

Návod k používání pro
průmyslový šicí stroj

GARUDAN[®]

GF-105-14x serie



ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 515 553 628

+420 515 553 621

fax: +420 515 553 626

e-mail: info@anita.cz

OBSAH

<u>1) TECHNICKÉ PARAMETRY</u>	Str. 4
<u>2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ</u>	Str. 5
<u>3) UVEDENÍ DO PROVOZU</u>	
1. Před použitím	Str. 6
2. Montáž hlavy stroje	Str. 7
3. Mazání	Str. 7
4. Montáž ovládacích prvků	Str. 8
5. Funkce zpátkovacího tlačítka	Str. 8
<u>4) NASTAVENÍ ŠICÍHO STROJE</u>	
1. Vložení jehly	Str. 9
2. Nastavení výšky jehelní tyče	Str. 9
3. Nastavení zacházky chapače	Str. 9
4. Nastavení mazání niťové páky	Str. 9
5. Nastavení mazání chapače	Str. 10
6. Nastavení pozice jehly při zastavení	Str. 11
7. Navlečení spodní nitě	Str. 11
8. Navlečení horní nitě	Str. 12
9. Nastavení napětí horní nitě	Str. 13
10. Nastavení přítlaku, zdvihu patky a výšky zdvihu patky	Str. 14
11. Nastavení mechanismu aut. zdvihu patky	Str. 14
12. Nastavení délky stehu	Str. 15
13. Nastavení podavače	Str. 15
14. Nastavení podávacích vaček	Str. 16
15. Nastavení odstříhu nití	Str. 16
16. Nastavení vodiče nití	Str. 17
17. Výměna pohyblivého nože	Str. 17
18. Výměna pevného nože	Str. 17
19. Nastavení odhazovače niti	Str. 18
20. Navíjení cívky	Str. 19
21. Nastavení pedálu	Str. 19
22. Funkce pedálu	Str. 20
23. Instalace niťového stojánku	Str. 20
<u>5) POZNÁMKY</u>	Str. 21
<u>6) KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ</u>	Str.23

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

My
ANITA B, s.r.o.
Průmyslová 2453/7
680 01 Boskovice
IČO: 25584448

Prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že vlastnosti výrobku splňují hygienické a bezpečnostní požadavky technických předpisů pro strojní zařízení a že výrobek je za podmínek obvyklého používání uvedeného v návodu bezpečný. Přijali jsme opatření, kterými zabezpečujeme shodu všech strojních zařízení uváděných na trh s technickou dokumentací a se základními požadavky.

Název výrobku: **Šicí hlava GARUDAN**

Typ: **GF-105 Serie**

Výrobní číslo:

Výrobce: **SHANGHAI JOYEE IMPORT&EXPORT, # RM 505-6 No. 618 Pingliang, Shanghai, China**

Popis a určení: Průmyslový šicí stroj pro použití v oděvním nebo kožedělném průmyslu

Posouzení shody bylo provedeno postupem stanoveným § 12 odstavec 4, písmeno a) zákona č. 22/1997 Sb.

Výrobek, na nějž se vztahuje toto prohlášení je ve shodě s následujícími dokumenty:

A. - Nařízení vlády
č. 170/1997 Sb. ve znění NV č.283/2000 Sb. - o strojním zařízení

B. - České harmonizované normy:

ČSN EN 292-1:2000

ČSN EN 292-2+A1:2000

ČSN EN 294:1993

ČSN EN 953:1998

Poznámka: Toto prohlášení se vztahuje pouze na výše uvedenou šicí hlavu.
Prohlášení shody pro vyrobený nebo repasovaný průmyslový šicí stroj, kde je tento výrobek použit, musí provést dodávající firma podle zákona č. 22/1997 Sb. sama.

1) TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ stroje	Užití pro materiály	Rychlost šití	Délka stehu	Sytém a síla jehly	Zdvih patky ručně/nohou
GF-105-143 LM	středně silné	5.000	5mm	134R(65-110)	5,5/11mm
GF-105-147 LM	středně silné	5.000	5mm	134R(65-110)	5,5/11mm
GF-105-143 H (HR)	silné	3.500	8mm	134R(110-200)	7,5/14,5mm
GF-105-147 H (HR)	silné	3.500	6mm	134R(110-200)	7,5/14,5mm

Hmotnost :	GF-105-103 LM	32 kg
	GF-105-143 H	32 kg
	GF-105-107 LM	47kg (hlava) 5kg (řídící box)
	GF-105-147 H	47kg (hlava) 5kg (řídící box)
Rozměry :	GF-105-103 LM	24x48x61cm
	GF-105-143 H	24x48x61cm
	GF-105-107 LM	25x58x68cm (hlava) 23x31x40cm (řídící box)
	GF-105-147 H	25x58x68cm (hlava) 23x31x40cm (řídící box)

POPIS A URČENÍ: Jednojehlový plochý průmyslový šicí stroj se spodním ponorným podáváním. Stroje jsou vybaven tlakovým mazáním a určeny pro použití v oděvním nebo kožedělném průmyslu

POKYNY PRO LIKVIDACI STROJE

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

2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

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

1. Každý šicí stroj smí být obsluhován jen řádně zaškolenou obsluhou.
2. VeźmĚte v ůvahu platnĚ bezpečnostnĚ pŕedpisy VašĚ zemĚ.
3. ŠicĚ stroj smĚ bŕt pouŕit jen k takovĚ ěinnosti, pro kterou je urěen. JinĚ pouŕitĚ nĚnĚ pŕĚpustnĚ.
4. Na stroji musĚ bŕt dodrŕena všĚchna bezpečnostnĚ opatŕenĚ pŕed uvedenĚm do provozu nebo v provozu.
5. K zajišĚtĚnĚ osobnĚ bezpečnosti se doporućuje pouŕĚvat pŕi pŕaci na stroji ochrannĚ brŕle.
6. Jsou-li na stroji provĚdĚny ůpravy nebo zmĚny, musĚ bŕt dodrŕeny bezpečnostnĚ pŕedpisy. ůpravy jsou provĚdĚny pouze na vlastnĚ zodpovĚdnost.
7. Pŕi nĚsledujĚcĚch pŕacĚch musĚ bŕt vypnut hlavnĚ vypĚnać stroje nebo vytaŕena vidlice ze zĚsuvky elektrickĚho proudu (pŕi pouŕitĚ mechanicky ovlĚdanĚch spojkovĚch motorŮ bez pojistky proti spušĚtĚnĚ stroje ŕlapadlem vyćkejte, aŕ se motor zastavĚ):
 - 7.1. Pŕi navlĚkĚnĚnĚ nitĚ do jehly (jehel), chapaće atd.
 - 7.2. Pŕi vĚmĚnĚ jehel, pŕĚtlaćnĚ patky, stehovĚ desky, chapaće, cĚvky chapaće, podavaće, chrĚnĚiće jehly, chrĚnĚiće pŕstŮ, vodiće dĚla apod.
 - 7.3. Pŕi opušĚtĚnĚm pŕacovišĚtĚ a pŕi ponechĚnĚm pŕacovišĚtĚ bez dozoru.
 - 7.4. Pŕi ůdrŕbĚ stroje (pŕi ćišĚtĚnĚm).
8. Opravy, ůdrŕba a ůprava strojŮ smĚ bŕt provĚdĚny jen odbornĚkem nebo kvalifikovanou osobou. Pro opravy musĚ bŕt pouŕity jen nĚhradnĚ dĚly od vŕrobce stroje.
9. Pŕace na elektrickĚ instalaci stroje smĚ bŕt provĚdĚny elektromechanĚkem nebo pod ŕĚzenĚm a dozorem kvalifikovanou osobou.
10. Pŕace na ćĚstĚch a vybavenĚch, kterĚ jsou pod proudem, nejsou pŕĚpustnĚ.
11. Pŕed ůdrŕbou a opravou na pneumatickĚch zaŕĚzenĚch je nutno odpojit zdroj tlakovĚho vzduchu. ZbytkovĚ tlakovĚ vzduch je nutno vypustit pŕed zapoćetĚm pŕacĚ.
12. Je odpovĚdnostĚ ůŕivatele, jestliŕe bezpečnostnĚ opatŕenĚ uvedenĚ v nĚvodu k obsluze nebudou dodrŕovĚna.
13. NedĚlnou soućĚstĚm tohoto nĚvodu k pouŕĚvĚnĚm je nĚvod k pouŕĚvĚnĚm pŕĚslušĚnĚho pohonu a je nutno ho pŕi pŕaci dodrŕet. ZejmĚna ćlĚnek 3. „BezpečnostnĚ pŕĚkazy“.

DŮLEŕITĚ UPOZORNĚNĚ:

Aby se zabŕnĚlo poruchĚm nebo poškozenĚm, dodrŕujte bezpodmĚnĚnĚ tyto body:

1. Pŕed pŕvnĚm uvedenĚm do provozu stroj dŮkladnĚ oćištĚte a pak naolejujte.
2. Zkontrolujte, zda sĚtĚvĚ napĚtĚ souhlasĚ s napĚtĚm uvedenĚm na vŕkonovĚm ŕtĚtku motoru. NesouhlasĚ-li, neuvĚdĚjte stroj do provozu v ŕĚdnĚm pŕĚpadĚ.
3. Za chodu stroje se musĚ rućnĚ kolo otĚćet smĚrem k obsluze; není-li tomu tak, motor pŕepŕlujte.
4. V pŕvnĚch dvou tŕdnech nepŕĚkroćujte 3/4 maximĚlnĚ rychlosti stroje.
5. Pŕed vyjĚmĚnĚm ŕĚtĚho dĚla nastavte nitovou pĚku vŕdy do jejĚ nejvŕšĚjĚ polohy.

BezpečnostnĚ pokyny:

1. Stroj smĚ bŕt pouŕĚvĚnĚ jen podle svĚho urćenĚ. Pŕi ůpravĚ na jinĚ provedenĚ je nutno dodrŕet všĚchna platnĚ bezpečnostnĚ ustanovenĚ.
2. Provoz stroje bez ochrannĚch zaŕĚzenĚ, jimiŕ byl vybaven z vŕrobnĚho zĚvodu, nĚnĚ dovolen.
3. Stroj smĚ zapnout a s nĚm pŕacovat jen nĚlĚŕitĚ poućenĚ osoba (obsluha).
4. Pŕi vĚmĚnĚ ŕicĚch nĚstrojŮ, jako napŕ. jehly, pŕĚtlaćnĚ patky, stehovĚ desky, podavaće a cĚvky, pŕi opušĚtĚnĚm pŕacovišĚtĚ a pŕi ůdrŕbĚrŕskĚch pŕacĚch musĚ bŕt stroj nejprve vypnut hlavnĚm vypĚnaćem nebo odpojenĚm od sĚtĚ.
5. Pŕace na elektroinstalaci smĚjĚ bŕt provĚdĚny jen odbornĚky-elektrotechnĚky nebo nĚlĚŕitĚ poućenĚmĚ osobami.

3) UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU

Aby se předešlo poruchám, nebo poškození stroje, je nutno dbát následujících pokynů :
 vyčistěte stroj od konzervačních prostředků kápněte do chapače 1-2 kapky oleje, sejměte čelní kryt a
 promažte olejem oka ojnice jehelní tyče a kloub niťové páky.
 nechte odborníka přezkoušet, zda elektrická instalace stroje je v pořádku včetně příslušného napětí
 el.proudu pro motor a dbejte, aby se po zapojení elektromotoru ruční kolo stroje otáčelo směrem k
 obsluze (dle šipky). V prvních dvou týdnech nevyužívejte plnou rychlost stroje, šijte pouze asi na 3/4
 maximální rychlosti.

POZOR !

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

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

Dbejte obecně platných bezpečnostních předpisů..

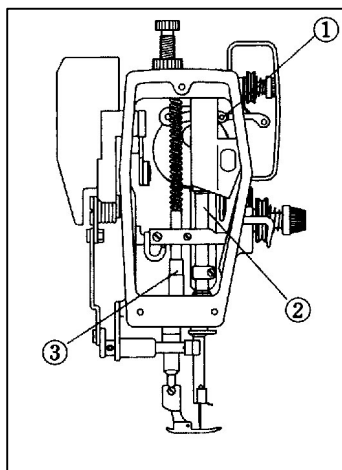
Při práci na stroji buďte mimořádně opatrní v blízkosti jehly, stříhacích nožů, niťové páky a přítlačných elementů díla.

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

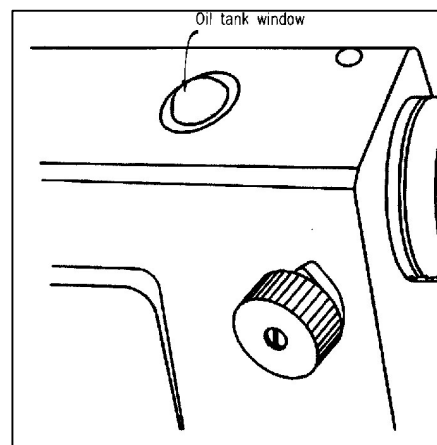
Při sklápění hlavy stroje do pracovní polohy uchopte hlavu oběma rukama tak, aby nemohlo dojít k úrazu mezi sklápěným strojem a deskou podstavce.

1. Před použitím

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



Obr.1

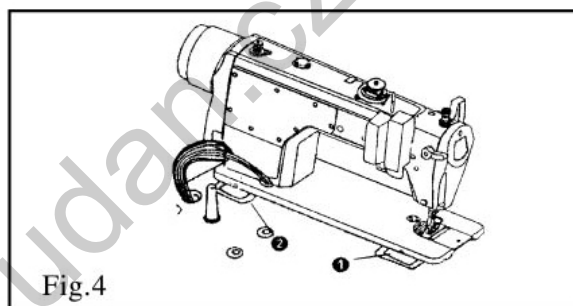
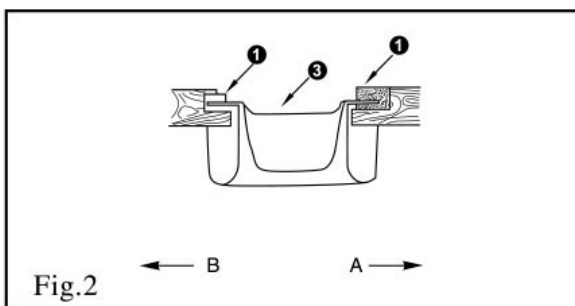
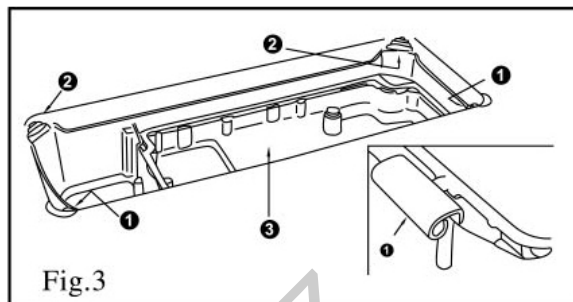
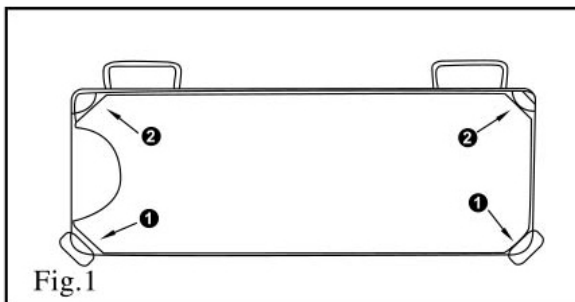


Obr.2

2. Montáž hlavy stroje

1) Montáž hlavy stroje

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



3. Mazání

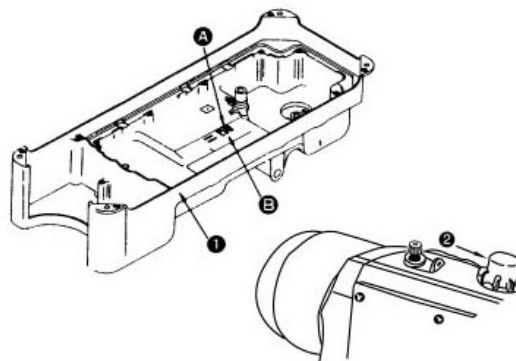
A) Vložení magnetického kroužku na odstranění kovových nečistot

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

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

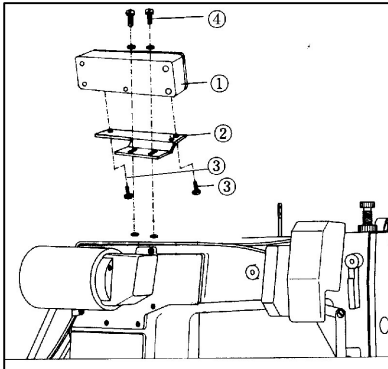
B) Naplnění olejové vany olejem

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

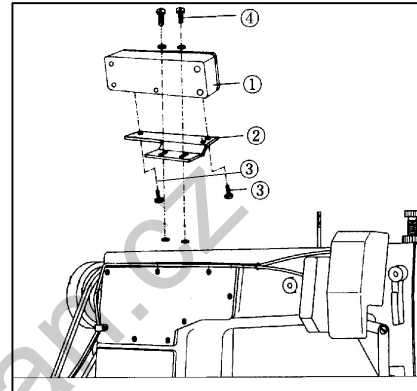


4. Montáž ovládacích prvků

- A. Montáž magnetu automatického zdvihu patky na hlavu stroje
 montáž magnetu automatického zdvihu patky na hlavu stroje provedte pomocí 5-ti šroubů (4) na zadní stranu hlavy stroje. (obr.6)
- B. Montáž zadního krytu
 montáž zadního krytu hlavy stroje, v případě manuálně ovládaného zdvihu patky kolení pákou provedte pomocí tří šroubů (4) na zadní stranu hlavy stroje (obr.6)
- C. montáž ovládacího panelu
 čtyřmi šrouby (3) připevněte držák k ovládacímu panelu. Tuto sestavu potom připevněte na hlavu stroje dvěma šrouby (4), do předem předvrtaných otvorů. (obr.6,7)



Obr.6

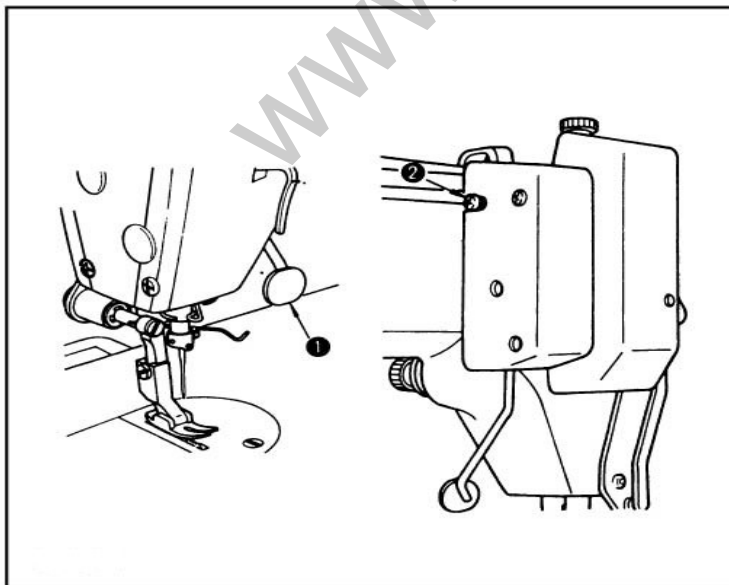


Obr.7

5. Funkce zpátkovacího tlačítka

V průběhu šití stlačte zpátkovací tlačítko. Tím dojde ke zpětnému šití. V případě sešlápnutí pedálu stroje až po stlačení zpátkovacího tlačítka, začne stroj šít zpětným stehem. (obr.8)

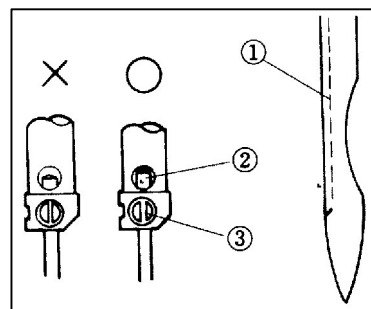
Obr. 8



4) NASTAVENÍ ŠICÍHO STROJE

1. Vložení jehly

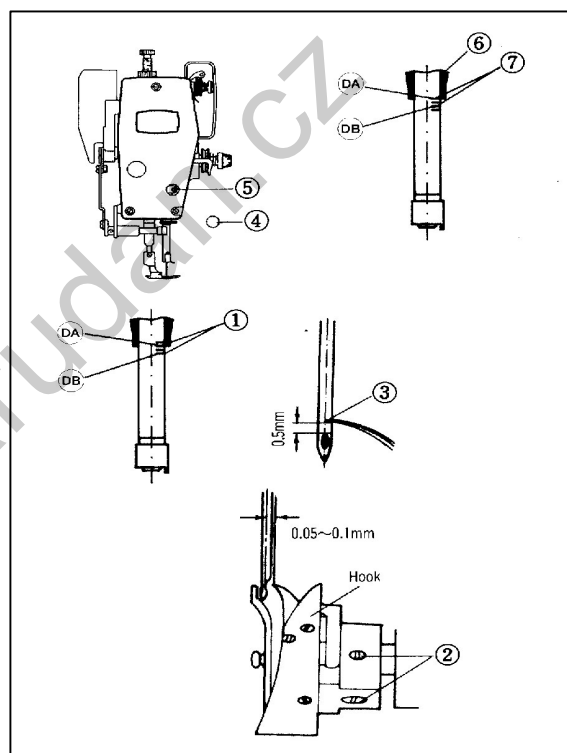
Vložte jehlu (1) do otvoru v jehelní tyči drážkou umístěnou vlevo. Jehlu zatlačte co nejvíce do horní polohy. Nakonec dotáhněte šroub (3). (obr.9)



Obr.9

2. Nastavení výšky jehelní tyče

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



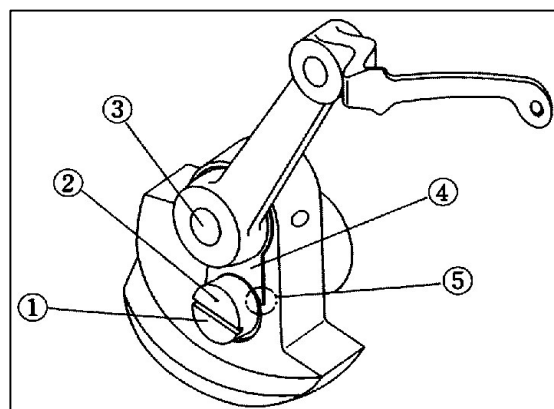
Obr.10

3. Nastavení zacházky chapače

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

4. Nastavení mazání nit'ové páky

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

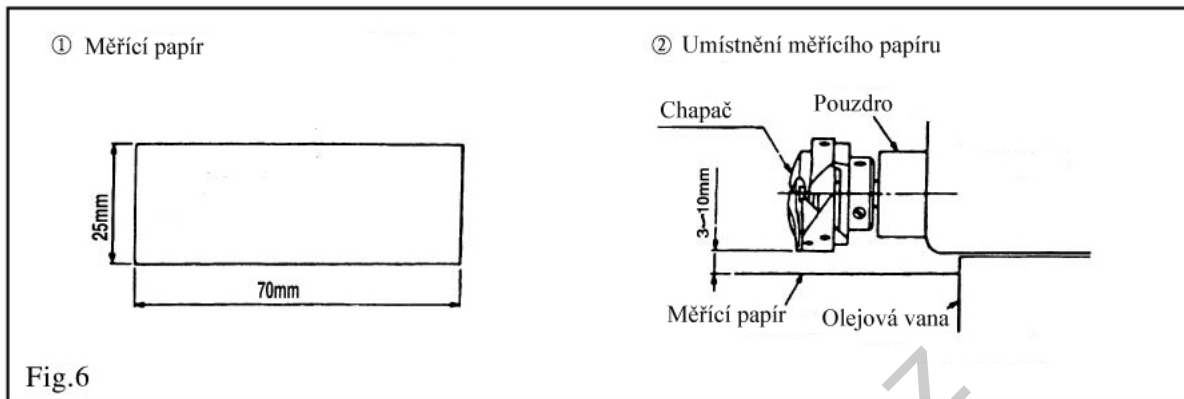


Obr.11

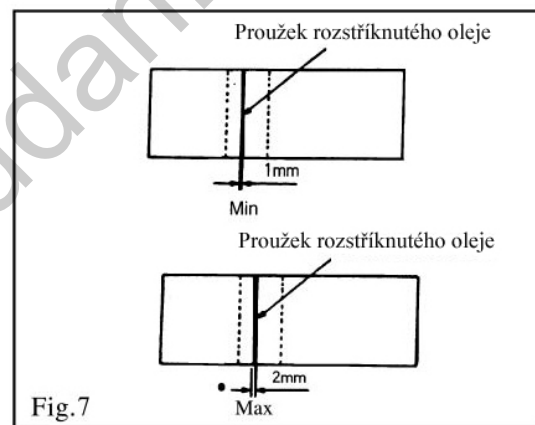
5. Nastavení mazání chapače

A. Ověření množství dodávaného oleje

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

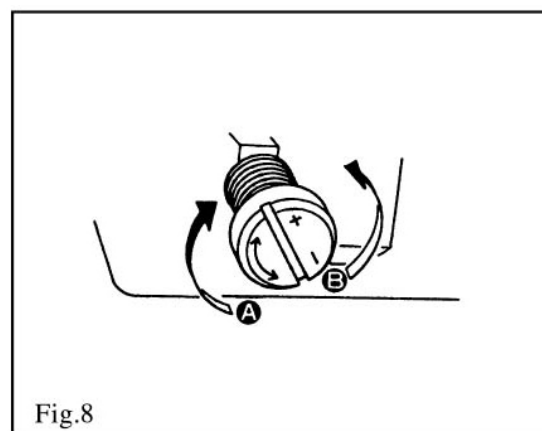


- b) Pro přesné nastavení dodávaného oleje proveďte výše uvedenou kontrolu třikrát. Až poté proveďte nastavení množství dodávaného oleje otáčením šroubu (1). (jestliže je množství oleje příliš malé, může dojít k zadření chapače, a tím k poškození stroje. V případě velkého množství oleje může dojít k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



B. Nastavení množství dodávaného oleje

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



6. Nastavení pozice jehly při zastavení stroje

1. Pozice jehly po odstřihu.

Zapněte stroj a zastavte jej v okamžiku, kdy je jehla v nejvyšší poloze. Vzdálenost mezi horní plochou podavače a špičkou jehly je u středně silných materiálů 10-12 mm (červená značka A na stroji je zároveň s červenou značkou B na snímači) a u těžkých materiálů 10-14 mm (červená značka A na stroji je zároveň se značkou E na snímači). Obr. 13

Pokud chcete měnit pozici jehly, povolte dva šrouby (číslo 1 na prostředním obrázku).

a) Pokud šrouby posunete na pozici C, jehelní tyč (jehla) se zastaví v nejvyšší poloze. Obr. 13

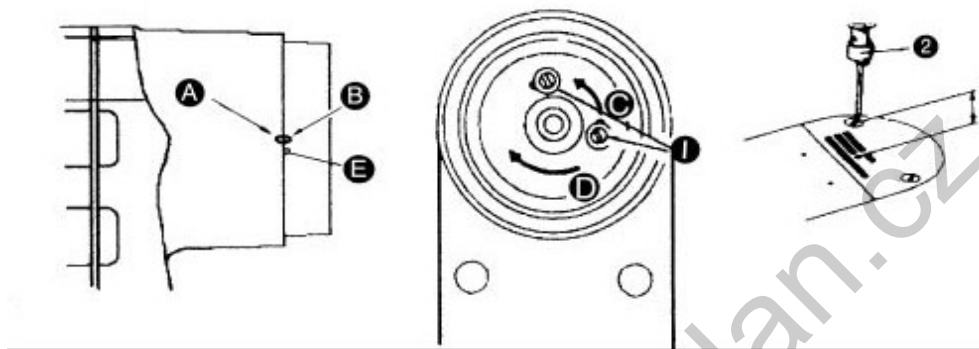
b) Pokud šrouby posunete na pozici D, jehelní tyč (jehla) zastaví v nejnižší poloze. Obr. 13

Poznámka:

Když povolíte šrouby, nenastavujte stroj,

2. Nastavení pozice jehly.

Doporučení: Nenastavujte tuto pozici jehly při zastavení.

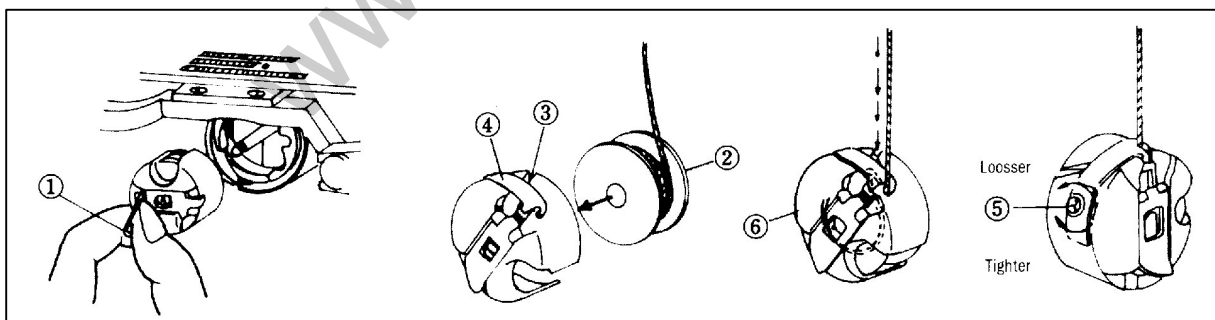


Obr. 13

7. Navlečení spodní nitě

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

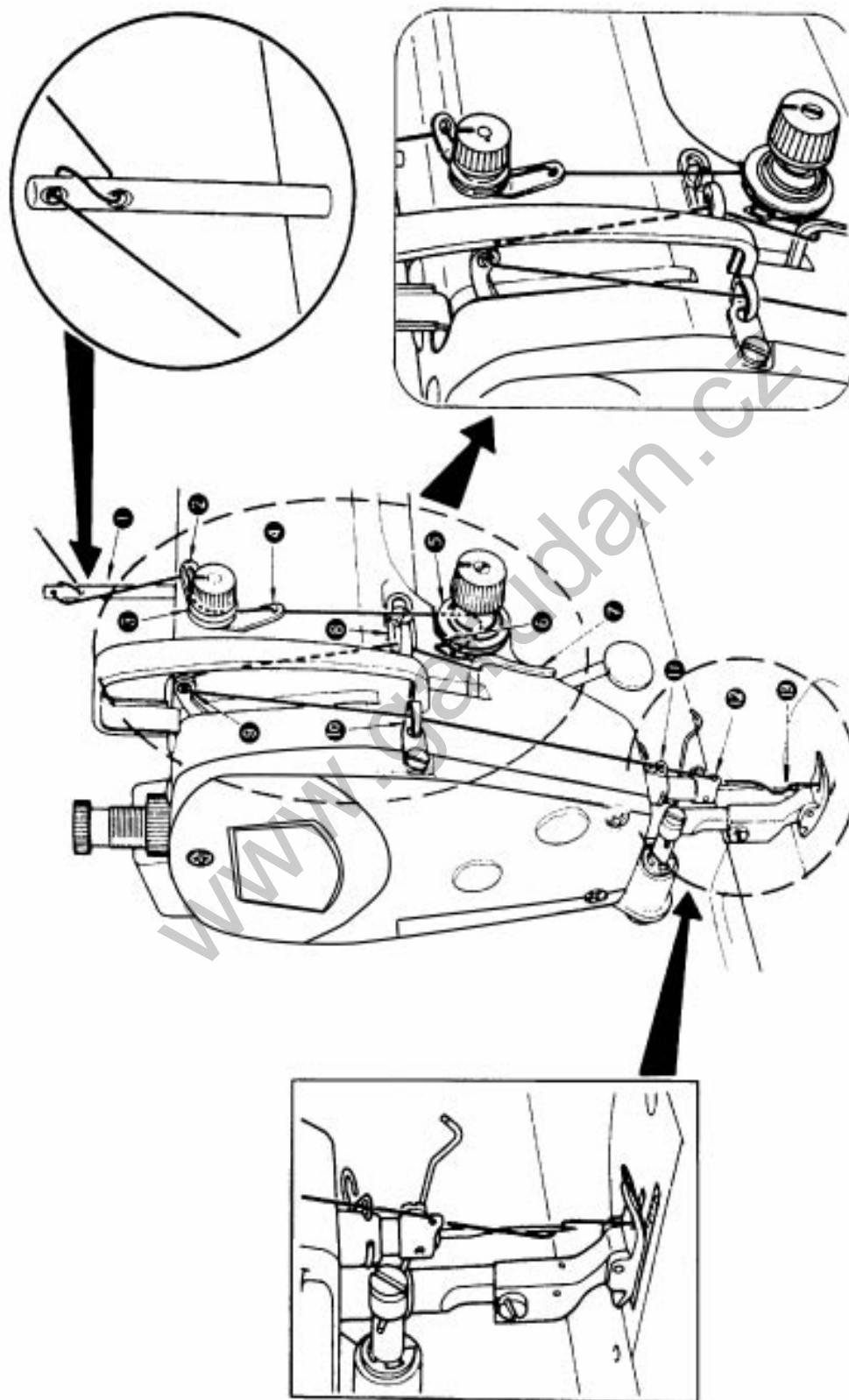
B. Po odehnutí držáku pouzdra (1) vložte cívku do chapače. Při vyjímání držák nejprve vyklopte a poté pouzdro vyjměte. (obr.14)



Obr.14

8. Navlečení horní nitě

Při navlékání horní nitě postupujte podle obrázku č. 15 .

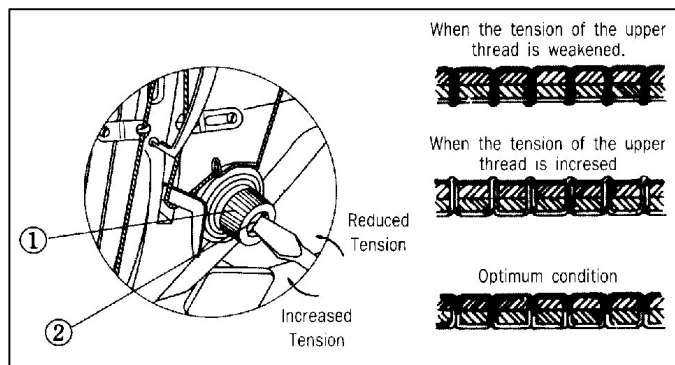


Obr.15

9. Nastavení napětí horní nitě

A. Hlavní nastavení

Nastavení napětí proveďte v závislosti na šitém materiálu. Otáčením matice (1) ve směru pohybu hodinových ručiček se napětí horní nitě zvyšuje. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se napětí snižuje. (obr.16)



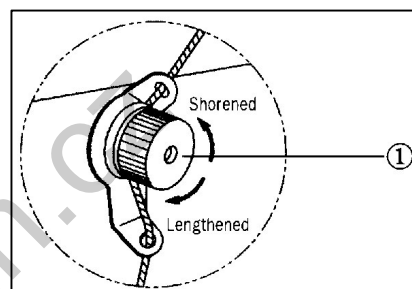
Obr.16

B. Nastavení vyrovnávací pružiny napětí nití

Otáčením šroubu (2) ve směru pohybu hodinových ručiček se napětí pružiny zvyšuje. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se napětí snižuje. (obr.16)

C. Nastavení pomocného napínače

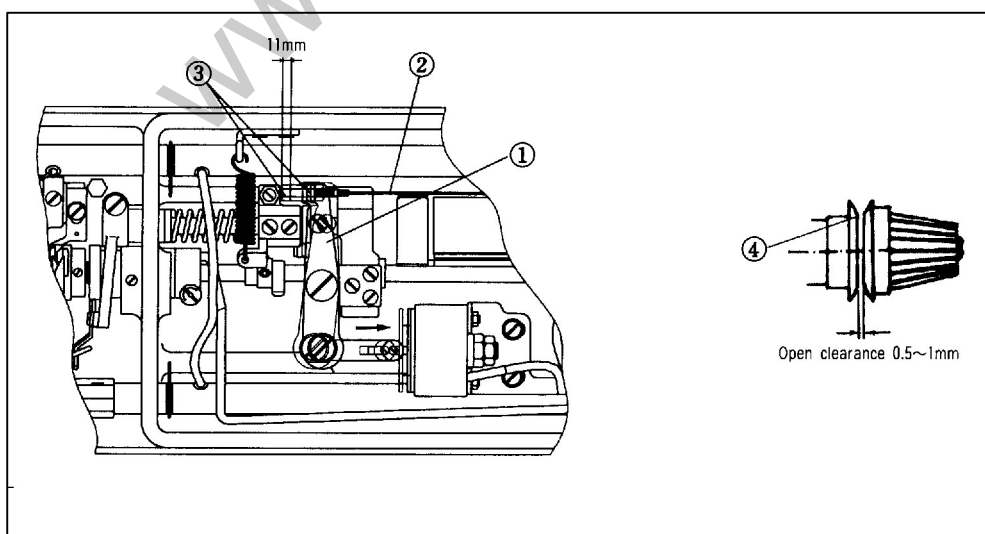
Otáčením šroubu (1) ve směru pohybu hodinových ručiček se zkracuje délka konce nitě po odstříhu nití. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se délka prodlužuje. (obr.17) Optimální délka konce nitě je 30mm - 40mm.



Obr.17

D. Nastavení otevření napínače

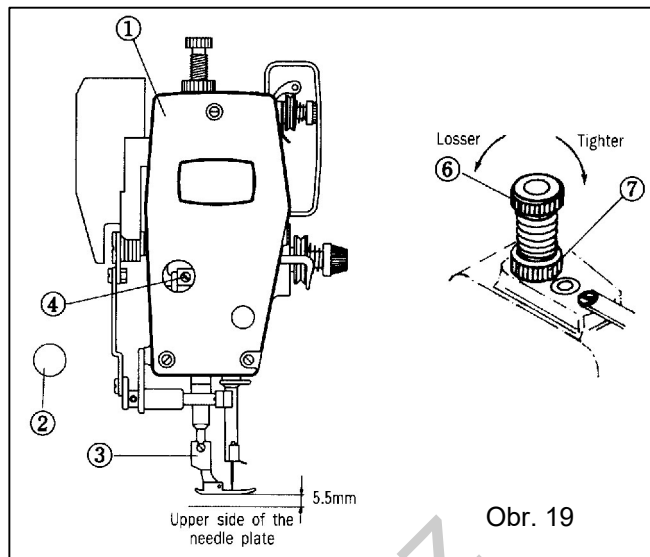
Napínač nití je ovládán pohybem magnetu odstříhu nití. Jak můžete vidět na obr. 40, zdvih můžete nastavit posunutím lanka (2) připojenému k páce (1). Povolte matice (3). Poté posuňte lanko (2) vlevo a utáhněte matice (3). Tím zvětšíte povolení uvolňovače. Posunutím lanka vpravo se povolení zmenší. Zkontrolujte, zda mezera mezi otevřenými disky (4) je 0,5mm - 1,0mm. Při zavřeném stavu se disky musí dotýkat. Zdvih páky (1) je 5,0mm. Nastavte uvolňovač nití tak, aby při zdvihu páky (1) do 2,0mm byly disky u sebe, a začaly se otevírat až po zdvihu 2,0mm - 5,0mm. (obr.18)



Obr.18

10. Nastavení přítlaku a výšky zdvihu přítlačné patky

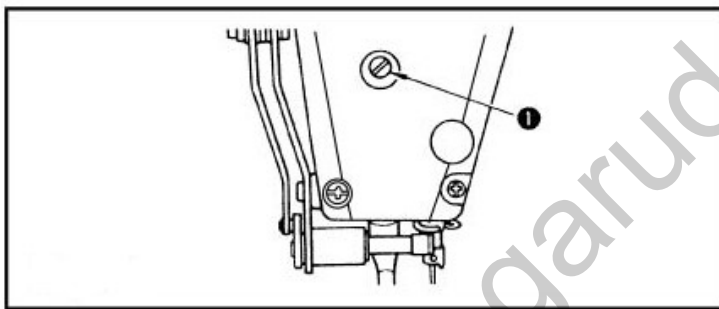
A. Jak je uvedeno na obr. 19, odstraňte pryžový kryt (2) z čelního krytu (1). Poté spusťte patku (3) na stehovou desku. Povolte šroub (4) a nastavte požadovanou výšku. Zdvihem držáku přítlačné tyče výška patky roste. Ručně zvedněte patku pákou (5), abyste nastavili 5,5mm vzdálenost mezi dolní hranou patky a povrchem stehové desky.



Obr. 19

B. Otáčením šroubu (6) ve směru pohybu hodinových ručiček přítlak patky roste, a naopak, otáčením šroubu proti směru pohybu hodinových ručiček přítlak patky klesá. Po nastavení dotáhněte matici (1). (obr.19)

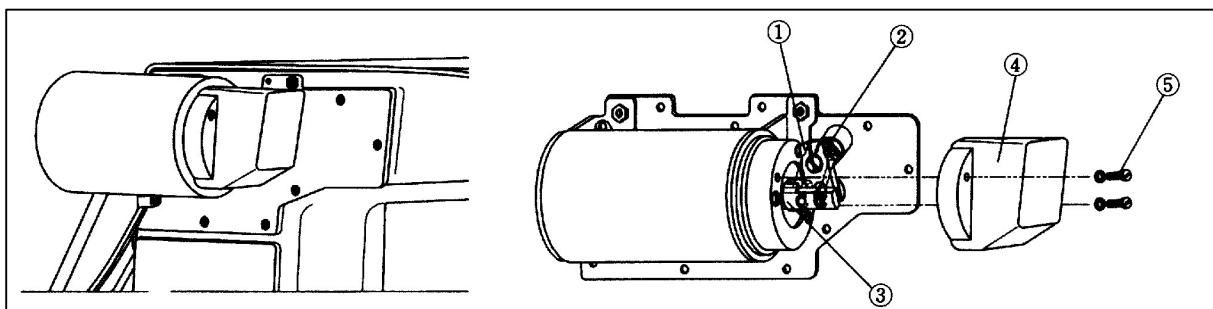
C. Povolte šroub (1) a nastavte výšku nebo úhel patky. Po nastavení šroub opět pečlivě utáhněte (obr. 19a)



Obr. 19a

11. Nastavení mechanismu automatického zdvihu patky

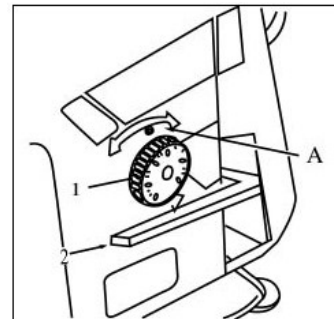
Magnet automatického zdvihu patky je připevněn na zadní stranu hlavy stroje. Zdvih patky můžete nastavit pákou (1). Nejdříve povolte šrouby (5) a odstraňte kryt (4). Po povolení šroubu (2) posuňte táhlo (3) vlevo a šroub (2) dotáhněte. Zdvih patky se tímto zmenší. Po povolení šroubu (2) posuňte táhlo (3) vpravo a šroub (2) dotáhněte. Zdvih patky se tímto zvětší. Nakonec nasadte kryt (4) a našroubuje šrouby (5). (Od dodavatele je nastavení zdvihu patky 13mm). Obr.20



Obr.20

12. Nastavení délky stehu

Regulátor délky stehu na obr. 21 ukazuje délku stehu v mm. Otáčením kola ve směru, nebo proti směru, pohybu hodinových ručiček se délka stehu zvětšuje nebo zmenšuje.

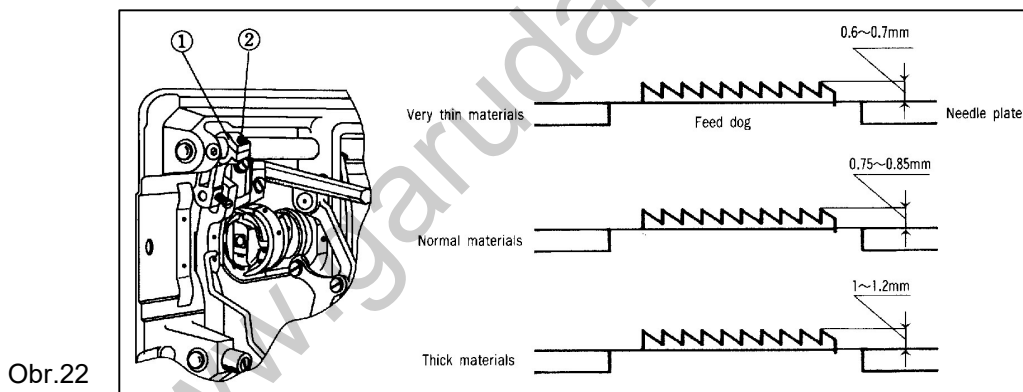


Obr.21

13. Nastavení podavače

A. Nastavení výšky podavače

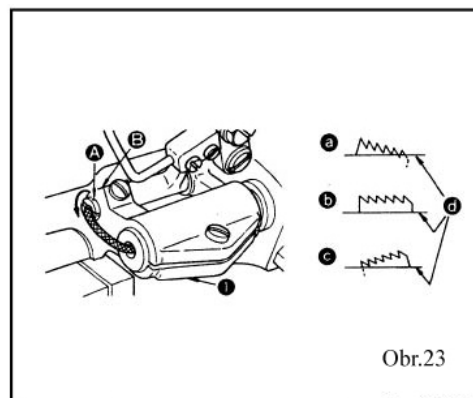
Po povolení šroubu (2), a otáčením objímky (1) můžete nastavit výšku podavače. Když je nastavena maximální délka stehu a podavač je v nejvyšší poloze, standardní výška od povrchu stehové desky k horní straně podavače je 0,6mm - 0,7mm pro jemné materiály, 0,75mm - 0,85mm pro střední, a 1,0mm - 1,2mm pro silné materiály. (obr.22)



Obr.22

B. Nastavení sklonu podavače

a) Sklon podavače se nastavuje otáčením výstředníku tělesa podavače (A) ve směru šipky pomocí šroubováku, po povolení šroubu (B). Otáčením ve směru, nebo proti směru, pohybu hodinových ručiček se sklon podavače zvyšuje, a nebo snižuje. (obr.23)

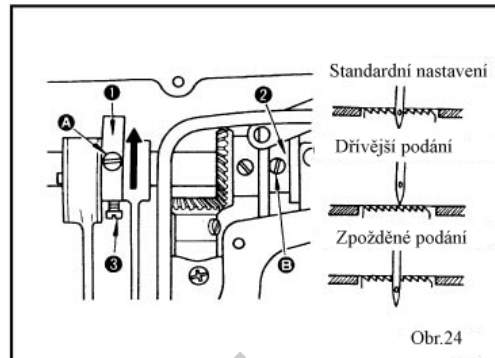


Obr.23

14. Nastavení podávacích vaček

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

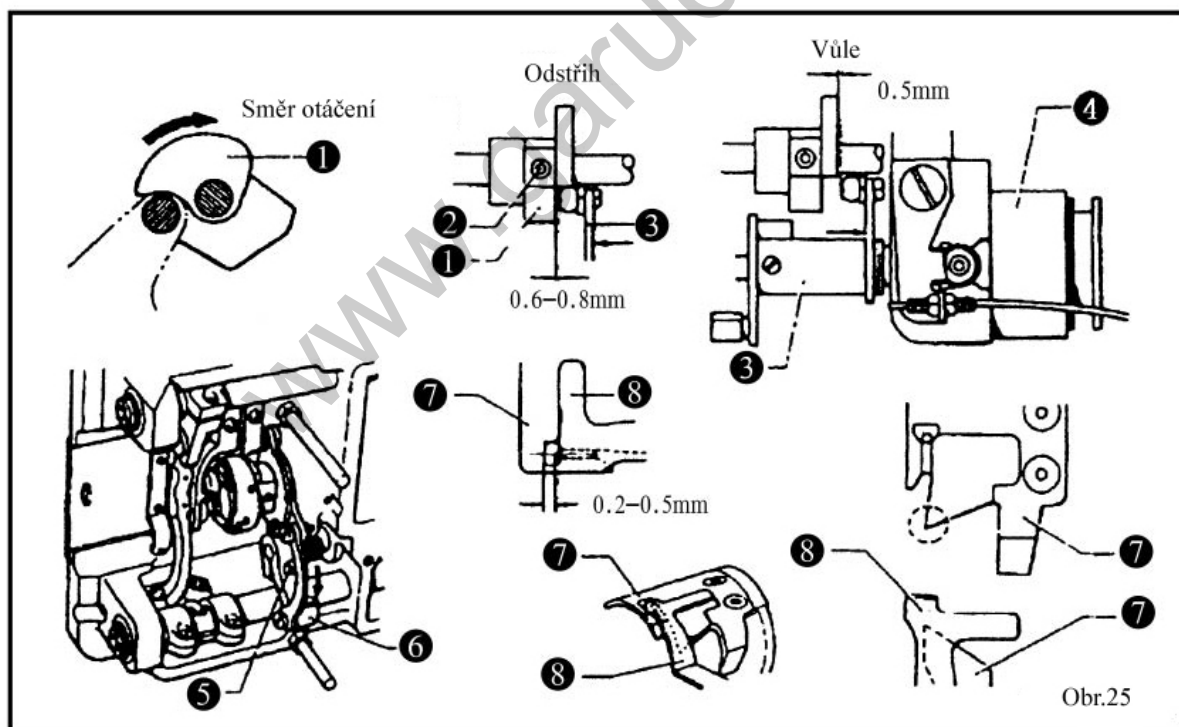
- Pro velmi pevné utažení nitě je třeba nastavit pomalejší pohyb podavače, než pohyb jehly. Proto povolte šrouby (3) otáčejte vačkou (1) proti směru šipky. Po nastavení dotáhněte šrouby.
- Abyste zabránili nežádoucímu řasení u některých materiálů, je třeba nastavit pomalejší pohyb podavače, než pohyb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



Obr.24

15. Nastavení odstříhu nití

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

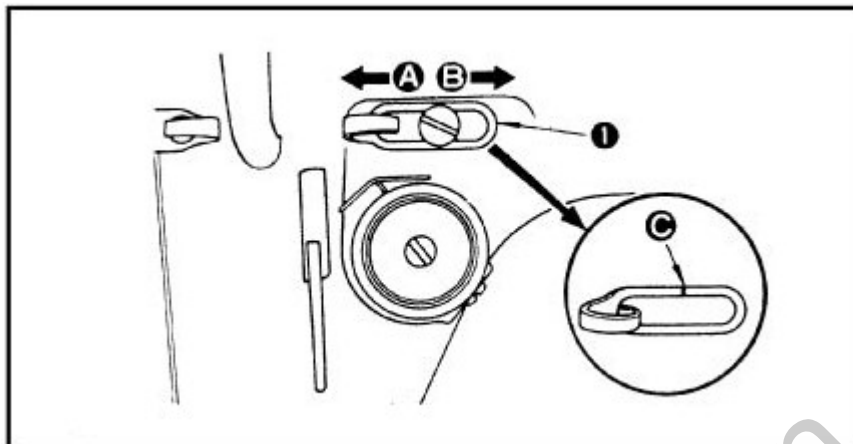


Obr.25

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

16. Nastavení vodiče nití

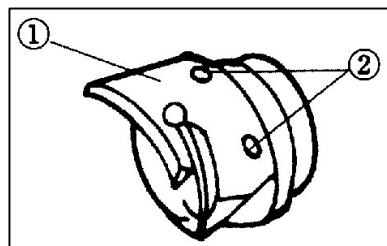
- Při šití silných materiálů povolte šroub a posuňte vodič nití doleva (ve směru A), čímž vzroste vytažení nitě (obr. 28)
- Při šití lehkých materiálů povolte šroub a posuňte vodič nití doprava (ve směru B), čímž se vytažení nitě zkrátí (obr. 28)
- Standardně je vodič umístěn uprostřed, značka na vodiči je souměrná se středem šroubu (pozice C, obr. 28).



Obr. 28

17. Výměna pohyblivého nože

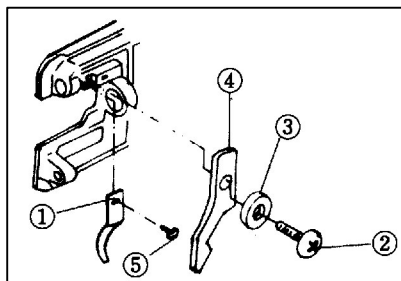
Otáčením ručního kola uveďte jehlu do horní úvratě. Odstraňte stehovou desku a dva šrouby (2). Nasadte nový nůž (1), dotáhněte šrouby (2) a stehovou desku. (obr.29)



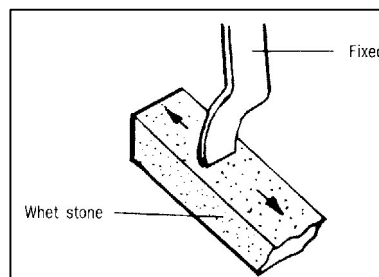
Obr.29

18. Výměna pevného nože

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



Obr.30



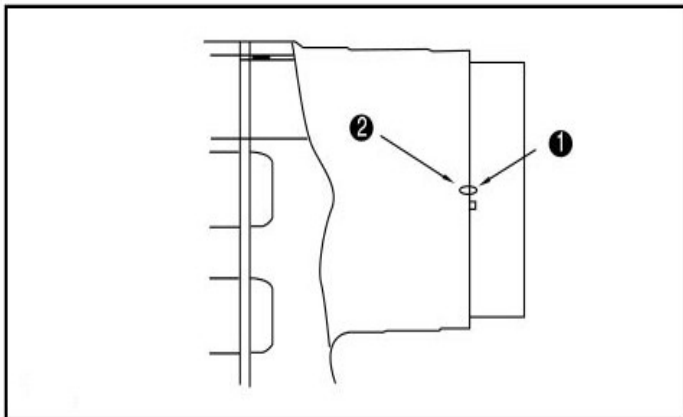
Obr.31

19. Nastavení odhazovače nití

1. Nastavení pozice odhazovače

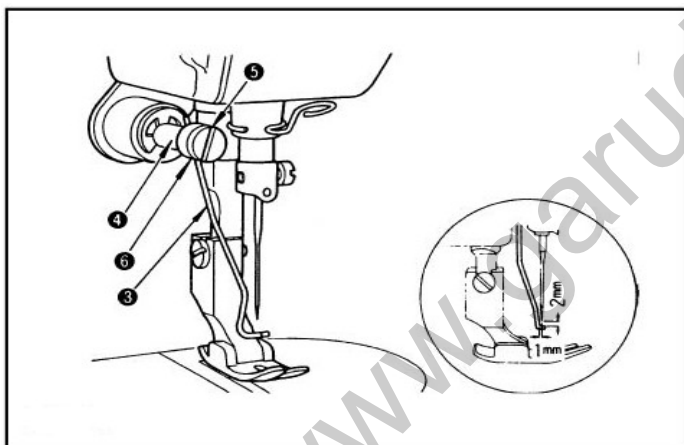
Nastavení pozice odhazovače závisí na síle šitého materiálu. Nastavení je následující:

a) Otočte kolem směrem k obsluze, tak aby bílá značka na kole (1) byla zároveň s červenou značkou na rameni (2). Obr. 34



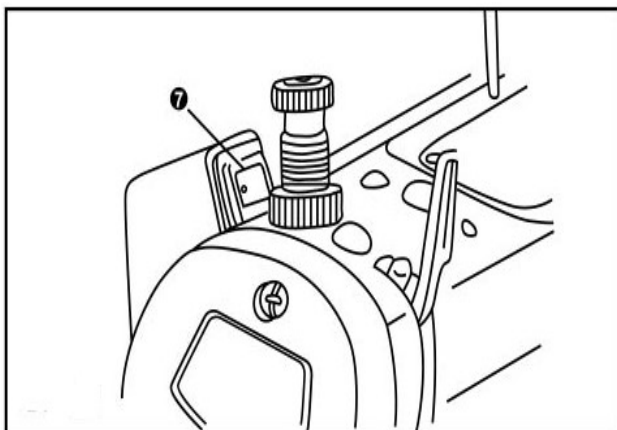
Obr. 34

b) Výšku odhazovače (3) nastavte dle obr. 35. Povolte šroub (5) a ustavte správnou výšku odhazovače (3) v kroužku (6). Utáhněte šroub (5)



Obr. 35

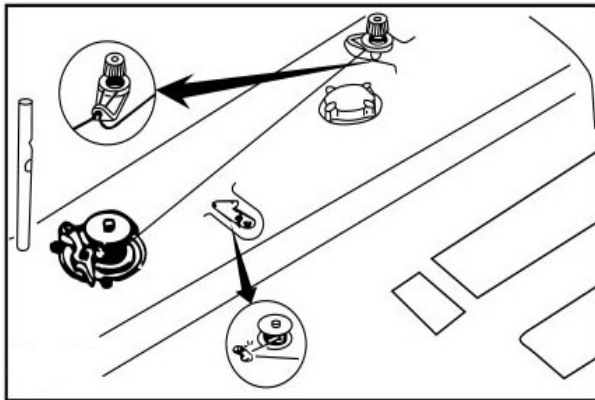
c) Pokud není odhoz nutný, vypněte jej. Obr. 36



Obr. 36

20. Navíjení cívky

Vložte cívku do navíječe a navíňte cívku tak, jak je znázorněno na obr. 37.



Obr. 37

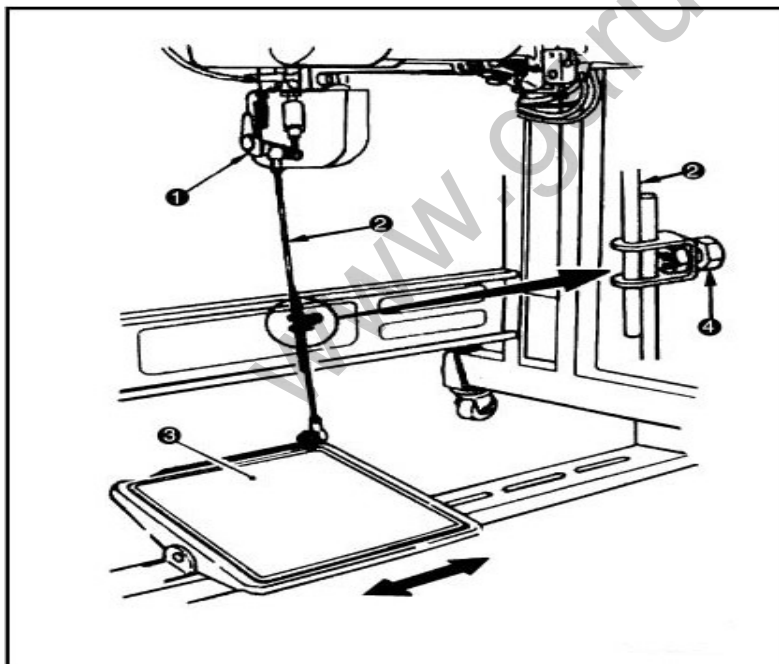
21. Nastavení pedálu

1. Instalace táhla motoru

Posuňte pedál (3) doprava nebo doleva, jak je znázorněno šipkami. Páka snímače rychlosti motoru (1) a táhlo (2) měly být kolmo vůči pedálu. Obr. 38

2. Nastavení úhlu pedálu

Sklon pedálu lze jednoduše nastavit pomocí změny délky táhla. Povolte nastavovací šroub (4) a nastavte požadovanou délku táhla. Obr. 38

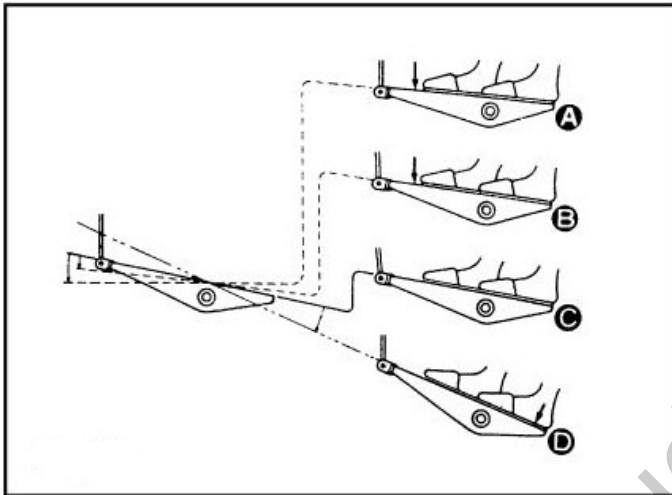


Obr. 38

22. Funkce pedálu

Pedál je ovládán následujícími čtyřmi kroky:

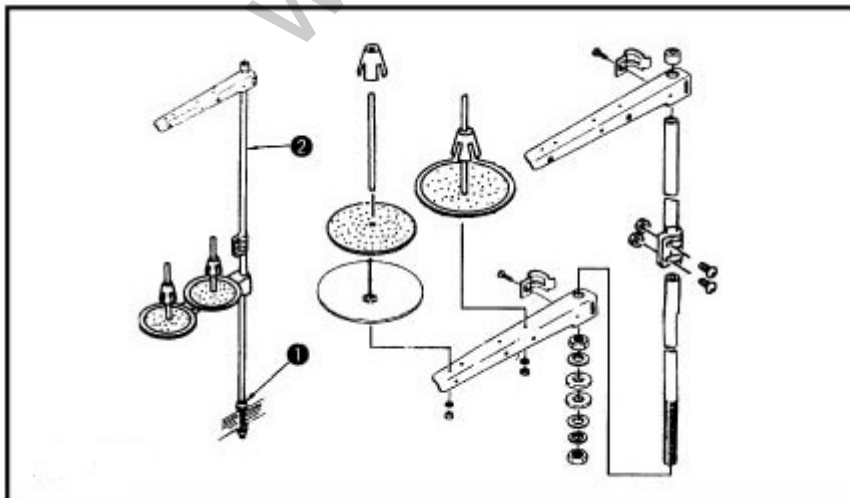
1. Pokud sešlápnete přední část pedálu lehce, stroj poběží s nízkými otáčkami (B).
2. Pokud sešlápnete přední část pedálu silně, stroj poběží s vysokými otáčkami (A).
3. Pokud vrátíte pedál do původní pozice, stroj se zastaví (C).
4. Pokud úplně sešlápnete zadní část pedálu, stroj vykoná odstřih nitě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



Obr. 39

23. Instalace nit'ového stojánu

1. Sestavte nit'ový stojánek a zasuňte jej do díry v pracovním stole.
2. Utáhněte šroub a tím stojan zafixujete k pracovnímu stolu (1). Obr. 41
3. Při horním vedení, použijte horní část stojanu (2). Obr.41



Obr. 41

5) POZNÁMKY

www.garudan.cz

www.garudan.cz

6. KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ

www.garudan.cz

www.garudan.cz

www.garudan.cz