

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

Instructiuni originale | Revizia 01 | Ed. 01 | 01/07/2019

www.micul-fermier.ro

MAȘINĂ DE CUSUT SACI GF-0015/GF-1681

PRODUCATOR: GOLDEN FISH SRL
FABRICAT IN CHINA
EMAIL: service@micul-fermier.ro

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE



GF-0015



GF-1681



MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

RO



INSTRUCTIUNI ORIGINALE
CITITI CU ATENTIE PREZENTELE INSTRUCTIUNI DE FUNCTIONARE ÎNAINTE DE PRIMA PUNERE
ÎN FUNCTIUNE A MASINII SI RESPECTATI OBLIGATORIU INSTRUCTIUNILE DE SIGURANTA!
NERESPECTAREA INDICATIILOR DIN PREZENTELE INSTRUCTIUNI SCUTESTE PRODUCATORUL
DE ORICE RASPUNDERE SI DUCE LA PIERDEREA GARANTIEI!
PASTRATI ACEST MANUAL PENTRU REFERINTE ULTERIOARE.

2019 Toate drepturile rezervate

Stimate client,

Firma GOLDEN FISH SRL este constant preocupată de creșterea calității produselor și serviciilor, precum și de largirea și diversificarea portofoliului de produse disponibile, pentru a vă oferi deplină satisfacție.

Vă rugăm să citiți cu atenție prezentul manual înainte primei utilizări și ulterior păstrați-l cu atenție, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare.

Acest manual este compatibil cu modelele de masini de cusut saci : GF-0015/GF-1681.

In numele intregii noastre echipe, vă mulțumim pentru încrederea pe care ne-ați acordat-o prin cumpărarea acestui produs și vă asigurăm de întreaga noastră colaborare. Suntem siguri că acest produs nou, modern, functional și practic, fabricat din materiale de cea mai bună calitate, vă va satisface exigențele în cel mai bun mod cu putință.

Pentru a obține cele mai bune rezultate este important să citiți în întregime instrucțiunile din acest manual.

Manualul de utilizare este parte integrantă a acestui produs. Acesta include instrucțiuni importante despre siguranță, utilizare și eliminare. Înainte de a începe să folosiți aparatul, citiți cu atenție toate instrucțiunile privind operarea și siguranța.

Producătorul nu este raspunzator de orice pagube produse persoanelor sau proprietăților cauzate de instalarea și utilizarea incorectă a produsului.

RO

SC Golden Fish SRL

Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North,
Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;

CUI: RO22908031

Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016

Telefon: 0374 496 580

www.micul-fermier.ro

RO

CUPRINS:

| | | |
|--|--|----|
| MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE | 1. INFORMAȚII GENERALE | 5 |
| | 1.2. DESCRIERE MANUAL | 5 |
| | 1.3. UTILIZAREA ȘI SCOPUL MANUALULUI | 5 |
| | 1.4. SIMBOLOGIA UTILIZATĂ | 5 |
| | 2. INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ | 6 |
| | 3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI..... | 7 |
| | 3.1 DESCRIEREA PRODUSULUI..... | 7 |
| | 3.2 SPECIFICATII TEHNICE | 9 |
| | 4. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE | 10 |
| | 4.1. SPECIFICAȚII PRIVIND SELECTAREA FIRULUI | 10 |
| | 4.2. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI | 11 |
| | 4.3. SPECIFICAȚII PRIVIND SELECTAREA FIRULUI | 11 |
| 4.4. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI..... | 11 | |
| 4.5. POZIȚIA ADECVATĂ A ACULUI ȘI CROȘETEI (FIG.6)..... | 11 | |
| 4.6. AJUSTAREA POZIȚIILOR ACULUI ȘI CROȘETEI (FIG.7) | 11 | |
| 4.7. AJUSTAREA ÎNĂLȚIMII GHEAREI DE ALIMENTARE (FIG.8)..... | 12 | |
| 4.8. ÎNCEPEREA CUSUTULUI ȘI TĂIEREA CUSĂTURII (FIG .9) | 12 | |
| 4.9. ÎNLOCUIREA PERIILOR MOTORULUI | 12 | |
| 4.10.LUBRIFIERE..... | 13 | |
| 4.11.DEPOZITARE | 13 | |
| 5. INSTRUCȚIUNI DE OPERARE..... | 14 | |
| 5.1.PREGĂTIREA MAȘINII..... | 14 | |
| 5.2. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI | 14 | |
| 5.3. MONTAREA/ÎNLOCUIREA ACULUI | 14 | |
| 5.4. REGLAREA FORȚEI DE PRESARE | 14 | |
| 5.5. REGLAREA POZIȚIEI CORECTE A ACULUI ȘI CROȘETEI | 15 | |
| 5.6. ÎNLOCUIREA CROȘETEI | 15 | |
| 6. ÎNTREȚINERE ȘI CURĂȚARE | 16 | |
| RO 7. GARANȚIE / ELIMINARE PRODUS | 17 | |
| 7.1. GARANȚIE | 17 | |
| 7.2. ELIMINARE PRODUS | 17 | |
| 8. PROBLEME SI REMEDII GF-0015..... | 18 | |
| 9. PROBLEME ȘI REMEDII GF-1681..... | 20 | |
| 11. PIESE DE SCHIMB PENTRU MAȘINA DE CUSUT GF-0015 | 23 | |
| 12. PIESE DE SCHIMB PENTRU MAȘINA DE CUSUT GF-1681 | 27 | |

1. INFORMAȚII GENERALE

1.1. Descriere manual

Prezentul manual a fost redactat pe baza documentelor originale realizate de către producător și a fost localizat pentru comercializare pe piața locală. În acest document se regăsesc integral toate indicațiile originale provenite de la producător.

Manualul reflectă stadiul actual al produsului comercializat și nu poate să fie considerat inadecvat în cazul în care urmează altele noi versiuni ce vor fi supuse unor actualizări ulterioare.

Producătorul își rezervă dreptul de a face acest lucru prin actualizarea manualele de utilizare și întreținere fără obligația de a actualiza manualele produselor deja comercializate decât în cazuri excepționale.

Dacă aveți îndoieli sau nu înțelegeți pe deplin datele prezentate în acest manual, contactați centrul de service zonal, distribuitorul autorizat sau direct adresați o cerere către producător.

Se specifică faptul că producătorul intenționează să continue optimizarea produsului dvs.

1.2. Utilizarea și scopul manualului

Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de rănire prin utilizarea corectă a produsului - citiți manualul înainte primei utilizări și urmați toate măsurile de siguranță.

Scopul acestui manual este de a vă aduce la cunoaștință modalitatea eficientă de utilizare și întreținere în condiții de siguranță pentru o utilizare de durată a produsului achiziționat.

Păstrați cu atenție manualul, într-un loc accesibil pentru orice consultare viitoare. În caz de pierdere sau deteriorare solicitați o copie de la distribuitorul dvs. sau direct la producător.

1.3. Simbologia utilizată

Pe parcursul manualului veți regăsi următoarele modalități de atenționare:

PERICOL

În cazul în care există un pericol cu consecințe grave ce pot cauza leziuni utilizatorului sau altor persoane.

ATENȚIE

În cazul în care trebuie să acordați maxima atenție indicațiilor prezentate pentru a evita situații care pot deteriora produsul sau alte utilaje sau pot avea consecințe asupra mediului înconjurător.


INFO

În cazul unor informații particulare.

NOTĂ

În cazul în care utilizarea neadecvată poate conduce la pierderea garanției producătorului.

Alte simboluri utilizate în manual și semnificația lor:

| SIMBOL | SEMNIFICAȚIE |
|---|--|
|  | PERICOL GENERAL Atenție pericol generic urmat de explicația tipului de pericol. |
|  | PERICOL ELECTRIC Semnalizează prezența tensiunii electrice sau a unor echipamente care utilizează tensiunea electrică. |
|  | PERICOL DE RANIRE Atenționare pericol de rănire. |
|  | INTERVENȚIE MECANICĂ Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor mecanice. |
|  | INTERVENȚIE ELECTRICĂ Atenționare pentru intervenții necesare asupra elementelor electrice. |
|  | INTERZIS Atenționare pentru intervenții interzise. |
|  | UTILIZARE MĂNUSI Atenționare pentru utilizare mănuși de protecție. |

4. INSTRUCIUNI DE SIGURANȚĂ

Această mașină de cusut saci este destinată exclusiv coaserei sacilor de rafie, iută, pânză, plastic și pungi de hârtie.

**ATENȚIE**

Se interzice folosirea mașinii de cusut saci pentru coaserea altor materiale neprecizate în prezentul manual.

În această situație, producătorul nu este răspunzător de orice pagube produse persoanelor sau proprietăților.

Mașina de cusut este furnizată asamblată. Cu toate acestea, înainte de a fi utilizată, acesta trebuie ajustată în funcție de nevoile utilizatorului.

Având în vedere că mașina de cusut este un aparat cu acționare electrică trebuie acordată o atenție adecvată siguranței în funcționare.

**PERICOL ELECTRIC**

Înainte de punerea în funcțiune verificați tensiunea sursei de alimentare cu curent pentru a vedea dacă este în conformitate cu tensiunea de alimentare specifică motorului și dacă eventual trebuie transformată pentru a respecta această cerință.

Pentru a preveni electrocutarea operatorului trebuie utilizate pentru alimentare cabluri cu trei conductori flexibili de cupru, clasa 5, cu împământare (Izolație: PVC tip I 88, Manta: PVC tip F), pentru instalațiile electrice semiindustriale cu o solicitare mecanică medie.

**NOTĂ**

În mod periodic se va inspecta izolația cablurilor electrice din interiorul mașinii de cusut cât și cablurile de alimentare.

Înlocuirea periiilor uzate ale motorului se va face periodic, conform specificațiilor din acest manual.

**ATENȚIE**

Orice intervenție tehnică asupra mașinii de cusut se va face obligatoriu după deconectarea de la priza de alimentare.

**NOTĂ**

În mod periodic se vor inspecta izolarea cablurilor electrice din interiorul mașinii de cusut.

**PERICOL ELECTRIC**

Atunci când se lucrează într-un loc de muncă cu umezeală, trebuie folosită încălțăminte de cauciuc și mănuși de izolare.

Mașina de cusut nu trebuie să fie afectată de umezeală peste limitele admise pentru a se evita deteriorarea acesteia.

**NOTĂ**

Găurile de disipare a căldurii motorului trebuie păstrate libere.

**ATENȚIE**

Evitați pozițiile de lucru care ar putea să vă solicite excesiv coloana vertebrală.

Această mașină de cusut a fost proiectată pentru a obține o greutate totală minimă și pentru a reduce vibrația transmisă sistemului mână-braț.

**INFO**

Numai persoanele calificate pot să utilizeze, să instaleze, să întrețină și să repare această mașină de cusut.

Mașina trebuie să fie depozitată într-un loc uscat și răcoros, departe de lumină, atunci când nu este utilizată pentru o perioadă lungă de timp.

Înainte de fiecare utilizare, verificați prezența elementelor de protecție, curățați orice murdarie prezentă. Verificați dacă mașina prezintă componente deteriorate.

**PERICOL RĂNIRE**

Țineți mereu mâna departe de talpa presoare pentru a evita pericolul ca mâna dvs. să fie prinsă de mecanismul de alimentare.

3. DATE TEHNICE - DESCRIEREA PRODUSULUI**3.1 DESCRIEREA PRODUSULUI****MAȘINĂ DE CUSUT SACI
GF-0015****90W****Componență pachet:**

| | |
|---------------------------------------|---------|
| Mașină de cusut | 1 buc |
| Cheie hexagonală (A4) | 1 buc |
| Cheie cu două capete | 1 buc |
| Șurubelniță de dimensiuni medii | 1 buc |
| Lubrifiant | 1 buc |
| Ace (Nr. 230) | 1 doză |
| Instrucțiuni de operare | 1 Copie |
| Tăietor de fir | 1 buc |



Fig.1(GF-0015)

- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Coloană ac cu arc | 9. Talpă de presare |
| 2. Piuliță de reglare strângere | 10. Clemă de fixare ac |
| 3. Dispozitiv de strângere | 11. Panou |
| 4. Motor | 12. Clema tragere fir |
| 5. Întrerupător | 13. Piuliță de reținere rolă |
| 6. Mâner | 14. Suport rolă fir |
| 7. Roată de mână | 15. Cuțit tăiere cordon |
| 8. Placa acului | |

MAȘINĂ DE CUSUT SACI

GF-1681

210W

Componență pachet:

| | |
|---------------------------------------|---------|
| Mașină de cusut | 1 buc |
| Cheie hexagonală (A4) | 1 buc |
| Cheie cu două capete | 1 buc |
| Șurubelniță de dimensiuni medii | 1 buc |
| Lubrifiant | 1 buc |
| Ace (9K9)..... | 1 doză |
| Instrucțiuni de operare | 1 Copie |
| Tăietor de fir | 1 buc |

MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

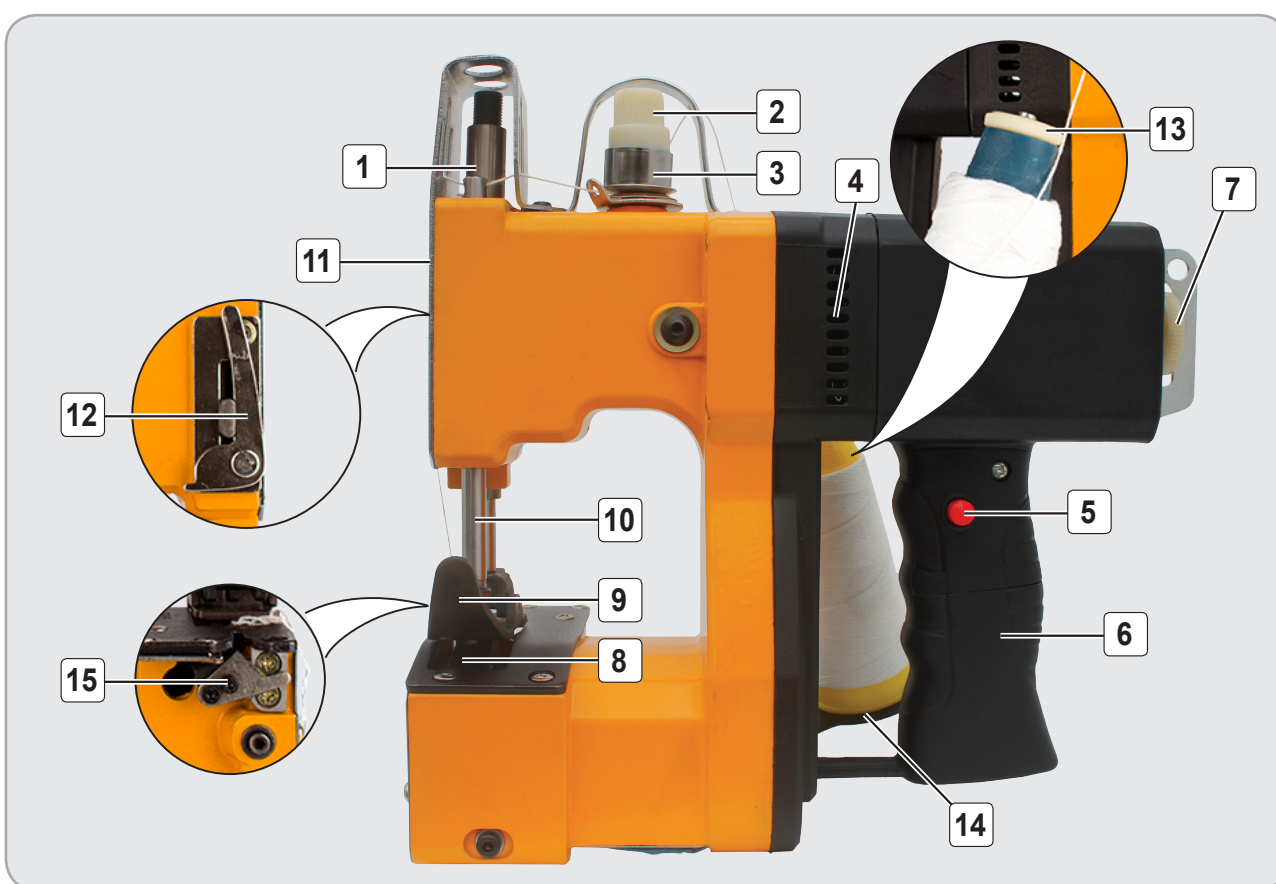


Fig.1(GF-1681)

RO

- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Coloană ac cu arc | 9. Talpă de presare |
| 2. Piuliță de reglare strângere | 10. Clemă de fixare ac |
| 3. Dispozitiv de strângere | 11. Panou |
| 4. Motor | 12. Clema tragere fir |
| 5. Întrerupător | 13. Piuliță de reținere rolă |
| 6. Mâner etanș | 14. Suport rolă fir |
| 7. Roată de mână | 15. Cuțit tăiere cordon |
| 8. Placa acului | |

3.2 SPECIFICATIILE TEHNICE

Mașina portabilă pentru cusut saci este capabilă să producă cusături simple cu un singur fir cu proprietăți elastice dar care permite o rupere ușoară a cordonului. Aceasta mașină este potrivită pentru lucrări de dimensiuni medii și mici, specifice depozitării de materiale în saci de iută, pânză, hârtie sau plastic utilizate la ambalarea de cereale, zahăr, minerale și solide sub formă de pulbere etc.

Mașina de cusut saci GF-0015/GF-1681 are o structură simplă și compactă, având o carcasă turnată din aliaj de aluminiu cu proprietăți mecanice foarte bune, toate componentele fiind fabricate în conformitate cu sistemul metric, astfel încât este ușor de utilizat, ușor de reglat și reparat de utilizatori înșiși.

Mașina de cusut GF-0015/GF-1681 prezintă următoarele caracteristici:

- rezistentă la uzură, foarte fiabilă și o greutate redusă;
- performanțele bune de izolare a vibrațiilor având o structură compactă și robustă;
- reduce la minim intensitatea efortului fizic;
- forța de presare a cusăturii este reglabilă în anumite intervale - se recomandă ajustarea forței de presare pentru a îmbunătăți eficiența muncii și a prelungi durata de viață a pieselor;
- linie automată de tăiere - în spațiul gol de la finalul zonei de coasere există un cuțit cu care se realizează tăierea cordonului prin simpla înclinare a mașinii de cusut, fără a fi nevoie de o operație în plus de tăiere manuală.

| MODEL MAȘINĂ CUSUT: | GF-0015 | GF-1681 |
|--------------------------------|--|---------------------------|
| Cusătură specifică | unică / fire obișnuite din poliester | |
| Lungimea pasului cusăturii | 7-9mm | |
| Tipul firului de coasere | fir de 21 numere și 12-18 pliuri | |
| Model ac | GK9-8 | GK9-370 |
| Viteză maximă de coasere | 800imp/min | 1300-1700imp/min |
| Grosime maximă material | până la 10mm (aproximativ patru straturi de sac de iută) | |
| Putere | 130w / 8000rpm | 210w / 18000rpm |
| Tensiunea de alimentare | 220-240V, 50Hz | 220-240V, 50Hz |
| Construcție carcasă | aliaj de aluminiu | aliaj aluminiu și plastic |
| Procedeu taiere cordon coasere | automat | |
| Lubrifiere mașină | automat | |
| Masa netă/brută | 3,7kg / 4,2kg | 3,3kg / 3.6kg |
| Dimensiuni produs | 38,4 x 27,1 x 20,6cm | 29,5 x 21 x 29cm |
| Dimensiuni cu ambalaj | 56 x 40 x 65,5cm | 65,5 x 30,5 x 59cm |
| Temperatura de lucru | | |
| Temperatura depozitare | | |
| Garanție(*) | | |

(*)

Perioada de garanție pentru produsele noastre este de doi ani. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la anularea garanției. SC GOLDEN FISH SRL nu își asumă responsabilitatea pentru orice probleme ce pot apărea drept urmare a efectuării unor operațiuni tehnice, altele decât cele indicate.

4. INSTRUCIUNI DE OPERARE

Această mașină este un echipament portabil special conceput pentru coaserea sacilor de ambalare pentru materiale chimice, de construcție, îngrășăminte, cereale, materiale poștale și de telecomunicații. Cu acest produs veți obține o cusătură simplă, elastică, fermă, cu descoasere rapidă ori de câte ori este necesar.

4.1. MONTAREA/ÎNLOCUIREA ACULUI

Răsuciți butonul 9T4 în sensul acelor de ceasornic (Fig.2) până când acul este ridicat până la înălțimea maximă, apoi scoateți-l prin slăbirea șurubului 9S4 (Fig.3) al dispozitivului de strângere a acului utilizând cheia imbus N92 -1 (Fig.3).

În timpul înlocuirii acului, trebuie acordată atenție poziției de montare, adică fanta mare laterală trebuie să fie pe partea exterioară a mașinii, în timp ce creștătura trebuie să fie pe partea interioară. La final șurubul 9S4 (Fig.3) trebuie blocat numai atunci când acul a intrat bine în suportul său.

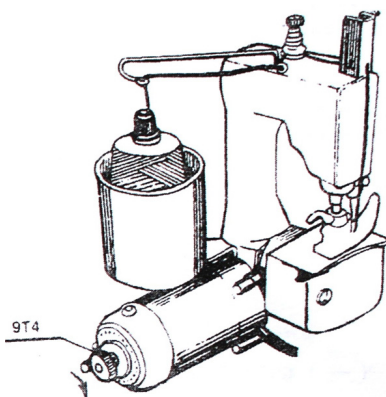


Fig.2

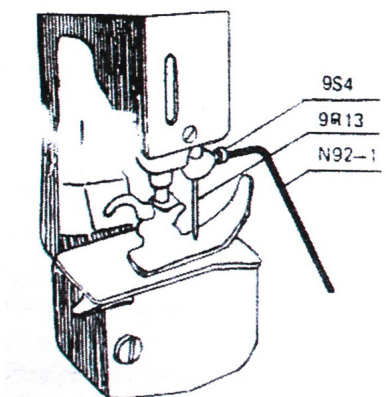


Fig.3

4.2. MONTAREA FIRULUI DE COASERE

Scoateți firul din bobină și treceți-l prin orificiile A și B. După ce ați trecut firul prin discul de tensionare a

firului 9R9 (Fig.4), treceți-l prin orificiul C. După aceea, treceți firul prin orificiul de pe coloana acului și apoi în jos de-a lungul plăcuței frontale. În continuare, treceți firul prin orificiul acului după care îl trageți de la capătul anterior până la capătul posterior al canelurii. Se scoate fir în exces de circa 90-100 mm pentru a începe cusutul.

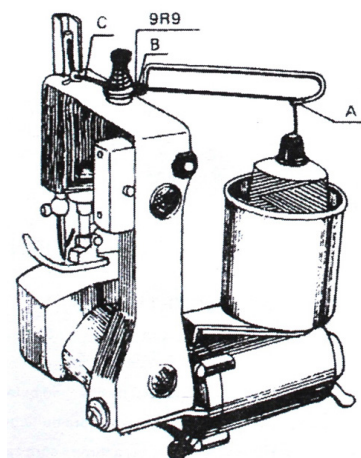


Fig.4

4.3. SPECIFICAȚII PRIVIND SELECTAREA FIRULUI

Pentru mașina de cusut GF-0015 se utilizează ață de bumbac de 21 de puncte și 12-18 straturi sau un fir de dimensiune similară, confecționat din fibră sau nylon.

Ața se va achițona înfășurată pe o bobină conică din carton, care va fi pusă în poziție în suportul de bobină strângând piulița.

Dar indiferent de tipul de fir utilizat, proprietățile de cusut pot fi asigurate numai atunci când se respectă următoarele cerințe:

- Firul trebuie să fie uniform, continuu și fără noduri;
- Firul trebuie să fie moale și neted, fără atașamente, iar pliarea fibrelor trebuie să fie compactă, dar flexibilă și rezistentă la tensionare;
- Răsucirea firului trebuie să fie uniformă. Stresul prea puternic al răsucirii firului nu este permis. Pentru a testa răsucirea firului, tăiați un metru din fir și țineți cele două capete pentru a forma un cerc mare, apoi buclele mici formate din cauza răsucirii ar trebui să fie nu mai mult de 6.

4.4. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI

! NOTĂ

Tensionarea firului are o influență directă asupra calității cusăturii sacului.

Tensiunea firului este principalul factor care influențează tensionarea cusăturilor. Tensiunea foarte slabă va conduce la o cusătură slabă și obținându-se un sac din care curge produsul. Tensiunea foarte puternică va face cusătura îndoită și lipsită de elasticitate. Astfel, când se supune unui impact destul de puternic, vor apărea pierderi de produs din sac din cauza rușii cusăturii.

Se recomandă reducerea tensionării firului atunci când coaseți materiale groase și compacte și creșterea tensionării firului pentru materialele subțiri. Reglarea tensionării firului poate fi realizată prin reglarea piuliței de tensionare cu filet (9L2) (Fig.5). Cu cât aceasta piuliță este mai strânsă, cu cât este mai strânsă cusătura, cu cât piulița este mai slabă cu atât este mai lejeră cusătura.

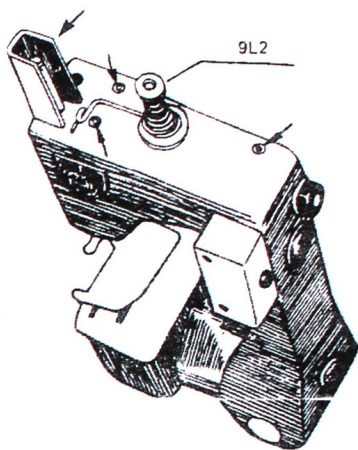


Fig.5

4.5. POZIȚIA ADECVATĂ A ACULUI ȘI CROȘETEI (FIG.6)

Precizia pozițiilor reciproce ale acului și croșetei de tragere a firului va exercita o influență directă asupra performanței mașinii de cusut. Necoordonarea corespunzătoare a mișcărilor relative dintre ac și croșetă poate conduce la probleme tehnice grave:

- Când acul coboară în poziția sa cea mai joasă, distanța dintre axa sa și vârful croșetei va fi de aproximativ 3,5 mm. (Fig.6, poz.1);
- Atunci când croșeta preia buclele de fir, laterala sa se va apropia ușor de zona

crestăturii din ac cu o deschidere de cel mult 0,20 mm, în timp ce distanța dintre partea inferioară a vârfului croșetei și partea superioară a ochiului de ac va fi de 2 ~ 3mm. De asemenea, între vârful croșetei și suprafețele inferioare ale acului va fi 2 ~ 3mm (Fig.6, poz.2);

- Când croșeta preia o buclă de fir, ajunge în partea dreaptă a acului iar acesta coboară și trece prin bucla. În această poziție relativă, distanța dintre partea din spate a croșetei și axa acului va fi de 1,5 mm (Fig.6, poz.3).

4.6. AJUSTAREA POZIȚIILOR ACULUI ȘI CROȘETEI (Fig.7)

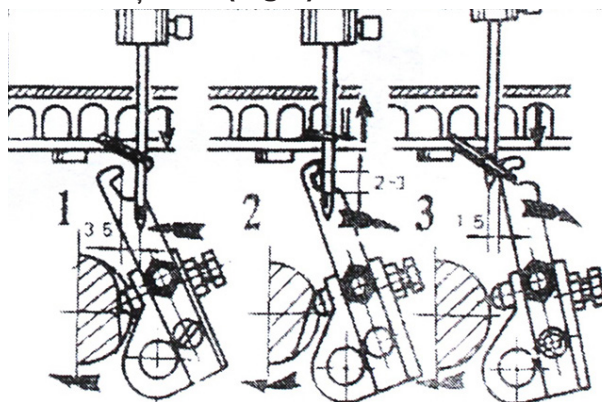


Fig.6

- Distanța dintre vârful croșetei și suprafața inferioară a plăcii acului este în general de aproximativ 2-33 mm. Înălțimea croșetei poate fi reglată prin slăbirea șurubului (831), care trebuie să fie strâns din nou după ajustare.
- Atunci când acul coboară și trece prin croșetă, se poate regla excesul buclei din croșetă sau contactul acestora prin rotirea

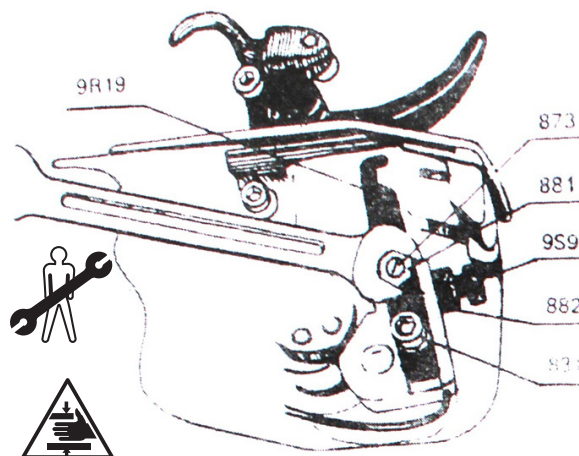


Fig.7

șurubului (873) după ce anterior piulița (881) și șurubul (831) au fost slăbite. Cu cât șurubul este mai strâns (873), cu atât va fi mai mic decalajul și cu cât este mai slăbit șurubul, cu atât va fi mai mare diferența. Piulița (881) trebuie blocată mereu după ce a fost efectuată o ajustare.

- Distanța mai mică sau mai mare descrisă anterior poate fi reglată prin rotirea șurubului (9S9) după ce piulița (882) a fost slăbită. Aceasta trebuie blocată după ce se face ajustarea.

4.7. AJUSTAREA ÎNĂLȚIMII GHEAREI DE ALIMENTARE (Fig.8)

- Înălțimea ghearei de alimentare (9R21) deasupra vârfului acului (9R2/3) depinde de caracteristicile și grosimea materialului care trebuie cusut. Pentru coaserea unui sac cu două straturi de iută sau o grosime similară. Înălțimea normală deasupra plăcii acului este de 1,0-2,0 mm (adică întreaga adâncime a dinților ghearelor).
- În timp, alimentarea normală nu va mai funcționa corespunzător deoarece dinții ghearelor se uzează treptat. Odată cu înlocuirea ghearei de alimentare, înălțimea de deasupra plăcii acului trebuie reglată din nou.
- Metoda de ajustare presupune strângerea butonului cu clichet (9T1) pentru a fixa suportul pentru gheare, urmată de strângerea șurubului (831) atunci când gheara se ridică la peste 1-1,2mm.

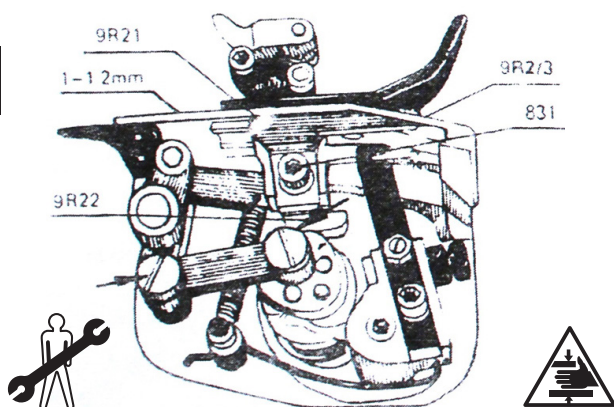


Fig.8

4.8. ÎNCEPEREA CUSUTULUI ȘI TĂIEREA CUSĂTURII (Fig .9)

- Când începeți coaserea, faceți o cusătură de proba mai mare de 50 mm pe un sac deteriorat sau ceva similar.
- Deoarece cusătura simplă are o structură de cusături cu lanț unic, este posibil să se slăbească în timp. Prin urmare, trebuie să fie prevăzută o cusătură de aproximativ 50 mm în lungime, la fiecare capăt de sus al sacului/pungii, pentru a împiedica slăbirea sau alunecarea cusăturii simple.
- După ce sacul a fost cusut, cusătura trebuie prelungită la capăt și apoi tăiată cu ajutorul unui cuțit special (9R4). Această prelungire trebuie să aibe lungimea de aproximativ 50mm după cusătura propriuzisă.

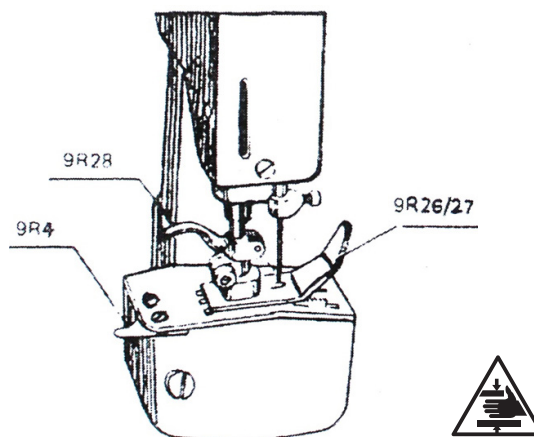


Fig.9

4.9. ÎNLOCUIREA PERIILOR MOTORULUI

! NOTĂ

Motorul trebuie să fie inspectat lunar pentru a verifica gradul de uzură.

- Inspectarea motorului se va face pentru a preveni deteriorarea armăturii ca urmare a uzării periilor peste limita admisă.
- O perie se consideră uzată și trebuie înlocuită atunci când lungimea sa ajunge la aproximativ 4mm (aproximativ 3/4 din lungimea originală). De asemenea se va interveni dacă pe comutator există murdărie neagră, aceasta poate fi eliminată cu un șmirghel.

- Lagărele cu ulei trebuie umplute cu ulei de mașină de cusut după fiecare dezasamblare.
- Periile motorului vor fi reînnoite cu ușurință prin scoaterea capacului de protecție din cauciuc și prin slăbirea șurubului îngropat aflat în partea din spate a motorului.

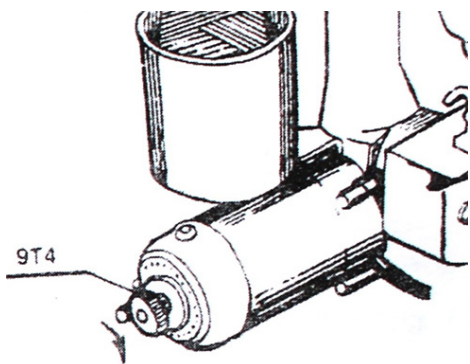


Fig.10

4.10. LUBRIFIERE

Elementele în mișcare ale mașinii trebuie lubrifiate în mod constant.

Vaselina din blocul motor poate fi reînnoită la fiecare 3-6 luni. În funcție de intensitatea utilizării mașinii de cusut, se recomandă lubrifierea lunară a motorului.

După scoaterea clemei de pe curea, motorul poate fi ușor scos din mașină. Dacă faceți acest lucru, este recomandat să consultați un electrician pentru ajutor.

Restul mecanismelor trebuie lubrifiate cu ulei de mașină de cusut de trei ori pe zi (Fig.11).

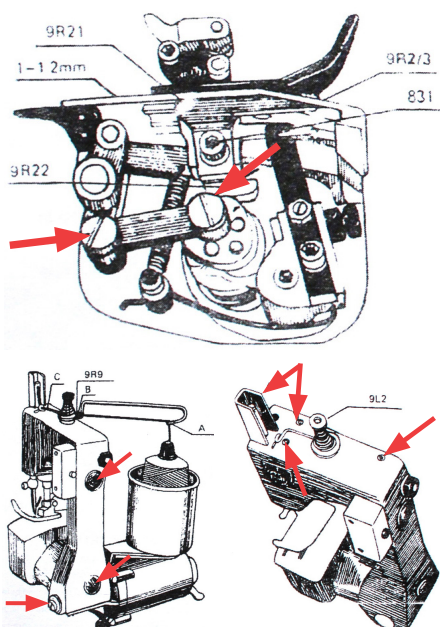


Fig.11

4.11. DEPOZITARE

Când nu este utilizată, mașina de cusut trebuie depozitată într-un loc uscat la temperaturi cuprinse între -20°C și +70°C. Expunerea prelungită la temperaturi de peste 45°C poate duce la reducerea duratei de viață a mașinii.

5. INSTRUCIUNI DE OPERARE

Această mașină este un echipament portabil special conceput pentru coaserea sacilor de ambalare pentru materiale chimice, de construcție, îngrășăminte, cereale, materiale poștale și de telecomunicații. Cu acest produs veți obține o cusătură simplă, elastică, fermă, cu descoasere rapidă ori de câte ori este necesar.

5.1. PREGĂTIREA MAȘINII

Pașii necesari trebuie să urmărească ordinea indicată în Fig. 12.

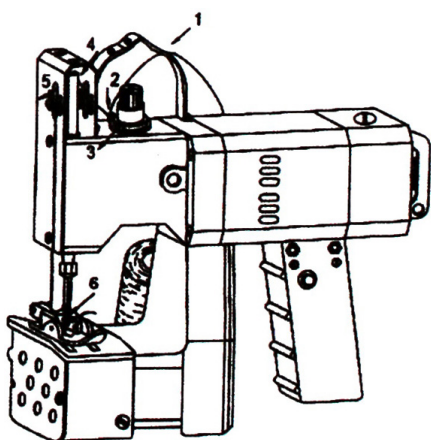


Fig.12

Lubrificați o dată pe schimb, așa cum este indicat de săgeți în Fig. 13.

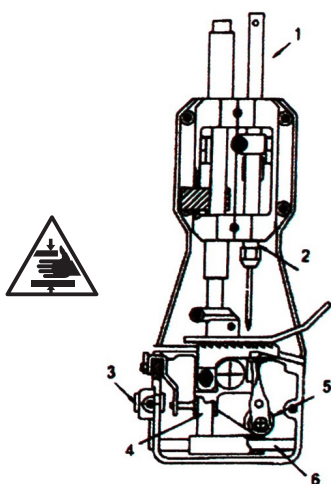


Fig.13

5.2. REGLAREA TENSIUNII FIRULUI

Pentru reglarea tensiunii firului, rotiți piulița de strângere în sensul acelor de ceasornic pentru a strânge, în sens invers pentru a slăbi (Fig.14).

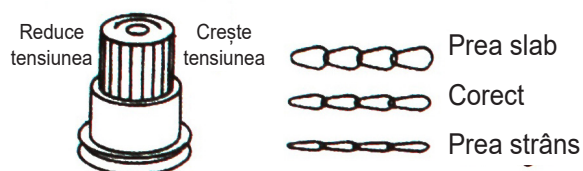


Fig.14

5.3. MONTAREA/ÎNLOCUIREA ACULUI

Pentru înlocuirea acului trebuie să ridicați coloana acului în cea mai înaltă poziție, scoateți acul și înlocuiți-l cu un ac nou.

La montarea acului trebuie să urmăriți ca suprafața superioară a cozii acestuia să fie aliniată cu suprafața de capăt a șurubului, iar planul crestăturii canelurii acului să fie paralel cu planul cârligului de tragere a firului - la final strângeți șurubul.

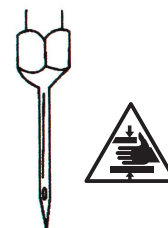


Fig.15

5.4. REGLAREA FORȚEI DE PRESARE

Reglarea forței de presare poate influența calitatea cusăturii iar în cazul unui reglaj greșit poate conduce la uzura prematură a mașinii de cusut.

Pentru reglare se rotește șurubul din Fig.16 în sensul acelor de ceasornic pentru a mării forța de presare, sau în sens invers pentru a o reduce.

Se recomandă ca forța de presare să fie redusă în mod corespunzător fără a afecta efectul de alimentare, ceea ce este benefic pentru sarcina motorului și uzura mașinii.

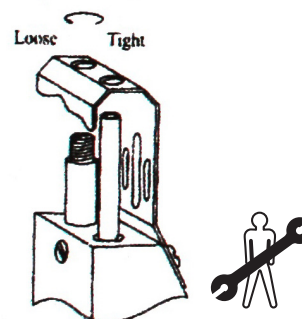


Fig.16

5.5. REGLAREA POZIȚIEI CORECTE A ACULUI ȘI CROȘETEI

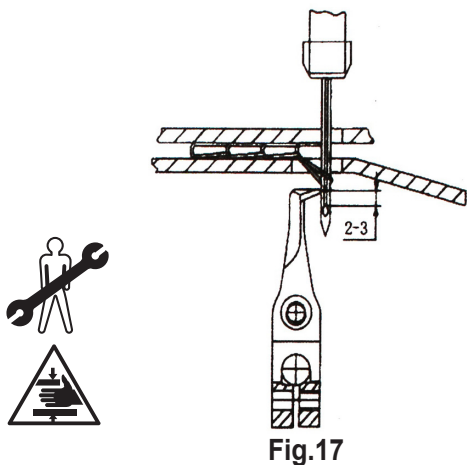


Fig.17

Pentru un reglaj corect trebuie să verificați dacă marginea superioară a croșetei și orificiului vârfului acului se află în intervalul de 2-3 mm. Dacă nu, ajustați adâncimea de coborâre a acului.

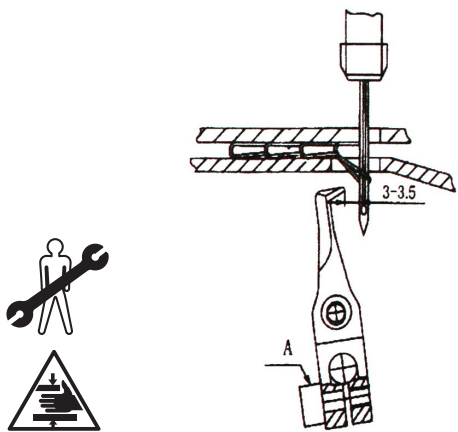


Fig.18

Când acul este coborât în poziția cea mai de jos, distanța de la vârful croșetei și margine superioară ar trebui să se situeze în intervalul 3-3.5mm. În caz contrar este necesar să slăbiți șurubul A (Fig.18) pentru reglare.

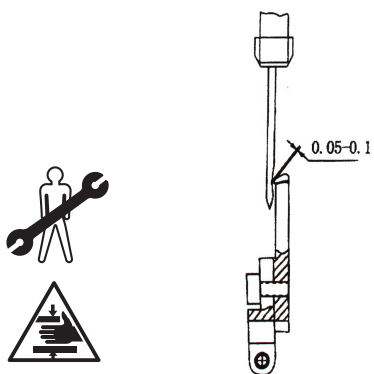


Fig.19

Jocul dintre ac și croșetă trebuie să fie de 0,05-0,45mm atunci când croșeta intră în decupajul din ac (Fig.19).

5.6. ÎNLOCUIREA CROȘETEI

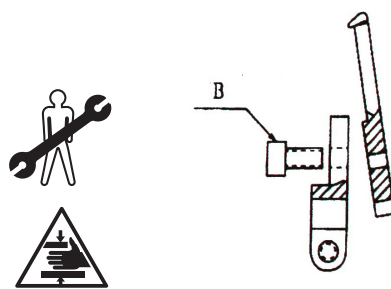


Fig.20

Pentru demontarea/înlocuirea croșetei ridicați ghiara de alimentare cu material în poziția cea mai de sus, slăbiți prinderea prin desfacerea șurubului B (Fig.20) și apoi înclinați croșeta în afară, după care o puteți scoate.

6. ÎNTREȚINERE ȘI CURĂȚARE

Înspecția constantă și întreținerea atentă vor menține utilajul în stare de funcționare continuă și vor elimina eventualele probleme posibile.

Pentru o întreținere corectă respectați următoarele indicații:

- Toate piesele în mișcare ale utilajului trebuie lubrificate cu ulei de mașină de cusut (ulei subțire) în mod constant. Intervalul de lubrifiere trebuie să fie de cel mult de trei ori pe fiecare schimb de lucru. Întreținerea motorului constă în înlocuirea vaselinei din blocul motor odata pe an sau după o reparație. Atunci când mașina nu este utilizată, aceasta trebuie acoperită cu o cârpă rezistentă la praf și așezată într-un mediu uscat și bine ventilat.

- Dacă utilajul este nou achiziționat sau nu a fost folosit timp de câteva zile, atunci toate elementele trebuie lubrificate cu ulei de mașină de cusut înainte de operare. Înainte de prima coasere, mașina de cusut va merge în gol timp de o jumătate de minut până când uleiul a pătruns complet în părțile mașinii. Numai atunci operațiunea normală de coasere poate fi efectuată.

- Lubrifiantul trebuie reumplut după fiecare dezamblare. Se va aplica ulei de protecție împotriva ruginii pe suprafețele elementelor mașini în cazul în care acestea nu sunt acoperite de vopsea sau cromare.

- În cazul modelului GF-0015, direcția de rotire a butonului cu clichet 9T4 trebuie să fie mereu în sensul acelor de ceasornic (vezi Fig.2).

- La coaserea sacilor cu țesături groase și compacte, firul poate fi lubrifiat cu o cantitate mică de ulei pentru a reduce defectele de coasere din cauza firelor ruptei sau a lipsei țesăturii.

- Curățarea se poate realiza cu un material moale sau cu o cârpă îmbibată în detergent slab (sau alcool). Nu utilizați niciodată solvenți agresivi cum ar fi acetona.

- Nu utilizați solvent sau benzină corozivă pentru a dilua detergentul.

- Utilizați mașina de cusut în mediu ambiant lipsit de praf.

- Curățați cu aer comprimat ori de câte ori este necesar.

- Periodic verificați strângerile suruburilor și principalelor elemente ale mașinii de cusut și în caz de necesitate interveniți.

7. GARANȚIE / ELIMINARE PRODUS

7.1. GARANȚIE

- Dacă există o problemă de calitate de la data cumpărării în termen de 2 ani, producătorul va furniza servicii de reparații sau înlocuire gratuite.
- Daunele provocate de operator ca urmare a utilizării necorespunzătoare sau ca urmare a unor dezastre naturale, nu se încadrează în perioada de garanție și se vor percepe costuri de reparație.
- Păstrați certificatul de garanție. Nu este permis să se transfere. Este valabil numai dacă este emis de distribuitori autorizați sau agenți agreeți de către producător.

7.2. ELIMINARE PRODUS

- Dacă un capul de coasere se deteriorează dincolo de posibilitatea de a mai fi reparat sau pur și simplu ca urmare a uzurii mașina este nefuncțională după ani de serviciu, ar trebui eliminată numai după ce parcurgeți următoarele etape:
 - Evacuați tot uleiul din mașina. Eliminați ulei în conformitate cu reglementările locale corespunzătoare de mediu.
 - Duceți capul de coasere într-un centru de reciclare sau într-o instalație de reciclare resturi metalice și separat părțile din plastic.



Simbolul coșului de gunoi încrucișat indicat pe aparat indică faptul că produsul, la sfârșitul duratei sale de viață utilă, care trebuie tratat separat de deșeurile menajere, trebuie trimis la un centru de colectare separat pentru echipamentele electrice și electronice sau returnat la comerciantul cu amănuntul în momentul achiziționării unui nou echipament echivalent.

Utilizatorul are responsabilitatea de a asigura îndepărtarea mașinii la sfârșitul duratei sale de viață în instalațiile de colectare corespunzătoare, conștientizând sancțiunile prevăzute de legislația în vigoare privind deșeurile.

Colectarea selectivă pentru fiecare material pentru reciclare, tratare și eliminare compatibilă cu mediul contribuie la evitarea posibilelor efecte negative asupra mediului și asupra sănătății și promovează recuperarea materialelor din care este compus produsul.

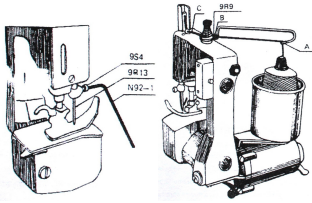
Pentru informații mai detaliate cu privire la sistemele de colectare disponibile, contactați serviciul local pentru eliminarea deșeurilor sau magazinul unde a fost efectuată achiziția.

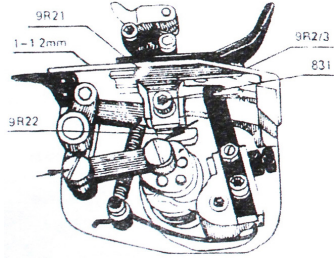
Producătorii și importatorii își îndeplinesc responsabilitatea pentru reciclarea, tratarea și eliminarea produselor compatibile cu mediul, fie direct, fie prin participarea la un sistem colectiv de colectare și reciclare.

8. PROBLEME SI REMEDII GF-0015

**ATENȚIE**

Trebuie să întrerupeți imediat utilizarea produsului și să contactați distribuitorul dacă problemele de funcționare nu pot fi rezolvate utilizând remediile de mai jos.

| Tip de defecțiune | Mod de manifestare | Motivul defecțiunii | Moduri de remediere |
|------------------------|--|--|--|
| Ac rupt | Acul se rupe când se coase material prea gros | Ac îndoit sau cap înclinat al mașinii Material cusut extrem de compact (cauciuc, piele) sau materiale dure existente în interior | Înlocuirea acului defect Oprirea operațiunii de coasere |
| | Acul se rupe atunci când trece prin talpa presoare | Desprindeți șurubul de strângere al ghidajului barei de presare sau slăbiți piulița hexagonală a talpii presoare | Strângeți șurubul sau piulița |
| | Greșeala începătorului | Greșeală în așezarea firului și a acului | Puneți firul sau montați acul conform figurilor de mai jos.  |
| Lipsa cusăturii | Croșeta este sub firul din ac | Croșeta nu poate prinde bucla de fir în mod corect pe măsură ce coboară | Ajustați poziția croșetei în conformitate cu instrucțiunile din acest manual |
| | Croșeta se prinde sub bucla firului de ac | Poziția prea înaltă a acului după repararea mașinii, astfel încât croșeta nu va prinde bucla de fir atunci când se întâlnește cu acul. | Scoateți capacul frontal, slăbiți șurubul axului de conectare al barei de ac și reglați bara de ac mai în jos |
| | Lipsă de cusături complete în unele situații. | Acul este montat oblic, astfel încât bucla firului nu va fi perpendiculară pe planul de mișcare al croșetei. | Faceți planul buclei firului acului paralel cu fața corpului mașinii |
| | Cu cât viteza de rotație este mai mare și materialul de cusut mai gros, cu atât va fi mai frecventă lipsa cusăturilor. | Ac îndoit Prea multă tensiune de răsucire în fir face ca bucla firului din ac să se încline într-o parte | Corecți cu un ciocan de mici dimensiuni atunci când acul se ridică la cea mai înaltă poziție Schimbați firul |

| Tip de defecțiune | Mod de manifestare | Motivul defecțiunii | Moduri de remediere |
|-------------------------------------|--|--|--|
| Lipsa cusăturii (Continuare) | Lipsă de cusături complete în unele situații. (Continuare) | Joc în prinderea barei de ac Buclă excesivă între ac și croșetă atunci când se află în contact ușor între ele | Înlocuiți bara de ac sau bucșa acesteia Reglați în conformitate cu instrucțiunile din manual |
| | Buclă prea mică sau cusătură defectuoasă | Ochiul firului din spatele mașinii nu este drept | Îndreptați-l sau înlocuiți-l cu un fir cu o elasticitate mai mare |
| | Lipsa cusăturilor atunci când coaseți materiale groase și compacte | Unghi avansat la vârful acului | Corecțiți prin șlefuire cu piatră fină |
| | | Materiale inegal cusute sau găurile de cusătură anterior cusute | Reduceți viteza și ridicați puțin talpa presoare apoi coaseți secțiunea neuniformă rotind încet butonul pentru a acoperi găurile de cusătură |
| Fir rupt | Capătul firului rupt arată ca pielea descuamată | Ochiul acului sau slotul sunt rigide | Schimbați acul |
| | Capătul firului rupt este foarte neregulat | Gaura uzată a plăcii acului sau a talpii presoare | Șlefuiți cu hârtie fină de șmirghel |
| | Acul rupt sau îndoit prin tragere la momentul rupei firului | Dimensiunea neuniformă a firului sau noduri pe fir | Schimbați firul |
| Altele | Cusătura neuniformă continuă | Baza talpii presoare nu este netedă | Sablați și șlefuiți baza piciorușului presor cu hârtie fină de șmirghel și ulei de mașină |
| | Materialul nu se coase | Gheara de alimentare prea jos | Reglați conform figurii:  |

9. PROBLEME ȘI REMEDII GF-1681

**ATENȚIE**

Trebuie să întrerupeți imediat utilizarea produsului și să contactați distribuitorul dacă problemele de funcționare nu pot fi rezolvate utilizând remediile de mai jos.

| Tip de defecțiune | Mod de manifestare | Motivul defecțiunii | Moduri de remediere |
|--------------------------|--|---|---|
| Ac rupt | Acul se rupe la coaserea materialelor groase | Lovește croșeta din cauza vârfului acului înclinat sau îndoit | Nu mai utilizați și înlocuiți acul rupt |
| | Acul se ciocnește cu talpa de apăsare sau croșeta | Suportul ghidajului de presare sau talpa de presare sau șurubul croșetei sunt slăbite. | Verificați apoi strângeți șurubul |
| Lipsa cusăturilor | Acul nu intră în bucla de fir a croșetei | Acțiunea acului are o întârziere relativă, deoarece poziția acului este prea ridicată | Consultați instrucțiunile și ajustați |
| | Croșeta nu prinde firul | Decalajul este prea mare între planul acului și croșetă Acțiunea croșetei întârzie în mișcarea ei deoarece poziția acului este prea ridicată | Consultați instrucțiunile și ajustați |
| | Ocazional apare lipsă de cusături atunci când coaseți materialele mai groase rapid | Planul de deplasare al acului este înclinat Tensiunea de cusut este inegală, astfel încât firul este strâns și slăbit intermitent | Poziționați planul acului paralel cu croșeta Înlocuiți firul cu unul de înaltă calitate |
| Fir rupt | Capătul firului este desfăcut în mai multe fire | Ochiul acului este dur | Înlocuiți cu un ac noi |
| | Capătul firului rupt este foarte dur | Gaura plăcii acului și suprafața capului croșetei sunt dure | Utilizați tifon pentru a lustrui |
| | Capătul firului rupt arată ca și când ar fi fost tăiat | Orificiul plăcii acului și suprafața capului croșetei sunt dure Selectorul de fir este prea mare | Utilizați tifon pentru a lustrui |
| Altele | Alimentarea materialului nu se realizează lin | Suprafața talpii presoare este dură, dinții transportorului de material nu sunt ascuțiți iar înălțimea dinților nu este suficient de mare | Înlocuiți talpa de presare și dinții transportorului de material și ridicați înălțimea dinților |
| | Zona cusută nu este netedă | Suprafața de contact dintre dinții transportorului de material și talpa presoare este prea mică | Reglați suprafața talpii presoare |

| Tip de defecțiune | Mod de manifestare | Motivul defecțiunii | Moduri de remediere |
|-------------------------|---|--|--|
| Motorul electric | Motorul electric nu se rotește | Verificați dacă peria de carbon este uzată | Înlocuiți peria de carbon |
| | Motorul electric nu se rotește sau se rotește prea repede | Întreprătorul defect și tubul redresor ars | Înlocuiți întreprătorul și tubul de redresor |

DECLARATIE DE CONFORMITATE

1. Denumirea producătorului..... Fabricat in P.R.C. pentru GOLDEN FISH SRL, România
 2. Adresa producătorului.....Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, România
 3. Denumire produs Mașină de cusut
 4. Numar de identificare produs: GF-0015 / GF-1681
 5. Model fabricant: GK9-8 / GK9-370
- Standarde de armonizare relevante sau trimerile la specificațiile in legatură cu care se declara conformitatea:
6. H.G. nr. 1029 din 3 septembrie 2008 privind condițiile introducerii pe piața
 7. OG. Nr. 20 din 18 august 2010(actualizată) privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea unitară a legislației Uniunii Europene care armonizează condițiile de comercializare a produselor;
 8. EN 60335-2-28:2003+A11:2008 - Aparate de uz casnic și similare(siguranța mașinilor electrice de cusut pentru uz casnic și similar, tensiunea lor nominală fiind de maximum 250 V pentru aparatele monofazate.
 9. EN 55014-1:2017 și EN 55014-2:2015 - Compatibilitate electromagnetă (limitarea emisiilor de frecvențe radio ale aparatelor de uz casnic, sculelor electrice și aparatelor similare).
 10. EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013 - Compatibilitate electromagnetă (limitarea curenților armonici cauzăți de echipamentele electrice și electronice cu un curent de intrare <= 16 A per fază, destinate conectării la rețelele publice de distribuție de joasă tensiune).



SC GOLDEN FISH SRL, având sediul social în Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, Romania, înregistrată la Registrul Comerțului Ilfov cu nr. J23/2652/2016, CUI RO 22908031, prin reprezentant legal Pastrav Gabriel Constantin în calitate de Administrator, declarăm pe propria raspundere, cunoscând prevederile art. 292 Cod Penal cu privire la falsul în declarații, faptul că produsul "**Mașină de cusut GF-0015 / GF-1681**" care face obiectul acestei declarații de conformitate nu pune în pericol viața, sănătatea și securitatea muncii, nu produce impact negativ asupra mediului și este în conformitate cu **Directiva 2014/35/UE** privind echipamentelor electrice destinate utilizării în cadrul unor anumite limite de tensiune și **Directiva 2014/30/UE** privind compatibilitatea electromagnetă.

Conformitățile declarate :

EN 60335-2-28:2003+A11:2008; EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013 sunt probate prin: NI1906101906245215/24.06.2019; NI1906101906245216/24.06.2019

Organismul notificat pentru verificarea conformităților:



NORMAL TESTING & CERTIFICATION CO., LTD.

Tel:+86-571-28906690

Fax:+86-571-28670000

E-mail:service@normaltci.com

Adresa: 8F,Building 9 North,Wanlun Technology Park,No.88,Jiangling Road, Hangzhou,China

Semnat pentru și în numele:.....SC GOLDEN FISH SRL

Adresa la care se constituie și se pastreaza dosarul tehnic: Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North, Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;

CUI: RO22908031

Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016

Telefon: 0374 496 580

www.micul-fermier.ro

RO

Nume si prenumele persoanei împuternicite:Pastrav Gabriel Constantin

Iulie, 2019



(Semnatura si stampila)

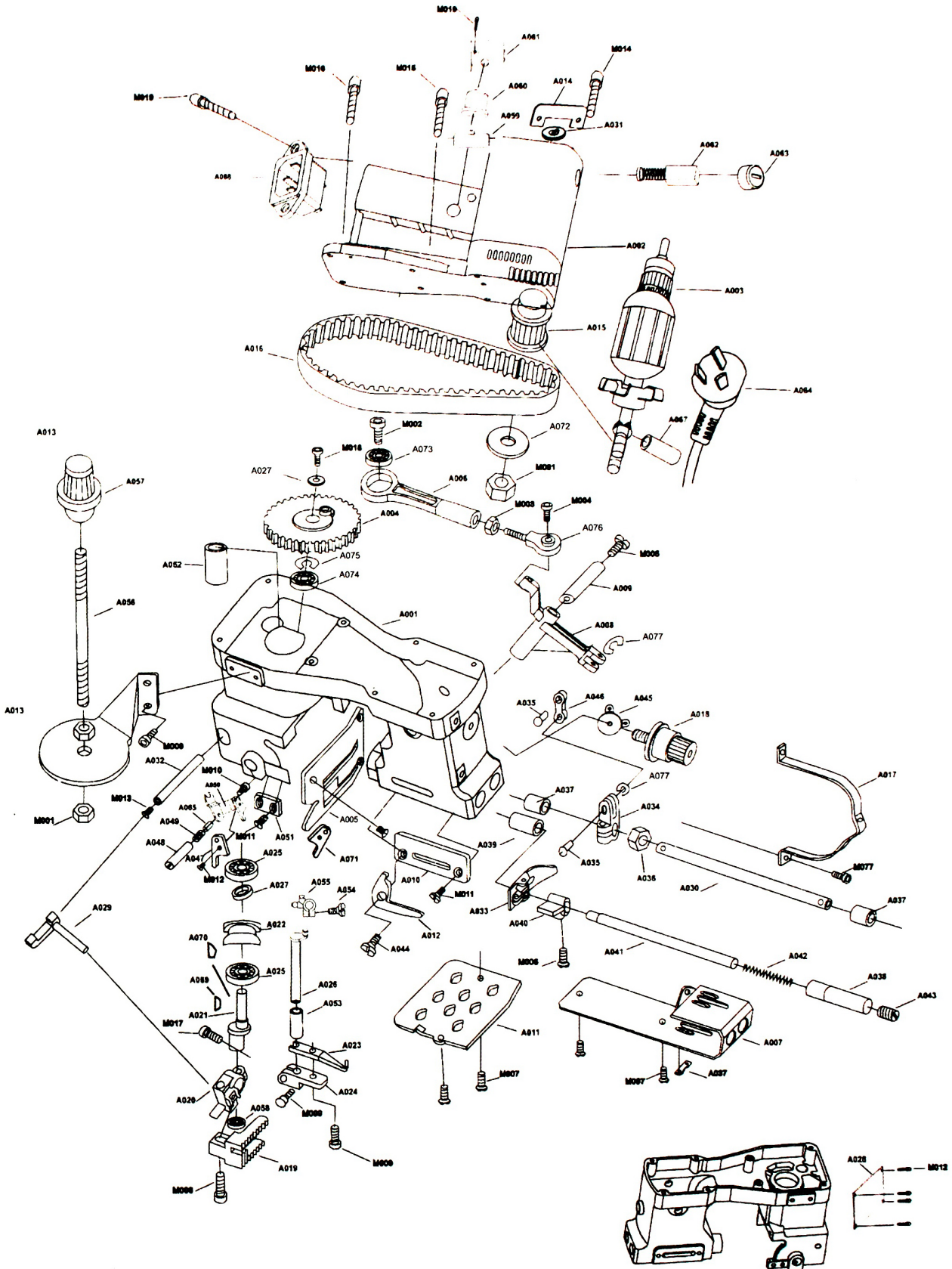
Listă piese de schimb:

| Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire | Utilizare |
|-----------|--|-----------|--|--|
| 9Q1 | Cap carcasă | 9Z2 | Tijă de ac | |
| 9Q2 | Suport bloc motor | 9Z3 | Arborele brațului | |
| 9R1 | Placă frontală | 9Z4 | Bara de presare | |
| 9R2/3 | Placă ac | 9Z5 | Hârtie cu știft | |
| 9R4 | Tăietor fir | 9L1 | Piulița pinului bobinei | |
| 9R5 | Carcasă frontală | 9L2 | Piulița de tensionare a filetului | |
| 9R6 | Ax bobină | 9D1 | Piuliță centrală a bobinei de fir | |
| 9R7 | Protecție bobină | 9D2 | Șurub de siguranță | |
| 9R8 | Ochi fir | 9D3 | Piuliță alimentator | |
| 9R9 | Disc tensionare fir | 9T1 | Șnec | |
| 9R10 | Bile de oțel Ø5 | 9T2 | Roată șnec | |
| 9R11 | Manșon | 9T3 | Arbore de ghidare | |
| 9R12 | Axă de acționare a arborelui de transmisie | 9T4 | Buton striat | |
| 9R13 | Ac | 9X1 | Axul conului de ghidare | |
| 9R14 | Dispozitiv de strângere ac | 9X2 | Axul conului cu arbore rotund | |
| 9R15 | Bloc de conectare pentru tija acului | 9W1 | Arc de tensionare a firului | |
| 9R16 | Tijă mică de conectare | 9W2 | Arc de torsiune | |
| 9R17 | Dispozitiv de strângere bare de ac | 9W3 | Arc de extensie pentru prinderea ghearei | |
| 9R18 | Tijă mare de conectare | 9W4 | Arc de reglare | |
| 9R19 | Cârlig | 9W6 | Clemă pentru gaură Ø14 | |
| 9R20 | Suport de cârlig | 9W7 | Clemă pentru arbore Ø 7 | |
| 9R21 | Gheara de hrănire | 9W8 | Piuliță arc | |
| 9R22 | Suportul ghearei de alimentare | 831 | Șurub cu cap îngroșat M5X14 | Pentru cârlig, gheară de alimentare, carcasă și șurub. |
| 9R23 | Tija de ghidaj | 832 | Șurub cu cap îngroșat M5X12 | Pentru bara de presare și presa |
| 9R24 | Alimentator | 833 | Șurub cu cap îngroșat M5X10 | Pentru blocul de conectare a barelor de ac |
| 9R25 | Ghidaj bară de presare | 841 | Șurub hexagonal M6X10 | Pentru pinul bobinei |
| 9R26/27 | Picior de presare | 851 | Șurub cu cap striat M2.5X6 | Pentru firul de conectare |

| Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire | Utilizare |
|-----------|---|-----------|-----------------------------------|---|
| 9R28 | Picior de ridicare a picio-rului | 852 | Șurub cu cap striat M3X6 | Pentru dispozitivul de strângere a fi-rului |
| 9R39 | Suport din piele | 853 | Șurub cu cap striat M4X8 | Pentru strângerea manșonului, dispo-zitiv de strângere fire și suport inel motor |
| 9R40 | Capac de umplere a ule-iului | 854 | Șurub cu cap striat M3X18 | Conector cu șurub dublu |
| 9R41 | Suportul inelului motor | 855 | Șurub cu cap striat M3X12 | Conector cu șurub dublu |
| 9R42 | Opritor din plastic | 856 | Șurub cu cap striat M4X30 | Pentru blocul motor |
| 9R43 | Strângător fir | 857 | Șurub cu cap striat M5X10 | Pentru carcasa frontală |
| 9R44 | Strângere manșon | 858 | Șurub cu cap striat M4X6 | Pentru dispozitivul de strângere a fi-rului |
| 9R45 | Conector cu un singur fir | 859 | Șurub cu cap striat M6X10 | Pentru brațul de piele |
| 9R46 | Conector cu un singur fir | 861 | Șurub cu cap îngro-pat 11/64" X40 | Pentru placa frontală a plăcii acului și dispozitivul de strângere a firului |
| 9R48/10 | Micro-comutator | 862 | Șurub cu cap îngro-pat M4X25 | Pentru carcasa micro-comutatorului |
| 9R56 | Carcasa micro-comutato-rului | 863 | Șurub cu cap îngro-pat M4X5 | Pentru tăietor de fir |
| 9U1 | Arbore | 871 | Șurub de fixare M5X7 | Pentru bucșa de caroserie a capului |
| 9U2 | Arbore cu bile | 872 | Șurub de fixare M5X5 | Pentru șurubul capătului conic al ca-pului de umplere, arborele de adânci-me, ghidajul barei de prindere cap la cap și manșonul mamă |
| 901/3 | Butucul cu bară de ac (partea superioară și inferioară) | 873 | Șurub de fixare M5X12 | Pentru picior |
| 901/3 | Bucșă bara de presare (partea superioară) | 874 | Șurub de fixare M5X15 | Pentru suportul blocului motor |
| 904 | Bucșă bara de presare (inferioară) | 881 | Piuliță hexagonală M5 | Pentru setul de cârlig |
| 905 | Bucșă cârlig | 882 | Piuliță hexagonală M6 | Pentru montarea șurubului de fixare , blocul motor, șuruburi mici pentru tija de conectare, cu șuruburi pentru capul de umplere, precum și cu axul suportului bobinei și șurubul suportu-lui motorului. |
| 906 | Bucșă arborelui de antre-nare (901) | 883 | Piuliță hexagonală M10x1 | Pentru carcasa frontală |
| 907 | Bucșă arborelui de antre-nare (spate) | 884 | Piuliță hexagonală M4 | Pentru dispozitivul de strângere a fi-rului |

| Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire | Utilizare |
|-----------|--|-----------|--|------------------------|
| 908 | Rulmentul roții de transmisie (087) | 9Z5 | Hârtie cu știft | |
| 9S1 | Șurub pentru carcasa frontală | 9L1 | Piulița pinului bobinei | |
| 9S2 | Mijlocul suportului bobinei | 9L2 | Piulița de tensionare a filetului | |
| 9S3 | Pini de tensionare a filetului | 9D1 | Piulița centrală a bobinei de fir | |
| 9S4 | Șurubul de strângere a acului | 9D2 | Șurub de siguranță | |
| 9S5 | Piuliță cu șurub pentru tija mică | 9D3 | Piuliță alimentator | |
| 9S6 | Șurub capăt conic cap de capăt | 9T1 | Șnec | |
| 9S7 | Șurub de capăt conic | 9T2 | Roată șnec | |
| 9S8 | Șurub capăt conic cap de capăt | 9T3 | Arbore de ghidare | |
| 9S9 | Șurub de reglare pentru purtătorul cârligului | 9T4 | Buton striat | |
| 9S10 | Șurub pentru arcul prelungitor | 9X1 | Axul conului de ghidare | |
| 9S11 | Piuliță cu șurub pentru tijă de conectare (stânga) | 9X2 | Axul conului cu arbore rotund | |
| 9S12 | Pini de siguranță | 9W1 | Arc de tensionare a firului | |
| 9S13 | Șurub pentru suport din piele | 9W2 | Arc de torsiune | |
| 9Z1 | Axul carcasei | 9W3 | Arc de extensie pentru prinderea ghearei | |
| 9Z2 | Tijă de ac | 9W4 | Arc de reglare | |
| 9Z3 | Arborele brațului | 885 | Piuliță hexagonală M3 | Pentru brațul de piele |
| 9Z4 | Bara de presare | | | |

12. PIESE DE SCHIMB PENTRU MAȘINA DE CUSUT GF-1681



MANUAL DE UTILIZARE SI INTRETINERE

RO

Listă piese de schimb:

| Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire |
|-----------|-----------------------------------|-----------|---------------------------------------|-----------|---|
| A001 | Cutie pentru mașină | A027 | Suportul axei | A053 | Manșon axial cârlig |
| A002 | Motor | A028 | Capacul crcasei principale | A054 | Șurub cu bile rotative |
| A003 | Rotor | A029 | Papuc | A055 | Rolă |
| A004 | Curea pentru disc / de transmisie | A030 | Picior pentru ac | A056 | Bobină fir |
| A005 | Placa acului | A031 | Roată de mână | A057 | Capac bobină fir |
| A006 | Întreprupător principal | A032 | Axa paralelă | A058 | Suport transportor o16xo8x6 |
| A007 | Placă | A033 | Placa piciorului de presare | A059 | Întreprupător |
| A008 | Picior de susținere | A034 | Articulație îmbinare ac | A060 | Buton întreprupător |
| A009 | Axul piciorului de susținere | A035 | Prindere lanț | A061 | Protecție întreprupător |
| A010 | Plăcuță mică | A036 | Clamă | A062 | Perie carbon |
| A011 | Placă atașată ??? | A037 | Acul prezintă mânecă | A063 | Capac perie carbon |
| A012 | Piuliță de fixare a piciorului | A038 | Manșon superior tijă de presare | A064 | Cablu de alimentare |
| A013 | Bobină | A039 | Manșonul inferior tijă de presare | A065 | Manșon suport unelte/instrumente |
| A014 | Carcasă roată de mână | A040 | Manșon cadru compact | A066 | Ac 230# |
| A015 | Curea | A041 | Tija de presiune | A067 | Cilindrul O2 |
| A016 | Curea sincronă | A042 | Arcul de presiune | A068 | Priză electrică |
| A017 | Buclele pentru fir | A043 | Șurubul arcului piciorului de presare | A069 | Picior camă semi-circulară/ picior ac semi-circular |
| A018 | Suport bobină de fir | A044 | Șurubul piciorușului presor | A070 | Disc camă semi-circulară/ ac semi-circular |
| A019 | Dinți alimentator material | A045 | Ghidaj al preseii firului | A071 | Lama manuală |
| A020 | Baza de alimentare | A046 | Lanț articulată | A072 | Platou plat |
| A021 | Axa | A047 | Lamă | A073 | Rulmenți universali |
| A022 | Camă | A048 | Arborele suportului de unelte | A074 | Rulment 600 |
| A023 | Cârlig | A049 | Arcul suportului de unelte | A075 | Dispozitivul de reținere a arborelui |
| A024 | Prindere rama acului | A050 | Suport de instrumente | A076 | Rulmenți articulați |
| A025 | Bearing O30x10x9 | A051 | Lama fixă | A077 | Șurub hexagonal 5x14 |
| A026 | Cârlig de ghidare | A052 | Manșon axă cârlig | | |

| Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire | Cod piesă | Denumire |
|-----------|-----------------------------|-----------|-----------------------------|-----------|------------------------------------|
| M001 | Nut M6 | M008 | Șuruburi de priză M4x16 | M015 | Șurub cu cap (îngropat) M4x20 |
| M002 | Șurub dinte stânga M16x18 | M009 | Șurubul cu cap M5x10 | M016 | Șurub cu cap (îngropat) M4x15 |
| M003 | Nut M5 | M010 | Șurub hexagonal cu cap M4x8 | M017 | Orificiu hexagonal pentru fir 5x16 |
| M004 | Șurub hexagonal 5x14 | M011 | Șurub cu cap M4x5 | M018 | Șurub cu cap (îngropat) 5x5 |
| M005 | Șurub hexagonal cu cap M5x8 | M012 | Șurub cu cap M3x4 | M019 | Șurub autoizolare M4x10 |
| M006 | Șurub hexagonal M6x6 | M013 | Șurub cu cap M4x6 | M020 | Șurubul plăcii de ac |
| M007 | Șurub hexagonal cu cap M4x6 | M014 | Șurub priză M4x75 | | |

www.micul-fermier.ro

SC Golden Fish SRL

*Linia de Centura 5, CTPark Bucharest North,
Stefanestii de Jos, Jud Ilfov, 077175;
CUI: RO22908031
Nr. Reg. Com.: J23/2652/2016
Telefon: 0374 496 580
www.micul-fermier.ro*