

Instrucciones de uso



GF-1130-4412 MH

GF-2230-4412 MH

ANITA B sro

Industrial 2453/7

680 01 Boskovice

República Checa

tel: +420 516 454 774

+420 516 453 496 fax:

+420 516 452 751 correo

electrónico: info@anita.cz

VERSIÓN	CREADO	APROBADO
MP04800CZ,MP04900CZ_200204	4. 2. 2020	Ing. Kamil Kratky

www.garudan.cz

Reservados todos los derechos.

Propiedad de Anita B sro y protegida por derechos de autor. El uso de este contenido sin autorización está prohibido.

Se prohíbe el consentimiento por escrito de Anita B sro.

Copyright © Anita B s ro (2020)

Contenido

Información básica.....	5
A1. Breve descripción y uso previsto de las máquinas de coser	5
A2. Parámetros técnicos	5
B Instrucciones de seguridad.....	6
B1. Instrucciones generales.....	6
B2. Precauciones de instalación.....	6
B3. Medidas operacionales.....	7
B4. Precauciones al trabajar con la máquina	7
B5. Eliminación del dispositivo.....	8
C. Puesta en funcionamiento de la máquina.....	9
C1. Instalación del cárter de aceite	9
D Operación de la máquina.....	10
D1. Inserción de la aguja.....	10
D2. Enhebrado.....	11
D2.1. Enhebrado del hilo de la bobina	11
D2.2. Enrollado del hilo de la bobina	12
D2.3. Enhebrado de la rosca superior.....	13
D3. Ajuste de la longitud de la puntada y retroceso	15
D4. Ajuste de la tensión de los hilos superior e inferior.....	15
D4.1. Ajuste de la tensión del hilo superior	15
D4.2. Ajuste de la tensión del hilo inferior.....	15
D5. Prensateles	16
D5.1. Brazada de pie.....	16
D5.2. Ajuste de la presión del prensateles	16
D6. Función de embrague de seguridad del gancho.....	17
D7. Ajuste de la apertura del gancho	17
D8. Ajuste de la posición de la aguja y el gancho	18
E Mantenimiento de la máquina	20
E1. Lubricación de la máquina.....	20
E1.1. Lubricación de la parte frontal del cabezal de la máquina.....	20
E1.2. Lubricación del cabezal de la máquina	20
E1.3. Añadir aceite al cárter	21
E2. Ajuste de la cantidad de lubricación	22
E2.1. Ajuste de la cantidad de lubricación del gancho.....	22
E2.2. Ajuste de la cantidad de aceite en el depósito superior de aceite	22

F Solución de problemas	23
Instrucciones de la unidad de accionamiento G.....	24
G1. Precauciones de seguridad de la unidad de potencia	24
G2. Descripción general y uso previsto de la unidad de potencia	24
G3. Parámetros técnicos de la unidad de potencia.....	24
G4. Instalación.....	25
G4.1. Descripción del conector.....	25
G4.2. Alimentación y puesta a tierra	26
G4.3. Conexión y configuración.....	27
G5. Panel de control.....	27
G5.1. Pantalla del panel de control.....	27
G5.2. Funciones de las teclas del panel de control	29

www.garudan.cz

E INFORMACIÓN BÁSICA

A1. BREVE DESCRIPCIÓN Y USO PREVISTO DE LAS MÁQUINAS DE COSER

Estas máquinas están diseñadas para la producción de prendas de vestir, textiles para el hogar, mercería y calzado. Son ideales para la fabricación de fundas para asientos de coche, sofás, bolsos de cuero, tiendas de campaña, etc. Su sistema de alimentación triple síncrona y un alimentador especial garantizan un funcionamiento fluido incluso con materiales densos y una costura uniforme. Se caracterizan por su bajo nivel de ruido, mínimas vibraciones y un gancho de gran diámetro.

A2. PARÁMETROS TÉCNICOS

Modelo	GF-1130-4412 MH GF-2230-4412 MH	
Número de agujas	1	2
enhebrar la aguja	-	6,4 mm / 7,9 mm / 9,5 mm / 12,7 mm
Usar	Materiales medianos/pesados	
Tipo de puntada	dos hilos atados	
Longitud de puntada	máx. 9 mm	
Elevador de pie con palanca manual	9 mm	
Elevador de pie mediante palanca de rodilla o solenoide.	19 mm	
Sistema de agujas	135x17 para textiles, 135x16 para cuero	
Fuerza de la aguja	Nm. 110 -180 *	
Ladrón	Montaje vertical con carrete de 26 mm	
Lubricación	Automático, mediante una bomba.	
Peso del	Servomotor integrado 1x230V	
cabezal de accionamiento	58 kg	60 kg
Peso de la base Espacio libre	27 kg	
del cabezal de la máquina Dimensiones de	260 x 110 mm	
la placa base de la máquina Consumo	515 x 180 mm	
de energía de la	máx. 850 W (durante el arranque a corto plazo)	
máquina Dimensiones del piso de la máquina (incluido el husillo)	1070 x 545 mm	
Altura de la mesa Altura de la	740 – 800 mm	
máquina (incluido el soporte del hilo)	1550 mm	
Nivel de presión sonora equivalente con un 50 % de uso de la máquina y en condiciones de costura estándar.	82 dB/A	
Velocidad máxima de costura	3000 puntadas/min **	

* La máquina viene configurada de fábrica con un tamaño de aguja de 160 Nm.

**No se debe exceder la velocidad de costura especificada para proteger la vida útil del mecanismo de la máquina. No se puede garantizar que se alcance en todas las condiciones. Por lo general, es necesario reducirla según el hilo, la aguja y el material que se esté cosiendo, la longitud de la puntada y la posición del prensatelas.

B INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Lea atentamente las instrucciones antes de la instalación y el uso. Conserve las instrucciones para futuras consultas.

B1. INSTRUCCIONES GENERALES

1. No utilice la máquina de coser hasta que un especialista o una persona cualificada le haya proporcionado la preparación adecuada y usted se haya familiarizado con las precauciones de seguridad.
2. Respete siempre las precauciones generales de seguridad al manipular la máquina.
3. Esta máquina de coser solo puede ser operada por personal debidamente capacitado.
4. El mantenimiento, las reparaciones, la inspección y el ajuste de la máquina solo podrán ser realizados por personal cualificado.
5. El trabajo en equipos eléctricos solo puede ser realizado por un trabajador calificado, es decir, una persona
Con la autorización correspondiente según el Decreto 50/1978 Coll., en el marco de la legislación checa, o con una autorización similar en otro país. No está permitido trabajar en piezas o equipos que estén bajo corriente.
6. La máquina solo podrá utilizarse para el fin previsto.
7. La garantía no cubre ningún problema en el funcionamiento de la máquina que sea causado por modificaciones no autorizadas a la máquina, así como problemas causados por no seguir las instrucciones de este manual y las prácticas generalmente conocidas para el funcionamiento y mantenimiento de las máquinas de coser industriales.

B2. PRECAUCIONES DE INSTALACIÓN

1. Informe inmediatamente al transportista sobre cualquier daño visible en el envío. Compruebe el contenido del envío.
Realice el pedido e informe de cualquier defecto al fabricante de inmediato. No se aceptarán reclamaciones posteriores.
2. Utilice la máquina solo después de comprobar que cumple con todas las normas de seguridad de su país.
3. El cabezal de la máquina está recubierto con una capa de conservante anticorrosivo. Antes de colocarlo sobre la superficie de trabajo, limpie la capa de lubricante y polvo con un trapo o gasolina.
4. La máquina fue revisada y probada minuciosamente antes del envío. Sin embargo, puede haber daños debidos al transporte o impactos. Por lo tanto, es necesario comprobar el funcionamiento de la máquina con el volante, detectar ruidos inusuales, funcionamiento brusco, etc., antes de comenzar la costura de prueba.
5. Nunca ponga en marcha la máquina si el nivel de aceite está fuera de las líneas marcadas.
6. Compruebe que la fuente de alimentación y la fase se ajustan a las instrucciones de la etiqueta.
7. Es esencial conectar correctamente la máquina a tierra.
8. La máquina debe estar enchufada con un enchufe con conexión a tierra adecuada.
9. No utilice un cable de extensión.
10. Asegúrese de que la fuente de alimentación, su voltaje, dimensionamiento y protección sean tales que permitan un suministro constante de energía necesario para un funcionamiento fiable de la máquina.
11. No utilice la máquina en entornos explosivos o corrosivos.
12. No exceda las 3/4 de la velocidad máxima de la máquina durante las dos primeras semanas.
13. Compruebe que la presión del aire esté entre 0,55 y 0,6 MPa.

B3. MEDIDAS OPERATIVAS

1. No utilice la máquina sin un protector de correa, un protector de dedos u otros dispositivos de protección.
2. Todos los dispositivos de seguridad de la máquina deben estar colocados antes de ponerla en marcha.
No utilice la máquina sin las cubiertas y el equipo de protección.
3. Repare las cubiertas dañadas de inmediato o sustitúyalas por una cubierta en perfecto estado.
4. Si la etiqueta de seguridad está dañada, solicite una nueva al proveedor de la máquina y
Colócalo en su lugar original.
5. El interruptor principal de la máquina debe estar apagado o el enchufe debe estar desenchufado de la toma de corriente cuando se realice el siguiente trabajo (el motor puede seguir girando incluso después de apagar la alimentación debido a la inercia; espere hasta que el motor se haya detenido por completo antes de comenzar a trabajar):
 - al enhebrar la(s) aguja(s), gancho, etc.
 - al reemplazar la aguja, el prensatelas, la placa de puntada, el gancho, la bobina del gancho, el diente de arrastre, protectores de aguja, protectores de dedos, guías de trabajo, etc.
 - si no está utilizando la máquina y la deja desatendida
 - durante cualquier desmontaje o apertura de las cubiertas protectoras
 - durante cualquier mantenimiento, reparación, inspección y ajuste de la máquina
 - al limpiar la máquina
6. Al manipular aceite lubricante, use gafas y guantes de seguridad para evitar que el aceite entre en contacto con los ojos o la piel. Bajo ninguna circunstancia debe ingerir el aceite, ya que puede provocar vómitos y diarrea. Mantenga el aceite fuera del alcance de los niños.
7. Tenga especial cuidado al levantar/inclinar el cabezal de la máquina. Al inclinar el cabezal de la máquina asegúrese de que la máquina esté apagada. Sujete siempre el cabezal con ambas manos.
8. Al manipular los cables y el enchufe, asegúrese de que la máquina esté apagada para evitar Descarga eléctrica y lesiones.
9. Revise los cables eléctricos para detectar posibles daños y evitar lesiones por contacto con cables expuestos.
10. No coloque ningún objeto sobre el cable de alimentación.
11. No abra ni toque el interior de la caja de conexiones.
12. Está estrictamente prohibido conectar cualquier conector mientras la máquina esté encendida. Existe riesgo de Riesgo de daños en los componentes eléctricos y los accionamientos.
13. No modifique la máquina de ninguna manera que pueda comprometer la seguridad.
14. Limpie la máquina regularmente durante su funcionamiento.
15. No limpie la máquina con disolvente ni acetona.
16. Solo se podrán utilizar piezas de repuesto suministradas o aprobadas por el fabricante.
17. El usuario debe garantizar una iluminación adecuada del área de trabajo y del área que rodea a la máquina.
18. Antes de realizar tareas de mantenimiento y reparación en equipos neumáticos, se debe desconectar la fuente de aire comprimido. El aire comprimido residual debe descargarse antes de comenzar a trabajar.

B4. PRECAUCIONES AL TRABAJAR CON LA MÁQUINA

1. Asegúrese de que el botón de parada esté en la posición correcta para poder usarlo eficazmente.
2. No toque ninguna pieza móvil ni introduzca ningún objeto mientras cose.
al atuendo.
3. Tenga cuidado de evitar que los dedos, las mangas, la ropa suelta y el cabello queden atrapados en las partes móviles de la máquina, y no coloque ningún objeto cerca de ellas.
4. Nunca toque la aguja mientras la máquina esté encendida y cosiendo.

5. Nunca introduzca la mano debajo de la tapa de la palanca del hilo cuando la máquina esté encendida.
6. No introduzca los dedos en el soporte del protector de la aguja al alimentar el material manualmente.
7. No utilice la máquina bajo los efectos del alcohol o las drogas.
8. Recomendamos usar gafas protectoras durante el trabajo.
9. No retire las cubiertas ni otros dispositivos de seguridad mientras la máquina esté en funcionamiento.
10. Apague siempre el interruptor principal al alejarse de la máquina.

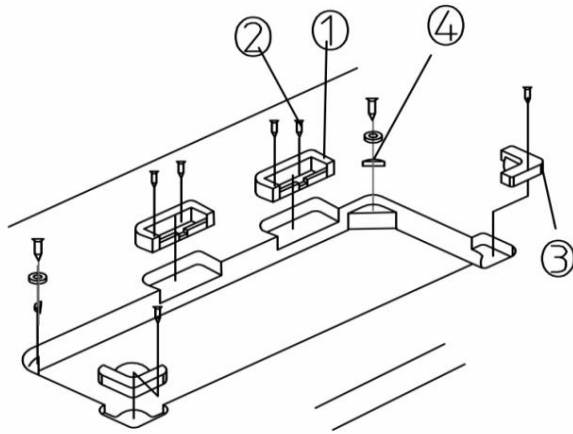
B5. ELIMINACIÓN DEL EQUIPO

Una vez finalizada la vida útil técnica de la máquina, entréguela para su eliminación a ANITA B, sro u otra empresa dedicada a la eliminación profesional de productos.

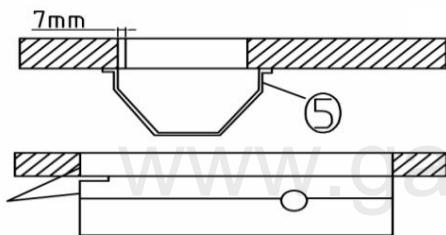
www.garudan.cz

C. PUESTA EN FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA

C1. INSTALACIÓN DEL CÁRTER DE ACEITE



Inserte las gomas , , en la placa de la máquina y fíjelas con los tornillos .



Instalación y montaje del cárter de aceite:

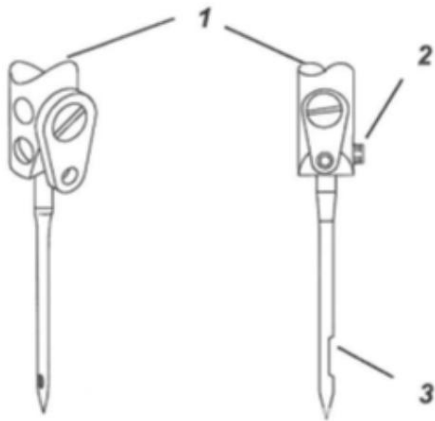
Utilice ocho tornillos para fijar el cárter de aceite (5) a la placa como se muestra.

OPERACIÓN DE LA MÁQUINA D

D1. INSERTAR LA AGUJA

Apague el interruptor principal. Cambie la aguja únicamente cuando la máquina de coser esté apagada.

Para la máquina de coser de una sola aguja de la serie GF-1130:



Gire el volante hasta que la barra de la aguja 1 alcance su posición más alta.

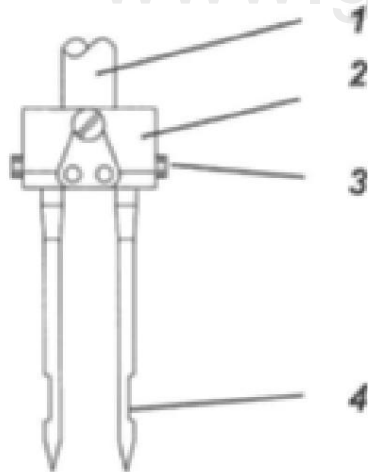
Afloje el tornillo 2

Tire de la aguja hacia abajo desde la barra de agujas 1.

Inserte la aguja nueva en el orificio de la barra de agujas 1 hasta el fondo. Asegúrese de que la muesca de la aguja 3 apunte hacia el gancho.

Apriete el tornillo 2.

Para la máquina de dos agujas de la serie GF-2230:



Gire el volante hasta que la barra de la aguja 1 alcance su posición más alta.

Afloje el tornillo 3

Extraiga la aguja de la barra portaagujas (portaagujas) 2 unidades hacia abajo.

Inserte la aguja nueva en el orificio del portaagujas 2 hasta el fondo. Asegúrese de que, vista desde el lado del operador, la muesca 4 de la aguja derecha apunte hacia la derecha y la muesca de la aguja izquierda hacia la izquierda (véase el diagrama).

Apriete el tornillo 3.

Al cambiar a un grosor de aguja diferente, se debe corregir la distancia entre el gancho y la aguja. No seguir esta instrucción puede provocar los siguientes defectos:

Cuando se utiliza una aguja más fina:

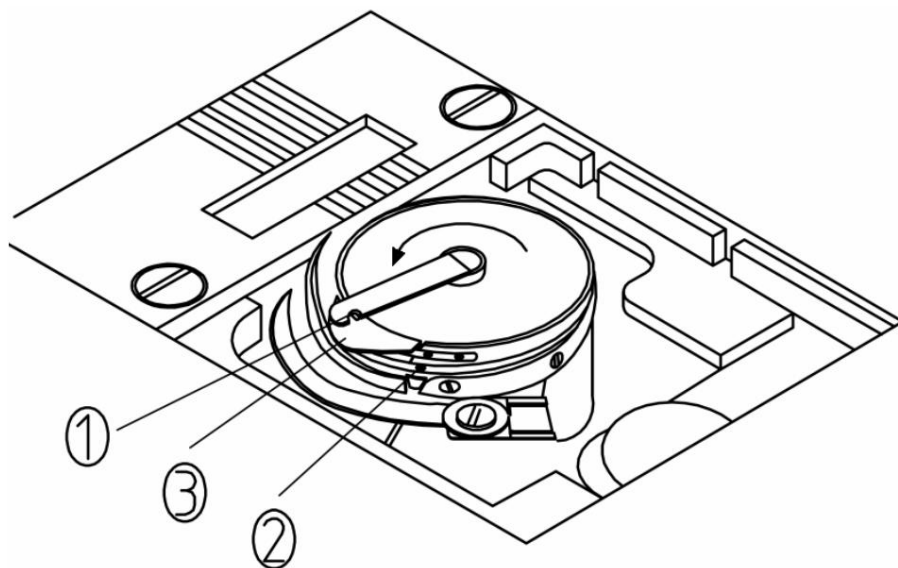
- Saltar puntos
- Daños en la rosca

Cuando se utiliza una aguja más gruesa:

- Daños en la punta de la pinza
- Daños por aguja

D2. ENROSADO

D2.1. Enhebrado de la rosca inferior



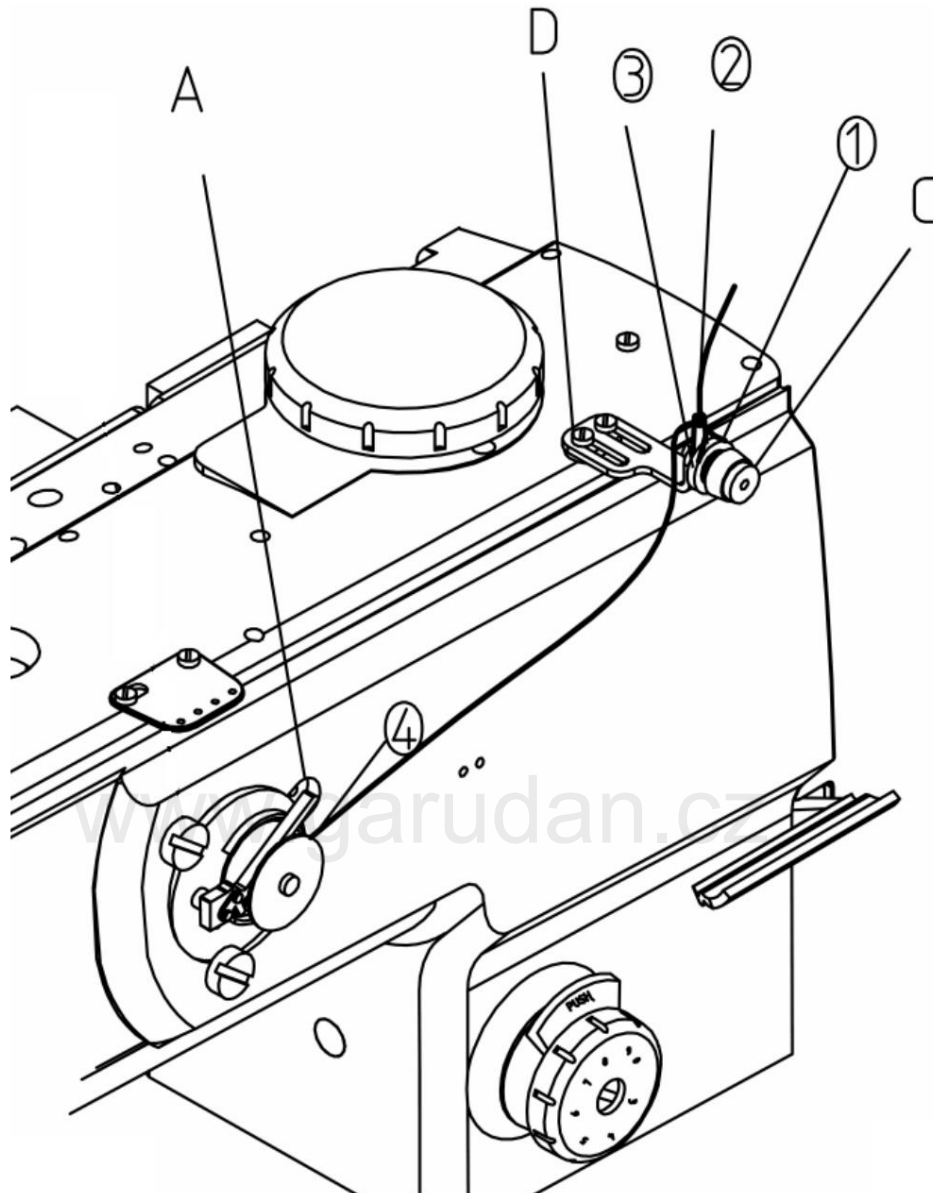
1. Desbloquee la cerradura moviéndola hacia arriba.

2. Sujete la bobina con el extremo libre apuntando en sentido contrario a las agujas del reloj e insértela en el gancho.

3. Pase el hilo a través del orificio , por encima del orificio y por debajo del resorte de tensión del hilo inferior.

4. Tire del hilo; la bobina debe girar en la dirección que se muestra en la imagen, es decir, en sentido contrario a las agujas del reloj.

D2.2. Enrollar el hilo de la bobina



1. Coloque la bobina en el devanador. Pase el hilo por los puntos a y enrole el extremo del hilo 4 varias veces alrededor de la bobina.

2. Pulse la palanca del devanador de bobina . El devanado comenzará al pulsar el pedal y empezará a coser. El devanado se detendrá automáticamente cuando la bobina esté llena de hilo.

3. La cantidad de hilo enrollado se ajusta mediante una placa que se enrosca en la palanca A. Afloje el tornillo y ajuste su posición para que el devanador se apague cuando la bobina esté aproximadamente al 80% de su capacidad.

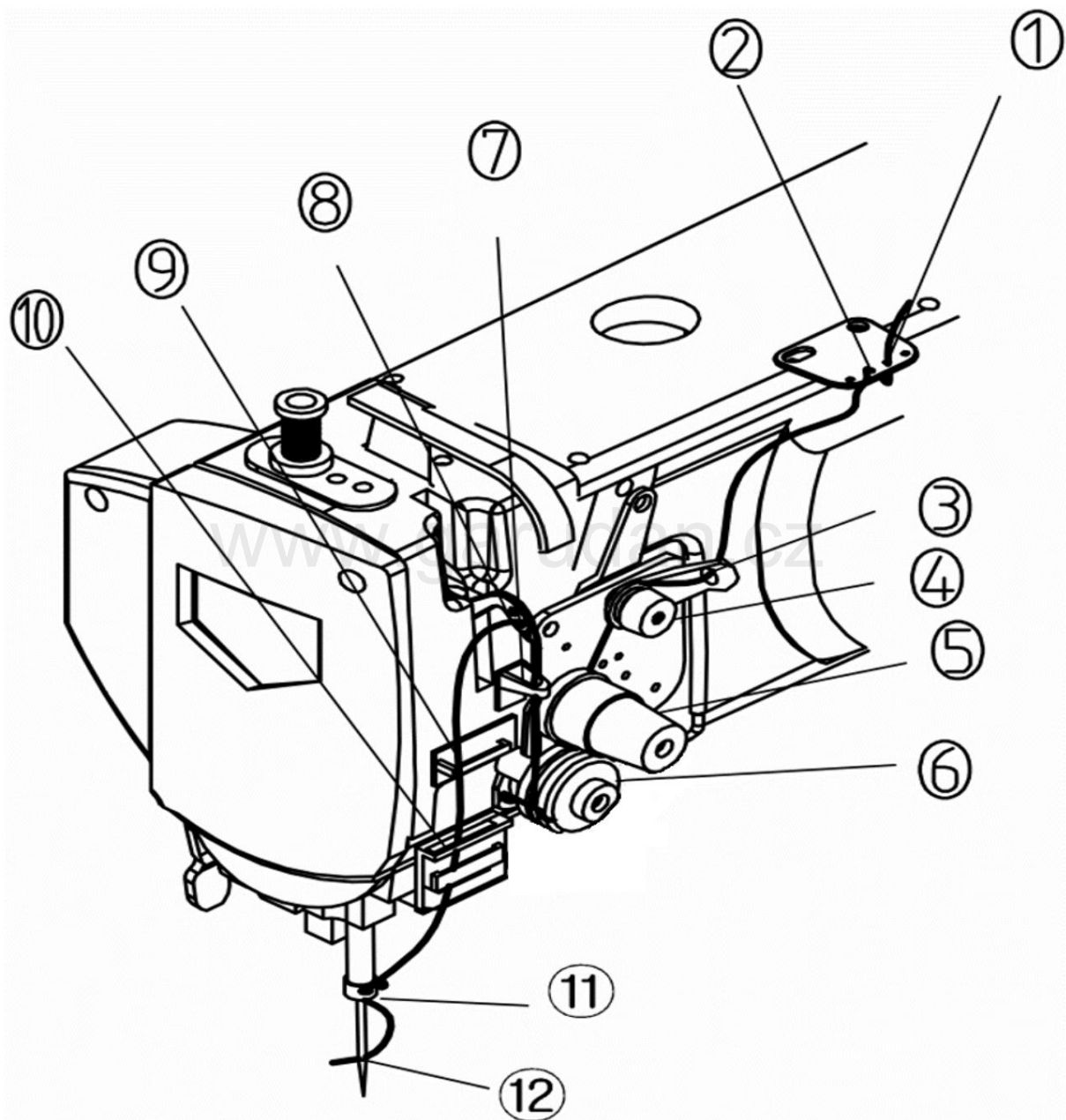
4. El hilo debe enrollarse uniformemente en la bobina. No debe enrollarse más hacia un lado.

Para ajustar esto, centre el tensor , ajuste la posición hacia adelante/atrás y apriete.

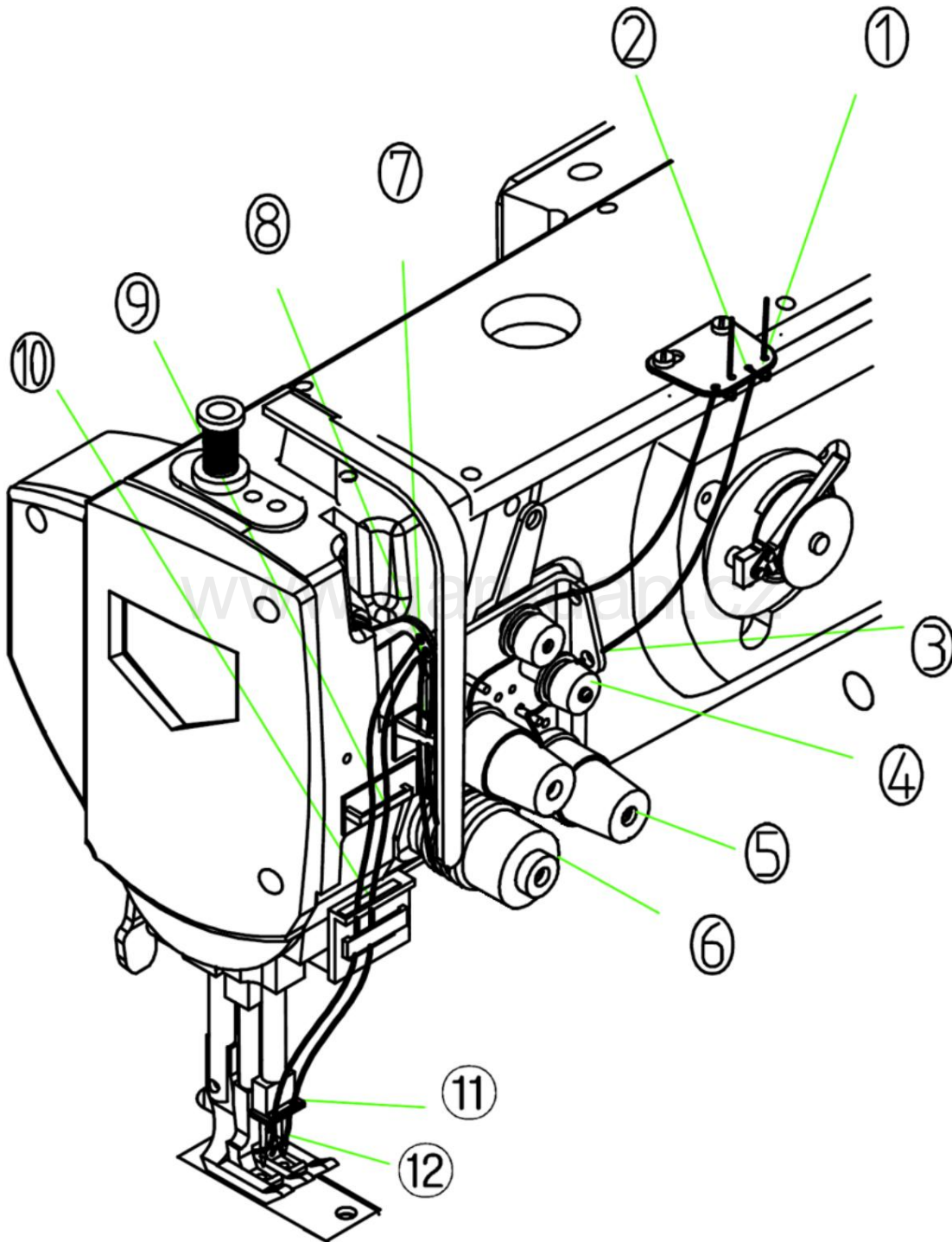
tornillo .

D2.3. Enhebrado del hilo superior

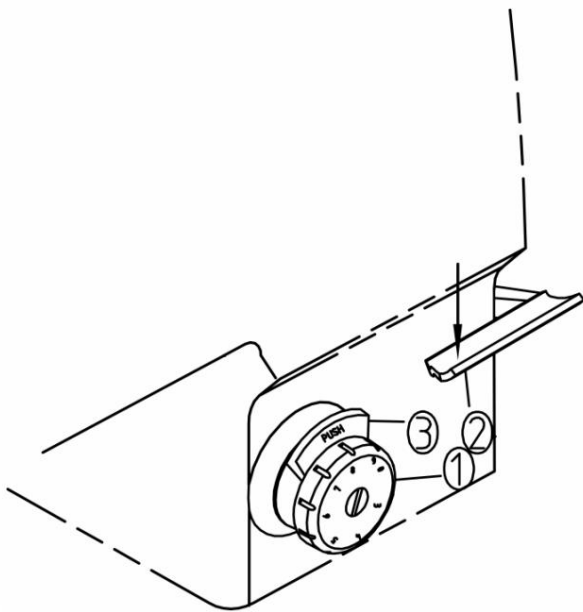
1. Enhebre el hilo superior (de la aguja) en la máquina GF-1130-4412 MH en el orden que se muestra en la imagen.



2. Enhebre los hilos superiores (de la aguja) de la máquina GF-2230-4412 MH en el orden que se muestra en la imagen.



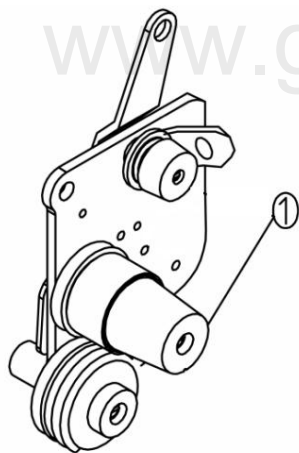
D3. AJUSTE DE LA LONGITUD DE LA PUNTADA Y REVERSO



1. Presione la placa de bloqueo y ajuste la longitud de puntada deseada girando la rueda .

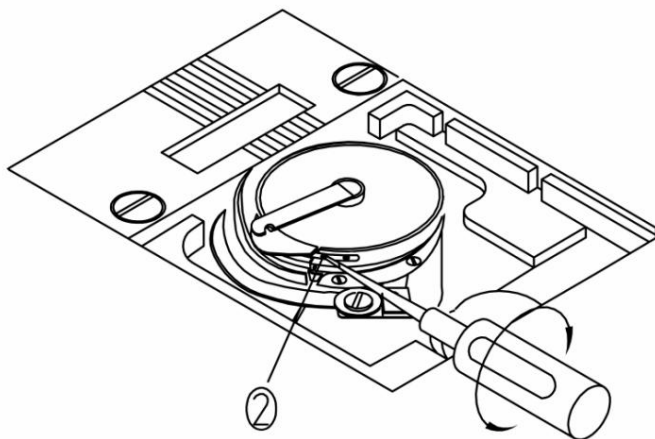
2. Presione la palanca de costura inversa ; la máquina coserá hacia atrás. Al soltar la palanca, la máquina volverá a coser hacia adelante.

D4. AJUSTE DE LA TENSIÓN SUPERIOR E INFERIOR DEL HILO



D4.1. Ajuste de la tensión del hilo superior

Al girar la tuerca tensora en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la tensión. Al girarla en sentido contrario a las agujas del reloj, disminuye la tensión. En las máquinas de dos agujas, cada hilo tiene su propio tensor.

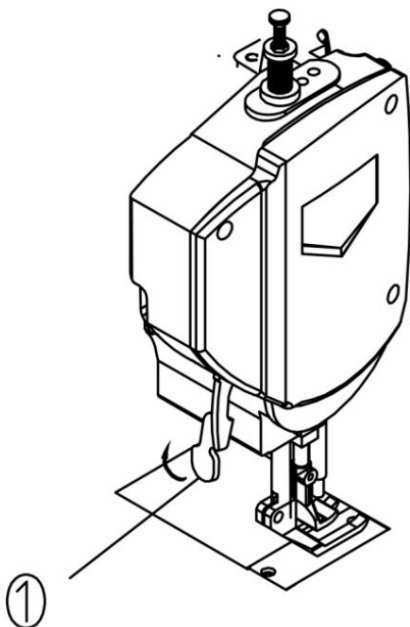


D4.2. Ajuste de la tensión del hilo inferior

Al girar el tornillo de tensión en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la tensión. Al girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj, disminuye la tensión.

D5. PIE PRENSATELAS

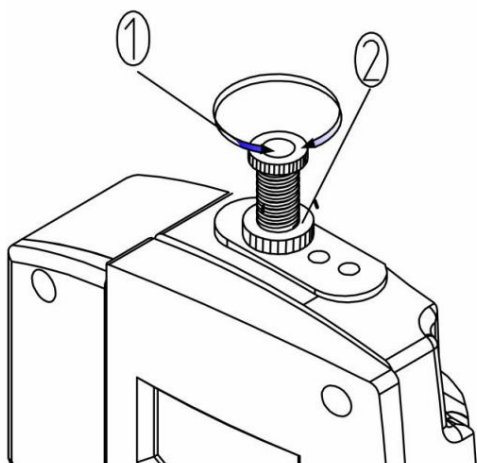
D5.1. Golpe de pie



1. Utilice la palanca de elevación del prensatelas para elevar el prensatelas hasta 9 mm.
2. Baje el prensatelas presionando la palanca de elevación.
3. También puede elevar el prensatelas hasta 19 mm mediante la palanca de rodilla o presionando el pedal hacia atrás. Para elevar el prensatelas presionando el pedal hacia atrás, se requiere aire comprimido.

www.garudan.cz

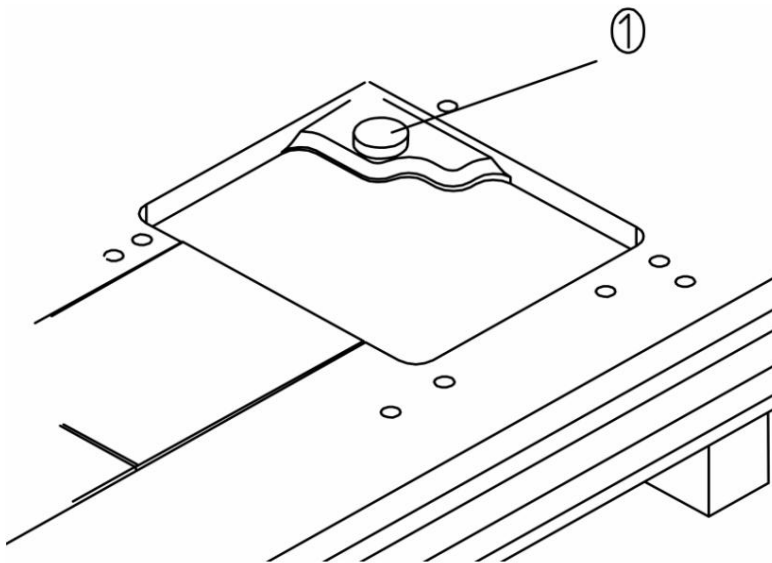
D5.2. Ajuste de la presión del prensatelas



La tuerca se utiliza para fijar el tornillo. Debe aflojarse antes del ajuste. Apriétela de nuevo después del ajuste.

Al girar el tornillo de presión del prensatelas en el sentido de las agujas del reloj, aumenta la presión. Al girarlo en sentido contrario a las agujas del reloj, disminuye la presión.

D6. FUNCIONAMIENTO DEL EMBRAGUE DE SEGURIDAD DE LA PINZA

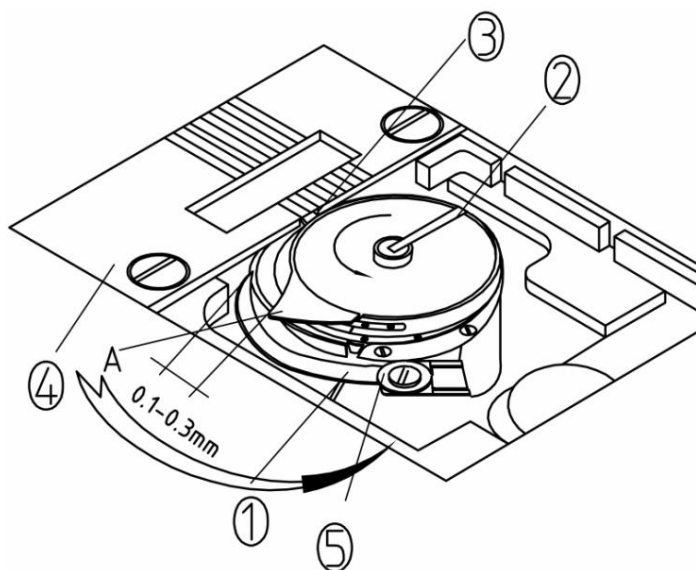


Cuando el gancho se mueve más allá del límite durante la costura, se activa un seguro que lo bloquea. Esto se nota porque la aguja se mueve, pero el gancho permanece inmóvil. Tras una obstrucción, elimine siempre primero la causa y solo después reanude el funcionamiento.

1. Pulse el botón y gire el volante hasta que el botón encaje en su sitio. Mantenga el botón pulsado y gire el volante hacia atrás hasta que oiga un clic.

2. Antes de usar la máquina normalmente, hágala funcionar a velocidad mínima con el volante y compruebe que funciona correctamente. Solo entonces podrá usarla con la ayuda del motor.

D7. AJUSTE DEL GANCHO DE APERTURA DE LA PINZA



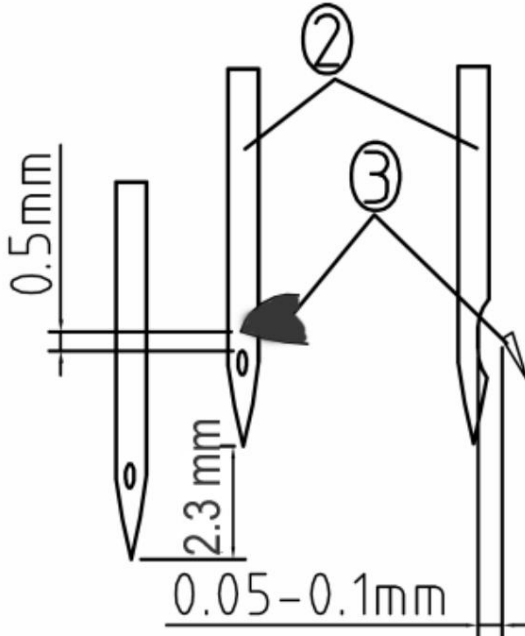
1. Gire el volante hasta que el gancho de apertura se mueva completamente hacia la derecha.

2. Empuje el gancho en la dirección de la flecha de manera que quede lo más cerca posible del gancho de apertura hasta que el bloqueo del gancho no toque la ranura en la placa de la aguja.

3. Afloje el tornillo, ajuste distancia entre ganchos de apertura gancho y la parte central del gancho a 0,1 – 0,3 mm.

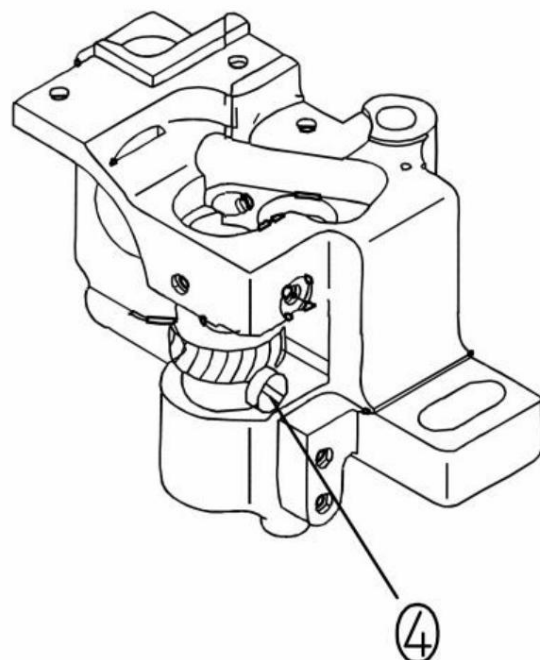
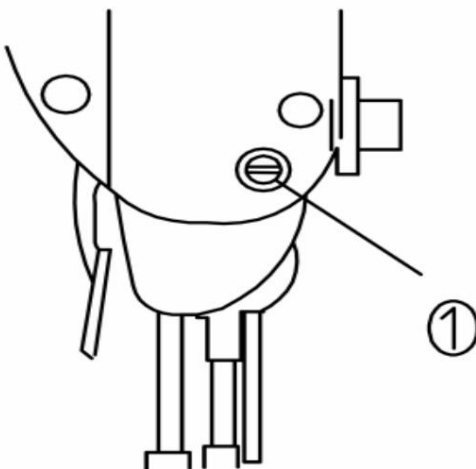
D8. AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA AGUJA Y EL GANCHO

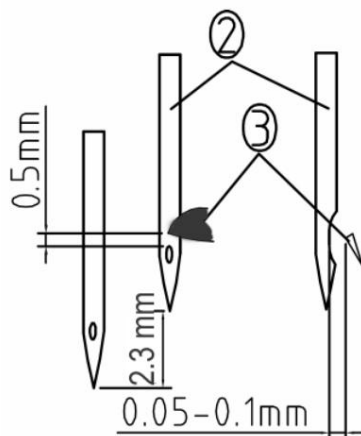
Realice los ajustes que se indican a continuación con la longitud de puntada establecida en 0.



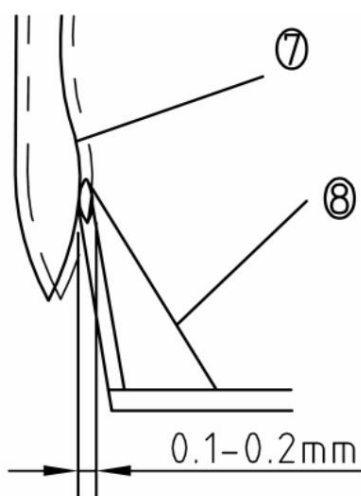
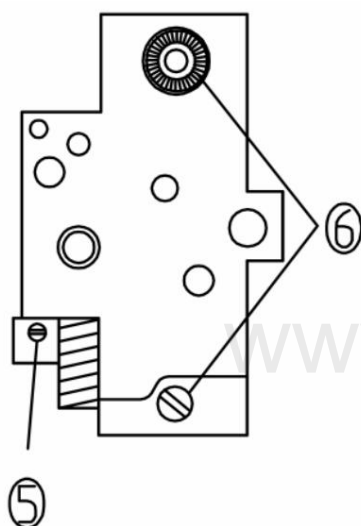
1. Gire el volante y eleve la barra de la aguja 2,3 mm desde su posición más baja. Compruebe que la aguja y la punta del gancho estén alineadas. Si no lo están, afloje los dos tornillos del engranaje pequeño y gire el gancho hasta que la punta quede centrada en la aguja. A esta posición la llamamos «máquina con el recorrido ajustado a 2,3 mm».

2. Ajuste la altura de la barra de la aguja de modo que cuando la máquina esté a la velocidad de avance establecida de 2,3 mm, la punta del gancho esté aproximadamente 0,5 mm por encima del borde superior del ojo de la aguja. Afloje el tornillo de la barra de la aguja, ajuste la distancia entre el borde superior del ojo de la aguja y la punta del gancho a 0,5 mm. Apriete tornillo.





3. Para ajustar la distancia entre la punta del anzuelo y la aguja, afloje los tornillos de la caja de engranajes del anzuelo y los tornillos de la rueda dentada. Ajuste la posición a una distancia de 0,05 a 0,1 mm. A continuación, apriete todos los tornillos.



4. La placa protectora de la punta del anzuelo se ajusta doblándola hacia adentro o hacia afuera de manera que la distancia entre la placa y la aguja sea aprox. 0,1-0,2 mm.

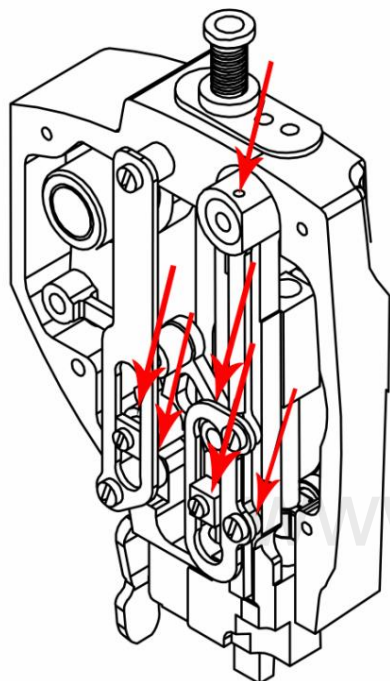
La placa protectora tiene como objetivo evitar que la aguja entre en contacto con la punta del gancho si la aguja se dobla por cualquier motivo.

También es necesario ajustar la distancia al cambiar la fuerza de la aguja.

MANTENIMIENTO DE MÁQUINAS ELÉCTRICAS

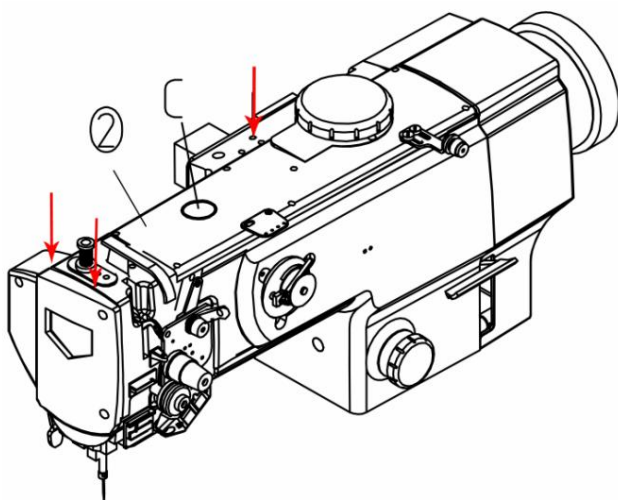
E1. LUBRICACIÓN DE LA MÁQUINA

E1.1. Lubricación de la parte frontal del cabezal de la máquina



1. Afloje los tornillos de la cubierta frontal.
2. Retire la cubierta frontal.
3. Lubrique las zonas marcadas todos los días.
4. Vuelva a colocar la tapa.
5. Asegúrelo con tornillos.

E1.2. Lubricación del cabezal de la máquina



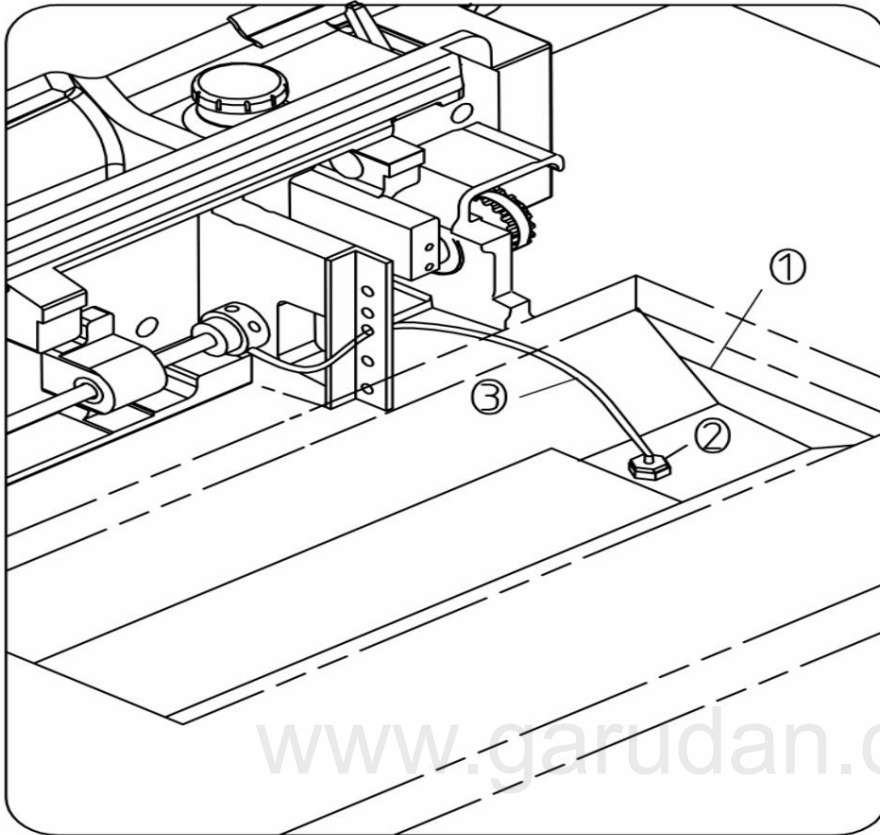
1. Los puntos de lubricación (orificios) de la máquina están marcados en rojo. Aplique unas gotas de aceite en estos puntos todos los días.

Si la máquina no puede consumir el aceite, reduzca la frecuencia de lubricación.

2. Antes de usar la máquina por primera vez o después de un periodo prolongado de inactividad, lubríquela en las áreas marcadas, retire la cubierta y aplique aceite en cada fieltro y tubo.

3. "C" es el tanque de aceite superior. Compruebe el funcionamiento de la bomba de aceite a través del visor.

E1.3. Añadir aceite al cárter



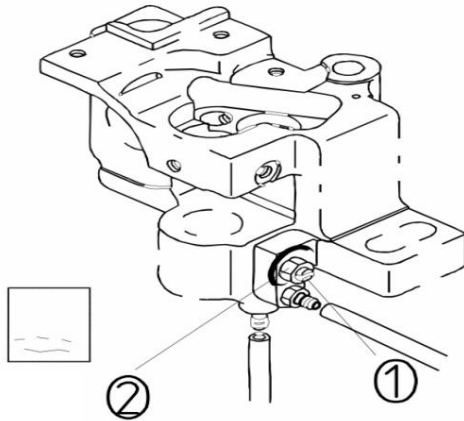
1. Coloque el cabezal del filtro de aceite sobre el tubo e insértelo en el cárter de aceite como se muestra. Puede fijarlo con el imán provisto.

2. Añada aceite de manera que la cabeza quede completamente sumergida.

3. Cuando baja el nivel de aceite Por debajo de 1/3 de la altura de la cabeza , agregue aceite.

E2. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE LUBRICACIÓN

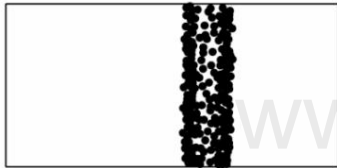
E2.1. Ajuste de la cantidad de lubricación del anzuelo



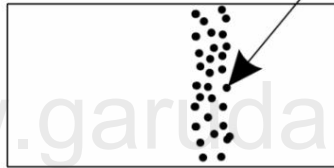
1. Afloje la tuerca y ajuste la cantidad de lubricante con el tornillo . Gire en el sentido de las agujas del reloj para disminuir la cantidad y en sentido contrario para aumentarla.

2. Para comprobar si el gancho está bien lubricado, coloque una tira reactiva junto a él y haga funcionar la máquina a máxima velocidad durante unos segundos. Debería observar unas líneas tenues en la tira, causadas por las salpicaduras de aceite.

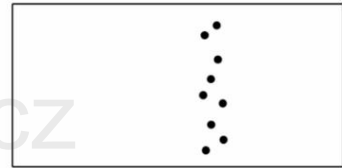
Demasiado aceite



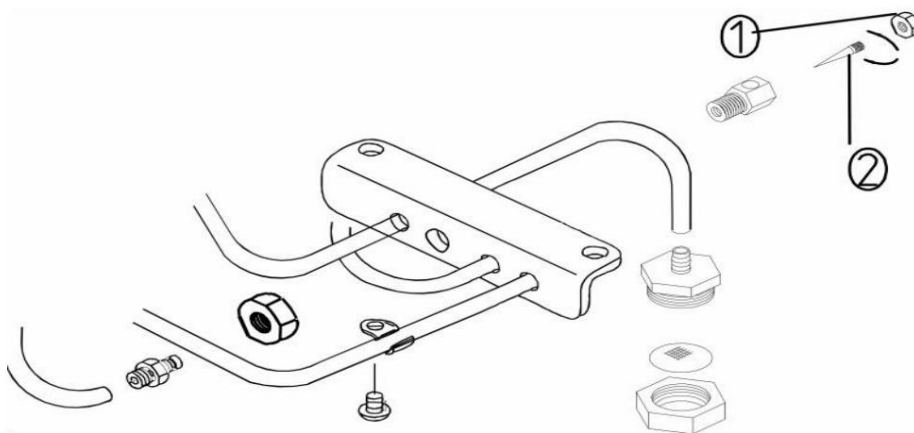
Cantidad correcta de aceite



Muy poco aceite



E2.2. Ajuste de la cantidad de aceite en el depósito superior de aceite



1. Si se acumula demasiado aceite en el depósito superior, incline la máquina y afloje la tuerca ; gire el tornillo en sentido contrario a las agujas del reloj. Si la cantidad de aceite es insuficiente, gire el tornillo en el sentido de las agujas del reloj.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Causa	Solución
1. Hilo roto (2-3 mm en el reverso)	1. Daños en el recorrido del hilo en la punta de la aguja o el gancho. 2. La tensión del hilo superior es demasiado alta. 3. La aguja toca la punta del gancho. 4. La cantidad de lubricante en el anzuelo es demasiado pequeña. 5. La tensión del hilo superior es demasiado baja. 6. El resorte de la palanca de rosca es demasiado fuerte, el rango de movimiento es demasiado pequeño. 7. La sincronización de la aguja y el gancho es incorrecta.	1. Lije la zona con papel de lija. Lije la pinza con una lima. 2. Reduzca la tensión del hilo superior. 3. Ajuste la posición de la aguja con respecto al gancho (ver D8). 4. Ajuste la cantidad de lubricación (ver E2). 5. Aumentar la tensión del hilo superior 6. Reducir la fuerza del resorte, aumentar el rango de movimiento. 7. Ajuste la sincronización de la aguja y el gancho (ver D8).
2. Saltar puntos	1. La sincronización de la aguja y el gancho es incorrecta. 2. La presión del prensatelas es demasiado débil. 3. La distancia entre el ojo de la aguja y la punta del gancho es incorrecta. 4. Tipo de aguja incorrecto 1. El	1. Ajuste la sincronización de la aguja y el gancho (ver D8). 2. Aumentar la presión del prensatelas 3. Ajuste la sincronización de la aguja y el gancho (ver D8). 4. Reemplace la aguja
3. El hilo está demasiado apretado.	resorte de tensión de la bobina está demasiado apretado 2. Roscas no enroscadas correctamente 2. Comprobar el enroscado 3. La bobina no gira. 4. La tensión del hilo inferior es demasiado débil. 5. Hilo inferior demasiado grueso. 6. Punta de aguja dañada.	1. Reduzca la tensión del muelle helicoidal. 3. Compruebe la bobina 4. Ajustar la tensión del hilo 5. Utilice un hilo de bobina más débil. 6. Reemplace la aguja por una nueva.

INSTRUCCIONES DE LA UNIDAD DE TRANSMISIÓN G

G1. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD DE LA UNIDAD DE ACCIONAMIENTO

- 1) Lea atentamente el manual de instrucciones antes de la instalación y el uso.
- 2) El equipo solo debe ser instalado, puesto en marcha y arrancado por personal capacitado.
- 3) Deben seguirse todas las instrucciones marcadas con un símbolo de advertencia para evitar lesiones.
- 4) No utilice un cable de extensión con múltiples tomas de corriente.
- 5) Asegúrese de que el voltaje esté dentro del rango indicado en la etiqueta.
- 6) No utilice el dispositivo bajo la luz solar directa, al aire libre ni en lugares donde la temperatura ambiente sea superior a 45 °C o inferior a 0 °C.
- 7) Evite operar cerca de un calentador; la humedad debe estar entre el 30 y el 95%.
- 8) No trabaje en zonas polvorosas, con sustancias corrosivas o gases volátiles.
- 9) No coloque objetos pesados sobre el cable de alimentación, no tire de él ni lo doble.
10. La toma de tierra del cable de alimentación debe estar correctamente conectada al sistema de puesta a tierra. Esta conexión debe ser permanente.
- 11) Cubra las partes móviles con las cubiertas suministradas.
- 12) Realice el primer arranque a baja velocidad y compruebe el sentido de giro correcto.
- 13) Apague la alimentación antes de la siguiente operación:
 1. Conectar o desconectar conectores en el panel o motor.
 2. Enhebrar el hilo
 3. Desconectar el brazo de la máquina
 4. Reparar o realizar cualquier ajuste mecánico.
 5. Salir de la máquina
- 14) Las reparaciones y los trabajos de mantenimiento solo deben ser realizados por técnicos capacitados.
- 15) Todas las piezas de repuesto para reparaciones deben ser proporcionadas o aprobadas por el fabricante.
- 16) No utilice objetos pesados.

G2. DESCRIPCIÓN GENERAL Y USO PREVISTO DE LA UNIDAD DE ACCIONAMIENTO

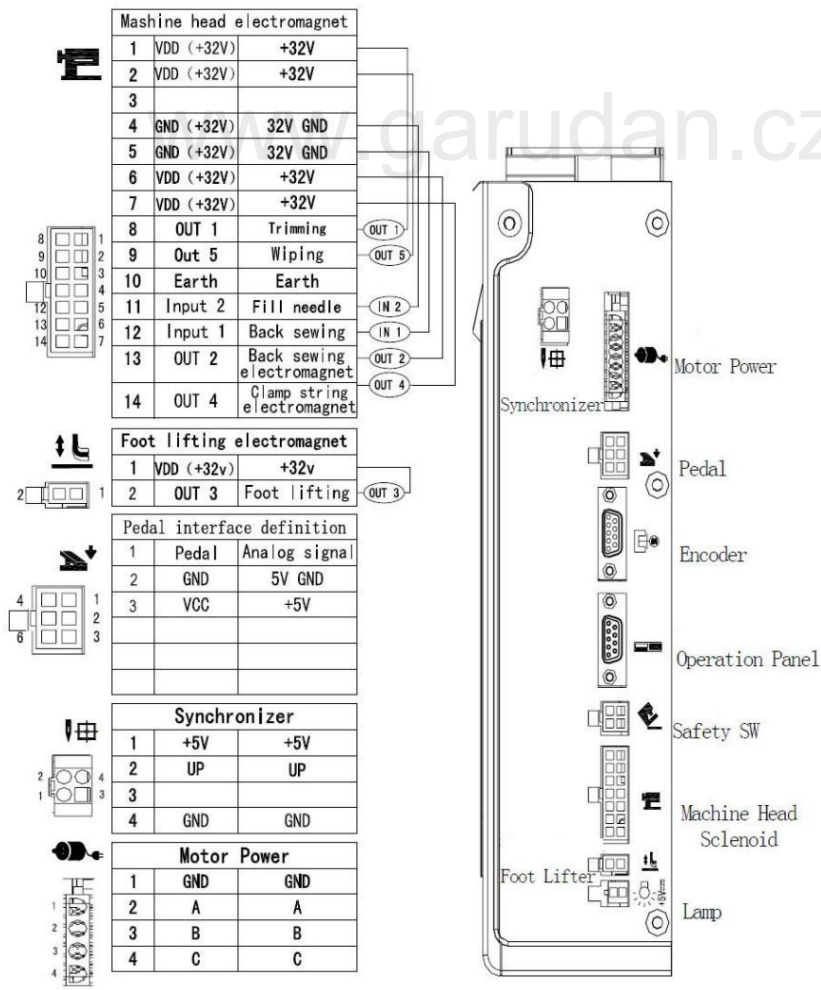
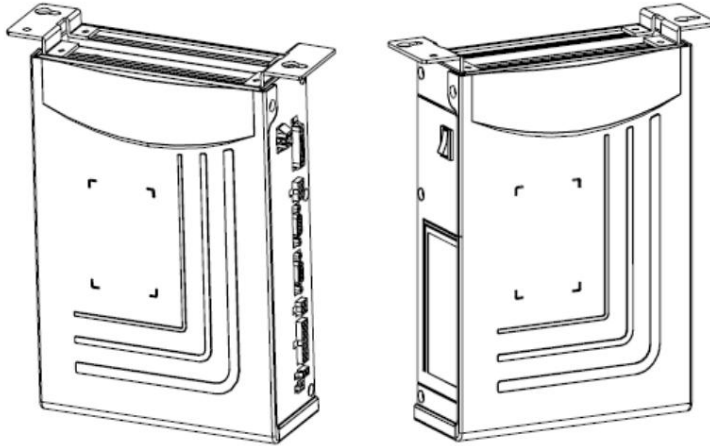
La serie ASD58 consta de unidades de accionamiento para máquinas de coser, diseñadas para su instalación en dichas máquinas. Incluyen el motor, una caja de control y un panel de control (teclado). Su uso para otros fines está prohibido.

G3. PARÁMETROS TÉCNICOS DE LA UNIDAD DE ACCIONAMIENTO

Tipos de productos	ASD58-5 ASU58-55 ASD58-75 ASU58-75 AHE58-55
Fuente de alimentación	CA 230 ±20 % V
Frecuencia	50/60 Hz
Potencia máxima	850 W

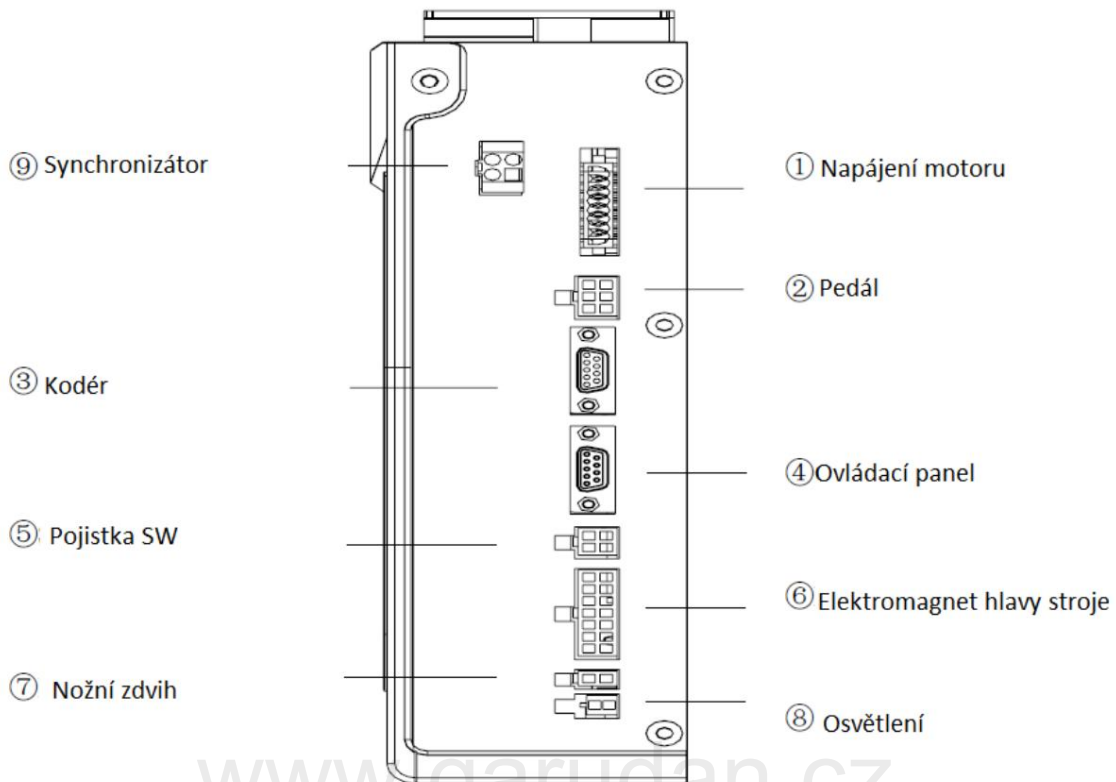
G4. INSTALACIÓN

G4.1. Descripción del conector



Armario de control de la serie AS

Conecte el pedal y todos los conectores a las tomas correspondientes como se muestra en la imagen:



- (1) Toma de corriente del motor
 (2) Toma de pedal
 (3) Zócalo del codificador
 (4) Toma del panel de control
 (5) Fusible SW
 (6) Zócalo del solenoide
 (7) Zócalo del solenoide del elevador de pie
 (8) Portalámparas (negro)
 (9) Zócalo del sincronizador externo

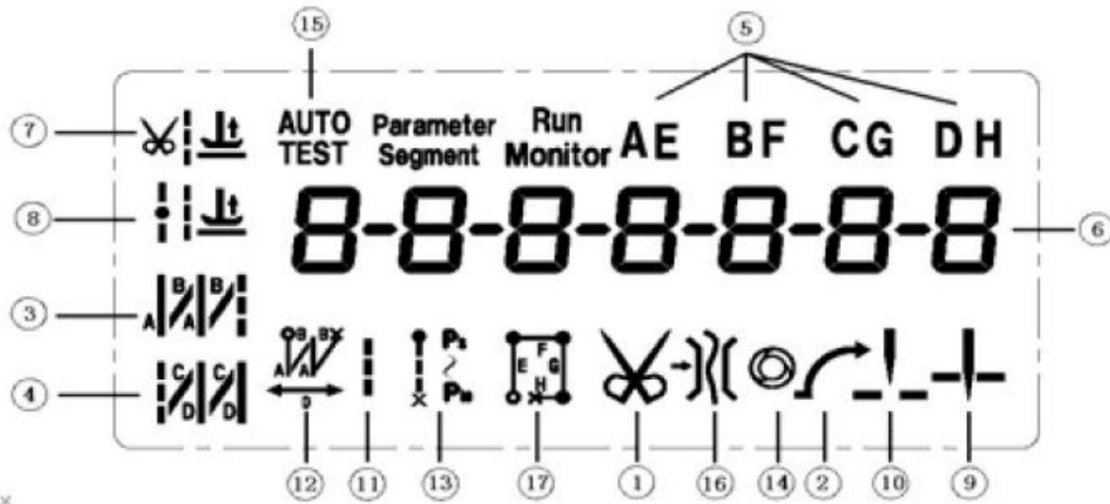
ATENCIÓN:

Si tiene problemas para insertar los conectores en el zócalo correspondiente, compruebe la orientación de los pines.
 Comprueba que estás enchufando el aparato a la toma de corriente correcta.

G4.2. Alimentación y puesta a tierra

















La conexión a tierra y la comprobación de los parámetros de conexión correctos a la fuente de alimentación solo pueden ser realizadas por un electricista. El cable de tierra del sistema (amarillo-verde) debe estar conectado de forma segura a la red eléctrica para garantizar un funcionamiento seguro y evitar fallos en la máquina.

ATENCIÓN: ¡Todos los cables deben conectarse por separado para evitar sobrecargas y garantizar el funcionamiento seguro de la máquina!













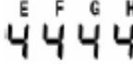



















Símbolos en la pantalla LCD

Lista de iconos en la pantalla

Icono de número	Descripción	Icono de número	Descripción
1		10	
2		11	
3		12	
4		13	
5	AE BFCGDH	14	
6		15	
7		16	
8		17	
9			

G5.2. Funciones de las teclas del panel de control

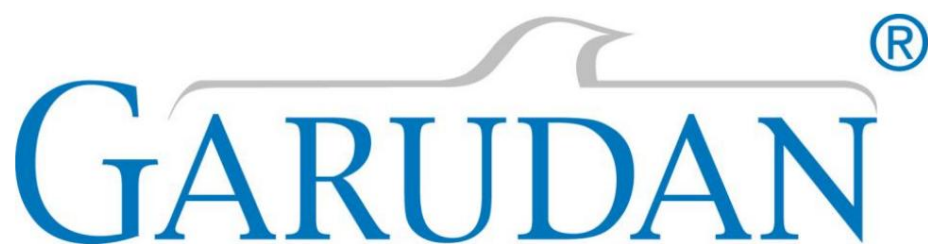
	Botón	Nombre	Descripción
1		Botón de parámetros	Utilice el botón para seleccionar y confirmar la configuración de los parámetros y volver al modo de costura.
2		Costura inicial	Selecciona y activa el bloqueo inicial.
3		Costura final	Se utiliza para seleccionar y activar el refuerzo final.
4		Costura suelta	Pulsa el botón para entrar en el modo de costura libre. El icono del pedal se iluminará en la  . Al pisar sobre pantalla y comenzarás a coser.
5		Coser el remate	Las secciones programadas A y B se coserán D veces.
6		Costura por secciones	Después de presionar, estará en el modo de costura de varias secciones, en  . El icono se ilumina en la pantalla.  es Interfaz de sección.  indica el número total Secciones seleccionadas. Utilice los botones "+" y "-" para configurar las agujas (A, B, D). El rango 1~F corresponde a 1~15.
7		Costura programática de cuadrados	Al pulsarlo, se selecciona la configuración del modo de costura cuadrada. El icono del modo de sección  .  es la interfaz 4-se iluminará en la pantalla. Utilice los botones "+" y "-" para ajustar la aguja (E, F, G, H). El rango 1~F corresponde a 1~15.
8		Comienzo lento	Al pulsarlo, el icono se ilumina y se  activa la función de costura de inicio lento. Si se vuelve a pulsar, se desactiva la función.
9		Titular	Función no disponible
10		Aguja arriba/abajo	Ajuste de la posición de la aguja cuando está detenido. Cuando el icono está iluminado.  La aguja permanecerá arriba cuando se detenga. Cuando esté encendida icono  La aguja permanecerá clavada en la tela cuando se detenga. Nota: también puede ajustar la posición de la aguja directamente utilizando el parámetro H-43.
11		Botón de costura de compensación	Cuando esté en modo de costura libre o por secciones, pulse para coser media puntada. Si mantiene pulsado el botón, coserá una puntada completa y continuará cosiendo mientras lo mantenga pulsado.
12		Cortar	Presione el pedal hacia atrás para cortar.

13		Modo pie de página	Al pulsarlo, puede activar la función de elevación del pie o la de mantenimiento del pie en el suelo tras detenerse. El icono correspondiente se iluminará según la selección.
14		Coser una sección en un solo paso	Al pulsarlo, se activa la función de coser toda la sección preestablecida con una sola pulsación del botón. El icono se iluminará en la  .
15		Iluminación	Utilice el botón para encender o apagar la iluminación LED.
16		Programar función	A este botón se le puede asignar una función seleccionada por el usuario.
17	 	Velocidad	Utilice los botones para aumentar o disminuir la velocidad de costura. En el modo de configuración de parámetros, puede ajustar los parámetros.
18	 	Configuración de parámetros	Utilice los botones para ajustar el valor del parámetro.

www.garudan.cz

Catálogo de repuestos

Lista de piezas de repuesto



GF-1130-4412 MH

ANITA B sro

Industrial 2453/7

680 01 Boskovice

República Checa

tel.: +420 516 454 774

+420 516 453 496 fax:

+420 516 452 751 correo

electrónico: info@anita.cz

VERSIÓN	CREADO EL	APROBADO POR
MP04800_200301	01.03.2020	Ing. Kamil Kratky

www.garudan.cz

Reservados todos los derechos.

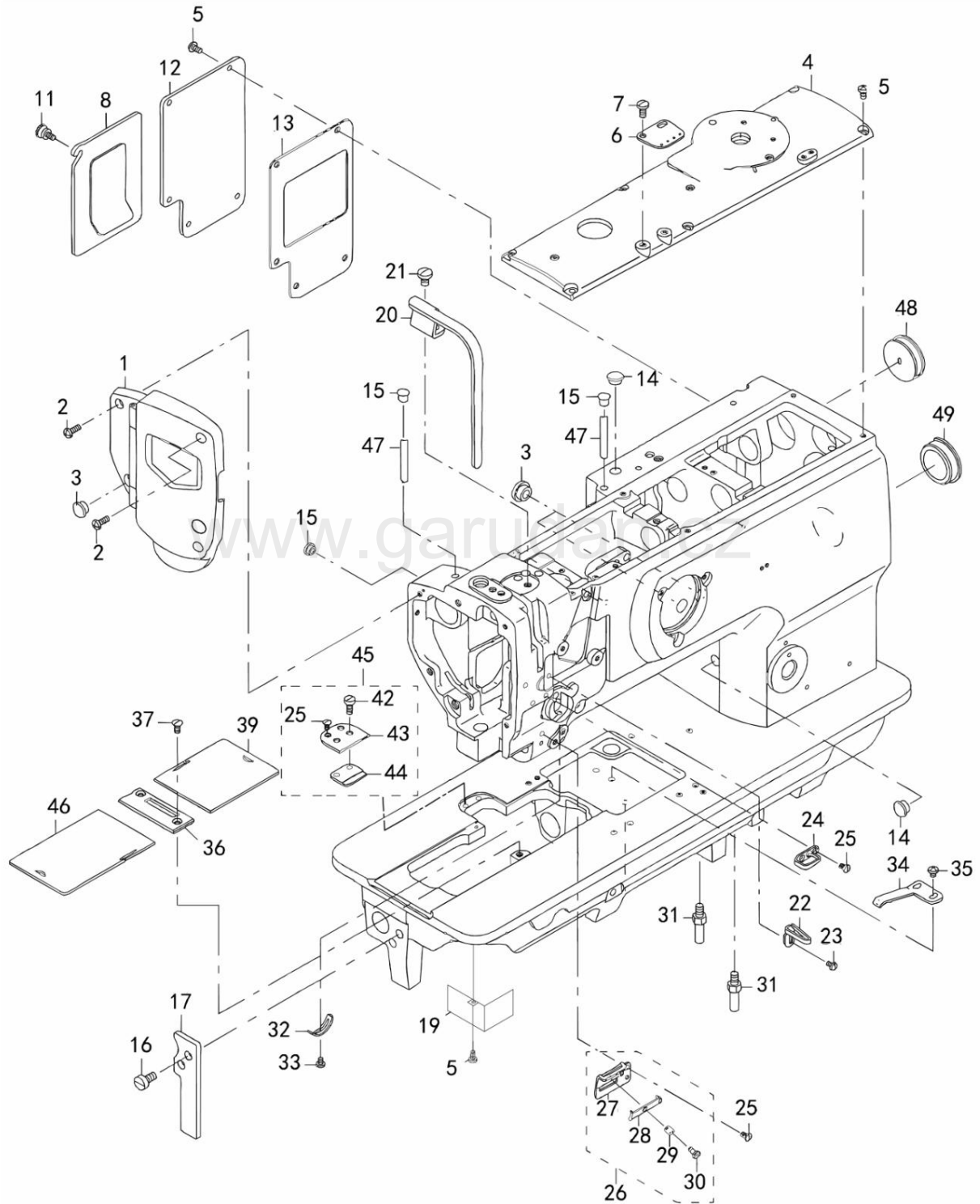
Propiedad de Anita B sro y protegida por derechos de autor. Queda prohibido el uso de este contenido sin el consentimiento por escrito de Anita B sro.

Copyright © Anita B sro (2020)

Contenido

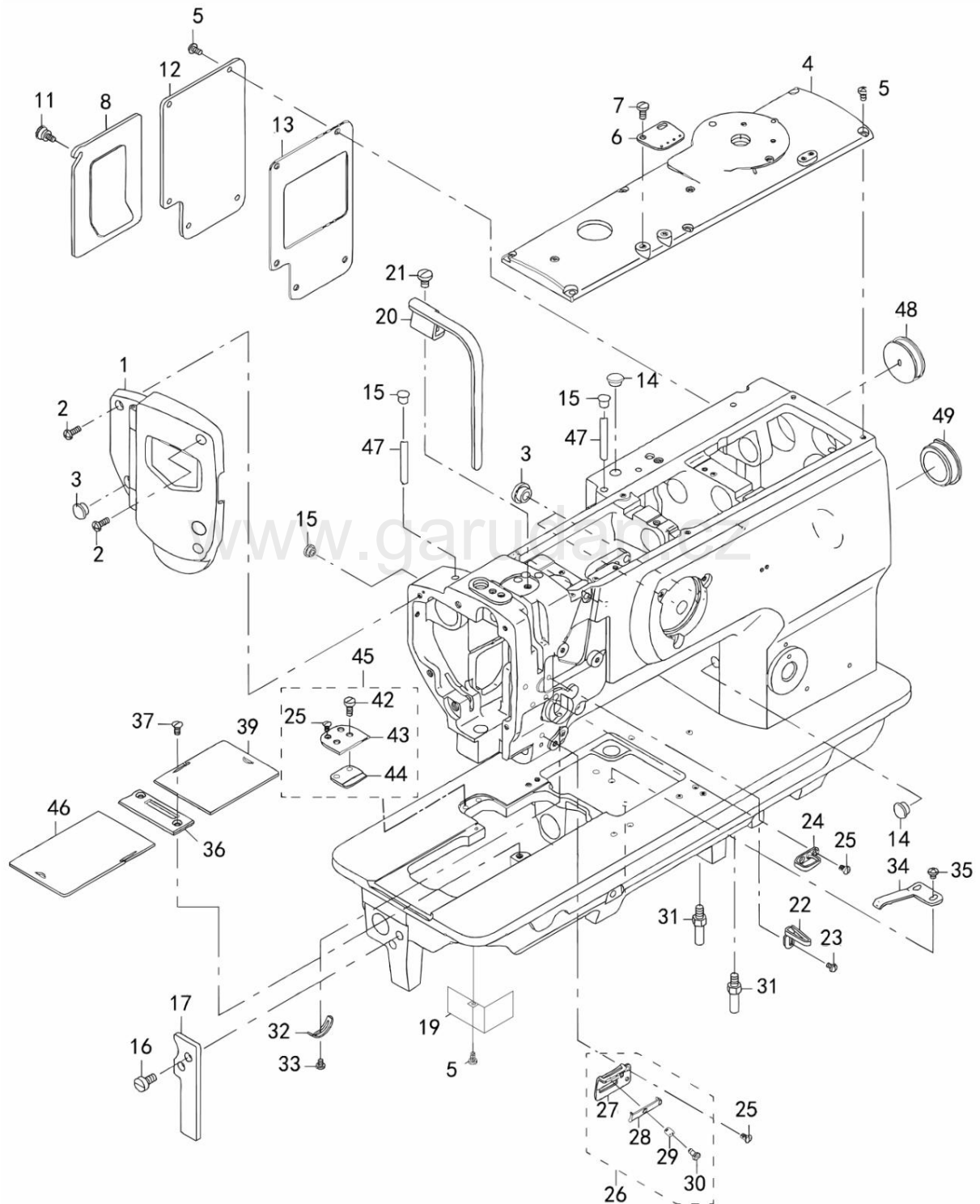
A. Marco y cubierta miscelánea (1/2)	4
A. Marco y cubierta miscelánea (2/2)	6
B. Componentes de tensión y eje superior (1/2)	8
B. Componentes de tensión y eje superior (2/2)	10
C. Barra de agujas oscilante	12
D. Mecanismo de ajuste de presión y alimentación superior (1/3).....	14
D. Mecanismo de ajuste de presión y alimentación superior (2/3).....	16
D. Mecanismo de ajuste de presión y alimentación superior (3/3).....	18
E. Mecanismo de alimentación (1/2)	20
E. Mecanismo de alimentación (2/2)	22
F. Eje del gancho y mecanismo de alimentación inferior (1/2)	24
F. Eje del gancho y mecanismo de alimentación inferior (2/2)	26
G. Componentes de tensión de la rosca.....	28
H. Componentes del mecanismo de bobinado inferior del hilo.....	30
I. Mecanismo automático de elevación de la prensa	32
J. Componentes de lubricación (1/2).....	34
J. Componentes de lubricación (2/2).....	36
Componentes del soporte de rosca K.....	38
L. Componentes del mecanismo neumático.....	40

A. MARCO Y PORTADA VARIAS (1/2)



A. MARCO Y PORTADA VARIAS (1/2)					
N.º de referencia	N.º de pieza	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	40016798	Conjunto de placa frontal.		1	
2	SS4111215SP	Tornillo	11/64-40 L=12	3	
3	40019114	Suplemento de lubricación		4	
4	21331301	Cubierta superior B		1	
5	SS4110815SP	Tornillo	11/64-40 L=8	12	
6	21355904	Guía de roscas del brazo		1	
7	SS7621040SP	Tornillo	3/16-32 L=8	2	
8	21331756	Placa de ventana A ensamblada.		1	
11	21331202	Tornillo de fijación		1	
12	21331806	Empaquetadura de placa de ventana B		1	
13	21332002	Placa de ventana B		1	
14	Tapón de goma TA1050504R0			2	
15	Tapón de goma TA1050504R0			3	
16	SS6151210SP	Tornillo	15/64-28 L=12	2	
17	21361407	Placa de soporte de la cama		1	
19	21332200	Placa deflectora de aceite		1	
20	21331608	Cobertura de saldo		1	
21	SS7150910TP	Tornillo	15/64-28 L=9	1	
22	21355805	Guía de roscas		1	
23	SS5090610SP	Tornillo	9/64-40 L=6	1	
24	B1129051000	Guía de rosca del marco superior		1	
25	SS2090710TP	Tornillo	9/64-40 L=7.2	4	
26	21408554	Guía de roscas ensamblado.		1	
27	21408505	Placa guía de rosca		(1)	
28	17912106	Placa prensatelas para hilo de aguja		(1)	
29	B1132521000	Muelle de la placa de presión de rosca		(1)	
30	SD0380551SL	Tornillo de bisagra	S=3,80, H=5,5	(1)	
31	22602601	Perno de tornillo de cama		2	
32	Placa de ajuste del muelle de tensión B3138512000			1	
33	SS7090520TP	Tornillo	9/64-40 L=4.5	1	
34	B1111563000	Muelle deslizante de cama		1	
35	SS4110515SP	Tornillo	11/64-40 L=5	2	
36	Placa de aguja B1109563000			1	
37	SS2110920TP	Tornillo	11-64-40 L=8.5	2	
39	21349600	Tobogán de cama (derecha) A		1	
42	SS6111140SP	Tornillo	11/64-40 L=11	(2)	
43	23208507	Cubierta auxiliar		(1)	
44	23208606	Soporte de placa deslizante		(1)	
45	23208556	Conjunto de cubierta auxiliar.		1	

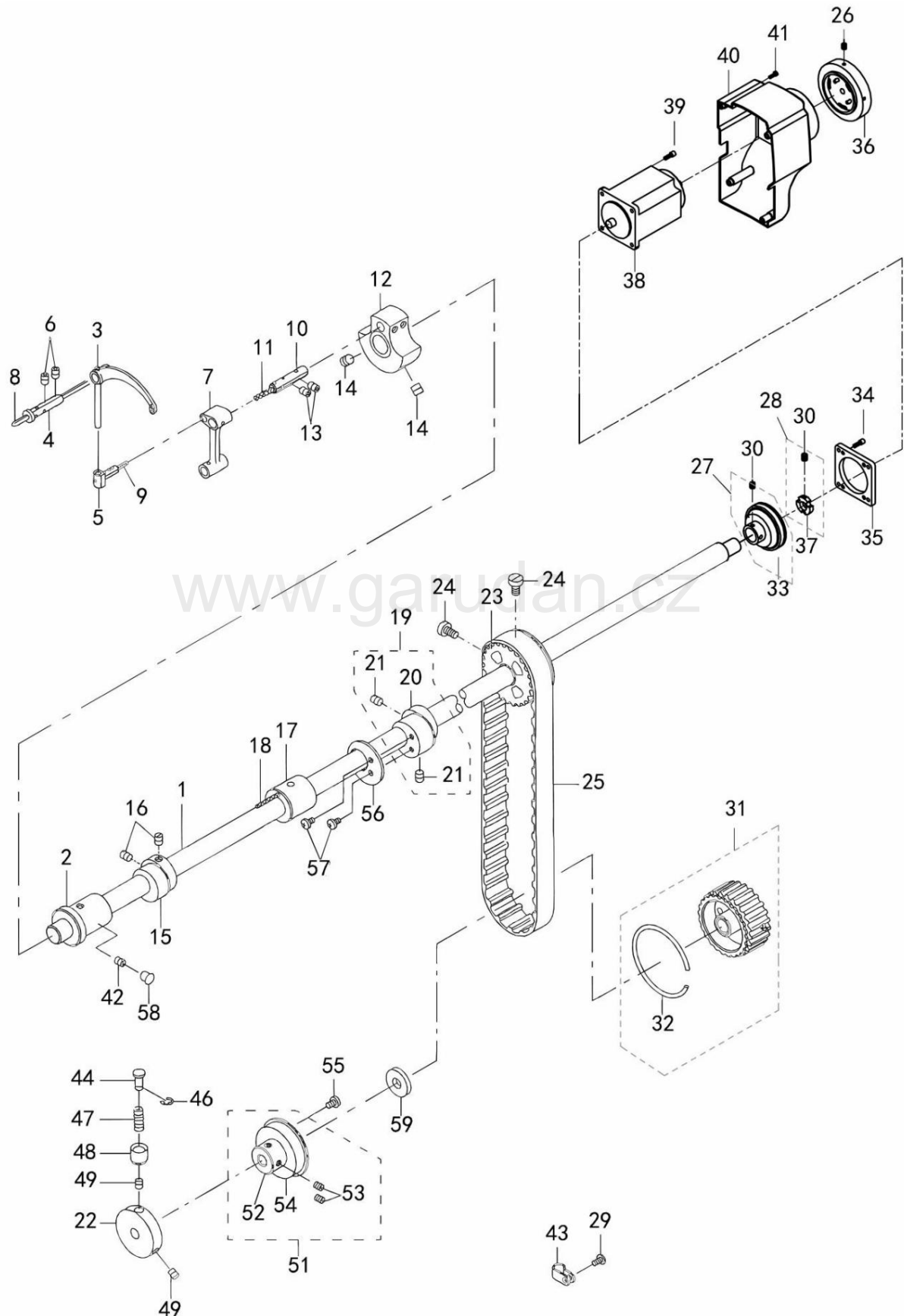
A. PORTADA DE MARCO Y VARIOS (2/2)



A. PORTADA DE MARCO Y VARIOS (2/2)					
N.º de referencia	N.º de pieza	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
46	21349600	Tobogán de cama (izquierda) A		1	
47	CQ202000000	Mecha de aceite	L=12	2	
48	10201200A	tapón de goma		1	
49	22619100A	Tapa		1	

www.garudan.cz

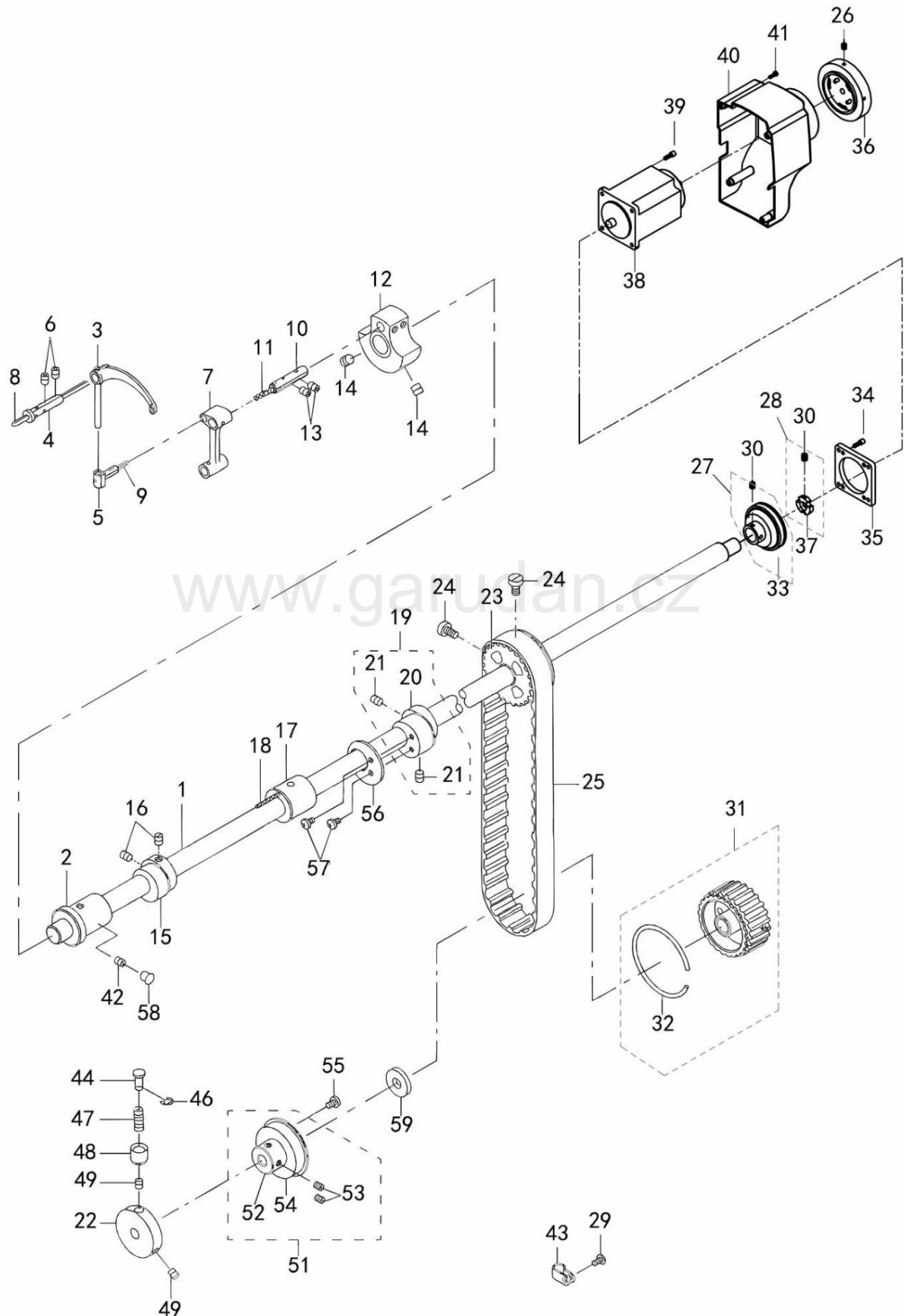
B. COMPONENTES DE TENSADO Y EJE SUPERIOR (1/2)



B. COMPONENTES DE TENSADO Y EJE SUPERIOR (1/2)

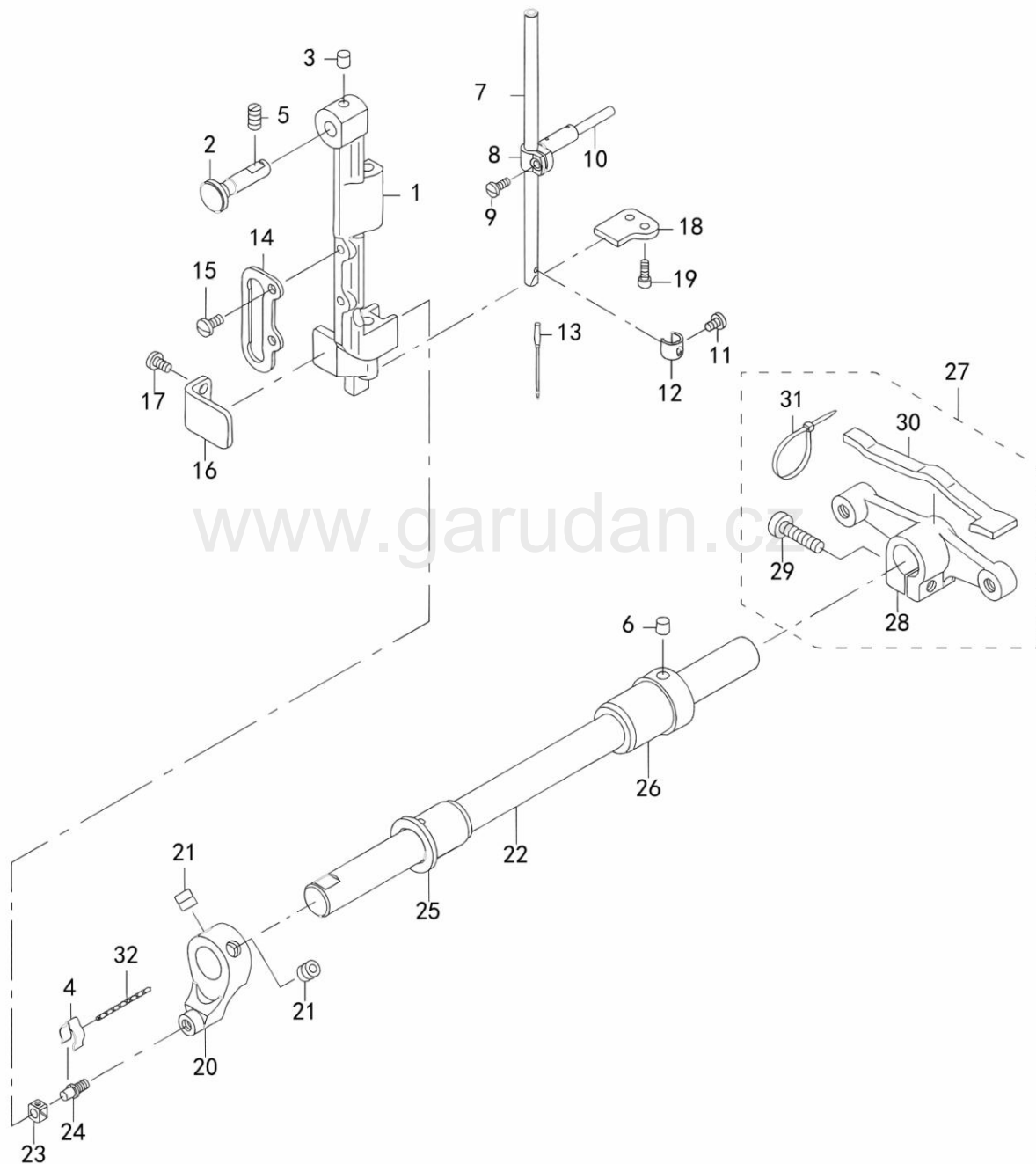
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas Descripción		Cantidad	Nota
1	010259	Eje superior		1	
2	21333000	Metal frontal del eje superior		1	
3	B1905520000	Palanca de recogida del hilo		1	
4	B1906051000	Pasador de la palanca de recogida		1	
5	B1907057000	Pasador de empuje		1	
6	SS8150822TP	Tornillo	15/64-28 L=8	1	
7	21339106	Biela de barra de aguja		1	
8	CQ303000000	mecha de aceite		0,45 m	
9	CQ202000000	mecha de aceite		0,03 m	
10	B1210051000	Pasador de manivela de la barra de agujas		1	
11	CQ505000000	mecha de aceite		1	
12	21332507	Contrapeso (A)	36 mm	1	
13	SS8150822TP	Tornillo	15/64-28 L=8	2	
14	SM8080812TP	Tornillo	M8x8	2	
15	21339502	Leva de alimentación superior	3.5	1	
16	SS8660810TP	Tornillo	¼-40 L=8	2	
17	21333109	metal interior del eje superior		1	
18	CQ202000000	mecha de aceite		0,15 m	
19	21336557	Conjunto de leva excéntrica A.		1	
20	21336508	Leva excéntrica A		1	
21	SS8660810TP	Tornillo	¼-40 L=8	2	
22	21333703	Disco de embrague de seguridad		1	
23	22604904	Piñón superior		1	
24	SS6661110SP	Tornillo	1/4-40 L=11	2	
25	22604300	Correa de distribución		1	
26	SS8150822TP	Tornillo		2	
27	010262	Cojinete B		1	
28	010263	Soporte A		1	
29	SS4110815SP	Tornillo	11/64-40 L=8	1	
30	010258	Tornillo		4	
31	21387501	Piñón inferior		1	
32	B1214019000	Anillo dentado		1	
33	010254	Soporte A		1	
34	SS7151210SP	Tornillo	15/64-28 L=14	4	
35	010256	Placa del motor		1	
36	010245	Volante		1	
37	010255	Cojinete B		1	
38	Motor MDBMASD58A850A			1	
39	LS5A16	Tornillo		4	

B. COMPONENTES DEL SISTEMA DE TENSADO Y DEL EJE SUPERIOR (2/2)



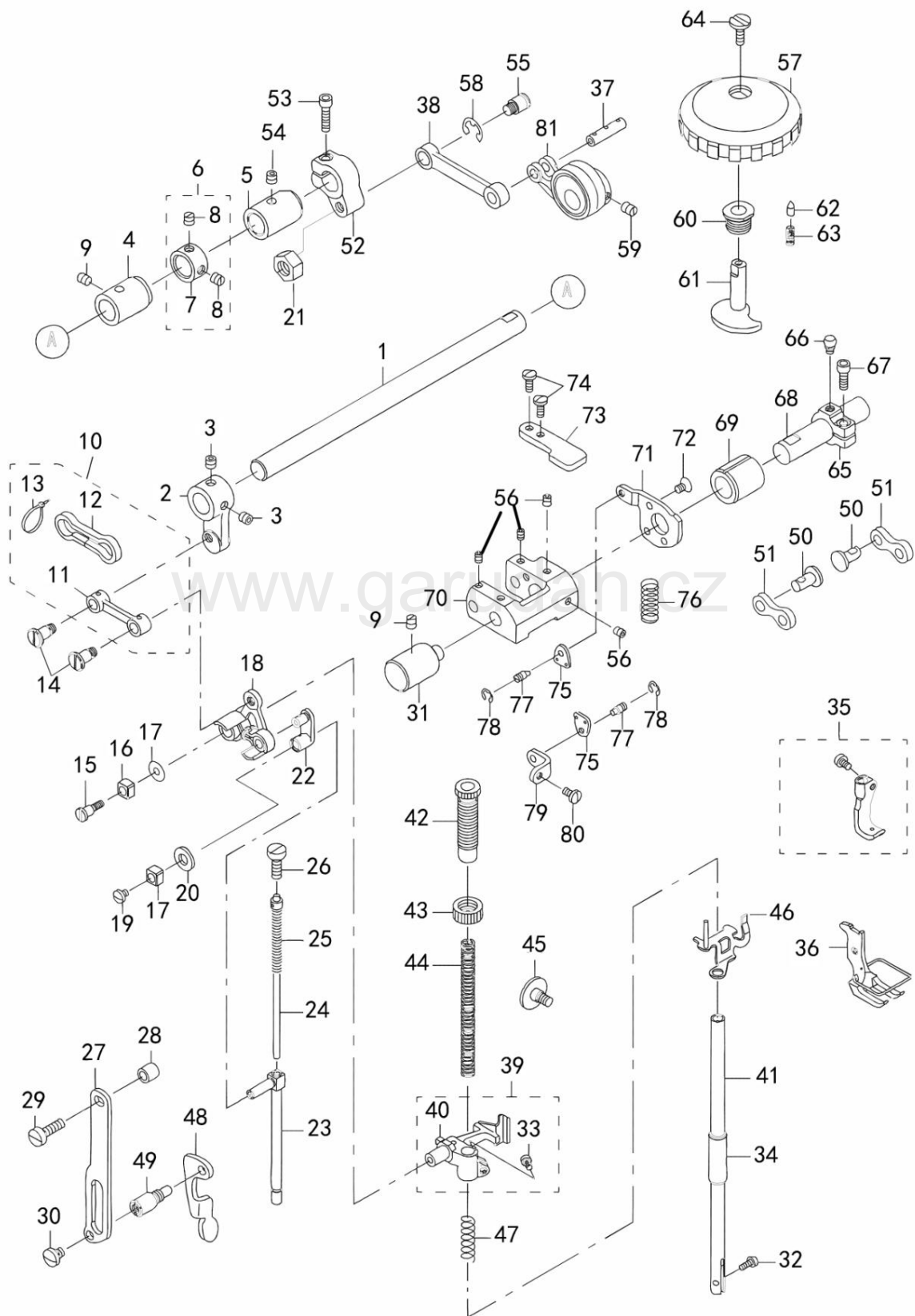
B. COMPONENTES DEL SISTEMA DE TENSADO Y DEL EJE SUPERIOR (2/2)					
N.º de referencia	N.º de pieza	Nombre de las piezas	Descripción	Cantidad	Nota
40	010153	Cubierta de la correa		1	
41	010426	Tornillo		4	
42	SS8150710TP	Tornillo	15/64-28 L=7	1	
43	Clip para cables HX00123000A			1	
44	B1312563000A Botón	pulsador de embrague de seguridad		1	
46	Anillo E RE0500000K0			1	
47	Muelle B1639051000			1	
48	B1313055000 Manguito	para pomo de embrague de seguridad		1	
49	SS8150710TP	Tornillo	15/64-28 L=7	2	
51	40038700	Conjunto de collar de empuje.		1	
52	40038702	Collarín de empuje		(1)	
53	SS8661030SP	Tornillo	1/4-40 L=10	(2)	
54	Rodamiento SB120000200		20x42	1	
55	SS7120760SP	Tornillo	3/16-28 L=7.0	2	
56	21353008	Cubierta de la leva de alimentación horizontal		1	
57	SS7110710SP	Tornillo	11/64-40 L=7	2	
58	Tapón de goma TA0750704R0			1	
59	40016148	Arandela del collar B		1	

C. BALANCEO DE BARRA DE AGUJA



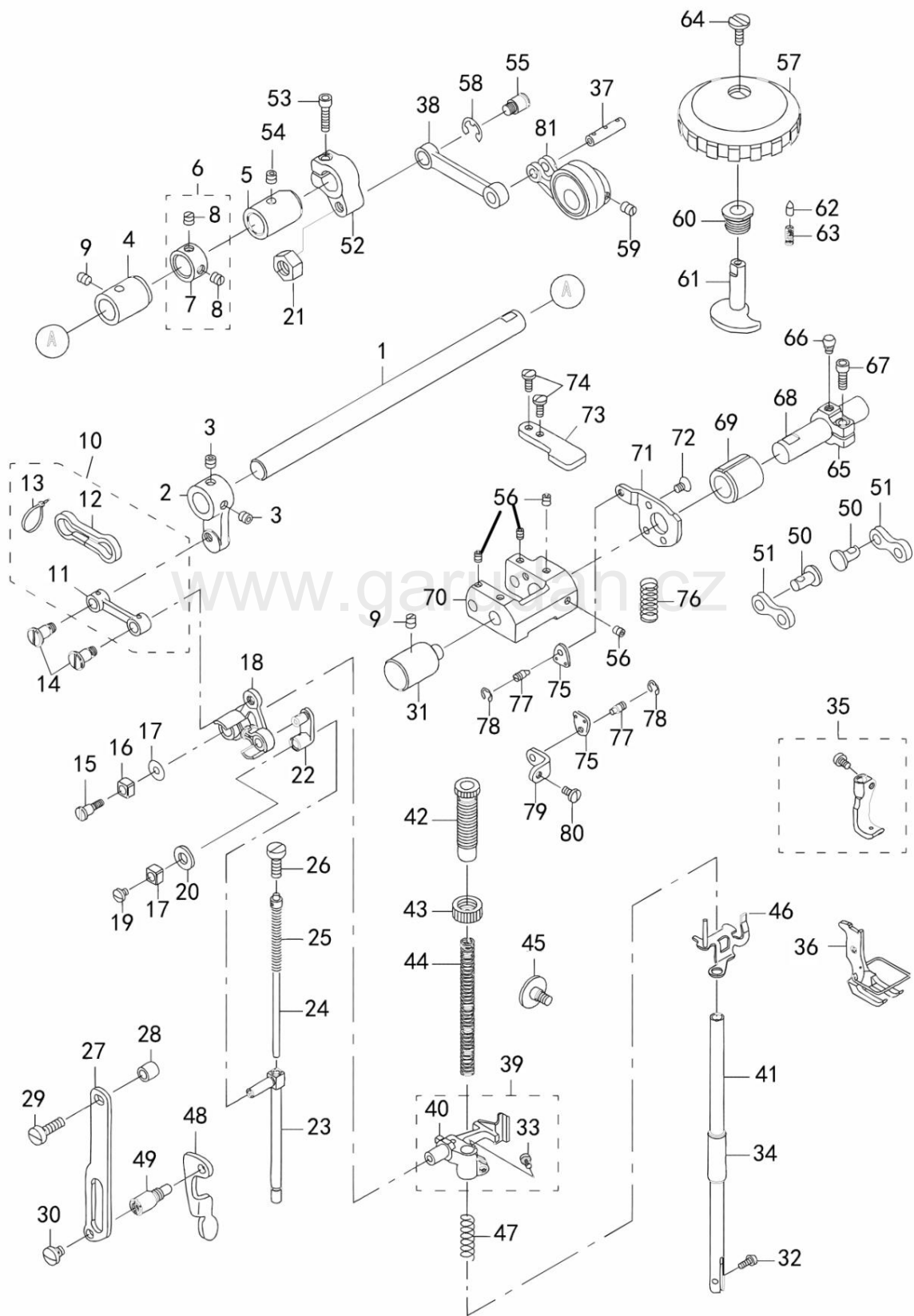
C. BALANCEO DE BARRA DE AGUJA					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	21362504	Marco de barra de aguja		1	
2	21405204	Perno de bisagra		1	
3	22814909	Sintió		1	
4	B1437051000	Retenedor de mecha de aceite		1	
5	SS8151150TP	Tornillo	15/64-28 L=10.5	1	
6	22814909	Sintió		1	
7	B1401053000	Barra de agujas		1	
8	B1411521000	Soporte para varilla de aguja		1	
9	SS7090910SP	Tornillo	9/64-40 L=8.5	1	
10	B1412051000	Sintió		1	
11	SS7080510TP	Tornillo	1/8-44 L=4.5	1	
12	10308609	protector de hilo		1	
13	MC372001600	Aguja SY3355 160		2	
14	B1467563000	Guía de la barra de alimentación superior		1	
15	SS7110910TP	Tornillo	11/64-40 L=8.5	2	
16	21388400	Guía de base oscilante		1	
17	SS7110830SP	Tornillo	11/64-40 L=7.5	2	
18	21338603	Brazo delantero oscilante		1	
19	SS6091022TP	Tornillo		2	
20	21338801	Brazo delantero oscilante		1	
21	SM8080812TP	Tornillo		2	
22	21338900	Eje oscilante		1	
23	B1414232000	Bloque cuadrado		1	
24	B1410771000	Semental		1	
25	21339304	Eje oscilante de metal delantero		1	
26	40027746	Casquillo trasero		1	
27	21339056	Conjunto de brazo trasero basculante.		1	
28	21339007	Brazo trasero basculante		1	
29	SS6152440SP	Tornillo	15/64-28 L=23,5	1	
30	21347406	Se siente el brazo trasero oscilante		1	
31	EA9500B0100	Banda de cable		2	
32	CQ202000000	mecha de aceite		0,05 m	

D. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (1/3)



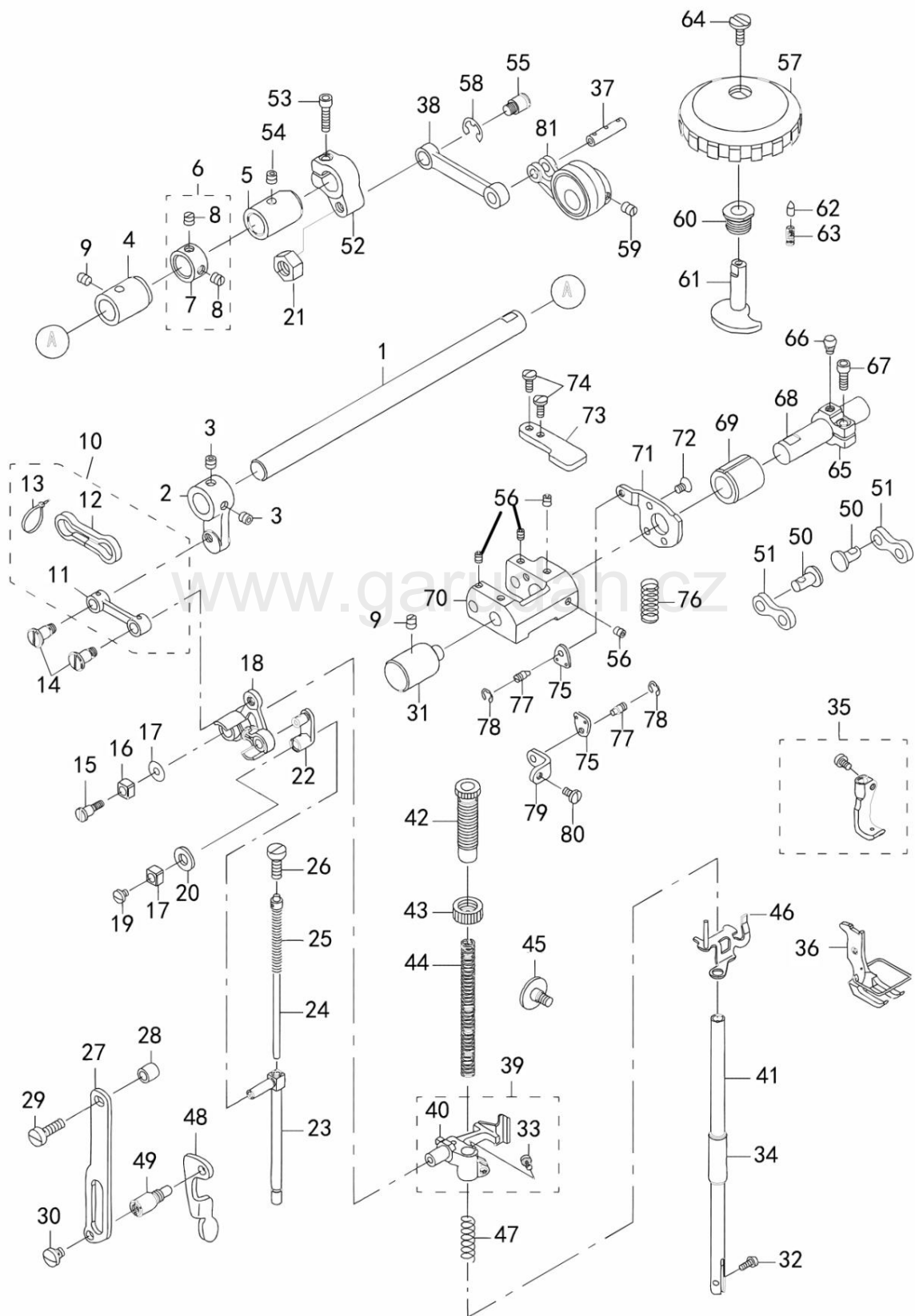
D. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (1/3)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	21340401	Eje de alimentación superior		1	
2	21340500	brazo delantero de alimentación superior		1	
3	SS8660612TP	Tornillo	1/4-40 L=6	2	
4	21341904	Metal frontal		1	
5	21378302	metal del eje de alimentación		1	
6	22904155	Conjunto de collarín de empuje del eje principal.		1	
7	2904106	Collarín de empuje del eje principal		1	
8	SS8660610TP	Tornillo	1/4-40 L=6	2	
9	SS8150822TP	Tornillo	15/64-28 L=7	1	
10	40033027	Conjunto de enlace de alimentación superior.		1	
11	40033026	Enlace de alimentación superior		1	
12	21347109	Sintió		1	
13	EA9500B0000	Acartar	CV-70S	2	
14	40018340	Tornillo		2	
15	SD0640701SP	Tornillo		1	
16	B1414555000	Bloque deslizando		2	
17	WP0501046SC	Arandela	5x13x1	1	
18	40033029	Conjunto de palanca triangular.		1	
19	SS7110510SP	Tornillo	11/64-40 L=5	1	
20	10509701	Sintió		1	
21	NS6680320SP	Tuerca	9/32-28	1	
22	40018341	Enlace de conducción de barra de caminar		1	
23	40033030	Barra para caminar A		1	
24	B14670530A0	Barra de caminar asm.		1	
25	B1468053000	Muelle de barra para caminar		1	
26	SS6151780SP	Tornillo	15/64-28 L=17.0	1	
27	21406509	placa guía de alimentación superior		1	
28	26225201	Rodillo		1	
29	SS6151920SP	Tornillo	15/64-28 L=19.0	1	
30	SS7150740SP	Tornillo	15/64-28 L=7	1	
31	21337803	Soporte de base para ajuste de alimentación		1	
32	SS6090910TP	Tornillo	9/64-40 L=9	1	
33	SS7110910TP	Tornillo	11/64-40 L=8.5	1	
34	B1510155000	Casquillo inferior de la barra de presión		1	
35	B1470241HOO	Ensamblaje del pie al caminar.		1	
36	B1525241HAO	Conjunto del prensatelas.	3/8	1	
37	10713808	Pin de enlace de conexión B		1	
38	21340005	Enlace de alimentación superior (B)		1	
39	40033032	Soporte de barra de prensa A ensamblado.		1	

D. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (2/3)



D. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (2/3)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
40	40033031	Soporte de barra de prensa A		1	
41	B1501241H00	Barra de presión		1	
42	21340906	Tornillo de ajuste del prensatelas		1	
43	22907604	Tuerca reguladora del resorte del prensador		1	
44	B1502246000	Muelle de presión		1	
45	SD0800481SP	Tornillo de bisagra	D=8 H=4,9	1	
46	21341151	Placa de sujeción completa		1	
47	B1462053000	Muelle de liberación de rosca		1	
48	21406103	Palanca elevadora de prensa		1	
49	21406608	espaciador de placa guía		1	
50	10714608	pasador de soporte		2	
51	10714509	Enlace de conexión B		2	
52	21340302	Brazo trasero de alimentación superior (B)		1	
53	SM6052002TP	Tornillo	M5 L=20	1	
54	10464	Tornillo	M8 L=10	1	
55	21048707	Tornillo de bisagra		1	
56	SM8050602TP	Tornillo	M5 L=6	4	
57	10774354	Conjunto de dial superior e inferior.		(1)	
58	RE0800000K0	Anillo de retención en forma de E	8 mm	1	
59	SS8660810TP	Tornillo	1/4-40 L=8	2	
60	10715100	Casquillo del eje del dial vertical		1	
61	10715001	Leva de ajuste vertical		1	
62	10715704	pasador de marcación vertical		1	
63	B152652700G	Primavera		1	
64	SS6110630TP	Tornillo	11/64-40 L=6	1	
65	21341607	Brazo de ajuste vertical		1	
66	10715308	Afilador		1	
67	SM6051402TP	Tornillo	M5x0.8 L=14	1	
68	21341508	Eje base de cambio vertical		1	
69	10718203A	Metal frontal del eje de alimentación		1	
70	10714202	Correa de cambio vertical		1	
71	21438106	Placa de tope B		1	
72	SM1050801SR	Tornillo	M5 L=8	1	
73	21339700	Placa de tope de alimentación superior (B)		1	
74	SS4110815SP	Tornillo		2	
75	10713501	Gancho de resorte		2	
76	10716504	Muelle de eje vertical		1	
77	B3416552000	Tornillo de bisagra de la biela		2	
78	RE0500000K0	Anillo E		2	

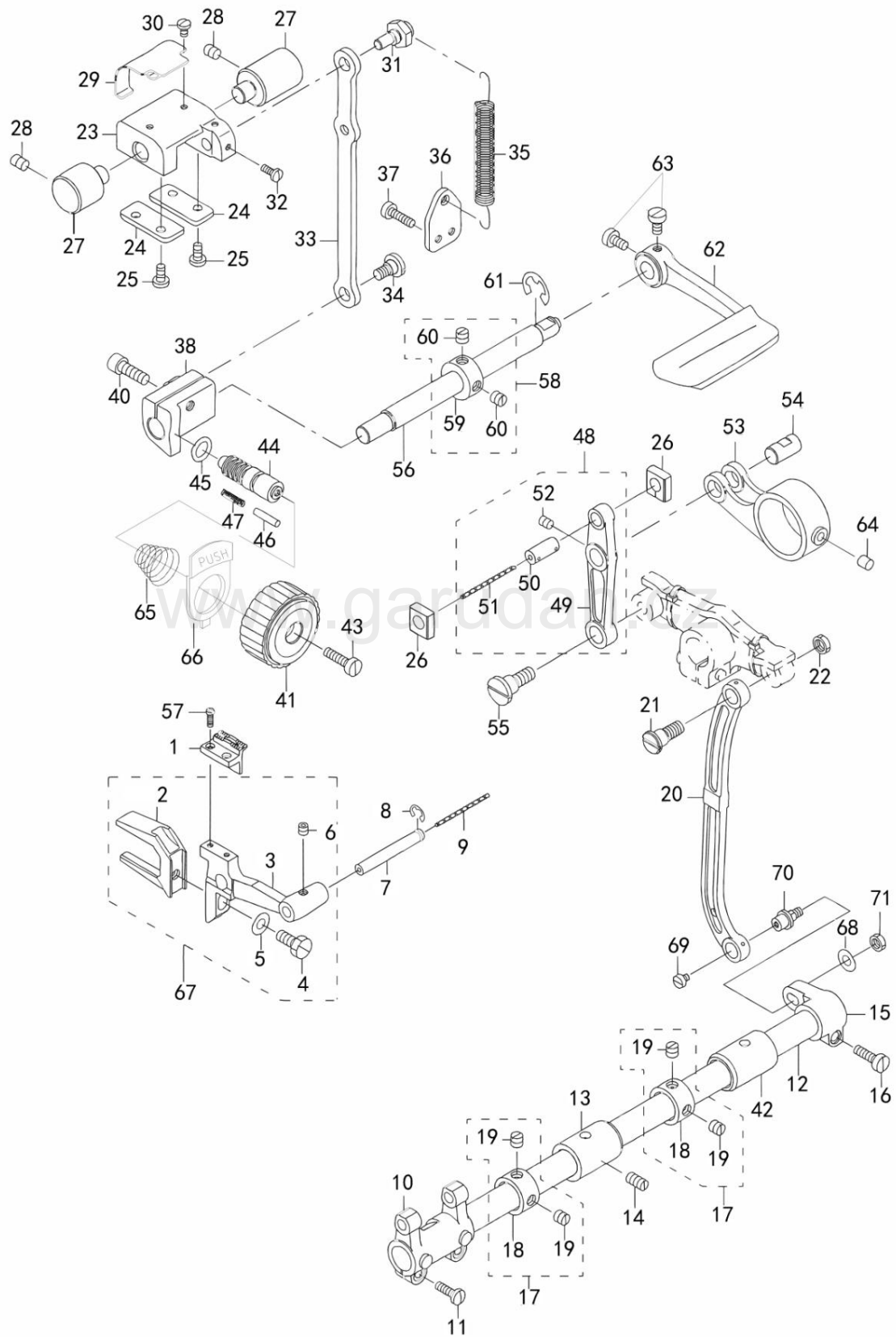
D. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (3/3)



D. MECANISMO DE AJUSTE DE PRESIÓN Y ALIMENTACIÓN SUPERIOR (3/3)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
79	21339809	Gancho de resorte del alimentador superior		1	
80	SS7110830SP	Tornillo	11/64-40 L=7.5	1	
81	107013766A	Varilla excéntrica (juego)		1	

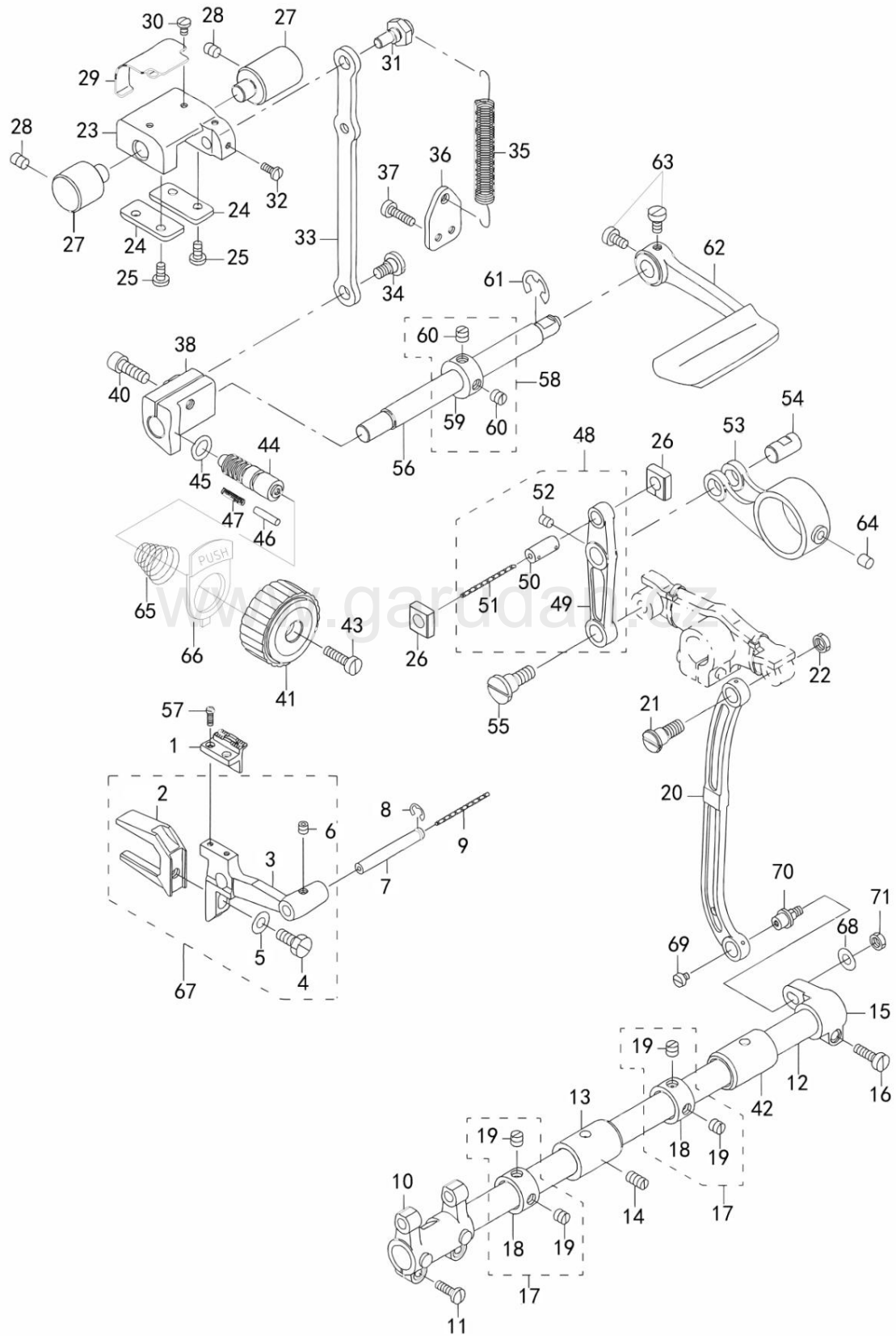
www.garudan.cz

E. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (1/2)



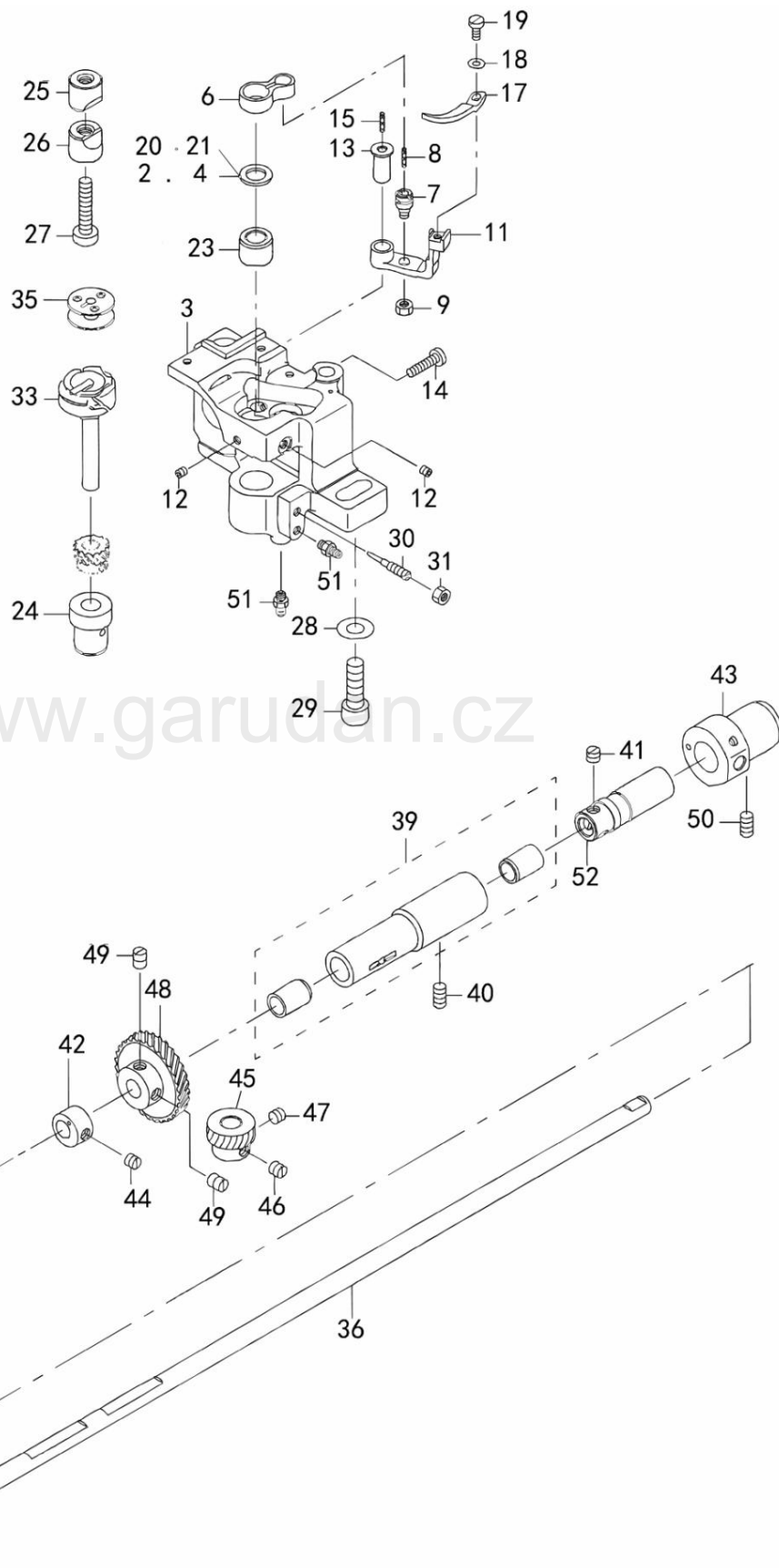
E. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (1/2)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas Descripción		Cantidad	Nota
1	B1109562000	Alimentar		1	
2	10107902	Horquilla de barra de alimentación		1	
3	21336003	Base de alimentación		1	
4	SS9151440CP	Tornillo	15/64-28 L=14	(1)	
5	WP0621016SD	Arandela	6,2x13x1	(1)	
6	SM8050502TP	Tornillo	M5 L=5	(1)	
7	B1604012000A	eje de la barra de alimentación		1	
8	RE0500711KP	Anillo de retención 5		1	
9	CQ202000000	mecha de aceite		0,14 m	
10	21364104	balancín de alimentación		1	
11	SS7111410SP	Tornillo	11/64-40 L=14	2	
12	22609408	Pozo de alimentación de roca		1	
13	21378302	metal del eje de alimentación		1	
14	020514	Tornillo	11/64-40 L=8.5	2	
15	22609309	Manivela del eje basculante de alimentación		1	
16	SS6121610TP	Tornillo	3/16-28 L=15.5	1	
17	22904155	Conjunto de collarin de empuje del eje principal.		2	
18	22904106	Collarín de empuje del eje principal		(1)	
19	SS8660610TP	Tornillo 1/4-40 L=6		(2)	
20	10205201	Barra de aguja del bastidor		1	
21	SD0900701TP	Tornillo de bisagra	D=9 H=7	1	
22	NS6680320SP	Tuerca	9/32-28	1	
23	21337506	Base de ajuste de alimentación		1	
24	21337704	Tapa de ajuste de alimentación		2	
25	SS7110910TP	Tornillo	11/64-40 L=8.5	4	
26	21337407	Bloque cuadrado		2	
27	21337803	Soporte de base de ajuste de alimentación		2	
28	SS8150822TP	Tornillo	15/64-28 L=8	2	
29	21338306	Sentí apoyo		1	
30	SS5090610SP	Tornillo	9/64-40 L=6	2	
31	21337902	Pasador excéntrico		1	
32	SS709010TP	Tornillo	9/64-40 L=8.5	2	
33	21337308	Varilla de ajuste de alimentación		1	
34	SD0800402TP	Tornillo de bisagra	D=8 H=4	1	
35	21337605	Primavera		1	
36	21338009	Gancho de resorte		1	
37	SS7111410TP	Tornillo 11/64-40 L=16		2	
38	21337209	Ajuste de alimentación A		1	
39	B1610512000	Bloque deslizando de accionamiento de alimentación		1	

E. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (2/2)



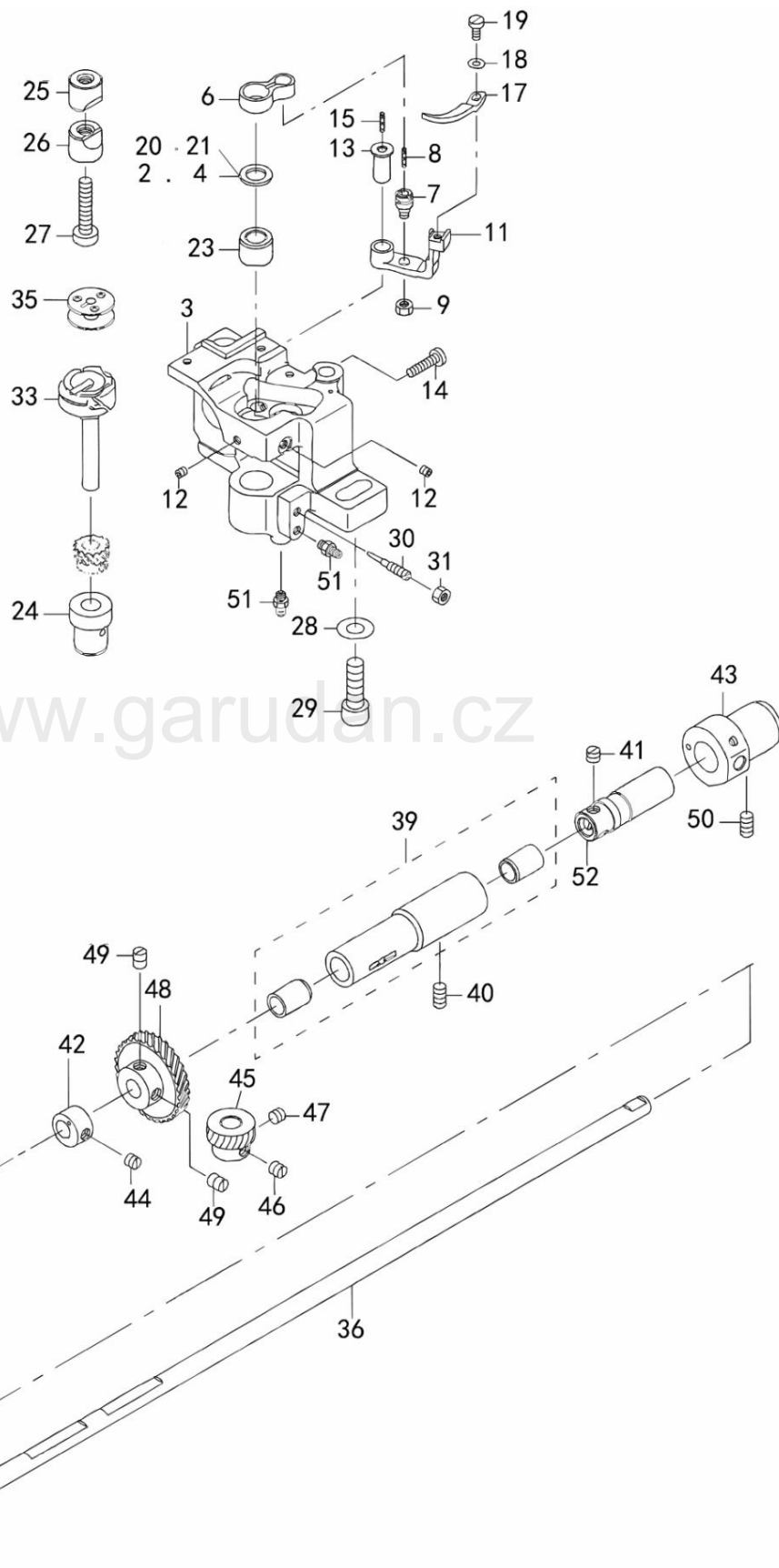
E. MECANISMO DE ALIMENTACIÓN (2/2)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas Descripción		Cantidad	Nota
40	SM6061802TP	Tornillo	M6 L=18	1	
41	21336805	Alimentación del dial A		1	
42	020568	metal del eje de alimentación		1	
43	SS6121860SP	Tornillo	3/16-28 L=18	1	
44	11009909	Tornillo regulador de alimentación		1	
45	R0092270200	Anillo de goma		1	
46	22912000	Pasador regulador de alimentación		1	
47	22912109	Muelle del pasador regulador de alimentación		1	
48	21336656	Enlace de alimentación ensamblado.		1	
49	21336607	Enlace de la fuente		(1)	
50	B1418761000	Pasador de enlace bifurcado de conexión		1	
51	CQ202000000	mecha de aceite		0,04 m	
52	SM8050502TP	Tornillo	M5x6	1	
53	21336706	Varilla de alimentación A		1	
54	21338207	Pin de enlace de alimentación		1	
55	SD1000801SH	Tornillo de bisagra	D=10 H=8	1	
56	21336300	Eje de la palanca de alimentación hacia atrás		1	
57	SS6580752TP	Tornillo	1/8-40 L=7	2	
58	CS1201010SH	Conjunto de collar de empuje.	D=12 W=10	1	
59	CS1201011SH	Collarín de empuje	D=12 W=10	(1)	
60	SS8660610TP	Tornillo	1/4-40 L=6	(2)	
61	RE0900000K0	Anillo E 9		1	
62	21388004	Palanca de control de avance inverso		1	
63	SS6120930TP	Tornillo	3/16-28 L=9	2	
64	22814909	Sintió		1	
65	NS6080210SP	Tuerca	1/8-44	1	
66	SS6081810SP	Tornillo	1/8-44 L=18	1	
67	21364252	Base de alimentación ensamblada.		1	
68	WP0621016SH	Arandela		1	
69	SS6110630TP	Tornillo	11/64-40 L=6	1	
70	21378203	Tornillo de bisagra del eje de alimentación de la roca		1	
71	010932	Tuerca	1/4-40	1	

F. EJE DEL GANCHO Y MECANISMO DE ALIMENTACIÓN INFERIOR (1/2)



F. EJE DEL GANCHO Y MECANISMO DE ALIMENTACIÓN INFERIOR (1/2)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas Descripción		Cantidad	Nota
2	10109700	Arandela de empuje A		1	
3	21335104	Base del eje del gancho (derecha)		1	
4	10111003	Arandela de empuje	1.2	1	
6	21334909	Mecanismo de apertura de la caja de bobinas		1	
7	B1821051000	Perno del tornillo de manivela		1	
8	CQ202000000	mecha de aceite		0,02 m	
9	NS6110420SP	Tuerca	11/64-40	1	
11	B1822563000	Manivela de apertura de la caja de la bobina		1	
12	Tornillo	11/64-40 L=4		2	
13	B1823051000	Pasador de manivela de la palanca de apertura		1	
14	SS7111810TP	Tornillo	11/64-40 L=18	1	
15	CQ202000000	mecha de aceite		0,02	
17	B1824563000	Palanca de apertura de la caja de bobinas		1	
18	WP0371016SD	Arandela	3,7x8x1	1	
19	SS6090810SP	Tornillo	9/64-40 L=7.5	1	
20	10111102	Arandela de empuje	1.3	1	
21	10112704	Arandela de empuje	1.8	(1)	
23	21378500	Eje del gancho metal superior		1	
24	21334701	Eje del gancho, parte inferior metálica		1	
25	10109908	Bloque superior de instalación del sillín		1	
26	10112407	Bloque de instalación del sillín inferior		1	
27	SS6153040SP	Tornillo	15/64-28 L=30	1	
28	WP0850002SP	Arandela	8,5x18x1,6	1	
29	SM6082502TP	Tornillo	M8 L=25	1	
30	B1834512000A	Tornillo de ajuste de aceite		1	
31	NS6110530SP	Tuerca	11/64-40	2	
33	B18305630A0	Conjunto de gancho de costura de eje vertical.		1	
35	21334800	Bobina de aluminio con moleteado		1	
36	21361704	Eje inferior		1	
37	B1802563000A	Conjunto de buje delantero		1	
38	SS8151150TP	Tornillo	15/64-28 L=10.5	1	
39	B18035150A0	Conjunto de buje intermedio		1	
40	SS8151150TP	Tornillo	15/64-28 L=10.5	1	
41	SS8660530TP	Tornillo	1/4-40 L=4.5	1	
42	22609804	Cámara de control de alimentación		1	
43	22611701	Casquillo del émbolo B		1	
44	SS8660530TP	Tornillo	1/4-40 L=4.5	1	
45	B1817051000	Engranaje del eje de transmisión del gancho pequeño		1	

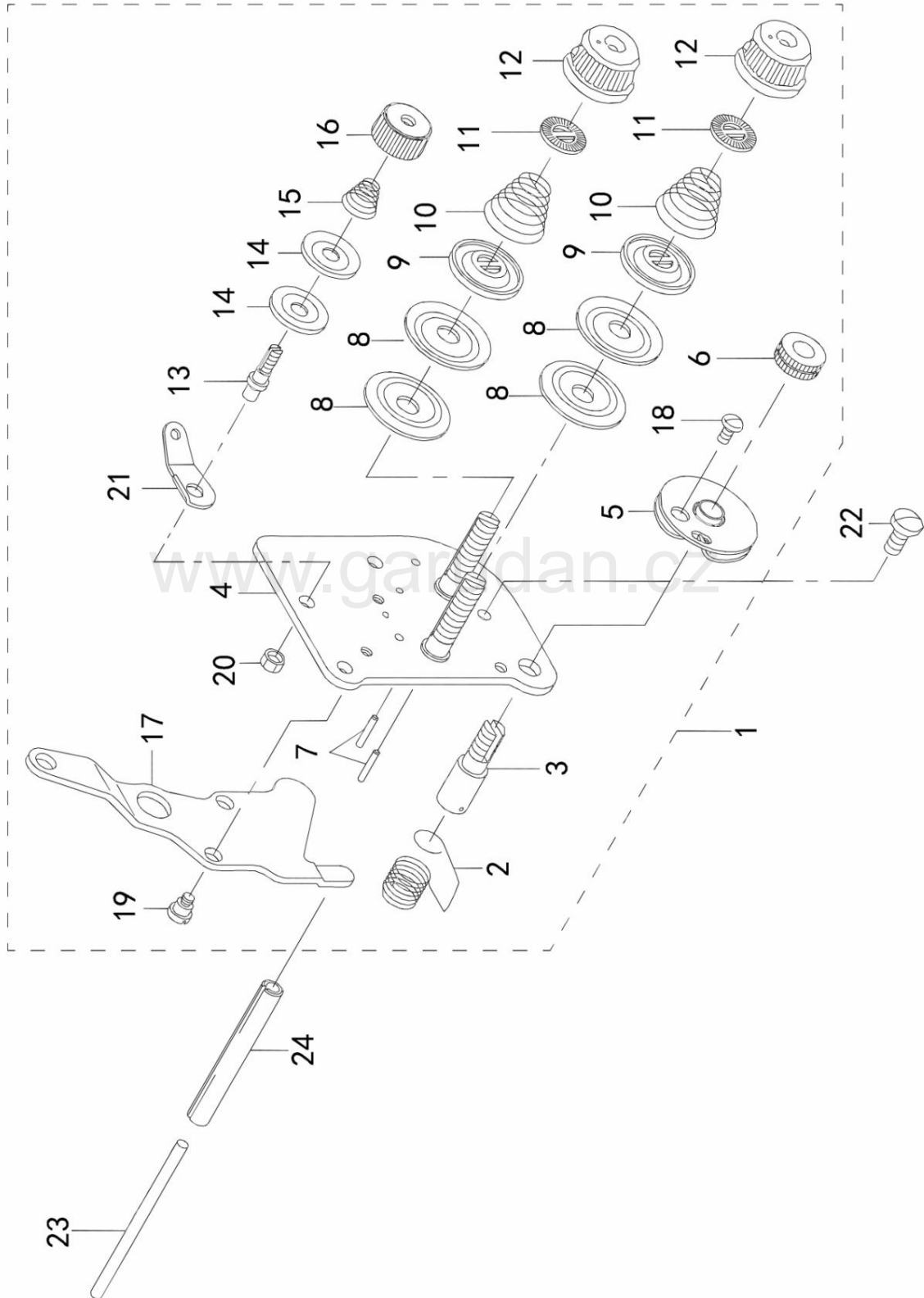
F. EJE DEL GANCHO Y MECANISMO DE ALIMENTACIÓN INFERIOR (2/2)



F. EJE DEL GANCHO Y MECANISMO DE ALIMENTACIÓN INFERIOR (2/2)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas	Descripción	Cantidad	Nota
46	SS8660670SP	Tornillo	1/4-40 L=6.1	1	
47	SS8660530TP	Tornillo	1/4-40 L=4.5	1	
48	V1816051000	Engranaje del eje de transmisión del gancho grande		1	
49	SS8660810TP	Tornillo	1/4-40 L=8	2	
50	SS8151150SP	Tornillo	15/64-28 L=10.5	1	
51	SQ1110401MZ	Tornillo de conexión		2	
52	22611909	Eje de la bomba de aceite		1	

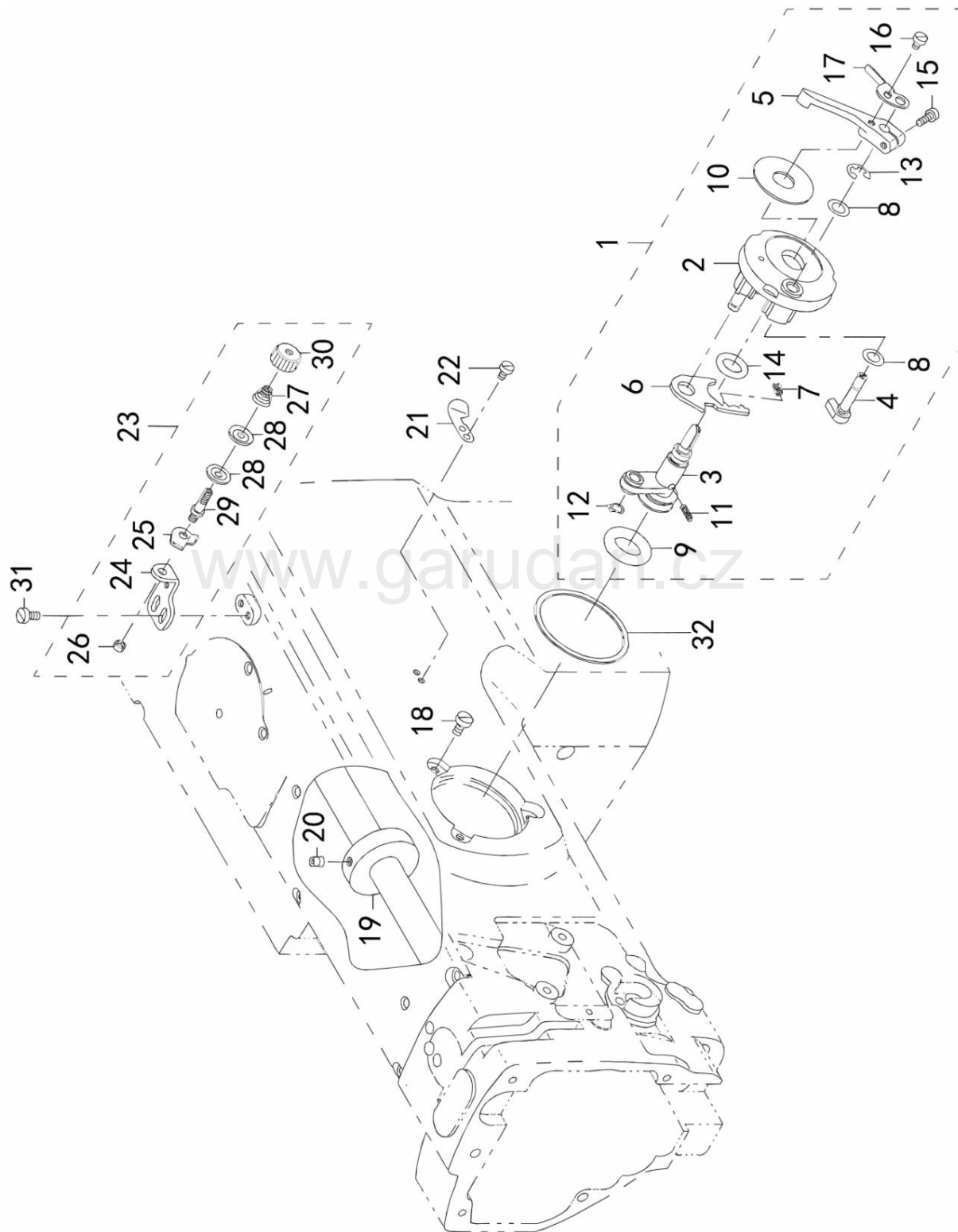
www.garudan.cz

G. COMPONENTES DE TENSION DEL HILO



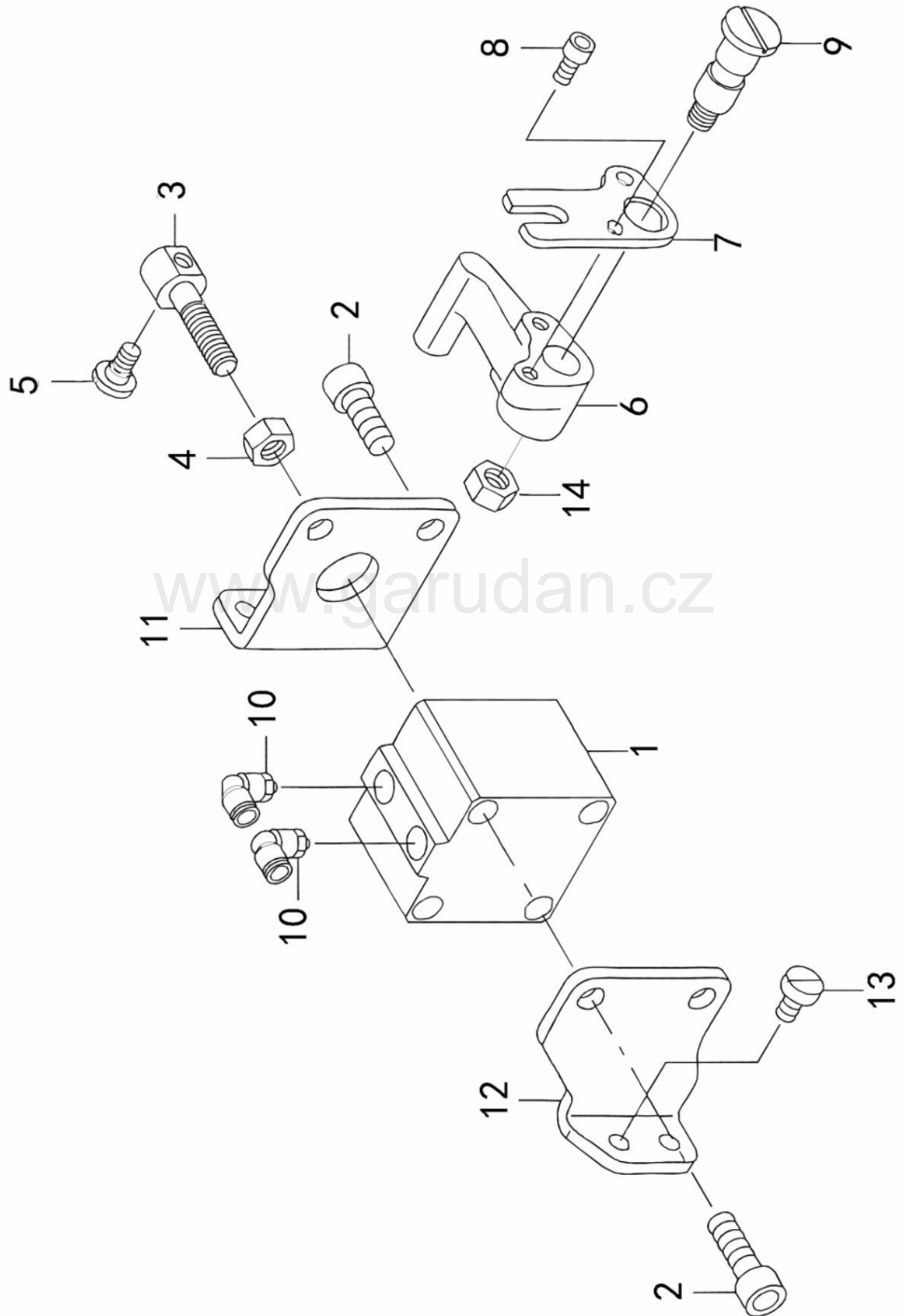
G. COMPONENTES DE TENSIÓN DEL HILO					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	21409065	Conjunto de tensión de hilo.		1	
2	3128520000	Muelle de recogida de hilo A		1	
3	10320109	Espárrago roscado		1	
4	21409057	Base de publicación del hilo completa		1	
5	B13130510A0	Conjunto de disco guía del resorte de recogida.		1	
6	10320208	Tuerca del perno de tensión de rosca		1	
7	B3127051000	Cortocircuito en el pasador de liberación de tensión		2	
8	B3126012000	Disco de tensión de rosca		4	
9	22617906	Prensa de disco de tensión de hilo		2	
10	B3129053000	Muelle de tensión		1	
11	B3120125000	Tope giratorio		2	
12	B3125012000	Tuerca de tensión de rosca		2	
13	10124204	Poste de tensión del hilo A		1	
14	B3214047000	Disco de tensión del devanador de bobina		2	
15	D3168555H0B	Muelle de tensión n.º 1		1	
16	11072402	Tuerca de tensión de rosca		1	
17	21441100	Placa de liberación de rosca		1	
18	SS4080620TP	Tuerca de tornillo		1	
19	SD0470281SP	Tornillo de bisagra	D=4,7 H=2,8	1	
20	NS6110310SP	Tuerca	11/64-40	1	
21	D3162555B00	Tope giratorio		1	
22	SS7110910TP	Tornillo	11/64-40 L=8.5	1	
23	21348206	Barra de liberación de tensión		1	
24	PS0600502KP	pasador elástico		1	

H. COMPONENTES DEL MECANISMO DE BOBINADO DE HILO INFERIOR



H. COMPONENTE DEL MECANISMO DE BOBINADO DE HILO INFERIOR					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	21357967	Ensamblaje del dispositivo de bobina.		1	
2	22537658	Base de montaje de la bobina completa		1	
3	21357959	Eje de bobina completo		1	
4	22538151	Eje de leva de bobina completo		1	
5	23636202	Palanca de la bobina		1	
6	21356001	Placa de ajuste		1	
7	B152989000CA	Muelle de presión del pie		1	
8	10618304	lavadora de rodillos vertical		2	
9	21358205	Engranaje de fricción de bobina		1	
10	B3205210000	Almohadón		1	
11	B1148555000	Primavera		1	
12	RC0560711KP	Anillo de retención		1	
13	RE0500000K0	Anillo E		1	
14	R0092270200	Anillo de goma		1	
15	SS7091410SP	Tornillo	9/64-40 L=13.5	1	
16	SS6090520SP	Tornillo	9/64-40 L=5.0	1	
17	14512503	Placa de ajuste de la bobina		1	
18	SS6110810TP	Tornillo	11/64-40 L=8	3	
19	10704807	rueda de fricción de bobina		1	
20	SM8050602TP	Tornillo	M5 L=6	2	
21	10502300	Cortador de roscas		1	
22	SS6090620SP	Tornillo	9/64-40 L=6	2	
23	21355755	Conjunto de guía de rosca inferior.		1	
24	21355706	Base de ajuste		1	
25	S3162555B00	Guía de roscas		1	
26	NS6110310SP	Tuerca 11/64-40		1	
27	D3168555H0B	Muelle de tensión n.º 1		1	
28	B3214047000	Disco de tensión del devanador de bobina		2	
29	21378708	Poste de tensión del hilo		1	
30	11072402	Tuerca de tensión de rosca		1	
31	SM6040800SP	Tornillo		2	
32	22538706	Embalaje		1	

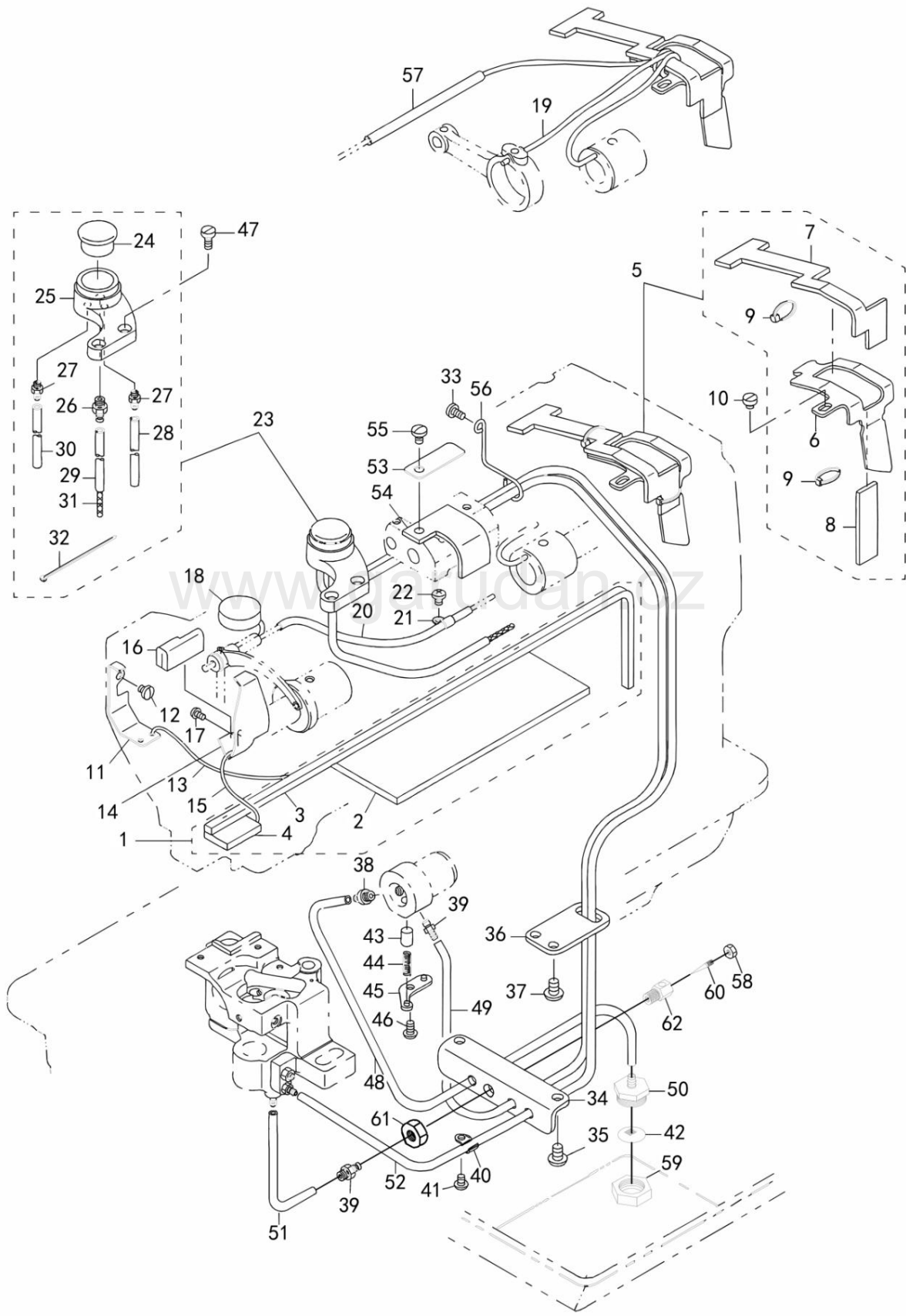
I. MECANISMO AUTOMÁTICO DE ELEVACIÓN DE LA PRESIÓN



I. MECANISMO AUTOMÁTICO DE ELEVACIÓN DE LA PRESIÓN					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	ACQ40x15	Cilindro neumático		1	
2	SM6082002TP	Tornillo M8 L=20		4	
3	21356506	Tornillo de conexión del cilindro		1	
4	NM6080001SE	Tuerca	M8	1	
5	SD0720331SP	Tornillo de bisagra	D=7,24 H=3,3	1	
6	21356605	Palanca A		1	
7	21356803	Palanca B		1	
8	SM6051002TP	Tornillo	M5x0.8 L=10	2	
9	21356704A	Eje		1	
10	SPL4-01	Codo		2	
11	21356308	Soporte del cilindro (delantero)		1	
12	21356407	Soporte del cilindro (trasero)		1	
13	SS6151040SP	Tornillo	15/64-28 L=10	4	
14	21356704B	Tuerca		1	

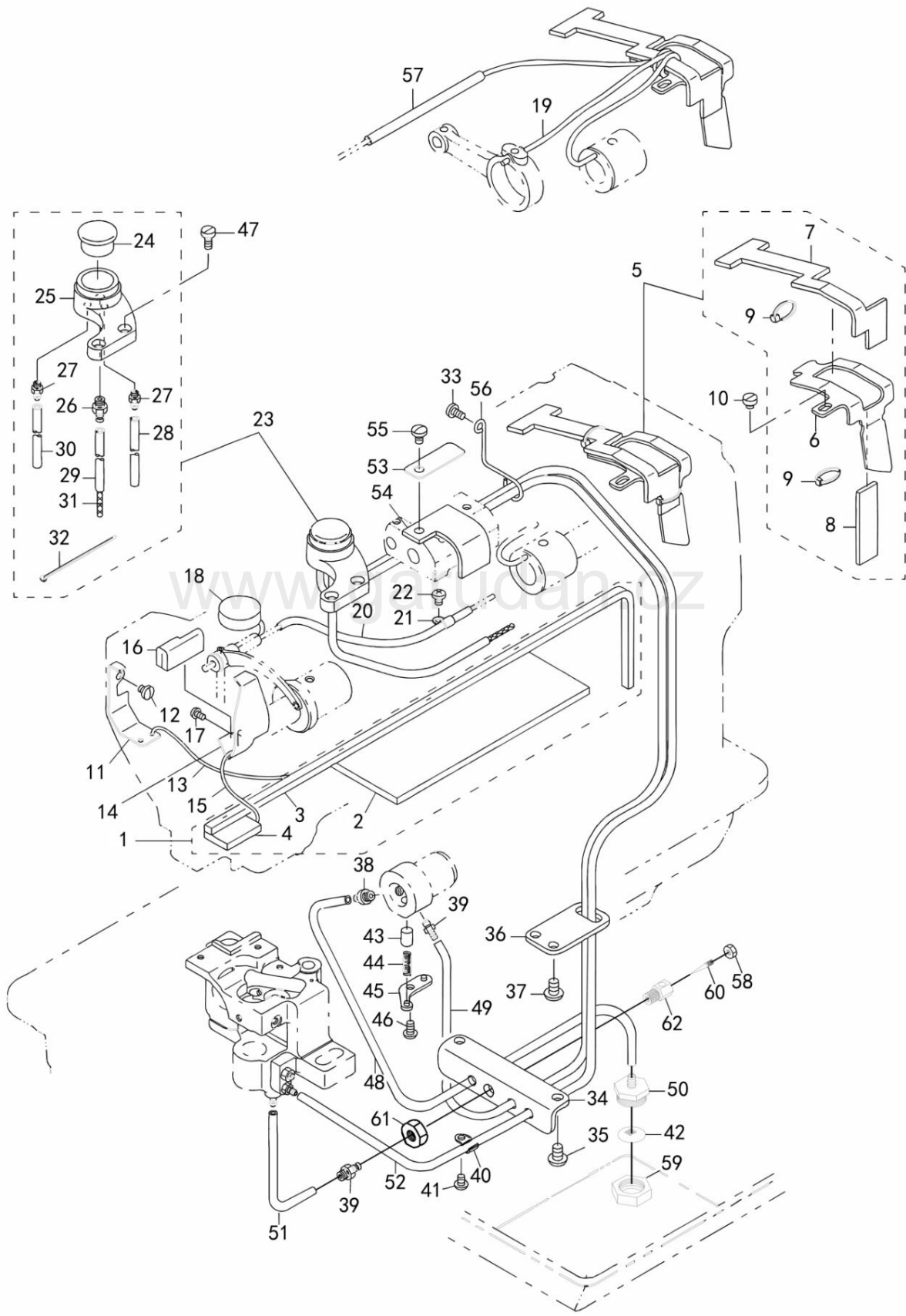
www.garudan.cz

J. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (1/2)



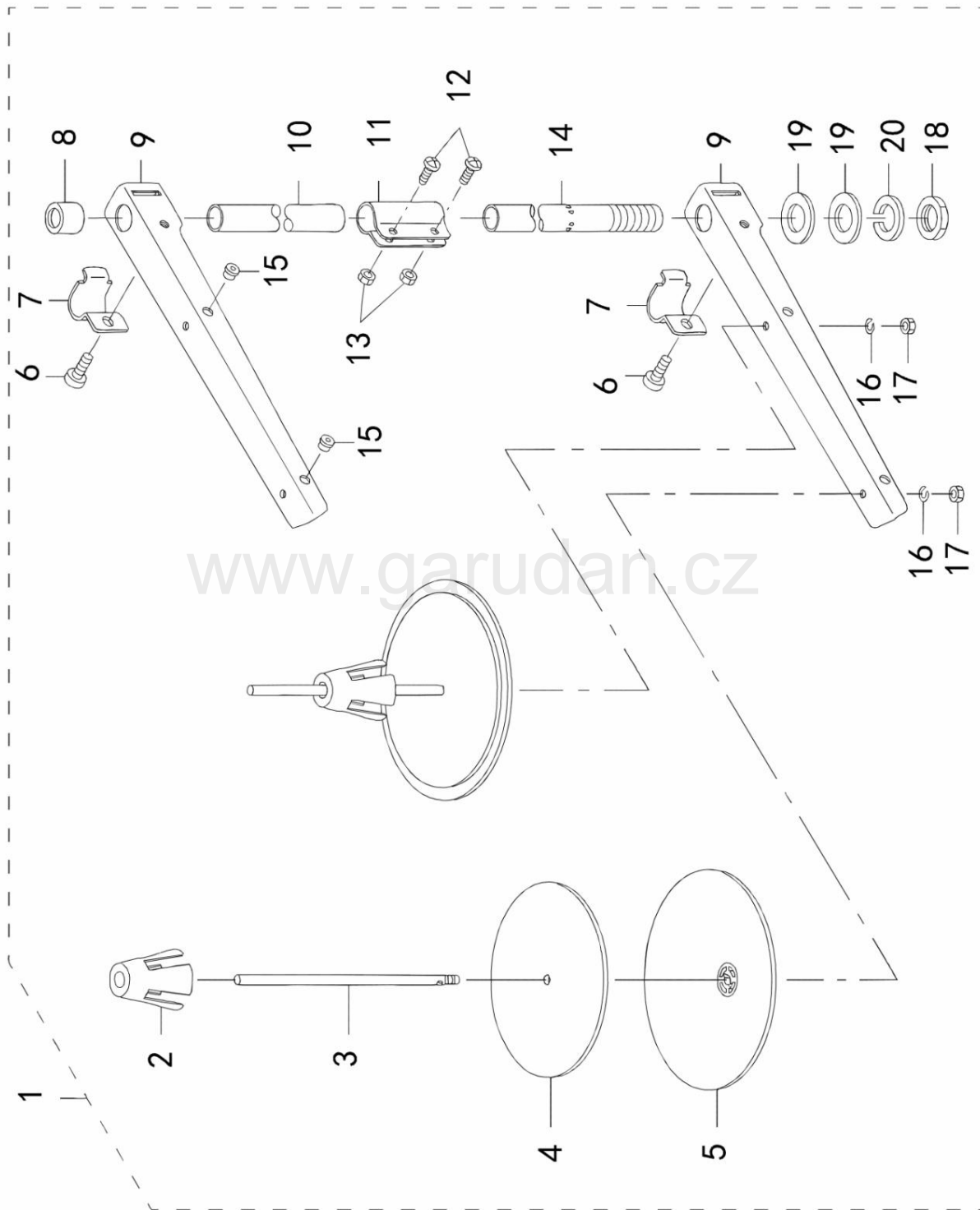
J. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (1/2)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas Descripción		Cantidad	Nota
1	21345756	El brazo una vez pasado por el aceite se sintió		1	
2	21345707	El brazo una vez pasó por lo que sintió A		1	
3	21345806	Filtro B		1	
4	21345905	Cara una vez a través de lo sentido		1	
5	21346358	Sentí apoyo de la asamblea.		1	
6	21346309	Sintió		1	
7	21346507	Se siente el cambio de alimentación		1	
8	21346408	Sintió		1	
9	EA9500B0000	Acortar	CV-70S	2	
10	SS7110710SP	Tornillo	11/64-40 L=4.3	1	
11	21340708	placa de barra de aceite de alimentación superior		1	
12	SS7110710SP	Tornillo	11/64-40 L=5	1	
13	CQ202000000	mecha de aceite		0,2 m	
14	21347000	Placa de aceite de recogida		1	
15	CQ202000000	mecha de aceite		0,25 m	
16	21347208	Se siente la lubricación de recogida		1	
17	SS3090610SP	Tornillo	9/64-40 L=6	1	
18	21346002	Sintió		1	
19	CQ202000000	mecha de aceite		0,2 m	
20	BT0600402EA	Tubo de aceite		0,12 m	
21	B3538112000	Soporte del tubo de retorno de aceite		1	
22	SS4110615SP	Tornillo	11/64-40 L=6	1	
23	40051503	Conjunto de tanque de aceite del brazo.		1	
24	B3520586000	Ventana de visualización del aceite		1	
25	21345608	Tanque de aceite de brazo		1	
26	SQ1110401MZ	Tornillo de conexión		1	
27	SQ1150451MZ	Tornillo de conexión		2	
28	23630007	Tubo		0,5 m	
29	23630007	Tubo		0,2 m	
30	23630007	Tubo		0,6 m	
31	CQ202000000	mecha de aceite		0,7 m	
32	EA9500B0100	Banda de cable		3	
33	SS7110830SP	Tornillo	11/64-40 L=7.5	1	
34	21345103	Soporte de lubricación		1	
35	SS4150915SP	Tornillo	15/64-28 L=9	2	
36	21345202	Tubería de petróleo		1	
37	SS4150915SP	Tornillo	15/64-28 L=9	2	
38	40064409	Conjunto de tornillo de conexión.		1	
39	SQ1110401MZ	Tornillo de conexión		1	

J. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (2/2)



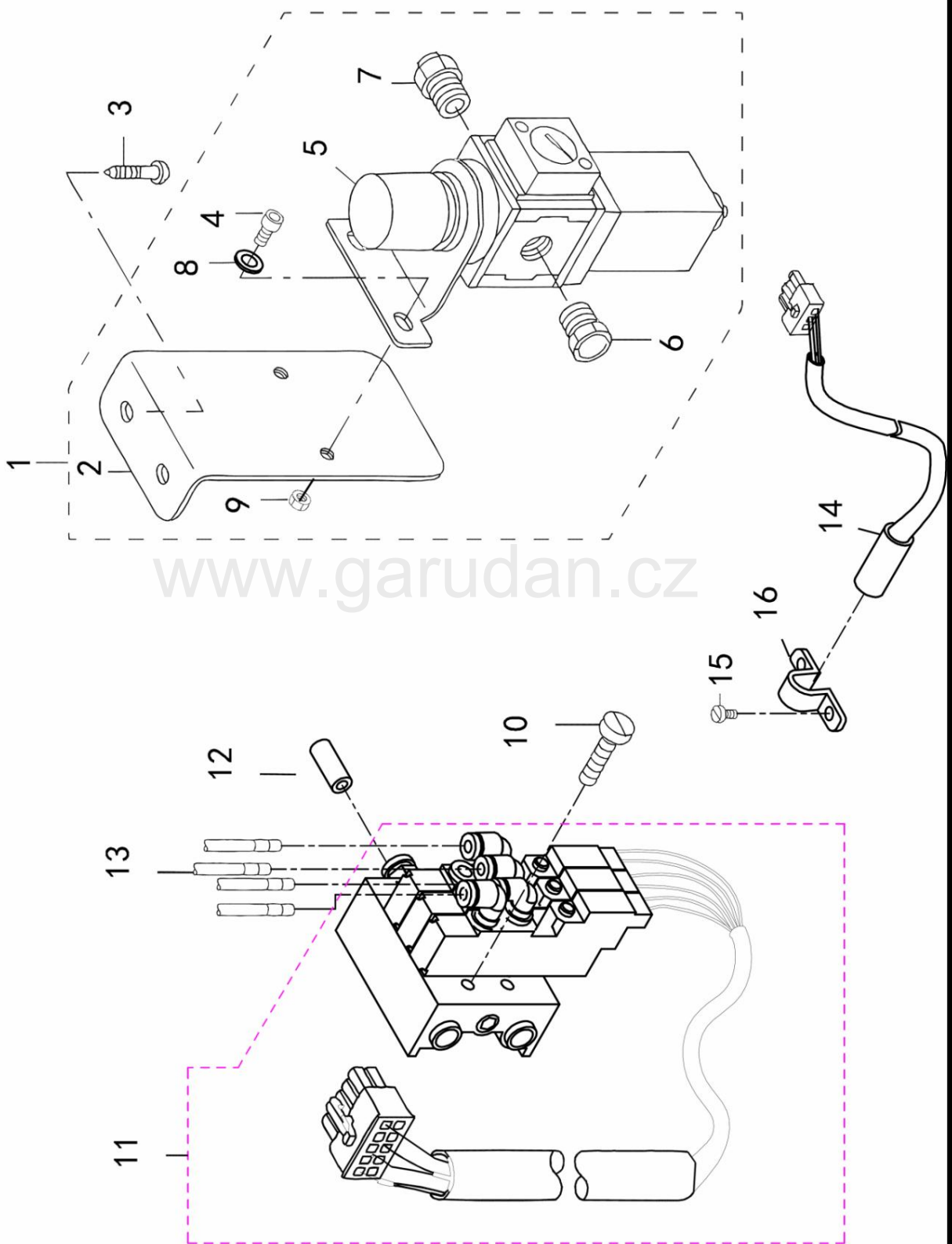
J. COMPONENTES DE LUBRICACIÓN (2/2)					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las piezas Descripción		Cantidad	Nota
40	B3538112000	Soporte del tubo de retorno de aceite		1	
41	SS4110615SP	Tornillo	11/64-40 L=6	1	
42	021365	Filtrar		1	
43	B3534155000	Émbolo		1	
44	B1214038000	Muelle del émbolo		1	
45	B3524552000	placa de empuje del émbolo		1	
46	SS4110815SP	Tornillo	11/64-40 L=8	1	
47	SS6111010SP	Tornillo	11/64-40 L=9.5	2	
48	23630007	Tubo		0,36 m	
49	23630007	Tubo		0,5 m	
50	021363	Cabezal del filtro de aceite		1	
51	23630007	Tubo		0,22 m	
52	23630007	Tubo		0,5 m	
53	21338306	Prensa de fieltro de lubricación		1	
54	SS5090610SP	Se percibe un cambio vertical mutuo.		1	
55	SS5090610SP	Tornillo	3/16-28 L=7.0	1	
56	21346606	Soporte de tuberías		1	
57	23630007	Tubo		0,22	
58	010624	Tuerca	11/64-40	1	
59	021364	Cubrir		1	
60	010623	Tornillo		1	
61	LM8	Tuerca	M8	1	
62	021360	Manguito del acelerador		1	

K. COMPONENTES DEL SOPORTE DE ROSCA



K. COMPONENTES DEL SOPORTE DE ROSCA					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	22930358	Ensamblaje de soporte de rosca.		1	
2	22931109	Retenedor de carrete		2	
3	22931000	Pasador de carrete		2	
4	22930903	Cojin de apoyo para carretes		2	
5	22930804	Descanso de la bobina		2	
6	SM6061610SC	Tornillo	M6 L=16	2	
7	22930705	Articulación del brazo guía de rosca		2	
8	22931406	Tapa de goma para la varilla del soporte de la bobina		1	
9	22930507	Brazo de apoyo para carrete		2	
10	22931308	Varilla superior de soporte de carrete		1	
11	22931307	Junta de la varilla de soporte del carrete		1	
12	SM4051408SE	Tornillo	M5 L=14	2	
13	NM6050001SE	Tuerca	M5	2	
14	22930309	Varilla de soporte de la bobina inferior		1	
15	22931208	Guía de roscas		2	
16	WS0510002KN	arandela elástica		2	
17	NM6050001SE	Tuerca	M5	2	
18	NM6160511SE	Tuerca	M16x1.5	1	
19	WP1612616SE	Arandela	16x30x2.6	2	
20	WS1643202KP	arandela elástica		1	

L. COMPONENTES DEL MECANISMO DE AIRE



L. COMPONENTES DEL MECANISMO DE AIRE					
Núm. de referencia	Número de piezas	Nombre de las partes	Descripción	Cantidad	Nota
1	021724	Aparato neumático (B) ensamblado.		1	
2	021723	Panel de montaje		1	
3	021703	Tornillo	D=4,1 L=20	2	
4	021704	Tornillo	M6 L=10	2	
5	021705	Regulador de filtro		1	
6	SPC8-01	Pezón		1	
7	SPL6-01	Pezón		1	
8	WP0621016SH	Almohadilla plana		2	
9	LM6	Tuerca		2	
10	040151	Tornillo		3	
11	022236	Conjunto de válvula electromagnética.		1	
12	APU0604 L=500	Tubo ø6		1	
13	APU0425 L=500	Tubo ø4		3	
14	021658A	Interruptor de seguridad		1	
15	SS4110815SP	Tornillo		2	
16	021726	Abrazadera para tuberías		1	

www.garudan.cz