

# Návod k používání pro pohonnou jednotku

# GARUDAN®

## GD50-4 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)

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

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) TECHNICKÉ PARAMETRY .....	4
Pokyny pro likvidaci .....	4
2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ .....	4
3) UVEDENÍ DO PROVOZU .....	5
3.1. Instalace motoru .....	5
3.2. Nastavení citlivosti nožního pedálu .....	5
4) ŘÍDÍCÍ BOX .....	5
4.1. Ovládání řídicího boxu .....	6
4.1.1 Změna směru otáčení .....	6
4.1.2 Postup při změně parametrů .....	6
5) TABULKA PARAMETRŮ .....	7

www.garudan.cz

## **1) TECHNICKÉ PARAMETRY**

**Model:** GD4

**Typ:** AC Servo

**Napájení:** 1x230V/50Hz

**Výkon:** 600 W

**Max. otáčky:** 6500 ot/min

**Váha:** 7 kg

**Rozměry:** 340 x 290 x 250 mm

Motor je určen jako základní pohonná jednotka průmyslových šicích strojů s vestavěným motorem v hlavě stroje pro šicí stroje Garudan NTD serie.

### **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

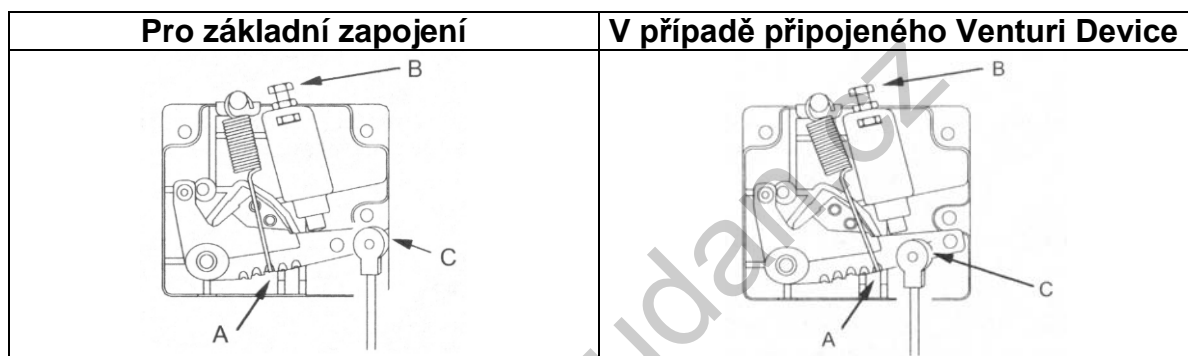
#### 3.1. Instalace motoru

Instalaci nebo výměnu tohoto typu motoru smí provádět pouze odborně vyškolený personál.

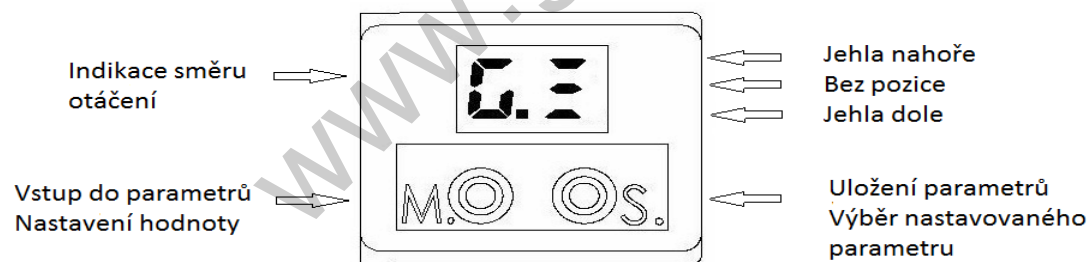
#### 3.2. Nastavení citlivosti nožního pedálu

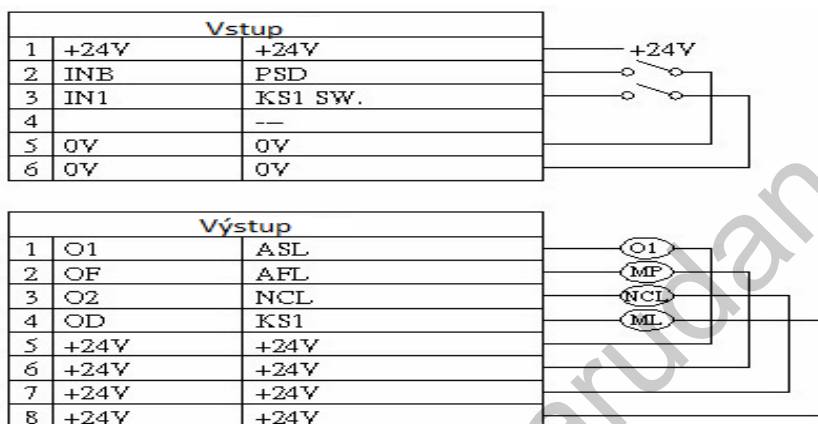
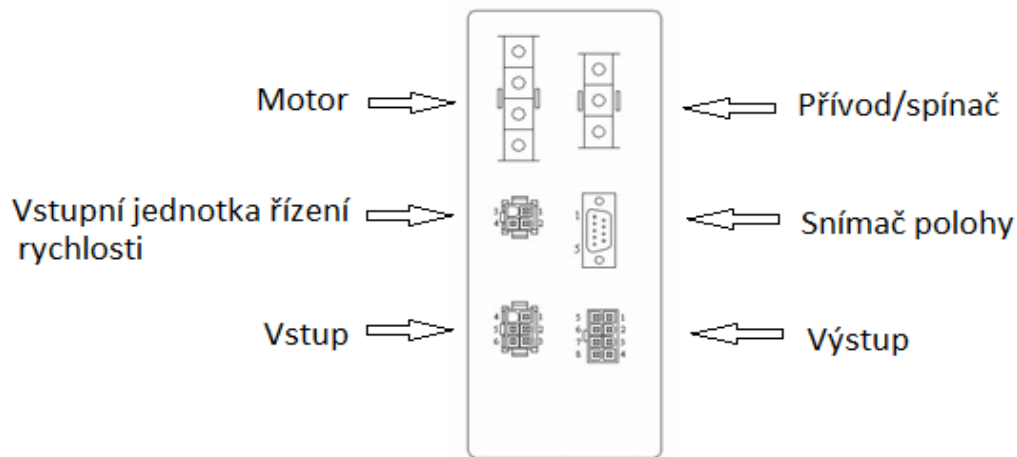
Odpor sešlápnutí - pružina A  
 Odpor zpětného sešlápnutí - matice B  
 Záběr pedálu - otvory C

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:

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

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

Potvrďte stiskem SET.

### 4.1.2 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	NTD67 nastavení
P0	Maximální rychlost šití	10 ~ 70	*100 ot.	26
P1	Minimální otáčky	10 ~ 50	*10 ot.	25
P2	Průměr řemenice motoru	1 ~ 160	*1 mm	75
P3	Průměr řemenice stroje	1 ~ 160	mm	75
P4	Převodový poměr	ON/OFF	ON: viz P2, P3 Automaticky OFF:	ON
P5	Aktuální rychlost šití - zobrazení	---	---	---
P6	Pozice jehly nahoře	0 ~ 359	*1°	0
P7	Virtuální spodní poloha A	0 ~ 359	*1°	20
P8	Jednoclonkový snímač	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
P9	Pozice jehly	L/H	L: dole H: nahoře	L
PA	Pomalý start	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
PB	Rychlost pomalého startu	10 ~ 50	*10 otáček	40
PC	Počet stehů pomalého startu	1 ~ 9	*1 steh	2
PD	Pomalý start po zapnutí stroje	ON/OFF	ON: zapnut vypnut OFF:	OFF
PE	Brzda motoru	ON/OFF	ON: zapnuto vypnuto OFF:	OFF
PF	Síla brzdy	0,1 ~ 5	Ampér	2
PG	Rychlost akcelerace	10 ~ 50	*10ms	20
PH	Rychlost decelerace	10 ~ 50	*10ms	20
PI	Zpětné pootočení (po sešlápnutí pedálu vzad)	ON/OFF	ON: zapnut vypnut OFF:	OFF
PJ	Úhel zpětného pootočení	0 ~ 30	*10°	80
PK	Jehla nahoře (po sešlápnutí pedálu vzad).	ON/OFF	ON: zapnut vypnut OFF:	OFF
PL	Celý steh při začátku šití (z výchozí polohy)	ON/OFF	ON: zapnut vypnut OFF:	OFF
PM	Poloviční steh při začátku šití (z výchozí polohy)	ON/OFF	ON: zapnut vypnut OFF:	OFF
PN	Rychlost jehly	10 ~ 50	*10 ot	20
PO	Řezačka pásky	1 ~ 25	*100 ms	1
PP	Direct drive	ON/OFF	ON: zapnut vypnut OFF:	ON
PZ	Kód stroje	D0 ~ D6	---	E0
BS	Přední odsávání	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
C1	Nastavení předního odsávání	0 ~ 99	*1 steh	5
ES	Zadní odsávání	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
C2	Nastavení zadního odsávání	0 ~ 99	*1 steh	35
DS	Nastavení stehů zpožděného zadního odsávání	0 ~ 20	*1 steh	0
BT	Přední odsek	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
C3	Nastavení předního odseku	0 ~ 99	*1 steh	5
ET	Zadní odsek	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
C4	Nastavení zadního odseku	0 ~ 99	*1 steh	35
WS	Úspora vzduchu	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF

Číslo parametru	Funkce parametru	Rozsah nastavení	Jednotka	NTD67 nastavení
W1	Zapnutí úspory vzduchu	0 ~ 99	*1 steh	10
W2	Vypnutí úspory vzduchu	0 ~ 99	*10 stehů	3
C8	Funkce senzoru	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
C9	Automatická rychlost šití	1 ~ 50	*100 ot	20
CA	Restart pomocí stop tlačítka	ON/OFF	ON: když je zaznamenán okraj OFF: není okraj zaznamenán	OFF
CB	Pozice jehly	L/H	L: dole H: nahoře	L
CC	Kontrola senzoru	0 ~ 99	*1 steh	3
CD	Zdvih patky po odstříhu	ON/OFF	ON: zapnut OFF: vypnut	OFF
CE	Úplné sešlápnutí pedálu v případě, že senzor zaznamená vlákno	ON/OFF	ON: zrušení výběru OFF: zmáčknutí pedálu	OFF
CF	Opožděný zdvih patky	2 ~ 25	*100 ms	2
CG	Odstřih pomocí fotobuňky	ON/OFF/SU/SD	ON: po ukončení stehu, automatický restart OFF: po ukončení stehu, restart úplným sešlápnutím SU: po ukončení stehu, přerušení šití v horní pozici, restart úplným sešlápnutím pedálu SD: po ukončení stehu, přerušení šití ve spodní pozici, restart úplným sešlápnutím pedálu	ON
CH	Výběr šicích stehů	A/M	A: jeden pokus šití M: pedál a motor se mohou zastavit uprostřed	A
CI	Časové nastavení řezačky pásky	0 ~ 99	*100 ms	0
CJ	Nastavení odsávání	0 ~ 99	*1 steh	6
CK	Výstupní odsávání	AS/NC/SK/BL/TK	AS: výstupní odsávání NC: výstup pomocí chlazení jehly SK: jednoduché výstupní odsávání BL: pomocí vzduchu, když je řezačka pásky aktivní TK: výstup pomocí řezačky pásku	AS
CL	V případě, že senzor zaznamená vlákno, dojde ke zpoždění sestupu patky	0 ~ 25	*100 ms	1
CM	Časové nastavení řezačky pásku	0 ~ 99	*10 ms	10
CN	Nastavení ochrany vlákna, když senzor vlákno zaznamená	ON/OFF	ON: kdykoli OFF: senzor musí být vyplý	OFF
CP	Restart	ON/OFF	ON: běžný restart OFF: auto restart	ON
F1	Nastavení spínače	S6/ST/OF/T1/T2	S6: Ochrana stroje ST: Ochrana odseku OFF: Bez funkce T1: výstup: odsek 1x PZ=D4 T2: výstup: odsek 2x PZ=D5	S6
F2	Ochrana spínače	NC/NO	NC: zavřeno NO: otevřeno	NC
F3	Kolenní spínač	TK/FL	TK: užití spínače pomocí řezačky pásku FL: užití spínače pomocí zdvihu patky	SF
F4	Vstup	SF/PT	SF: funkce spínače PT: funkce fotoelektrická	PT
FL	Načtení uživatelského nastavení	Y/N	Y : obnovit	N
FS*	Uložení uživatelského nastavení	Y/N	Y: uložit	N



\* FS

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

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