

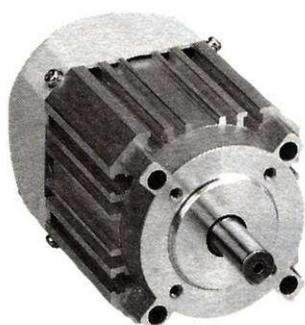


SERVO MOTEUR AC

MODE D'EMPLOI

VERSION : HVP-70 SERIES

TYPE MINI-MOTEUR



FRANCAIS

Pour un usage en toute sécurité et conforme à sa destination, SVP, lire avant l'utilisation ,ce manuel avec attention.
SVP, lire également avec soin , le manuel d'utilisation de la tête de machine avec ce mode d'emploi.
Garder, ce manuel pour référence future

1. Précaution de sécurité	3
1.1 Environnement de travail :	3
1.2 Sécurité lors du montage :.....	3
1.3 Sécurité lors de l'utilisation :	3
1.4 Sécurité pendant la maintenance et la réparation :.....	4
1.5 Règles pour la maintenance et la réparation :.....	4
1.6 Icônes de danger et précautions :	4
1.7 Information de garantie :	4
2. Installation et réglage	4
(1). Installation du moteur :	4
(2). Installation de la boîte de contrôle	5
(3). Installation de l'unité de contrôle de vitesse	5
(4). Réglage des composants du carter courroie :	5
(5). Mise en place du carter courroie	6
(6). Installer et régler le synchronisateur (détecteur) :.....	6
(7). Réglage de la force d'appui sur la pédale	7
3. Branchement de l'alimentation et de la terre	7
(2) Comment raccorder en 1 x 220 V à partir d'une source en 3 x 380 V	7
(3) Équilibrage de l'alimentation lors de l'utilisation d'un moteur 1 x 220 V sur une alimentation électrique en triphasé - 3 x 220 V -	8
(4) Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants	8
(5) Comment fournir une alimentation à partir de la boîte de contrôle :.....	9
4. Schéma de la boîte de contrôle	11
(1) Face avant :.....	11
(2) Face arrière: Tableau de raccordement (Exemple modèle : HVP-70-4-66)	11
5. Programmation – Écran d'affichage à 7 segments	12
(1) Comment accéder au [mode normal] :.....	12
(2). Touches de fonctions en [mode normal] pour une machine point noué	12
(3). Touches de fonctions en [mode normal] pour une machine point de chaînette	13
(4). Comment programmer les arrêts et schéma de couture en [mode normal]	13
(5). Comment accéder au [mode paramètre A]: (Utilisation des codes de paramètres: 1~46) .	14
(6). Comment accéder au [mode paramètre B]: (Utilisation des codes de paramètres: 1~122)	14
(7). Touches de fonctions en [mode paramètre A et B] : (exemple ci-dessous)	15
(8). Comment accéder à la [valeur du paramètre] et la modifier	15
(9) Valeur modifié par les touches A B C D en [valeur paramètre]	16
6. Table des paramètres	17
7. Réparation de base :	18
(1) Code d'erreur et solutions :.....	18

(2) Instruction de remplacement des fusibles.....	19
(3) Autres	19
8. Console de contrôle :	20
(1). Dessin du tableau de commande C300	20
(2). Fonction des touches du C-300.....	20
9. DESSIN DES CONNECTIONS :	22
(1). HVP-70-3/4-BR : (T1).....	22
(2). HVP-70-3/4-7W :.....	23
(3). HVP-70-3/4-H1 : (H2) (H3)	24
(4). HVP-70-4-66 : (V7)	25
(5). HVP-70-4-46 : (T2).....	26
(6). HVP-70-4-70 :.....	27
(7). HVP-70-4-98 :.....	28

1. Précaution de sécurité

Lire avec soin ce manuel, et aussi le manuel de la tête de machine à coudre avant toute utilisation. Pour un fonctionnement correct et sur, installé, et utilisé ce matériel avec du personnel à la formation adéquate.

Lors de l'installation et de l'utilisation du mini moteur servo HVP 70, les précautions suivantes doivent être respectés. Ce produit est destiné pour fonctionner avec une machine à coudre et ne doit pas être utilisé pour d'autres applications.

1.1 Environnement de travail :

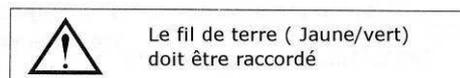
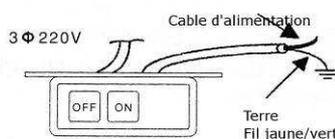
- (1) Tension d'alimentation :
Utiliser uniquement le moteur en concordance avec la tension d'alimentation indiquée sur la plaque signalétique du HVP 70 avec une tolérance de +/- 10 %
- (2) Interférence électromagnétique :
Pour éviter de fausse manoeuvre, utiliser le produit loin de toutes machines à hautes fréquences ou de générateur d'impulsion électromagnétique.



- (3) Température :
 - a. Ne pas utiliser avec une température supérieure à 45° C ou inférieure à 5° C
 - b. Éviter l'utilisation à l'extérieur ou sous le rayonnements solaires.
 - c. Éviter l'utilisation près d'une source de chaleur
 - d. Éviter l'utilisation dans une atmosphère avec un taux d'humidité de 30 % ou moins ou avec un taux de 95 % ou plus.
- (4) Atmosphère:
 - a. Éviter l'utilisation en atmosphère poussiéreuse, ou tenir éloigner de matières corrosives.
 - b. Éviter l'utilisation en atmosphère gazeuse

1.2 Sécurité lors du montage:

- (1) Pour le moteur et la boîte de contrôle, suivre les instructions de ce manuel concernant le montage correct.
- (2) Accessoires: Couper l'alimentation et retirer la prise d'alimentation avant le montage d'un accessoire.
- (3) Câble d'alimentation:
 - a. Ne pas appliquer dessus d'objets lourds, un effort trop important, ou des pliures importantes.
 - b. Le câble d'alimentation ne doit pas passer trop près de la courroie ou de la poulie, prévoir un espace d'au minimum 3 mm.
 - c. Vérifier la tension d'alimentation avant de brancher le câble d'alimentation, s'assurer qu'il correspond bien à la valeur indiquée sur la plaque signalétique du HVP-70 avec une tolérance de +/- 10 %.
- (4) Terre:
 - a. Pour éviter les interférences d'électricités statiques ou les fuites de courant, toutes les terres doivent être raccordées.



- b. Utilisé la prise et le câble correct pour raccorder le fil de terre.

1.3 Sécurité lors de l'utilisation:

- (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.

1.4 Sécurité pendant la maintenance et la réparation:

L'alimentation électrique doit être coupée en premier quand :

- (1) Démontage du moteur ou de la boîte de contrôle, ou branchement et débranchement d'un connecteur
- (2) Couper l'alimentation électrique et attendre 10 mn avant d'ouvrir la boîte de contrôle



- (3) Lors du basculement vers l'arrière de la machine, changement de l'aiguille, ou enfilage de l'aiguille (voir ci dessus)
- (4) Réparation ou réglage mécanique
- (5) Non utilisation de la machine

1.5 Règles pour la maintenance et la réparation:

- (1) Maintenance et réparation ne doivent être réalisés que par du personnel spécialement formé.
- (2) Ne pas couvrir la ventilation du moteur, cela peut occasionner une surchauffe.
- (3) Ne pas utiliser d'objets pour forcer sur le produit
- (4) Toutes les pièces pour la réparation doivent être approuvés ou livrés par les soins du fabricant.

1.6 Icônes de danger et 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.

1.7 Information de garantie :

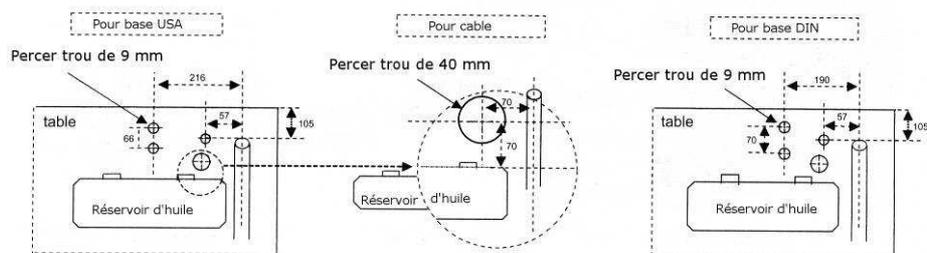
Le fabricant assure une garantie sur le produit pendant une période 1 an et 6 mois après la date de livraison du produit, pour tous défauts de fonctionnement lors d'un usage normal du produit par le client.

2. Installation et réglage

(1). Installation du moteur:

A). Lorsque le moteur et la machine sont montés ensemble, se reporter aux instructions de la tête de machine.

B). Lorsque le moteur est installé sous la table de travail, percer les trous dans la table suivant le schéma ci-dessous.

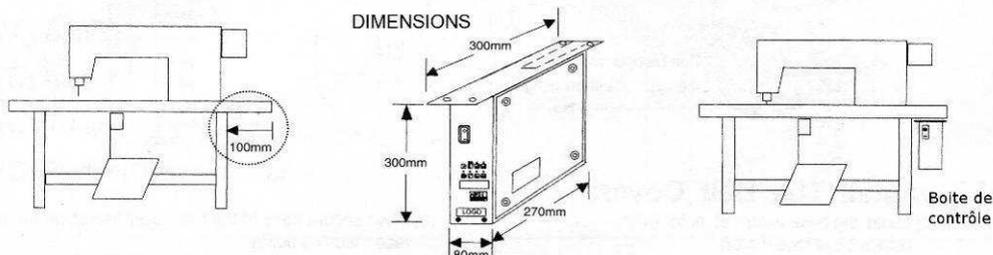




- (1) Poulie du moteur et volant de la machine doivent être correctement alignés
- (2) Les câbles électriques passant sous la table doivent être fixés pour ne pas être abîmés par la courroie
- (3) Utiliser le support moteur pour régler la tension de la courroie

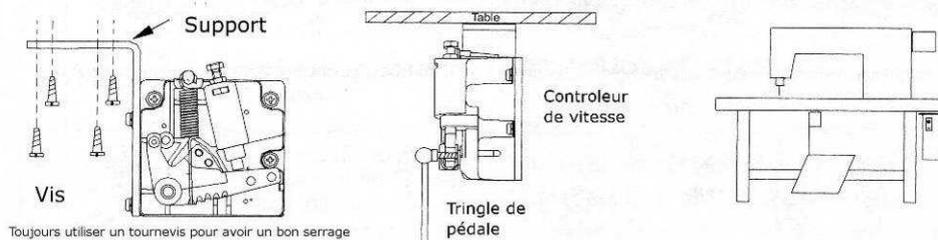
(2). Installation de la boîte de contrôle

- (a) Laisser un espace de 100 mm à droite (b) Monter le moteur HVP-70 sous la table (c) Vue de l'installation



(3). Installation de l'unité de contrôle de vitesse

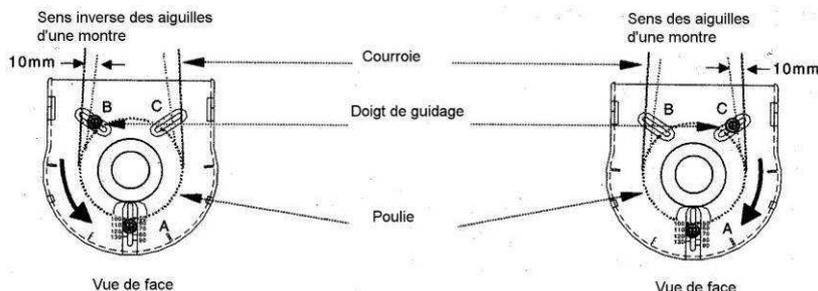
- (a) Unité de contrôle de vitesse (b) Positionner verticalement la tringle, et fixer l'unité sous la table. (c) Vue de l'installation



(4). Réglage des composants du carter courroie :

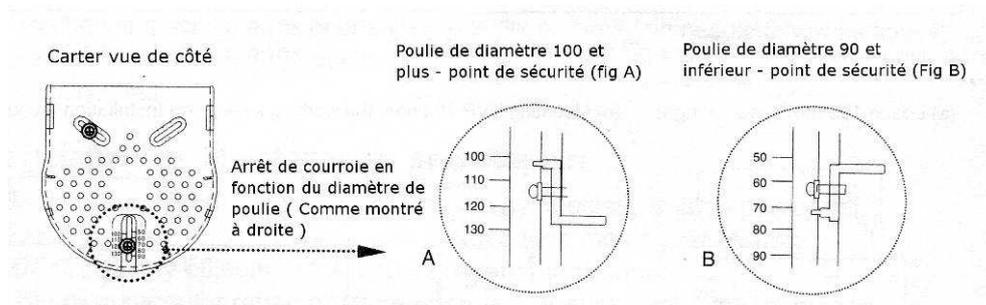
A. Réglage des gardes courroie : (Type CE seulement)

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



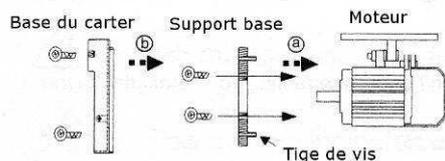
B. Réglage de l'arrêt de courroie:

- (a) Réglage d'usine : L'arrêt de courroie est monté sur l'échelle de poulie sur la position 100 mm (Fig. A) , si la dimension de poulie change , suivre la figure B.
- (b) Réglage : Déplacer l'arrêt de courroie et l'aligner sur l'échelle de diamètre correspondant à la dimension de la poulie.

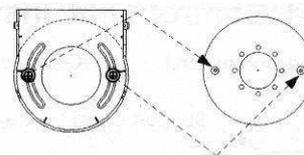


(5). Mise en place du carter courroie

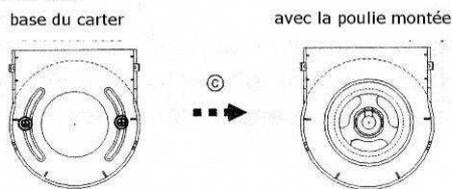
(a) Installer le support base sur le carter moteur (Tige de vis côté moteur)



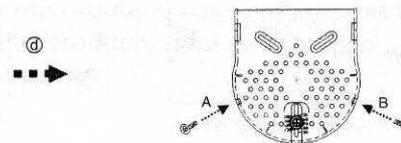
(b) Ensuite monter la base du carter , avec l'ouverture côté poulie.



(c) Après le montage de la base, monter la poulie et la fixer



(d) Terminer en montant le carter courroie et le fixer avec les vis A, B

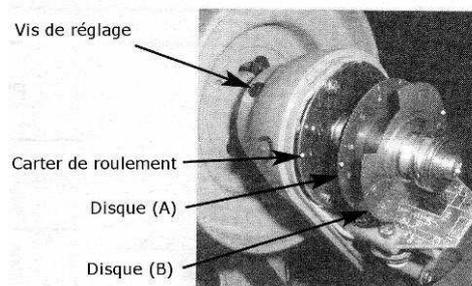


(6). Installer et régler le synchronisateur (détecteur):

- Installation du synchronisateur: Monter le synchronisateur sur l'épaule du volant de la machine et fixer le rotor en serrant les vis
- Réglage du synchronisateur: Avant le réglage, dévisser les vis du carter, et retirer le carter.



Attention : Couper l'alimentation 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.

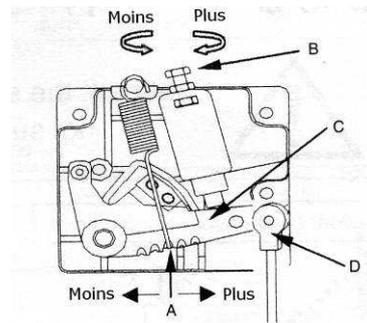
Position basse de l'aiguille: Tourner le volant de la machine pour mettre l'aiguille en position basse et tourner le disque (B) pour aligner la marque bleue du disque avec la marque rouge du carter roulement.

Note: L'exemple ci-dessus est pour une machine point de chaînette. Le réglage pour une machine point noué est différent, et les marques rouge et bleu des disques doivent alignés avec la marque noire du carter roulement.

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

Pièces détachées du contrôleur de vitesse : dessin de droite

- (A) Ressort
- (B) Écrou
- (C) Levier/ bras de pédale
- (D) Rotule du levier/ pédale

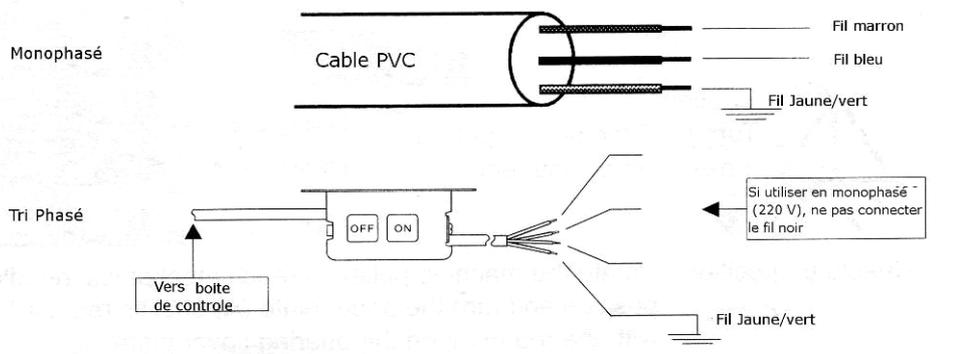


Type de réglage	Position et valeur	Après réglage
A	Réglage de la force du levier de pédale Mettre le ressort sur une des cinq niveaux d'efforts possible.	Quand le ressort est déplacé vers la droite = plus d'effort Quand le ressort est déplacé vers la gauche = moins d'effort
B	Réglage de la force du rétro de pédale Agir sur l'écrou B pour effectuer ce réglage	En tournant l'écrou ↻ = diminue l'effort En tournant l'écrou ↺ = augmente l'effort
C	Réglage de la course de pédale Déplacer la rotule (D) sur les différents trous du levier (C) pour faire le réglage	Si fixer à droite = course plus grande Si fixer à gauche = course plus courte

3. Branchement de l'alimentation et de la terre

(1) Branchement en monophasé et triphasé:

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

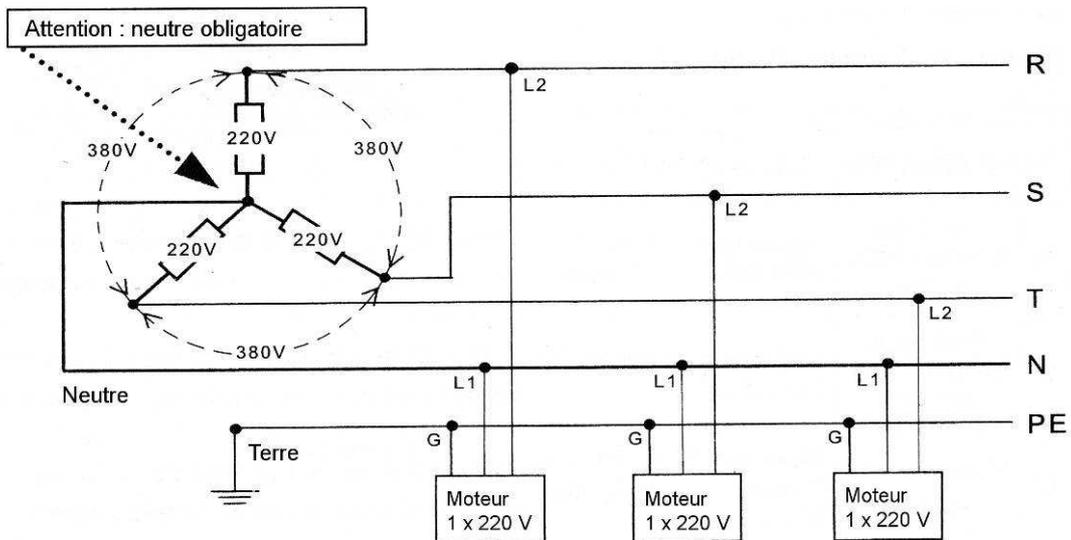


1. Quand un moteur servo monophasé 220 V est raccordé sur une ligne 200/240V, par le contacteur triphasé selon le dessin, branché uniquement les fils marron et bleu. Utiliser un isolant pour le fil noir afin d'empêcher des fuites de courant.
2. Le fil vert/jaune doit être raccordé à la terre.

(2) Comment raccordé en 1 x 220 V à partir d'une source en 3 x 380 V

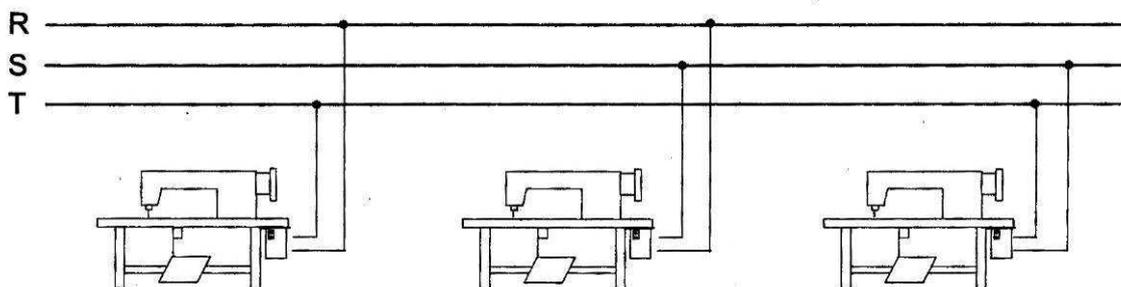


Attention : Si la distribution électrique ne comporte pas de neutre, le branchement de ce moteur servo n'est pas possible sur cette installation.



(3) Équilibrage de l'alimentation lors de l'utilisation d'un moteur 1 x 220 V sur une alimentation électrique en triphasé - 3 x 220 V -

Voir le dessin ci dessous pour l'équilibrage de l'alimentation électrique



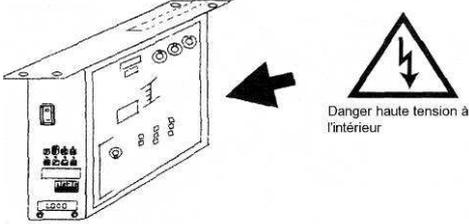
(4) Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants

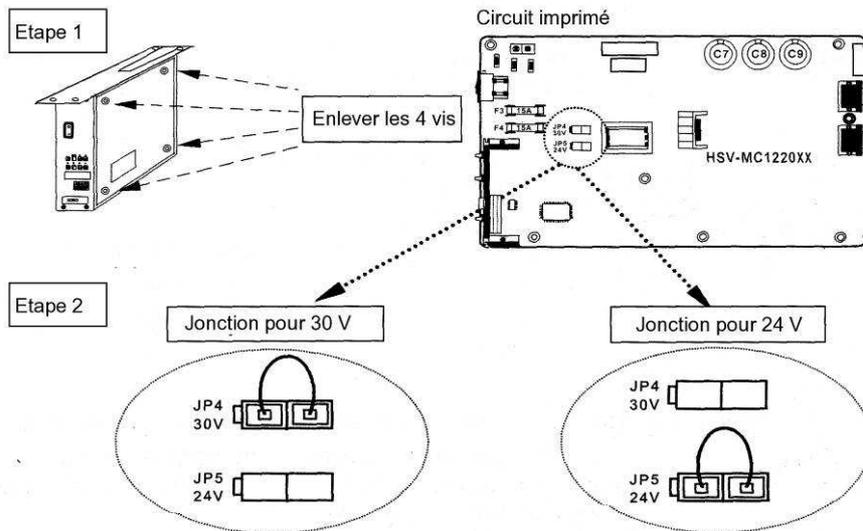


Attention : Avant d'effectuer la modification, vérifier les caractéristiques des électro-aimants de la tête de machine



Attention: Couper l'alimentation et attendre 10 mn avant d'ouvrir le boîtier, pour faire le changement.

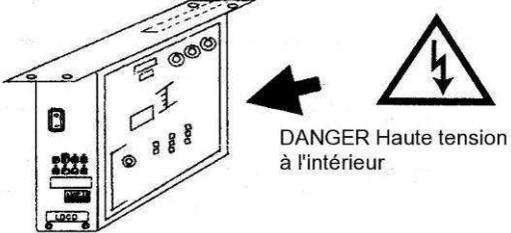




(5) Comment fournir une alimentation à partir de la boîte de contrôle:

 **Attention 1:**
Couper l'alimentation électrique et attendre 10 mn, avant d'ouvrir la boîte de contrôle, ensuite faire les modifications.

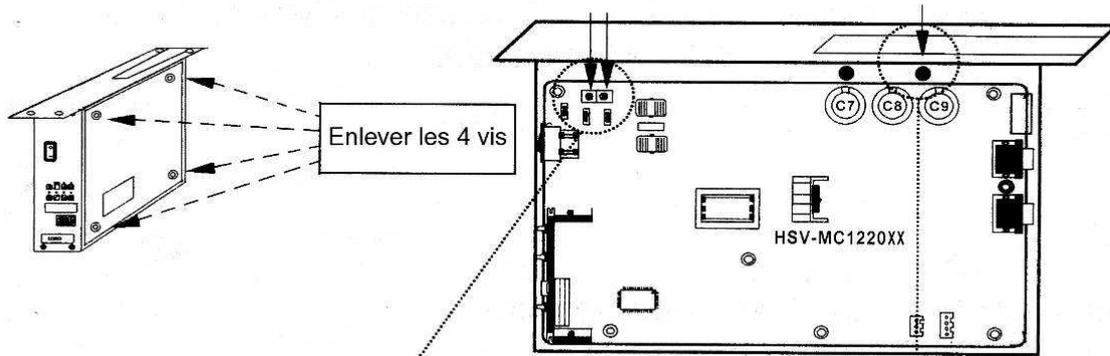
 **Attention 2:**
En coupant l'alimentation électrique de la boîte, l'alimentation externe n'est pas coupée, ajouter un contacteur pour l'alimentation externe.



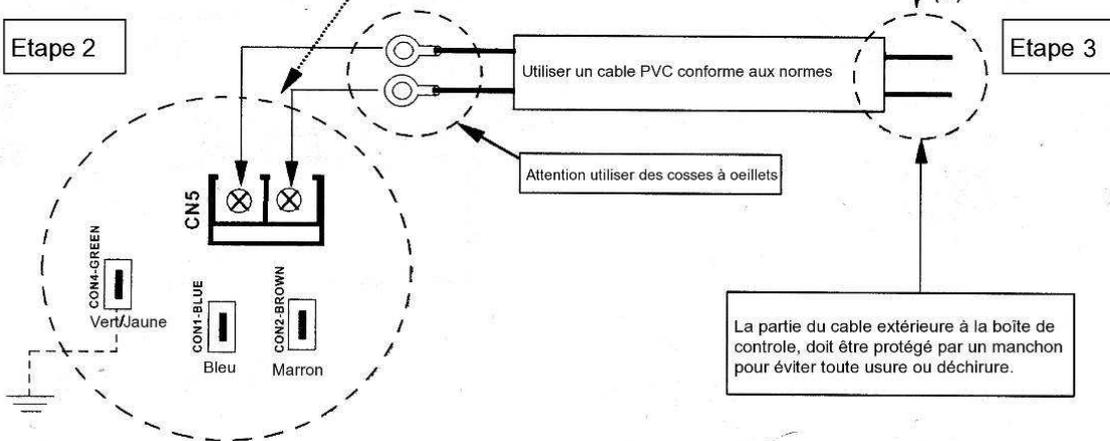
DANGER Haute tension à l'intérieur

Attention : Retirer le câble d'alimentation électrique avant d'effectuer ce travail

Etape 1



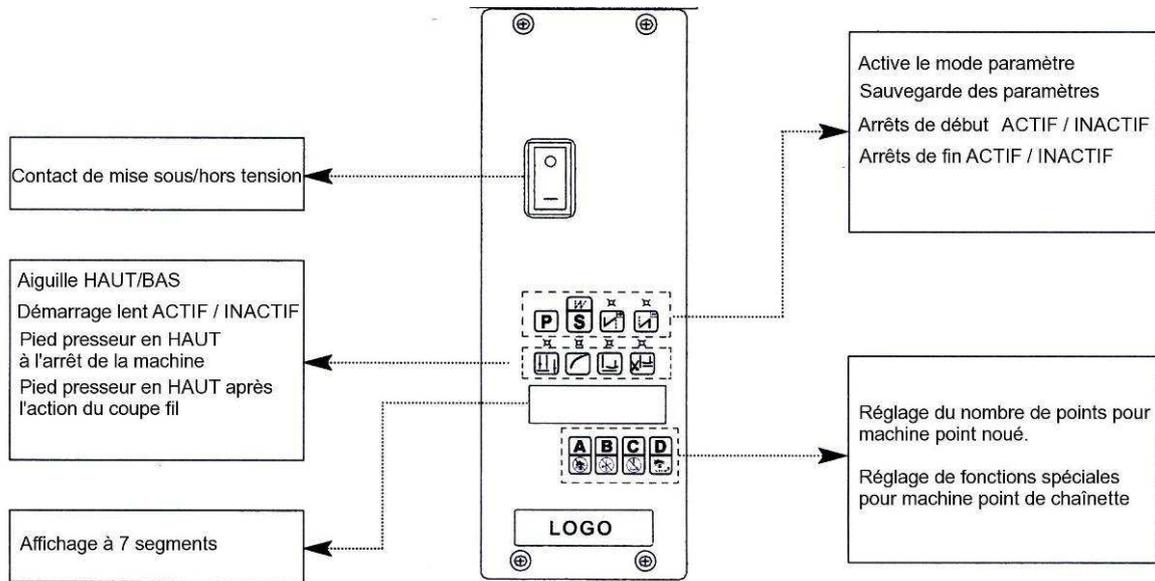
Etape 2



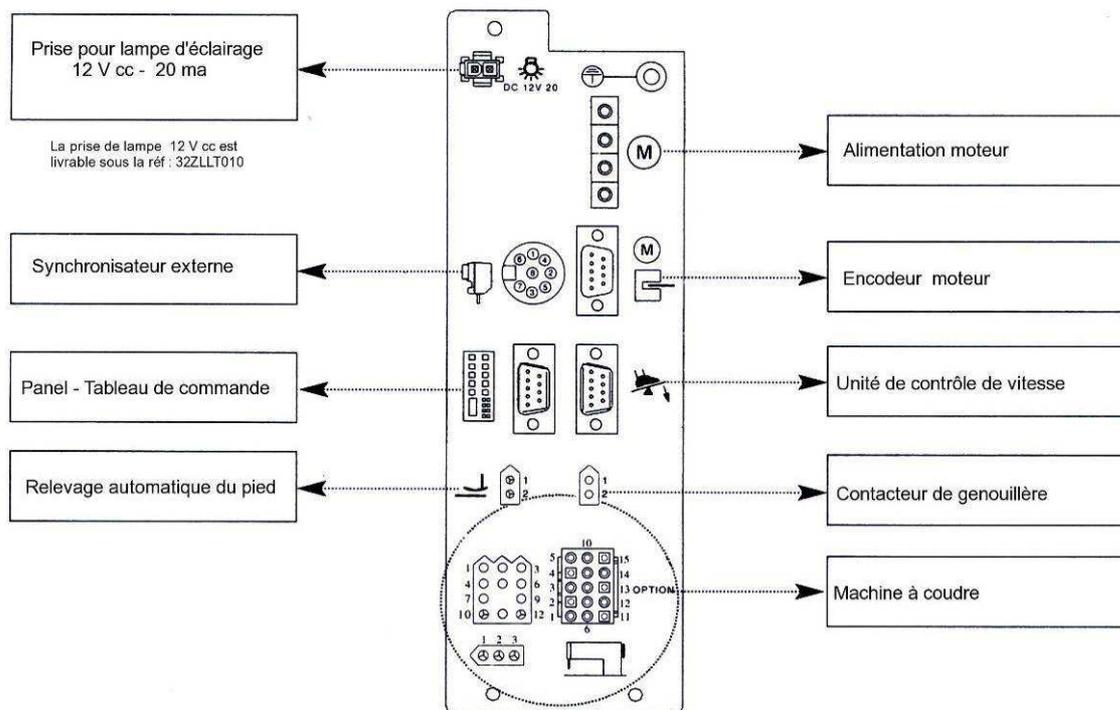
Attention : 1. Pour éviter des parasites et arcs électriques en raison d'un mauvais branchement, utiliser des oeillets et les visser correctement sur le connecteur CN5.
2. Après avoir visser les oeillets électriques, passer le câble à travers le passe câble A et le bloquer.

4. Schéma de la boîte de contrôle

(1) Face avant:



(2) Face arrière: Tableau de raccordement (Exemple modèle : HVP-70-4-66)

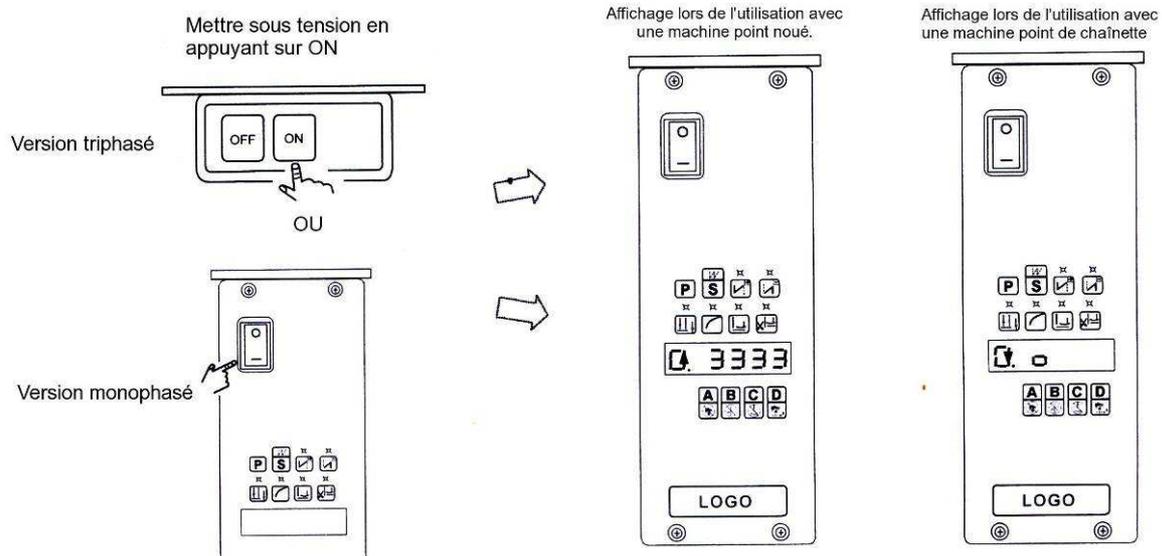


5. Programmation – Écran d'affichage à 7 segments

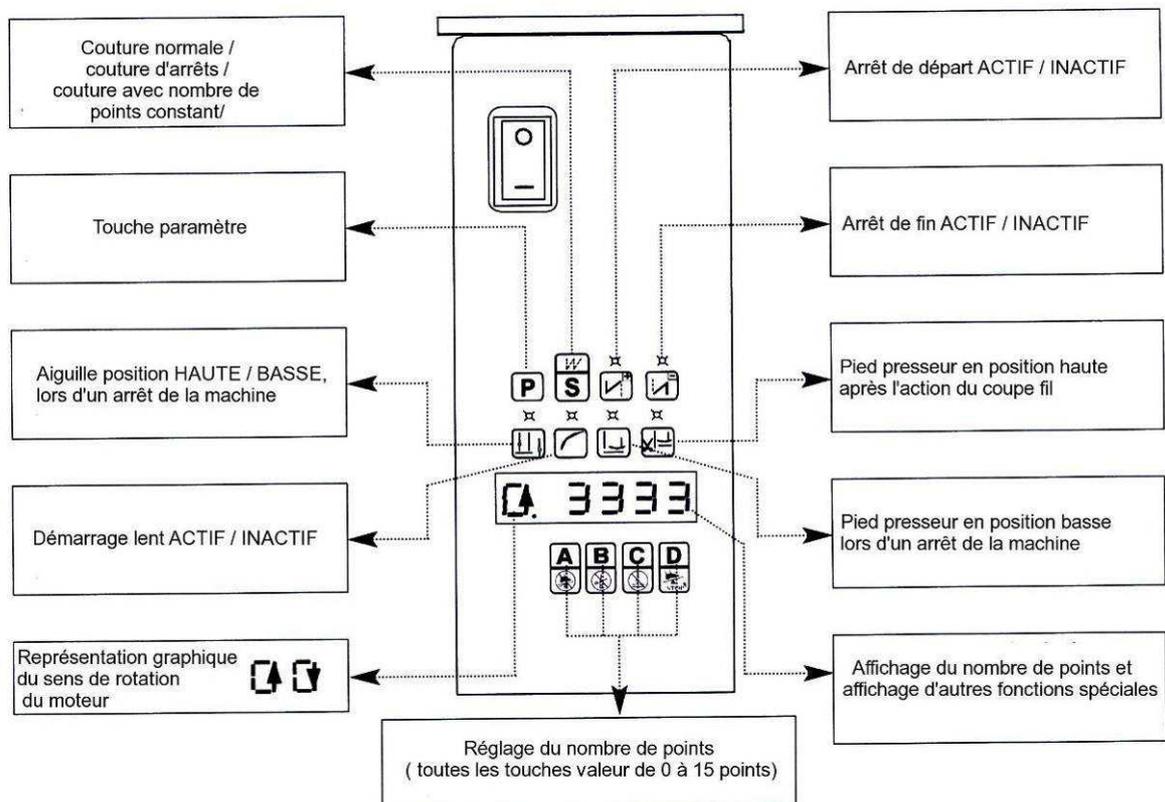
(1) Comment accéder au [mode normal]:

Mettre l'alimentation électrique et vous pouvez accéder directement au [mode normal].

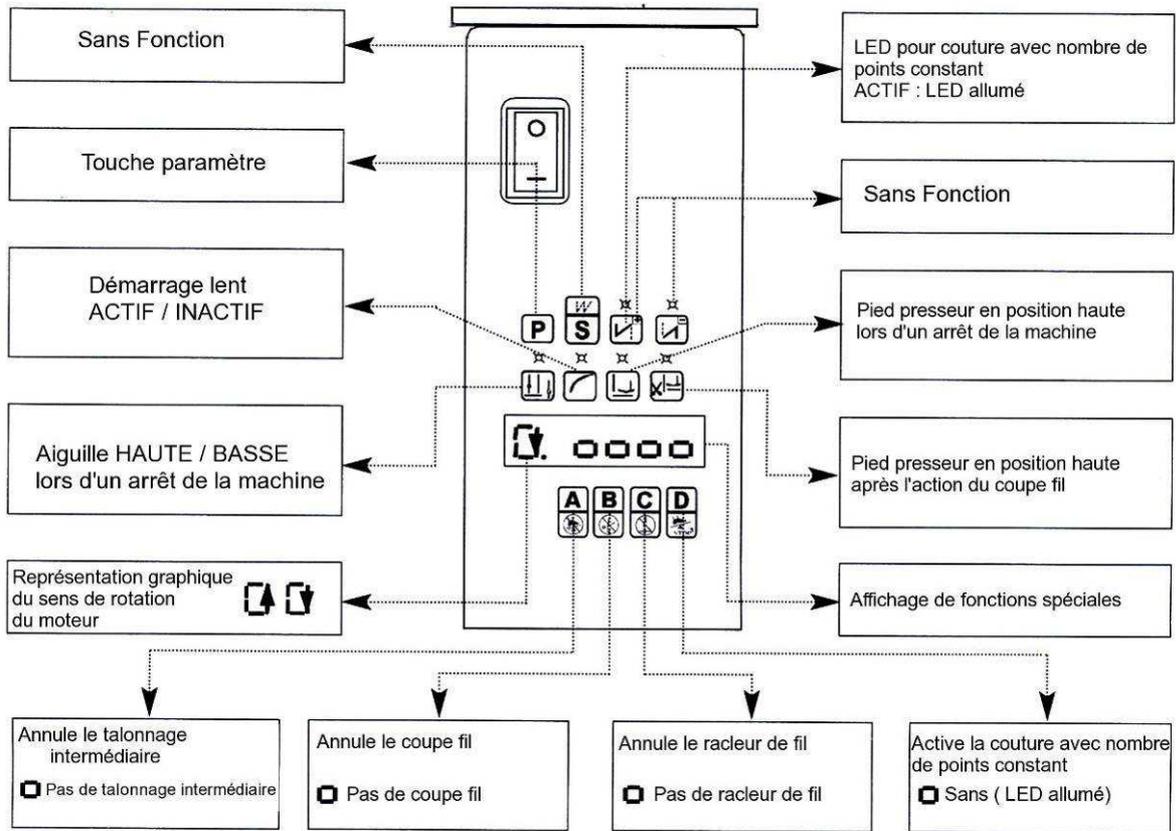
★ Dans ce mode, l'affichage pour machine point noué et machine point de chaînette est différent.



(2). Touches de fonctions en [mode normal] pour une machine point noué

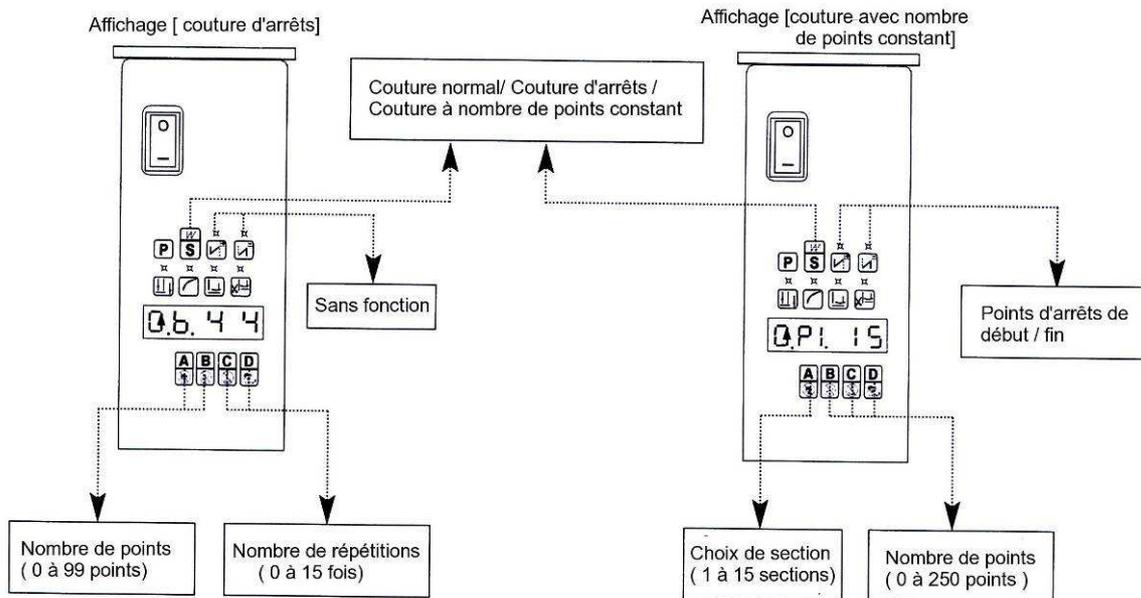


(3). Touches de fonctions en [mode normal] pour une machine point de chaînette



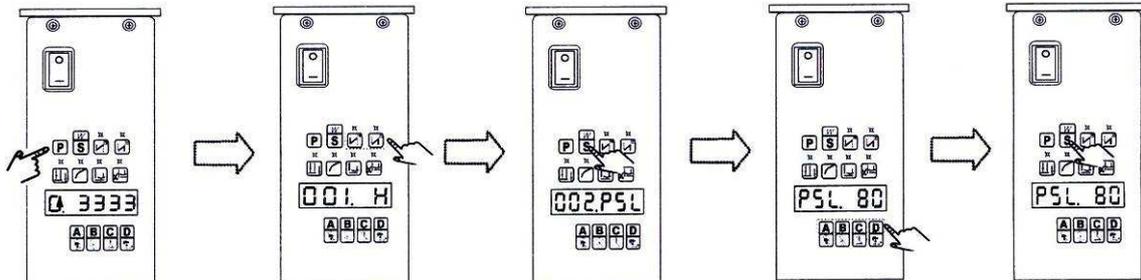
(4). Comment programmer les arrêts et schéma de couture en [mode normal]

En [mode normal], appuyer sur la touche S bascule sur les fonctions de couture normal, arrêts ou schéma de couture.



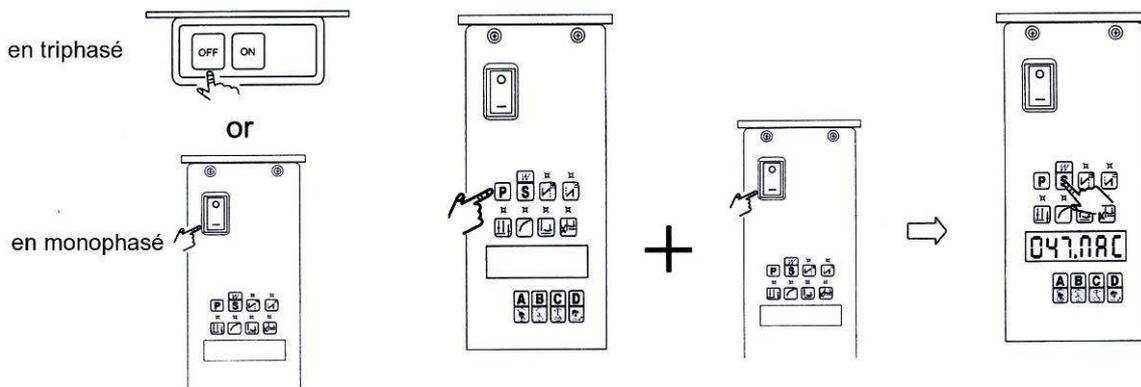
(5). Comment accéder au [mode paramètre A]: (Utilisation des codes de paramètres: 1-46)

- a. En [mode normal] appuyer sur la touche P pour obtenir l'affichage du premier code de paramètre [001.H] des [paramètres mode A]
- b. Appuyer sur $\left[\begin{array}{c} \text{P} \\ \text{S} \\ \text{H} \\ \text{H} \end{array} \right]$ ou pour afficher le paramètre souhaité par exemple : [002.PSL]
C. Appuyer sur S pour confirmer [la valeur du paramètre]
- d. A cette étape, appuyer sur les touches A B C D pour régler la valeur.
e. Appuyer sur S pour confirmer la valeur.

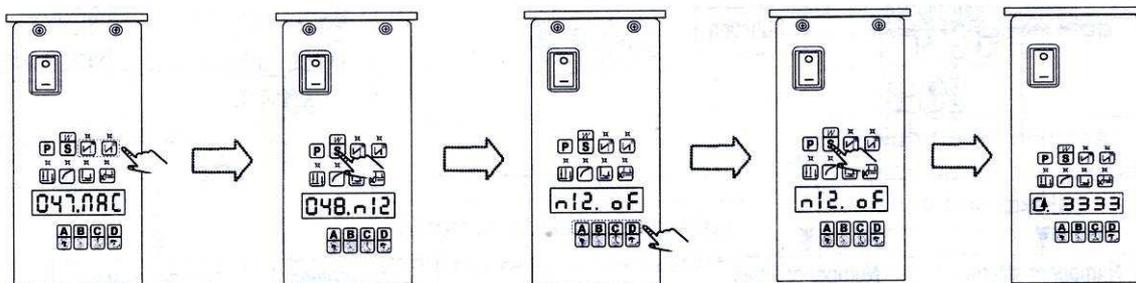


(6). Comment accéder au [mode paramètre B]: (Utilisation des codes de paramètres: 1-122)

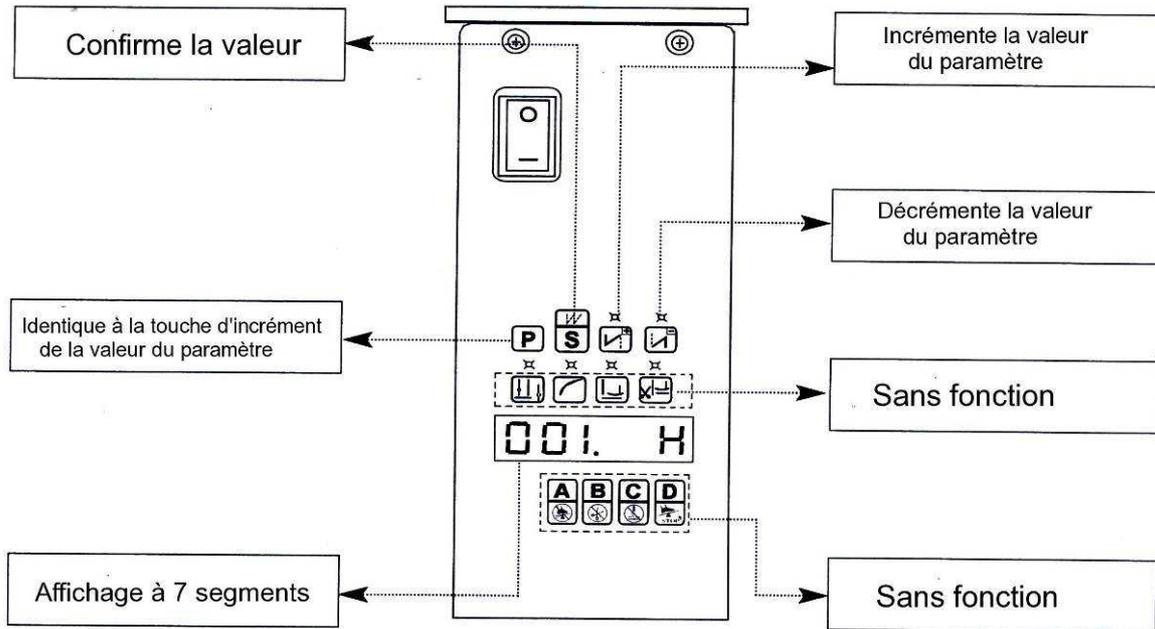
- a. Couper l'alimentation
- b. Appuyer et maintenir enfoncé la touche P tout en mettant sous tension l'alimentation pour accéder au premier code paramètre [047.MAC] du [mode paramètre B]



- c. Appuyer sur $\left[\begin{array}{c} \text{P} \\ \text{S} \\ \text{H} \\ \text{H} \end{array} \right]$ ou sur $\left[\begin{array}{c} \text{P} \\ \text{S} \\ \text{H} \\ \text{H} \end{array} \right]$ pour afficher le code paramètre [048.N12]
- d. Appuyer sur S pour confirmer la valeur
- e. A cette étape, appuyer sur les touches A B C D pour régler la valeur.
e. Appuyer sur S pour confirmer la valeur.
- Note 1 . Après avoir appuyé sur la touche S, le système retourne en [mode normal]
Note 2 . L'exemple ci-dessous correspond à une machine point noué.



(7). Touches de fonctions en [mode paramètre A et B] : (exemple ci-dessous)



Affichage En [mode A] le premier paramètre affiché est [001.H], les paramètres possibles sont de 1~46 sur l'écran En [mode B] e premier paramètre affiché est [047.MAC], les paramètres possibles sont de 1~122

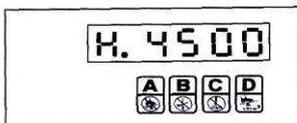
(8). Comment accéder à la [valeur du paramètre] et la modifier

- Étape 1 : Choisissez le paramètre que vous souhaitez modifier (voir la table des paramètres)
- Étape 2 : Suivre les instructions pour accéder au mode paramètre et appeler le code
- Étape 3 : Régler la valeur du paramètre. (Les fonctions utilisent les touches C et D pour leurs modifications. vitesse, temps et valeur angulaire peuvent être modifiés comme suit : [001.H] valeur exemple)

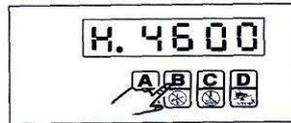
A). Comment augmenter la valeur par défaut

Exemple: Modifier la valeur usine de [H.4500] et l'augmenter à [H.5000]
 Voir le chapitre 5, section (5) pour apprendre comment accéder au code paramètre à modifier, ensuite suivre les étapes ci-dessous.

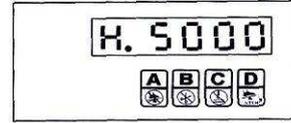
d. paramètre valeur [4.4500]



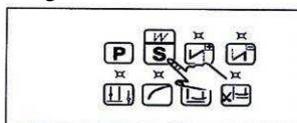
e. appuyer su B pour augmenter



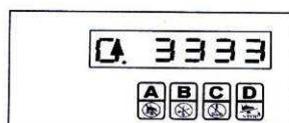
f. Arrêter lorsque l'affichage est de 5000



g. Appuyer sur S pour sauvegarder la valeur



h. Retour en [mode normal]



☞ [mode normal] affiche : l'exemple sur la gauche correspond à une machine point noué. L'icône pour une machine point de chaînette est

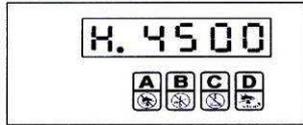


B). Comment diminuer la valeur par défaut

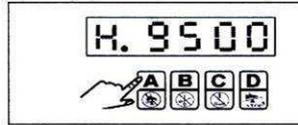
Exemple: Modifier la valeur usine de [H.4500] et la diminuer à [H.4000]

Voir le chapitre 5, section (5) pour apprendre comment accéder au code paramètre à modifier, ensuite suivre les étapes ci-dessous.

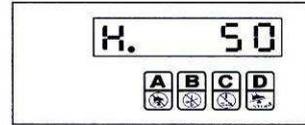
d. paramètre valeur [4.4500]



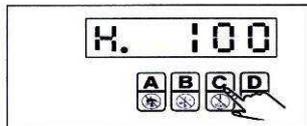
e. appuyer su A pour diminuer



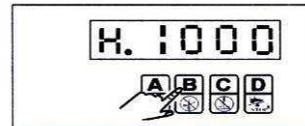
f. Arrêter avec l'affichage minimum



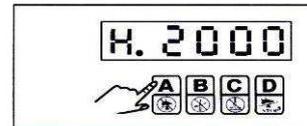
g. Appuyer sur C pour les dizaines



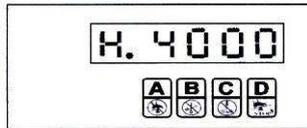
h. Appuyer sur B pour les centaines



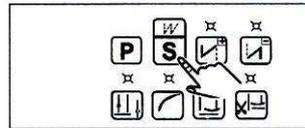
i. Appuyer sur A pour modifier les mille



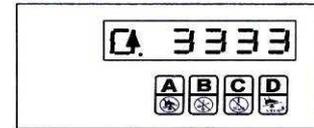
j. Arrêter à 4000 ou valeur désiré



K. appuyer sur S pour sauvegarder



l. Retour en [mode normal]



(9) Valeur modifié par les touches A B C D en [valeur paramètre]

Valeurs	Touches	A	B	C	D
En terme de vitesse		1000 tr/mn	100 tr/mn	10 tr/mn	1 tr/mn
En valeur angulaire			100°	10°	1°
En valeur de temporisation		1000 ms	100 ms	10 ms	1 ms
En terme de fonction				Bascule fonction	Bascule fonction

Pour les valeurs autre que fonction, chaque appui change la valeur de 1 à 10

Note 2 . Après la modification de la valeur, appuyer sur la touche S pour sauvegarder la valeur, autrement la valeur est perdue après avoir éteint la machine.

6. Table des paramètres

Valeur par défaut en mode A pour la version HVP70-3-7W, mode B pour version HVP-70-4-66

	Code du paramètre	Fonction du paramètre	Valeurs possibles	Valeur par défaut	Description/note
A	001.H	Vitesse maximum (tr/mn)	50~9999	4500	Réglage de la vitesse maximum
	004.N	Vitesse des arrêts de départ ou vitesse de point constant pour machine point de chaînette (tr/mn)	50~8000	1800	Réglage de la vitesse pour les points d'arrêts de départ ou points constants pour machine point de chaînette
	005.V	Vitesse des points d'arrêts de fin	50~8000	1800	Réglage de la vitesse des points d'arrêts de fin de couture
	006.B	Vitesse des arrêts	50~8000	1800	Réglage de la vitesse d'arrêts
	007.S	Vitesse démarrage lent	50~2000	400	Réglage de la vitesse de démarrage lent
	009.A	Vitesse de couture automatique ou vitesse de test de l'auto start	50~8000	4000	Réglage de la vitesse de couture automatique, Note: valide uniquement quand [037.SMP] est sur A
	10.ACD	Couture automatique des arrêts de fin (peut invalider la fonction de correction de point)	ON/OFF	ON	ON: Après la dernière couture automatique, il exécute la fonction d'arrêts automatiques Note si sur On, la correction de point est invalidé OFF: Après la dernière couture automatique, il n'exécute pas la fonction d'arrêts automatiques, mais la fonction peut être manuellement par la pédale Note La correction de point est valide en couture libre, mais le paramètre [011.RVM] doit être sur B
	011.RVM	Sélection du mode d'arrêt	J/B	J	J: Mode JUKI (Un appui sur TB active l'electro de marche arrière que la machine tourne ou ne tourne pas) B: Mode BROTHER (Un appui sur TB active l'electro de marche uniquement si la machine tourne)
	040.WON	Sélection du racleur de fil	ON/OFF	ON	ON: mise en marche du racleur de fil OFF: arrêt du racleur de fil
	041.TM	Sélection du coupe fil	ON/OFF	ON	ON: mise en marche du coupe fil OFF: arrêt du coupe fil
045.SP	Affichage de la vitesse		0	Affiche la vitesse de couture	
046.DIR	Sens de rotation du moteur	CW/CCW	CCW	CW: dans le sens des aiguilles d'une montre CCW: dans le sens inverse des aiguilles d'une montre	
B	060.L	Vitesse lente (tr/mn)	50~500	250	Réglage de la vitesse lente
	061.T	Vitesse du coupe fil	50~500	215	Réglage de la vitesse du coupe fil
	064.FO	Temporisation pour relevage du pied (ms)	0~990	350	Réglage de la temporisation avant activation du relevage de pied
	065.FC	Réglage de la valeur de maintien du relevage de pied %	0~90	28	Réglage de la valeur de maintien du relevage de pied (un réglage fin peut Éviter une surchauffe)
	066.fd	Temporisation avant le relevage du pied	0~990 ms	100	Réglage de la temporisation avant le relevage du pied
	070.HHC	Annule le relevage automatique du pied à mi course du retour arrière de la pédale	ON/OFF	OFF	ON : Pédale en arrière à mi course, pas de relevage de pied (Seul la pédale à fond vers l'arrière commande le relevage du pied) OFF : Pédale à mi course en arrière commande le relevage du pied
	075.SFM	Choix du contact de sécurité	NC/NO	NC	NO : Contact normalement ouvert NC : Contact normalement fermé
	083.T2	Temporisation de coupe fil	0~990	200	Réglage de la temporisation du coupe fil
	087.I2	Temporisation de l'ouvre tension	0~1500	80	Réglage de la temporisation de l'ouvre tension
	093.W2	Temporisation du racleur de fil	0~9990	80	Réglage de la temporisation du racleur de fil
	119.DD	Type de transmission moteur / machine	ON/OFF	ON	ON : Transmission directe moteur/machine OFF : Transmission par courroie moteur / machine
	121.ANU	Position haute de l'aiguille automatique à la mise sous tension	ON/OFF	ON	ON : A la mise sous tension, l'aiguille automatiquement position haute OFF : Pas utilisé

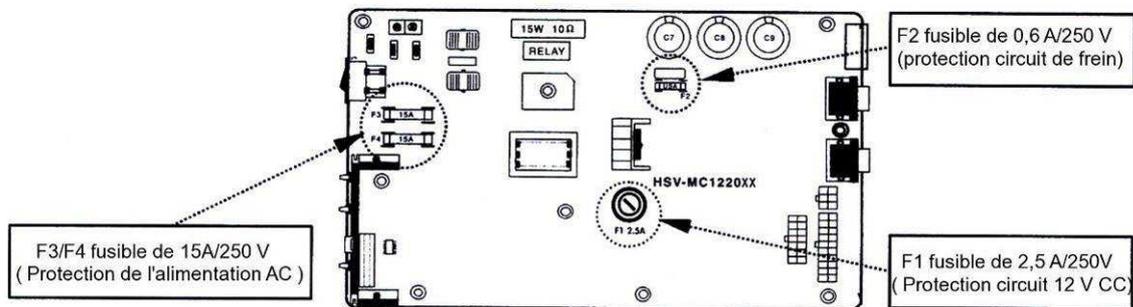
7. Réparation de base :

(1) Code d'erreur et solutions :

Code d'erreur	Problèmes	Solution et mesures à prendre
ERO.4	<ol style="list-style-type: none"> Détection de tension trop élevée à la mise sous tension Raccordement à la mauvaise tension, trop élevée 	<p>Le moteur et la machine doivent être arrêté</p> <p>Vérifier l'alimentation électrique (trop élevée)</p> <p>Vérifier le circuit électronique</p>
ERO.5	<ol style="list-style-type: none"> Détection de tension trop faible à la mise sous tension Raccordement à la mauvaise tension, trop faible 	<p>Le moteur et la machine doivent être arrêté</p> <p>Vérifier l'alimentation électrique (trop faible)</p> <p>Vérifier le circuit électronique</p>
ERO.7	<ol style="list-style-type: none"> Mauvais branchement sur le connecteur moteur Signal d'erreur du synchronisateur Synchronisateur du type une position, et paramètre non conforme. Machine bloqué, ou objet bloquant la poulie moteur Matière à coudre trop épaisse 	<p>Le moteur et la machine doivent être arrêtés</p> <p>Vérifier le moteur et les connexions du moteur</p> <p>Vérifier le synchronisateur et le signal</p> <p>Vérifier la machine et la poulie moteur, ou marche dure de la machine</p>
ERO.8	Mauvaise liaison du panel de contrôle avec l'interface CPU	<p>Le moteur et la machine doivent être arrêté</p> <p>Vérifier le panel de contrôle</p>
ERO.9	<ol style="list-style-type: none"> Electro-aimant de machine défectueux Transistor de sortie de la platine défectueux 	<p>Le moteur peut encore tourner, mais tous les signaux de sortie et dessin du panel de contrôle sont invalidés. Les coutures constantes, racleur, coupe fil sont invalidés</p> <p>Vérifier les électros de la machine, ou la valeur de résistance est inférieure à 2 Ω.</p> <p>Vérifier les transistors de sortie en relations avec les électros</p>
ERO.11	<ol style="list-style-type: none"> Si le paramètre [121.ANU] est sur ON, et que l'aiguille ne va pas en position haute à la mise sous tension Machine bloqué ou poulie bloqué 	<p>Le moteur peut encore tourner, mais tous les signaux de sortie et dessin du panel de contrôle sont invalidés</p> <p>Vérifier le signal de position haute du synchronisateur</p> <p>Vérifier le circuit du synchronisateur</p> <p>Vérifier la machine et la poulie moteur, ou marche dure de la machine.</p>
	<p>L'icône de rotation du moteur est arrêté et ne tourne plus</p> <ol style="list-style-type: none"> Le bouton de sécurité est défectueux ou mal connecté (pour machine point de chaînette ou point invisible) La valeur du paramètre [075.SFM] ne correspond pas à la machine 	<p>Moteur arrêté</p> <p>Vérifier le contact de sécurité</p> <p>Vérifier le paramètre [075.SFM], voir si il correspond bien à la machine utilisée</p>

(2) Instruction de remplacement des fusibles

Modèle de fusible et position: Quand un fusible saute, trouver et réparer la cause avant de le remplacer par un nouveau.

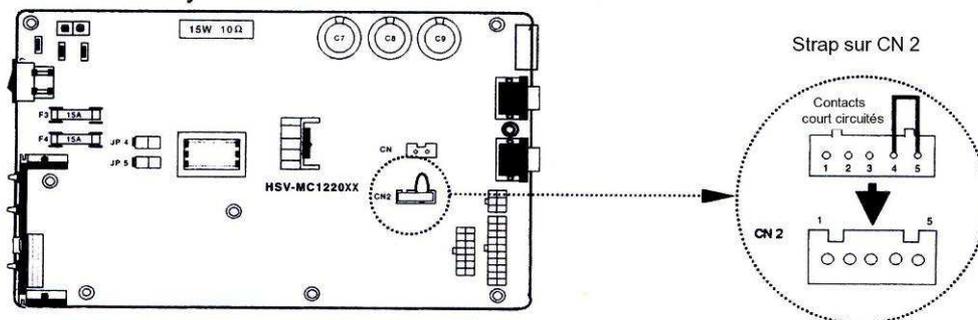


ATTENTION : Couper l'alimentation électrique et attendre 10 mn avant d'ouvrir le boîtier électronique

(3) Autres

1. Si le moteur est intégré dans la tête de machine, mettre un strap sur CN2.
Erreur code 12 , affiché si le strap n'est pas en place sur CN2

Circuit imprimé

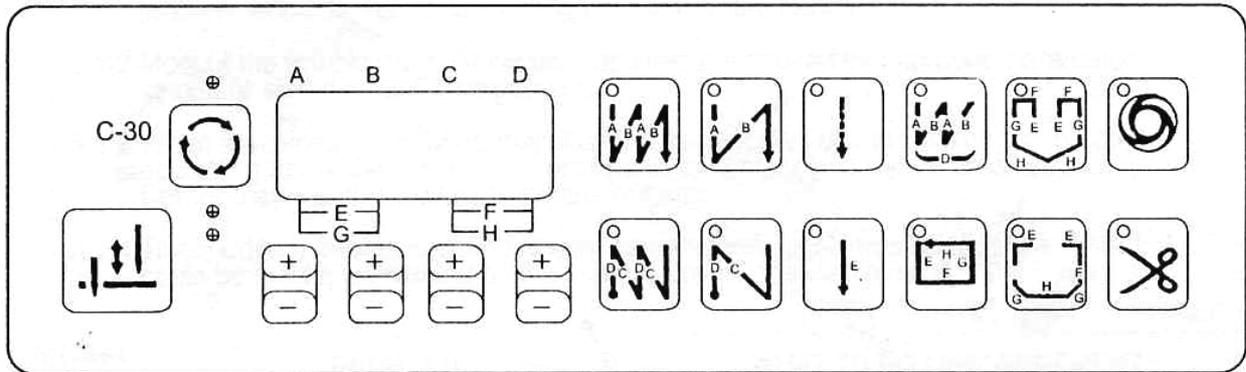


ATTENTION : Couper l'alimentation électrique et attendre 10 mn avant d'ouvrir le boîtier électronique

2. Pendant que la machine tourne si le synchronisateur est défectueux ou que la courroie casse. Le moteur tourne quelques points et s'arrête avec affichage ERO.7. Couper l'alimentation électrique, solutionner le problème et remettre l'alimentation électrique.
3. Si d'autres problèmes surviennent, en dehors des fusibles, ne pas essayer de changer des pièces de la boîte de contrôle. Demander assistance à votre fournisseur ou à un technicien formé à ce travail.

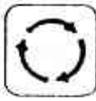
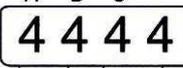
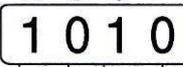
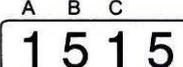
8. Console de contrôle :

(1). Dessin du tableau de commande C300



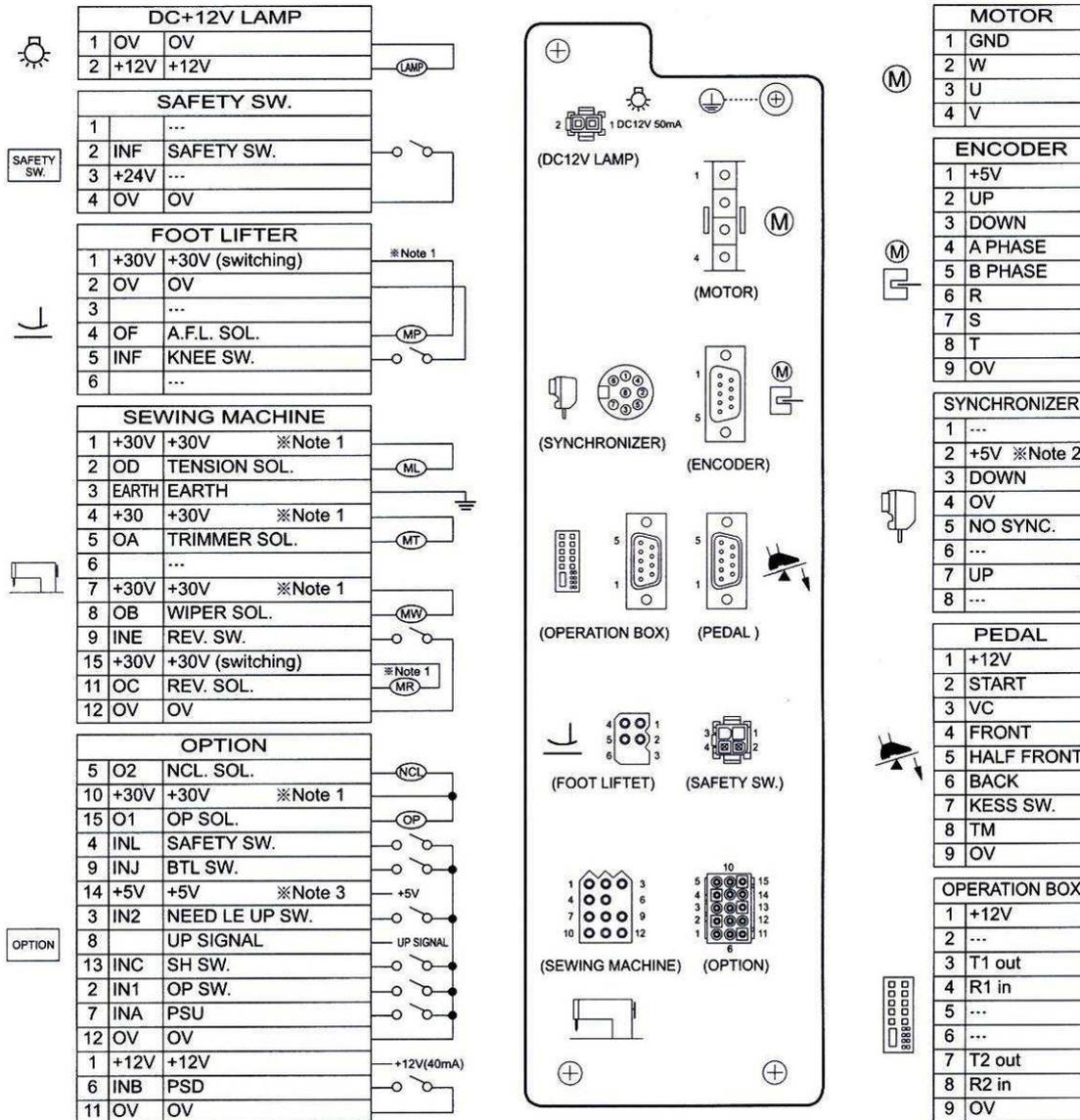
(2). Fonction des touches du C-300

FONCTION	TOUCHE	EFFET SUR LA MACHINE A COUDRE
Sélection des arrêts de début		Arrêts double au départ de la couture
		Arrêt simple au départ de la couture
Sélection des arrêts de fin de couture		Arrêts double à la fin de la couture
		Arrêt simple à la fin de la couture
Couture libre		<ol style="list-style-type: none"> Avec la pédale enfoncée, la machine commence à coudre. Pédale en position neutre la machine s'arrête immédiatement. Pédale vers l'arrière, commande du coupe fil
Couture d'arrêts		Lorsque la pédale est enfoncée, les coutures d'arrêts s'exécutent le nombre de fois souhaité en D, et le coupe fil est activé en fin de programme.
Couture avec nombre de points constants		<ol style="list-style-type: none"> Lorsque la pédale est appuyée, les sections de coutures automatiques E, F, G ou H sont réalisés section par section. Si la pédale revient en position neutre dans chacune des sections, la machine s'arrête immédiatement. Lorsque la pédale est à nouveau appuyée, la machine exécute les points restants de chaque section E, F G ou H. Si le paramètre [01.ACD] est sur ON, la machine ne s'arrête pas et réalise automatiquement un coupe fil à la fin de la dernière section E, F G ou H. <p>Note : Si la touche est active, chaque section de couture avec nombre de points constant commence et termine automatiquement avec un seul appui sur la pédale.</p>
	OU	
	OU	
	OU	

<p>Réglage du nombre de points</p>		<p>Appuyer sur la touche  pour régler la valeur et basculer successivement entre les lignes du haut , milieu et bas sur l'écran d'affichage à 7 segments.</p> <p>Ligne du haut : A ` B ` C ` D Led du haut allumé (fig. 1) Ligne du milieu : E ` F Led du milieu allumé (fig.2) Ligne du bas : G ` H Led du bas allumé (fig. 3)</p> <p>A ` B ` C ` D réglage des points de 0 à F E ` F ` G ` H réglage des points de 0 à 99</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>LED allumé →    </p> <p>(Fig. 1)  </p> <p>  </p> <p>(Fig. 2)  </p> <p>LED allumé →   </p> <p>(Fig. 3)  </p> <p>LED allumé →  </p> </div> <div style="width: 50%;"> <p>Signifie A ` B ` C ` D = 4 points</p> <hr/> <p>Signifie E ` F = 10 points</p> <hr/> <p>Signifie G ` H = 15 points</p> </div> </div>
<p>Aiguille haute / Correction de point</p>		<p>1.En mode couture libre : un appui sur la touche apporte une correction. (de ½ point vers l'avant) Note 1 : Choix du mode , réglage utilise le paramètre [125.USM] Note 2 : Choix temporisation , réglage utilise le paramètre [126.USA]</p> <p>2.En couture automatique : (en couture d'arrêt , agit uniquement en positionnant l'aiguille en haut) a) si la machine s'arrête en cours de section, un appui sur la touche permet d'obtenir la position haute de l'aiguille b) si la machine s'arrête en fin de section, un appui sur la touche apporte une correction de 1 point vers l'avant. (Note en automatique avec nombre de points constants, le paramètre [125.USM] est invalide.)</p>
<p>Couture automatique avec commande par impulsion</p>		<p>1). En mode couture libre et couture d'arrêts : un appui sur la touche 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 : a. Un appui sur la pédale, réalise automatiquement le nombre de points des sections E ` F ` G ` H. b. Appuyé sur la pédale vers le bas autant de fois que nécessaire pour finir les sections jusqu'à la fin du programme</p>
<p>Sélection du coupe fil</p>		<p>Active ou désactive la fonction coupe fil</p>

9. DESSIN DES CONNEXIONS :

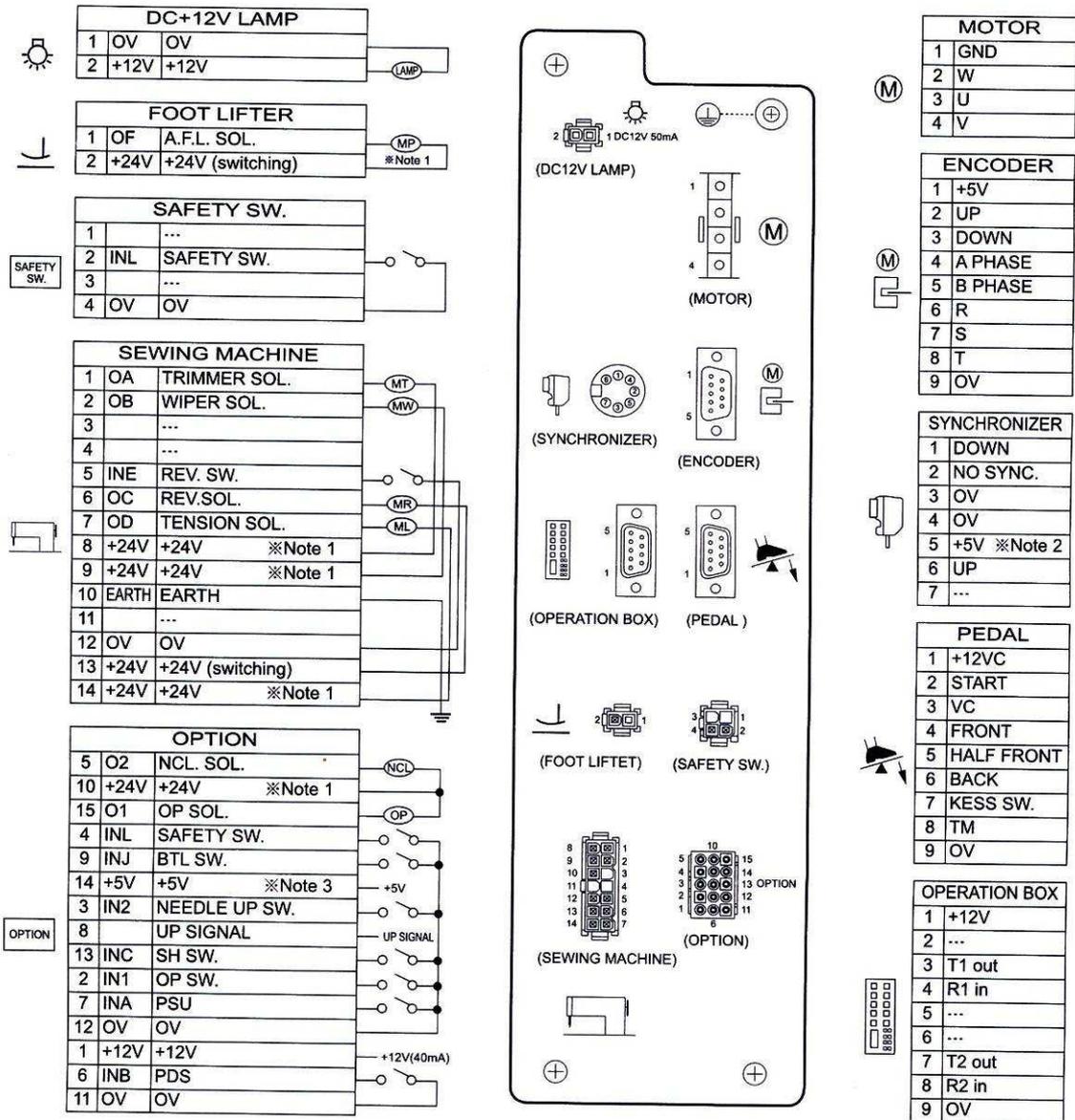
(1). HVP-70-3/4-BR : (T1)



Note : pour HVP-70-3-BR, il n'y a pas d'option

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			

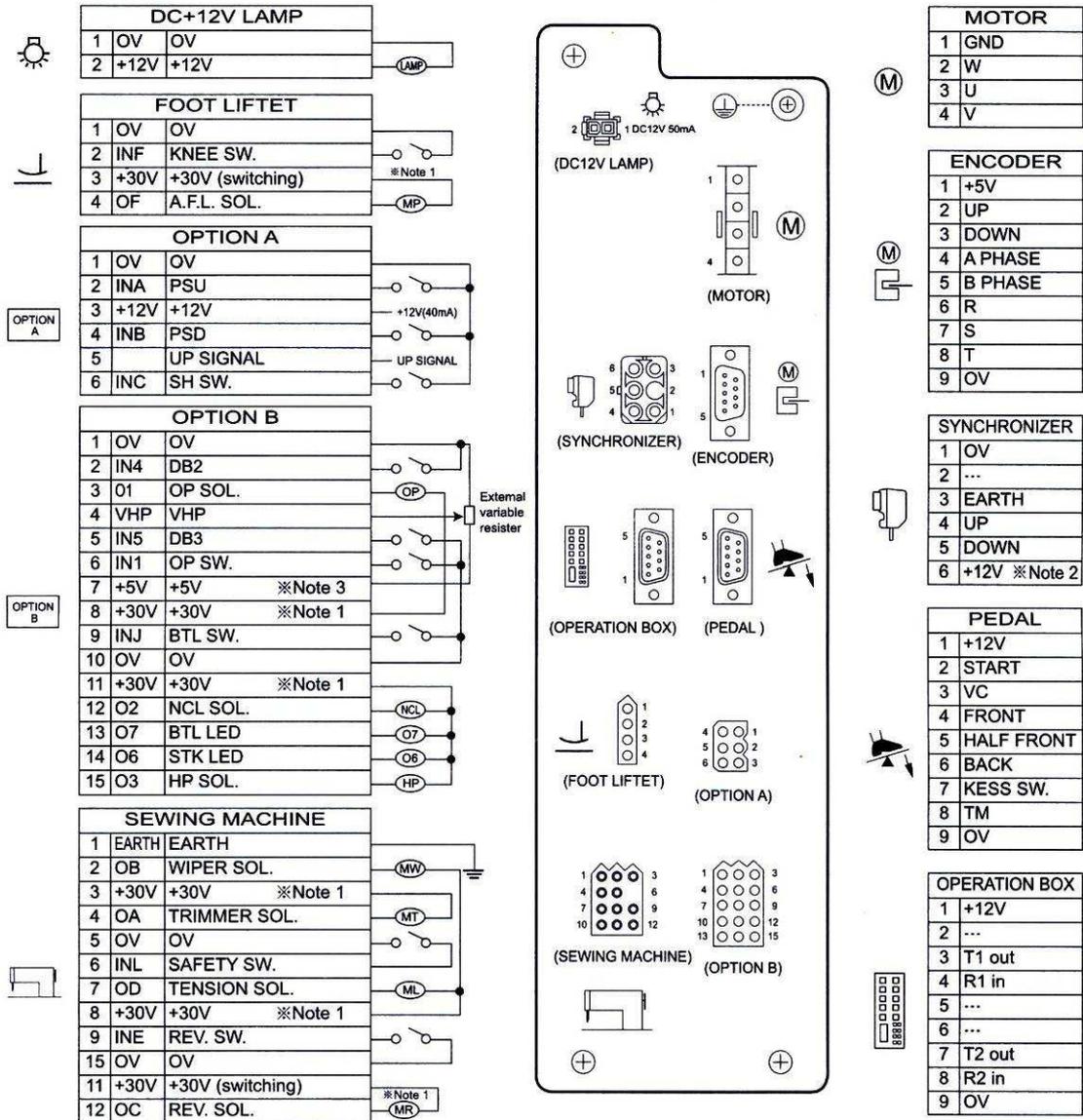
(2). HVP-70-3/4-7W :



Note : pour HVP-70-3-7W, il n'y a pas d'option

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			

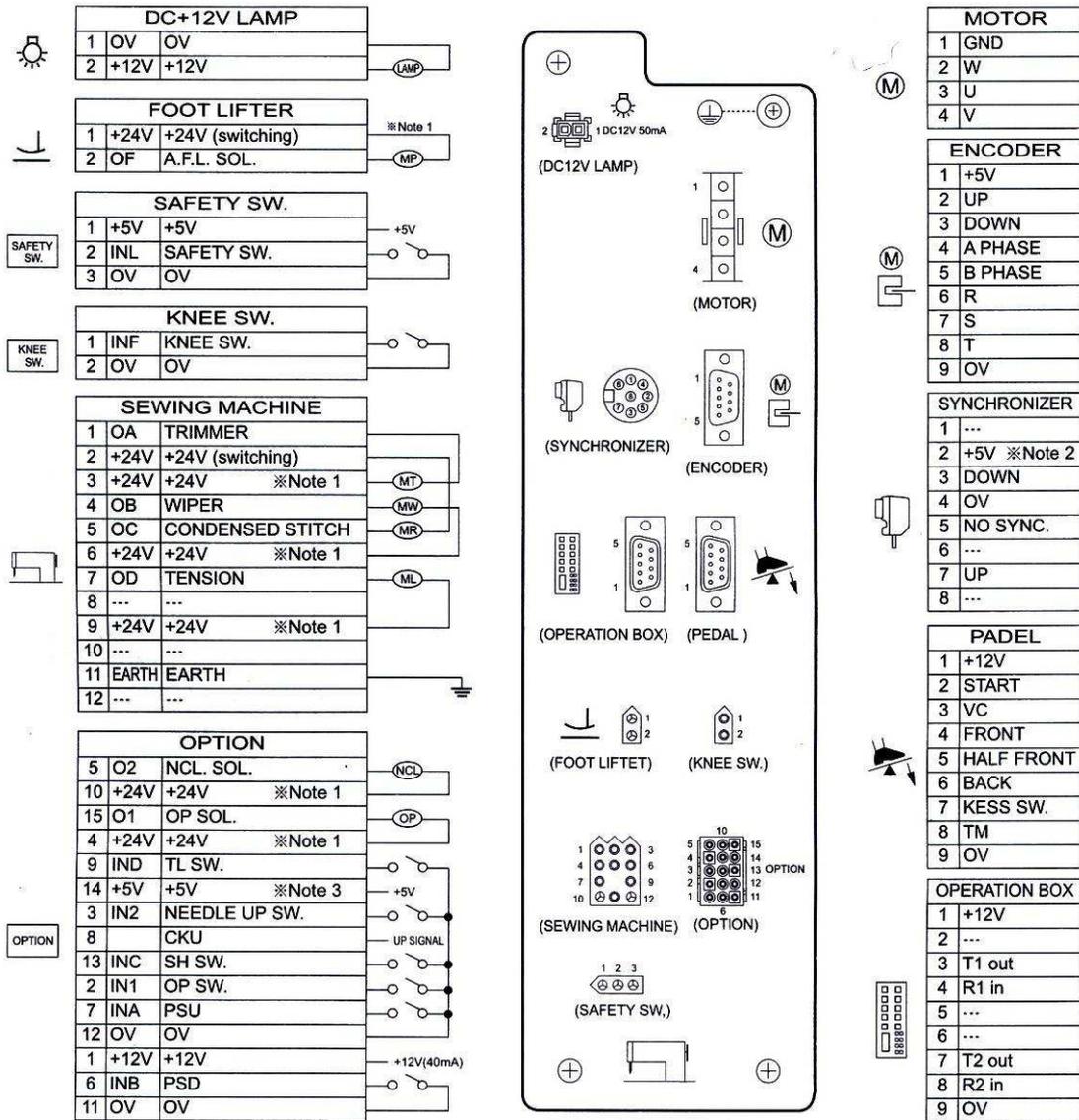
(3). HVP-70-3/4-H1 : (H2) (H3)



Note : pour HVP-70-3-H1, il n'y a pas d'option A et option B

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			

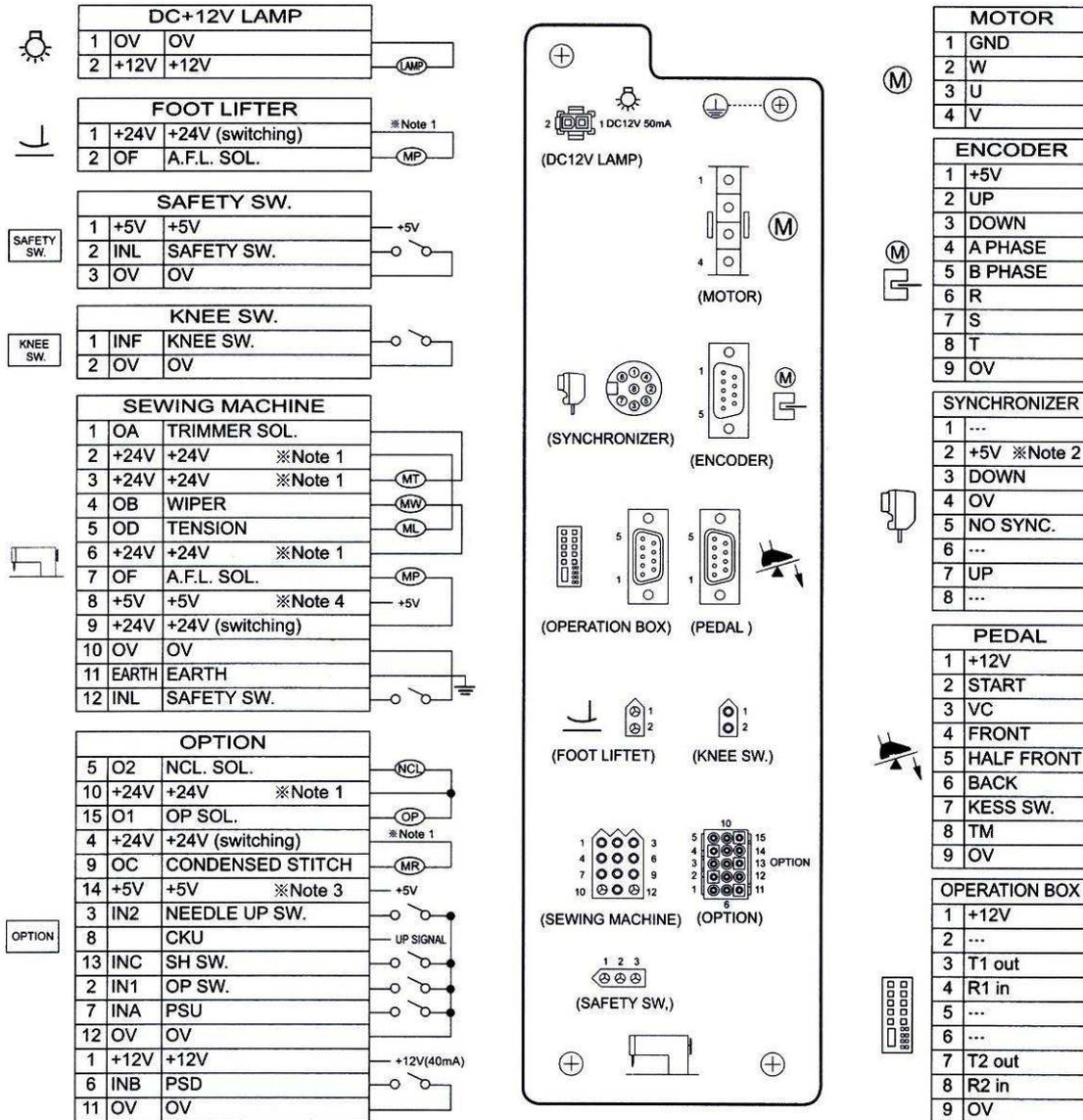
(4). HVP-70-4-66 : (V7)



Note :

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			

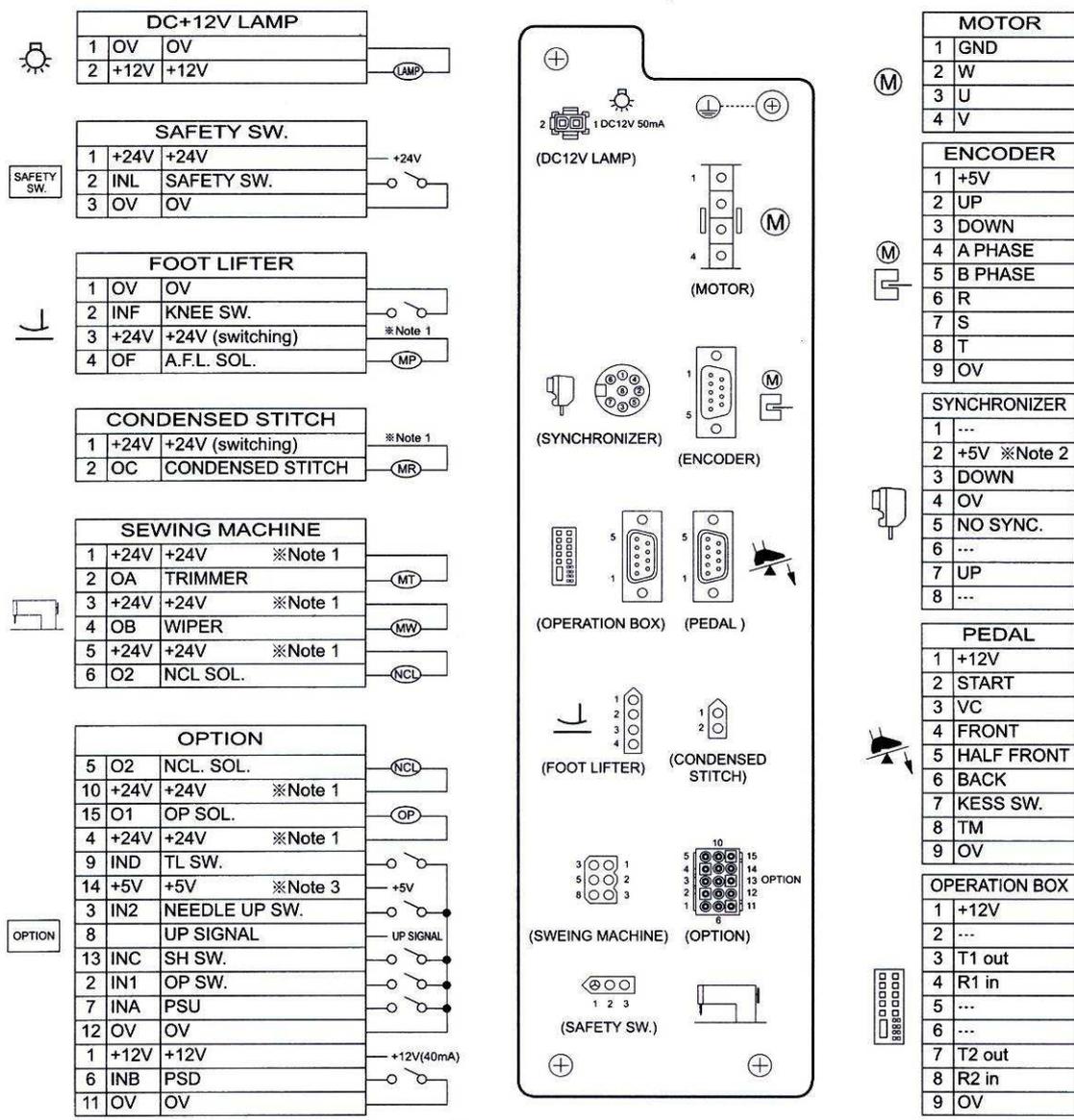
(5). HVP-70-4-46 : (T2)



Note :

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			

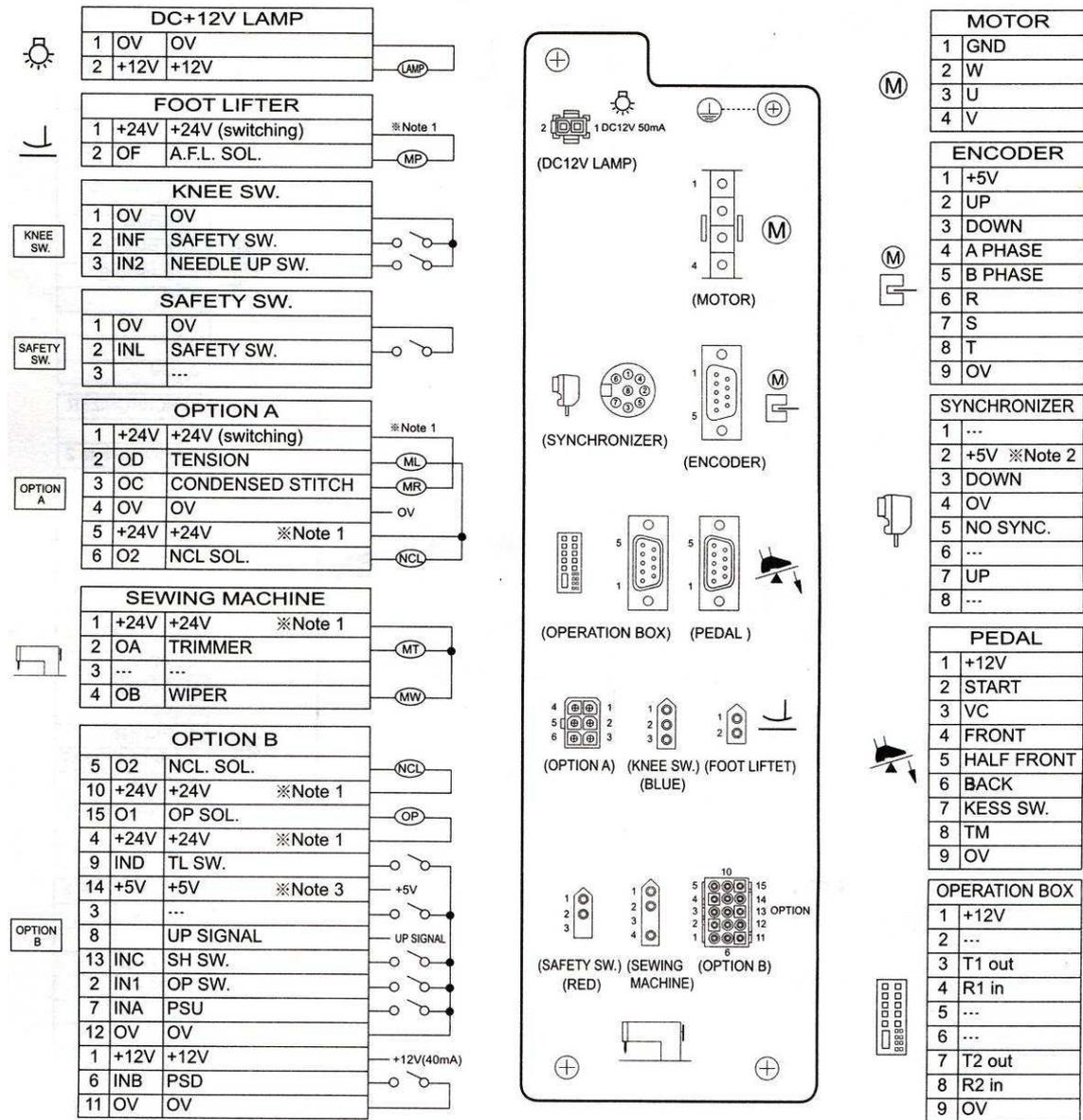
(6). HVP-70-4-70 :



Note :

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			

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



Note :

Item	Tension délivrée	Réglage usine	Position	Description
Note 1	30 V / 24 V	30 V	JP4 / JP5	JP4 = 30 v , JP 5 = 24 V
Note 2	12 v / 5 V	5 V	JP 3	Doit être réglé sur 5 V
Note 3	12 v / 5 V	5 V	JP 10	
Remarque	Changer la tension de sortie est possible uniquement pour MR, MP.			