

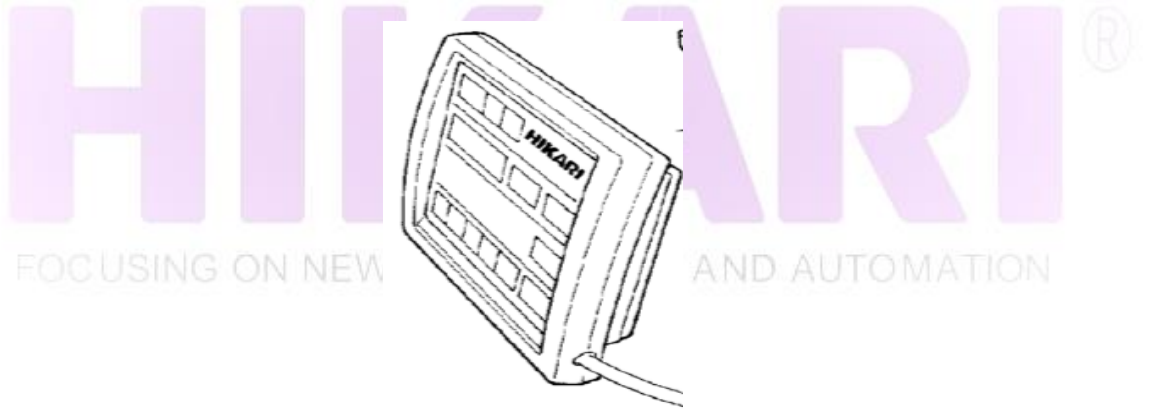
HIKARI®

FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

HK-2900SS/HK-2903SS

বারটেক/বাটন এটাছ মেশিন

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

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****

নোট	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

Note	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।



1. CP চেক পদ্ধতি 3
2. প্যারামিটার/ মেমুরি সুইচ চেক পদ্ধতি 4~5
3. Error ত্রুটি সম্পর্কিত তথ্য তালিকা 6~9



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: CP



HIKARI®

FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

2: প্যারামিটার/ মেমুরি সুইচ

চেক পদ্ধতিঃ

পাওয়ার অন করার পর বাটন এক বার চাপ দেব 2-15 আসবে,তারপর P1+P3+P5 এক সাথে চাপদিব (একটি শব্দ হবে)।তারপর বিয়োগ বাটন চেপে প্রোগ্রামে প্রবেশ করবো।

স্থিতিমাপ	ক্রিয়া	পরিসর বিন্যাস	মান	মন্তব্য
1.30	স্পীড লক	400~3000	3000	
2.15	1 st নিডেল স্পীড (নিডেল থ্রেড ক্লাম্প চালু থাকলে)	400~1500	1500	
3.30	2 nd নিডেল স্পীড (নিডেল থ্রেড ক্লাম্প চালু থাকলে)	400~3000	3000	
4.30	3 rd নিডেল স্পীড (নিডেল থ্রেড ক্লাম্প চালু থাকলে)	400~3000	3000	




5.30

HIKARI®
FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

		1: বন্ধ		
36.--	ফিড অপারেশন নির্বাচন সময়জ্ঞান। নেতিবাচক দিকে সেট করণ যখন সেলাইয়ের টানটানতা হয় প্রতিকূল।	- 8~16	12	

HIKARI®
FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

3: ত্রুটি সম্পর্কিত তথ্য তালিকা

ত্রুটি	বিবরণ	সমাধান
E7	মেশিন জাম	লো ভোল্টেজ, জেক লুজ বা মোটরের সমস্যা। বর্ণনা গুলো দেখে পরীক্ষা করুন সব শেষে ভাল কন্ট্রোল বক্স লাগিয়ে দেখুন।
E10	প্যাটার্ন নং ভুল অথবা প্যাটার্নটি লক আছে	1: রিসেট কী টিপুন, 2: প্যাটার্ন নাম্বার পরিবর্তন করে দেখুন
E30	নিডেল বার পজিশনে নেই	1: দয়া করে হ্যান্ড ফুলি গুড়িয়ে নিডেল বারটি সঠিক অবস্থানে করে দিন।
E40	সুইং এরিয়া বেশি অর্থাৎ X ও Y স্কেল লিমিট বেশি	X ও Y স্কেল লিমিট কমিয়ে দিন।
E43	সেলাই দৈর্ঘ্য 10mm এর বেশি	1: রিসেট বাটন চাপুন 2: দয়া করে এবং আকারের সেটিংটি পরীক্ষা করুন।
E45	প্যাটার্নের অস্তিত্ব নেই	পাওয়ার বন্ধ করুন, এবং ডেটা রোম পরীক্ষা করুন
E50	বিরতি	রিসেট বাটন চাপুন, মেশিনটি আবার পুনরায় চালু হবে।
E221	গ্রীজের সময় শেষ	পাওয়ার অন অবস্থায় মেশিনের M বাটন একবার চাপুন, তারপর ডিসপ্লেতে 2.15 আসবে, তারপর P1+P3+P5 এক সাথে চাপুন (একটা শব্দ হবে), তারপর  এই বাটন চেপে প্যারামিটার 245—এ গিয়ে রেডি  বাটন একবার চাপার পর ডিসপ্লেতে 10 বা অন্য নাম্বার আসবে, তারপর সিলেক্ট বাটন  একবার তখন ডিসপ্লেতে 5000 বা অন্য নাম্বার আসবে, তখন প্যানেলে R বাটন 5s ধরে রাখুন 0 আসলে M বাটন এক বার চেপে প্যারামিটার 245—আসলে পাওয়ার বন্ধ করুন, আবার পাওয়ার অন করে মেশিন চালু করুন।
E302	মেশিন নিরাপত্তা সুইচ	1: মেশিনটি কাঁত হয়ে আছে। 2: মেশিনের হেডটি বসান এবং হেডে সংযুক্ত মাইক্রো সুইচটি অন হচ্ছে না বা মাইক্রো সুইচটি খারাপ হতে পারে।
E303	24v ভোল্টেজ এর চেয়ে কম সরবরাহ হচ্ছে	পাওয়ার বন্ধ করুন এবং আবার চেষ্টা করার জন্য কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, শেষে ভাল কন্ট্রোল বক্স লাগিয়ে দেখুন।
E305	পেসার ফিট মোটর এবং থ্রেড ট্রিমার মোটর কাজ করছেন।	1: সেন্সর চেক করুন 2: CZ025 সংযুক্ত কিনা তা পরীক্ষা করতে পাওয়ারটি বন্ধ করুন, মেশিন হেডের PCB বোর্ডে ভাল না।
E306	নিডেল থ্রেড ক্লাম্প ময়লা বা ভিতরের সেন্সরে ময়লা	1: ফিড প্লেটের ভিতরে 3mm এলেনকি দ্বারা ২টি সেন্সর একটি বেইজে লাগানো আছে, প্রথমে হাওয়া দিয়ে পরিষ্কার করুন। কাজ না হলে বেইজ খুলে সেন্সর পরিষ্কার করুন প্রয়োজনে থ্রেড ক্লাম্প খুলে ময়লা পরিষ্কার করতে হবে। 2: মেশিন হেডের PCB বোর্ডে CN65 চেক করুন।
E307	থ্রেড ট্রিমার পজিশনে নেই	ট্রিমার পজিশন ত্রুটিপূর্ণ CZ024 এর টার্মিনাল কিনা তা পরীক্ষা করার জন্য পাওয়ারটি বন্ধ করুন মেশিনের হেড সিগন্যাল PCB বোর্ড থেকে সংযোগ বাদ পড়েছে এটি পরীক্ষা করুন। প্রোগ্রাম নং- 123,0 চেক।

E680	DSP1(X25/X27) জ্যাক সংযোগ লুস	SPI যোগাযোগ ত্রুটিপূর্ণ কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করুন এবং ভাল ভাবে জ্যাক সংযুক্ত করুন।
E681	DSP1(X25/X27) কারেন্ট ওভারলোড	মোটরটি ভাল অবস্থায় আছে কিনা তা পরীক্ষা করুন, দয়া করে পালস মোটর ড্রাইভিং বোর্ডটি চেক করুন।
E682	প্রোগ্রামে DSP1X27 বন্ধ-লুপ চিহ্নের বাইরে	এনকোডার অংশটি সমস্যা সমাধান করুন, অবস্থানটি সনাক্ত করেছে এনকোডারটির সংযোগটি সংযুক্ত নয়, বা এনকোডারের জ্যাক গুলো ভুল প্লাগে লাগানো হয়েছে কিনা। তারপর পালস মোটর খুললে যদি মোটর স্বাভাবিক ভাবে কাজ করে, তাহলে এনকোডারটির সমস্যা। যদি মেশিন সাধারণত কাজ করতে পারে না তাহলে আপনার সমস্যা সমাধানের জন্য দরকার হতে পারে পালস মোটর।
E683	X27 স্পীড ছাড়িয়েছে	E682 দেখুন দয়া করে
E685	DSP1(X25) ওভারলোড	ওভার কারেন্ট সনাক্ত করা হয়েছে, মোটরটি ভাল অবস্থায় আছে কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন, যদি এটির প্রতিরোধের এবং প্রবৃত্তি পরীক্ষা করার মাধ্যমে ভাল, দয়া করে পালস ড্রাইভিং বোর্ডটি দেখুন।
E686	প্রোগ্রামে DSP1X25 বন্ধ-লুপ চিহ্নের বাইরে	অবস্থানটি সনাক্ত করেছে এনকোডারটির লুপ মোড খুলতে পালস মোটর, যদি হতে পারে সাধারণ কাজ, মোটর স্বাভাবিক। যদি মেশিন সাধারণত কাজ করতে পারে না, আপনার সমস্যা সমাধানের দরকার হতে পারে স্টেপ প্লেট অংশ এবং মোটর অ্যান্টোলজি। শেষ করার পরে উপরে, এনকোডার অংশটি সমস্যা সমাধান করুন, দেখুন ৩

		তাহলে মোটর খারাপ।মোটর স্বাভাবিক হলে, পদক্ষেপকারী বোর্ডের সমস্যা।
E697	DSP2 প্রথমে(21)ওভার স্পীড	পরীক্ষার পদ্ধতি E696 এর মতো
E730	এনকোডার সংযোগ বিচ্ছিন্ন	পাওয়ার বন্ধ করুন, এবং X5 প্লাগ চেক করুন।বা কন্ট্রোল বক্স চেক করুন।
E731	কন্ট্রোল বক্সের জ্যাক জয়েন্ট অস্বাভাবিক	পাওয়ার বন্ধ করুন, ফ্রটিগুলি নিবারণ করুন।পরীক্ষা করে দেখুন এনকোডার সংকেত স্বাভাবিক কিনা।
E733	মেইন মোটর স্টলিং	কোনও যান্ত্রিক কারণে মেশিন আটকে আছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন এনকোডার ভালভাবে সংযুক্ত করুন।
E735	ওভার কারেন্ট মেইন মোটর থামার সময় অস্বাভাবিক	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন।মেইন মোটর পরিবর্তন করুন এবং পরীক্ষা করুন কিনা ক্ষতিগ্রস্ত, যদি সমাধান না হয় তবে কন্ট্রোল বক্সটি পরিবর্তন করুন।
E736	মেইন বোর্ড অস্বাভাবিক	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন,যদি সমাধান না হয় তবে মেইন IPM) বোর্ডটি পরিবর্তন করুন।
E737	মেইন বোর্ডের (IPM) ওভার কারেন্ট অনেক বার আসছে	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন,যদি সমাধান না হয় তবে মেইন IPM) বোর্ডটি পরিবর্তন করুন।
E738	মেইন বোর্ড (IPM) কাজের পরিবেশ খুব কম	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন,যদি সমাধান না হয় তবে মেইন IPM) বোর্ডটি পরিবর্তন করুন।
E739	মেইন মোটরে অতিরিক্ত ওভার লোড	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন। মেইন মোটর পরিবর্তন করুন এবং পরীক্ষা করুন কিনা ক্ষতিগ্রস্ত, যদি সমাধান না হয় তবে কন্ট্রোল বক্সটি পরিবর্তন করুন।
E740	মেইন মটরের গতি স্বাভাবিক গতি অতিক্রম করে	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন।মেইন মোটর পরিবর্তন করুন এবং পরীক্ষা করুন কিনা ক্ষতিগ্রস্ত, যদি সমাধান না হয় তবে কন্ট্রোল বক্সটি পরিবর্তন করুন।
E811	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ নির্দিষ্ট মানের বেশি	AC_OVDT একটি উচ্চ সংকেত সনাক্ত করুন, ভোল্টেজ পরীক্ষা করুন এবং সম্পর্কিত সার্কিটে চেক করুন।
E813	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ পর্যাপ্ত মানের কম	ভোল্টেজ পরীক্ষা করুন এবং সম্পর্কিত সার্কিটে চেক করুন।
E901	মেইন মোটর ঘূর্ণন ত্রুটি	কিছুক্ষণের জন্য পাওয়ার বন্ধ করে দিন এবং চালু করার চেষ্টা করুন।সম্পর্কিত মেইন মোটর চেক করুন।
E903	স্টেপিং ড্রাইভিং বোর্ড অস্বাভাবিক	কিছুক্ষণের জন্য পাওয়ার বন্ধ করে দিন এবং চালু করার চেষ্টা করুন সম্পর্কিত সার্কিটে চেক করুন।
E904	24v ভোল্টেজ সিস্টেমটি বেশি	কিছুক্ষণের জন্য পাওয়ার বন্ধ করে দিন এবং চালু করার চেষ্টা করুন।
E906	মেইন মোটর নিয়ন্ত্রণের বাইরে	কিছুক্ষণের জন্য পাওয়ার বন্ধ করে দিন এবং মেইন মোটর চেক করুন,সম্পর্কিত সার্কিটে চেক করুন।

E907	X-মোটর হোম পজিশন অবস্থান অস্বাভাবিক	পাওয়ার বন্ধ করুন, হেড সিগন্যাল সার্কিট ভাল আছে কিনা তা পরীক্ষা করুন, CZ021 কন্ট্রোল বাস X-9 হালকা ভাবে লেগে আছে কিনা চেক করুন।
E908	Y-মোটর হোম পজিশন অবস্থান অস্বাভাবিক	পাওয়ার বন্ধ করুন, হেড সিগন্যাল সার্কিট ভাল আছে কিনা তা পরীক্ষা করুন, CZ021 কন্ট্রোল বাস X-9 হালকা ভাবে লেগে আছে কিনা চেক করুন।
E910	পেসার ফুট মোটর হোম পজিশন অবস্থান অস্বাভাবিক	পাওয়ার বন্ধ করুন, হেড সিগন্যাল সার্কিট ভাল আছে কিনা তা পরীক্ষা করুন, CZ025 কন্ট্রোল বাস X-9 হালকা ভাবে লেগে আছে কিনা চেক করুন।
E911	X-মোটর মাস্টার কর্মে ব্যস্ত	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন। যদি অমীমাংসিত, পালস প্লেট পরিবর্তন করুন।
E912	Y-মোটর মাস্টার কর্মে ব্যস্ত	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন। যদি অমীমাংসিত, পালস প্লেট পরিবর্তন করুন।
E913	থ্রেড গ্রুপ অরিজিনাল সেন্সর পরিবর্তন করা হয় না	শক্তি বন্ধ করুন, হেড সিগন্যাল সার্কিট বোর্ডটি পরীক্ষা করুন, CZ026 কন্ট্রোল বাস X-9 হালকা ভাবে লেগে আছে কিনা চেক করুন।
E914	ফিড এবং নীতি অক্ষ দুর্বল সংক্রমণ	শক্তি বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন। কাজের ধরনটি ভুল।
E915	মেইন সার্কিট বোর্ড - প্যানেলে যোগাযোগে ত্রুটি	পাওয়ার বন্ধ করুন, মেইন সার্কিট বোর্ড-প্যানেলে ক্যাবেল সংযোগের কিছু সমস্যা আছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E916	মেইন সার্কিট বোর্ড- স্টেপিং সার্কিট বোর্ডের যোগাযোগ ত্রুটি	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন। প্রধান সার্কিট বোর্ড এবং স্টেপিং সার্কিট বোর্ড সংযোগের সমস্যা আছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E918	প্রেসার ফুট মোটর ব্যস্ত	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন, পালস প্লেট পরিবর্তন করুন।
E919	স্টেপিং ড্রাইভ সফটওয়্যারটি ত্রুটি	বার ট্যাকিংয়ে ব্যবহৃত স্টেপিং প্লেটটি পরিবর্তন করুন পালস প্লেট সফটওয়্যারটি বার-ট্যাকিং মেশিনের জন্য নয়
E920	সফটওয়্যার সংস্করণ ত্রুটি	বার-ট্যাকিংয়ে ব্যবহৃত পালস প্লেটটি পরিবর্তন করুন, সফটওয়্যার সংস্করণ ত্রুটি।
E921	X-স্কেল স্টেপিং নড়াচড়ার যাচাইয়ের ত্রুটি	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন। পালস প্লেট পরিবর্তন করুন, এক সেলাই পরে, প্রধান অর্ডার সনাক্ত নিয়ন্ত্রণ পালস প্লেট দ্বারা প্রাপ্ত X-স্কেল অনুসারে হয় না একজন মূল দ্বারা প্রেরিত নিয়ন্ত্রণ।
E922	Y-স্কেল স্টেপিং নড়াচড়ার যাচাইয়ের ত্রুটি	পাওয়ার বন্ধ করুন, কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন, আবার চালু করুন, পালস প্লেট পরিবর্তন করুন, এক সেলাই পরে, প্রধান অর্ডার সনাক্ত নিয়ন্ত্রণ পালস প্লেট দ্বারা প্রাপ্ত X-স্কেল অনুসারে হয় না একজন মূল দ্বারা প্রেরিত নিয়ন্ত্রণ।