

# Návod k používání pro pohonnou jednotku

# GARUDAN®

## G60 serie



ANITA B, s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516 454 774

+420 516 453 496

fax: +420 516 452 751

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

MP00002CZ\_170623

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví Anita B s r.o. a chráněno autorským právem. Použití tohoto obsahu bez písemného souhlasu Anita B s r.o. zakázáno.

Copyright © Anita B s r.o. (2016)

## Obsah

1) <i>TECHNICKÉ PARAMETRY</i> .....	4
Pokyny pro likvidaci.....	4
2) <i>BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ</i> .....	4
3) <i>UVEDENÍ DO PROVOZU</i> .....	5
3.1. Instalace motoru .....	5
3.2. Instalace snímače .....	5
3.3. Nastavení citlivosti nožního pedálu .....	5
4) <i>ŘÍDÍCÍ BOX</i> .....	6
4.1. Ovládání řídicího boxu .....	6
4.1.1 Změna směru otáčení.....	6
4.1.2. změna poplohy jehly (pouze u motoru se snímačem).....	6
4.1.3 Výběr kódu stroje .....	6
4.1.4 Postup při změně parametrů .....	6
5) <i>TABULKA PARAMETRŮ</i> .....	7
6) <i>ÚDRŽBA</i> .....	8

## **1) TECHNICKÉ PARAMETRY**

**Model:** G60

**Typ:** AC Servo

**Napájení:** 1x230V/50Hz

**Výkon:** 600 W

**Max. rychlost:** 6500 ot/min

**Váha:** 7 kg

**Rozměry:** 340 x 290 x 250 mm

Motor je určen jako základní pohonná jednotka průmyslových šicích strojů, kterou lze nahradit konvenční spojkové motory.

Nedisponuje žádnými výstupy pro ovládání funkcí jako odstřih, zdvih patky, zapožití apod. Pokud požadujete tyto funkce, nalezete v naší nabídce jiné vhodné typy motorů.

Dodáváme dva typy motorů:

Bez polohování jehly (bez snímače)-motor se chová jako standardní spojkový motor a jehla zastavuje zcela náhodně.

S polohováním jehly (se snímačem)- jehla skončí vždy v stejném nastaveném místě.

U typu se snímačem, si prosím předem ověřte, zda k Vašemu stroji lze snímač připevnit, ne všechny stroje jsou připraveny pro použití snímače. V případě nejasností kontaktujte naše servisní oddělení.

### **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.

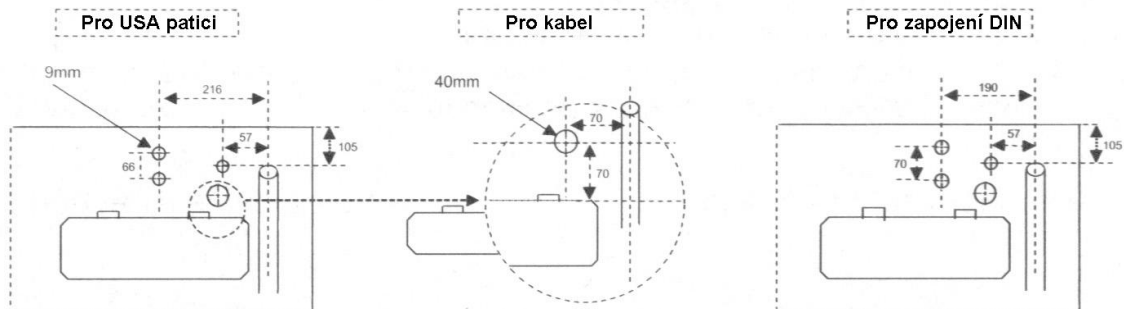
## **2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ**

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

#### 3.1. Instalace motoru

Vyvrtejte 3 devítimilimetrové a 1 čtyřcentimetrový otvor do plátu podle výkresu. Motor připevněte tak, aby řemenice na něm a na hlavě stroje byly v ose.

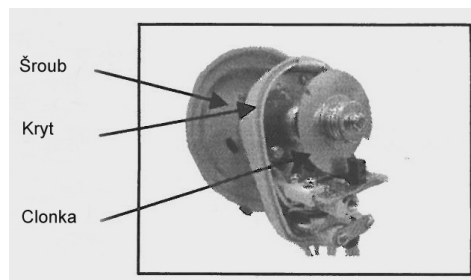


#### 3.2. Instalace snímače

Nasadte snímač na řemenici a dotáhněte šrouby. Seřízení polohování:

a) Jehla v horní poloze

Ručním kolem nastavte niťovou páku do nejvyšší polohy; červenou značku clonky A seřídte oproti červené značce na krytu.



b) Pokud chcete nastavit zastavení jehly ve spodní poloze (za zacházkou), nastavíte ji pomocí parametru P7.

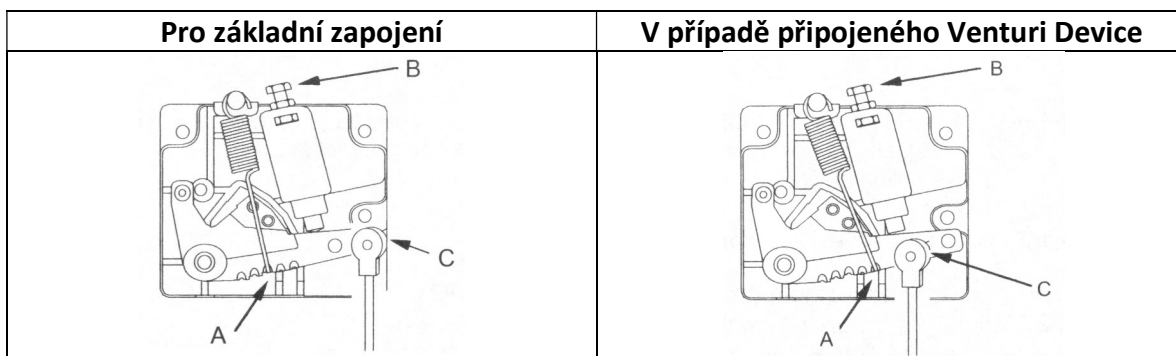
#### 3.3. Nastavení citlivosti nožního pedálu

Odpor sešlápnutí - pružina A

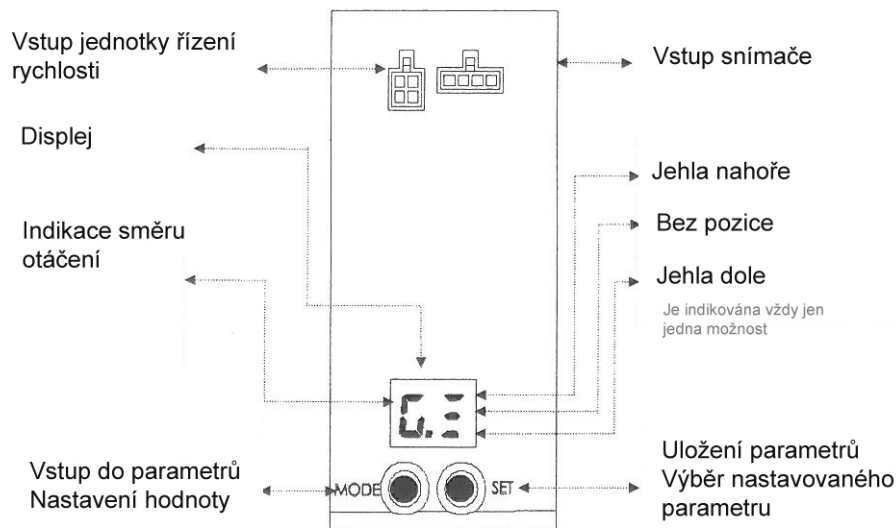
Odpor zpětného sešlápnutí - matice B

Záběr pedálu - otvory C

Pokud na táhlo motoru připevňujete spínač odsávacího zařízení, změňte nastavení A a C podle obrázku níže.



## 4) ŘÍDÍCÍ BOX



### 4.1. Ovládání řídicího boxu

#### 4.1.1 Změna směru otáčení

Současně stiskněte tlačítko MODE a zapněte hlavní vypínač. Následnými stisky tlačítka MODE nastavte požadovanou hodnotu:

CC = po směru hodinových ručiček (obvykle overlocky a interlocky, když se ruční kolo točí směrem od obsluhy)

C = proti směru hodinových ručiček (obvykle stroje s vázaným stehem, když se ruční kolo točí směrem k obsluze)

Potvrďte stiskem SET.

#### 4.1.2. změna polohy jehly (pouze u motoru se snímačem)

Současně stiskněte tlačítko SET a zapněte hlavní vypínač. Následnými stisky tlačítka MODE zvolte polohu UP – nahoře nebo DOWN – dole. Potvrďte tlačítkem SET.

#### 4.1.3 Výběr kódu stroje

Krok 1 Stiskněte tlačítko MODE tolikrát, než vyberete PZ.

Krok 2 Stiskněte SET a zobrazí se A0

Krok 3 Stiskem MODE přepínáte A až E

Krok 4 Stiskem SET nastavujete číselnou hodnotu 0 až 9.

#### 4.1.4 Postup při změně parametrů

Krok 1 Stiskněte tlačítko MODE.

Krok 2 Každým dalším stisknutím tlačítka MODE, vyberte požadovaný parametr P0 až FS.

Krok 3 Stisknutím tlačítka SET potvrdíte výběr parametru, který budete upravovat.

Krok 4 Tlačítkem MODE, nastavte požadovanou hodnotu parametru podle tabulky parametrů níže. Každým stiskem zvýšíte hodnotu o jednu jednotku parametru.

Krok 5 Stiskněte SET pro uložení.

**5) TABULKA PARAMETRŮ**

Číslo parametru	Funkce parametru	Rozsah nastavení	Jednotka	Ploché stroje	Dvoujehlové stroje	Sloupové stroje	Overlocky	Interlocky
P0	Maximální rychlost šití	1 ~ 65	*100 ot.	40	20	15	60	38
P1	Minimální otáčky	10 ~ 50	*10 ot.	23	23	23	23	23
P2	Průměr řemenice motoru	50 ~ G0	*1 mm	90	75	65	90	A0
P3	Průměr řemenice stroje	50 ~ G0	50 ~ 160	75	80	65	55	65
P4	Převodový poměr	ON/OFF	ON: viz P2, P3 OFF: Automaticky	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
P5	Aktuální rychlost šití - zobrazení	---	---	---	---	---	---	---
P6	Pozice jehly nahoře	0 ~ 35	*10°	0	0	0	0	0
<b>P7 *</b>	<b>Virtuální spodní poloha A</b>	9 ~ 30	*10°	18	18	18	18	18
P 8	Jednoclonkový snímač	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
P 9	Pozice jehly	L/H	L: dole H: nahoře	L	L	L	L	L
PA	Pomalý start	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PB	Rychlost pomalého startu	10 ~ 50	*10 otáček	20	20	20	20	20
PC	Počet stehů pomalého startu	1 ~ 9	*1 steh	2	2	2	2	2
PD	Pomalý start po zapnutí stroje	ON/OFF	ON: pomalý start na 1 stehu OFF: viz P7	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PE	Brzda motoru	ON/OFF	ON: zapnuto OFF: vypnuto	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PF	Síla brzdy	0,1 ~ 5	Ampér	2	2	2	2	2
PG	Rychlost akcelerace	10 ~ 50	*10ms	30	30	30	30	40
PH	Rychlost decelerace	10 ~ 50	*10ms	26	26	30	26	26
PI	Zpětné pootočení (po sešlápnutí pedálu vzad)	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PJ	Úhel zpětného pootočení	10 ~ 30	*10°	18	18	18	18	18
PK	Jehla nahoře (po sešlápnutí pedálu vzad).	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PL	Celý steh při začátku šití (z výchozí polohy)	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PM	Poloviční steh při začátku šití (z výchozí polohy)	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
<b>PZ**</b>	<b>Kód stroje</b>	A0 ~ E0	---	A0	B0	C0	D0	E0

PZ označení



FL	Načtení uživatelského nastavení	Y/N	Y : obnovit	---	---	---	---	---
FS***	Uložení uživatelského nastavení	Y/N	Y: uložit	---	---	---	---	---

### \*P7 Virtuální spodní poloha strojů Garudan

Serie	Typy	Nastavení
GF-100 serie	Všechny GF-105, GF-115, GF-116, GF-117, GF-118, GF-130-44x, GF-131, GF-132, GF-1131	150°
GF-200 serie	Všechny GF-207, GF-210	170°
GC-300 serie	Všechny GC-315, GC-317, GC-318, GC-319	170°
GP-500-14x serie	Všechny GP se stand. chapačem	140°
GP-518, GP-528	Všechny GP s malým sloupkem	150°
GP-500-44x	Všechny GP s velkým chapačem	130°
GZ-500 serie	Všechny GZ-525, GZ-527	150°
SH serie - overlocky	Všechny SH	180°
CT+FT serie - interlocky	Všechny CT, FT	180°

Úhel pro jiné značky strojů, musíte získat od jejich dodavatele.

### \*\* PZ – kódy stroje:

- A0 Ploché jednojehlové stroje s vázaným stehem
- B0 Ploché dvoujehlové stroje s vázaným stehem
- C0 Sloupové stroje
- D0 Overlocky
- E0 Interlocky ( spodem i vrchem krycí stroje)

\*\*\* FS

Tento parametr slouží k uložení všech Vámi nastavených nebo změněných parametrů do paměti. Kdykoliv se k nim můžete vrátit načtením přes parametr FL.

## 6) ÚDRŽBA

### 6.1 Chybová hlášení

Chyba	Popis problému	Příčina a odstranění problému
E.4	1. Když je zjištěno vyšší napětí, než je povolené 2. Motor je připojen na nevhodný el.rozvod.	Motor bude vypnut. Zkontrolujte prosím napájecí napětí.
E.7	1. špatné spojení konektoru motoru 2. Chyba snímače 3. Stroj je zablokován 4. Šitý materiál je příliš silný	Motor bude vypnut. Zkontrolujte funkci snímače Zkontrolujte stroj i motor Šijte slabší vrstvy materiálu
E.P.	Hlavní vypínač byl zapnut s pedálem mimo neutrální pozici. (Např. sešlápnutým)	Vraťte pedál do neutrální pozice a motor znovu zapněte.



