

HIKARI®

FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

H9500A নির্দেশনা বা বাংলা ম্যানুয়াল



HIKARI BANGLADESH LIAISON OFFICE

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

Phone: +8801916-782126 Or +8801790-494933, E-mail: sewing19@hikarisewing.com

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

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

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

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

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

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

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

HIKARI®

সূচিপত্র

- 1) বাটন পরিচিতি 3~4
- 2) অপারেশন প্যারামিটার (P – প্রোগ্রাম) 5~ 10
- 3) ব্যর্থতাবিশ্লেষণ এবং ফল্ট সংকেত(Error - সমস্যা এবং সমাধান) 11~12



হিকারী পার্টস বুক ডাউনলোড লিংক

[HIKARI Parts Book Download link](#)

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

1: বাটন পরিচিতি

সামনে ব্যাক- স্টিচ ফাংশন		প্রচলন: সামনের ব্যাক- স্টিচ ফাংশন / সামনের ডাবল আর আইনফোর্সিং সেলাই/ সামনের চারটি শক্ত আর আইনফোর্সিং - সেলাই বন্ধ/ চালু
পিছনে ব্যাক- স্টিচ ফাংশন		প্রচলন- পেছনে ব্যাক- স্টিচ ফাংশন / পিছনে ডাবল আর আইনফোর্সিং- সেলাই/ পিছনে চারটি শক্ত আর আইনফোর্সিং- সেলাই বন্ধ/ চালু
স্থির ব্যাক- স্টিচ প্যাটার্ন বাটন		এই ফাংশনটি সক্ষম হওয়ার পরে, স্ব- সম্পাদনা প্যাটার্ন অনুযায়ী সামনের এবং পিছনের স্থির ব্যাক- স্টিচ সুইং করা যায়।
অবিচ্ছিন্ন ব্যাক- স্টিচ		প্রচলন : সব সময়ের জন্য ব্যাক- স্টিচ সুইং
সুইং ফাংশন বন্ধ করণ		সুইং ফাংশনটি চালু এবং বন্ধ করণ, এটা খোলার পরে, আরও একটি সুইং যুক্ত করণ, রিইনফোর্সিং- সেলাইয়ের প্রভাবটি বাড়ান এবং থ্রেড হ্রাস করণ
অ্যান্টি- নেস্ট ফাংশন		এন্টি- নেস্ট ফাংশন চালু এবং বন্ধ, অ্যান্টি- নেস্ট সরঞ্জামগুলির মেশিনের জন্য উপযুক্ত
প্রেসার ফিট ফাংশন বাটন		প্রেসার ফিট ফাংশন: সুইং এর মাঝে প্রেসার ফিট/ কাটিং লাইনে প্রেসার ফিট/ মাঝখানে সুইং স্টপ কাটিং করার পর তখন প্রেসার ফিট পরে চালু বা বন্ধ
প্যারামিটার সেটিং বাটন		1. বিভিন্ন প্যারামিটার মাত্রা লিখুন প্যারামিটার ইন্টারফেসে সংক্ষিপ্ত প্রেস P অধীনে সেলাই সেট ইন্টারফেস(প্যারামিটারটি 3 ভাগে ভাগ করা হয়) প্যারামিটার প্রদর্শন প্যারামিটার তালিকার জন্য স্তর। পাসওয়ার্ড ইনপুট ইন্টারফেস" প্রবেশ করতে সেলাই সেটিং ইন্টারফেসের P বাটনটি 5s চাপুন। সঠিক রক্ষণাবেক্ষণের পাসওয়ার্ড দেওয়ার পরে, "প্যারামিটার ইন্টারফেস" প্রবেশ করতে "P" বাটন টিপুন। এই মুহুর্তে, প্যারামিটার তালিকার 1 এবং 2 স্তরের প্যারামিটার প্রদর্শিত হবে।
বাটন সনাক্ত করণ		1) বাটন সনাক্ত করণ 2) বেল্ট ক্লিপ লাইনের ফাংশন মডেলের জন্য, থ্রেড বাতা, এলসিডি প্রদর্শন "(7)" করতে এই বাটনটি 5s চাপুন।, প্রোগ্রাম থাকে বাহির করতে আবার এ বাটন চাপুন।
বাম ও ডান বাটন		1. সাধারণ সুইং সেলাই ইন্টারফেসটি, বাম এবং ডান বাটন গুলির দ্বারা গতি সামঞ্জস্য করতে বাম বোতামটি, গতি বাড়ানোর জন্য ডান বাটনটি। 2. সাধারণ সুইং ইন্টারফেসে, 3333 টি প্রবেশ করতে এ বাটন টিপুন, বাম এবং ডান কী হিসাবে স্থির সেলাইগুলির সংখ্যা নির্ধারণ করণ।
(+)(-) যোগ বিয়োগ বাটন		সাধারণ সুইং ইন্টারফেসের অধীনে 1. সেলাই আকার সামঞ্জস্য করণ 2. বেশ কয়েকটি সংখ্যাসূচক এবং বিয়োগ অনুসারে 3. প্যারামিটারের মান প্লাস বা বিয়োগ 4. প্যাটার্ন সম্পাদনা মান যোগ এবং বিয়োগ

ট্রিগার ফাংশন বাটন সেটিংস		1. স্থির দৈর্ঘ্যের স্তর মোডে কার্যকর (চালু/ বন্ধ) (এক- বিভাগের সীম, মাল্টি- সেকশন সুইং, মাল্টি- সেকশন সেলাইয়ের নকশা) 2. W সুইং মোড স্বয়ংক্রিয়ভাবে খুলুন।
সফট স্টার্ট বাটন		সংক্ষিপ্ত চাপুন : সফট স্টার্ট চালু এবং বন্ধ
সাধারণ সুইং		সংক্ষিপ্ত টিপুন : সাধারণ সুইং
LED লাইটের উজ্জ্বলতা সামঞ্জস্য		সংক্ষিপ্ত টিপুন : গ্রেড, 0-5 চক্রে বিভক্ত LED লাইটের উজ্জ্বলতা সামঞ্জস্য করা যায়।
নিডেল বার স্টপ পজিশন		উপরে এবং नीचे নিডেল বার স্টপ পজিশন বাটন।
মোটর অ্যাঙ্গেল সামঞ্জস্যকরণ/ ট্রায়াল শিক্ষণীয় ফাংশন		1. স্থির স্তর মোডে ডেবাগ করা মোড শর্টকাট কী(3 সেকেন্ডের বেশি সময় ধরে প্রেস করুন) 2. স্থির দৈর্ঘ্যের স্তর মোডে, শেখানোর মোডটি চেষ্টা করুন(1সেকেন্ডের বেশি সময় ধরে টিপুন)
তিনটি- বিভাগের মোডের সুইচ		ওয়ান- স্টিচ সেলাই/ মাল্টি- সেলাই সেলাই/ সার্কুলেশন সুইচ করতে সংক্ষিপ্ত প্রেস 1. কয়েকটি সেলাইয়ের বিভিন্ন বিভাগ সেট করতে সক্ষম, প্রতিটি বিভাগ 0~99 টি সেলাই পরিসীমা সেট করতে পারে । 2. বেশ কয়েকটি সেলাইয়ের বিভিন্ন বিভাগ সেট করতে সক্ষম, প্রতিটি বিভাগ 0~99 টি সেলাই পরিসীমা নির্ধারণ করতে পারে। 3. নম্বর সেলাইয়ের বিভিন্ন বিভাগ সেট করতে সক্ষম, প্রতিটি বিভাগ 0~99 টি সেলাইয়ের পরিধি নির্ধারণ করতে পারে, সেলাই দৈর্ঘ্যের প্যাটার্নের প্রতিটি বিভাগ সুইং হতে পারে।
গ্রেড বাতা ফাংশন		গ্রেড ক্ল্যাম্প ফাংশন চালু এবং বন্ধ E বৈদ্যুতিন টেনশন এটি খোলার পরে চালু হয়।
অল রিসেট সেটিং		1.5 সেকেন্ডের জন্য রিসেট বাটনটি টিপুন, তাতেই মেশিন অল রিসেট হয়ে যাবে।
গ্রেড কাটিং ফাংশন বাটন		গ্রেড কাটিং চালু এবং বন্ধ কাজ করে

2: অপারেশন প্যারামিটার (P – প্রোগ্রাম)

নং	কার্যসূচী	বিষয়বস্তু	সীমা নির্ধারণ	পিচ	নির্ধারণ মান
*P-01	সুইং স্পীড/ গতি	সুইং স্পীড/ গতি সেট করুন	200~5000 (RPM)	100	3700
*P-02	সোল- স্টার্ট ফাংশন	সুইং শুরুতে সোল- স্টার্ট	0~9	1	2
P-04	স্ট্রি দৈর্ঘ্যের স্তর সুইং স্পীড/ গতি	স্ট্রি দৈর্ঘ্যের স্তর সুইং স্পীড/ গতি সেট করুন	200~4000 (RPM)	100	3000
P-06	জিরো স্টিস সংশোধন মান	সুইং স্টিসটি যখন 0 মিমি সেট করা থাকে তখন মানটি সূক্ষ্ম করুন যাতে আসল সুইং স্টিসটি শূন্য হয়	50~150	1	100
P-07	নিডেল দূরত্ব সংশোধন মান	ম্যাগনিফিকেশন ইতিবাচক নিডেল দূরত্ব (সুইং নির্দিষ্ট দূরত্ব)	50~150 (%)	1	100
*P-08	এন্টি নিডেল দূরত্ব সংশোধন মান	বিপরীত সেলাই দূরত্ব স্কেল বড় করুন (সুইং নিডেল নির্দিষ্ট দূরত্ব)	50~150 (%)	1	100
P-09	পিছনে ব্যাক- স্টিচ গতির সীমাবদ্ধতা	ব্যাক- স্টিচ সময় নিডেল ভাঙ্গা থেকে আটকাতে পারে	500~1500 (RPM)	50	800
P-10	সেট নম্বর থেকে সেলাই দৈর্ঘ্য/স্টিচ সেট করুন	0: মান নির্ধারণ করতে সেলাইয়ের সংখ্যা নির্ধারণ করুন 1: যখন দৈর্ঘ্যটি স্ব- তৈরিতে সেট করা হয়, সংখ্যাটি প্যাটার্নের সংখ্যা, অর্থাৎ, সেলাইগুলির মোট সংখ্যা হ' ল সেলাই সংখ্যা×মান নির্ধারণ করে	0/1	1	1
*P-12	মিডলে প্রেসার ফিট উত্তোলনের উচ্চতা	অর্ধেক সেলাইয়ের সময় প্রেসার ফিট উত্তোলনের উচ্চতা নির্ধারণ করুন	0~100	1	60
P-13	প্রেসার ফিট উত্তোলনের সর্বোচ্চ উচ্চতা	ট্রিমিংয়ের পরে প্রেসার ফুট উত্তোলনের সর্বাধিক উচ্চতা নির্ধারণ করা	0~100	1	65
*P-14	প্রেসার ফিট উত্তোলনের গতি	প্রেসার ফিট উত্তোলনের গতিবেগ	20~300 (RPM)	10	200
*P-15	প্রেসার ফিট নামার গতি	প্রেসার ফিট নামার গতিবেগ	20~300 (RPM)	10	120
P-16	তারের তড়িৎ চৌম্বক শুল্ক	তারের বৈদ্যুতিন চৌম্বক তীব্রতা সমন্বয় (পাতলা কাপড়)	0~100	1	8
P-17	কাটিং অ্যান্ড লুসেন ডিউটি সাইকেল	বৈদ্যুতিন চৌম্বক জন্য লাইন কাটা যখন শিয়ার লাইন হালকা লাইন শুল্ক অনুপাত (খুব ছোট শিয়ার লাইন ইলেক্ট্রোম্যাগনেট সাকশন শক্তি প্রভাবিত করবে) পদক্ষেপের জন্য কাটিং লাইন, (হালকা) সামঞ্জস্য করার জন্য লাইনের প্রচেষ্টা	0~100	1	50
P-18	ফ্রন্ট ফিল্ড জয়েন্টটি সংযুক্ত হওয়ার পরে ফ্রন্ট রিইনফোর্সিং- সেলাই সেটিং	সামনের রিইনফোর্সিং- সেলাই শেষ হওয়ার সাথে সাথে, ব্যাক রিইনফোর্সিং সেলাইয়ের ফাংশন সেটিং ছাড়াই কাটিয়া লাইনের উপরে পদক্ষেপ 0:বন্ধ 1: চালু	0/1	1	0
P-19	সেলাই স্টপ করার আগে সলিড পরে	0:বন্ধ 1: চালু	0/1	1	0

*P-20	মেশিন হেডে বাটন ফাংশন নির্বাচন	0: অকার্যকর 1: স্ট্যান্ডবাই সময় ম্যানুয়াল থ্রেড কাটিং 2: ট্রিমিংয়ের পরে ম্যানুয়াল প্রেসার ফুট	0/1/2	1	0
*P-21	সোল স্পীড 1	সোল স্পীড 1st সুইং গতি	100~3000 (RPM)	50	400
*P-22	সোল স্পীড 2	সোল স্পীড 2nd সুইং গতি	100~3000 (RPM)	50	1000
*P-23	সোল স্পীড 3	সোল স্পীড 3rd~9th সুইং গতি	100~3000 (RPM)	50	1500
*P-24	প্রেসার ফিড সোল স্পীড নিম্নতর ফাংশন	প্রেসার ফিড নিম্ন সোল স্পীড কমিয়ে ফ্যাব্রিক ক্ষতিগ্রস্ত হওয়া থেকে রক্ষা করা।	0/1	1	1
*P-25	প্রেসার ফিড উত্তোলন ফাংশন	0: বন্ধ 1: চালু	0/1/2	1	1
P-26	অতিরিক্ত বেধের কাজ	কার্যকারিতা নির্ধারণ করা 0: বন্ধ 1: চালু	0/1	1	0
P-27	পাওয়ার এবং অবস্থান নির্ধারণ করণ	ফাংশন অটোমেটিক ভাবে নিডেল অবস্থান খোঁজার সেটিং 0: বন্ধ, 1: চালু	0/1	1	0
P-28	টার্ন/ লিফট সুইচের জন্য সিগন্যাল মোড	টার্কের সিগন্যাল মোডের সেট/ মেশিনের হেডের লিফট সুইচ 0: সর্বদা খোলা 1: সর্বদা বন্ধ 2: একটি সুরক্ষা নিষিদ্ধ	0/1/2	1	0
*P-29	প্রেসার ফিড সোল পরার সময়	প্রেসার ফিড সোল পরার সময় সেট করতে প্রেসার ফিড নীচের গতি আর বেশি সময়	100~500ms	5	50
P-30	বেসলাইন কাউন্টার	0: বন্ধ 1: চালু	0/1	1	0
P-31	বেসলাইন প্রাথমিক মান সেটিংস	বেসলাইন প্রাথমিক মান সেটিংস	20~4000 (0.1m)	20	1600
P-34	স্ট্যান্ডার্ড জয়েন্ট স্পীড মোড নির্বাচন	স্ট্যান্ডার্ড জয়েন্ট স্পিড মোডের জন্য 0 স্বয়ংক্রিয় নির্বাচন করণ, 1 প্যাডেল নিয়ন্ত্রণ	0/1	1	0
*P-35	একাধিক অনুপাত দ্বারা কাউন্টার	একাধিক অনুপাত দ্বারা কাউন্টার সেটিং	0~50	1	0
*P-36	প্রাথমিক মান অনুসারে কাউন্টার নির্ধারণ করা	প্রাথমিক মান অনুসারে কাউন্টার নির্ধারণ করা	0~1000	5	100
*P-37	থ্রেড ওয়াইপারের সময়	থ্রেড ওয়াইপারের সময়	0~800ms	10	40
*P-38	কাউন্টার অনুসারে বাছাইয়ের কার্যকারিতা নির্ধারণ	0: যোগ 1: বিয়োগ	0/1	1	0
P-41	কম স্পীড	প্যাডেলের সর্বনিম্ন স্পীড	100~500 (RPM)	10	200
P-42	প্যাডেল বক্র নির্বাচন	প্যাডেলের স্পীড সামঞ্জস্য 0: সাধারণ 1: ধীর গতি 2: দ্রুত স্পীড	0/1/2	1	2
*P-44	সুতা কাটার স্পীড	সুতা কাটার স্পীড	100~500 (RPM)	10	300
*P-45	ব্যাক- স্টিচ স্পীড সীমা ফাংশন	পিছনে ব্যাক- স্টিচ স্পীড প্রক্রিয়াকরণ বিপরীত সুইং। 0: বিরতি 1 প্রতিরোধ করতে পারে অসীম গতির সীমা 2: গতি সীমা	0/1/2	1	0
*P-46	প্রেসার ফিট উত্তোলন দেরী	প্রেসার ফুট দিয়ে কম বিলম্ব	0~800 ms	10	100
P-47	সুইং এর সময়, গতি যাচাই করতে পা চাপুন	সুইং এর সময়, গতি যাচাই করতে হাঁটু পা চাপুন	200~1000 ms	50	500
P-48	হাঁটতে ফিট বাড়িয়ে দেওয়া হয়	হাঁটতে ফিট বাড়িয়ে দেওয়া হয়	1~100	1	0
P-49	ফিট ধরে রাখার সময়	ফিট ধরে রাখার সময়	1~60s	1	25

P-50	মোট চাপ আউটপুট সময় প্রেসার ফিট	মোট চাপ আউটপুট সময় প্রেসার ফিট	0~800ms	10	150
*P-51	প্রেসার ফিট উত্তোলনের আউটপুট শুষ্ক চক্র প্রেসার ফিট উত্তোলনের সময় রাখা	প্রেসার ফিট উত্তোলনের আউটপুট শুষ্ক চক্র প্রেসার ফিট উত্তোলনের সময় রাখা	0~100	1	40
P-53	চাঙ্গা- সেলাই গতি শুরু	চাঙ্গা- সেলাই গতি শুরু	100~3000 (RPM)	50	2200
P-56	শক্তিশালীকরণ- সেলাই গতি শেষ	শক্তিশালীকরণ- সেলাই গতি শেষ	100~3000 (RPM)	50	2200
P-59	ক্রমাগত চাঙ্গা- সেলাই গতি	ক্রমাগত চাঙ্গা- সেলাই গতি	100~3000 (RPM)	50	2200
P-60	বার টেক স্টিচ বাতিলের গতির সীমা	0:সফটওয়্যারটির গতি সীমিত 1:কোনও গতি সীমিত নয়St সেলাই দৈর্ঘ্য বড় এবং গতি বেশি হলে স্টিচ দৈর্ঘ্য অস্থির হতে পারে)	0/1	1	0
P-61	যখন সেলাই দৈর্ঘ্য পরিবর্তন হয় তখন কোণ সীমাটি বাতিল করতে একটি সুইচ	0: সীমাবদ্ধ কোণের মধ্যে সেলাই দৈর্ঘ্য পরিবর্তন করুন 1: যে কোনও কোণে সেলাই দৈর্ঘ্য পরিবর্তন করুন(সেলাই দৈর্ঘ্য একত্রে নাও হতে পারে, বা সুই ভেঙে যেতে পারে)	0/1	1	0
P-62	প্যাডেল ভ্রমণ শুরু করার পরে	প্যাডেল অবস্থান শুরু করার পরে মাঝারি প্যাডেলের সাথে সম্পর্কিত ভ্রমণ	10~50 (0.1°)	1	25
P-63	তুরণ উপর প্যাডেল ভ্রমণ	প্রারম্ভিক তুরণ উপর প্যাডেল অবস্থান মাঝারি প্যাডেলের সাথে সম্পর্কিত ভ্রমণ	10~100 (0.1°)	1	50
P-64	সর্বোচ্চ ঘূর্ণন গতিতে পেডাল ভ্রমণ AT	সর্বোচ্চ ঘূর্ণন গতিতে প্যাডেল অবস্থান Travel মাঝারি প্যাডেল সম্পর্কিত	10~150 (0.1°)	1	110
P-65	প্রেসার ফিট লিফট উপর পেডাল ভ্রমণ	প্যাডেল লিফটের উপরে প্যাডেল অবস্থান মাঝারি প্যাডেলের সাথে সম্পর্কিত Travel	-100~-10 (0.1°)	1	-30
P-67	উপর প্যাডাল ভ্রমণ 1 থ্রেড কাটিং	প্রেসার পায়ের কার্যকারিতা ছাড়াই ছাঁটাই শুরু করার পরে প্যাডেল অবস্থান মাঝারি প্যাডেলের সাথে সম্পর্কিত ভ্রমণ	-100~-10 (0.1°)	1	-30
P-68	উপর প্যাডেল ভ্রমণ 2 থ্রেড কাটিং	প্রেসার পায়ের ফাংশন দিয়ে সূচিত থ্রেড ট্রিমিংয়ের পরে প্যাডেলের অবস্থান মাঝারি প্যাডেলের সাথে সম্পর্কিত	-100~-10 (0.1°)	1	-60
*P-69	নীচে নিডেলের অবস্থান	নীচে নিডেলের অবস্থান সামঞ্জস্য করুন	0~240	1	175
*P-70	বিপরীত নিডেল বার উপড়ে উঠার ফাংশন	থ্রেড ট্রিমিংয়ের পরে নিডেল বার উপড়ে উঠা 0: বন্ধ, 1: চালু	0/1	1	0
*P-71	নিডেল উত্তোলন কোণ বিপরীত	নিডেল উত্তোলন কোণ বিপরীত	0~45 °	1	20
P-72	থ্রেড সলনাইড শক্তি সমন্বয়	থ্রেড সলনাইড শক্তির আকার সামঞ্জস্য করুন 0: ক্লায়েন্ট P লাইন ফাংশনটি 1~9 অবৈধ 1: তিনটি তীক্ষ্ণতা সমন্বয়	0~9	1	7
P-73	থ্রেড পুশ অ্যাকুয়েশন কোণ angle	থ্রেড পুশ অ্যাকুয়েশন কোণ angle	10~150°	5	1 00
P-74	থ্রেড পুশ রিলিজ কোণ	থ্রেড পুশ রিলিজ কোণ	160~300°	5	2 70
*P-75	নিডেল বার অবস্থানের সমন্বয়	নিডেল বার অবস্থানের সমন্বয়	0~240	1	33
P-77	সৌন্দর্য সেলাই সেট	0:বন্ধ 1: চালু	0/1	1	0

P-78	বিডিটি সেলাই(বন্ধ সেলাই) মোড সেটিং	1 start শুরু সেলাই বন্ধ স্টিচ 2 শেষ- সেলাই বন্ধ সেলাই 3-উভয় স্টার্ট ন্যাড শেষ সেলাই বন্ধ করুন	1/2/3	1	2
*P-79	অল রিসেট	বিশেষ কার্মিক প্রোগ্রাম 5/8 কারখানা প্রোগ্রাম পূর্বাবস্থায় ফিরিয়ে আনুন	0~15	1	0
*P-80	স্পীড লক	সেলাই সর্বোচ্চ গতি সেট	300~5000 (RPM)	100	4000
P-81	প্যাডেল গতির শতাংশ	প্যাডেল গতির শতাংশ	5 0~100	1	100
P-83	সুইং পাওয়ার ফাংশন	নিডেল কাপড়টি প্রবেশ করতে না পারলে চেষ্টা করুন। 0: অবৈধ 1~15: তীব্রতা সমন্বয়	0~15	1	0
P-84	লাইন কাটিং এবং পাওয়ার যোগ করার কাজ	লাইন কাটিং এবং পাওয়ার যোগ করার কাজ বৈদ্যুতিন চৌম্বক হয় 0: অবৈধ 1~15:তীব্রতা সমন্বয়	0~15	1	0
P-88	হালকা লাইন সাকশন কোণ	হালকা লাইন সাকশন কোণ	0~360	2	180
P-89	হালকা রেখা কোণ ছেড়ে দেয়	হালকা রেখা কোণ ছেড়ে দেয়	0~360	2	350
*P-90	ভাষা নির্বাচন সেটিংস	ভাষা সেটিং : 0: বন্ধ 1: চীনা, 2: ইংরেজি	0~2	1	1
*P-91	স্টিচ নির্বাচন পরিবর্তন করুন	স্টিচ নির্বাচন পরিবর্তন করুন 0: পরিবর্তনগুলি অনুমোদিত 1: পরিবর্তন করার অনুমতি দেওয়া হয়েছে।	0~1	1	0
*P-92	প্যাডেল প্রেসার ফিট লিফটার নিশ্চিতকরণ সময়	প্যাডেল প্রেসার ফিট লিফটার নিশ্চিতকরণ সময়	10~300 ms	10	80
P-93	প্যাডেলের নিরপেক্ষ অবস্থান	প্যাডেলের নিরপেক্ষ অবস্থান কাটিং	-15~15 (0.1°)	1	0
*P-95	এন্টি- নেস্ট ফাংশন নির্বাচন	অ্যান্টি- নেস্ট ফাংশন নির্বাচন 0: হ্যাড ক্ল্যাম্প প্রকার 1: অ্যান্টি- নেস্ট টাইপ 2: থ্রেড ওয়াইপার ধরণ	0/1/2	1	0
P-100	দ্বারা হাঁটু ফাংশন সেটিং	দ্বারা হাঁটু ফাংশন সেটিং 0: বন্ধ 1: চালু	0/1	1	1
P-101	হাঁটুর সেন্সরের শূন্য অবস্থানে ভোল্টেজ	হাঁটুর এর শূন্য অবস্থানে ভোল্টেজ দ্বারা ' গুলি প্রেস পা(ইউনিট: 0.01V)	0~500	5	270
P-102	হাঁটুর সেন্সর s এর ভোল্টেজ সর্বাধিক ভ্রমণ দূরত্ব	সর্বাধিক ভ্রমণের দূরত্বের হাঁটু সেন্সর ভোল্টেজ (ইউনিট: 0.01V)	0~500	5	60
P-103	লাইন টান/ হালকা লাইন ফাংশন সুইচ	0: লাইন টান নিয়ন্ত্রণ 1: সাধারণ হালকা লাইন বৈদ্যুতিন চৌম্বক নিয়ন্ত্রণ	0/1	1	1
P-104	প্যাটার্ন স্টপ ফাংশন সক্ষম	0: অনুপলক্ক 1: স্টপ প্যাটার্ন সেলাই বর্তমান সংখ্যার মধ্য দিয়ে যেতে সুই প্রয়োজন	0/1	1	0
P-105	পেসার ফিট উচ্চতা সেন্সর ফাংশন সেটিংস টিপুন	পেসার ফিট উচ্চতা সেন্সর ফাংশন সেটিংস টিপুন 0: অনুপলক্ক 1: উপলক্ক	0/1	1	1
P-106	প্রেসার ফিট উচ্চতা সেন্সরের শূন্য স্থানে ভোল্টেজ সামঞ্জস্য	প্রেসার ফিট উচ্চতা সেন্সর শূন্য অবস্থানে ভোল্টেজ সামঞ্জস্য(ইউনিট: 0.01v প্রেসার ফুট ড্রপ, ফিড ডগ টেবিলের নিচে রয়েছে)	0~250	1	215
P-107	ওভার থিকনেস সনাক্তকরণ সংবেদনশীলতা সেটিং	প্রেসার ফিট উচ্চতা সেন্সর শূন্য অবস্থানে ভোল্টেজ সামঞ্জস্য(ইউনিট: 0.01v প্রেসার ফুট ড্রপ, ফিড ডগ টেবিলের নিচে রয়েছে)	0~500	5	100
P-109	প্রেসার ফিট লাইফাইটিংয়ের জন্য বৈদ্যুতিন চৌম্বকটির সমন্বয় জোর করুন	প্রেসার ফিট জীবনযাত্রার জন্য তড়িৎচুম্বককে সামঞ্জস্য করার জন্য বাধ্য করুন পেসার ফুট যখন শোষণ করা হয় তখন কুশন)	50~100	1	80

P-110	উপাদান বেধ এবং টান নিয়ন্ত্রণ	ঘন উপাদান সেলাই করার সময় উত্তেজনা বাড়া	0~10	1	0
P-111	ওভার বেধের সেলাই গতি	ওভার বেধের সীমিত গতি	500~3000 (RPM)	50	1500
P-112	ওভার বেধের স্টিচ অফসেট সহগ	ওভার বেধের গতি সীমিত করুন	50~150(%)	1	120
P-113	নিডেল বার সেলাই দৈর্ঘ্য মোড ক্ষতিপূরণ	নিডেল বার সেলাই দৈর্ঘ্য মোড ক্ষতিপূরণ 0: ইনভাইল্ড: ভেল্ড st সেলাই দৈর্ঘ্য সেট করতে P114 টিপুন)	0/1	1	0
P-114	নিডেলের সেলাই দৈর্ঘ্য সেটিং ক্ষতিপূরণ	নিডেল সেলাই দৈর্ঘ্য সেটিং ক্ষতিপূরণ স্টিচ দৈর্ঘ্যের 5 মিমি টাইপের প্যারামিটার পরিসর(1.0~5.0mm) সেলাই দৈর্ঘ্যের 5 মিমি টাইপের পরামিতি পরিসীমা(1.0~7.0mm)	10~50(70)	1	35
P-115	বিপরীত সেলাই বাটন ফাংশন সেটিংস	0: বিপরীত সেলাই 1: শক্তভাবে সেলাই 2: বিপরীত সেলাই 3: বিপরীত সেলাই + বিপরীত সেলাই	0~3	1	0
P-116	নিডেল বাটন ফাংশন সেটিং পূরণ করুন	0: বিপরীত সেলাই 1: শক্তভাবে সেলাই 2: বিপরীত সেলাই 3: বিপরীত সেলাই+বিপরীত সেলাই	0~3	1	2
*P-117	ঘন নিডেল স্টিচ সেটিং	হেড বাটন সেলাই সেট	50~150	1	110
P-118	নিখুঁত সুইং নিডেল সেটিংস সংখ্যা	নিখুঁত সুইং নিডেল সেটিংস সংখ্যা	1~10	1	1
*P-119	সুন্দর সুইং নিডেল দূরত্ব সেটিংস	সুন্দর সুইং নিডেল দূরত্ব সেটিংস	50~150	1	110
P-121	অনুচ্ছেদ 1এর কোণটি টিমিং শুরু করুন	অনুচ্ছেদ 1এর কোণটি টিমিং শুরু করুন	200~300	2	230
P-122	অনুচ্ছেদ 1ট্রিমিংয়ের স্ট্রোক	অনুচ্ছেদ 1ট্রিমিংয়ের স্ট্রোক	0~100	1	40
P-123	অনুচ্ছেদ 2এর ট্রিমিং কোণ শুরু করুন	অনুচ্ছেদ 2এর ট্রিমিং কোণ শুরু করুন	250~360	2	330
P-124	অনুচ্ছেদ 2 ট্রিমিংয়ের স্ট্রোক	অনুচ্ছেদ 2ট্রিমিংয়ের স্ট্রোক	0~100	1	65
P-125	স্থির দৈর্ঘ্যের সুইং এর সময় থামুন এবং কাটিং করুন	0: বন্ধ 1: চালু	0/1	1	0
P-126	সুইং শুরু করার সময় হালকা থ্রেড সক্ষম করুন	0: বন্ধ 1: চালু	0/1	1	1
P-127	হালকা থ্রেড সুইং এর আগে বিলম্ব করুন	হালকা থ্রেড সুইং এর আগে বিলম্ব করুন	0~1000	10	100
P-128	সুইং শুরুর করার সময় হালকা থ্রেডের অ্যাকশন সময়	সুইং শুরুর করার সময় হালকা থ্রেডের অ্যাকশন সময়	0~1000	10	200
*P-129	ডিসপ্লের আলো সেটিং প্রদর্শন করুন	ডিসপ্লের আলো প্রদর্শন করুন	0~10	1	5
P-135	মিডওয়ে বিপরীত ফাংশন নির্বাচন	0:বন্ধ 1: চালু	0~1	1	0
P-136	মিডওয়ে সেলাইয়ের সংখ্যা	পিন সেটিং	1~50	1	4
P-137	মার্কের পথটি নীচে পিছনে সেট করুন	সময় নির্ধারণ করুন	1~10	1	1
*P-138	লক স্ক্রিন ফাংশন সেটিংস	লক স্ক্রিন ফাংশন সেটিং 0:বন্ধ 1: চালু	0~1	1	1
*P-139	স্ক্রিন লকের সময় সেটিংস	স্ক্রিন লকের সময় সেটিংস 0~240(গুলি)	0~240	1	2
P-140	অ্যান্টি- নেস্টের থ্রেড ছকিংয়ের আগে বিলম্বের সময়	কাটিং শেষ এবং ছকের মধ্যে বিলম্বের সময়	0 ~500ms	5	50

P-141	অ্যান্টি-নেস্টের থ্রেড হকিংয়ের সময়	হুকড ইলেক্ট্রোম্যাগনেটের ক্রিয়া সময়	0~500ms	5	50
P-142	অ্যান্টি-নেস্ট হকের পরে বিলম্ব করণ	হুক ইলেক্ট্রোম্যাগনেট বন্ধ হওয়ার বিলম্ব সময়	0~500ms	5	50
P-143	অ্যান্টি-নেস্টের থ্রেড হকিং গুরু অনুপাত	হুকযুক্ত ইলেক্ট্রোম্যাগনেটের ক্রিয়া শক্তি সামঞ্জস্য করণ	0~100	1	100
P-144	অ্যান্টি-নেস্ট সাকশন কাজের সময়	সাকশন ভালভের কাজের সময়	0~2000ms	10	250
P-145	অ্যান্টি-নেস্টের থ্রেড-স্ট্রেইট কাজের সময়	একটি থ্রেড-সোজা সোলেনয়েডের কাজের সময়	0~500ms	5	50
*P-150	সর্বোচ্চ সুইং এর দৈর্ঘ্য সেটিং	সর্বোচ্চ দূরত্বের সেটিং সুইং দৈর্ঘ্য 5mm মডেল পরামিতি স্কেল (1.0~5.0mm) সুইং দৈর্ঘ্য 7 মিমি মডেল পরামিতি স্কেল(1.0~7.0mm)	10~50 (70mm)	1	50
P-151	প্রথম অফ লাইন স্টিচ দৈর্ঘ্য প্রতিরোধ করেছে	0: বন্ধ 1: চালু	0~1	1	0
P-152	প্রথম অফ লাইন স্টিচ দৈর্ঘ্যের সেটিং প্রতিরোধ করেছে	দৈর্ঘ্য সেটিং সেলাই পরামিতি পরিসীমা(1.0~ 5.0mm)	10~50	1	40
*P-153	হেড বাটন ইঞ্চি মোড সেটিংস	0: বন্ধ 1: চালু(একবার বৈধ চাপুন, আবার বাতিল করুন, যেমন বন্ধ সেলাই, বেধের ওপরে, প্রেসার ফুট)	0~1	1	0
*P-155	নিডেল বার লাইটের উজ্জ্বলতা সেটিংস	0: নিডেল বার লাইট বন্ধ1~555 গিয়ার নিডেল বার লাইটের উজ্জ্বলতা সামঞ্জস্য করণ(HMI নিয়ন্ত্রণ 0/1/2/3/4/5/0 সুইচ)	0~5	1	5

HIMARI
FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

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

সংকেত	সামগ্রী	সম্ভাব্য কারণ	চেকিং এবং সমাধান
E011 E012	মোটর সিগন্যাল ক্রেটি	মোটর পজিশন সেন্সর সিগন্যাল ব্যর্থতা	বৈদ্যুতিক ইঞ্জিন প্লাগ যদি ভাল যোগাযোগ করা হয়। বৈদ্যুতিন ইঞ্জিন সংকেত সনাক্তকারী ডিভাইসটি যদি ভেঙে ফেলা হয়, যদি সেলাই মেশিনের হ্যান্ডুইলটি সঠিকভাবে ইনস্টল থাকে।
E021 E023	মোটর ওভারলোড	মোটর স্টল মোটর ওভারলোড	বৈদ্যুতিক ইঞ্জিন প্লাগ যদি ভাল যোগাযোগ করা হয়, যদি মেশিনের হেড বা গ্রেড কাটার প্রক্রিয়া সম্পূর্ণরূপে অবরুদ্ধ করা হয়েছে, উপকরণগুলি খুব ঘন বৈদ্যুতিক সংকেত সনাক্তকরণ সংকেত সাধারণ কিনা।
E101	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রেটি	বর্তমান সনাক্তকরণ অস্বাভাবিক ড্রাইভিং হার্ডওয়্যার ক্রেটি	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E111 E112	ভোল্টেজ খুব বেশি	উচ্চ ইনপুট ভোল্টেজ ব্রেক সার্কিট ক্রেটি ভোল্টেজ সনাক্তকরণ ক্রেটি	লাইন ভোল্টেজ মধ্যে সিস্টেম খুব বেশি। ব্রেকিং প্রতিরোধ সঠিকভাবে কাজ করছে। সিস্টেম ভোল্টেজ সনাক্তকরণ সার্কিট সঠিকভাবে কাজ করছে।
E121 E122	ভোল্টেজ খুব কম	আসল লো ভোল্টেজ ভোল্টেজ সনাক্তকরণ ভুল	যদি ইনলেট তারের ভোল্টেজ খুব কম হয় কিনা সিস্টেম ভোল্টেজ সনাক্তকরণ সার্কিট স্বাভাবিক কাজ।
E131	বর্তমান সার্কিট ক্রেটি	বর্তমান সনাক্তকরণ অস্বাভাবিক	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে।
E133	ওজ সার্কিট ক্রেটি	ওজ সার্কিট ক্রেটি	ওজ সার্কিট সিস্টেম সঠিকভাবে কাজ করছে।
E134	ডিবিএফএলটি ক্রেটি	স্বয়ংক্রিয় প্রতিরোধের সার্কিট ব্যর্থতা	ব্রেক রোধকারী প্লাগ ভাল যোগাযোগে রয়েছে ব্রেক প্রতিরোধের ক্ষতি হয়
E201	বর্তমান উপর	বর্তমান সনাক্তকরণ ক্রেটি	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে বৈদ্যুতিক সংকেত স্বাভাবিক।
E211 E212	অস্বাভাবিক মোটর অপারেশন	বর্তমান বা ভোল্টেজ সনাক্তকরণ ক্রেটি	বৈদ্যুতিন ইঞ্জিন প্লাগ যদি ভাল যোগাযোগ করা হয় যদি বৈদ্যুতিক ইঞ্জিন সংকেত
E301	যোগাযোগে ক্রেটি	বিজ্ঞানের সার্কিট ক্রেটি	যদি অপারেশন বক্স প্লাগ ভাল যোগাযোগ হয়, যদি অপারেশন বাক্সের উপাদানগুলি ক্ষতিগ্রস্ত হয়।
E302	অপারেশন অভ্যন্তরীণ ব্যর্থতা	বিজ্ঞানের সার্কিট ক্রেটি	অপারেটিং বক্সটি ক্ষতিগ্রস্ত হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E303	এসপিআই যোগাযোগ ভাঙ্গন	বিজ্ঞানের সার্কিট ক্রেটি	প্রধান নিয়ন্ত্রণ বোর্ড ক্ষতিগ্রস্ত হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E304	মূল চিপ যোগাযোগ ব্যর্থতা থেকে এইচএমআই	বিজ্ঞানের সার্কিট ক্রেটি	অপারেটিং বক্সটি ক্ষতিগ্রস্ত হয়েছে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E402	প্যাডেল আইডি ক্রেটি	প্যাডেল যাচাইয়ের ক্রেটি	প্যাডাল সংযোগ আলগা হয়।
E403	প্যাডেল শূন্য অবস্থানের দোষ	পেডাল শূন্য অবস্থানের ওপরে	প্যাডেলটি ক্ষতিগ্রস্ত হয়েছে বা কখন এটি বক্সের অধীনে নেই সংশোধন
E501	সুরক্ষা সুইচ ক্রেটি	সুরক্ষা সুইচ কার্যকর	মাথা নীচে রাখুন বা সুইচ সুইচ চেক করুন।
E502	জ্বালানী ক্রেটি বিপদাশঙ্কা	জ্বালানী ক্রেটি বিপদাশঙ্কা	তেল টিপস যোগ করুন
E601	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রেটি	মোটর STEP2 হার্ডওয়্যার ওভারকন্টেন্ট ফিড	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E602	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রেটি	মোটর STEP2 সফটওয়্যার ওভারকন্টেন্ট খাওয়ান	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।

E603	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	মোটর STEP2 বর্তমান সনাক্তকরণ সার্কিট খাওয়ান	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E604	মোটর সিগন্যাল ক্রটি	মোটর স্টেপ 2 প্রাথমিক যান্ত্রিক কোণ Feed	ফিড মোটর সংযোগকারী একটি ভাল যোগাযোগ
E605	মোটর সিগন্যাল ক্রটি	শুরুতে মোটর STEP2 খাওয়ান, এনকোডার বা রটার আটকে গেছে	ফিড মোটর সংযোগকারী একটি ভাল যোগাযোগ যন্ত্র আটকে আছে
E606	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	মোটর STEP2 মোটর ঘুরানোর সার্কিট	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E607	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	প্রেসার ফুট ট্রিমিং মোটর STEP1 হার্ডওয়্যার ওভার কারেন্ট	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E608	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	প্রেসার ফুট ট্রিমিং মোটর STEP1 সফটওয়্যার ওভার কারেন্ট	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E609	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	প্রেসার পাদদেশ ট্রিমিং মোটর STEP1 বর্তমান সনাক্তকরণ সার্কিট	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E610	মোটর সিগন্যাল ক্রটি	প্রেসার পা ট্রিমিং মোটর STEP1 প্রাথমিক যান্ত্রিক কোণ	প্রেসার ফুট ট্রিমিং মোটর সংযোজক একটি ভাল যোগাযোগ
E611	মোটর সিগন্যাল ক্রটি	স্টারস্টারে এনকোডার বা রটার আটকে প্রেসার পাদদেশ ট্রিমিং মোটর STEP1	প্রেসার ফুট ট্রিমিং মোটর সংযোগকারী একটি ভাল যোগাযোগ মেশিনারি আটকে আছে
E612	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	প্রেসার পাদদেশ ট্রিমিং মোটর STEP1 মোটর উইন্ডিং সার্কিট	বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E613	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	ফিড মোটর STEP2 চলছে, এনকোডার বা রটার আটকে আছে	ফিড মোটর সংযোগকারী একটি ভাল যোগাযোগ বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
E614	হার্ডওয়্যার ড্রাইভারের ক্রটি	প্রেসার ফুট ট্রিমিং মোটর STEP চলছে, এনকোডার বা রটার আটকে আছে	ফিড মোটর সংযোগকারী একটি ভাল যোগাযোগ বর্তমান সনাক্তকরণ লুপ সিস্টেমটি সঠিকভাবে কাজ করছে, ডিভাইস ড্রাইভারের ক্ষতি হচ্ছে কিনা।
P.oFF	পাওয়ার অফ ডিসপ্লে	যন্ত্র বন্ধ	পুনরায় বিদ্যুত সরবরাহের জন্য অপেক্ষা করুন।
Eval	পরীক্ষা সমাপ্ত	পরীক্ষা সমাপ্ত	ডিলার প্রসেসিংয়ের সাথে যোগাযোগ করুন
L.bob	নীচের লাইন টিপস	নীচের লাইনের গণনা মানটি নেতিবাচক	নীচের লাইনটি প্রতিস্থাপনের পরে, সতর্কতার স্থিতি বাতিল করতে P টিপুন
P.bob	টুকরো টুকরো করে গণনার সুরণ করিয়ে দিন	গণনা সংখ্যা 0	ইন্টারফেসটি প্রবেশ করতে এস কী টিপুন এবং প্রস্পট অবস্থা বাতিল করতে 2 সেকেন্ডেরও বেশি সময় ধরে "ফ্রন্ট সিউম" বোতামটি টিপুন