

Návod k použití

GARUDAN®

GES/M-T1501C

ANITA B s.r.o.

Průmyslová 2453/7

680 01 Boskovice

Česká republika

tel: +420 515 553 628

+420 515 553 629

fax: +420 516 452 751

e-mail: info@anita.cz

VERZE	VYTVOŘENO	SCHVÁLENO
MP073000CZ_220722	20.07.2022	22.07.2022

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. (2021)

Obsah

A. ZÁKLADNÍ INFORMACE	5
A.1. Stručný popis a předpokládané použití vyšívacího stroje.....	5
A.2. Technické parametry	6
B. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ A BEZPEČNOSTNÍ PRVKY	7
B.1. Všeobecné bezpečnostní instrukce.....	7
B.2. Bezpečnostní instrukce při dodání.....	7
B.3. Bezpečnostní instrukce při instalaci a údržbě.....	8
B.4. Bezpečnostní instrukce při denním provozu pro obsluhu	8
B.5. Pracovní prostředí stroje.....	8
B.6. Podmínky elektrické instalace stroje	9
B.7. Pokyny pro likvidaci stroje	9
C. UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU	10
C.1. Doplnění oleje	10
C.2. Nasazení jehly.....	11
C.3. Navlečení jehelní nitě.....	11
C.4. Navlečení spodní nitě	12
C.5. Nastavení napětí nitě	13
C.5.1. Napětí jehelních nití	13
C.5.2. Napětí spodní nitě.....	13
C.6. Spuštění stroje.....	13
D. OBSLUHA STROJE	14
D.1. Ovládací tlačítka	14
D.1.1. Mechanická tlačítka	14
D.1.2. Tlačítka dotykového displeje	14
D.1.3. Světelná indikace tlačítka START/STOP	15
D.1.4. Úvod k funkcím stroje	16
D.2. Import výšivky/vzoru do stroje	17
D.2.1. Uložení výšivky z USB disku do paměti stroje.....	17
D.3. Výběr výšivky/vzoru, který je uložen ve stroji	18
D.3.1. Výběr vzoru pro vyšívání.....	18
D.3.2. Smazání vzoru	18
D.3.3. Zkopírování vzoru na USB	18
D.4. Práce s displejem	19
D.4.1. Přepínání režimů.....	19
D.4.2. Přepnutí do vyšívacího režimu.....	19
D.4.3. Přepnutí do přípravného režimu	20

D.4.4. Přípravný režim	21
D.4.5. Vyšívací režim.....	23
D.4.6. Režim provozu (stroj vyšívá)	28
D.4.7. Tvorba nápisů pomocí dotykového displeje	29
D.4.8. Ruční přesunutí na jinou jehlu	31
D.4.9. Ruční odstřih nití.....	31
D.4.10. Nastavení referenčního bodu	32
D.4.11. Statistiky.....	33
D.4.12. Nastavení nulové polohy horní hřídele	33
D.4.13. Změna jazyka	33
D.4.14. Parametry výšivky	34
D.4.15. Parametry stroje	34
D.4.16. Uživatel / Admin	34
D.4.17. Testy systému	37
D.4.18. Info	37
D.4.19. Připojení k síti	38
E. Údržba stroje	39
E.1. Mazání stroje	39
E.2. Čistění stroje.....	39
F. Závady a jejich odstranění	40
G. Katalog Náhradních dílů	41

A. ZÁKLADNÍ INFORMACE

A.1. STRUČNÝ POPIS A PŘEDPOKLÁDANÉ POUŽITÍ VYŠÍVACÍHO STROJE

15jehlový ramenový vyšívací stroj vhodný pro vyšívání naplocho, čepic/kloubouků (270°), hotových oděvů a dalších výrobků. Stroj je určen pro domácí i komerční vyšívání.

Dokáže vyšívat rychlostí až 1200 stehů/min.

Stroj má české menu s podporou dalších jazyků a načítá vyšívací formáty DST, DSB a další. Maximální plocha vyšívání je 560 x 360 mm. Výměna mezi 15 barvami je prováděna zcela automaticky, podle programu. Odstřih je prováděn automaticky. Lze ho provést i manuálně pomocí tlačítka. Pro případ přerušení dodávky elektrické energie je stroj vybaven funkcí „Automatická obnova dat“, která si pamatuje poslední polohu jehly.

Funkce „Lettering“ umožňuje vytvářet nápisy přímo na displeji stroje bez nutnosti použití programu pro tvorbu výšivek. Eventuální přetrh nitě je detekován a stroj je okamžitě zastaven. Návrat na místo přetrhu je velmi rychlý a přesný. Úsporný hlavní servomotor 150 W a krokový motor na stejnosměrné napětí 36 V pro osy X a Y zajišťují nízkou hlučnost a minimální vibrace.



A.2. TECHNICKÉ PARAMETRY

Model	GES/M-T1501C
Použití	Vyšívání na hotové výrobky nebo jejich polotovary
Druh stehu	2-nitný (třída #301)
Délka stehu	0,1 – 12,7 mm
Velikost vyšívací plochy na plocho	560 x 360 mm
Velikost vyšívací plochy na čepice	290 x 60 mm
Kapacita paměti stroje	20 milionů. Stehů / 200 vzorů
Počet jehel	15
Systém jehly	DBxK5
Síla jehly	Nm. 60-90
Mazání	Centrální (knotové)
Lubrikační olej	M22 Pro mazání mechanismů
Mazací tuk	Plastické mazivo konzistenční třída 2-3. Pro mazání ozubených kol
Pohon	Integrovaný servomotor 1x230V
Hmotnost	144 kg
Paměťové zařízení	USB + LAN
Příkon stroje	150 W
Půdorysné rozměry stroje (včetně podstavce)	830 x 770 mm
Výška stroje (včetně nitového stojánku)	1600 mm
Ekvivalentní hladina akustického tlaku při 50% využití stroje a standardních podmínkách šití	72 dB / A
Maximální rychlost šití	1 200 stehů/min *

*Uvedená hodnota rychlosti šití nesmí být překročena s ohledem na životnost mechanismu stroje. Nelze zaručit její dosažení za jakýchkoliv podmínek. Obvykle je nutné její snížení v závislosti na použité niti, jehle a šitém materiálu či délce stehu.

B. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ A BEZPEČNOSTNÍ PRVKY

B.1. VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE



Před použitím stroje si důkladně přečtěte tento manuál, návod k používání a návod k obsluze. Tam jsou také uvedeny parametry stroje a specifikovány mezní hodnoty a podmínky, za kterých smí být stroj používán.

Ujistěte se o poloze ON/OFF tlačítka, abyste ho mohli operativně použít.

Za žádných okolností nedávejte prsty do oblasti působení šicí jehly.

Kontrolujte, zda nejsou poškozeny elektrické kabely, aby dotykem s obnaženým vodičem nedošlo k poranění. Poškozené kryty okamžitě opravte nebo nahraďte bezchybným krytem.

Při výměně jehly, navlékání nitě, opravě nebo jakémkoli mechanickém seřízení a odchodu od stroje vypněte stroj vypínačem ON/OFF, případně hlavním vypínačem.

Před čišťením stroje nebo údržbě odpojte přívod energie vytažením vidlice ze zásuvky.

V případě, že na stroji nebudete pracovat, přívod energie vypněte hlavním vypínačem.

Dojde-li k poruše v dodávce energie, vypněte stroj hlavním vypínačem.

Neupravujte stroj žádným způsobem, který by mohl ohrozit bezpečnost.

V případě poškození bezpečnostního štítku objednejte u naší firmy nový a umístěte jej na původní místo.

Dbejte, abyste zabránily zachycení pohybujícími se mechanismy stroje, zejména rukávů, volných částí oděvů a vlasů.

Na stroji nepracujte pod vlivem alkoholu a drog.

B.2. BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE PŘI DODÁNÍ



Při vybalování se řiďte značkami na obalu.

Viditelné poškození zásilky ihned hlase dopravci. Překontrolujte obsah zásilky s objednávkou a případné závady ihned hlase výrobcí. Pozdější reklamace nebude uznána.

B.3. BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE PŘI INSTALACI A ÚDRŽBĚ

Stroj by měla instalovat a poprvé spouštět pouze osoba k tomu vyškolená.

Zasahovat do elektrických obvodů může pouze proškolená osoba s vyhláškou č.50/158 sb.6 a vyšší.

Přesvědčte se, zda přívod energie a jeho napětí, dimenzování a jištění je takové, aby umožnilo stálou dodávku energie potřebnou pro spolehlivý výkon stroje.

Zapojte správně uzemnění.

Je přísně zakázáno připojovat veškeré konektory při zapnutém stroji pod napětím. Hrozí nebezpečí poškození elektrických součástí a pohonů.

Je-li nutno demontovat některý z krytů, vypněte hlavní vypínač, případně odpojte stroj vidlicí od přívodu energie.

Lze používat pouze výrobcem dodané nebo schválené náhradní díly.

Stroj má být vzdálen od vysokofrekvenčního vlnění a transponderů radiových vln. V případě působení elektromagnetických vln generujících interference se servomotorem může dojít k nesprávné funkci.

B.4. BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE PŘI DENNÍM PROVOZU PRO OBSLUHU

Nepřipojujte stroj na síť, je-li některý z ochranných krytů odejmut.

Překontrolujte, zda nejsou poškozeny elektrické kabely, aby dotykem s obnaženým vodičem nedošlo k poranění.

Pochybujete-li o správnosti postupu nebo seřízení stroje pro danou operaci, zavolejte odpovědného mechanika.



Uživatel musí zajistit odpovídající osvětlení pracovní plochy i okolí stroje.

B.5. PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ STROJE



Veškerou montáž a servisní práce provádějte vždy s vypnutým přívodem elektrické energie.

A. Nepoužívejte stroj tehdy, když elektrické napětí přesahuje toleranci +/-10 %

B. Pro bezpečnou činnost stroje, používejte stroj za následujících podmínek:

- pracovní teplota: 5 až 40 °C
- skladovací teplota: -10 až 60 °C

C. Vlhkost v rozmezí 20-80 % (relativní vlhkost)

B.6. PODMÍNKY ELEKTRICKÉ INSTALACE STROJE

A. Elektrické napájení

- Elektrické napájení musí být v rozmezí regulovaného napětí +/-10 %.
- Frekvence by měla být regulovaná (50/60 Hz) +/-1 %.

B. Elektromagnetická kompatibilita

- Použijte oddělený přívod el. energie a zajistěte, aby stroj nebyl umístěn v blízkosti výrobků vyzařujících silné magnetické nebo vysokofrekvenční pole.

C. Buďte opatrní, aby nedošlo k vylití tekutin do řídicího boxu a motorů.

Chraňte řídicí box nebo motory před postřikáním kapalinami.

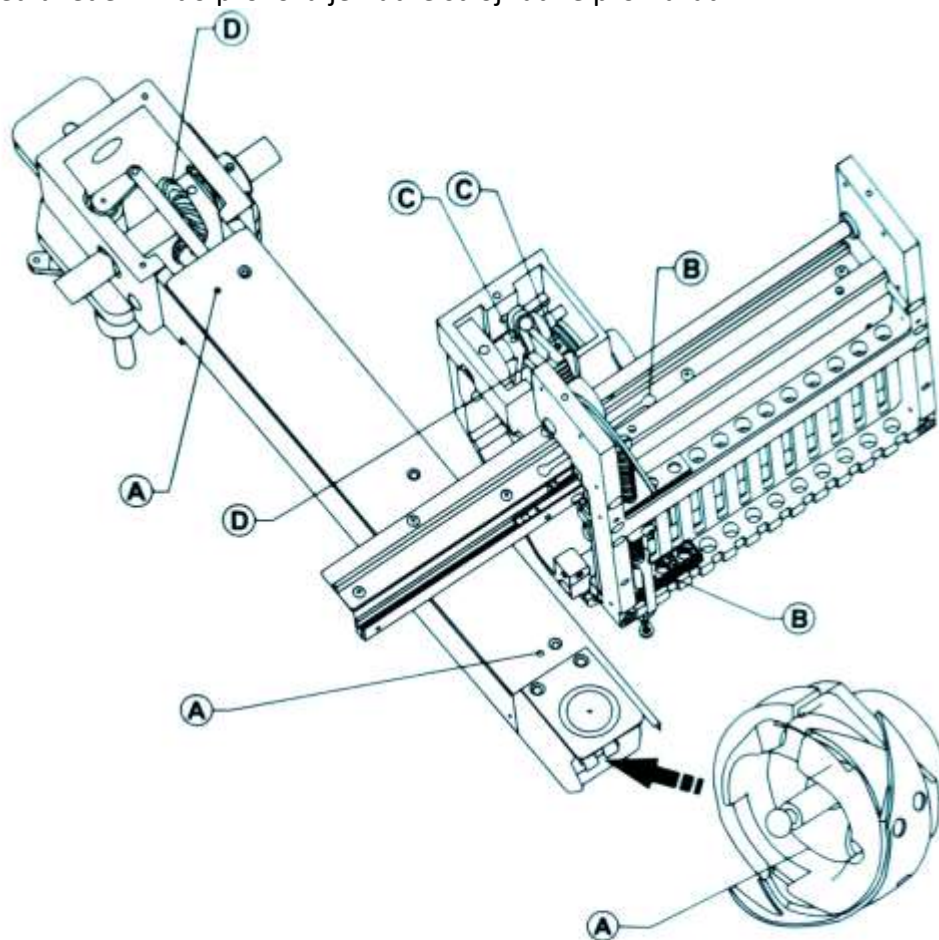
B.7. POKYNY PRO LIKVIDACI STROJE

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

C. UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU

C.1. DOPLNĚNÍ OLEJE

Před uvedením do provozu je nutné stroj řádně promazat:



Do označených otvorů nakapejte olej M22.

Mazání provedte před prvním spuštěním stroje, v případě, že stroj delší dobu nepracoval, nebo dle provozu v pravidelných intervalech, a to nejméně na začátku každé směny.

- A každé 4 – 6 hodin
- B 1x za 10 dnů
- C 1x za týden
- D 1x za 3 týdny

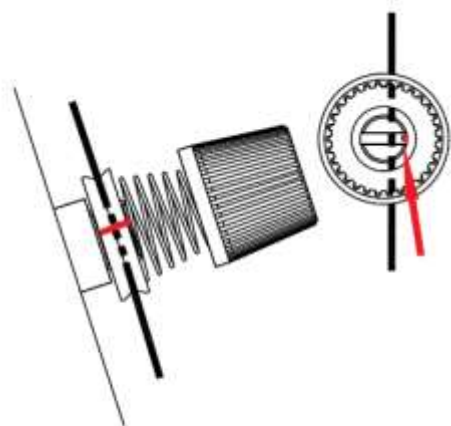
Uvnitř stroje je třeba mazat mazacím tukem ozubená kola. Tuto operaci by měla provádět osoba k tomu vyškolená. Četnost mazání závisí na využívání stroje, nejméně však jednou za rok. Občas zkontrolujte, zda jsou naolejované plsti uvnitř stroje a doplňte je olejem.

C.2. NASAZENÍ JEHLY

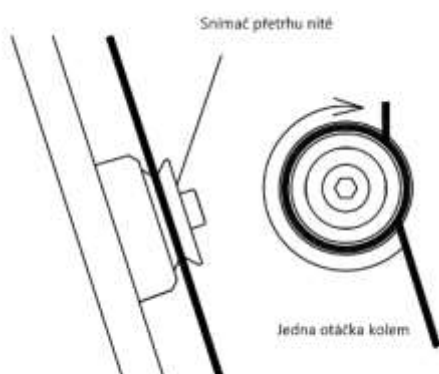
V souladu se zvolenou nití nasadte jehlu odpovídající síly. Po uvolnění šroubu upevňujícího jehlu vložte jehlu do jehelní tyče až na doraz, v poloze s dlouhou drážkou k obsluze a utáhněte šroub.

C.3. NAVLEČENÍ JEHLNÍ NITĚ

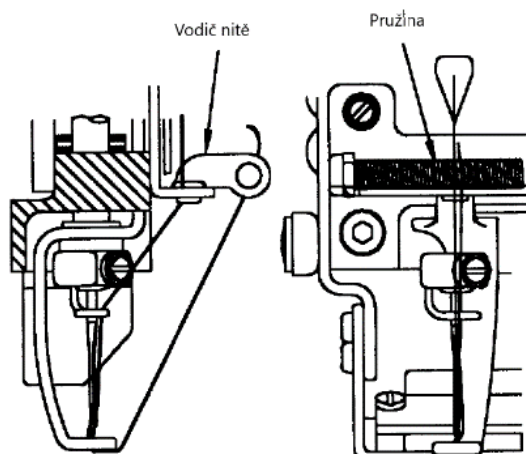
Navlečení nití je nejjednodušší provést navázáním na původní nit a jejím protažením až k jehle.



Vložte nit mezi misky napínače, tak aby nit byla mezi hlavním svorníkem a kolíčkem (šipka) vpravo. Nadzdvihněte rukou misky tak, aby nit mohla vklouznout do mezery mezi svorníkem a kolíčkem napínače. Nit se navléká z pravé strany napínače. Viz obrázek.



Jedenkrát omotejte nit kolem kolečka snímače přerhu nitě.

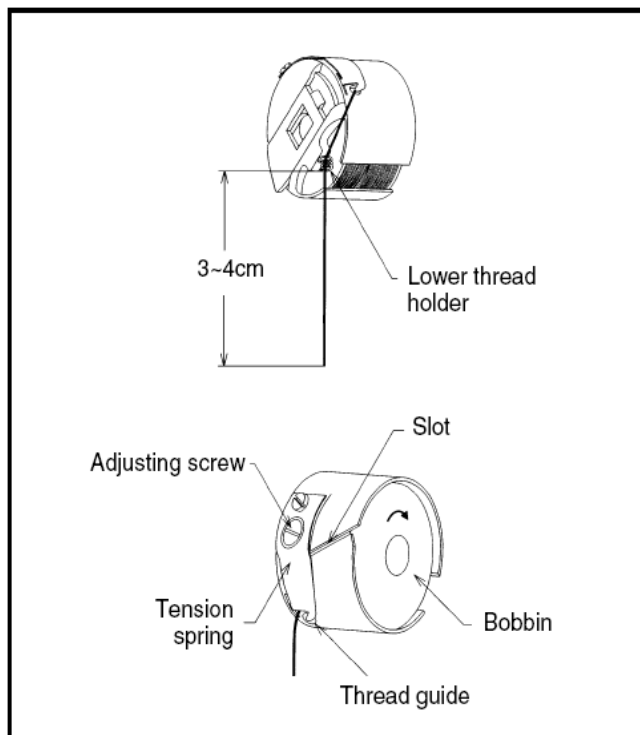


U jehel se nit provléká spodním vodičem nití, zahákne se za vodič na objímce jehly, poté se provleče ouškem jehly a přes otvor v přidržovací patce se nit zajistí proti vyvlečení v držáku nitě – pružině.

C.4. NAVLEČENÍ SPODNÍ NITĚ

Doporučujeme použití nití Amann ISA 180 navinuté na hliníkové cívce.

Cívku vložte do pouzdra podle obrázku, tedy pokud pouzdro držíte v levé ruce, cívka se musí při vytažení nitě otáčet směrem vpravo. Nezapomeňte nit provléct vodičem (Lower thread holder). Konec nitě odstříhňte, aby zůstal dlouhý cca 3 až 4cm. Delší konec by se mohl namotat do chapače při začátku šití. Krátký konec by nemusel být zachycen.



C.5. NASTAVENÍ NAPĚTÍ NITĚ

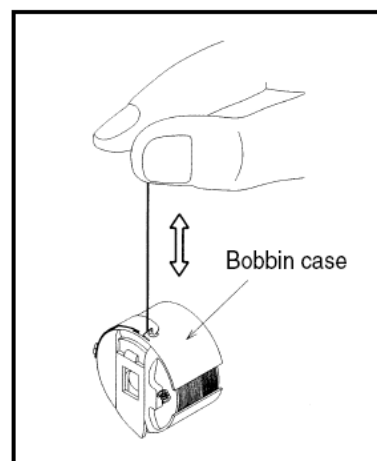
C.5.1. NAPĚTÍ JEHELNÍCH NITÍ

Napětí jehelních nití upravte tak, aby při ušití vzorku klikatým stehem, který je široký cca 6 mm, byla na rubové straně uprostřed vzorku vidět 1/3 spodní nitě a na krajích vlevo 1/3 a vpravo také 1/3.

C.5.2. NAPĚTÍ SPODNÍ NITĚ

Správně vložená cívka se v případě, že držíte pouzdro cívky levou rukou a vytahujete nit, musí otáčet po směru hodinových ručiček.

Napětí spodní nitě by mělo být nastaveno v rozmezí 25-35g. Správné nastavení vždy zjistíte pomocí siloměru. Orientační kontrolu můžete provést tak, že pokud držíte navlečené pouzdro cívky s plnou cívkou za konec nitě a pohybujete s ní lehce nahoru a dolů (jako s jojem) pouzdro by se mělo posunout asi o 5 cm a zastavit.



C.6. SPUŠTĚNÍ STROJE

Pozor: Při zapnutí stroje nemějte ruce v prostoru jehel nebo rámečku.



Stroj spustíte kolébkovým vypínačem na pravé straně stroje

D. OBSLUHA STROJE

D.1. OVLÁDACÍ TLAČÍTKA

Některé zde uvedené tlačítka nemusí být u Vašeho modelu stroje dostupné, záleží na výbavě stroje.

D.1.1. MECHANICKÁ TLAČÍTKA



Tlačítko odstříhu nití.



Tlačítko pro nastavení polohy hlavní hřídele na 100°

D.1.2. TLAČÍTKA DOTYKOVÉHO DISPLEJE



Tlačítko rychlosti ručního posunu rámečku.



Tlačítka: nahoru, dolů, doleva a doprava: Pro posun rámečku v přípravném režimu.



1200
1000

Tlačítko pro nastavení rychlosti vyšívání.



Tlačítko trasování.



Tlačítko pro návrat na poslední nastavené místo začátku vyšívky.



Tlačítko pro nastavení Offsetu rámečku.



Tlačítko pro návrat na konec vyšívky.



Tlačítko kamery.



Tlačítko pro nastavení parametrů vyšívky.



Tlačítko pro posun ve vzoru na další barvu nebo o nastavený počet stehů. Dostupné jen v e vyšívacím režimu.



Tlačítko pro nastavení rychlosti posunu ve vzoru (Stop, pomalu, rychle). Dostupné jen ve vyšívacím režimu.



Tlačítko pro ruční změnu barvy, vlevo dole se zobrazuje aktuální jehla a vpravo dole se zobrazuje poloha hlavní hřídele.



Tlačítko statistik.



Tlačítko Menu.



Tlačítko Zpět.



Tlačítko OK (potvrzení).



Tlačítko LED osvětlení.



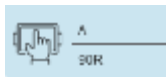
Tlačítko Vyšivacího/Přípravného režimu.



Tlačítko pro výběr vzorů, který chcete vyšít.



Tlačítko pro nastavení pořadí jehel/barev. Zleva doprava je zobrazeno pořadí jehel, tak jak budou vyšít.



Tlačítko velikosti rámečku (lze vyvolat jen v přípravném režimu).

Angle	F 8°
Coord	X: 00 0000 Y: 00 0000
Coord	X: 0000 Y: 0000

Tlačítko pro úpravu vzoru (pracovat lze pouze s výšivkou v přípravném režimu).

AX/AY: Zobrazení relativních (aktuálních) souřadnic výšivky/vzoru vůči rámečku.

PX/PY: Zobrazení absolutních souřadnic výšivka/vzoru.

D.1.3. SVĚTELNÁ INDIKACE TLAČÍTKA START/STOP

Přípravný režim = červené světlo svítí,

Vyšivací režim = zelené světlo svítí

Přerušeni = červené světlo bliká (např. přetržená nit)

D.1.4. ÚVOD K FUNKCÍM STROJE

Řídicí systém používá přátelské provozní prostředí. Je snadné ho ovládat a naučit se s ním pracovat. Jeho výkonné funkce jsou skvělé pro uživatelské užívání. Zlepšují provozní výkonnost a efektivitu.

S multi-jazykovou podporou můžete přepnout požadovaný jazyk operačního systému podle potřeb uživatele.

S velkou kapacitou paměti může systém ukládat 20 milionů stehů a 200 vyšívacích vzorů.

S více vstupními cestami pro import vyšívacích vzorů (USB + LAN) je velmi přívětivý pro uživatele, který si může zvolit, jakým způsobem do stroje naimportuje vyšívací vzory. Import přes LAN vyžaduje počítačový software, který není součástí stroje.

Systém podporuje více formátů souborů vyšívacích vzorů. Dokáže identifikovat Tajima DST, a Barudan DSB a další.

Pomocí výkonné funkce nastavení parametrů můžete upravovat různé parametry podle požadavků tak, aby splňovaly požadovaný výkon řídicího systému.

Funkce automatického obnovení výšivky: při výpadku napájení se může stroj navrátit do předchozích několika stehů a pokračovat v automatickém vyšívání poté, co dojde k náhlému výpadku napájení v průběhu vyšívání, aniž byste se museli starat o správné umístění vyšívaného vzoru. Tak nedojde k nekorektnímu napojení.

Funkce samočinného testu zařízení: detekce jednotlivých komponentů a parametrů pro pohodlné nastavení a údržbu.

Funkce nastavení polohy zastavení: uživatel může provést nastavení parametrů systému podle vlastností příslušného vyšívacího stroje, aby bylo dosaženo přesné polohy zastavení.

Funkce automatického ukládání nastavených parametrů vzoru, uloží nastavené parametry jako je změna barvy, ofsetový bod, parametr výšivky, opakování a další informace pro opakované použití stejného vyšívacího vzoru.

Funkce aplikace může nastavit libovolnou jehelní tyč pro změnu barvy a před jejím použitím nastavit vysunutí rámu k obsluze pro snadné vložení a umístění aplikace.

Funkce trasování, umožní před spuštěním výšivky zkontrolovat, zda nedojde ke střetu patky nebo jehly s vyšívacím rámečkem.

D.2. IMPORT VÝŠIVKY/VZORU DO STROJE

Import (nahrání) výšivky do stroje se děje přes menu import výšivky.

Import lze provádět jen v „Přípravném režimu“.

System podporuje čtení formátů souborů výšivek Tajima DST a Barudan DSB.

D.2.1. ULOŽENÍ VÝŠIVKY Z USB DISKU DO PAMĚTI STROJE

Vložte Váš USB disk s výšivkami do USB portu na stroji.



Stiskněte tlačítko

Pokud nevidíte vzory, které máte uložené na USB, stroj načítá vzory z paměti stroje.

Přepněte se na paměť USB disku, stisknutím tlačítka



USB					
No.	Name	Type	Dimensions(mm)	Colors	Stitch
1	*@AE0E0-1		0.0X0.0	0	0
2	000%*-1DST	DST	203.2X100.3	1	4445
3	000%*N1DST	DST	120.0X80.1	1	1238
4	TZTE30AH		0.0X0.0	0	0
5	LOST.DIR		0.0X0.0	0	0
6	RCM508R		0.0X0.0	0	0
7	CUT02.DST	DST	9.2X39.9	1	184
8	\$RECYCLEBIN		0.0X0.0	0	0
9	ANDROID		0.0X0.0	0	0
10	jpAE*8E0.DST	DST	0.0X0.0	0	0

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Kliknutím na vybraný vzor se zobrazí jeho náhled s informacemi o počtu stehů a barev.



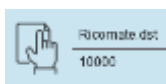
Stisknutím tlačítka uložte vzor do paměti stroje. Otevře se Vám nabídka se složkami, kam můžete soubor uložit. Po potvrzení se automaticky vrátíte do rozhraní práce s disky a může pokračovat v dalším zadávání.

Pro opuštění stiskněte tlačítko



D.3. VÝBĚR VÝŠIVKY/VZORU, KTERÝ JE ULOŽEN VE STROJI

V hlavním rozhraní stiskněte tlačítko



Pokud svítí červeně USB, stisknutím tlačítka




vstoupíte do paměti s výšivkami, které jsou uloženy ve stroji.

No.	Name	Type	Dimensions(mm)	Colors	Stitch
1	Podar		0.0X0.0	0	0
2	3.D6T	D6T	178.2X33.0	8	3607
3	ZMK1D6T	D6T	69.8X16.1	6	980
4	DH13D6B	D6B	420.0X55.0	2	4422
5	ZMK3D6T	D6T	36.9X16.2	3	559

D.3.1. VÝBĚR VZORU PRO VYŠÍVÁNÍ

Klikněte na požadovaný vzor/výšivku. V pravo je zobrazeno aktuálně vybrané číslo, počet

stehů a barev, Vlevo dole je zobrazena miniatura vzoru. Stiskněte tlačítko  Okno se uzavře a zobrazí se domovské okno, kde můžete nastavit další parametry výšivky.

D.3.2. SMAZÁNÍ VZORU

Klikněte na požadovaný vzor/výšivku. Vpravo je zobrazeno aktuálně vybrané číslo, počet

stehů a barev, Vlevo dole je zobrazena miniatura vzoru. Stiskněte tlačítko 

D.3.3. ZKOPÍROVÁNÍ VZORU NA USB

Klikněte na požadovaný vzor/výšivku. Vpravo je zobrazeno aktuálně vybrané číslo, počet

stehů a barev, Vlevo dole je zobrazena miniatura vzoru. Stiskněte tlačítko 

Displej zobrazuje na jedné stránce vždy 10 výšivek, další výšivky jsou dostupné po stisku

tlačítek šipek




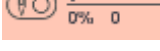
Horní hodnota e znamená aktuální stránku, spodní hodnota znamená celkový počet stránek.

D.4. PRÁCE S DISPLEJEM

D.4.1. PŘEPÍNÁNÍ REŽIMŮ

Stroj pracuje se 3 režimy:

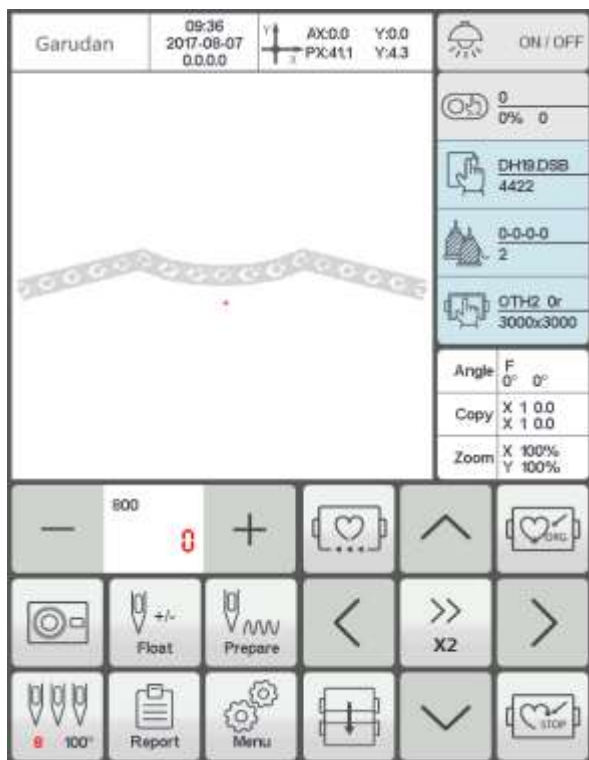
1. Přípravný režim  (tlačítko je šedé) – můžete upravovat parametry výšivky, vybrat rámeček...

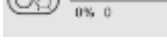

2. Vyšivací režim  (tlačítko je červené) – můžete trasovat výšivku, nastavit pořadí jehel, ofset rámu ...

3. Provozní režim  (stroj vyšívá) – lze měnit rychlost vyšívání

D.4.2. PŘEPNUTÍ DO VYŠIVACÍHO REŽIMU

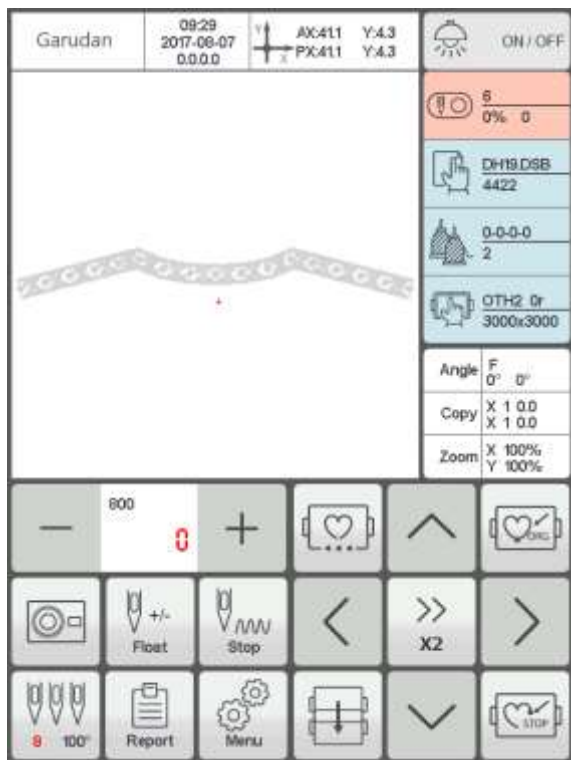
Když se stroj nachází v přípravném režimu, je tlačítko volby režimu šedé



Pokud se chcete přepnout do režimu vyšívání, stiskněte tlačítko  zobrazí se okno s dotazem, zda chcete zapnout vyšivací režim. Potvrzením  se tak přepnete do režimu vyšívání.

D.4.3. PŘEPNUTÍ DO PŘÍPRAVNÉHO REŽIMU

Když se stroj nachází ve vyšívacím režimu, je tlačítko volby režimu červené



Když je stroj ve vyšívacím režimu, stiskněte tlačítko


Stisknutím tlačítka potvrďte dotaz „Vypnout vyšívací režim?“ a vstoupíte do přípravného režimu.

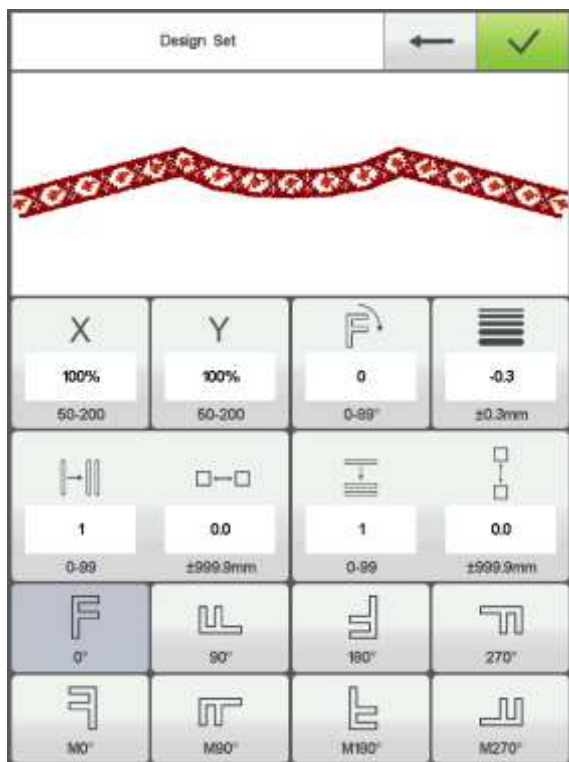
D.4.4. PŘÍPRAVNÝ REŽIM



V přípravném režimu můžete přepínat velikosti rámečků, provádět ruční změnu barvy, měnit nastavení parametrů výšivky, výběr média ze které se má výšivka načítat apod.

D.4.4.1. Parametry výšivky

Angle	F 89°
Color	X: 00 00 00 Y: 00 00 00
Zoom	200% 100%

V přípravném režimu stiskněte tlačítko  a vyberte funkci kterou chcete změnit.



Upravte požadované parametry. Úpravy uložte stisknutím tlačítka . Stisknutím tlačítka  se vrátíte do hlavního rozhraní.

Změnit můžete:

Velikost vzoru v % v ose X a Y v rozsahu 50 až 200% - doporučujeme velikost měnit max. o 15%

Úhel natočení v rozsahu 0 až 89°(po směru hod. ručiček)

Kompensace (saténový steh):0-±0,3 mm

Replikovat vzor v ose Y (sloupec) a nastavit rozestup mezi vzory

Replikovat vzor v ose X (řádek) a nastavit rozestup mezi vzory

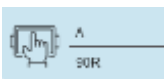
Replikací se rozumí jeden vzor vyšíť např. 3x vedle sebe a 2x pod sebou (výroba nášivek)

Otočení v 8 směrech: výchozí 0°, 90°, 180°, 270°, 0°zrcadlo, 90°zrcadlo, 180°zrcadlo a 270°zrcadlo

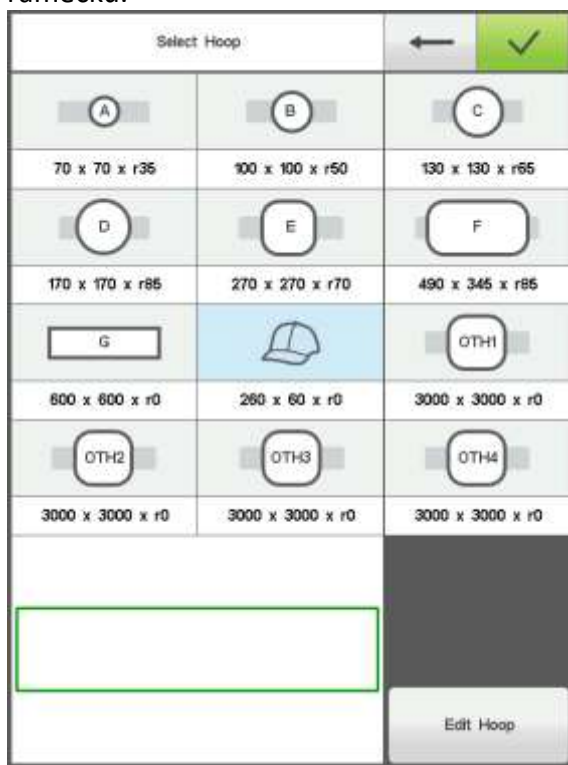
Stroj pracuje s minimální délkou stehu 0,1 mm. Pokud zadáte hodnotu 1 = 0,1 mm. Pro 1 mm musíte zadat 10.Pro 10 mm nastavte 100.

D.4.4.2. Výběr rámečku

V přípravném režimu stiskněte tlačítko



pro volbu velikosti používaného rámečku.



Vyberte nejvhodnější rámeček a stiskněte tlačítko



Když je vybrán čepicový rámeček nebo rámečky A, B, C, D, E, F, G, stroj automaticky vyhledá absolutní polohy a zastaví se ve středu zvoleného rámečku.

Při použití "jiné / other" stroj nenajde na střed rámečku, protože nezná jeho typ a velikost. Velikost výšivací plochy je rovněž ovlivněna nastavením softwaru limitu .

Po výběru velikosti rámečku dojde k automatickému návratu do režimu "základní obrazovka". Pokud není vybrán rámeček, bude systém i nadále automaticky používat naposledy zvolený typ rámečku.

Po výběru čepicového rámečku, bude aktuálně vybraná výšivka otočena o 180 °. U všech ostatních typů rámečků k automatickému otočení nedochází a v případě potřeby je nutno je provést manuálně.

Úprava obruče

Pokud potřebujete nastavit vlastní velikost rámečku ku, stiskněte tlačítko, kterou chcete nastavit. Nastavte parametry související s rámečkem podle vašich požadavků. Pro dokončení

nastavení uložte nastavení stisknutím tlačítka.





D.4.5. VYŠÍVACÍ REŽIM

Ve vyšívacím režimu můžete nastavit: výchozí bod vyšivky, návrat rámečku do výchozího místa vyšivky, bod offset, bod návratu, nastavení barev vyšivky, hlavní osa původu návratnost, manuální ořezávání, provoz změny režimu, režim vyšívání přepínání, vyšivky výprava obrysy, kontrola vyšivky rozsah a vyšívání bod návrat po výpadku napájení.

D.4.5.1. Nastavení výchozího bodu (startu) vyšivky

Ve vyšívacím režimu, přesuňte rámeček pomocí šipek na displeji do požadovaného místa

začátku vyšivky. Stiskněte , rámeček otrasuje vyšivku a dojde k uložení výchozího bodu. Nevyhovuje-li Vám poloha, nebo by docházelo ke kolizi s rámečkem upravte polohu


rámečku dle potřeby a znovu potvrďte stiskem . Po vzniku výchozího bodu jsou AX / AY souřadnice prázdné.




Stisknutím  se vrátíte k hlavnímu rozhraní.

Trasování lze provést ve dvou variantách:





1. Jemné (Design outline) – obrysy vnějších stehů
2. Obrysové (Embroidery outline) – vnější obrys celého vzoru

Pro jemné otrasování stiskněte tlačítko . Rámeček se začne pohybovat volnoběhem od počátečního bodu podél obrysu výšivky (přesný rozsah). Po dokončení trasování se automaticky vrátí do počátečního bodu.

Pro obrysové otrasování stiskněte tlačítko . Rámeček se začne pohybovat rychlejším volnoběhem od počátečního bodu a podél vnějších bodů celé výšivky. Nalezne nejvyšší body a ty propojí. Po dokončení trasování se automaticky vrátí do počátečního bodu.

D.4.5.2. Nastavení kamery (pouze pro stroje s touto funkcí)


Použití kamery usnadňuje umístění výšivky na různé materiály.
Na výrobku nakreslíte (nalepíte) referenční bod (křížek)

V pracovním rozhraní stiskněte tlačítko pro otevření kamery , posuňte vyšívavý materiál tak, aby byl křížek na materiálu i obrazovce v zákrytu. Pomocí kláves   natočte výšivku do požadovaného směru. Tlačítkem  vše potvrďte.

D.4.5.3. Nastavení ofsetového bodu


Ofsetový bod je maximálně vysunutá pozice rámečku směrem k obsluze. Používá se především pro pohodlné vkládání rámečku nebo aplikace na vyšívavý výrobek při vyšívání.


V Menu/Výšivka/Ostatní nastavte parametr „Automatický návrat na „Otevřeno“
Poté, co je toto nastaveno se rámeček po skončení výšivky vždy přesune do polohy co nejbližší k obsluze, která tak může pohodlně vložit nový rámeček do stroje. Pro přesun na

místo začátku vyšívání musíte stisknout .

D.4.5.4. Přesun na výchozí bod výšivky (Origin)


V průběhu vyšívání, se můžete chtít vrátit na začátek výšivky.


Stiskněte tlačítko . Zobrazí se dotaz "Návrat zpět na poslední nastavený začátek?"

Stiskněte tlačítko  a rámeček se přesune na výchozí (startovací) bod. Souřadnice AX/ay jsou vymazány.

D.4.5.5. Vysunutí rámečku


Pokud v průběhu vyšívání potřebujete vysunout rámeček směrem k sobě, zastavte stroj pomocí tlačítka Start/Stop. Proveďte ručně odstřih nití, pokud nebyl proveden strojem.

Stiskněte tlačítko , rámeček se posune do nejvyššího bodu směrem k obsluze. Dalším

stiskem  se rámeček přesune na původní pozici. Stiskem tlačítka Start zahájíte pokračování vyšívání.


D.4.5.6. Návrat do bodu zastavení (konec výšivky)

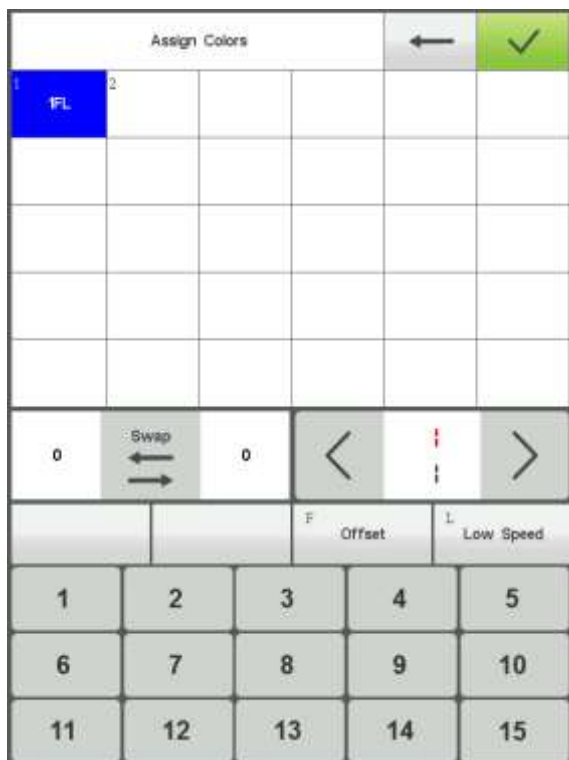
V průběhu vyšívání se můžete chtít vrátit na konec výšivky.

Toto provedete stiskem tlačítka . Po stisknutí tlačítka se automaticky přesune do koncové polohy výšivky a tam zůstane stát.

D.4.5.7. Nastavení změny barev (jehel) ve výšivce

Nastavení změny barev zahrnuje nastavení pořadí změn barev a výměnu jehlové tyče. V pracovním rozhraní stiskněte tlačítko pro vstup do rozhraní pro změnu barvy. Ve výchozím

nastavení se do operace  změny barev zadejte, jako na následujícím obr.



D.4.5.8. Přiřazení jehel/barev

Stroj si pamatuje přiřazené barvy nití pro max. 200 vzorů. Tím je ulehčena práce obsluze při opakování stejných vzorů. Barvy nemusí nastavovat s každým vzorem. Pro zvolení barvy/jehly se používá číselné tlačítko 1-15. Pokud otevřete novou výšivku poprvé, začne s barvou 1 a umožňuje naprogramovat jen počet barev, které jsou naprogramovány ve vzoru výšivky. Stiskněte číselná tlačítka a zadejte odpovídající počet barev/jehel. Po stisku číselná tlačítka se kurzor automaticky přesune na další pole výběru barev.

V případě, že se zmýlíte, klikněte na pozici, kterou chcete opravit a znovu stiskněte číselné tlačítko. Pokud nenastavíte žádnou barvu, bude stroj vyšívat s aktuální aktivní jehelní tyčí.



Horní hodnota zobrazuje aktuální stránku, spodní hodnota zobrazuje max. počet stránek aktuálního vzoru. Levé a pravé tlačítko posouvají stránky.


Pokud chcete změnit barvy v již jednou nastaveném vzoru, kurzor se nachází automaticky na poslední jehelní tyči / barvě. Stiskněte levý horní bílý box, aby se přesunout kurzor na první barvu ve výšivce a zadejte příslušné číslo nové požadované jehly/barvy. Kurzor se automaticky přesune na další barvu.





Uložení provedete stiskem tlačítka

Pokud chcete opustit rozhraní pro změnu barev, stiskněte tlačítko se šipkou pro návrat do hlavního rozhraní.

D.4.5.9. Aplikace, offset, vyšívání s nízkou rychlostí a změna barvy.


Pokud při určité změně barvy požadujete, aby se použila automaticky funkce offset (vysunutí rámečku pro snažší umístění aplikace) stiskněte tlačítko . U zvolené jehly se dole na pravé straně zobrazí písmeno "F".

Opětovným stiskem  funkci zrušíte.

Pokud u některé jehly požadujete automatické nastavení vyšívání pomalou rychlostí, která se nastavuje v parametrech rychlosti výšivky, stiskněte . U nastavované jehly se vpravo dole zobrazí písmeno "L". Pro zrušení funkce stiskněte opětovně .

Pokud používáte ve výšivce opakovaně vícekrát jednu barvu a potřebujete ji zaměnit za


jinou, stiskněte , klikněte na jehlu, kterou chcete zaměnit. Všechny totožné barvy


budou vybrány a nahrazeny barvou podle požadavku. Stiskněte  znovu, pro opuštění

této funkce. Po nastavení stiskněte  pro uložení změn.

D.4.5.10. Manuální posun ve výšivce bez šití

Posun ve výšivce umožňuje uživateli přesunout vyšivací jehlu na určené místo bez toho, aby vyšival. Toto využijete například, když nechcete vyšívat celou výšivku.

V rozhraní vyšivacího režimu stisknutím tlačítka  změňte režim přesunu.


S každým stiskem tlačítka  se bude měnit jeho text:





posun normální nízkou rychlostí




posun vysokou rychlostí

Ve stavu stop stiskněte tlačítko  a držte ho. Rámeček se začne pohybovat vpřed podle vyšivacích stehů. Na displeji vidíte pohyb podle stehů.


Ve stavu stop stiskněte tlačítko  a držte ho. Rámeček se začne pohybovat zpět podle vyšivacích stehů. Na displeji vidíte pohyb podle stehů.

Ve stavu stop stiskněte tlačítko  a držte ho. Rámeček se začne pohybovat vpřed zvýšenou rychlostí podle vyšivacích stehů. Na displeji vidíte pohyb podle stehů.

Ve stavu stop stiskněte tlačítko  a držte ho. Rámeček se začne pohybovat zpět zvýšenou rychlostí podle vyšivacích stehů. Na displeji vidíte pohyb podle stehů.

D.4.5.11. Manuální posun ve výšivce bez šití s funkcí „Float“

Rozdíl oproti předešlé kapitole je v tom, že stehy se neposouvají po jednotlivých stezích ale po zvoleném počtu stehů nebo se můžete posunout na další změnu barvy. Což je výrazně rychlejší.


Stiskem tlačítka  se přepnete do rozhraní, které Vám umožní přeskočit nastavený počet stehů nebo skočit na další barvu.

Pokud použijete tlačítko  , zvolíte počet stehů o které se chcete posunout vpřed.

Stiskněte tlačítko a  a požadavek potvrďte.

Pokud použijete tlačítko  , zvolíte počet stehů o které se chcete posunout zpět.



Stiskněte tlačítko a  a požadavek potvrďte.


Pokud použijete tlačítko  Forward, posunete se na další barvu vpřed.

Pokud použijete tlačítko  Backward, posunete se o jednu barvu zpět.

D.4.5.12. Návrat do posledního místa výšivky v případě výpadku napájení

Tato funkce slouží k návratu do posledního místa výšivky v případě, že dojde v průběhu vyšívání k přerušení dodávky el. energie a vy nechtěně pohnete s rámečkem. Pokud je vybrán jakýkoliv rámeček mimo "other", stroj si vždy zapamatuje poslední známou polohu před výpadkem napájení, pokud tedy nedojde k pohybu rámečku, stačí stroj zapnout a on pokračuje v místě, kde skončil. Pokud však s rámečkem pohnete tato funkce se zruší. V


režimu vyšívání stiskněte , po otevření další stránky stiskněte .

zobrazí se "Hledat referenční bod". Stiskněte . Stroj nalezne referenční bod a najede do posledního místa výšivky. Ve vyšívání pokračujte stiskem tlačítka Start.


D.4.6. REŽIM PROVOZU (STROJ VYŠÍVÁ)

Při vyšívání může upravit otáčky stroje = rychlost vyšívání.




Stisknutím tlačítek  volíte rychlost vyšívání.

Stisknutím tlačítka  nastavujete o kolik otáček se má rychlost stiskem tlačítka – nebo + snížit/zvýšit. K dispozici jsou dvě hodnoty: 10 otáček a 50 otáček.

D.4.7. TVORBA NÁPISŮ POMOCÍ DOTYKOVÉHO DISPLEJE


V menu správy výšivek klikněte na tlačítko  pro přístup do menu tvorby nápisů.



Napište požadovaný text, malá/velká písmena přepnete pomocí . Upravte text podle Vašich požadavků. Změnit můžete: velikost písma, vzdálenost mezi písmeny, hustotu, úhel natočení, kompenzaci a délku stehu podšití. Pokud chcete text smazat, stiskněte . Text uložíte stiskem tlačítka .



Po nastavení parametrů můžete zvolit jiný font písma (k dispozici je 5 fontů) Změnu provedete stiskem šipek vedle ABC . Pokud jste se vzorem spokojeni, stiskněte **Enter** pro vygenerování vzoru. V levém horním rohu obrazovky vyberte, kam chcete vzor uložit.

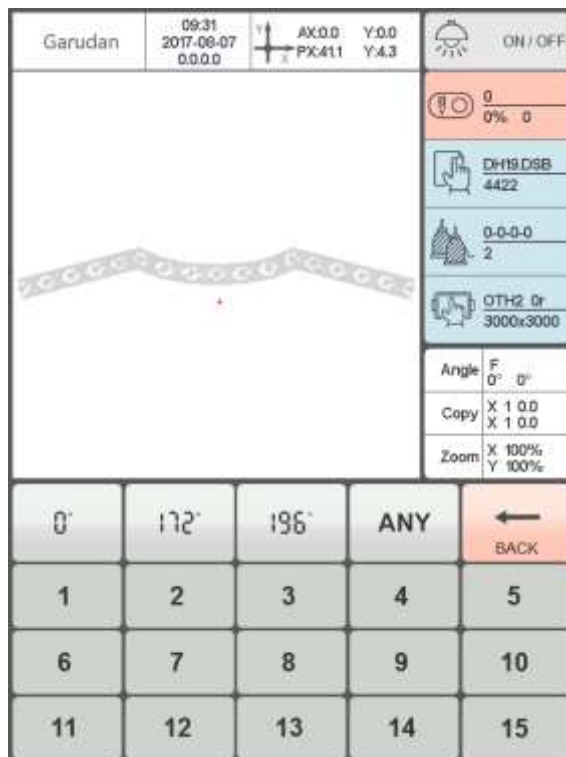
Vybrat si můžete USB nebo do paměti stroje. Stiskem  výšivku uložíte.

D.4.8. RUČNÍ PŘESUNUTÍ NA JINOU JEHLU

V případě, že potřebujete zvolit jinou jehlu, než která je aktuálně zvolená, stiskněte tlačítko



. Zobrazí se Vám následující obrazovka



Klikněte na požadované číslo jehly, hlava stroje se nad vybranou jehlu přesune.

V tomto menu také můžete nastavit požadovaný úhel natočení hlavní hřídele stroje.


D.4.9. RUČNÍ ODSTŘIH NITÍ



V případě, že potřebujete odstříhnout nitě, stiskněte tlačítko

D.4.10. NASTAVENÍ REFERENČNÍHO BODU



V tomto rozhraní můžete ručně nastavit referenční bod, který slouží k tomu, aby se při výpadku energie a přerušení vyšívání byl stroj schopen vrátit na poslední místo vyšívání. Jsou

dvě možnosti, jak bod uložit. Manuálně a automaticky. Pro přístup stiskněte tlačítko . Zobrazí se:





D.4.10.1. Manuální nastavení referenčního bodu

V manuálním nastavení se místo, ve kterém se nachází aktuálně rámeček převezme jako referenční bod.

V menu stiskněte  zobrazí se dialog "Nastavení referenčního bodu". Potvrďte stisknutím tlačítka . Souřadnice PX/PY se změní na 0,0.

D.4.10.2. Automatické nastavení referenčního bodu

V automatickém režimu si stroj sám najde referenční bod.

V menu stiskněte  zobrazí se dialog "Hledat referenční bod". Potvrďte stisknutím tlačítka . Po dokončení vyhledání se rámeček vrátí do bodu zastavení před automatickým vyhledáváním.


Referenční bod je platný jen když v případě vypnutí stroje nepohnete rámečkem.

D.4.11. STATISTIKY


Zde naleznete statistiky k činnosti stroje. Počet ušitých stehů, kompletních výšivek a přetrhů nití.

D.4.12. NASTAVENÍ NULOVÉ POLOHY HORNÍ HŘÍDELE

Tato funkce slouží k rychlému nastavení horní hřídel to tzv „Nulové polohy“. Jen v této

poloze lze například přesouvat jehly. Stiskněte tlačítko , stroj se nastaví do této polohy. Pokud potřebujete nastavit jinou polohu můžete ji změnit dle kapitoly D 4.8.

D.4.13. ZMĚNA JAZYKA

Stiskem tlačítka  zobrazíte tabulku s podporovanými jazykovými verzemi. Vyberte tu, která Vám vyhovuje.

Language		←
中文简体	English	Español
Français	Nederlands	Português
Deutsch	Русский	Türkçe
Việt Nam	ភាសាខ្មែរ	العربية
Italiano	Czech	Polski

D.4.14. PARAMETRY VÝŠIVKY

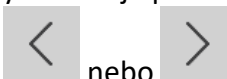
Zde můžete nastavovat parametry které se týkají těchto oblastí:

detekce přetrhu nitě
odstřihem nití
nastavení jehel
rychlost vyšívání
ostatní.



Po stlačení tlačítka se otevře okno s parametry, které lze nastavovat. Výběr oblasti provedete stisknutím nadpisu oblasti v horní části obrazovky. Pokud je parametrů více jak na

jednu stránku, přepínání mezi stránkami provádíte tlačítky



nebo

Potvrzení provedete stlačením



Parametry doporučujeme zazálohovat. To provedete pomocí exportu na USB: V případě poruchy stroje nebo při pořízení nového stroje můžete nastavení naimportovat.

D.4.15. PARAMETRY STROJE

Tyto parametry jsou určeny pouze pro techniky.

D.4.16. UŽIVATEL / ADMIN

V této záložce se nastavuje datum a čas, omezující funkce a můžete zde zobrazit QC (Quality certificate). Pro vstup stiskněte tlačítko.



D.4.16.1. Nastavení data a času

Stiskem tlačítka Time vyberte okno pro nastavení času:

Time		←	✓
Time	Unfreeze	QC	
Year:	0		
Month:	0		
Day:	0		
Hour:	0		
Minute:	0		
1	2	3	4
5	6	7	8
9	0	+/-	CL RESET

Nastavte datum a čas a vše uložte stiskem tlačítka



D.4.16.2. Omezení/zámknutí

Zde můžete nastavit zamknutí stroje po nastavené době. Využívá se například, když stroj někomu zapůjčíte. Po nastavené době bude vyžadováno heslo k odemknutí. Heslo Vám může poskytnout pouze Váš dodavatel.

Unfreeze		←	✓
Time	Unfreeze	QC	
Lock-up time:	0 days		
Encryption Serial Number:	112233445566		
Remove Password:			

1 2 3 4
5 6 7 8
9 0 +/- CL RESET

Tlačítkem  zámek zapnete.

D.4.17. TESTY SYSTÉMU

Testovací rozhraní je určeno pro servisní techniky, kteří zde mohou ověřit funkčnost jednotlivých prvků.

Input Test			←
Input Test	Output Test	Axis Test	Head Test
		+X limit	Close
		-X limit	Close
		+Y limit	Close
		-Y limit	Close
		Hook	Close
		Trim	Open
		Raster mode	Close


D.4.18. INFO

Zde se nachází informace o verzi systému. Rozhraní je určeno pouze pro techniky.


INFO			←	✓
INFO	Logo Update	Interface Update	Software Update	
Version	V.SR03.1706.1706			
Motherboard ID	12345678			
MAC ID	00:1F:ED:21:D8:2C			

D.4.19. PŘIPOJENÍ K SÍTI

Připojení k síti je určeno pro vzdálenou správu nebo import výšivek do stroje pomocí externí aplikace, která není součástí stroje. Možnost využití této funkce musíte konzultovat s dodavatelem aplikace. V současné době nejsou tyto aplikace v českém jazyce.

Stiskem tlačítka  otevřete obrazovku s možností konfigurace bezdrátového připojení:



Vyberte požadované připojení a stiskněte . Z routeru získáte přiřazenou IP adresu, kterou použijete v nastavení aplikace.

Stiskem tlačítka  stroj začne vyhledávat nové hot-spoty.

E. ÚDRŽBA STROJE

E.1. MAZÁNÍ STROJE

Mazání stroje provádějte podle tohoto plánu:

Každé 4-6 hodin: dle těchto 3 obrázků níže



1x za týden: dle těchto 2 obrázků níže



Do označených otvorů nakapejte olej M22.

Mazání také proveďte před prvním spuštěním stroje, v případě, že stroj delší dobu nepracoval, nebo dle provozu v pravidelných intervalech, a to nejméně na začátku každé směny.

Uvnitř stroje je třeba mazat mazacím tukem ozubená kola. Tuto operaci by měla provádět osoba k tomu vyškolená. Četnost mazání závisí na využívání stroje, nejméně však jednou za rok. Občas zkontrolujte, zda jsou naolejované plsti uvnitř stroje a doplňte je olejem. Po zmáčknutí plsti musíte vidět olej.

K doplnění oleje používejte olej pro šicí stroje viskozity M22, doporučujeme použití oleje od firmy Garudan.

E.2. ČISTĚNÍ STROJE

Stroj čistěte denně. Při čištění stroje se zaměřte hlavně na stehovou desku a oblast chapače.

K čištění lze použít stlačený vzduch a štětec.

F. ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

V této tabulce jsou shrnuty závady, které lze odstranit mechanicky.
Stroj může opravovat pouze osoba k tomu vyškolená.

Zasahovat do elektrických obvodů může pouze proškolená osoba s vyhláškou č.50/158 sb.6 a vyšší.

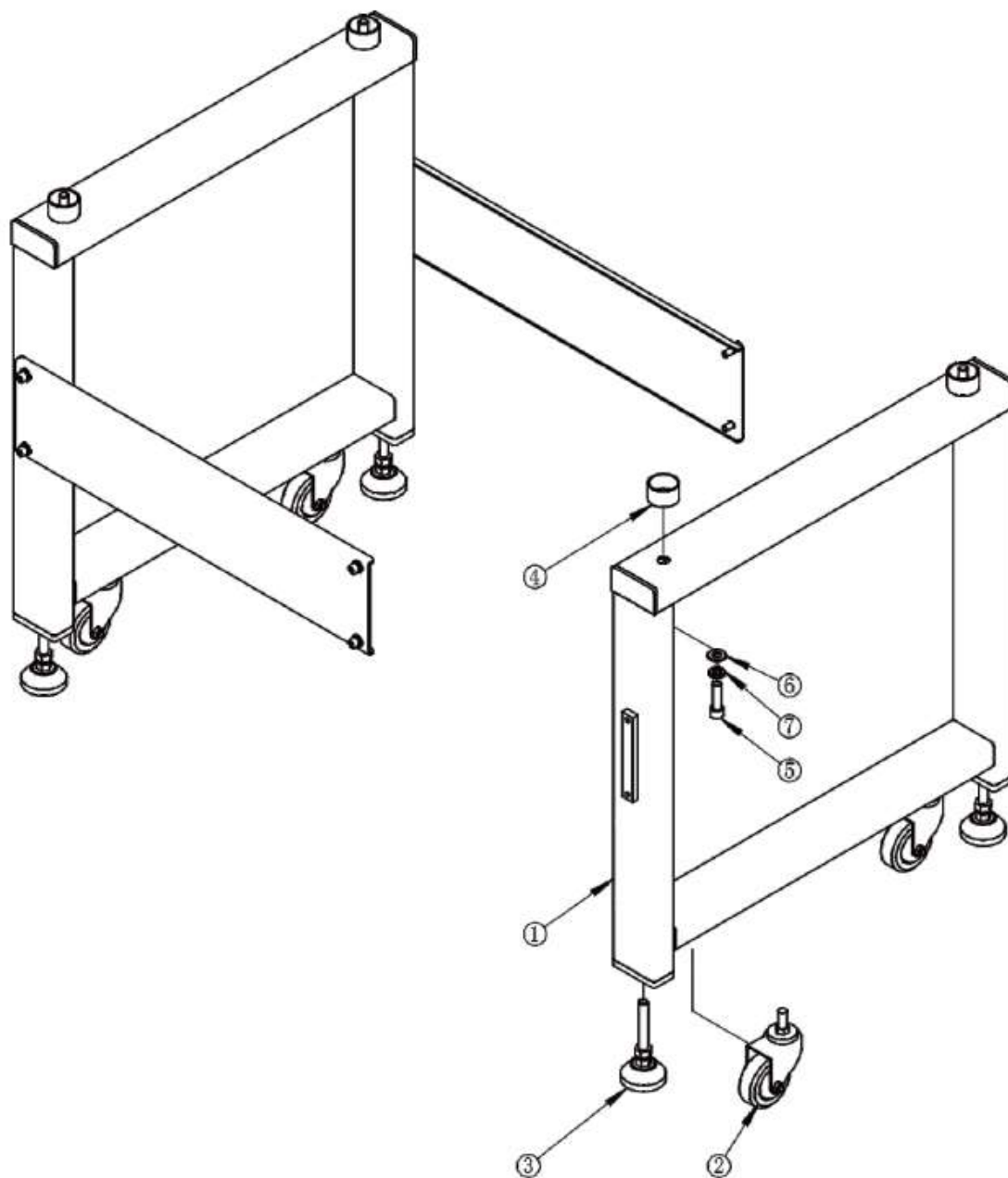
Závada	Příčina	Odstranění
Hlavní hřídel se nenachází v pozici 100°	Hlavní hřídel se nenachází v nulové poloze (100°)	Nastavte pomocí ručního kola nebo tlačítka na panelu hřídel do polohy 100°
Hlavní hřídel se neotáčí	1.Řídící jednotka hlavního motoru nekomunikuje se snímačem. 2. Hlavní motor je bez napětí 3.Řídící jednotka nebo motor jsou poškozeny 4.Snímač polohy není připojen	1.Zkontrolujte kabely od snímače k motoru. 2.Zkontrolujte přívod k hlavnímu motoru 3.Vyměňte vadný komponent 4.Připojte snímač polohy
Hlavní hřídel se otáčí opačně	1.Špatně zapojené napájení nebo encoder A/B	1.Zapojte správně
Nefunguje změna jehel	1.Motor výměny jehel se neotáčí 2.Poškození mechanismu výměny jehel 3.Poškozený kabel motoru výměny jehel	1.Zkontrolujte motor a jeho přívodní kabel 2. Opravte nebo vyměňte poškozený díl 3. Zkontrolujte, případně vyměňte kabel
Stroj se po spuštění zastaví	1.Chyba snímače přetrhu nitě 2. Vadná karta snímače přetrhu nitě	1.Zkontrolujte nastavení snímače přetrhu nitě 2. Kartu vyměňte
Chyba motoru X/Y	1.Přepětí motoru X/Y 2. Poškozená řídicí karta	1.Odpojte stroj od napětí, zkontrolujte ho a znovu připojte 2.Kartu vyměňte
+/-X limit error	Rámeček je v ose X mimo rozsah jeho limitu	Manuálně posuňte rámeček v proti směru (je-li v – posuňte ho směrem do +)
+/-Y limit error	Rámeček je v ose Y mimo rozsah jeho limitu	Manuálně posuňte rámeček v proti směru (je-li v – posuňte ho směrem do +)

Pokud odstranění některých závad přesahuje rámec tohoto návodu, obraťte se prosím na servis.

G. KATALOG NÁHRADNÍCH DÍLŮ

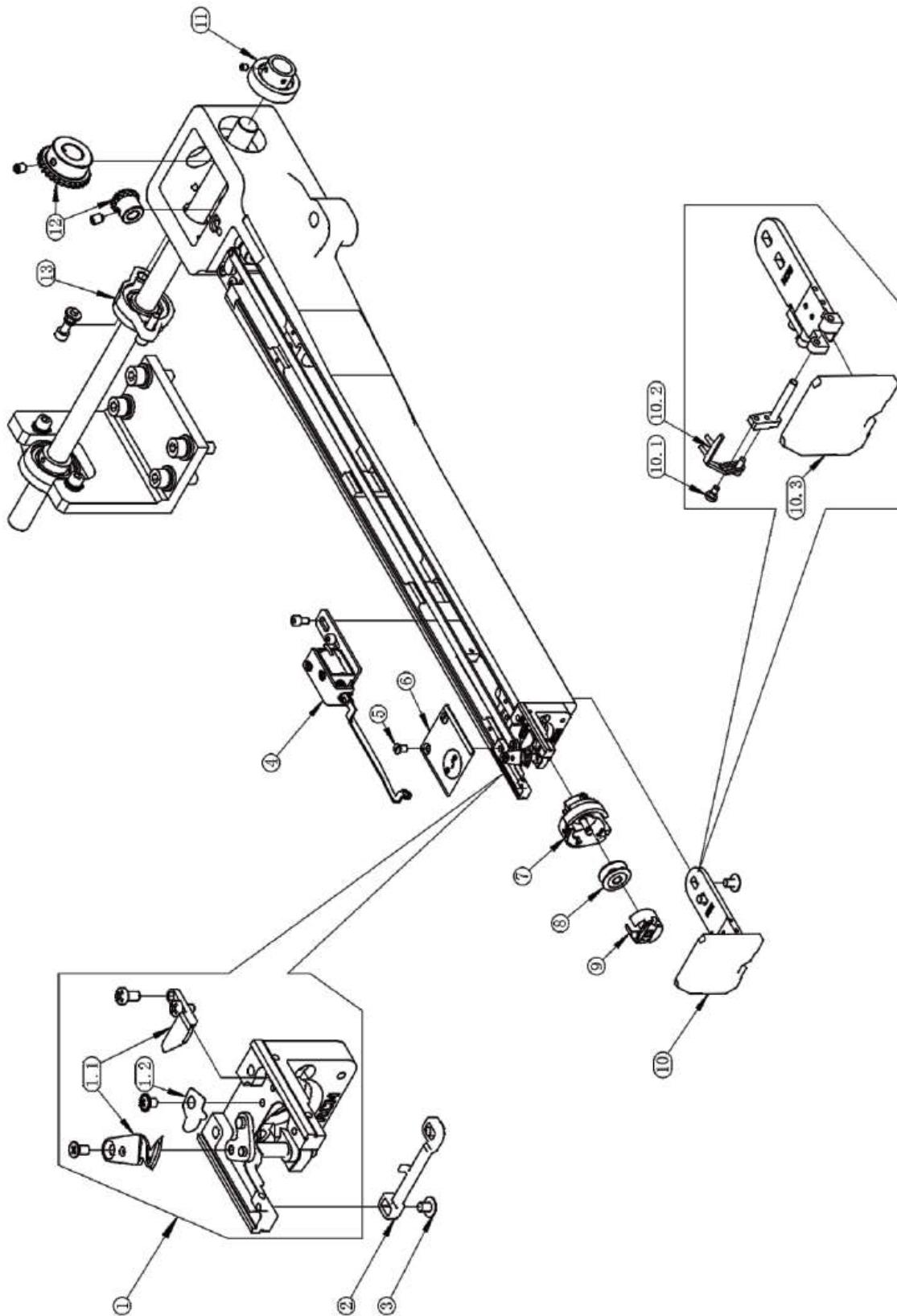
- 01 Podstavec
- 02 Mechanismus chapače
- 03 Mechanismus výměny barev/jehel
- 04 Mechanismus jehel
- 05 Mechanismus odstříhu
- 06 Mechanismus osy Y
- 07 Mechanismus osy X
- 08 Niťový stojánek
- 09 Napínače
- 10 Elektroinstalace
- 11 Rámečky
- 12 Čepicový rámeček
- 13 Rozšíření pracovní plochy
- 14 Deska pro plochou výšivku

G.1.1. MACHINE STAND



01. Machine Stand			
Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	3011100211	Side rack-lower rack-MT-A	
2	80270501	Screw lever truckle-65M12	
3	80270831	Support Feet-Nylon-Φ50-M12*50	
4	3011100121	Rubber Foot Cover-40	
5	80811240	M12x40 Hexagon socket head	
6	80901202	M12 thick flat cushion- nickel-plated	
7	80901213	M12 spring cushion-black	

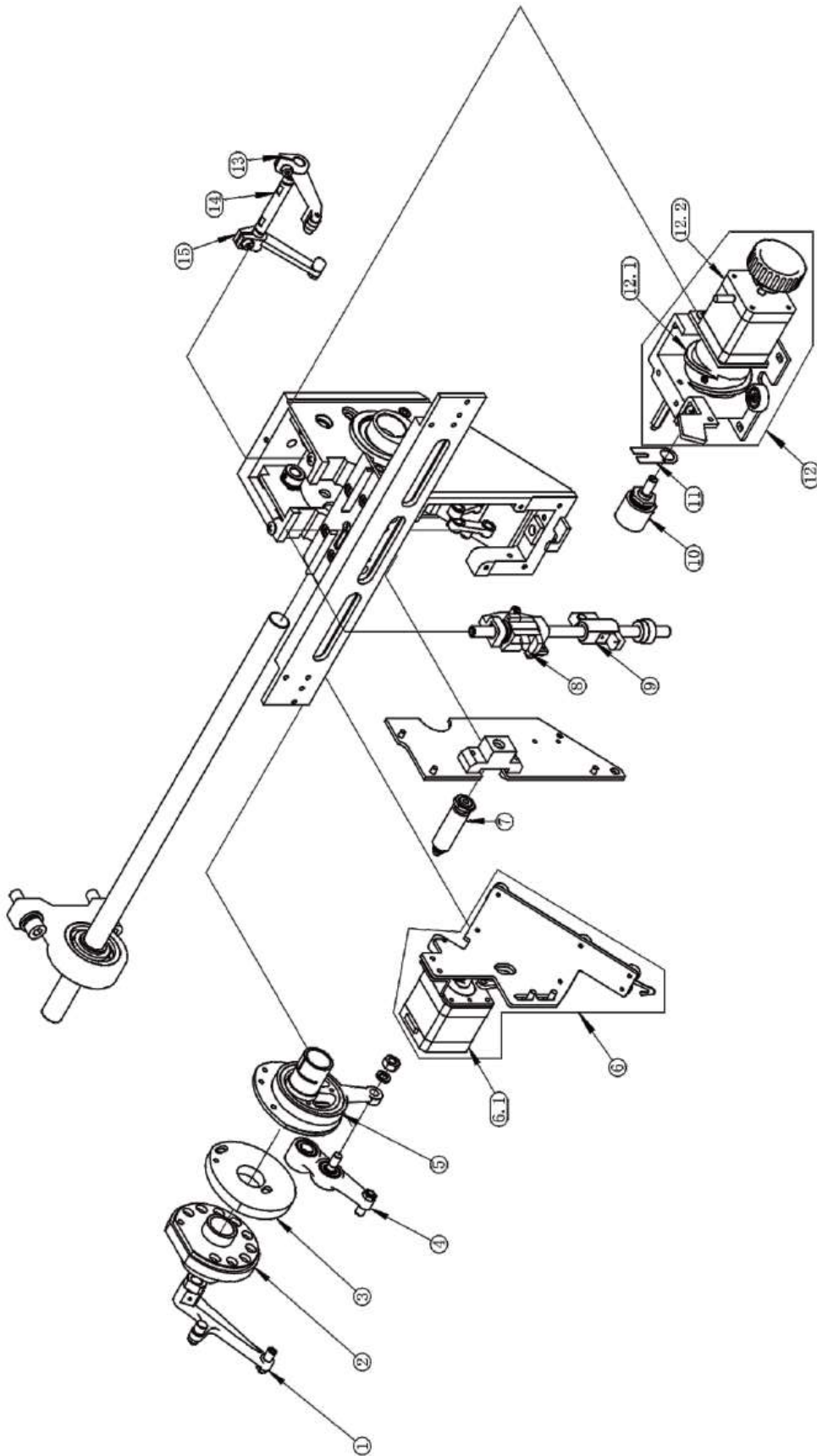
G.1.2. HOOK BASE



02. Hook Base

Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	2101660	Needle plate base assembly-SR-C	
1.1	2101282	Cap Embroidery Scissors Kit	
1.2	2101233	Fixed knife shrapnel	
2	3021322	Locating rotary hook-RCM	
3	80746304	Screw-M3x4	
4	02010665VA	Picker solenoid set-small needle plate	
5	80924131	Counter bore slotted screw 11/64 x 6	
6	02101611VA	Needle Plate -SR-C-H	
7	80620291	Koban rotary hook	
8	80620302	Bobbin	
9	80620301	Bobbin case	
10	2101661	Picker set-SR-C	
10.1	2010625	Picker rod screw-SY	
10.2	2010624	Picker-SY	
10.3	2101622	Front cover-SR-C	
11	80031522	Bearing-60/15-15x35x19	
12	1030133	Bevel gear kit	
13	80039011	Bearing UFL002	

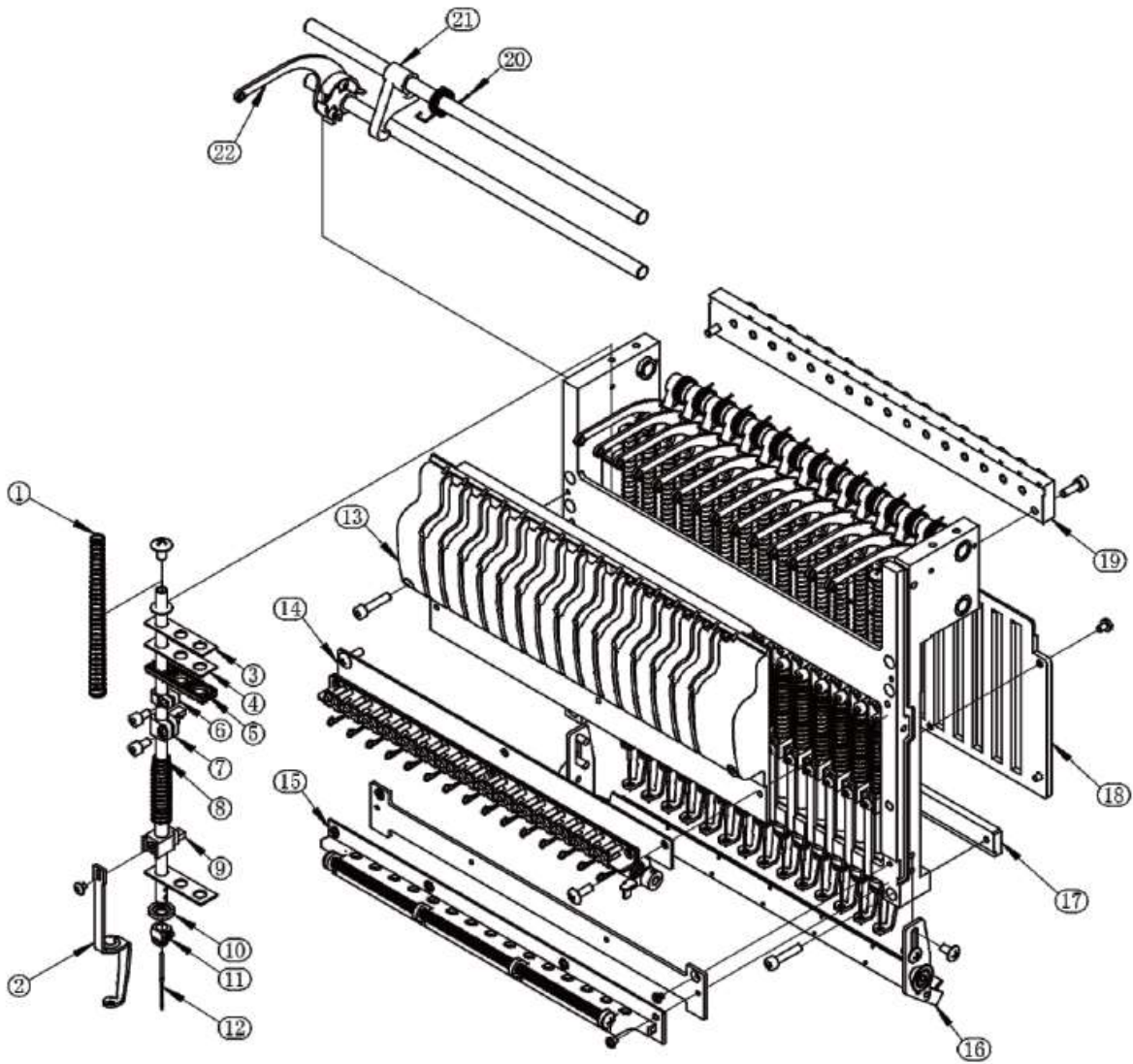
G.1.3. HEAD/COLOR CHANGE



03. Head/Color Change

Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	1212262	Press Foot Rod	
2	1212271	Press Foot Cam + Al Ring + AL Base	
3	01212404DY	Thread-taking-up nylon cam-Single cam and Double Driver-15 shafts	
4	1212161	Three-eye connecting rod assembly – high speed	
5	1212464	Large connecting rod–4pcs–15 shafts	
6	1431281	Thread hooking device-step-wide machine head	
6.1	42BYGH4408-12	Solenoid	
7	80320201	Reciprocator-H-S	
8	1212073	Thread hooking motor	
9	01212260DX	Presser Foot Driving Block Assembly-DX	
10	3150833	Potentiometer-DT	
11	3040510	potentiometer support plate	
12	01293862VA	Stepping motor 42-color changing component- high speed	
12.1	1293813	changing color cam-double rail-steel	
12.2	17H2059-12-6B	Take-up connecting rod B assembly	
13	01212165DX	Take-up Lever Pin	
14	01212307DX	Take-up connecting rod A assembly	
15	01212163DX	Color change motor	

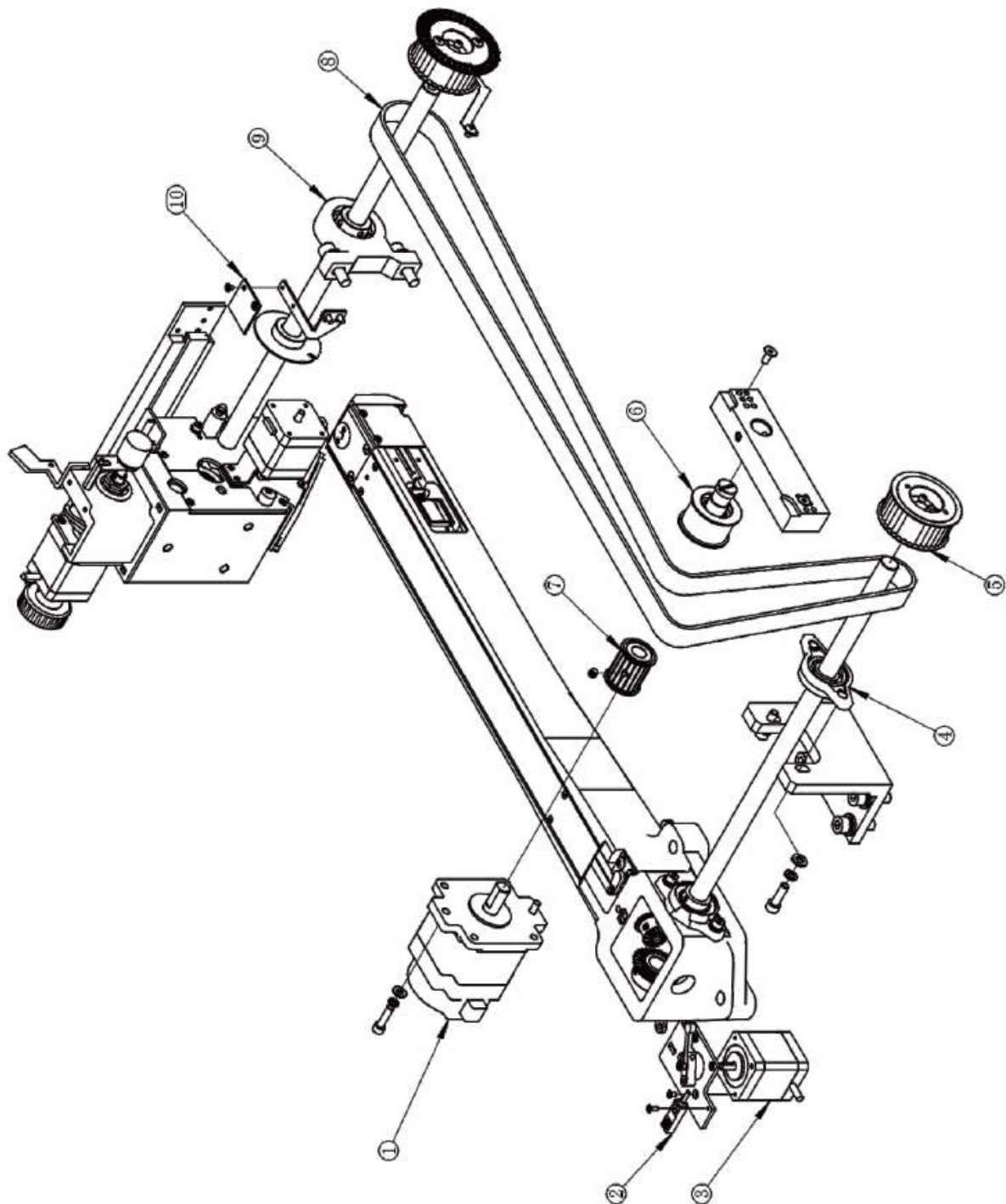
G.1.4. NEEDLE BAR MECHANISM



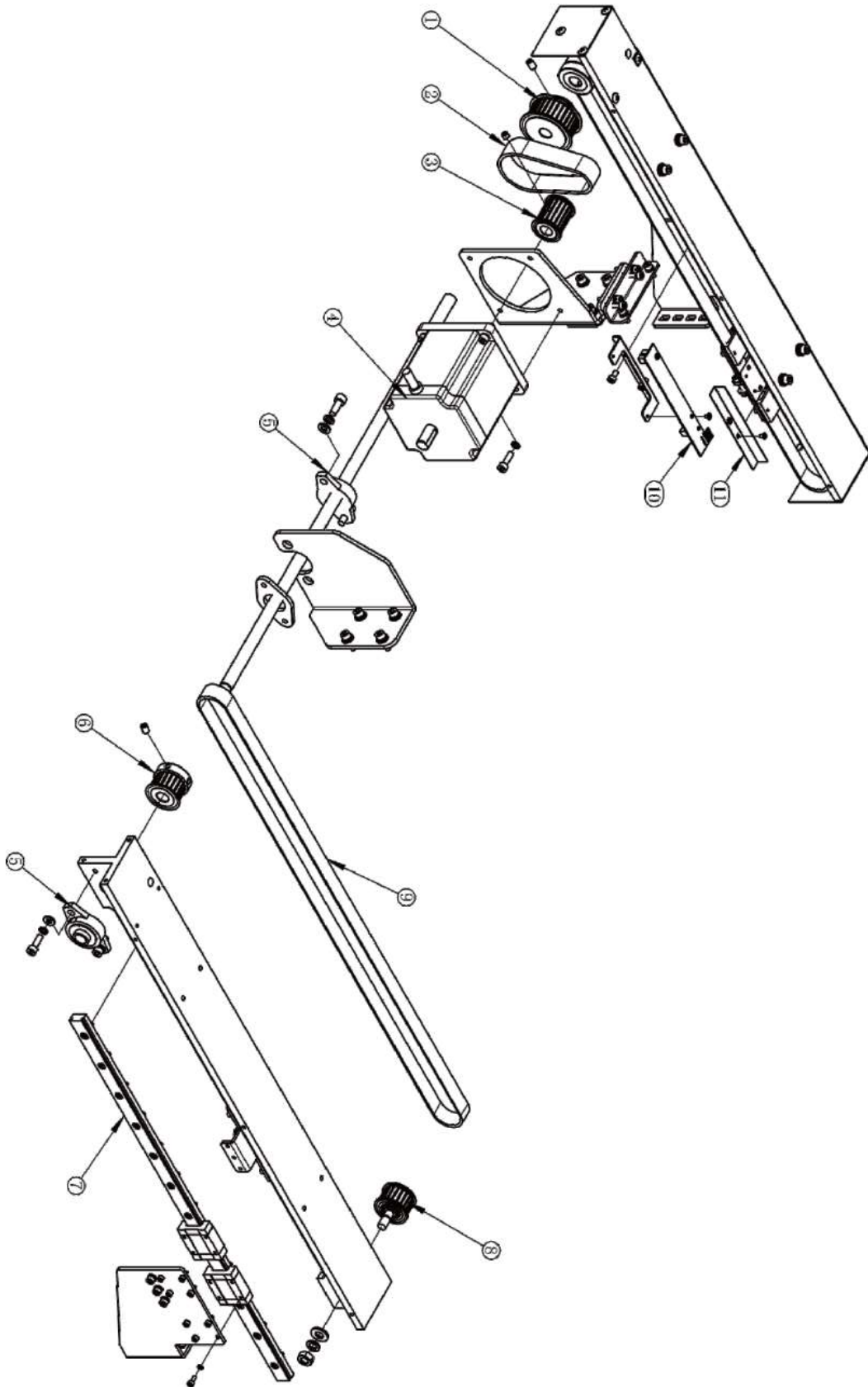
04. Needle Bar Mechanism

Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	3080102	Needle bar spring-P	
2	4006260200	Press foot and cushion-high speed-93	
3	1221602	3 pore cushion-1	
4	1221606	Feltless pad	
5	1221605	3 pore rubber cushion	
6	1222105	Upper end stopper clamp	
7	1222106	Needle bar connecting pin	
8	3080108	Presser foot spring-P	
9	03080104AB	Lifting set-brown- with + shape screw	
10	1222110	Cushion blocking	
11	1222194	Normal clamp with screw	
12	80621111	Needle-DBXK5-11	
13	72011215-RH	15 Needles Upper Faceplate-Customize Dark Grey	
14	3082592	Middle threading module-15	
15	3096015	Below thread guide module-LED-15	
16	3086193	Front thread clamp module-15	
17	1213116	Lower guide rail – high speed-15	
18	3081311	Needle bar guide plate-15	
19	3081215	15 needle change color plate	
20	3081503	Fixed block torsional spring	
21	1213312	Positioning block of take-up-lever	
22	1213371	Take-up lever assembly	

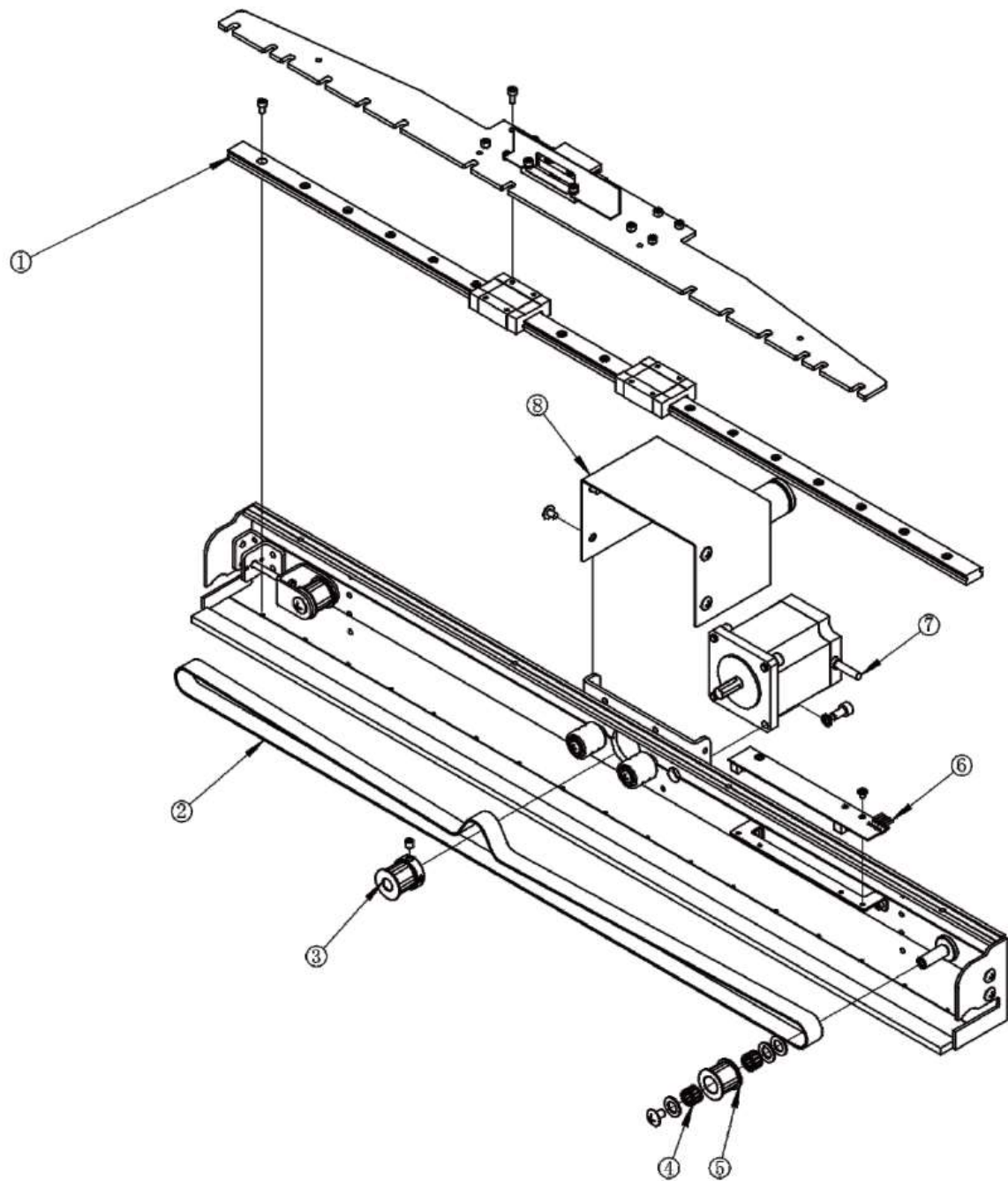
G.1.5. TRIMMING MECHANISM



G.1.6. Y-AXIS DRIVE MECHANISM



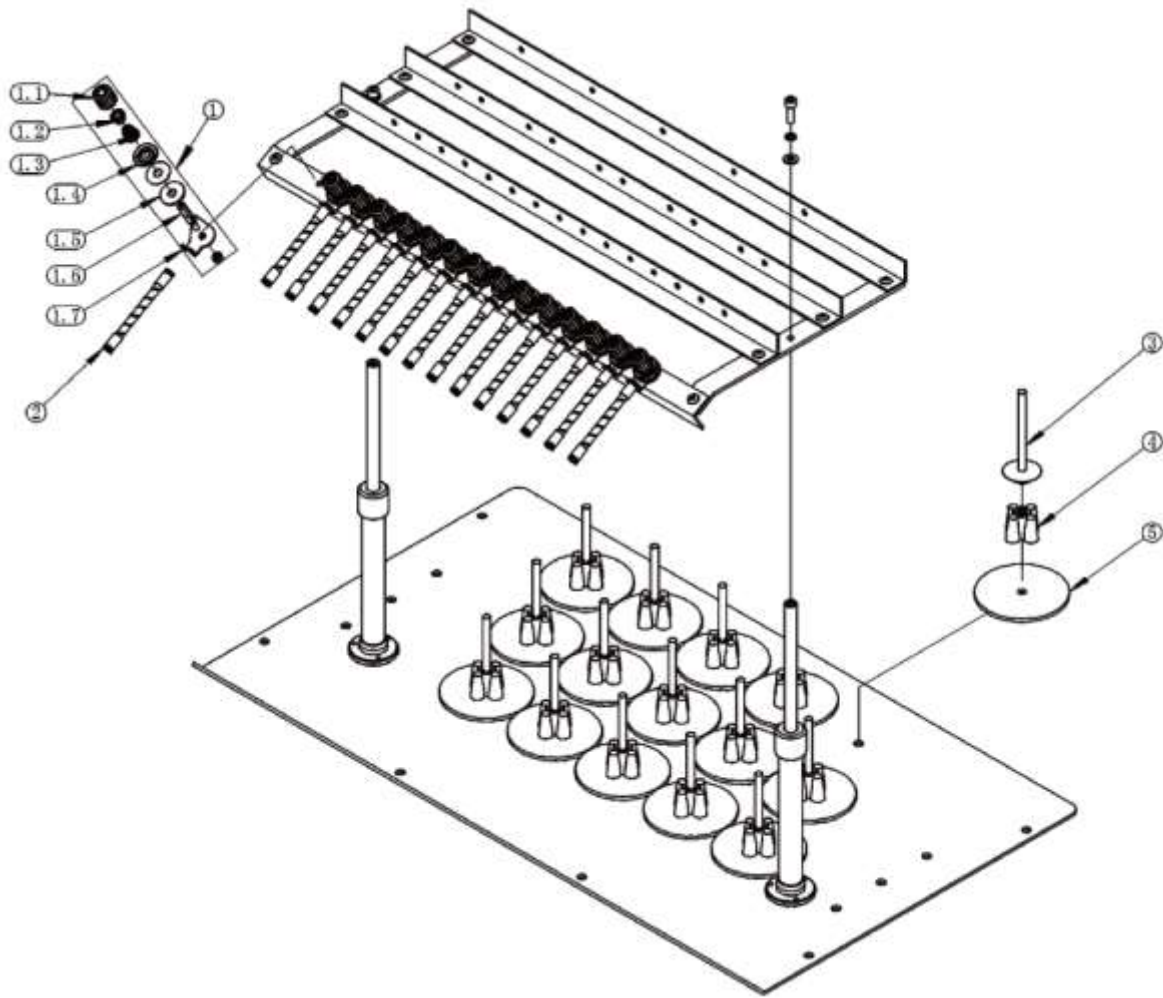
G.1.7. X-AXIS DRIVE MECHANISM



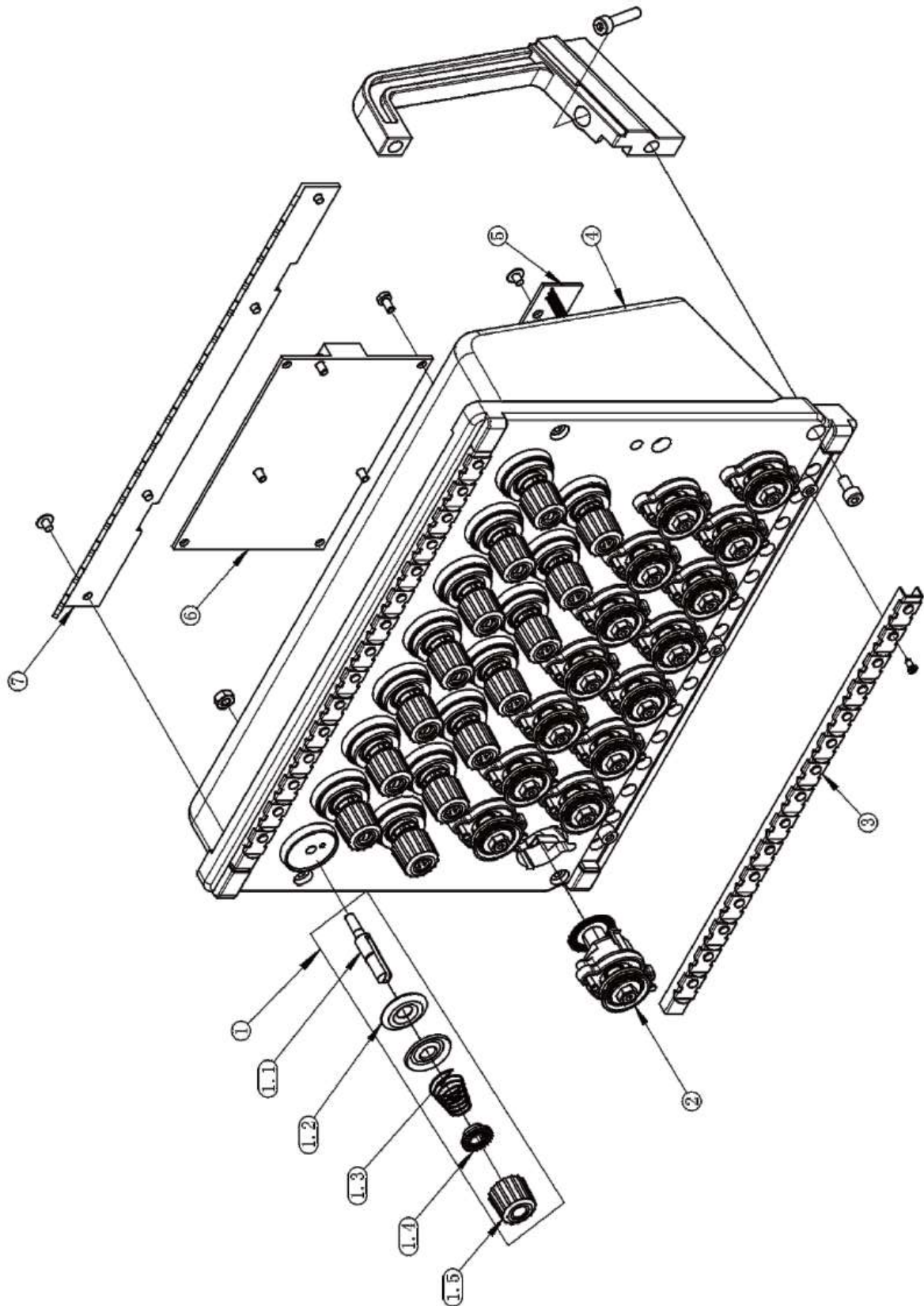
07. X-Axis Drive Mechanism

Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	8001510690	Guide rail BRH15-690	
2	3011211197	Synchronous belt-MT1-X	
3	80023601	20-3M-15-XDM pulley	
4	80030831	Needle Roller Bearing	
5	80023602	20-3M-15-12 pulley	
6	RCM-SW2V13	Optical coupling plate-limit XY	
7	60BYG350	X axis motor	
8	3011211105	X motor cover-MT1	

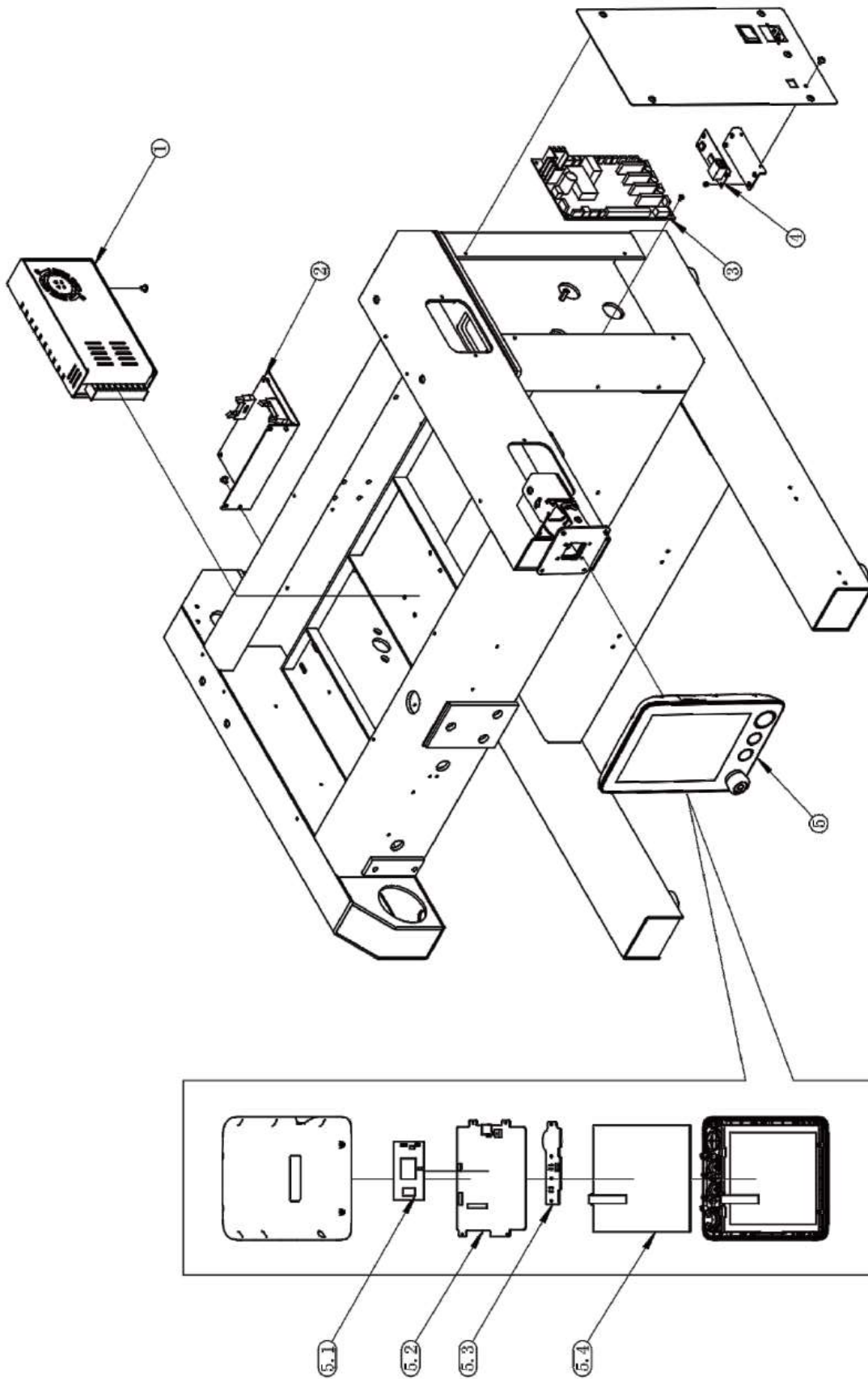
G.1.8. THREAD STAND



G.1.9. THREAD TENSION BASE

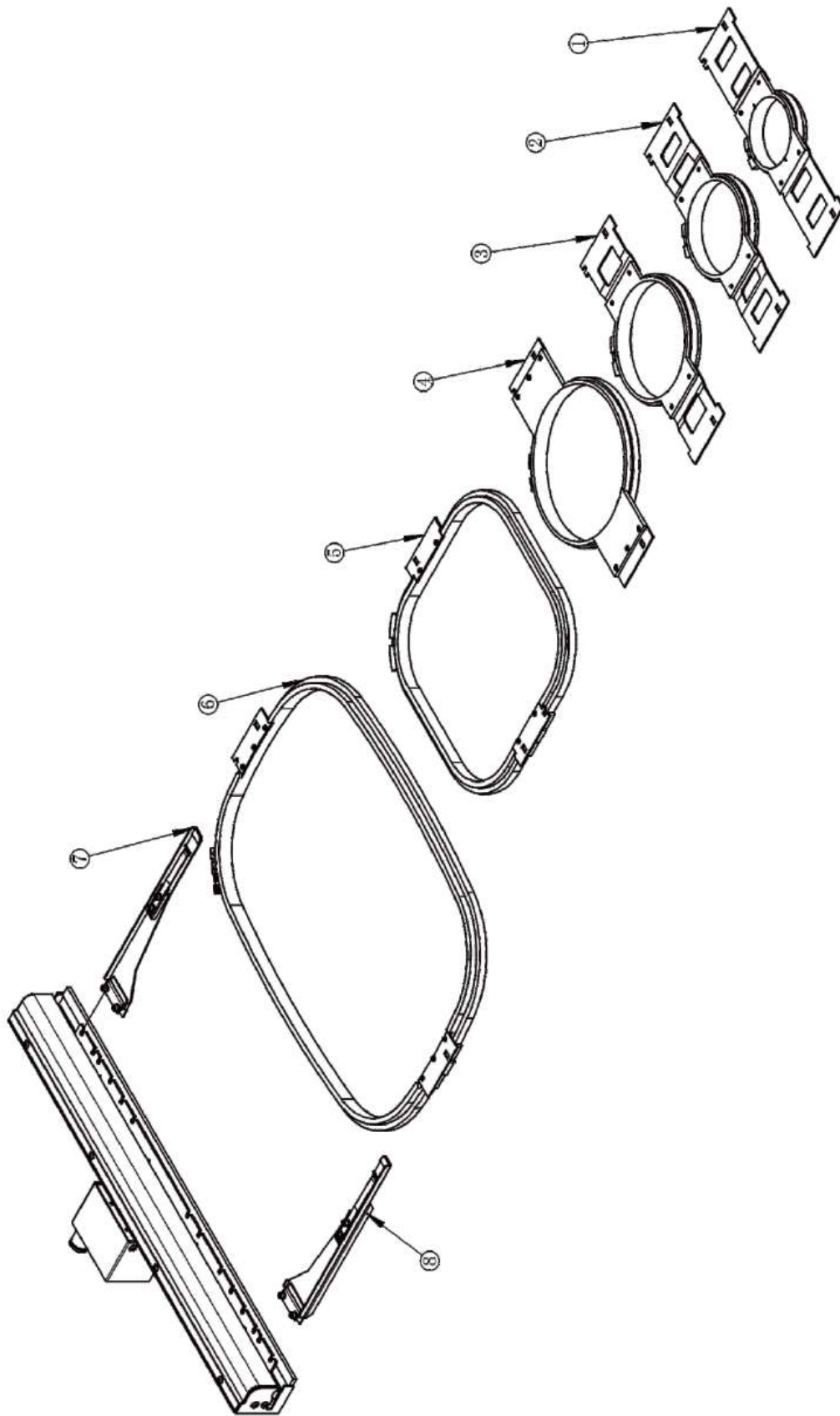


G.1.10. ELECTRICS COMPONENTS

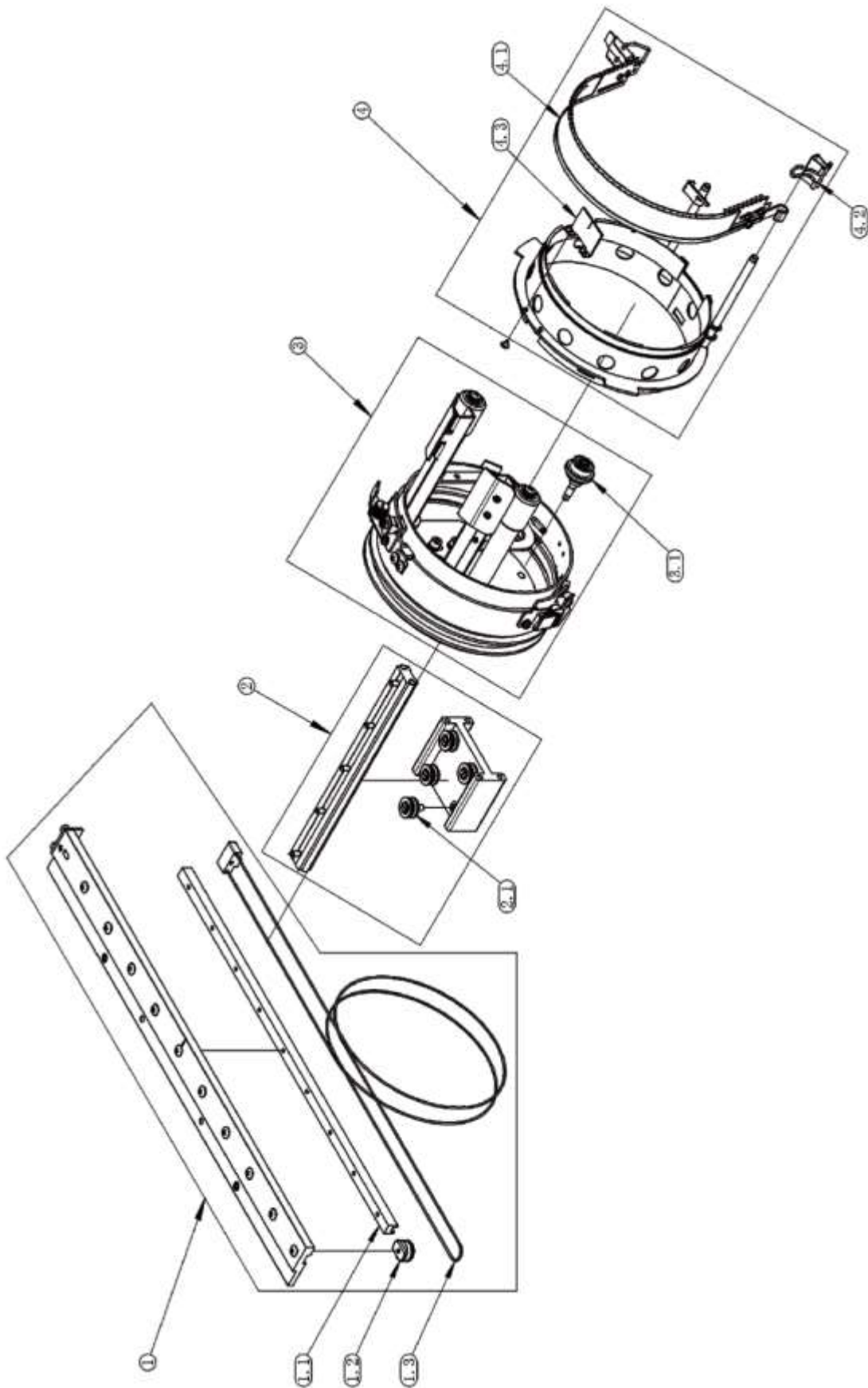


10. Electric components			
Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	PDF-350-36	Switching power supply	
2	80.RCM3IN10302	3-in-1 driver	
3	81.RMFA4V30DOOR	Mutlti-function board	
4	RCM-ENET1V12	Network interface board	
5	03151568MT	Control panel-P8-MT	
5.1	81.OT1788B00R2	Main board	
5.2	RCM-SSMFD6Y3C	DSP board	
5.3	RCM-KEY8V21	Keyboard plate	
5.4	EJ080NA-058	Touch Screen	

G.1.11. HOOPING FRAMES



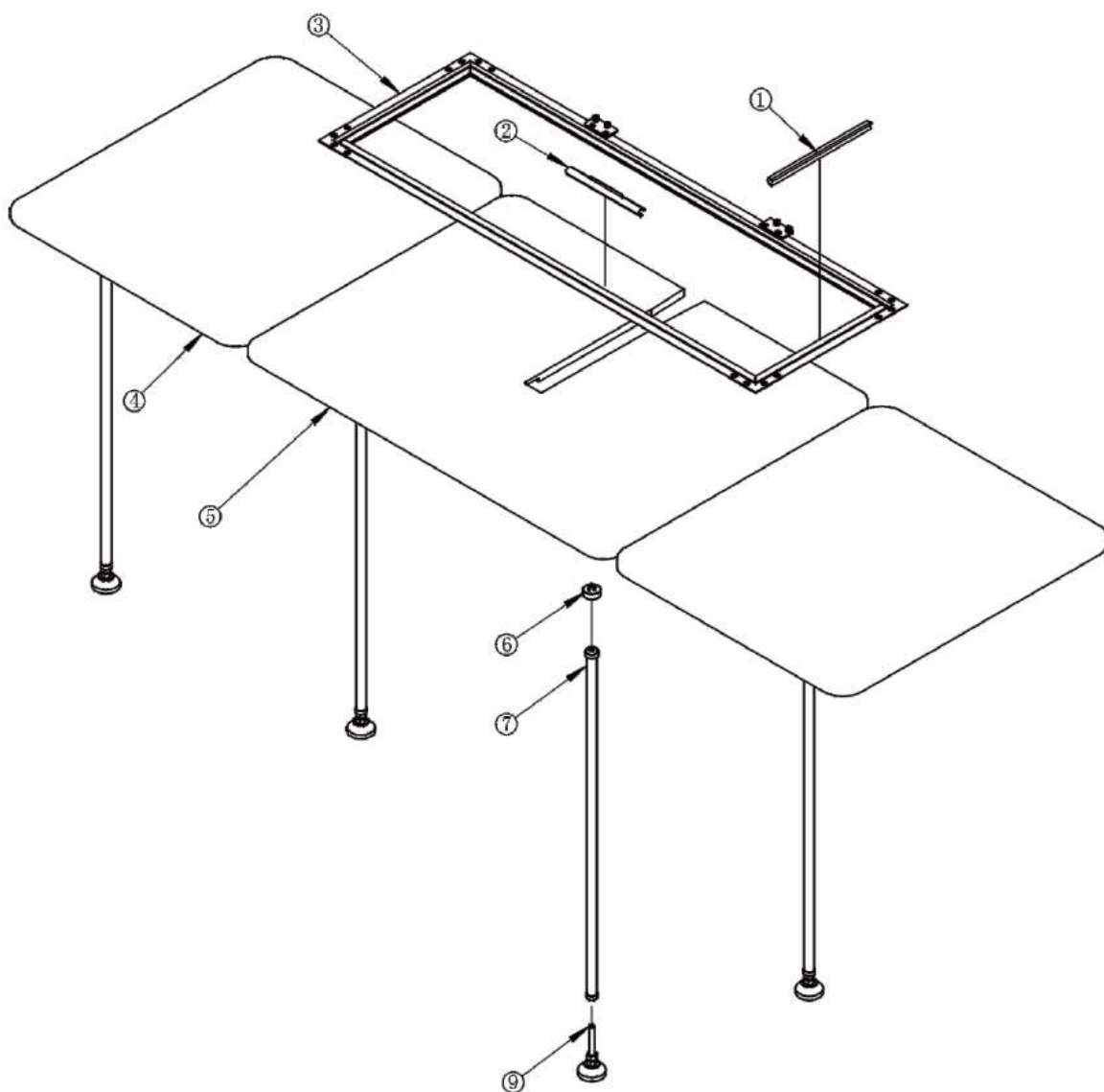
G.1.12. CAP FRAME



12. Cap Frame

Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	2815042	Cap Rack Drive Link Plate Kit-P-MT	
1.1	2815002	Hat Rack Drive	
1.2	2815008	Wire wheels	
1.3	2815052	Hat Rack Wire Kit-P-MT	
2	2815039	Linear guide kit RCM-220 (long	
2.1	2815032	Rail Roller-G15	
3	2815082	Hat rack–big shuttle box	
3.1	2810161	Eccentric wheel	
4	2811080	Clamp ring	
4.1	2811082	Cap strapping rod	
4.2	2811055	Clamp ring	
4.3	2811006	Positioning block	

G.1.13. EXTENDED TABLE 4814-MT-1T



13. Extended Table 4814-MT-1T

Ref. No	Parts No.	Name of parts	Note
1	1505101	Feed collet-300	
2	1505102	Feed collet -220	
3	3175260	Aluminum frame-EW4814	
4	3011311005	Round frame-200	
5	3011311001	Flat table-MT1	
6	3010313	Table support megnet base	
7	3010365	Table support set-DT-1200	
8	80270831	Support Feet-Nylon-Φ50-M12*50	

G.1.14. TABLE MT-1

