

ORSAN MPS

RESİMLİ PARÇA LİSTESİ *ILLUSTRATED PART LIST*

MODEL
STYLES

4700
4700-2

Katalog Versiyon
Catalog Version

V3.0



Tek iğne veya çift iğne, alttan transportlu, yüksek devirli, hafif ve orta kalınlıklardaki polipropilen, pamuk ve kağıt torba dikiminde kullanılır. Düşük yedek parça sarfiyatına sahip tam yağlı zincir dikiş makinesi.

High speed single needle or double needle sewing machine with transport from below. Machine that is suitable for stitching light and medium polypropylene fabric, cotton and paper bags. Fully oiled chain stitch sewing machine that has very low spare parts usage.



ISO 9001
Kalite Yönetim Sistemi
Quality Management System

TALİMATLAR VE RESİMLİ PARÇA LİSTESİ INSTRUCTIONS AND ILLUSTRATED PARTS LIST



MODELLER :
FOR STYLES :

4700 / 4700-2



ÖNSÖZ

Bu talimat kılavuzu, kullanıcıya makinenin kullanımını tanıtmak amacıyla hazırlanmıştır.

Bu talimat kılavuzu, makinenin güvenli, doğru ve randımanlı nasıl çalıştırılacağına dair önemli bilgiler içerir. Bu talimatlara uymak tehlikeden korunmaya, tamir masraflarını ve kayıp süreyi azaltmaya yardımcı olur. Makinenin ömrünü ve güvenilirliğini artırır.

Talimat kılavuzu, kazayı önlemek ve çevreyi korumak için güvenilir ulusal kurallar ve düzenlemeler ile tamamlanmalıdır.

Talimat kılavuzu makinenin kullanıldığı her yerde her zaman bulunmalıdır.

Bu talimat kılavuzu, makinenin/ünitede aşağıdaki işleri görevli kişiler tarafından okunmalı ve uygulanmalıdır.

- Makine çalışırken sorunu gidermeyi, kurmayı ve bakımı içeren **çalıştırma** işlemi.
- **Bakım** işlemi (servise sokmak, kontrol, tamirat) ve / veya
- **Nakil**

Çalıştırma talimatlarına, zorunlu kurallara ve düzenlemelere ek olarak, makinenin kullanıldığı ülke veya yerde kazayı önlemek ve çevre koruması için, güvenli ve doğru çalışmada genel kabul görmüş resmi teknik kurallar da gözetilmelidir.

PREFACE

This instruction manual is designed to familiarize the user with the machine and its designated use.

This instruction manual contains important information on how to operate the machine safely, properly and most efficiently. Observing these instructions helps to avoid danger, to reduce repair costs and downtimes and to increase the reliability and life of the machine.

The instructions manual is to be supplemented by the respective national rules and regulations for accident prevention and environmental protection.

The instruction manual must always be available wherever the machine is in use.

This instruction manual must be read and applied by any person in charge of carrying out work with and on the machine, such as:

- **Operation** including setting up, troubleshooting in the course of work and care.
- **Maintenance** (servicing, inspection, repair) and/or
- **Transport.**

The operating instructions and the mandatory rules and regulations for accident prevention and environmental protection in the country and place of use of the machine must be observed. In addition, the generally recognized official technical rules must also be observed for safe and proper working.

Versiyon Yayın Tarihi: 03.06.2013 / V1.0

Versiyon Yayın Tarihi: 10.06.2022 / V2.0

Versiyon Yayın Tarihi: 01.02.2023 / V3.0

Version Release Date: 03.06.2013 / V1.0

Version Release Date: 10.06.2022 / V2.0

Version Release Date: 01.02.2023 / V3.0



İÇİNDEKİLER - TABLE OF CONTENTS

SAYFA/PAGE

Güvenlik kuralları Safety rules	5
Yedek parça siparişi, makine açıklaması Ordering repair parts, styles of machine	6
Servise konulması, işletme Putting into service, operation	7
Yağlama Şeması Lubricating	8
Bakım, yağlama ve çalışmaya hazırlama Maintenance, lubrication and preparing for operation	9 – 10 – 11
İğneler Needles	11
İplikleme şeması Threading diagram	12 – 13
Çalıştırma talimatları, iğneyi değiştirmek Operating instructions, Changing the needle	14 – 15
Kumaş dayama rehberi, lüperi ayarlamak Edge guide, setting the looper	16
İğne mili yüksekliği ayarlamak, alt dişliyi ayarlamak, Setting the height of needle bar, setting the lower feed dog, setting the needle guard	17
İğne siperini ayarlamak Setting the needle guard	18
Baskı ayak yayını ayarlamak, dikiş uzunluğunu ayarlamak, tork gereklilikleri Setting the presser foot spring, setting the stitch length, torque requirements	19
Onarım parçalarının siparişi Ordering repairing parts	19
Burçlar ve yağlama parçaları Bushing and oiling parts	21 – 22
Makine tablası ve diğer kapakları Cloth plates and miscellaneous covers	23 – 24
Conta grubu Gaskets	24 – 25



İÇİNDEKİLER - TABLE OF CONTENTS

	SAYFA/PAGE
Yağlama Parçaları Lubrication Parts	26 – 27
İp tansiyon grubu ve ip yolları – Tek iğne Thread tension and thread guide – Single needle	28 – 29
İp tansiyon grubu ve ip yolları – Çift iğne Thread tension and thread guide – Double needle	30 – 31
İğne mili ve iğne hareket kolu bağlantıları – Tek iğne & Çift iğne Needle bar and needle lever connections – Single needle – Double needle	32 – 33
Krank ve krank bağlantıları Crank shaft and crank shaft connections	34 – 35
Lüper kolu ve hareket bağlantıları – Tek iğne & Çift iğne Looper lever and rocker, looper thread cast-off – Single needle & Double needle	36 – 37
Alt dişli bağlantıları Lower feed dog mechanism	38 – 39
Baskı ayak mili, baskı yayı ve bağlantıları Presser foot bar, presser spring and connction	40 – 41
Dikiş parçaları – Tek iğne Sewing parts – Single needle	42 – 43
Dikiş parçaları – Çift iğne Sewing parts – Double needle	44 – 45
Parça arama listesi Numerical index of parts	47 – 48 – 49

İhbarsız değişikliğe tabidir.

Subject to change without notice.

GÜVENLİK KURALLARI

1- Bu kılavuzda anlatılan makineyi kullanıma almadan önce talimatları iyice okuyun. Her makinenin kullanıma başlamadan önce buradaki talimatlar iyice dikkate alınıp, sadece bu makineye kullanabilecek kalifiye elemanlar tarafından kullanılmalıdır.

ÖNEMLİ! Makineyi kullanıma sokmadan önce ,motor imalatçısının da talimatlarını iyice okuyun.

2- Kendi ülkenizin ulusal güvenlik kurallarına uyunuz.

3- Bu kullanım kılavuzundaki belirtilen dikiş makinelerinin çalıştırılması , dikiş makinelerin konulduğu dikiş ünitesinin EC Makine şartnamesi 98/37/EC ,Ek 2B şartlarına uygun olduğunun tespit edildikten sonra yapılmalıdır.

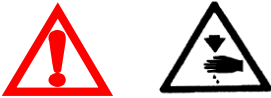
Her makine sadece öngörülen biçimde kullanılmalıdır. Bu belirlenen makinenin öngörülen kullanımı , bu kılavuzun 'Makine açıklaması' bölümünde anlatılmaktadır. Bir başka kullanım şekli , bu tanımların dışına çıkmak, öngörülen olarak kabul edilmemektedir.

4- Makineyi çalıştırmaya başlamadan önce veya çalışırken, tüm güvenlik cihazlarının olması gereken yerde olması gerekmektedir. İlgili güvenlik cihazları yerlerinde olmadan makineleri çalıştırma yasaktır.

5- Güvenlik gözlüğü takınız.

6-Makineye herhangi bir tadilat veya değişiklik yapıldığında , tüm güvenlik kurallarına uyulmalıdır. Tadilat veya değişikliklerin riski size aittir.

7- Talimatlardaki uyarı ip uçları bu iki sembolden biriyle belirtilmiştir.



8- Aşağıdakileri yapmadan önce makinenin güç kaynağının ana şalterden ceryanı kesilmelidir veya makinenin ana fişi çekilerek kesilmelidir.

8.1- Lüperlere , tırnaklara , iğneye vs. iplik geçirirken.

8.2- İğne , baskı ayağı , lüper, tırnak, dişli, iğne siperi, kumaş dayama vs. gibi parçaların değişiminde.

8.3- İş yerinden çıkarken veya iş yeri gözetimsizken.

8.4- Bakım yapılırken.

8.5- Hareketlendirme kilidi olan veya olmayan Debriyajlı motor kullanırken motorun tamamen durmasını bekleyin.

SAFETY RULES

1- Before putting the machine(s) described in this manual into service, carefully read all the instructions. The starting of each machine is only permissible after taking notice of all the instructions and when operated by qualified operators.

IMPORTANT! Before putting the machine into service, also read the safety rules and instructions from the motor supplier.

2- Observe the national safety rules valid in your country.

3- The sewing machines described in this instruction manual are prohibited from being put into service until it has been ascertained that the sewing units which these sewing machines will be installed onto have conformed to the provisions of EC Machinery Directive 98/37/EC Annex II B.

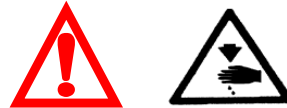
Each machine is only allowed to be used as foreseen. The foreseen use of the particular machine is described in the paragraph "STYLES OF MACHINES" of this instruction manual. Any other use, going beyond the description, is not as foreseen.

4- All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. Operation of the machine without the appertaining safety devices is prohibited.

5- Wear safety glasses.

6- In case of machine conversions and changes all valid safety rules must be considered. Conversions and changes are made at your own risk. Orsan OPS does not assume responsibility if conversions are made.

7- The warning hints in the instructions are marked with either one of these two symbols.



8- When doing the following, the machine has to be disconnected from the power supply by turning off the main switch or by pulling out the main plug:

8.1- When threading needle(s), looper, spreader, etc.

8.2- When replacing any part(s) such as needle, presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide, etc.

8.3- When leaving the workplace and when the work place is unattended.

8.4- When doing maintenance work.

8.5- When using clutch motors with or without actuation lock. Make sure the motor is stopped completely.

YEDEK PARÇA SİPARİŞİ

Yedek parça siparişini kolaylaştırmak için mekanizmanın çeşitli parçalarının büyütülmüş görüntüleri gösterilmiştir ki parçaların makinedeki gerçek pozisyonları görülebilsin. Resimli sayfanın karşısındaki sayfada bu resimdeki parçaların parça numaraları, açıklamaları gereken parça adetleri listelenmiştir.

İlk sütundaki numaralar sadece referans numaralarıdır ve sadece resimdeki parçanın pozisyonunu göstermektedir. Referans numaraları parçaların siparişinde asla kullanılmamalıdır. Daima ikinci sütundaki listelenmiş parça numaralarını kullanınız.

Katalogun arkasında bu katalogda gösterilen bütün parçaların numaralı indeksini bulacaksınız. Bu indeks sadece parça numaralarının bulunduğu durumlarda açıklama ve resmin bulunmasını kolaylaştıracaktır.

Önemli: Tüm siparişlerde lütfen sipariş ettiğiniz parçanın parça numarası, parça adını, istenilen miktarı ve makine cinsini belirtiniz.

MAKİNE AÇIKLAMASI

4700: Tek iğne, alttan transportlu, yüksek devirli, hafif ve orta kalınlıklardaki polipropilen, pamuk ve kağıt torba dikiminde kullanılır. Düşük yedek parça sarfiyatına sahip tam yağlı zincir dikiş makinesi.

Ayak Kalkma Mesafesi : 7 mm`ye kadar
Standart İğne : UY 143 GS / **200** Numara
Dikiş Aralığı : 4 mm – 7,5 mm
Standart Ayar : 6,5 mm
Kasnak Çalışma Çapı : 65 mm

4700-2: Çift iğne, alttan transportlu, yüksek devirli, hafif ve orta kalınlıklardaki polipropilen, pamuk ve kağıt torba dikiminde kullanılır. Düşük yedek parça sarfiyatına sahip tam yağlı zincir dikiş makinesi.

Ayak Kalkma Mesafesi : 7 mm`ye kadar
Standart İğne : UY 143 GS / **200** Numara
Dikiş Aralığı : 4 mm – 7,5 mm
Standart Ayar : 6,5 mm
Kasnak Çalışma Çapı : 65 mm

Çalışma hızındaki iş istasyonlarındaki eşdeğer, devamlı A-ağırlık ses basınç düzeyi 4500 RPM : 75dB (A)
DIN 45635-48 / ISO 10821'e göre ses ölçümü.
Hız : Kumaşa, ipliğe ve işin kalınlığına göre maksimum 4500 devirdir
Net Ağırlık : 29 kg.

ORDERING REPAIR PARTS

To simplify ordering repair parts, various sections of the mechanism are shown with exploded views so that the parts may be seen in their actual positions in the machine. On the page opposite the illustration, a listing of the parts with their part numbers, descriptions and the number of pieces required in the particular view are shown.

Numbers in the first column are reference numbers only and merely show the position of that part in the illustration. Reference numbers should never be used for ordering parts. Always use the part number listed in the second column.

A numerical index of all parts shown in this catalog can be found at the back of the catalog. This will facilitate locating the illustration and description when only the part number is known.

Important: On all orders, please include part number, part name, quantity required and style of machine for the part ordered.

STYLES OF MACHINE

4700: High speed single needle sewing machine with transport from below. Machine that is suitable for stitching light and medium polypropylene fabric, cotton and paper bags. Fully oiled chain stitch sewing machine that has very low spare parts usage.

Sewing Capacity : Up to 7 mm
Standard Needle : UY 143 GS / **200** Nm.
Stitch Range : 4 mm – 7,5 mm
Standard Setting : 65 mm
Working Diameter of Handwheel Pulley: 65 mm

4700-2: High speed double needle sewing machine with transport from below. Machine that is suitable for stitching light and medium polypropylene fabric, cotton and paper bags. Fully oiled chain stitch sewing machine that has very low spare parts usage.

Sewing Capacity : Up to 7 mm
Standard Needle : UY 143 GS / **200** Nm.
Stitch Range : 4 mm – 7,5 mm
Standard Setting : 65 mm
Working Diameter of Handwheel Pulley: 65 mm

Equivalent continuous A-weighted sound pressure level at workstations at the operating speed of:
4500 RPM : 75dB (A)
Noise measurement according to:
DIN 45635-48 / ISO 10821
Speed : Up to 4500 stitches per minute, depending on thread, fabric and sewing operation. Net Weight: 29 Kg.




DİKKAT ! - CAUTION !

SERVİSE KONULMASI

Ana voltaj ve devir sayısı fabrikada belirtilen servis voltajı ve devir sayısı ile uyumlu olmalıdır. Kullanmaya başlamadan önce belirtilen servis voltajı ve devir sayısını not edin.

Makinenin sağ, sol, ön, yada arkası gibi yön ve yerini bildiren talimatlar aksi belirtilmedikçe kullanıcının makinedeki pozisyonuna göre verilmiştir. Makineye sağ taraftan bakıldığı zaman çalışma sırasında kasnak saat yönünün tersine döner.

 **DİKKAT** Makineyi üretime almadan önce kasnağın dönüş yönünü kontrol ediniz. Aksi takdirde parça kırılması meydana gelebilir.

İŞLETME

Sadece kalifiye personelin makineyi çalıştırmasına izin verilmelidir.

Güvenlik gözlükleri takınız.

Aşağıdakiler için ana düğme kapalı durumda olmalıdır:

- İpliği iğneden, lüperden, çatal lüperden vb. den geçirmek için,
- İğne, baskı ayağı, plaka, lüper, çatal lüper, dişli, iğne siperi, kumaş dayama vb. gibi dikiş aletlerini değiştirmek için,
- Çalışma yeri terkedilince ve boş olunca,
- Bakım çalışması yapıldığı zaman.

Ana düğme açık olduğu zaman hareket halindeki makine parçalarına dokunmayınız. Yaralanma tehlikesi olabilir. Bu aynı zamanda ayarlamalar için de geçerlidir.


Bütün güvenlik aletleri makine çalışmaya ve işe hazır olduğu zaman yerlerinde olmalıdır.

Dikiş ünitesi sadece tasarlanmış amaç için kullanılmalıdır. Herhangi bir değişim söz konusu olduğunda uygun güvenliğin sağlanması gereklidir.

PUTTING INTO SERVICE

Before using the machine, note the specified service voltage and number of cycles. The main voltage and the number of cycles of the machine must match the specified factory service voltage and the number of cycles.

Instructions stating direction or location, such as right, left, front or rear of machine, are given relative to operator's position at the machine unless otherwise noted. The pulley rotates clockwise in the operating direction when viewed from the right end of the machine.

 **CAUTION** Before putting into service, check the direction of the rotation. Breakage may occur when the direction of the rotation is wrong.

OPERATION

Only qualified persons should be allowed to start and operate the machine.

Wear safety glasses.

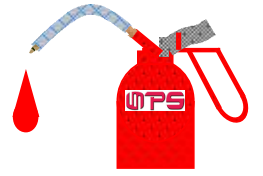
The main switch has to be turned-off for the following:

- For threading the needle, looper, spreader, etc.
- For replacing sewing tools such as the needle, presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, fabric guide, etc.
- When the work place is unattended and when leaving the work place.
- For maintenance work.

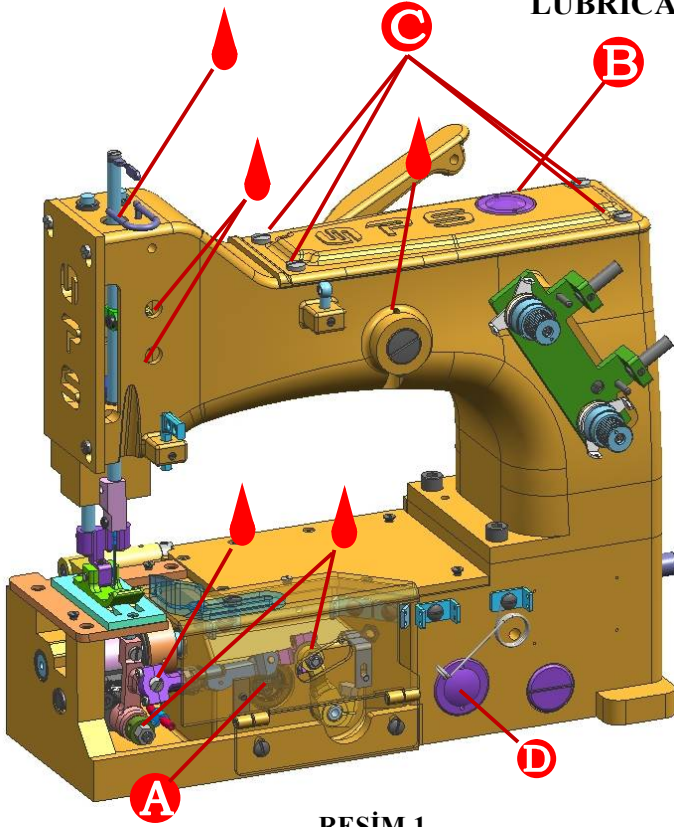
Do not touch moving machine parts while the main switch is turned on. This applies also to adjustments. Danger of injury!

All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation.

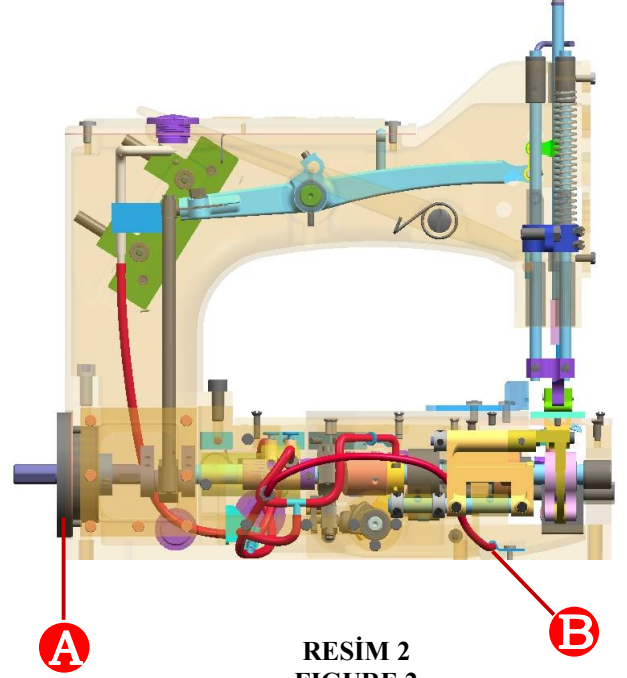
The sewing unit should only be used for the intended purpose. In case of any conversions made to the machine, all applicable safeguarding provisions must be considered.



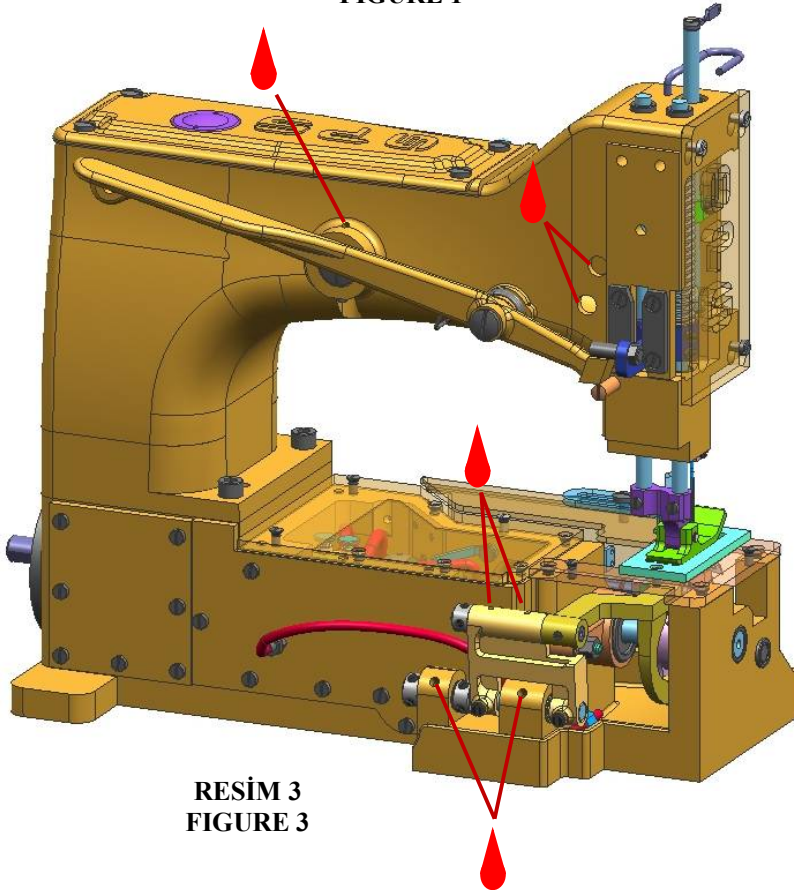
YAĞLAMA ŞEMASI LUBRICATING



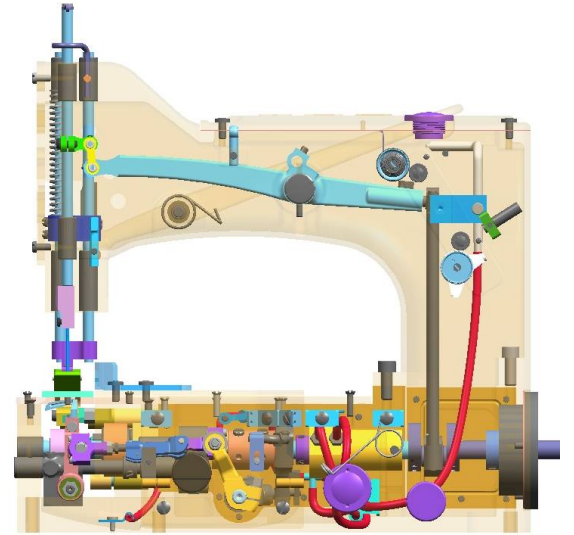
RESİM 1
FIGURE 1



RESİM 2
FIGURE 2



RESİM 3
FIGURE 3



RESİM 4
FIGURE 4

BAKIM

Önemli: Elektrikli aletle ilgili herhangi bir iş yetkili kişiler tarafından ve ana fiş çekildikten sonra yapılmalıdır.

DIN 57 105, veya VDE 0105'e bağlı olarak oluşan izin verilen sapmalarda hareketli parçalar ve aletler üzerinde çalışmaya izin verilmez.

Büyük çaplı bakım çalışmaları ve tamiratta ana fişi çekin.

İstisnalar sadece ayarlamalar ve fonksiyon testlerinin yetkili personel tarafından yapıldığı durumlarda geçerlidir.

Ayrıca çalıştırma ve ayarlama talimatlarındaki tüm güvenlik kurallarına uyulmasına dikkat edin.

YAĞLAMA ve ÇALIŞMAYA HAZIRLAMA

DİKKAT! Makineyi üretime almadan önce mutlaka yağ seviyesi kontrol edilmelidir. Sevkiyat öncesi, sevkiyat sırasında makinenin yağı dışarı akmaması için boşaltılır ve makine yağsız bir şekilde sevk edilir. Makineyi çalıştırmadan önce 350-400 gr. kadar yağ koyulmalıdır, yağın seviyesi yağ göstergesinin kırmızı noktası seviyesinde olmalıdır (RESİM1-D). Yağ fazla koyulduğu takdirde fazlasını lüper ayar kapağından ve / veya kasnak göbeğinden dışarı atar, (RESİM2-A ve RESİM2-B). 4700 ve 4700-2 serisi makinelerde POLY marka DM1 yağı kullanılmalıdır.

Makineyi ilk çalıştırma ve yağ ekleme:

- 1- Yağ, üst kapaktaki 4 adet cıvata sökülerek (RESİM1-C) üst kapak dışarı alınır yavaş bir şekilde makinenin içine dökülmelidir. Hızlı koyulması halinde ön taraf kapalı olduğundan yağ göstergesinin olduğu bölüme yavaş gider ve sizi yanıltabilir. Çözüm için lüper ayar kapağını açabilirsiniz (RESİM1-A) . Yağ seviye göstergesinde (RESİM1-D) yağın kırmızı noktaya kadar geldiği görülecektir. Yağ koyma işlemi bittikten sonra 4 adet cıvata kullanılarak kapak geri takılır.
- 2- Yağ koyulduktan sonra makine 30-45 saniye kadar tam devirle çalıştırılır ve üst kapakta bulunan (RESİM1-B) göstergeden yağın geldiği görülmelidir.

MAINTENANCE

Important: Any work on the electrical equipment should be done by authorized persons only and with the main plug pulled out.

Apart from the permissible deviations according to DIN 57 105 or VDE 0105, work on live parts and equipment is not permitted.

For extensive maintenance work and for repairs, pull out the main plug.

Exceptions are allowed only if the adjustments and function tests are done by authorized persons.

Also observe all safety rules included in the operating and adjusting instructions.

LUBRICATION AND PREPARING FOR OPERATION

ATTENTION! The oil level must be observed before using the machine in production. The machine's oil is drained Before shipping so that it does not flow out during shipping. Before operating the machine, 350 - 400 grams of oil must be added. The oil level must be at the level of the oil gauge's red dot (FIGURE 1D). In case too much oil is added, the excess is discharged from the looper adjustment cover and/or from the hand wheel hub (FIGURE 2A and FIGURE 2B). ISO VG 22 hydraulic oil is recommended. (For Mobil brand: Mobil DTE 24, for Shell brand: Shell Tellus 32, with other brands, equivalent oil should be used.)

Working the machine for the first time and adding oil:

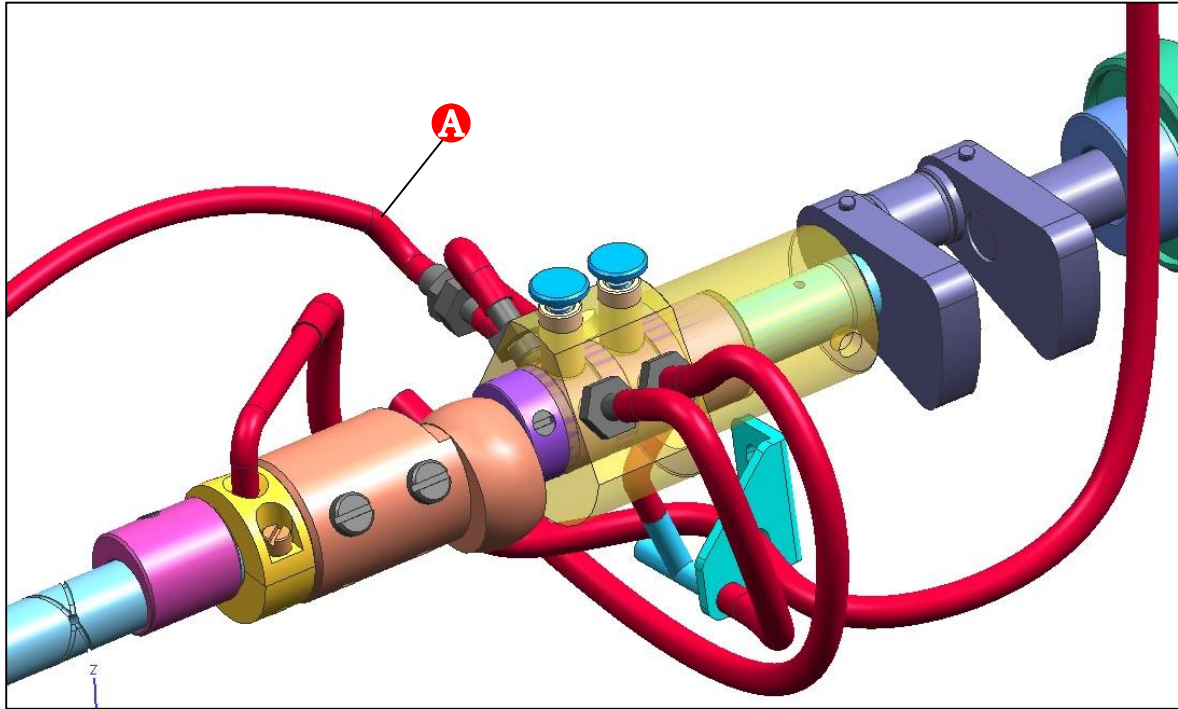
- 1- The top lid is taken off by removing the 4 nuts (FIGURE 1C). The oil must be poured slowly into the machine. If it is poured quickly, since the front part is closed, the compartment where the oil gauge is located will fill more slowly and this can misinform you. As a solution, you can open the looper adjustment cover (FIGURE 1A). On the oil level gauge (FIGURE 1D), the oil will visibly rise to the red dot. After the oil filling process is finished, the cover is replaced using the 4 nuts.
- 2- After oil has been added, the machine must be worked 30 – 45 seconds on the highest speed and oil should be seen in the indicator (FIGURE 1B) on the top cover.

- 3- Makinenin dişli çekiş sisteminin olduğu açık bölüme (RESİM2-B) gelen yağları içeri bölüme çekmek için bir çekiş sistemi vardır, bu sistemin çalışıp çalışmadığını anlamak için: bu bölümdeki yağı çekiş hortumunu ucuna yağdanlık ile 5-10 damla damlatarak çekişin olup olmadığı gözlemlenmelidir.
 - 4- 4700 serisi makinelerde krank, yataklar ve birçok parça makinedeki otomatik yağlama sistemi ile otomatik olarak yapmaktadır (RESİM2 ve RESİM4'te görebilirsiniz). Ancak RESİM1 ve RESİM3 de yağ damlası şekilleri ile gösterilen yerleri sabah makineyi çalıştırmadan önce yağdanlık ile yeteri kadar yağlanmalıdır.
 - 5- Yağ pompasının yağlama işleminin yapmadığı gözlemlendiğinde bunun nedeni yağ pompası içerisinde oluşan tortu veya havadır. Bu durumda tortu ve havayı RESİM5'deki gibi hortuma (A) yağ basılarak tortunun ve havanın atılması sağlanır.
- 3- There is an intake drawing system that pulls the oil that comes into the machine's open compartment where the feed dog system is placed. To see if this system is working or not: it must be viewed whether there is intake or not by dripping 5 – 10 drops of oil on the tip of the oil drawing hose in the compartment.
 - 4- In the 4700 series machines, the crank, bearings and many parts are lubricated automatically by the automatic oil system in the machine (you can see this in FIGURE 2 and FIGURE 4). However, in the morning before working the machine, the places shown in FIGURE 1 and FIGURE 3 with oil drop shapes, must be oiled sufficiently.
 - 5- If you observe that the oil pump is not doing the oiling operation, the reason for this is the air or residue that forms in the oil pump. In this case, the air and residue are removed by pressing oil into the hose (A) shown in FIGURE 5.

ÖNEMLİ ! Makineyi çalıştırmadan önce yağ akışı tekrar sağlanmalıdır.



IMPORTANT! The oil flow has to be turned on again before operating the machine.

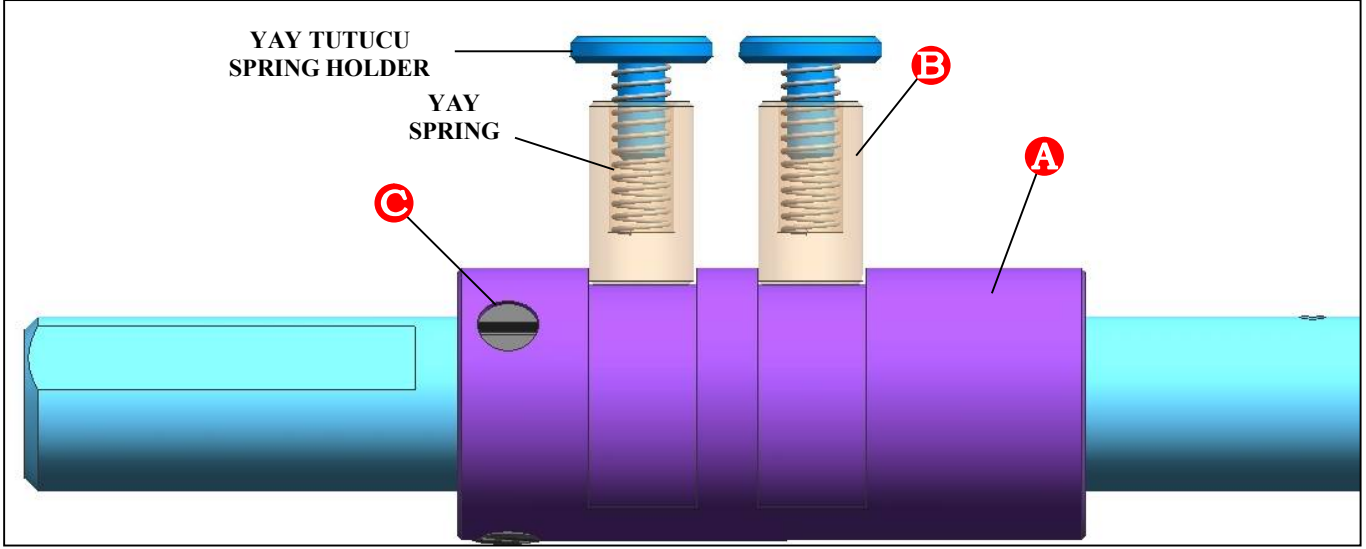


RESİM 5 - FIGURE 5

ÖNEMLİ! Yağ pompasının çalışması için eksantriğin (A) üzerindeki kanala pistonun (B) tam oturması gereklidir (RESİM6). Bu işlem için vidalar (C) gevşetilir, eksantrik (A) sağa ve sola hareket ettirilerek pistonun (B) kanala oturması sağlanır. Krank döndüğünde piston yay yardımıyla yukarı ve aşağı hareket etmelidir.



IMPORTANT! For the oil pump to work, the piston (B) must rest exactly on the canal over the cam (A). (FIGURE6) For this process, screws (C) are loosened and the piston (B) is made to rest on the canal by moving the cam (A) left and right. When the crank shaft turns, the piston must move up and down with the help of the spring.



RESİM 6 - FIGURE 6

İĞNELER

Her iğnenin bir çeşit ve ebat numarası vardır. Her çeşit numarası, sapın şekli, ucu, uzunluğu, kanalı ve diğer ayrıntıları belirtir. Ebat numarası, iğne sapı üzerine damgalanmıştır.

Çeşit ve ebat numarası, ORSAN OPS tarafından paketlenip satılan, tüm iğnelerin üstündeki etiketlerde şu şekilde gösterilir:

4700 ve 4700-2 modeli için standart iğne: UY 143 GS / 200 Numara iğne

Uygun iğne ebatının seçimine, kullanılan iplik ebatına göre karar verilir. İyi dikiş şekli için, iplik, iğne deliği içinden rahatça geçebilmelidir.

İğne siparişini hızlı ve doğru olarak yapmak için, boş bir paket, örnek iğne yada çeşit ve ebat numarası gönderilmelidir. Etiketeki açıklamayı kullanın. Tam sipariş şöyle olmalıdır:

“ UY 143 GS / 200 Nm. - 100 Adet ”

NEEDLES

Each needle has a number for both type and size. The type number denotes the kind of shank, point, length, groove, finish and other details. The metric size number, stamped on the needle shank, denotes the largest diameter of blade measured in hundreds of a millimeter. The type and size number (metric/inch) represent the complete symbol, which is printed on the label of all needles packaged and sold by Orsan OPS.

The type and size number (metric/inch) represent the complete symbol, which is given on the label of all needles packaged and sold by ORSAN OPS:

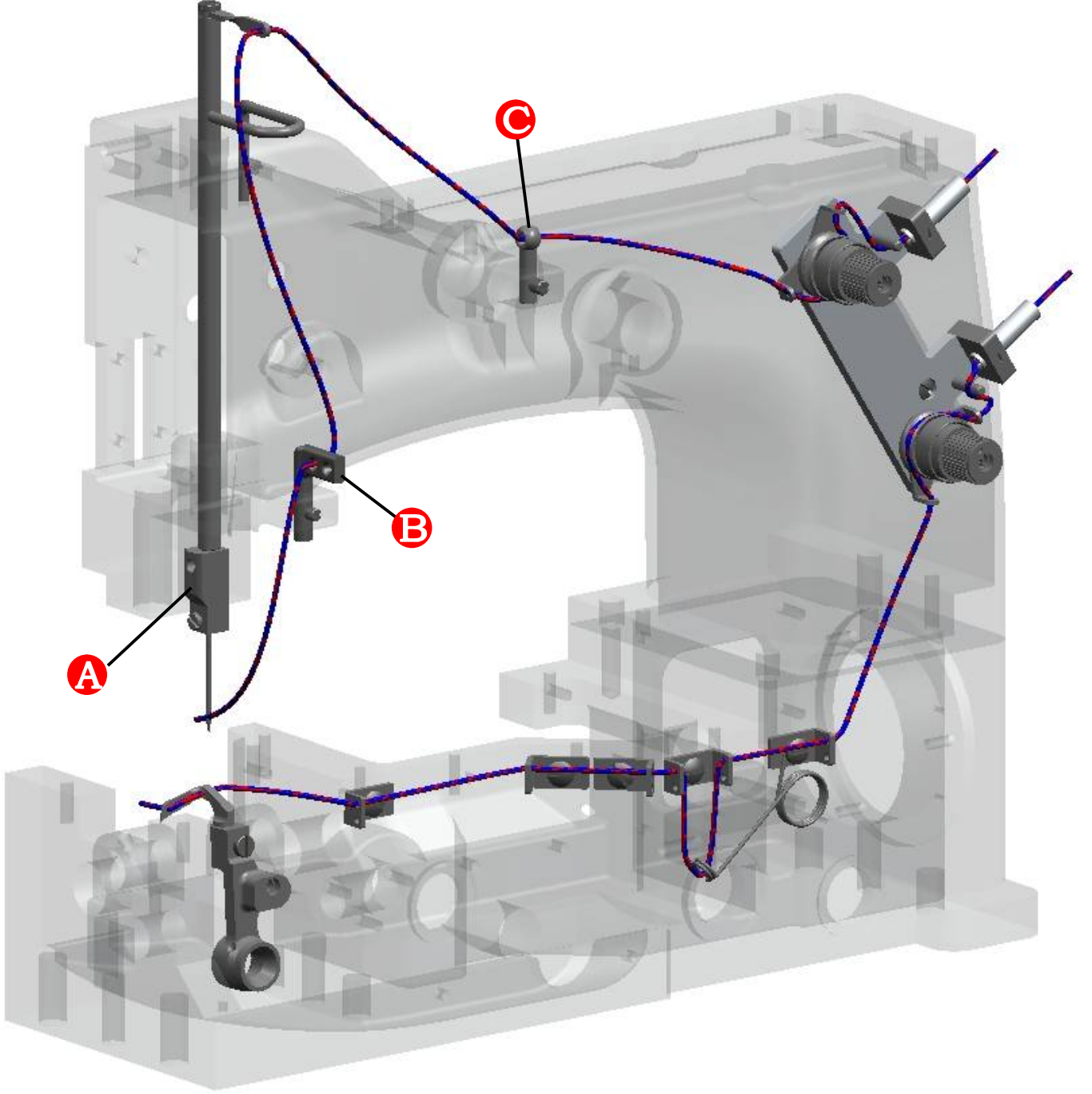
The standard needle for machines style 4700 and 4700-2 style is: UY 143 GS / 200 Nm. Needle

Selection of proper needle size is determined by size of thread used. Thread should pass freely through needle eye in order to produce good stitch formation.

To have needle orders promptly and accurately filled, an empty package, a sample needle, or type and size number should be forwarded. Use the description on the label. A complete order would read:

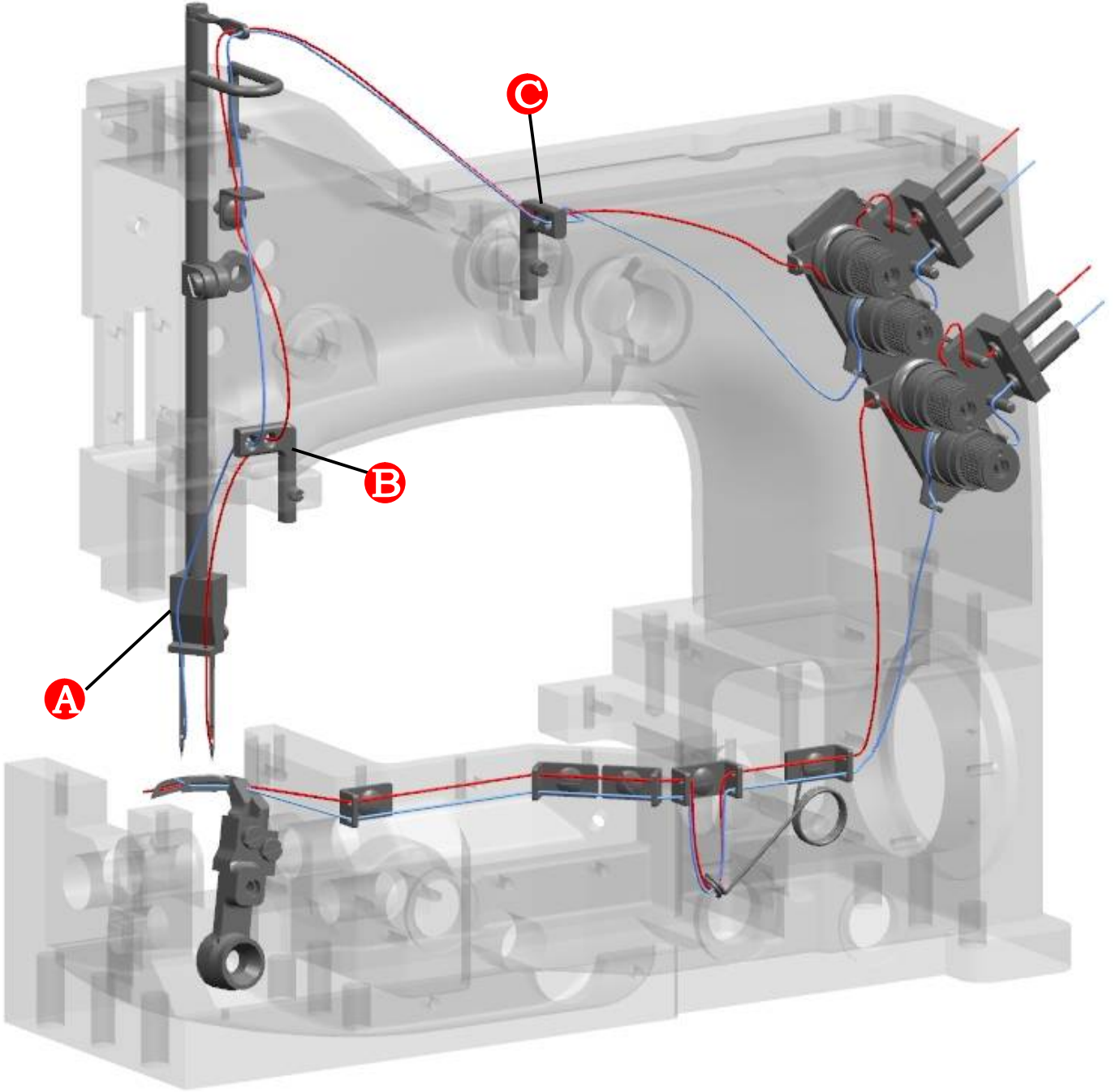
“ UY 143 GS / 200 Nm. - 100 Pcs. ”

4700 MODELİ İÇİN İPLİKLEME ŞEMASI THREADING DIAGRAM FOR STYLE 4700



RESİM 7
FIGURE 7

4700-2 MODELİ İÇİN İPLİKLEME ŞEMASI THREADING DIAGRAM FOR STYLE 4700-2



RESİM 7A
FIGURE 7A

ÇALIŞTIRMA TALİMATLARI

OPERATING INSTRUCTIONS

İPLİKLEME :

Dikkat: İpliklemeden önce ana düğmeyi kapatın! Çalıştırma kilitsiz debriyaj motorlarını kullanırken, motor tamamen durana kadar bekleyin!



Model 4700 serisi RESİM7 de, gösterildiği gibi ipliklenir. 4700-2 serisi ise RESİM7A da gösterildiği gibi ipliklenir.

İğneyi ipliklemek için, iğne en yukarı pozisyonuna gelene kadar çalıştırma yönünde döndürün. Lüperi ipliklemek için, makine yan kapağı açın ve iplikleri geçirin. İpliklemeden sonra menteşe plakasını yeniden kapatın. Lüperden ipliği kolay geçirmek için lüper gerdirme kolu katlanabilir özellikte üretilmiştir (E). İplik takıldıktan sonra mutlaka eski pozisyonuna getirilmelidir. (RESİM 8)

İPLİK SEÇİMİ : 4700 serisi makinelerden en iyi neticeyi almak için lütfen multiflament iplik kullanınız.

ÇALIŞTIRMA :

1. Ana düğmeyi açın.
2. Baskı ayağını kaldırmadan, dikilecek kumaşı iğnenin önüne mümkün olduğunca yakın, uç rehber üzerine sağa yerleştirin.

Dikkat : Dikilecek kumaşı hizalamak için, baskı ayağını ve üst dişliyi, el ile kaldırmanın gerekli olduğu durumlarda, ayağı, motor pedalından makinenin istenmeden başlamasını engellemek için çekin!



3. Motor pedalına basın. Makine dikişi yapar. Kumaşı dikiş için yönlendirin.

Dikkat : Kumaşı dikiş için yönlendirirken, el ile dikiş iğnesi arasında, yaklaşık 100 mm olan güvenlik mesafesini koruyun!



4. Motor pedalını bırakın ve mototrun durmasını bekleyin. Kumaşın takip ucundaki iplik zincirini kesin ve makineden kumaşı çıkarın.

İĞNEYİ DEĞİŞTİRMEK

Dikkat: İğneyi değiştirmeden önce ana düğmeyi kapatın! Çalıştırma kilitsiz debriyaj motorlarını kullanırken, motor tamamen durana kadar bekleyin!



THREADING:

Caution: Switch off from the main switch before threading! When using clutch motors without actuation lock, wait until the motor has stopped completely!



Style 4700 is threaded as show in FIGURE7.

To thread the needle, turn the handwheel in the operating direction until the needle reaches the uppermost position. To thread the looper, open the side lid and pass the thread. After threading, close the hinge plate again. To pass the thread through the looper easily, the looper tension arm has been produced with a folding feature (E). After the thread has been attached, it must absolutely be brought back to its previous position. (FIGURE 8)

THREAD SELECTION: To get best results from the 4700 series machine, please use multiflament thread.

OPERATING:

1. Switch on main power switch.
2. Without lifting the presser foot, place the fabric to be sewn as close as possible in front of the needle and to right on the edge guide.

Caution: To align the fabric to be sewn, in case it is necessary to lift presser foot and upper feed dog by hand, remove foot from the motor treadle to avoid inadvertently starting of the machine.



3. Depress the motor treadle. The machine does the sewing. Guide the fabric to be sewn.

Caution: Keep a security distance of approximately 100mm between hand and sewing needle when guiding the fabric to be sewn!



4. Release the motor treadle. Wait until the machine stops. Cut the thread chain at the trailing edge of the fabric and remove the fabric from the machine.

CHANGING THE NEEDLE

Caution: Switch off from the main switch before changing the needle! When using clutch motors without actuation lock, wait until the motor has stopped completely!



Kasnağı, iğne en yukarı pozisyonuna gelene kadar, çalıştırma yönünde döndürün. iğne bağının vidasını gevşetin (RESİM7-A) ve iğneyi çıkartın. Yeni iğnenin sapını, iğnenin uzun oluşu ile gideceği en son noktaya kadar, ön tarafa bakar şekilde (Operatöre doğru) yerleştirin. İğne bağı somunu ile vidaları güvenli bir şekilde sıkın. İğne deliğini iplikleyin.

KUMAŞ DAYAMA REHBERİ

Dikkat : Kumaş dayama rehberini ayarlamadan ve dikiş genişliğini değiştirmeden önce ana düğmeyi kapatın! Çalıştırma kilitsiz debriyaj motorlarını kullanırken, motor tamamen durana kadar bekleyin!



MÜHENDİS KILAVUZU

Dikkat : Ayarlamaları yaparken GÜVENLİK KURALLARINI gözden geçirin!



LÜPERİ AYARLAMAK

Makineye rahat ulaşım için baskı ayağı, plaka ve dişliyi çıkarın. İğne siperinin iğneye temas etmemesi için arkaya doğru itin. Mafsal küresinin (B) bağlandığı kol sağa doğru son hatvesinde iken, lüper kolunun bağlandığı (A) merkezi arasındaki mesafe, 122mm'ye (4700), 115mm'ye (4700-2) kadar getirildiğinde (RESİM8 ve 8A), lüperin uç kısmı ile iğne merkezinin arasındaki mesafe 3mm ise lüper ayarı yapılmış olmaktadır.

Bu ayar için gerdirme vidasından (C) yardım alınabilir.

Turn the handwheel pulley in operating direction until the needle is in its uppermost position. Unthread the eye of the needle to be changed. Loosen needle clamp nut and respective screws (FIGURE7-A) for the needle and pull out the needle. Insert the shank of the new needle as far as it will go with the long groove of the needle facing to the front (toward the operator). Tighten the needle clamp nut and the respective screws securely. Thread the needle eye.

EDGE GUIDE

Caution: Switch off from the main switch before setting edge guide and changing the seam width! When using clutch motors without actuation lock, wait until the motor has stopped completely!



ENGINEER'S MANUAL

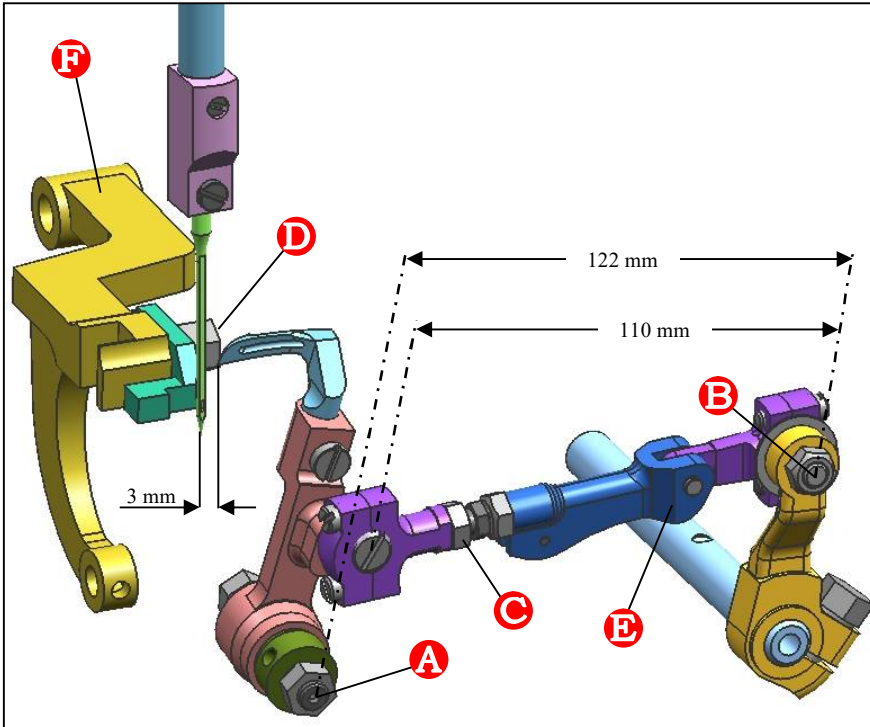
Caution: Observe the SAFETY RULES when making adjustments!



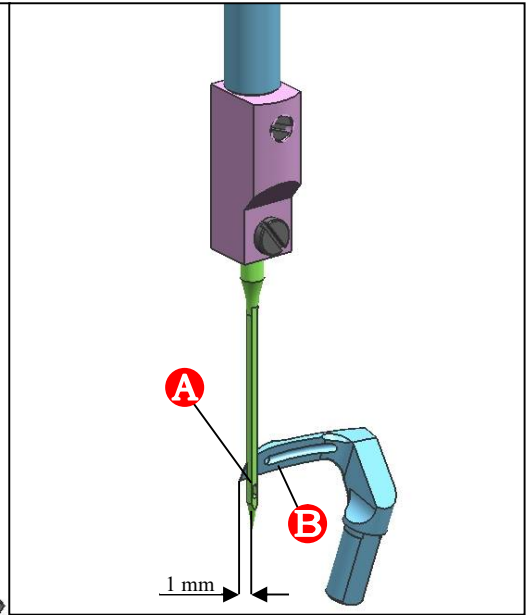
SETTING THE LOOPER

To access the machine comfortably, remove the presser foot, throat plate and feed dog. Push the needle guard back so that it does not contact the needle. When the arm connected to the ball stud (B) is at its rightmost position, and the distance between it and the joint (A) where the looper arm is connected is brought to 122mm (4700), 115mm(4700-2) (FIGURE 8 & 8A) and the distance between the looper's tip and the needle centre is 3mm, the looper adjustment has been done.

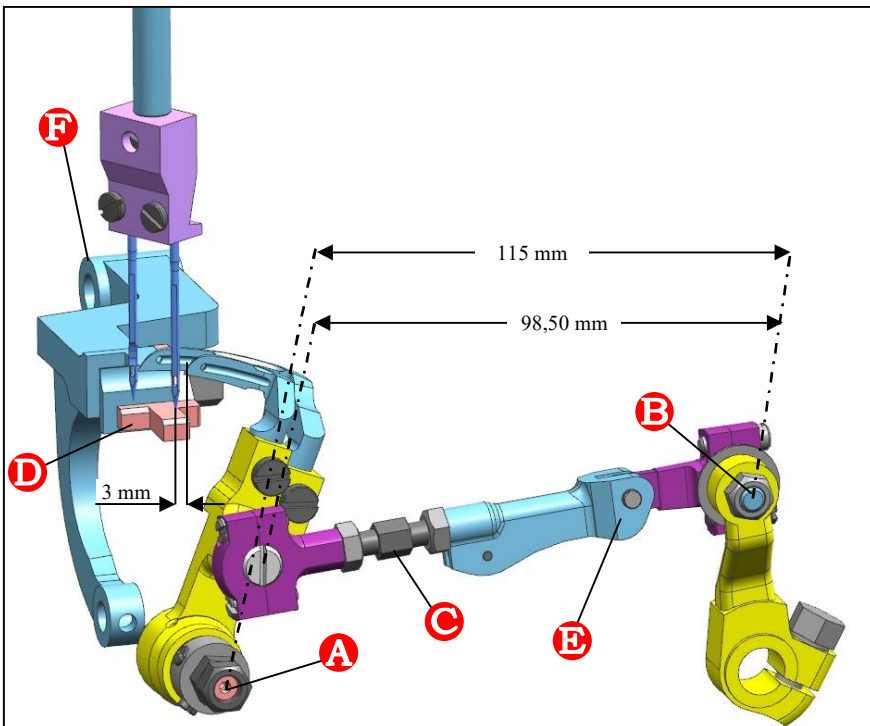
For this adjustment, the tension screw (C) can be used as an aid.



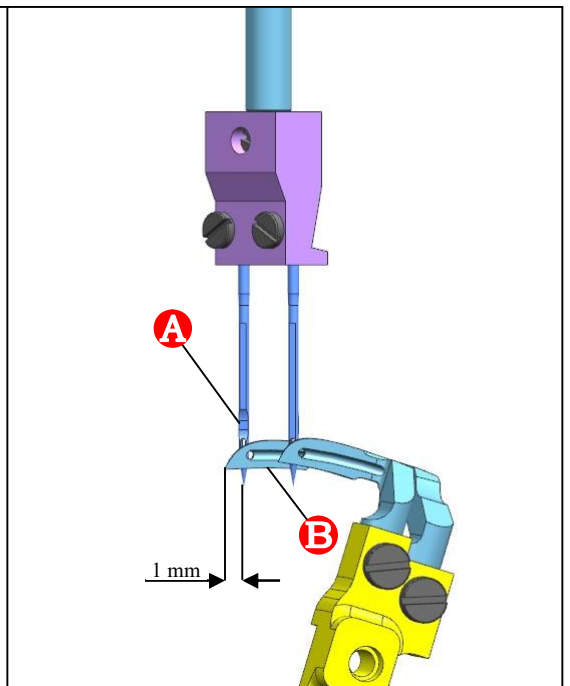
RESİM 8 - FIGURE 8



RESİM 9 - FIGURE 9



RESİM 8A - FIGURE 8A



RESİM 9A - FIGURE 9A

İĞNE MİLİ YÜKSEKLİĞİNİ AYARLAMAK

Lüperi ayarlı makinenin iğne yüksekliği, iğne deliğinin üst kısmı (RESİM9 ve 9A) (A) lüperin alt kısmına (RESİM9 ve 9A) (B) gelecek şekilde olmalı ve lüper iğnenin merkezini 1mm geçmelidir. RESİM9 ve 9A'daki durum ortaya çıkınca sabitleme vidasından iğne mili sabitlenir.

ALT DİŞLİYİ AYARLAMAK

Alt dişli (A), dişli kızağına (B) tam (C) oturtulmalıdır. Tam olarak oturduğuna emin olduktan sonra alt dişli sabitleme vidası (D) ile sıkılmalıdır (RESİM10).

Dişliyi plaka kanallarının yanıl kısımlarına eşit dereceye getirilerek, mil sabitleme vidası (RESİM10) (E) ve (RESİM11) (A) ile sabitlenir.

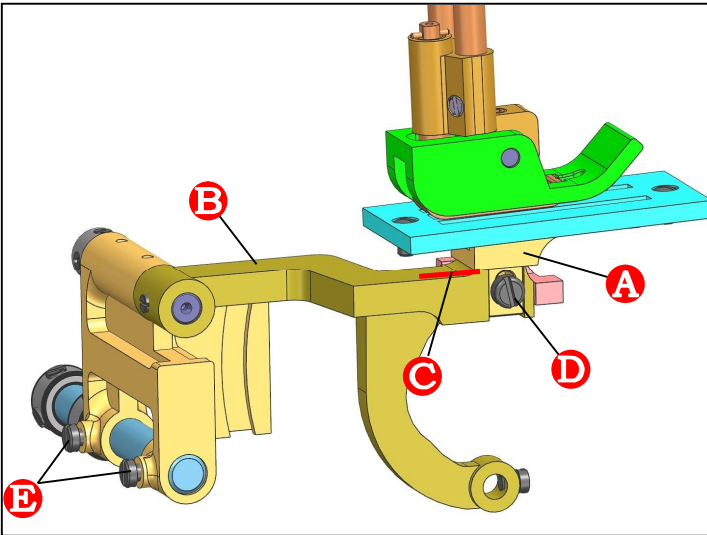
SETTING THE HEIGHT OF NEEDLE BAR

On the machine with the looper adjusted, the needle height must be adjusted so that the top part of the needle hole (FIGURE9 & 9A) (A) should come near the bottom part of the looper (FIGURE9 & 9A) (B) and the looper should pass the needle's centre by 1mm. When the position in FIGURE 9 & 9A appears, the needle shaft is fixed by the positioning screw.

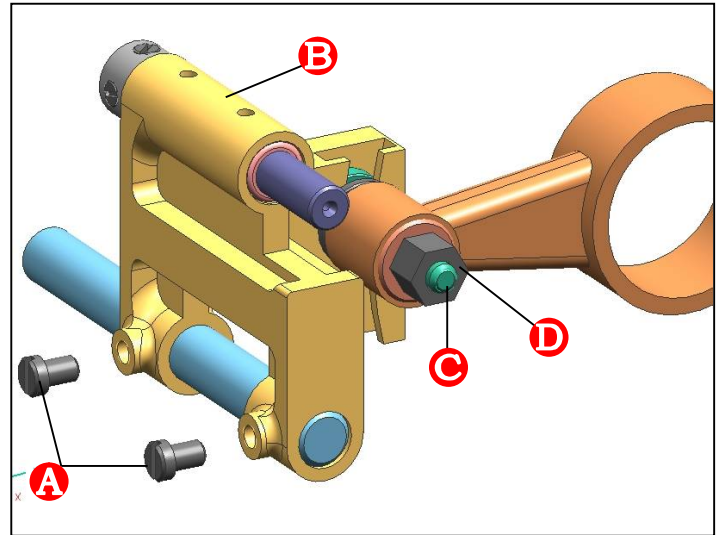
SETTING THE LOWER FEED DOG

The lower feed dog (A) must rest fully (C) on the feed dog guide (B). After being sure it is resting fully, it must be tightened with the lower feed dog screw (D) (FIGURE 10).

Having brought the lower feed dog to an equal degree with the throat plate's side sections, it is fixed with the shaft positioning screw (FIGURE10) (E) and (FIGURE11) (A).



RESİM 10 - FIGURE 10



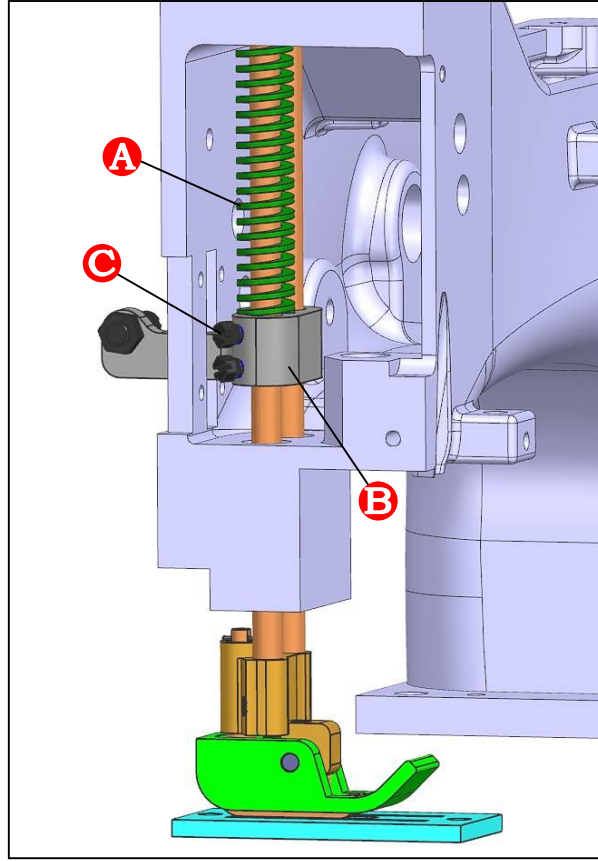
RESİM 11 - FIGURE 11

İĞNE SİPERİNİ AYARLAMAK

İğne siperi yol alışıının en ileri noktasında, iğneyi yönünden saptırmadan sadece iğneye dokunacak şekilde ayarlanmalıdır. Dişli kızağındaki (RESİM8) (F) somunu (D) gevşetin, iğne siperini buna göre ayarlayın ve somunu (D) tekrar sıkın.

SETTING THE NEEDLE GUARD

At the farthest point of the needle guard's travel, it must be adjusted to only touch the needle without diverting the needle from its travel. Loosen the nut (D) on the feed rocker (FIGURE8) (F), adjust the needle guard according to it and retighten the nut (D).



RESİM 12 - FIGURE 12

BASKI AYAK YAYINI AYARLAMAK

(RESİM12) Baskı yayının (A) istenilen sertliğe ayarlanması sabitleme parçasının (B) üzerindeki vidalar (C) ile yapılabilir.

SETTING THE PRESSER FOOT SPRING

The spring tension of the presser foot spring (FIGURE 12A) can be adjusted with using the screws (C) on the guide link (B).

DİKİŞ UZUNLUĞUNU AYARLAMAK

Dikiş uzunluğunu ayarlamak için (RESİM11), civataya (C) dışarıdan ulaşılabilir. Dişli kızıağı hareket kolu (B) deliği içindeki civatayı (C) yükseltip alçaltarak, dikiş uzunluğu ayarlanabilir. Civatayı (C) alçaltmak dikiş uzatır, yükseltmek kısaltır. Somunu (D) gevşettikten sonra civata (C) buna göre hareket ettirilebilir. İstenilen dikiş uzunluğu elde edildiği zaman somunu (D) tekrar sıkın.

SETTING THE STITCH LENGTH

To adjust the stitch length (FIGURE11), the bolt (C) can be reached from the outside. By raising and lowering the bolt (C) in the lower guide feed rocker movement arm hole (B), the stitch length can be adjusted. Lowering the bolt (C) increases the stitch length and raising the bolt decreases it. After loosening the nut (D), the bolt (C) can be moved accordingly. When the wanted stitch length has been achieved, retighten the nut (D).

Not : Dikiş uzunluğundaki herhangi bir değişiklik, iğne siperi ayarlamasında da uygun değişikliği gerekli kılar!

Note : Any change in stitch length will necessitate a corresponding change in the needle guard setting!

TORK GEREKLİLİKLERİ

Bu katalogta verilen tork özellikleri Nm olarak (Newtonmeter) ölçülmüştür. Aksi not düşülmemişse tüm şeritler 2,2-2,4 Nm olarak sıkılmalıdır. Tork spesifikasyonsuz tüm somunlar, cıvatalar, vidalar vb. aksi not edilmedikçe mümkün olduğunca sıkı bağlanmalıdır. Lüper gerdiriciler, bağlar, vidalar vb. nin özel spesifikasyonları, parça resimlerinde gösterilmiştir.

TORQUE REQUIREMENTS

Torque specifications given in this catalog are measured in Nm (Newton meter). All straps and eccentrics must be tightened to 2.2 - 2.4 Nm, unless otherwise noted. All nuts, bolts, screws etc., without torque specifications, must be secured as tightly as possible, unless otherwise noted. Special torque specifications of connecting rods, links, screws etc., are shown on part illustrations.

ONARIM PARÇALARININ SİPARİŞİ

Resimler

Bu katalog onarım parçalarının siparişlerini kolaylaştırmak için düzenlenmiştir. Mekanizmanın çeşitli parçalarının büyütülmüş görüntüleri, parçaların makinedeki gerçek pozisyonları görülebilir diye gösterilmiştir. Resimli sayfanın karşısındaki sayfada bu resimdeki parçaların parça numaraları, açıklamaları ve gereken parça adetleri listelenmiştir.

İlk sütundaki numaralar sadece referans numaralarıdır ve sadece resimdeki parçanın pozisyonunu göstermektedir. Referans numaraları parçaların siparişinde asla kullanılmamalıdır. Daima ikinci sütundaki listelenmiş parça numaralarını kullanınız.

Örnek olarak aşağıdakine bakınız :

27	22729 C	Vida
28	52841 A	Küre Yatak (Komple)
29	4757	Lüper
30	1280	Somun
31	15745 B	Lüper Kolu Bağlantı Koniği
32	37136	Vida
33	4704	Lüper Kolu

Katalogun arkasında, bu katalogta gösterilen bütün parçaların numaralı indeksini bulacaksınız. Bu indeks sadece numaralarının bilindiği durumlarda açıklama ve resmin bulunmasını kolaylaştıracaktır.

Önemli : Tüm siparişlerde lütfen sipariş ettiğiniz parçanın parça numarasını, parça adını ve makine modelini belirtiniz.

ORDERING REPAIR PARTS

Illustrations

To simplify ordering repair parts, various sections of the mechanism are shown with exploded views so that the parts may be seen in their actual positions in the machine. On the page opposite the illustration, a listing of the parts with their part numbers, descriptions and the number of pieces required in the particular view are shown.

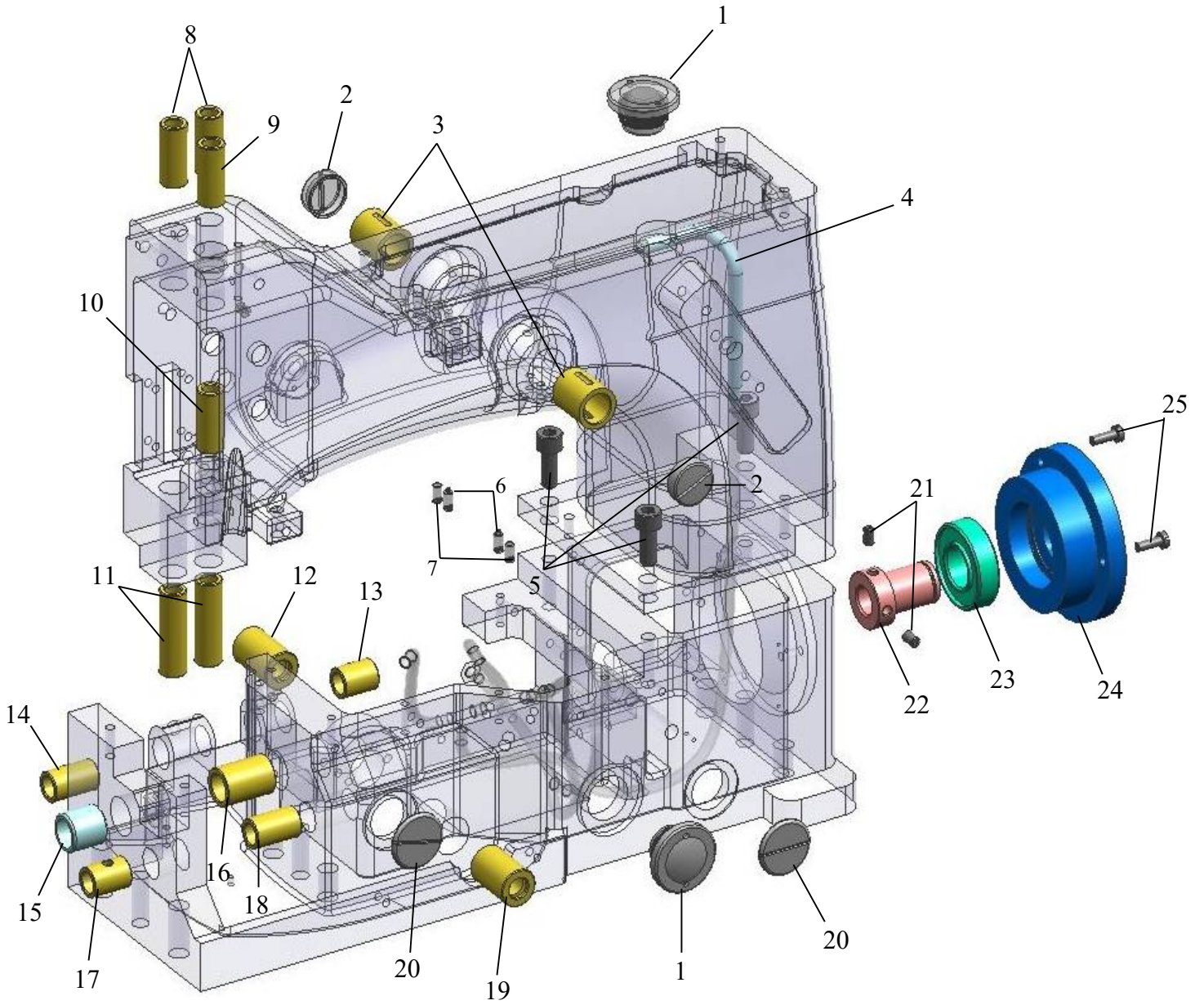
Numbers in the first column are reference numbers only and merely show the position of that part in the illustration. Reference numbers should never be used for ordering parts. Always use the part number listed in the second column.

As an example, refer to the following text:

27	22729 C	Screw
28	52841 A	Looper Conn. Rod Ball Joint
29	4757	Looper
30	1280	Nut
31	15745 B	Looper Rocker Cone Stud
32	37136	Screw
33	4704	Looper Rocker

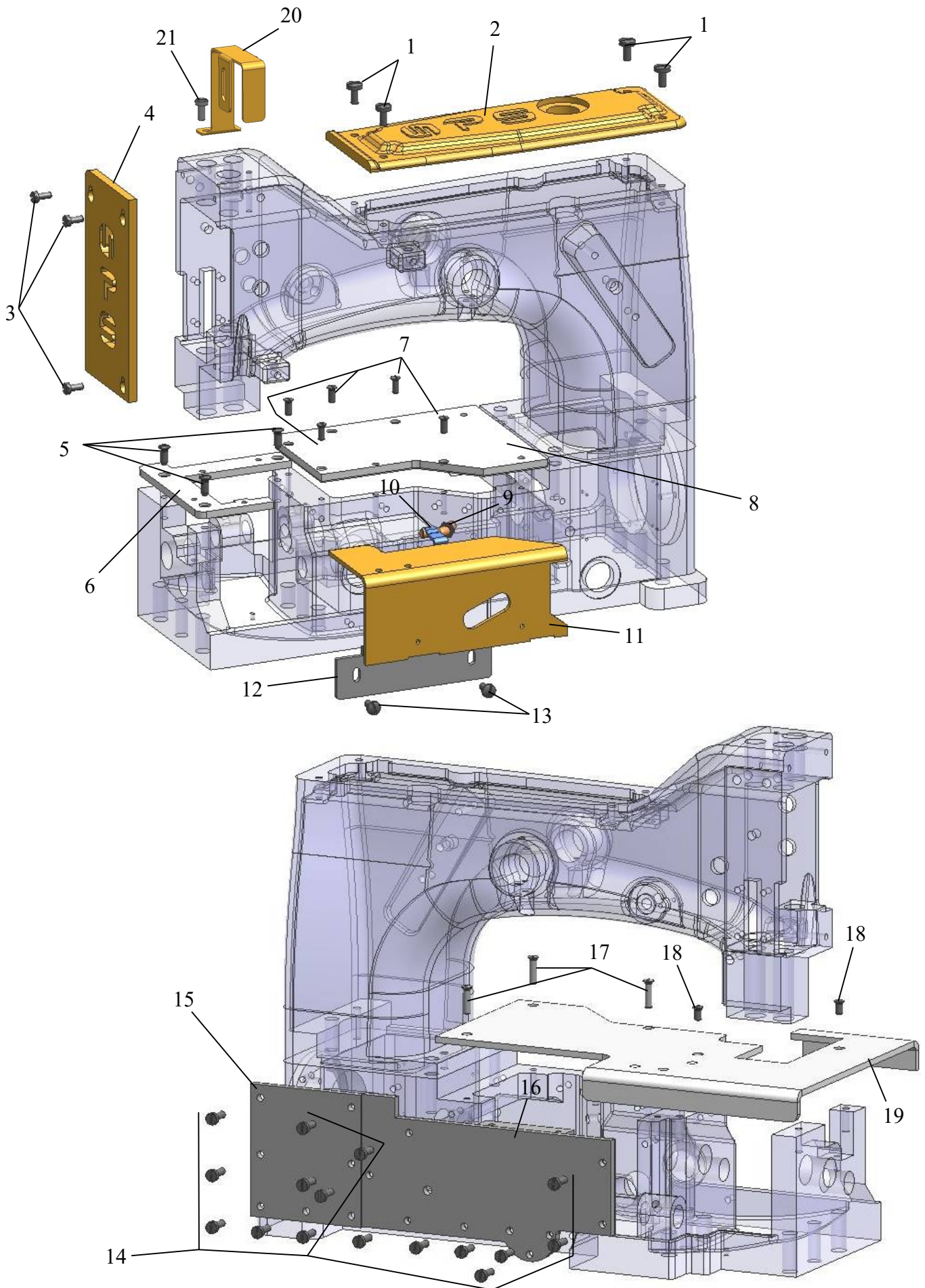
At the back of the catalog a numerical index of all parts shown in this catalog can be found. This will facilitate locating the illustration and description when only the part number is known.

Important: On all orders, please include part number, part name, quantity required and style of machine for the part ordered.



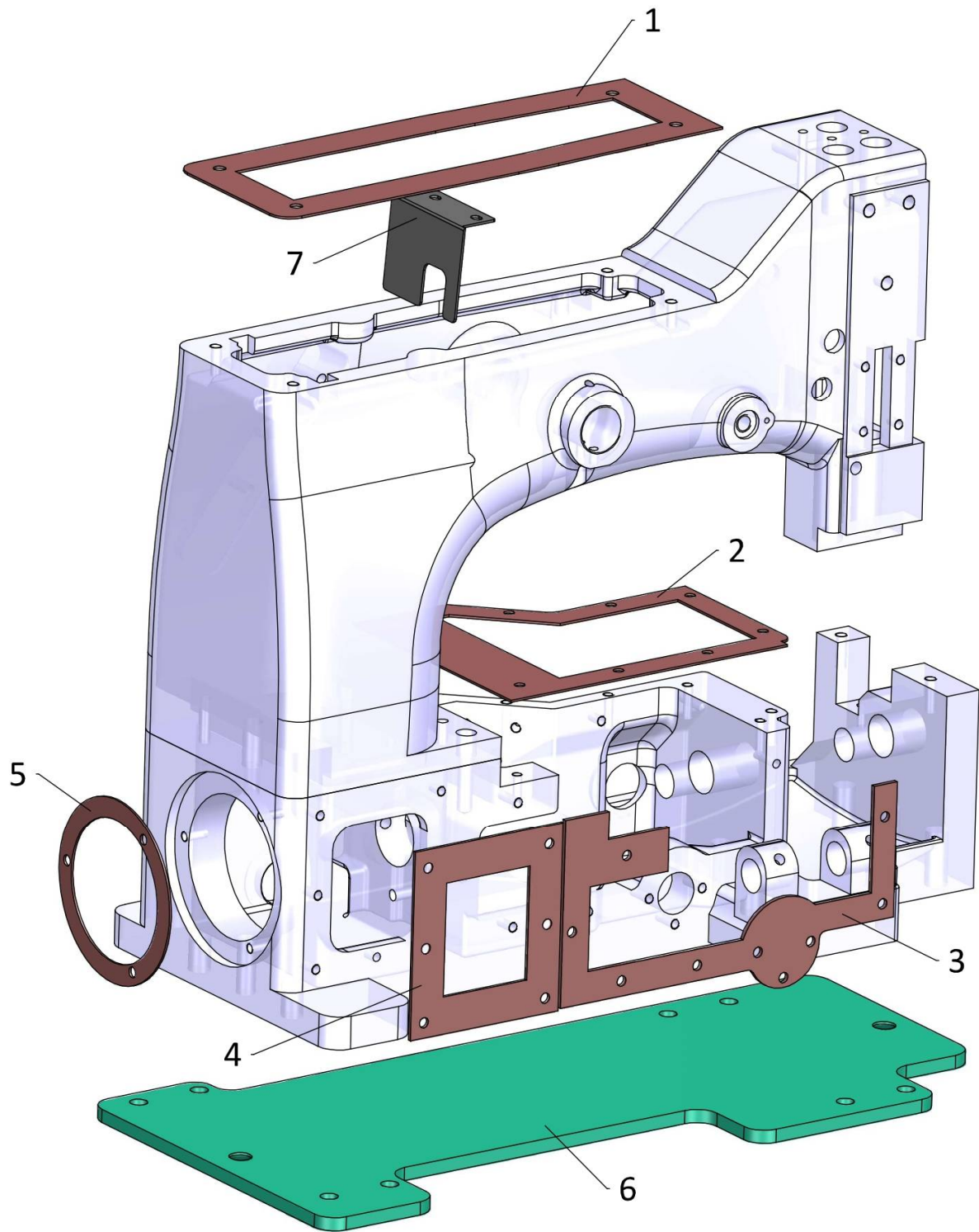
BURÇLAR VE YAĞLAMA PARÇALARI
BUSHINGS AND OILING PARTS

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	3378	Yağ Göstergesi	Oil Gauge	2
2	80644	Yatak Somunu	Plug Screw	2
3	80846	Burç	Bushing For Needle Lever Shaft	2
4	37025	Yağ Hortumu	Oil Pipe	1
5	95861	Cıvata	Screw	3
6	22560 S	Vida	Screw	2
7	22560 A	Vida	Screw	2
8	3731 B	Baskı Ayak Mili Burcu	Presser Bar Bushing, Upper	2
9	3731 B	İğne Mili Burcu	Needle Bar Bushing	1
10	3731 B	İğne Mili Burcu	Needle Bar Bushing	1
11	3738	Burç	Presser Bar Bushing, Lower	2
12	3710	Burç	Bushing Left For Upper Feed Drive Shaft	1
13	3744 C	Burç	Bushing For Feed Rocker Shaft	1
14	3744	Burç	Bushing For Feed Rocker Shaft	1
15	B-912	Rulman	Bearing	1
16	3739	Burç	Bushing For Crank Shaft	1
17	3744 A	Burç	Bushing Left For Looper Shaft	1
18	3742	Burç	Bushing Right For Looper Shaft	1
19	3710 A	Burç	Bushing For Looper Drive Locker	1
20	3377	Yağ Tapası	Oil Plug	1
21	22894 C	Vida	Screw	2
22	4785 B	Krank Bağı	Hub	1
23	6004/ZZ/C3	Rulman (42x20x12)	Bearing (42x20x12)	1
24	3785	Krank Yatağı Kovanı	Ball Bearing	1
25	93	Vida	Screw	3



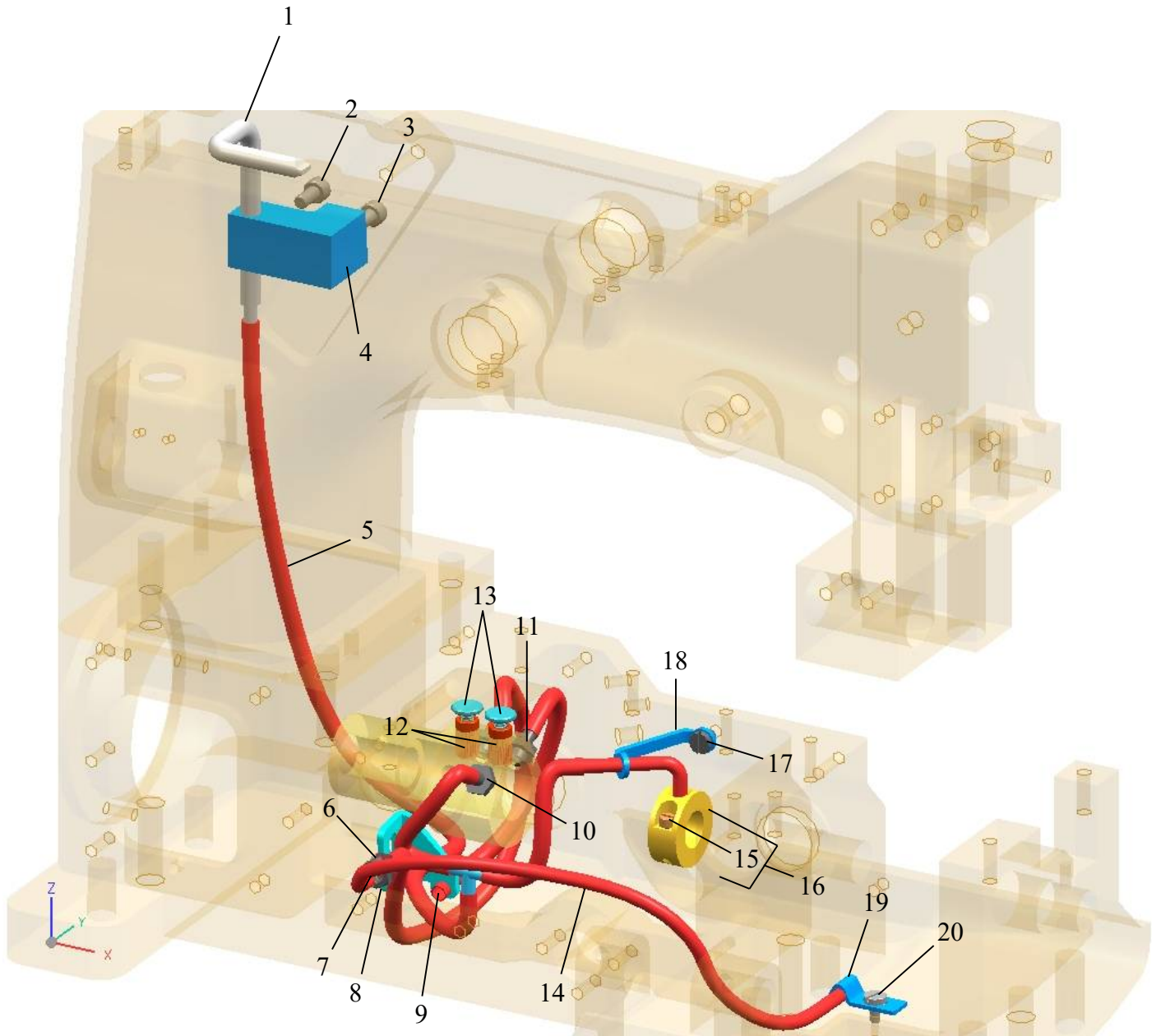
MAKİNE TABLASI VE DİĞER KAPAKLAR
CLOTH PLATES AND MISCELLANEOUS COVERS

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	22548	Vida	Screw	4
2	3770	Makine Üst Kapağı	Arm Cover	1
3	22528	Vida	Screw	3
4	4708 A	Yan Kapak	Face Cover	1
5	80	Vida	Screw	3
6	3780	Kapak	Plate	1
7	22526	Vida	Screw	7
8	37022	Kapak	Plate	1
9	3372	Kilitleme Pimi	Hinge Pin	1
10	3792	Kilitleme Parçası	Hinge Plate	1
11	4760	Yan Kapak	Plate	1
12	3761	Kapak Bağlantısı	Connection Plate	1
13	22848	Vida	Screw	2
14	93	Vida	Screw	14
15	37021	Yan Kapak	Plate	1
16	37020	Yan Kapak	Plate	1
17	3375	Vida	Screw	3
18	3376	Vida	Screw	2
19	47023	Orta Kapak	Plate	1
20	4111	Koruma	Guard	1
21	22528	Vida	Screw	2



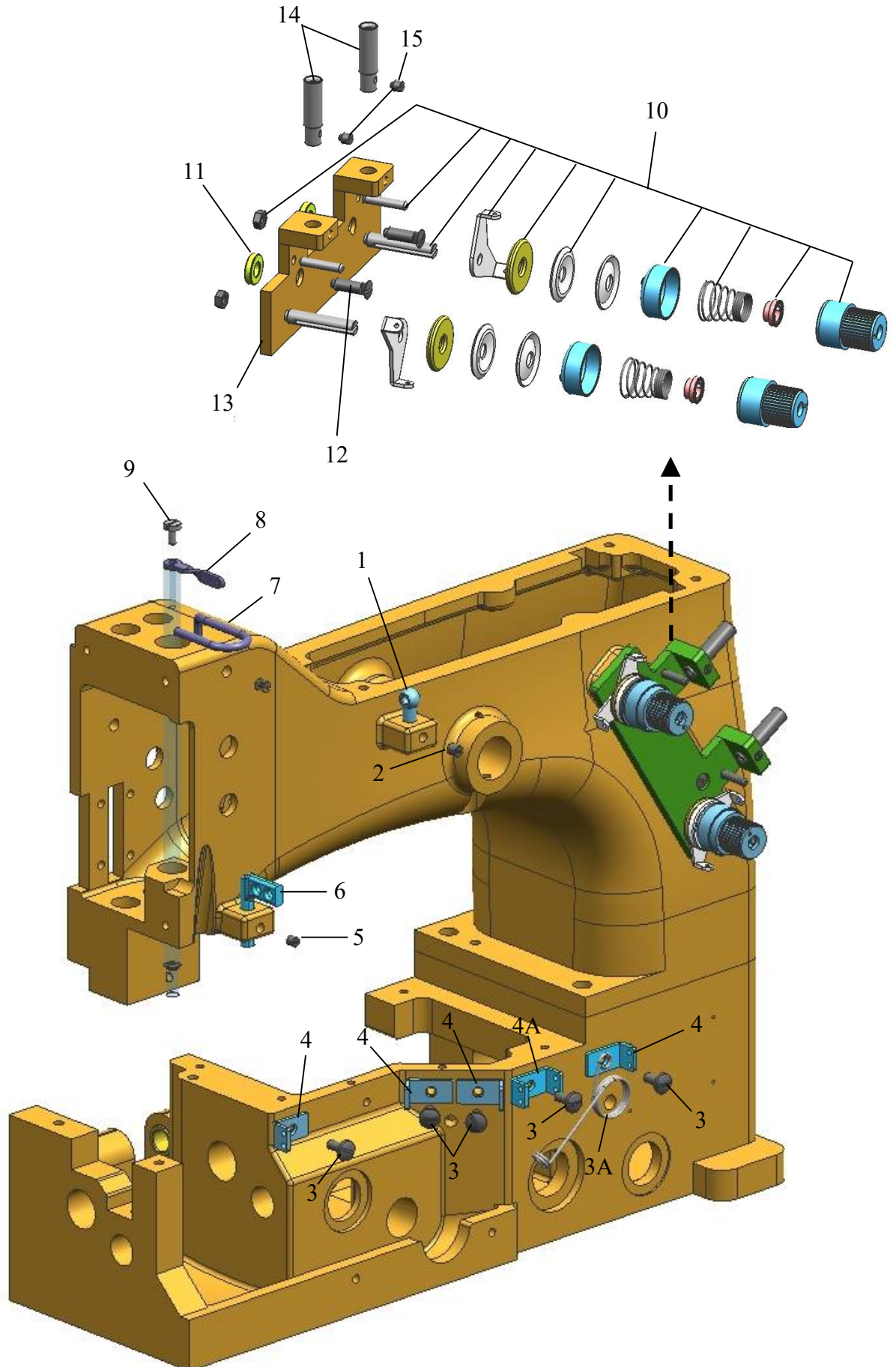
CONTA GRUBU
GASKETS

<u>Sıra No.</u> <u>Ref. No.</u>	<u>Seri No.</u> <u>Part No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u> <u>Amt.Req.</u>
1	3770 CO	Üst Kapak Contası	Arm Cover Gasket	1
2	37022 CO	Kapak Contası	Plate Gasket	1
3	37020 CO	Yan Kapak Contası	Plate Gasket	1
4	37021 OR	Yan Kapak Oring	Plate Oring	1
5	3785 CO	Kasnak Göbeği Contası	Ball Bearing Gasket	1
6	47010	Alt Tabla	Base Plate	1
7	5006	Yağ Sıçrama Önleyici	Plate, Oil And Baffle	1



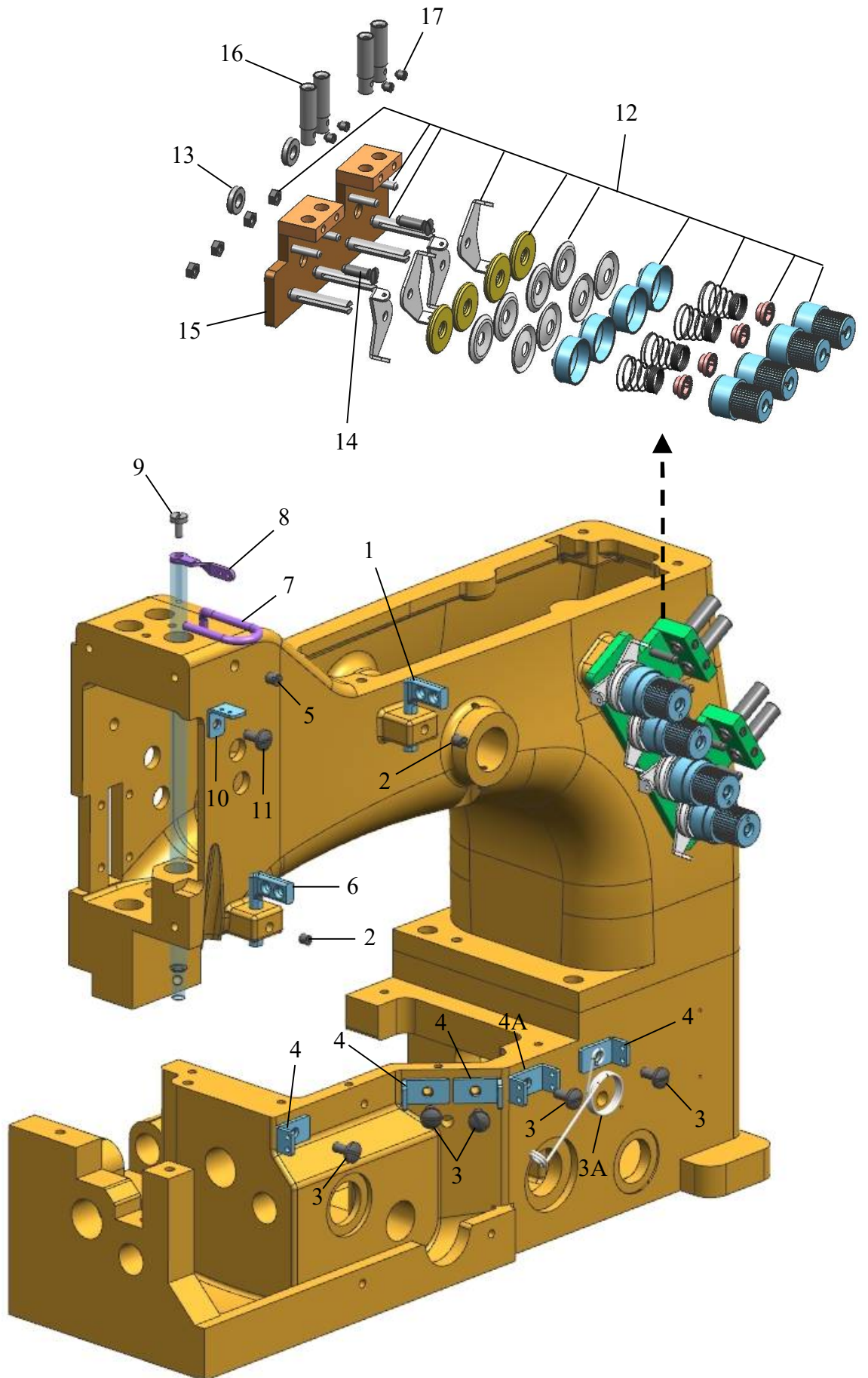
YAĞLAMA PARÇALARI
LUBRICATION PARTS

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	37025	Hortum Sonlandırıcı	Oil Hose End	1
2	37515	Vida	Screw	1
3	37525	Vida	Screw	1
4	37024	Sabitleme Parçası	Fixing Part	1
5	37781	Yağ Hortumu	Oil Hose	1
6	37780	Hortum Bağlantı Parçası	Hose Fittings	1
7	12987 AS	Somun	Nut	1
8	37075	Sabitleme Parçası	Fixing Part	1
9	37076 T	Hortum Bağlantı Parçası	Hose Fittings	2
10	37073	Hortum Maşonu	Connecting	1
11	47073	Hortum Maşonu	Connecting	2
12	37071	Pompa Pistonu	Pump Piston	2
13	37077	Yay Baskısı	Piston	2
14	37790	Yağ Hortumu	Oil Hose	1
15	97 A	Vida	Screw	2
16	3771	Yağlama Parçası	Oiler Part	1
17	93 A	Vida	Screw	1
18	3771 Y	Sabitleme Parçası	Fixing Part	1
19	37078	Sabitleme Parçası	Fixing Part	1
20	22585 A	Vida	Screw	1



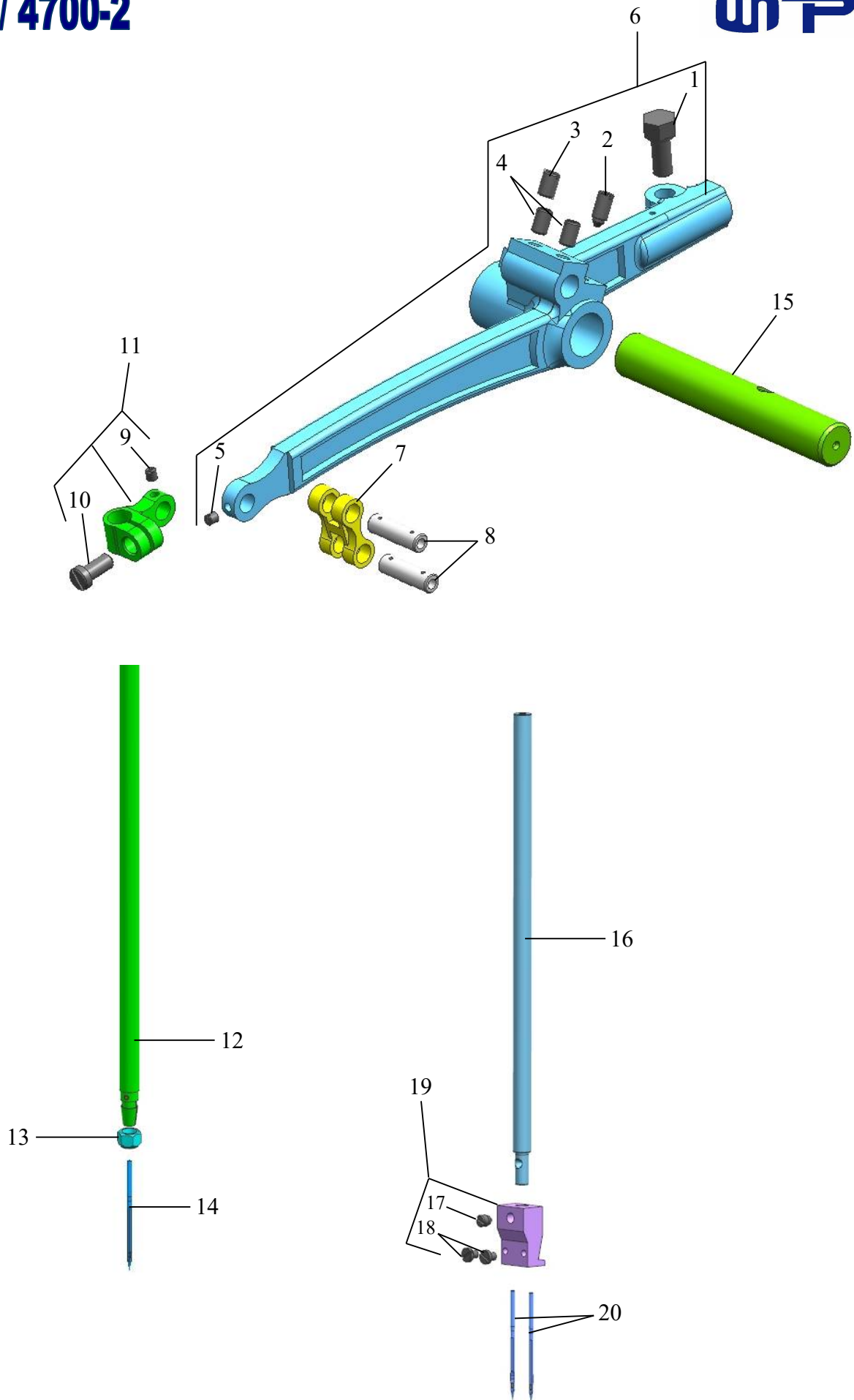
İP TANSİYON GRUBU VE İP YOLLARI – TEK İĞNE
THREAD TENSION AND THREAD GUIDES – SINGLE NEEDLE

<u>Sıra No.</u> <u>Ref. No.</u>	<u>Seri No.</u> <u>Part No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u> <u>Amt.Req.</u>
1	3135	İp Yolu	Ferrule	1
2	22894 AD	Vida	Screw	1
3	22848	Vida	Screw	4
3A	4901	İp Tansiyon Yayı	Tension Spring	1
4	3793	İp Yolu	Ferrule	4
4A	3793 U	İp Yolu	Ferrule	1
5	88	Vida	Screw	1
6	80250 G	İp Yolu	Ferrule	1
7	4904	Kantarma	Wire, Needle Thread Take-up	1
8	4903	İp Yolu	Eyelet	1
9	22585 A	Vida	Screw	1
10	3741 TG	İp Tansiyon Grubu (Komple)	Thread Tension Assembly	2
11	81257	Pul	Washer	2
12	22574	Vida	Screw	2
13	37685	İp Tansiyon Grubu Bağlantı Parçası	Tension Post Support	1
14	3798	İp Yolu	Eyelet	2
15	89	Vida	Screw	2



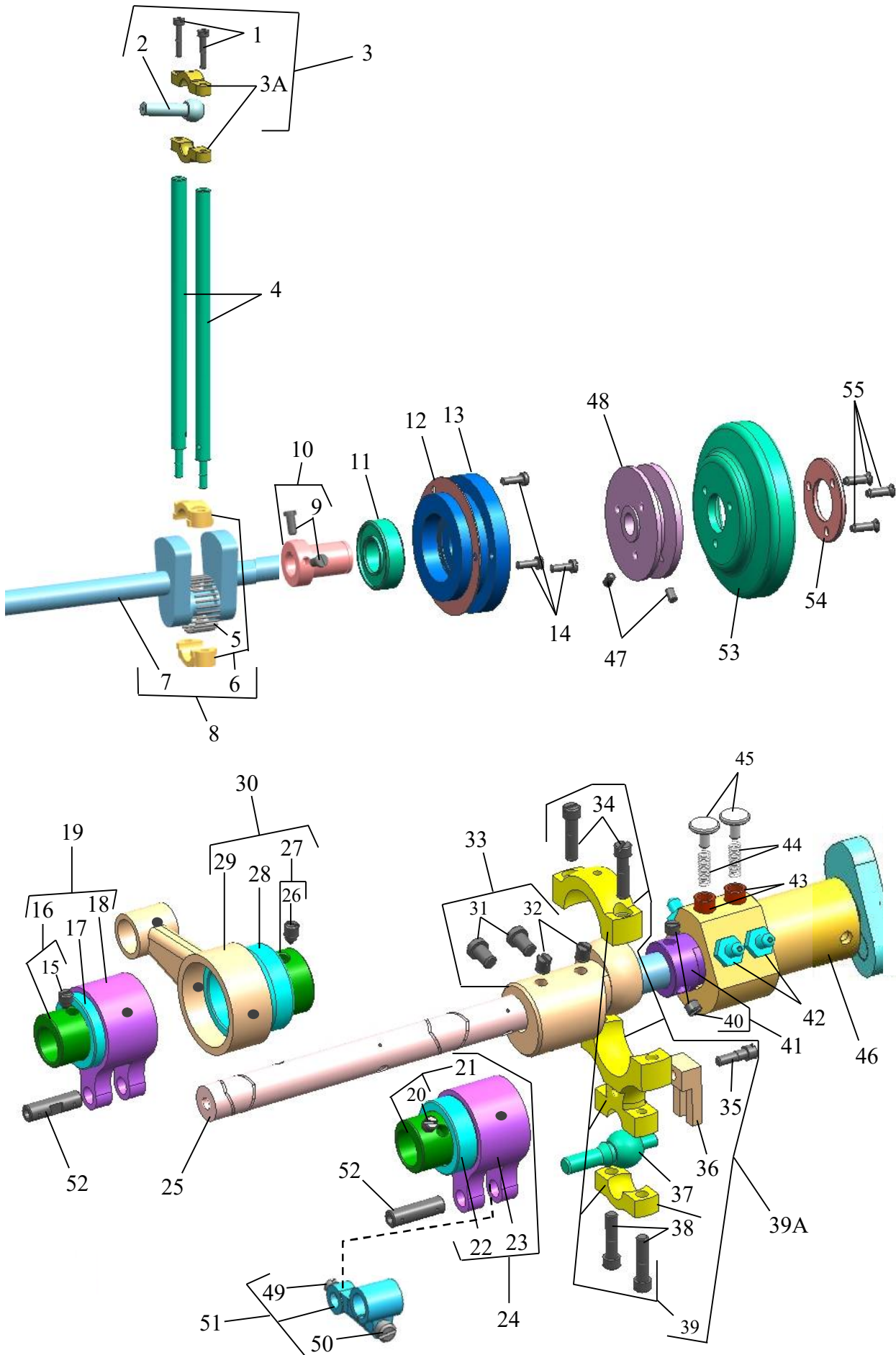
İP TANSİYON GRUBU VE İP YOLLARI – ÇİFT İĞNE
THREAD TENSION AND THREAD GUIDES – DOUBLE NEEDLE

<u>Sıra No.</u> <u>Ref. No.</u>	<u>Seri No.</u> <u>Part No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u> <u>Amt.Req.</u>
1	80250 G	İp Yolu	Ferrule	1
2	88	Vida	Screw	2
3	22848	Vida	Screw	4
3A	4901	İp Tansiyon Yayı	Tension Spring	1
4	3793	İp Yolu	Ferrule	4
4A	3793 U	İp Yolu	Ferrule	1
5	95	Vida	Screw	1
6	80250 G	İp Yolu	Ferrule	1
7	4904	Kantarma	Wire, Needle Thread Take-up	1
8	56458 A	İp Yolu	Eyelet	1
9	22585 A	Vida	Screw	1
10	37935	İp Yolu	Eyelet	1
11	22848	Vida	Screw	1
12	3741 TG	İp Tansiyon Grubu (Komple)	Thread Tension Assembly	4
13	81257	Pul	Washer	2
14	22574	Vida	Screw	2
15	37785	İp Tansiyon Grubu Bağlantı Parçası	Tension Post Support	1
16	3798	İp Yolu	Eyelet	4
17	89	Vida	Screw	4



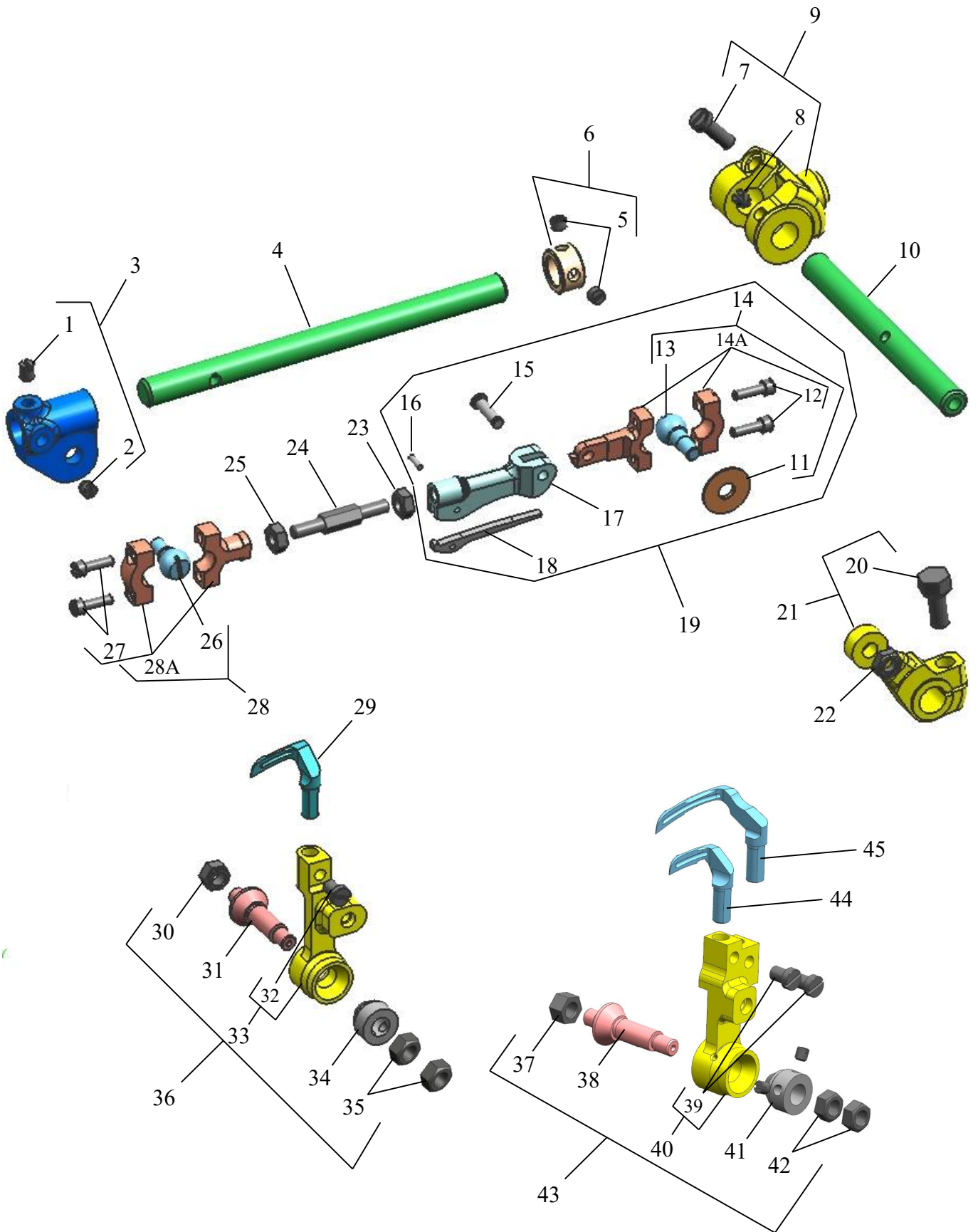
İĞNE MİLİ VE HAREKET KOLU BAĞLANTILARI – TEK İĞNE & ÇİFT İĞNE
NEEDLE BAR AND NEEDLE LEVER CONNECTIONS – SINGLE NEEDLE & DOUBLE
NEEDLE

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	BP 108	Cıvata	Hex.Head Cap Screw	1
2	22894 H	Vida	Screw	1
3	22894 J	Vida	Screw	1
4	22894 C	Vida	Screw	1
5	22894 Y	Vida	Screw	1
6	3765	İğne Kolu	Needle Lever	1
7	56354 D	Bakla (Düz)	Connecting Link (Straight)	1
8	44334 V	Boru Burç (Düz)	Link Pin (Straight)	2
9	22894 Y	Vida	Screw	1
10	22517	Vida	Screw	1
11	4754 K	İğne Mili Bağlantı Parçası	Needle Bar Connection	1
12	4017	İğne Mili	Needle Bar	1
13	56	İğne Mili Somunu	Nut For Needle Bar	1
14	UY 143 GS/200	200 Nm. İğne	200 Nm. Needle	1
15	3743	Mil	Needle Lever Shaft	1
16	4717	İğne Mili	Needle Bar	1
17	96	Vida	Screw	1
18	HS 24 C	Vida	Screw	2
19	3310	İğne Bağı	Needle Holder	1
20	UY 143 GS/200	200 Nm. İğne	200 Nm. Needle	2



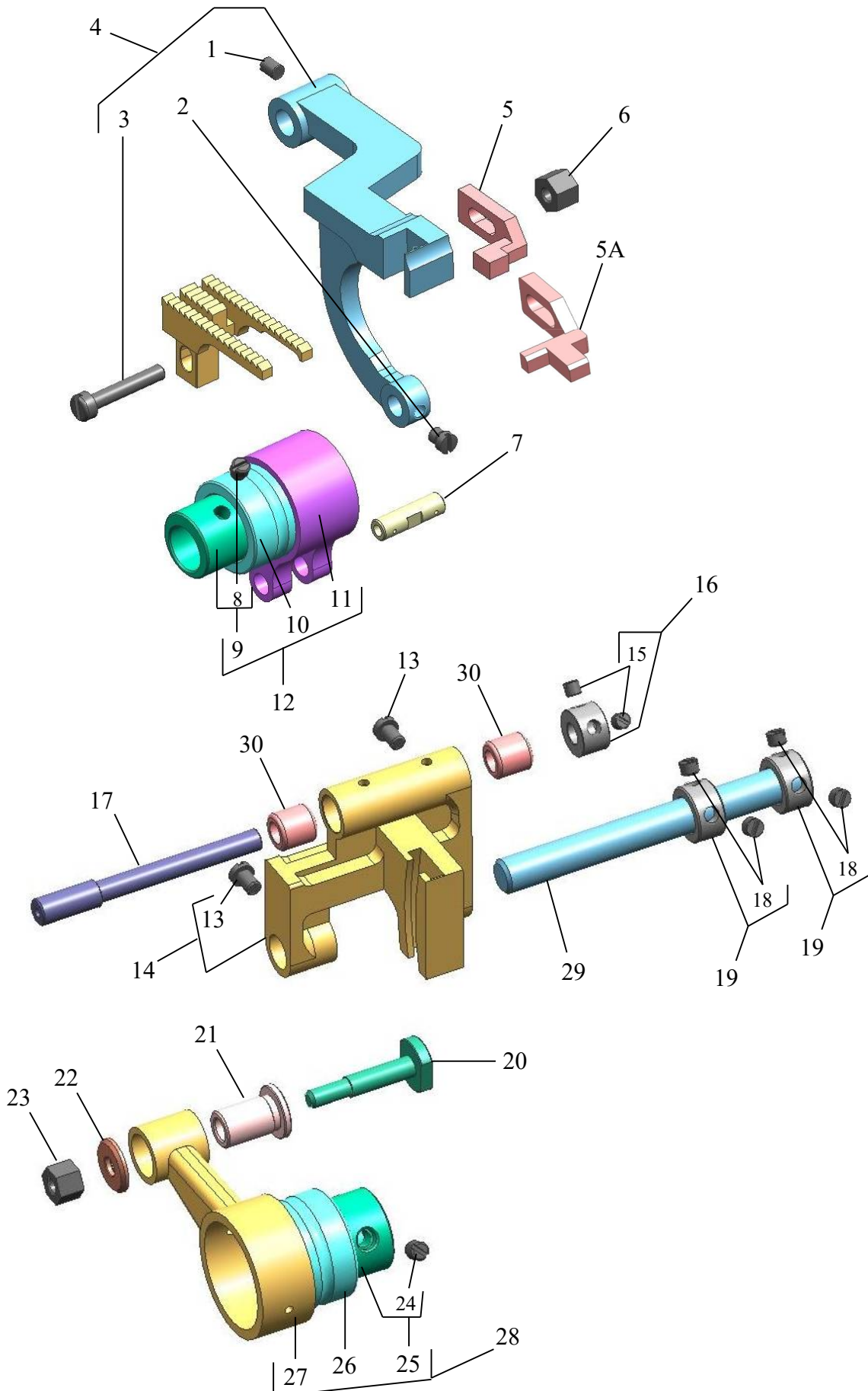
KRANK VE KRANK BAĞLANTILARI
CRANK SHAFT AND CRANK SHAFT CONNECTION

Sıra No. Ref. No.	Seri No. Part No.	Açıklama	Description	Kul.Ad. Amt.Req.
1	22599 G	Vida	Screw	2
2	3756	Küre	Ball Stud	1
3A	4766 M	Küre Mafsal Yatak	Needle Lever Ball Link	1
3	3766 LA	Küre Mafsal Yatak (Komple)	Needle Lever Ball Link Assembly	1
4	4716	Krank Bağlantı Saplaması	Crank Shaft Connecting Rod	2
5	34766	Yatak Rulman Pimi	Bearing	30
6	3777 LN	Krank Yatağı ve Pimleri	Shell With Bearing	1
7	4476 R	Krank (Tek)	Crank Shaft	1
8	4476 K	Krank (Komple)	Crank Shaft Assembly	1
9	22517	Vida	Screw	2
10	4785 B	Rulman Göbeği	Hub	1
11	6004 ZZC3	Rulman (42x20x12)	Bearing (42x20x12)	1
12	3785 CO	Kasnak Göbeği Contası	Ball Bearing Gasket	1
13	3785	Kasnak Kovanı Yatağı	Pulley Hub	1
14	93	Vida	Screw	3
15	96	Vida	Screw	1
16	3044	Eksantrik	Eccentric	1
17	B-138	Rulman	Bearing	1
18	4703	Rulman Yatağı	Bearing Shell	1
19	4703 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	1
20	96	Vida	Screw	1
21	3043 S	Eksantrik	Eccentric	1
22	NK 2020 A	Rulman	Bearing	1
23	4703	Rulman Yatağı	Bearing Shell	1
24	4703 C	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	1
25	4750	Düz Krank	Main Shaft	1
26	22894 L	Vida	Screw	1
27	4795	Eksantrik	Eccentric	1
28	B-148	Rulman	Bearing	1
29	4702	Rulman Yatağı	Bearing Shell	1
30	4702 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	1
31	136 A	Vida	Screw	2
32	95	Vida	Screw	2
33	3745 B	Eksantrik	Eccentric	1
34	88 F	Vida	Screw	2
35	97 S	Vida	Screw	1
36	80636 A	Çatal	Guide Fork	1
37	3645	Küre	Ball Stud	1
38	88 F	Vida	Screw	2
39	3752	Mafsal (Tek)	Shell	1
39A	3752 K	Eksantrik Yatağı (Komple)	Looper Drive Eccentric Assembly	1
40	96 B	Vida	Screw	1
41	37074	Yağ Pompası	Lubricating Oil Pump	1
42	47073	Hortum Maşonu	Connecting	2
43	37071	Pompa Pistonu	Pump Piston	1
44	37072	Piston Yayı	Piston Spring	1
45	37077	Yay Baskısı	Piston	1
46	47070	Yağ Pompası Pistonu (Rulmanlı)	Lubricating Oil Pump (With Bearing)	1
47	22894 C	Vida	Screw	2
48	47321	Kasnak	Handwheel Pulley	1
49	88 A	Vida	Screw	1
50	3374	Vida	Screw	1
51	3706 A	Bağlantı Kolu	Connecting Lever	1
52	34334 V	Boru Burç	Link Pin	2
53	47321 F	Kasnak Çarkı	Handwheel	1
54	47321 L	Sabitleme Kapağı	Plate, Retaining	1
55	22574	Vida	Screw	3



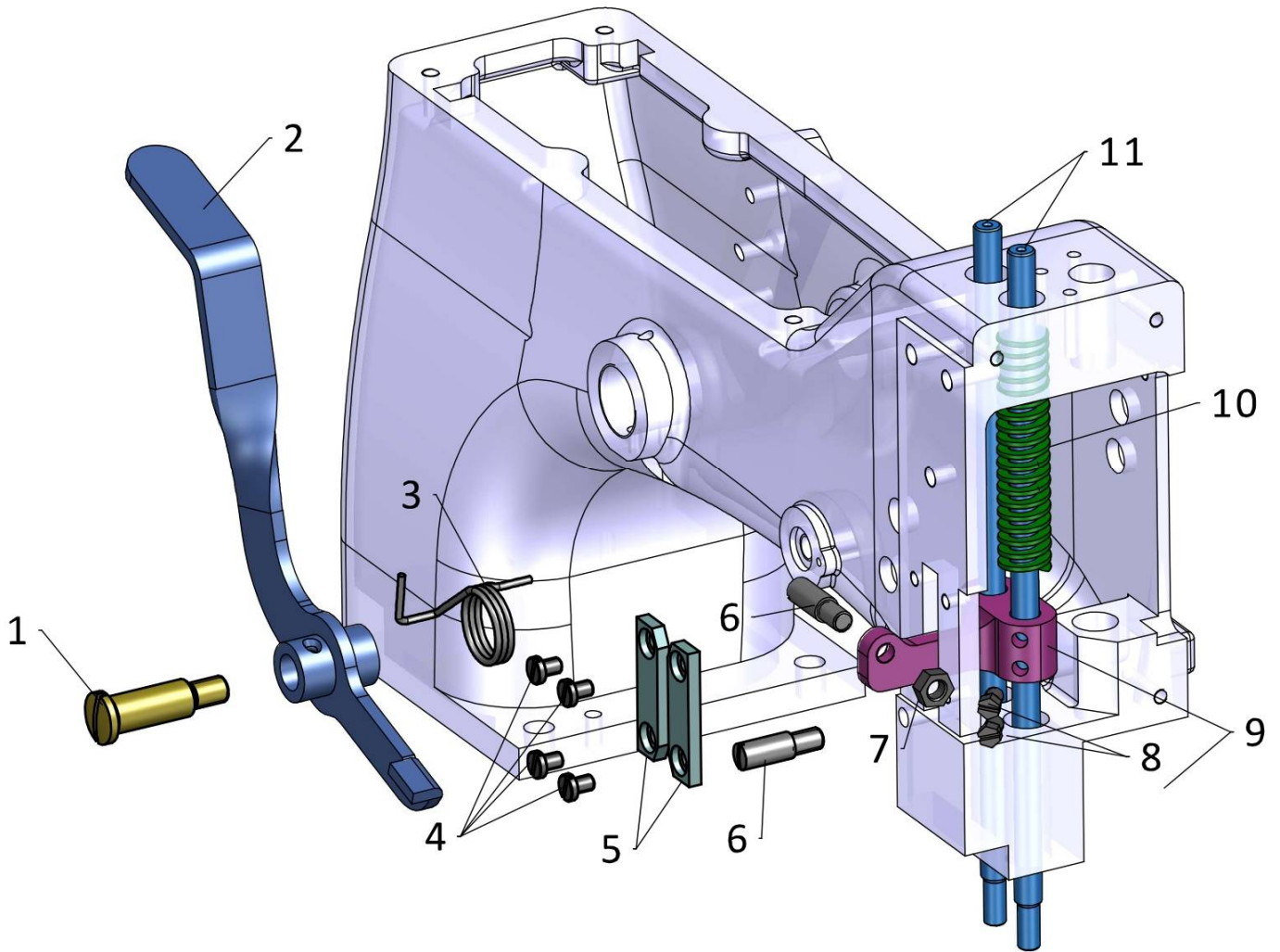
LÜPER KOLU VE HAREKET BAĞLANTILARI – TEK İĞNE & ÇİFT İĞNE
LOOPER LEVER AND ROCKER, LOOPER THREAD CAST-OFF
SINGLE NEEDLE & DOUBLE NEEDLE

Sıra No. Ref. No.	Seri No. Part No.	Açıklama	Description	Kul.Ad. Amt.Req.
1	95	Vida	Screw	1
2	96	Vida	Screw	1
3	3746	Lüper Kolu Bağlantı Parçası	Looper Rocker Frame	1
4	3751	Mil	Looper Rocker Shaft	1
5	96 B	Vida	Screw	2
6	3373	Bilezik	Stellring	1
7	136	Vida	Screw	1
8	96	Vida	Screw	1
9	3788 A	Küre Bağlantısı	Rocker For Looper Drive Lever Shaft	1
10	3781	Mil	Looper Drive Lever Rocker Shaft	1
11	HS 36 K	Pul	Washer	1
12	22729 C	Vida	Screw	2
13	36 E	Küre	Ball Stud	1
14 A	51241 KT	Küre Yatak (Tek)	Shell	1
14	51241 KY	Küre Yatak (Komple)	Ball Joint Assembly	1
15	51241 KP	Küre Yatak Bağlantı Pimi	Link Pin	1
16	50-458	Yay Pimi	Spring Pin	1
17	51241 KB	Bağlantı Parçası	Looper Connecting Rod	1
18	56341 G	Mafsal Dili	Spring	1
19	51241 K	Küre Yatak ve Bağlantıları (Komple)	Looper Connecting Rod Ball Joint	1
20	BP 108	Cıvata	Screw	1
21	4786	Kol	Looper Drive Lever	1
22	12538	Somun	Nut	1
23	18	Somun	Nut	1
24	37362	Yatak Gerdirici	Looper Connecting Rod	1
25	269	Somun	Nut	1
26	36 E	Küre	Ball Stud	1
27	22729 C	Vida	Screw	2
28 A	6040 A	Küre Yatak (Tek)	Shell	1
28	52841 A	Küre Yatak (Komple)	Looper Connecting Rod Ball Joint	1
29	4757	Lüper	Looper	1
30	1280	Somun	Nut	1
31	15745 B	Lüper Kolu Bağlantı Koniği	Looper Rocker Cone Stud	1
32	37136	Vida	Screw	1
33	3704	Lüper Kolu	Looper Rocker	1
34	15465 F	Lüper Koniği	Looper Rocker Cone	1
35	12987 AG	Somun	Nut	2
36	3704 K	Lüper Kolu (Komple)	Looper Rocker Assembly	1
37	1280	Somun	Nut	1
38	15745 B	Lüper Kolu Bağlantı Koniği	Looper Rocker Cone Stud	1
39	37136	Vida	Screw	1
40	3704-2	Lüper Kolu	Looper Rocker	1
41	15465 F	Lüper Koniği	Looper Rocker Cone	1
42	12987 AG	Somun	Nut	2
43	3704-2 K	Lüper Kolu (Komple)	Looper Rocker Assembly	1
44	4021	Lüper	Looper	1
45	4026 S	Lüper	Looper	1



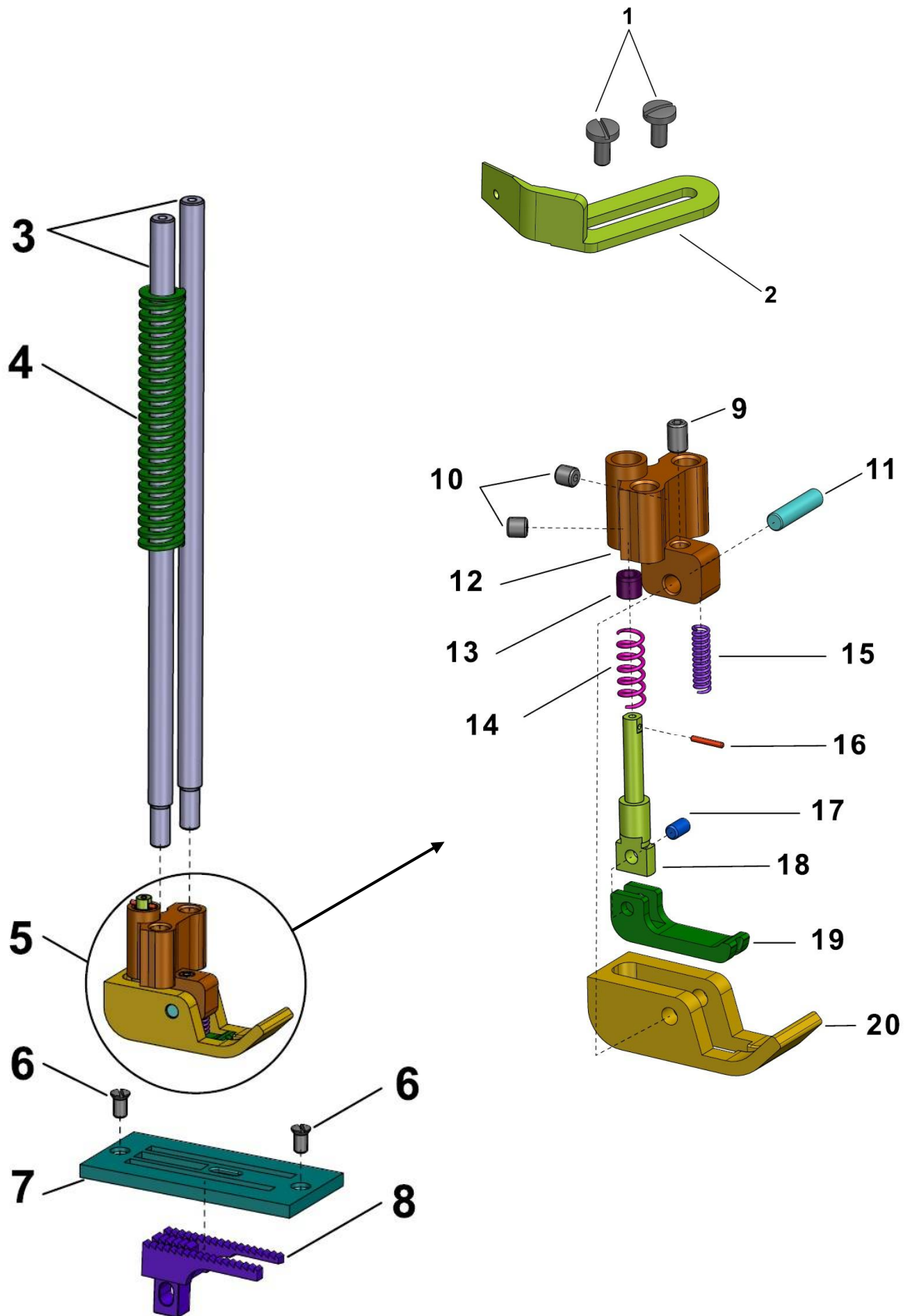
ALT DIŐLİ BAĞLANTILARI
LOWER FEED DOG MECHANISM

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	22560 B	Vida	Screw	1
2	88 A	Vida	Screw	1
3	3777 S	Cıvata	Stud Bolt	1
4	3701	Dişli Kızağı	Feed Bar	1
5	4728-1	İĞne Siperi (Tek İĞne – 4700)	Needle Guard (Single Needle – 4700)	1
5A	4728-2	İĞne Siperi (Çift İĞne – 4700-2)	Needle Guard (Double Needle – 4700-2)	1
6	HA 460	Somun	Nut	1
7	34334 V	Boru Burç	Link Pin	1
8	96	Vida	Screw	1
9	3044	Eksantrik	Eccentric	1
10	B-138	Rulman	Bearing	1
11	4703	Rulman Yatağı	Bearing Shell	1
12	4703 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	1
13	22596 B	Vida	Screw	2
14	4705	Dişli Kızağı Hareket Kolu	Feed Rocker	1
15	22894 W	Vida	Screw	2
16	4370	Bilezik	Collar	1
17	4783	Mil	Feed Bar Shaft	1
18	96 B	Vida	Screw	4
19	3371	Bilezik	Collar	2
20	80696	Yatak Burç Cıvatası	Stitch Regulating Stud	1
21	80654	Yatak Burcu	Flange Bushing	1
22	HA 20 A	Pul	Washer	1
23	HA 535	Somun	Nut	1
24	22894 L	Vida	Screw	1
25	4795	Eksantrik	Eccentric	1
26	B-148	Rulman	Bearing	1
27	4702	Rulman Yatağı	Bearing Shell	1
28	4702 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	1
29	3782	Mil	Feed Rocker Shaft	1
30	B-47	Rulman	Bearing	1



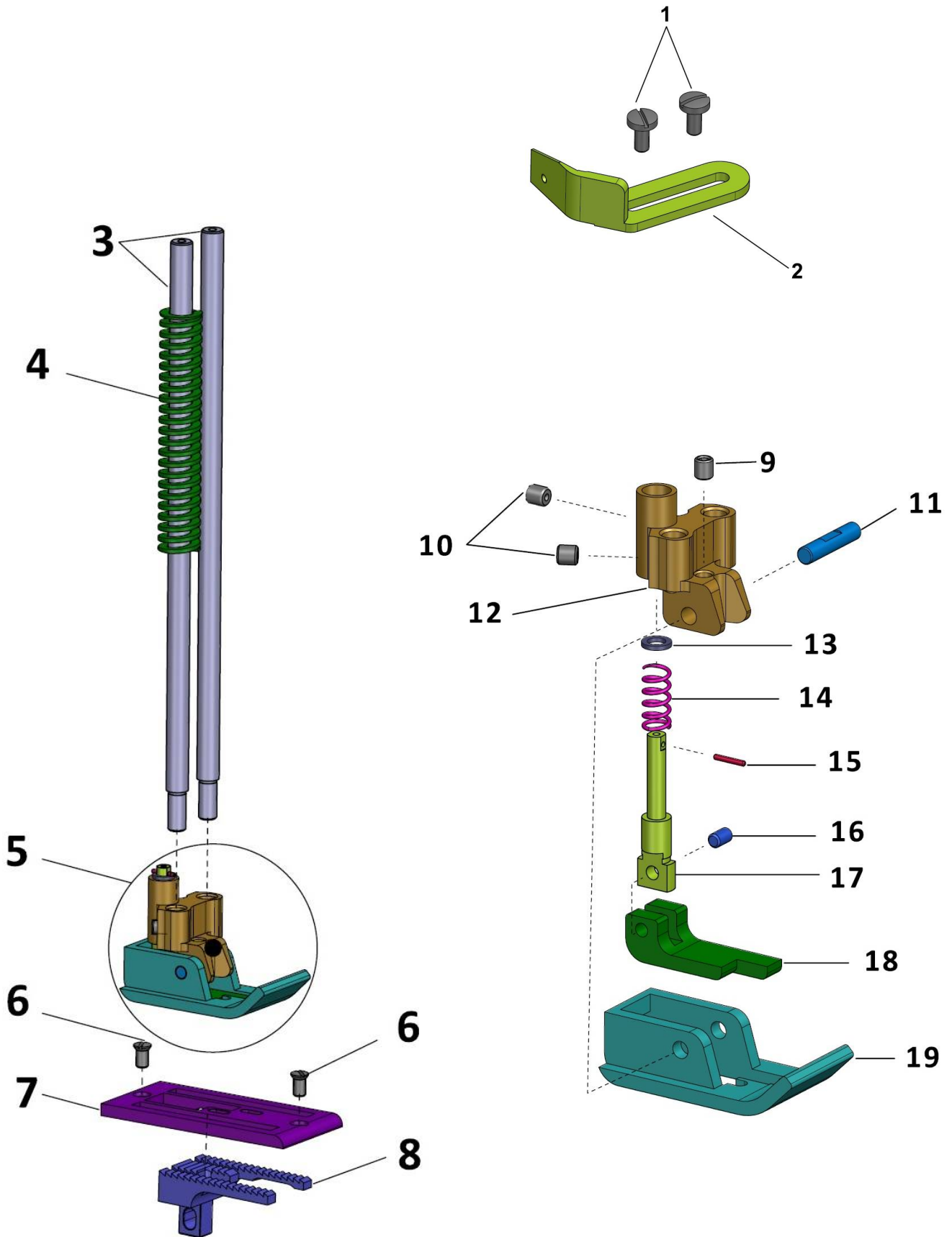
BASKI AYAK MİLİ, BASKI YAYI VE BAĞLANTILARI
PRESSER FOOT BAR, PRESSER BAR SPRINGS AND CONNECTION

<u>Sıra No.</u> <u>Ref No.</u>	<u>Seri No.</u> <u>Part No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u> <u>Amt.Req.</u>
1	420	Kol Cıvatası	Shoulder Screw	1
2	4648	Ayak Kolu	Lifter Lever	1
3	80649	Kurma Yayı	Spring	1
4	94	Vida	Screw	4
5	80631	Sac Blok	Guide Plate	2
6	22870	Cıvata	Screw	2
7	258	Somun	Nut	1
8	92127	Vida	Screw	2
9	4725	Kol	Guide Lever	1
10	4902	Baskı Yayı	Presser Spring	1
11	3733	Baskı Ayak Mili	Presser Bar	2



DİKİŞ PARÇALARI – TEK İĞNE
SEWING PARTS – SINGLE NEEDLE

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	22548	Vida	Screw	2
2	31203	Kumaş Dayama	Edge Guide	1
3	3733	Baskı Ayak Mili	Presser Foot Bar	2
4	4902	Baskı Yayı	Presser Spring	1
5	4799 AK	Baskı Ayağı (Komple)	Presser Foot Assembly	1
6	3376	Vida	Screw	2
7	4770	Plaka (4700)	Throat Plate (4700)	1
8	4705 A	Alt Dişli (4700)	Feed Dog (4700)	1
9	22894 C	Vida	Screw	1
10	98	Vida	Screw	2
11	4907-1	Pim	Pin	1
12	4711	Baskı Ayak Bağı (4700)	Presser Foot Bottom (4700)	1
13	5527	Bilezik	Collar	1
14	80730 F	Baskı Ayak Dil Yayı	Tongue Spring	1
15	4713	Baskı Ayak Yayısı	Spring	1
16	80620 H	Pim	Pin	1
17	3966 K	Pim	Pin	1
18	4714	Baskı Ayak Dil Mili	Presser Foot Yielding Section	1
19	4712	Baskı Ayak Dili	Presser Foot Tongue	1
20	4799 A	Baskı Ayağı (Tek) (4700)	Presser Foot (4700)	1



DİKİŞ PARÇALARI – ÇİFT İĞNE
SEWING PARTS – DOUBLE NEEDLE

<u>Sıra No.</u>	<u>Seri No.</u>	<u>Açıklama</u>	<u>Description</u>	<u>Kul.Ad.</u>
<u>Ref. No.</u>	<u>Part No.</u>			<u>Amt.Req.</u>
1	22548	Vida	Screw	2
2	81203	Kumaş Dayama	Edge Guide	1
3	3733	Baskı Ayak Mili	Presser Foot Bar	2
4	4902	Baskı Yayı	Presser Spring	1
5	4710-2 K	Baskı Ayağı (Komple) (4700-2)	Presser Foot Assembly (4700-2)	1
6	3376	Vida	Screw	2
7	4765	Plaka (4700-2)	Throat Plate (4700-2)	1
8	4775	Alt Dişli (4700-2)	Feed Dog (4700-2)	1
9	22894 C	Vida	Screw	1
10	98	Vida	Screw	2
11	4907	Pim	Pin	1
12	4711-2	Baskı Ayak Bağı (4700-2)	Presser Foot Bottom (4700-2)	1
13	A 3456 P	Pul	Washer	1
14	80730 F	Yay	Spring	1
15	80620 H	Pim	Pin	1
16	3966 U	Pim	Pin	1
17	4714	Baskı Ayak Dil Mili	Presser Foot Yielding Section	1
18	4712-2	Baskı Ayak Dili	Presser Foot Tongue	1
19	4710-2	Baskı Ayağı (Tek) (4700-2)	Presser Foot (4700-2)	1



PARÇA ARAMA LİSTESİ

NUMERICAL INDEX OF PARTS

<i>Parça No.</i> <i>Part No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i> <i>Page No.</i>
12538	Somun	Nut	37
1280	Somun	Nut	37
12987 AG	Somun	Nut	37
12987 AS	Somun	Nut	27
136 A	Vida	Screw	35
136	Vida	Screw	37
15465 F	Lüper Koniği	Looper Rocker Cone	37
15745 B	Lüper Kolu Bağlantı Koniği	Looper Rocker Cone Stud	37
18	Somun	Nut	37
22517	Vida	Screw	33
22517	Vida	Screw	35
22526	Vida	Screw	23
22528	Vida	Screw	23
22548	Vida	Screw	23
22548	Vida	Screw	43
22548	Vida	Screw	45
22560 A	Vida	Screw	21
22560 B	Vida	Screw	39
22560 S	Vida	Screw	21
22574	Vida	Screw	29
22574	Vida	Screw	31
22574	Vida	Screw	35
22585 A	Vida	Screw	27
22585 A	Vida	Screw	29
22585 A	Vida	Screw	31
22596 B	Vida	Screw	39
22599 G	Vida	Screw	35
22729 C	Vida	Screw	37
22848	Vida	Screw	23
22848	Vida	Screw	29
22848	Vida	Screw	31
22870	Cıvata	Screw	41
22894 AD	Vida	Screw	29
22894 C	Vida	Screw	21
22894 C	Vida	Screw	33
22894 C	Vida	Screw	35
22894 C	Vida	Screw	43
22894 C	Vida	Screw	45
22894 H	Vida	Screw	33
22894 J	Vida	Screw	33
22894 L	Vida	Screw	35
22894 L	Vida	Screw	39
22894 W	Vida	Screw	39

<i>Parça No.</i> <i>Part No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i> <i>Page No.</i>
22894 Y	Vida	Screw	33
258	Somun	Nut	41
269	Somun	Nut	37
3044	Eksantrik	Eccentric	35
3043 S	Eksantrik	Eccentric	35
3044	Eksantrik	Eccentric	39
3135	İp Yolu	Ferrule	29
3312-1	İğne Bağı	Needle Holder	33
3312	İğne Bağı	Needle Holder	33
3371	Bilezik	Collar	39
3372	Kilitleme Pimi	Hinge Pin	23
3373	Bilezik	Stellring	37
3374	Vida	Screw	35
3375	Vida	Screw	23
3376	Vida	Screw	23
3376	Vida	Screw	43
3376	Vida	Screw	45
3377	Yağ Tapası	Oil Plug	21
3378	Yağ Göstergesi	Oil Gauge	21
34334 V	Boru Burç	Link Pin	35
34334 V	Boru Burç	Link Pin	39
34766	Yatak Rulman Pimi	Bearing	35
36 E	Küre	Ball Stud	37
3645	Küre	Ball Stud	35
3701	Dişli Kızağı	Feed Bar	39
3702 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	35
3702 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	39
37020 CO	Yan Kapak Contası	Plate Gasket	25
37020	Yan Kapak	Plate	23
37021 CO	Yan Kapak Contası	Plate Gasket	25
37021	Yan Kapak	Plate	23
37022 CO	Kapak Contası	Plate Gasket	25
37022	Kapak	Plate	23
37024	Sabitleme Parçası	Fixing Part	27
37025	Yağ Hortumu	Oil Pipe	21
37025	Hortum Sonlandırıcı	Oil Hose End	27
3703 C	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	35
3704 K	Lüper Kolu (Komple)	Looper Rocker Assembly	37
3704-2	Lüper Kolu	Looper Rocker	37
3704-2 K	Lüper Kolu (Komple)	Looper Rocker Assembly	37
3704	Lüper Kolu	Looper Rocker	37
3706 A	Bağlantı Kolu	Connecting Lever	35
37071	Pompa Pistonu	Pump Piston	27

<i>Parça No.</i> <i>Part No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i> <i>Page No.</i>
37071	Pompa Pistonu	Pump Piston	35
37072	Piston Yayı	Piston Spring	35
37074	Yağ Pompası	Lubricating Oil Pump	35
37075	Sabitleme Parçası	Fixing Part	27
37076 T	Hortum Bağlantı Parçası	Hose Fittings	27
37077	Yay Baskısı	Piston	27
37077	Yay Baskısı	Piston	35
37078	Sabitleme Parçası	Fixing Part	27
3710 A	Burç	Bushing For Looper Drive Locker	21
3710	Burç	Bushing Left For Upper Feed Drive Shaft	21
37136	Vida	Screw	37
3731 B	Baskı Ayak Mili Burcu	Presser Bar Bushing, Upper	21
3733	Baskı Ayak Mili	Presser Bar	41
3733	Baskı Ayak Mili	Presser Foot Bar	43
3733	Baskı Ayak Mili	Presser Foot Bar	45
37362	Yatak Gerdirici	Looper Connecting Rod	37
3738	Burç	Presser Bar Bushing, Lower	21
3739	Burç	Bushing For Crank Shaft	21
3741 TG	İp Tansiyon Grubu (Komple)	Thread Tension Assembly	29
3741 TG	İp Tansiyon Grubu (Komple)	Thread Tension Assembly	31
3742	Burç	Bushing Right For Looper Shaft	21
3743	Mil	Needle Lever Shaft	33
3744 A	Burç	Bushing Left For Looper Shaft	21
3744 C	Burç	Bushing For Feed Rocker Shaft	21
3744	Burç	Bushing For Feed Rocker Shaft	21
3745 B	Eksantrik	Eccentric	35
3746	Lüper Kolu Bağlantı Parçası	Looper Rocker Frame	37
37515	Vida	Screw	27
3751	Mil	Looper Rocker Shaft	37
3752 K	Eksantrik Yatağı (Komple)	Looper Drive Eccentric Assembly	35
37525	Vida	Screw	27
3752	Mafsal (Tek)	Shell	35
3756	Küre	Ball Stud	35
3761	Kapak Bağlantısı	Connection Plate	23
3765	İğne Kolu	Needle Lever	33
37685	İp Tansiyon Grubu Bağlantı Parçası	Tension Post Support	29
3770 CO	Üst Kapak Contası	Arm Cover Gasket	25
3770	Makine Üst Kapağı	Arm Cover	23
3771 Y	Sabitleme Parçası	Fixing Part	27
3771	Yağlama Parçası	Oiler Part	27
3777 LN	Krank Yatağı ve Pimleri	Shell With Bearing	35
3777 S	Cıvata	Stud Bolt	39
37780	Hortum Bağlantı Parçası	Hose Fittings	27

<i>Parça No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i>
<i>Part No.</i>			<i>Page No.</i>
37781	Yağ Hortumu	Oil Hose	27
37785	İp Tansiyon Grubu Bağlantı Parçası	Tension Post Support	31
37790	Yağ Hortumu	Oil Hose	27
3780	Kapak	Plate	23
3781	Mil	Looper Drive Lever Rocker Shaft	37
3782	Mil	Feed Rocker Shaft	39
3785 B	Krank Bağı	Hub	21
3785 B	Rulman Göbeği	Hub	35
3785 CO	Kasnak Göbeği Contası	Ball Bearing Gasket	25
3785 CO	Kasnak Göbeği Contası	Ball Bearing Gasket	35
3785	Krank Yatağı Kovanı	Ball Bearing	21
3785	Kasnak Kovanı Yatağı	Pulley Hub	35
3788 A	Küre Bağlantısı	Rocker For Looper Drive Lever Shaft	37
3792	Kilitleme Parçası	Hinge Plate	23
3793 U	İp Yolu	Ferrule	29
3793 U	İp Yolu	Ferrule	31
37935	İp Yolu	Eyelet	31
3793	İp Yolu	Ferrule	29
3793	İp Yolu	Ferrule	31
3795	Eksantrik	Eccentric	35
3795	Eksantrik	Eccentric	39
3798	İp Yolu	Eyelet	29
3798	İp Yolu	Eyelet	31
3966 U	Pim	Pin	45
3966	Pim	Pin	43
4021	Lüper	Looper	37
4026	Lüper	Looper	37
4111	Koruma	Guard	23
420	Kol Cıvatası	Shoulder Screw	41
4370	Bilezik	Collar	39
44334 V	Boru Burç (Düz)	Link Pin (Straight)	33
4476 K	Krank (Komple)	Crank Shaft Assembly	35
4476 R	Krank (Tek)	Crank Shaft	35
4648	Ayak Kolu	Lifter Lever	41
47010	Alt Tabla	Base Plate	25
4702	Rulman Yatağı	Bearing Shell	35
4702 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	35
47023	Orta Kapak	Plate	23
4703	Rulman Yatağı	Bearing Shell	35
4703 A	Rulman Yatağı (Komple)	Bearing Assembly	35
4705 A	Alt Dişli (4700)	Feed Dog (4700)	43
4705	Dişli Kızağı Hareket Kolu	Feed Rocker	39
47070	Yağ Pompası Pistonu (Rulmanlı)	Lubricating Oil Pump (With Bearing)	35

<i>Parça No.</i> <i>Part No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i> <i>Page No.</i>
47073	Hortum Maşonu	Connecting	27
47073	Hortum Maşonu	Connecting	35
4708 A	Yan Kapak	Face Cover	23
4710-2	Baskı Ayağı (Tek) (4700-2)	Presser Foot (4700-2)	45
4710-2 K	Baskı Ayağı (Komple) (4700-2)	Presser Foot Assembly (4700-2)	45
4711-2	Baskı Ayak Bağı (4700-2)	Presser Foot Bottom (4700-2)	45
4711	Baskı Ayak Bağı (4700)	Presser Foot Bottom (4700)	43
4712-2	Baskı Ayak Dili	Presser Foot Tongue	45
4712	Baskı Ayak Dili	Presser Foot Tongue	43
4713	Baskı Ayak Yayı	Spring	43
4714	Baskı Ayak Dil Mili	Presser Foot Yielding Section	43
4714	Baskı Ayak Dil Mili	Presser Foot Yielding Section	45
4716	Krank Bağlantı Saplaması	Crank Shaft Connecting Rod	35
4717	İğne Mili	Needle Bar	33
4725	Kol	Guide Lever	41
4728-1	İğne Siperi (Tek İğne – 4700)	Needle Guard (Single Needle – 4700)	39
4728-2	İğne Siperi (Çift İğne – 4700-2)	Needle Guard (Single Needle – 4700-2)	39
47321 F	Kasnak Çarkı	Handwheel	35
47321 L	Sabitleme Kapağı	Plate, Retaining	35
47321	Kasnak	Handwheel Pulley	35
4750	Düz Krank	Main Shaft	35
4754 K	İğne Mili Bağlantı Parçası	Needle Bar Connection	33
4757	Lüper	Looper	37
4760	Yan Kapak	Plate	23
4765	Plaka (4700-2)	Throat Plate (4700-2)	45
4766 LA	Küre Mafsal Yatak (Komple)	Needle Lever Ball Link Assembly	35
4766 M	Küre Mafsal Yatak	Needle Lever Ball Link	35
4770	Plaka (4700)	Throat Plate (4700)	43
4775	Alt Dişli (4700-2)	Feed Dog (4700-2)	45
4783	Mil	Feed Bar Shaft	39
4786	Kol	Looper Drive Lever	37
4795	Eksantrik	Eccentric	35
4799 A	Baskı Ayağı (Tek) (4700)	Presser Foot (4700)	43
4799 AK	Baskı Ayağı (Komple)	Presser Foot Assembly	43
4901	İp Tansiyon Yayı	Tension Spring	29
4901	İp Tansiyon Yayı	Tension Spring	31
4902	Baskı Yayı	Presser Spring	41
4902	Baskı Yayı	Presser Spring	43
4902	Baskı Yayı	Presser Spring	45
4903	İp Yolu	Eyelet	29
4904	Kantarma	Wire, Needle Thread Take-up	29
4904	Kantarma	Wire, Needle Thread Take-up	31
4907	Pim	Pin	42

<i>Parça No.</i> <i>Part No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i> <i>Page No.</i>
4907-1	Yay Pimi	Spring Pin	37
50-458	Yay Pimi	Spring Pin	37
5006	Yağ Sıçrama Önleyici	Plate, Oil And Baffle	25
51241 K	Küre Yatak ve Bağlantıları (Komple)	Looper Connecting Rod Ball Joint	37
51241 KB	Bağlantı Parçası	Looper Connecting Rod	37
51241 KP	Küre Yatak Bağlantı Pimi	Link Pin	37
51241 KT	Küre Yatak (Tek)	Shell	37
51241 KY	Küre Yatak (Komple)	Ball Joint Assembly	37
52841 A	Küre Yatak (Komple)	Looper Connecting Rod Ball Joint	37
54 V	Bakla (Düz)	Connecting Link (Straight)	33
5527	Bilezik	Collar	43
56341 G	Mafsal Dili	Spring	37
56458 A	İp Yolu	Eyelet	31
6004 ZZ C3	Rulman (42x20x12)	Bearing (42x20x12)	35
6004 ZZ C3	Rulman (42x20x12)	Bearing (42x20x12)	21
6040 A	Küre Yatak (Tek)	Shell	37
80250 G	İp Yolu	Ferrule	29
80250 G	İp Yolu	Ferrule	31
80620 H	Pim	Pin	43
80620 H	Pim	Pin	45
80631	Sac Blok	Guide Plate	41
80636 A	Çatal	Guide Fork	35
80644	Yatak Somunu	Plug Screw	21
80649	Kurma Yayı	Spring	41
80654	Yatak Burcu	Flange Bushing	39
80696	Yatak Burç Cıvatası	Stitch Regulating Stud	39
80730 F	Baskı Ayak Dil Yayısı	Tongue Spring	43
80730 F	Yay	Spring	45
80846	Burç	Bushing For Needle Lever Shaft	21
80	Vida	Screw	23
81203	Kumaş Dayama	Edge Guide	43
81203	Kumaş Dayama	Edge Guide	45
81257	Pul	Washer	29
81257	Pul	Washer	31
88 A	Vida	Screw	35
88 A	Vida	Screw	39
88 F	Vida	Screw	35
88	Vida	Screw	29
88	Vida	Screw	31
89	Vida	Screw	29
89	Vida	Screw	31
92127	Vida	Screw	41
93 A	Vida	Screw	27
93	Vida	Screw	21

<i>Parça No.</i> <i>Part No.</i>	<i>Açıklama</i>	<i>Description</i>	<i>Sayfa No.</i> <i>Page No.</i>
93	Vida	Screw	23
93	Vida	Screw	35
94	Vida	Screw	41
95861	Cıvata	Screw	21
95	Vida	Screw	31
95	Vida	Screw	35
95	Vida	Screw	37
96 B	Vida	Screw	35
96 B	Vida	Screw	37
96 B	Vida	Screw	39
96	Vida	Screw	33
96	Vida	Screw	35
96	Vida	Screw	37
96	Vida	Screw	39
97 A	Vida	Screw	27
97 S	Vida	Screw	35
98	Vida	Screw	43
98	Vida	Screw	45
A 3456 P	Pul	Washer	45
B-138	Rulman	Bearing	35
B-148	Rulman	Bearing	35
B-47	Rulman	Bearing	39
B-912	Rulman	Bearing	21
BP 108	Cıvata	Hex.Head Cap Screw	33
BP 108	Cıvata	Screw	37
HA 20 A	Pul	Washer	39
HA 460	Somun	Nut	39
HA 535	Somun	Nut	39
HS 24 C	Vida	Screw	33
HS 36 K	Pul	Washer	37
NK 2020 A	Rulman	Bearing	35
NK 2020 A	Rulman	Bearing	39
UY 143 GS/200	200 Nm. İğne	200 Nm. Needle	33

**ORSAN
OPS**



ORSAN OPS TALAŞLI İMALAT SANAYİ TİCARET KOLLEKTİF ŞİRKETİ

**FERHATPAŞA SB MAH. ALİ RIZA EFENDİ CAD. NO.27
TRAKYA SERBEST BÖLGE / 34540 ÇATALCA
İSTANBUL – TÜRKİYE**

TEL: +90 212 472 08 78/79/80

www.orsanops.com