



NEWLONG INDUSTRIAL CO., LTD.

8-14, SHIRATORI 4-CHOME, KATSUSHIKA-KU
TOKYO, JAPAN

TEL: 03(3603)2252
FAX: 03(3603)2253

ME-1

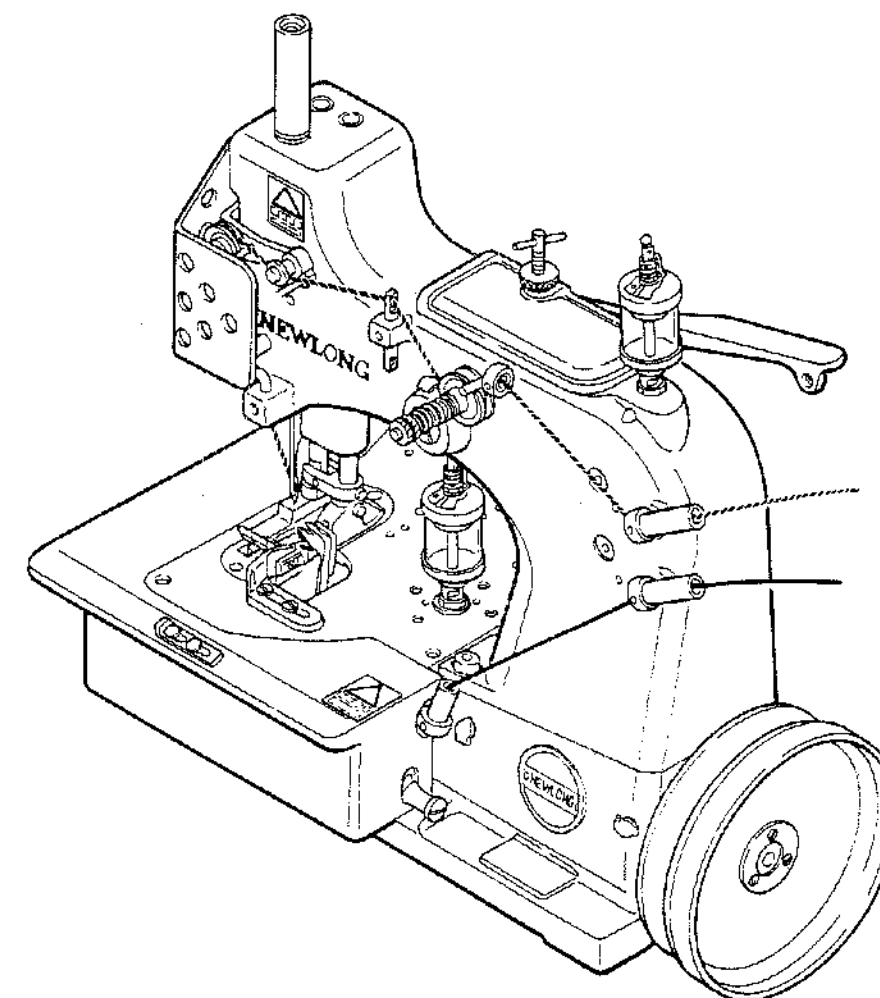


ME-1

HR-2A MODEL

JUTE BAG OVEREDGING MACHINE
縁カガリ縫製袋用ミシン

INSTRUCTION MANUAL / PARTS LIST
使用説明書 / 部品表



ニューロング工業株式会社
NEWLONG INDUSTRIAL CO., LTD.

For Operator Safety

Thank you for purchasing the NEWLONG Model HR-2A Bag Sewing Machine Head.

- This manual contains the instructions and precautions for using the Model HR-2A Bag Sewing Machine Head. Be sure to read and understand this manual before use and use the machine correctly.
- Keep this manual near the sewing machine for easy reference. Be sure to attach this manual to the machine when lending or transferring it to another person or company.
- Please order this manual from the nearest Newlong office if it is lost.
- The contents of this manual are subject to change without prior notice for improvement and safety purpose.



Hazard of Being Caught in the Machine

- Be careful, when you insert a bag to be closed into the sewing machine, or your fingers may be caught in the machine between the presser foot and feed dog.
- A "Hazardous" mark is attached to the machine. When sewing, be sure not to touch on the machine.



Hazard of Being Caught in the Machine

- A Needle Bar and Needle Thread Take-UP are moving at high speed. A "Hazardous" mark is attached to the machine. When the machine is operation, keep fingers and yourself away from the Needle Bar and Needle Thread Take-Up.

安全について

ニューロングHR-2A型製袋用ミシンをお買い上げいただき有り難うございます

- この取扱説明書はHR-2A型製袋用ミシンの取り扱い方法と使用上の注意事項が記載されています。ご使用まえにこの取扱説明書をかならずお読み下さい。内容を十分理解して正しくご使用下さい。
- この取扱説明書は機械のそばに、いつでもご利用いただける様、保管して下さい。HR-2A型製袋用ミシンを貸し出し、または譲渡の場合はこの取扱説明書を機械に添付して下さい。
- この取扱説明書を紛失された場合はニューロング全国営業所・出張所にご注文下さい。
- この取扱説明書は機能向上または安全の為、予告なしに変更することがあります。



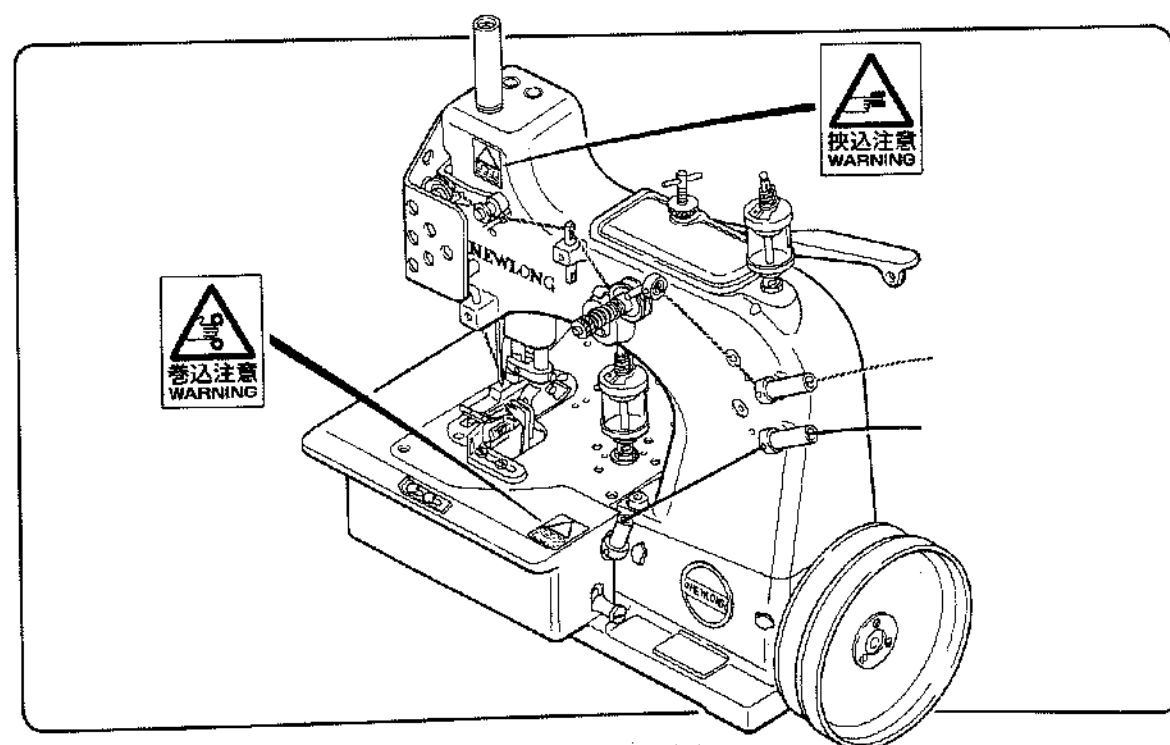
巻込注意

- ミシンに袋を挿入する時は注意しないと針や押エ金に指が巻き込まれるおそれがあります。
- ミシンには巻込注意マークを貼っています。指がミシンに直接さわらない様に注意して下さい。



挟込注意

- 針棒と上糸天秤は高速で動いています。ミシンには挟込注意マークを貼っています。ミシンが動いているときは針棒と上糸天秤に指や体を近づけないで下さい。



WARNING

PERSONAL INJURY MAY RESULT IF THE FOLLOWING SAFETY PRECAUTIONS ARE NOT OBSERVED.

1. BE SURE THE AREA SURROUNDING MACHINE IS FREE OF ALL HAZARDS SUCH AS FIRE, WATER, OIL, RUBBISH OR ANYTHING THAT CAN CAUSE INJURY.
2. DO NOT OPERATE MACHINE IN AN EXPLOSIVE AREA OR UNDER WET CONDITIONS. THE MACHINE IS NOT AN EXPLOSION - PROOF TYPE NOR WATER-PROOF TYPE.
3. DO NOT OPERATE MACHINE BEFORE READING INSTRUCTION MANUAL.
4. DO NOT OPERATE MACHINE ON VOLTAGES OTHER THAN SPECIFIED FOR THE MACHINE.
5. BE SURE MACHINE IS CONNECTED TO BUILDING ELECTRICAL SAFETY GROUND (EARTH).
6. BE SURE POWER (AND AIR SUPPLY) IS OFF BEFORE PERFORMING MACHINE MAINTENANCE, PARTS REPLACEMENT, ADJUSTMENTS OR CLEANING.
7. DO NOT OPERATE MACHINE WITH GUARDS AND COVERS REMOVED.
8. DO NOT TOUCH KNIFE, NEEDLE, PULLEY, BELT AND MOVING PARTS WHEN MACHINE IS IN OPERATION.
9. BE SURE MACHINE IS PLACED ON A SMOOTH (LEVEL) SURFACE WHEN PERFORMING MAINTENANCE, PARTS REPLACEMENT, ADJUSTMENTS, CLEANING OR STORAGE.
10. BE SURE THE MATERIAL TO BE SEWN OR CLOSED COMPLIES WITH THE MACHINE SPECIFICATIONS.
11. DO NOT USE SPARE PARTS OTHER THAN "NEWLONG" GENUINE PARTS.

警告

下記の安全項目を順守しなかった場合には事故の原因となりますので注意してください。

1. 機械の周辺に事故を起こす原因となる火気、水、油、可燃物などがないか確かめて下さい。
2. 爆発の危険のある環境・水滴が直接機械にかかる環境では使用しないで下さい。この機械は、防爆型・防滴型ではありません。
3. 取扱説明書を必ず読んでから機械を運転して下さい。
4. 機械の指定電圧以外では運転しないで下さい。
5. アース線が接続されている事を確認して下さい。
6. 機械の整備・部品交換・調整、又は掃除の前に必ず電源（及びエア源）を切して下さい。
7. 蓋やカバーが外れた状態では機械を運転しないで下さい。
8. 機械の運転中はカッター、針、プーリー、ベルトその他動いている箇所には手を触れないで下さい。
9. 機械の整備・部品交換・調整・掃除や保管の時には平らな場所に置いて下さい。
10. 縫おうとする素材が機械の仕様に合っているか確かめて下さい。
11. "ニューロング" 純正部品以外は使用しないで下さい。

Identifying and Ordering Parts

Where the construction permits, each part is stamped with its part number. On all orders, please include part number, part name and model name of machine.

Safety Rules

To prevent personal injury:

- All power sources to the machine must be turned off before threading, oiling, adjusting or replacing parts.
- All cover and guards must be in position before operating machine.
- Do not tamper with safety cover, guards, etc., while machine is in operation.

Cautions When Using the Machine

Safety Precautions

- 1) Always turn power off before threading, oiling, and adjusting the machine or replacing parts.
- 2) Wear safety glasses.
- 3) Make sure, before starting the machine, that all covers and shields are in place and closed.
- 4) Do not touch on the machine when it is run.
- 5) Turn power off and make sure the cutter does not operate before you put your fingers under the cutter blades and the needles to adjust.
- 6) Do not touch on the machine when it is run.

Maintenance

- Please keep in mind to handle the machine carefully and to maintain the machine in good condition.
- Thread fuzz or dust must be cleaned with air or brush on throat plate, in the groove of feed dog or around looper after the day's work.
- Wipe the area easy to rust with oil cloth.
- Check the machine for loose screws and tighten them, if any, once a month.
- Good maintenance will prolong the machine life.

サービスに関するお問い合わせ

部品交換とご注文上の注意

- ニューロン(株)全国営業所・出張所(本書末ページを参照下さい。)には HR-2A型の純正部品を常備しております。
- ご注文の際は、パーツリストのパーツ番号と名称でご指示下さい。
- 使用上ご不明な点及び使用中の故障や不審な点、その他整備などで解りにくい場合は、お買い上げいただきましたニューロン(株)全国営業所・出張所にご連絡下さい。尚その際、機種名、機械番号、ミシン頭部名、ミシン番号をご指示下さいますようお願いいたします。

使用上の注意

安全について

- 1) 袋詰まり・糸切れのときの糸通し、糸の交換、給油、調整、部品交換、保守点検作業の前に必ず電源を切して下さい。
- 2) 調整作業のときは安全メガネの使用をおすすめします。
- 3) 全ての蓋・カバーは必ず運転前に締めて下さい。
- 4) カバーなどが閉まっていることを確認してから運転して下さい。
- 5) 針の下に手を入れるときは、必ず電源を切して下さい。修理調整の時は、必ず電源を切りミシンが動かないことを確認してから作業を行って下さい。
- 6) ミシンの運転中には、ミシンに触れないで下さい。

整備

- ミシン頭部は精密な小さな部品から出来上がっています。注意深く取扱うとともに常に整備に心掛けて下さい。
- 一日の作業が終了しましたら、針板の上、送り金の溝の中、ルーバーのまわりに集まったほこり等はきれいに取除いて下さい。
- その他錆易い箇所は油布等で拭いて下さい。
- 月に一度はネジのゆるみがないか点検して下さい。
- 手入れの良し悪しは機械の寿命に影響しますのでご注意下さい。

CONTENTS/目次

1. SPECIFICATIONS 仕様	1
2. THREADING 糸通し図	2
3. LUBRICATION (Fig.1) 給油(Fig.1)	3
4. ADJUSTMENT 調整	3
4-1 Needle Setting (針の取付け方)	3
4-2 Adjusting of Looper (ルーバーの調整)	4
a) The distance between the Needle and Looper (針とルーバーの距離)	4
b) The clearance between the Needle and Looper (針とルーバーの間隔)	4
4-3 Adjusting Spreader (スプレッダーの調整)	5
a) The distance between the Needle and Spreader (針とスプレッダーの距離)	5
b) The clearance between the Needle and Spreader (針とスプレッダーの間隔)	5
4-4 Adjusting Thread Retainer (糸捌きの調整)	6
4-5 Adjusting Feed Dog (送り金の調整)	6
a) Height Adjustment (上下の調整)	6
b) Adjustment in Crosswise Direction (左右の調整)	6
4-6 Adjusting Stitch Spacing (縫目巾の変更)	6
4-7 Adjusting Needle Guard (針ガードの調整)	7
4-8 Presser Foot (押工金の調整)	8
a) Height Adjustment (上下の調整)	8
b) Adjustment in Crosswise Direction (左右の調整)	8
4-9 Thread Tension (糸調子関係)	8
a) (糸調子)	8
b) (上糸調節)	8
5. TROUBLESHOOTING ミシンのトラブルの原因と対処	(9,10)
PARTS LIST/部品表	12~
NUMERICAL INDEX OF PARTS/パーツ索引	24,25
DIAGRAM OF SCREW, NUT & WASHER/ネジ、ナット、ワッシャー原寸図	26

1. Specifications 仕様

Seam specification and stitch type:	縫い形式	502-SSa-1
Stitch range:	縫い目幅	6.5 to 15 mm
Standard setting of range:	標準縫目幅	10 mm
Overseam Width:	カガリ幅	15 mm (10 mm available with special order) (特注10mm)
Maximum thickness of material:	最大縫い厚	16mm
Feed:	送り方式	Plain feed 普通送り
Needle type and size:	針	UO x 1970-400
Thread:	糸	Cotton or jute 綿糸、麻糸
Maximum speed:	最高回転数	2,000 rpm
Working speed:	作業回転数	1,850 rpm (50Hz); 1,880 rpm (60 Hz)
Motor speed:	モーター回転数	2,840 rpm (50 Hz); 3,400 rpm (60Hz)
Motor pulley diameter:	モータープーリー径	φ 105 mm (50Hz); φ 90 mm (60Hz)
V-belt type and size:	Vベルト	M41 (50Hz); M40 (60 Hz)

DESCRIPTION

Single needle, plain feed, flat bed, double thread overseaming stitch machine.

APPLICATION

For overseaming of light weight to heavy weight jute or PP / PE woven cloth bags.

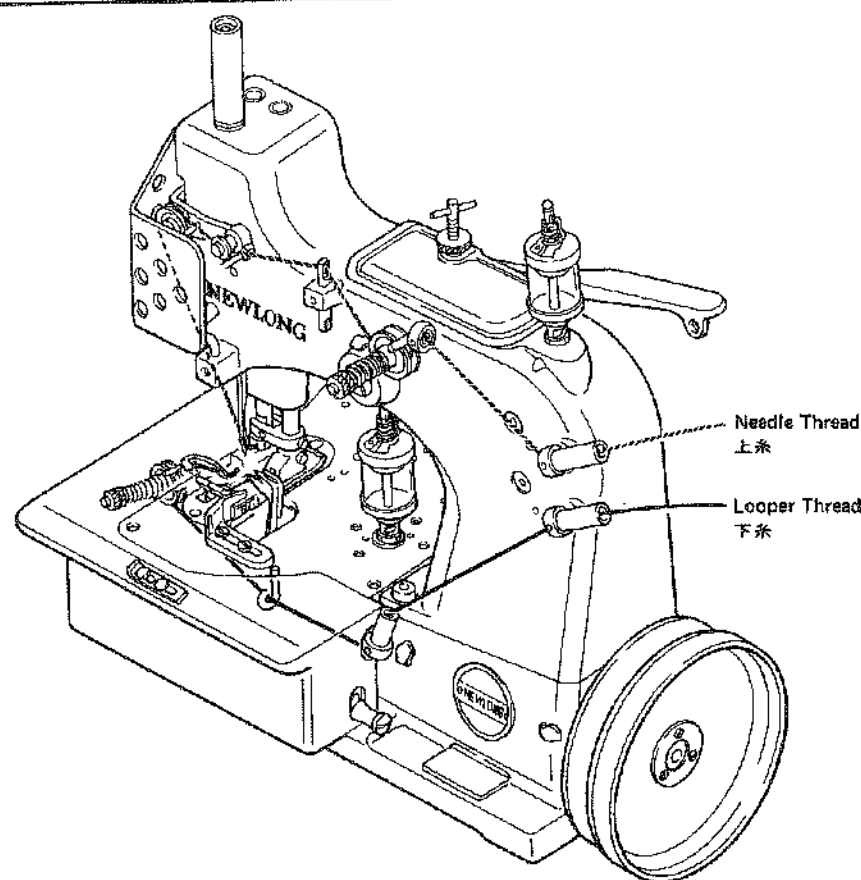
説明

1本針 2本針 袋縁カガリ縫いマシン

適用

麻袋などの薄物から厚物までの織物の縁カガリ縫い用

2. Threading 糸通し



3. Lubrication 給油

Lubrication is performed everyday to ensure a long serving life of the machine. Each oiling part is marked with a red cap.

Before starting operation, please make sure that an oil cup is sufficiently filled with oil, and please supplement oil if it found not enough.

PLEASE OBSERVE THE OILING WITHOUT FAIL, AS AN UNSUFFICIENT OILING COULD HAVE THE MACHINE BURNT OR CAUSE OTHER TROUBLE.

For lubrication, we recommend WHITE SPINDLE #60 or equivalent. (Viscosity: 8 - 12cSt at 40°C)
As an example, SHELL TELLUS OIL C10.

HR-2A型製袋用ミシンを初めて運転をするとき、また相当期間使用していないミシンを運転するときは、必ず手差しで、各部に十分注油してから運転して下さい。

注入する油は40℃における動粘度8cSt~12cStの鉱油を使用して下さい。

(例) シェルテラスオイルC10

運転開始の前にちょうつがい式の正面カバー (81201A) を開き、正面と上側のカバー (80887A, 80688) を取りはずして、給油箇所に注油して下さい。

- a) 主軸の全てのエキセンカム関係
- b) 針棒
- c) オイルカップ
- d) ベースカバーの給油穴部
- e) ボトルオイル

ミシンを手で廻して滑らかに回転することを確認したあと、ミシンを10分間ていど低速で廻して、油を十分にオイルフェルトにしみわたらせます。その後再び各部に注油してから運転を始めて下さい。

毎日の運転前に必ず赤マークのついた穴から、注油して下さい。ボトルオイルの油の量を確認して下さい。少なければ、補給してから運転をして下さい。

給油が不十分の状態では、ミシンは焼き付けを起こし、故障の原因になります。必ず、使用前に注油をして下さい。

4. Adjustment 調整

4-1 Setting Needle

Before adjusting the machine, insert a new needle into the needle bar as deep as it will go. The long groove of the needle should face the operator. Tighten the needle bar nut (HA56) firmly.

HR-2A型ミシンは弊社で適正な調整をして出荷していますが、部品交換などで調整が必要になりましたら、次の調整方法を参照にして調整して下さい。

4-1 針の交換

針の取付

針を取付けるときは重要なことが二つあります。

- a) 針のえぐりを(針穴近くの凹んでいる部分を)袋の進行方向に向けて取付けて下さい。
- b) 針棒に針を差し込むとき、針がつかえるまで一杯に差し込んで下さい。そのあと針棒ナット (HA56) をしっかり締めつけて下さい。

Note Improper needle setting a crooked needle, and worn out needle point and hole are possible causes of thread breaking and skipping.

注) 針の向きを間違えると、ルーバーが針にあたれ、糸切れになります。針が曲がり、また針に傷ができると糸切れ、目飛びが起こります。新しい針と交換して下さい。

4-2 Adjusting Looper

For convenient access, remove the presser foot, throat plate and feed dog.

- The distance between the needle center and the looper
Insert a looper (81208) into the looper rocker (81213). Turn the pulley clockwise, and check the distance between the needle center and the looper point in the lowest position of the needle bar just before moving upwards. The distance should be 6mm as shown in (Figure 1).
If it is larger or smaller than 6mm, carry out necessary adjustments after loosening the nut (9937) which holds the looper rocker (81213) and the ball joint (15442K) in position, until the required distance is obtained.
- Setting the looper rocker and the ball joint in the directions S will cause the looper get nearer to the needle (S'), while setting them in the direction L will make the looper go away from the needle (L'). Never fail to tighten the nut (9937) after the adjustment.

(Note)

If the distance between the needle center and the looper point is shorter than 6mm, "double stitching" will be caused while the thread may skip if it is larger.

- The clearance between the needle and looper
Turn the pulley clockwise, and adjust the looper rocker so that the clearance between the looper point and the needle is 0.1mm when the looper moves to the right and passes behind the needle.
- For this adjustment, the looper rocker can be moved in the axial direction when the set screw (98) of the looper rocker is loosened.

(Note)

If there is no clearance between the needle and the looper, with the needle contacting the looper, the former will be caused. Thread may skip if the clearance is too large.

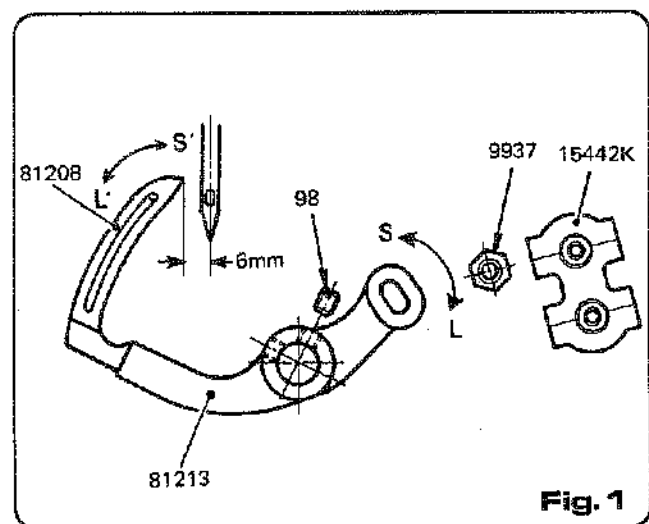


Fig. 1

4-2 ルーパーの調整

ルーパーの調整をする前に、押エ金・針板・送り金・針ガードを取りはずして下さい。

ルーパーの調整が容易になります。

- 針とルーパーの距離 (Fig. 1)
ルーパー (81208) を、ルーパー台 (81213) に取り付けます。
針がもっとも下がったとき、ルーパーの先端と針の中心までの距離は6mmです。(Fig. 1) 距離の調整は次の通りです。
- ルーパー台とボールジョイント (15442K) を止めているナット (9937) を緩めて下さい。
ルーパー台とボールジョイントをSの方へ動かすと、ルーパーは針に近づきます (S')。Lの方へ動かすとルーパーは針から遠ざかります (L')。
距離の調整が終わったらナットを締めして下さい。

注) 距離が6mm以下では2度掛け、6mm以上では目飛びの原因になります。

- 針とルーパーの間隔
ルーパーが右に進み、ルーパーの先端が針の後ろを通過するとき、ルーパーの先端と針のえぐり部との間隔は0.1mmです。ルーパー台を調整して下さい。
- ルーパー台のネジ (98) を緩め、軸方向に動かして調節して下さい。

注) 針とルーパーの間隔がなく、針にルーパーがあたっていると、針に傷がつき、糸切れの原因になります。また、離れすぎると目飛びの原因になります。

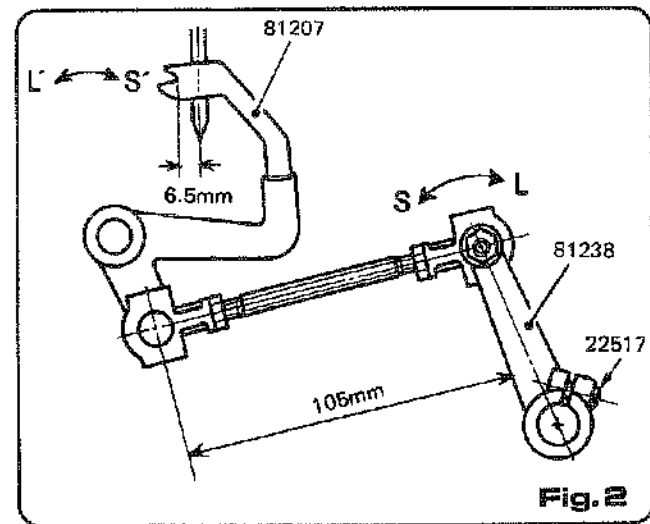


Fig. 2

4-3 Adjusting Spreader

- The distance between Needle and Spreader
Turn the pulley clockwise, and check the distance between the needle center and the concave part of the spreader (81207) at the time when the spreader is at the farthest in the left. The distance must be 6.5mm as shown in (Figure 2). If the distance is larger or smaller than 6.5mm, carry out necessary adjustments as follows: loosen the set screw (22517) of the spreader lever (81238), and turn the lever down (direction S') to move the spreader to the right (direction S'), or turn it up (direction L) to move the spreader to the left (direction L'). Never fail to tighten the set screw (22517) after the adjustment.
- The clearance between Needle and Spreader
Turn the pulley clockwise further, and you will see the looper moves to the right while the spreader goes to the left. In this case, note that the spreader point passes the concave part of the looper (on the far side), as shown in (Figure 3). Check the clearance between the concave part of the looper and the spreader point. The clearance should be 0 to 0.1mm.
- If the clearance does not fall within the specified range, loosen the set screw (318) of the spreader bearing (81255), as shown in (Figure 4), and move up the spreader bearing (in the direction S) to make the clearance smaller or move it down (in the direction L) to make the clearance larger. Firmly tighten the set screw of the spreader bearing after the adjustment.
- Confirm that the clearance between the needle and the spreader is 0 to 0.5mm at the time when the needle is coming in between the spreader and the loop guide (81210), while turning the pulley clockwise.

- The center distance of the ball joint
The center distance of the ball joint connecting the spreader lever (81238) and the spreader rocker (81213AW) is fixed at 105mm. Keep this dimension, otherwise timing of the looper and the spreader will get out of order.

Setting height of Needle Bar

Adjust the height of the needle bar (80617) so that the upper part of the needle hole coincides with the looper hole, as shown in (Figure 5), when the looper goes to the right and the looper hole aligns with the needle center. For this adjustment, loosen the set screw (BP108) of the needle bar vertically. After the adjustment, always tighten the set screw.

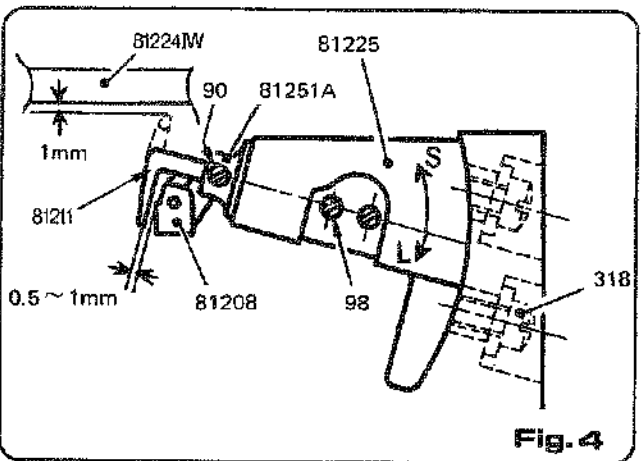


Fig. 4

4-3 スプレッダーの調整

- 針とスプレッダーの距離 (Fig. 2)
プーリーを廻して、スプレッダー (81207) がもっとも左にきたとき、針芯とスプレッダーのえぐり部の距離は6.5mmです。距離の調整は次の通りです。
- スプレッダーレバー (81238) を止めているネジ (22517) を緩めて、かるく仮締めして下さい。スプレッダーレバーを倒す方向 (S) に動かすと、スプレッダーは右方向 (S') に動きます。起こす方向 (L) に動かすとスプレッダーは左方向 (L') に動きます。調整が終わったらスプレッダーレバーのネジ (22517) をしっかりと締めして下さい。
- 針とスプレッダーの間隔 (Fig. 3)
プーリーを廻して、ルーパーが右に動き、スプレッダーが左に動いて、ルーパーの向こう側を通るとき、ルーパーの向こう側のえぐり部とスプレッダーとの間隔は0~0.1mmです。
間隔の調整は次の通りです。(Fig. 4)
- スプレッダー軸受 (81255) のネジ (318) を緩めて調節して下さい。
スプレッダー軸受を上方向 (S) に動かすと、間隔は小さくなり、下方向 (L) に動かすと間隔は広がります。調整が終わったら軸受けのネジ (318) をしっかりと締めして下さい。
- 手でプーリーを右に (時計方向に) 廻して、スプレッダーとループガイド (81210) の間に針が入るとき、針とスプレッダーの間隔は0~0.5mmです。確認して下さい。

針の高さ (Fig. 5)

ルーパーが右方向に進み、ルーパーの穴が針芯上に来たとき、針穴の上部とルーパー穴が一致するように調整して下さい。

- 調整は針棒抱キ (80659) のネジ (BP108) を緩めて、針棒を上下に動かします。調整が終わったらネジをしっかりと締めして下さい。

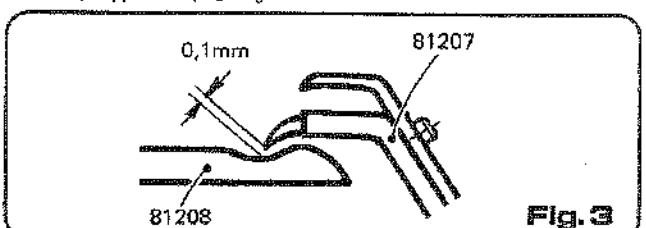


Fig. 3

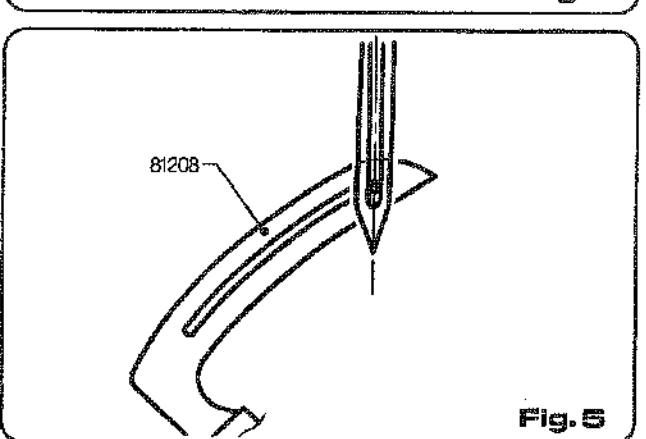


Fig. 5

4-4 Adjusting Thread Retainer

The thread retainer (81211) has to catch the lower thread before the looper (81208) enters the needle thread loop. It is to be adjusted so that the clearance between the thread retainer and the looper is 0.5 to 1mm when the retainer begins its upward movement and the looper is at its farthest right position. For this adjustment, loosen the set screw (90) of the retainer and move the retainer as necessary (Figure 4 refers). Loosen the set screw (98) of the spreader rocker (81213AW) and turn the spreader rocker shaft (81251A) as necessary, so that the clearance between the point of the retainer and the throat plate (81241AW) is 1mm at the time when the retainer is facing upwards to its full extent.

4-5 Adjusting Feed Dog

The height of the feed dog is correct when, at its highest point of travel, the rearmost teeth project above the throat plate by 1mm as shown in (Figure 6). This can be accomplished by removing the feed dog (81205A), then adjusting the screw (97X) of the feed bar (80234B) to obtain the required height. Fasten the feed dog set screw (93) after ensuring that the feed dog is contacting the screw (97X). To adjust the feed dog within the throat plate (81224IW), ensuring uniform clearance between the rows of teeth and the throat plate grooves, loosen the set screw (89) of the feed rocker (80233), and adjust the feed rocker as necessary.

4-6 Adjusting Stitch Length

The stitch length adjustable in the range of 6.5 to 15mm. Your machine is set at the standard stitch length of 10mm in our plant before shipment. To adjust, loosen the nut (HA18) of the feed regulating stud (80696) which connects the feed rocker (80233) and the feed rod (80651), and move the feed regulating stud vertically, as shown in (Figure 7). Bringing down the feed makes the stitch longer and moving it up shorter. After the adjustment, never forget to tighten the nut.

(Note)

Any change in the stitch length will necessitate a corresponding change in the setting of the needle guard (80225).

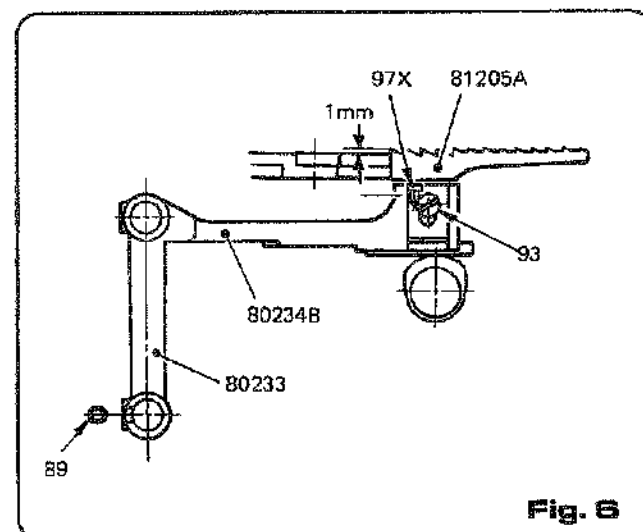


Fig. 6

4-4 糸捌きの調整 (Fig. 4)

糸捌き (81211) は、ルーバー (81208) が上糸のループにはいる前の、下糸を押える働きをします。

- 糸捌きが上向きに動く直前で、ルーバーがもっとも右側になるとき、ルーバーと糸捌きの間隔は0.5~1mmです。
- 調整は糸捌きのネジ (90) を緩めて、糸捌き (81211) を動かします。糸捌きがもっとも上向きになったとき、糸捌きの先端と針板 (81224IW) の間隔が1mmになるように調整します。
- スプレッダー台 (81213AW) のネジ (98) を緩めて、スプレッダー揺動軸 (81251A) を動かして調整して下さい。

4-5 送り金の調整

a) 上下の調整 (Fig. 6)

送り土台 (80234B) に送り金 (81205A) を取り付けます。プーリーを手で廻して、送り金 (81205A) をもっとも高い位置にします。止メネジ (93) をはずして、送り金の上部が、針板から1mm出るように送り金の高さを調節します。送り土台のネジ (97X) を、送り金の下から支えるように調節し、止メネジ (93) で送り金を固定します。

b) 左右の調整 (Fig. 6)

送り元土台のネジ (89) を緩め、送り元土台 (80233) を左右に動かします。針板 (81244IW) のみぞの中で、送り金のみぞの側面に触らないように、また送り金の位置が左右均等になるように調整して下さい。調整のあとネジ (89) を仮締めして、送りロッド (80651) の動きに支障がないか確認してから、ネジ (89) をしっかりと締めて下さい。

4-6 縫い目巾の調整 (Fig. 10)

HR-2A型製袋用マシンは縫い目巾10mmに調整して、出荷しています。

縫い目巾は6.5~15mmまで調整可能です。

縫い目巾を変更するときは、次の順序で調整して下さい。

- 1) プーリーを手で廻して、送り金をもっとも前進した位置にします。
- 2) 送り元土台 (80233) と送りロッド (80651) をつないでいる、送り調節軸 (80696) のナット (HA18A) を緩めて、かるく仮締めして下さい。
- 3) 送り調節軸を、送り元土台の、扇状の長い溝にそって上下に動かして調整します。下げると縫い目巾はあらかくなります。上げると縫い目巾はこまかくなります。
- ナット (HA18A) を仮締めしてテスト縫いをして下さい。テスト袋の縫い目を見て、(希望の縫い目巾になっているかどうか) 確認して下さい。確認が出来ましたらナット (HA18A) をしっかりと締めて下さい。
- 縫い目巾が決まったら、針ガード (80225) を送り土台に取り付けて下さい。

注) 縫い目巾を変更するときは、必ず針ガード (80225) の調整をして下さい。

4-7 Adjusting Needle Guard

Mount the needle guard (81255) in the groove on the throat plate (81244IW), as shown in (Figure 8), and adjust its position so that the clearance between the needle and the guard is 1mm. Hold the guard in position by means of the screw (90).

Mount another needle guard (80225) on the feed bar (80234B), as shown in (Figure 9), and adjust its position in the groove of the feed bar, so that it will just contact the needle as the needle goes up. Hold the guard in position securely by tightening the screw (93A). To confirm the proper adjustment, turn the pulley counterclockwise to check if the needle clicks on the guard. If it does, the guard is pushing the needle and readjustment is necessary.

(Note)

Readjustment of the needle guard (80225) is always necessary when the stitch length is changed.

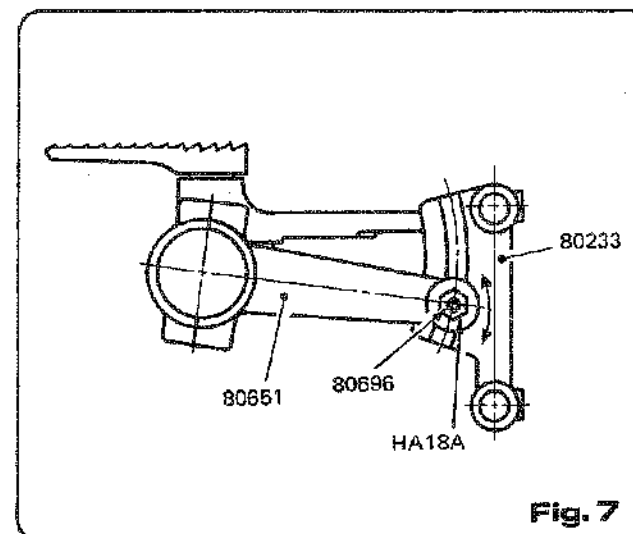


Fig. 7

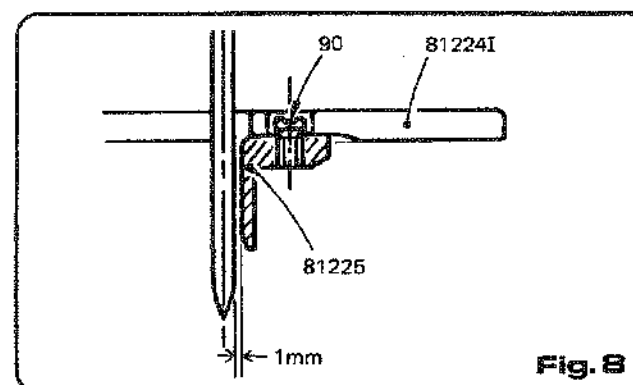


Fig. 8

4-7 針ガードの調整 (Fig. 8, 9)

針ガードは (51225と80225の) 2種類です。縫い目巾を変更したときは、必ず針ガード (80225) を調整し直して下さい。針ガードの調整をしないと、針折れ・目飛びの原因になります。

a) 針ガード (51225) は、針板 (81244I) の下側にネジ (90) で取り付けられています。

針と針ガードの間隔は、もっとも近づいたとき1mmです。 (Fig. 8)

○ ネジ (90) を緩めて針ガードをうごかし調整して下さい。調整が終わったら、ネジ (98) をしっかりと締めて下さい。

b) 針ガード (80225) は、送り土台 (80234B) のみぞの中に、ネジ (93A) で取り付けられています。

○ 針が上昇していくとき、針の動きに合わせて、針ガードがかかる接触するように調整します。送り土台の取り付けみぞにそって、針ガードの位置を動かし、調整して下さい。そのあとネジ (93A) をしっかりと締めて下さい。 (Fig. 9)

○ プーリーを逆に (反時計方向に) 廻して、針の先端が針ガードに乗り上げる音がするときは、針ガードが針を押しています。調整し直して下さい。

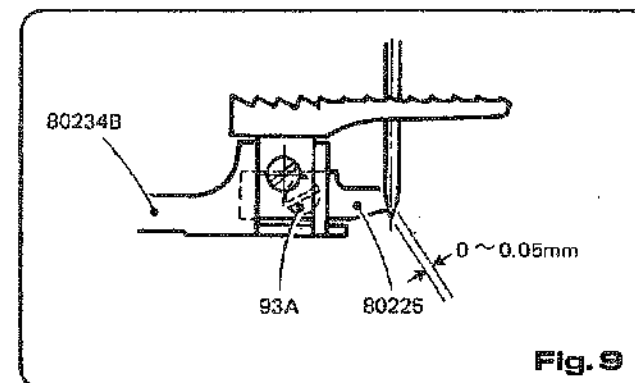


Fig. 9

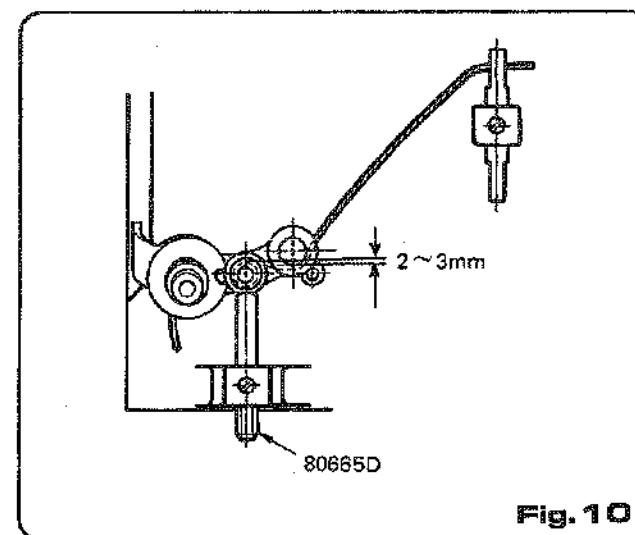


Fig. 10

4-8 Mounting Presser Bar and Adjusting Pressure of Presser Foot

The presser bars must move freely.

- a) Remove the face cover (80887A) and determine the position of the set collar (482C), as follows:

1. Adjust and set the presser bar holder (80632) so that the clearance between the presser lifter lever (80648) and the presser lifter pin (22870) is 1mm, as shown in (Figure 11).
 2. Make the clearance between the presser bar holder and the set collar "A" 1.5mm.
 3. Make the clearance between the set collars "A" and "B" 7mm.
 4. Place the set collar "C" in the middle of the presser bar holder.
 5. There must be a sufficient clearance between the presser foot (in the highest position) and the needle bar nut (in the lowest position). A sufficient clearance is also required between the spreader in the upward movement and the presser foot finger in the lifted position.
- Adjust the set collar "D" so that the spreader in its upward movement will not hit the presser foot finger at the time when the presser foot is lifted by the lifter lever (80648).

- b) Now that the position of the set collars "A" to "D" has been determined, and they are properly set, adjust the spring pressure properly by means of the presser foot plate spring adjusting screw (64Y) located on the top cover (80688).
- After the adjustment, firmly lock the adjusting screw using the lock nut (35733B), to prevent its loosening.

4-9 Thread Tension

- a)
- b) Adjusting Rolling Needle Thread Guide Assembly
Adjust the rolling needle thread guide assembly (80665D) so that the needle thread is raised by 2 to 3 mm, as shown in (Figure 10), when the needle is low.

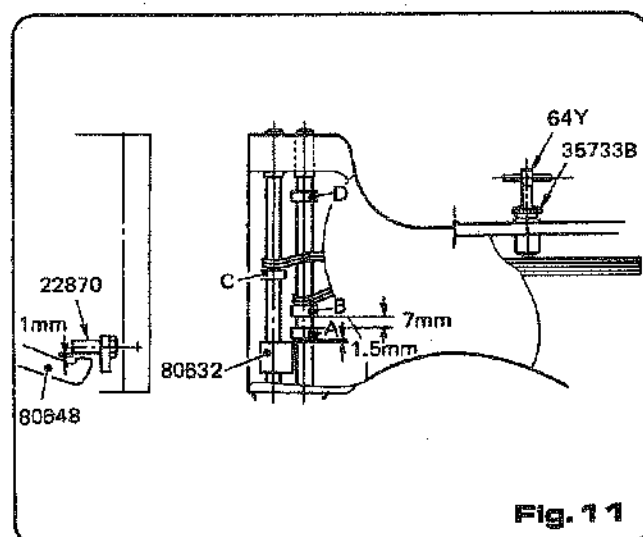


Fig. 11

4-8 押エ金の調整 (Fig.11)

押エ棒 (80660, 80661) が滑らかに上下することを確認して、押エ金を取り付けます。

- a) 高さ調整

- 上面カバー (80887A) をはずして、カラー (482C) の位置を調整します。
1. 押エ棒 (80660) の先端と押エ棒ピン (22870) の間隔が 1mm になるよう、押エ棒抱キ (80632) のネジ (95) を緩めて調整します。
 2. 押エ棒抱キとカラー A の間隔を 1.5mm に、カラーのネジ (98) を緩め、調整して下さい。
 3. カラー A とカラー B の間隔を 7mm に調整して下さい。
 4. カラー C は、押エ棒ブッシュ上 (80262) の下面と、押エ棒抱キ (80632) の上面との、中間の位置になるように調整して下さい。
 5. 押エ金をもっとも高い位置に上げて、針棒ナットをもっとも下げたとき、この間には十分な間隔が必要です。また、スプレッターが上昇し、押エ金爪が上に持ち上げられたときにも、この間には十分な間隔が必要です。また、スプレッターが上昇し、押エ金爪が上に持ち上げられたときにも、この間には十分な間隔が必要です。
- 押エ棒抱キで押エ金を上げたとき、上昇中のスプレッターが、押エ金爪に当たらないようにカラー D の位置を調整して下さい。

- b) 押エ圧の調整 (Fig.11)

袋が一定に送り出されるように押エ金の押エ圧を調整します。カラー A ~ D の位置がきまったら、上蓋 (80688) にある押エ板バネ調節ネジ (64Y) のナットを緩めて、スプリングの圧力で押エ圧を調整して下さい。右に廻すと押エ圧が強くなり、左に廻すと弱くなります。押エ圧が強すぎると糸切れの原因になります。また弱すぎると空縫いが出なくなります。

○ 調整が終わったらナット (35733B) で、ネジ (64Y) が緩まないようにしっかりと固定して下さい。

4-9 糸調子関係

糸調子、糸調節はきれいな縫い目をつくる重要な部品です。糸締め、縫い目を見て調整して下さい。

- a) 糸調子

上糸の糸調子は、袋の裏側の表面にきれいな縫い目が出るように調整します。下糸の糸調子はしっかりした縫い目をつくるように調整します。

- b) 上糸調節 (Fig.10)

プーリーを廻して、針がもっとも下の位置のとき、上糸が 2 ~ 3mm 上の位置になるように、上糸調節 (80665D) を動かして調整して下さい。

5. TROUBLESHOOTING

When trouble occurs while operating the machine, refer to the following table for selecting suitable measures:

Trouble	Cause	Cure
Needle thread breaks	1. Damaged looper 2. Needle thread too tight 3. Worn out feed dog causing fine stitches 4. Thread twisting or entangling between thread stand and needle 5. Improper needle setting; Bent or damaged needle 6. Needle thread too loose	Replace looper. Reduce tension. Relace feed dog. Secure correct threading. Set needle properly; Replace needle. Increase tension.
Looper thread breaks	1. Looper thread too tight or too loose 2. Damaged looper 3. Thread twisting or entangling between thread stand and looper	Adjust tension. Replace looper. Check for correct threading.
No chaining on work edges	1. Incorrect threading 2. Looper thread too tight 3. Improper timing of needle and looper 4. Presser foot screw loosened	Thread machine correctly. Reduce tension. Adjust timing of needle and looper. Tighten the screw.
Thread skips	1. Needle setting not correct; Bent or damaged needle 2. Needle thread regulator set too low. 3. Needle thread sticking on needle due to heat 4. Needle bar set too high 5. Needle thread pinched by needle guard, collapsing loop 6. Looper thread too loose, not making a good triangle	Set needle correctly. Replace needle. Raise regulator. Use lubricant on thread. Lower needle bar. Lower needle guard slightly. Increase looper thread tension.
Needle or looper breaks	1. Improper timing of needle and looper 2. Bent needle	Adjust timing of needle and looper. Replace needle.
Nonuniform stitch length; seam not straight	1. Weak pressure of presser foot 2. Bent needle 3. Worn out feed dog	Increase pressure. Replace needle. Replace feed dog.

5. ミシンのトラブルの原因と対処

ミシンを縫っていてトラブルが発生しましたら次の表を参考にして対処して下さい。

トラブル内容	原因	対処
上糸が切れる	1. ルーパーに傷がある。 2. 上糸調子のテンションが強すぎる。 3. 送り金が摩滅して縫目がこまくなる。 4. 糸立から針までの間で糸がもつれたり、からまつたりする。 5. 針が正常に取り付けられていない。曲がったり損傷している。 6. 上糸調子のテンションが極端に弱すぎる。	ルーパーを交換する。 テンションを弱くする。 送り金を交換する。 糸がもつれたり、からまないよう糸通しに注意する。 針の取付け方が正常か確認する 新しい針に交換する。 テンションを強くする。
下糸が切れる	1. 下糸のテンションが強すぎたり、極端にゆるすぎる。 2. ルーパーに傷がある。 3. 糸立からルーパーまでの間で糸がもつれたりする。	糸調子のテンションを調整する。 ルーパーを交換する。 糸がもつれたり、からまないよう糸通しに注意する。
空縫が出ない	1. 糸の通し方がまちがっている。 2. 下糸調子のテンションが強すぎる。 3. 針とルーパーのタイミングが合っていない。 4. 押エ金の止メネジがゆるんでいる。	正しく糸を通す。 下糸調子のテンションを弱くする。 針とルーパーのタイミングを調整する。 押エ金止メネジを締める。
目飛び	1. 針が正常に取り付けられていない。針が曲がったり損傷している。 2. 上糸調節が低くセットしすぎている。 3. 熱のため糸が針にくっつく。 4. 針棒が高くセットされている。 5. 上糸が針ガイドで押えつけられてループがうまくできていない。 6. 下糸がゆるすぎてよい三角形をつくれない。(かえり目飛び)	針の取付け方が正常か確認する。 新しい針に交換する。 上糸調節を上げる。 糸に油を使用する。 針棒を下げる。 針ガイドを下げる。 下糸のテンションを強くする。
針が折れる ルーパーが折れる	1. 針とルーパーのタイミングが悪い。 2. 針が曲がっている。	針とルーパーのタイミングを調整する。 針を交換する。
縫目中が不揃い 縫目が曲っている	1. 押エ金圧が弱い。 2. 針がまがっている。 3. 送り金が摩滅している。	押エ金圧を強くする。 針を交換する。 送り金を交換する。

ORDERING PARTS

1. Description of each part and its stamp number is described in this parts list. Screws and nuts for parts are shown adjacent to the relevant parts. When ordering parts, describe clearly stamp number with its name of part.
 2. The parts which have no Ref. Number can not be delivered independently; always order it as an assembly.
 3. A set of assembled parts is represented by the stamp number of its main parts.
 4. The last figure on the parts stamp number advances on each improvement of the parts.
 5. Parts No. described in [] of Remarks means old parts No.
- * The parts list is subject to change without prior notice.

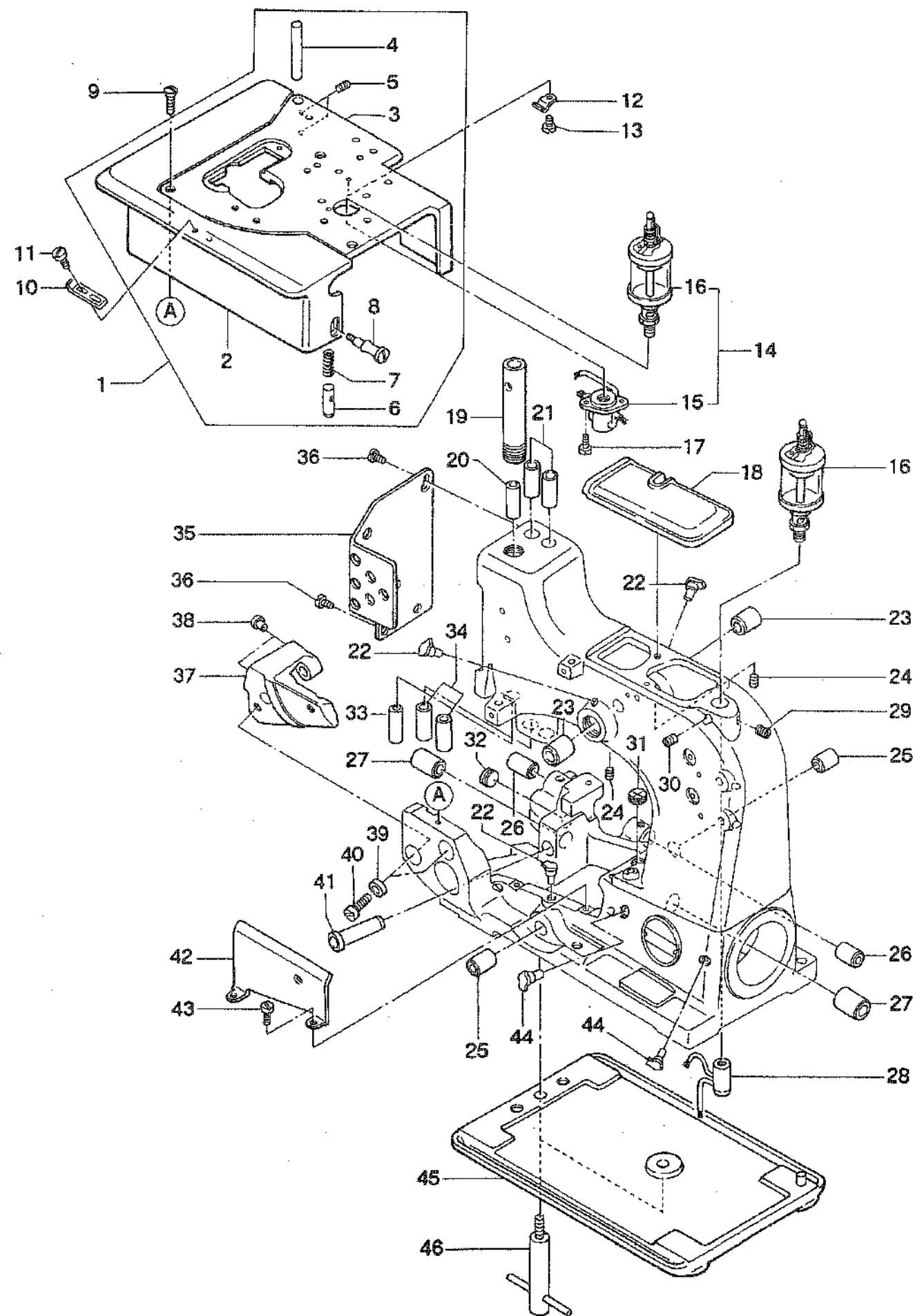
ご注文上の注意事項

1. ご注文の際は、部品番号、部品名称、個数を明記下さい。
 2. 但し（図番Ref.No.）の記入がない部品は、単体販売できませんので、それに該当する完備部品（組部品）をご注文ください。
 3. 組部品はその中の主パーツの刻印番号で表示してあります。
 4. 刻印番号は、その部品が改良される都度に、最後の数字が1番ずつ繰り上がり、新しい刻印番号にかわりますのでご了承下さい。
 5. 摘要欄中の [] 内は旧パーツ番号です。
- * 本部品表は改良のため予告なく変更することがあります。

CONTENTS 目次

01. BUSHING, OILER AND COVER PARTS	12
ブッシュ、オイラー、カバー関係	
02. MISCELLANEOUS THREAD GUIDE AND THREAD TENSION PARTS	14
糸調子、糸ガイド関係	
03. NEEDLE LEVER, PULLEY AND CRANK SHAFT PARTS	16
クランクシャフト、針棒関係	
04. PRESSER FOOT LIFTER AND PRESSER FOOT PARTS	18
押エ揚げ、押エ金関係	
05. LOOPER DRIVE PARTS	20
ルーパー関係	
06. FEED LIFT AND FEED DRIVING PARTS	22
送り関係	
Numerical Index of Parts	24、25
パーツ索引	
Screw, Nut & Washer	26
ネジ、ナット、ワッシャー	

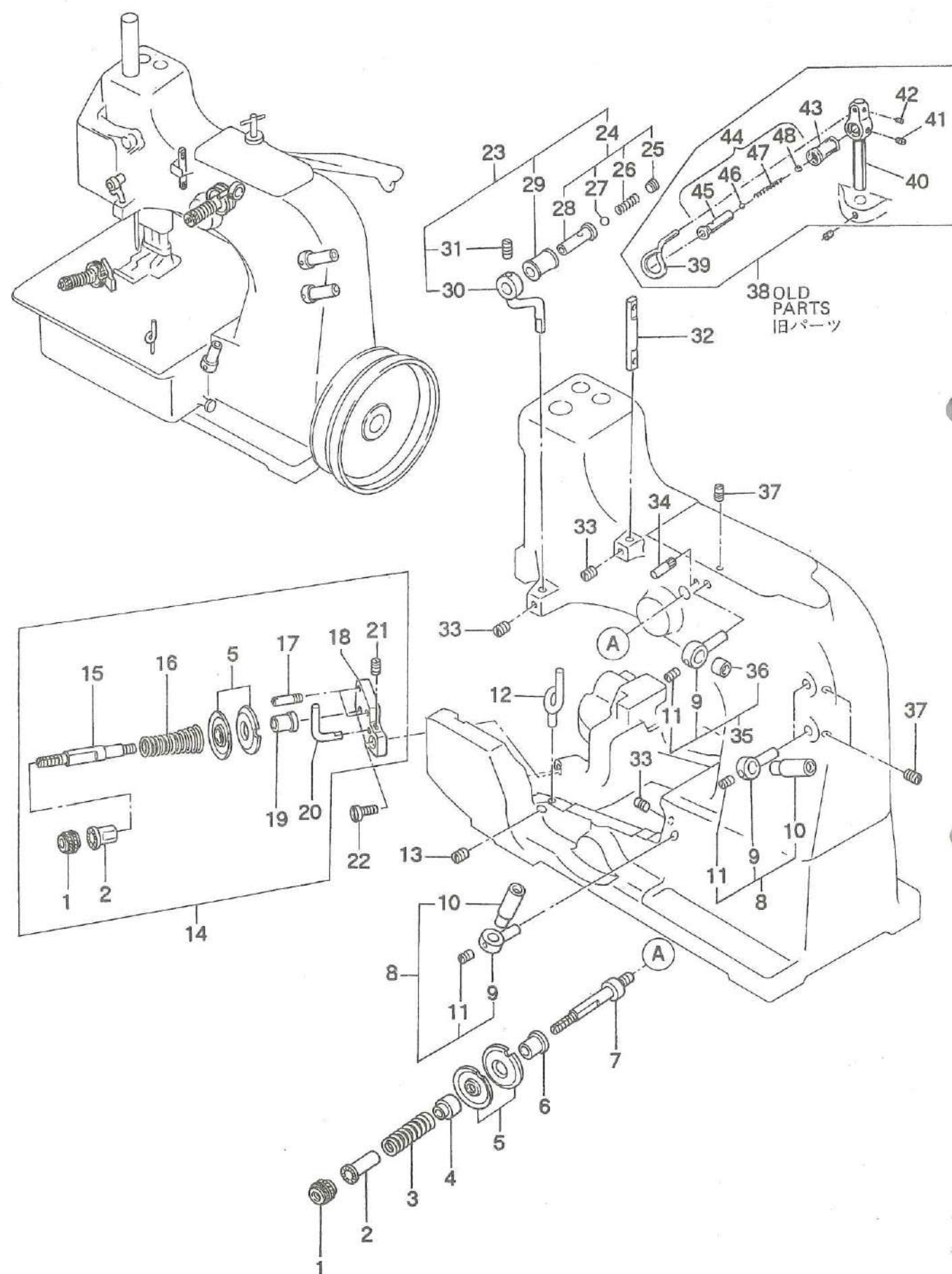
01 BUSHING, OILER AND COVER PARTS
ブッシュ、オイル、カバー関係



01 BUSHING, OILER AND COVER PARTS
ブッシュ、オイル、カバー関係

図番 Key No.	部品番号 Part NO.	部 品 名 称 Description	個数 Qty	摘 要 Remarks
1	76-81201	Cloth Plate Ass'y	1	(2~8)
2	81201A	Cloth Plate Swinging Extension	1	
3	81201	Cloth Plate	1	
4	80437A	Axle	1	
5	89	Screw	2	
6	81239	Guide	1	
7	80438	Spring	1	
8	80440	Screw	1	
9	22574	Screw	3	
10	81203B	Fabric Edge Guide	(1)	Special Order(特注) カガリ巾10mm用 for Overseam Width 10mm
11	376A	Screw	(2)	
12	80291	Oil Tube Clamp	1	
13	22513	Screw	1	
14	81290	Cloth Plate, Oil Reservoir Ass'y	1	(15, 16)
15	765021	Cloth Plate, Oil Reservoir	1	
16	666-79	Sight Feed Oiler	2	
17	22562	Screw	2	
18	80688	Top Cover	1	
19	80673C	Guard for Needle Bar	1	
20	80273	Bushing for Needle Bar, upper	1	
21	80262	Bushing for Presser Bar, upper	2	
22	80689A	Oil Cup (φ 3/16)	3	
23	80246	Bushing for Needle Lever Shaft	2	
24	89	Screw	2	
25	81240A	Bushing for Transverse Shaft	2	
26	80292	Bushing for Feed Rocker Shaft	2	
27	80694	Bushing for Main Shaft	2	
28	80293A	Oil Distributing Member	1	
29	96A	Screw	1	
30	95	Screw	1	
31	22539F	Plug Screw	1	
32	22539	Plug Screw	1	
33	80273A	Bushing for Needle Bar, lower	1	
34	80262A	Bushing for Presser Bar, lower	2	
35	80887A	Face Cover	1	
36	376	Screw	2	
37	81255	Looper Shaft Bearing	1	
38	41046G	Ball Valve Oiler	2	
39	81257	Washer	2	
40	318	Screw	2	
41	81261	Bushing for Cone Shaft	1	
42	81284A	Shield for Looper Drive	1	
43	94	Screw	2	
44	80690A	Oil Cup	2	
45	80280A	Base Plate	1	
46	21681B	"T" Screw	2	

02 MISCELLANEOUS THREAD GUIDE AND THREAD TENSION PARTS 糸調子、糸ガイド関係

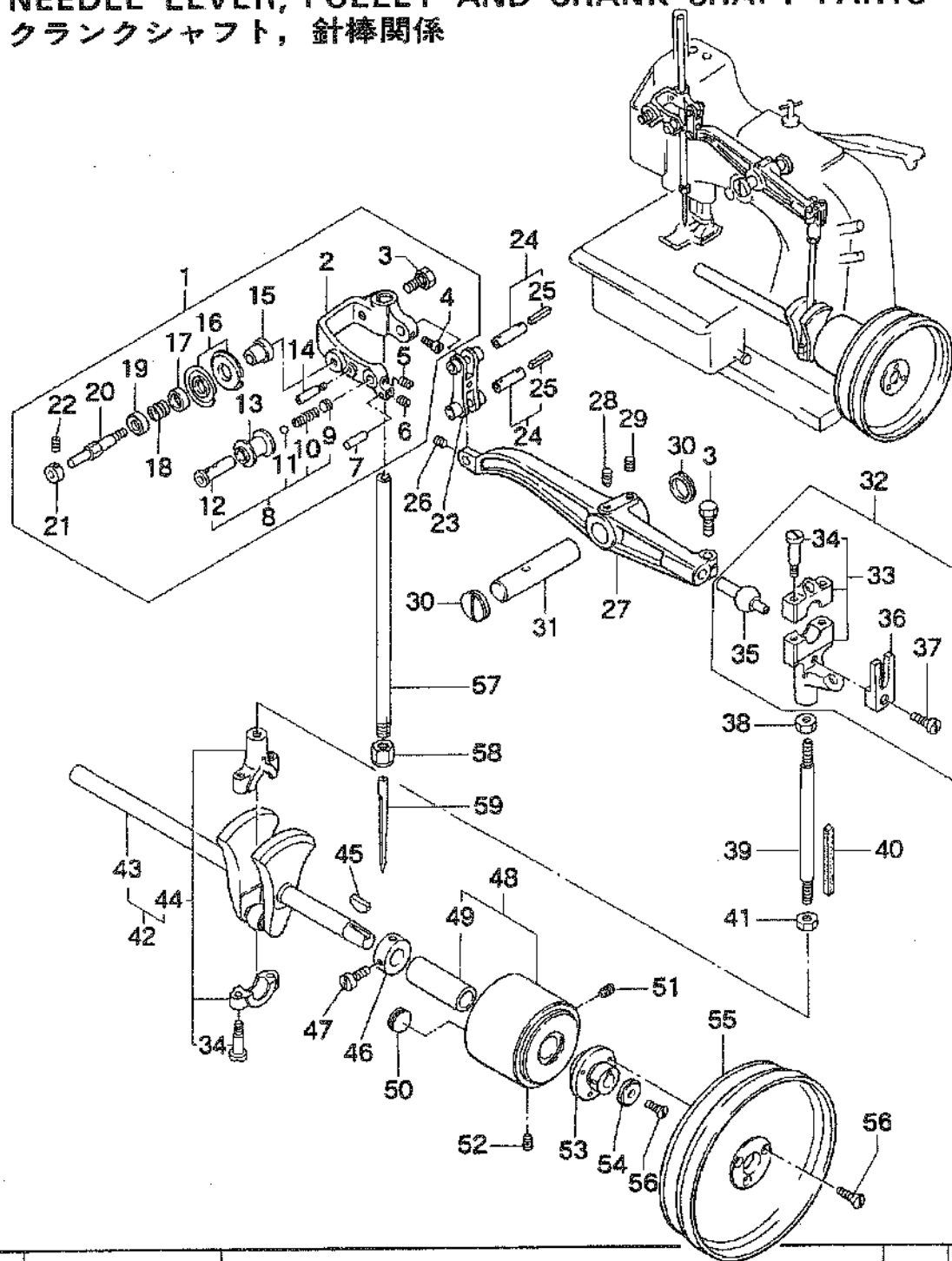


02 MISCELLANEOUS THREAD GUIDE AND THREAD TENSION PARTS 糸調子、糸ガイド関係

図番 Ref No.	部品番号 Part NO.	部 品 名 称 Description	個数 Q'ty	摘 要 Remarks
1	108	Tension Regulating nut	2	
2	107	Tension Spring Ferrule	2	
3	110-4	Tension Spring	1	
4	HA1349	Tension Sleeve	1	
5	80676A	Tension Disc	4	
6	HA1348	Tension Post Ferrule	1	
7	HS106	Tension Post	1	
8	81256A	Thread Sleeve Ass'y	3	(9~11)
9	AS137	Support	4	
10	81256	Thread Sleeve	3	
11	28C	Screw for 81256	4	
12	81252	Thread Eyelet	1	
13	88	Screw for 81252	1	
14	81250G	Looper Thread Tension Ass'y	1	(1,2,5,15~21)
15	81292	Tension Post	1	
16	1349A-5	Tension Spring	1	
17	HS100D	Pin Screw	2	
18	81250E	Bracket	1	
19	80669	Tension Post Ferrule	1	
20	81253	Thread Hook for 81250G	1	
21	28C	Screw for 81253	1	
22	22517	Screw	1	
23	80655D-80665D	Rolling Thread Guide Ass'y	1	(24,29~31)
24	HS53B	Rolling Thread Guide	1	(25~28)
25	22560	Screw	1	
26	HA1286B	Spring	1	
27	12964C	Spring Ball	1	
28	81086G	Rolling Thread Guide Axle	1	
29	80688	Thread Guide Roller	1	
30	80655	Thread Roller Support	1	
31	88	Screw	1	
32	G111	Thread Guide	1	
33	95	Screw	3	
34	80667	Tension Disc Stop Pin	1	
35	AS137A	Thread Eyelet with Support Ass'y	1	(9, 11, 36)
36	HA103B	Thread Eyelet	1	
37	22560B	Screw	3	
38	80250	Rolling Thread Guide Ass'y	(1)	(39~44)
39	80250B	Rolling Thread Guide Wire	(1)	
40	80250A	Holder	(1)	
41	88	Screw	(1)	
42	22743	Screw	(1)	
43	80668	Thread Guide Roller	(1)	
44	HS52B	Rolling Thread Guide	(1)	(45~48)
45	81086C	Rolling Thread Guide Axle	(1)	
46	12964C	Spring Ball	(1)	
47	HA1286B	Spring	(1)	
48	22560	Screw	(1)	

OLD
PARTS
旧パーツ

03 NEEDLE LEVER, PULLEY AND CRANK SHAFT PARTS クランクシャフト、針棒関係

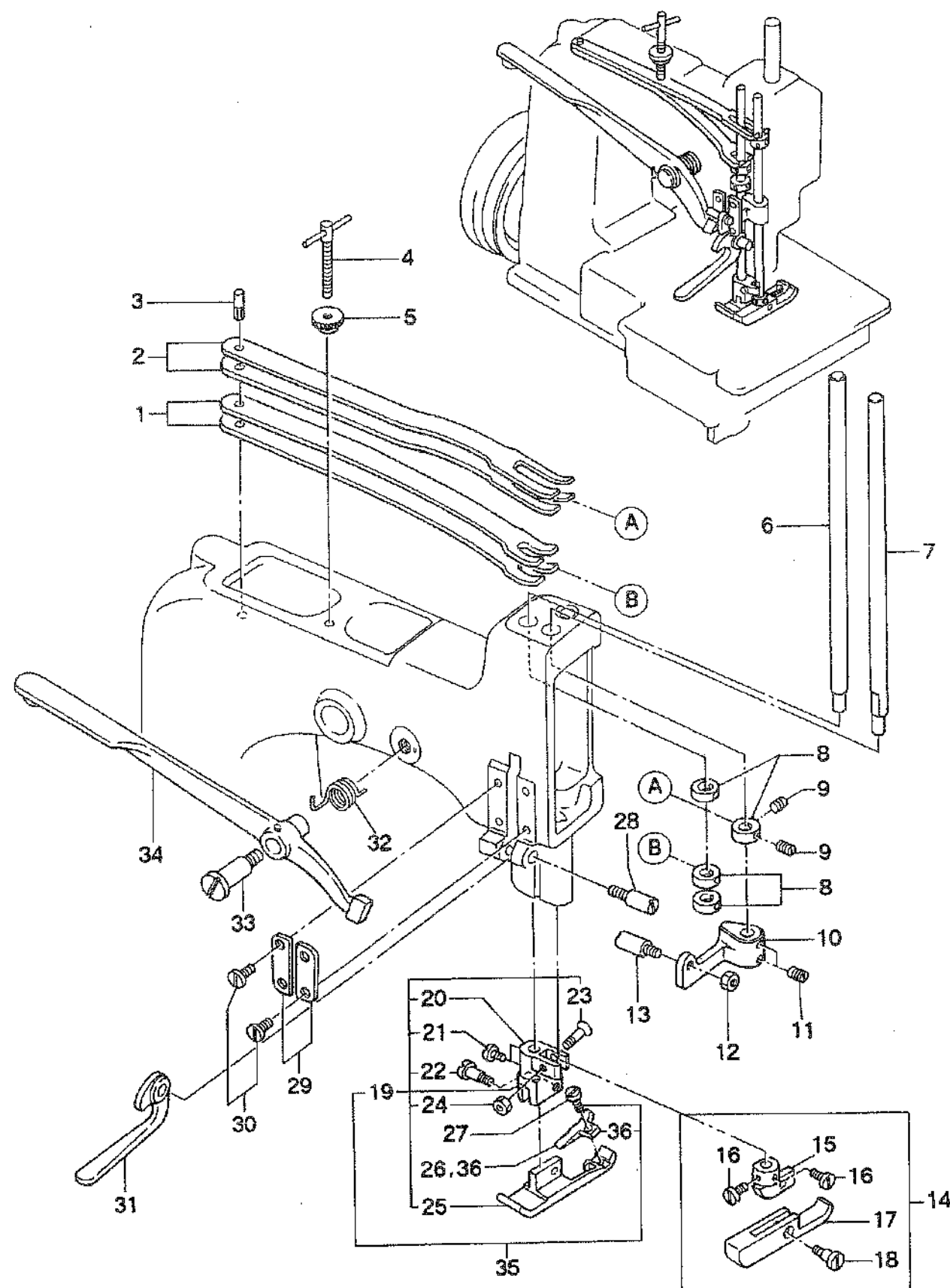


図番 Ref No.	部品番号 Part NO.	部品名称 Description	個数 Q'ty	摘要 Remarks
1	29774D	Needle Bar Connection Ass'y	1	(2~8, 13~22)
2	80659	Needle Bar Connection	1	
3	BP108	Screw	2	
4	91	Screw	1	
5	88	Screw	1	
6	22743	Screw	1	
7	80655	Thread Guide Pin	1	
8	HS52B	Rolling Thread Guide Axle Ass'y	1	(9~12)
9	22560	Screw	1	
10	HA1286B	Spring	1	
11	12964C	Ball	1	
12	81086C	Rolling Thread Guide Axle	1	

03 NEEDLE LEVER, PULLEY AND CRANK SHAFT PARTS クランクシャフト、針棒関係

図番 Ref No.	部品番号 Part NO.	部品名称 Description	個数 Q'ty	摘要 Remarks
13	81093	Guide Roller	1	
14	HS100D	Pin Screw	1	
15	80669	Tension Post Ferrule	1	
16	80676	Tension Disc	2	
17	HA58C	Thread Tension Ferrule	1	
18	HA58F	Tension Spring	1	
19	HA58D	Thread Tension Ferrule	1	
20	80046	Tension Post	1	
21	21111	Collar	1	
22	88	Screw for 21111	1	
23	HA54A	Needle Bar Connecting Link	1	
24	51134V	Pin Ass'y	2	(25)
25	755161	Oil Wick	2	
26	22565C	Screw	1	
27	80615	Needle Lever	1	
28	81	Screw	1	
29	95	Screw	1	
30	80644	Plug Screw	2	
31	80643	Needle Lever Shaft	1	
32	29086L	Needle Lever Bearing Ass'y	1	(33, 35~37)
33	80650	Bearing	1	(34)
34	22587	Screw	4	
35	80656	Ball Stud	1	
36	80636A	Guide Fork	1	
37	22729	Screw	1	
38	80630C	Nut, left thread	1	
39	80630	Needle Lever Connecting Rod	1	
40	765011	Felt	1	
41	80630D	Nut, right thread	1	
42	29782H	Main Shaft Ass'y	1	(43, 44)
43	81222	Main Shaft	1	
44	80652	Bearing for Crank Shaft	1	(34)
45	HA66K	Woodruff Key	1	
46	80681	Collar	1	
47	22891	Screw	2	
48	80685	Crank Shaft Bearing Housing	1	(49)
49	80694A	Bearing	1	
50	22539	Plug Screw	1	
51	HA81	Screw	1	
52	HA95	Screw	1	
53	80621A	Pulley Hub	1	
54	80674	Lock Washer	1	
55	80621H	Pulley	1	
56	80	Screw	4	
57	80617	Needle Bar	1	
58	HA56	Clamp Nut	1	
59	B14001	Needle (U01970-400)	1	

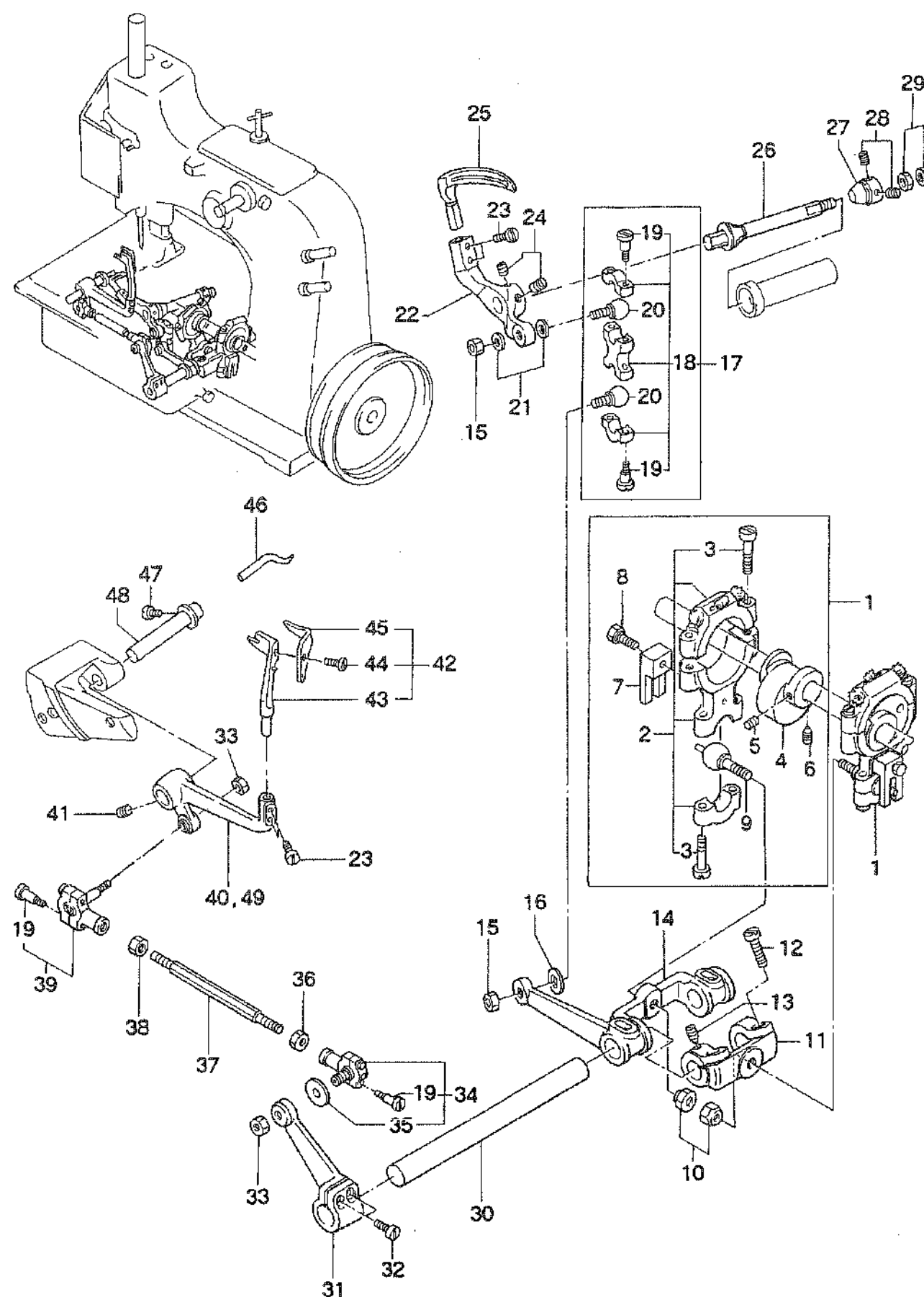
04 PRESSER FOOT LIFTER AND PRESSER FOOT PARTS 押工揚げ、押工金関係



04 PRESSER FOOT LIFTER AND PRESSER FOOT PARTS 押工揚げ、押工金関係

図番 Ref. No.	部品番号 Part No.	部 品 名 称 Description	個数 Q'ty	摘 要 Remarks
1	80664	Presser Foot Spring, upper	2	
2	80663	Presser Foot Spring, lower	2	
3	80667	Pin	1	
4	64Y	Screw	1	
5	35733B	Lock Nut	1	
6	80661	Presser Bar, right	1	
7	80660	Presser Bar, left	1	
8	482C	Collar	4	
9	98	Screw for 482C	8	
10	80632	Guide for Presser Bar	1	
11	95	Screw for 80632C	2	
12	258	Nut	1	
13	22870	Screw	1	
14	81220D	Presser Foot Ass'y, left	1	(15~18)
15	80620E	Presser Foot Shank	1	
16	22570	Screw	2	
17	81220C	Presser Foot Bottom	1	
18	HA65L	Screw	1	
19	81220	Presser Foot Ass'y, right	1	(20~25)
20	80220C	Presser Foot Shank	1	
21	22570	Screw	2	
22	HA65E	Screw	1	
23	22525C	Screw	1	
24	907	Nut	1	
25	81220B	Presser Foot Bottom	1	
26	81297WW	Presser Foot Tongue	1	
27	22513	Screw for 81297WW	1	
28	11639H	Screw	1	
29	80631	Guide Plate	2	
30	376	Screw for 80631	4	
31	80267	Presser Foot Lifter Hand Lever	1	
32	80649	Spring	1	
33	420	Screw	1	
34	80648	Presser Foot Lifter Lever	1	
35	81220A	Presser Foot Ass'y, right	(1)	(19, 26, 27, 36)
36	81297	Presser Foot Tongue	(1)	特注カガリ巾 10mm用 for Overseam Width 10mm

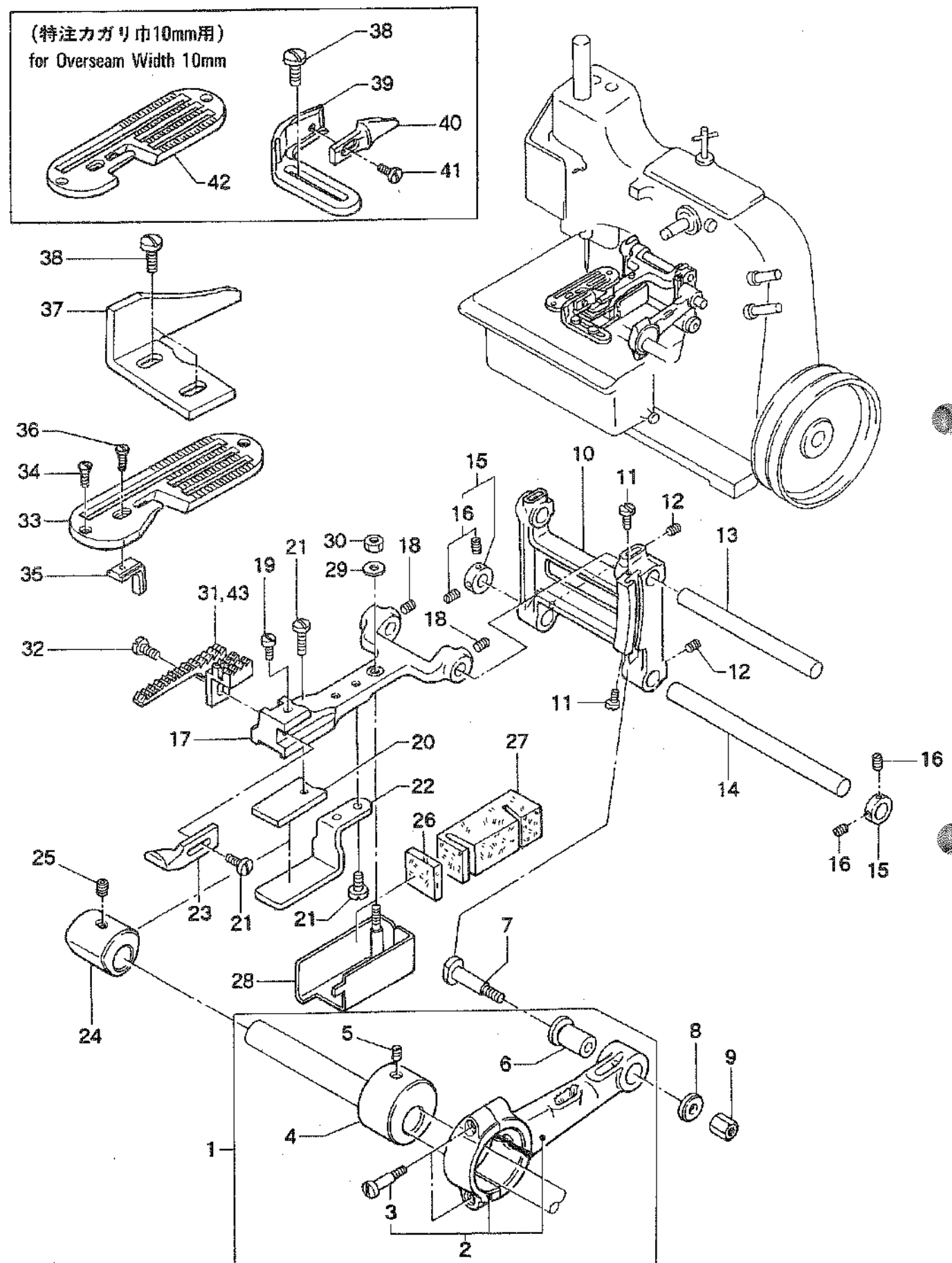
05 LOOPER DRIVE PARTS
ルーパー関係



05 LOOPER DRIVE PARTS
ルーパー関係

図番 Ref. No.	部品番号 Part No.	部 品 名 称 Description	個数 Q'ty	摘 要 Remarks
1	29442N	Eccentric Ass'y	2	(2, 4, 7~9)
2	80236	Connecting Bearing	2	(3)
3	88F	Screw for 80236	8	
4	80642	Eccentric	2	
5	22894L	Screw	2	
6	22894C	Screw	2	
7	80636A	Guide Fork	2	
8	22515A	Screw for 80636A	2	
9	80645	Ball Screw	2	
10	80691	Conical Nut	2	
11	80638A	Drive Lever	1	
12	136	Screw	2	
13	96	Screw	1	
14	81237	Drive Lever for Looper	1	
15	9937	Nut	2	
16	15444F	Washer	1	
17	15442K	Ball joint Ass'y	1	(18,20)
18	15442L	Shell Ass'y	1	(19)
19	97A	Screw for 15442L, 6038K, 6039K	8	
20	11354	Ball Stud	2	
21	69H	Washer	2	
22	81213	Looper Drive	1	
23	73X	Screw for 81208,81207	4	
24	95	Screw	2	
25	81208	Looper, lower	1	
26	81260	Cone Stud	1	
27	15465F	Cone	1	
28	88	Screw	2	
29	12987A	Nut	2	
30	81240	Looper Drive Lever Rocker Shaft	1	
31	81238	Drive Lever for Spreader	1	
32	22517	Screw	2	
33	18	Nut	2	
34	6039K	Ball Joint ass'y, right	1	(19, 35)
35	HS36K	Washer	1	
36	18	Nut, right thread	1	
37	81241	Connecting Rod	1	
38	269	Nut, left thread	1	
39	6038K	Ball Joint Ass'y, left	1	(19)
40	81213AW	Spreader Lever	1	
41	98	Screw	2	
42	81207	Spreader Ass'y	1	(43~45) 81207WW interchangeable 共用
43	81208A	Spreader	1	
44	22KH	Screw for 81210	1	
45	81210	Loop Spreader	1	
46	81211	Thread Engaging Member	1	
47	90	Screw for 81211	1	
48	81251A	Spreader Lever Shaft	1	
49	81213A	Spreader Lever	(1)	特注カガリ巾 10mm用 for Overseam Width 10mm

06 FEED LIFT AND FEED DRIVING PARTS 送り関係



06 FEED LIFT AND FEED DRIVING PARTS 送り関係

図番 Ref No.	部品番号 Part NO.	部 品 名 称 Description	個数 Q'ty	摘 要 Remarks
1	29099V	Feed Drive Eccentric Ass'y	1	(2~6)
2	80651	Feed Rocker Eccentric Connection	1	(3)
3	22587	Screw	2	
4	HS15A	Feed Rocker Eccentric	1	
5	81	Screw	1	
6	80654	Bushing	1	
7	80696	Stitch Regulating Stud	1	
8	HA20A	Washer	1	
9	HA18A	Nut	1	
10	80233	Feed Rocker	1	
11	T26	Screw	2	
12	89	Screw	2	
13	11	Feed Bar Shaft	1	
14	8A	Feed Rocker Shaft	1	
15	482C	Collar	2	
16	98	Screw for 482C	4	
17	80234B	Feed Bar	1	
18	88	Screw	2	
19	97X	Screw	1	
20	HA23	Feed Bar Shoe	1	
21	93A	Screw	2	
22	HA10	Feed Bar Prong	1	
23	80225	Needle Guard	1	
24	HA43X	Feed Lift Eccentric	1	
25	22894D	Screw	1	
26	765032	Oil Felt	1	
27	HS70A	Oil Felt	1	
28	AS70A	Holder for Felt	1	
29	20	Washer	1	
30	18	Nut	1	
31	764061	Feed Dog	1	
32	93	Screw	1	
33	81224IW	Throat Plate	1	
34	22526	screw	2	
35	81225	Needle Guard	1	
36	90	Screw	1	
37	81203WW	Edge Guide	1	
38	22514	Screw	2	
39	81203	Edge Guide	(1)	Special Order(特注) カガリ巾10mm用 for Overseam Width 10mm
40	81203C	Tongue	(1)	
41	HS24C	Screw	(1)	
42	81224I	Throat plate	(1)	
43	81205A	Feed Dog, for Jute Bag	(1)	

NUMERICAL INDEX OF PARTS

パーツ索引

PART NO.	PAGE	PART NO.	PAGE	PART NO.	PAGE	PART NO.	PAGE
8A	23-14	22870	19-13	80648	19-34	81210	21-45
HA-10	23-22	29066L	17-32	80649	19-32	81211	21-46
11	23-13	29099V	23-1	80650	17-33	81213	21-22
HS15A	23-4	29442N	21-1	80651	23-2	81213A	21-49
HA23	23-20	29774D	16-1	80652	17-44	81213AW	21-40
HA43X	23-16	29782H	17-42	80654	23-6	81220	19-19
HS52B	15-44,16-8	35733B	19-5	80655	16-7	81220A	19-35
HS53B	15-24	41046G	13-38	80656	17-35	81220B	19-25
HA54A	17-23	51134V	17-24	80659	16-2	81220C	19-17
HA56	17-58	80046	17-20	80660	19-7	81220D	19-14
HA58C	17-17	80220C	19-20	80661	19-6	81222	17-43
HA58D	17-19	80225	23-23	80663	19-2	81224I	23-42
HA58F	17-18	80233	23-10	80664	19-1	81224IW	23-33
64Y	19-4	80234B	23-17	80665	15-30	81225	23-35
HA66K	17-45	80236	21-2	80665D	15-23	81237	21-14
AS70A	23-28	80246	13-23	80667	15-34,19-3	81238	21-31
HS70A	23-27	80250	15-38	80668	15-29,15-43	81239	13-6
HS100D	15-17,17-14	80250A	15-40	80669	15-19,17-15	81240	21-30
HA103B	15-36	80250B	15-39	80673C	13-19	81240A	13-25
HS106	15-7	80262	13-21	80674	17-54	81241	21-37
107	15-2	80262A	13-34	80676	17-16	81250E	15-18
108	15-1	80267	19-31	80676A	15-5	81250G	15-14
110-4	15-3	80273	13-20	80681	17-46	81251A	21-48
GI11	15-32	80273A	13-33	80685	17-48	81252	15-12
AS137	15-9	80280A	13-45	80688	13-18	81253	15-20
AS137A	15-35	80291	13-12	80689A	13-22	81255	13-37
420	19-33	80292	13-26	80690A	13-44	81256	15-10
482C	19-8,23-15	80293A	13-28	80694	13-27	81256A	15-8
666-79	13-16	80437A	13-4	80694A	17-49	81257	13-39
HA1286B	15-26,15-47	80438	13-7	80696	23-7	81260	21-26
HA1348	15-6	80440	13-8	80887A	13-35	81261	13-41
HA1349	15-4	80615	17-27	81086C	15-45,14-12	81284A	13-42
1349A-5	15-16	80617	17-57	81086G	15-28	81290	13-14
6038K	31-29	80620E	29-15	81093	17-13	81292	15-15
6039K	21-34	80621A	17-53	76-81201	13-1	81297	19-36
11354	21-20	80621H	17-55	81201	13-3	81297WW	19-26
11639H	19-15	80630	17-39	81201A	13-2	755161	17-25
12964C	15-27,15-46	80631	19-29	81203	23-39	765011	17-40
15442K	21-17	80632	19-10	81203B	13-10	765021	13-15
15442L	21-18	80636A	15-36,21-7	81203C	23-40	765032	23-26
15465F	21-27	80638A	21-11	81203WW	23-37	764061	23-31
21111	17-21	80642	21-4	81205A	23-43		
21681B	13-46	80643	17-31	81207	23-42		
22570	19-16,19-21	80644	17-30	80208	21-25		
		80645	21-9	81208A	21-43		

NUMERICAL INDEX OF PARTS

パーツ索引

PART NO.	PAGE	PART NO.	PAGE	PART NO.	PAGE	PART NO.	PAGE
SCREW (ネジ)		22560	15-25,15-48 16-9				
22KH	21-44	22560B	15-37				
HS24C	23-41	22562	13-17				
T26	23-11	22565C	17-29				
28C	15-11,15-21	22574	13-9				
HA65E	19-22	22587	17-34,23-3				
HA65L	19-18	22729	17-37				
73X	21-23	22743	15-42,16-6				
80	17-56	22891	17-47				
81	17-28,23-5	22894C	21-6				
HA81	17-51	22894D	23-25				
88	15-13,15-31 15-41,16-5 17-22,21-28 23-28	22894L	21-5				
88F	21-3	NUT (ナット)					
89	13-5,13-24 23-12	18	21-33,21-36 23-30				
90	21-47,23-36	HA18A	23-9				
91	16-4						
93	23-32	258	19-12				
93A	23-21	269	21-38				
94	13-43	907	19-24				
95	13-30,15-33 17-29,19-11 21-24	9937	21-15				
HA95	17-52	12987A	21-29				
96	21-13	80630C	17-38				
96A	13-29	80630D	17-41				
97A	21-19	80691	21-10				
97X	23-19						
98	19-9,21-41 23-16	WASHER (ワッシャー)					
BP108	16-3	20	23-29				
136	21-12	HA20A	23-8				
318	13-40	HS36K	21-35				
376	13-36,19-30	69H	21-21				
376A	13-11	15444F	21-16				
22513	13-13,19-27	81257	13-39				
22514	23-38						
22515A	21-8						
22517	15-22,21-32	OTHER PARTS (其の他)					
22525C	19-23	B14001	17-59				
22526	23-34						
22539	13-32,17-50						
22539F	13-31						

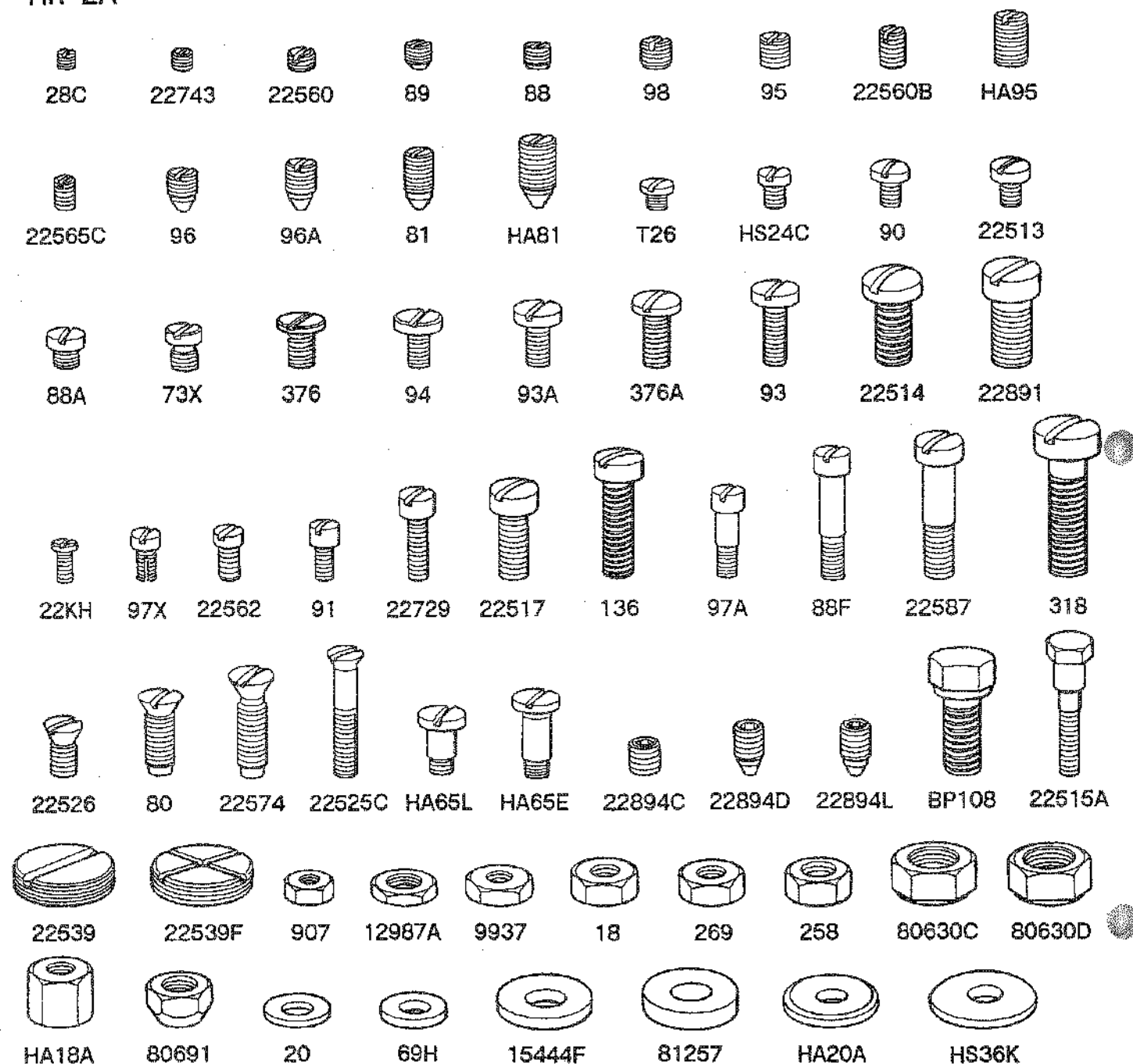
HR-2A
HR-4A/4B
DR-3A

SCREW, NUT & WASHER

ネジ, ナット, ワッシャー

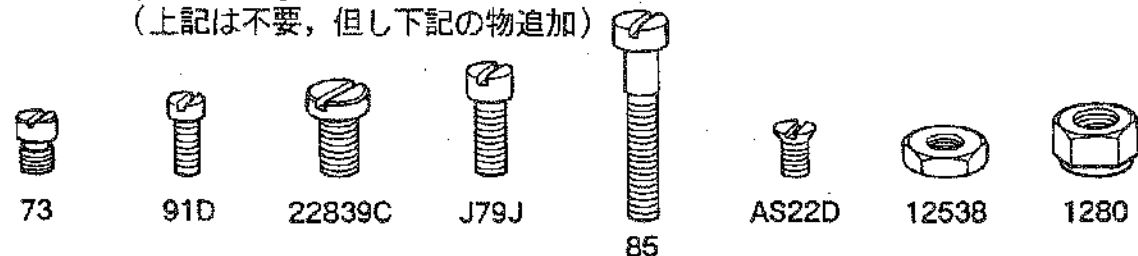
FULL SIZE (原寸)

HR-2A



HR-4A/4B (Excluding 22KH) (22KHは不要)

DR-3A (Excluding HS24C, 90, 22KH, 9937, 258, 69H, 15444F, 81257 but adding as follows) (上記は不要, 但し下記の物追加)



ニューロング工業株式会社

本社

東京本部 〒125-0063 東京都葛飾区白鳥 4-8-14 TEL: 03-3603-2252 FAX: 03-3603-2253
設計技術部 〒125-0063 東京都葛飾区白鳥 4-8-14 TEL: 03-3603-2252 TEL: 03-3603-2694

工場

大館工場 〒018-5751 秋田県大館市二井田羽貫谷地 8-8 TEL: 0186-49-5201 FAX: 016-49-0759
柏工場 〒277-0804 千葉県柏市新十倉 9-1 TEL: 0471-33-2691 FAX: 0471-33-2695
喜多方工場 〒966-0911 福島県喜多方市豊川町高堂太字免田 997-1 TEL: 0241-23-0269 FAX: 0241-23-0286
藤岡工場 〒323-1104 栃木県下都賀郡藤岡町藤岡 4254 TEL: 0282-62-3201 FAX: 0282-62-5400
小出工場 〒946-0035 新潟県北魚沼郡小出町大字十日町 352-7 TEL: 02579-2-9030 FAX: 02579-2-9032

国内連絡所

東北連絡所 〒018-5751 秋田県大館市二井田羽貫谷地 8-8 TEL: 0186-49-5201 FAX: 016-49-0759
南東北連絡所 〒989-6251 宮城県古川市小野字木戸脇 3-24 TEL: 0229-28-5202 FAX: 0229-28-5202
柏連絡所 〒277-0804 千葉県柏市新十倉 9-1 TEL: 0471-33-2691 FAX: 0471-33-2695
喜多方連絡所 〒966-0911 福島県喜多方市豊川町高堂太字免田 997-1 TEL: 0241-23-0269 FAX: 0241-23-0286
名古屋連絡所 〒497-0033 愛知県海部郡蟹江町大字蟹江本町 大和6通 2-1 ガーデンサバーム栄 A103 TEL: 058-796-4522 FAX: 058-796-4513
大阪連絡所 〒577-0022 大阪府東大阪市荒本新町 71 ロイヤル松井 705 TEL: 06-6618-5510 FAX: 06-6618-5511
岡山連絡所 〒702-8047 岡山県岡山市若葉町 22-2 TEL: 086-261-4485 FAX: 086-261-4485
福岡連絡所 〒811-0117 福岡県粕屋郡新宮町上府 981-1 TEL: 092-963-1971 FAX: 092-963-1971

NEWLONG INDUSTRIAL CO., LTD.

Head Office

8-14, SHIRATORI 4-CHOME, KATSUSHIKA-KU
TOKYO 125-0063, JAPAN

TEL: 03-3603-2251 FAX: 03-3603-2253
E-mail: info@nlwww.com