

Návod k používání a katalog
náhradních dílů pro pohonnou
jednotku

GARUDAN®

HVP-58 serie



ANITA B, s.r.o.

Hliníky 2068

680 01 Boskovice

Czech Republic

tel: +420 501 454774, 453496

fax: +420 501 452751

e-mail: info@anita.cz

BEZPEČNOSTNÍ PŘÍKAZY

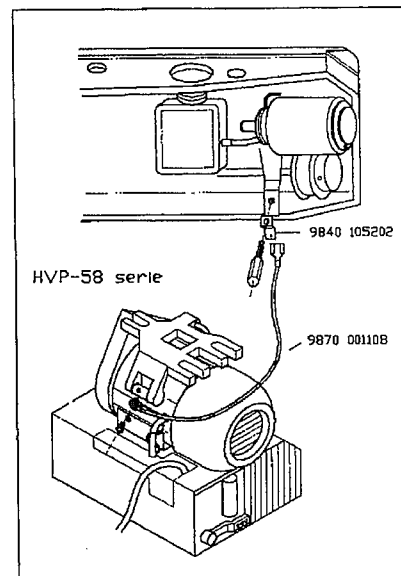
- a) Práce na elektrickém zařízení, včetně prvního připojení na síť svěřte odborníkovi, který provede i správné nafázování trojfázového elektromotoru podle požadovaného smyslu otáčení vyznačeného na daném průmyslovém šicím stroji.
- b) Při jakékoliv manipulaci se stojanem nebo průmyslovým šicím strojem zajistěte beznapěťový stav vytažením vidlice ze zásuvky nebo u pohonné jednotky připojené na pevný elektrický rozvod, vypnutím přívodního vedení.
- c) Provádět pravidelné revize elektrického zařízení pohonné jednotky průmyslových šicích strojů ve lhůtách, které jsou v souladu s ČSN 33 1500 „Revize elektrických zařízení“.
- d) Dodržovat bezpečnostní pokyny uvedené v návodu k používání daného průmyslového šicího stroje.
- e) Před sejmutím krytu jističe nebo krytu ovládacího dvojtlačítka je nutno zajistit beznapěťový stav přívodního kabelu např. vytažením vidlice ze zásuvky nebo vypnutím přívodního vedení.
- f) Motor pohonné jednotky (šicího stroje) musí být vypnut vždy ovládačem „O“, nebo vytažením vidlice ze zásuvky, když provádíte:
- seřizování šicího stroje,
 - výměnu součástí,
 - výměnu jehly,
 - jakoukoliv manipulaci s řemenem pohonu
 - když se na něm nepracuje.
- g) Během používání pohonné jednotky je zakázáno snímat kryt řemenice motoru nebo pracovat na šicím průmyslovém stroji bez tohoto krytu.

Poznámka: Záruční lhůta pohonné jednotky je shodná se záruční lhůtou použitého průmyslového šicího stroje.

2. 2 Zapojení zemního kabelu

! Pro bezpečné zapojení postupujte takto:

- zapojte zemní vodič ze šicího stroje na rám motoru (obr. 7C)
- zapojte zemní vodič motoru /10/ (obr. 7B), který je v přívodním kabelu

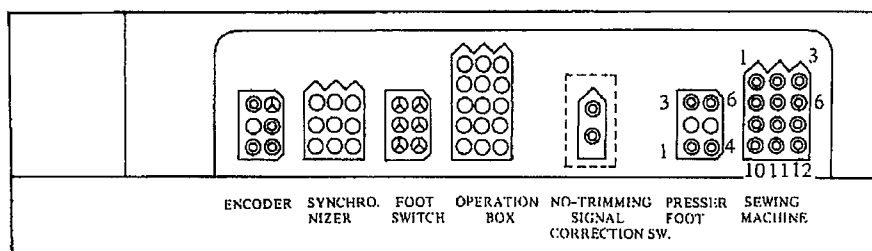


Obr. 7C

2. 3 Zapojení solenoidů

Konektory solenoidů šicího stroje by měli být zapojeny na odpovídající svorky na panelu konektorů připojovacím kabelem

Obr. 7 D



Kodér Snímač Spínač Ovládací Bez odstřihového Patka Šicí
 Patky Panel signálu Stroj

PATKA	
1	spínač kolenní
4	páky
3	(-) solenoid
6	(+)

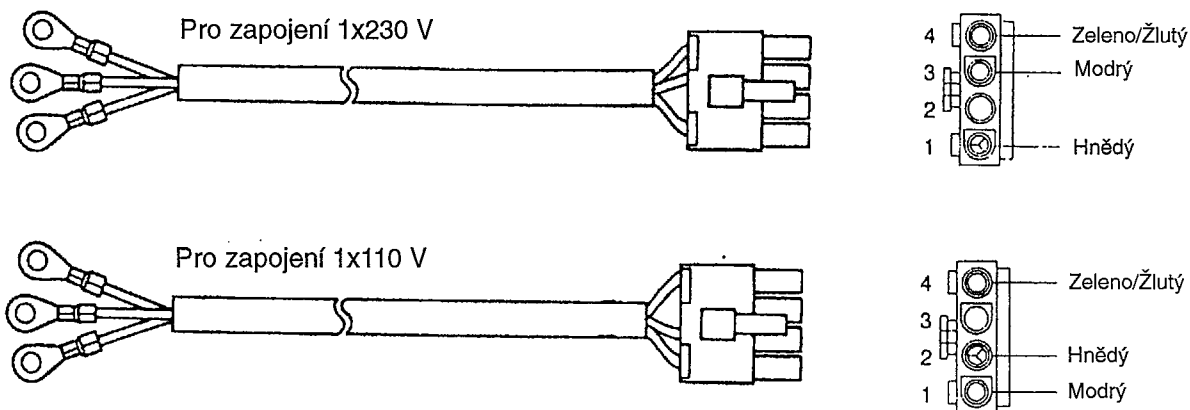
* bez odstřihového signálu - vhodné pouze pro HVP-55S4/58S4

ŠICÍ STROJ HVP-52, 53, 58	
3	uzemnění
4	solenoid
5	odstřihu
7	solenoid
8	vyhazovače
9	spínač
12	zpátkování
10	solenoid
11	zpátkování

ŠICÍ STROJ HVP-55S4/58S4	
3	uzemnění
4	5 V
5	signál
6	0 V
7	solenoid
8	vyhazovače
9	odstřih
12	horní nitě
10	solenoid
11	odstřihu

* korekce je možná u HVP-51/52, HVP-58-1/58-2

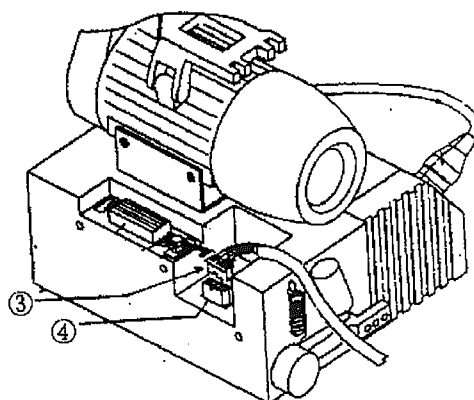
Pozn: Tento konektor je standardní provedení. Pro ostatní varianty platí kapitola 6.



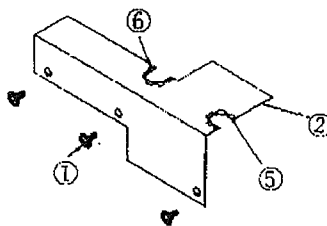
2. 1 Zapojení přívodu elektrické energie

2. 1. 1 Standardní provedení (obr. 7A)

- povolte šrouby /1/
 - odstraňte kryt /2/
 - připojte přívodní vodič /3/ na svorku /4/ otvorem /5/
 - upevněte kryt /2/ šrouby /1/
 - vedle svorky /4/ je 6V přívodní vodič.
- I tento se musí pevně připojit a protáhnout otvorem /6/ v krytu /2/



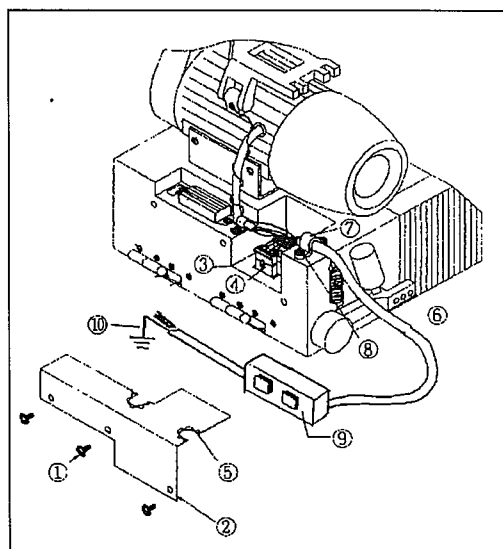
Obr. 7A



2. 1. 2 CE provedení (obr. 7B)

- povolte šrouby /1/
- odstraňte kryt /2/
- připojte přívodní vodič /3/ na svorku /4/ otvorem /5/
- upevněte kryt /2/ šrouby /1/
- upevněte přívodní vodič /6/ na ovládací panel svorkou /7/ a šroubem /8/

- ! Přesvědčete se o pevném upevnění přívodních vodičů !**
- ! Zapojení jakýchkoliv jiných přívodních vodičů je zakázáno !**
- ! 15 A pojistka je umístěna na panelu. V případě špatného elektrického zapojení přeruší elektrický okruh!**



Obr. 7B

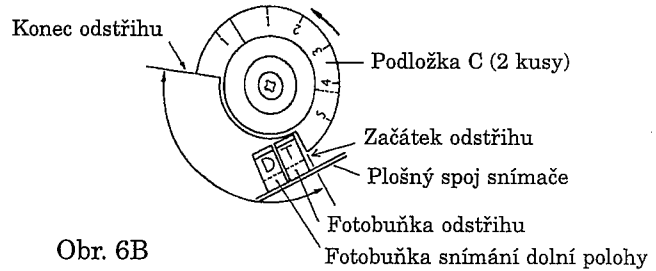
Dolní poloha jehly

- otáčejte ručním kolem /8/ tak dlouho, až naleznete dolní polohu jehly
- podržte ruční kolo /8/ a otáčejte stavěcí podložkou B /11/ a C /12/, až bude modrá značka na podložce B /11/ a bílá značka na podložce C /12/ v zákrytu s červenou značkou na pevné podložce /13/
- utáhněte šroub /9/
- nasadte kryt a upevněte šroub /14/

Nastavení polohy odstříhu nití (v případě, že je podložka C dvojitá)

Pro nastavení délky času odstříhu nití slouží pár nastavovacích podložek C, používaných pro přesné nastavení zdvihu odstříhu (obr. 6B)

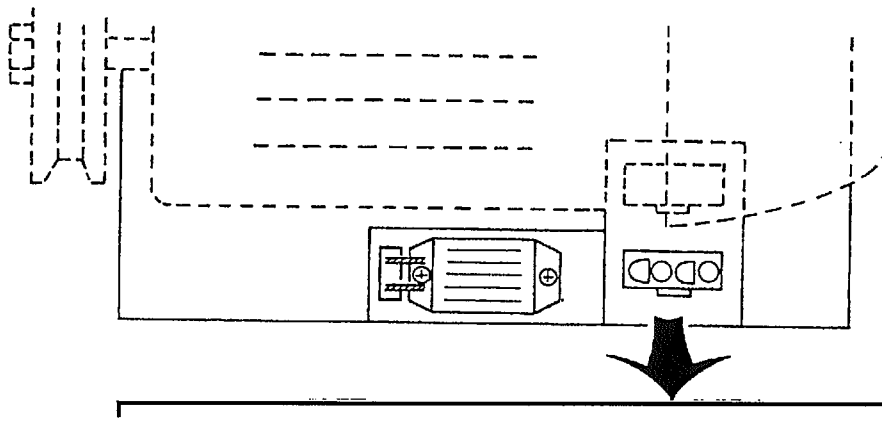
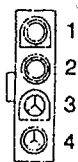
- nastavte podložky C /12/ do předepsané polohy a úhel odpovídající zdvihu odstříhu
- upevněte šroub /9/
- přiložte kryt a upevněte šroub /14/



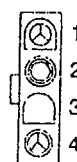
Obr. 6B

2 ZAPOJENÍ**POZOR!**

zkontrolujte údaje na štítku motoru, zda odpovídají vašemu elektrickému zapojení
přesvědčete se o odpojení elektrické energie při manipulaci se zařízením
přesvědčete se, že se elektrické kabely nedotýkají klínového řemene nebo jiných pohybujících se částí stroje

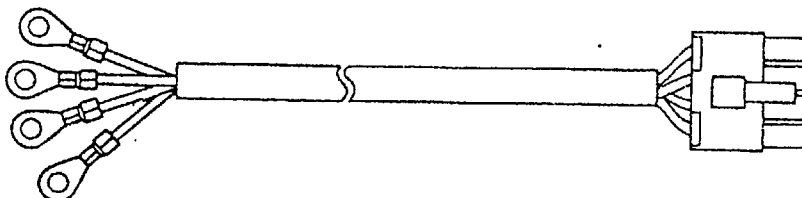
**napětí 200V - 240V**

čís.	4-kolíkový konektor	barva
1	200 - 240 V střídavý	hnědá
2	200 - 240 V střídavý	černá
3	200 - 240 V střídavý	modrá
4	uzemnění	zeleno/žlutá

napětí 100V - 120V

čís.	4-kolíkový konektor	barva
1	200 - 240 V střídavý	modrá
2	200 - 240 V střídavý	hnědá
3		
4	uzemnění	zeleno/žlutá

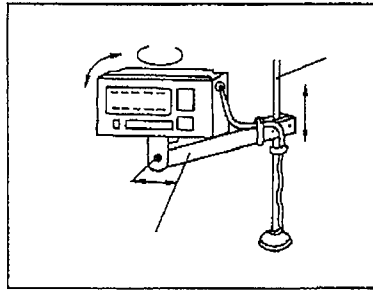
Pro zapojení 3x220 V



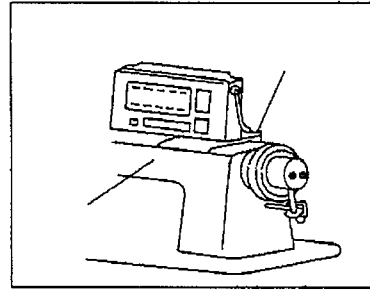
4	Zeleno/Žlutá
3	Modrá
2	Černá
1	Hnědá

1. 3 Montáž ovládacího panelu

Ovládací panel namontujte na nitový stojánek pomocí „T“ držáku (obr. 5A), nebo na hlavu šicího stroje pomocí „L“ držáku (obr. 5B), pomocí dvou šroubů do předem vyvrtaných otvorů.

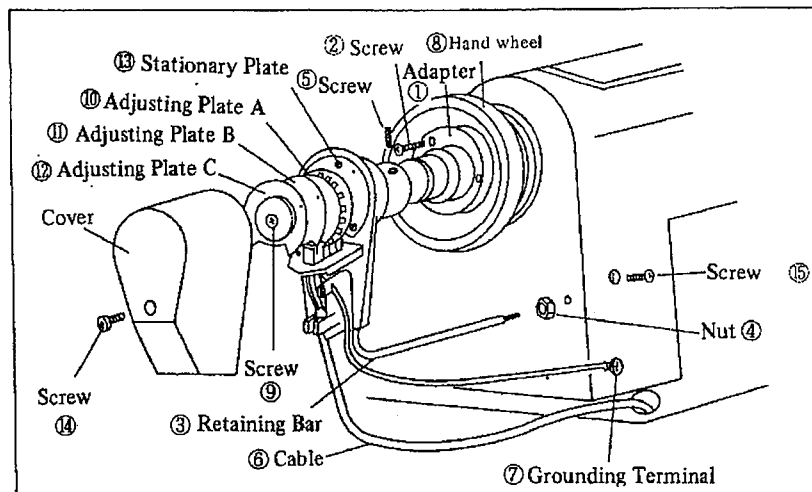


Obr. 5A



Obr. 5B

1. 4 Montáž a nastavení snímače



Obr. 6A

POZOR! Odpojte přívod elektrické energie a vyčkejte 1 minutu před jakoukoliv manipulací.

1. 4. 1 Montáž

- jestli-že je to nutné, vložte adaptér /1/ do hřídele šicího stroje a upevněte jej šrouby /2/
- vložte snímač do hřídele stroje ve správné poloze pomocí polohovací tyčky /3/. Poté upevněte tyčku na hlavě stroje maticí /4/ nebo šroubem /15/, a utáhněte dva šrouby /5/
- páskou zajistěte kabel snímače /6/ na polohovací tyčce /3/
- zapojte kabel snímače do ovládacího panelu
- zemnicí kabel /7/ připevněte k hlavě stroje

1. 4. 2 Nastavení

POZOR! Odpojte přívod elektrické energie, povolte šroub /14/, odstraňte kryt a povolte šroub /9/.

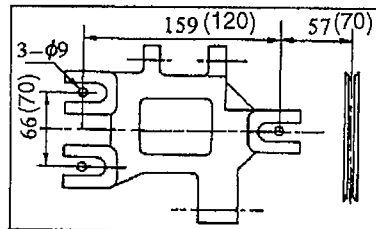
Horní poloha jehly

- otáčejte ručním kolem /8/ tak dlouho, až naleznete horní polohu jehly
- podržte ruční kolo /8/ a otáčejte stavěcí podložkou /10/, až bude červená značka v zákrytu s červenou značkou na pevné podložce /13/
- utáhněte šroub /9/

1 MONTÁŽ

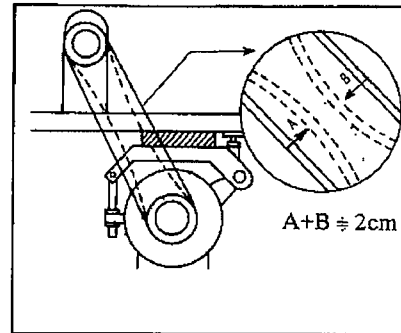
1.1 Montáž motoru

- 1.1.1 Vyvrtejte tři otvory v plátu šicího stroje dle obr. 1
 1.1.2 Namontujte motor pod plát šicího stroje, podle následujících pokynů:
 A) dodržte vzdálenost od řemenice šicího stroje dle obr. 1
 B) ustavte motor tak, aby průhyb řemene byl maximálně 2 cm, viz obr. 2



() pro DIN základnu

Obr. 1



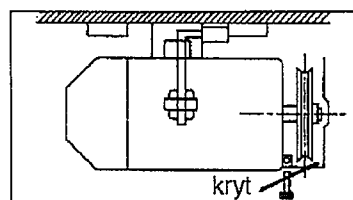
Obr. 2

1.2 Montáž krytu řemene

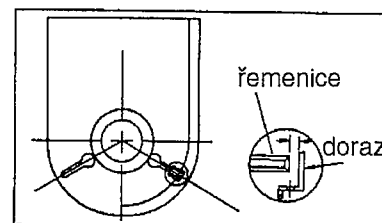
Pozor! Odpojte přívod elektrické energie a vyčkejte 1 minutu před jakoukoliv manipulací.

1.2.1 Standardní provedení

- a) namontujte kryt řemene tak, jak je znázorněno na obr. 3A
 b) nastavte doraz na krytu řemene tak, aby nedocházelo ke vzájemnému kontaktu krytu řemene a řemene, viz. obr. 3B



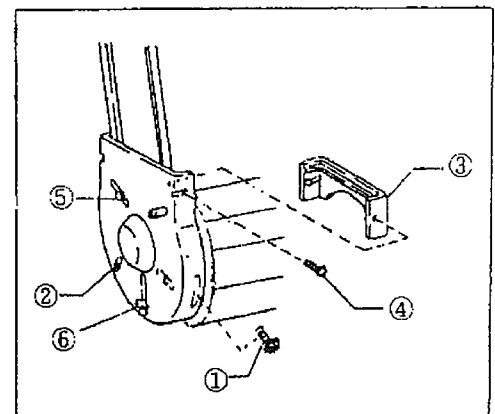
Obr. 3A



Obr. 3B

1.2.2 CE provedení

- a) namontujte kryt řemene /2/ pomocí šroubů /1/, viz obr. 4
 b) namontujte malý kryt /3/ na kryt /2/ pomocí šroubů /4/
 c) zkontrolujte polohu chrániče /5/ a dorazu /6/.
 Doporučená vzdálenost chrániče a dorazu je 10mm od řemene.

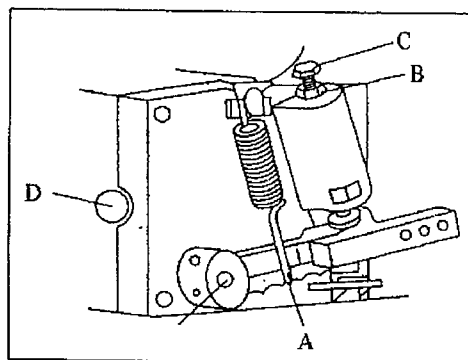


Obr. 4

3 NASTAVENÍ

3. 1 Nastavení ovládací síly pedálu

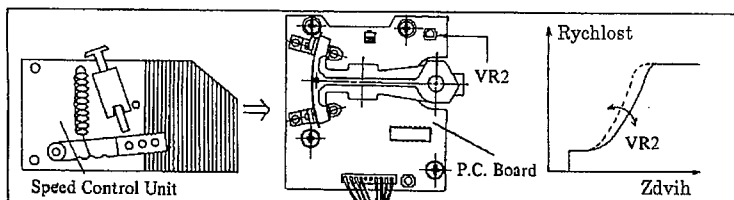
- a) Ovládací síla
změňte polohu zaháknutého konce pružiny A. Síla je omezoována při pohybu konce A směrem k ose kloubu. Obr. 8
- b) Zpětná síla
povolte matici B (obr. 8), zpětnou sílu nastavte šroubem C a matici B dotáhněte



Obr. 8

3. 2 Nastavení zdvihu pedálu - rozběhové křivky

jak je znázorněno na obr. 9, křivka rozběhu rychlosti je ovládána potenciometrem VR2 na řídicí jednotce



Obr. 9

3. 3 Nastavení maximální rychlosti

Jak je znázorněno na obr. 8, na řídicí jednotce rychlosti odstraňte pryžový kolík D, pod kterým naleznete potenciometr VR3. Otáčením potenciometru ve směru pohybu hodinových ručiček rychlost vzrůstá, otáčením potenciometru proti směru pohybu hodinových ručiček rychlost klesá. V tabulce 1 je uvedena doporučená rychlost pro různé stroje, nastavená před expedicí.

Tab. 1

Typ stroje	Nastavení
overlock	8 000 st/min
stroje s vázaným stehem	4 500 st/min
těžké šití	2 000 st/min

4 PRÁCE

Důležité upozornění:

Před prací na stroji se přesvědčete, zda jsou všechny součásti stroje a motoru správně nainstalovány.

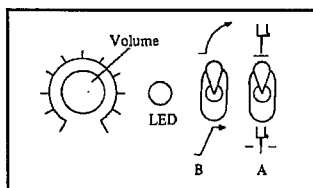
4.1 Zapnutí hlavního spínače

po zapnutí hlavního spínače je rozsvícena LED dioda na snímači a řídicím panelu

4.2 Rychlost šití

jak je znázorněno na obr. 10, rychlost šití můžete nastavit otáčením potenciometru na řídicím panelu. Nastavení rychlosti se řídí podmínkami, uvedenými v odstavci 3.3.

PANEL HVP - 58-1/58-2



Obr. 10

4.3 Popis funkcí ovládacího panelu řady HVP- 58-1/58-2

4.3.1 Polohování jehly (obr. 10)

při umístění spínače A do dolní polohy —|— , zůstane jehla po skončení operace v dolní poloze. (s výjimkou skončení operace s odstříhem nití). Při umístění do horní polohy —|— , zůstane jehla v horní poloze.

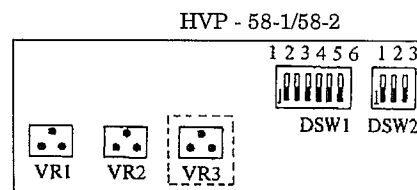
4.3.2 Pomalý rozběh motoru

Při umístění spínače B do horní polohy ↷ je zvolen pomalý rozběh motoru. Při umístění spínače B do dolní polohy — je zvolen standardní rozběh motoru.

4.3.3 VR1: nastavení rychlosti odstříhu (obr. 11 a tab. 2)

Tab. 2

	rozsah	výrobní nastavení
VR 1	150 - 280 stehů/min	215 stehů/min
VR 2	0 - 640 ms	0 ms



Obr. 11

4.3.4 VR2: časové zpoždění (obr. 11 a tab. 2)

Po skončení operace a zvednutí patky spolu s jehlou v dolní poloze a po sešlápnutí pedálu dojde k rozběhu stroje po nastavené časové prodlevě

4.3.5 VR3: nastavení zpětného úhlu

Tuto funkci je možné nastavit v rozsahu 0° - 180°, když se ruční kolo otáčí ve směru pohybu hodinových ručiček a 0° - 60°, když se otáčí proti směru pohybu hodinových ručiček.

4. 3. 6 DSW 1: funkce přepínače (Tab. 3)

Tab. 3

číslo	funkce	zapnuto	vypnuto
DSW-1-1	zdvih patky po odstříhu nití	zdvih patky pouze po odstříhu nití	pokles patky
-2	po zastavení stroje	zdvih patky pouze po zastavení stroje	pokles patky
-3	typ patky	magnetická	pneumatická
-4	korekce	korekční spínač	bez korekce
-5	vysoká rychlost	8 000 st/min max	6 000 st/min max
-6	směr otáčení	ve směru pohybu hodinových ručiček	proti směru pohybu hodinových ručiček

4. 3. 7 DSW 2: funkce přepínače (Tab. 4)

Tab. 4

číslo	funkce	zapnuto	vypnuto
DSW-2-1	ruční kolo se po odstříhu nití otočí o:	0° - 180° ve směru pohybu hodinových ručiček 0° - 60° proti směru pohybu hodinových ručiček	
-2	ruční kolo se po zastavení zablokuje	zablokováno	volné
-3	-	-	-

4. 4 Popis funkcí ovládacího panelu řady HVP- 58 - 3**4. 4. 1 Zapošití na začátku díla (obr.12)**

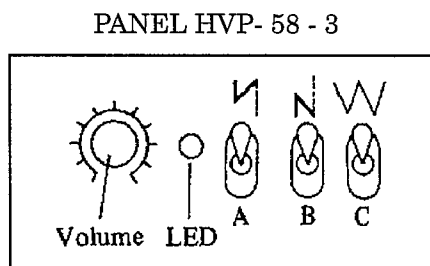
při umístění spínače A do horní polohy je funkce zapošití na začátku díla sepnuta

4. 4. 2 Zapošití na konci díla (obr.12)

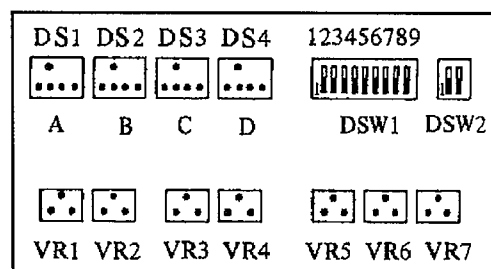
při umístění spínače B do horní polohy je funkce zapošití na konci díla sepnuta

4. 4. 3 Závorování (obr.12)

při umístění spínače C do horní polohy je funkce závorování sepnuta. Spínače A a B budou v tomto případě nefunkční



Obr. 12



Obr. 13

4. 4. 4 VR1: vyrovnání zapořítí na začátku díla (obr.13)

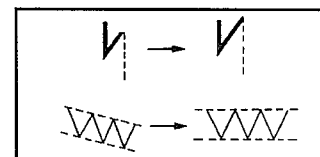
jestli-že požadujete tuto funkci, jak je znázorněno na obr. 14, otočte potenciometrem VR1 ve směru pohybu hodinových ručiček

4. 4. 5 VR2: nastavení rychlosti zapořítí a závorování na začátku díla (tab. 5)

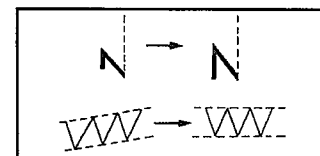
Tab. 5

	rozsah	nastavení
VR 2	310 - 3 200 st/min	1 500 st/min
VR 4	310 - 3 200 st/min	1 500 st/min
VR 5	0 - 640 ms	0 ms
VR6	150 - 280 st/min	215 st/min

Obr. 14



Obr. 15

**4. 4. 6 VR3: vyrovnání zapořítí na konci díla (obr. 13)**

jestli-že požadujete tuto funkci, jak je znázorněno na obr. 15, otočte potenciometrem VR3 ve směru pohybu hodinových ručiček

4. 4. 7 VR4: nastavení rychlosti zapořítí na konci díla (tab. 5)**4. 4. 8 VR5: nastavení zpoždění rozběhu (tab. 5)**

jestli-že je patka spolu s jehlou v horní poloze a pedál je sešlápnut, stroj se rozjede se zpožděním, které nastavíte dle tab. 5

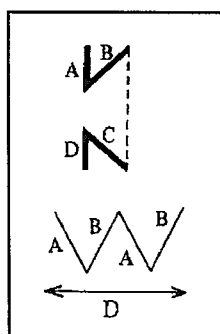
4. 4. 9 VR6: nastavení rychlosti odstřihu (tab. 5)**4. 4. 10 VR7: nastavení zpětného úhlu**

Tuto funkci je možné nastavit v rozsahu 0° - 180°, když se ruční kolo otáčí ve směru pohybu hodinových ručiček a 0° - 60°, když se otáčí proti směru pohybu hodinových ručiček.

4. 4. 11 DS1 - DS4:

Jak je uvedeno na obr. 16, tyto digitální spínače jsou použity pro nastavení zapořítí nebo délky závorování.

Pozor! Jsou zapojeny pouze v tom případě, že je zapojeno zapořítí na začátku nebo na konci díla.



Obr. 16

4. 4. 12 DSW1: funkce přepínače


Spínač 1: (tab.6)

DSW2:

DSW2-1: při sepnutí spínače a provedení odstříhu se řemenice otočí o 0° - 60° zpět

DSW2-2: při sepnutí spínače a provedení odstříhu se řemenice zablokuje

Pozor! Před nastavením spínačů se přesvědčete, že je stroj vypnut!

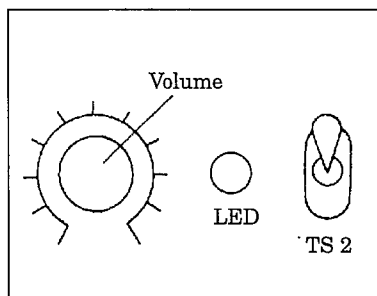
číslo	funkce	zapnuto	vypnuto
DSW 1-1	zdvih patky	zdvih patky pouze po provedení odstříhu	pokles patky po provedení odstříhu
2		zdvih patky pouze po zastavení stroje	pokles patky po zastavení stroje
3	typ patky	magnetická	pneumatická
4	korekce 	korekční spínač	bez korekce automatické zapořítí na konci díla
5	„měkký start“	zapnuto	vypnuto
6	vyhazování nitě	zapnuto	vypnuto
7	polohování jehly	horní poloha	dolní poloha
8	vysoká rychlost	max. 8 000 st / min	max. 6 000 st / min.
9	směr otáčení	ve směru pohybu hodinových ručiček	proti směru pohybu hodinových ručiček

Tab. 6 HVP- 58 - 3

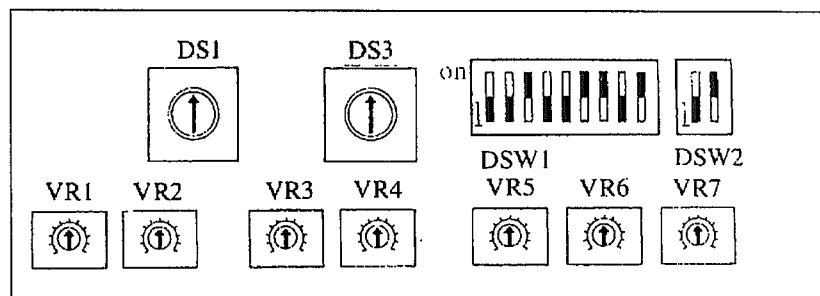
Korekční spínač má dvě funkce - ruční zpátkování při chodu stroje, nebo korekce stehů při zastavení stroje.

4. 5 Popis funkcí ovládacího panelu HVP-58-4/58-5

PANEL



Obr. 17



Obr. 18

4. 5. 1 **TS2: spínač pro vybavení MS-100** (na objednávku pouze pro HVP- 58 - 5)
 4. 5. 2 **DS1: před odstřihem se provede ještě jeden steh, jestli-že je jeho poloha jiná než „0“**
 4. 5. 3 **DS3: nastavení stehů pro vybavení MS-100**
 (na objednávku pouze pro HVP- 58 - 5)
 4. 5. 4 **DSW1: funkce spínače** (tab. 10)

Pozor! Před nastavením spínačů se přesvědčete, že je stroj vypnut!

číslo	funkce	zapnuto	vypnuto
DSW 1-1	zdvih patky	zdvih patky pouze po provedení odstříhu	pokles patky po provedení odstříhu
-2		zdvih patky pouze po zastavení stroje	pokles patky po zastavení stroje
-3	typ patky	magnetická	pneumatická
-4	_____	_____	_____
-5	„měkký start“	zapnuto	vypnuto
-6	vyhazování nitě	zapnuto	vypnuto
-7	polohování jehly	horní poloha	dolní poloha
-8	vysoká rychlost	max. 8 000 št /min	max. 6 000 št /min.
9	směr otáčení	ve směru pohybu hodinových ručiček	proti směru pohybu hodinových ručiček

Tab. 10 HVP- 58 - 4/58 - 5

4. 5. 5 **DSW2: na objednávku pro stroje značek, dle tab. 11**

spínač č.	zapnuto	vypnuto
DSW 2-1	ruční kolo se po dokončení operace otočí o 0° - 180°	
DSW 2-2	pro PEGASUS W 762/664 s horním odstřihem	pro ostatní stroje s řetízkovým stehem

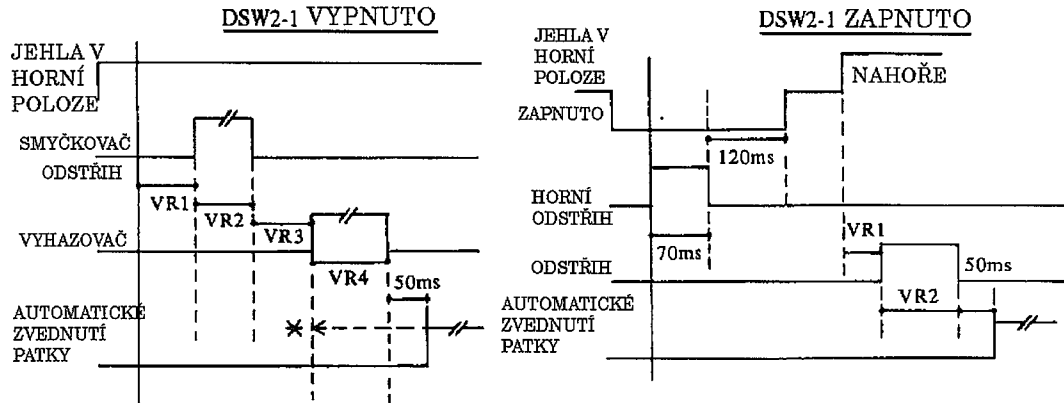
Tab. 11

4. 5. 6 **VR1-VR4: časování pro odstřih a vyhazovač, dle tab. 12**

	funkce	rozsah	nastavení
VR 1	zpoždění odstříhu	20 - 170 ms	80 ms
VR2	zapojení odstříhu	80 - 710 ms	120 ms
VR3	zpoždění vyhazování	20 - 170 ms	40 ms
VR4	zapojení vyhazovače	první část: 60 - 150 ms druhá část: 1 000 ms (pneumatické ovládání) třetí část: 2 500 ms (pneumatické ovládání)	120 ms

Tab. 12

Časový diagram VR1-VR4



Jestli-že je $VR4 > 1000ms$, patka bude aktivována spolu s vyhadzovačem ve stejném okamžiku.

4. 5. 7 VR5: zpoždění běhu (tab. 13)

4. 5. 8 VR6: rychlost odstřihu (tab. 13)

4. 5. 9 VR7: nastavení zpětného úhlu $0^\circ - 180^\circ$

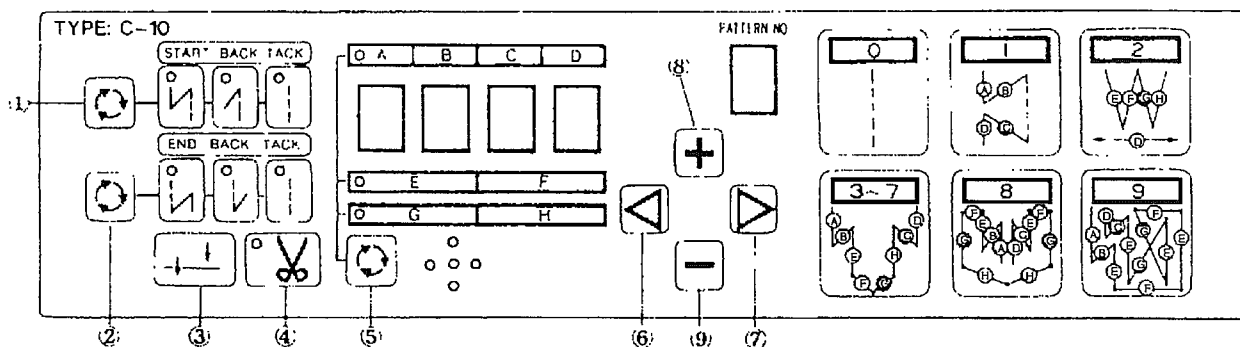
	rozsah	nastavení
VR 5	0 - 640 ms	125 ms
VR 6	150 - 280 st/min	215 st/min

Tab. 13

Pozn. Při sepnutí spínače DSW 2-1 nebudou k dispozici odstřih s vyhadzovačem.

5 OVLÁDACÍ PANEL C-10

5.1 Popis zařízení na panelu ovládací skříně

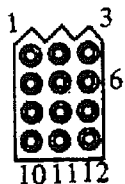


Čís.	NÁZEV	FUNKCE
1.	Klávesa „Zapošití na začátku“	<p>1. S výjimkou vzoru 0 a vzoru 2 můžete navolit tyto funkce:</p> <p>2. provede zpětné šití na začátku A, B</p> <p>3. provede zpětné šití pouze B</p> <p>4. vyřadí zpětné šití na začátku z činnosti</p>
2.	Klávesa „Zapošití na konci“	<p>1. S výjimkou vzoru 0 a vzoru 2 můžete 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.	Klávesa „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.	Klávesa „Odštíhu“	(funkce je zřejmá)
5.	Klávesa „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.</p> <p> Znamená A=B=C=D= 3 stehy</p> <p>KURZOR</p> <p>3.</p> <p> Znamená E=10 F=20 stehů</p>

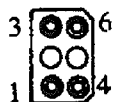
6 ZAPOJENÍ KONEKTORŮ

6.1 Pro standardní typ GARUDAN:

Pro stroje s vázaným stehem



ŠICÍ STROJ	
3	Uzemnění
4	Odstřihový magnet
5	
7	Odhazovač nitě
8	
9	Spínač zpátkování
10	Magnet zpátkování
11	

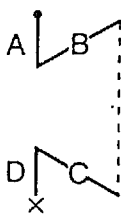
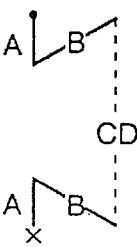
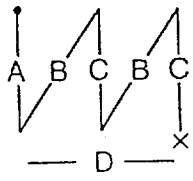
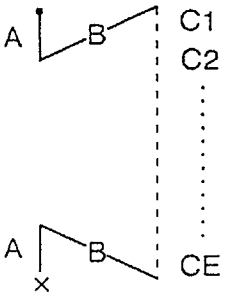


Přítlačná patka	
1	Spínač kolenní páky
4	
3	(-) Magnet
6	(+) Magnet

Pro stroje s řetízkovým stehem

ŠICÍ STROJ		
3	Uzemnění	bezpečnostní spínač
4	5V	
5	SIGNAL	
6	OV	
7	Odhazovač nitě	
8	Odhazovač nitě	
10	Magnet odstřihu	
11		

7. 2. 2 Popis stehových vzorů

stehový vzor	popis
<p>1</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1) nastavení počtu stehů zapožití : A,B,C,D rozsah 0-15 stehů 2) po sešlápnutí pedálu se spustí závorování A a B, po uvolnění pedálu v kterémkoliv úseku se stroj okamžitě zastaví 3) po zpětném sešlápnutí pedálu patou se provede odstřih nití spolu s odhozením nitě, po provedení závorování C a D
<p>2</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1) nastavení počtu stehů A,B: rozsah: 0 -15 stehů C,D: rozsah: 0 -250 stehů 2) po sešlápnutí pedálu se spustí závorování A a B. Po dokončení následuje volný úsek CD 3) po dokončení úseku CD se stroj automaticky zasataví. V tomto okamžiku můžete provést korekci počtu stehů a zdvih patky. 4) korekce bude provedena po stisknutí klávesy /5/ 5) po zpětném sešlápnutí pedálu patou se provede odstřih nití spolu s odhozením nitě, po provedení závorování B a A
<p>3</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1) nastavení počtu stehů A,B,C: rozsah 0-99 stehů Nastavení počtu opakování D: rozsah 0 -15 krát 2) po sešlápnutí pedálu se spustí úsek A následují úseky B,C v počtu D, poté se provede odstřih nití spolu s odhozením nitě
<p>4</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1) nastavení počtu stehů A,B: rozsah 0-15 stehů C1,C2,...C15: rozsah 0 - 250 stehů 2) po sešlápnutí pedálu se spustí závorování A a B. Po dokončení následuje volný úsek C1 3) po dokončení úseku C1 se stroj automaticky zasataví. V tomto okamžiku můžete provést korekci počtu stehů a zdvih patky. 4) po sešlápnutí pedálu se spustí úsek C2, tak jako C1. Maximální možnost opakování je 15-krát 5) po zpětném sešlápnutí pedálu patou se provede odstřih nití spolu s odhozením nitě, po provedení závorování B a A 6) v průběhu úseků C1 až C15 můžete práci ukončit zpětným sešlápnutím pedálu

7 OVLÁDACÍ PANEL C-100

7.1 Instalace

Pozor! Odpojte přívod elektrické energie a vyčkejte 1 minutu před jakoukoliv manipulací.

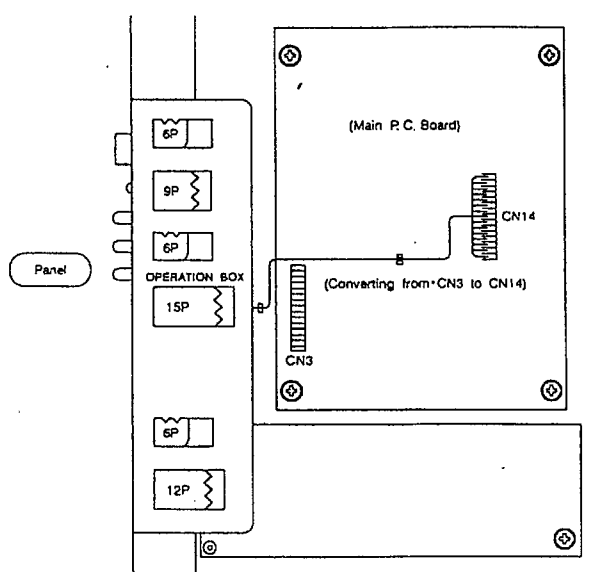
7.1.1 Ovládací panel C-100 lze použít v následující kombinaci:

Motor HVP - 58 - 3
 Hlavní karta HSV - MC122007/HSV - MC 122007A
 CPU verze AB

7.1.2 Výměna C-100 (dodávaný na objednávku) za C-10 (dodávaný standardně)

konektor 15P ovládací skříně je nutné přepojit z konektoru CN3 na CN14 (viz obr. 19)

7.1.3 Zapojte konektor 15P ovládacího panelu C-100 do ovládací skříně

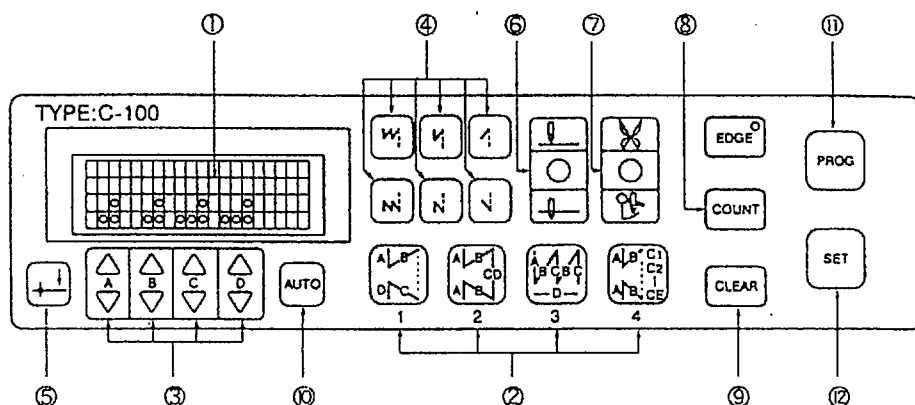


Obr. 19

7.2 Funkce

7.2.1 Uspořádání a funkce ovládacího panelu C-100

Obr. 20



číslo	název	popis
1	LCD displej	ukazuje aktuální hodnoty
2	výběr stehových vzorů	výběr stehových vzorů
3	klávesy parametrů	nastavení počtu stehů a parametrů (viz. kapitola 7. 2. 2)
4	klávesy zapožití	nastavení druhů zapožití a jeho umístění
5	klávesa „Horní poloha jehly/Korekce“	1. U vzorů 0 a 1 se jedním krátkým dotykem provede korekce o půl stehu 2. U vzorů 3 až 9: (1) Když se dotykem tohoto tlačítka stroj ZASTAVÍ někde uvnitř kteréhokoliv úseku, stroj se zastaví pouze v HORNÍ POLOZE jehly. (2) Když se dotykem tohoto tlačítka stroj zastaví na konci některého úseku, stroj provede OPRAVU O JEDEN STEH.
6	klávesa „Horní/dolní poloha jehly“	nastavení polohy jehly po skončení šití
7	klávesa zapnutí a vypnutí odstříhu nití a vyhazovače	<input type="checkbox"/> > odstříh a vyhazovač funkční <input type="checkbox"/> vyhazovač nefunkční < — odstříh a vyhazovač nefunkční<
8	klávesa počítání produkce	možnost počítání produkce ručně nebo automaticky
9	klávesa vynulování/restart	1. vynulování počítadla produkce (viz parametr 015) 2. při restartování stlače tuto klávesu a vypněte hlavní spínač)
10	klávesa automatického šití	nastaví automatické šicí operace C1 - CE (pouze při řetězci 2 a 4)
11	klávesa nastavení funkčních parametrů	viz. kap. 7. 3
12	klávesa ukládání parametrů	zmáčkněte tuto klávesu vždy, když chcete uložit nastavené parametry

7.3 Nastavení funkčních parametrů C-100

7.3.1 Nastavení úrovně funkcí

Úroveň 1: **UŽIVATELSKÁ** (parametry 001-019)

I) zapnutý spínač

II) zmáčknutí klávesy „PROG“ pro volbu funkčních parametrů

Pozor! Uživatelům není dovoleno pracovat v jiné úrovni než 1. Při jakékoliv poruše programu vypněte hlavní spínač, zmáčkněte klávesu „CLEAR“ a sepněte hlavní spínač. V činnosti se uvede původně nastavený program.

LEVEL	STEP	SWITCH OPERATION	INDICATION on the LCD
1	1		
	2		

Úroveň 2: **SERVISNÍ** (parametry 020 - 030)

I) vypnutý spínač

II) podržte klávesu „PROG“ a zapněte spínač

LEVEL	STEP	SWITCH OPERATION	INDICATION on the LCD
2	1		
	2		

Úroveň 3: **SPECIÁLNÍ** (parametry 031 - 041)

I) vypnutý spínač

II) podržte klávesu „SET“ a zapněte spínač

LEVEL	STEP	SWITCH OPERATION	INDICATION on the LCD
3	1		
	2		

Pozor! Po skončení nastavování úrovně 2 a 3 je nutné stroj vypnout a po uplynutí cca 1 minuty znovu zapnout.

7.3.2 Nastavení parametrů

001 otáčky motoru

displej ukazuje otáčky motoru

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 001

002 počet stehů pomalého startu

nastavení počtu stehů

rozsah 0 - 8 stehů

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 002
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

003 otáčky pomalého startu

nastavení otáček

rozsah 150-800 ot/min

C klávesa 1 krok = 100 ot

D klávesa 1 krok = 10 ot

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 003
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

004 korekce

nastavení korekce

rozsah 0-vypnuto

1-zapnuto

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 004
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

005 zpětný úhel

nastavení zpětného úhlu

rozsah 0° -180°

C klávesa 1 krok = 10°

D klávesa 1 krok = 1°

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 005
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

006 funkce patky

nastavení funkce patky

rozsah 0-patka vždy v dolní poloze

1-patka v horní poloze po ukončení šití

2-patka v horní poloze po odstřihu nití

3-patka v horní poloze po ukončení šití a odstřihu nití

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 006
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

007 vyrovnání počtu stehů při zapožití na začátku díla

nastavení vyrovnání

rozsah -3 - +3 stehy

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 007
- 2) stlačte A,B,C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

008 vyrovnání rychlosti při zapožití na začátku díla

nastavení vyrovnání

rozsah 300-4.500 ot/min

C klávesa 1 krok = 250

D klávesa 1 krok = 25

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 008
- 2) stlače C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

009 vyrovnání počtu stehů při zapožití na konci díla

nastavení vyrovnání

rozsah -3 - +3 stehy

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 009
- 2) stlače A,B,C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

010 vyrovnání rychlosti při zapožití na začátku díla

nastavení vyrovnání

rozsah 300-4.500 ot/min

C klávesa 1 krok = 250

D klávesa 1 krok = 25

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 010
- 2) stlače C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

011 nízká rychlost

nastavení nízké rychlost

rozsah 150 - 250 ot/min

C klávesa 1 krok = 10

D klávesa 1 krok = 1

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 011
- 2) stlače C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

012 příkon při měkkém startu

nastavení příkonu

rozsah 0 - rychlý první steh po spuštění

1 - pomalý první steh po spuštění

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 012
- 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

013 automatické zvednutí patky

nastavení automatického zdvihu patky

rozsah 0 - jehla se nepohybuje po spuštění stroje

1 - jehla se přemístí do horní polohy po spuštění stroje

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 013
- 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

014 odpočítávání

nastavení módu odpočítávání

rozsah 0 - automatické odpočítávání po odstřihu nití

1- ruční odpočítávání po odstřihu nití

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 014
 - 2) stlače C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.5.

015 zobrazení odpočítávání na displeji

nastavení zobrazení

1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 015

2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni

3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
viz kapitola 7. 3. 5

016 změna šití

korekce módu nastavení, pouze pro neprogramové šití

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 016
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

017 rychlost odstřihu

nastavení rychlosti odsřihu

rozsah 150 - 250 st/min

C klávesa 1 krok = 10

D klávesa 1 krok = 1

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 017
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

018 zpoždění startu

zpoždění času startu (po spadení patky dolů)

nastavení zpoždění

rozsah 0-2.500 ms

C klávesa 1 krok = 100

D klávesa 1 krok = 10

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 018
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

019 Automatický zdvih patky - typ

nastavení automatického zdvihu patky

rozsah

0-pneumatický

1-magnetický

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 019
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

020 Automatický zdvih patky - na čas

nastavení času zdvihu patky

rozsah 100 - 800ms

C klávesa 1 krok = 100

D klávesa 1 krok = 10

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 020
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

021 Automatický zdvih patky - plný cyklus

nastavení plného cyklu zdvihu patky

rozsah 10-50%

D klávesa 1 krok = 1

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 021
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

022 zesílení

nastavení zesílení

rozsah 0-35

D klávesa 1 krok = 1

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 022
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
viz kapitola 7.3.6

023 nastavení vysoké rychlosti

nastavení vysoké rychlosti

rozsah 0 (6.000 stehů za minutu); 1 (8.000 st/min)

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 023
 - 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.7

024 maximální otáčky

nastavení maximálních otáček

rozsah 150-6.000 ot/min
150-8.000 ot/min

C klávesa 1 krok = 500

D klávesa 1 krok = 50

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 024
 - 2) stlače C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 4) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.7

025 zámek motoru

nastavení zámku motoru

rozsah 0 odemknuto
1 zamknuto

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 025
 - 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.8

026 jazyk

nastavení jazyku

rozsah 0-angličtina
1-čínština
2-korejština

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 026
- 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 5) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování

027 senzor konce materiálu

nastavení senzoru

rozsah 0-vypnuto
1-zapnuto

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 027
 - 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 6) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.9

028 senzor konce materiálu a automatický odstřih nití

nastavení senzoru a automatického odsřihu nití

rozsah 0-vypnuto
1-zapnuto

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 028
 - 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.9

029 citlivost senzoru

nastavení citlivosti senzoru

rozsah —

- 1) stlače klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 029
 - 2) stlače D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlače „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.9

030 stehy senzoru konce materiálu

nastavení stehů senzoru konce materiálu

rozsah —

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 030
 - 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.9

031 hlava šicího stroje

nastavení hlavy šicího stroje

rozsah 01: b737 - 17: P953

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 031
 - 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.4

032 zpoždění odstřihu nití

nastavení zpoždění

rozsah 0-200ms

D klávesa 1 krok = 10

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 032
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

033 čas odstřihu

nastavení času odstřihu

rozsah 0-1000ms

C klávesa 1 krok = 100

D klávesa 1 krok = 10

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 033
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

034 čas zpoždění vyhazovače nití

nastavení času zpoždění

rozsah 10-200ms

D klávesa 1 krok = 10

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 034
- 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

035 čas vyhazovače nití

nastavení času vyhazovače

rozsah 20-2500ms

C klávesa 1 krok = 100

D klávesa 1 krok = 10

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 035
- 2) stlačte C nebo D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

036 typ bezpečnostního spínače

nastavení typu spínače

rozsah 0 (N.O.)

1 (N.C.)

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 036
 - 2) stlačte D Δ nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
 - 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
- viz kapitola 7.3.10

037 konec odstřihu

nastavení konce odstřihu

rozsah 0-vypnuto

1-zapnuto

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 037
- 2) stlačte D \triangle nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
viz kapitola 7.3.11

038 začátek odstřihu

nastavení začátku odstřihu

rozsah 0-vypnuto

1-zapnuto

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 038
- 2) stlačte D \triangle nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
viz kapitola 7.3.11

039 zhuštěný steh

nastavení zhuštěného stehu

rozsah 0-vypnuto

1-15

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 039
- 2) stlačte D \triangle nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

040 typ senzoru

nastavení typu senzoru

rozsah 0-vypnuto

1-zapnuto

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 040
- 2) stlačte D \triangle nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování
viz kapitola 7.3.12

041 otáčení motoru

nastavení směru otáčení motoru

rozsah 0-ve směru pohybu hodinových ručiček

1-proti směru pohybu hodinových ručiček

- 1) stlačte klávesu „PROG“, dokud displej neukáže 041
- 2) stlačte D \triangle nebo ∇ klávesu, dokud nastavení není na požadované úrovni
- 3) stlačte „SET“ klávesu, pro dokončení programování

7. 4 Popis**7. 4. 1 Korekce**

1) parametr korekce 004 - vypnuto, znamená, že korekce není k dispozici

2) parametr korekce 004 - zapnuto, znamená, že je korekce k dispozici

* parametr 016 - změna šití je vypnut při neprogramovém šití. To znamená, že dva stisky v jedné sekundě způsobí poloviční korekci stehu, v případě druhého stisku bez vypnutí znamená, že korekce bude probíhat kontinuálně.

* parametr 016 - změna šití je zapnut při neprogramovém šití. To znamená, že při skončení šití každý stisk provede poloviční korekci stehu, v případě druhého stisku bez vypnutí znamená, že korekce bude probíhat kontinuálně.

7. 4. 2 Zpětný úhel

tuto funkci je možné nastavit v rozsahu 0 ° - 60 ° (proti směru pohybu hodinových ručiček) a 0 ° - 180 ° (ve směru pohybu hodinových ručiček), automaticky po odsřihu nití

7. 4. 3 Zapošití na začátku díla: nastavení počtu stehů při zapošití na začátku díla:

nastavení proveďte dle vyobrazení v návodu. Rozsah všech nastavení je -3 až +3 stehy

7. 4. 4 Zapošití na konci díla: nastavení počtu stehů při zapošití na konci díla:

nastavení proveďte dle vyobrazení v návodu. Rozsah všech nastavení je -3 až +3 stehy

7. 4. 5 Odpočítávání: provedení: automatické nebo manuální:

automatické odpočítávání začne po odstřihu nití a na displeji se automaticky přičte „1“. Manuální odpočítávání začne po odstřihu nití, ale až po stisku D \triangle nebo ∇ klávesy.

7. 4. 6 Zesílení

rozsah nastavení od 0 do 35, slouží pro zvýšení kroutícího momentu u strojů určených pro těžké šití
Pozn: při nastavení 5 a výše se zvýší hluk motoru

7. 4. 7 Maximální otáčky

existují dvě možnosti nastavení: 6000 st/min a 8000 st/min
6000 st/min je vhodné pro stroje s dvounitým vázaným stehem
8000 st/min je vhodné pro overlocky

7. 4. 8 Zamknutí motoru

ruční kolo bude vždy zablokováno, po zastavení a zapnutí stroje. Tato funkce je vhodná pro overlocky apod. kde je jehelní tyč těžká a může dojít k jejímu snadnému poklesu.

7. 4. 9 Senzor okraje

bohužel, dosud není k dispozici

7. 4. 10 Bezpečnostní spínač

k dispozici jsou dva druhy spínačů, standardně otevřený (1) a standardně uzavřený (2).

(1) je vhodný pro Kansai Special, Yamato CM352 a ostatní stroje s řetězovým stehem

(2) je vhodný pro Pegasus, Siruba, Goldex, Kingtex, Union Special a Mauser

7. 4. 11 Odstřih nití v horní/dolní poloze

odstřih v horní poloze	odstřih v dolní poloze	popis	vhodné stroje
vypnuto	vypnuto	po zastavení stroje a zpětném sešlápnutí pedálu se provede odstřih a odhoz nití	řetězkové
zapnuto	vypnuto	po zastavení stroje a zpětném sešlápnutí pedálu se motor zastaví s jehlou v horní poloze, provede odstřih a odhoz nití	Pegasus Kansai Special Union Special Siruba 007
Vypnuto	zapnuto	po zastavení stroje a zpětném sešlápnutí pedálu se motor zastaví s jehlou v dolní poloze, provede odstřih horních a dolních nití spolu sodhozem nití	Singer
zapnuto	zapnuto	po zastavení stroje a zpětném sešlápnutí pedálu se motor zastaví s jehlou v dolní poloze, provede odstřih horních nití, potom se motor rozběhne a zastaví s jehlou v horní poloze provede odstřih dolních nití	Pegasus 457U

7. 4. 12 Typ senzoru - N

při zapnutí motoru samočinně provádí kódování, hlava stroje zajišťuje horní a dolní signály. Tj. JUKI 5550-7a, Brother 737, Singer 691, Mitsubishi 3750, . . .

Pozn. Při standardním motoru, kde tento senzor není k dispozici ukazuje displej nesmyslné údaje.

7. 5 Nastavení použitého šicího stroje

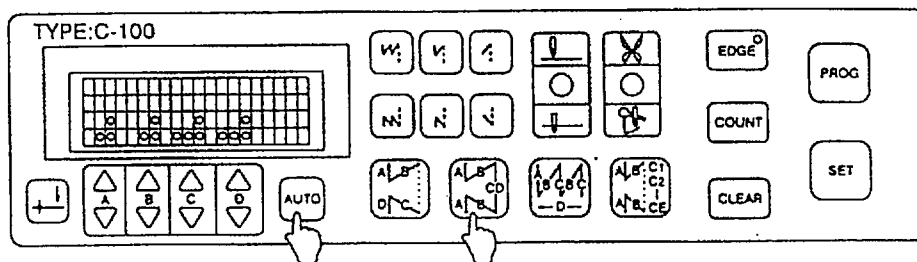
číslo	kód	typ stroje
01	B737	stroje s dvounitným vázaným stehem GARUDAN, BROTHER 737, JUKI 550-6/5550-7, UNICORN H5100,...
02	271	DURKOPP ADLER 271
03	474T	PFAFF 491/474
04	457A	SINGER 457A
05	S4	UNION 34700, YAMATO CM352, PEGASUS 603,...
06	S8	PEGASUS W664
07	FWWS	PEGASUS FW603, FV205, WS42/62
08	SBEL	STROBEL
09	591V	SINGER 591V
10	4112	SINGER 411/412U
11	211A	
12	212A	
13	1591	SINGER 1591/191/591B/591
14	591U	SINGER 591UX313
15	5693	SINGER 569U3100/569U2100
16	M359	GOLDEN WHEEL CS350
17	P953	PFAFF 563/1245/1422/938/333/953

8 AUTOMATICKÉ ŠICÍ OPERACE:

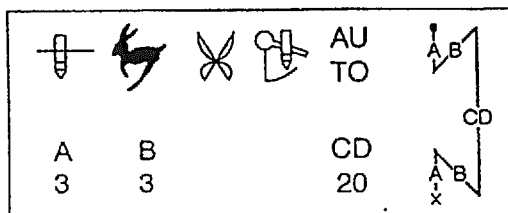
8.1 Nastavení řetězce $\begin{matrix} A & B \\ \swarrow & \searrow \\ C & D \end{matrix}$ jedním stiskem

jestliže chcete nastavit řetězec $\begin{matrix} A & B \\ \swarrow & \searrow \\ C & D \end{matrix}$ jedním stiskem automaticky, proveďte následující kroky:

- 1) Stiskněte klávesu $\begin{matrix} A & B \\ \swarrow & \searrow \\ C & D \end{matrix}$ a klávesu **AUTO**



(LCD DISPLAY)



- 2) Stiskněte klávesu „PROG“, dokud displej ukazuje 004. Potom nastavte D na 0 stiskem klávesy Δ nebo ∇ . Nakonec stiskněte „SET“ pro dokončení programování.

OBSAH

1 MONTÁŽ	
1. 1 Montáž motoru	1
1. 2 Montáž krytu řemene	1
1. 3 Montáž ovládacího panelu	2
1. 4 Montáž a nastavení snímače	2
2 ZAPOJENÍ	
2. 1 Zapojení přívodu el. energie	4
2. 2 Zapojení zemních kabelů	5
2. 3 Zapojení solenoidů	5
3 NASTAVENÍ	
3. 1 Nastavení ovládací síly pedálu	6
3. 2 Nastavení zdvihu pedálu	6
3. 3 Nastavení maximální rychlosti	6
4 PRÁCE	
4. 1 Zapnutí hlavního spínače	7
4. 2 Rychlost šití	7
4. 3 Popis funkcí ovládacího panelu HVP - 58 - 3	8
4. 4 Popis funkcí ovládacího panelu HVP - 58 - 4/58 - 5	10
5 OVLÁDACÍ PANEL C 10	
5. 1 Popis zařízení na panelu ovládací skříně	13
5. 2 Popis stehových vzorů	14
6 ZAPOJENÍ KONEKTORŮ	
6. 1 Pro standardní typ GARUDAN	15
7 OVLÁDACÍ PANEL C 100	
7. 1 Instalace	16
7. 2 Funkce	16
7. 3 Nastavení funkčních parametrů C 100	19
7. 4 Popis	25
7. 5 Nastavení použitého šicího stroje	27
8 AUTOMATICKÉ ŠICÍ OPERACE	
8. 1 Nastavení řetězce $\begin{matrix} A & B & 1 \\ A & B & \downarrow \\ & C & D \end{matrix}$ jedním stiskem	28