

Návod k obsluze

GARUDAN[®]

GF-137-443 MH/L38

GF-137-448 MH/L38

GF-237-443 MH/L38

GF-237-448 MH/L38



anita

ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516 454 774

fax: +420 516 452 751

e-mail: info@anita.cz

OBSAH

1. Specifikace	4
2. Navlékání nitě	5
2.1) Schéma navlékání nitě	5
2.2) Navlékání horní nitě	6
3. Nastavení napětí horní niti	7
4. Nastavení regulátoru niti	9
5. Navíjení spodní niti	10
6. Výměna cívky spodní niti	11
7. Nastavení napětí spodní niti	12
8. Nasazení a výměna jehly u 1-jehlových strojů	13
9. Nasazení a výměna jehly u 2-jehlových strojů	14
10. Zvedání šicích patek	15
11. Aretace šicích patek v nejvyšší poloze	16
12. Přítlak šicí patky	16
13. Zdvih šicí patky	17
14. Nastavení délky stehu	18
15. Tlačítkový panel na rameně stroje	19
16. Šití	20
17. Nastavení a seřízení podávání	22
17.1) Poloha podávání	22
17.2) Nastavení polohy podavače	23
17.3) Nastavení podávání	24
17.4) Seřízení podavače	25
17.5) Poloha jehly a podavače	26
17.6) Přední a zadní poloha jehly	27
17.7) Nastavení časování jehly a chapače	28
17.8) Poloha jehly	29
17.9) Vzájemná poloha jehly a chapače	30
18. Nastavení chrániče jehly	31
19. Nastavení vnitřní části chapače	31
20. Nastavení odstřihu	33
21. Nastavení polohy nože	34
22. Nastavení napětí pružiny	34
23. Údržba	35
24. Mazání olejem	37

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-137 Serie
GF-237 Serie**

Výrobní číslo:

Výrobce: **ANITA B s.r.o., Průmyslová 2453/7, 68001 Boskovice,
CZECH REPUBLIC**

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.

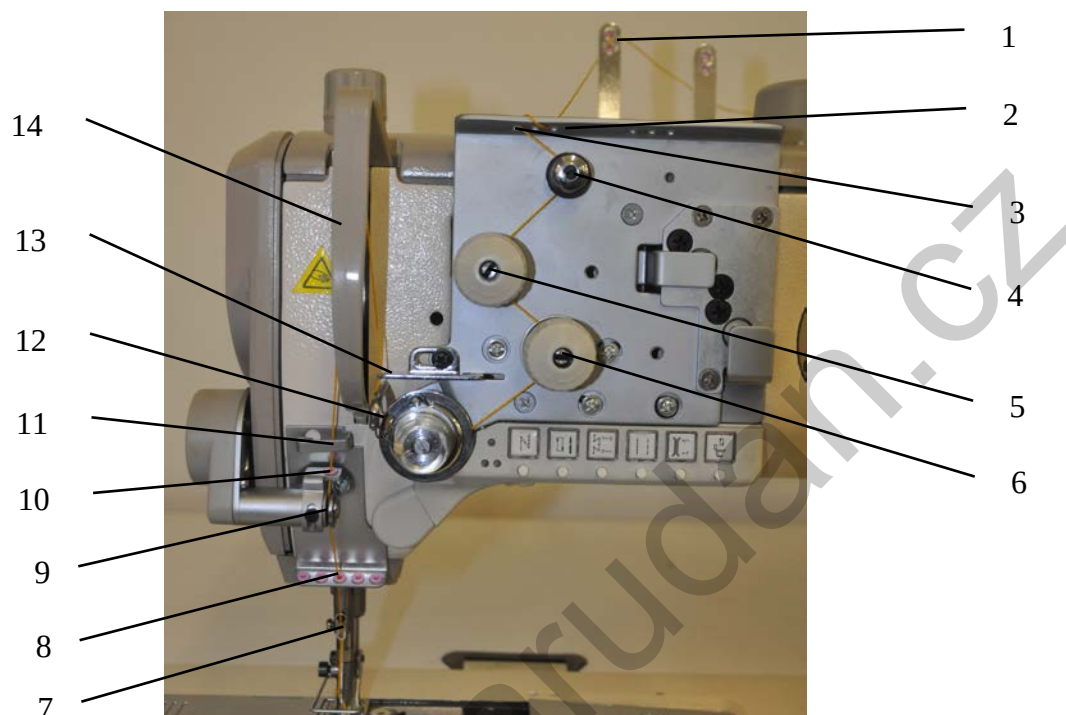
1) SPECIFIKACE

Typová řada	GF-137-443 MH/L38	GF-137-448 MH/L38	GF-237-443 MH/L38	GF-237-448 MH/L38
Použití	Síť středně těžkých a těžkých materiálů			
Systém mazání	Automatický			
Počet jehel	1	1	2	2
Odstřih nitě	Ne	Ano	Ne	Ano
Chapač	Velkopřůměrový, vertikálně uložený (průměr cívky 32mm)			
Maximální rychlost	Délka stehu	Zdvih patky (mm)	Počet stehů/min	
	0-6	1	3500	
		2	3200	
		3	3000	
		4	2800	
7-12	1-9	1500		
Maximální délka stehu (mm)	12			
Zdvih jehelní tyče (mm)	40			
Výška zdvihu patky (mm)	20			
Systém automatického odstřihu	---	Pneumatický válec	---	Pneumatický válec
Jehla	DP×17#21 (#18~#23) 134-17 (Nm80~160)			
Šicí plocha (mm)	380 x 130			
Motor	Servo(600W) Spojkový motor	Servo (750W)	Servo (600W) Spojkový motor	Servo (750W)
Automatický odstřih	---	Základní specifikace	---	Základní specifikace
Páka ručního zpátkování	Základní specifikace			
Automatické zpátkování	---	Základní specifikace	---	Základní specifikace
Automatický zdvih patky	---	Základní specifikace	---	Základní specifikace

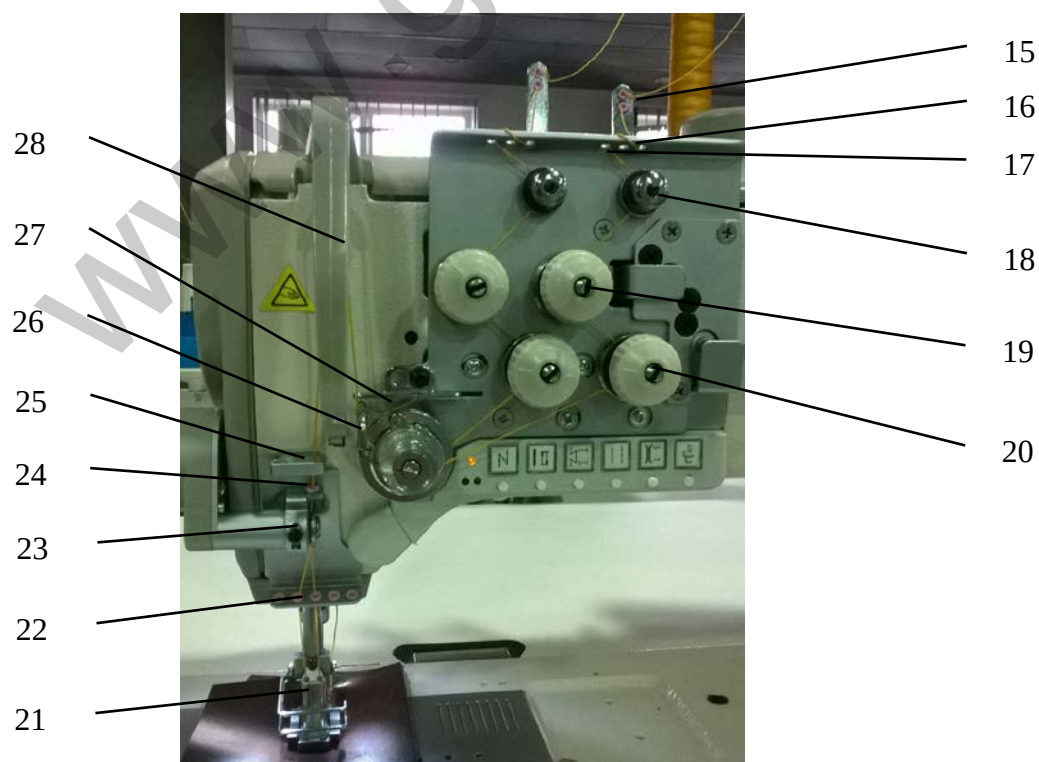
2) NAVLEKÁNÍ NITĚ

2.1 Schéma navlékání nitě

Jednoehlový stroj



Dvouehlový stroj



2.2 Navlékání horní nitě

- Vypněte hlavní vypínač! Nit navlékejte pouze při vypnutém šicím stroji.

Navlékání nitě u 1-jehlových strojů

- Nasadte cívky s nitěmi na niťový stojánek a horní nit provlékněte ramínkem odvíječe, které musí být ve svislé poloze nad cívkami nití.
- Provlékněte nit vodičem 1,2 a 3.
- Provlékněte nit ve směru otáčení hodinových ručiček kolem pomocného napínače 4.
- Ved'te nit proti směru otáčení hodinových ručiček kolem přidavného napínače 5.
- Ved'te nit po směru otáčení hodinových ručiček kolem hlavního napínače 6.
- Protáhněte nit pod utahovací pružinou 12 a provlékněte regulátorem niti 13 k niťové páce 14.
- Provlékněte nit niťovou pákou 14, vodiči niti 11,10, přidržovačem niti 9 a vodiči niti 8 a 7. Poté navlékněte nit do ouška jehly

Navlékání nitě u 2-jehlových strojů

- Nasadte cívky s nitěmi na niťový stojánek a horní nit provlékněte ramínkem odvíječe, které musí být ve svislé poloze nad cívkami nití.

Nit pro levou jehlu (jako u 1-jehlových strojů)

- Provlékněte nit vodičem 1,2 a 3.
- Provlékněte nit ve směru otáčení hodinových ručiček kolem pomocného napínače 4.
- Ved'te nit proti směru otáčení hodinových ručiček kolem přidavného napínače 5.
- Ved'te nit po směru otáčení hodinových ručiček kolem hlavního napínače 6.
- Protáhněte nit pod utahovací pružinou 12 a provlékněte regulátorem niti 13 k niťové páce 14.
- Provlékněte nit niťovou pákou 14, vodiči niti 11,10, přidržovačem niti 9 a vodiči niti 8 a 7. Poté navlékněte nit do ouška jehly

Nit pro pravou jehlu

- Provlékněte nit vodiči 15,16 a 17.
- Provlékněte nit ve směru otáčení hodinových ručiček kolem pomocného napínače 18.
- Ved'te nit proti směru otáčení hodinových ručiček kolem přidavného napínače 19.
- Ved'te nit po směru otáčení hodinových ručiček kolem hlavního napínače 20.
- Protáhněte nit pod utahovací pružinou 26 a provlékněte regulátorem niti 27 k niťové páce 28.
- Provlékněte nit niťovou pákou 28, vodiči niti 25,24, přidržovačem niti 23 a vodiči niti 22 a 21. Poté navlékněte nit do ouška jehly

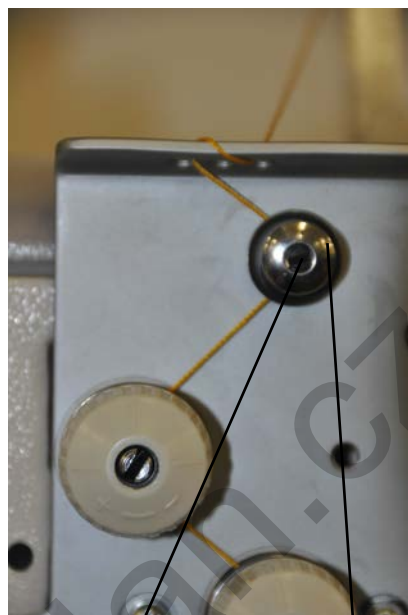
3) NASTAVENÍ NAPĚTÍ HORNÍ NITI



3

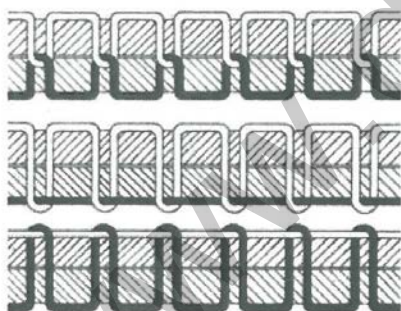
2

1



5

4



Obr. A

Správné provázání niti uprostřed
šitého materiálu

Obr. B

Napětí horní niti je příliš slabé
nebo
napětí spodní niti je příliš silné

Obr. C

Napětí horní niti je příliš silné
nebo
napětí spodní niti je příliš slabé

Pomocný napínač

Při otevřeném hlavním napínači 2 a přídavném napínači 3 je potřebné malé zbytkové napětí. Zbytkové napětí se vytváří pomocným napínačem 1. Pomocný napínač 1 zároveň ovlivňuje délku ustřiženého konce niti (počáteční nit pro další šev).

- Základní nastavení:
Otáčejte kolečkem 4, dokud jeho přední strana není 5 v jedné rovině s čepem.
- Kratší počáteční nit:
Otáčejte kolečkem 4 ve směru otáčení hodinových ručiček
- Delší počáteční nit:
Otáčejte kolečkem 4 proti směru otáčení hodinových ručiček.

Hlavní napínač

Hlavní napínač 2 je nutno nastavit na co nejmenší napětí.

Provázání niti má ležet uprostřed šitého materiálu.

Příliš silná napětí niti mohou u tenkého šitého materiálu vést k nežádoucímu řasení a trhání niti.

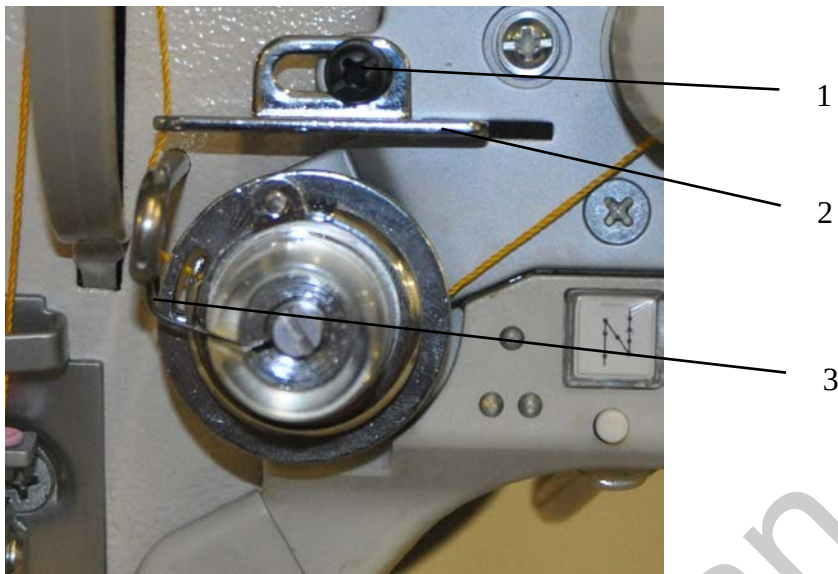
- Nastavte hlavní napínač 2 tak, aby bylo dosaženo stejného vzhledu stehu.
Pro zvýšení napětí – otáčejte kolečkem ve směru otáčení hodinových ručiček
Pro snižování napětí – otáčejte kolečkem proti směru otáčení hodinových ručiček.

Přídavný napínač

Připojitelný přídavný napínač 3 slouží k rychlé změně napětí horní niti, např. u zesílených míst švů.

- Přídavný napínač 3 nastavte níže než hlavní napínač 2.

4) NASTAVENÍ REGULÁTORU NITI



Vypněte hlavní vypínač. Regulátor niti nastavujte pouze při vypnutém šicím stroji.

Regulátorem niti 2 se reguluje množství niti, které je potřebné k tvorbě stehu. Pouze přesně nastavený regulátor niti zaručuje optimální výsledek šití.

Při správném nastavení musí smyčka horní niti klouzat s malým napětím přes nejsilnější místo chapače.

- Povolte šroub 1.
- Změňte polohu regulátoru niti 2.
 - Regulátor niti doleva = množství horní niti je větší
 - Regulátor niti doprava = množství horní niti je menší
- Utáhněte šroub 1.

Upozornění pro nastavení

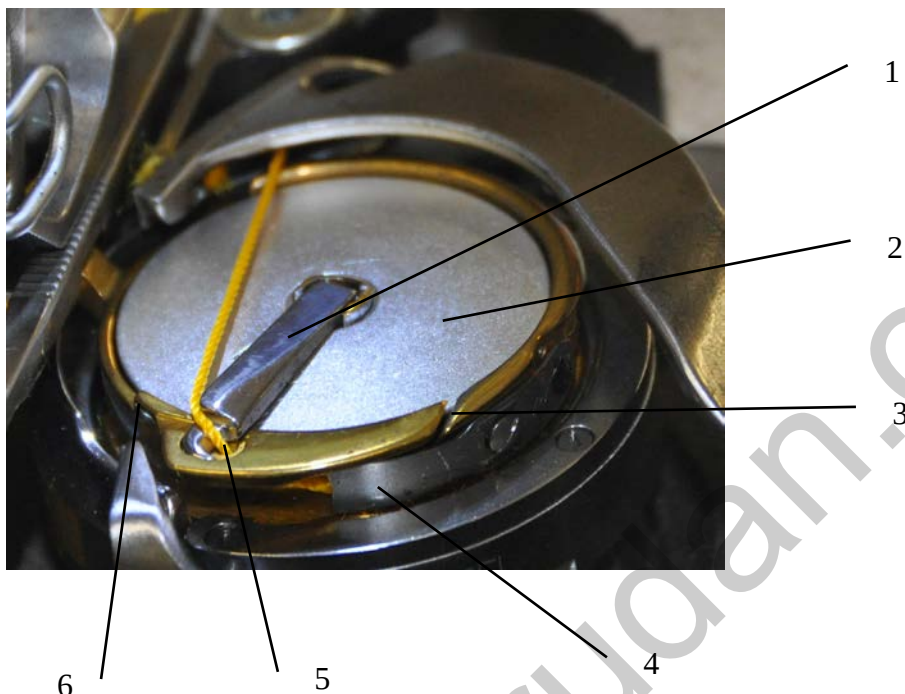
Jestliže bude zapotřebí velké množství niti, musí být utahovací pružina niti 3 vytažena nahoru asi 0,5mm z jejího původního koncového nastavení. Tak tomu je, když smyčka horní niti prochází maximálním průměrem chapače.

5) NAVÍJENÍ SPODNÍ NITI



- Nasadte cívky niti na niťový stojánek a provlékněte nit ramínkem odvíječe.
- Protáhněte nit vodičem 1 a napínačem 2.
- Upněte nit za nůž 3 a utrhněte.
- Nasadte cívku na navíječ.
- Nit se nemusí na cívku navíjet ručně.
- Přitiskněte páčku navíječe 4 na cívku.
- Šijte.
 - Páčka navíječe zastaví proces, jakmile je cívka plná. Navíječ se zastavuje vždy tak, že nůž 3 stojí v poloze (viz obr. vpravo).
- Vytáhněte plnou cívku, upněte nit za nůž 3 a utrhněte.
- Nasadte na navíječ prázdnou cívku pro další proces navíjení a přitiskněte páčku navíječe 4 na cívku.
- Pokud se nit nemá navíjet během šití, je bezpodmínečně nutno šicí patku zaaretovat ve zvednuté poloze a zdvih patky nastavit na nejmenší hodnotu, jinak hrozí prasknutí.

6) VÝMĚNA CÍVKY SPODNÍ NITI



Vypněte hlavní vypínač. Cívku spodní niti vyměňujte pouze při vypnutém stroji.

Vyjmutí prázdné cívky

- Zvedněte klapku 1 a vyjměte prázdnou cívku.

Vložení plné cívky

- Vložte cívku 2 tak, aby se při utahování niti pohybovala v opačném směru k chapači.
- Spodní nit provlečte drážkou 3 a protáhněte pod pružinu 4.
- Protáhněte spodní nit drážkou 6 a tahejte, dokud nevyčnívá asi na 3cm.
- Zavřete klapku 1 a spodní nit protáhněte vodičem klapky 5.

7) NASTAVENÍ NAPĚTÍ SPODNÍ NITI

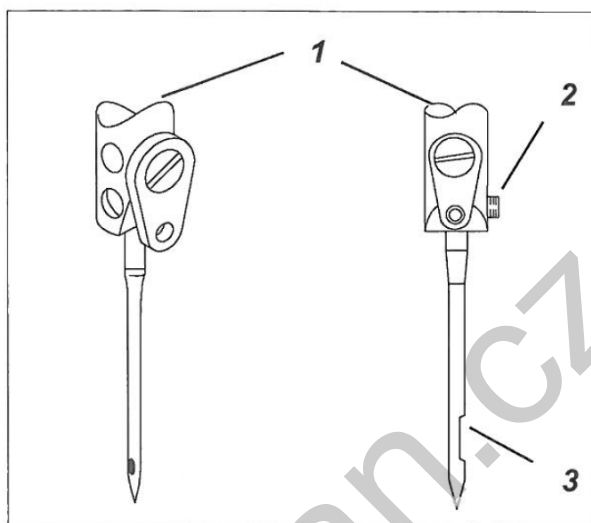


Vypněte hlavní vypínač. Napětí spodní niti nastavujte pouze při vypnutém stroji

Nastavení napínací pružiny 2

- Nastavte napínací pružinu 2 regulačním šroubem 1.
 - Zvýšení napětí spodní niti = otáčejte šroubem 1 ve směru otáčení hodinových ručiček
 - Snížení napětí spodní nitě = otáčejte šroubem 1 proti směru otáčení hodinových ručiček

8) NASAZENÍ A VÝMĚNA JEHLY U 1-JEHLOVÝCH STROJŮ



2 1

Vypněte hlavní vypínač. Jehlu vyměňujte pouze při vypnutém šicím stroji.

- Otáčejte ručním kolem, dokud jehelní tyč 1 nedosáhne nejvyšší polohy.
- Povolte šroub 2
- Vytáhněte jehlu z jehelní tyče 1 směrem dolů
- Vsuňte novou jehlu do otvoru v jehelní tyči 1 až po zarážku. Dejte pozor, aby vybrání jehly 3 směřovalo k chapači.
- Utáhněte šroub 2.

Při výměně za jinou tloušťku jehly se musí vzdálenost chapače k jehle korigovat. Nedodržení tohoto pokynu může vést k těmto závadám:

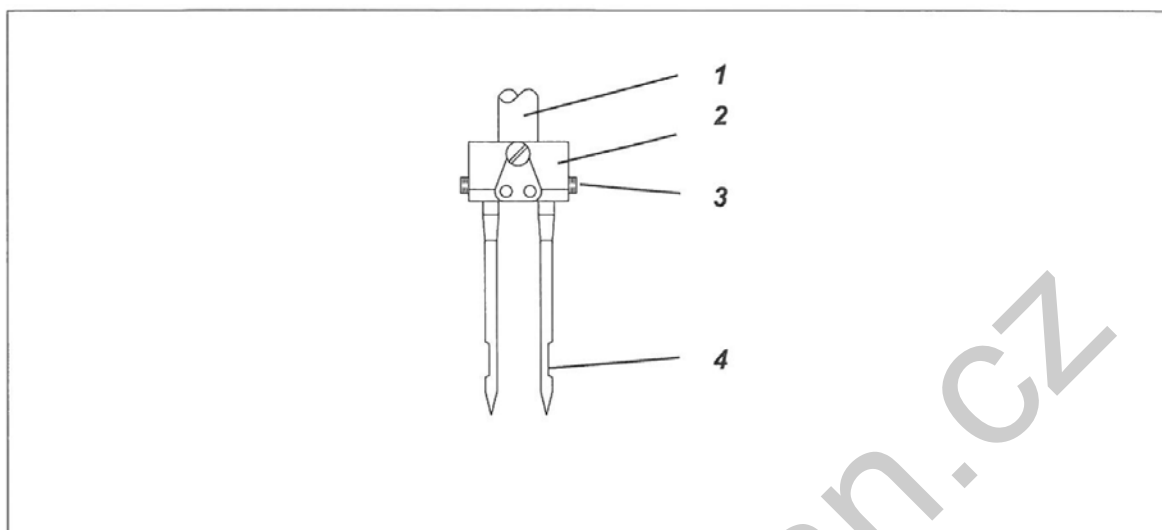
Při nasazení tenčí jehly:

- Chybějící stehy
- Poškození niti

Při nasazení silnější jehly:

- Poškození hrotu chapače
- Poškození jehly

9) NASAZENÍ A VÝMĚNA JEHLY U 2-JEHLOVÝCH STROJŮ



Vypněte hlavní vypínač. Jehlu vyměňujte pouze při vypnutém šicím stroji.

- Otáčejte ručním kolem, dokud jehelní tyč 1 nedosáhne nejvyšší polohy.
- Povolte šroub 3
- Vytáhněte jehlu z držáku jehly 2 směrem dolů
- Vsuňte novou jehlu do otvoru držáku jehly 2 až po zarážku. Dejte pozor, aby z pohledu ze strany obsluhy vybrání 4 pravé jehly směřovalo doprava a vybrání levé jehly doleva (viz náčrt).
- Utáhněte šroub 3.

Při výměně za jinou tloušťku jehly se musí vzdálenost chapače k jehle korigovat. Nedodržení tohoto pokynu může vést k těmto závadám:

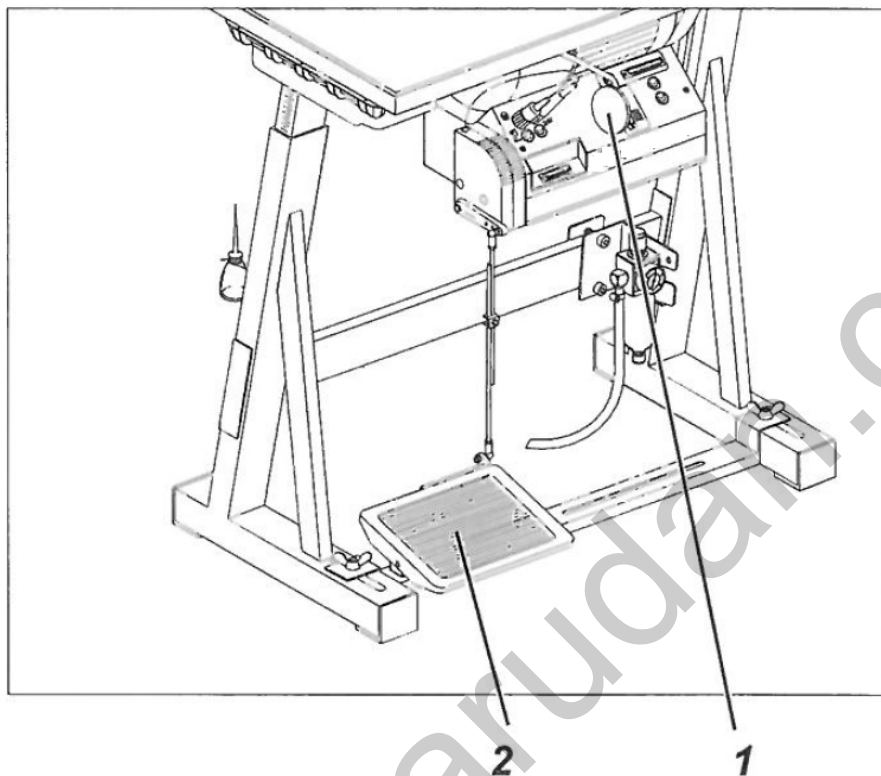
Při nasazení tenčí jehly:

- Chybějící stehy
- Poškození niti

Při nasazení silnější jehly:

- Poškození hrotu chapače
- Poškození jehel

10) ZVEDÁNÍ ŠICÍCH PATEK



Šicí patky lze elektropneumaticky zvedat sešlápnutím pedálu 2 nebo stisknutím kolenní páky 1.

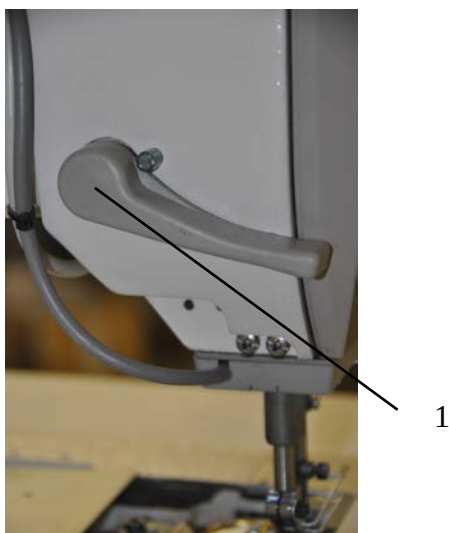
Mechanické zvedání šicích patek (kolenní páka)

- Pro posun šitého materiálu (např. k účelům korekce) stiskněte kolenní páku směrem doprava. Šicí patky zůstanou zvednuty, jakmile stisknete kolenní páku 1.

Elektropneumatické zvedání šicích patek (pedál)

- Sešlápněte pedál 2 napůl směrem zpět.
Šicí patky budou při klidovém stavu stroje zvednuty.
- Sešlápněte pedál 2 úplně směrem zpět.
Bude aktivován odstřih niti a šicí patky budou zvednuty.

11) ARETACE ŠICÍCH PATEK V NEJVYŠŠÍ POLOZE



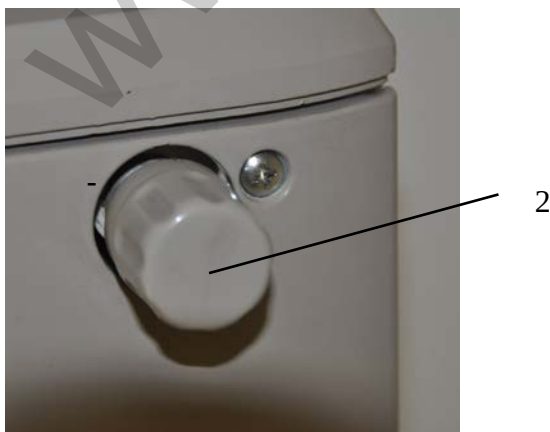
- Otočte páku 1 směrem dolů. Šicí patky jsou zaaretovány v nejvyšší poloze.
- Otočte páku 1 směrem nahoru. Aretace je zrušena.
- nebo
- Zvedněte šicí patky pneumaticky nebo pomocí kolenní páky. Páka 1 se potom otočí zpět do výchozí polohy

12) PŘÍTLAK ŠICÍ PATKY

Požadovaný přítlak šicí patky se nastavuje regulačním knoflíkem 2.

Pozor – šitý materiál nesmí „plavat“.

Nenastavujte větší přítlak, než je nutné.



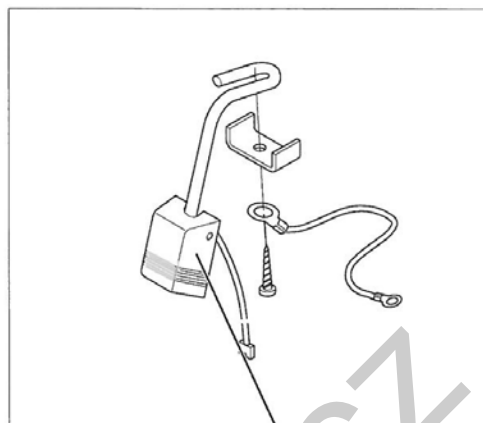
- Zvyšování přítlaku = otáčejte kolečkem 2 ve směru otáčení hodinových ručiček
- Snižování přítlaku = otáčejte kolečkem 2 proti směru otáčení hodinových ručiček

13) ZDVIH ŠICÍ PATKY



2

1



3

Speciální šicí stroje série GF-137/237 jsou vždy vybaveny dvěma nastavovacími kolečky pro zdvih šicí patky.

Levým kolečkem 2 se volí standardní zdvih šicí patky od 1 do 9mm.

Pravým kolečkem 1 se nastavuje zvětšený zdvih šicí patky od 1 do 9mm.

- Otočte kolečkem 1 a 2 (1 až 9)
 - 1 = minimální zdvih šicí patky
 - 9 = maximální zdvih šicí patky

Zdvih šicí patky a počet stehů na sobě vzájemně závisí.

Potenciometr je mechanicky propojen s nastavovacím kolečkem.

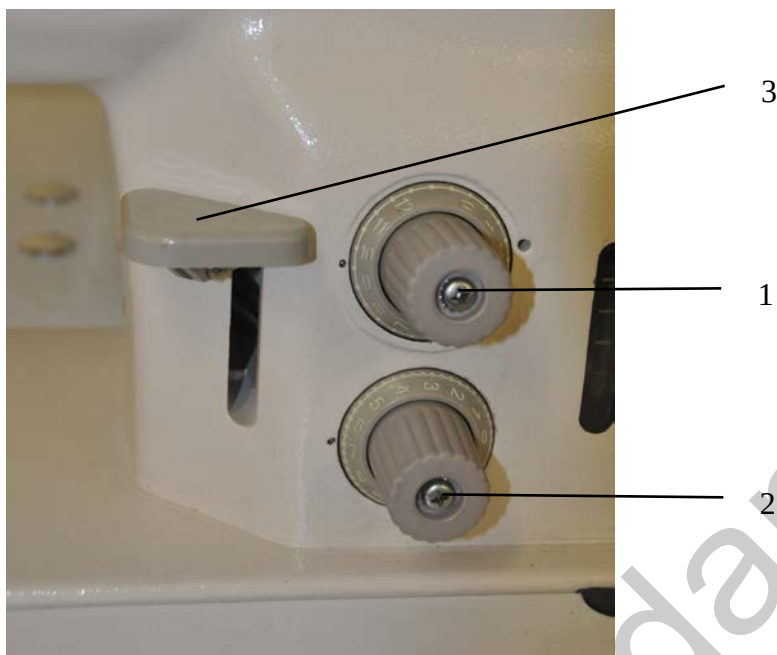
Pomocí tohoto potenciometru ovládací jednotka zjišťuje nastavený zdvih šicí patky a automaticky omezuje počet otáček.

Stroj je vybaven elektropneumatickým rychlým seřizováním zdvihu.

Na zesílených místech v šitém materiálu nebo k přešívání příčných švů lze zvětšený zdvih šicí patky (kolečko 1) během šití zapnout pomocí kolenní páky 3 pod stolem.

Pozor – standardní zdvih šicí patky nastavený kolečkem 2 nikdy nesmí být větší než zdvih nastavený kolečkem 1.

14) NASTAVENÍ DÉLKY STEHU



Speciální šicí stroje série GF-137/237 jsou vždy vybaveny dvěma nastavovacími kolečky. Tak lze šít dvě různé délky stehu, které lze aktivovat pomocí jedné klávesy (viz následující kapitola).

Pomocí obou koleček 1 a 2 na rameně stroje se nastavují délky stehu.

- Horním kolečkem 1 nastavte větší délku stehu
Poloha 1 = min. délka stehu
Poloha 12 = max. délka stehu
- Spodním kolečkem 2 nastavte menší délku stehu
Poloha 1 = min. délka steh
Poloha 12 = max. délka stehu

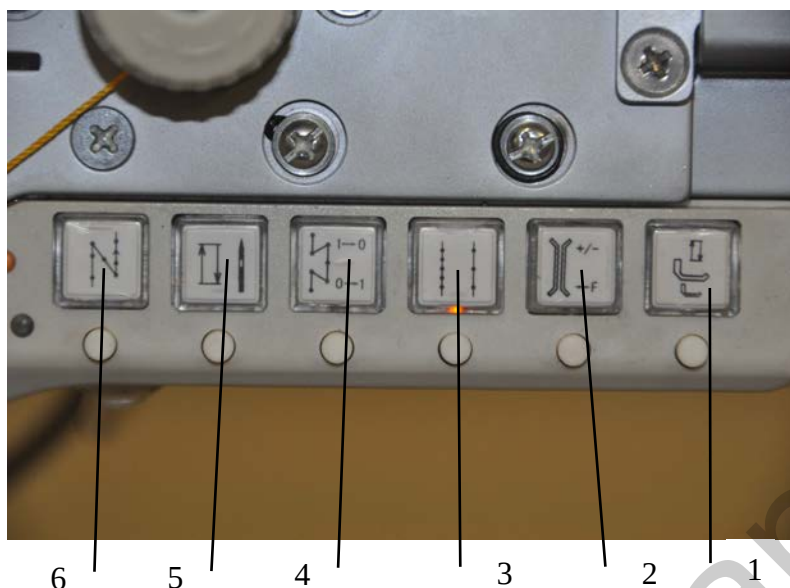
Délky stehu jsou pro šití vpřed a vzad stejně velké

- Pro ruční šití závorek stiskněte páku nastavení stehu 3 směrem dolů.
Stroj šije směrem vzad, dokud je páka nastavení stehu 3 stisknutá.

Pozn: Pro snadnější přestavování délky stehu by měla být tlačítkem 2 (viz následující kapitola) aktivována ta délka stehu, která se nemá přestavovat.

Pozn.: Délka stehu nastavená spodním kolečkem 2 nesmí být větší než délka stehu nastavená horním kolečkem.

15) TLAČÍTKOVÝ PANEL NA RAMENĚ STROJE



Tlačítko	Funkce tlačítek
1	Předzdvih Tlačítko je podsvíceno: maximální krok patek Tlačítko není podsvíceno: minimální krok patek
2	Přídavné napětí niti Tlačítko je podsvíceno: přídavné napětí je připojeno Tlačítko není podsvíceno: přídavné napětí je vypnuto
3	2. délka stehu Tlačítko je podsvíceno: velká délka stehu (horní nastavovací kolečko) aktivní Tlačítko není podsvíceno: malá délka stehu (spodní nastavovací kolečko) aktivní
4	Vyvolání nebo potlačení počáteční nebo koncové závorky Jestliže bude počáteční a koncová závorka zapnuta, stisknutím tlačítka bude další závorka vypnuta. Jestliže bude počáteční a koncová závorka vypnuta, bude stisknutím tlačítka další závorka zapnuta.
5	Jehlu umístit do horní nebo spodní úvrati. 1 = Jehla nahoře 2 = Jehla nahoře/dole 3 = Jednotlivý steh 4 = Jednotlivý steh s 2. délkou stehu / kratší steh 5 = Jehla nahoře, když je mimo polohu 2
6	Ruční šití směrem vzad. Stroj šije směrem vzad (zpátkuje), pokud je stisknuto tlačítko.

16) ŠITÍ



4



3

2

1

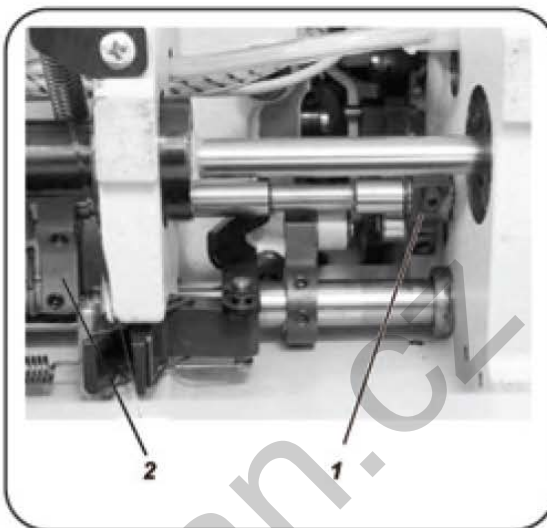
Pořadí obsluhy a funkcí při šití:

Šicí operace	Obsluha / Vysvětlení
Před začátkem šití: Výchozí poloha Umístěte šitý materiál na začátek švu	Pedál v klidové poloze Šicí stroj stojí v klidu Jehly nahoře Šicí patky dole Sešlápněte pedál zpoloviny směrem zpět Zvedněte šicí patky Přisuňte šitý materiál k jehlám
Šijte	Sešlápněte pedál směrem vpřed a přidržeť jej sešlápnutý Následně stroj šije dále s počtem otáček, určeným pedálem
Uprostřed švu: Přerušete šicí operaci Pokračujte v šicí operaci	Uvolněte pedál (klidová poloha) Stroj zastaví v 1. poloze (jehly dole). Šicí patky jsou dole Sešlápněte pedál směrem vpřed. Stroj šije s počtem otáček určeným pedálem

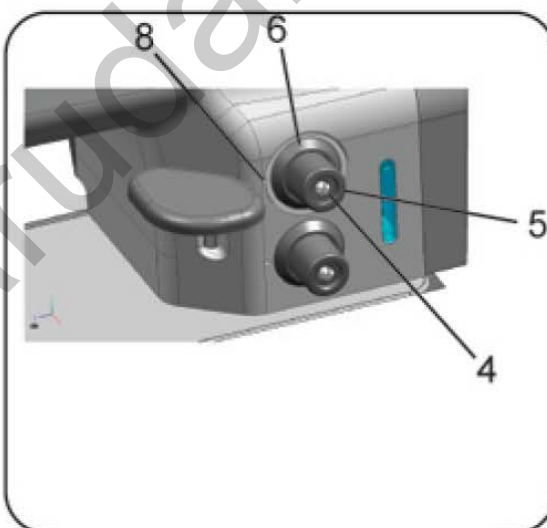
Šití mezizávorky	Stlačte páčku regulátoru stehu 4 směrem dolů. Stroj šije směrem zpět (zpátkuje), dokud je páčka regulátoru stehu stisknuta. Počet otáček je určen pomocí pedálu Nebo Stiskněte tlačítko 3.
Šití přes příčný šev. (Maximální zdvih patky)	Maximální zdvih šicí patky je připojen. Počet otáček je omezen na 1500 st/min Provozní režimy maximálního zdvihu šicí patky: Krátce stiskněte kolenní spínač k připojení maximálního zdvihu šicí patky K vypnutí maximálního zdvihu šicí patky znovu stiskněte kolenní spínač
Šití 2. délkou stehu během šití (maximální délka stehu)	Stiskněte tlačítko 2
Zvyšujte napětí nití během šití	Stiskněte tlačítko 1
Na konci švu: Vyjměte šitý materiál	Sešlápněte pedál úplně směrem zpět a přidržte jej sešlápnutý. Bude ušita koncová závorka (pokud je aktivovaná). Nit bude odstřižena. Stroj je zastaví ve 2. poloze. Jehly jsou nahoře (zpětné otáčení). Patky jsou nahoře. Vyjměte šitý materiál

17) NASTAVENÍ A SEŘÍZENÍ PODÁVÁNÍ

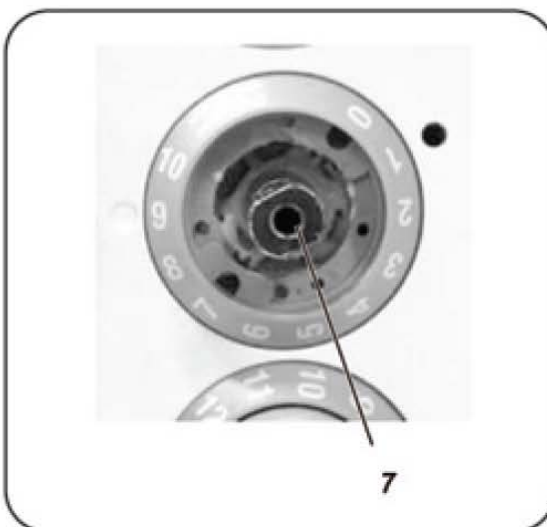
17.1 Poloha podávání



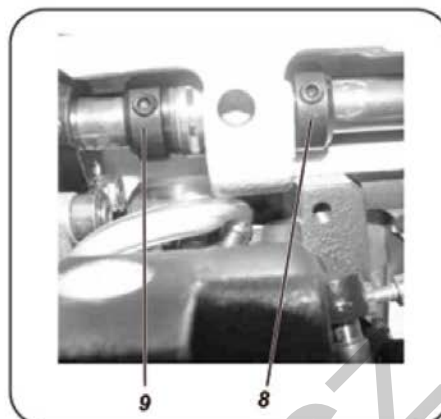
- Pootočte knoflíkem (5) tak, aby "0" na stupnici (6) byla proti značce (8). V tomto okamžiku stroj nepodává. V případě závady je možné postupovat následujícím způsobem:
 - Povolte šroub (1,4). Vyjměte knoflík (5). Otočte horní část směrem dolů.
 - Seřídte úhel podávání tak, aby stroj nepodával



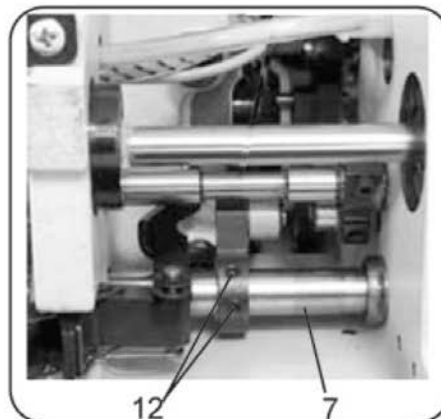
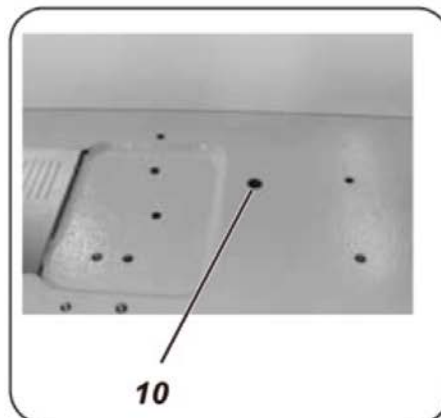
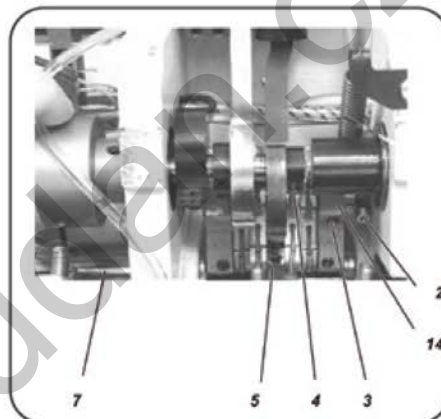
Pozn.. Před dokončením operace nejprve pootočte knoflíkem (3) tak, aby "0" na stupnici byla proti značce (10) a ujistěte se, jestli šroub (11) je pevně dotažený na plochu hřídele (12)



17.2 Nastavení polohy podavače

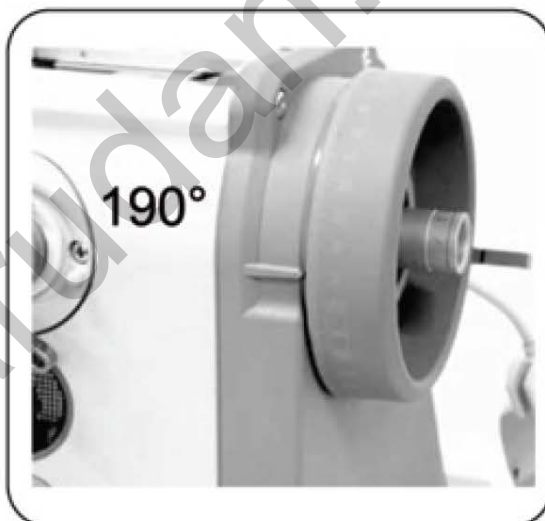
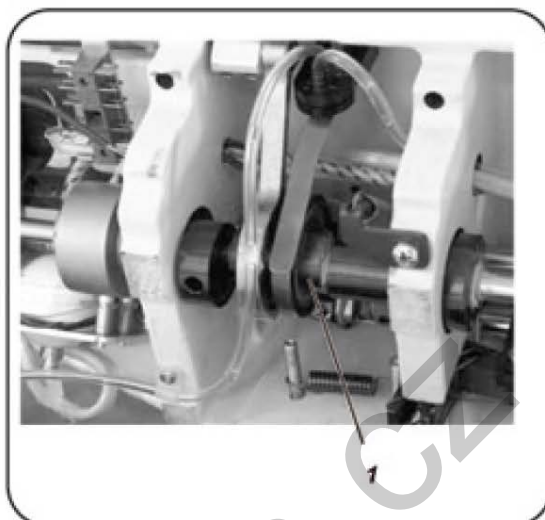


- Povolte šrouby (5),(8),(9),(12) a pomocí korekce polohy hřídele podávání zajistěte, že podavač bude ve středu drážky stehové desky, poté dotáhněte šrouby (8),(9),(12).
- Nastavte polohu transferu podávání (14) vůči hřídeli (7), povolte šrouby (2),(3),(4),(5),(10) tak, aby byl transfer podávání ve středu drážky hřídele podávání (7), poté utáhněte šrouby (2),(4),(5),(10)

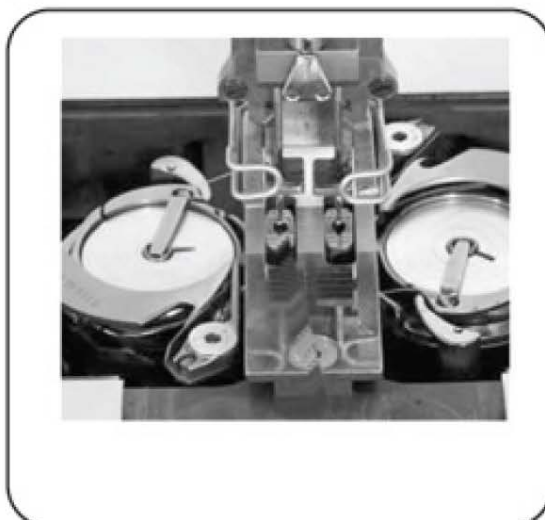


17.3 Nastavení podávání

- Otočte ručním kolem na 190° , stiskněte páku ručního zpátkování, hřídel podávání musí být v klidové poloze. Pokud hřídel není v klidové poloze, povolte šroub (1) a změňte úhel, dokud se hřídel nedostane do klidové polohy, poté utáhněte šroub (1)

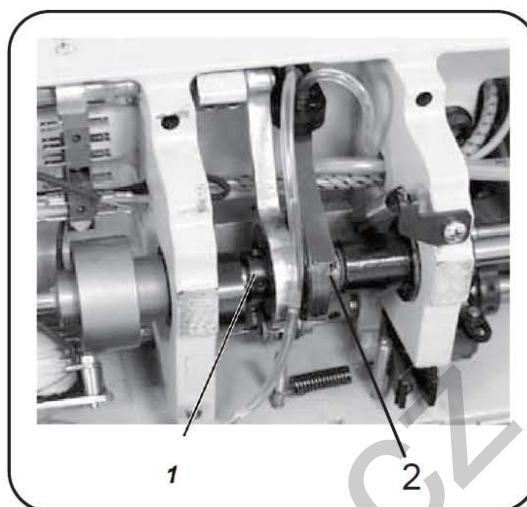


- Nastavte polohu podavače tak, aby ve přední i zadní části zůstala mezi podavačem a stehovou deskou mezera.

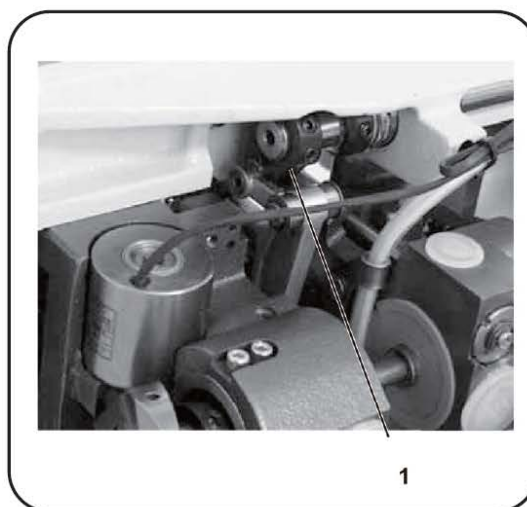
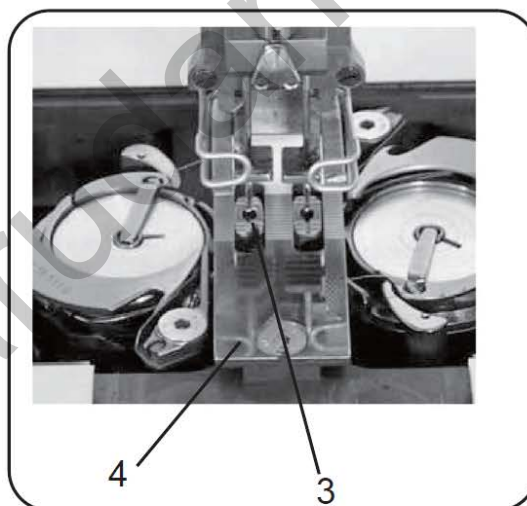


17.4 Seřízení podavače

- Nastavte horní a spodní polohu podavače, povolte šroub (1), zajistěte, že bude v rovině s čepem (2), poté utáhněte šroub (1).

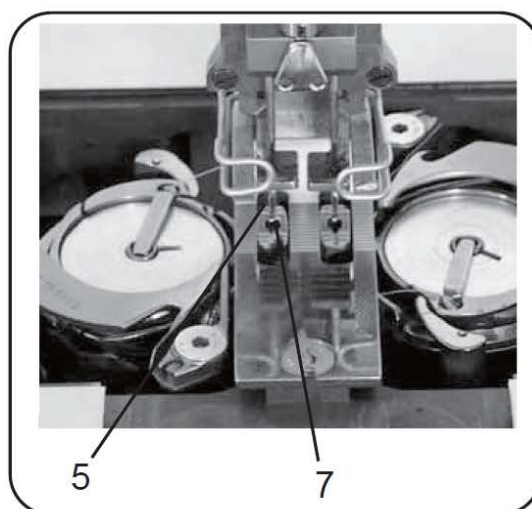
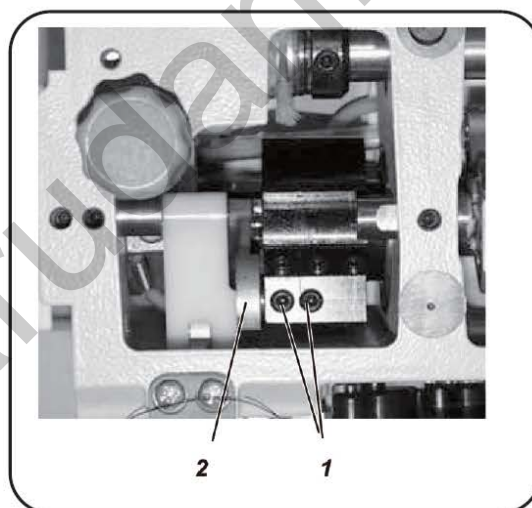
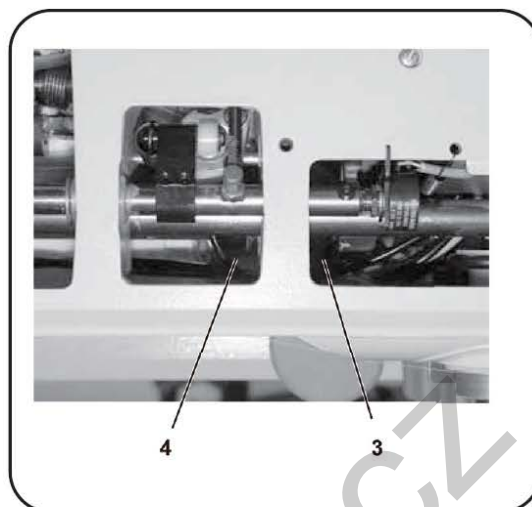


- Nastavení výšky podavače (3) vůči stehové desce (4). Pootočte hlavní hřídelí na 190°, povolte šroub (1), nastavte polohu podavače (3) tak, aby jeho horní hrana byla o 0,5mm níž než hrana stehové desky (4), poté utáhněte šroub (1).



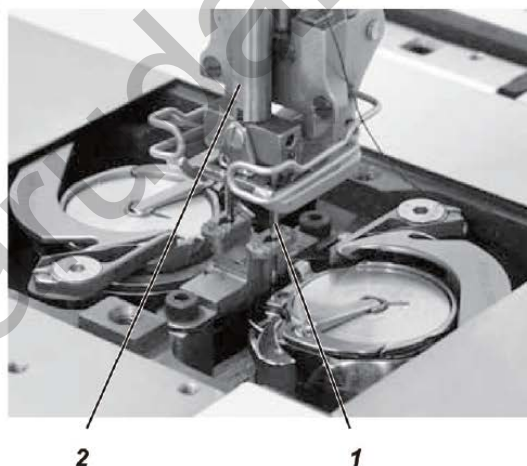
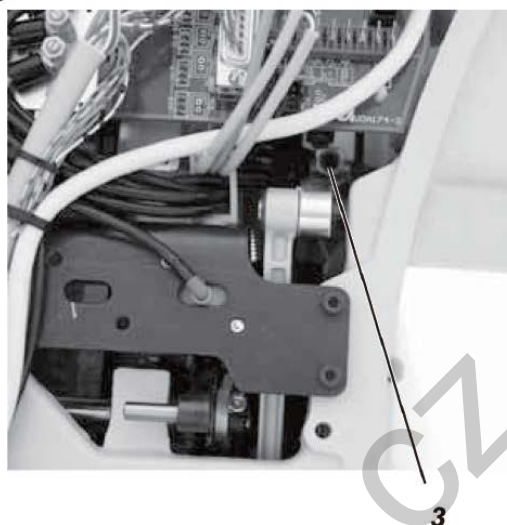
17.5 Poloha jehly a podavače

- Povolte šrouby (3) a (4) a seřídte polohu jehly vůči podavači tak, aby jehla směřovala do středu otvoru podavače. Poté utáhněte šrouby (3),(4). Povolte šroub (1) a seřídte polohu ojnice, poté utáhněte šroub (1).



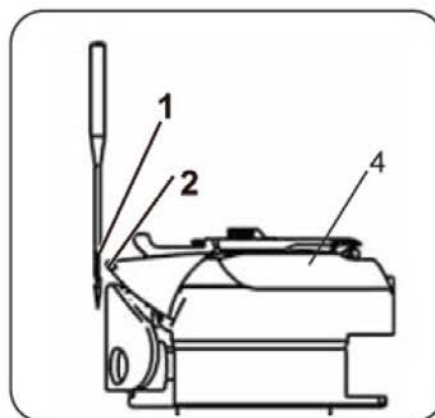
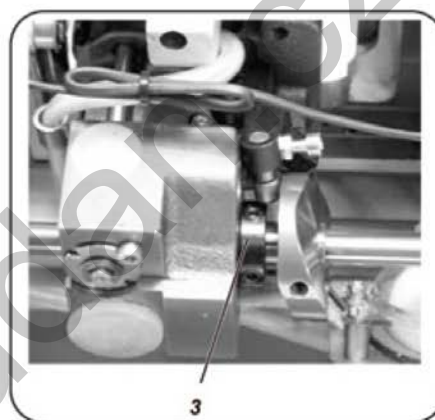
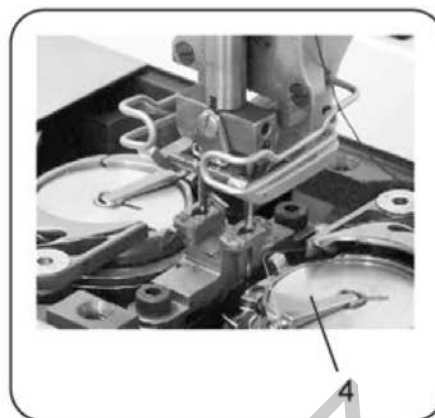
17.6 Přední a zadní poloha jehly

- Pro korekci přední/zadní polohy jehly povolte šroub (3) a posuňte s jehelní tyčí (2) tak, aby jehla byla ve středu podavače, poté utáhněte šroub (3).



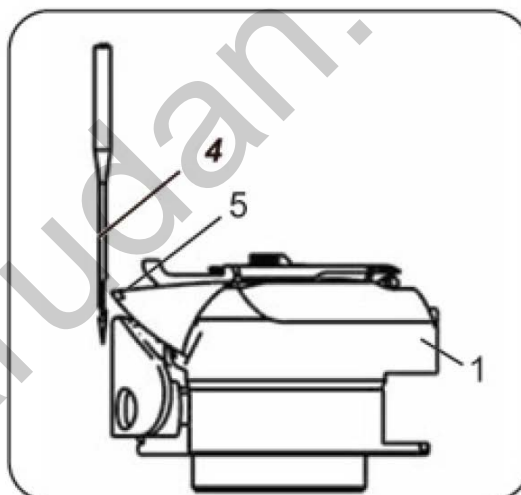
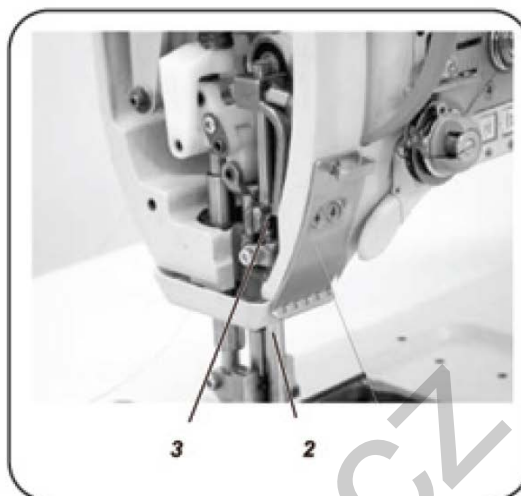
17.7 Nastavení časování jehly a chapače

- Nastavte na knoflíku krok podavače na hodnotu "0"
- Otočte s ručním kolem na 203°
- Otočte s chapačem tak, aby jeho horní hrana byla proti středu jehly, poté dotáhněte šroub (3).



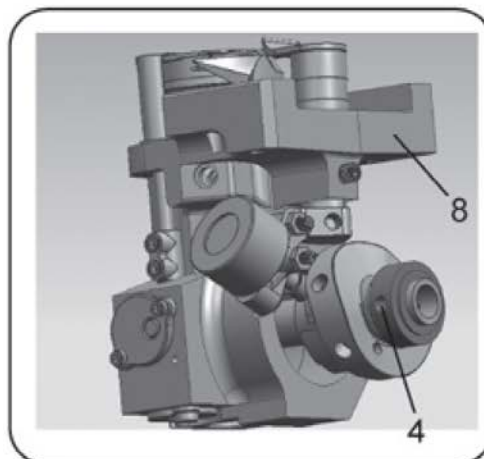
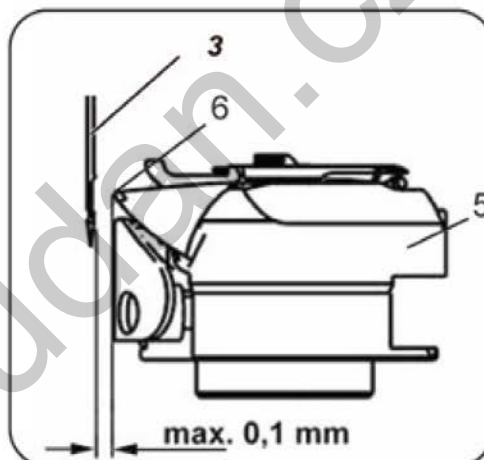
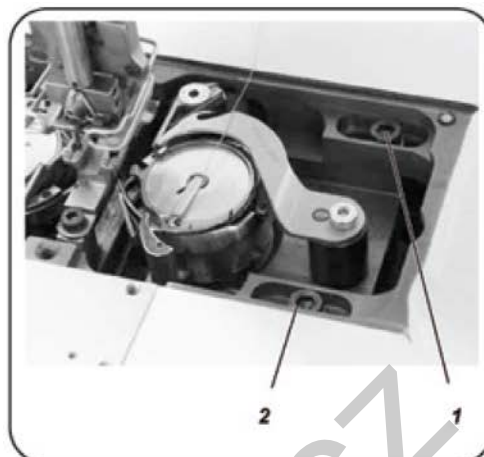
17.8 Poloha jehly

- Povolte šroub (3) a posuňte s jehelní tyčí (2) tak, aby mezi jehlou (4) a hrotem chapače zůstala mezera 1,5-2mm.



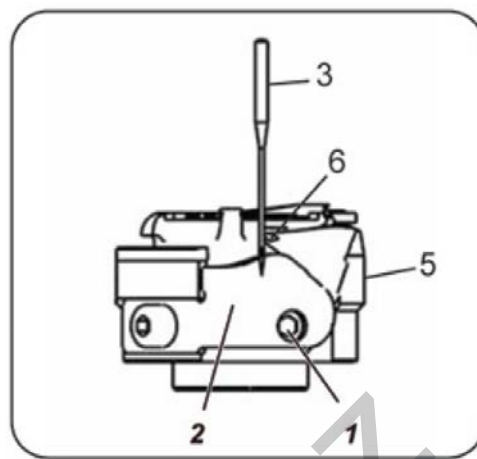
17.9 Vzájemná poloha jehly a chapače

- Povolte šrouby (1),(2) a (4) a posuňte pouzdro chapače (8) tak, aby vzdálenost mezi hrotem chapače (5) a jehlou byla v rozmezí 0,05-0,1mm, poté utáhněte šrouby (1),(2) a (4).
- Pozn.: Po dotáhnutí šroubu (4) se ujistěte se, že je ruční kolo nastaveno na 203° a hrot chapače je proti středu jehly.



18) NASTAVENÍ CHRÁNIČE JEHLY

- Ujistěte se, že mezi chráničem jehly a jehlou (3) je mezera, poté upravte mezeru mezi hrotem chapače (6) a jehlou na 0,05-0,1mm. Korekci polohy chrániče jehly proveďte pomocí šroubu (1).

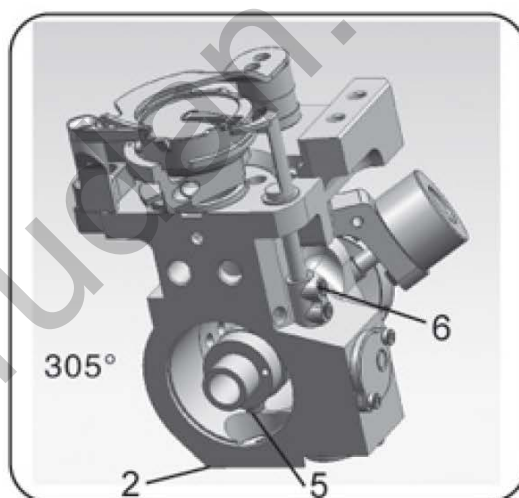
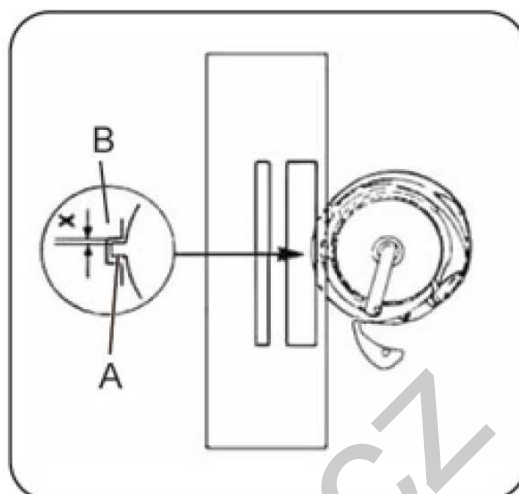


19) NASTAVENÍ VNITŘNÍ ČÁSTI CHAPAČE

- Uvolněním vnitřní části chapače (1) se zlepší průchod nitě a zamezí se hluku, či přetrhu nitě.

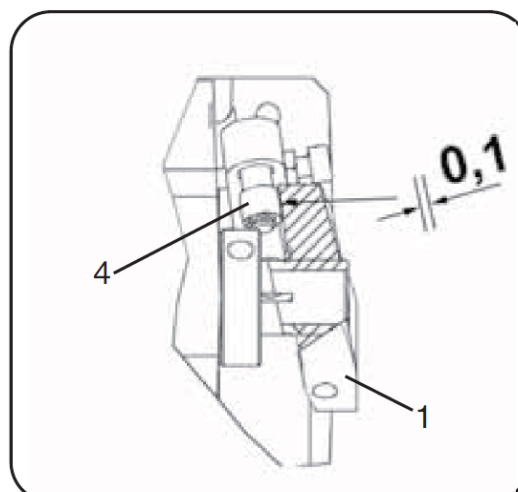
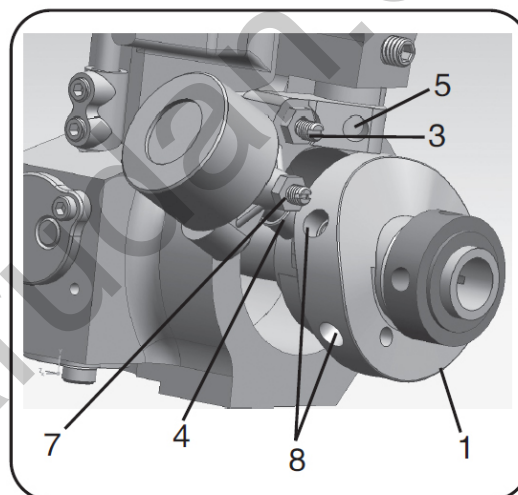
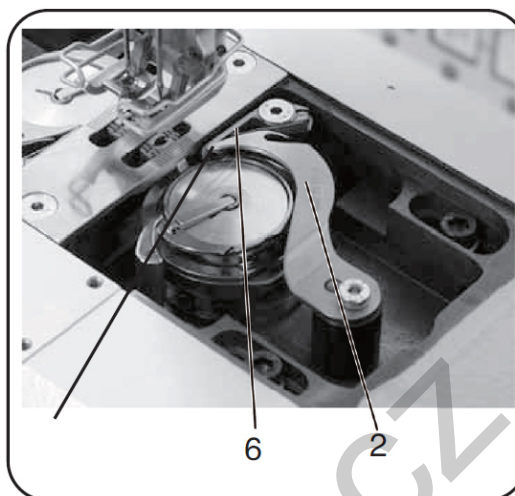


- Nastavte ruční kolo na 305°, utáhněte šroub (5) a uzavřete spodní část (2).
- Povolte šroub (6), otočte vnitřní část chapače do správné polohy: pokud je hlavní hřídel nastavena na 280°, pak by mezera mezi "A" a "B" měla být dostatečná pro průchod nitě. Pokud je hřídel nastavena na 330°, pak by mezera mezi částmi (3) a (1) měla být dostatečná pro průchod nitě.



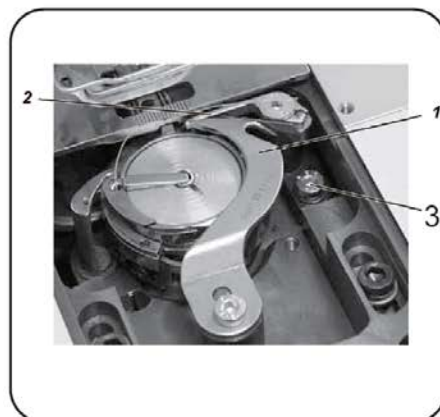
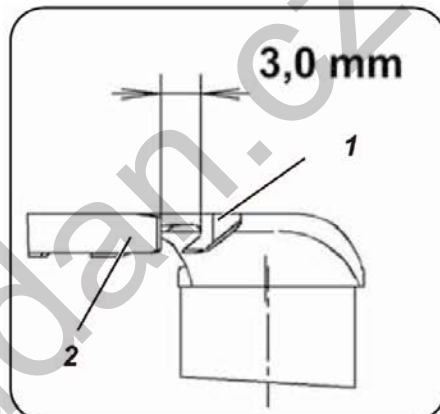
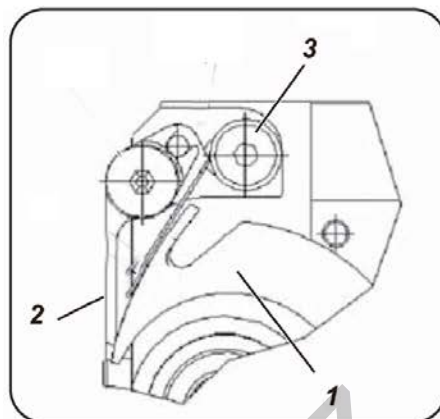
20) NASTAVENÍ ODSTŘIHU

- Nastavte ruční kolo na 65°, pohyblivý nůž je v koncové poloze. Utáhněte šroub (8). Povolte šroub (3) a nastavte mezeru mezi vačkou a hřídelí na 0,1 mm. Povolte šroub (7) a seřídte polohu hřídele (4).



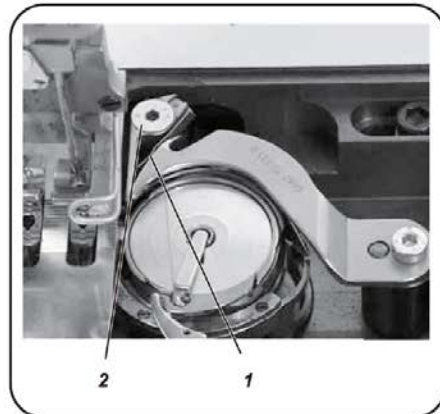
21) NASTAVENÍ POLOHY NOŽE

- Pro nastavení polohy nože povolte šroub (3), nastavte mezeru 3mm mezi pevným a pohyblivým nožem a dotáhněte šroub (3).



22) NASTAVENÍ NAPĚTÍ PRUŽINY

- Povolte šroub (2), a posuňte pružinu (1) k pohyblivému noži tak, aby byl přitlak dostatečný



23) ÚDRŽBA

Čištění a odzkoušení

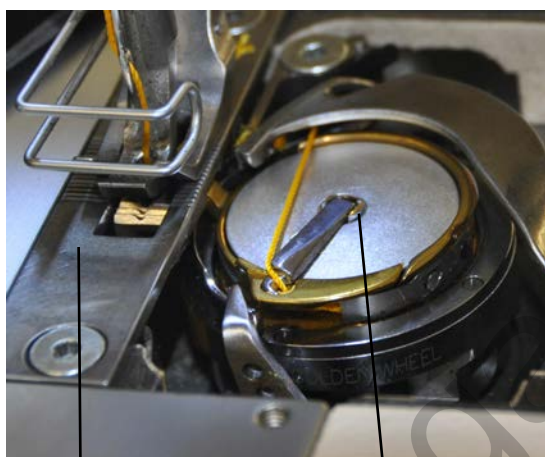
Vypněte hlavní vypínač. Údržbu šicího stroje lze provádět pouze ve vypnutém stavu.

Údržbářské práce musí být prováděny nejpozději dle intervalů údržby, uvedených v tabulkách (viz sloupec provozní hodiny).

Při zpracování materiálů, které silně pouštějí chlupy, jsou možné i kratší intervaly údržby.

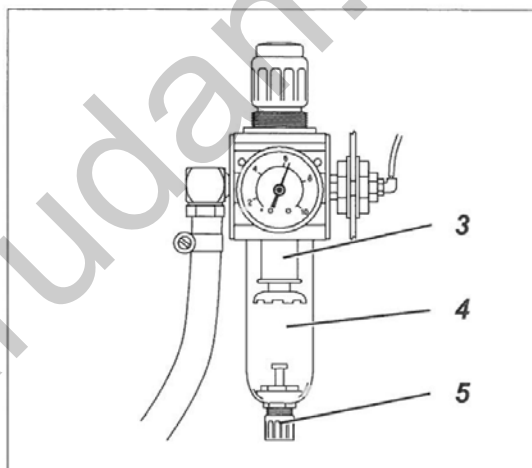
Čistý šicí stroj je chráněn před poruchami.

Před sklopením hlavy stroje vypněte hlavní vypínač!



2

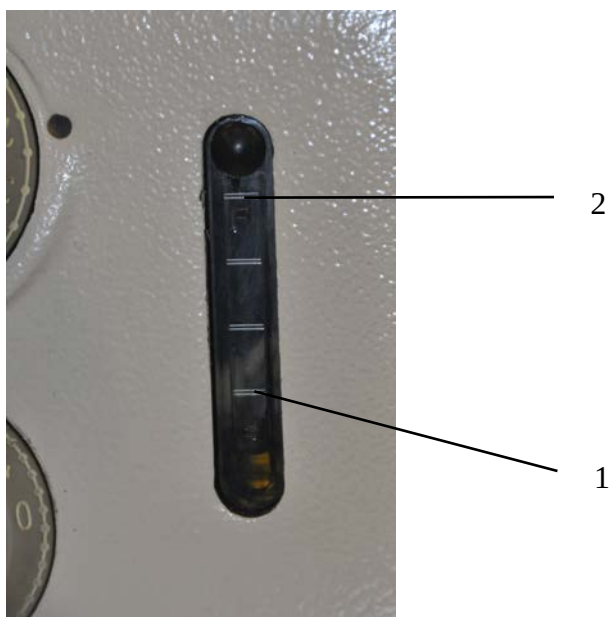
1



Údržbářské práce	Vysvětlení	Provozní hodiny
Hlava stroje Odstraňte prach ze šití a zbytky nití (např. pistolí na tlakový vzduch)	Místa, která je zvláště nutno čistit: -Oblast spodní strany stehové desky (2) -Oblast kolem chapače (1) -Střední díl chapače -Odstřih nití -Oblast kolem jehly Pozor: Držte pistolí tak, aby prach ze šití nebyl foukán do olejové vany.	8

Servomotor Očistěte sítko ventilátoru motoru (např. pistolí na tlakový vzduch)	Očistěte větrací otvory od prachu a zbytku nití.	8
Šicí pohon Očistěte sítko ventilátoru motoru (např. pistolí na tlakový vzduch) Zkontrolujte napětí a stav klínového řemene	Očistěte větrací otvory od prachu ze šití a zbytků nití Klínový řemen se musí tlakem prstu uprostřed prohnout ještě asi o 10mm.	8 160
Pneumatický systém Zkontrolujte hladinu vody v regulátoru tlaku. Očistěte vložky filtru. Zkontrolujte těsnost systému.	Hladina vody nesmí vystoupit až k vložce filtru 3. Vypustěte vodu po otočení vypustného šroubu 5 pod tlakem z oddělovače vody 4. Filtrační vložkou 3 se odděluje nečistota a kondenzovaná voda. -Odpojte stroj od přívodu stlačeného vzduchu. -Vyšroubujte vypustný šroub 5. Pneumatický systém stroje musí být bez tlaku. -Odšroubujte oddělovač vody 4. -Odšroubujte vložku filtru 3. Znečištěné pouzdro filtru a vložky filtru vymyjte benzínem (nikoliv rozpouštědlem) a vyfoukejte do čista. -Jednotku opět smontujte.	40 500 500

24) MAZÁNÍ OLEJEM



K mazání šicího stroje používejte výhradně mazací olej doporučený výrobcem/dodavatelem nebo stejně hodnotný olej s touto specifikací:

- Viskozita při 40°C = 10mm/s
- Bod vznícení = 150°C

Údržbářské práce	Vysvětlení	Provozní hodiny
Mazání hlavy stroje	Hlava stroje je vybavena centrálním mazáním olejovým knotem. Ložiska jsou zásobována olejem z olejové nádoby. Hladina oleje nesmí poklesnout pod rysku minimální hladiny oleje 1 na olejové nádobce. Doplňte olej otvorem až po rysku maximální hladiny oleje 2.	8

Pozor: nebezpečí poranění!

Olej může vyvolat kožní vyrážky.

Vyhněte se delšímu styku s pokožkou. Po kontaktu s olejem se důkladně umyjte.

Manipulace a likvidace minerálních olejů podléhá zákonným předpisům. Starý olej odevzdejte na autorizovaném přijímacím místě. Dbejte, abyste olej nerozlévali.

www.garudan.cz