

MODELLO : SERIE HVP - 90

INDICE

	Page
1. Misure di Sicurezza	1
2. Installazione e Regolazioni	
2.1 Installazione del motore	2
2.2 Diagramma di installazione	2
2.3 Regolazione della protezione della cinghia.....	3
2.4 Installazione e regolazione del sincronizzatore	3
2.5 Regolazione dell'unità di controllo della velocità	3
3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra	
3.1 Collegamento ad una e a tre fasi	4
3.2 Collegamento di un'alimentazione 1Φ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 Φ / 380 V	4
3.3 Bilanciamento del carico di un motore a 1Φ / 220 V utilizzato ad una fonte di alimentazione a 3 Φ / 220 V	5
3.4 Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina (DC: 24 V OPPURE 30 V)	5
4. Modalità dello Schermo LED a 7 Segmenti e Funzione dei Tasti:	
4.1 Schermo in modalità normale	6
4.2 Regolazione dei tasti di funzione	6
5. Regolazione Generale dei Parametri	
5.1 Come accedere ad ogni modalità di parametro	7
5.2 Come accedere alla sezione dei valori dei parametri ed effettuale la regolazione	7
5.3 Regolazione del codice macchina	7
5.4 Parametro di funzionamento generale	8
6. Pannello di Funzionamento	
6.1 Definizione dei tasti del pannello di funzionamento C-60M / C-300M	9
6.2 Regolazione dei parametri C-60M	12
7. Codice di Errore / Risoluzione dei Problemi di Base	
Codice di errore e misurazione	13
8. Lista di Parametri Generici	
10.1 【Parametro modalità A】 lista	14
10.2 【Parametro modalità B】 lista	16
Appendice A : Pannello del Connettore	
1. HVP-90- 4 -7W	A
2. HVP-90- 4 -BR (T8)	A
3. HVP-90- 4-11 (Y6)	B
4. HVP-90- 4 -66 (07) 、 (V7) 、 (V8)	B
5. HVP-90- 4 -98	C
6. HVP-90- 4 -DW (46) (LT)	C

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.

- Spegner la macchina, scollegare il cavo d'alimentazione ed attendere 10 minuti prima di aprire il coperchio del pannello.
- Questo prodotto è disegnato per specifiche macchine per cucire e non deve essere utilizzato per altri scopi.
- Fare uso esclusivo di voltaggio d'alimentazione come indicato nella tavola del nome della HVP-90 a portate di $\pm 10\%$.
- Per evitare malfunzionamenti, si prega di tenere il prodotto lontano da macchinari ad alto campo elettromagnetico o generatori elettrici.
- Non utilizzare il prodotto alla luce diretta del Sole, allo scoperto e temperature superiori ai 45°C o inferiori ai 5°C.
- Evitare l'utilizzo in vicinanza di fonti di calore o in luoghi la cui umidità sia inferiore al 30 % o superiore al 95%.
- Evitare l'utilizzo in luoghi polverosi, densi di vapore o gas combustibili e tenersi lontani da materiale corrosivo.
- Evitare che il cavo d'alimentazione sia soggetto a pesi, forza eccessiva o che venga piegato.
- Il cavo d'alimentazione non deve essere posto in vicinanza della cinghia a V e della puleggia, mantenere una distanza di almeno 3mm.
- Per evitare interferenze di energia statica e perdita di corrente, devono essere poste correttamente le prese a Terra.
- Fare uso corretto del connettore e della prolunga quando si effettua il collegamento del cavo a Terra ed assicurarlo attentamente.
- Alla prima accensione della macchina, fare uso di una lenta velocità di funzionamento e controllare che la direzione di rotazione sia corretta.
- Durante il funzionamento della macchina, non toccare alcuna parte in movimento.
- 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.
- La manutenzione e le riparazioni devono essere effettuate da parte di personale specializzato.
- Coprire il sistema di ventilazione del motore può provocare il surriscaldamento del motore.
- Non fare uso di alcun oggetto o forza, colpendo od urtando la macchina.
- Tutti i pezzi di ricambio devono essere approvati o forniti dal fabbricante.

Segnali di pericolo ed avvertimento :



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



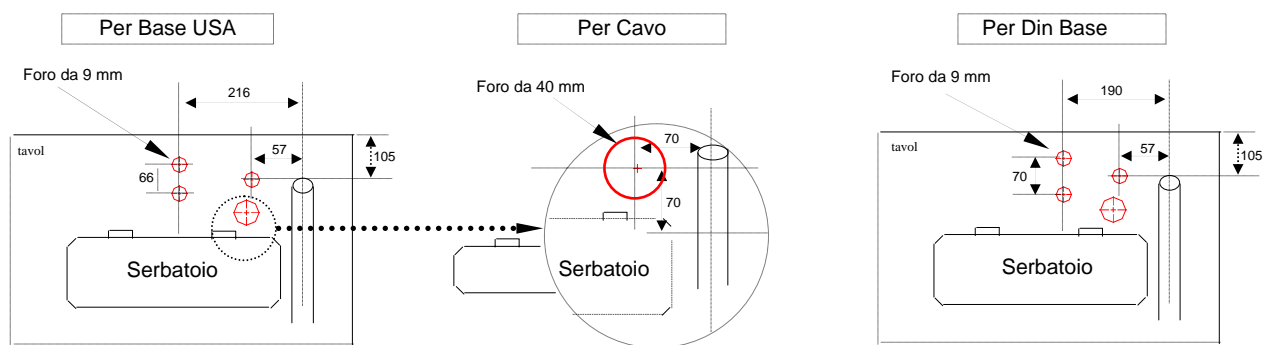
Questo simbolo indica avvertimenti e pericoli di elettricità.

Informazione di garanzia :

Il fabbricante fornisce una garanzia dei prodotti per un periodo di 1 anno di utilizzo o di 1 anno e 6 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.

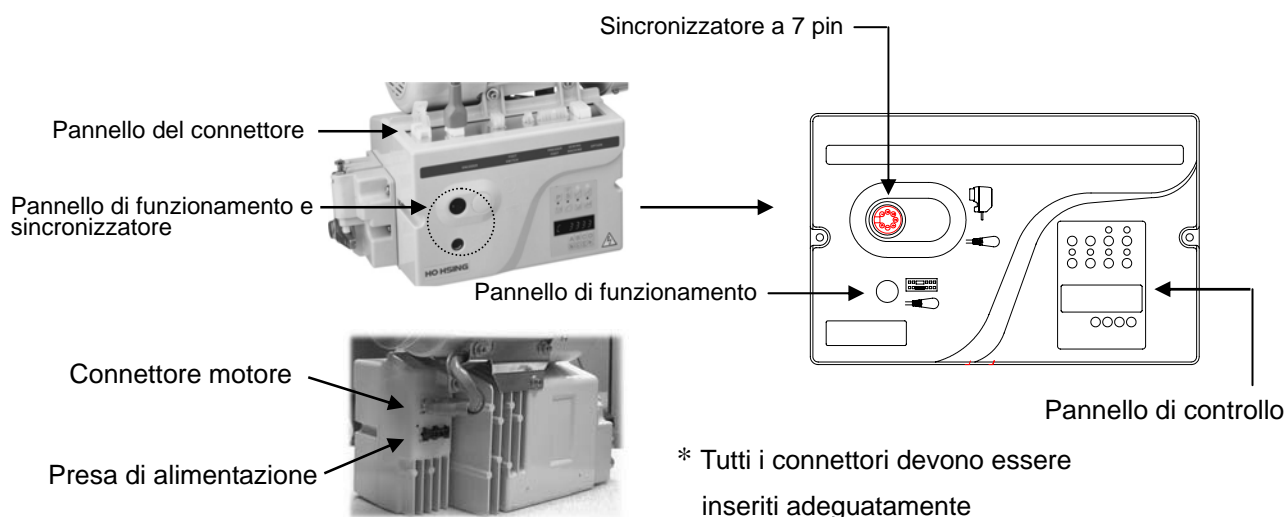
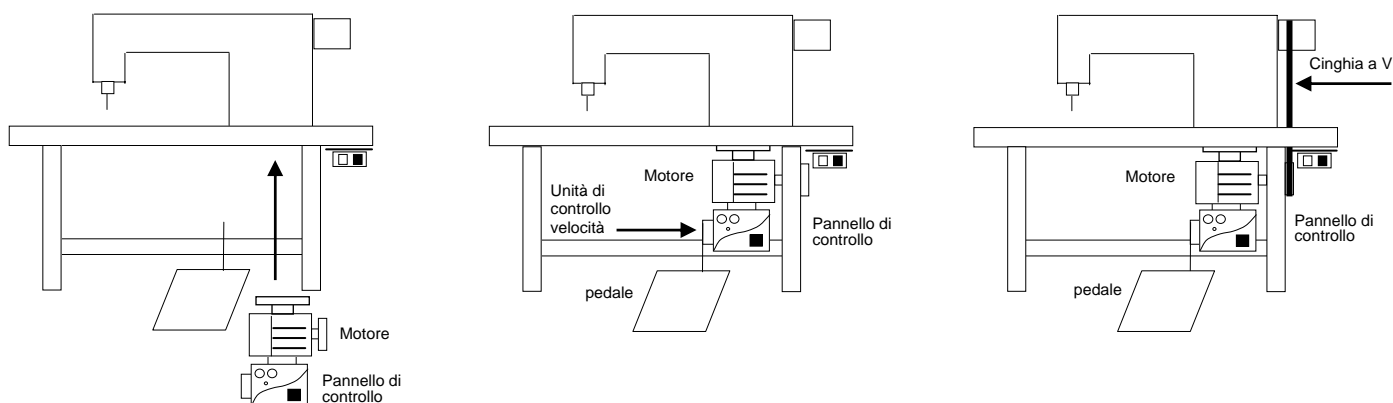
2. Installazione e Regolazione:


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



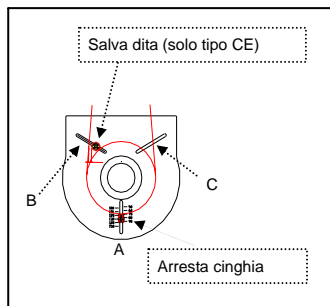
2.2 Diagramma di installazione:

- a). Installare il motore e il pannello di controllo sotto la tavola b). Installare il pedale con l'unità di controllo velocità c). Installare la cinghia a V



- 
 - 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.

2.3 Regolazione della protezione della cinghia:



- Regolare l'arresta cinghia (A) adeguatamente e lasciare circa 5~10 mm dalla cinghia a V.
- Come impostazione predefinita dal fabbricante il salva dita è impostato sulla posizione (B). (per rotazione in senso antiorario) Per rotazione in senso orario, il salva dita deve essere posizionato su (C) ed evitare il contatto con la cinghia a V e la puleggia

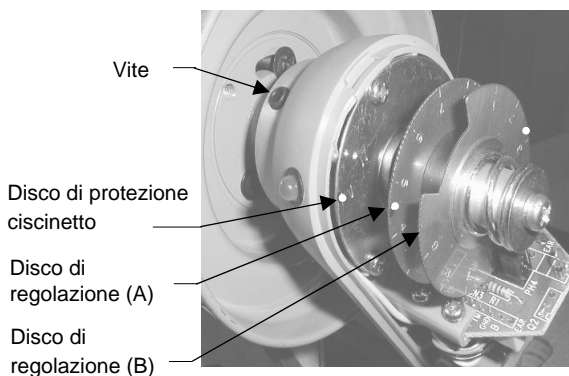
2.4 Installazione e regolazione del sincronizzatore (sensore):

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



Attenzione :

Spegnere la macchina prima di effettuare la regolazione.

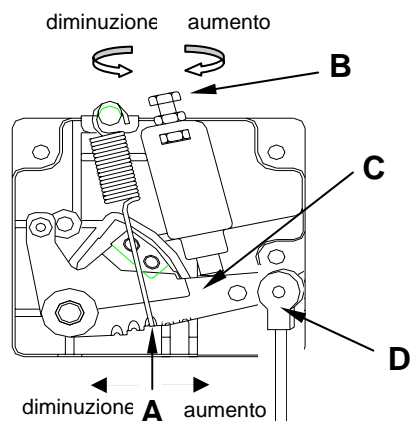


Ago in posizione alzata : Ruotare la puleggia della macchina per ottenere la posizione alzata dell'ago e ruotare il Disco di regolazione (A) fino a che il suo segno rosso sia allineato con quello del Disco di protezione cuscinetto.

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.

2.5 Regolazione dell'unità di controllo della velocità: Componenti dell'unità di controllo velocità : vedasi immagine



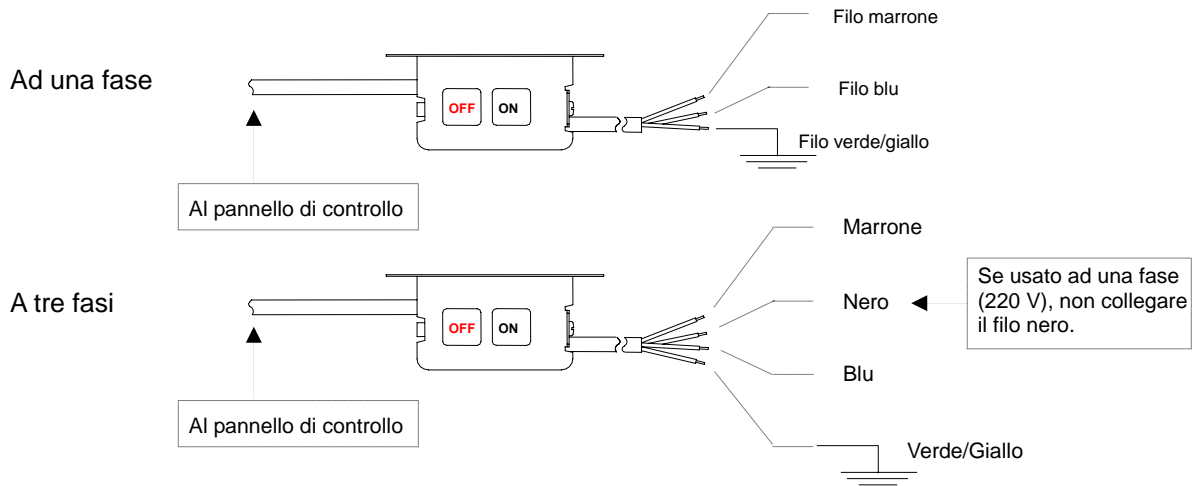
- A : Molla per regolare in avanti la forza
- B : Bullone per regolare in dietro la forza
- C : Braccio del pedale
- D : Asta per pedale

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:

3.1 Collegamento ad una e a tre fasi:

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



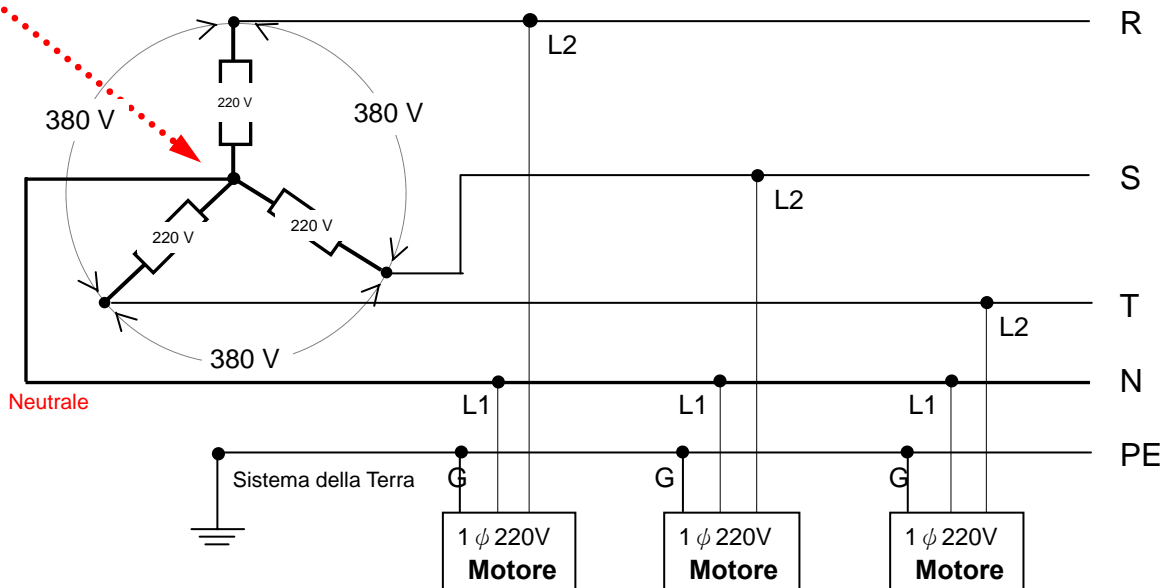
1. Collegare solamente il filo marrone e il filo blu qualora il servo motore a tre fasi 220 V sia utilizzato con corrente elettrica 200 ~ 240 V ad una fase. Utilizzare del nastro isolante in modo da prevenire dispersioni di corrente.
2. Il filo verde/giallo fa da Terra.

3.2 Collegamento di un'alimentazione 1Φ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 Φ / 380 V



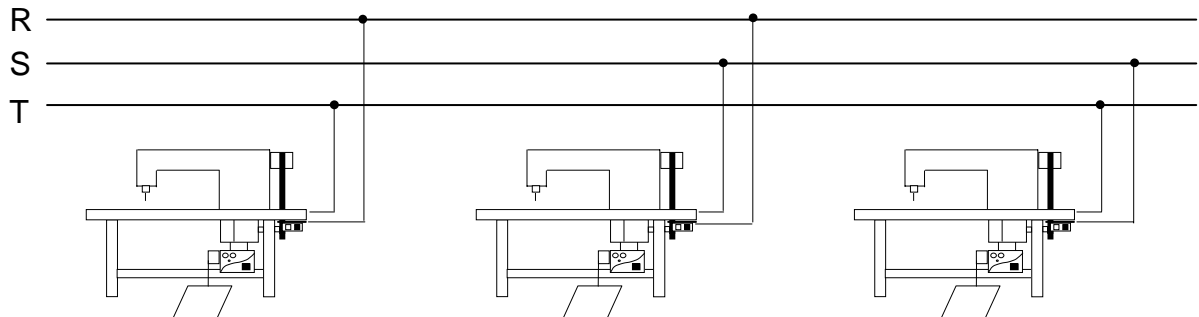
Attenzione : Se il sistema non presentasse un punto neutrale, tale servo motore non è adatto a questo collegamento.

Attenzione: Ci deve essere un punto neutrale




3.3 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.



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

Il JP1 è per 30 V ed il JP2 è per 24 V.

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

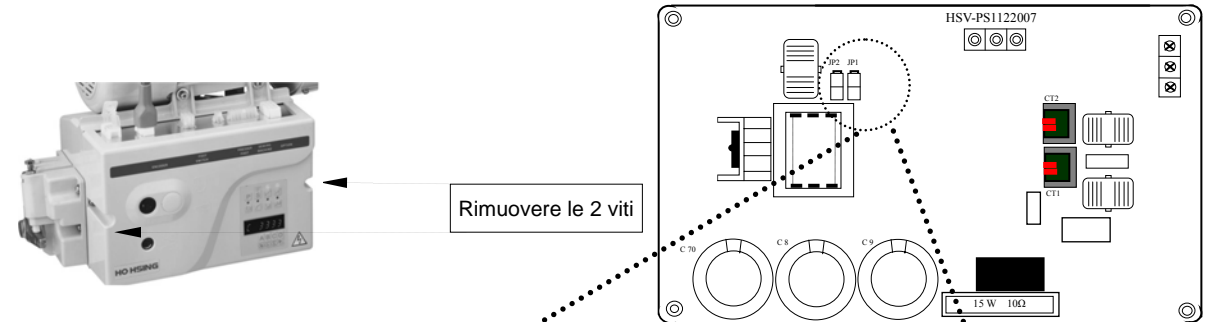
 **Attenzione:** Spegner la macchina ed attendere 10 min. prima di aprire il coperchio, quindi effettuare il cambiamento.



Alto voltaggio all'interno

Primo passo

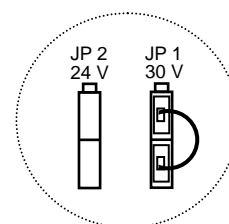
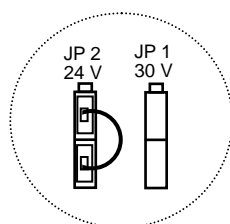
Disposizione sulla scheda elettrica:



Secondo passo

Impostazione jumper a 24 V

Impostazione jumper a 30 V

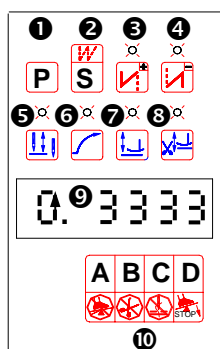


4. Modalità dello Schermo LED a 7 Segmenti e Funzione dei Tasti:

4.1 Schermo in modalità normale :

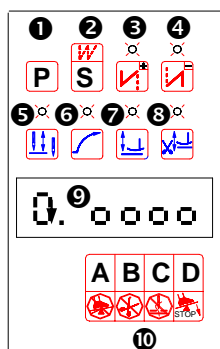
ON = Modalità normale : Vedasi il diagramma per lo schermo della macchina d'allaccio e da intreccio.

Macchina punto annodato



- ❶ Inserire parametro / Aumento parametro
- ❷ Cucitura libera \ imbastitura \ cucitura a punto continuo /
Inserire il valore del parametro / Salvare
- ❸ Inizio affrancatura / Aumento parametro
- ❹ Fine affrancatura / Diminuzione parametro
- ❺ Ago alzato a macchina ferma.
- ❻ Inizio lento
- ❼ Piedino alzato a macchina ferma
- ❽ Piedino alzato dopo ritaglio.
- ❾ LED a 7 segmenti.
- ❿ Tasto di impostazione per Numero di punti / Numero di sezioni / Numero di volte

Macchina punto copertura



- ❶ Inserire parametro / Aumento parametro
- ❷ Inserire parametro / Salvare
- ❸ Aumento parametro
- ❹ Diminuzione parametro
- ❺ Ago alzato a macchina ferma.
- ❻ Inizio lento
- ❼ Piedino alzato a macchina ferma
- ❽ Piedino alzato dopo ritaglio.
- ❾ LED a 7 segmenti.
- ❿ Tasti di funzioni speciali

4.2 Regolazione dei tasti di funzione :

Funzioni macchina punto annodato





- ❷ Selezione funzione uso travetta, LED visualizza **0. 6. 4 4** Premere tasto ❿ **A B C D** per regolare i punti e le volte
- ❷ Selezione constant stitch sewing, LED visualizza **0. P. 1 5** Premere tasto ❿ **A B C D** per regolare i punti e le sezioni.
- ❸ ❹ Selezione inizio /fine affrancatura, LED visualizza **0. 3 3 3 3** Premere tasto ❿ **A B C D** per regolare i punti.
- ❺ ❻ ❼ ❽ Selezione funzione, il LED sopra il tasto illuminato significa che la funzione è attivata.

Funzioni macchina punto copertura

- ❿ Selezione funzioni speciali: A = mezzo colpo di tacco \ B = ritagliare \ C = pulitura \ D = inizio cucitura a punto continuo.
Premendo uno qualunque dei tasti A \ B \ C, appare il simbolo indicante come disattivata la corrispondente funzione. Eccezione fatta per il tasto D dove il simbolo indica come attivata la funzione cucitura a punto continuo.

5. Regolazione Generale dei Parametri :

5.1 Come accedere ad ogni modalità di parametro :

Modalità di parametro		Messa in funzione	Prima immagine	Tasti	Possibilità di parametro
Livello 1	【Modalità A】	In【Modalità normale】 Premere il tasto P	001. H	 	# 001 ~ 046
Livello 2	【Modalità B】	P + Pulsante	047.MAC	 	# 001 ~ 122

5.2 Come accedere alla sezione dei valori dei parametri ed effettuare la regolazione :

Primo passo : Inserire il livello del parametro e trovare il parametro.

Secondo passo : Dopo aver trovato il parametro, premere il tasto **S** per accedere all'area del valore del parametro. Premere i tasti **A B C D** per regolare il valore del parametro.

Termini dei tasti A 、 B 、 C 、 D nel valore del 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				

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

5.3 Regolazione del codice macchina :

☆Codice macchina **047. MAC**: Inserire il livello di parametro 2, il primo parametro è il codice macchina.

Quindi premere **S** per accedere all'area del valore del parametro. Premere A 、 B 、 C 、 D per regolare il codice macchina.

Dopo aver effettuato la regolazione premere **S** per salvare l'impostazione.

Nota :

1. L'impostazione del codice macchina **【047.MAC】** può variare a seconda del fabbricatore della testa della macchina e dal modello
2. L'inserimento errato del codice macchina può provocare il malfunzionamento o il danneggiamento della testa della macchina.
3. Dopo aver salvato il codice macchina, i corrispondenti parametri caricheranno automaticamente i valori predefiniti.

5.4 Parametro di funzionamento generale :

Seguire i passaggi della sezione 5.1 - 5.2 per la regolazione di questi parametri

Funzione velocità	
【 001. H 】	Velocità massima di cucitura (spm)
【 004. N 】	Velocità di inizio affrancatura (spm)
【 005. V 】	Velocità di fine affrancatura (spm)
【 006. B 】	Velocità travetta (spm)
【 007. S 】	Velocità inizio lento (spm)
【 009. A 】	Velocità cucitura a punto continuo automatica (spm)
【 122. H L 】	Limite massimo di velocità (spm)

Imbastitura / Punto continuo	
【 032. B A R 】	Selezione uso imbastitura
【 033. B R C 】	Impostazione punti per imbastitura
【 034. B R N 】	Impostazione giri per imbastitura
【 010. A C D 】	Cucitura automatica fine affrancatura
【 038. P M 】	Selezione cucitura a punto continuo
【 039. P S 】	Impostazione punti per selezione di cucitura a punto continuo

Piedino automatico	
【 064. FO 】	Impostazione tempo Full-On per bobina solleva piede
【 065. FC 】	Impostazione tempo ciclo di servizio per bobina solleva piede
【 066. FD 】	Impostazione tempo In moto-Ritardo
【 070.HHC 】	Cancellare solleva piede a pedale con mezzo colpo di tacco

Rovescio	
【 014. S B T 】	Selezione funzione avvio affrancatura
【 015. S B A 】	Impostazione punti A di inizio affrancatura
【 016. S B B 】	Impostazione punti B di inizio affrancatura
【 017. S B N 】	Impostazione velocità di inizio affrancatura
【 021. E B T 】	Selezione fine affrancatura o
【 022. E B C 】	Impostazione punti C di fine affrancatura
【 023. E B D 】	Impostazione D di fine affrancatura
【 024. E B N 】	Impostazione di giri di fine affrancatura

Pulitura / Ritaglio	
【 040. W O N 】	Selezione funzione pulitura
【 092. W 1 】	Sincronizzazione ritardata prima di effettuare la pulitura
【 093. W 2 】	Impostazione sincronizzazione pulitura
【 041. T M 】	Selezione funzione ritaglio
【 082. T 1 】	Sincronizzazione ritardata prima di effettuare la rifinitura
【 083. T 2 】	Tempo di rifinitura

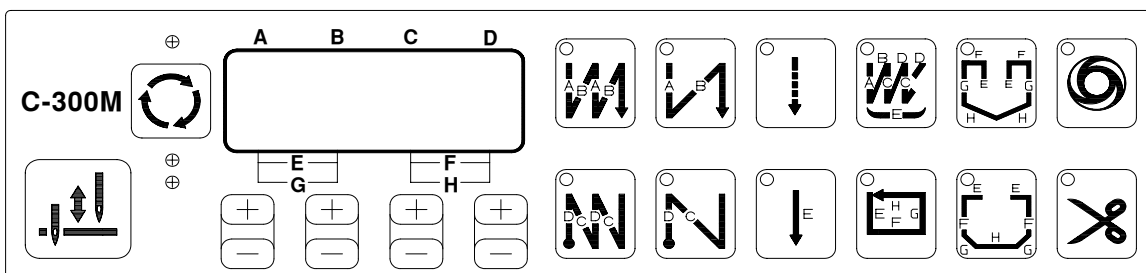
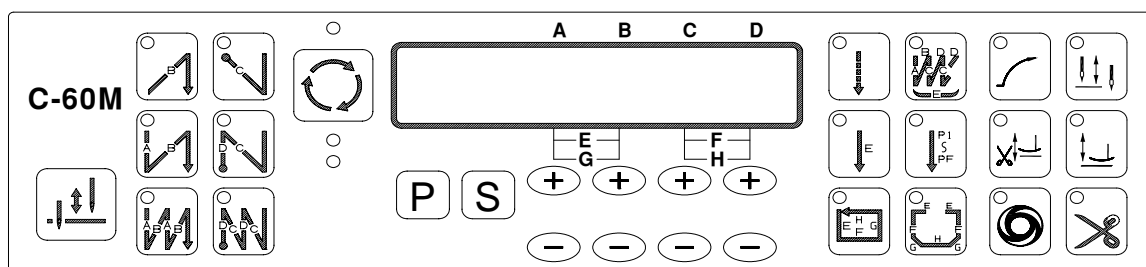
NOTA:

1. Quando il motore è acceso, l'area dei parametri è bloccata e ne è proibito l'accesso. Il parametro può essere regolato solo a macchina spenta
2. Quando si preme il tasto **[P]** per accedere all'area dei parametri, il tasto **[P]** può servire anche ad aumentare il parametro.
3. Quando si regola il parametro, è necessario che si conosca l'uso delle funzioni e l'effetto delle impostazioni. In caso di dubbi o incertezze, si prega di contattare il servizio clienti o il supporto tecnico per assistenza. Non tentare regolazioni a caso.
4. Attenzione! Impostazioni errate del parametro possono causare il malfunzionamento e il danneggiamento della macchina per cucire.

















6. Pannello di funzionamento :





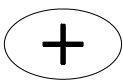
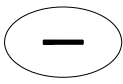


6.1 Definizione tasti pannello di funzionamento C-60M / C-300M :

(C-300M non ha funzione di impostazione del parametro)



Funzione	TASTO	Funzionamento della macchina da cucire
Inizio / Fine selezione affrancatura		Doppio inizio di affrancatura (sezioni A,B)
		Inizio singolo di affrancatura (sezioni A,B)
		Mezzo inizio di affrancatura (sezione B) (C-60M)
		Doppia fine di affrancatura (sezioni C,D)
		Fine singola di affrancatura (sezioni C,D)
		Mezza fine di affrancatura (sezione C) (C-60M)
Cucitura a punto continuo	 	<ol style="list-style-type: none"> 1). Qualora si preme il pedale, la cucitura a punto continuo E - F - G o H sarà effettuata sezione per sezione. 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. 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. 4). Quando si usa la funzione P1~PF, l'impostazione predefinita di P1~P4 è di 15 punti, altre sezioni non utilizzate devono impostare 0 punti.

Cucitura libera		<p>1).Qualora si prema 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>																																				
Selezione impostazione del punto		<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="785 622 1177 721"> <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="938 721 1129 766"> <tr><td>E</td><td>F</td></tr> <tr><td>G</td><td>H</td></tr> </table></p> <p>  <table border="1" data-bbox="785 824 1177 922"> <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> ---- E = F = 15 punti</p> <p> <table border="1" data-bbox="938 922 1129 967"> <tr><td>E</td><td>F</td></tr> <tr><td>G</td><td>H</td></tr> </table></p> <p>  <table border="1" data-bbox="785 1025 1177 1124"> <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="938 1124 1129 1169"> <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	5	1	5	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	5	1	5																																			
E	F																																					
G	H																																					
A	B	C	D																																			
1	5	1	5																																			
E	F																																					
G	H																																					
Ago alzato / Correzione del punto in avanti		<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>																																				
Un colpo di cucito (AUTO)		<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>																																				
Selezione ciclo rasafilo		Attiva o disattiva il ciclo rasafilo.																																				

Inizio lento (C-60M)		<ol style="list-style-type: none"> 1). Quando la funzione è attivata, l'inizio lento avverrà al primo avvio del motore. Dopo rasafilo, si riattiverà al seguente avvio del motore. 2). La velocità di inizio lento può essere impostata tramite parametro [007. S]. 3). Il numero di punto può essere impostato tramite il parametro [008.SLS].
Ago alzato / abbassato Quando il motore è fermo (C-60M)		<p>Impostazione di arresto dell'ago</p> <p>LED ON= Arresto in posizione alzata</p> <p>LED OFF= Arresto il posizione abbassata</p>
Piedino alzato / abbassato dopo il ciclo rasafilo (C-60M)		<p>Azione piedino dopo rasafilo</p> <p>LED ON= Solleva automaticamente il piedino dopo il rasafilo</p> <p>LED OFF= Piedino non attivo dopo il rasafilo.</p>
Piedino alzato / abbassato quando il motore si ferma (C-60M)		<p>Azione piedino quando il motore si ferma</p> <p>LED ON= Il motore si ferma, il piedino si alza automaticamente.</p> <p>LED OFF= Piedino non attivo quando il motore si ferma.</p>
Tasto di aumento del valore		<p>Tasto di aumento del valore della sezione A · B · C · D da 0 a F.(Nota)</p> <p>Tasto di aumento del valore della sezione E · F · G · H da 0 a 99.</p>
Tasto di diminuzione del valore		<p>Tasto di diminuzione del valore della sezione A · B · C · D da 0 a F.(Nota)</p> <p>Tasto di diminuzione del valore della sezione E · F · G · H da 0 a 99.</p>
Accedere all'area parametro / Aumento parametro (C-60M)		<p>Tenere premuto questo tasto per 2 secondi per accedere all'area di parametro.</p> <p>Si comporta anche come tasto di aumento del parametro</p>
Accedere all'area parametro / Salvare (C-60M)		<p>Premere questo tasto per accedere all'area di parametro.</p> <p>Si comporta anche come tasto per salvare il valore del parametro.</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

6.2 Regolazione dei parametri C – 60M :

6.2.1 Come accedere 【Parametro Modalità A】 totale parametri da 001 a 046

a. Nell'area 【Modo Normale】 , premere **P** per accedere al modo A

b. Usare **+** o **-** per trovare il parametro 【 002.PSL 】
c. Usare **S** per accedere 【area valore】

d. Usare **+** **-** nell'area **A B**
C D per impostare il valore.
e. premere **S** per salvare il valore.

a. Premere per 2 sec.

c. Accedere

b. Selezionare

e. Salvare

d. Regolare

6.2.2 Come accedere 【Parametro Modalità B】 totale parametri da 047 a 122

a. A macchina accesa, spegnerla.

b. Tenere premuto **P** per accedere al primo codice di parametro 【 047.MAC 】 di 【parametro modo B】

b. Usare **+** o **-** per trovare il parametro 【 048.N12 】
c. Usare **S** per accedere 【area valore】

d. Usare **+** **-** nell'area **A B**
C D per impostare il valore.
e. premere **S** per salvare il valore.

Nota: Dopo aver premuto **S** per salvare il valore ritornerà automaticamente in modalità normale

d. Accedere

c. Selezionare

f. Salvare

e. Regolare

Ritorna in modalità normale

6.2.3 Termini per C-60M secondo il valore di parametro:

Termini per l'area A · B · C · D che si regola tramite i tasti **+** **-** nel valore di parametro.

Termini \ Valore	Tasto			
	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				Selezione modalità


∴ Oltre a selezionare il modo, ogni pressione dei tasti **+** **-** scorrerà i valori tra 0 e 9; il totale dei valori non può essere impostato come inferiore o superiore al valore consentito. Qualora si abbia il valore maggiore consentito, premendo uno qualsiasi dei tasti **+** dell'area A · B · C · D si cambierà il valore al minore consentito.

Nota : 1. Dopo aver cambiato il valore, premere **S** per salvare il valore, altrimenti sarà perso dopo lo spegnimento.

2. Sotto Parametro modalità, i tasti di funzione sono inutilizzabili.

7. Codice di Errore / Risoluzione dei Problemi Base :

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 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>

8. Lista di Parametri generici :

8.1 【Parametro Modalità A】 lista

Codice parametro	Funzione parametro	Portata / Selezione	Descrizione
【 001. H 】	Velocità massima di cucitura (spm)	50 ~ 9999	Regolazioni velocità massima
【 002. P S L 】	Regolazioni velocità di curva (%)	1 ~ 100 %	Impostazione di aumento velocità per l'unità di controllo velocità. Quanto maggiore il valore tanto maggiore sarà la velocità.
【 003. CNR 】	Selezione proporzione	1 ~ 100	Impostazione del multiplo al valore di 【042. CUD】
【 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 (針)	0 ~ 99 punti	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 : Valido. OFF : Invalido.
【 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
【 012. S M S 】	Selezione modalità affrancatura	A / M / SU / SD	Inizio selezione modalità affrancatura: A : Cucire ad un colpo M : Controllo del pedale e motore possono fermarsi a mezza strada. SU : Cucire ad un colpo ma il motore si ferma ad ago alzato alla fine di ogni cucitura per mezzo del timer [027.CT.] SD : Cucire ad un colpo ma il motore si ferma ad ago abbassato alla fine di ogni cucitura per mezzo del timer [027.CT.]
【 013. T Y S 】	Selezione modalità alla fine di Inizio affrancatura	CON / STP / TRM	CON : Alla fine di Inizio affrancatura, continua a cucire se premuto il pedale o se il segno di INIZIO è acceso STP : Alla fine di Inizio affrancatura la macchina si ferma e deve essere riavviata con comando a pedale. TRM : Avvia il ciclo rasafilo una volta terminato l'Inizio affrancatura. (Mini imbastitura)
【 014. S B T 】	Selezione funzione di Inizio affrancatura	ON / OFF	Valido solo a pannello di funzionamento scollegato. ON : Eseguire OFF : Non eseguire
【 015. S B A 】	Impostazione punti A di Inizio affrancatura	0 ~ 15 punti	Impostazione punti di Inizio affrancatura 【014. SBT】 = ON valido
【 016. S B B 】	Impostazione punti B di Inizio affrancatura	0 ~ 15 punti	
【 017. S B N 】	Impostazione giri di Inizio affrancatura	0 ~ 4 giri	Impostazione volte di cucitura di Inizio affrancatura , 【014. SBT】 = ON valido
【 018. B T 1 】	Bilanciamento punto per Inizio affrancatura 1	0-F	BT1=0:Invalido,1-8:Aumento punti di cucitura affrancatura, 9-F:Aumento di cucitura diritta
【 019. B T 2 】	Bilanciamento punto per Inizio affrancatura 2		BT2=0:Invalido,1-8:Aumenta punti di cucitura diritta, 9-F:Aumenta punti di cucitura affrancatura
【 020. S M E 】	Selezione modalità Fine affrancatura	A / SU / SD	Selezione modalità Fine affrancatura. : A : Cucitura ad un colpo. SU : Cucitura ad un colpo ma la macchina si ferma in posizione alzata per effetto del timer 【027. CT】 alla fine di ogni cucitura. SD : Cucitura ad un colpo ma la macchina si ferma in posizione abbassata per effetto del timer 【027. CT】 alla fine di ogni cucitura.
【 021. E B T 】	Selezione Fine affrancatura	ON / OFF	Valido solo a pannello di funzionamento scollegato. ON : Eseguire OFF : Non Eseguire
【 022. E B C 】	Impostazione punti C di Fine affrancatura	0 ~ 15 punti	Impostazione punti di Fine affrancatura, 【021. EBT】 = ON valido
【 023. E B D 】	Impostazione punti D di Fine affrancatura	0 ~ 15 punti	

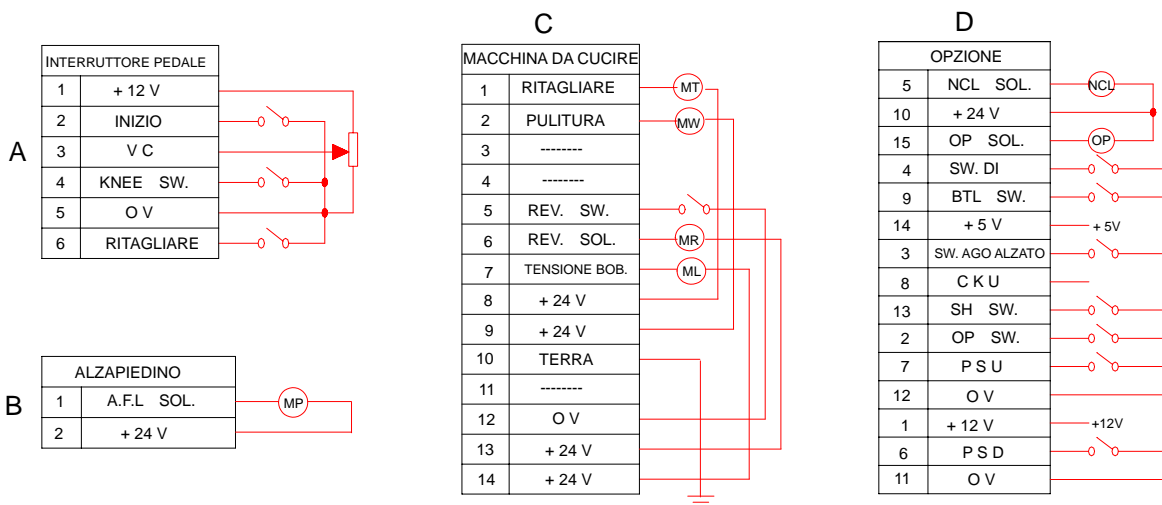
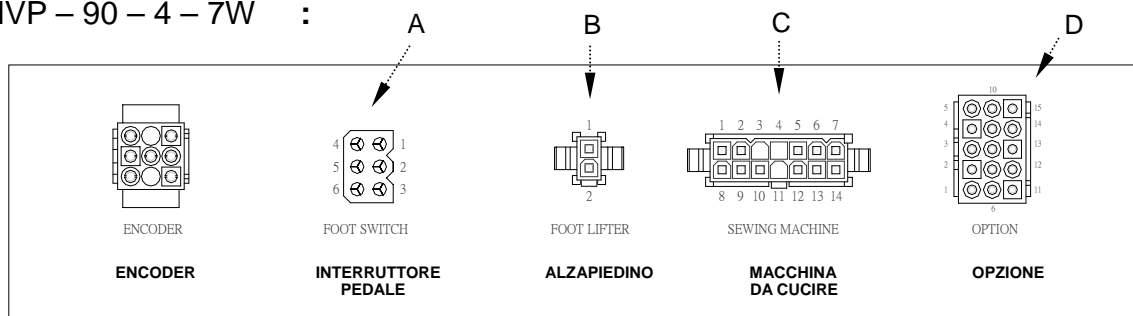
【 024. E B N 】	Impostazione giri di Fine affrancatura	0 ~ 4 giri	Impostazione numero di volte di cuciture di Fine affrancatura, 【021 · EBT】 = ON valido
【 025. B T 3 】	Bilanciamento punto per Fine affrancatura 3	0~F	BT3=0:Invalido,1-8:Aumento punti di cucitura affrancatura, 9-F:Aumento punti di cucitura diritta BT4=0:Invalido,1-8: Aumento punti di cucitura diritta, 9-F:Aumento punti di cucitura affrancatura
【 026. B T 4 】	Bilanciamento punto per Fine affrancatura 4		
【 027. C T 】	Impostazione tempo interruzione ad ogni fine sezione di affrancatura. (ms)	0 ~ 990 ms	【012. SMS】 , 【020. SME】 , 【031. SMB】 = SU,SD impostazione valida. Ferma il timer, valido solo ad impostazione 【012. SMS】 , 【020. SME】 , 【031. SMB】 SU/SD.
【 028. S B 5 】	15 punti in più su Inizio/Fine affrancatura	ON / OFF	Sono aggiunti 15 punti in più alla selezione funzione di punti di Inizio e Fine affrancatura. ON : Valido. OFF : Invalido
【 029. S B 9 】	0-99 punti in più su on Inizio/Fine affrancatura	0 ~ 99 punti	Punti addizionali sono aggiunti ai punti di Inizio e Fine di affrancatura.
【 030. B C C 】	Aggiunto 1 punto al segmento C di Fine affrancatura	ON / OFF	Aggiunto 1 punto al segmento C della selezione funzione di Fine affrancatura. ON : Valido / OFF : Invalido
【 031. S M B 】	Selezione modalità per imbastitura	A / M / SU / SD	Selezione modalità imbastitura. : A : Cucitura ad un colpo. M : Controllo pedale e motore possono fermarsi a mezza strada. SU : Cucitura ad un colpo ma il motore si ferma ad ago alzato per effetto del timer 【027. CT】 alla fine di ogni cucitura. SD : Cucitura ad un colpo ma il motore si ferma ad ago abbassato per effetto del timer 【027. CT】 alla fine di ogni cucitura.
【 032. B A R 】	Selezione imbastitura	ON / OFF	Valido solo quando il pannello di funzionamento è disconnesso. ON : Eseguire / OFF : Non eseguire.
【 033. B R C 】	Impostazione punti imbastitura	0 ~ 99 punti	Un'impostazione per tutte le cuciture, 【032. BAR】 = ON valido.
【 034. B R N 】	Impostazione giri di imbastitura	0 ~ 15 giri	Numero di volte di cucitura di imbastitura ,【032. BAR】= ON valido.
【 035. B T 5 】	Bilanciamento punto per imbastitura 5	0~F	BT5=0:Invalido,1-8:Aumento punti di cucitura rovescio, 9-F:Aumento punti di cucitura diritta BT6=0:Invalido,1-8: Aumento punti di cucitura diritta, 9-F: Aumento punti di cucitura affrancatura
【 036. B T 6 】	Bilanciamento punto per imbastitura 6		
【 037. S M P 】	Selezione modalità per cucitura a punto continuo	A / M	A : Cucitura ad un colpo. M : Controllo pedale e motore possono fermarsi a mezza strada.
【 038. P M 】	Selezione cucitura a punto continuo	ON / OFF	Valido solo quando il pannello di funzionamento è disconnesso. ON : Eseguire. / OFF : Non eseguire.
【 039. P S 】	Impostazione punti per sezione da 1 a 4 di cucitura a punto continuo	0 ~ 250 punti	Impostazione punti di cucitura P1-P4. 【038. PM】 =ON valido. Impostazione punti di cucitura P5-PF. 【038. PM】 = ON valido.
	Impostazione punti per sezione da 5 a F di cucitura a punto continuo	0 ~ 250 punti	
【 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.
【 042. C U D 】	Selezionare modalità contatore (Per filo di bobina o pezzo di cucito)	NOP/U/D/US/DS/ UT/DT/UTS/DTS	NOP : Il contatore è invalido. U : Addizione per punti. Terminata l'operazione il contatore sarà automaticamente reimpostato. D : Sottrazione per punti. Terminata l'operazione il contatore sarà automaticamente reimpostato. US : Addizione per punti. Terminata l'operazione, il motore si ferma ed il contatore deve essere reimpostato per mezzo dell'interruttore esterno o il tasto A sul pannello frontale. DS : Sottrazione per punti. Terminata l'operazione, il motore si ferma ed il contatore deve essere reimpostato per mezzo dell'interruttore esterno o il tasto A sul pannello frontale. UT : Addizione per rasafilo. Terminata l'operazione il contatore sarà automaticamente reimpostato. DT : Sottrazione per rasafilo. Terminata l'operazione il contatore sarà automaticamente reimpostato UTS : Addizione per rasafilo. Terminata l'operazione, il motore si ferma ed il contatore deve essere reimpostato per mezzo dell'interruttore esterno o il tasto A sul pannello frontale. DTS : Sottrazione per rasafilo. Terminata l'operazione, il motore si ferma ed il contatore deve essere reimpostato per mezzo dell'interruttore esterno o il tasto A sul pannello frontale.
【 043. U D 】	Imposta valore contatore	1~9999	Impostazione contatore. (Nota: il numero reale =il valore di 【003.CNR】 X 【043.UD】 ,solo quando 【042.CUD】 = U,D,US,DS è valido.)
【 044. P N 】	Visualizza valore contatore attuale	0 ~ 9999	Visualizza il valore contatore attuale di 【043.UD】
【 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.

8.2 【Modalità parametro B】 lista

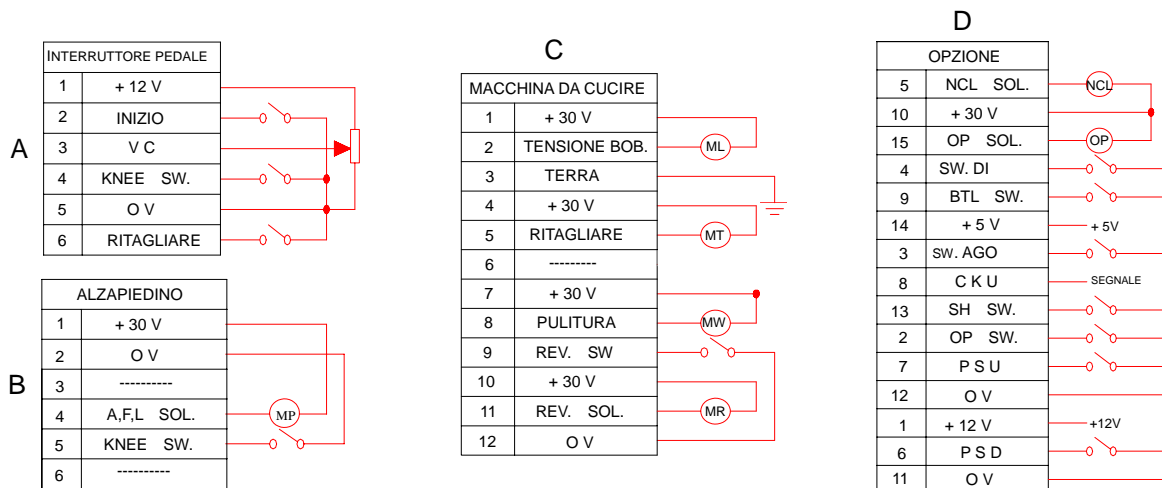
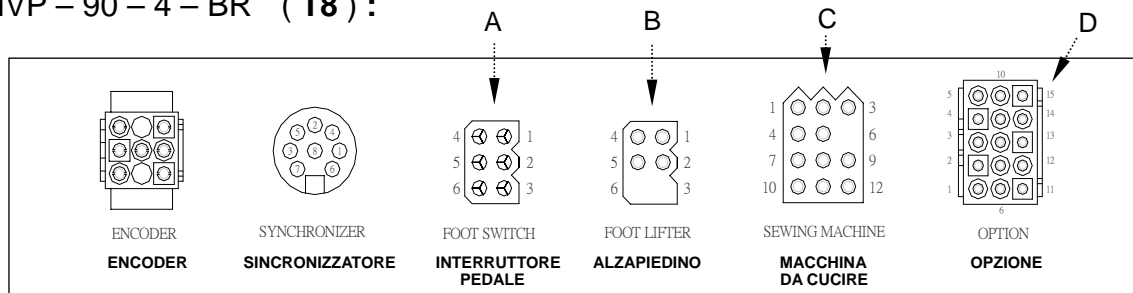
Codice parametro	Funzione parametro	Portata / Selezione	Descrizione
【 047. MAC 】	Codice macchina	0 ~ 101	Cambiare codice macchina
【 049. SPD 】	Dimensione puleggia macchina	1 ~ 250	Impostazione dimensione puleggia macchina quando 【051. PL】 = ON valido.
【 050. MPD 】	Dimensione puleggia motore.	1 ~ 250	Impostazione dimensione puleggia motore quando 【051. PL】 = ON valido.
【 054. BK 】	Motore frenato ad arresto normale	ON / OFF	ON : Attivare. OFF : Disattivare.
【 057. TRU 】	Motore fermo ad angolo inverso dopo rasafilo	ON / OFF	ON : Attivare. OFF : Disattivare
【 058. TR8 】	Impostazione degli angoli di 【057. TRU】	1 ~ 360 °	Valido solo quando 【057. TRU】 = ON .
【 064. FO 】	Impostazione Full-On per bobina di sollevamento a piede (ms)	0 ~ 990	Per regolazione torsione di pressione bobina.
【 065. FC 】	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. FD 】	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.HHC 】	Cancella solleva piede con mezzo colpo di pedale con tacco	ON / OFF	ON : 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. SFM 】	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
【 078. TRM 】	Modalità motore durante il rasafilo	LK / RK / KA / KB/KC	LK : Per comuni macchine punto annodato .Rasafilo da ago abbassato ad ago alzato. RK : Per macchine punto annodato, facile uscita del ciclo. L'ago si ferma con un angolo inverso impostato da 【116.DRU】 .) KA : Per comuni macchine copri-punto con rasafilo inferiore solamente. KB : Per macchine copri-punto speciali con rasafilo superiore. KC : Valido solo quando 【079. LTM】 =TK o 【081. TS】 > 0, altrimenti le funzioni sono uguali alla modalità.
【 082. T 1 】	Sincronizzazione ritardata prima dell'utilizzo dell rasafilo (ms)	0 ~ 990 ms	Valido per 【079. LTM】 = T4/TK/TS/T7.
【 083. T 2 】	Tempo rasafilo (ms)	0 ~ 990 ms	Valido per 【079. LTM】 = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
【 086. L 1 】	Sincronizzazione ritardata prima dell'utilizzo di rilascio tensione (ms)	0 ~ 990 ms	Valido per 【080. LLM】 = L4/LK/LS/L7.
【 087. L 2 】	Sincronizzazione di rilascio tensione (ms)	0 ~ 1500 ms	Valido per 【080. LLM】 = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
【 092. W 1 】	Sincronizzazione ritardata prima dell'utilizzo di pulitura (ms)	0 ~ 980 ms	Timer impostato tra ago alzato e pulitura attivo.
【 093. W 2 】	Impostazione sincronizzazione pulitura (ms)	0 ~ 9990 ms	Impostazione timer pulitore ON.
【 094. W F 】	Sincronizzazione ritardata prima dell'utilizzo solleva piede (ms)	0 ~ 990 ms	Timer impostato tra pulitore OFF e piedino ON.
【 114. UEG 】	Angolo di arresto ago alzato	5 ~ 180°	Regola l'arresto in alto dell'ago.
【 116. DRU 】	Angoli inversi per ago alzato e abbassato	1 ~ 360°	Valido solo in modalità 【078. TRM】 = 『RK』 Il motore inverte ad ago abbassato e si ferma ad ago alzato in punto morto.
【 121. ANU 】	Ago in posizione alzata all'accensione	ON / OFF	O N : Ago automaticamente alzata all'accensione. OFF : Funzione non valida
【 122. H L 】	Limite Massimo d velocità (spm)	50 ~ 9999 spm	Impostazione di velocità massima del motore

APPENDICE A : DIAGRAMMA DEI CONNETTORI (HVP-90-3-XX modello senza opzione D)

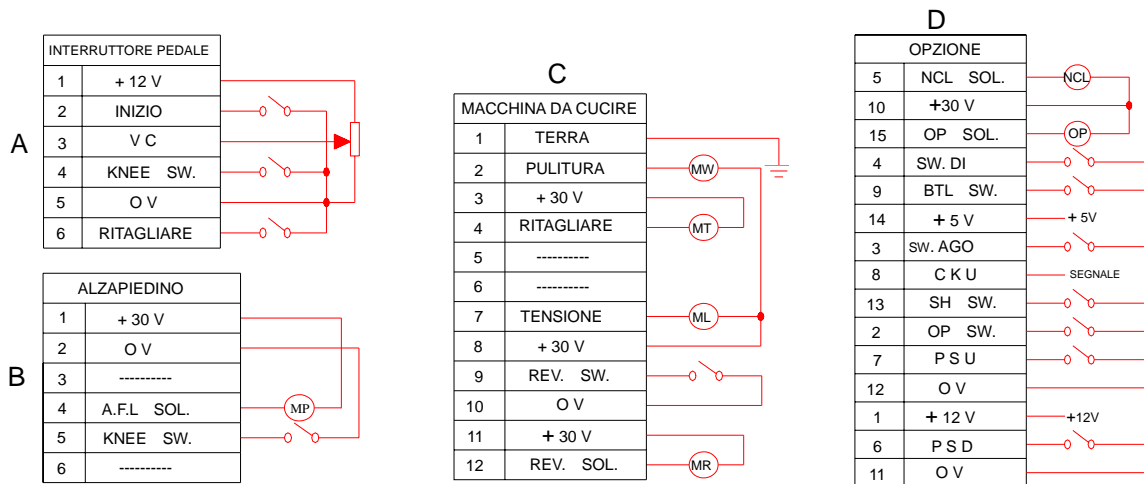
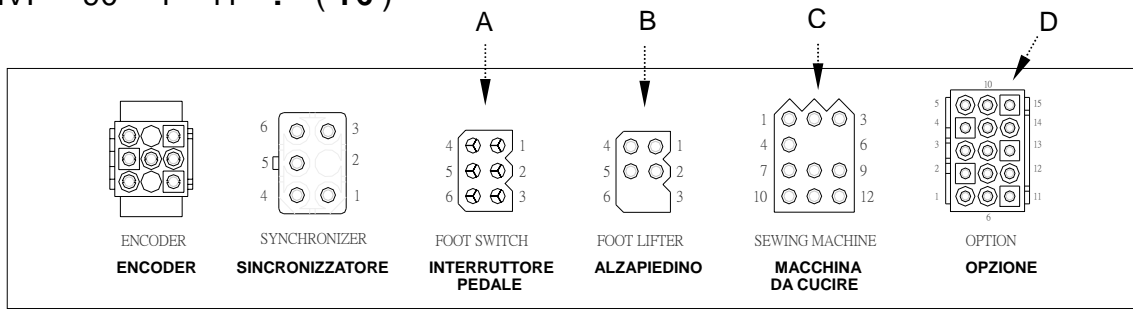
1. HVP – 90 – 4 – 7W :



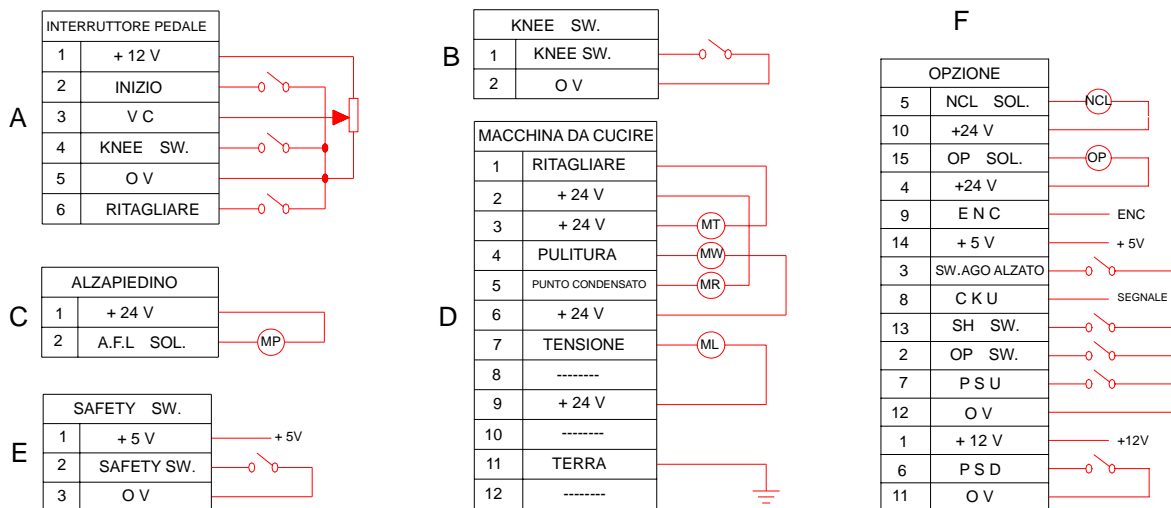
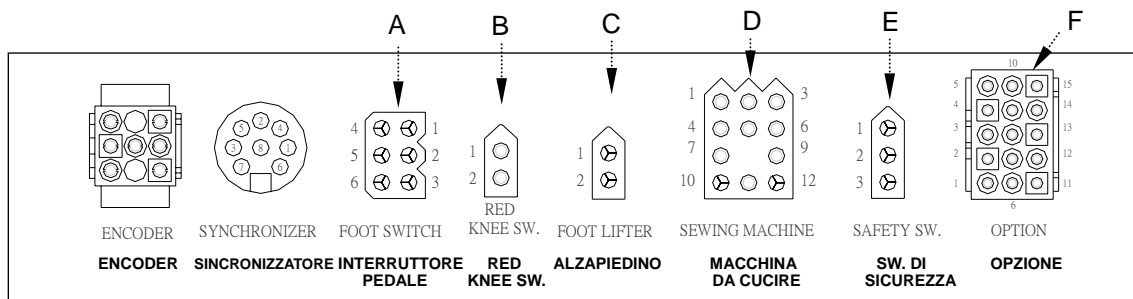
2. HVP – 90 – 4 – BR (T8) :



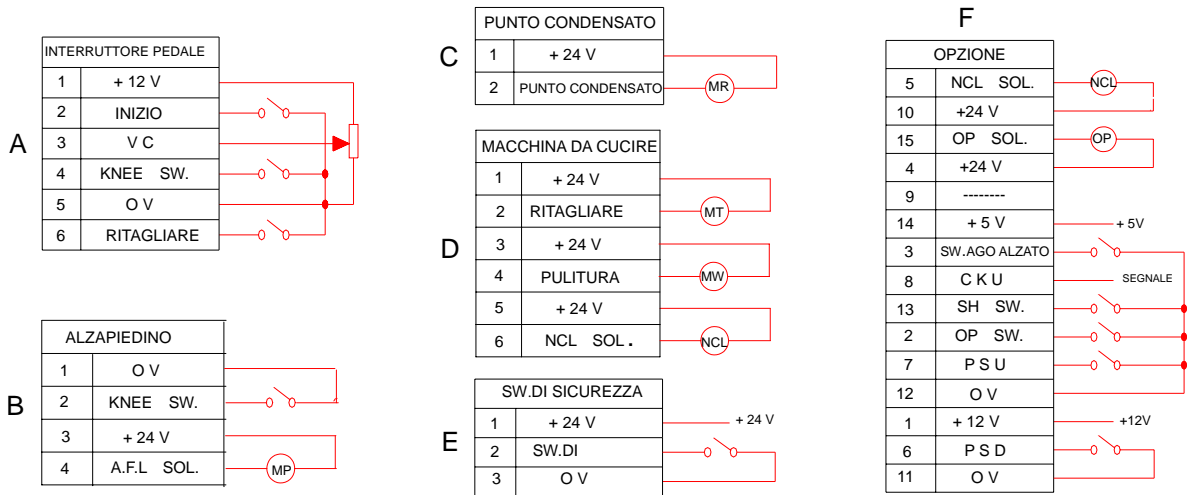
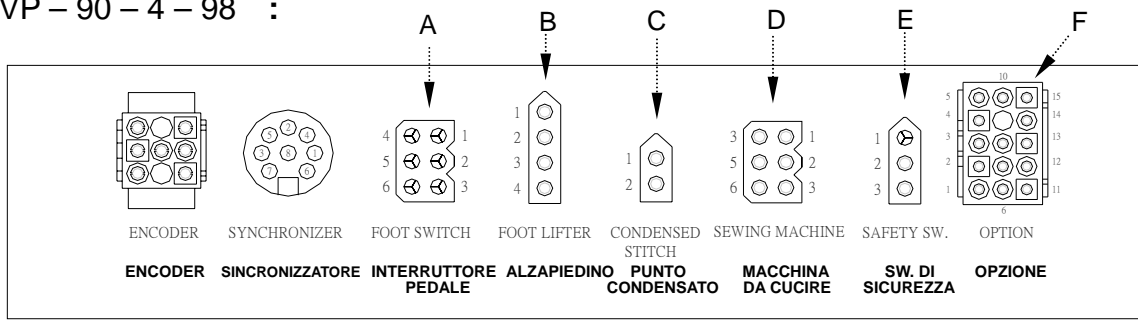
3. HVP – 90 – 4 – 11 : (Y6)



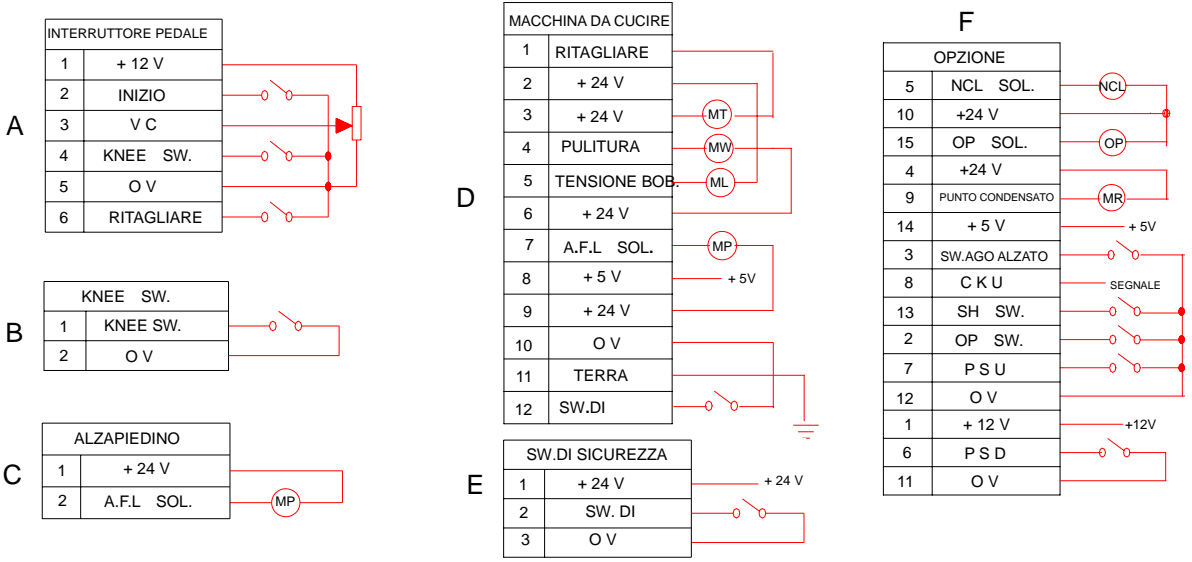
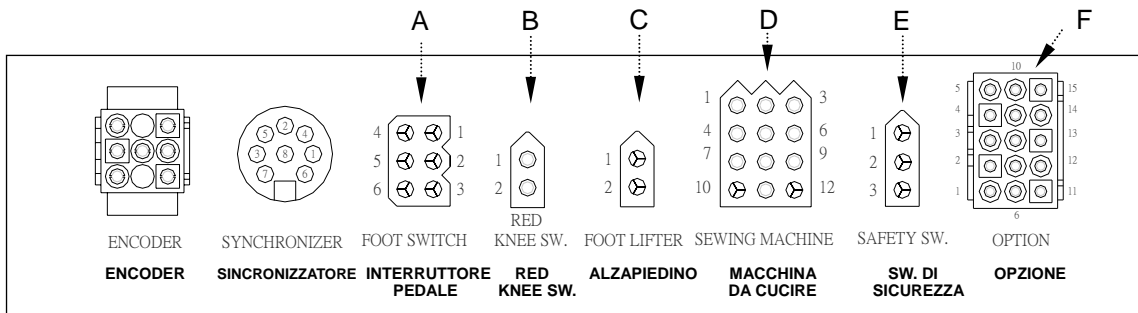
4. HVP – 90 – 4 – 66 (07) 、 (V8) 、 (V7) :



5. HVP – 90 – 4 – 98 :













6. HVP – 90 – 4 – DW (46)、 (LT) :



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										