

Návod k používání pro
průmyslový šicí stroj

GARUDAN[®]

GF-1105-147 LM



ANITA B s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516 454 774

+420 516 453 496

fax: +420 516 452 751

e-mail: info@anita.cz

www.garudan.cz

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví Anita B s r.o. a chráněno autorským právem. Použití tohoto obsahu bez písemného souhlasu Anita B s r.o. zakázáno.

Copyright © Anita B s r.o. (2017)

Obsah

1) TECHNICKÉ PARAMETRY	4
2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ	5
3) UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU	6
3.1 Před použitím	6
3.2 Montáž hlavy stroje.....	7
3.3 VRTACÍ SCHÉMA PRO PLÁT CN A92	8
4) MAZÁNÍ	9
4.1 Vložení magnetického kroužku na odstranění kovových nečistot.....	9
4.2 Naplnění olejové vany olejem	9
5) FUNKCE ZPÁTKOVACÍHO TLAČÍTKA.....	9
6) NASTAVENÍ ŠICÍHO STROJE	10
6.1 Vložení jehly	10
6.2 Nastavení výšky jehelní tyče	10
6.3 Nastavení zacházky chapače	10
6.4 Nastavení mazání niťové páky	10
7) NASTAVENÍ MAZÁNÍ CHAPAČE	11
7.1 Ověření množství dodávaného oleje.....	11
7.2 Nastavení množství dodávaného oleje	11
8) NAVLEČENÍ SPODNÍ NITĚ	12
9) NAVLEČENÍ HORNÍ NITĚ	13
10) NASTAVENÍ NAPĚTÍ HORNÍ NITĚ	14
10.1 Hlavní nastavení	14
10.2 Nastavení vyrovnávací pružiny napětí nití	14
10.3 Nastavení pomocného napínače.....	14
10.4 Nastavení otevření napínače.....	14
11) NASTAVENÍ PŘÍTLAKU A VÝŠKY ZDVIHU PŘÍTLAČNÉ PATKY	15
12) NASTAVENÍ VÝŠKY AUTOMATICKÉHO ZDVIHU PATKY.....	15
13) RUČNÍ ZDVIH PATKY	16
14) NASTAVENÍ DÉLKY STEHU	16
15) NASTAVENÍ PODAVAČE.....	16
15.1 Nastavení výšky podavače	16
15.2 Nastavení sklonu podavače.....	17
16) NASTAVENÍ PODÁVACÍCH VAČEK.....	17
17) NASTAVENÍ VODIČE NITÍ	17
18) NASTAVENÍ ODSTRĚHU NITÍ	18
19) VÝMĚNA POHYBLIVÉHO NOŽE	18
20) VÝMĚNA PEVNÉHO NOŽE	19
21) NAVÍJENÍ CÍVKY	19
22) NASTAVENÍ PEDÁLU	20
23) FUNKCE PEDÁLU.....	20
24) NASTAVENÍ PŘÍTLAKU A ZDVIHU PEDÁLU	21
25) INSTALACE NIŤOVÉHO STOJÁNKU	21
26) NASTAVENÍ VÝŠKY KOLENNÍ PÁKY	22

1) TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ stroje	Užití pro materiály	Rychlost šití	Délka stehu	Systém a síla jehly	Zdvih patky ručně/nohou
GF-1105-147 LM	středně silné	5.000 st/min	5mm	134R(65-110)	6/13mm

Hmotnost: 43 kg (hlava s integrovaným motorem)

Rozměry: 25 x 68 x 57cm (hlava s integrovaným motorem)

POPIS A URČENÍ:

Jednoehlový plochý průmyslový šicí stroj se spodním ponorným podáváním. Stroje jsou vybaveny tlakovým mazáním a určeny pro použití v oděvním nebo kožedělném průmyslu

POKYNY PRO LIKVIDACI STROJE:

Po ukončení technické životnosti stroje jej předejte k likvidaci firmě ANITA B, s.r.o. nebo jiné firmě zabývající se odbornou likvidací výrobků.

2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Neuvádějte šicí stroj do provozu, dokud nebude zajištěna správná příprava odborníkem nebo kvalifikovanou osobou a dokud se neseznámíte s bezpečnostními opatřeními.

1. Každý šicí stroj smí být obsluhován jen řádně zaškolenou obsluhou.
2. Vezměte v úvahu platné bezpečnostní předpisy Vaší země.
3. Šicí stroj smí být použit jen k takové činnosti, pro kterou je určen. Jiné použití není přípustné.
4. Na stroji musí být dodržena všechna bezpečnostní opatření před uvedením do provozu nebo v provozu.
5. K zajištění osobní bezpečnosti se doporučuje používat při práci na stroji ochranné brýle.
6. Jsou-li na stroji prováděny úpravy nebo změny, musí být dodrženy bezpečnostní předpisy. Úpravy jsou prováděny pouze na vlastní zodpovědnost.
7. Při následujících pracích musí být vypnut hlavní vypínač stroje nebo vytažena vidlice ze zásuvky elektrického proudu (při použití mechanicky ovládaných spojkových motorů bez pojistky proti spuštění stroje šlapadlem vyčkejte, až se motor zastaví):
 - 7.1. Při navlékání nití do jehly (jehel), chapače atd.
 - 7.2. Při výměně jehel, přítlačné patky, stehové desky, chapače, cívky chapače, podavače, chrániče jehly, chrániče prstů, vodiče díla apod.
 - 7.3. Při opuštění pracoviště a při ponechání pracoviště bez dozoru.
 - 7.4. Při údržbě stroje (při čištění).
8. Opravy, údržba a úprava strojů smí být prováděny jen odborníkem nebo kvalifikovanou osobou. Pro opravy musí být použity jen náhradní díly od výrobce stroje.
9. Práce na elektrické instalaci stroje smí být prováděny elektromechanikem nebo pod řízením a dozorem kvalifikovanou osobou.
10. Práce na částech a vybaveních, které jsou pod proudem, nejsou přípustné.
11. Před údržbou a opravou na pneumatických zařízeních je nutno odpojit zdroj tlakového vzduchu. Zbytečný tlakový vzduch je nutno vypustit před započatím prací.
12. Je odpovědností uživatele, jestliže bezpečnostní opatření uvedená v návodu k obsluze nebudou dodržována.
13. Nedílnou součástí tohoto návodu k používání je návod k používání příslušného pohonu a je nutno ho při práci dodržet. Zejména článek 3. „Bezpečnostní příkazy“.

DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ:

Aby se zabránilo poruchám nebo poškozením, dodržujte bezpodmínečně tyto body:

1. Před prvním uvedením do provozu stroj důkladně očistěte a pak naolejujte.
2. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s napětím uvedeným na výkonovém štítku motoru. Nesouhlasí-li, neuvádějte stroj do provozu v žádném případě.
3. Za chodu stroje se musí ruční kolo otáčet směrem k obsluze; není-li tomu tak, motor přepólujte.
4. V prvních dvou týdnech nepřekročujte 3/4 maximální rychlosti stroje.
5. Před vyjímáním šitého díla nastavte nitovou páku vždy do její nejvyšší polohy.

Bezpečnostní pokyny:

1. Stroj smí být používán jen podle svého určení. Při úpravě na jiná provedení je nutno dodržet všechna platná bezpečnostní ustanovení.
2. Provoz stroje bez ochranných zařízení, jimiž byl vybaven z výrobního závodu, není dovolen.
3. Stroj smí zapnout a s ním pracovat jen náležitě poučená osoba (obsluha).
4. Při výměně šicích nástrojů, jako např. jehly, přítlačné patky, stehové desky, podavače a cívky, při opuštění pracoviště a při údržbářských pracích musí být stroj nejprve vypnut hlavním vypínačem nebo odpojením od sítě.
5. Práce na elektroinstalaci smějí být prováděny jen odborníky-elektrotechniky nebo náležitě poučenými osobami.

3) UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU

Aby se předešlo poruchám, nebo poškození stroje, je nutno dbát následujících pokynů:

vyčistěte stroj od konzervačních prostředků kápněte do chapače 1-2 kapky oleje, sejměte čelní kryt a promažte olejem oka ojnice jehelní tyče a kloub niťové páky.

nechte odborníka přezkoušet, zda elektrická instalace stroje je v pořádku včetně příslušného napětí el. proudu pro motor a dbejte, aby se po zapojení elektromotoru ruční kolo stroje otáčelo směrem k obsluze (dle šipky). V prvních dvou týdnech nevyužívejte plnou rychlost stroje, šijte pouze asi na 3/4 maximální rychlosti.

POZOR!

Nezasahujte do elektrické instalace stroje, zavolejte odborníka-elektromechanika. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

Při práci na stroji a v jeho blízkosti se chovejte tak, abyste nezavdali příčinu k vzniku úrazu. Dbejte, aby do elektrické instalace nemohla vtéci žádná kapalina a způsobit zkrat nebo jinou poruchu elektrické instalace.

Dbejte obecně platných bezpečnostních předpisů.

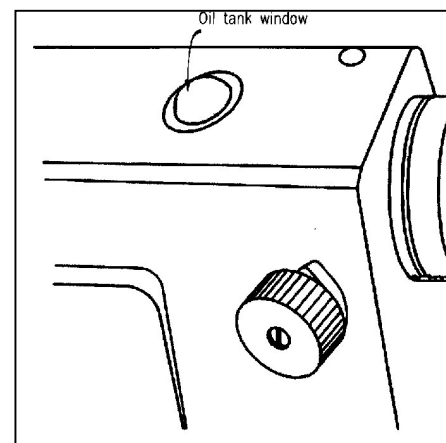
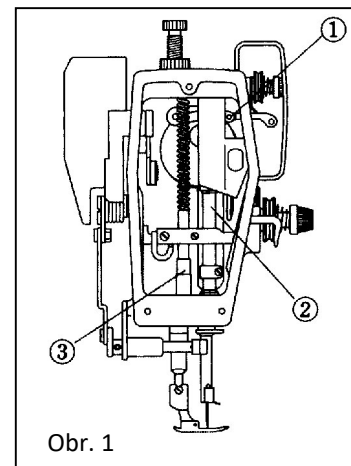
Při práci na stroji buďte mimořádně opatrní v blízkosti jehly, stříhacích nožů, niťové páky a přítlačných elementů díla.

Při sklopené hlavě stroje na podstavci dbejte zvýšené opatrnosti, aby nedošlo k překlopení celého stroje s podstavcem.

Při sklápění hlavy stroje do pracovní polohy uchopte hlavu oběma rukama tak, aby nemohlo dojít k úrazu mezi sklápěným strojem a deskou podstavce.

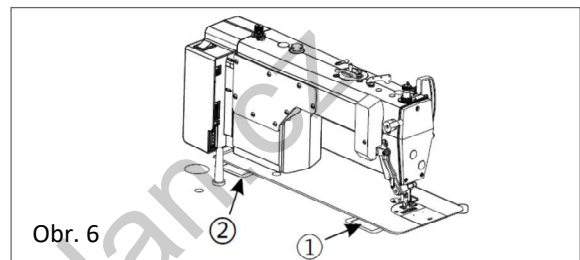
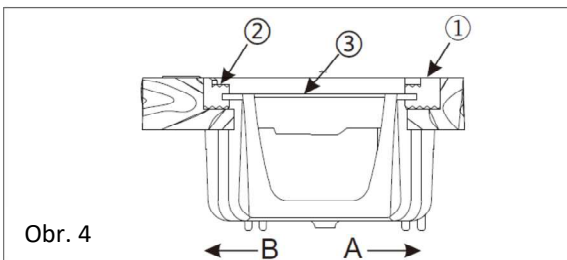
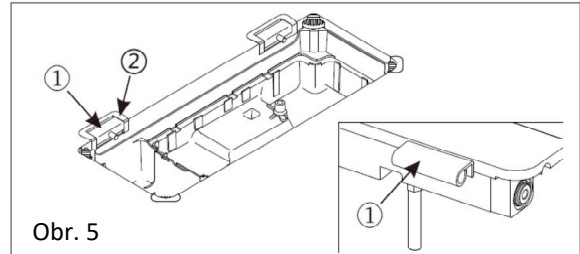
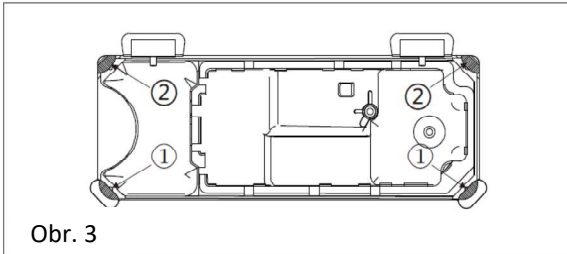
3.1 Před použitím

- A. Nespouštějte motor při sešlápnutém pedálu.
- B. Vždy při opuštění pracoviště vypněte hlavní spínač.
- C. Při opravách stroje, či výměně jehly se přesvědčte o tom, že je stroj vypnut.
- D. Přesvědčte se o pevném připojení zemnicích vodičů.
- E. Nepoužívejte velké množství připojení na jeden uzel.
- F. Dodržujte bezpečnou vzdálenost od zdrojů hluku.
- G. Při jakékoliv manipulaci s elektronickými motory vyčkejte několik minut po vypnutí stroje.
- H. Při poruše systému nejprve určete druh chyby, chybu odstraňte a poté stroje znovu zapněte.
- I. Překontrolujte zapojení všech konektorů a kabelů.
- J. Po dlouhodobém odstavení stroje, nebo při instalaci nového stroje 2 až 3x nakapejte olej na označená místa niťové páky, přítlačné tyče a jehelní tyče. (obr. 1)
- K. Na zkoušku nechejte stroj běžet na prázdno asi 10 minut rychlostí 3.000ot/min. olejoznakem se přesvědčte o oběhu oleje. (obr. 2)
- L. Pro dokonalé zaběhnutí stroje nastavte prvních 4 - 5 dnů používání otáčky menší než 3.000/min,.



3.2 Montáž hlavy stroje

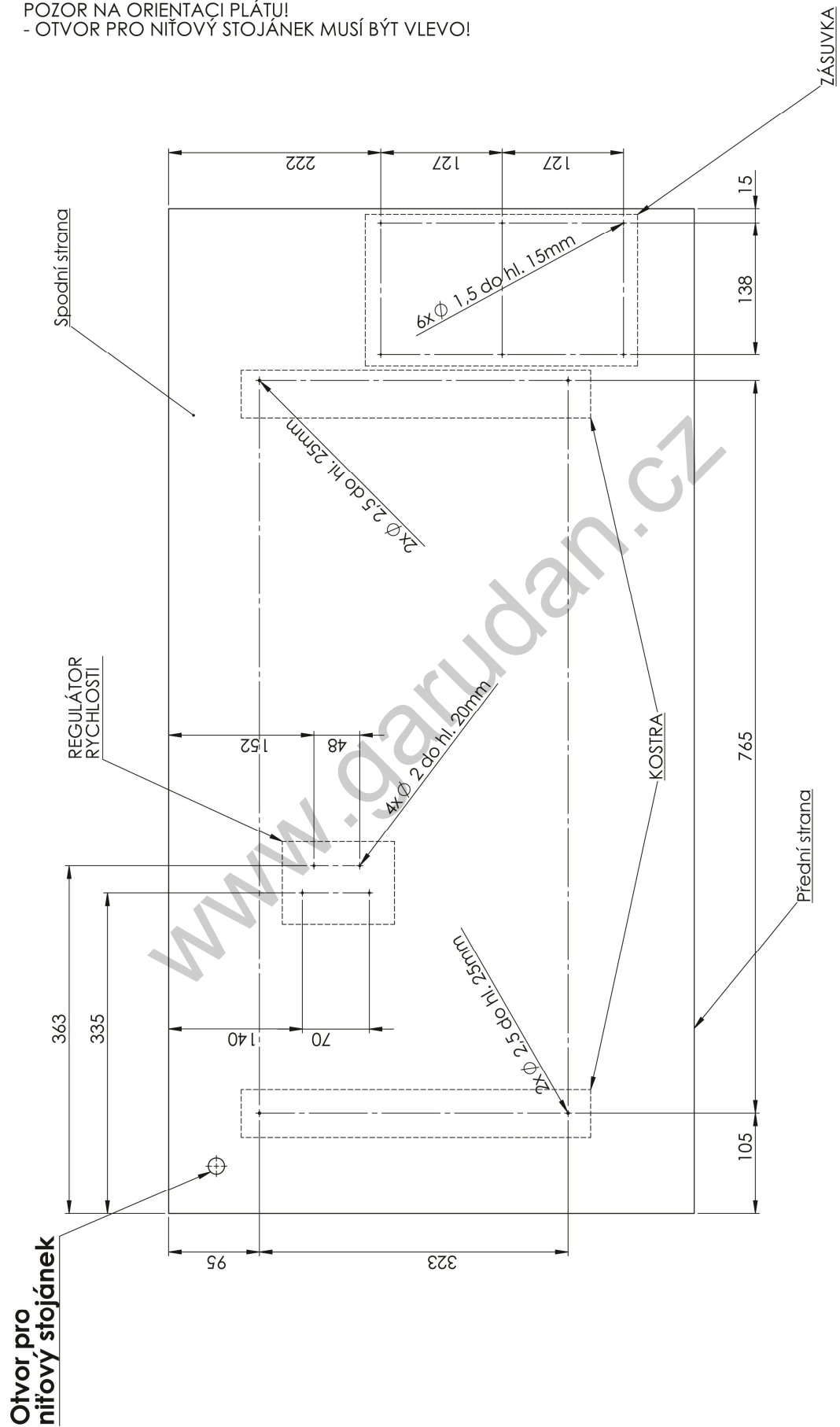
Pryžové bloky (1) a (2) nasadíte na olejovou vanu (3) a vložte ji do odpovídajících otvorů v plátu stojanu. Vložte závěs (4) do otvoru v hlavě stroje. Nakonec nasadíte hlavu stroje na plát tak, aby závěsy (4) zapadly do pryžových bloků (2).



www.garudan.cz

3.3 VRTACÍ SCHÉMA PRO PLÁT CN A92

POZOR NA ORIENTACI PLÁTU!
- OTVOR PRO NIŤOVÝ STOJÁNEK MUSÍ BÝT VLEVO!



4) MAZÁNÍ

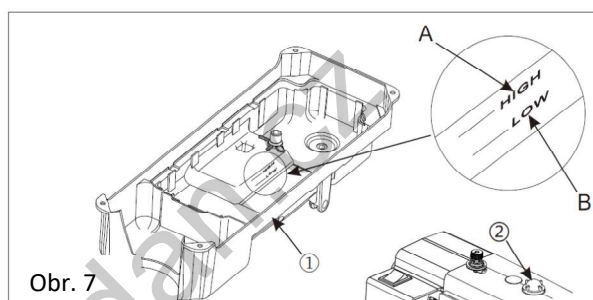
4.1 Vložení magnetického kroužku na odstranění kovových nečistot

Vložte magnetický kroužek na odstranění kovových nečistot přiložený v příslušenství stroje do olejové vany do místa, kde je umístěn výpustný šroub

- * Nepoužívejte tento magnet k jiným účelům. Použití stroje bez tohoto magnetu může vést k nežádoucím funkcím stroje, popřípadě k jeho poškození!

4.2 Naplnění olejové vany olejem

- a) Ověřte si, že používáte olej pro dané účely.
- b) Nalijte olej do olejové vany až po značku „HIGH“.
- c) Při poklesu hladiny oleje pod značku „LOW“ jej ihned doplňte!

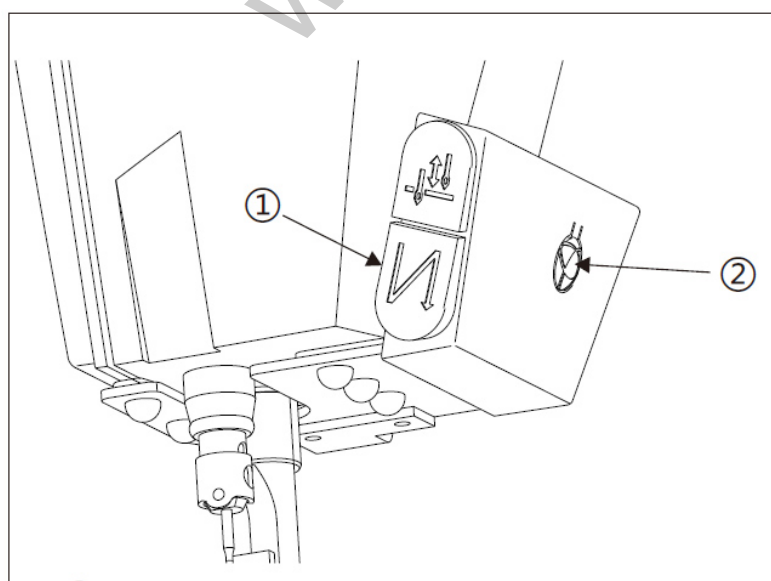


Obr. 7

5) FUNKCE ZPÁTKOVACÍHO TLAČÍTKA

V průběhu šití stlačte zpátkovací tlačítko (1). Tím dojde ke zpětnému šití, které probíhá po celou dobu, kdy je tlačítko stisknuto.

Stisknutím tlačítka osvětlení (2) je zapnuto osvětlení stroje na maximální intenzitu. Opětovným stisknutím tlačítka se intenzita světla sníží. Osvětlení má 3 úrovně intenzity, při čtvrtém stisknutí se osvětlení vypne (obr. 8).

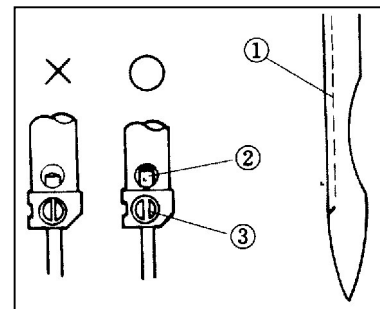


Obr. 8

6) NASTAVENÍ ŠÍČÍHO STROJE

6.1 Vložení jehly

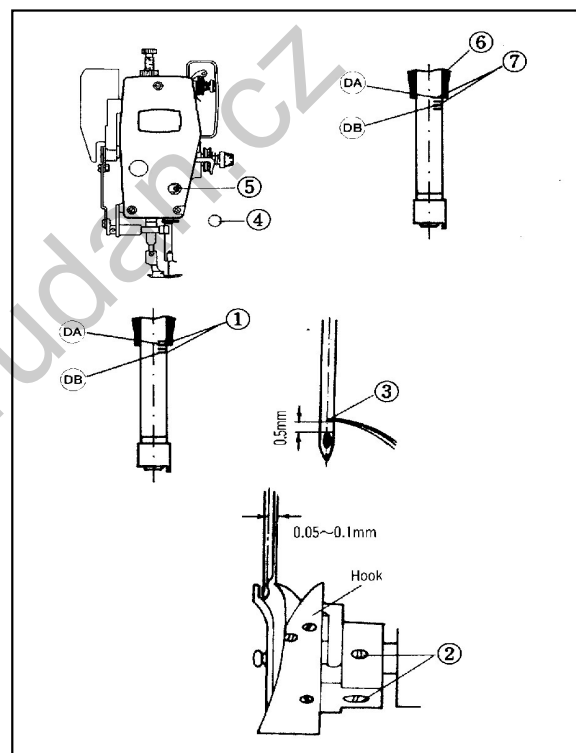
Vložte jehlu (1) do otvoru v jehelní tyči drážkou umístěnou vlevo. Jehlu zatlačte co nejvíce do horní polohy. Nakonec dotáhněte šroub (3). (obr. 9)



Obr. 9

6.2 Nastavení výšky jehelní tyče

Odstraňte pryžový kryt (4) z otvoru v čelní desce. Otáčením ručního kola uveďte jehelní tyč do horní úvratí. Uvolněte šroub (5). Značku (7) na jehelní tyči uveďte do zákrytu s dolním koncem pouzdra (6), a dotáhněte šroub (5). Nakonec nasadte pryžový kryt (4). (obr. 10)



Obr. 10

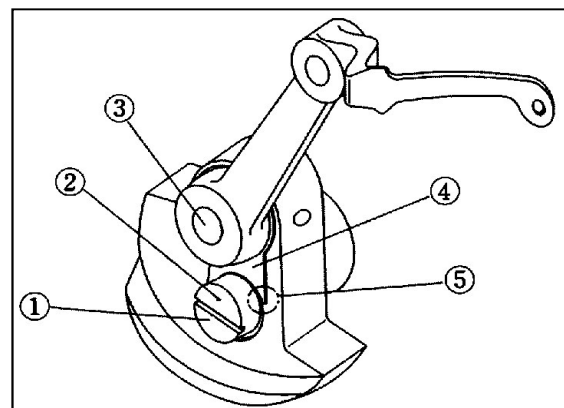
6.3 Nastavení zacházky chapače

Dolní značku na jehelní tyči (1) uveďte do zákrytu s dolním koncem pouzdra (6). Povolte šrouby (2). Hrot chapače (3) nastavte do osy jehly. Vzdálenost hrotu chapače od jehly musí být nastavena 0,05mm - 0,10mm. Nakonec dotáhněte šrouby (2). (obr. 10)

6.4 Nastavení mazání niťové páky

Když je značka (2) na hlavě šroubu (1) v zákrytu s osou otvoru (3), je dodáváno maximální množství oleje. Otáčením šroubu ve směru pohybu hodinových ručiček množství dodávaného oleje klesá. (obr. 11)

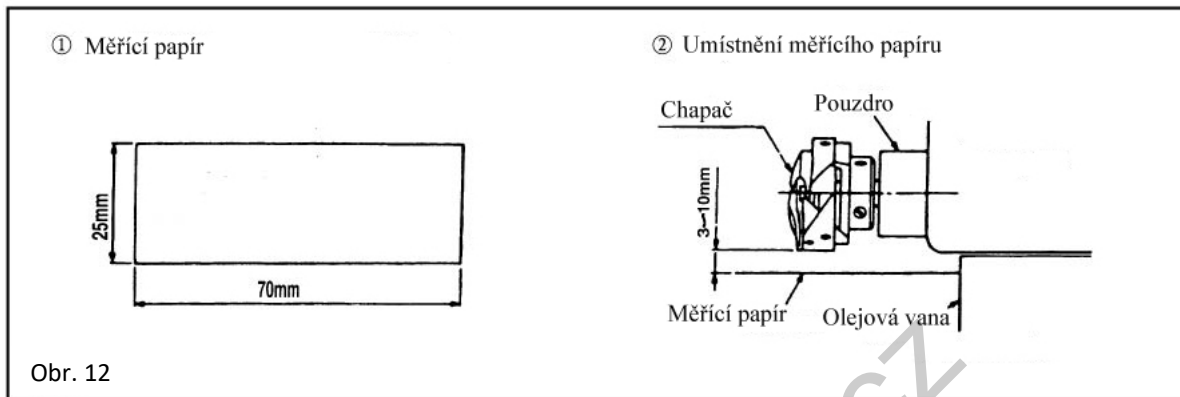
Obr. 11



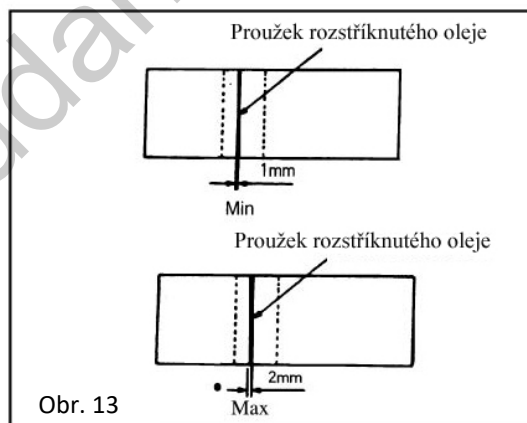
7) NASTAVENÍ MAZÁNÍ CHAPAČE

7.1 Ověření množství dodávaného oleje

- a) Po třiminutovém běhu stroje naprázdno vložte kontrolní papír pod chapač stroje, a spusťte stroj na 5 sekund. Poté můžete ověřit množství dodávaného oleje.

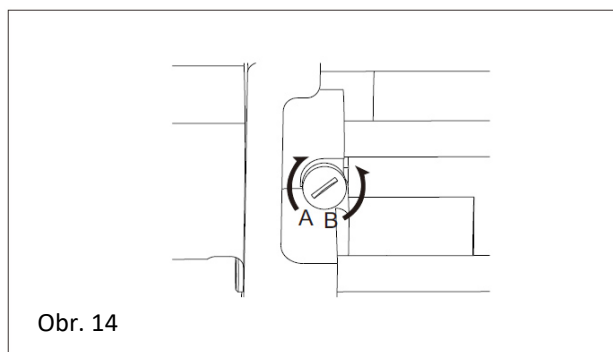


- b) Pro přesné nastavení dodávaného oleje proveďte výše uvedenou kontrolu třikrát. Až poté proveďte nastavení množství dodávaného oleje otáčením šroubu (1). (jestliže je množství oleje příliš malé, může dojít k zadření chapače, a tím k poškození stroje. V případě velkého množství oleje může dojít k jeho rozstříku po šitém materiálu.)



7.2 Nastavení množství dodávaného oleje

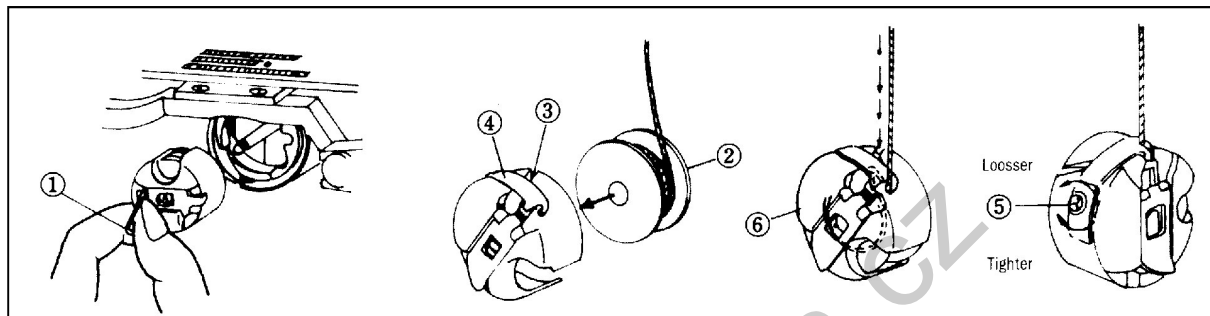
Otáčením šroubu ve směru pohybu hodinových ručiček množství dodávaného oleje roste, otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček množství dodávaného oleje klesá.



8) NAVLEČENÍ SPODNÍ NITĚ

8.1 Vložte cívku (2) do pouzdra cívky (6). Nit provlečte otvorem (3). Potom vložte nit pod pružinu (4). Otáčením šroubu (5) ve směru pohybu hodinových ručiček napětí dolní nitě roste, a naopak jeho otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček klesá. Napětí dolní nitě nastavte tak, aby pouzdro při uvolnění plynule klesalo svou vlastní hmotností.

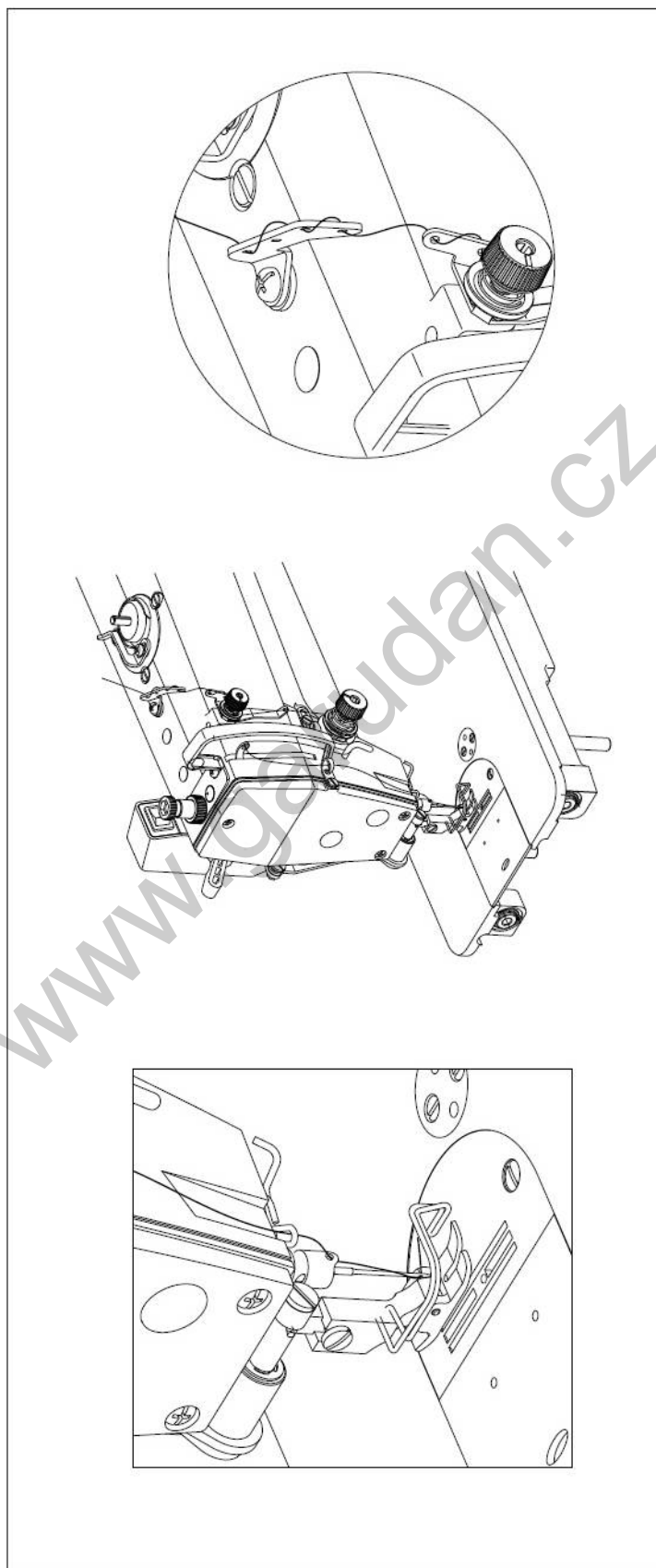
8.2 Po odehnutí držáku pouzdra (1) vložte cívku do chapače. Při vyjímání držák nejprve vyklopte a poté pouzdro vyjměte. (obr. 15)



Obr. 15

9) NAVLEČENÍ HORNÍ NITĚ

Při navlékání horní nitě dejte nitovou páku do horní koncové polohy a postupujte dle obrázku č. 16.



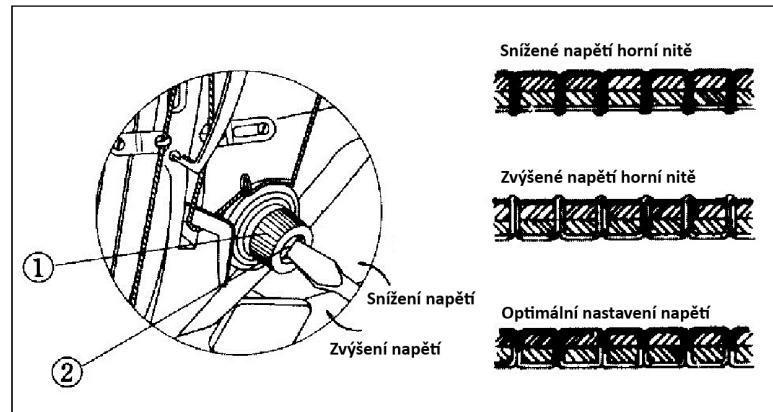
Obr. 16

10) NASTAVENÍ NAPĚTÍ HORNÍ NITĚ

10.1 Hlavní nastavení

Nastavení napětí provedte v závislosti na šitém materiálu. Otáčením matice (1) ve směru pohybu hodinových ručiček se napětí horní nitě zvyšuje. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se napětí snižuje. (obr. 17)

Obr.17



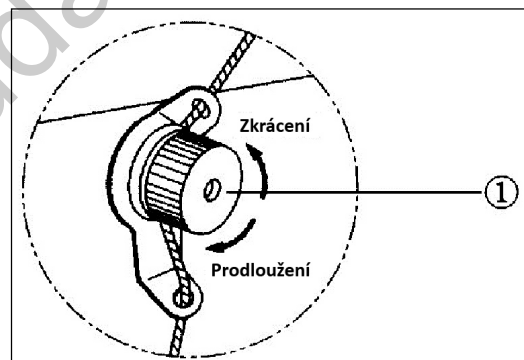
10.2 Nastavení vyrovnávací pružiny napětí niti

Otáčením šroubu (2) ve směru pohybu hodinových ručiček se napětí pružiny zvyšuje. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se napětí snižuje. (obr. 17)

10.3 Nastavení pomocného napínače

Otáčením šroubu (1) ve směru pohybu hodinových ručiček se zkracuje délka konce nitě po odstříhu nití. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se délka prodlužuje. (obr. 18) Optimální délka konce nitě je 30mm - 40mm.

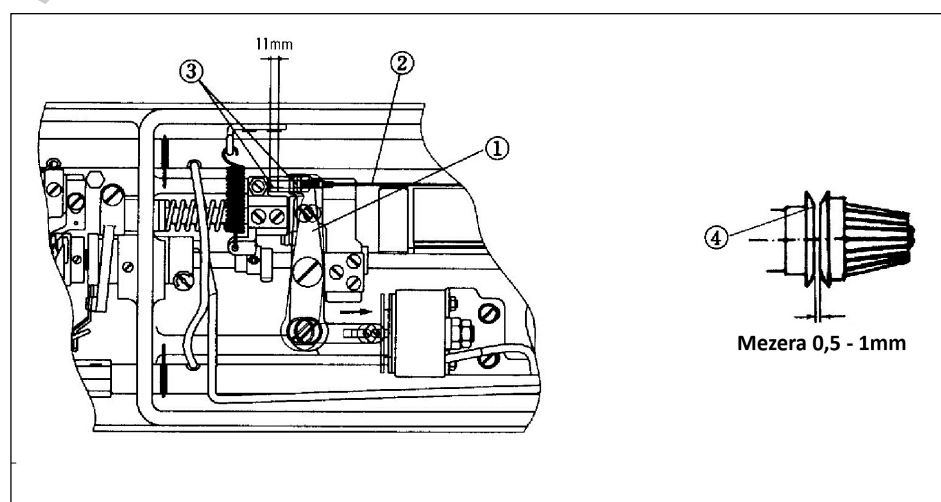
Obr. 18



10.4 Nastavení otevření napínače

Napínač nití je ovládán pohybem magnetu odstříhu nití. Jak můžete vidět na obr. 40, zdvih můžete nastavit posunutím lanka (2) připojenému k páce (1). Povolte matice (3). Poté posuňte lanko (2) vlevo a utáhněte matice (3). Tím zvětšíte povolení uvolňovače. Posunutím lanka vpravo se povolení zmenší.

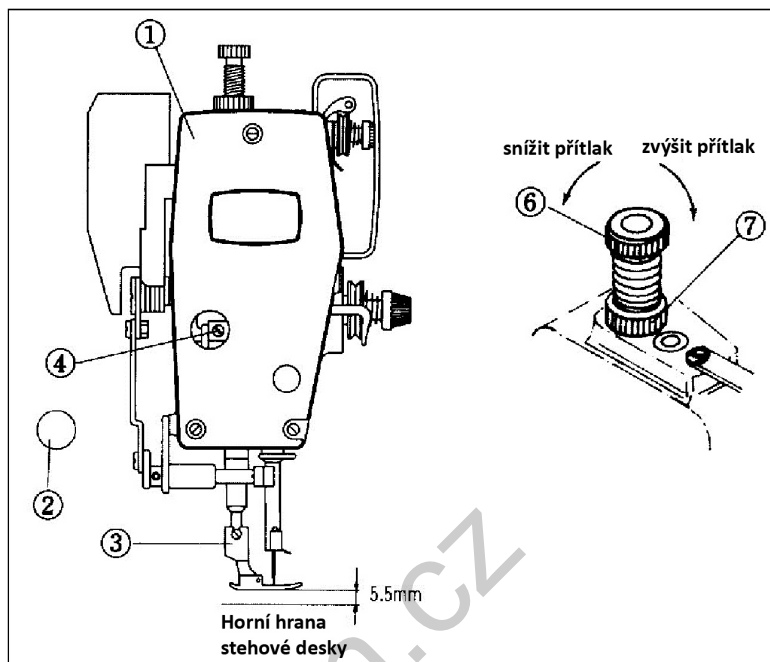
Zkontrolujte, zda mezera mezi otevřenými disky (4) je 0,5mm - 1,0mm. Při zavřeném stavu se disky musí dotýkat. Zdvih páky (1) je 5,0mm. Nastavte uvolňovač nití tak, aby při zdvihu páky (1) do 2,0mm byly disky u sebe, a začaly se otevírat až po zdvihu 2,0mm - 5,0mm. (obr. 19)



Obr. 19

11) NASTAVENÍ PŘÍTLAKU A VÝŠKY ZDVIHU PŘÍTLAČNÉ PATKY

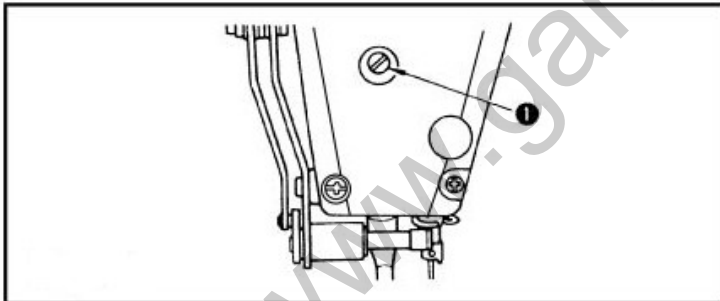
A. Jak je uvedeno na obr. 20, odstraňte pryžový kryt (2) z čelního krytu (1). Poté spusťte patku (3) na stehovou desku. Povolte šroub (4) a nastavte požadovanou výšku. Zdvihem držáku přítláčné tyče výška patky roste. Ručně zvedněte patku pákou (5), abyste nastavili 5,5mm vzdálenost mezi dolní hranou patky a horní hranou stehové desky.



Obr. 20

B. Otáčením šroubu (6) ve směru pohybu hodinových ručiček přítlak patky roste, a naopak, otáčením šroubu proti směru pohybu hodinových ručiček přítlak patky klesá. Po nastavení dotáhněte matici (1) dle obr.20.

C. Povolte šroub (1) a nastavte výšku nebo úhel patky. Po nastavení šroub opět pečlivě utáhněte (obr. 20a)



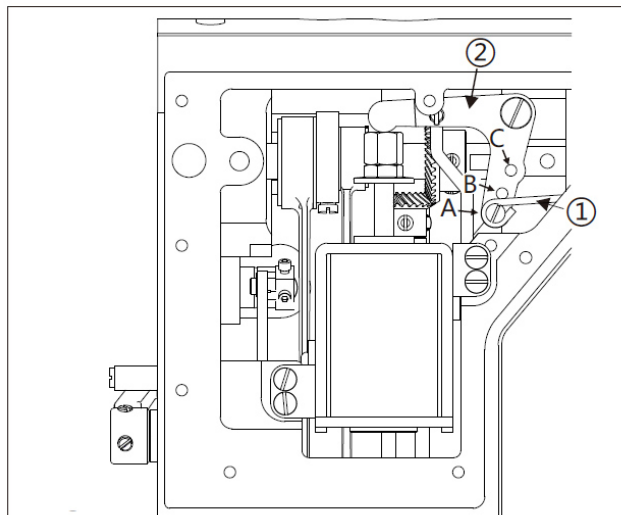
Obr. 20a

12) NASTAVENÍ VÝŠKY AUTOMATICKÉHO ZDVIHU PATKY

Před nastavením se ujistěte, že je stroj vypnutý.

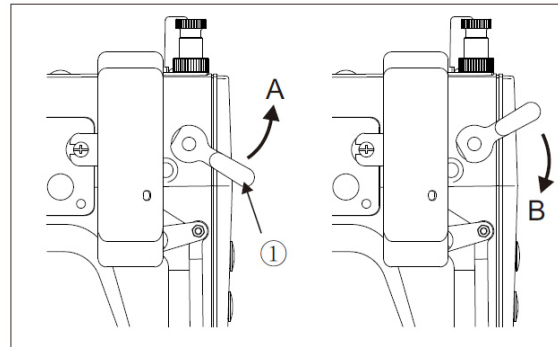
1. Pokud je táhlo upevněno na otvor A páky (2), výška zdvihu patky je 12mm
2. Pokud je táhlo upevněno na otvor B páky (2), výška zdvihu patky je 10mm
3. Pokud je táhlo upevněno na otvor C páky (2), výška zdvihu patky je 7mm

Obr. 21



13) RUČNÍ ZDVIH PATKY

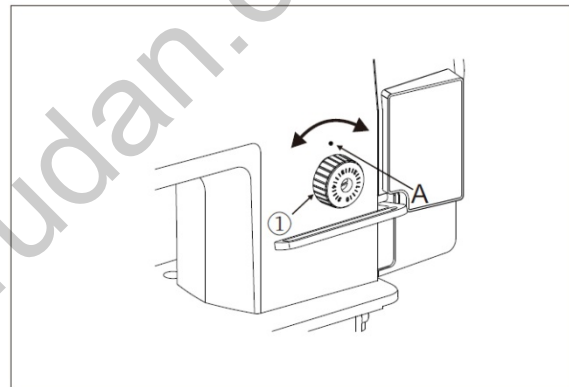
1. Pro zastavení stroje s přítlačnou patkou v horní poloze stiskněte ruční páku 1 nahoru ve směru A.
2. Patka se zvedne do výšky přibližně 5,5mm a zastaví se.
3. Patka se vrátí do původní polohy po stisknutí páky 1 dolů ve směru B.
4. Použitím kolenní páky se dosáhne standardního zdvihu patky 10mm a maximálního zdvihu patky přibližně 13mm.



Obr. 22

14) NASTAVENÍ DÉLKY STEHU

Regulátor délky stehu na obr. 23 ukazuje délku stehu v mm. Otáčením kola ve směru, nebo proti směru, pohybu hodinových ručiček se délka stehu zvětšuje nebo zmenšuje.

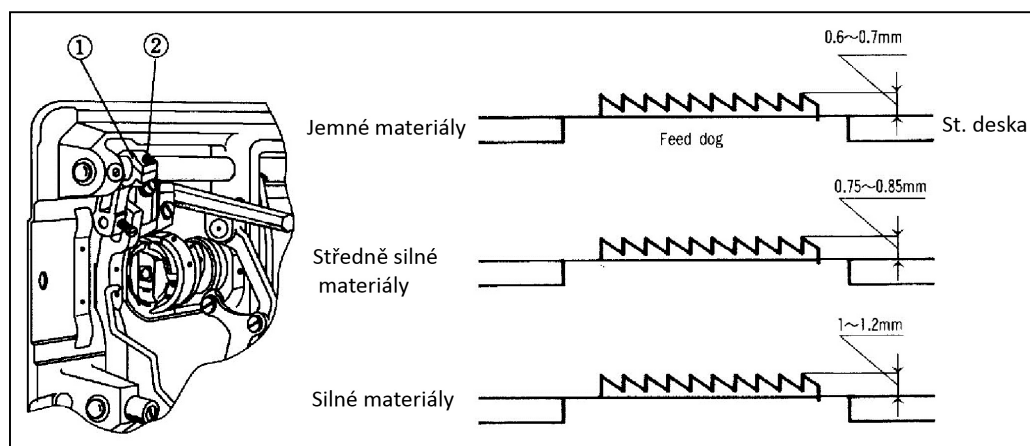


Obr. 23

15) NASTAVENÍ PODAVAČE

15.1 Nastavení výšky podavače

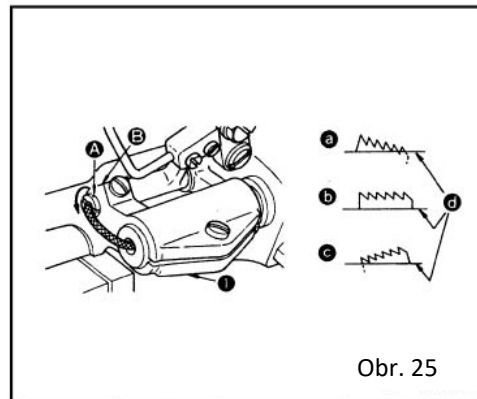
Po povolení šroubu (2), a otáčením objímky (1) můžete nastavit výšku podavače. Když je nastavena maximální délka stehu a podavač je v nejvyšší poloze, standardní výška od povrchu stehové desky k horní straně podavače je 0,6mm - 0,7mm pro jemné materiály, 0,75mm - 0,85mm pro střední, a 1,0mm - 1,2mm pro silné materiály. (obr. 24)



Obr. 24

15.2 Nastavení sklonu podavače

Sklon podavače se nastavuje otáčením výstředníku tělesa podavače (A) ve směru šipky pomocí šroubováku, po povolení šroubu (B). Otáčením ve směru, nebo proti směru, pohybu hodinových ručiček se sklon podavače zvyšuje, anebo snižuje. (obr. 25)

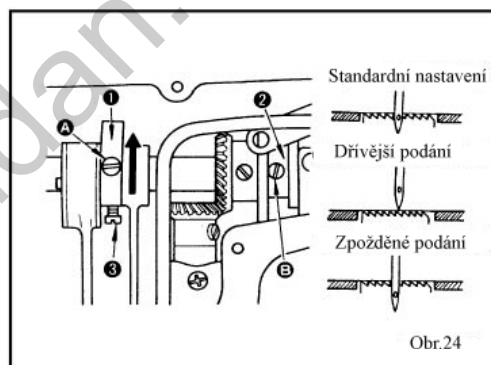


Obr. 25

16) NASTAVENÍ PODÁVACÍCH VAČEK

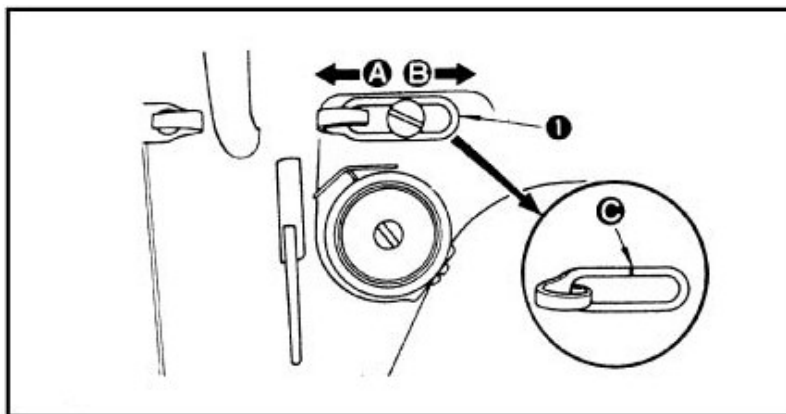
Vzájemná poloha podavače a jehly je regulována otáčením vačky (1). Standardní poloha je tehdy, když je dolní okraj oka jehly v zákrytu s povrchem podavače a stehové desky, při sestupování podavače, kterého dosáhneme otáčením ručního kola. V tento okamžik je šroub (A) a (B) ve stejné pozici.

- Pro velmi pevné utažení nitě je třeba nastavit pomalejší pohyb podavače, než pohyb jehly. Proto povolte šrouby (3) otáčejte vačkou (1) proti směru šipky. Po nastavení dotáhněte šrouby.
- Abyste zabránili nežádoucímu řasení u některých materiálů, je třeba nastavit pomalejší pohyb podavače, než pohyb jehly. Proto povolte šrouby (3) otáčejte vačkou (1) ve směru šipky. Po nastavení dotáhněte šrouby.

Obr. 24
Obr. 26

17) NASTAVENÍ VODIČE NITĚ

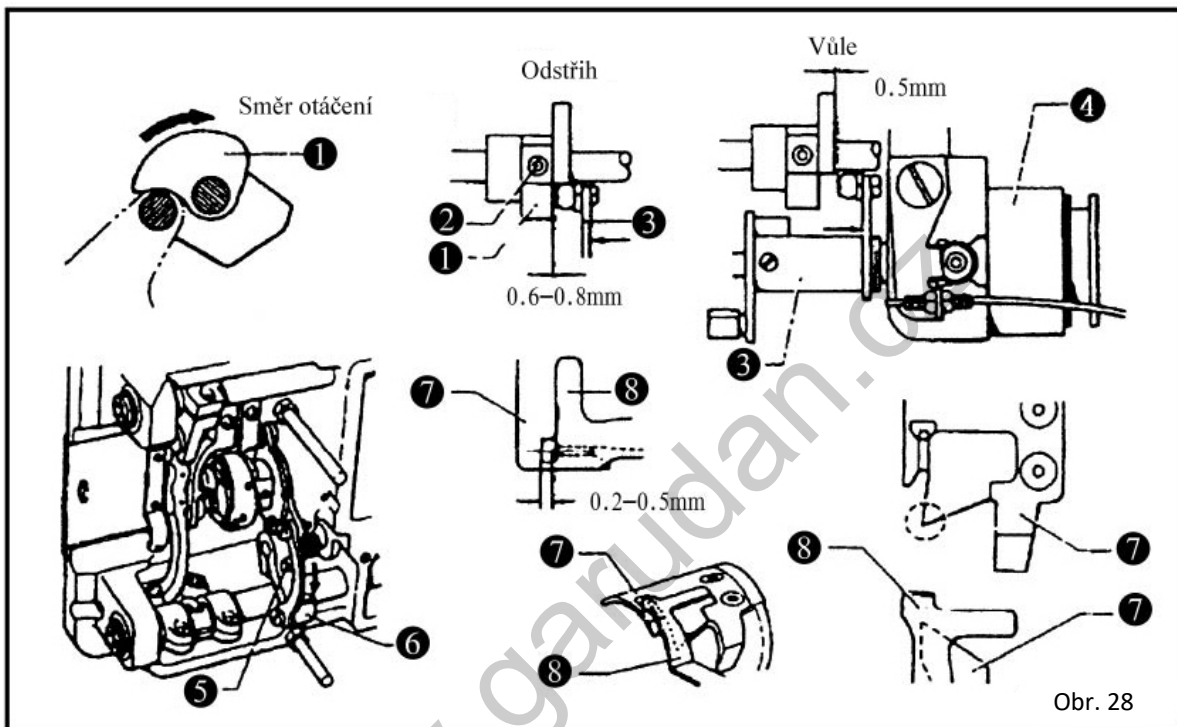
- Při šití silnějších materiálů posuňte vodič nitě (1) doleva ve směru šipky A. Množství vytažené nitě se tak zvýší.
- Při šití slabších materiálů posuňte vodič nitě (1) doprava ve směru šipky B. Množství vytažené nitě se tak sníží.
- Vodič nitě (1) je standardně nastavený uprostřed tak, značka C na vodiči je souměrná se středem šroubu.



Obr. 27

18) NASTAVENÍ ODSTŘIHU NITÍ

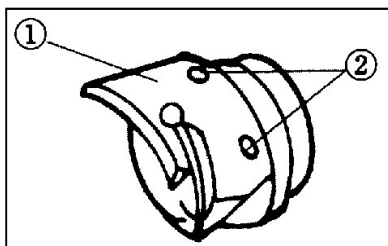
- a) Otáčejte ručním kolem až je nitová páka v nejnižší poloze, v tento okamžik elektromagnet (4) musí zasunout vedení s rolnou (3) do vybrání ve vačce, tak aby se začal pohybovat pohyblivý nůž a v nejvyšší poloze nitové páky odstřih končil. Pokud tomu tak není, povolte šrouby (2) a proveďte správné načasování.
- b) Když je rolna zasunuta (probíhá odstřih), nezapomeňte nastavit vůli mezi rolnou a vačkou 0,6-0,8mm. V klidovém stavu musí být mezi rolnou a vačkou vůle 0,5mm



- c) Nastavte ostří pohyblivého nože (8) tak, aby ve svém nejzazším chodu bylo o 0,2 až 0,5mm za pevným nožem (7).
- d) Nastavení proveďte pákou (6) po povolení šroubu (5) Po správném nastavení šroub (5) opět utáhněte.

19) VÝMĚNA POHYBLIVÉHO NOŽE

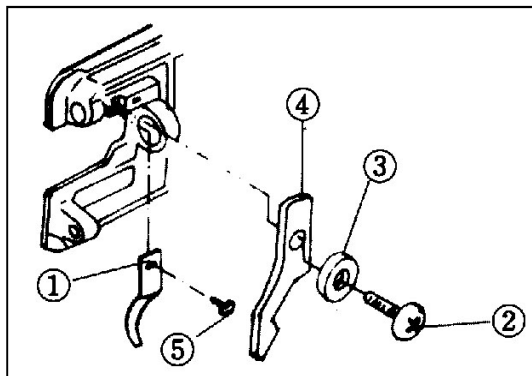
Otáčením ručního kola uveďte jehlu do horní úvratí. Odstraňte stehovou desku a dva šrouby (2). Nasaďte nový nůž (1), dotáhněte šrouby (2) a stehovou desku. (obr. 29)



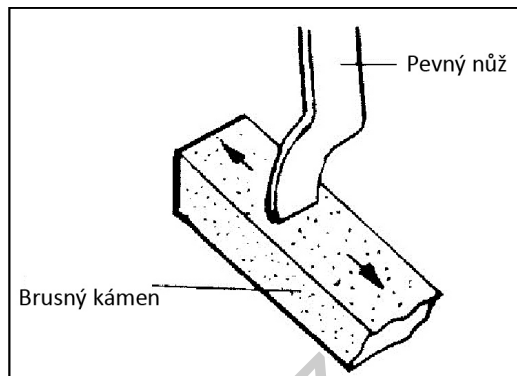
Obr. 29

20) VÝMĚNA PEVNÉHO NOŽE

- A. Odstraňte šroub (2), spolu s podložkou (3) a palcem (4). Nakonec odstraňte šroub (5) a vyjměte pevný nůž (1). Při nasazování postupujte opačně (obr. 30).
- B. Při otupení nože jej naostřete brusným kamenem dle obr. 31.



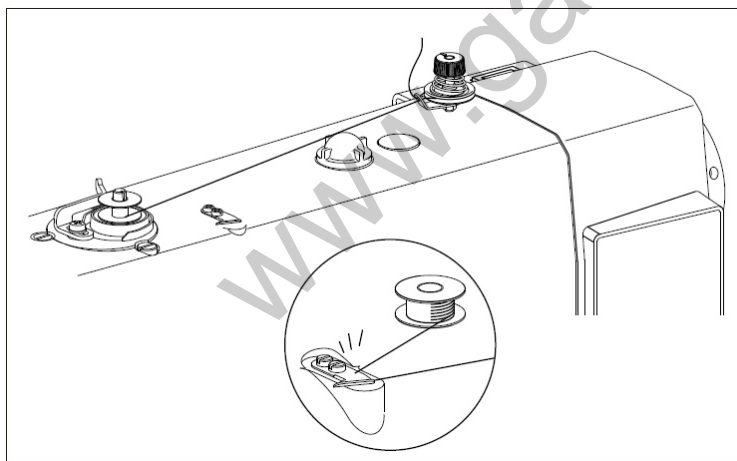
Obr. 30



Obr. 31

21) NAVÍJENÍ CÍVKY

Vložte cívku do navíječe a navíjete cívku tak, jak je znázorněno na obr. 32.



Obr. 32

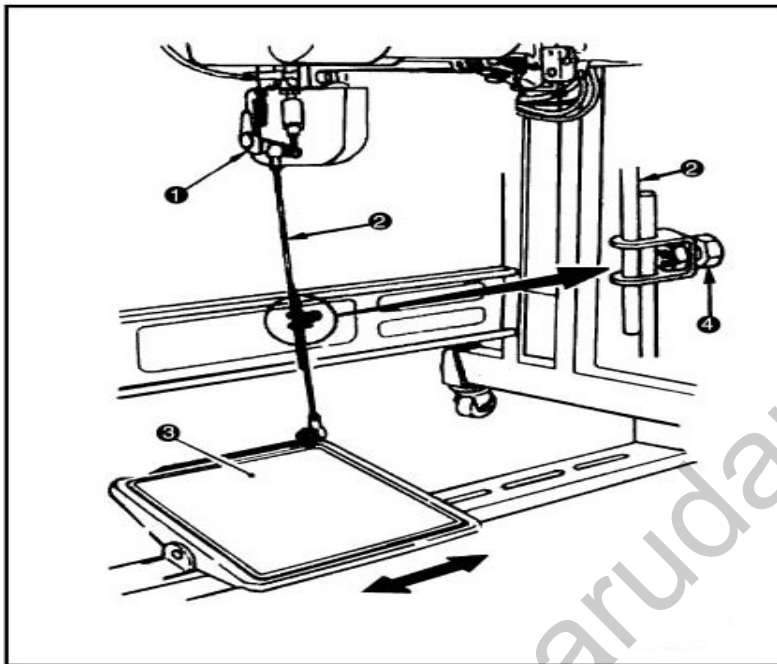
22) NASTAVENÍ PEDÁLU

1. Instalace táhla motoru

Posuňte pedál (3) doprava nebo doleva, jak je znázorněno šipkami. Páka snímače rychlosti motoru (1) a táhlo (2) by měly být kolmo vůči pedálu (obr. 33).

2. Nastavení úhlu pedálu

Sklon pedálu lze jednoduše nastavit pomocí změny délky táhla. Povolte nastavovací šroub (4) a nastavte požadovanou délku táhla (obr. 33).

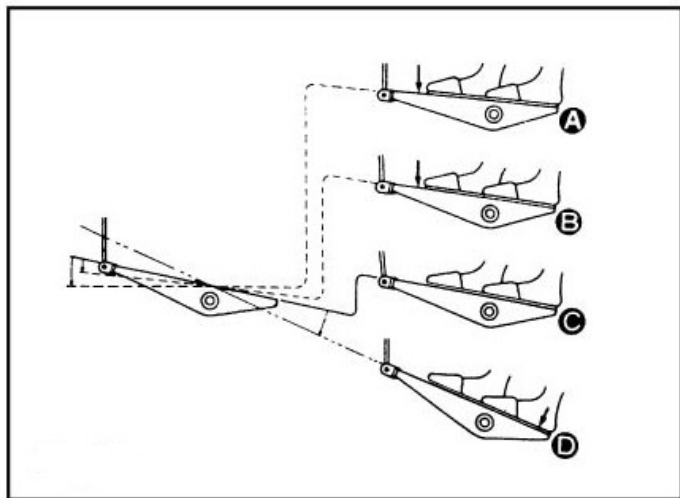


Obr. 33

23) FUNKCE PEDÁLU

Pedál je ovládán následujícími čtyřmi kroky:

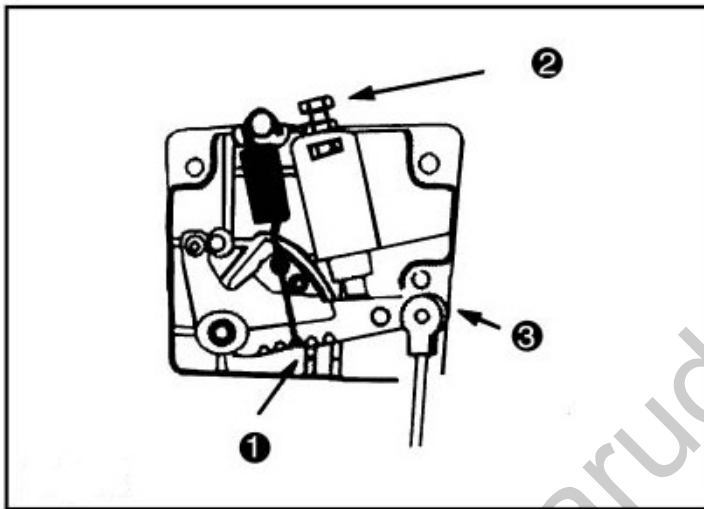
1. Pokud sešlápnete přední část pedálu lehce, stroj poběží s nízkými otáčkami (B).
2. Pokud sešlápnete přední část pedálu silně, stroj poběží s vysokými otáčkami (A).
3. Pokud vrátíte pedál do původní pozice, stroj se zastaví (C).
4. Pokud úplně sešlápnete zadní část pedálu, stroj vykoná odstřih nitě a zdvih patky (D).



Obr. 34

24) NASTAVENÍ PŘÍTLAKU A ZDVIHU PEDÁLU

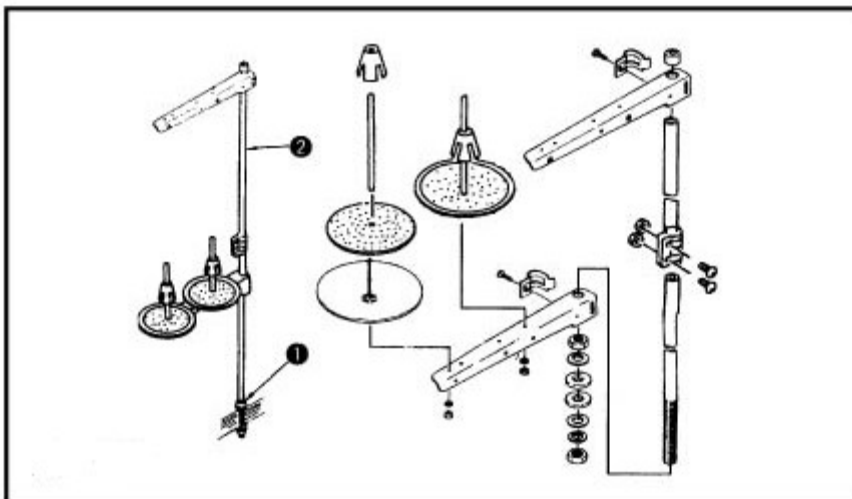
1. Nastavení přítlaku pro sešlápnutí přední části pedálu.
 - a) Přítlak je možné změnit posunutím polohy nastavovací pružiny (1).
 - b) Posouváním pružiny doleva se přítlak snižuje.
 - c) Posouváním pružiny doprava se přítlak zvyšuje.
2. Nastavení přítlaku pro sešlápnutí zadní části pedálu.
 - a) Přítlak je možné změnit posunutím polohy nastavovacího šroubu (2).
 - b) Otáčením šroubu ve směru hodinových ručiček se přítlak zvyšuje.
 - c) Otáčením šroubu proti směru hodinových ručiček se přítlak snižuje.
3. Nastavení zdvihu pedálu
 - a) Připojením táhla (3) do levého otvoru se sníží zdvih pedálu.



Obr. 35

25) INSTALACE NIŤOVÉHO STOJÁNKU

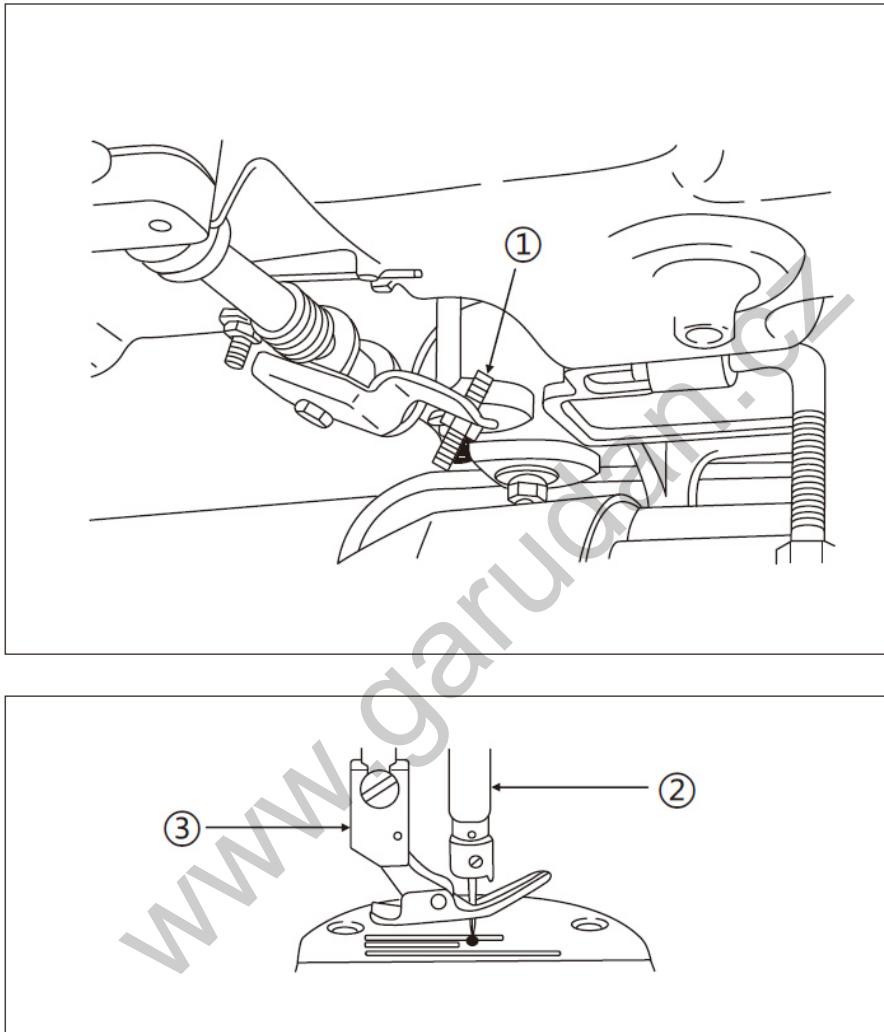
1. Sestavte niťový stojánek a zasuňte jej do díry v pracovním stole.
2. Utáhněte šroub a tím stojan zafixujete k pracovnímu stolu (1). Obr. 36
3. Při horním vedení, použijte horní část stojanu (2). Obr. 36



Obr. 36

26) NASTAVENÍ VÝŠKY KOLENNÍ PÁKY

1. Standardní výška zdvihu patky při použití kolenní páky je 10mm.
2. Pomocí nastavovacího šroubu ① lze nastavit výšku zdvihu patky až na 13mm (obr. 37).
3. Pokud je výška zdvihu patky nastavená na více než 10 mm, ujistěte se, že spodní část jehelní tyče ② není ve spodní poloze v kolizi s patkou ③ (obr. 38).



Obr. 37 a 38

Návod k používání pro
pohonnou jednotku

GARUDAN[®]

GF-1105-147 LM



ANITA B s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516 454 774

+420 516 453 496

fax: +420 516 452 751

e-mail: info@anita.cz

www.garudan.cz

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví Anita B s r.o. a chráněno autorským právem. Použití tohoto obsahu bez písemného souhlasu Anita B s r.o. zakázáno.

Copyright © Anita B s r.o. (2016)

Obsah

1) TECHNICKÉ PARAMETRY	4
2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ	4
3) INSTALACE JEDNOTKY ŘÍZENÍ RYCHLOSTI	4
4) TLAČÍTKA FUNKCÍ A INSTRUKCE K OVLÁDACÍMU PANELU	5
4.1 Popis funkcí	5
4.2 Tabulka srovnání standardních fontů s fonty LCD displeje	6
4.3 Ruční nastavení polohy jehly	6
4.4 Obnovení výchozího nastavení	7
5) TABULKA UŽIVATELSKÝCH A SERVISNÍCH PARAMETRŮ	8
6) CHYBOVÁ HLÁŠENÍ	12
7) SCHÉMA ZAPOJENÍ KONEKTORŮ	13
7.1 Popis vstupních/výstupních signálů	13
7.2 Tabulka výstupů pro jednotlivé funkce (14P)	13

www.garudan.cz

1) TECHNICKÉ PARAMETRY

Model:	GARUDAN
Napájení:	1x240V/50
Výkon:	550 W
Max. rychlost:	5.000 st./min

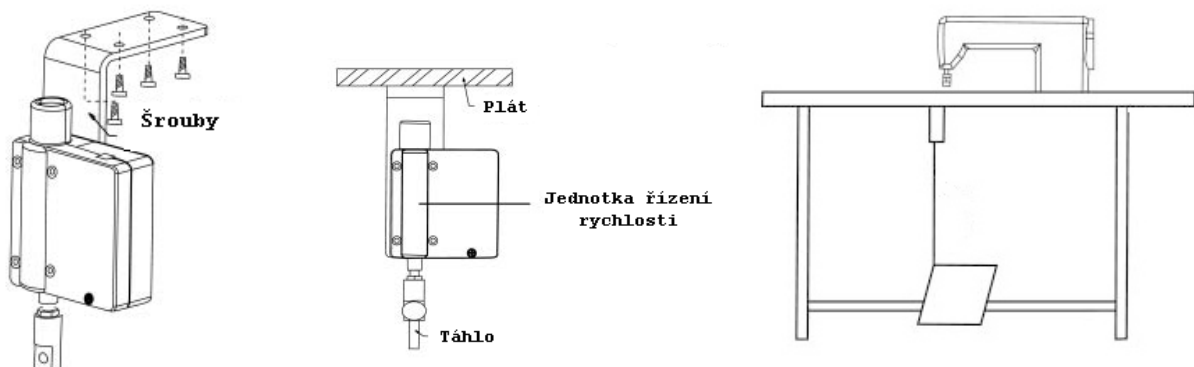
2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

1. Před použitím stroje si důkladně přečtěte tento návod k používání
2. Instrukce na všech bezpečnostních štítcích je nutno dodržovat, aby nedošlo ke zranění.
3. Motor by měla instalovat, uvádět do provozu a spouštět pouze osoba k tomu vyškolená.
4. Nepoužívejte prodlužovací kabel.
5. Dbejte na to, aby napětí bylo v rozmezí uvedeném na štítku.
6. Zapojte správně uzemnění.
7. Pohyblivé části motoru opatřete dodanými kryty.
8. První spuštění proveďte v nízkých otáčkách a zkontrolujte směr otáčení.
9. V následujících situacích vypněte motor:
 - 1) Připojení či odpojení konektorů na ovládacím panelu.
 - 2) Navlékání nitě.
 - 3) Odklopení hlavy stroje.
 - 4) Oprava nebo jakékoliv mechanické seřízení.
 - 5) Odchod od stroje.
10. Opravy a důkladnou údržbu smí provádět pouze vyškolený specialista.
11. Lze používat pouze výrobcem dodané nebo schválené náhradní díly.
12. Nevystavujte stroj přímému slunečnímu světlu a teplotám nižším než 5°C a vyšším než 45°C.
13. Nepřipojujte stroj v blízkosti tepelných zdrojů
14. Vlhkost vzduchu nesmí být nižší než 30% a vyšší než 95%.
15. Neprovozujte stroj v prašném prostředí nebo v prostředí, které je náchylné ke korozi.




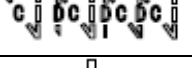

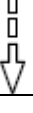

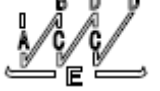



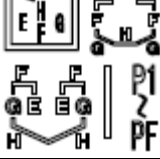













POKYNY PRO LIKVIDACI




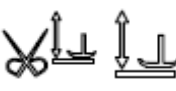






Po ukončení technické životnosti pohonné jednotky ji předejte k likvidaci firmě ANITA B, s.r.o. nebo jiné firmě zabývající se odbornou likvidací výrobků.

3) INSTALACE JEDNOTKY ŘÍZENÍ RYCHLOSTI



4) TLAČÍTKA FUNKCÍ A INSTRUKCE K OVLÁDAČÍMU PANELU**4.1 Popis funkcí**

Funkce	Tlačítko	Popis	Symbols
Počáteční/koncové zapošíť		Zapošíť na začátku šití (úsek B nebo úsek A,B) Dvojitě zapošíť na začátku šití (úsek A,B)	
		Zapošíť na konci šití (úsek C nebo úsek C,D) Dvojitě zapošíť na konci šití (úsek C,D)	
Normání šití		Po sešlápnutí pedálu začne stroj šít. Po uvolnění se stroj zastaví. Po úplném zpětném sešlápnutí stroj odstřihne.	
Závorování		Po sešlápnutí pedálu stroj D-krát zaspátkuje a automaticky odstřihne nit. Pozn.: pokud funkce není ukončena zpětným sešlápnutím pedálu, stroj se zastaví až po úplném ukončení odstřihového cyklu.	
Programové šití			
Opakování úseků		Po sešlápnutí pedálu bude stroj šít podle E, F, G nebo H úseku po úseku. Po uvolnění pedálu (neutrální poloha) se stroj okamžitě zastaví během úseku, při opětovném sešlápnutí šití daného úseku pokračuje. Je možné navolit opakované šití jednotlivých úseků. Při zobrazení P1 ~ PF stiskněte tlačítko [S] pro potvrzení změny nastavení počtu úseků	
Tlačítko potvrzení/uložení		Po zadání požadovaných hodnot je nutné stisknout tlačítko [S] pro potvrzení a uložení. Pozn.: parametry jsou ukládány přímo stisknutím tlačítka [S].	
Zdvih jehly/korekce šití dopředu		Při normálním šití nebo při zasavení provede po stisknutí zvednutí jehly nebo korekci o půl stehu dopředu.	
Úsekové šití		1. Při normálním šití: při stisknutí se ozve pouze zvukový signál 2. Při programovém šití: po sešlápnutí pedálu dojde k automatickému odšití úseku E, F, G nebo H. Po opětovném sešlápnutí pedálu dojde k odšití následující sekce atd., dokud nejsou všechny sekce odšity.	
Odstřih		1. Nastavte nebo vypněte funkci odstřihu 2. Pokud nesvítí kontrolka funkce, funkce je vypnuta	
Parametry		Pro vstup do uživatelského módu nastavení parametrů stiskněte tlačítko [P]. Pro vstup do servisního nastavení kontaktujte servisní středisko ANITA B	
Zvýšení hodnoty nebo parametru		1. Zvýšení počtu nastavených stehů úseků A, B, C, D, E, F, G, H 2. Zvýšení hodnoty parametru ve výběru parametrů. 3. Zvýšení hodnoty parametru v nastavení parametrů.	
Snížení hodnoty nebo parametru		1. Snížení počtu nastavených stehů úseků A, B, C, D, E, F, G, H 2. Snížení hodnoty parametru ve výběru parametrů. 3. Snížení hodnoty parametru v nastavení parametrů.	
Zastavení jehly nahore/dole		1. Kontrolka  indikuje zastavení jehly v horní koncové poloze. 2. Kontrolka  indikuje zastavení jehly ve spodní koncové poloze.	

Funkce	Tlačítko	Popis	Symboly
Nastavení patky		1. Kontrolka  indikuje, že po odstříhu se patka automaticky zvedne. 2. Kontrolka  indikuje, že po zastavení motoru se patka automaticky zvedne. 3. Pokud svítí obě kontrolky, patka se automaticky zvedne po odstříhu nebo po zastavení motoru. 4. Pokud nesvítí žádná kontrolka, zdvih patky není aktivní.	
Pomalý začátek šití		Pokud svítí kontrolka symbolu, je nastavená funkce pomalého začátku šití.	
Přidržení nitě		Pokud svítí kontrolka symbolu, je nastavená funkce přidržení nitě.	
Maximální rychlost šití		Zvýšení rychlosti: rychlost by neměla být nižší, než je výchozí nastavená hodnota	
		Snížení rychlosti: minimální rychlost šití je 200 ot/min	

4.2 Tabulka srovnání standardních fontů s fonty LCD displeje

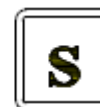
Arabské číslice:

Actual	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Latinská abeceda:

Actual	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
Actual	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display	k	L	n	n	o	P	q	r	S	r
Actual	U	V	W	X	Y	Z				
Display	U	u	W		P	≡				

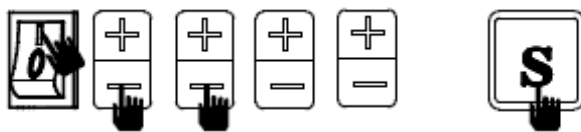
4.3 Ruční nastavení polohy jehly



Stiskněte a podržte tlačítko [S] pro vstup do nastavení parametru

V nastavení parametru pootočte ručním kolem a nastavte horní polohu jehly (parametr se změní podle polohy ručního kola), stiskněte tlačítko [S] pro uložení parametru

4.4 Obnovení výchozího nastavení



Podržte současně
2 levá tlačítka [-]

Dvakrát stiskněte
tlačítko [S] pro
potvrzení

www.garudan.cz

5) TABULKA UŽIVATELSKÝCH A SERVISNÍCH PARAMETRŮ

Parametr	Funkce parametru	Rozsah	Výchozí nastavení		Popis
Pro vstup do nastavení parametrů stiskněte tlačítko [P]					
P01	Max. rychlost šití (ot/min)	100-3700	3700		Maximální rychlost šití
P02	Křivka zrychlení (%)	1-100	80		Čím vyšší hodnota, tím vyšší zrychlení
P03	Jehla nahoře (UP)/dole (DOWN)	UP/DN	DN		UP: Jehla zastaví v horní poloze DN: Jehla zastaví ve spodní poloze
P04	Rychlost počátečního zapoštění (ot./min)	200-3200	1800		Nastavení rychlosti počátečního zapoštění
P05	Rychlost koncového zapoštění (ot./min)	200-3200	1800		Nastavení rychlosti koncového zapoštění
P06	Rychlost závorování (ot./min)	200-3200	1800		Nastavení rychlosti závorování
P07	Pomalý start (ot./min)	200-1500	400		Pomalý start při šití
P08	Počet stehů při pomalém startu	0-99	2		Nastavení počtu stehů při pomalém startu (1 jednotka = polovina stehu)
P09	Rychlost programového šití (ot./min)	200-4000	3700		Rychlost programového šití [034.SMP] je nastavená na A
P10	Automatické koncové zapoštění (Může zrušit funkci korekce stehu)	ON/OFF	ON		Korekce stehu je platná při zastavení šití. Pozn.: Platné pouze, pokud je [0.11.RVM] nastaveno na B. ON: Neplatné (programové šití, může automaticky pokračovat jako CD funkce) OFF: Platné (nemůže provést CD funkci)
P11	Výběr módu zapoštění	J/B	J		J: mód JUKI (funkce je aktivovaná, pokud stroj běží nebo je zastavený) B: mód BROTHER (funkce je aktivovaná, pouze pokud stroj běží)
P12	Výběr módu počátečního zapoštění	A/M	A		A: Při sešlápnutí pedálu stroj automaticky provede počáteční zapoštění M: Ovládáno pedálem, motor může zastavit
P13	Výběr módu koncového zapoštění	CON/STP	CON		CON: Po provedení počátečního zapoštění stroj pokračuje v šití při sešlápnutí pedálu nebo při aktivovaném signálu START STP: Po provedení počátečního zapoštění stroj zastaví
P14	Pomalý start	ON/OFF	ON		ON: Funkce je zapnutá OFF: Funkce je vypnutá
P18	Vyrovnání stehů pro zapoštění na začátku 1	0-200	131		0 → 200 postupné zpoždění
P19	Vyrovnání stehů pro zapoštění na začátku 2	0-200	158		
P20	Výběr módu koncového zapoštění	A/M	A		A: Při plném sešlápnutí pedálu stroj provede koncové zapoštění M: Ovládáno pedálem, motor může zastavit
P21	Výběr funkce koncového zapoštění	ON/OFF	ON		ON: funkce je zapnutá OFF: funkce je vypnutá
P22	Nastavení stehů úseku C koncového zapoštění				Nastavení počtu stehů úseku C koncového zapoštění

Parametr	Funkce parametru	Rozsah	Výchozí nastavení		Popis
P23	Nastavení stehů úseku D koncového zapožití			- /+	Funkce není dostupná
P24	Pedál - napětí	0-1000	110	- /+	
P25	Vyrovnání stehů pro zapožití na konci 3	0-200	131	- /+	0 → 200 postupné zpoždění
P26	Vyrovnání stehů pro zapožití na konci 4	0-200	158	- /+	
P27	Přidání 1 stehu do koncového zapožití úseku C	0-1	0	- /+	1: slabé materiály 0: silné materiály
P28	Výběr módu pro závorování	A/M	A	- /+	Aktivace magnetu zpátkování: A: Při sešlápnutí pedálu se automaticky spustí závorování M: Ovládáno pedálem, motor může zastavit
P32	Vyrovnání stehů pro závorování 5	0-200	131	- /+	0 → 200 postupné zpoždění
P33	Vyrovnání stehů pro závorování 6		158	- /+	
P34	Výběr módu programového šití	A/M	A	- /+	A: Při sešlápnutí pedálu se automaticky spustí programové šití M: Ovládáno pedálem, motor může zastavit
P37	Funkce odhazovače nebo napínače nitě	0-11	8	- /+	0: funkce vypnuta 1: zapnuta funkce odhazovače 2-11: zapnuta funkce napínače – napětí se postupně zvyšuje
P38	Výběr funkce odstřihu	ON/OFF	ON	- /+	ON: Funkce odstřihu zapnuta OFF: Funkce odstřihu vypnuta
P39	Patka nahoře/dole při zastavení stroje	UP/DN	DN	- /+	UP: Patka se automaticky zvedne DN: Patka zůstane dole (ovládáno pedálem)
P40	Patka nahoře/dole po odstřihu	UP/DN	DN	- /+	UP: po odstřihu se patka automaticky zvedne DN: Patka zůstane dole (ovládáno pedálem)
P41	Počet ušitých kusů		0	- /+	Zobrazení počtu ušitých kusů
P42	Informace		N-01	- /+	NO1 Elektronická verze sériové číslo NO3 Rychlost aktuálního šití NO4 Pedály NO5 Úhel zastavení (0--359) NO6 Úhel zastavení NO7 Napětí
P43	Směr otáčení motoru	CCW/WC	CCW	- /+	CW: ve směru hodinových ručiček CCW: proti směru hodinových ručiček

Parametr	Funkce parametru	Rozsah	Výchozí nastavení		Popis
Pro vstup do nastavení servisních parametrů kontaktujte servisní středisko ANITA B					
P44	Brzdná síla	0-31	16	- / +	Nastavení brzdné síly při zastavení stroje
P45	Cyklus zpátkování (%)	10-90	30	- / +	Periodický cyklus zpátkování
P46	Motor zastaví se zpětným pootočením po odstříhu	ON/OFF	OFF	- / +	ON: Funkce automatického zpětného pootočení (nastavení úhlu pootočení dle parametru [047.TR8]) OFF: Funkce není nastavena
P47	Nastavení zpětného úhlu pootočení po odstříhu	50-200	160	- / +	Nastavení zpětného chodu po odstříhu
P48	Polohovací rychlost (ot/min)	100-500	210	- / +	Nastavení polohovací rychlosti
P49	Rychlost odstříhu (ot/min)	100-500	250	- / +	Nastavení rychlosti odstříhu
P50	Zdvih patky	10-990	250	- / +	Nastavení času pro zdvih patky
P51	Cyklus zdvihu patky (%)	10-90	30	- / +	Nastavení cyklu zdvihu patky/zpátkování (správné nastavení může zabránit přehřátí)
P52	Pohyb patky směrem dolů	10-990	120	- / +	Nastavení pohybu patky směrem dolů
P53	Zrušení zdvihu patky při polovičním sešlápnutém pedálu	ON/OFF	OFF	- / +	ON: Patka se nezvedá v 1. poloze pedálu OFF: Patka se zvedá v 1. Poloze pedálu
P54	Čas odstříhu (ms)	10-990	200	- / +	Nastavení času odstříhu
P55	Čas odhazovače	10-990	380	- / +	Nastavení sekvence odhazovače
P56	Jehla v horní poloze po zapnutí	ON/OFF	ON	- / +	ON: Po zapnutí jehla v horní poloze OFF: Funkce je vypnuta
P57	Ochranný čas zdvihu patky (S)	1-120	10	- / +	Při překročení času jde patky automaticky dolů
P58	Nastavení horní polohy	0-1440	40	- / +	Nastavení horní polohy Při snížení hodnoty jehla zastaví dříve Při zvýšení hodnoty jehla zastaví později
P59	Nastavení spodní polohy	0-1440	750	- / +	Nastavení spodní polohy Při snížení hodnoty jehla zastaví dříve Při zvýšení hodnoty jehla zastaví později
P60	Testovací rychlost (ot/min)	100-3700	2000	- / +	Nastavení testovací rychlosti
P61	Test A		OFF	- / +	[060.TV] – test A pro nastavení udržení rychlosti
P62	Test B		OFF	- / +	[060.TV] – test B pro nastavení provedení cyklu Start-Šití-Zastavení-Odstřih
P63	Test C		OFF	- / +	[060.TV] – test C pro nastavení provedení cyklu Start-Šití-Zastavení-Odstřih bez funkce polohování
P64	Operační čas testu B a C	1-250	20	- / +	Nastavení operačního času testu B a C
P65	Čas zastavení testu B a C	1-250	20	- / +	Nastavení času zastavení testu B a C
P66	Testování ochranného spínače stroje	0-2	1	- / +	0: vypnuto, 1: testování bez signálu 2: testování se signálem
P67	Testování ochranného spínače odstříhu	ON/OFF	OFF	- / +	OFF: vypnuto ON: zapnuto

P69	Uvolnění zpětného chodu (ms)	0-500	5	- /+	Faktor zpoždění pomalého uvolnění
P71	Uvolnění patky (ms)	0-500	5	- /+	Nastavení času uvolnění patky
P72	Korekce polohy jehly			- /+	
P73	Korekce polohy jehly dole			- /+	
P76	Čas zpětného chodu (ms)	250-990	250	- /+	
P77	Čas zastavení zpětného chodu (ms)	20-200	75	- /+	
P78	Úhel uvolnění přidržení nitě	1-990	100	- /+	Nastavní úhlu začátku přidržení
P79	Úhel začátku přidržení nitě	1-990	270	- /+	Nastavení úhlu uvolnění

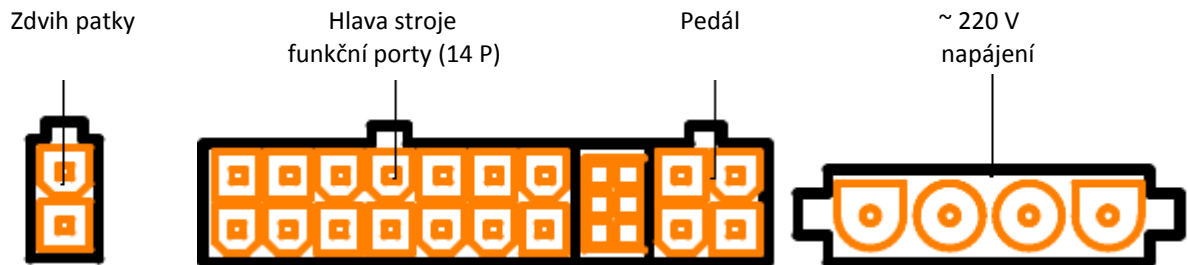
www.garudan.cz

6) CHYBOVÁ HLÁŠENÍ

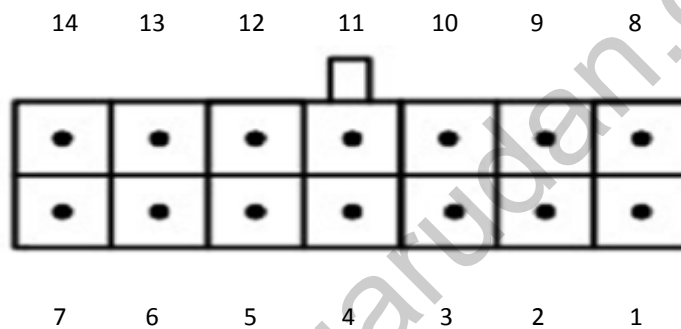
Kód	Popis problému	Řešení
E1	Chyba napájení Přetížení proudu nebo příliš vysoké napětí. Poškozený rezistor nebo spálená pojistka F1	System bude mimo provoz, dokud nebude obnoveno napájení. Zkontrolujte kartu napájení
E2	Příliš nízké napětí	Zkontrolujte napájení a hlavní kartu
E3	Chyba komunikace CPU rozhraní ovládacího boxu	Zkontrolujte ovládací box
E5	Chyba připojení pedálu	Zkontrolujte připojení pedálu
E7	a) Špatné připojení konektoru motoru. b) Stroj nebo řemenice motoru je mechanicky zablokovaná c) Šitý materiál je příliš silný d) Abnormální výstup modulu	Zkontrolujte připojení motoru a snímač Zkontrolujte příčinu mechanického zablokování stroje
E8	Ruční zpátkování trvá 15 sekund.	Stroj bude mimo provoz, dokud nebude obnoveno napájení.
E9	Chyba signálu snímače	Motor nefunguje. Zkontrolujte, jestli signál horní a spodní polohy funguje správně.
E12	Napájení je zapnuto, ale bez signálu snímače	Motor funguje, ale automaticky spíná spojkový mód. Programové šití, odstřih a odhazovač nefungují. Zkontrolujte snímač.
E13	Ochrana proti přehřátí nebo modul napájení	Zkontrolujte připojení mezi napájecím modulem a tepelnou ochranou
E14	Chyba signálu snímače	Zkontrolujte signál enkodéru nebo vyměňte enkodér
E15	Abnormální ochrana proti přetížení elektrickým proudem pro modul napájení	System bude mimo provoz, dokud nebude obnoveno napájení. Zkontrolujte kartu napájení
E17	Chyba spínače odstřihu	Zkontrolujte spínač odstřihu

7) SCHÉMA ZAPOJENÍ KONEKTORŮ

7.1 Popis vstupních/výstupních signálů



7.2 Tabulka výstupů pro jednotlivé funkce (14P)



- 1) Elektromagnet odstříhu 1, 8
- 2) Přidržovač nitě: 2, 9
- 3) Osvětlení: 4 (zemnění), 11 (signál +5v)
- 4) Tlačítko ručního zpátkování: 5 (signál senzoru), 12 (zemnění)
- 5) Elektromagnet zpátkování: 6, 13
- 6) Tlačítko zpátkování a polohování jehly: 7 (signál senzoru), 14 (zemnění)

Katalog náhradních dílů
Spare Parts List

GARUDAN[®]

GF-1105-147 LM



ANITA B s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516 454 774

+420 516 453 496

fax: +420 516 452 751

e-mail: info@anita.cz

www.garudan.cz

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví Anita B s r.o. a chráněno autorským právem. Použití tohoto obsahu bez písemného souhlasu Anita B s r.o. zakázáno.

Copyright © Anita B s r.o. (2016)

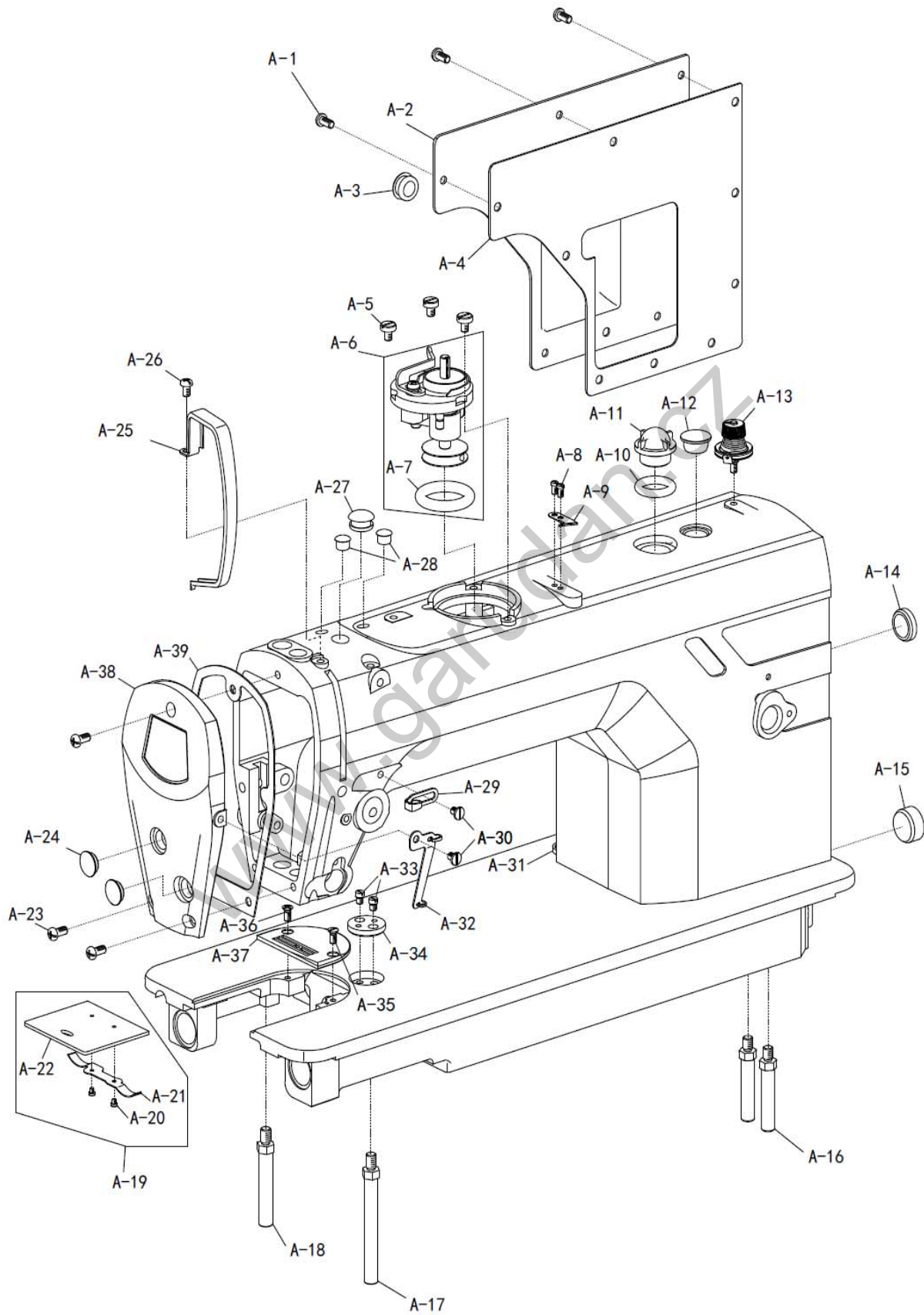
All rights reserved

All rights reserved property of Anita B and protected by copyright. The use of this content without written permission is prohibited. Copyright © Anita B s r.o. (2016)

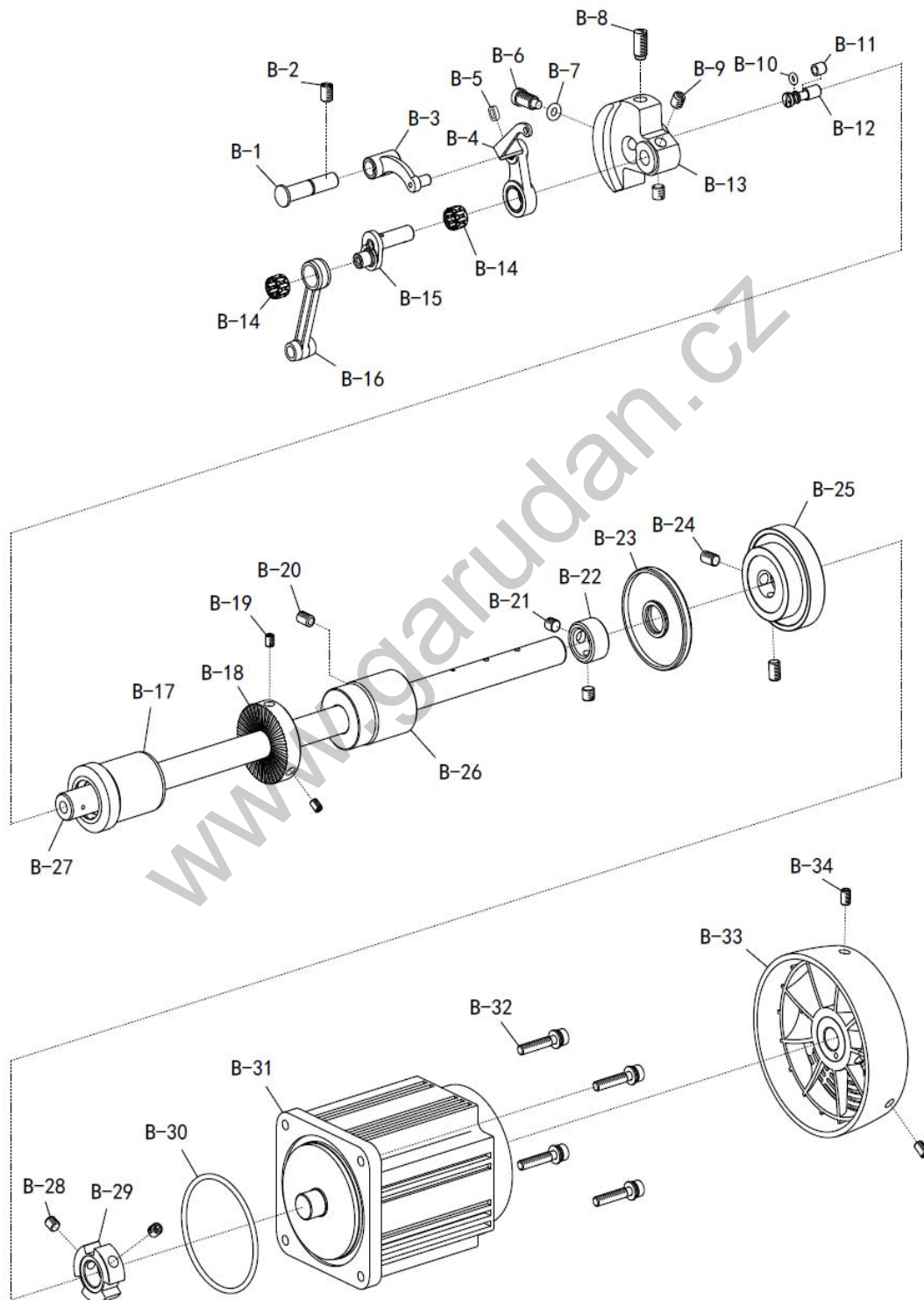
Content/Obsah

1. MACHINE FRAME&MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS	4
2. MAIN SHAFT&THREAD TAKE-UP COMPONENTS	6
3. NEDDLE BAR & THREAD TENSION COMPONENTS.....	8
4. PRESSER BAR & TENSION RELEASE COMPONENTS (1/2).....	10
4. PRESSER BAR & TENSION RELEASE COMPONENTS (2/2).....	12
5. HOOK OF DRIVING SHAFT COMPONENTS	14
6. FEED MECHANISM COMPONENTS (1/2)	16
6. FEED MECHANISM COMPONENTS (2/2)	18
7. FEED REGULATING COMPONENTS.....	20
8. THREAD TRIMMER COMPONENTS (1/2)	22
8. THREAD TRIMMER COMPONENTS (2/2)	24
9. LUBRICATION COMPONENTS.....	26
10. PRESSER FOOT COMPONENTS OF OIL PLATE KNEE LIFT.....	28
11. COMPONENTS OF THREAD -RUNNING STAND.....	30
12. ACCESSORIES	32
SEWING SET SGF0002	34
SEWING SET SGF0003	35
SEWING SET SGF0004	36
SEWING SET SGF0007	37

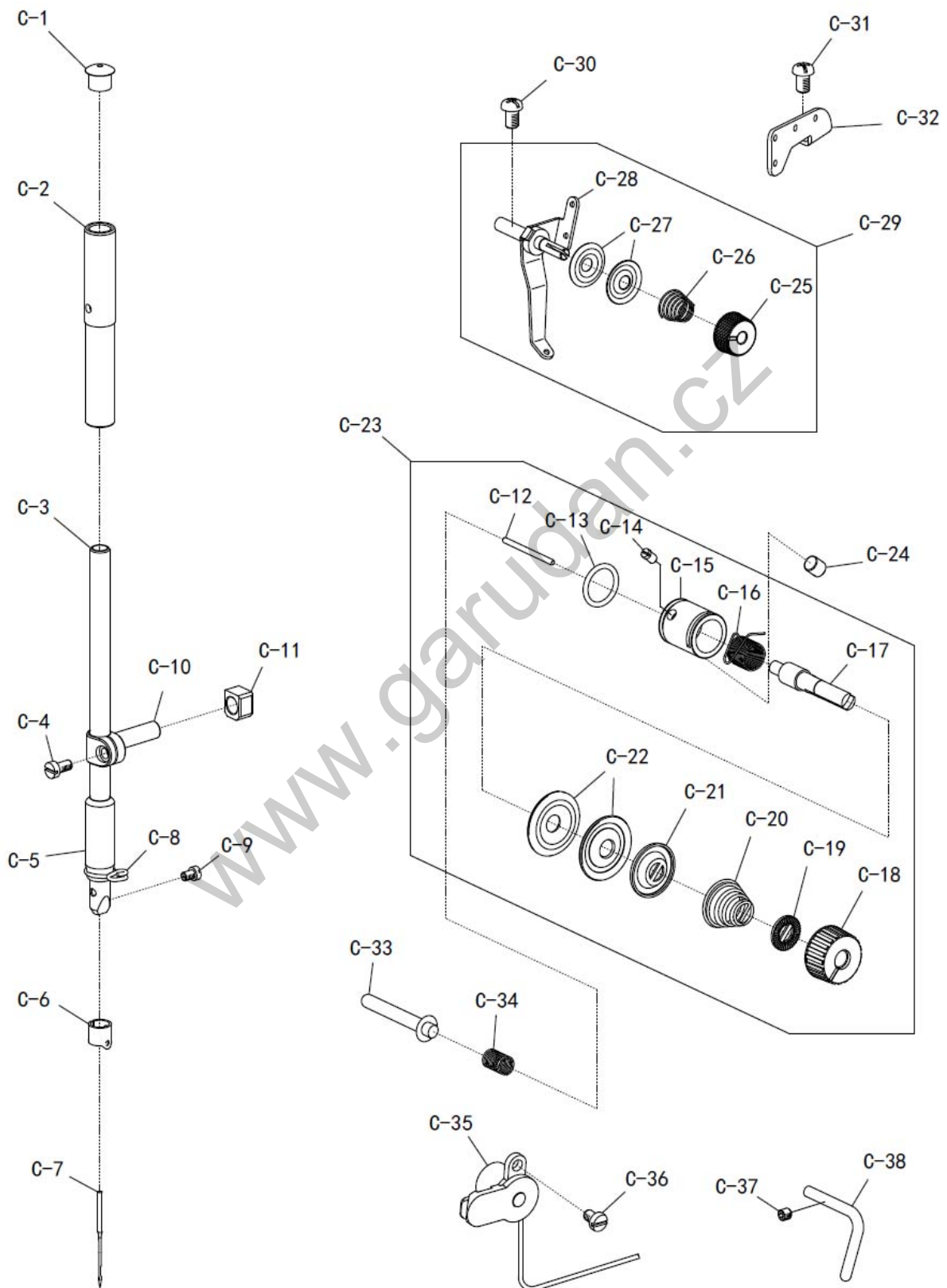
1. MACHINE FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS



1. MACHINE FRAME&MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
A-1	10008972	Screw	9	
A-2	20018955	Side plate	1	
A-3	10008977	Rubber plug	1	
A-4	10052029	Side plate gasket	1	
A-5	10004380	Screw	3	
A-6	10047410	Bobbin thread tension ASM.	1	
A-7	10008773	Rubber ring	1	
A-8	10050423	Screw	2	
A-9	10011149	Thread cutter	1	
A-10	10008939	O-ring	1	
A-11	10008938	Oil window	1	
A-12	10009576	Rubber plug	1	
A-13	10013064	Bobbin thread tension ASM.	1	
A-14	10008975	Rubber plug	1	
A-15	10008941	Rubber plug	1	
A-16	10002577	Bed screw stud	2	
A-17	10008871	Bed screw stud	1	
A-18	10008830	Bed screw stud	1	
A-19	10013706	Side plate ASM	1	
A-20	10010080	Screw	2	
A-21	10003963	Spring of side	1	
A-22	10003960	Side plate	1	
A-23	10008972	Screw	3	
A-24	10008977	Rubber plug	2	
A-25	10014082	Thread take-up lever cover	1	
A-26	10008934	Screw	1	
A-27	10008942	Rubber plug	1	
A-28	10008943	Rubber plug	2	
A-29	10008943	Arm thread guide right	1	
A-30	10008973	Screw	2	
A-31	10039611	Rubber plug	1	
A-32	10040996	Arm thread guide left	1	
A-33	10004374	Screw	2	
A-34	10004373	Ruler plate	1	
A-35	10009005	Screw	1	
A-36	10012463	Screw	1	
A-37	See p. 34 - 37	Needle plate	1	
A-38	20014507	Face plate	1	
A-39	10041548	Face plate gasket	1	

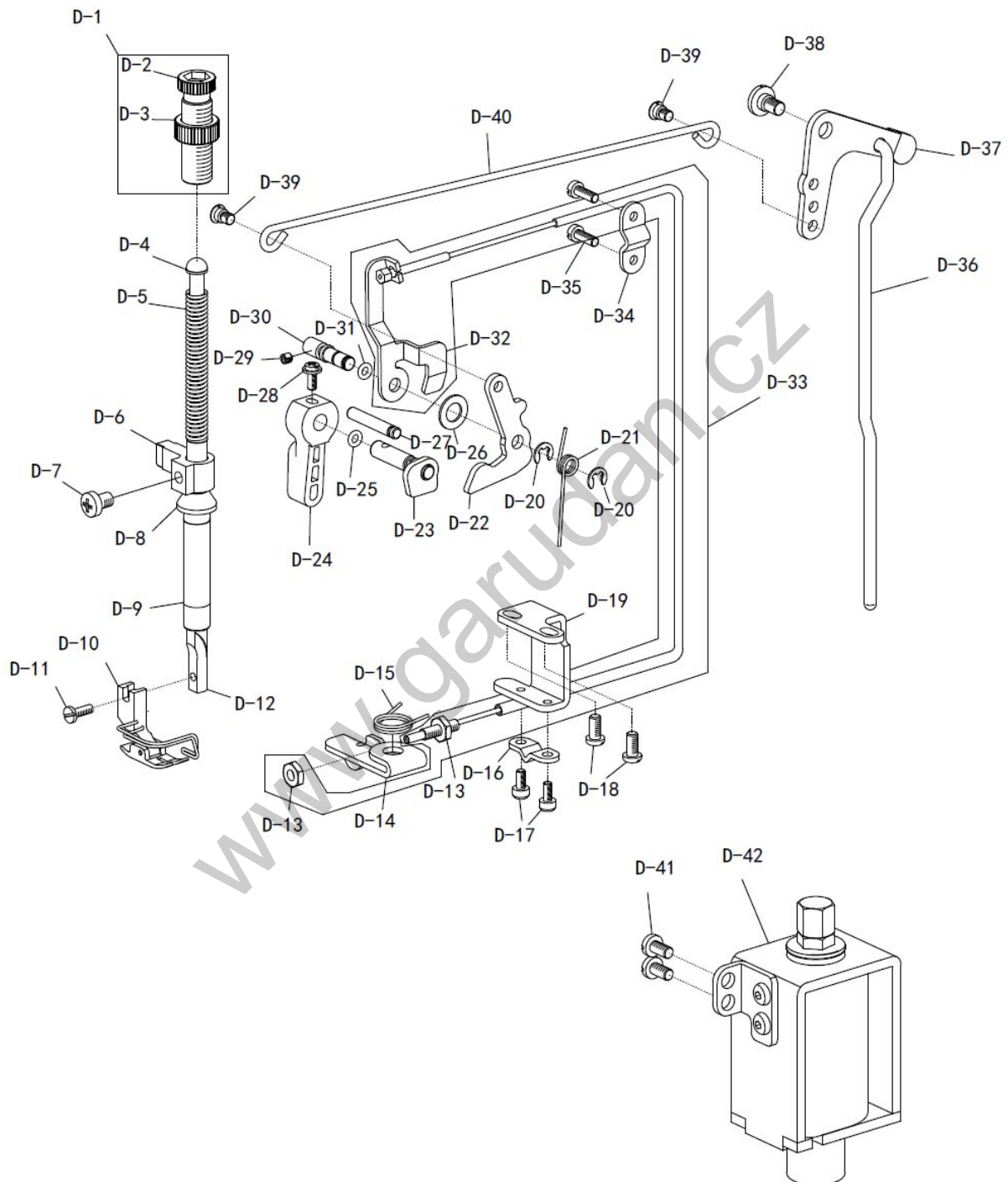
2. MAIN SHAFT&THREAD TAKE-UP COMPONENTS

2. MAIN SHAFT&THREAD TAKE-UP COMPONENTS				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
B-1	10010543	Thread take-up crank shaft	1	
B-2	10010083	Screw	1	
B-3	10010535	Thread take-up bar	1	
B-4	10038474	Thread take-up lever Asm.	1	
B-5	10010539	Oil resistant cover	1	
B-6	10010545	Screw	1	
B-7	10010534	O-ring	1	
B-8	10010082	Screw	1	
B-9	10010065	Screw	2	
B-10	10010538	O-ring	1	
B-11	10010540	Sleeve of adjusting pin	1	
B-12	10010504	Adjusting pin	1	
B-13	10012203	Counter weight	1	
B-14	10010504	Bearing	2	
B-15	10004144	Needle bar crank	1	
B-16	10010592	Needle bar crank rod	1	
B-17	10007233	Bearing support	1	
B-18	10004472	Wheel	1	
B-19	10012062	Screw	2	
B-20	10010506	Screw	1	
B-21	10005020	Screw	2	
B-22	10010542	Thrust collar	1	
B-23	10008803	Oil seal	1	
B-24	10012161	Screw	2	
B-25	10032938	Coupling	1	
B-26	10007239	Bearing support	1	
B-27	10008910	Main shaft	1	
B-28	10050053	Screw	2	
B-29	10040329	Coupling	1	
B-30	10003796	O-ring	1	
B-31	10035432*	Motor	1	
B-32	10006157	Screw	4	
B-33	10035505	Head wheel	1	
B-34	10002436	Screw	2	

3. NEEDLE BAR & THREAD TENSION COMPONENTS

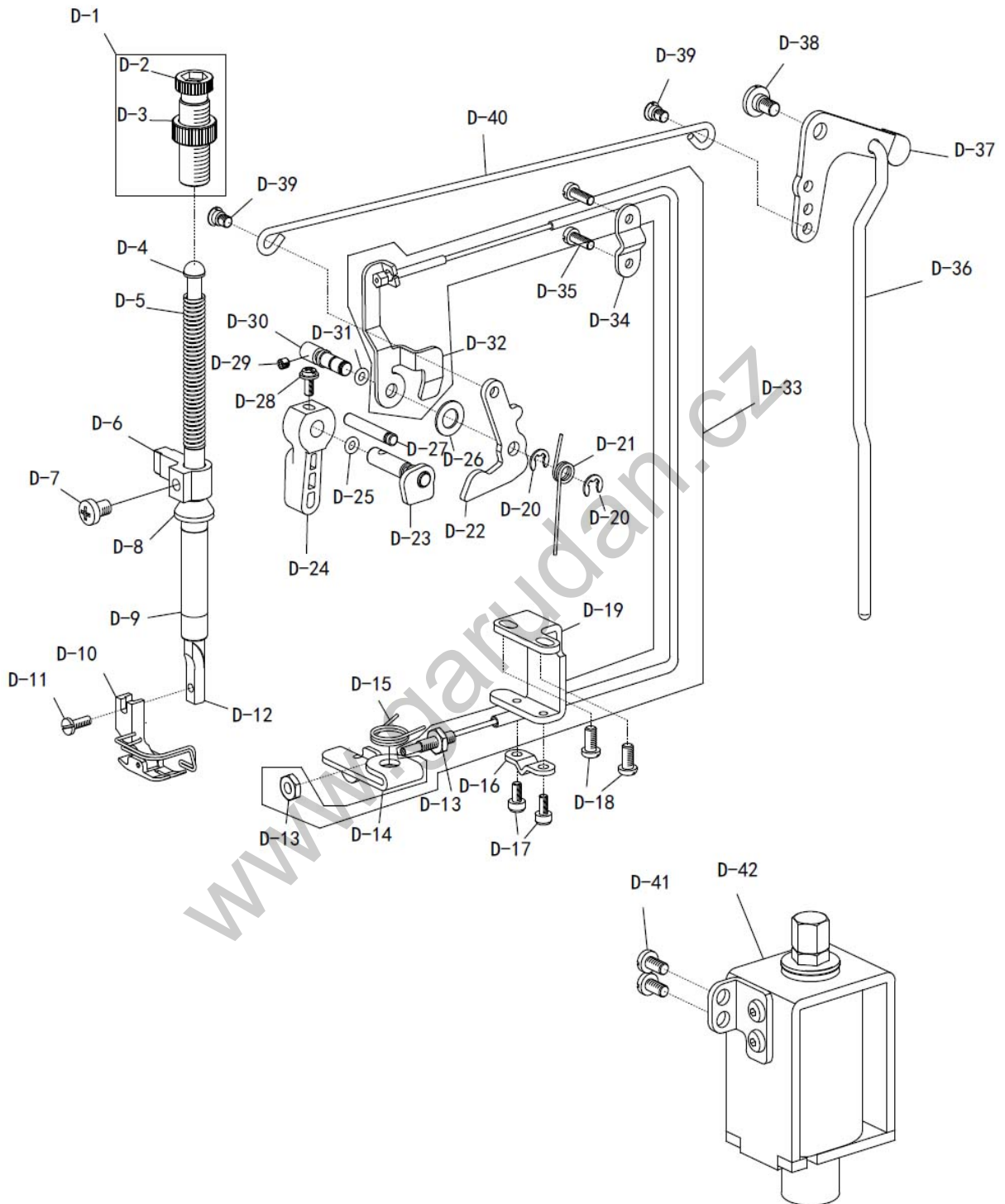
3. NEEDLE BAR & THREAD TENSION COMPONENTS				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
C-1	10010587	Rubber plug	1	
C-2	10011063	Bearing support	1	
C-3	10041608	Needle bar	1	
C-4	10011063	Screw	1	
C-5	10014117	Bearing support	1	
C-6	10005943	Needle bar thread guide	1	
C-7	10034917	Needle DB×1 14#	1	
C-7	10034916	Needle DP×5 18#	1	
C-8	10010591	Needle bar thread guide	1	
C-9	10010588	Screw	1	
C-10	10010590	Needle bar holder	1	
C-11	10010586	Slide block	1	
C-12	10004184	Thread release pin	1	
C-13	10004183	O-ring	1	
C-14	10004200	Screw	1	
C-15	10039524	Tension post socket	1	
C-16	10004201	Spring	1	
C-17	10004177	Screw	1	
C-18	10012981	Nut	1	
C-19	10004199	Tension disc stopper	1	
C-20	10004176	Spring	1	
C-20	10005941	Spring	1	
C-21	10004179	Thread release disc	1	
C-22	10004180	Tension disc holder	2	
C-23	10041354	Tension disc holder	1	
C-24	10006264	Screw	1	
C-25	10004181	Nut	1	
C-26	10005838	Spring	1	
C-27	10005839	Tension disc holder	2	
C-28	10005841	Screw	1	
C-29	10012867	Thread take-up device	1	
C-30	10008934	Screw	1	
C-31	10008934	Screw	1	
C-32	10033232	Thread tension guide	1	
C-33	10008839	Tension release supporting pin	1	
C-34	10050348	Spring	1	
C-35	10039460	Electromagnet	1	
C-37	10005204	Screw	1	
C-36	10009074	Screw	1	
C-38	10039823	Presser bar thread guide	1	

4. PRESSER BAR & TENSION RELEASE COMPONENTS (1/2)



4. PRESSER BAR & TENSION RELEASE COMPONENTS (1/2)				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
D-1	10008409	Screw ASM.	1	
D-2	10011022	Screw	1	
D-3	10011023	Nut	1	
D-4	10004439	Presser guide bar	1	
D-5	10004473	Spring	1	
D-6	10039365	Presser guide bar bracket	1	
D-7	10000325	Screw	1	
D-8	10011457	Oil protector cover	1	
D-9	10014118	Bearing support	1	
D-10	See p. 34 - 37	Presser foot ASM.	1	
D-11	10010650	Screw	1	
D-12	10010646	Presser bar	1	
D-13	10005697	Nut	2	
D-14	10008860	Loosing plate	1	
D-15	10008834	Spring	1	
D-16	10013615	Fixing shutter	1	
D-17	10006624	Screw	2	
D-18	10008972	Screw	2	
D-19	10008811	Loosing line plate	1	
D-20	10008989	Snap ring	2	
D-21	10039381	Spring	1	
D-22	10039371	Lifting lever	1	
D-23	10050190	Hand lifter CAM ASM.	1	
D-24	10011064	Hand lifter	1	
D-25	10010027	O-ring	1	
D-26	10050590	Snap ring	1	
D-27	10039374	Shaft	1	
D-28	10010016	Screw	1	
D-29	10000000	Screw	1	
D-30	10039373	Screw	1	
D-31	10010027	O-ring	1	
D-32	10039372	Tension release plate	1	
D-33	10039380	Foot lifter pull thread components	1	
D-34	10039378	platen	1	
D-35	10009037	Screw	2	
D-36	10039377	Connecting rod vertical	1	
D-37	10039379	Lifting lever link	1	
D-38	10010652	Screw	1	
D-39	10010651	Screw	1	

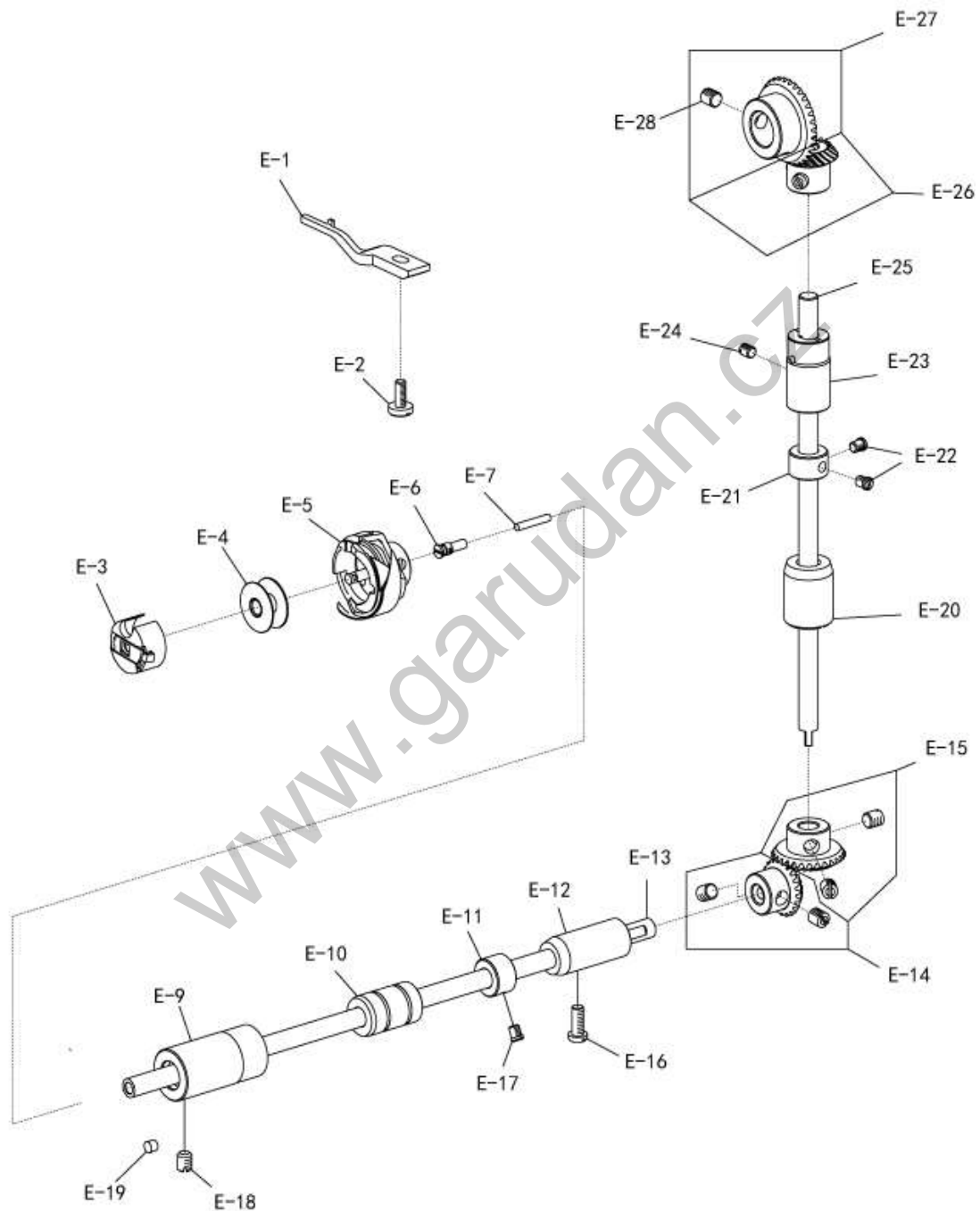
4. PRESSER BAR & TENSION RELEASE COMPONENTS (2/2)



4. PRESSER BAR & TENSION RELEASE COMPONENTS (2/2)				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
D-40	10041762	Lifting lever connecting rod	1	
D-41	10000134	Screw	3	
D-42	10050685	Nut	1	

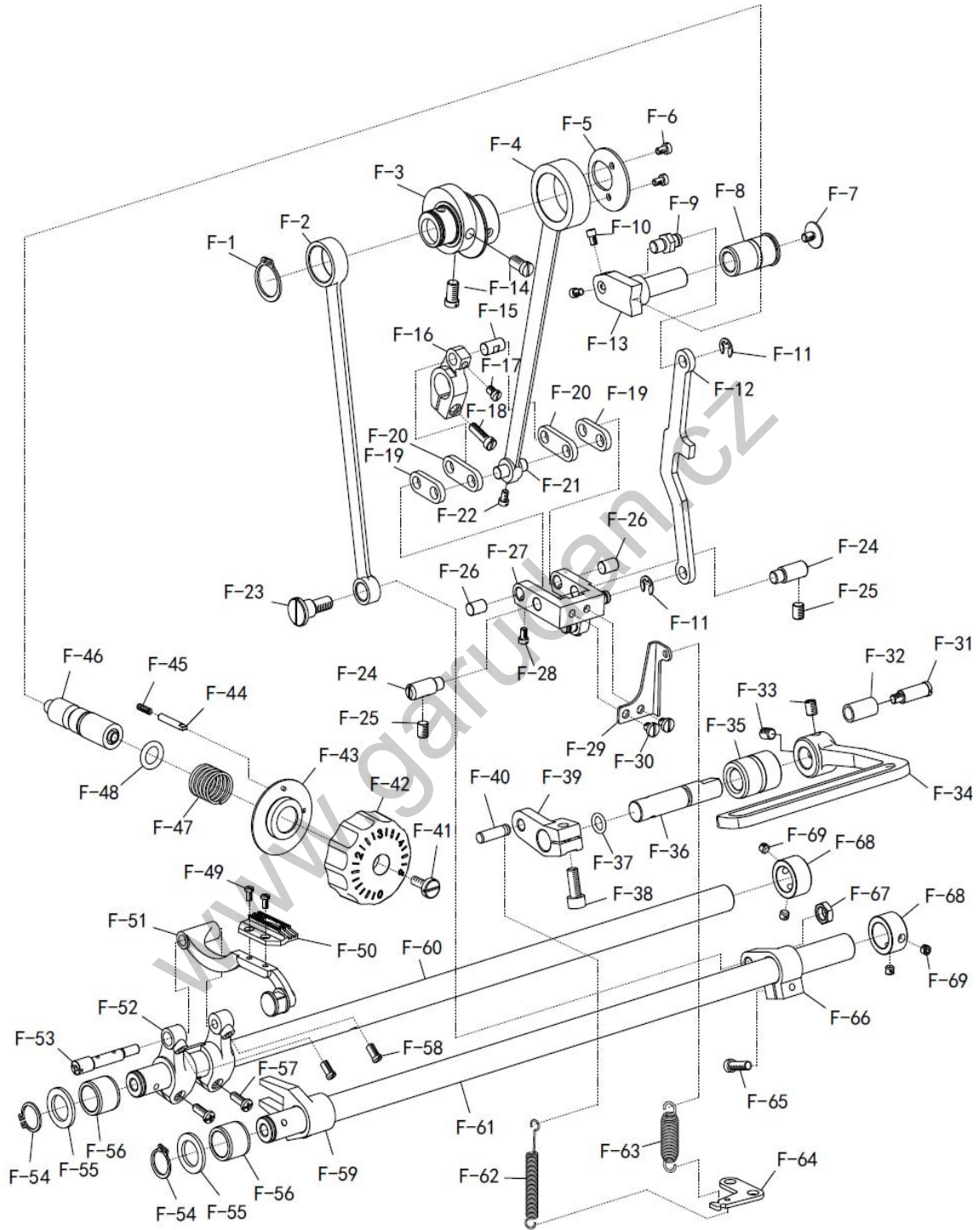
www.garudan.cz

5. HOOK OF DRIVING SHAFT COMPONENTS



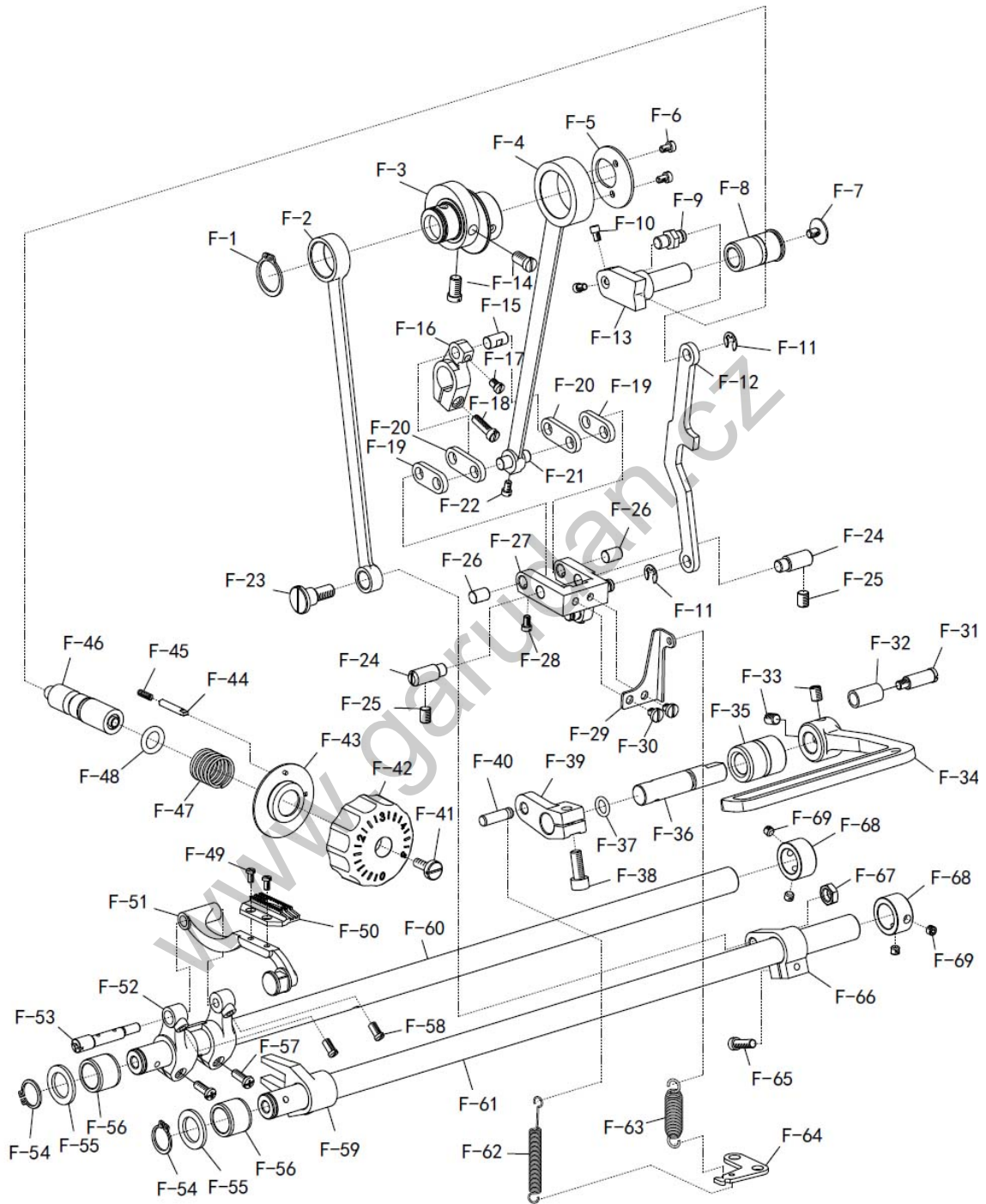
5. HOOK OF DRIVING SHAFT COMPONENTS				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
E-1	10031259*	Positioning finger	1	
E-2	10011101	Screw	1	
E-3	10006924	Bobbin case	1	
E-4	10025484	Bobbin	1	
E-5	10038530	Hook	1	
E-6	10010064	Screw	1	
E-7	10010063	Oil wick	1	
E-9	10040274	Bearing support	1	
E-9	10026781	Bearing support	1	
E-10	10008857	Bearing support	1	
E-11	10010058	Snap ring	1	
E-12	10007266	Bearing support	1	
E-13	10008821	Hook driving shaft	1	
E-14	10002560	Gear	1	
E-15	10002509	Gear	1	
E-16	10010030	Screw	1	
E-17	10010059	Screw	2	
E-18	10010593	Screw	1	
E-19	10008864	Rubber plug	1	
E-20	10007235	Bearing support	1	
E-21	10010058	Snap ring	1	
E-22	10010059	Screw	2	
E-23	10007267	Bearing support	1	
E-24	10039610	Screw	1	
E-25	10000000	Upright shaft	1	
E-26	10002561	Gear	1	
E-27	10002445	Gear	1	
E-28	10010065	Screw	8	

6. FEED MECHANISM COMPONENTS (1/2)

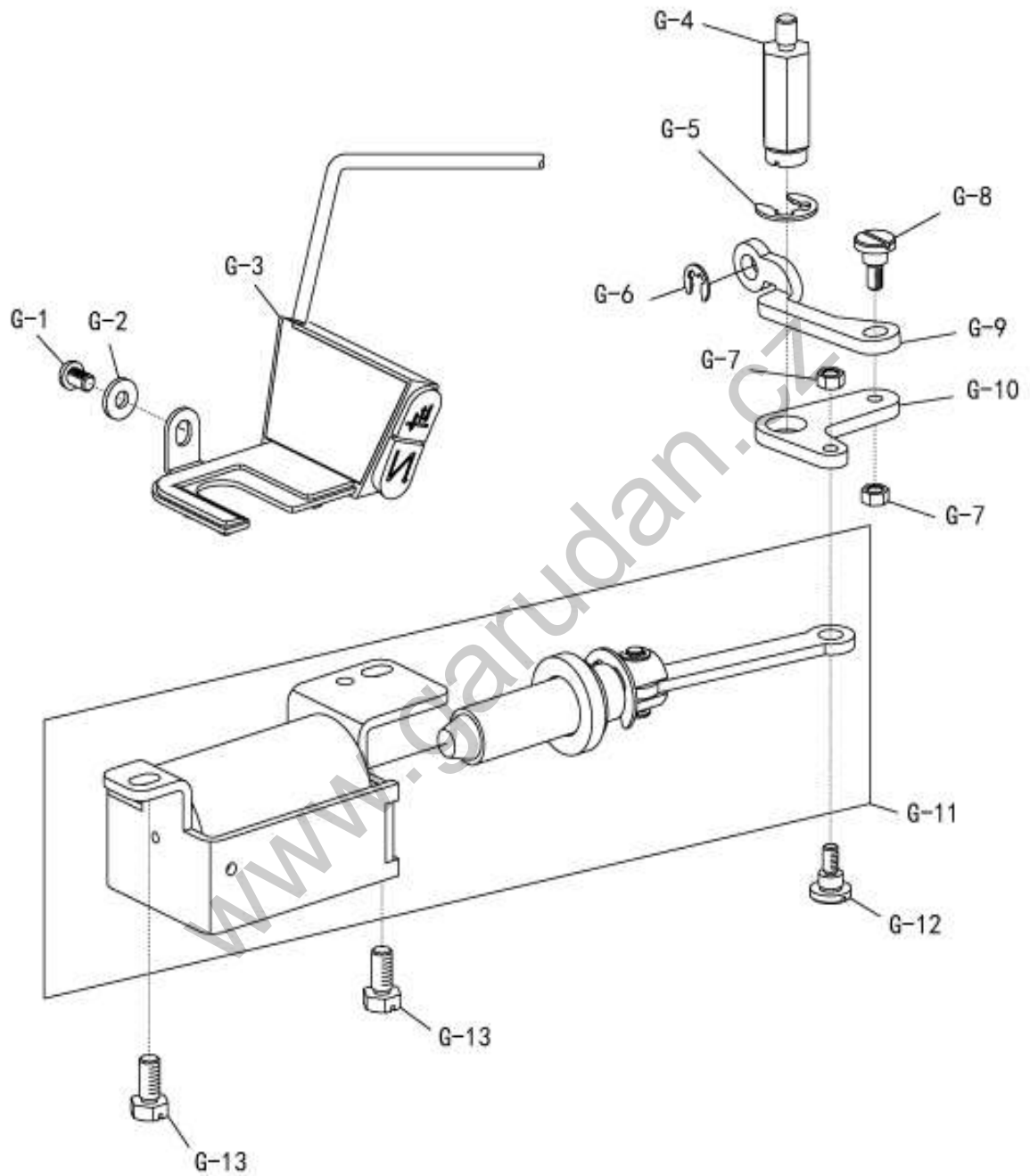


6. FEED MECHANISM COMPONENTS (1/2)				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
F-1	10010089	Snap ring	1	
F-2	10010084	Connecting rod	1	
F-3	10010115	Feed drive eccentric cam	1	
F-4	10010072	Connecting rod	1	
F-5	10010098	Thrust cover	1	
F-6	10010643	Screw	2	
F-7	10010238	Screw	1	
F-8	10013772	Bearing support	1	
F-9	10026886	Pin	1	
F-10	10051742	Screw	2	
F-11	10010649	Snap ring	2	
F-12	10008852	Feed adjust rod	1	
F-13	10008848	Feed regulator	1	
F-14	10010092	Screw	2	
F-15	10010096	Pin	1	
F-16	10010076	Feed rocker	1	
F-17	10013015	Screw	1	
F-18	10013015	Screw	1	
F-19	10010075	Short link	2	
F-20	10010068	Long link	2	
F-21	10010069	Pin	1	
F-22	10010071	Screw	1	
F-23	10010091	Screw	1	
F-24	10010102	Pin	1	
F-25	10010678	Screw	2	
F-26	10010087	Pin	2	
F-27	10012775	Feed adjusting ASM.	1	
F-28	10000000	Screw	1	
F-29	10010282	Plate	1	
F-30	10010285	Screw	2	
F-31	10050707	Screw	1	
F-32	10050706	Snap ring	1	
F-33	10040404	Screw	2	
F-34	20003459	Reverse feed control lever	1	
F-35	10014119	Bearing support	1	
F-36	10008827	Reverse feed shaft	1	
F-37	10010243	O-ring	1	

6. FEED MECHANISM COMPONENTS (2/2)

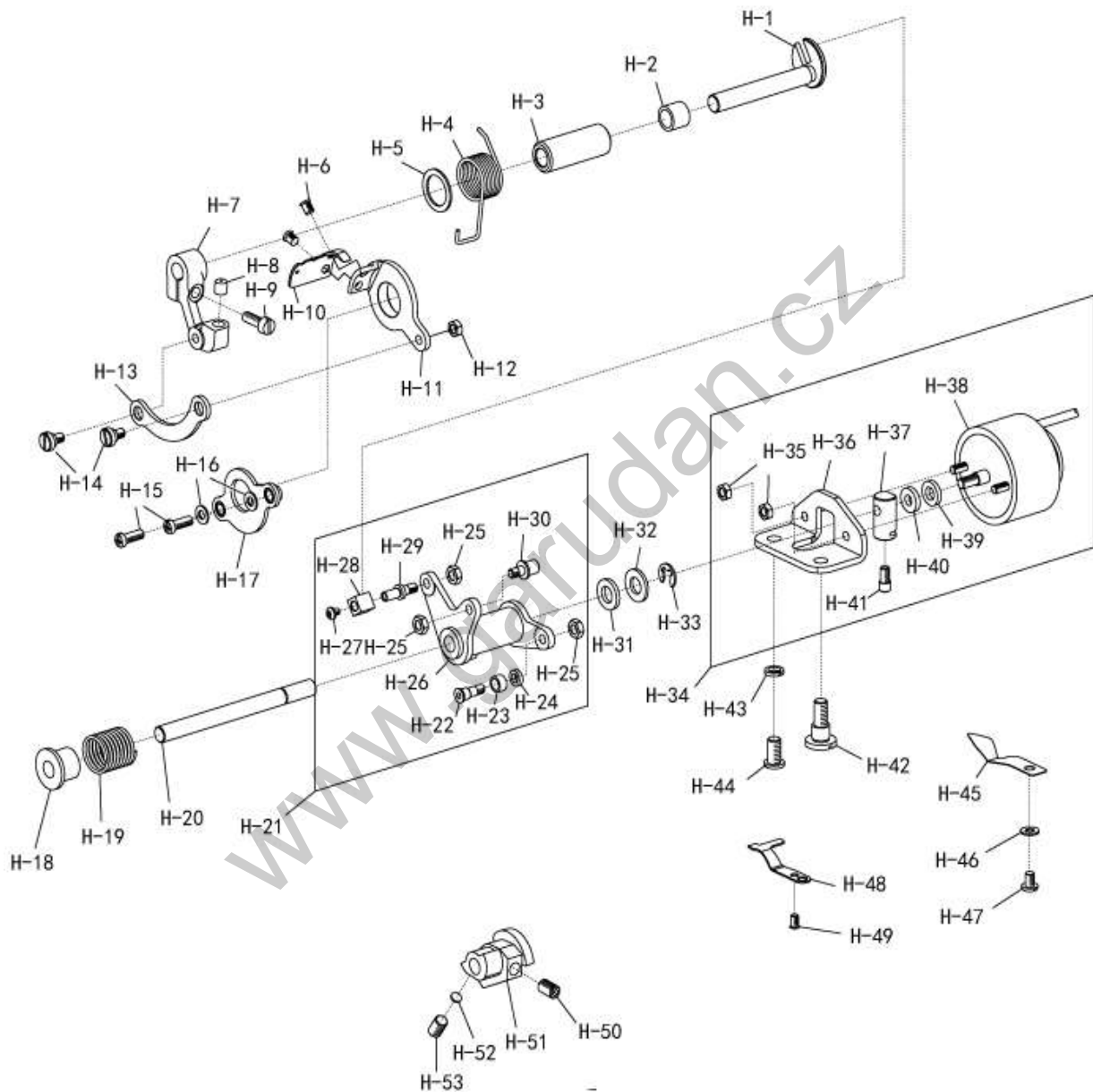


6. FEED MECHANISM COMPONENTS (2/2)				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
F-38	10009008	Screw	1	
F-39	10039853	Reverse feed shaft	1	
F-40	10010287	Pin	1	
F-41	10051845	Screw	1	
F-42	10051770	Feed dial	1	
F-43	10051578		1	
F-44	10051619	Pin	1	
F-45	10013869	Spring	1	
F-46	10008829	Screw	1	
F-47	10051621	Spring	1	
F-48	10010240	O-ring	1	
F-49	10010099	Screw	2	
F-50	See p. 34 - 37	Feed dog	1	
F-51	20000349	Feed bar ASM.	1	
F-52	10008842	Feed bar driving crank	1	
F-53	10008824	Pin	1	
F-54	10010090	Snap ring	2	
F-55	10010902	Washer	2	
F-56	10014116	Bearing support	2	
F-57	10010900	Screw	2	
F-58	10010901	Screw	2	
F-59	10042079	Lifting fork	1	
F-60	10008840	Feed rocker shaft	1	
F-61	10008804	Feed driving shaft	1	
F-62	10004430	Spring	1	
F-63	10012796	Spring	1	
F-64	10010235	Plate	1	
F-65	10010095	Screw	1	
F-66	10010086	Lifting rocker	1	
F-67	10004475	Nut	1	
F-68	10010542	Thrust collar	2	
F-69	10005020	Screw	2	

7. FEED REGULATING COMPONENTS

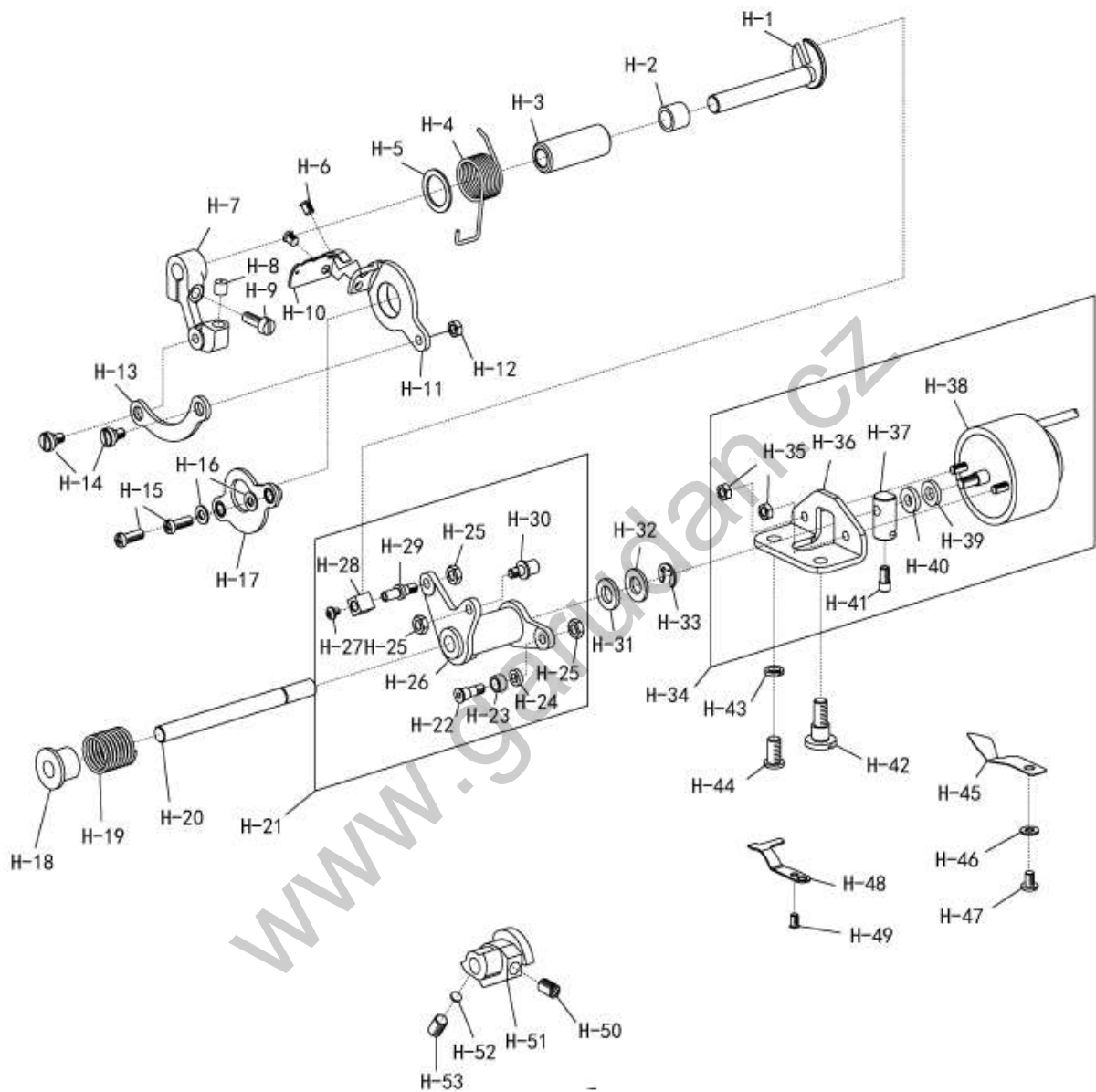
7. FEED REGULATING COMPONENTS				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
G-1	10008934	Screw	1	
G-2	10011168	Washer	1	
G-3	10043253	Led lamp ASM.	1	
G-4	10012505	Screw	1	
G-5	10003281	Snap ring	1	
G-6	10024748	Snap ring	1	
G-7	10012985	Nut	2	
G-8	10012983	Screw	1	
G-9	10012797	Reverse feed connecting plate	1	
G-10	10012989	Connecting arm ASM.	1	
G-11	10031416	Reverse feed magnet ASM.	1	
G-12	10012983	Screw	1	
G-13	10012473	Screw	2	

8. THREAD TRIMMER COMPONENTS (1/2)



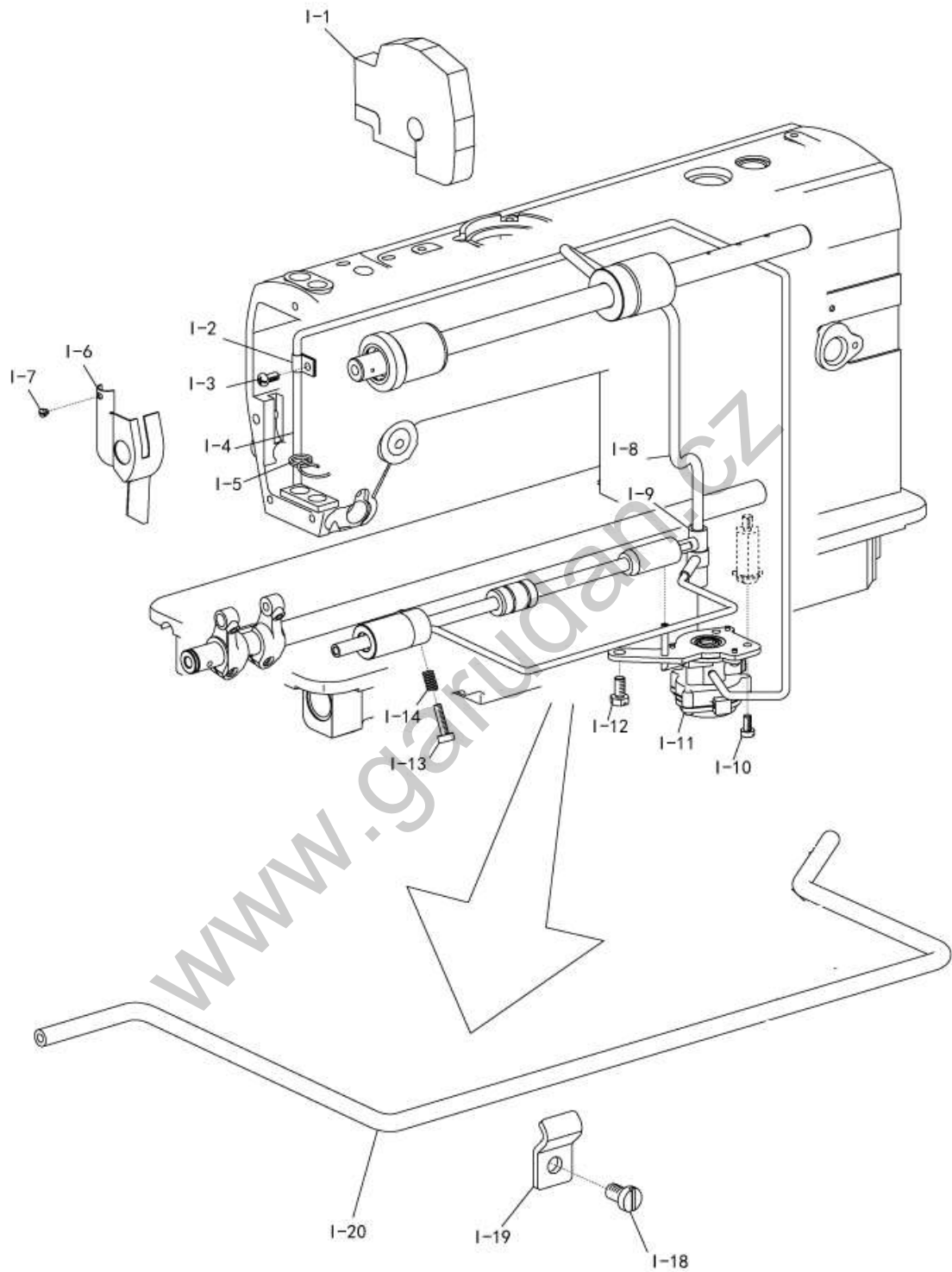
8. THREAD TRIMMER COMPONENTS (1/2)				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
H-1	10008866	Trimming crank shaft	1	
H-2	10011630	Short bushing	1	
H-3	10011630	Short bushing	1	
H-4	10011649	Spring	1	
H-5	10008865	Washer	1	
H-6	10011588	Screw	2	
H-7	10011579	Trimming crank	1	
H-8	10011579	Block	1	
H-9	10008863	Screw	1	
H-10	10011494	Round knife	1	
H-11	10004640	Round knife bracket	1	
H-12	10011578	Nut	1	
H-13	10011577	Knife shaft crack rod	1	
H-14	10011514	Screw	2	
H-15	10013541	Screw	2	
H-16	10013154	Washer	2	
H-17	10008856	Knife holder ASM.	1	
H-18	10014196	Spring cover	1	
H-19	10008812	Spring	1	
H-20	10011697	Trimming shaft	1	
H-21	10050266	Washer	1	
H-22	10004707	Screw	1	
H-23	10004651	Roller bearing	1	
H-24	10025576	Washer	1	
H-25	10011578	Nut	3	
H-26	10004648	Screw	1	
H-27	10025577	Screw	1	
H-28	10004703	Slide block	1	
H-29	10004704	Pin	1	
H-30	10004705	Pin	1	
H-31	10009654	Snap ring	1	
H-32	10003031	Washer	1	
H-33	10009654	Snap ring	1	
H-34	10031414	Thread trimmer solenoid ASM.	1	
H-35	10009471	Nut	2	
H-36	10008854	Solenoid base	1	
H-37	10011607	Solenoid connecting shaft	1	

8. THREAD TRIMMER COMPONENTS (2/2)

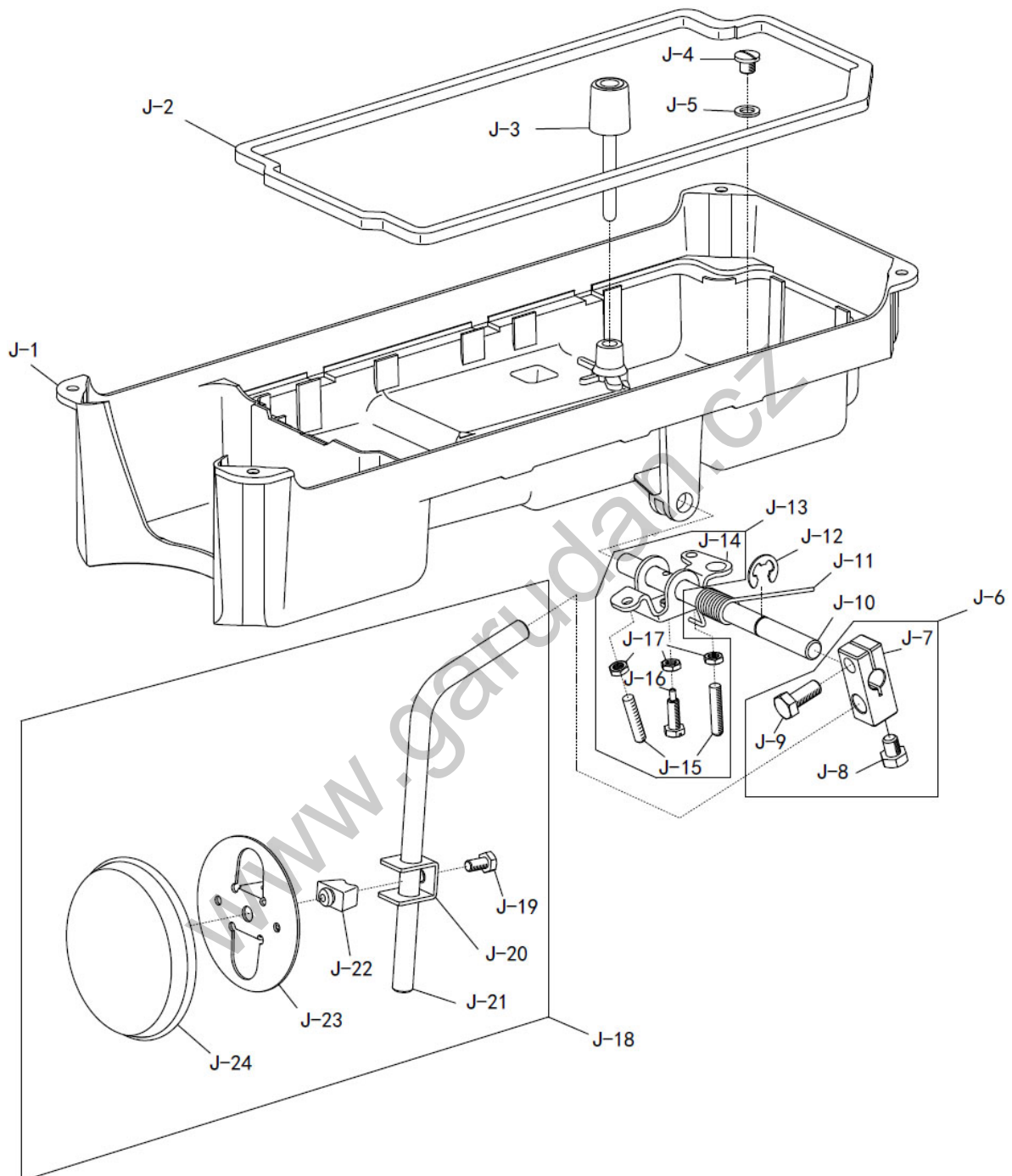


8. THREAD TRIMMER COMPONENTS (2/2)				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
H-38	10031415	Thread trimmer solenoid	1	
H-39	10011606	Washer	1	
H-40	10011845	Washer	1	
H-41	10028999	Screw	1	
H-42	10012467	Screw	1	
H-43	10003077	Washer	1	
H-44	10011605	Screw	1	
H-45	10011584	Dispart	1	
H-46	10013154	Washer	1	
H-47	10014474	Screw	1	
H-48	10011421	Fixed knife	1	
H-49	10011422	Screw	1	
H-50	10013465	Screw	1	
H-51	10010736	Thread trimmer cam	1	
H-52	10023739	Cam collar	1	
H-53	10013465	Screw	1	

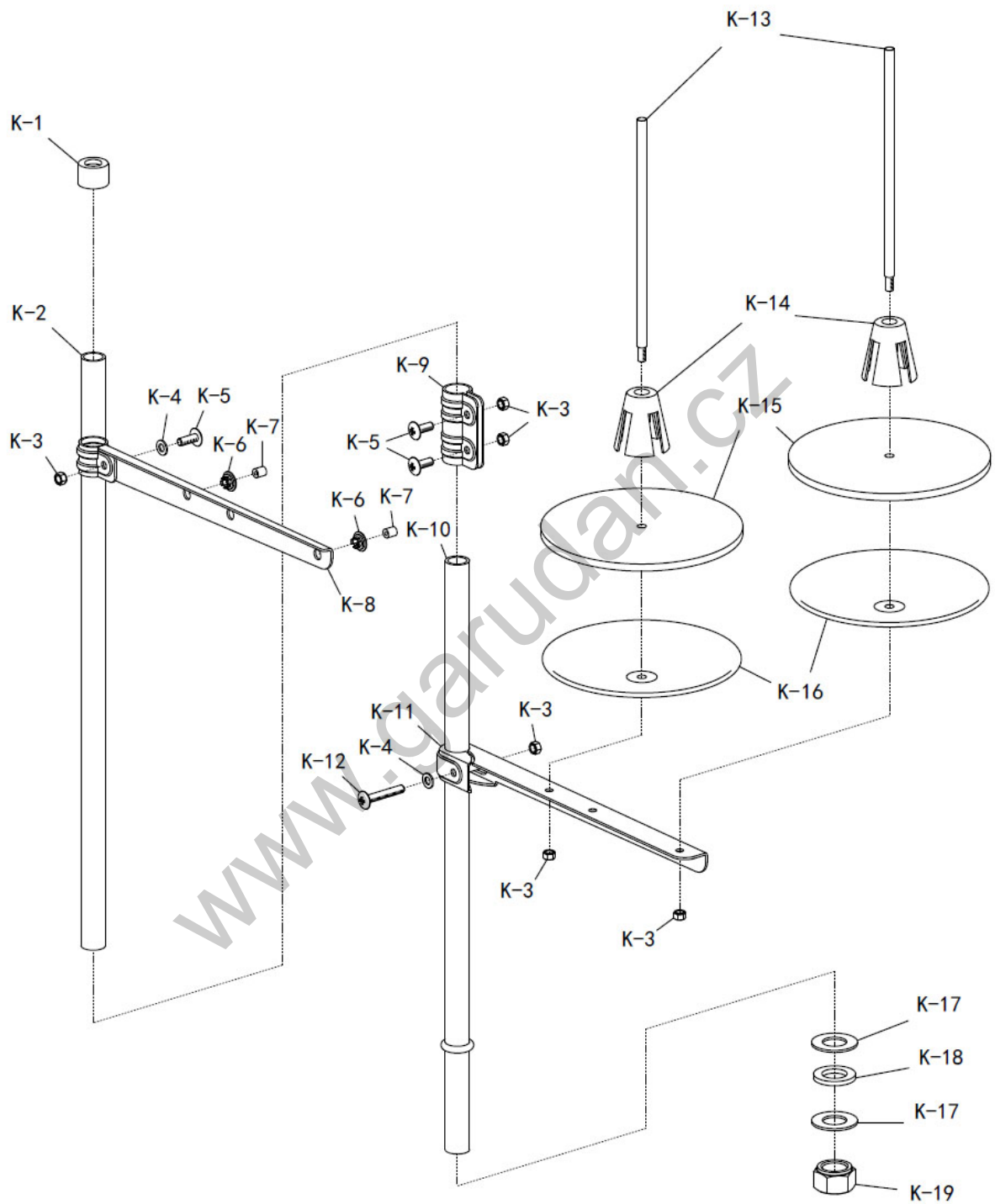
9. LUBRICATION COMPONENTS



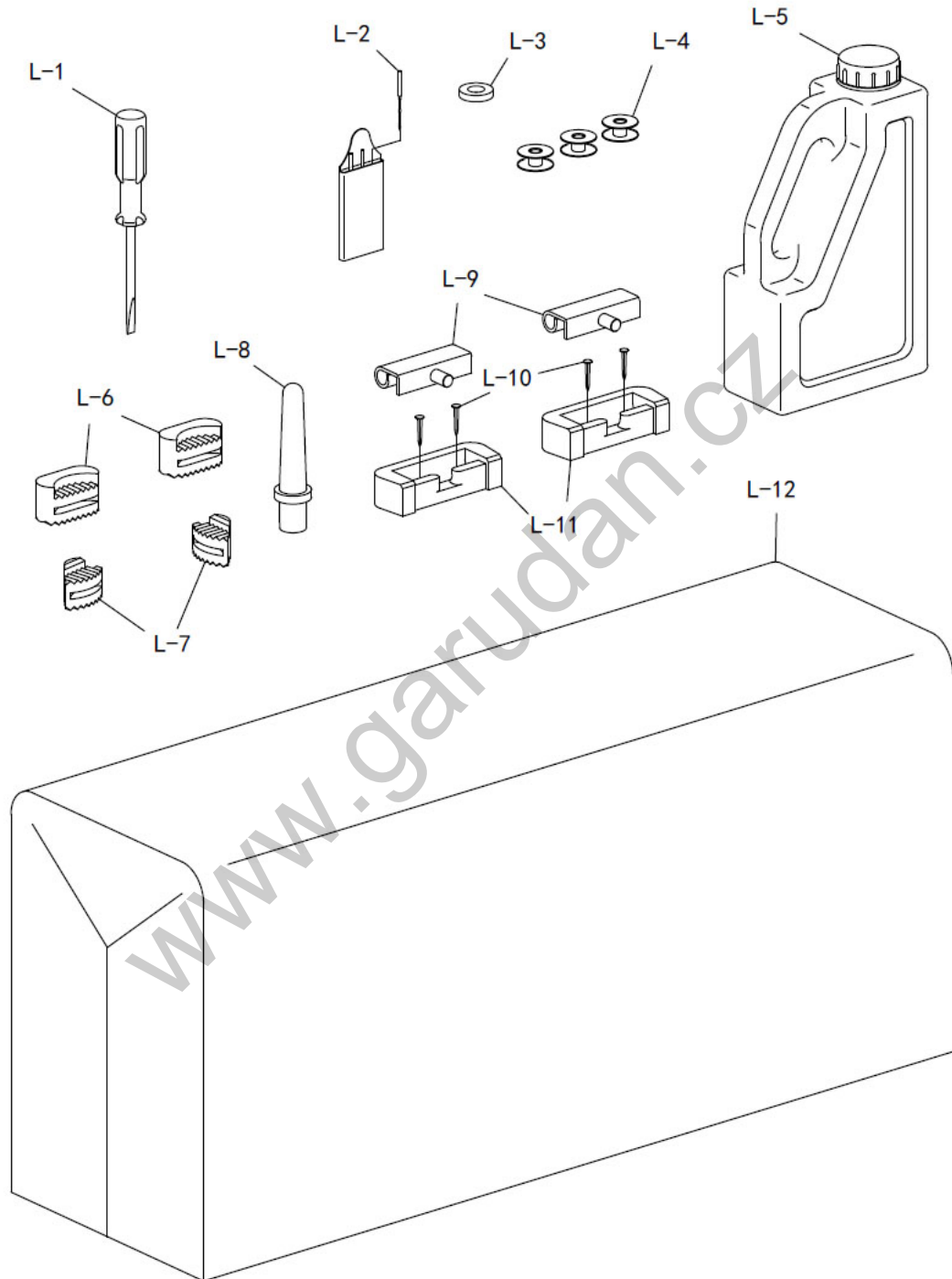
9. LUBRICATION COMPONENTS				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
I-1	10014197	Foam rubber	1	
I-2	10010294	Oil felt preser	1	
I-3	10008934	Screw	1	
I-4	10007795	Tube	1	
I-5	10042077	Oil felt preser	1	
I-6	10004065	Oil stoper	1	
I-7	10005558	Screw	1	
I-8	10050666	Main shaft oil tube	1	
I-9	10010340	Oil tube holder	1	
I-10	10010066	Screw	1	
I-11	10008817	Oil pump	1	
I-12	10050422	Screw	1	
I-13	10008831	Screw	1	
I-14	10008806	Spring	1	
I-18	10013269	Screw	1	
I-19	10050424	Tube holder	1	
I-20	10008807	Oil tube	1	

10. PRESSER FOOT COMPONENTS OF OIL PLATE KNEE LIFT

10. PRESSER FOOT COMPONENTS OF OIL PLATE KNEE LIFT				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
J-1	10008313	Oil reservoir	1	
J-2	10014194	Oil reservoir gasket	1	
J-3	10009984	Pin	1	
J-4	10009991	Screw	1	
J-5	10009988	Rubber ring	1	
J-6	10002562	Bracket ASM.	1	
J-7	10003896	Bracket	1	
J-8	10002610	Screw	1	
J-9	10002613	Screw	1	
J-10	10003899	Knee pressing shaft	1	
J-11	10003893	Spring	1	
J-12	10002559	Snap ring	1	
J-13	10002563	Crank ASM.	1	
J-14	10009987	Crank	1	
J-15	10003895	Screw	2	
J-16	10003898	Screw	1	
J-17	10003890	Nut	3	
J-18	10009985	Knee pressing plate ASM.	1	
J-19	10003894	Screw	1	
J-20	10003897	Knee pressing plate holder	1	
J-21	10003901	Knee pressing plate rod	1	
J-22	10003900	Knee pressing plate rubber	1	
J-23	10003891	Knee pressing plate	1	
J-24	10004223	Knee pressing cover	1	

11. COMPONENTS OF THREAD -RUNNING STAND

11. COMPONENTS OF THREAD -RUNNING STAND				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
K-1	10004282	Column cap	1	
K-2	10004293	Column pipe (upper)	1	
K-3	10002953	Nut	6	
K-4	10003022	Washer	2	
K-5	10003301	Screw	3	
K-6	10004285	Thread guide bushing	2	
K-7	10004289	Thread guide pipe	2	
K-8	10004298	Thread hanger (upper)	1	
K-9	10004286	Column pipe connector	1	
K-10	10004291	Column pipe (lower)	1	
K-11	10004284	Thread hanger (lower)	1	
K-12	10003312	Screw	1	
K-13	10004288	Spool pin	2	
K-14	10004287	Spool cushion	2	
K-15	10004281	Spool mat	2	
K-16	10004299	Spool seat disc	2	
K-17	10004290	Washer	1	
K-18	10004295	Washer	1	
K-19	10002985	Nut	1	

12. ACCESSORIES

12. ACCESSORIES				
NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY	NOTE
L-1	10010995	Screw driver	1	
L-2	10034917	Needle	3	
L-3	10003892	Oil reservoir magnet	1	
L-4	10025484	Screw	3	
L-5	10004455	Oil bottle with oil	1	
L-6	10009986	Oil reservoir seat	2	
L-7	10009993	Oil reservoir cushion	2	
L-8	10004466	Head connecting hook	2	
L-9	10003889	Nail	4	
L-11	10011041	Head connecting hook socket	2	
L-12	10005613	Head cover	1	

www.garudan.cz

Šicí sada	SGF0002	Spodní ponorné podávání	Strana	1
Sewing set			Page	
Šicí sada s 4-řádkovým podavačem. Standardní výbava od 01.02.2015. Sewing set wit 4-rows feed dog. Standard set from 01.02.2015.				
Síla jehly:	134 Nm. 80-110			
Needle size:				
Délka stehu:	Max. 5 mm			
Stitch length:				
Použití:	Lehké a středně silné materiály.			
Use:	Light and medium material.			
Použitelné s:	GF-105-143 LM, GF-105-147 LM, GF-1105-147 LM			
For subclass:				
Stehová deska:	10026544	Otvor pro jehlu 2,0 mm.		
Needle plate:		Needle size hole 2,0 mm.		
Podavač:	10026545	18 zubů.		
Feed dog:		18 teeth.		
Patka:	GM164/5-8	Šířka patky je 11,2 mm		
Presser foot:		Width of presser foot is 11,2 mm		

I



Šicí sada	SGF0003	Spodní ponorné podávání	Strana	1
Sewing set			Lower drop feed	
Šicí sada s 3-řádkovým podavačem. Sewing set wit 3-rows feed dog.				
Síla jehly:	134 Nm. 90-110			
Needle size:				
Délka stehu:	Max. 5 mm			
Stitch length:				
Použití:	Středně silné materiály.			
Use:	Medium material.			
Použitelné s:	GF-105-143 LM, GF-105-147 LM, GF-1105-147 LM			
For subclass:				
Stehová deska:	GM166-8	Otvor pro jehlu 1,8 mm.		
Needle plate:		Needle size hole 1,8 mm.		
Podavač:	GM165-8	16 zubů.		
Feed dog:		16 teeth.		
Patka:	GM164/5-8	Šířka patky je 11,2 mm		
Presser foot:		Width of presser foot is 11,2 mm		



Šicí sada	SGF0004	Spodní ponorné podávání	Strana	1
Sewing set		Lower drop feed	Page	
Šicí sada s 4-řádkovým pogumovaným podavačem. Sewing set wit 4-rows rubber feed dog.				
Síla jehly:	134 Nm. 65-80			
Needle size:				
Délka stehu:	Max. 4 mm			
Stitch length:				
Použití:	Lehké materiály.			
Use:	Light material.			
Použitelné s:	GF-105-143 LM, GF-105-147 LM, GF-1105-147 LM			
For subclass:				
Stehová deska:	E14	Otvor pro jehlu 1,4 mm.		
Needle plate:		Needle size hole 1,4 mm.		
Podavač:	149057R (GF-xxx-143 LM)	Nemá zoubky.		
Feed dog:	149057R-úprava (GF-xxx-147 LM)	Without teeth.		
Patka:	P351T	Šířka patky je 11,2 mm		
Presser foot:		Width of presser foot is 11,2 mm		



Šicí sada	SGF0007	Spodní ponorné podávání	Strana	1
Sewing set		Lower drop feed	Page	
Šicí sada s kolečkovou patkou. Sewing set with roller presser foot.				
Síla jehly:	134 Nm. 80-110			
Needle size:				
Délka stehu:	Max. 5 mm			
Stitch length:				
Použití:	Středně silné materiály.			
Use:	Medium materials.			
Použitelné s:	GF-113 series, GF-115 series, GF-105 series, GF-1105-147 LM			
For subclass:				
Stehová deska:	12438	Otvor pro jehlu 1,8 x 3,3 mm.		
Needle plate:		Needle size hole 1,8 x 3,3 mm.		
Podavač:	12436	11 zubů.		
Feed dog:		11 teeth.		
Patka:	12264	Průměr patky je 22 mm		
Presser foot:		Diameter of presser foot is 22 mm		



