



ACSERVO MOTOR

HOẠT ĐỘNG HƯỚNG DẪN

MODEL: HVP

- 70SERIES

MINI-MOTORTYPE



ANH

Mô hình : HVP - 70Series

Nội dung

	Trang
1. Biện pháp phòng ngừa an toàn	
1.1 Môi trường làm việc	1
1.2 An toàn trong lắp đặt	1
1.3 An toàn trong hoạt động	2
1.4 An toàn trong bảo dưỡng và sửa chữa	2
1.5 Quy định trong việc bảo trì và sửa chữa	2
1.6 Danger và thận trọng dấu hiệu	2
thông tin 1,7 Bảo hành.....	2
2. Lắp đặt và điều chỉnh	
(1). lắp đặt động cơ	3
(2). cài đặt hộp điều khiển	3
(3). Tốc độ lắp đặt thiết bị điều khiển.....	3
(4). Linh kiện điều chỉnh nắp vành đai.....	4
(5). Cài đặt trang bìa đai	4
(6). Cài đặt và điều chỉnh Synchronizer.....	5
(7). Điều chỉnh bộ điều khiển tốc độ	5
3. Sức mạnh kết nối và tiếp đất	
(1). giai đoạn duy nhất và kết nối giai đoạn ba.....	6
(2). Làm thế nào để kết nối một 1Φ / 220 V điện từ một nguồn 3 Φ / 380 V điện.....	6
(3). Sự cân bằng tải khi sử dụng một 1Φ / 220 V động cơ sử dụng trên một nguồn 3 Φ / 220 V điện	7
(4). Làm thế nào để thay đổi điện áp cung cấp điện từ (DC 24 V hoặc 30 V).....	7
(5). Làm thế nào để cung cấp một nguồn điện AC kéo dài từ hộp điều khiển	số 8
4. Sơ đồ của Hộp điều khiển	
(1). mặt trước của hộp điều khiển	9
(2). phía sau của hộp điều khiển	9
5. Lắp trình 7-segment Display	
(1). Làm thế nào để truy cập 【Normal Mode】	10
(2). chức năng quan trọng trong việc 【Normal Mode】 cho một máy lockstitch	10
(3). chức năng quan trọng trong việc 【Normal Mode】 cho một máy khóa liên động	11
(4). Làm thế nào để thực hiện 『BAR Tacking』 và 『Constant-Stitch may』 trong 【Normal Mode】 ...	11
(5). Làm thế nào để truy cập 【Parameter Mode】 ...	12
(6). Làm thế nào để truy cập 【Chế độ Parameter B】 ...	12
(7). chức năng quan trọng trong việc 【Parameter Chế độ A và B】 ...	13
(8). Làm thế nào để điều chỉnh các thiết lập thông số.....	13
(9). Thiết lập giá trị cho A, B, C, D phím	14
6. Chung Parameter Bảng.....	15

7. Xử lý sự cố cơ bản

(1). mã lỗi và đo lường	(2). Hướng dẫn thay.	16
thế cầu chì	(3). Khác	17
phần	(4). HVP-70 danh sách	17
	...	18

8. hoạt động Cái hộp

19

9. Basic Diagrams của kết nối Bảng điều chỉnh

(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
(số 8). HVP-70-3 / 4-GD	28

Ruột thừa : 7-Segment Display nhân vật So sánh Chart

1. Biện pháp phòng ngừa an toàn

Vui lòng đọc tài liệu này một cách cẩn thận, cũng với thủ công liên quan cho người đứng đầu máy trước khi sử dụng. Đối với hoạt động hoàn hảo và an toàn, lắp đặt và vận hành sản phẩm này bởi nhân viên được đào tạo là bắt buộc.

Khi cài đặt và hoạt động HVP-70 MINI Servo Motor, biện pháp phòng ngừa phải được thực hiện như sau. Sản phẩm này được thiết kế cho chỉ định máy may và không được sử dụng cho mục đích khác.

1.1 Môi trường làm việc :

(1). Điện áp điện:

Chỉ sử dụng điện áp ghi trên tấm tên của HVP-70 trong $\pm 10\%$ dãy. (2). Nhiễu điện từ xung:

Để tránh vận hành sai, xin vui lòng giữ sản phẩm ra khỏi máy móc thiết bị điện từ cao hoặc máy phát xung điện.



(3). Nhiệt độ:

- Xin dừng hoạt động trong nhiệt độ phòng là trên 45°C hoặc dưới 5°C
- Tránh hoạt động trong ánh sáng mặt trời trực tiếp hoặc khu vực ngoài trời.
- Tránh hoạt động gần lò sưởi.
- Tránh hoạt động trong khu vực mà độ ẩm là 30% hoặc ít hơn và 95% trở lên, cũng tránh xa khu vực sương.

(4). Không khí:

- Tránh hoạt động trong khu vực bụi bặm, và tránh xa chất ăn mòn.
- Tránh hoạt động trong bốc hơi hoặc khu vực khí dễ cháy.

1.2 An toàn Trong Cài đặt:

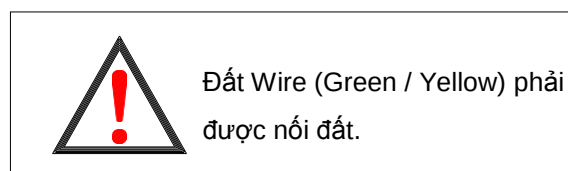
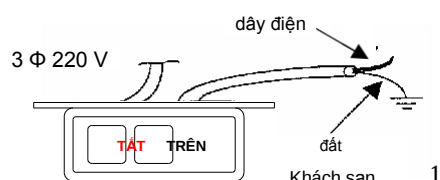
(1). Động cơ và kiểm soát hộp: Thực hiện theo các hướng dẫn trong sách hướng dẫn này để cài đặt chính xác.

(2). Phụ kiện: Tắt nguồn và rút dây trước khi lắp bất kỳ phụ kiện. (3). Dây điện:

- Tránh dây điện đang được áp dụng bởi vật nặng hoặc vũ lực quá mức, hoặc trên uốn cong.
- dây điện không được thiết lập để được gần V-vành đai và ròng rọc, giữ cho không gian 3mm hoặc cao hơn.
- Kiểm tra điện áp của ổ cắm trước khi cắm dây, chắc chắn rằng nó phù hợp với điện áp hiển thị trên tấm tên của HVP-70 trong $\pm 10\%$ dãy.

(4). Tiếp đất:

a. Để tránh sự can thiệp tĩnh và rò rỉ hiện nay, tất cả các nền tảng phải được thực hiện



b. Sử dụng các kết nối chính xác và dây mở rộng khi kết nối dây đất Trái đất và đảm bảo nó thật chặt.

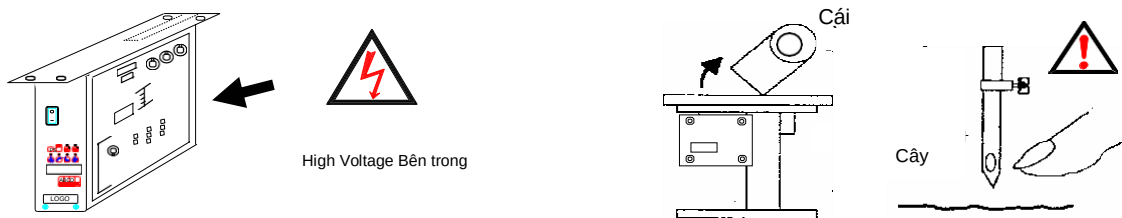
1.3 An toàn Trong điều hành:

- (1). Khi bật máy trong thời gian đầu tiên, sử dụng tốc độ thấp để vận hành và kiểm tra chiều quay đúng.
- (2). Trong hoạt động máy, không chạm vào bất cứ bộ phận chuyển động.
- (3). Tất cả các bộ phận chuyển động phải sử dụng thiết bị bảo vệ để tránh sự tiếp xúc cơ thể và các đối tượng chèn.

1.4 An toàn trong Bảo trì và sửa chữa:

Điện phải được tắt đầu tiên, khi:

- (1) .Uninstall động cơ hoặc kiểm soát hộp, hoặc cắm và rút phích cắm bất kỳ kết nối. (2) .Bật tắt nguồn và chờ 10 phút trước khi mở nắp hộp.



- (3) .Raising tay máy hoặc thay đổi kim, hoặc ren kim.(Hiển thị như trên)
- (4) .Repairing hoặc làm bất kỳ điều chỉnh cơ khí. (5) .Machines nghỉ ngơi.

1.5 Quy định trong Bảo trì và sửa chữa:

- (1) .Maintenance và sửa chữa phải được thực hiện bởi nhân viên huấn luyện đặc biệt. (2) .Don't che đậy thông gió động cơ, nó có thể gây ra động cơ qua nước nóng. (3) .Don't sử dụng bất kỳ vật thể hay lực để đạt hoặc ram sản phẩm.
- (4) .Tất cả phụ tùng để sửa chữa phải được phê duyệt hoặc được cung cấp bởi nhà sản xuất.

1.6 Danger và Thận trọng Dấu hiệu:



Rủi ro có thể gây ra thương tích cá nhân hoặc rủi ro cho máy được đánh dấu bằng biểu tượng này trong sách hướng dẫn.



Biểu tượng này biểu rủi ro điện và cảnh báo.

1.7 Thông tin bảo hành :

Nhà sản xuất cung cấp một bảo hành đối với các sản phẩm bảo hiểm cho thời hạn 18 tháng kể từ ngày vận chuyển các sản phẩm cho bất kỳ khiếm khuyết nào phát sinh trong quá trình sử dụng bình thường của các sản phẩm của khách

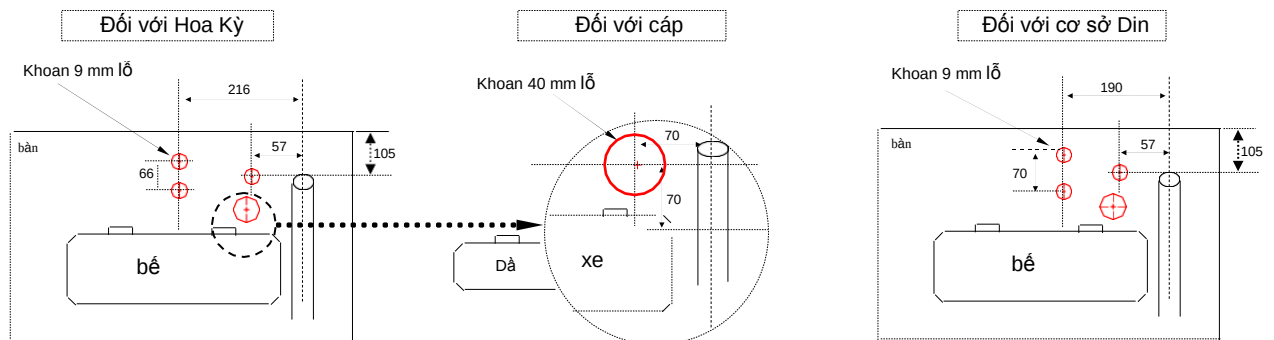
hàng.

2. Lắp đặt và điều chỉnh:

(1). Lắp đặt động cơ:

A). Khi động cơ và lắp máy lại với nhau, hãy tham khảo hướng dẫn máy đầu của.

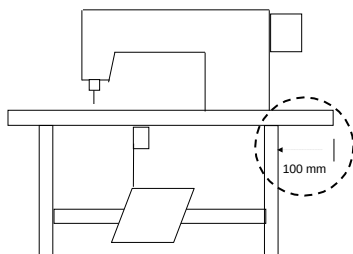
B). Khi động cơ được cài đặt dưới bàn làm việc, khoan lỗ trong bảng như sơ đồ sau đây cho việc cài đặt.



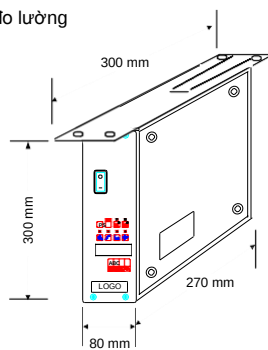
- 1). Ròng rọc động cơ và máy đứng phải sắp xếp.
- 2). Cáp đi qua dưới bàn làm việc phải được bảo đảm để tránh V-belt được cọ xát.
- 3). Sử dụng cánh tay cơ sở động cơ để điều chỉnh những căng thẳng vành đai của.

(2). Hộp điều khiển cài đặt:

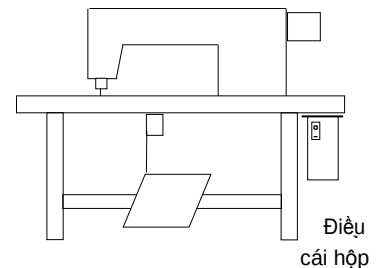
a). Rời khỏi không gian 100 mm ở rightb). Gắn HVP-70 dưới



đo lường

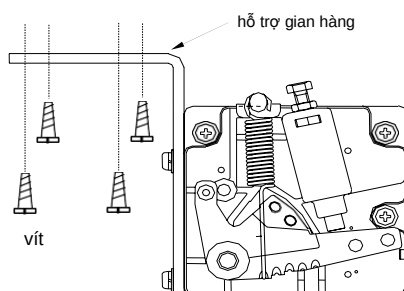


đang làm việc tablec). Cài đặt

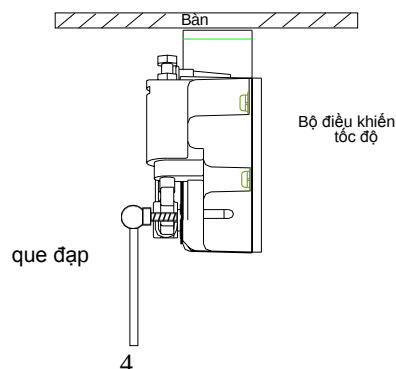


(3). Đẩy Control Unit cài đặt:

a). Kiểm soát tốc độUnitb). Giữ que ở dọc, bảo đảm đơn vị trực thuộc

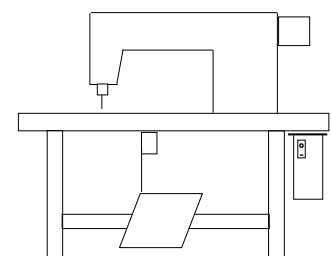


luôn luôn use tước nơ vít để vít an toàn chặt chẽ



4

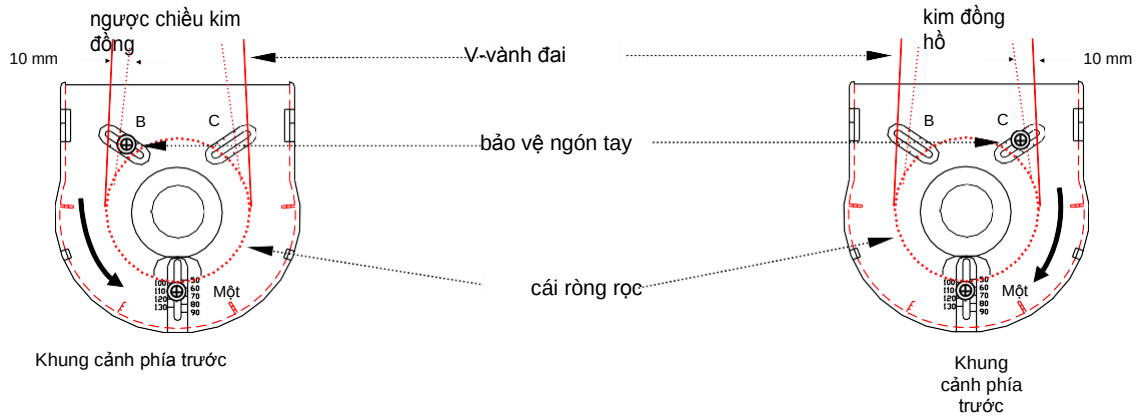
các tablec). Installation



(4). Các thành phần của Belt Bìa điều chỉnh:

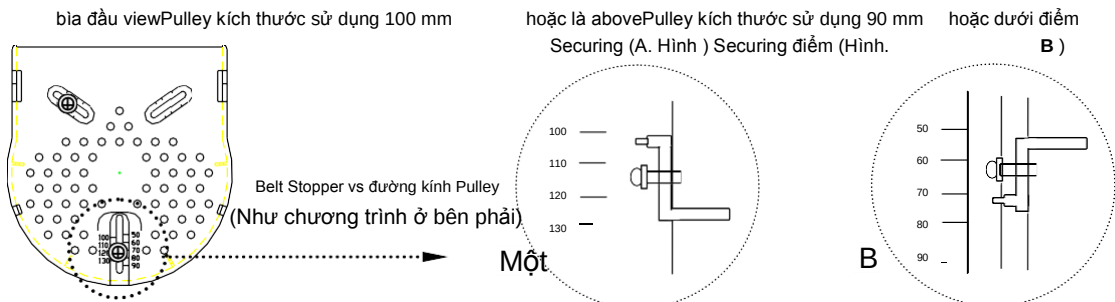
A. Finger Adjustment Guard : (Đối với chỉ loại CE)

- 1). mặc định ban đầu, bảo vệ ngón tay được đặt ở (B). (Đối với máy lockstitch chiều quay)
- 2). Khi sử dụng Interlock máy khâu, bảo vệ ngón tay được đặt ở (C).



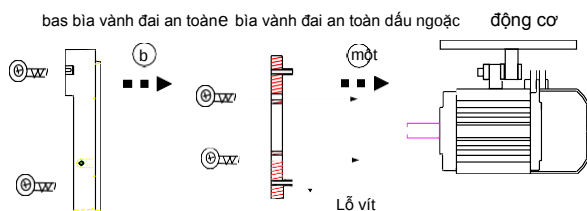
B. Belt Stopper điều chỉnh:

- a. mặc định ban đầu Belt stopper là gắn kết với quy mô ròng rọc vị trí khoảng 100 mm của (Hình. A), nếu thay đổi kích thước ròng rọc, hãy làm theo các hình. B.
- b. các mẹo điều chỉnh: Di chuyển con trỏ stopper phù hợp với bất kỳ vị trí ở quy mô đường kính ròng rọc phù hợp với kích thước đường kính ròng rọc.

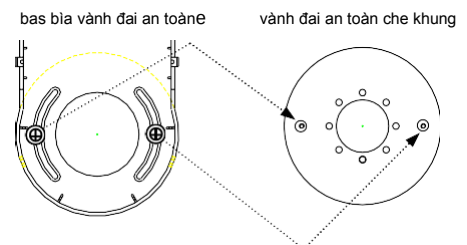


(5). Cài đặt Belt Cover:

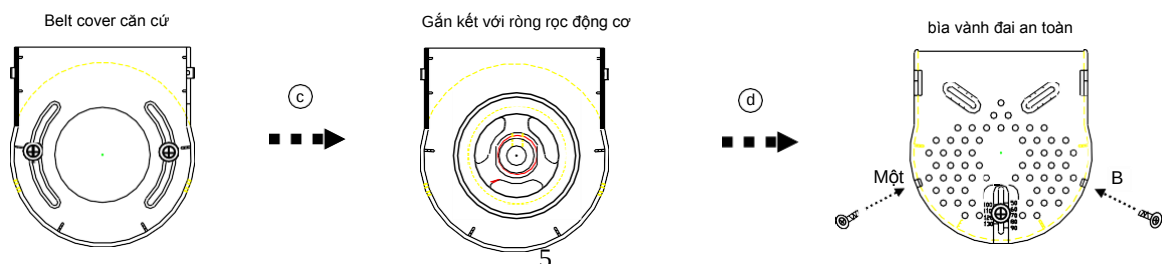
- a). cài đặt khung bìa đai ở bia động cơ phía trước. (vít lỗ cơ mặt)



- b). Sau đó căn cứ an toàn cho vành đai che khung, chúng ta hãy mở máy mặt ròng rọc.



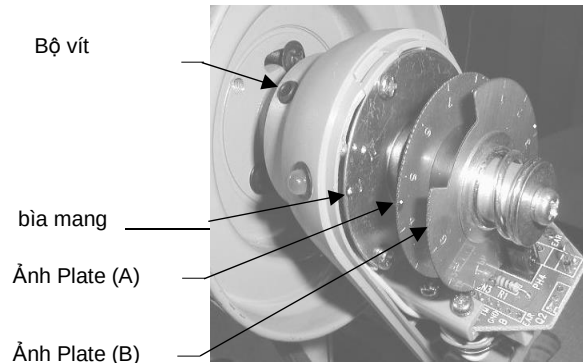
- c). Sau khi cài đặt cơ bản, gắn kết với ròng rọc động cơ và an toàn. d). Cuối cùng đẩy nắp vành đai an toàn và vít A, B



(6). Cài đặt và Điều chỉnh Synchronizer (sensor):

- cài đặt Synchronizer: Gắn kết các Synchronizer vào mặt bích của máy ròng rọc và chặt rotor bằng cách thiết lập vít.
- điều chỉnh Synchronizer: Trước khi điều chỉnh, tháo nắp vít của đồng bộ, và tháo vỏ.

Thận trọng:
 TẮT sức mạnh, trước khi thực hiện việc điều chỉnh.



Kim lên vị trí: Xoay máy ròng rọc để đạt kim lên vị trí cơ khí và biến những tấm ảnh (A) cho đến khi dấu đỏ của nó được liên kết với các đánh dấu màu đỏ trên tấm đĩa mang.

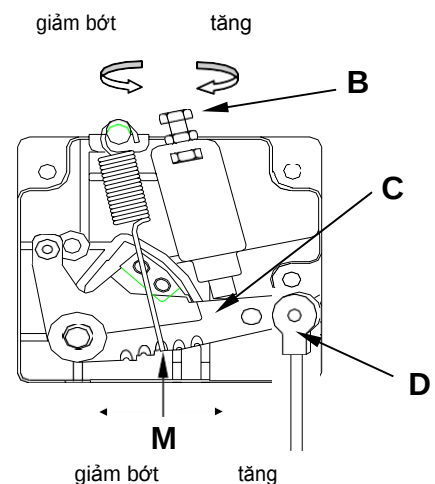
Kim xuống vị trí: Xoay máy ròng rọc để đạt kim xuống vị trí cơ khí và biến những tấm ảnh (B) cho đến khi đánh dấu màu xanh của nó được liên kết với các đánh dấu màu đỏ trên tấm đĩa mang.

Lưu ý: hướng dẫn ở trên là việc điều chỉnh tiêu chuẩn. Nếu bạn cảm thấy vị trí không chính xác, vui lòng thực hiện tinh chỉnh bởi chính mình.

(7). Điều chỉnh Control Unit Speed

Các thành phần của các đơn vị kiểm soát tốc độ: xem hình

- A: Mùa xuân cho toeing phía trước lực lượng điều chỉnh
 B: Bolt cho bước chân lạc hậu điều chỉnh lực lượng
 C: đạp chân tay / Pedal.
 D: Pitman Rod cho bàn đạp / Pedal

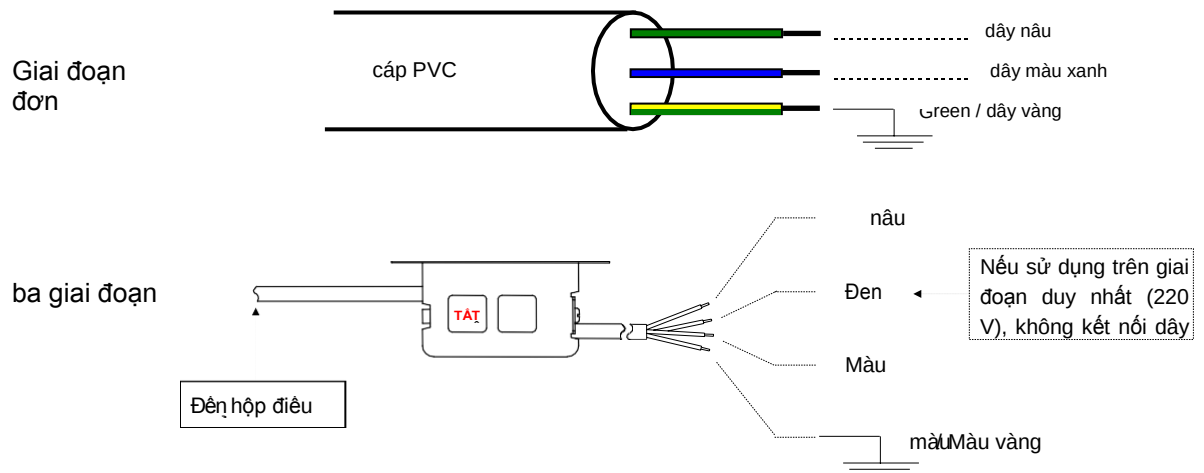


Thời hạn điều chỉnh	kết quả điều chỉnh
1 Toeing phía trước lực lượng	Mùa xuân Một di chuyển sang phải = lực tăng mùa xuân Một di chuyển sang trái = giảm
2 Bước chân điều chỉnh lực lượng	tia B biến = < lực giảm bolt B quay = > lực tăng
3 điều chỉnh hành trình đạp chân	Rod D đảm bảo ở bên phải = đột quy dài, Rod D đảm bảo ở bên trái = đột quy là ngắn hơn.

3. Sức mạnh kết nối và tiếp đất:

(1). giai đoạn duy nhất và kết nối giai đoạn ba:

Màu xanh lá cây / dây màu vàng là dây nối đất.



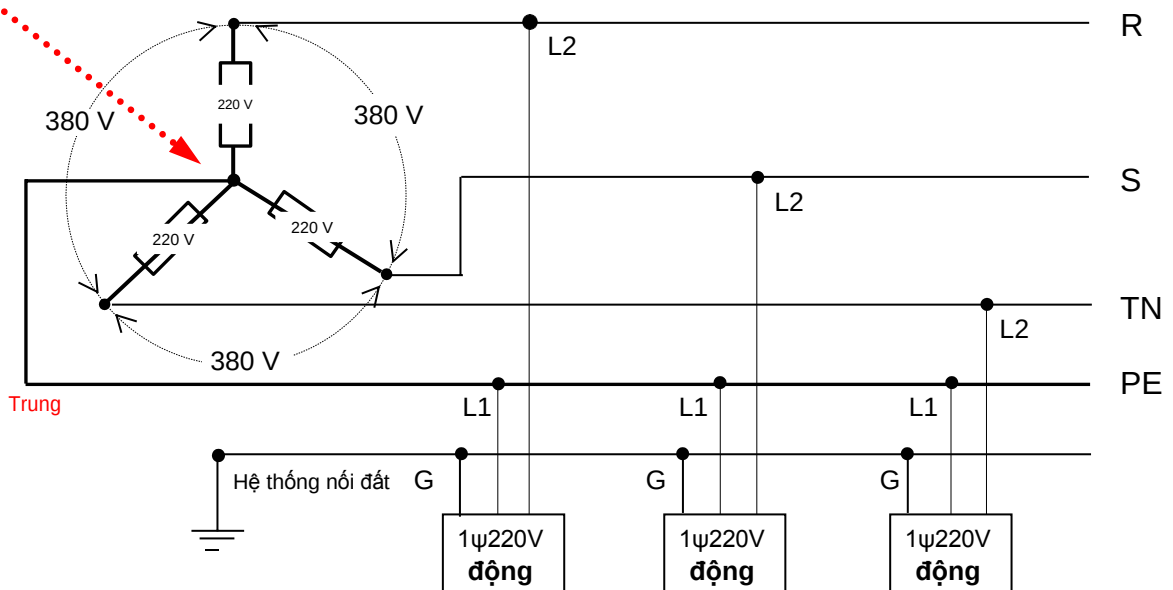
1. Khi ba pha 220 V động cơ servo được sử dụng trên một pha 200 ~ 240 V điện, chỉ kết nối dây màu nâu và màu xanh. Sử dụng bằng cách điện quấn lên dây màu đen, để ngăn chặn sự rò rỉ hiện nay.
2. Màu xanh lá cây / dây vàng phải làm nền tảng.

(2). Làm thế nào để kết nối một 1Φ / 220 V điện từ một nguồn 3 Φ / 380 V điện



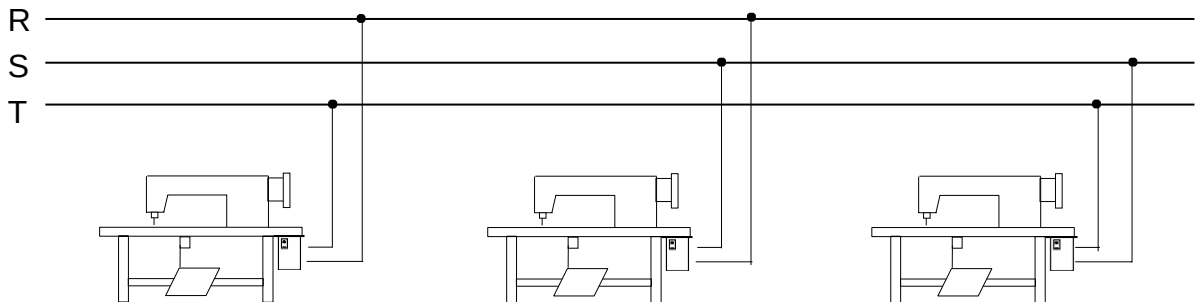
Thận trọng: Nếu hệ thống không có điểm trung tính, sau đó động cơ servo này là không thích hợp cho điều này kết nối.

Chú ý: Phải có một điểm trung tính



(3). Tanh cân bằng tải khi sử dụng một 1Φ / 220 V động cơ sử dụng trên một nguồn 3 Φ / 220 V điện.

Xem hình sau cho cân bằng tải.



(4). Làm thế nào để thay đổi điện áp cung cấp điện từ (DC: 24 V HOẶC 30 V): Các JP 4 là dành cho 30 V và JP5 là 24 V.

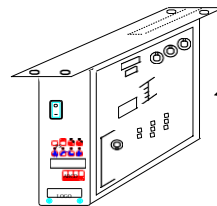


Thận trọng: Trước khi thực hiện chuyển đổi, kiểm tra Solenoid đặc điểm kỹ thuật máy đầu của.



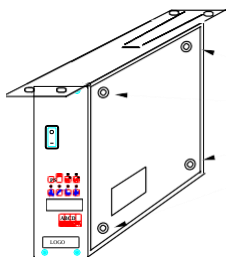
Thận trọng:

Tắt chờ đợi sức mạnh trong 10 phút. trước khi mở nắp đây, sau đó thực hiện thay đổi.



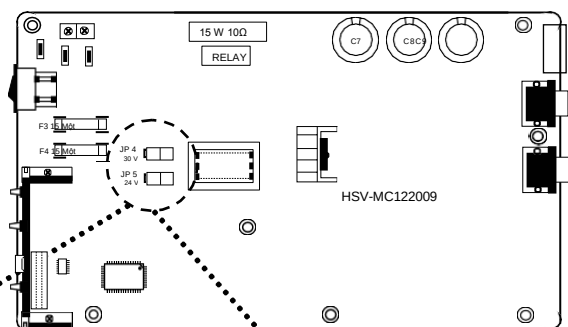
High Voltage bên trong

Bước 1



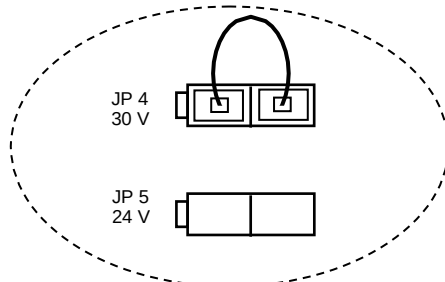
Tháo 4 ốc vít

bố trí main board:

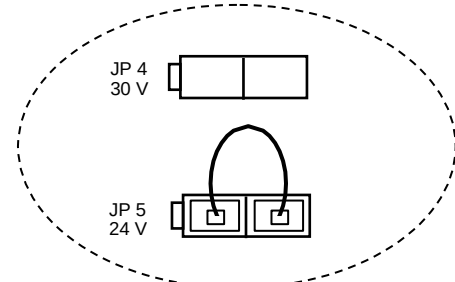


Bước 2

30 V thiết lập



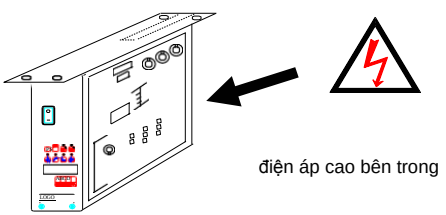
24 V thiết lập



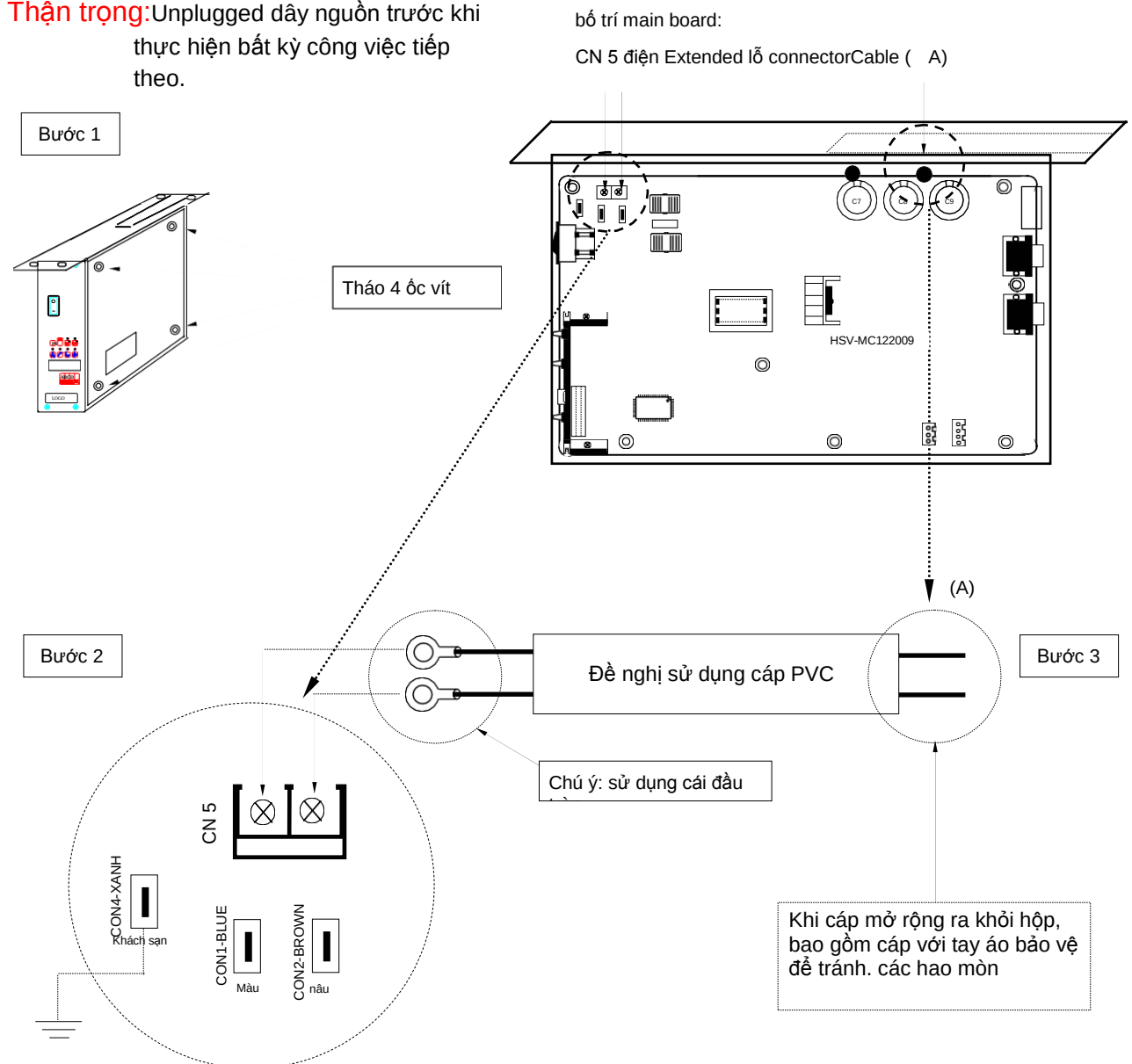
(5). Làm thế nào để cung cấp một nguồn năng lượng kéo dài từ hộp điều khiển:

Chú ý 1: Tắt chờ đợi sức mạnh trong 10 phút. trước mở nắp, sau đó làm cho thay đổi.

Chú ý 2: Khi tắt điện điều khiển hộp của công tắc điện, nó sẽ không tắt mở rộng quyền lực, Vui lòng thêm công tắc cho mở rộng quyền lực.



Thận trọng: Unplugged dây nguồn trước khi thực hiện bất kỳ công việc tiếp theo.



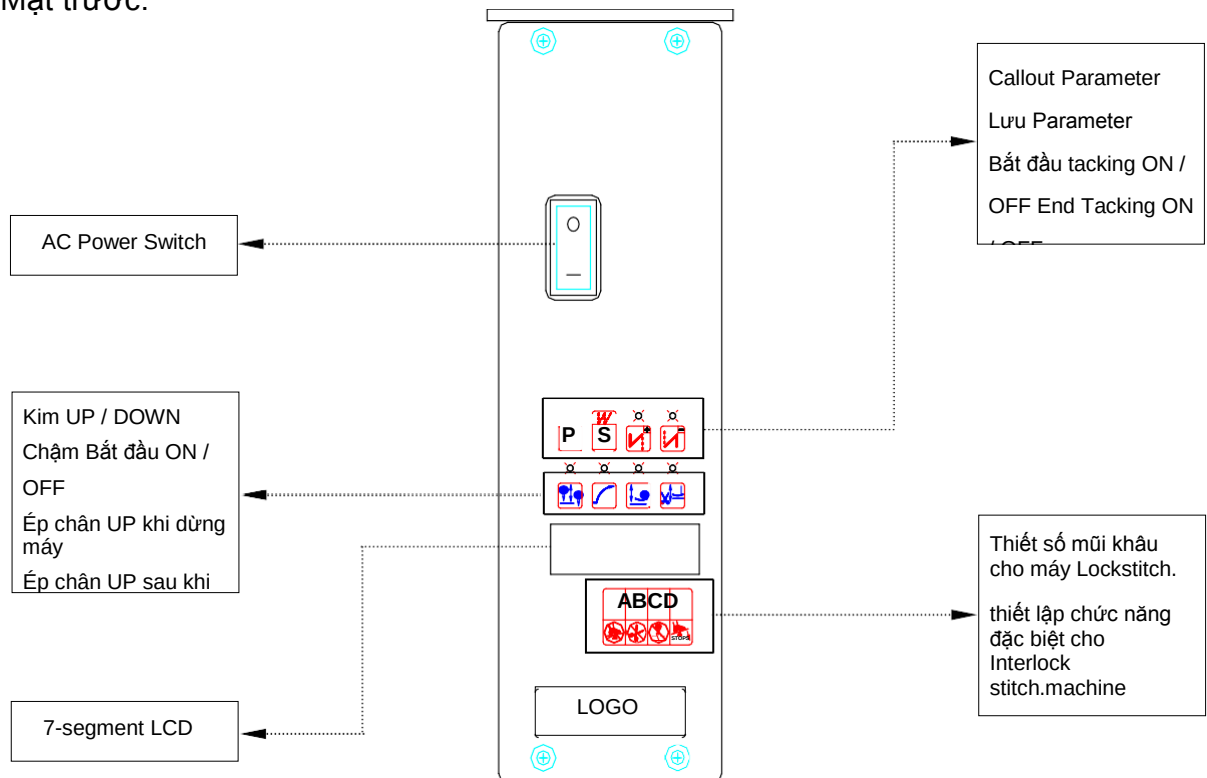
Thận trọng: 1. Sử dụng vòng đầu và đảm bảo chặt chẽ về CN 5, có thể tránh được tiếng ồn điện và tia lửa mà gây ra bởi sự kết nối xấu.

2. Sau khi thắt chặt các đầu tròn, để cho phía bên kia của đường chuyển cáp qua lỗ (A) và an toàn của nó.

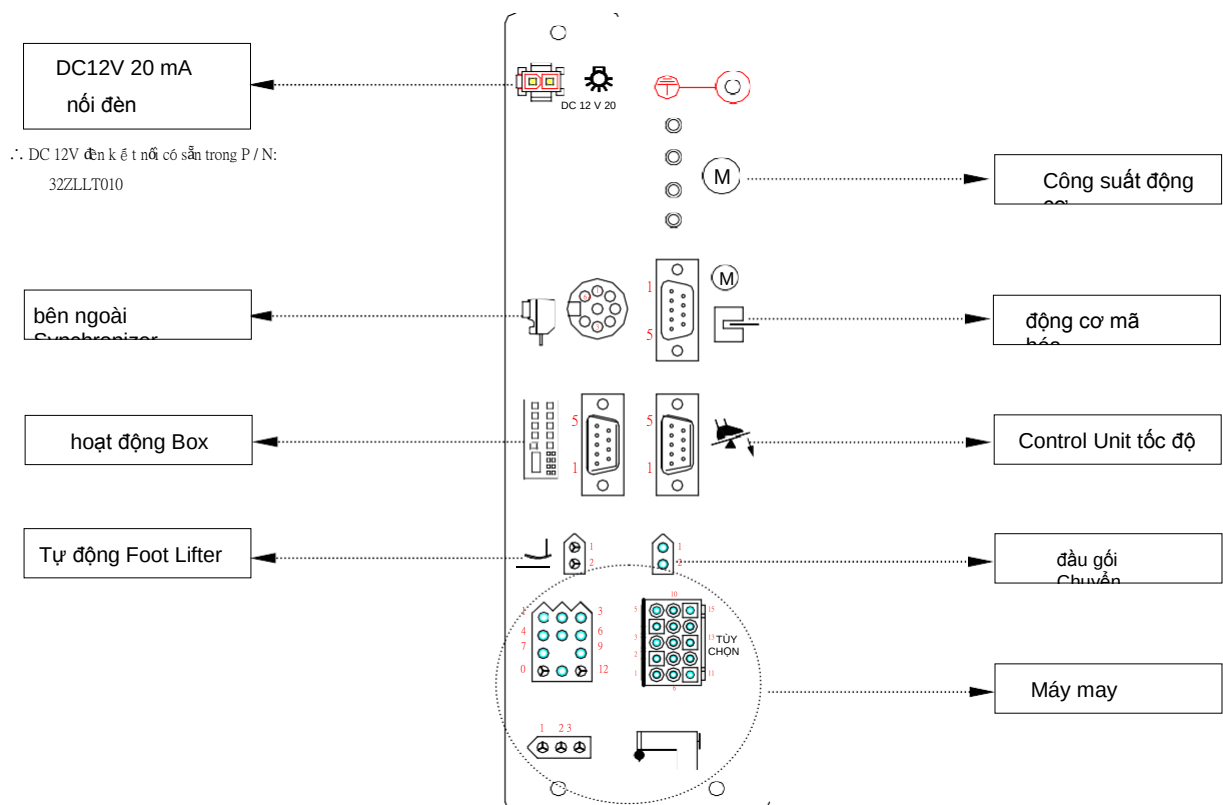


4. Sơ đồ Of Control Box:

(1). Mặt trước:



(2). phía sau: Kết nối Bảng điều chỉnh (Mẫu mẫu: HVP-70-4-66)

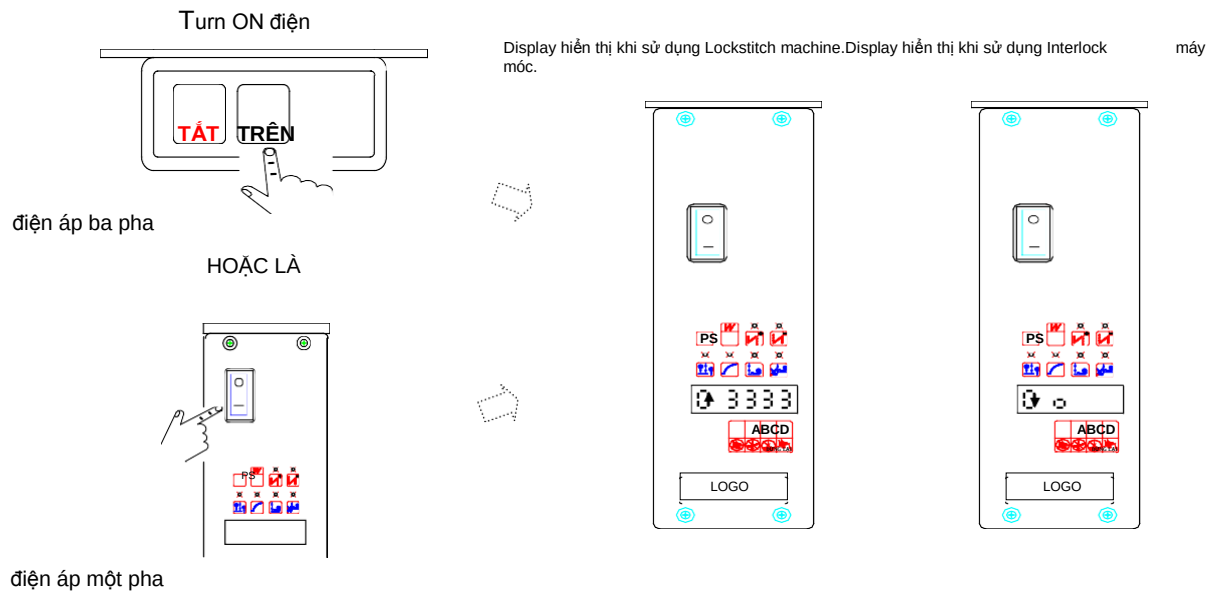


5. Lập trình 7-segment Màn hình:

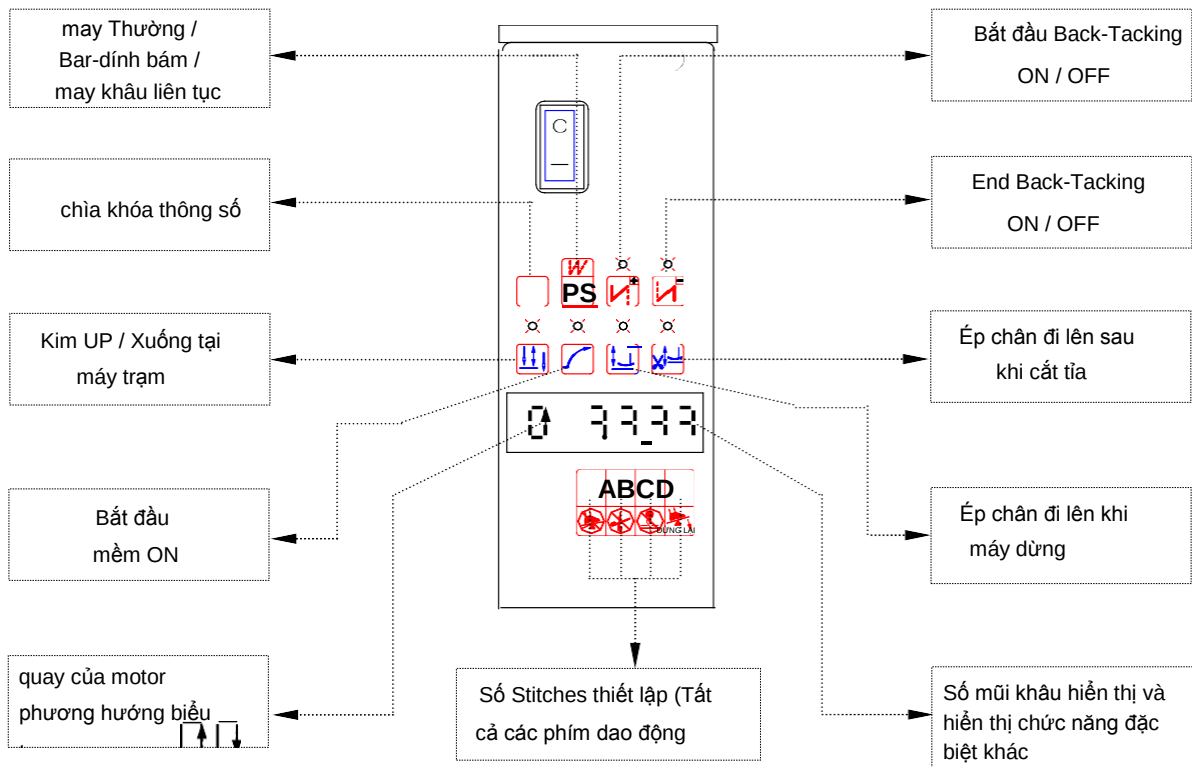
(1). Làm thế nào để truy cập vào khu vực 【Normal Mode】 :

Bật sức mạnh và bạn có thể truy cập vào 【Normal Mode】 ngay lập tức.

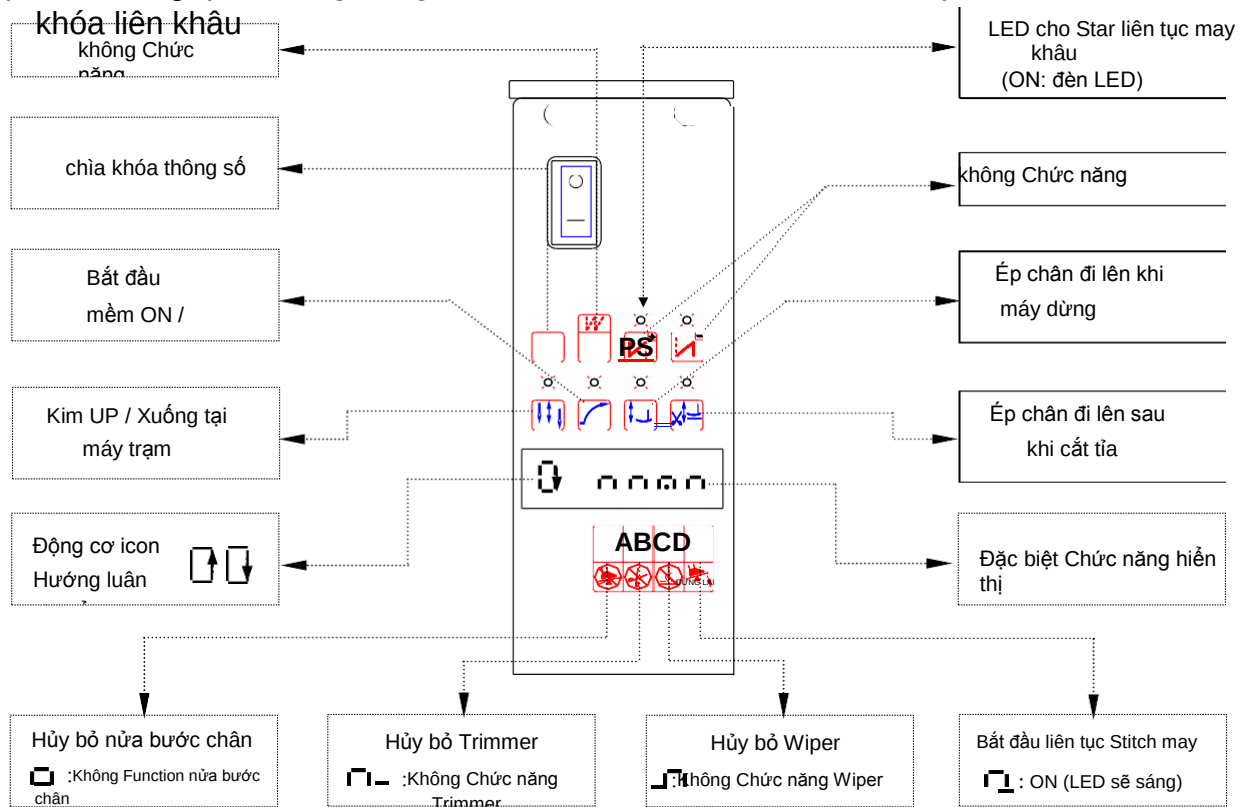
※ Theo chế độ này, có Lockstitch và Interlock loại khâu hiển thị khác nhau.



(2). chức năng quan trọng trong việc 【Normal Mode】 trên một máy lockstitch



(3). chức năng quan trọng trong việc 【Normal Mode】 trên một máy



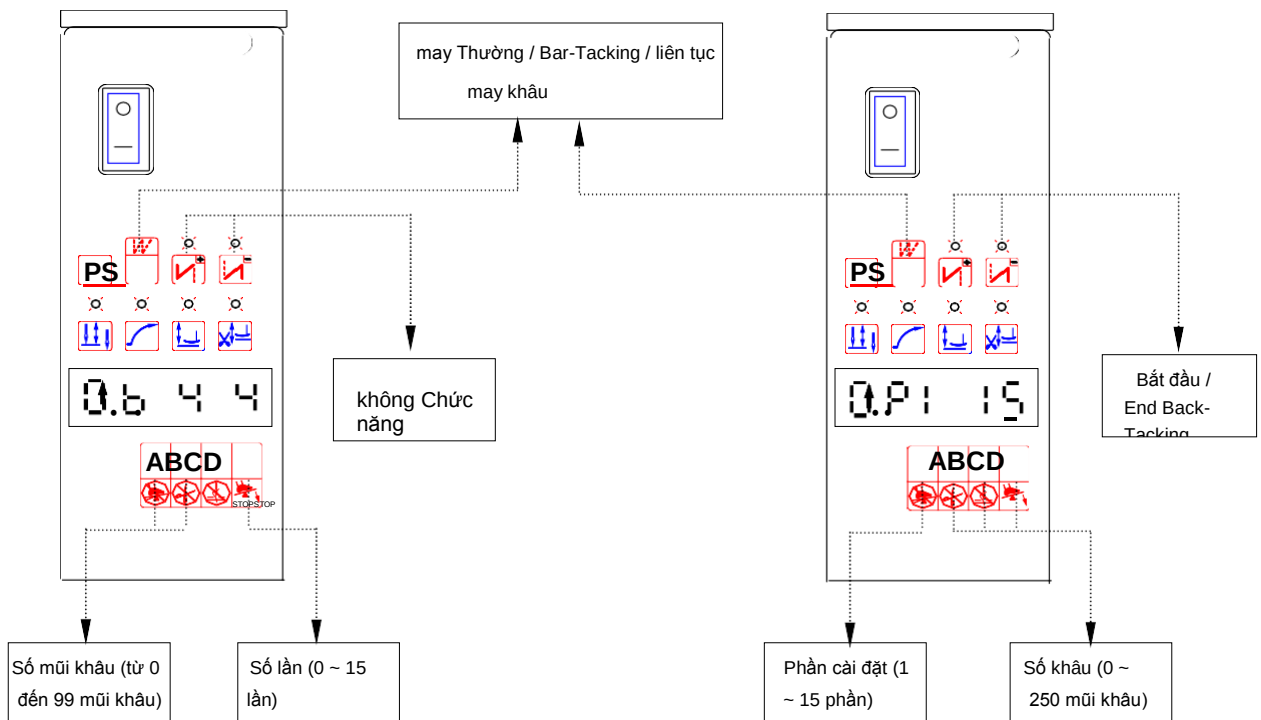
(4). Hò to thực hiện 『BAR Tacking』 và 『liên tục Stitch may』 trong 【Normal Mode】

Dưới 【Normal Mode】 , nhấn phím **S** có thể hoạt động và chuyển đổi qua lại trong khâu bình thường, Bar-dính bắm, và chức năng khâu may không đổi.

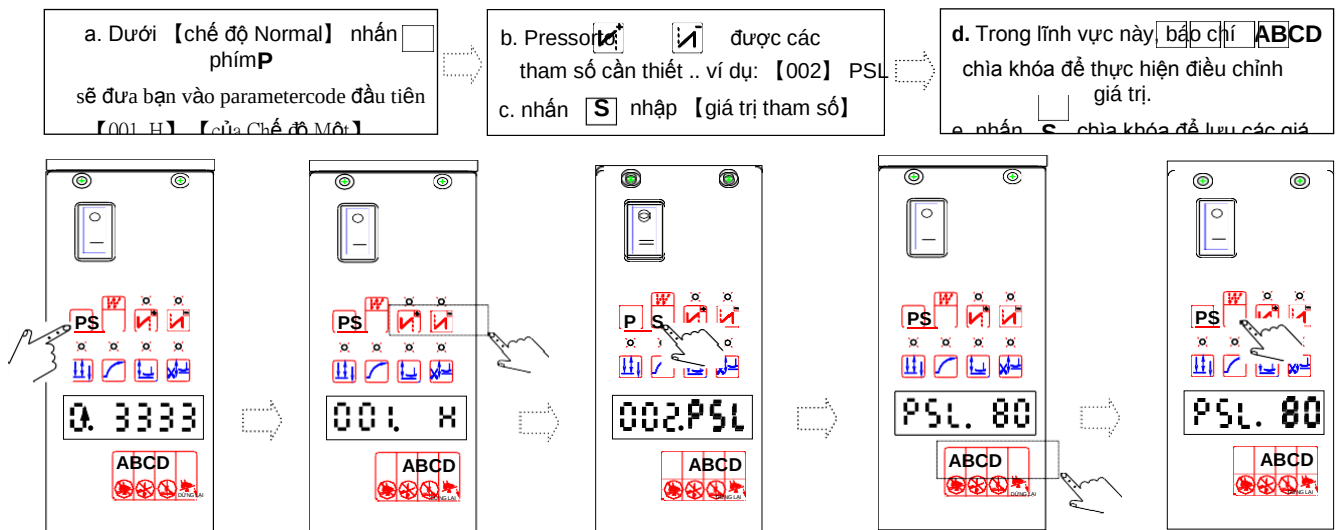
phím chưa niêm y ế t ※ là những chức năng tương tự như máy Lockstitch trong ch ế độ bình thường.

【 Bar-Tacking 】 trưng bày

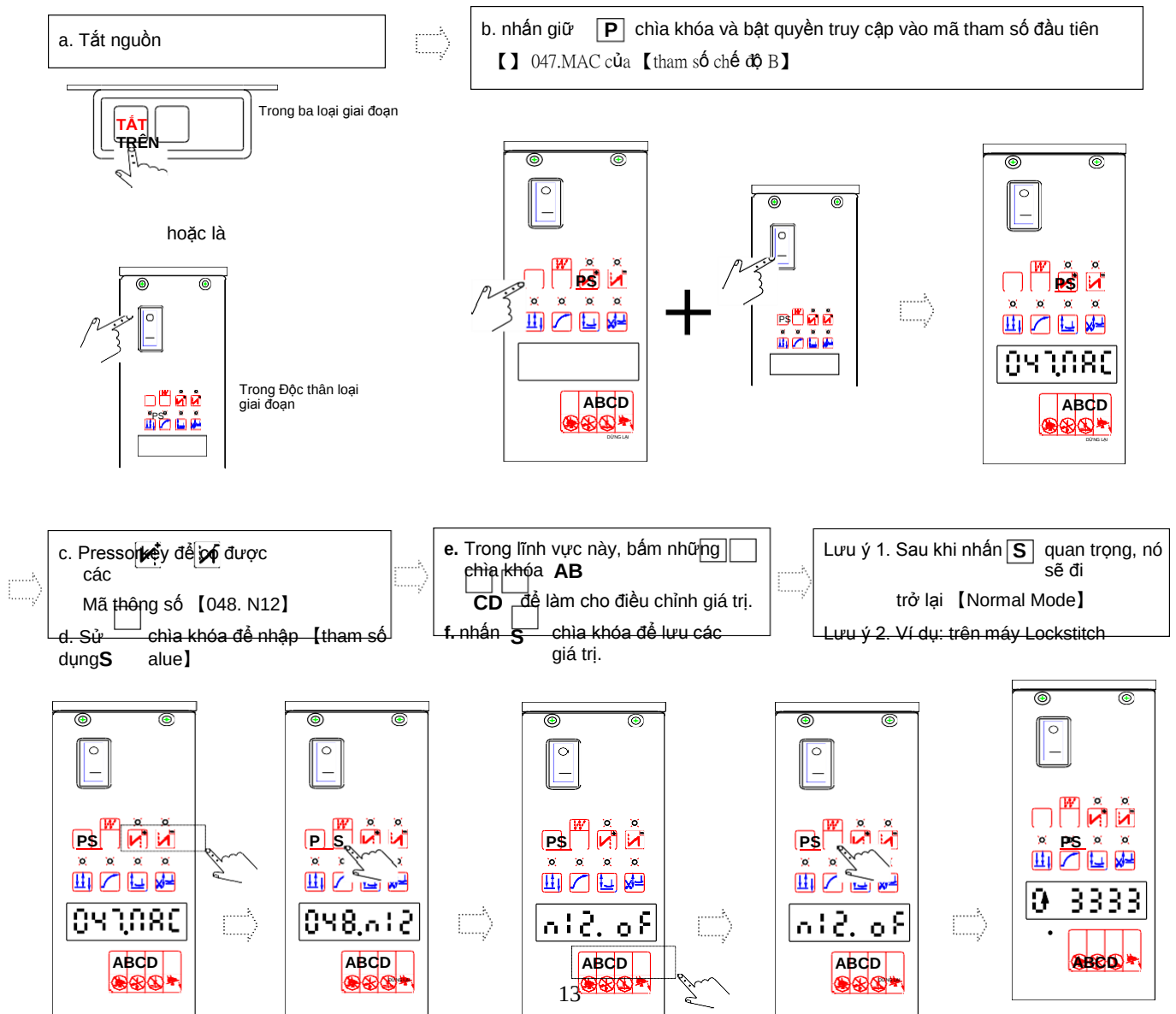
【 khâu liên tục 】 trưng bày



(5). Làm thế nào để truy cập **【Parameter Mode】** : (Có mã số tham số: 1 ~ 46)



(6). Làm thế nào để truy cập **【Parameter Chế độ B】** : (Có mã số tham số: 1 ~ 122))

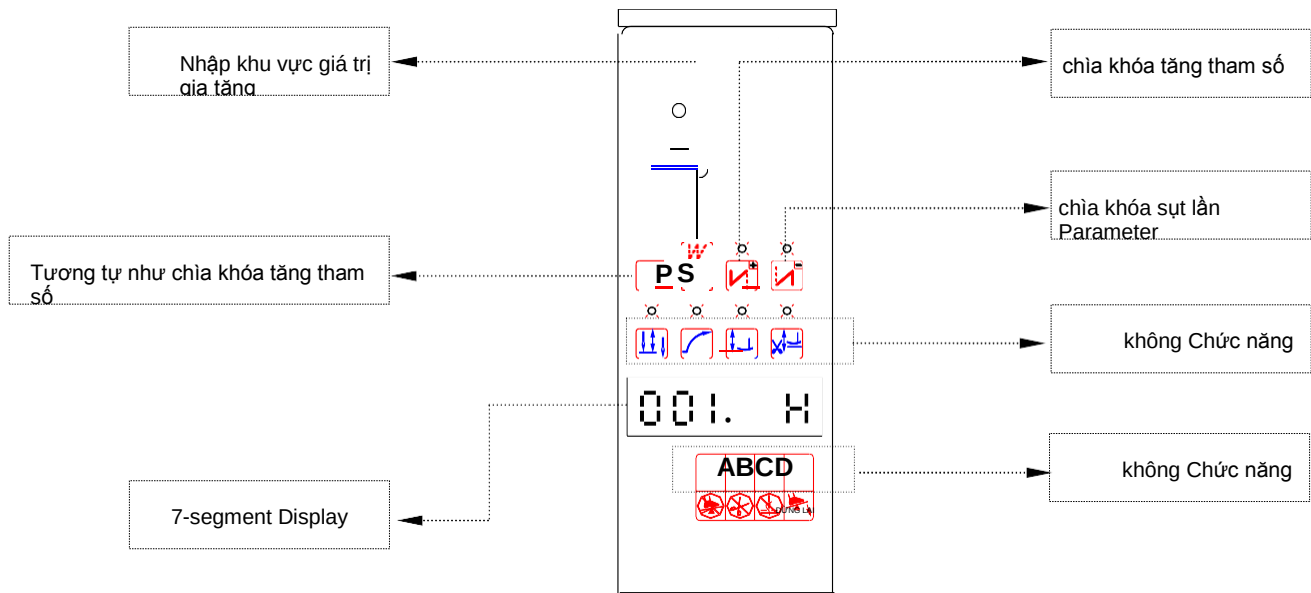


DONG LAI

DONG LAI

DONG LAI

(7). Chức năng y trong 【Parameter Chế độ A và B】 : (thí dụ như các tiếp theo)



7-segment Trưng	Trong 【Chế độ Một】 .First thông số hiển thị là 【001. H】 .Tất cả các thông số có sẵn bắt đầu
	Trong 【Chế độ B】 .First thông số hiển thị là 【047. MAC】 .Tất cả các thông số có sẵn bắt đầu

(8). Làm thế nào để truy cập 【Value Parameter】 và điều chỉnh các thiết lập

Bước 1: Xác nhận mã số bạn muốn chắc điều chỉnh. (Xem bảng thông số để xem chi tiết) Bước 2:

Thực hiện theo các hướng dẫn để truy cập khu vực tham số và gọi ra các mã tham số.

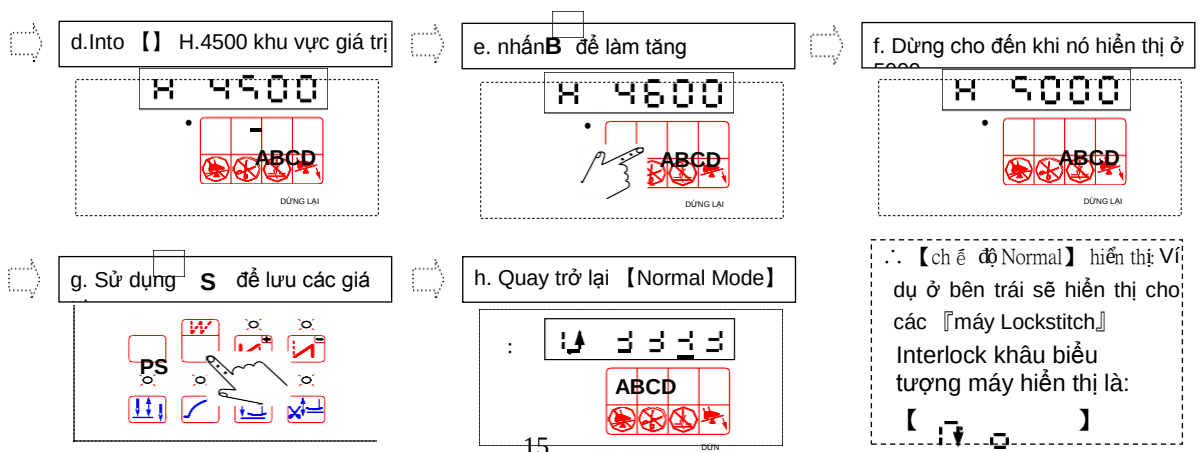
Bậc thang 3: Bắt đầu làm cho điều chỉnh giá trị tham số. (Chức năng chủ **C** và **D** để thực hiện thay đổi.

Tốc độ, thời gian và thiết lập góc có thể được thiết lập như sau: 【001. H】 thiết lập giá trị cho các bạn tham khảo)

A). Làm thế nào để tăng giá trị mặc định:

Ví dụ: Nhà máy thiết lập mặc định 【H. 4500】 tăng lên 【H. 5000】 .

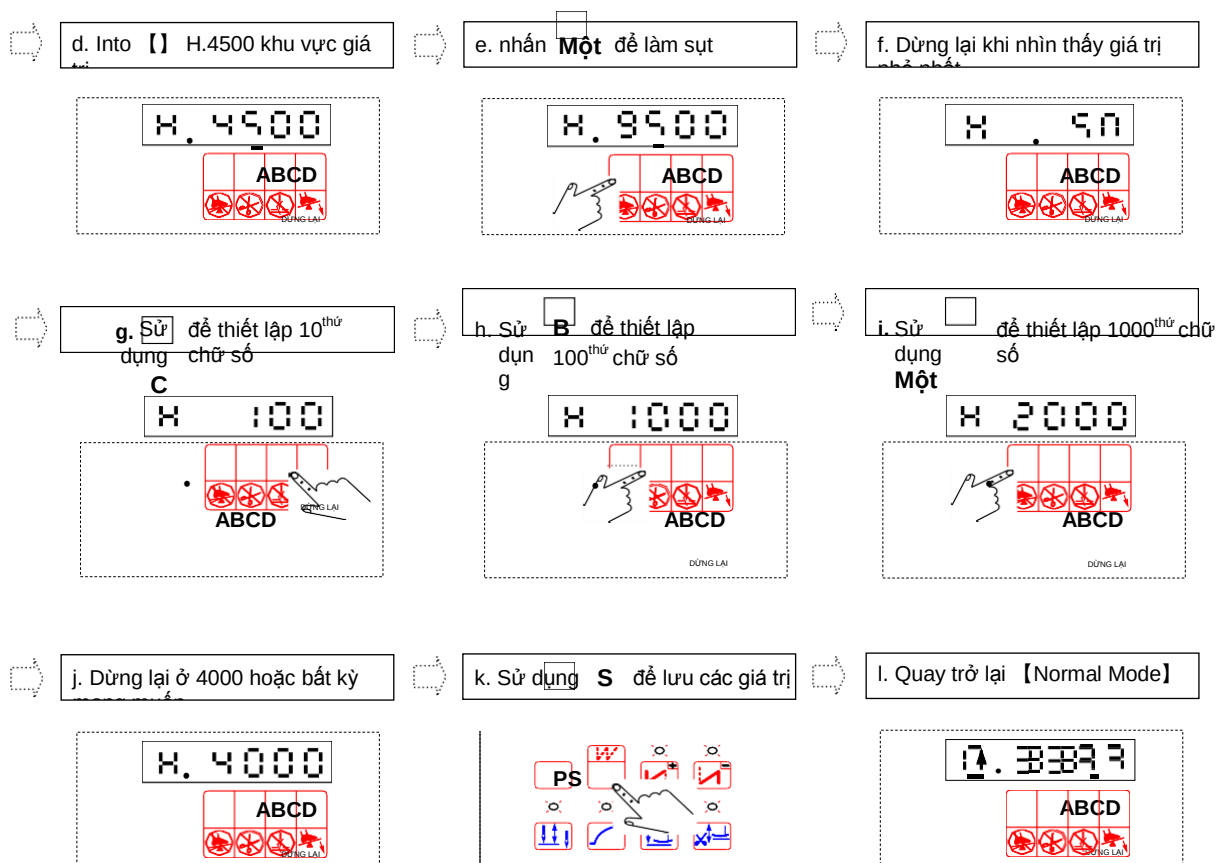
Xem chương 5, phần (4) hoặc (5) để tìm hiểu làm thế nào để truy cập vào a, b, thiết lập giá trị c, sau đó làm các bước sau bước.



B). Làm thế nào để giảm giá trị mặc định:

Ví dụ: Nhà máy thiết lập mặc định 【H. 4500】 giảm tới 【H. 4000】 :

Xem chương 5, phần (4) hoặc (5) để tìm hiểu làm thế nào để truy cập vào a, b, thiết lập giá trị c, sau đó làm các bước sau bước.



(9). Giá trị thiết lập cho các phím A, B, C, D trong 【Value Parameter】 :

CHÌA KHÓA ĐIỀU KIỆN GIÁ TRỊ	Một	B	C	D
Xét về tốc độ	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
Trong điều kiện của ANGLE	-----	100 °	10 °	1 °
Về thời gian	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
Xét về CHỨC NĂNG			CHỨC NĂNG SWAP	CHỨC NĂNG SWAP
∴ Khác với các lựa chọn chức năng, mỗi lần nhấn của khóa sẽ bắt đầu thay đổi giá trị từ 1 đến 10				

Chú thích : Sau khi giá trị thay đổi, nhấn **phím S** để lưu các giá trị, nếu không họ sẽ bị mất sau khi chuyển tắt nguồn

6. Chung Parameter Bảng:

Chế độ	Parameter Mã	Chức năng tham số	Phạm vi /	Mô tả / Note
Một	001. H	may tối đa tốc độ(spm)	50 ~ 9999	điều chỉnh tốc độ tối đa.
	004. N	Khởi đầu Back-tacking tốc độ hoặc Constant-Stitch tốc độ cho Interlock Stitch máy (spm)	50 ~ 8000	điều chỉnh tốc độ để bắt đầu lại-Tacking hoặc may Constant-Stitch trong máy Interlock Stitch.
	005. V	End Back-tacking tốc độ (SPM)	50 ~ 8000	điều chỉnh tốc độ cho End Back-Tacking.
	006. B	tốc độ Bar-Tacking (SPM)	50 ~ 8000	điều chỉnh tốc độ cho Bar-Tacking.
	007. S	tốc độ Bắt đầu chậm (SPM)	50 ~ 2000	điều chỉnh tốc độ để bắt đầu chậm.
	008. SLS	Số Stitches cho Start chậm	0 ~ 99	Số Stitches thiết lập để bắt đầu chậm.
	009. Một	tốc độ tự động Constant-Stitch may hoặc tốc độ thử nghiệm Auto-start (SPM)	50 ~ 8000	điều chỉnh tốc độ cho Automatic may Constant-Stitch. Lưu ý: Chỉ có giá trị khi 【037. SMP】 đặt trên 『Một』
	010. ACD	Tự động End Back-tacking may (Có thể vô hiệu hóa chức năng Stitch Correction)	ON / OFF	ON: Sau khi đường may cuối cùng của khâu Constant-Stitch, nó sẽ tự động thực hiện End Back-tacking chức năng may. Lưu ý: Khi bật, các Stitch-Correction không hợp lệ. OFF: Tự động End Back-Tacking sẽ không thực hiện sau khi đường may cuối cùng, nhưng có thể được thực hiện bằng bàn đạp bằng tay Lưu ý: Các Stitch-Correction là hợp lệ trong khâu miễn phí, nhưng các thông số 【】 011 RVM phải đặt trên 『B』
	011. RVM	Back-Tacking Chế độ lựa chọn	J / B	J: Chế độ JUKI (Nhấn TB chuyển đổi sẽ kích hoạt solenoid ngược khi một trong hai máy đang dừng hoặc chạy). B: Chế độ BROTHER (Nhấn TB chuyển đổi sẽ kích hoạt solenoid ngược chỉ khi máy đang chạy).
	040. WON	lựa chọn chức năng gạt nước	ON / OFF	ON: Wiper hợp lệ. OFF: Wiper không
	041. TM	lựa chọn chức năng Trimmer	ON / OFF	ON: Trimmer hợp lệ. OFF: Trimmer không hợp
	045. SP	tốc độ may	-----	Hiện thị tốc độ may hiện hành.
	046. DIR	Chiều quay động cơ	CW / CCW	CW: chiều kim đồng hồ. CCW: CounterClockwise.
B	060. L	tốc độ thấp (SPM)	50 ~ 500	điều chỉnh tốc độ cho tốc độ thấp.
	061. T	tốc độ tông đơ (SPM)	50 ~ 500	điều chỉnh tốc độ cho Trimmer.
	064. FO	Full-On thiết lập cho tự động Foot Lifter thời gian (ms)	0 ~ 990	Thời gian điều chỉnh cho Full-On thời điểm activates Automatic Foot Lifter.
	065. FC	thiết lập Duty-Cycle cho Automatic Foot Lifter (%)	0 ~ 90	Điều chỉnh cho Duty-Cycle của AFL. (Tinh chỉnh có thể làm giảm nhiệt trở lên)
	066. FD	Chạy-Delay thiết lập thời gian (ms)	0 ~ 990	Chạy-Delay điều chỉnh thời gian cho các Foot Lifter tự động.
	070. HHC	Hủy bỏ Automatic Foot Nâng khi Half-bước chân bàn đạp	ON / OFF	ON: Pedal nửa bước chân không có chức năng chân nâng. (Chỉ có đầy đủ bước chân có thể kích hoạt Foot khổ sai chung thân.) OFF: Pedal nửa bước chân có chức năng chân nâng
	075. SFM	chuyển đổi chế độ an toàn	NC / NO	NO: Có nghĩa là bình thường Khai trương. NC: Có nghĩa là
	083. T 2	Cắt tia thời gian (ms)	0 ~ 990	Điều chỉnh cho cắt tia thời gian
	087. L 2	thời gian căng thẳng phát hành (ms)	0 ~ 1500	Điều chỉnh cho thời gian căng thẳng phát hành. (Trong máy khâu khóa liên Shing Ray thương hiệu, nó hoạt động như chức năng
	093. W 2	thời gian gạt nước (ms)	0 ~ 9990	Điều chỉnh cho thời gian gạt nước.
	119. DD	chế độ ổ đĩa động cơ	ON / OFF	ON: ổ đĩa xe máy đầu trực tiếp OFF: Motor máy ổ đầu với vành đai.
	121. ANU	Kim đi lên tự động khi điện bật	ON / OFF	ON: điện bật, kim đi lên vị trí tự động. OFF: Không sử dụng.

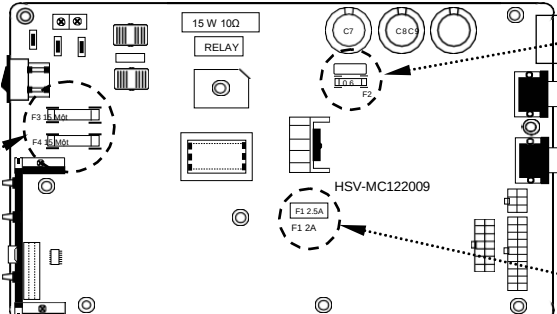
7. Xử lý sự cố cơ bản:

(1). Lỗi Mã và Đo lường:

Mã lỗi	Nguyên nhân của vấn đề	Thực trạng và Đo lường
ERO. 4	1. Khi bật nguồn, phát hiện điện áp cao. 2. Kết nối điện áp sai, quá cao. 3. F2 cầu chì thổi	Động cơ và máy sẽ được tắt. Vui lòng kiểm tra nguồn AC. (Quá cao) Vui lòng kiểm tra bảng pc chính. Vui lòng kiểm tra cầu chì F2.
ERO. 5	1. Khi ở trên điện, cảm biến hiện tại phát hiện điện áp thấp 2. Kết nối điện áp sai, quá thấp ..	Động cơ và máy sẽ được tắt .. Vui lòng kiểm tra nguồn AC. (Quá thấp) Vui lòng kiểm tra bảng pc chính.
ERO. 7	1. kết nối xấu tại đầu nối động cơ. 2. Synchronizer (sensor) lỗi tín hiệu. 3. Synchronizer là một loại vị trí duy nhất, và tham số thiết lập loại sai. 4. Máy bị khóa hoặc đối tượng bị mắc kẹt trong ròng rọc động cơ. 5. liệu may là quá dày.	Động cơ và máy sẽ được tắt. Vui lòng kiểm tra kết nối động cơ hoặc động cơ kết nối. Vui lòng kiểm tra Synchronizer (sensor) và tín hiệu của nó. Vui lòng kiểm tra đầu máy để xem nếu đối tượng bị mắc kẹt trong ròng rọc động cơ, hoặc xoay không trơn tru.
ERO. SỐ 8	Hoạt động Box liên quan đến giao diện CPU có lỗi giao tiếp	Động cơ và máy sẽ được tắt. Vui lòng kiểm tra Box hoạt động.
ERO. 9	1. Máy điện từ quá thiếu. 2. transistor điện main board là bị lỗi.	Động cơ vẫn có thể chạy, nhưng tất cả các tín hiệu đầu ra và chức năng may mẫu hộp Operation sẽ là không hợp lệ .. Vui lòng kiểm tra solenoid máy hoặc giá trị điện trở là 2 Ω ít hơn. Vui lòng kiểm tra tất cả các bóng bán dẫn điện mà liên quan đến Solenoid.
ERO. 11	1. Nếu tham số 【】 121.ANU được thiết lập ON, nhưng Auto Needle Up là trục trặc khi điện bật. 2. Máy bị khóa hoặc động cơ ròng rọc đã đối tượng bị mắc kẹt trong đó.	Động cơ vẫn có thể chạy, nhưng nó tự động khởi động chế độ ly hợp. Tất cả Constant-khâu may mẫu và tông đơ chức năng gạt nước sẽ không hợp lệ. Vui lòng kiểm tra tín hiệu lên vị trí của Synchronizer của. Vui lòng kiểm tra mạch Synchronizer bảng chính. Vui lòng kiểm tra đầu máy để xem nếu đối tượng bị mắc kẹt trong ròng rọc động cơ, hoặc xoay không trơn tru.
	Động cơ xoay biểu tượng ở màn hình LCD là ngăn chặn và không di chuyển. 1. công tắc an toàn là một trong hai kết nối bị lỗi hay xấu. (Đối với khâu khóa liên động hoặc máy khâu mù). 2. Parameter 【075_SEM】 thiết lập không phù hợp với mô hình máy	Động cơ dừng. Vui lòng kiểm tra công tắc an toàn. Vui lòng kiểm tra bảng thông số trên 【075. thiết lập SFM】 , chắc chắn rằng nó phù hợp với công tắc an toàn máy đầu

(2). Chỉ thị của Fuse Thay thế

Loại cầu chì và vị trí: Khi cầu chì hợp nhất, tìm ra nguyên nhân và khắc phục nó trước khi thay thế cái mới



F2 Fuse là 1,6 A / 250V
(Đối với Bảo vệ Brake)

F3 / F4 Fuse là 15 A / 250V
(Đối với Bảo vệ Power AC)

F1 Fuse là 2,5 A 250 V
(Đối với DC 12 V)

 **Thận trọng:** Tắt nguồn và chờ 10 phút trước khi mở nắp hộp

(3). Khác

1. Nếu động cơ cài đặt với các đầu máy, thì CN2 phải quá thiếu.

Mã lỗi 12 sẽ xảy ra nếu CN2 không thiếu.

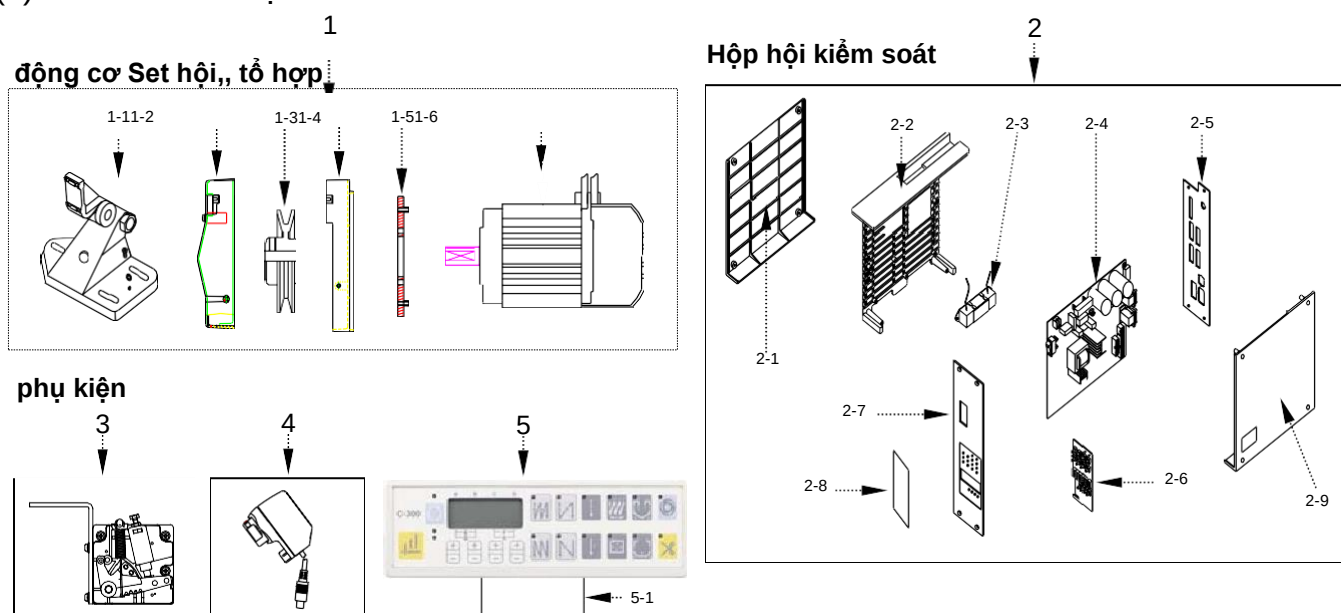
bố trí main board:

2. Trong hoạt động của máy, nếu đồng bộ hóa (sensor) cảm thấy ra hoặc thất lưng bị gãy.

Động cơ sẽ xoay vài mũi khâu sau đó dừng lại, và ERO.7 sẽ được hiển thị trong màn hình. Tắt nguồn và xử lý sự cố đầu tiên sau đó khởi động lại điện.

3. Nếu vấn đề kỹ thuật khác xảy ra, bên cạnh việc thay thế cầu chì, không cố gắng thay đổi bất kỳ bộ phận trong hộp điều khiển. Xin hỏi nhà cung cấp hoặc kỹ thuật viên được đào tạo để hỗ trợ

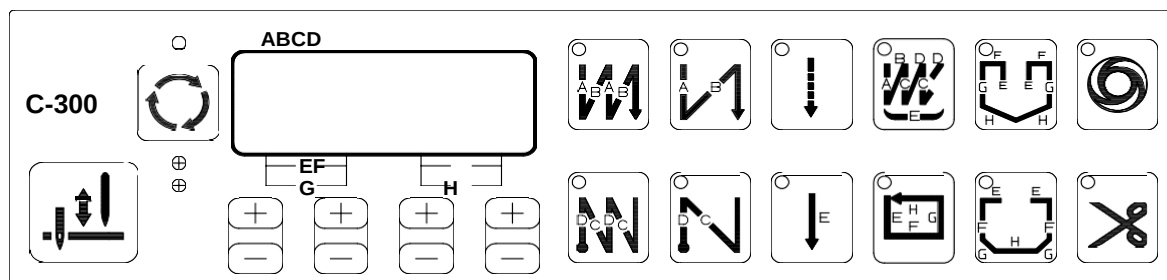
(4) HVP-70 Phần liệt kê:



KHÔ	Mã đặt hàng	Tên phần	Sự miêu tả	KH	Mã đặt hàng	Tên phần	Sự miêu tả
1	2VP3411209AX1	Động cơ Set (CE)	Ke: 37 75EC006	2- 1	315MPB270	trái Bìa	bao gồm (không
	2VP3411209AX2	động cơ Set	Ke: 37 75EC006		331SP1130	Vít trái Bìa	M4 * 8
	2VP3411209AX3	Động cơ Set (CE)	Ke: 50 75CC006	2- 2	2VPMPB205	Trường hợp nhôm	HVP-70 Dồng
	2VP3411209AX4	động cơ Set	Ke: 50 75CC006	2- 3	2VP70304201	Điện trở xi măng	220Ω / 30 W
	2VP3432209AX3	động cơ Set	Ke: 28 50AB007	2- 4	2VP70302005	Bo mạch chủ	1φ 20 Một
	2VP3432209AX4	Động cơ Set (CE)	Ke: 28 50AB007	2- 5	2VP70408BR001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-BR
1- 1	2VPBTV020	động cơ cơ sở	Đối với HVP-70		2VP704087W001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-7W
1- 2	315BGV080	Belt Bìa Lên trên	Đối với loại V-Belt		2VP70308H1001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-3-H1
1- 3	2VP2PY4041D	Ròng rọc (65 mm)	(14φ hole)		2VP7040866001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-66
	2VP2PY4061D	Ròng rọc (75 mm)	(14φ hole)		2VP7040846001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-46
1- 3	2VP2PY4081D	Ròng rọc (85 mm)	(14φ hole)		2VP7040870001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-70
1- 4	315BGV070	Belt Bìa cơ sở	Đối với loại V-Belt		2VP7040898001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-98
1- 5	313BGE030	bìa Bracket	Đối với loại V-Belt		2VP70408GD001	Bảng điều chỉnh kết	HVP-4-GD
1- 6	2VP3411209AX6	Động cơ Body (CE)	750 W Ke: 37	2- 6	2VPPCB181	Board LED Bảng	switch tack 7 mm
	2VP3411209AX7	Động cơ Body.	750 W Ke: 37	2- 7	315MPB290	Bảng điều khiển	Đối với 1φ
	2VP3411209AX8	Động cơ Body (CE)	750 W Ke: 50	2- 8	341V50103	màng Sticker	Đối với HVP-70
	2VP3411209AX9	Động cơ Body ..	750 W Ke: 50	2- 9	315MPB280	Bìa đúng	Bìa (không vít)
	2VP3432209AX8	động cơ Body	500 W Ke: 28		331SP1860	Vít Bìa đúng	M4 * 0,7 * 25
	2VP3432209AX9	Động cơ Body (CE)	500 W Ke: 28	3	2VP70306001	Control Unit tốc độ	với khung
2	2VP70400BR101	HVP-70-4-BR-1	100 ~ 120 V	4	2VP115002900	máy đồng bộ hóa	500-29 (8P)
	2VP70400BR201	HVP-70-4-BR-2	200 ~ 240 V	5	2VPOPBC30001	hoạt động Box	C-300 1.0 m.
	2VP704007W201	HVP-70-4-7W-2	200 ~ 240 V		2VPOPBC30002	hoạt động Box	C-300 1,5 m.
	2VP70400GD201	HVP-70-4-GD-2	200 ~ 240 V	5-1	2VPOPBT03	đường cong Bracket	Đối với C-300

8. Hoạt động Box:

(1). C - 300 Operation Box Diagram



(2). Chức năng chính của C - 300

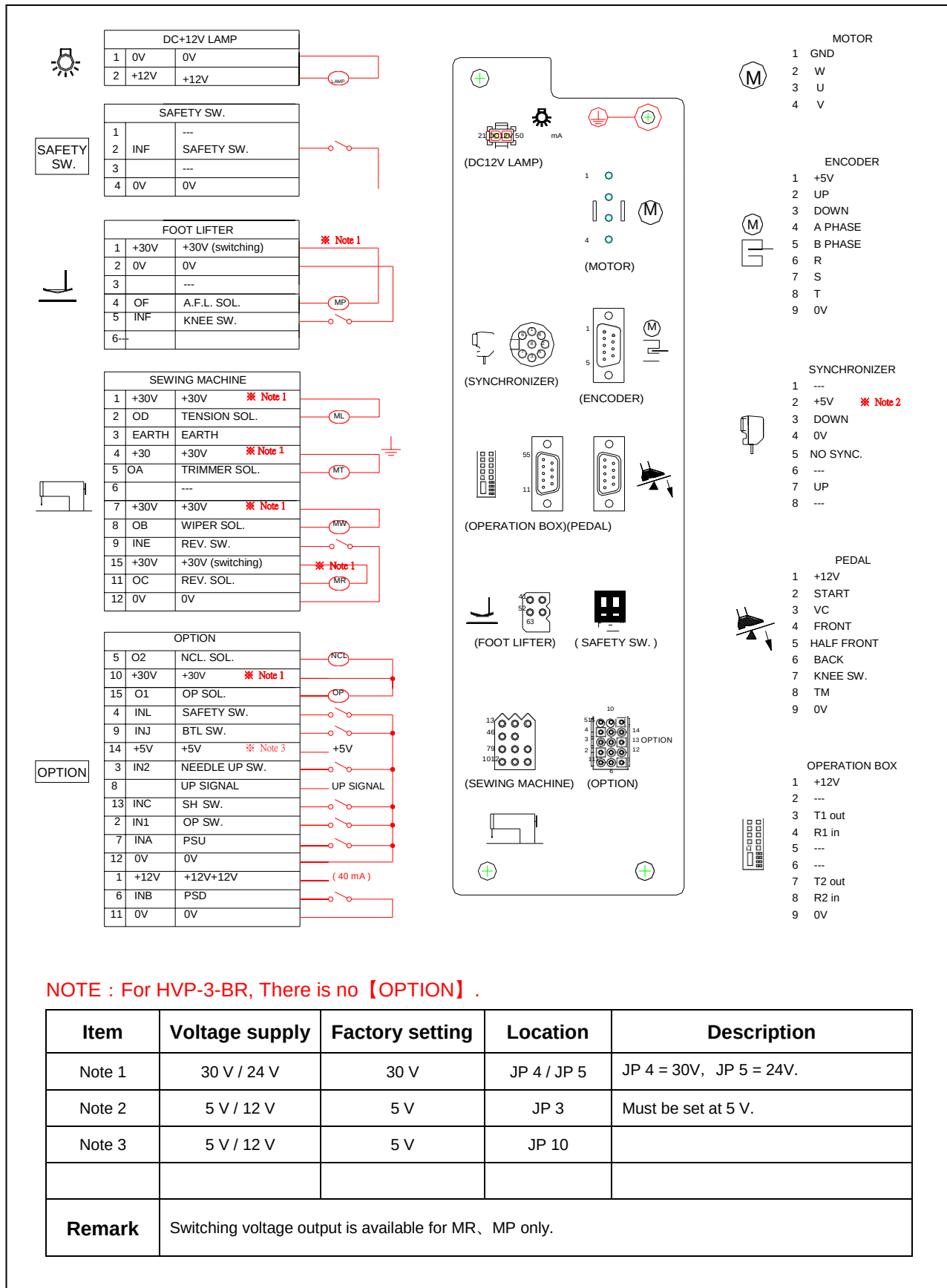
NÚT CHỨC NĂNG		HOẠT ĐỘNG HÀNH MÁY MAY
Bắt đầu Tacking sự lựa chọn		Đôi dích bắm bắt đầu
		Độc bắt đầu dích bắm
Kết thúc lại Tacking Selection		cuối đôi lại tacking
		cuối single trở lại tacking
may miễn phí		1). Khi bàn đạp được ngón xuống, máy sẽ bắt đầu khâu. Khi bàn đạp trở về trung tính, máy sẽ ngừng ngay lập tức. 2). Khi bàn đạp gót trở lại, chu kỳ cắt tia sẽ được hoàn thành tự động.
Bar Tack may		Khi bàn đạp được ngón xuống, tất cả các đường may của Bar Tacking, A, B, C, D phần sẽ được hoàn thành với thời gian E, và chu kỳ cắt tia sẽ hoàn thành tự động Note1: Khi E là 4 lần ở trên, sau đó thời gian vượt quá sẽ được bắt đầu bởi phần C, D. Lưu ý 2: Khi thanh tack may bắt đầu, nó sẽ không dừng lại cho đến khi chu kỳ cắt tia xong, ngoại trừ bàn đạp gót trở lại để hủy bỏ hành động.
Constant-Stitch ặc là May	hoặc là ho hoặc là	1). Khi bàn đạp được ngón xuống, Constant-khâu may E, F, G hoặc H thực hiện mục bằng phần. 2). Sau khi trở về bàn đạp để trung lập intermediately trong bất kỳ một phần, máy sẽ dừng lại ngay lập tức. Khi đạp chân ngón xuống một lần nữa các mũi khâu cân bằng của E, F, G hoặc H đi về. 3). Nếu tham số 【010. ACD】 được thiết lập ON, máy sẽ không dừng lại và tự động khởi động cắt tia chu kỳ và kết thúc lại tacking ở phần cuối của phần cuối cùng E hoặc H.

Stitch Thiết Selection		A, B, C, D - khâu thiết lập phạm vi 0 ~ F (Lưu ý) E, F, G, H - khâu phạm vi thiết lập trong 0 ~ 99 9 ABCD 4444 ----A = B = C = D = 4 mũi khâu EF GH ABCD 1010 ---- E = F = 10 mũi khâu 9 EF GH ABCD 1515 ---- G = H = 15 mũi khâu 9 EF GH ∴ Press chìa khóa để chọn: Hàng đầu ABCD Middle E, F Bottom G, H
Kim Up / Forward Stitch Correction		1) .Tại miễn phí may: Một liên lạc của hành động quan trọng này như chỉnh khâu. (Nửa khâu phía trước) 2) .Tại liên tục-stitch may: (Trong khâu Bar-tack, nó chỉ đóng vai trò là kim lên) a. Nếu may dừng intermediately trong một phần, một liên lạc của phím này sẽ nâng cao kim để lên vị trí. b. Nếu may dừng lại ở cuối phần, một liên lạc của phím này sẽ sửa một khâu phía trước.
One-Shot-may Selection		1). Miễn phí may và Bar-tack may: Một liên lạc của phím này làm cho âm thanh tiếng bíp nhưng không có chức năng, cũng LED không sáng lên .. 2). Trong khâu liên tục-stitch: a. Một bắn vào bàn đạp, số thực hiện tự động các mũi khâu các bộ phận E, F, G, H. b. ngón chân xuống bàn đạp một lần nữa và một lần nữa để kết thúc nghỉ ngơi các bộ phận cho đến khi nó kết thúc mô hình.
Cắt Selection Cycle		Bật hoặc tắt chu kỳ cắt tỉa.

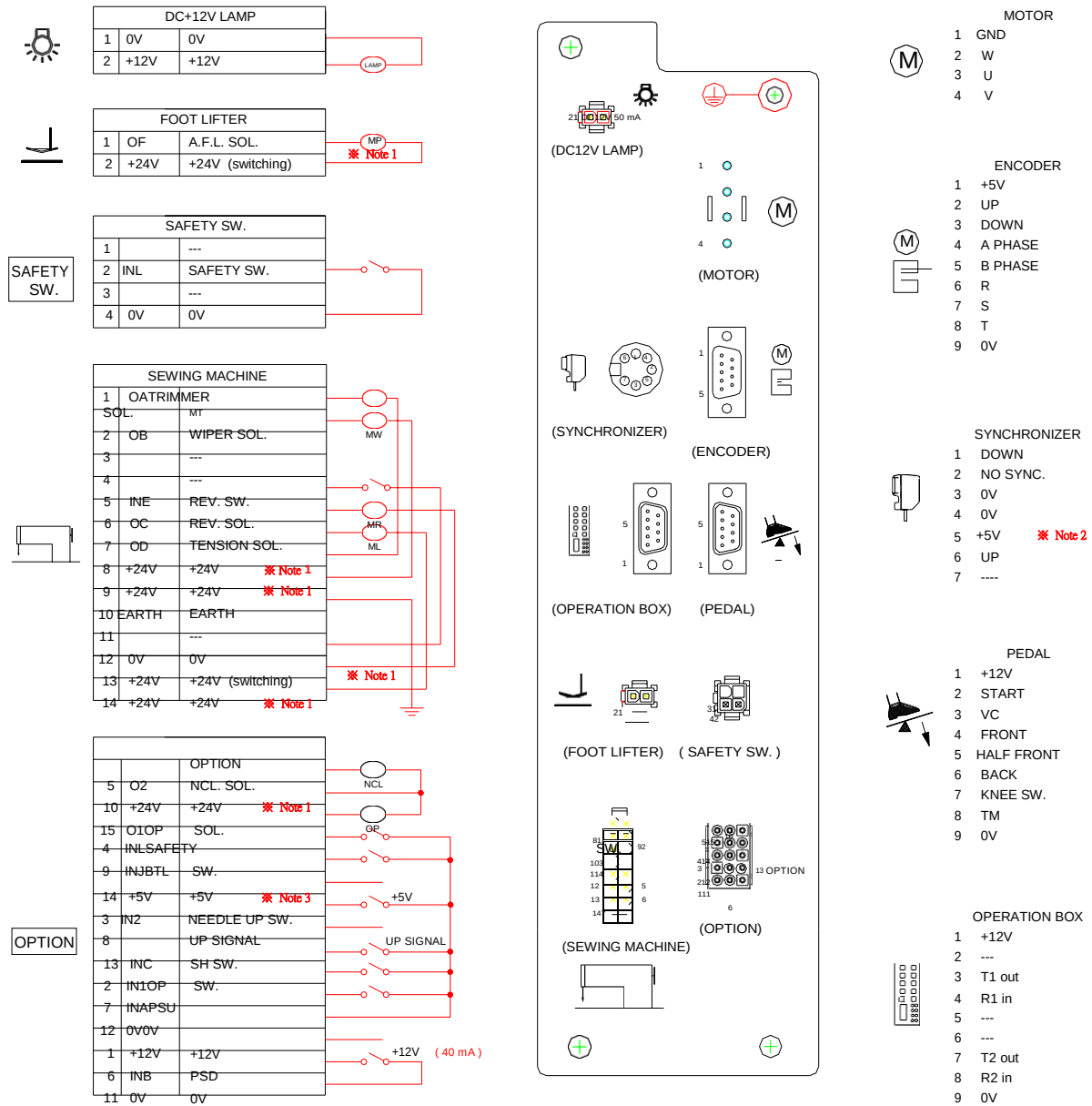
Chú thích : Stitches setting of A, B, C, D sections correspond to the alphabet.
A=10、 B=11、 C=12、 D=13、 E=14、 F=15 stitches

9.CONNECTOR DIAGRAM :

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



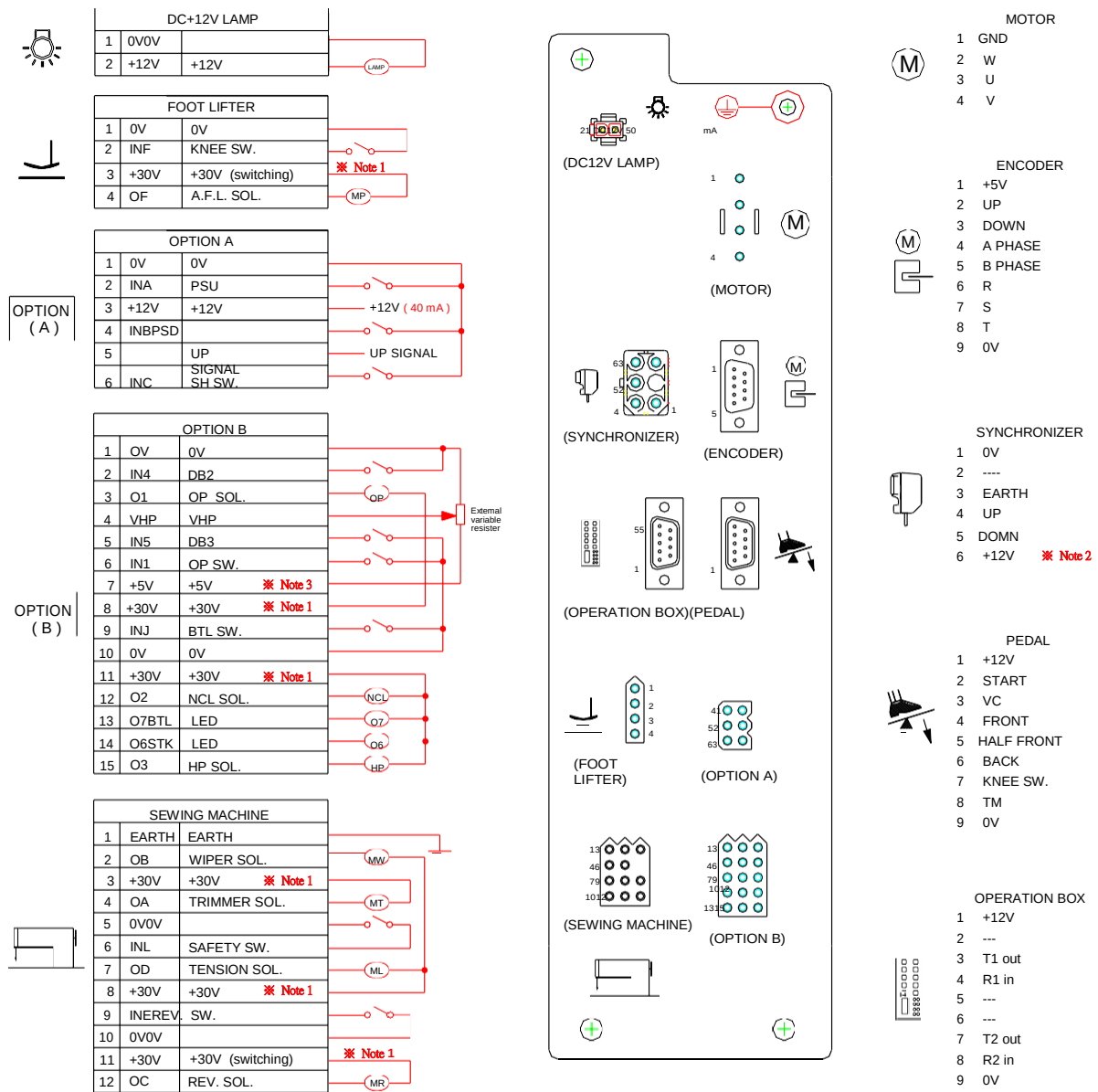
(2).HVP-70- 3/4 -7W :



NOTE : For HVP-3-7W, There is no 【OPTION】 .

Item	Voltage supply	Factory setting	Location	Description
Note 1	30 V / 24 V	24 V	JP 4 / JP 5	JP 4 = 30V, JP 5 = 24V
Note 2	5 V / 12 V	5 V	JP 3	Must be set at 5 V
Note 3	5 V / 12 V	5 V	JP 10	
Remark	Switching voltage output is available for MR、MP only.			

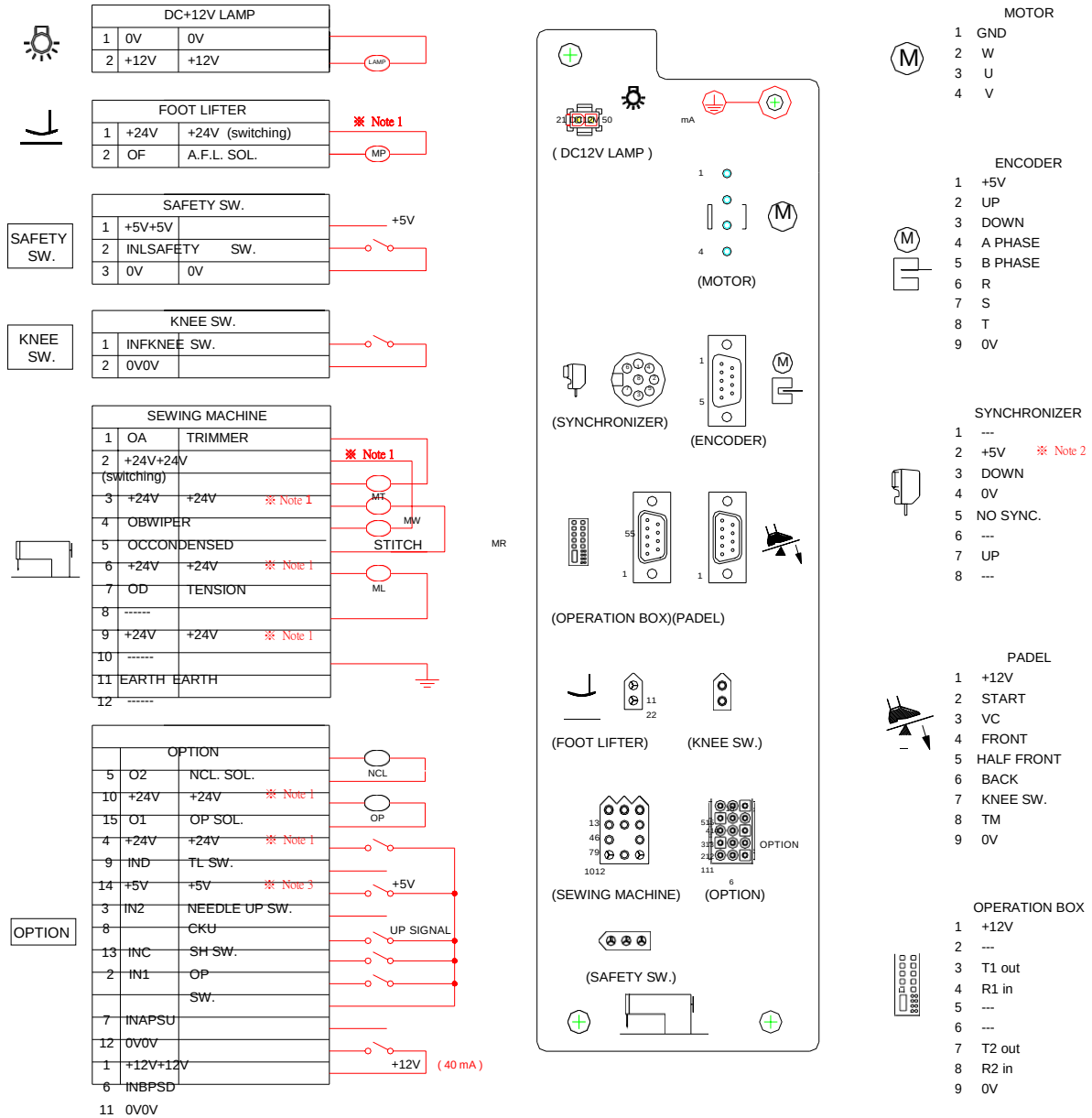
(3).HVP-70- 3/4 -H1 : (H2)、(H3)



NOTE : For HVP-3-H1, There is no **OPTION A & OPTION B** .

Item	Voltage supply	Factory setting	Location	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP 4 / JP 5	JP 4 = 30V, JP 5 = 24V.
Note 2	5 V / 12 V	12 V	JP 3	Must be set at 12 V.
Note 3	5 V / 12 V	5 V	JP 10	
Remark	Switching voltage output is available for MR、MP only.			

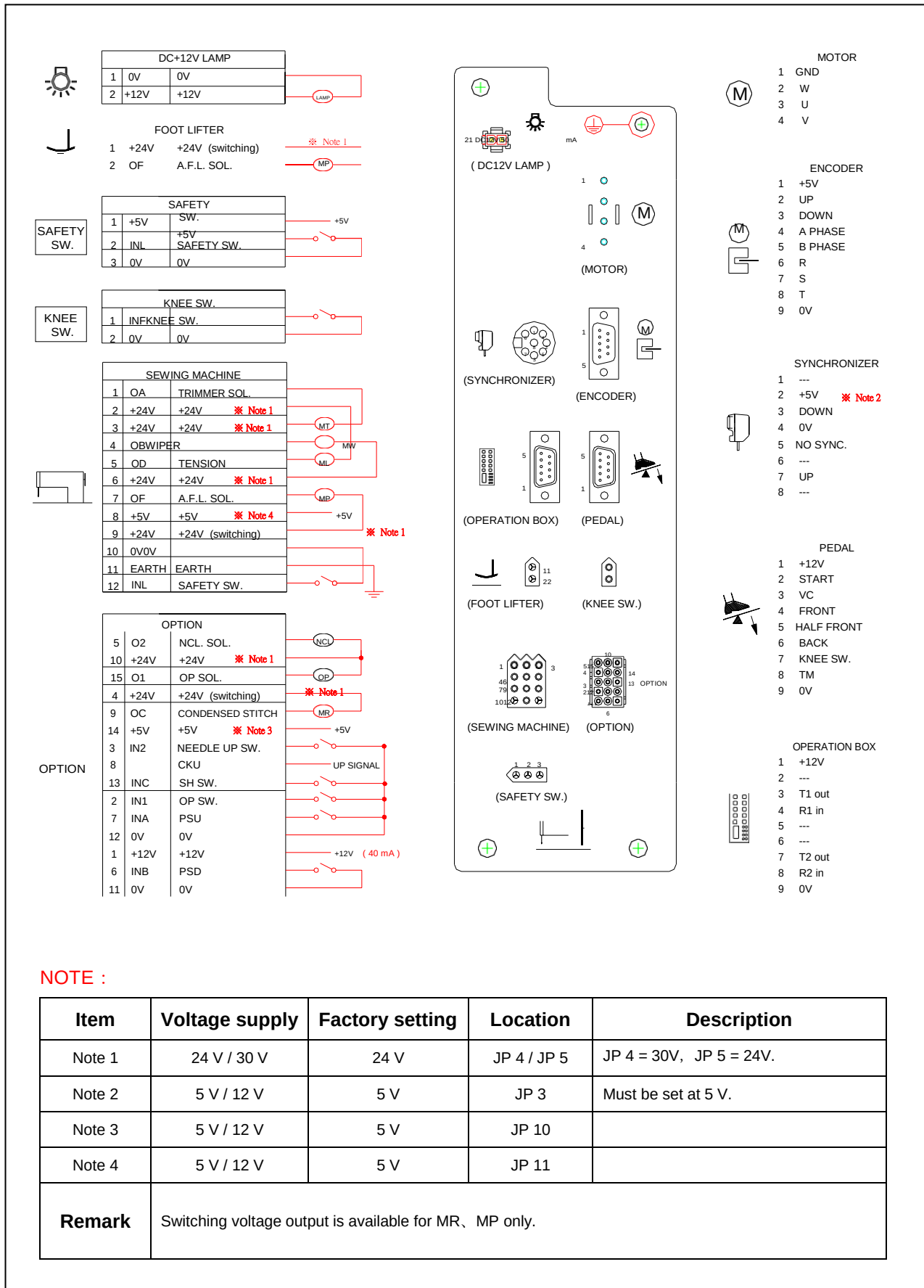
(4).HVP-70- 4 -66 : (V7)



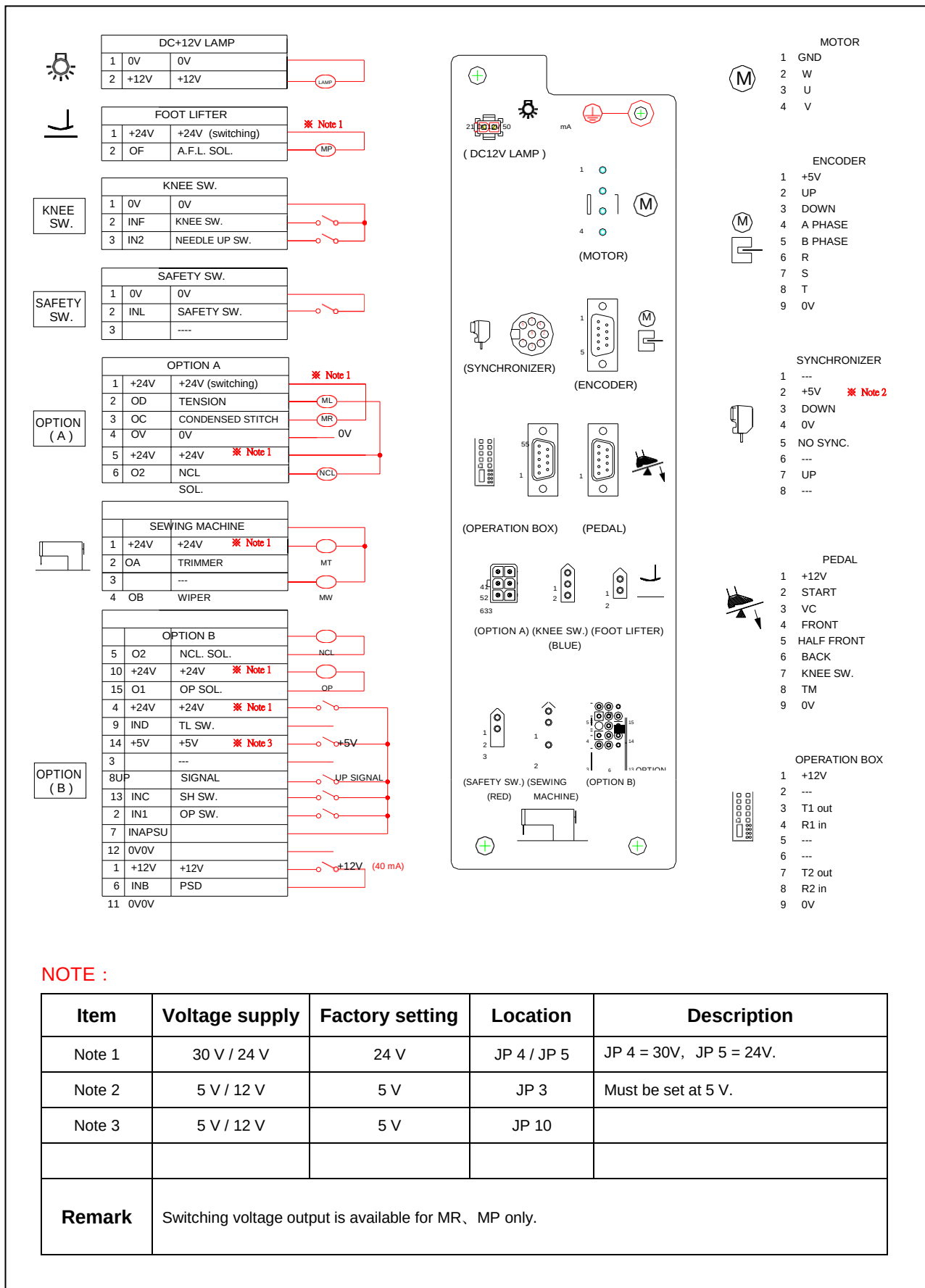
NOTE :

Item	Voltage supply	Factory setting	Location	Description
Note 1	30 V / 24 V	24 V	JP 4 / JP 5	JP 4 = 30V, JP 5 = 24V.
Note 2	5 V / 12 V	5 V	JP 3	Must be set at 5 V.
Note 3	5 V / 12 V	5 V	JP 10	
Remark	Switching voltage output is available for MR、MP only.			

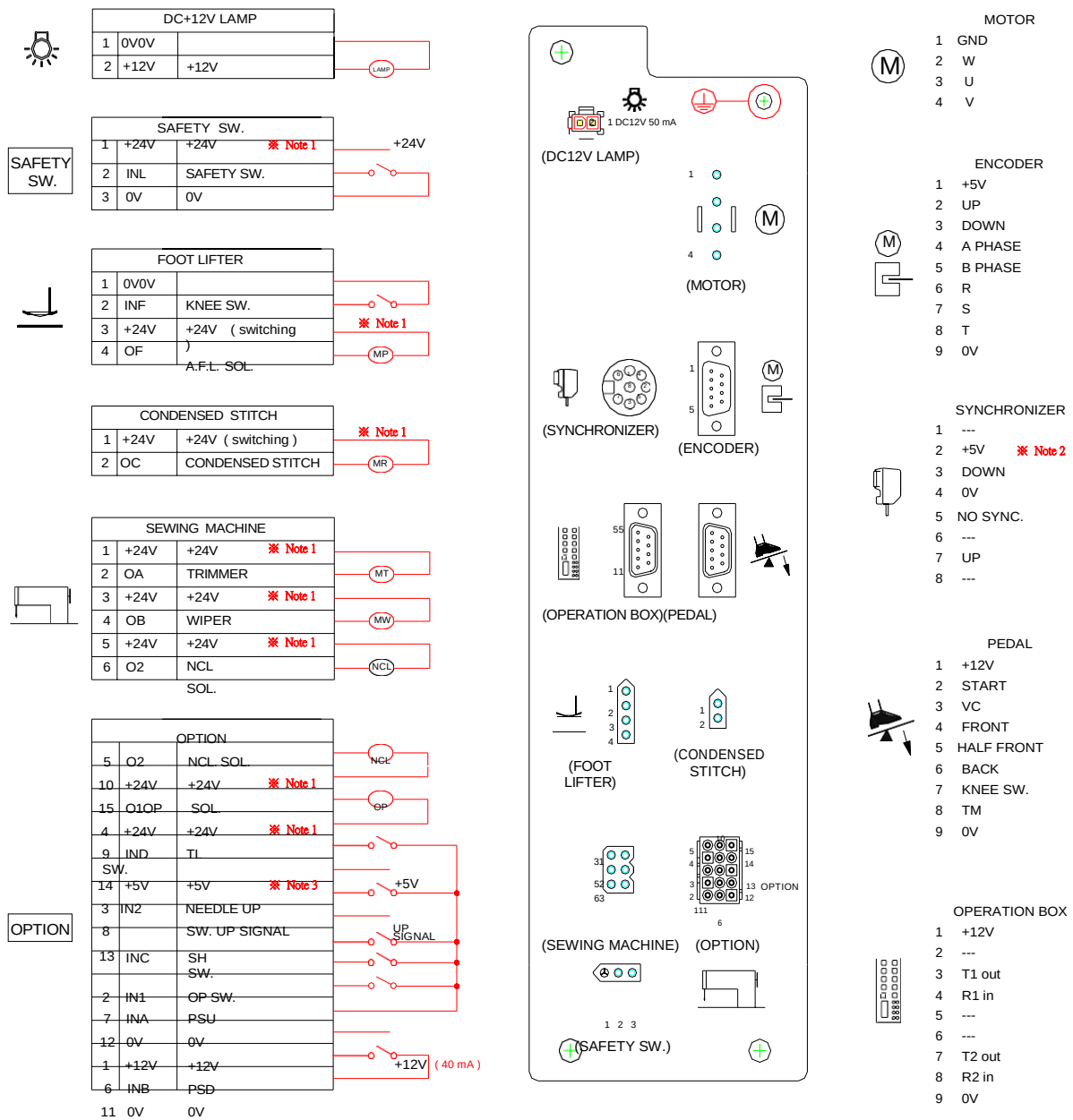
(5).HVP-70- 4 -46 : (T2)



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



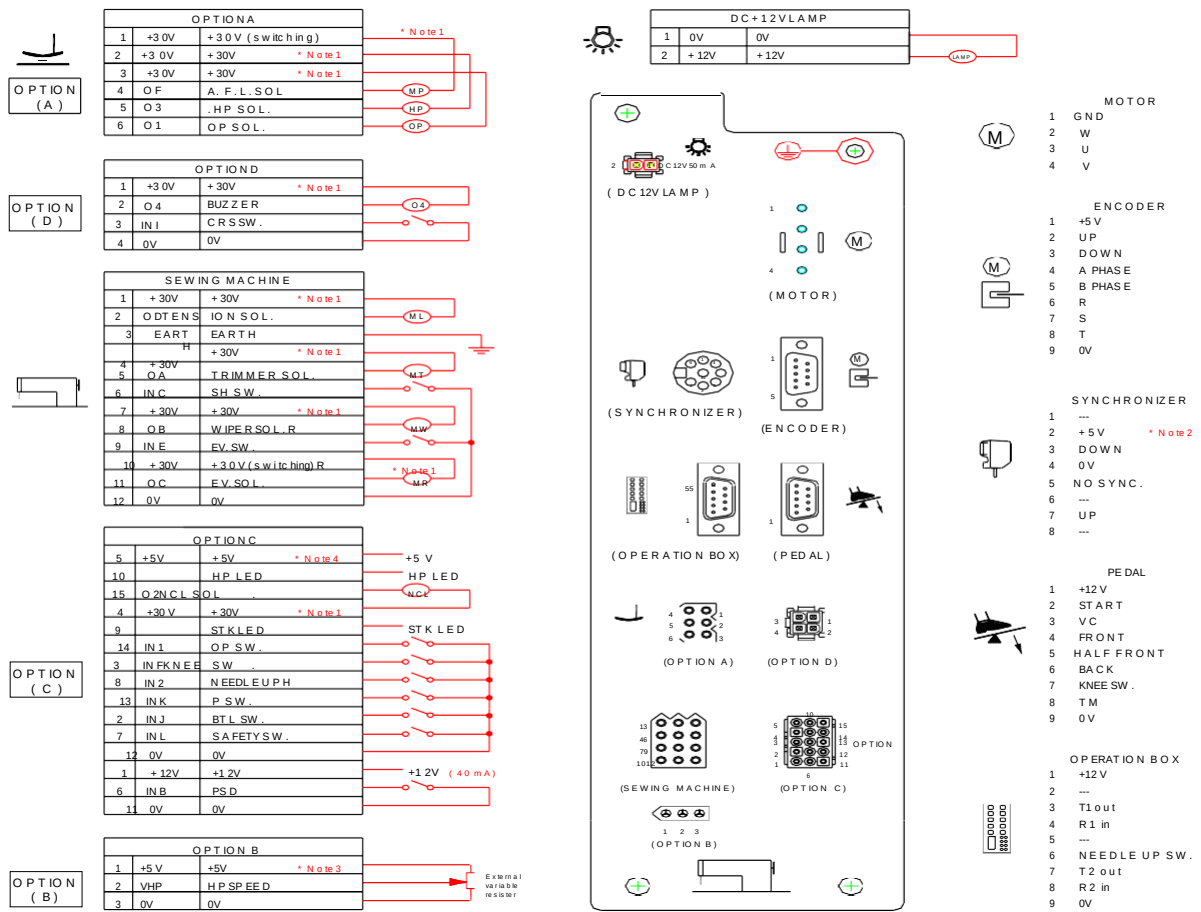
(7).HVP-70- 4 -98 :



NOTE :

Item	Voltage supply	Factory setting	Location	Description
Note 1	30 V / 24 V	24 V	JP 4 / JP 5	JP 4 = 30V, JP 5 = 24V.
Note 2	5 V / 12 V	5 V	JP 3	Must be set at 5 V.
Note 3	5 V / 12 V	5 V	JP 10	
Remark	Switching voltage output is available for MR、MP only.			

(8). HVP-70-4-GD



Note :

Item	Voltage supply	Factory setting	Location	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP 4 / JP 5	JP 4 = 30V, JP 5 = 24V.
Note 2	12 V / 5 V	5 V	JP 3	Must be set at 5 V.
Note 3	12 V / 5 V	5 V	JP 10	Setting at 5V for Garudan machine
Note 4	12 V / 5 V	5 V	JP 11	
Remark	Switching voltage output is available for MR、MP only.			

MACHINE CODE DESCRIPTION

GROUP	CODE	MACHINE
GARUDAN	88	GARUDAN GF-115 (built-in synchronizer.)
	89	GARUDAN GF-115 (external synchronizer.)
	90	GARUDAN GF-115-447 (built-in synchronizer.)
	91	GARUDAN GF-115-447 (external synchronizer.)
	92	GARUDAN GF-130-446 H (built-in synchronizer.)
	93	GARUDAN GF-130-446 H (external synchronizer.)
	94	GARUDAN GF-130-446 LM (external synchronizer.)
	95	GARUDAN GF-207 Series
	96	GARUDAN GF-233-448 / GF-133-448 Series
	97	GARUDAN GP-510-146
	98	GARUDAN GP-510-446
	99	GARUDAN CT / FT Series
	100	GARUDAN GF-138 /-238 Series
	101	GARUDAN GZ-500 Series

7-Segment Display Characters Compare Chart :

Arabic Numerals

Actual Numbers	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display Numbers	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

English Alphabet

Actual Alphabet	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display Alphabet	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J
Actual Alphabet	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display Alphabet	k	L	n	n	o	P	q	r	S	r
Actual Alphabet	U	V	W	X	Y	Z				
Display Alphabet	U	v	B	11	P	≡				