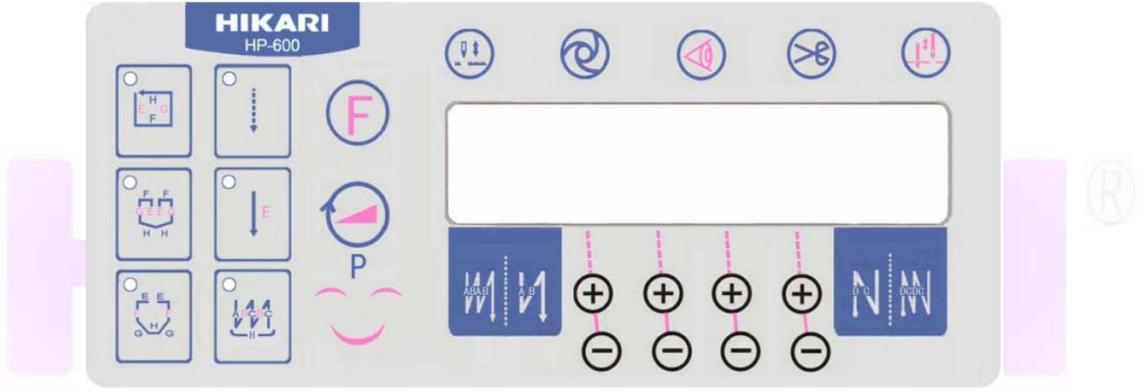


HIKARI®

FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

HP-600 প্যানেল নির্দেশনা বা বাংলা ম্যানুয়াল

H8800C/H8800D/H9180N



FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

প্যানেল

HIKARI BANGLADESH LIAISON OFFICE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

সূচিপত্র

- 1) প্যারামিটার (P- প্রোগ্রাম) 3~5
- 2) Error - সমস্যা এবং সমাধান 6



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: প্যারামিটার (P- প্রোগ্রাম)

প্রোগ্রামে প্রবেশের নিয়মঃ- 1

মেশিন অন অবস্থায় এই  চেপে ধরে এই  বাটন একবার চাপ দিব তারপর ডিসপ্লেতেঃ 0.0000 আসবে। তারপর  এই বাটন গুলো চেপে ডিসপ্লেতেঃ 0.2222 বানাবো, তারপর  এই বাটন একবার চাপলে প্রোগ্রামে প্রবেশ করবেন, তখন ডিসপ্লেতেঃ P00 - - - 50 দেখাবে।

প্রোগ্রামে প্রবেশের নিয়মঃ- 2

মেশিন অন অবস্থায় এই  বাটন চেপে ধরে  প্রথম (+ যোগ) বাটন তারপর লাস্টের (- বিয়োগ) বাটন তারপর প্রথম বেগ স্টিস বাটন একবার চাপ দিব তারপর ডিসপ্লেতেঃ 0.0000 আসবে। তারপর  এই বাটন গুলো চেপে ডিসপ্লেতেঃ 0.1111 বানাবো, তারপর  এই বাটন একবার চাপলে প্রোগ্রামে প্রবেশ করবেন, তখন ডিসপ্লেতেঃ P00 - - - 50 দেখাবে।

মেশিন অল রিসেটঃ- এই   ২টা বাটন চেপে মেশিনের পাওয়ার অন করুন, তারপর 2s পর এই  বাটন একবার চাপ দিন, ডিসপ্লেতে Load.. লিখা আসলে কিছুক্ষণ অপেক্ষা করুন দেখবেন ডিসপ্লেতে Hello লিখা আসবে, তখন মেশিন 10s এর জন্য পাওয়ার অফ করবো তাতেই মেশিন অল রিসেট হয়ে যাবে।

নং	ফাংশন প্যারামিটার	নির্দিষ্ট মান	বিন্যাস		প্যারামিটারের বিবরণ
P01	গতির অনুপাত	8	1~8		বিপরীত সেলাইয়ের সর্বোচ্চ গতির অনুপাত।
P02	সিস্টেমের ন্যূনতম গতি	200	150~500	RPM	সেলাইয়ের সময় মেশিন হেডের সর্বনিম্ন গতি।
P03*	বিপরীত সুইং সর্বাধিক স্পীড	4000 (লকস্টিচ সিরিজ) 3000 (ডাবল নিডেল) 5500(ওভারলক)	150~5000 150~4000 150~7500	RPM	বিপরীত সুইং সর্বাধিক স্পীড
P04	নির্দিষ্ট সুইং স্পীড	3500 (লকস্টিচ সিরিজ) 3000 (ডাবল নিডেল)	200~4000	RPM	স্থির স্পীড সুইং এর গতি।
P05*	সামনে- বেগ স্টিস সুইং স্পীড	1800	200~3000	RPM	সামনে- বেগ স্টিস সুইং স্পীড
P06*	লাস্ট- বেগ স্টিস সুইং স্পীড	1800	200~3000	RPM	লাস্ট- বেগ স্টিস সুইং স্পীড
P09*	W সেলাই গতি	1800	200~3000	RPM	সামনে-লাস্ট বেগ স্টিস স্পীড এক সাথে।
P15	বেগ স্টিসের সর্বাধিক স্পীড	2500	200~3000	RPM	বেগ স্টিসের সর্বাধিক স্পীড
P16	থ্রেড ইউপার কাজের সময়	50	20~1000	ms	থ্রেড ইউপারে ইলেক্ট্রোম্যাগনেটের কাজের সময়।
P17	মোটর বন্ধ হয়ে গেলে বেগ স্টিসের কাজ হবে কিনা	চালু	চালু / বন্ধ		যখন মোটর বন্ধ হয়ে যায়, এবং বাটন চাপতে হয়, চৌম্বক কাজ করবে কিনা।
P18	স্টিচ/ গতির অগ্রাধিকার	0	0~1		সুইংয়ের সময় সুইং বা স্পীড অগ্রাধিকার সেটিংস 0: সুইং অগ্রাধিকার 1: স্পীড অগ্রাধিকার
P19*	অটো প্রেসার ফুট	অন	অন/ অফ		অটো প্রেসার ফুট সুইচ সেটিংস।
P21*	কাউন্টার কার্য নির্বাচন	0	0~2		0: কাউন্টার বন্ধ 1: ববিন থ্রেড কাউন্টার ফাংশন 2: থ্রেড কাটিং কাউন্টার ফাংশন
P22	প্রথম কত নিডেল সোল স্টাট	2	0~15		প্রথম কত নিডেল সোল স্টাট
P23	প্রথম সোল নিডেল স্পীড	500	200~3000	RPM	প্রথম সোল নিডেল স্পীড
P24	ববিন-থ্রেড বেস নম্বর	10	1~100		ববিন-থ্রেডে কতগুলি সেলাই পরিবর্তিত হয়, বর্তমান কাউন্টার একটি ইউনিট পরিবর্তন করে।
P25	ববিন-থ্রেডের মোট সংখ্যা	2000	1~9999		ববিন- থ্রেড সেটিংয়ের মোট সংখ্যা।

P26	বর্তমান কাউন্টার নাম্বার	2000	0 ~ 9999		ববিন- থ্রেডের বর্তমান পরিমাণ।
P27	বেগ স্টিস সুইংয়ের সময় সম্পূর্ণ পাওয়ার	200	20~500	ms	প্রাথমিক সূচনার বেগ স্টিস সুইংয়ের তড়িচ্চুম্বক সময়।
P28	বেগ স্টিস সোলনাইড সময়	2	1~50	ms	বেগ স্টিসের সময় যখন বৈদ্যুতিন চৌম্বক ধরে থাকে।
P29	বেগ স্টিস সোলনাইড বন্ধের সময়	2	1~50	ms	বেগ স্টিস সোলনাইড বন্ধের সময় যখন বৈদ্যুতিন চৌম্বক ধরে থাকে।
P34*	নিডেলের অবস্থান স্বয়ংক্রিয়ভাবে সন্ধান করা	চালু	চালু/ বন্ধ		যথাসময়ে নিডেলের আপ অবস্থানটি স্বয়ংক্রিয়ভাবে সন্ধান করা।
P36	ট্রিমিং স্পীড	250	200~500	RPM	কাটিং অপারেটিং করার সময় কাটিং স্পীড
P37*	অর্ধ পিছনের স্বয়ংক্রিয় ভাবে পেসার ফুট লিফট উপড়ে।	চালু	চালু/ বন্ধ		অর্ধ পিছনের স্বয়ংক্রিয় ভাবে পেসার ফুট লিফট উপড়ে বাতিল করণ।
P38*	স্পীড লক	4000	200~7000		স্পীড লক
P39	প্রথম সুইং স্পীড সীমাবদ্ধতা	3000	200~4000	RPM	প্রথম সুইং স্পীড সীমাবদ্ধতা
P40	সামনে বেগ- স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ 1 প্যারামিটার	7 (লকস্টিচ সিরিজ) 12 (ডাবল নিডেল)	0~16		সামনে বেগ- স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার1
P41	সামনে বেগ- স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ 2 প্যারামিটার	5	0~16		ফোর- ট্যাকিং সেলাইয়ের সেলাই ক্ষতিপূরণ পরামিতি 2।
P42	লাস্ট বেগ-স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার 1	7 (লকস্টিচ সিরিজ) 12 (ডাবল নিডেল)	0~16		লাস্ট বেগ-স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার1
P43	লাস্ট বেগ-স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার 2	5	0~16		লাস্ট বেগ-স্টিস সুইং এর ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার2
P44	W বা সামনে-লাস্ট ডাবল সুইং ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার 1	7 (লকস্টিচ সিরিজ) 12 (ডাবল নিডেল)	0~16		W বা সামনে-লাস্ট ডাবল সুইং ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার1
P45	W বা সামনে-লাস্ট ডাবল সুইং ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার 2	5	0~16		W বা সামনে-লাস্ট ডাবল সুইং ক্ষতিপূরণ প্যারামিটার2
P46	ম্যানুয়াল পরীক্ষা মোড সুইচ	0	0~1		0: স্বাভাবিক অপারেশন মোড 1: পরীক্ষা মোডে
P47	ম্যানুয়াল পরীক্ষা মোড সুইচ	2000	100~9999	ms	পরীক্ষা মোডে প্রতিটি অপারেশন মধ্যে ব্যবধান সময়
P48	পরীক্ষা মোড অপারেটিং সময়	2000	100~9999	ms	পরীক্ষা মোডের প্রতিটি অপারেটিং সময়।
P49*	মোটর ঘূর্ণন দিক	1	0~1		0: (লকস্টিচ সিরিজ) 1: (ওভারলক সিরিজ)
P51*	কাটিং মোড	0	0~1		0: অন্তর্নির্মিত কাটিং 1: বিল্ট আউট কাটিং
P52	অন্তর্নির্মিত কাটিং কাজের সময়	100	30~9999	ms	অন্তর্নির্মিত কাটিং কাজ করার সময়।
P53	বাহ্যিক থ্রেড ইউপারের সময়	70	20~9999	ms	বাহ্যিক থ্রেড ইউপার কাজের সময়।
P54	সেফটি সুইচ সিগন্যালের ধরণ	0	0~1		0: অন 1: অফ যদি মেশিনে stop লেখা আসে তাহলে এ নাম্বারে অন বা অফ করা যায়।
P56	মেশিন হেড কাজের সময়	0	0~9999s		মেশিন হেড কত ঘন্টা কাজ করেছে,(প্রতি ঘন্টা 1 যোগ করণ)
P57	পেসার ফুট স্টাট টাইম	250	20~1000	ms	প্রাথমিক সূচনার পেসার ফুট স্টাট প্রেস তড়িচ্চুম্বক সময়।
P58*	প্রেসার ফুট কত সময় ধরে থাকে	2	1~50	ms	প্রেসার ফুট কত সময় ধরে থাকে।
P59*	প্রেসার ফুট তোলার সময় বন্ধ	3	1~50	ms	প্রেসার ফুট তোলার যখন বৈদ্যুতিন চৌম্বকটি ধরে রাখে তখন পায়ের প্রেসার তোলার সময় বন্ধ হয়।
P60	প্রেসার ফুট পা উত্তোলনের সুরক্ষা সময়	20	1~120s		কাজের সময় পায়ের প্রেসার উত্তোলনের সময় রক্ষা করা।

P61	প্রেসার ফুট তুলতে বিলম্ব সময়	50	20~800	ms	মোটর থামার পরে ফুট প্রেসার তুলতে কত সময় লাগবে।
P62	প্রেসার ফুট নামানোর বিলম্ব সময়	50	20~800	ms	কতক্ষণ পায়ের প্রেসার ডাউন হওয়ার পরে এটি শুরু করার অনুমতি দেওয়া হয়।
P64*	পাওয়ার সহ স্বয়ংক্রিয় প্রেসার ফুট উত্তোলনের সময়	0	0~900s		পাওয়ার সহ স্বয়ংক্রিয় প্রেসার ফুট উত্তোলনের সময়।
P65	কাপড় প্রান্ত সেন্সর ফাংশন নির্বাচন	0	0~1		0: কোন কাপড় প্রান্ত সেন্সর 1: কাপড় প্রান্ত সেন্সর নেই
P66	কাপড় প্রান্ত সেন্সর টাইপ নির্বাচন	2	0~3		0: N আউটপুট কম 1: N কার্যকর আউটপুট উচ্চ 2: P কার্যকর আউটপুট কম 3: P কার্যকর আউটপুট উচ্চ
P67	কাপড়ের প্রান্তের স্পীড	800	200~5000	RPM	অপারেটিং স্পীড যখন কাপড় প্রান্ত সংকেত সনাক্ত করে।
P69	বিলম্ব- কাপড়ের প্রান্তের সময়	1000	100~9999	ms	বিলম্ব- কাপড়ের মাথা সংকেত সনাক্ত করার শুরুর সময়
P70	কাপড়ের মাথার সেলাই	10	1~100		কাপড়ের প্রান্ত সেন্সর সংকেত এবং নিডেল গর্তের মধ্যে দূরত্ব।
P71	ফ্যাব্রিক প্রান্তের সেলাই	10	1~100		ফ্যাব্রিক প্রান্ত সেন্সর দূরত্ব নিডেল প্লেট গর্ত
P73	কোনও বহিরাগত কাপড় প্রান্ত সেন্সর রয়েছে কিনা	চালু	চালু/বন্ধ		কোনও বহিরাগত কাপড় প্রান্ত সেন্সর রয়েছে কিনা তা কাপড়ের প্রান্ত সেন্সরটি
P74	পিছনে সেলাই/ প্রেসার ফুট উত্তোলন বায়ুচালিত	0	0~3		0: সমস্ত বৈদ্যুতিক চালিত 1: বিপরীত বায়ুচালিত 2: প্রেসার পায়ের বায়ুচালিত 3: সমস্ত বায়ুচালিত
P76	ট্রিমিংয়ের সংখ্যা	0	0~9999		ট্রিমিংয়ের প্রতি কাউন্টারে 1 যোগ করা কাউন্টার পূর্ণ হলে শূন্যের কাছে পরিষ্কার।
P77	নিডেল অবস্থান সিগন্যাল আউটপুট নিয়ন্ত্রণ	0	0~3		0: নিডেল আপ পজিশনের আউটপুট কম 1: এ কার্যকর: কম ডাউন পজিশনের নিডেল নিচে আউটপুট কার্যকর 2: নিডেল আপ পজিশনের আউটপুট উচ্চ 3: এ কার্যকর: সুই ডাউন পজিশনের আউটপুট উচ্চ কার্যকর
P78*	গ্রিজ আপ রিসেট				1111 দিয়ে প্রথমে গিয়ে P78-8888 বানাব, তারপর OK বাটন ২বার চাপ দিব, 10s এর জন্য মেশিনের সুইচ অফ করবো।
P82*	মেশিন মডেল	0	0~2		0: (লকস্টিচ সিরিজ) 1: হেভি মেশিন 2: অটোমেটিক ওভার লক মেশিন
P83*	সাকশন (মেশিন রান সাকশন)	0	0~1		0: অফ 1: অন
P98*	প্রোগ্রাম অল রিসেট	2222	0~9999		1111 দিয়ে প্রথমে গিয়ে P98- 2222 বানাব, তারপর OK বাটন ২বার চাপ দিব, 10s এর জন্য মেশিনের সুইচ অফ করবো
P99	প্রোগ্রাম পাসওয়ার্ড	2222	0~9999		প্রোগ্রামের পাসওয়ার্ড পরিবর্তন না করা ভাল।

2: Error - সমস্যা এবং সমাধান

সংকেত	ব্যর্থতা কারণ এবং নির্মূল পদ্ধতি	ব্যাখ্যা
E1	মোটর বা মেশিন জাম আসে কিনা চেক করুন,মোটর ঠিক থাকলে মেইন বোর্ডের সমস্যা,দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	
E2	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ চেক করুন।যদি পাওয়ার সাপ্লাই এর ভোল্টেজ 265v এর চেয়ে বেশি হয়, দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং ভোল্টেজ ঠিক করুন।	
E3	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ চেক করুন।যদি পাওয়ার সাপ্লাই এর ভোল্টেজ 160V এর চেয়ে কম হয়, দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং ভোল্টেজ ঠিক করুন।	
E4	মোটর সংযোগটি স্বাভাবিক কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন। এবং মোটর মোটর ইনকোডার পরীক্ষা করে দেখুন।	
E5~E6~E7	মেইন বোর্ড এর সমস্যা।আপনি যদি এটি সমাধান করতে না পারেন, দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	
E8	মেইন বোর্ড এর সমস্যা।আপনি যদি এটি সমাধান করতে না পারেন, দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	
E10	মোটর মোটর ইনকোডার পরীক্ষা করে দেখুন।	মোটর রিসেট দিন।
E12~E13	প্যাডেল ইউনিট এর সমস্যা,প্যাডেল ইউনিট ঠিকমত রিসেট দিন,তাতে না হলে দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	প্যাডেল ইউনিট ঠিকমত রিসেট দিন
E15~E18	মেইন বোর্ডটি ব্রেক প্রতিরোধের সংযোগ ঠিক আসে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।	
E14~E17	মেশিন যে কোন সোলনাইডের সমস্যা, দয়া করে এটি পরীক্ষা করুন বৈদ্যুতিক সোলনাইড ক্ষতিগ্রস্ত বা শর্ট সার্কিট।	E14: ট্রিমিং সোলনাইড। E17: পেসার ফুট সোলনাইড।
E19~E21	মেইন মোটরের ফুলি ম্যাগনেটের সমস্যা।	
E22	ডিসপ্লে প্যানেলের মধ্যে সংযোগ স্বাভাবিক কিনা চেক করুন।প্রথমে ডিসপ্লেটি অন্য মেশিনে চেঞ্জ করে দেখুন, ডিসপ্লেটি ঠিক থাকলে মেইন বোর্ড এর সমস্যা। তাতে না হলে দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	
E23	মেইন বোর্ড CPU এর সমস্যা।দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	
E24	গ্রিজ আপ।	78 প্রোগ্রামে গিয়ে 78.8888 করে Ok বাটন দুইবার চাপ দিয়ে মেশিন 10s এর জন্য পাওয়ার অফ করবো।
E25	মেইন বোর্ড এর 30v ভোল্টেজের সমস্যা।মেশিন ম্যানুয়ালে চলবে, অটোমেটিকে মেশিন রান হবে না,অটোমেটিকে মেশিন রান করার জন্য দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।	মেশিন ম্যানুয়াল ভাবে চলবে।