

# HIKARI®

FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION

## HX6800TD নির্দেশনা বা বাংলা ম্যানুয়াল



প্যানেল

### **HIKARI BANGLADESH LIAISON OFFICE**

**Address :** House # 11,(Room # 1B),Road # 06, Sector # 07,Uttara,Dhaka-1230,Bangladesh

Phone: +8801916-782126 Or +8801790-494933, E-mail: [sewing19@hikarisewing.com](mailto:sewing19@hikarisewing.com)

**Address :** Unique Dellwood 8(A),2217,Zakir Hossain By Lane,East Nasirabad,Chattogram.

Phone: +8801770-260553 Or +8801673-534536, E-mail: [salesctg@hikarisewing.com](mailto:salesctg@hikarisewing.com)

**\*\*হিকারি কম্পিউটারাইজড সুইং মেশিন ব্যবহার করার জন্য আপনাকে ধন্যবাদ\*\***

**নোট**

এটি প্রশংসিত হয় যে আপনি সঠিকভাবে এবং কার্যকরভাবে মেশিনটি পরিচালনা করতে এই ম্যানুয়ালটি মনোযোগ সহকারে পড়েছেন। যদি ব্যবহারকারী এখানে বিধিগুলির বিপরীতে মেশিনটি পরিচালনা করে, ফলে ব্যবহারকারীর ক্ষতি হয়। এছাড়াও, ভবিষ্যতের ব্যবহারের জন্য আপনার এই ম্যানুয়ালটি রাখা উচিত। মেশিনের যে কোনও ত্রুটি বা সমস্যার সমাধান করতে না পারলে, দয়া করে মেরামত পরিষেবার জন্য আমাদের দ্বারা অনুমোদিত অভিজ্ঞ মেকানিক বা ইঞ্জিনিয়ারদের জিজ্ঞাসা করুন।

**\*\*Thank you for using Hikari Computerized Special Sewing Machine\*\***

**Note**

It is appreciated that you read this manual carefully in order to operate the machine correctly and effectively. If the user operates the machine contrary to the regulations here in, This results in loss of user. Besides, you should keep this manual for future use. If the machine does not fix any Errors or Problems, please ask the professionals or Technicians/Engineers authorized by us for repair service.

এই মেনুয়াল বইটিতে চেষ্টা করা হয়েছে যতদূর সম্ভব সহজবোধ্য ভাবে বিষয়গুলোকে উপস্থাপন করার। এবং সম্ভব কঠিন পরিভাষা সযত্নে এড়িয়ে চলার চেষ্টা করা হয়েছে। আশা করা যায় মেনুয়াল বইটি সবার উপকারে আসবে। তবেই আমাদের প্রচেষ্টা সফল হয়েছে বলে মনে করবো। পরিশেষে, মেনুয়াল বইটির মানোন্নয়নের জন্য সকলের পরামর্শ একান্তভাবে কামনা করছি।

**HIKARI**®  
সূচিপত্র

- 1) অপারেশন প্যারামিটার (U – প্রোগ্রাম) ..... 3~7
- 2) ব্যর্থতা বিশ্লেষণ এবং ফল্ট সংকেত( Error - সমস্যা এবং সমাধান) ..... 8~9




হিকারী পার্টস বুক ডাউনলোড লিংক

[HIKARI Parts Book Download link](#)

আপনার মোবাইল থেকে এ(QR Scanner)কোডটি স্কেন করে সরাসরি হিকারী পার্টস বুক ডাউনলোড লিংকে প্রবেশ করতে পারবেন।

## 1: অপারেশন পরামিতি

মেশিন অন অবস্থায় অবস্থায়  এই বাটনটা 5s চেপে ধরলে, তখন ডিসপ্লেতে চারটা 0000 আসবে, এই চারটা 0000কে চারটা 1111 বানাব, তার পর OK বাটন এক বার পুশ করলে প্রথমে প্রবেশ করা যাবে।

নং	ক্রিয়া			ব্যাখ্যা	মন্তব্য
U1*	সুইং এর ধরন	0	0~1	0: আধা- অটোমেটিক 1: অটোমেটিক	
U2*	সেন্সর নির্বাচন	1	0~1	0: বন্ধ 1: চালু	
U3*	অটো ট্রিমিং	3	0~3	0: ট্রিমার বন্ধ 1: সামনের ট্রিম 2: লাস্ট ট্রিম 3: সামনের এবং লাস্ট ট্রিমার	
U4*	অটো এয়ার সাকশন	3	0~3	0: এয়ার অফ 1: সামনের সাকশন 2: লাস্ট সাকশন 3: সামনের এবং লাস্ট সাকশন	
U5*	অটো ডাষ্ট সাকশন	0	0~3	0: সাকশন অফ 1: সামনের সাকশন 2: লাস্ট সাকশন 3: সামনের এবং লাস্ট সাকশন	
U6*	অটো প্রেসার ফুট	0	0~3	0: প্রেসার ফুট অফ 1: প্রথমে অটো ফুট অন 2: লাস্ট অটো ফুট অন 3: প্রথমে ও লাস্টে অটো ফুট অন	
U7	KSC	1	0~1	0: বন্ধ 1: চালু	KSC
	KSC	3	0~3	0: বন্ধ 1: সামনের লুজ 2: রিয়ার লুজ 3: ফ্রন্ট ও রিয়ার	83BL
U8	KSC	3	0~3	0: অফ 1: সামনের সাকশন লাইন 2: রিয়ার সাকশন লাইন 3: ফ্রন্ট এবং রিয়ার সাকশন লাইন	
U9	আধা-স্বয়ংক্রিয় ক্রিয়া	2	0~3	0: সাধারণ সেলাই 1: ফেরত ( আবশ্যিক দ্য কাপড় ফিড টিপে আগে প্যাডেল ) 2: ক্রমাগত সেলাই; 3: বিনামূল্যে সেলাই	
U10	আধা-অটো মোডের গতি নিয়ন্ত্রণ	0	0~1	0: বন্ধ 1: চালু	
U11*	মোটরের গতি নিয়ন্ত্রণ (লক)	0	0~1	0: বন্ধ 1: চালু	
U12*	মেশিনের শীর্ষ গতি সেট	6200	200~7000		
U13	বাটন সাউন	1	0~1	0: বন্ধ 1: চালু	সংচিতি
U14*	অপারেশন লক	1	0~1	0: বন্ধ	

				1: চালু	
U15	রেভ সেলাই গতি	5000	200~6000		
U16	সুইং নম্বর শুরু করণ	10	0~200	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U17	এয়ার সাকশন স্বয়ংক্রিয়ভাবে সামঞ্জস্য করণ	0	0~1	0: বন্ধ 1: চালু	
U18	অভ্যন্তরীণ সাকশন মোড	0	0~2	0: অফ 1: লং টাইম সাকশন 2: অভ্যন্তরীণ সাকশন	
U19	অভ্যন্তরীণ সাকশন সেলাই সংখ্যা খুলুন	25	0~1000	প্রয়োজন নাই	
U20	অভ্যন্তরীণ সাকশন নম্বর বন্ধ করণ	25	0~1000	প্রয়োজন নাই	
U21	সেলাই সংখ্যা দুটি সেন্সর মধ্যে	55	0~99	প্রয়োজন নাই	
U22*	সামনের ট্রিমিং স্টিস সংখ্যা।	20	0~100	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U23*	লাস্ট ট্রিমিং স্টিস সংখ্যা।	10	10~250	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U24*	F-সেন্সর এয়ার সাকশন ওপেন স্টিস সংখ্যা	1	1~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U25*	F-সেন্সর এয়ার সাকশন বন্ধ স্টিস সংখ্যা	1	1~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U26*	B-সেন্সর এয়ার সাকশন ওপেন স্টিস সংখ্যা	1	1~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U27*	F-সেন্সর এয়ার সাকশন বন্ধের সময়	200	10~9999	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U28	ডাস্ট সাকশন ওপেন স্টিস সংখ্যা	0	0~99		সংচিতি
U29	ডাস্ট সাকশন বন্ধ স্টিস সংখ্যা	0	0~99		সংচিতি
U30	প্রয়োজন নাই	0	0~99		
U31	প্রয়োজন নাই	250	0~5000		
U32	প্রয়োজন নাই	10	0~99		
U33	প্রয়োজন নাই	5000	200~6000		
U34	প্রয়োজন নাই	0	0~99		সংচিতি
U35	প্রয়োজন নাই	5	2~99		সংচিতি
U36	প্রয়োজন নাই	5	2~99		সংচিতি
U37*	সেন্সর সনাক্তকরণ	0	0~2	0: সাধারণ মোড 1: জাল মোড 2: স্ব-অভিযোজন মোড	
U38	স্বয়ংক্রিয় স্টপ	0	0~2	0: অফ 1: অন 2: সেলাই বন্ধ করার জন্য স্বয়ংক্রিয় গণনা	
U39	বিলম্বের সেলাই বন্ধ করার সংখ্যা	12	5~200	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U40	F-পেসার ফুট দাঁড়ানোর সময়	0	0~6000		
U41	F-পেসার ফুট পা ধরে রাখার সময়	180	5~6000		
U42	B-পেসার ফুট কাজ শুরু করার সময়	0	0~6000		

U43	B-পেসার ফুট পা ধরে রাখার সময়	500	0~9999		
U44	প্রয়োজন নাই	0		প্রয়োজন নাই	
U45	প্রয়োজন নাই	350	0~9999		সংচিতি
U46	অটো ট্রিমিং ধরে রাখা সময়	40	15~9999	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U47*	পিছনের পেডাল এ-সাকশন সময়	500	50~9999		
U48*	পিছনে পেডাল বন্ধ করার সময়	45	0~5000		
U49	ম্যানুয়াল সাকশনের সময়	10	10~5000		
U50	ম্যানুয়াল ট্রিমিং সময়	60	0~5000		
U51*	প্যাডেল পিছনে চাপলে সাকশন সুইচ	0	0~7	0: অফ 1: ম্যানুয়াল 2: সেমি অটো 3: অটোমেটিক 4: ম্যানুয়াল এবং সেমি অটো 5: সেমি অটো এবং অটোমেটিক 6: ম্যানুয়াল এবং অটোমেটিক 7: ম্যানুয়াল+ সেমি অটো+ অটোমেটিক চালু	
U52*	প্যাডেল পিছনে চাপলে ট্রিমিং সুইচ	1	0~7	0: অফ 1: ম্যানুয়াল 2: সেমি অটো 3: অটোমেটিক 4: ম্যানুয়াল এবং সেমি অটো 5: সেমি অটো এবং অটোমেটিক 6: ম্যানুয়াল এবং অটোমেটিক 7: ম্যানুয়াল+ সেমি অটো+ অটোমেটিক চালু	
U53*	ম্যানুয়াল সাকশন সুইচ	7	0~7	0: অফ 1: ম্যানুয়াল 2: সেমি অটো 3: অটোমেটিক 4: ম্যানুয়াল এবং সেমি অটো 5: সেমি অটো এবং অটোমেটিক 6: ম্যানুয়াল এবং অটোমেটিক 7: ম্যানুয়াল+ সেমি অটো+ অটোমেটিক চালু	
U54*	ম্যানুয়াল ট্রিমিং সুইচ	7	0~7	0: অফ 1: ম্যানুয়াল অন 2: সেমি-অটোমেটিক অন	
U55*	ম্যানুয়াল ট্রিমিং সুইচ	0	0~2	0: কাপড় ছাড়া অন 1: কাপড়ের সাথে অন 2: ক্রিয়া মুহূর্ত মধ্যে অন	
U56	প্রয়োজন নাই	0	0~2	প্রয়োজন নাই	
U57*	প্যাডেল পিছনে চাপলে ট্রিমিং	0	0~2	0: কাপড় ছাড়া অন 1: কাপড়ের সাথে অন 2: ক্রিয়া মুহূর্ত মধ্যে অন	
U58	প্রয়োজন নাই	0	0~2	প্রয়োজন নাই	
U59	প্রয়োজন নাই	0	0~7	প্রয়োজন নাই	

U60	প্রয়োজন নাই	0	0~7	প্রয়োজন নাই	
U61	সাইড নাইফ ড্রাইভ	0	0~1	0: মোটর সংক্রমণ 1: বৈদ্যুতিন চৌম্বক ট্রান্সমিশন	
U62*	পুলার কাজের ধরন	3	0~3	0: অফ 1: সামনে টানুন 2: লাস্টে টানুন 3: উভয় টানুন	
U63*	F-পুলার চালুর স্টিস সংখ্যা	12	0~100	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
KSC	F-গ্রেড রিলিজ সেলাই খোলার সংখ্যা	0	0~100		83BL
U64*	F-পুলার বন্ধ স্টিস সংখ্যা।	35	5~100	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
KSC	F-গ্রেড রিলিজ বন্ধ স্টিস সংখ্যা	1	1~100		83BL
U65*	B-পুলার চালুর স্টিস সংখ্যা	1	0~100	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
KSC	B-গ্রেড রিলিজ চালুর স্টিস সংখ্যা	0	0~100	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে পরামিতিগুলি সমন্বয় করা	83BL
U66*	B-পুলার বন্ধের স্টিস সংখ্যা	20	5~100	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
KSC	B-গ্রেড রিলিজ বন্ধের স্টিস সংখ্যা	800	5~9000	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U67	পুলারের অবস্থান হিসাবে সেলাই বন্ধ করণ	0	0~1	0: কোন লিফট স্টপ হিসাবে ; 1: পুলার স্টপ হিসাবে উপরে এবং নিচে থাকে	
U68*	F-সাকশন চালু সেলাই সংখ্যা	1	0~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U69*	F-সাকশন বন্ধ স্টিস সংখ্যা	25	0~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U70*	B-সাকশন ওপেন টাইম	300	0~359	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U71*	B-সাকশন বন্ধের সময়	580	0~9000	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U72	প্যাডেল সাকশন সময়	580	0~9000	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U73	গতি সীমাবদ্ধ	4200	200~6000	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	83BL
U74	সংচিতি	0	0		
U75*	নিডেল বার আপ ডাউন	0	0~1	0: নিডেল বার উপরে থাকবে। 1: নিডেল বার নিচে থাকবে।	
U76*	অটো স্টার্ট	0	0~1	0: সেন্সর 1: পেডেল-নিয়ন্ত্রণ	
U77	F-সেন্সর প্রতিক্রিয়া সময়	30	30~500		
U78	M-সেন্সর প্রতিক্রিয়া সময়	20	20~200		
U79	B-সেন্সর প্রতিক্রিয়া সময়	5	2~200		
U80*	F-সেন্সর ভেলু	65	0~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U81*	M-সেন্সর ভেলু	60	0~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	

U82*	B-সেন্সর ভেলু	40	0~99	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U83	F-সেন্সর প্রতিক্রিয়া মান	30	5~120		
U84	M-সেন্সর প্রতিক্রিয়া মান	40	5~120		
U85	B-সেন্সর প্রতিক্রিয়া মান	40	5~120		
U86*	সেফটি সুইচ	5	0~7	0: অফ 1: ম্যানুয়াল চালু; 2: টি আধা-স্বয়ংক্রিয় চালু; 3: স্বয়ংক্রিয় চালু	
U87*	পেসার ফুট সেফটি সুইচ ভোল্ট	0	0~1	0: অন 1: সুইচ বন্ধ করণ	
U88*	ফিড টেবিলে সেফটি সুইচ ভোল্ট	0	0~1	0: অন 1: সুইচ বন্ধ করণ	
U89	লিফট পা রক্ষা সময়	30s	5~9999s		
U90	ইন্টারফেস পুনরুদ্ধারের সময়	120	0~9999	0: অফ 1~5: 5s অফকে উপস্থাপন করে 5~9999 (5s) উপস্থাপন সেট মূল অফ	
U91	ব্যাকলাইট বিপরীতে	3	0~6		সংচিতি
U92*	ডিসপ্লে লাইটের উজ্জ্বলতা	3	0~64	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U93*	মেশিনের হেড লাইটের উজ্জ্বলতা	3	0~6	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U94	পাসওয়ার্ড	0	0~9999	গ্রাহকের প্রয়োজনীয়তার সাথে প্রোগ্রাম সমন্বয় করা যায়।	
U95*	মেশিন অল রিসেট সেট	0	0~9999	রিসেট পাসওয়ার্ড 1111	
U96*	ভাষা নির্বাচন	0	0~1	0: চাইনিজ 1: ইংরেজি	
U97	সফটওয়্যার সংস্করণ 1	0	0~FFFF		
U98	সফটওয়্যার সংস্করণ 2	0	0~FFFF		
U99	সফটওয়্যার সংস্করণ 3	0	0~FFFF		



## 2: ব্যর্থতা বিশ্লেষণ এবং ফল্ট সংকেত

সংকেত	ব্যর্থতা কারণ	সাধারণ দোষ এবং নির্মূল পদ্ধতি
E1	সিস্টেমের ব্যর্থতা	পাওয়ার বন্ধ করুন, পাওয়ার বন্ধ হয়ে যাওয়ার পরে মেশিনের পুলিটি পরীক্ষা করে দেখুন এবং তারপর আবার পাওয়ার দিন, আপনি যদি এটি সমাধান করতে না পারেন, দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E2	সিস্টেম ওভারভোল্টেজ	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ চেক করুন, যদি পাওয়ার সাপ্লাই এর ভোল্টেজ 265v এর চেয়ে বেশি হয়, দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং ভোল্টেজ ঠিক করুন।
E3	ভোল্টেজের অধীনে সিস্টেম	পাওয়ার সাপ্লাই ভোল্টেজ চেক করুন, যদি পাওয়ার সাপ্লাই এর ভোল্টেজ 160V এর চেয়ে কম হয়, দয়া করে মেশিন বন্ধ করুন এবং ভোল্টেজ ঠিক করুন।
E4	মোটর কোড ডিস্ক ব্যর্থতা	মোটর সংযোগটি স্বাভাবিক কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন।
E5	সিস্টেমের ব্যর্থতা	মেশিনের অল জ্যাক চেক করুন, আপনি যদি এটি সমাধান করতে না পারেন, দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E6	সিস্টেমের ব্যর্থতা	মেশিনের অল জ্যাক চেক করুন, আপনি যদি এটি সমাধান করতে না পারেন, দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E7	মোটর ব্যর্থতা	মোটরের পাওয়ার বোর্ডটি বন্ধ আছে কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন
E8	মোটর ঘূর্ণন প্রতিবন্ধকতা	1 : মোটর জ্যাম আছে কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন। 2 : মোটর পাওয়ার প্লাগটি পরীক্ষা করে দেখুন।
E9	মোটর ওভারলোড	1 : মোটর জ্যাম আছে কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন। 2 : অনুগ্রহ করে ফ্যাব্রিকটি মোটা কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E10	মোটর ইনকোডার ডিস্ক ব্যর্থতা (বৈদ্যুতিক কোণ ত্রুটি)	মোটর ইনকোডার ডিস্ক লাইনটি ঠিক কিনা তা দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন
E12	প্যাডেল পা রাখার ত্রুটি	প্যাডেলে পা আটকে আছে কিনা বা ঠিকমত পা রাখা হয়নি, দয়া করে পরীক্ষা করে দেখুন
E13	প্যাডেল ইউনিট	প্যাডেল ইউনিট এর সমস্যা, প্যাডেল ইউনিট ঠিকমত রিসেট দিন, তাতে না হলে দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E16	মোটরের যোগাযোগের ব্যর্থতা	1. মোটর ইনকোডার 2. মেইন বোর্ডটি শিথিলতা সনাক্তকরণ আবার পাওয়ার দিন, আপনি যদি এটি সমাধান করতে না পারেন তবে দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E17	বৈদ্যুতিক সোলনাইড ব্যর্থ হয়েছে	সোলনাইডের সমস্যা, দয়া করে এটি পরীক্ষা করুন বৈদ্যুতিক সোলনাইড ক্ষতিগ্রস্ত বা শর্ট সার্কিট।
E15, E18	ব্রেক নিয়ন্ত্রণ সার্কিট ব্যর্থতা	মেইন বোর্ডটি ব্রেক প্রতিরোধের সংযোগ ঠিক আসে কিনা তা পরীক্ষা করে দেখুন।
E19, E20, E21	অবস্থান সিস্টেম ব্যর্থতা	মোটর চালিয়ে যেতে পারে, তবে সুইং গণনা নেই, পিন অবস্থান এবং বৈদ্যুতিক চৌম্বক কোন আউটপুট ফাংশনের সমস্যা।



E22	উপরের যোগাযোগ ব্যর্থতা কম্পিউটার	ডিসাপ্লে প্যানেলের মধ্যে সংযোগ এবং ড্রাইভ স্বাভাবিক কিনা দয়া করে চেক করুন।
E23	EEPROMfault	দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E33	ইন্টারফেস বোর্ড যোগাযোগ ব্যর্থতা	দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E34	ইন্টারফেস বোর্ড কাজ করতে ব্যর্থ	দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E35	পেসার ফুট সেফটি সুইচ	পেসার ফুট সেফটি সুইচটি পরীক্ষা করুন check,U87 দ্বারা অন বা অফ করা যায়।
E36	ফিড টেবিলে সেফটি সুইচ	ফিড টেবিলে সেফটি সুইচটি পরীক্ষা করুন,U88 দ্বারা অন বা অফ করা যায়।
E37	অপারেশন দোষ	
E38	সংস্করণ ক্যোয়ারী সীমা	সংস্করণ ক্যোয়ারী সীমাবদ্ধতা, দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E39	মেশিন EEPROM fault	দয়া করে সার্ভিস পরিষেবা কর্মীদের সাথে যোগাযোগ করুন।
E40	সোলনাইডের ওভার কারেন্ট (ওভার সি কে সুইং মেশিন)	সোলনাইডের সমস্যা, দয়া করে এটি পরীক্ষা করুন বৈদ্যুতিক সোলনাইড ক্ষতিগ্রস্ত বা শর্ট সার্কিট।
E41	সেন্সর ফল্ট	সেন্সর বাহ্যিক ফ্রিকোয়েন্সি সংকেত গ্রহণ করে সেন্সর পাল্টাতে হবে।

**HIKARI**®  
FOCUSING ON NEW TECHNOLOGY AND AUTOMATION