

Návod k používání pro  
průmyslový šicí stroj

**GARUDAN**<sup>®</sup>

**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](mailto:info@anita.cz)

## **OBSAH**

<b><u>1) TECHNICKÉ PARAMETRY</u></b>	Str. 4
<b><u>2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ</u></b>	Str. 5
<b><u>3) UVEDENÍ DO PROVOZU</u></b>	
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
<b><u>4) NASTAVENÍ ŠICÍHO STROJE</u></b>	
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
<b><u>5) POZNÁMKY</u></b>	Str. 21
<b><u>6) KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ</u></b>	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

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

**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 činnosti, pro kterou je urĉen. JinĚ pouŕitĚ nĚnĚ pŕĚpustnĚ.
4. Na stroji musĚ bŕt dodrŕena všechna bezpečnostnĚ opatŕenĚ pŕed uvedenĚm do provozu nebo v provozu.
5. K zajištĚnĚ osobnĚ bezpečnosti se doporuĉuje pouŕĚvat pŕi pŕaci na stroji ochrannĚ brŕle.
6. Jsou-li na stroji provádĚny ůpravy nebo zmĚny, musĚ bŕt dodrŕeny bezpečnostnĚ pŕedpisy. ůpravy jsou provádĚny pouze na vlastnĚ zodpovĚdnost.
7. Pŕi nĚsledujĚcĚch pŕacĚch musĚ bŕt vypnut hlavnĚ vypĚnaĉ stroje nebo vytaŕena vidlice ze zĚsuvky elektrickĚho pŕoudu (pŕi pouŕitĚ mechanicky ovlĚdanĚch spojkovĚch motorŕ bez pojistky proti spuštĚnĚ stroje ŕlapadlem vyĉkejte, aŕ se motor zastavĚ):
  - 7.1. Pŕi navlĚkĚnĚ nĚtĚ do jehly (jehel), chapaĉe atd.
  - 7.2. Pŕi vĚmĚnĚ jehel, pŕĚtlaĉnĚ patky, stehovĚ desky, chapaĉe, cĚvky chapaĉe, podavaĉe, chrĚnĚiĉe jehly, chrĚnĚiĉe pŕstŕ, vodiĉe dĚla apod.
  - 7.3. Pŕi opuštĚnĚ pracovištĚ a pŕi ponechĚnĚ pracovištĚ bez dozoru.
  - 7.4. Pŕi ůdrŕbĚ stroje (pŕi ĉištĚnĚ).
8. Opravy, ůdrŕba a ůprava strojŕ smĚ bŕt provádĚny jen odbornĚkem nebo kvalifikovanou osobou. Pro opravy musĚ bŕt pouŕity jen nĚhradnĚ dĚly od vŕrobce stroje.
9. Pŕace na elektrickĚ instalaci stroje smĚ bŕt provádĚny elektromechanĚkem nebo pod ŕĚzenĚm a dozorem kvalifikovanou osobou.
10. Pŕace na ĉĚstĚch 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 zapoĉetĚm pŕacĚ.
12. Je odpovĚdnostĚ ůŕivatele, jestliŕe bezpečnostnĚ opatŕenĚ uvedenĚ v nĚvodu k obsluze nebudou dodrŕovĚna.
13. NedĚlnou souĉĚstĚ tohoto nĚvodu k pouŕĚvĚnĚ je nĚvod k pouŕĚvĚnĚ pŕĚslušnĚho pohonu a je nutno ho pŕi pŕaci dodrŕet. ZejmĚna ĉlĚnek 3. „BezpečnostnĚ pŕĚkazy“.

### **DŮLEŕITĚ UPOZORNĚNĚ:**

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

1. Pŕed pŕvnĚm uvedenĚm do provozu stroj dŕkladnĚ oĉistĚte a pak naolejujte.
2. Zkontrolujte, zda sĚtĚvĚ napĚtĚ souhlasĚ s napĚtĚm uvedenĚm na vŕkonovĚm ŕtĚtku motoru. NesouhlasĚ-li, neuvádĚjte stroj do provozu v ŕĚdnĚm pŕĚpadĚ.
3. Za chodu stroje se musĚ ruĉnĚ kolo otĚĉet smĚrem k obsluze; nĚnĚ-li tomu tak, motor pŕepŕlujte.
4. V pŕvnĚch dvou tŕdnech nepŕekroĉujte 3/4 maximĚlnĚ rychlosti stroje.
5. Pŕed vyjĚmĚnĚm ŕĚtĚho dĚla nastavte niťovou pĚku vŕdy do jejĚ nejvŕšĚj polohy.

### **BezpečnostnĚ pokyny:**

1. Stroj smĚ bŕt pouŕĚvĚnĚ jen podle svĚho urĉenĚ. Pŕi ůpravĚ na jinĚ provedenĚ je nutno dodrŕet všechna 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 pouĉenĚ osoba (obsluha).
4. Pŕi vĚmĚnĚ ŕicĚch nĚstrojŕ, jako napŕ. jehly, pŕĚtlaĉnĚ patky, stehovĚ desky, podavaĉe a cĚvky, pŕi opuštĚnĚ pracovištĚ a pŕi ůdrŕbĚrskĚch pŕacĚch musĚ bŕt stroj nejprve vypnut hlavnĚm vypĚnaĉem nebo odpojenĚm od sĚtĚ.
5. Pŕace na elektroinstalaci smĚjĚ bŕt provádĚny jen odbornĚky-elektrotechnĚky nebo nĚlĚŕitĚ pouĉenĚmi 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..

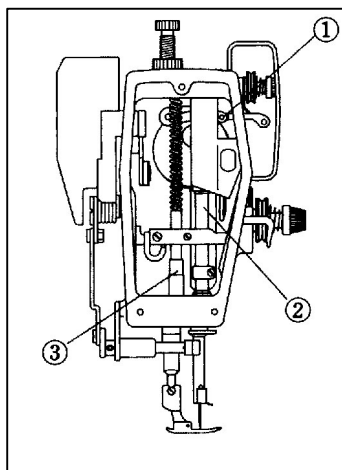
Při práci na stroji buďte mimořádně opatrní v blízkosti jehly, stříhacích nožů, niťové páky a přítlačných elementů díla.

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

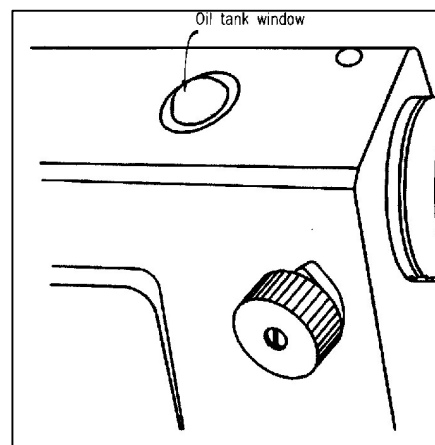
Při sklápění hlavy stroje do pracovní polohy uchopte hlavu oběma rukama tak, aby nemohlo dojít k úrazu mezi sklápěním strojem a deskou podstavce.

#### 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 prázdno 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

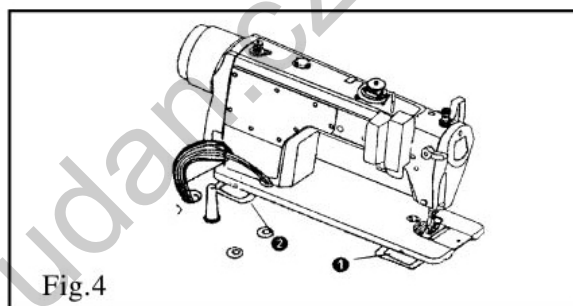
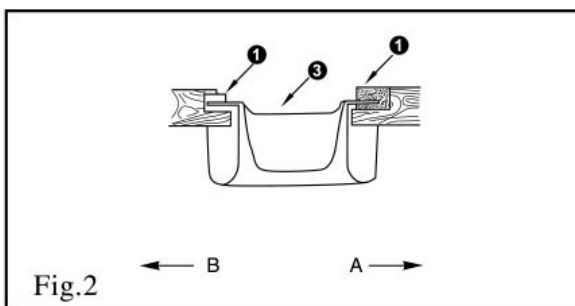
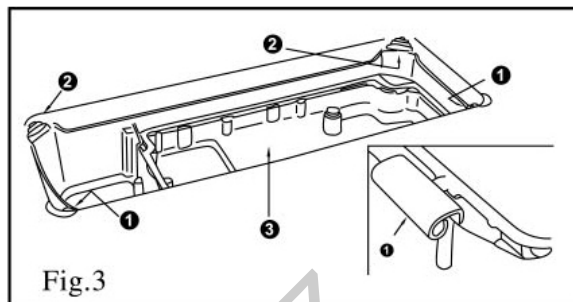
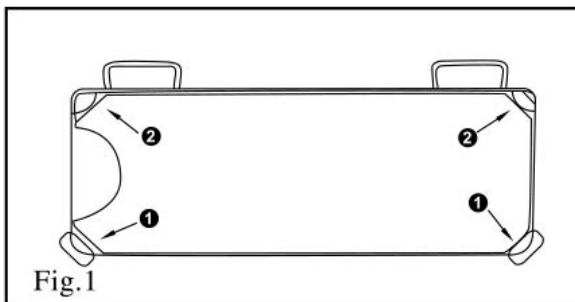


Obr.2

## 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

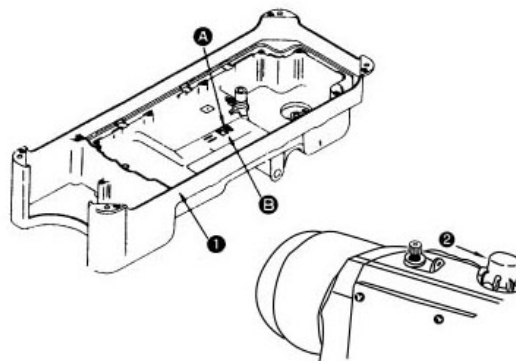
### A) Vložení magnetického kroužku na odstranění kovových nečistot

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!

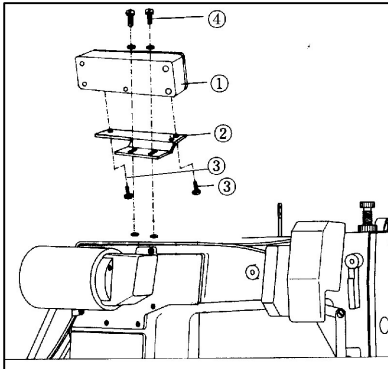
### B) Naplnění olejové vany olejem

- 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!

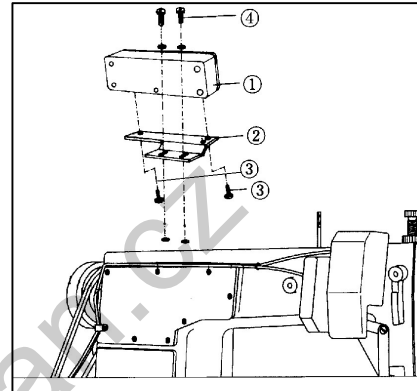


#### **4. Montáž ovládacích prvků**

- 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

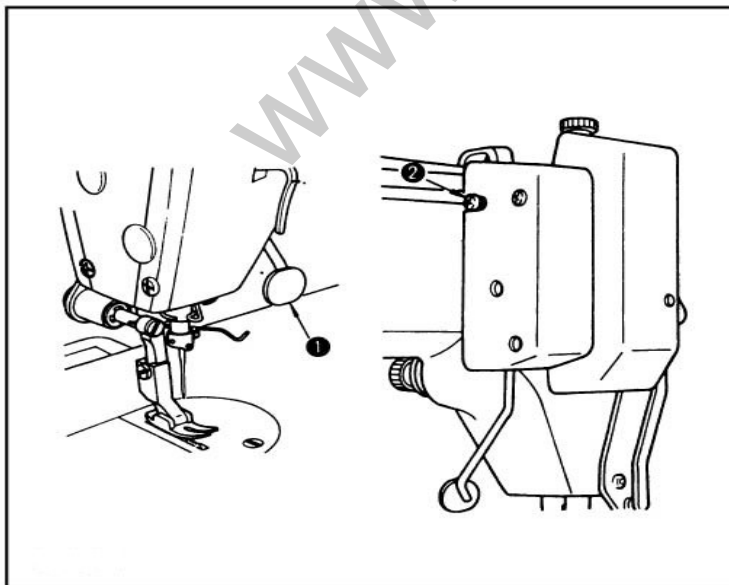


Obr.7

#### **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

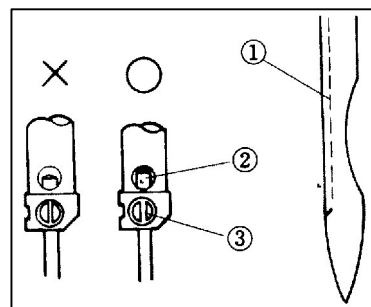




## 4) NASTAVENÍ ŠICÍHO STROJE

### 1. Vložení jehly

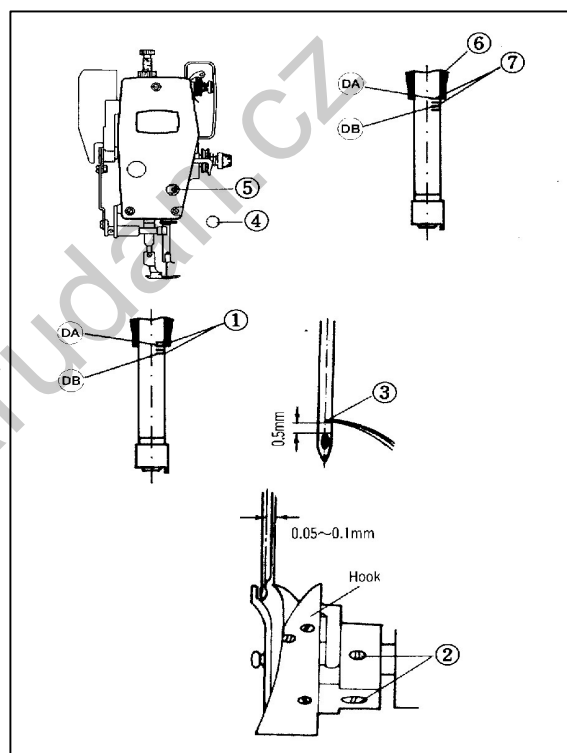
Vložte jehlu (1) do otvoru v jehelní tyči drážkou umístěnou vlevo. Jehlu zatlačte co nejvíce do horní polohy. Nakonec dotáhněte šroub (3). (obr.9)



Obr.9

### 2. Nastavení výšky jehelní tyče

Odstraňte pryžový kryt (4) z otvoru v čelní desce. Otáčením ručního kola uveďte jehelní tyč do horní úvratí. 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)



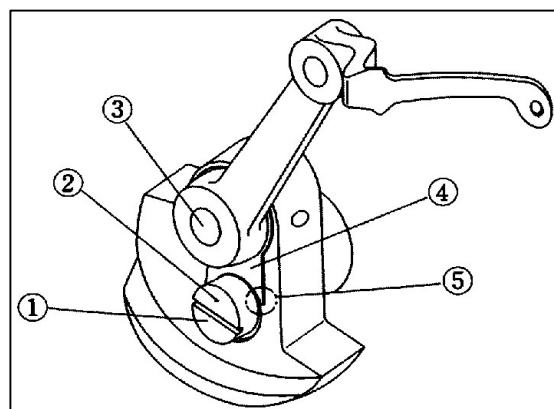
Obr.10

### 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)

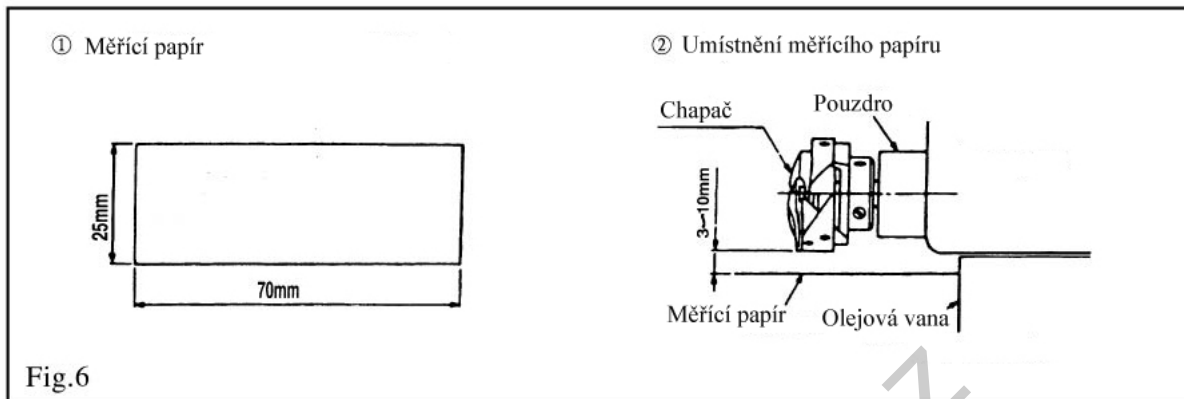


Obr.11

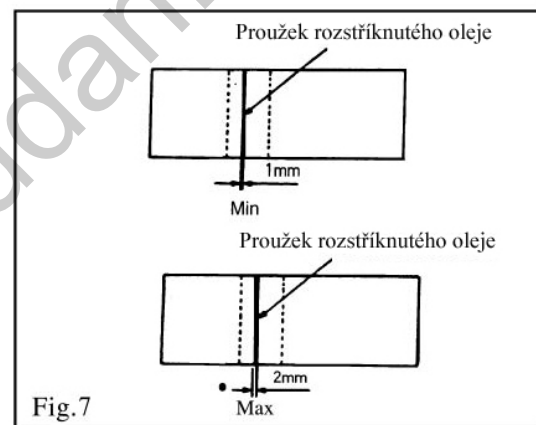
## 5. Nastavení mazání chapače

### 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.

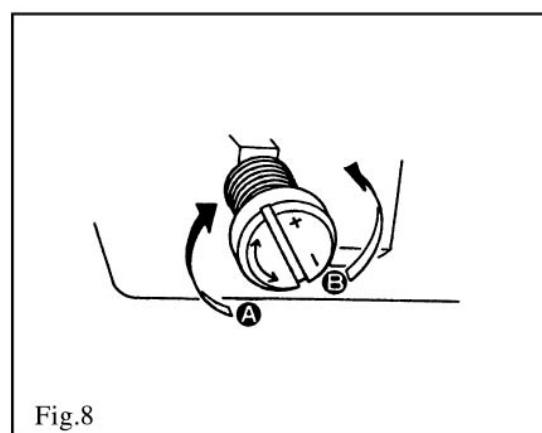


- b) Pro přesné nastavení dodávaného oleje proveďte výše uvedenou kontrolu třikrát. Až poté proveďte nastavení množství dodávaného oleje otáčením šroubu (1). (jestliže je množství oleje příliš malé, může dojít k zadření chapače, a tím k poškození stroje. V případě velkého množství oleje může dojít k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

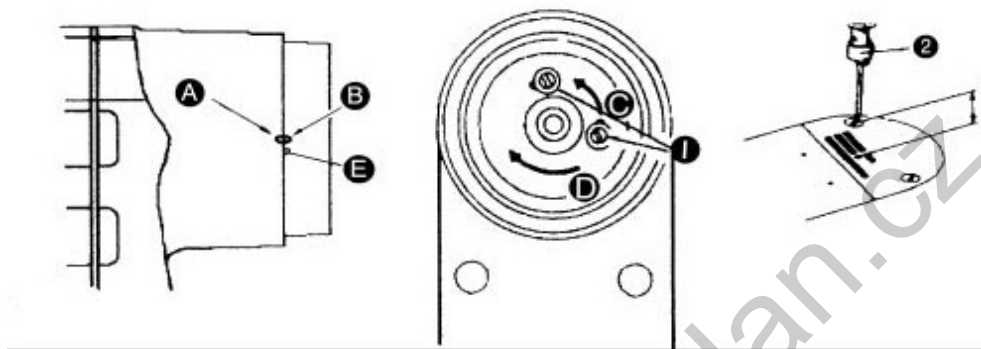
b) Pokud šrouby posunete na pozici D, jehelní tyč (jehla) zastaví v nejnižší poloze. Obr. 13

Poznámka:

Když povolíte šrouby, nenastavujte stroj,

### 2. Nastavení pozice jehly.

Doporučení: Nenastavujte tuto pozici jehly při zastavení.

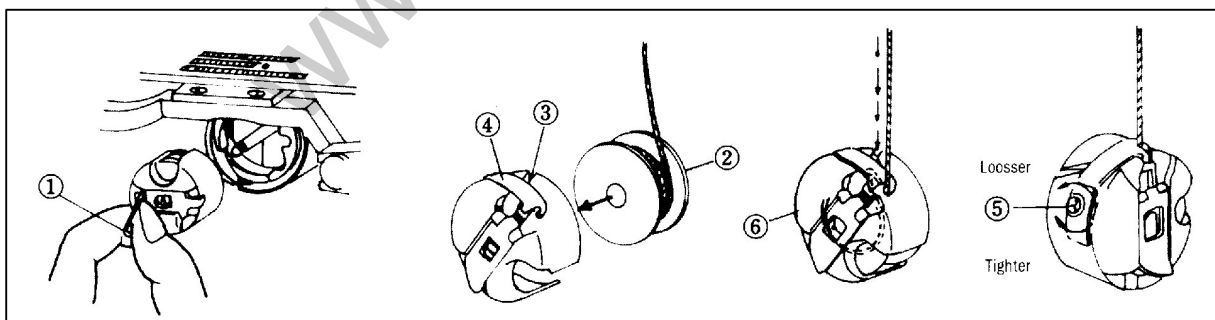


Obr. 13

## 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.

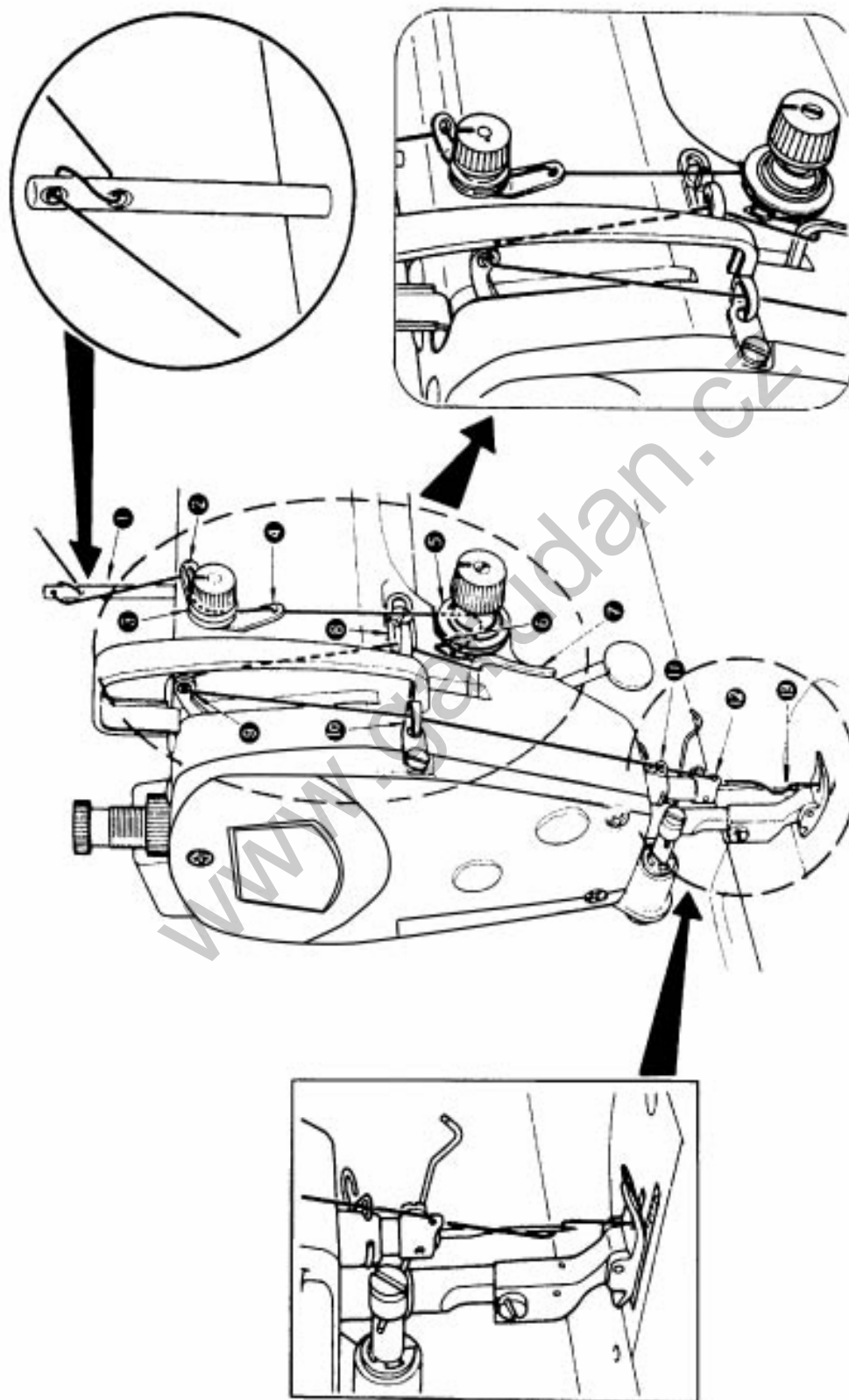
B. Po odehnutí držáku pouzdra (1) vložte cívku do chapače. Při vyjímání držák nejprve vyklopte a poté pouzdro vyjměte. (obr.14)



Obr.14

## 8. Navlečení horní nitě

Při navlékání horní nitě postupujte podle obrázku č. 15 .

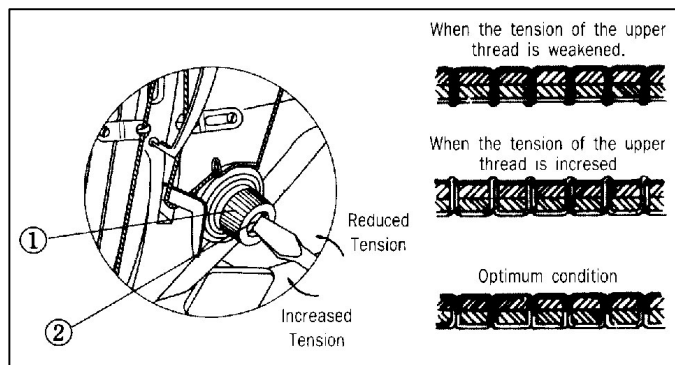


Obr.15

## 9. Nastavení napětí horní nitě

### A. Hlavní nastavení

Nastavení napětí provedte 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)



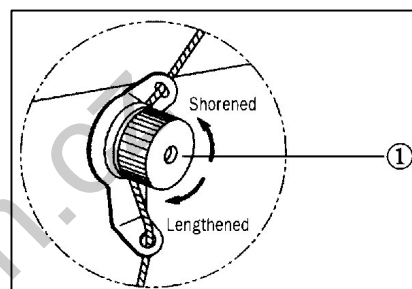
Obr.16

### 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

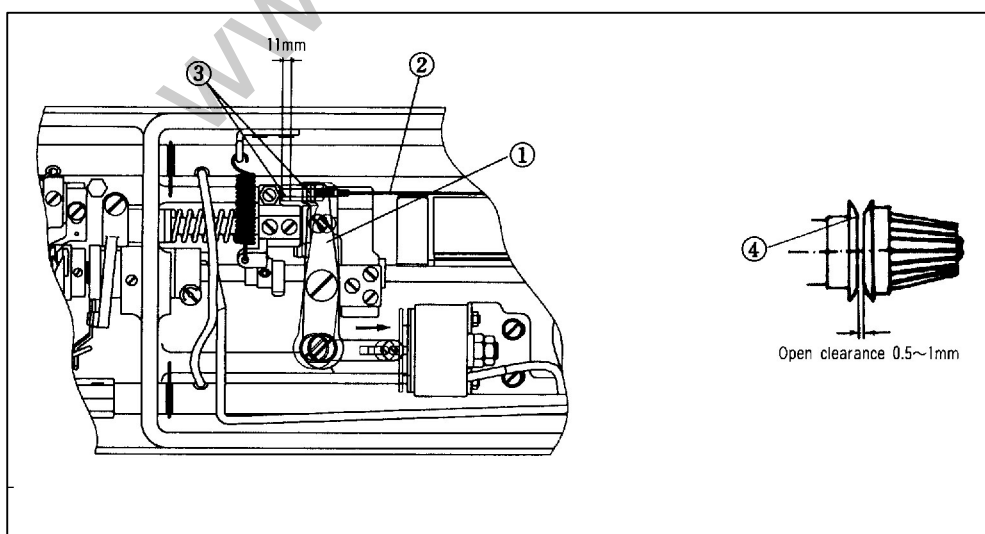
Otáčením šroubu (1) ve směru pohybu hodinových ručiček se zkracuje délka konce nitě po odstříhu nití. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se délka prodlužuje. (obr.17) Optimální délka konce nitě je 30mm - 40mm.



Obr.17

### D. Nastavení otevření napínače

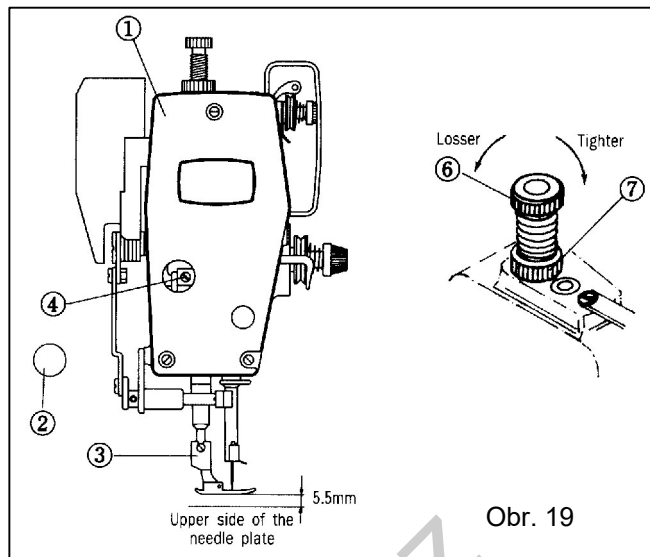
Napínač nití je ovládán pohybem magnetu odstříhu nití. Jak můžete vidět na obr. 40, zdvih můžete nastavit posunutím lanka (2) připojenému k páce (1). Povolte matice (3). Poté posuňte lanko (2) vlevo a utáhněte matice (3). Tím zvětšíte povolení uvolňovače. Posunutím lanka vpravo se povolení zmenší. Zkontrolujte, 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

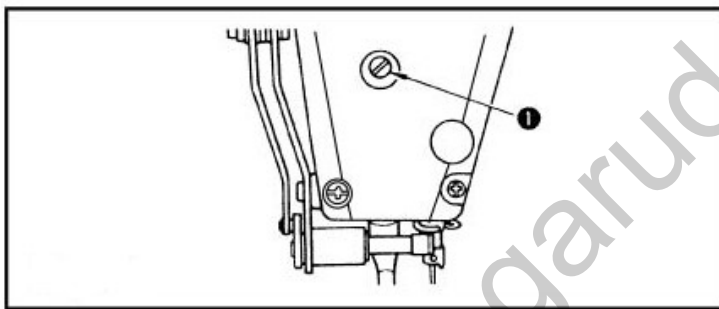
## 10. Nastavení přítlaku a výšky zdvihu přítlačné patky

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.



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)

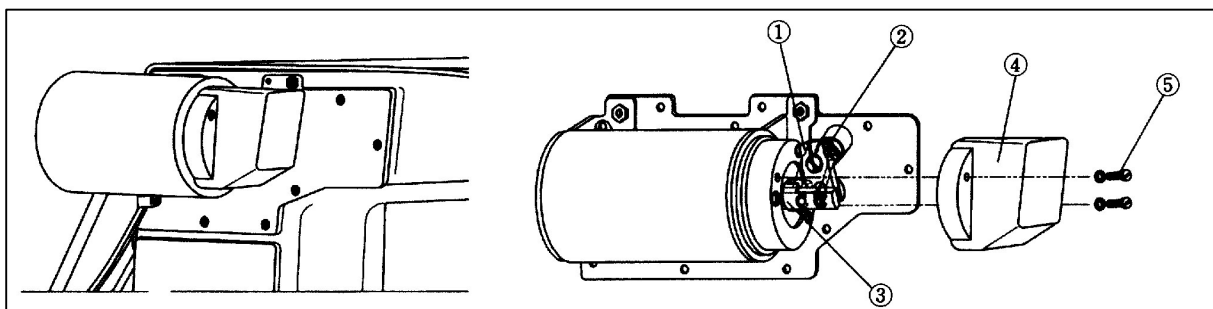
C. Povolte šroub (1) a nastavte výšku nebo úhel patky. Po nastavení šroub opět pečlivě utáhněte (obr. 19a)



Obr. 19a

## 11. Nastavení mechanismu automatického zdvihu patky

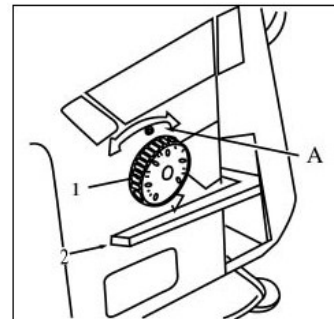
Magnet automatického zdvihu patky je připevněn na zadní stranu hlavy stroje. Zdvih patky můžete nastavit pákou (1). Nejdříve povolte šrouby (5) a odstraňte kryt (4). Po povolení šroubu (2) posuňte táhlo (3) vlevo a šroub (2) dotáhněte. Zdvih patky se tímto zmenší. Po povolení šroubu (2) posuňte táhlo (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.

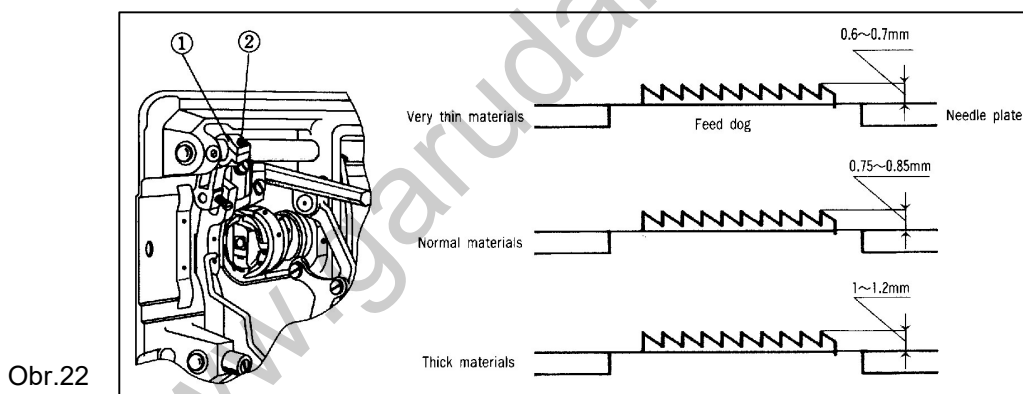


Obr.21

## 13. Nastavení podavače

### A. Nastavení výšky podavače

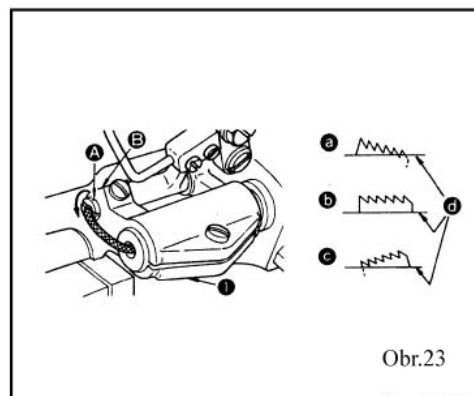
Po povolení šroubu (2), a otáčením objímky (1) můžete nastavit výšku podavače. Když je nastavena maximální délka stehu a podavač je v nejvyšší poloze, standardní výška od povrchu stehové desky k horní straně podavače je 0,6mm - 0,7mm pro jemné materiály, 0,75mm - 0,85mm pro střední, a 1,0mm - 1,2mm pro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

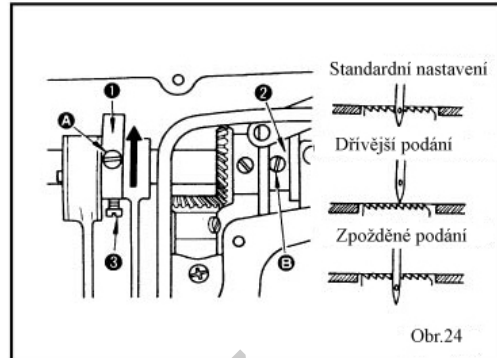


Obr.23

## 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.

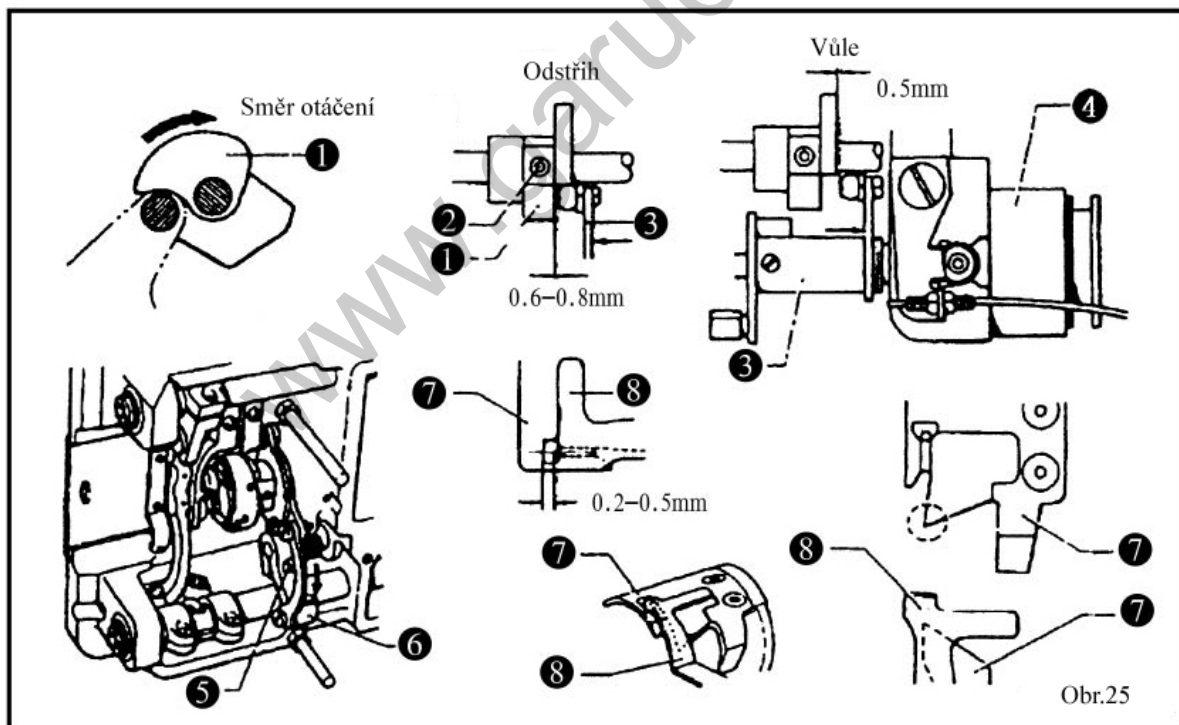
- Pro velmi pevné utažení nitě je třeba nastavit pomalejší pohyb podavače, než pohyb jehly. Proto povolte šrouby (3) otáčejte vačkou (1) proti směru šipky. Po nastavení dotáhněte šrouby.
- Abyste zabránili nežádoucímu řasení u některých materiálů, je třeba nastavit pomalejší pohyb podavače, než pohyb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



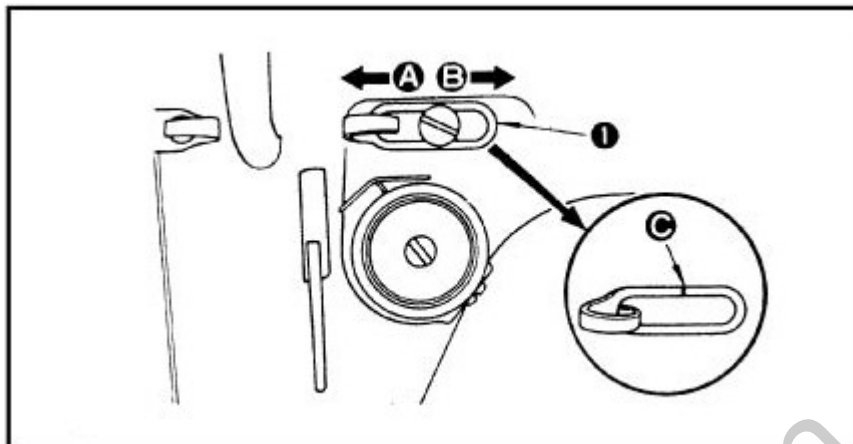
Obr.25

- 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 povolání šroubu (5) Po správném nastavení šroub (5) opět utáhněte.



## 16. Nastavení vodiče nití

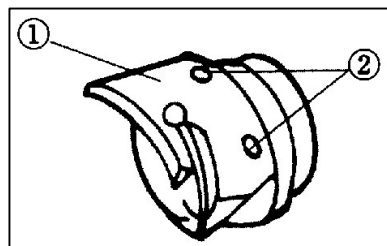
- Při šití silných materiálů povolte šroub a posuňte vodič nití doleva (ve směru A), čímž vzroste vytažení nitě (obr. 28)
- Při šití lehkých materiálů povolte šroub a posuňte vodič nití doprava (ve směru B), čímž se vytažení nitě zkrátí (obr. 28)
- Standardně je vodič umístěn uprostřed, značka na vodiči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



Obr. 28

## 17. Výměna pohyblivého nože

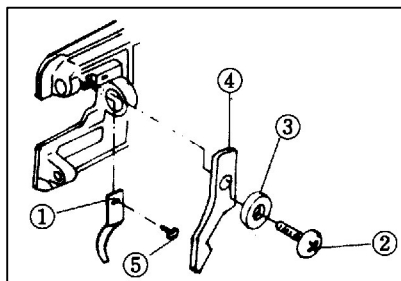
Otáčením ručního kola uveďte jehlu do horní úvratě. Odstraňte stehovou desku a dva šrouby (2). Nasadte nový nůž (1), dotáhněte šrouby (2) a stehovou desku. (obr.29)



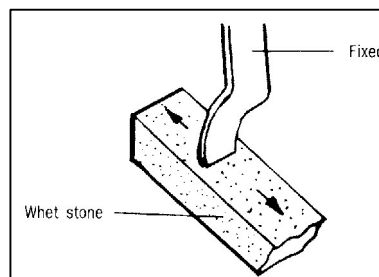
Obr.29

## 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



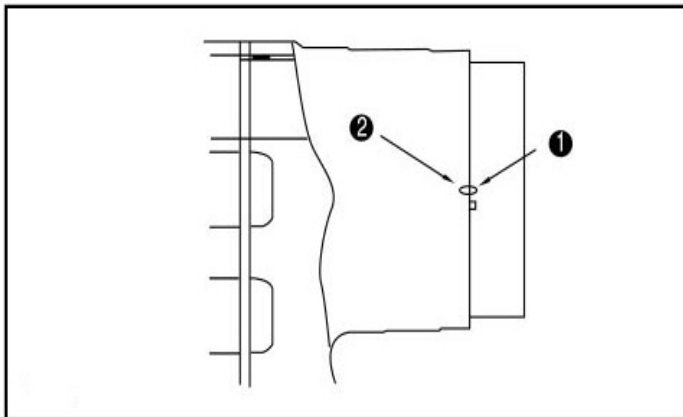
Obr.31

## 19. Nastavení odhazovače nití

### 1. Nastavení pozice odhazovače

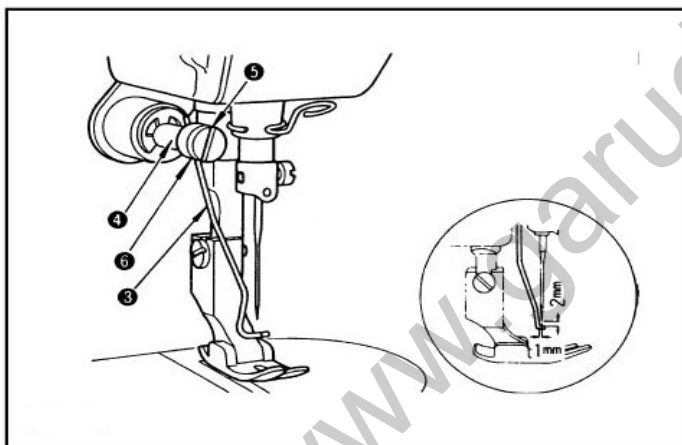
Nastavení pozice odhazovače závisí na síle šitého materiálu. Nastavení je následující:

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



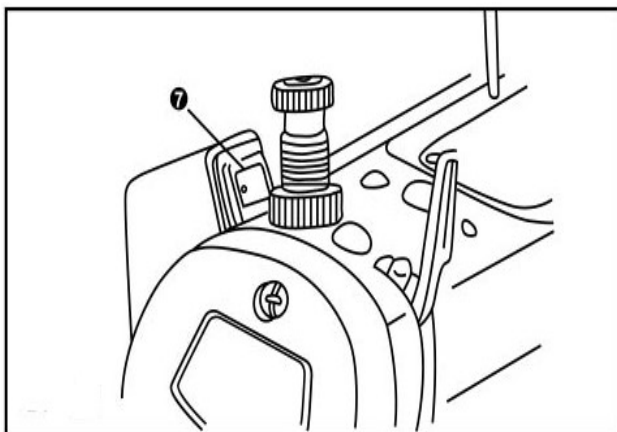
Obr. 34

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

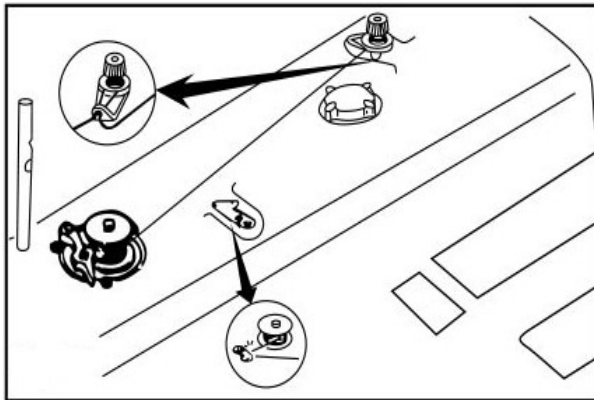
c) Pokud není odhoz nutný, vypněte jej. Obr. 36



Obr. 36

## **20. Navíjení cívky**

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



Obr. 37

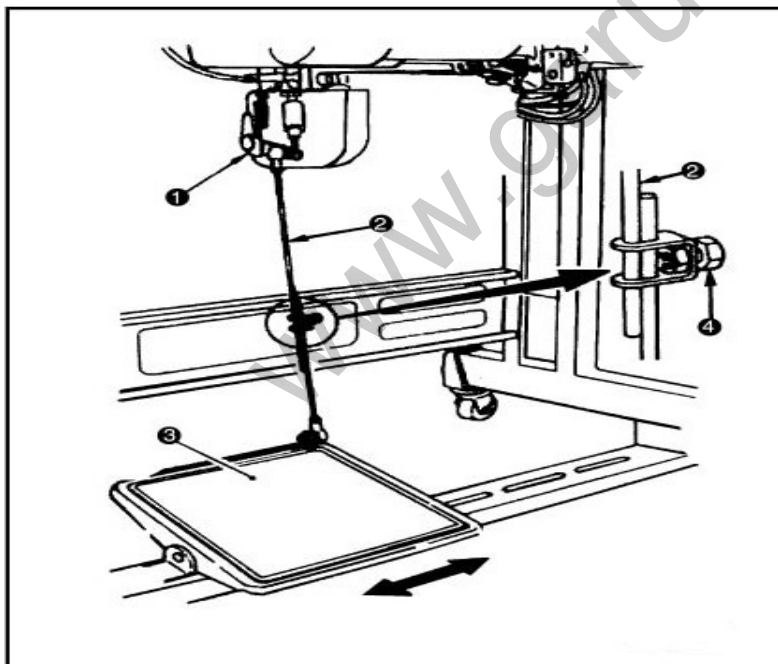
## **21. Nastavení pedálu**

### 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

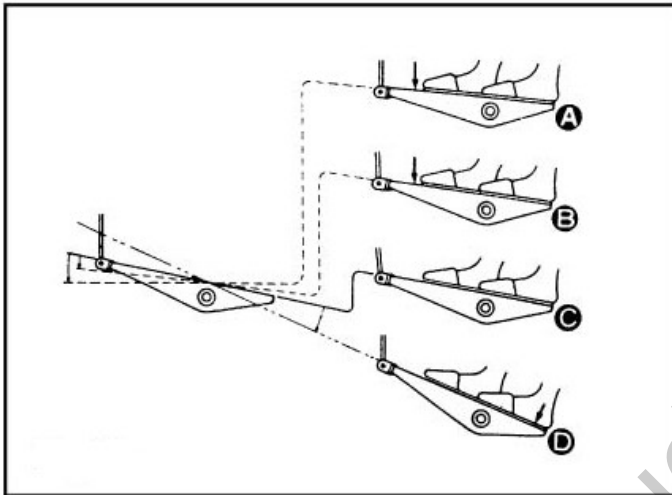


Obr. 38

## **22. Funkce pedálu**

Pedál je ovládán následujícími čtyřmi kroky:

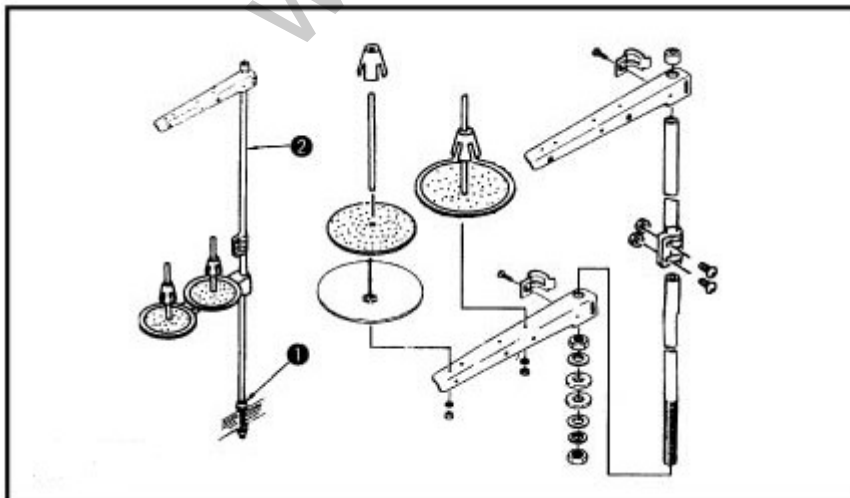
1. Pokud sešlápnete přední část pedálu lehce, stroj poběží s nízkými otáčkami (B).
2. Pokud sešlápnete přední část pedálu silně, stroj poběží s vysokými otáčkami (A).
3. Pokud vrátíte pedál do původní pozice, stroj se zastaví (C).
4. Pokud úplně sešlápnete zadní část pedálu, stroj vykoná odstřih nitě 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](http://www.garudan.cz)

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

Katalog náhradních dílů pro  
průmyslový šicí stroj

GARUDAN<sup>®</sup>

**GF-105-147 LM**



ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

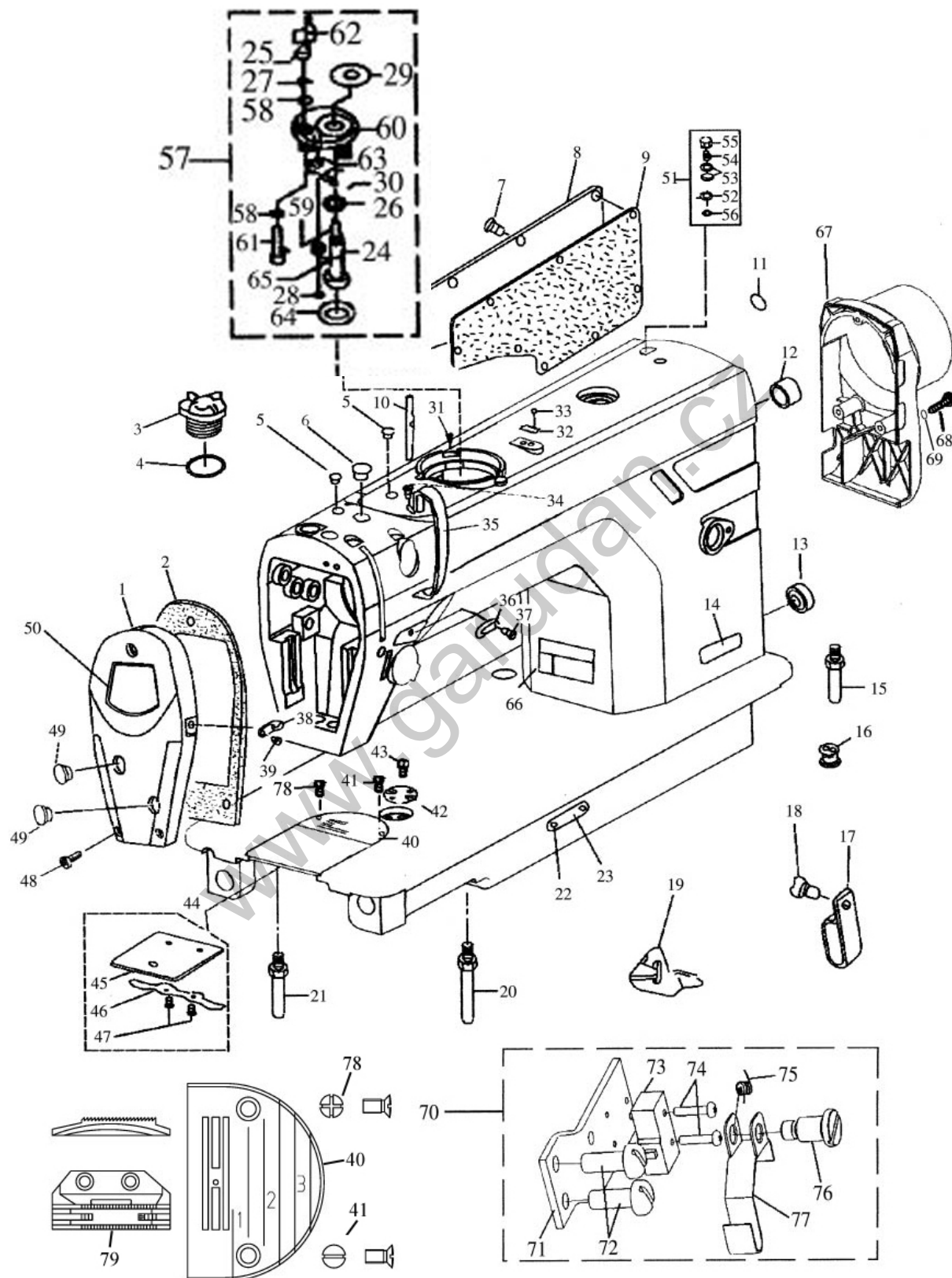
tel: +420 515 553 628

+420 515 553 621

fax: +420 515 553 626

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

# 1. Odlitek a kryty (1)

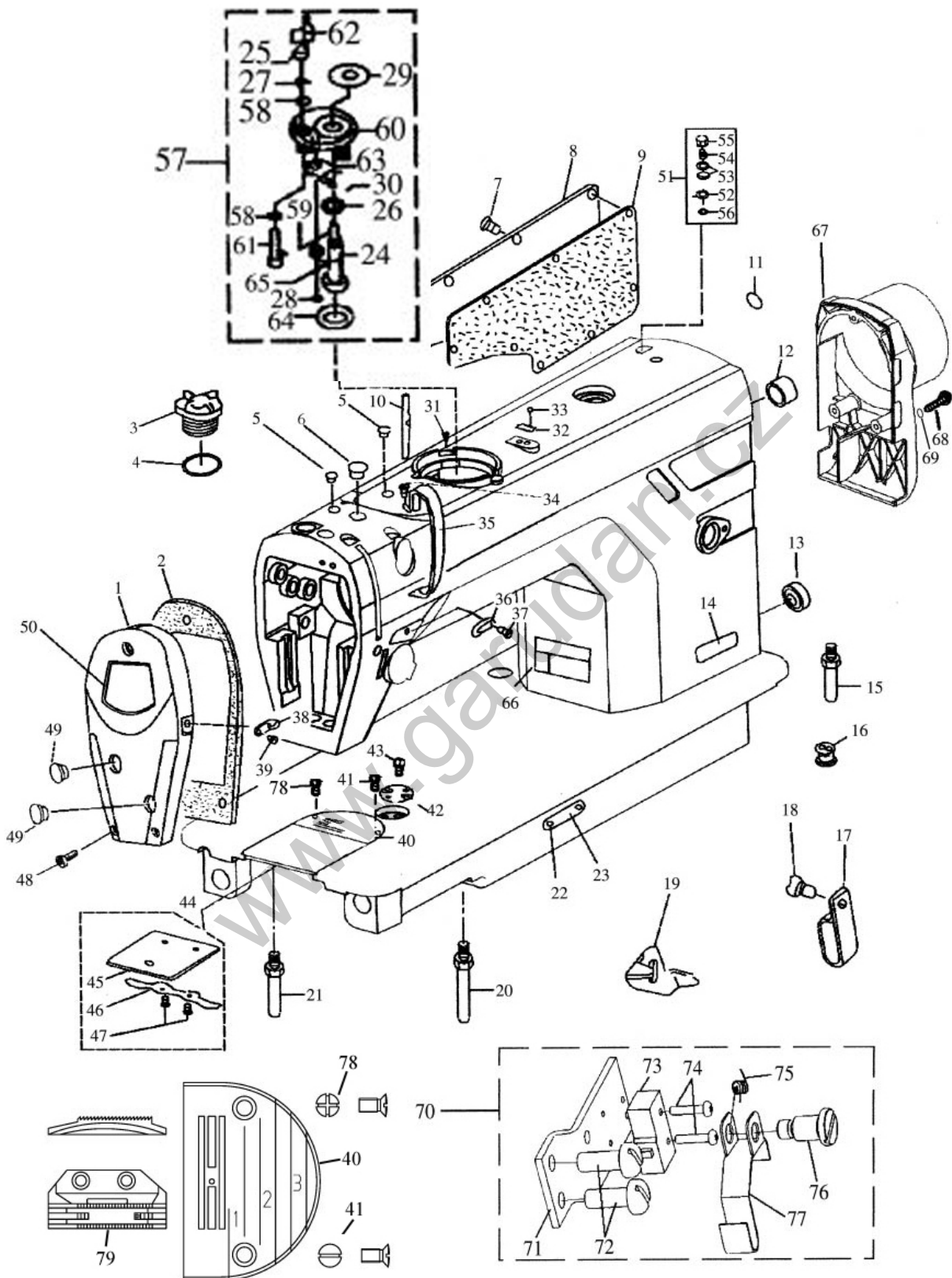




## 1. Odlitek a kryty (1)

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	270GR101	FACE PLATE	1
2	270GO101	FACE PLATE GASKET	1
3	GR672-8	OIL WINDOW	1
4	GR673-8	THRUST COLLAR ASM.	1
5	GR585-8	RUBBER PLUG	2
6	GR584-8	RUBBER PLUG	1
7	GS300-8	SCREW 3/16-28 L=9	8
8	240GR102	SIDE PLATE	1
9	240GO102	SIDE PLATE GASKET	1
10	GR800-8	NEEDLE THREAD GUIDE PIN	1
11	GQ200-8	EARTHING INDICATION PLAT	1
12	GR586-8	RUBBER PLUG	1
13	GR587-8	RUBBER PLUG	1
14	270GB101	MODEL PLATE	1
15	GS299-8	BED SCREW STUD	2
16	GR1005-8	NEEDLE BEARING	1
17	GR1083-8	CORD HOLDER	1
18	GS300-8	SCREW	1
19	270GR112	CORD HOLDER	1
20	270GS101	BED SCREW STUD	1
21	270GS102	BED SCREW STUD	1
22	GX186-8	POLE	2
23	GQ139-8	NUMBER PLATE	1
24	501GB113	BOBBIN WINDER SHAFT COMPLE	2
25	501GS109	SCREW	1
26	501GF110	O-RING	1
27	501GK105	E-RING	1
28	501GK103	RETAINING RING	1
29	501GK102	CUSHING	1
30	501GW102	SHORT SPRING	1
31	GS705-8	SCREW	3
32	501GB107	THREAD CUTTER	1
33	SS-4080440	SCREW	2
34	GS310-8	SCREW 3/16-28 L=9	1
35	240GK103	THREAD TAKE-UP LEVER COVER	1
36	GR603-8	ARM THREAD GUIDE RIGHT	1
37	GS313-8	SCREW 11/64-40 L=6	1
38	GR604-8	ARM THREAD GUIDE LEFT	1
39	GS313-8	SCREW 11/64-40 L=6	1
40	270GM101	NEEDLE PLATE	1
41	ZJ5580-D3.1-8	SCREW	2
42	GS724-8	RULER PLATE	1

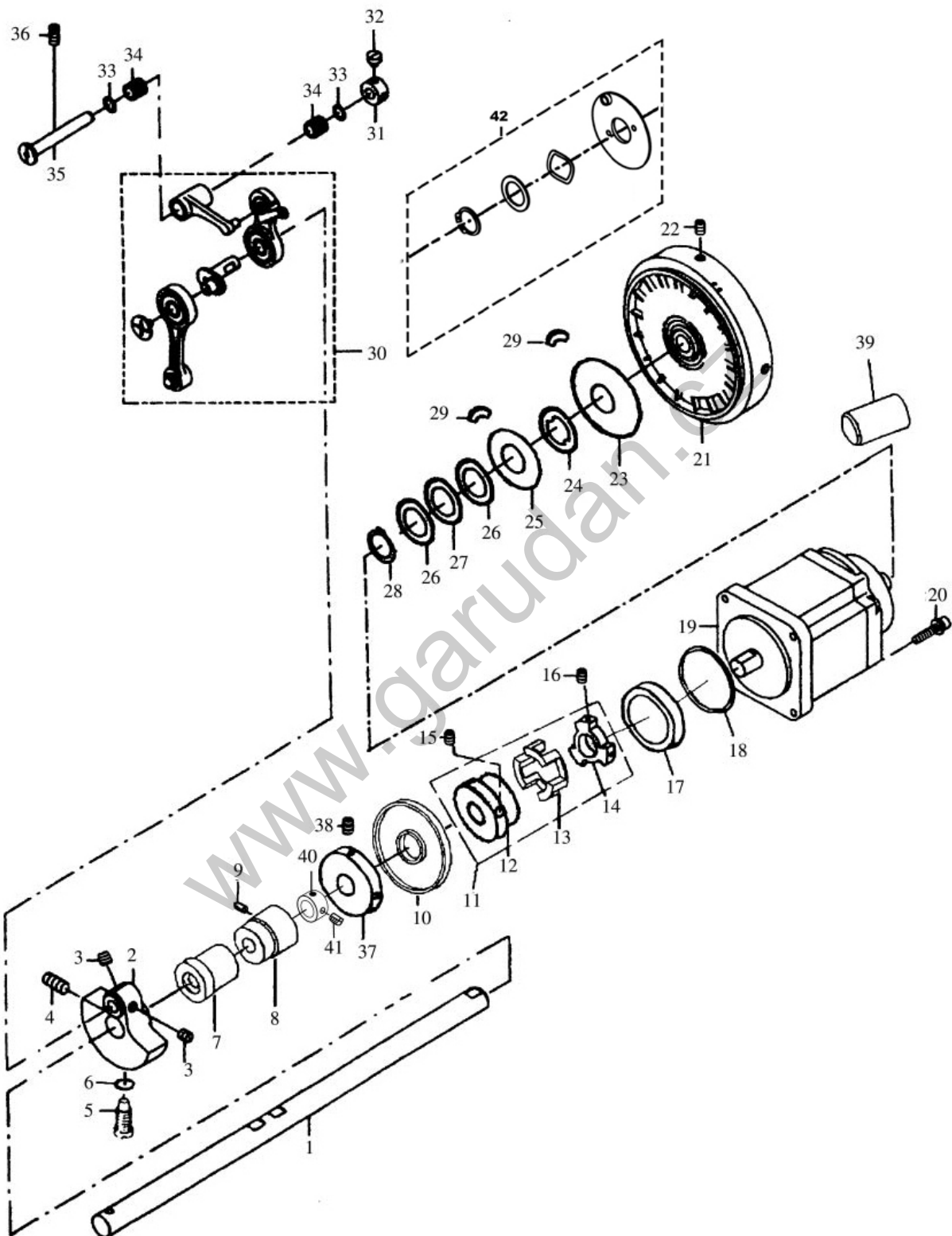
# 1. Odlitek a kryty (2)



## 1. Odlitek a kryty (2)

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
43	GS373-8	SCREW	2
44	GM167/4-8	SLIDE PLATE ASM.	1
45	GM168-8	SLIDE PLATE	1
46	GW190-8	SPRING OF SLIDE PLATE	1
47	GS339-8	SCREW	2
48	GS300-8	SCREW 3/16-28 L=9	3
49	GR583-8	RUBBER PLUG D=12.5 L=4	2
50	240GB101	PLATE	1
51	GR1462-8	BOBBIN THREAD TENSION ASM.	1
52	501BJ104	BOBBIN THREAD TENSION ASM.	1
53	501GB114	THREAD TENSION DISK	2
54	501GW104	THREAD TENSION SPRING	1
55	501GL103	THREAD TENSION NUT	1
56	501GL104	NUT	1
57	GR1454-8	BOBBIN WINDER ASM.	1
58	501GK104	WASHER	2
59	501GW103	LATCH SPRING	1
60	501BJ102	BOBBIN FITTING BASIS COMPL	1
61	501GB111	BOBBIN WINDER REGULATOR	1
62	501GB110	BOBBIN LEVER	1
63	501GB112	ADJUSTING PLATE	1
64	501GF118	RUBBER RING	1
65	501GW101	LONG SPRING	1
66	GQ196-8	SAFETY-INDICATING PLATE	1
67	270GR111	PULLEY COVER	1
68	K.11-08	SCREW	3
69	GB848-85-4	WASHER	1
70	270BJ110	SAFETY SWITCH ASM.	(1)
71	270GR114	SAFETY SWITCH PLATE	(2)
72	GS336-8	SCREW	(1)
73	218GD157	SAFETY SWITCH CORS ASM.	(2)
74	218GD152	SCREW	(1)
75	218GD151	SAFETY SWITCH SPRING	(1)
76	218GD154	SAFETY SWITXH ARM · SHAFT	(1)
77	270GR115	SAFETY SWITCH BASH	
78	ZJ5580-D3.1-9	SCREW	1
79	270GM102	FEED DOG	1

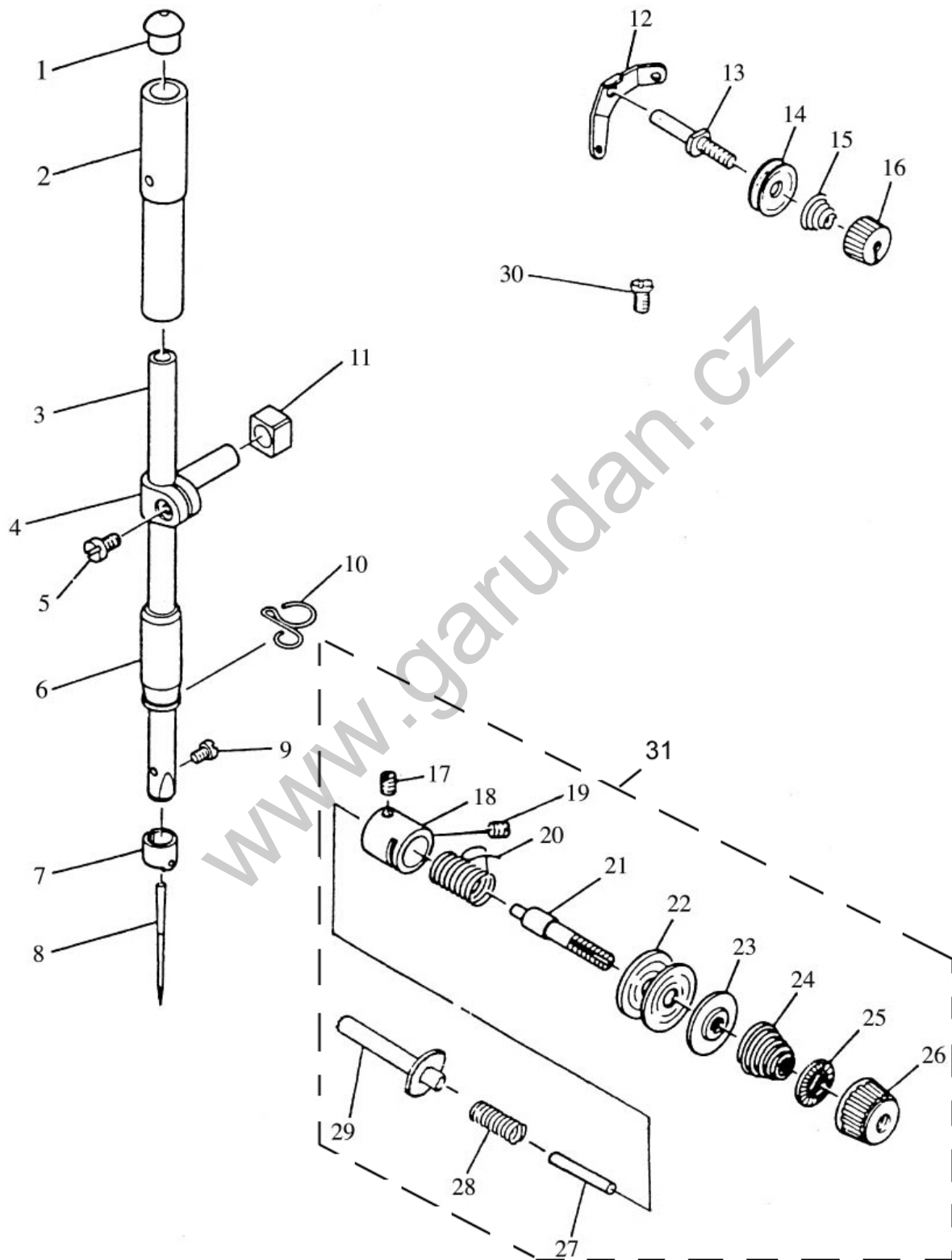
## 2. Horní hřídel a nit'ová páka



## 2. Horní hřídel a nit'ová páka

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	270GZ101	MAIN SHAFT	1
2	270GH101	COUNTER WEIGHT	1
3	GS39	SCREW	2
4	GS307-8	SCREW 9/32-28 L=16	1
5	GS371-8	SCREW	1
6	GR592-8	RUBBER RING	1
7	GO259-8	MAIN SHAFT BEARING SUPPORT	1
8	GO258-8	BUSHING,INTERMEDIATE	1
9	GS316-8	SCREW 15/64-28 L=9	1
10	270GF101	OIL SEAL	1
11	270BJ102	COUPLING ASM.	1
12	270GO102	COUPLING	1
13	270GK101	WASHER	1
14	270GO103	COUPLING	1
15	545.2-6	SCREW	2
16	501GS122	SCREW	3
17	270GU101	BEARING	1
18	270GF102	FOLDER	1
19	270GD101	MOTOR	1
20	101BJ114	BOLT	4
21	270GP101	HEAD WHEEL	1
22	004514	SCREW	2
23	218GD158	DOWN GO TO PARCEL	1
24	218GD159	SEPARATE PARCEL	1
25	218GD160	HEAD GO TO PARCEL	1
26	218GK150	WASHER	2
27	218GK151	WASHER	1
28	218GK151	E-RING	1
29	218GD161	GLISTEN PARCEL	2
30	217BJ108	THREED TAKE-UP ASM.	1
31	217GK101	THRUST COLLAR	1
32	217GS108	SCREW	2
33	217GK102	BEARING SUPPORT	2
34	217GU103	BEARING	2
35	217GZ103	THREED TAKE-UP CRANK SHAFT	1
36	GS308-8	SCREW	1
37	GP172-8	WHEET	1
38	GS709-8	SCREW	2
39	GO277-8	MAIN SHAFT FRONT LINER BUSHING	1
40	GR589-8	THRUST COLLAH ASM.	1
41	GS712-8	SCREW 1/4-40 L=6	2
42	10027624	STOP NEEDLE MAGNETIC TRON MODUL	1

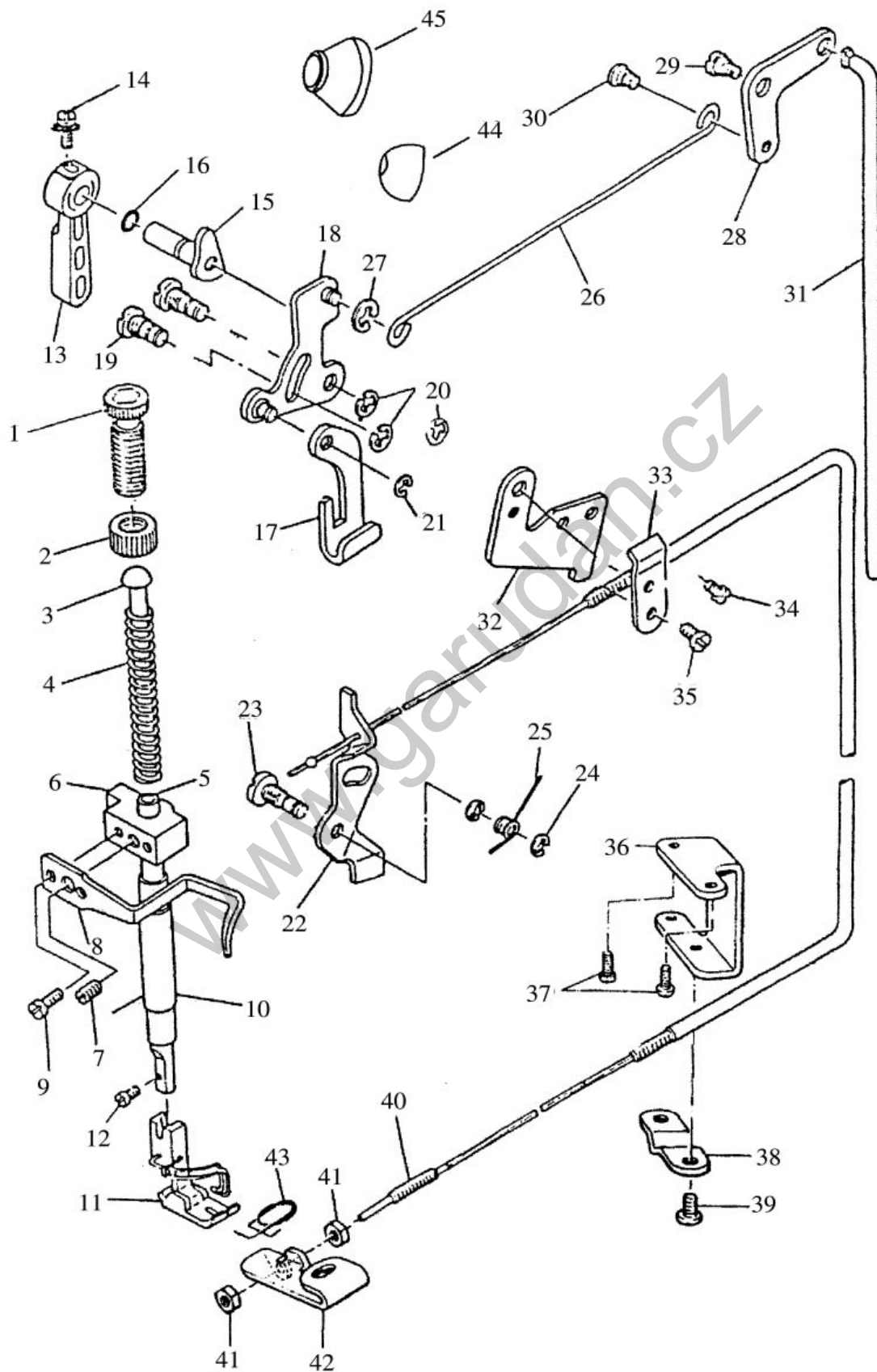
### 3. Jehelní tyč a napínač



### 3. Jehelní tyč a napínač

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GR599-8	CAP	1
2	240GO104	NEEDLE BAR BUSHING, UPPER	1
3	GZ251-8	NEEDLE BAR	1
4	GR598-8	NEEDLE BAR HOLDER	1
5	GS311-8	SCREW 9/64-40 L=6	1
6	270GO104	NEEDLE BAR BUSHING, LOWER	1
7	GR601-8	NEEDLE BAR THREAD GUIDE	1
8	134R	NEEDLE	1
9	GS312-8	SCREW 1/8-44 L=4.5	1
10	GR600-8	NEEDLE BAR THREAD GUIDE	1
11	GU152-8	SLIDE BLOCK	1
12	GR1044-8	THREAD TENSION GUIDE	1
13	GS519-8	FIRST TENSION POST	1
14	GR1015-8	BOBBIN WINDER TENSION DISC	2
15	GW233-8	THREAD TENSION SPRING	1
16	241GL101	THREAD TENSION NUT	1
17	GS315-8	SET SCREW 9/64-40 L=5.5	1
18	GR606-8	TENSION POST SOCKET	1
19	GS50	SCREW	1
20	GW183-8	TAKE-UP SPRING	1
21	GS314-8	SCREW	1
22	GR607-8	TENSION DISC	2
23	GR608-8	TENSION DISC HOLDER	1
24	GW184-8	TENSION SPRING	1
25	GR609-8	TENSION DISC STOPPER	1
26	240GL102	TENSION NUT	1
27	GX200-8	THREAD RELEASE PIN	1
28	GW185-8	TENSION RELEASE PIN SPRING	1
29	270GS103	TENSION RELEASE SUPPORTING PIN	1
30	GS310-8	SCREW 3/16-28 L=6	1
31	1050631	TENSION FOR GF-105-10x	1

## 4. Mechanismus přitlačné patky (1)

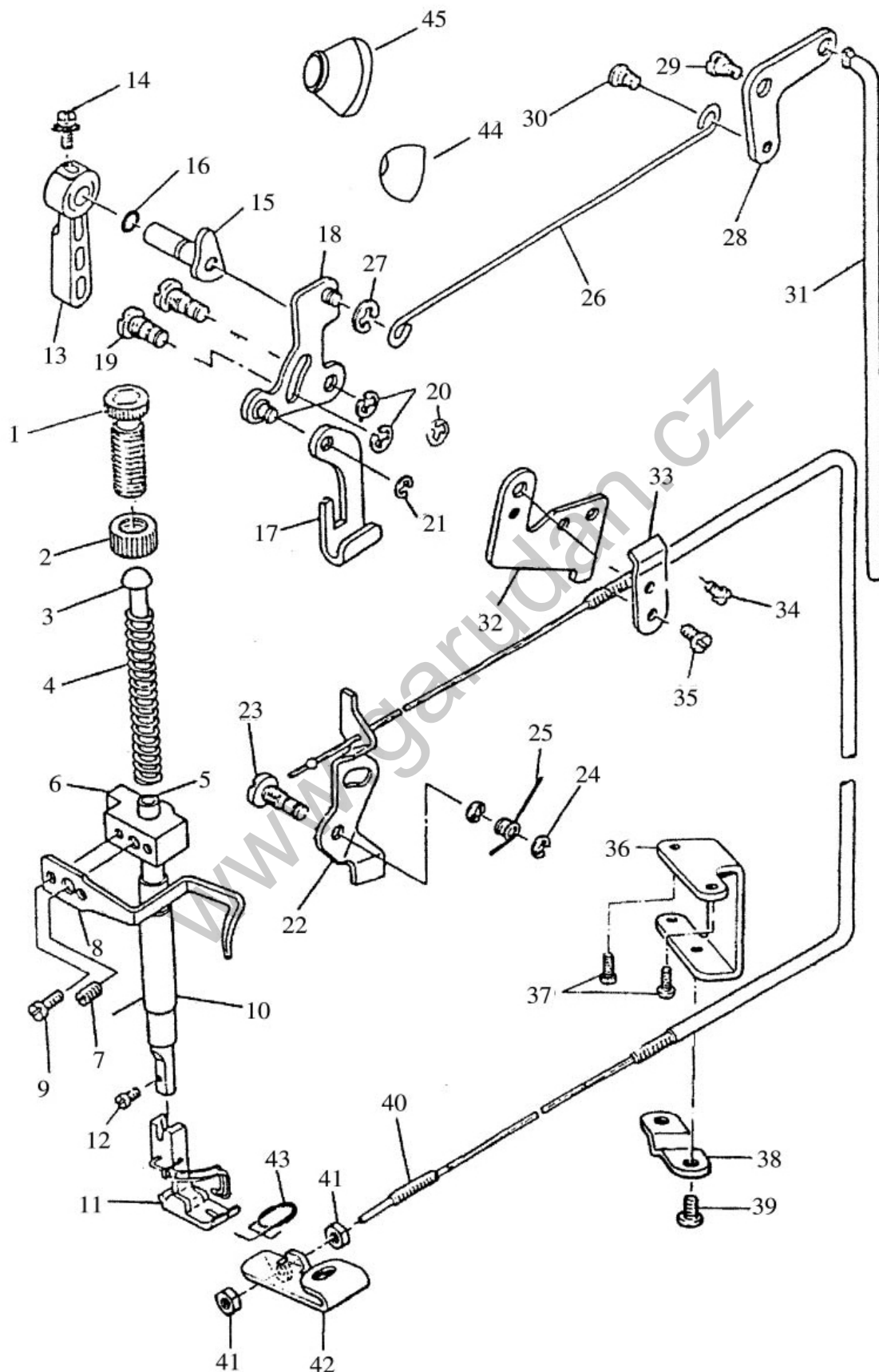




## 4. Mechanismus přitlačné patky (1)

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	240GS102	PRESSER SPRING REGULATOR	1
2	240GL103	NUT 1/2-28	1
3	GR1494	PRESSER GUIDE BAR	1
4	GW253	PRESSER SPRING	1
5	GZ231-8	PRESSER GUIDE BAR	1
6	270GR113	NEDDLE BAR GUIDE BRACKET	1
7	GS319-8	SCREW 1/4-40 L=8	1
8	GR615-8	PRESSER BAR GUIDE BRACKET	1
9	GS320-8	SCREW 9/64-40 L=8.5	2
10	GO268-8	PRESSER BAR BUSHING LOWER	1
11	GM164/5-8	PRESSER FOOT ASM	1
12	GS321-8	SCREW 9/64-40 L=9.5	1
13	240GR106	HAND LOFTER	1
14	GS322-8	SCREW 9/64-40 L=8.5	1
15	GR620/2-8	HAND LOFTER CAM ASM.	1
16	GR621-8	RUBBER RING	1
17	GR622-8	LIFTING LEVER	2
18	270BJ103	HAND LIFTER LINK ASM.	1
19	GS323-8	LINK SHAFT	2
20	GR625-8	SNAP RING	4
21	GR626-8	LIFTING LEVER RING	1
22	GR627-8	TENSION RELEASE PLATE	1
23	GS324-8	TENSION RELEASE SHAFT	1
24	GR625-8	SNAP RING	1
25	GW189-8	TENSION RELEASE RETURN SPRING	1
26	GR628-8	LIFTING LEVER CONNECTING ROD	1
27	GR625-8	SNAP RING	1
28	GR629-8	LIFTING LEVER LINK	1
29	GS325-8	HINGE SCREW	1
30	GS326-8	HINGE SCREW	1
31	GR630-8	CONNECTING ROD VERRICAL	1
32	GR1016-8	WIRE HOLDER BRACKET (UPPER)	1
33	GR1017-8	WIRE HOLDER )	1
34	GS310-8	SCREW 3/16-28 L=6	1
35	GS336-8	SCREW 11/64-40 L=7	1
36	270GR103	LOOSING LINE PLATE	1
37	SS-411040	SCREW	1
38	211-0200	FIXING SHUTTER	1
39	SS-4090640	SCREW	1
40	270BJ109	LOOSING LINE ASM.	1
41	GL6	NUT	2
42	270GR102	LOOSING PLATE	1
43	270GW101	SPRING	1

## 4. Mechanismus přitlačné patky (2)

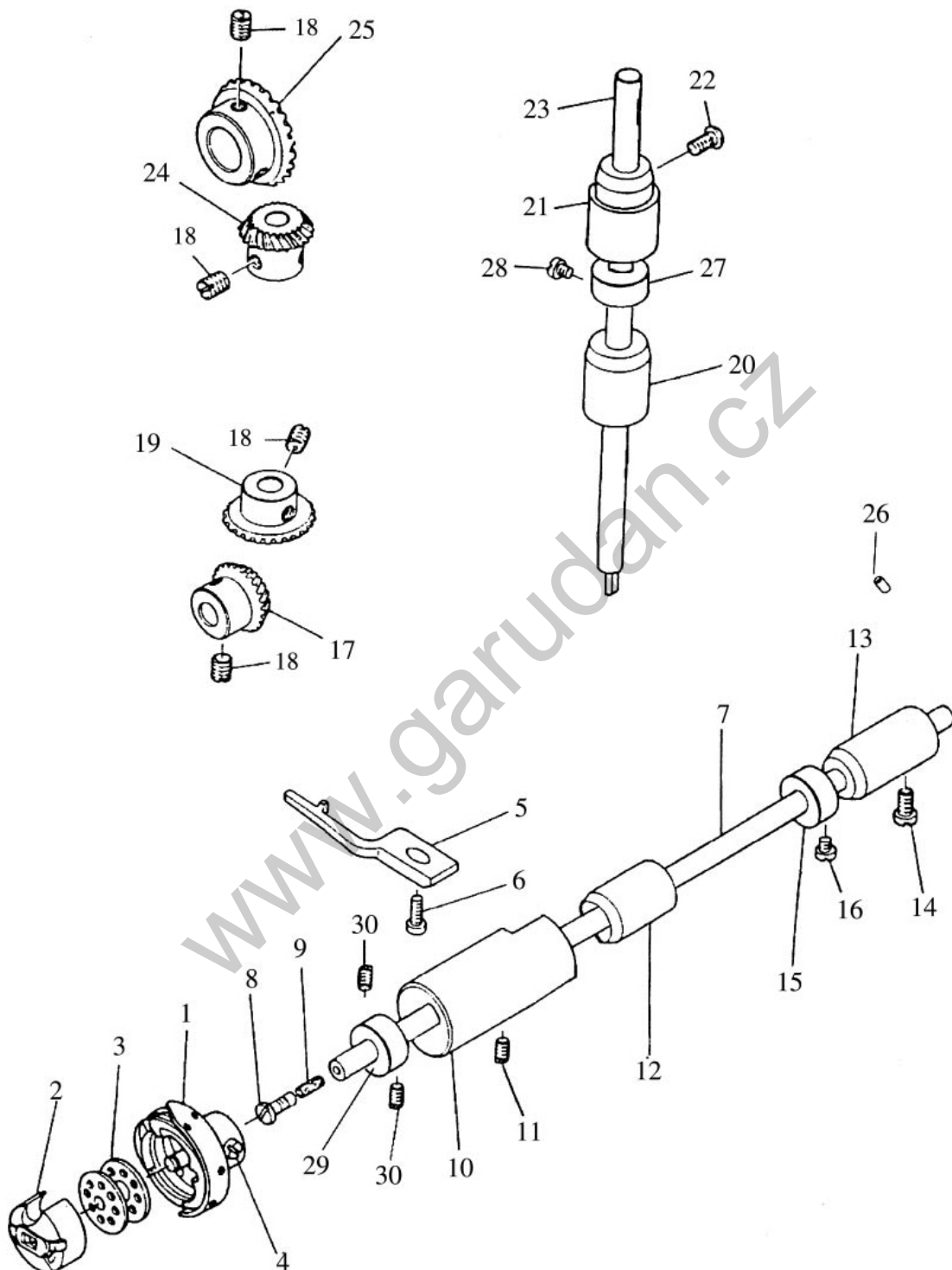


## 4. Mechanismus přitlačné patky (2)

Ref.No.	Part No.		Description	QTY
44	220.GB.128		BEFFLE	1
45	MJ13		PRESSER BAR OIL SEAL	1

www.garudan.cz

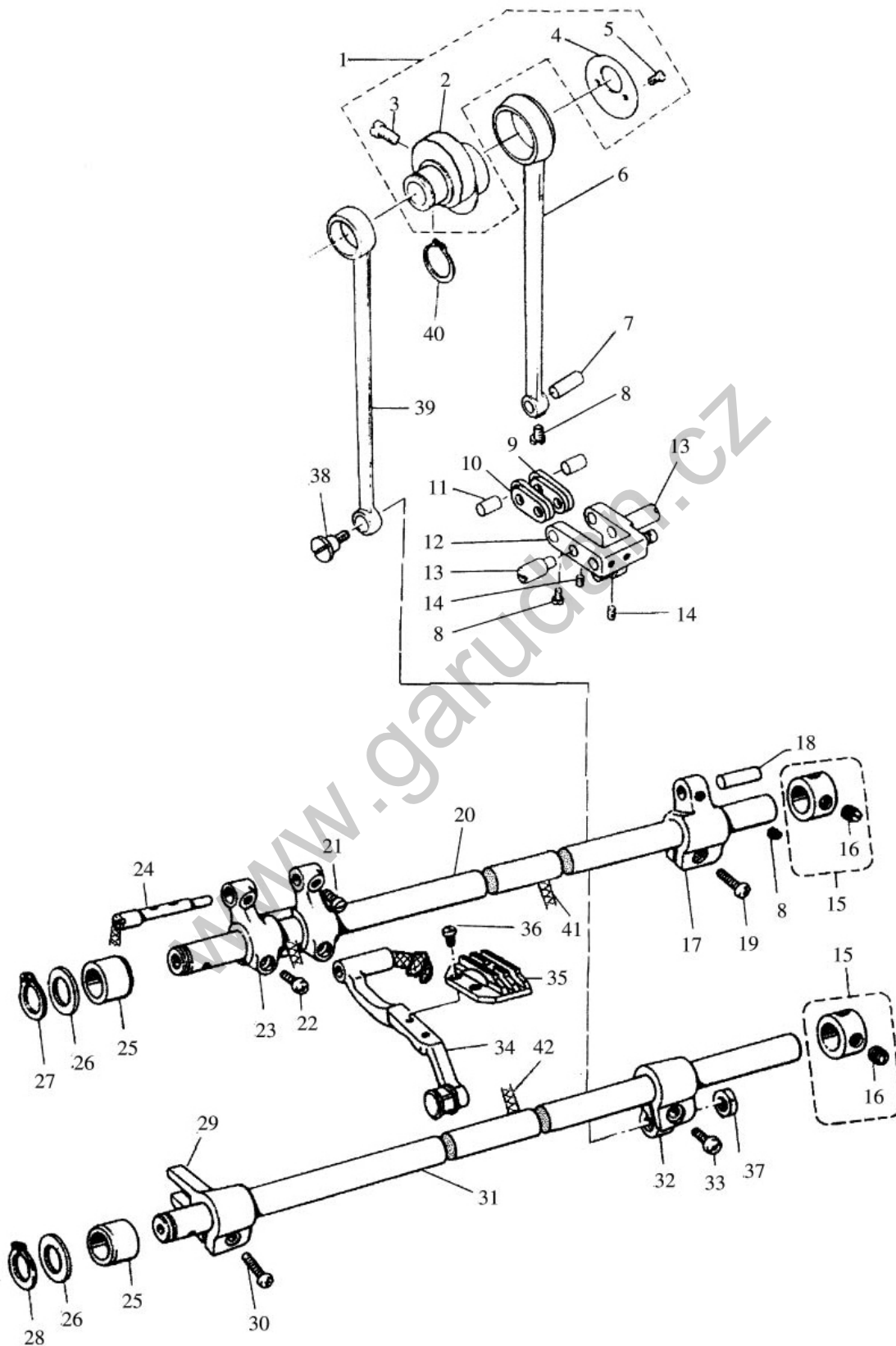
## 5. Chapač a spodní hřídel



## 5. Chapač a spodní hřídel

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GN137-8	HOOK ASM.	1
2	GN138-8	BOBBIN CASE ASM.	1
3	GN139-8	BOBBIN	1
4	GS327-8	SCREW	2
5	GR631-8	POSTIONING FINGER	1
6	GS328-8	SCREW 11/64 -40 L=9.5	1
7	270GZ103	KOOK DRIVING SHAFT	1
8	GS329-8	OIL SEAL SCREW ASM.	1
9	GR633-8	OIL WICK	1
10	GO302-8	BUSHING ASM . FRONT	1
11	GS316-8	SCREW 15/64-28 L=7.5	1
12	270GO105	BUSHING MIDDLE	1
13	GO270-8	BUSHING REAR	1
14	GS402-8	SCREW 3/16-28 L=15	1
15	GR636-8	THRUST COLLAR ASM.	1
16	GS331-8	SCREW 1/4-40 L=8	2
17	GC154-8	PINION ASM.	1
18	GS712-8	SCREW 1/4-40 L=8	8
19	GC155-8	GEAR ASM LARGE	1
20	GO271-8	UPRIGHT SHAFT BUSHING, LOWER	1
21	GO272-8	BUSHING, UPPER	1
22	GS403-8	SCREW 11/64-28 L=9	1
23	GZ234-8	UPRINGT SHAFT	1
24	GC156-8	PINION ASM.	1
25	GC157-8	GEAR ASM.	1
26	GR955-8	BLOCK	1
27	GR636-8	THRUST COLLAR ASM.	1
28	GS331-8	SCREW 1/4 - 40 L=8	2
29	GO349-8	OIL SEAL RING	1
30	GS478-8	SCREW	2

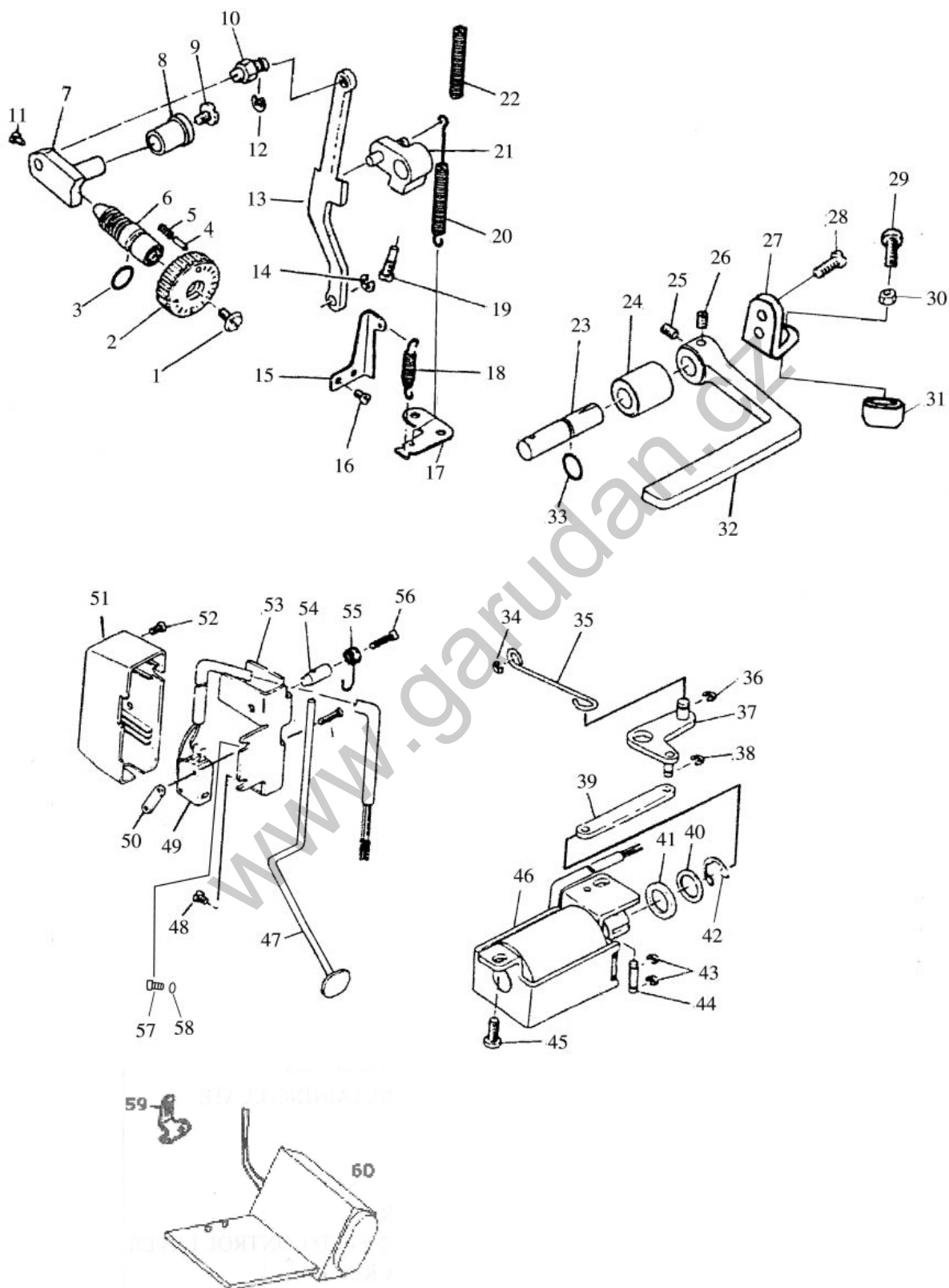
## 6. Mechanismus podávání



## 6. Mechanismus podávání

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	1051301	FEED DRIVE ECCENTRIC CAM ASM.	1
2	GT156-8	FEED DRIVE ECCENTRIC CAM	1
3	GS332-8	SCREW 1/4-40 L=11	2
4	GR638-8	THRUST COLLAR	1
5	GS311-8	SCREW 9/64-40 L=5	2
6	GH214-8	ROCKER SHAFT CONNECTING ROD	1
7	GX204-8	WALKING FOOT PIN	1
8	GS333-8	SVREW 9/64-40 L=6	4
9	GR639-8	WALKING FOOT LINK	2
10	GR640-8	CONNECTING LINK	2
11	GX205-8	WALKING FOOT PIN	2
12	GR1024/3-8	WALKING FOOT ADJUST LINK	1
13	GX207-8	ADJUSTING LINK FULCRUM SHAFT	2
14	GS306-8	SCREW 15/64-28 L=7	2
15	270BJ105	RETAINING RING ASM.	2
16	SM501	SCREW	2
17	GH215-8	FEED ROCKER SHAFT CRANK ASM.	1
18	GX208-8	WALKING FOOD PIN	1
19	GS334-8	SCREW 9/64-28 L=14	1
20	270GZ105	FEED ROCKER SHAFT	1
21	GS459-8	SCREW	2
22	GS471-8	SCREW	2
23	270GH102	FEED CRACKET	1
24	270GS104	FEED BAR SHAFT	1
25	270GO106	FEED ROCKER SHAFT BUSHING	2
26	GO335-8	WASHER	2
27	GR643-8	RETAINING RING	1
28	GR643-8	RETAINING RING	1
29	GH216-8	DRIVING SHAFT CRANK ASM. FRONT	1
30	GS340-8	SCREW 11/64-40 L=10.5	1
31	270GZ104	FEED DRIVING SHAFT	1
32	GH217-8	REAR CRACK ASM.	1
33	GS334-8	SCREW 3/16-28 L=12	1
34	270BJ106	FEED ROCKET BASE ASM.	1
35	270GM102	FEED DOG	1
36	GS337-8	SCREW 1/8-44 L=6	2
37	GL7	NUT	1
38	GS341-8	SCREW	1
39	GH218-8	CONNECTING ROD	1
40	GR650-8	RETAINING RING	1
41	GR651-8	OIL WICK	1
42	GR644-8	OIL WICK	1

## 7. Mechanismus délky stehu (1)

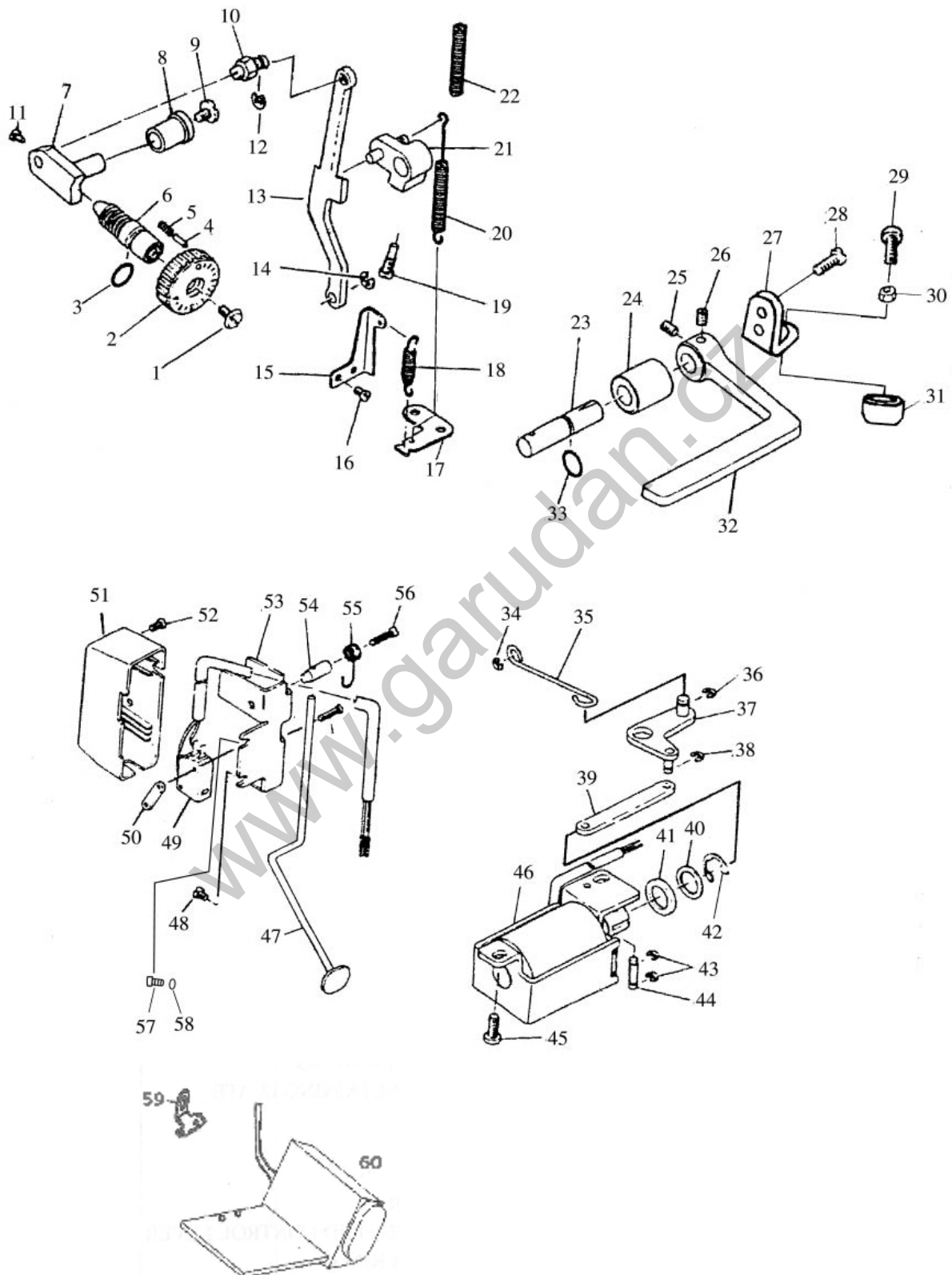




## 7. Mechanismus délky stehu (1)

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GS342-8	SCREW 3/16-28 L=9	1
2	GR652-8	FEED DIAL	1
3	GR653-8	RUBBER RING	1
4	GX211-8	PIN	1
5	GR191-8	SPRING	1
6	270GS105	FEED REGULATOR SCREW	1
7	271GR107	FEED REGULATOR	1
8	270GO107	FEED REGULATOR BHSHING	1
9	GS344-8	SCREW	1
10	270GX102	FEED REGULATOR PIN	1
11	GS311-8	SCREW	2
12	GR625-8	SNAP RING	1
13	270GH103	FEED REGULATOR CONNECTING ROD	1
14	GR625-8	SNAP RING	1
15	GR658-8	ADJUSTING LINK SPRING GUIDE	1
16	GS347-8	SCREW 11/64-40 L=5	2
17	GR657-8	FEED REVERSE HOOK	1
18	GW241-8	ADJUSTING LINK SPRING	1
19	GS346-8	FEED REVERSE ARM SCREW	1
20	GW204-8	FEED REVERSE SPRING	1
21	270BJ107	FEED REVERSE ARM ASM.	1
22	GW234-8	SPRING	1
23	GZ237-8	FEED REVERSE SHAFT	1
24	GO275-8	FEED LEVER METAL	1
25	GS319-8	SCREW 1/4-40 L=8	1
26	GS319-8	SCREW 1/4-40 L=8	1
27	270GR108	RULER RETAINING PLATE	1
28	SM435	SCREW	2
29	004511	SCREW	1
30	GL170-8	NUT	1
31	270GK102	WASHER	1
32	241GR102	REVERSE FEED CONTROL LEVER	1
33	GR655-8	RUBBER RING	1
34	GR625-8	SNAP RING	1
35	GR1029-8	REVERSE FEED CONNECTING SHAFT	1
36	GR625-8	SNAP RING	1
37	GR1031/3-8	CONNECTING ARM ASM.	1
38	GR1028-8	SNAP RING	1
39	GH387-8	REVERSE FEED CONNECTING SHAFT	1
40	GO363-8	WASHER	1
41	GO362-8	RUBBER PLUNGER	1
42	GR1027-8	SNAP RING	1
43	GR1028-8	SNAP RING	2

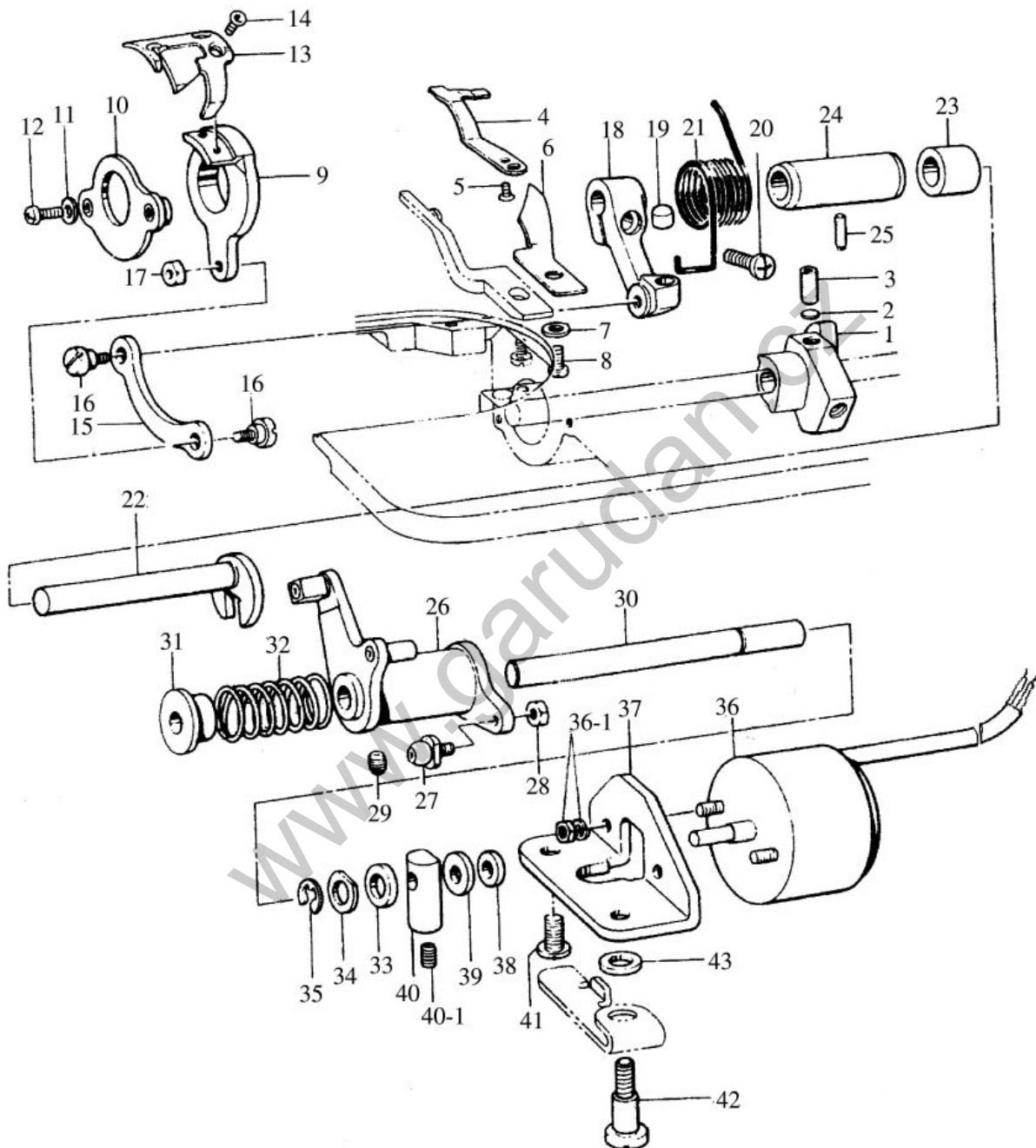
## 7. Mechanismus délky stehu (2)



## 7. Mechanismus délky stehu (2)

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
44	GX248-8	PLUNGER ARM PIN	1
45	GS525-8	SCREW	2
46	GR1030-8	REVERSE FEED MAGNET ASM.	1
47	GR1036/2-8	REVERSE FEED SEITCH LEVER	1
48	GS300-8	SCREW 3/16-28 L=9	1
49	GD135-8	REVERSE FEED SWITCH	1
50	GR1035-8	REVERSE FEED SWITCH PLATE	1
51	GR1033-8	REVERSE FEED SWITCH COVER	1
52	GS336-8	SCREW 11/64-40 L=6	1
53	GR1034-8	REVERSE FEED SWITCH BASE	1
54	GX251-8	REVERSE FEED SWITCH SHAFT	1
55	GW235-8	REVERSE FEED SWITCH SPRING	1
56	GS079	SCREW	1
57	GS402-8	SCREW	1
58	270GK103	WASHER	1
59	Z-91-119473-05	REVERSE FEED SWITCH BASE	1
60	Z-91-118240-91	SWITCH WITH LAMP ASM	1

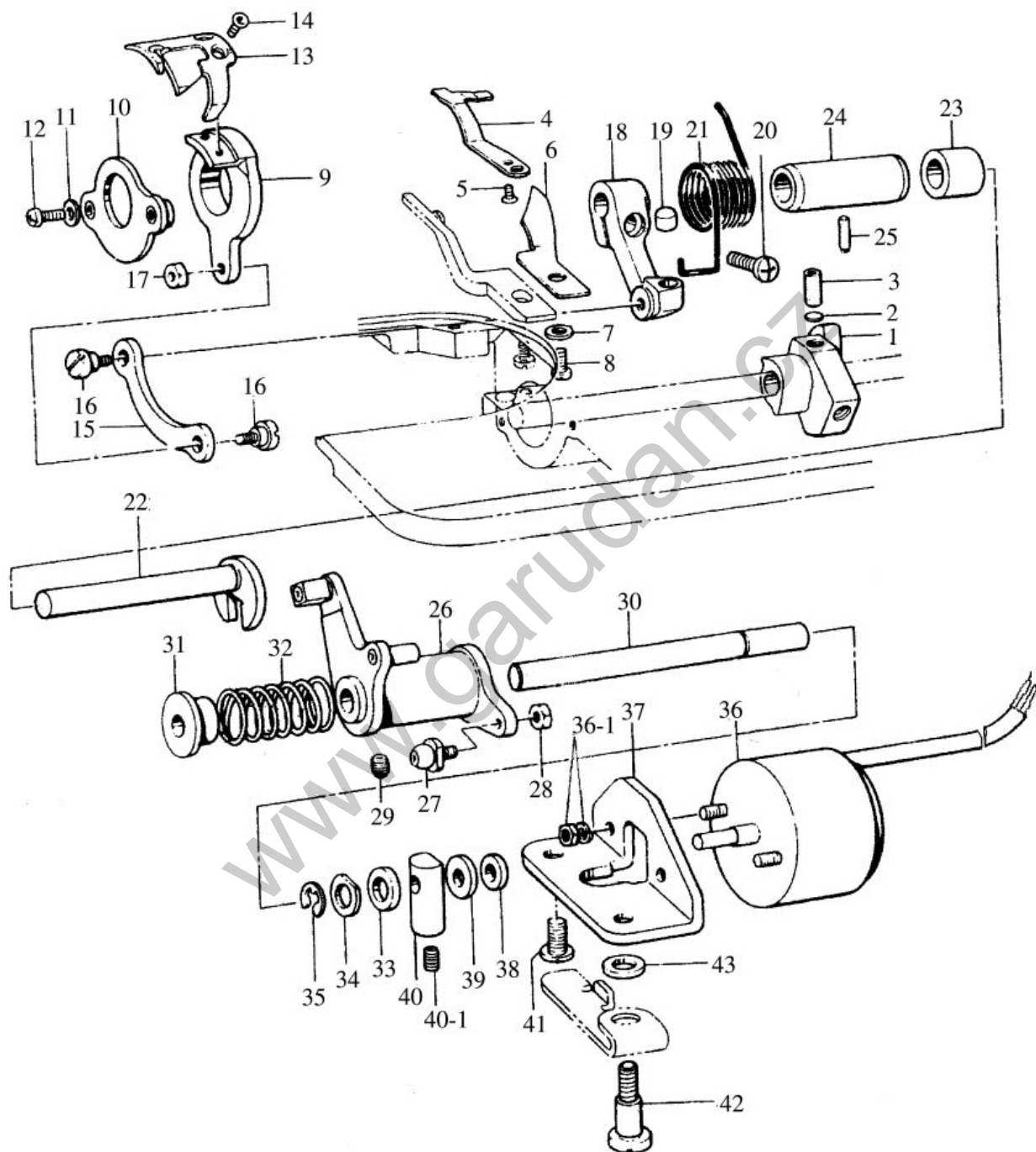
## 8. Mechanismus odstřihu (1)



## 8. Mechanismus odstřihu (1)

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	220.GT.101	THREAD TRIMMER CAM	1
2	220.GB.114	CAM COLLAR	2
3	SS-7161040	SCREW	2
4	220.GB.115	CONNTER KNIFE	1
5	220.GS.106	SCREW	1
6	220.GB.116	DISPART THREAD SHUTTLE	1
7	220.GK.101	WASHER	1
8	GS472-8	SCREW	1
9	220.GB.117	ROUND KNIFE BRACKET	1
10	220.BJ.106	KNIFE HOLDER ASM.	1
11	220.GK.101	WASHER	2
12	SS-4111240	SCREW	2
13	220.GB.119	ROUND KNIFE	1
14	220.GS.107	SCREW	2
15	220.GH.103	KNIFE SHAFT CRACK ROD	1
16	220.GS.108	SCREW	2
17	220.GL.101	NUT	1
18	220.GB.120	TRIMMING CRANK	1
19	220.GB.121	BLOCK	1
20	SS-4121432	SCREW	1
21	220.GW.104	REPLACE SPRING	1
22	220.GZ.102	TRIMMING CRANK SHAFT	1
23	220.GO.103	SHORT BUSHING	1
24	220.GO.104	BUSHING	1
25	220.GS.109	SCREW	1
26	220.BJ.107	TRIMMING CAM CRANK ASM.	1
27	220.BJ.109	ROLLER BEARING SHAFT ASM.	1
28	220.GL.101	NUT	1
29	220.GS.110	SCREW	1
30	220.GZ.103	TRIMMING SHAFT	1
31	220.GR.103	SPRING CVER	1
32	220.GW.105	SPRING	1
33	220.GK.102	WASHER	1
34	GB/T896-1986 5	CLIP	1
35	GB/T97.1-1985 8	WASHER	1
36	270BJ108	THREAD TRIMMER SOLENOID ASM.	1
36-1	GB170-86 M4	NUT	2
37	270GR109	SOLENOID BASE	1
38	220.GK.103	WASHER	1
39	220.GK.104	WASHER	1

## 8. Mechanismus odstřihu (2)

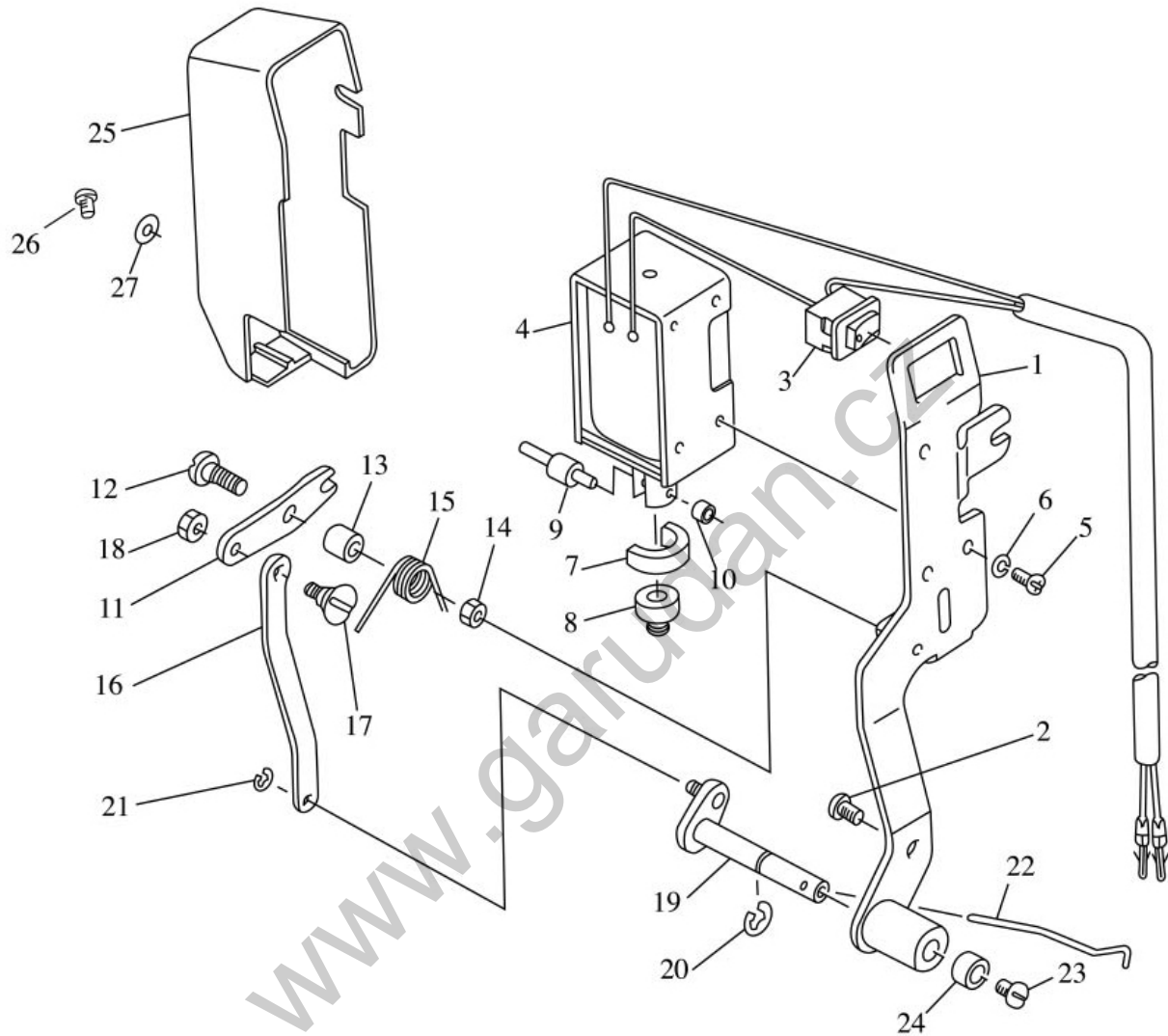


## 8. Mechanismus odstřihu (2)

Ref.No.	Part No.		Description	QTY
40	220.GB.122		SOLENOID CONNECTING SHAFT	1
40-1	SS-7110440		SCREW	1
41	220.GS.111		SCREW	1
42	220.GS.112		SCREW	1
43	220.GK.105		WASHER	1

www.garudan.cz

## 9. Odhazovač

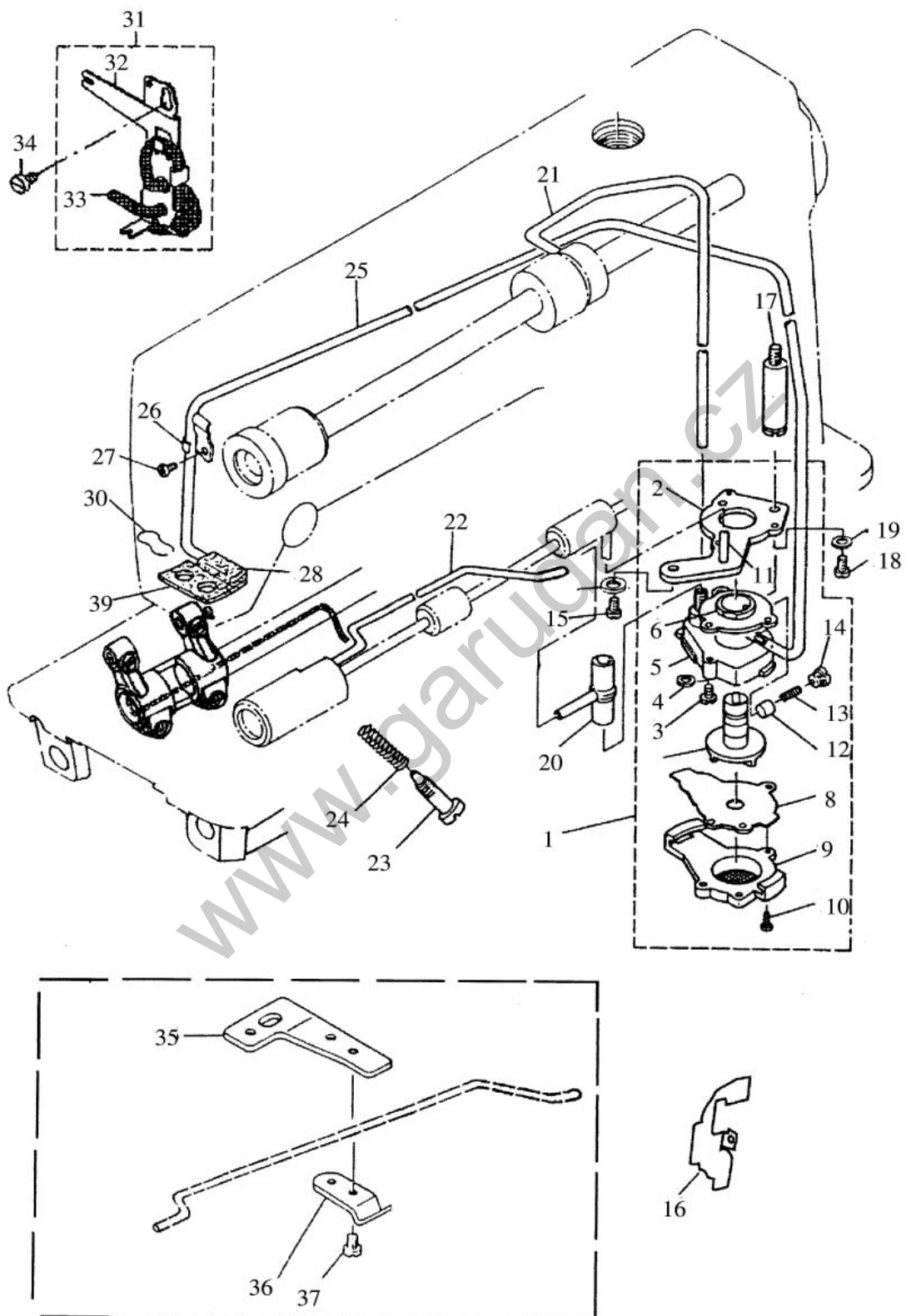




## 9. Odhazovač

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GR1075/2-8	WIPER BASE ASM.	1
2	GS300-8	SCREW 3/16-28 L=9	1
3	GD136-8	POWER SOURCE SWITHCH ASM.	1
4	GR1078-8	WIPER SOLENOID	1
5	GBS206-8	SCREW 3/16-28 L=9	3
6	GBR215-8	WASHER	3
7	GR1074-8	WIPER RUBBER	1
8	GR1073-8	WIPER RUBBER	1
9	GX258-8	WIPER SOLENOID PIN	1
10	GO376-8	WIPER LINK COLLAR	1
11	GR1081-8	WIPER LINK	1
12	GS532-8	HINGE SCREW	1
13	GO375-8	WIPER HINGE SCREW COLLAR	1
14	GL185-8	NUT	1
15	GW240-8	SPRING	1
16	GH391-8	CONNECTING LINK	1
17	GS531-8	SCREW	1
18	GL186-8	NUT	1
19	GR1077/3-8	WIPER DRIVING SHAFT ASM.	1
20	GR625-8	SNAP RING	1
21	GR1072-8	SNAP RING	1
22	GR1071-8	WIPER	1
23	GS530-8	SCREW 9/64-40 L=5	1
24	GO374-8	BRACKET INSTALLING COLLAR	1
25	GR1070-8	WIPER BASE ASM.	1
26	GBS206-8	SCREW M3x0.5 L=6	1
27	GBR216-8	WIPER COVER SPRING WASHER	1

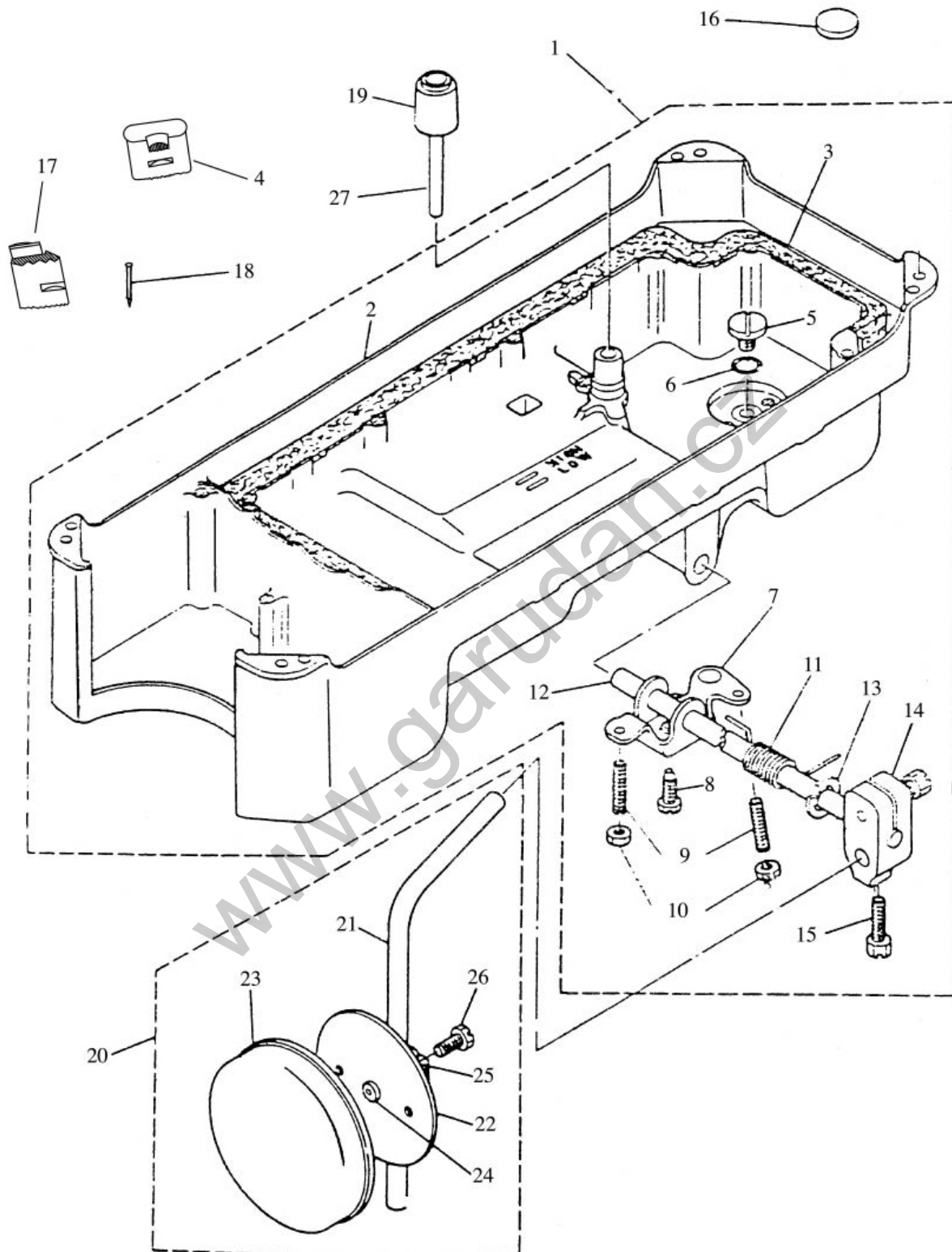
# 10. Mazání



## 10. Mazání

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GR659/20-8	LUBRICATING OIL PUMPASM.	1
2	GR660-8	OIL PUMP INSTALLING BASE	1
3	GS348-8	SCREW 15/64-28 L=9	3
4	GR661-8	WASHER	3
5	GR662-8	OIL PUMP	1
6	GO276-8	OIL PUMP BUSHING	1
7	GR663-8	OIL PUMP IMPELLER	1
8	GR664-8	OIL PUMP IMPELLER COVER	1
9	GR665/2-8	LUBRICATING OIL PUMP COVER	1
10	GS349-8	SCREW	3
11	GR667-8	HOOK DRIVING SHAFT OIL TUBE	1
12	GR666-8	PLUNGER	1
13	GW194-8	PLUNGER SPRING	1
14	GS350-8	SCREW	1
15	GS353-8	SCREW	1
16	GR2065-8	OIL STOPPER ASM.	1
17	GS533-8	OIL PUMP SUPPORT	1
18	GS328-8	SCREW 11/64-40 L=9.5	1
19	GR1079-8	WASHER	1
20	GR668-8	RUBBER JOINT	1
21	GR669-8	MAIN SHAFT OIL TUBE	1
22	270GR110	OIL TUBE	1
23	GS493-8	OIL ADJUSTING SCREW	1
24	GW218-8	SPRING	1
25	GR674-8	OIL RETURN GUARD	1
26	GR1566-8	OIL RETURN TUBE HOLDER	1
27	GS310-8	SCREW 2/16-28 L=6	1
28	GR676-8	ANTI-DUST OIL FELT	1
29	GR677-8	OIL FELT	1
30	GR678-8	OIL FELT PRESSER	1
31	227GB104	OIL WICK SUPPORT ASM.	
32	227GB105	OIL WICK SUPPORT	1
33	227GB106	OIL WICK	1
34	227GB107	SCREW	1
35	GR1018-8	WIRE HOLDER BARCKET (LOWER)	1
36	GR1017-8	WIRE HOLDER	1
37	GS010	SCREW 11/64-40 L=5	1

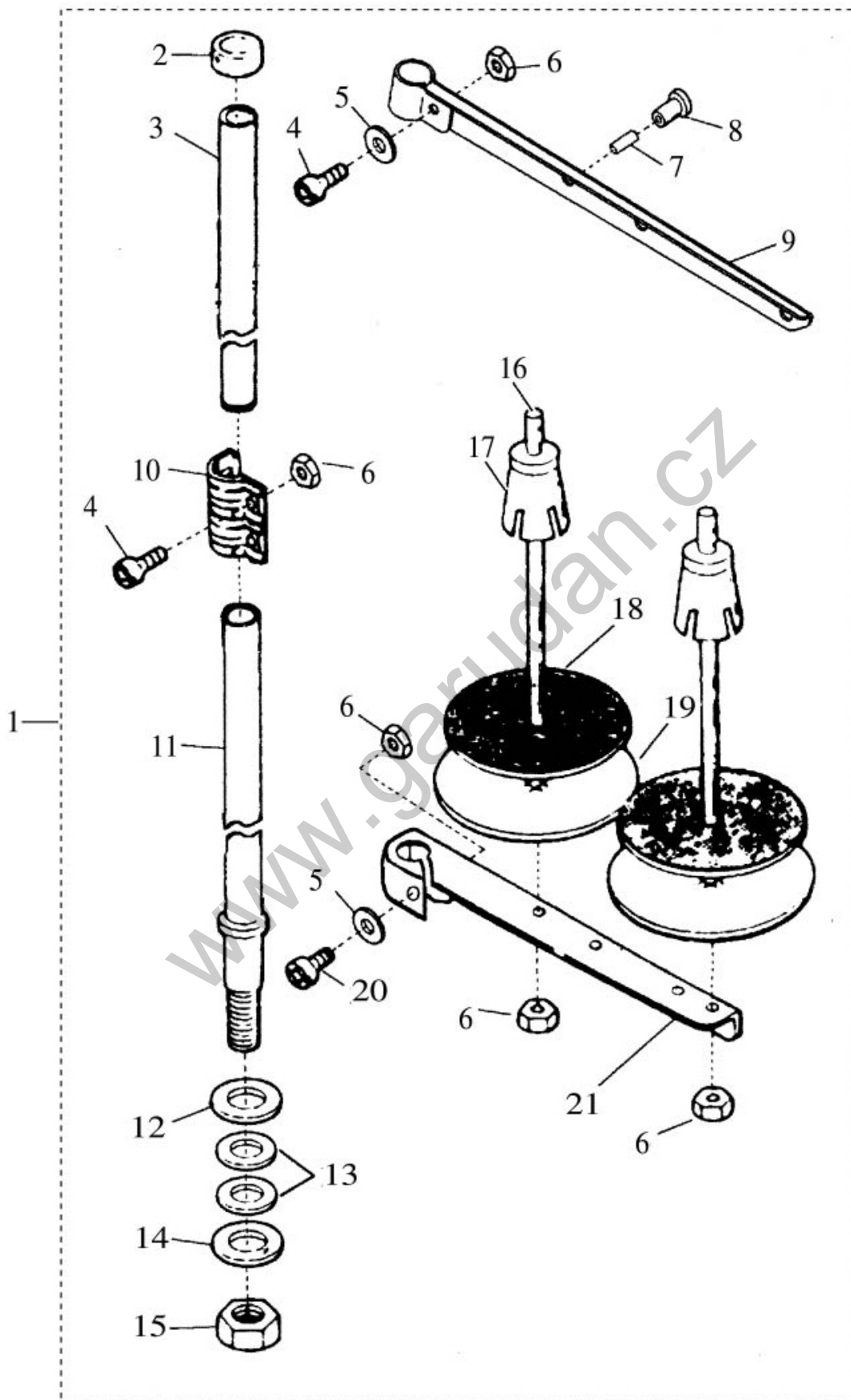
# 11. Olejová vana a kolenní páka



## 11. Olejová vana a kolenní páka

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GR680/21-8	OIL PLATE COMPONENTS	1
2	GR681-8	OIL PLATE	(1)
3	GR682-8	OIL PLATE BED	1
4	GR683-8	MACHINE HEAD BED	(4)
5	GR355-8	OIL EXRRACTION HOLE SCREW	1
6	GR684-8	"O"RING OF OIL EXTRACTING HOLE SCREW	1
7	GH345-8	TWO-WAY CRANK OF LIFTING PRESSOR FOOT	(1)
8	GS356-8	SCREW	(1)
9	GS357-8	BANKING SCREW OF TWO-WAY CRANK	(2)
10	GL170-8	BANKING NUT OF TWO-WAY CRANK	3
11	GW196-8	TWISTING SPRING	(1)
12	GZ238-8	LIFTING PRESSOR FOOT SHAFT	(1)
13	GR688-8	OPEN SHIELD RING	(1)
14	GR689-8	OPERATING BAR HEAD OF LIFTING PRESSOR FOOT	(1)
15	GS358-8	OPERATING BAR HEAD SCREW	(2)
16	GR685-8	OIL PLATE MAGNET	1
17	GR687-8	OIL PLATE SEAT	2
18	GBX141-8	OIL PLATE NAIL	4
19	GH346-8	TOP PIN OF LIFTING PRESSOR FOOT	1
20	GR690-8	OPERATING BAR COMPONENTS	1
21	GR691-8	OPERATING BAR	1
22	GR692-8	OPERATING PLATE	1
23	GR693-8	SOFT CUSHION OF OPERATING BAR	1
24	GR694-8	OPERATING BAR BED	1
25	GR695-8	OPERATING BAR TIP	1
26	GS359-8	TIIP SCREW	1
27	GH347-8	PIN OF LIFTING PRESSOR FOOT ASM.	1

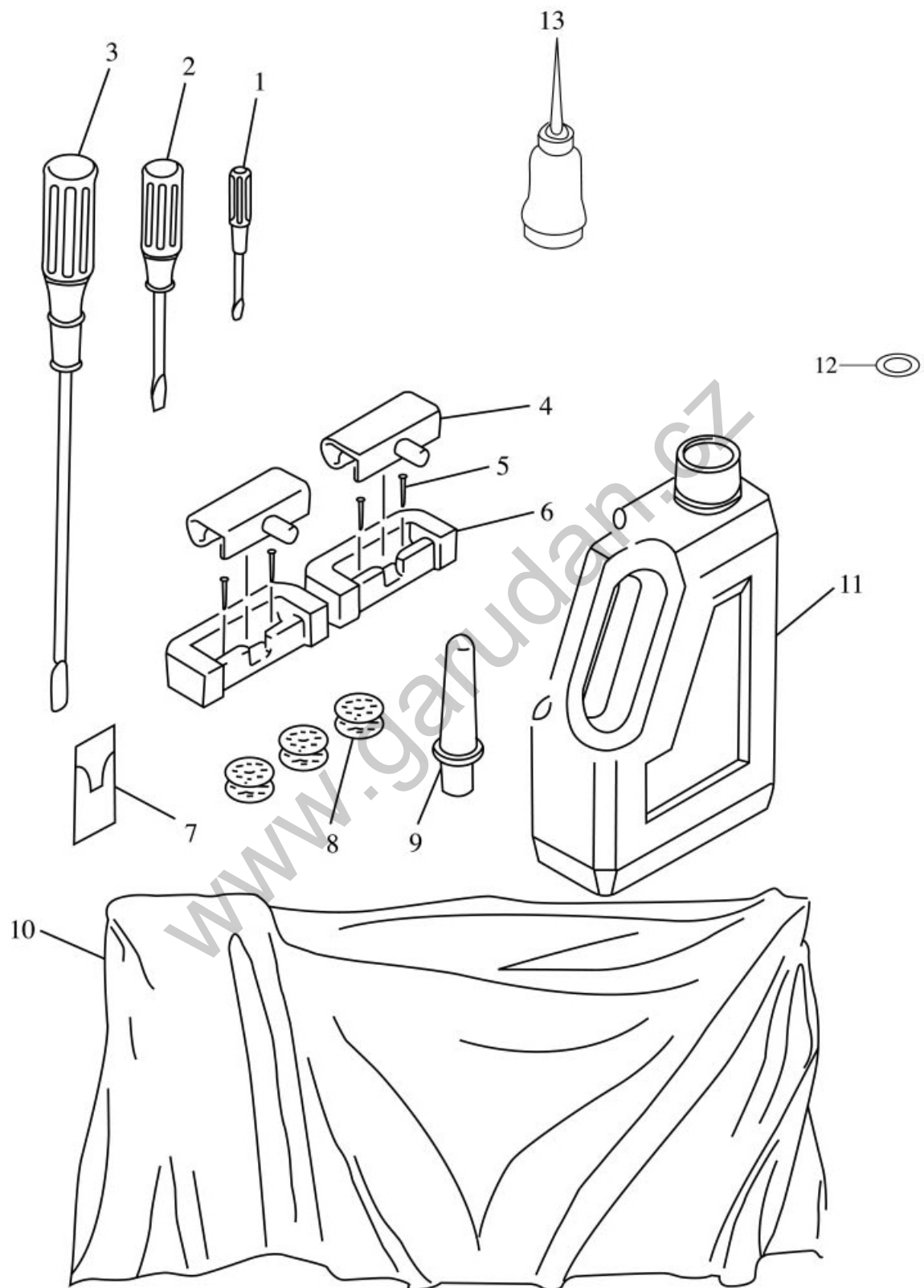
## 12. Niťový stojánek



## 12. Nit'ový stojánek

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	XJ2.00	THREAD STAND ASM.	
2	XJ2.02-02	COLUMN CAP	1
3	XJ2.02-01	COLUMN PIPE(UPPER)	1
4	GB/T973-76M5X14	SCREW	2
5	GB97.1-85-5	WASHER	2
6	GB6170-86 M5	NUT	5
7	XJ2.01-02	THREAD GUIDE PIPE	1
8	XJ2.01-03	THREAD GUIDE BUSHING	1
9	XJ2.01-01	THREAD HANGER (2 SPOOLS TUPE )	1
10	XJ2.03-01	COLUMN PIPE CONNECTOR	1
11	XJ2.05-03	COLUMN PIPE (LOWER)	1
12	XJ2.05-02	WASHER	1
13	XJ2.05-01	WASHER	1
14	XJ2.05-04	WASHER	2
15	GB6170-86 M5	NUT	1
16	XJ2.06-04	SPOOL PIN	2
17	XJ2.06-03	SPOOL CUSHION	2
18	XJ2.06-02	SOFT CUSHION OF THREAD PLARE	2
19	XJ2.06-01	THREAD PLATE	2
20	GB/T973-76M5X30	SCREW	1
21	XJ2.04-01	THREAD HANGER (LOWER)	1

## 13. Příslušenství



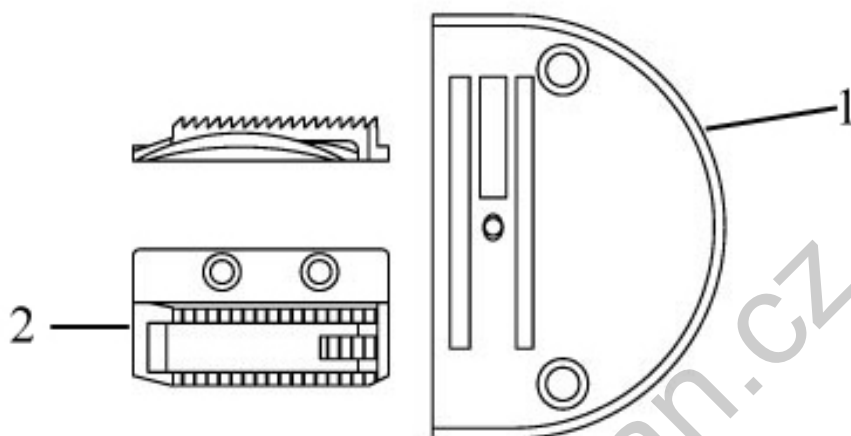


## 13. Příslušenství

Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GR702-8	SCREW DRIVER ,SMALL	1
2	GR701-8	SCREW DRIVER ,MIDDLE	1
3	GR700-8	SCREW DRIVER,LARGE	1
4	GR696/2-8	HINGE COMPL	2
5	GBX141-8	NAIL	6
6	GR697-8	RUBBER CUSHION	2
7	134R	NEEDLE	1
8	GN139-8	BOBBIN	3
9	GR1123-8	FRAME SUPPORT BAR	1
10	GF201-8	FRAME VINYL COVER	1
11	GR703/3-8	OIL BOTTLE WITH OIL	1
12	101GF115	RUBBER RING	1
13	201-2630	OILER ASM.	1

## 14. Vybavení na objednávku (1)

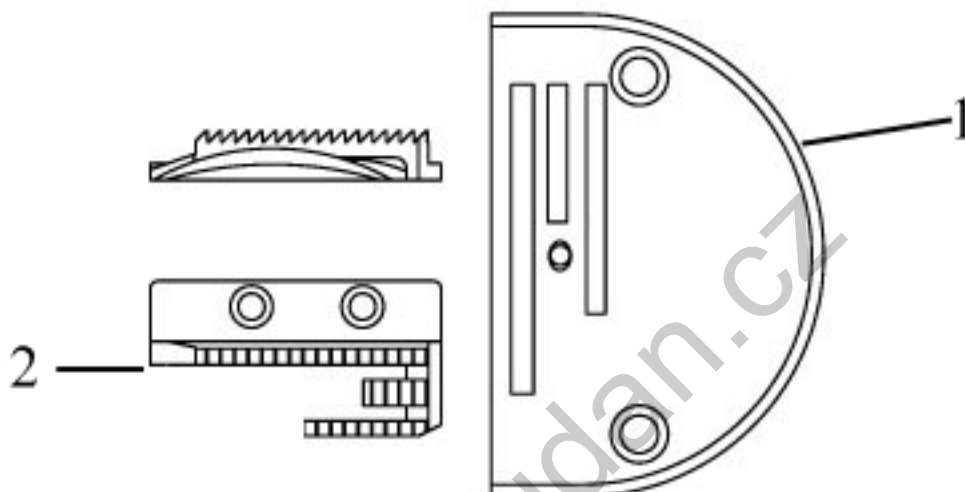
Třířádkový podavač a stehová deska pro šití středně těžkých a těžkých materiálů.  
Otvor pro jehlu Ø 2,6mm



Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GM173-8	NEEDLE PLATE	1
2	GM174-8	FEED DOG	1

## 14. Vybavení na objednávku (2)

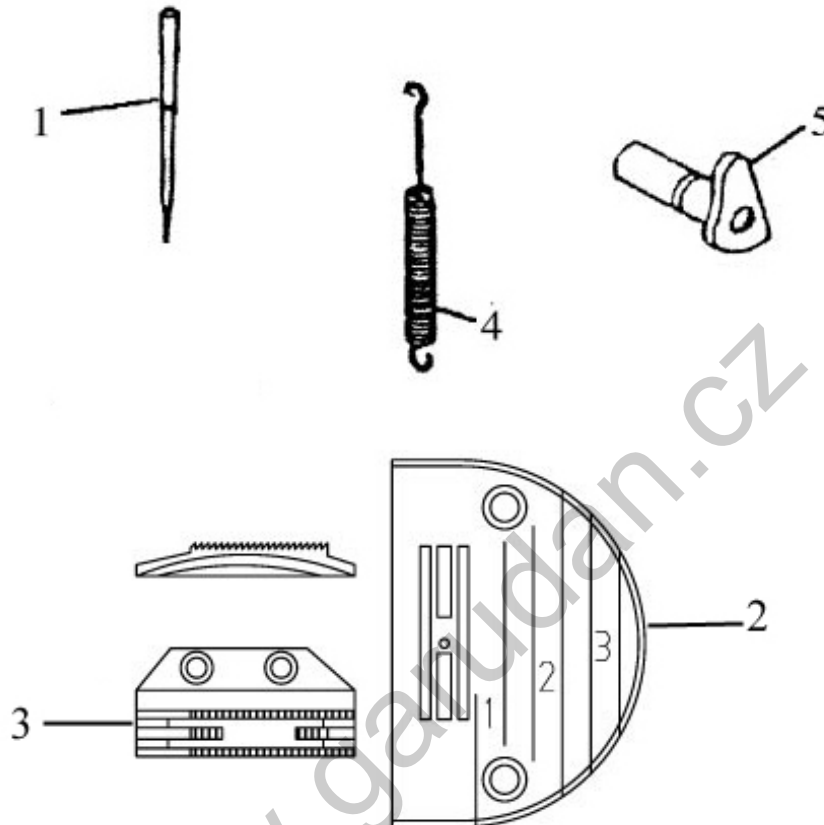
Vybavení pro šití středně silných materiálů. Otvor pro jehlu Ø 1,8mm



Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	GM166-8	NEEDLE PLATE	1
2	GM165-8	FEED DOG	1

## 14. Vybavení na objednávku (3)

Vybavení pro šití slabých materiálů. Otvor pro jehlu Ø 1,2mm



Ref.No.	Part No.	Description	QTY
1	134R/60	NEEDLE	1
2	GM227-8	NEEDLE PLATE	1
3	GM227-9	FEED DOG	1
4	GW192-8	FEED REVERSE SPRING	1
5	GR2070-8	HAND LIFTER CAM ASM.	1

Návod k používání pro  
pohonnou jednotku

**GARUDAN**®

**GF-105-147 serie**

(ovládací panel WR-501)



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](mailto:info@anita.cz)

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

## **OBSAH**

<b><u>1) TECHNICKÉ PARAMETRY</u></b>	Str. 5
<b><u>2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ</u></b>	Str. 5
<b><u>3) UVEDENÍ DO PROVOZU</u></b>	
1. Instalace ovládacího boxu	Str. 6
2. Instalace jednotky řízení rychlosti	Str. 6
3. Instalace ovládacího panelu	Str. 6
4. Instalace a nastavení ručního kola	Str. 7
5. Připojení a uzemnění	Str. 7
6. Schéma řídicí jednotky	Str. 8
7. Ovládací panel	Str. 9
8. Instrukce pro ovládací panel na spodní straně plátu	Str. 10
9. Nastavení parametrů	Str. 10
10. Hlášení ERROR	Str. 10
11. Tabulka parametrů	Str. 11
12. Instrukce pro nastavení parametrů	Str. 14
13. Chybová hlášení	Str. 16

## 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: **Pohonná jednotka GARUDAN**

Typ: Výrobní číslo:

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

*Popis a určení:*

*Pohonná jednotka tvoří celek, který je spolu se svým příslušenstvím určen k pohonu šicích hlav průmyslových šicích strojů.*

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. 168/1997 Sb. ve znění NV č.281/2000 Sb. - o elektrických zařízeních nízkého napětí,

č. 169/1997 Sb. ve znění NV č.282/2000 Sb. - o elektromagnetické kompatibilitě,

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      ČSN EN 55014-1+A1:1998      ČSN EN 55014-2:1998

ČSN EN 60204-31:2000

**Poznámka:** Toto prohlášení se vztahuje pouze na výše uvedenou pohonnou jednotku

GARUDAN. 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.

Místo vydání : Boskovice

Datum vydání: 07-04-2008



## **1) TECHNICKÉ PARAMETRY**

<b>Model:</b>	<b>GARUDAN</b>
<b>Typ:</b>	<b>WR-D506</b>
<b>Ovládací panel:</b>	<b>WR-501 (označení najdete na ovládacím panelu na hlavě šicího stroje)</b>
<b>Napájení:</b>	<b>1x240V/50Hz</b>
<b>Výkon:</b>	<b>500W</b>
<b>Max. rychlost:</b>	<b>5000ot./min</b>
<b>Váha:</b>	<b>5kg</b>
<b>Rozměry:</b>	<b>31x23x40cm</b>

## **POKYNY PRO LIKVIDACI**

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

## **2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ**

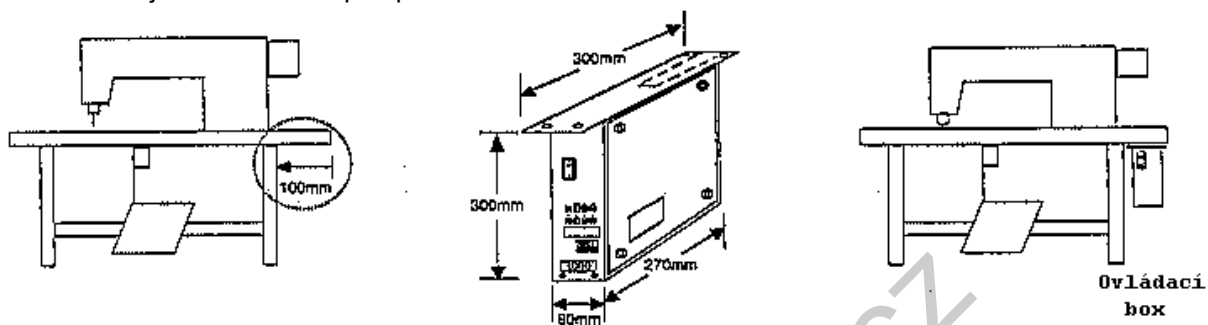
1. Před použitím stroje si důkladně přečtete tento operační manuál
2. Veškeré instrukce označené !\ je nutno důsledně dodržovat, aby nedošlo ke zranění.
3. Motor by měla instalovat a prvně spouštět pouze osoba k tomu vyškolená.
4. Nepoužívejte prodlužovací kabel.
5. Dbejte na to, aby napětí bylo v rozmezí uvedeném na štítku.
6. Zapojte správně uzemnění.
7. Pohyblivé části motoru opatřete dodanými kryty.
8. První spuštění proveďte v nízkých otáčkách a zkontrolujte směr otáčení.
9. V následujících situacích vypněte motor:
  - 1) Připojení či odpojení konektorů na ovládacím panelu.
  - 2) Navlékání nitě.
  - 3) Odklopení hlavy stroje.
  - 4) Oprava nebo jakékoliv mechanické seřízení.
  - 5) Odchod od stroje.
10. Opravy a důkladnou údržbu smí provádět pouze vyškolený specialista.
11. Lze používat pouze výrobcem dodané nebo schválené náhradní díly.

### 3) UVEDENÍ DO PROVOZU

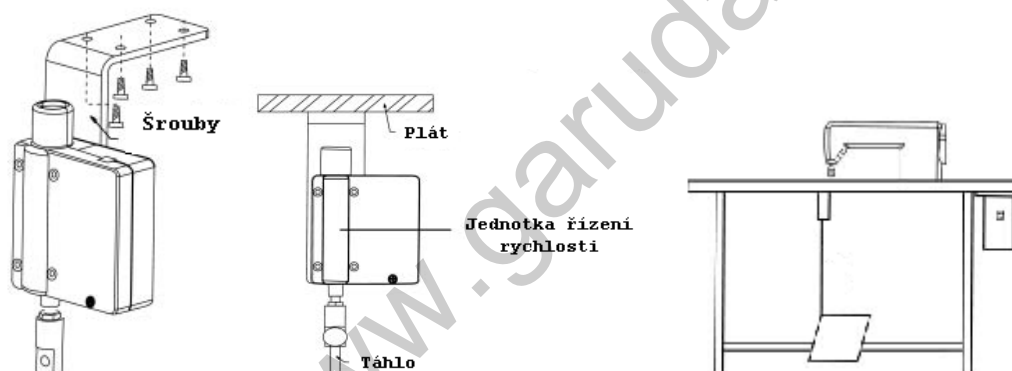
#### 1. Instalace ovládacího boxu

3.1 Z pravé strany nechte 100 mm volné místo.

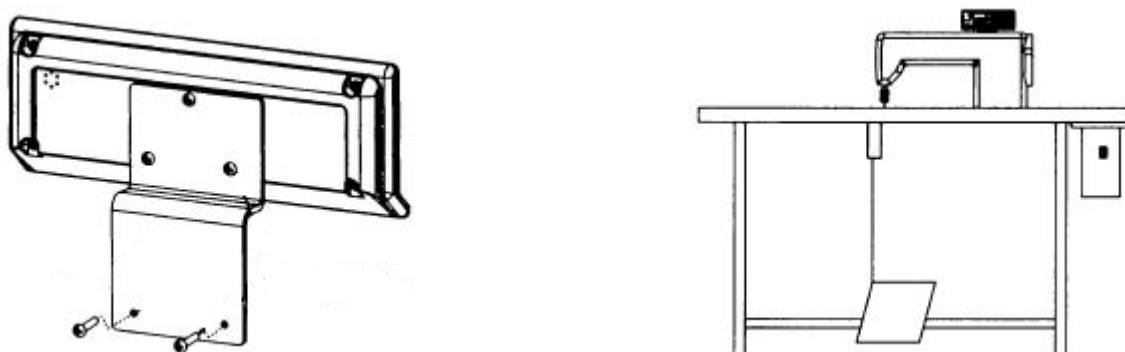
3.2 Namontujte ovládací box pod plát.



#### 2. Instalace jednotky řízení rychlosti

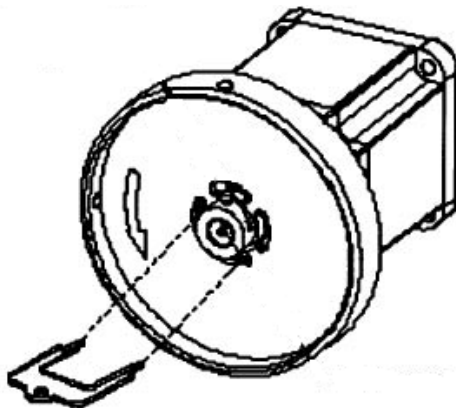


#### 3. Instalace ovládacího panelu

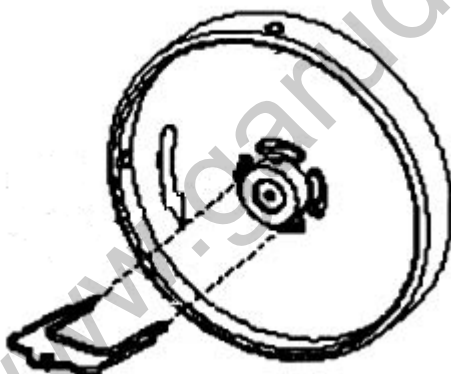


#### **4. Instalace a nastavení ručního kola**

4.1 Utáhněte šroub v okamžiku, kdy první díra ve směru rotace kola je v zákrytu se značkou na hřídeli, jak je znázorněno na obrázku.



4.2 S ohledem na začáteční pozici jehly, použijte jehelní příslušenství.

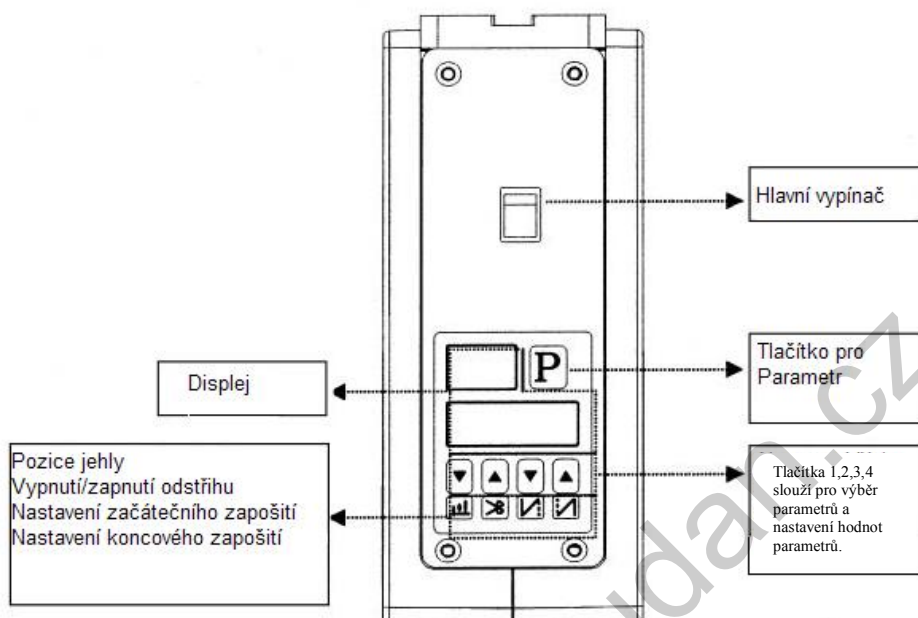


#### **5. Připojení a uzemnění**

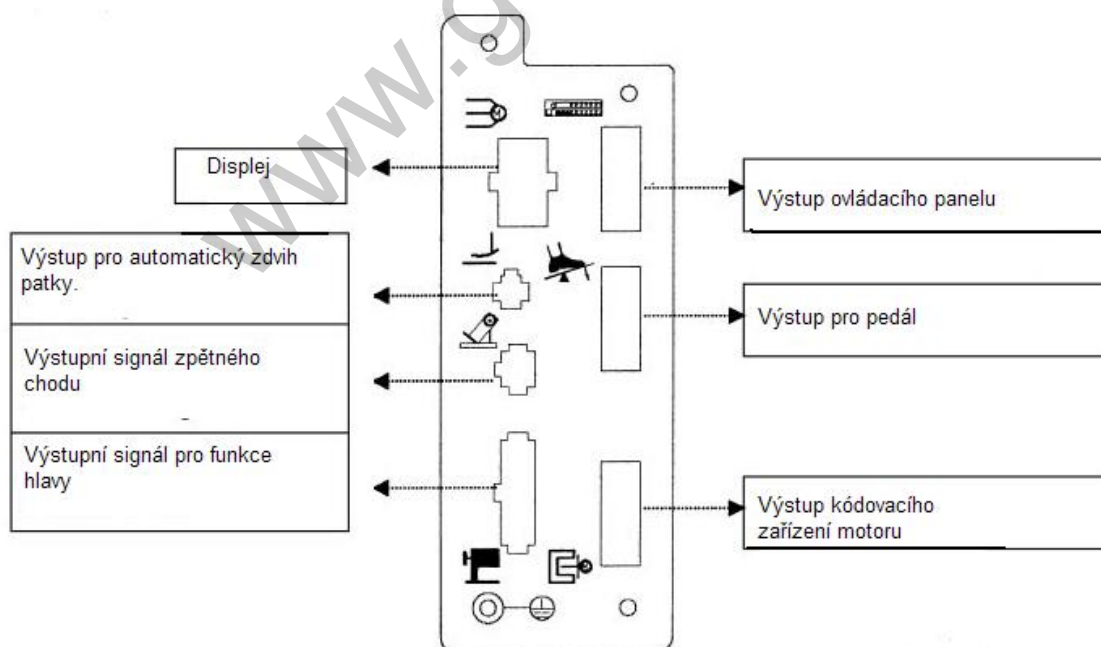
Připojení a uzemnění smí provádět pouze vyškolený specialista.

## 6. Schéma řídicí jednotky

### 6.1 Čelní strana



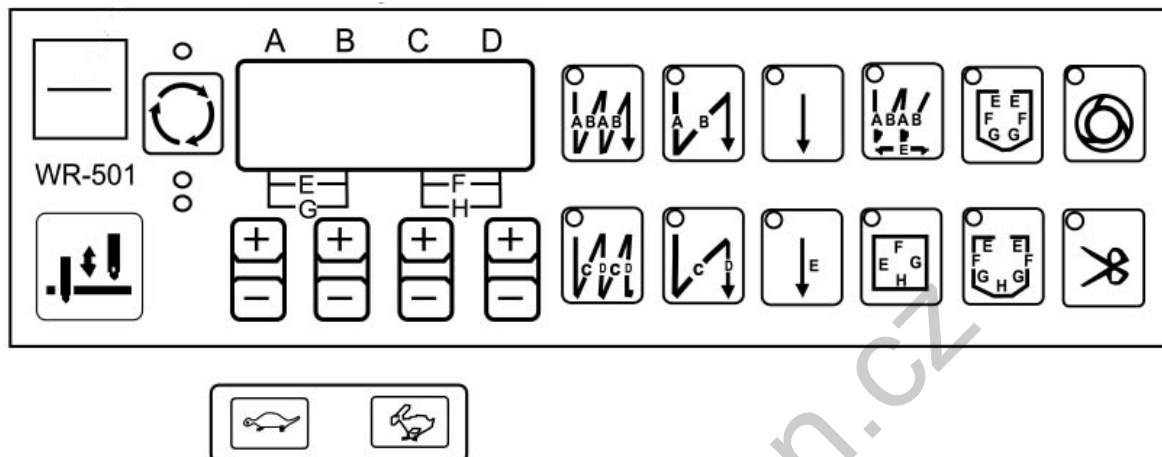
### 6.2 Zadní strana – vstupy a výstupy





Zasuňte koncovky do příslušných zásuvek a ujistěte se, že jsou zasunuty správně.

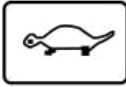

## 7. Ovládací panel

### 7.1 Instrukce k ovládacímu panelu WR-501



FUNKCE	TLACÍTKO	ČINNOST STROJE
Výběr počátečního/koncového zapožití		1. Dvojitě zapožití 2. Funkce zapožití na začátku bude dostupná pro normální i naprogramované šití
		1. Jednoduché zapožití 2. Funkce zapožití na začátku bude dostupná pro normální i naprogramované šití
		1. Dvojitě zapožití 2. Funkce zapožití na konci bude dostupná pro normální i naprogramované šití
		1. Jednoduché zapožití 2. Funkce zapožití na konci bude dostupná pro normální i naprogramované šití
Normální šití		1. Po sešlápnutí pedálu začne stroj šít. Po uvolnění se stroj zastaví. 2. Po úplném zpětném sešlápnutí stroj odstříhne.
Závorkování		Po sešlápnutí pedálu stroj D-krát zazpátkuje a odstříhne.
Programové šití	 nebo  nebo  nebo 	1. Po sešlápnutí pedálu stroj bude šít podle E, F, G nebo H. 2. Po uvolnění se stroj během šití sekce zastaví, po opětovném sešlápnutí bude pokračovat. 3. Pokud je parametr [010.ACD] nastaven ON, stroj bude šít bez přerušování a na konci sekce odstříhne
Nastavení stehů		A, B, C, D nastavení stehů jsou v rozmezí 0~99. E, F, G, H nastavení stehů jsou v rozmezí 0~99.
Zdvih jehly / korekce šití dopředu		1. Při normálním šití stisknutí jednou provede korekci o půl stehu.

		2. Při programovém šití pokud dojde k zastavení uvnitř sekce, stisknutí zvedne jehlu. Pokud dojde k zastavení po odšití sekce, stisknutí provede korekci o jeden steh.
Úsekové šití		Při programovém šití dojde k odšití celé sekce po jednom sešlápnutí pedálu.
Odstřih		Umožní / znemožní použití odstřihu

nastavení rychlosti		snížení rychlosti - stisknutím tlačítka dojde ke snížení rychlosti šití, displej se přepne do režimu nastavení rychlosti
		zvýšení rychlosti - stisknutím tlačítka dojde ke zvýšení rychlosti, displej se přepne do režimu nastavení rychlosti

## 8. Instrukce pro ovládací panel na spodní straně plátu

Tlačítka 2,3 a 4 reagují pouze, pokud je odpojen ovládací panel.

Systém provede automatický test, když zároveň stisknete tlačítko P a zapnete stroj. Nastavení jsou možná pouze na boxu na spodní straně plátu. Při stisku klávesy P zároveň klávesy 4 se přepnete do normálního režimu.

## 9. Nastavení parametrů

Pro vstup do nastavení parametrů podržte tlačítko P po dobu 3 vteřin. Tlačítka 1 a 2 slouží k výběru parametrů, tlačítka 3 a 4 slouží ke změnám hodnot parametrů. Pro výstup z nastavení parametrů stiskněte opět klávesu P a všechna nastavení, která byla provedena, jsou automaticky uložena.

V tabulce parametrů naleznete více informací.

## 10. Hlášení Error

V případě poruchy nebo nějaké chyby se stroj automaticky zastaví a na displeji bude zobrazeno hlášení Error a číslo chyby. Detaily chybových hlášení naleznete v tabulce chybových hlášení.

**11. Tabulka parametrů**

Prog.	Parametr	Rozsah/Jednotky	Nastavení z výroby	Popis
1	Maximální otáčky	300-5000 ot./min	3500	Nastavení maximálních otáček
2	Soft start	0/9	0	Soft start – pomalý start při šití 0: žádný 1-9: číslo jehly pomalého startu
3	Rychlost při Soft startu	100-3000 ot./min	800	Nastavení počtu otáček Soft startu
4	Maximální otáčky při programovém šití	300-5000 ot./min	3000	Nastavuje nejvyšší rychlost při programovém šití
5	Šicí mód	0-3	0	Nastavení šicího módu: 0: volné šití 1: zapořítí 2: programové šití 3: rovné šití
6	Počet stehů začátečního zapořítí z lícové strany	0-32	3	Nastavuje počet stehů začátečního zapořítí
7	Počet stehů začátečního zapořítí a opačného šití	1-32	3	Nastavuje počet stehů začátečního zapořítí
8	Počet stehů koncového zapořítí z lícové strany	1-32	3	Nastavuje počet stehů koncového zapořítí
9	Počet stehů koncového zapořítí a opačného šití	1-32	3	Nastavuje počet stehů začátečního zapořítí

10	Číslo úseku programového šití	1-7 (úsek)	1	Nastavuje číslo sekce programového šití a počet stehů v jednotlivých sekcích.
11	Počet stehů v první sekci programového šití	1-99 stehů	15	
12	Počet stehů v druhé sekci programového šití	1-99 stehů	15	
13	Počet stehů v třetí sekci programového šití	1-99 stehů	15	
14	Počet stehů v čtvrté sekci programového šití	1-99 stehů	15	
15	Počet stehů v páté sekci programového šití	1-99 stehů	15	
16	Počet stehů v šesté sekci programového šití	1-99 stehů	15	
17	Počet stehů v sedmé sekci programového šití	1-99 stehů	15	
18	Zapnutí/vypnutí programového šití	0/1	0	Nastavení zapnutí nebo vypnutí funkce programového šití: 0: vypnuto 1: zapnuto
25	Nastavení zdvihu patky	0-5	0	Nastavení zdvihu patky: 0: zdvih patky vypnut 1: zdvih patky pomocí pedálu 2: automatický zdvih patky po odstřihu 3: automatický zdvih patky po sešlápnutí pedálu a odstřihu 4: automatický zdvih patky po zastavení stroje a odstřihu 5: automatický zdvih patky po sešlápnutí pedálu, stroj zastaví a odstřihne
26	Nastavení funkce pedálu po odstřihu	0/1	1	Nastavení funkce pedálu po odstřihu: 0: odstřih je vypnut pro zdvih patky 1: odstřih je zapnut
27	Nastavení pozice jehly po zapnutí stroje	0/1	1	Nastavení horní pozice jehly po zapnutí stroje: 0: vypnuto 1: zapnuto



28	Ochrana proti přetočení	0/1	0	0: vždy otevřeno 1: vždy zavřeno 0/1 0
35	Zakázková práce	0/1	1	0: vypnuto, 1: zapnuto
36	Zobrazení zakázkové práce – počet ks	0-9999	0	
41	Nastavení pomalé rychlosti šití	100-1000 ot./min.	200	Nastavení nejnižší rychlosti šití při sešlápnutí pedálu
42	Nastavení funkcí pedálu	0-100	60	Nastavení rychlosti nastavení funkcí pedálu
*44	Rychlost odstříhu	100-500 ot./min	250	Nastavení rychlosti odstříhu
46	Prodleva zdvihu patky	0-800 ms	200	Nastavení prodlevy zdvihu patky
47	Výstupní čas zdvihu patky	0-800 ms	150	Nastavení výstupního času celkového zdvihu patky
48	Výstupní výkon cyklu zdvihu patky	0-100	40	Nastavení výstupního výkonu cyklu zdvihu patky
49	Zdvih patky – čas	1-60 s	12	Nastavení vynuceného vypnutí po podržení zdvihu patky.
50	Výstupní čas zpátkování	0-800 ms	150	Nastavení časové prodlevy, než dojde ke zpátkování.
51	Výstupní výkon cyklu zpátkování	0-100	60	Počet stehů je pro všechny úseky stejný
52	Zpátkování čas	1-60 s	12	Nastavení vynuceného vypnutí po zpátkování.
53	Rychlost začátečního zapoštění	100-3000 ot./min	1750	Nastavení rychlosti začátečního zapoštění
54	Začáteční zapoštění – kompenzační šití 1	0-15	10	Nastavení parametru začátečního zapoštění – kompenzační šití 1
55	Začáteční zapoštění – kompenzační šití 2	0-15	9	Nastavení parametru začátečního zapoštění – kompenzační šití 2

56	Rychlost koncového zapožití	100-3000 ot./min	1750	Nastavení rychlosti koncového zapožití
57	Koncové zapožití – kompenzační šití 1	0-15	10	Nastavení parametru koncového zapožití – kompenzační šití 1
58	Koncové zapožití – kompenzační šití 2	0-15	9	Nastavení parametru koncového zapožití – kompenzační šití 1
59	Rychlost pokračovacího zapožití	100-3000 ot./min	1750	Nastavení parametru pokračovacího zapožití – kompenzační šití 1
60	Pokračovací zapožití – kompenzační šití 1	0-15	10	Nastavení parametru pokračovacího zapožití – kompenzační šití 1
61	Pokračovací zapožití – kompenzační šití 2	0-15	9	Nastavení parametru pokračovacího zapožití – kompenzační šití 2
69	Spodní pozice jehly	120-240	177	Nastavení spodní pozice jehly

Parametr 79 slouží k továrnímu nastavení motoru.

\* Takto označené parametry jsou určeny pouze pro opraváře a mechaniky, neodborné použití těchto parametrů může poškodit stroj.

## **12. Instrukce pro nastavení parametrů**

### **13.1 Nastavení rychlosti šití (parametr 1, 4, 41-42, 53, 56, 59, 80)**

1. nejvyšší rychlost šití (parametr 1)

Pozn.: nastavením nižších rychlostí lze prodloužit životnost stroje

2. nastavení rychlostí zapožití

Parametr 53 – nastavení rychlosti počátečního zapožití

Parametr 56 – nastavení rychlosti koncového

Parametr 59 – nastavení rychlosti zapožití uprostřed šití

3. nastavení rychlosti programovatelného šití (parametr 4)
4. Nastavení nízké rychlosti šití (parametr 41)
5. Nastavení rychlosti nastavení funkcí pedálu (parametr 42)

### **13.2 Soft Start (parametr 2-3)**

Nastavení funkce Soft Start (pomalý start) – parametr 2

Nastavení rychlosti funkce Soft Start – parametr 3

### 13.3 Nastavení pozice jehly (parametr 69)

1. výběr horní nebo spodní pozice jehly při zastavení
  - 0 – horní pozice jehly
  - 1 – spodní pozice jehly
2. nastavení spodní pozice jehly (parametr 69)

### 13.4 Nastavení šicího módu při absenci ovládacího panelu na hlavě šicího stroje

1. výběr šicího módu (parametr 5)
  - 0 – volné šití
  - 1 – počet stehů při zapožití dopředu (parametr 6), počet stehů při zapožití dozadu (parametr 7), celkový počet stehů při zapožití dopředu a dozadu (parametr 11)
  - 2 – programovatelné šití: stroj se automaticky zastaví při dosažení počtu stehů (parametr 10,11)
  - 3 – rovné šití: pozice jehly při zastavení je vypuštěna, stehy nejsou počítány, funkce zapožití, ruční zpátkování a automatický zdvih patky jsou vypnuty.

#### 2. počáteční a koncové zapožití

- 0 – zapožití je vypnuto
- 1 – zapožití 2x
- 2 – zapožití 4x

Nastavení počtu stehů při zapožití: počet stehů při počátečním zapožití a zapožití směrem vpřed (parametr 6), počet stehů při zapožití směrem zpět (parametr 7) počet stehů při koncovém zapožití a zapožití směrem zpět (parametr 8), počet stehů při koncovém zapožití ve směru dopředu (parametr 9)

#### 3. nastavení počtu sekcí při programovatelném šití a počtu stehů v jednotlivých sekcích (parametr 10-17)

Číslo sekce pro programovatelné šití (parametr 10): 1-7.  
Počet stehů pro každou sekci (parametr 10-17): 1-99.

#### 4. spuštění funkce programovatelného šití (parametr 18)

#### 5. nastavení odstřihu

- 0 – odstřih je vypnut
- 1 – odstřih je zapnut

#### 6. nastavení režimu zdvihu patky (parametr 25)

- 0 – magnet vypnut
  - 1 – zdvih patky lze provést pouze pomocí pedálu
  - 2 – automatický zdvih patky po odstřihu
  - 3 – pomocí pedálu
  - 4 – automaticky po zastavení stroje a odstřihu
  - 5 – automaticky po zastavení stroje a pomocí pedálu po odstřihu
- Pokud není na stroji magnet, nastavete parametr na hodnotu 0.

**14. Chybová hlášení**

KÓD CHYBY	POPIS	ODSTRANĚNÍ
E011 E012 E013 E014	Chyba v napájení.	Zástrčka není dobře zapojena. Ruční kolo není správně nainstlováno.
E021 E022 E023 E201	Elektrické přetížení stroje.	Zástrčka není dobře zapojena. Pokud je materiál příliš silný. Hlava nebo mechanismus odstříhu mohou být zablokovány.
E111 E112 E113	Příliš vysoké napětí.	Elektrické napětí ve vstupních kabelech může být příliš silné.
E121 E122	Příliš nízké napětí.	Elektrické napětí ve vstupních kabelech může být příliš nízké.
E151 E152	Magnet error.	Magnet mohl být zkratován.
E211 E212	Netypické chování stroje při operacích.	Zástrčka není správně zapojena. Neodpovídající (kolísající) elektrické napětí.
E301	Špatná komunikace s operačním boxem.	Operační box není správně zapojen. Součástky v operačním boxu mohou být poškozeny.
P.oFF	Výpadek elektrického proudu.	Počkejte, dokud nebude elektrické napětí znovu obnoveno.
L.oil	Doplňte olej.	Po doplnění oleje stiskněte klávesu P.

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