

Návod k používání a katalog  
náhradních dílů pro kotoučové  
řezačky

**GARUDAN**®

**MC(HC) 1005-1007**



ANITA B, s.r.o.

Hliníky 2068

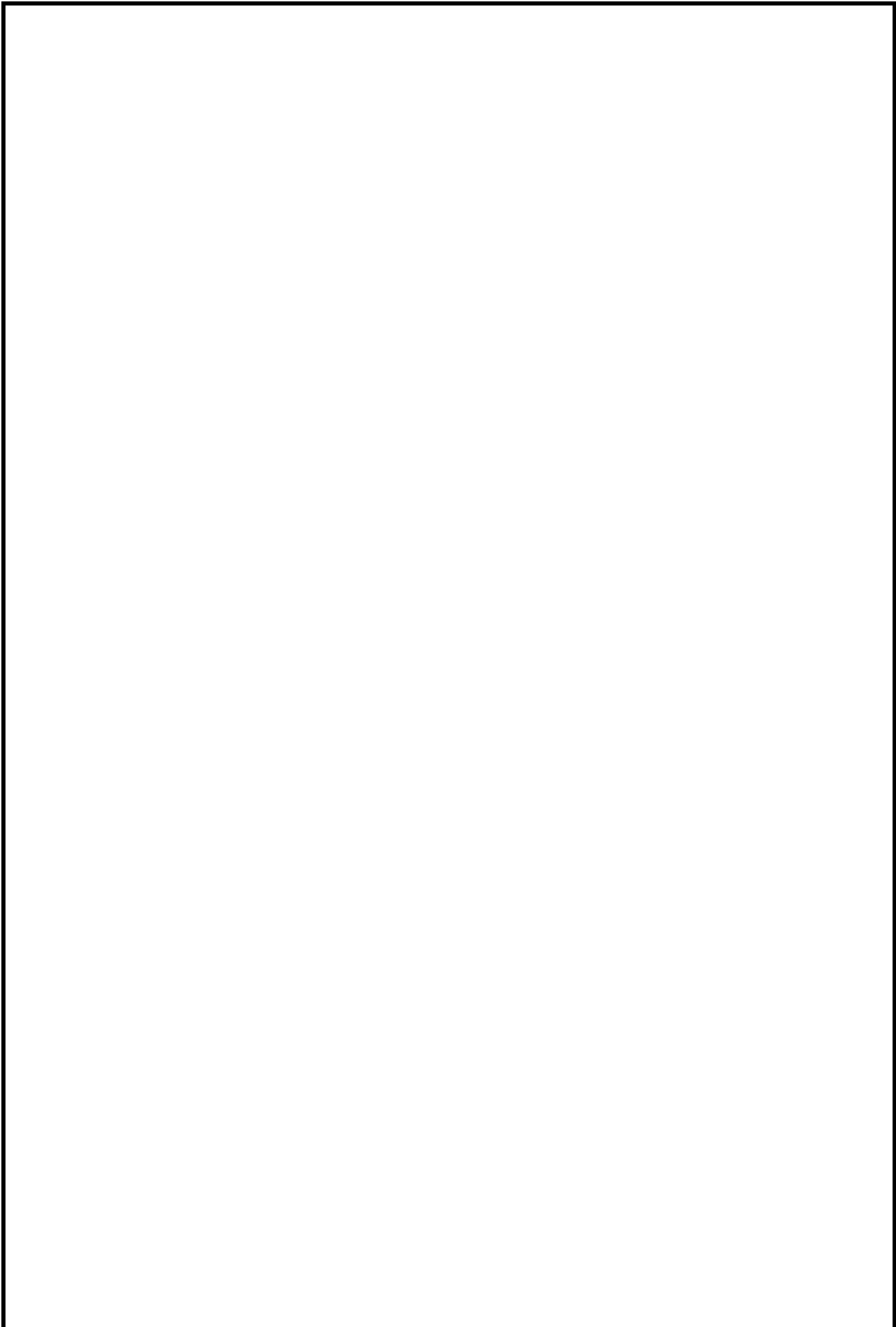
680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 516454774, 516453496

fax: +420 516452751

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



## **OBSAH**

<b><u>1) TECHNICKÉ PARAMETRY</u></b>	Str. 5
<b><u>2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ</u></b>	Str. 6
<b><u>3) PŘIPOJENÍ A JIŠTĚNÍ</u></b>	Str. 7
<b><u>4) UVEDENÍ DO PROVOZU</u></b>	Str. 7
<b><u>5) MAZÁNÍ</u></b>	Str. 7
<b><u>6) VÝMĚNA BRUSNÉHO KOTOUČE</u></b>	Str. 8
<b><u>7) SEŘÍZENÍ BRUSNÉHO KOTOUČE</u></b>	Str. 8
<b><u>8) BROUŠENÍ NOŽE</u></b>	Str. 8
<b><u>9) MONTÁŽ A DEMONTÁŽ NOŽE</u></b>	Str. 8
<b><u>10) VÝMĚNA UHLÍKŮ</u></b>	Str. 9
<b><u>11) SYNCHRON SYSTÉM</u></b>	Str. 9
<b><u>12) NOŽE</u></b>	Str. 10
<b><u>13) SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLCŮ</u></b>	Str. 11

# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

**My ANITA B, s.r.o.  
Hliníky 2068  
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: **Ruční kotoučová řezačka**

Typ: MC(HC)-1005(7)

Výrobní číslo:

Výrobce: **JOO GYO Company**

Popis a určení: Kotoučová řezačka pro použití v oděvním 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 řezačku. Prohlášení shody pro repasovanou techniku, nebo techniku kde je tento výrobek použit, musí provést dodávající firma podle zákona č. 22/1997 Sb. sama.

Místo vydání : Boskovice

Datum vydání: 07-01-2002

## **1) TECHNICKÉ PARAMETRY**

**Model** : MC(HC) 1005(7)

**Napájení** : 1x230 V / 50 Hz

**Příkon** : 100W

**Hmotnost** : 1 kg

**Výška řezu** : 8 mm

**Velikost nože** : 50 mm

**Tvar nože** : kruhový, 6-hranný, 8-hranný

**Rozdíly mez i provedením MC a HC jsou pouze v provedení držadla řezačky(viz katalog ND M406 a M407). Varianta 1005 a 1007 se odlišuje provedením SYNCHRON základny (viz strana 10).**

### **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.

## 2) BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

### **POZOR !**

Kotoučové řezačky Garudan jsou určeny pro obsluhu (řezání) pouze jedním pracovníkem.

Kotoučové řezačky Garudan jsou dále určeny **POUZE PRO ŘEZÁNÍ TEXTILÍ** v krejčovských a podobných dílnách na rovných pracovních stolech při dobrém osvětlení pracovního místa.

a) Před zahájením práce je nutno překontrolovat celistvost a neporušenost přívodní šňůry k řezačce. Při jejím poškození **JE ZAKÁZÁNO S TOUTO ŘEZAČKOU PRACOVAT A JE NUTNO DÁT POŠKOZENOU ŠŇURU VYMĚNIT.**

b) Po dobu používání je uživatel povinen zajistit provádění revizí dané řezačky ve lhůtách v souladu s ČSN 33 1600 "Revize a kontroly elektrického ručního nářadí během používání" podle pracovního využití (četnosti a délky doby používání) řezačky, t.j.:

*Při četnosti používání v  
hodinách za rok*

*Maximální lhůta k  
provedení revize*

do 100 hodin  
od 100 hodin do 250 hodin  
nad 250 hodin

6 měsíců  
3 měsíce  
2 měsíce

c) Zařízení smí obsluhovat pouze osoba seznámená s návodem k obsluze řezačky a řádně poučená.

- vidlici přívodní šňůry je zakázáno vytrhávat ze zásuvky
- přívodní vedení je nutno chránit před teplem a ostrými hranami
- při práci s řezačkou je nutno dodržovat termíny mazání
- nepracujte s řezačkou jste-li unaveni, nebo pod vlivem alkoholu nebo drog

d) Nenechávejte zařízení při zapnutých spínačích bez dozoru

e) Při opravách používejte vždy jen originální díly

f) Odpojte řezačku od sítě vytažením vidlice ze zásuvky v případě že :

- řezačku nepoužíváte
- došlo k přerušení dodávky elektrické energie
- vyměňujete nůž
- provádíte opravu

g) Při poruše kontaktujte odborný servis

### **3) PŘIPOJENÍ A JIŠTĚNÍ**

Kotoučové řezačky je možno připojit na pevný elektrický zásuvkový rozvod 230 V s ochranným kolíkem a jištěný pojistkou maximálně 10A. Tento elektrický rozvod musí být v souladu s ČSN 331500 "Revize elektrických zařízení " pravidelně revidován.

### **4) UVEDENÍ DO PROVOZU**

- Zkontrolujte zda je brousící zařízení stroje v jeho výchozí pozici.
- Zapojte vidlici přívodní šňůry do zásuvky dle bodu 2.
- Stiskněte hlavní vypínač
- Naostřete ostří nože tlakem na knoflík spojený s *brusným* kotoučem.
- Vedením řezačky po stole můžete začít řezat.
- Obsluha musí dbát na to, aby se při práci s přístrojem nedotýkala větracích otvorů. Mohlo by dojít ke spálení motoru.
- Větrací otvory musí být udržovány v čistotě bez prachu a jiných nečistot, aby bylo zajištěno chlazení motoru.

#### **UPOZORNĚNÍ**

- při chladném počasí ukládejte řezačku v teplé místnosti
- Před trvalým provozem se doporučuje řezačku několikrát zapnout a vypnout. Tím se zabrání nadměrnému tření pohyblivých dílů.

### **5) MAZÁNÍ**

**každých 10 hodin** - Mazací plst (M680) za nožem. Mazání je doporučené při řezání plastických materiálů nebo materiálů mající tendenci ulpívat na noži.

**každých 50 hodin** - Ozubená kola (M450 a M452A) mažte tukem (R672) skrze pouzdro umístěné v zadní části krytu (M400Z)

**každých 12 měsíců** – Mažte kuličková ložiska motoru (M652). Starý tuk odstraňte čisticí kapalinou.

## **6) VÝMĚNA BRUSNÉHO KOTOUČE**

**Pozor : tuto činnost provádějte vždy v beznapětovém stavu řezačky.**

- 1) Vyjměte nůž (viz bod 9)
- 2) Povolte šroub (M508)
- 3) Vyjměte hřídelku (M602) i s brouskem.
- 4) Povolte šroub (M510) a sundejte brusný kotouč (M688Z)
- 5) Nasadte nový brusný kotouč a zajistěte ho šroubem (M510)
- 6) Povolte šroubovací uzávěr (M528) a vyjměte tlačnou pružinu (M620)
- 7) Nasuňte hřídel (M602) i s brouskem zpět do hlavy (M400Z) tak, aby drážka v hřídelce směřovala k šroubu (M508)
- 8) Šroub (M508) dotáhněte a do hřídelky (M602) vložte zpět pružinu (M5620) a uzavřete ji šroubovacím uzávěrem (M528)

## **7) SEŘÍZENÍ BRUSNÉHO KOTOUČE**

**Pozor : tuto činnost provádějte vždy v beznapětovém stavu řezačky.**

Není nutno speciálně provádět. Pouze zkontrolujte zda se brousící kotouč schová v odlitku.

## **8) BROUŠENÍ NOŽE**

Stisknutím knoflíku brusného zařízení se brusný kotouč dotkne otáčejícího se kotouče. Tím dochází k broušení. Broušení provádějte vždy když je nůž tupý ( při řezání je nutno na řezačku hodně tlačit). Broušení nikdy neprovádějte v průběhu řezání. Netlačte příliš silně, došlo by k tvorbě otřepů na noži.

## **9) MONTÁŽ A DEMONTÁŽ NOŽE**

**Pozor : tuto činnost provádějte vždy v beznapětovém stavu řezačky.  
Když je nůž opotřeben na přibližně 42 mm musí být vyměněn.**

- 1) Do otvoru v noži vložte Allenův klíč (ohnutý zástrčný klíč).
- 2) Mincí nebo šroubovákem povolte matici nože (M504).
- 3) Prstem nůž vytlačte
- 4) V případě potřeby vyměňte i spodní protinůž.
- 5) Pro získání čistého řezu nastavte ostří protinože vůči noži v úhlu 10°
- 6) Vložte nový nůž a pečlivě zkontrolujte, zda je nasazen správně! Značka nože musí být na přední straně.
- 7) Zajistěte nůž utažením matice nože (M504) .



## 10) VÝMĚNA UHLÍKŮ

**Pozor : tuto činnost provádějte vždy v beznapětovém stavu řezačky.  
Kontrolu provádějte po 200 hod. provozu**

- 1) Opatření uhlíků rotoru řezačky má za následek potíže motoru a proto musí být vyměněny.
- 2) Povolte šrouby krytu motoru (M502A)
- 3) Odsuňte kryt motoru
- 4) Povolte zátky uhlíků
- 5) Vždy vyměňte levý i pravý uhlík.
- 6) Uhlíky nechtejte do rukou, k nasazení použijte pinzetu.
- 7) Našroubujte zpět zátku uhlíku.
- 8) Nasadte zpět kryt a zajistěte ho šrouby (M502A)

## 11) SYNCHRON SYSTÉM

Pro snadné používání řezačky pro řezání různých typů materiálů je řezačka vybavena důmyslným systémem SYNCHRON.

Tento systém umožňuje rychlou snadnou výměnu základen řezačky s různými typy protinožců, které jsou vhodné pro řezání rozličných typů materiálů.

### Model 1005 :



Je standardně dodáván se základnou (M460A), která je vhodná pro řezání běžných materiálů.



Odšroubováním podložky (M426A) vznikne provedení, které je vhodné pro řezání syntetických materiálů a rozřezávání pletenin a hrubých tkanin v ostrých úhlech.

### Model 1007 :



Je standardně dodáván se základnou (M402) a karbidovým protinožem (M706), která je vhodná pro řezání běžných materiálů.



Na objednávku lze dodat provedení se základnou (M404) a protinožem (M714), které je vhodné pro řezání ostrých úhlu plastických a jiných tech. materiálů.

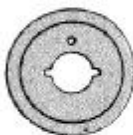


Na objednávku lze dodat provedení se základnou s kuličkou (M405) a protinožem (M714), které je vhodné pro rozřezávání pletených materiálů.

## **12) NOŽE**



**M700** Šestihranný nůž je vhodný pro řezání pletenin, syntetických materiálů, tenké kůže a všech ostatních kluzkých materiálů.



**M702** Kruhový nůž pro řezání středně těžkých tkanin a papírů všeho druhu.



**M703** Osmihranný nůž vhodný pro řezání textilií ze skelných vláken, tvrdé kůže a dalších tvrdých plastických materiálů.



**M700HF, 702HF, M703HF**

Provedení výše uvedených nožů s tepelně odolným teflonovým povlakem pro snížení tření.

# 13) SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

<p><b>DRIVING MECHANISM</b></p>	<p><b>MOTOR PARTS</b></p>	<p><b>HOLDER &amp; ITS ACCESSORIES</b></p>	<p><b>FRAME &amp; SWITCH</b></p>			
<p><b>DRIVING MECHANISM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M400-2 ..... Gear Housing</li> <li>M450 ..... Worm</li> <li>M452A ..... Worm Wheel</li> <li>M500 ..... Allen Screw</li> <li>M504 ..... Knife Lock Screw</li> <li>M514 ..... Filister Head Screw</li> <li>M600 ..... Stepped Shaft</li> <li>M606 ..... Shaft</li> <li>M608 ..... Spacer</li> <li>M652 ..... Ball Bearing</li> <li>M654 ..... E Ring</li> <li>M656 ..... Soap Ring</li> <li>M658 ..... Spring Pin</li> <li>M660 ..... Spring Pin</li> <li>M700 ..... 6-Sided Knife</li> <li>M722 ..... Unisolated Washer</li> <li>M724 ..... Washer</li> </ul>	<p><b>SHARPENING MECHANISM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M176 ..... Over Plate</li> <li>M508 ..... Stepped Screw</li> <li>M510 ..... Flat Head Screw</li> <li>M528 ..... Push Button</li> <li>M520 ..... Stepped Shaft</li> <li>M682 ..... Sharpening Stone Medium (Standard)</li> <li>M682Z ..... Sharpening Stone-Fine (Option)</li> <li>M616 ..... Spring</li> <li>M680 ..... Oil Pad</li> </ul> <p><b>LUBRICATING MECHANISM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M616 ..... Spring</li> <li>M680 ..... Oil Pad</li> </ul> <p><b>MOTOR PARTS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M412 ..... Insulator</li> </ul>	<p><b>SYNCHRON SYSTEM BASE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M416 ..... Coupling</li> <li>M500 ..... Allen Screw</li> <li>M798Z ..... Carbon Brush Complete</li> <li>M762 ..... Motor (110V) Complete</li> <li>M798Z ..... Carbon Brush Complete</li> <li>M770 ..... Motor (220V) Complete</li> <li>M798Z ..... Carbon Brush Complete</li> </ul> <p><b>SYNCHRON SYSTEM FEET</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M424 ..... Cutting Foot</li> <li>M426A ..... Base Plate</li> <li>M548 ..... Flat Head Screw</li> <li>M728 ..... Flat Head Screw</li> <li>M729A ..... Counter Bolt</li> <li>M501 ..... Flat Head Screw</li> </ul>	<p><b>MICRON SYSTEM FEET</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M402 ..... Base</li> <li>M404 ..... Cutting Guide</li> <li>M405 ..... Ball Pointed Cutting Guide</li> <li>M501 ..... Flat Head Screw</li> <li>M512 ..... Filister Head Screw</li> <li>M514 ..... Truss Head Screw</li> <li>M706 ..... Cutting Tip (Coarse)</li> <li>M714 ..... Cutting Tip (Fine)</li> <li>M719 ..... Spring Plate</li> </ul> <p><b>HOLDER &amp; ITS ACCESSORIES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M410 ..... Cord Cover</li> <li>M420 ..... Holder</li> <li>M430 ..... Clip</li> <li>M530 ..... Flat Head Screw</li> </ul>	<p><b>FRAME &amp; SWITCH</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M426 ..... Frame (For MC-1005 and 1007)</li> <li>M440 ..... Frame (For HC-1005A and 1007A)</li> <li>M408 Z ..... Switch Cover (For MC-1005 and 1007)</li> <li>M409 Z ..... Switch Cover (For HC-1005A and 1007A)</li> </ul>	<p><b>ACCESSORIES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M502 A ..... Socket Screw</li> <li>M720 A ..... Spring Plate</li> <li>M670 ..... Oiler</li> <li>R672 ..... Tube of Grease</li> <li>M676 ..... Large Allen Key</li> <li>M677 ..... Vialle Pouch</li> </ul> <p><b>KNIVES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M703 ..... 6-Sided Knife (Option)</li> <li>M702HF ..... Round Knife (Option)</li> <li>M703HF ..... 8-Sided Knife (Option)</li> <li>M676 ..... 6-Sided Knife (Option)</li> <li>M677 ..... Round Knife (Option)</li> <li>M678 ..... 8-Sided Knife (Option)</li> </ul> <p><b>KNIVES SUPPLIES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M700 ..... 6-Sided Knife (Mounted with Cutter)</li> <li>M702 ..... Round Knife (Included as Accessories)</li> <li>M703 ..... 8-Sided Knife (Option as Extra Accessories)</li> </ul>	<p><b>KNIVES BEST FREE OPTION</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>M700HF ..... 6-Sided Knife (Option)</li> <li>M702HF ..... Round Knife (Option)</li> <li>M703HF ..... 8-Sided Knife (Option)</li> </ul> <p><b>STABILISER (Option)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>For MC-1005/1007 &amp; HC-1005A/1007A</li> <li>MC-1005-ORH/1007-ORH</li> <li>M401 Z ..... Stabiliser Complete</li> <li>M401 ..... Stabiliser</li> <li>M533 ..... Allen Screw</li> <li>S1094 ..... Washer</li> <li>M530 ..... Allen Key</li> </ul>