

Návod k používání a katalog  
náhradních dílů pro průmyslový  
šicí stroj

**GARUDAN**®

GS-900 serie



ANITA B s.r.o.

Hliníky 2068

680 01 Boskovice

Czech Republic

fax: +420 516 452 751

tel: +420 516 454 774,

+420 516 453 496

e-mail: [info@anita.cz](mailto:info@anita.cz)

[www.garudan.cz](http://www.garudan.cz)

## Bezpečnostní opatření

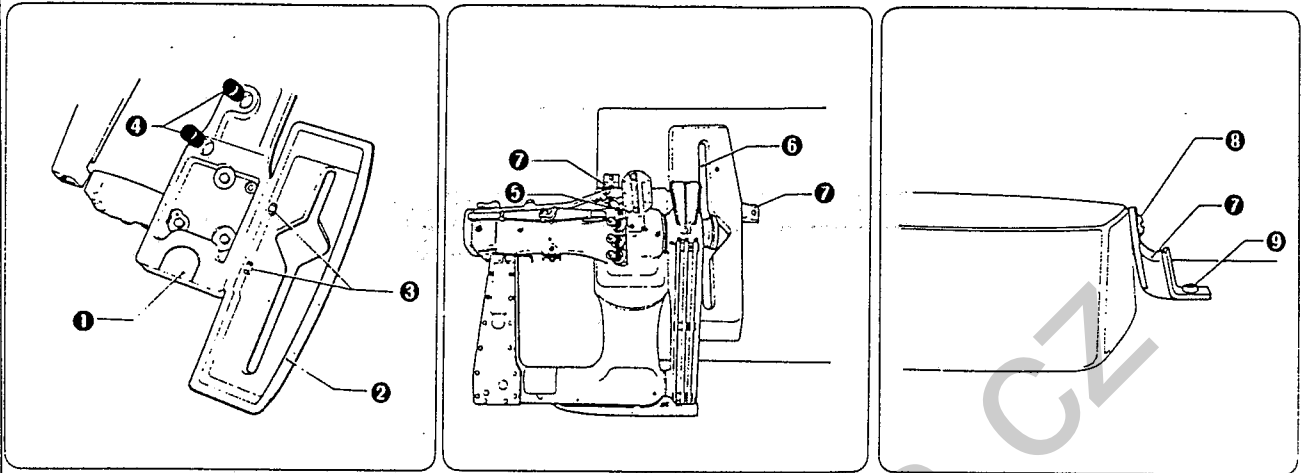
Neuvádějte šicí stroj do provozu, dokud nebude zajištěna správná příprava odborníkem nebo kvalifikovanou osobou a dokud se neseznámíte s bezpečnostními opatřeními.

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 těm pracem, pro které 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, atd.
  - 7.2. Při opuštění pracoviště a při ponechání pracoviště bez dozoru.
  - 7.3. Při údržbě stroje (při čištění).
8. Opravy, údržba a úprava strojů (viz bod 6) smí být prováděny jen odborníkem nebo kvalifikovanou osobou. Pro opravy musí být použity jen náhradní díly od výrobce stroje.
9. Práce na elektrovybavení stroje smí být prováděny elektromechanikem nebo pod řízením a dozorem kvalifikované osoby.
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. Zbytkový tlakový vzduch je nutno vypustit před započítím 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“.

[www.garudan.cz](http://www.garudan.cz)

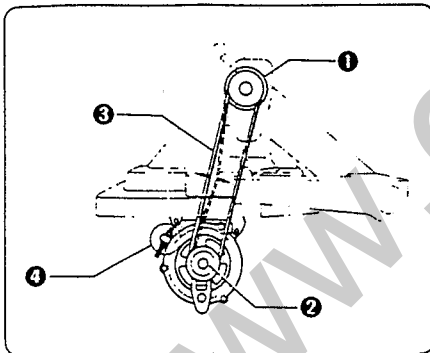
## MONTÁŽ

### 1) Montáž hlavy stroje



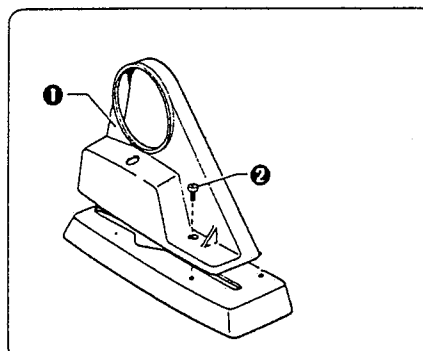
1. Na lože stroje (1) pomocí dvou šroubů (3) namontujte kryt řemene (2).
2. Do otvorů ve stroji vložte pryžové kolíky (4).
3. Hlavu stroje položte na plát a ustředte tak, aby řetěz zdvihu patky (5) a řemen v otvoru řemene (6) volně procházeli.
4. Nakonec dotáhněte držáky (7) a kryt řemene šrouby (8), a připevněte k plátu šrouby (9).

### 2) Nastavení napnutí řemene



Klínový řemen (3) vložte do řemenice stroje (1) a do řemenice motoru (2). Povolněním matice (4) a jejich pohybem nastavte napnutí řemene tak, aby průhyb řemene byl v místě označeném šipkami (25-30)mm.

### 3) Montáž krytu řemene



Kryt řemene (1) namontujte na základnu dvěma šrouby (2).

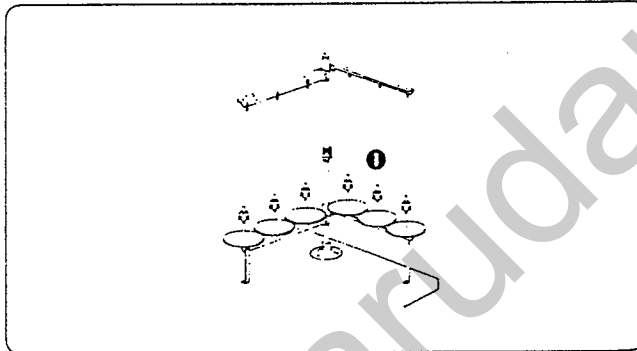
## 4) Použité motory a řemenice

Pro správnou funkci stroje použijte motory uvedené v následující tabulce:

frekvence (Hz)	rychlost šití (st/min)	řemenice motoru (mm)	velikost řemene (mm)
50	3.100	85	1.140
	3.600	95	1.170
60	3.100	70	1.120
	3.600	80	1.140

## 5) Niťový stojánek

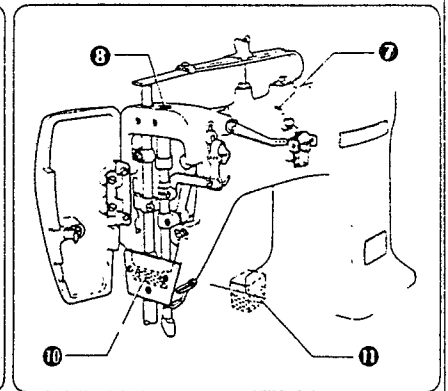
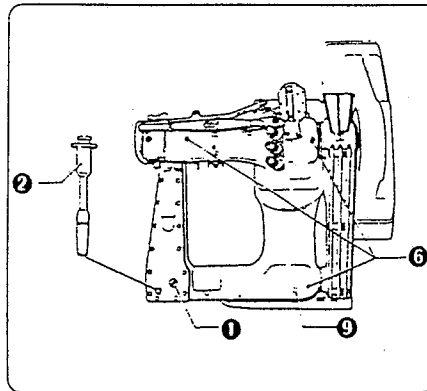
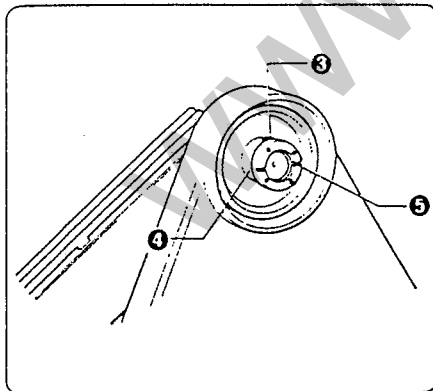
Podle obrázku sestavte niťový stojánek (1) a připevněte do pravého zadního rohu plátu.



## MAZÁNÍ A UVEDENÍ DO PROVOZU

## 1) Mazání

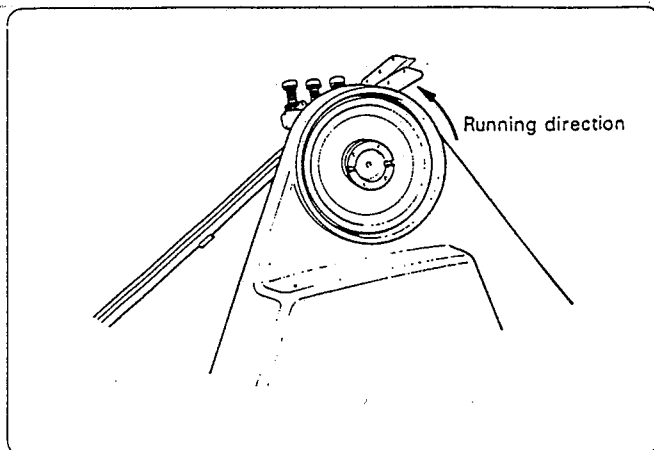
Před použitím stroje naolejujte všechna uvedená místa.



- Po smontování stroje odstraňte šroub (1) a naplňte nádrž olejem (2) až po rysku.
- Otáčením řemenice uveďte otvor (3) do horní polohy, odšroubujte šroub a naplňte nádrž (4) olejem. Hladina oleje nesmí poklesnout pod rysku (5)!
- Každý týden 5 kapek oleje do otvorů, označených (6), (7) a (8).
- Čas od času odmontujte výpustný šroub (9) a použitý olej vyměňte.
- Čas od času vyměňte olej v zásobníku (10) a (11).

## 2) Uvedení do provozu

1. Zapněte hlavní spínač a pomalým sešlápnutím pedálu se přesvědčte o správném směru otáčení řemenice ve směru šipky.
2. První 3 až 4 dny provozu používejte maximální rychlost šití 3.100 stehů za minutu.



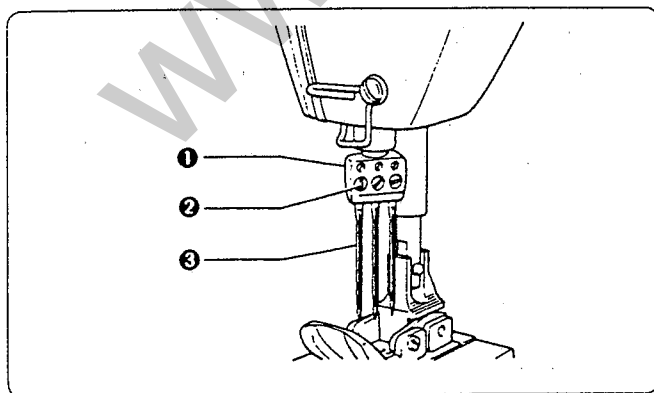
## POUŽÍVÁNÍ

## 1) Jehly a nitě

Použité jehly i nitě jsou v největší míře závislé na zpracovávaném materiálu. Uvedenou tabulku použijte jako orientační.

jehla	horní nit	dolní nit
16	50	60
19	30	50
22	20	30

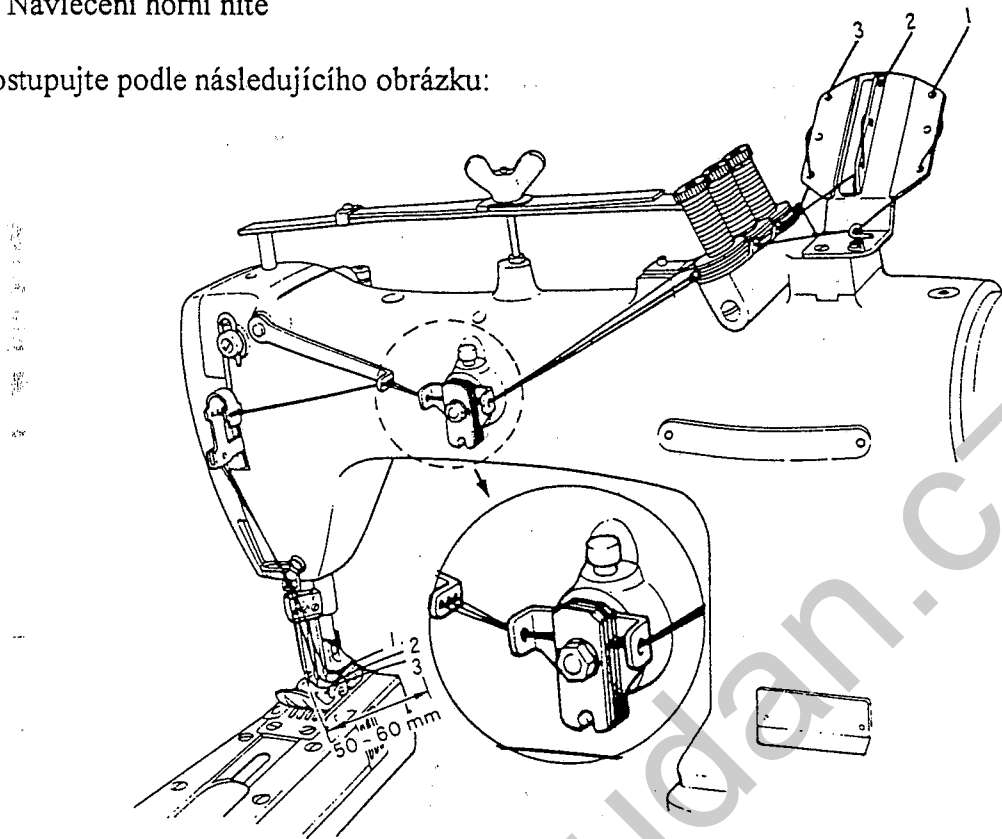
## 2) Vložení jehel



1. Otáčením řemenice uveďte jehelník (1) do horní úvrati.
2. Povolte šroub(y) (2), jehlu(y) (3) umístěte drážkou dopředu do jehelníku (1) a šroub(y) dotáhněte.

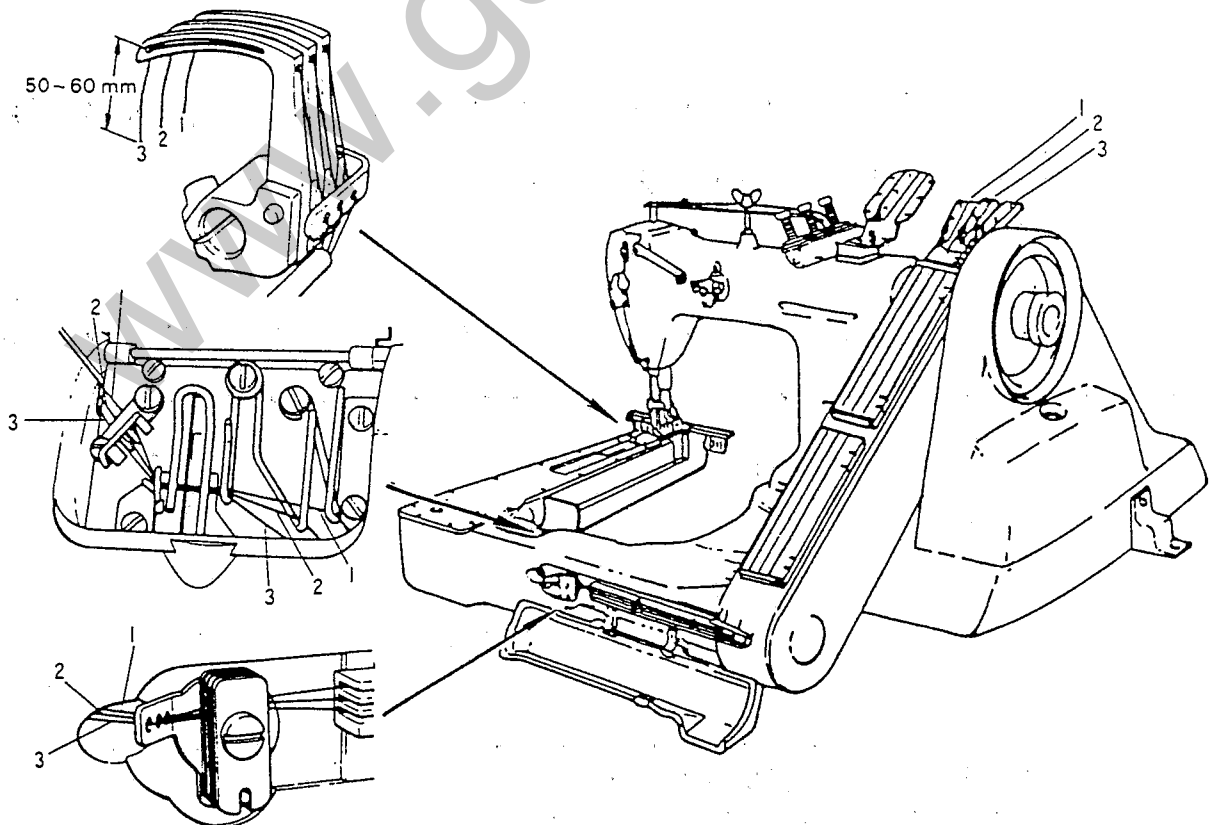
## 3) Navlečení horní nitě

Postupujte podle následujícího obrázku:



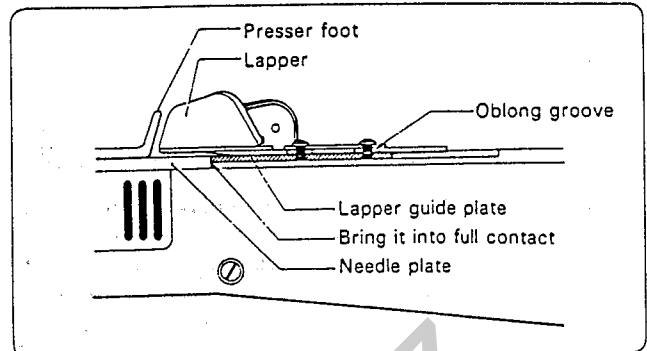
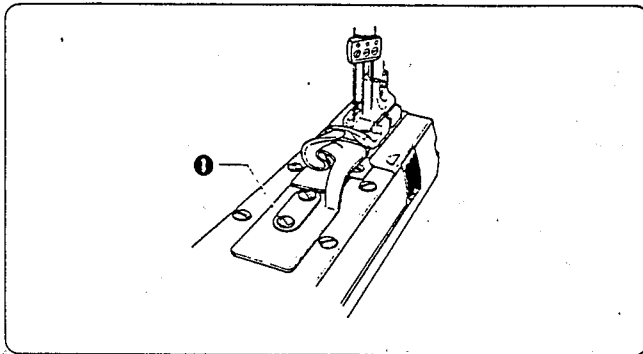
## 4) Navlečení dolní nitě

Postupujte podle následujícího obrázku:



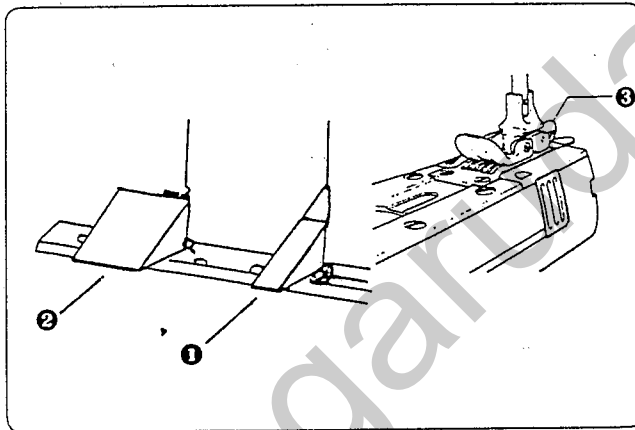


## 5) Montáž vodiče



Vložte vodič do podlouhlé drážky v rameni stroje a nastavte vodič tak, aby se nedotýkal patky. Jestliže se vodič pohybuje příliš těžce, nebo jej nelze umístit do správné polohy, povolte šroub (1) a nastavte požadovanou polohu.

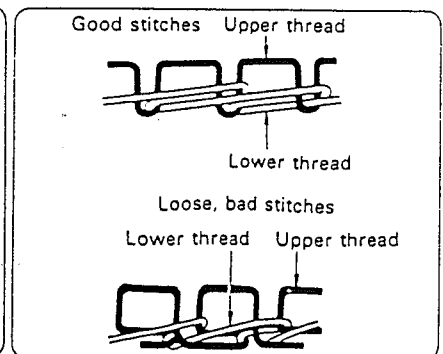
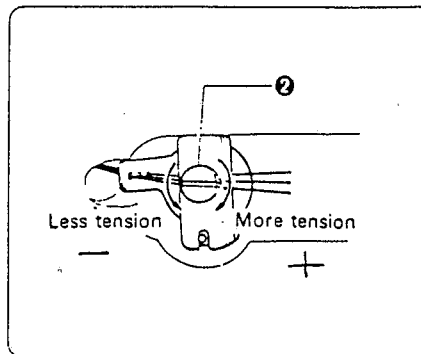
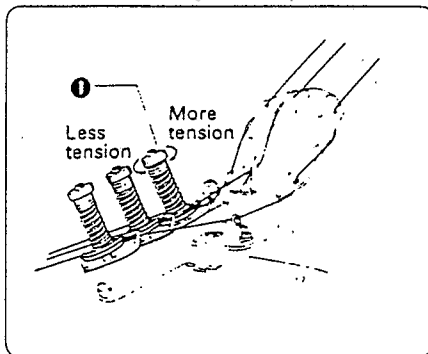
## 6) Šití



1. Zapněte hlavní spínač, sešlápněte pedál zdvihu patky (1), vložte dílo pod patku a pedál povolte.
2. Sešlápněte pedál motoru (2).
3. Po ukončení šití vyčkejte, až dílo dosáhne nože řezu nití (3) a nitě odřezte.

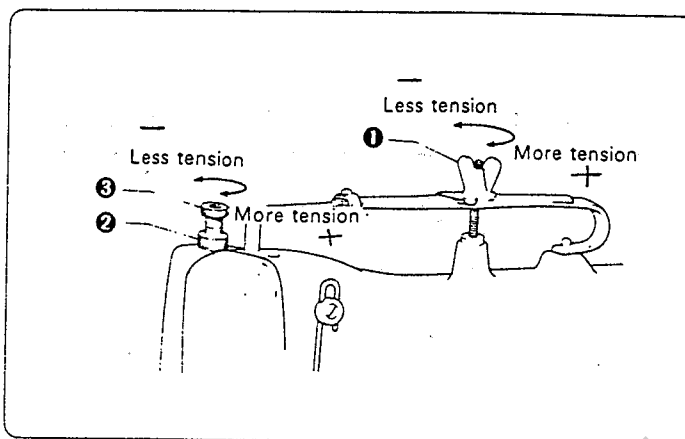
## 7) Napnutí nití

Napnutí nití závisí na zpracovávaném materiálu. Proto je nastavte podle konkrétních šicích podmínek.



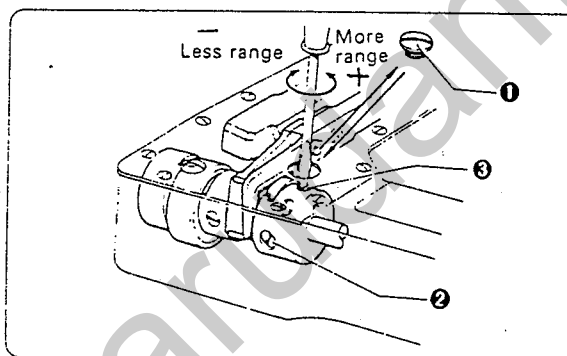
1. Šroubem(y) (1) nastavte napětí horních nití.
2. Šroubem(y) (2) nastavte napětí dolních nití.

## 8) Nastavení přítlaku patky



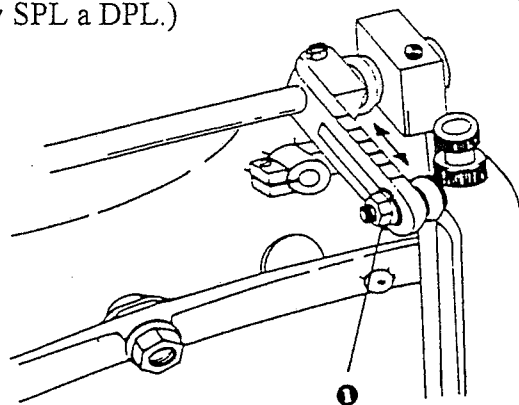
Otáčením matice (1) nastavte požadovaný přítlak patky. U typů SPL a DPL můžete přítlak patky nastavit otáčením šroubu (3) po povolení pojistné matice (2).

## 9) Nastavení délky stehu



1. Odstraňte šroub (1).
2. Otáčejte ručním kolem tak dlouho, až je šroub (2) pod montážním otvorem.
3. Povolte šroub (2), znovu otáčejte ručním kolem ve stejném smyslu tak dlouho, až je nastavovací šroub (3) pod montážním otvorem.
4. Otáčením šroubu (3) ve směru pohybu hodinových ručiček se délka stehu zmenšuje, a naopak.
5. Po nastavení délky stehu šroub (2) pevně utáhněte!
6. U typů SPL a DPL nastavte znovu vodič jehel dle příslušné kapitoly.

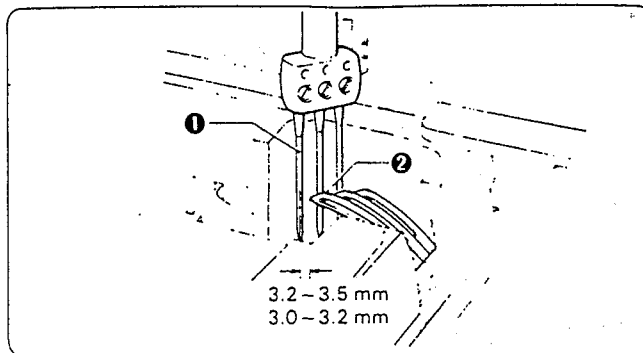
## 10) Nastavení odtahového válce (platí pouze pro typy SPL a DPL.)



1. Po změně délky stehu znovu nastavte odtahový válec.
2. Povolte matici (1) a posunem šroubu směrem od stroje se krok podání zvětšuje a naopak.
3. Po nastavení matice (1) utáhněte!

## STANDARDNÍ NASTAVENÍ

### 1) Nastavení vzájemné polohy jehel a smyčkovačů



Typ 936

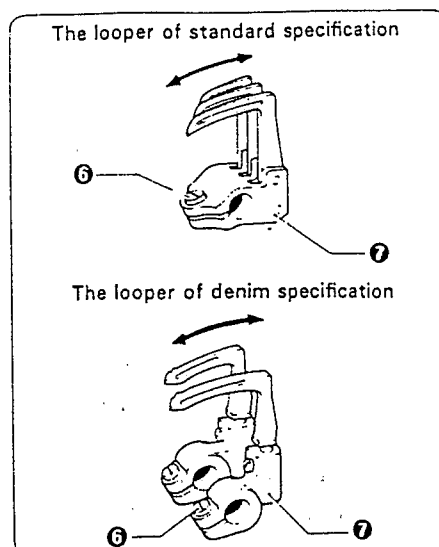
Při pohybu jehel (1) dolů a smyčkovače (2) jsou na konci své dráhy. Při pohybu zpět, musí být vzdálenost mezi osou jehel a hroty smyčkovačů 3,2mm – 3,5mm.

Typ 936 SPL,DPL

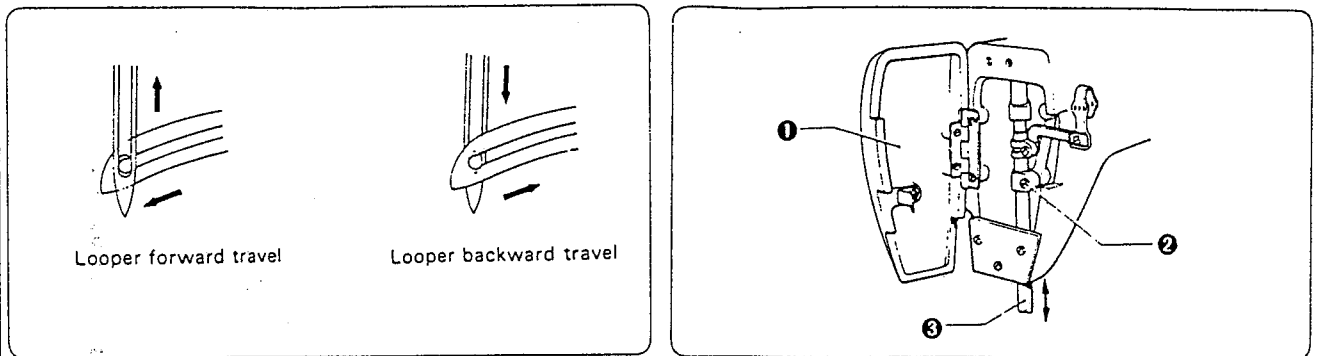
Při pohybu jehel (1) dolů a smyčkovače (2) jsou na konci své dráhy při pohybu zpět, musí být vzdálenost mezi osou jehel a hroty smyčkovačů 3,0mm – 3,2mm.

### Vlastní nastavení

1. Odstraňte přítlačnou patku, stehovou desku a podavače.
2. Povolte dva šrouby (4) a šroub (5) na ozubeném kole (3).
3. Otáčejte ručním kolem tak dlouho, až jehly dosáhnou dolní úvratě.
4. Dolní hřídel otáčejte tak dlouho, až smyčkovače (2) dosáhnou konce své dráhy při pohybu zpět.
5. Šrouby (4) a šroub (5) pevně dotáhněte.
6. Povolte šroub (6) a pohybujte smyčkovačem (či) ve směru šípek, až dosáhnete požadovaného nastavení. Nakonec šroub (6) pevně dotáhněte!
7. V případě použití dvou smyčkovačů pro šití jeansů, musíte nastavit každý zvlášť.



## 2) Nastavení výšky jehelní tyče

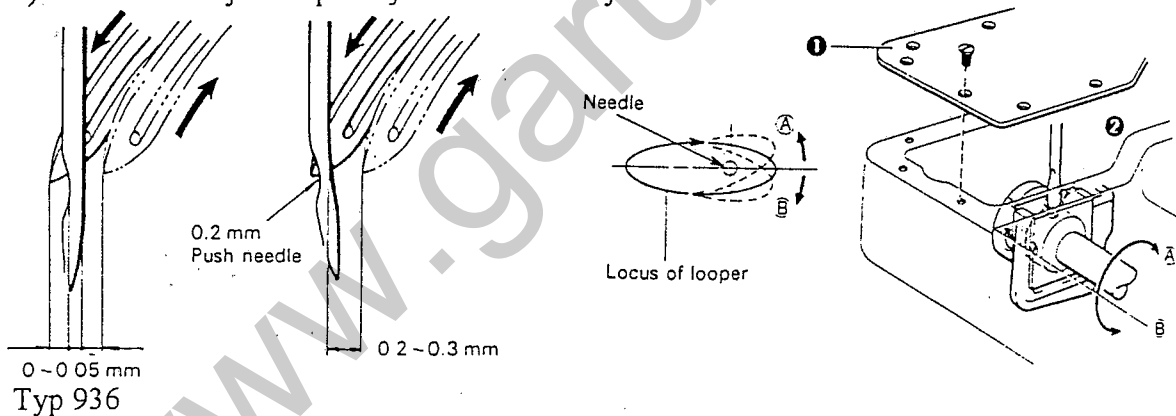


Nastavte výšku jehelní tyče tak, aby se oka jehel a smyčkovačů překrývaly.

Vlastní nastavení:

1. Otáčejte ručním kolem tak dlouho, až oko smyčkovače při pohybu vpřed z horní úvrati protne dráhu oka jehly.
2. Otevřete kryt (1), povolte šroub (2) a jehelní tyčí (3) pohybuje nahoru nebo dolů, dokud oko smyčkovače nepřekryje oko jehly.
3. Nakonec šroub (2) pevně utáhněte!

## 3) Nastavení vzájemné polohy smyčkovačů a jehel



Nastavení proved'te tak, aby mezera mezi jehlami a smyčkovači byla 0,00mm – 0,05mm.

Typ 936 SSPL, DPL

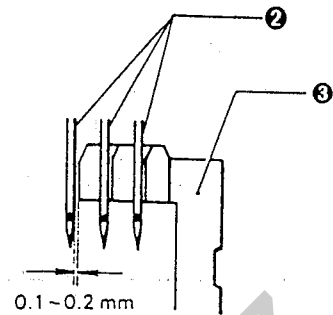
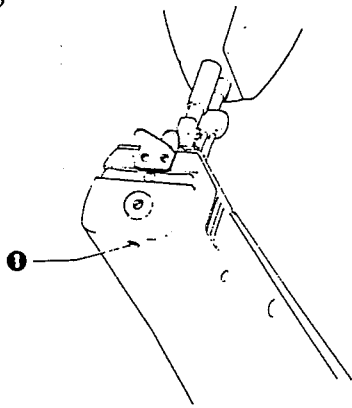
Při pohybu smyčkovače vpřed, zatlačte na jehlu smyčkovačem tak, aby se vyhnula o 0,2mm. Při pohybu smyčkovače vzad nastavte mezera mezi jehlou a smyčkovačem 0,2mm – 0,3mm.

Vlastní nastavení

1. Odstraňte kryt (1) a otáčejte ručním kolem tak dlouho, až se šroub (2) objeví pod montážním otvorem.
2. Šroub (2) povolte tak, aby vyčníval nad povrch kola. Ručním kolem otáčejte ve stejném smyslu a povolte druhý šroub.
3. Šroubovákem přidržíte šroub (2) a otáčením hřídele nastavte mezera mezi jehlami a smyčkovači.
4. Nakonec utáhněte oba šrouby (2) a připevněte kryt (1).

## 4) Nastavení vodiče jehel

Typ 936

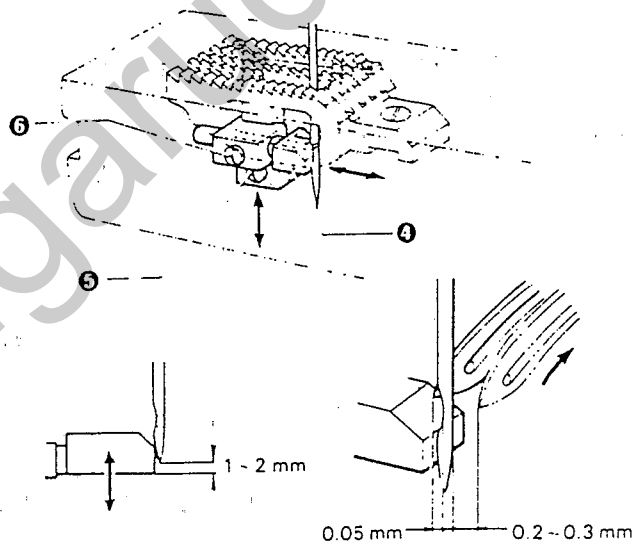


Mezeru mezi jehlami a vodičem jehel nastavte na 0,1mm – 0,2mm v okamžiku, kdy smyčkovače protnou dráhu jehel při pohybu smyčkovače vpřed.

Vlastní nastavení:

1. Otáčením ručního kola uveďte jehly do dolní úvrati.
2. Povolte šroub (1).
3. Pohybem vodiče nastavte mezeru mezi jehlami (2) a vodičem (3) na 0,1mm – 0,2mm.
4. Šroub (1) pevně dotáhněte.

Typ 936 SPL, DPL



Mezeru mezi jehlami a hroty smyčkovačů nastavte na 0,05mm při vzájemném dotyku jehel a vodiče (4).

Vlastní nastavení:

1. Otáčením ručního kola uveďte jehly do dolní úvrati.
2. Povolte šroub (5) a nastavte vodič (4) tak, aby dolní okraj oka jehly byl ve vzdálenosti 0,5mm od dolního okraje vodiče (4).
3. Otáčejte ručním kolem, až hroty smyčkovačů dosáhnou osy jehel.
4. Povolte šroub (6) a pohybujte vodičem (4) vpravo nebo vlevo tak, abyste nastavili mezeru mezi jehlami a hroty smyčkovačů na 0,05mm, při současném dotyku jehel a vodiče jehel.
5. Přesvědčte se o tom, že mezera mezi smyčkovači a jehlami je 0,2mm – 0,3mm při pohybu smyčkovače zpět.

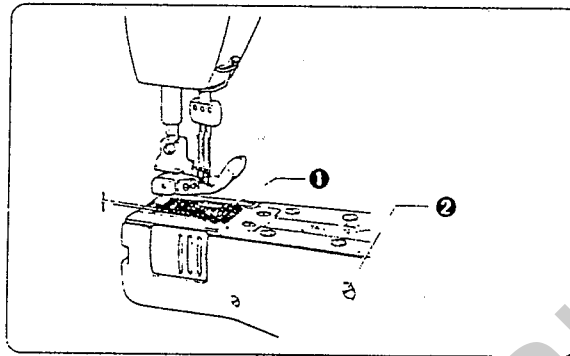
## 5) Nastavení výšky podavače

Typ 936

Podavač (1) uveďte do horní úvrati a nastavte jeho výšku na 0,8mm nad povrch stehové desky.

Typ 936 SPL, DPL

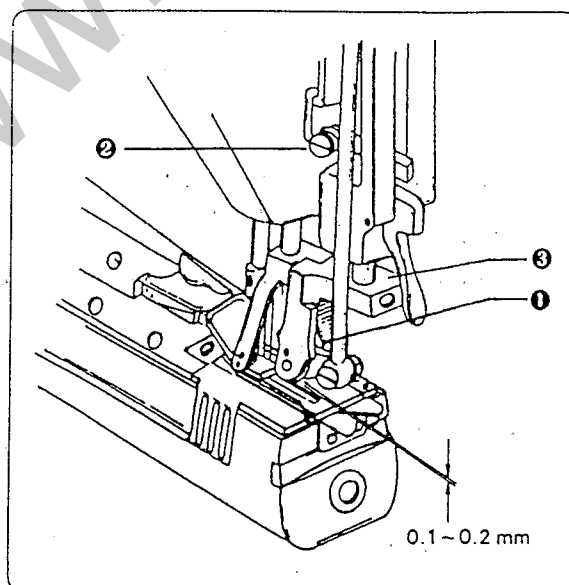
Podavač (1) uveďte do horní úvrati a nastavte jeho výšku na 1,2mm nad povrch stehové desky.



Nastavení výšky podavače provedte otáčením výstředního hřídele (2).

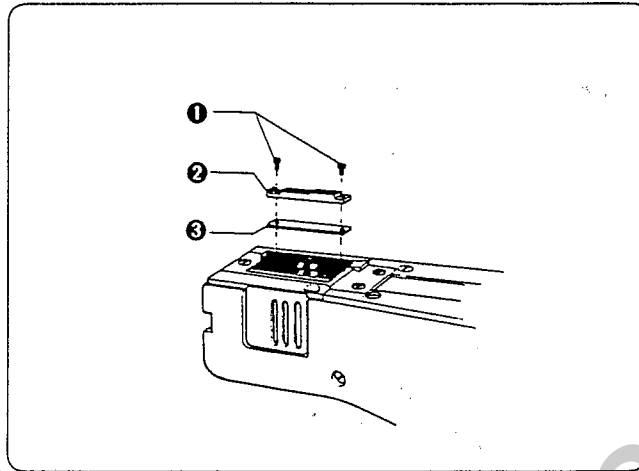
## 6) Nastavení výšky odtahového válce (platí pouze pro typy 936 SPL, DPL)

povolte šroub (2) a pohybujte tělesem (3) nahoru nebo dolů, dokud nedosáhnete výšky 0,1mm – 0,2mm odtahového válce nad povrchem stehové desky.



## 7) Montáž distančního tělesa (platí jen pro šití jeansů)

Při šití velmi těžkých materiálů nastavte výšku pomocného podavače s použitím distančního tělesa.



Vlastní nastavení:

1. Odstraňte šroub (1) a pomocný podavač (2).
2. Distanční těleso (3) umístěte pod pomocný podavač (2), a šroub (1) dotáhněte.
3. Distanční těleso naleznete v příslušenství stroje.

## 8) Nastavení vodiče nit'ové páky

Typ 936

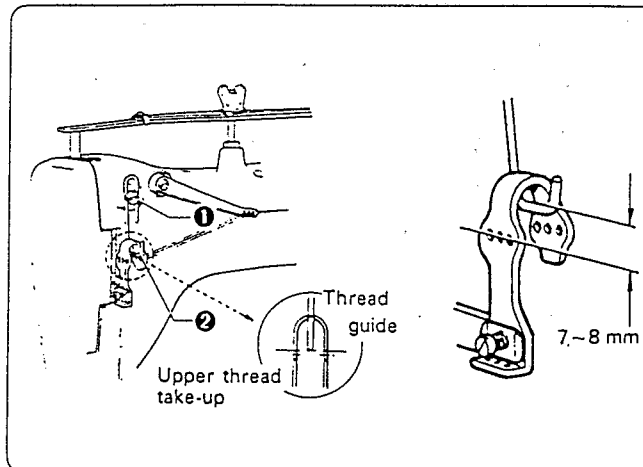
Nastavte vodič tak, aby spodní okraj vodiče byl ve stejné úrovni jako horní oko nit'ové páky. Jehelní tyč musí být v dolní úvrati.

Typ 936 SPL, DPL

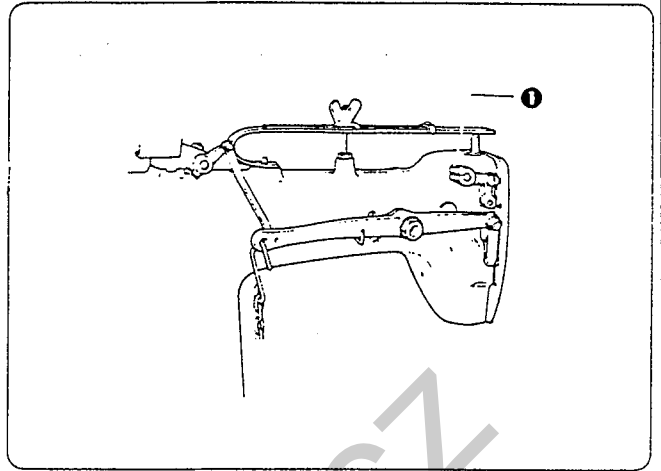
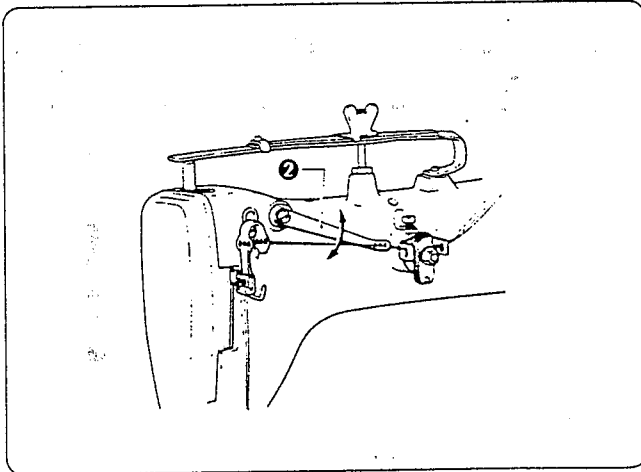
Nastavte mezeru mezi středem nit'ové páky a vrchem vodiče 7mm – 8mm.

Vlastní nastavení:

1. Otáčejte ručním kolem až jehelní tyč dosáhne dolní úvrati.
2. Povolte šroub (1) a pohybujte vodičem (2) nahoru nebo dolů, dokud dolní okraj vodiče není ve stejné úrovni s horním okem nit'ové páky.



## 9) Nastavení páky uvolňování nití

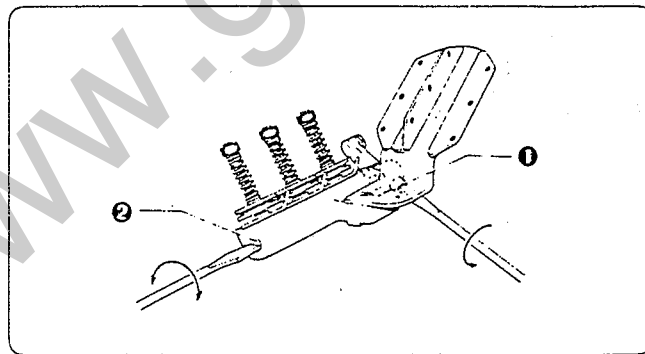


Nastavení provádějte tehdy, je-li jehelní tyč v dolní úvratí a páka uvolňování nití je v zákrytu s horním otvorem pro nit konzoly.

Vlastní nastavení:

1. Otáčejte ručním kolem až se jehelní tyč dostane do dolní úvratí.
2. Povolte šroub (1), a pohybně pákou (2) nahoru či dolů dokud není otvor pro nit v zákrytu s horním otvorem pro nit konzoly.

## 10) Nastavení hřídele uvolňování nití



Uvolňování disků provádějte při zdvižené patce a jejich dotahování při spuštěné patce.

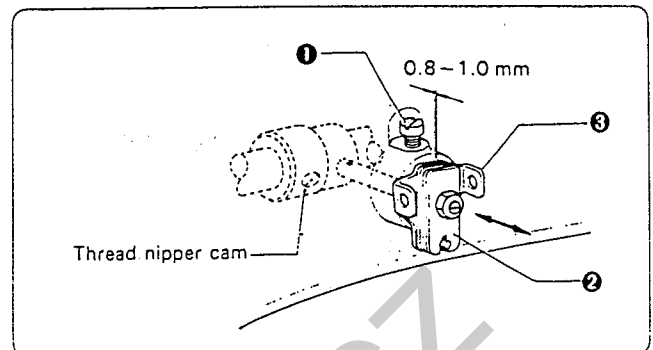
Vlastní nastavení:

1. Povolte šroub (1).
2. Nastavení provádějte otáčením hřídele (2).
3. Disky se musí začít otevírat, když je patka spuštěna 4mm nad povrch stehové desky.
4. Utáhněte šroub (1).

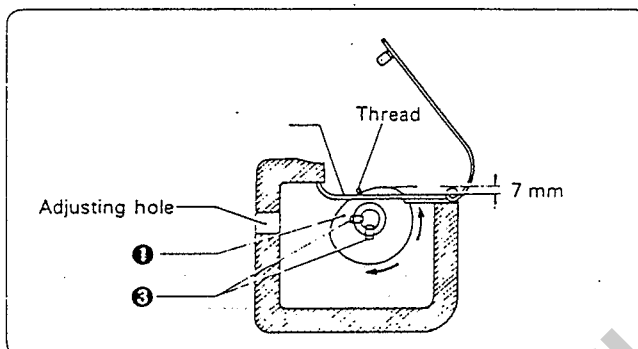


## 11) Nastavení čelistí horních nití

Povolte šroub (1) a pohybujte čelistí horních nití (2) ve směru šipky, dokud mezera mezi čelistí a podložkami není nastavena na hodnotu 0,8mm – 1,0mm.



## 12) Nastavení napínače dolních nití

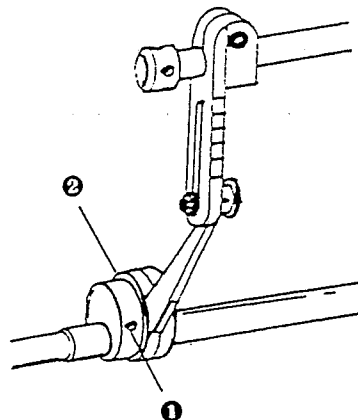


Nastavení provádějte tehdy, je-li smyčkovač na začátku své dráhy při pohybu zpět, dolní nit'ová páka (1) se posune o 5mm – 7mm nad konzolu.

Vlastní nastavení:

1. Otvorem v hlavě stroje povolte dva šrouby (3).
2. Zvedněte dolní napínač (1) o 5mm – 7mm nad konzolu.
3. Po nastavení dotáhněte oba šrouby (3).

## 13) Nastavení odtahových válců (platí pro 936 SPL, DPL)

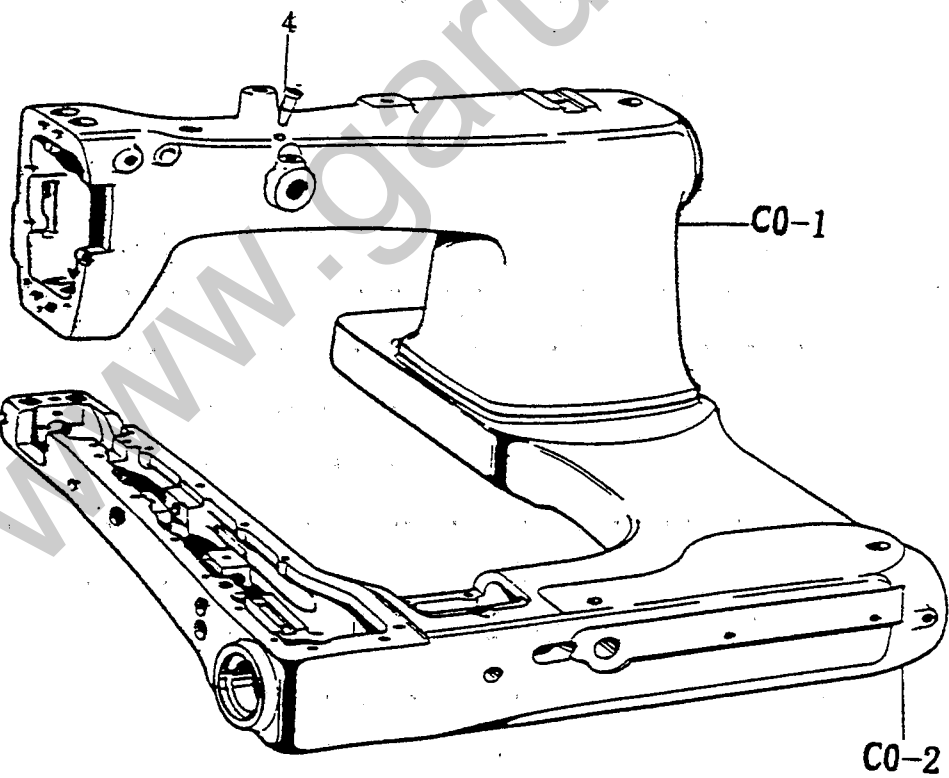
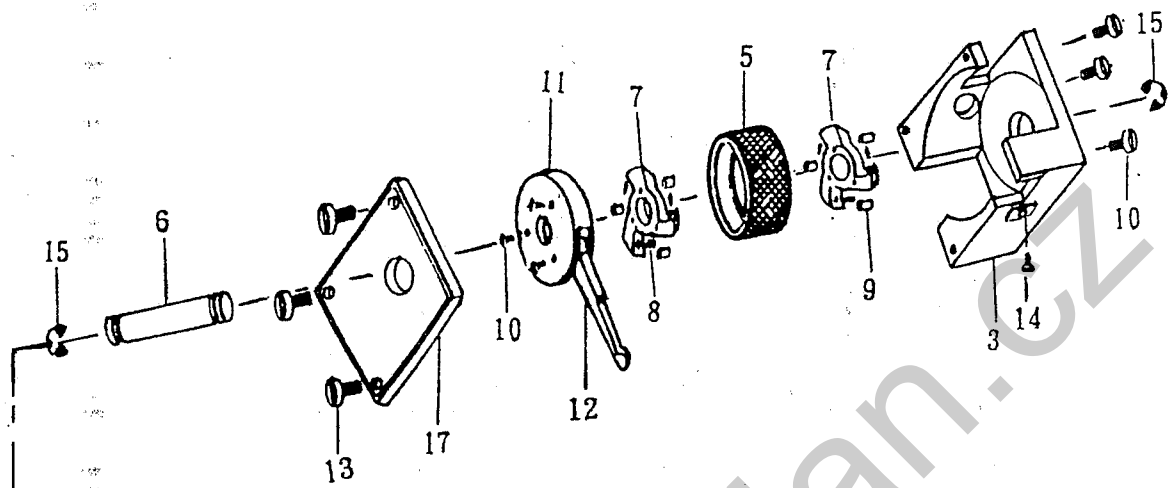


1. Povolte šrouby (1) a (2).
2. Nastavení podávání začněte, když jsou jehly ve vzdálenosti 5 mm nebo 6mm od stehové desky, a skončete ve vzdálenosti 10mm.
3. Po nastavení dotáhněte šrouby (1) a (2).

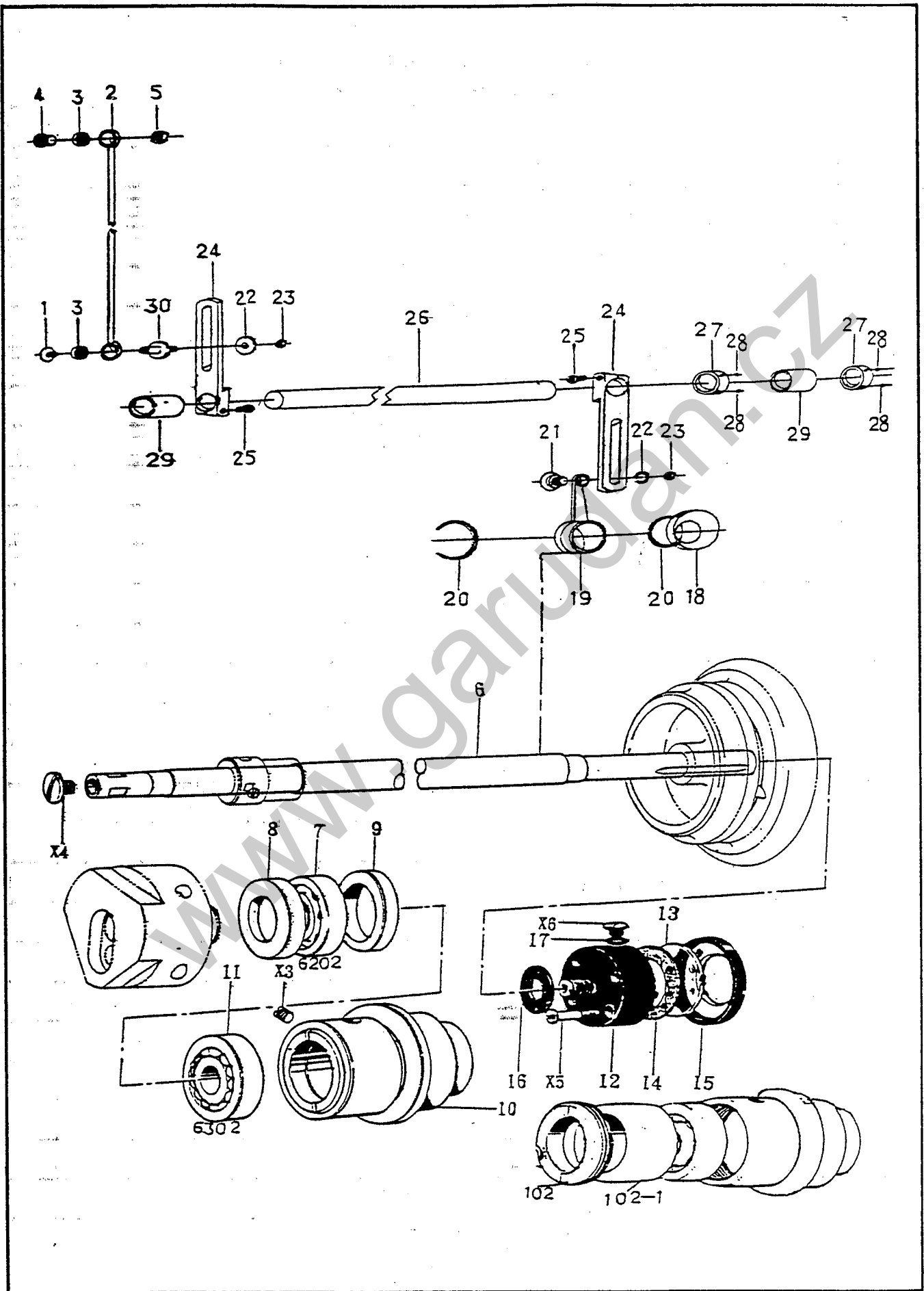
[www.garudan.cz](http://www.garudan.cz)

## CONTENTS

1. C0- MACHINE BODY
2. C1- UPPER SHAFT MACHANISM
3. C2- NEEDLE BAR MECHANISM  
- FEED MECHANISM
4. C3- PULLY MECHANISM
5. C4- PRESSER BAR MECHANISM
6. C5- LOOPER MECHANISM
7. C6- UPPER THREADING MECHANISM
8. C7- LOWER THREADING MECHANISM
9. C8- LOWER SHAFT MECHANISM  
- GAUGE PARTS
- 10 C9- GAUGE PARTS(SP)
11. C10- GAUGE PARTS(PL)
12. C11- PULLER DEVICE MECHANISM
13. C12- ACCESSORIES

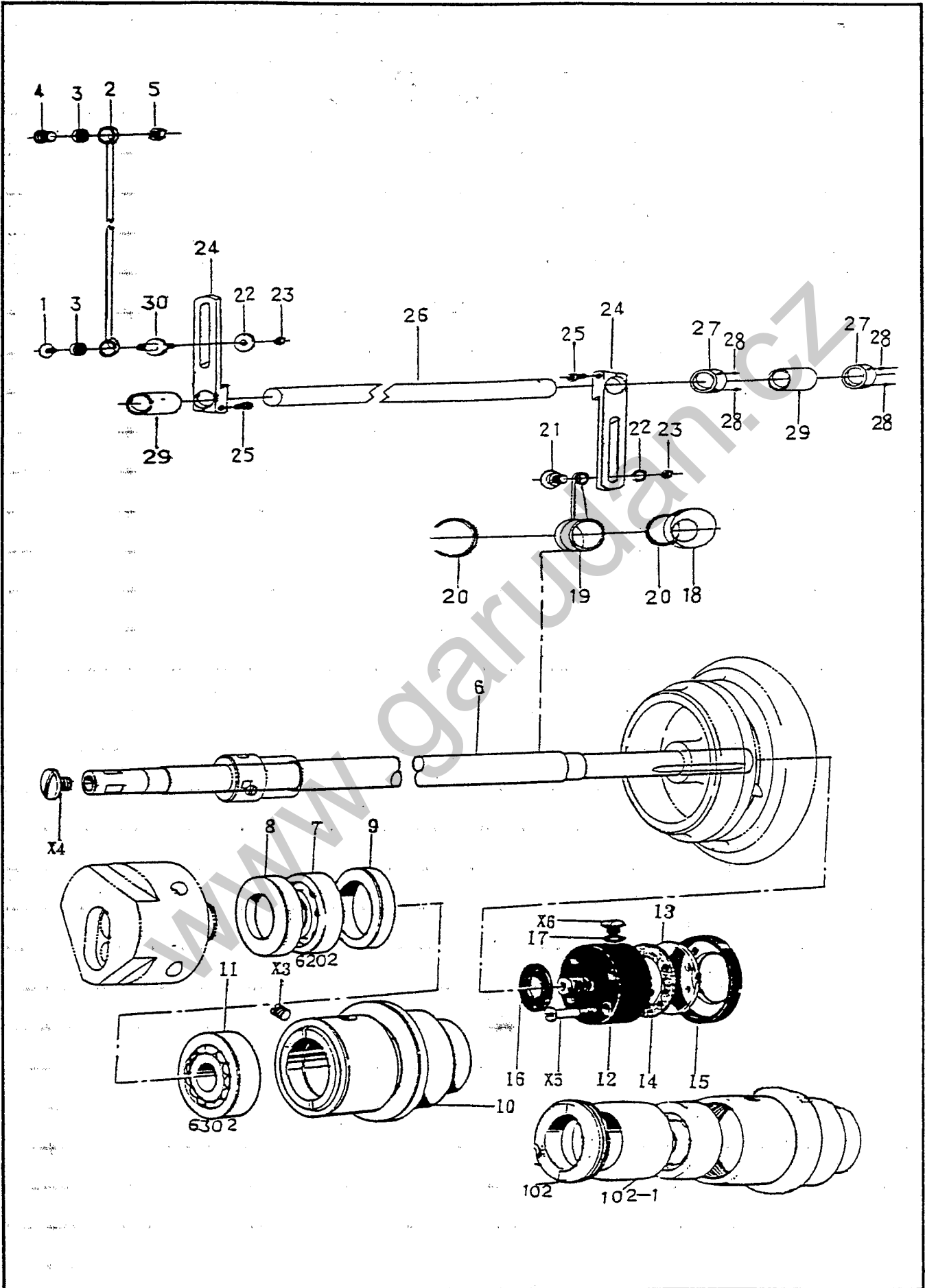






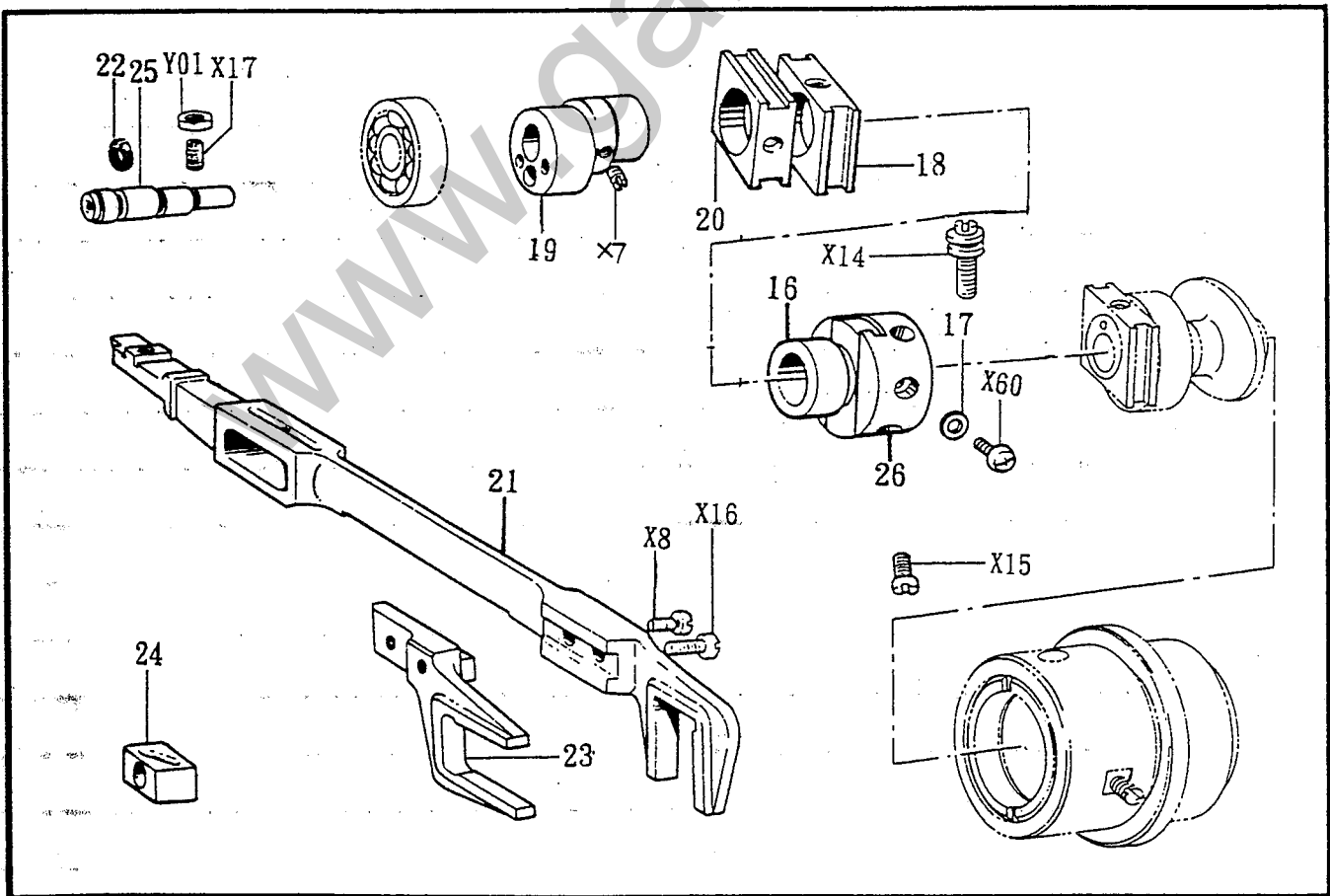
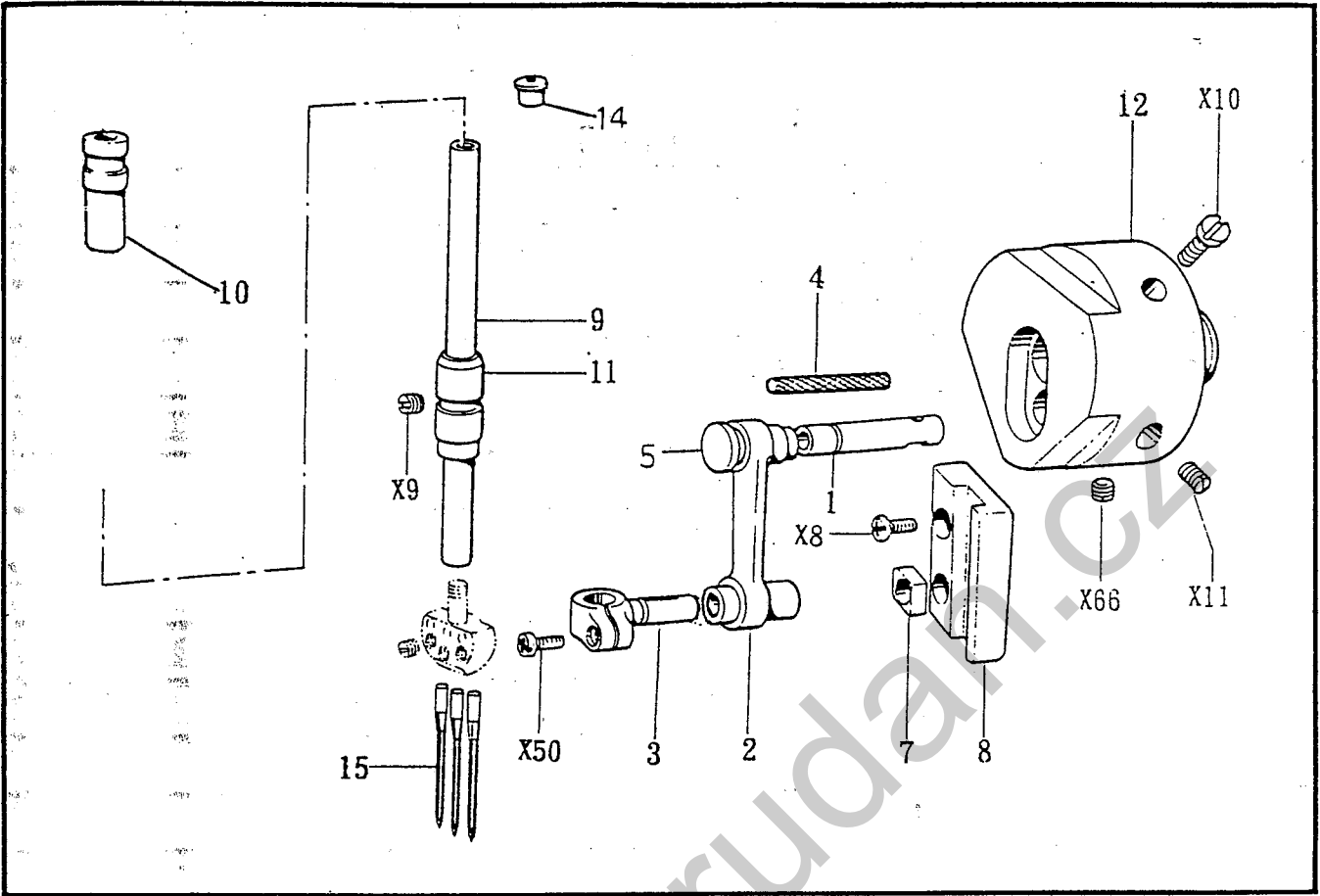
# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 1 - 1	PULL BAR ENDING SCREW
C 1 - 2	VERTICAL PULL BAR
C 1 - 3	PULL BAR BEARING
C 1 - 4	VERTICAL PULL BAR FIXING SCREW (LOWER)
C 1 - 5	PULL BAR SCREW NUT
C 1 - 6	UPPER SHAFT
C 1 - 7	BEARING 6202
C 1 - 8	UPPER SHAFT BALL BEARING (LEFT)
C 1 - 9	OIL STOPPER
C 1 - 10	BEARING CASE ASSEMBLY
C 1 - 11	BEARING 6302
C 1 - 12	OIL TANK
C 1 - 13	OIL GAUGE WINDOW
C 1 - 14	PACKING
C 1 - 15	OIL GAUGE FLANGE
C 1 - 16	OIL TANK PACKING
C 1 - 17	PACKING
C 1 - 18	UPPER WHEEL ECCENTRIC WHEEL
C 1 - 19	UPPER WHEEL MOVING PULL BAR ("8"TYPE)
C 1 - 20	CHOCK RING
C 1 - 21	PULL BAR SCREW
C 1 - 22	FIXING PULL BAR SCREW WASHER
C 1 - 23	PULL BAR SCREW NUT
C 1 - 24	THICKNESS ADJUSTING PULL BAR
C 1 - 25	PULL BAR FIXING PULL BAR
C 1 - 26	UPPER WHEEL CONNECTION
C 1 - 27	MOVABLE LEFT-RIGHT CHOCK RING
C 1 - 28	CHOCK RING SCREW
C 1 - 29	CONNECTION COPPER TUBE
C 1 - 30	VERTICAL PULL BAR
C 1 - 102	BEARING FIXING SCREW



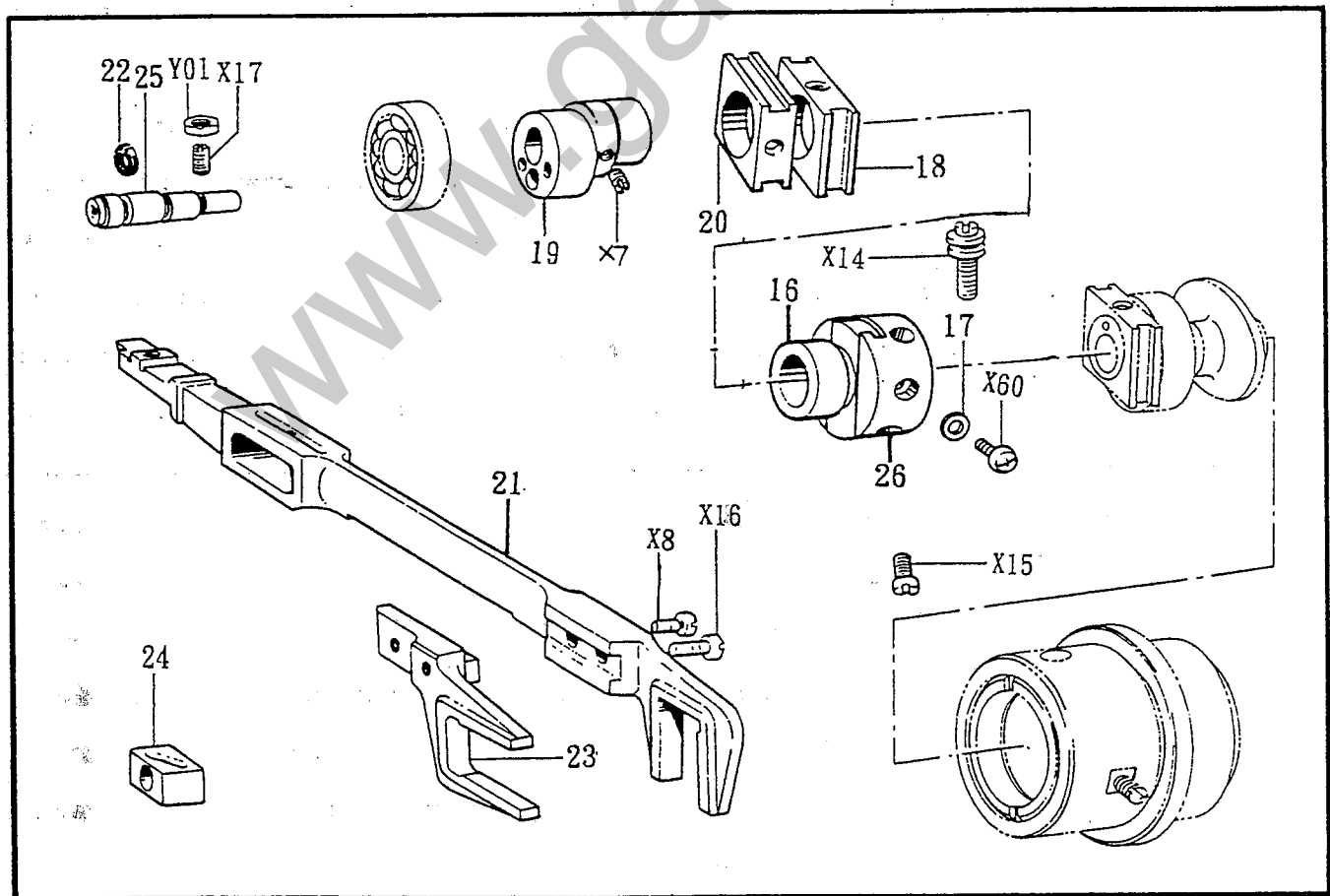
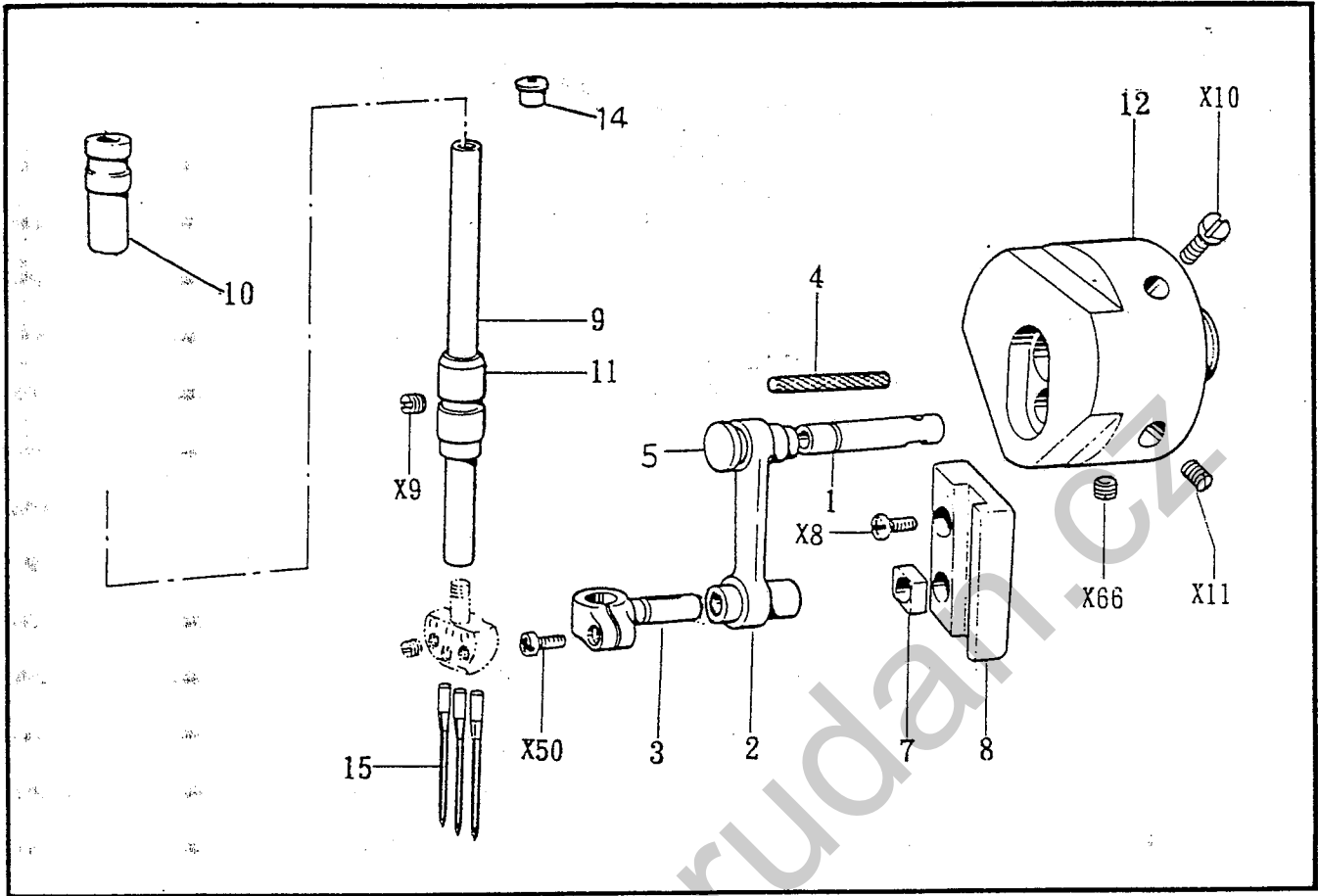




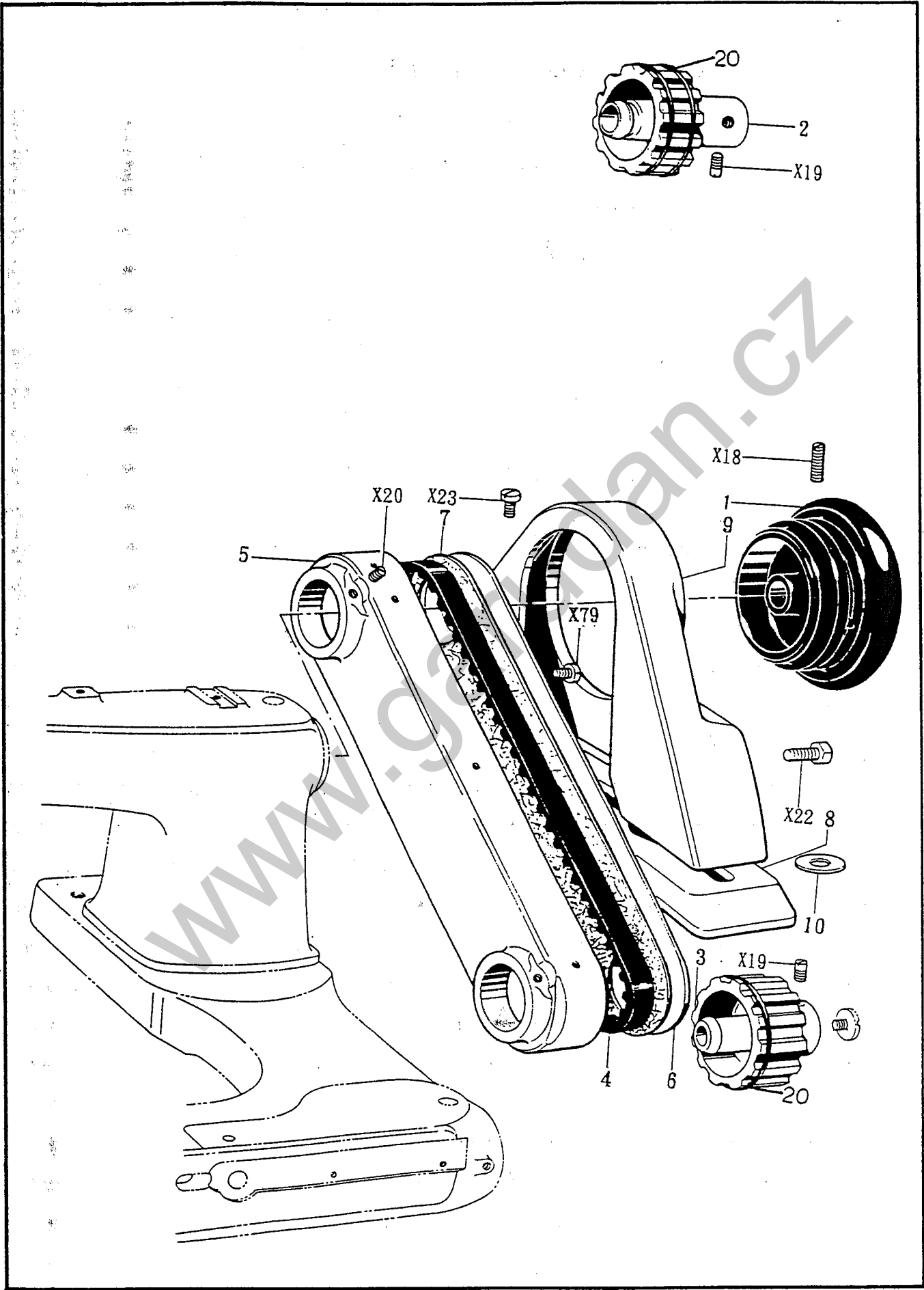


# SPARE PARTS CATALOG

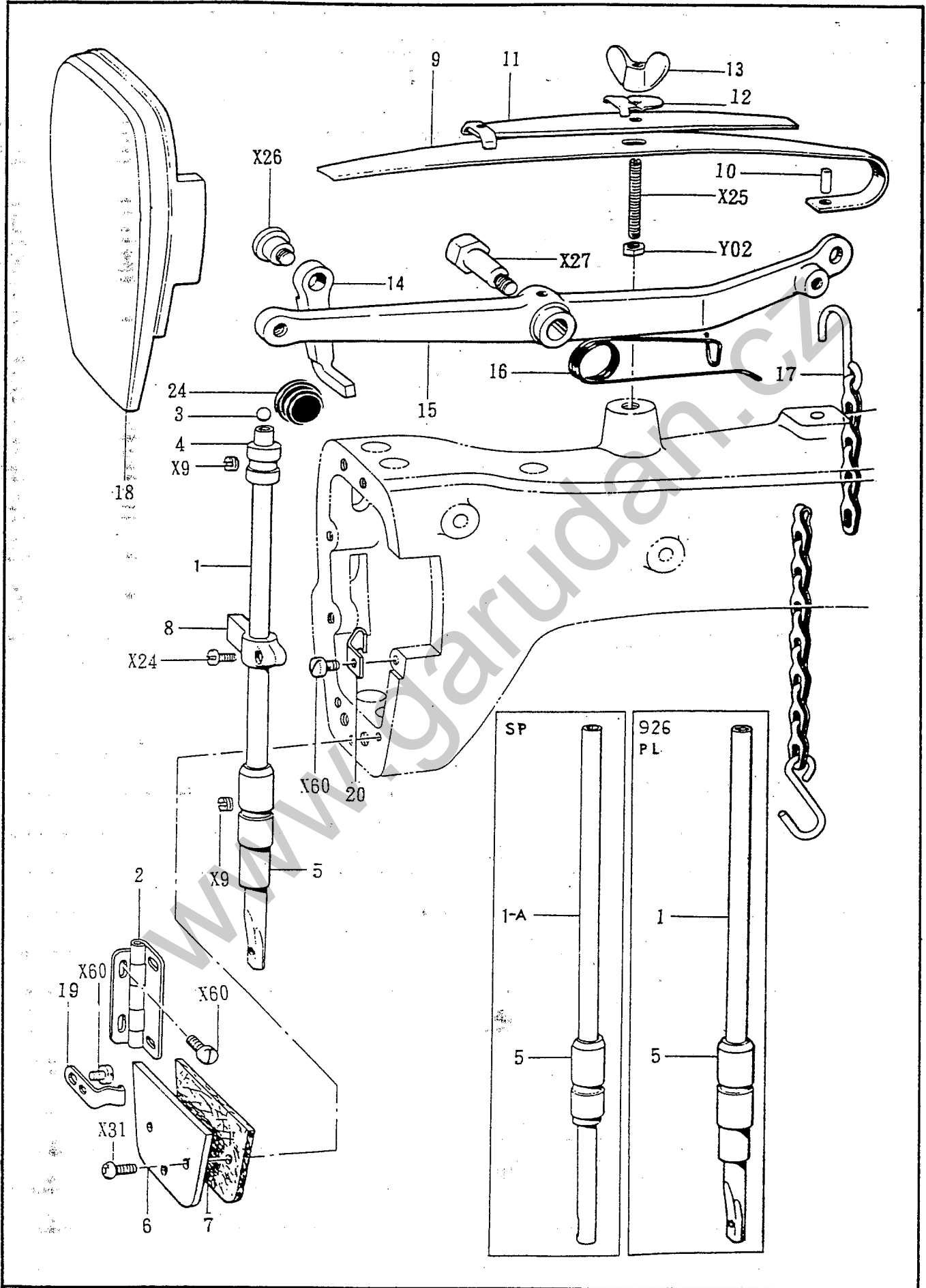
REF .NO.	NAME OF PARTS
C 2 - 1	NEEDLE BAR CRANK
C 2 - 2	NEEDLE BAR CRANK ROD
C 2 - 3	NEEDLE BAR BRACKET
C 2 - 4	WICK
C 2 - 5	OIL LEAK PROOF CAP
C 2 - 7	NEEDLE BAR GUIDE SLIDE BLOCK
C 2 - 8	NEEDLE BAR GUIDE
C 2 - 9	NEEDLE BAR
C 2 - 10	NEEDLE BAR BUSHING (UPPER)
C 2 - 11	NEEDLE BAR BUSHING (LOWER)
C 2 - 12	THREAD TAKE-UP CRANK
C 2 - 14	OIL CAP
C 2 - 15	NEEDLE
C 2 - 16	FEED DOG ECCENTRIC AXLE
C 2 - 17	WASHER
C 2 - 18	ECCENTRIC WHEEL SLEEVE
C 2 - 19	ECCENTRIC WHEEL WITH SCREW
C 2 - 20	ECCENTRIC WHEEL SLEEVE
C 2 - 21	FEED BAR SLIDE BLOCK ASSEMBLY
C 2 - 22	PACKING
C 2 - 23	FEED LIFTING FORK
C 2 - 24	FEED BAR SLIDE BLOCK
C 2 - 25	ECCENTRIC SHAFT
C 2 - 26	FEED DOG ECCENTRIC SET
C 2 - X7	SCREW 6.35
C 2 - X8	SCREW 437*10
C 2 - X9	SCREW 5.95
C 2 - X10	SCREW 5.95
C 2 - X11	SCREW 6.35
C 2 - X14	FEED ECCENTRIC ADJUSTING SCREW
C 2 - X15	SCREW 5.95







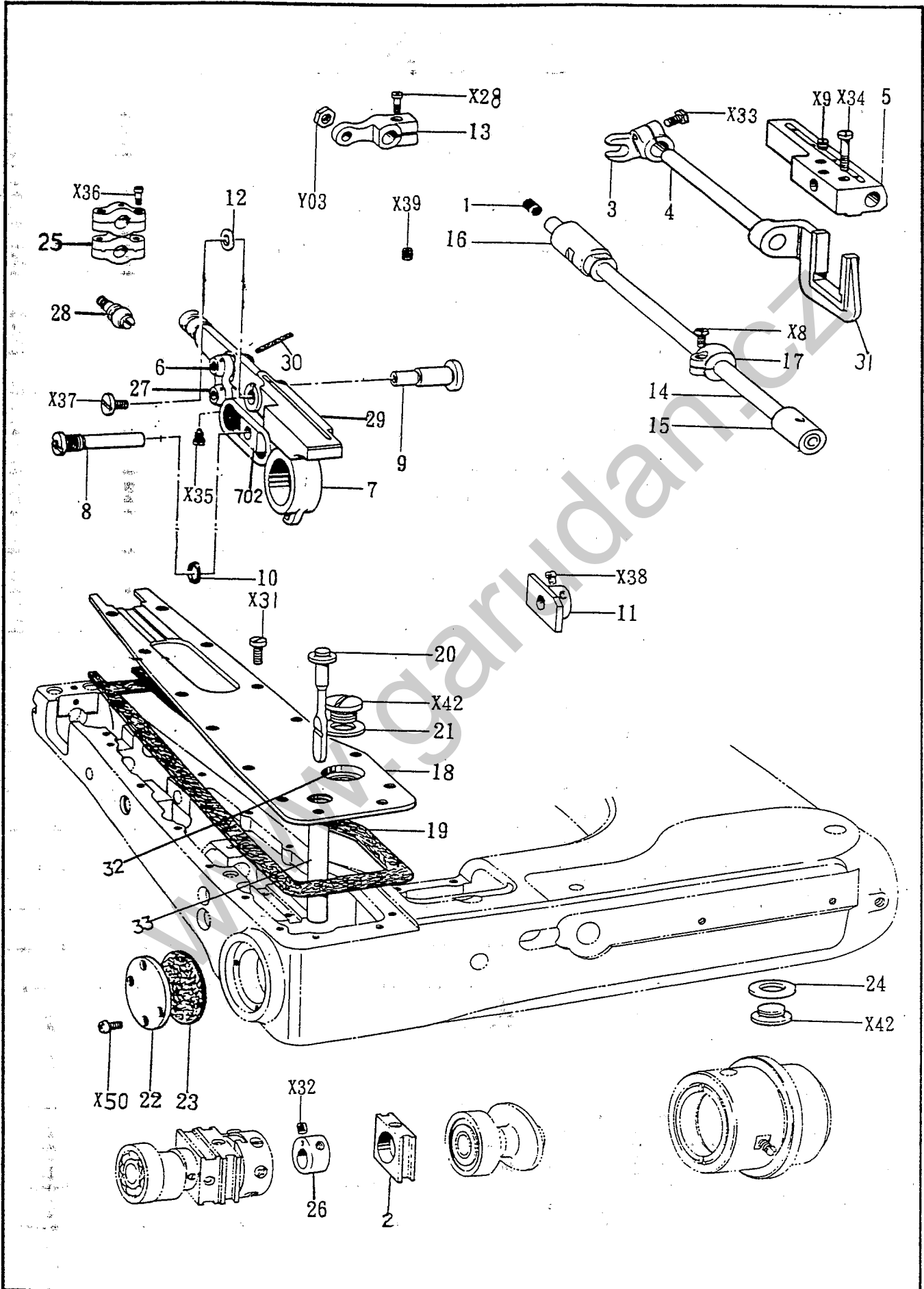






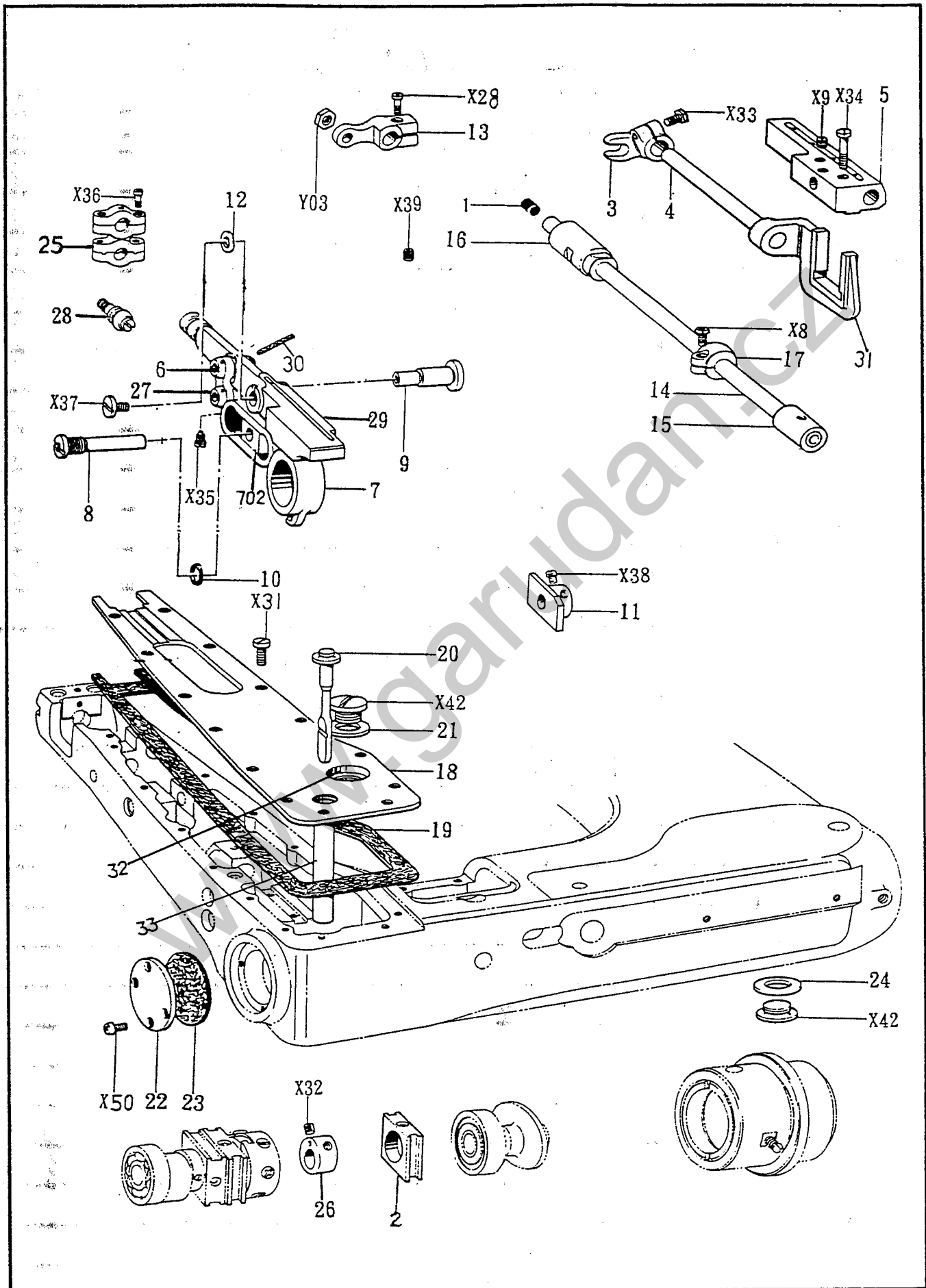
# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 4 - 1	PRESSER BAR
C 4 - 2	FACE PLATE UPPER HINGE ASSEMBLY
C 4 - 3	STEEL BALL
C 4 - 4	PRESSER BAR BUSHING (UPPER)
C 4 - 5	PRESSER BAR BUSHING (LOWER)
C 4 - 6	FACE PLATE (LOWER)
C 4 - 7	PACKING
C 4 - 8	PRESSER BAR CLAMP ASSEMBLY
C 4 - 9	PRESSER PLATE SPRING
C 4 - 10	PRESSER PLATE SPRING PIN
C 4 - 11	PRESSER PLATE SPRING ASSEMBLY
C 4 - 12	GUIDE WASHER
C 4 - 13	WING NUT
C 4 - 14	PRESSER BAR LIFTER
C 4 - 15	KNEE LIFTER LEVER
C 4 - 16	KNEE LIFTER SPRING
C 4 - 17	PRESSER FOOT LIFTER CHAIN ASSEMBLY
C 4 - 18	FACE PLATE (UPPER)
C 4 - 19	STOPPER SPRING PLATE (L)
C 4 - 20	STOPPER SPRING PLATE (S)
C 4 - 24	OIL CAP
C 4 - X 9	SCREW 5.95
C 4 - X 24	SCREW 4.37
C 4 - X 25	PRESSER ADJUSTING SCREW
C 4 - X 26	STUD SCREW 5.95
C 4 - X 27	STUD SCREW 7.94
C 4 - X 31	SCREW 357*10
C 4 - X 60	SCREW 3.75
C 4 - Y 02	NUT 4.76

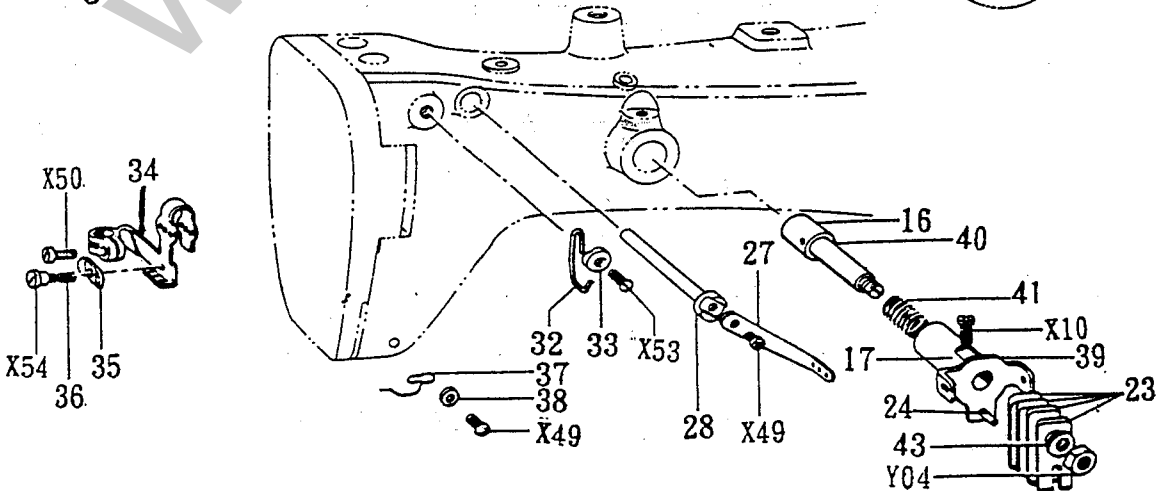
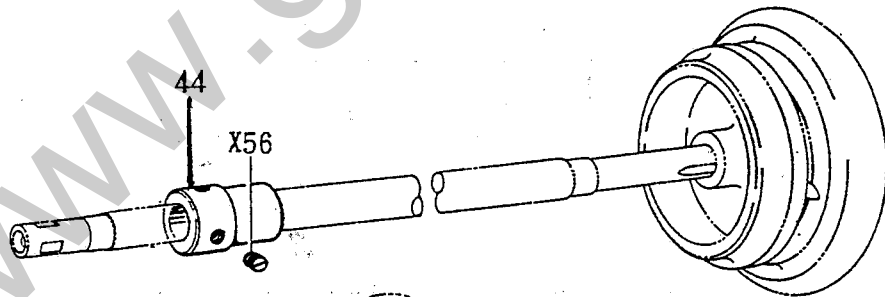
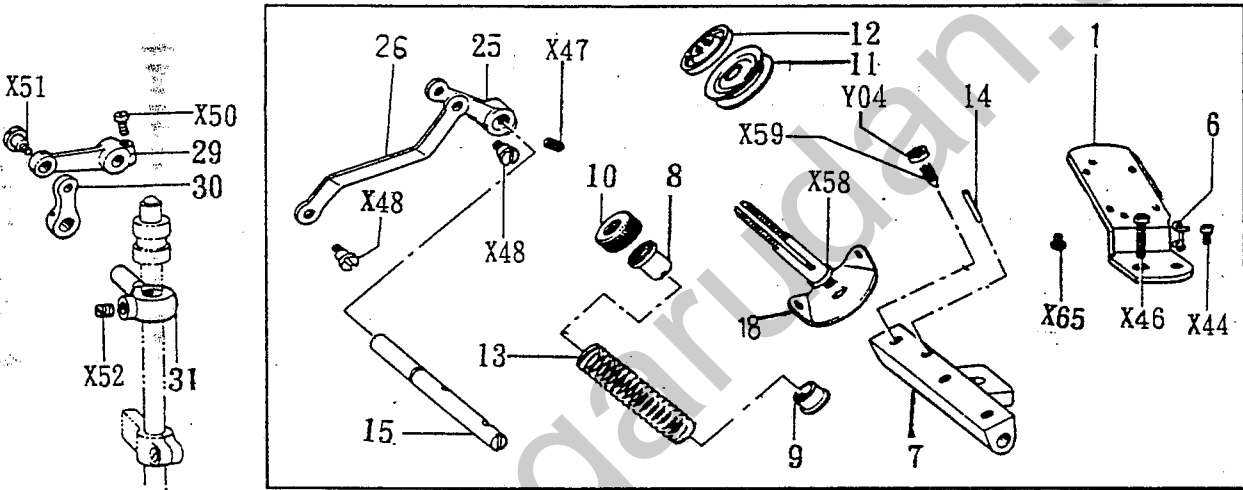
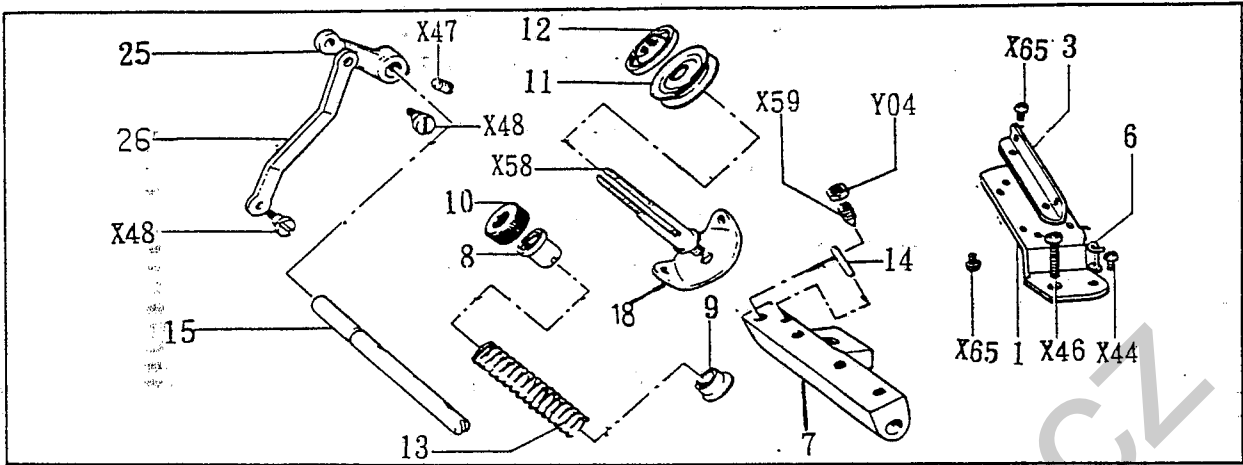


# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 5 - 1	OIL CAP
C 5 - 2	ECCENTRIC WHEEL SLEEVE
C 5 - 3	LOOPER FEEDING FORK
C 5 - 4	LOOPER FEEDING SHAFT
C 5 - 5	LOOPER FEEDING SHAFT RECEIVER
C 5 - 6	PIN
C 5 - 7	LOOPER FRONT-REAR TRANSMISSION
C 5 - 8	SLIDE BROCK SHAFT
C 5 - 9	LOOPER LEVER SHAFT
C 5 - 10	PACKING
C 5 - 11	LOOPER CONNECTING ROD GUIDE PLATE
C 5 - 12	WASHER
C 5 - 13	LOOPER SHAFT CLAMP
C 5 - 14	LOOPER SHAFT
C 5 - 15	LOOPER SHAFT BUSHING (FRONT)
C 5 - 16	LOOPER SHAFT BUSHING (REAR)
C 5 - 17	SET COLLAR
C 5 - 18	LOOPER FEED ARM LID ASSEMBLY
C 5 - 19	PACKING
C 5 - 20	OIL GAUGE
C 5 - 21	PACKING
C 5 - 22	CAP PLATE
C 5 - 23	PACKING
C 5 - 24	PACKING
C 5 - 25	"8" TYPE TRANSMISSION DEVICE
C 5 - 26	ECCENTRIC WITH SCREW
C 5 - 27	EYEPIECE
C 5 - 28	STEEL BALL
C 5 - 29	LOOPER SLIDE BASE
C 5 - 30	WICK
C 5 - 31	LOOPER LEFT-RIGHT MOVING SET

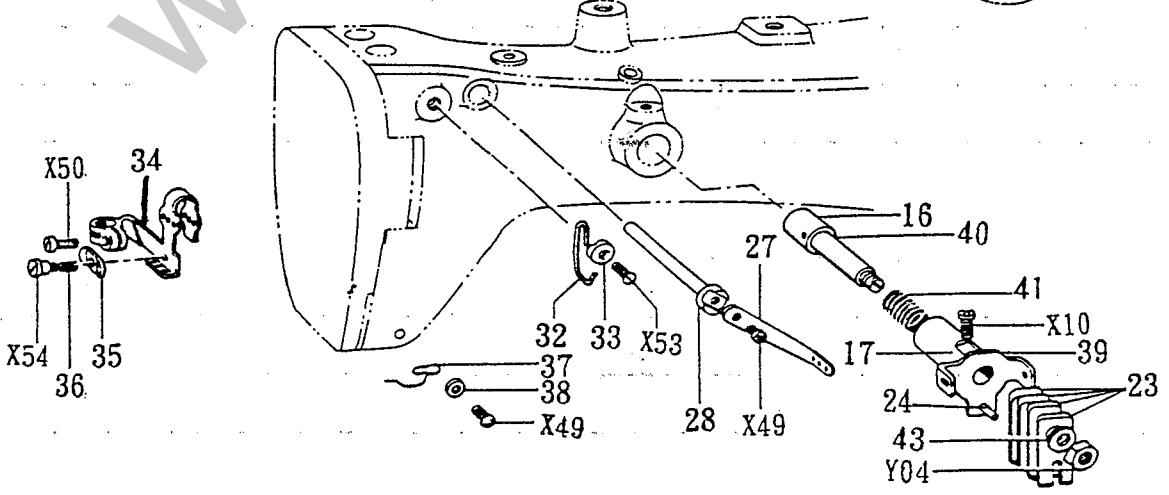
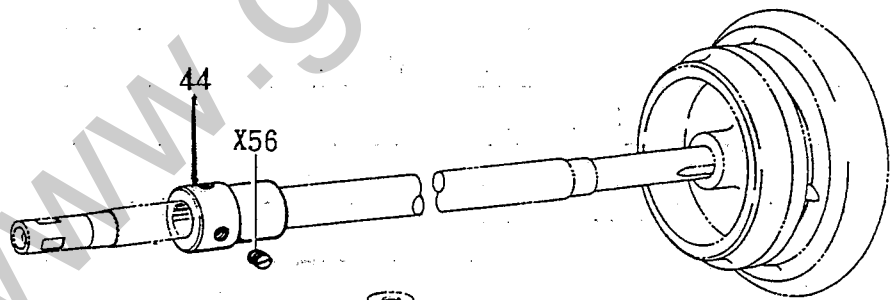
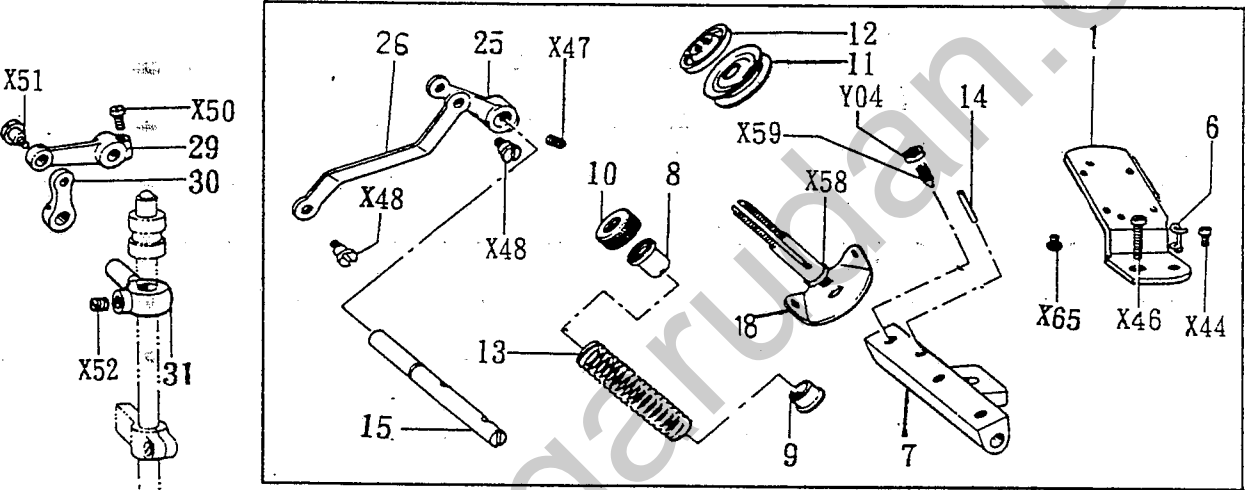
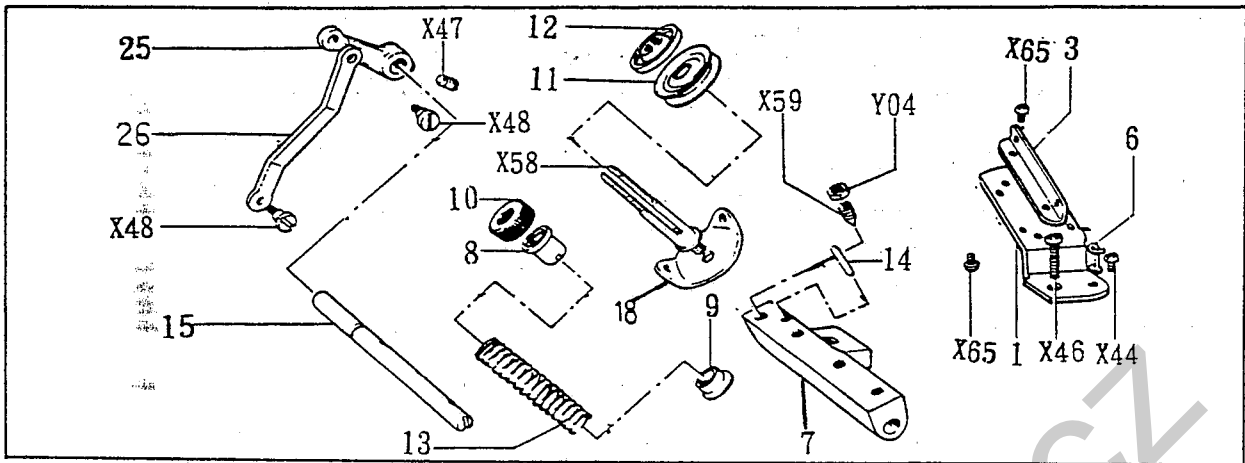






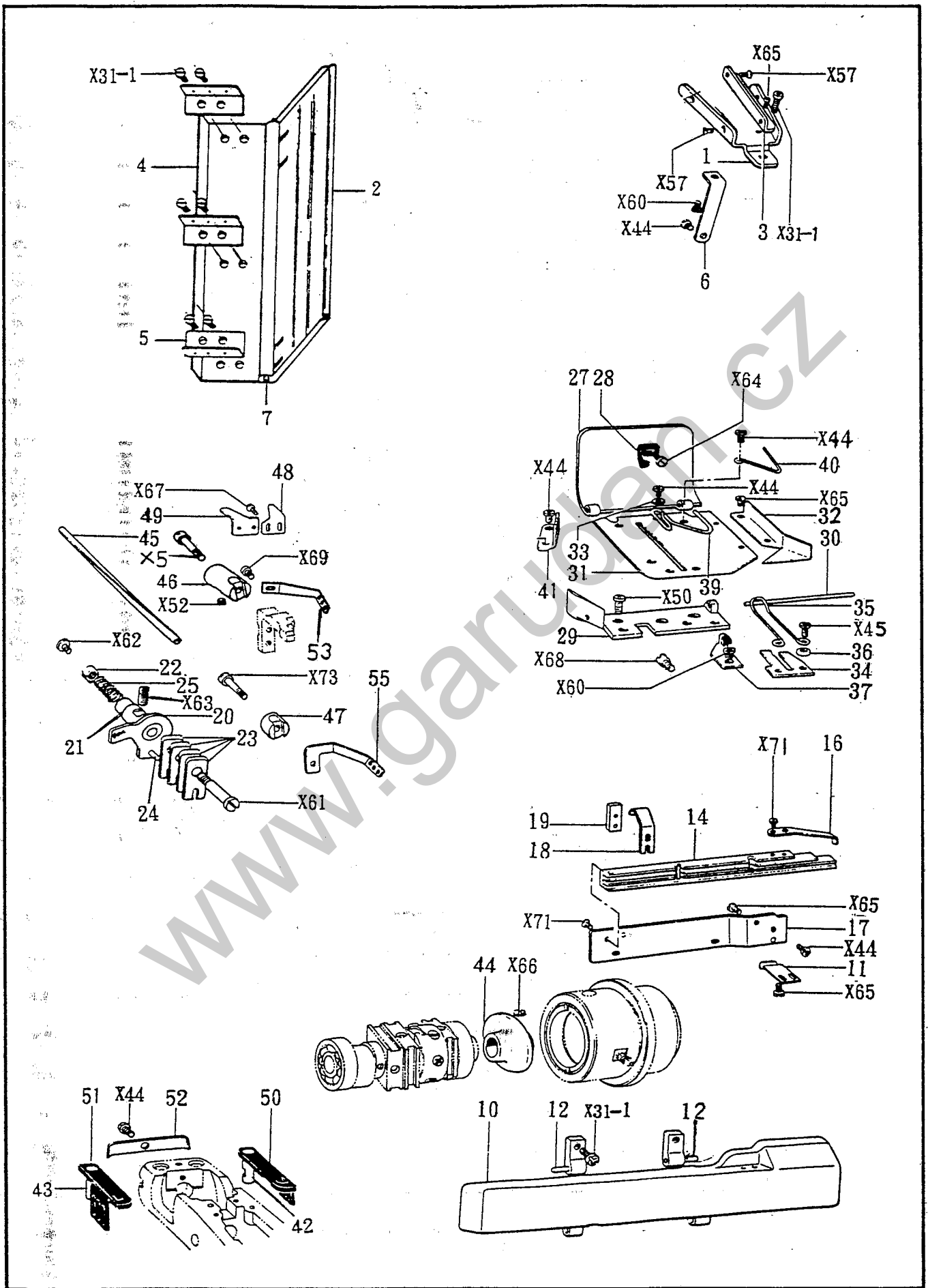
# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 6 - 1	UPPER THREAD GUIDE RETAINER
C 6 - 3	BRACKET
C 6 - 6	THREAD HANGER
C 6 - 7	LINE GUIDE DEVICE
C 6 - 8	TENSION SPRING WASHER
C 6 - 9	TENDION SPRING WASHER
C 6 - 10	UPPER THREAD TENSION ADJUSTING NUT
C 6 - 11	TENSION DISC
C 6 - 12	TENSION DISC PRESSER
C 6 - 13	UPPER THREAD TENSION SPRING
C 6 - 14	UPPER THREAD RELEASE PIN
C 6 - 15	THREAD RELEASER SHAFT
C 6 - 16	-----
C 6 - 17	-----
C 6 - 18	UPPER THREAD TENSION SUTD SCREW
C 6 - 23	LOWER THREAD TENSION PLATE
C 6 - 24	PIN
C 6 - 25	TENSION RELEASE CRANK
C 6 - 26	TENSION RELEASE CONNECTING BAR
C 6 - 27	THREAD RELEASER LEVER
C 6 - 28	THREAD RELEASER LEVER SHAFT
C 6 - 29	TENSION RELEASE CONNECTING ROD
C 6 - 30	TENSION RELEASE LINK
C 6 - 31	TENSION RELEASE SUTD
C 6 - 32	THREAD GUIDE
C 6 - 33	WASHER
C 6 - 34	UPPER THREAD TAKE-UP LEEVER ASSEMBLY
C 6 - 35	THREAD CHECKER
C 6 - 36	SPRING
C 6 - 37	LOEWR THREAD GUIDE
C 6 - 38	WASHER



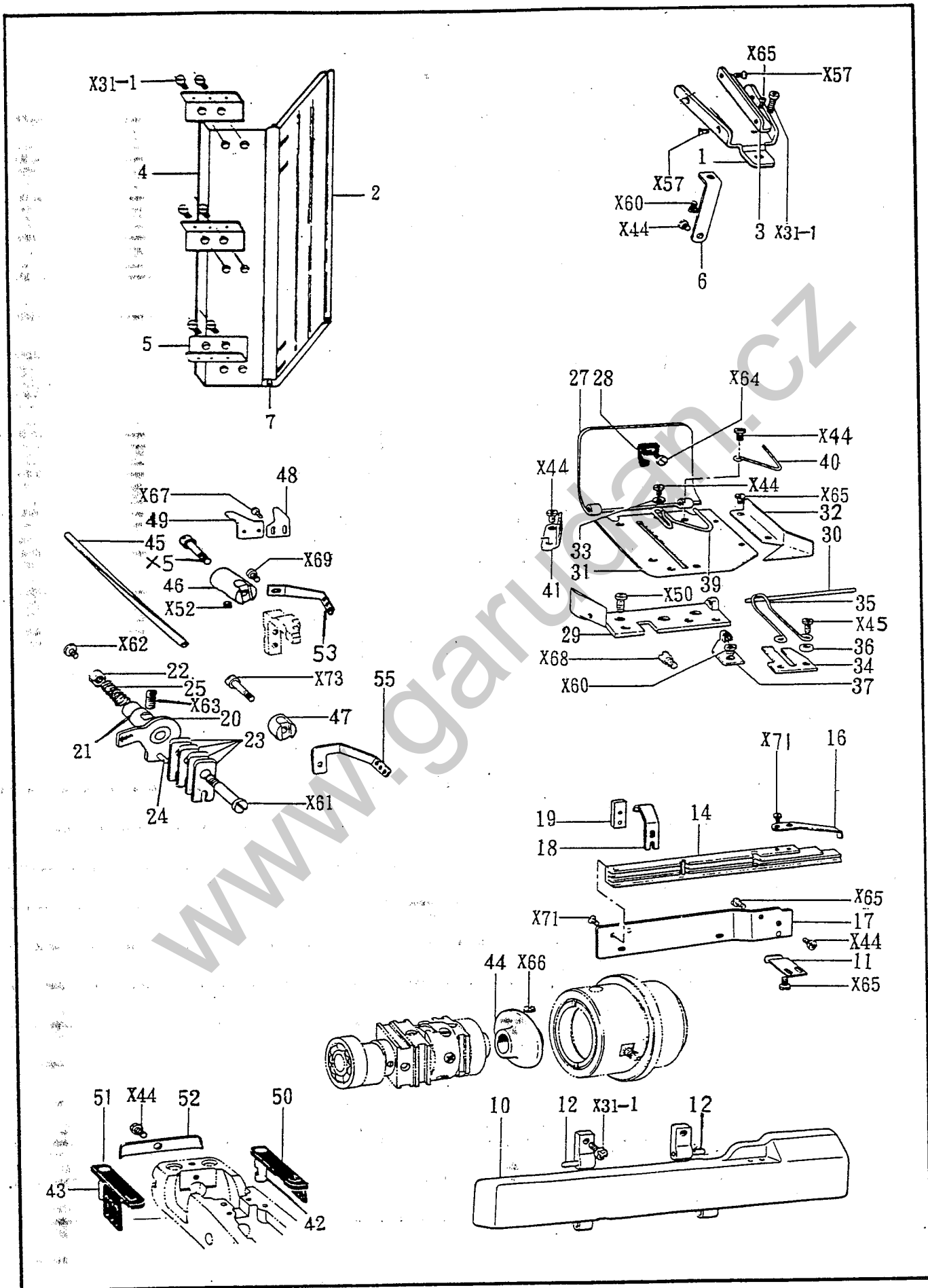






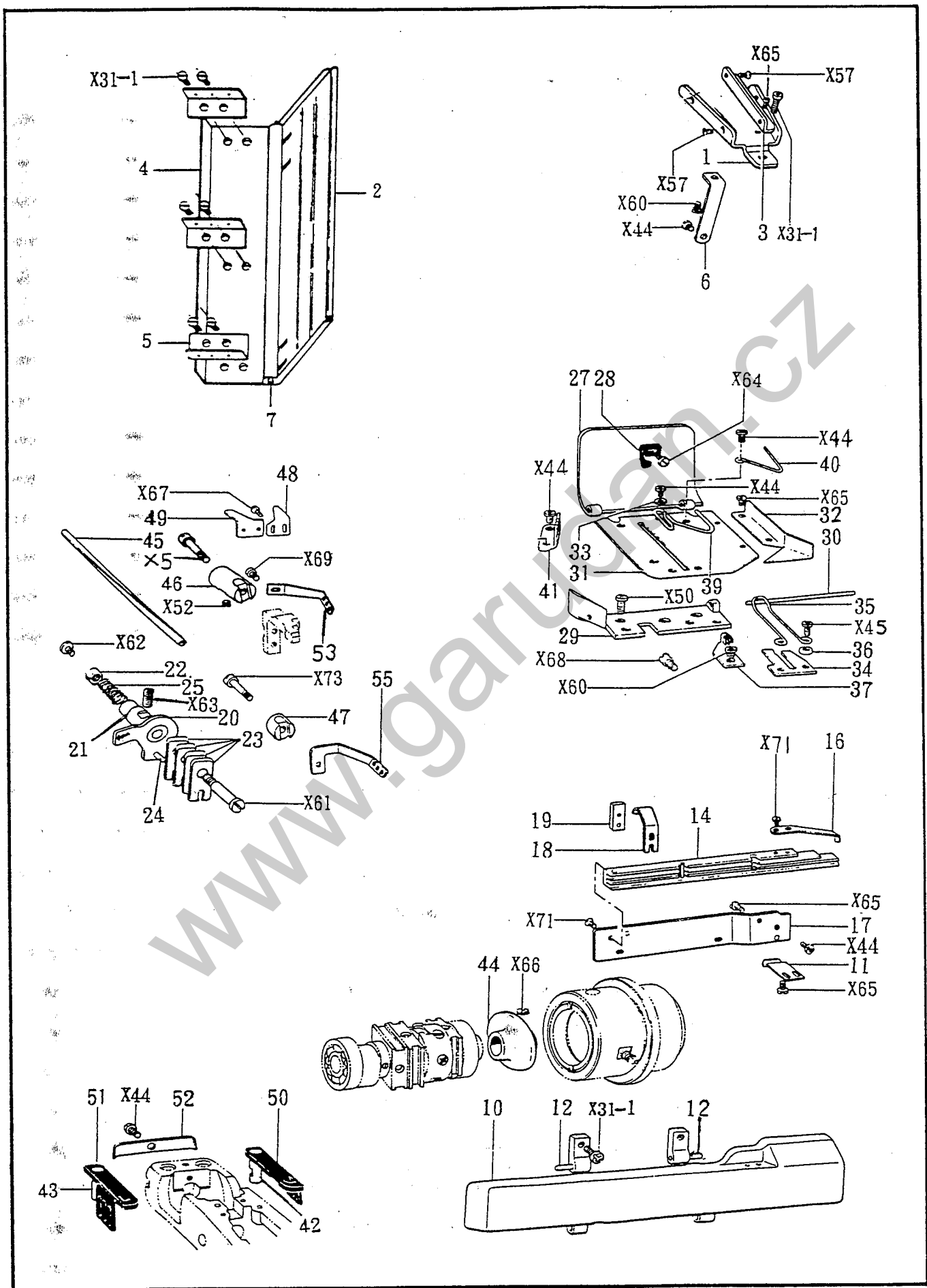
# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 7 - 1	LOWER THREAD GUIDE RETAINER
C 7 - 2	UPPER COVER
C 7 - 3	BRACKET
C 7 - 4	MACHINE REST BOARD
C 7 - 5	FIXING SEAT
C 7 - 6	LOWER THREAD GUIDE SUPPORTER
C 7 - 7	FIXING PIN
C 7 - 10	LOWER THREAD COVER
C 7 - 11	PLATE SPRING
C 7 - 12	LOWER THREAD GUIDE HINGE ASSEMBLY (L)
C 7 - 13	LOWER THREAD GUIDE HINGE ASSEMBLY (R)
C 7 - 14	LOOPER CONNECTOR GUIDE PLATE
C 7 - 16	THREAD KEEPER
C 7 - 17	HORIZONTAL THREAD GUIDE PLATE
C 7 - 18	HORIZONTAL TUBULAR GUIDE PLATE SPRING
C 7 - 19	POSITON PLATE
C 7 - 20	LOWER THREAD TENSION BRACKET
C 7 - 21	LOWER THREAD
C 7 - 22	LOWER THREAD TENSION NUT ASSEMBLY
C 7 - 23	LOWER THREAD TENSION PLATE
C 7 - 24	PIN
C 7 - 25	LOWER THREAD TENSION SPRING
C 7 - 27	THREAD TAKE-UP LEVER COVER
C 7 - 28	SPRING
C 7 - 29	LOWER THREAD TAKE-UP LEVER FRAME
C 7 - 30	LOWER THREAD TAKE-UP LEVER COVER SHAFT
C 7 - 31	LOWER THREAD TAKE-UP LEVER BASE
C 7 - 32	GUIDE PLATE
C 7 - 33	WASHER
C 7 - 34	LOWER THREAD GUIDE PLATE
C 7 - 35	SCREW

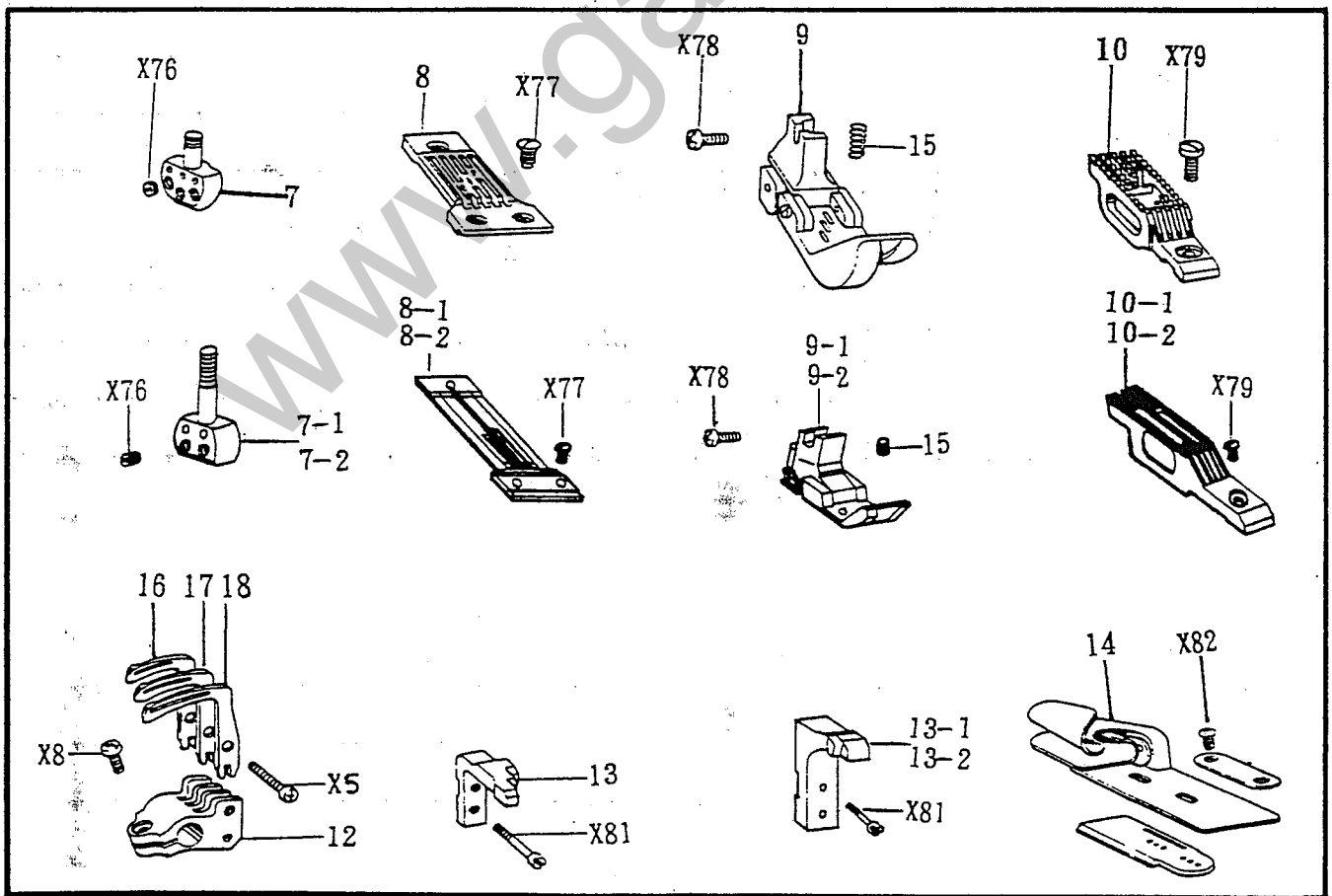
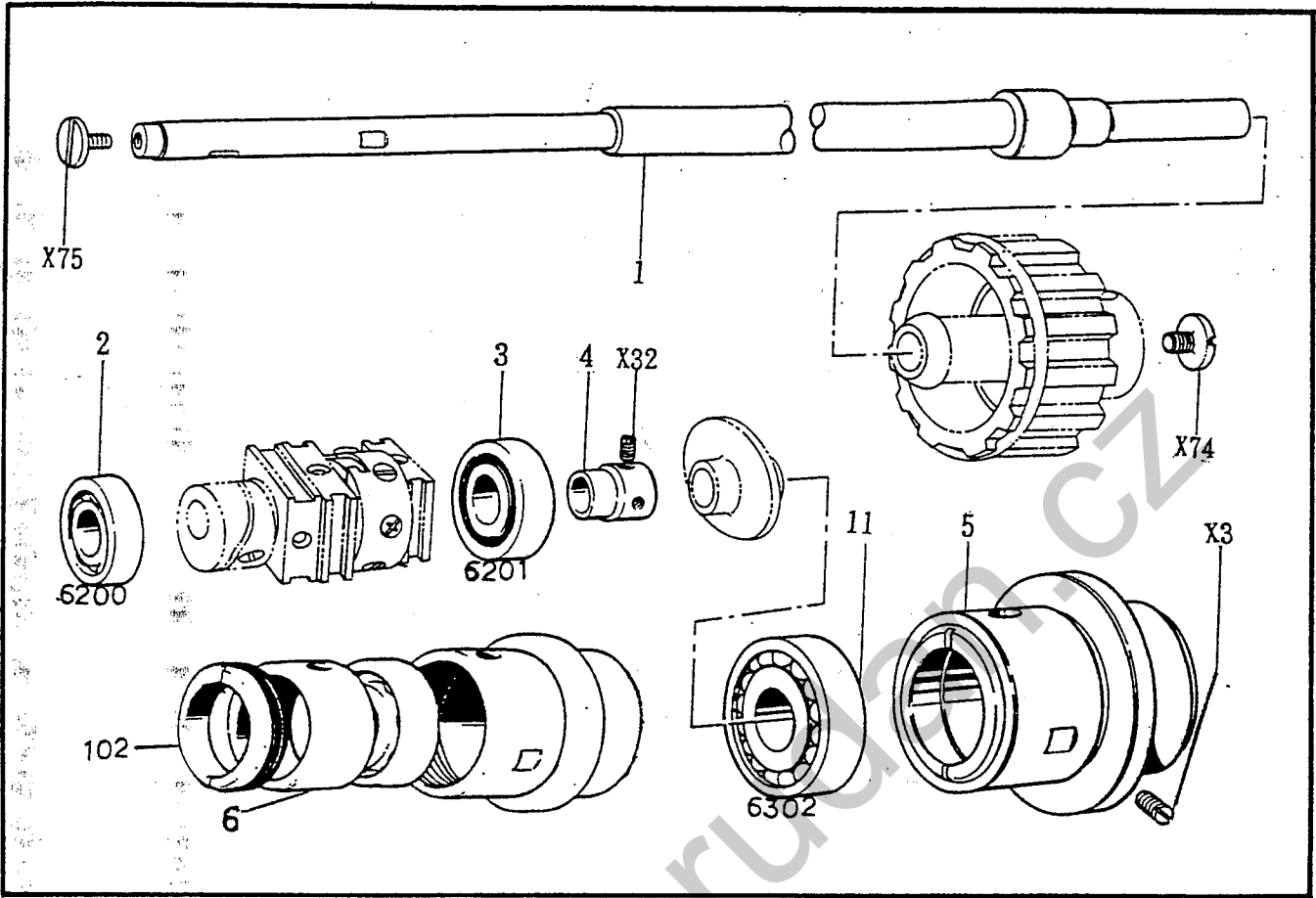


# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C7 - 36	WASHER
C7 - 37	LOWER THREAD GUIDE (LEFT)
C7 - 39	LOWER THREAD GUIDE (RIGHT)
C7 - 40	LOWER THREAD GUIDE (LEFT)
C7 - 41	LOWER THREAD GUIDE PLATE
C7 - 42	PIN
C7 - 43	PIN
C7 - 44	LOWER THREAD TAKE-UP DISC ASSEMBLY
C7 - 45	LOWER THREAD FEED TUBE
C7 - 46	LOOPER THREAD GUIDE BRACKET
C7 - 47	LOOPER THREAD GUIDE BRACKET
C7 - 48	THREAD CUTTER GUIDE PLATE
C7 - 49	THREAD CUTTER
C7 - 50	LOOPER SIDE COVER (RIGHT)
C7 - 51	LOOPER SIDE COVER (LEFT)
C7 - 52	SPRING
C7 - 53	LOOPER GUIDE
C7 - 55	LOWER THREAD GUIDE
C7 - X5	SCREW 357*14
C7 - X31 - 1	SCREW 357*10
C7 - X44	SCREW 357*5
C7 - X45	SCREW 9/64*40
C7 - X50	SCREW 3.57
C7 - X52	SCREW 5.95*6
C7 - X57	SCREW 2.38
C7 - X60	SCREW 357*4
C7 - X61	LOWER THREAD TENSION ADJUSTING SCREW
C7 - X62	SCREW 357*6
C7 - X63	SCREW 5.95*16
C7 - X64	SCREW 2.38
C7 - X65	SCREW 238*4



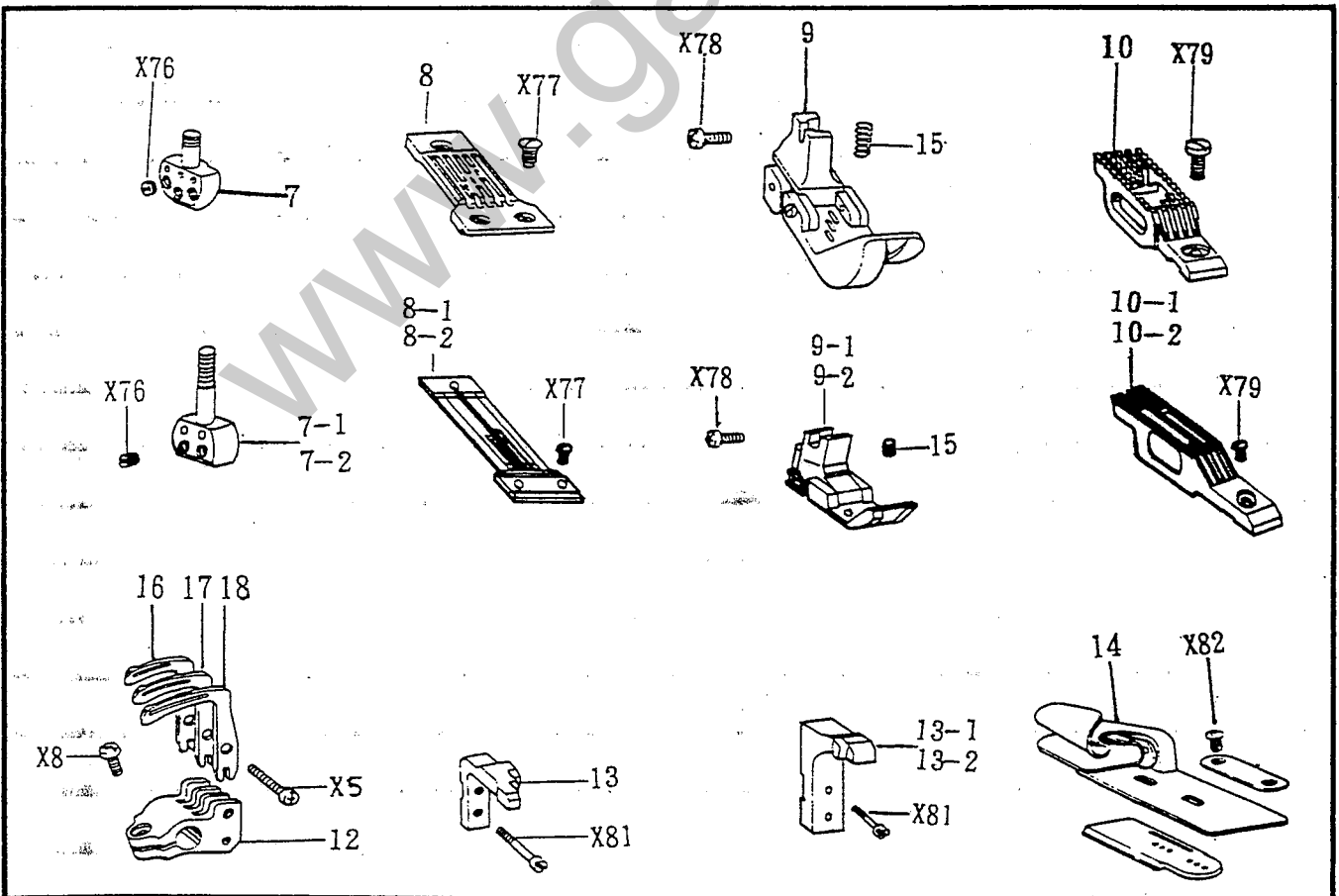
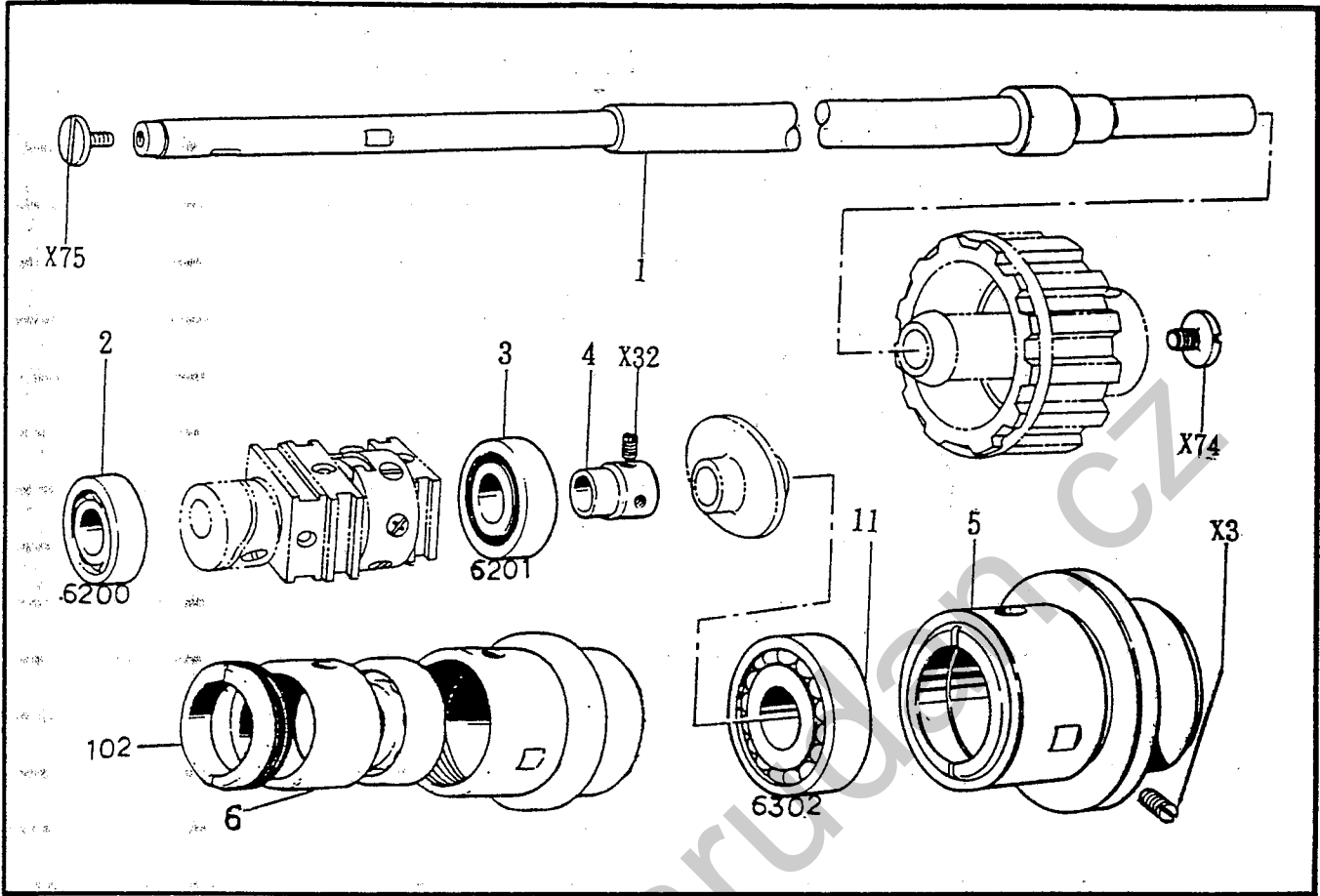






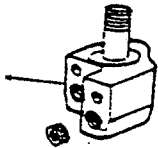
# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 8 - 1	LOVER SHAFT
C 8 - 2	BEARING 6200 Z
C 8 - 3	BEARING 6201 Z
C 8 - 4	BALL BEARING BUSHING
C 8 - 5	BEARING CASE ASSEMBLY
C 8 - 6	BEARING FIXING BUSHING
C 8 - 7	NEEDLE CLAMP WITH SCREW
C 8 - 7 - 1	NEEDLE CLAMP WITH SCREW 1/4
C 8 - 7 - 2	NEEDLE CLAMP WITH SCREW 3/16
C 8 - 8	NEEDLE PLATE
C 8 - 8 - 1	NEEDEL PLATE 1/4
C 8 - 8 - 2	NEEDEL PLATE 3/16
C 8 - 9	PRESSER FOOT ASSEMBLY
C 8 - 9 - 1	PRESSER FOOT ASSEMBLY 1/4
C 8 - 9 - 2	PRESSER FOOT ASSEMBLY 3/16
C 8 - 10	FEEED DOG
C 8 - 10 - 1	FEEED DOG 1/4
C 8 - 10 - 2	FEEED DOG 3/16
C 8 - 11	BEARING 6302
C 8 - 12	LOOPER HOLDER ASSEMBLY
C 8 - 13	NEEDLE GUARD
C 8 - 13 - 1	NEEDLE GUARD 1/4
C 8 - 13 - 2	NEEDLE GUARD 3/16
C 8 - 14	LAPPER ASSEMBLY
C 8 - 16	LOOPER SHORT
C 8 - 17	LOOPER MEDIUM
C 8 - 18	LOOPER LONG
C 8 - 102	BEARING FIXING SCREW
C 8 - X3	SCREW 7.94
C 8 - X5	SCREW 357*16
C 8 - X8	SCREW 437*10

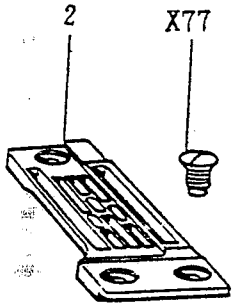




SPL

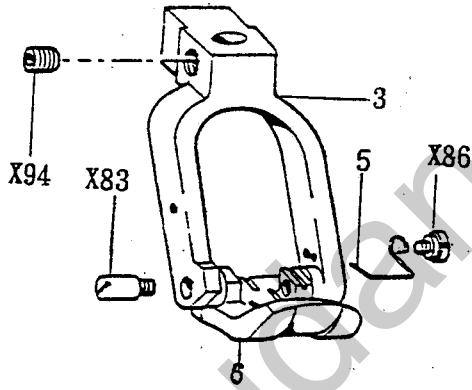


X93



2

X77



X94

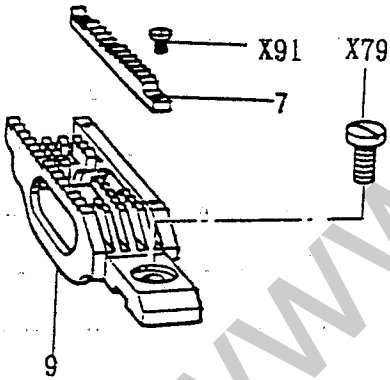
X83

3

5

X86

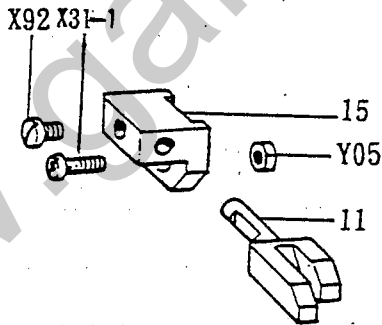
6



X91

X79

9

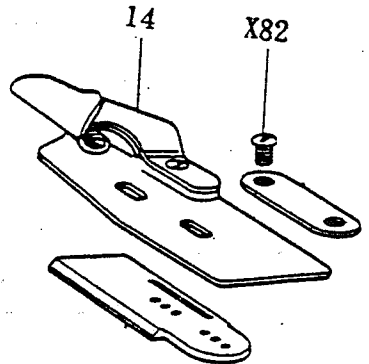


X92 X31-1

15

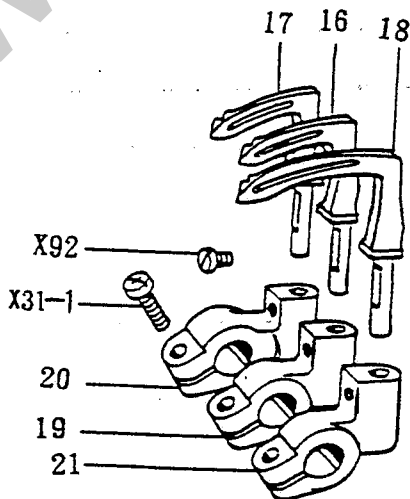
Y05

11



14

X82



17

16

18

X92

X31-1

20

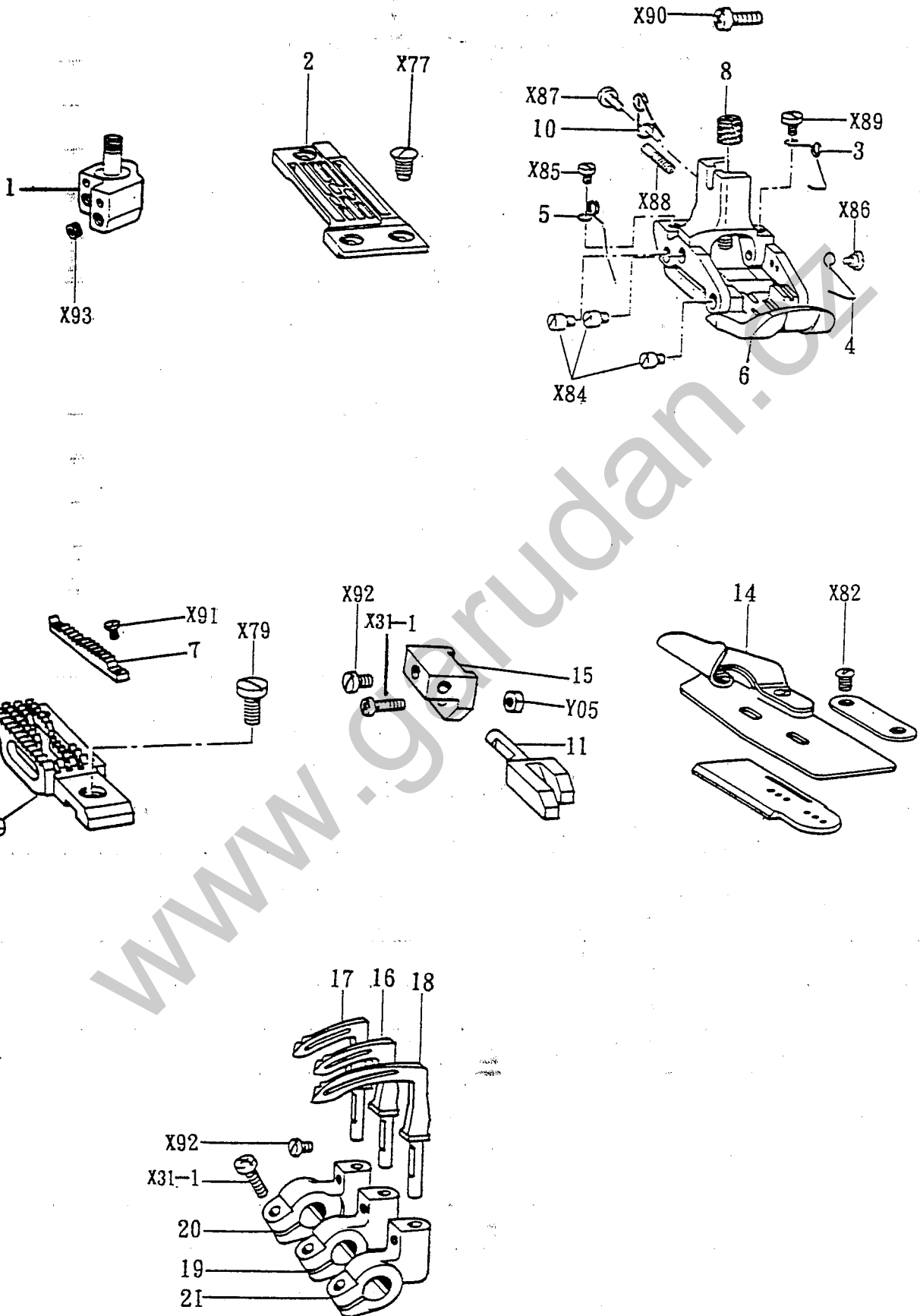
19

21

# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 9 - 1	NEEDLE CLAMP ASSEMBLY
C 9 - 2	NEEDLE PLATE
C 9 - 3	PRESSER FOOT ASSEMBLY
C 9 - 5	PRESSER FOOT (F) SPRING
C 9 - 6	PRESSER FOOT ASSEMBLY
C 9 - 7	SUB FEED DOG
C 9 - 9	FEED DOG
C 9 - 11	NEEDLE GUARD
C 9 - 14	LAPPER ASSEMBLY
C 9 - 15	NEEDLE GUARD BRACKET
C 9 - 16	LOOPER (SHORT)
C 9 - 17	LOOPER (MIDDLE)
C 9 - 18	LOOPER (LONG)
C 9 - 19	LOOPER HOLDER (SHORT)
C 9 - 20	LOOPER HOLDER (MIDDLE)
C 9 - 21	LOOPER HOLDER (LONG)
C9 - X31 - 1	SCREW 357*10
C 9 - X 7 7	SCREW 4.37
C 9 - X 7 9	SCREW 4.76
C 9 - X 8 2	SCREW 3.57
C 9 - X 8 3	PIN
C 9 - X 8 6	SCREW 2.38
C 9 - X 9 1	SCREW 1.98
C 9 - X 9 2	SCREW 3.57
C 9 - X 9 3	SCREW 3.18
C 9 - X 9 4	SCREW 5.95
C 9 - Y 0 5	NUT 3.57

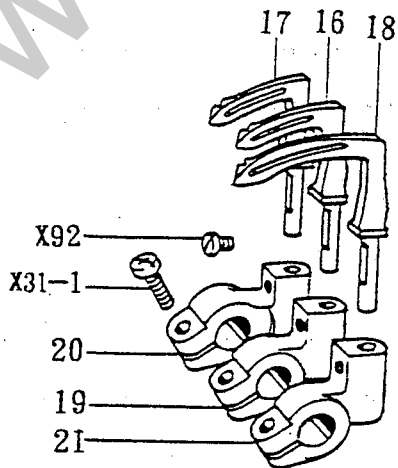
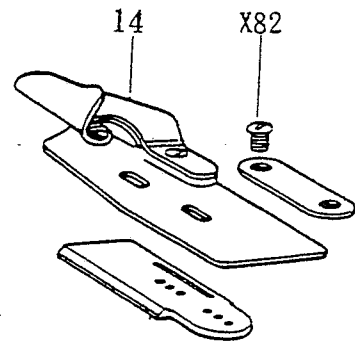
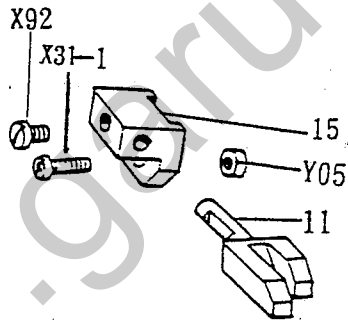
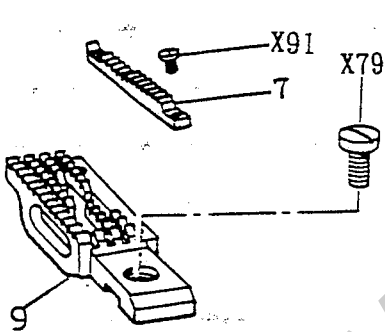
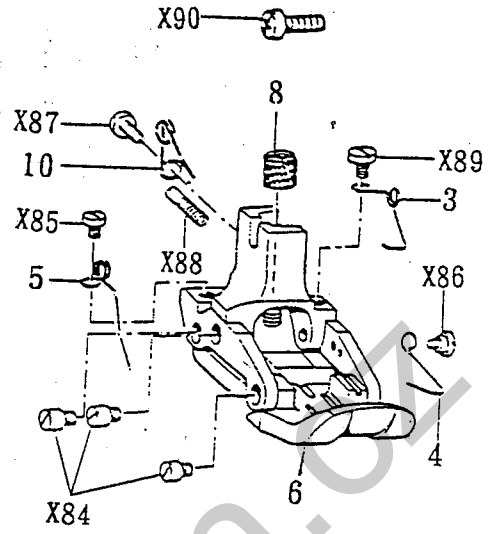
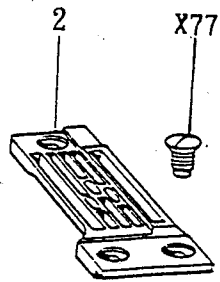
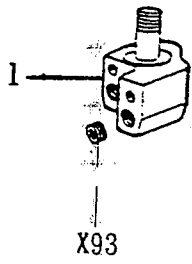
DPL



# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 1 0 - 1	NEEDLE CLAMP ASSEMBLY
C 1 0 - 2	NEEDLE PLATE
C 1 0 - 3	SPRING M
C 1 0 - 4	SPRING F
C 1 0 - 5	SPRING BL
C 1 0 - 6	PRESSER FOOT ASSEMBLY
C 1 0 - 7	SUB FEED DOG
C 1 0 - 8	NUT 3.18
C 1 0 - 9	FEED DOG
C 1 0 - 1 0	SPRING BS
C 1 0 - 1 1	NEEDLE GUARD
C 1 0 - 1 4	LAPPER ASSEMBLY
C 1 0 - 1 5	NEEDLE GUARD BRACKET
C 1 0 - 1 6	LOOPER (SHORT)
C 1 0 - 1 7	LOOPER (MIDDLE)
C 1 0 - 1 8	LOOPER (LONG)
C 1 0 - 1 9	LOOPER HOLDER (SHORT)
C 1 0 - 2 0	LOOPER HOLDER (MIDDLE)
C 1 0 - 2 1	LOOPER HOLDER (LONG)
C10 - X31 - 1	SCREW 357*10
C 1 0 - X 7 7	SCREW 4.37
C 1 0 - X 7 9	SCREW 4.76
C 1 0 - X 8 2	SCREW 3.57
C 1 0 - X 8 4	STUD SCREW
C 1 0 - X 8 5	SCREW 2.38*3.5
C 1 0 - X 8 6	SCREW 2.38
C 1 0 - X 8 7	SCREW 318*5
C 1 0 - X 8 8	SCREW 3.18
C 1 0 - X 8 9	SCREW 2.38
C 1 0 - X 9 0	SCREW 3.57*8
C 1 0 - X 9 1	SCREW 1.98

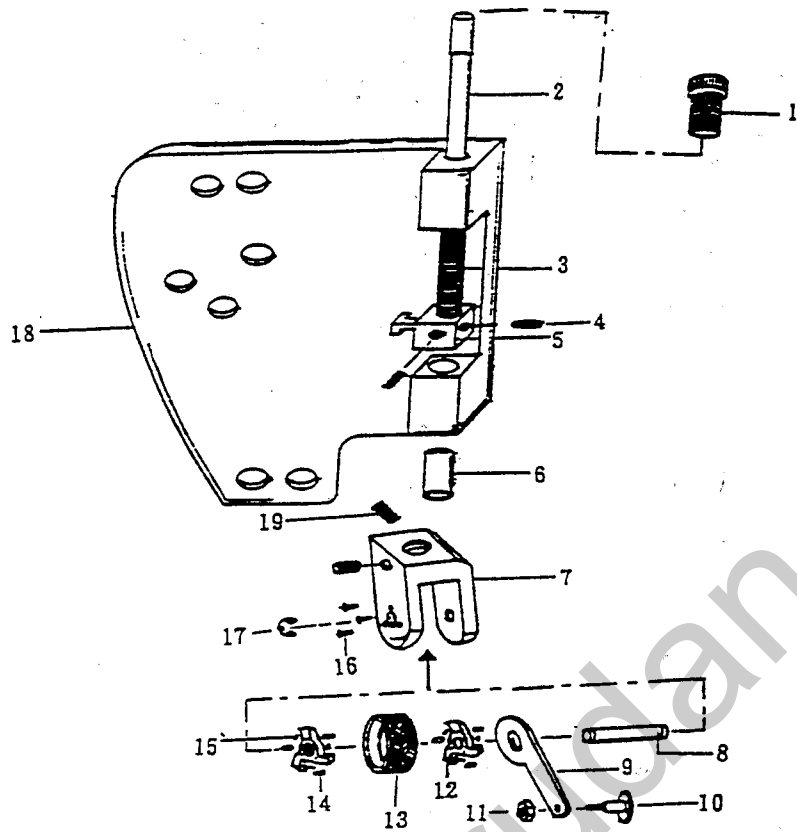
DPL



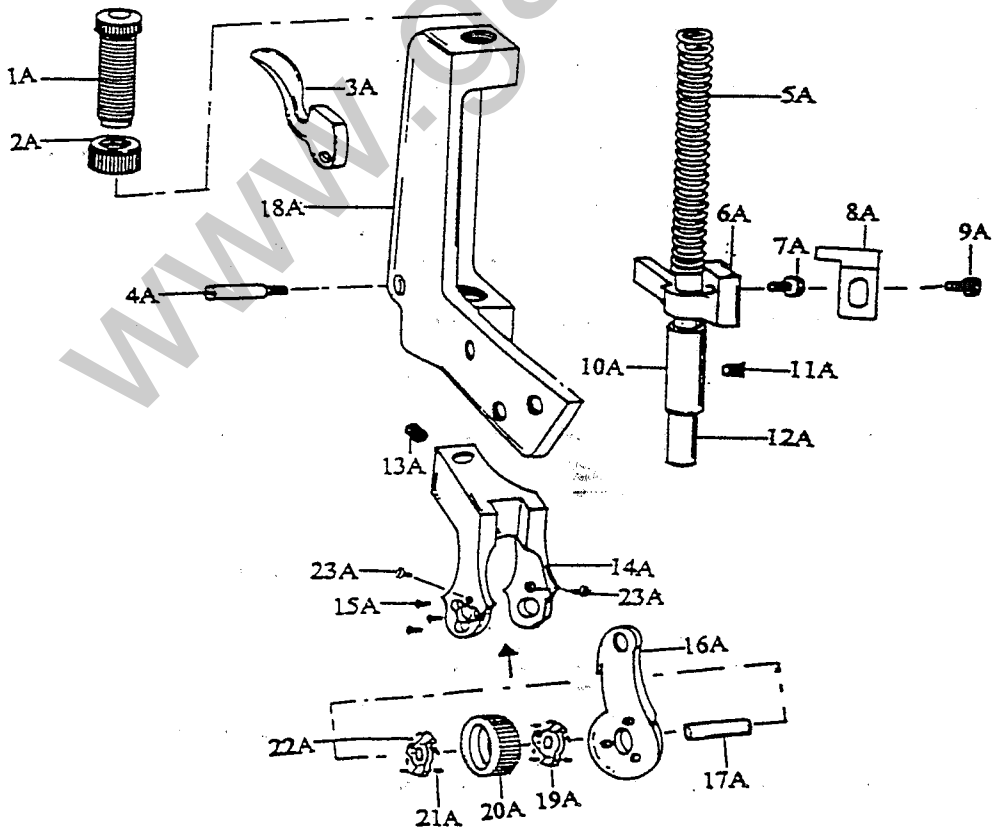




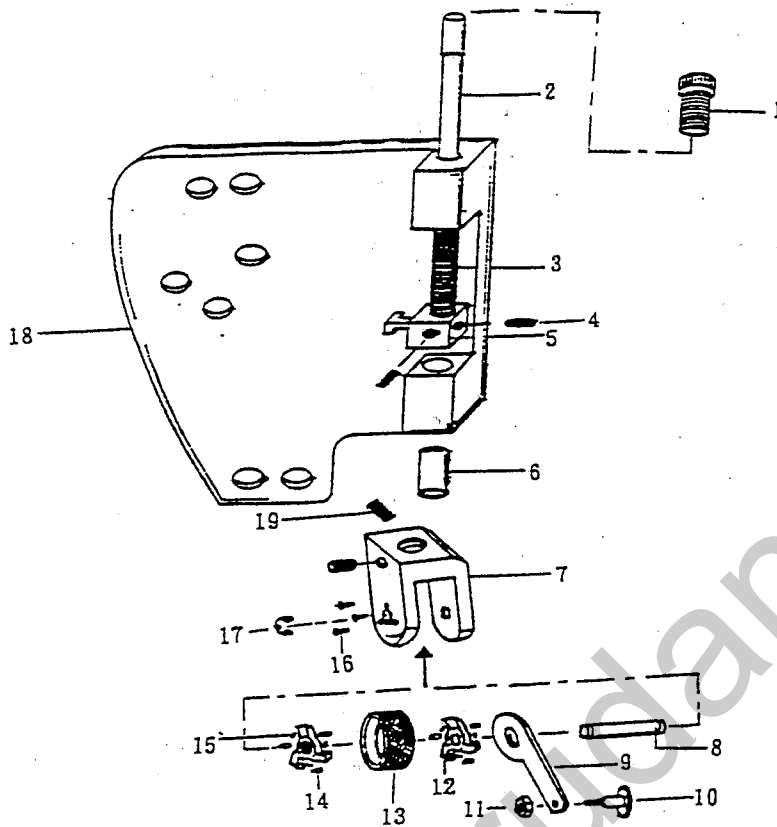
# DPL



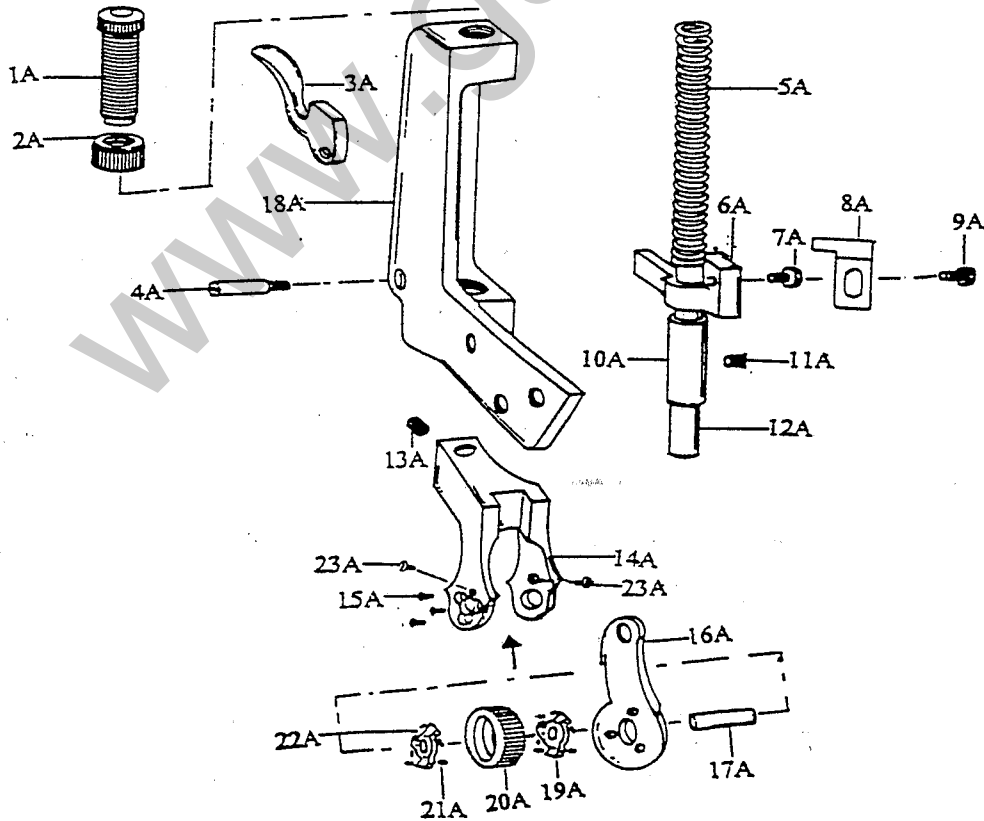
# SPL



# DPL



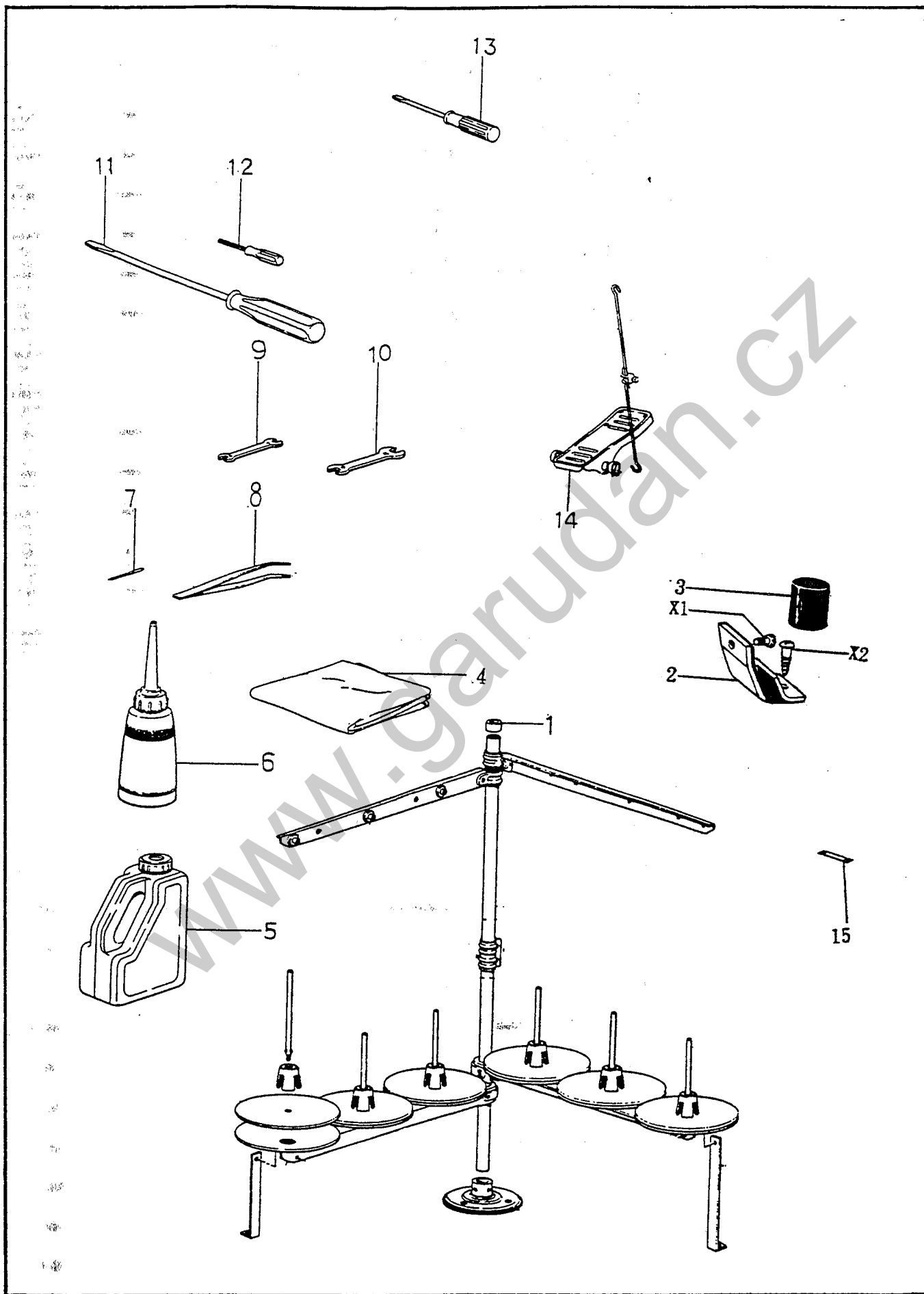
# SPL



# SPARE PARTS CATALOG

REF .NO.	NAME OF PARTS
C 1 1 - 1	PRESSURE ADJUSTING SCREW
C 1 1 - 2	UPPER WHEEL PRESSER BAR
C 1 1 - 3	SPRING
C 1 1 - 4	FIXING DEVICE SCREW
C 1 1 - 5	WHEEL DIRECTION FIXING DEVICE
C 1 1 - 6	PRESSER ROD BUSHING
C 1 1 - 7	UPPER WHEEL SEAT
C 1 1 - 8	UPPER WHEEL CONNECTON
C 1 1 - 9	ONE WAY PULL HOLDER
C 1 1 - 1 0	SCREW
C 1 1 - 1 1	NUT
C 1 1 - 1 2	ONE WAY TRIANGULAR WHEEL
C 1 1 - 1 3	UPPER WHEEL
C 1 1 - 1 4	ONE WAY STILL BALL
C 1 1 - 1 5	ONE WAY STILL SPRING
C 1 1 - 1 6	TRIANGULAR AXLE FIXING SCREW
C 1 1 - 1 7	CHOCK RING
C 1 1 - 1 8	FACE PLATE (UPPER)
C 1 1 - 1 9	SCREW
C 1 1 - 1 A	PRESSURE ADJUSTING SCREW
C 1 1 - 2 A	NUT
C 1 1 - 3 A	PRESSER FOOT LIFTER
C 1 1 - 4 A	STUD SCREW
C 1 1 - 5 A	SPRING
C 1 1 - 6 A	PRESSER BAR GUIDE ASSEMBLY
C 1 1 - 7 A	SCREW
C 1 1 - 8 A	ROLLER PRESSER BAR LIFTER
C 1 1 - 9 A	SCREW
C 1 1 - 1 0 A	PRESSER ROD BUSHING
C 1 1 - 1 1 A	SCREW
C 1 1 - 1 2 A	UPPER WHEEL PRESSER BAR







[www.garudan.cz](http://www.garudan.cz)