

HIKARI H8800EW-7C-5/AK

সম্পূর্ণ স্বয়ংক্রীয় ইন্টিগ্রেটের সেলাই সিরিজ পুস্তিকা এইচএল ভি১.৩

১. সুরক্ষামূলক নির্দেশনা:

সঠিকভাবে ব্যবহারের পূর্বে মেশিন পরিচালনাকারী পুস্তিকা ও সংশ্লিষ্ট সেলাই মেশিনের তথ্যের শীটটি পাঠ করুন।

১.১ (১) পাওয়ার ভোল্টেজ ও ফ্রিকোয়েন্সি: বক্সের নেমপ্লেটটি দয়া করে পর্যবেক্ষণ করুন ও নিয়ন্ত্রণ করুন।

(২) বৈদ্যুতিক মেগনেটিক ওয়েভ হতে বাধা: যেকোন বাধা বা মেশিন পরিচালনায় বিঘ্ন এড়াতে শক্তিশালী চৌম্বক বা উচ্চ রেডিয়েশন পারিপাশ্চিক অবস্থা হতে দূরে রাখুন।

(৩) মাটিতে নামান: যেকোন বৈদ্যুতিক দুর্ঘটনা ও বাধা বিপত্তি এড়াতে দূরে রাখুন (সুইং মেশিন, মনিটর, কন্ট্রল বক্স ও পজিশনার সহ)

১.২ নূন্যতম ১ মিটিনে পাওয়ার বন্ধ করুন এবং কন্ট্রল বক্স ও কভার খুলুন কারণ সেখানে উচ্চ ভোল্টেজজনিত বিপদ থাকতে পারে।

১.৩ দয়া করে পাওয়ার বন্ধ রাখুন যখন মেরামত করা হবে ও সুইজ মেশিনে লাগান হবে।

১.৪ যখন গুপ্ত বিপদ বিদ্যমান থাকে তখন ব্যবহার।

যখন উচ্চ ভোল্টেজ ও বৈদ্যুতিক বিপদ থাকে তখন ব্যবহার।

১.৫ এক বছরের পনের ওয়ারেন্টি যাহা এই মেশিনটি সঠিকভাবে পরিচালনা করতে সাহায্য করবে ও মেশিন পরিচালককে বিপদের হাত হতে রক্ষা করবে।

২. সিস্টেম প্যারামিটার টেবিল

ক) পাতলা উপাদান বিশিষ্ট সেলাই ফ্ল্যাট কার। খ) স্থূল উপাদান বিশিষ্ট সেলাই মেশিন ফ্ল্যাট কার

P চাপ দিয়ে প্রোগ্রামে ঢুকতে হবে

ক্রমিক	প্রকল্প	বিষয়বস্তু	সেটিং রেঞ্জ	মডেল	ব্যর্থ ভোল্টেজ	স্তর
1	সেলাই গতি	সেলাই গতি ঠিক করুন	200 – 5000 (rpm)	A	4000	I
			200 – 4000 (rpm)	B	3500	I
2	নরম-স্টার্ট ফাংশন	1~9 : সুন্দরভাবে চালু করার সুইজ	1~9	A, B	1	I
3	শোভাময় ব্যারাকে	0 : অকার্যকর 1 : কার্যকর	0~1	A, B	0	I
4	নির্দিষ্ট দৈর্ঘ্যের স্তর সেলাই গতি	নির্দিষ্ট দৈর্ঘ্যের সেলাই গতি ঠিক করা	200~4000(rpm)	A	3000	I
				B	3500	
5	সহজ সেলাই মোড সেটিংস	0 : অকার্যকর 1 : কার্যকর	0~1	A, B	0	I
9	পিছনে সেলাই গতির সীমাবদ্ধতা	পিছনের সুইজ চালু করার সময় সুইজ স্থাপন করতে হবে	500~1500(rpm)	A, B	800	I
18	কঠিন স্তর নির্বাচন করার পর	0: এরপরে একটি সলিড সীম থাকবে 1: পরের সলিড সিমটি মুক্ত থাকবে।	0~1	B	0	I

	প্রকল্প	বিষয়বস্তু	সেটিং রেঞ্জ	মডেল	ব্যর্থ ভোল্টেজ	স্তর
19	সেলাই বন্ধ করার আগে ও পরের সলিড	০: পর্যাপ্ত নয় ১: পর্যাপ্ত	0~1	A, B	0	I
20	রিভার্স সুইং সুইচের সেটিং ক্রিয়া	বিপরীত দিকের সেলাই সুইজের মোড ০: কেবলমাত্র বিপরীত সেলাই ১: বিপরীত সেলাই ও ফিল সুইচ ২: বিপরীত সেলাই, পরিচালনবিহীন স্ট্যান্ডবাই	0~2	A, B	0	I
21	মস্ন প্রারম্ভিক গতি-১	মস্নভাবে শুরু করার পরে ১ম সুইজের গতি	100~3000(rpm)	A, B	400	I
22	মস্ন প্রারম্ভিক গতি-২	মস্নভাবে শুরু করার পরে ২য় সুইজের গতি	100~3000(rpm)	A, B	1000	I
23	মস্ন প্রারম্ভিক গতি-৩	মস্নভাবে শুরু করার পরে ৩য়-৯ম সুইজের গতি	100~3000(rpm)	A, B	1500	I
24	চাপ প্রদানকারী পায়ের মস্ন নিম্নমুখী কার্যক্রম	০: পর্যাপ্ত নয় ১: পর্যাপ্ত	0~1	A, B	0	I
25	চাপ প্রদানকারী পায়ের উত্তোলন কার্যক্রম	০: পর্যাপ্ত নয় ১: পর্যাপ্ত	0~1	A, B	0	I
27	পাওয়ার চালু করা ও পজিশনিং	০: পর্যাপ্ত নয় ১: পর্যাপ্ত	0~1	A, B	0	I
28	পালা/লিফট সুইচের জন্য সংকেত প্রদানকারী মোড	মেশিন হেডের টার্ন/লিফট সুইজের সাংকেতিক মোড স্থাপন ০: সর্বদা খোলা ১: সর্বদা বন্ধ ২: সুরক্ষায় বাধা	0~2	A, B	0	I
29	নিম্নমুখী চাপ প্রদানকারী পায়ের সময়সীমা	চাপ প্রদানকারী ফুটের নিম্নমুখী সময়সীমা স্থাপন। চাপ প্রদানকারী পায়ের নিম্ন গতির দীর্ঘ সময়সীমা।	50~500(ms)	A, B	300	II
32	সুসজ্জিত বার-বন্ধকরার সময়সীমা	সুসজ্জিত বার-বন্ধকরার সময়সীমা স্থাপন	5~500(ms)	A, B	50	I
34	মানদ্বন্দের বার-ট্রেকিং বেডেলের গতি নির্ণয়ক মোড নির্বাচন করা গতি নির্ণয়ক মোড নির্বাচন করা	মানদ্বন্দের বার-ট্রেকিং বেডেলের গতি নির্ণয়ক মোড নির্বাচন করা ০: স্বয়ংক্রিয় বার-টেকিং গতি, ১: প্যাডেল গতি	0~1	A, B	0	II
35	বাই পিসেস রোট সেটিং	০: নো বাই পিস এর কার্যক্রম ১-২০: প্রত্যেক সেট থ্রেডের টার্মিং এর জন্য প্লাস-১ থেকে বাই প্রাইজ ভেলু	0~20	A, B	1	I
37	থ্রেড পরিচালনার সময়সীমা	Thread wiping operation time থ্রেড পরিচালনার সময়সীমা	0~800(ms)	A, B	50	II
41	নিম্নগতি	প্যাডেলের নিম্নমুখী গতি	100~400(rpm)	A, B	0	I
42	পেডেল কার্ড নির্বাচন	প্যাডেলের গতির সমন্বয় ০: স্বাভাবিক ১: আন্তে আন্তে উত্তোলন, ২: তাড়াতাড়ি উত্তোলন	0~2	A, B	1	I
43	লাইন ডাইল করা যাহা স্থাপন করতে পারে	০: পর্যাপ্ত নয় ১: পর্যাপ্ত	0~1	A, B	40	I

	প্রকল্প	বিষয়বস্তু	সেটিং রেঞ্জ	মডেল	ব্যর্থ ভোল্টেজ	স্তর
44	থ্রেটের কাটার গতি	থ্রেটের কাটার গতি	100~400(rpm)	A, B	200	I
45	রিভার সুইং এর গতির সময়সীমা নির্নয়কারী সুইজ	ভাঙ্গা সুচের সুইজকে রক্ষা করা। ০: সীমাহীন গতি ১: গতির সীমা	0~1	A, B	0	I
46	পা ধীরে ধীরে তুলে সেলাই	চাপ প্রদানকারী পা নিম্নমুখী হওয়া	0~800(ms)	A, B	1	II
47	পা উত্তোলনের মোট প্রেসারের সময় সীমা	পা উত্তোলনের মোট প্রেসারের সময় সীমা	0~800(ms)	A, B	280	II
48	চাপ প্রদানকারী আউটপুটের কার্য চক্র। চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের সময়সীমা	চাপ প্রদানকারী আউটপুটের কার্য চক্র। চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের সময়সীমা	0~100	A, B	0	II
49	চাপ প্রদানকারী আউটপুটের কার্য চক্র।	চাপ প্রদানকারী আউটপুটের কার্য চক্র।	1~60(s)	A, B	50	II
50	রিভার্স সুইং এর মোট চাপের আউটপুট সময়সীমা	রিভার্স সুইং এর মোট চাপের আউটপুট সময়সীমা	0~800(ms)	A, B	150	II
51	রিভার্স সুইং চক্রের ফলাফল	রিভার্স সুইং চক্রের ফলাফল	0~100	A, B	30	II
52	রিভার্স সুইং স্থগিত করার সময়সীমা	রিভার্স সুইং স্থগিত করার সময়সীমা	1~60(s)	A, B	12	II
53	পুনর্বহাল শুরু-সেলাই গতি	পুনর্বহাল শুরু-সেলাই গতি	100~3000(rpm)	A, B	150	I
54	পুনর্বহাল শুরু-সেলাই প্রতিদান-১	পুনর্বহাল শুরুর প্যারামিটার-সেলাই সুইজের প্রতিদান	0~100	A, B	40	I
55	পুনর্বহাল শুরু-সেলাই প্রতিদান-২	পুনর্বহাল শুরুর প্যারামিটার-সেলাই সুইজের প্রতিদান	0~100	A, B	12	I
56	পুনর্বহাল শেষ-সেলাই গতি	পুনর্বহাল শেষ-সেলাই গতি	100~3000(rpm)	A, B	1800	I
57	পুনর্বহাল শেষ-সেলাই প্রতিদান-১	পুনর্বহাল শেষের প্যারামিটার-সেলাই সুইজের প্রতিদান	0~100	A, B	32	I
58	পুনর্বহাল শেষ-সেলাই প্রতিদান-২	পুনর্বহাল শেষের প্যারামিটার-সেলাই সুইজের প্রতিদান	0~100	A, B	18	I
59	পুনর্বহাল শেষ-সেলাই গতি	পুনর্বহাল শেষ-সেলাই গতি	100~3000(rpm)	A, B	1800	I
60	ধারাবাহিক পুনর্বহাল -সেলাই প্রতিদান-১	পুনর্বহাল ধারাবাহিকভাবে চালানকারী প্যারামিটার-সেলাই সুইজের প্রতিদান	0~100	A, B	32	I

	প্রকল্প	বিষয়বস্তু	সেটিং রেঞ্জ	মডেল	ব্যর্থ ভোল্টেজ	স্তর
61	ধারাবাহিক পুনর্বহাল -সেলাই প্রতিদান-২	পুনর্বহাল ধারাবাহিকভাবে চালানকারী প্যারামিটার-সেলাই সুইজের প্রতিদান	0~100	A, B	18	I
62	শুরু করার পরে প্যাডেলে চাপ	শুরু করার পরে প্যাডেলে চাপ ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	10~50(0.1°)	A, B	25	II
63	প্যাডেল উত্তোলন	প্যাডেল উত্তোলন ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	10~100(0.1°)	A, B	50	II
64	সর্বোচ্চ গতিতে প্যাডেল চালানো	সর্বোচ্চ গতিতে প্যাডেল চালানো ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	10~150(0.1°)	A, B	110	II
65	চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের পরে প্যাডেল চালানো	চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের পরে প্যাডেল চালানো ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	-100~ -10(0.1°)	A, B	-30	II
66	চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের পরে নিচের দিকে প্যাডেল চালানো	চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের পরে নিচের দিকে প্যাডেল চালানো ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	5~50 (0.1°)	A, B	10	II
67	থ্রেড ছাটাই করার পরে প্যাডেল চালানো-১	চাপ প্রদানকারী পা ব্যতীত প্যাডেলের অবস্থান শুরু করা ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	-100~ -10(0.1°)	A, B	-30	II
68	থ্রেড ছাটাই করার পরে প্যাডেল চালানো-২	থ্রেড ছাটাই করার পরে প্যাডেল চালানো ট্রাভেল সংক্রান্ত মধ্যম প্যাডেল	-100~ -10(0.1°)	A, B	-60	II
69	নিম্নমুখী সুইচের অবস্থান	সুইচের নিম্নমুখী অবস্থানের সমন্বয় ঘটান	120~240	A, B	175	I
70	বিপরীত সুইচ উত্তোলনের ফাংশন	থ্রেটের শেষে সুইজ উত্তোলনকারী কার্যক্রমের বিপরীতমুখীতা, অপরিাপ্ততা ১: পরিাপ্ততা	0~1	A, B	0	I
71	সুইচের কোণ পাল্টানো	সুইচের কোণ পাল্টানো	0~45°	A, B	20	I
72	থ্রেড বাতার শক্তি সমন্বয়	থ্রেড বাতার শক্তি সমন্বয় । ০: ক্লিপ লাইনের ফাংশন অকার্যকর । ১-৯: তিনটি ইনটেনসিটি সমন্বয়	0~9	A, B	5	I
73	থ্রেটে চাপ প্রদানকারী একশন এস্কেল	থ্রেটে চাপ প্রদানকারী একশন এস্কেল	10~150°	A, B	100	I
74	থ্রেড চাপ প্রদানকারী এস্কেল	থ্রেড চাপ প্রদানকারী এস্কেল	160~300°	A, B	270	I

	প্রকল্প	বিষয়বস্তু	সেটিং রেঞ্জ	মডেল	ব্যর্থ ভোল্টেজ	স্তর
75	সুইচের অবস্থানে সমন্বয় ঘটান	সুইচের অবস্থানে সমন্বয় ঘটান	0~240°	A, B	125	I
79	ফ্যাক্টরী সেট প্যারামিটারে ফিরে আসা	বিশেষ ফাংশন সংক্রান্ত প্যারামিটার (২এস কার্যক্ষমতার প্রধান পরিবর্তন০) ৫: ফ্যাক্টরী প্যারামিটারের বর্তমান স্তর পুন:রায় চালু করা ।	0~15	A, B	0	I
80	সেলাইয়ের সর্বোচ্চ গতি	সেলাইয়ের সর্বোচ্চ গতি	300~5000(spm)	A	4000	II
			300~4000(spm)	B	3500	
83	জোর ফাংশন	কাপড়ে মেশিন সেলাই ব্যবহার ০: অপরিষ্কার ১- সমন্বয়ে তীব্রতা	0~15	A, B	0	II
84	রিরোজিকর ফাংশন	চিকন, সুপারিশ সেট ০: পুরুরত্বের লাইন ২-৬ যাহা থ্রেটকে দীর্ঘ সময় কাজ করতে সাহায্য করে ও শব্দ সৃষ্টি করে ।	0~15	A, B	0	II
85	শিয়ার লাইনের স্তন্যপান কোন	শিয়ার লাইনের স্তন্যপান কোন স্থাপন	150~200	A, B	175	II
86	শেয়ার লাইনের পাওয়ার এস্কেল	শেয়ার লাইনের পাওয়ার এস্কেল স্থাপন	200~300	A, B	260	II
87	শেয়ার লাইনের এস্কেল অবমুক্তি	শেয়ার লাইনের এস্কেল অবমুক্তি স্থাপন	300~360	A, B	346	II
92	প্যাডেলে চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের নির্দিষ্ট সময়	প্যাডেলে চাপ প্রদানকারী পা উত্তোলনের নির্দিষ্ট সময়	10~300(ms)	A, B	80	II
93	প্যাডেলের নিরোপেক্ষ অবস্থান	প্যাডেলের নিরোপেক্ষ অবস্থান	-15~15(0.1°)	A, B	0	II
95	ডায়াল লাইন/ক্লিপ লাইন টাইপ নির্বাচন	টাইপ নির্বাচন: ০, ডায়াল লাইন ১ : ক্লিপ লাইন	0~1	A, B	1	II

3. Error codes






ভুল সংকেত	বিষয়বস্তু	সম্ভাব্য কারণ	পরীক্ষা করা ও ব্যবস্থা
E011, E012 E013, E014	মোটর সংকেত ত্রুটি	মটরের অবস্থানে সাংকেতিক ব্যর্থতা	যদি বৈদ্যুতিক ইঞ্জিন প্লাগযুক্ত হয় তাহলে ভালভাবে সংযুক্ত করুন। যদি বৈদ্যুতিক ইঞ্জিনে সংকেত থাকে তাহলে দেখবেন যে, ডিভাইজগুলো বিচ্ছিন্ন কিনা। যদি সেলাই মেশিনে চাকা থাকে তাহলে ভালভাবে বসান।
E015	মডেলের টাইপে ত্রুটি	বক্স মডেল টাইপ পরিচালনাকারী সনাক্তকরনে অযোগ্যতা	অপারেটিং বক্স পরীক্ষা করুন।
E021 E022 E023	মোটর ওভারলোড	মটর স্টীল মটর ওভারলোড	যদি বৈদ্যুতিক ইঞ্জিন প্লাগ যুক্ত হয় তাহলে ভালভাবে সংযুক্ত করুন। যদি মেশিন হেড বা থ্রেড কাটিং মেশিন ব্লক করা হয় তাহলে সামগ্রি চিকন কিনা তা দেখুন। বৈদ্যুতিক সংকেত নির্দেশনাকারী সংকেত স্বাভাবিক কিনা দেখুন।
E101	হার্ডওয়ার ড্রাইভারে ত্রুটি	অস্বাভাবিক বিদ্যুৎ নির্দেশনা ড্রাইভিং হার্ডওয়ারে ত্রুটি	কারেন্ট চালনাকারী লোপ সিস্টেমটি ভালভাবে কাজ করছে কিনা দেখুন। ডিভাইজ ড্রাইভারটি ক্ষতিগ্রস্ত কিনা তা দেখুন।
E111 E112	খুব বেশি মাত্রায় ভোল্টেজ	উচ্চ ভোল্টেজ ব্রেক সার্কিটে ত্রুটি ভোল্টেজ নির্দেশনায় ত্রুটি	লাইন ভোল্টেজের সিস্টেমটি খুবি ভাল মানের। ব্রেকিং রেসিস্টেন্স ভালভাবে কাজ করছে। সিস্টেম ভোল্টেজ নির্দেশনাকারী সার্কিট ভালভাবে কাজ করছে।
E121 E122	খুব কম মাত্রায় ভোল্টেজ	তীব্র নিম্নমুখী ভোল্টেজ ভোল্টেজ নির্দেশনায় ত্রুটি	যদি ইনটেল ওয়ারের ভোল্টেজটি খুবি কম হয় তাহলে দেখুন যে, সিস্টেম ভোল্টেজ নির্দেশনাকারী সার্কিটটি ভালভাবে কাজ করছে কিনা।
E131	কারেন্ট সার্কিটে ত্রুটি	কারেন্ট নির্দেশনায় অস্বাভাবিক	কারেন্ট নির্দেশনাকারী লুপ সিস্টেমটি ভালভাবে কাজ করছে কিনা।
E133	ওজেড সার্কিটে ত্রুটি	ওজেড সার্কিটে ত্রুটি	ওজেড সার্কিট সিস্টেম ভালভাবে কাজ করছে।
E151	ম্যাগনেট সার্কিটে ত্রুটি	ওভার সার্কিট ম্যাগনেট সার্কিট	যদি মেশিন হেড ম্যাগনেটটিতে শর্ট সার্কিট থাকে তাহলে দেখুন যে, বৈদ্যুতিক ম্যাগনেট সার্কিটটি ভালভাবে কাজ করছে কিনা।
E201	বেশি মাত্রায় কারেন্ট	সার্কিট নির্দেশনায় ত্রুটি	কারেন্ট পরিচালনাকারী লুপ সিস্টেমটি ভালভাবে কাজ করছে। বৈদ্যুতিক সংকেত স্বাভাবিক।












E211 E212	অস্বাভাবিক মোটর চালনা	কারেন্ট বা ভোল্টেজ নির্দেশনায় ত্রুটি	যদি বৈদ্যুতিক ইঞ্জিন প্লাগ যুক্ত হয় তাহলে দেখুন ভালভাবে লাগান আছে কিনা । দেখুন যে, বৈদ্যুতিক ইঞ্জিনের সংকেত সঠিকভাবে আছে কিনা ।
E301	যোগাযোগ ব্যবস্থায় ত্রুটি	এসসিআই সার্কিউটে ত্রুটি	অপারেশন বক্সের প্লাগটি সঠিকভাবে সংযুক্ত আছে কিনা । অপারেশন বক্স এর প্লাগটি ক্ষতিগ্রস্ত কিনা ।
E302	আভ্যাস্তরীন পরিচালনায় ব্যর্থতা	এসসিআই সার্কিউটে ত্রুটি	পরীক্ষা করুন যে, অপারেশন বক্সটি ক্ষতিগ্রস্ত কিনা ।
E402	প্যাডেল আইডিতে ত্রুটি	প্যাডেল যাচাইবাছাইয়ে ত্রুটি	প্যাডেলের সংযোগটি লুস কিনা ।
E403	প্যাডেলের শূন্য অবস্থানে ত্রুটি	প্যাডেলের শূন্য অবস্থানে ত্রুটি	প্যাডেলটি ক্ষতিগ্রস্ত কিনা বা যদি সংযোগ প্রদান করা হয় তাহলে ইহা ক্ষতিগ্রস্ত হবে কিনা ।
E501	সুরক্ষামূলক সুইজে ত্রুটি	সুরক্ষামূলক সুইজ কার্যকর	হেড নিম্নমুখী রাখুন বা সুইজটি পরীক্ষা করুন ।
P.oFF	পাওয়ার ডিসপ্লে বক্স	শক্তি	পাওয়ার সাপ্লাইয়ের জন্য অপেক্ষা করুন ।
EvaL	পরীক্ষা সমাপ্ত	পরীক্ষা সমাপ্ত	ডিলার প্রক্রিয়াকারীর সাথে যোগাযোগ করুন ।

নোট ১: ই৫০১ ত্রুটিপূর্ণ হবে যখন স্বাভাবিক সুইজটিতে ত্রুটি দেখা দিবে । এ ক্ষেত্রে আপনি অস্থায়ী ব্যবহার পি-২৮ প্যারামিটারে পরিবর্তন
করতে পারেন ।

২: যদি উপরে উল্লেখ মোতাবেক পরীক্ষা করা না হয় তাহলে প্রকল্পটি ত্রুটিপূর্ণ হবে না, দয়াকরে কারিগরি সাপোর্টগুলো দেখুন ।

৪. অপারেশন বক্স ব্যবহার

ফাংশন	Button	বর্ণিত
প্রারম্ভিক পুন:বহাল সুইজ		প্রারম্ভিক পুন:বহাল সুইজ দ্বিতীয় বারের মত চালু করা ।
সমাপ্ত পুন:বহাল সুইজ		সমাপ্ত পুন:বহাল সুইজ দ্বিতীয় বারের মত চালু করা ।
ধারাবাহিক পুন:বহাল সুইজ		১। স্বয়ংক্রিয় সেলায় মেশিনে চাপ দিন যাহা ডি তে সেট করা আছে এবং ১৫ বার চাপ দিন (এফ) ২. ধারাবাহিক পুন:বহাল সুইজ: সেলায়ে কোন ত্রুটি থাকবে না । এখানে কোন অতিরিক্ত চাপ দেওয়া যাবে না এবং দরকার হলে সুই পুন:রায় স্থাপন করতে হবে । ৩. পূর্ববর্তী সমাপ্তকরণ পুন:বহাল সুইজ যাহা অকার্যকরভাবে স্থাপন করা হয়েছে ।
পূর্বস্থাপনকারী সুইজ	 	১. ই বা ই,এফ,জি, এইচ এ সেলায় করার জন্য চাপ দিন । ২. সেলায় বন্ধ করতে হবে যদি ট্রেডেলটি তোলা হয় । ট্রেডেলে পুন:রায় চাপ দিন । বাকিদের ক্ষেত্রেও একইভাবে চাপ দিতে হবে । ৩. সেলায় সম্পন্ন করার পরে সমাপ্ত পুন:বহাল সুইজ (যদি নির্বাচিত হয়), থ্রেড কাটিং এবং থ্রেড ওয়াইপিং স্বয়ংক্রিয়ভাবে কাজ করবে ।

সেলাই সেটের কার্যক্রম		সুইজের সংখ্যা সেলাই সেটে স্থাপন করতে হবে। মোট ১৫ টি ভাগে সুইজ স্থাপন করতে হবে যাহা পি১ ও পিএফ।
প্যারামিটার স্থাপন		১। সেলায় পুনঃস্থাপন করার জন্য টিগার ট্রেডেল ও সিস্টেম ই,এফ,জি, এইচ শাখায় সেলায় পরিচালনা করতে হবে। চাপ দেওয়ার দরকার নেই। ২। ধারাবাহিক পুনঃবহাল সেলায় কার্যক্রমের জন্য টিগার মোড ব্যর্থ হতে পারে।
থ্রেড কাটিং নির্বাচন		সেট বা কনসেল থ্রেড কাটিং ফাংশন।
সুইচের অবস্থান		সুইচের সার্কিউট চাবি স্থাপন করুন। সুইজের জন্য চাবি স্বকীয় করুন। চাবির কার্যক্রম বন্ধ রাখুন।
পার্কিং/শেয়ার লাইন অটোমেটিক প্রেসার ফুট		পার্কিং/শেয়ার লাইন অটোমেটিক প্রেসার ফুট: প্রেসার ফুট ফাংশন স্থাপন করুন বা বাতিল করুন।
পিনি নম্বরবাস/পছন্দ পরীক্ষা		এই চাবি বাস্তবায়ন করা, সুইজে ৩ টি পিন নম্বর প্রদান করা যাহা প্রদর্শিত হবে।
সুয়ের মেরু বাতি উজ্জ্বলতার সামাজ্যস্বপূর্ণ চাবি		সুয়ের মেরু বাতি উজ্জ্বলতার সামাজ্যস্বপূর্ণ চাবি: টাইমার ও প্রেসার ফুট ফাংশন স্থাপন করুন বা বাতিল করুন।
নম্বর নিয়ন্ত্রনকারী বাটন		প্যারামিটারের সমন্বিত মূল্যমান
মসৃণভাবে শুরু করা		সার্কিউটের চাবি মসৃণভাবে শুরু করা: প্যাডেল সফট ফাংশন স্থাপন করা বা বাতিল করা।
প্যারামিটার স্থাপন		ভিন্ন প্যারামিটার স্তরে প্রবেশ করা।
টিচিং ফাংশন		টিচিং ফাংশন স্থাপন করা বা বাতিল করা।

৫. সিস্টেম ফাংশন সেটিং এর বর্ণনা:

৫.১ ভিন্ন প্যারামিটারে প্রবেশ:

শর্ট সেলাই মেশিন সেটিং মোতাবেক নম্বর-পি তে চাপ দিন [প্যারামিটার মুখমুখি]। এখানে দেখাবে প্যারামিটারের তালিকা ও স্তর-১।

সুইং সেটটি চালু করতে নম্বর-পি তে চাপ দিন [পাসওয়ার্ড প্রদান করুন]। সঠিক পাসওয়ার্ডটি প্রবেশের পরে নম্বর-পি তে চাপ দিন [প্যারামিটারের মুখে]। এখানে দেখাবে প্যারামিটারের তালিকা ও স্তর-১ ও ২, পাসওয়ার্ড ১১১১।

৫.২ মটর এঙ্গেল পরীক্ষা করার বর্ণনা:

যখন এখানে পাওয়ার প্রদান করা হবে তখন সম্মুখভাগ ও কর্নারে দেখতে হবে যে, বিদ্যুৎ এসেছে কিনা। তখন পি+সফট স্টার্ট বাটনে চাপ দিতে হবে এবং পরীক্ষা করতে হবে। যদি দেখায় যে পরীক্ষার মাধ্যমে সফলভাবে মেশিনটি চলছে তাহলে বক্স এর ভেলু খুঁবি ভাল হবে।

৫.৩ ফুট সংশোধনের এনালগ প্যাডেল:

যখন সফট পাওয়ার থাকবে তখন স্টার্ট বাটনে চাপ দিতে হবে যে সঠিকভাবে প্যাডেলটি চালন যায়।

৫.৪ টিচ মোড এর বিবরণী:

নির্দিষ্ট লেভু স্লিটে (অনুচ্ছেদ এক, অনুচ্ছেদ চার, প্রথাম সীম) নম্বর-টি দ্বিতীয় বারের মত চাপ দিতে হবে যেন আপনি টিচিং ইন্টারফেসে চাপ দিতে হবে। এই ইন্টারফেসে বাটন চাপ দিতে হবে। বাটনগুলো: টি, প্লাগে নূন্যতম দুইটি নম্বরে চাপ দিতে হবে এবং পিন নম্বর বসাতে হবে।

নূন্যতম প্লাগের ১২ টি নম্বর: টিচিং সেকশনে নম্বর পরিবর্তন করুন যেখানে দেখাবে বিভাগ, মূল্যমান যাহা একত্রে থাকবে (পরবর্তী সময় টিচিং এর মূল্যমান স্বয়ংক্রীয়ভাবে পরিবর্তিত হবে)। নম্বর মূল্যহীন। মনে রাখতে হবে যে, যখন প্যাডেল চলবে তখন নম্বরগুলো স্বক্রীয় থাকবে না।

নূন্যতম ৩৪ টি প্লাগের নম্বর: পিন নম্বর পরিবর্তন করুন যখন সুইচের চলাচল বন্ধ করা হবে। সুইচের অবস্থানে চাপ দিন এবং নম্বর পরিবর্তন করুন।

নম্বর-টি: টিচ ইনফেস হতে বাহির হন। বিদ্যমান বিভাগের টিচ নম্বরগুলো সম্পন্ন করুন (মূল মোডের প্রতিটি বিভাগের মূল্য নির্বাচন করুন)

প্যাডেলের সমাপ্তির পরে সুইচের টিচ মূল্য ফেরৎ দিন ও পাসওয়ার্ড সেভ করুন। এরপরে নির্দিষ্ট লেনথ স্লাইলে ফেরৎ পাঠান।

৫.৫ পাসওয়ার্ড সেটিং:

নম্বর-পি তে চাপ দেওয়ার পরে স্ক্রীনে প্রদর্শিত পাসওয়ার্ডটি মূল পাসওয়ার্ড হিসাবে মনে করুন। এরপরে নিশ্চিত হওয়ার জন্য টিগার বাটন + সফট স্টার্ট বাটনে চাপ দিন (পাসওয়ার্ড পুন:রায় স্থাপন করুন)। ইহা প্রথমে শেষ হওয়ার পরে নতুন পাসওয়ার্ড বসান এবং নম্বর-এস নিশ্চিত করুন। নম্বর-এস এ চাপ দিন এবং নতুন পাসওয়ার্ড বসান। প্রদর্শনী পি-১ সম্পন্ন করুন এবং পুন:রায় ০০০০০ স্থাপন করুন। প্রতিটি পাসওয়ার্ড স্থাপন করতে হবে ০ থেকে ৯ ডিজিট বা লেটার এ-জেট এর মধ্যে।

৫.৬ ক্ল্যাম্প ফিচার দ্রুত স্থাপন

একটি ক্লিপ সহ লাইন ফিচার মডেলের জন্য এই বাটনটি চাপ দিন যাহা ক্ল্যাম্প এর সমন্বয় ঘটাবে [এলসিডি ৫] এবং বাহির হতে বাটনটি পুন:রায় চাপ দিন।

৬. সিস্টেম সংক্রান্ত তথ্য:

অপারেশন প্যানেল ব্যর্থ হলে একই সময়ে পি বাটনটি চাপ দিন এবং সাথে সাথে + বাটনেও চাপ দিন এবং সে মোতাবেক এস বাটনে চাপ দিয়ে সে প্রগ্রাম হতে বের হয়ে আস। এরপরে দরকা হলে পর্যবেক্ষন করুন এবং পি বাটনে আবারও চাপ দিন।

প্রদর্শিত নম্বর	আইটেম নম্বর	একক	প্রদর্শিত নম্বর	আইটেম নাম	একক
JJ	প্ল্যান নম্বর	টুকরা	U6	মটরের তাৎক্ষনিক এগ্যঙ্গেল	মাত্রা
U1	মটর নিয়ন্ত্রন নম্বর	rpm	U7	মাস্টার নিয়ন্ত্রনকারী প্রগামেরে সংস্করণ/ মূল বৈশিষ্ট্য	/
U2	মটর কারেন্ট	0.01A	U8	মাস্টার নিয়ন্ত্রনকারী প্রগামেরে সংস্করণ/ মূল বৈশিষ্ট্য	/
U3	মোটর ভোল্টেজ	V	U9	প্রদর্শনী নং	/
U4	প্যাডেল ভোল্টেজ	0.01V	vEr	প্রগামের অপারেশন বক্সের সংস্করণ	/
U5	মেশিনের এগ্ঙ্গেল	মাত্রা	TYPE	সফটওয়্যার নম্বর	/

৭. আনুসঙ্গিক বিষয়

নং	পন্যের নাম	পরিমান	পন্যের বৈশিষ্ট্য	নিশ্চয়তা	মন্তব্য
1	বৈদ্যুতিক নিয়ন্ত্রন বক্স	1			
2	বল নির্বাচনী রড	1			
3	প্যাডেল	1	PL-302		ব্রাকেট সহ
4	স্ক্রু	3	M5 × 25		স্ক্রু
5	নির্দেশনা	1			