



SERVO MOTORE AC

MANUALE DI FUNZIONAMENTO

MODELLO : SERIE H V P – 70

MINI-MOTORE



ITALIANO

Modello: Serie HVP - 70

Indice

| | Pagina |
|---|-----------|
| 1. Misure di Sicurezza | |
| 1.1 Ambiente di lavoro | 1 |
| 1.2 Sicurezza durante installazione..... | 1 |
| 1.3 Sicurezza durante l'uso | 2 |
| 1.4 Sicurezza durante la manutenzione e la riparazione..... | 2 |
| 1.5 Regolazione durante la manutenzione e la riparazione..... | 2 |
| 1.6 Segnali di pericolo ed attenzione..... | 2 |
| 1.7 Informazioni sulla garanzia | 2 |
| 2. Installazione e Regolazione | |
| (1). Installazione del motore | 3 |
| (2). Installazione del pannello di controllo..... | 3 |
| (3). Installazione dell'unità di controllo di velocità..... | 3 |
| (4). Regolazione dei componenti del coperchio della cinghia..... | 4 |
| (5). Installazione del coperchio della cinghia..... | 4 |
| (6). Installazione e regolazione del sincronizzatore..... | 5 |
| (7). Regolazione dell'unità di controllo della velocità | 5 |
| 3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra | |
| (1). Collegamento ad una e a tre fasi | 6 |
| (2). Collegamento di un'alimentazione 1Φ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 Φ / 380 V | 6 |
| (3). Bilanciamento del carico di un motore a 1Φ / 220 V ad una fonte di alimentazione a 3 Φ / 220 V | 7 |
| (4). Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina (DC: 24 V OPPURE 30 V)..... | 7 |
| (5). Come alimentare da una fonte di corrente AC prolungata dal pannello di controllo..... | 8 |
| 4. Diagrammi del Pannello di Controllo | |
| (1). Lato frontale del pannello di controllo..... | 9 |
| (2). Lato retro del pannello di controllo | 9 |
| 5. Schermo a 7 Segmenti Programmabile | |
| (1). Come accedere a 【Modalità Normale】 | 10 |
| (2). Funzioni tasto in 【Modalità Normale】 per macchina ad allaccio | 10 |
| (3). Funzioni tasto in 【Modalità Normale】 per macchina ad intreccio | 11 |
| (4). Come effettuare 『Imbastitura』 e 『Cucitura a Punto Continuo』 in 【Modalità Normale】 ... | 11 |
| (5). Come accedere a 【Modalità Parametro A】 | 12 |
| (6). Come accedere a 【Modalità Parametro A】 | 12 |
| (7). Funzioni tasto in 【Modalità Parametro A e B】 | 13 |
| (8). Come regolare le impostazioni di parametro..... | 13 |
| (9). Impostazione valori per i tasti A、B、C、D | 14 |
| 6. Tabella Generale di Parametri..... | 15 |

| | Pagina |
|---|--------|
| 7. Risoluzione dei Problemi di Base | |
| (1). Codice di errore e misurazione | 16 |
| (2). Come cambiare il fusibile | 17 |
| (3). Altri | 17 |
| (4). Lista parti HVP-70 | 18 |
| 8. Pannello di Funzionamento | 19 |
| 9. Diagrammi Base del Pannello Connettore | |
| (1). HVP-70-3 / 4-BR (T1) | 21 |
| (2). HVP-70-3 / 4-7W | 22 |
| (3). HVP-70-3 / 4-H1 (H1 / H2) | 23 |
| (4). HVP-70-3 / 4-66 (V7) | 24 |
| (5). HVP-70-3 / 4-46 (T2) | 25 |
| (6). HVP-70-3 / 4-70 | 26 |
| (7). HVP-70-3 / 4-98 | 27 |
| (8). HVP-70-3 / 4-GD | 28 |
| Appendice : Tabella di comparazione della visualizzazione dei caratteri a 7 segmenti | |

1. Misure di Sicurezza

Si prega di leggere attentamente questo manuale oltre a quello della testa del macchinario prima del suo utilizzo. Per un perfetto funzionamento e sicurezza, è necessaria l'installazione e l'utilizzo da parte di personale specializzato. Inoltre devono essere prese le seguenti precauzioni.

Durante l'installazione e l'utilizzo del servo motore HVP-70 MINI, devono essere prese le seguenti misure di sicurezza. Questo prodotto è disegnato per specifiche macchine da cucire e non deve essere utilizzato ad altri scopi

1.1 Ambiente di lavoro:

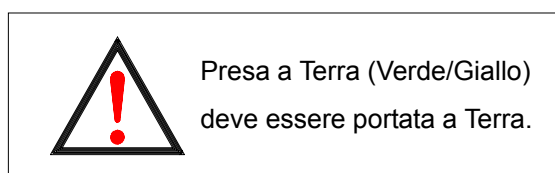
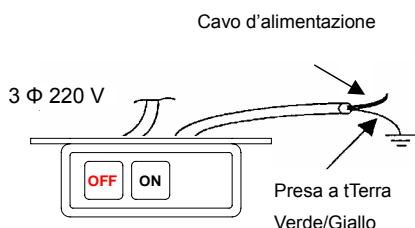
- (1). Voltaggio d'alimentazione:
Fare uso esclusivo di voltaggio d'alimentazione come indicato nella tavola del nome della HVP-70 a portate di $\pm 10\%$.
- (2). Interferenze elettromagnetiche:
Per evitare malfunzionamenti, si prega di tenere il prodotto lontano da macchinari ad alto campo elettromagnetico o generatori elettrici.



- (3). Temperatura:
 - a. Non utilizzare il prodotto a temperature superiori ai 45°C o inferiori ai 5°C .
 - b. Non utilizzare il prodotto alla luce diretta del Sole o allo scoperto.
 - c. Evitare l'utilizzo in vicinanza di fonti calore.
 - d. Evitare l'utilizzo in luoghi la cui umidità sia inferiore al 30% o superiore al 95% .
- (4). Atmosfera:
 - a. Evitare l'utilizzo in luoghi polverosi, e tenersi lontani da materiale corrosivo.
 - b. Evitare l'utilizzo in luoghi densi di vapore o gas combustibili.

1.2 Sicurezza durante l'installazione:

- (1). Pannello del motore e di controllo: Seguire le istruzioni in questo manuale per una corretta installazione.
- (2). Accessori: Spegner la macchina e scollegare il cavo d'alimentazione prima di montare accessori.
- (3). Cavo d'alimentazione:
 - a. Evitare che il cavo d'alimentazione sia soggetto a pesi, forza eccessiva o piegato.
 - b. Il cavo d'alimentazione non deve essere posto in vicinanza della cinghia a V e della puleggia, mantenere una distanza di 3mm o superiore
 - c. Controllare il voltaggio della presa a muro prima di effettuare il collegamento, assicurarsi che esso corrisponda al voltaggio indicato dalla tabella del nome HVP-70 entro valori di $\pm 10\%$.
- (4). Presa a Terra:
 - a. Per evitare interferenze di energia statica e perdita di corrente, devono essere poste correttamente le prese a Terra



- b. Fare uso del corretto connettore e prolunga quando si effettua il collegamento del cavo a Terra ed assicurarlo attentamente.

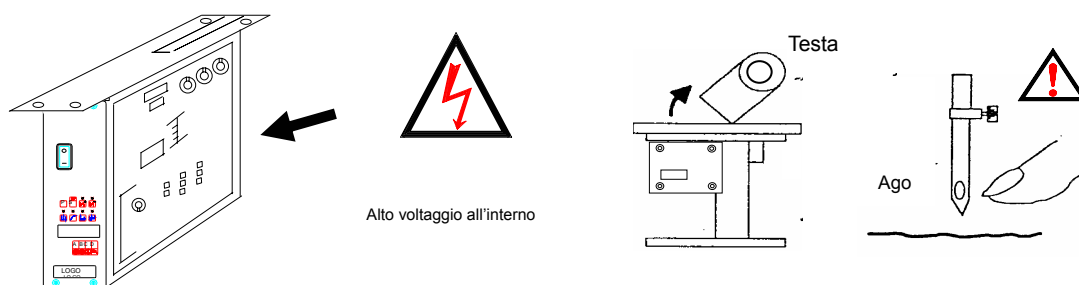
1.3 Sicurezza durante l'uso :

- (1). Alla prima accensione della macchina, fare uso di una lenta velocità di funzionamento e controllare che la direzione di rotazione sia corretta.
- (2). Durante il funzionamento della macchina, non toccare alcuna parte in movimento.
- (3). Tutte le parti in movimento devono fare uso del proprio dispositivo di protezione in modo da evitare contatto con il corpo e l'intrusione di corpi estranei.

1.4 Sicurezza durante la manutenzione e la riparazione:

Il pulsante di accensione deve essere impostato come spento prima di:

- (1). Disinstallare il motore od il pannello di controllo, o qualora si desideri collegare o scollegare un connettore.
- (2). Attendere 10 minuti prima di aprire di aprire il coperchi del pannello.



- (3). Sollevare i bracci o cambiare l'ago, o infilare l'ago.(come mostrato sopra)
- (4). Riparare od effettuare una regolazione della macchina.
- (5). Riposare la macchina.

1.5 Regolazione durante la manutenzione e la riparazione:

- (1). La manutenzione e le riparazioni devono essere effettuate da parte di personale specializzato.
- (2). Coprire il sistema di ventilazione del motore può provocare il surriscaldamento del motore.
- (3). Non fare uso di alcun oggetto o forza, colpendo od urtando la macchina.
- (4). Tutti i pezzi di ricambio devono essere approvati o forniti dal fabbricante.

1.6 Segnali di pericolo ed attenzione :



Rischi che provocano danno alla persona o alla macchina sono segnalati nel manuale delle istruzioni con il seguente simbolo.



Questo simbolo indica avvertimenti e pericoli di elettricità.

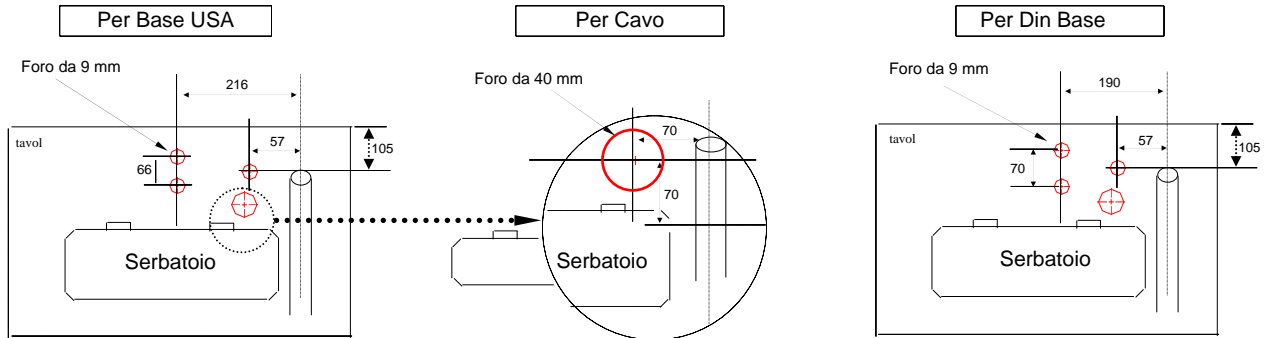
1.7 Informazioni sulla garanzia:

Il fabbricante fornisce una garanzia dei prodotti per un periodo di 18 mesi a partire dalla data di spedizione dei prodotti per ogni difetto che si presenti nel corso del normale utilizzo del prodotto da parte dei clienti.

2. Installazione e Regolazione:

(1). Installazione del motore : (Si consiglia di effettuare perforazioni con il trapano sulla tavola)

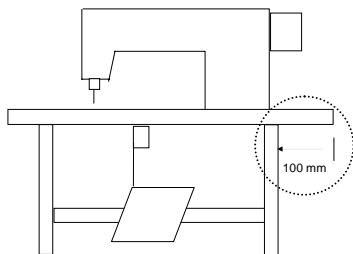
- A). Quando il motore e la macchina sono installate assieme, fare riferimento alle istruzioni della testa della macchina.
- B). sotto il tavolo di lavoro, trapanare fori sul tavolo come mostrato nello schema di installazione che segue.



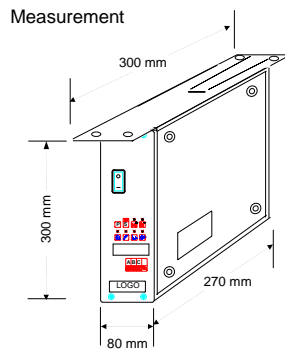
- 1). Le pulegge del motore e della macchina devono essere giustamente allineate.
- 2). Il cavo che passa sotto la tavola deve essere assicurato in modo da non fare frizione con la cinghia a V.
- 3). Fare uso della base del motore per regolare la tensione della cinghia.

(2). Installazione del pannello di controllo:

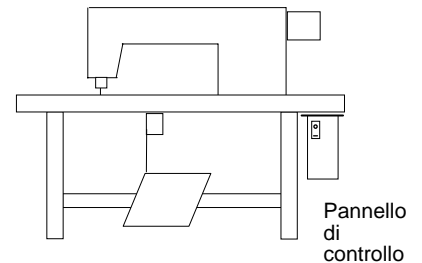
a). Lasciare 100 mm sdi spazio a destra



b). Montare HVP-70 sotto il tavolo di lavoro

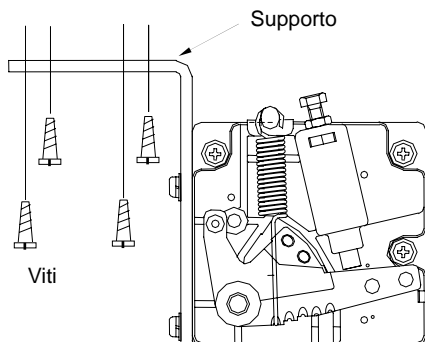


c). Disposizione finale

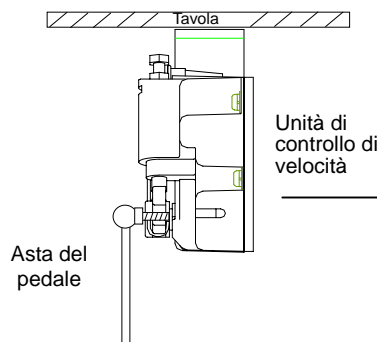


(3). Installazione dell'unità di controllo di velocità:

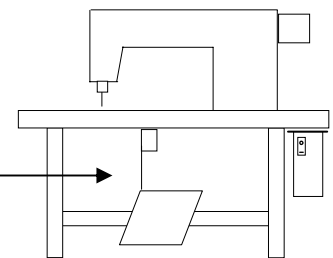
a). Unità di controllo di velocità



b). Tenere l'asta verticale, assicurare l'unità sotto il tavolo



c). Disposizione finale

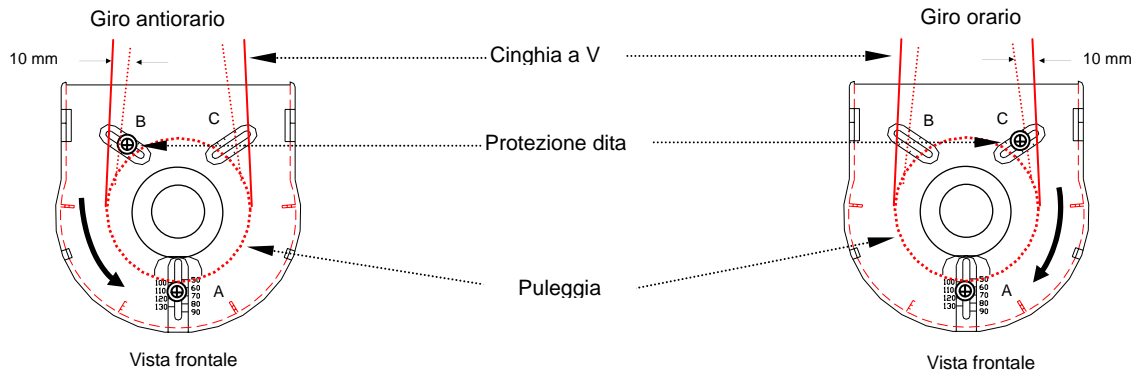


Usare sempre un cacciavite per stringere le viti

(4). Regolazione dei componenti del coperchio della cinghia:

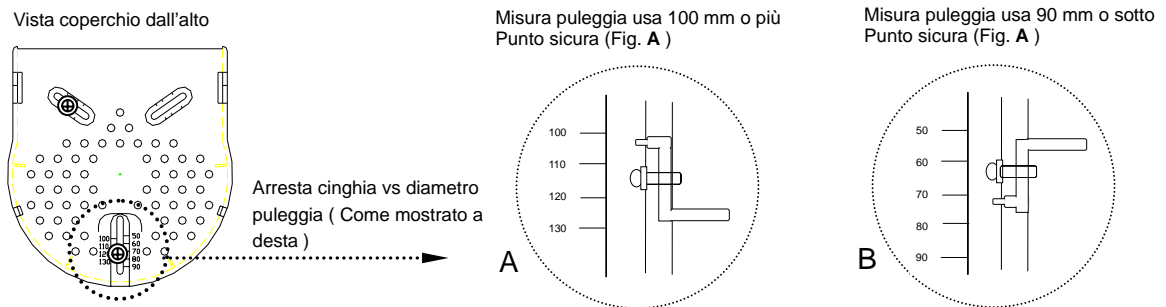
A. Regolazione protezione dita: (Solo per il tipo CE)

- 1). Impostazione predefinita, la protezione dita è impostata su (B). (per direzione di rotazione di macchina at ad allaccio)
- 2). Quando si usa una macchina intreccio, la protezione è impostata su (C).



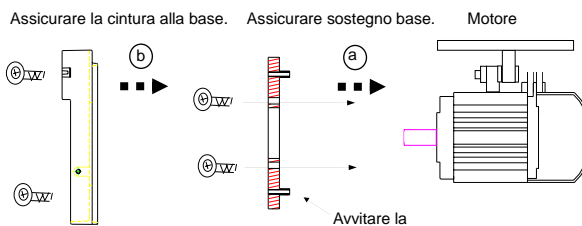
B. Regolazione arresta cinghia:

- 1). L'impostazione predefinita dell'arresta cinghia montato sulla puleggia è in posizione 100 mm' (Fig. A), se si cambia la misura della puleggia, seguire la Fig. B.
- 2). Adjustment tips: Move stopper pointer aligned with any position at pulley diameter scale that matches the pulley diameter size.

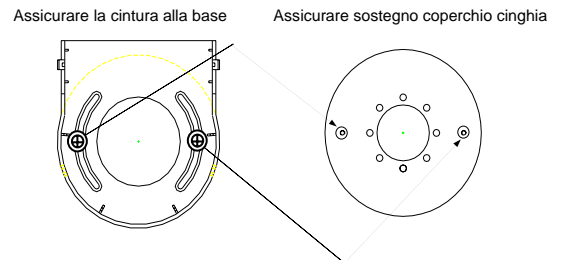


(5). Installazione del coperchio della cinghia:

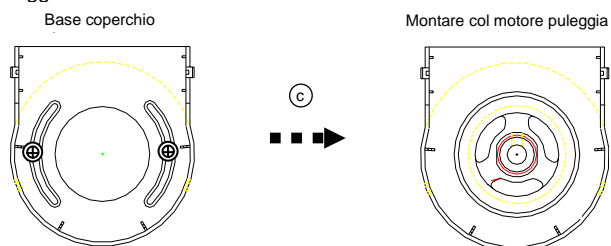
- a). installare il sostegno base di fronte al coperchio frontale del motore.(base viti da verso il motore)



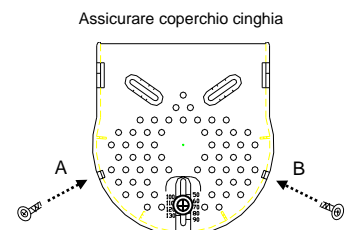
- b). assicurare la base al sostegno del coperchio della cintura, lasciare l'apertura di fronte alla puleggia.



- c). dopo installare la base, montare il motore della puleggia ed assicurarla.



- d). Montare il coperchio cintura ed assicurare le viti A, B



(6). Installazione e regolazione del sincronizzatore (sensore):

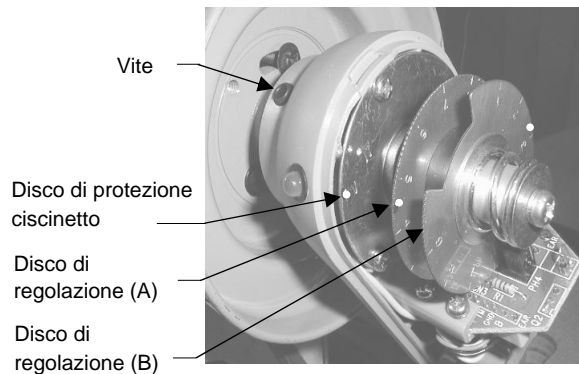
a). Installazione del sincronizzatore : Montare il sincronizzatore sulla flangia della puleggia della macchina e fissare il rotore per mezzo delle viti.

b). Regolazione del sincronizzatore :



Attenzione :

Spegnere la macchina prima di effettuare la regolazione.



Ago in posizione alzata : Ruotare la puleggia della macchina per ottenere la posizione alzata dell'ago e ruotare il Disco di regolazione (A) fino a che il suo segno rosso sia allineato con quello del Disco di protezione cuscinetto.

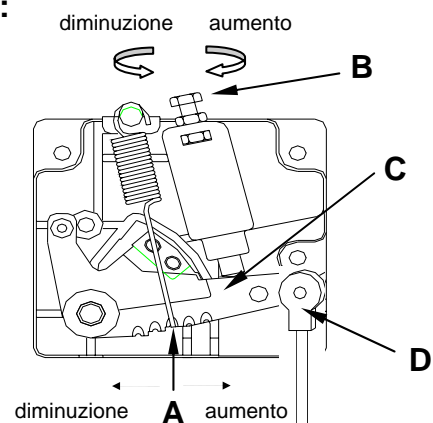
Ago in posizione abbassata : Ruotare la puleggia della macchina per ottenere la posizione abbassata dell'ago e ruotare il Disco di regolazione (B) fino a che il suo segno blu sia allineato con il segno rosso del Disco di protezione cuscinetto.

Nota: l'istruzione riportata qui sopra è la regolazione normale. Se si ritiene che la posizione non sia accurata si prega di effettuare da sé la sua messa a punto.

(7). Regolazione dell'unità di controllo della velocità:

Componenti dell'unità di controllo velocità :
vedasi immagine

- A : Molla per regolare in avanti la forza
- B : Bullone per regolare in dietro la forza
- C : Braccio del pedale
- D : Asta per pedale

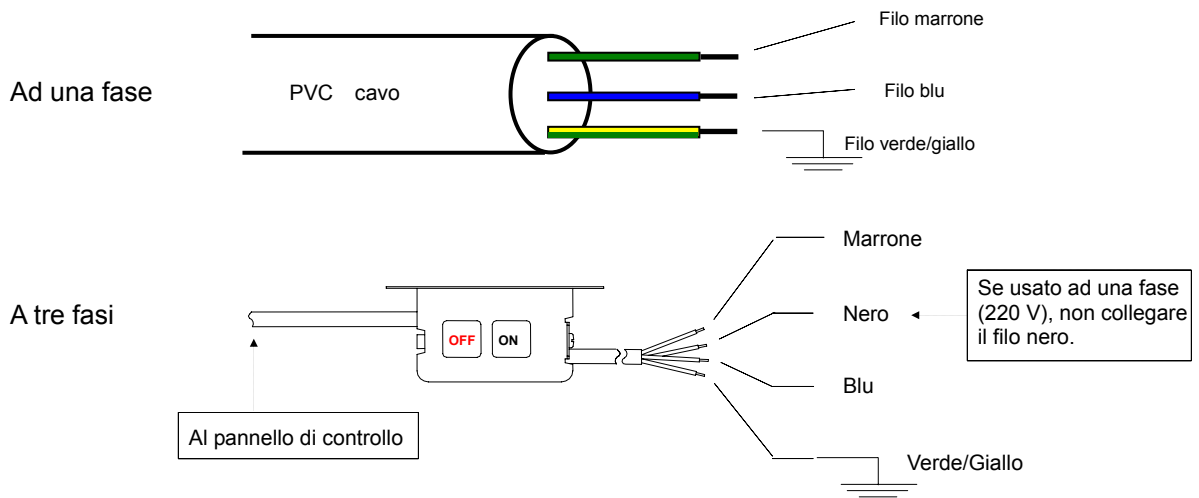



| Termine di regolazione | Risultato della regolazione |
|--|---|
| 1 Regolazione forza in avanti punta del piede | Molla A a destra = aumento forza Molla A a sinistra = diminuzione forza |
| 2 Regolazione forza indietro con tacco | Rotazione bullone B ← = forza diminuita Rotazione bullone B → = forza aumentata |
| 3 Regolazione biella | Asta D fissata a destra = movimento maggiore Asta D fissata a sinistra = movimento più corto |

3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra:


(1). Collegamento ad una e a tre fasi:

Il filo elettrico verde/giallo è il filo della Terra.

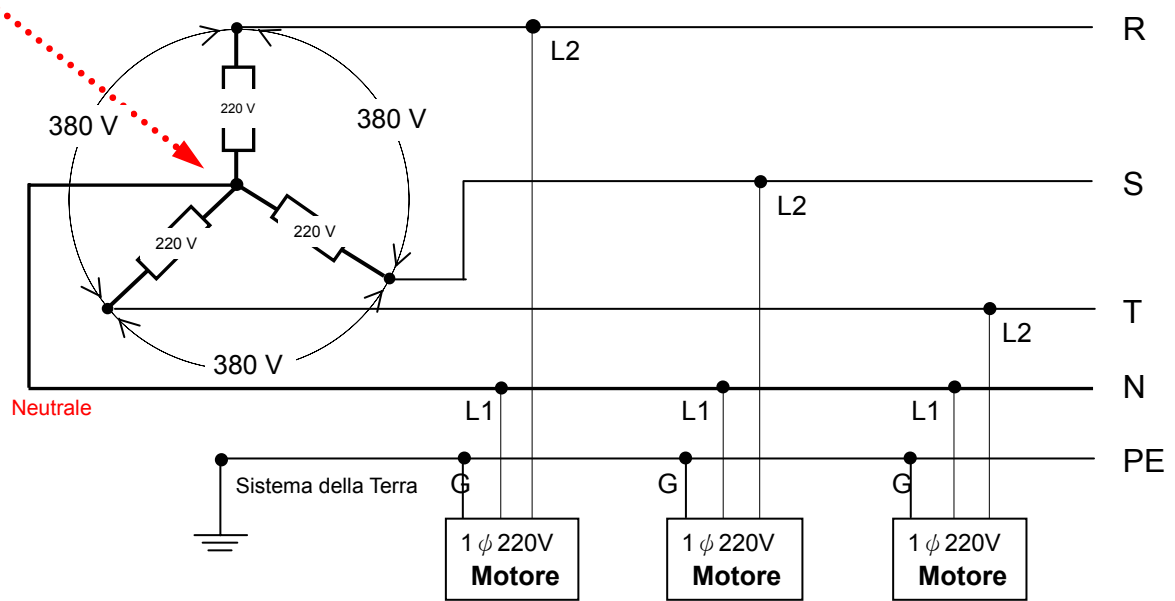


- 
1. Collegare solamente il filo marrone e il filo blu qualora il servo motore a tre fasi 220 V sia utilizzato con corrente elettrica 200 ~ 240 V ad una fase. Utilizzare del nastro isolante in modo da prevenire dispersioni di corrente.
 2. Il filo verde/giallo fa da Terra.

(2). Collegamento di un'alimentazione 1Φ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 Φ / 380 V

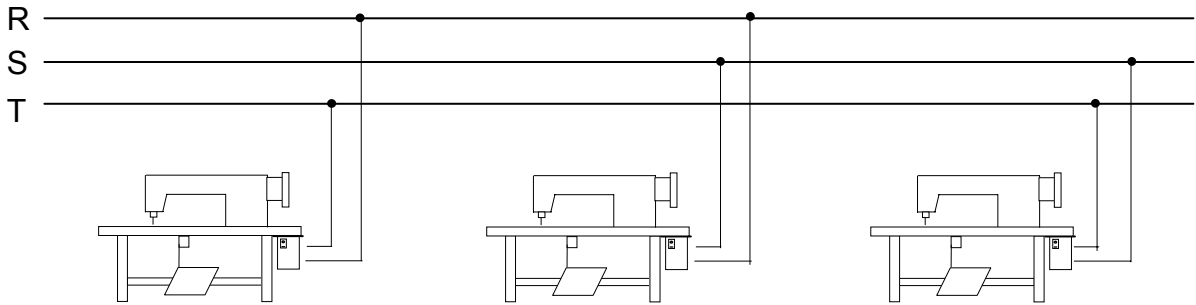
-  **Attenzione :** Se il sistema non presentasse un punto neutrale, tale servo motore non è adatto a questo collegamento.

Attenzione: Ci deve essere un punto neutrale




(3). Bilanciamento del carico di un motore a 1Φ / 220 V utilizzato ad una fonte di alimentazione a 3 Φ / 220 V.


Osservare la figura sottostante per il bilanciamento del carico.




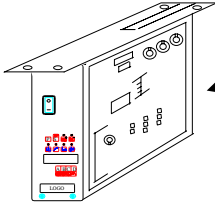
(4). Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina (DC: 24 V OR 30 V) :

Il JP4 è per 30 V ed il JP5 è per 24 V.

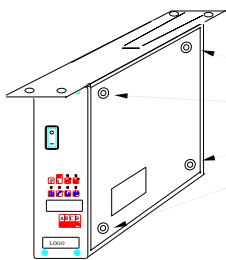
 **Attenzione:** Prima di effettuare il cambiamento, controllare le specifiche della bobina della testa della macchina

 **Attenzione:** Spegner la macchina ed attendere 10 min. prima di aprire il coperchio, quindi effettuare il cambiamento.

 Alto voltaggio all'interno

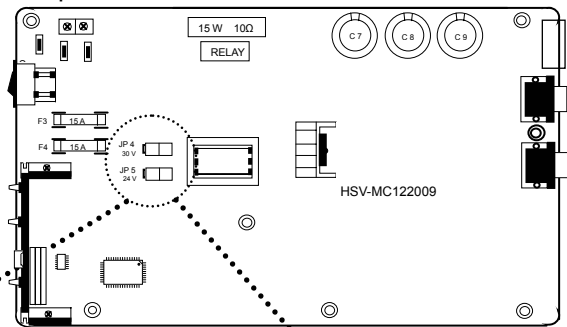


Primo passo



Rimuovere le 4 viti

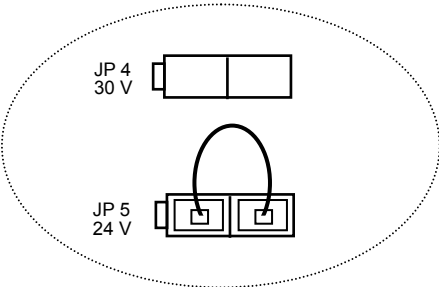
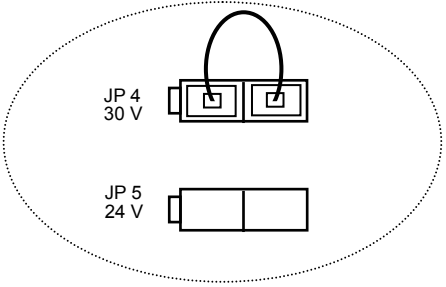
Disposizione sulla scheda elettrica:



Secondo passo

Impostazione jumper a 30 V


Impostazione jumper a 24 V



(5). Come alimentare da una fonte di corrente AC prolungata dal pannello di controllo:

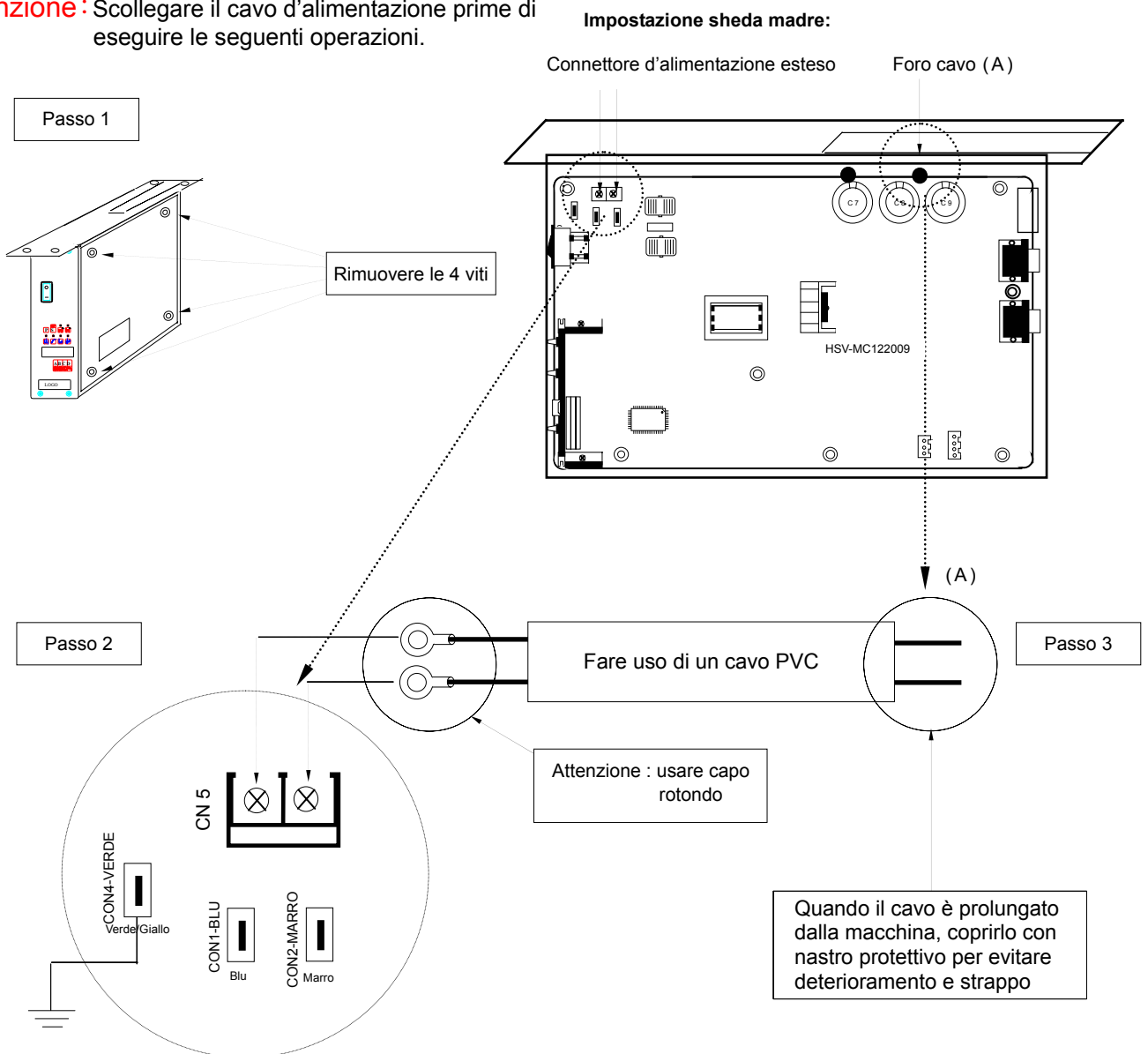
Attenzione 1 : Spegnere ed attendere 10 min. prima di effettuare i cambiamenti.


Attenzione 2 : Quando è spento il pannello di controllo, non si spegnerà la fonte di corrente prolungata, si prega di aggiungere un'interruttore per la fonte di corrente prolungata.



Alto voltaggio all'interno

Attenzione : Scollegare il cavo d'alimentazione prime di eseguire le seguenti operazioni.



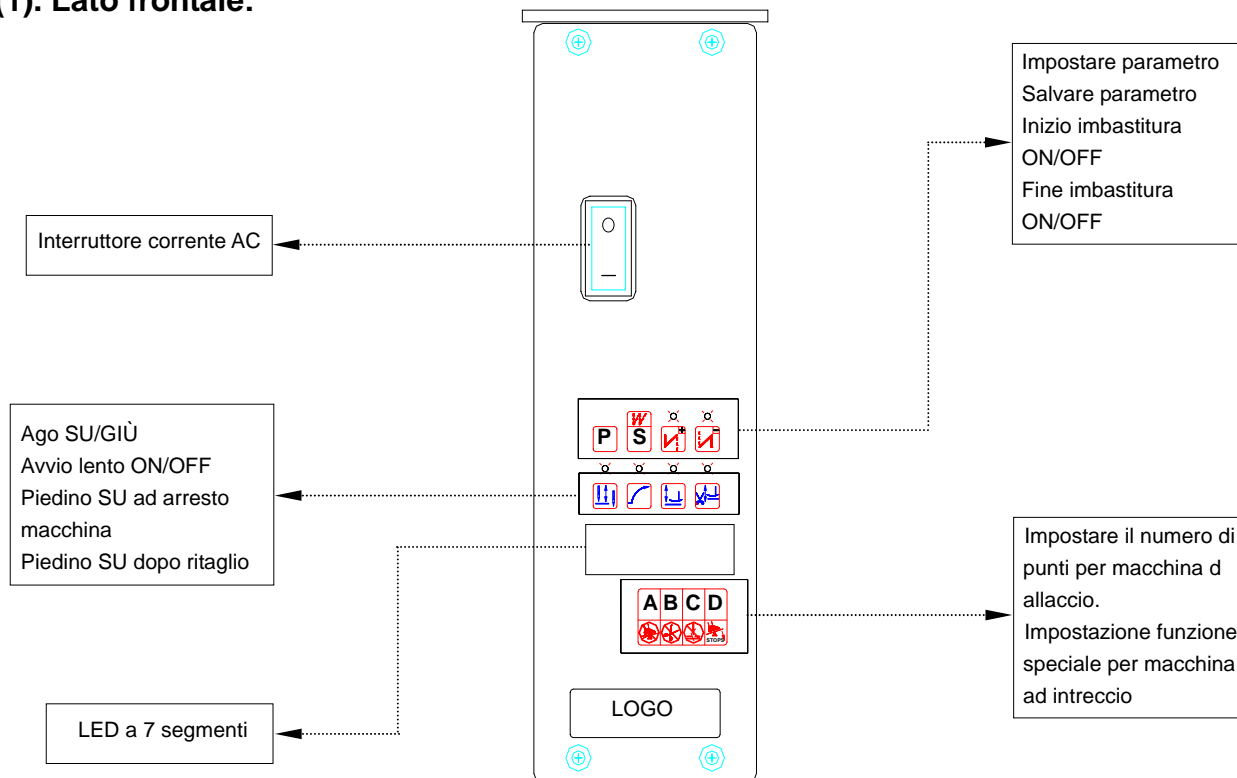


Attenzione :

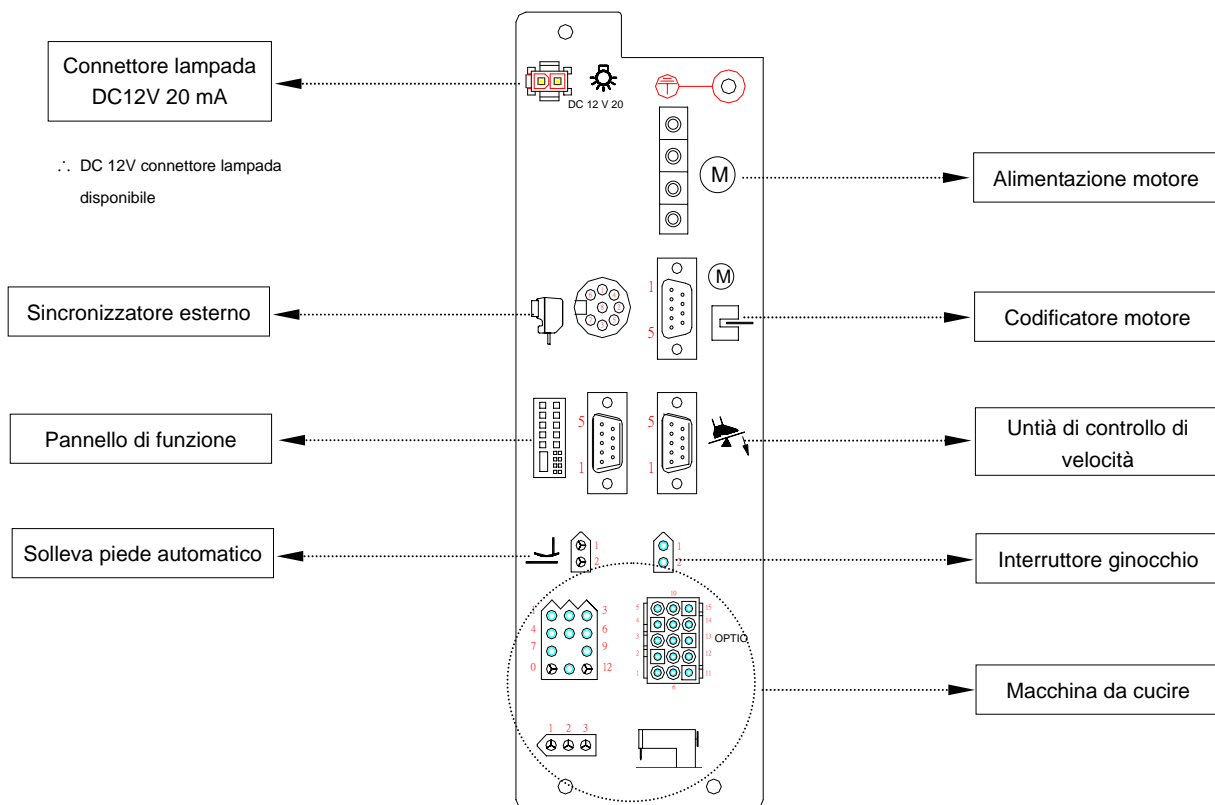
1. Usare capo rotondo assicurato a CN 5 per evitare rumore elettrico e scintilla causate da cattiva collegamento.
2. Dopo aver stretto il capo rotondo, far passare l'altro capo del cavo attraverso il foro (A) ed assicurarlo.

4. Diagrammi del Pannello di Controllo:

(1). Lato frontale:



(2). Retro: Pannello connettore (Modello : HVP-70-4-66)

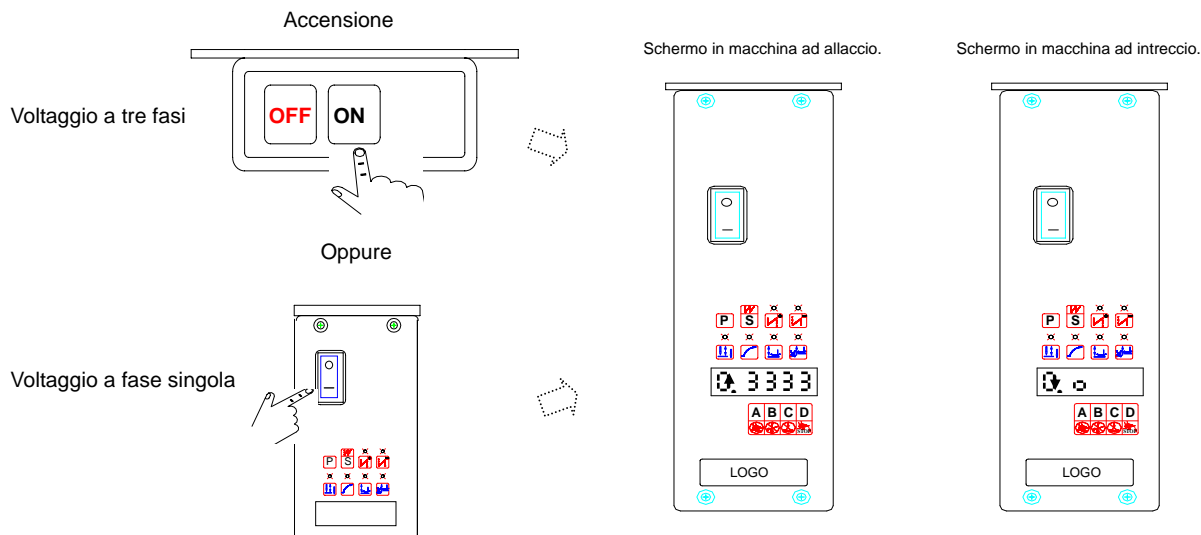


5. Schermo a 7 segmenti programmabile:

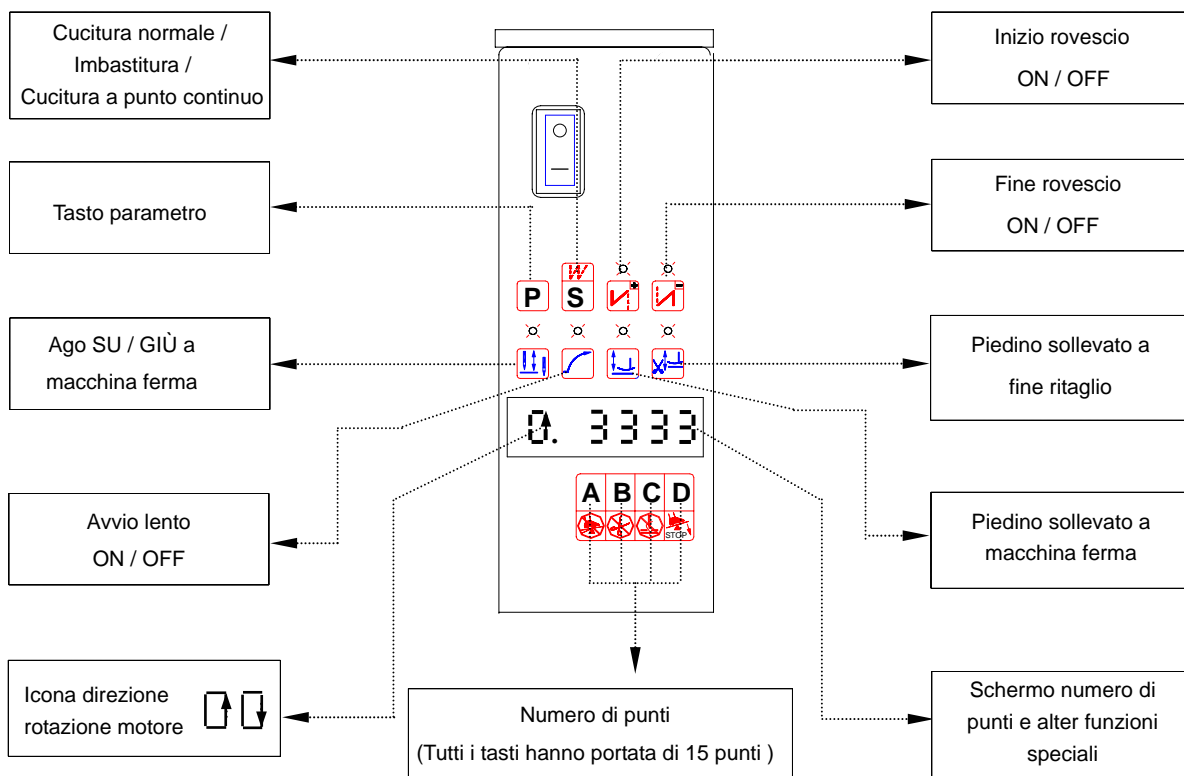
(1). Come accedere a **【Modalità Normale】** :

Accendere il dispositivo e **【Modalità Normale】** sarà subito accessibile.

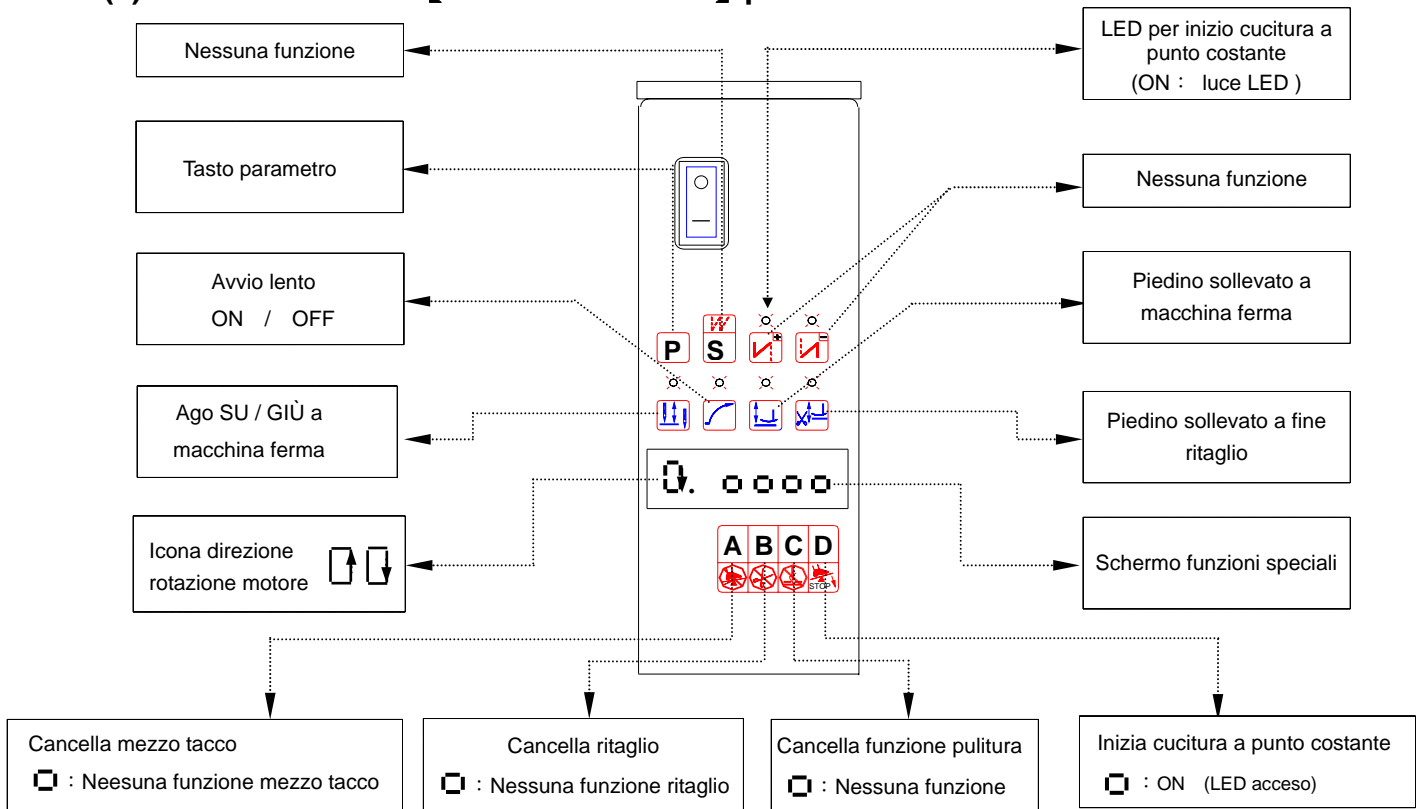
※ In questa modalità, la macchina ad allaccio e quella ad intreccio si mostrano diversamente.



(2). Funzioni tasto in **【Modalità Normale】** per macchina ad allaccio



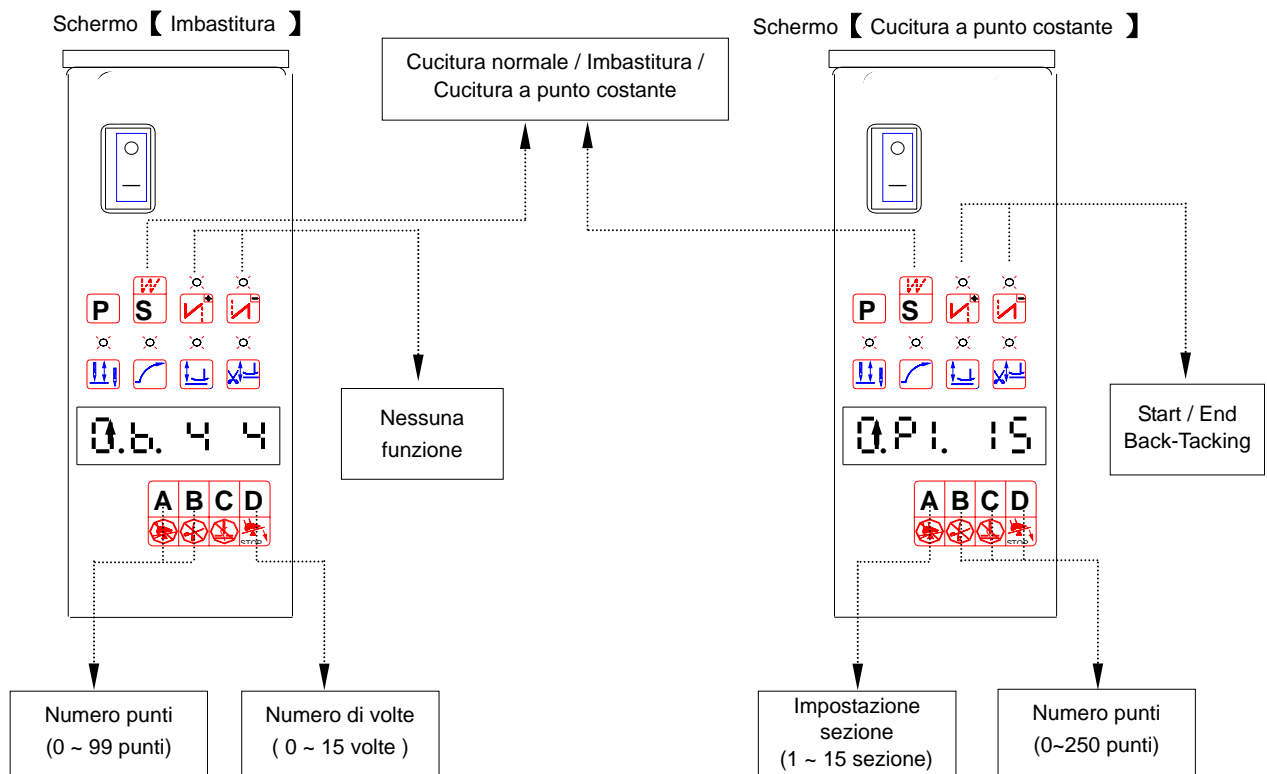
(3). Funzioni tasto in **【Modalità Normale】** per macchina ad intreccio



(4). Come effettuare 『Imbastitura』 e 『Cucitura a Punto Continuo』 in **【Modalità Normale】**

In **【Modalità Normale】**, premere il tasto **S** per attivare e cambiare in avanti ed indietro la cucitura normale, Funzioni d'imbastitura e cucitura a punto costante.

※ I tasti non descritti hanno le stesse funzioni di quelli della macchina ad allaccio



(5). Come accedere a [Modalità Parametro A] :
(Codici parametro disponibili : 1 ~ 46)

a. In [Modalità normale] premere **P** per andare al primo codice parametro **【 001. H 】** di [Modalità A]

b. Premere **↗** o **↘** per selezionare il parametro desiderato. e.g.: **【 002.PSL 】**

c. Premere **S** per accedere a [Valore parametro]

d. In questa sezione premere **A B** **C D** per regolare i valori.

e. premere **S** per salvare l'impostazione

(6). Come accedere a [Modalità Parametro A] :
(Codici parametro disponibili: 1 ~ 122)

a. Spegnerne

b. Tenere premuto **P** ed accendere la macchina per accedere al primo codice di parametro **【 047.MAC 】** di [Modalità parametro B] .

c. Premere **↗** o **↘** per ottenere il codice parametro **【 048. N12 】**

d. Usare **S** per accedere [Valore parametro]

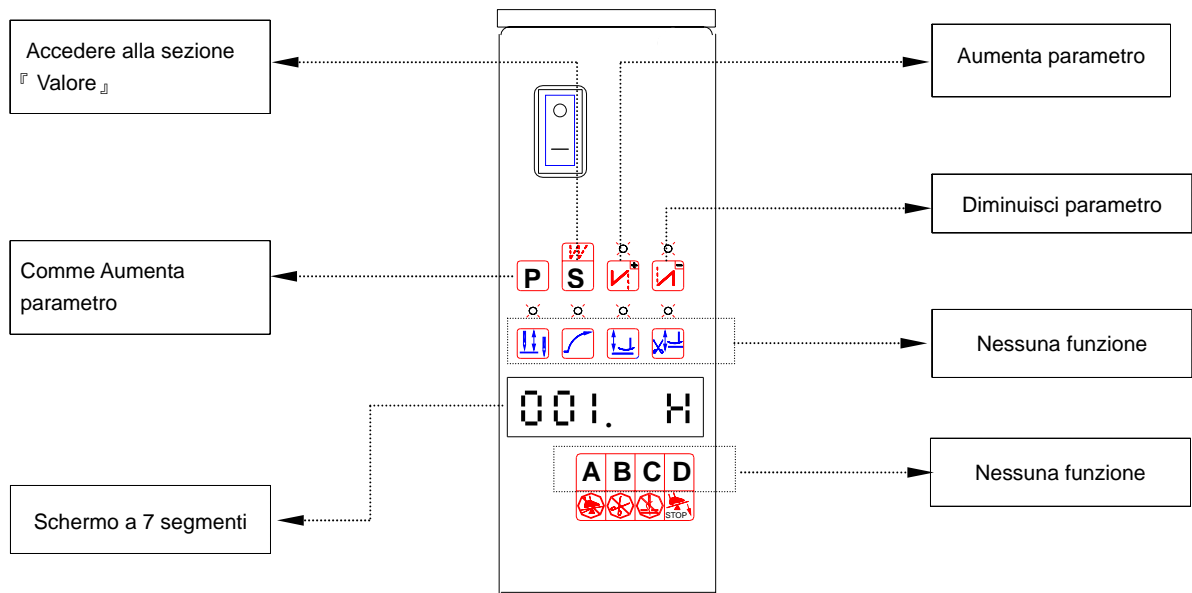
e. In questa sezione, premere **A B** **C D** per regolare I valori.

f. Premere **S** per salvare il valore.

Nota 1. dopo premere **S** , si ritorna a [Modalità normale]

Nota 2. Esempio: in macchina ad allaccio

(7). Funzioni tasto in 【Modalità Parametro A e B】: (esempio come segue)



Schermo a 7 segmenti { In 【Modalità A】 .Primo parametro mostrato 【001. H】 Tutti i parametri disponibili partono da 1 ~ 46.
In 【Modalità B】 . Primo parametro mostrato 【047. MAC】 . Tutti i parametri disponibili partono da 1 ~ 122.

(8). Come accedere 【Valore Parametro】 e regolare l'impostazione

Passo 1 : Confermare il codice parametro che si desidera regolare. (vedi tabella parametri per dettagli)

Passo 2 : Seguire le istruzioni per accedere alla sezione parametro e scegliere il codice parametro.

Passo 3 : Regolare il valore parametro. (Usare selezione funzione **C** e **D** per cambiare.

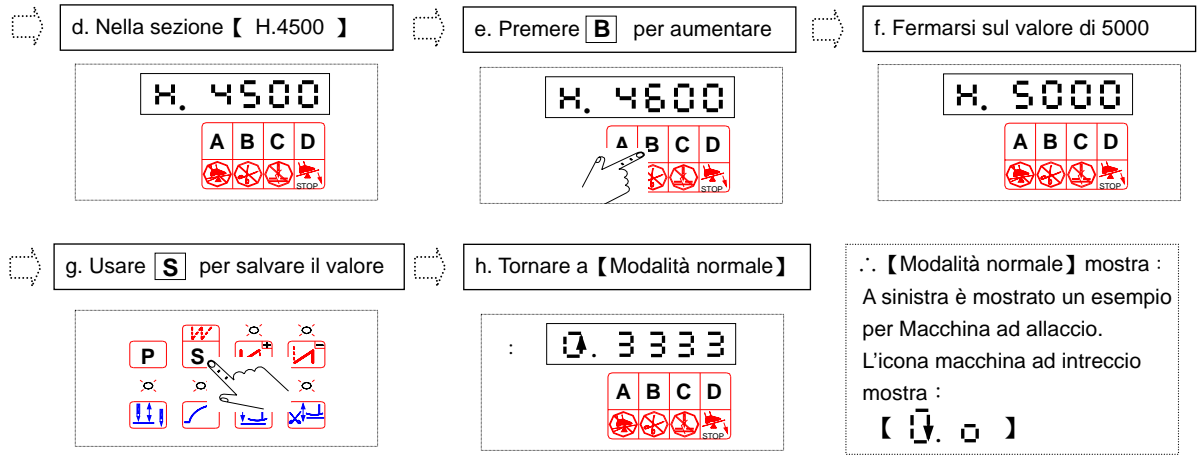
Velocità, sincronizzazione e impostazione angolo possono essere impostati come segue :

【001. H】 valore impostazione come riferimento)

A). Come aumentare l'impostazione predefinita:

Esempio : Impostazione predefinita 【 H. 4500】 aumentare a 【H. 5000】 .

Vedi capitolo 5, sezione (4) o (5) per imparare ad accedere all'impostazione valore a b c , quindi seguire i passi che seguono.

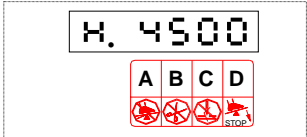


B). Come diminuire il valore:

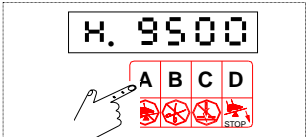
Esempio : Impostazione predefinita 【H. 4500】 diminuire a 【H. 4000】 :

Vedi capitolo 5, sezione (4) o (5) per imparare ad accedere all'impostazione valore a · b · c , quindi seguire i passi che seguono.

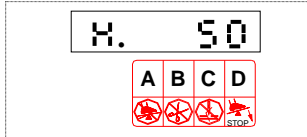
d. Nella sezione 【 H.4500 】



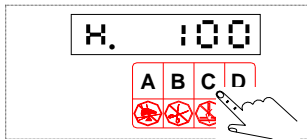
e. Premere **A** per diminuire



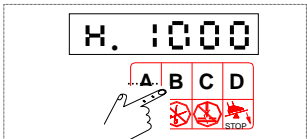
f. Fermarsi sul valore minimo



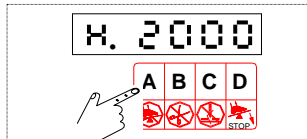
g. Usare **C** per impostare la cima cifra



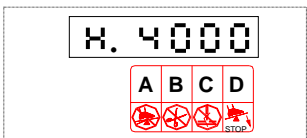
h. Usare **B** per impostare la centesimal cifra



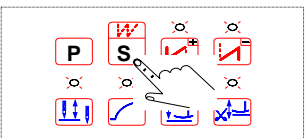
i. Usare **A** per impostare la millezima



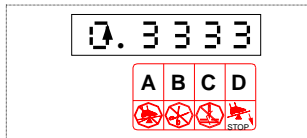
j. Fermarsi a 4000 o ad un'altro valore value



k. Usare **S** per salvare il valore



l. Tornare a 【Modalità normale】



(9). Impostazione valori per i tasti A · B · C · D in 【Valore parametro】 :

| TERMIN VALORE | TAST | | | |
|--------------------------------|----------|----------|----------------------|----------------------|
| | A | B | C | D |
| IN TERMINI DI VELOCITÀ | 1000 spm | 100 spm | 10 spm | 1 spm |
| IN TERMINI DI ANGOLO | ----- | 100 ° | 10 ° | 1 ° |
| IN TERMINI DI SINCRONIZZAZIONE | 1000 ms | 100 ms | 10 ms | 10 ms |
| IN TERMINI DI FUNZIONE | | | CAMBIAMENTO FUNZIONE | CAMBIAMENTO FUNZIONE |

∴ Diversamente dalla selezione di funzione, ogni pressione del tasto cambia il valore da 1 a 10


Note : Dopo aver effettuato il cambiamento del valore, premere il tasto **S** per salvare l'impostazione, altrimenti sarà persa dopo lo spegnimento della macchina

6. Lista di Parametri generici :

| Modalità | Codice parametro | Funzione parametro | Portata / Selezione | Descrizione |
|------------|----------------------------|--|---|---|
| A | 001. H | Velocità massima di cucitura (spm) | 50 ~ 9999 | Regolazioni velocità massima |
| | 004. N | Velocità di inizio affrancatura (spm) | 50 ~ 8000 | Regolazioni di velocità di inizio affrancatura |
| | 005. V | Fine di inizio affrancatura (spm) | 50 ~ 8000 | Regolazioni di velocità di fine affrancatura |
| | 006. B | Velocità di affrancatura (spm) | 50 ~ 8000 | Ripeti regolazioni di velocità affrancatura |
| | 007. S | Velocità inizio lento (spm) | 50 ~ 2000 | Regolazioni velocità inizio lento |
| | 008. S L S | Numero di punti per inizio lento | 0 ~ 99 | Impostazione punti inizio lento |
| | 009. A | Velocità cucitura a punto continuo automatica (spm) | 50 ~ 8000 | Valido solo in cucitura automatica di modello o segnale attivo di cucitura ad un colpo (SH) |
| | 010. A C D | Cucitura automatica e affrancatura | ON / OFF | Solo all'ultima cucitura del modello ON : Validò. OFF : Invalidò. |
| | 011. R V M | Selezione modalità affrancatura | J / B | J = modalità JUKI, B = modalità BROTHER. J : Attivo quando il motore è acceso o spento B : Attivo solo a motore acceso |
| | 040. W O N | Selezione di funzione pulitura | ON / OFF | ON : Attivare. OFF : Disattivare. |
| | 041. T M | Selezione funzione rasafilo | ON / OFF | ON : Attivare. OFF : Disattivare. |
| | 045. S P | Velocità di cucitura | ----- | Mostra la velocità attuale di cucitura. |
| 046. D I R | Direzione rotazione motore | CW / CCW | CCW : Senso antiorario. CW : Senso orario. | |
| B | 060. L | Velocità ridotta (spm) | 50 ~ 500 | Regolazione velocità per velocità Bassa. |
| | 061. T | Velocità di ritaglio(spm) | 50 ~ 500 | Regolazione velocità di ritaglio. |
| | 064. F O | Impostazione Full-On per bobina di sollevamento a piede (ms) | 0 ~ 990 | Per regolazione torsione di pressione bobina. |
| | 065. F C | Impostazione tempo di ciclo di servizio per bobina di sollevamento a piede (%) | 10 ~ 90 | Per regolare il cambiamento di forza della bobina. Nota :Una regolazione errata non consentirà alla bobina di alzarsi o surriscaldamento |
| | 066. F D | Impostazione tempo di ritardo | 0 ~ 990 | Se il solleva piede è installato, impostare 100 ms min. per assicurare che il piedino scenda per primo. |
| | 070. H H C | Cancella solleva piede con mezzo colpo di pedale con tacco | ON / OFF | O N : Nessun solleva piede a mezzo colpo di tacco. (ma colpo intero di tacco aziona solleva piede) OFF : Aziona solleva piede con mezzo colpo di tacco. |
| | 075. S F M | Modalità protezione interruttore di sicurezza | NC / NO | NO : Apertura normale. A segnale di chiusura il motore si arresta e il simbolo di rotazione si ferma. NC : Chiusura normale. A segnale di apertura il motore si arresta e il simbolo di rotazione si ferma |
| | 083. T 2 | Tempo rasafilo (ms) | 0 ~ 990 | Regolazioni Tempo rasafilo |
| | 087. L 2 | Sincronizzazione di rilascio tensione (ms) | 0 ~ 1500 | Regolazioni sincronizzazione di rilascio tensione |
| | 093. W 2 | Impostazione sincronizzazione pulitura (ms) | 0 ~ 9990 | Regolazioni Impostazione sincronizzazione pulitura |
| | 119. D D | Modalità di attacco | ON / OFF | O N : Il motore attacca la testa della macchina direttamente OFF : Il motore attacca la testa della macchina con la cinghia. |
| | 121. A N U | Ago in posizione alzata all'accensione | ON / OFF | O N : Ago automaticamente alzata all'accensione. OFF : Funzione non valida |

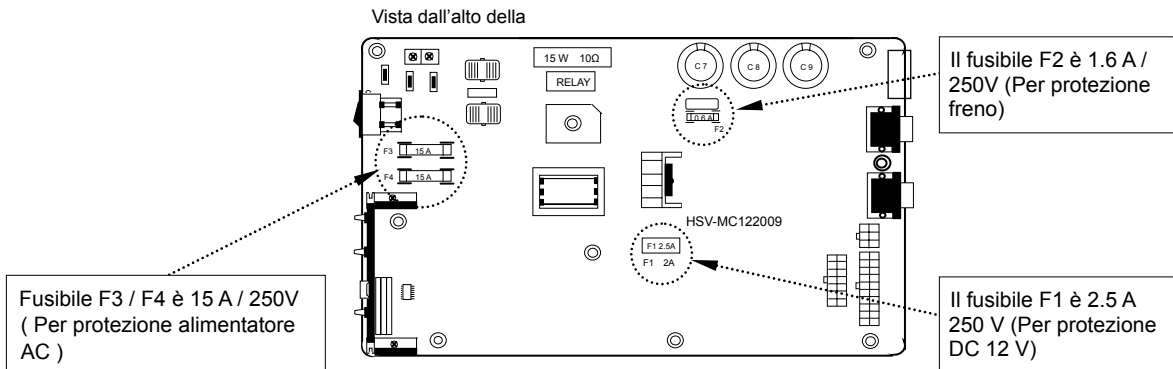
7. Codice di Errore / Risoluzione dei Problemi Base :

(1). Codice di errore e misurazione :

| Codice di errore | Causa del problema | Stato e misurazione |
|---|--|--|
| ER0. 4 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Individuato alto voltaggio all'accensione 2. Collegamento di voltaggio errato, troppo alto. 3. Fusibile F2 saltato | <p>Motore e macchina si fermeranno.</p> <p>Si prega di controllare l'alimentatore di corrente AC. (troppo alto)</p> <p>Si prega di controllare la scheda madre.</p> <p>Si prega di controllare il fusibile.</p> |
| ER0. 5 | <ol style="list-style-type: none"> 1. A macchina accesa, individuato basso voltaggio 2. Collegamento di voltaggio errato, troppo basso. | <p>Motore e macchina si fermeranno.</p> <p>Si prega di controllare l'alimentatore di corrente AC. (troppo basso)</p> <p>Si prega di controllare la scheda madre.</p> |
| ER0. 7 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Collegamento errato al connettore del motore. 2. Errore segnale sincronizzatore (Sensore). 3. Macchina bloccata od oggetto incastrato nella puleggia. 4. Il materiale da cucire è troppo spesso. | <p>Motore e macchina si fermeranno.</p> <p>Si prega di controllare il motore o il collegamento al connettore del motore.</p> <p>Si prega di controllare il sincronizzatore (sensore) ed il suo segnale.</p> <p>Si prega di controllare la testa della macchina per verificare che non vi siano oggetti incastrati nella puleggia, o qualora ruoti in modo errato.</p> |
| ER0. 8 | Pannello di funzionamento collegato all'interfaccia CPU presenta errore di comunicazione | <p>Motore e macchina si fermeranno.</p> <p>Si prega di controllare il pannello di funzionamento.</p> |
| ER0. 9 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Bobina della macchina accorciata. 2. Errore transistor della scheda madre. | <p>Motore può rimanere acceso, ma tutti i segnali di output e la funzione di cucitura del campione del pannello di funzionamento saranno invalidi.</p> <p>Si prega di controllare la bobina della macchina, o che il valore di resistenza sia inferiore di 2 Ω.</p> <p>Si prega di controllare tutti i transistor della bobina.</p> |
| ER0. 11 | <ol style="list-style-type: none"> 1. Se il parametro【121.ANU】è impostato su ON, ma l'ago in posizione alzata automatica quando acceso. 2. Macchina bloccata od oggetto incastrato nella puleggia. | <p>Motore può rimanere acceso, ma avvia automaticamente la modalità di frizione. Le funzioni di cucitura a punto continuo, ritaglio e pulitura saranno invalide.</p> <p>Si prega di controllare il segnale di posizione alzata del sincronizzatore.</p> <p>Si prega di controllare il circuito del sincronizzatore sulla scheda madre.</p> <p>Si prega di controllare la testa per verificare che non vi siano oggetti incastrati nella puleggia del motore, o qualora non ruoti appropriatamente.</p> |
|  | <p>Simbolo di rotazione del motore sul LED è fermo.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'interruttore di sicurezza è collegato male o non funziona. (Per macchina ad intreccio o a punto cieco). 2. Impostazione parametro 【075. SFM】 non corrisponde a quello della testa del modello. | <p>Motore si ferma.</p> <p>Si prega di controllare l'interruttore di sicurezza.</p> <p>Si prega di controllare la tavola dei parametri su impostazione 【075. SFM】 , assicurarsi che corrisponda all'interruttore di sicurezza della testa della macchina.</p> |

(2). Come cambiare il fusibile

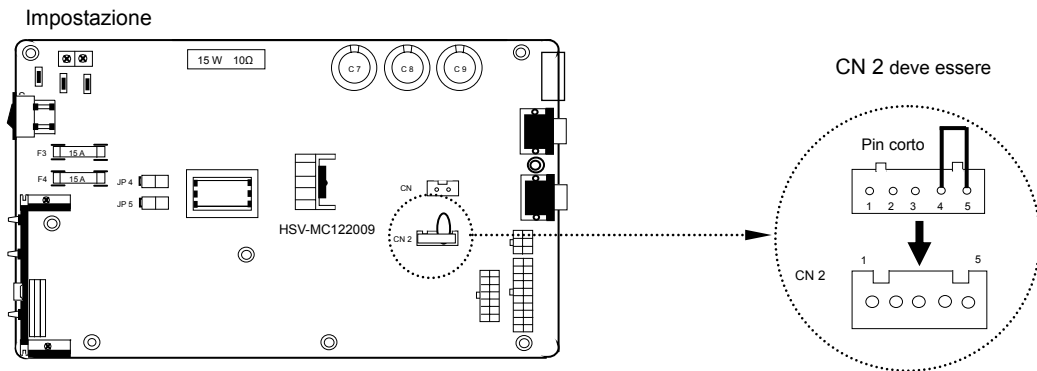
Collocazione e tipo di fusibile: Se si fonde il fusibile, trovare la causa ed effettuare la riparazione prima di rimpiazzarlo con uno nuovo



Attenzione : Spegner la macchina ed attendere 10 min. prima di togliere il coperchio

(3). Altri

1. Se il motore è installato con la testa della macchina il CN2 deve essere accorciato.
Codice errore 12 qualora CN2 non sia accorciato.

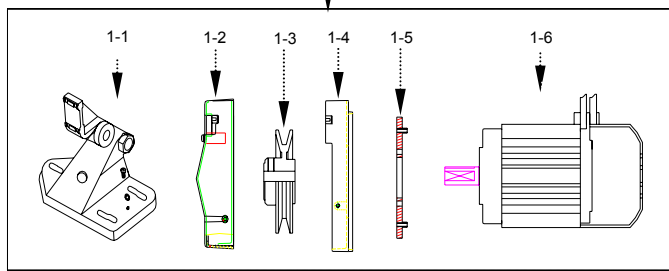


Attenzione : Spegner la macchina ed attendere 10 min. prima di togliere il coperchio

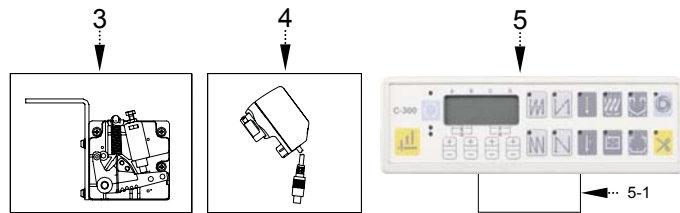
2. Durante il funzionamento della macchina, se il sincronizzatore (sensore) cede o la cinghia è strappata. Il motore ruoterà alcuni punti poi prima di fermarsi, ed ERO.7 sarà visualizzato sullo schermo. Spegner e risolvere il problema prima di riaccendere.
3. Se occorre un diverso errore tecnico, eccetto per il ricambio del fusibile, non provare a cambiare alcuna parte nel pannello di controllo. Contattare il rivenditore o personale tecnico competente per aiuto tecnico.

(4) Lista parti HVP-70:

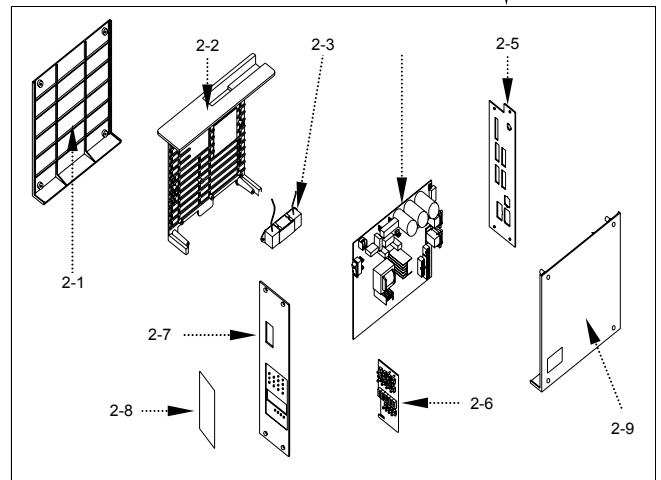
Assemblaggio motore



Accessori



Assemblaggio pannello di controllo

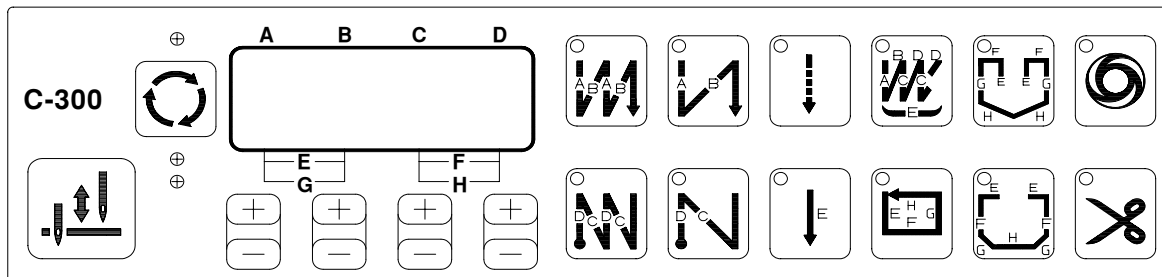


| NO. | Codice errore | Nome parti | Descrizione |
|-----|---------------|------------------------|----------------------|
| 1 | 2VP3411209AX1 | Set motore (CE) | Ke : 37 75EC006 |
| | 2VP3411209AX2 | Set motore | Ke : 37 75EC006 |
| | 2VP3411209AX3 | Set motore (CE) | Ke : 50 75CC006 |
| | 2VP3411209AX4 | Set motore | Ke : 50 75CC006 |
| | 2VP3432209AX3 | Set motore | Ke : 28 50AB007 |
| | 2VP3432209AX4 | Set motore (CE) | Ke : 28 50AB007 |
| 1-1 | 2VPBTV020 | Base motore | For HVP-70 |
| 1-2 | 315BGV080 | Coperchio cinghia | Per tipo cinghia a V |
| 1-3 | 2VP2PY4041D | Puleggia (65 mm) | (14 ϕ foro) |
| | 2VP2PY4061D | Puleggia (75 mm) | (14 ϕ foro) |
| 1-3 | 2VP2PY4081D | Puleggia (85 mm) | (14 ϕ foro) |
| 1-4 | 315BGV070 | Base coperchio cinghia | Per tipo cinghia a V |
| 1-5 | 313BGE030 | Mensola coperchio | Per tipo cinghia a V |
| 1-6 | 2VP3411209AX6 | Corpo motore (CE) | 750 W Ke : 37 |
| | 2VP3411209AX7 | Corpo motore. | 750 W Ke : 37 |
| | 2VP3411209AX8 | Corpo motore (CE) | 750 W Ke : 50 |
| | 2VP3411209AX9 | Corpo motore.. | 750 W Ke : 50 |
| | 2VP3432209AX8 | Corpo motore | 500 W Ke : 28 |
| | 2VP3432209AX9 | Corpo motore (CE) | 500 W Ke : 28 |
| 2 | 2VP70400BR101 | HVP-70-4-BR-1 | 100 ~ 120 V |
| | 2VP70400BR201 | HVP-70-4-BR-2 | 200 ~ 240 V |
| | 2VP704007W201 | HVP-70-4-7W-2 | 200 ~ 240 V |
| | 2VP70400GD201 | HVP-70-4-GD-2 | 200 ~ 240 V |

| NO. | Codice errore | Nome parti | Descrizione |
|-----|---------------|--------------------------|-------------------------|
| 2-1 | 315MPB270 | Coperchio sinistra | coperchio (senza viti) |
| | 331SP1130 | Viti coperchio sinistra | M4 * 8 |
| 2-2 | 2VPMPB205 | Contenitore d'alluminio | Serie HVP-70 |
| 2-3 | 2VP70304201 | Resistenza cemento | 220 Ω / 30 W |
| 2-4 | 2VP70302005 | Scheda madre | 1 ϕ 20 A |
| 2-5 | 2VP70408BR001 | Pannello connettore | HVP-4-BR |
| | 2VP704087W001 | Pannello connettore | HVP-4-7W |
| | 2VP70308H1001 | Pannello connettore | HVP-3-H1 |
| | 2VP7040866001 | Pannello connettore | HVP-4-66 |
| | 2VP7040846001 | Pannello connettore | HVP-4-46 |
| | 2VP7040870001 | Pannello connettore | HVP-4-70 |
| | 2VP7040898001 | Pannello connettore | HVP-4-98 |
| | 2VP70408GD001 | Pannello connettore | HVP-4-GD |
| 2-6 | 2VPPCB181 | Tavola pannello LED | Cambia imbastitura 7 mm |
| 2-7 | 315MPB290 | Pannello di controllo | For 1 ϕ |
| 2-8 | 341V50103 | Membrana adesiva | For HVP-70 |
| 2-9 | 315MPB280 | Coperchio destra | coperchio (senza viti) |
| | 331SP1860 | Viti coperchio destra | M4 * 0.7 * 25 |
| 3 | 2VP70306001 | Unità controllo velocità | Con mensola |
| 4 | 2VP115002900 | Sincronizzatore | 500-29 (8P) |
| 5 | 2VPOPBC30001 | Pannello di funzione | C-300 1.0 m. |
| | 2VPOPBC30002 | Pannello di funzione | C-300 1.5 m. |
| 5-1 | 2VPOPBT03 | Mensola curva | For C-300 |















8. Pannello di funzionamento :

(1). Diagramma dei pannello di funzionamento C-300



(2). Definizione tasti pannello di funzionamento C-300

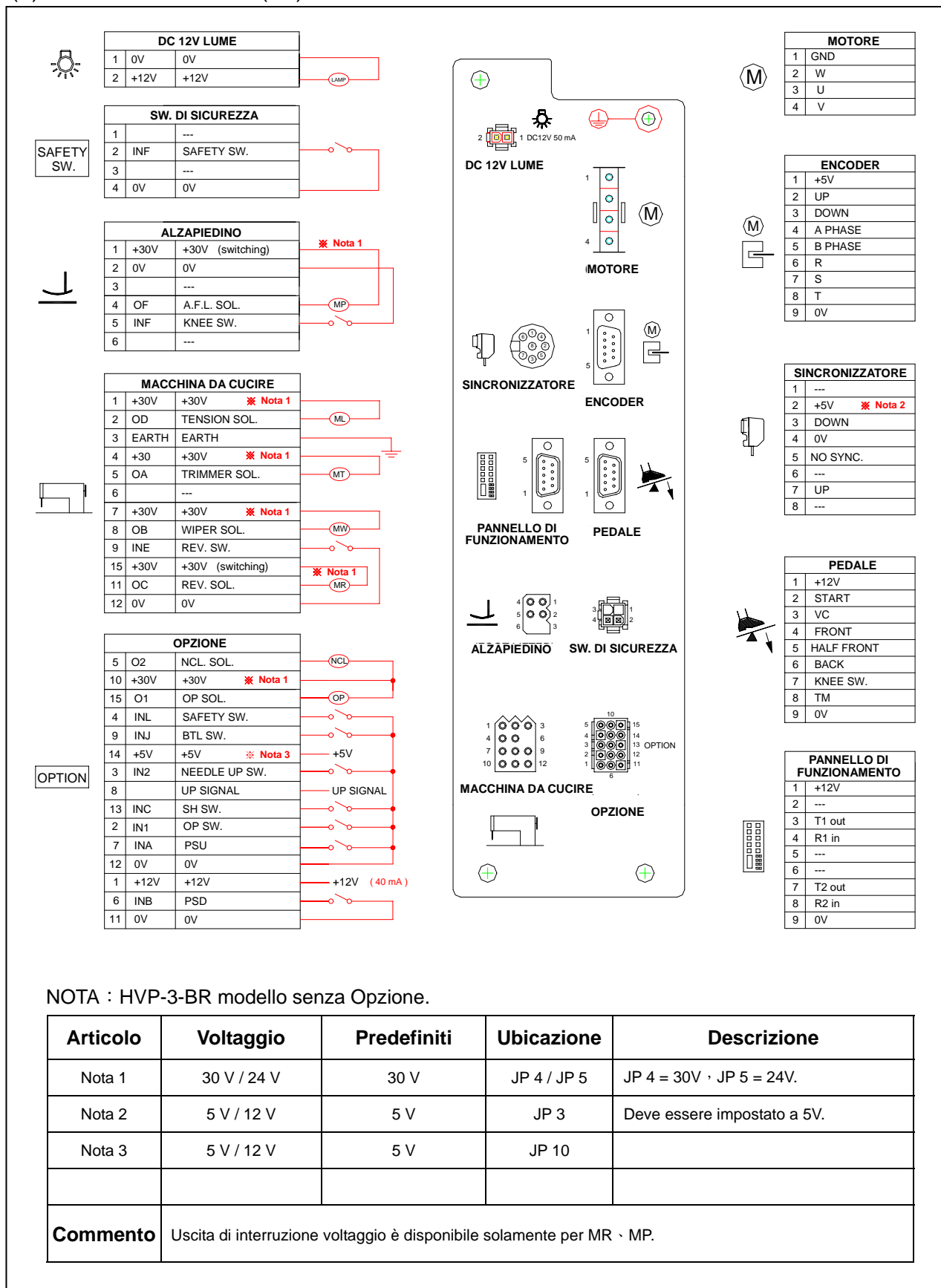
| Funzione | TASTO | Funzionamento della macchina da cucire |
|----------------------------------|--------------------------------|---|
| Inizio selezione affrancatura | | Doppio inizio di affrancatura |
| | | Inizio singolo di affrancatura |
| Fine selezione affrancatura | | Doppia fine di affrancatura |
| | | Fine singola di affrancatura |
| Cucitura libera | | <p>1). Qualora si preme il pedale la macchina incomincerà a cucire. Una volta che il pedale ritorna nella sua posizione di origine, la macchina si fermerà immediatamente.</p> <p>2). Qualora il pedale sia premuto col tacco, il ciclo di rasafilo verrà effettuato automaticamente.</p> |
| Imbastitura | | <p>Una volta premuto il pedale, tutte le cuciture di imbastitura e le sezioni A · B · C · D saranno completate con E volte e il ciclo di rasafilo verrà automaticamente effettuato</p> <p>Nota : Quando inizia l'imbastitura, essa non si fermerà fino a quando non terminerà il ciclo rasafilo con eccezione fatta quando il pedale è premuto con il tacco per sospendere l'azione.</p> |
| Cucitura a punto continuo | or or or | <p>1). Qualora si preme il pedale, la cucitura a punto continuo E · F · G o H sarà effettuata sezione per sezione.</p> <p>2). Una volta che il pedale ritorna nella posizione intermedia di origine in ogni sezione, la macchina si arresterà immediatamente. Quando il pedale scende nuovamente, i punti bilanciati di E · F · G o H continuano.</p> <p>3). Se il parametro 【010. ACD】 è impostato su ON, la macchina non si fermerà e avvierà automaticamente il ciclo di ritaglio e fine affrancatura alla fine dell'ultima sezione E o H.</p> |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| <p>Selezione impostazione del punto</p> |  | <p>A、B、C、D – Portata impostazione punto 0 ~ F(Nota) E、F、G、H -- Portata impostazione punto 0 ~ 99</p> <p>  <table border="1" data-bbox="746 409 1137 495"> <tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>4</td><td>4</td><td>4</td><td>4</td></tr> </table> ----A=B=C=D=4 punti</p> <p> <table border="1" data-bbox="898 499 1090 544"> <tr><td>E</td><td>F</td></tr> <tr><td>G</td><td>H</td></tr> </table></p> <p>  <table border="1" data-bbox="746 622 1137 707"> <tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>1</td><td>0</td><td>1</td><td>0</td></tr> </table> ---- E = F = 10 punti</p> <p> <table border="1" data-bbox="898 712 1090 757"> <tr><td>E</td><td>F</td></tr> <tr><td>G</td><td>H</td></tr> </table></p> <p>  <table border="1" data-bbox="746 824 1137 909"> <tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr> <tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td><td>5</td></tr> </table> ---- G = H = 15 punti</p> <p> <table border="1" data-bbox="898 913 1090 958"> <tr><td>E</td><td>F</td></tr> <tr><td>G</td><td>H</td></tr> </table></p> <p>∴ Premere il tasto  per selezionare :</p> <p>Superiore A、B、C、D Medio E、F Inferiore G、H</p> | A | B | C | D | 4 | 4 | 4 | 4 | E | F | G | H | A | B | C | D | 1 | 0 | 1 | 0 | E | F | G | H | A | B | C | D | 1 | 5 | 1 | 5 | E | F | G | H |
| A | B | C | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 4 | 4 | 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | B | C | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 0 | 1 | 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | B | C | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 5 | 1 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Needle Up / Forward Stitch Correction</p> |  | <p>1). In cucitura libera: Premendo una volta questo tasto avverrà la correzione del punto. (mezzo punto in avanti)</p> <p>2). In cucitura a punto continuo : (In cucitura imbastitura, si comporta come ago alzato)</p> <p>a. Se la cucitura si arresta in mezzo ad una sezione, premendo questo tasto l'ago sarà portato in posizione alzata.</p> <p>b. Se la cucitura si arresta alla fine di una sezione, premendo questo tasto avverrà la correzione di un punto in avanti.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Un colpo di cucito (AUTO)</p> |  | <p>1). In cucitura libera e in cucitura imbastitura : Premendo una volta questo tasto si provoca l'emissione di un segnale acustico ma non ha funzione, inoltre il LED non si illuminerà.</p> <p>2). In cucitura a punto continuo : a. Un colpo di pedale, esegue automaticamente il numero di punto delle sezioni E、F、G、H.</p> <p>b. Premere nuovamente il pedale per concludere il resto delle sezioni fino a che con sia concluso il campione.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <p>Selezione ciclo rasafilo</p> |  | <p>Attiva o disattiva il ciclo rasafilo.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

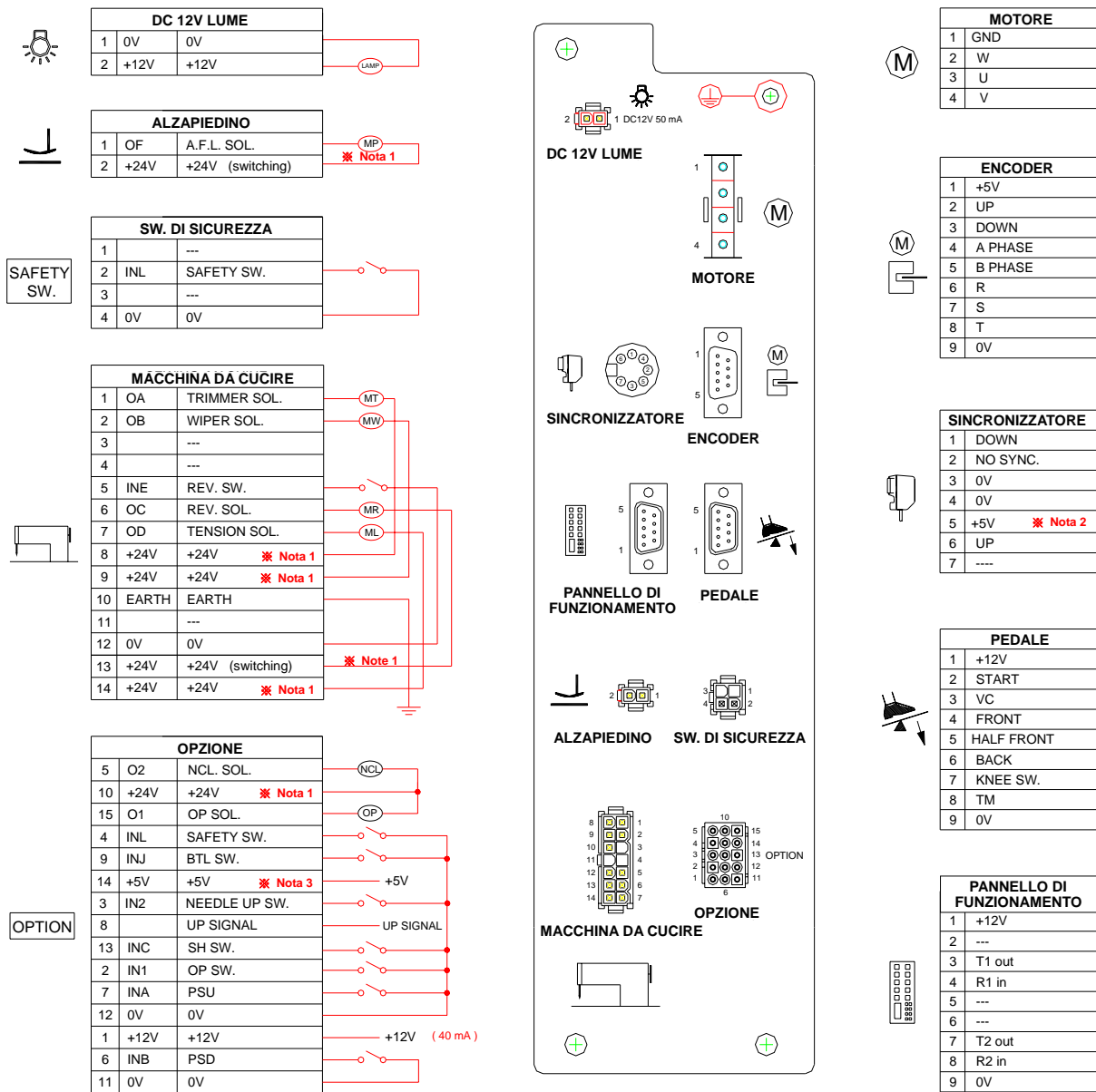
Nota : L'impostazione dei punti delle sezioni A、B、C、D corrisponde all'alfabeto inglese.
A=10、B=11、C=12、D=13、E=14、F=15 punti

9. DIAGRAMMA DEI CONNETTORI :

(1).HVP-70- 3/4 -BR : (T1)



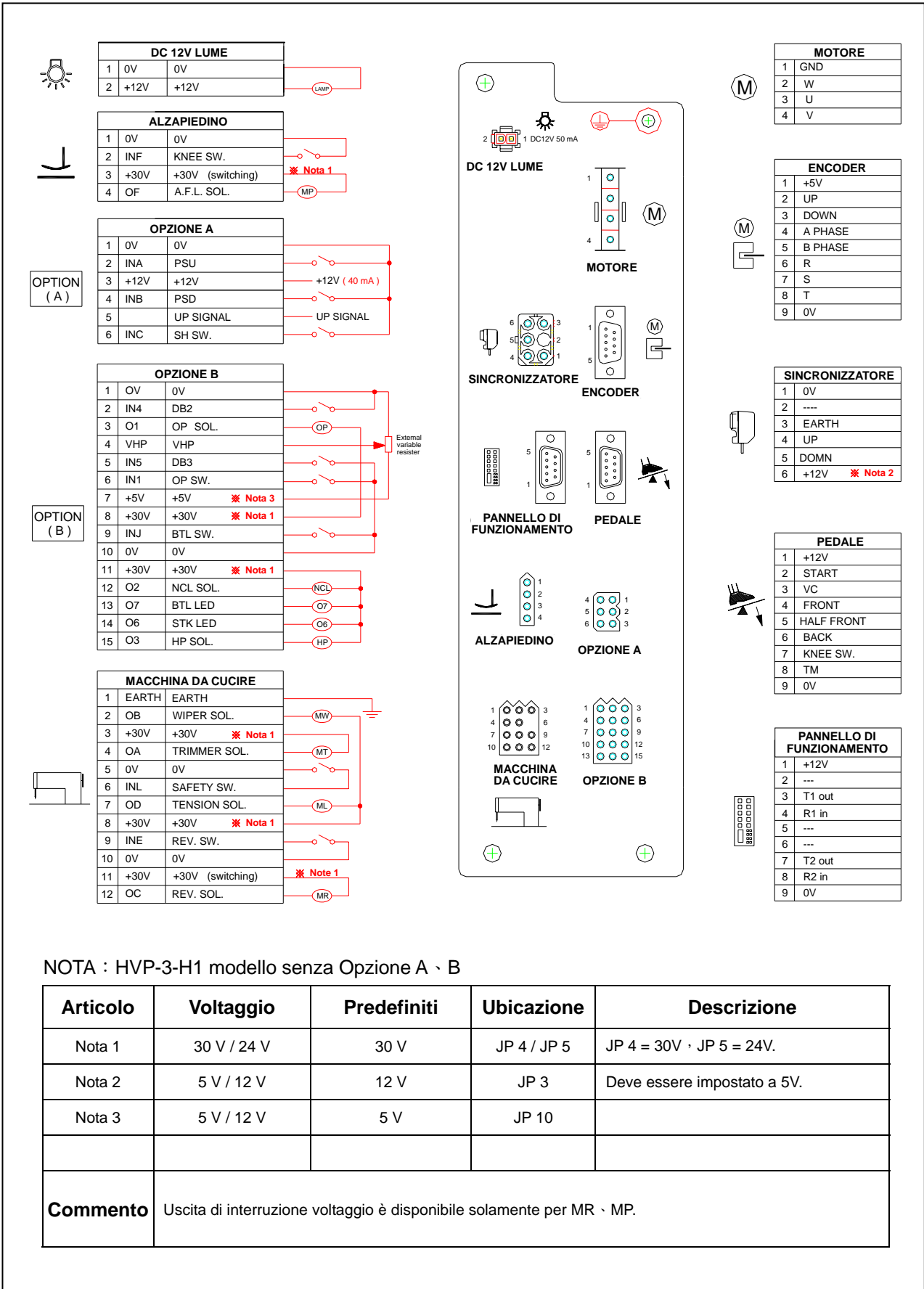
(2).HVP-70- 3/4 -7W :



NOTA : HVP-3-7W modello senza Opzione.

| Articolo | Voltaggio | Predefiniti | Ubicazione | Descrizione |
|-----------------|---|-------------|-------------|-----------------------------|
| Nota 1 | 30 V / 24 V | 24 V | JP 4 / JP 5 | JP 4 = 30V · JP 5 = 24V |
| Nota 2 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 3 | Deve essere impostato a 5V. |
| Nota 3 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 10 | |
| Commento | Uscita di interruzione voltaggio è disponibile solamente per MR · MP. | | | |

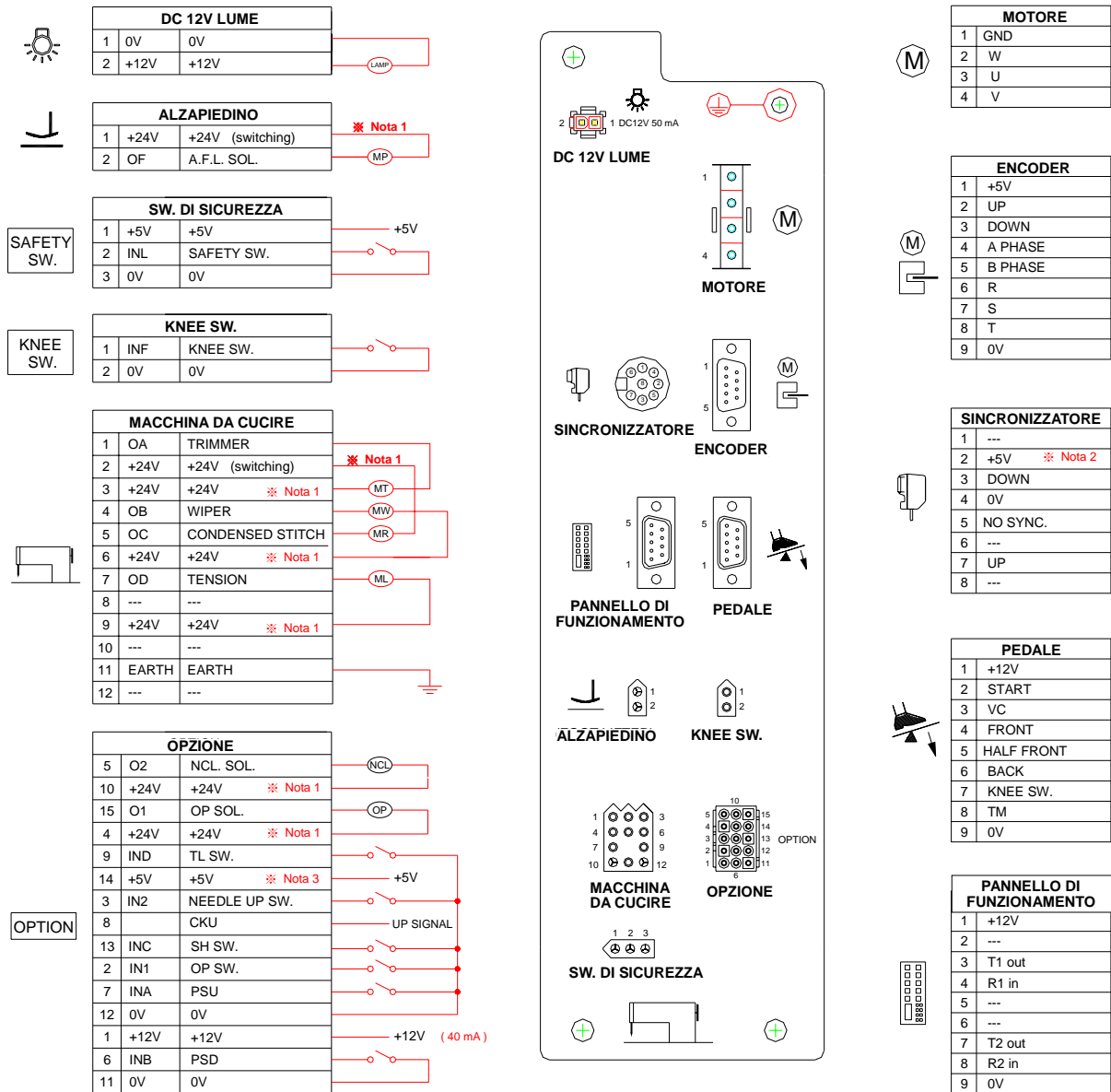
(3).HVP-70- 3/4 -H1 : (H2) 、(H3)



NOTA : HVP-3-H1 modello senza Opzione A 、 B

| Articolo | Voltaggio | Predefiniti | Ubicazione | Descrizione |
|----------|---|-------------|-------------|-----------------------------|
| Nota 1 | 30 V / 24 V | 30 V | JP 4 / JP 5 | JP 4 = 30V , JP 5 = 24V. |
| Nota 2 | 5 V / 12 V | 12 V | JP 3 | Deve essere impostato a 5V. |
| Nota 3 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 10 | |
| Commento | Uscita di interruzione voltaggio è disponibile solamente per MR 、 MP. | | | |

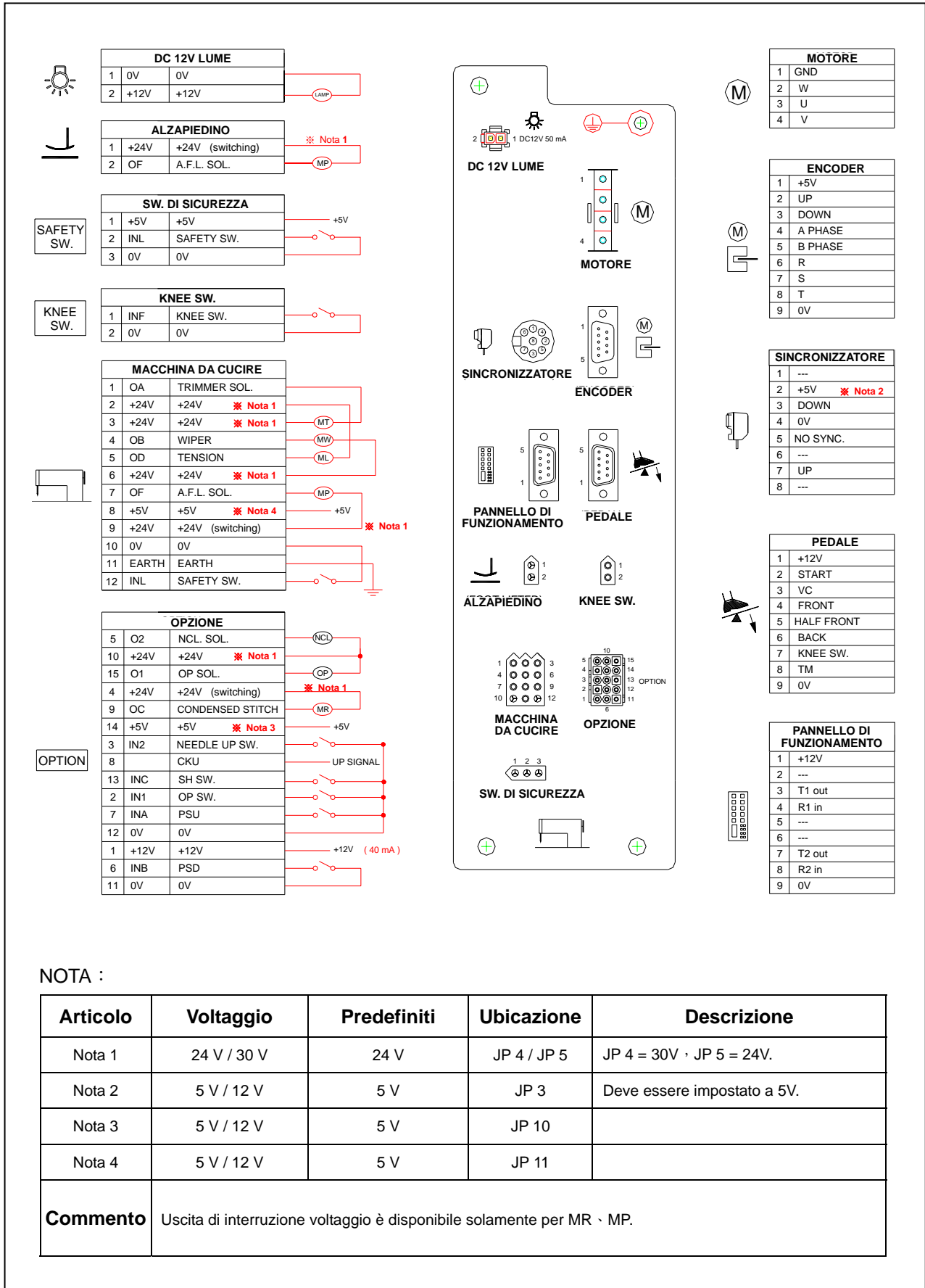
(4).HVP-70- 4 -66 : (V7)



NOTA :

| Articolo | Voltaggio | Predefiniti | Ubicazione | Descrizione |
|-----------------|---|-------------|-------------|-----------------------------|
| Nota 1 | 30 V / 24 V | 24 V | JP 4 / JP 5 | JP 4 = 30V , JP 5 = 24V. |
| Nota 2 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 3 | Deve essere impostato a 5V. |
| Nota 3 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 10 | |
| | | | | |
| Commento | Uscita di interruzione voltaggio è disponibile solamente per MR · MP. | | | |

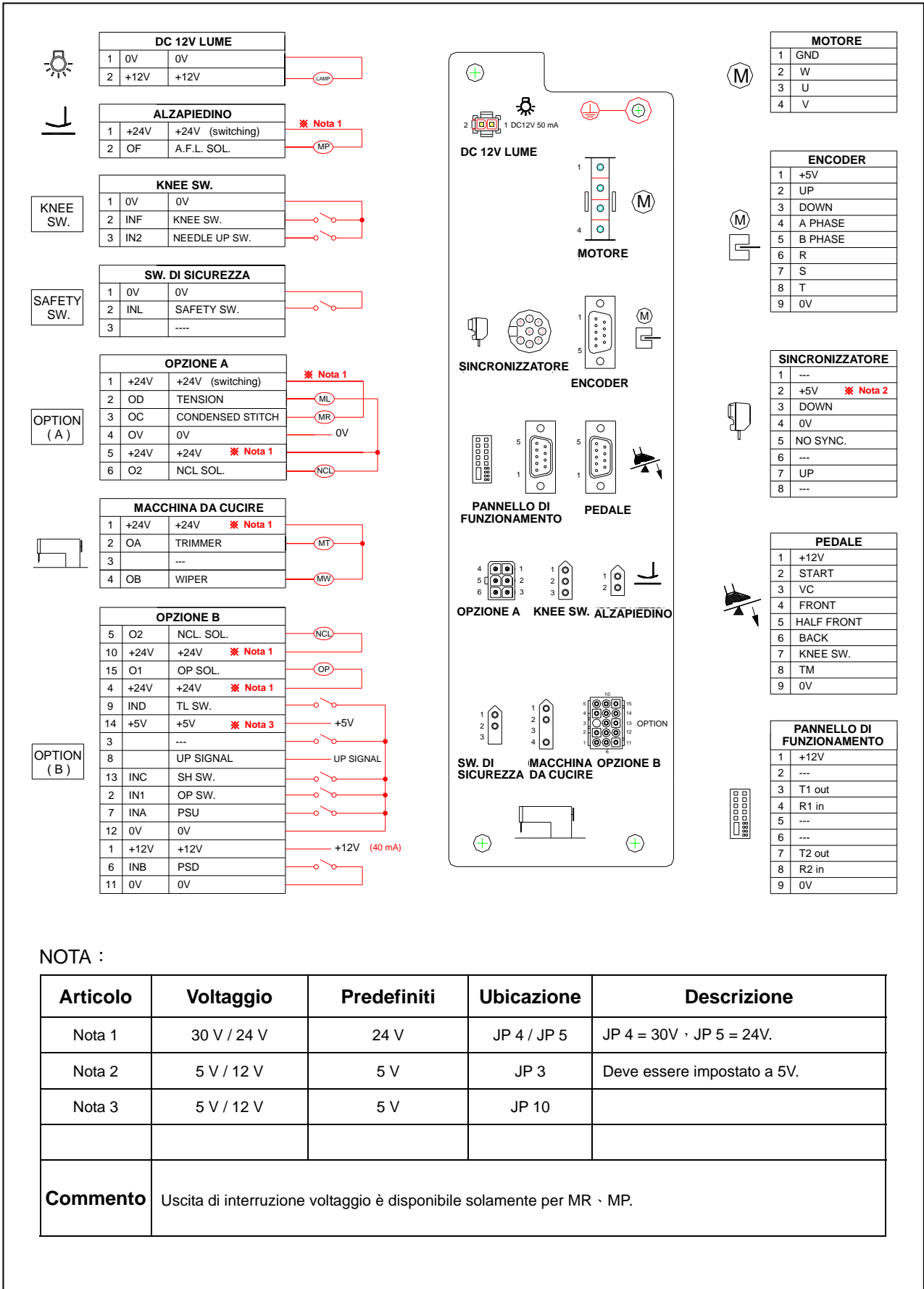
(5).HVP-70- 4 -46 : (T2)



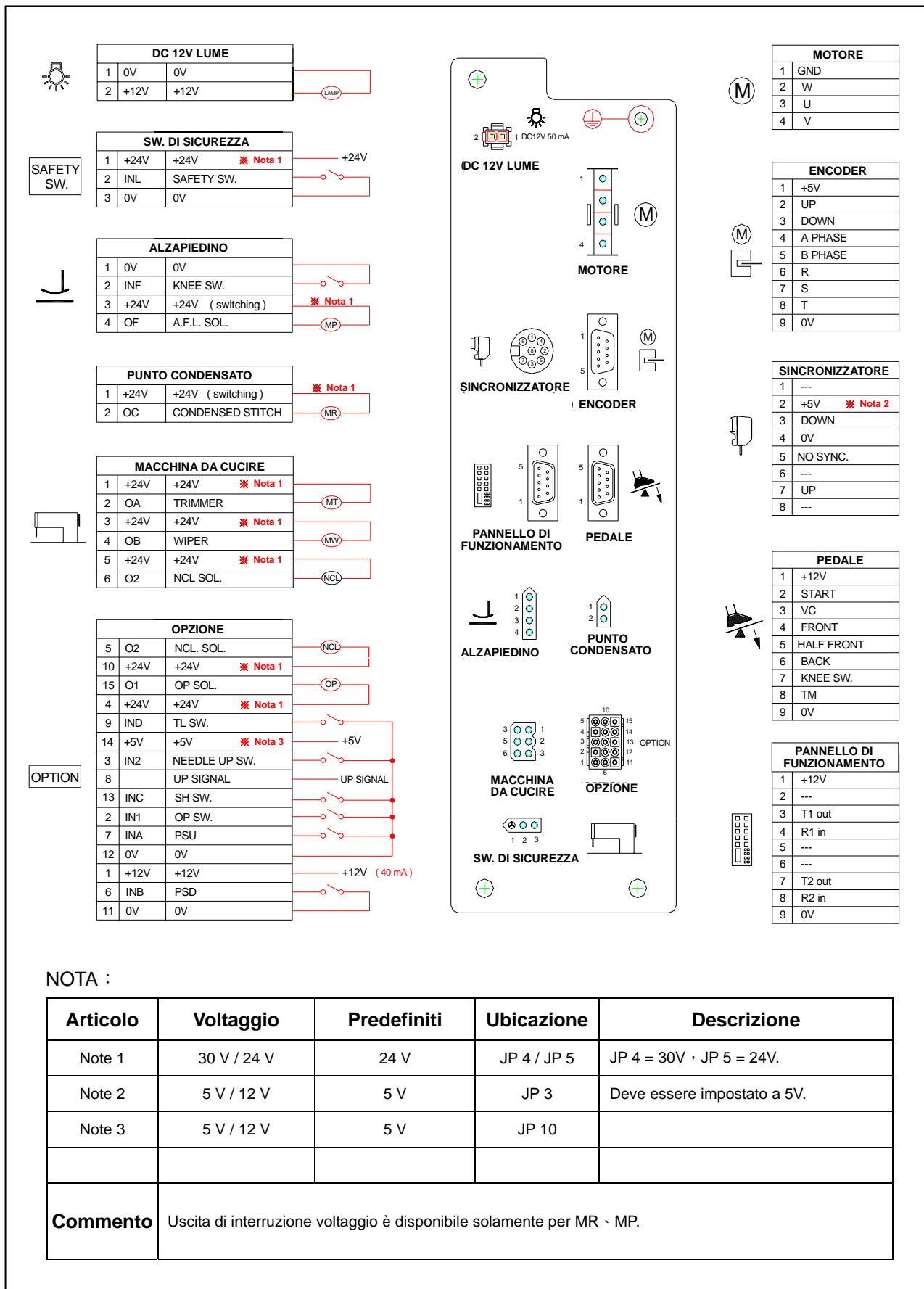
NOTA :

| Articolo | Voltaggio | Predefiniti | Ubicazione | Descrizione |
|-----------------|---|-------------|-------------|-----------------------------|
| Nota 1 | 24 V / 30 V | 24 V | JP 4 / JP 5 | JP 4 = 30V · JP 5 = 24V. |
| Nota 2 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 3 | Deve essere impostato a 5V. |
| Nota 3 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 10 | |
| Nota 4 | 5 V / 12 V | 5 V | JP 11 | |
| Commento | Uscita di interruzione voltaggio è disponibile solamente per MR · MP. | | | |

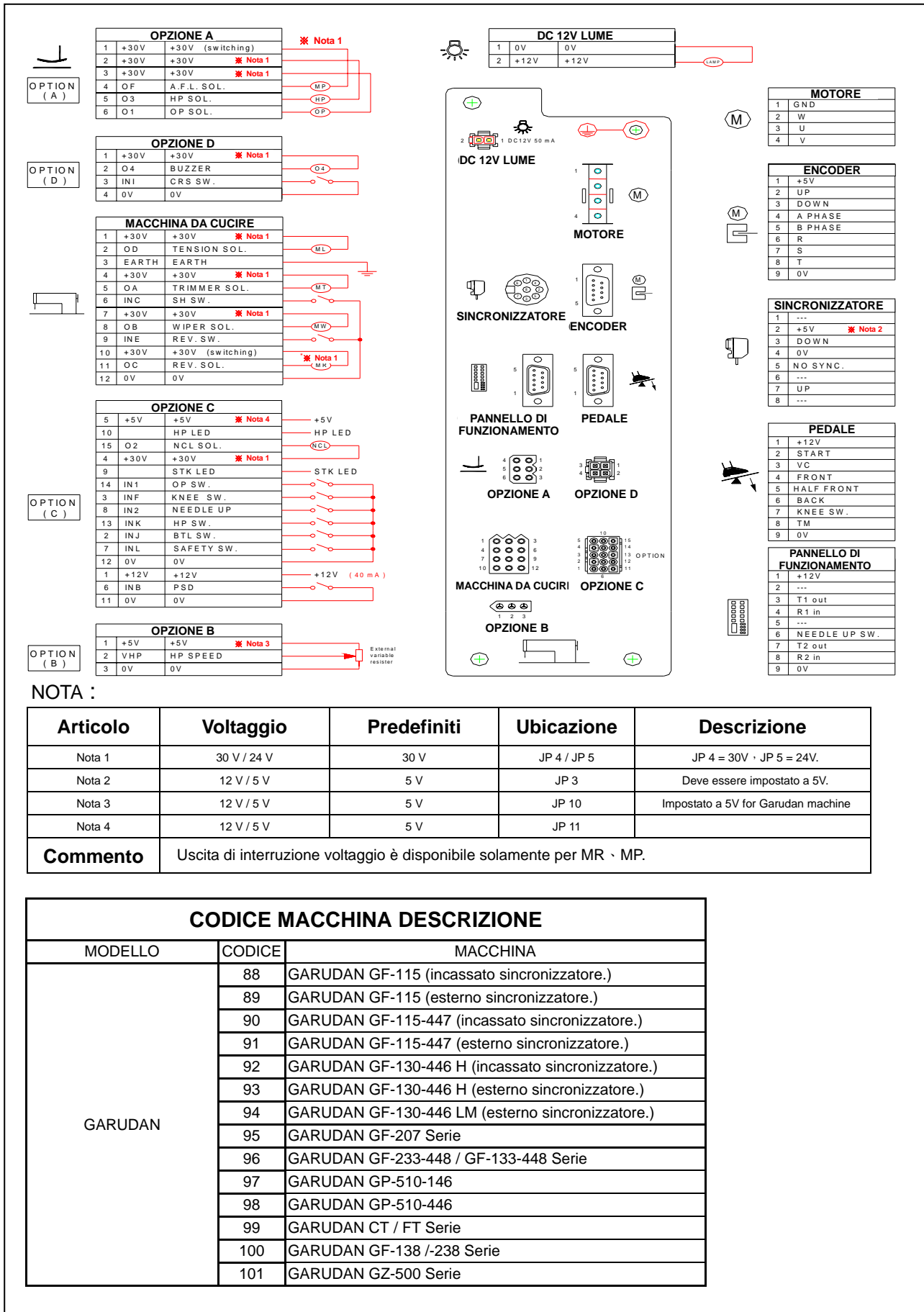
(6).HVP-70- 4 -70 :



(7).HVP-70- 4 -98 :













(8). HVP-70-4-GD



7-Tabella di Comparazione della Visualizzazione dei Caratteri a 7 Segmenti

Numero Arabo

| | | | | | | | | | | |
|--------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Reale | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Visualizzato |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Alfabeto Inglese

| | | | | | | | | | | |
|--------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Reale | A | B | C | D | E | F | G | H | I | J |
| Visualizzato |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Reale | K | L | M | N | O | P | Q | R | S | T |
| Visualizzato |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Reale | U | V | W | X | Y | Z | | | | |
| Visualizzato |  |  |  |  |  |  | | | | |