

**TIẾNG VIỆT**

**AC-172N-1790AN  
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

\* "CompactFlash(TM)" là nhãn hiệu thương mại đã được đăng ký của SanDisk Corporation, Mỹ.

# NỘI DUNG

<b>I. VẬN HÀNH MÁY</b> .....	<b>1</b>
<b>1. CHUNG</b> .....	<b>1</b>
1-1. Đặc điểm .....	1
1-2. Cấu hình của các bộ phận chính .....	2
1-3. Các biện pháp phòng ngừa khi vận hành.....	3
<b>2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT</b> .....	<b>3</b>
<b>3. LẮP ĐẶT</b> .....	<b>4</b>
3-1. Tháo tẩm cố định đầu máy .....	4
3-2. Kết nối nguồn điện.....	5
3-3. Lắp đặt ống khí.....	5
3-4. Bôi trơn .....	6
3-5. Lắp đặt bảng điều khiển .....	8
3-6. Lắp đặt nắp bảo vệ mắt .....	9
3-7. Lắp đặt chi tiết dẫn chỉ .....	9
3-8. Lắp đặt cần đỡ chỉ .....	9
3-9. Lắp đặt đèn đánh dấu .....	10
3-10. Điều chỉnh đèn đánh dấu .....	12
3-11. Lắp đặt và điều chỉnh cảm biến phát hiện mép vải (bộ).....	13
3-12. Lắp ráp và điều chỉnh kẹp phụ .....	18
<b>4. VẬN HÀNH VÀ ĐIỀU CHỈNH</b> .....	<b>26</b>
4-1. Vận hành các công tắc và điều chỉnh các bộ phận khí nén.....	26
4-2. Vận hành máy may.....	33
4-3. Điều chỉnh dung sai đường may .....	37
4-4. Điều chỉnh kẹp bàn trượt .....	38
4-5. Điều chỉnh kẹp phụ .....	39
4-6. Điều chỉnh bàn xếp của bộ xếp .....	41
4-7. Biện pháp phòng ngừa chống rơi vải trong quá trình xếp chồng .....	41
<b>5. VẬN HÀNH</b> .....	<b>42</b>
<b>II. PHẦN VẬN HÀNH (LIÊN QUAN ĐẾN BẢNG ĐIỀU KHIỂN)</b> .....	<b>44</b>
<b>1. KHI SỬ DỤNG IP-420</b> .....	<b>44</b>
1-1. Tên từng phần của IP-420 .....	44
1-2. Các nút được sử dụng phổ biến .....	45
1-3. Hoạt động cơ bản của IP-420.....	46
1-4. Phân hiển thị LCD ở chế độ AC.....	47
1-5. Thực hiện chọn mẫu may AC .....	52
1-6. Thực hiện may lại.....	53
1-7. Quay chỉ trên suốt.....	55
1-8. Sử dụng bộ đếm.....	56
1-9. Thực hiện đăng ký mới mẫu may AC.....	59
1-10. Sao chép mẫu may AC .....	65
1-11. Thay đổi quần áo nam và nữ.....	66
1-12. Đặt tên cho mẫu may .....	67
1-13. Thay đổi xếp cặp.....	68

<b>2. VẬN HÀNH THIẾT BỊ ĐƠN LẺ CỦA MÁY MAY VÀ QUY TRÌNH CÀI ĐẶT (CHẾ ĐỘ LBH)</b> .....	<b>69</b>
2-1. Phần hiển thị LCD tại thời điểm may độc lập.....	69
2-2. Thực hiện lựa chọn số mẫu may LBH .....	73
2-3. Thực hiện chọn hình dạng may.....	74
2-4. Thực hiện may lại ở chế độ LBH.....	75
2-5. Thực hiện đăng ký mới mẫu may LBH .....	78
2-6. Danh sách hình dạng may.....	80
2-7. Thay đổi dữ liệu may .....	81
2-8. Nhập loại khóa kẹp .....	89
2-9. Thay đổi độ căng chỉ kim .....	91
2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa .....	93
2-11. Sao chép mẫu may LBH .....	94
2-12. Đăng ký dữ liệu may cho nút tùy chỉnh.....	96
2-13. Thay đổi chế độ may.....	98
2-14. Phần hiển thị LCD tại thời điểm đường may liên tục.....	99
2-15. Thực hiện đường may liên tục LBH.....	103
2-16. Giải thích nhiều chuyển động của dao .....	107
<b>3. THAY ĐỔI DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ</b> .....	<b>110</b>
3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ .....	110
3-2. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ.....	112
<b>4. DANH SÁCH MÃ LỖI</b> .....	<b>117</b>
<b>5. DANH SÁCH THÔNG BÁO</b> .....	<b>127</b>
<b>6. SỬ DỤNG CHỨC NĂNG GIAO TIẾP</b> .....	<b>130</b>
6-1. Xử lý dữ liệu có thể.....	130
6-2. Giao tiếp bằng cách sử dụng thẻ nhớ .....	131
6-3. Giao tiếp bằng cách sử dụng USB.....	134
6-4. Tiếp nhận dữ liệu .....	134
<b>7. ĐỊNH DẠNG THẺ NHỚ</b> .....	<b>137</b>
<b>8. THỰC HIỆN KHÓA PHÍM</b> .....	<b>138</b>
<b>9. HIỂN THỊ THÔNG TIN PHIÊN BẢN</b> .....	<b>139</b>
<b>10. SỬ DỤNG CHƯƠNG TRÌNH KIỂM TRA</b> .....	<b>140</b>
10-1. Hiển thị màn hình chương trình kiểm tra .....	140
10-2. Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ kim .....	141
10-3. Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ suốt.....	142
10-4. Thực hiện kiểm tra cảm biến .....	143
10-5. Thực hiện kiểm tra LCD.....	146
10-6. Thực hiện cân bằng bảng cảm ứng .....	147
10-7. Cách thực hiện kiểm tra đầu ra bên ngoài .....	149
10-8. Cách điều chỉnh bộ điều chỉnh.....	151
10-9. Cách điều chỉnh góc mô-tơ dao cắt vải.....	152
10-10. Cách hiệu chỉnh áp lực chân vịt.....	153
<b>11. CHỨC NĂNG THÔNG TIN</b> .....	<b>154</b>
11-1. Quan sát thông tin bảo trì và kiểm tra.....	155
11-2. Nhập thời gian kiểm tra .....	157
11-3. Quy trình đưa ra cảnh báo .....	159

11-4. Quan sát thông tin kiểm soát sản xuất .....	160
11-5. Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất.....	163
11-6. Quan sát thông tin đo lường hoạt động .....	166
<b>12. CHỨC NĂNG MAY THỬ.....</b>	<b>169</b>
12-1. Thực hiện may thử.....	169
12-2. Danh sách tham số véc-tơ .....	172
12-3. Danh sách màu hiển thị của giá trị độ căng chỉ.....	173
<b>13. MÀN HÌNH GIAO TIẾP CỦA CẤP NHÂN VIÊN BẢO TRÌ .....</b>	<b>174</b>
13-1. Dữ liệu có thể được xử lý .....	174
13-2. Hiển thị cấp độ nhân viên bảo trì.....	175
<b>14. MÀN HÌNH THÔNG TIN CỦA CẤP NHÂN VIÊN BẢO TRÌO .....</b>	<b>176</b>
14-1. Hiển thị bản ghi lỗi.....	176
14-2. Hiển thị thông tin hoạt động tích lũy.....	178
<b>III. BẢO TRÌ MÁY MAYE.....</b>	<b>179</b>
<b>1. BẢO TRÌ.....</b>	<b>179</b>
1-1. Điều chỉnh mối tương quan kim-với-mô ỏ .....	179
1-2. Điều chỉnh bộ cắt chỉ kim.....	180
1-3. Điều chỉnh áp lực chân vịt .....	180
1-4. Điều chỉnh bộ phận ép suốt.....	181
1-5. Độ căng chỉ.....	181
1-6. Thay đệm kẹp .....	182
1-7. Điều chỉnh đầu máy .....	182
1-8. Thay thế cầu chì.....	183
1-9. Loại bỏ pin.....	186
<b>2. BỘ PHẬN THƯỚC ĐO .....</b>	<b>188</b>
<b>3. BẢO DƯỠNG HÀNG NGÀY .....</b>	<b>189</b>
3-1. Thổi bụi gần thuyền.....	189
3-2. Vệ sinh bộ lọc chân không.....	189
<b>4. SỰ CỐ VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC .....</b>	<b>190</b>
<b>IV. DỮ LIỆU GIÁ TRỊ BAN ĐẦU CỦA TỪNG BẢNG HÌNH DẠNG.....</b>	<b>192</b>

# I. VẬN HÀNH MÁY

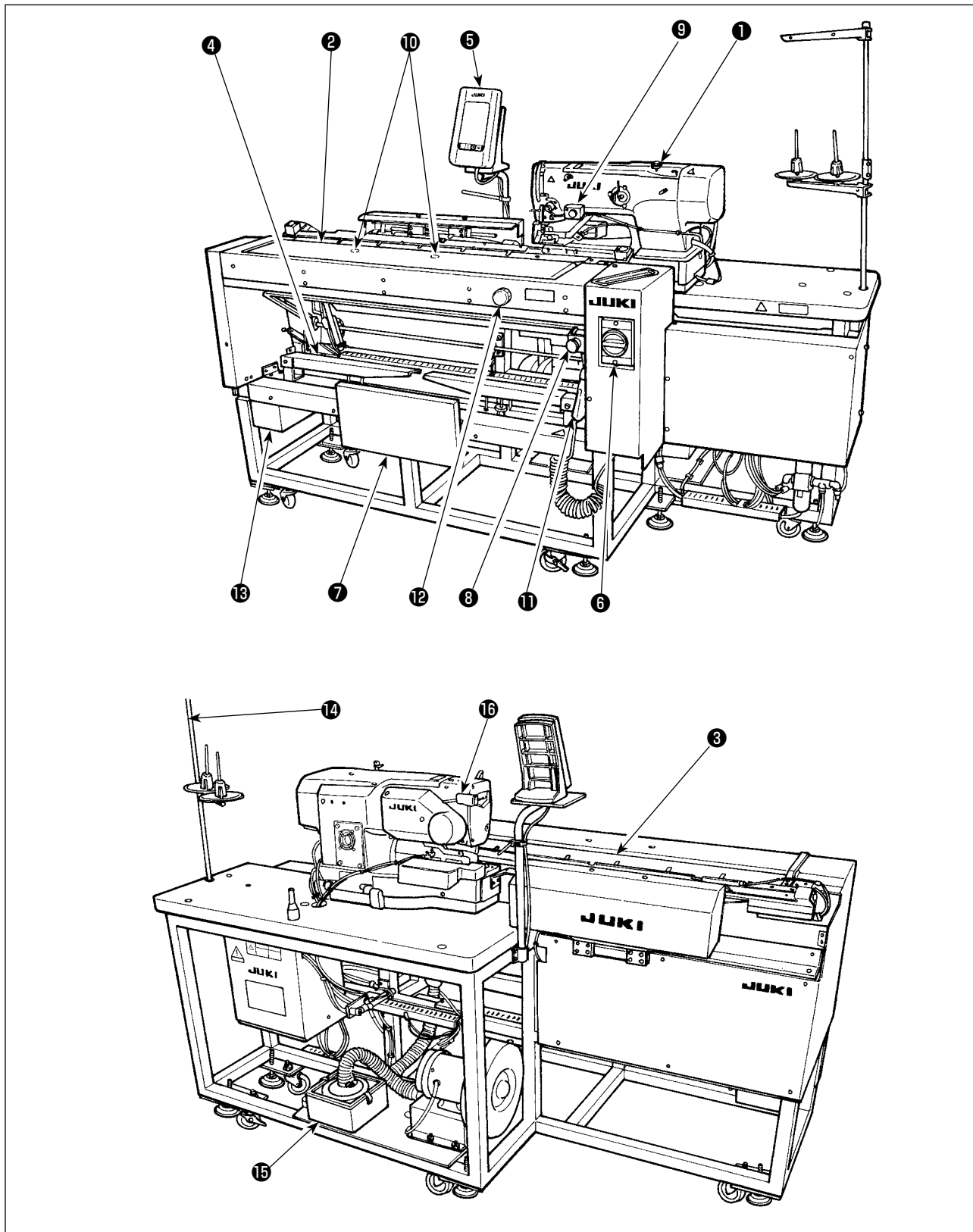
## 1. CHUNG

Chủ yếu bao gồm một máy may, bảng lắp đặt sẵn, bàn trượt, bộ xếp, bộ chỉ mục AC-172N-1790AN được thiết kế để tự động thực hiện một loạt các thao tác bắt đầu bằng việc may các lỗ thừa trên dải chính giữa phía trước của áo sơ mi nam, v.v. và kết thúc với việc xếp chồng các sản phẩm gia công.

### 1-1. Đặc điểm

- 1) Cơ chế nạp vải cho phép nạp vải nhanh chóng với khoảng thời gian chính xác.
- 2) Có thể cài đặt và thay đổi số lượng lỗ thừa và mức nạp liệu dễ dàng bằng cách vận hành bảng điều khiển cảm ứng. Có thể lưu hai mươi mẫu may khác nhau trong bộ nhớ, điều này cho phép người vận hành phản ứng nhanh chóng với các thay đổi thiết lập thường xuyên.
- 3) Vải được tự động nạp vào vị trí may sau khi đã được đặt vào vị trí cài đặt. Máy tự động thực hiện một loạt các thao tác, bao gồm may, cắt chỉ và xếp chồng.
- 4) Người vận hành có thể cài đặt vải được may tiếp theo trong khi máy vẫn đang may, cho phép người vận hành có đủ thời gian để vận hành nhiều máy.
- 5) Nhờ cơ chế lắp đặt sẵn, người vận hành có thể vận hành bốn máy may mà không để một trong số chúng rơi vào chế độ chờ hoặc bản thân người vận hành phải chờ khi có hai bộ phận áo quần cần được may.
- 6) Cơ chế kẹp sẽ kẹp vải một cách chắc chắn mà không để xảy ra bất kỳ hiện tượng rơi trượt nào trong quá trình may từ giai đoạn nạp đến giai đoạn xếp chồng.
- 7) Đồng thời có thể may các lỗ thừa thành dải từ đằng trước đến chính giữa của trang phục nữ.
- 8) Máy có nhiều chế độ khác nhau cho phép tự chẩn đoán khi có lỗi.
- 9) Máy cũng được trang bị cơ chế phát hiện chi tiết gia công giúp loại bỏ lỗi bắt đầu may.

## 1-2. Cấu hình của các bộ phận chính



- |  |  |                             |
|--|--|-----------------------------|
| ① Đầu máy may  | ⑦ Công tắc gói   | ⑬ Hộp dụng cụ               |
| ② Bảng lắp đặt sẵn   | ⑧ Công tắc tạm dừng  | ⑭ Cần đỡ chỉ                |
| ③ Bàn trượt  | ⑨ Công tắc tay   | ⑮ Hộp bộ lọc                |
| ④ Bộ xếp   | ⑩ Công tắc phát hiện chi tiết gia công                           | ⑯ Công tắc tạm dừng đầu máy |
| ⑤ Bảng điều khiển  | ⑪ Quạt gió   |                             |
| ⑥ Công tắc nguồn<br>(cũng được sử dụng làm công tắc dừng khẩn cấp) | ⑫ Núm điều chỉnh lắp đặt sẵn<br>(kèm theo máy trong hộp dụng cụ) |                             |

### 1-3. Các biện pháp phòng ngừa khi vận hành



#### CHÚ Ý:

Để tránh sự cố và hư hỏng máy, kiểm tra những hạng mục sau đây.

1. Trước khi bạn đưa máy vào hoạt động lần đầu tiên sau khi cài đặt, hãy vệ sinh máy thật sạch.
2. Máy này tương ứng với điện áp nguồn 200 đến 240V.
3. Không sử dụng máy may ở trạng thái có kiểu điện áp khác so với điện áp quy định.
4. Vận hành máy với áp suất không khí được cài đặt thành 0,5 Mpa.

## 2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

### ■ Bộ phận chính

1	<p>① Quãng dừng cấp liệu : 0 đến 610 (0. đến 24")</p> <p>② Tổng lượng cấp liệu : 610 mm (24")</p> <p>③ Số lượng lỗ thừa có thể may : 1 đến 20</p> <p>④ Khoảng cách từ đầu trên của thân quần áo đến lỗ thừa thứ nhất : 0 đến 140 mm (0 đến 5,5")</p> <p>⑤ Khoảng cách từ đầu cuối của thân quần áo đến lỗ thừa : đến 21 mm (0,3 đến 0,8 inch)</p> <p>⑥ Kích thước quần áo phù hợp có thể may : Chiều rộng 220 đến 420 mm (8,7 đến 16,5") Chiều dài 400 đến 880 mm (15,7 đến 34,6")</p>	
2	Số lượng mẫu may có thể lưu trong bộ nhớ : 20	
3	Nguồn điện : 220 đến 240V (Một pha) 200 đến 240V (3 pha) (Điện áp định mức $\pm 10\%$ trở xuống) (Không có chuyển đổi điện áp)"	
4	Tần số nguồn điện : 50/60 Hz	
5	Tiêu thụ điện năng : 800 VA (điện áp nguồn $\pm 10\%$ trở xuống)	
6	Áp suất không khí vận hành : 0,5 MPa	
7	Tiêu thụ không khí : 240 NI/ phút hoặc thấp hơn	
8	Kích thước máy : Rộng 1.910 mm Sâu 850 mm Chiều cao bàn máy 920 mm	
9	Trọng lượng : 300 kg	
10	Tiếng ồn : - Mức áp suất âm thanh phát ra liên tục tương đương ( $L_{pA}$ ) tại máy trạm: Giá trị trọng số là 83,0dB; (Bao gồm $K_{pA} = 2,5$ dB); theo tiêu chuẩn ISO 10821 - C.6.3-ISO 11204 GR2 ở tốc độ 4000 mũi may/phút. - Mức công suất âm thanh ( $L_{WA}$ ); Giá trị trọng số là 88,0dB; (Bao gồm $K_{WA} = 2,5$ dB); theo tiêu chuẩn ISO 10821 a- C.6.3-ISO 3744 GR2 ở tốc độ 4200 mũi may/phút.	

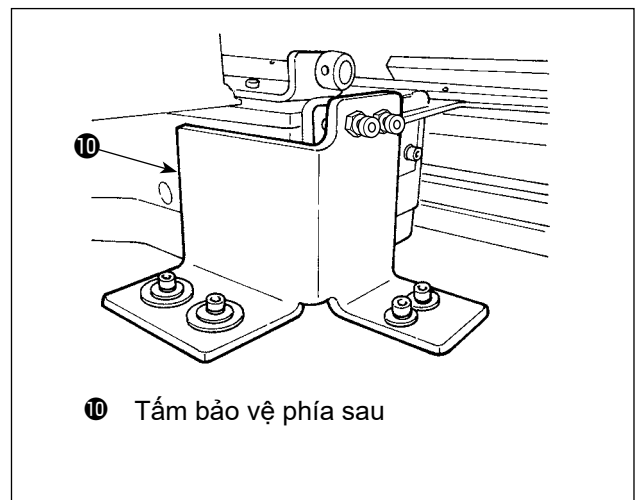
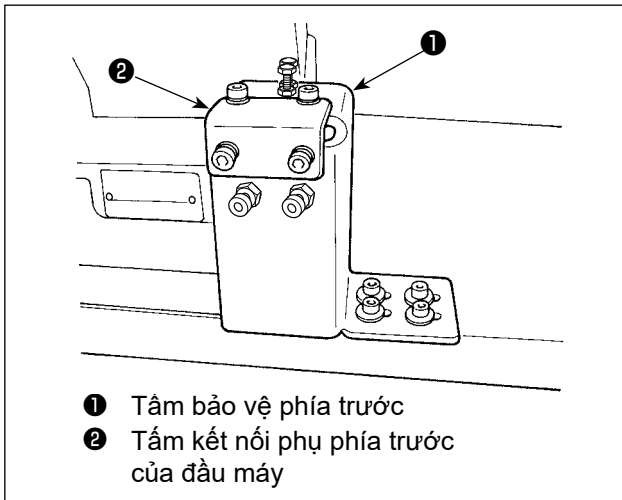
### ■ Các bộ phận của máy may

1	Đầu máy : LBH-1790ANS/ACH
2	Tốc độ may : Tối đa 4.200 mũi may/phút (Số vòng quay tại thời điểm ban đầu: 3.600 mũi may/phút)
3	Chiều dài đường may : Tối đa 25 mm X chiều rộng may 4 mm
4	Kích thước (kích thước dao) : 6,4 đến 19,1 mm (1/4 đến 3/4")
5	Kim : DPx5 #11J đến #14J
6	Dầu bôi trơn : JUKI New Defrix Oil No.1
7	Số lượng mũi may : 0,2 đến 2,5 mm

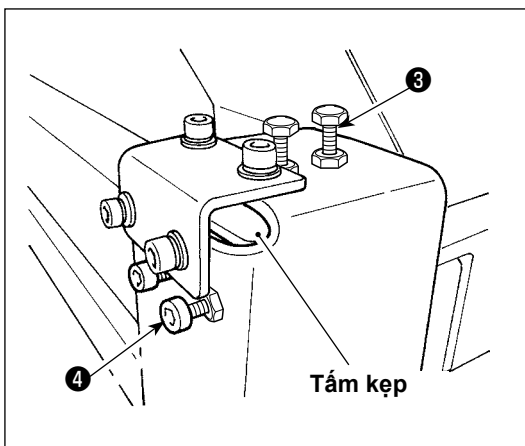
### 3. LẮP ĐẶT

#### 3-1. Tháo tấm cố định đầu máy

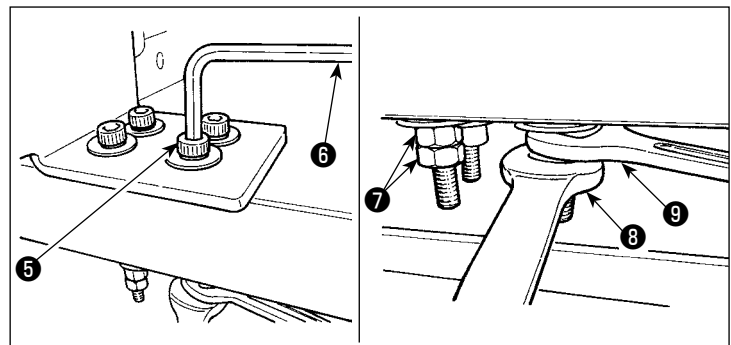
Phải tháo tấm cố định đầu máy đã được lắp đặt ban đầu trên đầu máy may tại thời điểm giao hàng.



#### [Tháo tấm bảo vệ phía trước]

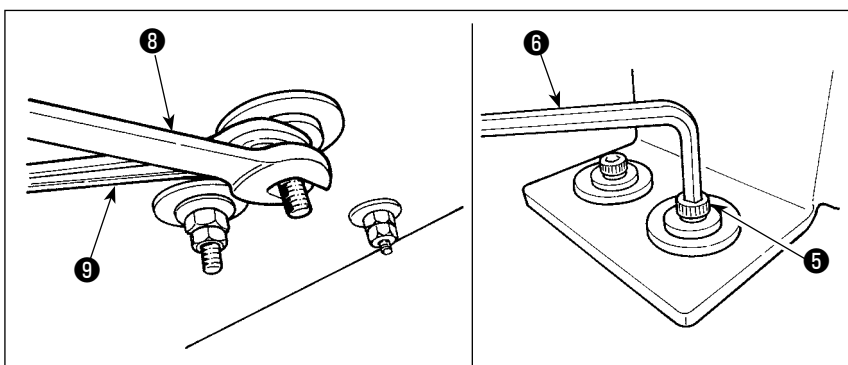


- 1) Nới lỏng các vít 3 và 4. (Không cần phải tháo chúng ra.)  
Tấm kẹp kẹp đầu máy may được lắp dưới tấm bảo vệ phía trước. Đảm bảo không quên tháo tấm kẹp.



- 2) Tháo các vít 5 được sử dụng để cố định tấm bảo vệ phía trước và bàn máy.  
Lắp cờ lê 8 và 9 tương ứng vào đai ốc 7 được sử dụng để cố định vít 5. Siết chặt cờ lê 9, vặn cờ lê 8 theo chiều kim đồng hồ. Khi tháo một đai ốc 7, hãy cố định đai ốc còn lại bằng cờ lê 9. Lắp chìa vặn hình lục giác 6 vào vít 5 và vặn vít theo chiều kim đồng hồ.

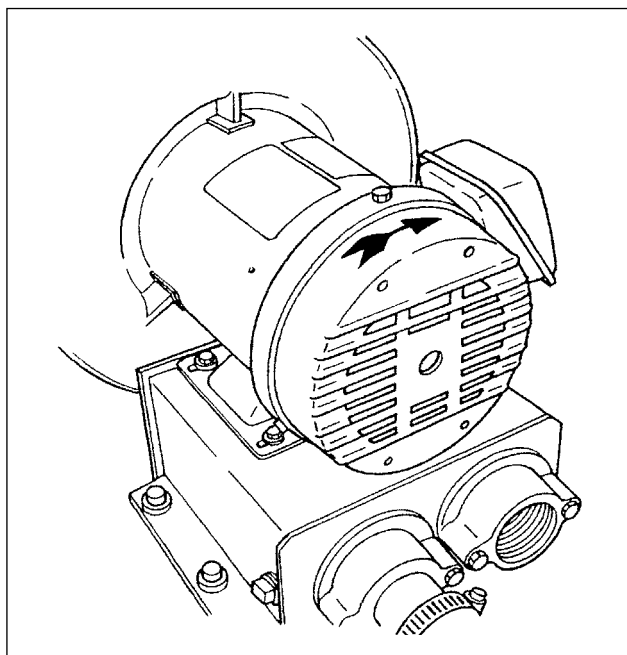
#### [Tháo tấm bảo vệ phía sau]



Quy trình tháo tấm bảo vệ phía sau cũng giống như tấm bảo vệ phía trước như đã đề cập ở trên.



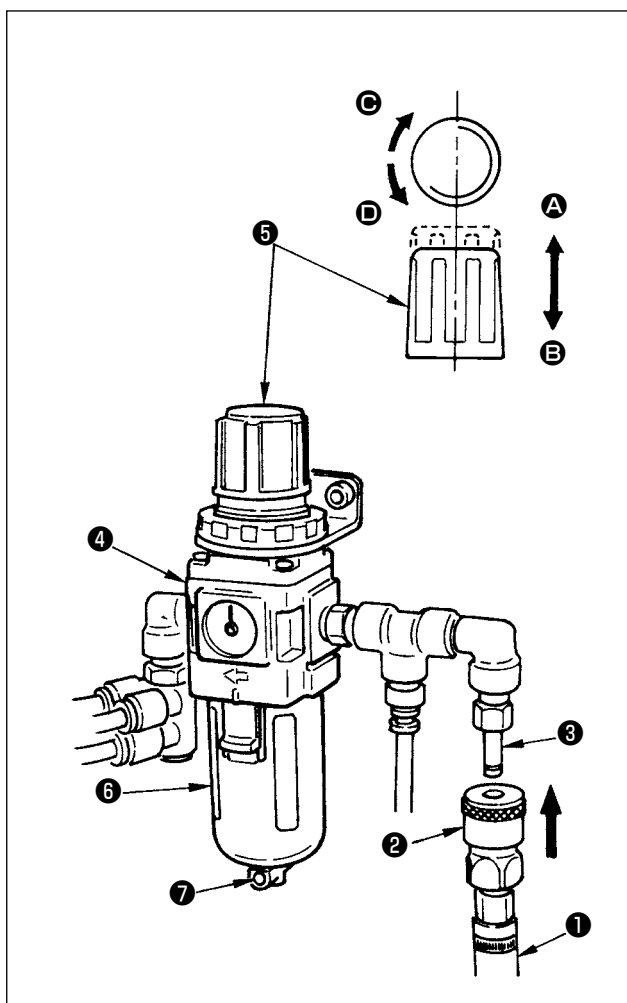
### 3-2. Kết nối nguồn điện



- 1) Kiểm tra để đảm bảo rằng nguồn điện đang sử dụng là 200 đến 240 VAC.
- 2) Trước tiên, hãy xác nhận rằng công tắc nguồn ở trạng thái "TẮT", sau đó kết nối dây nguồn với nguồn điện.
- 3) BẬT nguồn. Kiểm tra xem động cơ quạt gió có quay không.

**Máy may không đi kèm với bảng đấu dây hoặc thiết bị tương tự để thay đổi điện áp. Miễn là nguồn điện đang sử dụng nằm trong khoảng 200 đến 240 VAC, thì có thể kết nối máy may trực tiếp với nguồn điện.**

### 3-3. Lắp đặt ống khí



- 1) Lắp ống khí ❶ vào khớp nối nhanh ❷ được cung cấp cùng với thiết bị này và cố định nó bằng bộ nối kim loại hoặc bộ phận tương tự.
- 2) Lắp khớp nối nhanh ❷ vào khớp nối ❸ cho đến khi nghe tiếng tách.
- 3) Cài đặt đồng hồ đo áp suất không khí thành 0,5 MPa. Để điều chỉnh, nâng núm ❺ của bộ điều chỉnh ❹ theo hướng A và xoay núm ❺ theo chiều kim đồng hồ (hướng C) để tăng áp suất không khí hoặc xoay núm ngược theo chiều kim đồng hồ (hướng D) để giảm áp suất không khí.
- 4) Khi đồng hồ đo áp suất không khí đã được cài đặt thành 0,5 MPa, nhấn núm ❺ theo hướng B cho đến khi có tiếng tách. Âm thanh này cho biết đồng hồ đã khóa.

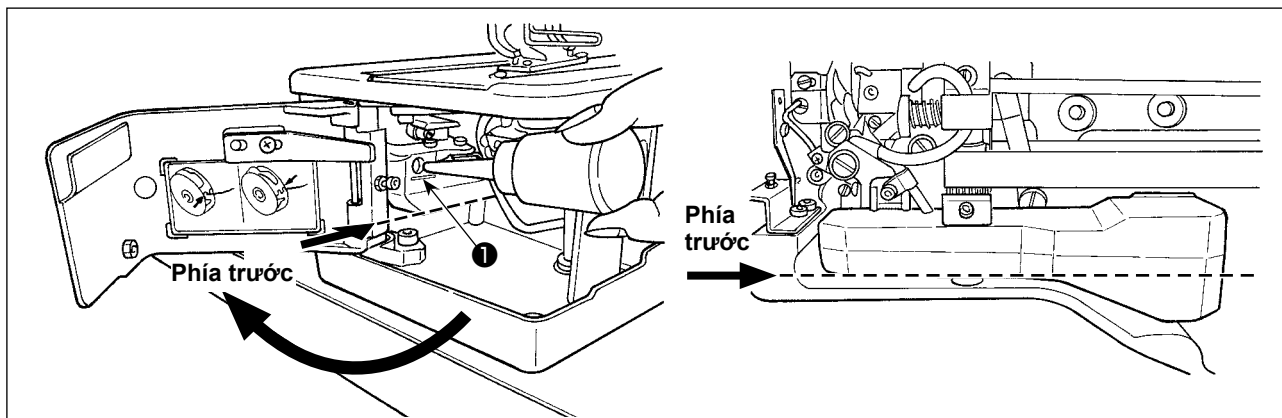
**Khi chai ❹ được đổ đầy nước, hãy đảm bảo xả hết nước bằng cách tháo khớp nối nhanh ❷ ra khỏi bộ điều chỉnh ❹ và bằng cách nhấn nút xả ❺. Xả hết nước mỗi khi sử dụng máy, trước hoặc sau khi vận hành.**

### 3-4. Bôi trơn



#### **CẢNH BÁO :**

**TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.**



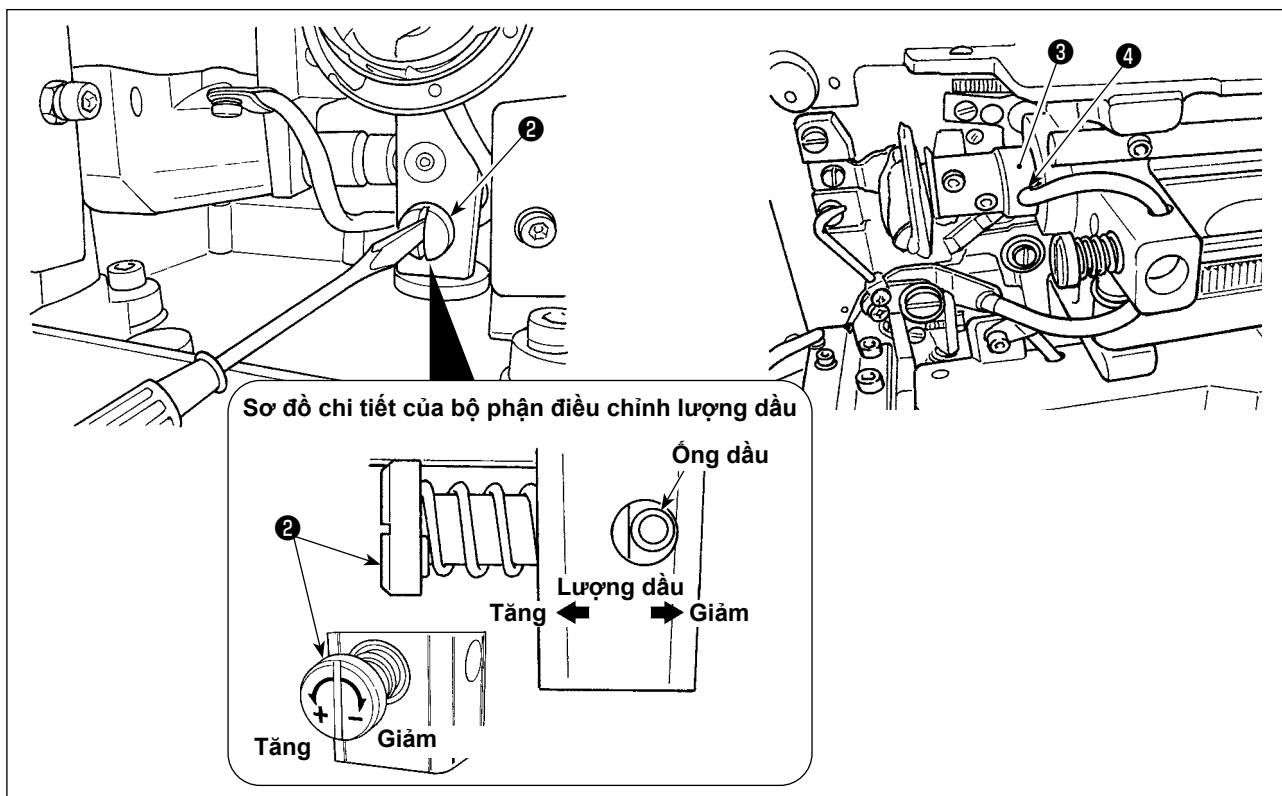
#### 1) Đổ dầu bôi trơn vào thùng dầu

- Đổ đầy bình dầu bằng dầu JUKI New Defrix Oil No.1 cho đến vạch chỉ báo "TỐI ĐA" ❶ .



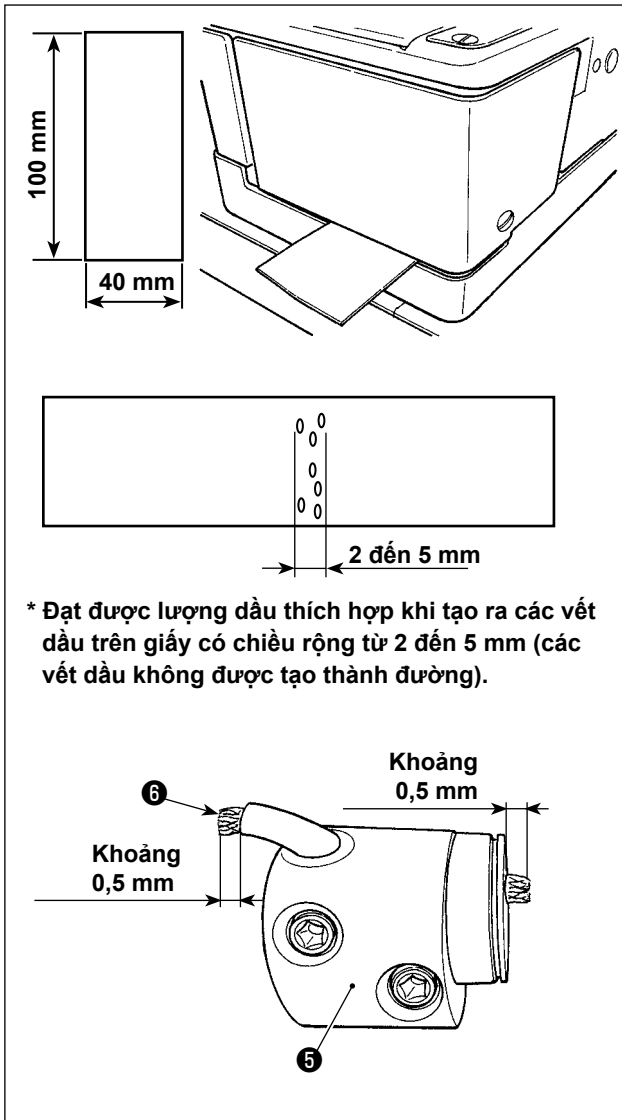
**Khi nạp dầu vào thùng dầu qua lỗ bôi trơn, chú ý không để bụi xâm nhập vào thùng dầu.**

- Cung cấp dầu trong trường hợp không quan sát được dầu bằng mắt thường từ mặt trước của thùng dầu.



#### 2) Điều chỉnh dầu bôi trơn cho mô ỏ may

- Điều chỉnh lượng dầu bằng vít điều chỉnh lượng dầu ❷ .
- Giảm lượng dầu khi vặn các vít ❷ theo chiều kim đồng hồ.
- Khi bạn vận hành máy may lần đầu tiên sau khi thiết lập hoặc sau một thời gian dài không sử dụng, tháo thuyền và bôi một vài giọt dầu vào rãnh mô ỏ. Ngoài ra, nhỏ một vài giọt dầu từ lỗ tra dầu ❹ vào phần kim loại phía trước của trục dẫn động mô ỏ ❸ để làm ướt nỉ bên trong dầu.



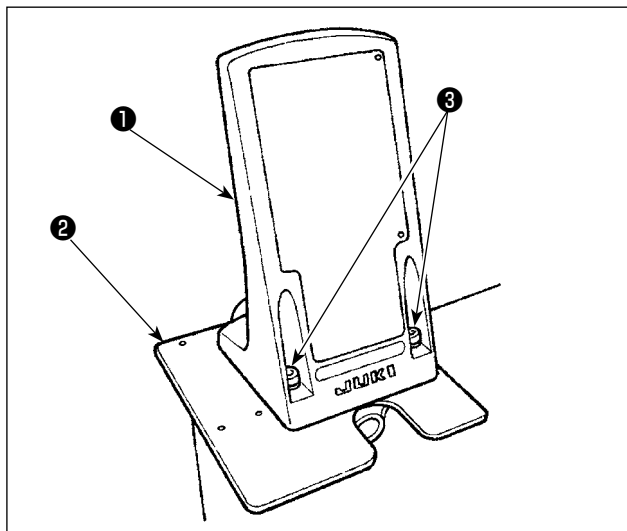
\* Đạt được lượng dầu thích hợp khi tạo ra các vết dầu trên giấy có chiều rộng từ 2 đến 5 mm (các vết dầu không được tạo thành đường).

### 3) Cách kiểm tra lượng dầu mỏ ỏ

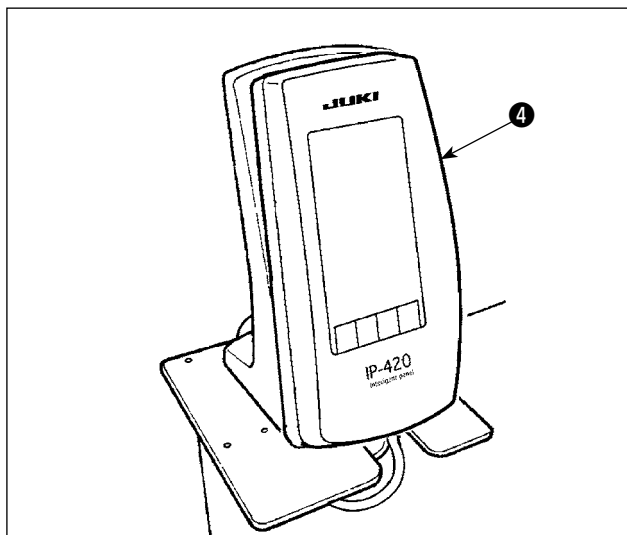
1. Để chuẩn bị kiểm tra lượng dầu mỏ ỏ, cắt một tờ giấy để tạo thành một mảnh giấy có kích thước xấp xỉ 40 mm x 100 mm.
2. Sau khi điều chỉnh lượng dầu, khởi động máy may ở tốc độ cao (3.600 mũi may/phút) từ 100 lần trở lên.
3. Đưa mảnh giấy đã chuẩn bị ở Bước 1 vào khe hở giữa nắp mỏ ỏ và bộ máy sao cho nó được đặt gần mặt dưới của mỏ ỏ.  
Theo hướng dẫn, hãy đưa giấy vào cho đến khi giấy tiếp xúc với tấm chắn dầu mỏ ỏ.
4. Đỡ giấy bằng tay, chạy máy may với năm chu kỳ sử dụng các mẫu may chuẩn (3.600 mũi may/phút) và kiểm tra lượng dầu bắn.

Trong trường hợp lượng dầu quá nhiều ngay cả khi đã vặn chặt vít điều chỉnh dầu, hãy tháo khớp nối trục mỏ ỏ ⑤ và cắt phần bắc dầu thừa ⑥.

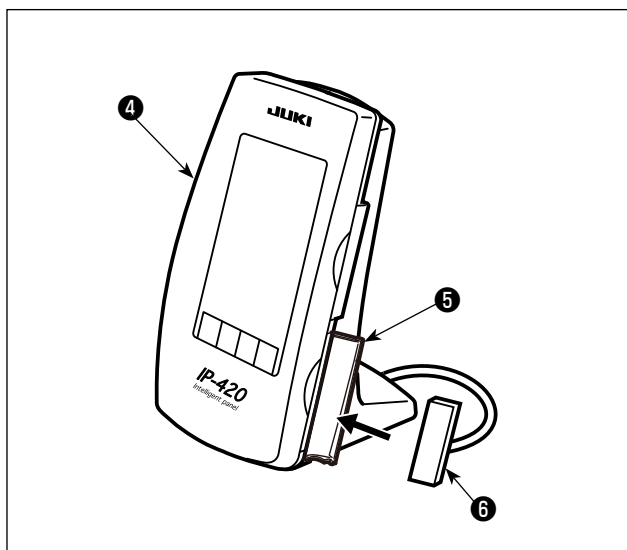
### 3-5. Lắp đặt bảng điều khiển



- 1) Cố định tấm gắn bảng điều khiển ① lên tấm đế ② . Sử dụng vít định vị ③ (M5 x 25) đi kèm với thiết bị.



- 2) Lắp đặt bảng điều khiển ④ .



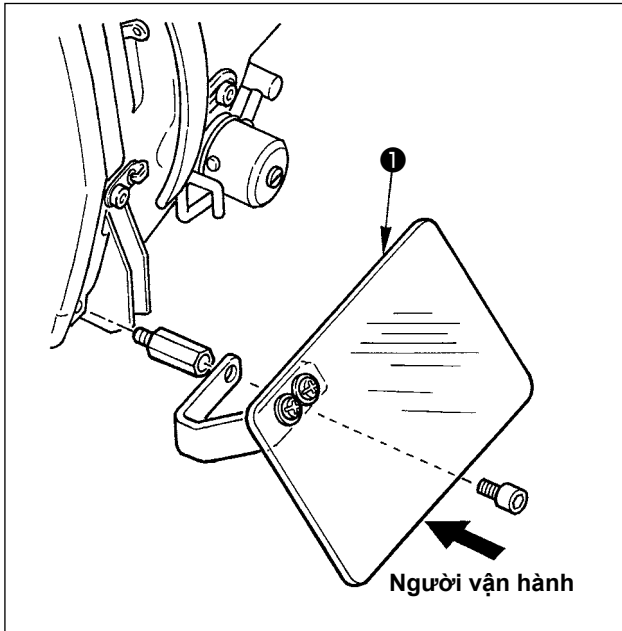
- 3) Mở nắp ⑤ của bảng điều khiển ④ . Nối chặt dây bảng điều khiển ⑥ vào cột đỡ.

### 3-6. Lắp đặt nắp bảo vệ mắt



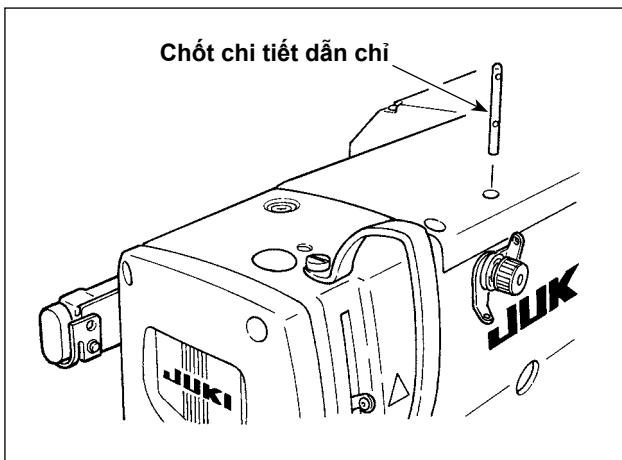
#### CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn gắn nắp này để bảo vệ mắt dính phải mảnh kim gãy.



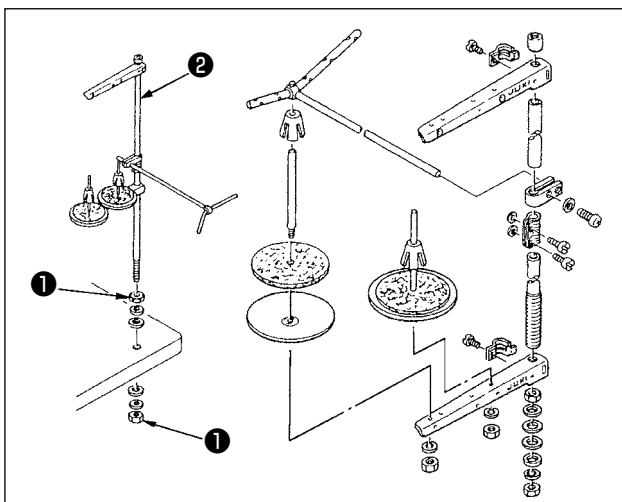
Đảm bảo lắp đặt và sử dụng nắp bảo vệ mắt ❶ và sử dụng máy may.

### 3-7. Lắp đặt chi tiết dẫn chỉ



Đặt chốt chi tiết dẫn chỉ chắc chắn vào lỗ gắn ở mặt trên của máy may sao cho hai lỗ ở mặt bên của chốt chi tiết dẫn chỉ hướng về phía bạn.

### 3-8. Lắp đặt cần đỡ chỉ



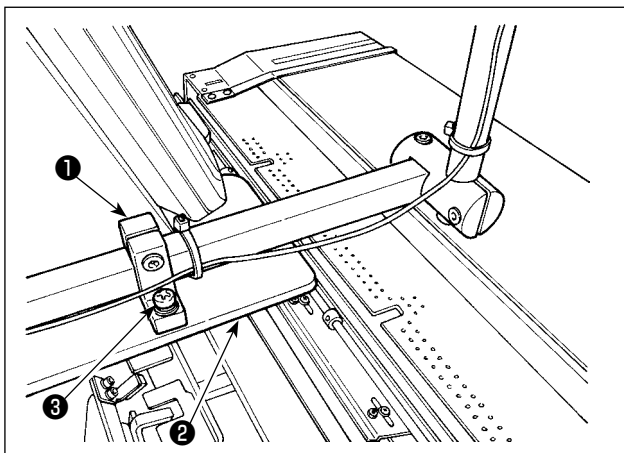
- 1) Lắp bộ phận cần đỡ chỉ và cố định cụm thiết bị vào lỗ trên bàn máy như thể hiện trong hình.
- 2) Vặn chặt các đai ốc hãm ❶ sao cho chúng giữ chặt cụm cần đỡ chỉ.
- 3) Trong trường hợp đi dây trên trần, luồn dây điện qua cần ngưng ống chỉ ❷ .

### 3-9. Lắp đặt đèn đánh dấu



#### CẢNH BÁO:

1. Nếu ánh sáng laser chiếu trực tiếp vào mắt, có thể gây ra vấn đề về thị lực.  
Không nhìn vào đầu vào/đầu ra của tia laser.
2. Không thực hiện việc lắp đặt/tháo đèn đánh dấu khi đang BẬT nguồn.  
Ngoài ra, không sử dụng đèn cho mục đích khác ngoài việc đánh dấu.



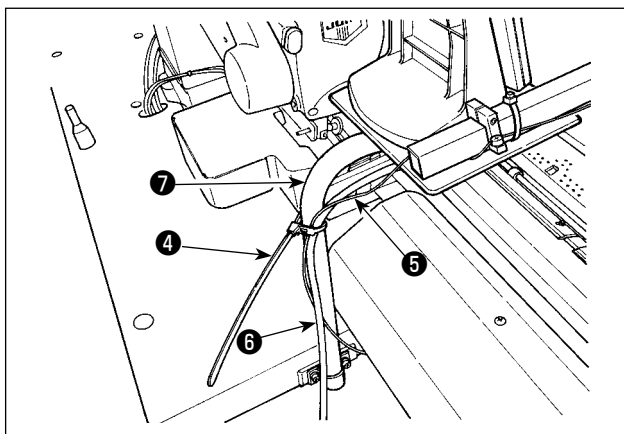
- 1) Khi lắp đặt thiết bị, cố định tạm thời để gắn đèn đánh dấu ① trên tấm đế ② bằng vít định vị ③ (2 x M4) đi kèm với thiết bị.

#### Thông số kỹ thuật của đèn đánh dấu

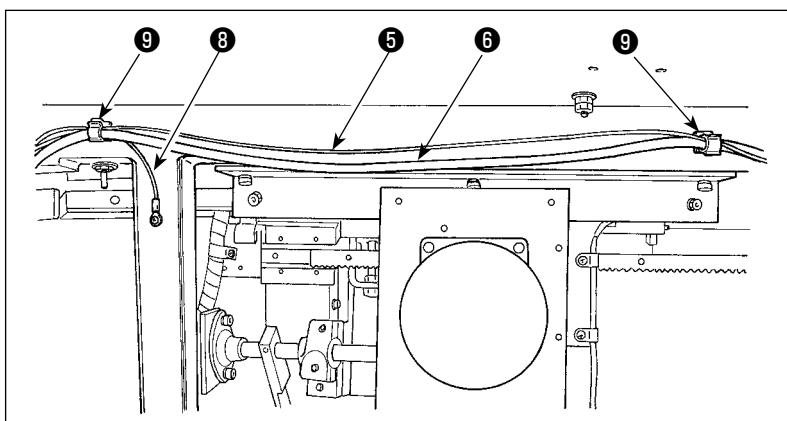
Sản phẩm laser loại 2  
Công suất tối đa: 1mW  
Chiều dài sóng: 635nm (Đỏ)

#### Chuẩn an toàn

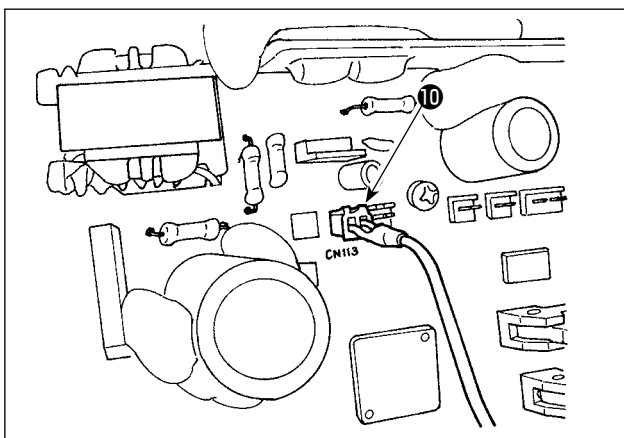
JIS C 6802:2014  
IEC60825-1:2014



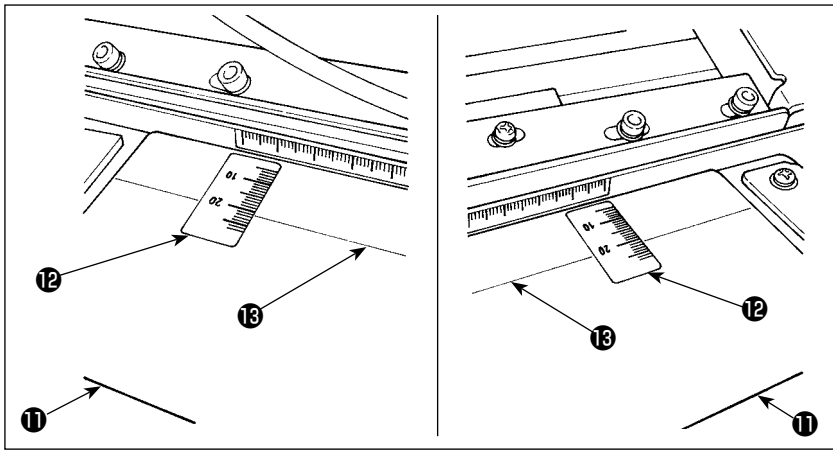
- 2) Siết chặt dây đèn đánh dấu ⑤ và dây bảng điều khiển ⑥ trên thanh chống ⑦ bằng băng kẹp cáp ④.



- 3) Cố định dây đèn đánh dấu ⑤ cùng với dây bảng điều khiển ⑥ và dây nối đất ⑧ tại hai vị trí bên dưới tủ máy bằng các kẹp ⑨.



- 4) Mở hộp điều khiển. Nối đầu nối ⑩ của đèn đánh dấu với CN113.



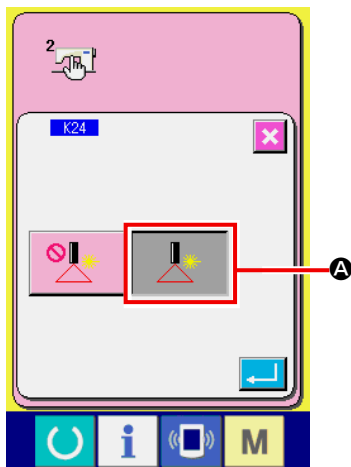
5) Đinh con dấu 12 trên bàn máy lắp đặt sẵn 11 bằng cách dán các cạnh bên phải và bên trái của con dấu ở các dòng vạch dấu bên phải và bên trái 13 trên bàn máy. Có thể tìm thấy vị trí của con dấu cần được dán trên bàn máy lắp đặt sẵn bằng cách căn chỉnh thang số "21" trên dòng vạch dấu 13 ở trên bàn máy.

6) Bật nguồn cho đèn đánh dấu. Sau đó, di chuyển toàn bộ thiết bị để căn chỉnh các chùm ánh sáng được chiếu từ đèn đánh dấu với các đèn đánh dấu bên phải và bên trái 13 trên bàn máy lắp đặt sẵn 11. Khi thiết bị được đặt đúng vị trí, hãy siết chặt các vít định vị 3 (2 x M4).

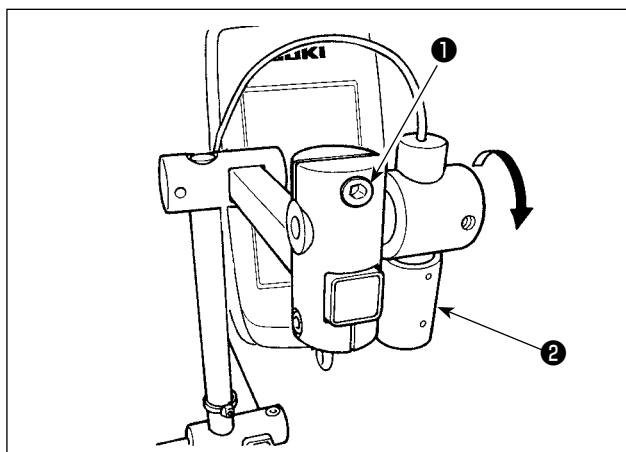
### 3-10. Điều chỉnh đèn đánh dấu



Tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 để biết quy trình hoạt động của công tắc bộ nhớ.

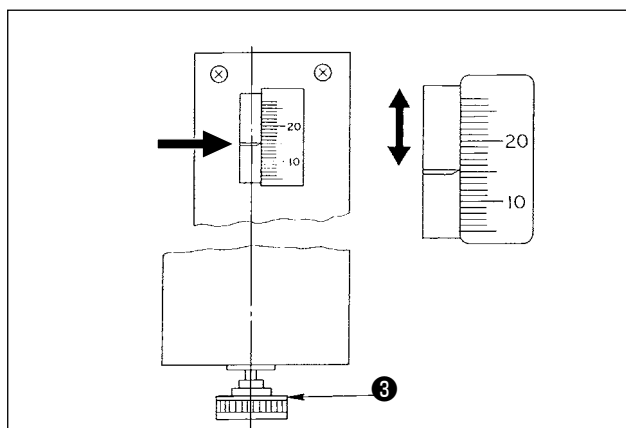


- 1) BẬT nguồn. Cài đặt công tắc bộ nhớ K24 (Cài đặt đèn đánh dấu) thành "Bật" **A**.



\* Quy trình cài đặt trong trường hợp khoảng cách từ mép của đường xẻ vải đến lỗ thừa là 15 mm

- 1) Nới lỏng các vít định vị **1**.
- 2) Xoay đèn đánh dấu **2** theo hướng mũi tên để điều chỉnh kim đo thành "15" của con dấu được gắn trên bàn máy lắp đặt sẵn sao cho ánh sáng laser từ đèn đánh dấu **2** chiếu vào thang số "15".
- 3) Vặn chặt các vít định vị **1** cẩn thận không để đèn laser di chuyển ra ngoài phạm vi điều chỉnh.
- 4) Căn chỉnh kim đo của bàn máy lắp đặt sẵn ở thang số "15" trên con dấu bằng tay điều chỉnh lắp đặt sẵn **3**. (Xem mục "I-4-3. Điều chỉnh dung sai đường may" trang 37 để biết quy trình điều chỉnh.)



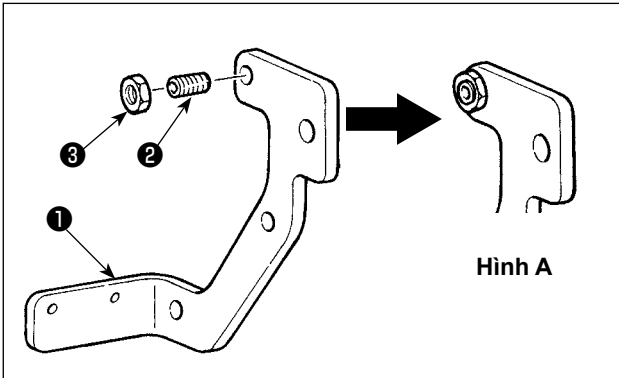


### 3-11. Lắp đặt và điều chỉnh cảm biến phát hiện mép vải (bộ)

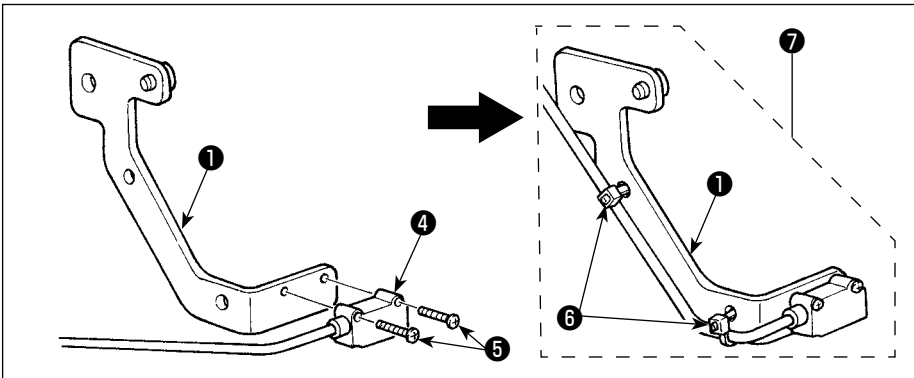


Cài đặt này chỉ khả dụng ở chế độ may quần áo nam. Lưu ý rằng máy may vẫn hoạt động bình thường ngay cả khi đã lắp đặt cảm biến phát hiện mép vải.

#### (1) Lắp cảm biến phát hiện mép vải

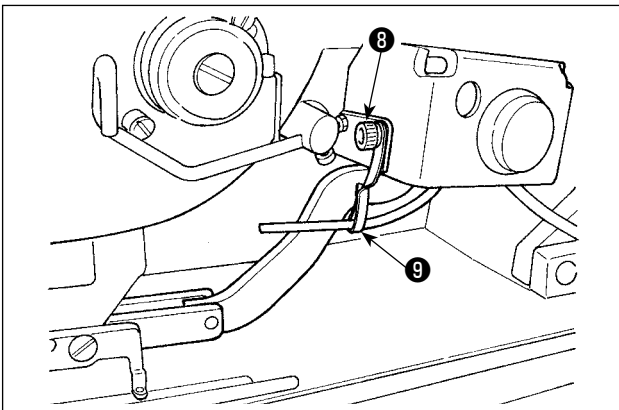


- 1) Đặt vít **2** vào lỗ có ren trên tấm gắn cảm biến **1**.
- 2) Lắp đai ốc **3** vào vít **2**. Siết chặt vít đến khi nó gần như bằng với tấm gắn, như trong Hình A, và cố định bằng đai ốc **3**.



- 3) Lắp đặt cảm biến **4** trên tấm gắn bằng vít **5**.
- 4) Luồn dây cảm biến dọc theo các lỗ trên tấm gắn **1**. Cố định dây bằng kẹp cáp **6** tại các lỗ để hoàn thành việc lắp cảm biến phát hiện mép vải (bộ) **7**.

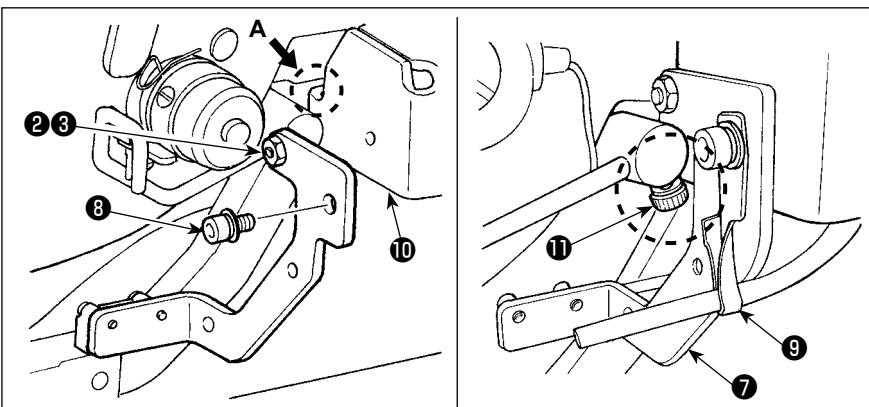
#### (2) Lắp cảm biến phát hiện mép vải trên đầu máy



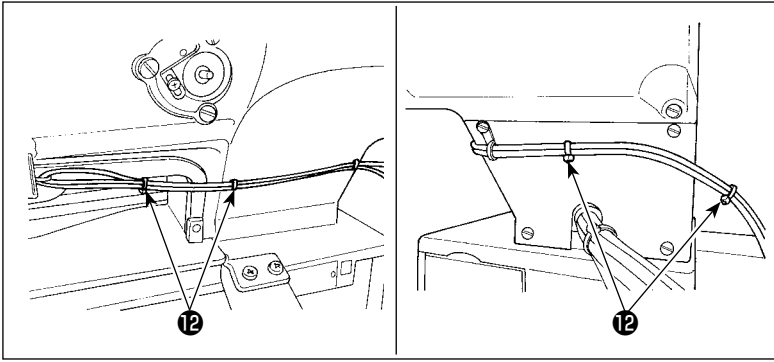
- 1) Nới lỏng vít định vị **8** của bộ đỡ quạt gió để tháo bộ đỡ **9**.
- 2) Đặt vít định vị **2** **3** của cảm biến phát hiện mép vải (bộ) **7** lên bộ phận A của tấm gắn công tắc tay **10**. Gắn cả hai bộ cảm biến phát hiện mép vải **7** và giá đỡ **9** cùng với vít của bộ đỡ quạt gió **8**.



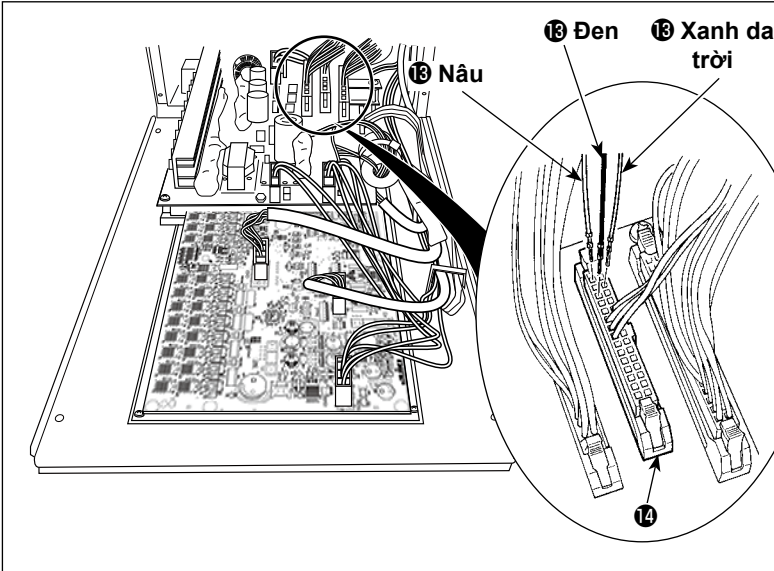
Đảm bảo rằng vít định vị không tiếp xúc với vít định vị tay quay **11**.



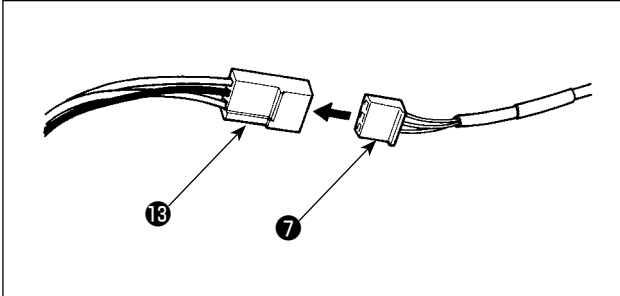
- 3) Xoay quanh giá đỡ **9** để cho ống khí đối diện với trụ kim.



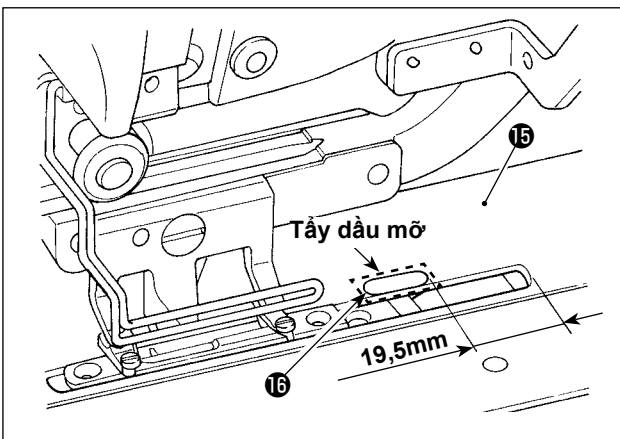
- 4) Siết chặt dây cảm biến phát hiện mép vải bằng kẹp cáp **12** cùng với dây cầm tay và ống khí.



- 5) Mở nắp hộp điều khiển.  
 6) Nối dây màu nâu (tiếp điểm) của dây nối cảm biến phát hiện mép vải **13** với bộ dây nối cảm biến B **14** (CN105-30), dây màu đen (tiếp điểm) với bộ dây nối cảm biến B **14** (CN105-26), dây màu xanh da trời (tiếp điểm) với bộ dây nối cảm biến B **14** (CN105-27) tương ứng với nhau.




- 7) Gắn dây bộ cảm biến phát hiện mép vải **7** vào dây nối của cảm biến phát hiện mép vải **13**.

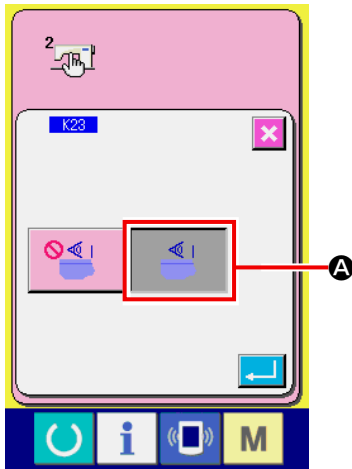


- 8) Tẩy dầu bề mặt trên (tại vị trí cần dán tấm phản quang **16**) của tấm nạp liệu **15**.  
 9) Dán tấm phản quang **16** lên tấm nạp liệu **15** thẳng với mặt cuối của rãnh tấm nạp liệu.

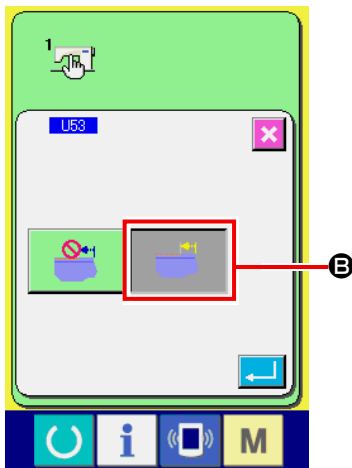
**Nếu bộ phận liên quan của bề mặt tấm nạp liệu **15** không được tẩy hết dầu mỡ, thì tấm phản quang **16** có khả năng không bám dính.**

### (3) Điều chỉnh cảm biến phát hiện mép vải

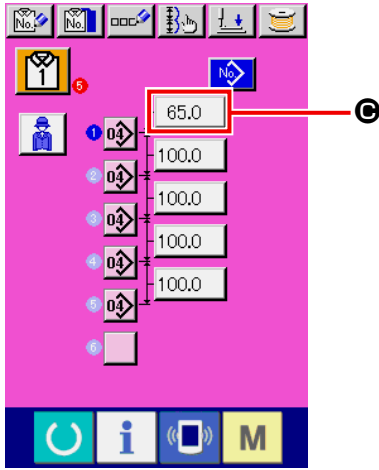
 Tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 để biết quy trình hoạt động của công tắc bộ nhớ.




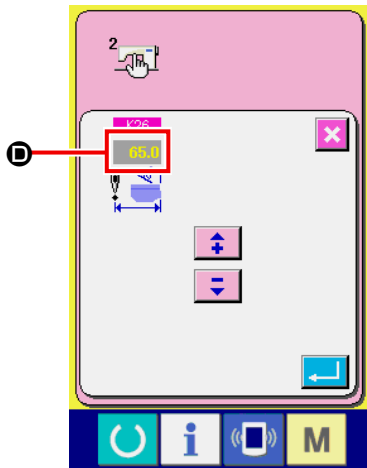
- 1) BẬT nguồn. Cài đặt K23 (cài đặt cảm biến phát hiện mép vải) thành "bật" **A**.





- 2) Cài đặt U53 (cài đặt chức năng nhảy) thành "bật nhảy" **B**.



- 3) Cài đặt lượng cấp liệu từ mép vải  tại mức 65 mm ở chế độ AC.
- 4) Nhấn phím sẵn sàng để đưa máy may vào trạng thái may. Sau đó, đặt một mảnh vải xấp xỉ khổ A4 (210 mm x 297 mm) vào phần lắp đặt sẵn.



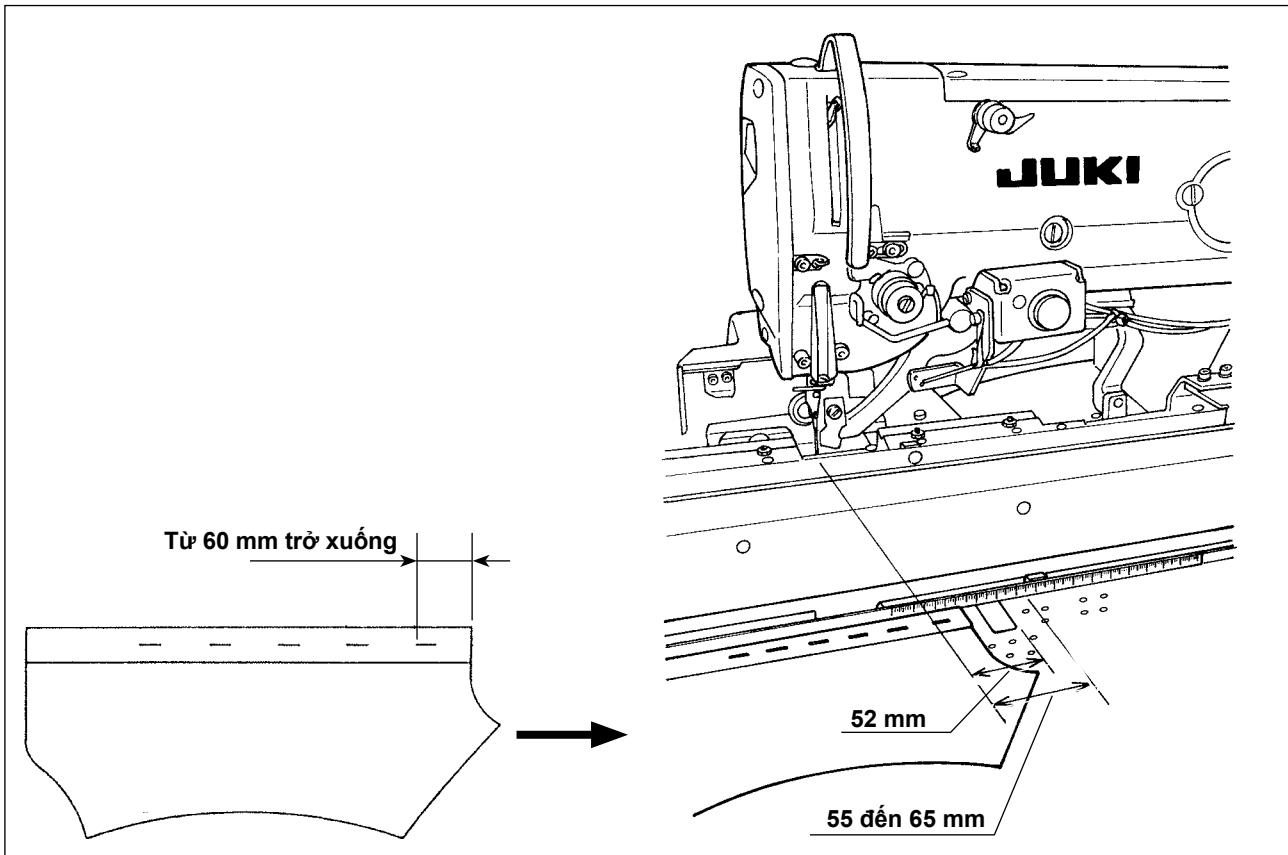
- 5) Kích hoạt thiết bị lắp đặt sẵn để bắt đầu may.
- 6) Đo khoảng cách  từ mép vải đến mép lỗ thừa. Nhập giá trị đã đo vào trường phía trên hình ảnh K26. (Giá trị ban đầu là 65 mm.)
- 7) Bây giờ, việc xác định vị trí của cảm biến đã hoàn thành. Nhập mức cấp liệu mong muốn trong  và đo khoảng cách đã đề cập với mục đích xác nhận.

## [Các biện pháp phòng ngừa cần thực hiện khi cài đặt]

Nên đặt vải ở vị trí cách tâm kim  $65 \pm 5$  mm càng xa càng tốt.

Đặc biệt, trong trường hợp bạn muốn cài đặt mức cấp liệu từ mép vải đến lỗ thừa thứ nhất là 60 mm hoặc nhỏ hơn, hãy đặt vải trong phạm vi từ 60 đến 65 mm tính từ tâm kim.

Không thể tiến hành may trừ khi vải được đặt gần rãnh trên bàn máy lắp đặt sẵn (cách tâm kim 52 mm).

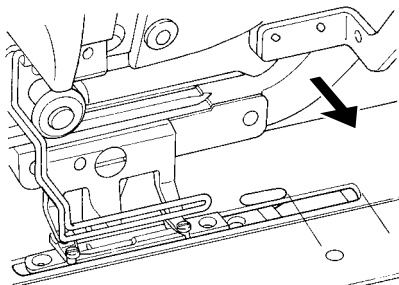


Ví dụ) Trong trường hợp mức cấp liệu từ mép vải đến lỗ thừa thứ nhất được cài đặt là 50 mm và vải được đặt ở vị trí cách tâm kim 75 mm.

Sau khi vải được chuyển từ bàn máy lắp đặt sẵn đến bàn trượt, thì bàn trượt phát hiện ra mép vật liệu: Bàn trượt di chuyển sang trái 10 mm (75 - 65).

Để may lỗ thừa đầu tiên: Bàn trượt di chuyển sang trái 15 mm (65 - 50).

Tổng cộng, bàn trượt phải dịch chuyển sang trái 25 mm. Tuy nhiên, mức dịch chuyển của bàn trượt được giới hạn ở mức tối đa là 20 mm. Kết quả là, xảy ra một lỗi trong trường hợp nói trên.



Trong trường hợp chiều rộng mép (thông thường khoảng 7 mm) nhỏ hơn, thì cảm biến có thể không phát hiện ra mép vải. Trong trường hợp này, hãy điều chỉnh vị trí của cảm biến đến vị trí (về phía người vận hành) để nó có thể phát hiện ra mép vải.

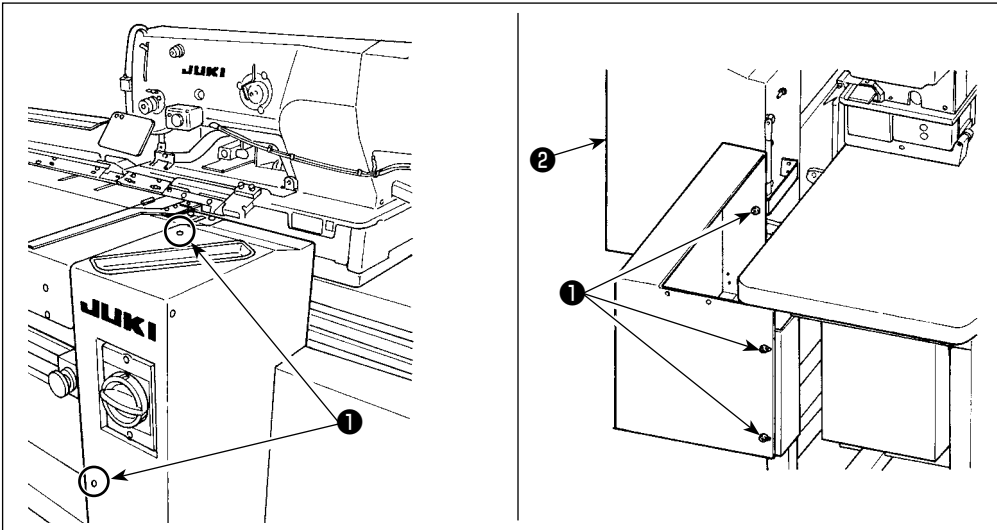
### 3-12. Lắp ráp và điều chỉnh kẹp phụ



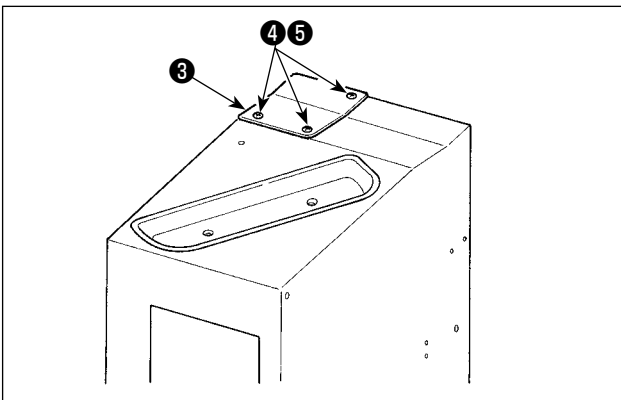
#### CẢNH BÁO :

Để tránh tai nạn do khởi động máy may đột ngột, hãy nhớ TẮT nguồn và xả khí trước khi bắt đầu lắp ráp và điều chỉnh.

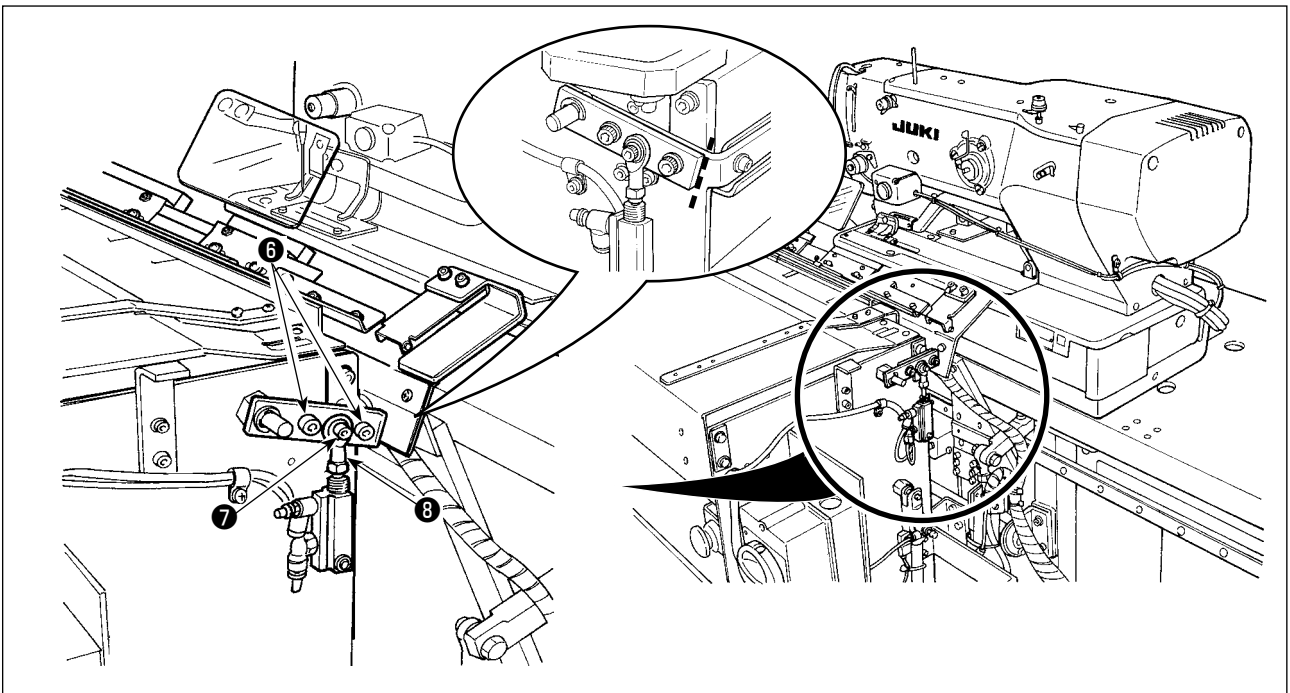
#### (1) Lắp ráp kẹp phụ



1) Tháo năm vít **1** để tháo nắp bên phải **2**.

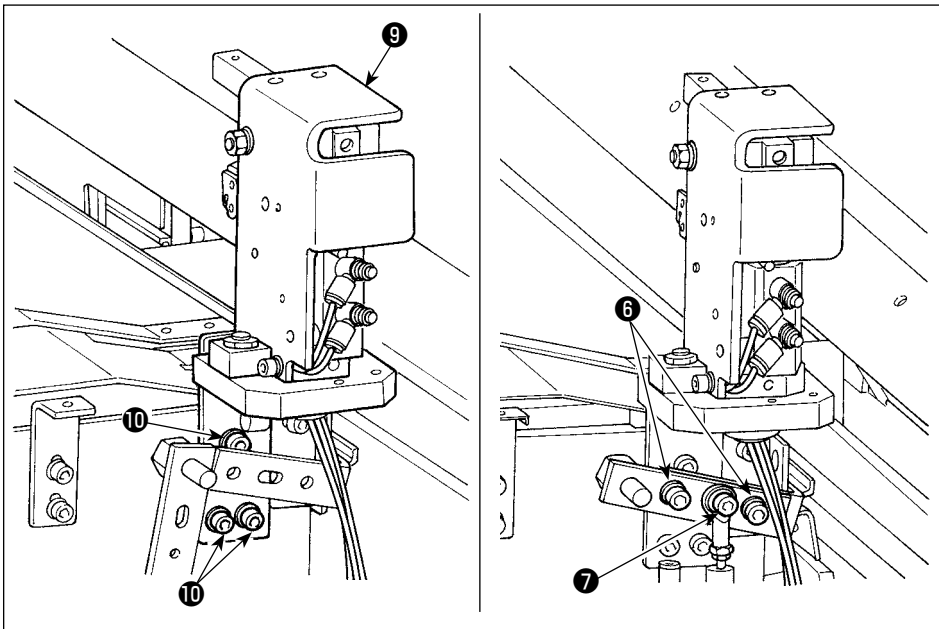


2) Tháo ba vít **4** và ba đai ốc **5** (từ mặt dưới) để tháo tấm đế **3**.

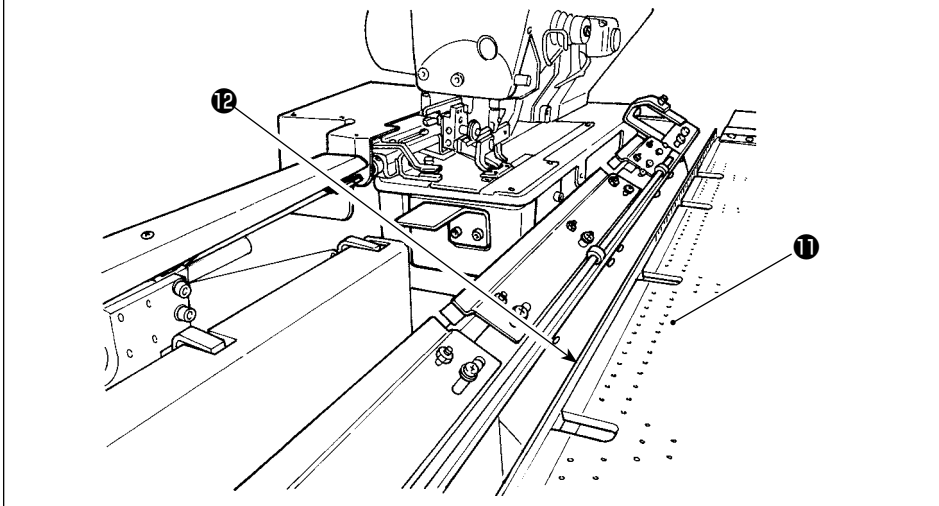


3) Ghi các đường đánh dấu bằng bút chì hoặc loại bút tương tự, trên bề mặt liên kết của các bộ phận để dễ nhận biết vị trí lắp đặt tại thời điểm lắp ráp lại, sau đó tháo các vít **6** và **7**.

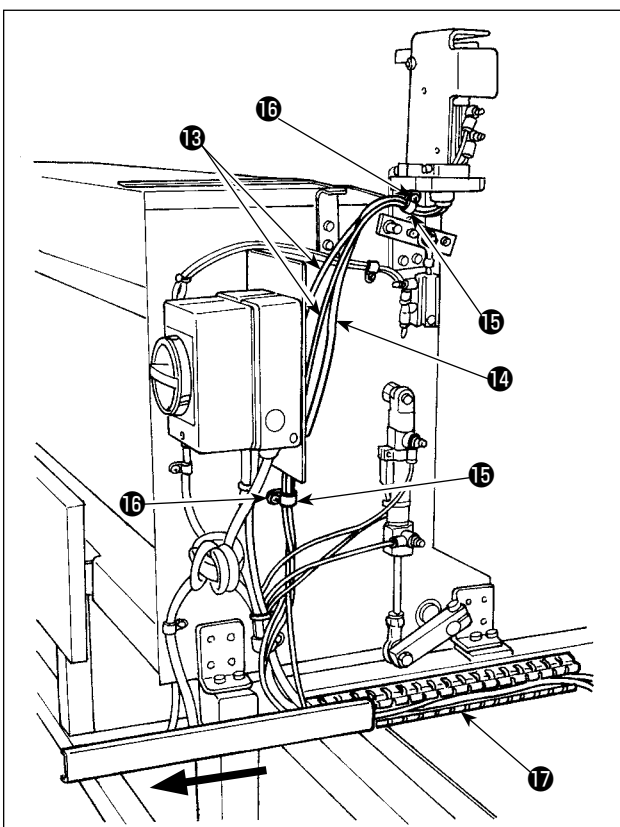
\* Có một vòng đệm ở mặt dưới của đầu nối **8**. Chú ý không để vòng đệm rơi ra khi tháo vít **7**.



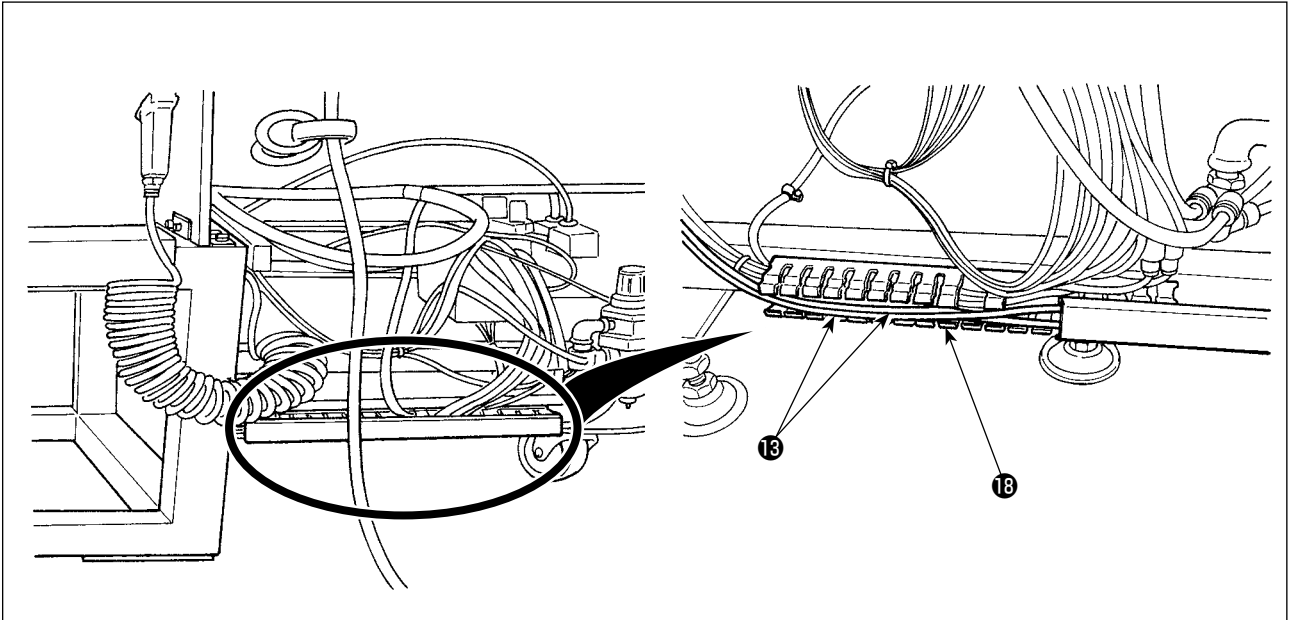
- 4) Cố định bộ kẹp phụ **9** bằng ba vít **10** .  
 Cố định tạm thời các vít **6** và **7** và vòng đệm đã tháo ra ở bước 3), căn chỉnh với các đường đánh dấu.



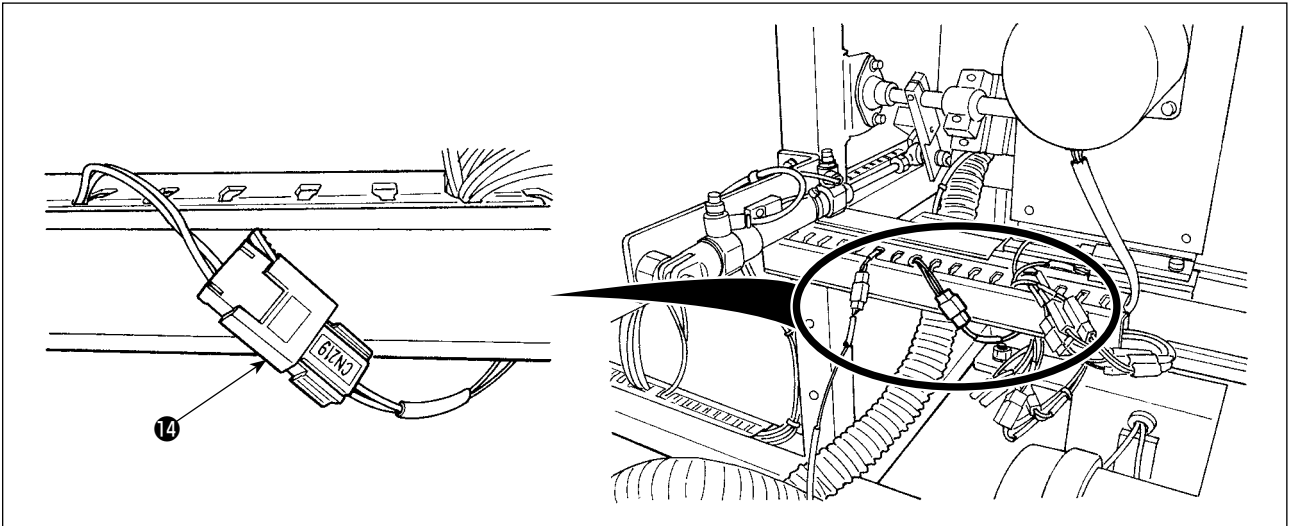
- 5) Cấp khí. Vặn chặt các vít **6** và **7** với giá đỡ tám điều chỉnh **12** ép vào bàn máy lắp đặt sẵn **11** .



- 6) Bó hai ống khí **13** và dây công tắc **14** bằng kẹp **15** . Siết chặt ốc vít **16** . Sau đó, trượt nắp ống dẫn **17** theo hướng mũi tên. Đặt hai ống khí **13** và dây công tắc **14** trong ống dẫn và đóng nắp ống dẫn **17** lại.

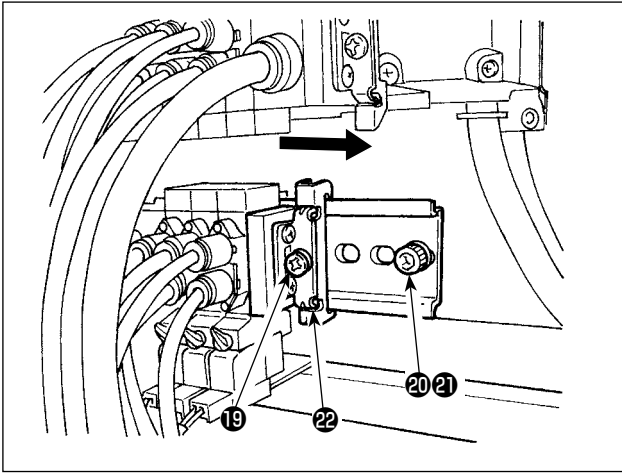


7) Trượt nắp ống dẫn 18 để đặt hai ống khí 18 trong ống dẫn. Sau đó, đóng nắp ống dẫn 18.

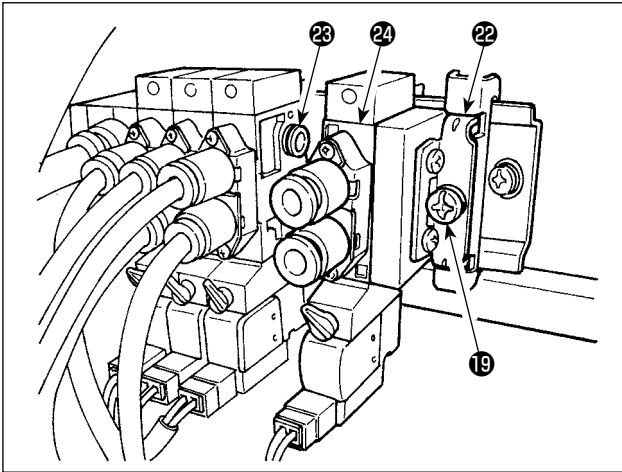


8) Thay dây công tắc 14 bằng dây được kết nối với "CN219."



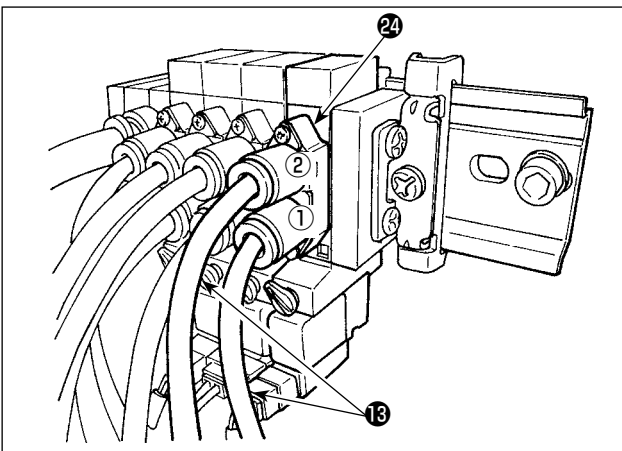


- 9) Xả khí. Tháo vít 20 và đai ốc 21. Sau đó, nới lỏng vít 19 để trượt khối đầu mút 22 theo hướng mũi tên cho đến khi nó bung ra.

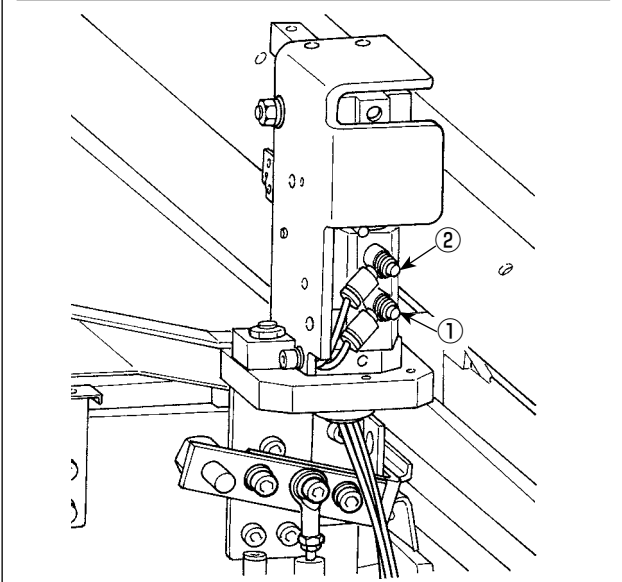


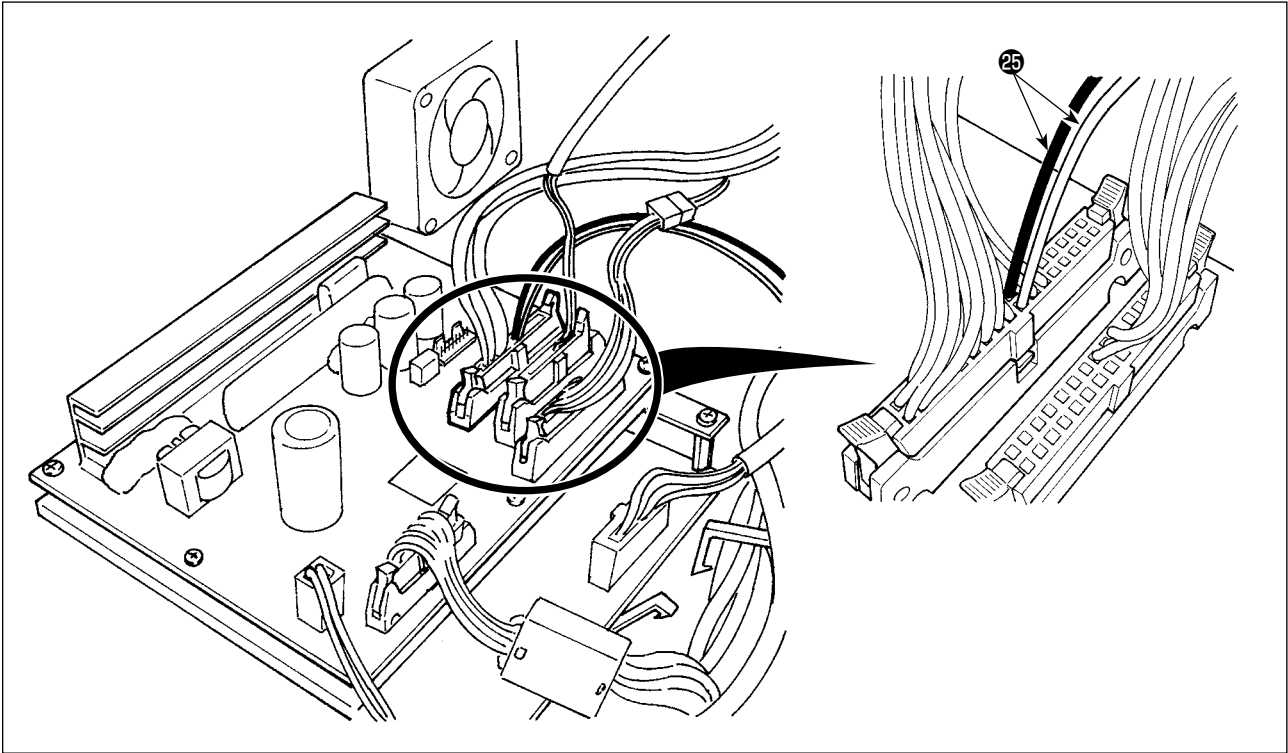
- 10) Lắp van điện từ 24 và khối đầu mút 22 bằng cách trượt chúng theo hướng mũi tên. Lúc này, hãy kiểm tra để chắc chắn rằng khối đầu mút 22 và van điện từ 24 tương ứng với ba bạc lót 23 đi kèm ở một bên.

Siết chặt vít 19 trong khi dịch chuyển khối đầu mút 22 theo hướng mũi tên.

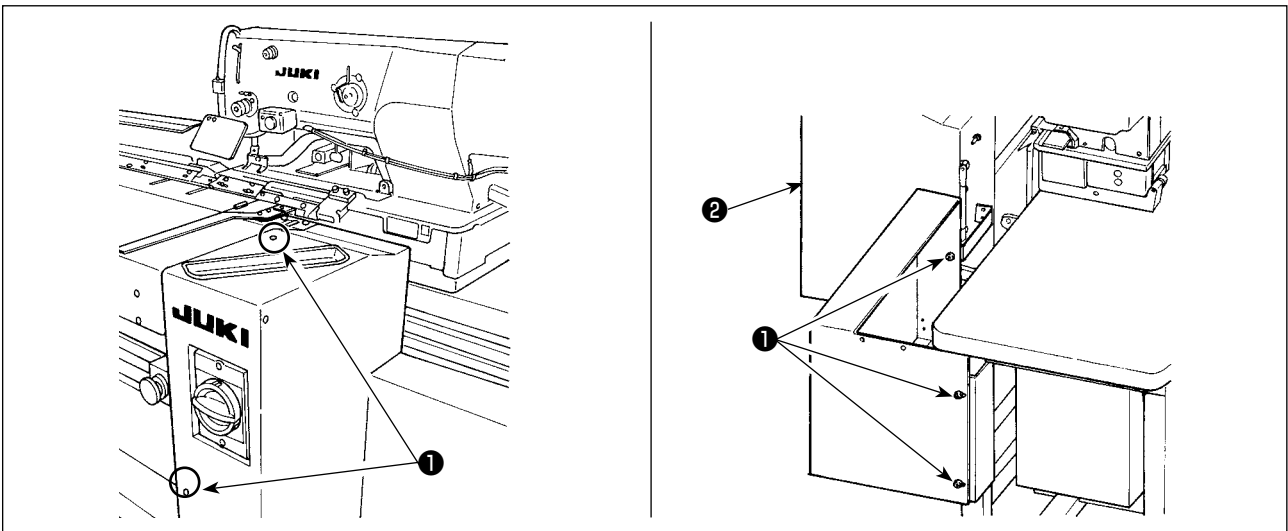


- 11) Siết chặt vít 20 và đai ốc 21. Nối hai ống khí 13 với van điện từ 24 đồng thời khớp với số nhãn ① và ② của chúng với các bạc lót tương ứng.
- \* Kiểm tra cẩn thận vị trí gắn của ống khí 13.

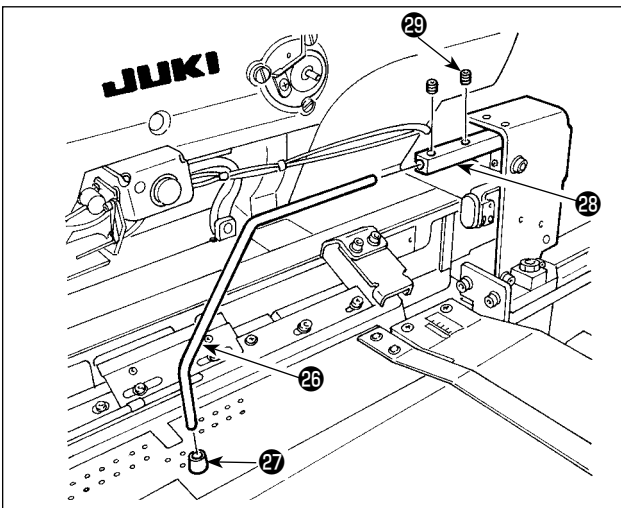




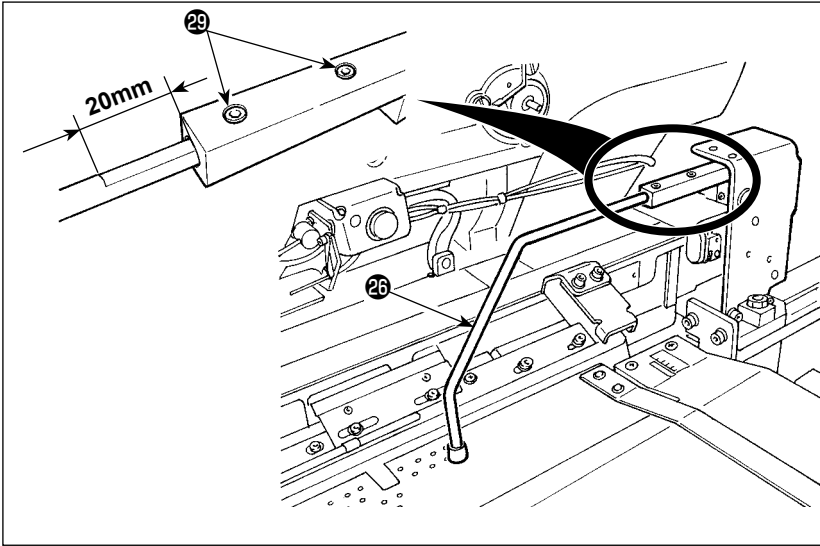
- 12) Mở hộp điều khiển. Kết nối dây van điện từ 25 với đầu nối CN 106 (đỏ: 19 chân, đen: 20 chân).  
 \* Kiểm tra kỹ vị trí đi dây của các đầu nối màu đỏ và màu đen.



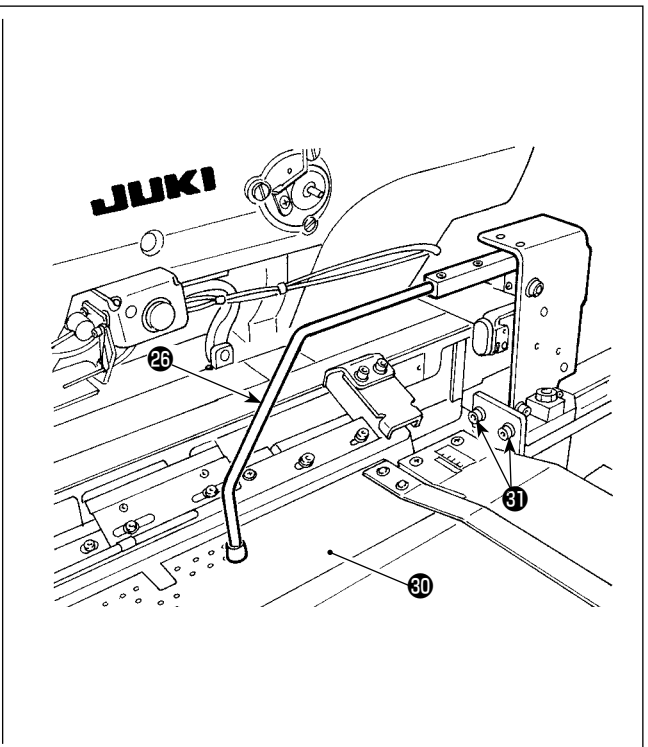
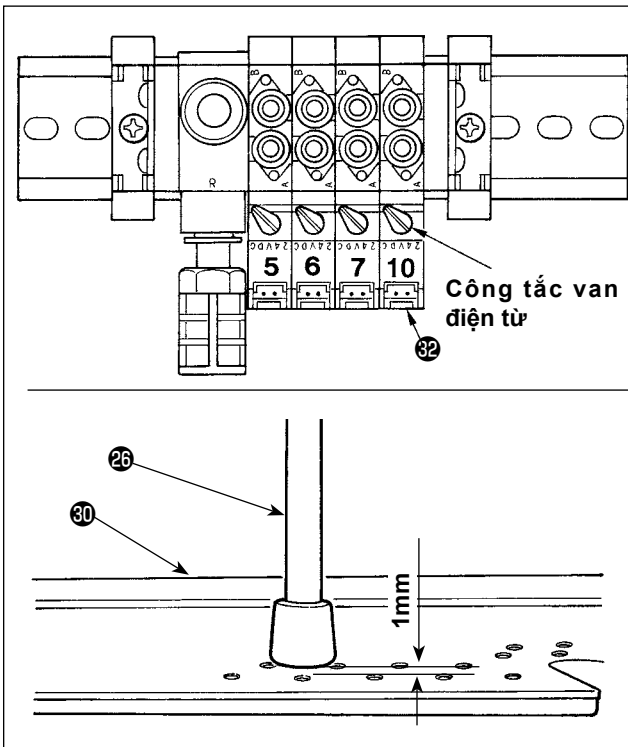
- 13) Lắp nắp bên phải 2 và siết chặt bằng vít 1.



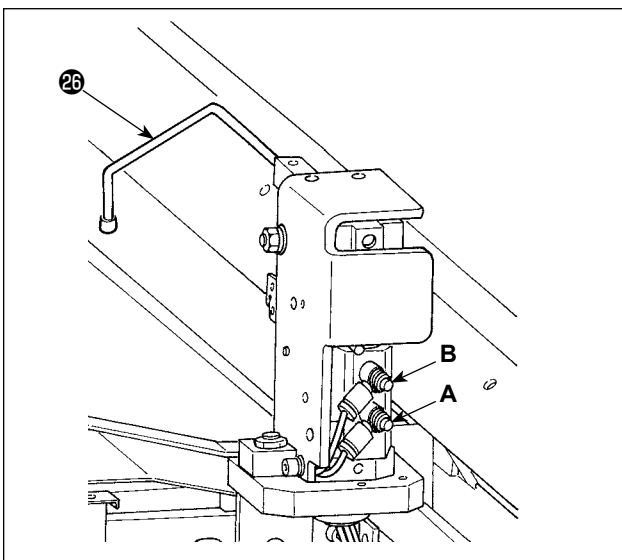
- 14) Lắp đệm cao su chân vít 27 lên kẹp 26. (Lắp đệm vào một bên có khoảng cách ngắn hơn từ phần uốn cong đến mặt cuối.)  
 15) Gắn kẹp 26 vào khối kẹp 28 và siết chặt bằng hai vít định vị 29. Lúc này, điều chỉnh sao cho các vít định vị 29 được đưa đến vị trí của rãnh ở mặt trên của kẹp 26.



16) Vận chặt hai vít định vị 29 để chừa một rãnh dài 10 mm ở bề mặt trên của kẹp 26. Khi siết chặt vít định vị để chừa một khe dài 20 mm tại đó, kẹp 26 vào vị trí ở như trong hình minh họa.



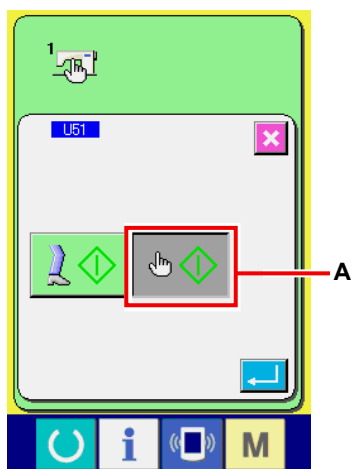
17) BẬT nguồn khí. Nhấn công tắc van điện từ 32 để hạ kẹp 26 xuống. Nới lỏng hai vít 31. Điều chỉnh chiều cao của bàn máy lắp đặt sẵn 30 sao cho nó thụt xuống 1 mm khi kẹp 26 đi xuống vị trí phía dưới của nó.



18) Nếu bạn muốn thay đổi tốc độ nâng/hạ của kẹp 26, hãy điều chỉnh bộ điều khiển tốc độ A và B. Để giảm tốc độ hạ xuống của kẹp 26, siết chặt bộ điều khiển tốc độ B. Để giảm tốc độ nâng của kẹp 26, siết chặt bộ điều khiển tốc độ A.

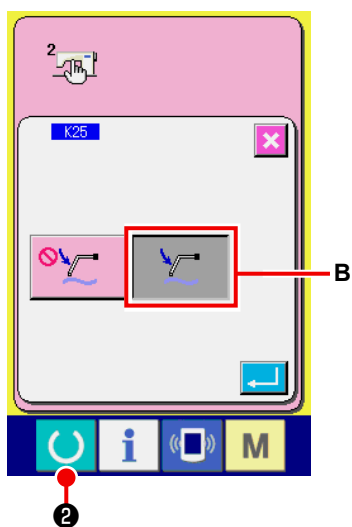
## (2) Điều chỉnh kẹp phụ

 Tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 để biết quy trình hoạt động của công tắc bộ nhớ.



### ① Chọn công tắc khởi động

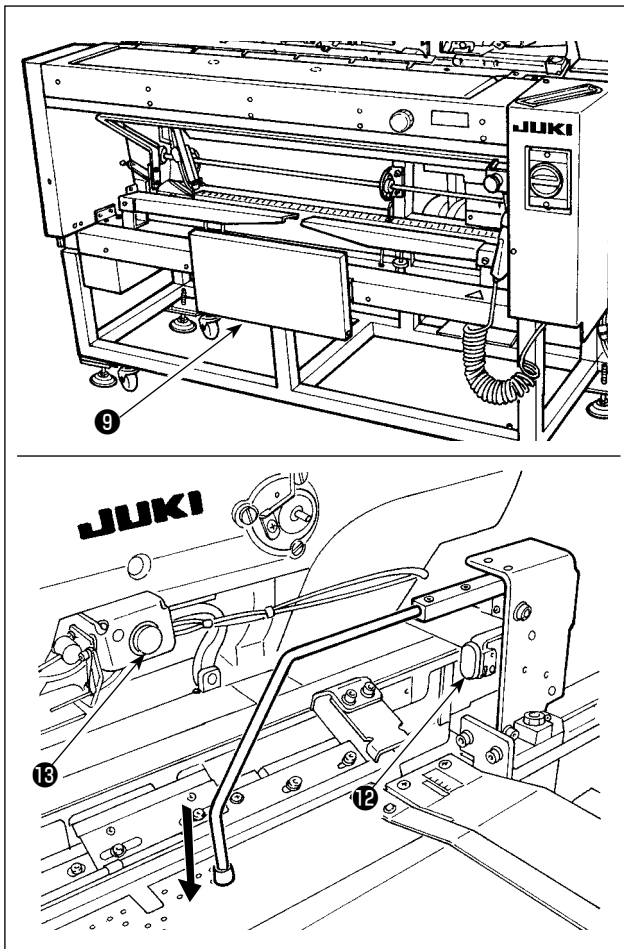
Cài đặt công tắc bộ nhớ U51 (Chọn công tắc khởi động) thành "Công tắc tay" **A**.



### ② Cài đặt công tắc bộ nhớ K25 (Chọn kẹp phụ) thành "Bật" **B**.

### ③ Kích hoạt kẹp phụ

Nhấn phím sẵn sàng  ② để đưa máy may vào trạng thái may. (Trạng thái mà màn hình có màu xanh lục)



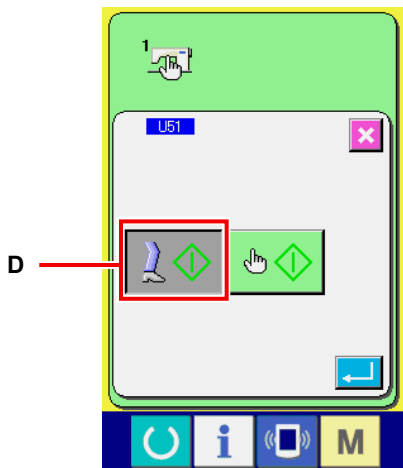
Khi bạn nhấn công tắc gối ⑨, thiết bị hút vải bắt đầu hút vải và kẹp phụ đi xuống.

Khi bạn nhấn lại công tắc gối ⑨, thiết bị hút vải ngừng hút vải và kẹp phụ đi lên.

Khi bạn nhấn công tắc tay ⑫ và nhả nó ra, đèn hút vải ⑬ sáng lên, kẹp phụ đi lên và bàn máy lắp đặt sẵn di chuyển về phía đầu máy.

- \* Nếu bạn nhấn công tắc gối ⑨ trong khi đèn hút vải ⑬ vẫn bật, thì việc phân phối vải sẽ bị dừng lại và bàn máy lắp đặt sẵn sẽ trở lại vị trí ban đầu.

**[Trong trường hợp cài đặt công tắc gối làm công tắc khởi động]**



Khi bạn chọn mục "U51" để chọn "công tắc gối" D làm công tắc khởi động, thì thiết bị hút tiếp tục hút vải và kẹp phụ tiếp tục đi xuống vị trí phía dưới của nó chừng nào bạn còn nhấn giữ công tắc gối ⑨.

Nếu bạn nhấn giữ công tắc tay ⑫ cùng với công tắc gối ⑨, thì thiết bị hút sẽ ngừng hút và kẹp phụ sẽ đi lên để trở về trạng thái ban đầu. Khi bạn nhả công tắc gối ⑨, thì kẹp phụ đi lên và bàn máy lắp đặt sẵn di chuyển về phía đầu máy.

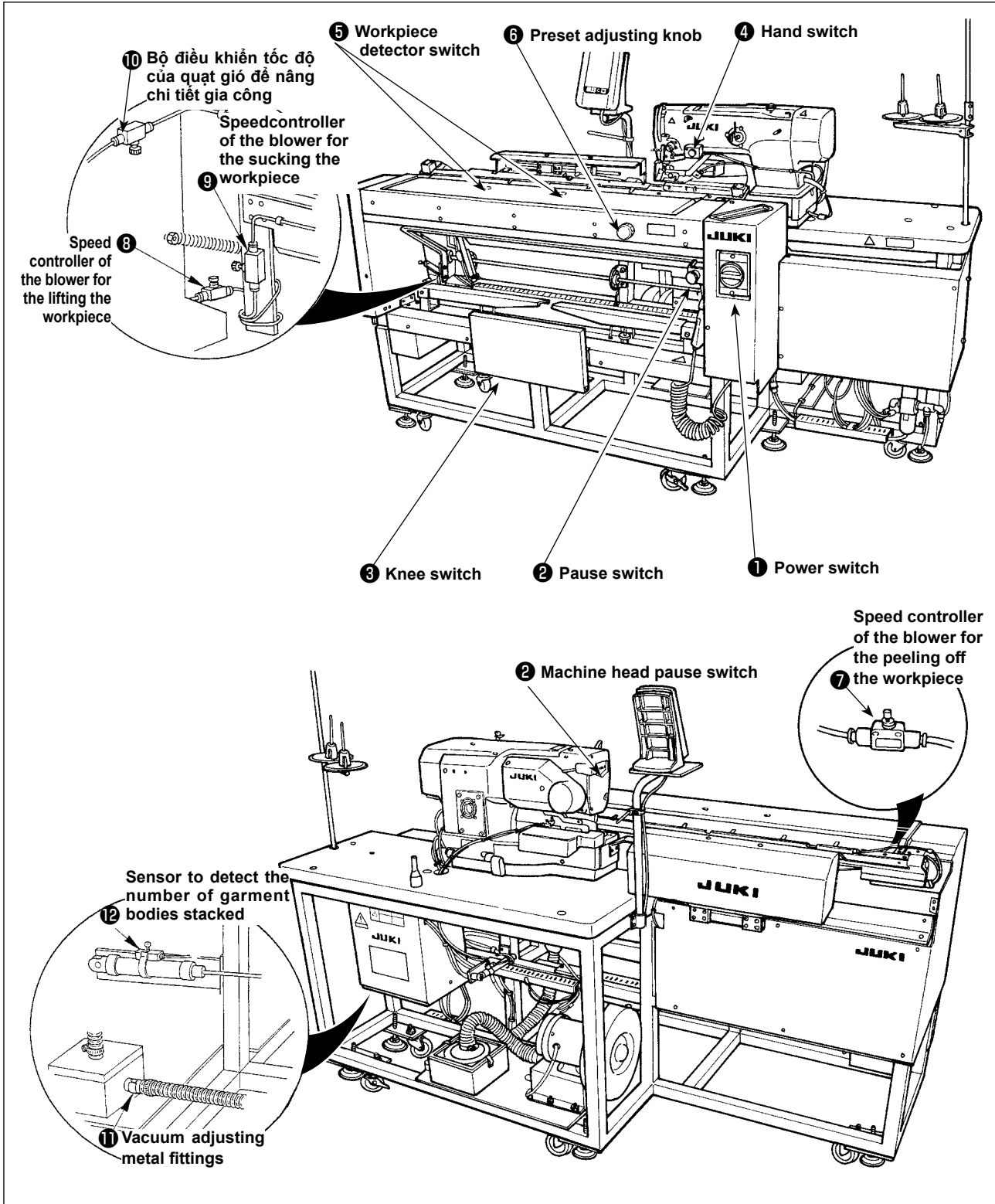
## 4. VẬN HÀNH VÀ ĐIỀU CHỈNH



### CẢNH BÁO :

TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.

### 4-1. Vận hành các công tắc và điều chỉnh các bộ phận khí nén



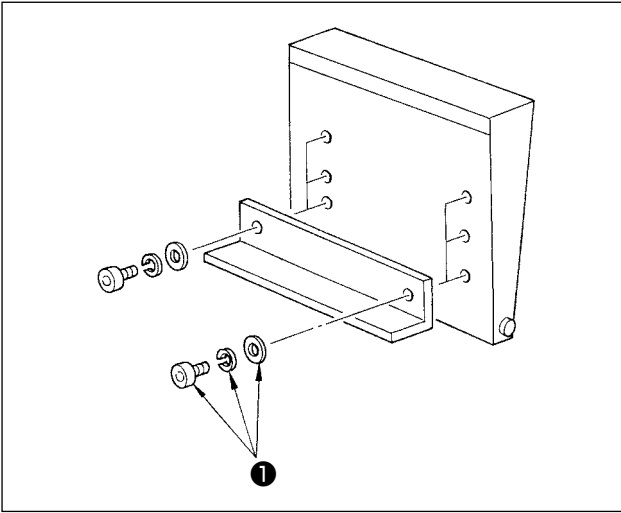
#### (1) Công tắc nguồn

Sử dụng công tắc này để BẬT/TẮT nguồn cho thiết bị.

#### (2) Công tắc tạm dừng, Công tắc tạm dừng đầu máy

Sử dụng công tắc này để dừng máy chạy.

### (3) Công tắc gối



Có thể điều chỉnh chiều cao của công tắc theo ba giai đoạn. (Công tắc đã được điều chỉnh ban đầu đến giai đoạn giữa tại thời điểm giao hàng.) Nơi lỏng hai vít ❶ ở mặt sau của công tắc gối và cố định công tắc ở độ cao mà bạn có thể thao tác dễ dàng. Sử dụng công tắc này làm công tắc khởi động ở chế độ A và được sử dụng làm công tắc hủy cài đặt sẵn ở chế độ B.

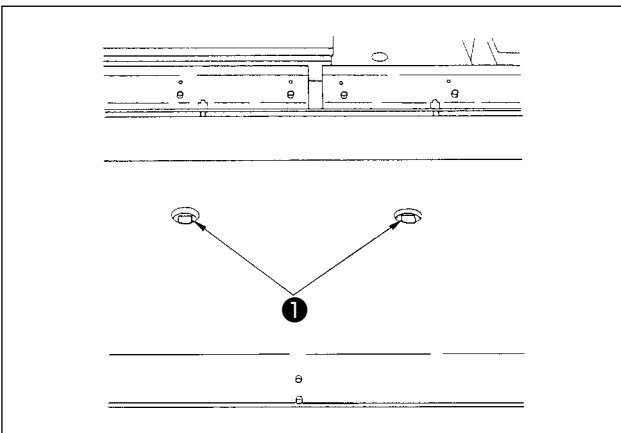
Có thể chọn công tắc gối hoặc công tắc tay làm công tắc khởi động bằng dữ liệu công tắc bộ nhớ U51. (Để biết quy trình cài đặt của việc lựa chọn công tắc khởi động ở chế độ A/chế độ B, tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110.)

**Thận trọng** **Cẩn thận không làm rơi công tắc gối khi tháo vít.**

### (4) Công tắc tay

Sử dụng công tắc này làm công tắc khởi động hoặc công tắc hủy cài đặt sẵn. (Tham khảo mục "Công tắc gối" đã nêu ở trên.)

### (5) Công tắc phát hiện chi tiết gia công



Công tắc này ngăn ngừa sự cố khi không có chi tiết gia công trên máy.

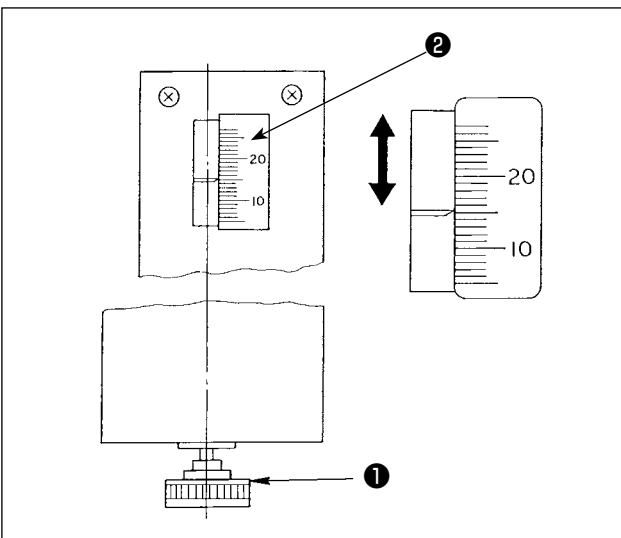
Nếu một trong hai công tắc của bộ dò ❶ phát hiện ra chi tiết gia công, thì máy sẽ được khởi động.

Cẩn thận không đặt bất cứ thứ gì khác ngoài sản phẩm may hoặc tay lên các công tắc bộ dò ❶.

Nếu sử dụng một mảnh vải đen hấp thụ ánh sáng, thì cảm biến bộ dò có thể không hoạt động. Trong trường hợp này, chức năng phát hiện có thể không hoạt động bằng cách chọn công tắc bộ nhớ Số U52.

(Tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110.)

### (6) Núm điều chỉnh lắp đặt sẵn

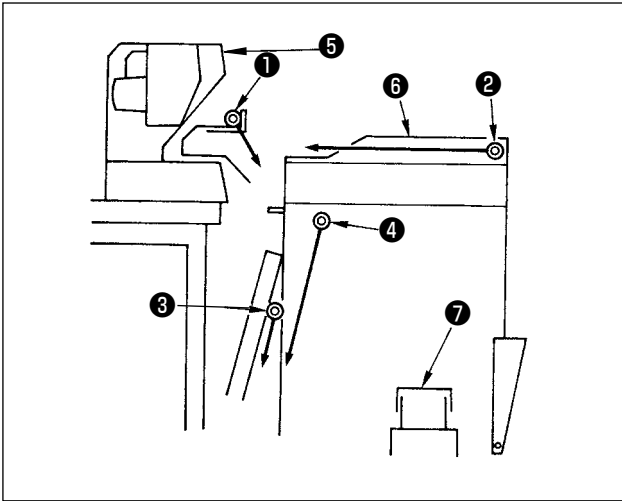


Sử dụng núm này để điều chỉnh dung sai đường may.

Lắp núm điều chỉnh cài đặt sẵn ❶ đi kèm trong hộp công cụ vào lỗ, và xoay núm để cài đặt dung sai đường may thành giá trị được chỉ ra bởi điểm đánh dấu ❷. (Tham khảo mục "I-4-3. Điều chỉnh dung sai đường may" trang 37.)

Sau khi điều chỉnh, trả núm ❶ về hộp dụng cụ để tránh nó bị mất.

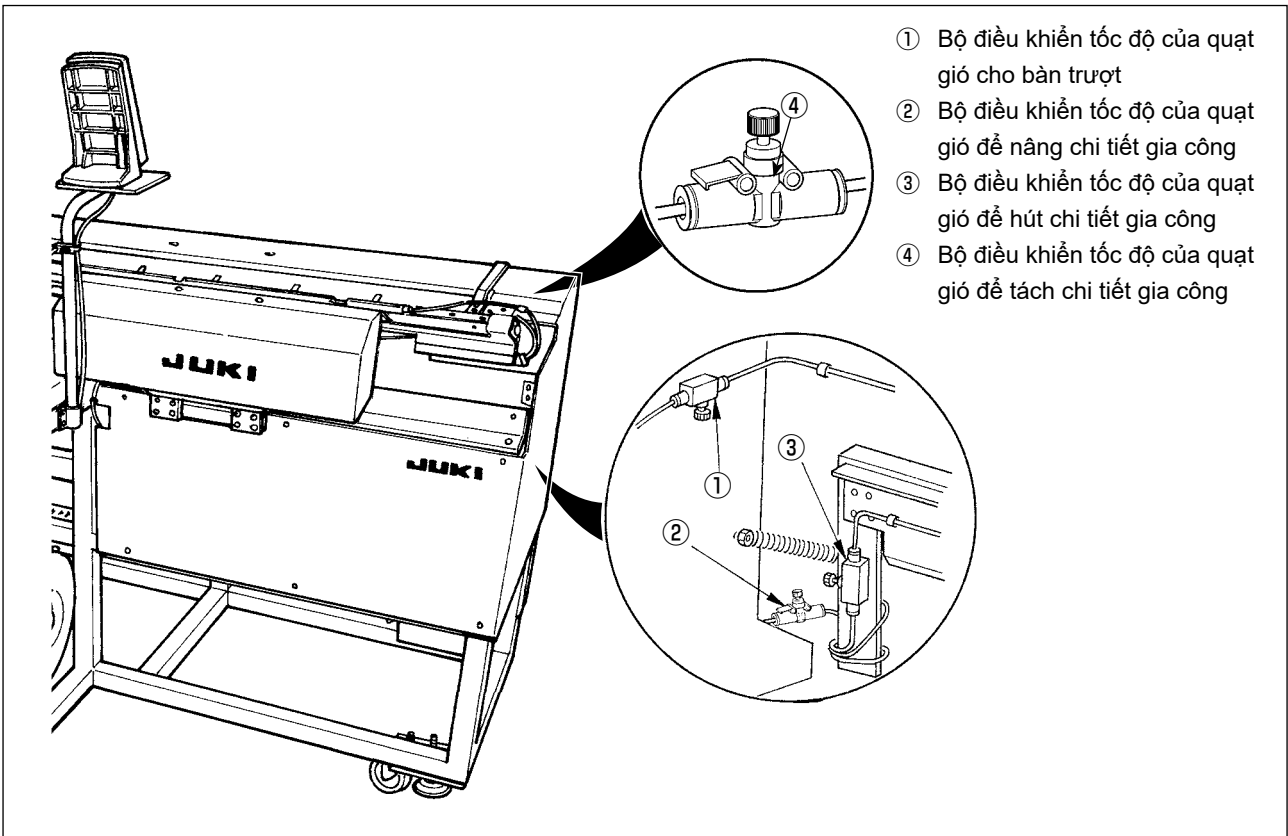
### (7) Điều chỉnh quạt gió



1) Quạt gió được cung cấp kèm với bốn ống thổi như hình minh họa bên trái. Các mũi tên cho biết hướng thổi khí của các ống tương ứng. Tên và chức năng của mỗi bộ phận như sau:

- ① Quạt gió của bàn trượt } Được sử dụng để hạ
- ② Quạt gió để nâng chi tiết gia công } chi tiết gia công xuống
- ③ Quạt gió hút chi tiết gia công } Được sử dụng để xếp
- ④ Quạt gió tách chi tiết gia công } chồng chi tiết gia công
- ⑤ Đầu máy
- ⑥ Bàn máy lắp đặt sẵn
- ⑦ Bản xếp

2) Bộ điều khiển tốc độ được sử dụng để điều chỉnh cơ chế thổi khí của ống thổi khí ① đến ④ là những bộ điều khiển được minh họa trong hình bên trái.

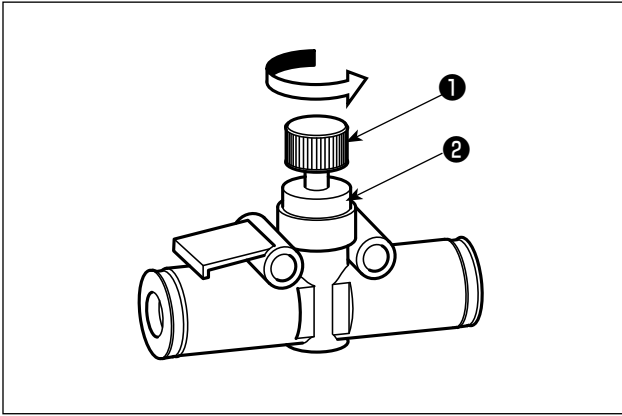


- ① Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió cho bàn trượt
- ② Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió để nâng chi tiết gia công
- ③ Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió để hút chi tiết gia công
- ④ Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió để tách chi tiết gia công

3) Bảng quan hệ giữa các giá trị điều chỉnh của bộ điều khiển tốc độ tại thời điểm giao hàng và độ dày của vải

No.	H(mm)	Vải Trọng lượng nhẹ nhỏ ↔ Nặng lớn
①	14 đến 15	<b>Lượng khí được thổi</b> Giảm  Tăng
②	13 đến 14	
③	14 đến 15	
④	13 đến 14	





- 4) Xoay núm ❶ của bộ điều khiển tốc độ theo hướng mũi tên để tăng lượng khí được thổi vào. Sau khi điều chỉnh, cố định núm ở vị trí đã điều chỉnh bằng cách sử dụng đai ốc hãm ❷ .

**Điều chỉnh lượng không khí được thổi trong khi máy đang hoạt động rất nguy hiểm. Đảm bảo TẮT nguồn của máy may trước khi bắt đầu điều chỉnh.**

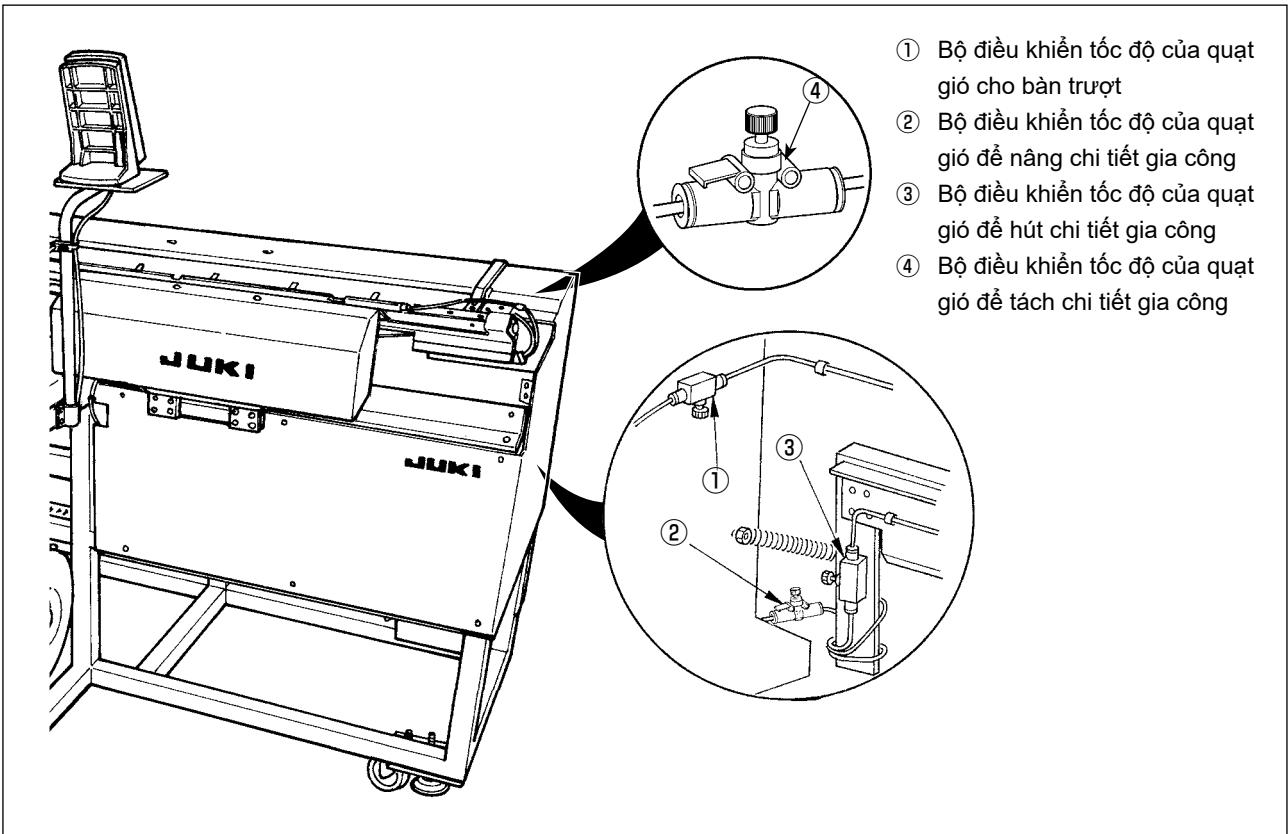
- 5) Điều chỉnh quạt gió để thổi chi tiết gia công xuống

Nếu may vải có trọng lượng nặng hoặc vải có kích thước lớn, trước tiên hãy mở hết bộ điều khiển tốc độ ❶ . Nếu không thể thổi chi tiết gia công dễ dàng, hãy nới lỏng dần dần bộ điều khiển tốc độ ❷ để tăng lượng không khí được thổi một cách thích hợp. Nếu may bằng vải nhẹ hoặc vải mềm, hãy cài đặt bộ điều khiển tốc độ ❷ thành giá trị được điều chỉnh của không khí được thổi.

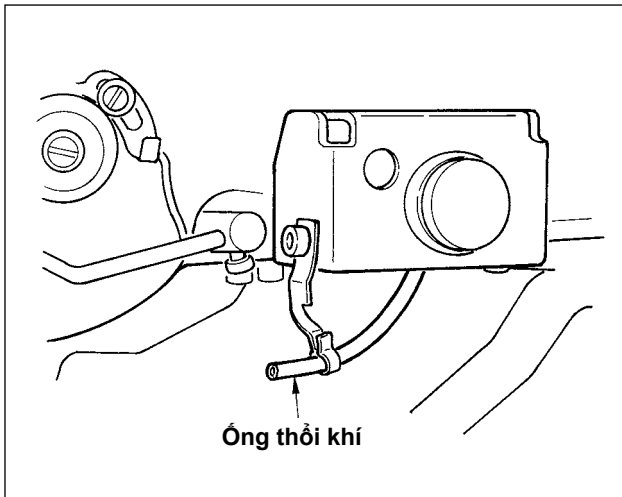
- 6) Điều chỉnh quạt gió để xếp chồng chi tiết gia công

Nếu may vải có trọng lượng nặng hoặc vải có kích thước lớn, hãy nới lỏng bộ điều khiển tốc độ ❸ và ❹ để tăng lượng không khí được thổi một cách thích hợp.

Nếu may vật liệu nhẹ, hãy cài đặt bộ điều khiển tốc độ ❸ thành giá trị được điều chỉnh tại thời điểm ban đầu và siết chặt bộ điều khiển tốc độ ❹ để tăng lượng không khí được thổi.

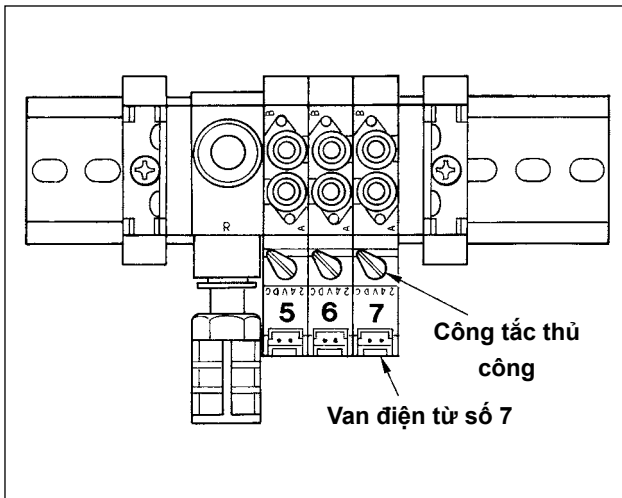


- ❶ Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió cho bàn trượt
- ❷ Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió để nâng chi tiết gia công
- ❸ Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió để hút chi tiết gia công
- ❹ Bộ điều khiển tốc độ của quạt gió để tách chi tiết gia công

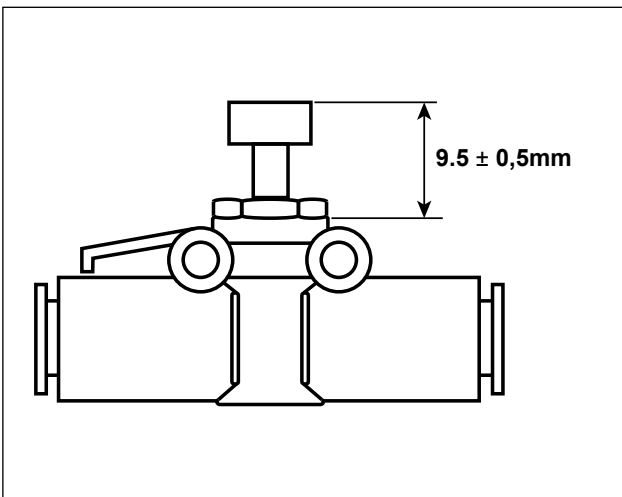


7) Điều chỉnh quạt gió của trụ kim

Khi bụi bám trên khu vực trụ kim rơi và mắc vào các đường nối, hãy điều chỉnh hướng và cường độ của quạt gió. Quạt gió thổi bụi và ngăn bụi rơi xuống dưới kim. Đối với hướng quạt gió, hãy điều chỉnh việc lắp đặt đường ống. Điều chỉnh quạt gió để không khí thổi gần đến khu vực tay kẹp của máy.

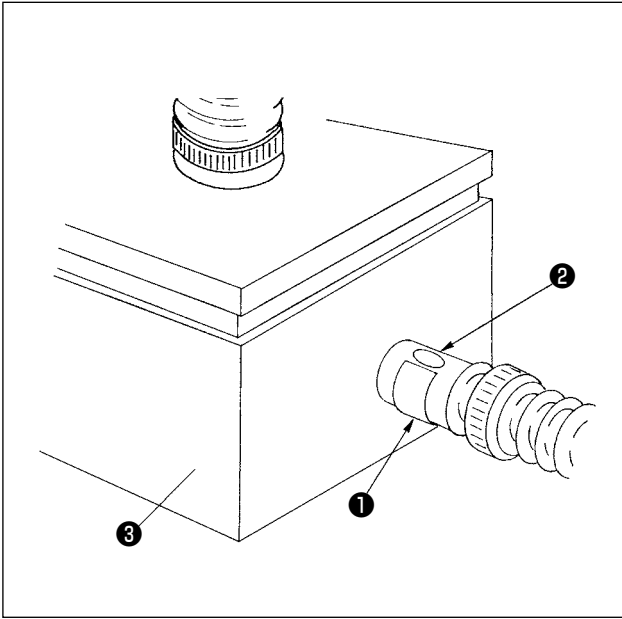


Nhấn và xoay công tắc thủ công của van điện từ số 7 để kiểm tra chuyển động. Điều chỉnh cường độ của luồng gió bằng bộ điều khiển tốc độ. Khi nhấn và xoay công tắc thủ công của van điện từ số 7, bộ đẩy sẽ được kích hoạt và đồng thời quạt gió của trụ kim cũng được kích hoạt. Trả lại công tắc thủ công sau khi điều chỉnh vì công tắc thủ công bị khóa khi nhấn và xoay. Điều chỉnh bộ điều khiển tốc độ nằm trên đường ống màu đen rẽ nhánh từ đường ống màu vàng nối từ van điện từ số 7.



Quạt gió được kích hoạt trong quá trình vận hành máy khi thực hiện may liên tục. Chú ý không tăng lượng không khí thổi quá mức để quá trình may không bị ảnh hưởng.  
Giá trị điều chỉnh chuẩn :  $9,5 \pm 0,5$  mm

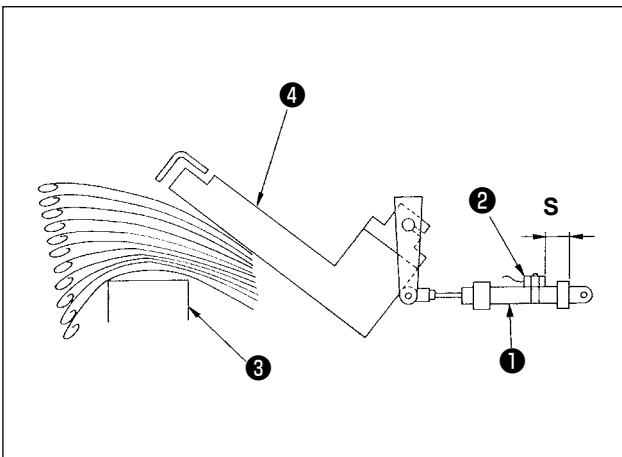
### (8) Bộ nổi kim loại điều chỉnh chân không



Chúng được sử dụng để điều chỉnh lực hút chân không của bảng lắp đặt sẵn để hút chi tiết gia công. Thực hiện điều chỉnh bằng cách xoay bộ nổi kim loại ①. Đối với hoạt động bình thường, không đóng ② lại trong bộ nổi kim loại. Nếu may vải khổ lớn hoặc vải thô, thì đóng lỗ ② lại.

Để duy trì lực hút thích hợp, vệ sinh bộ lọc bên trong hộp lọc ③ đều đặn. (Tham khảo mục III-3-2. Vệ sinh bộ lọc chân không" trang 189.)

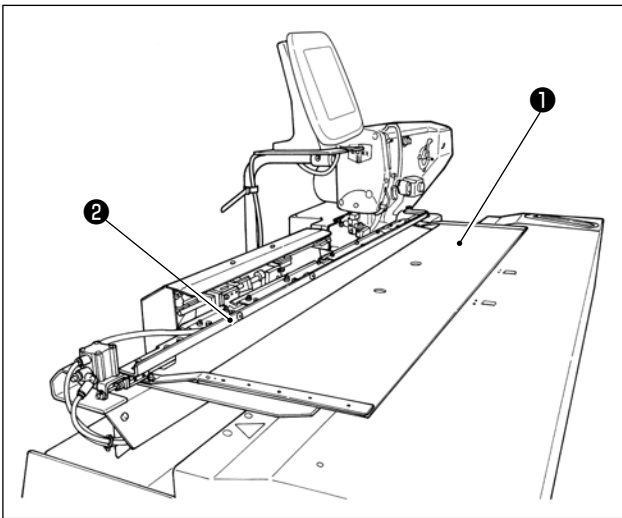
### (9) Cảm biến để phát hiện số lượng thân quần áo được xếp chồng lên nhau



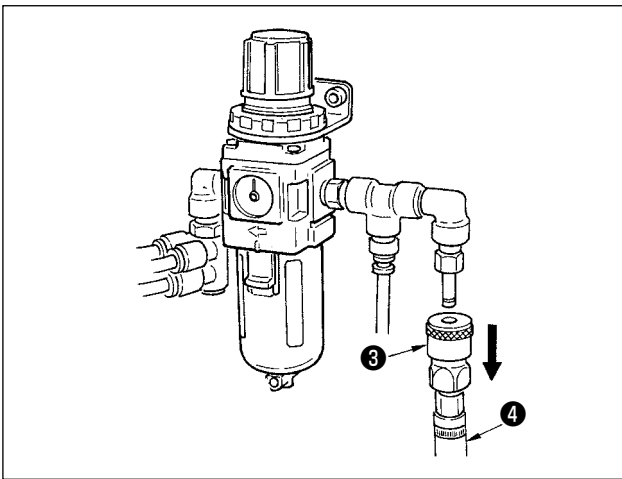
- 1) Cảm biến ② được gắn trên xi-lanh ① mà bộ đẩy dẫn động ④ phát hiện độ dày của thân quần áo được xếp chồng lên bản xếp ③ khi kích hoạt bộ xếp.
- 2) Bạn có thể để đồng hồ báo tại thời điểm khi độ dày của thân quần áo được xếp chồng lên bản xếp đạt đến bất kỳ giá trị mong muốn nào được chỉ định bằng cách thay đổi vị trí của cảm biến ② bằng tuốc-nơ-vít của Phillips. (Khoảng cách S đã được điều chỉnh ban đầu thành 40 mm tại thời điểm giao hàng. Giá trị tương đương với chiều cao đạt được khi xếp xấp xỉ 120 đến 140 thân quần áo làm bằng vải rộng T/C. Di chuyển cảm biến ② sang phải sẽ làm cảnh báo diễn ra sớm hơn.)

Lưu ý rằng máy may không dừng hoạt động khi cảnh báo này xảy ra.

**(10) Biện pháp được thực hiện trong trường hợp mất điện trong quá trình vận hành**



Nếu điện bị mất khi vải đang được đưa đến vị trí may và bảng lắp đặt sẵn ① và bàn trượt ② tiếp xúc với nhau, thì xả khí ra khỏi máy, ấn nhẹ bảng lắp đặt sẵn ① trở lại, nâng bàn trượt ② bằng tay, và di chuyển bảng lắp đặt sẵn ① về phía bạn để đưa nó về vị trí ban đầu. Sau đó, kết nối không khí với máy.



Để xả khí ra khỏi thiết bị, hãy nhấn khớp nối nhanh ③ theo hướng mũi tên và tháo ống ④ ra. Để biết quy trình kết nối, tham khảo mục "**I-3-3. Lắp đặt ống khí**" trang 5 .

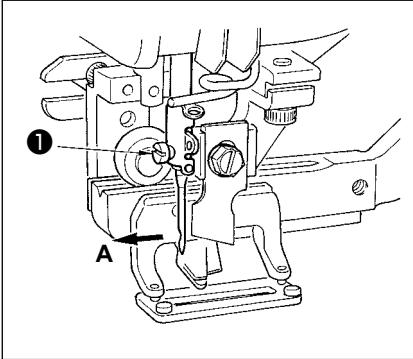
## 4-2. Vận hành máy may

### (1) Lắp kim



#### **CẢNH BÁO :**

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



Giữ kim với phần lõm của nó hướng về phía người vận hành A, gắn hết kim vào lỗ kẹp kim và siết chặt vít định vị kim ①. Sử dụng kim DPx5-(#11J, #14J).



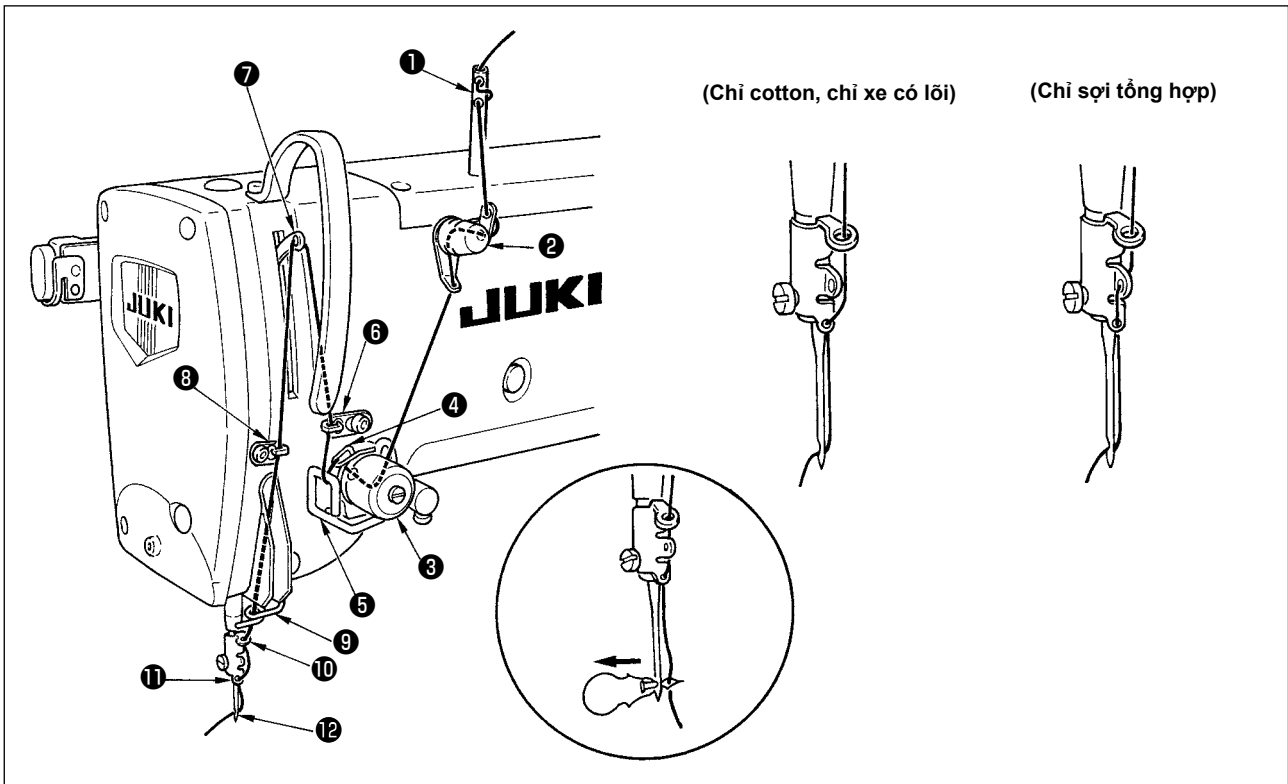
**Khi gắn kim, TẮT nguồn của mô-tơ.**

### (2) Luồn chỉ kim



#### **CẢNH BÁO :**

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

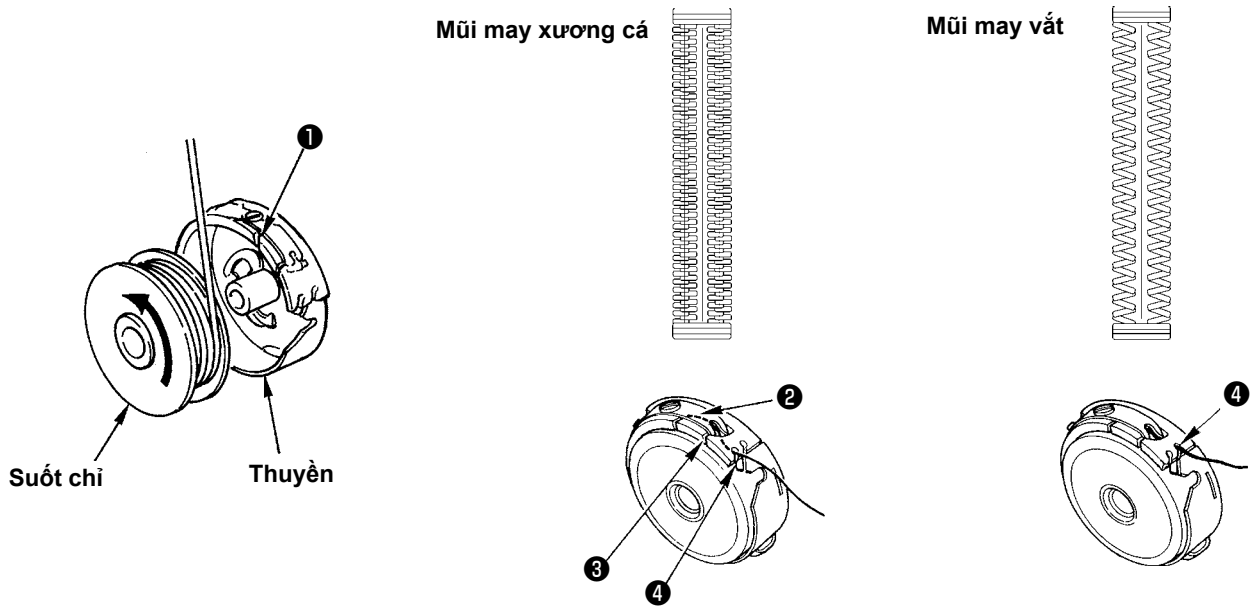


Luồn chỉ kim theo thứ tự ① đến ⑫ như trong hình.

Có thể thực hiện việc luồn chỉ một cách dễ dàng bằng cách sử dụng bộ luồn chỉ kim đi kèm theo máy.

Thay đổi phương pháp luồn chỉ cho chỉ tiết dẫn chỉ theo chỉ được sử dụng.

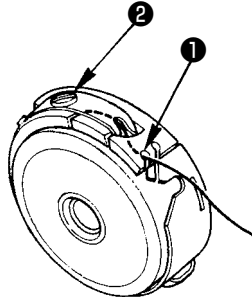
### (3) Luồn chỉ cho thuyền



Hướng quay của suốt chỉ và luồn chỉ

- 1) Lắp suốt chỉ để cho nó quay theo hướng mũi tên.
- 2) Luồn chỉ qua khe chỉ ①, sau đó luồn dưới lò xo căng chỉ ②, luồn lại qua khe chỉ ③ và kéo chỉ từ ④ ra.
- 3) Luồn chỉ tại ④ để may xương cá khác với luồn chỉ để may vát. Nên hãy cẩn thận.

### (4) Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt



Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt như trình bày bên dưới khi chỉ suốt được kéo lên ở vị trí mà khe chỉ ① của thuyền đi lên.

Mũi may xương cá	0,05 đến 0,15N	Đến mức thuyền hơi đi xuống khi giữ đầu chỉ đi ra từ thuyền và lắc nhẹ chỉ lên xuống.
Mũi may vát	0,15 đến 0,3N	Đến mức thuyền đi xuống một chút khi giữ đầu chỉ đi ra từ thuyền và lắc chỉ hơi mạnh một chút.

Xoay vít điều chỉnh độ căng ② theo chiều kim đồng hồ sẽ tăng độ căng của chỉ trên suốt và xoay vít ngược chiều kim đồng hồ sẽ giảm độ căng.

Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt giảm xuống đối với chỉ sợi tổng hợp, và tăng lên đối với chỉ xe có lõi. Độ căng chỉ cao hơn khoảng 0,05N khi cài đặt thuyền vào mô ỏ từ khi có lò xo ngăn chạy không tải.



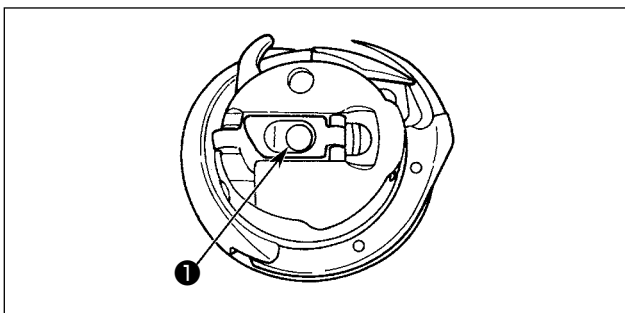
Khi điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt, hãy đảm bảo cài đặt độ căng chỉ kim của công tắc bộ nhớ. (Tham khảo mục "II-2-9. Thay đổi độ căng chỉ kim" trang 91.)

## (5) Lắp đặt thuyền



### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



- 1) Nâng và giữ cần chốt của thuyền giữa hai ngón tay.
- 2) Đẩy thuyền vào mỏ ỏ sao cho nó được đỡ bởi trục mỏ ỏ ❶ và sau đó gắn vào cần chốt. Nhấn thuyền cho đến khi đạt đến vị trí đã định trước và nó sẽ kêu tách.

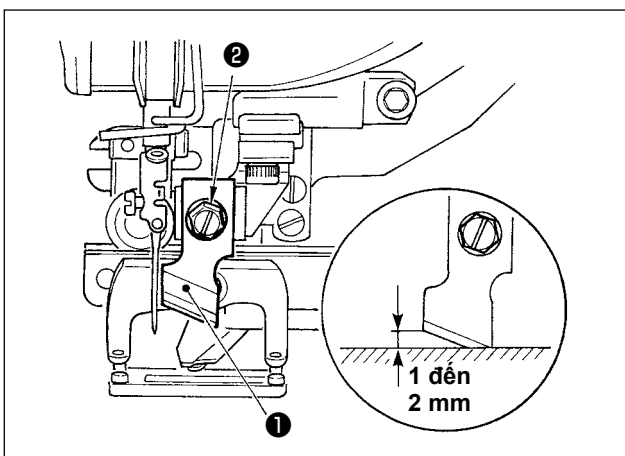
1. Nếu thuyền không nằm ở vị trí đã định trước, thì nó có thể nhảy ra mỏ ỏ khiến chỉ kim móc rơi vào trục mỏ ỏ. Kiểm tra để chắc chắn rằng thuyền được lắp vào đúng vị trí.
2. Có sự khác biệt về hình dạng của thuyền giữa mỏ ỏ chuẩn và mỏ ỏ khô. Chúng không có điểm tương đồng với nhau.

## (6) Lắp đặt dao



### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



Khi thay dao mới, thực hiện như sau.

- 1) Có thể tháo dao ❶ một cách dễ dàng cùng với vòng đệm khi tháo vít giữ dao ❷ .
- 2) Điều chỉnh sao cho khi hạ cán dao bằng tay, dao cách mặt trên của mặt nguyệt từ 1 đến 2 mm như hình minh họa. Sau đó, đảm bảo đặt vòng đệm và siết chặt vít giữ dao.

### BẢNG CHUYỂN ĐỔI inch → mm

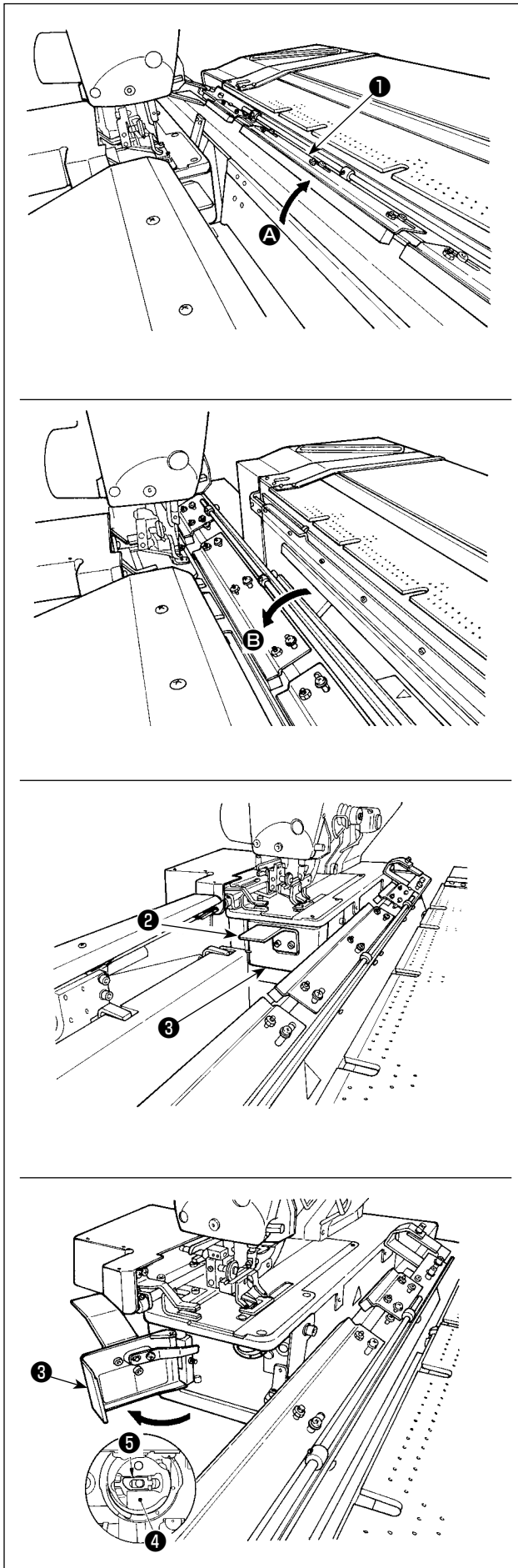
Kích thước dao	Chỉ số mm
1/4	6,4
3/8	9,5
7/16	11,1
1/2	12,7
9/16	14,3
5/8	15,9
11/16	17,5
3/4	19,1
13/16	20,6
7/8	22,2
1	25,4
1 1/8	28,6
1 1/4	31,8

Trong trường hợp dao cắt vải hiện có được biểu thị bằng inch, hãy cài đặt chiều dài cắt vải (kích thước dao) bằng mm bằng cách sử dụng bảng chuyển đổi inch → mm ở bên trái.

Dữ liệu may **S02** là chiều dài cắt vải.

Tham khảo mục "**II-2-7. Thay đổi dữ liệu may**" **trang 81** .

## (7) Tháo và lắp thuyền



1) Khi cài đặt bộ đếm chỉ suốt và hoạt động được tự động thực hiện, và hết chỉ suốt, thì lần bắt đầu tiếp theo hoạt động sẽ không thực hiện. Ở trạng thái này, bàn trượt **1** nghiêng theo hướng **A** và nó chỉ đơn giản là thay suốt chỉ. Ngoài ra, khi xảy ra đứt chỉ trong quá trình may, hãy thực hiện thay suốt chỉ khi bàn trượt **1** ở trạng thái **B** (trạng thái cho biết máy may được bàn máy che).

2) Giữ núm **2** mở nắp mở ổ **3**.

3) Nâng và giữ cần chốt **5** của thuyền **4** để lấy nó ra. (Suốt chỉ trong thuyền sẽ không bung ra với điều kiện nâng và giữ chốt cần.)

4) Để đưa thuyền vào mở ổ, đặt nó vào trục mở ổ cho đến khi không đẩy vào được nữa và tách cần chốt của thuyền ra.

5) Đóng nắp mở ổ **3**.

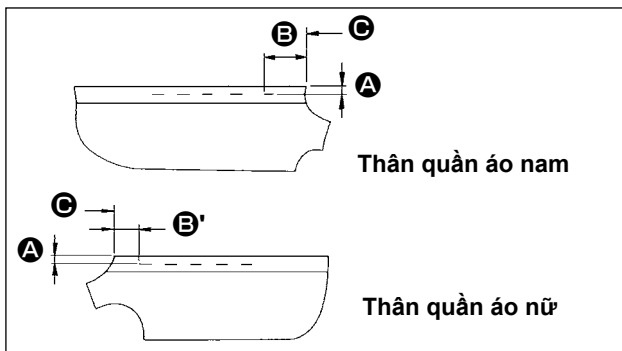


### 4-3. Điều chỉnh dung sai đường may



#### CẢNH BÁO :

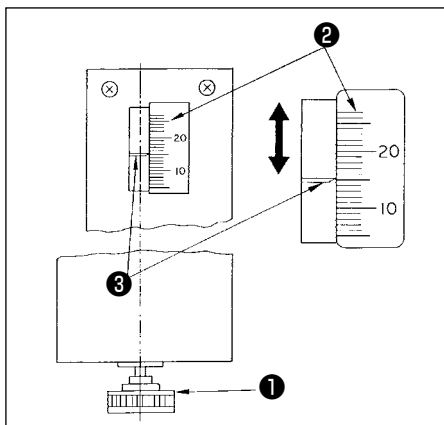
Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



- 1) Điều chỉnh dung sai đường may từ đầu mút của quần áo đến lỗ thùa (khoảng cách **A** trong hình) và từ đầu trên của quần áo đến lỗ thùa đầu tiên (khoảng cách **B**, **B'** trong hình). Có thể điều chỉnh số lượng lỗ thùa và khoảng cách giữa các lỗ thùa bằng các công tắc bằng điều khiển.

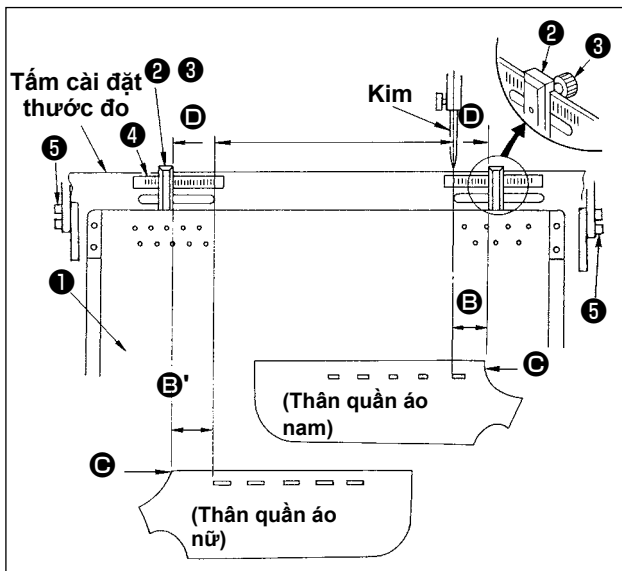
**Đảm bảo thực hiện điều chỉnh dung sai đường may sau khi bạn đã TẮT công tắc nguồn.**

#### ■ Điều chỉnh khoảng cách **A**



- 1) Xoay núm điều chỉnh cài đặt trước **1** theo chiều kim đồng hồ sẽ giảm khoảng cách **A** hoặc ngược chiều kim đồng hồ sẽ tăng khoảng cách.
- 2) Đọc khoảng cách yêu cầu trên thước đo **2** và điểm dấu **3**.
- 3) Có thể điều chỉnh khoảng cách **A** trong khoảng từ 7 đến 21 mm.
- 4) Khi không thể cài đặt khoảng cách **A** thành giá trị được nêu trên thước đo, nới lỏng vít **5** để cố định tấm thước đo (tấm này có vít ở cả hai mặt) và điều chỉnh lại vị trí của tấm thước đo cho đúng. (Tham khảo Hình "Điều chỉnh kích thước **B**".)
- 5) Sau khi điều chỉnh, đưa núm về hộp dụng cụ để tránh bị mất.

#### ■ Điều chỉnh khoảng cách **B**



- 1) Nới lỏng vít tai hồng **3** của thước đo **2** trên bảng lắp đặt sẵn **1** và di chuyển bảng đến thước đo cài đặt giá trị **4**.
- 2) Thiết lập vải sao cho đầu trên **C** của vải tới bên trong **D** của điểm dấu sẽ hoàn thành việc định vị vải. (Khi may quần áo nữ, xác định vị trí của vải bằng cách sử dụng dấu thước đo ở bên trái của bảng lắp đặt sẵn đồng thời thực hiện theo quy trình tương tự như trên.)

1. Đường ở ngoài cùng bên trái của thước đo bên phải được căn chỉnh với tâm của kim tương ứng với vị trí bắt đầu may của lỗ thùa thứ nhất (đầu dưới cùng của lỗ thùa) của thân quần áo nam.



2. Đường ở phía ngoài cùng bên phải của thước đo bên trái tương ứng với vị trí bắt đầu may của lỗ thùa thứ nhất (đầu trên cùng của lỗ thùa) của thân quần áo nữ.

3. Để biết thao tác thay đổi quần áo nam/nữ, tham khảo mục "**II-1-11. Thay đổi quần áo nam và nữ**" trang 66.

4. Để biết quy trình cài đặt vải, tham khảo mục "**I-5. VẬN HÀNH**" trang 42.

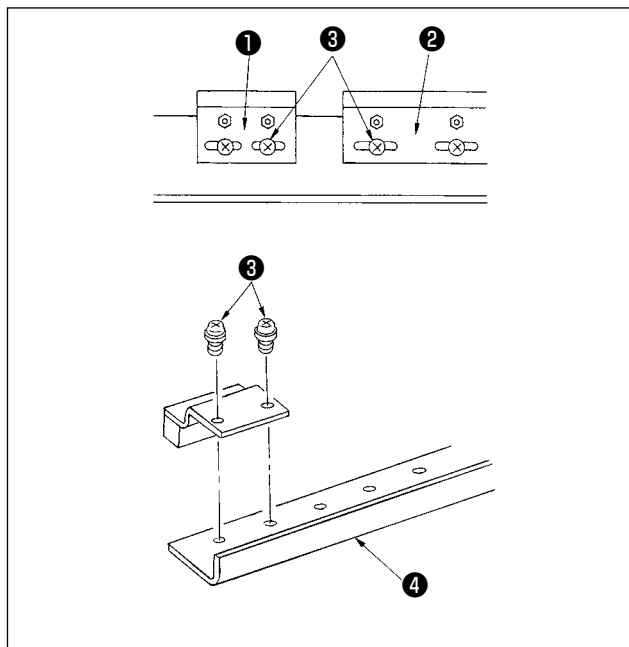
## 4-4. Điều chỉnh kẹp bàn trượt



### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

### (1) Điều chỉnh vị trí của kẹp



Chỉ điều chỉnh vị trí của kẹp khi bạn muốn loại bỏ khoảng hở giữa các kẹp hoặc bạn muốn thay đổi cách sắp xếp của kẹp.

- 1) Nếu bạn muốn loại bỏ khoảng hở giữa các kẹp, hãy nới lỏng các vít **3** trong các kẹp (nhỏ) **1** hoặc trong kẹp (lớn) **2**, và di chuyển các kẹp liên quan. Sau đó, siết chặt vít **3**.
- 2) Nếu bạn muốn thay đổi cách sắp xếp của kẹp (nhỏ) **1** và kẹp (lớn) **2**, hãy tháo vít **3** và đặt lại vị trí của các kẹp như bạn muốn.

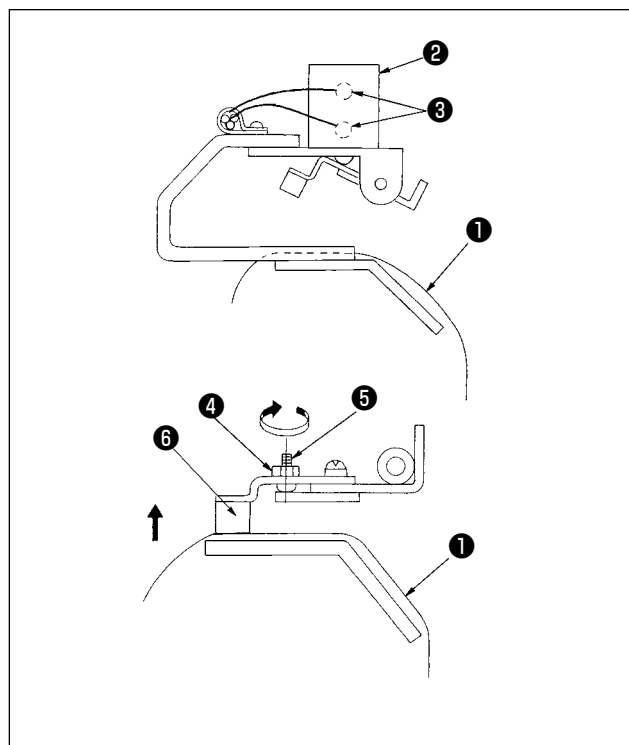
Sau đó cố định các kẹp bằng vít. (Có thể gắn các kẹp vào bất kỳ lỗ lắp đặt nào trên đế gắn

**4**.)



**Bất cứ khi nào bạn thực hiện điều chỉnh lực kẹp của các kẹp liên quan đến mục "(2) Điều chỉnh lực kẹp".**

### (2) Điều chỉnh lực kẹp



Khi điều chỉnh vị trí của các kẹp hoặc thay thế đệm kẹp, hãy thực hiện điều chỉnh bên dưới.

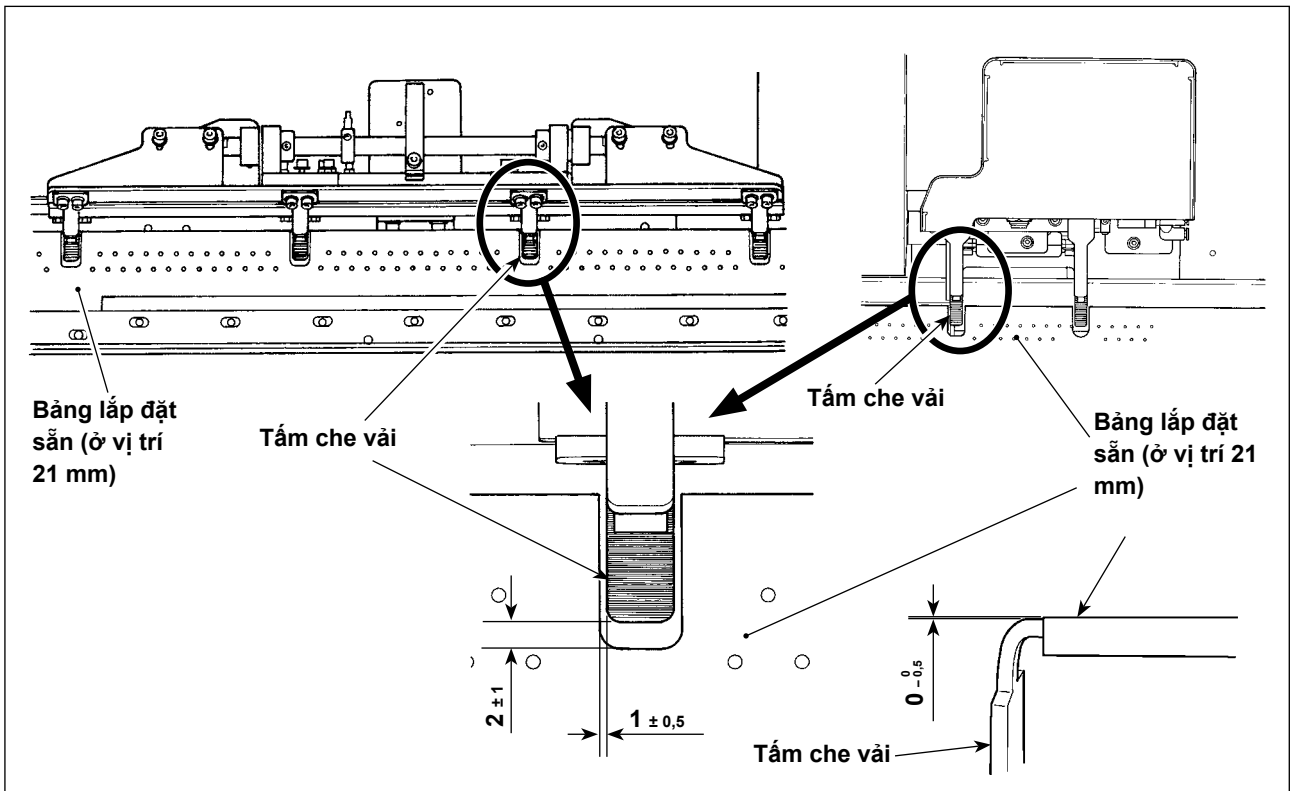
- 1) Đặt chi tiết gia công **1** trên bàn trượt như hình minh họa, nhấn và xoay công tắc bằng tay trên van điện từ **3** để kích hoạt xi-lanh kẹp.
- 2) Nới lỏng chốt khóa **4** và vặn vít điều chỉnh **5** theo hướng mũi tên. Đệm kẹp **6** sẽ được nâng lên.
- 3) Điều chỉnh lên hoặc xuống chiều cao của kẹp ở bên trái trước và ở bên phải sau, sao cho chúng kẹp đồng nhất chi tiết gia công **1** theo chiều dài.
- 4) Cuối cùng, siết chặt đai ốc hãm và kiểm tra xem lực kẹp của các kẹp có được thay đổi không.
- 5) Đưa công tắc bằng tay trở lại vị trí ban đầu.



**Sau khi điều chỉnh, hãy đảm bảo đưa công tắc bằng tay về vị trí ban đầu.**

## 4-5. Điều chỉnh kẹp phụ

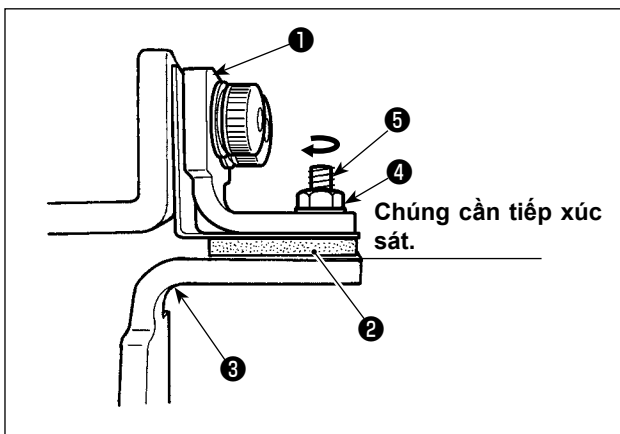
### (1) Điều chỉnh tấm che vải



Tạo khe hở bên bằng nhau giữa bảng lắp đặt sẵn và tấm che vải. Tạo khe hở dọc từ  $1 \pm 0,5$  mm trở xuống giữa bảng lắp đặt sẵn và tấm che vải. Khe hở dọc giữa chúng phải là  $2 \pm 1$  mm khi đặt bảng lắp đặt sẵn ở vị trí 21 mm.

Đối với chiều cao của tấm bắt kẹp, phải tạo khoảng cách  $0 - 0,5$  mm giữa tấm bắt kẹp và tấm lắp đặt sẵn khi chúng ngang bằng nhau.

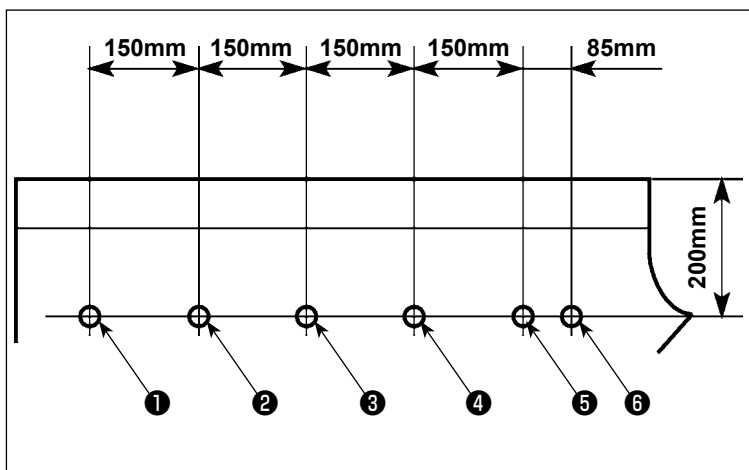
### (2) Điều chỉnh tấm ép



Điều chỉnh sao cho bộ đỡ cao su ② tiếp xúc với tấm che vải ③ khi bản chân vịt ① được kích hoạt. Điều chỉnh bản chân vịt sao cho nó kẹp vải và sao cho áp lực của tất cả các tấm bắt kẹp phụ bằng nhau.

- 1) Nới lỏng đai ốc hãm ④. Xoay vít điều chỉnh ⑤ theo hướng mũi tên để tăng áp suất của bản chân vịt.
- 2) Khi áp suất bản chân vịt được cố định, siết chặt đai ốc hãm và cố định vít điều chỉnh.

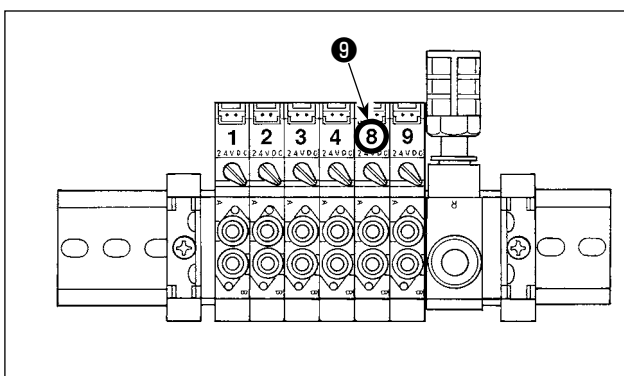
### (3) Điều chỉnh áp lực của kẹp phụ



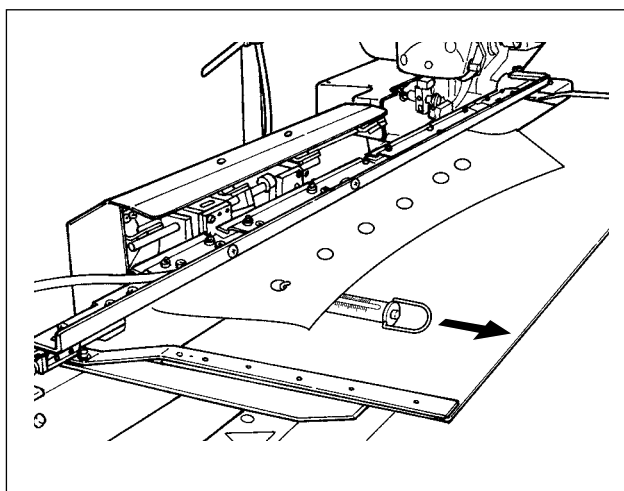
Đo áp lực của kẹp phụ và điều chỉnh nó phù hợp.

1) Khoan các lỗ ❶ đến ❹ trên thân quần áo theo kích thước như trong hình. Đặt thân quần áo lên máy may sao cho sáu lỗ nằm trên cùng một trục với các kẹp phụ.

Tham khảo mục "**1.4. Chuẩn bị thiết bị**" trong Hướng dẫn cài đặt để biết cách điều chỉnh bộ điều chỉnh.



2) Nhấn công tắc van điện từ ❸ để kẹp thân quần áo bằng các kẹp phụ.



3) Trong khi các kẹp phụ đang kẹp thân quần áo, hãy đặt một cân lò xo lên thân quần áo để đo áp lực do các kẹp phụ tác động khi thân quần áo bắt đầu được đưa vào. (Giá trị chuẩn: 700 g - 1500 g)

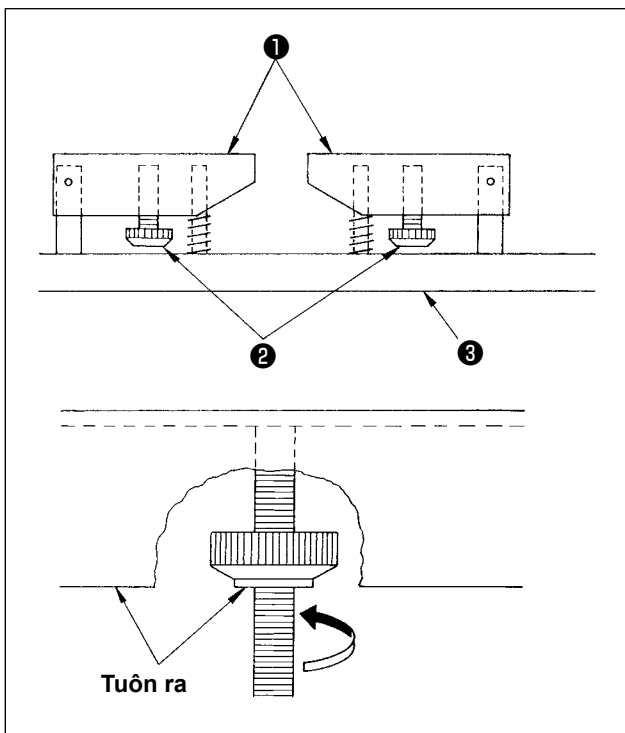
4) Điều chỉnh áp suất kẹp phụ liên quan đến mục (2) điều chỉnh của bản chân vịt.

#### 4-6. Điều chỉnh bản xếp của bộ xếp



##### **CẢNH BÁO :**

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



Nếu may thân quần áo có túi, hãy điều chỉnh bản xếp theo các bước được mô tả bên dưới.

Điều chỉnh này cho phép bộ xếp xếp chùng xấp xỉ 140 mảnh thân quần áo có túi (chất liệu: vải tổng hợp T/C). (Khi may thân quần áo không có túi, không cần điều chỉnh.)

- 1) Khi may quần áo nam, nói lỏng các đai ốc hãm **2** ở mặt sau của bản xếp **1** ở mặt phải và nâng bản xếp lên cho đến khi mặt trái của bản xếp bằng với mặt trái của đai ốc hãm.
- 2) Khi may quần áo nữ, nói lỏng các đai ốc hãm **2** trên bản xếp ở mặt trái như đối với quần áo nam.

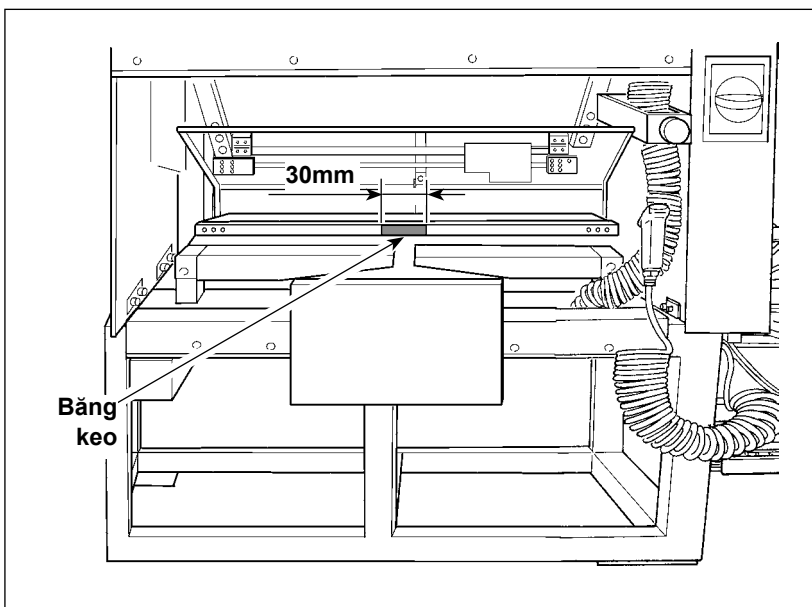
(Khi may thân quần áo không có túi, hạ các đai ốc hãm **2** xuống cho đến khi chúng chạm đến bản xếp **3** và siết chặt chúng đến khi bản xếp **1** chắc chắn.)

#### 4-7. Biện pháp phòng ngừa chống rơi vải trong quá trình xếp chùng



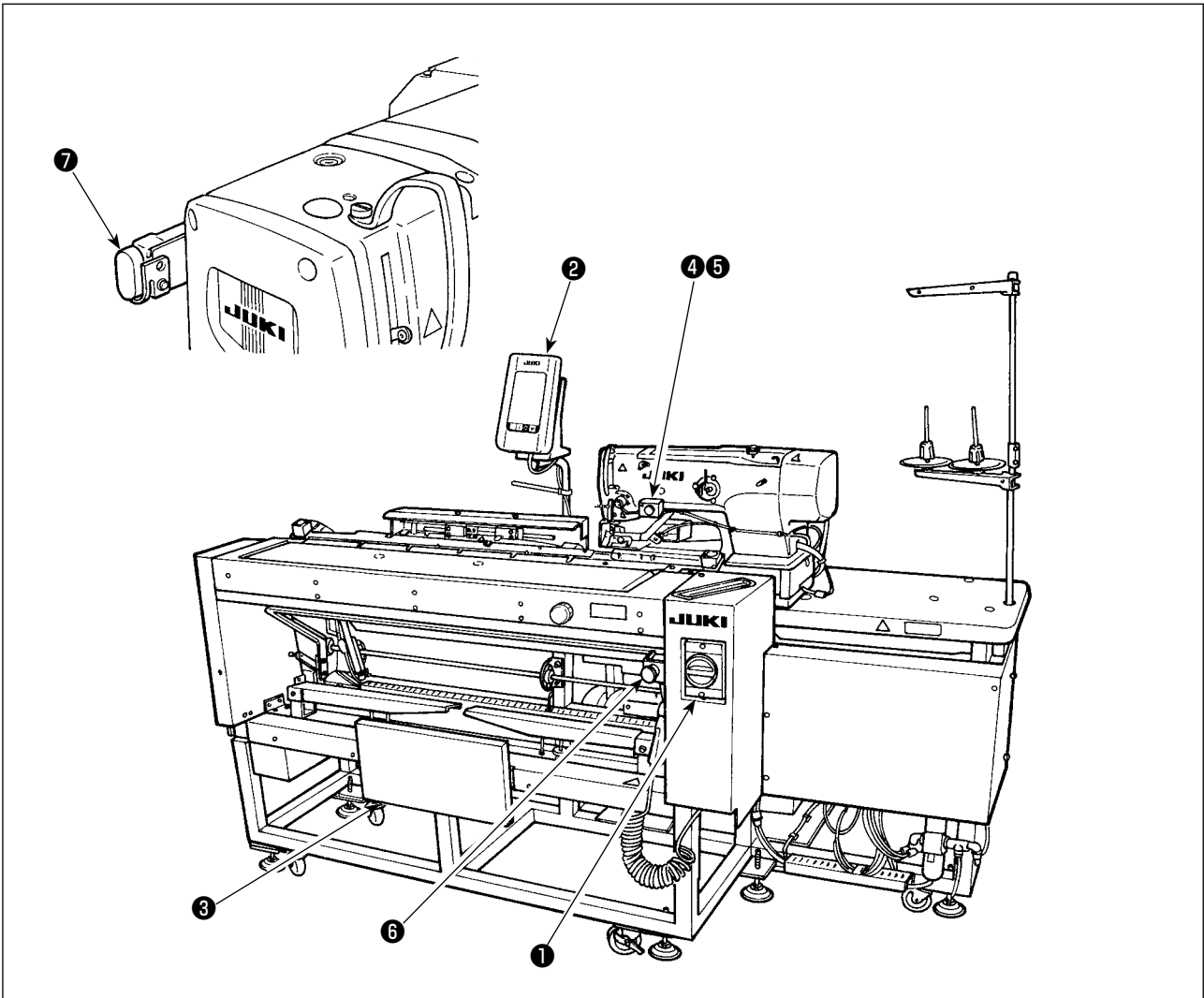
##### **CẢNH BÁO :**

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



Nếu vải bị rơi ra tại thời điểm xếp, hãy dán một miếng băng dính (30 mm) vào vị trí như trong hình bên trái.

## 5. VẬN HÀNH



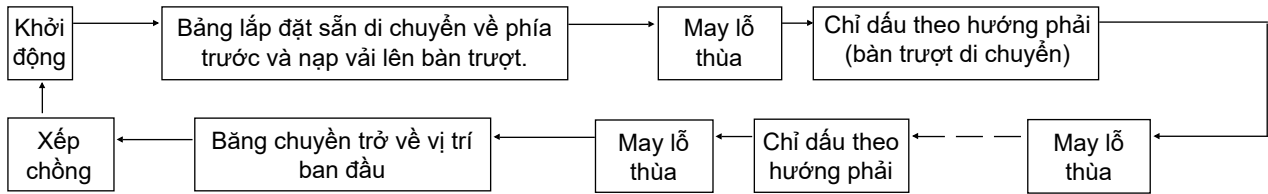
- ❶ Công tắc nguồn
- ❷ Bảng điều khiển
- ❸ Công tắc gối
- ❹ Công tắc tay
- ❺ Đèn hút chi tiết gia công
- ❻ Công tắc dừng tạm thời
- ❼ Công tắc tạm dừng đầu máy

### CẢNH BÁO :

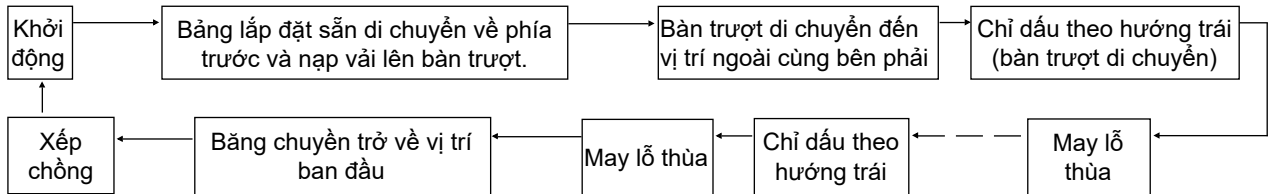


1. Có thể khởi động máy theo hai phương pháp khác nhau; chế độ A và B, bằng cách thay đổi dữ liệu của công tắc bộ nhớ **U51**. (Tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 .)
2. Sử dụng công tắc gối làm công tắc khởi động ở chế độ A và sử dụng công tắc tay ở chế độ B.
3. Ở cả hai chế độ A và B, máy sẽ khởi động khi nhà công tắc khởi động. Đảm bảo tránh đặt tay của bạn dưới khóa kẹp và kim khi đang nhấn giữ công tắc khởi động.

Khi nhấn công tắc, chuỗi hoạt động sau đây sẽ được thực hiện tự động  
[Chuỗi hoạt động đối với quần áo nam]




[Chuỗi hoạt động đối với quần áo nữ]




Đối với quy trình vận hành khởi động và hút chi tiết gia công, vận hành theo kiểu được chọn trong mục "Lựa chọn công tắc khởi động" của dữ liệu công tắc bộ nhớ **U51**.

[Vận hành chế độ A (sử dụng công tắc gối để bắt đầu may)]

- 1) Nhấn phím SẴN SÀNG  trên bảng điều khiển để chuyển trạng thái thành BẬT. (Cho biết màn hình có màu xanh lục)
- 2) Cài đặt đúng vải trên bảng lắp đặt sẵn. (Xem hình dưới đây.)
- 3) Khi nhấn công tắc gối **3**, thì vải sẽ được hút (đèn hút chi tiết gia công **5** sáng lên). Khi nhả công tắc, máy sẽ bắt đầu chạy.
- \* Khi vật liệu được hút (đèn hút chi tiết gia công **5** sáng lên), nhấn công tắc tay **4** và nhả cơ cấu hút chi tiết gia công (đèn hút chi tiết gia công **5** tắt). Sau đó, bắt đầu khởi động.
- \* Nếu bạn lặp lại các bước 2) và 3) trong khi may chi tiết gia công thứ nhất, thì có thể thực hiện thao tác liên tục.

[Vận hành chế độ B (sử dụng công tắc tay để bắt đầu may)]

- 1) Nhấn phím SẴN SÀNG  trên bảng điều khiển để chuyển trạng thái thành BẬT. (Cho biết màn hình có màu xanh lục)
- 2) Cài đặt đúng vải trên bảng lắp đặt sẵn. (Xem hình dưới đây.)
- 3) Khi nhấn công tắc gối **3**, vải sẽ được hút và giữ lại ngay cả khi nó được nhả ra.
- 4) Nhấn và nhả công tắc tay **4**, máy may bắt đầu may. (Đèn hút chi tiết gia công **5** sáng lên.)
- \* Nếu nhấn công tắc gối **3** khi hút vải, thì quá trình hút chi tiết gia công sẽ dừng lại.
- \* Nếu bạn lặp lại các bước từ 2) đến 4) trong khi đang may vải lần đầu tiên, thì máy may có thể thực hiện hoạt động liên tục.

**\* Chế độ đã được thiết lập ban đầu là [Chế độ A] tại thời điểm giao hàng.**

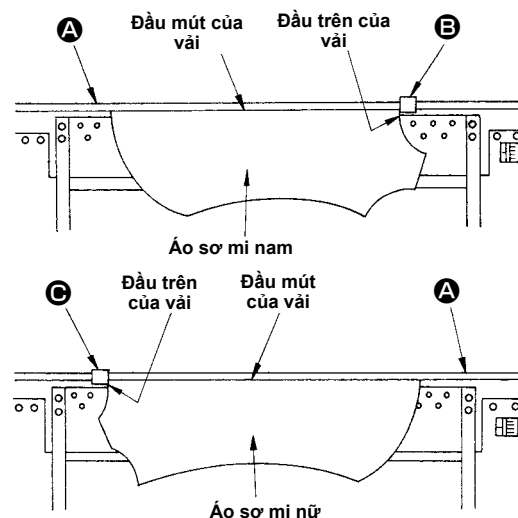
Cài đặt vải thích hợp

1) Áo sơ mi nam

Đặt vải sao cho không có khoảng trống giữa đầu nút của vải và bảng lắp đặt sẵn **A**, và căn chỉnh đầu trên của vải với điểm dấu **B**.

2) Áo sơ mi nữ

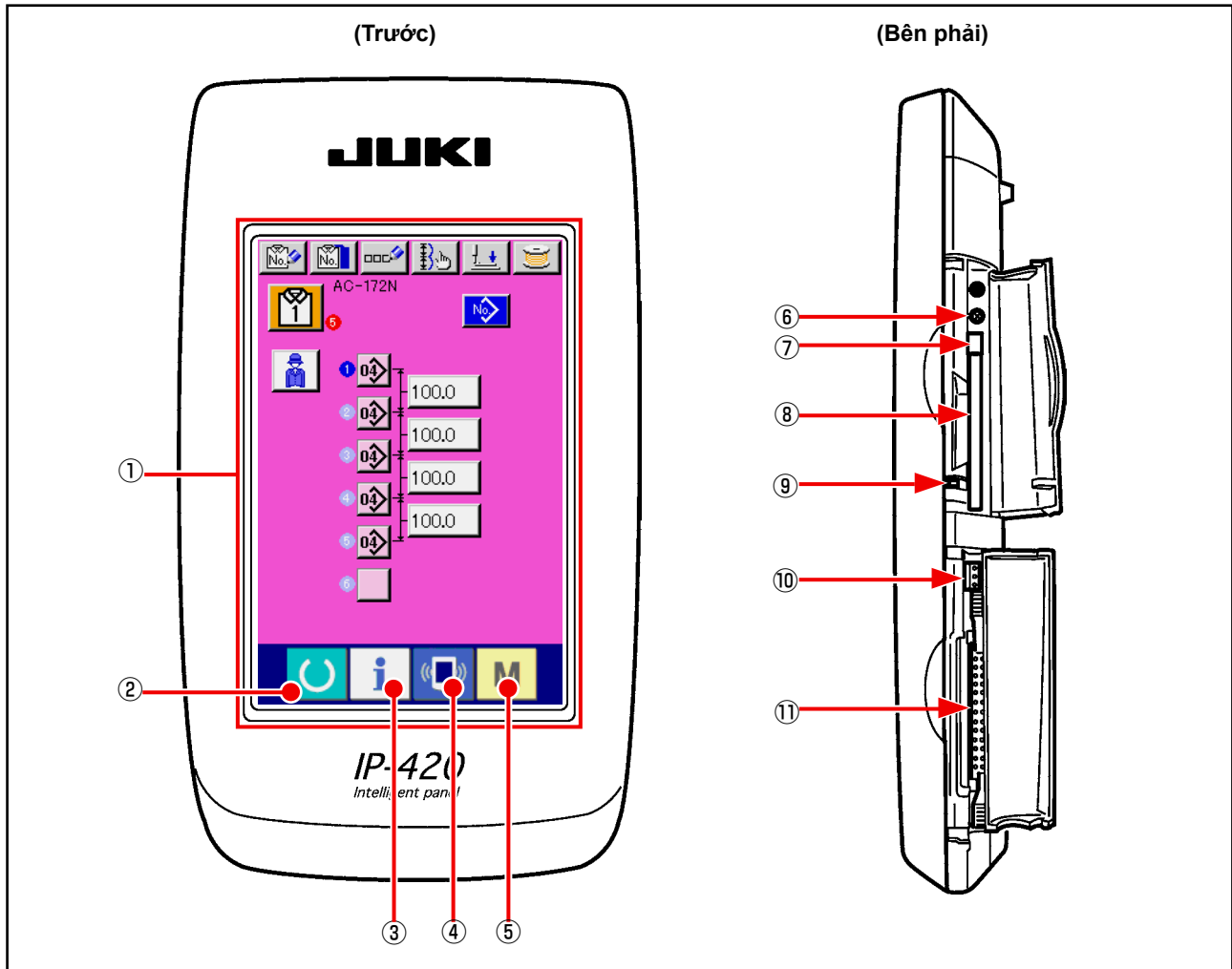
Đặt vải sao cho không có khoảng trống giữa đầu nút của vải và bảng lắp đặt sẵn **A**, và căn chỉnh đầu trên của vải với điểm dấu **C**.



## II. PHẦN VẬN HÀNH (LIÊN QUAN ĐẾN BẢNG ĐIỀU KHIỂN)

### 1. KHI SỬ DỤNG IP-420

#### 1-1. Tên từng phần của IP-420



① Bảng điều khiển chạm · Phần hiển thị LCD

②  Phím Sẵn sàng

→ Có thể thực hiện chuyển đổi màn hình nhập dữ liệu và màn hình may.

③  Phím THÔNG TIN

→ Có thể thực hiện chuyển đổi màn hình nhập dữ liệu và màn hình thông tin.

④  Phím GIAO TIẾP

→ Có thể thực hiện chuyển đổi màn hình nhập dữ liệu và màn hình giao tiếp.

⑤  Phím CHẾ ĐỘ

→ Có thể thực hiện chuyển đổi màn hình nhập dữ liệu và màn hình chuyển đổi chế độ thực hiện các cài đặt chi tiết.

⑥ Điều khiển độ sáng

⑦ Nút đẩy CompactFlash (TM)

⑧ Khe CompactFlash (TM)

⑨ Công tắc phát hiện nắp

⑩ Đầu nối cho công tắc ngoài

⑪ Đầu nối để kết nối hộp điều khiển



## 1-2. Các nút được sử dụng phổ biến

Các nút thực hiện các thao tác thông thường trong mỗi màn hình IP-420 như sau:



Nút HỦY BỎ

→ Nút này đóng màn hình bật ra. Trong trường hợp màn hình thay đổi dữ liệu, dữ liệu đang được thay đổi có thể được hủy bỏ.



Nút NHẬP

→ Nút này xác nhận dữ liệu đã thay đổi.



Nút CUỘN LÊN

→ Nút này cuộn nút hoặc hiển thị theo hướng lên.



Nút CUỘN XUỐNG

→ Nút này cuộn nút hoặc hiển thị theo hướng xuống.



Nút CÀI ĐẶT LẠI

→ Nút này thực hiện khắc phục lỗi.



Nút NHẬP SỐ

→ Nút này hiển thị mười phím và có thể nhập vào các chữ số.



Nút NHẬP KÝ TỰ

→ Nút này hiển thị màn hình nhập vào ký tự.  
→ Tham khảo ["II-1-12. Đặt tên cho mẫu may" trang 67](#) .



Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG

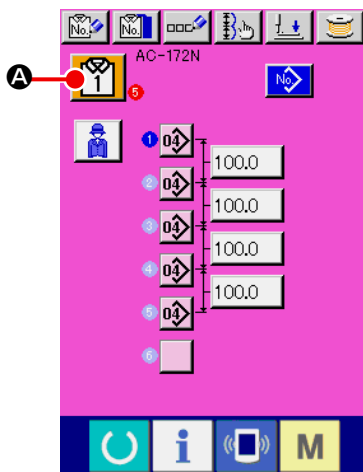
→ Hiển thị màn hình chân vệt đi xuống và kim di chuyển sang bên phải. Để nâng chân vệt lên, nhấn nút chân vệt đi lên trong màn hình chân vệt đi xuống.



Nút Quán ống

→ Thực hiện cuộn chỉ vào suốt chỉ.  
→ Tham khảo ["II-1-7. Quay chỉ trên suốt" trang 55](#) .

### 1-3. Hoạt động cơ bản của IP-420



① **BẬT công tắc nguồn.**

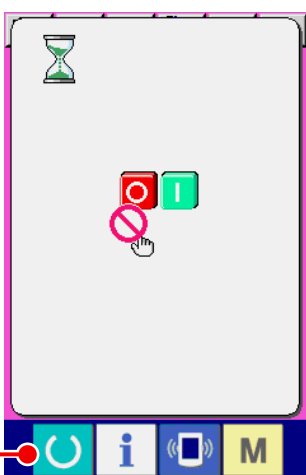
Khi BẬT nguồn, hiển thị màn hình nhập dữ liệu AC.

② **Chọn số mẫu may bạn muốn may.**


Khi nhấn nút chọn mẫu may AC  (A) mà hiện được chọn, có thể thực hiện chọn Số mẫu may AC.

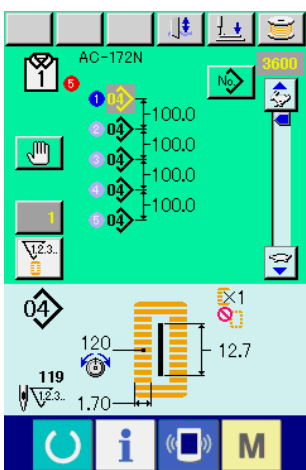
Để biết quy trình chọn mẫu may AC, tham khảo mục "II-1-5. Thực hiện chọn mẫu may AC" trang 52 .

\* Để biết chi tiết về màn hình này, tham khảo mục (1) **Màn hình nhập dữ liệu AC**.



③ **Cài đặt máy may ở trạng thái có thể may.**

Nhấn phím SẴN SÀNG  (B) và hiển thị màn hình CẤM TẮT NGUỒN. Chuẩn bị cho việc may trong khi màn hình này hiển thị. Khi may ở trạng thái có thể, thì đèn nền của màn hình LCD chuyển sang màu xanh lục.



④ **Bắt đầu may.**

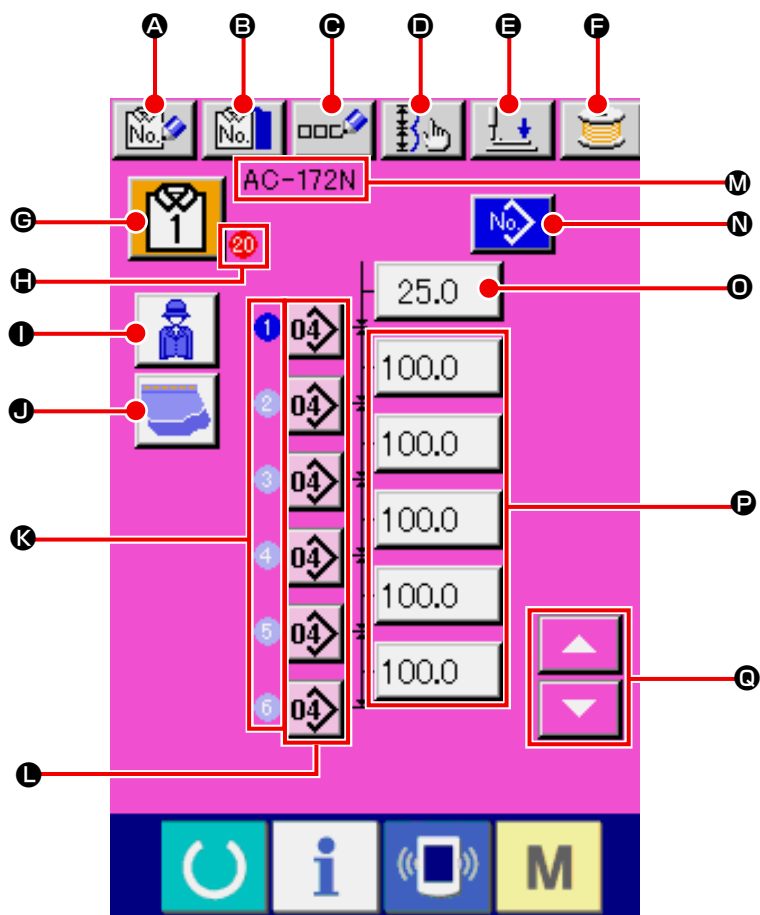
Cài đặt sản phẩm may và nhấn công tắc gối hoặc công tắc tay (công tắc được cài đặt thành công tắc khởi động). Sau đó máy may tự động khởi động và bắt đầu may.

\* Để biết quy trình cài đặt công tắc khởi động, tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 .

\* Để biết giải thích chi tiết về màn hình này, xem mục (2) **Màn hình may tự động**.

## 1-4. Phần hiển thị LCD ở chế độ AC

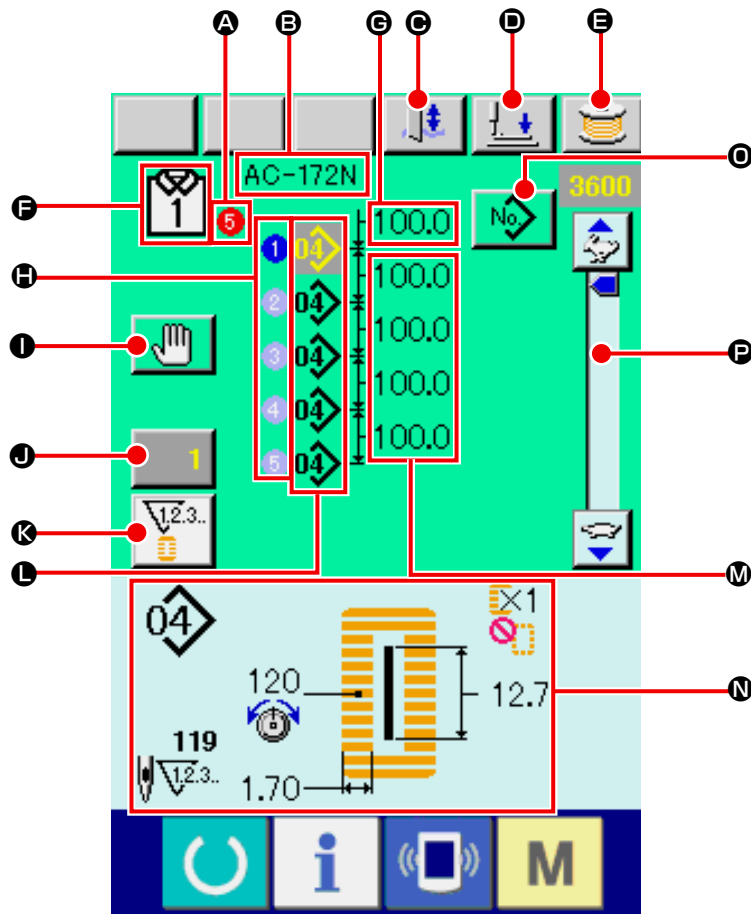
### (1) Màn hình nhập dữ liệu AC



	Nút và màn hình	Mô tả
A	Nút ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY AC	Hiển thị màn hình đăng ký mới Số mẫu may AC. → Tham khảo mục <b>"II-1-9. Thực hiện đăng ký mới mẫu may AC."</b> trang 59 .
B	Nút CÀI ĐẶT TÊN MẪU MAY AC	Hiển thị màn hình sao chép Số mẫu may AC. → Tham khảo mục <b>"II-1-10. Sao chép mẫu may AC"</b> trang 65 .
C	Nút CÀI ĐẶT TÊN MẪU MAY AC	Hiển thị màn hình nhập tên mẫu may. → Tham khảo mục <b>"II-1-12. Đặt tên cho mẫu may"</b> trang 67 .
D	Nút NHẬP QUẩNG ĐỀU	Hiển thị màn hình nhập số lượng lỗ thừa và có thể chỉnh sửa dữ liệu mẫu may AC hiện đang được chọn. → Tham khảo mục ⑥ <b>Nhập số lượng lỗ thừa.</b> của mục <b>"II-1-9. Thực hiện đăng ký mới mẫu may AC."</b> trang 59 .
E	Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG	Hiển thị màn hình chân vịt đi xuống và kim di chuyển sang bên phải. Để nâng chân vịt lên, nhấn nút chân vịt đi lên trong màn hình chân vịt đi xuống. * Khi thực hiện luôn chỉ ở trạng thái này, hãy TẮT nguồn trước khi thực hiện.
F	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuốn chỉ suốt. → Tham khảo mục <b>"II-1-7. Quay chỉ trên suốt"</b> trang 55 .
G	Nút CHỌN MẪU MAY AC	Hiển thị Số mẫu may AC hiện đang được chọn trên nút này và khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chọn Số mẫu may AC. → Tham khảo mục <b>"II-1-5. Thực hiện chọn mẫu may AC"</b> trang 52 .

	<b>Nút và màn hình</b>	<b>Mô tả</b>
<b>H</b>	SỐ LƯỢNG LỖ THÙA ĐÃ ĐĂNG KÝ	Hiển thị số lượng lỗ thừa đã đăng ký cho Số mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>I</b>	Nút CHỌN QUẦN ÁO NAM/NỮ	Mỗi khi nhấn nút này, có thể thay đổi luân phiên quần áo nam và nữ. → Tham khảo mục <b>"II-1-11. Thay đổi quần áo nam và nữ" trang 66</b> .
<b>J</b>	Nút CHỌN BẬT/TẮT XẾP CHỒNG CẶP	Mỗi khi nhấn nút này, có thể thay đổi BẬT/TẮT xếp chồng cặp. Nút này chỉ hiển thị khi cài đặt sử dụng xếp chồng cặp của dữ liệu công tắc bộ nhớ (mức 1) <b>U54</b> ở trạng thái BẬT. → Tham khảo mục <b>"II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110</b> .
<b>K</b>	Hiển thị THỨ TỰ MAY	Hiển thị thứ tự may của dữ liệu may được hiển thị ở phía bên phải.
<b>L</b>	Nút NHẬP SỐ LỖ THÙA MẪU MAY	Hiển thị Số dữ liệu may LBH đã đăng ký cho mẫu may AC hiện đang được chọn trên nút này và khi nhấn nút này, có thể thay đổi Số dữ liệu may LBH.
<b>M</b>	Hiển thị TÊN MẪU MAY AC	Hiển thị tên đã đăng ký cho Số mẫu may AC đang được chọn. → Tham khảo mục <b>"II-1-12. Đặt tên cho mẫu may" trang 67</b> .
<b>N</b>	Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình nhập dữ liệu LBH và có thể vận hành hoặc cài đặt một thiết bị máy may đơn lẻ. → Tham khảo mục <b>"II-2. VẬN HÀNH THIẾT BỊ ĐƠN LẺ CỦA MÁY MAY VÀ QUY TRÌNH CÀI ĐẶT (CHẾ ĐỘ LBH)" trang 69</b> .
<b>O</b>	Nút NHẬP MỨC NẠP BƯỚC	Hiển thị mức nạp bước đã nhập trên nút. Ngoài ra, khi nhấn nút này, hiển thị màn hình nhập mức nạp bước và có thể thực hiện chỉnh sửa dữ liệu. Nút này chỉ hiển thị khi có/không có lựa chọn nạp nạp bước của dữ liệu công tắc bộ nhớ (mức 1) <b>U53</b> ở trạng thái BẬT. → Tham khảo mục <b>"II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110</b> .
<b>P</b>	Nút NHẬP MỨC NẠP	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình nhập mức nạp và có thể thực hiện chỉnh sửa dữ liệu.
<b>Q</b>	Nút CHUYỂN TRANG	Chỉ hiển thị khi đăng ký 7 mẫu may trở lên và có thể quan sát dữ liệu may không hiển thị trên màn hình may.

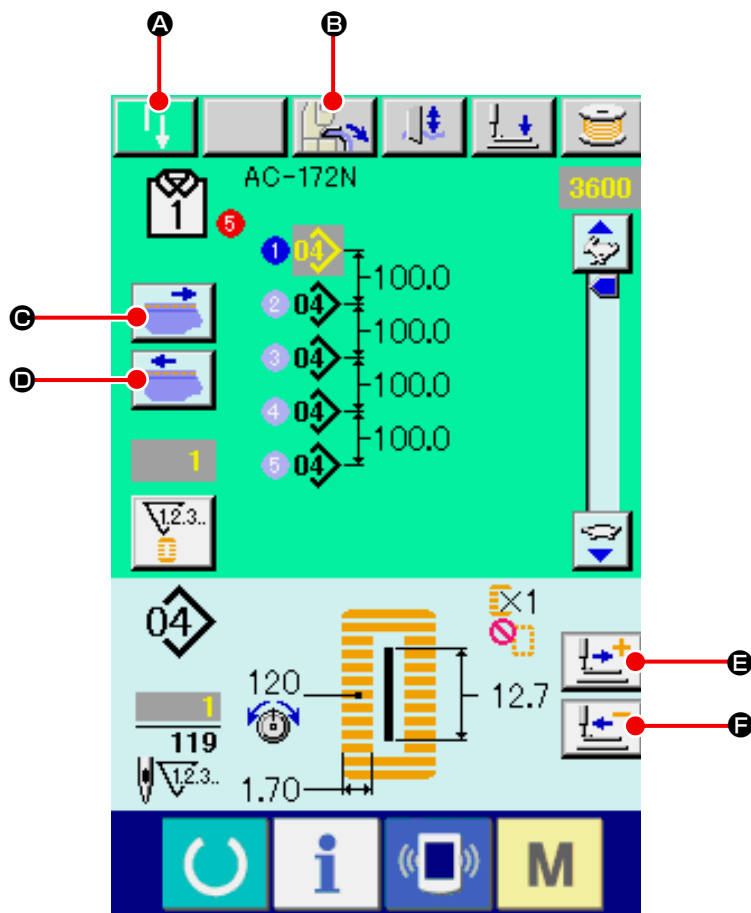
(2) Màn hình may tự động



	Nút và màn hình	Mô tả
<b>A</b>	Hiển thị SỐ LƯỢNG LỖ THỪA ĐÃ ĐĂNG KÝ	Hiển thị số lượng lỗ thừa đã đăng ký cho Số mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>B</b>	Hiển thị TÊN MẪU MAY AC	Hiển thị tên đã đăng ký cho Số mẫu may AC trong khi may.
<b>C</b>	Nút HỦY DAO	Mỗi khi nhấn nút này, có thể thay đổi luân phiên việc nhả dao và không nhả dao.
<b>D</b>	Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG	Có thể hạ thấp chân vịt, và hiển thị màn hình hạ thấp dao. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt. * Khi thực hiện luôn chỉ ở trạng thái này, hãy TẮT nguồn trước khi thực hiện.
<b>E</b>	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuốn chỉ suốt. → Tham khảo mục " <b>II-1-7. Quay chỉ trên suốt</b> " trang 55 .
<b>F</b>	Màn hình SỐ MẪU MAY AC	Hiển thị Số mẫu may AC trong khi may.
<b>G</b>	Hiển thị MỨC NẠP BƯỚC	Chỉ khi cài đặt nạp bước, thì mới hiển thị mức.
<b>H</b>	Hiển thị THỨ TỰ MAY	Hiển thị thứ tự may của các mẫu may tương ứng.
<b>I</b>	Nút THAY ĐỔI MAY THỦ CÔNG	Khi nhấn nút này, chế độ sẽ được chuyển sang chế độ may thủ công và hiển thị màn hình may thủ công. Chú ý) Hãy cẩn thận vì chức năng thiết lập sẵn được kích hoạt.
<b>J</b>	Hiển thị BỘ ĐẾM	Hiển thị giá trị bộ đếm hiện tại. → Tham khảo mục " <b>II-1-8. Sử dụng bộ đếm</b> " trang 56 .

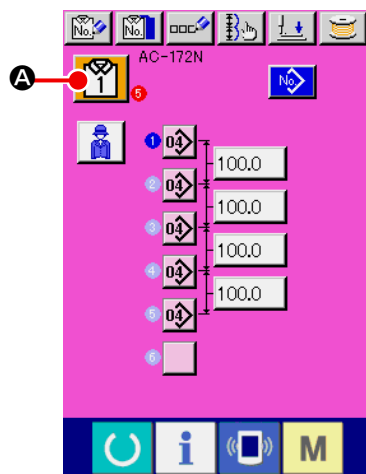
	<b>Nút và màn hình</b>	<b>Mô tả</b>
<b>K</b>	Nút THAY ĐỔI BỘ ĐẾM	Mỗi khi nhấn nút này, có thể thay đổi giữa bộ đếm may và Số lượng bộ đếm sản phẩm.
<b>L</b>	Hiển thị SỐ MẪU MAY	Hiển thị số mẫu may LBH đã đăng ký cho dữ liệu AC.
<b>M</b>	Hiển thị MỨC NẠP	Hiển thị mức nạp.
<b>N</b>	Hiển thị NỘI DUNG CỦA MẪU MAY TRONG KHI MAY (LỖ THÙA)	Hiển thị hình dạng may, chiều dài cắt vải, chiều rộng của phần song song bên trái, độ căng chỉ, có/không có đường may đôi, số lần may lược, số lượng đường may của Số mẫu may LBH hiện đang được may.
<b>O</b>	Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình may độc lập LBH và có thể may độc lập.
<b>P</b>	Biến trở TỐC ĐỘ MAY	Có thể thay đổi tốc độ may của máy may.

**(3) Màn hình may thủ công**




	<b>Nút và màn hình</b>	<b>Mô tả</b>
<b>A</b>	Nút KHỞI ĐỘNG MÁY MAY	Khi nhấn nút này, bắt đầu may dữ liệu mẫu may LBH được cài đặt thành nạp bước ở <b>C</b> hoặc <b>D</b> .
<b>B</b>	Nút NGHIÊNG/NÂNG BÀN TRƯỢT	Nút này chỉ được hiển thị khi bàn trượt nằm ở vị trí ban đầu. Mỗi khi nhấn nút này, có thể thay đổi luân phiên giữa nghiêng bàn trượt và nâng bàn trượt.
<b>C</b>	Nút NẠP VẢI, BÊN PHẢI	Trong trường hợp may quần áo nam, bàn trượt được trả về dữ liệu mẫu may LBH trước đó. Trong trường hợp may quần áo nữ, bàn trượt được chuyển lên dữ liệu mẫu may LBH tiếp theo.
<b>D</b>	Nút NẠP VẢI, BÊN TRÁI	Trong trường hợp may quần áo nam, bàn trượt được chuyển lên dữ liệu mẫu may LBH tiếp theo. Trong trường hợp may quần áo nữ, bàn trượt được trả về dữ liệu mẫu may LBH trước đó.
<b>E</b>	Nút NẠP MỘT ĐƯỜNG MAY	Dữ liệu mẫu may LBH được cài đặt thành nạp bước tại <b>C</b> hoặc <b>D</b> được chuyển lên một đường may.
<b>F</b>	Công tắc QUAY LẠI MỘT ĐƯỜNG MAY	Dữ liệu mẫu may LBH được cài đặt thành nạp bước tại <b>C</b> hoặc <b>D</b> quay lại một đường may.


## 1-5. Thực hiện chọn mẫu may AC

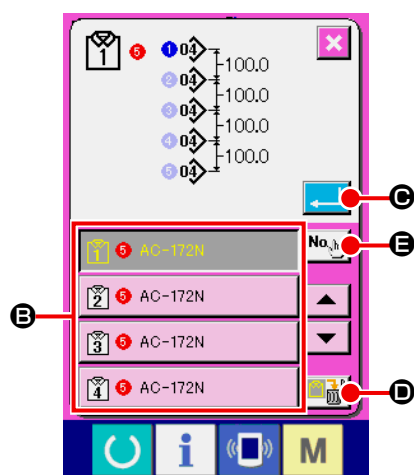


### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), có thể chọn Số mẫu may AC. Trong trường hợp màn hình may (màu xanh lá cây), nhấn phím SẴN SÀNG  và hiển thị màn hình nhập dữ liệu.


### ② Gọi màn hình chọn mẫu may AC.

Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY AC  (A), thì hiển thị màn hình chọn mẫu may AC.





### ③ Chọn Số mẫu may


Nhấn nút Số mẫu may AC (B) mà bạn muốn chọn.

Thay vì nhấn nút đã nói ở trên, bạn có thể nhập trực tiếp số mẫu may mục tiêu bằng cách nhấn nút nhập số mẫu may  (E).

### ④ Xác định Số mẫu may.

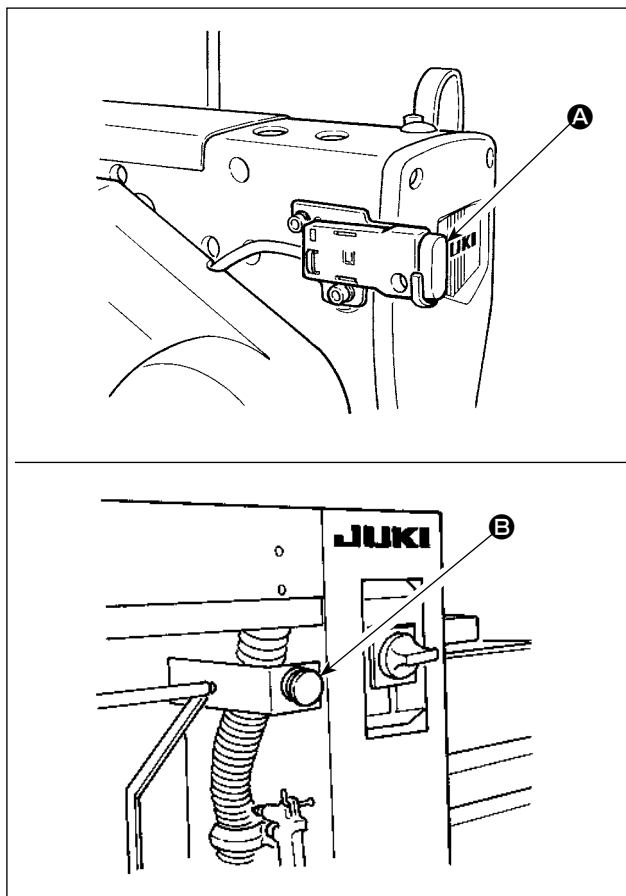
Khi nhấn nút NHẬP  (C), màn hình chọn Số mẫu may AC sẽ đóng lại. Sau đó, lựa chọn đã được hoàn thành.

\* Khi bạn muốn xóa mẫu may AC đã đăng ký, hãy nhấn nút XÓA  (D).

Khi bạn nhấn nút xóa, thì hiển thị màn hình xác nhận. Nếu bạn muốn xóa số mẫu may, hãy xác nhận việc xóa bằng cách nhấn nút nhập .



## 1-6. Thực hiện may lại

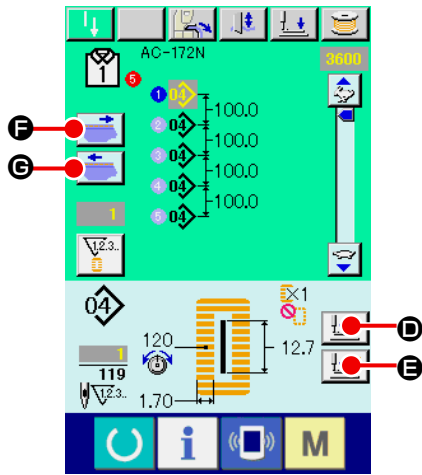


Khi nhấn công tắc dừng tạm thời (A) hoặc (B) trong khi may ở chế độ AC, thì máy may làm gián đoạn quá trình may và dừng lại. Lúc này, hiển thị màn hình báo lỗi để thông báo rằng đã nhấn công tắc dừng tạm thời.







### ① Giải phóng lỗi.

Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI (C) để giải phóng lỗi. Sau đó màn hình may thủ công sẽ tự động hiển thị.






② **Quay lại chân vịt.**

Nhấn nút QUAY LẠI  (D) và chân vịt quay về từng đường may một. Nhấn nút TIẾN LÊN  (E), và chân vịt tiến lên từng đường may một. Ngoài ra, khi nhấn nút NẠP VẢI, BÊN PHẢI  (F), thì dữ liệu may quay về từng dữ liệu một, và khi nhấn nút NẠP VẢI, BÊN TRÁI  (G), thì dữ liệu may sẽ tiến lên từng dữ liệu một.  
Đưa chân vịt về vị trí may lại.

③ **Thực hiện lại công việc may từ đầu.**

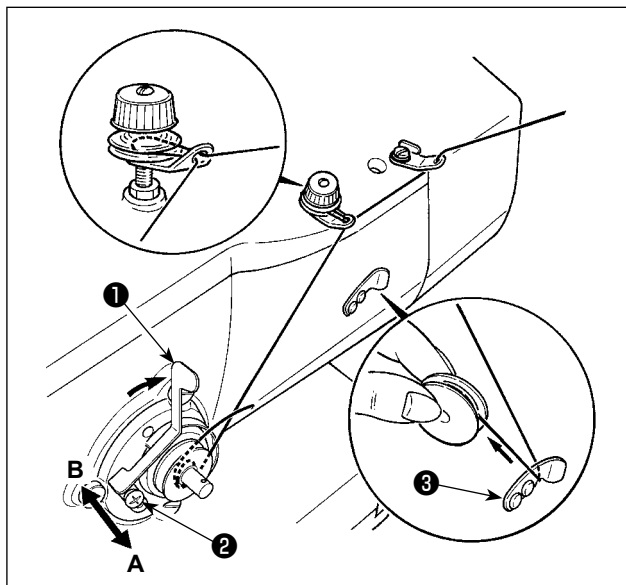
Khi nhấn công tắc gối hoặc công tắc tay (cài đặt thành công tắc khởi động), thì quá trình may sẽ bắt đầu lại.

\* Để biết quy trình cài đặt công tắc khởi động, tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 .

 Khi lấy vải ra và thực hiện may lại, đưa bàn trượt lên vị trí cuối cùng với nút NẠP VẢI, BÊN PHẢI/NẠP VẢI, BÊN TRÁI   (F và G).

## 1-7. Quay chỉ trên suốt

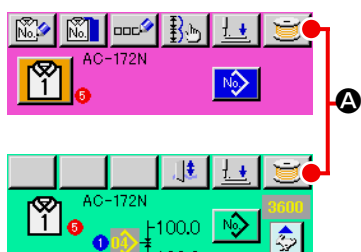
### (1) Quay suốt chỉ




#### ① Cài đặt suốt chỉ.

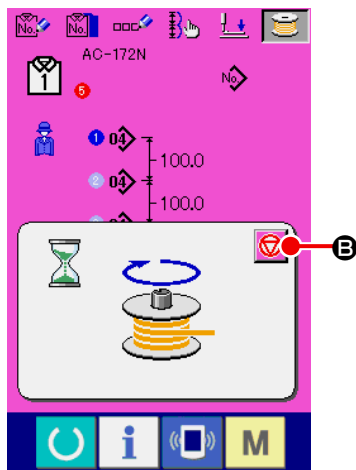
Lắp toàn bộ suốt chỉ vào trục bộ phận đánh suốt.

Sau đó đẩy chỉ tiết dẫn chỉ của suốt chỉ theo hướng của dấu mũi tên.



#### ② Hiện thị màn hình quay suốt chỉ.


Nhấn nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT  (A) trong màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), màn hình may tự động hoặc màn hình may thủ công (xanh lục) và màn hình quay suốt chỉ được hiển thị.



#### ③ Bắt đầu quay suốt chỉ.

Khi nhấn công tắc cài đặt thành công tắc khởi động bằng công tắc gổ hoặc công tắc tay, thì máy may sẽ quay và bắt đầu quấn chỉ suốt.

#### ④ Dừng máy may.

Nhấn nút DỪNG  (B) và máy may dừng lại và trở về chế độ bình thường.

Ngoài ra, máy may dừng ngay cả khi nhấn công tắc dừng tạm thời. Tuy nhiên, hiển thị màn hình báo lỗi để thông báo rằng đã nhấn công tắc dừng tạm thời.

→ Tham khảo mục "[II-1-6. Thực hiện may lại](#)" trang 53 và mục "[II-2-4. Thực hiện may lại ở chế độ LBH](#)" trang 75 .



Tháo chỉ kim ra từ cần gạt chỉ đến kim trước khi quay chỉ suốt.

### (2) Điều chỉnh lượng quấn trên suốt chỉ.

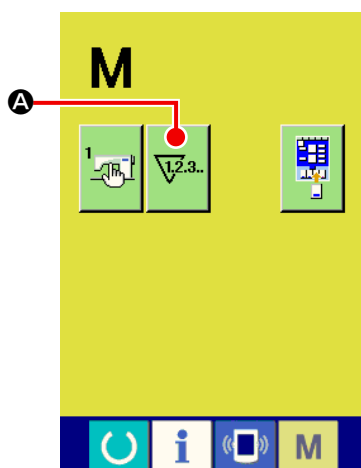
Để điều chỉnh mức quay của chỉ trên suốt, nới lỏng vít định vị ② và di chuyển cần quay suốt chỉ ① theo hướng A hoặc B. Sau đó, siết chặt vít định vị ② .

Theo hướng A: Giảm

Theo hướng B: Tăng

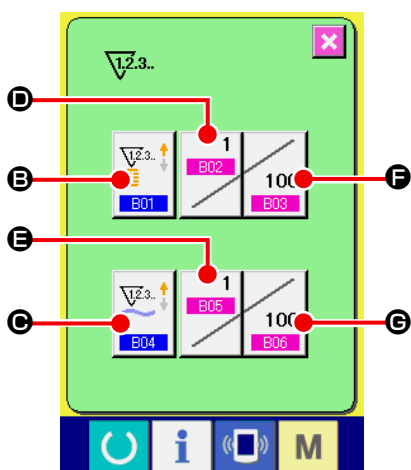
## 1-8. Sử dụng bộ đếm

### (1) Quy trình cài đặt bộ đếm



#### ① Hiện thị màn hình cài đặt bộ đếm.

Khi nhấn phím CHẾ ĐỘ **M** từ màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), thì hiển thị nút CÀI ĐẶT BỘ ĐẾM **V2.3..** (A) trên màn hình. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm.



#### ② Lựa chọn kiểu bộ đếm.

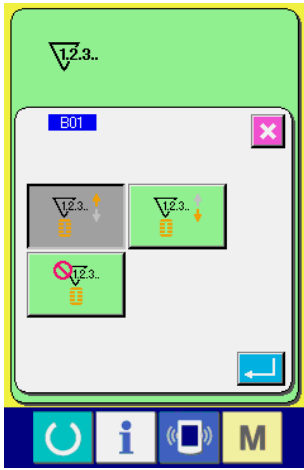
Máy may này có hai loại bộ đếm, tức là bộ đếm may và bộ đếm số lượng sản phẩm. Nhấn nút LỰA CHỌN LOẠI BỘ ĐẾM MAY



(B) hoặc SỐ LƯỢNG SẢN PHẨM Nút CHỌN LOẠI



(C) để hiển thị màn hình chọn loại bộ đếm. Có thể cài đặt riêng các loại bộ đếm tương ứng.



**[Bộ đếm may]**

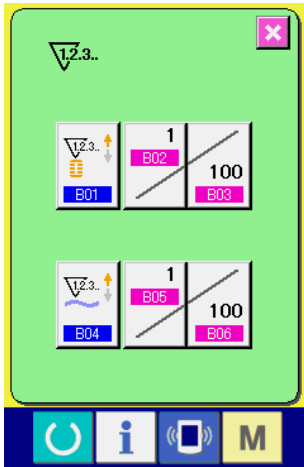
Bộ đếm XUÔI :

Mỗi khi thực hiện may một hình dạng, thì giá trị hiện có sẽ được cộng thêm một. Khi giá trị hiện tại bằng giá trị đã cài đặt, thì hiển thị màn hình đếm xuôi.

Bộ đếm NGƯỢC :

Mỗi khi thực hiện may một hình dạng, thì giá trị hiện có sẽ được trừ đi một. Khi giá trị hiện tại bằng "0", thì hiển thị màn hình đếm xuôi.

Không sử dụng bộ đếm :



<Màn hình bộ đếm xuôi>

**[Bộ đếm số lượng sản phẩm]**

Bộ đếm XUÔI :

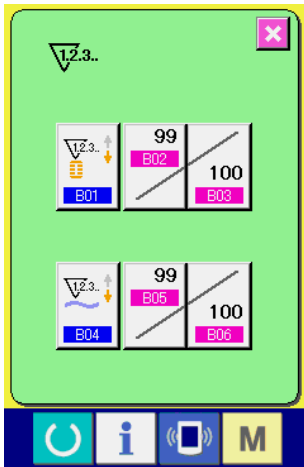
Mỗi khi thực hiện may một dữ liệu AC, thì giá trị hiện có sẽ được cộng thêm một.

Khi giá trị hiện tại bằng giá trị đã cài đặt, thì hiển thị màn hình đếm xuôi.

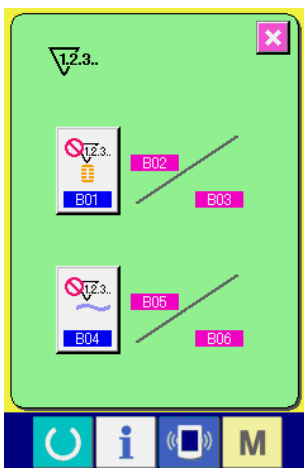
Bộ đếm NGƯỢC :

Mỗi khi thực hiện may một dữ liệu AC, thì giá trị hiện có sẽ được trừ đi một. Khi giá trị hiện tại bằng "0", thì hiển thị màn hình đếm xuôi.

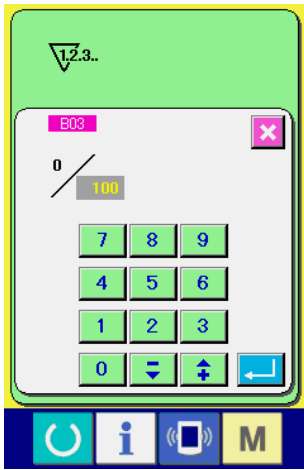
Không sử dụng bộ đếm :



<Màn hình bộ đếm ngược>



<Màn hình không sử dụng bộ đếm>



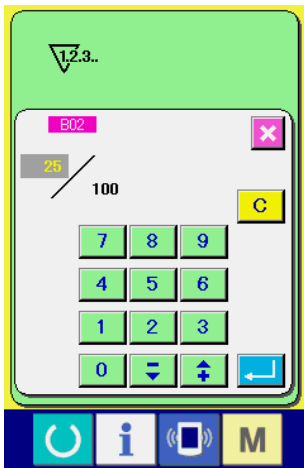
### ③ Thay đổi giá trị cài đặt của bộ đếm

Trong trường hợp bộ đếm may, nhấn nút (⊖) và trong

trường hợp Bộ đếm số lượng sản phẩm, nhấn nút (⊖) và

hiển thị màn hình nhập giá trị cài đặt.

Tại đây, hãy nhập giá trị cài đặt.



### ④ Thay đổi giá trị hiện tại của bộ đếm

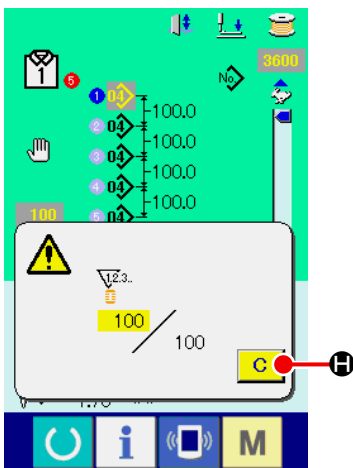
Trong trường hợp bộ đếm may, nhấn nút (⊖) và trong

trường hợp Bộ đếm số lượng sản phẩm, nhấn nút (⊖) và

hiển thị màn hình nhập giá trị hiện có.

Tại đây, hãy nhập giá trị hiện có.

## (2) Quy trình ngắt đếm xuôi

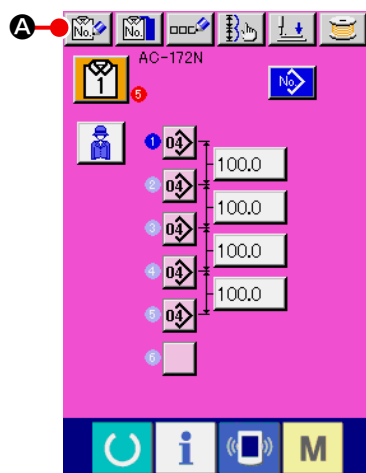


Khi đạt được điều kiện đếm xuôi trong khi may, thì hiển thị màn hình đếm xuôi. Nút XÓA (⊖) để cài đặt lại bộ đếm và màn hình quay lại màn hình may. Sau đó bộ đếm bắt đầu đếm lại.

## 1-9. Thực hiện đăng ký mới mẫu may AC.

Đối với cách thực hiện đăng ký mới mẫu may AC, có phần nhập quãng đều để cài đặt số lượng lỗ thừa và quãng cách của các nút, và phần nhập riêng lẻ để cài đặt riêng lẻ từng lỗ thừa một.


### (1) Thực hiện nhập quãng đều

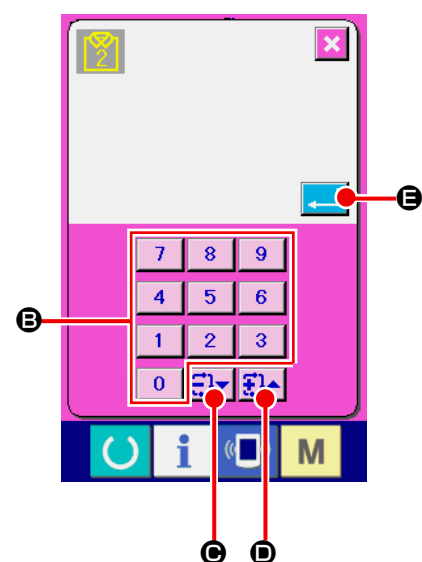


#### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), có thể thực hiện đăng ký mới mẫu may AC.



#### ② Gọi màn hình đăng ký mới mẫu may AC.


Nhấn nút ĐĂNG KÝ MỚI AC  (A) và hiển thị màn hình đăng ký mới mẫu may AC.




#### ③ Nhập số mẫu may

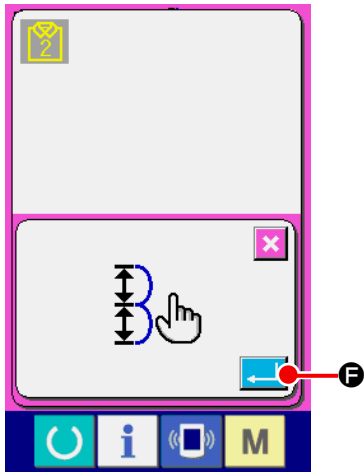
Nhập số mẫu may AC bạn muốn đăng ký mới bằng mười phím (B). Khi nhập Số mẫu may AC đã được đăng ký, thì hiển thị dữ liệu may đã được đăng ký ở phần trên của màn hình. Chọn Số mẫu may AC không hiển thị và chưa được đăng ký. Không được đăng ký mới số mẫu may AC đã được đăng ký.

Có thể truy xuất Số mẫu may AC mà chưa được đăng ký bằng các nút +/-   (C - D).


 Số mẫu may AC có thể sử dụng 20 mẫu may từ 1 đến 20.

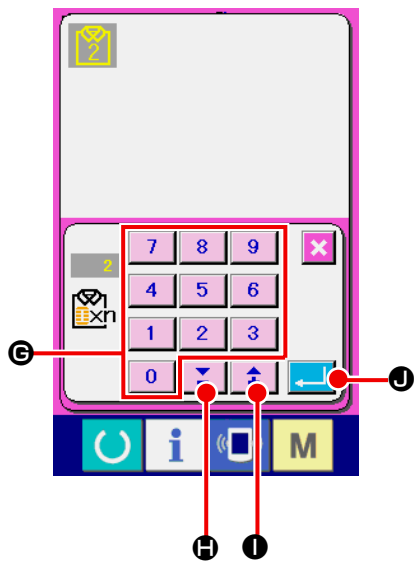
#### ④ Xác định số mẫu may

Nhấn nút NHẬP  (E) để xác định Số mẫu may AC sẽ được đăng ký mới và hiển thị màn hình lựa chọn nhập quãng đều.





⑤ **Chọn nhập quãng đều.**


Nhấn nút NHẬP  (F) để chọn nhập quãng đều và hiển thị màn hình nhập số lượng lỗ thừa.

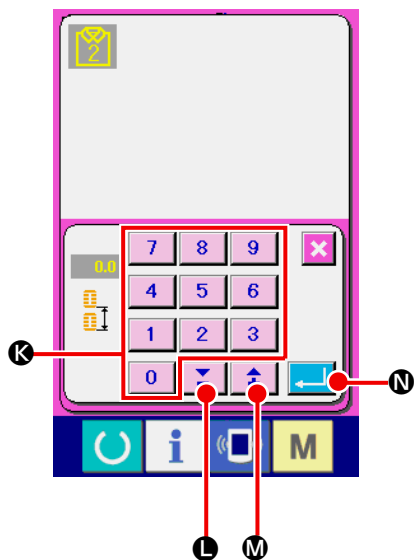


⑥ **Nhập số lượng lỗ thừa.**



Nhập số lượng lỗ thừa để may liên tục bằng mười phím (G).


Cũng có thể nhập bằng các nút +/-   (H - I).

Nhấn nút NHẬP  (J) để xác định số lượng lỗ thừa và hiển thị màn hình nhập mức nạp.

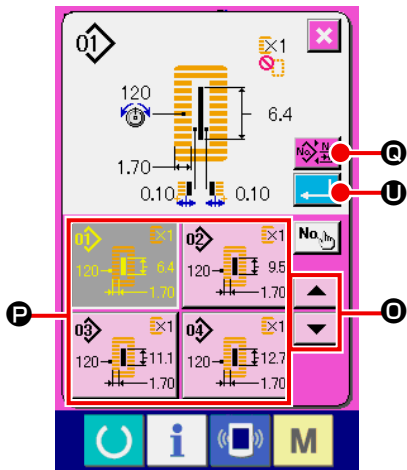


⑦ **Nhập mức nạp.**

Nhập mức nạp bằng mười phím (K). Có thể nhập bằng các nút +/-   (L - M).

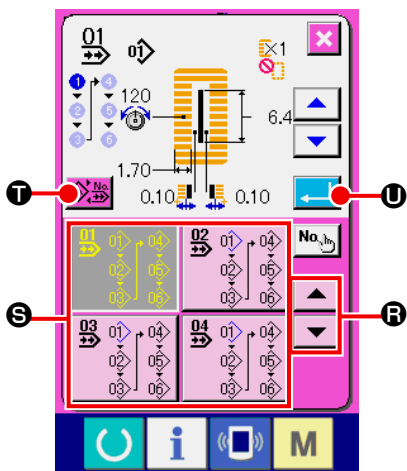
Nhấn nút NHẬP  (N) để xác định mức nạp và hiển thị màn hình chọn mẫu may LBH.





⑧ **Chọn Số mẫu may LBH**

Nhấn các nút CUỘN LÊN/XUỐNG (▲▼) (R) và các nút Số mẫu may LBH (P) đã được đăng ký để thay đổi lần lượt. Hiện thị Số mẫu may LBH và nội dung của dữ liệu may trong các nút. Tại đây, nhấn Số mẫu may LBH mà bạn muốn chọn. Khi nhấn nút THAY ĐỔI LỰA CHỌN MAY ĐỘC LẬP/MAY LIÊN TỤC (T) (S), thì màn hình được chuyển sang màn hình chọn mẫu may liên tục LBH.



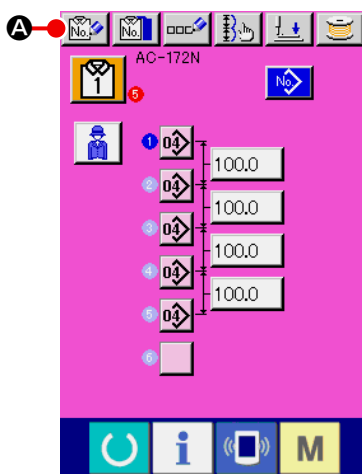
⑨ **Chọn Số mẫu may liên tục LBH.**

Nhấn các nút CUỘN LÊN/XUỐNG (▲▼) (R) và các nút Số mẫu may liên tục LBH (T) đã được đăng ký để thay đổi lần lượt. Hiện thị nội dung của mẫu may liên tục trong các nút. Tại đây, nhấn Số mẫu may liên tục LBH mà bạn muốn chọn. Khi nhấn nút THAY ĐỔI LỰA CHỌN MAY ĐỘC LẬP/MAY LIÊN TỤC (T) (S), thì màn hình được chuyển sang màn hình chọn mẫu MAY LIÊN TỤC LBH.

⑩ **Xác định số mẫu may**

Khi nhấn nút NHẬP (↵) (U) trong màn hình chọn mẫu may LBH hoặc màn hình chọn mẫu may liên tục LBH, thì dữ liệu sẽ được xác định và việc chọn được hoàn tất.


## (2) Thực hiện nhập riêng lẻ

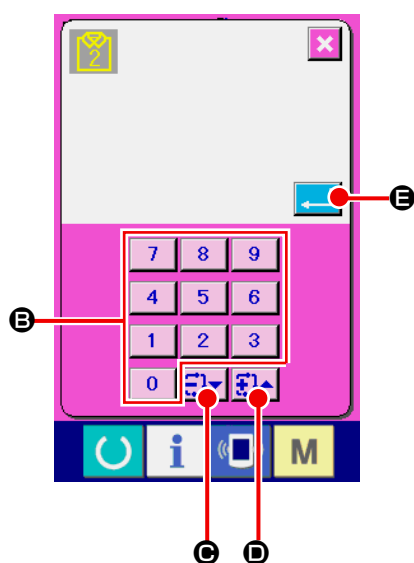


### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu (màu hồng), có thể thực hiện đăng ký mới mẫu may AC.



### ② Gọi màn hình đăng ký mới mẫu may AC.

Nhấn nút ĐĂNG KÝ MỚI AC  (A) và hiển thị màn hình đăng ký mới mẫu may AC.



### ③ Nhập Số mẫu may


Nhập số mẫu may AC bạn muốn đăng ký mới bằng mười phím (B). Khi nhập Số mẫu may AC đã được đăng ký, thì hiển thị dữ liệu may đã được đăng ký ở phần trên của màn hình. Chọn Số mẫu may AC không hiển thị và chưa được đăng ký. Không được đăng ký mới số mẫu may AC đã được đăng ký.

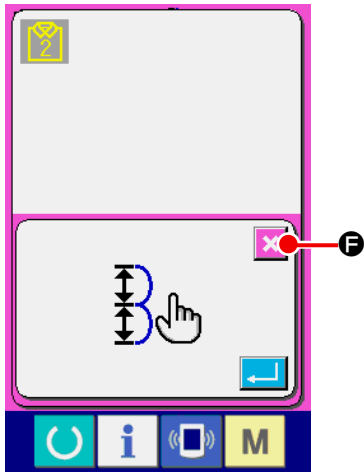
Có thể truy xuất Số mẫu may AC mà chưa được đăng ký bằng các nút +/-   (C - D).




Số mẫu may AC có thể sử dụng 20 mẫu may từ 1 đến 20.

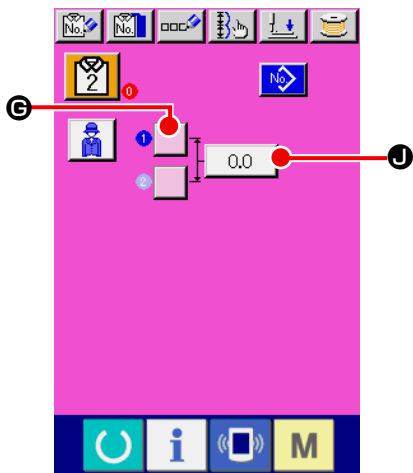
### ④ Xác định số mẫu may

Nhấn nút NHẬP  (E) để xác định Số mẫu may AC sẽ được đăng ký mới và hiển thị màn hình lựa chọn nhập quãng đều.




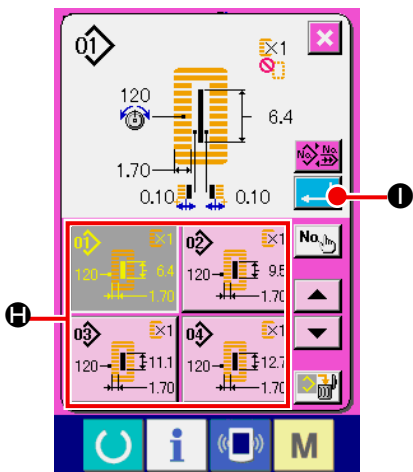
⑤ **Chọn nhập riêng lẻ.**

Khi nhấn nút HỦY  (F), có nghĩa là đầu vào riêng lẻ được chọn và hiển thị màn hình nhập dữ liệu AC.




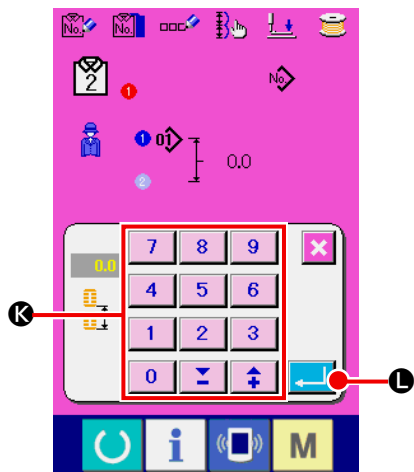
⑥ **Chọn Số mẫu may LBH**

Khi nhấn nút ĐẦU VÀO SỐ LỖ THỪA MẪU MAY LBH  (G), thì hiển thị màn hình chọn mẫu may LBH.



⑦ **Xác định Số mẫu may LBH**

Nhấn Số mẫu may LBH mà bạn muốn may trong số các Số mẫu may LBH (H) nằm ở cuối màn hình chọn Số mẫu may LBH. Nhấn nút NHẬP  (I) để xác định Số mẫu may LBH và hiển thị màn hình nhập dữ liệu AC.



⑧ **Nhập mức nạp.**

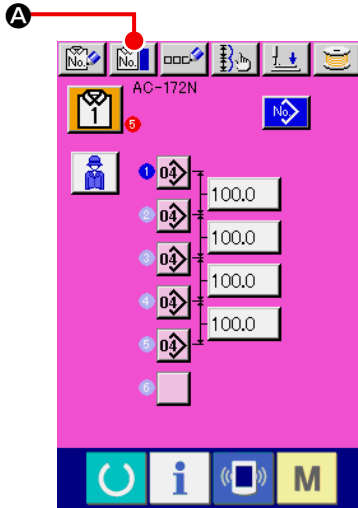
Khi nhấn nút NHẬP MỨC NẠP 0.0 (Ⓚ) từ màn hình nhập dữ liệu AC, thì hiển thị màn hình nhập mức nạp. Nhập mức nạp bằng mười phím (Ⓚ). Nhấn nút NHẬP (Ⓛ) để xác định giá trị mức nạp và hiển thị màn hình nhập dữ liệu AC.

⑨ **Đăng ký nhiều số mẫu may LBH**

Để đăng ký nhiều Số mẫu may LBH cho dữ liệu mẫu may AC, hãy lặp lại thao tác từ ⑥ đến ⑧ .

## 1-10. Sao chép mẫu may AC

Có thể sao chép dữ liệu của Số mẫu may AC đã được đăng ký cho Số mẫu may AC chưa được đăng ký. Không được ghi đè bản sao của mẫu may. Khi bạn muốn ghi đè, hãy thực hiện nó sau khi đã xóa mẫu may.

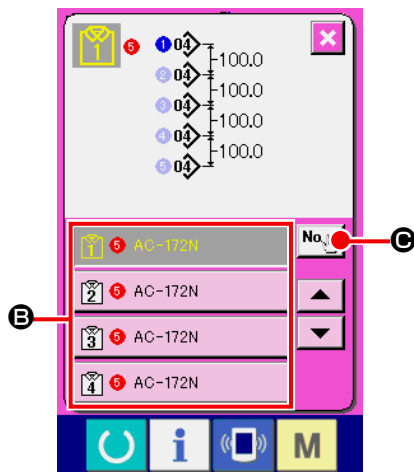


### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu AC.

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), có thể sao chép mẫu may AC.

### ② Gọi màn hình chọn nguồn sao chép mẫu may AC.

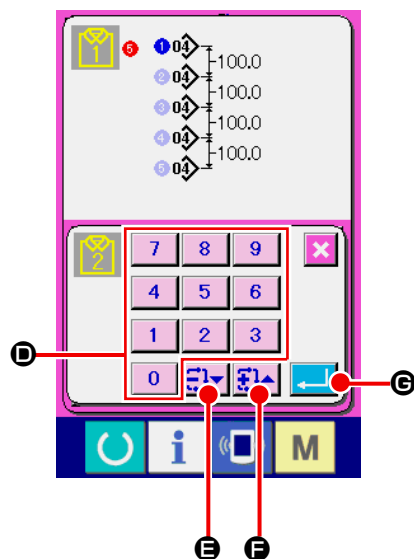
Khi nhấn nút SAO CHÉP MẪU MAY AC (A), thì hiển thị màn hình chọn nguồn sao chép mẫu may AC.



### ③ Chọn Số mẫu may AC của nguồn sao chép.

Chọn Số mẫu may AC của nguồn sao chép trong số các nút danh sách mẫu may AC (B).

Tiếp theo, nhấn nút NHẬP ĐÍCH SAO CHÉP (C) và hiển thị màn hình nhập đích sao chép mẫu may AC.



### ④ Nhập số mẫu may AC của đích sao chép.

Nhập số mẫu may AC của đích sao chép bằng mười phím (D).

Có thể truy xuất số mẫu may AC không sử dụng bằng các nút +/-

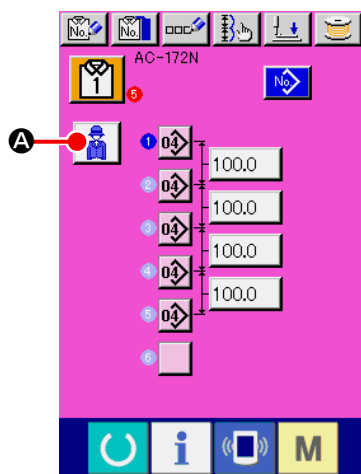
(E - F).

### ⑤ Bắt đầu sao chép.

Khi nhấn nút NHẬP (G), quá trình sao chép bắt đầu. Sau khi hoàn tất việc sao chép, màn hình trở về màn hình chọn sao chép mẫu may AC trong khi vẫn giữ trạng thái chọn số mẫu may AC đã sao chép.

## 1-11. Thay đổi quần áo nam và nữ


Thực hiện thay đổi quần áo nam và nữ vì quần áo nam và nữ khác nhau theo hướng bàn trượt của sản phẩm may.





### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu AC.

Hiện thị màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng) của mẫu may AC mà bạn muốn may.

### ② Thực hiện thay đổi quần áo nam và nữ.

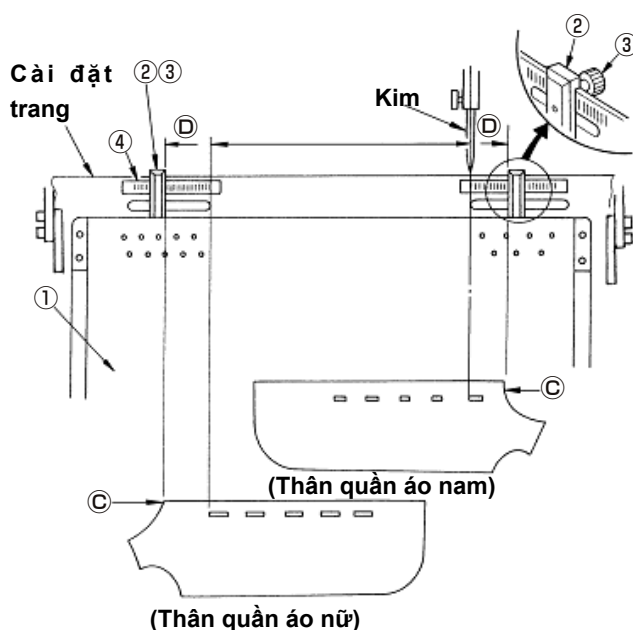
Khi nhấn nút CHON QUAN AO NAM/NU  (A), có thể thực hiện thay đổi quần áo nam và nữ.

Quần áo nam: 

Quần áo nữ: 

### [Quy trình cài đặt vải]

Trong trường hợp quần áo nam, vị trí cài đặt sẵn sản phẩm may là vị trí bắt đầu may của mẫu may đầu tiên. Trong trường hợp quần áo nữ, vị trí dịch chuyển sang bên phải 600 mm từ vị trí cài đặt sẵn sản phẩm may là vị trí bắt đầu may của mẫu may đầu tiên. Đối với cả quần áo nam và nữ, có thể di chuyển vị trí bắt đầu may sang trái hoặc phải bằng cách nạp bước trước khi may **U53**.

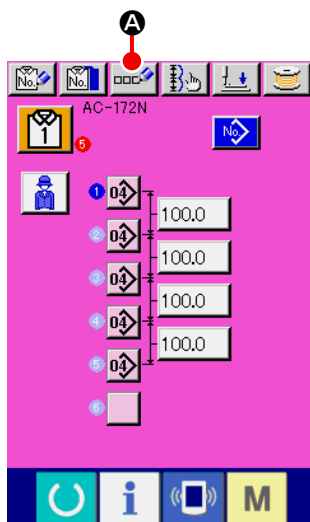


(Tài liệu tham khảo)

- 1) Nới lỏng vít có tai ③ của thước đo ② của bàn máy cài đặt trước ①, di chuyển đến vị trí đã cài đặt của thước đo ④ và cố định nó.
- 2) Sau đó, điều chỉnh đầu trên ⑤ của vải vào bên trong ⑥ của kim đo và cài đặt vải để định vị nó. (Đối với quần áo nữ, điều chỉnh tương tự với kim đo và thước đo ở phía bên trái.)

## 1-12. Đặt tên cho mẫu may


Có thể nhập tới 14 ký tự trong mỗi mẫu may AC.

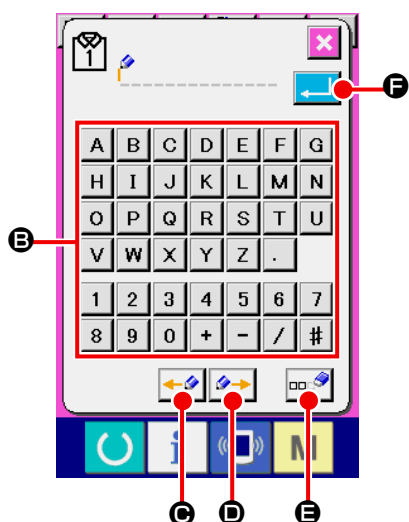


### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu AC.

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), có thể nhập tên mẫu may.

### ② Gọi màn hình nhập ký tự.



Nhấn nút cài đặt TÊN MẪU MAY AC  (A) và hiển thị màn hình nhập ký tự.




### ③ Nhập ký tự.

Nhấn nút KÝ TỰ (E) mà bạn muốn nhập và có thể thực hiện nhập ký tự.

Có thể nhập tối đa 14 ký tự bao gồm các ký tự (A đến Z và 0 đến 9) và ký hiệu (+, -, /, #, ,, ,).

Con trỏ có thể di chuyển bằng nút DI CHUYỂN SANG TRÁI CON TRỎ  (C) và nút DI CHUYỂN SANG PHẢI CON TRỎ  (D).

Trong trường hợp nhập vào giữa các ký tự, ký tự đã nhập sẽ được chèn vào.

Khi bạn muốn xóa ký tự đã nhập, hãy điều chỉnh con trỏ đến vị trí của ký tự bạn muốn xóa và nhấn nút XÓA  (E).

### ④ Kết thúc nhập ký tự.

Nhấn nút NHẬP  (F) và việc nhập ký tự được hoàn thành.

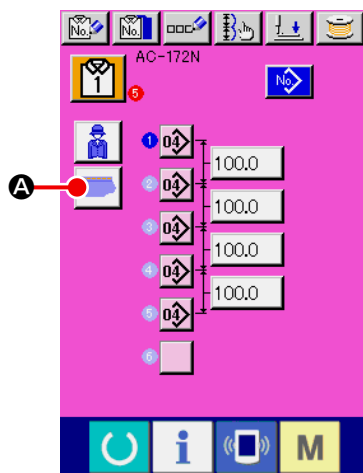
Sau khi hoàn thành, ký tự đã nhập được hiển thị ở phần trên của màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng).

## 1-13. Thay đổi xếp cạp

Xếp cạp là chức năng để xếp xen kẽ các thân quần áo bên phải và bên trái.

Khi sử dụng chức năng này, máy may thực hiện việc thừa khuy trên một mặt của thân quần áo và xếp chông mà không thực hiện thừa khuy ở mặt còn lại của thân quần áo.

Trong trường hợp sử dụng chức năng xếp cạp, cài đặt công tắc bộ nhớ U54 "Xếp cạp" thành "Bật".





### ① **Hiện thị màn hình nhập dữ liệu AC**

Hiện thị màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng) của số mẫu may AC mà bạn muốn may.

### ② **Thay đổi xếp cạp**

Bạn có thể thay đổi cài đặt của chức năng ngăn xếp cạp thành Bật/Tắt bằng cách nhấn nút BẬT/TẮT xếp cạp (A).

Chế độ bình thường: 

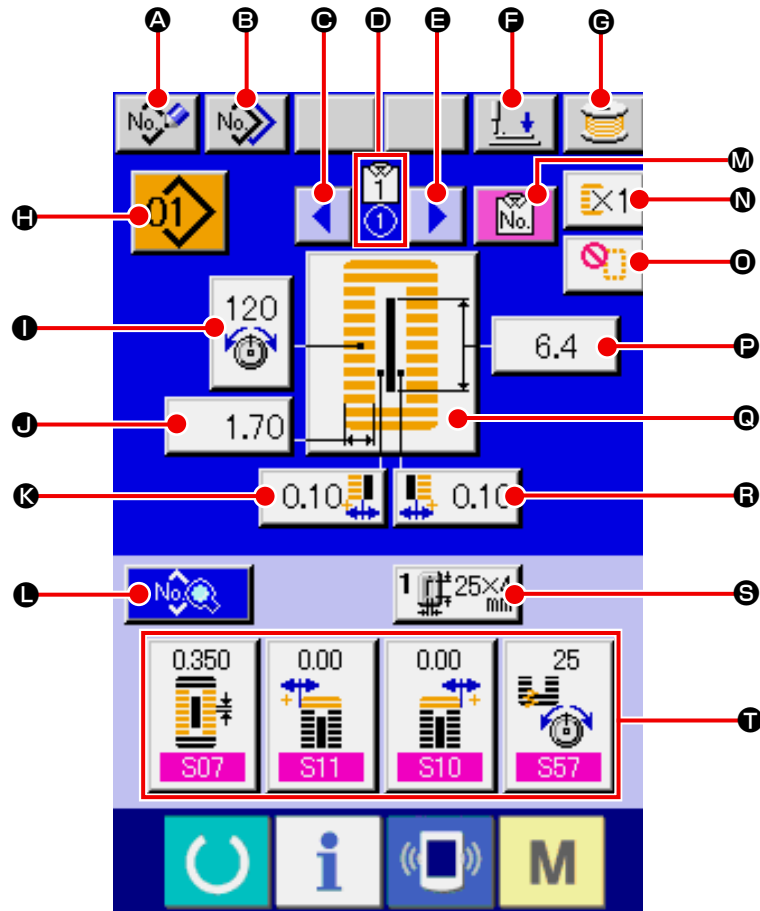
Chế độ xếp cạp: 



## 2. VẬN HÀNH THIẾT BỊ ĐƠN LẺ CỦA MÁY MAY VÀ QUY TRÌNH CÀI ĐẶT (CHẾ ĐỘ LBH)

### 2-1. Phần hiển thị LCD tại thời điểm may độc lập

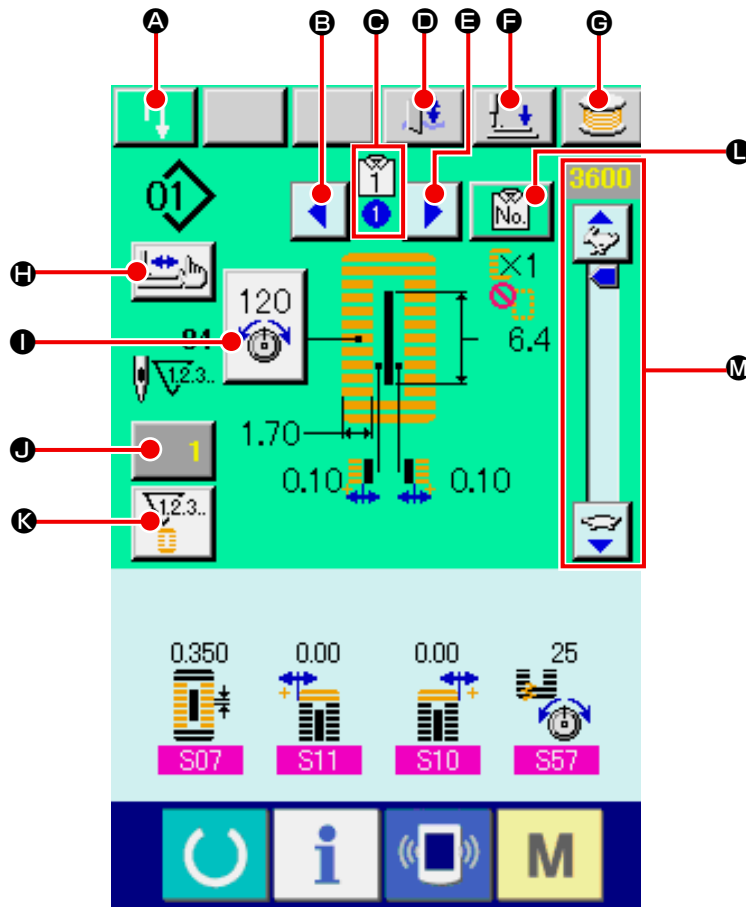
#### (1) Màn hình nhập dữ liệu LBH



	Nút và màn hình	Mô tả
A	Nút ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY LBH	Hiển thị màn hình đăng ký mới Số mẫu may LBH. → Tham khảo mục " <b>II-2-5. Thực hiện đăng ký mới mẫu may LBH</b> " trang 78 .
B	Nút SAO CHÉP MẪU MAY LBH	Hiển thị màn hình sao chép dữ liệu may LBH. → Tham khảo mục " <b>II-2-11. Sao chép mẫu may LBH</b> " trang 94 ..
C	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để quay lại)	Dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC đang được chọn hiện tại sẽ tự động được chuyển.
D	Hiển thị Số MẪU MAY AC VÀ THỨ TỰ MAY	Hiển thị Số mẫu may AC đang được chọn và thứ tự may. Các số mẫu may LBH được cài đặt theo thứ tự may được hiển thị ở trạng thái chọn.
E	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để tiến lên)	Dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC đang được chọn hiện tại sẽ tự động được chuyển.

	Nút và màn hình	Mô tả
F	Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG	Hiện thị màn hình chân vịt đi xuống và kim di chuyển sang bên phải. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt. * Khi thực hiện luôn chỉ ở trạng thái này, hãy TẮT nguồn trước khi thực hiện.
G	Nút QUAY SUỐT CHỈ	Có thể cuộn chỉ suốt. → Tham khảo mục <b>"II-1-7. Quay chỉ trên suốt" trang 55</b> .
H	Nút CHỌN MẪU MAY LBH	Hiện thị Số mẫu may LBH hiện đang được chọn trên nút này, và khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi Số mẫu may LBH. → Tham khảo mục <b>"II-2-2. Thực hiện lựa chọn số mẫu may LBH" trang 73</b> .
I	Nút CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ KIM	Giá trị độ căng chỉ kim được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH đang được chọn sẽ hiển thị trên nút, và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi độ căng chỉ kim. → Tham khảo mục <b>"II-2-9. Thay đổi độ căng chỉ kim" trang 91</b> .
J	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU RỘNG VẮT SỎ, BÊN TRÁI	Chiều rộng vát sỏ, bên trái được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi chiều rộng vát sỏ, bên trái.
K	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU RỘNG RÃNH DAO, BÊN TRÁI	Chiều rộng rãnh dao, bên trái được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi chiều rộng rãnh dao, bên trái.
L	Nút THAY ĐỔI DỮ LIỆU MAY	Hiện thị màn hình danh sách dữ liệu may. → Tham khảo mục <b>"II-2-7. Thay đổi dữ liệu may" trang 81</b> .
M	Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình nhập dữ liệu AC và có thể thực hiện thao tác và cài đặt AC.
N	Nút CÀI ĐẶT CÓ/KHÔNG CÓ ĐƯỜNG MAY ĐÔI	Có/không có đường may đôi được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi có/không có đường may đôi.
O	Nút CÀI ĐẶT SỐ LẦN MAY LƯỢC	Số lần may lược được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi số lần may lược.
P	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU DÀI CẮT VẢI	Chiều dài cắt vải được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi chiều dài cắt vải.
Q	Nút CHỌN HÌNH DẠNG MAY	Hình dạng may được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi hình dạng may. → Tham khảo mục <b>"II-2-3. Thực hiện chọn hình dạng may" trang 74</b> .
R	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU RỘNG RÃNH DAO, BÊN PHẢI	Chiều rộng rãnh dao, bên phải được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH hiện đang được chọn, được hiển thị trên nút và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi chiều rộng rãnh dao, bên phải.
S	Nút CHỌN LOẠI CHÂN VỊT	Hiện thị loại chân vịt hiện đang được chọn trên nút này, và khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi loại chân vịt. → Tham khảo mục <b>"II-2-8. Nhập loại khóa kẹp" trang 89</b> .
T	Nút TÙY CHỈNH	Có thể bố trí dữ liệu may được sử dụng thường xuyên hơn cho bốn nút. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu may được bố trí. → Tham khảo mục <b>"II-2-12. Đăng ký dữ liệu may cho nút tùy chỉnh" trang 96</b> .

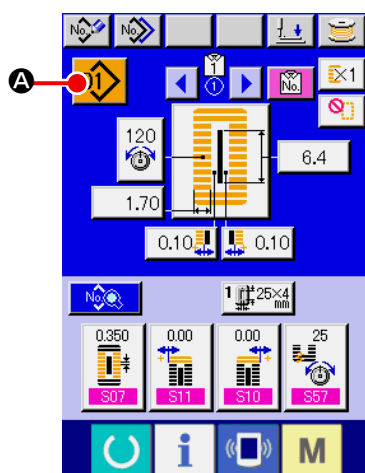
(2) Màn hình may độc lập



	Nút và màn hình	Mô tả
<b>A</b>	Nút KHỞI ĐỘNG MÁY MAY	Khởi động may mẫu may LBH đã chọn.
<b>B</b>	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để quay lại)	Tự động quay lại dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>C</b>	Hiển thị MẪU MAY AC VÀ THỨ TỰ MAY	Hiển thị Số mẫu may AC đang được chọn và thứ tự may. Các số mẫu may LBH được cài đặt theo thứ tự may được hiển thị ở trạng thái chọn.
<b>D</b>	Nút HỦY DAO	Mỗi khi nhấn nút này, có thể thay đổi luân phiên việc nhả dao và không nhả dao.
<b>E</b>	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để tiến lên)	Tự động quay lại dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>F</b>	Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG	Có thể hạ thấp chân vịt, và hiển thị màn hình hạ thấp dao. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt. * Khi thực hiện luôn chỉ ở trạng thái này, hãy TẮT nguồn trước khi thực hiện.
<b>G</b>	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuộn chỉ suốt. → Tham khảo mục "II-1-7. Quay chỉ trên suốt" trang 55 .

	<b>Nút và màn hình</b>	<b>Mô tả</b>
<b>H</b>	Nút ĐƯỜNG MAY BƯỚC	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình đường may bước để kiểm tra điểm nhập kim và thực hiện may lại. → Tham khảo mục <b>"II-2-4. Thực hiện may lại ở chế độ LBH" trang 75</b> .
<b>I</b>	Nút ĐỘ CĂNG CHỈ KIM	Hiển thị độ căng chỉ kim được cài đặt cho dữ liệu mẫu may trong khi may, và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi độ căng chỉ kim. → Tham khảo mục <b>"II-2-9. Thay đổi độ căng chỉ kim" trang 91</b> .
<b>J</b>	Nút THAY ĐỔI GIÁ TRỊ BỘ ĐẾM	Giá trị bộ đếm hiện tại được hiển thị trên nút, và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm. → Tham khảo mục <b>"II-1-8. Sử dụng bộ đếm" trang 56</b> .
<b>K</b>	Nút THAY ĐỔI BỘ ĐẾM	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo mục <b>"II-1-8. Sử dụng bộ đếm" trang 56</b> .
<b>L</b>	Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH	Khi nhấn nút, hiển thị màn hình may tự động AC và có thể thực hiện may tự động.
<b>M</b>	Biển trờ TỐC ĐỘ MAY	Có thể thay đổi số vòng quay của máy may.

## 2-2. Thực hiện lựa chọn số mẫu may LBH




### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu LBH.


Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (xanh lam), mới có thể thực hiện lựa chọn Số mẫu may LBH. Trong trường hợp màn hình may (màu xanh lá cây), nhấn phím SẮN SÀNG




và trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu AC (màu

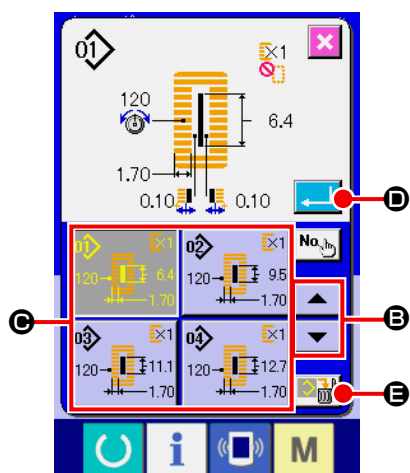
hồng), nhấn nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH  để hiển thị màn hình nhập dữ liệu LBH.

### ② Gọi màn hình chọn mẫu may LBH.


Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY LBH  (A), thì hiển thị màn hình chọn mẫu may LBH.


### ③ Chọn Số mẫu may

Khi nhấn nút CUỘN LÊN hoặc XUỐNG  (B), thì thay đổi giữa các nút Số mẫu may LBH (C) đã được đăng ký. Hiện thị Số mẫu may LBH và nội dung trong nút. Tại đây, nhấn nút Số mẫu may LBH mà bạn muốn chọn.

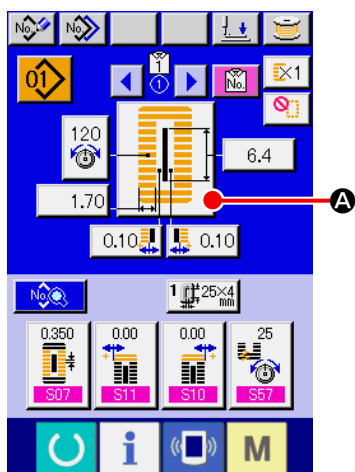


### ④ Xác định Số mẫu may.

Nhấn nút NHẬP  (D) và xác định số mẫu may LBH. Sau đó, lựa chọn đã được hoàn thành.

\* Khi bạn muốn xóa mẫu may LBH đã đăng ký, hãy nhấn nút XÓA  (E).

## 2-3. Thực hiện chọn hình dạng may

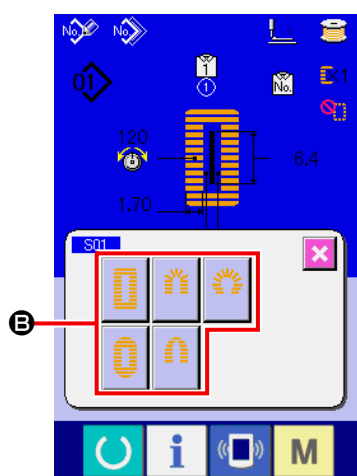


① **Hiện thị màn hình nhập dữ liệu LBH.**

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (xanh lam), mới có thể thực hiện việc chọn hình dạng may.

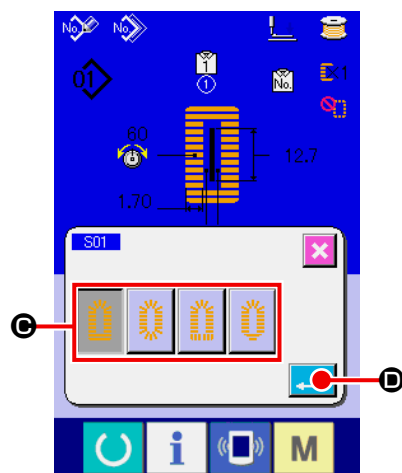
② **Gọi màn hình chọn hình dạng may.**

Nhấn nút HÌNH DẠNG MAY (A) và hiển thị màn hình chọn hình dạng may.



③ **Chọn phần đính bộ đầu tiên.**

Chọn hình dạng mà bạn muốn may trong số 5 loại nút hình dạng đính bộ đầu tiên (B). Khi nó được chọn, hiển thị tổng số hình dạng may mà trong đó sử dụng kiểu may đính bộ đầu tiên.



④ **Chọn hình dạng may.**

Chọn nút HÌNH DẠNG MAY (C) mà bạn muốn may.

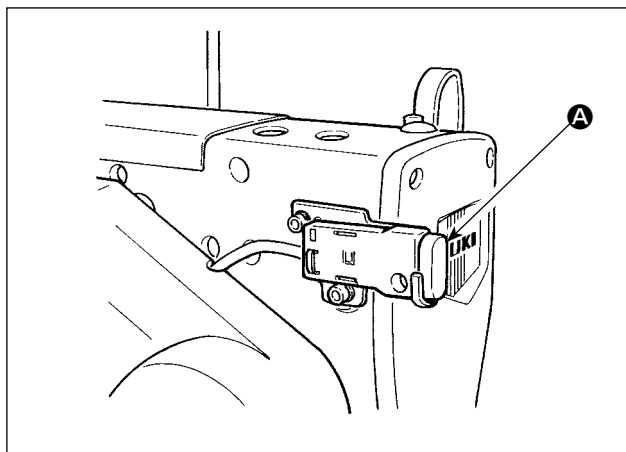
⑤ **Kết thúc việc chọn hình dạng may.**

Nhấn nút NHẬP (D) để hoàn tất việc chọn hình dạng và hình dạng may đã chọn được hiển thị trong màn hình nhập dữ liệu LBH (màu xanh lam).

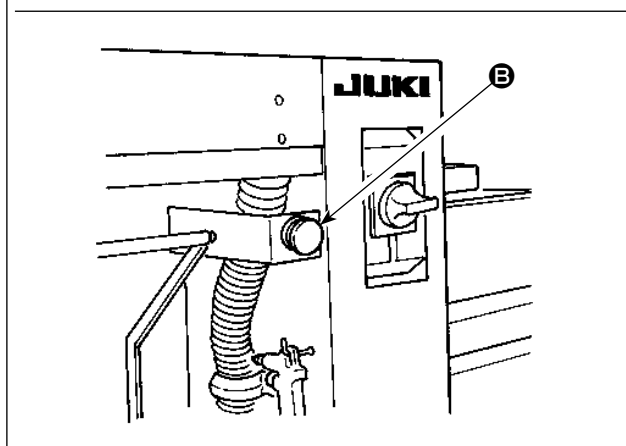
Chú ý) Số lượng hình dạng may được hiển thị thay đổi theo mức được chọn trong mức chọn hình may của dữ liệu công tắc bộ nhớ (mức 2) K04.

→ Tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110.

## 2-4. Thực hiện may lại ở chế độ LBH



Khi nhấn công tắc dừng tạm thời (A) hoặc (B) trong khi may ở chế độ LBH, thì máy may làm gián đoạn việc may và dừng lại. Lúc này, hiển thị màn hình báo lỗi để thông báo rằng đã nhấn công tắc dừng tạm thời.



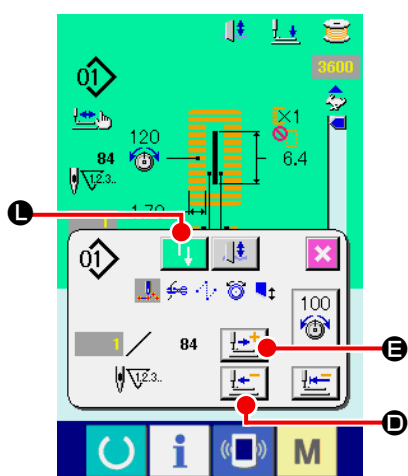
## (1) Để tiếp tục thực hiện may từ một số điểm trong lúc may




### ① Giải phóng lỗi.


Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI  (C) để giải phóng lỗi.

Sau đó, hiển thị màn hình chuyển động bước.




### ② Quay lại chân vịt.

Nhấn nút QUAY LẠI MỘT ĐƯỜNG MAY  (D) và chân vịt quay lại từng đường may một.

Nhấn nút NẠP MỘT ĐƯỜNG MAY  (E), và chân vịt tiến lên từng đường may một. Đưa chân vịt về vị trí may lại.

### ③ Bắt đầu may lại.

Khi nhấn nút KHỞI ĐỘNG MÁY MAY  (L), thì quá trình may bắt đầu lại.


\* Để biết quy trình cài đặt công tắc khởi động, tham khảo mục "II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 110 .

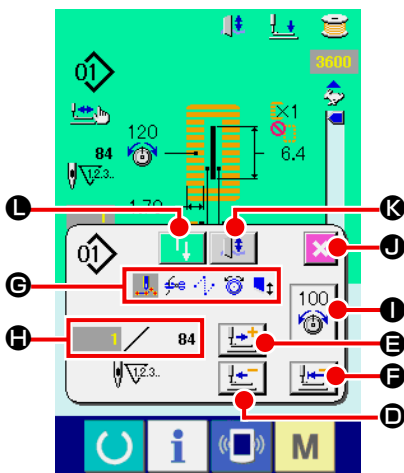


## (2) Để thực hiện may từ đầu





### ① Giải phóng lỗi.

Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI  (G) để giải phóng lỗi. Sau đó, hiển thị màn hình chuyển động bước.




### ② Đưa sản phẩm may trở lại vị trí cài đặt.

Nhấn nút DI CHUYỂN VỊ TRÍ BAN ĐẦU,  (F) và chân vịt quay trở lại vị trí cài đặt sản phẩm may (vị trí bắt đầu).

Nhấn nút HỦY  (J) để đóng cửa sổ bật lên và chân vịt quay về vị trí cài đặt sản phẩm may (vị trí bắt đầu).

### ③ Bắt đầu may.

Khi bạn nhấn nút khởi động máy may  (L), máy may sẽ bắt đầu may lại.

- \* Trong trường hợp đường may liên tục, (F) di chuyển đến vị trí bắt đầu may của hình dạng trong khi may và khi nhấn sau đó, nó sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may của hình dạng trước đó.
- \* Các lệnh may hiện có được hiển thị trong video đảo ngược trong phần (G). Dưới đây là 5 loại lệnh.



- \* Hiển thị số lượng đường may hiện có/tổng số đường may trong phần (H).
- \* Hiển thị giá trị độ căng chỉ trong phần (I). Khi nhập lệnh độ căng chỉ vào điểm nhập kim bằng thiết bị nhập bên ngoài, thì nút sẽ được hiển thị và có thể thay đổi độ căng chỉ.
- \* Có thể hủy dao bằng (K)


## 2-5. Thực hiện đăng ký mới mẫu may LBH

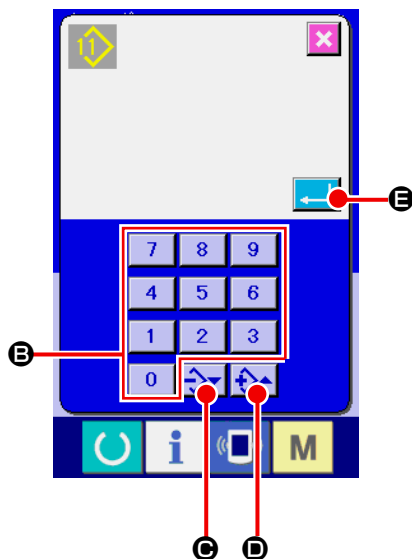


### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu LBH.



Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (màu xanh lam), thì mới thực hiện được đăng ký mới mẫu may LBH.

### ② Gọi màn hình đăng ký mới mẫu may LBH.


Nhấn nút ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY LBH  (A) và hiển thị màn hình đăng ký mới mẫu may LBH.

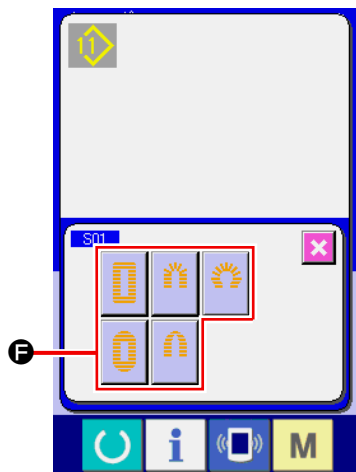


### ③ Nhập số mẫu may

Nhập số mẫu may AC mà bạn muốn đăng ký mới bằng mười phím (B). Khi nhập Số mẫu may LBH đã được đăng ký, thì hiển thị hình dạng may đã được đăng ký ở phần trên của màn hình. Chọn Số mẫu may LBH không hiển thị và chưa được đăng ký. Không được đăng ký mới số mẫu may LBH đã được đăng ký. Có thể truy xuất Số mẫu may mà chưa được đăng ký bằng các nút +/-   (C - D).

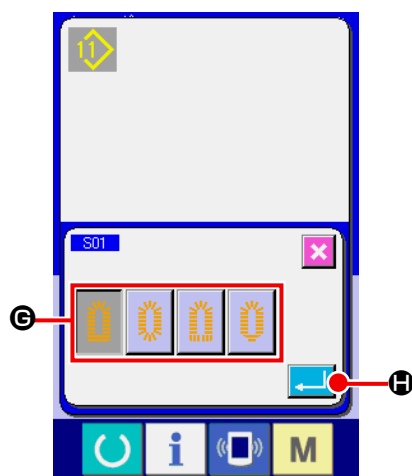
### ④ Xác định số mẫu may

Nhấn nút NHẬP  (E) để xác định Số mẫu may LBH sẽ được đăng ký mới và hiển thị màn hình danh sách hình dạng đính bọ đầu tiên.



⑤ **Chọn hình dạng đỉnh bộ đầu tiên.**


Chọn hình dạng mà bạn muốn máy trong số 5 loại nút hình dạng đỉnh bộ đầu tiên (F). Khi nó được chọn, hiển thị tổng số hình dạng máy mà trong đó sử dụng hình dạng đỉnh bộ đầu tiên.



⑥ **Chọn hình dạng máy.**

Chọn nút HÌNH DẠNG MÁY (G) mà bạn muốn máy.



























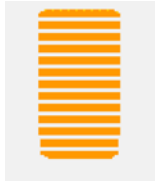



⑦ **Kết thúc việc chọn hình dạng máy.**

Nhấn nút NHẬP  (H) để kết thúc việc chọn hình dạng. Sau đó, hình dạng máy đã được chọn được hiển thị trên màn hình nhập dữ liệu LBH (màu xanh lam). Giá trị ban đầu của dữ liệu máy được nhập theo hình dạng máy đã chọn.

Chú ý) Số lượng hình dạng máy được hiển thị thay đổi theo mức được chọn trong mức chọn hình dạng máy **K04** của dữ liệu công tắc bộ nhớ (mức 2).

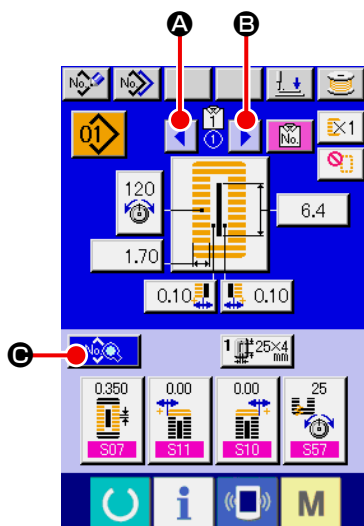
→ Tham khảo mục "**II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ**" trang 110 .

## 2-6. Danh sách hình dạng may

1) Kiểu hình vuông 	2) Kiểu hình tròn 	3) Kiểu hình vuông xuyên tâm 	4) Kiểu xuyên tâm 	5) Kiểu đính bọ thẳng xuyên tâm 
6) Kiểu đính bọ hình nón xuyên tâm 	7) Kiểu hình vuông lỗ xâu 	8) Kiểu xuyên tâm lỗ xâu 	9) Kiểu đính bọ thẳng lỗ xâu 	10) Kiểu đính bọ hình nón lỗ xâu 
11) Kiểu bán nguyệt 	12) Kiểu vuông tròn 	13) Kiểu hình vuông bán nguyệt 	14) Kiểu đính bọ thẳng bán nguyệt 	15) Kiểu đính bọ hình nón bán nguyệt 
16) Kiểu bán nguyệt lỗ xâu 	17) Kiểu hình tròn lỗ xâu 	18) Kiểu xuyên tâm vuông 	19) Kiểu bán nguyệt vuông 	20) Kiểu tròn vuông 
21) Kiểu đính bọ thẳng vuông 	22) Kiểu đính bọ hình nón vuông 	23) Kiểu bán nguyệt xuyên tâm 	24) Kiểu hình tròn xuyên tâm 	25) Kiểu xuyên tâm bán nguyệt 
26) Kiểu hình tròn bán nguyệt 	27) Đính bọ 	28) Đính bọ, cắt phải 	29) Đính bọ, cắt trái 	30) Đính bọ, cắt giữa 

## 2-7. Thay đổi dữ liệu may

### (1) Thay đổi quy trình dữ liệu may




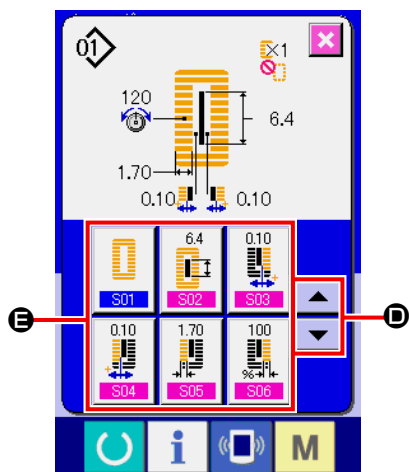
① **Hiển thị màn hình nhập dữ liệu LBH.**

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (xanh lam), có thể thực hiện thay đổi dữ liệu may.


② **Chọn dữ liệu mẫu may LBH.**

Khi nhấn nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH 


 (A hoặc B), thì có thể thay đổi theo thứ tự các số mẫu may LBH đã được đăng ký cho mẫu may AC mà hiện được chọn.



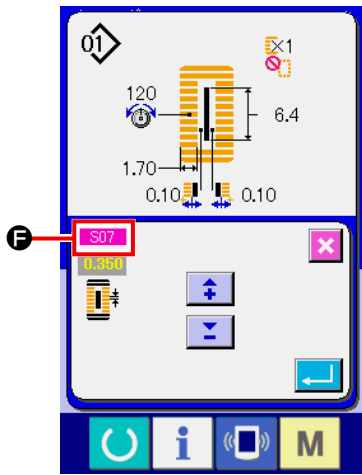
③ **Gọi màn hình dữ liệu may.**

Nhấn nút THAY ĐỔI DỮ LIỆU MAY  (C), thì sẽ hiển thị màn hình danh sách dữ liệu may.

④ **Chọn dữ liệu may cần thay đổi.**

Nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  (D) và chọn nút MỤC DỮ LIỆU MAY (E) mà bạn muốn thay đổi. Không hiển thị mục dữ liệu không được sử dụng theo hình dạng và mục dữ liệu được cài đặt thành không có chức năng. Nên hãy cẩn thận.

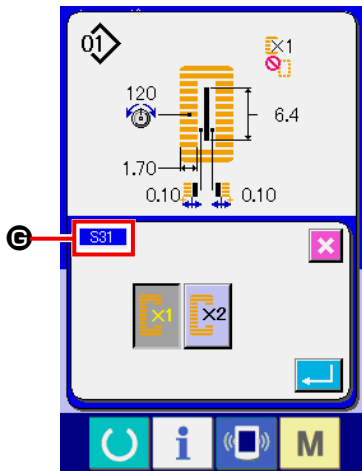
→ Tham khảo mục "["II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/ không có chỉnh sửa"](#) trang 93 .



⑤ **Thay đổi dữ liệu.**

Đối với dữ liệu máy, có mục dữ liệu để thay đổi số và mục dữ liệu để chọn hình ảnh. Số có màu hồng như **S02** (F) được gán cho mục dữ liệu để thay đổi số và có thể thay đổi giá trị cài đặt bằng nút +/- được hiển thị trong màn hình thay đổi. Số màu xanh da trời chẳng hạn như **S20** (G) được gán cho mục dữ liệu để chọn hình ảnh và có thể chọn hình ảnh hiển thị trong màn hình thay đổi.

→ Để biết chi tiết về dữ liệu máy, tham khảo mục (2) **Danh sách dữ liệu máy** của mục "II-2-7. Thay đổi dữ liệu máy" trang 81 .

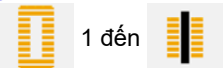








## (2) Danh sách dữ liệu may

Dữ liệu may là những dữ liệu có thể được nhập vào 99 mẫu may LBH từ mẫu may LBH 1 đến 99 và có thể được nhập cho từng mẫu may LBH.

Máy may đã được cài đặt ở trạng thái đó là không thể cài đặt dữ liệu mà cần cài đặt "Có/không chỉnh sửa" tại thời điểm bạn mua hàng. Thay đổi chức năng thành "Có chỉnh sửa" nếu cần thiết để sử dụng.

Tham khảo mục "**II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa**" trang 93 .

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Chú ý
S01	<p><b>Hình dạng may</b></p> <p>Mục này chọn hình dạng trong số 30 hình dạng may khác nhau mà máy may có.</p> <p>→ Tham khảo mục "<b>II-2-6. Danh sách hình dạng may</b>" trang 80 .</p>  <p>1 đến 30</p> <p>* Chỉ có thể chọn 12 kiểu hình dạng may chuẩn tại thời điểm ban đầu. Khi tăng các kiểu hình dạng, hãy thực hiện cài đặt K04. Mức chọn hình dạng may của dữ liệu công tắc bộ nhớ.</p> <p>→ Tham khảo mục "<b>II-3-2. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ</b>" trang 112 .</p>	1 đến 30	1	---
S02	<p><b>Chiều dài cắt vải</b></p> <p>Mục này cài đặt chiều dài của vải được cắt bằng dao cắt vải. Tuy nhiên, trong trường hợp hình dạng đính bọ (Số 27, 28, 29 và 30 của S01), thì cài đặt chiều dài may.</p> <p>Bằng cách tạo hiệu quả U19. Chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải của dữ liệu công tắc bộ nhớ, thực hiện nhiều chuyển động của dao theo kích thước dao được cài đặt trong mục U18. Kích thước dao cắt vải và sản phẩm may được cắt.</p> <p>→ Tham khảo mục "<b>II-3-2. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ</b>" trang 112 .</p> 	3,0 đến 119,6	0,1mm	---
S03	<p><b>Chiều rộng rãnh dao, bên phải</b></p> <p>Mục này cài đặt khoảng hở giữa dao cắt vải và phần song song bên phải.</p> 	-2,00 đến 2,00	0,05mm	---
S04	<p><b>Chiều rộng rãnh dao, bên trái</b></p> <p>Mục này cài đặt khoảng hở giữa dao cắt vải và phần song song bên trái.</p> 	-2,00 đến 2,00	0,05mm	---
S05	<p><b>Độ rộng vát sỏ, bên trái</b></p> <p>Mục này cài đặt độ rộng vát sỏ của phần song song bên trái.</p> 	0,10 đến 5,00	0,05mm	---
S06	<p><b>Tỉ lệ hình dạng bên phải và bên trái</b></p> <p>Mục này cài đặt tỉ lệ phóng to/thu nhỏ của hình dạng bên phải làm cho vị trí dao ở chính giữa.</p> 	50 đến 150	1%	---
S07	<p><b>Thời gian may tại phần song song</b></p> <p>Mục này cài đặt thời gian may của phần song song bên trái và bên phải.</p> 	0,200 đến 2,500	0,025mm	---

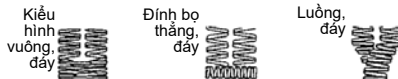

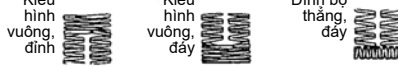









### (Chú ý)

1 : Hiển thị theo hình dạng.

2 : Hiển thị khi nó được cài đặt với chỉnh sửa.

Tham khảo mục "**II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa**" trang 93 .

3 : Hiển thị khi chọn chức năng.

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Chú ý
S08	<b>Chiều dài đỉnh bộ thứ hai</b> Mục này cài đặt chiều dài đỉnh bộ ở mặt trước. 	0,2 đến 5,0	0,1mm	---
S09	<b>Chiều dài đỉnh bộ đầu tiên</b> Mục này cài đặt chiều dài đỉnh bộ ở mặt sau. 	0,2 đến 5,0	0,1mm	---
S10	<b>Cân bằng chiều rộng đỉnh bộ, bên phải</b> Mục này điều chỉnh hình dạng ngoài bên trái của phần đỉnh bộ về mặt phần vát sỏ. Có thể bù cả đỉnh bộ lần đầu tiên và thứ hai 	-1,00 đến 1,00	0,05mm	---
S11	<b>Cân bằng chiều rộng đỉnh bộ, bên trái</b> Mục này điều chỉnh hình dạng ngoài bên trái của đỉnh bộ về mặt phần vát sỏ. 	-1,00 đến 1,00	0,05mm	---
S12	<b>Độ lệch đỉnh bộ theo luồng, bên trái</b> Mục này cài đặt chiều dài để tạo thành phần đỉnh bộ của hình dạng đỉnh bộ. 	0,00 đến 3,00	0,05mm	* 1
S13	<b>Độ lệch đỉnh bộ, bên phải</b> Mục này cài đặt chiều dài để tạo thành phần đỉnh bộ của hình dạng đỉnh bộ. 	0,00 đến 3,00	0,05mm	* 1
S14	<b>Chiều dài hình dạng lỗ xâu</b> Mục này cài đặt chiều dài mặt trên từ tâm lỗ xâu của hình dạng lỗ xâu. 	1,0 đến 10,0	0,1mm	* 1
S15	<b>Số lượng đường may của hình dạng lỗ xâu</b> Mục này cài đặt số lượng đường may ở trên 90° của hình dạng lỗ xâu. 	1 đến 8	1mm	* 1
S16	<b>Chiều rộng lỗ xâu</b> Mục này cài đặt kích thước ngang mặt trong của hình dạng lỗ xâu. Điểm nhập kim thực tế là kích thước mà S04 Chiều rộng rãnh dao, bên trái được thêm vào. 	1,0 đến 10,0	0,1mm	* 1
S17	<b>Chiều dài lỗ xâu</b> Mục này cài đặt kích thước dọc mặt trong của hình dạng lỗ xâu. 	1,0 đến 10,0	0,1mm	* 1
S18	<b>Chiều dài hình dạng kiểu tròn</b> Mục này cài đặt chiều dài mặt trên từ tâm hình dạng kiểu tròn. 	1,0 đến 5,0	0,1mm	* 1
S19	<b>Số lượng đường may của hình dạng xuyên tâm</b> Mục này cài đặt số lượng đường may ở trên 90° của hình dạng xuyên tâm. 	1 đến 8	1	* 1

**(Chú ý)**

















1 : Hiển thị theo hình dạng.

2 : Hiển thị khi nó được cài đặt với chỉnh sửa.

Tham khảo mục **"II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa"** trang 93 .















3 : Hiển thị khi chọn chức năng.



Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Chú ý
S20	<b>Gia cố hình dạng xuyên tâm</b> Mục này cài đặt có / không có đường may gia cố của hình dạng xuyên tâm.  : Có  : Không có	---	---	* 1, * 2
S21	<b>Thời gian may ở phần đỉnh bọ</b> Mục này cài đặt thời gian may của phần đỉnh bọ.  Kiểu hình vuông, đỉnh      Kiểu tròn, đỉnh      Bán nguyệt, đỉnh Kiểu hình vuông, đáy      Kiểu tròn, đáy      Bán nguyệt, đáy      Định bọ thẳng, đáy      Luồng, đáy	0,100 đến 2,500	0,025mm	---
S22	<b>Khoảng hở đầu tiên</b> Mục này cài đặt khoảng hở giữa phần đỉnh bọ đầu tiên và rãnh dao. Mục này được áp dụng cho tất cả các hình dạng. 	0,0 đến 4,0	0,1mm	---
S23	<b>Khoảng hở thứ 2</b> Mục này cài đặt khoảng hở giữa phần đỉnh bọ thứ hai và rãnh dao. Mục này được áp dụng cho tất cả các hình dạng. 	0,0 đến 4,0	0,1mm	---
S31	<b>Đường may đơn/đôi</b> Mục này chọn đường may đơn hoặc đường may đôi.  X1 : Đường may đơn  X2 : Đường may đôi	---	---	---
S32	<b>Lựa chọn chéo đường may đôi</b> Mục này chọn đường may nạp chồng hoặc đường may chéo khi nhập kim của phần song song khi cài đặt đường may đôi.  : Đường may nạp chồng  : Đường may chéo	---	---	* 3
S33	<b>Cân bằng chiều rộng đường may đôi</b> Mục này cài đặt mức thu hẹp chiều rộng vát sỏ của chu kỳ đầu tiên khi cài đặt đường may đôi. 	0,0 đến 2,0	0,1mm	* 3
S34	<b>Số lần may lược</b> Mục này cài đặt số lần may lược.  : Không may lược  Xn : 1 đến 9 lần	0 đến 9	1	* 3
S35	<b>Thời gian may lược</b> Mục này cài đặt thời gian may tại thời điểm thực hiện may lược. 	1,0 đến 5,0	0,1mm	* 3
S36	<b>Chiều dài cán của may lược</b> Mục này cài đặt chiều dài cán của chỉ kim khi thực hiện may lược. 	2,0 đến 20,0	0,1mm	* 3
S37	<b>Thời gian cán của may lược</b> Mục này cài thời gian cán của chỉ kim khi thực hiện may lược. 	0,2 đến 5,0	0,1mm	* 3
S38	<b>Chiều rộng cán của may lược</b> Mục này cài đặt chiều rộng cán của chỉ kim khi thực hiện may lược. 	0,0 đến 4,0	0,1mm	* 3

**(Chú ý)**

- 1 : Hiển thị theo hình dạng.
- 2 : Hiển thị khi nó được cài đặt với chỉnh sửa.  
Tham khảo mục "**II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa**" trang 93 .
- 3 : Hiển thị khi chọn chức năng.

Số	Mục		Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Chú ý
S39	<b>Cân bằng chiều dài của mục nhập kim may lược</b> Mục này cài đặt mức di chuyển vị trí nhập kim qua lại khi thực hiện may lược hơn hai chu kỳ.		0,0 đến 2,5	0,1mm	* 2, * 3
S40	<b>Cân bằng ngang của mục nhập kim may lược</b> Mục này cài đặt mức di chuyển vị trí nhập kim sang phải hoặc trái khi thực hiện may lược hơn hai chu kỳ		0,0 đến 1,0	0,1mm	* 3
S41	<b>Cân bằng vị trí bên trái của may lược</b> Mục này cài đặt mức di chuyển vị trí tham chiếu may của may lược từ tâm của phần vát sổ bên trái sang bên phải hoặc bên trái.		-2,0 đến 2,0	0,1mm	* 2, * 3
S42	<b>Cân bằng vị trí bên phải của may lược</b> Mục này cài đặt mức di chuyển vị trí tham chiếu may của may lược từ tâm của phần vát sổ bên phải sang bên phải hoặc bên trái.		-2,0 đến 2,0	0,1mm	* 2, * 3
S44	<b>Cài đặt tốc độ may lược</b> Mục này cài đặt tốc độ may lược.		400 đến 2000	100 mũi may/ phút	* 3
S51	<b>Độ căng phần song song bên trái</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim ở phần song song bên trái.		0 đến 200	1	---
S52	<b>Độ căng phần song song bên phải</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim ở phần song song bên phải.		0 đến 200	1	* 2
S53	<b>Độ căng phần song song bên trái (chu kỳ đầu tiên của đường may đôi)</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim ở phần song song bên trái của chu kỳ đầu tiên tại thời điểm đường may đôi.		0 đến 200	1	* 2, * 3
S54	<b>Độ căng phần song song bên phải (chu kỳ đầu tiên của đường may đôi)</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim ở phần song song bên phải của chu kỳ đầu tiên tại thời điểm đường may đôi.		0 đến 200	1	* 2, * 3
S55	<b>Độ căng ở phần đỉnh bọ đầu tiên</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim ở phần đỉnh bọ đầu tiên.		0 đến 200	1	---
S56	<b>Độ căng ở phần đỉnh bọ thứ hai</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim ở phần đỉnh bọ thứ hai.		0 đến 200	1	* 2
S57	<b>Cài đặt độ căng chỉ kim khi bắt đầu may</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim của đường may nút khi bắt đầu may.		0 đến 200	1	---
S58	<b>Cài đặt độ căng chỉ kim của may lược</b> Mục này cài đặt độ căng chỉ kim của may lược.		0 đến 200	1	* 3
S59	<b>Điều chỉnh thời gian ACT khi bắt đầu đỉnh bọ đầu tiên</b> Mục này điều chỉnh thời gian bắt đầu ra của độ căng chỉ kim ở phần đỉnh bọ đầu tiên.		-5 đến 5	1 đường may	* 2














**(Chú ý)**

1 : Hiển thị theo hình dạng.

2 : Hiển thị khi nó được cài đặt với chỉnh sửa.











Tham khảo mục **"II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa" trang 93** .

3 : Hiển thị khi chọn chức năng.

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Chú ý
S60	<b>Điều chỉnh thời gian ACT khi bắt đầu vắt số bên phải</b> Mục này điều chỉnh thời gian bắt đầu xuất ra của độ căng chỉ kim ở phần vắt số bên phải. 	-5 đến 5	1 đường may	* 2
S61	<b>Điều chỉnh thời gian ACT khi bắt đầu đính bọ lần thứ 2</b> Mục này điều chỉnh thời gian bắt đầu xuất ra của độ căng chỉ kim ở phần đính bọ lần thứ 2. 	-5 đến 5	1 đường may	* 2
S62	<b>Số mũi của đường may nút khi bắt đầu may</b> Mục này cài đặt số lượng đường may của đường may nút khi bắt đầu may. 	0 đến 8	1 đường may	---
S63	<b>Thời gian may của đường may nút khi bắt đầu may</b> Mục này cài thời gian may của đường may nút khi bắt đầu may. 	0,00 đến 0,70	0,05mm	* 2
S64	<b>Chiều rộng đường may nút lúc bắt đầu may</b> Mục này cài đặt chiều rộng đường may nút khi bắt đầu may. 	0,0 đến 3,0	0,1mm	---
S65	<b>Cân bằng dọc của đường may nút khi bắt đầu may</b> Mục này cài đặt vị trí bắt đầu của đường may nút theo chiều dọc khi bắt đầu may. 	0,0 đến 5,0	0,1mm	* 2
S66	<b>Cân bằng ngang của đường may nút khi bắt đầu may</b> Mục này cài đặt vị trí bắt đầu của đường may nút theo chiều ngang khi bắt đầu may. 	0,0 đến 2,0	0,1mm	* 2
S67	<b>Chiều rộng đường may nút lúc kết thúc may</b> Mục này cài đặt chiều rộng đường may nút khi kết thúc may. 	0,1 đến 1,5	0,1mm	---
S68	<b>Số lượng đường may của đường may nút lúc kết thúc may</b> Mục này cài đặt số lượng đường may của đường may nút khi kết thúc may. 	0 đến 8	1 đường may	---
S69	<b>Cân bằng dọc của đường may nút khi kết thúc may</b> Mục này cài đặt vị trí bắt đầu của đường may nút theo chiều dọc khi kết thúc may. 	0,0 đến 5,0	0,1mm	* 2
S70	<b>Cân bằng ngang của đường may nút khi kết thúc may</b> Mục này cài đặt vị trí bắt đầu của đường may nút theo chiều ngang khi kết thúc may. 	0,0 đến 2,0	0,1mm	* 2
S81	<b>Chuyển động dao</b> Mục này cài đặt "Có/không có chuyển động" của dao cắt vải thông thường.  : Chuyển động dao thông thường <b>TẮT</b>  : Chuyển động dao thông thường <b>BẬT</b>	---	---	---

**(Chú ý)**

- 1 : Hiển thị theo hình dạng.
- 2 : Hiển thị khi nó được cài đặt với chỉnh sửa.  
Tham khảo mục **"II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa" trang 93** .
- 3 : Hiển thị khi chọn chức năng.

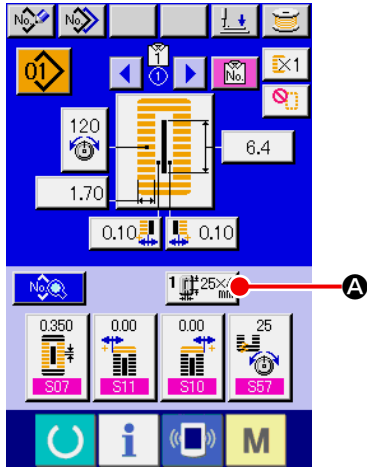
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Chú ý
S83	<p><b>Chuyển động của dao ở chu kỳ đầu tiên của đường may đôi</b></p> <p>Mục này cài đặt "Có/không có chuyển động" của dao cắt vải ở chu kỳ đầu tiên khi thực hiện đường may đôi.</p>  : Chuyển động dao thông thường  : Chuyển động dao thông thường BẬT	---	---	*2, *3
S84	<p><b>Giới hạn tốc độ tối đa</b></p> <p>Mục này cài đặt số vòng quay tối đa của máy may. Giá trị tối đa của chỉnh sửa dữ liệu bằng số vòng quay của <b>K07</b> Giới hạn tốc độ tối đa của dữ liệu công tắc bộ nhớ.</p> <p>→ Tham khảo mục "<b>II-3-2. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ</b>" trang 112 .</p> 	400 đến 4200	100 mũi may/phút	---
S86	<p><b>Bước đi ra</b></p> <p>Mục này cài đặt bước may phía đi ra của hình dạng đính bọ (Số hình dạng 27, 28, 29 và 30 của <b>S01</b>).</p> 	0,200 đến 2,500	0,025mm	---
S87	<p><b>Chiều rộng đi ra</b></p> <p>Mục này cài đặt chiều rộng phía đi ra của hình dạng đính bọ (Số hình dạng 27, 28, 29 và 30 của <b>S01</b>).</p> 	0,10 đến 10,00	0,05mm	---
S88	<p><b>Bước quay lại</b></p> <p>Mục này cài đặt bước may phía quay lại của hình dạng đính bọ (Số hình dạng 27, 28, 29 và 30 của <b>S01</b>).</p> 	0,200 đến 2,500	0,025mm	---
S89	<p><b>Chiều rộng trả lại</b></p> <p>Mục này cài đặt chiều rộng của mặt quay lại của hình dạng đính bọ (Số hình dạng 27, 28, 29 và 30 của <b>S01</b>).</p> 	0,10 đến 10,00	0,05mm	---
S90	<p><b>Áp lực của chân vịt</b></p> <p>Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt áp lực của chân vịt được sử dụng để kẹp vải. Khi giá trị cài đặt của công tắc này được cài đặt thành 25, thì áp lực của chân vịt là khoảng 4 kg. Khi giá trị cài đặt của công tắc này được cài đặt thành 80, thì áp lực của chân vịt là khoảng 10 kg.</p> 	20 đến 80	1	
S101	<p><b>Tốc độ may ở phần đính bọ đầu tiên</b></p> <p>Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt tốc độ may được sử dụng để may phần đính bọ đầu tiên của hình dạng mẫu may hình vuông.</p> 	400 đến 4200	100	*1, *2
S102	<p><b>Tốc độ may ở phần đính bọ thứ hai</b></p> <p>Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt tốc độ may được sử dụng để may phần đính bọ thứ hai của hình dạng mẫu may hình vuông.</p> 	400 đến 4200	100	*1, *2

**(Chú ý)**

- 1 : Hiển thị theo hình dạng.
- 2 : Hiển thị khi nó được cài đặt với chỉnh sửa.  
Tham khảo mục "**II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa**" trang 93 .
- 3 : Hiển thị khi chọn chức năng.

## 2-8. Nhập loại khóa kẹp

### (1) Quy trình cài đặt của loại khóa kẹp

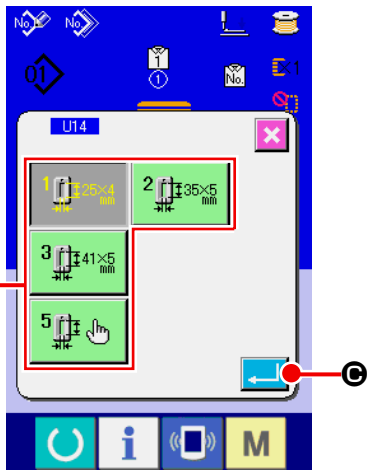


① **Hiển thị màn hình nhập dữ liệu LBH.**

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (xanh lam), có thể thay đổi nội dung cài đặt.

② **Gọi màn hình chọn loại chân vít.**


Nhấn nút CHỌN KIỂU KHÓA KẸP  (A) và hiển thị màn hình chọn kiểu khóa kẹp.



③ **Chọn kiểu khóa kẹp.**



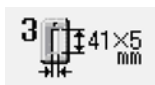

Nhấn nút (B) của kiểu khóa kẹp được gắn trên máy may. Nút được nhấn sẽ hiển thị trong video đảo ngược. Cài đặt kiểu khóa kẹp liên quan đến Bảng kiểu khóa kẹp được mô tả sau.

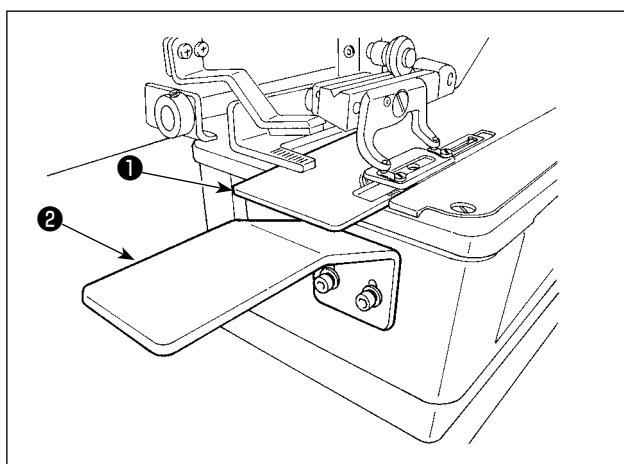
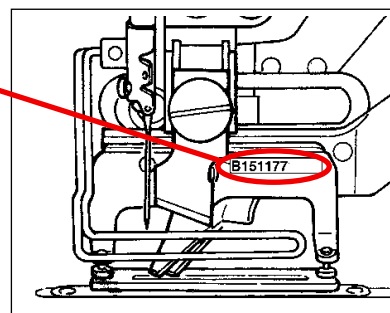
④ **Xác định kiểu khóa kẹp.**

Nhấn nút NHẬP  (C) và màn hình thay đổi kiểu khóa kẹp được đóng lại. Sau đó, việc thay đổi đã được hoàn thành.

## (2) Bảng kiểu khóa kẹp

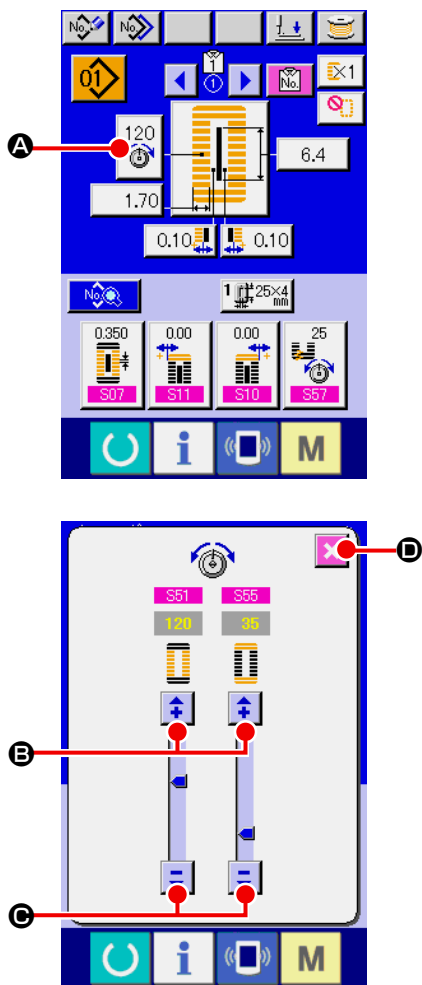
Làm cho số trong khung của phần khắc số của chân vịt tương ứng với kiểu khóa kẹp.

	Kiểu	Số bộ phận của chân vịt
	Kiểu 1	B1511771000 *
	Kiểu 2	B1511772000 *
	Kiểu 3	B1511773000 *
	Kiểu 5	-



- \* Cài đặt kiểu 5 khi sử dụng chân vịt khác kiểu 1 đến 3 (bao gồm cả trường hợp chiều rộng đường may là 6mm). Thay đổi **U15** chiều rộng kích thước Khóa kẹp và **U16** chiều dài kích thước Khóa kẹp của công tắc bộ nhớ (mức 1) để điều chỉnh khóa kẹp được sử dụng. Tham khảo mục "**II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ**" trang 110 .
- \* Khi sử dụng kiểu 5 có chiều rộng đường may từ 6 mm trở lên và chiều dài từ 41 mm trở lên, thì cần phải thay thế các bộ phận như cần chân vịt, tấm nạp liệu, v.v.
- \* Trong trường hợp sử dụng khóa kẹp bằng hoặc lớn hơn Kiểu 1, thì cần phải điều chỉnh chiều cao của tấm bàn máy phụ B ② để ngăn khóa kẹp tiếp xúc với tấm nạp liệu ① và tấm bàn máy phụ B ② .


## 2-9. Thay đổi độ căng chỉ kim





① **Hiện thị màn hình nhập dữ liệu LBH.**

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (xanh lam), có thể thay đổi độ căng chỉ kim.


② **Gọi màn hình thay đổi độ căng chỉ kim.**

Nhấn nút ĐỘ CĂNG CHỈ KIM  (A) và hiển thị màn hình thay đổi độ căng chỉ kim.

③ **Thay đổi độ căng chỉ kim.**

Có thể thay đổi độ căng chỉ kim tại phần song song và tại phần đính bọ trong màn hình thay đổi độ căng chỉ kim. Thay đổi giá trị độ căng bằng nút LÊN  (B) hoặc nút XUỐNG  (C) tương ứng với các mục tương ứng.

④ **Kết thúc việc thay đổi độ căng chỉ kim.**

Nhấn nút HỦY  (D) và màn hình thay đổi độ căng chỉ kim sẽ đóng lại. Sau đó, việc thay đổi đã được hoàn thành.

\* Số lượng mục được hiển thị trên màn hình thay đổi độ căng chỉ kim theo dữ liệu may có/không có chỉnh sửa.

→ Tham khảo mục "**II-2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu may có/không có chỉnh sửa**" trang 93 .

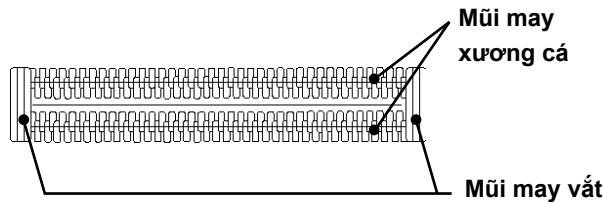
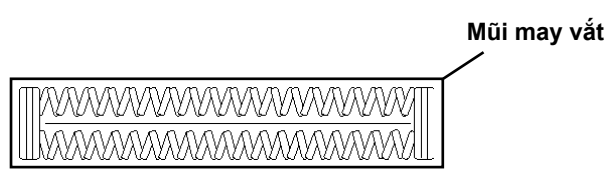
- \* Đối với độ căng khác với độ căng ở phần song song và ở phần đỉnh bọ, tham khảo mục "**II-2-7. Thay đổi dữ liệu may**" trang 81 và mục "**II-3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ**" trang 110 .

**Cài đặt giá trị độ căng tại phần song song ① và phần đỉnh bọ ②**

	Cài đặt giá trị trên bảng điều khiển			
		⊖	Giá trị ban đầu	⊕
Mũi may xương cá	① Độ căng phần song song	Đỉnh được hạ xuống.	120	Đỉnh được nâng lên.
	② Độ căng đỉnh bọ	Giảm độ căng chỉ.	35	Tăng độ căng chỉ.
Mũi may vắt	① Độ căng phần song song	Giảm độ căng chỉ.	60	Tăng độ căng chỉ.
	② Độ căng đỉnh bọ	Giảm độ căng chỉ.	60	Tăng độ căng chỉ.

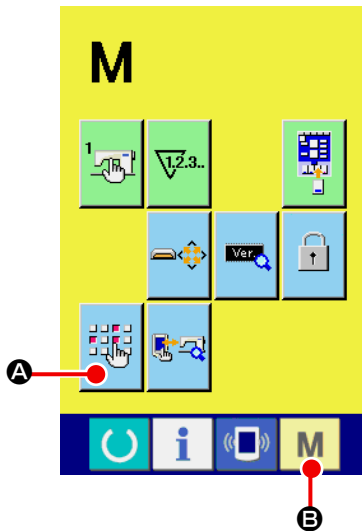
Trong trường hợp hình dạng lỗ khâu xuyên tâm, trước tiên cài đặt độ căng đỉnh bọ đến khoảng 120 và tạo sự cân bằng của các mũi may.

**Mũi may xương cá và Mũi may vắt**

	<p><b>Mũi may xương cá</b>          Khi sử dụng độ căng cao hơn lên chỉ kim để cho phép nó đi thẳng qua vải, thì mũi may xương cá được tạo thành bởi chỉ suốt mà được kéo qua từ cả hai bên tới đường tâm.</p>
	<p><b>Mũi may vắt</b>          Mũi may vắt được tạo thành theo hình zíc zắc cho thấy chỉ kim trên đầu vải và chỉ suốt ở phía dưới.</p>



## 2-10. Quy trình cài đặt dữ liệu máy có/không có chỉnh sửa

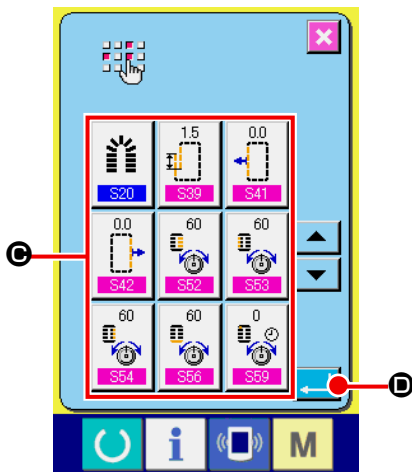


### ① Hiện thị dữ liệu máy có/không có màn hình cài đặt chỉnh sửa.

Khi tiếp tục nhấn công tắc **M** (B) trong ba giây, thì hiển thị

nút cài đặt chỉnh sửa có/không có dữ liệu máy (A) trên màn

hình. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình cài đặt chỉnh sửa có/không có dữ liệu máy.



### ② Chọn dữ liệu máy có/không có chỉnh sửa.

Hiện thị danh sách các nút mục dữ liệu (C) có thể cài đặt dữ liệu có/không có chỉnh sửa trong số dữ liệu máy. Khi nhấn nút, hiển thị đảo ngược/hiển thị bình thường thay đổi luân phiên. Khi bạn muốn cài đặt "Có chỉnh sửa", hãy cài đặt hiển thị đảo ngược. Khi bạn muốn cài đặt "Không có chỉnh sửa", hãy cài đặt hiển thị bình thường.



: Không có chỉnh sửa



: Có chỉnh sửa

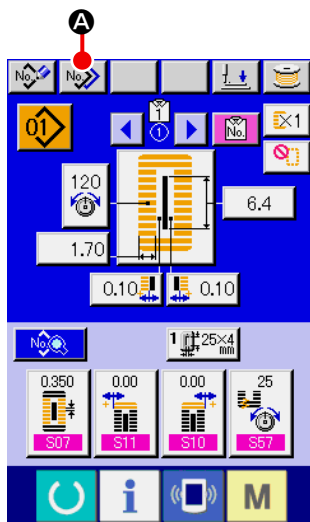
### ③ Xác định dữ liệu máy có/không có chỉnh sửa.

Khi nhấn nút NHẬP (D), sẽ xác định trạng thái có/không có chỉnh sửa của mục dữ liệu máy đã được cài đặt.



## 2-11. Sao chép mẫu may LBH

Có thể sao chép dữ liệu may của Số mẫu may LBH đã được đăng ký sang Số mẫu may LBH chưa được đăng ký.


Không được ghi đè bản sao của mẫu may. Khi bạn muốn ghi đè, hãy thực hiện nó sau khi đã xóa mẫu may.



### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu LBH.


Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu LBH (màu xanh lam), có thể sao chép. Trong trường hợp màn hình may (màu xanh lá cây), nhấn phím SẴN SẴNG  và trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu AC (màu hồng), nhấn nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH  để hiển thị màn hình nhập dữ liệu LBH.

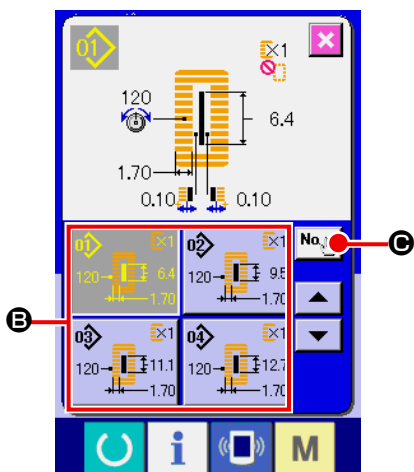
### ② Gọi màn hình chọn nguồn sao chép mẫu may LBH.

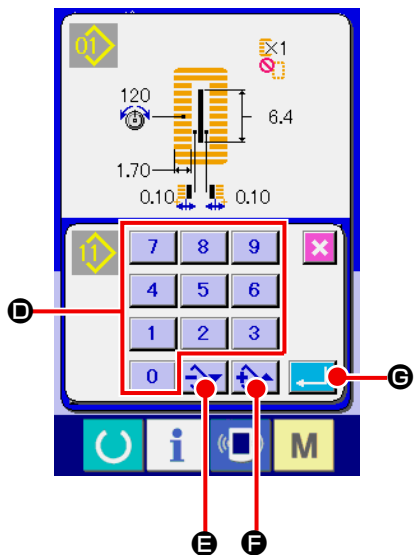
Khi nhấn nút SAO CHÉP MẪU MAY LBH  (A), thì hiển thị màn hình chọn nguồn sao chép mẫu may LBH.

### ③ Chọn số mẫu may của nguồn sao chép.

Chọn Số mẫu may LBH của nguồn sao chép trong số các nút DANH SÁCH MẪU MAY LBH (B).

Sau đó, nhấn nút NHẬP ĐÍCH SAO CHÉP  (C) và hiển thị màn hình nhập đích sao chép mẫu may LBH.





④ **Nhập số mẫu may của đích sao chép.**

Nhập số mẫu may LBH của đích sao chép bằng mười phím (D). Có thể truy xuất Số mẫu may LBH mà chưa được sử dụng bằng các nút (E - F).

⑤ **Bắt đầu sao chép.**

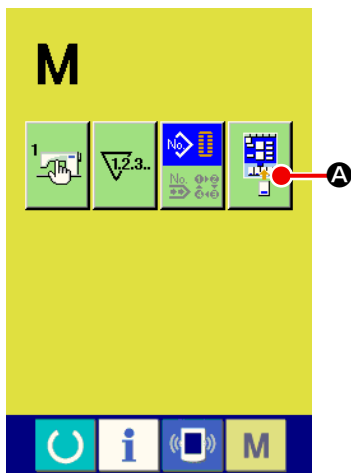
Nhấn nút NHẬP (G) và bắt đầu sao chép.

Sau khi hoàn tất việc sao chép, màn hình trở về màn hình chọn sao chép mẫu may LBH trong khi vẫn giữ trạng thái chọn số mẫu may LBH đã sao chép.

## 2-12. Đăng ký dữ liệu may cho nút tùy chỉnh

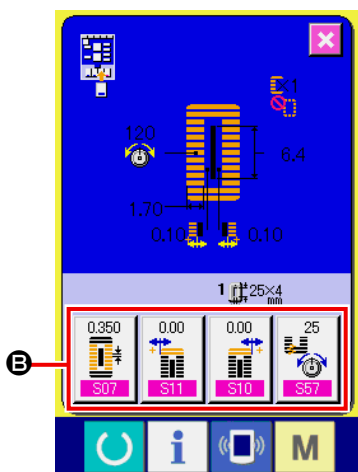
Đăng ký các tham số thường được sử dụng cho nút TÙY CHỈNH và sử dụng chúng. Chỉ có thể hiển thị màn hình thay đổi các tham số đã được đăng ký bằng cách nhấn nút TÙY CHỈNH trong màn hình nhập dữ liệu LBH (màu xanh lam).

### (1) Cách đăng ký



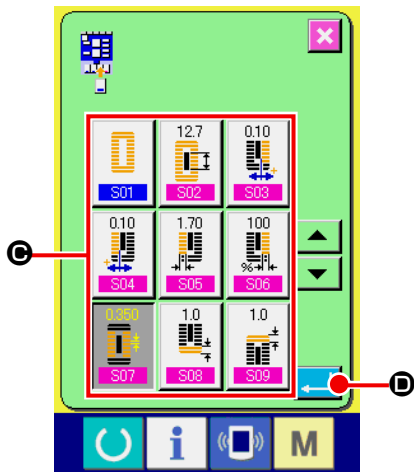
#### ① Hiện thị màn hình đăng ký mẫu may tùy chỉnh.

Khi nhấn công tắc **M**, nút đăng ký mẫu may tùy chỉnh **(A)** sẽ hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình đăng ký mẫu may tùy chỉnh.



#### ② Chọn nút để đăng ký.

Có thể đăng ký lên tới bốn nút tùy chỉnh. Bốn nút đăng ký tùy chỉnh **(B)** được hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút nằm trên vị trí bạn muốn đăng ký, thì hiển thị màn hình danh sách dữ liệu may.



③ **Chọn dữ liệu may cần đăng ký.**

Chọn dữ liệu may bạn muốn đăng ký bằng các nút dữ liệu may (C). Khi nhấn hai lần nút đã chọn, thì lựa chọn sẽ được nhả.

④ **Đăng ký cho nút tùy chỉnh.**

Khi nhấn nút NHẬP (D), thì việc đăng ký cho nút tùy chỉnh kết thúc và hiển thị màn hình đăng ký nút tùy chỉnh. Hiển thị dữ liệu may đã đăng ký trên nút tùy chỉnh.

**(2) Trạng thái đăng ký tại thời điểm mua hàng của bạn**

Dữ liệu may sau đây đã được đăng ký theo thứ tự từ bên trái tại thời điểm bạn mua hàng.

**S07** Thời gian may tại phần song song



**S11** Cân bằng chiều rộng đính bọ, bên trái



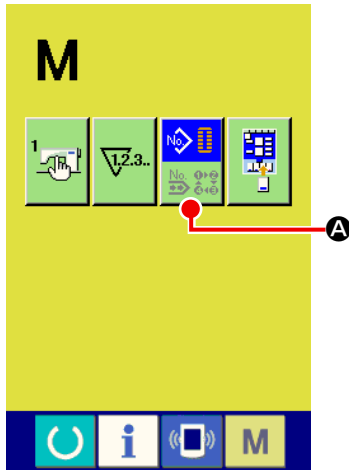
**S10** Cân bằng chiều rộng đính bọ, bên phải



**S57** Cài đặt độ căng chỉ kim khi bắt đầu may



## 2-13. Thay đổi chế độ may



### ① Chọn chế độ may.

Nhấn phím CHẾ ĐỘ **M** từ màn hình nhập dữ liệu LBH, và nút CHỌN CHẾ ĐỘ MAY (A) được hiển thị. LBH Nhấn nút này và có thể thực hiện chuyển đổi may độc lập và đường may liên tục.

Nút may độc lập:



Nút đường may liên tục:

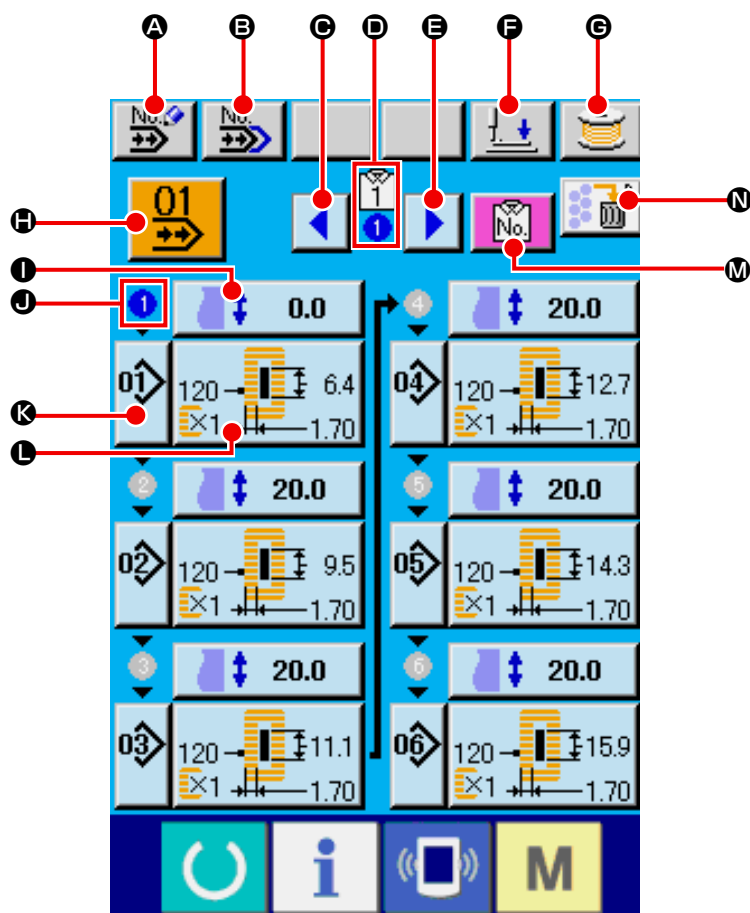


### ② Xác định chế độ may.

Nhấn phím CHẾ ĐỘ **M** sau khi thay đổi chế độ may. Hiển thị màn hình nhập dữ liệu LBH của chế độ may đã chọn.

## 2-14. Phần hiển thị LCD tại thời điểm đường may liên tục

### (1) Màn hình nhập dữ liệu đường may liên tục LBH

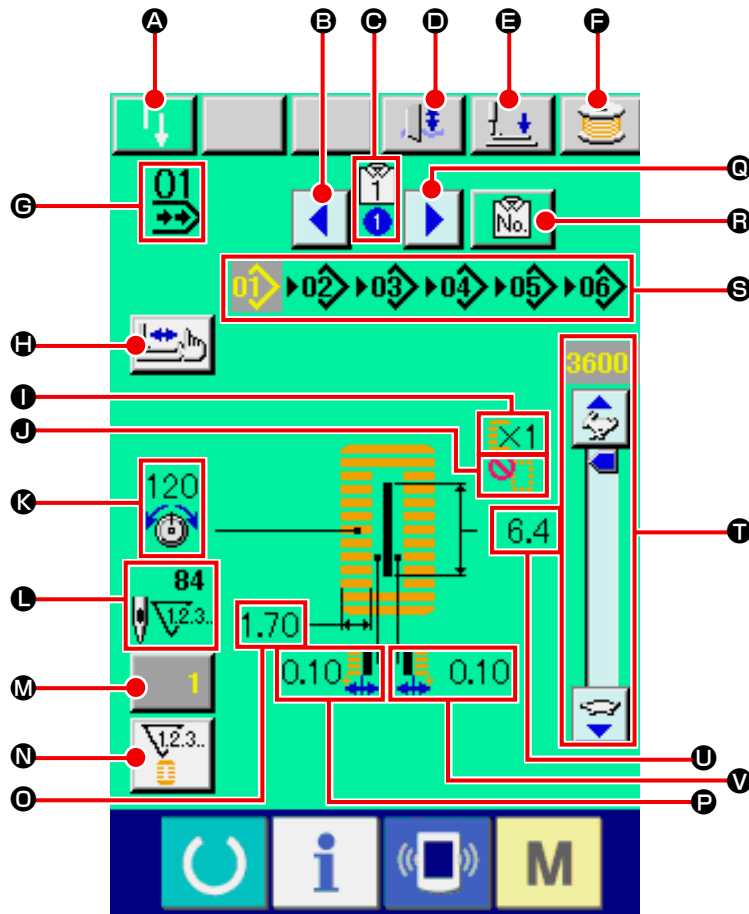


	Nút và màn hình	Mô tả
<b>A</b>	Nút ĐĂNG KÝ MỚI DỮ LIỆU ĐƯỜNG MAY LIÊN TỤC LBH	Hiển thị màn hình đăng ký mới dữ liệu đường may liên tục LBH.
<b>B</b>	Nút SAO CHÉP DỮ LIỆU ĐƯỜNG MAY LIÊN TỤC LBH	Hiển thị màn hình sao chép dữ liệu đường may liên tục LBH.
<b>C</b>	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để quay lại)	Tự động chuyển dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>D</b>	Hiển thị SỐ MẪU MAY AC VÀ THỨ TỰ MAY	Hiển thị Số mẫu may AC đang được chọn và thứ tự đang may. Các số mẫu may LBH được cài đặt theo thứ tự may được hiển thị ở trạng thái chọn.
<b>E</b>	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để tiến lên)	Tự động chuyển dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>F</b>	Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG	Hiển thị màn hình chân vịt đi xuống và kim di chuyển sang bên phải. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt. * Khi thực hiện luôn chỉ ở trạng thái này, hãy TẮT nguồn trước khi thực hiện.
<b>G</b>	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuộn chỉ suốt. → Tham khảo mục " <b>II-1-7. Quay chỉ trên suốt</b> " trang 55 .

	Nút và màn hình	Mô tả
<b>H</b>	Nút CHỌN SỐ DỮ LIỆU ĐƯỜNG MAY LIÊN TỤC LBH	Hiển thị số dữ liệu đường may liên tục LBH đang được chọn trong nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH.
<b>I</b>	Nút NHẬP MỨC NẠP	Hiển thị mức nạp vải trước khi may. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình nhập mức nạp.
<b>J</b>	Hiển thị THỨ TỰ MAY	Hiển thị thứ tự may của dữ liệu mẫu may LBH đã nhập.
<b>K</b>	Nút CHỌN SỐ MẪU MAY LBH	Hiển thị Số mẫu may LBH đã được nhập. Khi nhấn nút, hiển thị màn hình danh sách Số mẫu may LBH và có thể thực hiện lựa chọn Số mẫu may LBH.
<b>L</b>	Nút SỬA DỮ LIỆU MAY	Hiển thị thông tin dữ liệu may như Số mẫu may LBH, hình dạng, chiều dài cắt vải, v.v. đã được nhập.
<b>M</b>	Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình nhập dữ liệu AC và có thể thực hiện thao tác và cài đặt AC.
<b>N</b>	Nút XÓA TẤT CẢ	Xóa các nội dung được nhập cho dữ liệu đường may liên tục LBH đang được chọn.



(2) Màn hình may đường may liên tục LBH



	Nút và màn hình	Mô tả
<b>A</b>	Công tắc KHỞI ĐỘNG MÁY MAY	Khởi động may mẫu may LBH đã chọn.
<b>B</b>	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để quay lại)	Tự động chuyển dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC hiện đang được chọn.
<b>C</b>	Hiển thị SỐ MẪU MAY AC VÀ THỨ TỰ MAY	Hiển thị Số mẫu may AC và thứ tự may hiện tại.
<b>D</b>	Nút HỦY DAO	Mỗi khi nhấn nút, thay đổi luân phiên nhà dao/không nhà dao.
<b>E</b>	Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG	Có thể hạ thấp chân vịt, và hiển thị màn hình hạ thấp dao. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt. * Khi thực hiện luôn chỉ ở trạng thái này, hãy TẮT nguồn trước khi thực hiện.
<b>F</b>	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuốn chỉ suốt. → Tham khảo mục " <b>II-1-7. Quay chỉ trên suốt" trang 55</b> .
<b>G</b>	Hiển thị SỐ MẪU MAY CỦA ĐƯỜNG MAY LIÊN TỤC LBH	Hiển thị Số dữ liệu đường may liên tục LBH trong khi may.
<b>H</b>	Nút ĐƯỜNG MAY BƯỚC	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình đường may bước để kiểm tra điểm nhập kim và thực hiện may lại. → Tham khảo mục " <b>II-2-4. Thực hiện may lại ở chế độ LBH" trang 75</b> .

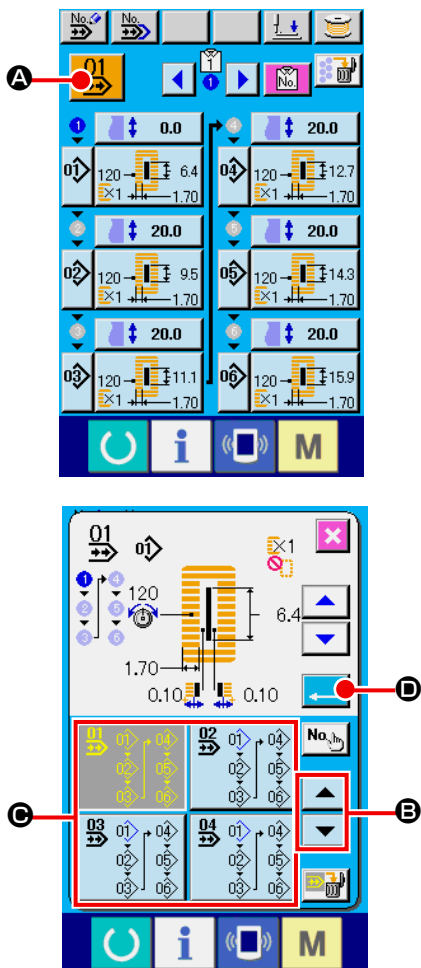
	Nút và màn hình	Mô tả
<b>I</b>	Hiển thị CÓ/KHÔNG CÓ ĐƯỜNG MAY ĐÔI	Hiển thị có/không có đường may đôi được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH trong khi may.
<b>J</b>	Hiển thị SỐ LẦN MAY LƯỢC	Hiển thị số lần may lược được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH trong khi may.
<b>K</b>	Hiển thị ĐỘ CĂNG CHỈ KIM	Hiển thị độ căng chỉ kim được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH trong khi may.
<b>L</b>	Hiển thị TỔNG SỐ ĐƯỜNG MAY	Hiển thị tổng số đường may của dữ liệu đường may liên tục LBH trong khi may.
<b>M</b>	Nút THAY ĐỔI GIÁ TRỊ BỘ ĐẾM	Giá trị bộ đếm hiện tại được hiển thị trên nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm. → Tham khảo mục <b>"II-1-8. Sử dụng bộ đếm" trang 56</b> .
<b>N</b>	Nút THAY ĐỔI BỘ ĐẾM	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo mục <b>"II-1-8. Sử dụng bộ đếm" trang 56</b> .
<b>O</b>	Hiển thị ĐỘ RỘNG VẮT SỔ, BÊN TRÁI	Hiển thị độ rộng vạt sổ, bên trái được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH.
<b>P</b>	Hiển thị ĐỘ RỘNG RÃNH DAO, BÊN TRÁI	Hiển thị độ rộng rãnh dao, bên trái được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH.
<b>Q</b>	Nút TỰ ĐỘNG CHUYỂN DỮ LIỆU MẪU MAY LBH (để tiến lên)	Tự động chuyển dữ liệu mẫu may LBH được sử dụng trong dữ liệu mẫu may AC hiện đang được may.
<b>R</b>	Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ AC VÀ CHẾ ĐỘ LBH	Khi nhấn nút, hiển thị màn hình may tự động AC và có thể thực hiện may tự động.
<b>S</b>	Hiển thị SỐ MẪU MAY	Hiển thị Số mẫu may LBH đã nhập cho dữ liệu đường may liên tục LBH trong khi may. Hiển thị Số mẫu may LBH đang được may hiện tại trong video đảo ngược.
<b>T</b>	Biến trở TỐC ĐỘ	Có thể thay đổi số vòng quay của máy may. Hiển thị số vòng quay được cài đặt.
<b>U</b>	Hiển thị CHIỀU DÀI CẮT VẢI	Hiển thị chiều dài cắt vải được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH trong khi may.
<b>V</b>	Hiển thị ĐỘ RỘNG RÃNH DAO, BÊN PHẢI	Hiển thị độ rộng rãnh dao, bên phải được cài đặt cho dữ liệu mẫu may LBH.

## 2-15. Thực hiện đường may liên tục LBH


Thay đổi chế độ may sang chế độ đường may liên tục trước khi thực hiện cài đặt.

→ Tham khảo mục "**II-2-13. Thay đổi chế độ may**" trang 98 .


### (1) Lựa chọn dữ liệu đường may liên tục LBH




#### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu đường may liên tục LBH.

Chỉ trong trường hợp màn hình nhập dữ liệu đường may liên tục LBH (màu xanh nhạt), có thể chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH. Trong trường hợp màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  và hiển thị màn hình nhập dữ liệu đường may liên tục LBH (màu xanh nhạt).


#### ② Gọi màn hình chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH.

Khi nhấn nút  (A) CHỌN SỐ DỮ LIỆU ĐƯỜNG MAY LIÊN TỤC LBH, thì hiển thị màn hình chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH. Hiển thị Số dữ liệu đường may liên tục LBH hiện được chọn và nội dung ở phần trên của màn hình, và hiển thị các nút Số dữ liệu đường may liên tục LBH khác đã được đăng ký ở phần dưới của màn hình.

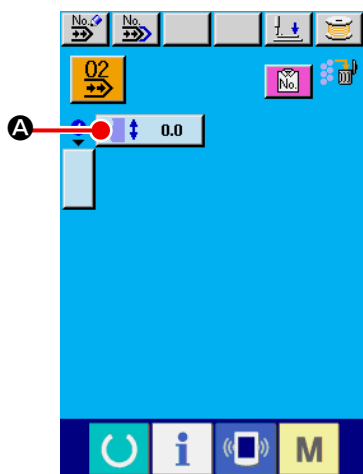
#### ③ Chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH

Khi nhấn nút CUỘN LÊN hoặc XUỐNG  (B), thì các nút Số dữ liệu đường may liên tục LBH đã đăng ký sẽ thay đổi theo thứ tự. Nội dung đã đăng ký cho dữ liệu đường may liên tục LBH được hiển thị trong các nút. Tại đây, nhấn nút dữ liệu đường may liên tục LBH (C) mà bạn muốn chọn.


#### ④ Xác định Số dữ liệu đường may liên tục LBH

Khi nhấn nút NHẬP  (D), màn hình chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH sẽ đóng lại và quá trình lựa chọn hoàn tất.

## (2) Quy trình chỉnh sửa dữ liệu đường may liên tục LBH

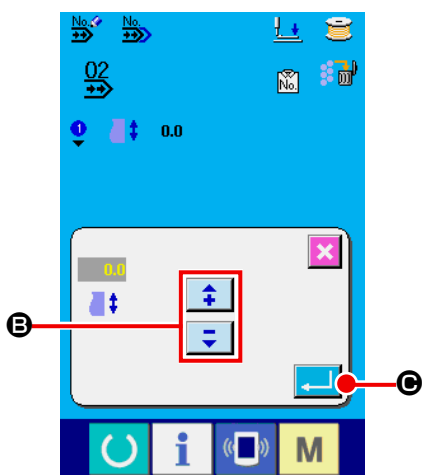


### ① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu đường may liên tục LBH.

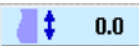
Chỉ trong trường hợp màn hình nhập đường may liên tục LBH (màu xanh nhạt), bạn mới có thể thay đổi dữ liệu đường may liên tục. Trong trường hợp màn hình may (màu xanh lá cây), nhấn phím SẴN SÀNG  và hiển thị màn hình nhập dữ liệu đường may liên tục LBH (màu xanh nhạt).

Sau khi hiển thị màn hình, chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH mà bạn muốn chỉnh sửa liên quan đến mục (1) **Lựa chọn dữ liệu đường may liên tục LBH**.


Chỉ có dữ liệu đường may liên tục LBH số 1 đã được đăng ký tại thời điểm bạn mua hàng. Tuy nhiên, số mẫu may LBH chưa được nhập và hiển thị màn hình như trong hình bên phải.




### ② Hiện thị màn hình nhập mức nạp.

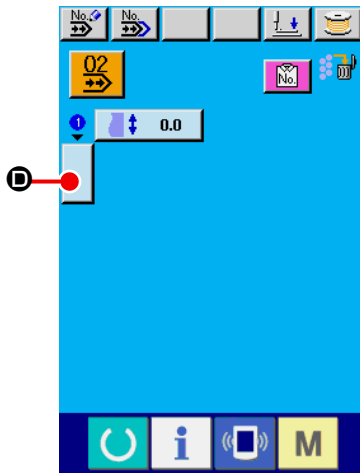
Khi nhấn nút MỨC NẠP  (A), thì hiển thị màn hình mức nạp.

### ③ Nhập mức nạp.


Nhập mức nạp bằng các nút cộng/trừ  (B). Phạm vi nhập thay đổi theo kích thước khóa kẹp đã được cài đặt.

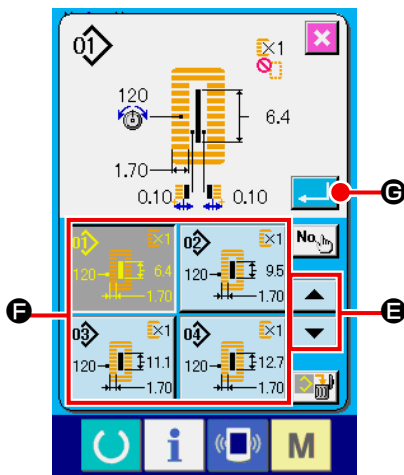
### ④ Xác định mức nạp.

Khi nhấn nút NHẬP  (C), màn hình nhập mức nạp sẽ đóng lại và quá trình nhập được hoàn tất.




⑤ **Gọi màn hình chọn Số mẫu may LBH.**


Nhấn nút  (D) được hiển thị dưới phần hiển thị thứ tự may.  
 Hiển thị màn hình đầu tiên để may Số mẫu may LBH.

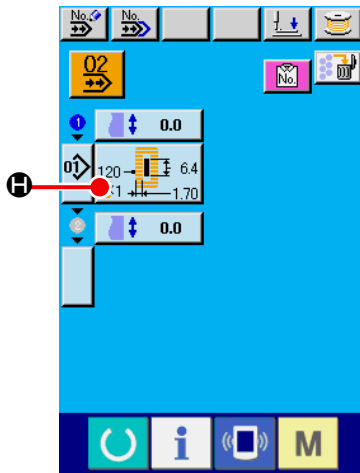


⑥ **Chọn Số mẫu may LBH**

Khi nhấn nút CUỘN LÊN hoặc XUỐNG  (E), các nút Số mẫu may LBH đã đăng ký (F) sẽ thay đổi theo thứ tự.  
 Nội dung của dữ liệu may được hiển thị trong các nút. Tại đây, nhấn nút Số mẫu may LBH mà bạn muốn chọn.

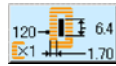
⑦ **Xác định Số mẫu may LBH**

Khi nhấn nút NHẬP  (G), màn hình chọn Số dữ liệu đường may liên tục LBH sẽ đóng lại và quá trình lựa chọn hoàn tất.

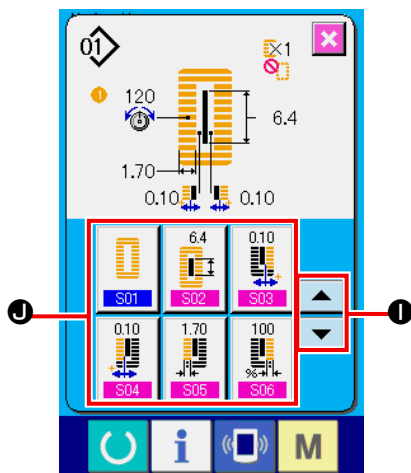


⑧ **Chỉnh sửa dữ liệu may của mẫu may LBH đã nhập cho dữ liệu đường may liên tục LBH.**


Khi chọn Số mẫu may LBH, thì hiển thị nút DỮ LIỆU MAY



(H) hiển thị nội dung của dữ liệu may đã nhập cho Số mẫu may LBH đã chọn. Khi nhấn nút, thì hiển thị màn hình nhập dữ liệu may.



⑨ **Chọn dữ liệu may cần thay đổi.**

Nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  (I) và chọn nút mục dữ liệu (II) mà bạn muốn thay đổi. Không hiển thị các mục dữ liệu mà không được sử dụng theo hình dạng và những mục dữ liệu đã được cài đặt thành "Không có chức năng". Nên hãy cẩn thận.

⑩ **Thay đổi dữ liệu.**

Có các mục dữ liệu để thay đổi chữ số và những mục dữ liệu để chọn hình ảnh trong dữ liệu may. Số có màu hồng như S02 được gán cho các mục dữ liệu để thay đổi chữ số và có thể thay đổi giá trị cài đặt bằng nút +/- được hiển thị trong màn hình thay đổi. Số màu xanh da trời chẳng hạn như S20 được gán cho mục dữ liệu để chọn hình ảnh và có thể chọn hình ảnh được hiển thị trong màn hình thay đổi.

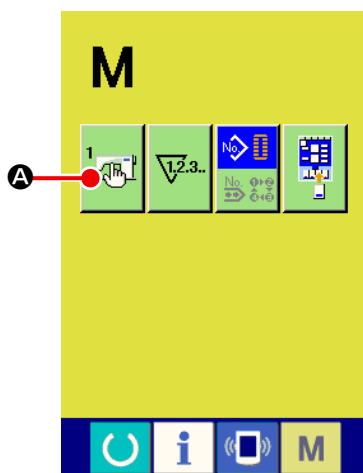
→ Để biết chi tiết về dữ liệu may, tham khảo mục "II-2-6. Danh sách hình dạng may" trang 80 .

Lặp lại các bước ② đến ⑩ và chỉnh sửa dữ liệu.

- \* Bây giờ, việc nhập đã được hoàn thành. Tuy nhiên, đối với đường may liên tục, nhập tất cả dữ liệu trong phạm vi kích thước khóa kẹp. Khi dữ liệu nằm ngoài phạm vi, sẽ hiển thị lỗi. Hãy chắc chắn nhập chính xác kích thước khóa kẹp.
- Tham khảo mục "II-2-8. Nhập loại khóa kẹp" trang 89 .

## 2-16. Giải thích nhiều chuyển động của dao

Máy may này có thể tự động kích hoạt nhiều lần dao và may một lỗ thừa lớn hơn kích thước của dao bằng cách cài đặt kích thước của dao được gắn từ bảng điều khiển. Cài đặt và sử dụng chức năng này khi may các hình dạng may khác nhau mà không cần thay dao.

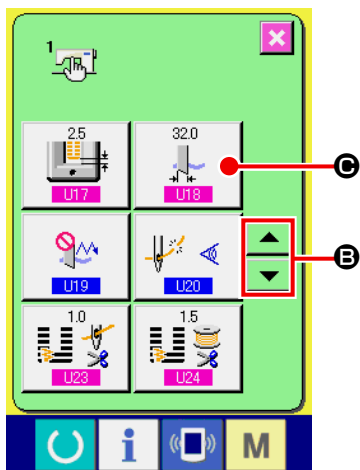


### ① Hiện thị màn hình danh sách công tắc bộ nhớ.

Khi nhấn phím CHẾ ĐỘ **M**,



(A) được hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình danh sách công tắc bộ nhớ.

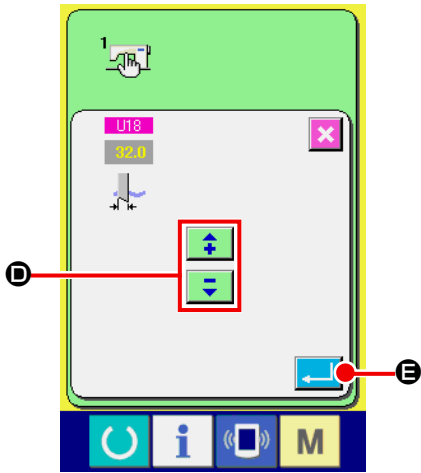


### ② Chọn **U18** Nút kích thước dao cắt vải.


Nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG (B) và chọn

**U18**


Nút kích thước dao cắt vải (C). Hiển thị màn hình nhập kích thước dao cắt vải.



③ **Nhập kích thước dao cắt vải.**

Nhấn các nút cộng/trừ  (D) và nhập kích thước của dao gắn kèm.


④ **Xác định kích thước dao cắt vải.**

Khi nhấn nút NHẬP  (E), màn hình nhập kích thước dao cắt vải sẽ đóng lại và quá trình nhập được hoàn tất.

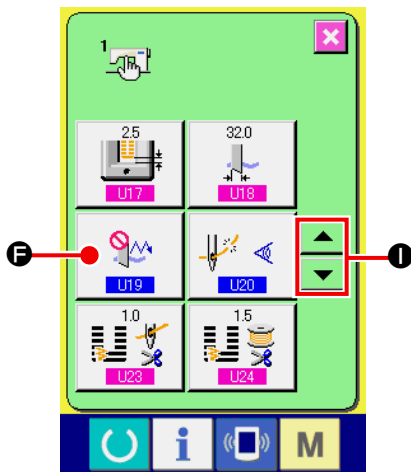
Sau đó, màn hình quay về màn hình danh sách công tắc bộ nhớ.

⑤ **Chọn U19 Chức năng nhiều chuyển động của nút dao cắt vải.**

Nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  (I) và chọn U19

Chức năng nhiều chuyển động của nút dao cắt vải  (F).


Hiển thị màn hình chọn chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải.



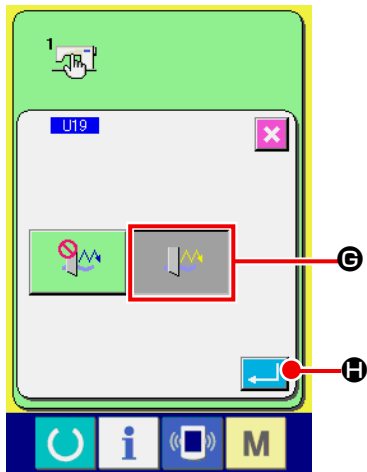
⑥ **Tạo hiệu quả cho chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải.**

Chọn nút hiệu quả (G).

⑦ **Quyết định chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải.**


Khi nhấn nút NHẬP  (H), thì màn hình chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải sẽ đóng lại và việc chọn chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải được hoàn tất.

Sau đó, màn hình quay về màn hình danh sách công tắc bộ nhớ.



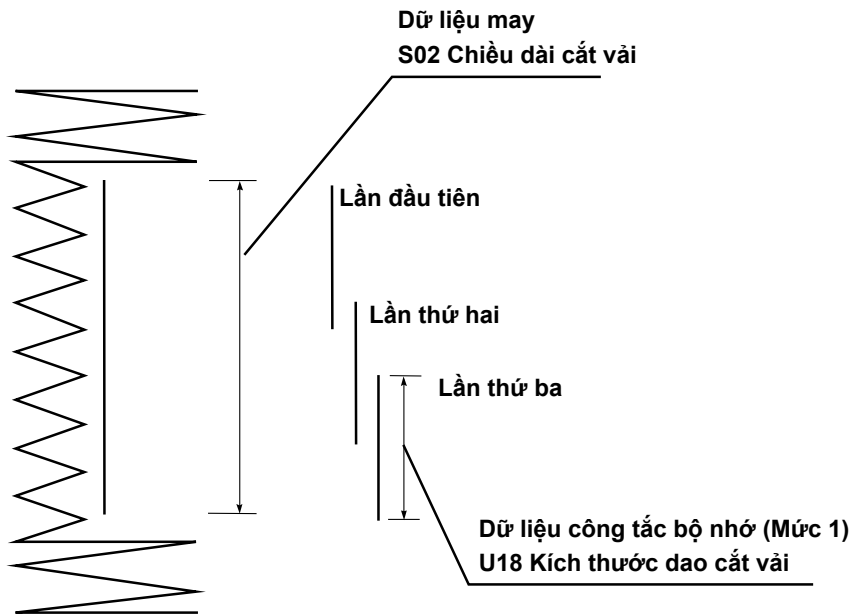


⑧ **Thực hiện may.**

Khi nhấn công tắc SẴN SÀNG , thì hiển thị màn hình may (màu xanh lá). Lúc này, khi cài đặt

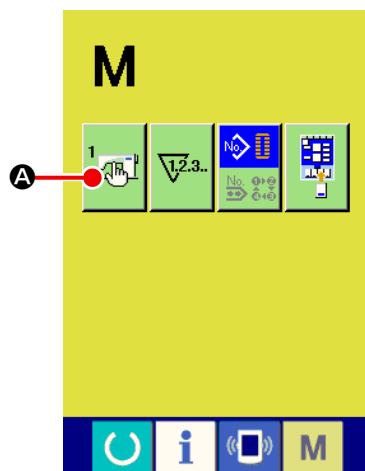
**S02** Chiều dài cắt vải thành lớn hơn **U18** Kích thước dao cắt vải mà đã được cài đặt ở bước ②, thì máy may sẽ tự động kích hoạt nhiều chuyển động của dao và thực hiện may.

\* **Khi bạn muốn may hình dạng lỗ nhỏ hơn kích thước của dao gắn kèm, thì xuất hiện lỗi 489**



### 3. THAY ĐỔI DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ

#### 3-1. Quy trình thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ

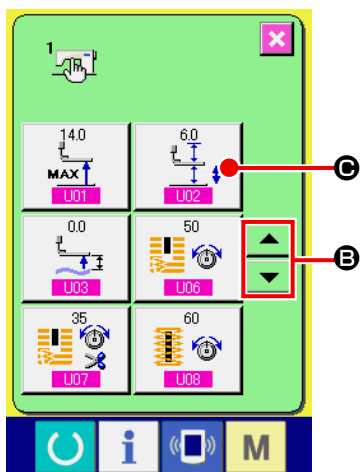


- ① **Hiện thị màn hình danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ.**

Khi nhấn phím CHẾ ĐỘ **M**, thì nút CÔNG TẮC BỘ NHỚ

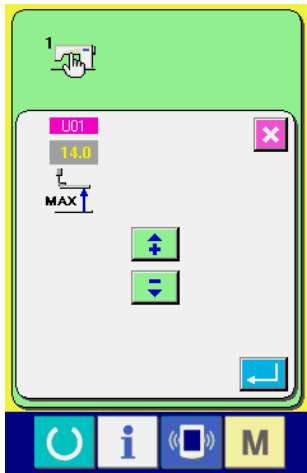


(A) được hiển thị trên màn hình.



- ② **Nhấn nút công tắc bộ nhớ mà bạn muốn thay đổi.**

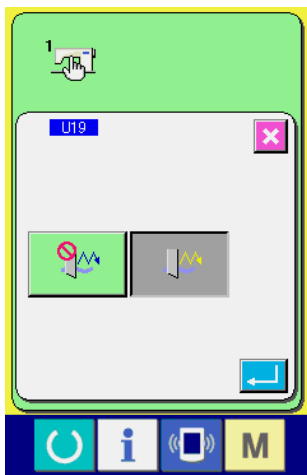
Nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG (B) và chọn nút mục dữ liệu (C) mà bạn muốn thay đổi.



③ **Thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ.**

Có các mục dữ liệu để thay đổi chữ số và những mục dữ liệu để chọn hình ảnh trong dữ liệu công tắc bộ nhớ. Số có màu hồng như **L01** được gán cho các mục dữ liệu để thay đổi chữ số và có thể thay đổi giá trị cài đặt bằng nút được hiển thị trong màn hình thay đổi. Số màu xanh da trời chẳng hạn như **L19** được gán cho mục dữ liệu để chọn hình ảnh và có thể chọn hình ảnh được hiển thị trong màn hình thay đổi.

→ Để biết chi tiết về dữ liệu công tắc bộ nhớ, tham khảo mục **"II-3-2. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ"** trang 112 .













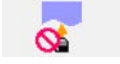




## 3-2. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ

### (1) Mức 1

Dữ liệu công tắc bộ nhớ (mức 1) là dữ liệu chuyển động mà máy may có chung và là dữ liệu hoạt động trên tất cả các mẫu may chung.

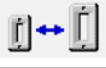













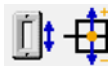
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Hiển thị ban đầu
U01	<b>Vị trí tối đa bộ nâng chân vịt</b> Cài đặt chiều cao vị trí tối đa của hoạt động bàn đạp. 	0 đến 14,0	0,1mm	14,0mm
U02	<b>Vị trí trung gian bộ nâng chân vịt</b> Cài đặt chiều cao vị trí trung gian của hoạt động bàn đạp. 	0 đến 14,0	0,1mm	6,0mm
U03	<b>Vị trí cài đặt vải của bộ nâng chân vịt</b> Thiết lập chiều cao vị trí cài đặt vải của hoạt động bàn đạp. 	0 đến 14,0	0,1mm	0,0mm
U06	<b>Cài đặt độ căng chỉ kim khi kết thúc may</b> 	0 đến 200	1	50
U07	<b>Độ căng chỉ kim khi cắt chỉ</b> 	0 đến 200	1	35
U08	<b>Cài đặt độ căng chỉ kim của may lược để may cùng nhau</b> 	0 đến 200	1	60
U09	<b>Cài đặt tốc độ khởi động mềm của mũi may đầu tiên</b> 	400 đến 4200	100mũi may/ phút	800mũi may/ phút
U10	<b>Cài đặt tốc độ khởi động mềm của mũi may thứ hai</b> 	400 đến 4200	100mũi may/ phút	800mũi may/ phút
U11	<b>Cài đặt tốc độ khởi động mềm của mũi may thứ ba</b> 	400 đến 4200	100mũi may/ phút	2000mũi may/ phút
U12	<b>Cài đặt tốc độ khởi động mềm của mũi may thứ tư</b> 	400 đến 4200	100mũi may/ phút	3000mũi may/ phút
U13	<b>Cài đặt tốc độ khởi động mềm của mũi may thứ năm</b> 	400 đến 4200	100mũi may/ phút	4000mũi may/ phút
U14	<b>Kiểu khóa kẹp</b> Cài đặt kiểu khóa kẹp. Tham khảo mục " <b>II-2-8. Nhập loại khóa kẹp</b> " trang 89 . 	---	---	Kiểu 1
U15	<b>Chiều rộng kích thước khóa kẹp (Kiểu 5)</b> Khi cài đặt loại 5 của U14 Kiểu khóa kẹp, hãy nhập chiều rộng của chân vịt. 	3,0 đến 10,0	0,1mm	3,0mm


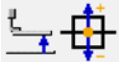














Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Hiện thị ban đầu
U16	<b>Chiều dài kích thước khóa kẹp (Loại 5)</b> Khi cài đặt loại 5 của U14 Kiểu khóa kẹp, hãy nhập chiều dài của chân vịt 	10,0 đến 120,0	0,5mm	10,0mm
U17	<b>Vị trí bắt đầu may (Hướng nạp)</b> Cài đặt vị trí bắt đầu may về mặt khóa kẹp. Cài đặt mục này khi muốn dịch chuyển vị trí bắt đầu do phần nạp chồng hoặc phần tương tự. 	2,5 đến 110,0	0,1mm	2,5mm
U18	<b>Kích thước dao cắt vải</b> Khi cài đặt U19 Chức năng nhiều chuyển động dao cắt vải thành Hiệu quả, thì nhập kích thước dao được sử dụng. 	3,0 đến 32,0	0,1mm	32,0mm
U19	<b>Chức năng nhiều chuyển động của dao cắt vải không hiệu quả/hiệu quả</b>  : Không hiệu quả  : Hiệu quả	---	---	Không hiệu quả
U20	<b>Chức năng phát hiện đứt chỉ Không hiệu quả/hiệu quả</b>  : Không hiệu quả  : Hiệu quả	---	---	Hiệu quả
U23	<b>Khoảng cách bắt đầu chuyển động nhà cắt chỉ kim</b> Nhập khoảng cách từ khi bắt đầu may đến khi bắt đầu chuyển động nhà bộ cắt của mô-tơ bộ cắt chỉ kim. 	0 đến 15,0	0,1mm	1,0mm
U24	<b>Khoảng cách bắt đầu chuyển động nhà cắt chỉ suốt</b> Nhập khoảng cách từ khi bắt đầu may đến khi bắt đầu chuyển động nhà bộ cắt của mô-tơ bộ cắt chỉ suốt. 	0 đến 15,0	0,1mm	1,5mm
U25	<b>Đơn vị cập nhật bộ đếm</b> Cài đặt đơn vị để cập nhật bộ đếm may. 	1 đến 30	1	1
U51	<b>Chọn công tắc khởi động</b> Khi chọn công tắc gối, thực hiện bắt đầu cài đặt trước bằng công tắc gối và thực hiện hủy cài đặt trước bằng công tắc tay. (Chế độ A) Khi chọn công tắc tay, thực hiện bắt đầu cài đặt trước bằng công tắc tay và thực hiện hủy cài đặt trước bằng công tắc gối. (Chế độ B)  : Công tắc gối  : Công tắc tay	---	---	Công tắc gối

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Hiện thị ban đầu
U52	<p><b>Lựa chọn sử dụng/không sử dụng cảm biến phát hiện vải</b></p> <p>Khi chọn "có phát hiện vải", không thực hiện bắt đầu cài đặt trước trừ khi vải được cài đặt trên cảm biến phát hiện vải.</p> <p>Khi chọn "không phát hiện vải", cài đặt trước sẽ bắt đầu ngay cả khi vải không được cài đặt trên cảm biến phát hiện vải.</p> <p> : Có phát hiện vải       : Không có phát hiện vải</p>	---	---	Có phát hiện vải
U53	<p><b>Lựa chọn chức năng nạp bước</b></p> <p>Khi chọn "có nạp bước", có thể nhập mức nạp bước trước mẫu may đầu tiên.</p> <p> : Không có nạp bước       : Có nạp bước</p>	---	---	Không có nạp bước
U54	<p><b>Cài đặt sử dụng xếp cạp</b></p> <p>Khi chọn "có xếp cạp", có thể thực hiện việc lựa chọn xếp cạp hiệu quả/không hiệu quả trong màn hình nhập liệu..</p> <p> : Không chọn       : Có chọn</p>	---	---	Không chọn

## (2) Mức 2



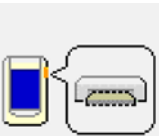

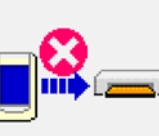




Có thể sửa dữ liệu công tắc bộ nhớ (mức 2) khi nhấn công tắc CHẾ ĐỘ trong khoảng 6 giây.



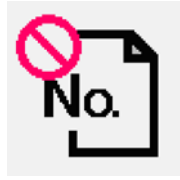
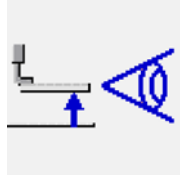
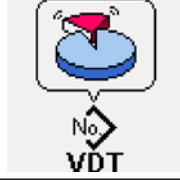
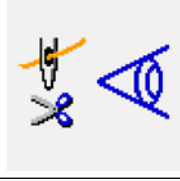


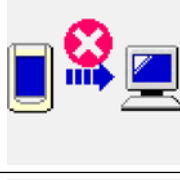
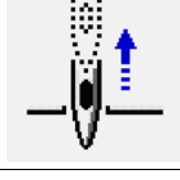
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Hiện thị ban đầu
K03	<b>Chức năng cấm lựa chọn kiểu khóa kẹp Được phép/Không được phép</b> Cài đặt cấm thay đổi U14 Kiểu khóa kẹp.  : Được phép thay đổi  : Không được phép thay đổi	---	---	Được phép thay đổi
K04	<b>Chọn loại máy</b> Cài đặt loại đầu máy may.  No. 12 : 12 hình dạng  No. 20 : 20 hình dạng  No. 30 : 30 hình dạng	---	---	12 hình dạng
K05	<b>Công suất dao cắt vải</b> Cài đặt công suất đầu ra của dao cắt vải. 0: Công suất tối thiểu → 3: Công suất tối đa 	0 đến 3	1	3
K06	<b>Chọn loại máy</b> Cài đặt loại đầu máy may. 0: Loại chuẩn 1: Loại đầu khô 	0 đến 1	1	0 (Loại chuẩn)
K07	<b>Cài đặt giới hạn tốc độ tối đa</b> Có thể giới hạn tốc độ tối đa của máy may. Khi cài đặt K06 Lựa chọn loại máy thành loại đầu khô, thì tốc độ tối đa tự động được giới hạn ở mức 3.300 mũi may/phút. 	400 đến 4200	100mũi may/ phút	3600mũi may/ phút
K08	<b>Cân bằng độ căng chỉ kim không ổn định</b> Giá trị đầu ra của độ căng chỉ kim được bù hoàn toàn. 	-30 đến 30	1	0
K09	<b>Thời gian đầu ra của độ căng chỉ kim đã thay đổi giá trị</b> Khi thay đổi dữ liệu liên quan đến độ căng chỉ kim, thì giá trị đã thay đổi là đầu ra trong thời gian thiết lập.  : Không xuất ra  : Xuất ra thời gian cài đặt	0 đến 20	1s	Không xuất ra
K10	<b>Chức năng truy gốc mỗi lần</b> Thư hiện truy gốc sau khi hoàn thành may.  : Không có  : Sau khi kết thúc chu kỳ  : Sau khi kết thúc may	---	---	Không có
K15	<b>Cân bằng góc mô-tơ cấp liệu trục Y</b> 	-120 đến 400	1 xung (0,025mm)	0




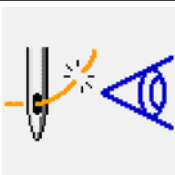



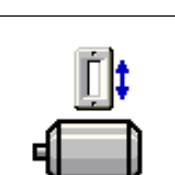
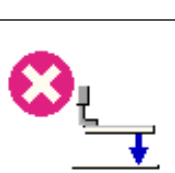
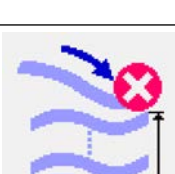
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Hiện thị ban đầu
K16	Cân bằng góc mô-tơ lắc kim 	-10 đến 10	1 xung (0,05mm)	0
K17	Cân bằng góc mô-tơ bộ nâng chân vịt 	-100 đến 10	1 xung (0,05mm)	0
K19	<b>Cắt chỉ khi đang thực hiện đường may liên tục</b> <b>Được phép/Không được phép.</b> Trong trường hợp bị cấm, cài đặt nạp bước không hợp lệ và mẫu đã đăng ký được may ở cùng một vị trí. Sau đó, có thể may nhiều.  : Được phép  : K h ô n g được phép	---	---	Được phép
K21	<b>Nhà mức bộ cắt chỉ trên suốt khi bắt đầu may</b> Mục này cài đặt mức nhà bộ cắt chỉ suốt khi bắt đầu may. 	1 đến 15	1 xung	8
K22	<b>Chọn tốc độ bộ nâng chân vịt</b> Khi giá trị cài đặt tăng lên, thì tốc độ nâng chân vịt sẽ nhanh hơn. 	1 đến 3	1	1
K23	<b>Cài đặt cảm biến phát hiện mép vải</b>  : Tắt cảm biến mép vải  : Bật cảm biến mép vải	---	---	Tắt cảm biến mép vải
K24	<b>Cài đặt đèn đánh dấu</b>  : Tắt đèn đánh dấu  : Bật đèn đánh dấu	---	---	Tắt đánh dấu laser
K25	<b>Cài đặt kẹp phụ</b>  : Tắt kẹp phụ  : Bật kẹp phụ	---	---	Tắt kẹp phụ
K26	<b>Xác định vị trí cảm biến phát hiện mép vải</b> Điều chỉnh khoảng cách giữa điểm nhập kim và vị trí mà tại đó cảm biến phát hiện mép vải phát hiện mép vải sao cho mức nhảy bằng với giá trị cài đặt. 	30,0 đến 100,0	0,1 (0,1mm)	65,0
K27	<b>Làm chậm lại từ khi nâng chân vịt đến khi bắt đầu thực hiện</b>	0 đến 1000	50 msec	0
K28	<b>Làm chậm lại từ khi đóng các kẹp trên/dưới đến khi tắt chân không</b>	0 đến 1000	50 msec	0
K30	<b>Vị trí phát hiện lỗi khóa kẹp</b> E083 Cài đặt chiều cao mà tại đó phát hiện lỗi chiều cao khóa kẹp. * Nếu cài đặt chiều cao ở mức không (0), thì sẽ không phát hiện được lỗi. 	0 đến 10,0	0,1	3,0
K34	<b>Cài đặt công suất giữ của mô-tơ cấp liệu trục Y</b>  1 : Thấp  2 : Trung bình  3 : Cao	---	---	Thấp


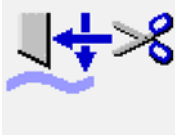

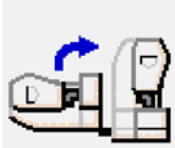
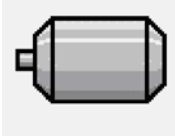
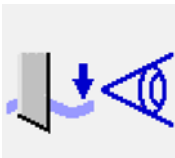









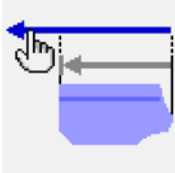
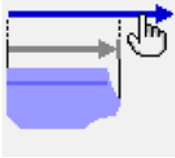






## 4. DANH SÁCH MÃ LỖI

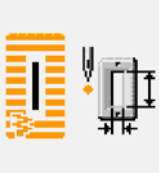



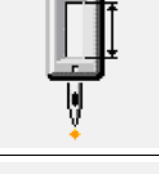





Mã lỗi	Hiện thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E001		<b>Tiếp điểm khởi tạo EEPROM của Bảng mạch PCB ĐIỀU KHIỂN CHÍNH</b> Khi dữ liệu không được ghi trong EEPROM hoặc dữ liệu bị hỏng, thì dữ liệu sẽ tự động được khởi tạo và thông báo quá trình khởi	TẮT nguồn.	
E007		<b>Khóa động cơ trực chính</b> Khi máy sản phẩm máy có độ cản kim lớn	TẮT nguồn.	
E011		<b>Không lắp được thẻ nhớ ngoài</b> Không lắp được thẻ nhớ ngoài.	Possible to re-enter after reset	
E012		<b>Lỗi đọc</b> Không thể đọc dữ liệu từ thẻ nhớ ngoài.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E013		<b>Lỗi ghi</b> Không thể ghi dữ liệu từ thẻ nhớ ngoài.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E014		<b>Viết bảo vệ</b> Phương tiện bên ngoài đang ở trạng thái cấm viết	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E015		<b>Lỗi định dạng</b> Không thể định dạng	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E016		<b>Thẻ nhớ ngoài thiếu dung lượng</b> Thẻ nhớ ngoài thiếu dung lượng.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E017		<b>EEP-ROM thiếu dung lượng</b> EEP-ROM thiếu dung lượng.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước











Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E018		<b>Loại EEPROM khác nhau.</b> Khi EEPROM được gắn khác loại.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E019		<b>Kích cỡ tập tin quá lớn</b> Tập tin quá lớn.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E022		<b>Lỗi số tập tin</b> Tập tin được chỉ định không có trong máy chủ hoặc Phương tiện.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E023		<b>Phát hiện lệch của mô-tơ nâng chân vịt</b> Khi phát hiện lệch mô-tơ tại thời điểm mô-tơ nâng chân vịt đi qua cảm biến góc hoặc bắt đầu hoạt động.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E024		<b>Vượt quá kích thước dữ liệu mẫu may</b> Khi không thể thực hiện may vì tổng kích thước của dữ liệu đường may liên tục hoặc kích thước của dữ liệu đã tải xuống quá lớn.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E025		<b>Phát hiện lệch của mô-tơ bộ cắt chỉ kim</b> Khi phát hiện lệch mô-tơ tại thời điểm mô-tơ bộ cắt chỉ kim đi qua cảm biến góc hoặc bắt đầu hoạt động.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E026		<b>Phát hiện lệch mô-tơ bộ cắt chỉ suốt</b> Khi phát hiện lệch mô-tơ tại thời điểm mô-tơ bộ cắt chỉ suốt đi qua cảm biến góc hoặc bắt đầu hoạt động.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E027		<b>Lỗi đọc</b> Không thể đọc dữ liệu từ máy chủ.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E028		<b>Lỗi ghi</b> Không thể ghi dữ liệu từ máy chủ.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E030		<b>Lỗi vị trí trên của trụ kim</b> Khi kim không dừng ở vị trí Đİ LÊN ngay cả với kim. Hoạt động Đİ LÊN tại thời điểm khởi động máy may.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu







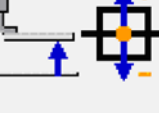


Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E042		<b>Lỗi hoạt động</b> Không thể thực hiện hoạt động của dữ liệu may.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E043		<b>Lỗi mờ rộng</b> Thời gian may vượt quá 5 mm.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E050		<b>Công tắc dừng</b> Khi nhấn công tắc dừng trong khi máy đang chạy.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình bước
E052		<b>Lỗi phát hiện đứt chỉ</b> Khi xảy ra đứt chỉ trong quá trình máy chạy.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình bước
E061		<b>Lỗi dữ liệu công tắc bộ nhớ</b> Khi dữ liệu công tắc bộ nhớ bị hỏng hoặc là phiên bản cũ.	TẮT nguồn.	
E062		<b>Lỗi dữ liệu may</b> Khi dữ liệu may bị hỏng hoặc là phiên bản cũ.	TẮT nguồn.	
E081		<b>Lỗi phát hiện mất đồng bộ mô-tơ lắc kim</b> Trong trường hợp phát hiện mất đồng bộ mô-tơ lắc kim trực X.	TẮT nguồn.	
E082		<b>Lỗi phát hiện mất đồng bộ mô-tơ cấp liệu</b> Trong trường hợp phát hiện mất đồng bộ mô-tơ cấp liệu trực Y.	TẮT nguồn.	
E083		<b>Lỗi vị trí chân vịt</b> Trong trường hợp chiều cao của chân vịt quá cao tại thời điểm bắt đầu may, Điều chỉnh K023.	TẮT nguồn.	
E089		<b>Khi sản phẩm may được xếp chồng lên nhau và đi qua</b> Bỏ sản phẩm may ra.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình may tự động

Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E098		<b>Lỗi do không đủ số lượng đường may cần thiết để cắt chỉ</b>	Có thể vào lại sau khi nhấn phím cài đặt lại.	Màn hình hình chuẩn
E099		<b>Sự can thiệp của lệnh hạ dao với chuyển động cắt chỉ</b> Khi vị trí gắn của lệnh dao không đúng và lệnh dao cản trở chuyển động cắt chỉ trong trường hợp chuyển động từ dữ liệu bên ngoài.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E204		<b>Sự can thiệp của lệnh hạ dao với chuyển động cắt chỉ</b> Khi vị trí gắn của lệnh dao không đúng và lệnh dao cản trở chuyển động cắt chỉ trong trường hợp chuyển động từ dữ liệu bên ngoài.	Có thể vào lại sau khi nhấn phím cài đặt lại.	Màn hình hình chuẩn
E302		<b>Nghiêng đầu máy hoặc mở nắp mở ổ</b> Khi tín hiệu phát hiện ở trạng thái BẬT.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình hình trước
E303		<b>Lỗi cảm biến tám bán nguyệt trục chính</b> Tám bán nguyệt của mô-tơ máy may không bình thường.	TẮT nguồn.	
E304		<b>Lỗi cảm biến dao cắt vải</b> Khi hạ dao xuống hoặc cảm biến không TẮT khi hạ dao.	TẮT nguồn.	
E401		<b>Lỗi từ chối sao chép</b> Khi cố gắng thực hiện sao chép thành Số mẫu may đã được đăng ký.  : Trong trường hợp may liên tục  : Trong trường hợp may chu kỳ	Có thể bắt đầu lại sau khi nhấn nút hủy.	Màn hình danh sách mẫu may
E402		<b>Lỗi xóa mẫu may</b> Khi cố gắng thực hiện xóa trong trường hợp Số mẫu may còn lại đã được đăng ký chỉ còn một.  : Trong trường hợp may liên tục  : Trong trường hợp may chu kỳ	Có thể bắt đầu lại sau khi nhấn nút hủy.	Màn hình danh sách mẫu may
E410		<b>Khi giá trị cài đặt của bộ đếm may nhỏ hơn số lần may của mẫu may được chọn hiện tại.</b>	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	AC Màn hình nhập dữ liệu
E435	-	<b>Việc xóa bị từ chối</b> Khi cố gắng xóa mẫu may đã đăng ký cho mẫu may trực tiếp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình hình trước

Mã lỗi	Hiện thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E478		<b>Lỗi vượt quá phạm vi di chuyển của bàn trượt, bên trái</b> Mức nạp của mẫu may vượt quá phạm vi di chuyển của bàn trượt (bên trái). Cài đặt mức nạp bước và chiều dài may sao cho mức di chuyển sang trái của bàn trượt nằm trong khoảng 25 mm.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu AC
E479		<b>Lỗi vượt quá phạm vi di chuyển của bàn trượt (bên phải)</b> Mức nạp của mẫu may vượt quá phạm vi di chuyển của bàn trượt (bên phải). Cài đặt mức nạp bước và chiều dài may sao cho mức di chuyển bàn trượt phù hợp nằm trong khoảng 610 mm.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu AC
E485		<b>Số lần lỗi không cài đặt may lược</b> Trong trường hợp số lần may lược không được cài đặt (TẮT) cho "May lược + Hình dạng dao cắt vải".	Có thể khôi phục bằng cài đặt lại.	Trong khi may riêng lẻ/may chu kỳ) Màn hình chỉnh sửa dữ liệu may <b>S34</b> Đường may lược (TẮT/Số lần) (Trong khi may liên tục) Màn hình chuẩn
E486		<b>Lỗi chiều dài dao lỗ sâu</b> Khi không tạo thành hình dạng do chiều dài dao lỗ sâu quá ngắn trong trường hợp hình dạng lỗ sâu.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S17</b>
E487		<b>Lỗi chiều dài hình dạng lỗ sâu</b> Chiều dài hình dạng lỗ sâu quá ngắn để tạo thành hình dạng trong trường hợp hình dạng lỗ sâu.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S14</b>
E488		<b>Lỗi cân bằng đỉnh bọ theo luồng</b> Khi chiều dài đỉnh bọ quá ngắn để tạo thành hình dạng trong trường hợp hình dạng đỉnh bọ theo luồng.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S08</b>
E489		<b>Lỗi kích thước dao (tại thời điểm nhiều chuyển động dao)</b> Khi kích thước dao lớn hơn kích thước dao cắt vải.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S02</b>
E492		<b>Kích thước khóa kẹp vượt quá may lược</b> Khi dữ liệu đường may lược vượt quá kích thước khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S40</b>


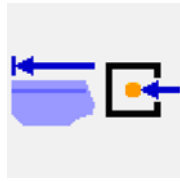
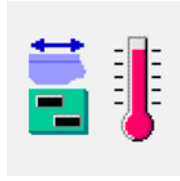
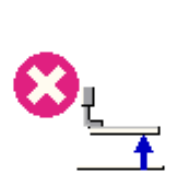
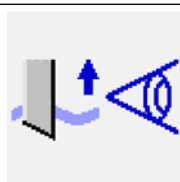
Mã lỗi	Hiện thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E493		<b>Kích thước khóa kẹp vượt quá đường may liên kết khi kết thúc may</b> Khi dữ liệu đường may liên kết lúc kết thúc may vượt quá kích thước khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S67</b>
E494		<b>Kích thước khóa kẹp vượt quá đường may liên kết khi bắt đầu may</b> Khi dữ liệu đường may liên kết lúc bắt đầu may vượt quá kích thước khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S64</b>
E495		<b>Lỗi kích thước khóa kẹp (Chiều rộng : chỉ bên phải)</b> Khi dữ liệu đường may vượt quá kích thước chỉ bên phải chiều rộng của khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S03</b> <b>S06</b>
E496		<b>Lỗi kích thước khóa kẹp (Chiều rộng : chỉ bên trái)</b> Khi dữ liệu đường may vượt quá kích thước chỉ bên trái hướng chiều rộng của khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may
E497		<b>Lỗi kích thước khóa kẹp (Chiều dài : phía trước)</b> Khi dữ liệu đường may vượt quá kích thước phía trước chiều dài của khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may
E498		<b>Lỗi kích thước khóa kẹp (Chiều rộng : bên phải và bên trái)</b> Khi dữ liệu đường may vượt quá kích thước cả bên phải và bên trái hướng chiều rộng của khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S05</b>
E499		<b>Lỗi kích thước khóa kẹp (Chiều dài : phía sau)</b> Khi dữ liệu đường may vượt quá kích thước phía sau hướng chiều dài của khóa kẹp.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu may <b>S02</b>
E703		<b>Bảng điều khiển được kết nối với máy khác với giả định. (Lỗi loại máy)</b> Khi mã loại máy của hệ thống không đúng trong trường hợp kết nối ban đầu.	Có thể ghi lại chương trình sau khi nhấn công tắc kết nối.	Màn hình kết nối
E704		<b>Phiên bản hệ thống không chấp nhận</b> Khi phiên bản của phần mềm hệ thống không đúng trong trường hợp kết nối ban đầu.	Có thể ghi lại chương trình sau khi nhấn công tắc kết nối.	Màn hình kết nối
E730		<b>Bộ mã hóa động cơ trực chính bị khiếm khuyết hoặc lệch pha</b> Khi bộ mã hóa của động cơ máy may không bình thường.	TẮT nguồn.	

Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E731		<b>Lỗi cảm biến tốc độ cơ chính hoặc lỗi cảm biến vị trí</b> Khi cảm biến tốc độ hoặc cảm biến vị trí của máy may bị lỗi.	TẮT nguồn.	
E733		<b>Động cơ trục chính quay ngược</b> Khi động cơ máy may quay theo hướng ngược lại.	TẮT nguồn.	
E798		<b>Hoạt động se kim hồng</b> Trong trường hợp hoạt động se kim không khớp với số lượng đường may	TẮT nguồn.	
E799		<b>Hoạt động se kim hồng</b> Trong trường hợp hoạt động se kim không khớp với số lượng đường may	TẮT nguồn.	
E801		<b>Thiếu pha điện áp</b> Khi xảy ra thiếu pha điện áp đầu vào.	TẮT nguồn.	
E802		<b>Phát hiện mất điện tức thời</b> Khi nguồn điện đầu vào TẮT ngay lập tức.	TẮT nguồn.	
E811		<b>Quá điện áp</b> Khi điện áp đầu vào từ 280V trở lên.	TẮT nguồn.	
E813		<b>Điện áp thấp</b> Khi điện áp đầu vào dưới 150V.	TẮT nguồn.	
E901		<b>Bất thường của động cơ trục chính IPM</b> Khi IPM của PCB điều khiển trợ động bất thường.	TẮT nguồn.	
E902		<b>Quá dòng của động cơ trục chính</b> Khi dòng điện truyền quá mức tới động cơ máy may.	TẮT nguồn.	








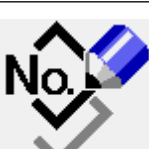
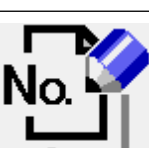
Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E903		<b>Bất thường của công suất động cơ bước</b> Khi công suất động cơ bước của PCB điều khiển trợ động dao động từ $\pm 15\%$ trở lên.	TẮT nguồn.	
E904		<b>Bất thường của điện từ</b> Khi điện từ của PCB điều khiển trợ động dao động từ $\pm 15\%$ trở lên.	TẮT nguồn.	
E905		<b>Nhiệt độ bất thường của tản nhiệt của PCB điều khiển trợ động</b> Khi nhiệt độ tản nhiệt của PCB điều khiển trợ động từ $85^{\circ}\text{C}$ trở lên.	TẮT nguồn.	
E907		<b>Lỗi truy xuất góc động cơ chiều rộng zíc-zắc</b> Khi không nhập tín hiệu cảm biến góc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm góc.	TẮT nguồn.	
E908		<b>Lỗi truy xuất điểm góc mô-tơ cấp liệu trực Y</b> Khi không nhập tín hiệu cảm biến góc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm góc.	TẮT nguồn.	
E909		<b>Lỗi truy xuất điểm góc mô-tơ bộ cắt chỉ kim</b> Khi không nhập tín hiệu cảm biến góc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm góc.	TẮT nguồn.	
E910		<b>Lỗi truy xuất góc mô-tơ chân vịt</b> Khi không nhập tín hiệu cảm biến góc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm góc.	TẮT nguồn.	
E911		<b>Lỗi truy xuất điểm góc mô-tơ bộ cắt chỉ suốt</b> Khi không nhập tín hiệu cảm biến góc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm góc.	TẮT nguồn.	
E912	-	<b>Lỗi phát hiện tốc độ mô-tơ may</b> Trong trường hợp mô-tơ máy may bị trục trặc	TẮT nguồn.	
E915		<b>Bất thường trong giao tiếp giữa bảng điều khiển và CPU chính</b> Khi xảy ra bất thường trong kết nối dữ liệu.	TẮT nguồn.	



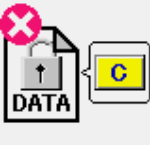
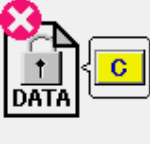





Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E916		<b>Bất thường trong giao tiếp giữa CPU chính và CPU trực chính</b> Khi xảy ra bất thường trong kết nối dữ liệu.	TẮT nguồn.	
E917		<b>Bất thường trong giao tiếp giữa bảng điều khiển và máy tính cá nhân</b> Khi xảy ra bất thường trong kết nối dữ liệu.	TẮT nguồn.	
E918		<b>Nhiệt độ bất thường của bộ tản nhiệt của PCB điều khiển chính</b> Khi nhiệt độ bộ tản nhiệt của PCB điều khiển chính từ 85°C trở lên.	TẮT nguồn.	
E943		<b>Lỗi EEPROM của PCB điều khiển chính</b> Khi không thực hiện việc ghi dữ liệu vào EEPROM.	TẮT nguồn.	
E946		<b>Lỗi ghi vào EEPROM của PCB rơ-le pha cốt</b> Khi không thực hiện việc ghi dữ liệu vào EEPROM.	TẮT nguồn.	
E948		<b>Bất thường của F ROM.</b> Khi không thực hiện xóa hoặc ghi F ROM tại thời điểm tải xuống chương trình.	TẮT nguồn.	
E983		<b>Khi bàn trượt không vượt qua cảm biến</b> Ngay cả khi đã trôi qua hơn ba giây khi có lệnh di chuyển bàn trượt sang phía cài đặt trước.	TẮT nguồn.	
E984		<b>Cài đặt trước không tiến lên.</b> Cài đặt trước không tiến lên ngay cả khi đã trôi qua một khoảng thời gian xác định từ lệnh tiến lên cài đặt trước.	TẮT nguồn.	
E985		<b>Cài đặt trước không quay lại.</b> Cài đặt trước không quay lại ngay cả khi đã trôi qua một khoảng thời gian xác định từ lệnh quay lại cài đặt trước.	TẮT nguồn.	
E986		<b>Cài đặt trước không quay lại.</b> Cài đặt trước không quay lại ngay cả khi đã trôi qua một khoảng thời gian xác định từ lệnh quay lại cài đặt trước.	TẮT nguồn.	

Mã lỗi	Hiện thị	Mô tả lỗi	Cách khôi phục	Cách khôi phục
E987		<b>Lỗi chuyển động của thanh quét vải</b> Thanh quét vải không di chuyển đến vị trí đã định trước ngay cả khi đã trôi qua một khoảng thời gian nhất định từ lệnh di chuyển thanh quét vải.	TẮT nguồn.	
E988		<b>Lỗi truy xuất gốc bàn trượt</b> Các xung vượt ra ngoài phạm vi xuất ra tại thời điểm truy xuất gốc bàn trượt.	TẮT nguồn.	
E989		<b>Lỗi nhiệt độ truyền động mô-tơ bàn trượt</b> Nhiệt độ truyền động mô-tơ bàn trượt bất thường.	TẮT nguồn.	
E988		<b>Lỗi độ lệch chân vịt</b> Trong trường hợp chân vịt không đi lên được khi nhả bàn đạp hoặc khi kết thúc quá trình may. TẮT nguồn. Kiểm tra xem có nâng/hạ khóa kẹp bằng tay được không. Trong quá trình kiểm tra nói trên, hãy cẩn thận với kim và dao.	TẮT nguồn.	
E999		<b>Khi dao cắt vải không quay trở lại</b> Khi dao cắt vải không quay trở lại sau khoảng thời gian đã định trước.	TẮT nguồn.	

## 5. DANH SÁCH THÔNG BÁO

Số thông báo	Hiện thị	Thông báo hiển thị	Mô tả
M520		Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?	<b>Xác nhận xóa mẫu may của người dùng</b> Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?
M521		Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?	<b>Xác nhận xóa nút mẫu may</b> Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?
M522		Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?	<b>Xác nhận xóa vòng mẫu may</b> Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?
M523		Dữ liệu mẫu may không được lưu. Xóa bỏ OK	<b>Xác nhận xóa dữ liệu sao lưu</b> Dữ liệu mẫu may không được lưu. Xóa bỏ OK?
M528		Thực hiện việc ghi đề. OK?	<b>Xác nhận ghi đề lên mẫu may của người dùng</b> Thực hiện việc ghi đề. OK?
M529		Thực hiện việc ghi đề. OK?	<b>Xác nhận ghi đề lên thẻ nhớ</b> Thực hiện việc ghi đề. OK?
M530		Thực hiện việc ghi đề. OK?	<b>Xác nhận ghi đề dữ liệu vector của bảng điều khiển/dữ liệu M3/dữ liệu may định dạng tiêu chuẩn/dữ liệu chương trình đơn giản hóa</b> Thực hiện việc ghi đề. OK?
M531		Thực hiện việc ghi đề. OK?	<b>Xác nhận ghi đề dữ liệu vector của thẻ nhớ/dữ liệu M3/dữ liệu may định dạng tiêu chuẩn/dữ liệu chương trình đơn giản hóa</b> Thực hiện việc ghi đề. OK?
M532		Thực hiện việc ghi đề. OK?	<b>Xác nhận ghi đề dữ liệu vector trên máy tính cá nhân/dữ liệu M3/dữ liệu may định dạng tiêu chuẩn/dữ liệu chương trình đơn giản hóa</b> Thực hiện việc ghi đề. OK?
M534		Thực hiện việc ghi đề. OK?	<b>Xác nhận ghi đề dữ liệu điều chỉnh của thẻ nhớ và mọi dữ liệu máy</b> Thực hiện việc ghi đề. OK?

Số thông báo	Hiển thị	Thông báo hiển thị	Mô tả
M535		Thực hiện việc ghi đè. OK?	<b>Xác nhận ghi đè dữ liệu điều chỉnh trên máy tính cá nhân và mọi dữ liệu máy</b> Thực hiện việc ghi đè. OK?
M537		Lệnh xóa được thực hiện. OK?	<b>Xác nhận xóa lệnh căng chỉ</b> Lệnh xóa được thực hiện. OK?
M538		Lệnh xóa được thực hiện. OK?	<b>Xác nhận xóa giá trị tăng/giảm chân vịt giữa</b> Lệnh xóa được thực hiện. OK?
M542		Định dạng được thực hiện. OK?	<b>Xác nhận định dạng</b> Định dạng được thực hiện. OK?
M544		Không có dữ liệu.	<b>Dữ liệu tương ứng với bảng điều khiển không tồn tại</b> Không có dữ liệu.
M545		Không có dữ liệu.	<b>Dữ liệu tương ứng với thẻ nhớ không tồn tại.</b> Không có dữ liệu.
M546		Không có dữ liệu.	<b>Dữ liệu tương ứng với máy tính cá nhân không tồn tại.</b> Không có dữ liệu.
M547		Không thể thực hiện ghi đè bởi dữ liệu đang tồn tại.	<b>Cấm ghi đè trên dữ liệu mẫu may</b> Không thể thực hiện ghi đè bởi dữ liệu đang tồn tại.
M548		Không thể thực hiện ghi đè bởi dữ liệu đang tồn tại.	<b>Cấm ghi đè trên dữ liệu thẻ nhớ</b> Không thể thực hiện ghi đè bởi dữ liệu đang tồn tại.
M549		Không thể thực hiện ghi đè bởi dữ liệu đang tồn tại.	<b>Cấm ghi đè trên dữ liệu của máy tính cá nhân</b> Không thể thực hiện ghi đè bởi dữ liệu đang tồn tại.
M550		Có dữ liệu sao lưu của đầu vào thân máy.	<b>Thông tin dữ liệu sao lưu về thao tác nhập thân chính</b> Có dữ liệu sao lưu của đầu vào thân máy.

Số thông báo	Hiển thị	Thông báo hiển thị	Mô tả
M554		Dữ liệu tùy chọn khóa phím đã được khởi tạo.	<b>Thông báo khởi tạo dữ liệu tùy chỉnh</b> Dữ liệu tùy chọn khóa phím đã được khởi tạo.
M555		Dữ liệu tùy chọn khóa phím bị hỏng. Đồng ý khởi tạo?	<b>Hỏng dữ liệu tùy chỉnh</b> Dữ liệu tùy chọn khóa phím bị hỏng. Đồng ý khởi tạo?
M556		Dữ liệu tùy chọn khóa phím đã được khởi tạo. OK?	<b>Xác nhận khởi tạo dữ liệu tùy chỉnh</b> Dữ liệu tùy chọn khóa phím đã được khởi tạo. OK?
M653		Định dạng được thực hiện.	<b>Trong khi định dạng</b> Định dạng được thực hiện.
M669		Đang đọc dữ liệu.	<b>Trong khi đọc dữ liệu</b> Đang đọc dữ liệu.
M670		Đang ghi dữ liệu.	<b>Trong khi ghi dữ liệu</b> Đang ghi dữ liệu.
M671		Đang chuyển đổi dữ liệu.	<b>Trong khi chuyển đổi dữ liệu</b> Đang chuyển đổi dữ liệu.



## 6. SỬ DỤNG CHỨC NĂNG GIAO TIẾP

Chức năng giao tiếp có thể tải xuống dữ liệu may được tạo bằng máy may khác. Ngoài ra, chức năng này có thể tải dữ liệu nói trên lên phương tiện bộ nhớ hoặc máy tính cá nhân.

Phương tiện bộ nhớ và cổng USB được chuẩn bị làm phương tiện giao tiếp.

### 6-1. Xử lý dữ liệu có thể

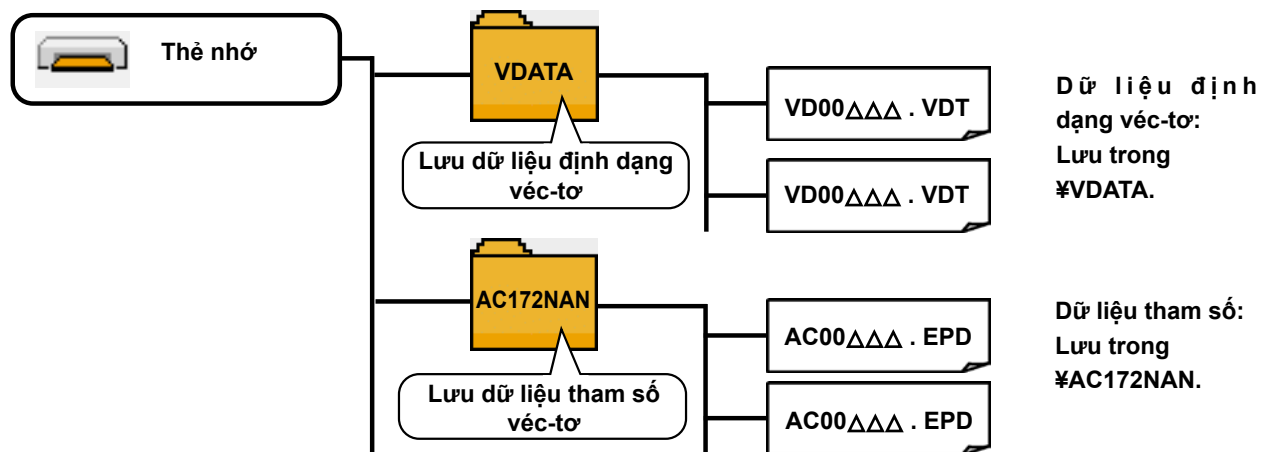
Dưới đây là hai loại xử lý dữ liệu may có thể có. Các định dạng dữ liệu tương ứng được mô tả dưới đây.

Tên dữ liệu		Phần mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu định dạng véc-tơ		VD00 xxx. VDT	Dữ liệu của điểm nhập kim được tạo bằng PM-1. Định dạng dữ liệu có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.
Dữ liệu tham số		AC00 xxx. EPD	Định dạng dữ liệu may duy nhất cho AC như hình dạng đường may, chiều dài cắt vải và chiều rộng vắt sổ

xxx : Số tập tin

#### [Cấu trúc thư mục của thẻ nhớ]

Lưu từng tập tin vào các thư mục bên dưới của thẻ nhớ.

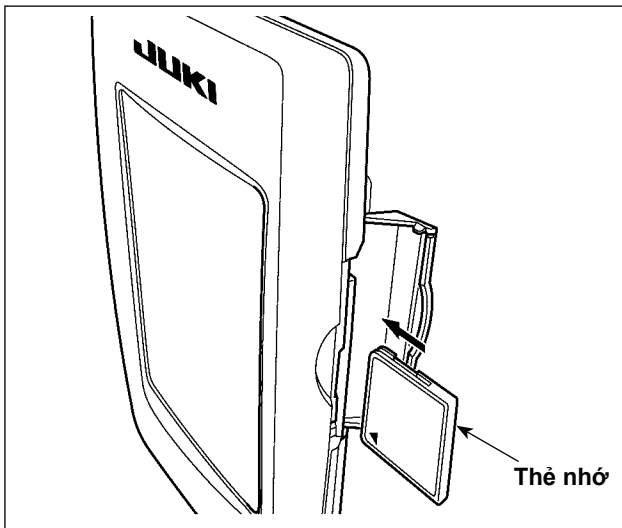


Không thể đọc được dữ liệu chưa được lưu vào các thư mục trên. Vì vậy hãy lưu ý.

## 6-2. Giao tiếp bằng cách sử dụng thẻ nhớ

### (1) CompactFlash (TM)

#### ■ Cắm CompactFlash (TM)

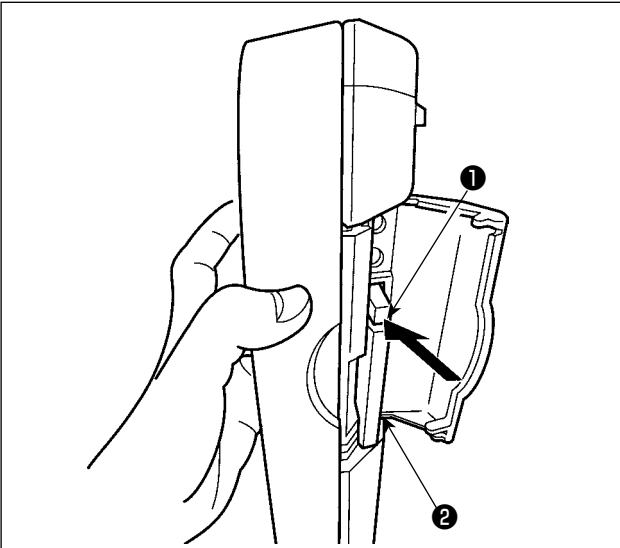


- 1) Quay bên nhãn của CompactFlash(TM) sang bên này (đặt rãnh của mép về phía sau.) và cắm phần có lỗ nhỏ vào bảng điều khiển.
- 2) Sau khi hoàn tất cài đặt thẻ nhớ, đóng nắp. Nếu không thể đóng nắp vì thẻ nhớ tiếp xúc với nó, hãy kiểm tra những nội dung dưới đây:
  - Trước hết kiểm tra xem thẻ nhớ đã được cắm chắc chắn hay chưa.
  - Kiểm tra xem hướng cắm của thẻ nhớ có đúng hay không.




1. Khi hướng cắm sai, bảng điều khiển hoặc thẻ nhớ có thể bị hỏng.
2. Không cắm bất kỳ thiết bị nào khác ngoài CompactFlash (TM).
3. Khe thẻ nhớ trong IP-420 nhận được CompactFlash (TM) có dung lượng từ 2GB trở xuống.
4. Khe thẻ nhớ trong IP-420 hỗ trợ FAT16 là định dạng của CompactFlash (TM). Không hỗ trợ FAT32.
5. Hãy sử dụng CompactFlash (TM) đã được định dạng bằng IP-420. Đối với quy trình định dạng CompactFlash (TM), xem phần "**II-7. ĐỊNH DẠNG THẺ NHỚ**" trang 137 .

## ■ Tháo CompactFlash (TM)



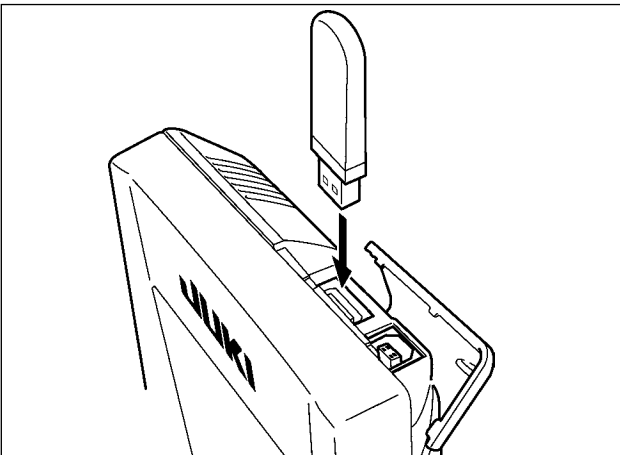
- 1) Cầm bảng điều khiển bằng tay, mở nắp và ấn chốt đẩy ① thẻ nhớ ②. Thẻ nhớ được đẩy ra.

 **Khi ấn mạnh chốt ①, thẻ nhớ ② có thể bị hỏng do nhô ra và rơi.**

- 2) Khi rút thẻ nhớ ② ra, hoàn tất việc tháo.


## (2) Cổng USB

### ■ Cắm thiết bị vào cổng USB

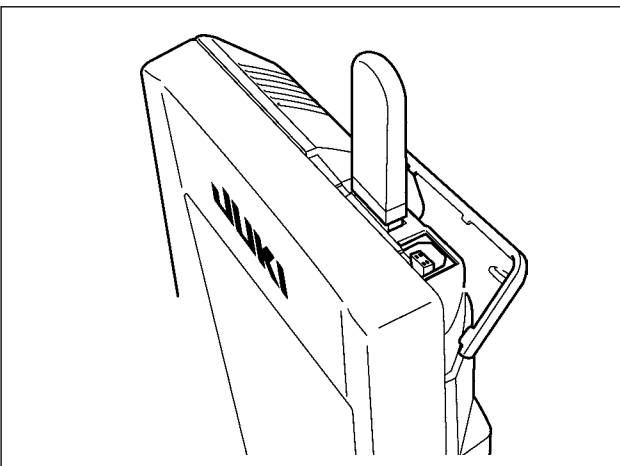


Trượt nắp trên và cắm thiết bị USB vào cổng USB. Sau đó, sao chép dữ liệu cần sử dụng từ thiết bị USB vào máy chính.

Sau khi sao chép xong dữ liệu, tháo thiết bị USB ra.

 **Để bảo vệ cổng USB, không tiến hành may quá 10 lần với ổ USB được được kết nối với máy may.**

### ■ Ngắt kết nối thiết bị khỏi cổng USB



Tháo thiết bị USB ra. Đóng nắp lại.

### Cẩn trọng khi sử dụng thẻ nhớ



- Không làm ướt hoặc chạm vào với tay ướt. Làm như vậy có thể gây cháy hoặc điện giật.
- Không bẻ cong hoặc tác dụng lực mạnh hoặc va đập vào thiết bị.
- Tuyệt đối không tháo rời hoặc chỉnh sửa lại thiết bị.
- Không cho kim loại vào phần tiếp xúc của thiết bị. Có thể mất dữ liệu.
- Tránh bảo quản hoặc sử dụng ở các nơi dưới đây.

Nơi có nhiệt độ hoặc độ ẩm cao/Nơi ngưng tụ sương.

Nơi có nhiều bụi/Nơi có thể xảy ra tĩnh điện hoặc nhiễu điện.



① **Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị USB.**

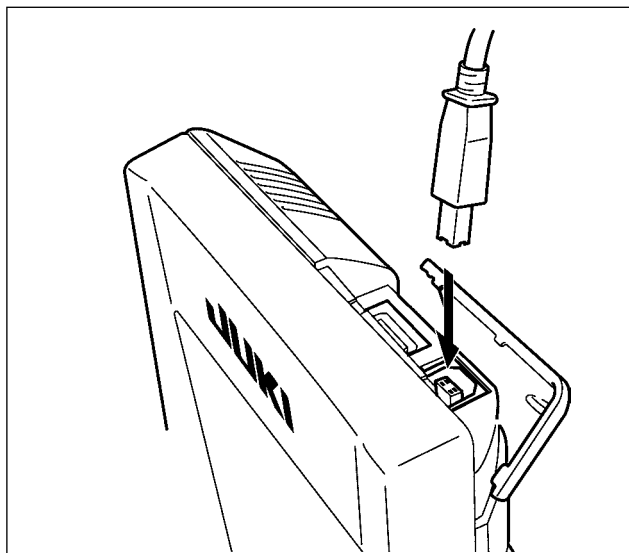
- Không để thiết bị USB hoặc cáp USB được kết nối với cổng USB trong khi máy may đang vận hành. Độ rung máy có thể làm hỏng phần cổng, dẫn đến mất dữ liệu được lưu trên thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/rút thiết bị USB trong khi đọc/ghi chương trình hoặc dữ liệu may. Làm vậy có thể gây hỏng hoặc lỗi dữ liệu.
- Khi khoảng trống lưu trữ của một thiết bị USB được phân vùng, chỉ có thể truy cập được một vùng.
- Máy may này có thể không nhận một số loại thiết bị USB.
- JUKI không chịu trách nhiệm đối với mất mát dữ liệu được lưu trên thiết bị USB do việc sử dụng với máy may này.
- Khi bảng điều khiển vận hành hiển thị màn hình giao tiếp hoặc danh sách dữ liệu mẫu, thiết bị USB sẽ không được nhận ngay cả khi bạn cắm thẻ nhớ vào khe.
- Đối với các thiết bị USB và thẻ như là thẻ CF, về cơ bản chỉ kết nối/cắm với/vào máy may một thiết bị/thẻ nhớ. Khi kết nối/cắm hai hoặc nhiều thiết bị, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng. Tham khảo các thông số kỹ thuật USB.
- Cắm đầu nối USB vào cổng USB trên bảng điều khiển IP trước khi thực hiện bước tiếp theo.
- Không TẮT nguồn khi dữ liệu trên ổ flash USB đang được truy cập.

② **Thông số kỹ thuật USB**

- Theo chuẩn USB 1.1
- Thiết bị tương thích \*1 \_\_\_\_\_ Thiết bị lưu trữ như là bộ nhớ USB, USB hub, FDD và đầu đọc thẻ.
- Thiết bị không tương thích \_\_\_\_\_ Ổ CD, ổ DVD, ổ MO, ổ băng, v.v....
- Hỗ trợ định dạng \_\_\_\_\_ FD (đĩa mềm) FAT 12  
Khác (bộ nhớ USB), FAT 12, FAT 16, FAT 32.)
- Kích thước thẻ nhớ tương thích \_\_\_\_\_ FD (đĩa mềm) 1.44MB, 720KB  
Khác (bộ nhớ USB), 4.1MB ~ (2TB)
- Nhận ổ đĩa \_\_\_\_\_ Đối với các thiết bị ngoài như là thiết bị USB, thiết bị đã nhận sẽ được truy cập. Tuy nhiên, khi một thẻ nhớ được kết nối với khe thẻ nhớ tích hợp, truy cập vào thẻ nhớ đó sẽ được ưu tiên cao nhất. (Ví dụ: Nếu thẻ nhớ được cắm vào khe thẻ nhớ khi bộ nhớ USB đã được kết nối với cổng USB, thẻ nhớ sẽ được truy cập.)
- Hạn chế kết nối \_\_\_\_\_ Tối đa 10 thiết bị (Khi số lượng thiết bị lưu trữ được kết nối với máy may vượt quá số lượng tối đa, thiết bị lưu trữ thứ 11 trở đi sẽ không được nhận nếu chúng chưa được ngắt và kết nối lại.)
- Dòng tiêu thụ \_\_\_\_\_ Dòng tiêu thụ định mức của thiết bị USB tương thích là tối đa 500mA.

\*1 JUKI không bảo đảm hoạt động của tất cả các thiết bị tương thích. Một số thiết bị có thể không hoạt động do vấn đề tương thích.

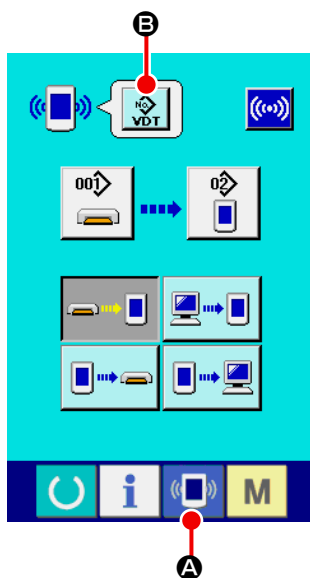
### 6-3. Giao tiếp bằng cách sử dụng USB



Dữ liệu có thể được gửi/nhận đến/từ một máy tính cá nhân hoặc tương tự, bằng cáp USB.

**Nếu phần tiếp xúc bị bẩn, có thể khiến thiết bị không tiếp xúc thành công. Không chạm bằng tay và kiểm soát để bụi, dầu hoặc vật ngoại lai khác không dính vào. Ngoài ra, các thành phần bên trong sẽ hư hỏng do tĩnh điện hoặc tương tự. Vì vậy, phải rất cẩn thận khi xử lý.**

### 6-4. Tiếp nhận dữ liệu



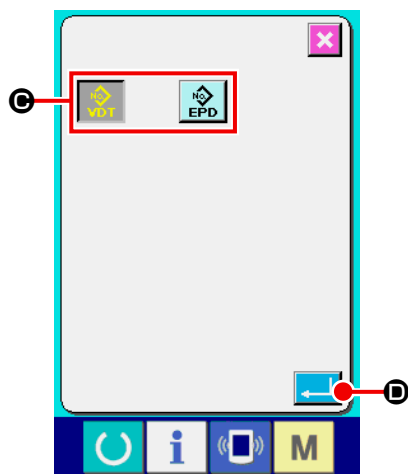
① **Hiển thị màn hình giao tiếp.**

Khi nhấn công tắc giao tiếp  (A) của phần để công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình giao tiếp.


② **Chọn loại dữ liệu.**

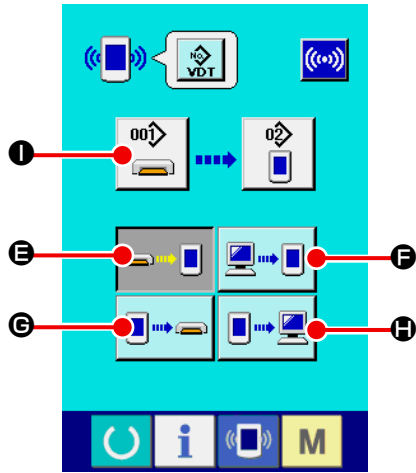
Khi nhấn nút chọn dữ liệu  (B), thì hiển thị màn hình chọn dữ liệu.

Nút chọn (C) của loại dữ liệu được giao tiếp. Nút đã chọn được hiển thị trong hình đảo ngược.



③ **Xác định loại dữ liệu.**

Khi nhấn nút NHẬP  (D), màn hình lựa chọn loại dữ liệu sẽ đóng lại và việc chọn loại dữ liệu được hoàn tất. Bảng điều khiển, thì hiển thị các Số mẫu may chưa được đăng ký.

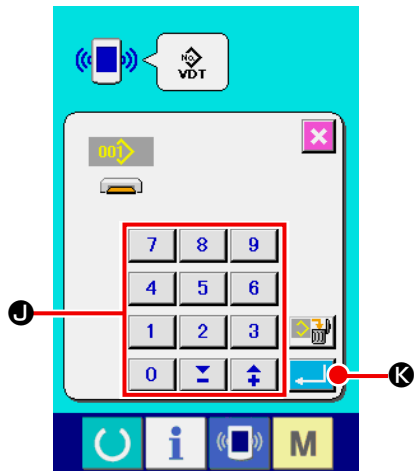


#### ④ Chọn quy trình giao tiếp.


Có bốn quy trình giao tiếp như mô tả dưới đây.

- Ⓐ Ghi dữ liệu từ thẻ nhớ vào bảng điều khiển
- Ⓑ Ghi dữ liệu từ máy tính cá nhân (máy chủ) vào bảng điều khiển
- Ⓒ Ghi dữ liệu từ bảng điều khiển vào thẻ nhớ
- Ⓓ Ghi dữ liệu từ bảng điều khiển vào máy tính cá nhân (máy chủ)

Chọn nút quy trình giao tiếp mà bạn muốn dùng.




#### ⑤ Chọn số dữ liệu

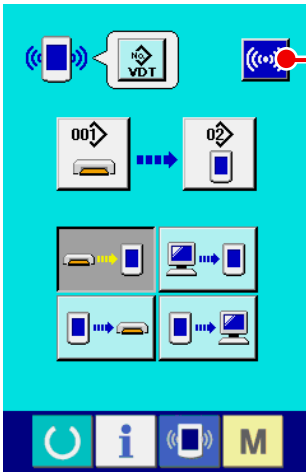
Khi nhấn  (Ⓙ), thì hiển thị màn hình chọn tập tin ghi.

Nhập số tập tin của dữ liệu bạn muốn ghi bằng mười phím (Ⓚ). Đối với số tập tin, hãy nhập các chữ số của phần xxx của VD00xxx.vdt của tên tập tin.


Có thể thực hiện chỉ định đích ghi Số mẫu may theo cách tương tự. Khi đích ghi là bảng điều khiển, thì hiển thị các Số mẫu may chưa được đăng ký.

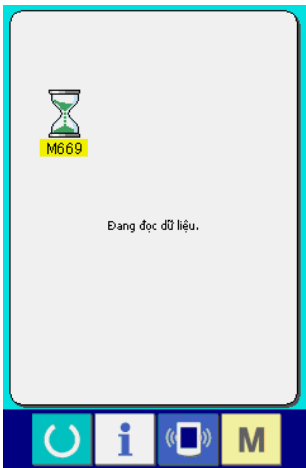
#### ⑥ Xác định Số dữ liệu

Khi nhấn nút NHẬP  (Ⓛ), màn hình chọn Số dữ liệu sẽ đóng lại và việc chọn Số dữ liệu số được hoàn thành.




⑤ **Bắt đầu giao tiếp.**

Khi nhấn nút **BẮT ĐẦU GIAO TIẾP**  (L), quá trình giao tiếp dữ liệu bắt đầu. Màn hình khi giao tiếp sẽ hiển thị trong quá trình giao tiếp và màn hình trở về màn hình giao tiếp sau khi kết thúc giao tiếp.

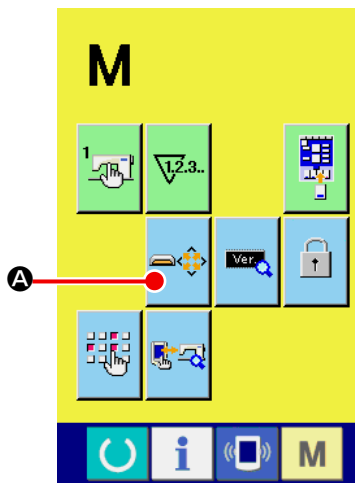


Màn hình giao tiếp được hiển thị trong khi giao tiếp và màn hình sẽ quay lại màn hình giao tiếp sau khi kết thúc giao tiếp.

 **Không mở nắp trong khi đọc dữ liệu. Có thể không đọc được dữ liệu.**

## 7. ĐỊNH DẠNG THẺ NHỚ

Để định dạng lại thẻ nhớ, phải sử dụng IP-420. IP-420 không thể đọc được bất kỳ thẻ nhớ nào được định dạng trên máy tính cá nhân.



### ① Hiện thị màn hình định dạng thẻ nhớ.

Khi nhấn giữ công tắc **M** trong ba giây, nút ĐỊNH DẠNG THẺ

NHỚ **A** sẽ hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút này, màn hình định dạng thẻ nhớ sẽ hiển thị.



### ② Bắt đầu định dạng thẻ nhớ.

Gắn thẻ nhớ mà bạn muốn định dạng vào khe cắm thẻ nhớ, đậy nắp, nhấn nút NHẬP **B** và việc định dạng bắt đầu.

Lưu dữ liệu cần thiết trong thẻ nhớ vào thẻ nhớ khác trước khi định dạng. Khi định dạng được tiến hành, dữ liệu bên trong sẽ bị xóa.

Khi hai hoặc nhiều thẻ nhớ được kết nối với máy may, thẻ nhớ sẽ định dạng được xác định theo thứ tự ưu tiên đã định sẵn.

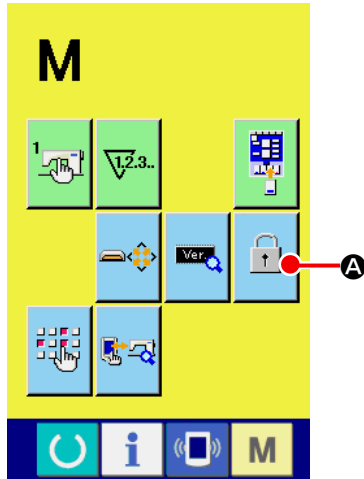
Cao ← → Thấp

Khe CF (TM) ← Thiết bị USB 1 ← Thiết bị USB 2 ← .... Khi một CompactFlash (TM) được lắp vào khe CF (TM), CompactFlash (TM) này sẽ được định dạng theo thứ tự ưu tiên như trên.


Tham khảo thông số kỹ thuật USB để biết thứ tự truy cập ưu tiên.



## 8. THỰC HIỆN KHÓA PHÍM



### ① Hiện thị màn hình khóa phím.

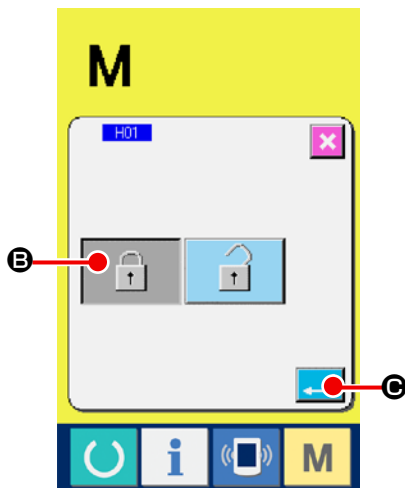
Nhấn phím **M** trong ba giây và nút KHÓA PHÍM  (A) được hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình khóa phím. Hiển thị trạng thái cài đặt hiện có trên nút KHÓA PHÍM.





: Trạng thái cho biết chưa cài đặt khóa phím



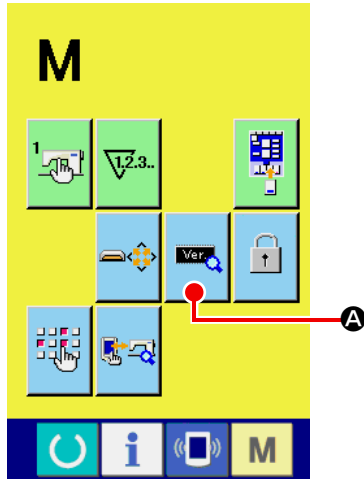
: Trạng thái cho biết khóa phím được cài đặt



### ② Chọn và xác định trạng thái khóa phím.

Chọn nút trạng thái khóa phím  (B) trong màn hình cài đặt khóa phím và nhấn . Sau đó, màn hình cài đặt khóa phím sẽ đóng lại và trạng thái khóa phím được thiết lập.

## 9. HIỂN THỊ THÔNG TIN PHIÊN BẢN



### ① Hiển thị màn hình thông tin phiên bản.

Nhấn phím **M** trong ba giây và, nút THÔNG TIN PHIÊN BẢN



(A) được hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút này, hiển thị

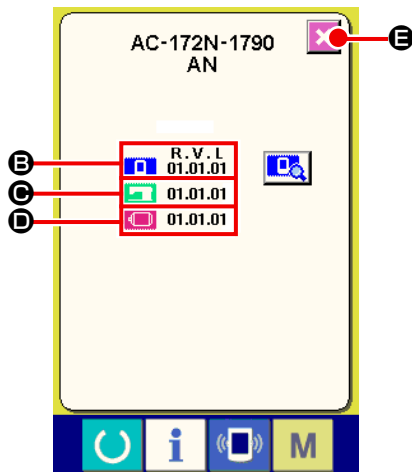
màn hình thông tin phiên bản.

Hiển thị thông tin phiên bản trên máy may bạn sử dụng trên màn hình thông tin phiên bản và bạn có thể kiểm tra thông tin này.

(B) : Thông tin phiên bản trên chương trình bảng điều khiển

(C) : Thông tin phiên bản trên chương trình chính

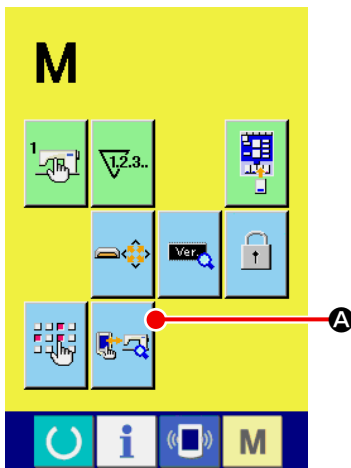
(D) : Thông tin phiên bản trên chương trình trợ động



Khi nhấn nút HỦY (E), màn hình thông tin phiên bản sẽ đóng lại và hiển thị màn hình chế độ.

# 10. SỬ DỤNG CHƯƠNG TRÌNH KIỂM TRA

## 10-1. Hiện thị màn hình chương trình kiểm tra

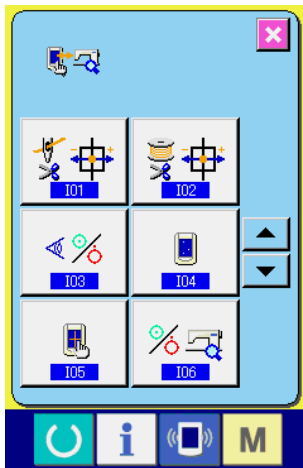


Nhấn phím **M** trong ba giây và nút CHƯƠNG TRÌNH KIỂM TRA



(A) được hiển thị trên màn hình.

Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chương trình kiểm tra.



Có chín mục chương trình kiểm tra như mô tả bên dưới.

**I01** Điều chỉnh điểm gốc bộ cắt chỉ kim

→ Tham khảo mục "**II-10-2. Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ kim**" trang 141 .

**I02** Điều chỉnh điểm gốc bộ cắt chỉ suốt

→ Tham khảo mục "**II-10-3. Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ suốt**" trang 142 .

**I03** Kiểm tra cảm biến

→ Tham khảo mục "**II-10-4. Thực hiện kiểm tra cảm biến**" trang 143 .

**I04** Kiểm tra LCD

→ Tham khảo mục "**II-10-5. Thực hiện kiểm tra LCD**" trang 146 .

**I05** Cân bằng bảng cảm ứng

→ Tham khảo mục "**II-10-6. Thực hiện cân bằng bảng cảm ứng**" trang 147 .

**I06** Kiểm tra đầu ra

→ Tham khảo mục "**II-10-7. Cách thực hiện kiểm tra đầu ra bên ngoài**" trang 149 .

**I07** Điều chỉnh bộ điều chỉnh

→ Tham khảo mục "**II-10-8. Cách điều chỉnh bộ điều chỉnh**" trang 151 .

**I08** Điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ dao cắt vải

→ Tham khảo mục "**II-10-9. Cách điều chỉnh góc mô-tơ dao cắt vải**" trang 152 .

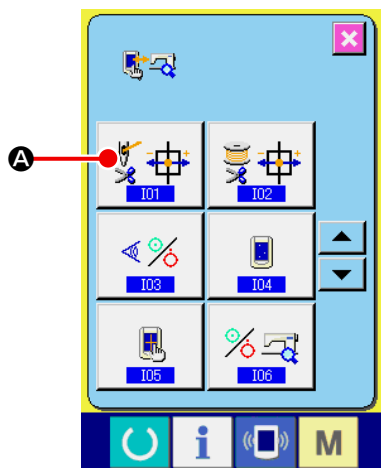
**I09** Hiệu chỉnh áp lực chân vịt

→ Tham khảo mục "**II-10-10. Cách hiệu chỉnh áp lực chân vịt**" trang 153 .

\* **Không sử dụng chức năng này vì nó là chức năng dành cho sản xuất.**



## 10-2. Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ kim

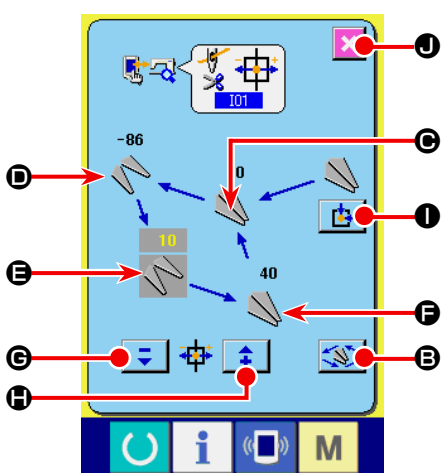


- ① **Hiện thị màn hình điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ kim.**

Khi nhấn nút ĐIỀU CHỈNH ĐIỂM GỐC BỘ CẮT CHỈ KIM



(A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình điều chỉnh điểm gốc của bộ cắt chỉ kim.



- ② **Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ kim.**

Khi nhấn nút VẬN HÀNH (B), bộ cắt chỉ kim sẽ được kích hoạt đến các vị trí bên dưới và hình ảnh cho thấy vị trí được hiển thị bằng màu xám.

C : Vị trí giữ chỉ

(Giá trị ban đầu: 0 xung)

D : Vị trí nhả (Giá trị ban đầu: -86 xung)

E : Vị trí chờ (Giá trị ban đầu: 10 xung)

F : Vị trí cắt chỉ

(Giá trị ban đầu: 40 xung)

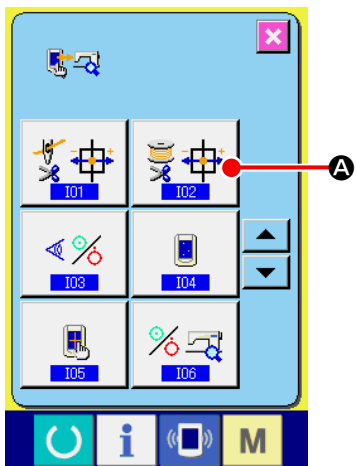
Có thể thay đổi dữ liệu của các vị trí tương ứng bằng nút - hoặc + hoặc (G hoặc H).

Khi nhấn nút TRUY XUẤT GỐC (I), có thể thực hiện việc truy xuất gốc từ bất kỳ vị trí nào.

Khi nhấn nút HỦY (J), có thể ghi nhớ nội dung thay đổi trong EEPROM của đầu máy và màn hình trở về màn hình chương trình kiểm tra.

- \* Để biết chi tiết việc điều chỉnh, hãy tham khảo Sách hướng dẫn kỹ thuật cho máy LBH-1790AN.

### 10-3. Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của mô-tơ bộ cắt chỉ suốt

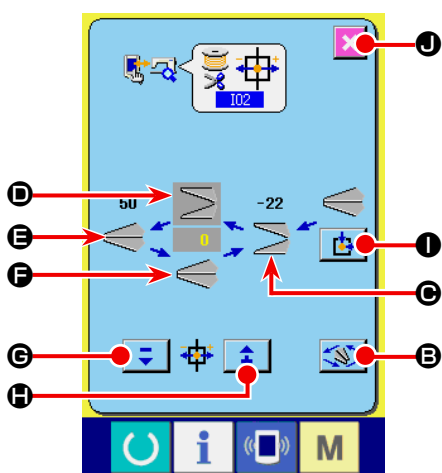


① **Hiện thị màn hình điều chỉnh điểm gốc của bộ cắt chỉ suốt.**

Khi nhấn nút ĐIỀU CHỈNH ĐIỂM GỐC BỘ CẮT CHỈ SUỐT



(A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình điều chỉnh bộ cắt chỉ suốt.



② **Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của bộ cắt chỉ suốt.**

Khi nhấn nút VẬN HÀNH  (B), bộ cắt chỉ suốt được kích



hoạt đến các vị trí bên dưới và hình ảnh cho thấy vị trí được hiển thị bằng màu xám.


Ⓒ : Vị trí nhà (Giá trị ban đầu: -22 xung)


Ⓓ : Vị trí chờ (Giá trị ban đầu: 0 xung)

Ⓔ : Vị trí cắt chỉ  
(Giá trị ban đầu: 50 xung)

Ⓕ : Vị trí giữ chỉ  
(Giá trị ban đầu: 0 xung)

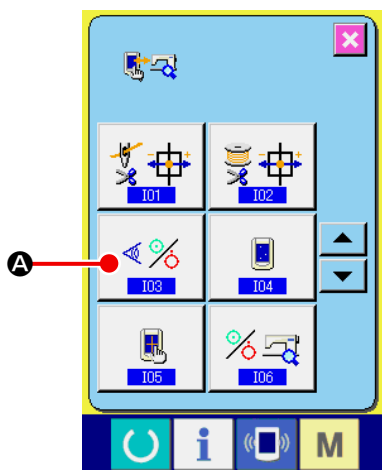
Có thể thay đổi dữ liệu của các vị trí tương ứng bằng nút - hoặc +  hoặc  (Ⓖ hoặc Ⓕ).

Khi nhấn nút TRUY XUẤT GỐC  (I), có thể thực hiện việc truy xuất gốc từ bất kỳ vị trí nào.


Khi nhấn nút HỦY  (J), có thể ghi nhớ nội dung thay đổi trong EEPROM của đầu máy và màn hình trở về màn hình chương trình kiểm tra.

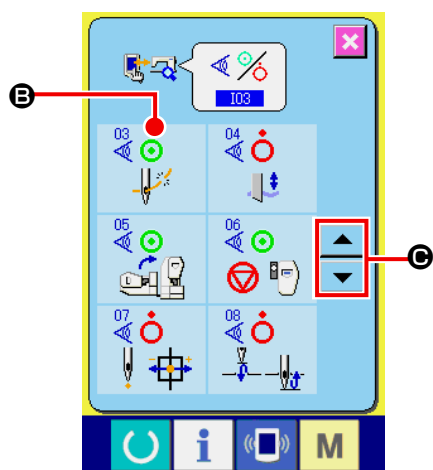
\* Để biết chi tiết việc điều chỉnh, hãy tham khảo Sách hướng dẫn kỹ thuật cho máy LBH-1790AN.

## 10-4. Thực hiện kiểm tra cảm biến



### ① Hiện thị màn hình kiểm tra cảm biến.

Khi nhấn nút KIỂM TRA CẢM BIẾN  (A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình kiểm tra cảm biến.





### ② Thực hiện kiểm tra cảm biến.


Có thể kiểm tra trạng thái đầu vào của các cảm biến khác nhau trên màn hình kiểm tra cảm biến.

Trạng thái đầu vào của mỗi cảm biến được hiển thị là (B).
















Hiển thị màn hình trạng thái BẬT/TẮT như bên dưới.







 : Trạng thái BẬT

 : Trạng thái TẮT

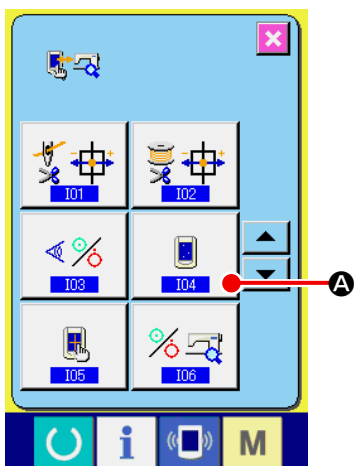
Nhấn nút LÊN hoặc XUỐNG  hoặc  (C) và hiển thị cảm biến đã được kiểm tra.

Hiện thị 23 loại cảm biến bên dưới.

Số	Chữ tượng hình	Mô tả cảm biến	Chú ý
03		Phát hiện đứt chỉ	
04		Cảm biến dao cắt vải	* Không được sử dụng cho máy AC-172N-1790AN
05		Cảm biến nghiêng đầu máy/mở nắp mở ổ	
06		Công tắc dừng (Công tắc bên đầu máy)	
07		Cảm biến lắc kim	* Không được sử dụng cho máy AC-172N-1790AN
08		Cảm biến tấm woodruff máy may	
09		Cảm biến công tắc gối	
10		Cảm biến công tắc tay	
11		Cảm biến phát hiện vải	
12		Cảm biến góc bàn trượt	
13		Cảm biến vị trí giảm tốc bàn trượt	
14		Cảm biến tiến cài đặt trước	
15		Cảm biến lùi cài đặt trước	
16		Cảm biến giữa cài đặt trước	
17		Cảm biến nghiêng bàn trượt	

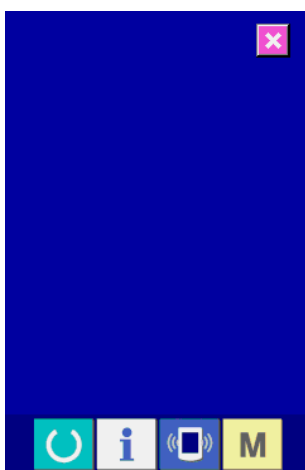
Số	Chữ tượng hình	Mô tả cảm biến	Chú ý
18		Cảm biến quét vải	
19		Cảm biến xếp chồng số lượng sản phẩm	
20		Công tắc dừng (Công tắc bên thân chính AC)	
21		Cảm biến hạ kẹp dưới	
22		Cảm biến nâng kẹp dưới	
23		Cảm biến mép vải	

## 10-5. Thực hiện kiểm tra LCD



### ① Hiện thị màn hình kiểm tra LCD.

Khi nhấn nút KIỂM TRA LCD  (A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình kiểm tra LCD.



### ② Kiểm tra xem có dấu chấm nào trên màn hình LCD bị bỏ qua không.

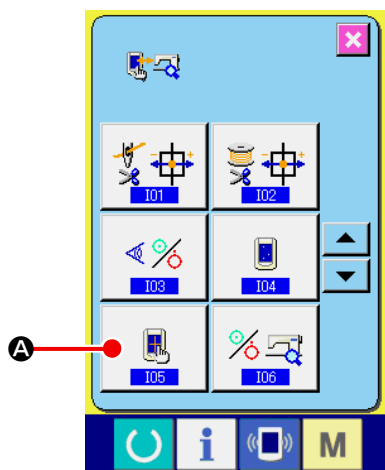
Hiện thị màn hình kiểm tra LCD chỉ bằng một màu.

Kiểm tra trạng thái này xem có dấu chấm nào bị bỏ qua hay không.


Sau khi kiểm tra, hãy nhấn vào một vị trí thích hợp trên màn hình.

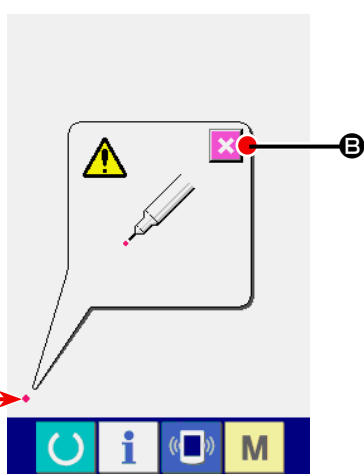
Màn hình kiểm tra LCD được đóng lại và hiển thị màn hình chương trình kiểm tra.

## 10-6. Thực hiện cân bằng bảng cảm ứng



### ① Hiện thị màn hình cân bằng bảng cảm ứng.

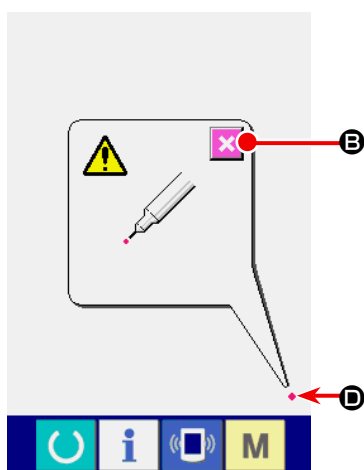
Khi nhấn nút **CÂN BẰNG BẢNG CẢM ỨNG**  (A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình cân bằng bảng cảm ứng.



### ② Nhấn vị trí dưới bên trái.

Nhấn vào vòng tròn màu đỏ  (C) nằm ở vị trí phía dưới bên trái trên màn hình.

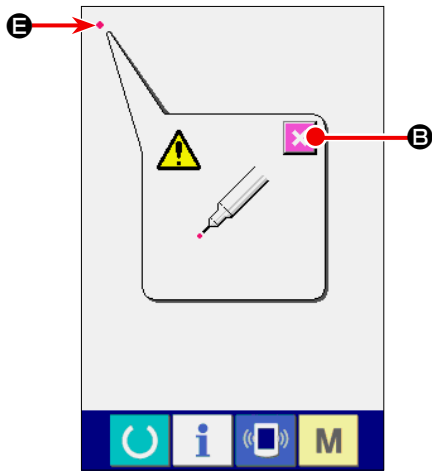
Khi hoàn thành việc cân bằng, nhấn nút **HỦY**  (B).



### ③ Nhấn vị trí dưới bên phải.

Nhấn vào vòng tròn màu đỏ  (D) nằm ở vị trí phía dưới bên phải trên màn hình.

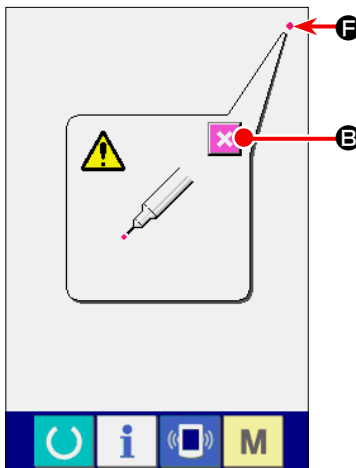
Khi hoàn thành việc cân bằng, nhấn nút **HỦY**  (B).



④ **Nhấn vị trí trên bên trái.**

Nhấn vào vòng tròn màu đỏ ● (E) nằm ở vị trí phía trên bên trái trên màn hình.

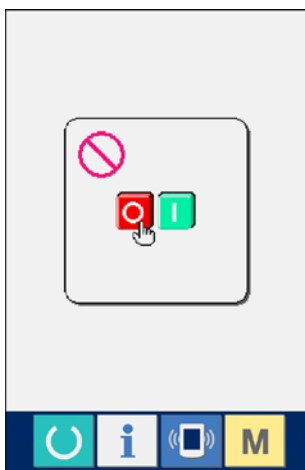
Khi hoàn thành việc cân bằng, nhấn nút HỦY ✕ (B).



⑤ **Nhấn vị trí trên bên phải.**

Nhấn vào vòng tròn màu đỏ ● (F) nằm ở vị trí phía trên bên phải trên màn hình.

Khi hoàn thành việc cân bằng, nhấn nút HỦY ✕ (B).



⑥ **Lưu dữ liệu.**

Khi nhấn vào 4 điểm, sẽ hiển thị màn hình cho biết cần TẮT nguồn vì dữ liệu cân bằng cần được lưu.

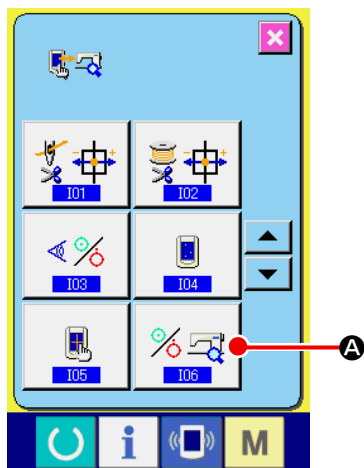
Không TẮT nguồn khi đang hiển thị màn hình này.

Khi TẮT nguồn, dữ liệu cân bằng sẽ không được lưu.


Khi quá trình lưu kết thúc, màn hình chương trình kiểm tra sẽ tự động hiển thị.

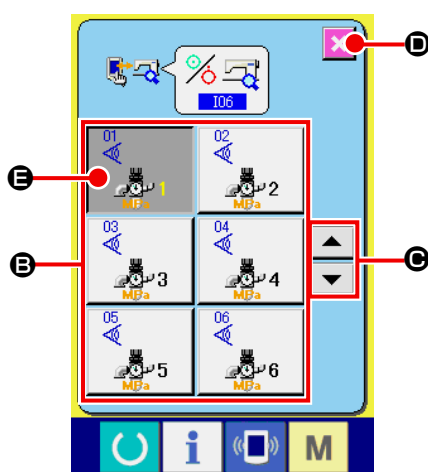


## 10-7. Cách thực hiện kiểm tra đầu ra bên ngoài



### ① Hiện thị màn hình kiểm tra đầu ra bên ngoài

Khi bạn nhấn nút kiểm tra đầu ra bên ngoài  (A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình kiểm tra đầu ra bên ngoài.





### ② Kiểm tra đầu ra



Có thể kiểm tra trạng thái BẬT/TẮT của các đầu ra bên ngoài trên màn hình kiểm tra đầu ra bên ngoài.


Khi bạn nhấn nút BẬT/TẮT đầu ra (B), trạng thái của đầu ra được thay đổi giữa BẬT và TẮT. Các thiết bị (chẳng hạn như xi-lanh) tương ứng với số đầu ra hoạt động khi trạng thái của đầu ra được thay đổi.

Hiện thị trạng thái BẬT của đầu ra như trong (E). Trạng thái BẬT/TẮT của đầu ra được hiển thị như dưới đây.

 : Trạng thái BẬT

 : Trạng thái TẮT

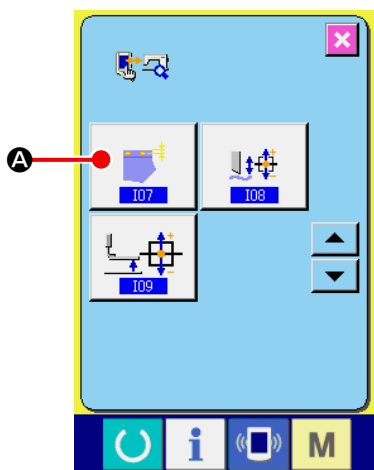
Khi bạn nhấn nút cuộn LÊN/XUỐNG   (C), mục kiểm tra đầu ra được thay đổi.

Khi bạn nhấn nút hủy  (D), màn hình sẽ quay lại màn hình chương trình kiểm tra.


Hiển thị 11 loại tín hiệu đầu ra như mô tả bên dưới.

Số	Chữ tượng hình	Mô tả cảm biến
01		Xi-lanh nghiêng bàn trượt
02		Xi-lanh chân vịt chân không
03		Cài đặt trước xi-lanh đưa vào
04		Xi-lanh chân vịt bàn trượt
05		Kẹp phụ phía thiết bị, phía dưới
06		Kẹp phụ phía thiết bị, phía trên
07		Xi-lanh thổi khí nhà vải
08		Xi-lanh bộ xếp quét vải
09		Xi-lanh bộ đẩy
10		Xi-lanh nghiêng bộ đẩy
11		Kẹp phụ

## 10-8. Cách điều chỉnh bộ điều chỉnh

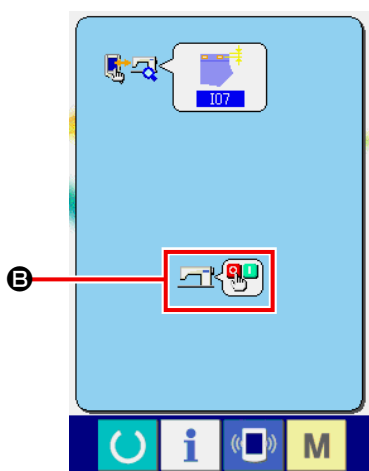


### ① Hiện thị màn hình điều chỉnh bộ điều chỉnh

Khi bạn nhấn nút điều chỉnh bộ điều chỉnh  (A) trên chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình điều chỉnh bộ điều chỉnh.

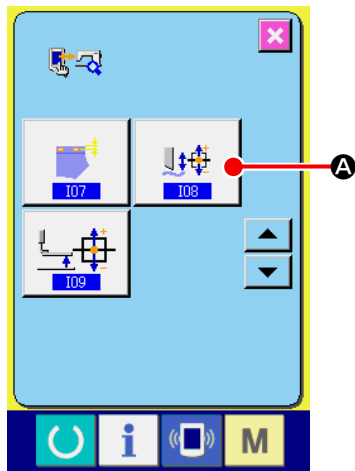
### ② Điều chỉnh bộ điều chỉnh

Tham khảo mục "1.4. Chuẩn bị thiết bị" trong Hướng dẫn cài đặt để biết cách điều chỉnh bộ điều chỉnh.




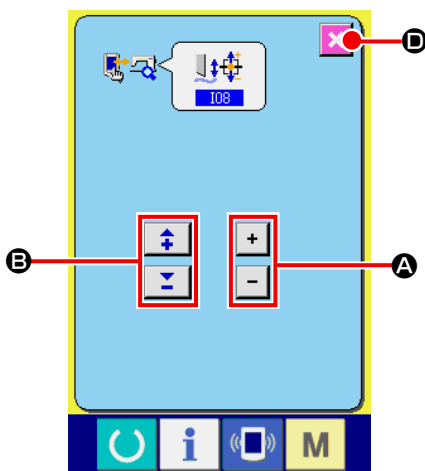
Máy may phải khởi động lại sau khi hoàn thành việc điều chỉnh bộ điều chỉnh. Để cho phép khởi động lại máy may, biểu tượng TẮT nguồn được hiển thị như trong (B).

## 10-9. Cách điều chỉnh góc mô-tơ dao cắt vải





### ① Hiện thị màn hình điều chỉnh góc mô-tơ cắt vải


Khi bạn nhấn nút điều chỉnh mô-tơ dao cắt vải  (A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình điều chỉnh mô-tơ dao cắt vải.



### ② Điều chỉnh góc mô-tơ dao cắt vải

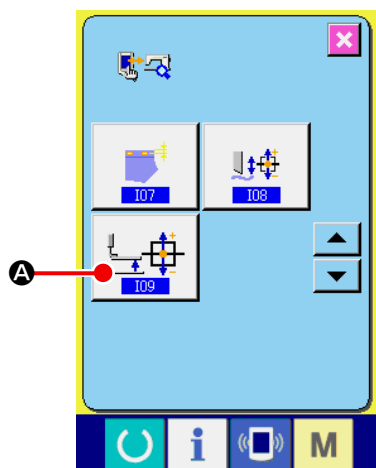
Thay đổi số chu kỳ của mô-tơ dao cắt vải bằng cách nhấn nút số chu kỳ  (B).

Thay đổi số xung của mô-tơ dao cắt vải bằng cách nhấn nút số xung  (A).

Khi bạn nhấn nút hủy  (D), màn hình sẽ quay lại màn hình chương trình kiểm tra.


Tham khảo mục "3.-(5) Điều chỉnh hành trình dao cắt vải và điều chỉnh vị trí ban đầu" trong Sách hướng dẫn kỹ thuật dành cho dòng máy LBH-1790A để biết thêm chi tiết.

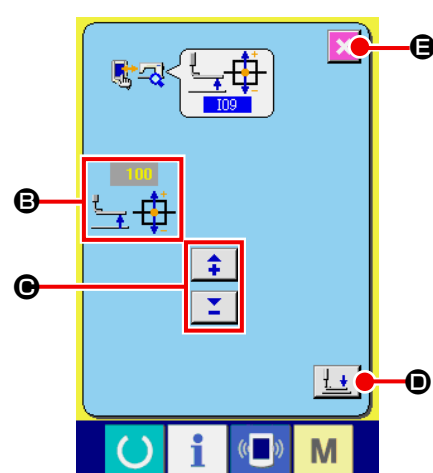
## 10-10. Cách hiệu chỉnh áp lực chân vịt



\* **Không sử dụng chương trình này vì nó là chương trình dành cho sản xuất.**


### ① **Hiển thị màn hình chế độ hiệu chỉnh áp lực chân vịt**


Khi bạn nhấn nút điều chỉnh áp lực chân vịt  (A) trên màn hình chương trình kiểm tra, thì hiển thị màn hình điều chỉnh chân vịt.




### ② **Hiệu chỉnh áp lực chân vịt**

Giá trị áp lực của chân vịt được hiển thị là (B).

Thay đổi giá trị áp lực của chân vịt bằng cách nhấn nút thay đổi dữ liệu  (C).

Khi bạn nhấn nút LÊN/XUỐNG chân vịt  (D), thì chân vịt đi lên/đi xuống.

Khi bạn nhấn nút hủy  (E), màn hình sẽ quay lại màn hình chương trình kiểm tra.

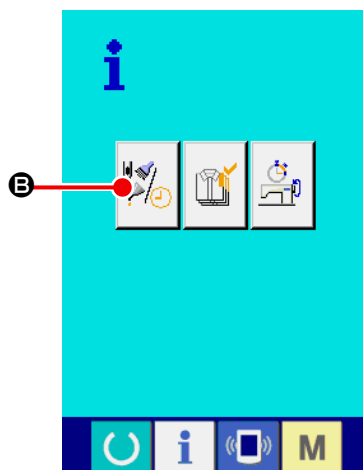
## 11. CHỨC NĂNG THÔNG TIN

Có ba chức năng dưới đây trong chức năng thông tin.

- 1) Thời gian thay dầu, thời gian thay kim, thời gian vệ sinh, v.v. được chỉ định và thực hiện thông báo cảnh báo khi đã trôi qua thời gian chỉ định.  
→ Tham khảo mục **"II-11-1. Quan sát thông tin bảo trì và kiểm tra" trang 155** và mục **"II-11-2. Nhập thời gian kiểm tra" trang 157** .
- 2) Có thể kiểm tra nhanh tốc độ và cảm nhận đạt được mục tiêu dưới dạng hàng hoặc nhóm cũng được tăng lên nhờ chức năng hiển thị đầu ra mục tiêu và đầu ra thực tế.  
→ Tham khảo mục **"II-11-4. Quan sát thông tin kiểm soát sản xuất" trang 160** và mục **"II-11-5. Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất" trang 163** .
- 3) Có thể hiển thị thông tin về tỷ lệ làm việc của máy, thời gian thực hiện, thời gian của máy và tốc độ máy từ trạng thái làm việc của máy may.  
→ Tham khảo mục **"II-11-6. Quan sát thông tin đo lường hoạt động" trang 166** .

Ngoài ra, máy chủ có thể kiểm soát thông tin của nhiều máy may khi sử dụng chức năng này bằng cách kết nối SU-1 (tiện ích máy chủ dữ liệu máy may) với máy may.


## 11-1. Quan sát thông tin bảo trì và kiểm tra

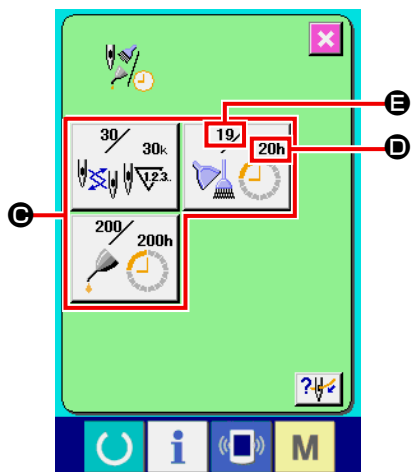


### ① Hiện thị màn hình thông tin.




Khi nhấn phím thông tin **i** của phần đế công tắc trong màn hình nhập dữ liệu AC hoặc màn hình nhập dữ liệu LBH, thì hiển thị màn hình thông tin.

### ② Hiện thị màn hình thông tin bảo trì và kiểm tra.

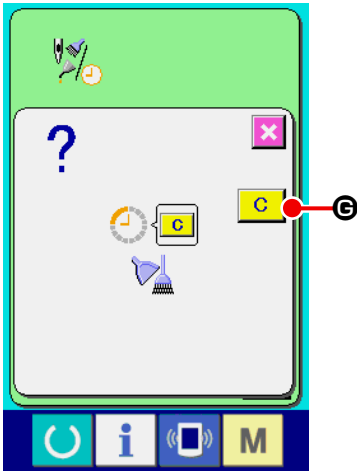
Nhấn nút hiển thị màn hình thông tin bảo trì và kiểm tra  (E) trong màn hình thông tin.



Thông tin về ba mục sau đây được hiển thị trong màn hình thông tin bảo dưỡng và kiểm tra.

- Thay kim (1.000 đường may) : 
- Thời gian vệ sinh (giờ) : 
- Thời gian thay dầu (giờ) : 

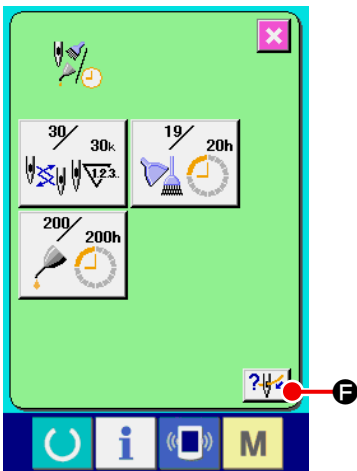
Khoảng thời gian để thông báo kiểm tra cho mỗi mục tại nút (C) được hiển thị ở (D) và thời gian đến lần thay tiếp theo được hiển thị ở (E). Ngoài ra, có thể xóa thời gian còn lại đến lần thay tiếp theo.



③ **Xóa thời gian còn lại đến lần thay tiếp theo.**

Khi nhấn nút (C) của mục bạn muốn xóa, màn hình xóa thời gian thay được hiển thị.

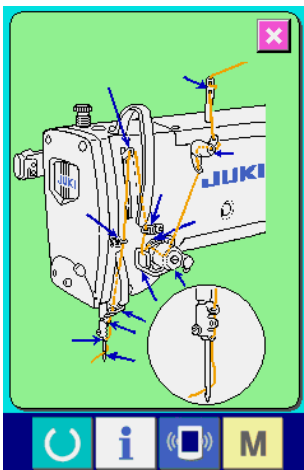
Khi nhấn nút XÓA (C) (C) thời gian còn lại đến lần thay tiếp theo sẽ bị xóa.



④ **Hiển thị sơ đồ khâu kim.**

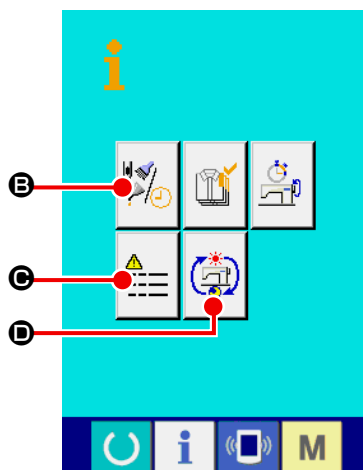
Khi nhấn nút khâu kim (?/?) (F) hiển thị trên màn hình bảo trì và kiểm tra, sơ đồ khâu kim của chỉ mũi kim được hiển thị.

Quan sát nó khi tiến hành khâu kim.







## 11-2. Nhập thời gian kiểm tra



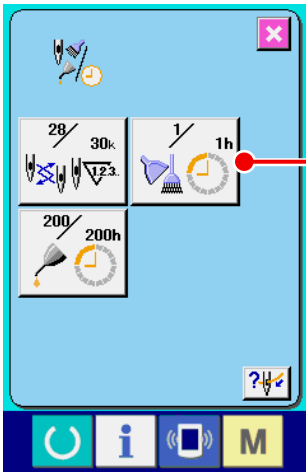
### ① Hiện thị màn hình thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì).

Khi nhấn phím thông tin  của phần đế công tắc trong màn hình nhập dữ liệu AC hoặc màn hình nhập dữ liệu LBH trong khoảng ba giây, thì hiển thị màn hình thông tin (cấp độ bảo trì). Trong trường hợp cấp độ nhân viên bảo trì, thì hình ảnh nằm ở phía trên bên trái chuyển từ màu xanh lam sang màu cam và hiển thị năm nút.

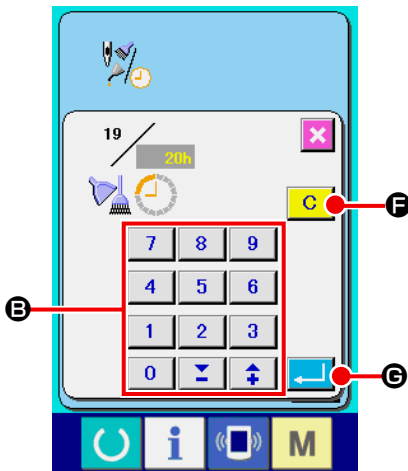
### ② Hiện thị màn hình thông tin bảo trì và kiểm tra.

Nhấn nút hiển thị màn hình thông tin bảo trì và kiểm tra  (B) trong màn hình thông tin.

- \* Để biết chi tiết về nút HIỂN THỊ MÀN HÌNH BẢN GHI LỖI  (C), tham khảo mục "[II-14-1. Hiện thị bản ghi lỗi](#)" trang 176 .
- \* Để biết chi tiết về nút HIỂN THỊ MÀN HÌNH THÔNG TIN HOẠT ĐỘNG TÍCH LŨY  (D), tham khảo mục "[II-14-2. Hiện thị thông tin hoạt động tích lũy](#)" trang 178 .



Hiện thị thông tin tương tự như trong màn hình thông tin bảo trì và kiểm tra thông thường trong màn hình thông tin kiểm tra và bảo trì. Khi nhấn nút (E) của mục bạn muốn thay đổi thời gian kiểm tra, thì hiển thị màn hình nhập thời gian kiểm tra.



### ③ Nhập thời gian kiểm tra.

Nhập thời gian kiểm tra bằng mười phím (E).

Khi cài đặt thời gian kiểm tra thành "0", thì chức năng cảnh báo sẽ dừng lại.

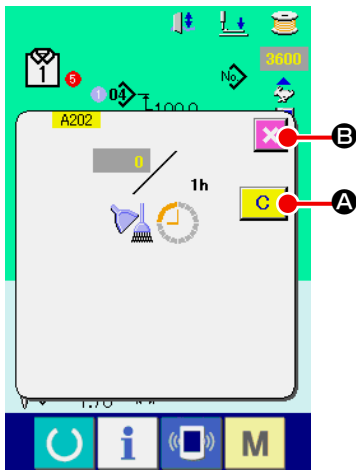
Khi nhấn nút xóa (F), thì giá trị sẽ trở về giá trị ban đầu.

Các giá trị ban đầu của thời gian kiểm tra của các mục tương ứng như sau.

- Thay kim: 0 (1.000 đường may)
- Thời gian vệ sinh: 0 (giờ)
- Thời gian thay dầu: 200 (giờ)

Khi nhấn nút NHẬP (G), thì giá trị đã nhập được xác định.

### 11-3. Quy trình đưa ra cảnh báo



Khi đến thời gian kiểm tra đã chỉ định, thì hiển thị màn hình cảnh báo.

Trong trường hợp xóa thời gian kiểm tra, nhấn nút XÓA **C** (A).

Thời gian kiểm tra được xóa và đóng lại cửa sổ bật lên. Trong trường hợp không xóa thời gian kiểm tra, nhấn nút HỦY **X** (B) và đóng cửa sổ bật lên. Mỗi khi hoàn thành một lần may, thì hiển thị màn hình cảnh báo cho đến khi hết thời gian kiểm tra.

Số cảnh báo của các mục tương ứng như sau.

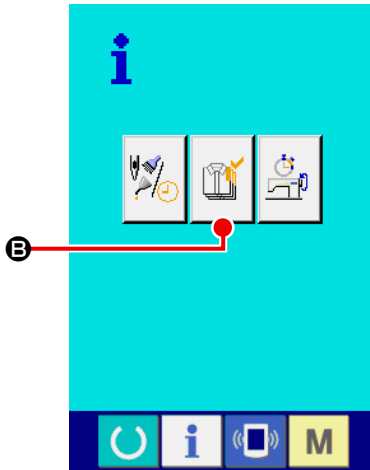
- Thay kim: A201
- Thời gian vệ sinh: A202
- Thời gian thay dầu: A203

## 11-4. Quan sát thông tin kiểm soát sản xuất

Có thể chỉ định thời điểm bắt đầu, hiển thị số lượng sản xuất từ lúc bắt đầu đến thời điểm hiện tại, hiển thị số lượng sản phẩm của mục tiêu sản xuất, v.v. trong màn hình kiểm soát sản xuất.

Có hai kiểu hiển thị cho màn hình kiểm soát sản xuất.


### (1) Khi hiển thị từ màn hình thông tin

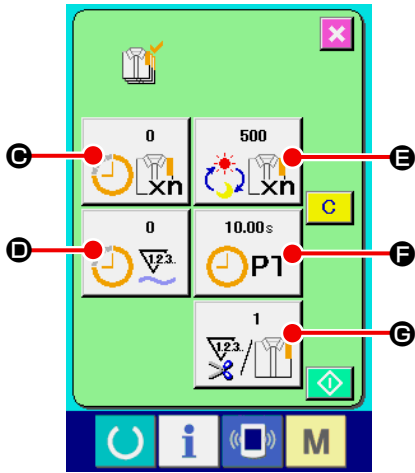


#### ① Hiện thị màn hình thông tin.

Khi nhấn phím thông tin **i** của phần để công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình thông tin.

#### ② Hiện thị màn hình kiểm soát sản xuất.

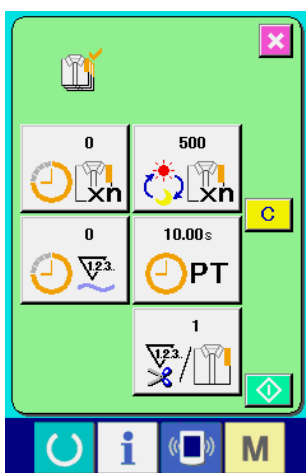
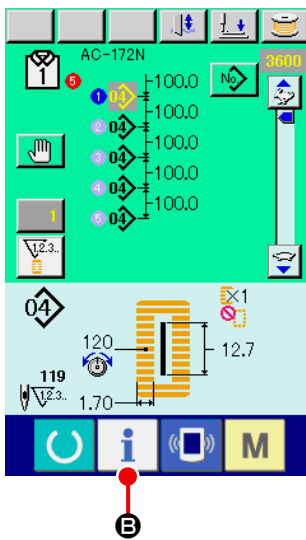
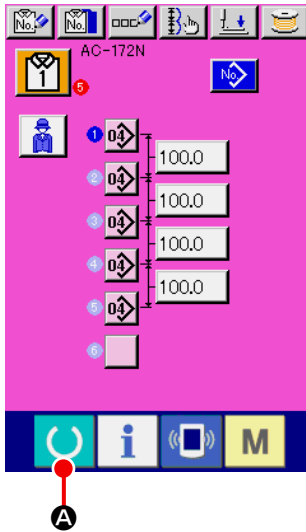
Nhấn nút hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất  (B) trong màn hình thông tin. Hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất.



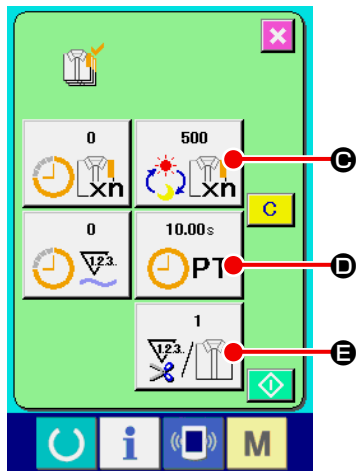
Hiện thị thông tin về 5 mục sau đây trong màn hình kiểm soát sản xuất.

- C:** Giá trị mục tiêu hiện tại  
Tự động hiển thị số lượng sản phẩm mục tiêu tại thời điểm hiện tại.
- D:** Giá trị kết quả thực tế  
Tự động hiển thị số lượng sản phẩm đã may.
- E:** Giá trị mục tiêu cuối cùng  
Hiện thị số lượng sản phẩm mục tiêu cuối cùng.  
Nhập số lượng sản phẩm liên quan đến mục **"II-11-5. Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất"** trang 163 .
- F:** Thời gian thực hiện  
Thời gian (giây) cần thiết cho một quá trình được hiển thị.  
Nhập thời gian (đơn vị : giây) liên quan đến mục **"II-11-5. Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất"** trang 163 .
- G:** Số lần cắt chỉ  
Hiện thị số lần cắt chỉ mỗi quy trình.  
Nhập số lần liên quan đến mục **"II-11-5. Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất"** trang 163 .

## (2) Khi hiển thị từ màn hình may

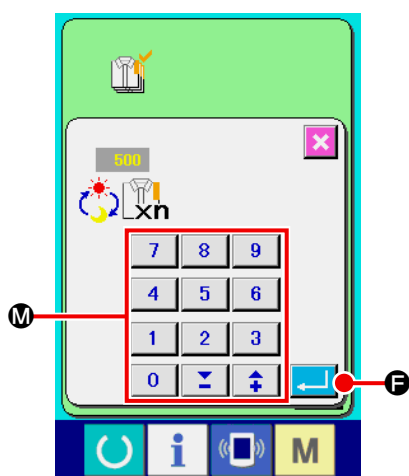


## 11-5. Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất




### ① Hiện thị màn hình kiểm soát sản xuất.


Hiện thị màn hình kiểm soát sản xuất liên quan đến mục "II-11-4. Quan sát thông tin kiểm soát sản xuất" trang 160 .

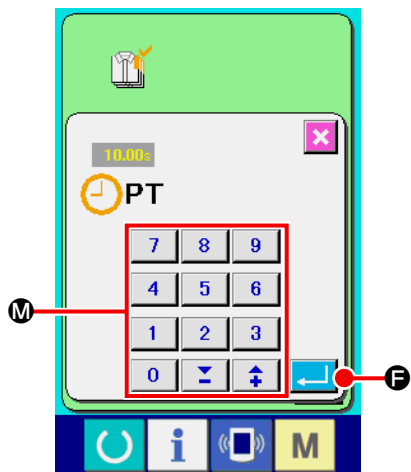


### ② Nhập giá trị mục tiêu cuối cùng.

Đầu tiên, nhập số lượng sản phẩm của mục tiêu sản xuất trong quá trình thực hiện may từ bây giờ. Khi nhấn nút giá trị mục tiêu cuối cùng  (C) , thì hiển thị màn hình nhập giá trị mục tiêu cuối cùng.


Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím hoặc nút LÊN/XUỐNG (M).

Sau khi nhập, nhấn nút NHẬP  (F).




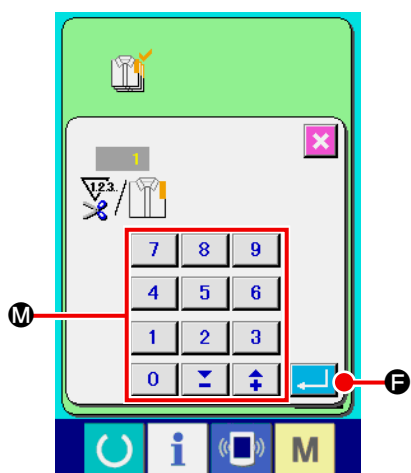
### ③ Nhập thời gian thực hiện.

Tiếp theo, nhập thời gian thực hiện cần thiết cho một quá trình.

Khi nhấn nút thời gian thực hiện  (D) ở trang trước, thì hiển thị màn hình nhập thời gian thực hiện.


Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím hoặc nút LÊN/XUỐNG (M).

Sau khi nhập, nhấn nút NHẬP  (F).




### ④ Nhập số lần cắt chỉ.

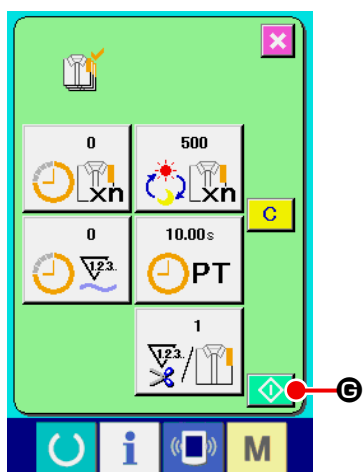
Tiếp theo, nhập số lần cắt chỉ mỗi quy trình.

Khi nhấn nút số lần cắt chỉ  (E) ở trang trước, thì hiển thị màn hình nhập số lần cắt chỉ.

Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím hoặc nút LÊN/XUỐNG (M).

Sau khi nhập, nhấn nút NHẬP  (F).

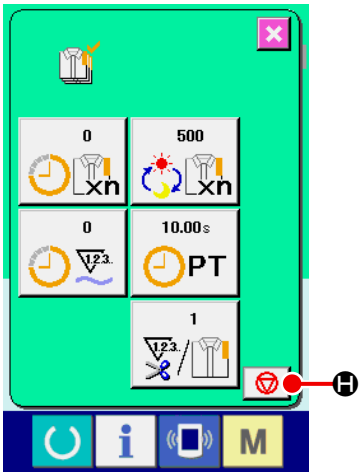
\* Khi giá trị nhập là "0", thì không thực hiện đếm số lần cắt chỉ. Sử dụng chức năng này bằng cách kết nối với công tắc ngoài.



### ⑤ Bắt đầu đếm số lượng sản phẩm sản xuất.



Khi nhấn nút BẮT ĐẦU ĐẾM  (G), thì việc đếm số lượng sản phẩm được bắt đầu.





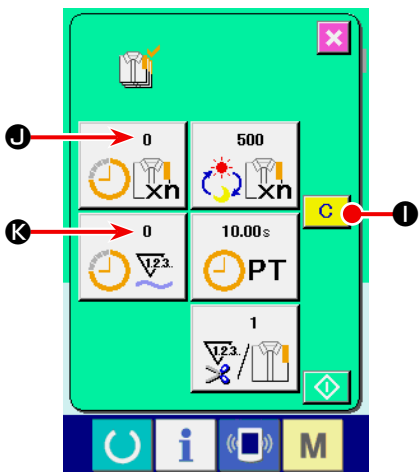
⑥ **Dừng đếm.**

Hiện thị màn hình kiểm soát sản xuất liên quan đến mục "**II-11-4. Quan sát thông tin kiểm soát sản xuất**" trang 160 .


Khi thực hiện đếm, thì hiển thị nút DỪNG  (H). Khi nhấn nút DỪNG  (H), thì dừng đếm.

Sau khi dừng, nút BẮT ĐẦU hiển thị ở vị trí của nút DỪNG. Khi tiếp tục đếm, nhấn lại nút BẮT ĐẦU.

Giá trị đã đếm sẽ không bị xóa cho đến khi nhấn nút XÓA.




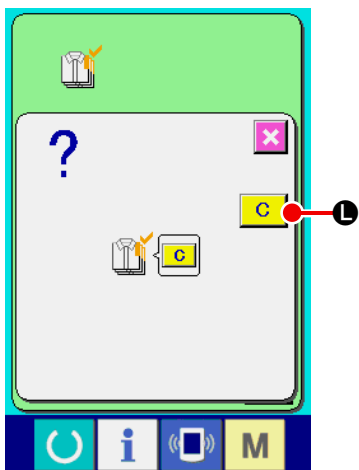
⑦ **Xóa giá trị đã đếm.**


Khi xóa giá trị đã đếm được, cài đặt số đếm về trạng thái dừng và nhấn nút XÓA  (L).

Giá trị cần xóa chỉ là giá trị mục tiêu hiện tại (J) và giá trị kết quả thực tế (K).

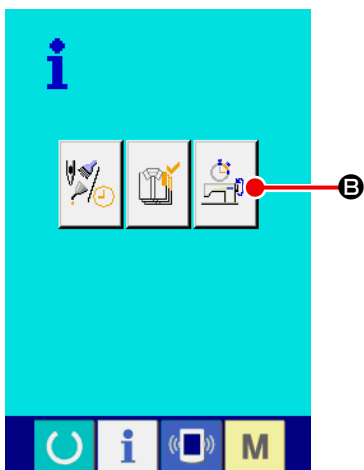
(Lưu ý: Nút XÓA chỉ hiển thị trong trường hợp ở trạng thái dừng.)

Khi nhấn nút XÓA  (L), thì hiển thị màn hình xác nhận xóa.



Khi nhấn nút XÓA  (L) trong màn hình xác nhận xóa, thì giá trị đã đếm sẽ bị xóa.


## 11-6. Quan sát thông tin đo lường hoạt động

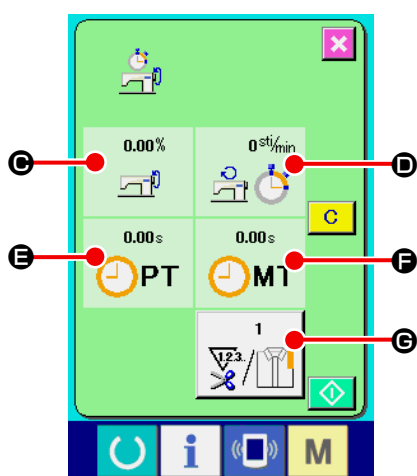


### ① Hiển thị màn hình thông tin.

Khi nhấn phím thông tin **i** (A) của phần đế công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình thông tin.

### ② Hiển thị màn hình đo lường hoạt động.

Nhấn nút hiển thị màn hình đo lường hoạt động  (B) trong màn hình thông tin. Hiển thị màn hình đo lường hoạt động.



Hiển thị thông tin về 5 mục sau đây trong màn hình đo lường hoạt động.

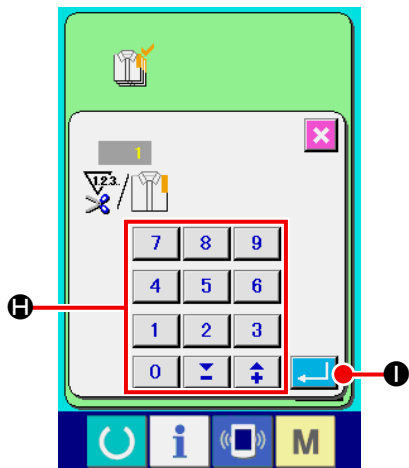
**C** : Thông tin được tự động hiển thị từ thời điểm bắt đầu đo tỉ lệ hoạt động.

**D** : Thông tin tự động được hiển thị kể từ thời điểm bắt đầu đo tốc độ máy.

**E** : Thông tin được tự động hiển thị từ thời điểm bắt đầu đo thời gian thực hiện.


**F** : Thông tin tự động được hiển thị kể từ thời điểm bắt đầu đo thời gian máy.

**G** : Hiển thị số lần cắt chỉ. Nhập số lần liên quan đến mục ③ .




### ③ Nhập số lần cắt chỉ.

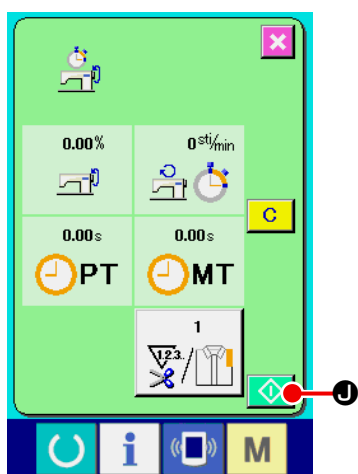
Tiếp theo, nhập số lần cắt chỉ mỗi quy trình.

Khi nhấn nút số lần cắt chỉ  (ⓐ) ở trang trước, thì hiển thị màn hình nhập số lần cắt chỉ.


Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím hoặc nút LÊN/XUỐNG (ⓑ).

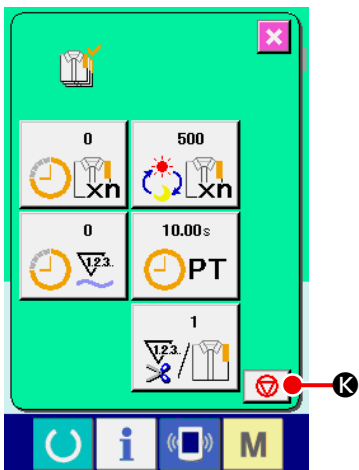
Sau khi nhập, nhấn nút NHẬP  (ⓐ).

\* Khi giá trị đầu vào là 0, không thực hiện đếm số lần cắt chỉ. Sử dụng chức năng này bằng cách kết nối với công tắc ngoài.





### ④ Bắt đầu đo.

Khi nhấn nút BẮT ĐẦU  (ⓐ), việc đo từng dữ liệu được bắt đầu.




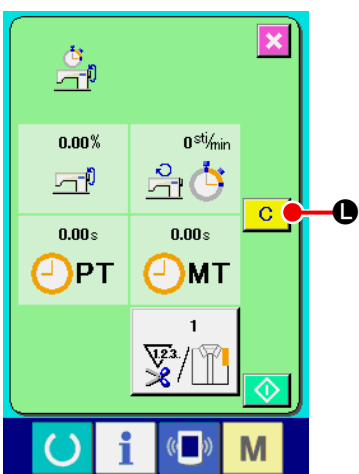
### ⑤ Dừng đếm.

Hiển thị màn hình đo lường hoạt động liên quan đến ① và ② của mục "II-11-6. Quan sát thông tin đo lường hoạt động" trang 166 .


Nút DỪNG  (K) được hiển thị khi thực hiện việc đo. Khi nhấn nút DỪNG , thì dừng đo.

Sau khi dừng, nút BẮT ĐẦU  hiển thị ở vị trí của nút DỪNG. Để tiếp tục đo, nhấn lại nút BẮT ĐẦU.


Giá trị đã đo sẽ không bị xóa cho đến khi nhấn nút XÓA .

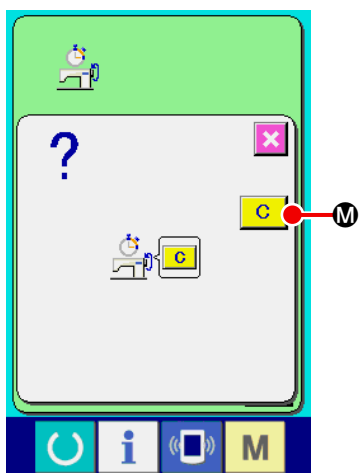



### ⑥ Xóa giá trị đã đếm.

Khi xóa giá trị đã đếm được, cài đặt số đếm về trạng thái dừng và nhấn nút XÓA  (L).

(Lưu ý: Nút XÓA chỉ hiển thị trong trường hợp ở trạng thái dừng.)

Khi nhấn nút XÓA , hiển thị màn hình xác nhận xóa.

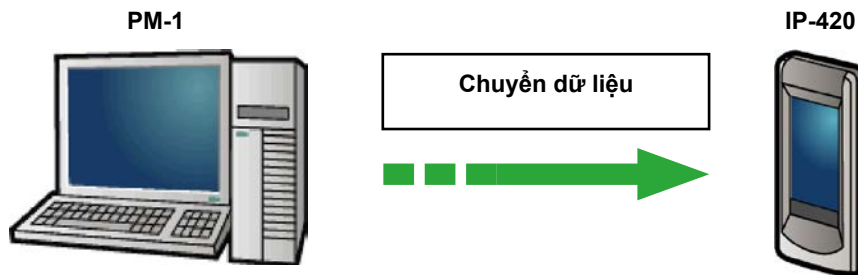


\* Khi nhấn nút XÓA  (M) trong màn hình xác nhận xóa, giá trị đã đếm sẽ bị xóa.

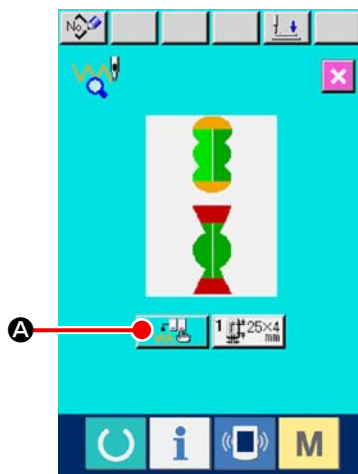
## 12. CHỨC NĂNG MAY THỬ

Có thể may thử dữ liệu được tạo bằng PM-1 (phần mềm tạo và chỉnh sửa dữ liệu may) bằng cách kết nối trực tuyến máy tính cá nhân với máy may.

Kết nối máy tính cá nhân với IP-420 và truyền dữ liệu đến máy may sau khi tạo dữ liệu bằng PM-1. Khi IP-420 trở thành màn hình nhập dữ liệu, thì màn hình may thử sẽ tự động hiển thị. Để biết quy trình thao tác PM-1, xem mục TRỢ GIÚP của PM-1 hoặc mục tương tự.



### 12-1. Thực hiện may thử




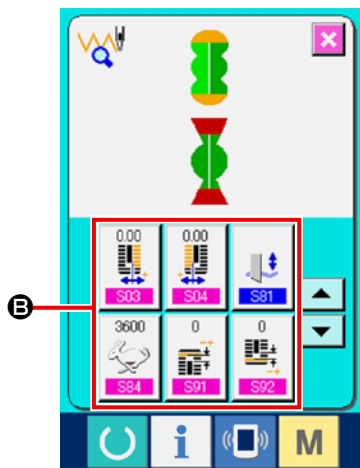
#### ① Nhận dữ liệu may thử từ PM-1.

Khi truyền dữ liệu may thử (dữ liệu định dạng véc-tơ) từ PM-1, thì hiển thị màn hình ở bên phải và hiển thị sơ đồ nhập kim của dữ liệu đã truyền ở giữa màn hình. Màu hiển thị của sơ đồ nhập kim khác nhau tùy theo giá trị độ căng chỉ. Khi số lượng đường may của dữ liệu đã truyền quá nhiều, thì không hiển thị sơ đồ nhập kim.

#### ② Chỉnh sửa tham số véc-tơ.

Có thể thực hiện may bằng cách thêm tham số véc-tơ mà có thể được cài đặt bằng máy may cho dữ liệu định dạng véc-tơ được truyền từ PM-1.

Khi nhấn nút cài đặt dữ liệu may  (A), thì hiển thị màn hình chỉnh sửa tham số véc-tơ. Khi không thực hiện cài đặt, thì tham số véc-tơ sẽ trở thành giá trị ban đầu.

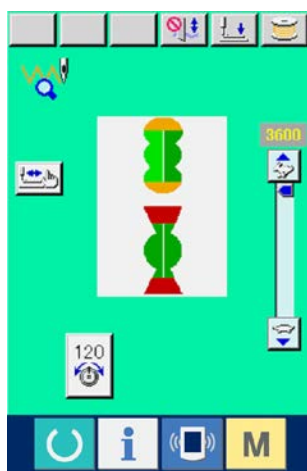


③ **Chọn tham số véc-tơ cần thay đổi.**


Nhấn nút cuộn LÊN/XUỐNG và chọn mục tham số (B) bạn muốn thay đổi .

④ **Thay đổi dữ liệu.**

Có mục dữ liệu để thay đổi chữ số và mục dữ liệu để chọn hình ảnh trong dữ liệu may. Số có màu hồng như S03 được gán cho mục dữ liệu để thay đổi chữ số và có thể thay đổi giá trị cài đặt bằng nút được hiển thị trong màn hình thay đổi. Số màu xanh da trời chẳng hạn như S81 được gán cho mục dữ liệu để chọn hình ảnh và có thể chọn hình ảnh được hiển thị trong màn hình thay đổi. Để biết chi tiết về dữ liệu may, tham khảo mục "II-12-2. Danh sách tham số véc-tơ" trang 172 .



⑤ **Thực hiện may thử.**

Khi nhấn công tắc SẴN SÀNG , thì hiển thị màn hình may thử.

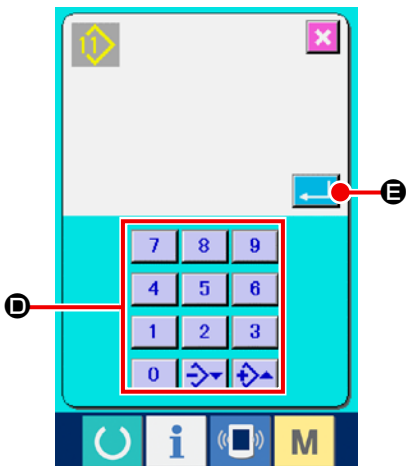
Có thể thực hiện may thử ở trạng thái này.



⑥ **Đăng ký dữ liệu cho mẫu may.**

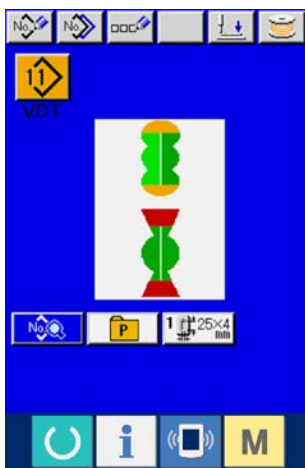
Khi dữ liệu mà đã được may thử, được đăng ký vào bảng điều khiển, nhấn nút ĐĂNG KÝ (D) hiển thị trong màn hình may thử và sẽ hiển thị màn hình đăng ký.

Nhập Số mẫu may bạn muốn đăng ký bằng mười phím (E).



⑦ **Xác định việc đăng ký của dữ liệu.**

Khi nhấn nút NHẬP (E), màn hình đăng ký sẽ đóng lại và việc đăng ký được hoàn tất.



⑧ **Hiển thị màn hình nhập dữ liệu.**

Sau khi hoàn thành đăng ký, màn hình nhập dữ liệu tự động được hiển thị.











## 12-2. Danh sách tham số véc-tơ

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị chỉnh sửa	Hiển thị ban đầu
S03	Chiều rộng rãnh dao, bên phải 	-2,00 đến 2,00	0,05mm	0
S04	Chiều rộng rãnh dao, bên trái 	-2,00 đến 2,00	0,05mm	0
S81	Có/không có dao 	0 đến 1	---	0
S84	Giới hạn tốc độ tối đa 	400 đến 4200	100 mũi may/ phút	---
S91	Cân bằng khoảng hở lần 1 	-9 đến 9	1 đường may	0
S92	Cân bằng khoảng hở lần 2 	-9 đến 9	1 đường may	0
S93	Tăng/giảm tỉ lệ (hướng X) 	20 đến 200	1%	100
S94	Tăng/giảm tỉ lệ (hướng Y) 	20 đến 200	1%	100
S95	Giá trị tham chiếu độ căng HOẠT ĐỘNG 	0 đến 200	1	0
S90	Áp lực của chân vịt 	20 đến 80	1	25



### 12-3. Danh sách màu hiển thị của giá trị độ căng chỉ

Sơ đồ nhập kim được hiển thị khác nhau tùy theo giá trị độ căng chỉ được cài đặt cho điểm nhập kim. Màu hiển thị theo độ căng của chỉ như mô tả bên dưới.






Giá trị độ căng chỉ	Màu hiển thị
0 đến 20	 : Màu xám
21 đến 40	 : Màu tím
41 đến 60	 : Màu xanh da trời
61 đến 80	 : Màu xanh nhạt
81 đến 100	 : Màu xanh lá
101 đến 120	 : Màu xanh lá mạ
121 đến 140	 : Màu cam
141 đến 160	 : Màu đỏ
161 đến 180	 : Màu hồng
181 đến 200	 : Màu đen

## 13. MÀN HÌNH GIAO TIẾP CỦA CẤP NHÂN VIÊN BẢO TRÌ

Đối với màn hình giao tiếp, cấp thường được sử dụng và cấp được nhân viên bảo trì sử dụng khác nhau theo loại dữ liệu được xử lý.

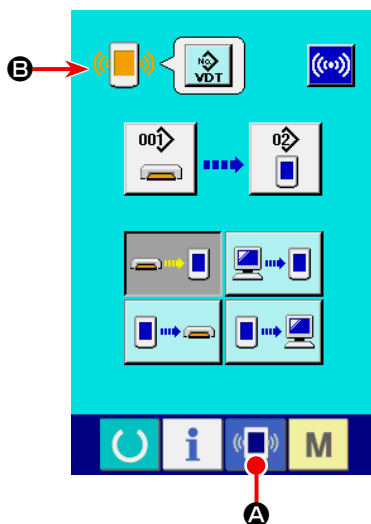
### 13-1. Dữ liệu có thể được xử lý

Trong trường hợp cấp nhân viên bảo trì, có thể sử dụng 5 loại dữ liệu khác nhau ngoài hai loại thông thường.


Tên dữ liệu		Phần mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu điều chỉnh		Tên kiểu máy+00xxx.MSW Ví dụ) AC00001.MSW	Dữ liệu của công tắc bộ nhớ 1 và 2
Tất cả dữ liệu máy may		Tên kiểu máy+00xxx.MSP Ví dụ) AC00001.MSP	Tất cả dữ liệu được Máy may lưu giữ
Dữ liệu chương trình bảng điều khiển		BP+RVL(6 chữ số).HED BP+RVL(6 chữ số).PXX BP+RVL(6 chữ số).IXX	Dữ liệu chương trình và dữ liệu hiển thị của bảng điều khiển
Dữ liệu chương trình chính		MA+RVL(6 chữ số).PRG	Dữ liệu chương trình chính
Dữ liệu chương trình trợ động		MT+RVL(6 chữ số).PRG	Dữ liệu chương trình trợ động

xxx : Số tập tin

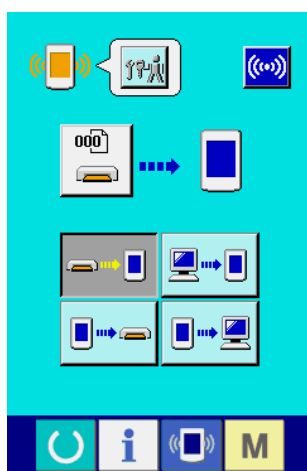
## 13-2. Hiện thị cấp độ nhân viên bảo trì



### ① Hiện thị màn hình giao tiếp của cấp nhân viên bảo trì.

Khi nhấn phím  (A) trong vòng ba giây, hình ảnh nằm ở vị trí phía trên bên trái được chuyển thành màu cam (B) và hiển thị màn hình giao tiếp của cấp nhân viên bảo trì.

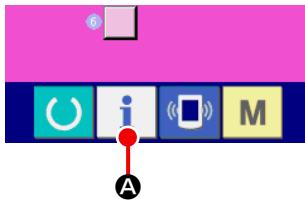
Để biết quy trình vận hành, tham khảo mục "[II-6-4. Tiếp nhận dữ liệu](#)" trang 134 .




\* Khi chọn dữ liệu điều chỉnh hoặc tắt cả dữ liệu máy may, thì màn hình sẽ hiển thị như phần hiển thị ở phía bên phải và không cần phải chỉ định Số trên mặt bảng điều khiển.

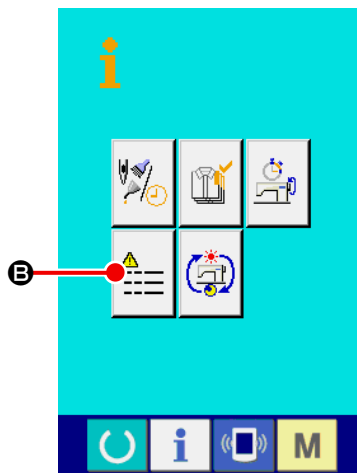
## 14. MÀN HÌNH THÔNG TIN CỦA CẤP NHÂN VIÊN BẢO TRÌ

### 14-1. Hiện thị bản ghi lỗi




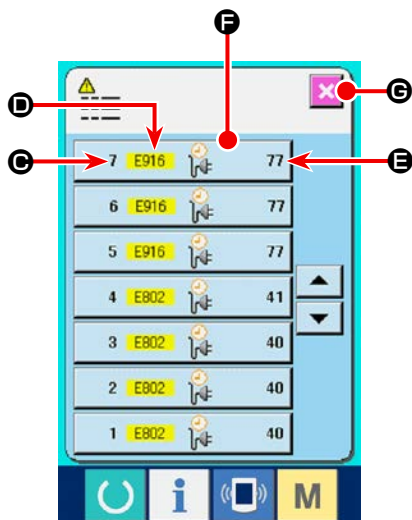
① **Hiện thị màn hình thông tin của cấp nhân viên bảo trì.**

Khi nhấn phím THÔNG TIN  (A) của phần đế công tắc trong khoảng ba giây trên màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình thông tin của cấp nhân viên bảo trì. Trong trường hợp cấp độ nhân viên bảo trì, thì hình ảnh nằm ở vị trí trên bên trái chuyển từ màu xanh lam sang màu cam và hiển thị 5 nút.




② **Hiện thị màn hình bản ghi lỗi.**

Nhấn nút HIỂN THỊ MÀN HÌNH BẢN GHI LỖI  (B) trong màn hình thông tin. Màn hình bản ghi lỗi được hiển thị.




Hiện thị bản ghi lỗi của máy may mà bạn sử dụng trong màn hình bản ghi lỗi và bạn có thể kiểm tra lỗi.

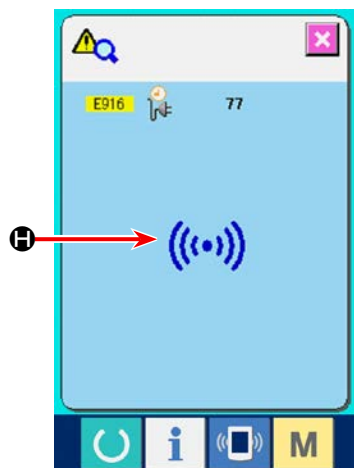
- Ⓒ: Thứ tự lỗi đã xảy ra.
- Ⓓ: Mã lỗi
- Ⓔ: Thời gian mang dòng tích lũy (giờ) tại thời điểm xảy ra lỗi

Khi nhấn nút HỦY  (Ⓒ), thì màn hình bản ghi lỗi sẽ đóng lại và hiển thị màn hình thông tin.

### ③ Hiện thị chi tiết lỗi.

Khi bạn muốn biết chi tiết lỗi, hãy nhấn nút LỖI

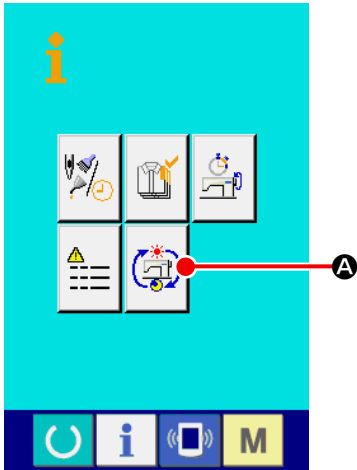
 (Ⓕ) mà bạn muốn biết. Hiện thị màn hình chi tiết lỗi.




Chữ tượng hình (Ⓕ) tương ứng với mã lỗi được hiển thị trong màn hình chi tiết lỗi.

→ Tham khảo mục "[II-4. DANH SÁCH MÃ LỖI](#)" trang 117 .

## 14-2. Hiển thị thông tin hoạt động tích lũy




### ① Hiển thị màn hình thông tin của cấp nhân viên bảo trì.

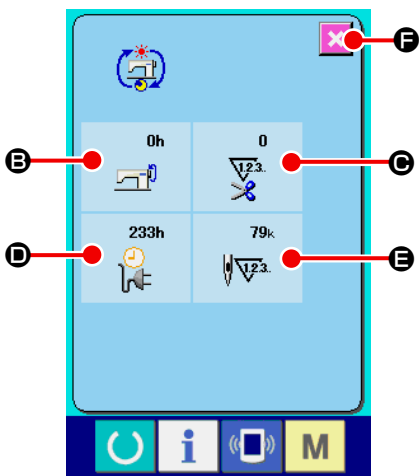
Khi nhấn phím THÔNG TIN  của phần để công tắc trong khoảng ba giây trên màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình thông tin của cấp nhân viên bảo trì.

Trong trường hợp cấp độ nhân viên bảo trì, thì hình ảnh nằm ở vị trí trên bên trái chuyển từ màu xanh lam sang màu cam và hiển thị 5 nút.

### ② Hiển thị màn hình thông tin hoạt động tích lũy.

Nhấn nút HIỂN THỊ MÀN HÌNH THÔNG TIN HOẠT ĐỘNG TÍCH LŨY  (A) của màn hình thông tin. Hiển thị màn hình thông tin hoạt động tích lũy.

Thông tin về 4 mục sau đây được hiển thị trong màn hình thông tin hoạt động tích lũy.




**B**: Hiển thị thời gian hoạt động tích lũy (giờ) của máy may.

**C**: Hiển thị số lần cắt chỉ tích lũy.

**D**: Hiển thị thời gian mang dòng tích lũy (giờ) của máy may.

**E**: Hiển thị số lượng đường may tích lũy.

(Đơn vị: X1.000 đường may)

Khi nhấn nút HỦY  (F), màn hình thông tin hoạt động tích lũy sẽ đóng lại và hiển thị màn hình thông tin.

# III. BẢO TRÌ MÁY MAYE

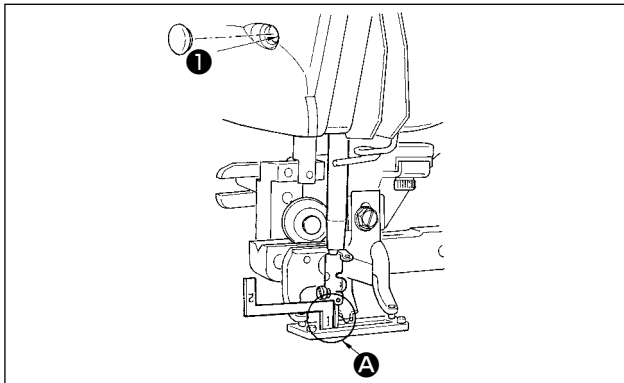
## 1. BẢO TRÌ

### 1-1. Điều chỉnh mối tương quan kim-với-mỏ ỏ



#### CẢNH BÁO :

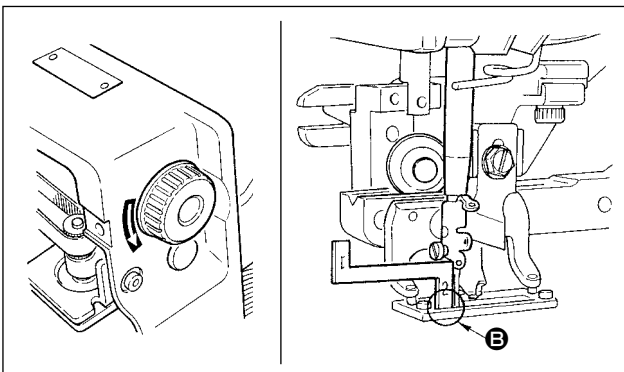
Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



Thực hiện điều chỉnh mối tương quan kim với mỏ ỏ khi kim đi vào tâm của lỗ kim trên mặt nguyệt.

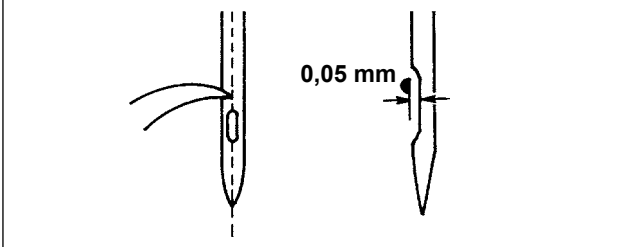
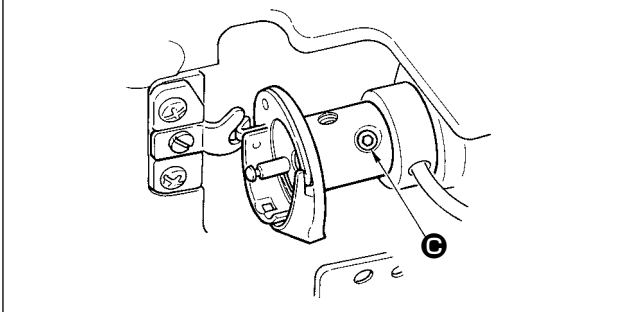
#### (1) Chiều cao trụ kim

- 1) Đưa trụ kim xuống điểm thấp nhất.
- 2) Gắn phần [1] A của đồng hồ định giờ vào khoảng trống giữa đầu dưới cùng của trụ kim và mặt nguyệt, nơi đầu dưới cùng của trụ kim chạm vào phần trên của bộ phận [1] A của đồng hồ định giờ.
- 3) Nới lỏng vít kết nối trụ kim 1 và điều chỉnh chiều cao của trụ kim.



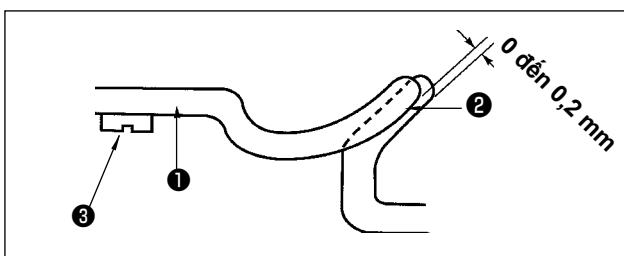
#### (2) Cài đặt mối tương quan giữa kim và mỏ ỏ theo cách sau

- 1) Xoay puli tay theo đúng hướng cho đến khi kim bắt đầu đi lên từ điểm thấp nhất của nó.
- 2) Gắn phần [2] B của đồng hồ định giờ vào khoảng trống giữa đầu dưới cùng của trụ kim và mặt nguyệt, nơi đầu dưới cùng của trụ kim chạm vào phần trên của bộ phận [2] B của đồng hồ định giờ.
- 3) Nới lỏng vít định vị C của khớp nối mỏ ỏ và căn chỉnh điểm lưỡi của mỏ ỏ may với tâm của lỗ kim. Thực hiện điều chỉnh sao cho có một khoảng trống khoảng 0,05 mm giữa kim và điểm lưỡi của mỏ ỏ.



#### (3) Điều chỉnh chốt định vị thuyền

Điều chỉnh bằng vít định vị 5 sao cho có sự tiếp xúc của đầu trên chốt định vị thuyền 1 và phần cuối của mỏ ỏ bên trong 2 từ 0 đến 0,2 mm.

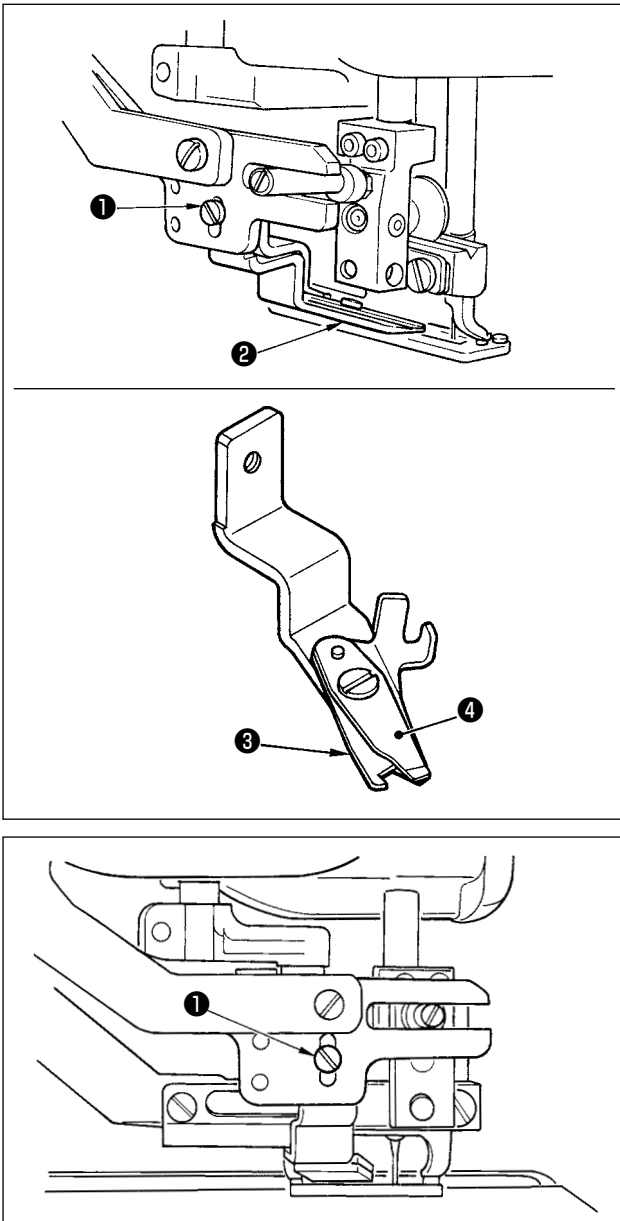


## 1-2. Điều chỉnh bộ cắt chỉ kim



### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



### ■ Điều chỉnh lực nắm chỉ của bộ cắt chỉ kim


Nếu bộ cắt chỉ kim không tạo được lực nắm chỉ phù hợp, thì chỉ kim có thể bị tuột ra khi bắt đầu may.

- 1) Nếu lực nắm chỉ của bộ cắt chỉ kim giảm, hãy nới lỏng vít định vị ❶ và tháo bộ cắt chỉ kim ❷.
- 2) Hơi uốn cong đầu trên của lò xo chân vịt ❸ để cho nó tiếp xúc với lưỡi cắt chỉ của dao trên ❹ theo chiều dài mà không có khoảng hở và để cho bộ cắt chỉ kim giữ chặt chỉ bất kể vị trí của lưỡi cắt chỉ mà tại đó chỉ được cắt.

### ■ Điều chỉnh chiều cao của bộ cắt chỉ kim

Để điều chỉnh chiều cao của bộ cắt chỉ kim, hãy nới lỏng vít định vị ❶. Thiết lập chiều cao của bộ cắt càng thấp càng tốt, miễn là nó không chạm vào hãm khóa kẹp, để giảm tối đa chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt.

Lưu ý rằng hãm khóa kẹp nghiêng khi may vải có nhiều lớp, hãy gắn bộ cắt chỉ kim để nâng vị trí lắp đặt của bộ cắt lên một chút.

 **Khi thay bộ cắt chỉ kim, hãy đảm bảo rằng bộ cắt chỉ hoạt động bình thường ở chế độ điều chỉnh bộ cắt chỉ kim.**

## 1-3. Điều chỉnh áp lực chân vịt



### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

Phải cài đặt áp lực chân vịt trên cơ sở từng mẫu.

### 1) Cài đặt chế độ thành chế độ nhập.

Nếu chế độ hiện tại là chế độ may, nhấn phím SĂN SÀNG  để chuyển chế độ sang chế độ nhập.

### 2) Gọi "S090 Áp lực chân vịt"

Chọn công tắc bộ nhớ S090 "Áp lực chân vịt" trên màn hình nhập dữ liệu may.

Giá trị cài đặt S090 càng tăng thì áp lực khóa kẹp càng tăng. Áp lực khóa kẹp cao hơn giúp ngăn ngừa hiện tượng nhả nhúm trong quá trình may.

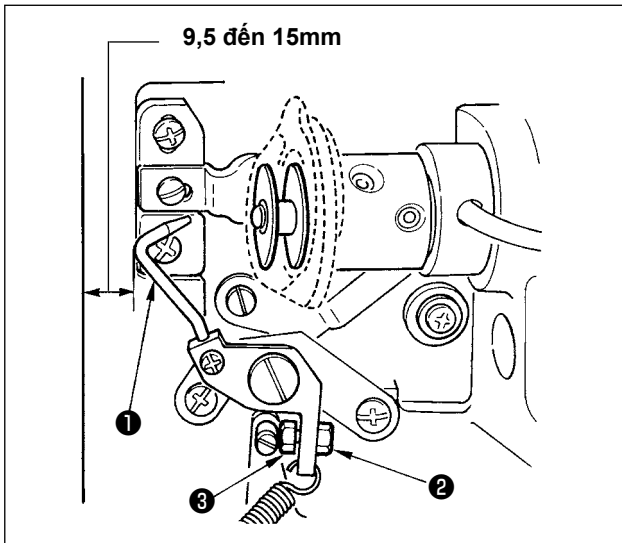


## 1-4. Điều chỉnh bộ phận ép suốt



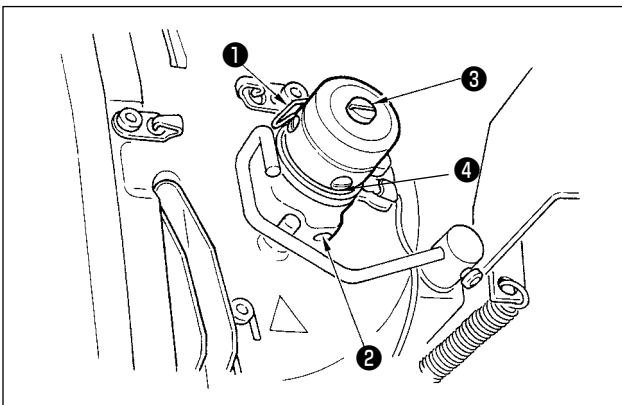
### WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.



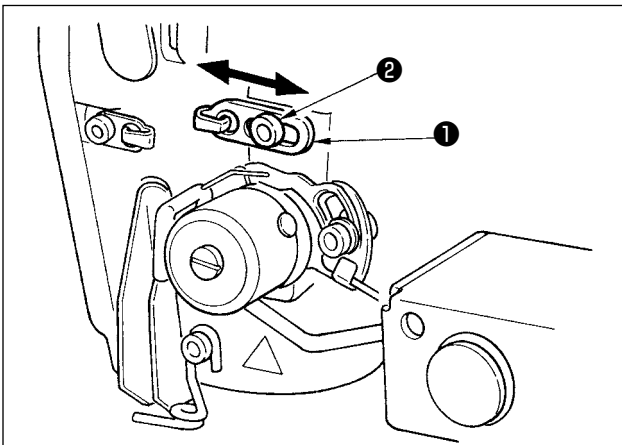
Nới lỏng đai ốc ❶ và điều chỉnh vị trí bằng lò xo chặn ❷ sao cho khoảng cách từ đầu trước của bộ máy đến cơ cấu ép suốt ❸ là 9,5 đến 15 mm khi máy may dừng. Sau đó, siết chặt đai ốc ❷ .

## 1-5. Độ căng chỉ



### ■ Lò xo giặt chỉ (mũi may xương cá)

- 1) Mức giặt chỉ của lò xo giặt chỉ ❶ là từ 8 đến 10 mm và áp suất thích hợp khi bắt đầu là khoảng 0,06 đến 0,1N.
- 2) Để thay đổi hành trình của lò xo giặt chỉ, hãy nới lỏng vít ❷ , đưa một tuốc-nơ-vít mỏng vào vị trí của trụ căng chỉ ❸ và xoay nó.
- 3) Để thay đổi áp lực của lò xo giặt chỉ, hãy đưa tuốc-nơ-vít mỏng vào khe nút xoay điều chỉnh độ căng chỉ ❹ đồng thời siết chặt vít ❷ , và xoay nó. Xoay theo chiều kim đồng hồ sẽ tăng áp lực của lò xo giặt chỉ. Xoay ngược chiều kim đồng hồ sẽ giảm áp lực.

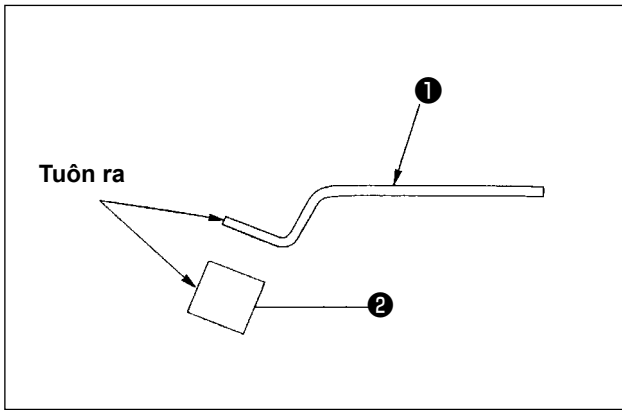


### ■ Điều chỉnh mức giặt chỉ của cần giặt chỉ

Phải điều chỉnh mức giặt chỉ của cần giặt chỉ phù hợp với độ dày của sản phẩm may để có được các đường may chặt khít.

- a. Đối với các loại vải có trọng lượng nặng, hãy nới lỏng vít định vị ❷ trong chi tiết dẫn chỉ ❶ và di chuyển chi tiết dẫn chỉ sang trái. Mức giặt chỉ của cần giặt chỉ sẽ được tăng lên.
- b. Đối với vải có trọng lượng nhẹ, di chuyển chi tiết dẫn chỉ ❶ sang bên phải. Mức giặt chỉ của cần giặt chỉ sẽ giảm xuống.

## 1-6. Thay đệm kẹp



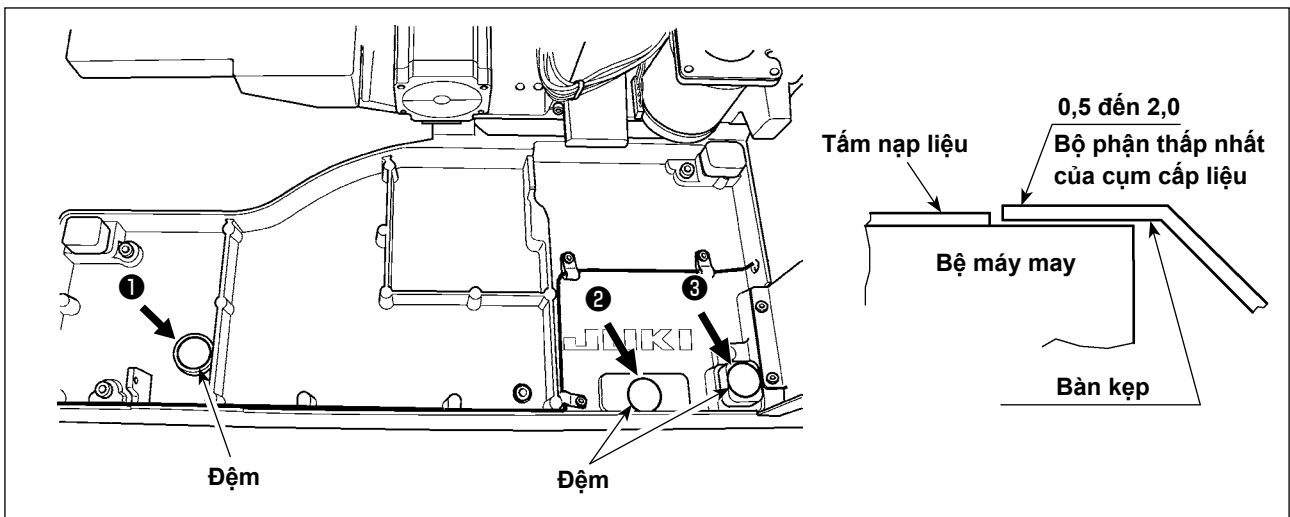
Nếu đệm kẹp của bàn trượt bị mòn hoặc biến dạng, hãy thay nó bằng một chiếc đệm mới theo các bước quy trình sau đây.

- 1) Tháo đệm bị mòn khỏi kẹp ❶ và lau sạch bề mặt kẹp.
- 2) Gắn đệm ❷ đi kèm với máy vào kẹp ❶ để đệm nằm ở vị trí như hình minh họa bên trái.



Sau khi thay thế đệm, hãy đảm bảo thực hiện mục "1-4-4. Điều chỉnh kẹp bàn trượt" trang 38 .

## 1-7. Điều chỉnh đầu máy



Nếu đầu máy đi xuống từ vị trí bình thường do hư hỏng lâu ngày, thì mép gấp của vải và đường may (mép vải) có thể không được căn chỉnh chính xác khi đặt vị trí vải lên đầu máy.

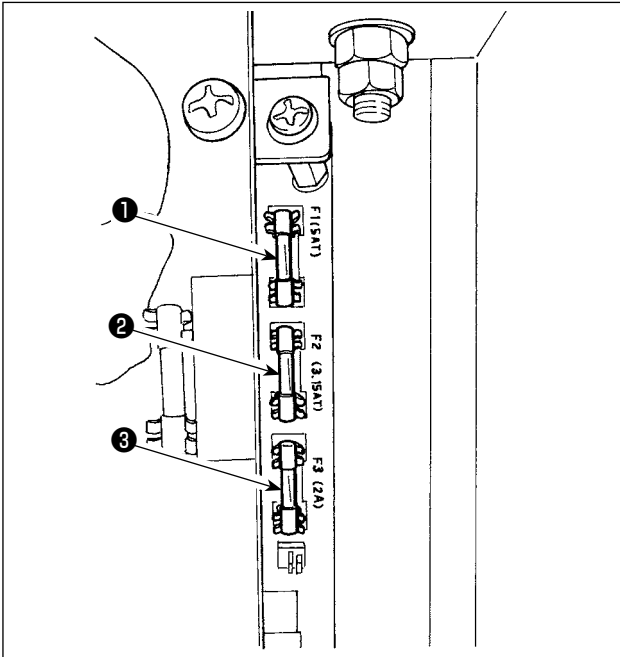
Nếu có một khoảng trống giữa bộ máy may và cụm cấp liệu từ 2,0 mm trở lên, hãy đặt miếng đệm (0,5 mm và 1,0 mm) tại các vị trí ( ❶ , ❷ và ❸ ) như trong hình minh họa để điều chỉnh sao cho chênh lệch chiều cao giữa bộ máy và cụm cấp liệu từ 2,0 mm trở xuống.

## 1-8. Thay thế cầu chì



### NGUY HIỂM:

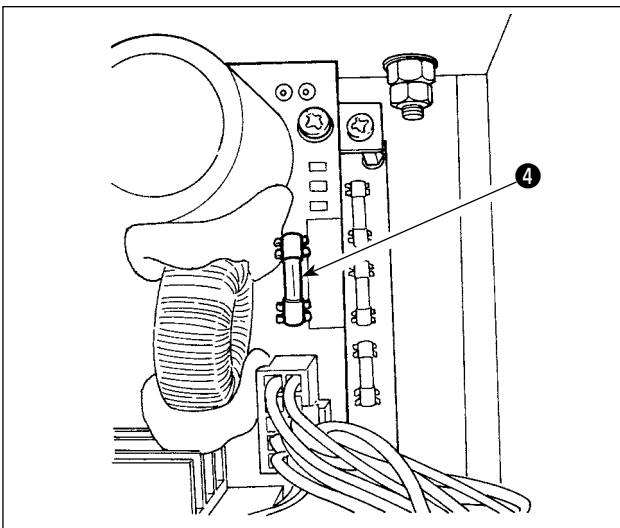
1. Để tránh nguy cơ điện giật, hãy TẮT nguồn và mở nắp hộp điều khiển sau khoảng năm phút.
2. Mở nắp hộp điều khiển sau khi chắc chắn đã TẮT nguồn. Sau đó, thay cầu chì mới với công suất quy định.
3. Mở nắp. Nếu bất kỳ đèn LED nào trên PCB bật, hãy đợi cho đến khi đèn LED tắt và thay cầu chì mới. Nếu bạn thay cầu chì khi bất kỳ đèn LED nào vẫn đang sáng, thì bạn có thể bị điện giật. Để an toàn, không thay cầu chì trong khi bất kỳ đèn LED nào đang còn bật.



Máy sử dụng chín cầu chì sau đây.

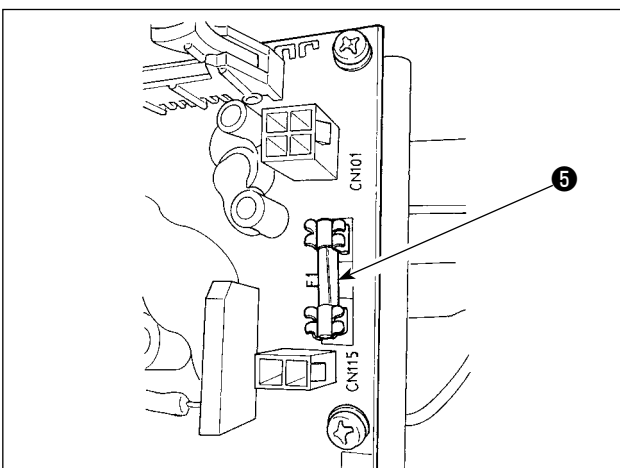
### Bảng mạch SDC

- ❶ Để bảo vệ mô-tơ xung và nguồn điện từ AT 5A (cầu chì định giờ)
- ❷ Để bảo vệ nguồn điều khiển 3,15A (cầu chì định giờ)
- ❸ Để bảo vệ nguồn điều khiển 2A (cầu chì loại cháy nhanh)



### Bảng mạch PWR

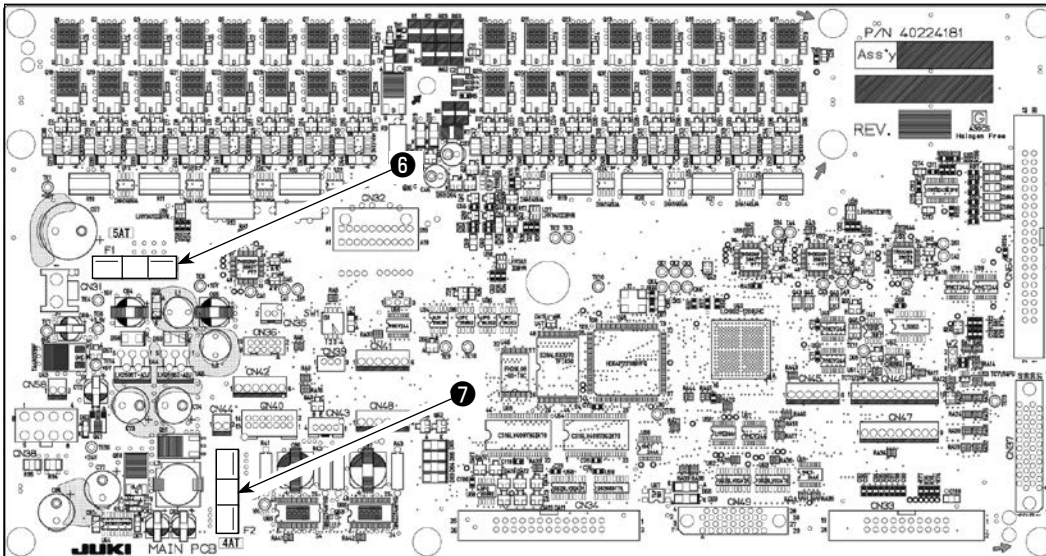
- ❹ Để bảo vệ nguồn điện mô-tơ cầu chì bàn trượt 5A (cầu chì định giờ)



### Bảng mạch I/O

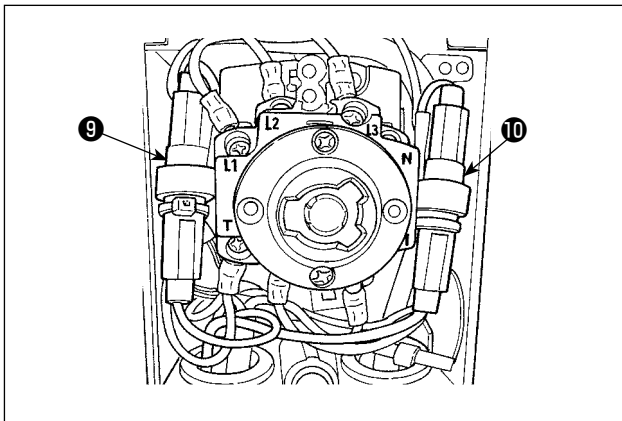
- ❺ Để bảo vệ nguồn điện mô-tơ cầu chì bàn trượt 4A (cầu chì định giờ)

## PCB CHÍNH

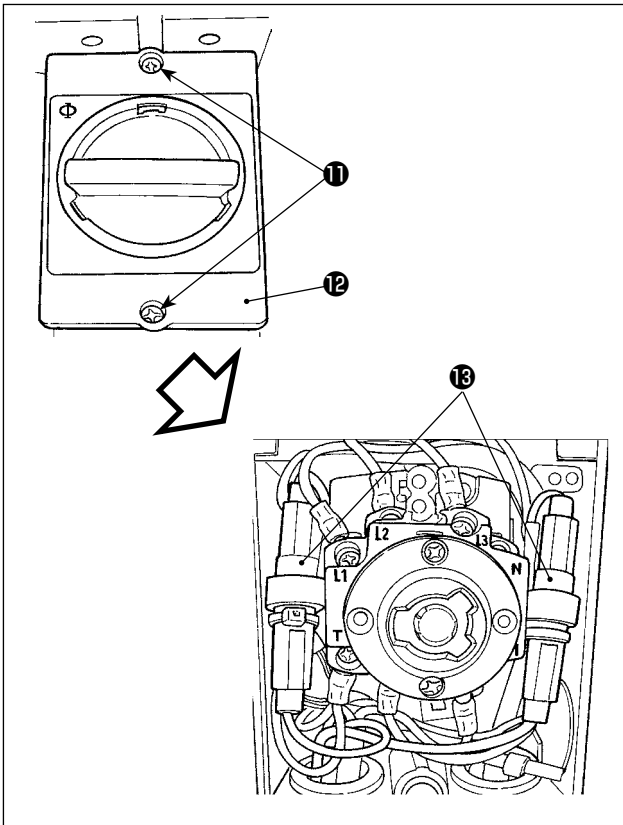


- ⑥ : Để bảo vệ nguồn điện cho mô-tơ bước và điện từ AT;  
5A (cầu chì định giờ)
- ⑦ : Để bảo vệ nguồn điện cho mô-tơ cắt chỉ kim và mô-tơ cắt chỉ suốt;  
4A (cầu chì định giờ)

## Công tắc nguồn

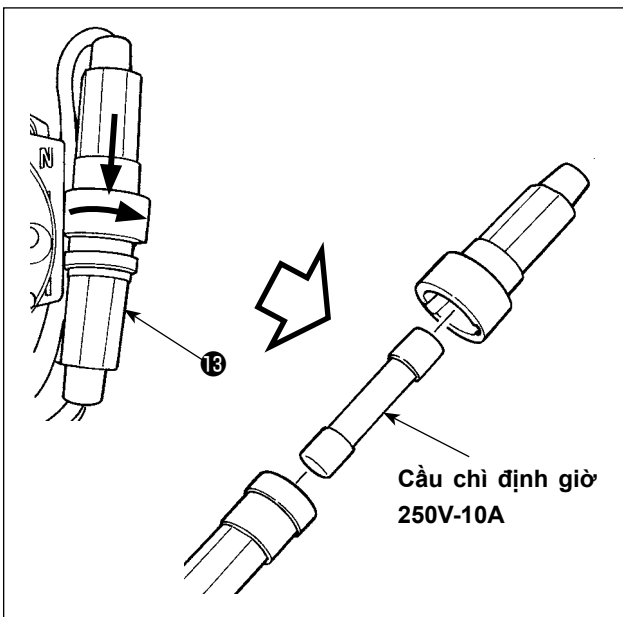


- ⑨ : Để bảo vệ nguồn điện cho mô-tơ quạt gió;  
10A (cầu chì định giờ)
- ⑩ : Để bảo vệ nguồn điện cho mô-tơ quạt gió;  
10A (cầu chì định giờ)

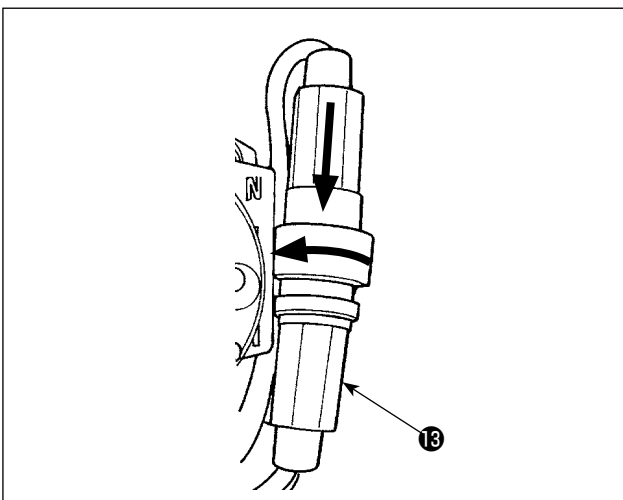


Thay cầu chì của động cơ quạt gió

- 1) Nới lỏng vít lắp công tắc nguồn ⑪ , tháo nắp công tắc nguồn ⑫ .



- 2) Nếu nó quay khi đẩy hộp cầu chì ⑬ theo hướng mũi tên, thì hộp cầu chì ⑬ sẽ mở ra.



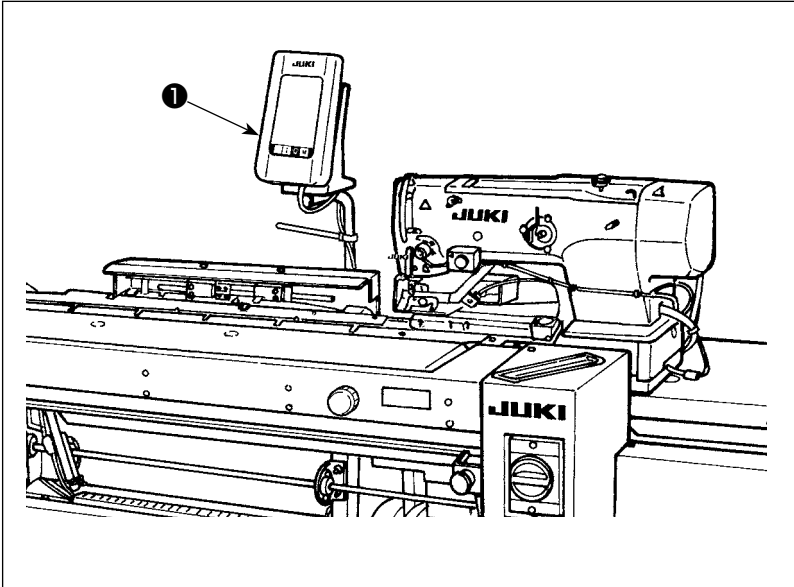
- 3) Nếu cầu chì bị nổ, hãy thay nó.  
Cài đặt hộp cầu chì và đặt chúng vào nhau.  
Nếu nó quay khi đẩy hộp cầu chì ⑬ theo hướng mũi tên, thì hộp cầu chì ⑬ sẽ được khóa lại.

## 1-9. Loại bỏ pin

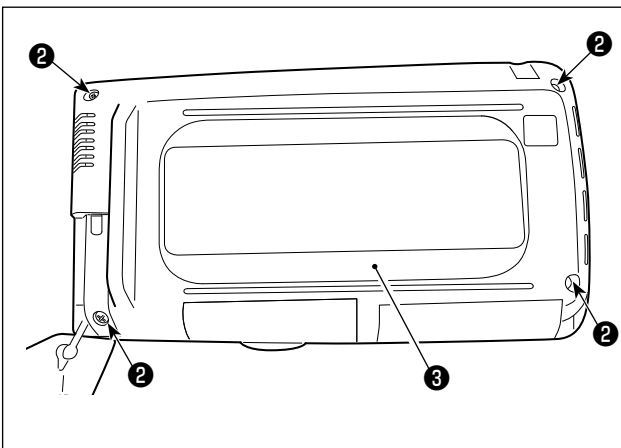


Bảng điều khiển có pin tích hợp để sao lưu bộ nhớ ngay cả khi nguồn điện của bảng điều khiển đang TẮT.  
Đảm bảo loại bỏ pin theo luật pháp và quy định của địa phương.

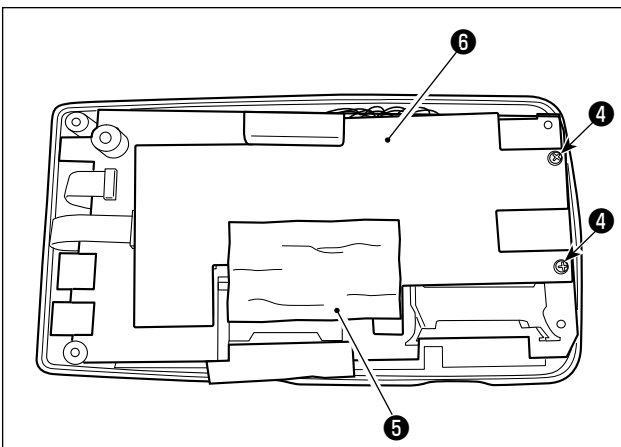
### [Cách tháo pin]



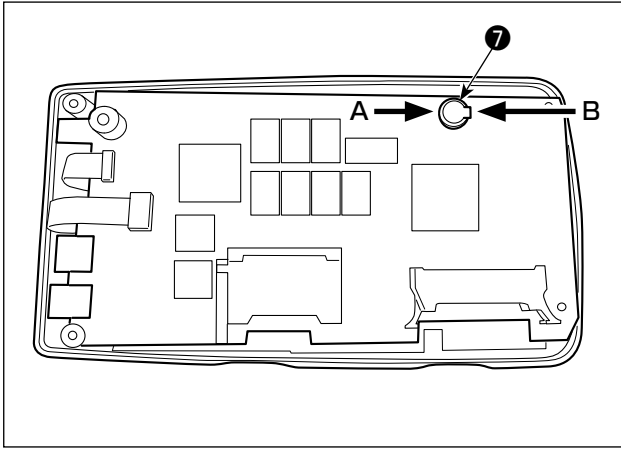
- 1) Tháo bảng điều khiển ① ra khỏi thân chính của máy may.



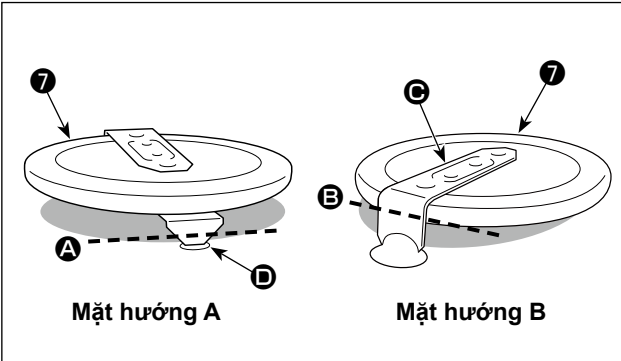
- 2) Nới lỏng vít ② ở mặt sau của bảng điều khiển. Tháo phần vỏ ③.




- 3) Tháo vít ④ và tháo cuộn lá đồng ⑤. Tháo tấm chắn ⑥.



- 4) 7 là pin dự phòng.  
Số mẫu máy: VL1220/HFR

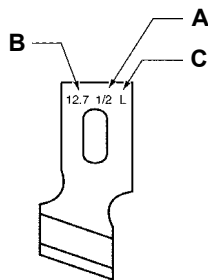


- 5) Cắt tấm kim loại ④ gắn pin ⑦ bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí ①.  
6) Cắt tấm kim loại ③ gắn pin ⑦ bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí ②. Sau đó, tháo pin ⑦ ra.

 **Cẩn thận bảo vệ ngón tay của bạn**  
khỏi bị cắt bởi cạnh sắc của tấm kim  
loại.

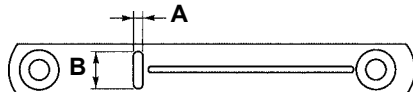
## 2. BỘ PHẬN THƯỚC ĐO

### ■ Dao cắt vải



Kích thước dao A (inch)	Kích thước dao B (mm)	Dấu C	Số bộ phận D
1/4	6,4	F	B2702047F00
3/8	9,5	K	B2702047K00A
7/16	11,1	I	B2702047I00
1/2	12,7	L	B2702047L00A
9/16	14,3	V	B2702047V00
5/8	15,9	M	B2702047M00A
11/16	17,5	A	B2702047A00
3/4	19,1	N	B2702047N00
7/8	22,2	P	B2702047P00
1	25,4	Q	B2702047Q00A
1-1/4	31,8	S	B2702047S00A

### ■ Mặt nguyệt



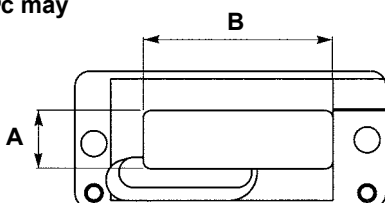
Kiểu	Chiều rộng đường may	5mm (Đánh dấu - AxB)
	Chuẩn (S)	
Dành cho vải sợi (K)		40027554 (K5 • 1.2x6,2)

### ■ Chân vịt

Chiều rộng đường may 5 mm

Kiểu	Kích thước (AxB)	1 (4x25)	2 (5x35)	3 (5x41)
	Chuẩn (S)		B1552781000A	B1552782000
Dành cho vải sợi (K)		D1508771K00A	D1508772K00	D1508773K00

Khu vực may





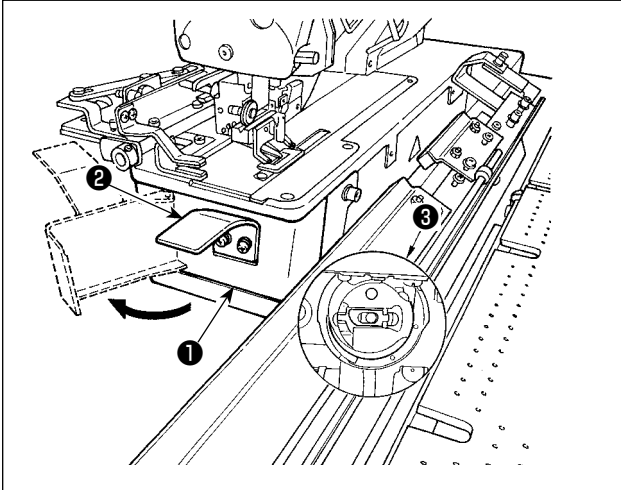
### 3. BẢO DƯỠNG HÀNG NGÀY



#### **CẢNH BÁO :**

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

#### 3-1. Thổi bụi gần thuyền

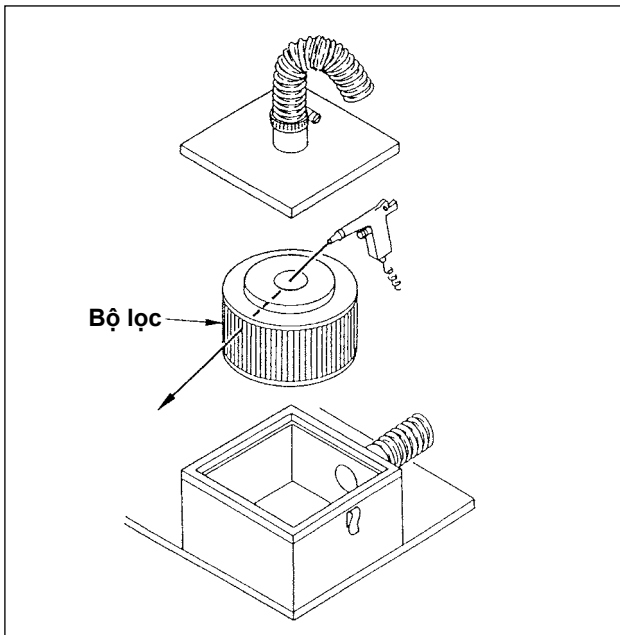


Giữ nút ② và mở nắp mở ổ ①. Sau đó, thổi bụi (chỉ thừa và vải thừa) gần thuyền ③.



**Nếu bụi tích tụ gần thuyền, thì việc may sẽ bị hỏng.**

#### 3-2. Vệ sinh bộ lọc chân không



Vệ sinh bộ phận bên trong hộp lọc cứ mỗi 4 tháng một lần.



1. Thổi khí cho các bộ phận từ bên trong ra ngoài.
2. Nếu bị tắc nhiều, hãy thay bộ lọc bằng một cái mới.

## 4. SỰ CỐ VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC

Trục trặc	Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục	Trang
1. Needle thread break-age	1. Độ căng chỉ ở phần song song quá lớn.	○ Giảm độ căng chỉ ở phần song song.	91
	2. Áp lực hoặc hành trình của lò xo giặt chỉ quá lớn.	○ Giảm độ căng của lò xo giặt chỉ hoặc giảm hành trình của nó.	181
	3. Có một đường gờ hoặc vết xước trên điểm lưỡi của mỏ ố.	○ Đánh bóng lưỡi dao của mỏ ố. Hoặc, thay mỏ ố.	-
	4. Định giờ mỏ ố không thích hợp.	○ Điều chỉnh lại định giờ mỏ ố bằng đồng hồ định giờ.	179
	5. Có một vết xước trên đường chỉ.	○ Đánh bóng đường chỉ bằng giấy nhám và đánh bóng nó.	-
	6. Gắn kim sai.	○ Điều chỉnh lại hướng, chiều cao, v.v.	33
	7. Kim quá mỏng.	○ Thay kim bằng loại kim dày hơn.	33
	8. Đầu kim bị hỏng.	○ Thay kim.	33
	9. Chỉ bị đứt khi bị uốn cong.	○ Không luồn chỉ qua chốt chỉ tiết dẫn chỉ.	9
2. Chỉ kim tuột ra.	1. Bộ cắt chỉ kim mở quá sớm.	○ Thời gian mở của bộ cắt chỉ kim bị chậm.	180
	2. Không tạo thành mũi may vắt khi bắt đầu may. (Độ căng khi bắt đầu may quá cao.)	○ Giảm độ căng khi bắt đầu may.	86
	3. Luồn chỉ kim sai.	○ Luồn chỉ lại đúng cách.	33
	4. Tốc độ lúc bắt đầu may quá nhanh.	○ Cài đặt chức năng khởi động mềm.	112
3. Lắc lư tại phần song song	1. Độ căng chỉ ở phần song song quá thấp.	○ Tăng độ căng chỉ ở phần song song.	91
	2. Độ căng chỉ suốt quá cao.	○ Giảm độ căng chỉ trên suốt. (Mũi may xương cá: 0,05 đến 0,1N)	34
	3. Độ căng trước quá thấp.	○ Tăng độ căng trước.	-
4. Lắc lư khi bắt đầu may	1. Độ căng chỉ ở phần song song quá thấp.	○ Tăng độ căng chỉ ở phần song song.	91
	2. Vị trí của bộ cắt chỉ kim quá cao.	○ Hạ thấp bộ cắt chỉ kim xuống tới mức sao cho nó không tiếp xúc với chân vịt.	180
	3. Hành trình của lò xo giặt chỉ quá lớn.	○ Giảm hành trình của lò xo giặt.	181
5. Chỉ kim xuất hiện trên mặt trái của vải ở phần đính bọ trong điều kiện hoạt động.	1. Độ căng chỉ khi đính bọ quá thấp.	○ Tăng độ căng chỉ khi đính bọ.	91
	2. Độ căng chỉ suốt quá cao.	○ Giảm độ căng chỉ suốt. (0,05 đến 0,1N)	34
	3. Số lượng đường may của hình dạng xuyên tâm quá nhiều.	○ Giảm số lượng đường may.	84
	4. Lực căng khi kết thúc quá trình may quá thấp.	○ Tăng độ căng lúc kết thúc may.	112
6. Đường may lơ lửng.	1. Độ căng chỉ trên suốt quá thấp.	○ Tăng độ căng của chỉ trên suốt.	34
	2. Chỉ suốt tuột ra khỏi thuyền.	○ Thực hiện luồn chỉ đúng cho thuyền.	34
		○ Chú ý rằng mức cuộn chỉ của chỉ trên suốt không quá nhiều.	55
7. Bỏ qua mũi chỉ	1. Lỗ nút nhỏ so với kích thước của chân vịt.	○ Thay chân vịt bằng một cái nhỏ hơn.	-
	2. Vải lác lư vì trọng lượng nhẹ.	○ Trì hoãn định giờ mỏ ố đến kim. (Hạ trụ kim khoảng 0,5 mm.)	179
	3. Gắn kim sai.	○ Điều chỉnh lại hướng, chiều cao, v.v.	33
	4. Kim bị cong.	○ Thay kim.	33
	5. Có một đường gờ hoặc vết xước trên điểm lưỡi của mỏ ố.	○ Đánh bóng đầu lưỡi của mỏ ố. Hoặc, thay mỏ ố.	-
8. Chỉ bị cọ xơ.	1. Số lượng mũi may của đường may nút quá ít.	○ Tăng số lượng mũi may của đường may nút khi kết thúc may.	87
	2. Chiều rộng của đường may nút quá rộng.	○ Thu hẹp chiều rộng của đường may nút khi kết thúc may.	87
9. Chiều dài của chỉ kim còn lại khi kết thúc may quá dài.	1. Chiều rộng của đường may nút quá hẹp.	○ Mở rộng chiều rộng của đường may nút khi kết thúc may.	87
	2. Độ căng của đường may nút quá thấp.	○ Tăng độ căng lúc kết thúc may.	112

<b>Trục trặc</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Các biện pháp khắc phục</b>	<b>Trang</b>
10. Chỉ kim bị đứt khi bắt đầu may hoặc mặt trái của đường may bị bẩn.	1. Độ căng khi bắt đầu may quá thấp.	○ Tăng độ căng lúc bắt đầu may.	86
11. Dao nhả ra ngay cả khi cắt chỉ kim.	1. Kiểm tra xem tấm bộ phát hiện đứt chỉ đã được điều chỉnh đúng chưa.	○ Điều chỉnh tấm bộ phát hiện. (Tham khảo Tài liệu hướng dẫn kỹ thuật.)	-
12. Gãy kim.	1. Kiểm tra xem kim có bị cong không. 2. Kiểm tra xem kim có tiếp xúc với điểm lưỡi của mỏ ỏ hay không. 3. Kiểm tra xem bộ cắt chỉ có tiếp xúc với kim khi nó mở ra không. 4. Kiểm tra xem kim có đi vào giữa lỗ kim của mặt nguyệt không. 5. Vị trí dừng kim quá thấp và kim tiếp xúc với bộ cắt chỉ kim khi nó đóng lại.	○ Thay kim. ○ Điều chỉnh định giờ kim đến mỏ ỏ.  ○ Điều chỉnh vị trí lắp đặt của bộ cắt chỉ kim. ○ Điều chỉnh lại vị trí lắp đặt của đế mặt nguyệt.	33 179  180 -
13. Dao nhả nhiều lần.	1. Kiểm tra xem việc dao cắt vải nhả ra có được cài đặt thành nhả nhiều lần không.	○ Giải phóng cài đặt thời gian.	107
14. Không khí thổi từ nơi cài đặt trước.	1. Động cơ quạt gió đang quay theo chiều ngược lại.	○ Thay đổi hướng quay của động cơ.	-
15. Cài đặt trước không di chuyển ngay cả khi nhấn công tắc khởi động.	1. Không phát hiện được vải vì vải thô.	○ Nhả phát hiện vải.	27
16. Vải bị gấp lại khi vải được chuyển từ nơi cài đặt trước đến bàn trượt.	1. Luồng khí quá cao hoặc quá thấp.	○ Điều chỉnh luồng khí. ○ Vệ sinh bộ lọc khí.	28 -
17. Vải bị trượt ra khi vải được chuyển từ nơi cài đặt trước đến bàn trượt.	1. Lực hút chân không quá thấp. 2. Lực kẹp quá thấp.	○ Điều chỉnh lực hút vải của chân không. ○ Điều chỉnh kẹp.	31 38

