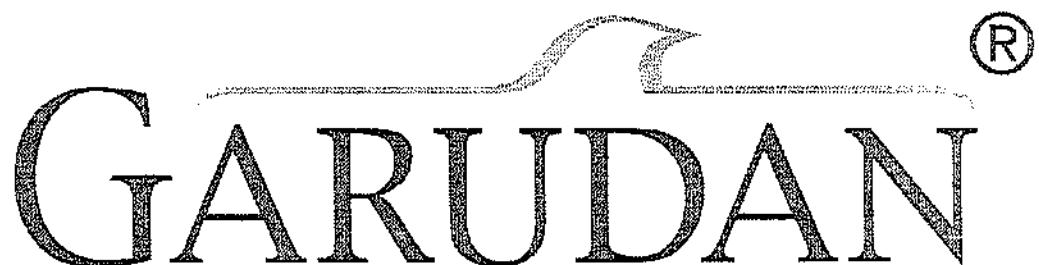


Návod k používání a katalog náhradních dílů



STOPMOTOR HCB-42,43,45



ANITA B, s.r.o.
Hliníky 2068
680 01 Boskovice
Czech Republic
fax: +420 516452751
tel: +420 516454774, 516453496
e-mail: info@anita.cz

OBSAH:

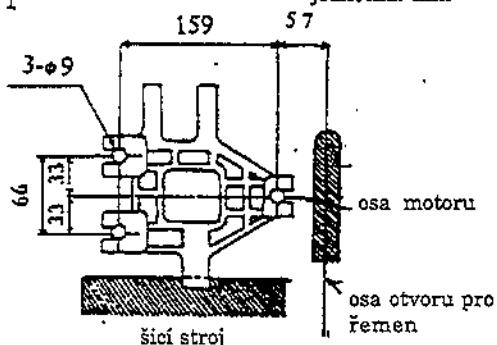
	Strana
1. Instalace	2
2. Elektrické zapojení	4
3. Seřizování	6
4. Činnost	7
5. Údržba	18
6. Přiřazení koliků konektoru šicího stroje	20

1. INSTALACE

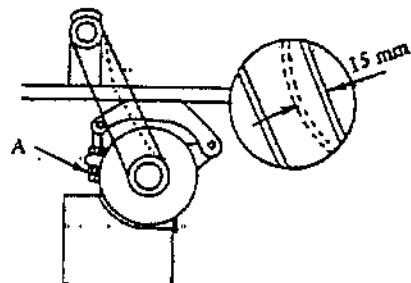
1.1 Připevnění motoru k desce podstavce šicího stroje

- 1.1.1 Vyvrtejte tři otvory do desky podstavce šicího stroje, která by měla být zhotovena z překližky o tloušťce alespoň 35 mm (viz obr. 1).

Obr. 1 jednotka: mm



Obr. 2

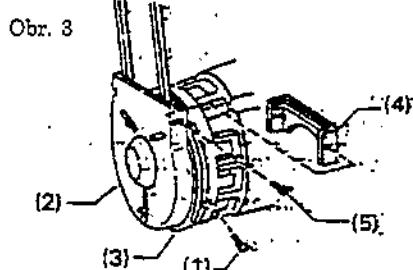


- 1.1.2 Motor bezpečně upevněte pod desku podstavce šicího stroje přiloženými třemi šrouby 5/16", a přesvědčte se, zda řemenice motoru má správnou polohu vůči šicímu stroji.

- 1.1.3 Naagnutí klínového motoru seřídte otáčením matice A, viz obr. 2, jíž se ovládá výškové nastavení motoru, a to tak, aby při zatlačení prstem uprostřed délky řemene se řemen vychýlil asi o 15 mm. Nadmerně utažený řemen může nejen zkrátit životnost ložisek nýbrž též nepříznivě ovlivnit funkci šicího stroje. Nadmerně volný řemen nepříznivě ovlivní přesnost zastavovací polohy.

- 1.1.4 Po instalaci motoru si ověřte, že vývodním hřídelem lze ručně snadno otáčet. Není-li tomu tak, nastavte vůli brzdy, jak je uvedeno v oddílu "Seřizování 3.4".

1.1.5 Instalace krytu řemene

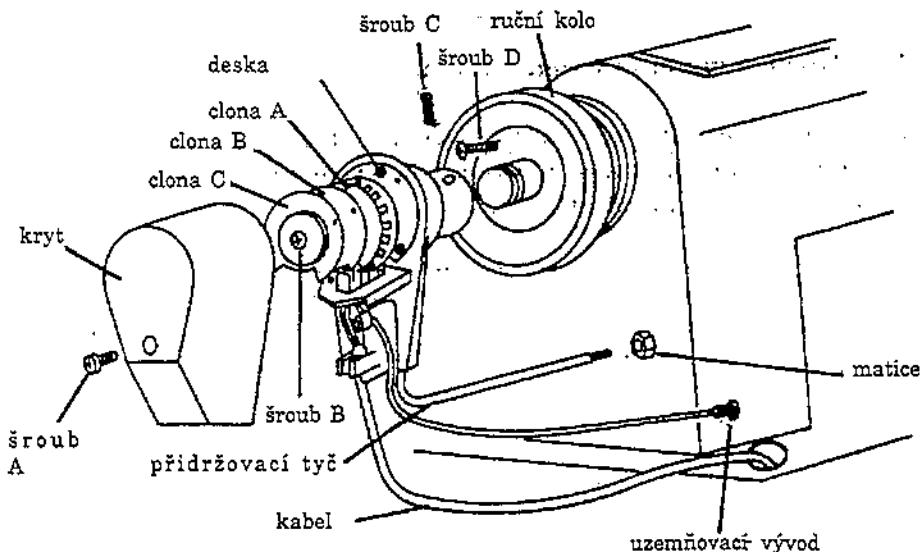


POZOR!

Odpojte přívod proudu a před prováděním tohoto úkonu vyčkejte alespoň 4 minuty.

- Šroubem (1) připevněte kryt (2) řemene k přednímu krytu (3) motoru. Přitom ustavte kryt (4) řemene tak, aby se nedotýkal klínového řemene.
- Instalujte kryt (4) a dotáhněte ho šroubem (5).

INSTALACE a SERIZENÍ POLOHOVADLA



1. 2 Instalace polohovadla

- 1.2.1 Nasadte polohovadlo na hřídel šicího stroje a přidržovací tyč je udržujte ve správné poloze. Pak tyč maticí aretujte na ramenu stroje a utáhněte dva šrouby C. (Poznámka 1)
- 1.2.2 Kabel polohovadla připevněte páskou k přidržovací tyči.
- 1.2.3 Kabel polohovadla připojte k ovládací skřínce.
- 1.2.4 K šicímu stroji připojte uzemňovací vývod.

1. 3 Seřizování

Seřizování horní polohy jehly:

- 1.3.1 Otáčením ručního kola dopředu nastavte horní polohu jehly.
- 1.3.2 Povolte šroub B (nevysroubujte ho).
- 1.3.3 Otáčením seřizovací desky A nastavte její červenou značku naproti červené značce na nepohyblivé desce.
- 1.3.4 Utáhněte šroub B.

Seřizování dolní polohy jehly:

- 1.3.1 Otáčením ručního kola dopředu nastavte dolní polohu jehly.
- 1.3.2 Povolte šroub B (nevysroubujte ho).
- 1.3.3 Otáčením seřizovací desky B nastavte její modrou značku naproti červené značce na nepohyblivé desce.
- 1.3.4 Utáhněte šroub B.

Seřízení odstřihovací polohy:

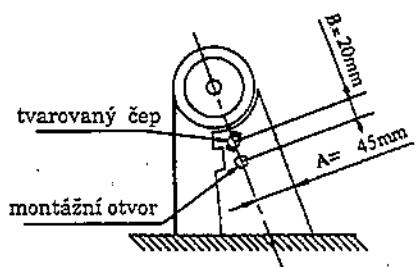
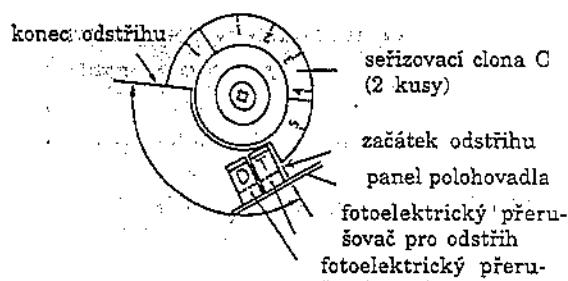
Pro dosažení správné odstřihovací polohy se používá dvojice seřizovacích desek.

- 1.3.9 Povolte šroub B (nevysroubujte ho).
- 1.3.10 Ustavte desku C do správné polohy a úhlu přesně podle vyobrazení na str. 3 angl. návodu.
- 1.3.11 Utáhněte šroub B.
- 1.3.12 Nasadte kryt a stavěcí šroub A.

POZNÁMKA 1:

(pouze pro stroje Dürkopp)

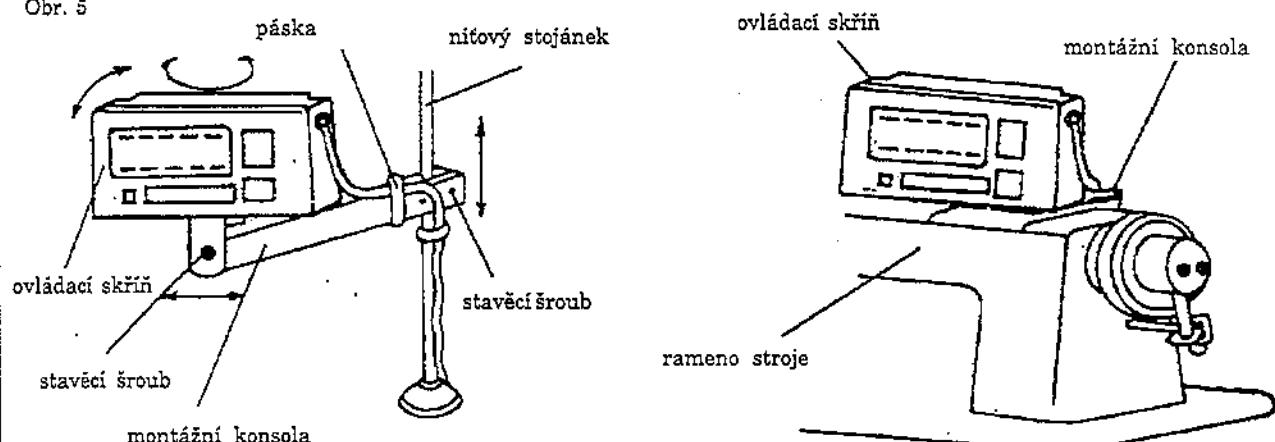
Je-li použito krytu řemene z plastické hmoty, je nutno na krytu ve vyznačené poloze ručně vyvrtat otvor prům. 5 mm.



1. 4 Instalace ovládací skříně (volitelné vybavení)

Pomocí konsoly (viz obr. 5) instalujte ovládací skříň na nitový stojánek nebo na rameno šicího stroje. Polohu ovládací skříně zvolte tak, jak to nejlépe vyhovuje obsluze.

Obr. 5



2. ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ

(motory pro MIMOevropská místa)

- 2.1 Zkontrolujte jmenovité napětí na štítku. Pak připojte motor na síť podle schematu zapojení vyznačeného na zadním krytu motoru.
- 2.2 Běží-li šicí stroj opačným směrem, odpojte ho od sítě a změňte zapojení podle schematu zapojení. U typů s konektorem motor odpojte od sítě a konektor otočte o 180°.

POZNÁMKA - Důležité!

U jednofázového motoru konektor otočte po zastavení motoru (to trvá asi 3 minuty).

- 2.3 Všechny konektory: výkonový konektor, konektor brzdy/spojky motoru, konektor polohovadla, konektor ovládací skříně a konektory solenoidů musí být připojeny ke svým příslušným konektorům na svorkovnici podle schematu na krytu ovládání.
- 2.4 Dva sedé vodiče pro osvětlení 6/12 V/20 W jsou v zadním krytu motoru. Až to bude potřeba, dbejte na jejich správné zapojení.

DŮLEŽITÉ: Používejte osvětlení schválené pro použití s šicími stroji pouze s minimální kapacitou obvodů vodičů 15 A, abyste zabránili úrazu elektrinou a zkratování. Tyto vodiče žárovky musí být individuálně a spolehlivě izolovány po připojení k osvětlovacímu zařízení.

2. 5 Napětí ovládací skříně :

Napětí motoru (V)	Napětí ovládací skříně (v)
100, 200, 100/200	100/200
110, 220, 110/220	110/220
380, 220/380	220
230-250, 415, 240/415	240
110-115	*110-115
220	*220

* pouze pro UL + CSA

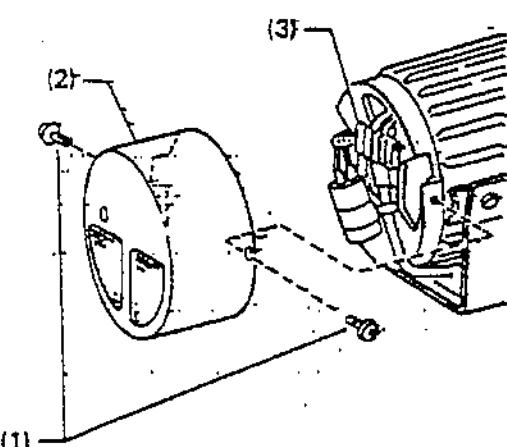
2. ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ

(motory pro EVROPU)

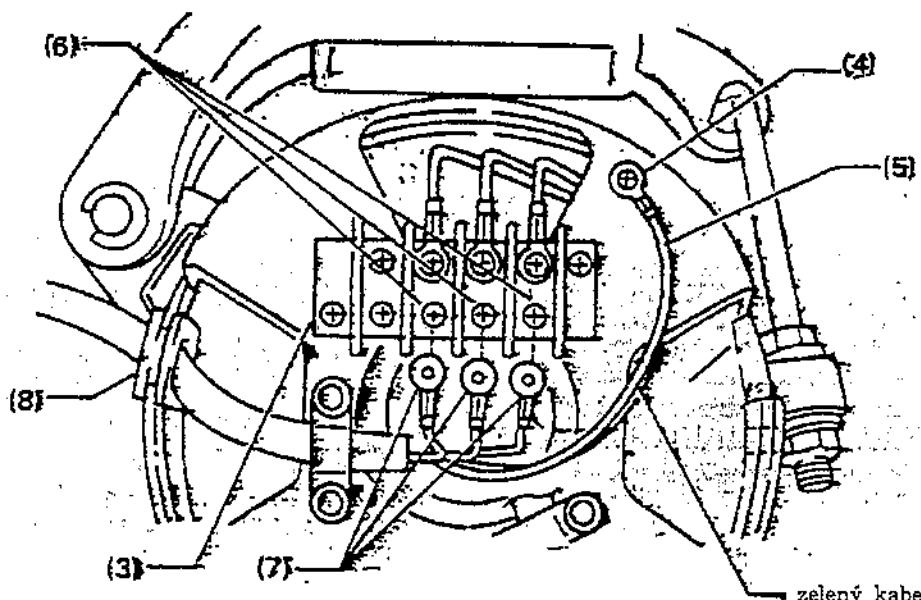
- 2.1 **POZOR!** Nezapomeňte vypnout proud před připojením nebo odpojením přívodního kabelu.

Poznámka: Při expedici z výrobního podniku je tento kabel zapojen do svorkovnice. Pro obrácení směru otáčení musíte provést dále uvedené úkony.

VÝSTRAHA: Vyjměte původní-originální vidliči přívodního kabelu před odejmutím zadního krytu motoru.

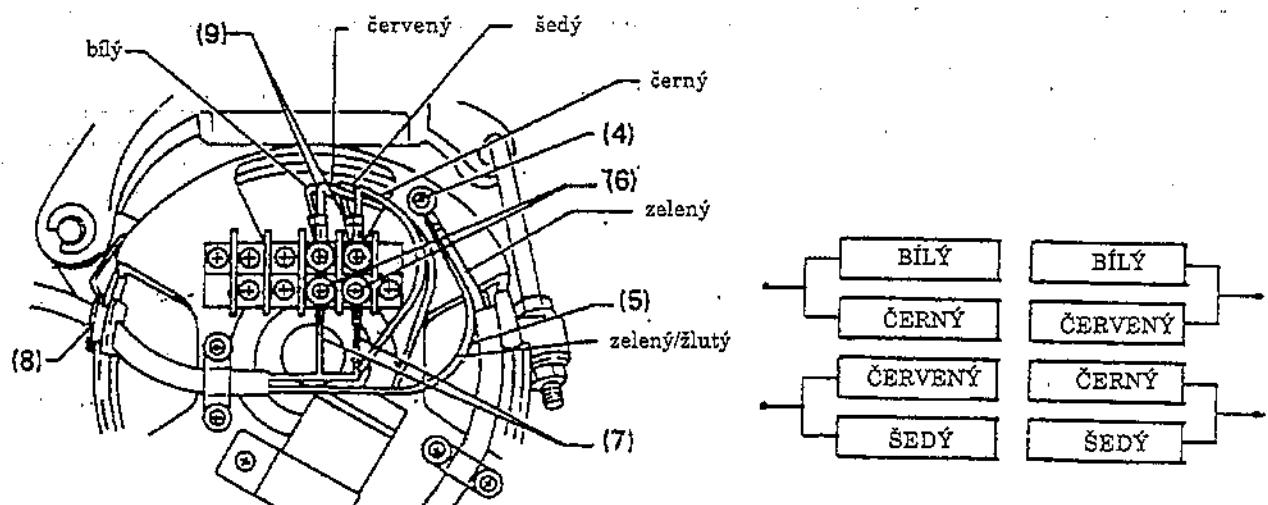


- 1) Povolte šroub (1) a pak odejměte koncový kryt (2) motoru.
- 2) Připojte ke svorkovnici (3) kabel-výkonového spínače.

[Pro třífázové zdroje]

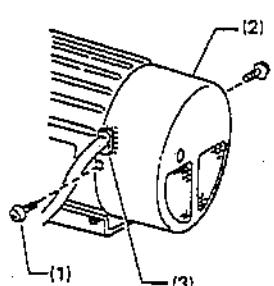
Vyšroubujte tři šrouby (6), provlečte je konci tří vodičů (7) a pak šrouby (6) opět utáhněte.

Poznámka: otáčí-li se stroj o opačném směrem, odpojte přívod proudu, počkejte alespoň 4 minuty a pak přepněte zapojení kterýchkoliv dvou z oněch tří kabelů (7).

Pro zdroje jednofázového proudu:

Vyobrazení znázorňuje zapojení v případě, že motor běží v normálním (správném) směru

V schematu na pravé straně vyobrazení je jeho pravá část pro normální činnost, kdežto jeho levá část pro případ, kdy se motor otáčí opačným směrem.



- 3) Nasadte pouzdro (3) na zadní kryt (2) motoru, nasadte zadní kryt motoru na motor a pak ho upevněte šroubem (1).

2. Všechny konektory : výkonový konektor, konektor brzdy/spojky motoru, konektor polohovadla, konektor ovládací skříně a konektory solenoidů šicího stroje musí být připojeny ke svým příslušným konktorům na svorkovnici podle schématu na krytu ovládání.

3. SEŘIZOVÁNÍ

3. 1 Seřizování zastavovacích poloh jehly

Viz oddíl "Instalace a seřizování poľohovadla"

3. 2 Seřízení ovládací sily na šlapadlo

(viz obr. 6)

3.2.1 Síla působící směrem dolů

Přemístěte polohu konce A s háčkem pružiny páky. Přemístěním blíže k bodu otáčení páky se síla zmenší.

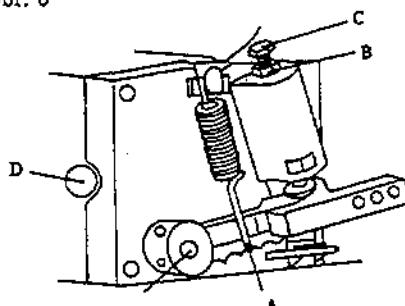
3.2.2 Síla zpětného sešlánutí (patou)

Povolte matici B, pak tuto sílu nastavte šroubem C a matici B opět pevně dotáhněte.

3.3 Seřízení maximální rychlosti šítí

Pro seřizování maximální rychlosti šítí je k dispozici interní ovládací jednotka vybavená nastavitelným rezistorem. Ve výrobním podniku je před expedicí nastavena na 4000 st/min. pro dvoupólové a na 2000 st/min. pro čtyřpólové. V případě potřeby sejměte pryžovou krytku D (obr. 6) a otáčejte rezistorem budete ve smyslu pohybu hodinových ručiček pro zvýšení maximální rychlosti šítí nebo v opačném smyslu pro její snížení.

Obr. 6



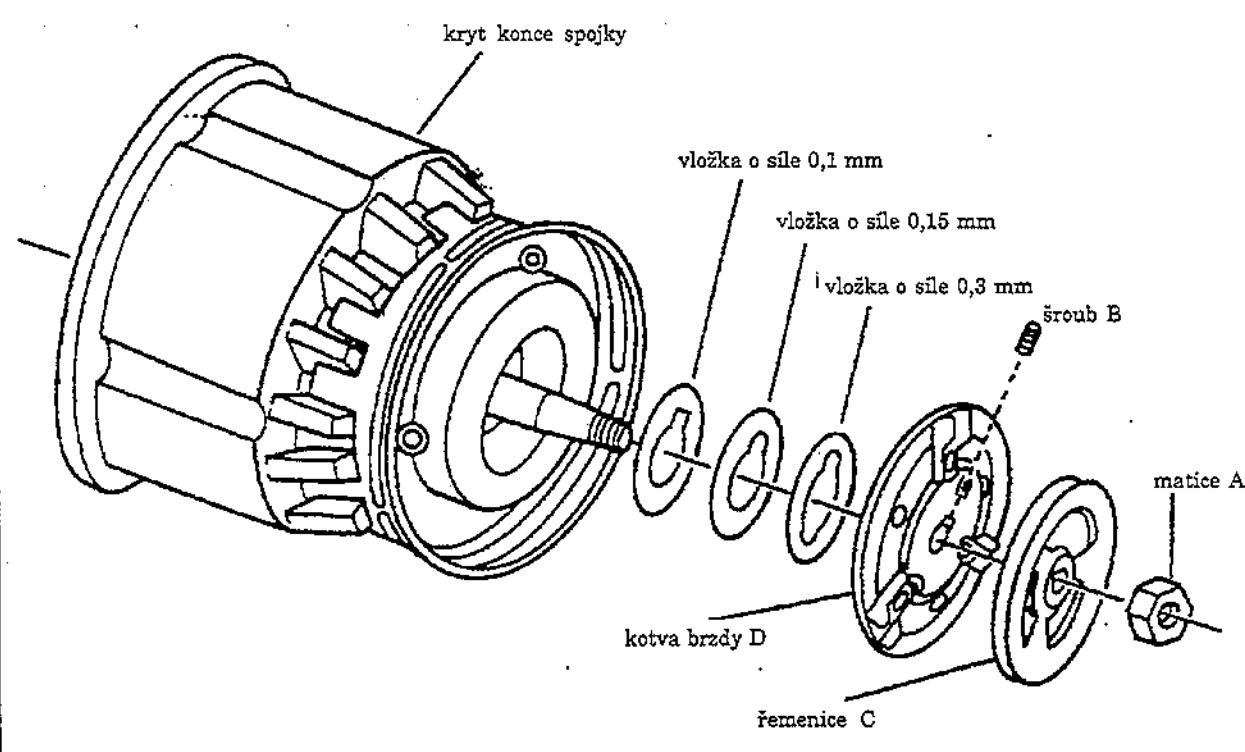
POZNÁMKA: RYCHLOSTI VYŠŠÍ NEŽLI NASTAVENÉ NA NASTAVITELNÉM REZISTORU NELZE ("CANT") DOSÁHNOUT ZVĚTŠENÍM ŘEMENICE MOTORU NAD JISTÝ PRŮMĚR.

3.4 Seřízení vzduchové mezery brzdy

Po dlouhodobém používání se velká vůle brzdy projeví zvýšenou hlučností. V takovém případě seřidte vůli.

V hrídeli je několik vložek (iron slice) o tloušťce 0,1/0,15/0,3 mm pro seřízení této vůle (viz obr. 7).

1. Povolte matici A a šroub B.
2. Sejměte řemenice C a kotvu D brzdy.
3. Vyjměte několik vložek pro dosažení správného nastavení (0,15 až 0,25 mm).

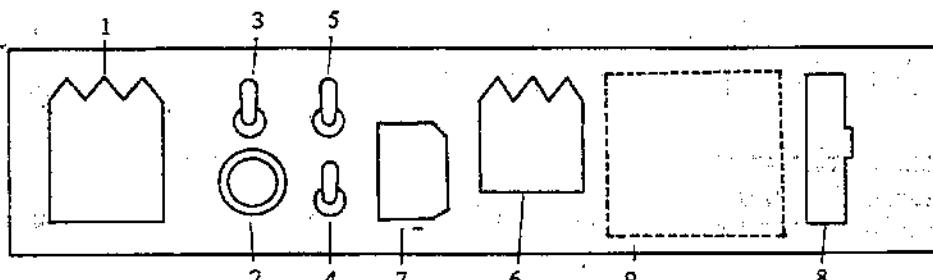


4. ČINNOST

DŮLEŽITÉ: PŘED ZAHÁJENÍM ČINNOSTI ZKONTROLUJTE:

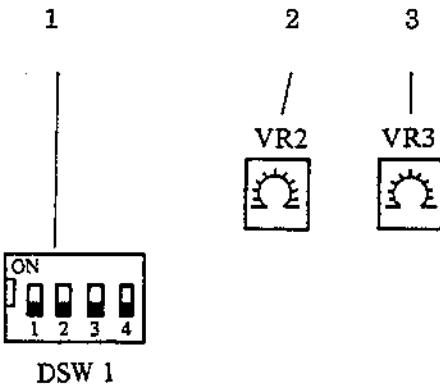
- 1) Instalace motoru, polohovadla, ovládací skříně a řemenu.
- 2) Všechno kabelové propojení konektorů a motoru.

4.1 Funkce na panelu konektorů



Poř. čís.	NÁZEV	FUNKCE
1	Ovládací skřín	Konektor pro signál ovládací skříně
2	Rychlosítí	Pro nastavení rychlosti šití od 200 st/min. do maxima
3	Odhazovač ON/OFF	Páčkový přepínač pro signál ON nebo OFF (zapnuto/vypnuto) solenoidu odhazovače
4	Jehla NAHŘE/DOLE	Páčkový přepínač pro navolení polohy jehly
5	Pomalý start	Páčkový přepínač pro funkci ON nebo OFF pomalého rozběhu
6	Polohovadlo	Konektor pro signál polohovadla
7	Nožní spínač	Konektor pro signál startu
8	Spojka/brzda	Konektor pro signál cívky spojky a brzdy
9	Šicí stroj	Skupina konektorů pro výstup signálů odstřihu, odhazovače, zpátkování na hlavě stroje a zvedání přitlačné patky. Závisí na typu stroje. Viz oddíl 6

4. 2 Nastavení na hlavním panelu počítače

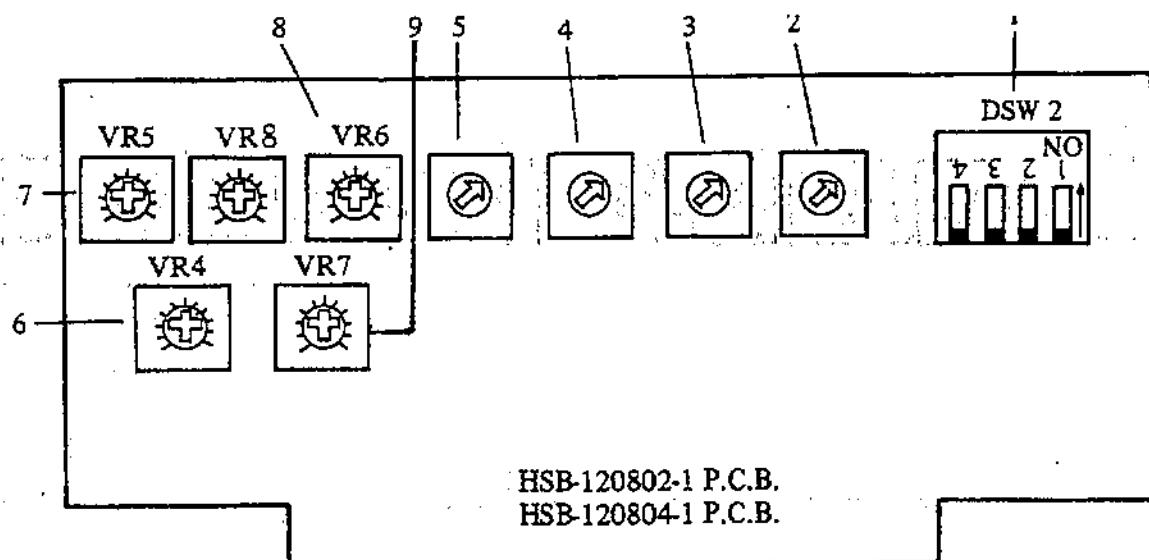


HSB - EM 120802 P.C.B. / HSB - EM 120804 P.C.B.

Položka čís.		FUNKCE
1	Spínači	č. 1 č. 2 ZPŮSOB ZVEDÁNÍ PŘÍTLAČNÉ PATKY
		OFF OFF polovičním sešlápnutím šlapadla dozadu
		ON OFF pouze po odstřihu nití
		OFF ON pouze po zastavení
		ON ON po odstřihu nití a zastavení
		čís. 3 ON pro solenoid zvedání magnet. typu
		OFF pro solenoid zvedání pneumat. typu
		čís. 4 ON jehla normálně zastaví v horní poloze
2	VR2	Pro nastavení prodlevy po spuštění přítlačné patky od 0 do 640 ms.
3	VR3	Pro nastavení "potvrzeného" načasování zvednutí přítlačné patky od 0 do 320 ms. Po polovičním sešlápnutí šlapadla dozadu (patou) nastane zvednutí přítlačné patky pouze v případě, že šlapadlo bude v oné poloze drženo po dobu delší, nežli je nastavený čas.

4. 3 Nastavování na podřízeném ovládacím panelu (viz str. 9 anglicky)

4.3.1 Pro všeobecný typ

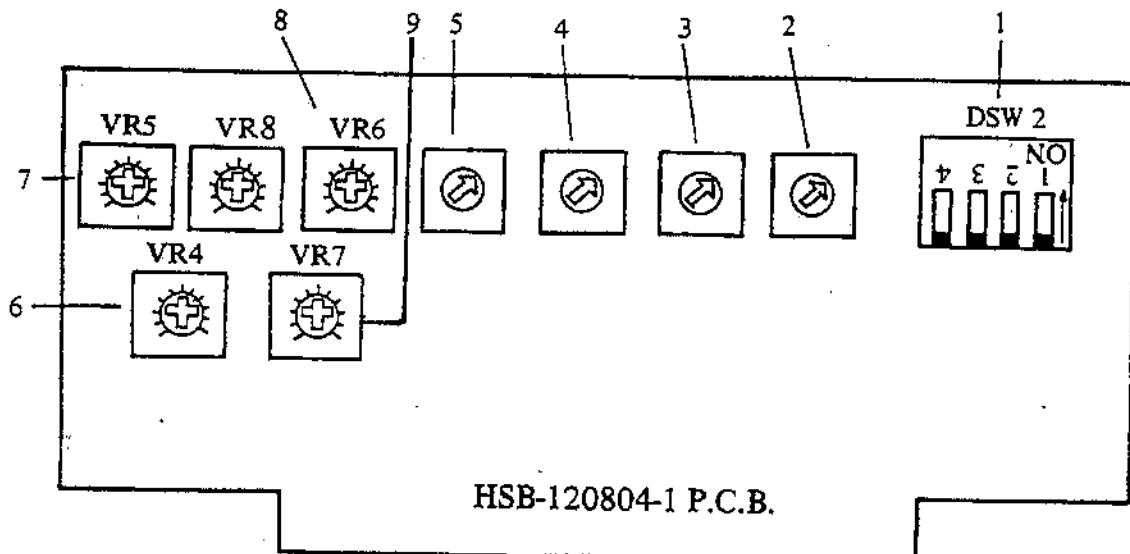


FUNKCE

Položka č.	Název	
1	Spínač 2.	<p>1 * A B Zpětné šití na začátku ON nebo OFF (zapnuto nebo vypnuto)</p> <p>2 * D C Zpětné šití na konci ON nebo OFF (zapnuto nebo vypnuto)</p> <p>3 * A A B D Závorování ON nebo OFF</p> <p>ON přepnutím spínače se vyvolá pomalý dopředný pohyb</p> <p>OFF přepnutím spínače se vyvolá zpětné šití</p>
2 *		Pro nastavení počtu stehů zpětného šití
3 *		A B 2 A
4 *		A B 3 B
5 *		A B 4 C
		A B 5 D
6	VR4	pro nastavení nízké rychlosti od 150 do 300 st/min.
7	VR5	A VYROVNÁNÍ B Pro vyrovnání zpětného šití
8	VR6	pro nastavení rychlosti zpětného šití na začátku a závorování
9	VR7	pro nastavení rychlosti zpětného šití na konci
10	VR8	C D VYROVNÁNÍ Pro vyrovnání zpětného šití

Poznámka: výše uvedené položky 2 až 5 jsou pouze pro HCB-43 (bez ovládací skříně C-8)

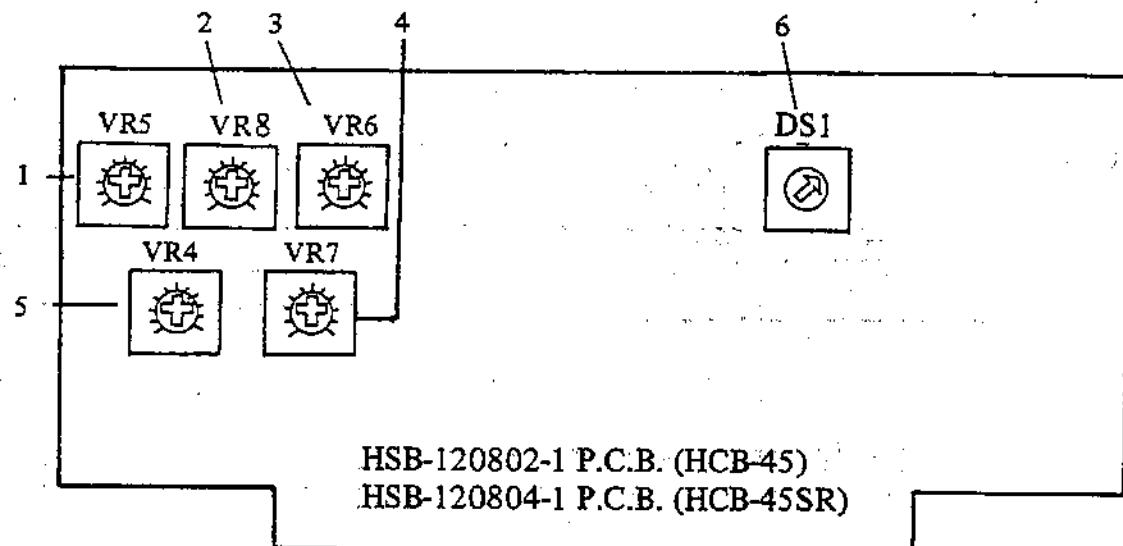
4.3.2 Pro typ HCB-43 DA2/DA3:



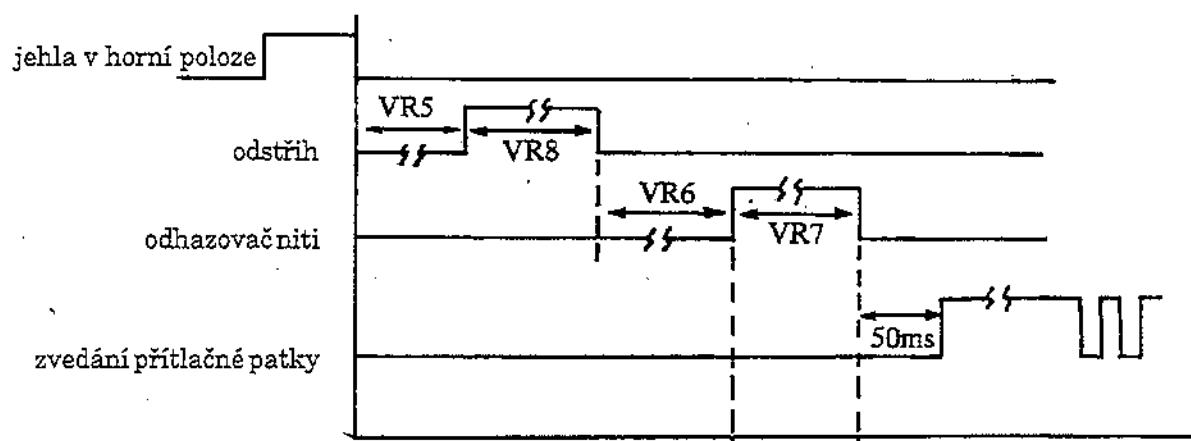
FUNKCE

Položka č.	Název	291	767
1	DSW2	# 1-2 Počítadlo stehů pomalého rozběhu # 4 ON přepnutím spínače se vyvolá pomalý dopředný pohyb OFF přepnutím spínače se vyvolá zpětné šití	
2		A mikrospínač	HP rychlosť
3	DIGITÁLNÍ SPÍNAČ	B mikrospínač	SR bod
4		A.F.L. prodleva	A.F.L. prodleva
5		NP on time	NP on time
6	VR4	Pro nastavení nízké rychlosti do 150 do 300 st/min	
7	VR5	A VÝROVNÁNÍ B	Pro vyrovnání zpětného šití
8	VR6	Pro nastavení rychlosti zpětného šití na začátku a závorování	
9	VR7	Pro nastavení rychlosti zpětného šití na konci	
10	VR8	C D VÝROVNÁNÍ	Pro vyrovnání zpětného šití

4. 3. 3 Pro řadu HCB-45:

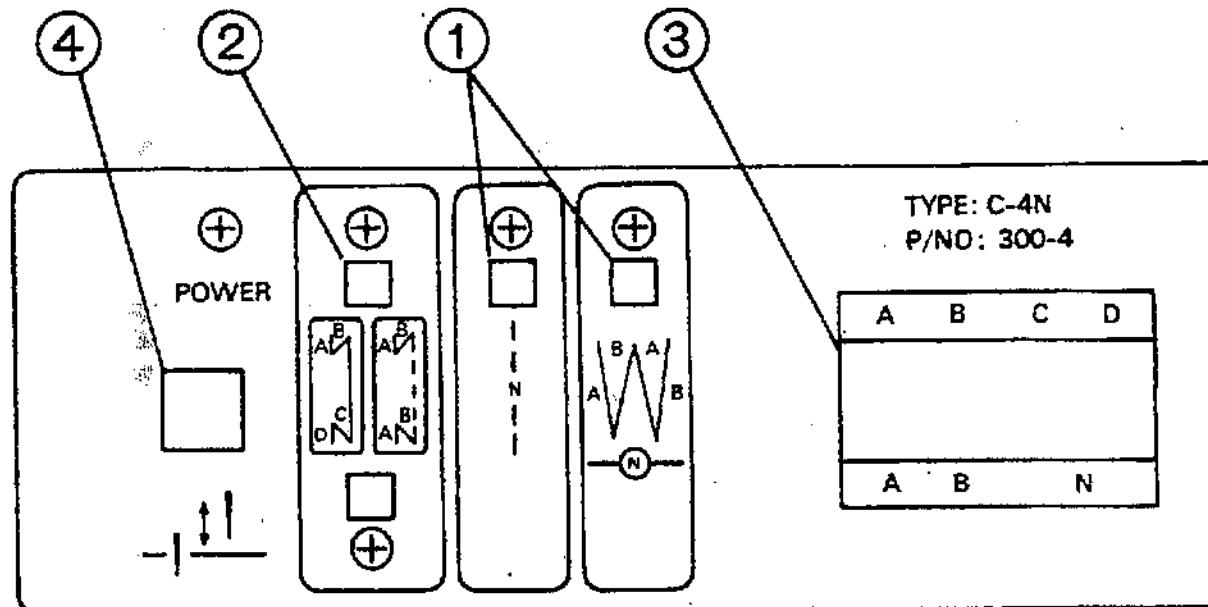


FUNKCE		
Položka č.	Název	HCB-45/45SR
1	VR5	ČASOVAČ PRODLEVY ODSTŘIHU
2	VR8	ODSTŘIH "ON TIME"
3	VR6	ČASOVAČ PRODLEVY ODHAZOVÁČE
4	VR7	ODHAZOVÁČ "ON TIME"
5	VR4	NÍZKÁ RYCHLOST
6	DIGITÁLNÍ SPÍNAČ	DIGITÁLNÍ SPÍNAČ: JE-LI NASTAVENÍ VĚTŠÍ NEŽ "0", UŠIJTE PŘED ODSTŘÍHEM O JEDEN STEH VÍCE



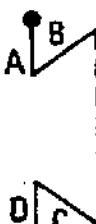
4.4 Funkce ovládací skříně C-4N

4.4.1 Popis zařízení na panelu ovládací skříně



Čís.	Název:	Funkce
1	Volba stehového vzoru	volba pro šití s počítáním stehů nebo pro závorování
2	Volba zpětného šití na začátku/na konci	volba zpětného šití na začátku a na konci
3	Digitální spínač	(1) používá se pro nastavení počtu stehů (2) A B C D je 0 až 9 stehů N = 0 až 99 stehů
4	Jehla nahore/tlačítko dopředné korekce	(1) Když je v činnosti šití s počítáním stehů, způsobí se tímto tlačítkem pouze přemístění jehly do horní polohy. (2) Zajiných okolností se provede korekce dopředného stehu.

4. 4. 2 Popis stehových vzorů

Čís.	Vzor	Činnost šicího stroje
0:		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu se zahájí šití rovnostehem; návratem šlapadla do neutrální polohy se šití okamžitě zastaví. (2) Sešlápnutím šlapadla dozadu se odstřihne nit.
1:		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu se zahájí zpětné šití z bodu A do bodu B. Bez ohledu na to, kde to bude, návratem šlapadla do neutrální polohy se stroj ihned zastaví. (2) Sešlápnutím šlapadla dozadu šicí stroj automaticky provede odstřih nití po dokončení zpětného šití z místa C do D.
2:		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu budou všechny švy od START TACKING (zpětné šití na začátku) až po END TACKING (zpětné šití na konci) provedeny D-krát. Nakonec pak bude odstřihem nití.
3:		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu se zahájí START TACKING (zpětné šití na začátku) z bodu A do bodu B. Pak bude vázaným rovnostehem ušit přímý úsek N. (2) Přítlačná patka se automaticky zvedne a CORRECTION (oprava) bude k dispozici po ušití úseku N. (3) Dopředná oprava/korekce se provede stisknutím tlačítka F.C. na ovládací skříni. Zpětná oprava/korekce se provede stisknutím zpátkovacího tlačítkového přepínače na šicím stroji. (4) Zpětné šití na konci a odstřih budou provedeny automaticky, bude-li spínač 2=4 na ovládacím panelu P.C. nastaven na OFF.

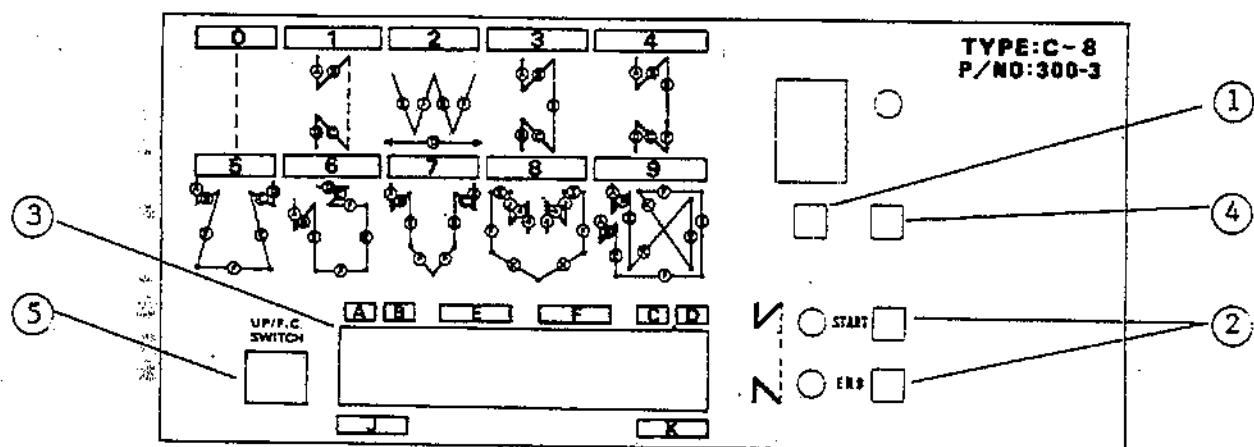
● start
— volné stehy

○ automatické zastavení
— počítané stehy

X automatický odstřih
A,B,C,D=0-9 stehů
N=0-99 stehů

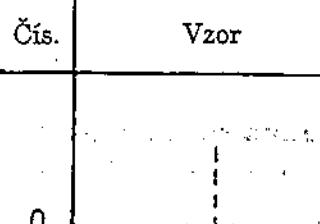
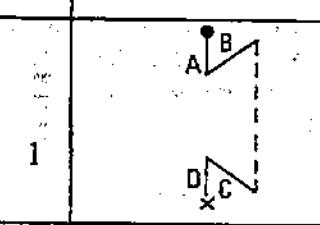
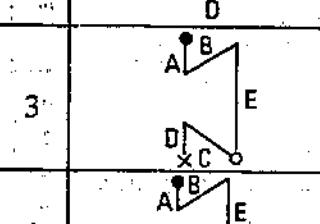
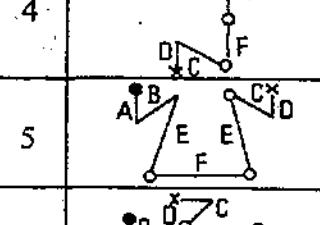
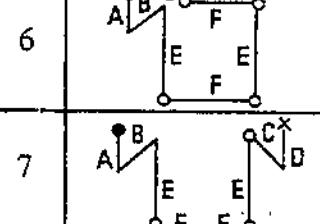
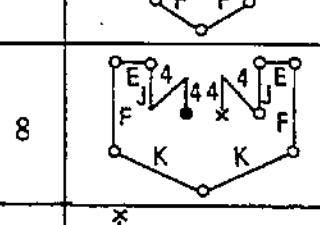
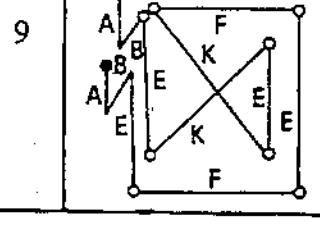
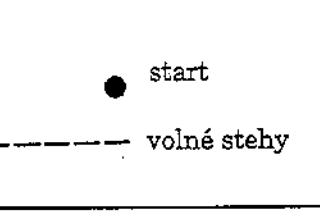
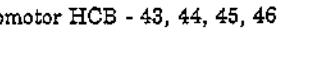
4. 5 Funkce ovládací skříně C-8 (pouze pro HCB-46)

4. 5. 1 Popis zařízení na ovládacím panelu ovládací skříně:



Čís.	Název	Funkce
1	Tlačítko volby vzoru	(1) Volba některého ze vzorů 0 až 9. (2) Při každém stisknutí tlačítka se v pořadí 0 až 9 zobrazí jedna číslice.
2	Tlačítko volby zpětného šití na	(1) Tímto tlačítkem se rozhodne, zda bude provedeno zpětné šití na začátku nebo na konci všech ostatních vzorů vyjma 0 a 2. (2) Svítí-li světlo LED, označuje, že zadání bude provedeno.
3	Digitální spínač	(1) Použije se na nastavení počtu stehů, které mají být ušity. (2) A.B.C.D je 0-9 stehů. E.F.J.K. je 0-99 stehů.
4	Tlačítko pro zrušení vzoru	(1) Při stisknutí tohoto tlačítka signalizuje rozsvícení LED, že mají být zrušeny všechny vzory; a že bude k dispozici pouze šití rovnostehem, avšak vzor nastavený původně přesto může být zachován. (2) Má-li být šit některý vzor, prostým stisknutím tohoto tlačítka zhasněte LED; pak se opět zobrazí původně zvolený vzor.
5	Horní poloha jehly (tlačítko dopředné korekce)	(1) Pro vzory čís. 0 a 1 provede dopřednou korekci. (2) Pro vzory čís. 3 až 9 provede dopřednou korekci, při níž se jehla automaticky zastaví na konci každého z úseků E,F,J,K; jinak provede funkci "jehla nahore".

4.5.2 Popis vzorů

Čís.	Vzor	Činnost šicího stroje
0		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu se zahájí šítí rovnostehem; návratem šlapadla do neutrální polohy se šítí okamžitě zastaví. (2) Sešlápnutím šlapadla dozadu se odstřihne nit.
1		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu se zahájí zpětné šítí z bodu A do bodu B. Bez ohledu na to, kde to bude, návratem šlapadla do neutrální polohy se stroj ihned zastaví. (2) Sešlápnutím šlapadla dozadu šicí stroj automaticky provede odstřih niti po dokončení zpětného šítí z místa C do bodu D.
2		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu budou všechny švy od START TACKING (zpětné šítí na začátku) až po END TACKING (zpětné šítí na konci) provedeny D krát. Nakonec pak bude odstřízena nit.
3		(1) Sešlápnutím šlapadla dopředu se zahájí START TACKING (zpětné šítí na začátku) z bodu A do B. Pak se rovnostehem ušije E, F, J, K každým sešlápnutím šlapadla dopředu. (2) STITCH CORRECTION (korekce stehu) bude možná na konci každého z úseků E, F, J, K.
4		(3) Dopředná korekce se ovládá stisknutím tlačítka F.C. na ovládací skříni. A. zpětná korekce se ovládá stisknutím tlačítkového spínače pro zpětné šítí na šicím stroji. (4) Zpětné šítí na konci a odstřih se provede automaticky, je-li spínač 2=4 na panelu P.C. nastaven na OFF. (5) Pro zpětné šítí na začátku/na konci vzoru čís. 8 jsou k dispozici pouze 4 stehy. (6) Lhostejno kde k tomu dojde, návratem šlapadla do neutrální polohy bude stroj ihned zastaven.
5		
6		
7		
8		
9		

● start

○ automatické zastavení

X automatický odstřih

— volné stehy

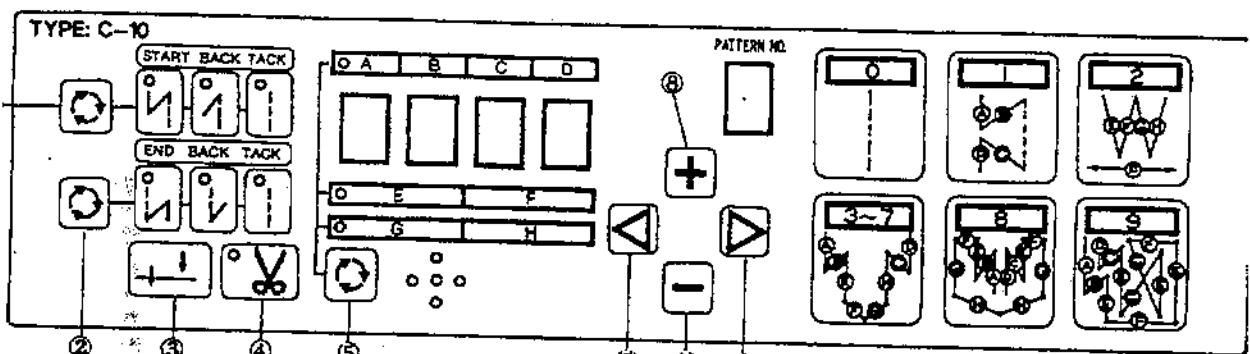
— počítané stehy

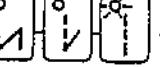
A,B,C,D=0-9 stehů

N=0-99 stehů

4. 6 Pokyny pro ovládací skříň (C-10)

1. Popis zařízení na ovládacím panelu.



ČÍS.	NÁZEV	FUNKCE
1	Klávesa ZPĚTNÉHO ŠITÍ NA ZAČÁTKU	<p>1. S vyjímkou vzoru 0 a vzoru 2 může navolit tyto funkce:</p> <p>2.  provede zpětné šití na začátku A, B</p> <p>3.  provede zpětné šití pouze B</p> <p>4.  vyřadí zpětné šití na začátku z činnosti</p>
2	Klávesa ZPĚTNÉHO ŠITÍ NA KONCI	<p>1. S vyjímkou vzoru 0 a vzoru 2 může navolit tyto funkce:</p> <p>2.  provede zpětné šití na konci C, D</p> <p>3.  provede zpětné šití pouze C</p> <p>4.  vyřadí zpětné šití na konci z činnosti</p>
3.	Tlačítko horní poloha jehly/korekce	<p>1. U vzorů 0 a 1 se jedním krátkým dotykem provede korekce o půl stehu</p> <p>2. U vzorů 3 až 9:</p> <p>(1) Když se dotykem tohoto tlačítka stroj ZASTAVÍ někde uvnitř kteréhokoliv úseku, stroj se zastaví pouze v HORNÍ POLOZE jehly.</p> <p>(2) Když se dotykem tohoto tlačítka stroj zastaví na konci některého úseku, stroj provede OPRAVU O JEDEN STEH.</p>
4.	Tlačítko "odstřih zapnut/vypnuto"	(funkce je zřejmá).

ČÍS.	NÁZEV	FUNKCE
5.	Tlačítko zobrazení digitálního počítadla	<p>1. A,B,C,D .. počítání stehů od 0 do 9 E,F,G,H .. počítání stehů od 0 do 99</p> <p>2. Znamená $A=B=C=D=$ $= 3$ stehy.</p> <p>3.</p> <p>4.</p>
6.	Klávesa pro přesun kurzoru doleva	(funkce zřejmá)
7.	Klávesa pro přesun kurzoru doprava	(funkce zřejmá)
8.	Klávesa zvětšení:	zvýší digitální hodnotu polohy kurzoru.
9.	Klávesa změnšení:	sníží digitální hodnotu polohy kurzoru.

2) Popis stehových vzorů:

stejný jako u C-8. viz str. 15

5 ÚDRŽBA

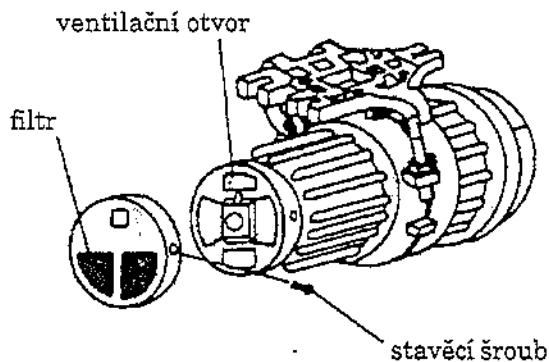
5.1 Čištění filtru

Když se filtr na zadním krytu motoru zanese nečistotami a textilním prachem, motor se bude přehřívat; tím se může zkrátit jeho životnost.

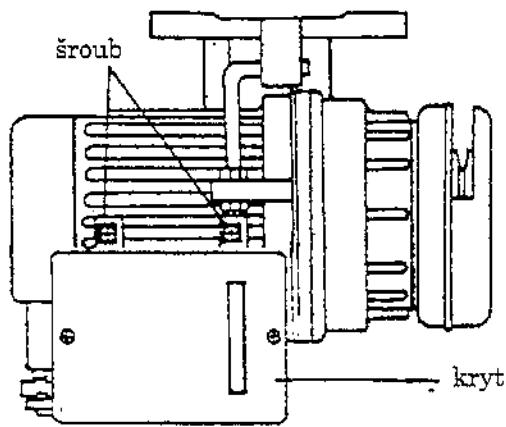
Čištění:

- 1) Povolte dva stavěcí šrouby zadního krytu motoru (viz obr. 9)
- 2) Sejměte zadní kryt
- 3) Vyčistěte filtr na zadním krytu motoru a ventilační otvory na tělese motoru.

Obr. 9



Obr. 10



5.2 Seřízení vzduchové mezery brzdy

Viz "Seřizování 3.4".

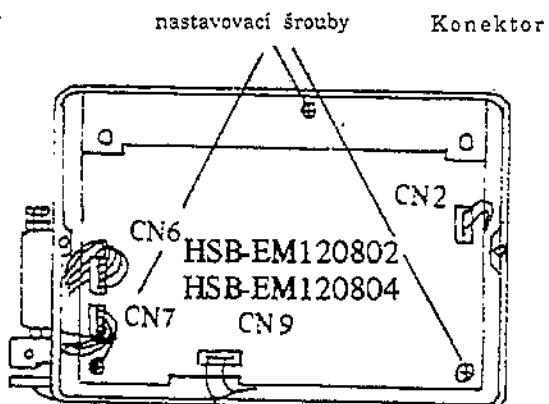
5.3 Výměna

5.3.1 Ovládací skříň

- 1) Odpojte motor od sítě, vyjměte čep z páky ovládající rychlosť.
- 2) Vytáhněte všechny konektory. V případě motoru schváleného pro UL nebo CSA vyjměte přívodní výkonový kabel pro ovládací skříň připojený ke svorkovnici umístěné v zadním krytu motoru.
- 3) Povolte 4 šrouby, které drží ovládací skříň pohromadě s motorem (viz obr. 10).
- 4) Vyjměte ovládací skříň z motoru a nahradte ji novou.

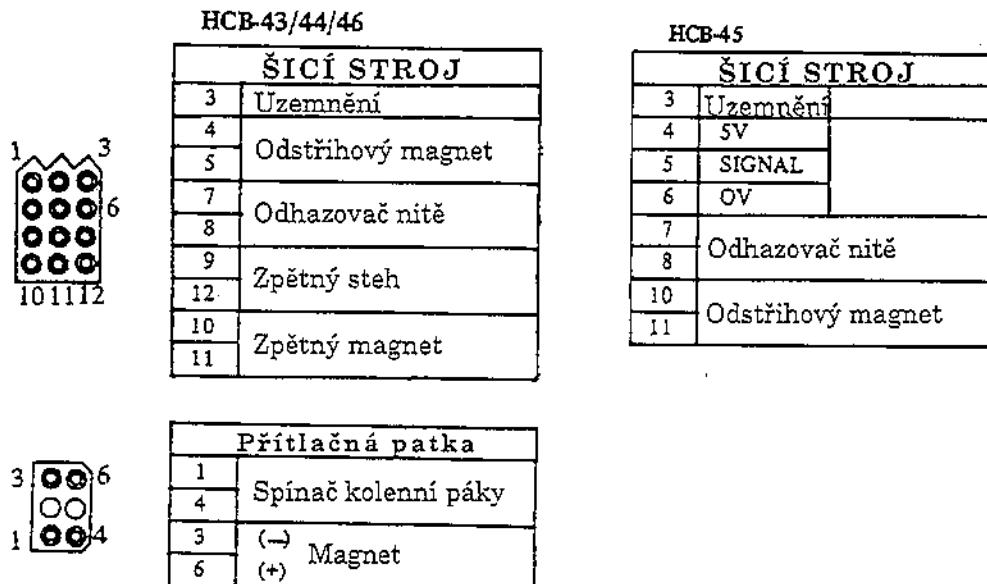
DŮLEŽITÉ: OVLÁDACÍ SKŘÍŇ HCB-43,46 MUSÍ/SMÍ BÝT POUŽÍVÁNA POUZE S POLOHOVADLEM TYPU 200-3,6,12,15,17.

Obr. 11

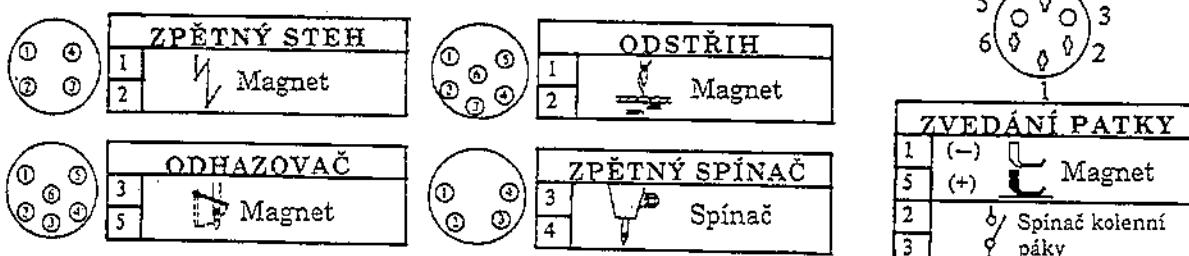


6 Přiřazení kolíků konektoru šicího stroje

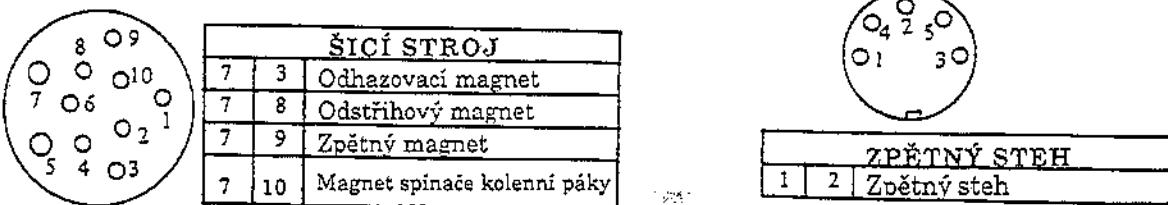
6. 1 Pro standardní typ BROTHER B 737: GARUDAN



6. 2 Pro PFAFF 560 Serie (jen na zvláštní objednávku)



6. 3 Pro DÜRKOPP 270 Serie



5.3.2 Hlavní ovládací panel P.C.

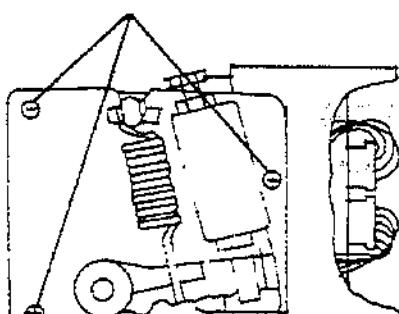
- 1) Sejměte kryt ovládací skříně (viz obr.10)
- 2) Vytáhněte čtyři konektory (CN2, CN6, CN7, CN9) umístěné na tomto panelu (viz obr. 11)
- 3) Vyšroubujte tři šrouby spojující panel s ovládací skříní.
- 4) Zasadte nový panel a rádně zasadte čtyři konektory.

DŮLEŽITÉ: SPOLOHOVADLEM 200-3,6,12,15,17 MUSÍ BÝT POUŽIT PANEL EM120802 A EM120804.

5.3.3 Jednotka pro řízení rychlosti

- 1) Sejměte kryt ovládací skříně (viz obr.10).
- 2) Vytáhněte dva konektory (CN6, CN7) umístěné na tomto panelu (viz obr.11).
- 3) Vyjměte ojnice z páky pro řízení rychlosti.
- 4) Vyjměte tři šrouby spojující tuto jednotku s ovládací skříní (viz obr.12).
- 5) Vložte novou jednotku a rádně upevněte uvedené dva konektory.

Obr. 12 stavěcí šroub



jednotka pro řízení rychlosti

5.3.4 Polohovadlo

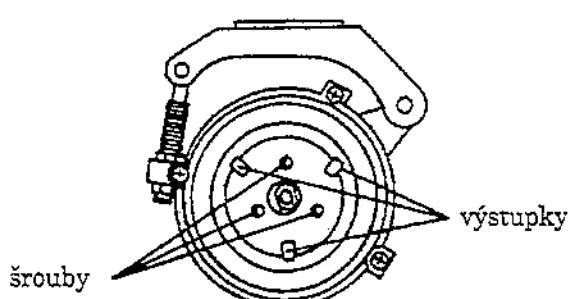
Viz "Instalace a seřízení polohovadla".

DŮLEŽITÉ: SPOLOHOVADLEM 200-3,6,12,15,17 MUSÍ BÝT POUŽIT PANEL EM120802 A EM120804.

5.3.5 Řemenice

- A) Vyšroubujte tři šrouby použité pro spojení/ustavení řemenice s brzdou.
- B) Nasadte novou řemenici a rádně utáhněte tři šrouby. Ta strana řemenice, na níž jsou výstupky (viz obr. 13), musí směřovat dopředu ven.

Obr. 13

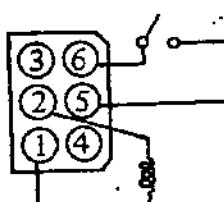
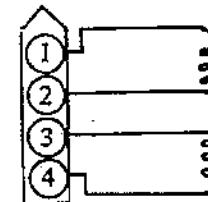
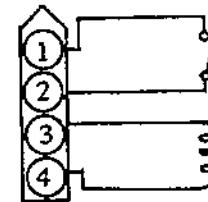


6. Přiřazení kolíků konektoru šicího stroje – doplněk pro motor HCB-42

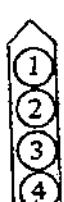
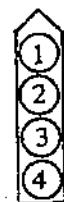
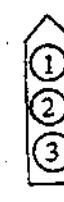
HCB-42 – standardní provedení pro šicí stroj GARUDAN





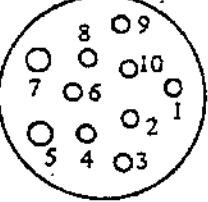
WIPER/REVERSE SW.		REVERSE/TRIMMER		PRESSER FOOT	
					
1	WIPER SOLENOID	1	REVERSE SOLENOID	1	KNEE SWITCH
2		2		2	
5	REVERSE SWITCH	3	TRIMMER SOLENOID	3	FOOT LIFTER SOL.
6		4		4	

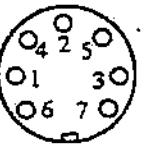
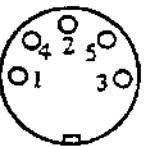
6.5 For the TOYOTA AD158/CONSEW 291 Series:

TRIMMER		REVERSE SW. REVERSE		WIPER		PRESSER FOOT	
							
		1	REVERSE SW.	1	WIPER SOL.	1	KNEE SW.
		2		3		2	
3	TRIMMER SOL.	3	REVERSE SOL.			3	FOOT LIFTER SOL.
4		4				4	

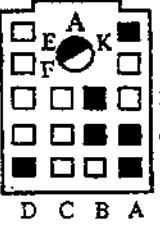
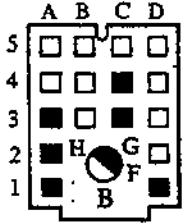
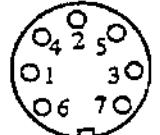
6.6 For the Model HCB-45SR:

PRESSER FOOT 6P		SEWING MACHINE 12P				SEWING MACHINE 1SP	
1	KNEE SW.	3	GROUND	7	WIPER SOL.	5	HG KNEE SW.
4		4	+5V	8		6	
3	FOOT LIFTER SOL.	5	SAFETY SW.	10	TRIMMER SOL.	8	NEEDLE UP
6		6	OV	11		9	
						10	HG SOLENOID
						11	

		
2 HP SOLENOID	2 GND	1 REVERSE SWITCH
3 WIPER SOLENOID	3 A MICRO SWITCH	2 GND
7 +24V	5 B MICRO SWITCH	3 C/D CANCEL SW.
8 TRIMMER SOL.		4 TRIMMER ON/OFF
9 REVERSE SOL.		5 CORRECTION SW.
10 FOOT LIFTER SOL.		

		
2 GND		1 REVERSE SWITCH
3 A MICRO SWITCH		2 GND
5 B MICRO SWITCH		3 C/D CANCEL SW.
		4 TRIMMER ON/OFF
		5 CORRECTION SW.

6.10 For the Model HCB-43 DA3/ADLER 767:

		
1-A +24V	1-A +24V	1 REVERSE SWITCH
3-B WIPER SOL.	1-D GND	2 GND
4-A FOOT LIFTER SOL.	2-A TRIMMER SOL.	3 TRIMMER ON/OFF
4-B HP SOLENOID	3-A TENSION RELEASE SOL.	4 CORRECTION SW.
5-A REVERSE SOL.	3-C VCC	6 C/D CANCEL SW.
	4-C HP POT. METER	7 GND.



4. OPERATION

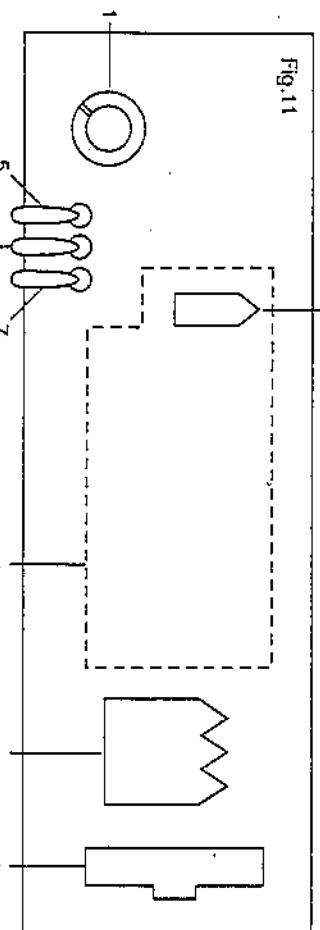
HCB 42

IMPORTANT: BEFORE THE OPERATION, MAKE SURE THE FOLLOWING DETAILS.

- 1) Installation of the motor, synchronizer, and belt.
- 2) All of connectors and motor wiring.

For HCB-41/42:

4.1 Functions on the connector panel



ITEM NO.	NAME	FUNCTION
1	Sewing speed	For adjustment of sewing speed from 200 s.p.m. to maximum.
2	Synchronizer	A connector for synchronizer signal.
3	Clutch/Brake	A connector for clutch and brake coil signal.
4	Sewing Machine	A connector group for solenoid signal output of trimmer, wiper and presser foot lifter. See the paragraph 6.
5	Needle UP/DOWN	A toggle switch for selection of needle stop position.
6	Presser foot lifting UP/DOWN	A toggle switch for selection of presser foot stop position.
7	Slow start	A toggle switch for slow start function ON or OFF.
8	Correcting stitch	A connector for correcting stitch or changing needle position. It's an optional device which should be installed on sewing machine head or under the table.

U 200 OR 20 MAX.

(2) KONEKTOR DO SVÍČKÁŘE.

(3) KONEKTOR SPARK A ZDROJ CÍVY

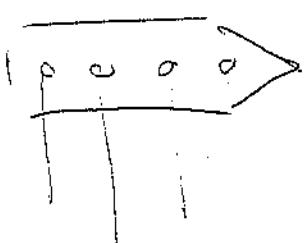
(4) KONEKTOR DO STROJE - KONEKTOR OSTRÍHU
ODHAZOVACÍ A ZDVIHU PÁTY.

(5) SPLITÉ POLOH. JEHLY

(6) SPLITÉ POLOH. PÁTY

(7) SPLITÉ POHALÉHO ZOZEHU

(8) KONEKTOR KONEKCE STEM (NA PRÁKY)



HCB 42

4.1.2 Adjustment on Main P.C. Board

① OFF - PNEUM. —
② ON - MAX. OTÁČKY 1.000
OFF - 6.000



HSB-EM020301A

Fig.12

ITEM NO. NAME FUNCTION FACTORY SETTING

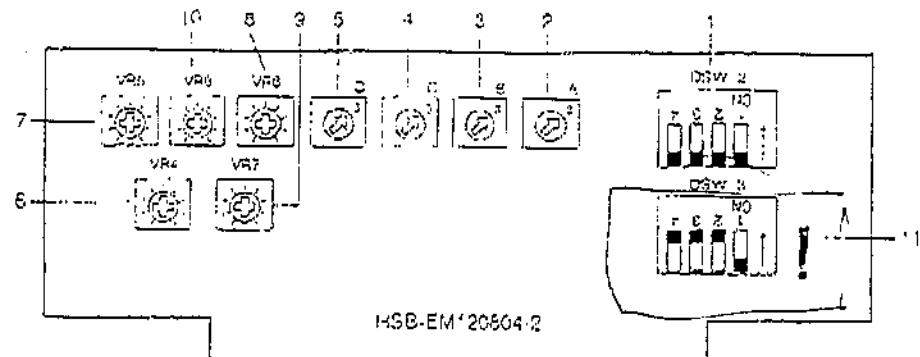
1	DIP-SW	NO.1	ON For magnetic type foot lifter.	ON
		OFF	For pneumatic type foot lifter.	
2	VR1	NO.2	Maximum speed 8000 s.p.m. (3/4 HP Motor with 150~160mm pulley)	OFF
		ON	Maximum speed 6000 s.p.m.	
3	VR2	For adjustment of running delay timing after foot lifter down from 0-640ms.	125ms	
		For low speed adjustment from 150-250 s.p.m.	200 s.p.m.	
4	VR3	For adjustment of certified timing of foot lifting sensitivity from 0-320ms. After half heeling pedal the foot lifting would be available only the pedal hold at the actual position for longer than set time.	80ms	KERKAT - NEZVEDA'
		The trimming mode is up mode when JP1 is short. The trimming mode is for lock stitch machine when JP1 is open.		
5	JP1	The foot lifting would be available after half heeling the pedal when JP2 is short. The foot lifting would be unavailable after half heeling the pedal when JP2 is open.	SHORT (For HCB-41) OPEN (For HCB-42)	
				SHORT
6	JP2			

- ④ zpoždění chodu po spuštění patky
0 - 640 ms.
- ③ rohový chod 150 - 650 cm/mu
- ④ nastavení času zvednutí patky
0 - 320 ms. po zvednutí patky pouvídání seskápati, pedálů bude patka zvednuta.
- ⑤ nob ostrihu - vzd. steh - otevření (vezekatorňu)
- ⑥ zrárování - zvednutí patky pouvídání seskápati pedálů
- KERKAT - NEZVEDA'



4.2.3 Adjustment on Subordinate P.C. Board

4.2.3.1 For General Type:



ITEM NO.	NAME	FUNCTION	PRESETTING
1	DSW 2	1 Start tacking ON or OFF	ON
		2 End tacking ON or OFF	ON
		3 Bar tacking ON or OFF	OFF
		4 ON Touch back switch performs forward inching OFF Touch back switch performs reverse sewing	OFF
		For tacking stitches setting: 	3
5	VR4	For low speed adjustment from 150 to 300 s.p.m.	215 s.p.m.
6	VR5	For stitches balance of start tacking	0
7	VR6	For speed adjustment of start tacking and bar tacking	1500 s.p.m.
8	VR7	For speed adjustment of end tacking	1500 s.p.m.
9	VR8	For stitches balance of end tacking	0

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

101

102

103

104

105

106

107

108

109

110

111

112

113

114

115

116

117

118

119

120

121

122

123

124

125

126

127

128

129

130

131

132

133

134

135

136

137

138

139

140

141

142

143

144

145

146

147

148

149

150

151

152

153

154

155

156

157

158

159

160

161

162

163

164

165

166

167

168

169

170

171

172

173

174

175

176

177

178

179

180

181

182

183

184

185

186

187

188

189

190

191

192

193

194

195

196

197

198

199

200

201

202

203

204

205

206

207

208

209

210

211

212

213

214

215

216

217

218

219

220

221

222

223

224

225

226

227

228

229

230

231

232

233

234

235

236

237

238

239

240

241

242

243

244

245

246

247

248

249

250

251

252

253

254

255

256

257

258

259

260

261

262

263

264

265

266

267

268

269

270

271

272

273

274

275

276

277

278

279

280

281

282

283

284

285

286

287

288

289

290

291

292

293

294

295

296

297

298

299

300

301

302

303

304

305

306

307

308

309

310

311

312

313

314

315

316

317

		Selection of Lockstitch sewing M/C.					
		1	2	3	4	MACHINE TYPE	
II	DSW.3	ON	ON	ON	ON	SINGER	
		ON	OFF	ON	ON	UNICORN	
		ON	OFF	ON	OFF	PEAFF	
		ON	OFF	OFF	ON	Durkopp Adler	
		OFF	ON	ON	ON	OTHERS <i>pro GARUDIAN</i>	

NOTE: The "ON" items only for IICB-43 (Without OPERATION BOX C 4 or C 10)

