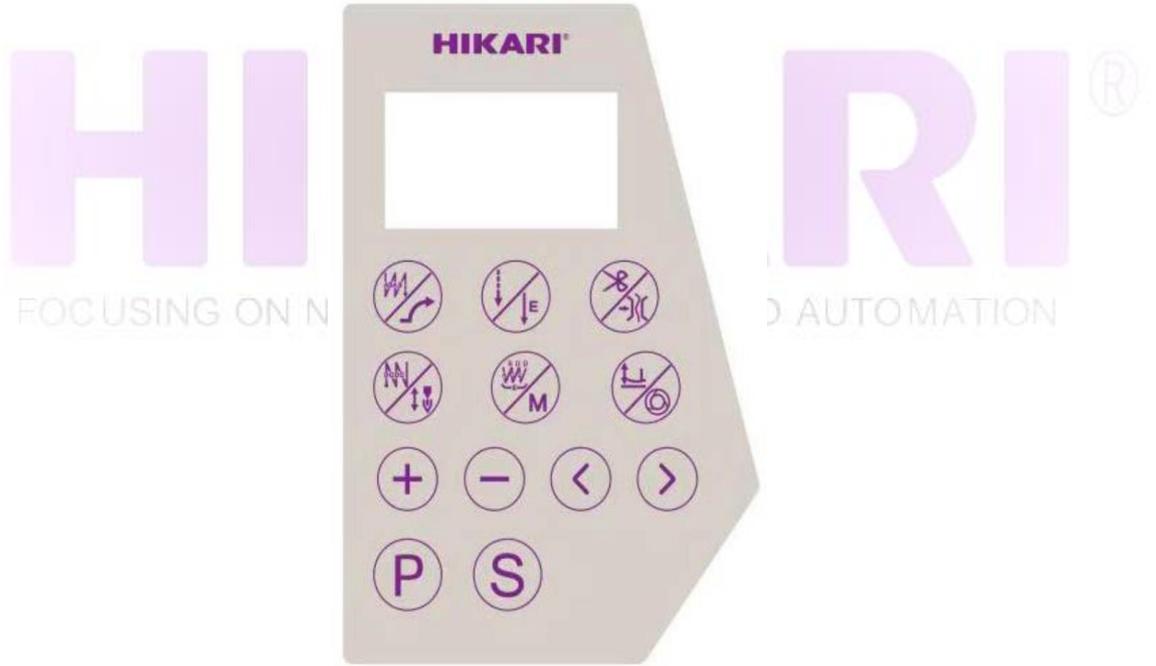


# HIKARI®

FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

## H9300 নির্দেশনা বা বাংলা ম্যানুয়াল



প্যানেল

### HIKARI BANGLADESH LIAISON OFFICE

**Address :** House # 11,(Room # 1B),Road # 06, Sector # 07,Uttara,Dhaka-1230,Bangladesh

Phone: +8801916-782126 Or +8801790-494933, E-mail: [sewing19@hikarisewing.com](mailto:sewing19@hikarisewing.com)

**Address :** Unique Dellwood 8(A),2217,Zakir Hossain By Lane,East Nasirabad,Chattogram.

Phone: +8801770-260553 Or +8801673-534536, E-mail: salesctg@hikarisewing.com

**\*\*হিকারি কম্পিউটারাইজড সুইং মেশিন ব্যবহার করার জন্য আপনাকে ধন্যবাদ\*\***

<b>নোট</b>	এটি প্রশংসিত হয় যে আপনি সঠিকভাবে এবং কার্যকরভাবে মেশিনটি পরিচালনা করতে এই ম্যানুয়ালটি মনোযোগ সহকারে পড়েছেন। যদি ব্যবহারকারী এখানে বিধিগুলির বিপরীতে মেশিনটি পরিচালনা করে, ফলে ব্যবহারকারীর ক্ষতি হয়। এছাড়াও, ভবিষ্যতের ব্যবহারের জন্য আপনার এই ম্যানুয়ালটি রাখা উচিত। মেশিনের যে কোনও ত্রুটি বা সমস্যার সমাধান করতে না পারলে, দয়া করে মেরামত পরিষেবার জন্য আমাদের দ্বারা অনুমোদিত অভিজ্ঞ মেকানিক বা ইঞ্জিনিয়ারদের জিজ্ঞাসা করুন।
------------	--

**\*\*Thank you for using Hikari Computerized Special Sewing Machine\*\***

<b>Note</b>	It is appreciated that you read this manual carefully in order to operate the machine correctly and effectively. If the user operates the machine contrary to the regulations here in, This results in loss of user. Besides, you should keep this manual for future use. If the machine does not fix any Errors or Problems, please ask the professionals or Technicians/Engineers authorized by us for repair service.
-------------	--

এই মেনুয়াল বইটিতে চেষ্টা করা হয়েছে যতদূর সম্ভব সহজবোধ্য ভাবে বিষয়গুলোকে উপস্থাপন করার। এবং সম্ভব কঠিন পরিভাষা সযত্নে এড়িয়ে চলার চেষ্টা করা হয়েছে। আশা করা যায় মেনুয়াল বইটি সবার উপকারে আসবে। তবেই আমাদের প্রচেষ্টা সফল হয়েছে বলে মনে করবো। পরিশেষে, মেনুয়াল বইটির মানোন্নয়নের জন্য সকলের পরামর্শ একান্তভাবে কামনা করছি।

## সূচিপত্র

1: বাটন পরিচিতি .....	3
2: টেকনিক্যাল প্যারামিটার নিয়ন্ত্রিত করা .....	4~5
3: অপারেশন প্যারামিটার (P – প্রোগ্রাম) .....	5~8
4: ব্যর্থতাবিশ্লেষণ এবং ফল্ট সংকেত( Error - সমস্যা এবং সমাধান) .....	9



হিকারী পার্টস বুক ডাউনলোড লিংক

[HIKARI Parts Book Download link](#)

আপনার মোবাইল থেকে এ(QR Scanner)কোডটি স্কেন করে সরাসরি হিকারী পার্টস বুক ডাউনলোড লিংকে প্রবেশ করতে পারবেন।

## 1: বাটন পরিচিতি

প্রথম ব্যাক-স্টিচ ফাংশন		সুইংয়ের প্রথমে ব্যাক-স্টিচ ফাংশন ব্যবহার করতে বা বাতিল করতে পারবেন।
সোলো চালু করা		5s এই বাটনটি চেপে ধরে রাখলে এই প্রগ্রামটি ব্যবহার করতে বা বাতিল করতে পারবেন।
স্বাধীনভাবে সেলাই		ফ্রী সুইংয়ের জন্য এই বাটন এক বার চাপুন, তারপর পেডেলটি নীচের দিকে চাপুন সাথে সাথে মেশিন সেলাই শুরু করবে, একবার পেডেলটি নিরপেক্ষ বা ছেড়ে দিলে মেশিন ততক্ষণাত বন্ধ হবে যাবে। পেডেলটি পিছনের দিকে চাপলে মেশিন অটোমেটিক ভাবে থ্রেড ট্রিমিং করবে।
কনস্ট্যান্ট/ঘনঘন ঘটে এমন সেলাই		5s এই বাটনটি চেপে ধরে রাখলে এই প্রগ্রামটি ব্যবহার করতে বা বাতিল করতে পারবেন।(H9300 মেশিনের জন্য)
থ্রেড ট্রিমিং বাটন		থ্রেড ট্রিমিং ব্যবহার করতে বা বাতিল করতে পারবেন।
ইউপার ফাংশন বাটন		5s এই বাটনটি চেপে ধরে রাখলে ইউপার ক্ল্যাম্প ফাংশনটি ব্যবহার করতে বা বাতিল করতে পারবেন।
শেষের ব্যাক-স্টিচ ফাংশন		সুইংয়ের শেষে ব্যাক-স্টিচ ফাংশন ব্যবহার করতে বা বাতিল করতে পারবেন।
নিডেল স্টপ পজিশন সিলেকশন		5s এই বাটনটি চেপে ধরে রাখলে নিডেল স্টপ পজিশন যেমন উপড়ে/নিচে অবস্থান নির্ধারণ করতে পারবেন।
সবসময় ব্যাক স্টিচ বাটন		এই বাটনটি চাপার পর সব সময়ের জন্য ব্যাক স্টিচ সেলাই ফাংশন সেট করতে পারবেন।
মাল্টি সেলাই ফাংশন		5s এই বাটনটি চাপলে, চারটি বিভাগের সুইং ফাংশন আসবে, সাতটি বিভাগের সুইং, আটটি বিভাগের সুইং এবং ব্যবহারকারী গন মাল্টি বিভাগের সুইচের মধ্যে প্রগ্রামটি ব্যবহার করতে পারবে।
অটোমেটিক প্রেসার ফিট সেটিং		1: থ্রেড ট্রিমিংয়ের পরে অটোমেটিক প্রেসার ফিট উপড়ে উঠবে। আইকন আলো হয় ডিসপ্লেতে। 2: অটোমেটিক প্রেসার ফিট উত্তোলন বিরতি ফাংশন পরে। যখন এই আইকন আলো হয় ডিসপ্লেতে। 3: দুটি আইকন যখন ডিসপ্লেতে প্রদর্শিত হয় থ্রেড ট্রিমিংয়ের পরে অটোমেটিক প্রেসার ফিট উপড়ে উঠবে। 4: দুটি আইকন যখন ডিসপ্লেতে প্রদর্শিত না নিলে অটোমেটিক প্রেসার ফিট উঠবে না।
অটোমেটিক ট্রিগার বাটন		5s এই বাটনটি চেপে ধরে রাখলে( কনস্ট্যান্ট-স্টিচ সেলাইয়ে) আইকনটি ডিসপ্লেতে প্রদর্শিত থাকলে ফাংশন চালু আছে।
প্যারামিটার বৃদ্ধি / গতি বৃদ্ধি		প্যারামিটারের নাম্বার বাড়ান/ সেলাইয়ের গতি বাড়ান
প্যারামিটার কমান/ গতি কমান		প্যারামিটারের নাম্বার কমান/ সেলাইয়ের গতি কমান
বাম বাটন		প্যারামিটার বামে শিফট
ডান বাটন		প্যারামিটার ডানে শিফট
প্যারামিটার সেটিং বাটন		প্যারামিটার প্রবেশ করতে বা বাহির হতে এই বাটন চাপুন। প্যারামিটারের নাম্বারগুলি সেভ করতে 3s- চাপুন।
সেভ বাটন		প্যারামিটারের নাম্বারগুলি নিশ্চিতকরণে সেভ করতে এই বাটন চাপতে হবে।

## 2: টেকনিক্যাল প্যারামিটার নিয়ন্ত্রিত করা

### 2. থ্রেড টেনশন ক্ল্যাম্প ফোর্স শর্টকাট ( প্যারামিটার P-37)

0: কোনও পদক্ষেপ নেই

1: সম্মার্জনী কর্ম

2-11: থ্রেড ক্ল্যাম্প ক্রিয়া এবং চাপ ধীরে ধীরে বৃদ্ধি পেয়েছে।

### 3. সুইং গতি/স্পিড সমন্বয় ফাংশন ( প্যারামিটার P-1,4,5,6,9)

1) মেশিন সেলাই সর্বাধিক গতি ( প্যারামিটার P-01)

2) ব্যাক-স্টিচ স্পিড সেটিং ( প্যারামিটার গুলি P-04,05,06)

P-04 প্রথম ব্যাক-স্টিচ স্পিড সেটিং

P-05 লাস্ট ব্যাক-স্টিচ স্পিড সেটিং

P-06 প্রথম+লাস্ট অবিচ্ছিন্ন ব্যাক-স্টিচ স্পিড সেটিং

(দ্রষ্টব্য) যদি প্রথম ব্যাক-স্টিচ স্পিড সেটিংটি খুব বেশি হয় তবে এটি সেলাইয়ের কার্যকারিতাটিকে প্রভাবিত করবে।

3) ব্যাক-স্টিচ স্থির দৈর্ঘ্যের সেলাই গতির সেটিং ( প্যারামিটার P-99) নির্দিষ্ট দৈর্ঘ্যের সেলাইয়ের গতির সেটিং পরামিতিগুলির বিভিন্ন।

### 4. সফট স্টার্ট ফাংশন ( প্যারামিটার P-07,P-08,P-14)

যদি নিডেলের দূরত্ব তুলনা মূলক ভাবে কম বা মোটা হয় তবে এটি সেলাইয়ের শুরুতে অফ-লাইন তৈরি করতে পারে। সেলাইয়ের কর্মক্ষমতা বৃদ্ধি সেলাইয়ের গতি সীমাবদ্ধতা অর্জন করা যেতে পারে।

P-08 : সফট স্টার্ট কত নিডেল হবে।

P-07 : সফট স্টার্ট স্পিড শুরুতে সেলাইয়ের

P-14 : সফট স্টার্ট প্রোগ্রাম সেটিংস

### 5. নিডেল বার স্টপ অবস্থানের সেটিং ( প্যারামিটারগুলি P-72, 73)

1) নিডেল বার উপড়ে অবস্থানের সমন্বয় ( প্যারামিটার P-72)

2) নিডেল বার নিচে অবস্থানের সমন্বয় ( প্যারামিটার P-73)

### 6. প্রেসার ফিট সফট রিলিজ সেটিং ( প্যারামিটার P-71, 117)

প্রেসার ফিট ফাংশনটি ব্যবহার করার সময়, হালকা শুক্ক বা নমনীয় কাপড় প্রেসার ফুট দ্বারা ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে, তখন এটির গতি/স্পিড আপনি কমিয়ে দিতে পারেন। পায়ের চাপ মুক্তির সময় স্বাচ্ছন্দ্য করার জন্য P-71 প্রচেষ্টা।

P-117 চাপ ফুট রিলিজ বাফার সময় (ms)

### 7. যখন পাওয়ার অটোমেটিক ভাবে নিডেল বারের অবস্থান সেটিং ( প্যারামিটার P-56)

মেশিনের পাওয়ার দেওয়ার পর নিডেল বার অটোমেটিক ভাবে উপরে বা নিচের অবস্থানে চলে যাবে। তখন আপনি নিডেল বারটি উপড়ে বা নিচে সুবিধাজনক অবস্থানে সেটিং করতে পারবেন।

### 8. বিপরীত নিডেল ফাংশন ( প্যারামিটার P-46,P-47)

P-46 এটি ট্রিমিংয়ের পরে বিপরীত ফাংশন অটোমেটিক হবে

P-47 ট্রিমিংয়ের পরে বিপরীত দিক সামঞ্জস্য করা

ভারী শুক্কের উপাদানগুলি সেলাই করার সময়, কাপড়টি নিডেল স্পর্শটি সফলভাবে ছাড়তে পারে না, প্রয়োজন

এই ফাংশনটি ব্যবহার করতে। (দ্রষ্টব্য) যখন নিডেল শীর্ষ অবস্থানে থাকবে তখন স্কিপ সেলাইটি পরবর্তী সময়ে ঘটবে অপারেশন, ট্রিমিং থ্রেড- শেষের দৈর্ঘ্যটি পুনরায় সমন্বয় করুন।

### 9. ডিফল্ট মান পুনরুদ্ধার বা মেশিন অল রিসেট

Ⓢ বাটন 3 সেকেন্ডের বেশি ধরে রাখুন তাতেই মেশিন অল রিসেট হয়ে প্রোগ্রাম পুনরুদ্ধার হয়ে যাবে, তারপর মেশিন 10s এর জন্য অফ করবো।

### 3: অপারেশন প্যারামিটার (P – প্রোগ্রাম)

#### প্রোগ্রামে প্রবেশের নিয়মঃ

- (১) মেশিনটি শুরু হওয়ার পরে, আইকনে ক্লিক **P** করুন "P-01" প্যানেলের স্ক্রিনে প্রদর্শিত হবে এ **+** **-** বাটন চেপে পাসওয়ার্ড 2017 সিলেক্ট করুন।
- (২) পাসওয়ার্ড নির্বাচন ঠিক থাকলে ক্লিক **S** বাটন চেপে প্যারামিটারের প্রবেশ করুন, প্যারামিটারের প্রবেশের পর এ **-** **+** বাটন গুলো চেপে প্রোগ্রামের মান সামঞ্জস্য করতে পারবেন।
- (৩) সমন্বয় করার পরে, ক্লিক **S** বাটন **OK** করতে চাপুন, তারপর প্যারামিটার বাহির **P** বাটন চাপুন।

নং	কার্যসূচী	বিষয়বস্তু	সীমা নির্ধারণ	নির্ধারণ
*P-01	সুইং স্পীড/ গতি(RPM)	সুইং স্পীড/ গতি সেট করুন	200~4000	3500
P-02	স্পীড বক্ররেখা সামঞ্জস্য(%)	মানটি যতই বারবে ততই দ্রুত স্পীড বাড়াবে	10~100	80
*P-03	নিডেল আপ/ডাউন পজিশন	UP: নিডেল আপ/ উপরে DN: নিডেল ডাউন/ নিচে	UP~DN	DN
*P-04	প্রথম ব্যাক স্টিচ স্পীড/ গতি	প্রথম ব্যাক-স্টিচ স্পীড নিয়ন্ত্রন করা যায়।	200~3200	1800
*P-05	শেষে ব্যাক স্টিচ স্পীড/ গতি	শেষে ব্যাক-স্টিচ স্পীড নিয়ন্ত্রন করা যায়।	200~3200	1800
*P-06	ব্যাক স্টিচ স্পীড/ গতি	ব্যাক-স্টিচ স্পীড নিয়ন্ত্রন করা যায়।	200~3200	1800
*P-07	সোল- স্টার্ট স্পীড	সুইং শুরুতে সোল- স্টার্ট স্পীড নিয়ন্ত্রন করা যায়।	200~1500	400
*P-08	সোল- স্টিচ	কত নিডেল সোল- স্টিচ হবে	0~99	2
*P-09	অটোমেটিক কনস্ট্যান্ট- স্টিচ গতি(rpm)	কনস্ট্যান্ট- স্টিচ সেলাইের গতি [034.SMP]এ সেট করা হয়( একটি শট সংকেত সক্রিয়)	200~4000	3700
P-10	ব্যাক-স্টিচ শেষে অটোমেটিক ( সেলাই সংশোধন কাজটি অকার্যকর করতে পারে)	ON: অবৈধ( কনস্ট্যান্ট- স্টিচ ফাংশনটি, সিডি ফাংশন হিসাবে অটোমেটিক চালিয়ে যেতে পারে) OFF: বৈধ ( সিডি ক্রিয়াকলাপ চালিয়ে যেতে পারে না)	ON~OFF	ON
P-11	ব্যাক-স্টিচ মোড নির্বাচন	J: জুকি মোড( মাঝপথে থামতে গাড়ির মাঝখানে যখন উল্টানো স্তর বন্ধ করার সময়) B: ব্রাদার মোড( এটি, গাড়ীতে সঞ্চালনের জন্য স্তর বিপরীত অপারেশন, সময় শেষে নিডেল বন্ধ)	J~B	J
P-12	ব্যাক- স্টিচ স্টার্টের ধরন নির্বাচন	1: প্যাডেলের একটি শট চাপে এটি অটোমেটিক ভাবে কাজ শুরু করবে। 0: প্যাডেল- নিয়ন্ত্রিতে ইচ্ছামত মোটর যেকোনো স্থানে থামতে পারবেন।	0~3	1
P-13	ব্যাক- স্টিচ স্টার্ট এবং শেষে মেশিন স্টপের ধরন	CON: ব্যাক- স্টিচ স্টার্ট এবং শেষ করার পর প্যাডাল চাপলে মেশিনটিতে সুইং চালিয়ে যেতে পারবেন। STP: ব্যাক- স্টিচ স্টার্ট এবং শেষ করার পর অটোমেটিক ভাবে মেশিন স্টপ হয়ে যাবে।	CON~STP	CON
*P-14	সফট স্টার্ট	ON: স্লো স্টার্ট চালু করা আছে। OFF: স্লো স্টার্ট ফাংশন বন্ধ।	ON~OFF	OFF
P-15	পিন মোড আপ করুন	0: আধা- পিন, 1: একটি পিন 2: ক্রমাগত অর্ধেক নিডেল বার, 3: ক্রমাগত সুইং	0~4	2

P-16	ম্যানুয়াল উল্টানো অবস্থায় গতির সীমা	0: বন্ধ	0~3200	0
P-17	গণনা/ কাউন্টার	0: P41অটোমেটিক গণনা/ কাউন্টার বৃদ্ধি করুন 1: P41গণনা/ কাউন্টার বন্ধ	0~50	1
P-18	স্টার্ট ব্যাক- স্টিচের জন্য বাকি স্টিচ করুন 1	প্রয়োজন নাই	0~200	131
P-19	স্টার্ট ব্যাক- ট্র্যাকিংয়ের জন্য বাকি স্টিচ করুন 2	প্রয়োজন নাই	0~200	165
P-20	ব্যাক- স্টিচ মোড নির্বাচন করুন	1: প্যাডেল পূর্ণ চাপলে এটি অটোমেটিক ভাবে ব্যাক- স্টিচ শেষ হয়ে যাবে	0~3	1
P-21	প্যাডেল ভোল্টেজ ধাপ		30~1000	520
P-22	পায়ের ছাড়াই প্যাডেলে পয়েন্ট ভোল্টেজ		30~1000	418
P-23	প্যাডেল অর্ধ ধাপের ভোল্টেজ		30~1000	248
P-24	প্যাডেল বিপরীত ভোল্টেজ		30~1000	130
P-25	ব্যালেন্স ব্যাক- স্টিচ সেলাই জন্য শেষ করুন-3	প্রয়োজন নাই	0~200	131
P-26	ব্যালেন্স ব্যাক- স্টিচ সেলাই জন্য শেষ করুন-4	প্রয়োজন নাই	0~200	158
P-27	সহায়ক ফাংশন বিন্যাস	N10 ব্যাকলাইটের উজ্জ্বলতা সেটিংস N11 ব্যাকলাইটের নির্বাচক সময় সেটিং	3 30	
P-28	মোড নির্বাচন ব্যাক- স্টিচ	0: প্যাডেল দ্বারা নিয়ন্ত্রিত আপনি চাইলে যেখানে সেখানে থামানো এবং শুরু করতে পারেন। 1: প্যাডেলটি স্পর্শ করলে অটোমেটিক ভাবে ব্যাক- স্টিচ সম্পাদন শেষ করবে। 2: বিরতি	0~3	1
*P-29	স্পর্শক পরে ব্রেকিং শক্তি		1~45	20
P-30	ঘন উপাদানকোণ	বৃহত্তর মান তীব্রতা এবং সামঞ্জস্যের বৃহত্তর খুব বড় এটি মোটর অস্বাভাবিকতার কারণ হতে পারে।	0~100	0
P-31	কাটিং কোণ	মান যত বড় তত তীব্রতা, সমন্বয় খুব বড় এটি মোটর হতে পারে কোণ অস্বাভাবিকতা।	0~100	40
P-32	স্টিচ- ব্যালেন্স এর জন্য বার- ট্যাকিং 5	A(C) অনুচ্ছেদে সেলাইটি ব্যাক- স্টিচ শুরু করুন ক্ষতিপূরণ,0~200 আন্দোলন ধীরে ধীরে পিছিয়ে যায়, বৃহত্তরমান, A(C) দীর্ঘ সূঁচ দীর্ঘ অনুচ্ছেদ, B(D)প্রথম অনুচ্ছেদ, সংক্ষিপ্ত পিন।	0~200	131
*P-33	স্টিচ- ব্যালেন্স এর জন্য বার- ট্যাকিং 6	ব্যাক দুই প্রান্তের জোড় B(D) সেগমেন্ট সেলাই শুরু করা ক্ষতিপূরণ, 0~200 আন্দোলন ধীরে ধীরে পিছিয়ে যায়, বৃহত্তর মান, B(D) শেষ অনুচ্ছেদে একটি দীর্ঘ নিডেল, C বিভাগ প্রথম নিডেল হয় অপেক্ষাকৃত ছোট	0~200	158
*P-34	মোড নির্বাচন নির্দিষ্ট- স্টিচ সেলাই	A: প্যাডেল করার জন্য একটি শট, এটি অটোমেটিক ভাবে কার্যকর হবে নির্দিষ্ট- স্টিচ। M: প্যাডেল- নিয়ন্ত্রিত এবং মোটর থামতে পারে ইচ্ছামত।	A~M	A
*P-35	থ্রেড টেনশন রিলিজ আউটপুট প্রকাশের সময় তখন প্রেসার ফিট উত্তোলন ফাংশন সেটিং	0: বন্ধ 1: চালু	0~1	1
*P37	ওয়াইপার ফাংশন নির্বাচন	0: কোনও অ্যাকশন 1: ওয়াইপার অ্যাকশন 2-11 থ্রেড ক্ল্যাম্প ক্রিয়া এবং চাপ ধীরে ধীরে বৃদ্ধি পেয়েছে	0~11	8
*P-38	ট্রিমার ফাংশন নির্বাচন	ON: ট্রিমার অন	ON~OFF	ON

		OFF: ট্রিমার অফ		
P39	মধ্যবর্তী স্টেপে প্রেসার ফিট	UP: প্রেসার ফিট অটোমেটিক ভাবে উপরে যায় DN: প্রেসার ফিট नीচে ( প্যাডেল দ্বারা নিয়ন্ত্রিত)	UP~DN	DN
P40	কাটিংয়ের পরে প্রেসার ফিট	UP: প্রেসার ফিট অটোমেটিক ভাবে উপরে যায় DN: প্রেসার ফিট नीচে ( প্যাডেল দ্বারা নিয়ন্ত্রিত)	UP~DN	DN
P-41	প্রতিদিন সেলাই সমাপ্তের পরিমাণ	প্রতিদিন সেলাই সমাপ্তের গণনা/ নাস্বার সেট করা	0~9999	
P-42	তথ্য প্রদর্শন	N01 বৈদ্যুতিন নিয়ন্ত্রিত সংস্করণ সিরিয়াল নাস্বার N02 নিখুঁত নিডেল ভার্সন সংস্করণ N03 গতি N04 পেডাল গুলি AD N05 পজিশনিং কোণ N06 অবস্থানের কোণের অধীনে N07 বাস ভোল্টেজ AD N12 হাটু পজিশন সেন্সর AD		
*P-43	মোটর রোটেশন দিকনির্দেশ	CW: দক্ষিণ দিকে রোটেশন CCW: বাম দিকে রোটেশন	CW~CCW	CW
P-44	পার্কিংয়ের প্রচেষ্টা	নির্বাচন করার সময় মেশিনটি থামানোর প্রচেষ্টা কিট	1~45	16
*P-46	মোটর থামার বিপরীত কোণ পরে কাটিং রয়েছে	এটি ট্রিমিংয়ের পরে বিপরীত ফাংশন অটোমেটিক হবে	ON~OFF	OFF
P-47	সামঞ্জস্য বিপরীত কোণ পরে কাটিং	ট্রিমিংয়ের পরে বিপরীত দিক সামঞ্জস্য করা	50~200	160
*P-48	লো( পজিশনিং) স্পীড (rpm)	গতি নির্ধারণের অবস্থান	100~500	210
*P-49	থ্রেড ট্রিমিং গতি(rpm)	থ্রেড ট্রিমিং গতি সামঞ্জস্য	100~500	300
*P-50	প্রেসার ফিট উত্তোলন সময়	প্রেসার ফিট উত্তোলনের ক্রিয়াকলাপ সামঞ্জস্য	10~990	200
*P-51	প্রেসার ফিট সম্পূর্ণ শক্তি সময়%	প্রেসার ফিট লিফটারের ডিউটি- চক্রের জন্য সামঞ্জস্য।	1~50	25
P 52	প্রেসার ফিট নিচে নামার সময়	নিশ্চিত করুন যে পা नीচে রাখা হয়েছে।	10~990	120
P-53	প্রেসার ফিট উত্তোলন বাতিল করুন যখন হাফ- প্যাডেল	ON: প্রেসার ফিট হাফ প্যাডেল উত্তোলন ফাংশন OFF: প্রেসার ফিট উত্তোলনের সাথে প্যাডেল হাফ প্যাডেল ক্রিয়া	ON~OFF	OFF
P-54	ট্রিমিংয়ের সময় ms	ট্রিমিং সিকোয়েন্স টাইম সেটিং	10~990	200
P-55	ওয়াইপার ট্রিমিংয়ের সময় সেট	ওয়াইপার সিকোয়েন্স সেটিংস	10~990	30
*P-56	নিডেল বার উপরে যাবে অটোমেটিক ভাবে পাওয়ার চালু হওয়ার সাথে সাথে।	0: সর্বদা অবস্থান না খুঁজে 1: সর্বদা অবস্থানের জন্য খুঁজছেন 2: মোটর স্থির থাকলে আর খুঁজে পাবেন না	0~2	1
*P-57	প্রেসার ফিট লিফটার সুরক্ষা সময়	প্যাডেলে লিফটারটি উপরে ধরে রাখলে এটি নির্দিষ্ট সময় পর অটোমেটিক ভাবে প্রেসার ফিট নেমে আসবে	1~120	10
P58	নিডেল বার আপ পজিশন সেটিং	নিডেল বার আপ পজিশন সেটিং	0~1439	40
P-59	নিডেল বার ডাউন পজিশন সেটিং	নিডেল বার ডাউন পজিশন সেটিং	0~1439	750
P-60	টেস্টিং গতি (rpm)	পরীক্ষার গতি নির্ধারণ করে	100~3700	3500
P-61	টেস্টিং A	টেস্টিং A বিকল্পের পরে, প্রেস সেট করার পরে [060 TV] সেট করতে গতি চলমান রাখা	ON~OFF	OFF
P-62	টেস্টিং B	রয়েছে টেস্ট B এর বিকল্প, প্রেস করার পরে [060 TV] সেট করতে গতি শুরু চক্র কার্যকর সেলাই স্টপ হাটাই	ON~OFF	OFF

P-63	টেস্টিং C	রয়েছে টেস্টিং C বিকল্প, প্রেস সেট করার পরে [060TV] সেট করতে গতি শুরু চক্র কার্যকর পজিশনিং ফাংশন ছাড়াই সেলাই- স্টপ	ON~OFF	OFF
P-64	চলমান সময় B এবং C পরীক্ষা করা	B এবং C পরীক্ষার চলমান সময় নির্ধারণ করা	1~250	20
P-65	স্টপ টাইম B এবং C পরীক্ষা করা	B এবং C পরীক্ষার স্টপ সময় নির্ধারণ করা	1~250	20
P-66	মেশিন সুরক্ষা/ সেফটি সুইচ	0: বন্ধ 1: শূন্য সংকেত পরীক্ষা করা, 2: ইতিবাচক সংকেত পরীক্ষা করা	0~2	1
P-67	টিমিং সুরক্ষা সুইচ পরীক্ষা	OFF: অক্ষম করণ ON: সক্ষম করণ	ON~OFF	OFF
P-70	কারখানার প্রকার নির্বাচন			
P-71	প্রেসার ফিট মুক্তি বাফার ডিউটি চক্র (%)	প্রেসার ফিট রিলিজ সময় স্বাচ্ছন্দ্য করার প্রচেষ্টা	0~50	2
P-72	নিডেল বারের অবস্থান সংশোধন	নিডেল বারের অবস্থান সংশোধন মেশিনের ফুলি ঘুরিয়ে পজিশনে এনে S বাটন চাপুন	0~1439	
P-73	নিডেল বার নিচের অবস্থান সংশোধন	নিডেল বার নিচের অবস্থান সংশোধন মেশিনের ফুলি ঘুরিয়ে পজিশনে এনে S বাটন চাপুন	0~1439	
P76	ব্যাক- স্টিচ আউটপুট পুরো সময় (ms)	বিপরীত দুই প্রান্তের জোড়া শুরু, সম্পূর্ণ আউটপুট কাজের সময়	10~990	200
P-77	স্বাধীন ভাবে ফিরতে দুই প্রান্তের জোড়া এমনকি সমাপ্তি বিরতি সময়(ms)		20~350	100
P-78	থ্রেড টেনশন রিলিজ কোণ	থ্রেড টেনশন শুরু করার অবস্থান কোণ	5~359	100
P-79	ক্ল্যাম্পের কাজ শুরুর কোণ	মুক্তির অবস্থান কোণ ফিডে	5~359	270
P-81	লাইন শুরু কাটার কোণ	আফটার বার্নার ট্রিমিং কোণ সেটিং	5~359	130
P-82	প্রত্যাহার কোণ কাটার লাইন	আফটার বার্নার ট্রিমিং কোণ সেটিং	5~359	172
P-84	পুরু শুরু কোণ		0~359	9
P-85	পুরু প্রান্ত কোণ	হালকা লাইন সাকশন কোণ	0~359	57
*P-92	এনকোডার শুরুর কোণ	এনকোডার 160 কোণ শুরু করণ নির্দেশাবলী 1.5 টি অধ্যায় পড়ার কোণটি পরীক্ষা করণ এনকোডার, প্রস্থান কারখানার সেটিংস ইচ্ছায় পরিবর্তন করবেন না। প্যারামিটার মানগুলি ম্যানুয়ালি পরিবর্তন করা যায় না।	10~300 ms	80
P-93	বিলম্ব সময় অর্ধ- ফিট ফাংশন	প্যাডেলের নিরপেক্ষ অবস্থান কাটিং	10~900	200
P-101	মুক্ত লাইন শুরু কোণ	মুক্ত লাইন শুরু কোণ ( জিরো নিম্ন অবস্থান গণনার)	1~359	30
P-102	মুক্ত লাইন শেষ কোণ	মুক্ত লাইন শেষ কোণ ( জিরো নিম্ন অবস্থানের গণনা, P101 প্যারামিটার মানের চেয়ে বড় হওয়া দরকার)	1~359	180
*P-117	প্রেসার ফিট রিলিজ বাফার সময়	(ms)	0~990	0
*P-119	ওভার বৈদ্যুতিন চৌম্বক নির্বাচন	0: সনাক্তকরণ নয় 1: সনাক্তকরণ	0~1	1

#### 4: ব্যর্থতা বিশ্লেষণ এবং ফল্ট সংকেত (Error - সমস্যা এবং সমাধান)

সংকেত	সামগ্রী	চেকিং এবং সমাধান
E01	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ 265v এর চেয়ে বেশি	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ চেক করুন। যদি পাওয়ার সাপ্লাই এর ভোল্টেজ 265v এর চেয়ে বেশি হয়, দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং ভোল্টেজ ঠিক করুন। যদি সঠিক ভোল্টেজ হয়, তবে দয়া করে কন্ট্রোল বক্সটি চেক করুন।
E02	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ 220v এর চেয়ে কম	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ চেক করুন। যদি পাওয়ার সাপ্লাই এর ভোল্টেজ 220v এর চেয়ে কম হয়, দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং ভোল্টেজ ঠিক করুন। যদি সঠিক ভোল্টেজ হয়, তবে দয়া করে কন্ট্রোল বক্সটি চেক করুন।
E03	অপারেশন প্যানেল এবং CPU সংক্রমণ যোগাযোগে সমস্যা	পাওয়ার বন্ধ করুন, অপারেশন প্যানেল ক্যাবল জয়েন্ট পরীক্ষা করুন। ক্যাবল জয়েন্টটি ভাল হলে দয়া করে অপারেশন প্যানেলটি পরিবর্তন করুন। যদি এটি পরিবর্তন করার পর না করা হয় তবে কন্ট্রোল বক্সের সমস্যা, দয়া করে কন্ট্রোল বক্সটি চেক করুন।
E05	প্যাডেল ইউনিটের সমস্যা	পাওয়ার সরবরাহ বন্ধ করুন, দয়া করে প্যাডেল ইউনিট পরীক্ষা করুন। ক্যাবল জয়েন্ট পরীক্ষা করুন। এবার স্বাভাবিক না হলে প্যাডেল ইউনিটটি রিসেট দিন। তাতেও যদি আপনি স্বাভাবিকভাবে কাজ করতে না পারেন তবে দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E07	1) মোটর সংযোগকারী ক্যাবল চেক করুন। 2) মেশিন লক বা মোটরের ফুলি জ্যাম কিনা চেক করুন। 3) সুইং স্টিচ খুব ঘন কিনা চেক করুন। 4) পরিমাপের আউটপুট অস্বাভাবিক।	মেশিনের ফুলিটি পরীক্ষা করে দেখুন যাতে জ্যাম আছে কিনা। যদি স্বাভাবিক চলমান থাকে তবে দয়া করে এনকোডার সংযোগটি দেখুন, সংযোগটি আলগা থাকলে টাইট করুন, যদি সংযোগটি ভাল হয় তবে দয়া করে সরবরাহ ভোল্টেজ পরীক্ষা করুন, অস্বাভাবিক বা সেটিং গতিটি খুব বেশি। দয়া করে সংশোধন করুন। দয়া করে কন্ট্রোল বক্সটি চেক করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E08	ব্যাক- স্টিচ সুইং 15সেকেন্ডের বেশি	ব্যাক- স্টিচ সুইংয়ে সোলোনাইডটি দীর্ঘ সময় ধরে কাজ করছে, পুনরায় মেশিন চালু করতে পারেন।
E10	বর্তমান বৈদ্যুতিন সোলোনাইডে ওভার ভোল্টেজ	পাওয়ার সরবরাহ বন্ধ করুন। থ্রেড টেনশন সোলোনাইড, প্রেসার ফিট সোলোনাইড, ট্রিমিং সোলোনাইড ক্ষতিগ্রস্ত বা শর্ট সার্কিট। যদি এগুলো ভাল হয়, দয়া করে কন্ট্রোল বক্সটি চেক করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E09 E11	সিঙ্ক্রোনাইজার সংকেতের ত্রুটি।	পাওয়ার সাপ্লাই বন্ধ করুন, দয়া করে মোটর এনকোডারটি পরীক্ষা করুন। সংযোগটি আলগা থাকলে টাইট করুন। যদি তাতেও কাজ না করে থাকে তবে দয়া করে মোটরটি পরিবর্তন করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E14	এনকোডার সংকেতের ত্রুটি।	পাওয়ার সাপ্লাই বন্ধ করুন, দয়া করে মোটর এনকোডারটি পরীক্ষা করুন। সংযোগটি আলগা থাকলে টাইট করুন। যদি তাতেও কাজ না করে থাকে তবে দয়া করে মোটরটি পরিবর্তন করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E15	পাওয়ারের জন্য বর্তমান সুরক্ষার চেয়ে পরিমাপ অস্বাভাবিক।	পাওয়ার সাপ্লাই বন্ধ করুন, মেশিনটি অল রিসেট দিন, তাতেও কাজ না করে থাকে তবে দয়া করে মোটরটি পরিবর্তন করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E17	সুইং টেবিলের সুরক্ষা/সেফটি সুইচটি সঠিক অবস্থানে নেই	সুইং টেবিলটি খোলা আছে কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করুন। সুরক্ষা/সেফটি সুইচটি নষ্ট বা সংযোগটি পরীক্ষা করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E20	মেইন মোটর ঘুরতে ব্যর্থ	পাওয়ার সাপ্লাই বন্ধ করুন, মোটর এনকোডার জ্যাক এবং মোটর জ্যাক পরীক্ষা করুন। সংযোগটি আলগা থাকলে টাইট করুন। যদি তাতেও কাজ না করে থাকে তবে দয়া করে মোটরটি পরিবর্তন করুন বা সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।