

Návod k použití

GARUDAN[®]

GBH-3030



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

www.garudan.cz

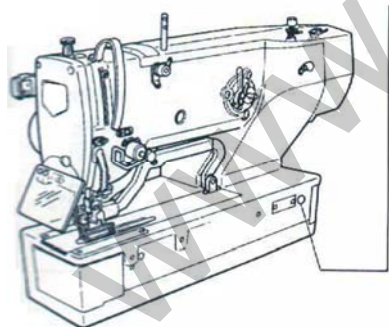
I. Bezpečnostní opatření


- 1) Nikdy neobsluhujte stroj bez řádného promazání všech částí stroje.
- 2) Po skončení činnosti očistěte stroj od prachu, pečlivě vyčistěte pouzdro cívky a chapač od nečistot a zkontrolujte hladinu oleje.
- 3) Ujistěte se, že se pedál vrací do původní polohy po startu.
- 4) Na stroji je nainstalován bezpečnostní snímač, který zablokuje stroj v případě sklopení hlavy. Po nastavení nebo seřízení stroje usad'te správně hlavu a zapněte stroj.

II. Specifikace

1. Podtřída

Stroj GBH-3030 je automaticky řízený dírkovací stroj.

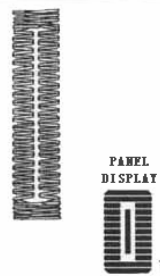
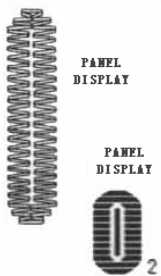
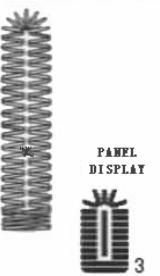



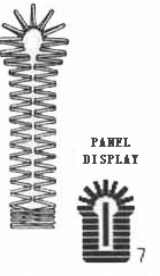
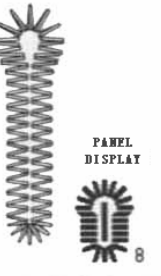
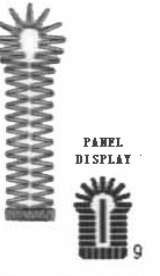
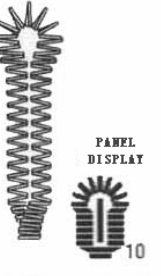
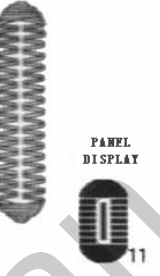
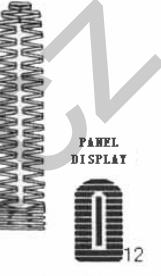
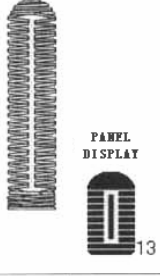
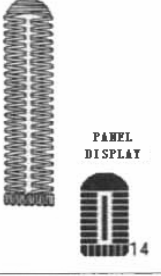
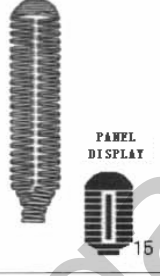
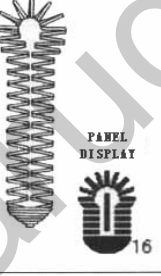
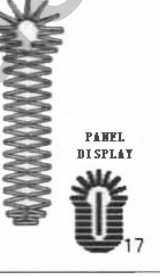
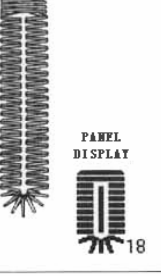
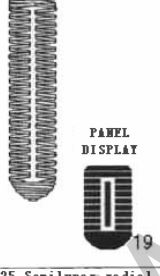

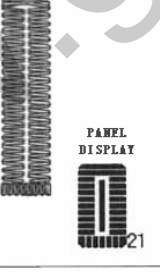
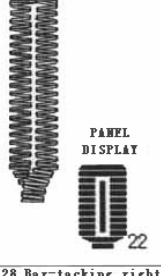
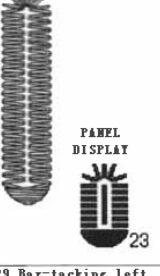
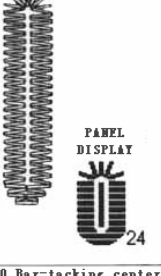
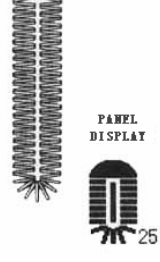
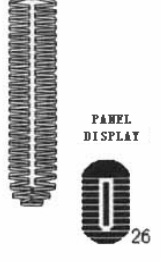

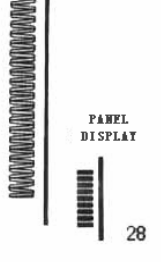
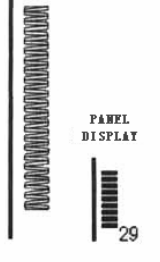
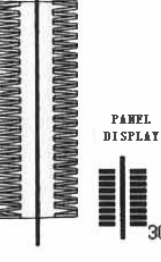


A p l i k a c e	Šití dírek na tričkách, blůzách, pracovním oblečení apod.
Velikost dírek	 <p>Standard : 6mm/ Max. .6mm Velikost nože: 6 . 4 ~ 31.8mm(1/4 ~ 1-1/4) Délka dírky: Standard : 120mm</p>

2. Specifikace

Rychlost:	3600rpm(Max.: 4200rpm)
Jehla	DPx5 #11J~#14J ?"356"11c"97/; 2+
Chapač	rotační chapač
Pohon jehly	krokový motor
Pohon zdvíhu rámečku	krokový motor
Pohon přítlačné patky	krokový motor
Zdvih přítlačného rámečku	6mm/Max .: 17mm
Pohon nože	Magnet
Počet tvarů dírek	30
Počet vzorů v paměti	99 vzorů
Motor	1 fáze, 220V

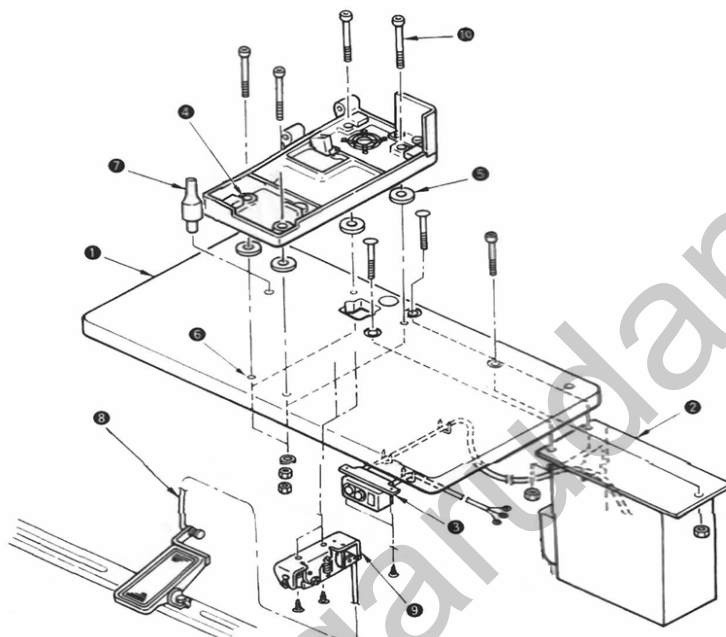
3. Seznam standardních tvarů v paměti stroje

1. Square type	2. Round type	3. Radial square type	4. Radial type	5. Radial straight bar-tacking type	6. Radial taper bar-tacking type
 PANEL DISPLAY 1	 PANEL DISPLAY 2	 PANEL DISPLAY 3	 PANEL DISPLAY 4	 PANEL DISPLAY 5	 PANEL DISPLAY 6
7. Eyelet square type	8. Eyelet radial type	9. eyelet straight bar-tacking type	10. Eyelet taper bar-tacking type	11. Semilunar type	12. Round square type
 PANEL DISPLAY 7	 PANEL DISPLAY 8	 PANEL DISPLAY 9	 PANEL DISPLAY 10	 PANEL DISPLAY 11	 PANEL DISPLAY 12
13. Semilunar square type	14. Semilunar taper bar-tacking type	15. Semilunar taper bar-tacking type	16. Eyelet semilunar type	17. Eyelet round type	18. Square radial type
 PANEL DISPLAY 13	 PANEL DISPLAY 14	 PANEL DISPLAY 15	 PANEL DISPLAY 16	 PANEL DISPLAY 17	 PANEL DISPLAY 18
19. Square semilunar type	20. Square round type	21. Square straight bar-tacking type	22. Square taper bar-tacking type	23. Radial semilunar type	24. Radial round type
 PANEL DISPLAY 19	 PANEL DISPLAY 20	 PANEL DISPLAY 21	 PANEL DISPLAY 22	 PANEL DISPLAY 23	 PANEL DISPLAY 24
25. Semilunar radial type	26. Semilunar round type	27. Bar-tacking	28. Bar-tacking, right cut	29. Bar-tacking, left cut	30. Bar-tacking, center cut
 PANEL DISPLAY 25	 PANEL DISPLAY 26	 PANEL DISPLAY 27	 PANEL DISPLAY 28	 PANEL DISPLAY 29	 PANEL DISPLAY 30

III. Instalace

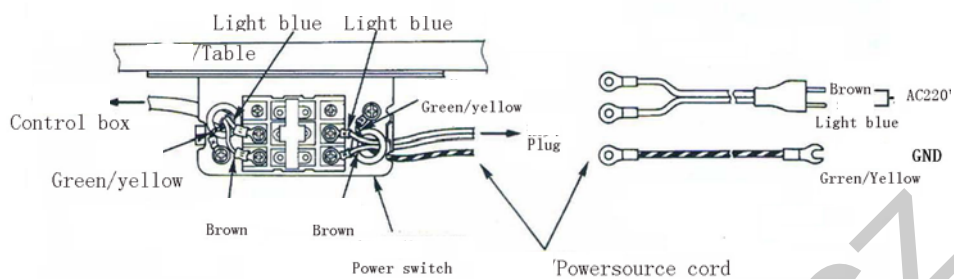
★Upozornění: Pro předejití úrazu nebo poškození stroje je doporučeno, aby manipulace se strojem a instalace stroje byla prováděna min. 2 osobami

(1) Příprava plátu

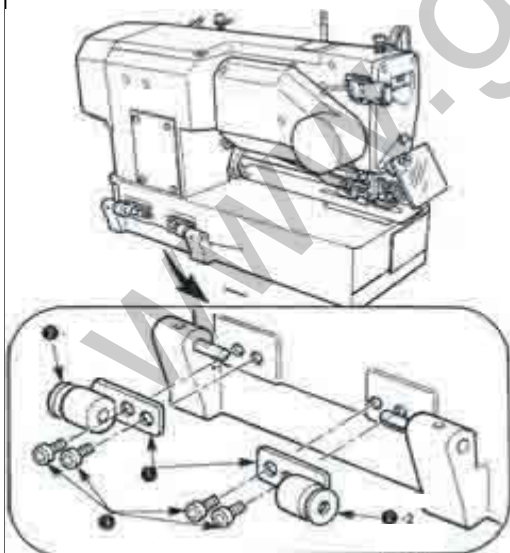


- 1) Připravení otvorů v desce
- 2) Rozložení desky
- 3) Připevnění desky k základní desce
- 4) Připevnění motoru
- 5) Připevnění panelu
- 6) Připevnění kabelů

(2) Připojení síťového kabelu



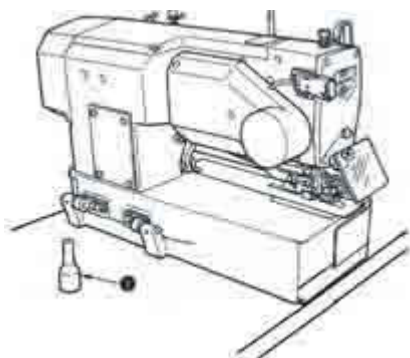
(3) Instalace hlavy šicího stroje



► **Upozornění:** Pro předejití úrazu nebo poškození stroje je doporučeno, aby toto bylo provedeno min. 2 osobami.

Upozornění: umístěte panty a ložiska na dvě určená místa a připevněte je šrouby.

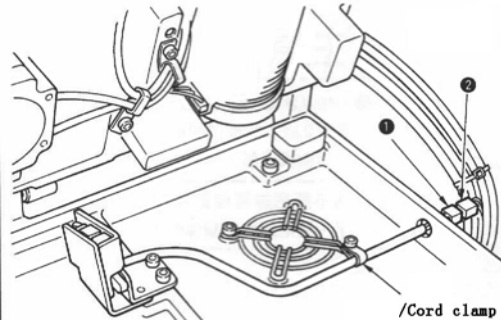
(4) Sklopení hlavy šicího stroje



★Upozornění: Při sklápění stroje dbejte na bezpečnost, vypněte stroj, aby nedošlo k poranění.

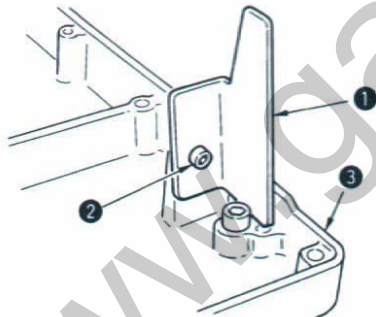
R k'umf r p"r quwr wlg'xgrn k'r qo cnw'c'qdg| gp . 'cd{ 'pgf q-rt'nr q-rt| gp"0

(5) Připojení bezpečnostního konektoru



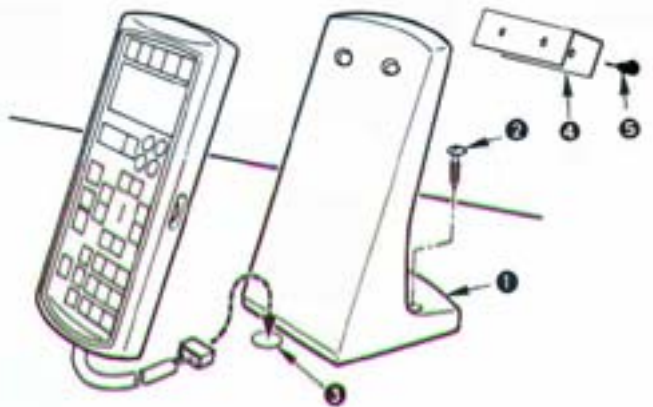
Rq'umqr gp'lj rax { 'r kr qlvg'dgl r g pquv'f
up'p c 'f ng'qdt^a | m\0

(6) Instalace olejového krytu chapače



Rqo qe'f-tqwd 'wr gxp vg'ht { v'ej cr c g0

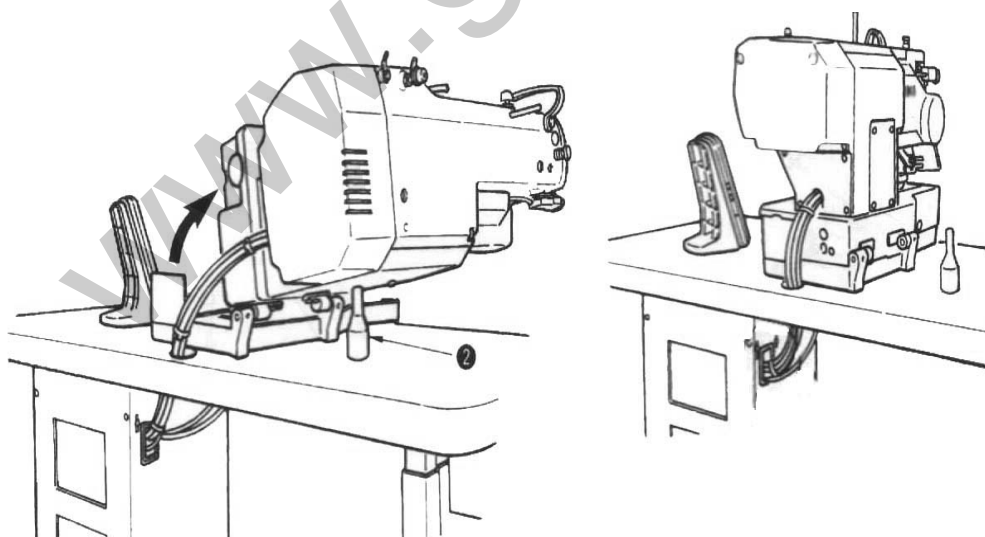
(7) Instalace ovládacího panelu



Repgnr k gxp vgr qo qe-tqwd "pc"
r tceqxp f gumw0

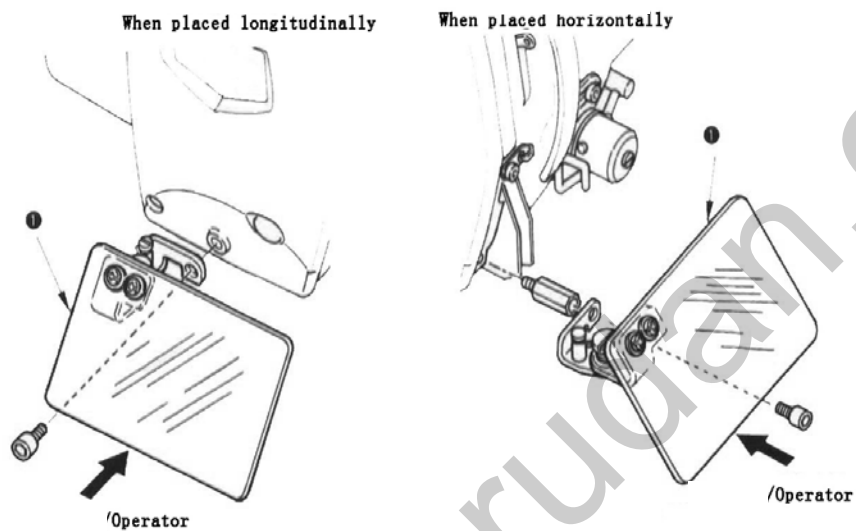
(8) Vedení kabelů

Rqo cnwumr r lvg'wtql'c' nupvtqnlvg. f c'ndgn' pgluqr k k-pcr pw?0



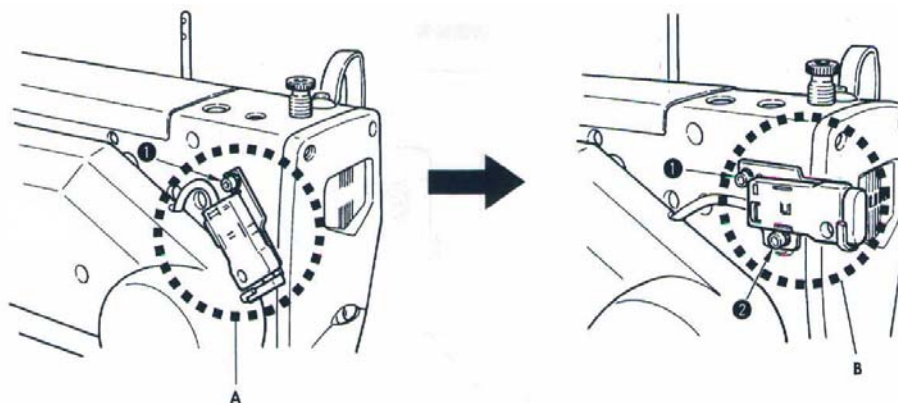
(9) Instalace krytu očí

Wklav v'ug.'flg'mt { v'q 'llg'pckpucmxa p'pc'utq1k0Mf { v'pckpucm1vg'f rg'qdt^a | m10



(10) Upevnění STOP tlačítka

UVQR'vc 'lmg'lg'r kf'qf'a p'utq1g'x'r qmj g'C0Vrc 'lmg'r guw v'f'q'r qmj { "D'c" w^a j p v'g -tqwd { "rtq" chzq p'lr qmj { 0

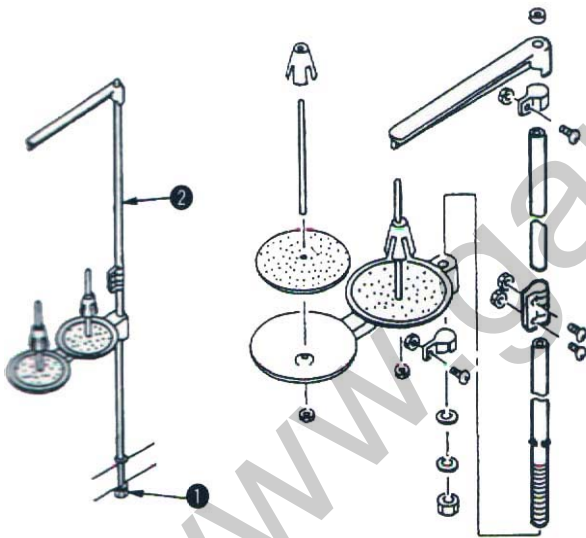


(11) Vodič nitě



Qr cwtp 'pc-tqwdwlv'xqfk 'pkv 'f q"
qwxqtw'pc'j rxx 'utqlg0

(12) Instalace nit'ového stojánku

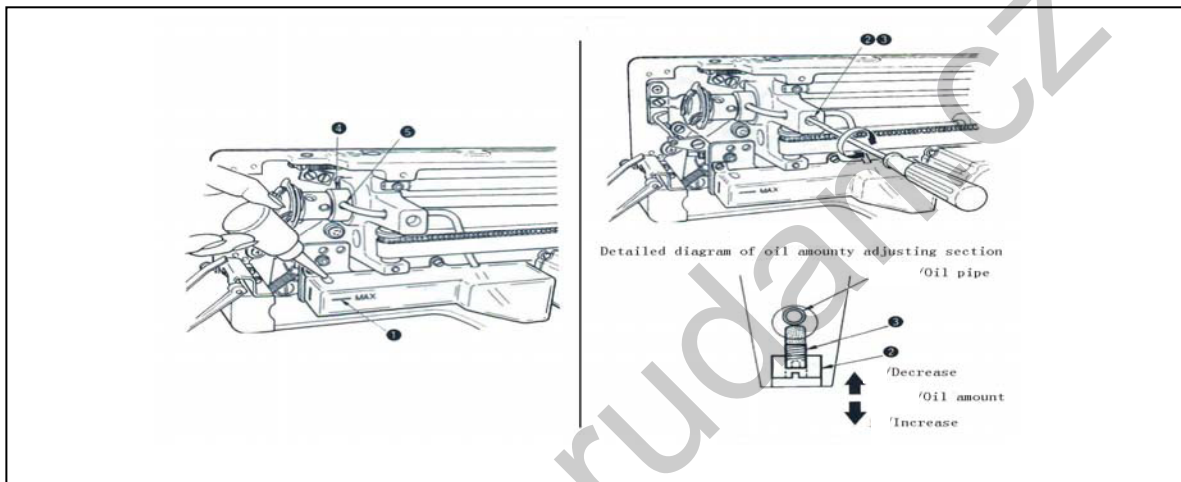


1) Rqumf f glvg'pk qx 'uql^a pgm
c'w xp vg'j q'f q'qwxqtw'x'r tcx²o
tqj w'r tceqxp'f gumf

IV、 Před použitím

1. Mazání

Upozornění: Pro předejití úrazu vždy vypněte stroj a ujistěte se, že motor neběží.



1) Nalítí oleje do olejové vany

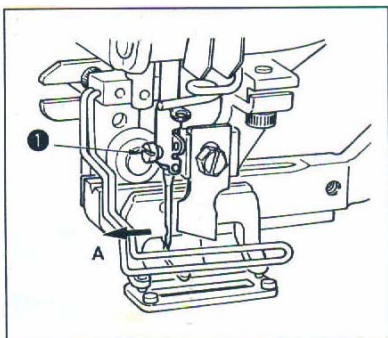
- Při výměně oleje vždy vypněte motor a ujistěte se, že motor neběží.

2) Nastavení mazání čepice

- Při výměně oleje vždy vypněte motor a ujistěte se, že motor neběží.
- Při výměně oleje vždy vypněte motor a ujistěte se, že motor neběží.
- Při výměně oleje vždy vypněte motor a ujistěte se, že motor neběží.
- Při výměně oleje vždy vypněte motor a ujistěte se, že motor neběží.

2. Vložení jehly

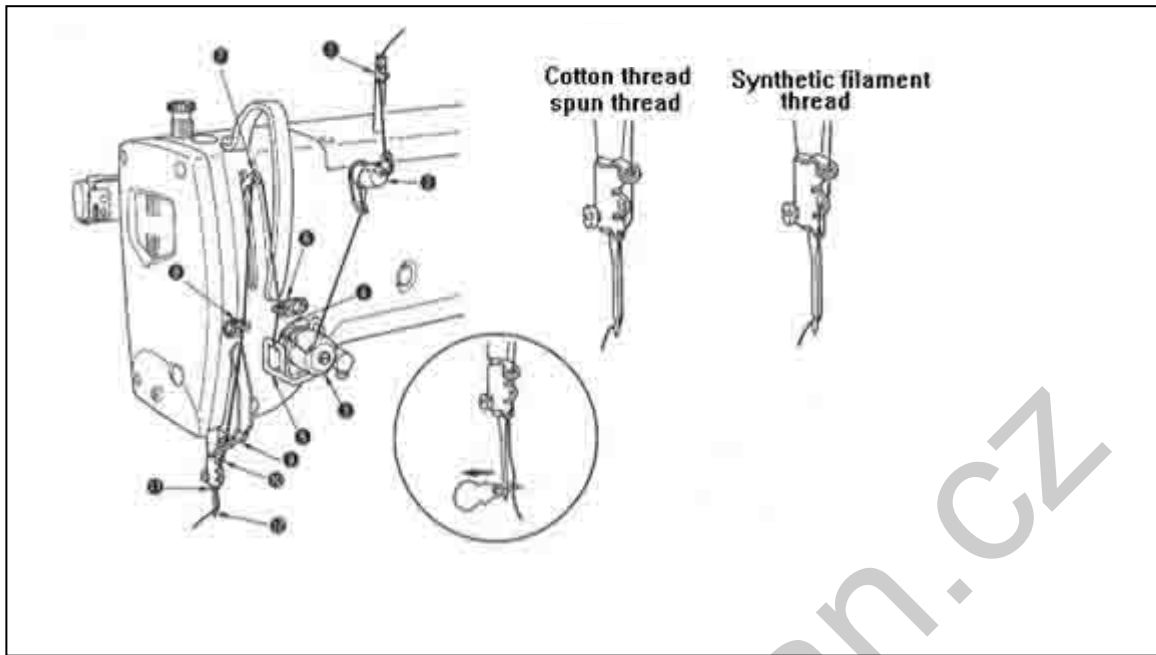
★**Upozornění** : Pro předejití úrazu se ujistěte, že stroj je vypnutý.



- 1) Držte jehlu s drážkou ve směru šipky A.
- 2) Vložte jehlu a utáhněte šroub.
- 3) Používejte jehly DPx 5(#11J ~#14J) = 134 (75-90).

www.garudan.cz

3. Navlečení horní nitě



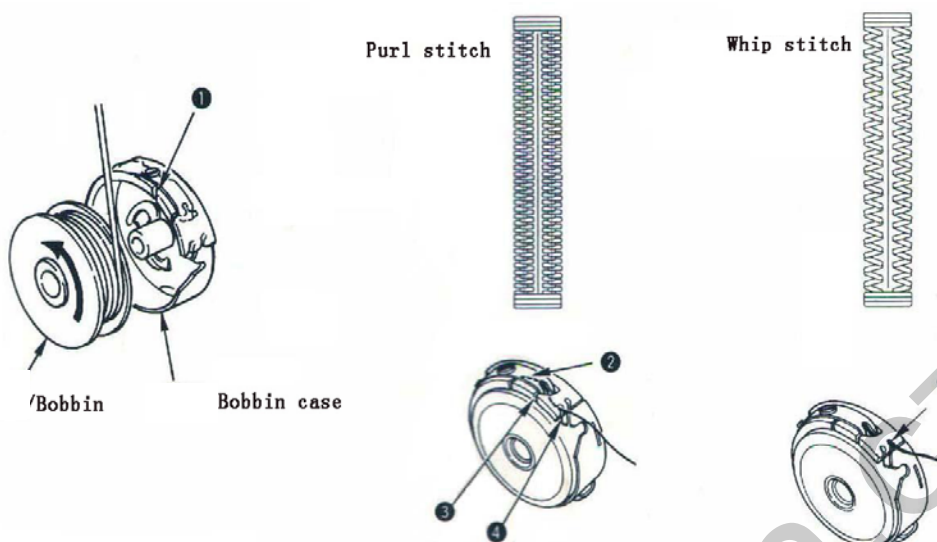
P cxiṛ ṽ'pk'f ṛg'qdt^a | mṽ0

Rqwfkkṽ'pcxiṛ ṽ' mṽ. 'mgt² 'lg'f qf^a x^a pq'ur qnṽ'ug'utq|go 0

Mqpgē'pkv "w tcvṽ'f ṛg'r qwfkk² j q"o cvgtk³ m'pkv 0

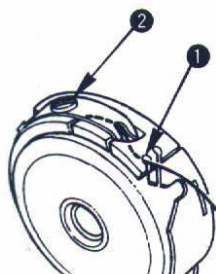
www.garudan.cz

4. Navlečení spodní nitě



- 1) Ej { v"e"kmw"cq" glv"lk'xg"uo tw"-kr n(0
- 2) Rtqut v'pk'f rg'qdt" | mx0

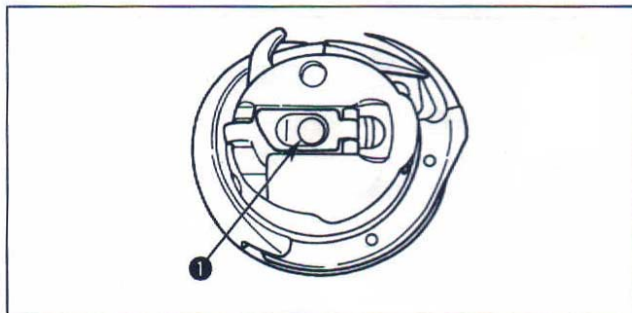
5. Nastavení napětí spodní nitě



Převzato z publikace "Nastavení napětí spodní nitě" od autora "Nastavení napětí spodní nitě" z roku 2010. Všechna práva vyhrazena. Pro více informací navštivte stránku www.garudan.cz

6. Instalace pouzdra cívk

★ **Upozornění:** Pro předejití úrazu se ujistěte, že stroj je vypnutý.



1) Wěj qr vĝ'r qw ftq'fx o c'r tuw{0

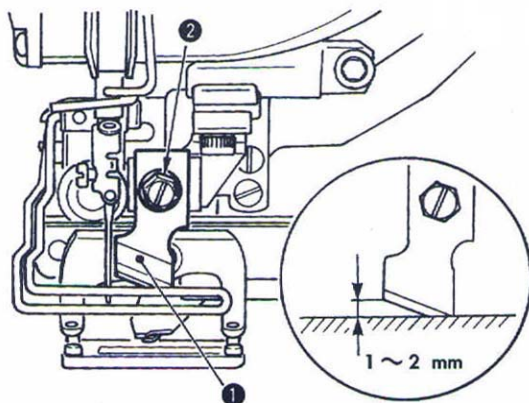
2) Xmqflg'r qwf tq'f q'ej cr c g'cm'cd{ 'l cmæ r æ' l' r cf næ0

0

www.garudan.cz

7. Instalace nože

★ **Upozornění:** Pro předejití úrazu se ujistěte, že je stroj vypnutý a motor neběží.



Při výměně (instalaci) nože se držte následujících pokynů:

- 1) Nůž může být jednoduše vyměněn společně s podložkou pomocí vytažení přídržovacího šroubu.
- 2) Nastavte nůž tak, že když ručně posunete tyč dolů, musí být mezera mezi nožem a deskou 1-2mm (viz. obrázek). Poté utáhněte šroub.

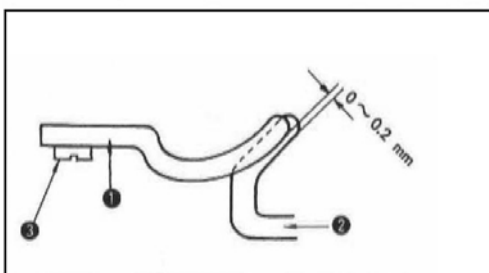
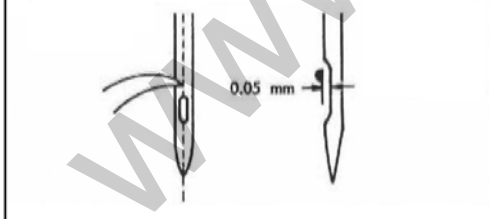
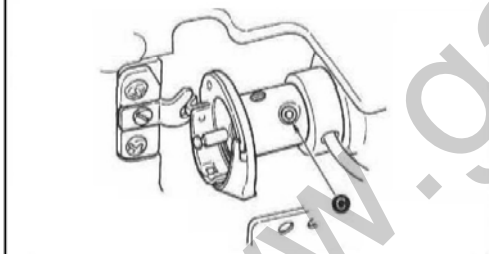
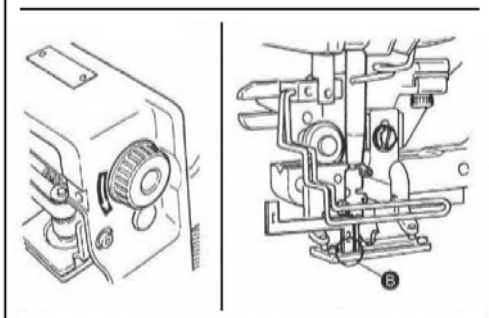
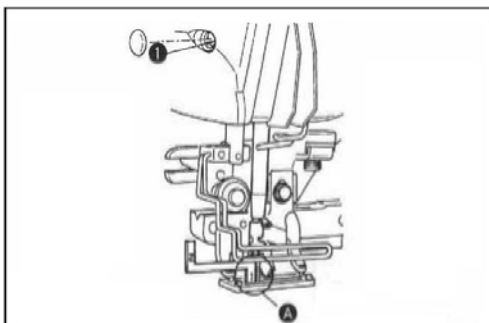
inch (palec) → mm Inch(palec) → mm konverzní tabulka

inch (palec) Velikost nože	mm Přepočít na mm	inch (palec) Velikost nože	mm Přepočít na mm
1/4	6.40	13/16	20.60
3/8	9.50	7/8	22.20
7/16	11.10	1	25.40
1/2	12.70	1 1/8	28.60
9/16	14.30	1 1/4	31.80
5/8	15.90	1 3/8	34.90
11/16	17.50	1 1/2	38.10
3/4	19.10		

V. Seřízení

1. Nastavení jehly vůči chapači

★ **Upozornění :** Pro předejití úrazu se ujistěte, že stroj je vypnutý a motor neběží.



X| vcj 'o gl klgj nqwc'ej cr c go 'pcucxvg.'hf { fl
lgj n'r tqej^a | ¶'qwxqtw'xg'lvgi qx² 'f gueg0

(1) Výška jeh. tyče

R guw vglj 0v{ 'f q'pqlplf-¶'r qmj { 0
Xmflvg'f ¶h [1] f q'o gl gt { 'o gl khapego 'lgj 0v{ g
c'lvgi 0f gun{ 'cm'cd { 'ug'lgj 0v{ 'f ¶w'f qv nerc0
Rqxqng"-tqwd'c'pcucxvg'x -nw'lgj 0v{ g0

(2) Nastavení polohy jehly vůči chapači.

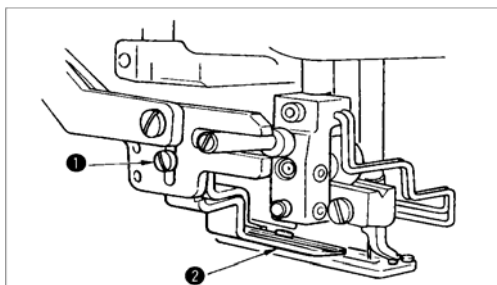
Qv glvg'tw p'p 'hupgo 'xg'uo tw'-k¶'cf'lg'lgj n' c pg
r qj {dqxcvuo tgo 'xj tw0
Xmflvg'f ¶h [2] f q'o gl gt { 'o gl khapego 'lgj 0v{ g"
c'f gunq'w'cm'cd { 'ug'lgj 0v{ 'f qv nerc'xmflgp² j q'f ¶w0
Rqxqng"-tqwd'qdl¶o n{ 'ej cr c g'c'utqxpvlvg'j tqv'ej cr c g
ug'lv gf go 'qwxqtw'r tq'lgj nq'xg'lvgi 0f gueg0
X| f^a rppquvd { 'o n'd vvec'2.7o o 0

(3) Nastavení zastavení pouzdra cívky

P cucxvg"-tqwdgo 'cm'cd { 'hupxcm'o gl k'j qtp'p 'hupgo
r qw'f c'e'¶xm{ 'c'hupgo 'ej cr c g'd { n2/2.4o o 0

2. Nastavení odštěpu

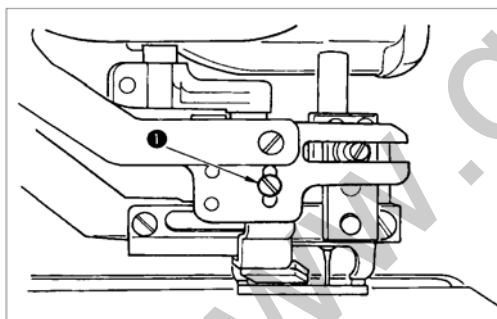
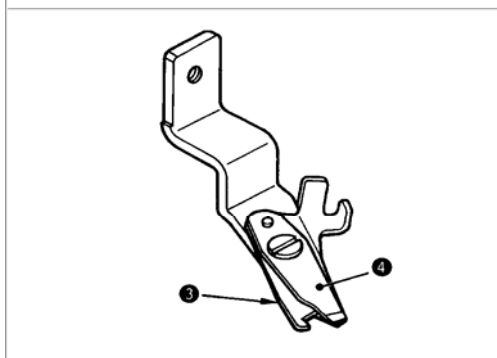
★Upozornění: Pro předjetí úrazu se ujistěte, že stroje je vypnutý a motor neběží.



(1) Nastavení síly odštěpu

1) Rtg'pcuexgp'lf'nf' "qf uv kj w'r qxqng"-tqwd'c'wxqp vg"
p fnf' "qf uv kj w0

2) Qr c'vp "qj p vg'j qtp'lhqpg'e'r twflp{0

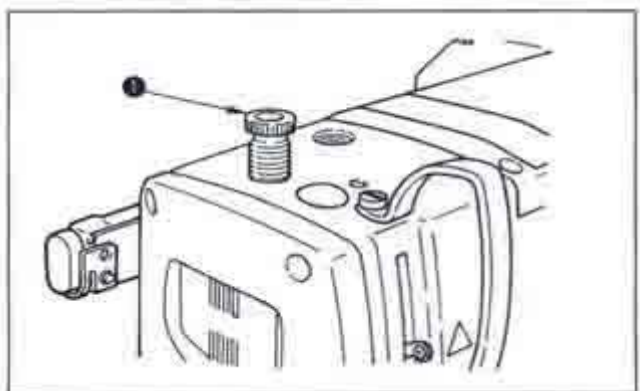


(2) Nastavení výšky odštěpu

Rtg'pcuexgp'lx -nf' r qxqng"-tqwd0pcuexvg'x -mw'pc'p'glpkf-l'f'rqmj w.'cng'cd{ "ug"pgf qv n'crl'a o g nw0Rquw vg'r qf n'jflmw'
f qj cf w0

3. Nastavení tlaku patkové tyče

★Upozornění: Pro předejití úrazu se ujistěte, že stroj je vypnutý a motor neběží.

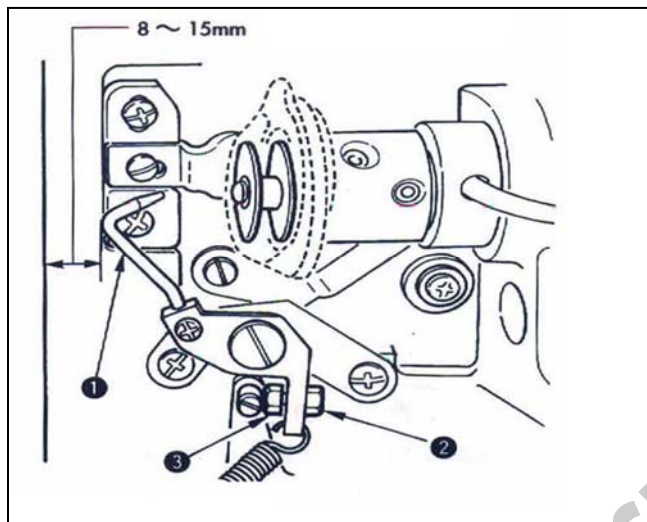


Převzato z přílohy 1 k technické specifikaci výrobku. Pro více informací navštivte stránku www.garudan.cz

www.garudan.cz

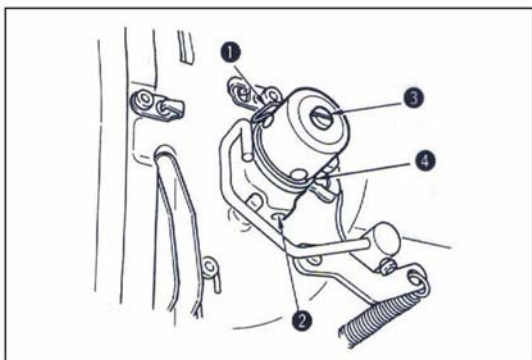
4. Adjusting of the bobbin presser unit

★ **Upozornění:** Pro předejití úrazur se ujistěte, že stroj je vypnutý a motor neběží.



Rqxqng'o cvek'c'pcucxv'g'r q| lek'r twflp{
vm'cd{'o g| gtc'o g| k'r gf p'p' 'qntclgo 'xcp{
mle'xeg'd{n': /37o o 'r k| cucxgp'p}
Rq'v' "w'j p' v'g'o cvek'o

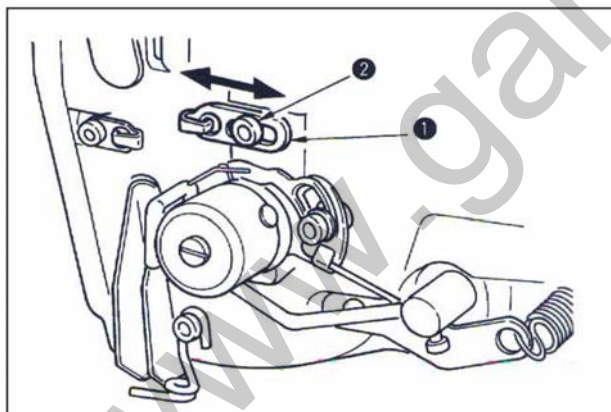
5. Napínač



(1) Pružina napětí nitě (obourubní steh)

- 1) P g l x j q f p l - f 2 m e " e j q f w r t w f l p { " l g ' 8 c f l 10 m m 0 R k d r k f p " v e m r k d r k f p " 2.28 " c f l " 2.3 " P 0
- 2) R t q | o p w f 2 m f " e j q f w r t w f l p { " r q x q n g " - t q w d . " x r q f h g " - t q w d q x a m f q " q w x t w c " q v a g l v g 0

Q v g p o " - t q w d w x g ' u o t w j q f l p q x e j " t w k g n i u g ' p c r v j | x { - w l g 0

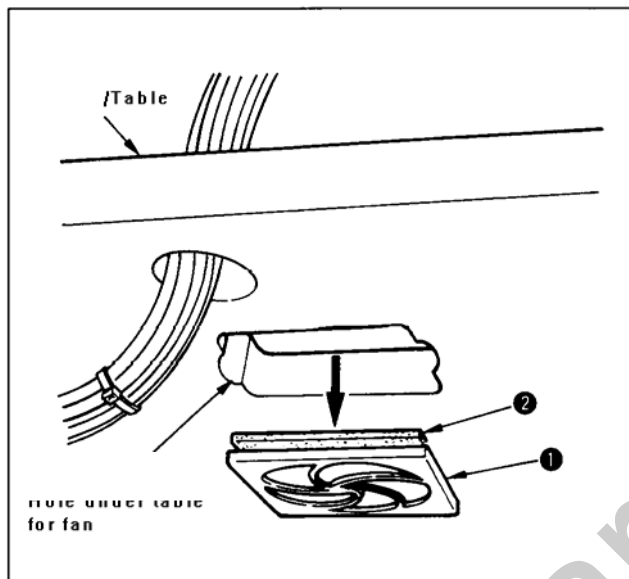


(2) Nastavení síly vodiče nitě

- a. R t q " u k p 2 " o c v g t k a n f " r q x q n g " - t q w d " c " r q u w v g " x q f k " f q n g x c 0
- b. R t q " h j n 7 " o c v g t k a n f " r q u w v g " x q f k " f q r t e x c 0

6. Čištění filtru

★ **Upozornění:** Pro předejití úrazu se ujistěte, že je stroj vypnutý a motor neběží.



1) \ cv' j p v' f tff nllkntw' f qn 'c'x{lo v'lglo

2) Wó {lv'hnt'r qf 'vgnqwe'lxqf qw0

3) P ckpucnwlvg'f tff nll r v0

Závada	Příčina	Řešení	—Str.
1. Lgjn'ug'xj ^a 0	1. Pcr v pkv 'lg'xgm ^a 0 2. ÁÁ rcnr twfip{ 'pcr v pkv 'lg'xgm 0 3. P c'j tqw'ej cr c g'lg'pqtqpxqu'pgdq" lg'r q-m ^a dcp 0 4. ÁÁ cuqx ^a p ej cr c g'lg'ej { dp ² 0 5. X'f t ^a g'pkv 'lg'-m ^a dcpge.'mgt 'lk' gflg0 6. Třcvp 'xmqfgr ^a 'lgj n0 7. Lgj n'lg'r ¶jk-'vgn ^a 0 8. J tqvlgj n' 'lg'r q-m gp0	<input type="radio"/> Upkfv'pcr v <input type="radio"/> Upkfv'f ² mw'ej qf w'r twfip{0 <input type="radio"/> X{ng-v'g'j tqv'ej cr c g'pgdq'ej cr c x{o vg0 <input type="radio"/> Pcuexv' cuqx ^a p ej cr c g0 <input type="radio"/> X{ kuv v'f t ^a j w'pkv 0R ¶ cf p ² " pgtqpxquk{x{ng-v vg0 <input type="radio"/> Pcuexv'wo ¶rv p 'x -mw'lgj n' (00) <input type="radio"/> X{o v'lgj n'w' c'ukp 1-¶ X{o v'lgj n'w0	18 — 15 — 11 11 11
2. Lgj n'ug" { xř n ^a 0	1. Qf uvkj 'ug'qx¶ ^a 'r ¶jk-'dt {0 2. Třcvp ² cvfgr¶ pkv 'pc' c ^a vnv'-k¶0 3. Třcvp 'pcxrg gp ^a 'pks0 4. Rq ^a vg p t {ej nquv'-k¶ lg'x { uqni ^a 0	<input type="radio"/> \ r q f v'g'qf uvkj 0 <input type="radio"/> Upkfv'pcr v r k'uctw0 <input type="radio"/> Ur ^a xp 'pcxrg v'pks0 <input type="radio"/> Upkfv't {ej nquv'r k'uctw0	— — 12 —
3. Vikláni v paralelní sekci	1. Pcr v pkv 'lg'r ¶jk-'p n ^a 0 2. Rq leg'qf uvkj w'lg'r ¶jk-'x { uqni0 3. R gfr v lg'r ¶jk-'p n ^a 0	<input type="radio"/> \ x {-vg'pcr v <input type="radio"/> Upkfv'pcr v ur qf p pkv <input type="radio"/> \ x {-vg'r gfr v	— — —
4. Xknf p r k'uctw	1. Pcr v pkv 'lg'r ¶jk-'p n ^a 0 2. Rq leg'qf uvkj w'lg'r ¶jk-'x { uqni0 3. F ² mc'ej qf w'r twfip{ 'pcr v lg'xgm ^a 0	<input type="radio"/> \ x {-vg'pcr v Pcuexv'r q lek'qf uvkj w0 <input type="radio"/> Upkfv'f ² mw'ej qf w'r twfip{0	
7. Rnej ² 'vuj {	1. Pcr v ur qf p pkv 'lg'p n ^a . 2. P k'lf g'o lo q'r qw'ftq'e¶knf.	<input type="radio"/> \ x {-vg'pcr v ur qf p pkv . <input type="radio"/> \ nqvtqndv'pcxrg gp pkv 'pc'e¶knw0	13 12 —
8. X{pgej ^a p vuj w'	1. F¶n'lg'o cř	<input type="radio"/> X{o v'g't ^a o g gm	—

	<p>2. R ěk-’vǵpm ’o cvgtk² n</p> <p>3. T’cyp ’xmqfǵp² ’lgj n0</p> <p>4. Lǵj n’lg’qj n’0</p> <p>5. J tqv’ej crc g’lg’r q-nq gp0</p>	<p><input type="radio"/> Uplktǵ" cuqx² p’lej crc g’x klǵj nǵ0</p> <p><input type="radio"/> Pcuvcxg’x -nw’lgj n’0</p> <p><input type="radio"/> X{o vǵ’lgj nǵ0</p> <p><input type="radio"/> X{ng-v vǵ’j tqv’ej crc g0</p>	<p>15</p> <p>11</p> <p>11</p> <p>—</p>
9. P kv’ug’v gr	<p>30R ěk-’o² a mq’vǵj 0</p> <p>too small.</p> <p>2. T’ n’xc d{ ’vǵj w’lg’-ktqnf 0</p>	<p><input type="radio"/> \ x{ -ǵ’r q gv’vǵj 0</p> <p><input type="radio"/> \ o gp-gvǵ’-’ nǵ0</p>	<p>—</p> <p>—</p>
∴ F² mē’hǵpeg’p kv pc’hǵpek²-k’ǵ’lg r ěk-’xgmǵ	<p>1. T’ n’xc d{ ’vǵj w’lg’-’ n’0</p> <p>2. P cr v’ǵ’r ěk-’p’ n’0</p>	<p><input type="radio"/> \ x v-gvǵ’-’ nǵ0</p> <p><input type="radio"/> \ x{ -ǵ’p cr v’0</p>	<p>—</p> <p>—</p>
∴ Lǵj n’ug’v’j² a ’pc” c² v’v’-k’	<p>1. Napětí při startu je příliš nízké.</p>	<p>Zvyšte napětí nitě.</p>	