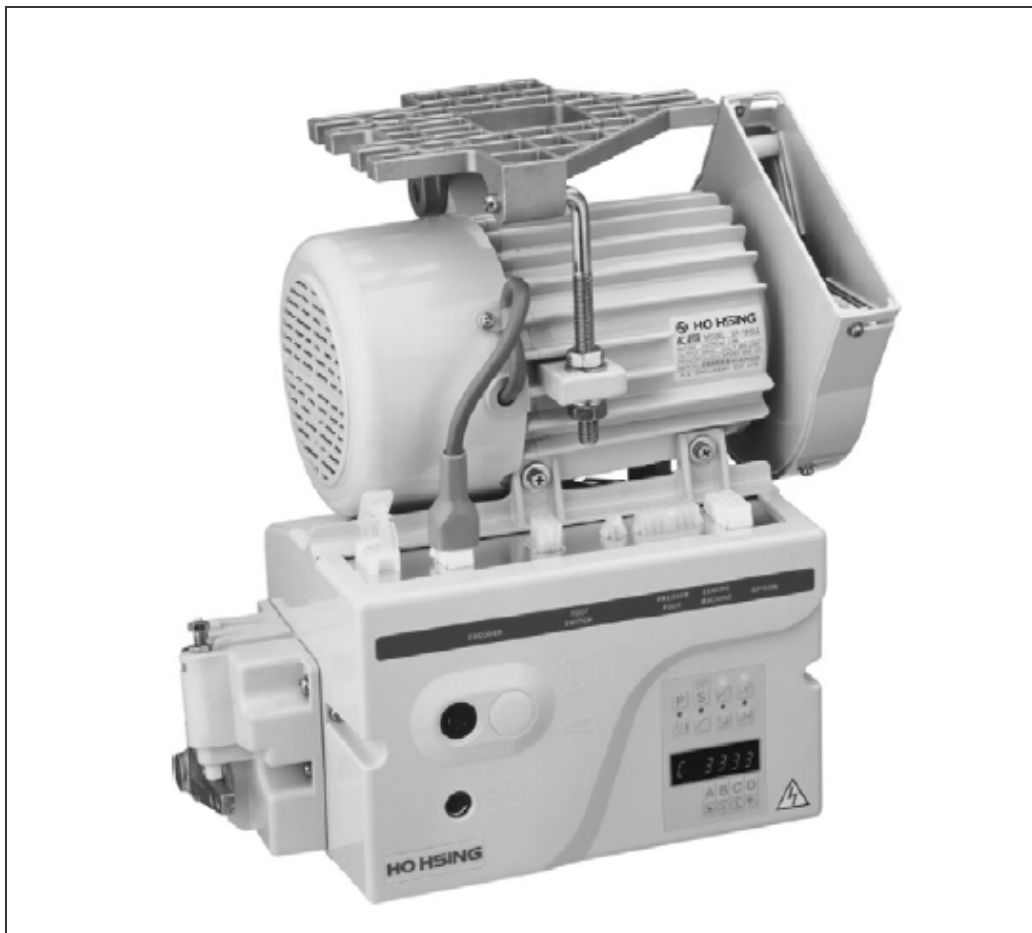




SERVO MOTEUR AC

MODE D'EMPLOI

VERSION : HVP-90 SERIES



FRANCAIS

HSVP90U01-0

FR2005-07

VERSION : HVP - 90 SERIES

SOMMAIRE

| | |
|---|-----------|
| 1. Précaution de sécurité | 2 |
| 2. Montage et réglage: | 3 |
| 2.1 Installation du moteur: (Recommandation du perçage de la table) | 3 |
| 2.2 Schéma d'installation | 3 |
| 2.3 Réglage du protège courroie : | 4 |
| 2.5 Installer et régler le synchronisateur (détecteur): | 4 |
| 2.6 Réglage de la force d'appui sur la pédale : | 4 |
| 3. Branchement de l'alimentation et de la terre | 5 |
| 3.1 Branchement en monophasé et triphasé: | 5 |
| 3.2 Comment raccorder en 1 x 220 V à partir d'une source en 3 x 380 V | 6 |
| 3.3 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 - | 6 |
| 3.4 Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants (CC : 24 V ou 30 V) | 7 |
| 4. Affichage à 7 segments et touches de fonctions : | 8 |
| 4.1 Affichage en mode normal : | 8 |
| 4.2 Fonction de réglage des touches du tableau | 9 |
| 5. Réglage des paramètres généraux | 9 |
| 5.1 Comment accéder au mode paramètre : | 9 |
| 5.2 Comment appeler un paramètre et modifier sa valeur | 9 |
| 5.3 Réglage du code machine | 10 |
| 5.4 Paramètres des fonctions générales : | 10 |
| 6. Tableau de commande | 11 |
| 6.1 C-60m / C-300M description des touches du tableau de commande : (C-300M n'a pas de fonction de réglage des paramètres) | 11 |
| 6.2 C – 60M réglage des paramètres : | 15 |
| 7. Code d'erreur / Réparation de base : | 16 |
| Code d'erreur et solutions : | 16 |
| 8. Liste Générale des Paramètres | 17 |
| 8.1 Liste des paramètres en Mode A | 17 |
| 8.2 Liste des paramètres en Mode B | 19 |
| Appendice A | 20 |
| 1. HVP-90-4-7W : | 20 |
| 2. HVP-90-4-BR (T8) : | 20 |
| 3. HVP-90-4-11 : (Y6) | 21 |
| 4. HVP-90-4-66 (07) (V8) (V7) : | 21 |
| 5. HVP – 90 – 4 – 98 : | 22 |
| 6. HVP – 90 -4 – DW (46) (LT) : | 22 |
| 7. Diagramme comparatif de l'affichage 7-segments des caractères | 23 |

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 sûr; installé, et utilisé ce matériel avec du personnel à la formation adéquate. Les précautions suivantes doivent être observées.

- Couper l'alimentation, retirer la prise et attendre 10 mn avant d'ouvrir le carter de la boîte électronique
- Ce produit est spécialement conçu pour les machines à coudre et ne doit pas être utilisé pour d'autres applications
- Utiliser uniquement la tension de la plaque signalétique du HVP 90 avec une variation de +/- 10%
- Pour éviter des erreurs, utiliser ce produit à l'écart de machines à hautes tensions ou de générateur de micro ondes.
- Ne pas travailler à l'extérieur sous l'exposition directe du soleil et dans une pièce avec une température supérieur à 45 ° C ou inférieur à 5° C.
- Ne pas travailler près d'une source de chaleur, atmosphère humide et lorsque le taux d'humidité est inférieur à 30 % ou supérieur à 95 %.
- Ne pas travailler en atmosphère poussiéreuse, gazeuse, et se tenir à l'écart de matières corrosives
- Ne pas appliquer d'effort excessif, de coude important ou d'objets lourds sur le câble d'alimentation.
- Le câble d'alimentation ne doit pas être trop près de la courroie et poulie moteur, maintenir un écart minimum de 3 mm ou plus.
- Pour éviter les interférences et fuites de courant, toutes les terres doivent être raccordées.
- Utiliser la prise et câble de rallonge conforme lors du raccordement du fil de terre et le serrer fermement.
- Lors de la première utilisation, faire tourner la machine à vitesse lente et vérifier le sens correct de rotation
- Lors de l'utilisation de la machine, ne pas toucher aux pièces en mouvement.
- Toutes les pièces mobiles doivent avoir une protection pour éviter le contact avec le corps et l'insertion d'objets
- Maintenance et réparation doivent être réalisés par du personnel qualifié.
- Ne pas couvrir la ventilation du moteur, risque de surchauffe
- Ne pas utiliser d'objet pour cogner ou forcer le produit.
- Toutes les pièces détachées pour la réparation doivent être approuvées ou livrées par le fabricant

Dessin de Danger et Mise en garde



Les risques de danger pouvant provoqué des blessures ou endommagé la machine sont indiqués par ce logo dans le mode d'emploi



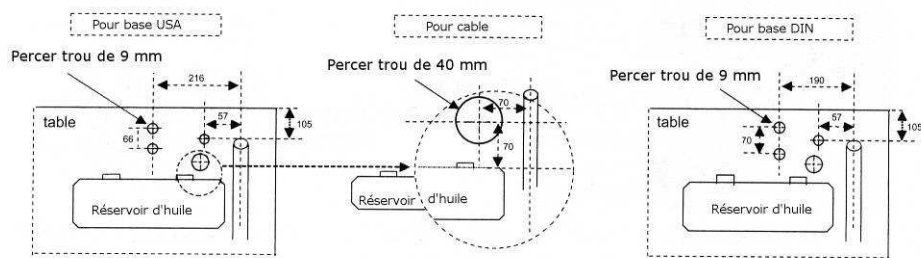
Ce logo indique un risque électrique et une mise en garde

Information sur la garantie :

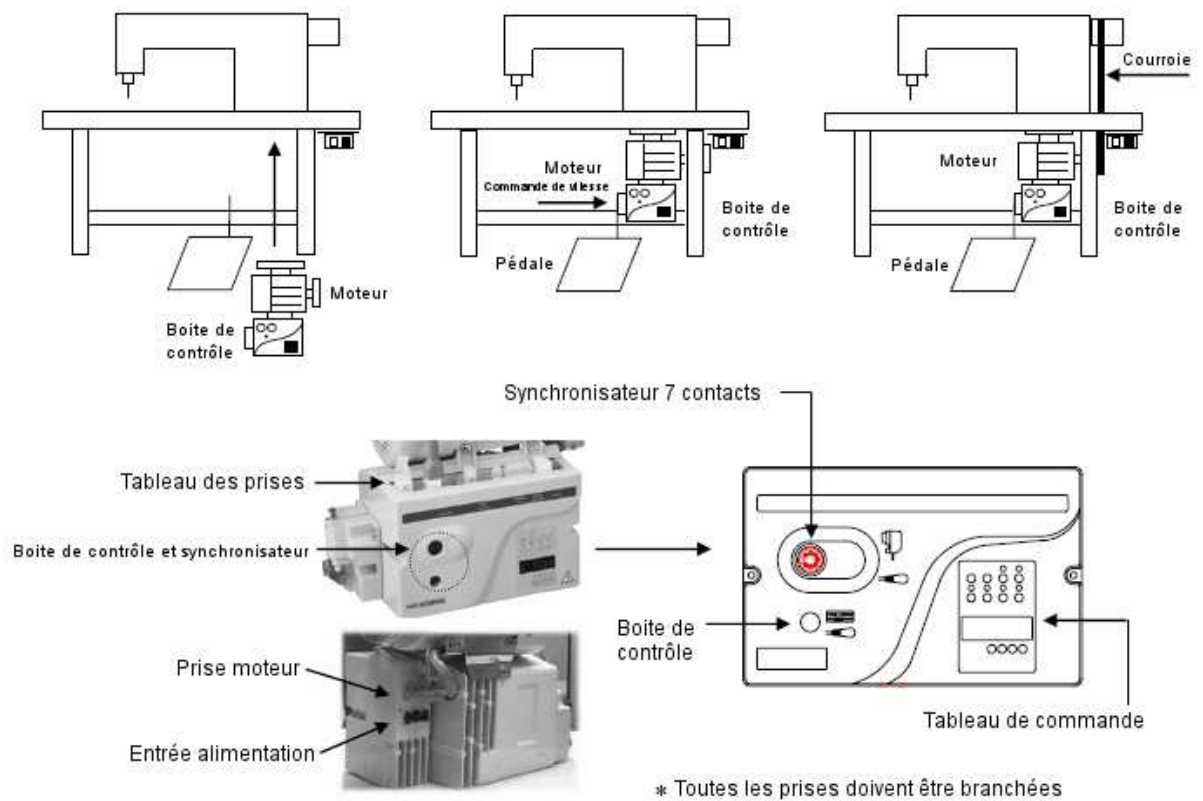
Le fabricant garantie le matériel pour une période d'utilisation de 1 an ou 1 an et 6 mois après la date d'expédition du produit, et ceci contre tous défauts survenant lors d'un usage normal du produit par le client.

2. Montage et réglage:

2.1 Installation du moteur: (Recommandation du perçage de la table)



2.2 Schéma d'installation



- (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

2.3 Réglage du protège courroie :

a. Régler l'arrêt de courroie (A) correctement et laisser environ 5 ~ 10 mm d'espace avec la courroie

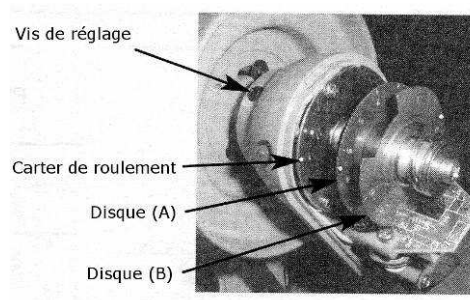
b. En réglage usine par défaut, le doigt d'arrêt est en position (B) (pour rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) Pour le rotation dans le sens des aiguilles d'une montre, le doigt doit être déplacé en position (C) et ne pas être en contact avec la courroie ou la poulie.

2.5 Installer et régler le synchronisateur (détecteur):

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



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.

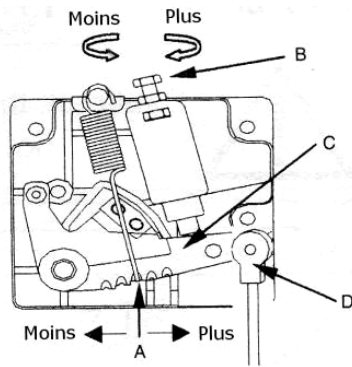
Note: L'exemple ci-dessus est pour un réglage standard. Si vous pensez que la position n'est pas bonne, réaliser par vos soins un réglage plus adapté.

2.6 Réglage de la force d'appui sur la 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 |

Pièces détachées du contrôleur de vitesse : Voir dessin

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

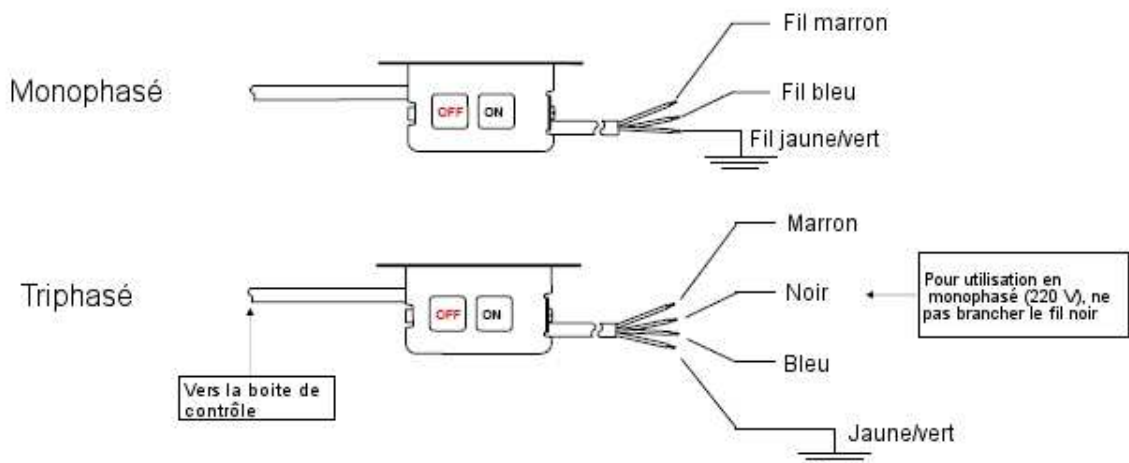


| Type de réglage | Après réglage |
|---|---|
| 1 Réglage de la force du levier de pédale | Quand le ressort A est déplacé vers la droite = plus d'effort Quand le ressort A est déplacé vers la gauche = moins d'effort |
| 2 Réglage de la force du rétro de pédale | En tournant l'écrou B ↻ = diminue l'effort 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 jaune/vert correspond au fil électrique de terre.

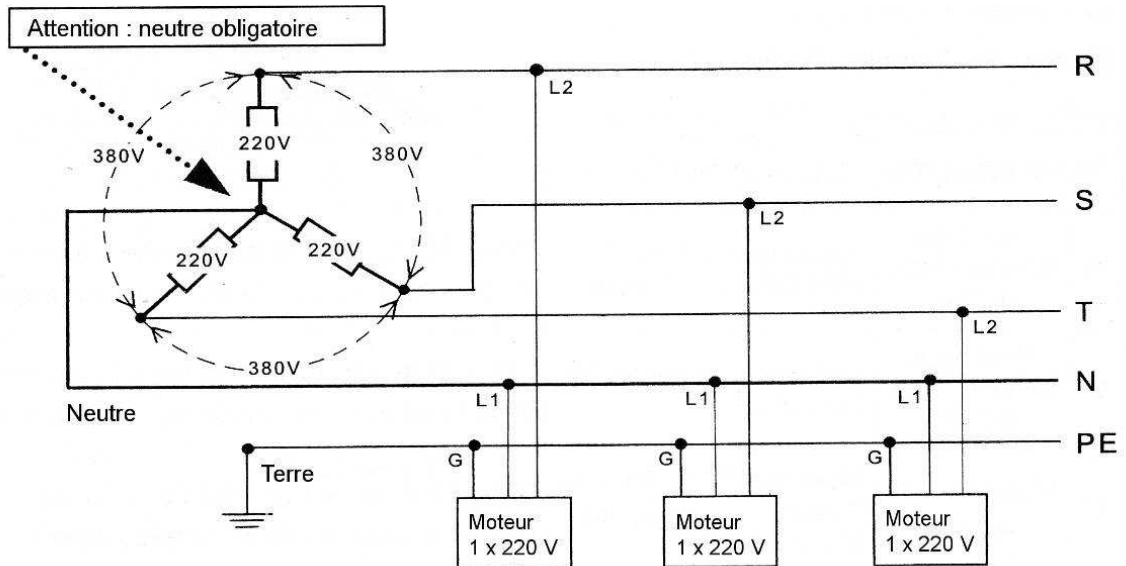


1. Quand un moteur servo monophasé 220 V est raccordé sur une ligne 200/240V, par le contacteur triphasé selon le dessin, branché uniquement les fils marron et bleu. Utiliser un isolant pour le fil noir afin d'empêcher des fuites de courant.
2. Le fil jaune/vert doit être raccordé à la terre.

3.2 Comment raccordé en 1 x 220 V à partir d'une source en 3 x 380 V

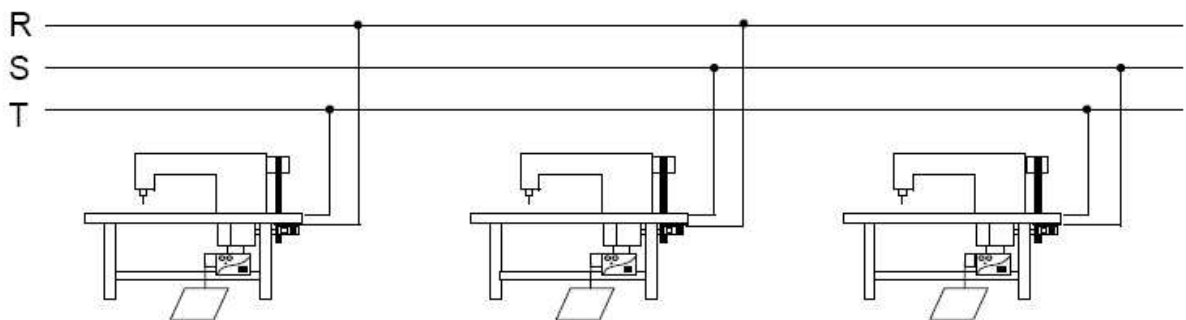


Attention : Si la distribution électrique ne comporte pas de neutre, le branchement de ce moteur servo n'est pas possible sur cette installation.



3.3 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



3.4 Comment changer la tension d'alimentation des bobines d'électro-aimants (CC : 24 V ou 30 V)

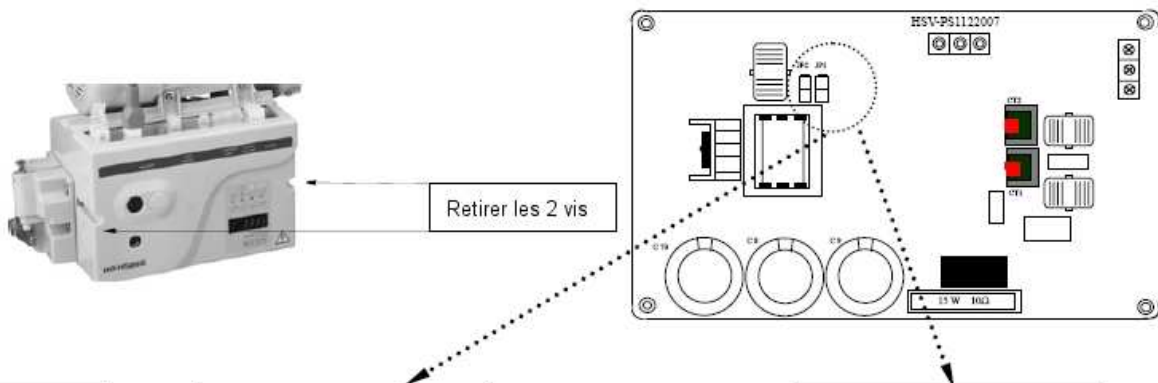
Le strap JP1 est pour le 30 V et le JP2 est pour le 24 V.



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

| | | |
|--|---|------------------------------------|
| | <p>Attention: Couper l'alimentation et attendre 10 mn avant d'ouvrir le boîtier, pour faire les modifications.</p> | <p>Haute tension à l'intérieur</p> |
|--|---|------------------------------------|

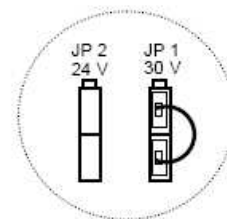
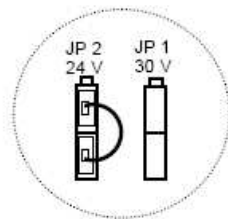
Etape 1



Etape 2

Strap paramétrage **24 V**

Strap paramétrage **30 V**

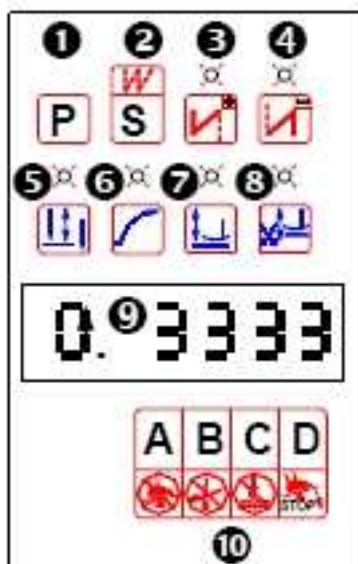


4. Affichage à 7 segments et touches de fonctions :

4.1 Affichage en mode normal :

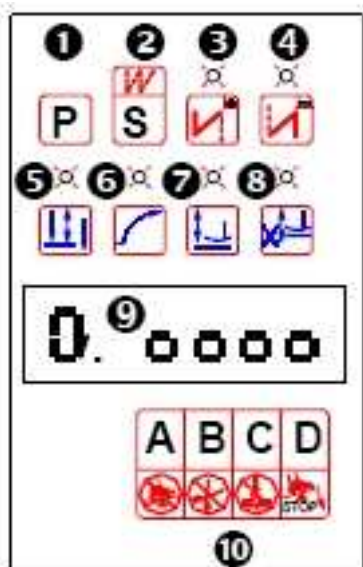
Mise sous tension ON = mode normal : Voit le dessin de l'affichage pour une machine point noué et une machine point de chaînette.

Machine point noué



- ❶ Mode paramètre / incrément du paramètre
- ❷ Couture libre – couture d'arrêts – couture à points constant/
Entrer la valeur de paramètre/ Sauvegarde
- ❸ Point d'arrêt de départ / incrément du paramètre
- ❹ Point d'arrêt de fin / décrétement du paramètre
- ❺ Aiguille position haute à l'arrêt de la machine
- ❻ Démarrage lent
- ❼ Pied presseur en position haute à l'arrêt de la machine
- ❽ Pied presseur en position haute après le coupe fil
- ❾ Affichage à 7 segments LED
- ❿ Touches de fonctions pour nombres de points/ nombres de sections / nombres de répétitions

Machine point de chaînette





- ❶ Mode paramètre / incrément du paramètre
- ❷ Entrer la valeur de paramètre/ Sauvegarde
- ❸ Incrément du paramètre
- ❹ Décrétement du paramètre
- ❺ Aiguille position haute à l'arrêt de la machine
- ❻ Démarrage lent
- ❼ Pied presseur en position haute à l'arrêt de la machine
- ❽ Pied presseur en position haute après le coupe fil
- ❾ Affichage à 7 segments LED
- ❿ Touches de fonctions spéciales

4.2 Fonction de réglage des touches du tableau

Fonctions machine point noué





- ② Sélection couture d'arrêts, affichage de **06.44** Appuyer ⑩ **A B C D** Touches de nombre de points et répétitions
- ② Sélection couture points constant, affichage de **0P1.15** Appuyer ⑩ **A B C D** Touches nombres de points et sections
- ③④ Sélection arrêts début/fin, affichage de **0.3333** Appuyer ⑩ **A B C D** Touches nombres de points
- ⑤⑥⑦⑧ Sélection des fonctions, la LED allumée au dessus de la touche indique que la fonction est active

Fonctions machine point de chaînette

- ⑩ Sélections des touches de fonctions spéciales : A = demi point – B = coupe fil – C = racleur – D = démarrage de couture à nombre de points constant. Appuyer sur une des touches A- B – C, l'icône  apparaît et indique que la fonction correspondante est désactivée. Excepté pour la touche D, ou lorsque l'icône  apparaît, il indique que la couture avec nombre de points constant est activée.

5. Réglage des paramètres généraux

5.1 Comment accéder au mode paramètre :

| Mode paramètre | | Méthode | Premier affichage | Touches | Valeur de paramètres |
|----------------|--------------|---|-------------------|---|----------------------|
| Niveau 1 | • Mode A • • | • Mode normal • • Appuyer sur la touche P | 001. H |   | • • 001 ~046 |
| Niveau 2 | • Mode B • • | P + Mettre sous tension | 047.0AC |   | • • 001 ~122 |

5.2 Comment appeler un paramètre et modifier sa valeur

Etape 1 : Entrer dans le niveau de paramètre et trouver le paramètre

Etape 2 : Après avoir trouvé le paramètre, appuyer sur la touche **S** pour passer en mode modification, Appuyer sur les touches **A B C D** pour modifier la valeur du paramètre

Utilisation des touches A • B • C • D • en fonction de la valeur du paramètre

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

• • Sauf pour la sélection valeur de fonction, chaque appui de touche modifie la valeur de 1 à 10

Note • • Après le changement de valeur, appuyer sur la touche S pour sauvegarder la valeur, autrement le réglage est perdue après la mise hors tension.

5.3 Réglage du code machine

• Code machine **047.MAC** : Passer en mode paramètre niveau 2, le premier paramètre affiche est le code machine.

Ensuite appuyer sur la touche S pour passer en mode modification de valeur. Appuyer sur les touches A • B • C • D pour régler le code machine. ••

Terminer le réglage en appuyant sur la touche S pour sauvegarder la valeur.

Note :

1. Le code machine • 047.MAC peut être différent fonction de la marque et version de tête de machine
2. Une valeur erronée de code peut occasionné un fonctionnement anormal ou endommagé la machine
3. Après sauvegarde du code machine, les paramètres correspondants sont chargés automatiquement à la valeur par défaut

5.4 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 / Couture constante | |
|------------------------------|---|
| 032.BAR | Sélection des arrêts |
| 033.BRC | Réglage du nombre de points d'arrêts |
| 034.BRN | Nombre de répétition des arrêts |
| 010.ACD | Couture automatique des arrêts de fin |
| 038.PM | Sélection couture à nombre de point constant |
| 039.PS | Réglage du nombre de points pour section de couture constante |
| | |
| Relevage automatique du 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 |
| 070.HHc | Annulation le relevage pied pour demi rétro de la pédale |

| 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 |

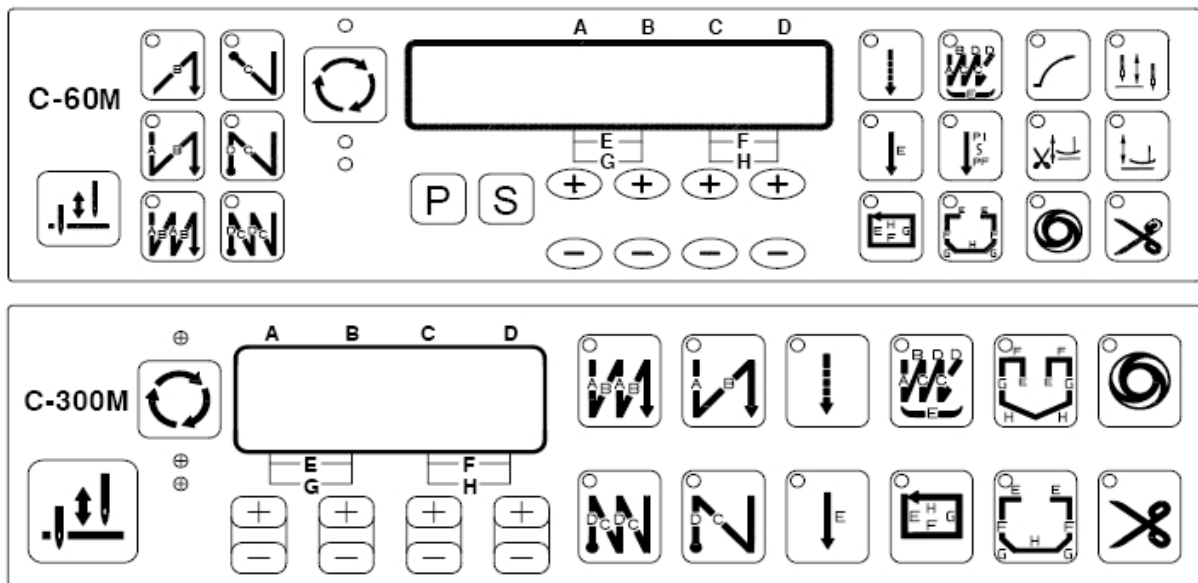
| Racleur / Coupe fil | |
|---------------------|--|
| 040.WON | Sélection de la fonction racleur de fil |
| 092.W1 | Temporisation avant engagement du racleur de fil |
| 093.W2 | Réglage de la durée d'action du racleur |
| 041.TM | Sélection du coupe fil |
| 082.T1 | Temporisation avant engagement du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

Note :





1. Lorsque le moteur tourne, les paramètres sont bloqués et inaccessible. Les paramètres sont modifiables seulement à l'arrêt du moteur.
2. Lorsqu'on appuie sur **P** pour accéder aux modes modification des paramètres, la touche **P** agit également comme touche d'incrément des paramètres.
3. Quand vous régler un paramètre, vous devez comprendre son utilisation et les effets du réglage. Si vous avez un doute ou une question, s'il vous plait interroger le service client ou le support technicien pour vous aider. N'essayer pas de faire de réglage en aveugle.
4. Attention ! Un mauvais réglage de paramètre peut entraîner un fonctionnement anormal ou des dommages à la machine.















6. Tableau de commande








6.1 C-60m / C-300M description des touches du tableau de commande : (C-300M n'a pas de fonction de réglage des paramètres)



| Fonction | Touche | Utilisation 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) (C60-M) |
| | | Arrêt de fin double (sections C,D) |
| | | Arrêt de fin simple (sections C,D) |
| | | Demi arrêt de fin (section C) (C60-M) |

| | | |
|--|---|---|
| <p>Couture à nombre de points constant</p> |  | <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>Note Si la touche  est sur On, chaque section de couture à nombre de point constant est démarrée et terminée automatiquement par un seul appui sur la pédale.</p> |
| <p>Couture libre</p> | | <ol style="list-style-type: none"> 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. 2) Lorsque la pédale est appuyée en arrière, le coupe fil est automatiquement commandé |
| <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> |  | |

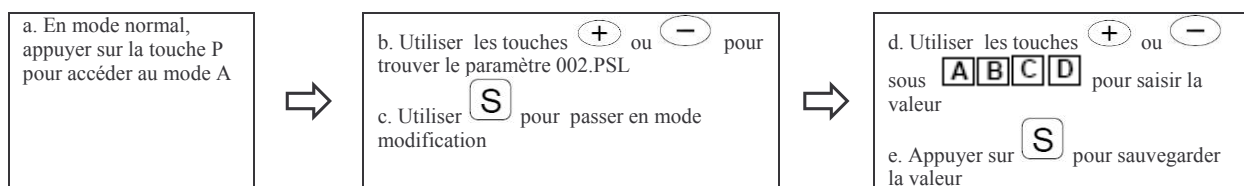
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | <p>A、B、C、D -- Réglage points de 0 ~ F (Note) E、F、G、H -- Réglage points de 0 ~ 99</p> <p>  <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr><tr><td>4</td><td>4</td><td>4</td><td>4</td></tr></table> ----A=B=C=D=4 points</p> <p> <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E</td><td>F</td></tr><tr><td>G</td><td>H</td></tr></table></p> <p>  <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr><tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td><td>5</td></tr></table> ---- E = F = 15 points</p> <p> <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E</td><td>F</td></tr><tr><td>G</td><td>H</td></tr></table></p> <p>  <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td></tr><tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td><td>5</td></tr></table> ---- G = H = 15 points</p> <p> <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E</td><td>F</td></tr><tr><td>G</td><td>H</td></tr></table></p> <p>Touche  pour sélectionner : Haut A、B、C、D Milieu E、F Bas G、H</p> | A | B | C | D | 4 | 4 | 4 | 4 | E | F | G | H | A | B | C | D | 1 | 5 | 1 | 5 | E | F | G | H | A | B | C | D | 1 | 5 | 1 | 5 | E | F | G | H |
| A | B | C | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 4 | 4 | 4 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | B | C | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 5 | 1 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | B | C | D | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 5 | 1 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | F | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| G | H | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Aiguille haute/ correction de point |  | <ol style="list-style-type: none"> En couture libre : Un appui sur cette touche agit comme correction de point. (demi point en avant) En couture constante : (En couture d'arrêt positionne l'aiguille en haut) <ol style="list-style-type: none"> En cas d'arrêt intermédiaire dans une section, un appui de cette touche positionne l'aiguille en haut En cas d'arrêt à la fin d'une section, un appui sur cette touche ajoute un point en avant. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Couture un seul appui pédale (Automatique) |  | <ol style="list-style-type: none"> En couture libre et couture d'arrêts Un appui sur cette touche émet un son mais est sans fonction, également la LED ne s'allume pas. En couture constante : <ol style="list-style-type: none"> Un appui sur la pédale , réalise automatiquement le nombre de points des sections E – F – G –H Appuyer à nouveau sur la pédale pour terminer le reste des sections jusqu'à la fin du dessin | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Sélection du cycle coupe fil |  | Active ou désactive le cycle coupe fil | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Démarrage lent (C-60M) |  | <ol style="list-style-type: none"> 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. La vitesse de démarrage lent est réglable par le paramètre 007. S Le nombre de points est réglable avec le paramètre 008.SLS | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|---|--|---|
| Aiguille position HAUTE/BASSE à l'arrêt du moteur (C-60M°) |  | 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 (C-60M) |  | 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 |
| Pied presseur HAUT/BAS à l'arrêt du moteur (C-60M) |  | 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. |

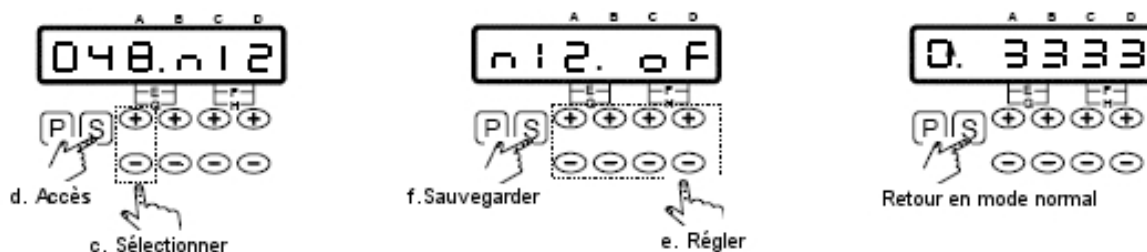
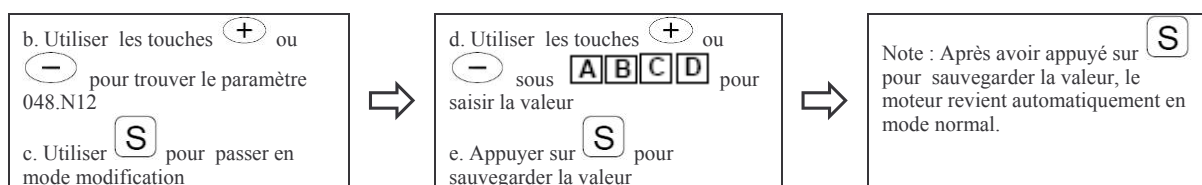
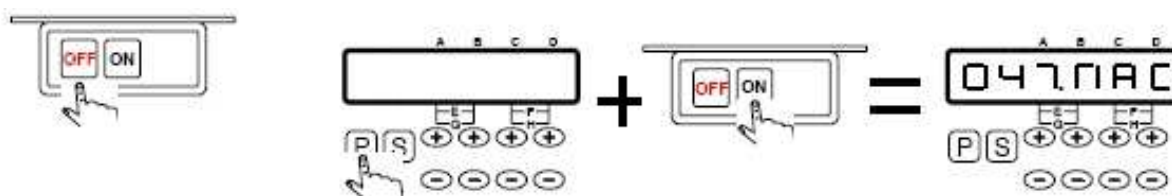
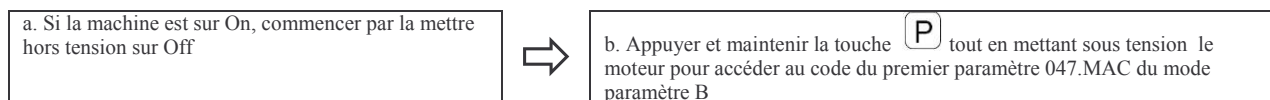
Note : Le réglage des points des sections A B C D correspond à l'alphabet .
A = 10 B = 11 C = 12 D = 13 F = 15

6.2 C – 60M réglage des paramètres :

6.2.1 Comment accéder Mode paramètre Aparamètre de 001~046



6.2.2 Comment accéder Mode paramètre Bparamètre de 047~122



6.2.3 Type de valeur de paramètre pour C-60M

Type de valeur de paramètre pour les touches A • B • C • D • réglable avec les touches \oplus \ominus


| Type \ Valeur | Touches | | | |
|---------------------|------------|-----------|----------|-------------------|
| | A | B | C | D |
| Valeur de vitesse | 1000 tr/mn | 100 tr/mn | 10 tr/mn | 1 tr/mn |
| Valeur angulaire | ---- | 100° | 10° | 1° |
| Valeur de temps | 1000 ms | 100 ms | 10 ms | 1 ms |
| Valeur de fonctions | | | | Sélection de mode |

• • Sauf pour la sélection de mode, chaque appui sur les touches \oplus ou \ominus passe en boucle des valeurs de 0 à 9, la valeur totale ne peut pas être inférieure ou supérieure à la fourchette de valeur admissible. Lorsqu'une valeur est au maximum admissible, appuyer sur la touche \oplus de A B C D ramène la valeur au minimum admissible.

- Note :**
- Après le changement de valeur, appuyer sur la touche S pour sauvegarder la valeur, autrement le réglage est perdue après la mise hors tension.
 - En mode paramètre, les touches de fonctions sont invalides.

7. Code d'erreur / Réparation de base :

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 forte à la mise sous tension Raccordement à la mauvaise tension, trop forte Fusible F2 grillé | <p>Le moteur et la machine doivent être arrêté</p> <p>Vérifier l'alimentation électrique (trop élevé)</p> <p>Vérifier le circuit électronique</p> <p>Vérifier le fusible F2.</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 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 connections 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 fonctions de coutures automatiques du panel de contrôle 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 passe automatiquement en mode embrayage , les fonction de coutures constantes, racleur, coupe fil sont invalidés</p> <p>Vérifier le signal de position haute du synchronisateur</p> <p>Vérifier le circuit du synchronisateur</p> <p>Vérifier la tête de machine pur voir si un objet bloque 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> |

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. PSL | Courbe de réglage de la vitesse (%) | 1 ~ 100 % | Réglage de la montée en vitesse du contrôleur de vitesse A la plus grande valeur correspond la montée la plus rapide |
| 003. CNR | Sélection du ratio de comptage | 1 ~ 100 | Réglage le multiple de la valeur de 042.CUD Connections : 042.CUD , 159.04 , 097.TK3 |
| 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. SLS | 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. |
| 010. ACD | Couture automatique des arrêts de fin | ON / OFF | Seulement à la dernière section de couture ON : Valide OFF : Invalide |
| 011. RVM | Sélection du type d'arrêt | J / B | J = Type JUKI, B = Type Brother J: actif à l'arrêt du moteur ou lorsqu'il tourne B : Actif uniquement quand le moteur tourne |
| 012. SMS | 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 |
| 013. TYS | Sélection du type de couture à la fin des arrêts de départ | CON / STP / TRM | CON : A la fin des arrêts de départ, la couture continue si la pédale est appuyé ou signal START sur on (commande debout) STP : A la fin des arrêts de départ, la machine s'arrête et doit être relancée par une commande pédale TRM : Réalise le coupe fil à la fin des arrêts de départ (Mini couture d'arrêts) |
| 014. SBT | Sélection fonction des arrêts de départ | ON / OFF | Valide uniquement lorsque le tableau de commande est débranché ON : réalisé OFF : non réalisé |
| 015. SBA | Réglage nombre de points section de couture A des arrêts de départ | 0 ~ 15 points | Réglage arrêts de départ 014.SBT = on , valide |
| 016. SBB | Réglage nombre de points section de couture B des arrêts de départ | 0 ~ 15 points | |
| 017. SBN | Répétitions des arrêts de départ | 0 ~ 4 fois | Réglage des répétitions des arrêts de départ, 014.SBT = on , valide |
| 018. BT1 | 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 |
| 019. BT2 | Balance des points pour arrêt de départ 2 | | BT2 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture avant 9 ~ F : augment les points en couture arrière |
| 020. SME | 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 |
| 021. EBT | Sélection des arrêts de fin | ON / OFF | Valide uniquement lorsque le tableau de commande est débranché ON : réalisé OFF : non réalisé |
| 022. EBC | Réglage nombre de points section de couture C des arrêts de fin | 0 ~ 15 points | Réglage arrêts de fin 021.EBT = on , valide |
| 023. EBD | Réglage nombre de points section de couture D des arrêts de fin | 0 ~ 15 points | |
| 024. EBN | Répétitions des arrêts de fin | 0 ~ 4 fois | Réglage des répétitions des arrêts de départ, 021.EBT = on , valide |
| 025. BT3 | 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 |
| 026. BT4 | Balance des points pour arrêt de départ 4 | | BT4 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture avant 9 ~ F : augmente les points en couture arrière |
| 027. CT | 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 |

| | | | |
|---------|--|---|---|
| 028.SB5 | Ajoute 15 points supplémentaires sur les arrêts de départ/fin | ON / OFF | Ajout de 15 points supplémentaires à la sélection de fonction des arrêts de départ et fin ON = valide OFF = invalide |
| 029.SB9 | Plus 0 ~ 99 points ajoutés sur les arrêts de départ/fin | 0 ~ 99 points | Réglage de points additionnels ajouté aux points de départs et fin |
| 030.BCC | Ajouté 1 point au segment C de fin d'arrêt | ON / OFF | Ajouté 1 point au segment C de fin d'arrêt ON = valide OFF = invalide |
| 031.SMB | 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 |
| 032.BAR | Sélection des arrêts | ON / OFF | Valide uniquement si le tableau de commande est débranché ON : réalisé / OFF : non réalisé |
| 033.BRC | Réglage du nombre de points d'arrêts | 0 ~ 99 points | Un réglage pour toutes les coutures, 032BAR = ON valide. |
| 034.BRN | Nombre de répétitions des arrêts | 0 ~ 15 fois | Nombre de couture d'arrêts 032.BAR = ON valide. |
| 035.BT5 | 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 |
| 036.BT6 | Balance des points pour arrêt 6 | | BT6 = 0 : Invalide, 1- 8 augmente les points en couture avant 9 ~ F : augmente les points en couture arrière |
| 037.SMP | 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 |
| 038. PM | Sélection coutures à nombre de points constant | ON / OFF | Valide uniquement si le tableau de commande est débranché ON : réalisé / OFF : non réalisé |
| 039. PS | Réglage du nombre de point section de 1 ~ 4 de couture constante | ON / OFF | 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 | ON / OFF | |
| 040.WON | Sélection de la fonction racleur de fil | ON / OFF | ON = activé OFF = désactivé |
| 041.TM | Sélection de la fonction coupe fil | ON / OFF | ON = activé OFF = désactivé |
| 042.CUD | Sélection du mode de compteur (Pour fil de canette ou de pièces cousues) | NOP/U/D/U S/DS/ UT/DT/UTS /DTS | 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 table de commande |
| 043. UD | 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.) |
| 044. PN | Affichage du compteur courant | 0 ~ 9999 | Affichage du compteur courant de 043.UD |
| 045. SP | Vitesse de couture | ----- | Affiche la vitesse de couture instantanée |
| 046.DIR | 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

| Code paramètre | Fonction du paramètre | Fourchette de valeur | 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 |
| 054. BK | Frein moteur pour arrêt normal | ON / OFF | ON : activé OFF : désactivé |
| 057.TRU | Retour arrière angulaire du moteur après le coupe fil | ON / OFF | ON : activé OFF : désactivé |
| 058.TR8 | Réglage de la valeur angulaire de 057.TRU | 1 ~ 360° | Valide uniquement si 057.TRU = ON |
| 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 sûr 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 |
| 078.TRM | Mode de rotation du moteur pendant la séquence de coupe fil | LK/RK/KA/KB/KC | LK: Pour machine point noué standard. Coupe du fil de aiguille basse à haute. RK : Pour machine point de chaînette avec cycle de tirage. Aiguille s'arrête avec valeur angulaire de retour réglé par 116.DRU KA : Pour machine à point de recouvrement avec seulement coupe fil inférieur KB : Pour machine spéciale à point de recouvrement avec coupe fil supérieur KC : valide uniquement quand 079.LTM = TK et 081.TS > 0, autrement fonction identique au mode LK |
| 082. T1 | Temporisation avant engagement du coupe fil (ms) | 0 ~ 990 ms | Valide pour 079.LTM = T4/TK/TS/T7 |
| 083. T2 | Temps d'action du coupe fil (ms) | 0 ~ 990 ms | Valide pour 079.LTM = T1/T3/T4/TK/TS/T7 |
| 086. L1 | Temporisation avant engagement de l'ouvre tension (ms) | 0 ~ 990 ms | Valide pour 080.LLM = L4/LK/LS/L7 |
| 087. L2 | Délai d'action de l'ouvre tension (ms) | 0 ~ 1500 ms | Valide pour 080.LLM = L1/L3/L4/LK/LS/L7 |
| 092. W1 | Temporisation avant engagement du racleur de fil (ms) | 0 ~ 980 ms | Réglage du temps entre l'aiguille haute et l'activation du racleur |
| 093. W2 | Réglage de la durée d'action du racleur (ms) | 0 ~ 9990 ms | Racleur sur ON , réglage de la durée. |
| 094. WF | 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 (impulsion) | 5 ~ 180 impulsion | Réglage de la position haute de l'aiguille |
| 116.DRU | Retour angulaire de la position haute et basse de l'aiguille | 1 ~ 360° | Valide si 078.TRM = mode RK Retour moteur de l'aiguille basse, et s'arrête au point mort haut. |
| 121.ANU | L'aiguille va en position haute à la mise sous tension | ON / OFF | ON : Position haute de l'aiguille automatique à la mise sous tension OFF : Fonction invalidé |
| 122.HL | Limite supérieure de la vitesse maximum | 50 ~ 9999 tr/mn | Réglage de la vitesse maximum du moteur |

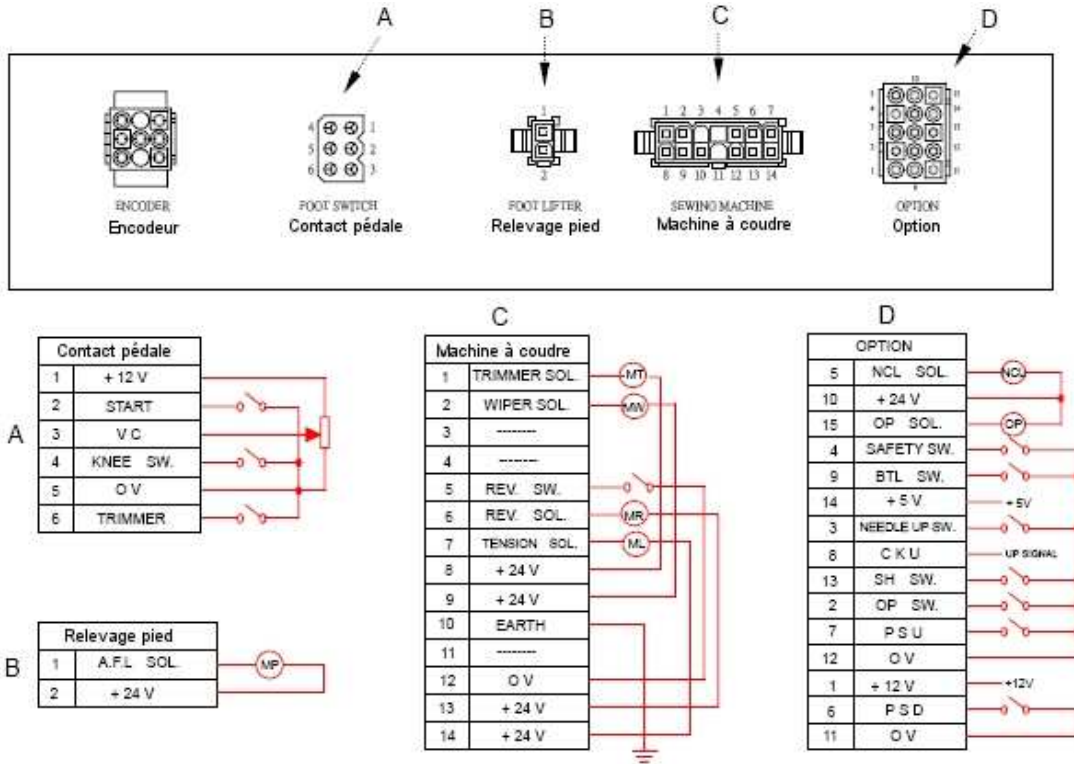
Appendice A

(HVP-90-3-XX option D)

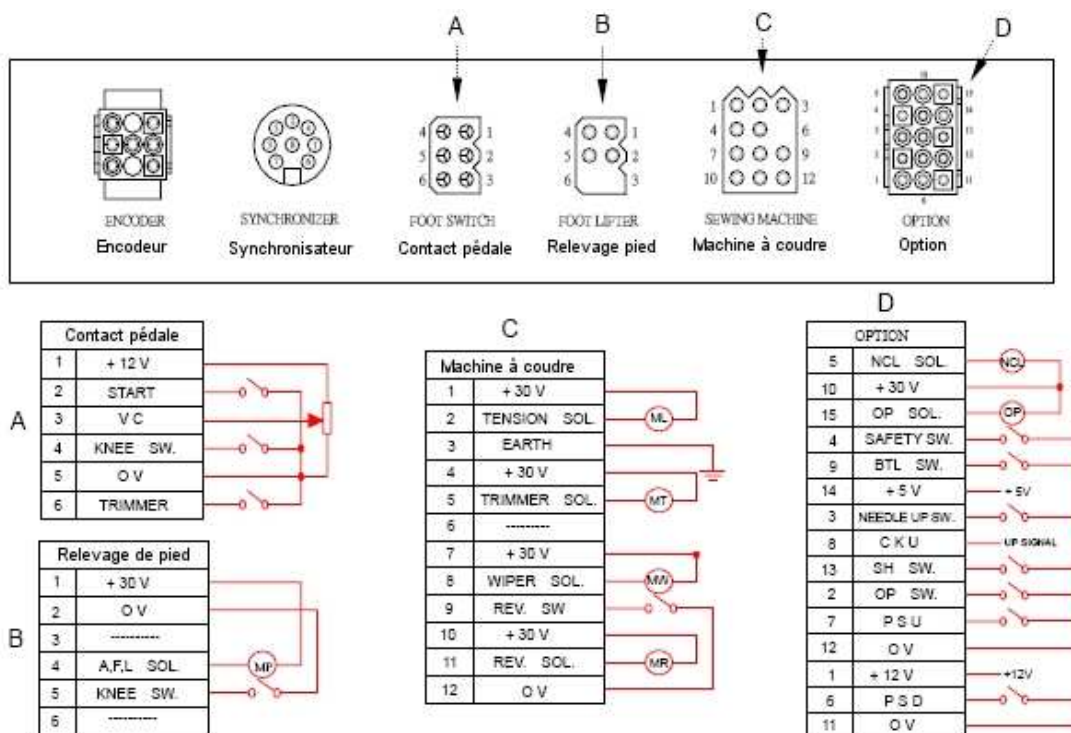
Dessin des connexions :

(HVP-90-3-XX version sans option D)

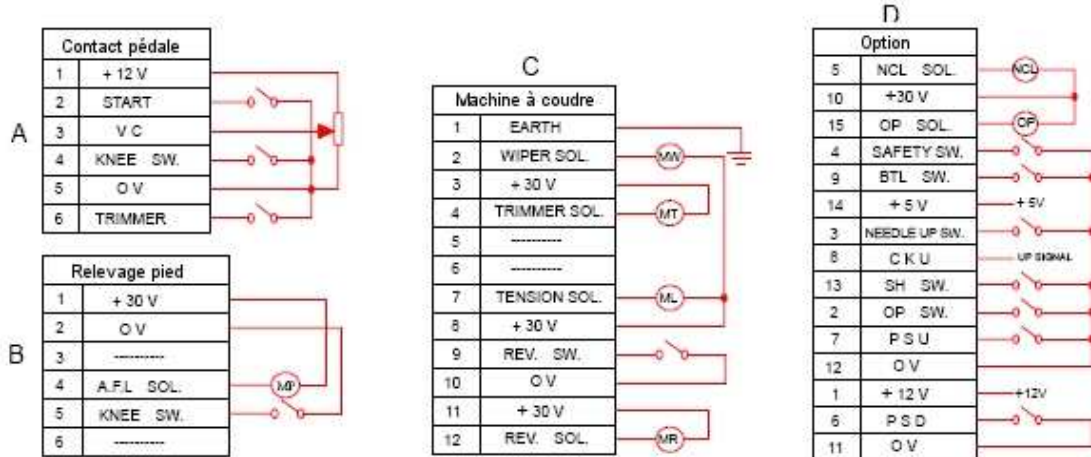
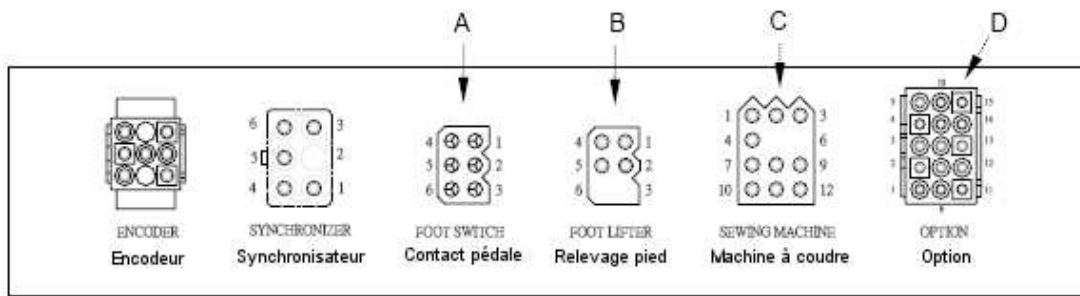
1. HVP-90-4-7W :



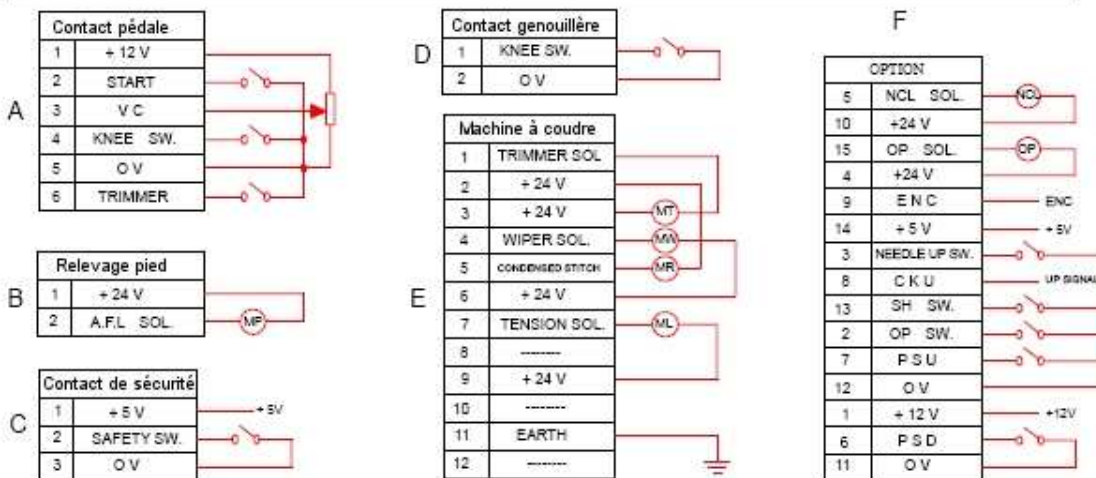
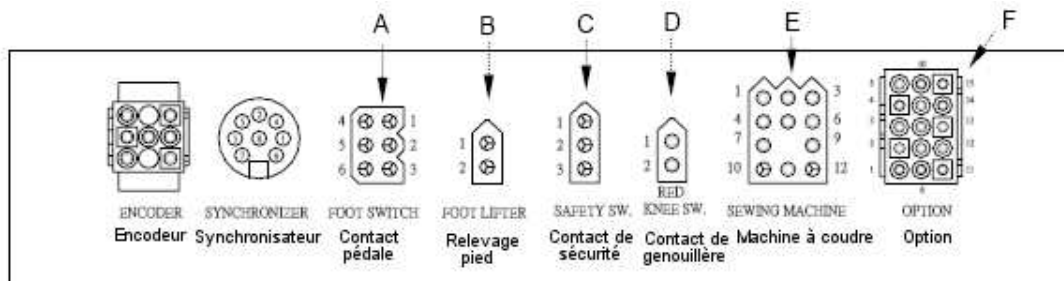
2. HVP-90-4-BR (T8) :



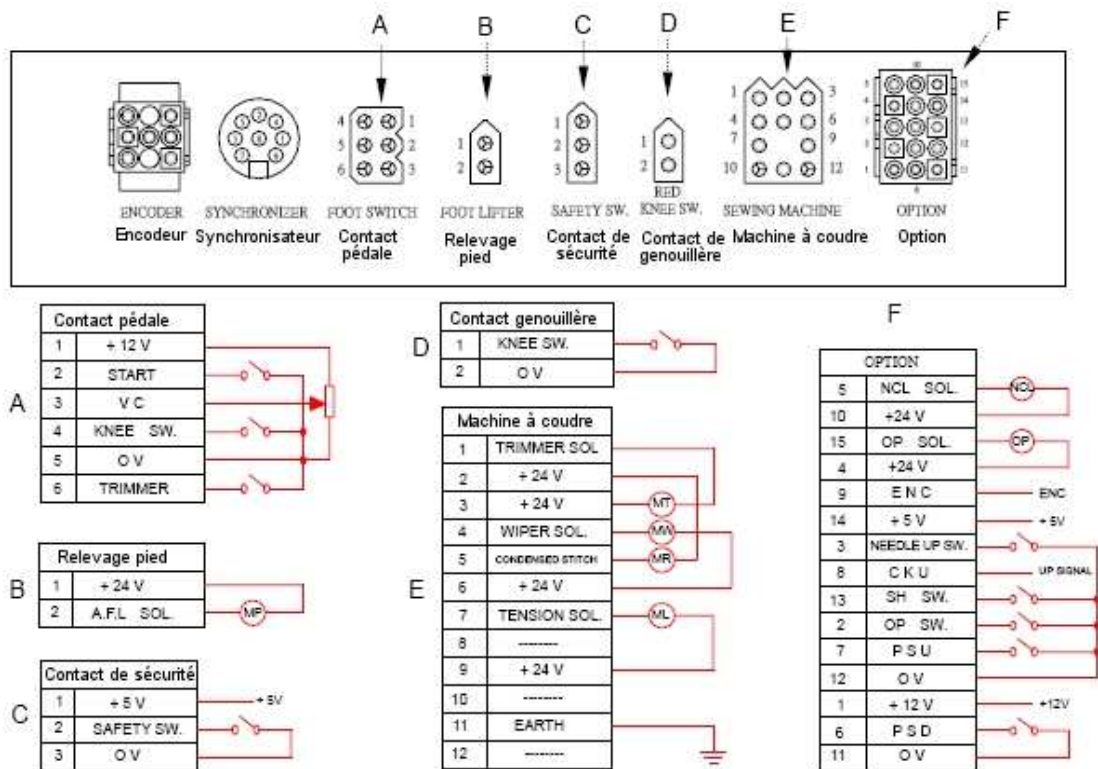
3. HVP-90-4-11 : (Y6)



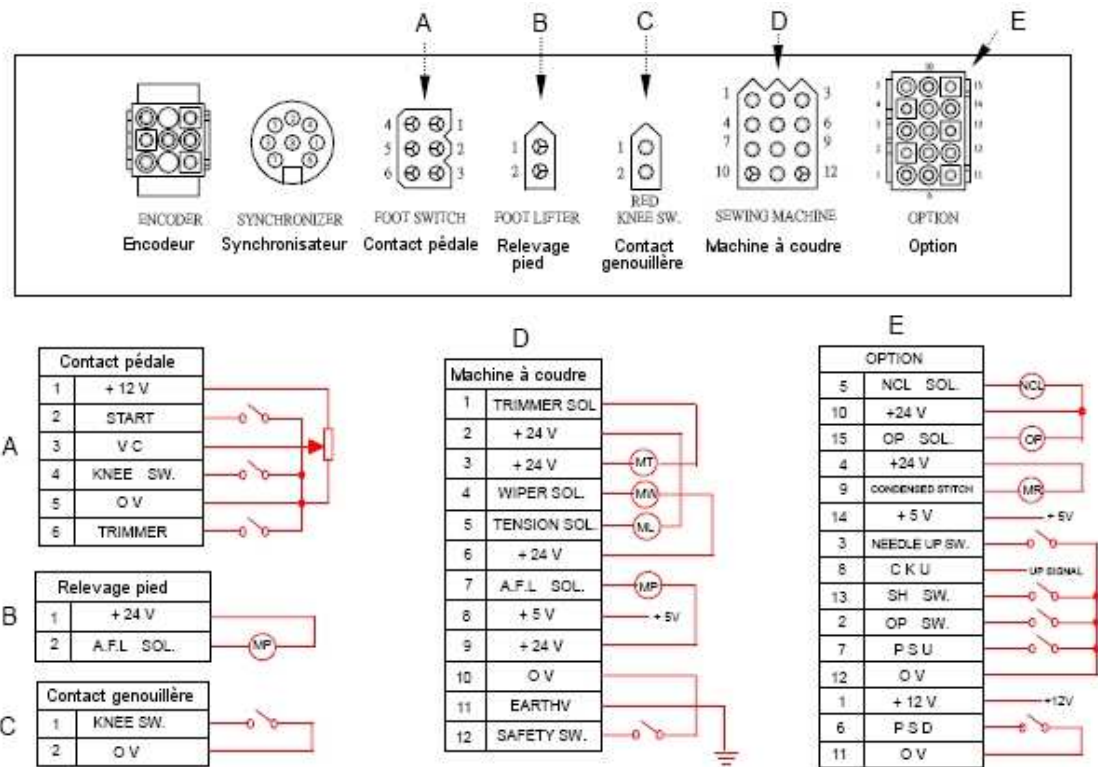
4. HVP-90-4-66 (07) (V8) (V7) :



5. HVP – 90 – 4 – 98 :













6. HVP – 90 -4 – DW (46) (LT) :




















7. Diagramme comparatif de l'affichage 7-segments des caractères

Chiffres arabes

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

Alphabet Anglais

| | | | | | | | | | | |
|-----------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Alphabet | A | B | C | D | E | F | G | H | I | J |
| Affichage |  |  |  |  |  |  |  | | | |
| Alphabet | K | L | M | N | O | P | Q | R | S | T |
| Affichage |  |  |  |  |  |  | | | | |
| Alphabet | U | V | W | X | Y | Z | | | | |
| Affichage |  |  |  |  | | | | | | |