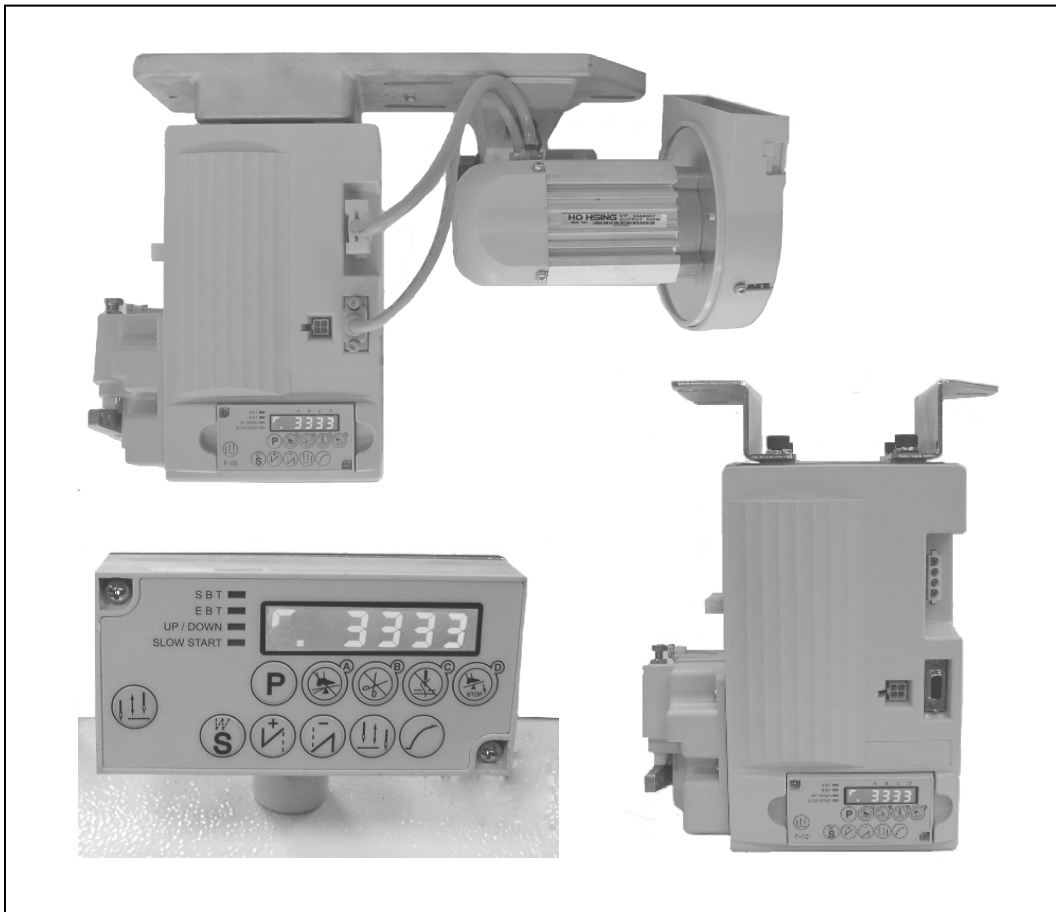


CE

SERVO MOTEUR AC

MODE D'EMPLOI

VERSION : H V P – 20 SERIES



FRANCAIS

VERSION : HVP - 20 SERIES

SOMMAIRE

| | Page |
|---|------|
| 1. Précaution de Sécurité | |
| 1.1 Conditions d'utilisation | 1 |
| 1.2 Environnement de travail | 1 |
| 1.3 Installation | 1 |
| 1.4 Condition d'entretien | 1 |
| 1.5 Icônes d'avertissement | 1 |
| 1.6 Autres consignes de sécurité | 2 |
| 1.7 Information de garantie | 2 |
| 2. Installation et Réglage | |
| 2.1 Installation du moteur | 3 |
| 2.2 Installation de la boîte de contrôle | 3 |
| 2.3 Montage et réglage du carter courroie | 4 |
| 2.4 Installer et régler le synchronisateur | 5 |
| 2.5 Réglage de l'unité de contrôle de vitesse | 5 |
| 3. Branchement de L'alimentation et de la Terre | |
| 3.1 Branchement en monophasé et triphasé | 6 |
| 3.2 Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants | 6 |
| 4. Nom des Composants de la Boîte de Contrôle | |
| 4.1 Vue de face | 8 |
| 4.2 Vue de côté | 8 |
| 5. Réglage des Paramètres Généraux | |
| 5.1 Comment accéder au mode paramètre | 9 |
| 5.2 Comment appeler un paramètre et modifier sa valeur | 9 |
| 5.3 Utilisation des touches A \ B \ C \ D en fonction de la valeur du paramètre | 9 |
| 5.4 Réglage du code machine | 9 |
| 5.5 Paramètres des fonctions générales | 10 |
| 6. Tableau de Commande C-60 / F-10 | |
| 6.1 Description des touches C-60 | 11 |
| 6.2 Mini console F10 | 14 |
| 6.3 Réglage de paramètres avec C – 60 / F – 10 | 14 |
| 7. HVP-20 Codes d'Erreur et Mesure | 15 |
| 8. Liste Générale des Paramètres | |
| 8.1 Liste des 【Paramètres en Mode A】 | 16 |
| 8.2 Liste des 【Paramètres en Mode B】 | 17 |

1. Précaution de Sécurité :

1.1 Conditions d'utilisation :

Le servo moteur HVP-20 AC est conçu pour être utilisé avec les machines à coudre industrielles, pour toute autre usage, vérifier avec attention la sécurité des utilisateurs

1.2 Environnement de travail :

- (1). Utiliser uniquement le moteur en concordance avec la tension d'alimentation indiquée sur la plaque signalétique du HVP 20 avec une tolérance de $\pm 10\%$.
- (2). Pour éviter de fausse manoeuvre, utiliser le produit loin de toutes machines à hautes fréquences ou de générateur d'impulsion électromagnétique.
- (3). Température / d'humidité :
 - a. Utiliser le produit dans une pièce dont la température est comprise entre 5° et 45° .
 - b. Éviter l'utilisation à l'extérieur ou sous le rayonnements solaires.
 - c. Éviter l'utilisation près d'une source de chaleur.
 - d. Maintenir une humidité dans la pièce entre 30 et 95 %
- (4). Ne pas utiliser à proximité d'un gaz inflammable ou en atmosphère explosive.

1.3 Installation :

- (1). Le moteur et la boîte de contrôle doivent être installés en suivant les instructions exactes du manuel.
- (2). Couper l'alimentation et retirer la prise d'alimentation avant le montage d'un accessoire.
- (3). Le câble d'alimentation ne doit pas passer trop près de la courroie ou de la poulie, prévoir un espace d'au minimum 3 cm.
- (4). Pour éviter les interférences d'électricités statiques ou les fuites de courant, toutes les terres doivent être raccordées.
- (5). Avant de mettre sous tension, vérifier que la tension d'alimentation est en concordance dans une fourchette de $\pm 10\%$ avec la plaque signalétique du moteur ou de la boîte de contrôle..
- (6). Par mesure de sécurité, il est recommandé d'installer un disjoncteur magnéto thermique.

1.4 Condition d'entretien :

- (1). Mettre hors tension avant toute intervention de maintenance ou réparation.
- (2). Vérifier la mise hors tension, avant de basculer la tête de machine ou de remplacer l'aiguille, la canette ou enfiler la machine.
- (3). Haute tension à l'intérieur de la boîte de contrôle, après la mise hors tension, attendre 5 minutes avant d'ouvrir la boîte électronique.
- (4). Maintenance et réparation doivent être réalisés par du personnel qualifié.
- (5). Toutes opérations de maintenance et de réparation pendant que le moteur tourne sont absolument interdites.
- (6). Toutes les pièces détachées pour la réparation doivent être approuvées ou livrées par le fabricant.

1.5 Icônes de précautions :



Les risques de blessures sont précisés avec cet icône dans ce manuel d'instruction.



Cet icône prévient d'un danger électrique et de précaution à prendre.

1.6 Autres consignes de sécurité :

- (1). Lors de la première utilisation, travailler à vitesse réduite et vérifier le sens de rotation.
- (2). Pendant l'utilisation de la machine, ne toucher aucune des pièces en mouvement.
- (3). Toutes les pièces mobiles doivent avoir leurs protections en place pour éviter tout contact avec le corps ou par un objet.
- (4). Ne pas utiliser la machine sans le protège courroie ou autre dispositif de sécurité.
- (5). Ne pas faire tomber le moteur ou la boîte de contrôle sur le sol
- (6). Ne pas verser de thé ou café ou tout autre liquide à l'intérieur de la boîte de contrôle ou du moteur.

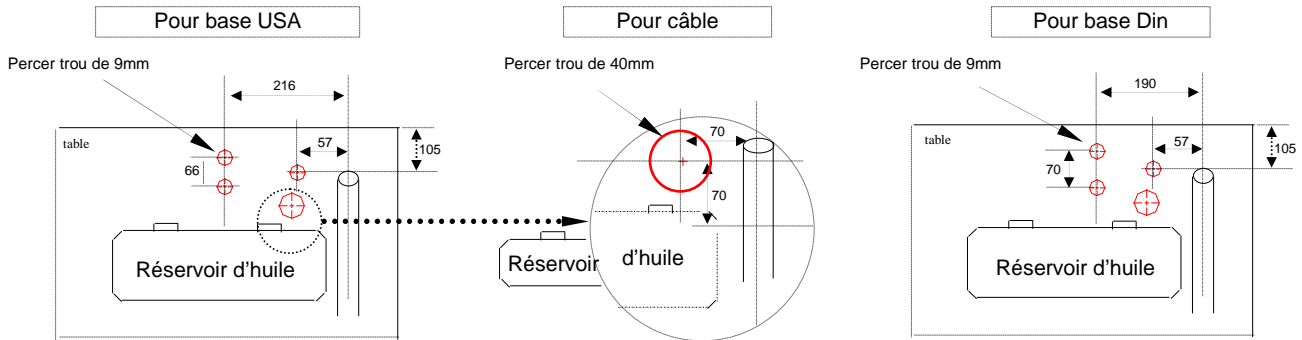
1.7 Information sur la garantie :


Le fabricant garantit le matériel pour une période d'utilisation de 18 mois après la date d'expédition du produit, et ceci contre tous défauts survenant lors d'un usage normal du produit par le client.

2. Installation et Réglage :

2.1 Installation du moteur :

- Lorsque le moteur et la machine sont montés ensemble, se reporter aux instructions de la tête de machine.
- Lorsque le moteur est installé sous la table de travail, percer les trous dans la table suivant le schéma ci-dessous.



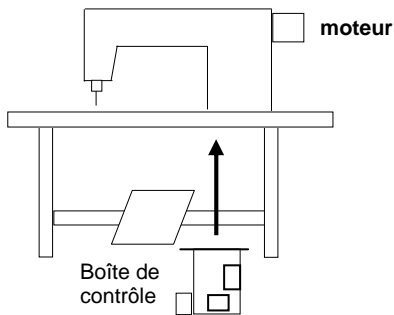


- Poulie du moteur et volant de la machine doivent être correctement alignés.
- Les câbles électriques passant sous la table doivent être fixés pour ne pas être abîmés par la courroie.
- Utiliser le support moteur pour régler la tension de la courroie.

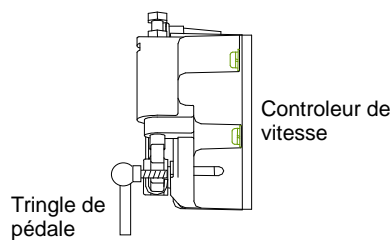
2.2 Installation de la boîte de contrôle :

A). Moteur direct :

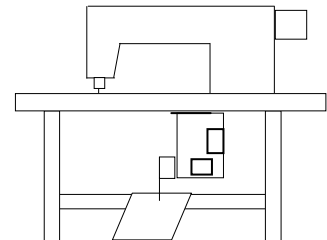
- Installez la boîte de contrôle sous la table.



- Installez la pédale avec le contrôleur de vitesse.

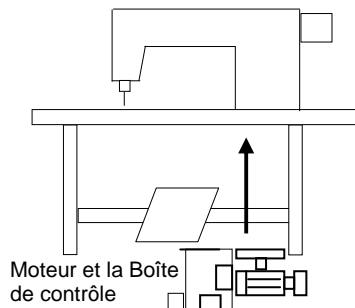


- Vue de l'installation.

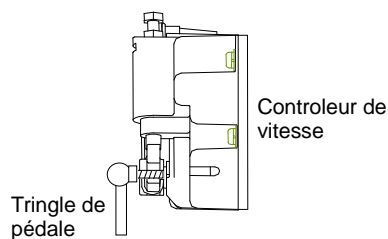


B). moteur sous la table :

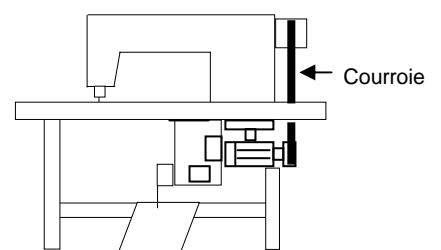
- Installez le moteur et la boîte de contrôle sous la table.



- Installez la pédale avec le contrôleur de vitesse.



- Vue de l'installation.

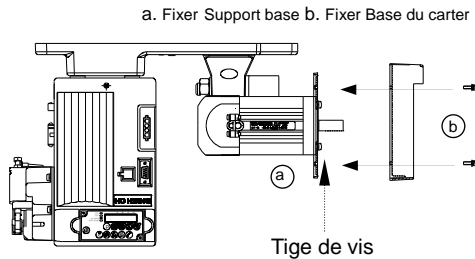


2.3 Montage et réglage du carter courroie :

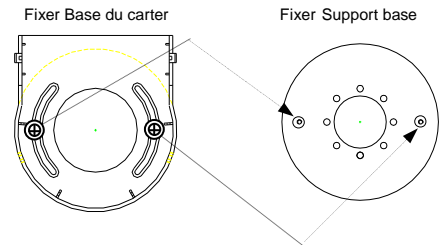
A). Montage du carter courroie:

Note : La base du carter courroie et la poulie sont pré-montés à l'usine

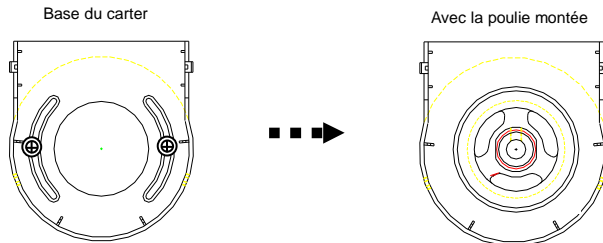
- 1). Installer le support base sur le carter moteur (Tige de vis côté moteur)



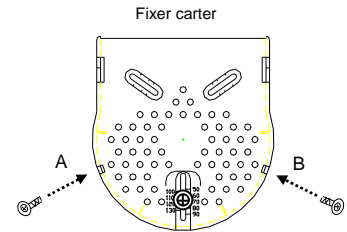
- 2). Ensuite monter la base du carter, avec l'ouverture côté poulie.



- 3). Après le montage de la base, monter la poulie et la fixer.



- 4). Terminer en montant le carter courroie et le fixer avec les vis A - B



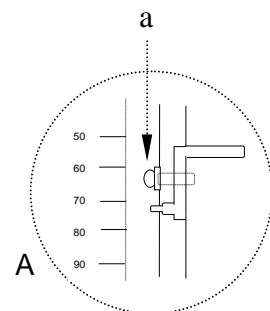
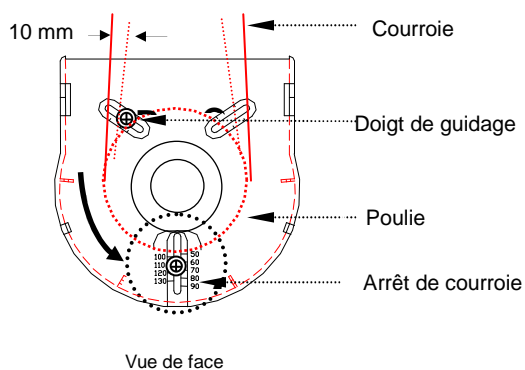
B). Régler le carter courroie :

1. Réglage des gardes courroie :

- a). Le réglage d'usine par défaut est avec le doigt positionné en (B). (avec rotation pour machine point noué)
- b). Pour utilisation avec une machine point de chaînette, le doigt doit être en position (C).

2. Réglage de l'arrêt de courroie :

- a). L'arrêt de courroie est monté sur l'échelle de poulie sur la position 85 mm (Fig. A), régler en fonction de la dimension de la poulie
- b). Instructions de réglage : Dévisser la vis (A) de la Fig. A, régler la butée de courroie et vérifier qu'elle ne touche pas à la courroie ou la poulie. Puis revisser la vis (A)



Installez la position 85 mm



- 1). Pour éviter tous risques d'accident, s'il vous plaît, mettre hors tension et attendez l'arrêt complet du moteur avant d'effectuer le réglage.
- 2). Avant d'utiliser la machine, vérifier que le doigt et l'arrêt de courroie ne touche pas à la poulie

2.4 Installer et régler le synchronisateur (détecteur):

Note : Si vous utilisez le synchronisateur (interne), merci de vous référer au manuel de la machine à coudre.

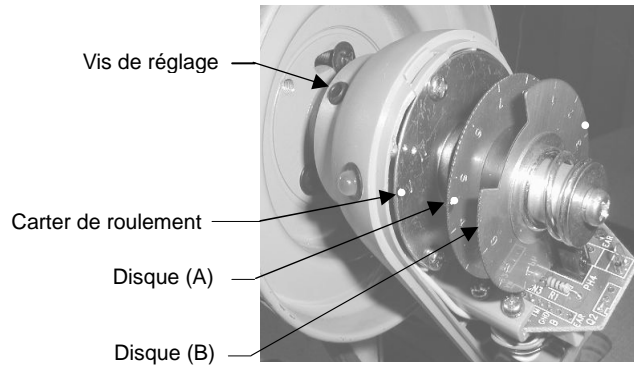
a). Installation du synchronisateur : Monter le synchronisateur sur l'épaulement du volant de la machine et fixer le rotor en serrant les vis.

b). Ajustement de Synchroniseur :



Attention :

Couper l'alimentation électrique avant de faire ce réglage.



Position haute de l'aiguille: Tourner le volant de la machine pour mettre l'aiguille en position haute et tourner le disque (A) pour aligner la marque rouge du disque avec la marque rouge du carter roulement.

Position basse de l'aiguille: Tourner le volant de la machine pour mettre l'aiguille en position basse et tourner le disque (B) pour aligner la marque bleue du disque avec la marque rouge du carter roulement.

Note: L'exemple ci-dessus est pour un réglage standard. Si vous pensez que la position n'est pas bonne, réaliser par vos soins un réglage plus adapté.

(7). Réglage de la force d'appui sur la pédale:

Pièces détachées du contrôleur de vitesse :

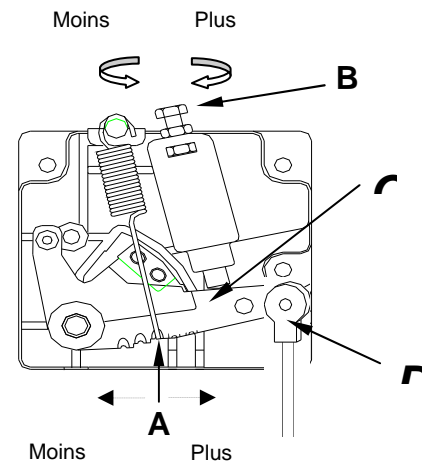
Voir dessin

A : Ressort

B : Écrou

C : Levier/ bras de pédale

D : Rotule du levier/ pédale



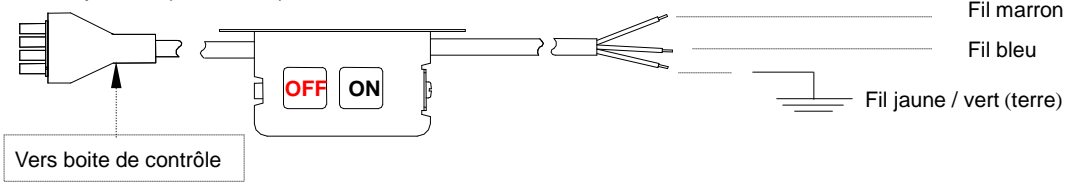
| Type de réglage | | Après réglage |
|-----------------|---|--|
| 1 | Réglage de la force du levier de pédale | Ressort A se déplace vers là droit = plus d'effort. Ressort A se déplace à gauche = Moins d'effort. |
| 2 | Réglage de la force du rétro de pédale | En tournant l'écrou B ↻ = diminue l'effort. En tournant l'écrou B ↻ = augmente l'effort. |
| 3 | Réglage de la course de pédale | Si D fixer à droite = course plus grande. Si D fixer à gauche = course plus courte. |

3. Branchement de L'alimentation et de la Terre :

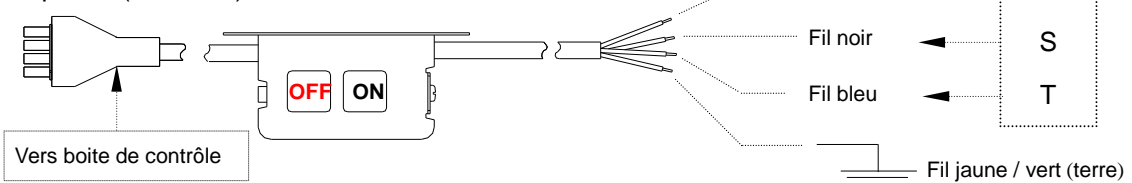
3.1 Branchement en monophasé et triphasé :

Le câble vert/jaune correspond au fil électrique de terre.

Mono phasé (AC220V)



Tri phasé (AC380V)



1. Quand un moteur servo monophasé 220 V est raccordé sur une ligne 200 ~ 240 V par le contacteur triphasé selon le dessin branché uniquement les fils marron et bleu. Utiliser un isolant adhésif pour le fil noir afin d'empêcher des fuites de courant.
2. Le fil câble vert/jaune doit être raccordé à la terre

3.2 Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants :

(DC: 24 V OR 30 V)

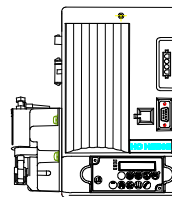
Le strap JP1 est pour le 30 V et le JP2 est pour le 24 V.



Attention (1) : Avant d'effectuer la modification, vérifier les caractéristiques des électro-aimants de la tête de machine.

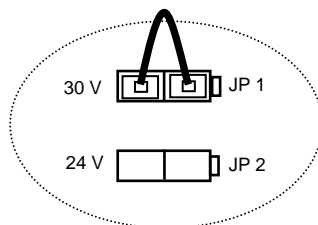
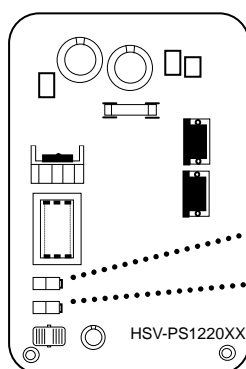


Attention (2) : Couper l'alimentation et attendre 5 mn avant d'ouvrir le boîtier, pour faire les modifications.

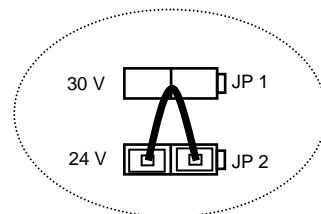


Haute Tension à l'intérieur

Circuit imprimé :



Jonction pour 30V



Jonction pour 24V

4. Nom des Composants de la Boîte de Contrôle :

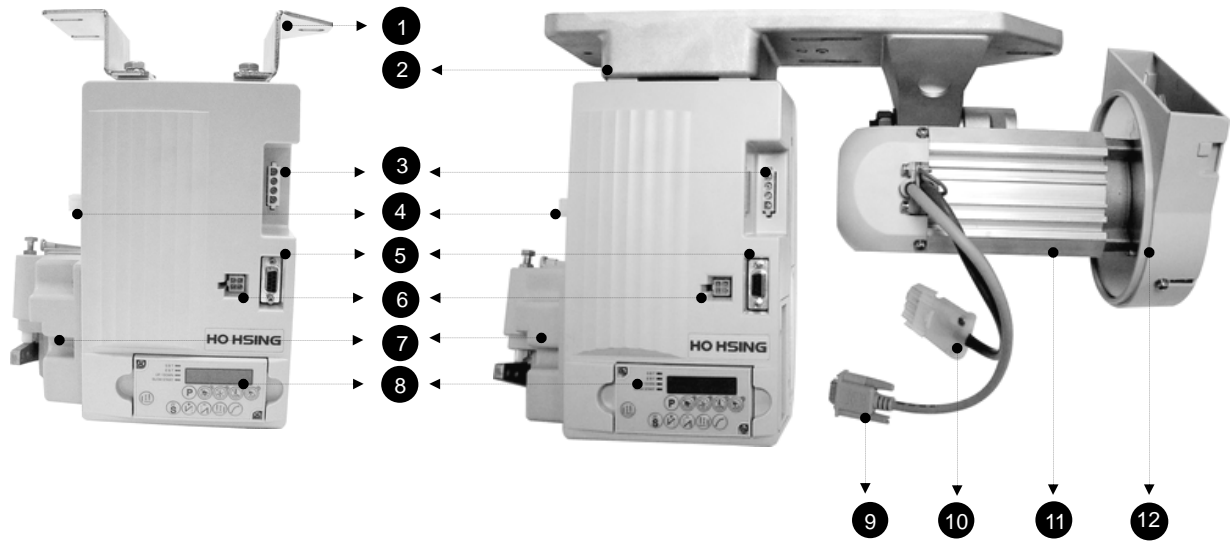
Utilisez le renvoi suivant de nombres au dessin de la boîte de contrôle.

- 1 : Support de montage pour moteur à entraînement direct
- 2 : Support de montage pour moteur sous la table
- 3 : Prise d'alimentation du moteur
- 4 : Prise du dispositif de commande debout
- 5 : Prise de l'encodeur du moteur
- 6 : Prise du contact de sécurité
- 7 : Bloc de contrôle de vitesse
- 8 : Mini console F-10
- 9 : Connecteur de l'encodeur du moteur
- 10 : Connecteur de puissance du moteur
- 11 : Corps du moteur
- 12 : Carter courroie
- 13 : Prise pour lampe
- 14 : Prise alimentation principale
- 15 : Prise du synchronisateur (Utiliser uniquement le modèle 7 W)
- 16 : Prise pour le signal de sortie du pied presseur (Utiliser uniquement le modèle 7 W)
- 17 : Prise pour le signal de sortie de la machine à coudre (Utiliser uniquement le modèle 7 W)
- 18 : Signal de sortie de la console de la machine à coudre (La console peut être différente suivant le modèle de machine à coudre)



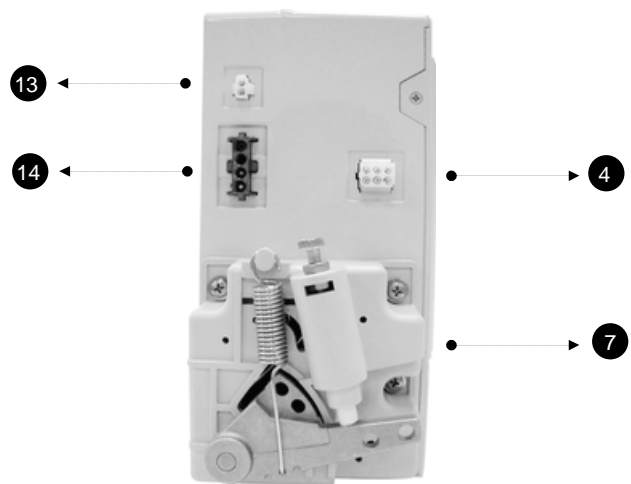
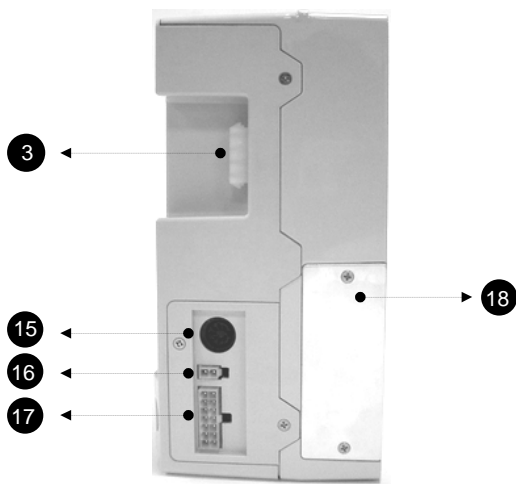
Toutes les prises doivent être branchées

Extérieur du moteur sous la table et à entraînement direct / boîte de contrôle







Vue droite

Vue gauche





5. Réglage des Paramètres Généraux :

5.1 Comment accéder au mode parameter :

| Mode Paramètre | Méthode | Première affichage | Touches | Valeur de Paramètre |
|----------------------|--|--------------------|---|---------------------|
| Niveau 1 【Mode A】 | A la 【Mode Normale】 Appuyer P 2 sec. | 001. H |   | # 001 ~ 046 |
| Niveau 2 【Mode B】 | P + Mettre sous tension | 047.MAC |   | # 001 ~ 122 |

5.2 Comment appeler un paramètre et modifier sa valeur :

Étape 1 : Suivre les étapes pour accéder au mode souhaité, puis utiliser les touches  ou  Pour trouver le chiffre du paramètre

Étape 2 : Après avoir trouvé le chiffre du paramètre, utiliser la touché **S** pour accéder à la valeur du paramètre. Puis utiliser les touches **A B C D** pour régler la valeur.

Note : Après le réglage de la valeur, appuyer sur la touche **S** pour sauvegarder la valeur, autrement le réglage sera perdue après la mise hors tension.

5.3 Utilisation des touches A 、 B 、 C 、 D en fonction de la valeur du paramètre :

| Type \ Touche | A | B | C | D |
|---------------------|------------|-----------|----------|---------------------|
| Valeur de vitesse | 1000 tr/mn | 100 tr/mn | 10 tr/mn | 1 tr/mn |
| Valeur de angulaire | ----- | 100 ° | 10 ° | 1 ° |
| Valeur de temps | 1000 ms | 100 ms | 10 ms | 10 ms |
| Valeur de fonctions | | | | Echange de fonction |

∴ En dehors de la sélection de fonction, chaque appui de la touche modifie la valeur en cycle de 0 à 9

5.4 Réglage du code machine :



Attention : 1). Une valeur erronée de code peut occasionné un fonctionnement anormal ou endommagé la machine.

2). Si un réglage du code machine est nécessaire, s'il vous plait consulter le support technique avant d'effectuer réglage.





Suivre les étapes pour accéder au mode paramètre B, trouver le paramètre [047.MAC] et appuyer sur la touche **S** pour accéder à la valeur du paramètre. Appuyer sur les touches **C D**ur changer le code machine. Ensuite appuyer sur la touche **S** pour sauvegarder la valeur.

Note 1. Trouver le code machine correct correspondant au modèle de machine à coudre avant le changement

Note 2. Après le changement du code, les paramètres généraux (fonction, vitesse) se chargent automatiquement avec les paramètres par défaut correspondant au code machine sélectionné.

Note 3. Après le changement de code, vous devez régler les paramètres [046.DIR] et [119.DD]

manuellement en fonction du type de moteur. Se reporter au tableau suivant pour les détails :
Sens de rotation du moteur et paramètre en relation :

| Type de moteur | 【046.DIR】 change | 【119. DD】 change | Rotation de l'icône | Rotation du moteur |
|----------------|---|------------------|---|---|
| Moteur direct | CCW | ON |  | Sens des aiguilles d'une montre |
| | C W | ON |  | Sens inverse des aiguilles d'une montre |
| Sous la table | CCW | OFF |  | Sens inverse des aiguilles d'une montre |
| | C W | OFF |  | Sens des aiguilles d'une montre |
| Note | 1. Le sens de rotation du moteur signifie la direction du moteur lorsque la machine coud (sens de rotation face à la poulie machine) 2. Paramètre [046.DIR] change le sens de rotation du moteur 3. Paramètre [119.DD] change le sens de rotation de l'icône de l'affichage LCD. | | | |

5.5 Paramètres des fonctions générales : (Suite les étapes des paragraphes 5.1 à 5.2 pour régler ces paramètres)

| Fonction vitesse | |
|------------------|--|
| 【001. H】 | Vitesse maximum (tr/mn) |
| 【004. N】 | Vitesse des arrêts de départ (tr/mn) |
| 【005. V】 | Vitesse des arrêts de fin (tr/mn) |
| 【006. B】 | Vitesse des arrêts (tr/mn) |
| 【007. S】 | Vitesse démarrage lent (tr/mn) |
| 【009. A】 | Vitesse de couture à nombre de points constant (tr/mn) |
| 【122. HL】 | Limite supérieure de la vitesse maximum (tr/mn) |

| Arrêts | |
|-----------|---|
| 【014.SBT】 | Sélection fonction des arrêts de départ |
| 【015.SBA】 | Points section A arrêt de départ |
| 【016.SBB】 | Points section B arrêt de départ |
| 【017.SBN】 | Répétition des arrêts de départ |
| 【021.EBT】 | Sélection arrêts de fin |
| 【022.EBC】 | Points section C arrêt de fin |
| 【023.EBD】 | Points section D arrêts de fin |
| 【024.EBN】 | Répétition des arrêts de fin |

| Bar arrêts / Couture constante | |
|--------------------------------|---|
| 【010.ACD】 | Couture automatique des arrêts de fin |
| 【032.BAR】 | Sélection des arrêts |
| 【033.BRC】 | Réglage du nombre de points d'arrêts |
| 【034.BRN】 | Nombre de répétition des arrêts |
| 【038. PM】 | Sélection couture à nombre de point constant |
| 【039. PS】 | Réglage du nombre de points pour section de couture constante |

| Racleur / Coupe fil | |
|---------------------|--|
| 【040.WON】 | Sélection de la fonction racleur de fil |
| 【092. W1】 | Temporisation avant engagement du racleur de fil |
| 【093. W2】 | Réglage de la durée d'action du racleur |
| 【041. TM】 | Sélection du coupe fil |
| 【082. T1】 | Temporisation avant engagement du coupe fil |
| 【083. T2】 | Temps d'action du coupe fil |

| Relevage automatique du pied | |
|------------------------------|---|
| 【063. FTP】 | Sélection du type d'électro-aimant de relevage de pied |
| 【064. FO】 | Réglage durée de puissance maximal de l'électro de relevage de pied |
| 【065. FC】 | Réglage durée cycle de maintien de l'électro de relevage de pied |
| 【066. FD】 | Réglage de Running-Delay |
| 【070.HHC】 | Annulation le relevage pied pour demi rétro de la pédale |

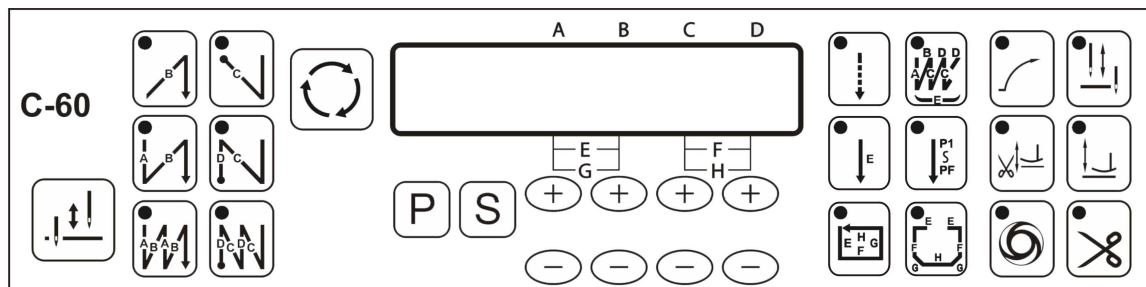


Attention : 1). Un mauvais réglage de paramètre peut entraîner un fonctionnement anormal ou des dommages à la machine.




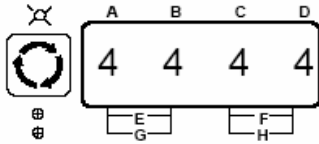
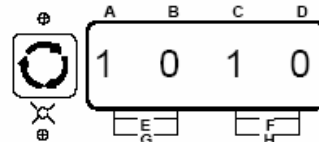
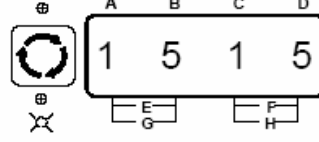



2). Si un réglage de paramètre est nécessaire, s'il vous plait consulter le support technique avant d'effectuer réglage.


6. Tableau de Commande C-60 / F-10 :









6.1 Description des touches C-60 :



| Fonction | Touche | Opération de la Machine à coudre |
|---|--------|---|
| Sélection du type d'arrêt de départ / fin | | Arrêt de départ double (sections A,B) |
| | | Arrêt de départ simple (sections A,B) |
| | | Demi arrêt de départ (section B) |
| | | Arrêt de fin double (sections C,D) |
| | | Arrêt de fin simple (sections C,D) |
| | | Demi arrêt de fin (section C) |
| Couture à nombre de points constant | | <ol style="list-style-type: none"> 1). Lorsque la pédale est enfoncée, la couture de nombre point constant E \ F \ G ou H est réalisé section par section. 2). Si la pédale est ramenée en position neutre lors d'une section, la machine s'arrête immédiatement. Lorsque la pédale est enfoncée à nouveau, les points restants de E \ F \ G ou H sont réalisés. 3). Si le paramètre 【010.ACD】 est sur ON, la machine ne s'arrête pas et automatiquement réalise le cycle de coupe fil et d'arrêts de fin de couture à la fin des sections E ou H. 4). Lors de l'utilisation des sections P1~PF , P1~p4 sont paramétrés par défaut sur 15 points les autres sections non utilisés doivent être sur 0 point. |
| | | |
| | | |
| | | |

| | | |
|--|---|---|
| <p>Couture libre</p> |  | <p>1). Lorsque la pédale est appuyée vers le bas, la machine commence la couture. Lorsque la pédale retourne en position neutre, la machine s'arrête immédiatement.</p> <p>2). Lorsque la pédale est appuyée en arrière, le coupe fil est automatiquement commandé</p> |
| <p>Couture d'arrêts</p> |  | <p>Lorsque la pédale est appuyées ver le bas, toutes les section de coutures d'arrêts, A \ B \ C \ D sont répétés un nombre de fois E, et le coupe fil termine le cycle automatiquement.</p> <p>Note : quand la couture d'arrêts commence, elle ne s'arrête pas jusqu'à la fin du cycle, sauf si la pédale est appuyée vers l'arrière pour annuler l'action.</p> |
| <p>Réglage du nombre de points</p> |  | <p>A \ B \ C \ D -- Réglage points de 0 ~ F (Note) E \ F \ G \ H -- Réglage points de 0 ~ 99</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;">  <p>----A=B=C=D=4 points</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>---- E = F = 10 points</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>---- G = H = 15 points</p> </div> </div> <p><input type="checkbox"/> Touche  pour sélectionner : Haut A \ B \ C \ D Milieu E \ F Bas G \ H</p> |
| <p>Aiguille haute / correction de point</p> |  | <p>1). En couture libre: Un appui sur cette touche agit comme correction de point. (demi point en avant)</p> <p>2). En couture constante : (En couture d'arrêt positionne l'aiguille en haut)</p> <p>a. En cas d'arrêt intermédiaire dans une section, un appui de cette touche positionne l'aiguille en haut</p> <p>b. En cas d'arrêt à la fin d'une section, un appui sur cette touche ajoute un point en avant.</p> |
| <p>Couture un seul appui pédale (Automatique)</p> |  | <p>1).). En couture libre et couture d'arrêts : Un appui sur cette touché déclenche un signal sonore mais est sans fonction ; la LED ne s'allume pas</p> <p>2). En couture automatique avec nombre de points constant :</p> <p>a. Un appui sur la pédale, réalise automatiquement le nombre de points des sections E \ F \ G \ H sections.</p> <p>b Appuyer sur la pédale autant de fois que nécessaire pour terminer la couture.</p> |

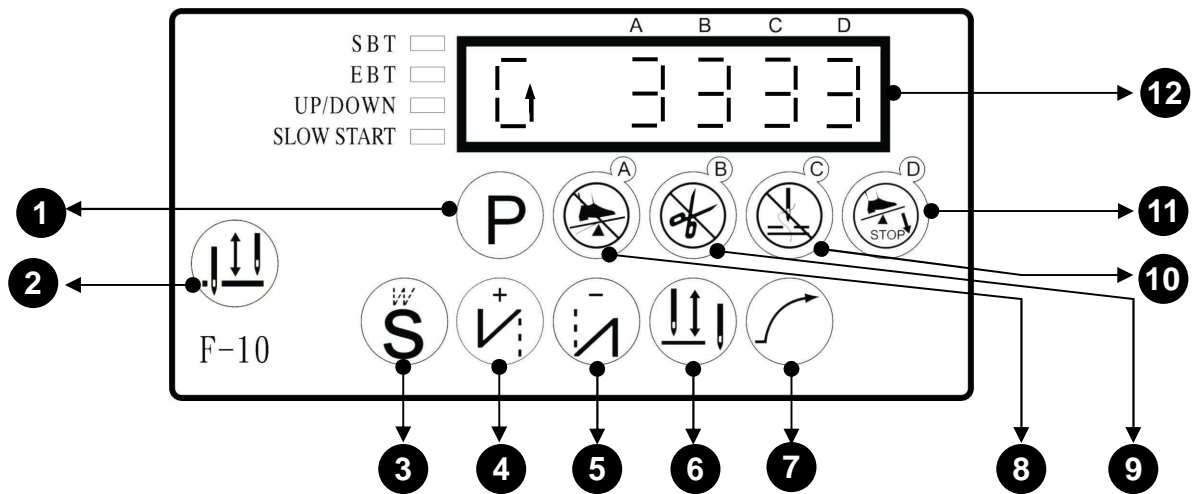
| | | |
|------------------------------|---|--|
| Sélection du cycle coupe fil |  | Active ou désactive le cycle coupe fil |
|------------------------------|---|--|

| | | |
|---|---|--|
| Démarrage lent |  | <p>1). Lorsque la fonction est sur ON, le démarrage lent est activé au premier démarrage du moteur. Après le coupe fil, il est activé à nouveau pour le prochain démarrage.</p> <p>2). La vitesse de démarrage lent est réglable par le paramètre 【007. S】.</p> <p>3). Le nombre de points est réglable avec le paramètre 【008.SLS】.</p> |
| Aiguille position HAUTE/BASSE à l'arrêt du moteur |  | Réglage position d'arrêt de l'aiguille LED ON = Arrêt en position haute LED OFF = Arrêt en position basse |
| Pied presseur HAUT/BAS après le coupe fil |  | Action du pied presseur après le coupe fil LED ON = Relevage automatique du pied après le coupe fil LED OFF = Pas de relevage du pied après le coupe fil |
| P Pied presseur HAUT/BAS à l'arrêt du moteur |  | Action du pied presseur à l'arrêt du moteur LED ON = Relevage automatique du pied à l'arrêt du moteur LED OFF = Pas de relevage du pied à l'arrêt du moteur |
| Touche d'incrément de la valeur |  | Touche d'incrément de la valeur de 0 à F (Note) Touche d'incrément de la valeur de 0 à 99 |
| Touche de décrétement de la valeur |  | Touche de décrétement de la valeur de 0 à F (Note) Touche de décrétement de la valeur de 0 à 99 |
| Passe en mode paramètre/incrément de la valeur du paramètre |  | Appuyer et maintenir la touche 2 secondes pour passer en mode paramètre. Egalement agit en touche d'incrément de la valeur du paramètre |
| Passe en mode paramètre/sauvegarde |  | En mode paramètre appuyer sur cette touche pour passer en modification de valeur. Egalement agit comme touche de sauvegarde de la valeur du paramètre. |

Note : Le réglage des points des sections A 、 B 、 C 、 D correspond à l'alphabet .

A=10 、 B=11 、 C=12 、 D=13 、 E=14 、 F=15 points

6.2 Mini console F10 :



| NO. | Touches de fonction pour machine point noué | Touches de fonction pour machine point de chaînette | Touches de fonctions en mode paramètre |
|-----|---|--|--|
| 1 | Mode paramètre | Mode paramètre | Identique au touche d'incrément de paramètre |
| 2 | Aiguille haute | Aiguille haute | Sans Fonction |
| 3 | Couture libre / Couture d'arrêts /Couture en point constant | Sans Fonction | Entrer la valeur de paramètre / parameter value saving key |
| 4 | Point d'arrêt de départ | Sans Fonction | Incrément du paramètre |
| 5 | Point d'arrêt de fin | Sans Fonction | Décrément du paramètre |
| 6 | Aiguille position HAUTE / BASSE lors d'un arrêt de la machine | Aiguille position HAUTE / BASSE lors d'un arrêt de la machine | Sans Fonction |
| 7 | Démarrage lent ACTIF / INACTIF | Démarrage lent ACTIF / INACTIF | Sans Fonction |
| 8 | Nombre de Points du A section (gamme dans 0 ~ 15 stitch) | Annule le demi point arrière ☐ : La fonction est désactivée | Touches sélection paramètre / Valeur |
| 9 | Nombre de Points du B section (gamme dans 0 ~ 15 stitch) | Annule le coupe fil ☐ : La fonction est désactivée | Touches sélection paramètre / Valeur |
| 10 | Nombre de Points du C section (gamme dans 0 ~ 15 stitch) | Annule le racleur ☐ : La fonction est désactivée | Touches sélection paramètre / Valeur |
| 11 | Nombre de Points du D section (gamme dans 0 ~ 15 stitch) | Démarrage de couture à points constant ☐ : La couture à points constant est activée | Touches sélection paramètre / Valeur |
| 12 | Icône de rotation du moteur / Affichage du nombre de points | Icône de rotation du moteur/ Affichage fonction spéciale | Affichage de paramètre |

6.3 Réglage de paramètres avec C – 60 / F – 10 :

S'il vous plait, se reporter au chapitre 5 pour les instructions concernant le réglage général des paramètres

7. HVP-20 Codes d'Erreur et Mesure :

| Code d'Erreur | Cause du Problème | Statut et Mesure |
|---------------|---|--|
| ER0.1 | <i>Moteur et module de protection contre la surtension</i> | Le moteur et la machine doivent être arrêté Mettre hors tension et à nouveau sous tension |
| ER0. 4 | 1. Détection de tension trop forte à la mise sous tension 2. Connexion à un voltage incorrect ou courant trop forte. 3. Fusible F1 grillé | Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier l'alimentation électrique (trop élevé) Vérifier le circuit électronique Vérifier le fusible F1. |
| ER0. 5 | 1. Détection de tension trop faible à la mise sous tension 2. Connexion à un voltage incorrect ou courant trop faible | Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier l'alimentation électrique (trop faible) Vérifier le circuit électronique |
| ER0. 7 | 1. Mauvais branchement sur le connecteur moteur 2. Signal d'erreur du synchronisateur 3. Machine bloqué, ou objet bloquant la poulie moteur 4. Matière à coudre trop épaisse | Le moteur et la machine doivent être arrêtés Vérifier le moteur et les connexions du moteur Vérifier le synchronisateur et le signal Vérifier la machine et la poulie moteur, ou marche dure de la machine |
| ER0. 8 | Mauvaise liaison du panel de contrôle avec l'interface CPU | Le moteur et la machine doivent être arrêté Vérifier le panel de contrôle |
| ER0. 9 | 1. Electro-aimant de machine défectueux 2. Transistor de sortie de la platine défectueux | Le moteur peut encore tourner, mais tous les signaux de sortie et fonctions de coutures automatiques du panel de contrôle sont invalidés. Vérifier les électros de la machine, ou la valeur de résistance est inférieure à 2 Ω. Vérifier les transistors de sortie en relations avec les électros |
| ER0. 11 | Si le paramètre [121.ANU] est sur ON, et que l'aiguille ne va pas en position haute à la mise sous tension | Le moteur et la machine doivent être arrêtés. Vérifier le signal de position haute du synchronisateur Vérifier le circuit du synchronisateur Vérifier la tête de machine pour voir si un objet bloque la poulie moteur, ou marche dure de la machine. |
| ER0. 12 | Mise sous tension , sans signal de synchronisateur ou non connecté (valide pour moteur sous la table) | Démarrage automatique en mode moteur à embrayage Si utilisation en moteur direct, s'il vous plait court-circuité le contact 4 et le contact 5 de CN 18 du circuit imprimé principal. Si moteur sous la table, s'il vous plait vérifier le synchronisateur. (Vérifier également le branchement et le modèle) |
| | L'icône de rotation du Moteur affiché est arrêté et ne bouge plus: 1. Le commutateur de sécurité est soit défectueux soit la connexion est mauvaise. 2. Le réglage du paramètre 【075. SFM】 ne correspond pas au modèle de la tête de la machine. | Arrêt du moteur.. Merci de vérifier le commutateur de sécurité. Merci de vérifier le réglage du paramètre 【075. SFM】 , s'assurer qu'il correspond bien au commutateur de la tête de la machine. |

8. Liste Générale des Paramètres :

8.1 Liste des [Paramètres en Mode A] :

| Code paramètre | Fonction du paramètre | Fourchette de valeur | Description |
|----------------|--|----------------------|---|
| 【 001. H 】 | Vitesse maximum (tr/mn) | 50 ~ 9999 | Réglage de la vitesse maximum |
| 【002. SLM】 | Sélection du mode démarrage lent | A / T | A : Appuyer sur la pédale, démarrage lent automatique T : Après le coupe fil, démarrage lent automatique de la prochaine couture |
| 【 003. CNR】 | Sélection du ratio de comptage | 1 ~ 100 | Réglage le multiple de la valeur de 042.CUD |
| 【 004. N 】 | Vitesse des arrêts de départs (tr/mn) | 50 ~ 8000 | Réglage de la vitesse des arrêts de départ |
| 【 005. V 】 | Vitesse des arrêts de fin (tr/mn) | 50 ~ 8000 | Réglage de la vitesse des arrêts de fin |
| 【 006. B 】 | Vitesse des arrêts (tr/mn) | 50 ~ 8000 | Réglage de la vitesse des arrêts |
| 【 007. S 】 | Vitesse de démarrage lent (tr/mn) | 50 ~ 2000 | Réglage de la vitesse de démarrage lent |
| 【 008. S L S 】 | Nombre de points de démarrage lent | 0 ~ 99 | Réglage du nombre de points |
| 【 009. A 】 | Vitesse de la couture à nombre de points constant (tr/mn) | 50 ~ 8000 | Valide uniquement en couture automatique ou lorsque le signal un appui (SH) est actif. |
| 【 012. S M S 】 | Sélection du type d'arrêt | A / M / SU / SD | Sélection du mode d'arrêt de départ A : Commande un seul appui de pédale M : Le contrôle de la pédale et du moteur peut être stoppé à mi course SU : commande un seul appui mais le moteur s'arrête aiguille position haute suivant temporisation 027.CT à la fin de chaque section de couture SD : commande un seul appui mais le moteur s'arrête aiguille position basse suivant temporisation 027.CT à la fin de chaque section de couture |
| 【 018. B T 1 】 | Balance des points pour arrêt de départ 1 | 0~F | BT1 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture arrière 9 ~F : augmente les points en couture avant BT2 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture avant 9 ~F : augmente les points en couture arrière |
| 【 019. B T 2 】 | Balance des points pour arrêt de départ 2 | | |
| 【 020. S M E 】 | Sélection du type de couture pour les arrêts de fin | A / SU / SD | Sélection du mode des arrêts de fin A : Couture un seul appui de pédale SU : commande un seul appui mais le moteur s'arrête aiguille position haute suivant temporisation 027.CT à la fin de chaque section de couture SD : commande un seul appui mais le moteur s'arrête aiguille position basse suivant temporisation 027.CT à la fin de chaque section de couture |
| 【 025. B T 3 】 | Balance des points pour arrêt de départ 3 | 0~F | BT3 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture arrière 9 ~F : augmente les points en couture avant BT4 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture avant 9 ~F : augmente les points en couture arrière |
| 【 026. B T 4 】 | Balance des points pour arrêt de départ 4 | | |
| 【 027. C T 】 | Réglage temporisation d'interruption de chaque section d'arrêts de fin | 0 ~ 990 ms | 012.SMS, 020.SME, 031.SMB = SU,SD réglage valide. Temporisation d'arrêt de coin , valide seulement avec 012.SMS, 020.SME, 031.SMB régler sur SU/SD |
| 【 031. S M B 】 | Sélection du mode pour les arrêts | A / M / SU / SD | Sélection du mode d'arrêt A : Couture un seul appui de pédale M : Pédale et moteur peuvent être arrêtés à mi course SU : commande un seul appui mais le moteur s'arrête aiguille position haute suivant temporisation 027.CT à la fin de chaque section de couture SD : commande un seul appui mais le moteur s'arrête aiguille position basse suivant temporisation 027.CT à la fin de chaque section de couture |
| 【 035. B T 5 】 | Balance des points pour arrêt 5 | 0~F | BT5 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture arrière 9 ~F : augmente les points en couture avant BT6 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture avant 9 ~F : augmente les points en couture arrière |
| 【 036. B T 6 】 | Balance des points pour arrêt 6 | | |
| 【 037. S M P 】 | Sélection du mode de couture à nombre constant de point | A / M | A : Couture un seul appui de pédale M : Pédale et moteur peuvent être arrêtés à mi course |
| 【 039. P S 】 | Réglage du nombre de point section de 1 ~ 4 de couture constante | 0 ~ 250 points | Réglage points de couture P1- P4 . 038PM = ON valide Réglage points de couture P5- PF . 038PM = ON valide |
| | Réglage du nombre de point section de 5 ~ F de couture constante | 0 ~ 250 points | |
| 【 040. W O N 】 | Sélection de la fonction racleur de fil | ON / OFF | ON = activé OFF = désactivé |
| 【 041. T M 】 | Sélection de la fonction coupe fil | ON / OFF | ON = activé OFF = désactivé |

| | | | |
|----------------|--|--|---|
| 【 042. C U D 】 | Sélection du mode de compteur (Pour fil de canette ou de pièces cousues) | NOP/U/D/US/D S/ UT/DT/UTS/D S | NOP : Le compteur est invalide U : Comptage de points incrémentiel. Comptage atteint , réinitialisation automatique D : Comptage de points décrémental. Comptage atteint , réinitialisation automatique. US : Comptage de points incrémentiel. Comptage atteint , le moteur s'arrête et le compteur doit être réinitialisé par contact externe ou touche A du table de commande DS : Comptage de points décrémental. Comptage atteint , le moteur s'arrête et le compteur doit être réinitialisé par contact externe ou touche A du table de commande UT : Comptage incrémentielle du nombre de coupe fil. Comptage atteint , réinitialisation automatique DT : Comptage décrémental du nombre de coupe fil. Comptage atteint , réinitialisation automatique UTS : Comptage incrémentiel du nombre de coupe fil. Comptage atteint , le moteur s'arrête et le compteur doit être réinitialisé par contact externe ou touche A du table de commande DTS : Comptage décrémental du nombre de coupe fil. Comptage atteint , le moteur s'arrête et le compteur doit être réinitialisé par contact externe ou touche A du tableau de commande |
| 【 043. U D 】 | Réglage du compteur | 1~9999 | Réglage compteur . (Note : la valeur réel = la valeur de 003.CNR X 043.UD, uniquement quand est valide 042.CUD = U,D,US,UD.) |
| 【 045. S P 】 | Vitesse de couture | ----- | Affiche la vitesse de couture instantanée |
| 【 046. D I R 】 | Sens de rotation du moteur | CW / CCW | CCW : sens inverse des aiguilles d'une montre CW : sens des aiguilles d'une montre |

8.2 Liste des 【 Paramètres en Mode B 】 :

| Parameter Code | Parameter Function | Range / Selection | Description |
|----------------|---|--------------------|--|
| 【 047. MAC 】 | Code machine | 0 ~ 101 | Réglage du code machine |
| 【 049. SPD 】 | Dimension volant machine | 1 ~ 250 | Réglage de la dimension du volant quand 051.PL = ON valide |
| 【 050. MPD 】 | Dimension poulie moteur | 1 ~ 250 | Réglage de la dimension poulie moteur quand 051.PL = ON valide |
| 【 060. L 】 | Vitesse basse (tr/mn) | 50 - 500 | Ajustement de vitesse lente |
| 【 061. T 】 | Vitesse de réglage de fil (tr/mn) | 50 - 500 | Ajustement de vitesse de réglage de fil |
| 【 064. FO 】 | Réglage durée de puissance maximal de l'électro du relevage de pied | 0 ~ 990 | Réglage de la puissance de tirage de l'électro |
| 【 065. FC 】 | Réglage durée cycle de maintien de l'électro de relevage de pied | 10 ~ 90 % | Réglage de la puissance pour maintien de l'électro Note : Un mauvais réglage peut empêcher le maintien en position de l'électro ou sa surchauffe |
| 【 066. FD 】 | Réglage temps avant rotation moteur | 0 ~ 990 | Si un relevage de pied est installé, régler sur 100 ms , pour être sure que le pied est d'abord en position basse. |
| 【 070. HHC 】 | Annule le relevage de pied à demi rétro de la pédale | ON / OFF | ON : Pas de relevage de pied à demi rétro de la pédale (Mais le rétro complet peut relever le pied) OFF : Relevage du pied à demi rétro de la pédale |
| 【 075. SFM 】 | Mode protection du contact de sécurité | NC / NO | NO : Normalement ouvert. A la fermeture du contact, le moteur s'arrête immédiatement le symbole de rotation s'arrête NC : Normalement fermé. A l'ouverture du contact, le moteur s'arrête immédiatement le symbole de rotation s'arrête |
| 【 082. T 1 】 | Temporisation avant engagement du coupe fil (ms) | 0 ~ 990 ms | Valide pour 079.LTM = T4/TK/TS/T7 |
| 【 083. T 2 】 | Temps d'action du coupe fil (ms) | 0 ~ 990 ms | Valide pour 079.LTM = T1/T3/T4/TK/TS/T7 |
| 【 086. L 1 】 | Temporisation avant engagement de l'ouvre tension (ms) | 0 ~ 990 ms | Valide pour 080.LLM = L4/LK/LS/L7 |
| 【 087. L 2 】 | Délai d'action de l'ouvre tension (ms) | 0 ~ 1500 ms | Valide pour 080.LLM = L1/L3/L4/LK/LS/L7 |
| 【 092. W 1 】 | Temporisation avant engagement du racleur de fil (ms) | 0 ~ 980 ms | Réglage du temps entre l'aiguille haute et l'activation du racleur |
| 【 093. W 2 】 | Réglage de la durée d'action du racleur (ms) | 0 ~ 9990 ms | Racleur sur ON , réglage de la durée. |
| 【 094. W F 】 | Temporisation avant relevage du pied presseur (ms) | 0 ~ 990 ms | Réglage du temps entre l'arrêt du racleur (OFF) et le relevage du pied (ON) |
| 【 114. UEG 】 | Angle d'arrêt de la position haute de l'aiguille | 5 ~ 180° | Réglage de la position haute de l'aiguille |
| 【 119. DD 】 | Commande direct ou commande par courroie | ON / OFF | ON : Commande directe. OFF : Commande par courroie. |
| 【 121. ANU 】 | L'aiguille va en positionne haute à la mise sous tension | ON / OFF | ON : Position haute de l'aiguille automatique à la mise sous tension OFF : Fonction invalidé |
| 【 122. H L 】 | Limite supérieure de la vitesse maximum | 50 ~ 9999 tr/mn | Réglage de la vitesse maximum du moteur |



Attention : Un mauvais réglage des paramètres peut entraîner une opération anormale et des dommages à la machines. Vous devez parfaitement comprendre l'utilisation des fonctions et les conséquences des réglages . Ne pas essayer d'effectuer les réglages à l'aveuglette.

Diagramme Comparatif de l'affichage 7-segments des caractères

Chiffres arabes

| | | | | | | | | | | |
|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Chiffres | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| Affichage | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |

Alphabet anglais

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