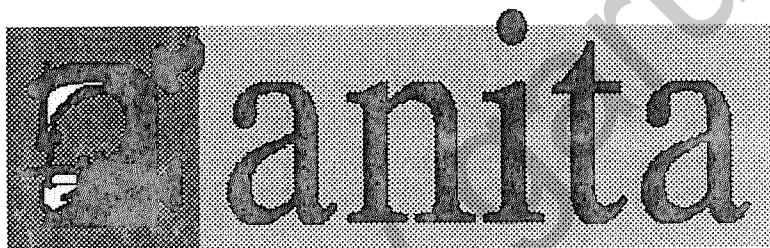


User Manual and Spare Parts Book for
Industrial Sewing Machine

Manual de servicio y lista de piezas

Návod k používání a seznam náhradních
dílů průmyslového šicího stroje

 GARUDAN[®]
GARUDAN GC-317-103



ANITA A, s.r.o.

Hliníky 2068

680 01 Boskovice

Czech Republic

fax: +420 501 452751

tel: 454774,453496

e-mail: anita@bosnet.cz

www.garudan.cz

1. Důležitá upozornění:

Pozor!

Nikdy stroj nespouštějte bez krytu řemene, nebezpečí úrazu.

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

1. Před prvním uvedením do provozu stroj důkladně očistěte a pak naolejujte (viz obr. č. 1-6).
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.

1. Important Notes

Danger! Do not run machine without belt guard!

Before you start the machine for the first time, clean it thoroughly and apply a few drops of oil to all oiling points marked with arrows in Figs. 1 to 6. Thereafter the machine should be oiled twice a week. Only use oil a mean viscosity of 22,0 mm²/s at 40 ° C and a density of 0,865g/cm³ at 15 ° C.

Put one or two drops of oil into the hook raceway every day. Once a year grease the flanks of the bevel gear teeth with soda grease (dripping point 150 ° C) only lightly.

1. Engrase

Atención! No ponga la máquina en marcha sin guardacorreas i peligro de accidente.

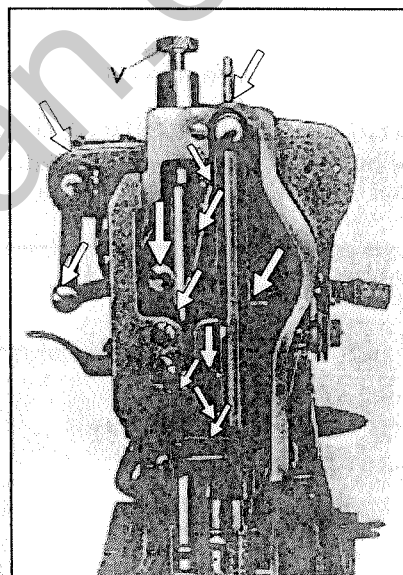
Antes de poner la máquina en marcha por primera vez, límpiela a fondo y eche un poco de aceite en todos los puntos de engrase marcados por flechas en las figs. 1 a la 6. La máquina debe proveerse de aceite dos veces a la semana. Úsese únicamente aceite dos veces a la semana. Úsese únicamente aceite con una viscosidad media de 22,0 mm²/s a 40 ° C y una densidad de 0,865g/cm³ at 15 ° C.

La corredera del garfio debe proveerse diariamente de 1 ó 2 gotas de aceite. A los flancos de los dientes de las ruedas conicas solamente deberá untarse una capa fina de grasa de sodio (punto de gota 150 ° C) una vez al año.

Jehly a nitě

Needles and threads

Agujas z hilos



Obr. 1

# mm	Bavlna Cotton Algodón	Hedvábí Silk Seda	Syntetické materiály Synthetic materials Materiales sintéticos	Len Flax Lino	Systém jehly Needle system Sistema de aguja
0,08	60-50	100	120-100		134/35
0,09	50-40	80	100-80	70	134-35
0,10	40-30	70	80-60	60	134-35

2. Mazání

Před prvním uvedením do provozu stroj důkladně očistete a do všech mazacích míst, označených na obr. 1 až 6 šipkami, nakapete trochu oleje; to pak opakujte dvakrát týdně. Používejte jen olej se střední viskozitou 22,0 mm²/s při 40°C a s hustotou 0,865 g/cm³ při 15°C.

Doporučujeme olej pro šicí stroje.

Do dráhy chapače kápněte denně 1 až 2 kapky oleje. Boky zubů kuželových kol jedenkrát ročně potřete jen tence tukem.

K získání přístupu k mazacím místům znázorněným na obr. 6 povolte křídlovou matici (1) a hák (2) vykývněte doleva. Pak hlavu stroje sklopte dozadu.

2. Oiling

To get at the oiling points underneath shown in Fig.6, loosen wing nut 1 and swing hook 2 over to the left. Then tilt the sewing head to the rear.

2. Engrase

Para llegar a los puntos de engrase inferiores marcados en la fig.6, afloje la tuerca de mariposa 1 y desvie el gancho 2 hacia la izquierda. A continuación incline la máquina hacia atrás.

3. Poznámka pro šití trubkovitých dílců

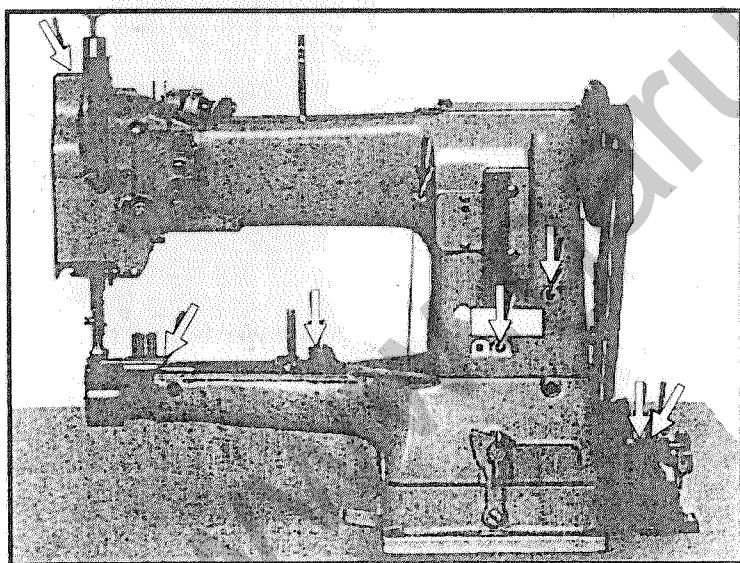
Stroj má spodní rameno s průměrem 51 mm, resp. obvodem 165 mm.

3. Note for sewing tubular articles

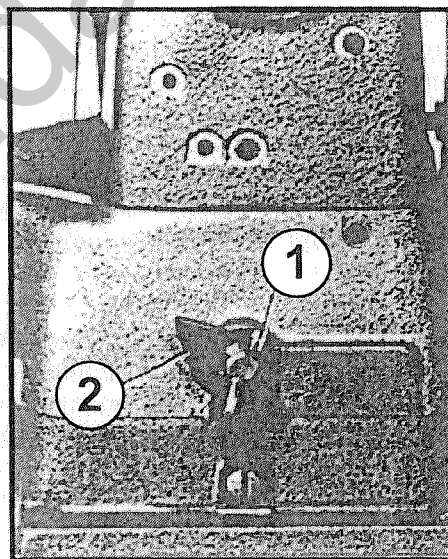
The machine has a free cylinder bed with a diameter of 51mm and a circumference of 165mm

3. Nota para la costura de artículos tubulares

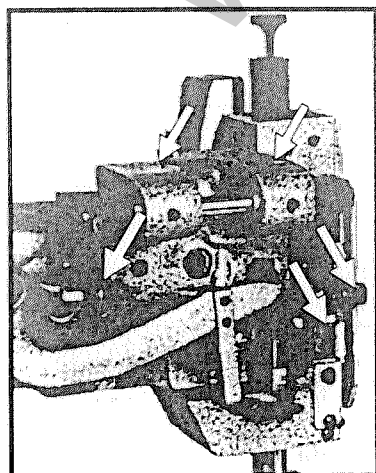
El diámetro del brazo cilíndrico de la máquina es de 51mm.
O sea, 165mm de circunferencia.



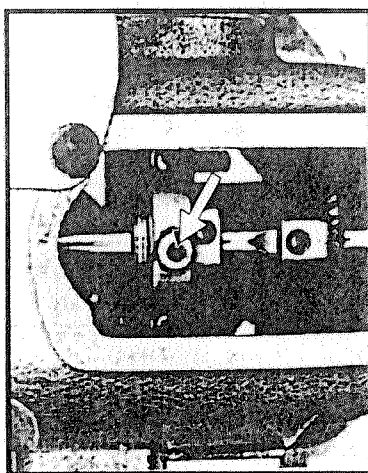
Obr. 2



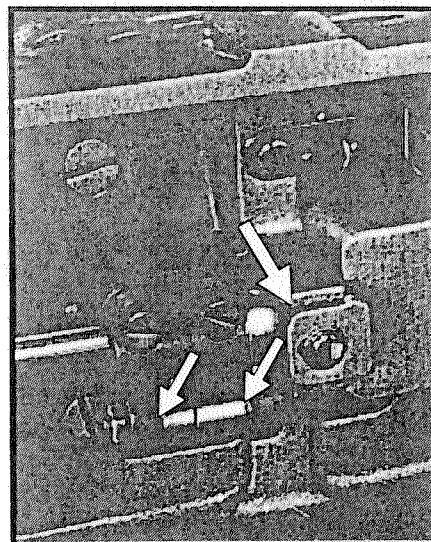
Obr. 5



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 6

4. Nasazení jehly

Odpojte stroj (od napětí).

Uvedte jehelní tyč do její nejvyšší polohy. Povolte stavěcí šroub jehly (viz šipku) a zasuňte jehlu nahoru až na doraz. Krátká drážka jehly musí směřovat doprava, to je směrem k chapači.

Jehlu stavěcím šroubem opět řádně utáhněte.

Používejte jehly systému 134-35 čísel 80 až 100

4. Insert the Needle

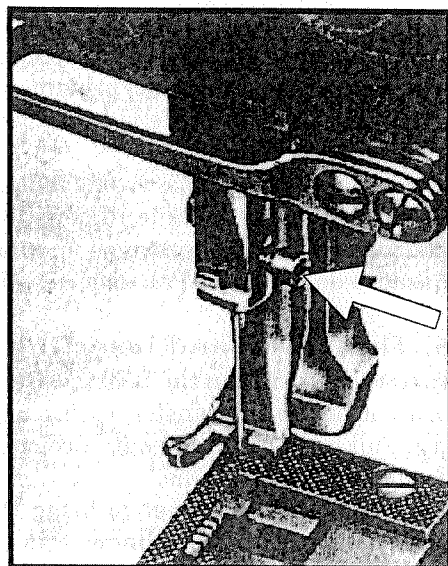
Switch off the machine

Bring the needle bar to its highest position. Loosen needle set screw (see arrow), insert the needle and push it up as far as it will go.

The short needle groove should face toward the right, i.e. toward the sewing hook!

Tighten the needle set screw again.

Use system 134-35 needles in sizes from 80 to 100.



Obr. 7

4. Colocación de la aguja

Desconecte la máquina.

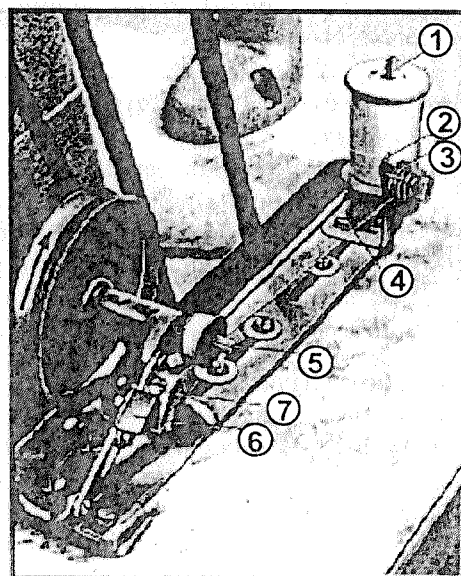
Coloque la barra de aguja en su posición superior. Afloje el tornillo para fijación de la aguja (véase flecha) e introduzca ésta hasta el tope de forma que la ranura corta de la aguja mire a la derecha, hacia el garfio.

Finalmente, apriete de nuevo el tornillo para fijación de la aguja.

Utilicé únicamente agujas del sistema 134-35, en los grosores (Nm) 80-100.

5. Navíjení spodní niti

Cívku s nití nasadte na kolík (1) a cívku určenou k navíjení na hřídel (5). Nit provlečte ouškem (2), napínacími kotouči (3) a šterbinou v boční stěně cívky. Pro navíjení stiskněte páku (6) a přitom po několik otáček přidržeťe konec niti. Množství niti, které má být navinuto, regulujte šroubem (7). Jeho zašroubováním se množství navinuté niti zvětšuje, jeho vyšroubováním se zmenšuje. Nerovnoměrné navíjení napravte po povolení šroubu (4) úpravou předpětí. Napětí niti navíjené na cívku regulujte rýhovanou maticí. Jejím otáčením doprava se napětí zvyšuje a naopak.



Obr. 8

5. Winding the bobbin

Place a spool of thread on pin 1 and a bobbin on spindle 5. Pass the thread through eyelet 2, between tension discs 3 and through the slot in the bobbin. To start the winder, press in lever 6, but hold the thread end until the bobbin has turned a few times. Regulate the amount of thread to be wound on the bobbin by turning in screw 7 for more thread, or turning it out for less thread. If the thread is wound unevenly, loosen screw 4 and adjust the position of the thread tension by turning the knurled nut, clockwise for a tighter tension, or counter-clockwise for a weaker tension.

5. Devanado del hilo inferior

Coloque el carrete en el portacarretes 1 y la canilla (bobina) en el husillo 5. El hilo se pasa por el agujero 2, por los platillos tensores 3 y por la ranura lateral de la canilla. Para devanar presione sobre la palanca 6 sujetando la punta del hilo hasta que la canilla. Para devanar presione sobre la palanca 6 sujetando la punta del hilo hasta que la canilla haya dado unas vueltas. El llenado de la canilla se regula en el tornillo 7. Girándolo hacia dentro, la canilla se llena más, y viceversa. Si la canilla se llena irregularmente, afloje el tornillo 4 y reajuste convenientemente el tensahilos previo. La tuerca moleteada sirve para graduar la tensión del hilo que se ha de devanar. Girándola hacia la derecha, la tensión aumenta, y viceversa.

6. Navlečení a nasazení cívkového pouzdra

Cívkou nasadíte do cívkového pouzdra. Nit zaklesnete do štěrbině a protáhnete pod napínací pružinou, až za jazýčkem pružiny opět vyjde. Konec niti nechte vyčnívat asi o 5 cm.

Stroj vypněte.

Otáčením ručního kola uveďte jehelní tyč do její nejvyšší polohy. Odstraňte kryt spodního ramena, otevřete zámek (A) cívkového pouzdra a cívkové pouzdro spolu s navinutou cívkou podle obr. 10 nasadíte do chapače. Pak opět nasadíte kryt spodního ramena.

6. Threading and inserting the bobbin case

Insert the bobbin in the bobbin case. Pull the thread into slot and draw it under the tension spring until it emerges behind spring tip. Pull 5 cm of thread out of the bobbin case.

Switch off the machine.

Turn the balance wheel to bring the needle bar to its highest position. Remove the cylinder arm cap.

Open latch A.

Insert the bobbin case with a full bobbin in the sewing hook, as shown in Fig. 10. replace the cylinder arm cap.

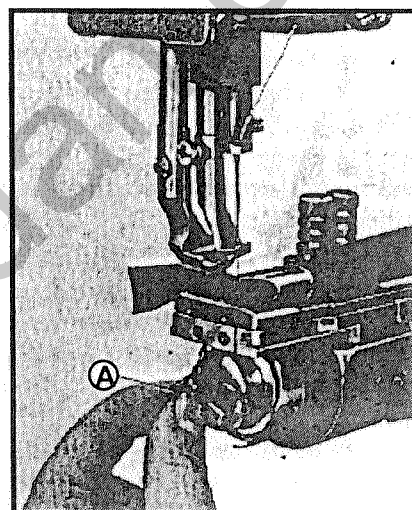


Obr. 9

6. Colocación y enhebrado de la cápsula de la canilla

Coloque la canilla en la cápsula. Enganche el hilo en la ranura y páselo por debajo del muelle tensor hasta que aparezca por detrás de la lengüeta elástica. Deje un cabo del hilo de unos 5 cm. Desconecte la máquina.

Gire el volante hasta que barra de aguja se halle en su posición superior. Quite el casquete de cierre del brazo voladizo. Abra la bisagrita A y coloque la cápsula con la canilla llena en el garfio de acuerdo con la fig. 10. Ponga de nuevo el casquete de cierre del brazo en voladizo.



Obr. 10

7. Navlečení horní niti

Stroj vypněte.

Horní nit navlečte podle obr. 11. Nit provlečte vodičem (3) a zleva zaklesnete do pomocného napínače (4), zprava mezi kotouče napínače (5) a odspod do vodiče (6) niti, odspod přes pružinu (7) nahoru vodičím třmenem (8), nitovou pákou (9) a třmeny (10 a 11), do ouška jehelní tyče a zleva doprava nevěte do jehly. Konec niti povytáhněte asi 6 až 7 cm.

7. Upper threading

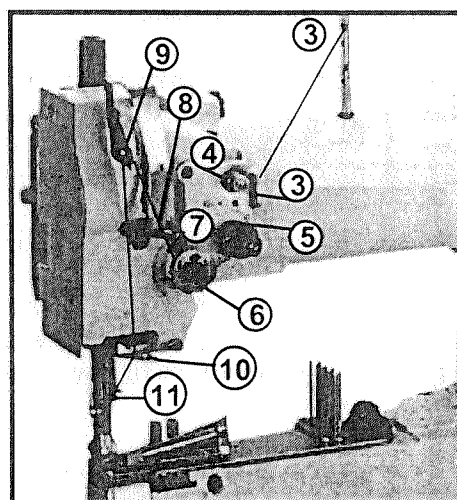
Switch off the machine.

Thread the needle as shown in Fig. 11. Pass the thread through thread guide 3, from the left through thread retainer 4, clockwise around and between tension discs 5, from below through thread guide 6, then up and through thread check spring 7, thread guide 8, the eye of take-up lever 9, down through thread guides 10 and 11, through the eyelet on the needle bar. Thread the needle from left to right, pulling 6 to 7 cm of thread through the needle eye.

7. Enhebrado del hilo superior

Desconecte de la máquina.

Enhebre el hilo superior conforme a la fig. 11. el hilo se pasa por el guiahilos 3, enganche desde la izquierda en el tensahilos previo 4, desde la derecha por entre los platillos del hilos 5 y desde abajo en el guiahilos 6, desde abajo por encima del muelle recuperador el hilo 7, hacia arriba por el estribo guiahilos 8, palanca tirahilos 9 y estribos 10 y 11, engáncalo ahora en el agujero de la barra de aguja, enhebrándola de izquierda a derecha. Deje un cabo de hilo de 6 a 7 cm.



Obr. 11

8. Vytažení spodní niti

Stroj vypněte.

Horní nit přidržíte a ručním kolem otáčejte ve směru jeho pohybu při šití, až spodní niti vyjde ve tvaru smyčky z jehelního otvoru.

Spodní nit vytáhněte ze stehového otvoru a společně s horní niti položte dozadu pod přítlačnou patku.

8. Drawing up the bobbin thread

Switch off the machine.

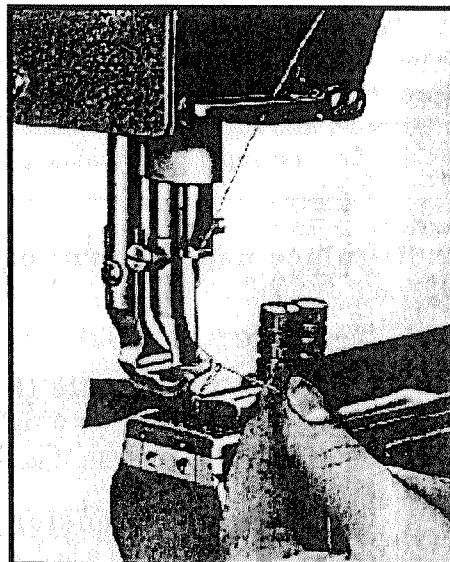
Hold the end of the needle thread and turn the balance wheel in sewing direction until the bobbin thread comes up through the needle hole and lay both threads back under the presser foot.

8. Extracción del hilo inferior

Desconecte de la máquina.

Sujete el hilo superior y gire el volante en sentido normal hasta que aparezca el hilo inferior en forma de lazada por agujero de la placa de aguja.

Eche los dos cabos de los hilos hacia atrás por debajo del pie prensatelas.



Obr. 12

9. Regulace délky stehu

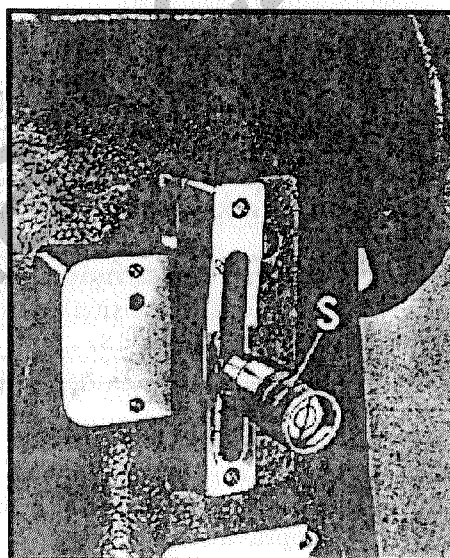
Otáčením šroubové matice (S) doleva se délka stehu zvětšuje, jejím otáčením doprava se zmenšuje.

9. Regulating the stitch length

Turn the thumb nut S counter-clockwise for longer stitches, or clockwise for shorter stitches.

9. Regulación del largo de puntada

Girando el tornillo regulador S hacia la izquierda, el largo de puntada aumenta, y viceversa.



Obr. 13

10. Přepnutí na zpětné šití

Pro závorování švu páku se šroubovou maticí zatlačte nahoru a přidrže v této poloze.

10. Reversing the direction of feed

To backtack the end of a seam, push the lever with thumb nut S upward and hold it there.

10. Costura en retroceso

Para presillar la costura, levante la palanca reguladora de la puntada S y sujétela.

11. Napětí niti

Napětí horní a spodní niti seřídte navzájem tak, aby obě niti byly dobře utaženy, aby jejich provazování nastávalo ve středu tloušťky šitého díla (obr. 14).

Příliš slabé napětí horní niti nebo příliš silné napětí spodní niti znázorňuje obr. 15.

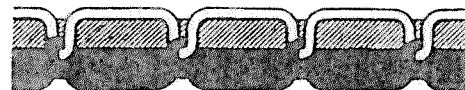
Příliš silné napětí horní niti nebo příliš slabé napětí spodní niti znázorňuje obr. 16.

11. Tension

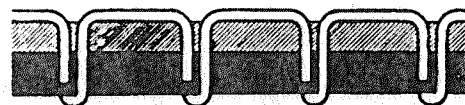
Regulate both tensions so that the threads interlock in the center of the material and the stitches are tightly set (Fig. 14).

Upper tension too weak or lower tension too tight (Fig. 15).

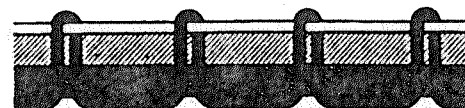
Upper tension too tight or lower tension too weak (Fig. 16).



Obr. 14



Obr. 15



Obr. 16

11. Tensión del hilo

La tensión del hilo superior e inferior debe coordinarse de forma que ambos hilos queden bien asentados y que el entrelazado tenga lugar dentro del material (fig. 14).

Tensión del hilo superior demasiado floja o tensión del hilo inferior demasiado fuerte (fig. 15).

Tensión del hilo superior demasiado fuerte o tensión del hilo inferior demasiado floja (fig. 16).

12. Regule napětí horní niti

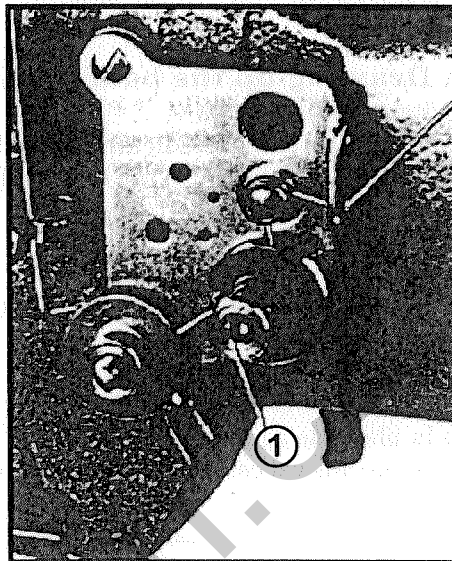
Otáčením šroubu 1 - obr. 17 - doprava se napětí zvyšuje a naopak.

12. Regulating the needle thread tension

Turn thumb nut 1 clockwise for a tighter tension, or counter-clockwise for a weaker tension. (Fig. 17)

12. Regulación de la tensión del hilo superior

Girando la tuerca moleteada 1 a la derecha: la tensión aumenta. Girando a la izquierda: disminuye. (Fig. 17)



Obr. 17

13. Regule napětí dolní niti

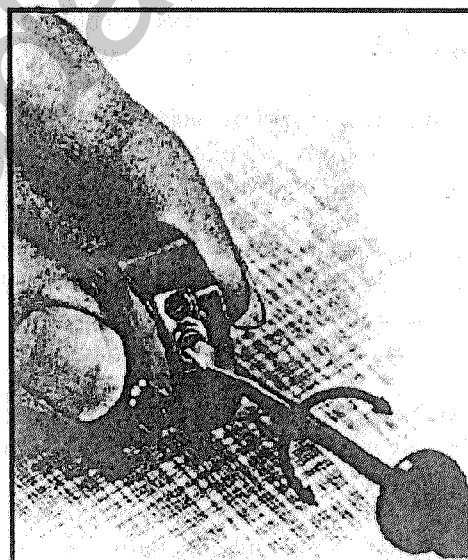
Otáčením šroubu - obr. 18 - doprava se napětí zvyšuje a naopak.

13. Regulation the bobbin thread tension

Turn the screw clockwise for tighter tension, or counter-clockwise for a weaker tension. (Fig. 18)

13. Regulación de la tensión del hilo inferior

Girando a la derecha: la tensión aumenta. Girando a la izquierda: disminuye. (Fig. 18)



Obr. 18

14. Regule přitlaku přítlačné patky

Přítlak nastavte tak, aby šité dílo nebylo poškozeno, avšak bylo bezvadně podáváno. Otáčením šroubu s rýhovanou hlavou (1) (obr. 19) doprava se přítlak zvyšuje a naopak.

14. Regulating the pressure on the material

Adjust the pressure so that the material is fed evenly without being injured by the feed teeth.

Turn thumb nut 1 clockwise to increase the pressure, or counter-clockwise to decrease it. (Fig. 19)

14. Regulación de la presión del pie prensatelas

De la regulación correcta de la presión del pie prensatelas depende el que las piezas de costura sean arrastradas con seguridad, uniformemente y sin ser dañadas. Girando la tuerca 1 hacia la derecha, la presión aumenta, y viceversa. (Fig. 19)

15. Zvednutí přítlačné patky

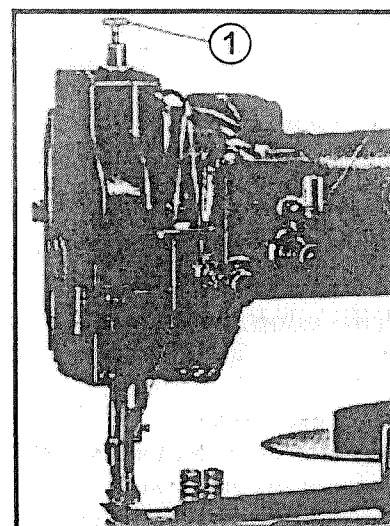
Přítlačnou patku lze buď ustavit do horní polohy ruční pákou umístěnou na zadní straně hlavy stroje nebo nazvednout sešlápnutím levého šlapadla.

15. Raising the presser foot

The presser foot can be raised by means of the hand lever at the back of the machine head or by operating the left pedal.

15. Elevación del pie prensatelas

El pie prensatelas puede elevarse mediante la palanca manual colocada detrás de la cabeza de la máquina; o bien accionando al pedal izquierdo.



Obr. 19

16. Seřizování zdvihu přitlačné patky

Stroj vypněte.

Povolte křídlatou matici (1) a páku v kulise přesuňte dolů pro zmenšení zdvihu nebo nahoru pro zvětšení zdvihu. Křídlovou matici (1) pak dobře utáhněte.

16. Adjusting the foot lift

Switch off the machine.

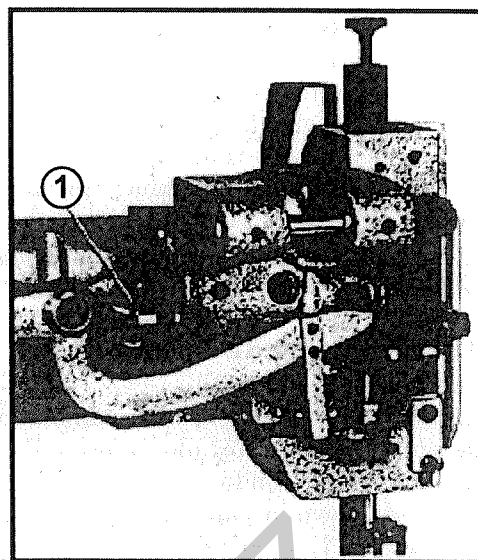
Loosen wing nut 1 and move the lever downwards in its slot for a small lift, or upwards for a larger lift. Then tighten wing nut securely again.

16. Modificación de la carrera del pie

Desconecte de la máquina.

Aflojando la tuerca de mariposa 1 y corriendo hacia abajo la palanca de la corredera, la carrera del pie disminuye; corriendo dicha palanca hacia arriba, aumenta.

Apriete de nuevo fuertemente la tuerca de mariposa 1.



Obr. 20

17. Výměna krácející patky a přitlačné patky

Stroj vypněte.

Páku přitlačné patky a otáčením ručního kola i jehelní tyč ustavte do horní polohy.

Povolte šroub (1), otáčejte krácející patkou mírně doleva i doprava a přitom ji sejměte pohybem dolů. Při opětovém nasazení ji nasuňte nahoru až na doarza a ustavte tak, aby jehla vpichovala přesně do středu jehelního otvoru.

Pro výměnu přitlačné patky úplně vyšroubujte šroub (2) a patku vytáhněte s mírným nakláněním dopředu a dozadu.

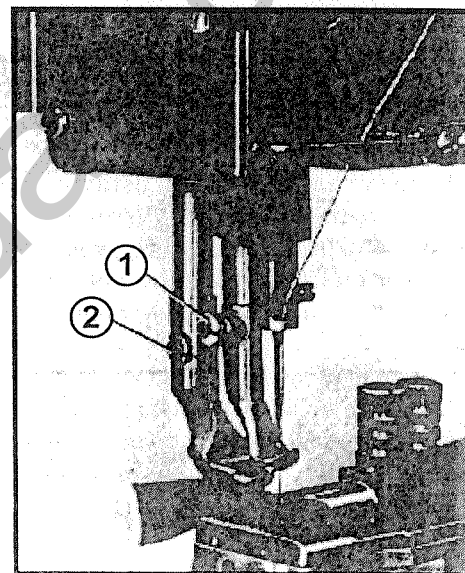
17. Changing the alternating pressers

Switch off the machine

Raise the presser bar lifter and turn the balance wheel to bring the needle bar to its highest point

Loosen screw 1 and remove the vibrating presser while turning it slightly to the right and left. When replacing the vibrating presser, push it up as far as it will go and adjust it so that the needle is centred in the needle hole.

To change the lifting presser, take out screw 2 and pull out the presser foot, tilting it back and forth slightly.



Obr. 21

17. Cambio del transportador superior y del pie prensatelas

Desconecte la máquina.

Eleve la palanca del prensatelas y gire el volante para elevar igualmente barra de aguja.

Afloe el tornillo 1 y haciendo movimientos rotativos, saque hacia abajo el transportador superior. Para colocarlo de nuevo, empújelo hacia arriba hasta el tope y posicónelo de forma que la aguja penetre exactamente por el centro del agujero pasante.

Para cambiar el pie prensatelas, quite el tornillo 2 y saque el pie prensatelas hacia abajo.

18. Čištění

Stroj vypněte.

Denně odstraňte textilní prach mezi chapačem, stehovou deskou a podavčem. Občas proveďte důkladné vyčištění. Za tím účelem maticemi (1) nadzvedněte a vyklopte/vykývněte desku, resp. vyšroubujte šrouby (2) a desku sejměte. Vyšroubujte šrouby (3) a (4) a vyjměte stehovou desku a podavač. Po důkladném vyčištění v opačném pořadí opět smontujte.

18. Cleaning

Switch off the machine.

Every day remove the lint which has accumulated between sewing hook, needle plate and feed dog. From time to time, clean the machine thoroughly.

To do this, lift the attachment bracket by nuts 1 and swing it out, or take out screws 2 and remove the bracket. Remove screws 3 and 4 and take out needle plate and feed dog.

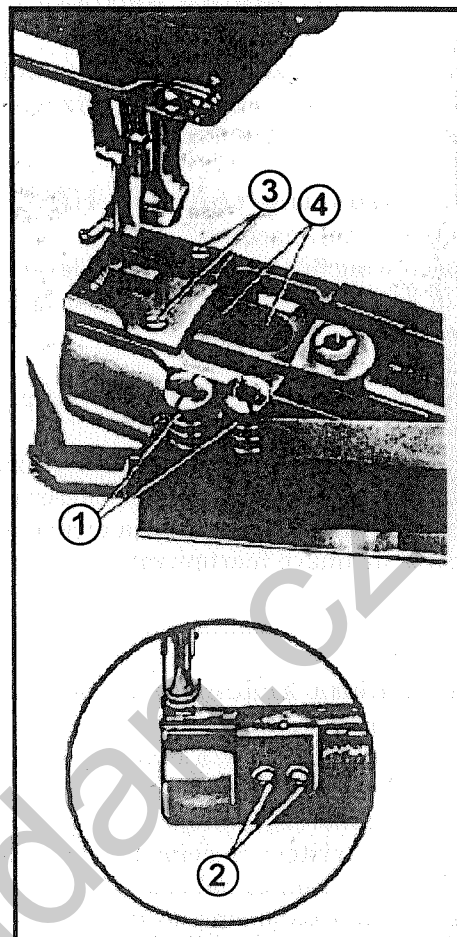
Clean all parts thoroughly, then replace them in reverse order.

18. Limpieza de la máquina

Desconecte la máquina.

Limpie diariamente el polvo acumulado entre gartio, la placa de aguja y el transportador inferior. Efectúe de vez en cuando una limpieza a fondo.

Para ello eleve la placa del aparato, levantado ligeramente las tuercas 1, y retirela a un lado, o quite los tornillos 2 y retire la placa. Saque los tornillos 3 y 4 desmonte la placa de aguja y el transportador inferior. Una vez hecha la limpieza a fondo, proceda al montaje por orden inverso.



Obr. 22

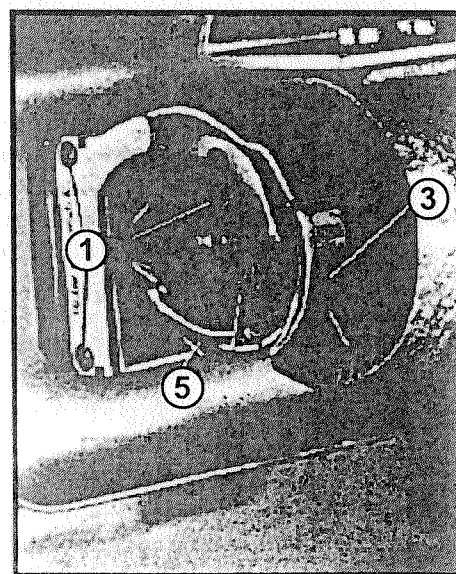
19. Čištění chapače

Stroj vypněte.

Jehelní tyč a nitovou páku ustavte do horní polohy. Vyměte horní pouzdro s cívkou. Vyšroubujte šrouby (1) a vyjměte držák pouzdra. Vyšroubujte šroub (2) a sejměte třmen (3) chapače. Otáčením ručního kola ustavte hrot (4) do jedné výšky s hrotem (5) chapače. Směrem doleva vyjměte spodní pouzdro.

Pro čištění chapače nepoužívejte žádné kovové předměty.

Montáž proveďte v opačném pořadí. Přitom dbejte na to, aby drážka (7) byla přesunuta přes výstupek držáku pouzdra, a aby byl třmen (3) chapače zadním koncem zasunut do vodící drážky.



Obr. 23

19. Cleaning the sewing hook

Switch off the machine.

Raise needle bar and take-up lever. Remove bobbin case cap and bobbin. Take out screws 1 and remove the bobbin case position finger. Take out screw 2 and dismantle hook gib 3. Turn the balance wheel until point 4 is opposite hook point 5. Tilt bobbin case base out toward the left.

Never use metal objects for cleaning the sewing hook!

To assemble the sewing hook, reverse the above procedure.

Make sure the bobbin case position finger enters slot 7 and the rear end of hook gib 3 is pushed into the guide groove.

19. Limpieza del garfio

Desconecte de la máquina.

Coloque la barra de aguja y la palanca tirahilos en su posición superior.

Retire la cápsula y la canilla. Afloje el tornillo 2 y saque el arco 3 del garfio. Gire el volante hasta que el saliente 4 y la punta 5 del garfio queden a la misma altura.

Saque el portacápsulas hacia la izquierda.

Para limpiar el garfio no utilice nunca un objeto metálico!

El montaje se efectúa por orden inverso. Para ello, asegúrese de que la entalla 7 discure sobre el saliente de la pieza retén de la cápsula y que la parte posterior del arco 3 del garfio es introducida en la ranura-guia.

20. Kryt řemene

Stroj vypněte.

Přípevněte kryt řemene 1 na rameno 3 pomocí dvou šroubů a nastavte kryt tak, jak je znázorněno na obrázku 24.

20. Belt guard on balance wheel

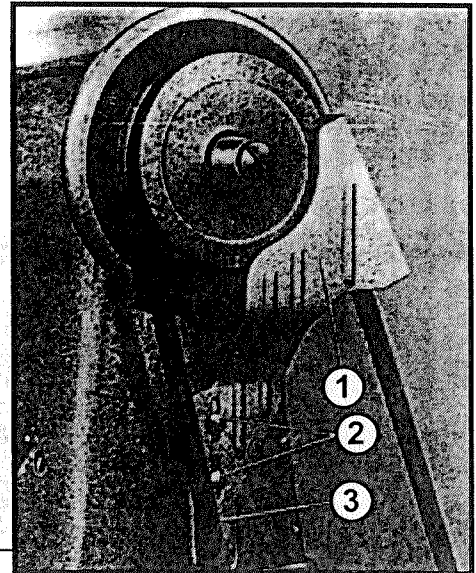
Switch off the machine.

Attach belt guard 1 to bracket 3 with the two screws 2 and adjust it so that the point where the belt enters the pulley is reliably guarded.

20. Guarda correas de la parte superior

Desconecte de la máquina.

Fije el guardacorreas 1 con los dos tornillos 2 en el soporte 3 de forma que cubra debidamente la entrada de la correa en el volante.



Obr. 24

21. Kryt motoru

Stroj vypněte.

Kryt motoru připevněte tak, aby se řemenice motoru spolu s klínovým řemenem volně otáčela. (viz návod na použití motoru)

21. Belt guard below tabletop

Switch off the machine.

Align the belt guard section so that motor pulley and V-belt move freely, then screw it down in this position.

21. Guadacorreas de la parte inferior

Desconecte de la máquina

Coloque el guardacorreas de forma que tanto la pulea del motor como la correa traapezoidal marchen libremente y asegúrelo en esa posición.

22. Funkce pedálů

Pravý pedál

0 = výchozí klidová poloha

1 = šití maximální rychlostí

Levý pedál

2 = zvednutí patky

22. Functions of pedals

Actuate right pedal

0 = Rest position

1 = Sewing up to max. speed

Actuate left pedal

2 = Lift presser feet

22. Funciones de los pedales

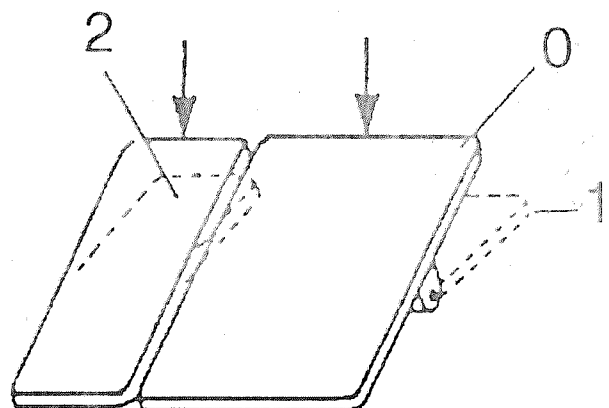
Pise el pedal derecho

0 = Posición de reposo

1 = Costura hasta la velocidad máx.

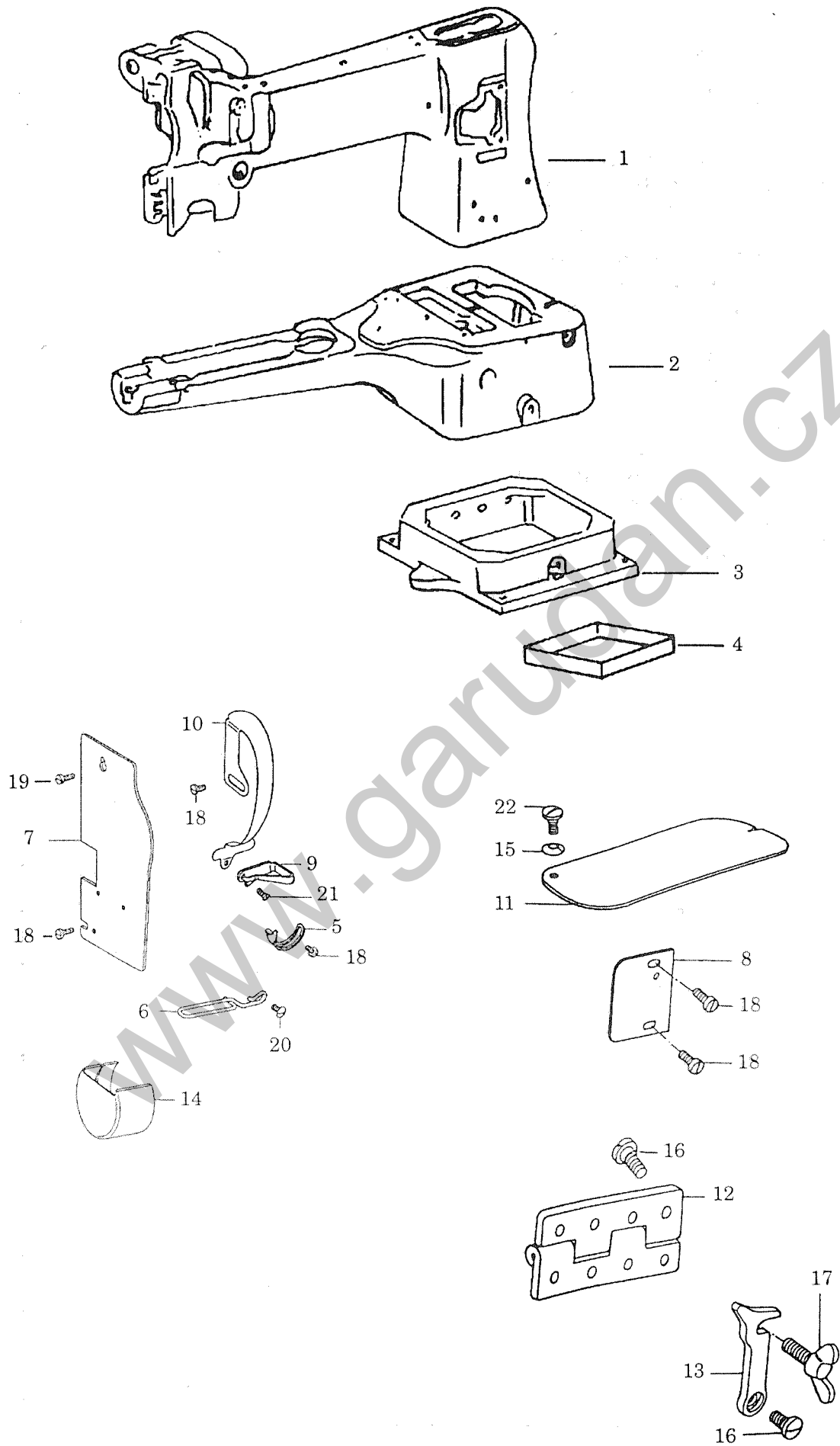
Pise el pedal izquierdo

2 = Elevación del prensatelas



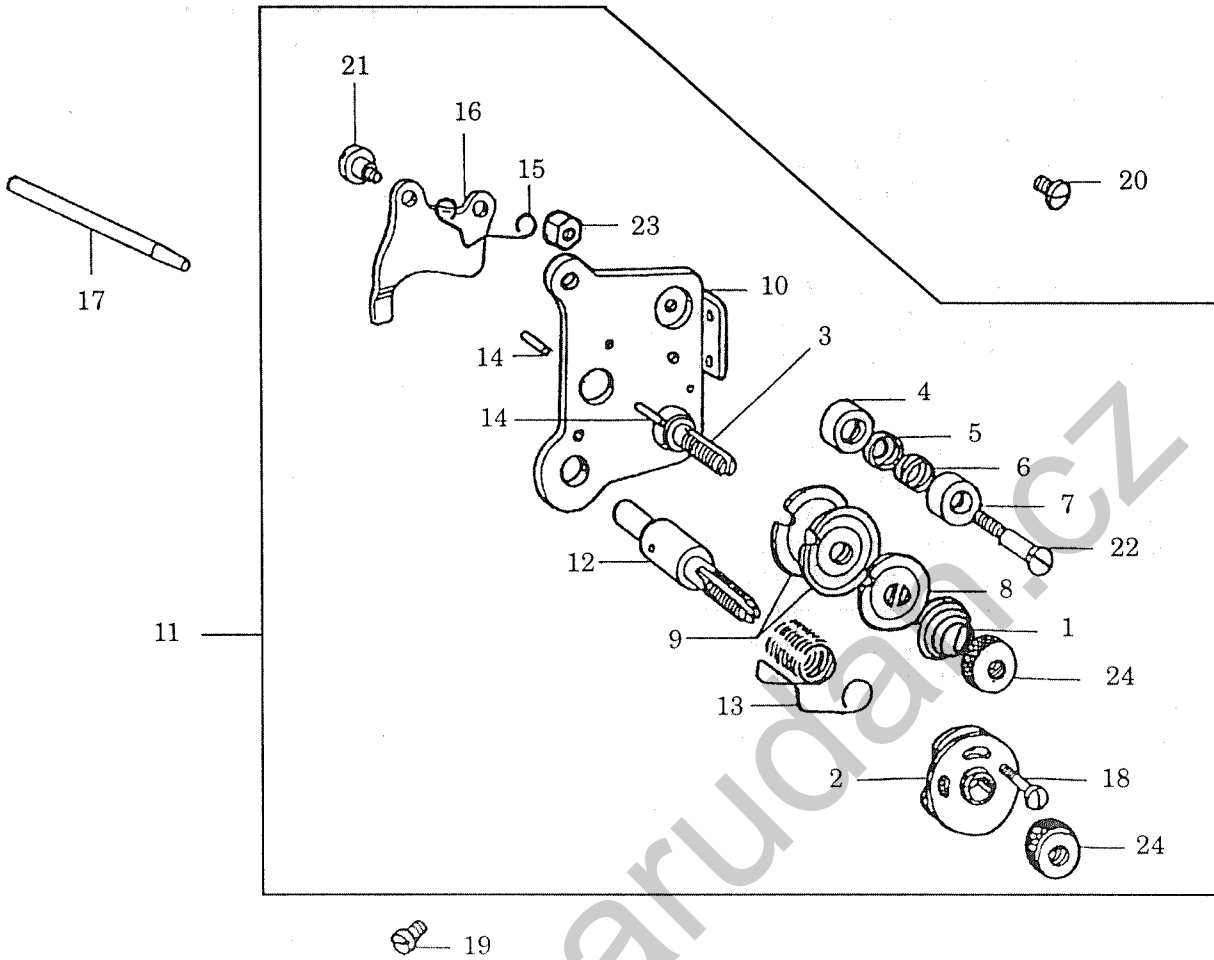
www.garudan.cz

- A1** FRAME AND COVER PARTS
CABEZAL DE MÁQUINA DE COSER Y LAS TAPAS
HLAVA ŠÍČÍHO STROJE A KRYTY
- A2** UPPER THREAD TENSION REGULATING MECHANISM
MECANISMO DE TENSIÓN DEL HILO SUPERIOR
MECHANISMUS NAPÍNÁNÍ HORNÍ NITI
- B** UPPER SHAFT MECHANISM
ARBOL SUPERIOR Y SUS MECANISMOS
HORNÍ HRÍDEL A JEJÍ MECHANISMY
- C** VERTICAL SHAFT MECHANISM
ÁRBOL VERTICAL Y SUS MECANISMOS
VERTIKÁLNÍ HRÍDEL A JEJÍ MECHANISMY
- D** FEEDING MECHANISM
MECANISMO DE TRANSPORTE
PODÁVACÍ MECHANISMUS
- E** NEEDLE BAR AND TAKE-UP LEVER MECHANISM
MECANISMO DE LA BARRA DE AGUJA
MECHANISMUS JEHELNÍ TYČE
- F** PRESSER FOOT MECHANISM
MECANISMO DE LA PISATELA DE PRESION
MECHANISMUS PŘÍTLAČNÉ PATKY
- G** HOOK MECHANISM AND LOWER SHAFT MECHANISM
LANZADERA Y MECANISMO DEL ÁRBOL INFERIOR
CHAPAČ A MECHANISMUS DOLNÍHO HRÍDELE
- H** FEED ROTATING SHAFT MECHANISM
MECANISMO DEL ÁRBOL DE TRANSPORTE
MECHANISMUS HRÍDELE PODÁVÁNÍ
- I** STITCH REGULATOR MECHANISM
MECANISMO DEL AJUSTE DE LARGO DE PUNTADA
MECHANISMUS REGULACE DÉLKY STEHU
- J** FOOT LIFTER MECHANISMUS
MECANISMO DE LA ELEVACIÓN DE PISATELA
MECHANISMUS ZDVIHU PATKY
- K** ACCESSORIES
ACCESÓRIOS
PŘÍSLUŠENSTVÍ



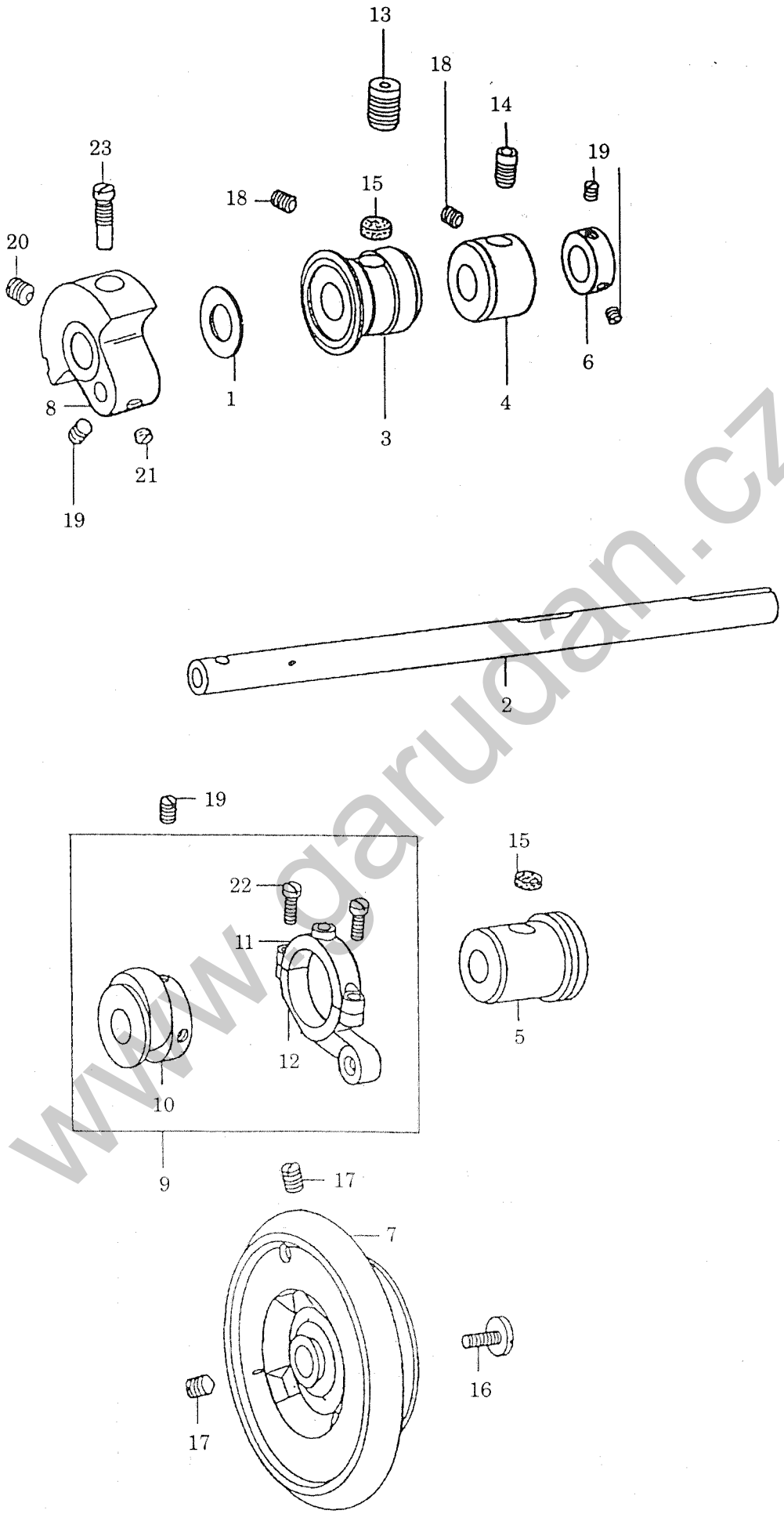
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
A1- 1	GC/ 11111111	Arm	1	1	
A1- 2	GC/ 22222222	Cylinder Bed	1	1	
A1- 3	GC/ 33333333	Seat Bed	1	1	
A1- 4	GC/ 44444444	Oil Tray	1	1	
A1- 5	GC/ J1041-0A	Stopper	1	1	
A1- 6	GC/ J1055-0A	Thread Guide	1	1	
A1- 7	GC/ L1010-0A	Arm Head Cover	1	1	
A1- 8	GC/ L1012-0A	Rear Cover	1	1	
A1- 9	GC/ L1052-0A	Thread Guide	1	1	
A1- 10	GC/ L1063-0A	Thread Take-up Guard	1	1	
A1- 11	GC/ L1132-0A	Cover Plate	1	1	
A1- 12	GC/ L4110-0A	Hinge	1	1	
A1- 13	GC/ L4111-0A	Latch	1	1	
A1- 14	GC/ L6030-0A	Hook Cover	1	1	
A1- 15	GC/ WC06900	Washer	1	1	
A1- 16	GC/ ZMG0700	Screw (M7x1,0)	9	9	
A1- 17	GC/ ZMK08002	Screw (M8x1,25)	1	1	
A1- 18	GC/ ZSB09011	Screw (9/64-40x6,5)	5	5	
A1- 19	GC/ ZSB09022	Screw (9/64-40x8)	1	1	
A1- 20	GC/ ZSB09036	Screw (9/64-40x6)	1	1	
A1- 21	GC/ ZSC09006	Screw (9/64-40x8)	1	1	
A1- 22	GC/ ZSG12017	Screw (3/16-28)	1	1	

A2



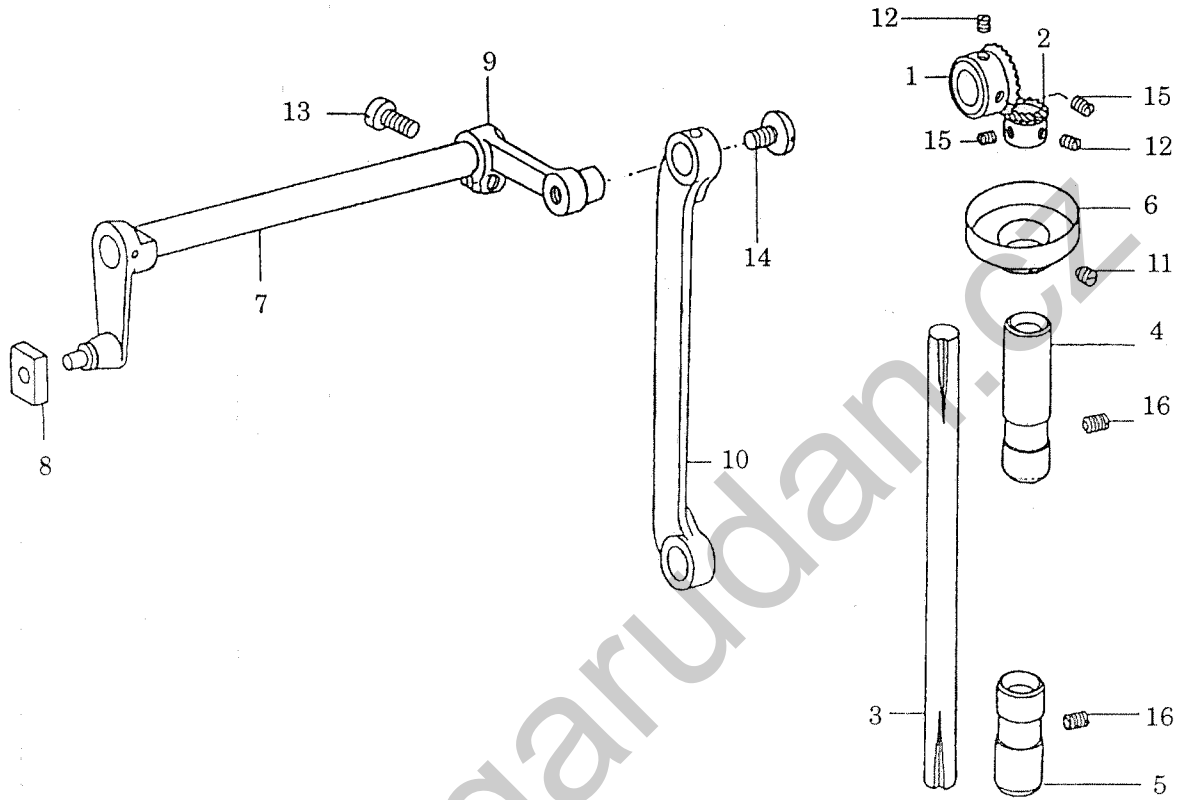
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q' ty.		Note
			A	B	
A2- 1	GC/ A102101A	Thread Tension Spring	1	1	
A2- 2	GC/ A102401A	Thread Controller Disc	1	1	
A2- 3	GC/ A102601A	Thread Tension Stud	1	1	
A2- 4	GC/ A103000A	Thread Guide Bracket	1	1	
A2- 5	GC/ A103100A	Thread Guide Disc	1	1	
A2- 6	GC/ A103200A	Thread Tension Spring	1	1	
A2- 7	GC/ A103300A	Controller Cover	1	1	
A2- 8	GC/ A103400A	Tension Regulator Presser Disc	1	1	
A2- 9	GC/ A103500A	Tension Disc	2	2	
A2- 10	GC/ A103800A	Upper Thread Tension Plate	1	1	
A2- 11	GC/ L102000A	Thread Tension Regulator Assy.	1	1	
A2- 12	GC/ L102600A	Thread Tension Stud	1	1	
A2- 13	GC/ L102700A	Thread Take-up Spring	1	1	
A2- 14	GC/ L102800A	Tension Releasing Pin	2	2	
A2- 15	GC/ L103600A	Spring	1	1	
A2- 16	GC/ L103700A	Tension Releasing Plate	1	1	
A2- 17	GC/ L104300B	Thread Tension Releasing Stud	1	1	
A2- 18	GC/ ZSB06003	Screw (3/32-56x12)	1	1	
A2- 19	GC/ ZSB09008	Screw (9/64-40x6,5)	1	1	
A2- 20	GC/ ZSB11015	Screw (11/64-40x8,5)	1	1	
A2- 21	GC/ ZSG09004	Screw (9/64-40)	2	2	
A2- 22	GC/ ZSG09005	Screw (9/64-40)	1	1	
A2- 23	GC/ ZSL09001	Nut (9/64-40x3)	2	2	
A2- 24	GC/ ZSN16002	Nut (1/4-40x5)	2	2	

B



Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
B 1	GC/ L109900A	Thrust Ring	1	1	
B 2	GC/ L110000A	Upper Shaft	1	1	
B 3	GC/ L110100A	Upper Shaft Bushing (Left)	1	1	
B 4	GC/ L110200A	Upper Shaft Bushing (Center)	1	1	
B 5	GC/ L110300A	Upper Shaft Bushing (Right)	1	1	
B 6	GC/ L110400A	Upper Shaft Collar	1	1	
B 7	GC/ L110500A	Pulley	1	1	
B 8	GC/ L110600A	Crank	1	1	
B 9	GC/ L111500A	Eccentric Assy.	1	1	
B 10	GC/ L111600A	Eccentric	1	1	
B 11	GC/ L111700A	Eccentric Connection Head Cover (Upper)	1	1	
B 12	GC/ L111800A	Eccentric Connection Head Cover (Lower)	1	1	
B 13	GC/ L114000A	Oil Sleeve	1	1	
B 14	GC/ L114200A	Oil Sleeve	1	1	
B 15	GC/ XB111005	Oil Felt	2	2	
B 16	GC/ ZMB07002	Screw (M7x1,0x9)	1	1	
B 17	GC/ ZMH06005	Screw (M6x1,0x12)	2	2	
B 18	GC/ ZSA15020	Screw (15/64-28x11)	2	2	
B 19	GC/ ZSA16022	Screw (1/4-40x7)	5	5	
B 20	GC/ ZSA16026	Screw (1/4-28x11,5)	1	1	
B 21	GC/ ZSA16029	Screw (1/4-40x3,5)	1	1	
B 22	GC/ ZSB12024	Screw (3/16-28x12)	2	2	
B 23	GC/ ZSB16010	Screw (1/4-28x16)	1	1	

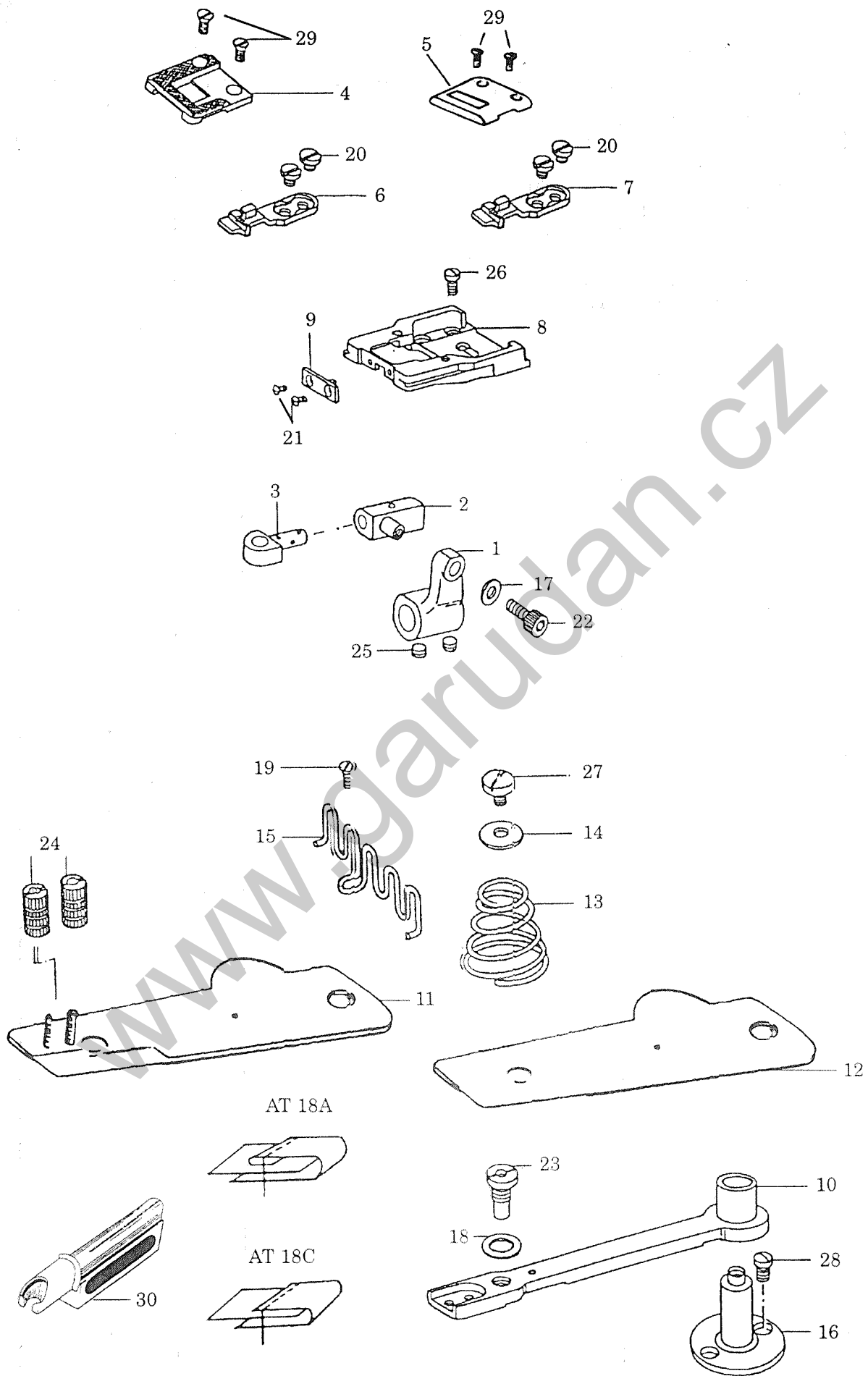
C



www.garudan.com

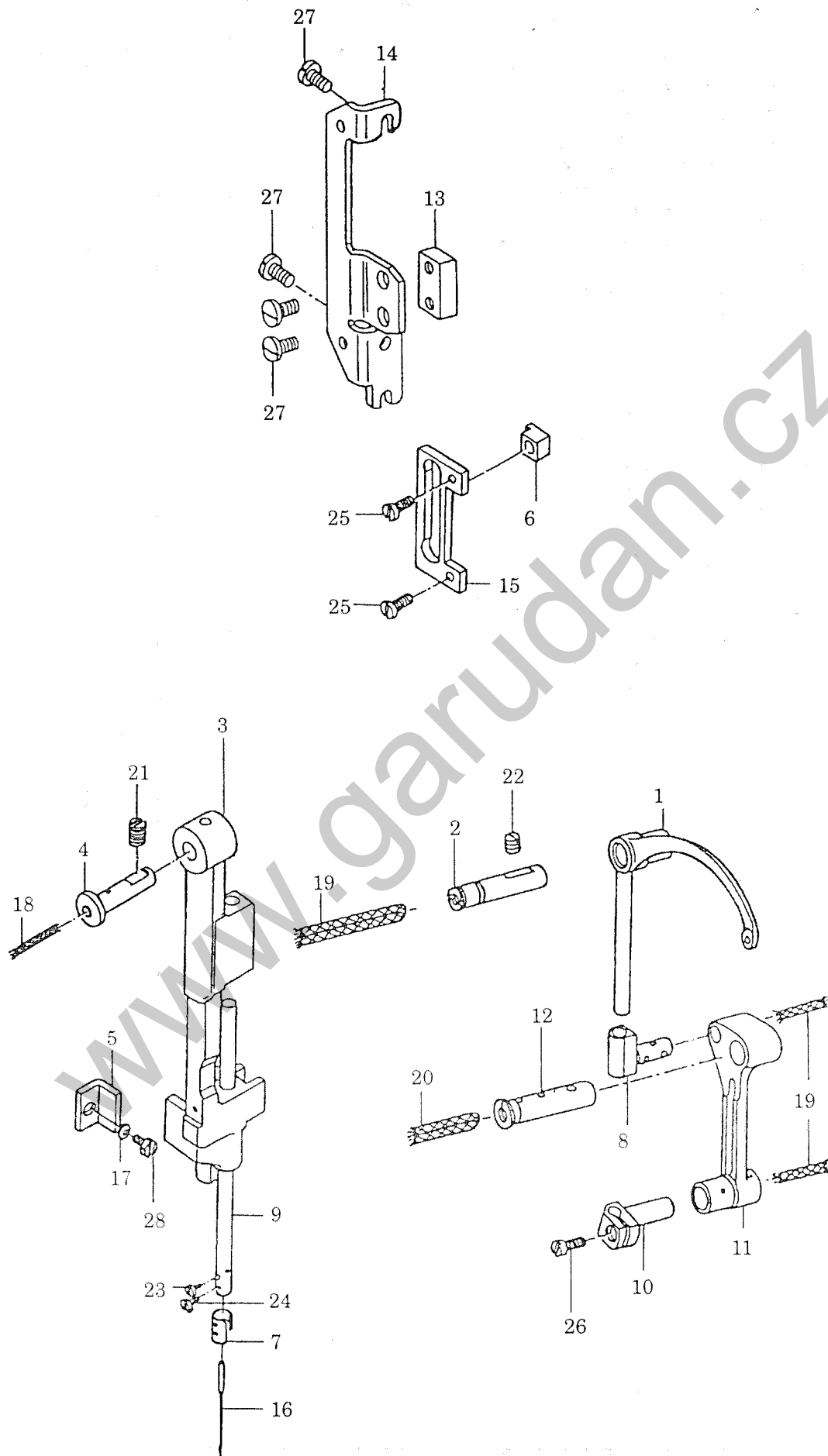
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
C- 1	GC/ L1108-0A	Bevel Gear (Upper Shaft)	1	1	
C- 2	GC/ L1109-0A	Bevel Gear (Vertical Shaft)	1	1	
C- 3	GC/ L1110-0A	Vertical Shaft	1	1	
C- 4	GC/ L1111-0A	Vertical Shaft Bushing (Upper)	1	1	
C- 5	GC/ L1113-0A	Vertical Shaft Bushing (Lower)	1	1	
C- 6	GC/ L1119-0A	Oil Retainer Cup	1	1	
C- 7	GC/ L1330-0A	Needle Bar Rock Shaft Assy.	1	1	
C- 8	GC/ L1334-0B	Needle Bar Guide Slide Block	1	1	
C- 9	GC/ L1335-0A	Needle Bar Connecting Rod	1	1	
C- 10	GC/ L1336-0A	Needle Bar Rock Link	1	1	
C- 11	GC/ ZMA06006	Screw (M6x1,0x5)	1	1	
C- 12	GC/ ZMA06009	Screw (M6x0,75x8)	2	2	
C- 13	GC/ ZMB06008	Screw (M6x1,0x16)	1	1	
C- 14	GC/ ZMB07003	Screw (M7x1,0x90)	1	1	
C- 15	GC/ ZMH06006	Screw (M6x0,75x6)	2	2	
C- 16	GC/ ZSA15018	Screw (15/64-28x19)	2	2	

D



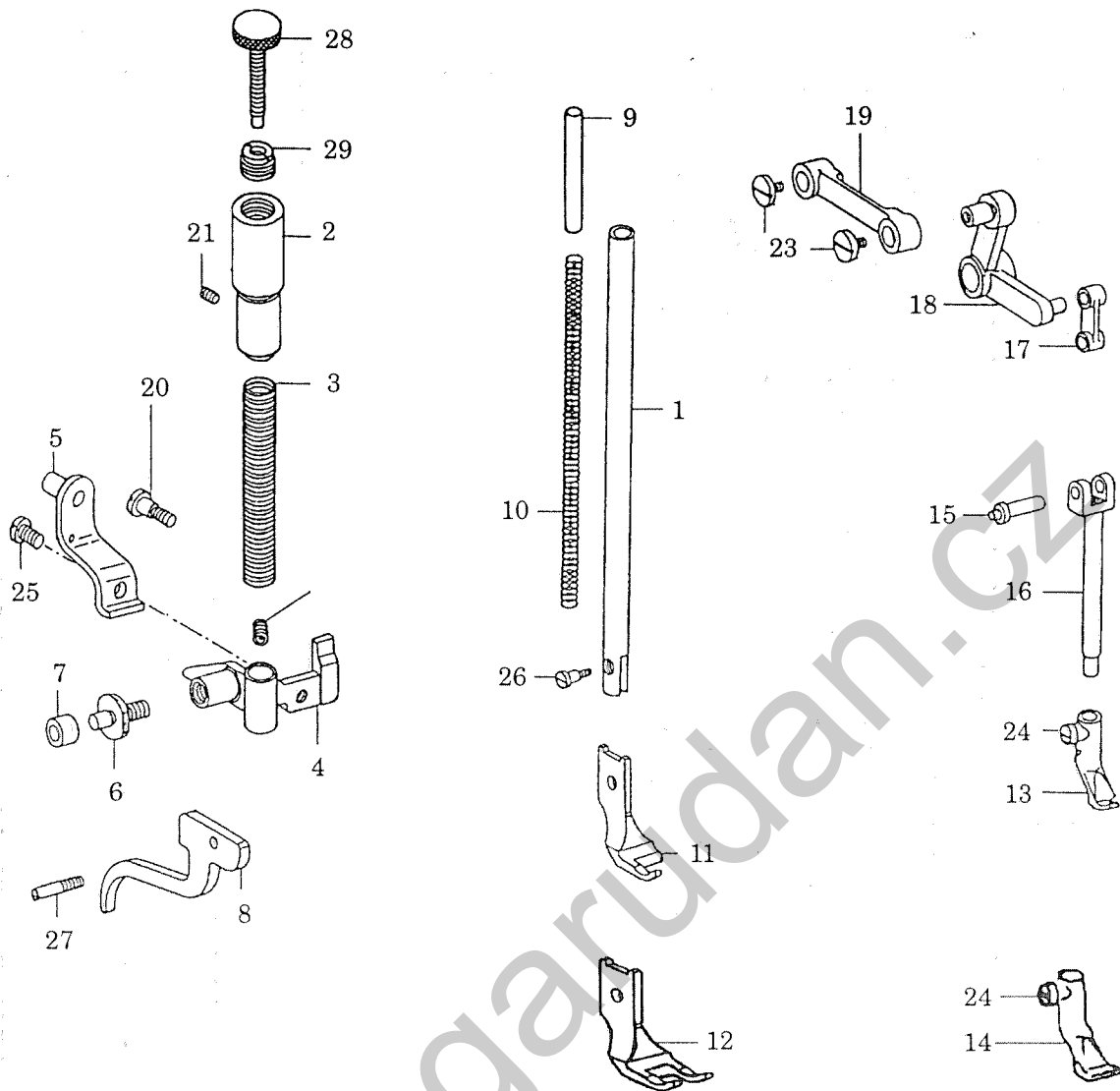
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q' ty		Note
			A	B	
D- 1	GC/ L4045-0A	Crank	1	1	
D- 2	GC/ L4047-0A	Slide Stud	1	1	
D- 3	GC/ L4048-0A	Slide Stud	1	1	
D- 4	GC/ L6050-0A	Needle Plate	1	0	
D- 5	GC/ 46498S	Needle Plate	0	1	
D- 6	GC/ L6051-0A	Feed Dog	1	0	
D- 7	GC/ 46497S	Feed Dog	0	1	
D- 8	GC/ L6055-0A	Needle Plate Bracket	1	1	
D- 9	GC/ L6056-0A	Hook Positioner	1	1	
D- 10	GC/ L6057-0A	Feed Bar	1	1	
D- 11	GC/ L6058-0A	Cover	1	0	
D- 12	GC/ L6058000	Cover	0	1	
D- 13	GC/ L6059-0A	Spring	1	1	
D- 14	GC/ L6060-0A	Washer	1	1	
D- 15	GC/ L6061-0A	Stripe Guide	1	0	
D- 16	GC/ L6062-0A	Bearing Stud	1	1	
D- 17	GC/ WA049006	Washer	1	1	
D- 18	GC/ WA089012	Washer	1	1	
D- 19	GC/ ZMB04018	Screw (M4x0,7x5)	1	1	
D- 20	GC/ ZMB04019	Screw (M4x0,7x4)	2	2	
D- 21	GC/ ZMC02501	Screw (M2,5x0,45x4)	2	2	
D- 22	GC/ ZMJ04001	Screw (M4x0,7x8)	1	1	
D- 23	GC/ ZMK08004	Screw (M8x0,75)	1	1	
D- 24	GC/ ZMR04001	Nut (M4x,07x19,5)	2	0	
D- 25	GC/ ZSA16010	Screw (1/4-40x4,5)	2	2	
D- 26	GC/ ZSB09044	Screw (9/64-40x5,3)	4	4	
D- 27	GC/ ZSB11039	Screw (11/64-40x5,3)	1	1	
D- 28	GC/ ZSB12026	Screw (3/16-28x7)	2	2	
D- 29	GC/ ZSC09006	Screw (9/64-40x8)	2	2	
D- 30		Binder	Sizes /mm/		OPTION
			14	32	
			16	34	
			18	36	
			20	38	
			22	40	
			24	42	
			25	44	
			26	46	
			28	48	
			30	50	

E



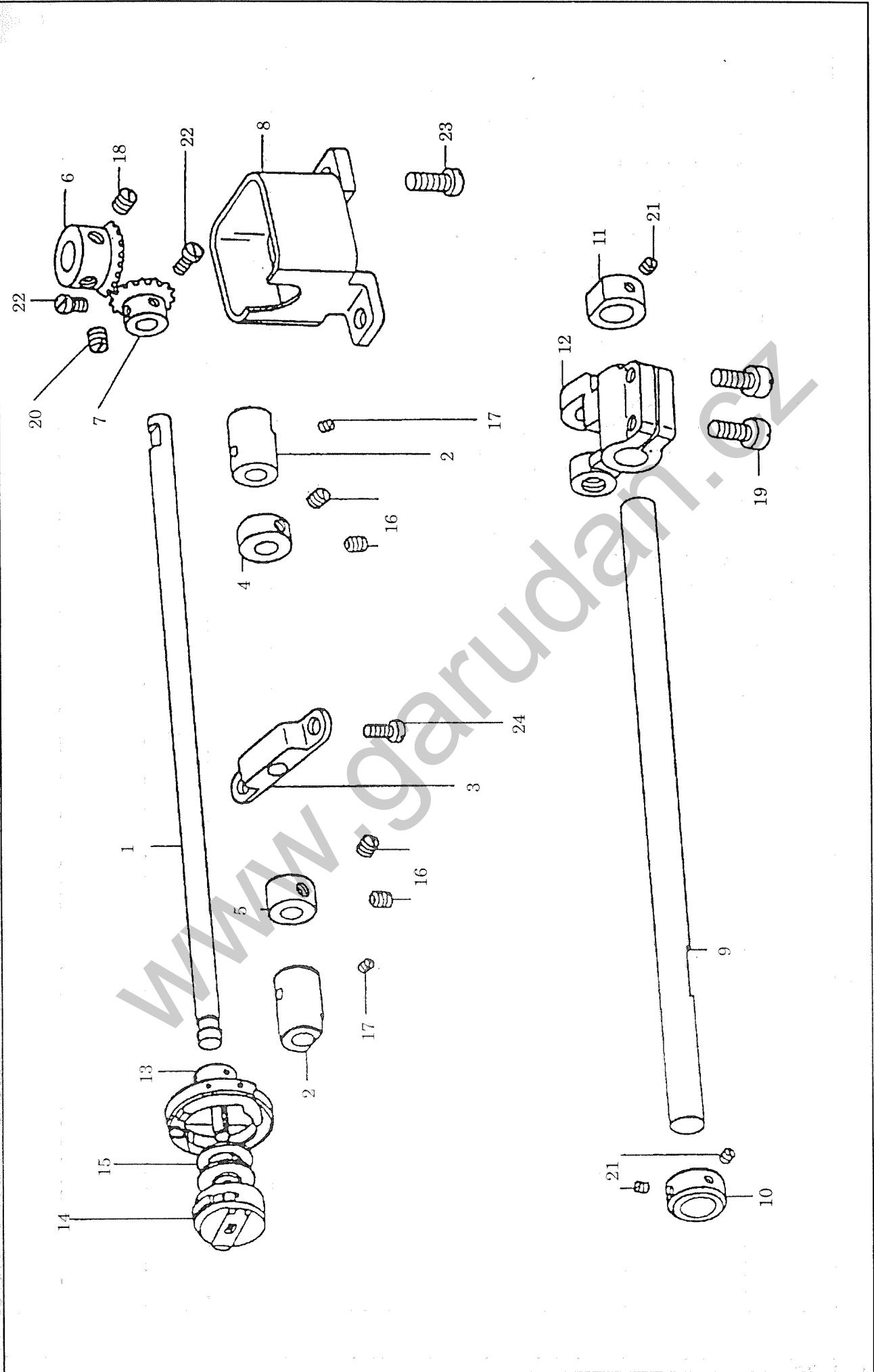
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q' ty		Note
			A	B	
E- 1	GC/ L1060-0A	Thread Take-up Lever	1	1	
E- 2	GC/ A1061-0A	Take-up Lever Support Stup	1	1	
E- 3	GC/ B1090-1A	Needle Bar Frame	1	1	
E- 4	GC/ B1091-0A	Needle Bar Frame Support Stud	1	1	
E- 5	GC/ B1092-0A	Needle Bar Frame Retainer	1	1	
E- 6	GC/ B1284-0A	Guide Block	1	1	
E- 7	GC/ F1076-0A	Thread Guide	1	1	
E- 8	GC/ L1062-0A	Take-up Lever Slide Block	1	1	
E- 9	GC/ L1070-0B	Needle Bar	1	1	
E- 10	GC/ L1074-0B	Needle Bar Connecting Stud	1	1	
E- 11	GC/ L1080-0A	Needle Bar Connecting Crank Rod	1	1	
E- 12	GC/ L1107-0A	Crank Pin	1	1	
E- 13	GC/ L1278-0A	Guide Strip	1	1	
E- 14	GC/ L1279-0B	Bearing Support	1	1	
E- 15	GC/ L1285-0B	Guide Plate	1	1	
E- 16		Needle 135x17 134-35 No. 80-130	1	1	
E- 17	GC/ WA059002	Washer	1	1	
E- 18	GC/ XA300020	Oil Wick	1	1	
E- 19	GC/ XA300030	Oil Wick	3	3	
E- 20	GC/ XA300050	Oil Wick	1	1	
E- 21	GC/ ZSA15017	Screw (15/64-28x8,5)	1	1	
E- 22	GC/ ZSA15020	Screw (15/64-28x11)	1	1	
E- 23	GC/ ZSB06002	Screw (3/32-56x12)	1	1	
E- 24	GC/ ZSB08002	Screw (1/8-44x4,5)	1	1	
E- 25	GC/ ZSB09002	Screw (9/64-40x10)	2	2	
E- 26	GC/ ZSB11003	Screw (11/64-40x9)	1	1	
E- 27	GC/ ZSB12021	Screw (3/16-28x9,5)	4	4	
E- 28	GC/ ZSD11001	Screw (11/64-40x9,5)	1	1	

F



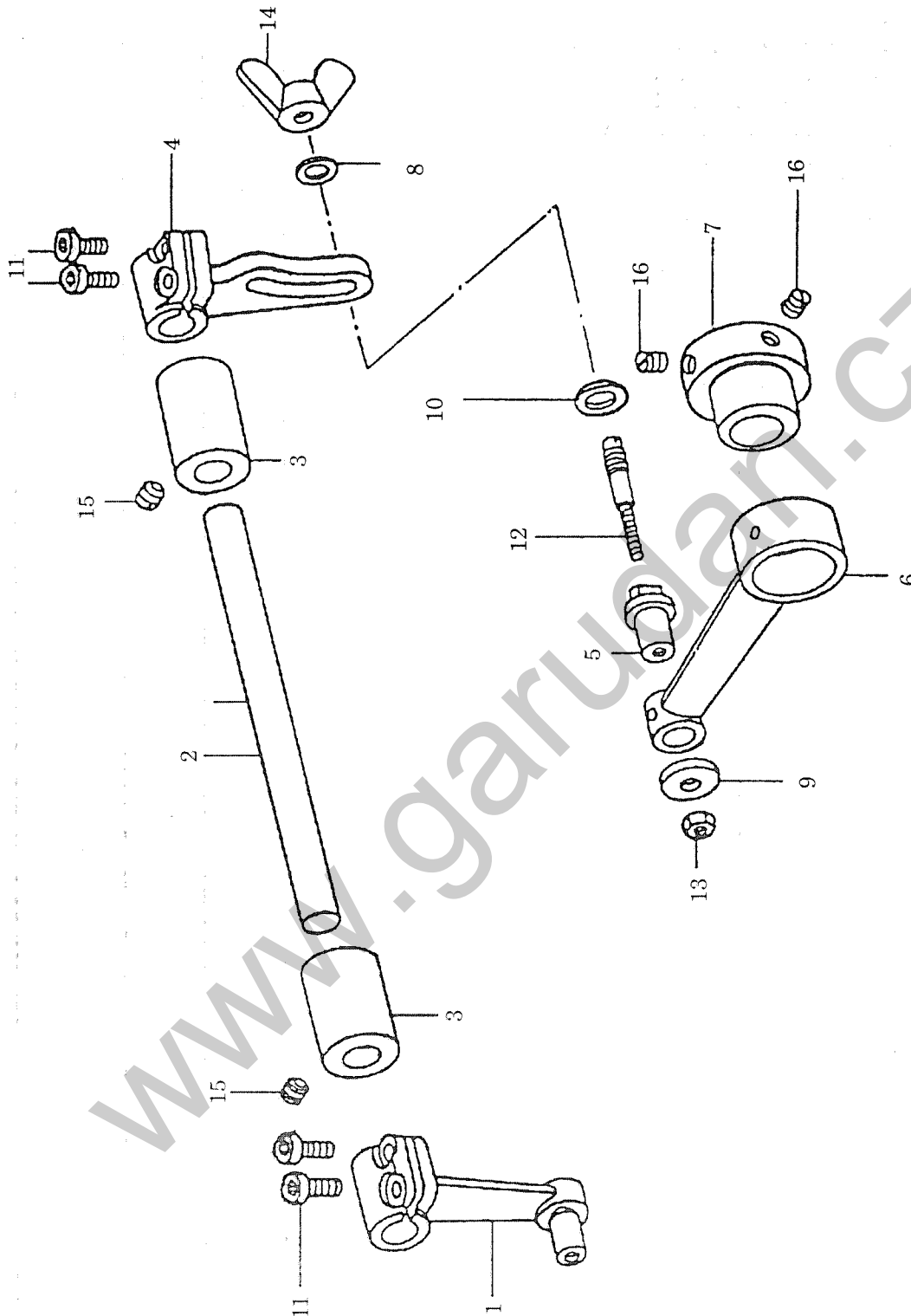
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q' ty		Note
			A	B	
F- 1	GC/ L1180-0A	Presser Bar	1	1	
F- 2	GC/ L1181-0A	Presser Bar Bushing (Upper)	1	1	
F- 3	GC/ L1184-0A	Presser Spring	1	1	
F- 4	GC/ L1185-0B	Presser Bar Holder	1	1	
F- 5	GC/ L1186-0A	Lifting Bracket	1	1	
F- 6	GC/ L1187-0A	Bearing Stud	1	1	
F- 7	GC/ L1188-0A	Roller	1	1	
F- 8	GC/ L1200-0A	Presser Foot Lifter	1	1	
F- 9	GC/ L1226-0A	Stud	1	1	
F- 10	GC/ L1227-0A	Spring	1	1	
F- 11	GC/ L1235-0A	Walking Foot	1	0	
F- 12	GC/ 10469700	Walking Foot	0	1	
F- 13	GC/ L1237-0B	Presser Foot	1	0	
F- 14	GC/ 10404749	Presser Foot	0	1	
F- 15	GC/ L1280-0B	Hinge Stud	1	1	
F- 16	GC/ L1282-0B	Feed Bar	1	1	
F- 17	GC/ L1283-0A	Link (Small)	1	1	
F- 18	GC/ L1286-0A	Bellcrank Lever	1	1	
F- 19	GC/ L1287-0A	Link	1	1	
F- 20	GC/ ZMG06008	Screw (M6x1,0)	1	1	
F- 21	GC/ ZSA11007	Screw (11/64-40x8)	1	1	
F- 22	GC/ ZSA16022	Screw (1/4-40x7)	2	2	
F- 23	GC/ ZSB11036	Screw (11/64-40x5)	2	2	
F- 24	GC/ ZSB11037	Screw (11/64-40x6,5)	1	1	
F- 25	GC/ ZSB12022	Screw (3/16-28x7)	1	1	
F- 26	GC/ ZSG09015	Screw (9/64-40)	1	1	
F- 27	GC/ ZSK11012	Screw (9/64-40)	1	1	
F- 28	GC/ ZUK12001	Screw (No. 12-24UNC)	1	1	
F- 29	GC/ ZUR12001	Nut (No. 12-24UNCx7)	1	1	

G

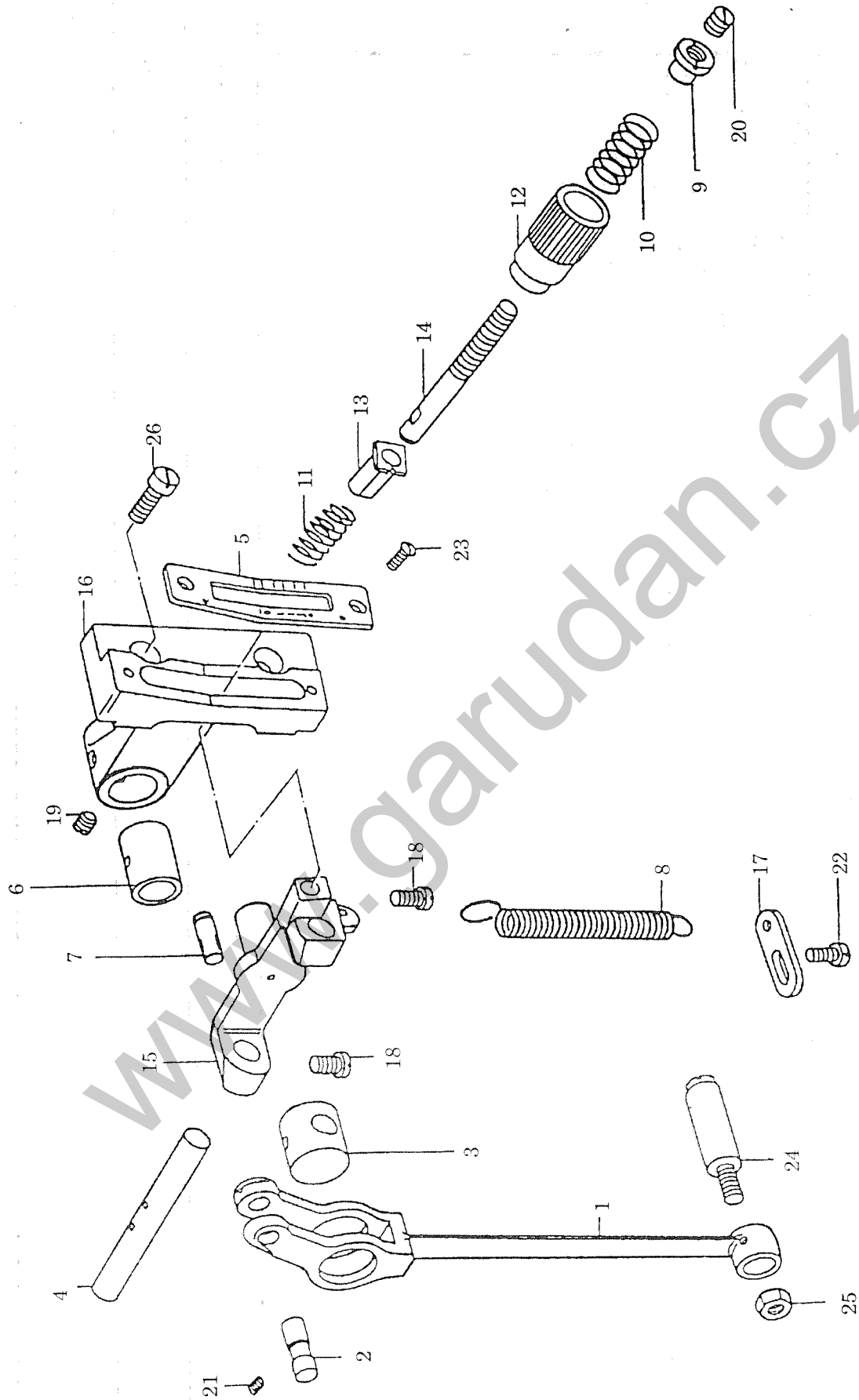


Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
G- 1	GC/ L4010-0A	Lower Shaft	1	1	
G- 2	GC/ L4011-0A	Lower Shaft Bushing	2	2	
G- 3	GC/ L4012-0A	Lower Shaft Bracket	1	1	
G- 4	GC/ L4013-0A	Collar	1	1	
G- 5	GC/ L4014-0A	Collar	1	1	
G- 6	GC/ L4020-0A	Bevel Gear (Vertical Shaft)	1	1	
G- 7	GC/ L4021-0A	Bevel Gear (Lower Shaft)	1	1	
G- 8	GC/ L4027-0A	Bevel Gear Housing	1	1	
G- 9	GC/ L4040-0A	Feed Rock Shaft	1	1	
G- 10	GC/ L4043-0A	Collar	1	1	
G- 11	GC/ L4044-0A	Collar	1	1	
G- 12	GC/ L4046-0A	Crank Bracket	1	1	
G- 13	GC/ L6100-0A	Hook	1	1	
G- 14	GC/ L6105-0A	Bobbin Case	1	1	
G- 15	GC/ L7006-0A	Bobbin	1	1	
G- 16	GC/ ZMA05003	Screw (M5x0,8x4)	4	4	
G- 17	GC/ ZMA06007	Screw (M6x1,0x9,5)	2	2	
G- 18	GC/ ZMA06009	Screw (M6x0,75x8)	1	1	
G- 19	GC/ ZMB06006	Screw (M6x1,0x12)	2	2	
G- 20	GC/ ZMH06006	Screw (M6x0,75x6)	1	1	
G- 21	GC/ ZSA11004	Screw (11/64-40x3,5)	3	3	
G- 22	GC/ ZSB11030	Screw (11/64-40x5,5)	2	2	
G- 23	GC/ ZSB15009	Screw (15/64-28x13)	2	2	
G- 24	GC/ ZSJ16002	Screw (1/4-20x19)	2	2	

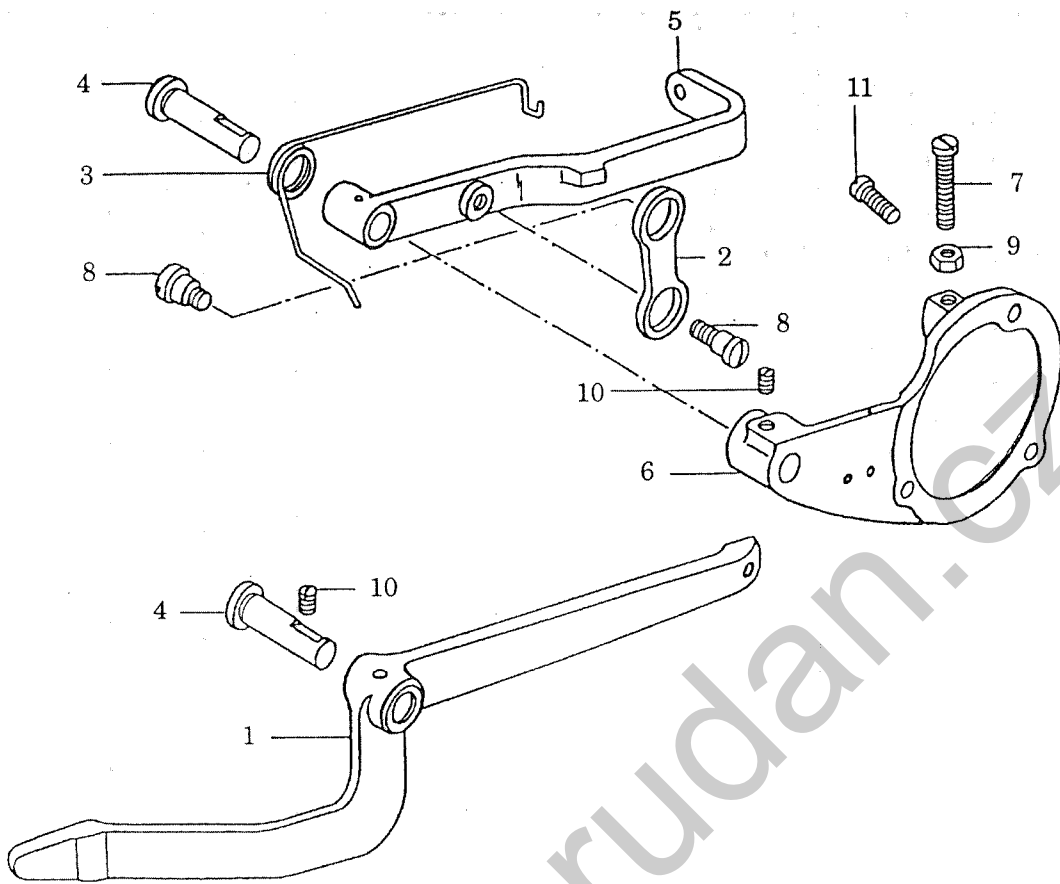
H



Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
H- 1	GC/ L1289-0A	Feed Rotating Shaft Lever	1	1	
H- 2	GC/ L1290-0A	Feed Rotating Shaft	1	1	
H- 3	GC/ L1291-0A	Feed Rotating Shaft Bushing	2	2	
H- 4	GC/ L1295-0A	Feed Rotating Shaft Crank	1	1	
H- 5	GC/ L1296-0A	Bearing Stud	1	1	
H- 6	GC/ L1297-0A	Connection Rod	1	1	
H- 7	GC/ L1298-0A	Eccentric Cam	1	1	
H- 8	GC/ L1299-0A	Washer	1	1	
H- 9	GC/ WA049005	Washer	1	1	
H- 10	GC/ WA089011	Washer	1	1	
H- 11	GC/ ZMJ05002	Screw (M5x0,8x12)	4	4	
H- 12	GC/ ZMK06001	Screw (M6x1,0)	1	1	
H- 13	GC/ ZML04002	Nut (M4x0,7x3,4)	1	1	
H- 14	GC/ ZMR06001	Nut (M6x1,0)	1	1	
H- 15	GC/ ZSA15028	Screw (15/64-28x7)	2	2	
H- 16	GC/ ZSA16022	Screw (1/4-40x7)	2	2	



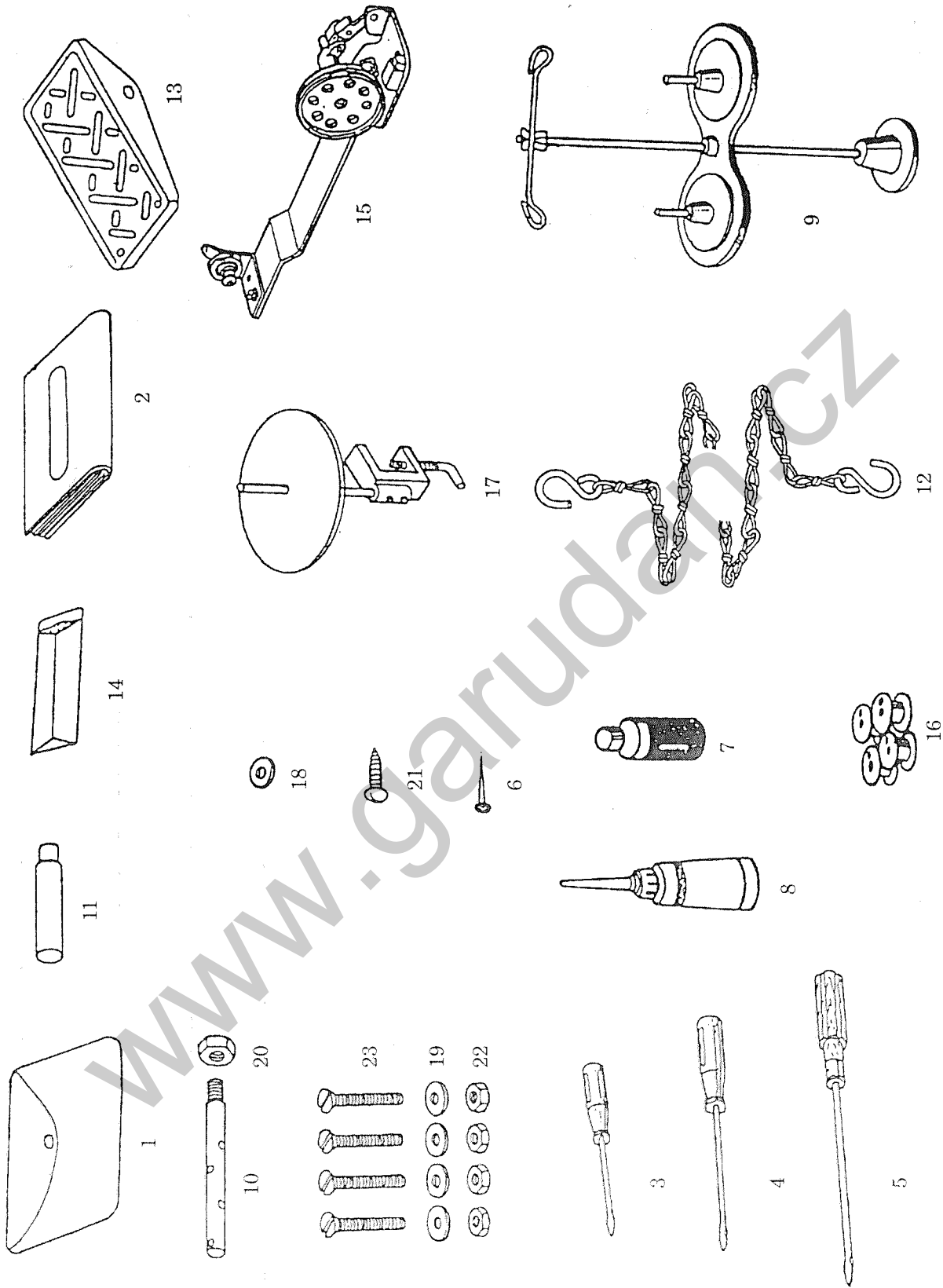
Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
I- 1	GC/ L1122-0A	Forked Connecting Rod	1	1	
I- 2	GC/ L1125-0A	Pin	1	1	
I- 3	GC/ L1126-0A	Slide Stud	1	1	
I- 4	GC/ L1127-0A	Stud	1	1	
I- 5	GC/ L1173-0A	Scale Plate	1	1	
I- 6	GC/ L1310-0A	Bearing Bushing	1	1	
I- 7	GC/ L1311-0A	Slotted Taper Pin	1	1	
I- 8	GC/ L1312-0A	Spring	1	1	
I- 9	GC/ L1313-0A	Slotted Nut	1	1	
I- 10	GC/ L1314-0A	Spring	1	1	
I- 11	GC/ L1314-1A	Spring	1	1	
I- 12	GC/ L1315-0A	Knob	1	1	
I- 13	GC/ L1316-0A	Bushing	1	1	
I- 14	GC/ L1317-0A	Screw Stud	1	1	
I- 15	GC/ L1318-0A	Feed Regulator Lever	1	1	
I- 16	GC/ L1319-0A	Bearing Bracket	1	1	
I- 17	GC/ L4115-0A	Suspension Link	1	1	
I- 18	GC/ ZMB06005	Screw (M6x0,75x4,5)	2	2	
I- 19	GC/ ZSA15021	Screw (15/64-28x4,5)	1	1	
I- 20	GC/ ZSA16027	Screw (1/4-28x4,5)	1	1	
I- 21	GC/ ZSB11037	Screw (11/64-40x6,5)	1	1	
I- 22	GC/ ZSB12002	Screw (3/16-28x12)	1	1	
I- 23	GC/ ZSC09006	Screw (9/64-40x8)	2	2	
I- 24	GC/ ZSK16012	Screw (1/4-28)	1	1	
I- 25	GC/ ZSL16006	Nut (1/4-28x4)	1	1	
I- 26	GC/ ZUB12001	Screw (No. 12-24UNCx13)	2	2	



J

Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q'ty		Note
			A	B	
J- 1	GC/ L1191-0A	Lever (Large)	1	1	
J- 2	GC/ L1192-0A	Ball Joint	1	1	
J- 3	GC/ L1301-0A	Spring	1	1	
J- 4	GC/ L1304-0A	Hinge Stud	2	2	
J- 5	GC/ L1305-0A	Lever (Small)	1	1	
J- 6	GC/ L1306-0A	Stand Cover	1	1	
J- 7	GC/ ZMB05009	Screw (M5x0,8x30)	1	1	
J- 8	GC/ ZMG0600	Screw (M6x1,0)	2	2	
J- 9	GC/ ZML05002	Nut (M5x0,8x4)	1	1	
J- 10	GC/ ZSA15017	Screw (15/64-28x8,5)	2	2	
J- 11	GC/ ZSB12025	Screw (3/16-28x12)	3	3	

K



Ref. No.	Part No.	Name of Part	Q' ty		Note
			A	B	
K- 1	GC/ A7000-0A	Accessories Bag	1	1	
K- 2	GC/ A7001-0A	Vinyl Cover	1	1	
K- 3	GC/ A7010-0A	Screw Driver (Small)	1	1	
K- 4	GC/ A7010-1A	Screw Driver (Middle)	2	2	
K- 5	GC/ A7010-2A	Screw Driver (Large)	1	1	
K- 6	GC/ A7011-0A	Nail	8	8	
K- 7	GC/ A7012-0A	Oiler (Small)	1	1	
K- 8	GC/ A7012-1A	Oiler (Middle)	1	1	
K- 9	GC/ A7050-0A	Thread Stand Assy.	1	1	
K- 10	GC/ B1050-0A	Thread Guide Pin	1	1	
K- 11	GC/ B7025-0A	Head Rest	1	1	
K- 12	GC/ B7060-0A	Chain Assy.	1	1	
K- 13	GC/ B7070-1A	Pedal Assy.	1	1	
K- 14		Needle 135x17 134-35 No. 80-130	4	4	
K- 15	GC/ J7040-0A	Bobbin Winder Assy.	1	1	
K- 16	GC/ L7006-0A	Bobbin	4	4	
K- 17	GC/ L7100-0A	Stripe Feeding Plate Assy.	1	1	
K- 18	GC/ WA059003	Washer	2	2	
K- 19	GC/ WA069005	Washer	4	4	
K- 20	GC/ ZML06001	Nut (M6x1,0x4,8)	1	1	
K- 21	GC/ ZMT05001	Screw (4,5x20)	4	4	
K- 22	GC/ ZSL16009	Nut (1/4-20x5,5)	4	4	
K- 23	GC/ ZSQ16001	Screw (1/4-20x69)	4	4	

www.garudan.cz