

# Návod k používání pro průmyslový šicí stroj

# GARUDAN<sup>®</sup>

## ""GF-107'Ugtlg



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. 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 nitěové 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 nitěového stojánku	Str. 20
<b><u>5) POZNÁMKY</u></b>	Str. 21
<b><u>6) KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ</u></b>	Str.23

## 1) TECHNICKÉ PARAMETRY

Typ stroje	Užití pro materiály	Rychlost šití	Délka stehu	Systém a síla jehly	Zdvih patky ručně/kol. pákou
GF-107-147 MH	středně silné	3.500	5mm	134R(65-110)	5,5/11mm
GF-107-107 L	lehké	4.000	4mm	134R(65-80)	5,5/11mm

**Hmotnost :** GF-107-147 MH 47kg (hlava) 5kg (řídící box)  
GF-107-107 L 47kg (hlava) 5kg (řídící box)

**Rozměry :** GF-107-147 MH 25x58x68cm (hlava) 23x31x40cm (řídící box)  
GF-107-107 L 25x58x68cm (hlava) 23x31x40cm (řídící box)

**POPIS A URČENÍ:** Jednořehlový plochý průmyslový šicí stroj se spodním ponorným a jehelním podáváním. Stroj je vybaven tlakovým mazáním a určen 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. Vezměte v úvahu platné bezpečnostní předpisy Vaší země.
3. Šicí stroj smí být použit jen k takové činnosti, pro kterou je určen. Jiné použití není přípustné.
4. Na stroji musí být dodržena všechna bezpečnostní opatření před uvedením do provozu nebo v provozu.
5. K zajištění osobní bezpečnosti se doporučuje používat při práci na stroji ochranné brýle.
6. Jsou-li na stroji prováděny úpravy nebo změny, musí být dodrženy bezpečnostní předpisy. Úpravy jsou prováděny pouze na vlastní zodpovědnost.
7. Při následujících pracích musí být vypnut hlavní vypínač stroje nebo vytažena vidlice ze zásuvky elektrického proudu (při použití mechanicky ovládaných spojkových motorů bez pojistky proti spuštění stroje šlapadlem vyčkejte, až se motor zastaví):
  - 7.1. Při navlékání nití do jehly (jehel), chapače atd.
  - 7.2. Při výměně jehel, přítlačné patky, stehové desky, chapače, cívky chapače, podavače, chrániče jehly, chrániče prstů, vodiče díla apod.
  - 7.3. Při opuštění pracoviště a při ponechání pracoviště bez dozoru.
  - 7.4. Při údržbě stroje (při čištění).
8. Opravy, údržba a úprava strojů smí být prováděny jen odborníkem nebo kvalifikovanou osobou. Pro opravy musí být použity jen náhradní díly od výrobce stroje.
9. Práce na elektrické instalaci stroje smí být prováděny elektromechanikem nebo pod řízením a dozorem kvalifikovanou osobou.
10. Práce na částech a vybaveních, které jsou pod proudem, nejsou přípustné.
11. Před údržbou a opravou na pneumatických zařízeních je nutno odpojit zdroj tlakového vzduchu. Zbytečný tlakový vzduch je nutno vypustit před započítím prací.
12. Je odpovědností uživatele, jestliže bezpečnostní opatření uvedená v návodu k obsluze nebudou dodržována.
13. Nedílnou součástí tohoto návodu k používání je návod k používání příslušného pohonu a je nutno ho při práci dodržet. Zejména článek 3. „Bezpečnostní příkazy“.

### **DŮLEŽITÁ UPOZORNĚNÍ:**

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

1. Před prvním uvedením do provozu stroj důkladně očistěte a pak naolejujte.
2. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s napětím uvedeným na výkonovém štítku motoru. Nesouhlasí-li, neuvádějte stroj do provozu v žádném případě.
3. Za chodu stroje se musí ruční kolo otáčet směrem k obsluze; není-li tomu tak, motor přepólujte.
4. V prvních dvou týdnech nepřekročujte 3/4 maximální rychlosti stroje.
5. Před vyjímáním šitého díla nastavte nitovou páku vždy do její nejvyšší polohy.

### **Bezpečnostní pokyny:**

1. Stroj smí být používán jen podle svého určení. Při úpravě na jiná provedení je nutno dodržet všechna platná bezpečnostní ustanovení.
2. Provoz stroje bez ochranných zařízení, jimiž byl vybaven z výrobního závodu, není dovolen.
3. Stroj smí zapnout a s ním pracovat jen náležitě poučená osoba (obsluha).
4. Při výměně šicích nástrojů, jako např. jehly, přítlačné patky, stehové desky, podavače a cívky, při opuštění pracoviště a při údržbářských pracích musí být stroj nejprve vypnut hlavním vypínačem nebo odpojením od sítě.
5. Práce na elektroinstalaci smějí být prováděny jen odborníky-elektrotechniky nebo náležitě poučenými osobami.

### 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 nitové 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..

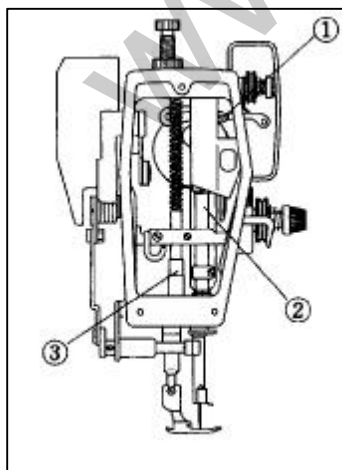
Při práci na stroji buďte mimořádně opatrní v blízkosti jehly, stříhacích nožů, nitové páky a přítlačných elementů díla.

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

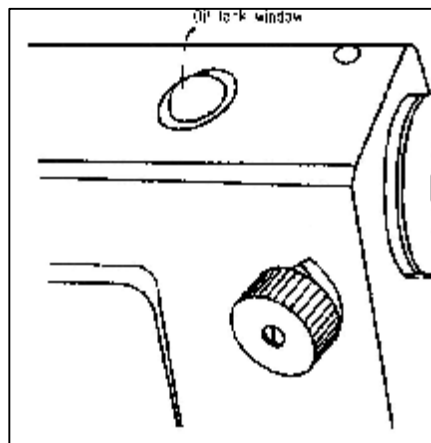
Při sklápění hlavy stroje do pracovní polohy uchopte hlavu oběma rukama tak, aby nemohlo dojít k úrazu mezi sklápěním strojem a deskou podstavce.

#### 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 nitové páky, přítlačné tyče a jehelní tyče. (obr.1)
- K. Na zkoušku nechejte stroj běžet na prázdko asi 10 minut rychlostí 3.000ot/min. olejovznamenem 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

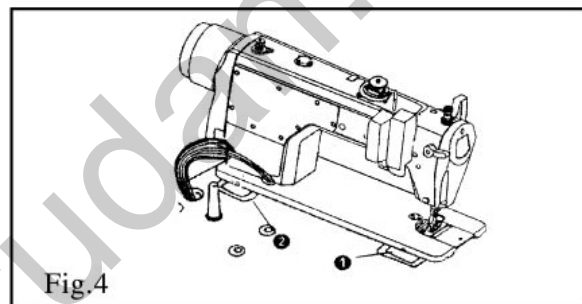
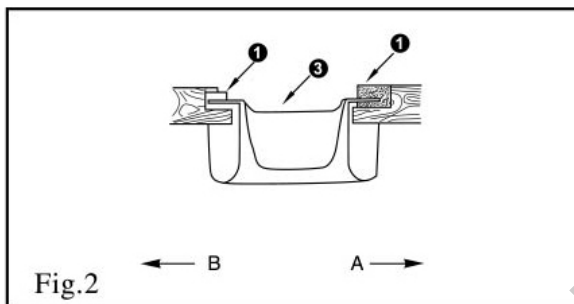
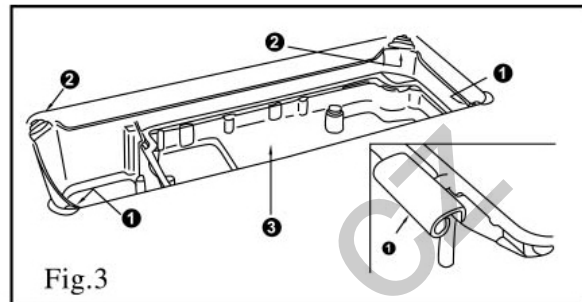
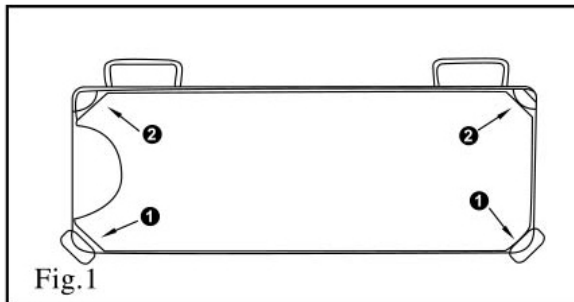


Obr.2

## 2. Montáž hlavy stroje

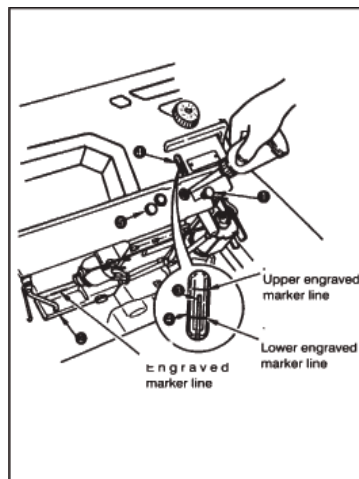
### 1) Montáž hlavy stroje

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).



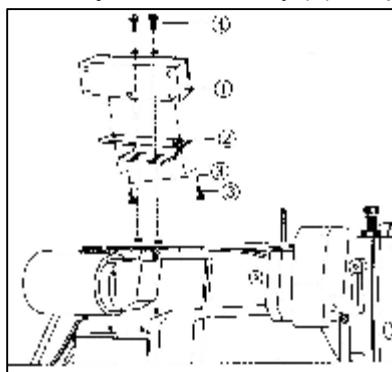
## 3. Mazání

1. Sklopte hlavu šicího stroje a opřete ji o kolík.
2. Sundejte krytku (1) a nalijte olej určený pro šicí stroj.
3. Hladina oleje nesmí přesáhnout hodnotu MAX v plastové nádobce na spodní straně stroje (2).
4. Množství oleje ve stroji během šití lze kontrolovat na rysce umístěné pod zpátkovací pákou. Pokud je hladina oleje nízká, olej doplňte.

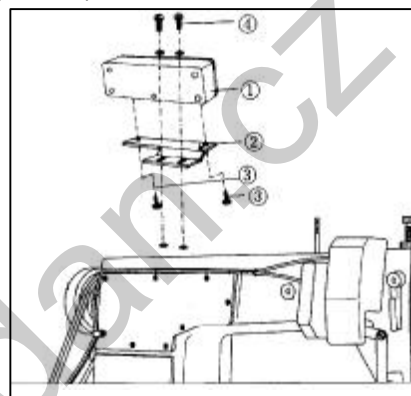


#### **4. Montáž ovládacích prvků**

- A. Montáž magnetu automatického zdvihu patky na hlavu stroje  
montáž magnetu automatického zdvihu patky na hlavu stroje proveďte 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 proveďte 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

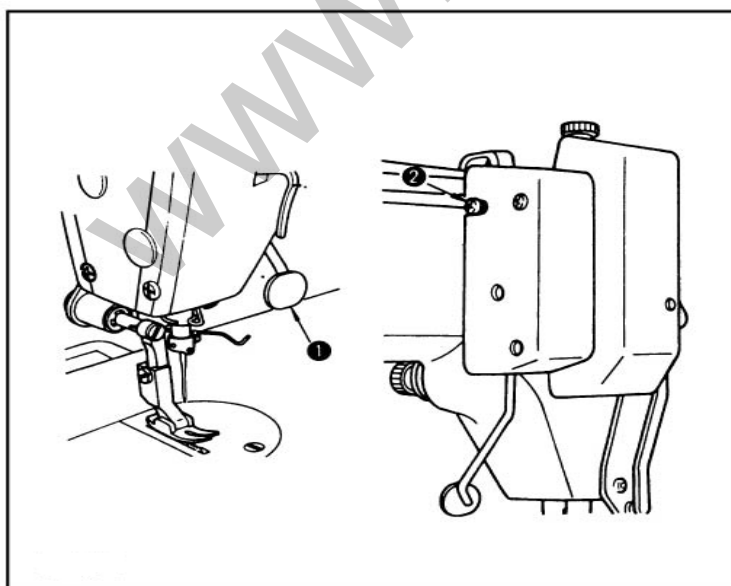


Obr.7

#### **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

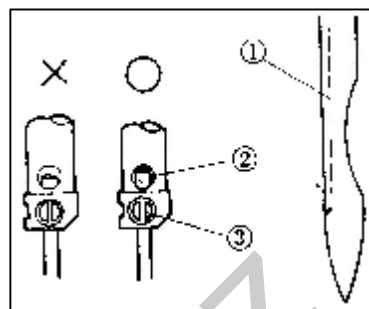




## 4) NASTAVENÍ ŠICÍHO STROJE

### 1. Vložení jehly

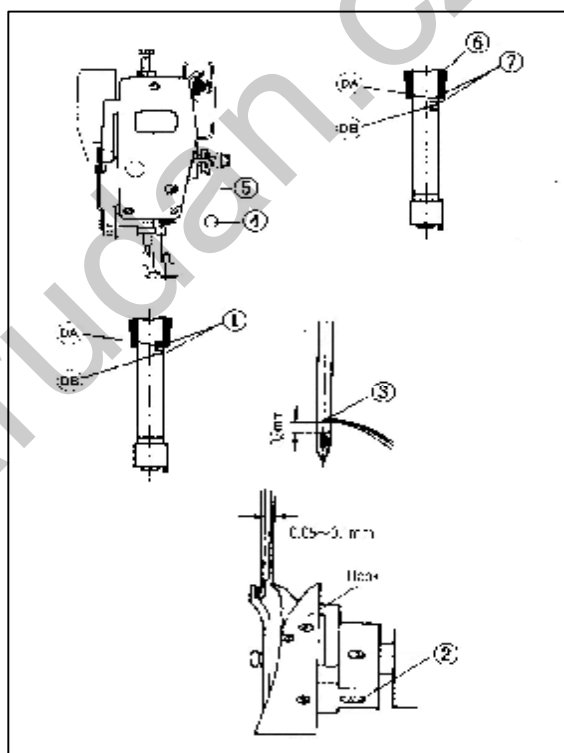
Vložte jehlu (1) do otvoru v jehelní tyči drážkou umístěnou vlevo. Jehlu zatlačte co nejvíce do horní polohy. Nakonec dotáhněte šroub (3). (obr.9)



Obr.9

### 2. Nastavení výšky jehelní tyče

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



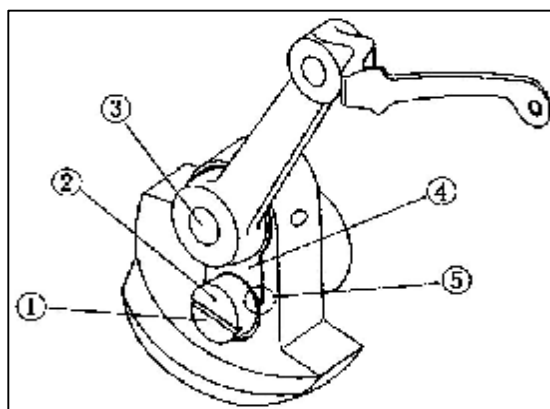
Obr.10

### 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 klesá. (obr.11)

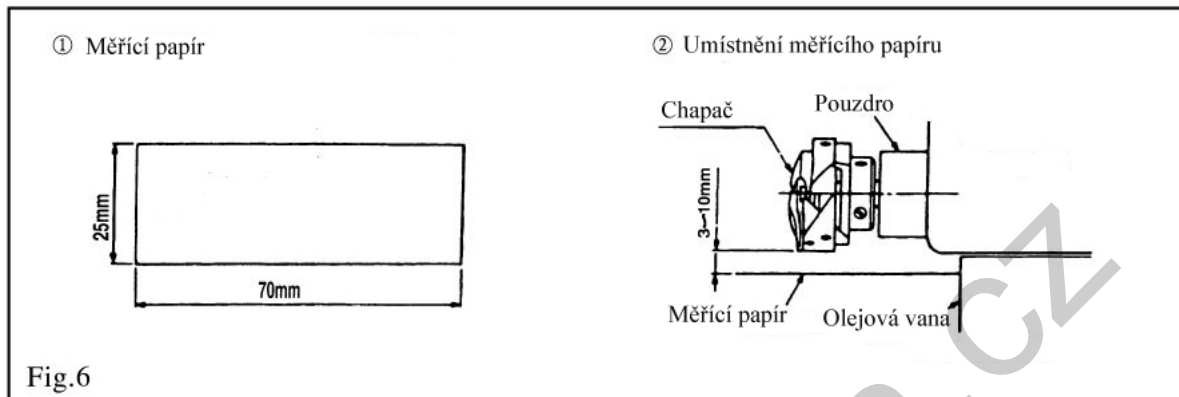


Obr.11

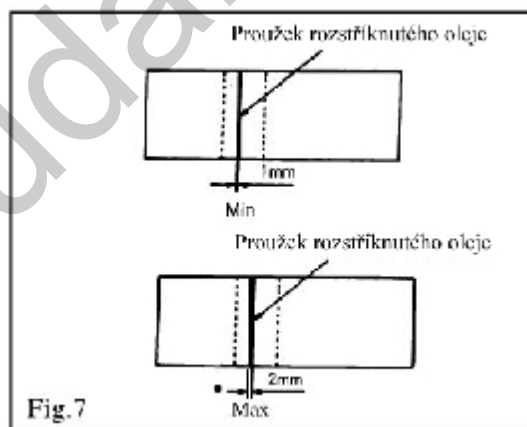
## 5. Nastavení mazání chapače

### A. Ověření množství dodávaného oleje

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

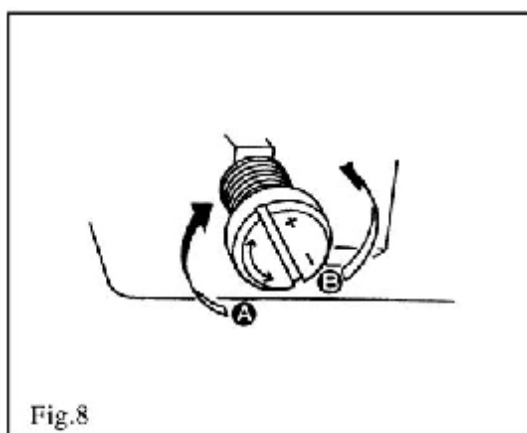


- b) Pro přesné nastavení dodávaného oleje proveďte výše uvedenou kontrolu třikrát. Až poté proveďte nastavení množství dodávaného oleje otáčením šroubu (1). (jestliže je množství oleje příliš malé, může dojít k zadření chapače, a tím k poškození stroje. V případě velkého množství oleje může dojít k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

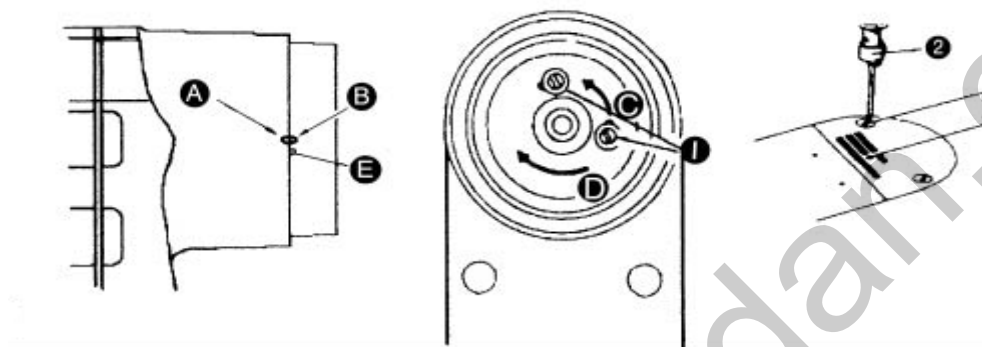
b) Pokud šrouby posunete na pozici D, jehelní tyč (jehla) zastaví v nejnižší poloze. Obr. 13

Poznámka:

Když povolíte šrouby, nenastavujte stroj,

### 2. Nastavení pozice jehly.

Doporučení: Nenastavujte tuto pozici jehly při zastavení.

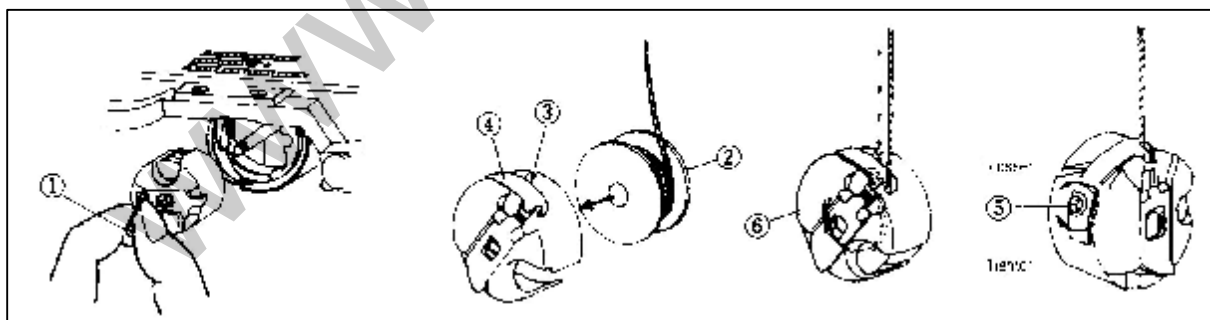


Obr. 13

## 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.

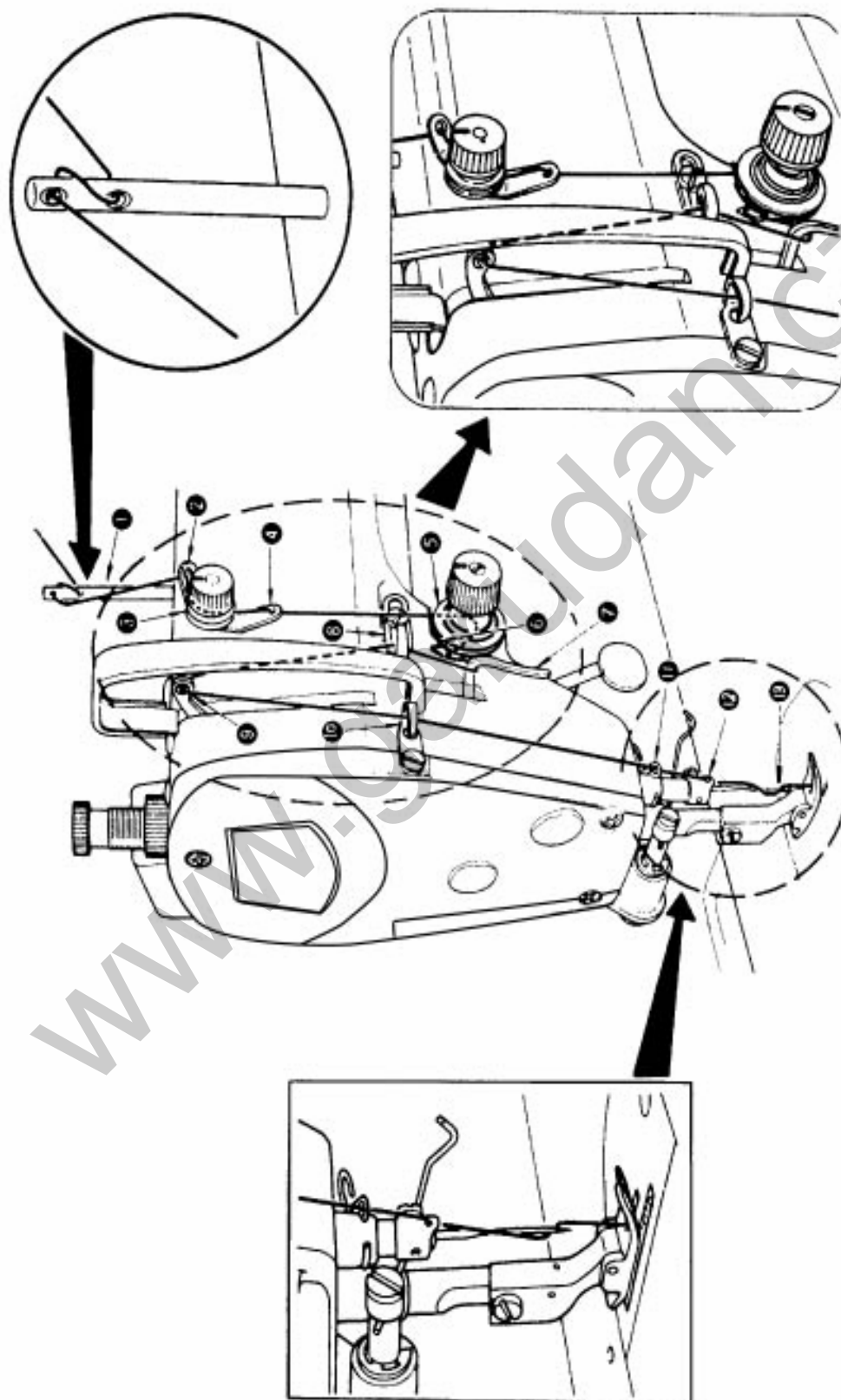
B. Po odehnutí držáku pouzdra (1) vložte cívku do chapače. Při vyjímání držák nejprve vyklopte a poté pouzdro vyjměte. (obr.14)



Obr.14

## 8. Navlečení horní nitě

Při navlékání horní nitě postupujte podle obrázku č. 15 .

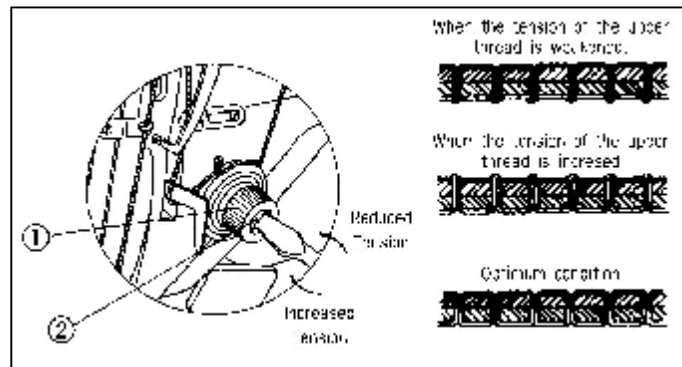


Obr.15

## 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)



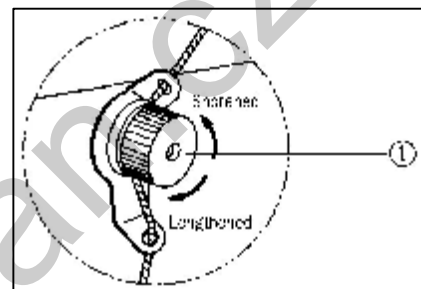
Obr.16

### 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

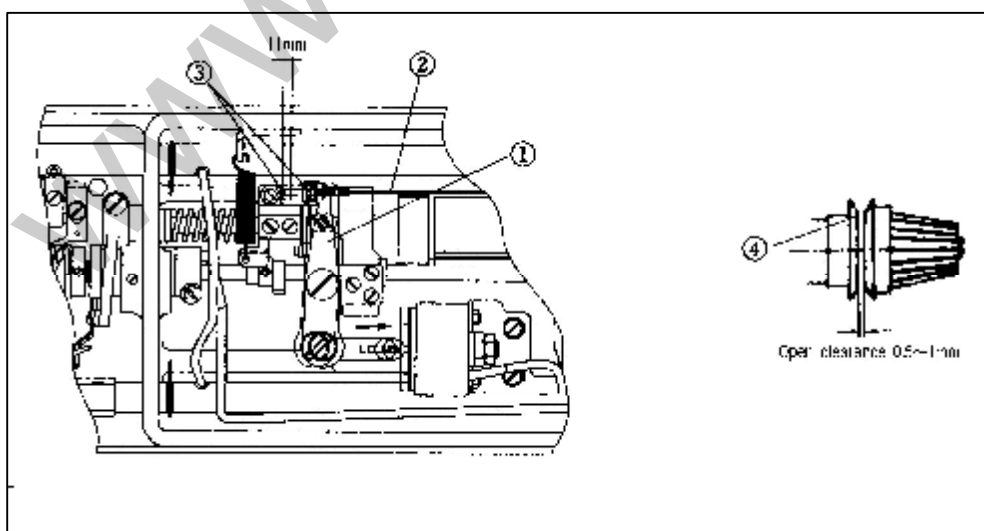
Otáčením šroubu (1) ve směru pohybu hodinových ručiček se zkracuje délka konce nitě po odstříhu nití. Otáčením proti směru pohybu hodinových ručiček se délka prodlužuje. (obr.17) Optimální délka konce nitě je 30mm - 40mm.



Obr.17

### D. Nastavení otevření napínače

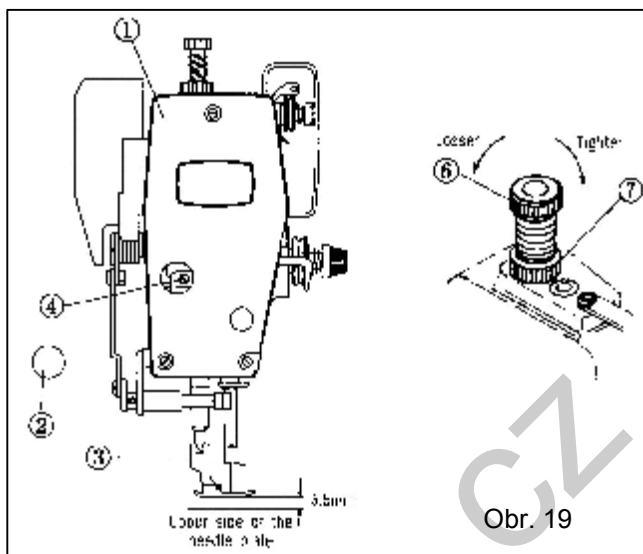
Napínač nití je ovládán pohybem magnetu odstříhu nití. Jak můžete vidět na obr. 40, zdvih můžete nastavit posunutím lanka (2) připojenému k páce (1). Povolte matice (3). Poté posuňte lanko (2) vlevo a utáhněte matice (3). Tím zvětšíte povolení uvolňovače. Posunutím lanka vpravo se povolení zmenší. Zkontrolujte,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

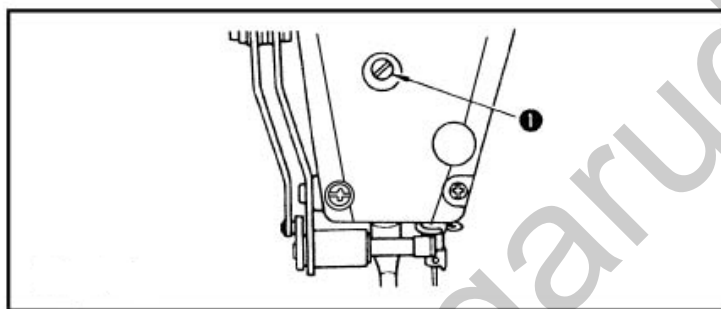
## 10. Nastavení přítlaku a výšky zdvihu přítlačné patky

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)

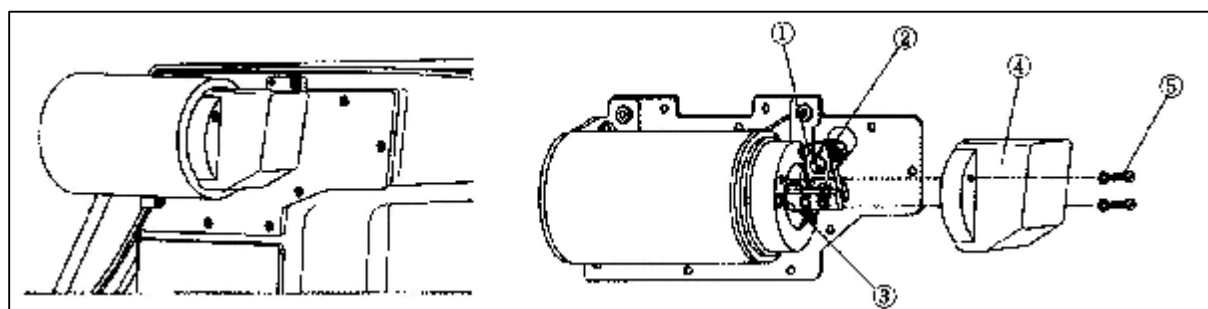
C. Povolte šroub (1) a nastavte výšku nebo úhel patky. Po nastavení šroub opět pečlivě utáhněte (obr. 19a)



Obr. 19a

## 11. Nastavení mechanismu automatického zdvihu patky

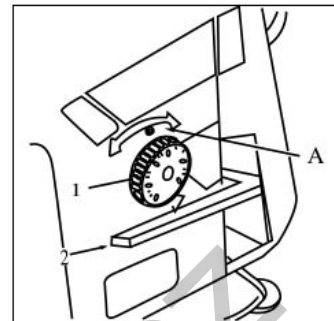
Magnet automatického zdvihu patky je připevněn na zadní stranu hlavy stroje. Zdvih patky můžete nastavit pákou (1). Nejdříve povolte šrouby (5) a odstraňte kryt (4). Po povolení šroubu (2) posuňte táhlo (3) vlevo a šroub (2) dotáhněte. Zdvih patky se tímto zmenší. Po povolení šroubu (2) posuňte táhlo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

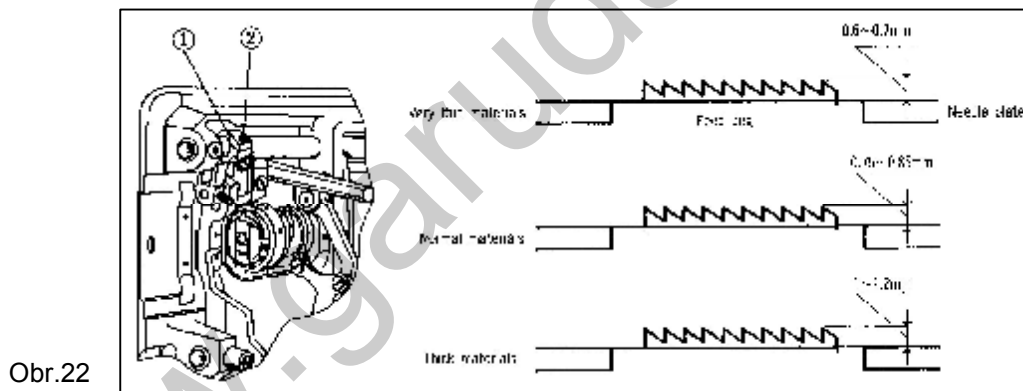


Obr.21

## 13. Nastavení podavače

### A. Nastavení výšky podavače

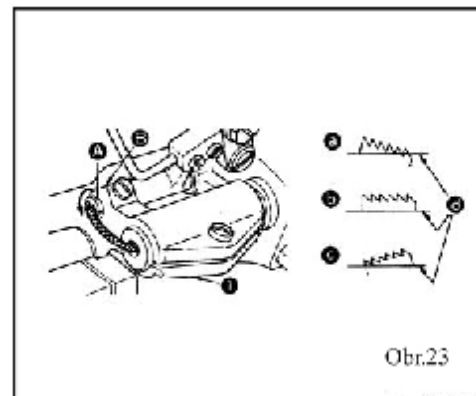
Po povolení šroubu (2), a otáčením objímky (1) můžete nastavit výšku podavače. Když je nastavena maximální délka stehu a podavač je v nejvyšší poloze, standardní výška od povrchu stehové desky k horní straně podavače je 0,6mm - 0,7mm pro jemné materiály, 0,75mm - 0,85mm pro střední, a 1,0mm - 1,2mm pro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

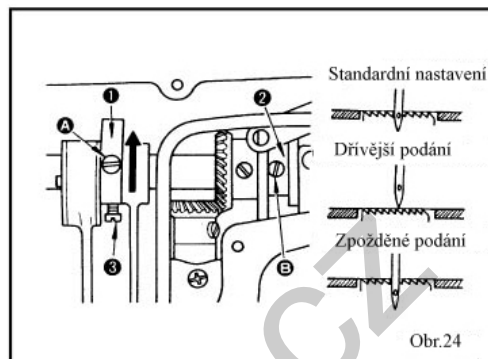


Obr.23

## 14. Nastavení podávacích vaček

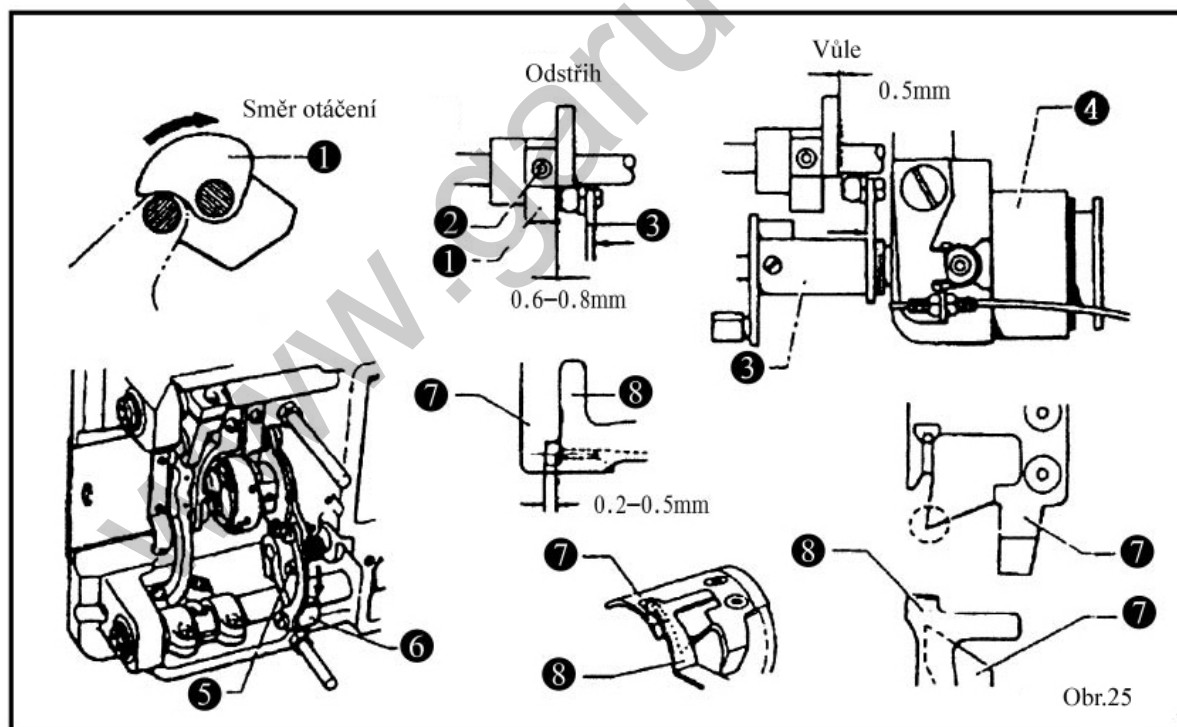
Vzájemná poloha podavače a jehly je regulována otáčením vačky (1). Standardní poloha je tehdy, když je dolní okraj očka jehly v zákrytu s povrchem podavače a stehové desky, při sestupování podavače, kterého dosáhneme otáčením ručního kola. V tento okamžik je šroub (A) a (B) ve stejné pozici.

- 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.



## 15. Nastavení odstříhu nití

- Otáčejte ručním kolem až je nitě 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.

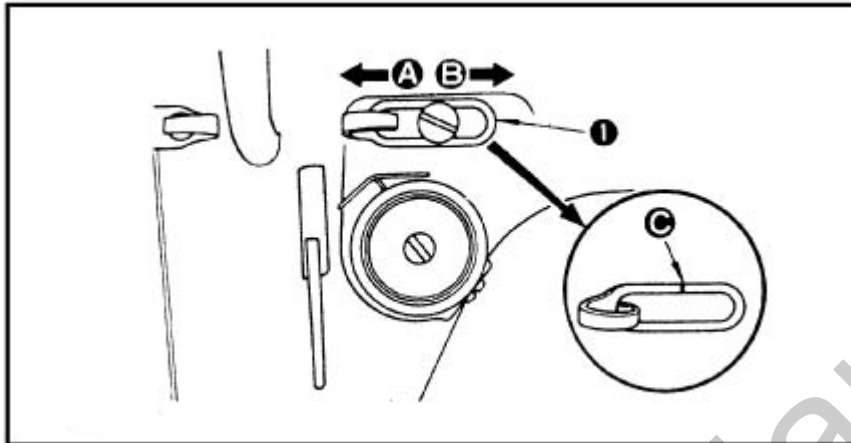


- Nastavte ostří pohyblivého nože (8) tak, aby ve svém nejzašším chodu bylo o 0,2 až 0,5mm za pevným nožem (7).
- Nastavení proveďte pákou (6) po povolání šroubu (5) Po správném nastavení šroub (5) opět utáhněte.



## 16. Nastavení vodiče nití

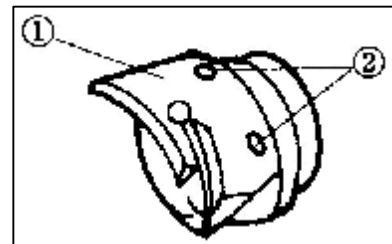
- Při šití silných materiálů povolte šroub a posuňte vodič nití doleva (ve směru A), čímž vzroste vytažení nitě (obr. 28)
- Při šití lehkých materiálů povolte šroub a posuňte vodič nití doprava (ve směru B), čímž se vytažení nitě zkrátí (obr. 28)
- Standardně je vodič umístěn uprostřed, značka na vodiči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



Obr. 28

## 17. Výměna pohyblivého nože

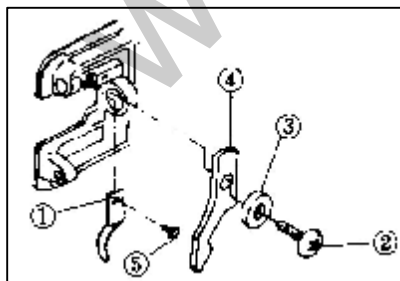
Otáčením ručního kola uveďte jehlu do horní úvrti. Odstraňte stehovou desku a dva šrouby (2). Nasadte nový nůž (1), dotáhněte šrouby (2) a stehovou desku. (obr.29)



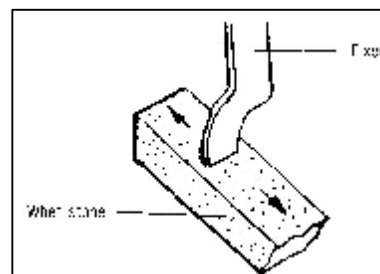
Obr.29

## 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



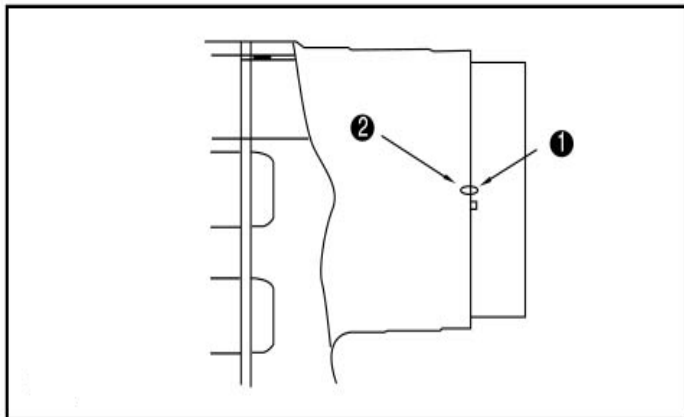
Obr.31

## 19. Nastavení odhazovače nití

### 1. Nastavení pozice odhazovače

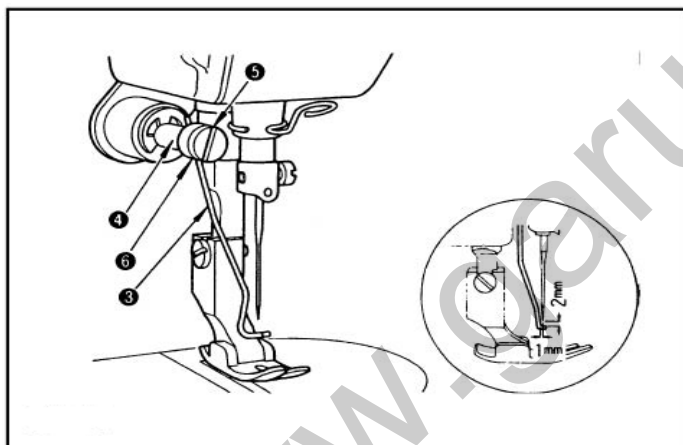
Nastavení pozice odhazovače závisí na síle šitého materiálu. Nastavení je následující:

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



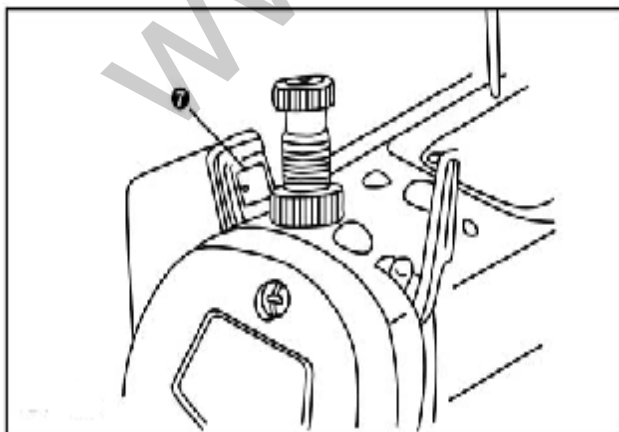
Obr. 34

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

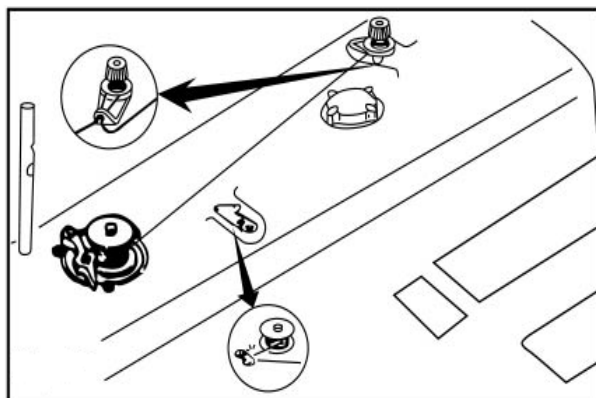
c) Pokud není odhoz nutný, vypněte jej. Obr. 36



Obr. 36

## **20. Navíjení cívky**

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



Obr. 37

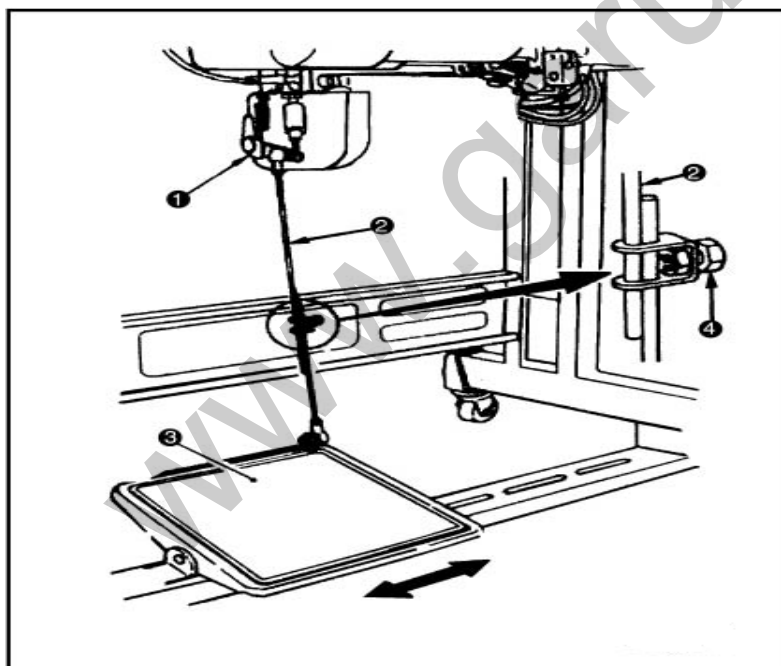
## **21. Nastavení pedálu**

### 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

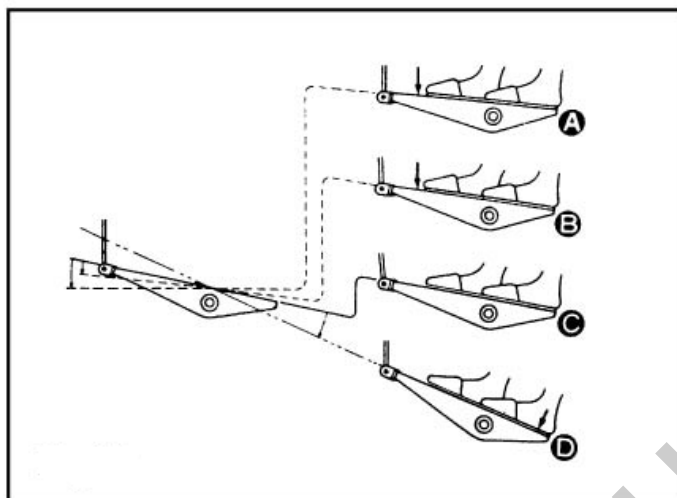


Obr. 38

## **22. Funkce pedálu**

Pedál je ovládán následujícími čtyřmi kroky:

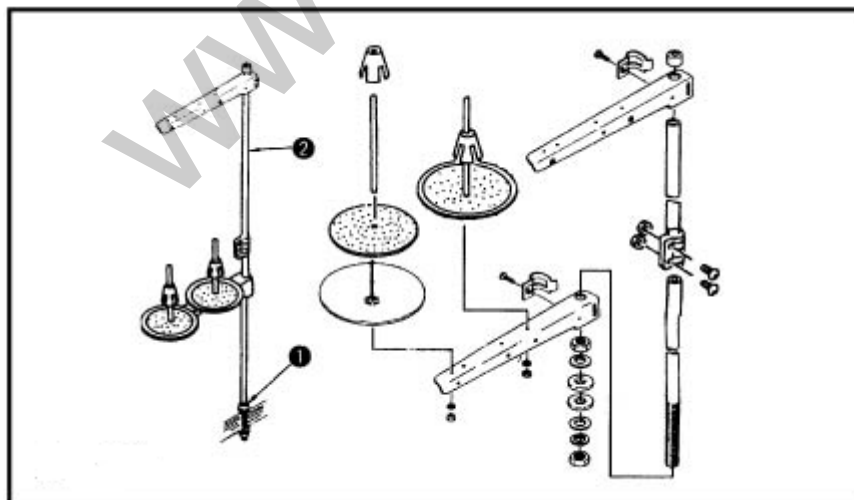
1. Pokud sešlápnete přední část pedálu lehce, stroj poběží s nízkými otáčkami (B).
2. Pokud sešlápnete přední část pedálu silně, stroj poběží s vysokými otáčkami (A).
3. Pokud vrátíte pedál do původní pozice, stroj se zastaví (C).
4. Pokud úplně sešlápnete zadní část pedálu, stroj vykoná odstřih nitě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

## 6. KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ

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

# Katalog náhradních dílů

# GARUDAN®

## GF-107 Serie



ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 515 553 628

+420 515 553 621

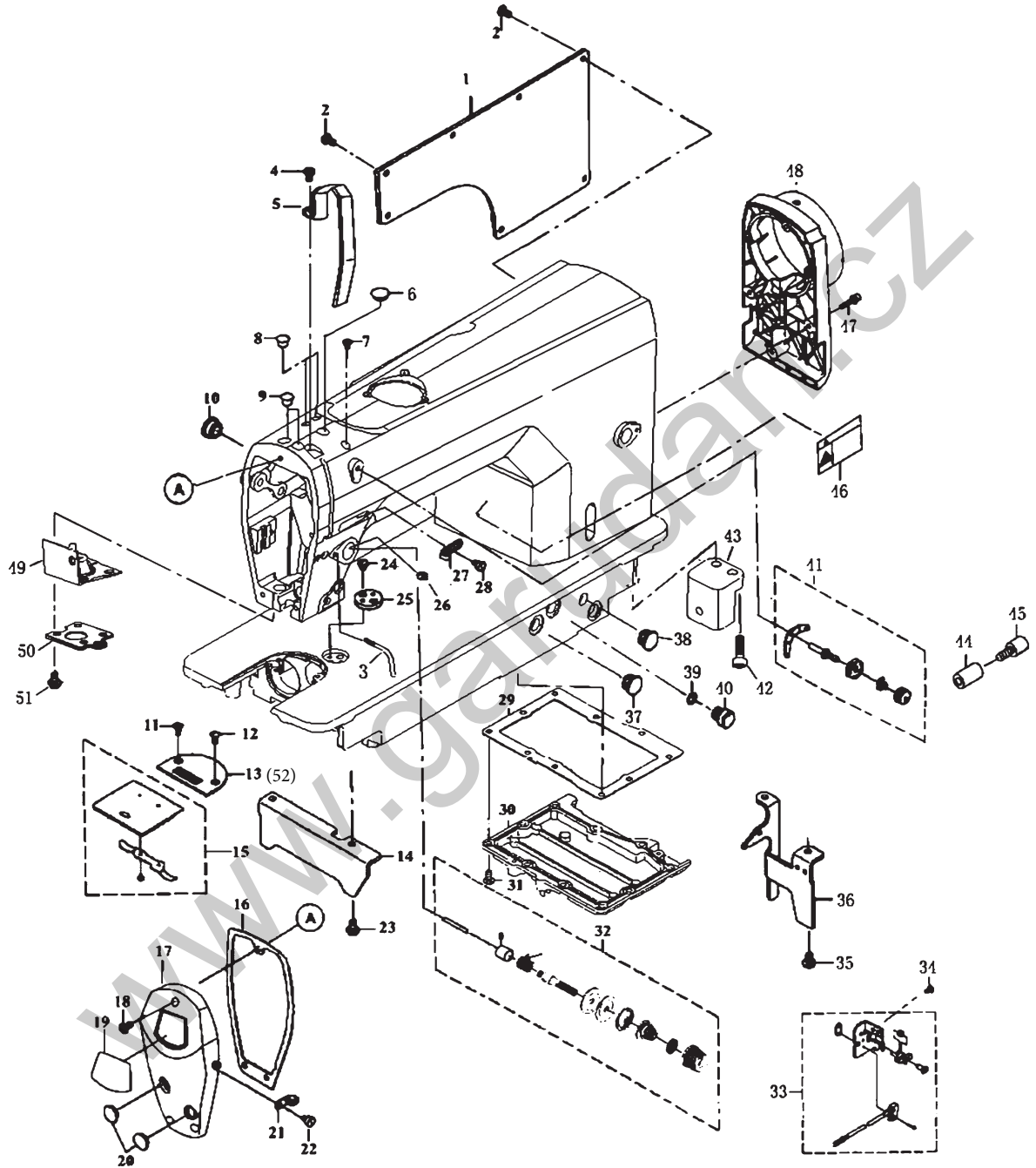
fax: +420 515 553 626

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



1、

# MACHINE FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS



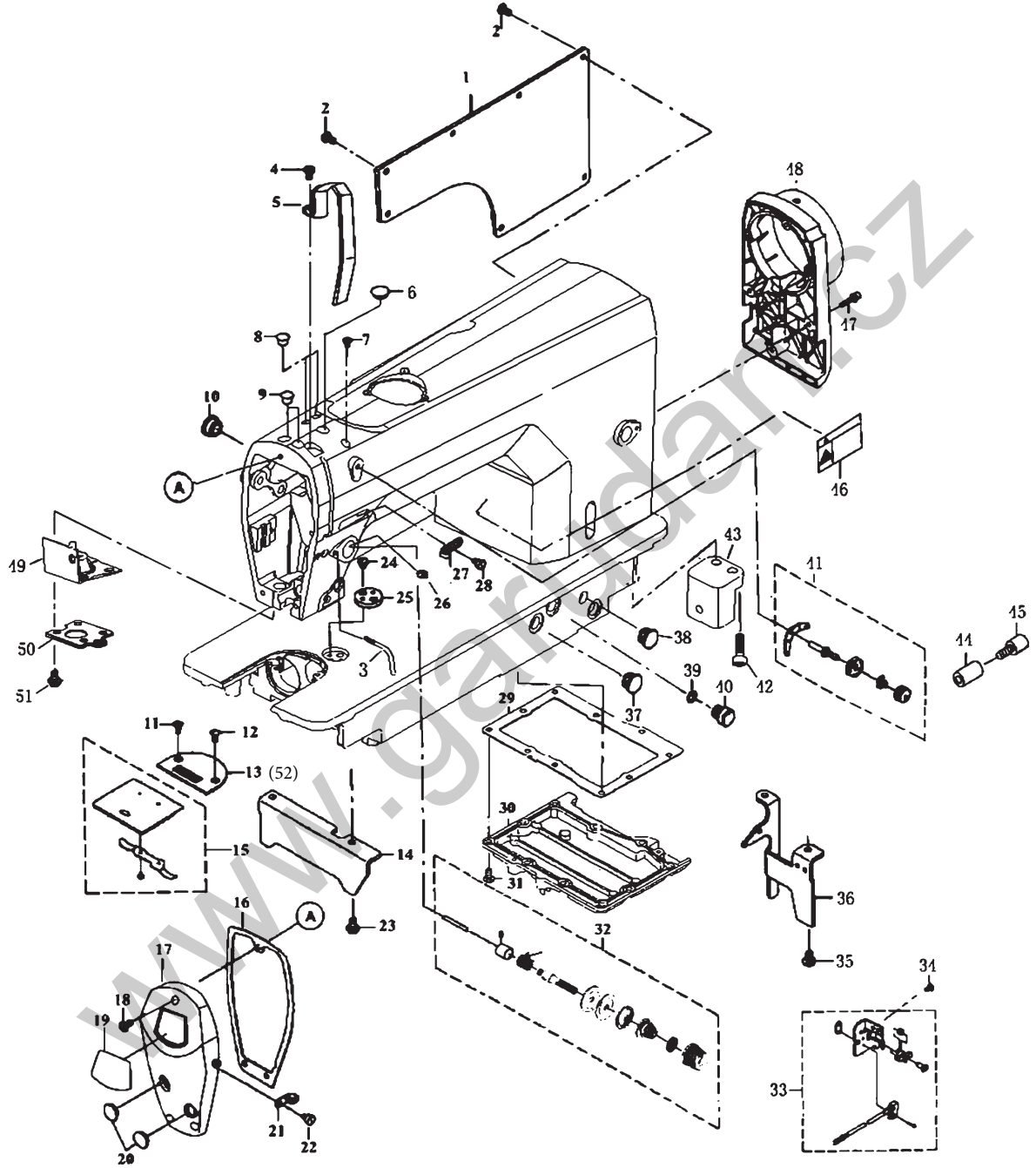
1、

## MACHINE FRAME&amp;MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS

No.	Part No.		Name of the part	Qty.
1	20003404	后盖板	SIDE PLATE	1
2	10012146	螺钉	SCREW	7
3	10022343	缓线钩	ARM THREAD GUIDE	1
4	10008972	螺钉	SCREW	1
5	20003407	挑线杆防护罩	THREAD TAKE-UP LEVER COVER	1
6	10012147	橡胶塞	RUBBER PLUG	1
7	10013541	螺钉	SCREW	1
8	10008943	橡胶塞	RUBBER PLUG	2
9	10012460	橡胶塞	RUBBER PLUG	2
10	10012128	橡胶塞	RUBBER PLUG	1
11	10009005	螺钉	SCREW	1
12	10012463	螺钉	SCREW	1
13	10022847	针板	THROAT PLATE version MH	1
14	10012135	前支撑板	BED STUD A	1
15	10013706	推板部件	SLIDE PLATE ASM	1
16	10022846	面板垫	FACE PLATE PACKING	1
17	20006907	面板	FACE PLATE	1
18	10008972	螺钉	SCREW	3
19	10005468	面板装饰牌	PLATE	1
20	10008977	橡胶塞	RUBBER PLUG	2
21	10008937	左线钩	ARM THREAD GUIDE B	1
22	10008973	螺钉	SCREW	1
23	10012142	螺钉	SCREW	2
24	10004374	螺钉	SCREW	2
25	10004373	限位挡片	RULER STOP SEAT	1
26	10010593	螺钉	SCREW	1
27	10008940	右线钩	ARM THREAD GUIDE A	1
28	10008973	螺钉	SCREW	1
29	10012143	箱盖密封垫	GEAR BOX PACKING	1
30	10012145	齿轮箱盖	GEAR BOX COVER	1
31	10012146	螺钉	SCREW	10
32	10013000	夹线器组件	THREAD TENSION ASM	1
33	10012662	保险开关组件	SAFETY SWITCH ASM	1
34	10013608	螺钉	SCREW	1
35	10012142	螺钉	SCREW	2
36	10012148	后支撑板	BED STUD B	1
37	10012128	橡胶塞	RUBBER PLUG	1
38	10012136	橡胶塞	RUBBER PLUG	1
39	10012139	O型圈	RUBBER RING	1
40	10012141	排气阀	AIR-DISCHARGING	1

1、

# MACHINE FRAME & MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS



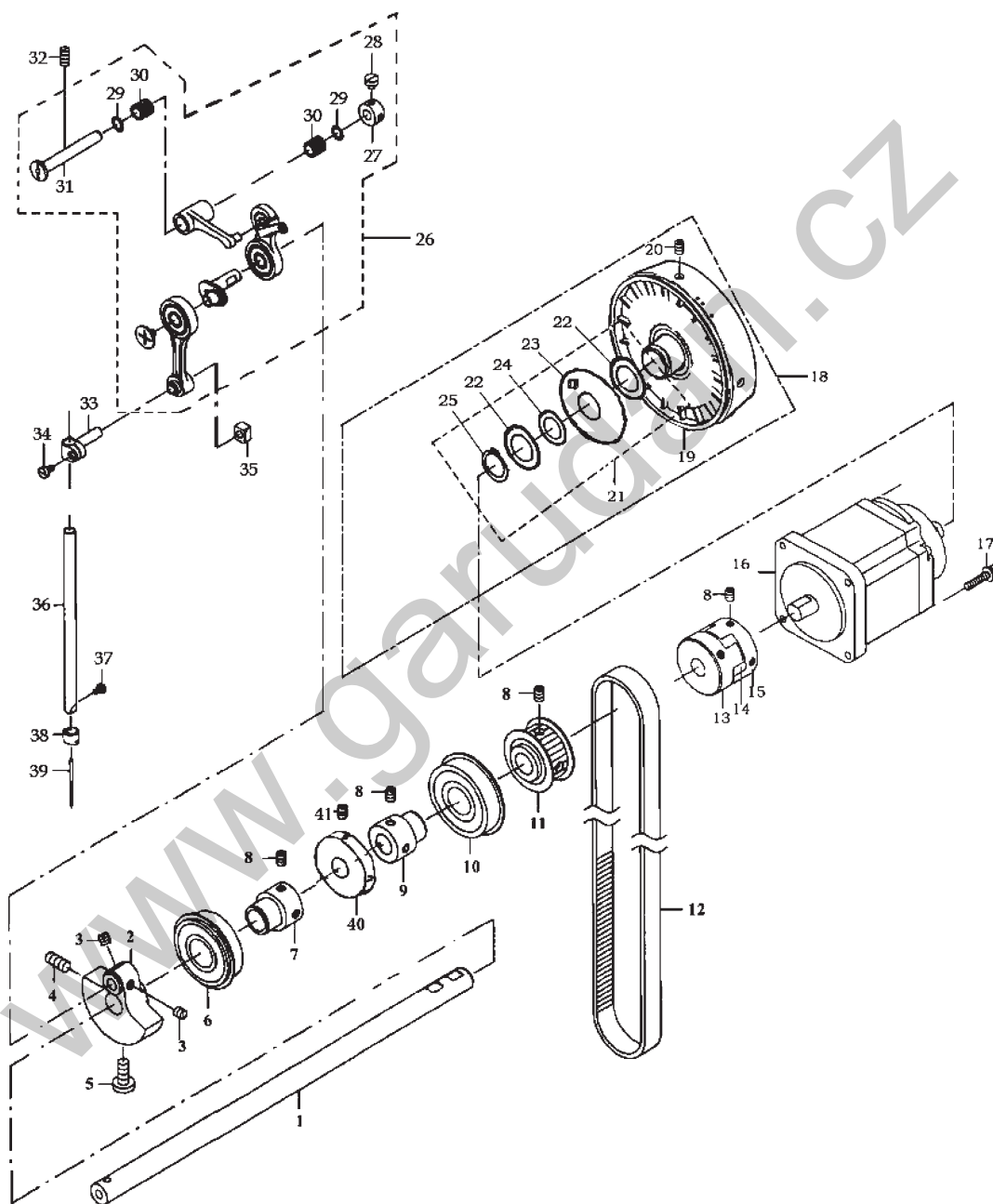
1、

**MACHINE FRAME&MISCELLANEOUS COVER COMPONENTS**

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
41	10012867	上夹线器部件	THREAD TENSION GUIDE	1
42	10011313	螺钉	SCREW	2
43	10022344	倒缝电磁铁支座	REVERSE FEED SOLENOID BASE	1
44	10013621	限位柱套	REVERSE FEED LEVER STOPPER	1
45	10012149	限位柱	SCREW	1
46	10008936	标牌	SAFETY LABEL	1
47	10006157	螺钉	SCREW	4
48	10006174	后盖	PULLEY COVER	1
49	10022342	机头下防油板橡胶垫	RUBBER PACKING	1
50	10022848	机头下防油板	PLATE	1
51	10011115	螺钉	SCREW	4
52	B1109-415-B00		THROAT PLATE version L	1

2.

## MAIN SHAFT & NEEDLE BAR COMPONENTS



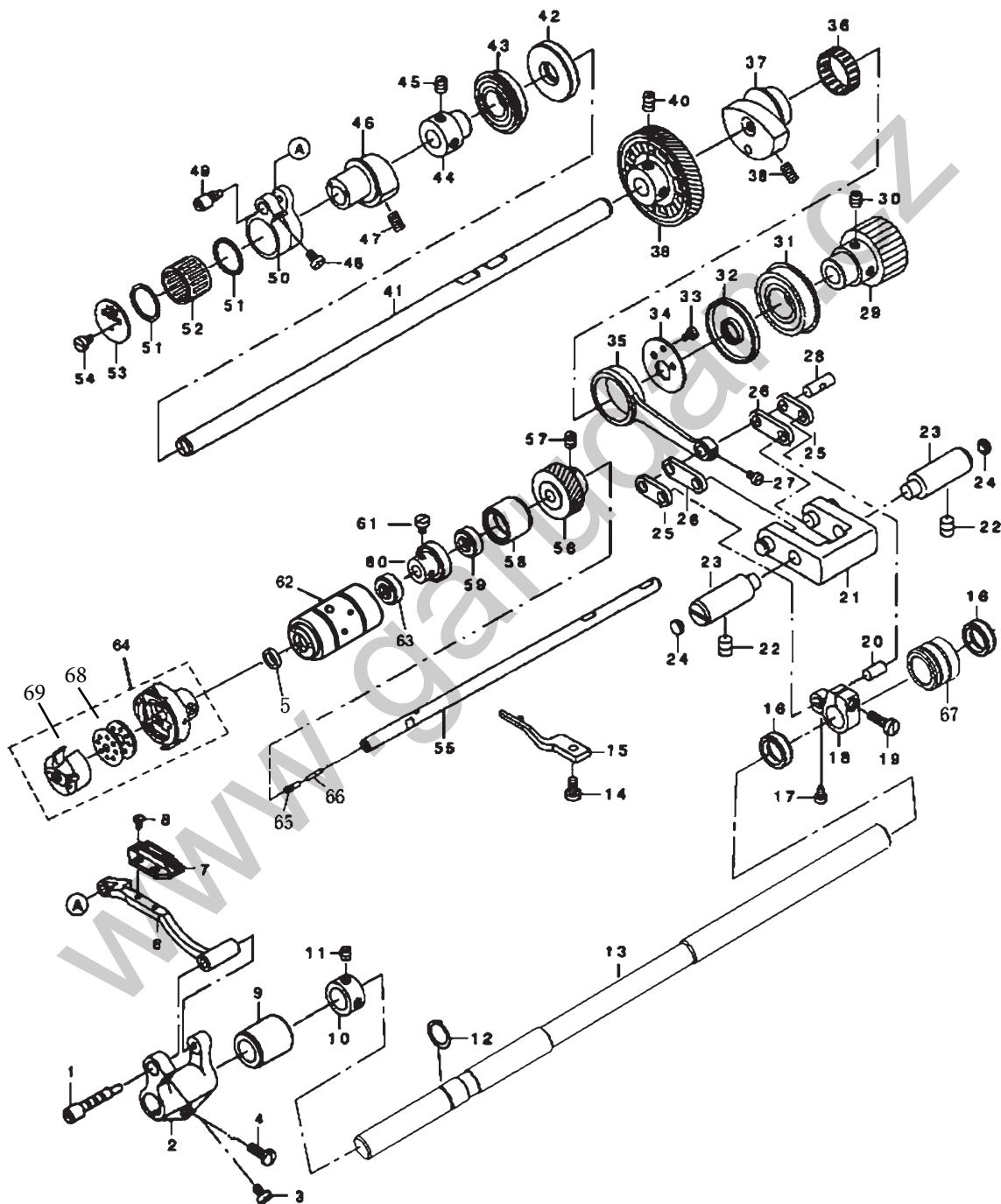
## 2、

## MAIN SHAFT &amp; NEDDLE BAR COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012663	上轴	Main Shaft	1
2	10012607	针杆曲柄	Needle Bar Crank	1
3	10005020	螺钉	Screw 1/4-40 L=6	2
4	10010082	螺钉	Screw 9/32-28 L=16	1
5	10010545	螺钉	Screw 9/32-28 L=16	1
6	10009781	6204ZZNRC3轴承	Bearing	1
7	10012668	轴承套	Bearing Support	1
8	10009187	M6×8螺钉	Screw M6 L=8	6
9	10012611	轴承套	Bearing Support	1
10	10009791	6304ZZNRC3轴承	Bearing	1
11	10006241	上轴同步齿形带轮组件	Sprocket, Upper	1
12	10014095	齿形带	Timing Belt	1
13	10012613	联轴器	Coupling Joint	1
14	10011227	传动连接橡胶块	Connecting Rubber Block	1
15	10012615	联轴器	Coupling Joint	1
16	10006316	小型伺服马达	Motor	1
17	10006157	螺钉组件	Bolt	4
18	20002766	上轮组件	Head Wheel Asm	1
19	20003408	上轮	Head Wheel	1
20	10002436	M5×8螺钉	Screw M6 L=8	2
21	10023937	停针装置	Parcel Asm	1
22	10003845	垫圈	Washer	2
23	10006898	停针磁铁组件	Separate Parcel	1
24	10003364	波形垫圈	Spring Washer	1
25	10003365	挡圈	E-Ring	1
26	10022346	挑线杆组件	Thread Take-Up Asm	1
27	10005745	挡圈	Thrust Collar	1
28	10013590	螺钉	Screw 11/64-40 L=4	2
29	10005786	7×10×1.2挡圈	Bearing Support	2
30	10005747	K7×10×9.7轴承	Bearing	2
31	10005794	挑线连杆铰链轴	Thread Take-Up Crank Shaft	1
32	10010083	螺钉	Screw 15/64-28	1
33	10010590	针杆连接柱	Needle Rod Holder	1
34	10010643	螺钉	Screw 9/64-40	1
35	10010586	针杆连接柱滑块	Slide Block	1
36	10022347	针杆	Needle Bar	1
37	10013182	螺钉	Screw	1
38	10013181	针杆过线环	Needle Bar Thread Guide	1
39	10004898	DB×114#风琴机针	Needle	1
40	10013112	绕线驱动轮	Bobbie Winder Driving Wheel	1
41	10011062	螺钉	Screw 11/64-40	2

3.

### HORIZONTAL FEED & VERTICAL FEED AND HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS



### 3.1

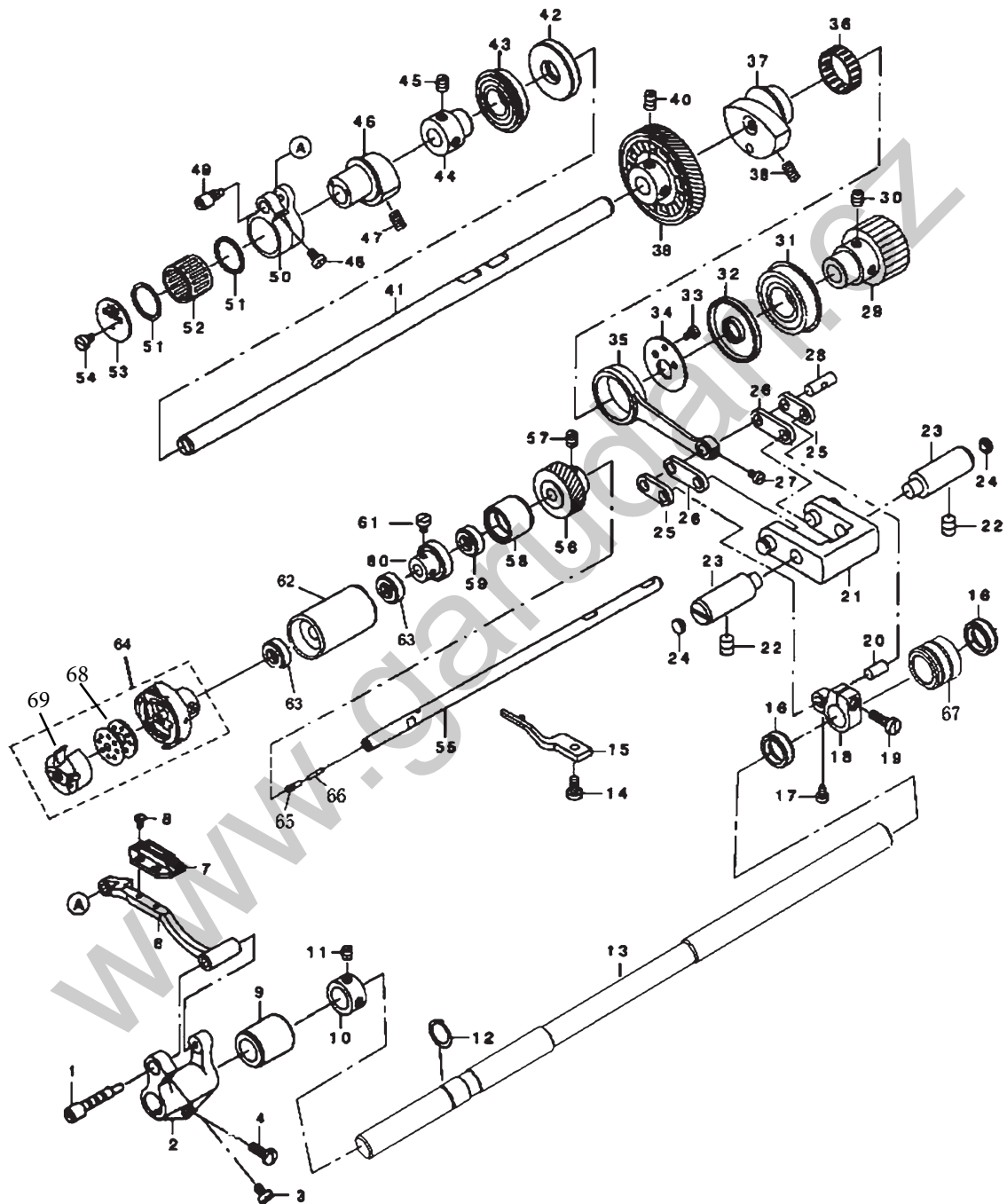
#### HORIZONTAL FEED & VERTICAL COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012048	送料牙架偏心销	FEED ROCKER BASE SHAFT	1
2	10012540	牙架座	FEED ROCKER BASE ARM	1
3	10010074	牙架座偏心销紧定螺钉	SCREW	1
4	10025329	牙架座固定螺钉	SCREW	1
6	10005749	牙架	FEED BASE	1
7	10022849	送料牙	FEED DOG	1
8	10010099	送料牙螺钉	SCREW	2
9	10012494	送料轴轴套	FEED ROCKE SHAFT METAL	1
10	10010542	送料轴挡圈	MAIN SHAFT THRUST COCKAR	1
11	10005020	送料轴挡圈螺钉	SCREW	2
12	10010542	送料轴卡圈	BETAINING RING	1
13	10022348	送料轴	FEED ROCKER SHAFT METAL	1
14	10010066	旋梭定位钩	SCREW	1
15	10012530	旋梭定位钩螺钉	BOBBIN CASE HOLDER	1
16	10012536	送料轴油封	OIL SEAL	1
17	10010071	送料后曲柄销紧定螺钉	SCREW	1
18	10012492	送料后曲柄	FEED POCKER ARM	1
19	10010095	送料后曲柄固定螺钉	SCREW	1
20	10010096	送料后曲柄销	WALKING FOOT PIN B	1
21	10012500	送料摆动板座组件	ADJUSTING LINK ASM	1
22	10010593	螺钉	SCREW	2
23	10012532	送料摆动座销	ADJUSTING LINK ASM FULCRUM	2
24	10012495	送料摆动座销孔橡皮塞	RUBBER PLUG	2
25	10010075	送料摆动座短连接板	LINK B	2
26	10012537	送料摆动座长连接板	LINK A	2
27	10010071	送料连接销螺钉	SCREW	1
28	10010069	送料连杆销	WALKING FOOT PIN C	1
29	10012535	拾牙轴同步齿形带轮	LOWER SPROCKET	1
30	10009187	拾牙轴同步齿形带轮螺钉	SCREW	2
31	10003542	拾牙轴后轴承	BEARING	1
32	10005742	送料偏心轮挡片	FEED ROCKER CAM PLATE	2
33	10010643	送料偏心轮挡片螺钉	SCREW	1
34	10005787	送料摇动连杆	FEED ROCKER ROD	1
35	10012538	拾牙轴后油封	SEAL	1
36	10005792	送布偏心轮滚针轴承	BEARING	1
37	10005740	送布偏心轮	FEED ROCKER CAN PLATE	1
38	10010083	螺钉	SCREW	2
39	10012462	拾牙轴斜齿轮	LARGE	1
40	10008862	拾牙轴斜齿轮螺钉	SCREW	2
41	10012489	拾牙轴	FEED DRIVING SHAFT	1



3、

### HORIZONTAL FEED & VERTICAL FEED AND HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS



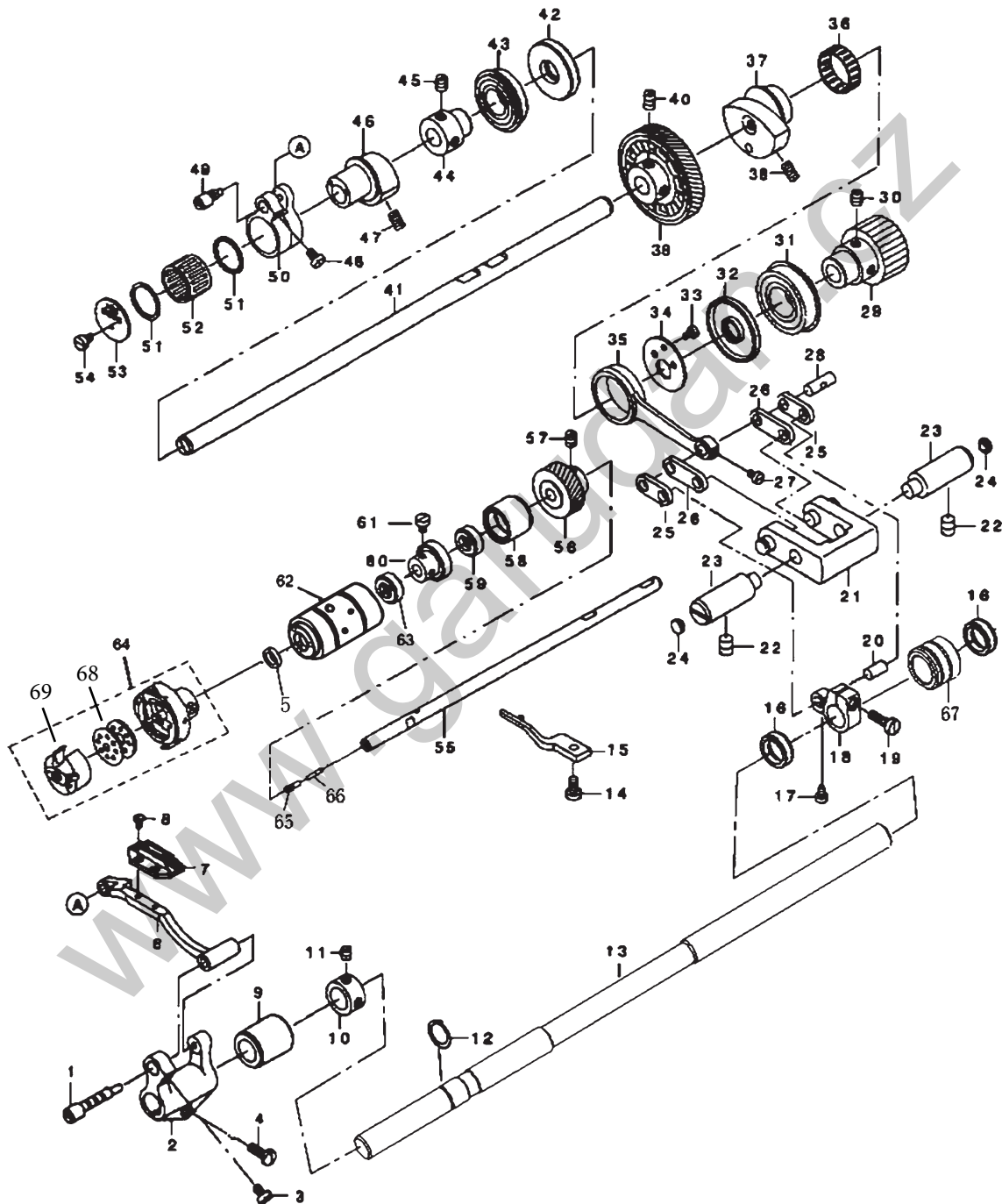
### 3.1

#### HORIZONTAL FEED & VERTICAL COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
42	10012533	拾牙轴前油封	SEAL	1
43	10009782	拾牙轴轴承	BEARING	1
44	10012501	拾牙轴轴承套	SUPPORT	1
45	10003921	拾牙轴轴承套螺钉	SCREW	2
46	10005750	拾牙凸轮	FEED DRIVING CAM	1
47	10010083	拾牙凸轮紧定螺钉	SCREW	2
48	10010074	拾牙曲柄偏心销紧定螺钉	SCREW	1
49	10012498	拾牙曲柄偏心销	BASE SHAFT	1
50	10005789	拾牙曲柄	BASE ARM	1
51	10005790	拾牙凸轮滚针轴承挡圈	FEED DRIVING CAM THRUST BU	2
52	10005744	拾牙凸轮滚针轴承	BEARING	1
53	10012503	拾牙凸轮挡板	CAM PLATE	1
54	10010643	拾牙凸轮挡板螺钉	SCREW	2
55	10012534	下轴	HOOK SHAFT	1
56	10012554	下轴斜齿轮	GEAR SMALE	1
57	10003921	下轴斜齿轮螺钉	SCREW	2
58	10012678	下轴后轴套	BEARING	1
59	10012423	下轴后轴套油封	SEAL	1
60	20000175	下轴后轴承套组件	BEARING SUPPORT ASM	1
61	10013608	下轴后轴承套螺钉	SCREW	2
62	10012610	下轴前轴套	COMPL	1
63	10014503	下轴前轴套油封	SEAL	2
64	GN137-8	旋梭组件	HOOK ASM	1
65	10010064	下轴限油螺钉	SCREW	1
66	10010063	下轴限油芯	SCREW ASM	1
67	10022341	轴套	COMPL	1
68	GN138-8		BOBBIN	1
69	GN138-8		BOBBIN CASE	1
70	B1609-415-B00		FEED DOG version L	1

3.2

### HORIZONTAL FEED & VERTICAL FEED AND HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS



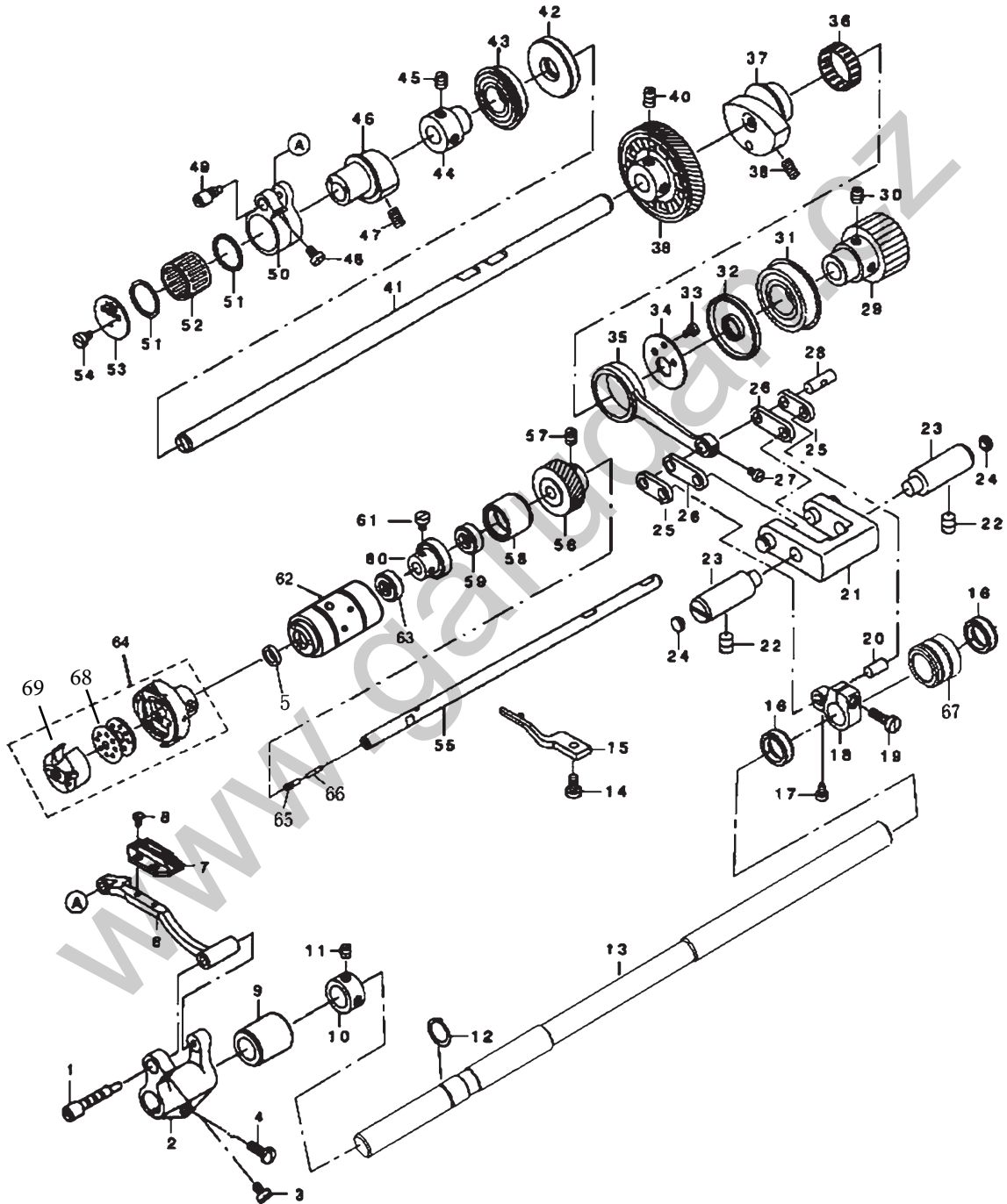
## 3.2

## HORIZONTAL FEED &amp; VERTICAL COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012048	送料牙架偏心销	FEED ROCKER BASE SHAFT	1
2	10012540	牙架座	FEED ROCKER BASE ARM	1
3	10010074	牙架座偏心销紧定螺钉	SCREW	1
4	10025329	牙架座固定螺钉	SCREW	1
5	10013029	油封	OIL SEAL	1
6	10005749	牙架	FEED DOG	1
7	10022849	送料牙	FEED BASE	1
8	10010099	送料牙螺钉	SCREW	2
9	10012494	送料轴轴套	FEED ROCKE SHAFT METAL	1
10	10010542	送料轴挡圈	MAIN SHAFT THRUST COKKAR	1
11	10005020	送料轴挡圈螺钉	SCREW	2
12	10010542	送料轴卡圈	BETAINING RING	1
13	10032116	送料轴	FEED ROCKER SHAFT METAL	1
14	10010066	旋梭定位钩	SCREW	1
15	10012530	旋梭定位钩螺钉	BOBBIN CASE HOLDER	1
16	10012536	送料轴油封	OIL SEAL	1
17	10010071	送料后曲柄销紧定螺钉	SCREW	1
18	10012492	送料后曲柄	FEED POCKER ARM	1
19	10010095	送料后曲柄固定螺钉	SCREW	1
20	10010096	送料后曲柄销	WALKING FOOT PIN B	1
21	10012500	送料摆动板座组件	ADJUSTING LINK ASM	1
22	10010593	螺钉	SCREW	2
23	10012532	送料摆动座销	ADJUSTING LINK ASM FULCRUM	2
24	10012495	送料摆动座销孔橡皮塞	RUBBER PLUG	2
25	10010075	送料摆动座短连接板	LINK B	2
26	10012537	送料摆动座长连接板	LINK A	2
27	10010071	送料连接销螺钉	SCREW	1
28	10010069	送料连杆销	WALKING FOOT PIN C	1
29	10012535	拾牙轴同步齿形带轮	LOWER SPROCKET	1
30	10009187	拾牙轴同步齿形带轮螺钉	SCREW	2
31	10003542	拾牙轴后轴承	BEARING	1
32	10005742	送料偏心轮挡片	FEED ROCKER CAM PLATE	2
33	10010643	送料偏心轮挡片螺钉	SCREW	1
34	10005787	送料摇动连杆	FEED ROCKER ROD	1
35	10012538	拾牙轴后油封	SEAL	1
36	10005792	送布偏心轮滚针轴承	BEARING	1
37	10005740	送布偏心轮	FEED ROCKER CAN PLATE	1
38	10010083	螺钉	SCREW	2
39	10012462	拾牙轴斜齿轮	LARGE	1
40	10008862	拾牙轴斜齿轮螺钉	SCREW	2

3.2

**HORIZONTAL FEED & VERTICAL FEED AND  
HOOK DRIVING SHAFT COMPONENTS**



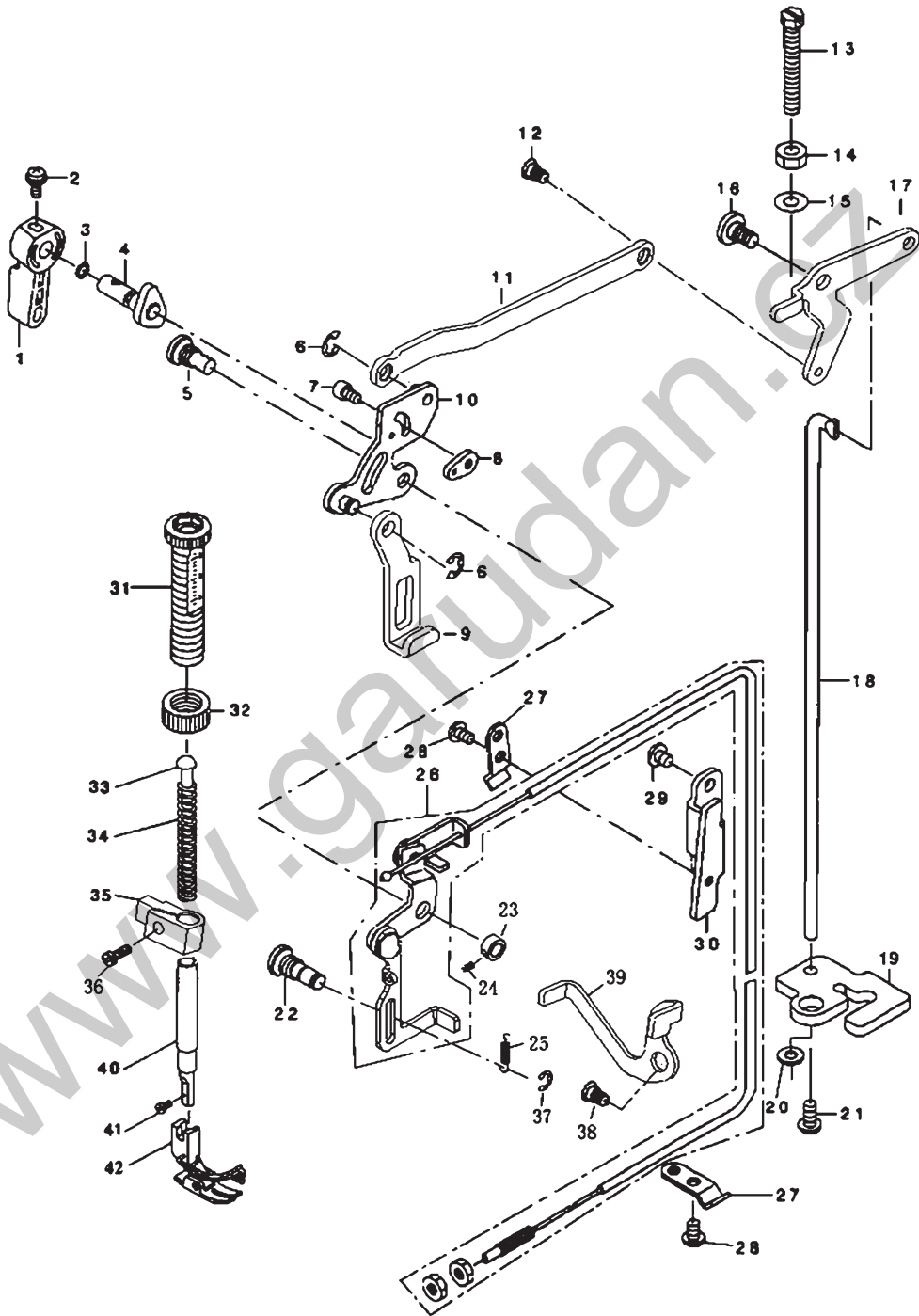
### 3.2

#### HORIZONTAL FEED & VERTICAL COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
41	10012489	拾牙轴	FEED DRIVING SHAFT	1
42	10012533	拾牙轴前油封	SEAL	1
43	10009782	拾牙轴轴承	BEARING	1
44	10012501	拾牙轴轴承套	SUPPORT	1
45	10003921	拾牙轴轴承套螺钉	SCREW	2
46	10005750	拾牙凸轮	FEED DRIVING CAM	1
47	10010083	拾牙凸轮紧定螺钉	SCREW	2
48	10010074	拾牙曲柄偏心销紧定螺钉	SCREW	1
49	10012498	拾牙曲柄偏心销	BASE SHAFT	1
50	10005789	拾牙曲柄	BASE ARM	1
51	10005790	拾牙凸轮滚针轴承挡圈	FEED DRIVING CAM THRUST BU	2
52	10005744	拾牙凸轮滚针轴承	BEARING	1
53	10012503	拾牙凸轮挡板	CAM PLATE	1
54	10010643	拾牙凸轮挡板螺钉	SCREW	2
55	10012534	下轴	HOOK SHAFT	1
56	10012554	下轴斜齿轮	GEAR SMALE	1
57	10003921	下轴斜齿轮螺钉	SCREW	2
58	10012678	下轴后轴套	BEARING	1
59	10012423	下轴后轴套油封	SEAL	1
60	20000175	下轴后轴承套组件	BEARING SUPPORT ASM	1
61	10013608	下轴后轴承套螺钉	SCREW	2
62	10012610	下轴前轴套	COMPL	1
63	10014503	下轴前轴套油封	SEAL	2
64	GN137-8	旋梭组件	HOOK ASM	1
65	10010064	下轴限油螺钉	SCREW	1
66	10010063	下轴限油芯	SCREW ASM	1
67	10022341	轴套	COMPL	1
68	GN139-8A		BOBBIN	1
69	GN138-8		BOBBIN CASE	1
70	B1609-415-B00		FEED DOG version L	1

4、

### HANG LIFTER & TENSION RELEASE COMPONENTS



## 4、

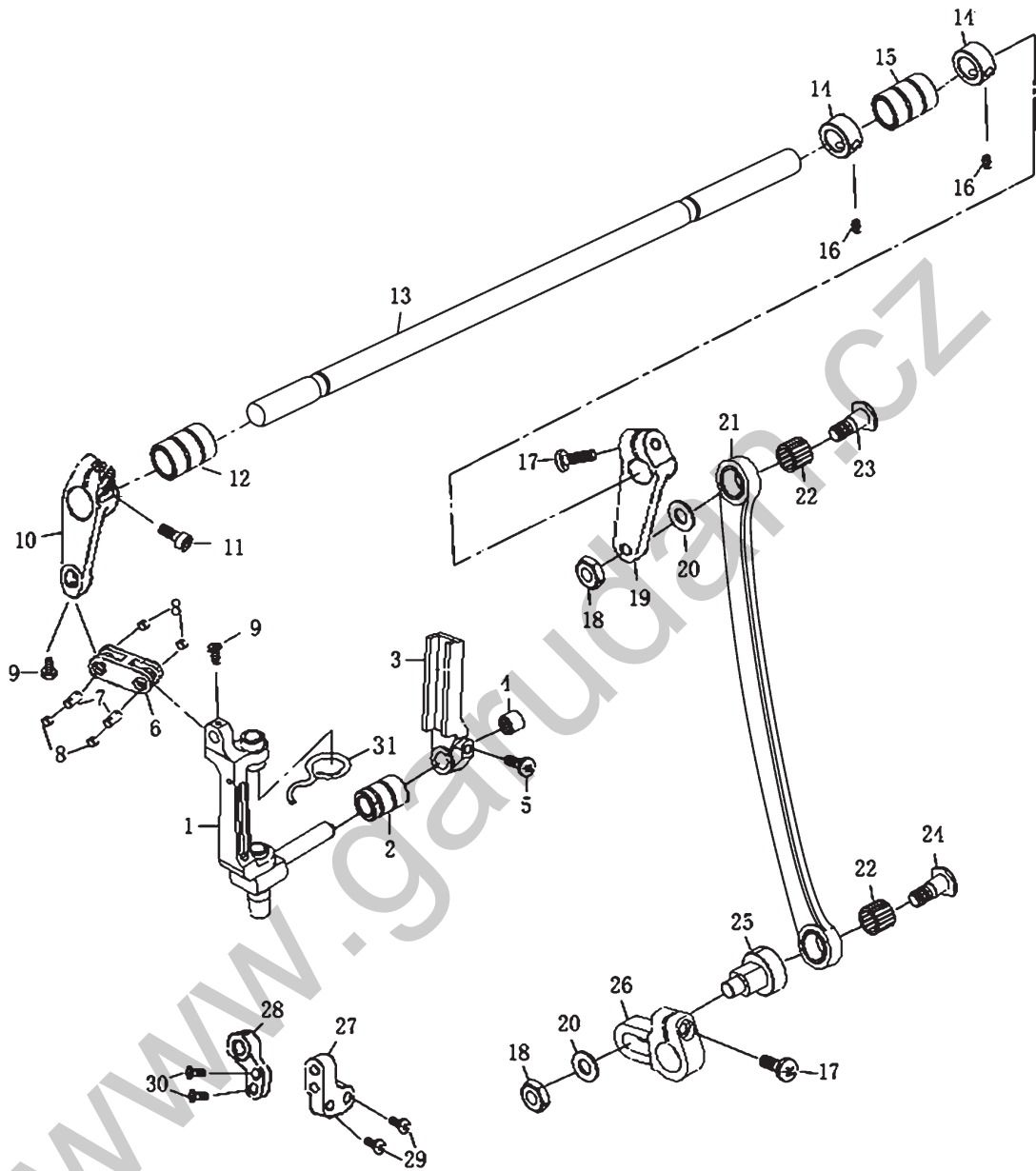
## HANG LIFTER &amp; TENSION RELEASE COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10011064	压脚扳手	HAND LIFTER	1
2	10010016	螺钉	SCREW	1
3	10010027	O形圈	RUBBER RING	1
4	10013809	压脚扳手凸轮组件	HAND LIFTER CAM ASM	1
5	10010653	销	SCREW	1
6	10010649	挡圈	COLLAR	2
7	10002976	螺钉	SCREW	1
8	10005833	小连板	PLATE	1
9	10010648	压脚升降板	LIFTING PLATE	1
10	10005685	前杠杆组件	LIFTING LINK COMPL	1
11	10022852	膝控提升拉杆	CONNECTING ROD	1
12	10005882	拉杆螺钉	SCREW	1
13	10012633	六角螺钉	SCREW	1
14	10012625	螺母	NUT	1
16	10010652	后杠杆轴位螺钉	SCREW	1
17	10022853	后杠杆	LIFTING LEVER LINK	1
18	10030397	膝控提升杆	LIFTING LEVER CONNECT ROD	1
19	10012429	提升杆导板	CONNECTING ROD GUIDE	1
21	10012637	提升杆导板螺钉	SCREW	1
22	10022351	销	SCREW	1
23	10023459	挡圈	COLLAR	1
24	10012549	螺钉	SCREW	1
25	10022508	弹簧	SPRING	1
26	10022855	抬压脚松线组件	KNEELIFTING TENSION RELEASE	1
27	10012425	线夹	WIRE HOLDER	2
28	10008972	线夹螺钉	SCREW	2
29	10012130	拉线固定架螺钉	SCREW	1
30	10005881	抬压脚拉线固定架	WIRE HOLDER	1
31	10013325	螺钉	SCREW	1
32	10011023	螺母	NUT	1
33	10013322	压杆	PRESSER BAR	1
34	10004473	弹簧	SPRING	1
35	10022349	压杆导架	PRESSER BAR GUIDE BRAC	1
36	10013567	螺钉	SCREW	1
37	10003248	挡圈	COLLAR	1
38	10012181	螺钉	SCREW	1
39	10022854	松线顶板	TENSION RELEASE RETURN	1
40	10014141	压杆衬套	BUSHING	1
41	10010650	活压脚螺钉	SCREW	1
42	10022352	压脚组件	PRESSER FOOT ASM	1



5、

## THE NEEDLE BAR SWING COPONENTS



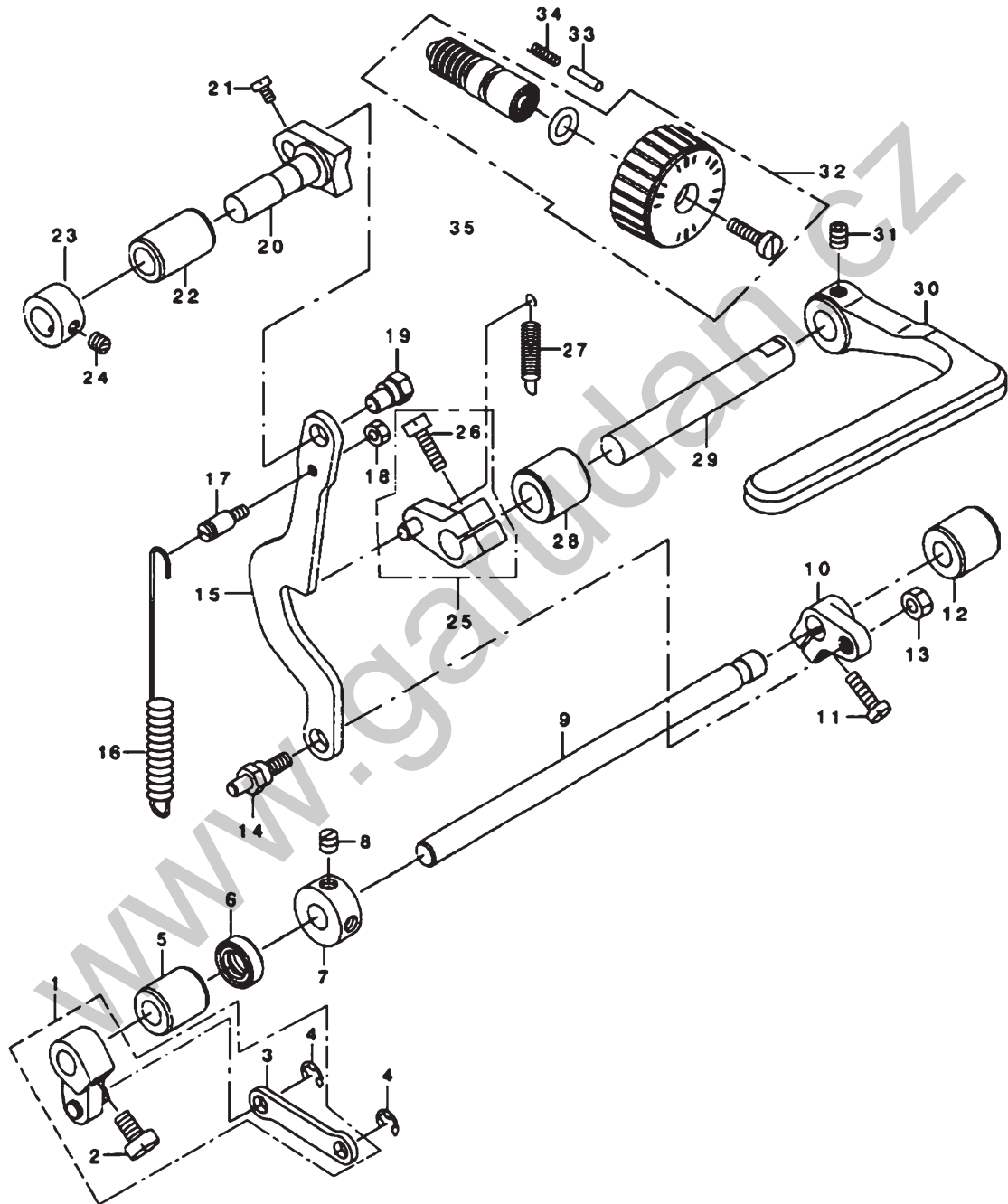
## 5、

## THE NEEDLE BAR SWING COPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10022509	针杆支架组件	ROCKING BASE COMPL	1
2	10022340	轴套	BUSHING	1
3	10023449	针杆滑块导轨	SLIDE BLOCK GUIDE	1
4	10003549	轴承	BEARING	1
5	10014395	螺钉	SCREW	1
6	10023454	针杆摆动小连杆	DRIVING LINK	1
7	10022856	销	LINK PIN	2
8	10022363	小连杆销堵塞	PLUG	4
9	10022354	螺钉	SCREW	2
10	10022355	摆动轴前曲柄	DRIVING CRANK FRONT	1
11	10004611	螺钉	SCREW	1
12	10022338	轴套	BUSHING	1
13	10022356	针杆支架摆动轴	NEEDLE FEED SHAFT	1
14	10011284	挡圈	COLLAR	2
15	10022339	轴套	BUSHING	1
16	10012014	螺钉	SCREW	2
17	10010030	螺钉	SCREW	2
18	10012855	螺母	NUT	2
19	10022357	摆动轴后曲柄	DRIVING CRANK REAR	1
20	10022359	垫圈	WASHER	2
21	10022353	大连杆分组件	NEEDLE FEED ROD CPMP	1
22	10014106	轴承	BEARING	2
23	10022358	螺钉	SCREW	1
24	10022858	螺钉	SCREW	1
25	10022857	连接螺钉	SCREW	1
26	10010030	针杆支架摆动调节曲柄	NEEDLE FEED ARM	1
27	10022362	针杆支架固定基座	GUIDE	1
28	10022361	针杆支架固定座	GUIDE	1
29	10011794	螺钉	SCREW	2
30	10012507	螺钉	SCREW	2
31	10008105	油线	WICK	1

6、

## FEED ADJUST MECHANISM COMPONENTS



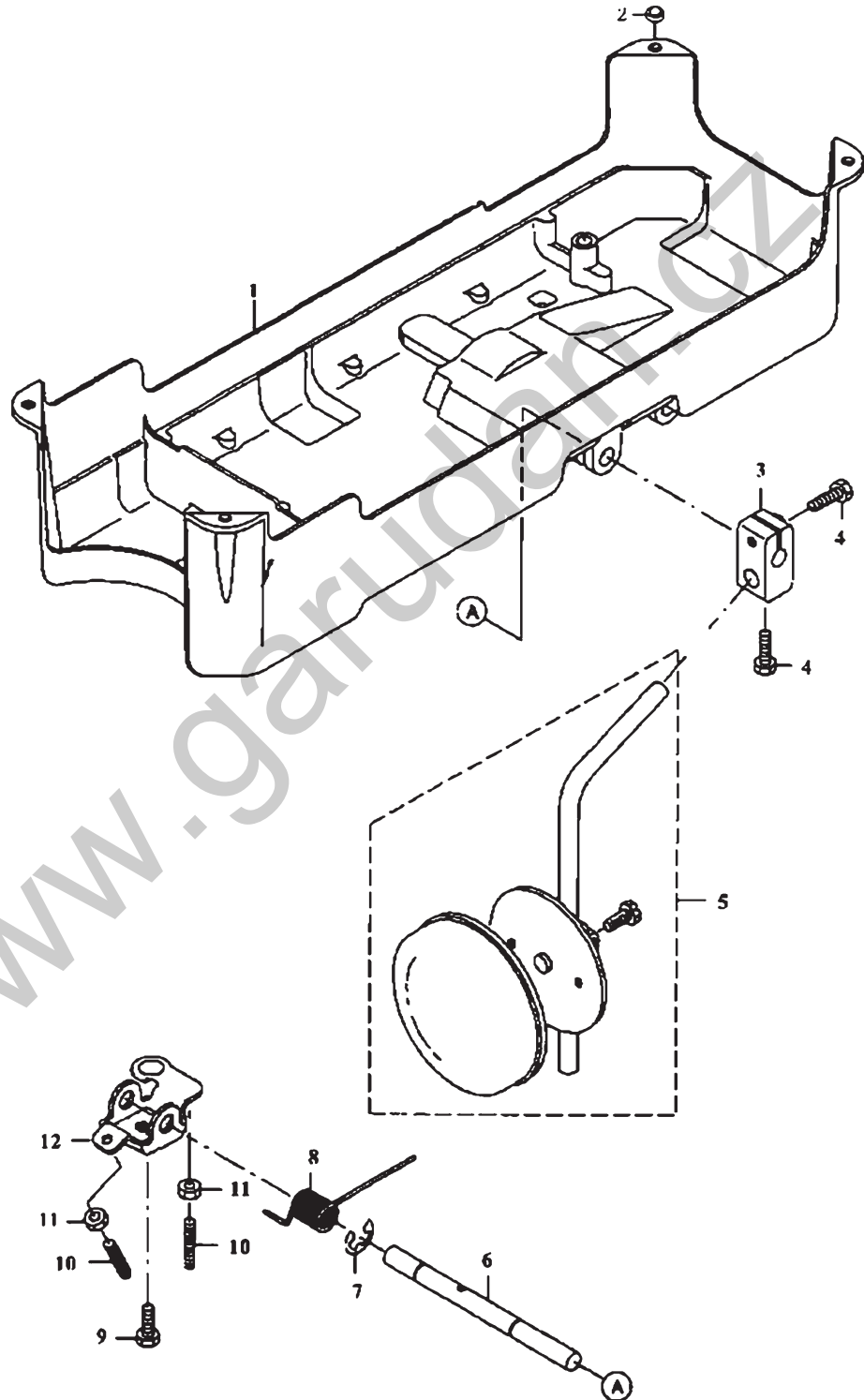
## 6、

## FEED ADJUST MECHANISM COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	20000148	送料摆动座前曲柄销组件	FEED CHANGING SHAFT ARM. A	1
2	10010092	送料摆动座前曲柄螺钉	SCREW	1
3	10012634	送料摆动座摆动连板	LINK	1
4	10010649	送料摆动座前曲柄销卡簧	RING	1
5	10012629	针距调节轴前套	METAL, A	1
6	10012622	针距调节轴油封	FEED CHANGING SHAFT OIL SEAL	1
7	10012627	针距调节轴挡圈	COLLAR	1
8	10003921	螺钉	SCREW	2
9	10013867	针距调节轴	SHAFT	1
10	10012424	送料摆动座后曲柄	FEED CHANGING SHAFT ARM, B	1
11	10010095	螺钉	SCREW	1
12	10012586	针距调节轴后套	METAL, B	1
13	10012620	摆动座后曲柄连接销螺母	NUT	1
14	10012418	送料摆动座后曲柄连接销	SCREW	1
15	10012680	针距调节连接板	FEED ADJUSTING ROD	1
16	10013868	倒送料调节簧	SPRING	1
17	10012635	弹簧挂销	SPRING SUSPENSING	1
18	10010106	弹簧挂销螺母	NUT	1
19	10013866	针距调节偏心销	FEED ADJUSTING PIN	1
20	10012583	针距调节座	FEED ADJUSTING BASE	1
21	10010643	螺钉	SCREW	2
22	10012626	针距座轴套	METAL	1
23	10012428	针距调节座挡圈	COLLAR	1
24	10005020	针距调节座挡圈螺钉	SCREW	2
25	20000150	倒缝扳手曲柄组件	FEED LEVER ARM ASM	1
26	10010095	螺钉	SCREW	1
27	10012676	倒送料曲柄簧	SPRING	1
28	10012578	倒送料扳手轴轴套	METAL	1
29	10012419	倒送料轴	SHAFT	1
30	20003414	倒送料扳手	FEED LEVER ARM ASM	1
31	10009187	螺钉	SCREW	2
32	20007039	针距标盘组件	FEED DIAL ASM	1
33	10013870	针距旋钮锁销	PIN	1
34	10013869	针距旋钮锁簧	SPRING	1

7、

## UNDER COVER COMPONENTS



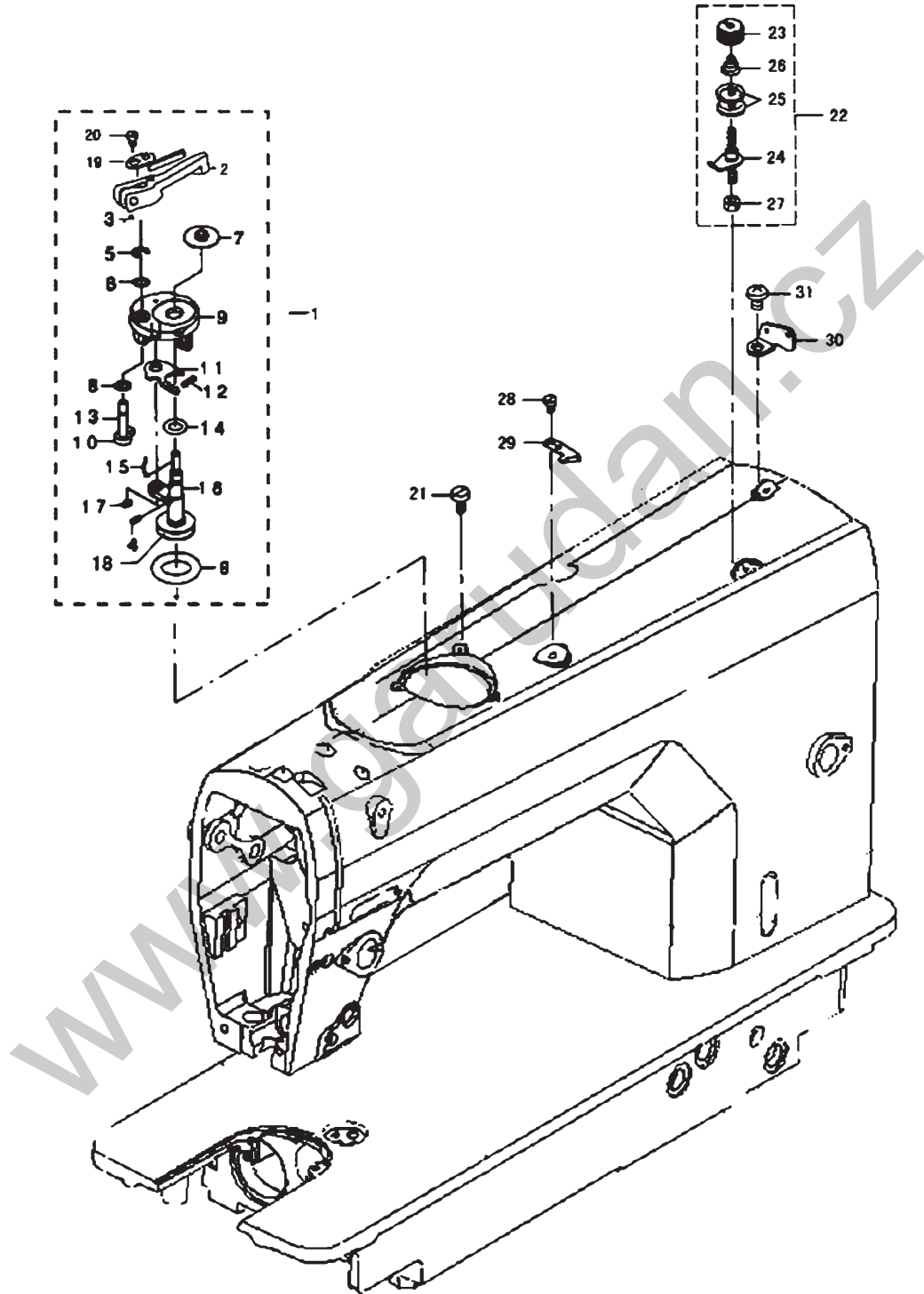
7、

## UNDER COVER COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012632	油盘	Under Cover	1
2	10013102	机头座垫	Head Gasket	4
3	10003896	抬压脚操纵接头	Bracket	1
4	10002613	GB/T5781-2000M8×20螺栓	Screw	2
5	10009985	操纵杆部件	Knee Pad Plate Asm	1
6	10008450	抬压脚轴 I	Knee Press Rod I	1
7	10002559	9.8×20×1挡圈	E-Ring	1
8	10012677	弹簧	Spring	1
9	10003898	螺钉	Screw	2
10	10003895	M6×30螺钉	Screw M6 L=30	2
11	10003890	M6×3.2螺母	Nut M6	4
12	10008463	膝控限位架 I	Bracket	1
13	10008465	螺钉	Screw	2
14	10008464	连接板	Connecting Rod	1
15	10008466	抬压脚轴 II	Knee Press Rod II	1
16	10008383	膝控限位架 II	Connecting Rot	1

8、

## BOBBIN WINDER COMPONENTS



## 8、

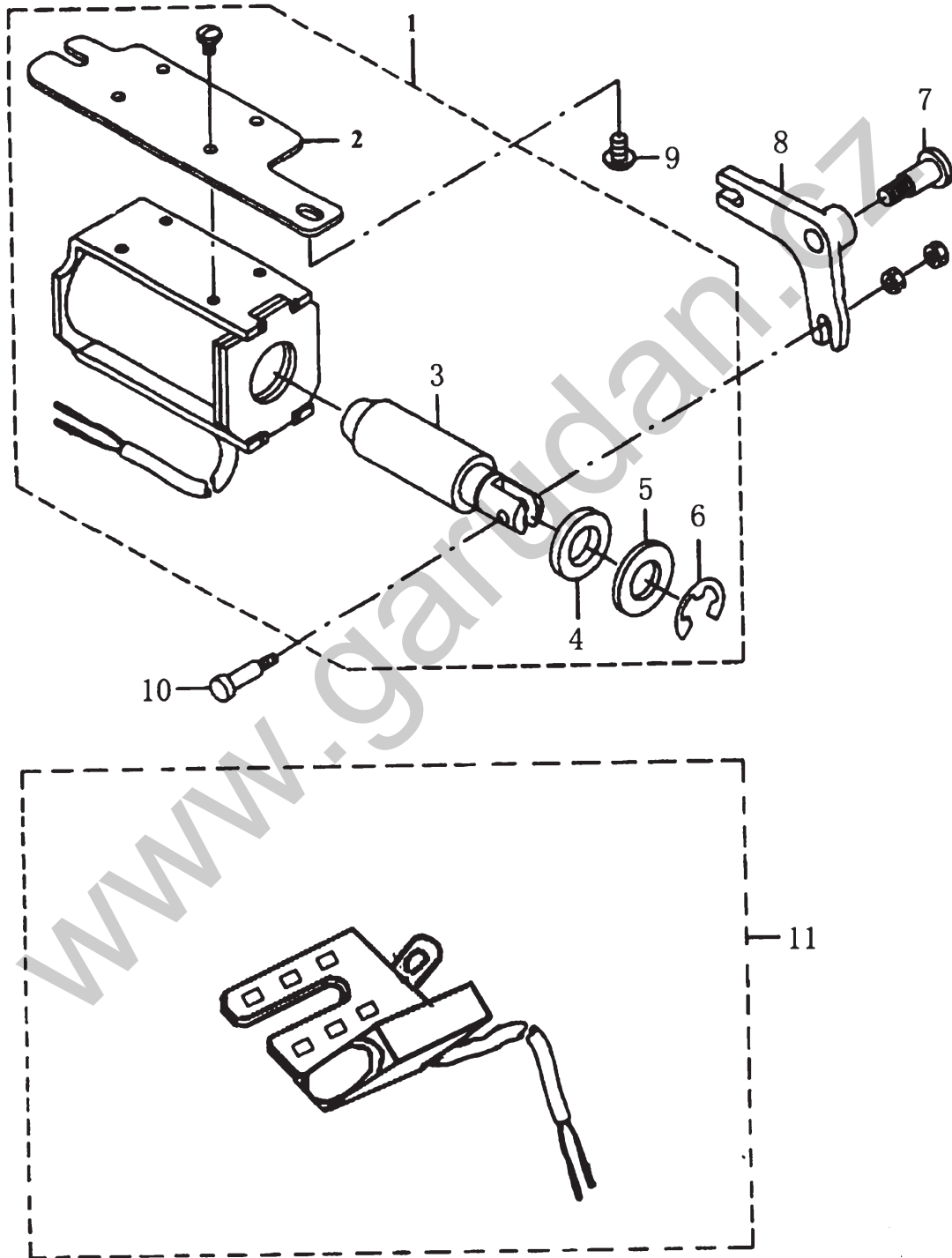
## BOBBIN WINDER COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10013875	绕线器	BOBBIN DEVICE ASM	1
2	10000736	卷绕手柄	BOBBIN LEVER	1
3	10000735	卷绕手柄螺钉	SCREW	1
4	10004494	复位短弹簧	SPRING	1
5	10013038	绕线器绕线凸轮轴挡圈	E-RING	1
6	10008773	橡胶轮	RING	1
7	10004498	卷线轴垫	CUSHION	1
8	10004486	薄垫片	WASHER	1
9	10006240	梭心卷绕体组件	BOBBIN FITTING BASIS COMPL	1
10	10006151	绕线定位块	BOBBIN CAM SHAFT COMPL	1
11	10004497	控制板	ADJUSTING PLATE	1
12	10004501	复位长弹簧	SPRING	1
13	10006152	绕线凸轮轴	BOBBIN CAM SHAFT COMPL	1
14	10004485	O形圈	RUBBER RING	1
15	10009937	锁芯弹簧	SPRING	1
16	10006158	梭芯卷绕轴	BOBBIN WINDER SHAFT COMPL	1
17	10006142	绕线器摆动板轴挡圈	COLLAR	1
18	10013019	绕线轮螺钉	SCREW	1
19	10005682	线量调节板	PLATE	1
20	10000759	线量调节板螺钉	SCREW	1
21	10009868	绕线器螺钉	SCREW	3
22	10013064	绕线夹线器组件	BOBBIN THREAD TENSION ASM	1
23	10004390	塑料夹线螺母	NUT	1
24	10004391	弹簧	SPRING	1
25	10004393	夹线板	BOBBIN WINDER TENSION DISC	2
26	10004504	中过线板组件	BOBBIN THREAD TENSION ROD ASM	1
27	10004507	螺母	NUT	1
28	10011143	切刀螺钉	SCREW	2
29	10011149	绕线切刀	THREAD CUTTER	1
30	10011200	上过线板	THREAD GUIDE PLATE	1
31	10011158	螺钉	SCREW	1



9、

### AUTOMATIC REVERSE FEED COMPONENTS



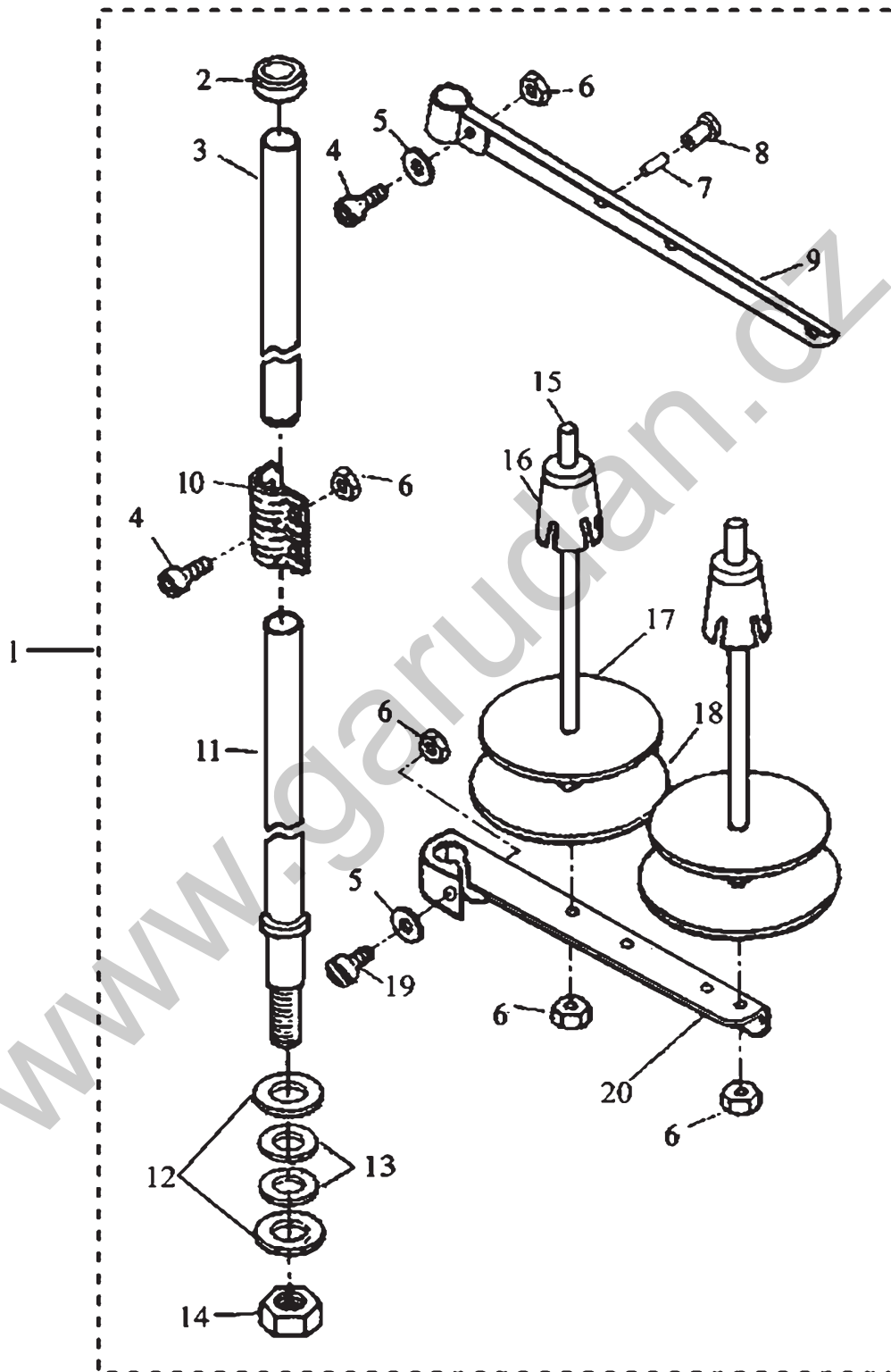
## 9、

## AUTOMATIC REVERSE FEED COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012528	自动倒缝电磁铁组件	REVERSE FEED SOLENOIN BASE ASM	1
2	10005820	电磁铁支架	REVERSE FEED SOLENOIN BASE ASM	1
3	10003492	倒缝电磁铁铁芯组件	REVERSE FEED SOLENOIN PLUNGER	1
4	10006663	倒缝电磁铁橡胶垫	RUBBER PLUNGER	1
5	10006629	倒缝电磁铁垫圈	WASHER	1
6	10009669	倒缝电磁铁开口挡圈	COLLAR	1
7	10012628	倒缝摆臂螺钉	SCREW	2
8	10012587	倒缝摆臂	REVERSE FEED ARM	1
9	10012142	倒缝电磁铁螺钉	SCREW	2
10	10005773	倒缝电磁铁连接销	PLUNGER ARM PIN	1
11	10023457	点动送料开关组件	OPTION SWITCH ASM	1

10、

### THREAD STAND COMPONENTS



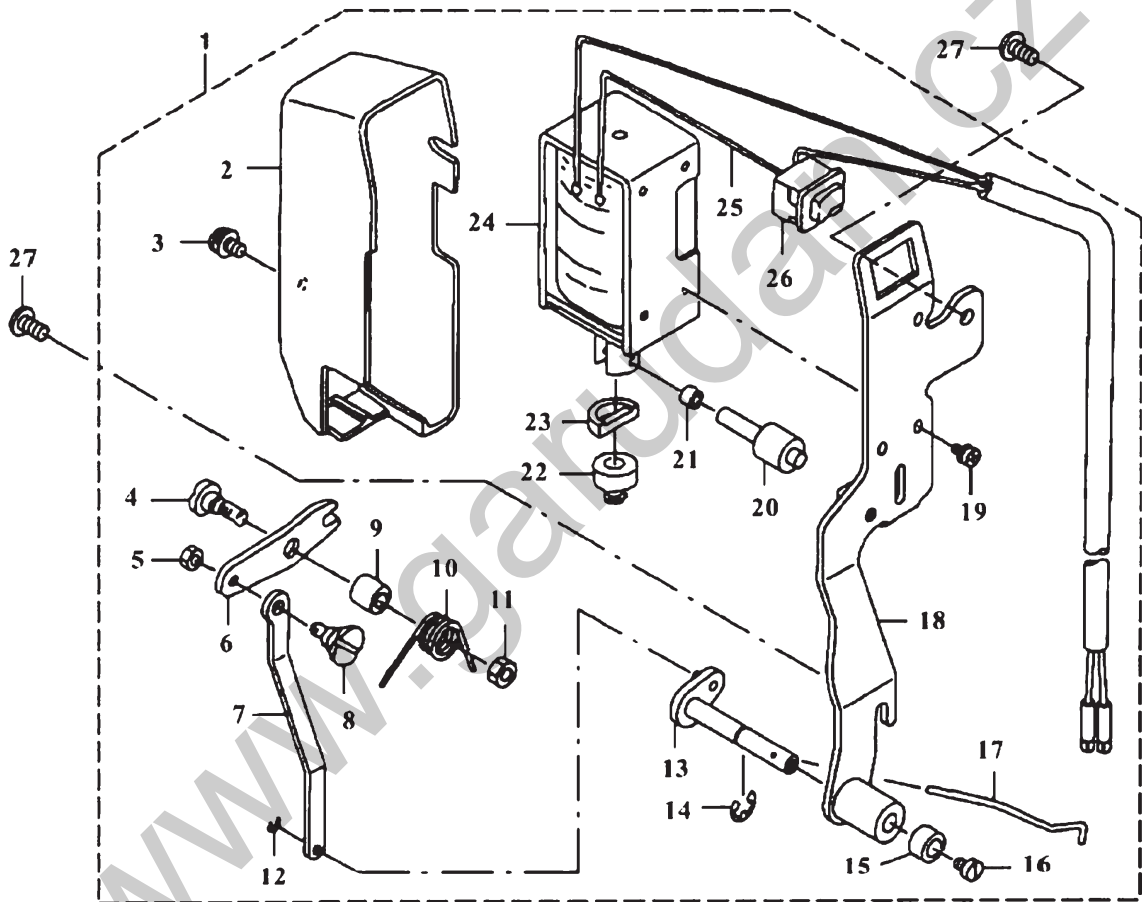
## 10、

## THREAD STAND COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10007130	二线架组件	THREAD STAND ASM	
2	10004282	撑管套	COLUMN CAP	1
3	10004293	线架上撑管	COLUMN PIPE	1
4	10003301	上过线架螺钉	SCREW	2
5	10003022	上过线架垫圈	WASHER	2
6	10002953	上过线架螺母	NUT	5
7	10004298	过线管	THREAD GUIDE PIPE	1
8	10004285	过线管套	THREAD GUIDE BUSHING	1
9	10004286	上过线架	THREAD HANGER	1
10	10004291	撑管夹	COLUMN PIPE CONNECTOR	1
11	10004290	线架下撑管	COLUMN PIPE	1
12	10004295	线架下撑管垫圈	WASHER	2
13	10002953	垫圈	WASHER	2
14	10004288	下过线架螺母	NUT	1
15	10004287	线轴	SPOOL PIN	2
16	10004281	线盘塑料压块	SPOOL CUSHION	2
17	10004281	线盘软垫	SOFT CUSHION OF THREAD PLARE	2
18	10004299	线盘	THREAD PLATE	2
19	10003312	下过线架螺钉	SCREW	1
20	10004292	下过线架	THREAD HANGER	1

11.

### WIPER COMPONENTS



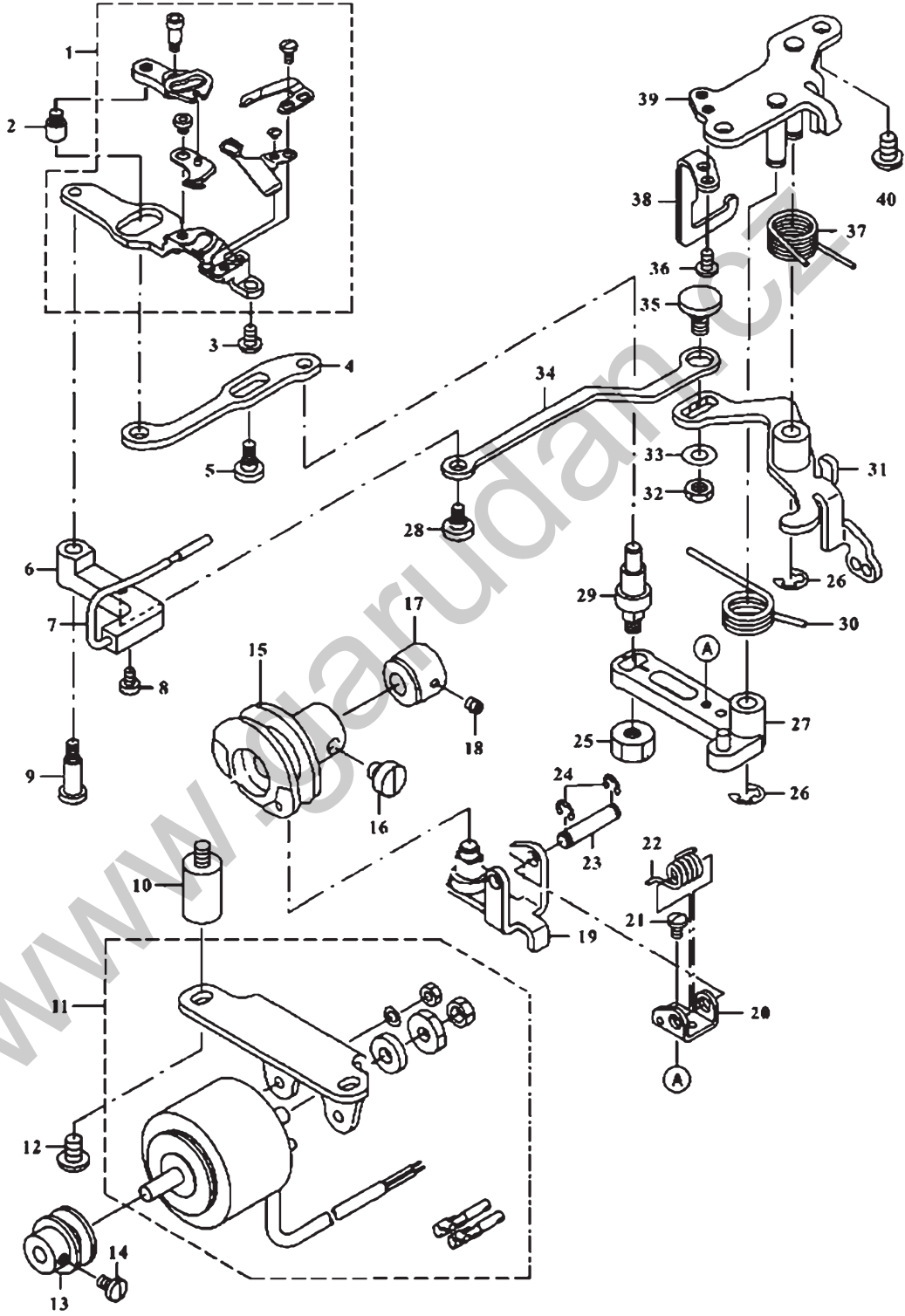
## 11、

## WIPER COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012526	拨线分组件	WIPER ASM	1
2	10005724	拨线器罩	WIPER COVER	1
3	10003036	拨线器罩螺钉	SCREW	1
4	10005726	传动板轴位螺钉	SCREW	1
5	10005766	拉杆轴位螺钉螺母	NUT	1
6	10005772	拨线传动板	WIPER LINK A	1
7	10005783	拨线拉杆	WIPER LINK B	1
8	10005738	拉杆轴位螺钉	SCREW	1
9	10005767	轴位螺钉定位套	COLLAR	1
10	10005770	传动板复位簧	SPRING	1
11	10005735	轴位螺钉螺母	NUT	1
12	10005737	拨线拉杆轴挡圈	COLLAR	1
13	10005730	拨线驱动轴部件	WIPER SHAFT ASM	1
14	10010649	拨线驱动轴挡圈	COLLAR	1
15	10005725	螺钉套圈	COLLAR	1
16	10005734	拨线杆紧定螺钉	SCREW	1
17	10005765	拨线杆	WIPER	3
18	10005811	拨线电磁铁支架组件	WIPER BASE SAM	1
19	10003082	垫圈	WASHER	1
20	10005719	铁芯传动销	WIPER SOLENOID PIN	1
21	10005769	传动销滚柱	WIPER LINK COLLAR	1
22	10005812	铁芯复位垫	WIPER RUBBER A	1
23	10005739	铁芯橡皮垫	WIPER RUBBER B	2
24	10005736	拨线电磁铁	WIPER SOLENOID PIN	1
25	10006293	拨线器电线	ELECTRIC WIRE	1
26	10006263	拨线器开关	POWER SWITCH	1
27	10008972	拨线分组件固定螺钉	SCREW	2

12. 1

THREAD TRIMMER COMPONENTS



## 12.1

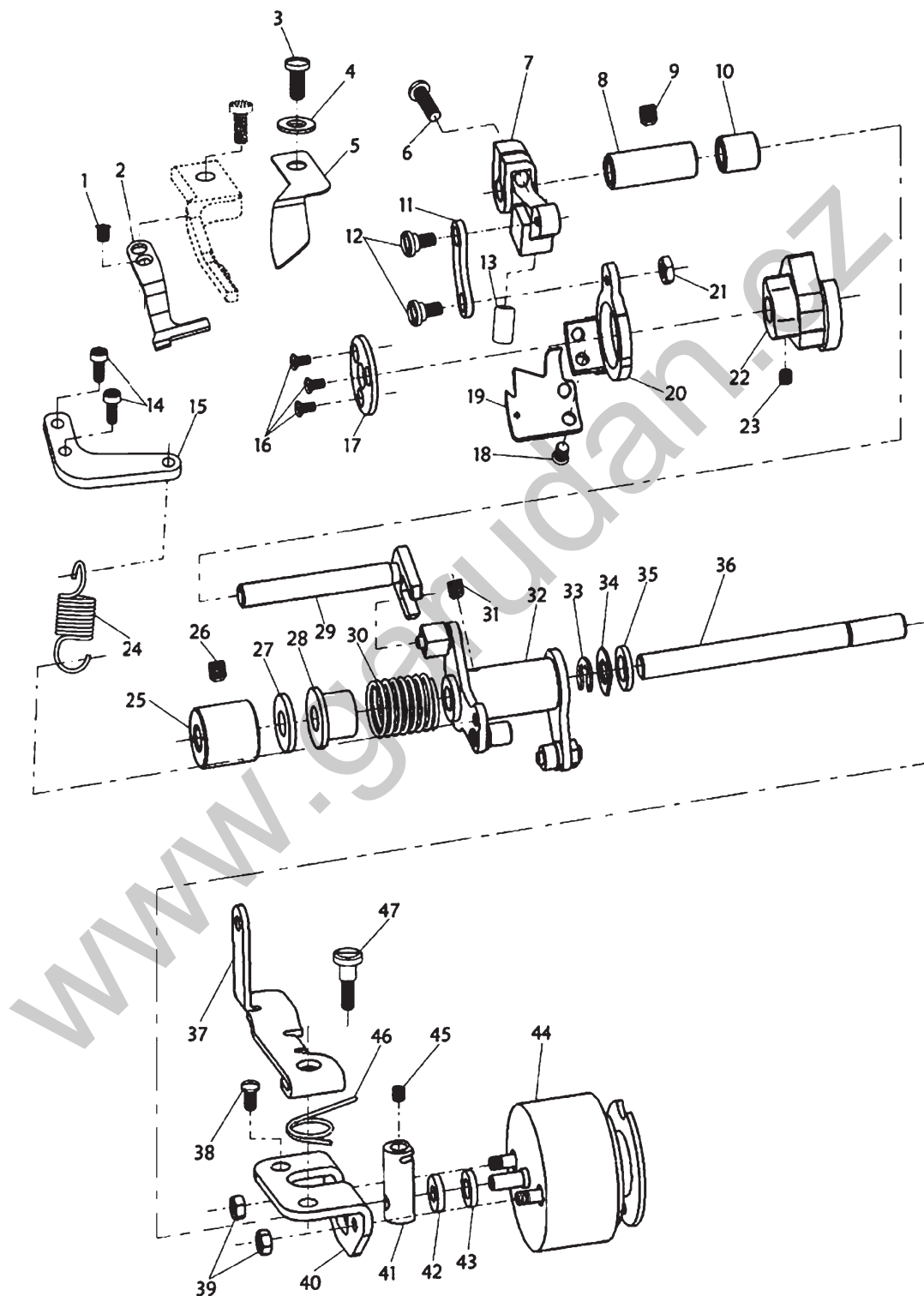
## THREAD TRIMMER COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10013114	剪线刀部件	KNIFE UNIT	1
2	10005720	刀体销	PIN	1
3	10012600	螺钉	SCREW	1
4	10005683	动刀连杆	MOVING KNIFE LINK	1
5	10012630	动刀连杆轴位螺钉	SCREW	1
6	20000188	挡线体组件	PICKER ARM	1
7	10013062	挡线支杆组件	THREAD TAKE-UP PICKER ASM	1
8	10010071	螺钉	SCREW	1
9	10005659	挡线连杆销	HINGE SCREW	1
10	10012580	支撑钉	BEIT COVER SUPPORT B	2
11	10012527	自动剪线电磁铁部件	SOLENOID	1
12	10012142	螺钉	SCREW	2
13	10012573	剪线驱动轮	DRIVING BLOCK	1
14	10012525	螺钉	SCREW	1
15	10012451	剪线凸轮	THREAD TRIMMER CAM ASM	1
16	10012472	螺钉	SCREW	2
17	10012624	挡圈	COLLAR	1
18	10010059	螺钉	SCREW	2
19	10005635	凸轮滚柱	PICKER LINK	1
20	10005636	托板支承架	ROLLER ARM BRACKET	1
21	10010016	螺钉	SCREW	1
22	10005676	弹簧	SPRING	1
23	10005668	销	SCREW	1
24	10012795	挡圈	COLLAR	2
25	10005808	螺母	NUT	1
26	10005634	离合架挡圈	COLLAR	2
27	10005774	剪线驱动曲柄	KNIFE DRIVING ARM ASM	1
28	10012733	挡线器连接螺钉	SCREW	1
29	10005817	动刀连接销	MOVING KNIFE LINK PIN	1
30	10005846	剪线驱动曲柄复位簧	KNIFE RETURN SPRING B	1
31	10005782	离合架组件	CLUTCH PLATE ASM	1
32	10005809	螺母	NUT	1
33	10005637	垫圈	WASHER	1
34	10005781	挡线器拉杆	PICKER LINK	1
35	10005659	螺钉	SCREW	1
36	10010074	螺钉	SCREW	2
37	10005824	弹簧	SPRING	1
38	10005818	剪线定位保护板	DRIVING ARM STOPPER	1
39	10005816	剪线驱动座组件	BASE PLATE ASM	1
40	10012142	螺钉	SCREW	2



12.2

**THREAD TRIMMER COMPONENTS (Rotation knife)**



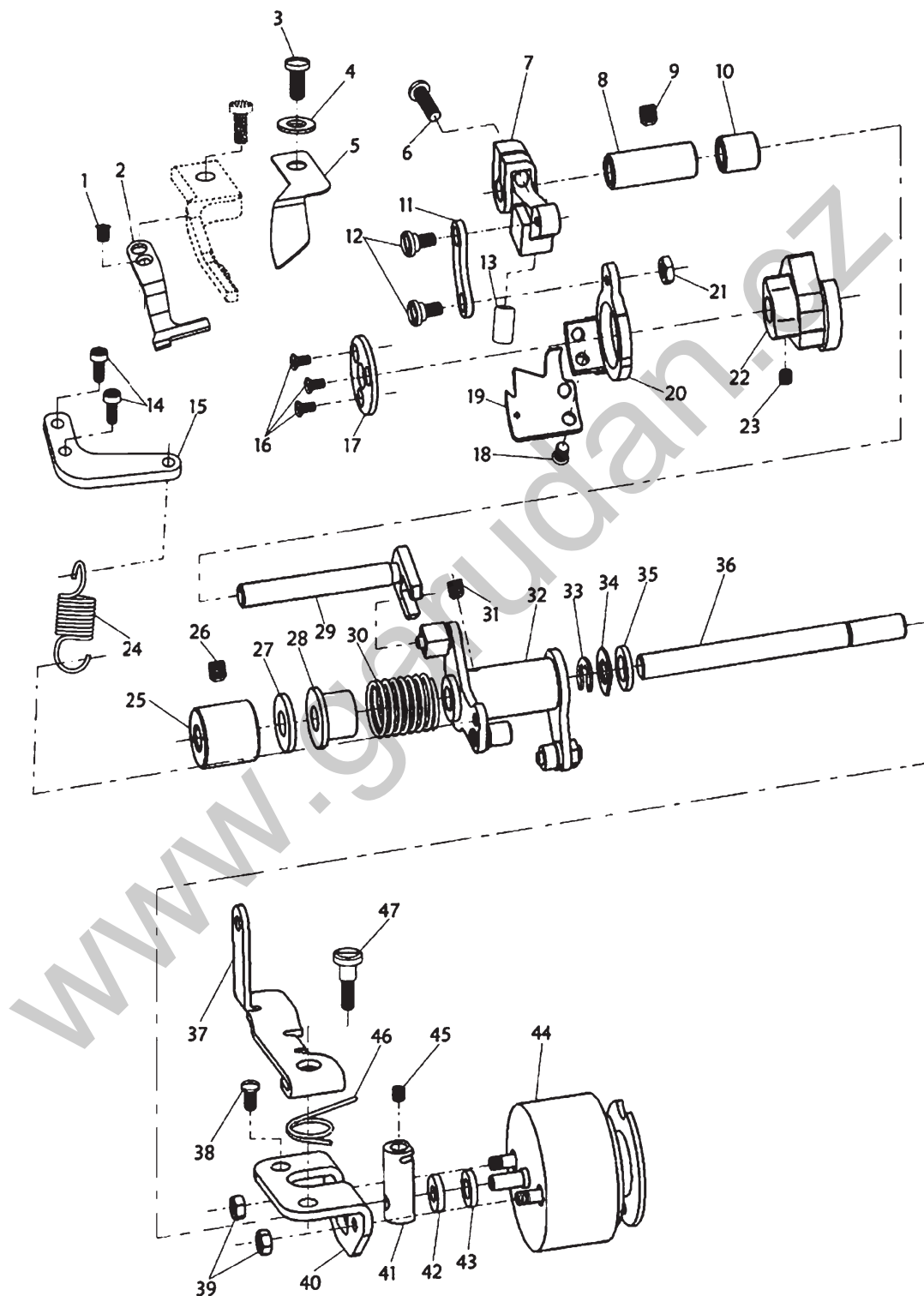
## 12.2、

## THREAD TRIMMER COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10011422	螺钉	SCREW 9/64-40	1
2	10011421	定刀	FIXED KNIFE	1
3	10011497	螺钉	SCREW 11/64-40	1
4	10013154	垫圈	WASHER 9×4.5×0.8	1
5	10011584	分线器	DISPART THREAD SHUTTLE	1
6	10013333	螺钉	SCREW 3/16-32	1
7	10013013	切线驱动曲柄	TRIMMING CRANK	1
8	10013024	轴套	BUSHING	1
9	10012162	M5×5螺钉	SCREW	1
10	10013027	轴套	SHORT BUSHING	1
11	10013044	刀轴连杆	KNIFE SHAFT CONNECTING BAR	1
12	10011514	螺钉	SCREW 11/64-40	2
13	10013010	切线驱动曲柄止动块	CRANK BLOCK	1
14	10010595	M4×7.5螺钉	SCREW	2
15	10013023	弹簧固定板	FIXED PLATE	1
16	10009626	M3×4.35螺钉	SCREW	3
17	10013026	刀架压板	KNIFE HOLDER	1
18	10011588	螺钉	SCREW 11/64-40	2
19	10011494	动刀	ROUND KNIFE	1
20	10013045	动刀架	ROUND KNIFE BRACKET	1
21	10011578	螺母	NUT 11/64-40	1
22	10010736	剪线凸轮	THREAD TRIMMER CAM	1
23	10013465	螺钉	SCREW 1/4-40	2
24	10013030	弹簧	SPRING	1
25	10014462	轴套	BUSHING	1
26	10012162	M5×5螺钉	SCREW	1
27	10013008	8.2垫圈	WASHER	1
28	10014196	扭簧端盖	SPRING COVER	1
29	10013007	切线驱动曲柄轴	TRIMMING CRANK SHAFT	1
30	10008812	弹簧	SPRING	1
31	10008862	螺钉	SCREW 1/4-40	1
32	10013878	切线凸轮曲柄组件	TRIMMING CAM CRANK ASM	1
33	10013038	5挡圈	WASHER	1
34	10014460	8.2垫圈	WASHER	1
35	10011650	8.2×15×2垫圈	WASHER 8.2×15×2	1
36	10011697	切刀驱动轴	TRIMMING SHAFT	1
37	10013050	松线座	LOOSING THREAD PLATE	1
38	10011605	螺钉	SCREW 1/4-28	1
39	10009471	M4螺母	NUT	2
40	10006131	剪线电磁铁安装座	SOLENOID BASE	1

12.2

**THREAD TRIMMER COMPONENTS (Rotation knife)**



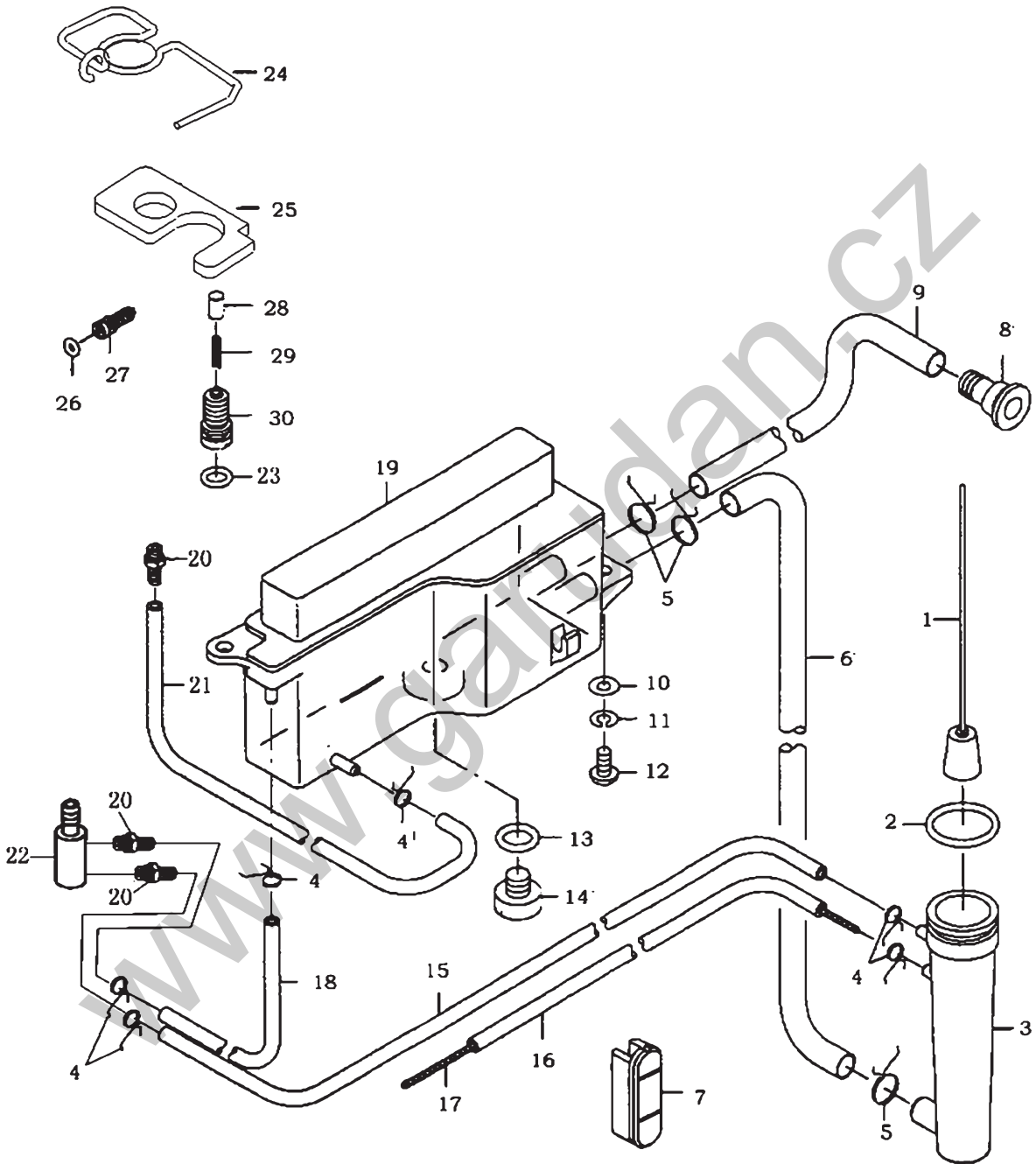
## 12.2、

## THREAD TRIMMER COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
41	10013046	剪线电磁铁连接体	SOLENOID CONNECTING SHAFT	1
42	10011845	垫圈	WASHER 5.2×12×2.5	1
43	10011606	垫圈	WASHER 6.5×12×2.3	1
44	10006137	剪线电磁铁	THREAD TRIMMER SOLENOID	1
45	10013590	螺钉	SCREW 11/64-40	1
46	10008834	松线复位弹簧	LOOSING THREAD RETURN SPRING	1
47	10012467	螺钉	SCREW 1/4-28	1

13、

### OIL LUBRICATION COMPONENTS



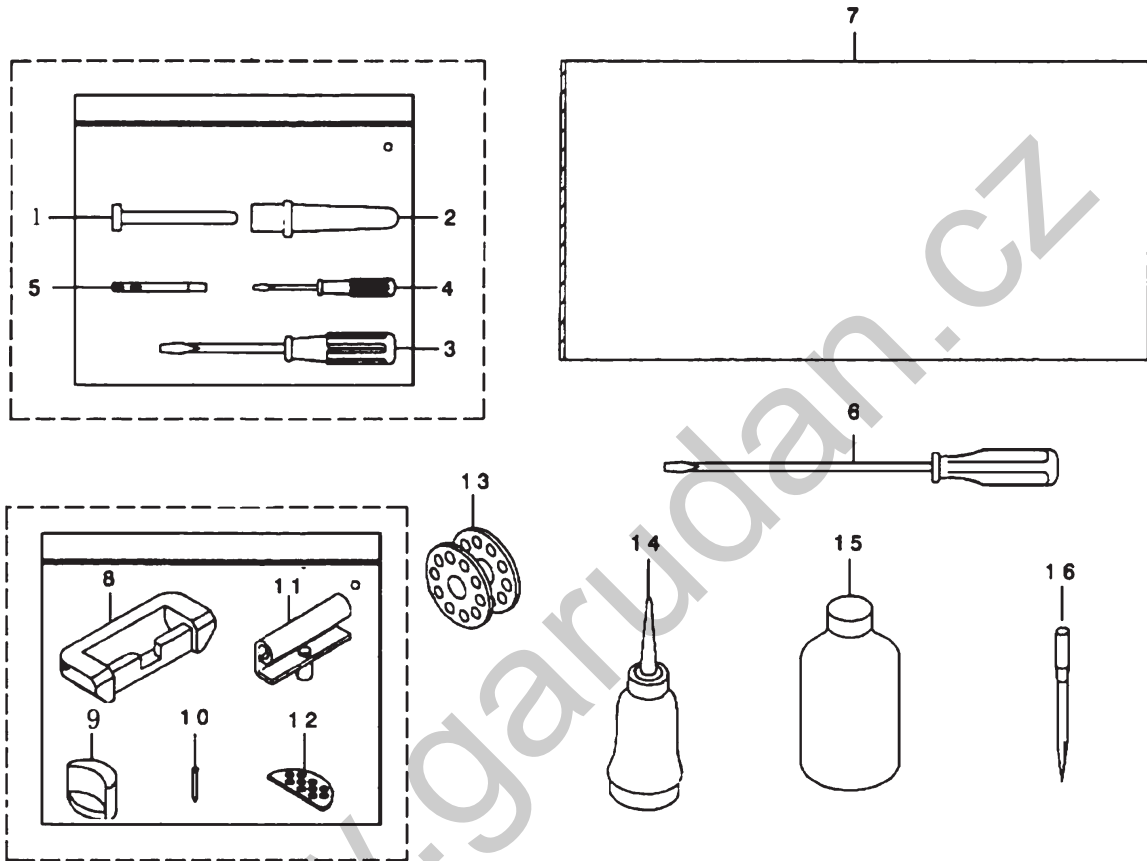
## 13、

## OIL LUBICATION COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10000569	油标	FLOATER ASM	1
2	10008777	油杯O形圈	RUBBER RING	1
3	10008782	油杯	FLOATER CASE	1
4	10008781	小油管紧固簧	PIPE STOPPER A	4
5	10008785	大油管紧固簧	PIPE STOPPER B	3
6	10007806	油管	TUBE	1
7	10008772	油标窗	OIL SIGHT WINDOW	1
8	10008780	加油杯	OIL INLE	1
9	10007806	油管	TUBE	1
10	10005537	垫圈	WASHER	1
11	10012160	弹簧垫片	SPRING WASHER	2
12	10008972	螺钉	SCREW	2
13	10010240	O形圈	RING	2
14	10008783	油盒短螺钉	SCREW	1
15	10007800	油管	TUBE	1
16	10007800	油管	TUBE	1
17	10008101	油线	WICK	1
18	10007800	油管	TUBE	1
19	10012669	油盒	TANK ASM	1
20	10008779	油管接头	LUBRICATION CONNECTOR	1
21	10007800	油管	TUBE	1
22	10013049	油管三接头	DISTRIBUTOR	1
23	10014461	O形圈	RING	1
24	10022507	毛毡压簧	OIL FELT PRESSER	1
25	10022345	毛毡	OIL RETURN FELT	1
26	10012606	油量调节螺钉O型圈	RING	1
27	10012667	油量调节螺钉	SCREW	1
28	10012609	柱塞	PLUNGER	1
29	10014386	柱塞簧	PLUNGER SPRING	1
30	10013025	螺钉	SCREW	1

14.

### ACCESSORIE PART COMPONENTS



## 14、

## ACCESSORIE PART COMPONENTS

序号 No.	件号 Part No.	名称	Name of the part	数量 Qty.
1	10012631	抬压脚顶杆	KNEE LIFTER PRESSER ROD	1
2	10004514	机头支柱	FRAME SUPPORT BAR	1
3	10010995	中螺丝刀	SCREW DRIVER, MIDDLE	1
4	10013185	小螺丝刀	SCREW DRIVER, SMALE	1
5	10005639	过线杆组件	NEEDLE THREAD GUIDE ASM	1
6	10010994	大螺丝刀	SCREW DRIVER, LARGE	1
7	10005776	机头罩	FRAMEVINYL COVER	1
8	10006286	机头连接钩座	RUBBER CUSHION	2
9	10009986	油盘支座	OIL RESERVOIR SEAT	2
10	10003889	机头连接钩座钉	NAIL	6
11	10004466	机头连接钩部件	HINGE COMPL	2
12	10012158	油盘座垫	OIL RESERVOIR CUSHION	2
13	10010060	梭芯	BOBBIN	3
14	10013294	小油壶	OILER ASM	1
15	10004455	油箱	OIL BOTTLE WITH OIL	1
16	10004898	机针	NEEDLE	1



Návod k používání pro  
pohonnou jednotku

**GARUDAN**<sup>®</sup>

**GF-107 serie**  
(ovládací panel WR-596)



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. 4
<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

## **1) TECHNICKÉ PARAMETRY**

<b>Model:</b>	<b>GARUDAN</b>
<b>Typ:</b>	<b>WR-D506</b>
<b>Ovládací panel</b>	<b>WR-596 (označení najdete na boční straně řídicího boxu pod plátem)</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**

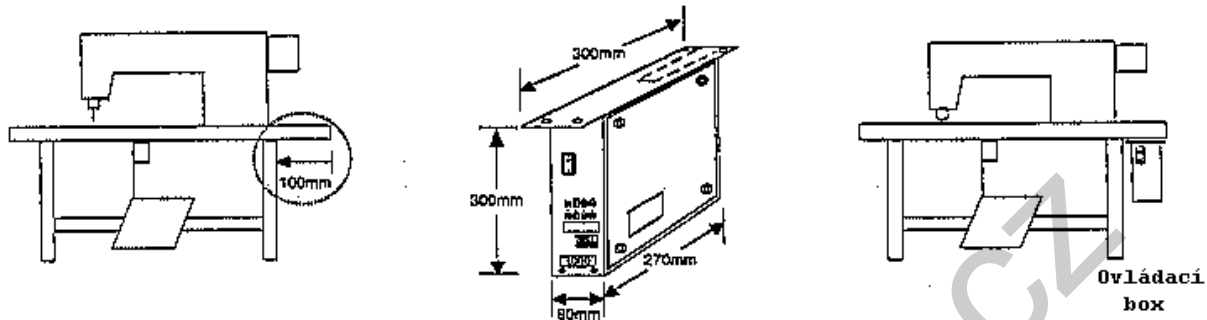
1. Před použitím stroje si důkladně přečtěte tento operační manuál
2. Veškeré instrukce označené !\ je nutno důsledně dodržovat, aby nedošlo ke zranění.
3. Motor by měla instalovat a prvně spouštět pouze osoba k tomu vyškolená.
4. Nepoužívejte prodlužovací kabel.
5. Dbejte na to, aby napětí bylo v rozmezí 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

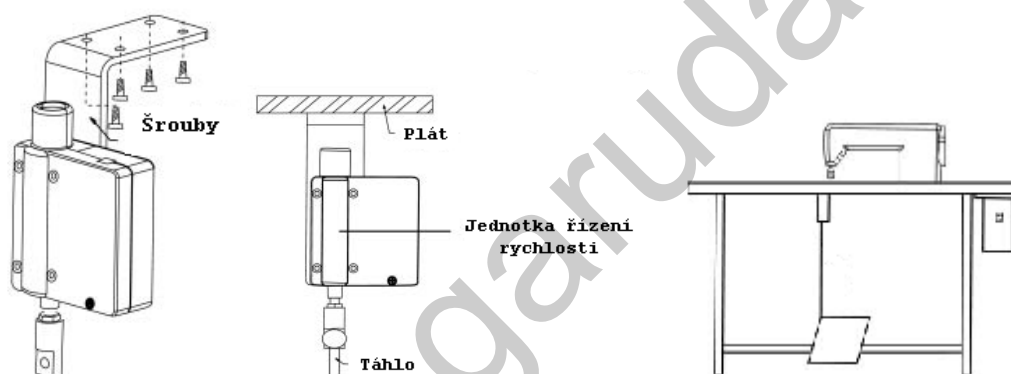
#### 1. Instalace ovládacího boxu

3.1 Z pravé strany nechte 100 mm volné místo.

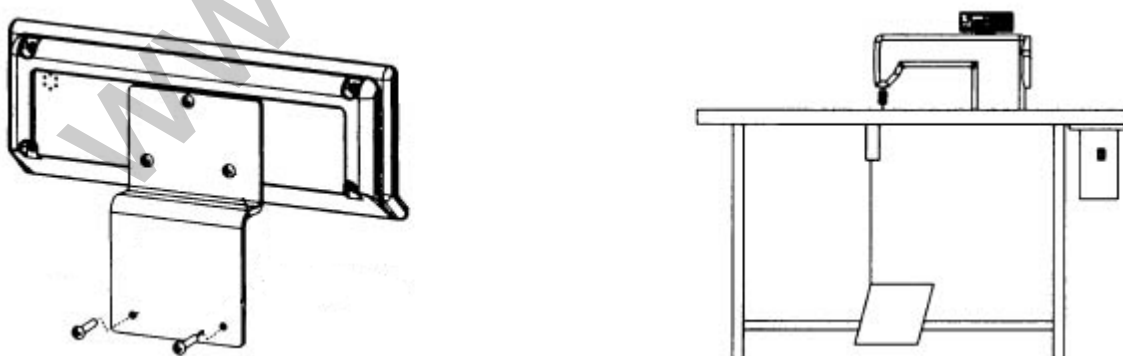
3.2 Namontujte ovládací box pod plát.



#### 2. Instalace jednotky řízení rychlosti

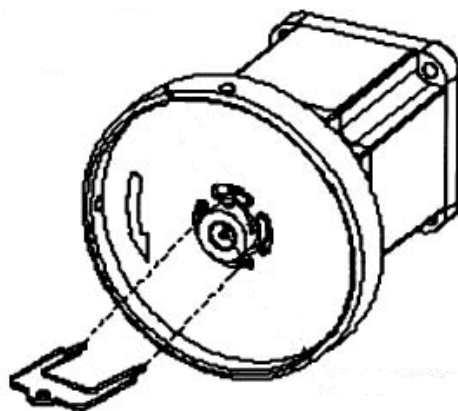


#### 3. Instalace ovládacího panelu

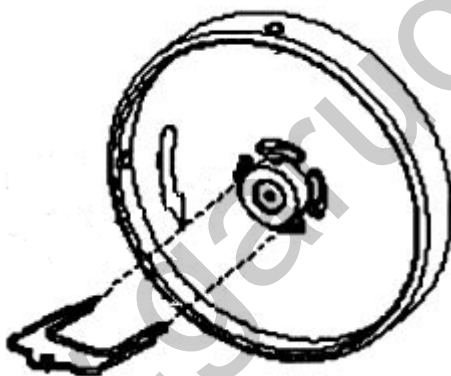


#### **4. Instalace a nastavení ručního kola**

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.

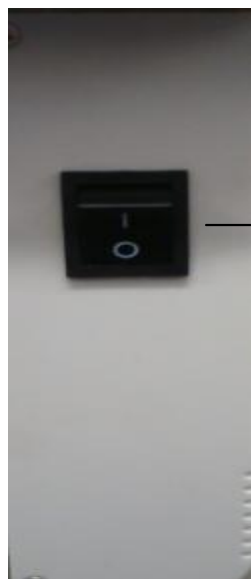


#### **5. Připojení a uzemnění**

Připojení a uzemnění smí provádět pouze vyškolený specialista.

## 6. Schéma řídicí jednotky

### 6.1 Čelní strana



Hlavní vypínač

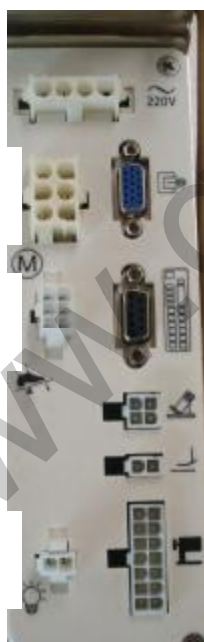
### 6.2 Zadní strana – vstupy a výstupy

Výstup pro přívod el. energie

Výstup pro funkce motoru

Výstup pro pedál

Výstup pro osvětlení



Výstup kódovacího zařízení motoru

Výstup ovládacího panelu

Výstup pro senzor sklopení hlavy

Výstup pro aut. zdvih patky

Výstupní signál pro funkce hlavy

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





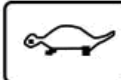

## 7. Ovládací panel

### 7.1 Instrukce k ovládacímu panelu WR-596



FUNKCE	TLAČÍTKO	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 odstřihne.
Závorkování		Po sešlápnutí pedálu stroj D-krát zaspátkuje a odstřihne.
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 přerušení a na konci sekce odstřihne
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
Parametr	P	Pro vstup do nastavení parametrů podržte tlačítko P po dobu 3 vteřin. Tlačítka + a – (první dvě zleva) slouží k výběru parametrů, tlačítka + a – (první dvě zprava) slouží ke změnám hodnot parametrů. Pro výstup z nastavení parametrů stisknete opět klávesu P a všechna nastavení, která byla provedena, jsou automaticky uložena. (viz. Tabulka parametrů).
Nastavení	S	Slouží pro vstup a výstup z jednotlivých parametrů.

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. 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.

## 9. Tabulka parametrů

Prog.	Parametr	Rozsah/Jednotky	Nastavení z výroby	Popis
1	Maximální otáčky	300-5000 ot./min	3500	Nastavení maximálních otáček
21-23	Soft start	0/9	0	Soft start – pomalý start při šití 0: žádný 1: číslo jehly pomalého startu (par.21) 2: číslo jehly pomalého startu (par. 22) 3-9: číslo jehly pomalého startu (par. 23)
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: zapožití 2: programové šití 3: rovné šití
6	Počet stehů začátečního zapožití z lícové strany	0-32	3	Nastavuje počet stehů začátečního zapožití
7	Počet stehů začátečního zapožití a opačného šití	1-32	3	Nastavuje počet stehů začátečního zapožití
8	Počet stehů koncového zapožití z lícové strany	1-32	3	Nastavuje počet stehů koncového zapožití
9	Počet stehů koncového zapožití a opačného šití	1-32	3	Nastavuje počet stehů začátečního zapožití

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 odstříhu 3: automatický zdvih patky po sešlápnutí pedálu a odstříhu 4: automatický zdvih patky po zastavení stroje a odstříhu 5: automatický zdvih patky po sešlápnutí pedálu, stroj zastaví a odstříhne
26	Nastavení funkce pedálu po odstříhu	0/1	1	Nastavení funkce pedálu po odstříhu: 0: odstříh je vypnut pro zdvih patky 1: odstříh 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.

## **10. Instrukce pro nastavení parametrů**

### **10.1 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)

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

Nastavení funkce Soft Start (pomalý start) – parametr 2

Nastavení rychlosti funkce Soft Start – parametr 3

### 10.3 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)

### 10.4 Nastavení šicího módu

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.

**11. 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 unovu obnoveno.
L.oil	Doplňte olej.	Po doplnění oleje stiskněte klávesu P.



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