

***TIẾNG VIỆT***

**IP-500  
HƯỚNG DẪN SỬ ĐÀU VÀO**

# NỘI DUNG

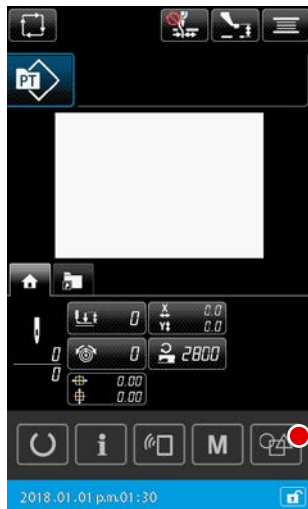
<b>1. BẮT ĐẦU VÀ KẾT THÚC CHẾ ĐỘ NHẬP THÂN MÁY</b> .....	<b>1</b>
1-1. Chuyển sang chế độ nhập thân máy .....	1
1-2. Quay về chế độ may thông thường.....	2
<b>2. HOẠT ĐỘNG VÀ HIỂN THỊ CƠ BẢN</b> .....	<b>3</b>
2-1. Nút phổ biến.....	3
2-2. Màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy .....	4
2-3. Lựa chọn chức năng.....	9
2-4. Nhập giá trị số.....	10
2-5. Xác định vị trí.....	11
<b>3. VÍ DỤ VỀ TRÌNH TỰ VẬN HÀNH</b> .....	<b>13</b>
3-1. Nhập mẫu may .....	13
3-2. May thử.....	17
3-3. Thay đổi mẫu may .....	18
3-4. Ghi mẫu .....	22
3-5. Đọc mẫu .....	24
<b>4. NHẬP MẪU MAY</b> .....	<b>26</b>
<b>4-1. May thông thường</b> .....	<b>26</b>
(1) Nhảy mũi kim (020).....	26
(2) May thẳng thông thường (023).....	28
(3) May dẫn hướng thông thường (024).....	29
(4) May hình cung thông thường (025).....	31
(5) May hình tròn thông thường (026).....	32
(6) May điểm (021).....	33
(7) May thông thường (022).....	34
<b>4-2. May hình chữ chi (030 đến 033)</b> .....	<b>35</b>
<b>4-3. May lệch tâm (034 đến 037)</b> .....	<b>37</b>
<b>4-4. May đường đôi (040 đến 043)</b> .....	<b>39</b>
(1) May đường đôi theo thứ tự (040 đến 043) .....	39
(2) May đường đôi đảo ngược (044 đến 047).....	41
(3) May chồng lán đảo ngược (050 đến 053).....	42
<b>4-5. May nhiều đường (142)</b> .....	<b>43</b>
<b>4-6. Lệnh điều khiển máy</b> .....	<b>45</b>
(1) Cắt chỉ (001) .....	45
(2) Điểm gốc thứ 2 (002).....	45
(3) Dừng (003).....	46
(4) Một vòng quay máy may (006) .....	47
(5) Đánh dấu 1 và đánh dấu 2 (008, 009).....	48
(6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007).....	48
(7) Độ trễ (010).....	49
(8) Đầu vào bên ngoài (011).....	49
(9) Đầu ra bên ngoài (012).....	50
(10) Điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ (004).....	51

(11) Nghịch đảo (005).....	52
(12) Thiết lập độ căng chỉ (014) .....	53
(13) Độ cao chân vịt giữa (018).....	54
(14) Phân loại theo khu vực (016).....	55
(15) Dừng máy may (019).....	56
(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059) .....	56
(17) Tốc độ may (092).....	57
(18) Điều khiển khung cuốn vải (144) .....	57
<b>4-7. May kè lưng tự động (064).....</b>	<b>58</b>
<b>4-8. May khít (065).....</b>	<b>59</b>
<b>4-9. May chòng lấn (066) .....</b>	<b>60</b>
<b>4-10. Điểm dừng (may dẫn hướng và may thông thường).....</b>	<b>61</b>
<b>4-11. Thay đổi giữa chèn tương đối và chèn tuyệt đối .....</b>	<b>64</b>
<b>5. THAY ĐỔI MẪU MAY .....</b>	<b>65</b>
<b>5-1. Thay đổi điểm .....</b>	<b>65</b>
(1) Xóa điểm (070 và 074).....	65
(2) Di chuyển điểm (071 và 075).....	67
(3) Thêm điểm (076).....	69
(4) Xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim) (145) .....	71
<b>5-2. Thay đổi đỉnh .....</b>	<b>72</b>
(1) Thay đổi đỉnh (072 và 077) .....	72
(2) Di chuyển đỉnh (073 và 078).....	73
<b>5-3. Xóa chi tiết (063) .....</b>	<b>75</b>
<b>5-4. Thay đổi tốc độ nhảy mũi kim (060).....</b>	<b>76</b>
<b>5-5. Tốc độ may section change (061) .....</b>	<b>77</b>
<b>5-6. Thay đổi mật độ chỉ (062) .....</b>	<b>78</b>
<b>5-7. Đối xứng.....</b>	<b>79</b>
(1) Đối xứng trục X (082).....	79
(2) Đối xứng trục (083).....	82
(3) Điểm đối xứng(084) .....	85
<b>5-8. Thay đổi điểm tạo hình .....</b>	<b>88</b>
(1) Thêm điểm tạo hình (135).....	88
(2) Di chuyển điểm tạo hình (136).....	90
(3) Xóa điểm tạo hình (137) .....	91
<b>5-9. Thay đổi toàn bộ mũi chỉ (140).....</b>	<b>92</b>
<b>5-10. Xóa chi tiết tuyệt đối (143) .....</b>	<b>93</b>
<b>5-11. Phân chia chi tiết (141).....</b>	<b>94</b>
<b>5-12. Xoay toàn bộ (138) / Xoay một phần (139) .....</b>	<b>96</b>
<b>5-13. Thay đổi hướng may (147).....</b>	<b>99</b>
<b>5-14. Di chuyển một phần (150).....</b>	<b>100</b>
<b>5-15. Thay đổi thứ tự mũi may (151) .....</b>	<b>102</b>
<b>6. ĐIỀU KHIỂN MẪU MAY .....</b>	<b>103</b>
<b>6-1. Sao chép mẫu may (086).....</b>	<b>103</b>
<b>6-2. Di chuyển mẫu may (085) .....</b>	<b>105</b>
<b>6-3. Xóa mẫu may (087) .....</b>	<b>106</b>

<b>6-4. Đọc mẫu</b> .....	<b>107</b>
(1) Đọc dữ liệu mẫu may.....	107
(2) Thiết lập kiểu đọc dữ liệu.....	111
<b>6-5. Ghi mẫu</b> .....	<b>113</b>
(1) Chọn ghi dữ liệu mẫu.....	113
<b>7. ĐỊNH DẠNG MEDIA (090)</b> .....	<b>116</b>
<b>8. MAY THỬ</b> .....	<b>117</b>
8-1. Chuẩn bị may thử .....	117
8-2. Thực hiện may thử .....	119
<b>9. CHỨC NĂNG THIẾT LẬP</b> .....	<b>122</b>
9-1. Nhập chú thích.....	122
9-2. Thiết lập đảo ngược bộ kẹp (091).....	123
9-3. Thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ (113).....	123
9-4. Thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa (115) .....	124
<b>10. CHỌN KẾT THÚC TRÌNH TỰ (110)</b> .....	<b>125</b>
<b>11. CÁC CHỨC NĂNG CHỈ ĐỊNH TỪ CÁC NÚT F1 ĐẾN F10 (112)</b> .....	<b>126</b>
<b>12. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ GIÁ TRỊ THIẾT LẬP (093)</b> .....	<b>128</b>
<b>13. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI</b> .....	<b>130</b>
<b>14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ</b> .....	<b>132</b>
<b>15. TIẾN VỀ TRƯỚC/GIẬT LÙI CHI TIẾT (130 và 131)</b> .....	<b>136</b>
<b>16. HƯỚNG DẪN TRỰC TIẾP BẰNG CÁCH CHẠM VÀO MÀN HÌNH</b> .....	<b>137</b>
16-1. Hướng dẫn trực tiếp tọa độ.....	137
16-2. Hướng dẫn trực tiếp điểm vào kim/điểm mẫu.....	139
<b>17. THỰC HIỆN THIẾT LẬP DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ</b> .....	<b>140</b>
17-1. Thực hiện thiết lập dữ liệu công tắc bộ nhớ .....	140
17-2. Thay đổi ngôn ngữ hiển thị .....	141
17-3. Thay đổi màu sắc hiển thị của điểm hiện tại .....	142
17-4. Thiết lập phương pháp xuất may hình chữ chỉ .....	143
17-5. Chức năng này chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động .....	144
17-6. Lựa chọn hiển thị màn hình xác nhận.....	145
<b>18. CHỌN MÃ CHỨC NĂNG ĐƯỢC HIỂN THỊ</b> .....	<b>146</b>
<b>19. DANH SÁCH MÃ HIỆU CHỨC NĂNG</b> .....	<b>147</b>
<b>20. DANH SÁCH PHẠM VI THIẾT LẬP</b> .....	<b>155</b>
<b>21. Tự động sao lưu</b> .....	<b>156</b>
(1) Cài đặt tự động sao lưu .....	156
(2) Cách sử dụng dữ liệu sao lưu .....	157
<b>22. DANH SÁCH MÃ LỖI</b> .....	<b>158</b>
<b>23. DANH SÁCH THÔNG BÁO</b> .....	<b>160</b>

# 1. BẮT ĐẦU VÀ KẾT THÚC CHẾ ĐỘ NHẬP THÂN MÁY

## 1-1. Chuyển sang chế độ nhập thân máy




<Màn hình nhập dữ liệu>

### ① BẬT công tắc nguồn

Khi BẬT công tắc, màn hình nhập dữ liệu của chế độ may thông thường được hiển thị sau khi màn hình giới thiệu xuất hiện.

### ② Chuyển sang màn hình chọn dữ liệu mẫu

Để chuyển từ chế độ may thông thường sang chế độ nhập thân máy chính, nhấn nút CHUYỂN CHẾ ĐỘ NHẬP THÂN

MÁY CHÍNH  **A** trên màn hình chế độ may thông thường để hiển thị màn hình chọn dữ liệu mẫu.



### ③ Chọn dữ liệu mẫu

Trên màn hình chọn dữ liệu mẫu, chọn phương thức tạo dữ liệu mẫu khi chuyển sang chế độ nhập thân máy chính.

#### [Dữ liệu mẫu mới]

.....Để tạo dữ liệu mới

#### [Dữ liệu mẫu hiện tại]

.....Để sử dụng dữ liệu hiện tại được hiển thị trên màn hình chế độ may

#### [Dữ liệu sao lưu]


.....Để sử dụng dữ liệu được lưu trong dữ liệu sao lưu tự động

\* Tùy chọn này được hiển thị trong trường hợp chức năng sao lưu tự động được bật.



<Màn hình chuẩn>

### ④ Chuyển sang màn hình nhập thân máy chính


Khi nhấn nút NHẬP  **B**, hiển thị màn hình chuẩn ở chế độ nhập thân máy chính bằng cách sử dụng phương thức tạo dữ liệu được chọn với ③.

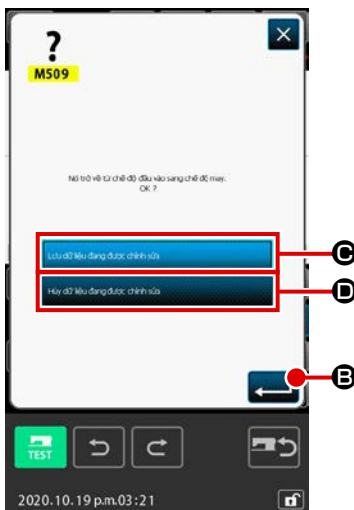
(Nếu không có dữ liệu liên quan khi đã chọn dữ liệu mẫu hiện tại, thì chế độ nhập thân máy chính được bắt đầu bằng phương thức tạo dữ liệu mẫu mới.)

## 1-2. Quay về chế độ máy thông thường



### ① Mã lỗi the Màn hình chế độ

Để chuyển từ chế độ nhập thân máy chính về chế độ máy thông thường, chuyển màn hình sang màn hình xác nhận chuyển chế độ máy bằng cách nhấn nút CHUYỂN CHẾ ĐỘ MAY  **A** trên màn hình chuẩn.



### ② Quay về chế độ máy thông thường

Khi màn hình xác nhận chuyển đổi chế độ máy được hiển thị, hãy chọn lưu hoặc hủy dữ liệu bạn đang chỉnh sửa.

#### [Để lưu dữ liệu bạn đang chỉnh sửa]

Chọn nút  **C** và nhấn nút thực 

**B** hiện lựa chọn. Sau đó, hiển thị màn hình để ghi mẫu máy trong thân chính máy.

Nhập đích đến để ghi dữ liệu và nhấn nút thực hiện. Sau đó, hiển thị màn hình cài đặt chế độ máy bình thường.

#### [Để hủy lưu dữ liệu bạn đang chỉnh sửa]

Chọn nút  **D** và nhấn nút thực 








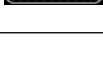



**B** hiện lựa chọn. Sau đó, dữ liệu bạn đang chỉnh sửa sẽ bị hủy và hiển thị màn hình cài đặt chế độ máy bình thường.

## 2. HOẠT ĐỘNG VÀ HIỂN THỊ CƠ BẢN

Đưa ra giải thích cho hoạt động và hiển thị phổ biến đối với chế độ nhập thân máy.

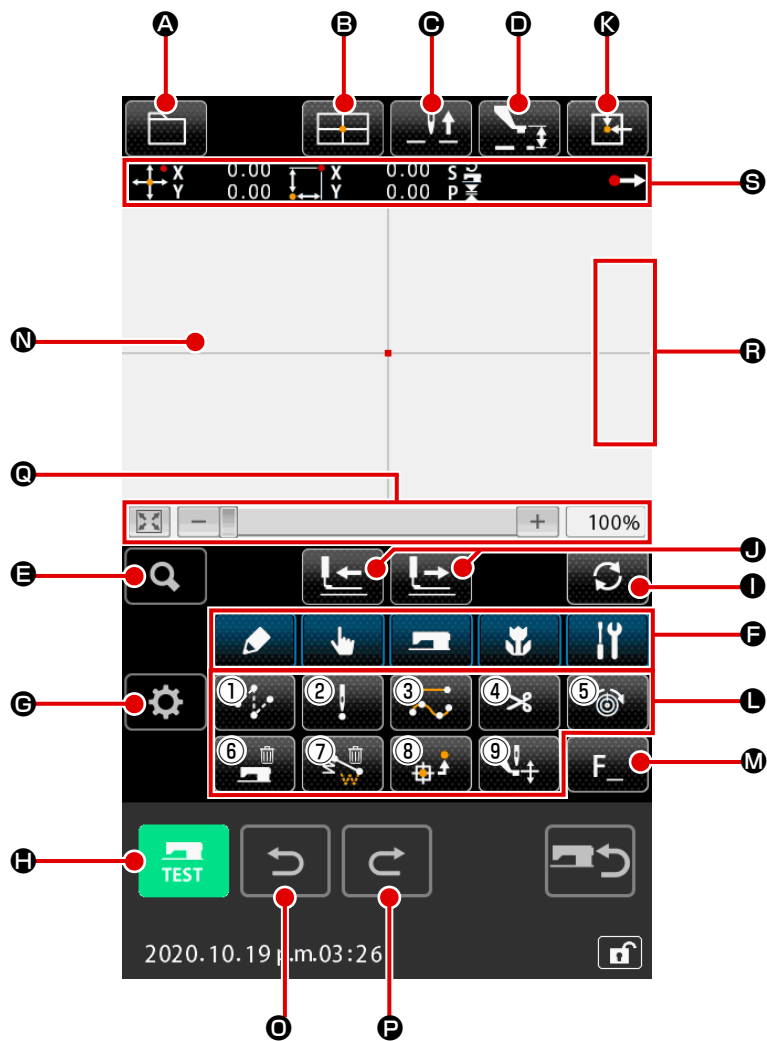
### 2-1. Nút phổ biến

Những nút thực hiện hoạt động phổ biến ở những màn hình chế độ nhập thân máy tương ứng được thể hiện trong danh sách dưới đây.




Nút	Tên nút	Mô tả
	Nút CUỘN LÊN	Nút này xác nhận dữ liệu đã thay đổi. Trong trường hợp màn hình thay đổi dữ liệu, dữ liệu đang được thay đổi có thể được hủy bỏ.
	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 CUỘN XUỐNG	Nút này cuộn nút hoặc hiển thị theo hướng lên.
	Nút THIẾT LẬP LẠI	Nút này cuộn nút hoặc hiển thị theo hướng xuống.
	Nút NHẬP SỐ	Nút này thực hiện khắc phục lỗi.
	Nút NHẬP KÝ TỰ	Nút này hiển thị mười phím và có thể nhập vào các chữ số.
	Nút LÊN/XUỐNG CHÂN VỊT GIỮA	Mỗi lần nhấn nút này, chân vịt giữa được di chuyển từ vị trí trên / giữa / dưới. Vị trí giữa : Vị trí tối đa của thiết lập máy may Vị trí dưới : Vị trí nhập của lệnh chân vịt giữa
	Nút QUAY VỀ VỊ TRÍ PHÍA TRÊN (ĐIỂM CHẾT PHÍA TRÊN)	Trả vị trí kim trở về vị trí PHÍA TRÊN (điểm chết phía trên). (Vị trí trả về tùy thuộc vào cài đặt của máy may.)
	Nút CHỈ DẪN TRỰC TIẾP TỌA ĐỘ	Hiển thị màn hình chỉ dẫn trực tiếp tọa độ. → Tham khảo " <b>16. HƯỚNG DẪN TRỰC TIẾP BẰNG CÁCH CHẠM VÀO MÀN HÌNH</b> " trang 137.)
	Nút MƯỜI	Số tương ứng với phím bấm được nhập. Nút + và - có thể tăng hoặc giảm giá trị số được nhập.
	Nút DI CHUYỂN	Có thể di chuyển theo hướng cụ thể tương ứng với phím di chuyển được bấm.

## 2-2. Màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy

Màn hình chuẩn của chế độ nhập thân máy được thể hiện dưới đây.



















Các nút của màn hình chuẩn nhập thân máy được thể hiện trong danh sách dưới đây.

	Nút	Tên nút	Mô tả
		Nút THAO TÁC MẪU	<p>Hiển thị màn hình thao tác mẫu. Có thể chọn các chức năng được nêu bên dưới trên màn hình này.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· Tạo mới → Chọn chức năng này để tạo dữ liệu mới</li> <li>· Đọc mẫu → Tham khảo "<a href="#">6-4. Đọc mẫu</a>" trang 107.</li> <li>· Ghi mẫu → Tham khảo "<a href="#">6-5. Ghi mẫu</a>" trang 113</li> <li>· Nhập chú thích → Tham khảo "<a href="#">9-1. Nhập chú thích</a>" trang 122.</li> </ul>
		Nút CHỈ DẪN TRỰC TIẾP TỌA ĐỘ	<p>Hiển thị màn hình chỉ dẫn trực tiếp tọa độ. → Tham khảo "<a href="#">16-2. Hướng dẫn trực tiếp điểm vào kim/điểm mẫu</a>" trang 139.</p>
		Nút QUAY VỀ VỊ TRÍ PHÍA TRÊN (ĐIỂM CHẾT PHÍA TRÊN)	<p>Trả vị trí kim trở về vị trí PHÍA TRÊN (điểm chết phía trên). (Vị trí trả về tùy thuộc vào cài đặt của máy may.)</p>



















	Nút	Tên nút	Mô tả
D		Nút LÊN/XUỐNG CHÂN VỊT GIỮA	Mỗi lần nhấn nút này, chân vịt giữa được di chuyển từ vị trí trên / giữa / dưới. Vị trí giữa : Vị trí tối đa của thiết lập máy may Vị trí dưới : Vị trí nhập của lệnh chân vịt giữa
E		Nút DANH SÁCH MÃ	Hiển thị màn hình danh sách mã. → Tham khảo " <b>2-3. Lựa chọn chức năng</b> " trang 9.
F		Nút PHÂN LOẠI MÃ CHỨC NĂNG	Khi nhấn nút này, danh sách mã chức năng được hiển thị với ở dạng lớp theo từng nhóm, và hiển thị danh sách các mã chức năng được phân loại theo danh mục. Hơn nữa, có thể trích xuất nhóm được chia nhỏ hơn nữa.
G		Nút CÀI ĐẶT	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình cài đặt. → Tham khảo " <b>14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ</b> " trang 132.
H		Nút MAY THỬ	Hiển thị màn hình may thử. → Tham khảo " <b>8. MAY THỬ</b> " trang 117.
I		Nút THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ HOẠT ĐỘNG CẤP	Khi nhấn nút này, chế độ cấp được thay đổi từ “cấp tiến” thành “cấp lùi”. “Chế độ một mũi may”, “Chế độ chi tiết”, “Chế độ nhảy”, “Chế độ vị trí bắt đầu / kết thúc mẫu”, “Chế độ lệnh điều khiển cơ khí”
J		Nút NẠP TIẾN / nút NẠP LÙI	<p>①  [Chế độ một mũi may] Vị trí kim được di chuyển về phía trước hoặc về phía sau từ vị trí hiện tại theo từng mũi may.</p> <p>②  [Chế độ chi tiết] Vị trí kim được di chuyển tiến từ vị trí hiện tại đến vị trí cuối của các chi tiết tiếp theo, hoặc di chuyển lùi về vị trí bắt đầu của các chi tiết tiếp theo.</p> <p>③  [Chế độ nhảy] Vị trí kim hiện tại được di chuyển tiến đến vị trí bắt đầu của chi tiết nhảy về trước, hoặc di chuyển lùi về vị trí cuối của chi tiết nhảy về trước.</p> <p>④  [Chế độ vị trí bắt đầu / kết thúc] Vị trí kim được di chuyển tiến từ vị trí hiện tại đến vị trí cuối của dữ liệu tiếp theo, hoặc di chuyển lùi về vị trí bắt đầu của dữ liệu tiếp theo.</p> <p>⑤  [Chế độ lệnh điều khiển cơ học] Vị trí kim được di chuyển về phía trước hoặc phía sau từ vị trí hiện tại đến vị trí lệnh điều khiển cơ học tiếp theo.</p>
K		Nút TRỞ VỀ ĐIỂM GỐC	Trả vị trí mũi kim hiện tại về vị trí ban đầu.

	Nút	Tên nút	Mô tả										
L		Nút CHỨC NĂNG	Có thể gọi trực tiếp chức năng chỉ định cho các nút.										
			①	 Thực hiện nhảy mũi kim (" <b>4-1.(1) Nhảy mũi kim (020)</b> " <b>trang 26</b> ) được thực hiện.									
			②	 Thực hiện may điểm (" <b>4-1.(6) May điểm (021)</b> " <b>trang 33</b> ) được thực hiện.									
			③	 Thực hiện may thông thường (" <b>4-1.(7) May thông thường (022)</b> " <b>trang 34</b> ) được thực hiện.									
			④	 Thực hiện cắt chỉ (" <b>4-6.(1) Cắt chỉ (001)</b> " <b>trang 45</b> ) được thực hiện.									
			⑤	 Thực hiện thiết lập độ căng chỉ (" <b>4-6.(12) Thiết lập độ căng chỉ (014)</b> " <b>trang 53</b> ) được thực hiện.									
			⑥	 Thực hiện xóa lệnh điều khiển máy (" <b>4-6.(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059)</b> " <b>trang 56</b> ) được thực hiện.									
			⑦	 Thực thi xóa chi tiết (" <b>5-3. Xóa chi tiết (063)</b> " <b>trang 75</b> ).									
			⑧	 Chức năng khởi nguyên thứ hai (" <b>4-6.(2) Điểm góc thứ 2 (002)</b> " <b>trang 45</b> ) được thực hiện.									
⑨	 Chức năng cài đặt chiều cao bộ ép trung gian (" <b>4-6.(13) Độ cao chân vịt giữa (018)</b> " <b>trang 54</b> ) được thực hiện.												
M	 Nút F	Nút F	<p>Chức năng mà bạn mong muốn có thể được chỉ định cho từng nút bằng cách lựa chọn và cài đặt chức năng (mã chức năng 112), và nút này có thể được sử dụng làm nút chức năng. Khi chức năng được chỉ định, thì chữ hình tượng thể hiện chức năng được chỉ định.</p> <p>→ Tham khảo "<b>11. CÁC CHỨC NĂNG CHỈ ĐỊNH TỪ CÁC NÚT F1 ĐẾN F10 (112)</b>" <b>trang 126</b>. Có thể gán các chức năng cho các nút từ F1 đến F10.</p>										
N		VÙNG HIỂN THỊ MẪU	<p>Khu vực hiển thị mẫu may. Khi nhấn nút này, màn hình cuộn lên/xuống để điểm đó ở vị trí chính giữa màn hình. Màn hình không cuộn khi nhấn bên ngoài khu vực may.</p> <table border="1" data-bbox="651 1541 1385 1798"> <thead> <tr> <th data-bbox="651 1541 1018 1579">Loại điểm</th> <th data-bbox="1018 1541 1385 1579">Màu hiển thị</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="651 1579 1018 1617">Điểm hiện tại</td> <td data-bbox="1018 1579 1385 1617"> : Màu đỏ</td> </tr> <tr> <td data-bbox="651 1617 1018 1686">3 đường may theo hướng bắt đầu may</td> <td data-bbox="1018 1617 1385 1686"> : Màu vàng</td> </tr> <tr> <td data-bbox="651 1686 1018 1756">3 đường may theo hướng kết thúc may</td> <td data-bbox="1018 1686 1385 1756"> : Màu vàng-xanh</td> </tr> <tr> <td data-bbox="651 1756 1018 1794">Khác</td> <td data-bbox="1018 1756 1385 1794"> : Màu xám</td> </tr> </tbody> </table>	Loại điểm	Màu hiển thị	Điểm hiện tại	 : Màu đỏ	3 đường may theo hướng bắt đầu may	 : Màu vàng	3 đường may theo hướng kết thúc may	 : Màu vàng-xanh	Khác	 : Màu xám
Loại điểm	Màu hiển thị												
Điểm hiện tại	 : Màu đỏ												
3 đường may theo hướng bắt đầu may	 : Màu vàng												
3 đường may theo hướng kết thúc may	 : Màu vàng-xanh												
Khác	 : Màu xám												
O		Chức năng hoàn tác	Mẫu hiện tại quay về mẫu đã được xác nhận trước đó.										
P		Chức năng làm lại	Mẫu hiện tại chuyển lên mẫu đã được xác nhận gần nhất sau đó.										

	Nút	Tên nút	Mô tả
Ⓐ	  	Phóng to / thu nhỏ / ban đầu	<p>Có thể phóng to / thu nhỏ hiển thị mẫu từ mức tối thiểu 100% đến mức tối đa 3200% bằng cách chạm vào nút PHÓNG TO  , nút THU NHỎ  hoặc thanh thu-phóng.</p> <p>Tỉ lệ hiển thị phóng to / thu nhỏ quay về 100% bằng cách nhấn nút BAN ĐẦU ngoài cùng bên trái  .</p>
Ⓑ	 	Di chuyển vị trí kim lên / Di chuyển vị trí kim xuống	<p>Có thể di chuyển lên hoặc xuống vị trí kim bằng cách nhấn các nút này như với trường hợp sử dụng puli cầm tay.</p> <p>Giá trị giới hạn di chuyển lên trên của vị trí kim là vị trí cài đặt lại (điểm chết trên).</p>
Ⓒ		Hiển thị THÔNG TIN VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI	Thông tin về vị trí kim hiện tại được hiển thị trong mục này. Nội dung hiển thị được mô tả ở trang tiếp theo.

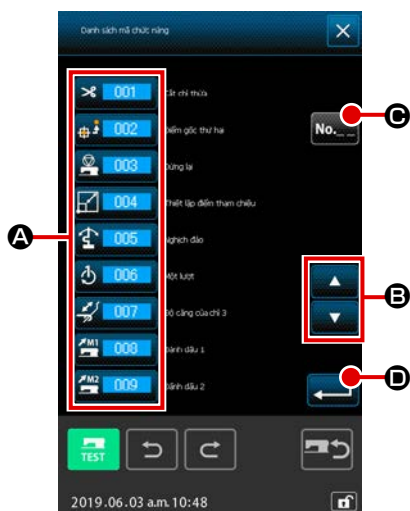


	Tên nút	Mô tả															
❶	Tọa độ tuyệt đối	Hiển thị tọa độ tuyệt đối từ vị trí gốc của mũi kim hiện tại.															
❷	Tọa độ tương đối	Hiển thị tọa độ tương đối của vị trí mũi kim hiện tại.															
❸	Tốc độ	Hiển thị tốc độ máy hoặc tốc độ nhảy mũi kim của điểm hiện tại.															
❹	Mũi chỉ	Hiển thị độ dài đường máy của chi tiết hiện tại. (Khi thực hiện đọc sau khi mở rộng/thu nhỏ, hiển thị giá trị trước khi mở rộng/thu nhỏ.)															
❺	Kiểu chi tiết	Hiển thị kiểu chi tiết của chi tiết hiện tại. Trong trường hợp dữ liệu máy, chữ tượng hình hiển thị phù hợp với kiểu chi tiết (nhảy mũi kim  , đường gãy  , dẫn hướng  vv.v...). Trong trường hợp lệnh điều khiển máy, hiển thị kiểu lệnh điều khiển máy (tốc độ cắt chỉ  v.v...) bằng chữ tượng hình. (Đối với những chữ tượng hình khác, tham khảo " <b>19. DANH SÁCH MÃ HIỆU CHỨC NĂNG</b> " trang 147).															
❻	Kiểu vào kim	Hiển thị kiểu liên quan đến vị trí điểm vào kim. <table border="1" data-bbox="534 1019 1436 1411"> <tbody> <tr> <td></td> <td>Phần đầu mẫu máy</td> <td>Hiển thị vị trí đầu của mẫu máy (góc).</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Phần giữa chi tiết</td> <td>Hiển thị điểm ở giữa trong chi tiết (không phải đầu hay cuối của chi tiết).</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Phần đầu</td> <td>Hiển thị đầu đường gãy.</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Đầu mút chi tiết</td> <td>Đầu mút chi tiết</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Phần cuối mẫu máy</td> <td>Hiển thị vị trí cuối cùng của mẫu máy.</td> </tr> </tbody> </table>		Phần đầu mẫu máy	Hiển thị vị trí đầu của mẫu máy (góc).		Phần giữa chi tiết	Hiển thị điểm ở giữa trong chi tiết (không phải đầu hay cuối của chi tiết).		Phần đầu	Hiển thị đầu đường gãy.		Đầu mút chi tiết	Đầu mút chi tiết		Phần cuối mẫu máy	Hiển thị vị trí cuối cùng của mẫu máy.
	Phần đầu mẫu máy	Hiển thị vị trí đầu của mẫu máy (góc).															
	Phần giữa chi tiết	Hiển thị điểm ở giữa trong chi tiết (không phải đầu hay cuối của chi tiết).															
	Phần đầu	Hiển thị đầu đường gãy.															
	Đầu mút chi tiết	Đầu mút chi tiết															
	Phần cuối mẫu máy	Hiển thị vị trí cuối cùng của mẫu máy.															

Mục hiển thị thông tin vị trí mũi kim hiện tại cũng có thể hiển thị chú thích về mẫu máy theo thiết lập hiển thị ("**14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ**" trang 132).


## 2-3. Lựa chọn chức năng

Trình tự lựa chọn chức năng của chế độ nhập thân máy được trình bày dưới đây.





<Màn hình danh sách mã số>

### ① Hiện thị màn hình danh sách mã số

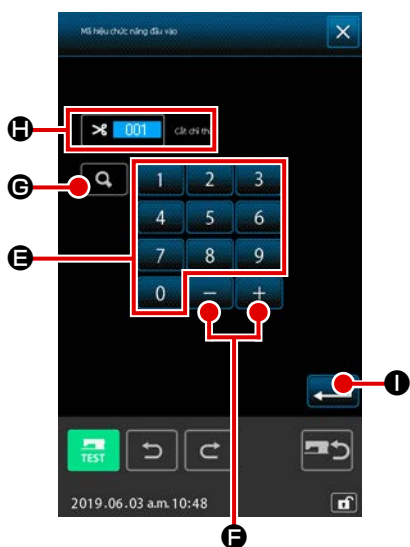
Khi nhấn nút DANH SÁCH MÃ SỐ  tại màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy, thì màn hình danh sách mã sẽ hiển thị.

### ② Chọn chức năng



Nhấn nút gọi chức năng mà bạn muốn thực hiện trong danh sách nút gọi chức năng **A**.




Nút GỌI CHỨC NĂNG được chọn  là hiển thị tùy chọn .


Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG   **B** hiển thị danh sách nút gọi chức năng **A** được thay đổi theo thứ tự.





### ③ Nhập trực tiếp mã số chức năng

Khi nhấn nút NHẬP MÃ CHỨC NĂNG  **G**, hoặc chọn mã chức năng 109  từ màn hình danh sách mã chức năng, thì hiển thị màn hình nhập mã chức năng cho phép nhập trực tiếp mã chức năng.


Nhập trực tiếp mã chức năng với PHÍM MŨI từ  đến  **E**, hoặc chọn mã chức năng bằng nút + hoặc -  **F**.

Khi nhấn nút XÁC NHẬN  **G** hiển thị thông tin về chức năng tương ứng với mã chức năng đã nhập trong cột hiển thị tên chức năng **H**.

Khi nhập mã chức năng mà bạn muốn thực hiện và nhấn nút NHẬP VÀO  **I**, thì màn hình quay trở lại màn hình danh sách mã hiệu chức năng với chức năng được nhập đã chọn.

\* Có thể gọi chức năng tương tự bằng cách sử dụng mã chức năng 109 .

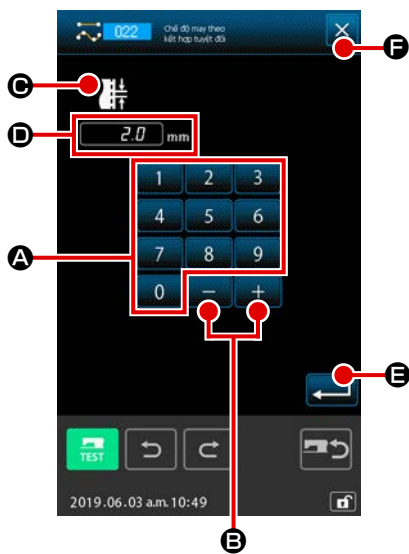
### ④ Thực hiện chức năng

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D** bằng nút gọi chức năng bạn mong muốn thực hiện đã chọn, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập chức năng.

Đối với những màn hình thiết lập tương ứng, xem những hạng mục chức năng tương ứng.

## 2-4. Nhập giá trị số

Trình tự nhập giá trị số thông thường tại thời điểm tạo dữ liệu mẫu may được trình bày dưới đây.



### ① Nhập hạng mục thiết lập.

Các số ở phía tay phải là màn hình được hiển thị khi nhập giá trị thiết lập hạng mục chức năng.

#### [Ví dụ: Thay đổi độ dài đường may]

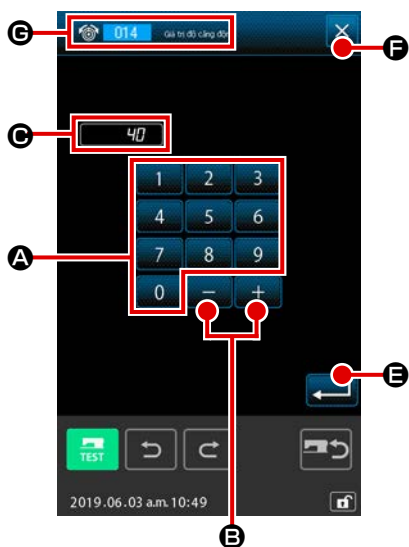
Kiểu thiết lập hạng mục được nhập hiển thị tại **D** và giá trị nhập được hiển thị tại **C**.

Khi nhấn PHÍM MƯỜI từ **0** đến **9** **A**, chữ số của phím mười đã nhấn được chèn vào số đầu tiên của phần **C**, và mỗi giá trị nhập trước đó được tiến lên một số.

Ngoài ra, có thể tăng hoặc giảm giá trị nhập bằng nút + hoặc - **B**. Đơn vị có thể thay đổi tùy thuộc vào kiểu hạng mục thiết lập.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **E**, giá trị nhập được xác định và màn hình chuyển đi.

Khi nhấn nút HỦY **F**, giá trị nhập bị hủy bỏ và màn hình chuyển đi.

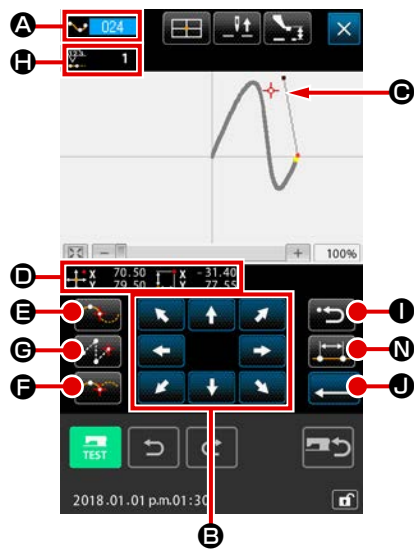


### ② Nhập tham số lệnh điều khiển máy.

Các số ở phía tay phải là màn hình được hiển thị khi nhập tham số lệnh điều khiển máy.

Trình tự nhập giống như trình tự nhập giá trị thiết lập hạng mục. Tại phần **G** hiển thị mã chức năng để thực hiện nhập tham số và tên chức năng.

## 2-5. Xác định vị trí



Các số ở phía tay phải là màn hình xác định vị trí được hiển thị khi xác định vị trí lúc cài đặt chức năng. Mã chức năng đã chọn được hiển thị tại **J**.

### ① Nhấn nút **DI CHUYỂN** **B** basin

Hiện thị vị trí chân vịt và mũi kim hiện tại **G** di chuyển theo hướng đã nhấn, và phần hiển thị giá trị tọa độ **D** được cập nhật. Khi giữ phím **DI CHUYỂN**, thì chân vịt di chuyển theo hướng được nhấn, và khi bỏ giữ phím, thì chân vịt dừng di chuyển.

Khi đi tới vị trí đích và nhấn nút **ĐIỂM DỊCH CHUYỂN** **E**, **ĐIỂM XÁC ĐỊNH** **F** hoặc **NHẢY MŨI KIM** **G** thì vị trí được nhập là điểm mẫu hoặc điểm vào kim. Số điểm nhập được hiển thị ở phần **H**. Nút **ĐIỂM DỊCH CHUYỂN** **E** và **Nhảy mũi kim** Nút **G** không được hiển thị theo chức năng được chọn.

### ② Nhấn nút **GIẬT LUI** **I** sau khi dịch chuyển bằng phím **DI CHUYỂN**

Vị trí quay lại vị trí đã xác định trước đó.

Khi nhấn nút này ngay sau khi xác định vị trí nhập, thì một điểm của điểm nhập đã xác định bị hủy bỏ và vị trí quay về vị trí nhập trước một điểm.

### ③ Nhấn nút **NHẬP VÀO** **J**

Chân vịt ngoài tự động quay lại vị trí nơi bắt đầu nhập, theo dõi chi tiết được vận hành và tạo ra tại điểm đầu vào đã nhập cho đến lúc di chuyển đến phần cuối của chi tiết, và dữ liệu được chèn vào.

(Có thể chọn có/không theo dõi. Để biết thêm chi tiết, tham khảo phần **"10. CHỌN KẾT THÚC TRÌNH TỰ (110)"** trang **125**.)



④ **Nhấn nút HỦY**  



Dữ liệu trong quá trình nhập bị hủy, và màn hình quay trở về màn hình chuẩn.

Bằng cách nhấn nút NHẬP VÀO khi nhập điểm cuối, có thể loại bỏ việc nhấn điểm xác định.

⑤ **Nhấn nút CHỈ DẪN TRỰC TIẾP TỌA ĐỘ**  

Hiện thị màn hình chỉ dẫn trực tiếp tọa độ ("**16-1. Hướng dẫn trực tiếp tọa độ" trang 137**), và có thể xác định trực tiếp tọa độ.



Tại vị trí , hiển thị biểu tượng cảnh báo  khi thiết lập phạm vi có thể vượt quá hoặc tương tự.



⑥ **Nhấn nút THIẾT LẬP HẠNG MỤC MAY**  

Hiện thị màn hình thiết lập hạng mục may, và có thể cài đặt độ dài đường may và tốc độ may.

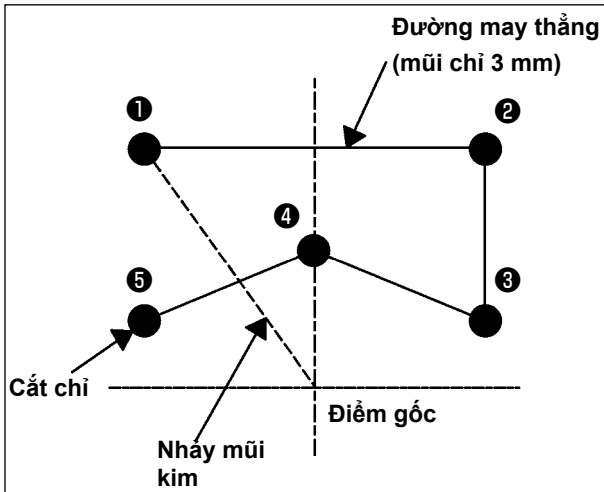


### 3. VÍ DỤ VỀ TRÌNH TỰ VẬN HÀNH

Một loạt trình tự vận hành tùy vào việc may thử nghiệm được thể hiện dưới đây.  
Để biết thêm chi tiết, tham khảo hạng mục tương ứng.

#### 3-1. Nhập mẫu may

Tạo mẫu may dưới đây bằng cách sử dụng chức năng nhập.




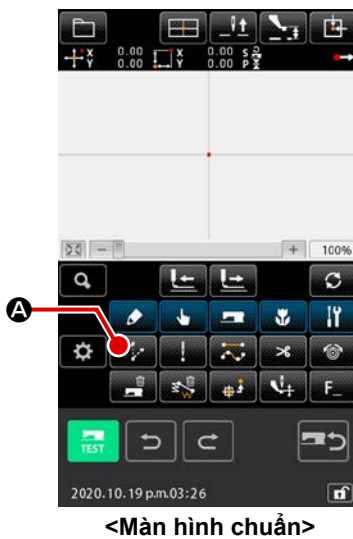
[ Điểm nhập ]

	X (mm)	Y (mm)
①	-5,0	5,0
②	5,0	5,0
③	5,0	1,0
④	0,0	3,0
⑤	-5,0	1,0


[ Ví dụ về nhập 1 ]

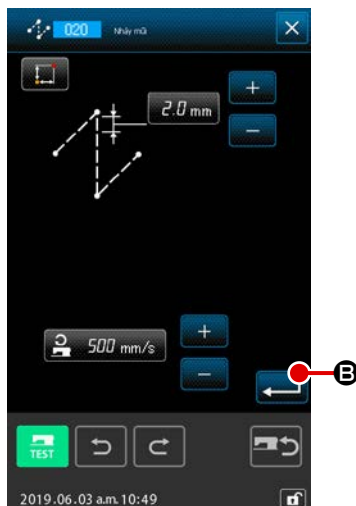
#### ① Nhập nhảy mũi kim

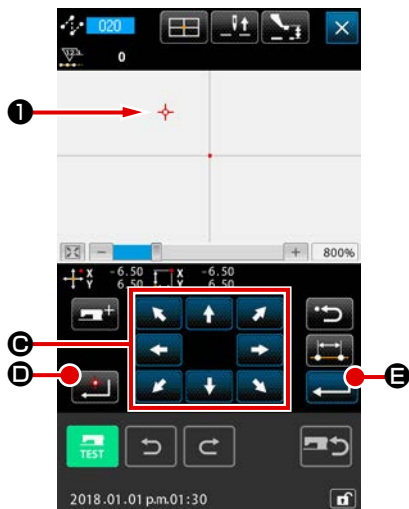
Nhấn nút NHẢY MŨI  **A** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình thiết lập nhảy mũi kim.







<Màn hình chuẩn>

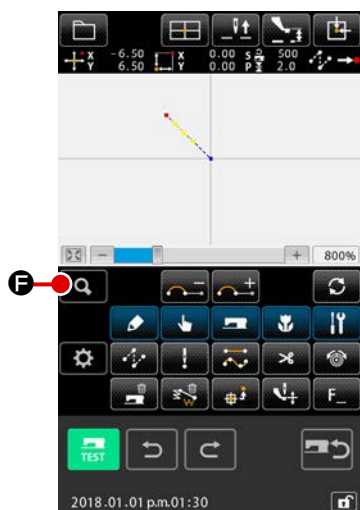
Nhấn nút NHẬP VÀO  **B** tại màn hình thiết lập nhảy mũi kim để hiển thị màn hình xác định vị trí nhảy mũi kim.






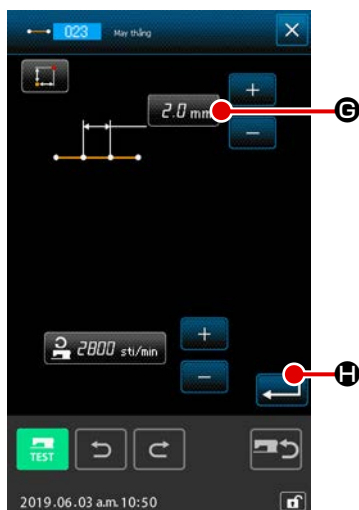
Di chuyển vị trí mũi kim lên vị trí ❶ bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN  ❷ tại màn hình xác định vị trí nhảy mũi kim, nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  ❸, và nhấn nút NHẬP VÀO  ❹.



 Lúc này, chân vịt di chuyển. Nên hãy cẩn thận.





## ② Nhập may thẳng thông thường


Nhấn nút DANH SÁCH MÃ  ❶ tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình danh sách mã.

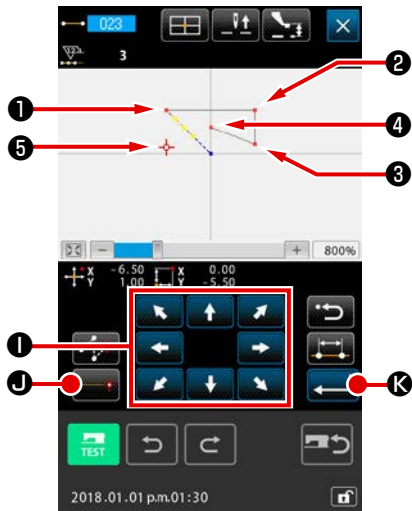


Chọn may thẳng thông thường (mã chức năng ) tại màn hình danh sách mã hiệu chức năng, và nhấn nút NHẬP VÀO .


Nhấn nút THIẾT LẬP CHIỀU DÀI ĐƯỜNG MAY  ❶ tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường để hiển thị màn hình thiết lập chiều dài đường may.

Nhấn bằng phím MUỖI theo thứ tự là “3” và “0”, và nhấn NHẬP VÀO  tại màn hình thiết lập chiều dài đường may.

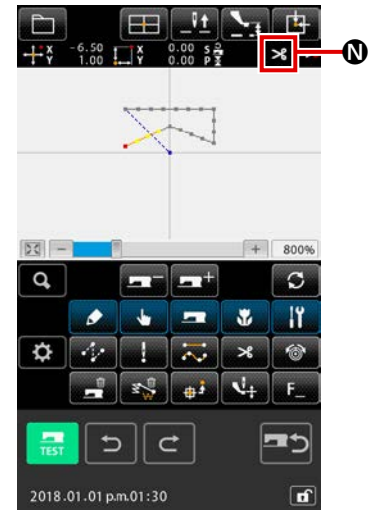
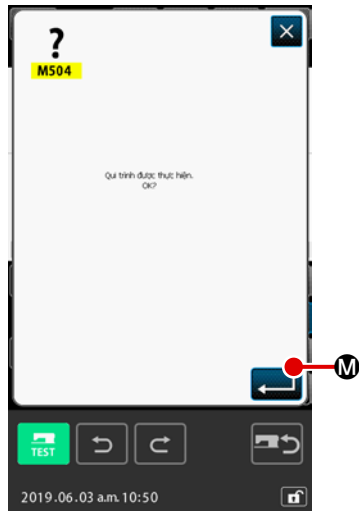
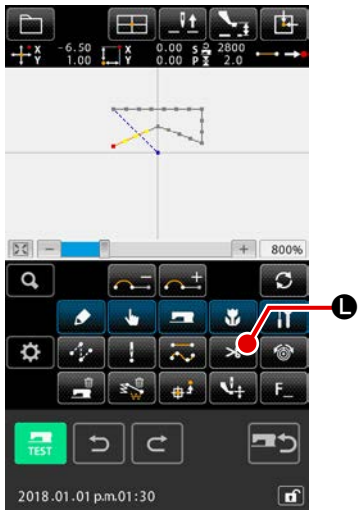
Quay về màn hình thiết lập đường may thông thường, xác nhận rằng hiển thị nút thiết lập chiều dài đường may là “3,0 mm”, và nhấn nút NHẬP VÀO  ❷.




Nhấn phím DI CHUYỂN  ① tại màn hình xác định vị trí may thẳng thông thường, di chuyển vị trí mũi kim từ ① đến ②, và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  ②.

Lặp lại các bước này để nhập tới vị trí ⑤, và nhấn nút NHẬP VÀO  ③.


 **Lúc này, chân vịt di chuyển. Nên hãy cẩn thận.**



### ③ Nhập cắt chỉ

Nhấn nút CẮT CHỈ  ④ tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình xác nhận cắt chỉ.

Nhấn nút NHẬP VÀO  ⑤ và nhập cắt chỉ tới vị trí của ⑤.

Hiện thị màn hình chuẩn, và hiển thị  tại ⑥.


Với hoạt động nêu trên, tạo được một mẫu như minh họa trong hình bên phía tay trái.





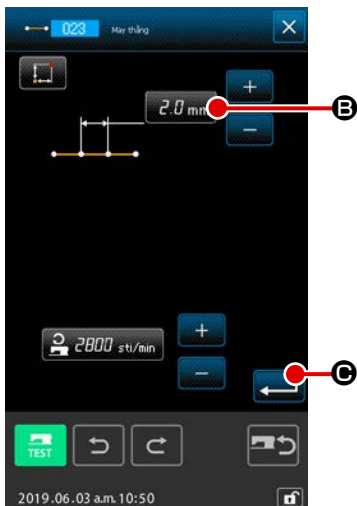
<Màn hình chuẩn>

### [ Ví dụ về nhập 2 ]

#### ① Nhập nhảy mũi kim và may thẳng thông thường

Nhấn nút DANH SÁCH MÃ  ① tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình danh sách mã.

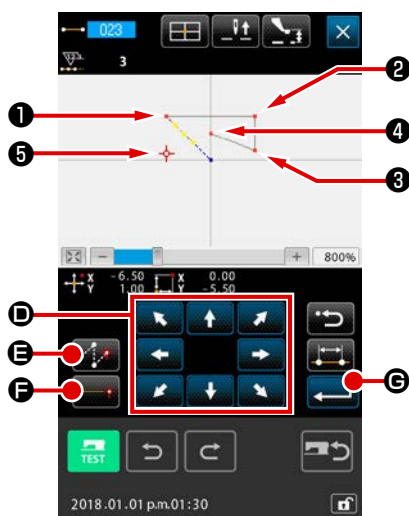
Chọn may thẳng thông thường (mã chức năng 023)  ) tại màn hình danh sách mã hiệu chức năng, và nhấn nút NHẬP VÀO  .



Nhấn nút THIẾT LẬP CHIỀU DÀI ĐƯỜNG MAY **3.0 mm** **B** tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường để hiển thị màn hình thiết lập chiều dài đường may.

Nhấn bằng phím MŨI theo thứ tự là "3" và "0", và nhấn NHẬP VÀO **↩** **C** tại màn hình thiết lập chiều dài đường may.


Quay về màn hình thiết lập đường may thông thường, xác nhận rằng hiển thị nút thiết lập chiều dài đường may là "3,0 mm", và nhấn nút NHẬP VÀO **↩** **C**.

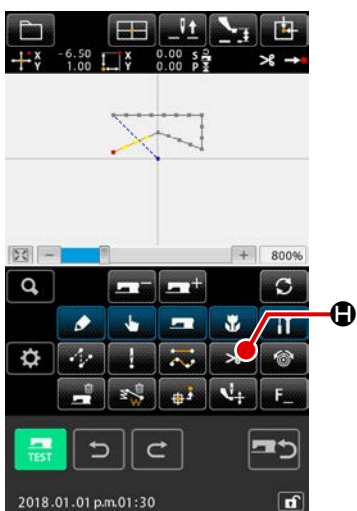


Trên màn hình thiết lập vị trí may thẳng thông thường, nhấn phím DI CHUYỂN **↶ ↷ ↸ ↹** **D** để di chuyển vị trí mũi kim

tới **1** và nhấn nút NHẢY MŨI KIM **↗** **E**. Sau đó, di chuyển vị trí mũi kim đến **2** và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH **↔** **F**.

Tương tự, di chuyển vị trí mũi kim đến **3** và **4** và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH **↔** **F**. Cuối cùng, di chuyển vị trí mũi kim đến **5** và nhấn nút NHẬP VÀO **↩** **G**.

 **Lúc này, chân vịt di chuyển. Nên hãy cẩn thận.**



## ② Nhập cắt chỉ

Nhấn nút CẮT CHỈ **>%** **H** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình xác nhận cắt chỉ.

Với hoạt động nêu trên, tạo được một mẫu như minh họa trong hình bên phía tay trái.

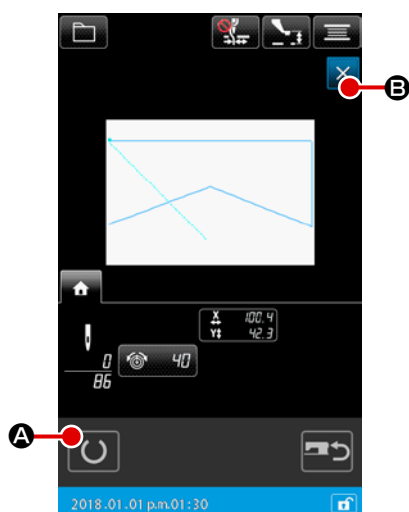
## 3-2. May thử

Tạo ra hình mẫu hay tương tự bằng cách sử dụng chức năng nhập hoặc xác thực dữ liệu hiển thị cùng với may thử.


Màn hình và hạng mục có thể thiết lập may thử thay đổi theo các mẫu máy.



**Trước khi thực hiện may thử, cần phải đăng ký thiết lập chiều cao của chân vịt giữa và độ căng chỉ.**



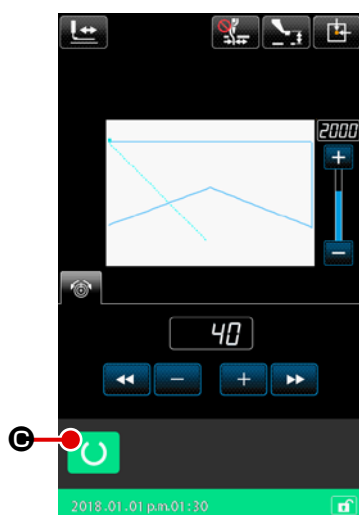
### ① Hiện thị màn hình chuẩn bị may thử

Nhấn nút MAY THỬ  tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình chuẩn bị may thử.



### ② Hiện thị màn hình may thử

Khi nhấn nút MAY THỬ  **A**, màn hình may thử hiển thị.

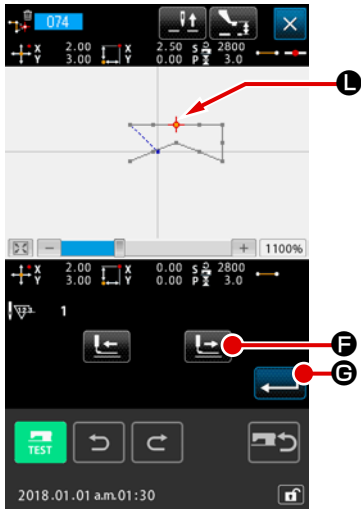
Thực hiện vận hành máy may thông thường tại màn hình này và có thể thực hiện may thử dữ liệu mẫu may.



### ③ Quay về tạo mẫu may


Khi nhấn nút CHUẨN BỊ MAY  **C** tại màn hình may thử, màn hình quay trở về màn hình chuẩn bị may thử. Khi nhấn nút HỦY  **B** tại đây, màn hình quay trở về màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy.





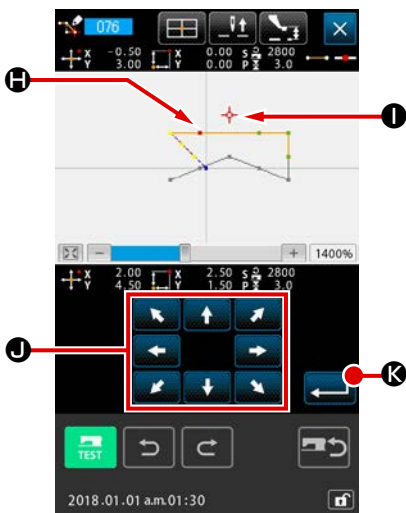
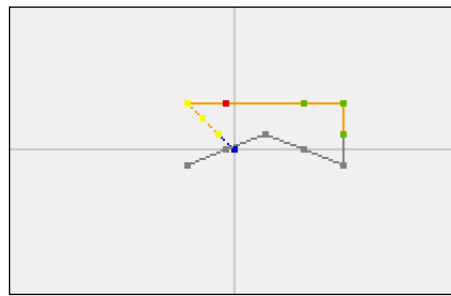
### ③ Xóa điểm

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **L** tại màn hình chuẩn bằng cách sử dụng các nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẶT LÙI **A**.


Chọn XÓA ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 074)  từ danh sách mã hiệu chức năng để hiển thị màn hình xác định phạm vi.

Trong trường hợp xóa nhiều điểm vào kim, nhấn nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC **F** để di chuyển vị trí mũi kim, và xác định chỗ điểm bị xóa. Do đó, chỉ xác định điểm **L**, và nhấn nút NHẬP VÀO **G**.

Điều đó xác nhận rằng điểm **L** đã được xóa như minh họa trong hình dưới đây.



### ④ Thêm điểm

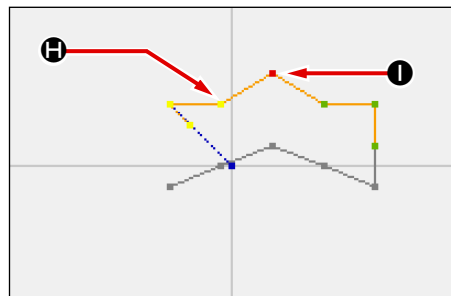
Di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **H** tại màn hình chuẩn bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẶT LÙI **A**, và chọn THÊM ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 076) .

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới điểm được thêm **I** tại màn hình xác định vị trí bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN

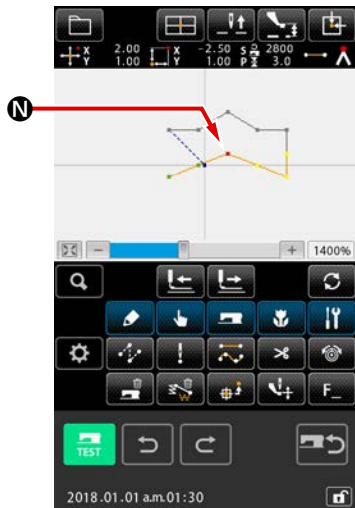


**J**, và nhấn nút NHẬP VÀO **K**.




Điểm vào kim được thêm vào như minh họa trong hình phía dưới.

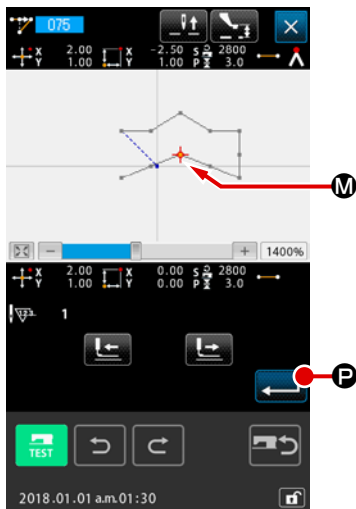









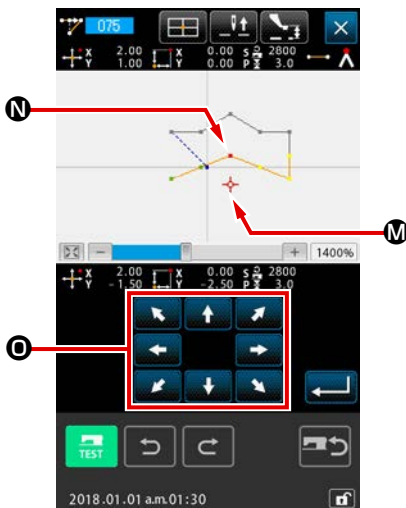
### ⑤ Di chuyển điểm

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **N** tại màn hình chuẩn bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẶT LÙI   **A**, và chọn DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 075) .



### ⑥ Đặc điểm kỹ thuật khoảng hành trình

Trong trường hợp di chuyển hai điểm nhập kim trở lên với chức năng di chuyển điểm tuyệt đối trên màn hình xác định phạm vi, thì di chuyển vị trí kim bằng cách nhấn nút CẤP LÙI  **Q** hoặc nút CẤP TIẾN  **R**. Đối với mục đích giải thích, chỉ xác định điểm **N** và nhấn nút NHẬP  **P**.

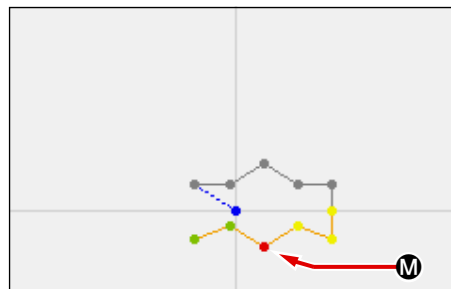


Di chuyển vị trí mũi kim lên tới điểm được thêm **M** tại màn hình xác định vị trí bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN

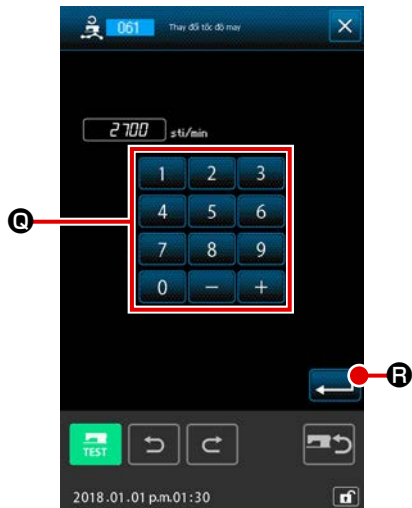


**O**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **P**.

Điểm vào kim di chuyển như minh họa trong hình phía dưới.



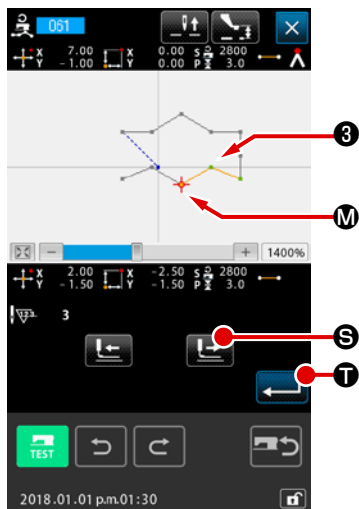




### ⑦ Thay đổi tốc độ

Sau khi di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí ③ tại màn hình chuẩn, chọn THAY ĐỔI MỤC TỐC ĐỘ MÁY (mã chức năng 061) .

Nhập tốc độ thay đổi (ví dụ ở đây là 800 vòng mỗi phút) tại màn hình nhập giá trị thiết lập bằng cách sử dụng phím MƯỜI từ đến , và nhấn nút NHẬP VÀO ②.



Nhấn nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC ⑤ tại màn hình xác định vị trí, và di chuyển vị trí mũi kim lên tới mục ④ mà bạn muốn thay đổi tốc độ.

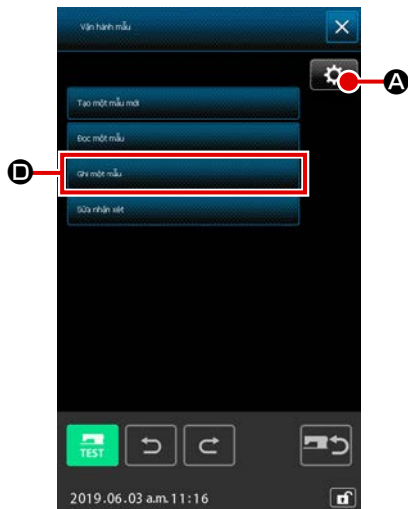
Khi nhấn nút NHẬP VÀO ⑥, tốc độ của mục xác định được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

### 3-4. Ghi mẫu


Mẫu đã tạo được ghi vào thẻ nhớ.




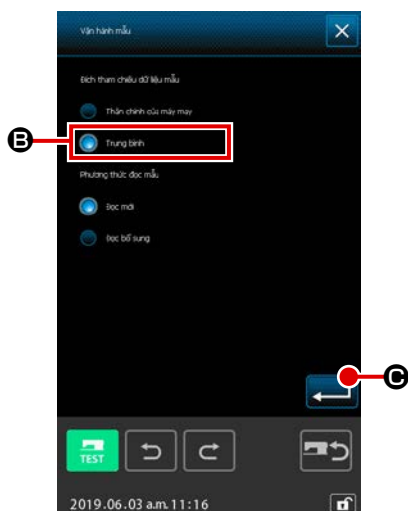
Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-500.





#### ① Hiện thị màn hình thao tác mẫu

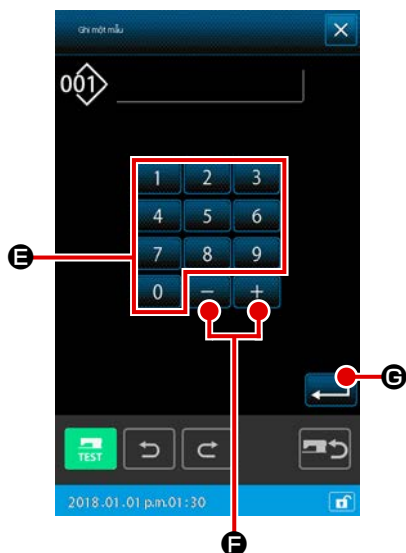
Nhấn nút THAO TÁC MẪU  trên màn hình chuẩn để hiển thị màn hình thao tác mẫu.

Nhấn nút CÀI ĐẶT  **A** để hiển thị màn hình cài đặt tại đó phương thức đọc mẫu / đích tham chiếu dữ liệu mẫu được thiết lập.



#### ② Chọn đối tượng thẻ nhớ

Chọn thẻ nhớ của đối tượng ghi. Đối với mục đích giải thích, chọn phương tiện **B**. Phương tiện đã chọn được hiển thị với hiển thị tùy chọn . Khi bạn đã chọn phương tiện, nhấn nút NHẬP khi bạn đã chọn phương tiện, nhấn nút NHẬP  **C** để đưa màn hình trở lại màn hình thao tác mẫu.



### ③ Hiện thị màn hình tạo mẫu mới

Nhấn nút GHI MẪU **D** trên màn hình thao tác mẫu ( ① ) để hiển thị màn hình tạo mẫu mới.

Hiện thị màn hình tạo mẫu mới sau đây theo phương pháp quản lý tập tin mẫu mà bạn đã xác định

Trong trường hợp xác định phương thức quản lý số tập tin -> Bước quy trình được chuyển sang ④ .

Trong trường hợp xác định phương thức quản lý tên tập tin -> Bước quy trình được chuyển sang ⑥ .

- \* Cần xác định phương thức quản lý tập tin mẫu (quản lý tên tập tin hoặc quản lý số tập tin) theo quy trình sau đây:  
Màn hình may → MSW → Công tắc BỘ NHỚ 2 → Hiện thị tất cả → U400 “Quản lý tên tập tin mẫu”. Khi hoàn thành quy trình ghi mẫu, thì màn hình thao tác mẫu được hiển thị.

### ④ Chọn Số mẫu may

Nhấn phím MƯỜI từ **0** đến **9** **E**, hoặc nút + hay -

**+ -** **F** tại màn hình ghi mẫu may để xác định Số mẫu may được mở tiếp theo.

### ⑤ Ghi mẫu

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **←** **G** bắt đầu ghi vào thẻ nhớ.

Khi kết thúc ghi, màn hình chuẩn xuất hiện.

Khi một mẫu may tồn tại trong Số mẫu may của đích ghi xác định, màn hình xác nhận ghi đề xuất hiện. Khi nhấn nút NHẬP VÀO **←** tại đây, việc ghi bắt đầu.



### ⑥ Nhập tên tập tin

Đầu tiên, hiển thị một tên tập tin không được sử dụng có số tập tin nhỏ nhất. Có thể chỉnh sửa tên tập tin bằng bàn phím.

### ⑦ Ghi mẫu

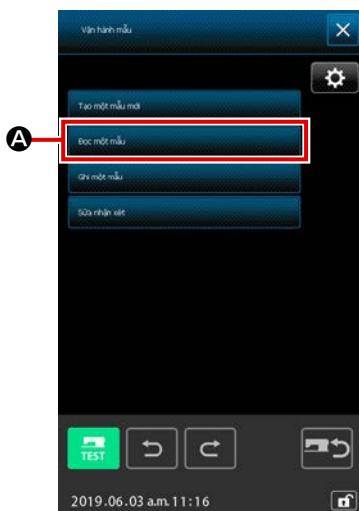
Khi nhấn nút NHẬP **←** **H**, việc ghi mẫu trên phương tiện bắt đầu. Nếu tên tập tin được chỉ định đã tồn tại, thì hiển thị màn hình xác nhận ghi đề. Khi nhấn nút NHẬP **←** sau khi xác nhận, thì việc ghi mẫu sẽ bắt đầu.

### 3-5. Đọc mẫu

Dữ liệu mẫu may được ghi vào thẻ nhớ được đọc ra.



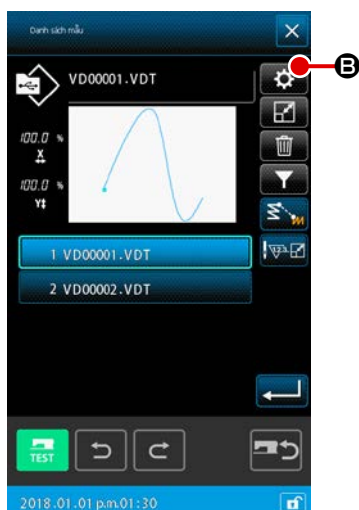
Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-500.




#### ① Hiện thị màn hình đọc mẫu may

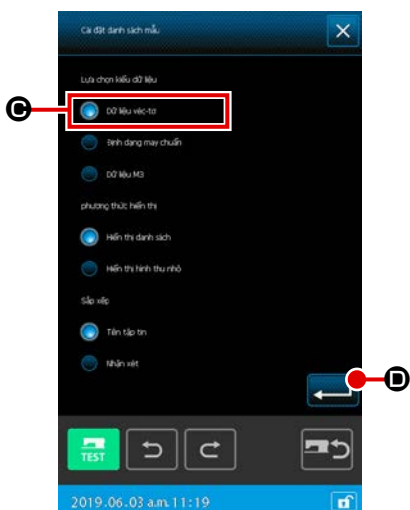
Nhấn nút THAO TÁC MẪU  trên màn hình chuẩn để hiển thị màn hình thao tác mẫu.

Nhấn nút GHI MẪU **A** trên màn hình thao tác mẫu để hiển thị màn hình danh sách mẫu.




#### ② Hiện thị màn hình cài đặt danh sách mẫu

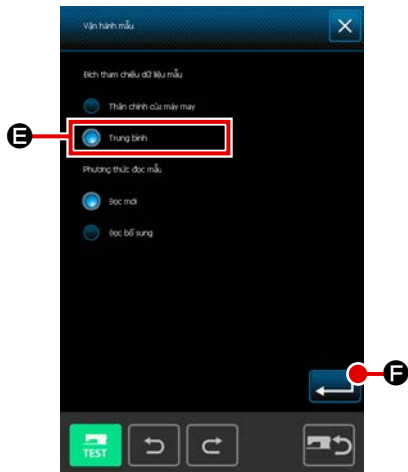
Nhấn nút CÀI ĐẶT  **B** để hiển thị màn hình cài đặt danh sách mẫu.





#### ③ Chọn kiểu mẫu may

Ở đây chọn DỮ LIỆU VÉCTƠ  **C**. Nút đã chọn được hiển thị với phần hiển thị tùy chọn .


Màn hình quay về màn hình danh sách mẫu bằng cách nhấn nút NHẬP  **D**.



#### ④ Chọn đối tượng thẻ nhớ



Nhấn nút CÀI ĐẶT  B trên màn hình thao tác mẫu để hiển thị màn hình cài đặt mà trên đó phương thức đọc mẫu / đích tham chiếu dữ liệu mẫu được cài đặt. Chọn phương tiện E. Nhấn nút NHẬP  F để đưa màn hình trở về màn hình thao tác mẫu.

Nhấn nút ĐỌC MẪU A trên màn hình thao tác mẫu để hiển thị màn hình danh sách mẫu.

Các nút MẪU của các mẫu hiện có được hiển thị trên màn hình danh sách mẫu  G.



#### ⑤ Chọn mẫu may

Nhấn nút MẪU MAY  G của Số mẫu may bạn muốn đọc. Nút mẫu đã chọn được hiển thị với phần hiển thị tùy chọn (  ).



#### ⑥ Đọc mẫu may

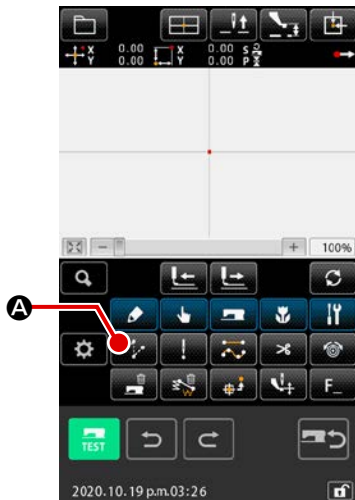
Khi nhấn nút NHẬP  H, việc đọc mẫu bắt đầu.

## 4. NHẬP MẪU MAY



### 4-1. May thông thường

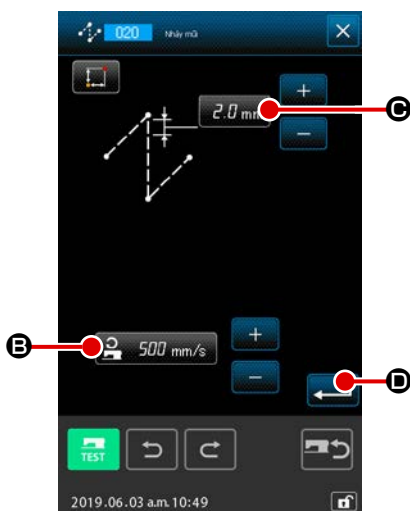
#### (1) Nhảy mũi kim (020)

Chức năng này được sử dụng khi di chuyển chân vịt tới điểm xác định mà không phải điều khiển máy may.






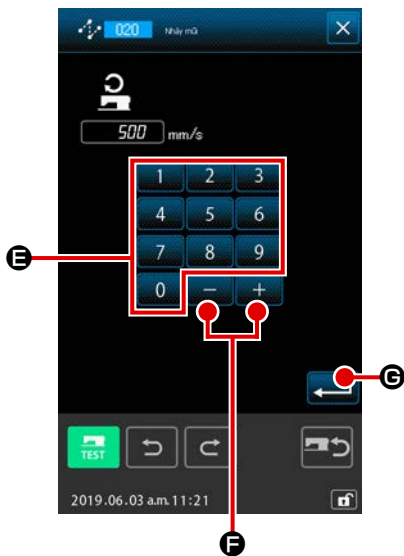
#### ① Hiện thị màn hình thiết lập nhảy mũi kim

Khi nhấn nút NHẢY MŨI KIM  **A** tại màn hình chuẩn hoặc chọn và thực hiện NHẢY MŨI KIM (mã chức năng 020)  **020** tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập nhảy mũi kim.



#### ② Thiết lập nhảy mũi kim

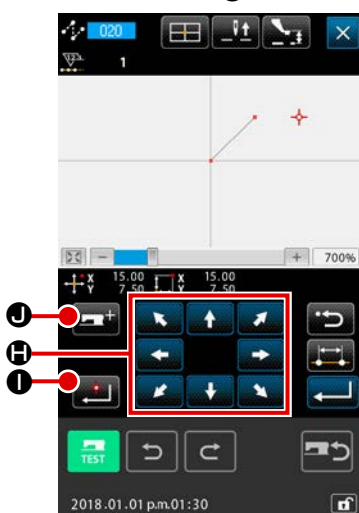
Trên màn hình thiết lập nhảy mũi kim, giá trị tốc độ nhảy mũi kim hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP NHẢY MŨI KIM  **500 mm/s** **B**. Số nhí phân nhảy mũi kim hiện tại được hiển thị trên nút MŨI CHỈ NHẢY MŨI KIM  **3.0 mm** **C**. Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **D**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



### ③ Thiết lập tốc độ nhảy mũi kim

Nhập trực tiếp giá trị bằng phím MŨI Ở TỪ 0 đến 9 **E** hoặc tăng/giảm giá trị bằng nút + hoặc - **F** tại màn hình nhập tốc độ nhảy mũi kim, và thiết lập tốc độ nhảy mũi kim tốc độ.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **G**, giá trị nhập sẽ có hiệu lực, và màn hình chuyển sang màn hình thiết lập nhảy mũi kim.

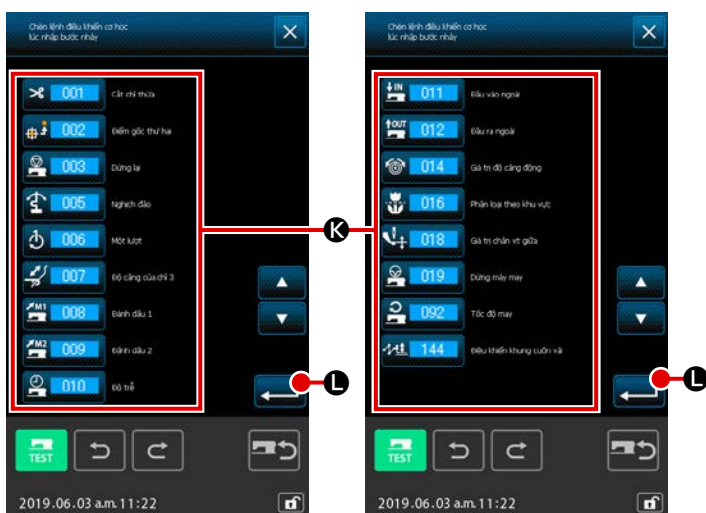


### ④ Di chuyển vị trí mũi kim

Nhấn phím DI CHUYỂN **H** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

### ⑤ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH **L**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).



### ⑥ Bổ sung lệnh điều khiển máy

Có thể nhấn nút **K** bổ sung hướng dẫn điều khiển máy để chèn lệnh điều khiển máy **K** trong khi nhập cấp dữ liệu nhảy.

Nhấn nút lệnh điều khiển máy đích và nhấn nút NHẬP **L**.

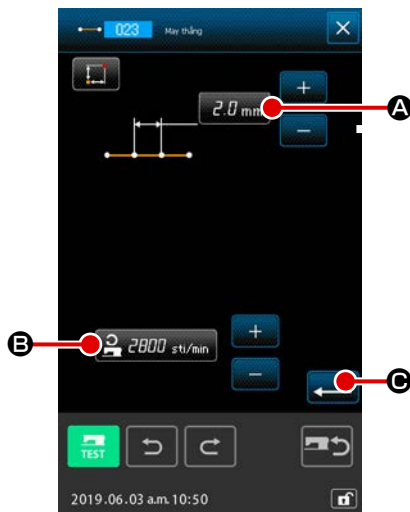
### ⑦ Kết thúc thiết lập nhảy mũi kim

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **L** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn. Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ④ và ⑤.




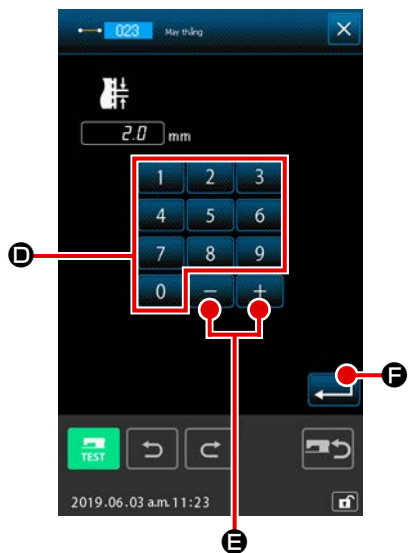
## (2) May thẳng thông thường (023)

Khi xác định một điểm, đường thẳng nối với điểm và vị trí mũi kim được nhập là độ dài đường may xác định.







### ① Hiện thị màn hình thiết lập may thẳng thông thường




Chọn và thực hiện MAY THẲNG THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 023)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập may thông thường sẽ hiển thị.




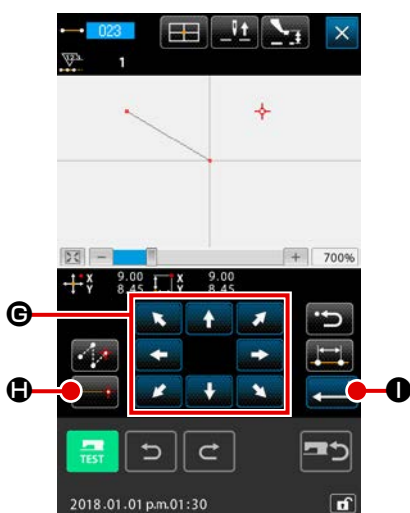
### ② Thiết lập may thẳng thông thường

Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  (A) và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  (B) tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Thiết lập giá trị tại màn hình nhập bằng phím MƯỜI từ  đến  (D)

hoặc nút + hay -   (E), nhấn nút NHẬP VÀO  (F) và giá trị nhập được xác định. Sau đó màn hình quay về màn hình thiết lập may thẳng thông thường.


Sau khi thiết lập, hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  (C) tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường, và hiển thị màn hình nhập tọa độ.




### ③ Di chuyển vị trí mũi kim

Nhấn phím DI CHUYỂN  (G) tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

### ④ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  (H), thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

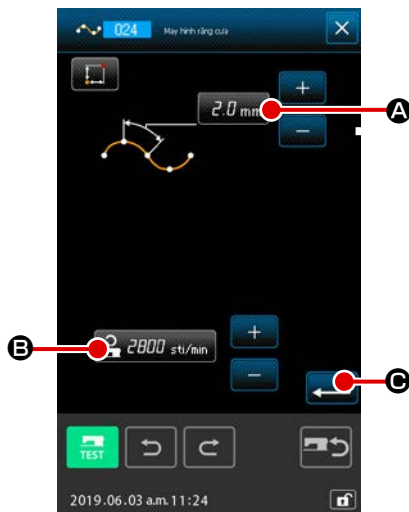
### ⑤ Kết thúc thiết lập may thẳng thông thường


Khi nhấn nút NHẬP VÀO  (I) ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn. Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.






### (3) May dẫn hướng thông thường (024)

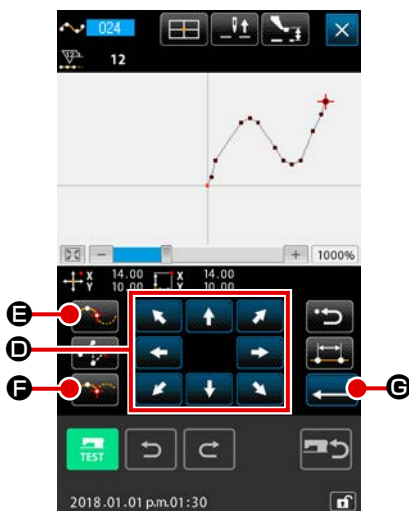
Có thể chỉ cần nhập đường cong suông bằng bách sử dụng may dẫn hướng thông thường.






① **Hiển thị màn hình thiết lập may dẫn hướng thông thường**  
Khi chọn và thực hiện MAY DẪN HƯỚNG THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 024)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may dẫn hướng thông thường.

② **Thiết lập may dẫn hướng thông thường**  
Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  A, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  B tại màn hình thiết lập may dẫn hướng thông thường.


Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Trình tự thiết lập độ dài đường may và tốc độ may giống như thiết lập may thẳng thông thường.  
Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  C, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ **Di chuyển vị trí mũi kim**  
Nhấn phím DI CHUYỂN  D tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ **Nhập tọa độ**  
Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  E, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).  
Hoặc, nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  F, và vị trí được nhập là điểm dừng.  
Đối với điểm dừng, tham khảo "[4-10. Điểm dừng \(may dẫn hướng và may thông thường\)](#)" trang 61.

⑤ **Kết thúc thiết lập may dẫn hướng thông thường**

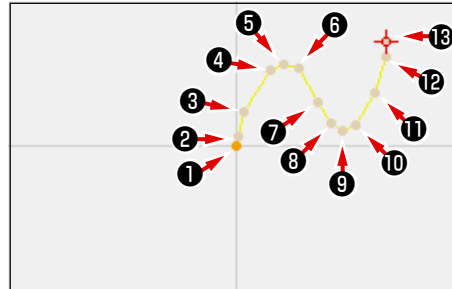
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  C ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.



1. Để nhập hình tròn của máy dẫn hướng thông thường, có thể lấy được đường cong đơn giản khi chọn điểm nhập theo trình tự dưới đây.

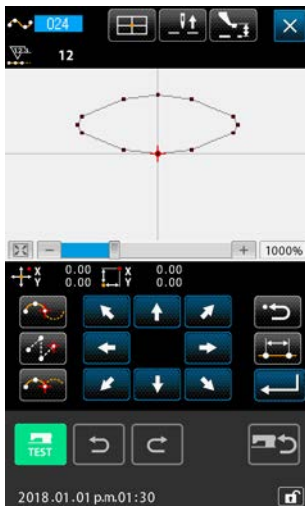
- 1 Chọn đỉnh đầu vào đường cong làm điểm đầu vào. ( 5 và 9 )
- 2 Đánh dấu các điểm chọn ở bước 1) điểm trung tâm, chọn các điểm được tách ra một chút trước và sau các điểm ở bước 1). ( 4 , 6 , 8 và 10 )
- 3 Đồng thời, chọn chính giữa phần phình lòng làm điểm đầu vào. ( 3 , 7 và 11 )
- 4 Chọn các điểm gần cả đoạn cuối và điểm cuối làm điểm đầu vào. ( 2 , 12 và 13 )



Nhập các điểm nhập đã chọn trong quy trình nói trên theo thứ tự số.

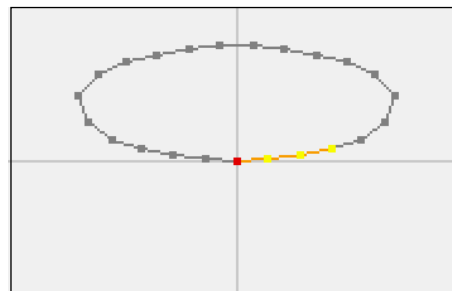
Đồng thời, chú ý đến các điểm phía dưới.

- Lấy nhiều điểm đầu vào tại đường cong dọc đứng chứ không phải vài điểm tại đường cong thoải.
- Lấy ít nhất 3 điểm đầu vào mỗi đường cong.



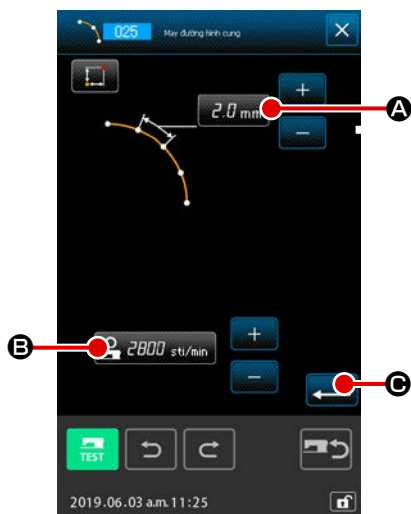
2. Có thể nhập hình elip bằng cách sử dụng máy dẫn hướng thông thường.


- 1 Lấy chỗ nối đường cong tại phần cong thoải.
- 2 Lấy các điểm đầu vào để có thể đối xứng với nhau.





#### (4) May hình cung thông thường (025)


Khi xác định được hai điểm, hình cung kết nối các điểm và vị trí mũi kim được nhập là độ dài đường may cụ thể. Hướng may theo thứ tự của các điểm cụ thể, và có thể nhập cả hướng theo chiều kim đồng hồ hoặc hướng ngược chiều kim đồng hồ.

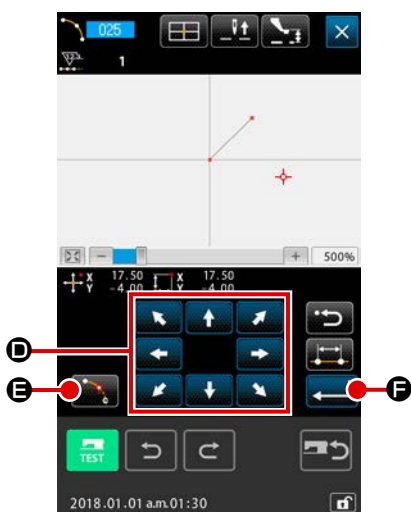


① **Hiển thị màn hình thiết lập may hình cung thông thường**  
Khi chọn và thực hiện MAY HÌNH CUNG THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 025)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may hình cung thông thường.

② **Thực hiện thiết lập may hình cung thông thường**  
Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **B** tại màn hình thiết lập may hình cung thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Trình tự thiết lập độ dài đường may và tốc độ may giống như thiết lập may thẳng thông thường.


Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ **Di chuyển vị trí mũi kim**

Nhấn phím DI CHUYỂN  **D** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ **Nhập tọa độ**

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **E**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

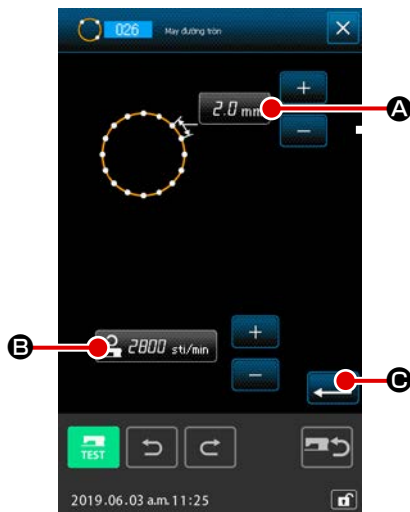
Lặp lại thao tác của các bước ③ và ④ để nhập hai điểm. Hai điểm đầu vào cần thiết là số điểm đầu vào. Đồng thời, không thể nhập nhiều hơn 3 điểm.


⑤ **Kết thúc thiết lập may hình cung thông thường**



Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

## (5) May hình tròn thông thường (026)


Khi xác định được hai điểm, hình cung kết nối các điểm và vị trí mũi kim được nhập là độ dài đường may cụ thể. Hướng may theo thứ tự của các điểm cụ thể, và có thể nhập cả hướng theo chiều kim đồng hồ hoặc hướng ngược chiều kim đồng hồ.

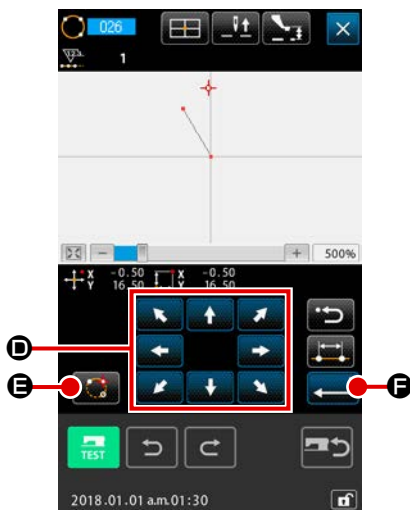


① **Hiển thị màn hình thiết lập may hình tròn thông thường**  
Khi chọn và thực hiện MAY HÌNH TRÒN THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 026)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may hình tròn thông thường.

② **Thực hiện thiết lập may hình tròn thông thường**  
Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **B** tại màn hình thiết lập may hình tròn thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Trình tự thiết lập độ dài đường may và tốc độ may giống như thiết lập may thẳng thông thường.


Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ **Di chuyển vị trí mũi kim**

Nhấn phím DI CHUYỂN  **D** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ **Nhập tọa độ**

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **E**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

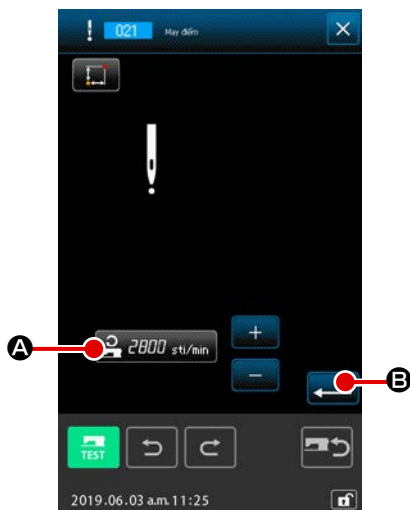
Lặp lại thao tác của các bước ③ và ④ để nhập hai điểm. Hai điểm đầu vào cần thiết là số điểm đầu vào. Đồng thời, không thể nhập nhiều hơn 3 điểm.

⑤ **Kết thúc thiết lập may hình tròn thông thường**


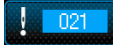
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

## (6) May điểm (021)


Chức năng này được sử dụng khi nhập trực tiếp điểm vào kim từng đường may một.




### ① Hiện thị màn hình thiết lập may điểm

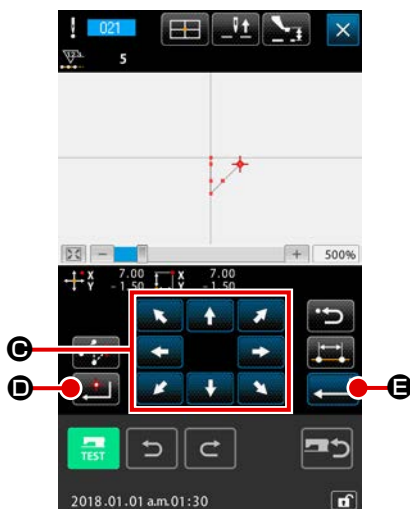
Nhấn nút MAY ĐIỂM  tại màn hình chuẩn, hoặc chọn và thực hiện MAY ĐIỂM (mã chức năng 021)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may điểm.

### ② Thực hiện thiết lập may điểm

Giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **A** tại màn hình thiết lập may điểm.

Khi nhấn nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY, thì sẽ hiển thị màn hình nhập tốc độ may. Trình tự thiết lập tốc độ may giống như trình tự may thẳng thông thường.


Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **B**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



### ③ Di chuyển vị trí mũi kim


Nhấn phím DI CHUYỂN  **C** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

### ④ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **D**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

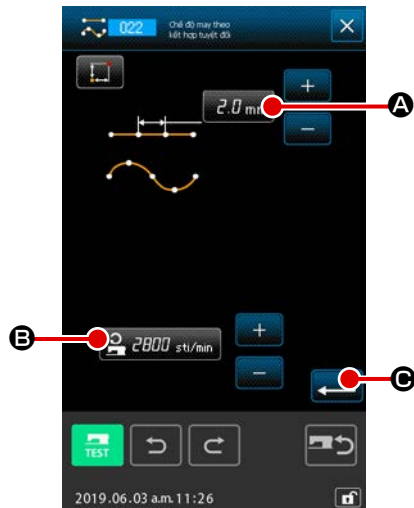
Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

### ⑤ Kết thúc may điểm



Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **E** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

## (7) May thông thường (022)



Chức năng này có thể nhập may thẳng thông thường và may dẫn hướng thông thường.



### ① Hiện thị màn hình thiết lập may thông thường

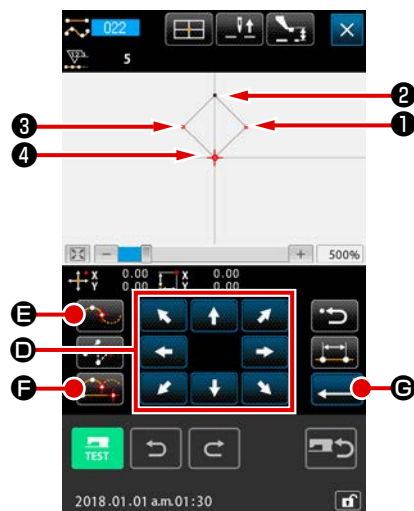
Nhấn nút MAY THÔNG THƯỜNG  tại màn hình chuẩn, hoặc chọn và thực hiện MAY THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 022)  022 tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập may thông thường sẽ hiển thị.

### ② Thực hiện thiết lập may thông thường

Độ dài đường may có thể được thiết lập bằng nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  2.0 mm **A**, và có thể thiết lập tốc độ may bằng nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  2800 sti/min **B** tại màn hình thiết lập may thông thường.

Khi nhấn nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY, thì sẽ hiển thị màn hình nhập tốc độ may. Trình tự thiết lập tốc độ may giống như trình tự may thẳng thông thường.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.




### ③ Xác định vị trí

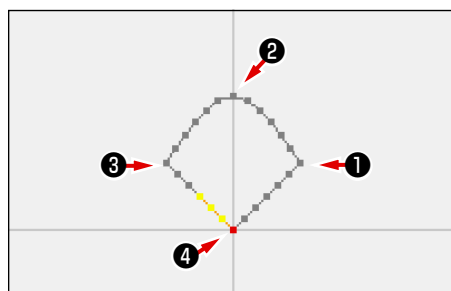
Nhấn phím DI CHUYỂN  **D** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **E** điểm tạo hình may thẳng thông thường được nhập. Khi nhấn nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN  **D** điểm tạo hình may dẫn hướng thông thường được nhập.

(Tham khảo "[4-10. Điểm dừng \(may dẫn hướng và may thông thường\)](#)" trang 61.)

### ④ Kết thúc thiết lập may thông thường

Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **G** ngày thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Ví dụ, khi nhập **1**, **3** và **4** bằng nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH, và nhập **2** bằng nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN, thì sẽ tạo ra một mẫu may như minh họa trong hình dưới đây.







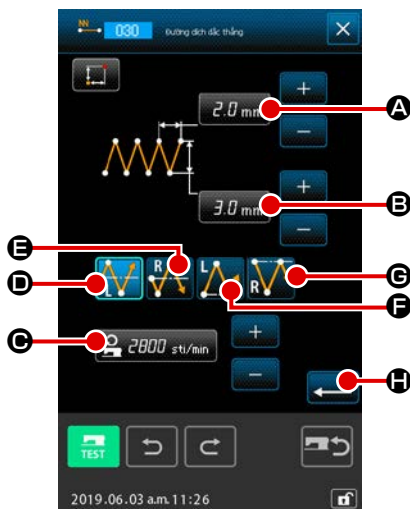
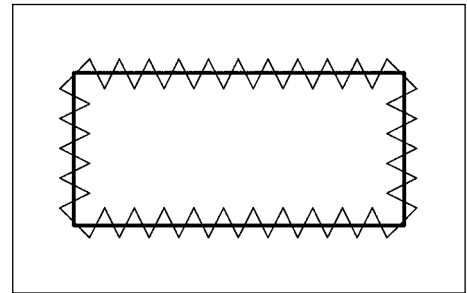











## 4-2. May hình chữ chi (030 đến 033)

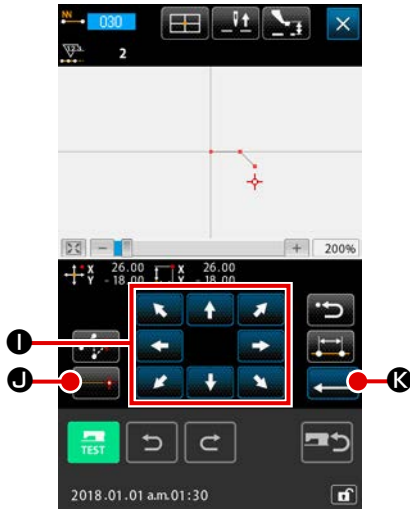
Chức năng này là chức năng đầu vào để tạo điểm dẫn kim hình chữ chi theo hướng liên quan đến đường tham chiếu đầu vào. Nó thích hợp để thực hiện nhập may phù hiệu hình chữ chi hoặc những thứ tương tự.

Có 4 loại may hình chữ chi dưới đây.

- May thẳng hình chữ chi (mã chức năng 030) 
- May dẫn hướng hình chữ chi (mã chức năng 031) 
- Arc zigzag dikiş (fonksiyon kodu 032) 
- May hình tròn hình chữ chi (mã chức năng 033) 




- ① **Hiện thị màn hình thiết lập may thẳng hình chữ chi**  
Khi chọn và thực hiện MAY THẲNG HÌNH CHỮ CHI (mã chức năng 030)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may thẳng hình chữ chi.
- ② **Thực hiện thiết lập may thẳng hình chữ chi**  
Giá trị thiết lập của mũi chỉ hình chữ chi hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP MŨI CHỈ HÌNH CHỮ CHI  **A**, giá trị thiết lập chiều rộng hình chữ chi hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP CHIỀU RỘNG HÌNH CHỮ CHI  **B**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **C** tại màn hình thiết lập may thẳng hình chữ chi. Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường. Có thể chọn vị trí và hướng để bắt đầu may hình chữ chi bằng cách sử dụng nút HƯỚNG BẮT ĐẦU  **D**,  **E**,  **F** hoặc  **G**. Nút được hiển thị trong phần hiển thị tùy chọn cho biết phương thức bắt đầu hiện đang được chọn. Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **H**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



### ③ Di chuyển vị trí mũi kim

Nhấn phím DI CHUYỂN  ❶ tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.


### ④ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  ❷, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.




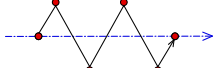

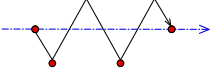




### ⑤ Kết thúc thiết lập máy thẳng hình chữ chi

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  ❺ ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Trình tự thiết lập máy hình chữ chi của các hình dạng khác cũng tương tự với trình tự thiết lập máy thẳng hình chữ chi. Trình tự nhập tọa độ của các kiểu máy tương ứng tương tự với trình tự nhập tọa độ của kiểu máy thông thường.

(Trong trường hợp nhập một rãnh then, tham khảo phần "[4-10. Điểm dừng \(máy dẫn hướng và máy thông thường\)](#)" [trang 61.](#))

## Danh sách phương pháp bắt đầu máy hình chữ chi



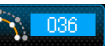

Số	Nút	Kiểu hướng để bắt đầu máy	Mô tả	Ví dụ
1		Về phía trái của đoạn giữa đường may chuẩn	Máy bắt đầu từ phía trái theo hướng di chuyển với đường may chuẩn thiết lập ở chính giữa chiều rộng của hình chữ chi. Các đường may được tạo theo hình chữ chi.	
2		Về phía phải của đoạn giữa đường may chuẩn	Máy bắt đầu từ phía phải theo hướng di chuyển với đường may chuẩn thiết lập ở chính giữa chiều rộng của hình chữ chi. Các đường may được tạo theo hình chữ chi.	
3		Về phía trái của phần đầu nút đường may chuẩn	Máy bắt đầu từ phía trái với đường may chuẩn thiết lập ở phần kết thúc chiều rộng hình chữ chi bên phải theo hướng di chuyển.	
4		Về phía phải của phần đầu nút đường may chuẩn	Máy bắt đầu từ phía phải với đường may chuẩn thiết lập ở phần kết thúc chiều rộng hình chữ chi bên trái theo hướng di chuyển.	

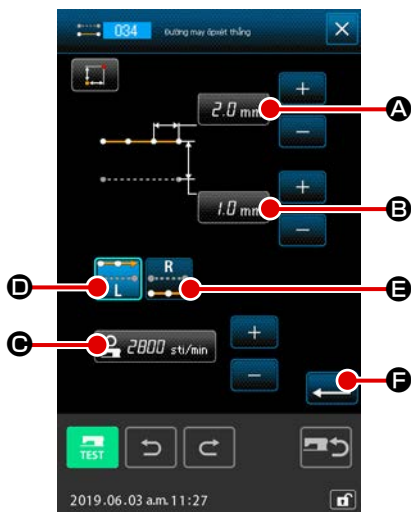
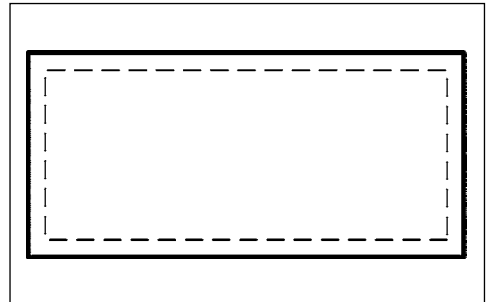


### 4-3. May lệch tâm (034 đến 037)


Đây là một chức năng đầu vào để tạo điểm vào kim cách một khoảng cố định tùy chọn theo hướng đường tham chiếu đầu vào. Rất tiện lợi khi nhập điểm vào kim lấy chu vi của những vật nhỏ làm tham chiếu khi gắn những vật nhỏ hoặc tương tự.

Có 4 loại may lệch tâm dưới đây.




- May lệch tâm thẳng (mã chức năng 034) 
- May lệch tâm dẫn hướng (mã chức năng 035) 
- May lệch tâm hình cung (mã chức năng 036) 
- May lệch tâm hình tròn (mã chức năng 037) 





#### ① Hiện thị màn hình thiết lập may lệch tâm thẳng

Khi chọn và thực hiện MAY LỆCH TÂM THẲNG (mã chức năng 034)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình thiết lập may lệch tâm thẳng.

#### ② Thực hiện thiết lập may lệch tâm thẳng


Giá trị thiết lập chiều dài đường may hiện tại được thể hiện tại nút NHẬP CHIỀU DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, giá trị thiết lập của chiều rộng khoảng cách hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP CHIỀU RỘNG KHOẢNG CÁCH  **B** và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **C** tại màn hình may lệch tâm thẳng.

Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.


Có thể xác định tạo ra hướng may lệch tâm bằng các nút HƯỚNG TẠO  **D** và  **E**. Nút

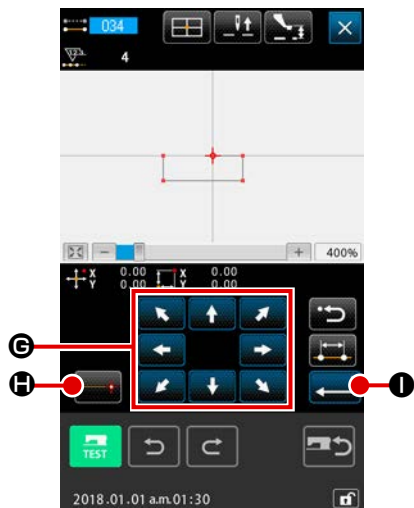


được hiển thị trong phần hiển thị tùy chọn cho biết hướng tạo hiện đang được chọn.

Khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, TRÁI  **D** thì may lệch tâm được tạo ở bên trái về mặt hướng

tiến tới và khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, PHẢI  **E** thì may lệch tâm được tạo ở bên phải về mặt hướng tiến tới.



Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **F**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



### ③ Di chuyển vị trí mũi kim


Nhấn phím DI CHUYỂN  tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

### ④ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  , thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

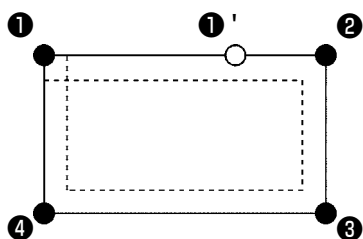
Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

### ⑤ Kết thúc thiết lập may lệch tâm thẳng

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  ① ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Trình tự thiết lập may lệch tâm các hình dạng khác tương tự như trình tự thiết lập may lệch tâm thẳng.

Trình tự nhập tọa độ các kiểu may tương ứng giống như trình tự nhập kiểu may thông thường.







1. Bắt đầu hình dạng như minh họa tại hình phía tay trái từ vị trí ①, và nhập theo thứ tự ②→③→④→①. Sau đó mẫu như minh họa tại đường chấm được tạo. Khi bắt đầu không phải ở góc đa giác như ① mà bắt đầu từ phía như ①', có thể tạo ra may lệch tâm gợn.
2. Nhập một hình dạng mà một đường được hình thành từ điểm bắt đầu tới điểm kết thúc của đầu vào.
3. Trong trường hợp hình cung hay hình tròn, khi chiều rộng được nói rộng hơn bán kính của hình tròn, thì tạo ra mẫu ngược lại mong đợi. Nên hãy cẩn thận.

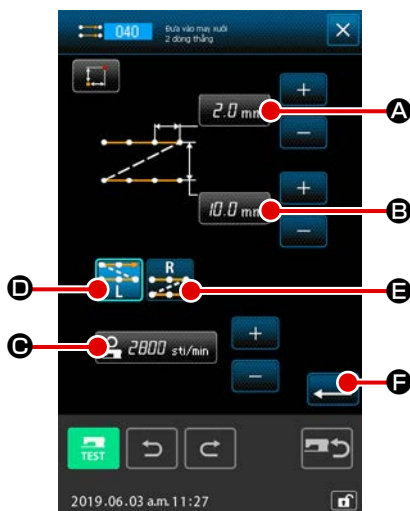
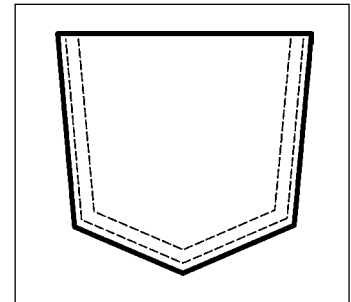
#### 4-4. May đường đôi (040 đến 043)





Đây là chức năng đầu vào để tạo ra điểm vào kim tới điểm cách một khoảng cố định tùy chọn về mặt đường tham chiếu đầu vào.

##### (1) May đường đôi theo thứ tự (040 đến 043)



Tạo lệnh may để lệnh may bao gồm tại điểm đầu vào và hình khoảng cách có cùng một hướng. Có 4 loại may đường đôi theo thứ tự dưới đây.

- May đường đôi thẳng theo thứ tự (mã chức năng 040) 
- May đường đôi dẫn hướng theo thứ tự (mã chức năng 041) 
- May đường đôi hình cung theo thứ tự (mã chức năng 042) 
- May đường đôi hình tròn theo thứ tự (mã chức năng 043) 




- ① **Hiện thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự**  
Khi chọn và thực hiện MAY ĐƯỜNG ĐÔI THẲNG THEO THỨ TỰ (mã chức năng 040)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.
- ② **Thực hiện thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự**  
Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, giá trị thiết lập may đường đôi hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP CHIỀU RỘNG MAY ĐƯỜNG ĐÔI  **B**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **C** tại màn hình thiết lập may đường đôi theo thứ tự.

Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.


Có thể xác định việc tạo hướng may đường đôi với nút HƯỚNG TẠO  **D** và  **E**. Nút

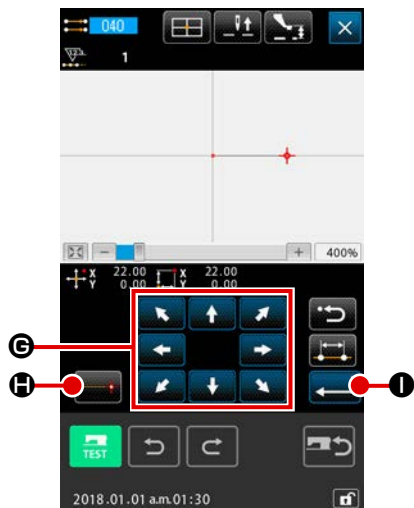


được hiển thị trong phần hiển thị tùy chọn cho biết hướng tạo hiện đang được chọn.

Khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, TRÁI  **D** thì may lệch tâm được tạo ở bên trái về mặt hướng

tiến tới và khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, PHẢI  **E** thì may lệch tâm được tạo ở bên phải về mặt hướng tiến tới.


Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **F**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



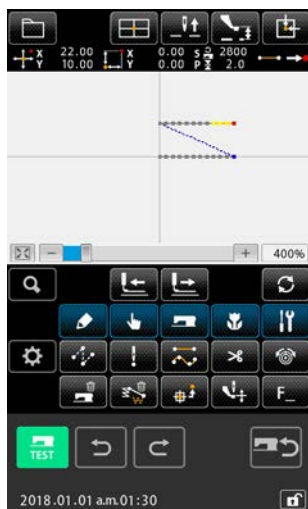
### ③ Di chuyển vị trí mũi kim

Nhấn phím DI CHUYỂN  tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.


### ④ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **H**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.




### ⑤ Kết thúc thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **I** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn. Có thể bỏ qua nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH của điểm cuối cùng.

Trình tự thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự các hình dạng khác tương tự như trình tự thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.





Trình tự nhập tọa độ của các kiểu may tương ứng tương tự với trình tự nhập tọa độ của kiểu may thông thường.

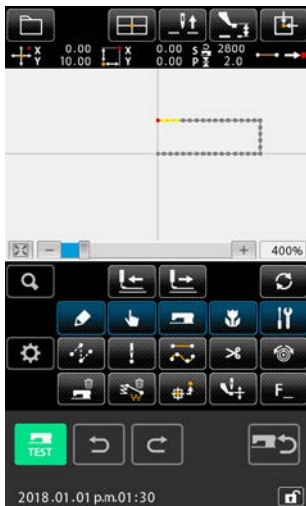
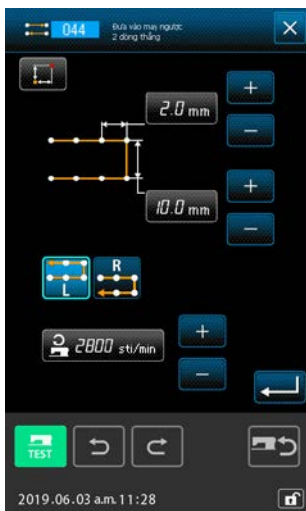
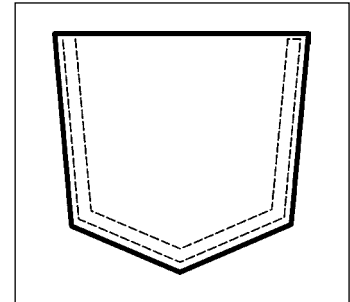
 **Trong trường hợp hình cung hay hình tròn, khi chiều rộng được nói rộng hơn bán kính của hình tròn, thì tạo ra mẫu ngược lại mong đợi. Nên hãy cẩn thận.**

## (2) May đường đôi đảo ngược (044 đến 047)

Tạo lệnh may để lệnh may sắp xếp điểm đầu vào và điểm đầu vào của hình lệch tâm có hướng đảo ngược.


Có 4 loại may đường đôi đảo ngược dưới đây.

- May đường đôi thẳng đảo ngược (mã chức năng 044) 
- May đường đôi dẫn hướng đảo ngược (mã chức năng 045) 
- May đường đôi hình cung đảo ngược (mã chức năng 046) 
- May đường đôi hình tròn đảo ngược (mã chức năng 047) 



### ① Hiện thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng đảo ngược

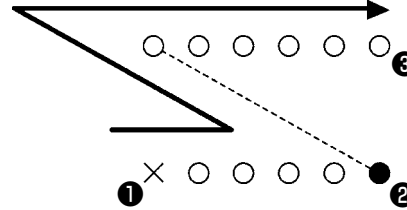
Khi chọn và thực hiện MAY ĐƯỜNG ĐÔI THẲNG ĐẢO

NGƯỢC (mã chức năng 044)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng đảo ngược.

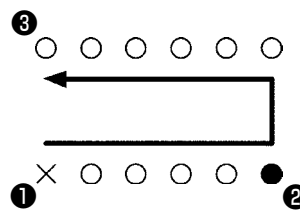
Trình tự thiết lập may đường đôi thẳng đảo ngược giống như trình tự của may đường đôi thẳng theo thứ tự.

#### Sự khác nhau giữa may theo thứ tự và may đảo ngược

May trong trường hợp may theo thứ tự



May trong trường hợp may theo thứ tự



May trong trường hợp may đảo ngược





① là điểm nhập, và ③ là điểm cuối cùng.

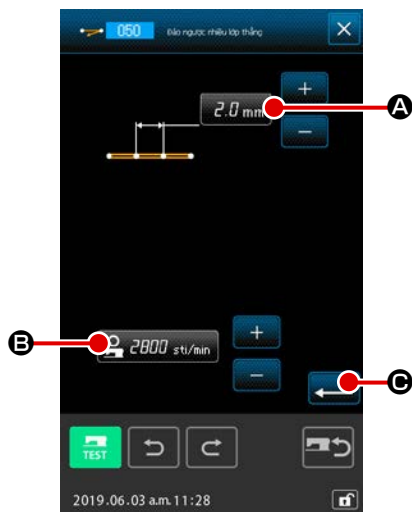


Trong trường hợp hình cung hay hình tròn, khi chiều rộng được nói rộng hơn bán kính của hình tròn, thì tạo ra mẫu ngược lại mong đợi. Nên hãy cẩn thận.


### (3) Máy chông lẩn đảo ngược (050 đến 053)

Máy theo hình dạng kết hợp tại điểm nhập và điều đó tạo ra hình dạng đảo ngược.  
Có 4 loại máy chông lẩn đảo ngược khác nhau được mô tả dưới đây:

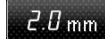

- Máy đảo ngược chông lẩn thẳng (mã chức năng 050) 
- Máy đảo ngược chông lẩn dẫn hướng (mã chức năng 051) 
- Máy đảo ngược chông lẩn hình cung (mã chức năng 052) 
- Máy đảo ngược chông lẩn hình tròn (mã chức năng 053) 



#### ① Hiện thị màn hình thiết lập máy đảo ngược chông lẩn thẳng

Khi chọn và thực hiện MÁY ĐẢO NGƯỢC CHÔNG LẤN THẲNG (mã chức năng 050)  trên màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập máy đảo ngược chông lẩn thẳng.

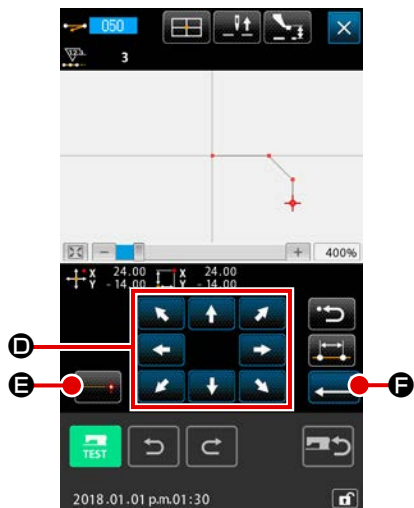
#### ② Thực hiện thiết lập máy đảo ngược chông lẩn thẳng

Trên màn hình thiết lập máy đảo ngược chông lẩn thẳng, giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị trên nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  (A) và giá trị thiết lập tốc độ đường may hiện tại được hiển thị trên nút NHẬP TỐC ĐỘ ĐƯỜNG MAY  (B).

Khi nhấn nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY, thì sẽ hiển thị màn hình nhập tốc độ may. Trình tự thiết lập tốc độ may giống như trình tự may thẳng thông thường.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  (C), màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.






### ③ Di chuyển vị trí mũi kim

Nhấn phím DI CHUYỂN  tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

### ④ Nhập tọa độ

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  (E), thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

### ⑤ Kết thúc thiết lập máy đảo ngược thẳng

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  (F) ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Trình tự thiết lập máy đảo ngược thẳng các hình dạng khác giống như trình tự thiết lập máy đảo ngược thẳng.



## 4-5. May nhiều đường (142)


Đây là chức năng đầu vào để tạo nhiều hơn hai chi tiết đường cong song song hay đường cong hình nón cho những chi tiết bao gồm điểm vào kim hiện tại.

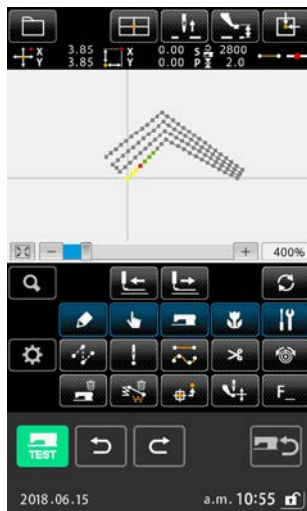
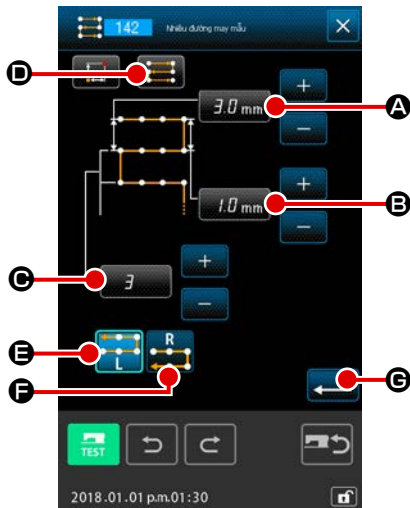


### ① Di chuyển tới chi tiết mà bạn muốn tạo may nhiều đường




Trên màn hình chuẩn, di chuyển điểm hiện tại tới chi tiết mà bạn muốn gấp nếp may nhiều đường bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ TRƯỚC hoặc nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI.

### ② Chọn may nhiều đường


Trên màn hình danh sách mã, chọn may nhiều đường (Mã chức năng 142)  và thực hiện may nhiều đường. Bây giờ, hiển thị màn hình thiết lập may nhiều đường.







### ③ Thiết lập may nhiều đường

Trên màn hình thiết lập may nhiều đường, giá trị thiết lập bắt đầu đường mũi chỉ hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP ĐƯỜNG MŨI CHỈ BẮT ĐẦU  A, giá trị thiết lập kết thúc đường mũi chỉ hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP ĐƯỜNG MŨI CHỈ KẾT THÚC  B, và the present set value of the number of created lines is Mã lỗiied on the NUMBER OF CREATED LINES Nút  C và giá trị thiết lập số lượng đường may đã tạo hiện tại được hiển thị trên nút SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MÂY ĐÃ TẠO.


Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.

Thiết lập hướng may hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP HƯỚNG MAY  D. Mỗi lần bạn nhấn nút, thiết lập

hướng may thay đổi qua lại giữa về phía trước/giật lùi  và chỉ về phía trước .

Có thể xác định hướng tạo nhiều đường may bằng cách sử dụng nút THIẾT LẬP HƯỚNG TẠO NHIỀU ĐƯỜNG MÂY  E và  F. Nút  L  R

được hiển thị trong phần hiển thị tùy chọn cho biết hướng tạo nhiều dòng hiện đang được chọn.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  G, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



**May Cung thông thường và vòng tròn may không có thể được sử dụng cho nhiều đường may.**



## 4-6. Lệnh điều khiển máy


Lệnh điều khiển máy nhập những lệnh điều khiển khác nhau đối với điểm hiện tại.

### (1) Cắt chỉ (001)


Có thể thực hiện cắt chỉ tùy ý theo phương diện dữ liệu mẫu.



#### ① Chọn cắt chỉ

Khi chọn và thực hiện CẮT CHỈ (mã chức năng 001)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình phía bên trái.

#### ② Nhập cắt chỉ

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình phía bên trái, thì việc cắt chỉ được nhập, và màn hình quay trở về màn hình chuẩn.


### (2) Điểm gốc thứ 2 (002)

Chức năng này có thể thiết lập điểm gốc thứ 2 giữa Điểm gốc và điểm bắt đầu may, và xác định vị trí mũi kim trước khi bắt đầu chuyển động may. Điểm gốc thứ 2 chỉ có thể thiết lập theo phương pháp nhảy mũi kim.




#### ① Thiết lập vị trí mũi kim hiện tại cho một điểm trên mẫu may nhảy mũi kim.

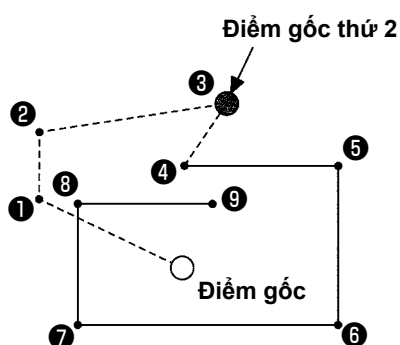
#### ② Chọn điểm gốc thứ 2

Khi chọn và thực hiện điểm gốc thứ 2 (mã chức năng 002)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình phía bên trái.

#### ③ Nhập điểm gốc thứ 2.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình phía tay phải, thì điểm gốc thứ 2 được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

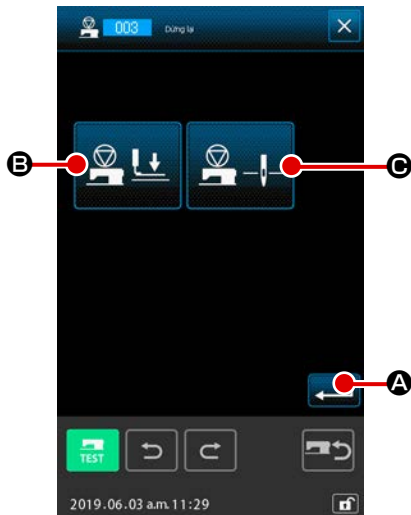
Khi điểm gốc thứ 2 được thiết lập tại **③** phần nhảy mũi kim tại hình bên tay trái, cuộn vải dừng tại **③** sau khi nhảy mũi kim **①** → **②** → **③** sau đó máy may thực hiện hoạt động chu kỳ từ **⑨** đến.




Chức năng này phải thiết lập vị trí mũi kim hiện tại cho một điểm trên mẫu may nhảy mũi kim trước. Khi mở rộng hoặc thu nhỏ mẫu, đường đi từ Điểm gốc đến điểm gốc thứ 2 không được mở rộng hay thu nhỏ.

### (3) Dừng (003)

Chức năng này nhập lệnh Dừng.




#### ① Chọn Dừng

Khi chọn và thực hiện DỪNG (mã chức năng 003)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình phía tay trái.

#### ② Xác định trạng thái dừng

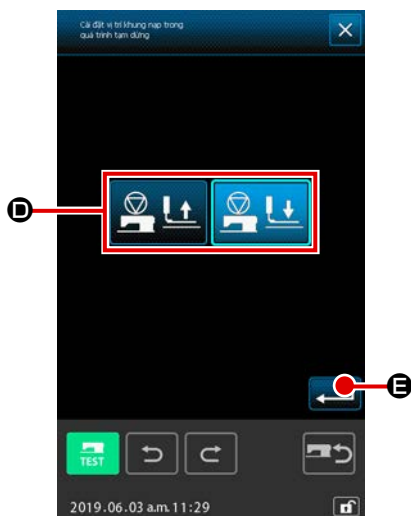
Trạng thái chân vịt tại thời điểm dừng được hiển thị tại nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI CHÂN VỊT  B, và vị trí mũi kim tại thời điểm dừng được hiển thị tại nút THIẾT LẬP VỊ TRÍ MŨI KIM  C. Để xác định trạng thái, nhấn nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI CHÂN VỊT  B và nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI MŨI KIM  C, và hiển thị màn hình thiết lập.

#### ③ Nhập Dừng



Khi nhấn nút NHẬP VÀO  A tại màn hình bên tay trái, việc dừng được nhập với nội dung thiết lập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.





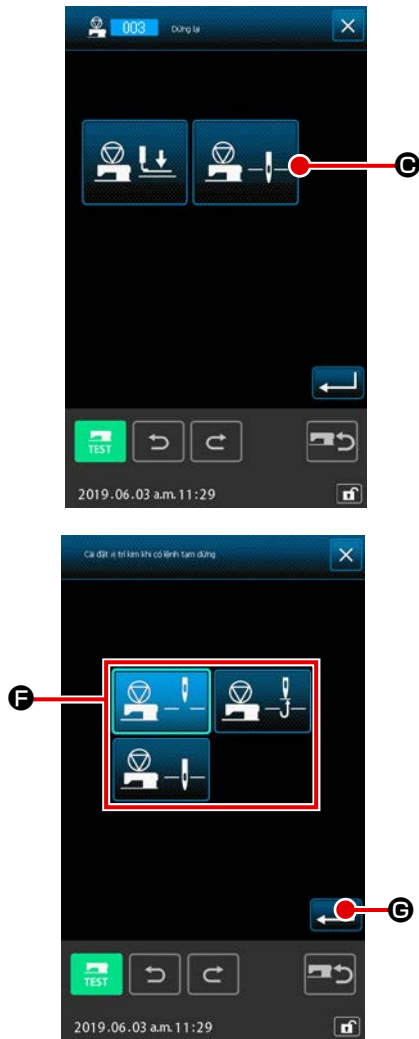
**Khi thực hiện dừng sau khi cắt chỉ, nhập theo thứ tự cắt chỉ và dừng.**





#### ④ Thực hiện thiết lập trạng thái chân vịt




Khi nhấn nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI CHÂN VỊT  B thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập trạng thái chân vịt. Có thể chọn vị trí chân vịt tại thời điểm dừng từ D. Nút đã chọn được hiển thị trong phần hiển thị tùy chọn. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  E thì các nội dung đã chọn được nhập, và màn hình chuyển sang màn hình thiết lập dừng.


Hiện thị nút	Vị trí dừng
	Vị trí nâng chân vịt
	Vị trí hạ chân vịt



#### ⑤ Thực hiện thiết lập vị trí mũi kim

Khi nhấn nút THIẾT LẬP VỊ TRÍ MŨI KIM  **C** thì sẽ xuất hiện màn hình thiết lập vị trí mũi kim. Có thể chọn vị trí mũi kim tại thời điểm dừng từ **F**. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **G** thì các nội dung đã chọn được nhập, và màn hình chuyển sang màn hình thiết lập dừng.

Hiện thị nút	Vị trí dừng
	Điểm trên cùng
	Vị trí NÂNG
	Vị trí DƯỚI


 Lỗi vị trí TRÊN sẽ xuất hiện tại thời điểm máy khi vị trí mũi kim được thiết lập là vị trí DƯỚI khi kết thúc máy hoặc trước khi nhảy mũi kim. Hướng dẫn dừng mũi kim không có tác dụng khi máy đang ở trạng thái dừng, và vị trí mũi kim không thay đổi.

#### (4) Một vòng quay máy may (006)


Chức năng này nhập một vòng quay của lệnh máy may.




#### ① Chọn một vòng quay máy may

Khi chọn và thực hiện MỘT VÒNG QUAY MÁY MAY (mã chức năng 006)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

#### ② Nhập một vòng quay máy may

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, một vòng quay máy may được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

 Chức năng này kết hợp với nhảy mũi kim được sử dụng để may mũi lược hoặc tương tự.

## (5) Đánh dấu 1 và đánh dấu 2 (008, 009)

Những chức năng này đánh dấu trong mẫu may.



### ① Chọn đánh dấu 1 và đánh dấu 2

Khi chọn và thực hiện ĐÁNH DẤU 1 (mã chức năng 008)



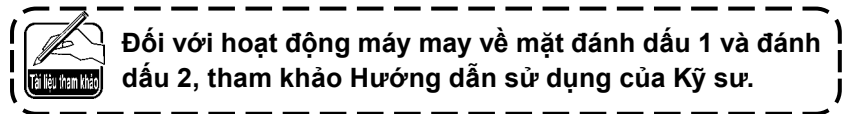
và ĐÁNH DẤU 2 (mã chức năng 009)



tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Nhập đánh dấu 1

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, thì đánh dấu 1 được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.




## (6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007)


Chức năng này nhập lệnh điều khiển độ căng chỉ Số 3.



### ① Chức năng này nhập lệnh điều khiển độ căng chỉ Số 3

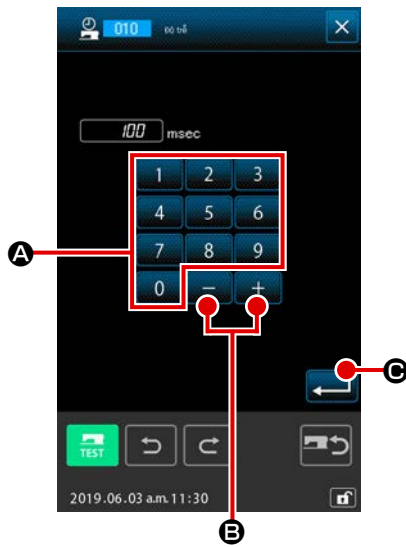
Khi chọn và thực hiện BỘ ĐIỀU KHIỂN CĂNG CHỈ SỐ 3 (mã chức năng 007)  007 tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Nhập điều khiển căng chỉ Số 3


Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, thì điều khiển căng chỉ Số 3 được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

## (7) Độ trễ (010)






Chức năng này có thể thiết lập thời gian đầu ra bên ngoài hay tương tự.



### ① Chọn độ trễ

Khi chọn và thực hiện ĐỘ TRỄ (mã chức năng 010)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Nhập giá trị trễ

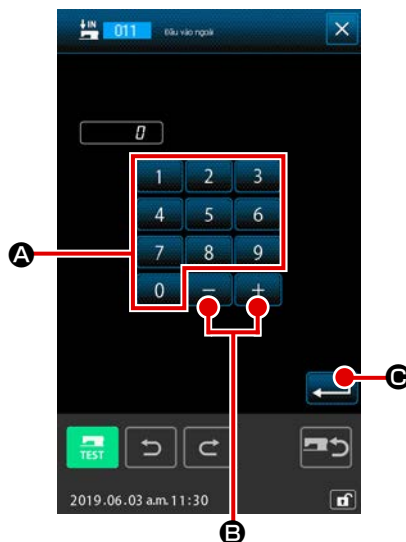
Khi giá trị trễ được thiết lập bằng phím MƯỜI từ  đến  **A** và nút + hoặc -   **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thì độ trễ được nhập với giá trị thiết lập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.




Đối với hoạt động máy may trong trường hợp thiết lập, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

## (8) Đầu vào bên ngoài (011)






Chức năng này thực hiện chờ tín hiệu từ đầu nối vào bộ phận chính máy may.



### ① Chọn đầu vào bên ngoài

Khi chọn và thực hiện ĐẦU VÀO BÊN NGOÀI (mã chức năng 011)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thực hiện thiết lập đầu nối Số

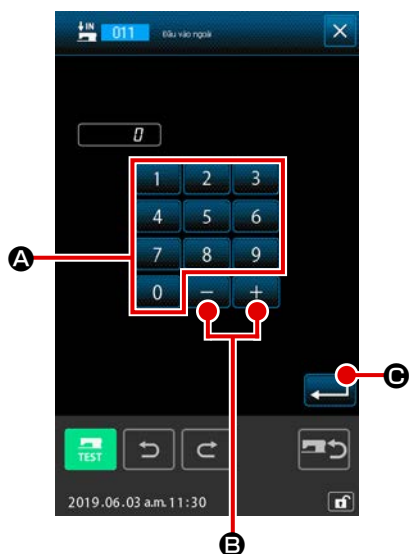
Thiết lập đầu nối Số với đầu vào được thực hiện bằng phím MƯỜI từ  đến  **A** và nút + hoặc -   **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó đầu vào bên ngoài được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.




Đối với đầu nối Số và hoạt động máy may, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

## (9) Đầu ra bên ngoài (012)






Chức năng này có thể gửi tín hiệu tới đầu ra bên ngoài của bộ phận chính máy may.



### ① Chọn đầu ra bên ngoài.

Khi chọn và thực hiện ĐẦU RA BÊN NGOÀI (mã chức năng 012)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thực hiện thiết lập đầu nối ngoài Số.

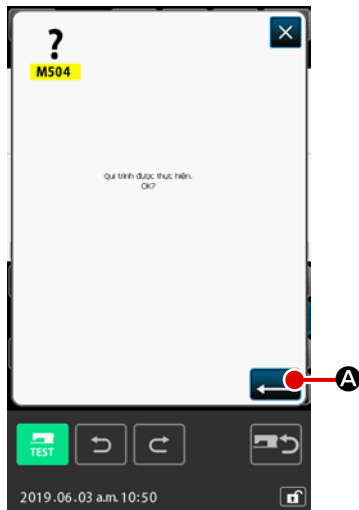
Thiết lập đầu nối Số với đầu ra được thực hiện bằng phím MƯỜI từ  đến  **A** đến   **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó đầu ra bên ngoài được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.




Đối với đầu nối Số và hoạt động máy may, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

## (10) Điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ (004)


Có thể nhập điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ điểm tại vị trí tùy chọn của dữ liệu mẫu đã tạo. Khi không thiết lập điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ, thì lấy Điểm gốc làm tham chiếu, và thực hiện mở rộng/thu nhỏ.



### ① Chọn điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ.

Khi chọn và thực hiện ĐIỂM THAM CHIẾU MỞ RỘNG/THU NHỎ (mã chức năng 004)  004 tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thực hiện thiết lập điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, thì điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.



Tải liệu tham khảo

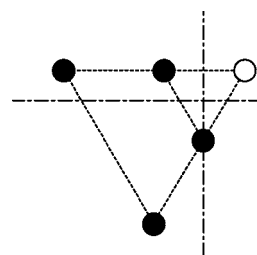
1. Khi điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ được nhập nhiều hơn 2 lần, thì lần nhập cuối cùng có hiệu lực.

2. Bu işlevi uygularken, önce geçerli işne konumunu referans konumuna göre düzenleyin.

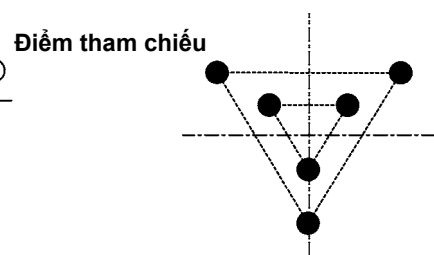


Thận trọng

Khi mở rộng/thu nhỏ tại thời điểm đọc mẫu, thực hiện việc mở rộng/thu nhỏ lấy điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ làm tham chiếu. Đồng thời, cũng như vậy tại thời điểm may, thực hiện việc mở rộng/thu nhỏ lấy điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ làm tham chiếu.



Mở rộng với thiết lập điểm tham chiếu




Mở rộng không sử dụng thiết lập tham chiếu

## (11) Nghịch đảo (005)


Có thể nhập điểm đảo ngược chỉ khi trạng thái đảo ngược được thiết lập thành đảo ngược tùy chọn khi thiết lập đảo ngược bộ kẹp ("**9-2. Thiết lập đảo ngược bộ kẹp (091)**" trang 123).



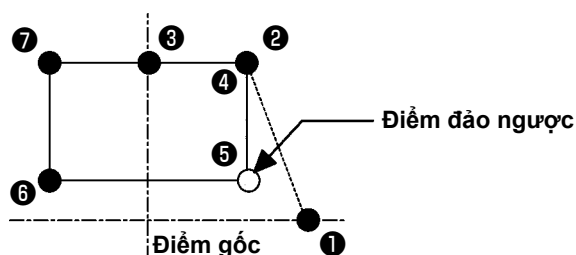
### ① Chọn điểm đảo ngược

Khi chọn và thực hiện ĐIỂM ĐẢO NGƯỢC (mã chức năng 005)  005 tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thực hiện thiết lập điểm đảo ngược

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  A tại màn hình bên tay phải, thì điểm đảo ngược được nhập cho vị trí mũi kim hiện tại, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Khi điểm đảo ngược được nhập cho vị trí mũi kim hiện tại ⑤ như minh họa trong hình dưới đây, thì thực hiện may thăng theo thứ tự ③ → ④ → ⑤ (đảo ngược) → ⑥ → ⑦ → ③ sau khi nhảy mũi kim từ Điểm gốc đến ③.



1. Bộ kẹp đảo ngược ở trạng thái tay trái khi bắt đầu may, và lặp lại luân phiên trạng thái tay trái và trạng thái tay phải mỗi thời điểm lệnh đảo ngược.

Theo đó cần phải chắc chắn nhập lệnh đảo ngược với số lẻ, trong trường hợp số chẵn, bộ kẹp và mũi kim ảnh hưởng lẫn nhau khi kết thúc may, và có thể làm gãy kim.

2. Có thể thiết lập điểm đảo ngược tại vị trí dưới đây.

(a) Ngay sau điểm gốc thứ 2

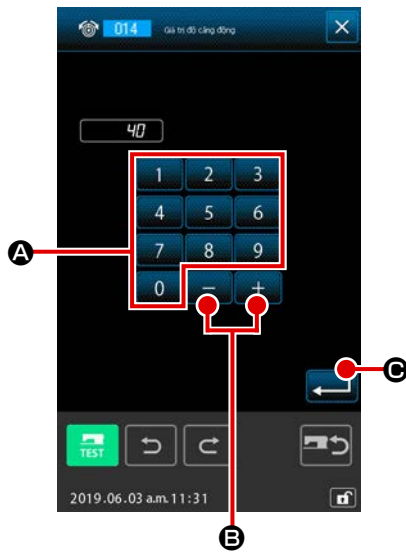
(b) Ngay sau khi cắt chỉ






## (12) Thiết lập độ căng chỉ (014)






Giá trị độ căng chỉ được thiết lập. Giá trị này có hiệu lực đúng nơi có lệnh thiết lập độ căng chỉ tiếp theo.



### ① Chọn thiết lập độ căng chỉ

Khi chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐỘ CĂNG CHỈ (mã chức năng 014)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thiết lập giá trị độ căng chỉ

Thiết lập giá trị độ căng chỉ bằng phím MƯỜI từ  đến  **A**, và nút + hoặc -   **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó giá trị độ căng chỉ thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Giá trị được nhập thực tế với lệnh này là:

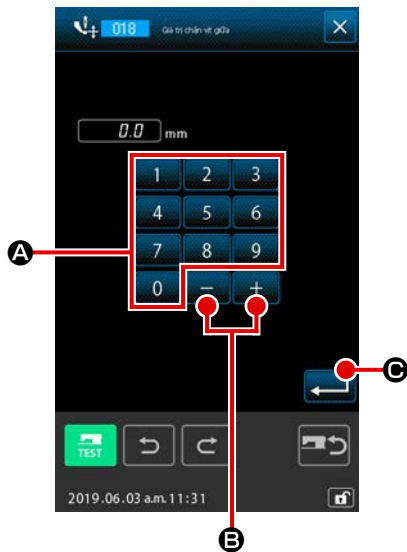
Thiết lập độ căng chỉ (Số 014) = Giá trị tham chiếu độ căng chỉ (Số 113) + giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị)



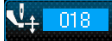
Khi thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ là "50" (Số 113) và thiết lập độ căng chỉ là "100" (Số 014), giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị) trở thành "50".

### (13) Độ cao chân vịt giữa (018)






Độ cao chân vịt giữa được thiết lập. Giá trị này có hiệu lực cho đến vị trí lệnh thiết lập độ cao chân vịt giữa tiếp theo tồn tại.



#### ① Chọn thiết lập độ cao chân vịt giữa

Khi chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT GIỮA (mã chức năng 018)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

#### ② Thực hiện thiết lập độ cao chân vịt giữa

Thiết lập giá trị độ căng chỉ bằng phím MƯỜI từ  đến  **A** và nút + hoặc -  **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó giá trị độ căng chỉ thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn. Khi nhấn nút + hoặc -  **B** với chân vịt giữa hạ thấp, thì chân vịt giữa cài vào nhau và trở thành độ cao được nhập.

Giá trị được nhập thực tế với lệnh này là:

Thiết lập độ cao chân vịt giữa (Số 018) = Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt (Số 115) + giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị)




1. Khi thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa là "1,0 mm" (Số 115) và thiết lập độ cao chân vịt giữa là "3,0 mm" (Số 018), thì giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị) trở thành "2,0 mm".
2. Có thể thực hiện nhập lên tới 7 mm. Tuy nhiên, hoạt động thực tế bị giới hạn bởi thiết lập của máy may.

## (14) Phân loại theo khu vực (016)


Nhập lệnh phân loại khu vực.



### ① Chọn Phân loại phạm vi

Khi chọn và thực hiện PHÂN LOẠI PHẠM VI (mã chức năng 016)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Nhập Phân loại phạm vi

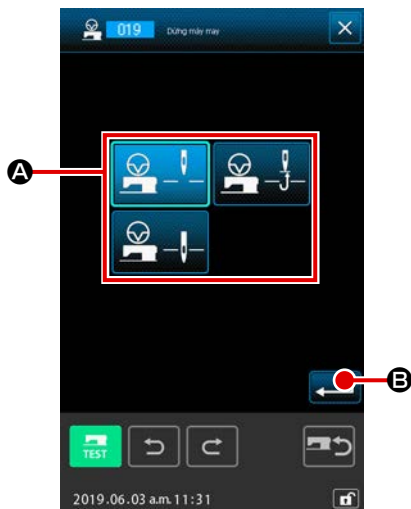
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay phải, thì lệnh Phân loại phạm vi được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.



Đối với hoạt động máy may trong trường hợp thiết lập, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.


## (15) Dừng máy may (019)

Nhập lệnh dừng máy may.



### ① Chọn dừng máy may

Khi chọn và thực hiện DỪNG MÁY MAY (mã chức năng 019)




 tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Xác định trạng thái dừng

Chọn vị trí mũi kim tại thời điểm dừng trong số **A**. Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn.

### ③ Nhập dừng máy may

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **B** tại màn hình phía bên tay trái, lệnh dừng được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Hiện thị nút	Vị trí dừng
	Điểm trên cùng
	Vị trí NÂNG
	Vị trí DƯỚI



Lỗi vị trí TRÊN sẽ xuất hiện tại thời điểm may khi vị trí mũi kim được thiết lập là vị trí DƯỚI khi kết thúc may hoặc trước khi nhảy mũi kim.

Hướng dẫn dừng mũi kim không có tác dụng khi máy may đang ở trạng thái dừng, và vị trí mũi kim không thay đổi.


## (16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059)

Xóa lệnh điều khiển máy vị trí hiện tại (điểm gốc thứ 2, dừng, cắt chỉ, giá trị thiết lập độ căng chỉ, thiết lập độ cao chân vịt giữa v.v...).




### ① Chọn xóa lệnh điều khiển máy

Khi chọn và thực hiện XÓA LỆNH ĐIỀU KHIỂN MÁY (mã chức năng 059)

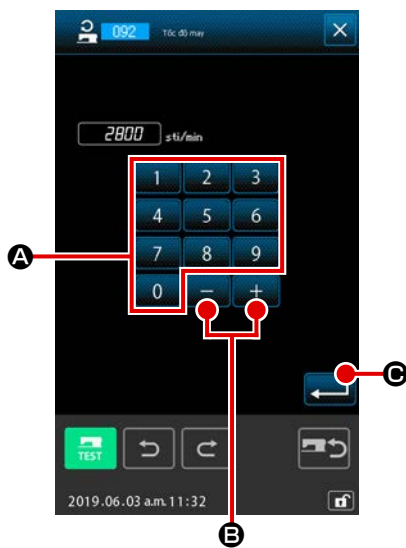
 tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thực hiện xóa lệnh điều khiển máy

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình phía tay trái, thì lệnh điều khiển máy bị xóa, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

## (17) Tốc độ may (092)

Nhập tốc độ may.



### ① Chọn tốc độ may

Khi chọn và thực hiện TỐC ĐỘ MAY (mã chức năng 092)

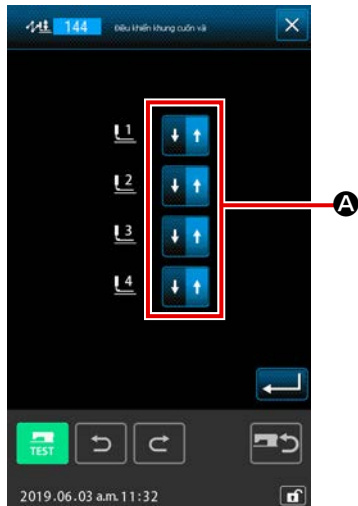
092 tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

### ② Thiết lập tốc độ may

Thiết lập tốc độ may bằng phím MƯỜI từ 0 đến 9 A và nút + hoặc - B tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO C. Sau đó tốc độ may được nhập với giá trị thiết lập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

## (18) Điều khiển khung cuốn vải (144)

Chức năng này thiết lập điều khiển khung cuốn vải trong khi nhảy mũi kim.





### ① Chọn điều khiển khung cuốn vải

Chọn điều khiển khung cuốn vải (Mã chức năng 144) 144 trên màn hình danh sách mã và thực hiện nó để hiển thị màn hình bên phía trái.

### ② Thiết lập điều khiển khung cuốn vải

Thiết lập điều khiển khung cuốn vải liên quan đến khung cuốn vải tương ứng từ 1 đến 4. Thay đổi thiết lập bằng cách nhấn nút tại phần A.

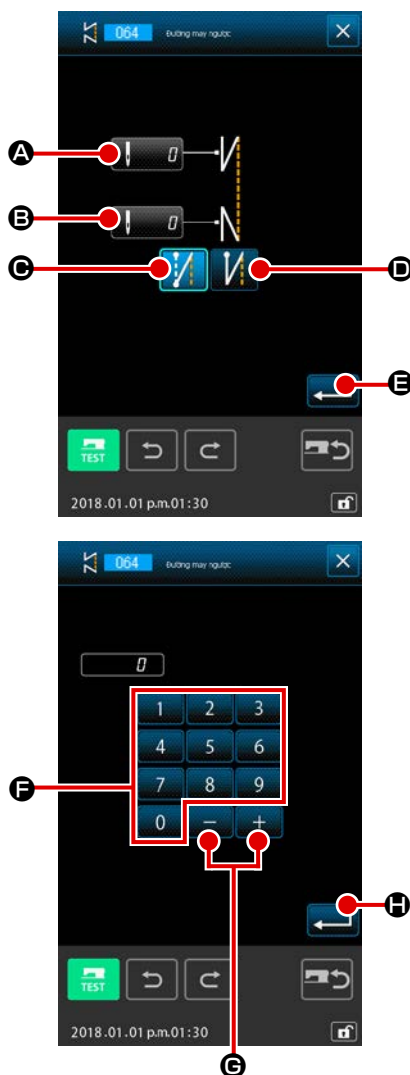
Hiện thị nút	Điều khiển khung cuốn vải
	XUỐNG
	LÊN



Khung cuốn vải từ 1 đến 4 điều khiển các cổng được chỉ định cho đầu ra bên ngoài từ 1 đến 4 theo thiết lập đầu ra bên ngoài.

## 4-7. May kẻ lưng tự động (064)

May kẻ lưng lại kiểu Z hoặc kiểu V số lượng đường may xác định được tạo ra để bắt đầu may, kết thúc may, hoặc cả hai bao gồm điểm hiện tại.



### ① Chọn may kẻ lưng tự động

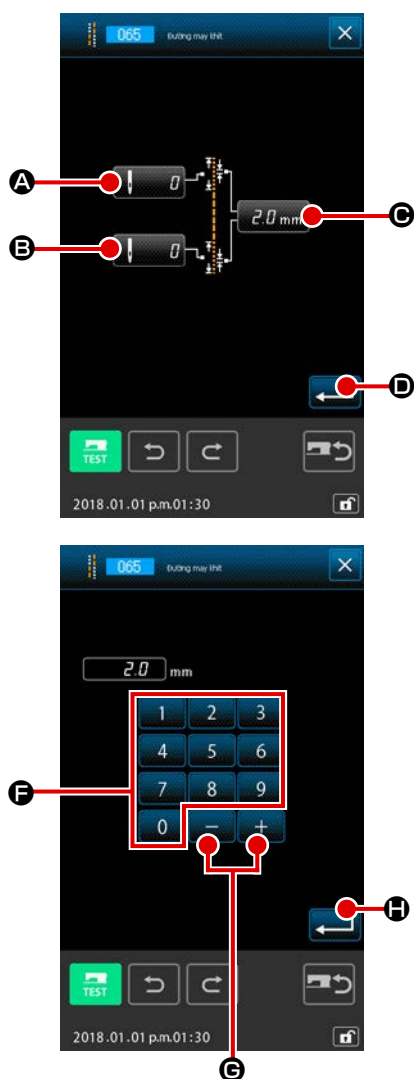
Khi chọn và thực hiện MAY KẸ LƯNG TỰ ĐỘNG (mã chức năng 064) tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình may ngược lại tự động.

### ② Thực hiện thiết lập may kẻ lưng tự động

Giá trị thiết lập số lượng đường may hiện tại khi bắt đầu may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI BẮT ĐẦU MAY A, và giá trị thiết lập số lượng đường may hiện tại khi kết thúc may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI KẾT THÚC MAY B tại màn hình thiết lập may ngược lại tự động. Khi số lượng đường may được thiết lập với phím MƯỜI từ 0 đến 9 F, và nút + hoặc - G tại màn hình thiết lập số lượng đường may, nhấn nút NHẬP VÀO H. Sau đó số lượng đường may thiết lập được nhập, và màn hình quay về màn hình may ngược lại tự động. Có thể xác định kiểu may kẻ lưng với nút CHỌN KIỂU MAY KẸ LƯNG C và D. Nút được hiển thị trong phần hiển thị tùy chọn cho biết kiểu hiện đang được chọn. Khi nhấn nút KIỂU V C thì tạo may kẻ lưng kiểu V, và khi nhấn nút kiểu Z D thì tạo may kẻ lưng kiểu Z. Sau khi thiết lập, hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO E tại màn hình thiết lập may kẻ lưng tự động. Sau đó may kẻ lưng được tạo, và màn hình quay về màn hình chuẩn.


## 4-8. May khít (065)

Số lượng mũi khâu cụ thể khi bắt đầu may, kết thúc may, hoặc cả hai bao gồm điểm hiện tại được thay đổi thành mũi chỉ cụ thể.











### ① Chọn may khít

Khi chọn và thực hiện MAY KHÍT (mã chức năng 065)


 tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may khít.

### ② Thực hiện thiết lập may khít

Giá trị thiết lập số lượng đường may hiện tại khi bắt đầu may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI BẮT ĐẦU MAY  **A**, giá trị thiết lập số lượng đường may khi kết thúc may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI KẾT THÚC MAY  **B**, và giá trị thiết lập mũi chỉ hiện tại được hiển thị tại nút THIẾT LẬP MŨI CHỈ  **C** tại màn hình thiết lập may khít.

Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Thiết lập giá trị với phím MŨỠI từ  đến  **E** và nút + hoặc -   **F** tại màn hình nhập, và nhấn nút NHẬP VÀO  **G**.

Sau đó giá trị thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình thiết lập may khít.

Khi số lượng đường may được thiết lập là "0", thì có thể xác định được may khít bộ phận mà không cần may khít. Sau khi thiết lập, hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **D** tại màn hình thiết lập may khít. Sau đó việc may khít được tạo ra, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

**Ví dụ:**

Trong trường hợp may khít được cài đặt như mô tả dưới đây liên quan đến mũi chỉ đường may là 3 mm:

Cài đặt may khít

Hai mũi may cả lúc bắt đầu và kết thúc may  
Mũi chỉ đường may 1 mm

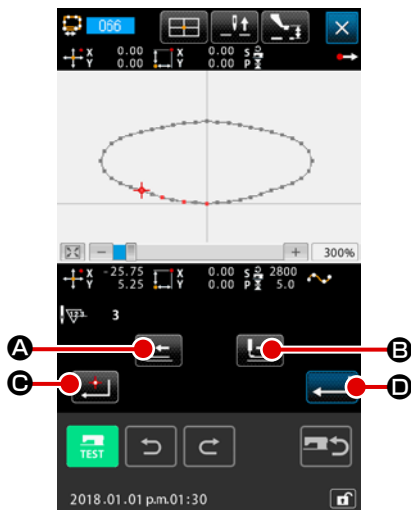


→ Hai mũi may được chia tương ứng thành ba mũi may (mũi chỉ đường may 1 mm) để tạo thành tổng cộng sáu mũi may.


→ Hai mũi may được chia tương ứng thành ba mũi may (mũi chỉ đường may 1 mm) để tạo thành tổng cộng sáu mũi may.

### 4-9. May chồng lấn (066)



Dữ liệu may chồng lấn số lượng đường may cụ thể được tạo ra sau điểm hiện tại.




① **Chọn may chồng lấn**


Khi chọn và thực hiện MAY CHỒNG LẤN (mã chức năng 066)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may chồng lấn.

② **Thực hiện thiết lập may chồng lấn**

Khi nhấn nút CUỐN VẢI GIẶT LÙI  **A** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **B** thì có thể lần theo điểm vào kim.

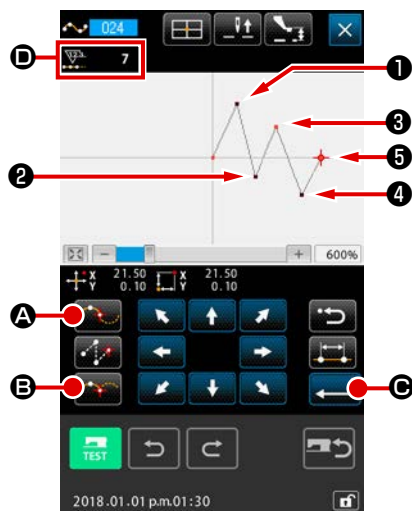
Vị trí mũi kim hiện tại được hiển thị bằng màu đỏ.



Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **C** thì vị trí mũi kim trở thành đối tượng may chồng lấn được hiển thị bằng màu hồng.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D** thì chi tiết may nạp chồng được thiết lập là đối tượng được tạo ra, và màn hình quay về màn hình chuẩn.






## 4-10. Điểm dừng (may dẫn hướng và may thông thường)

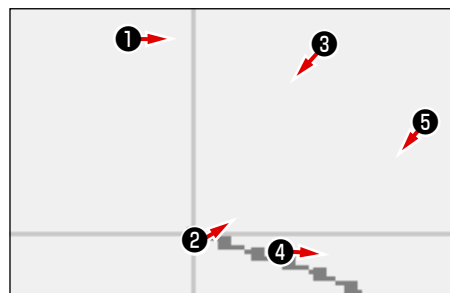


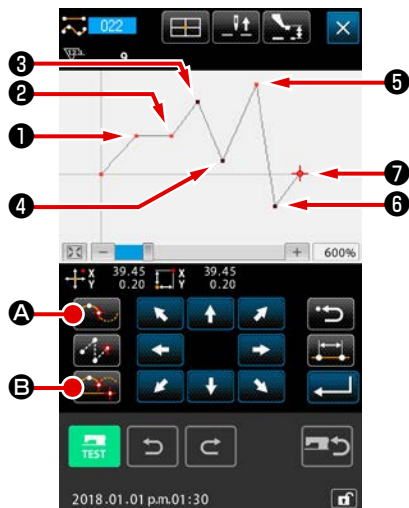
Điểm dừng là điểm nơi mà hai điểm của điểm tạo hình may dẫn hướng chồng lên nhau, và thể hiện việc kết thúc một đường cong dẫn hướng. Điểm này tại đó nhấn nút NHẬP VÀO  **C** và nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **B** với đầu vào may dẫn hướng trở thành điểm dừng.

### ① Nhập điểm dừng trong may dẫn hướng thông thường

Chọn may dẫn hướng thông thường (mã chức năng 024) tại màn hình danh sách mã, và thực hiện nhập tọa độ may dẫn hướng thông thường. Các điểm nhập **1**, **2** và **4** cùng với nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN  **A** và điểm **3** và điểm **5** cùng với nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **B**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C** tại điểm **5**. Các điểm **3** và **5** trở thành điểm dừng, và số lượng điểm tạo hình đầu vào hiển thị tại **D** được thêm vào hai.

Kết quả được hiển thị trong hình dưới đây. Đường cong dẫn hướng kết thúc một lần tại điểm **3** nơi mà điểm kết thúc được nhập, và một đường cong dẫn hướng mới được hình thành cho điểm kết thúc kế tiếp **5**. (Như chi tiết, thực hiện một đường may dẫn hướng.)



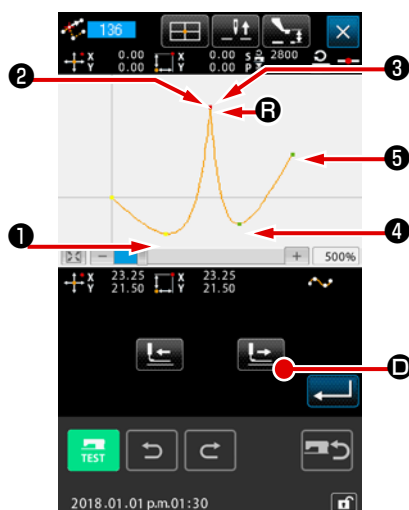
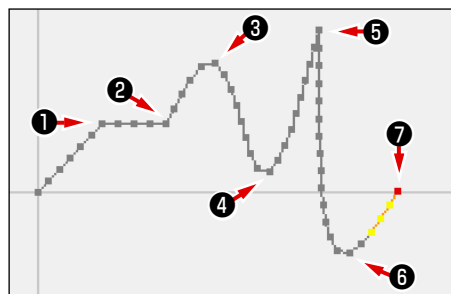


## ② Nhập điểm kết thúc trong may thông thường

Đối với may thông thường, điểm phải nhập được xác định căn cứ theo kiểu chi tiết ngay trước điểm nơi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH B.

Chọn MAY THÔNG THƯỜNG (chức năng 022) , và nhập các điểm ① , ② , ⑤ và ⑦ cùng với nút XÁC ĐỊNH ĐIỂM B và các điểm ③ , ④ và ⑥ cùng với nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN A tại màn hình nhập tọa độ.

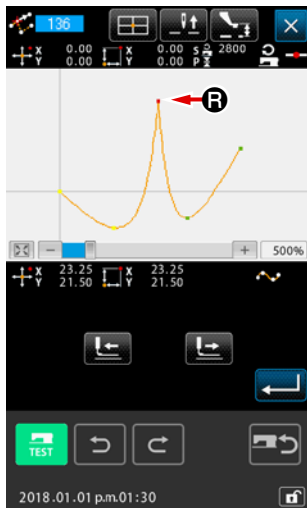
Trong trường hợp này, điểm ② trở thành điểm xác định bình thường (số lượng điểm tạo hình + 1) do điểm trước điểm ② là may thẳng, và điểm ⑤ và điểm ⑦ trở thành điểm dừng (số lượng điểm tạo hình +2) do điểm này trước các điểm ⑤ và ⑦ là may dẫn hướng.



## ③ Thực hiện thay đổi điểm tạo hình cùng với điểm dừng

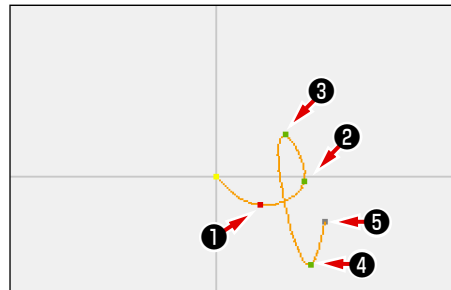
Cần cẩn thận khi thực hiện thay đổi điểm tạo hình ("**5-8. Thay đổi điểm tạo hình" trang 88**) do điểm dừng là điểm nơi mà điểm tạo hình bị chồng lấn hai lần.

Chọn DỊCH CHUYỂN ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 136) , và chọn điểm tạo hình phải dịch chuyển. Nhấn nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC D và chuyển điểm tạo hình lên trước để được chọn. Sau đó bạn sẽ thấy rằng có hai điểm của điểm tạo hình tại điểm dừng (điểm R).

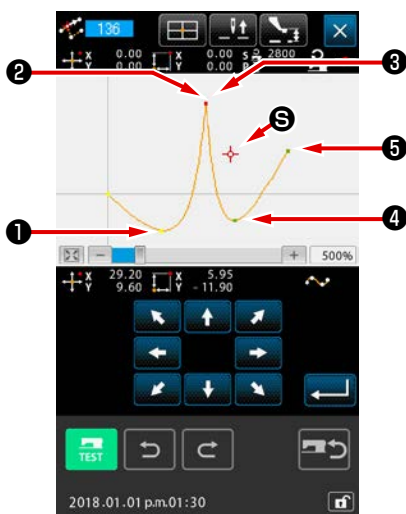
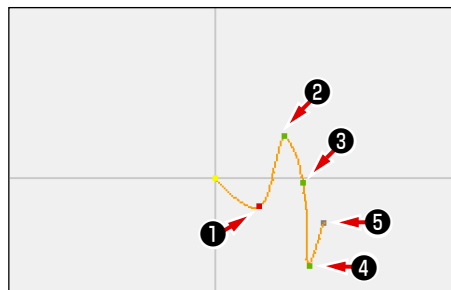


Khi bạn muốn di chuyển điểm **R** tới điểm **S**, thì kết quả sẽ được thay đổi bằng cách chọn điểm tạo hình phía sau **2** hoặc phía trước **3**.

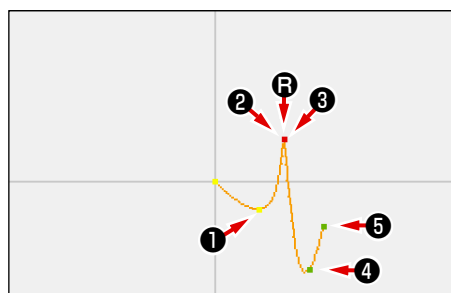
Kết quả khi điểm phía sau **2** đã được di chuyển.



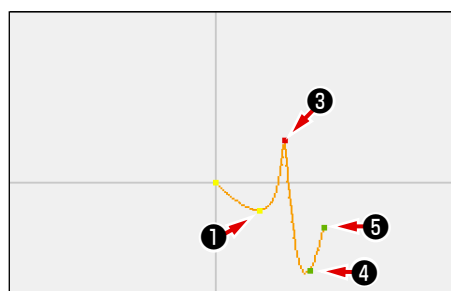
Kết quả khi điểm phía trước **3** đã được di chuyển.



Có thể di chuyển điểm **R** bằng cách di chuyển cả điểm phía sau **2** và điểm phía trước **3** tới cùng một tọa độ.



Khi thực hiện xóa điểm tạo hình của điểm phía sau **2** hoặc điểm phía trước **3**, điểm kết thúc trở thành điểm dịch chuyển bình thường và tạo thành may dẫn hướng liên tục.



## 4-11. Thay đổi giữa chèn tương đối và chèn tuyệt đối

Khi tạo một chi tiết trong phạm vi một mẫu may, ở trạng thái mặc định, mẫu may tiếp sau chi tiết đã tạo dịch chuyển tương ứng (trạng thái chèn tương đối). Ví dụ, khi tạo một chi tiết hình cung tại vị trí **A**, các chi tiết phía sau hình cung đã tạo sẽ dịch chuyển tương ứng.

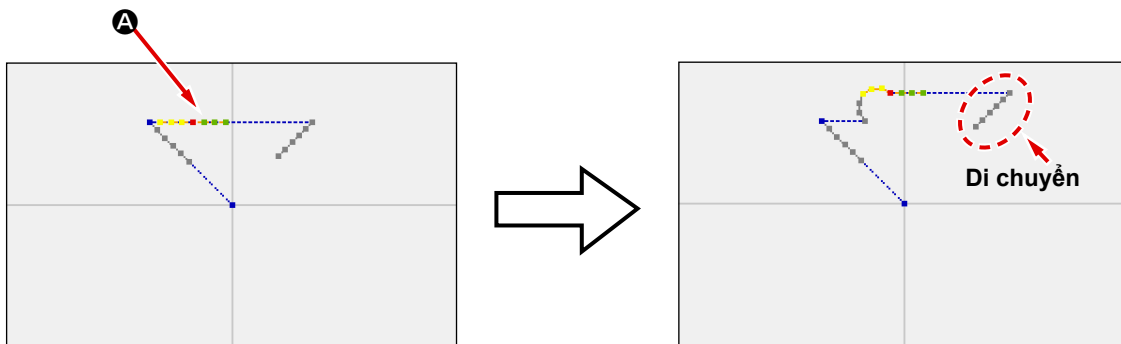


Fig. 1 Chèn tương đối

Tuy nhiên, khi một phần tử cung được tạo ra tương tự ở bang chèn tuyệt đối, mô hình tiếp theo để các yếu tố tạo ra không di chuyển cho phù hợp.

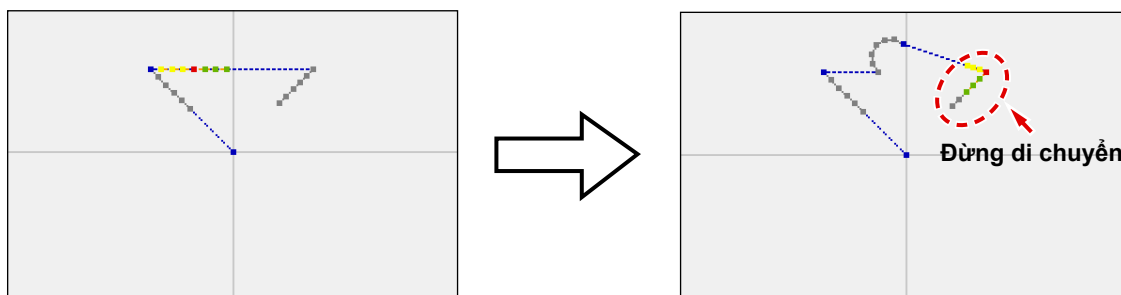



Fig. 2 Chèn tuyệt đối





Thay đổi giữa chèn tương đối và tuyệt đối có thể chèn được tiến hành trên hàng may thiết lập màn hình **B**.

 : Chèn tương đối



 : Chèn tuyệt đối

## 5. THAY ĐỔI MẪU MAY

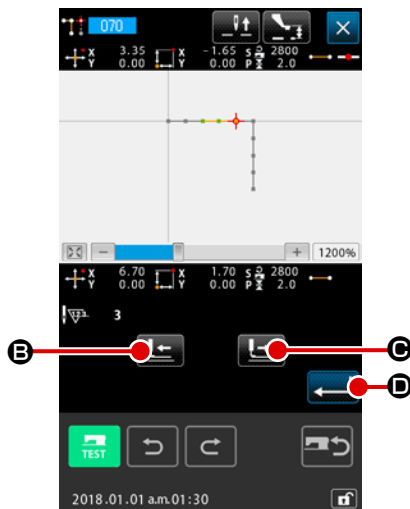
Để thực hiện thay đổi mẫu may, di chuyển vị trí mũi kim tới vị trí thay đổi bằng cách sử dụng trước phím CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  hoặc phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  tại màn hình chuẩn.

### 5-1. Thay đổi điểm


#### (1) Xóa điểm (070 và 074)

Xóa dữ liệu mẫu may của phần cụ thể tại phần điểm vào kim. Có hai phương pháp là XÓA ĐIỂM TƯƠNG ĐỐI  và XÓA ĐIỂM TUYỆT ĐỐI  tùy thuộc vào việc dịch chuyển dữ liệu mẫu sau điểm bị xóa.




Chức năng xóa điểm không những có thể xóa dữ liệu mẫu may được tạo với đầu vào may điểm, mà còn có thể xóa dữ liệu đã nhập với bất kỳ chức năng nào như may thẳng hay tương tự.



#### ① Chọn xóa điểm tương đối


Chọn và thực hiện XÓA ĐIỂM TƯƠNG ĐỐI (mã chức năng 070)  tại màn hình danh sách mã.

#### ② Xác định phạm vi xóa điểm tương đối

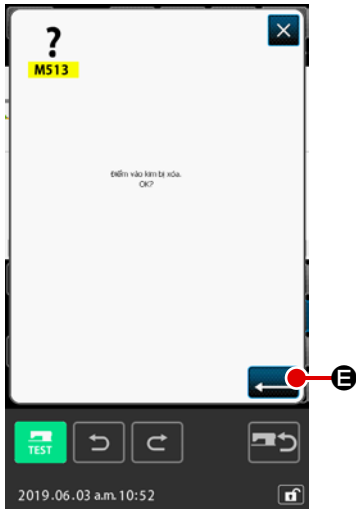
Di chuyển vị trí mũi kim và xác định phần của điểm xóa bằng cách nhấn phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  B hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  C và nhấn nút NHẬP VÀO  D.





#### ③ Xác nhận thay đổi điểm

Màn hình xác nhận thay đổi điểm cho biết rằng việc thay đổi điểm có thể được thay đổi đối với may điểm. Trong trường hợp tiếp tục, nhấn nút NHẬP VÀO  A, và sẽ xuất hiện màn hình xác nhận xóa điểm.

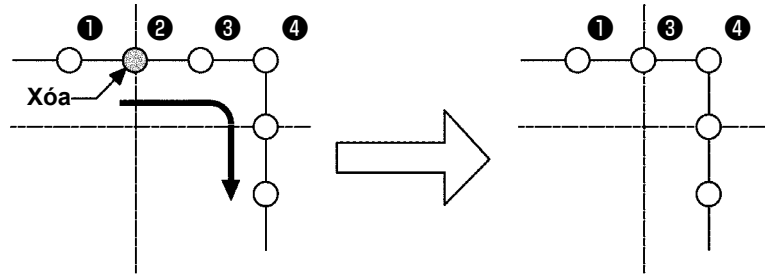
\* Hiển thị màn hình xác nhận chuyển đổi điểm trong trường hợp kiểu may mục tiêu là may rãnh then (khác điểm bắt đầu và điểm kết thúc).





#### ④ Thực hiện xóa điểm tương đối

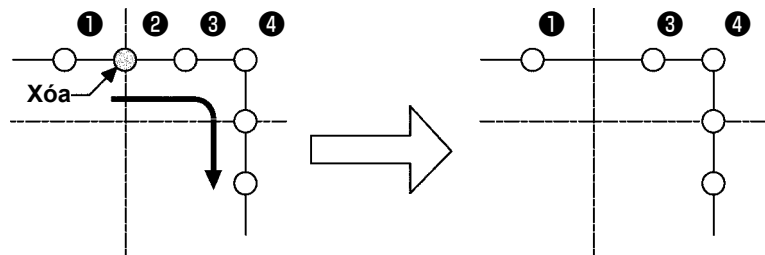
Khi nhấn nút NHẬP VÀO   tại màn hình xác nhận xóa điểm, việc xóa điểm được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

Trong trường hợp xóa điểm tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm bị xóa dịch chuyển đồng thời giữ tương quan trước khi xóa.



Xóa điểm tương đối

Trong trường hợp xóa điểm tuyệt đối, chọn và thực hiện XÓA ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 074)   tại màn hình danh sách mã. Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm bị xóa không dịch chuyển.





Xóa điểm tuyệt đối

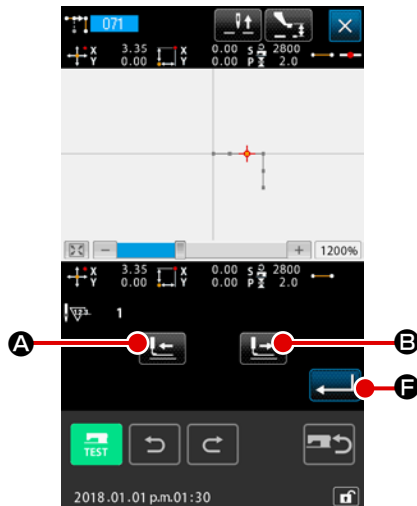


1. Do xóa điểm, hãy chú ý đến khoảng cách thay đổi không vượt quá độ dài đường may tối đa của máy may.
2. Do xóa điểm, có một trường hợp đó là một phần của mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.  
Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.


## (2) Di chuyển điểm (071 và 075)

Chức năng này di chuyển điểm vào kim cụ thể. Có hai phương pháp là DI CHUYỂN ĐIỂM TƯƠNG ĐỐI ĐỐI  và DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI  tùy thuộc vào việc di chuyển dữ liệu mẫu may sau điểm được di chuyển.




Chức năng di chuyển điểm không những có thể di chuyển dữ liệu mẫu may đã tạo với đầu vào may điểm, mà còn có thể di chuyển dữ liệu đã nhập với bất kỳ chức năng nào như may đường thẳng hoặc tương tự. Trong trường hợp may đường thẳng hay tương tự, khi thực hiện di chuyển điểm, nó được chuyển thành may điểm.

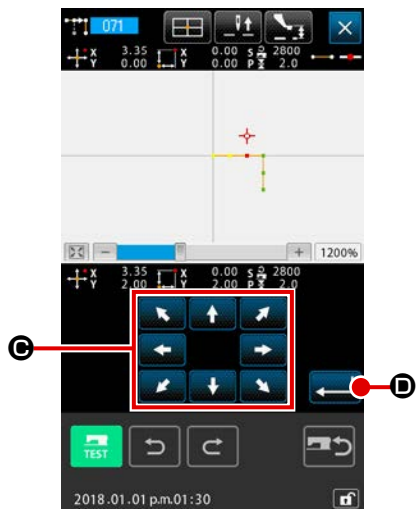


### ① Chọn di chuyển điểm tương đối

Chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 071)  tại màn hình danh sách mã.



### ② Xác định phạm vi di chuyển điểm tương đối

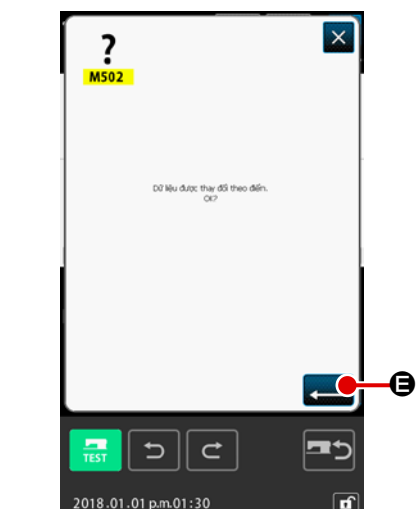
Thực hiện xác định phạm vi di chuyển điểm tương đối bằng cách nhấn nút CẤP LUI  hoặc nút CẤP TIỀN  để di chuyển vị trí kim. Sau đó, nhấn nút NHẬP .



### ③ Xác định vị trí di chuyển điểm tương đối


Xác định vị trí di chuyển của điểm này bằng cách sử dụng

phím DI CHUYỂN  C, và nhấn nút NHẬP VÀO  D.



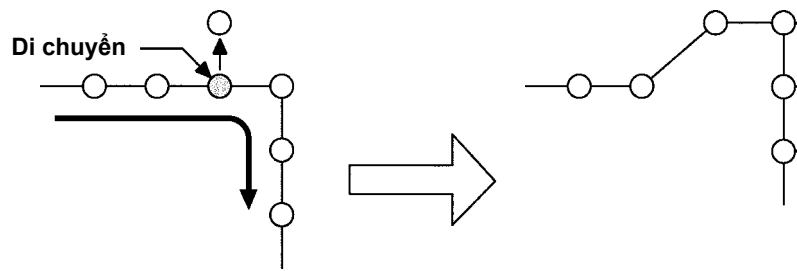
### ④ Xác nhận thay đổi điểm

Màn hình xác nhận thay đổi điểm cho biết rằng việc thay đổi điểm có thể được thay đổi đối với may điểm.


Trong trường hợp tiếp tục, nhấn nút NHẬP VÀO  E, à việc di chuyển điểm được thực hiện. Sau đó màn hình quay về màn hình chuẩn.



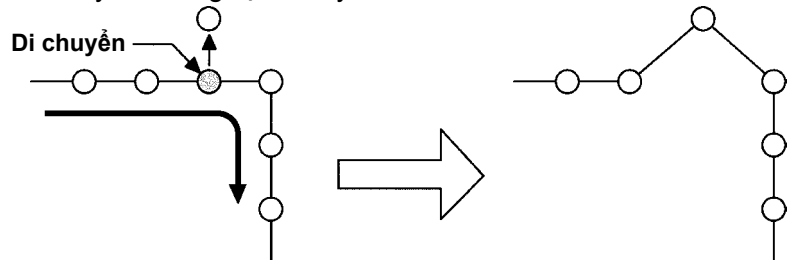
Trong trường hợp di chuyển điểm tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm đã di chuyển sẽ dịch chuyển đồng thời giữ nguyên tương quan trước đó.



**Di chuyển điểm tương đối**

Trong trường hợp di chuyển điểm tuyệt đối, chọn và thực hiện **DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI** (mã chức năng 075)  tại màn hình danh sách mã.

Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm đã chuyển không dịch chuyển.



**Di chuyển điểm tuyệt đối**

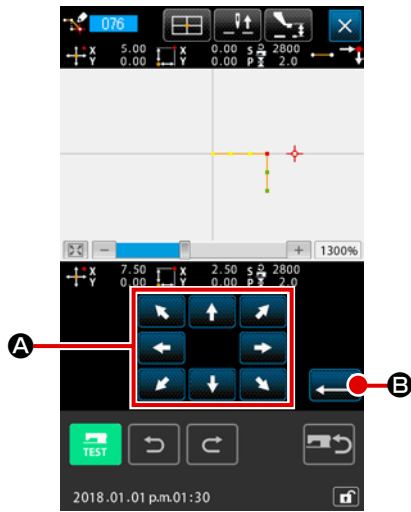


1. Do xóa điểm, hãy chú ý đến khoảng cách thay đổi không vượt quá độ dài đường may tối đa của máy may.
2. Do xóa điểm, có một trường hợp đó là một phần của mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.  
Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.




### (3) Thêm điểm (076)

Điểm được thêm sau điểm vào kim cụ thể. Dữ liệu mẫu may sau điểm được thêm không dịch chuyển. Không những có thể thêm điểm cho dữ liệu mẫu may đã tạo với đầu vào may điểm, mà còn có thể thêm điểm cho dữ liệu đã nhập với bất kỳ chức năng nào như may đường thẳng hay tương tự.





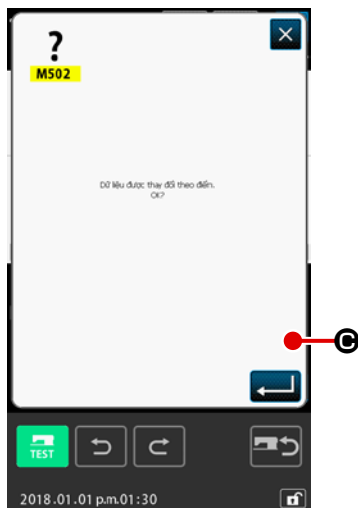
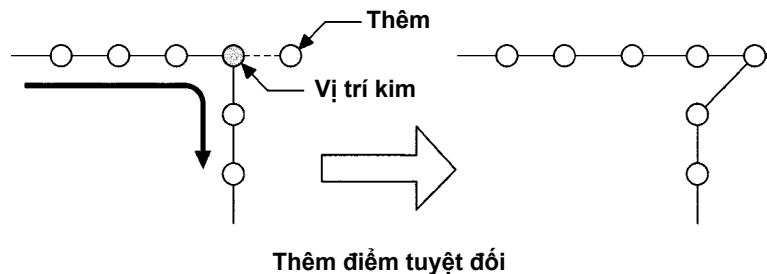
#### ① Chọn thêm điểm tuyệt đối

Chọn và thực hiện THÊM ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 076)  tại màn hình danh sách mã.


#### ② Xác định vị trí thêm điểm tuyệt đối

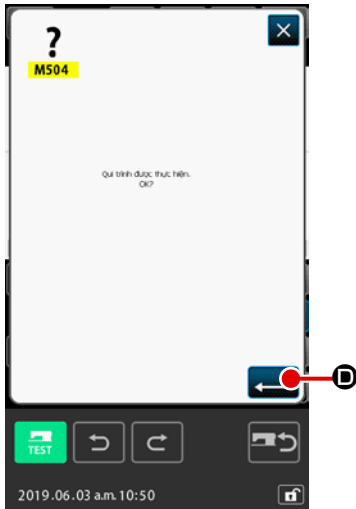
Xác định vị trí thêm điểm bằng cách sử dụng phím DI

CHUYỂN  A, và nhấn nút NHẬP VÀO  B.




#### ③ Xác nhận thêm điểm tuyệt đối

Màn hình xác nhận thay đổi điểm cho biết rằng việc thay đổi điểm có thể được thay đổi đối với may điểm. Trong trường hợp tiếp tục, nhấn nút NHẬP VÀO  C, và việc di chuyển điểm được thực hiện. Sau đó màn hình quay về màn hình chuẩn.



#### ④ Thực hiện thêm điểm tuyệt đối

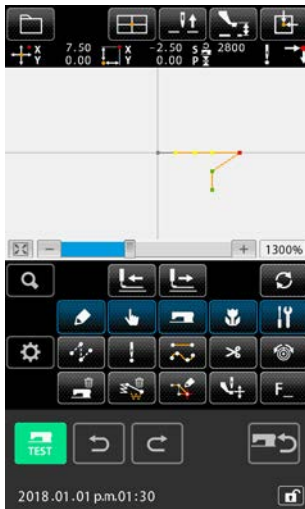
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D** tại màn hình xác nhận thêm điểm tuyệt đối, thì việc thêm điểm được thực hiện và màn hình quay lại màn hình chuẩn. (Hiển thị hoạt động ④ cho dữ liệu may điểm.)



1. Do xóa điểm, hãy chú ý đến khoảng cách thay đổi không vượt quá độ dài đường may tối đa của máy may.

2. Do xóa điểm, có một trường hợp đó là một phần của mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.

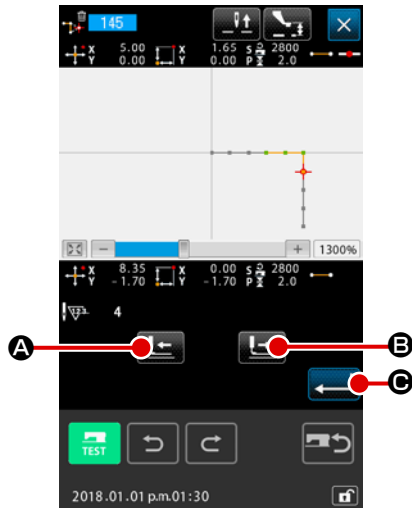
Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.




#### (4) Xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim) (145)

Chức năng này xóa dữ liệu may trong phạm vi phần xác định trên cơ sở điểm vào kim và thay đổi điểm nhảy mũi kim.




Việc xóa điểm được kích hoạt không chỉ đối với dữ liệu may đã tạo bằng cách sử dụng đầu vào may điểm, mà còn đối với dữ liệu may đã tạo bằng cách sử dụng bất kỳ chức năng nào như may đường thẳng.



① **Chọn xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim)**


Khi chọn và thực hiện xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim) (Mã chức năng 145)  trên màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

② **Xác định phạm vi xóa điểm tuyệt đối**

Di chuyển vị trí mũi kim và xác định phần của điểm xóa bằng cách nhấn phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  A, hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  B, và nhấn nút NHẬP VÀO  C.



③ **Thực hiện xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim)**

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  D trên màn hình xác nhận (nhảy mũi kim) xóa điểm tuyệt đối, việc xóa điểm được thực hiện. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.



Dữ liệu mẫu may sau (các) điểm đã xóa không dịch chuyển nhưng dữ liệu mẫu may trước và sau (các) điểm đã xóa được kết hợp với nhảy mũi kim.

## 5-2. Thay đổi đỉnh

### (1) Thay đổi đỉnh (072 và 077)

Chức năng này xóa một đỉnh cụ thể của dữ liệu mẫu may. Có hai phương pháp là XÓA ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI và XÓA ĐỈNH TUYỆT ĐỐI tùy thuộc vào việc dịch chuyển dữ liệu mẫu may sau khi xóa điểm.

Không thể thực hiện chức năng này khi điểm cụ thể là điểm vào kim ngoài đỉnh chi tiết.

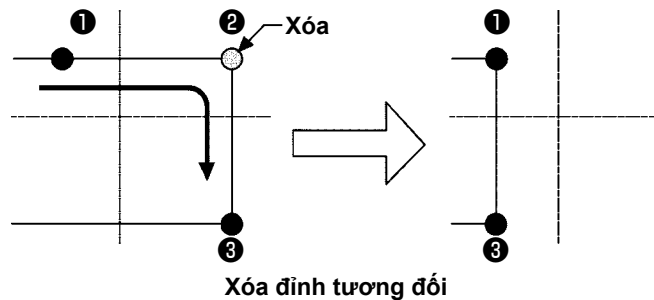


#### ① Chọn xóa đỉnh tương đối

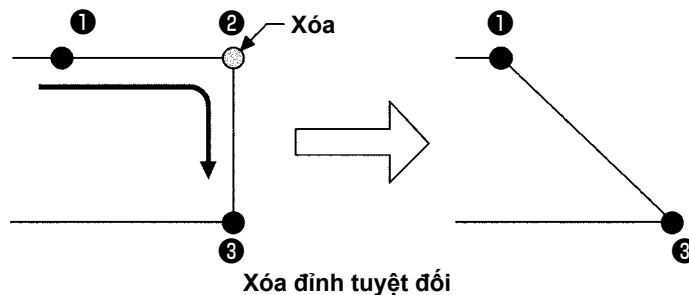
Khi chọn và thực hiện XÓA ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI (mã chức năng 072) tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận xóa đỉnh.

#### ② Thực hiện xóa đỉnh tương đối

Khi nhấn nút NHẬP VÀO tại màn hình xác nhận xóa đỉnh tương đối, việc xóa đỉnh tương đối được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



Trong trường hợp xóa đỉnh tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm đã xóa dịch chuyển đồng thời giữ tương quan trước khi xóa.





Trong trường hợp xóa đỉnh tuyệt đối, chọn và thực hiện XÓA ĐỈNH TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 077) tại màn hình danh sách mã.

Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm bị xóa không dịch chuyển.



Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm đã xóa không dịch chuyển. Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

## (2) Di chuyển đỉnh (073 và 078)

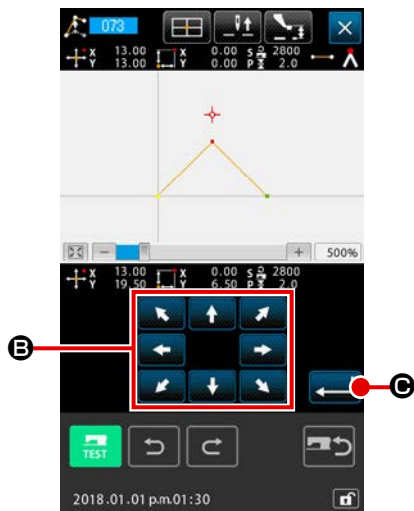
Chức năng này di chuyển điểm vào kim cụ thể. Có hai phương pháp là DI CHUYỂN ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI  và DI CHUYỂN ĐỈNH TUYỆT ĐỐI  tùy thuộc vào việc di chuyển dữ liệu mẫu may.

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tương đối


Không thể thực hiện chức năng này khi điểm vào kim cụ thể khác với đỉnh.

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tuyệt đối

Không thể thực hiện chức năng này khi điểm cụ thể là điểm vào kim cuối cùng của chi tiết hoặc điểm vào kim khác với đỉnh.





### ① Chọn di chuyển đỉnh tương đối


Chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI (mã chức năng 073)  tại màn hình danh sách mã.

### ② Xác định vị trí di chuyển đỉnh tương đối

Xác định vị trí di chuyển của đỉnh bằng cách sử dụng phím DI

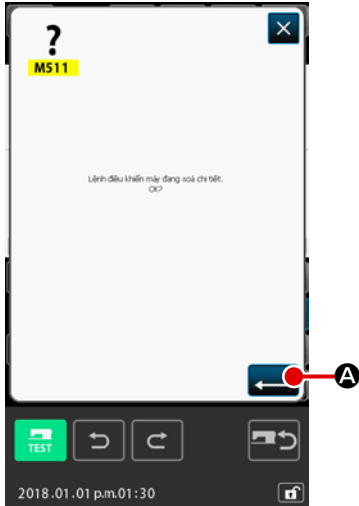
CHUYỂN  **B** tại màn hình xác định vị trí di chuyển

đỉnh tương đối, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy được hiển thị sau đó.


Khi nhấn nút  trên màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy, thông tin lệnh điều khiển máy đã ghi cho các điểm vào kim được xóa.



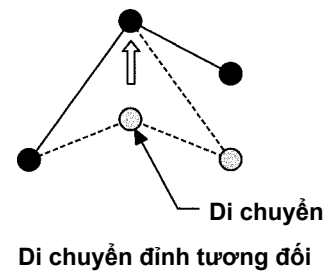
Thông tin về cắt chỉ, đầu ra bên ngoài, thiết lập độ căng chỉ, dừng máy may, giảm tốc độ may, điểm góc thứ 2, tạm dừng và xoay máy may được xóa.




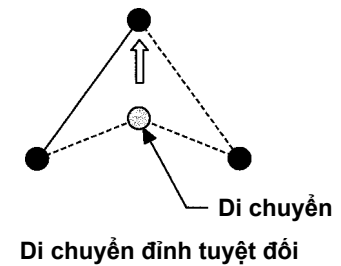
### ③ Thực hiện di chuyển đỉnh

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy, việc di chuyển đỉnh được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm đã di chuyển dịch chuyển, đồng thời giữ tương quan trước di chuyển.



Trong trường hợp di chuyển đỉnh tuyệt đối, chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐỈNH TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 078)  . Trong trường hợp di chuyển đỉnh tuyệt đối, dữ liệu mẫu sau điểm đã di chuyển không dịch chuyển.



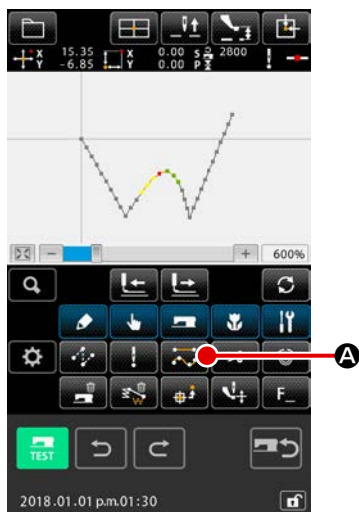
Do di chuyển điểm, có một trường hợp một phần của dữ liệu mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.

Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

### 5-3. Xóa chi tiết (063)


Chức năng này xóa chi tiết may và lệnh may về mặt chi tiết.

Tất cả chi tiết sau khi xóa di chuyển để tiến lên tương đương với các chi tiết đã xóa.




#### ① Hiện thị màn hình thực hiện xóa chi tiết

Khi nhấn nút XÓA CHI TIẾT  **A** tại màn hình chuẩn, hoặc chọn và thực hiện XÓA CHI TIẾT (mã chức năng 063)

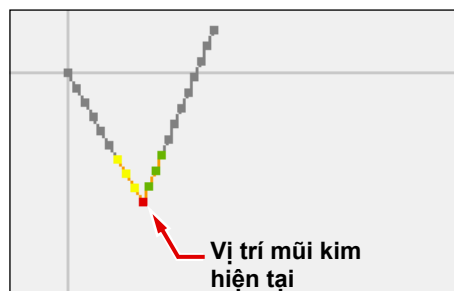
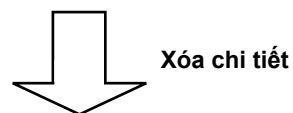
 tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thực hiện xóa chi tiết.



#### ② Thực hiện xóa chi tiết

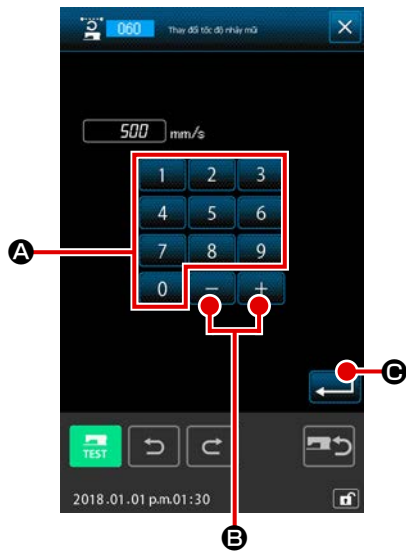
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **B** tại màn hình xóa chi tiết, việc xóa chi tiết được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.


Khi các chi tiết thuộc về vị trí mũi kim hiện tại được xóa, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau các chi tiết đã xóa di chuyển để tiến lên, và vị trí mũi kim di chuyển đến điểm kết thúc may của chi tiết ngay trước các chi tiết bị xóa.







## 5-4. Thay đổi tốc độ nhảy mũi kim (060)

Có thể thay đổi tốc độ nhảy mũi kim với chi tiết nhảy mũi kim đã tạo về mặt chi tiết.




① **Hiện thị màn hình thiết lập thay đổi tốc độ nhảy mũi kim**  
Khi chọn và thực hiện THAY ĐỔI TỐC ĐỘ NHẢY MŨI KIM (mã chức năng 060)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập thay đổi tốc độ nhảy mũi kim.

② **Nhập tốc độ nhảy mũi kim thay đổi**

Thiết lập tốc độ sau khi thay đổi bằng phím MŨI từ  đến  **A**, và nút + hoặc -  **B** tại màn hình thiết lập thay đổi của mục tốc độ may. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C** thì sẽ hiển thị màn hình xác thực.



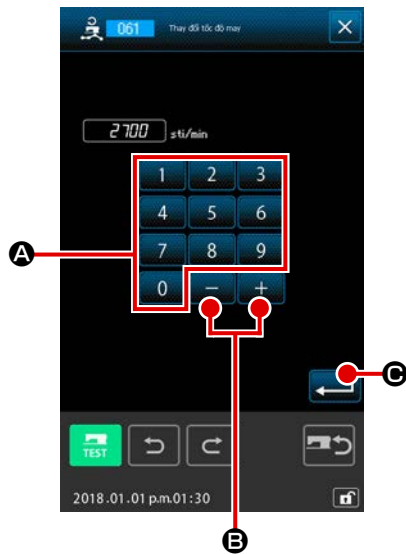
③ **Thực hiện thay đổi tốc độ nhảy mũi kim**

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D** tại màn hình xác nhận tốc độ nhảy mũi kim, tốc độ chi tiết được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.





## 5-5. Tốc độ may section change (061)






Có thể giới hạn tốc độ may đối với chi tiết đã tạo theo điểm vào kim.

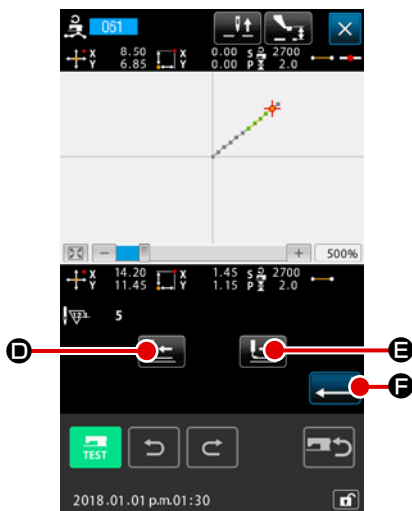


### ① Hiện thị màn hình thiết lập thay đổi mục tốc độ may



Nhấn nút THAY ĐỔI TỐC ĐỘ MAY  tại màn hình chuẩn hoặc chọn và thực hiện THAY ĐỔI MỤC TỐC ĐỘ MAY (chức năng mã 061)  tại màn hình danh sách mã, màn hình thiết lập thay đổi mục tốc độ may sẽ được hiển thị.


### ② Nhập tốc độ thay đổi

Tốc độ sau khi thay đổi được thiết lập bằng phím MƯỜI từ  đến  **A**, và nút + hoặc -   **B** tại màn hình thay đổi mục tốc độ may. Khi nhấn Nút NHẬP VÀO  **C**, asıldığı zaman, dikiş devri bölüm değışiklik kademesi belirleme ekranı açılır.




### ③ Xác định phạm vi tốc độ thay đổi

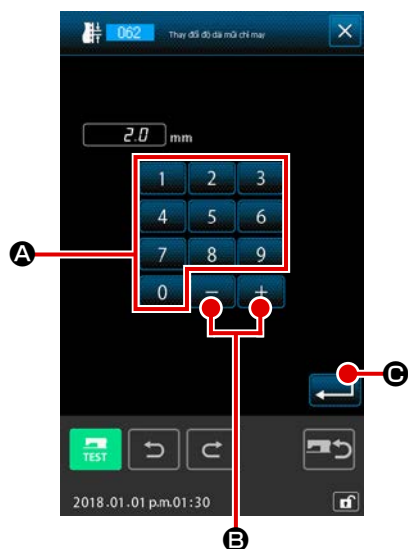
Khi nhấn nút CUÓN VẢI GIẶT LÙI  **D** hoặc CUÓN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **E** thì có thể lần theo điểm vào kim.


Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F**, thì tốc độ điểm của phạm vi được thiết lập là đối tượng được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.





## 5-6. Thay đổi mật độ chỉ (062)


Mật độ chỉ cùng với các chi tiết xác định có thể được thay đổi thành chi tiết đã tạo.

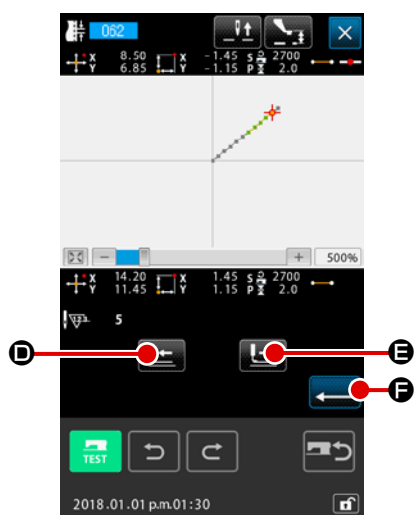
Trong trường hợp thay đổi mũi chỉ đường may cho toàn bộ mẫu may, thì phải sử dụng thay đổi toàn bộ mũi chỉ (Mã chức năng 140)  140 .






① **Hiện thị màn hình thiết lập thay đổi mật độ chỉ**  
Khi chọn và thực hiện THAY ĐỔI MẬT ĐỘ CHỈ (mã chức năng 062)  062 tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập thay đổi mật độ chỉ.

② **Nhập mật độ chỉ thay đổi**  
Thiết lập mật độ chỉ sau khi thay đổi bằng phím MŨI từ  0 đến  9 **A**, và nút + hoặc -   **B** tại màn hình thiết lập thay đổi mật độ chỉ.

Khi nhấn nút NHẬP  **C** thì sẽ hiển thị màn hình xác định phạm vi thay đổi mật độ chỉ.



③ **Xác định phạm vi thay đổi mật độ chỉ**  
Khi nhấn nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI  **D** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **E** thì có thể lần theo điểm vào kim.  
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** mật độ chỉ của chi tiết bao gồm phạm vi được thiết lập là đối tượng được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

## 5-7. Đối xứng

Hình đối xứng với mẫu may được tạo. Chức năng này được thực hiện cho phần mẫu được chọn với tham chiếu đến vị trí kim hiện tại hoặc toàn bộ mẫu. Để thực hiện chức năng này, cần cài đặt vị trí kim hiện tại ở vị trí được sử dụng làm tham chiếu trước.



\* Sau đây là một ví dụ thể hiện trường hợp [sao chép kết nối may mặc theo thứ tự bình thường] được chọn. Cần thực hiện quy trình thao tác tương tự trong trường hợp chọn sao chép kết nối may theo thứ tự ngược lại, di chuyển kết nối may theo thứ tự thông thường hoặc di chuyển kết nối may theo thứ tự đảo ngược.

### (1) Đối xứng trục X (082)

#### Ⓐ [Sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường]


Tạo một hình đối xứng với đường kết nối may theo thứ tự thông thường với trục X đi qua vị trí kim hiện tại.

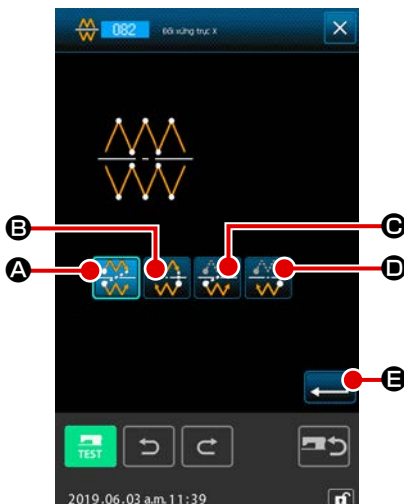
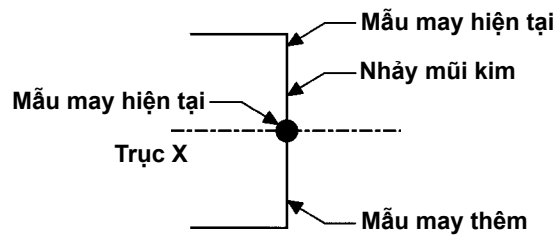
Mẫu hiện tại vẫn như cũ và một mẫu đối xứng với đường mới được sao chép liên quan đến trục X được thêm vào mẫu hiện tại.



#### ① Thực hiện sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường đối xứng trục X



Khi chọn và thực hiện đối xứng trục X (mã chức năng: 082)

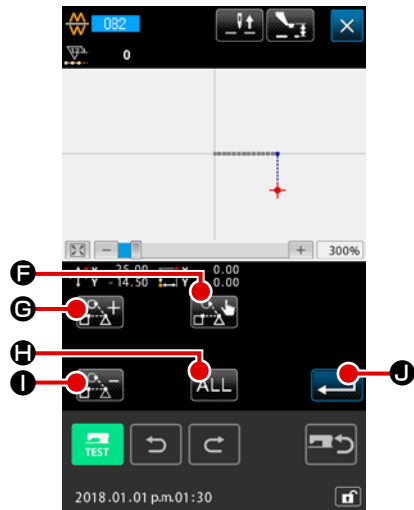
 082 trên màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình xác nhận kết nối đối xứng trục X.






#### ② Hiện thị màn hình lựa chọn đích

Khi chọn sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường


 Ⓐ trên màn hình xác nhận và nhấn nút NHẬP  Ⓔ, thì hiển thị màn hình lựa chọn đích.




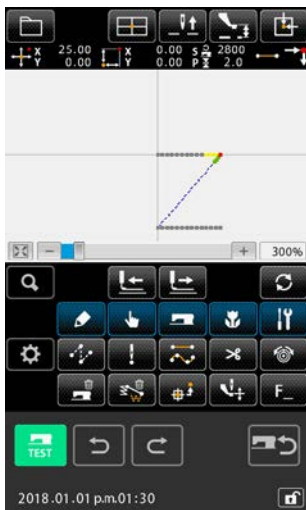
### ③ Chọn đích

Trên màn hình chọn đích, có thể chọn đích được sao chép bằng nút **CẤP TIẾN**  **G** hoặc nút **CẤP LÙI**  **I** và đưa nó vào trạng thái đã chọn bằng cách nhấn nút **CHỌN**  **F**. Có thể đưa đích về trạng thái chưa được chọn bằng cách nhấn lại nút này.


Đích có thể được chọn là điểm nhập kim được đặt giữa các chi tiết nhảy.

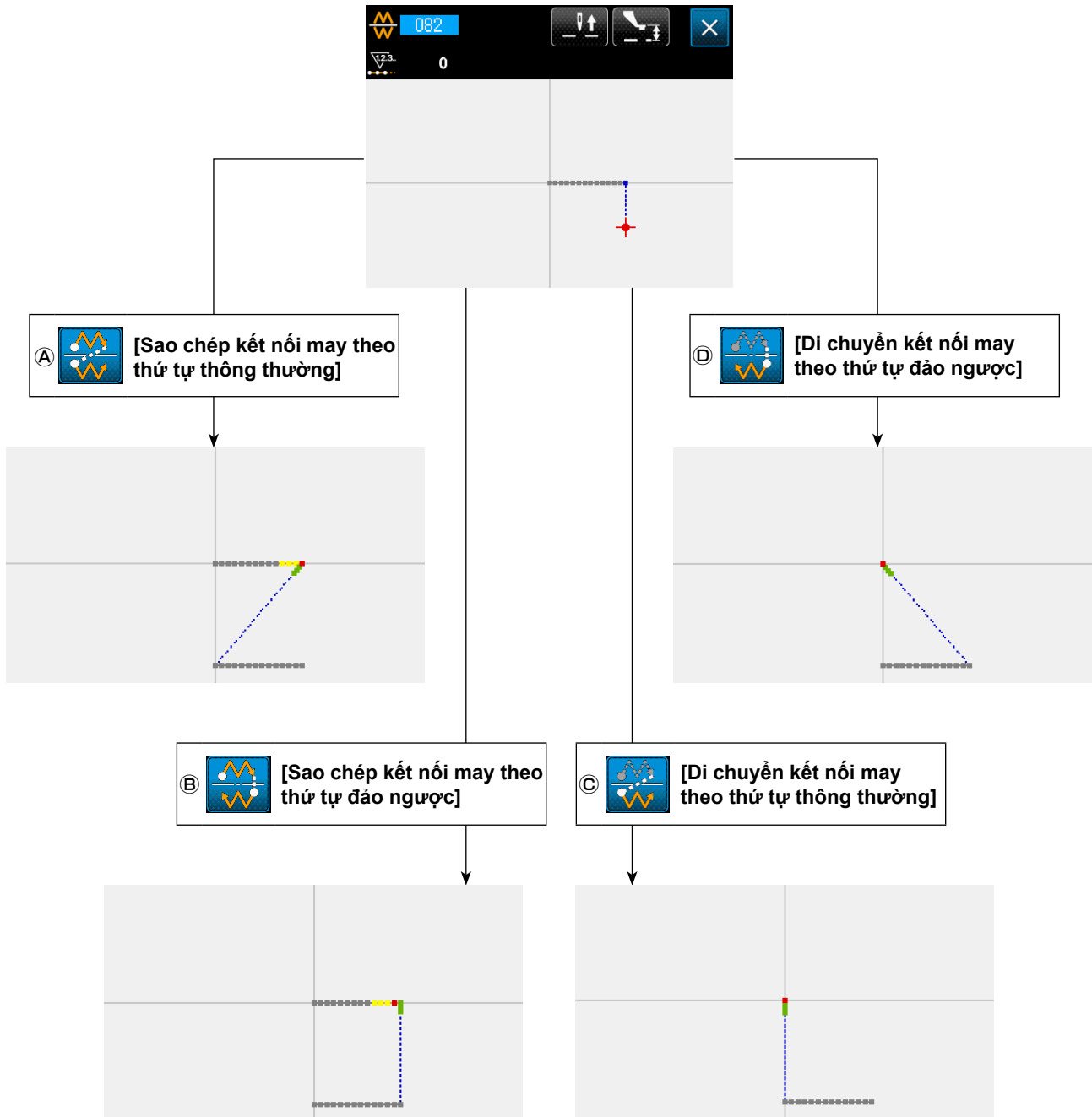
Có thể chọn tất cả các đích có thể chọn bằng cách nhấn nút **TẤT CẢ**  **H**.

Khi xác định đích được chọn, nhấn nút **NHẬP**  **J** để hiển thị màn hình xác nhận.



### ④ Xác nhận cài đặt

Khi nhấn nút **NHẬP**  **K** trên màn hình xác nhận, thì việc sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường đối xứng trục X được thực hiện. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.



**B**  **[Sao chép kết nối may theo thứ tự đảo ngược]**

Một hình đối xứng kết nối may theo thứ tự đảo ngược được tạo với trục X đi qua vị trí kim hiện tại. Mẫu hiện tại vẫn như cũ và mẫu mới được sao chép đối xứng với trục X được thêm sau mẫu hiện tại.

**C**  **[Di chuyển kết nối may theo thứ tự thông thường]**

Một hình đối xứng kết nối may theo thứ tự thông thường được tạo với trục X đi qua vị trí kim hiện tại. Mẫu hiện tại bị xóa và chi tiết nhảy được thêm vào phần đầu của mẫu mới đối xứng với trục X.

**D**  **[Di chuyển kết nối may theo thứ tự đảo ngược]**

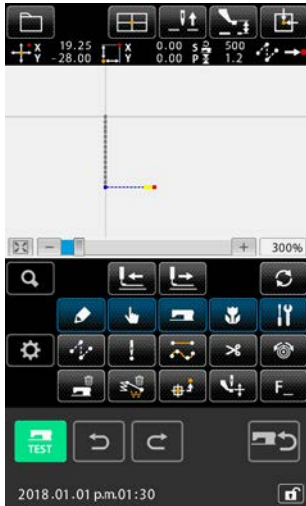
Một hình đối xứng may theo thứ tự đảo ngược được tạo với trục X đi qua vị trí kim hiện tại. Mẫu hiện tại bị xóa và chi tiết nhảy được thêm vào phần đầu của mẫu mới đối xứng với trục X.

## (2) Đối xứng trục (083)

### Ⓐ [Sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường]


Một hình đối xứng với đường kết nối may theo thứ tự thông thường được tạo với trục Y đi qua vị trí kim hiện tại.

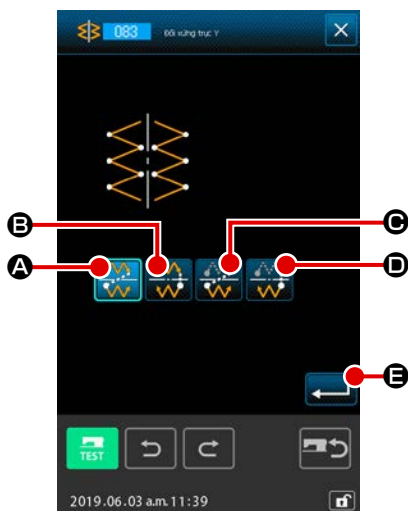
Mẫu hiện tại vẫn như cũ, và mẫu đối xứng mới được sao chép với trục Y được thêm vào sau mẫu hiện tại.




### ① Thực hiện sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường đối xứng trục Y


Khi chọn và thực hiện đối xứng trục Y (mã chức năng: 083)

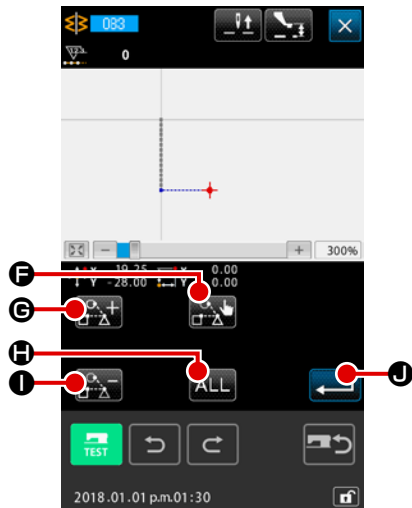
 083 trên màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình xác nhận kết nối đối xứng trục Y.



### ② Hiện thị màn hình lựa chọn đích

Khi chọn sao chép may theo thứ tự thông thường  Ⓐ

trên màn hình xác nhận và nhấn nút NHẬP  Ⓔ, thì hiển thị màn hình chọn đích.



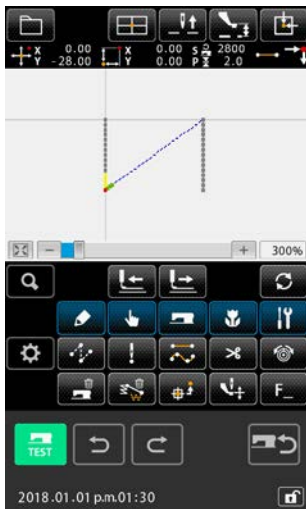
### ③ Chọn đích

Trên màn hình chọn đích, có thể chọn đích được sao chép bằng nút **CẤP TIẾN** **G** hoặc nút **CẤP LÙI** **I** và đưa nó vào trạng thái đã chọn bằng cách nhấn nút **CHỌN** **F**. Có thể đưa đích về trạng thái chưa được chọn bằng cách nhấn lại nút này.

Đích có thể được chọn là điểm nhập kim được đặt giữa các chi tiết nhảy.

Có thể chọn tất cả các đích có thể chọn bằng cách nhấn nút **TẤT CẢ** **H**.

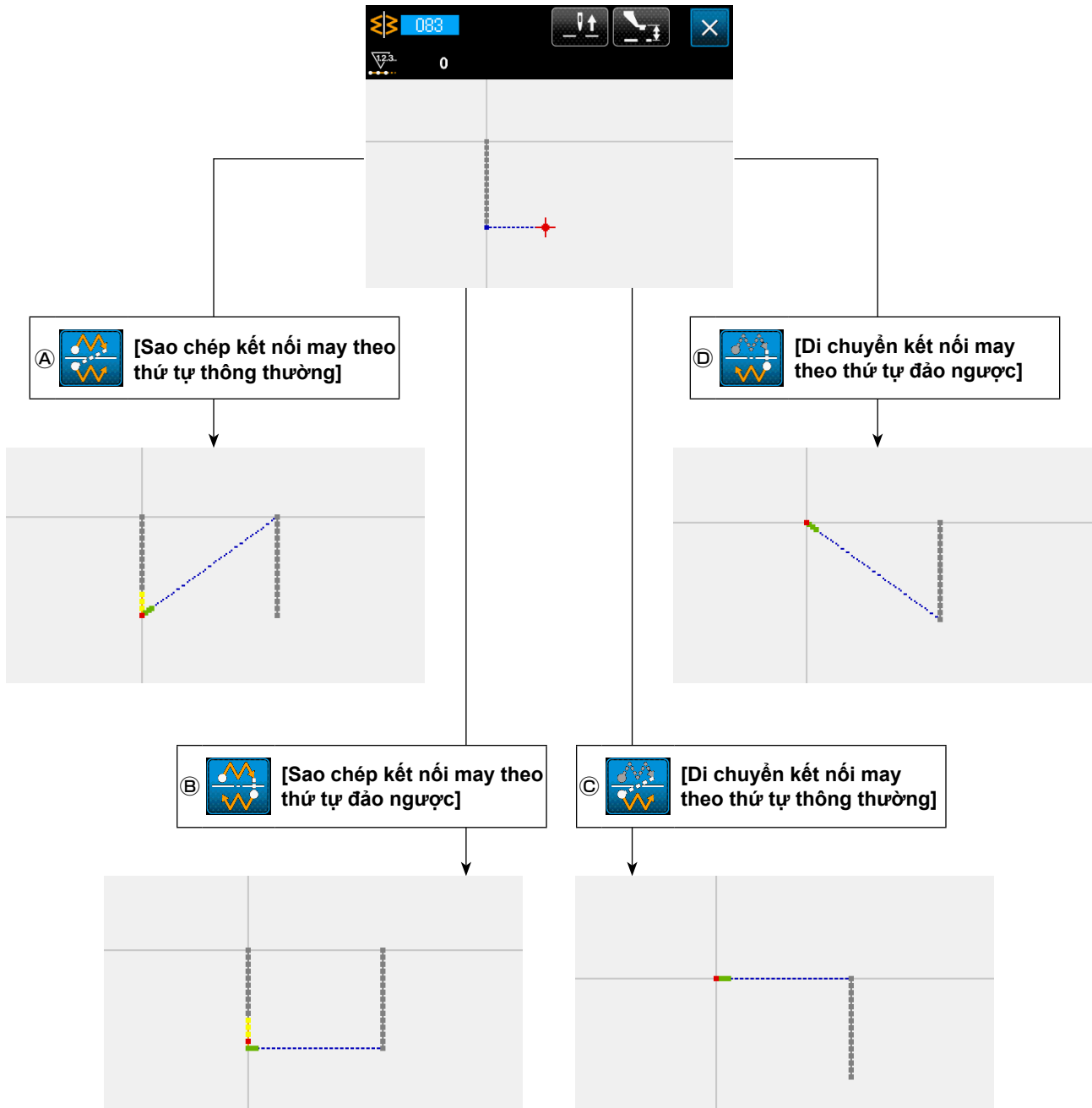
Khi xác định đích được chọn, nhấn nút **NHẬP** **J** để hiển thị màn hình xác nhận.



### ④ Xác nhận cài đặt

Khi nhấn nút **NHẬP** **K** trên màn hình xác nhận, thì việc sao chép kết nối máy theo thứ tự thông thường đối xứng trục Y được thực hiện. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.





**Ⓐ [Sao chép kết nối may theo thứ tự đảo ngược]**

Một hình đối xứng với đường kết nối may theo thứ tự đảo ngược được tạo với trục Y đi qua vị trí kim hiện tại.

Mẫu hiện tại vẫn như cũ và mẫu mới được sao chép đối xứng đường may với trục Y được thêm vào sau mẫu hiện tại.

**Ⓑ [Di chuyển kết nối may theo thứ tự thông thường]**

Một hình đối xứng kết nối may theo thứ tự thông thường được tạo với trục Y đi qua vị trí kim hiện tại. Mẫu hiện tại bị xóa và chi tiết nhảy được thêm vào phần đầu của mẫu mới, được sao chép đối xứng với trục Y.

**Ⓒ [Di chuyển kết nối may theo thứ tự đảo ngược]**

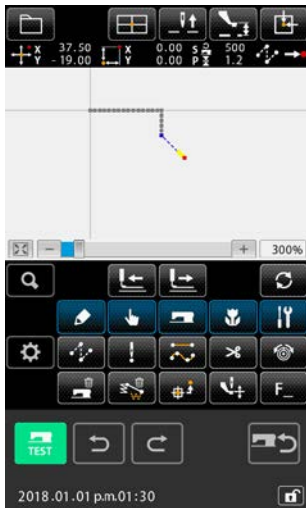
Một hình đối xứng kết nối may theo thứ tự đảo ngược được tạo với trục Y đi qua vị trí kim hiện tại. Mẫu hiện tại bị xóa và chi tiết nhảy được thêm vào đầu mẫu đối xứng trục Y mới.



### (3) Điểm đối xứng(084)


#### Ⓐ [Sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường]

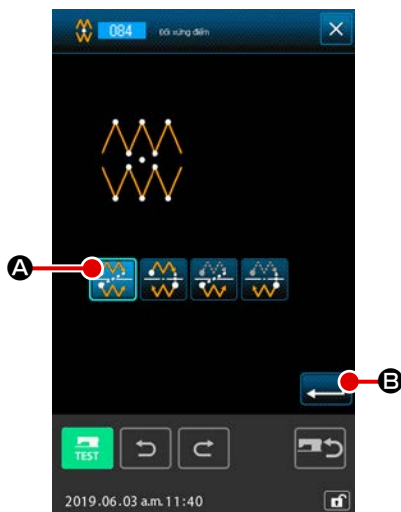
Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, tạo ra một hình đối xứng điểm. Mẫu may hiện tại được giữ nguyên, và mẫu may đối xứng điểm được thêm vào sau nó.



#### ① Thực hiện sao chép kết nối theo thứ tự thông thường đối xứng điểm



Khi chọn và thực hiện đối xứng điểm (mã chức năng: 084)

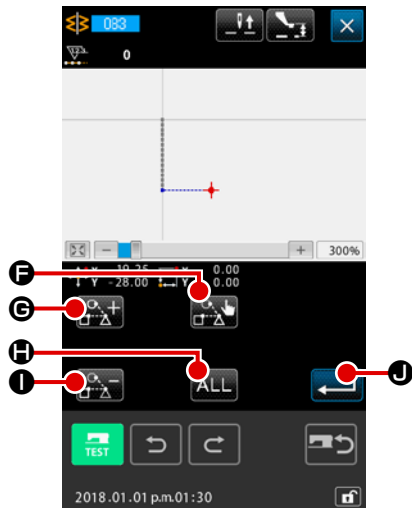
 084 trên màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình xác nhận đối xứng điểm.



#### ② Hiện thị màn hình lựa chọn đích

Khi chọn sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường

 Ⓐ trên màn hình xác nhận và nhấn nút NHẬP  Ⓔ, thì hiển thị màn hình lựa chọn đích.



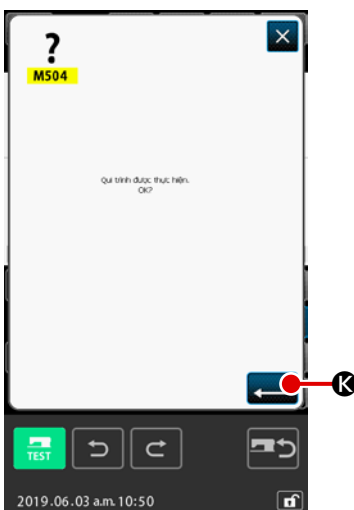
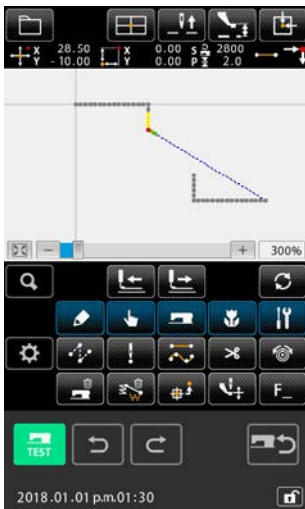
### ③ Chọn đích

Trên màn hình chọn đích, có thể chọn đích được sao chép bằng nút **CẤP TIẾN** **G** hoặc nút **CẤP LÙI** **I** và đưa nó vào trạng thái đã chọn bằng cách nhấn nút **CHỌN** **F**. Có thể đưa đích về trạng thái chưa được chọn bằng cách nhấn lại nút này.

Đích có thể được chọn là điểm nhập kim được đặt giữa các chi tiết nhảy.

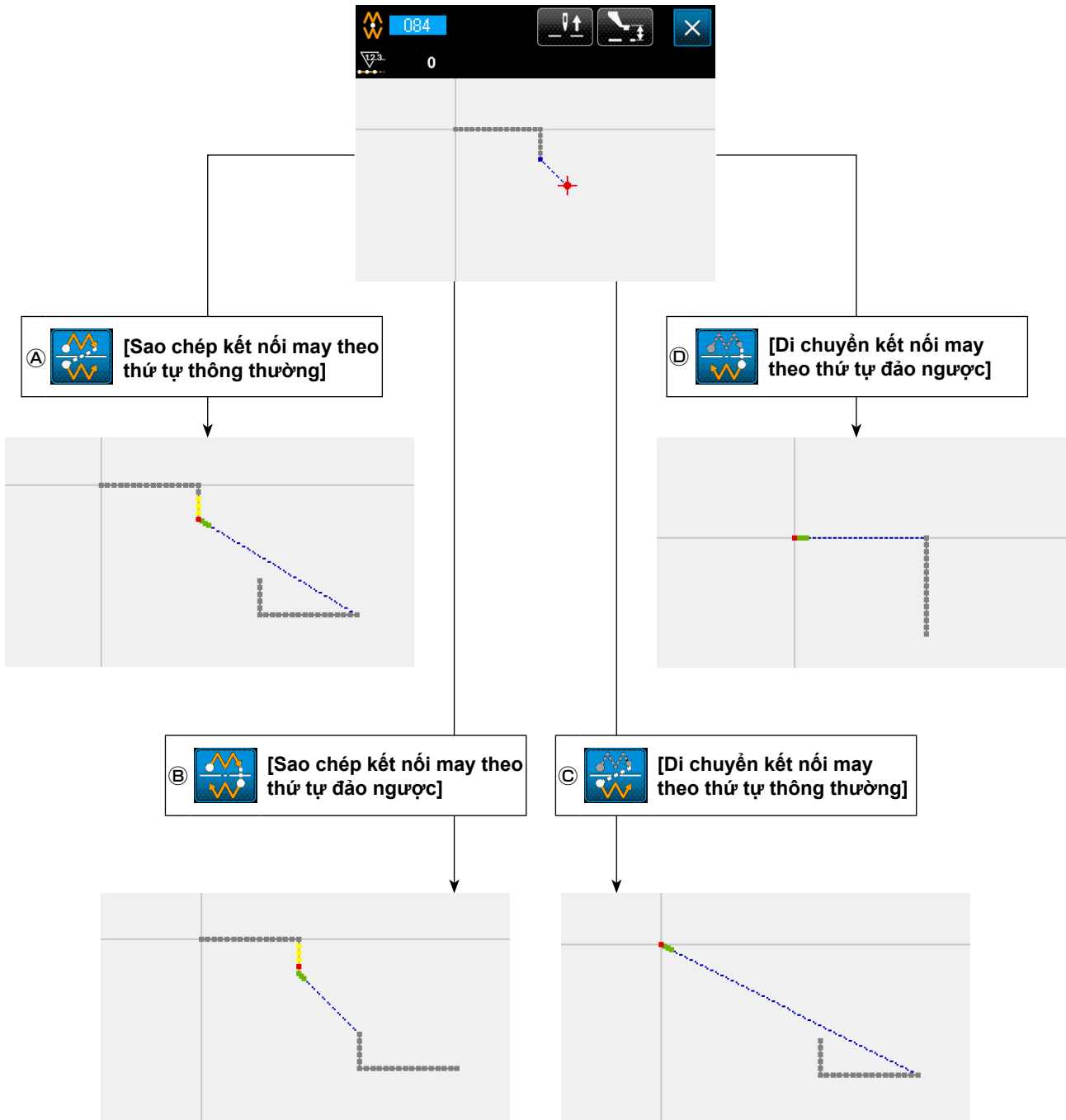
Có thể chọn tất cả các đích có thể chọn bằng cách nhấn nút **TẤT CẢ** **H**.

Khi xác định đích được chọn, nhấn nút **NHẬP** **J** để hiển thị màn hình xác nhận.



### ④ Xác nhận cài đặt

Khi nhấn nút **NHẬP** **K** trên màn hình xác nhận, thì việc sao chép kết nối may theo thứ tự thông thường đối xứng điểm được thực hiện. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.



**B**  [Sao chép kết nối may theo thứ tự đảo ngược]

Một hình đối xứng điểm được tạo ra với vị trí kim hiện tại.  
 Mẫu hiện tại vẫn như cũ, và mẫu đối xứng điểm mới được thêm vào sau mẫu hiện tại.

**C**  [Di chuyển kết nối may theo thứ tự thông thường]

Một hình đối xứng điểm được tạo với vị trí kim hiện tại.  
 Mẫu hiện tại bị xóa, và mẫu đối xứng điểm mới được thêm vào sau mẫu đã xóa.

**D**  [Di chuyển kết nối may theo thứ tự đảo ngược]

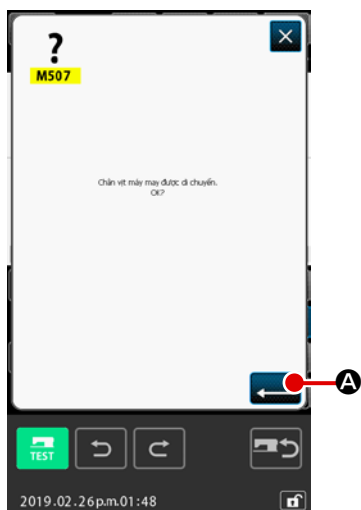
Một hình đối xứng điểm được tạo với vị trí kim hiện tại.  
 Mẫu hiện tại bị xóa, và mẫu đối xứng điểm mới được thêm vào sau mẫu đã xóa.

## 5-8. Thay đổi điểm tạo hình


Thực hiện việc thay đổi điểm tạo hình của chi tiết bao gồm điểm hiện tại.


### (1) Thêm điểm tạo hình (135)

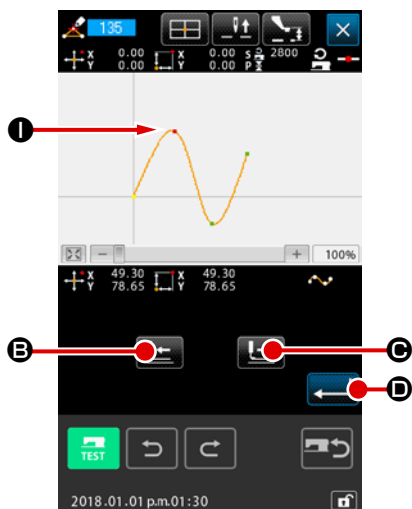
Thực hiện thêm điểm tạo hình.





#### ① Chọn thêm điểm tạo hình


Khi chọn và thực hiện THÊM ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 135)  135) tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận di chuyển chân vịt.

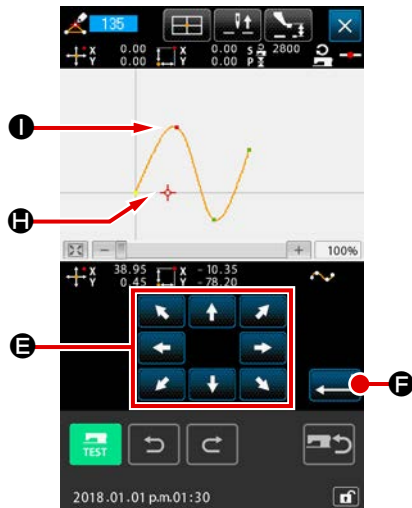
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  A chân vịt di chuyển lên trên tới điểm tạo hình thứ nhất, và sẽ hiển thị màn hình xác định điểm tạo hình.






#### ② Xác định điểm tạo hình

Xác định điểm tạo hình của nguồn thêm vào bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI GIẶT LÙI  B hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  C. Điểm định hình mới được thêm vào sau điểm tạo hình đã xác định ở đây. Điểm tạo hình xác định được hiển thị bằng màu đỏ 1.

Khi chọn điểm tạo hình, và nhấn nút NHẬP VÀO  D thì sẽ hiển thị màn hình xác định vị trí điểm tạo hình.




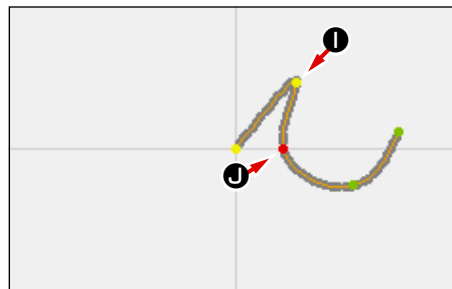
### ③ Xác định vị trí thêm

Sử dụng phím DI CHUYỂN  **E**, xác định vị trí đích thêm của điểm tạo hình bằng CON TRỎ  **H**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **F**.



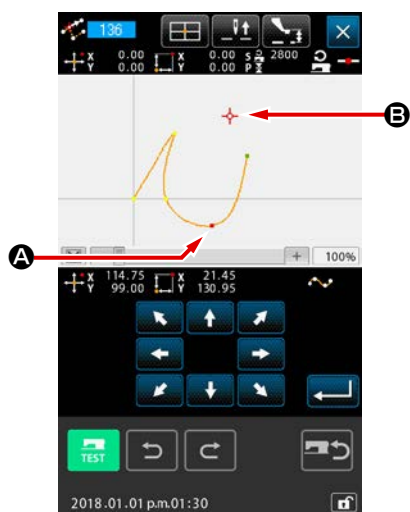
### ④ Xóa lệnh điều khiển máy

Khi màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy hiển thị, nhấn nút NHẬP VÀO  **G** nếu lệnh điều khiển máy theo cách chi tiết có thể được xóa. Sau đó việc thêm điểm tạo hình được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn. Ví dụ cho thấy điểm tạo hình **I** được thêm sau điểm tạo hình **J** được thể hiện tại hình phía dưới.




## (2) Di chuyển điểm tạo hình (136)

Thực hiện việc di chuyển điểm tạo hình.



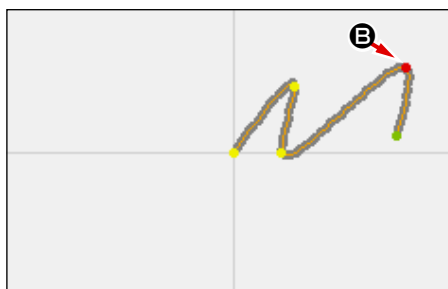
### ① Chọn di chuyển điểm tạo hình

Chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 136)  tại màn hình danh sách mã.

Trình tự thực hiện di chuyển điểm tạo hình tương tự như phần **"(1) Thêm điểm tạo hình (135)" trang 88**. Sau khi xác nhận việc di chuyển chân vịt, chọn điểm tạo hình cần di chuyển, và xác định vị trí của đích dịch chuyển tại màn hình xác định vị trí của hình bên tay phải.

Sau khi xác định vị trí và thực hiện xác nhận việc xóa lệnh điều khiển máy, thực hiện di chuyển điểm tạo hình,

Ví dụ cho thấy điểm tạo hình **A** được di chuyển tới điểm tạo hình **B** như minh họa tại hình dưới đây.





### (3) Xóa điểm tạo hình (137)

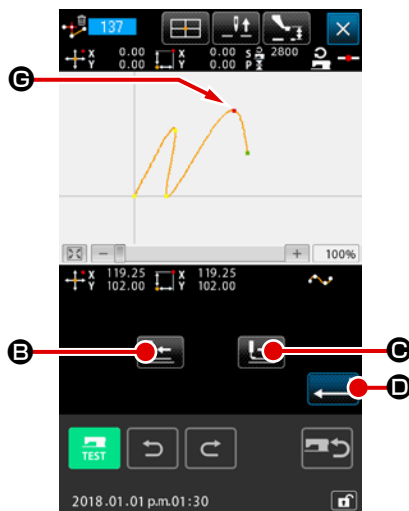
Thực hiện việc xóa điểm tạo hình.





#### ① Chọn xóa điểm tạo hình

Khi chọn và thực hiện XÓA ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 137)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận di chuyển chân vịt.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** chân vịt di chuyển, và hiển thị màn hình xác định điểm tạo hình.




#### ② Xác định điểm tạo hình

Xác định xóa điểm tạo hình bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI GIẶT LÙI  **B** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **C**.

Chọn điểm tạo hình, và nhấn nút NHẬP VÀO  **D**.




#### ③ Xóa lệnh điều khiển máy

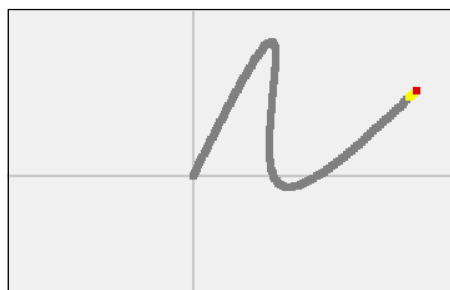
Khi màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy hiển thị, nhấn nút NHẬP VÀO  **E** nếu lệnh điều khiển máy theo cách chi tiết có thể được xóa.



#### ④ Thực hiện xóa điểm tạo hình


Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** tại màn hình xác nhận xóa điểm tạo hình, thì việc xóa điểm tạo hình được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.

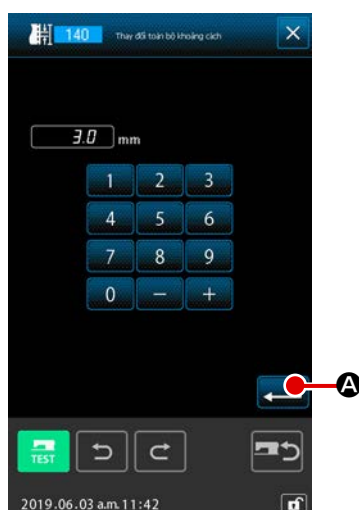
Ví dụ cho thấy điểm tạo hình **E** được xóa như minh họa tại hình dưới đây.




### 5-9. Thay đổi toàn bộ mũi chỉ (140)

Chức năng này thay đổi mũi chỉ đường may cho toàn bộ mẫu may đã tạo.


Trong trường hợp thay đổi mũi chỉ đường may cho một phần mẫu may, nên sử dụng thay đổi mũi chỉ (Mã chức năng 062)  062 .



#### ① Hiện thị màn hình thay đổi toàn bộ mũi chỉ


Khi chọn và thực hiện thay đổi toàn bộ mũi chỉ (Mã chức năng 140)  140 trên màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thay đổi toàn bộ mũi chỉ.

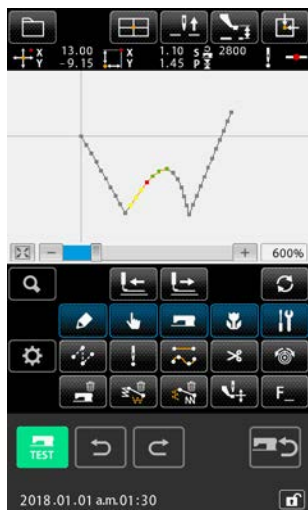
#### ② Nhập một mũi chỉ đường may mới

Nhập một mũi chỉ đường may bằng cách sử dụng phím MƯỠI hoặc nút TĂNG/GIẢM. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A**, mũi chỉ đường may cho toàn bộ mẫu may được thay đổi thành giá trị đã nhập.




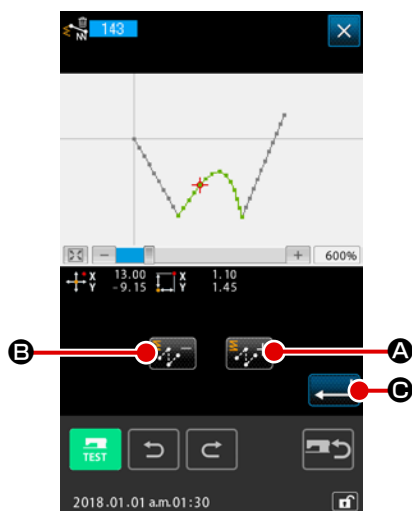
## 5-10. Xóa chi tiết tuyệt đối (143)

Chức năng này xóa (các) chi tiết máy và lệnh điều khiển máy trên cơ sở từng chi tiết một. Tự động thêm nhảy mũi kim kết hợp điểm bắt đầu và điểm kết thúc của (các) chi tiết bị xóa. Do đó, các chi tiết sau không được đưa lên phía trước. Khi bạn muốn đưa các chi tiết phía sau lên trước, thì phải sử dụng xóa chi tiết (Mã chức năng 063)  .






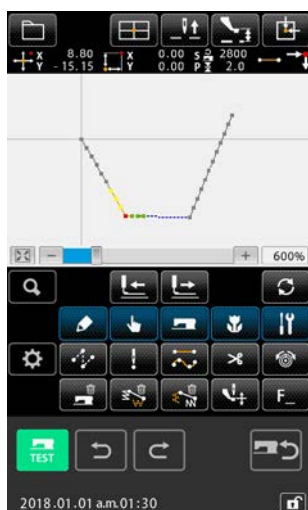
### ① Mã lỗi/ing the Di chuyển range setting screen

Khi chọn và thực hiện xóa chi tiết tuyệt đối (Mã chức năng 143)  trên màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác định phạm vi xóa.



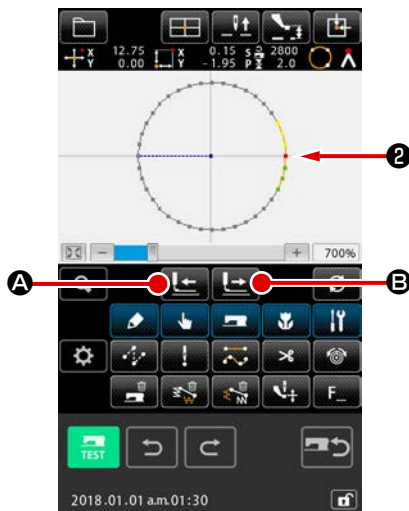
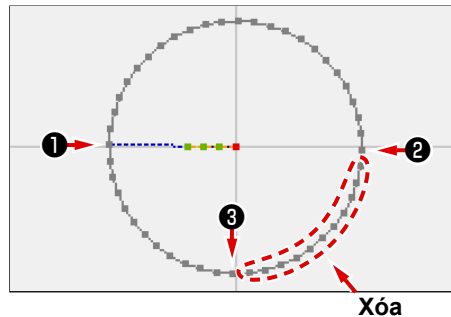
### ② Xác định phạm vi xóa

Chọn phạm vi của (các) chi tiết/lệnh bị xóa bằng cách nhấn nút CHUYỂN TIẾP CHI TIẾT  A. Chọn phạm vi của (các) chi tiết/lệnh bị xóa bằng cách nhấn nút CHUYỂN TIẾP CHI TIẾT  B. Có thể xác định phạm vi trên cơ sở từng chi tiết một. Không thể xác định được bất kỳ chi tiết nào đằng trước chi tiết hiện tại. Khi bạn hoàn thành xác định phạm vi xóa, thì nhấn nút NHẬP VÀO  C. Việc xóa chi tiết tuyệt đối được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.





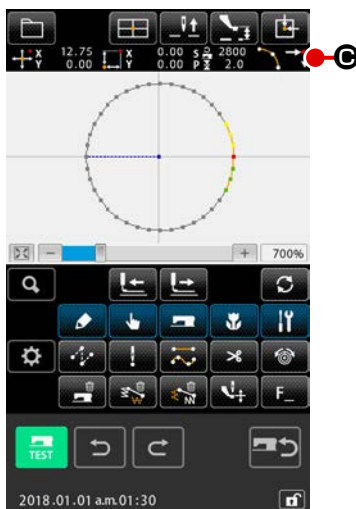
## 5-11. Phân chia chi tiết (141)

Chức năng này chia một chi tiết thành hai chi tiết. Có thể thực hiện xóa một phần và thay đổi một phần mũi kim bằng cách chia chi tiết. Trong phần này, trình tự để xóa phần ❸ khỏi chi tiết hình tròn ❷ được mô tả làm ví dụ dưới đây.



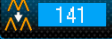

### ❶ Di chuyển điểm hiện tại tới ❷

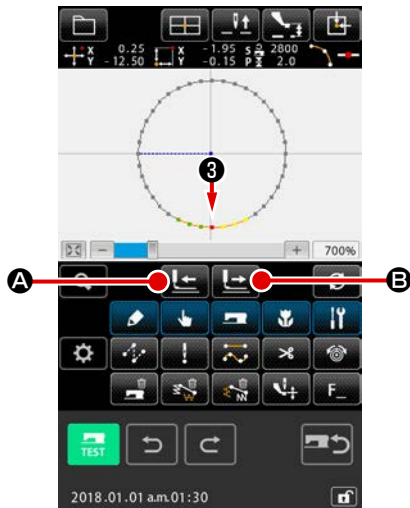
Di chuyển điểm hiện tại tới ❷ bằng cách sử dụng phím CUỐN VẢI GIẬT LÙI  A và CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  B trên màn hình chuẩn.





### ❷ Thực hiện chia chi tiết

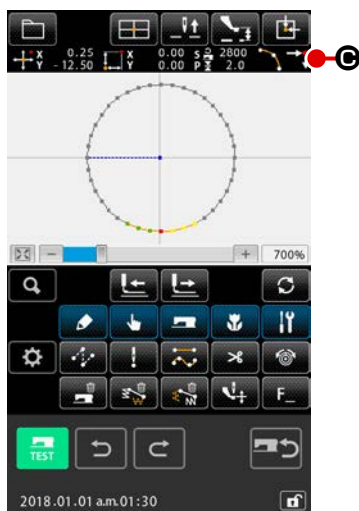
Khi chọn và thực hiện chia chi tiết (Mã chức năng 141)

 trên màn hình danh sách mã, thì màn hình quay về màn hình chuẩn. Hình dạng mẫu may vẫn tương tự ngay cả sau khi thực hiện chia chi tiết. Tuy nhiên, sau khi hoàn thành chia chi tiết, điểm hiển thị được thay đổi thành điểm  thể hiện đoạn cuối của chi tiết.





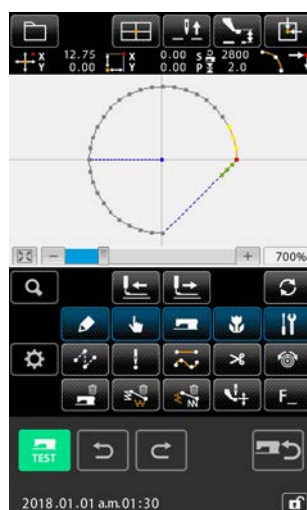
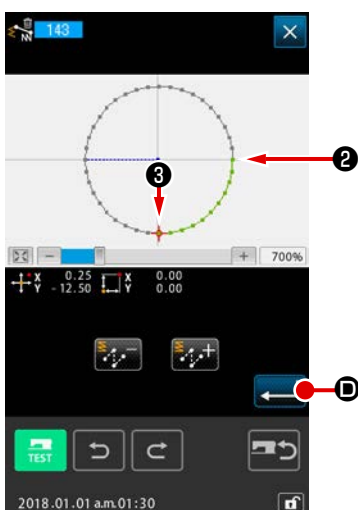
### ③ Di chuyển điểm hiện tại tới ③

Tương tự với ①, di chuyển điểm hiện tại tới  A bằng cách sử dụng phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  B và CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC ③ trên màn hình chuẩn.





### ④ Thực hiện chia chi tiết

Tương tự với ②, khi chọn và thực hiện chia chi tiết (Mã chức năng 141)  trên màn hình danh sách mã, thì màn hình quay về màn hình chuẩn. Hình dạng mẫu may vẫn tương tự ngay cả sau khi thực hiện chia chi tiết. Tuy nhiên, sau khi hoàn thành chia chi tiết, điểm hiển thị được thay đổi thành điểm  C thể hiện đoạn cuối của chi tiết.





### ⑤ Thực hiện xóa chi tiết tuyệt đối

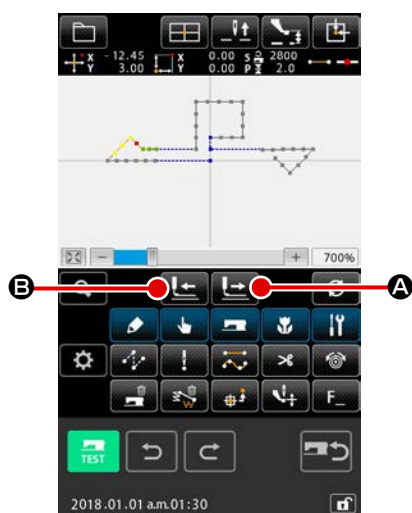
Khi chọn và thực hiện chia chi tiết (Mã chức năng 143)  trên màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình xác định phạm vi xóa. Xác định phạm vi mở rộng từ ② đến ③ và nhấn nút NHẬP VÀO  D.

## 5-12. Xoay toàn bộ (138) / Xoay một phần (139)

Chức năng này xoay toàn bộ mẫu may đã tạo hoặc một phần điểm vào kim của mẫu may.



Sử dụng xoay toàn bộ (Mã chức năng 138)  để xoay toàn bộ mẫu may hoặc xoay một phần (Mã chức năng 139)  để xoay một phần điểm vào kim của mẫu may. Đối với xoay một phần, điểm vào kim xen giữa 2 điểm nhảy mũi kim là đối tượng xoay.

Đối với cả xoay toàn bộ và xoay một phần, có thể di chuyển đối tượng xoay. Sau khi di chuyển đối tượng xoay, đối tượng xoay bằng cách xác định một điểm bao gồm trong đối tượng xoay là gốc xoay và xác định một đích xoay.



### ① Di chuyển đến vị trí mẫu mà bạn muốn sử dụng làm đích xoay


Trong trường hợp xoay một phần (mã chức năng: 139)

, di chuyển điểm hiện tại đến vị trí mẫu mà bạn muốn sử dụng làm đích xoay bằng nút CẤP TIẾN  **A**

hoặc nút CẤP LÙI  **B**.



Tuy nhiên, cần lưu ý không thể xác định điểm trên chi tiết nhảy. Chỉ có thể xác định được điểm vào kim.

Trong trường hợp xoay toàn bộ (mã chức năng: 138)

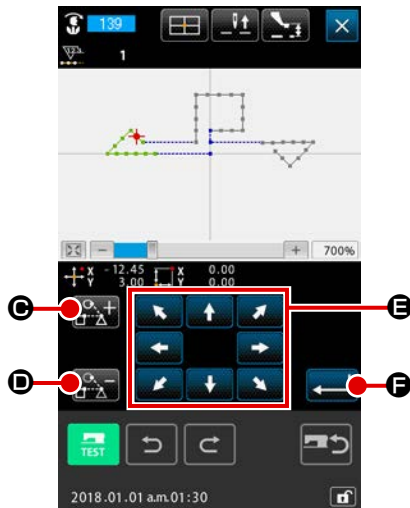
, thì có thể đặt điểm hiện tại tại bất kỳ điểm mong muốn nào.

### ② Chọn xoay toàn bộ hoặc xoay một phần

Khi chọn và thực hiện xoay toàn bộ (Mã chức năng 138)

 hoặc xoay một phần (Mã chức năng 139) 

trên màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định vị trí di chuyển mẫu sẽ hiển thị. Tiến hành bước ④ khi thực hiện xoay toàn bộ, hoặc tiến hành bước ③ khi thực hiện xoay một phần.



③ **Xác định đối tượng xoay (trong trường hợp xoay một phần) trên màn hình xác định vị trí di chuyển mẫu**

Xác định đối tượng xoay (Trong trường hợp xoay một phần)

Icon C và nút CUỐN VẢI GIẶT LÙI D được hiển thị cho phép xác định đối tượng xoay.

Tiến hành thiết lập đối tượng xoay trên cơ sở khu vực may xen giữa 2 điểm nhảy mũi kim. Đối tượng xoay xác định được hiển thị màu xanh.

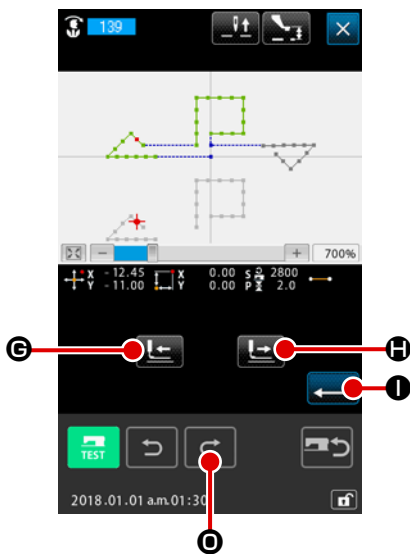
④ **Xác định đối tượng xoay (trong trường hợp xoay toàn bộ) trên màn hình xác định vị trí di chuyển mẫu**

Điều chỉnh đích di chuyển tới vị trí đích của bạn bằng cách sử

dụng phím DI CHUYỂN E. Nếu bạn không muốn di chuyển vật xoay, tiến hành bước ⑤ mà không nhấn phím DI CHUYỂN.

⑤ **Thực hiện di chuyển đích xoay**

Khi nhấn nút NHẬP F, đích xoay được xem trước và hiển thị màn hình để xác định vị trí trọng tâm xoay.



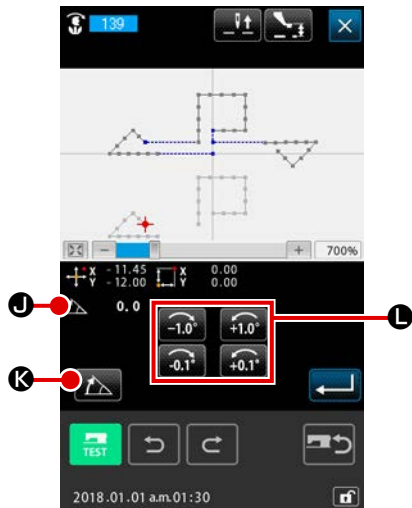
⑥ **Xác định vị trí trọng tâm của việc quay**

Có thể di chuyển điểm hiện tại đến vị trí được sử dụng làm trọng tâm xoay bằng nút CẤP LÙI H hoặc nút CẤP TIẾN G.

Trong trường hợp điểm hiện tại không di chuyển, không nhấn nút Làm lại O nhưng nhấn nút NHẬP I.

Trong trường hợp di chuyển điểm trọng tâm xoay của xoay một phần, thì chỉ có thể xác định điểm vào kim. Không thể xác định bất kỳ điểm nào trên chi tiết nhảy.

Khi nhấn nút NHẬP I, thì hiển thị màn hình xác định góc xoay.

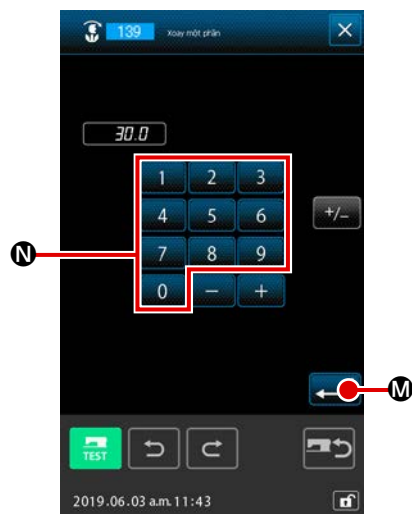


⑦ **Xác định góc xoay**

Trên màn hình xác định góc xoay, cài đặt góc xoay 30.0

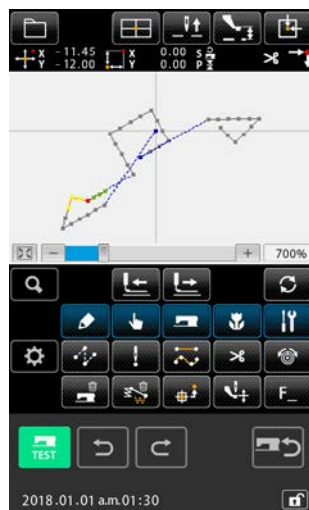
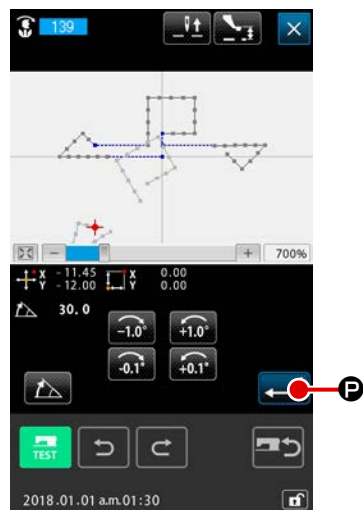
**J** bằng cách nhấn nút điều chỉnh góc xoay **L**.

Trong trường hợp nhập góc xoay bằng một giá trị số, nhấn nút **NHẬP GIÁ TRỊ SỐ GÓC XOAY** **K** để hiển thị màn hình nhập giá trị số góc xoay.



Nhập một góc xoay bằng các phím số từ đến **N**

trên màn hình nhập giá trị số góc, và nhấn nút **NHẬP** **M**.



⑧ **Xác nhận góc xoay**


Đích xoay quay theo góc quay bạn đã nhập trên phần hiển thị xem trước. Sau đó, màn hình quay về màn hình xác định góc xoay.

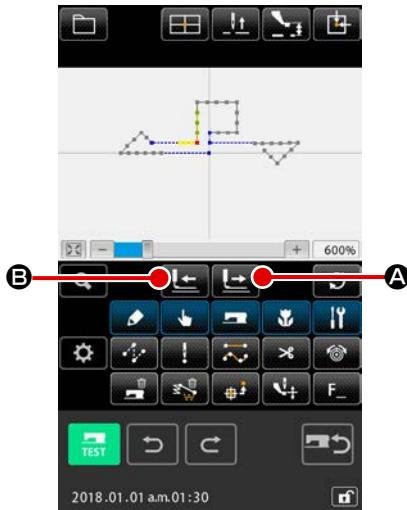
Sau khi nhập góc xoay, nhấn nút **NHẬP VÀO** **P**.

Khi nhấn nút **NHẬP VÀO** **P**, mẫu may xoay và màn hình quay lại màn hình chuẩn





## 5-13. Thay đổi hướng may (147)

Với mã chức năng này, hướng may của các điểm nhập kim liên tục được bao quanh bởi các chi tiết nhảy trong mẫu may được thay đổi. (Mã chức năng 147) .




### ① Di chuyển đến vị trí của mẫu được sửa đổi

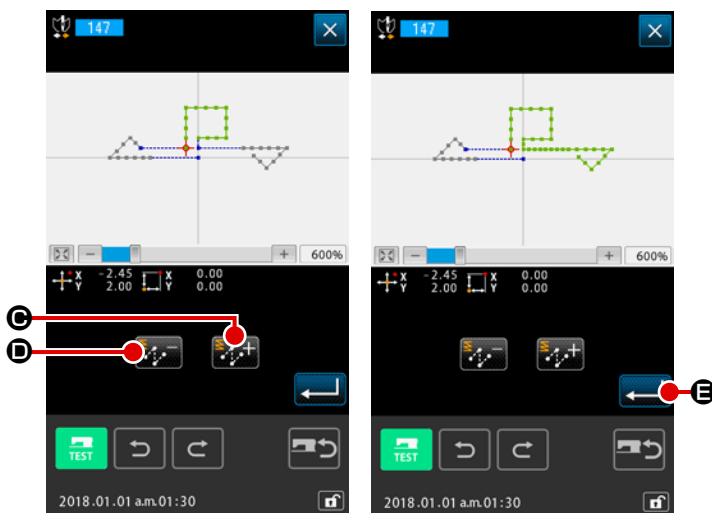
Trong trường hợp thay đổi hướng may, nhấn nút HÀNH TRÌNH TIỀN  A hoặc nút HÀNH TRÌNH LÙI  B

trên màn hình chuẩn để di chuyển điểm hiện tại đến vị trí của mẫu bạn muốn sửa đổi.

### ② Chọn thay đổi về hướng may



Khi chọn và thực hiện chức năng thay đổi hướng may (mã chức năng 147)  trên màn hình danh sách mã, thì


hiển thị màn hình đặc điểm kỹ thuật vị trí thay đổi hướng may.




### ③ Xác định hướng dữ liệu may đích sẽ được thay đổi

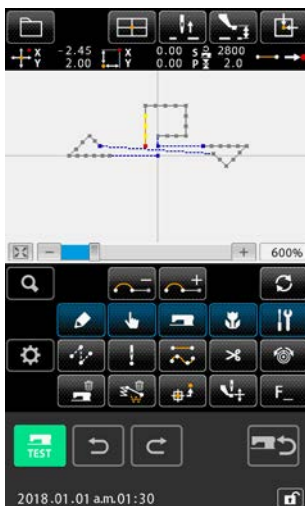
Chọn dữ liệu may đích mà bạn muốn thay đổi hướng may bằng nút CỘNG

 C và nút TRỪ  D trên màn hình đặc điểm kỹ thuật vị trí thay đổi hướng may.

\* Hình minh họa của màn hình ở bên phải cho biết trạng thái mà dữ liệu may đích được chọn bằng cách nhấn nút CỘNG  C hai lần.

### ④ Thực hiện thay đổi về hướng may

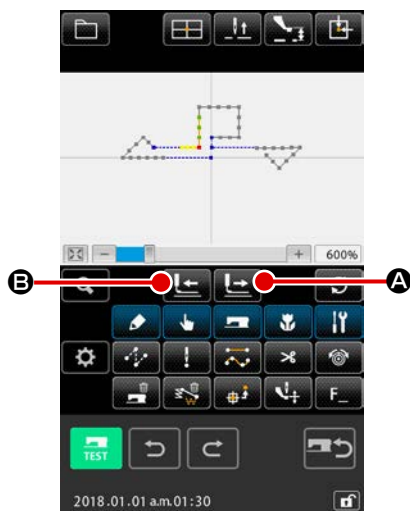
Khi nhấn nút NHẬP  E trên màn hình đặc điểm kỹ thuật vị trí thay đổi hướng may, thì việc thay đổi hướng may của dữ liệu xác định được thực hiện. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.





## 5-14. Di chuyển một phần (150)

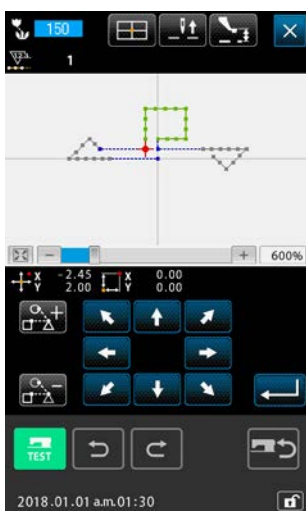
Điểm vào kim đã xác định được di chuyển trên cơ sở từng chi tiết một.

Có thể đồng thời di chuyển chi tiết may kế tiếp hoặc theo sau chi tiết đã xác định.




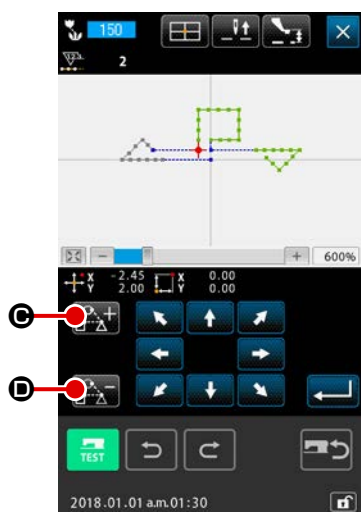
### ① Di chuyển điểm hiện tại đến chi tiết được di chuyển một phần

Nhấn nút DI CHUYỂN TIẾN  A hoặc nút DI CHUYỂN LÙI  B trên màn hình chuẩn để di chuyển điểm hiện tại đến vị trí của chi tiết mà bạn muốn di chuyển một phần.





### ② Bắt đầu di chuyển một phần

Khi chọn và thực hiện chức năng di chuyển một phần (mã chức năng 150)  trên màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình đặc tả kỹ thuật di chuyển một phần đồng thời xác định chi tiết bao gồm điểm hiện tại là phạm vi đích.

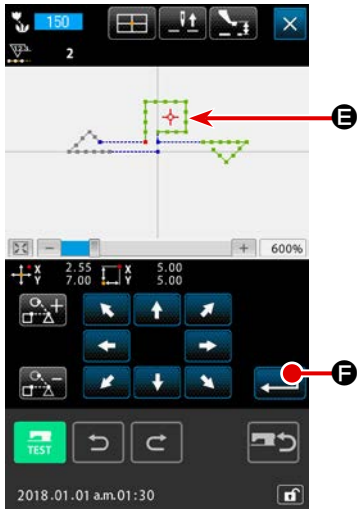


### ③ Xác định đích di chuyển một phần trên màn hình đặc tính kỹ thuật di chuyển một phần


Trong trường hợp bạn muốn di chuyển các chi tiết được theo sau bởi hoặc theo sau chi tiết đích, hãy chọn phạm vi đích di chuyển bằng cách nhấn nút CHI TIẾT TIẾN  C hoặc nút CHI TIẾT LÙI  D.

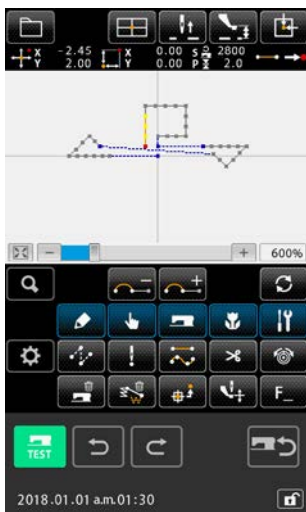
Có thể xác định phạm vi di chuyển một phần trên cơ sở từng chi tiết.






④ **Xác định đích di chuyển một phần trên màn hình đặc tính kỹ thuật di chuyển một phần**

Căn chỉnh  **E** trên điểm hiện tại với vị trí bạn muốn di chuyển dữ liệu đích bằng nút **DI CHUYỂN**.

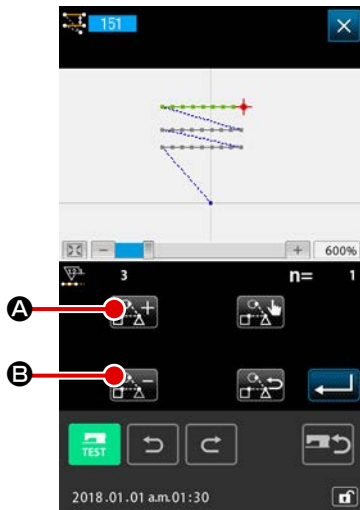


⑤ **Thực hiện di chuyển một phần**

Khi nhấn nút **NHẬP**  **F**, điểm hiện tại, bao gồm cả các chi tiết được di chuyển đến đích di chuyển một phần đã xác định.


## 5-15. Thay đổi thứ tự mũi may (151)

Đối với các chi tiết nhập kim trong mẫu may, thì có thể thay đổi thứ tự đường may trên cơ sở từng chi tiết.






### ① Bắt đầu thay đổi thứ tự đường may


Di chuyển điểm hiện tại đến chi tiết bao gồm các điểm vào kim.

Khi chọn và thực hiện thay đổi thứ tự đường may (mã chức năng 151)  trên màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình đặc tả kỹ thuật thứ tự đường may đồng thời xác định chi tiết bao gồm điểm hiện tại là phạm vi đích.


### ② Cài đặt thứ tự đường may

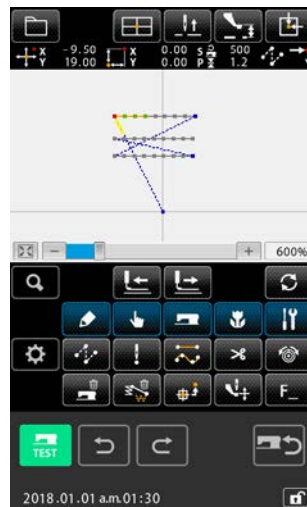
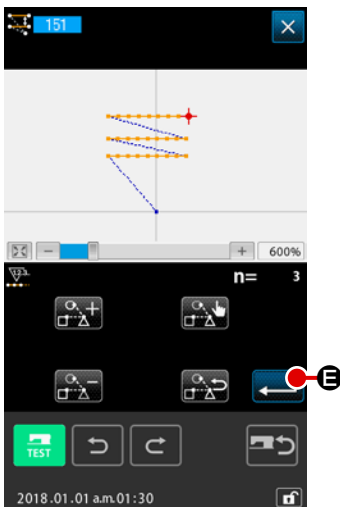
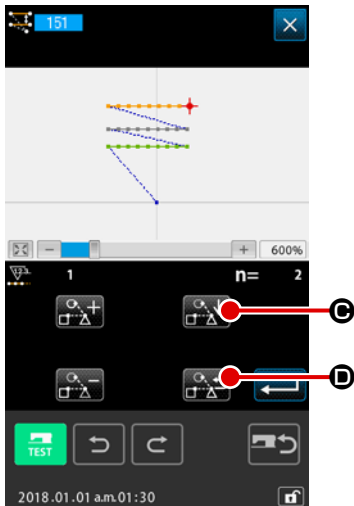
Chọn chi tiết 3 làm chi tiết đầu tiên của thứ tự đường may ( $n = 1$ ) bằng cách nhấn nút CHI TIẾT TIỀN  A và nút CHI TIẾT LÙI  B. Sau đó, xác nhận lựa chọn bằng cách nhấn nút CÀI ĐẶT  C.

Đồng thời, chọn chi tiết 1 là thứ tự đường may số 2 ( $n = 2$ ).

Sau đó, xác nhận lựa chọn với nút CÀI ĐẶT  C.

Tiếp theo, chọn chi tiết 2 là thứ tự đường may số 3 ( $n = 3$ ) và xác nhận lựa chọn.

Để bỏ chọn chi tiết đã xác nhận, nhấn nút NHẢY  D trên chi tiết đích.



### ③ Xác nhận thứ tự đường may đã xác định

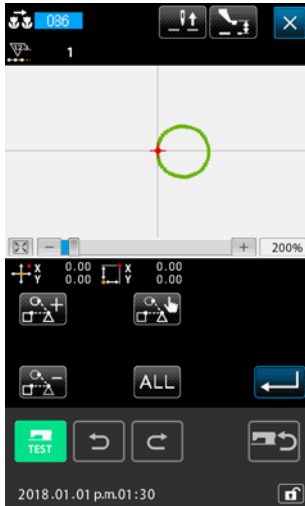
Nhấn nút NHẬP  E để xác nhận thứ tự đường may.

## 6. ĐIỀU KHIỂN MẪU MAY


### 6-1. Sao chép mẫu may (086)

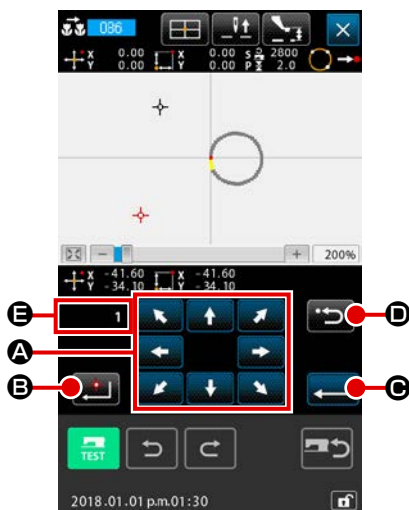
Thực hiện sao chép mẫu may đã tạo lên tới tối đa 10 bản sao.

Có thể chọn đơn vị vùng may được bao quanh bởi các chi tiết nhảy làm đích sao chép.



#### ① Chọn sao chép mẫu may


Khi chọn và thực hiện SAO CHÉP MẪU MAY (mã chức năng 086)  tại màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định vị trí sao chép mẫu may sẽ hiển thị.



#### ② Xác định đích sao chép của mẫu may

Điều chỉnh đích sao chép tới vị trí mà bạn muốn bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN  A.

#### ③ Quyết định đích sao chép của mẫu may

Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  B, thì điểm này được thiết lập làm điểm đích sao chép.


#### ④ Thực hiện sao chép mẫu may

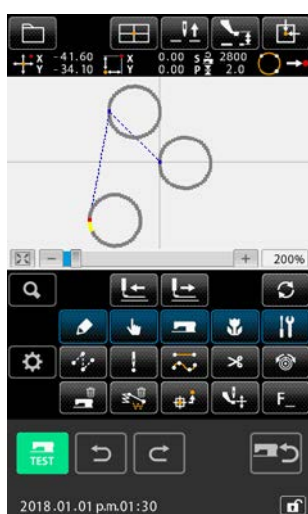
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  C, thì sẽ hiển thị màn hình xác thực.



- ⑤ Khi nhấn nút **NHẬP VÀO**  **F** tại màn hình xác nhận sao chép mẫu may, thì việc sao chép mẫu may được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.



1. Thao tác ② và ③ có thể nhập lặp đi lặp lại lên tới 10 lần. Số lượng điểm nhập được hiển thị tại **F**.
2. Tại thao tác ④, có thể xóa điểm sao chép đã nhập bằng nút **QUAY LẠI**  **D** trước khi nhấn nút **NHẬP VÀO**.
3. Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, thực hiện chức năng này cho toàn bộ mẫu may. Việc cắt chỉ nhập tại điểm dừng may của mẫu may gốc, và nhảy mũi kim nhập lên tới điểm bắt đầu may của đích sao chép.

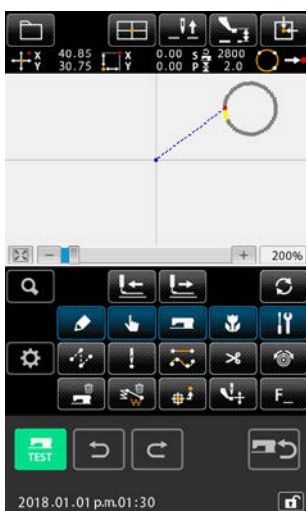
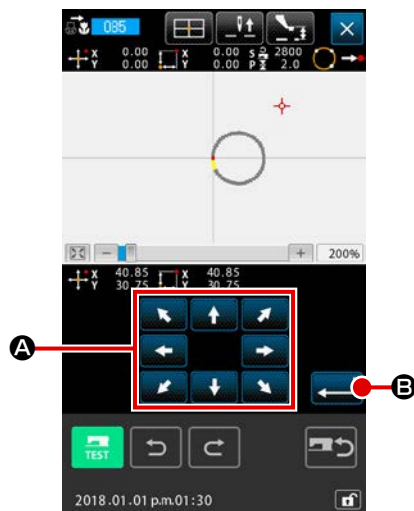


Không thể thực hiện việc sao chép khi điểm hiện tại là điểm nhảy mũi kim trước khi thực hiện may.

## 6-2. Di chuyển mẫu may (085)

Thực hiện di chuyển song song mẫu may đã tạo.


Có thể thực hiện định vị dễ dàng bằng cách di chuyển vị trí hiện tại tới vị trí mà bạn mong muốn.



### ① Di chuyển tới vị trí tham chiếu


Di chuyển mẫu may tới vị trí tham chiếu mà bạn muốn để di chuyển điểm hiện tại bằng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC hoặc CUỐN VẢI GIẶT LÙI tại màn hình chuẩn.

### ② Chọn di chuyển mẫu may

Khi chọn và thực hiện DI CHUYỂN MẪU MAY (mã chức năng 085)  tại màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định vị trí di chuyển mẫu may sẽ hiển thị.

### ③ Xác định đích di chuyển của mẫu may

Điều chỉnh đích di chuyển tới vị trí mà bạn mong muốn bằng

cách sử dụng phím DI CHUYỂN  **A**.

### ④ Thực hiện di chuyển mẫu may

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **B**, thì sẽ hiển thị màn hình xác thực.

### ⑤ Khi nhấn nút NHẬP VÀO **C** tại màn hình xác nhận di chuyển mẫu may, thì việc di chuyển mẫu may được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.



1. Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, thực hiện chức năng này cho toàn bộ mẫu may. Dữ liệu nhảy mũi kim của phần đã di chuyển nhập vào phần đầu của mẫu may.
2. Không thể chọn chức năng này khi vị trí hiện tại là vị trí góc.


### 6-3. Xóa mẫu may (087)

Tất cả dữ liệu mẫu may đã tạo bị xóa.




#### ① Chọn xóa mẫu may



Khi chọn và thực hiện XÓA MẪU MAY (mã chức năng 087)

 tại màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định xóa mẫu may sẽ hiển thị.

#### ② Thực hiện xóa mẫu may

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **(A)**, thì việc xóa mẫu may được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn. Tất cả dữ liệu mẫu may đã nhập bị xóa, cuộn vải di chuyển, và vị trí mũi kim quay về điểm gốc.



Có thể khôi phục dữ liệu mẫu đã xóa bằng nút **HOÀN TÁC**  hoặc nút **LÀM LẠI** . Cần nhớ rằng số lượng dữ liệu có thể được khôi phục và lưu tối đa là bốn mẫu.

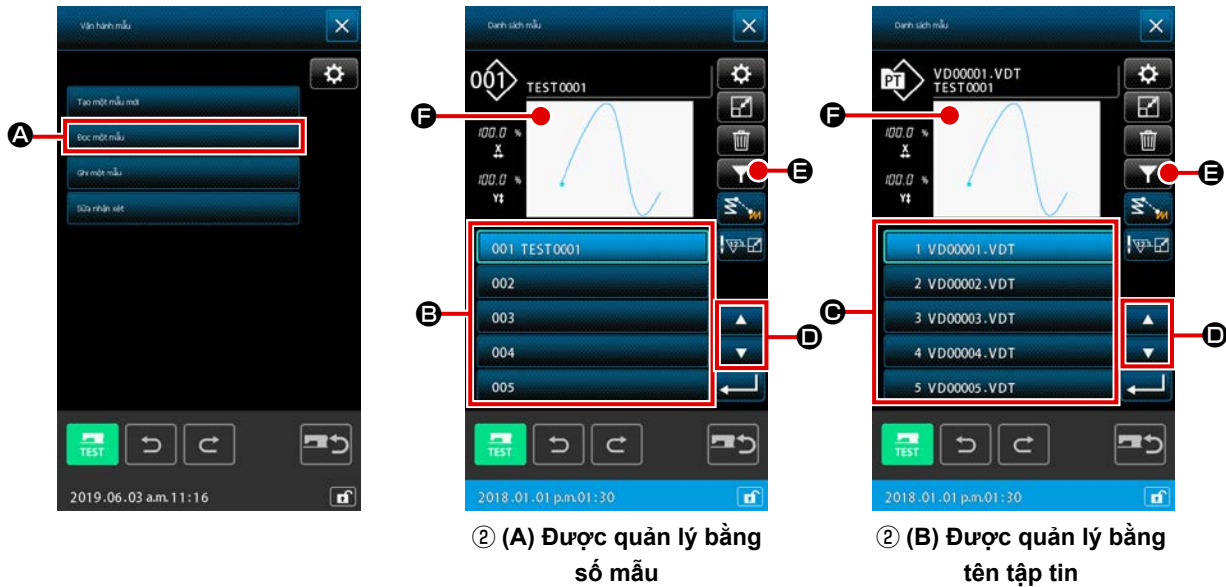
## 6-4. Đọc mẫu

Mẫu đã tạo được ghi vào thẻ nhớ.




Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-500.

### (1) Đọc dữ liệu mẫu may



#### ① Chọn đọc mẫu may

Khi nhấn nút **THAO TÁC MẪU**  trên màn hình chuẩn, thì hiển thị màn hình thao tác tập tin.

Khi nhấn nút **ĐỌC MẪU**  **A** trên màn hình chuẩn, thì hiển thị màn hình danh sách mẫu.

#### ② Chọn dữ liệu mẫu để đọc

Hiển thị dữ liệu mẫu có sẵn trong máy may trên phần **B** trên màn hình bằng cách nhấn nút




\* Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý với số mẫu ⇒ ② (A)

\* Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý bằng tên tập tin ⇒ ② (B)

Khi nhấn nút tắt dữ liệu mẫu, thì nút này được đưa vào trạng thái đã chọn. Sau đó, hiển thị phần xem trước thông tin mẫu trên **F**.

Trong trường hợp có hơn 5 mẫu tồn tại, thì nút  và nút , **D** được hiển thị trên **D**.

Có thể thay đổi mẫu được hiển thị trên **C** bằng cách nhấn các nút đó.

Nếu bạn muốn truy xuất mẫu bằng cách nhập với phím dữ liệu mẫu, thì nhấn nút **TRUY XUẤT MẪU**  **E**.


\* Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý với số mẫu ⇒ ③ (A)


\* Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý bằng tên tập tin ⇒ ③ (B)

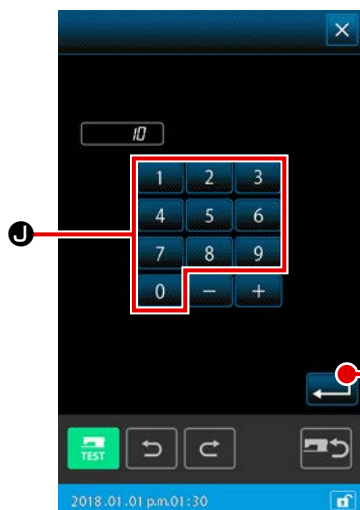
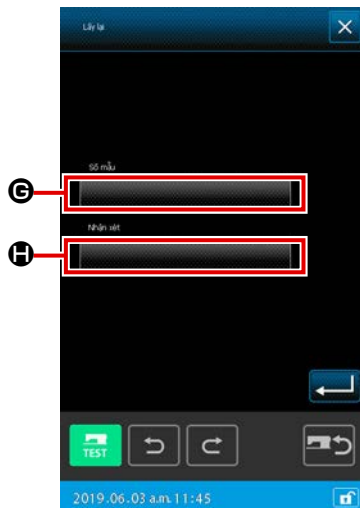
### ③ Xác định số mẫu





#### (A) Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý bằng số mẫu


Màn hình TRUY XUẤT để quản lý số mẫu.

Khi nhấn nút "SỐ MẪU" , thì hiển thị màn hình đọc mẫu.

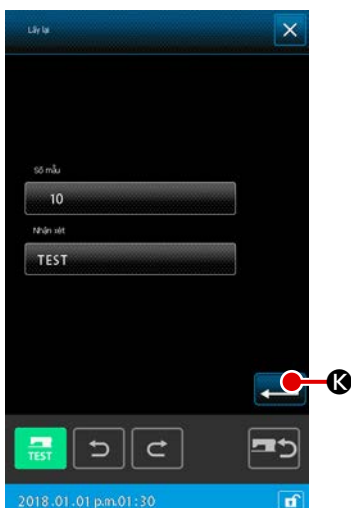
Khi nhấn nút "CHÚ THÍCH" , thì hiển thị màn hình hạn chế chú thích.





Khi nhập (các) ký tự được sử dụng làm từ khóa để truy xuất từ bàn phím   trên màn hình hạn chế tương ứng, và nhấn nút NHẬP  , thì hiển thị màn hình truy xuất cho từ khóa đã nhập.

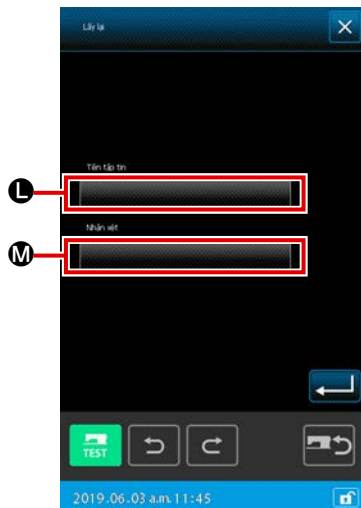
\* Nếu bạn muốn xóa các ký tự mà bạn đã nhập trên màn hình hạn chế số mẫu, thì nhập  cho đến khi "0" (không) hiển thị trên màn hình.

\* Trong trường hợp nhập cả số mẫu và chú thích làm từ khóa để truy xuất, thì ít nhất tất cả các chi tiết phải khớp với số mẫu hoặc chú thích mẫu được hiển thị. Trong ví dụ thể hiện ở bên trái, danh sách các tập tin có số mẫu bao gồm các ký tự "10" hoặc với chú thích bao gồm các ký tự "TEST (KIỂM TRA)" được hiển thị cùng nhau.



Khi nhấn nút NHẬP  , thì hiển thị kết quả truy xuất.



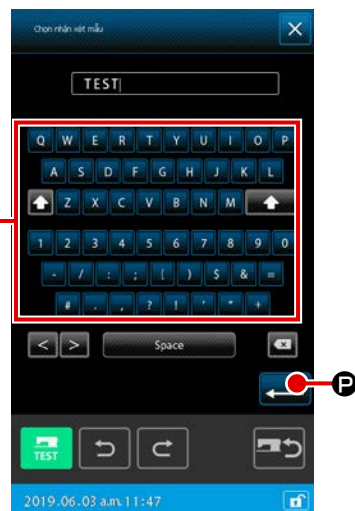
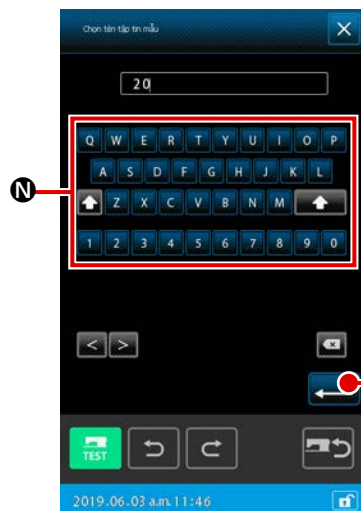


**(B) Trong trường hợp quản lý dữ liệu mẫu bằng tên tập tin**

Màn hình TRUY XUẤT để quản lý tập tin mẫu.

Khi nhấn nút "TÊN TẬP TIN" **L**, thì hiển thị màn hình hạn chế tên tập tin.

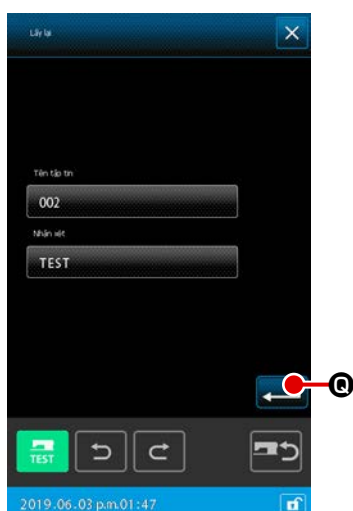
Khi nhấn nút "CHÚ THÍCH" **M**, thì hiển thị màn hình hạn chế chú thích mẫu.



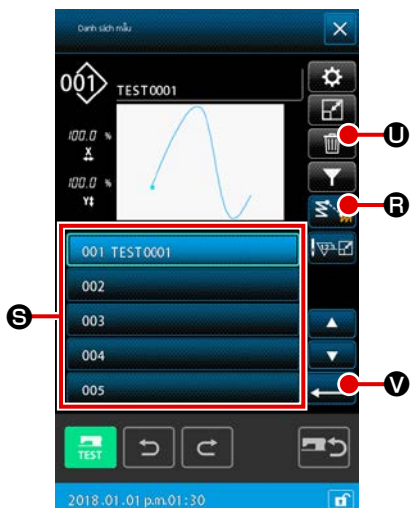
Khi nhập (các) ký tự được sử dụng làm từ khóa để truy xuất từ bàn phím **N** **O** trên màn hình hạn chế tương ứng, và nhấn nút NHẬP **P**, thì hiển thị màn hình truy xuất cho từ khóa đã nhập.

\* Nếu bạn muốn xóa các ký tự mà bạn đã nhập trên màn hình hạn chế số mẫu, thì nhập **0** cho đến khi "0" (không) hiển thị trên màn hình.

- \* Trong trường hợp nhập cả tên tập tin mẫu và chú thích mẫu làm từ khóa để truy xuất, thì ít nhất tất cả các chi tiết phải khớp với tên tập tin mẫu chú thích mẫu được hiển thị. Trong ví dụ thể hiện ở bên trái, danh sách các tập tin có tên mẫu bao gồm các ký tự "20" hoặc với chú thích bao gồm các ký tự "TEST (KIỂM TRA)" được hiển thị cùng nhau.



Khi nhấn nút NHẬP **P** **Q** trên màn hình truy xuất từ khóa, thì hiển thị kết quả truy xuất.



#### ④ Cài đặt phương thức đọc dữ liệu mẫu

Khi nhấn nút ĐỌC NHẢY , thì có thể chọn các chi tiết nhảy tới chi tiết may bị xóa hoặc không bị xóa tại thời điểm đọc dữ liệu mẫu.

Trạng thái cài đặt hiện tại là "xóa" hay "không xóa" được hiển thị trên nút ĐỌC NHẢY . Mỗi khi nhấn nút này, thì trạng thái cài đặt được thay đổi luân phiên giữa "xóa" và "không xóa".



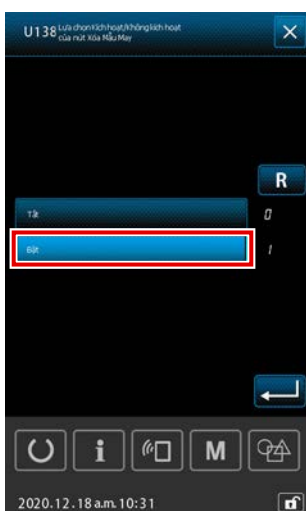
#### ⑤ Thực hiện đọc mẫu

Khi chọn DỮ LIỆU MẪU và nhấn nút NHẬP trên màn hình danh sách mẫu, thì hiển thị màn hình xác nhận xóa dữ liệu mẫu.

#### ⑥ Xóa dữ liệu mẫu

Khi chọn DỮ LIỆU MẪU và nhấn nút XÓA MẪU trên màn hình danh sách mẫu, thì hiển thị màn hình xác nhận xóa dữ liệu mẫu.

Khi nhấn nút NHẬP , thì có thể xóa dữ liệu mẫu hiện được chọn khỏi bộ nhớ. Trong trường hợp bạn không muốn thực hiện xóa mẫu, hãy nhấn nút HỦY . Sau đó, màn hình quay về màn hình danh sách mẫu.



Nút XÓA MẪU được hiển thị trong trường



hợp sau: Chọn nút M ở chế độ may → 2. Công tắc bộ nhớ → "U138 Thay đổi bật/tắt nút XÓA MẪU" được thiết lập thành "bật".

## (2) Thiết lập kiểu đọc dữ liệu



Có thể chọn đối tượng thẻ nhớ để đọc dữ liệu mẫu may và kiểu dữ liệu mẫu may.

Có thể chọn thẻ nhớ dưới đây.

Thẻ nhớ hiện đang được chọn được hiển thị ở mục **A** với biểu tượng.

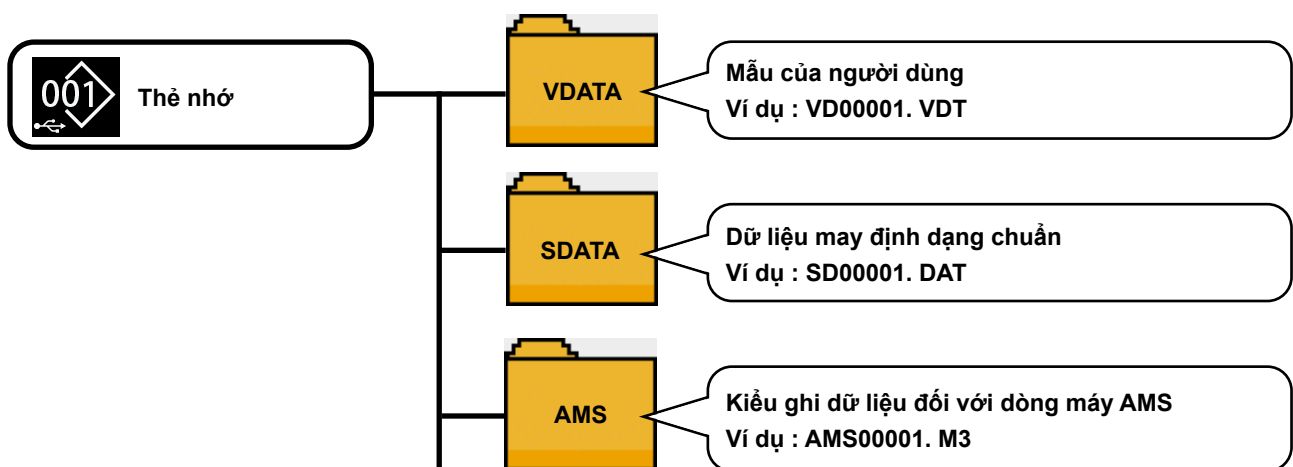
Đối tượng thẻ nhớ	PICT
Thân chính của máy may	
Thẻ nhớ	

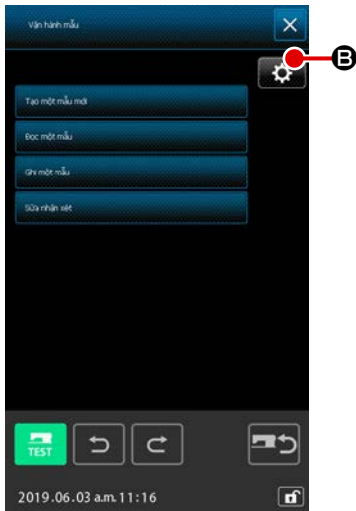
Có thể chọn dữ liệu dưới đây.

Định dạng dữ liệu đang được chọn được hiển thị tại nút lựa chọn kiểu mẫu may.


Loại dữ liệu	Thẻ nhớ tương ứng
Mẫu của người dùng	
Dữ liệu may định dạng chuẩn	
Kiểu ghi dữ liệu (Dữ liệu tương ứng với dòng máy AMS-B, C và D)	

### • Cấu trúc thư mục của thẻ nhớ



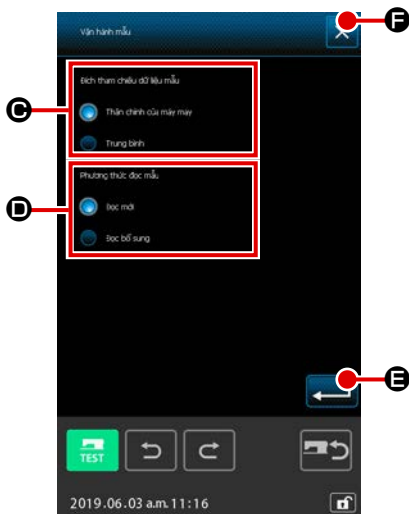


## ① Cài đặt phương thức đọc phương tiện đích và mẫu


Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT**  **B** trên màn hình thao tác mẫu, thì có thể cài đặt đích tham chiếu dữ liệu mẫu và phương thức đọc mẫu.

Trong trường hợp sử dụng đích tham chiếu dữ liệu mẫu **C**, thì có thể chọn phương tiện đích mà từ đó dữ liệu mẫu được đọc/ghi.

Phương tiện đích sẽ là phần thân chính của máy may, hoặc thiết bị lưu trữ ngoài hiện được kết nối với cổng USB của máy may.



Trong trường hợp sử dụng phương thức đọc mẫu **D**, thì có thể cài đặt phương thức đọc mẫu cho dữ liệu mẫu hiện đang được hiển thị.



Nút được chọn sẽ sáng lên .

Đọc dữ liệu mới

: Dữ liệu mẫu đang được tạo sẽ bị xóa và dữ liệu mẫu mới được xác định sẽ được đọc.

Đọc dữ liệu bổ sung

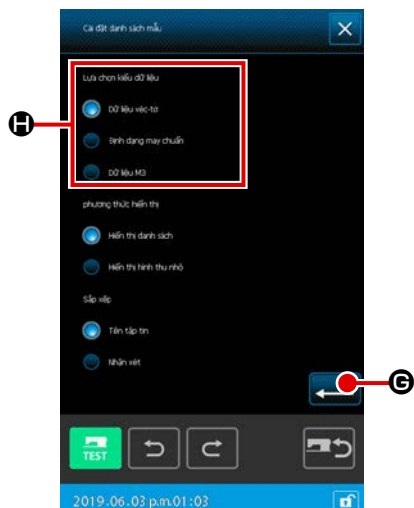
: Dữ liệu mẫu được xác định mới được đọc và thêm vào sau vị trí kim hiện tại của dữ liệu mẫu đang được tạo.

Khi nhấn nút **NHẬP**  **E**, thì phần cài đặt được chọn theo phương thức **C** hoặc **D** được phản ánh. Khi nhấn nút **HỦY**  **F**, thì màn hình được đóng lại mà không phản ánh phần cài đặt.



## ② Thiết lập kiểu mẫu may

Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT**  **G** trên màn hình danh sách mẫu, thì có thể chọn loại dữ liệu.



Chọn loại mẫu, dữ liệu véc-tơ, định dạng chuẩn hoặc dữ liệu M3, bạn muốn đọc từ **H**. Nút được chọn sẽ sáng lên **G**.

Khi nhấn nút NHẬP **G**, thì phần cài đặt đã chọn được xác nhận. Sau đó, màn hình quay về màn hình danh sách mẫu.



Có thể không thể chọn kiểu mẫu tùy thuộc vào đối tượng thẻ nhớ.

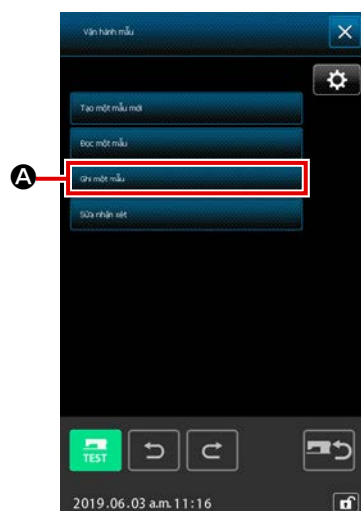
## 6-5. Ghi mẫu

Dữ liệu mẫu may được ghi.



Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-500.

### (1) Chọn ghi dữ liệu mẫu



#### ① Chọn ghi dữ liệu mẫu

Khi nhấn nút THAO TÁC MẪU **G** trên màn hình chuẩn, thì hiển thị màn hình thao tác tập tin.

Khi nhấn nút GHI MẪU **A** trên màn hình thao tác tập tin, thì hiển thị màn hình ghi mẫu.

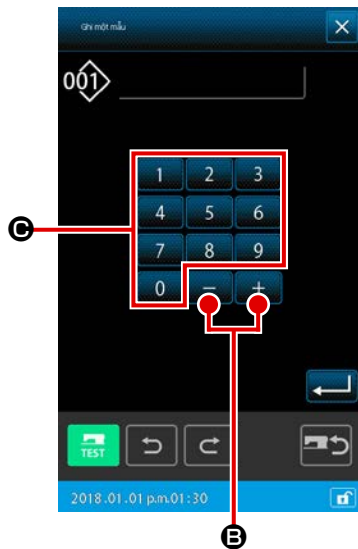


Khi nhấn nút CÀI ĐẶT trên màn hình thao tác tập tin, thì hiển thị màn hình cài đặt thao tác tập tin. Có thể thay đổi đích ghi bằng cách thay đổi đích tham chiếu dữ liệu mẫu giữa thân chính của máy may hoặc phương tiện. (Tham khảo "6-4. (2) Thiết lập kiểu đọc dữ liệu" trang 111 để biết cách thao tác màn hình cài đặt tập tin.)

#### ② Chọn dữ liệu mẫu để đọc

Xác định số mẫu hoặc tên tập tin mẫu của dữ liệu mà bạn muốn ghi.

- \* Trong trường hợp quản lý dữ liệu mẫu bằng số ⇒ ③ (A), ④ (A)
- \* Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý bằng tên tập tin ⇒ ③ (B), ④ (B)



<Trong trường hợp ghi dữ liệu vào phần thân chính của máy may>

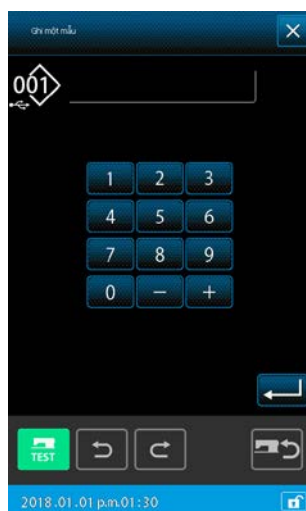
### (A) Trong trường hợp dữ liệu mẫu được quản lý bằng số mẫu

#### ③ Xác định số mẫu

Trên màn hình ghi mẫu, "mẫu trống" có số giá trị nhỏ nhất trong số tất cả các số mẫu trống được hiển thị ban đầu bất kể đích tham chiếu dữ liệu mẫu để ghi là phần thân chính của máy may hay phương tiện.

Nếu bạn muốn thay đổi số hiển thị, hãy sử dụng bàn phím số **0** đến **9** **C** hoặc nút +/- **+** **-** **B**.

Khi nhấn nút +/- **+** **-** **B**, thì hiển thị số mẫu trống trước hoặc sau số hiện đang hiển thị.



<Trong trường hợp ghi dữ liệu vào phương tiện>

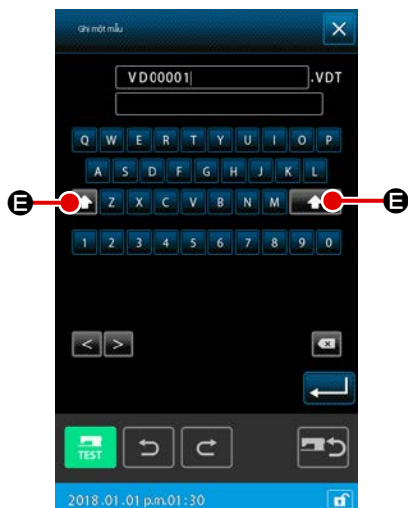
#### ④ Thực hiện ghi dữ liệu mẫu

Khi nhấn nút NHẬP **←** **D**, thì dữ liệu mẫu được ghi vào số được hiển thị. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.

Nếu số xác định đã được gán cho dữ liệu mẫu hiện có, thì hiển thị màn hình xác nhận ghi đè. Khi nhấn nút NHẬP **←**

**D** trên màn hình này, thì thực hiện ghi mẫu.





<Trong trường hợp ghi dữ liệu vào phần thân chính của máy may>

## (B) Trong trường hợp quản lý dữ liệu mẫu bằng tên tập tin

### ③ Xác định tên tập tin

Trên màn hình ghi mẫu trong trường hợp quản lý tên tập tin, thì tên tập tin được gán trống ban đầu được hiển thị khi đích tham chiếu dữ liệu mẫu để ghi là phần thân chính của máy may.


Trong trường hợp đích tham chiếu dữ liệu mẫu để ghi là phương tiện, thì hiển thị tên tập tin là "NewFileName".


Có thể thay đổi tên tập tin bằng bàn phím ( [A] đến [Z] .

[a] đến [z] . [0] đến [9] ). Để thay đổi kiểu ký tự, sử dụng



### ④ Thực hiện ghi dữ liệu mẫu

Khi nhấn nút NHẬP  **D**, thì dữ liệu mẫu được ghi vào số được hiển thị. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.

Nếu tập tin mà có tên tập tin xác định đã tồn tại, thì hiển thị màn hình xác nhận ghi đè. Khi nhấn nút NHẬP  **D** trên màn hình này, thì thực hiện ghi mẫu.



<Trong trường hợp ghi dữ liệu vào phương tiện>





## 7. ĐỊNH DẠNG MEDIA (090)

Phương tiện truyền thông được định dạng.



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

Khi nhấn nút M **M** trên màn hình chuẩn, thì hiển thị màn

hình danh sách thao tác. Khi nhấn nút SCROLL **▲ ▼** **B** trên màn hình để chọn "Định dạng phương tiện" từ danh sách. Khi nhấn nút ĐỊNH DẠNG **19 Định dạng phương tiện ghi** **A**, thì hiển thị màn hình định dạng phương tiện.

Khi chọn ĐỊNH DẠNG (mã chức năng 090) **090** tại màn hình danh sách mã, thì cũng có thể chọn màn hình định dạng.



### 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 **↵** **C** và việc định dạng bắt đầu.

Khi kết thúc định dạng, màn hình quay về màn hình chế độ.



**Khi thực hiện định dạng, tất cả dữ liệu sẽ mất. Không thể khôi phục lại những dữ liệu này.**



## 8. MAY THỬ

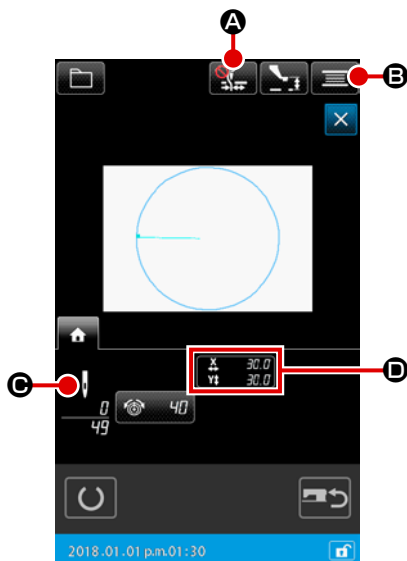
Xác nhận hình dạng hoặc điều tương tự của mẫu may đã tạo bằng cách sử dụng chức năng nhập hoặc đọc ra dữ liệu cùng với việc may thử.

Màn hình và hạng mục có thể thiết lập may thử thay đổi theo các mẫu máy.



**Trước khi thực hiện may thử, cần phải đăng ký thiết lập chiều cao của chân vịt giữa và độ căng chỉ.**

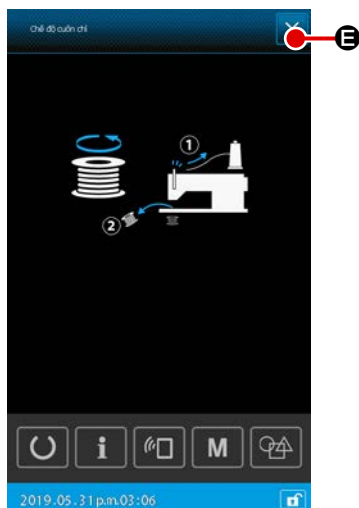
### 8-1. Chuẩn bị may thử



#### ① Hiện thị màn hình may thử

Nhấn nút CHUẨN BỊ MAY  để hiển thị màn hình chuẩn bị may thử.

Kích cỡ theo hướng X và Y được hiển thị tại mục **D**.



#### ② Chuẩn bị may thử

(a) Mỗi khi bạn nhấn nút Kẹp chỉ/giảm hiện tượng tổ chim



**A**,

thì chức năng kẹp chỉ/giảm hiện tượng tổ chim được thay đổi theo thứ tự đã ghi: Kẹp chỉ bị tắt



→ Kẹp chỉ được bật



→ Giảm hiện tượng tổ chim được bật



được bật



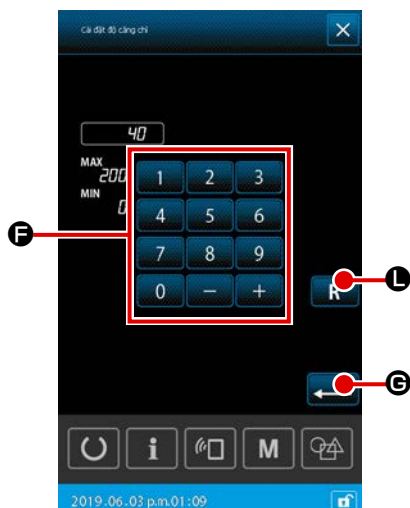
(b) Khi nhấn nút BỘ CUỐN CHỈ  **B** thì cửa sổ bộ cuốn chỉ sẽ hiển thị.


Khi nhấn bàn đạp, máy may xoay và bộ cuốn chỉ khởi động.

Khi nhấn nút DỪNG  **E** thì máy may dừng, và màn hình quay về màn hình chuẩn bị may thử.




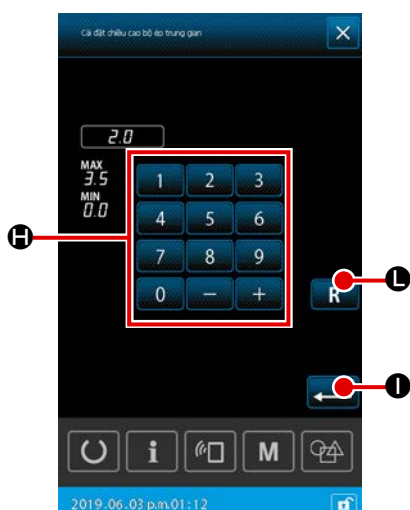
**Không thể chọn bộ cuốn chỉ nếu không thực hiện chuẩn bị may thử một lần.**





- (c) Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ**  **C**, thì hiển thị cửa sổ bật lên để cài đặt giá trị tham chiếu độ căng chỉ. Nhập giá trị tham chiếu bạn muốn cài đặt bằng bàn phím số **0** đến **9** và nút +/- **+ -** **F**.  
 Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT LẠI** **R** **L**, thì hiển thị phần cài đặt độ căng chỉ đã được xác nhận giá trị ngay trước khi nhấn nút **CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ** trong trường nhập trên màn hình.






Khi tiếp tục nhấn nút **CÀI ĐẶT LẠI** **R** **L**, thì hiển thị phần cài đặt ban đầu trong trường nhập trên màn hình.

Khi nhấn nút **NHẬP**  **G**, thì giá trị đã hiển thị trong trường nhập được xác nhận. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn bị may thử nghiệm. Phần cài đặt độ căng chỉ hiện tại được hiển thị trên nút **CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ**.



- (d) Khi nhấn nút **THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT**  **D** thì màn hình thiết lập giá trị tham chiếu chân vịt giữa sẽ hiển thị.  
 Nhập giá trị chiều cao bộ ép mà bạn muốn cài đặt bằng bàn phím số **0** đến **9** và nút +/- **+ -** **H**.  
 Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT LẠI** **R** **L**, thì hiển thị giá trị tham chiếu chiều cao bộ ép mà đã được xác nhận giá trị ngay trước khi nhấn nút **CÀI ĐẶT CHIỀU CAO BỘ ÉP** trong trường nhập trên màn hình.  
 Khi tiếp tục nhấn nút **CÀI ĐẶT LẠI** **R** **L**, thì hiển thị phần cài đặt ban đầu trong trường nhập trên màn hình.  
 Khi nhấn nút **NHẬP**  **I**, thì giá trị đã hiển thị trong trường nhập được xác nhận. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn bị may thử nghiệm.



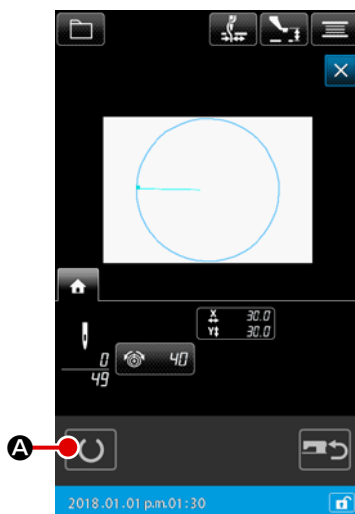
Trong trường hợp mà lệnh cắt chỉ không tồn tại ở điểm cuối của mẫu may và trước khi nhảy mũi kim, thì màn hình xác nhận việc chèn cắt chỉ tự động được hiển thị sau khi nhấn nút **CHUẨN BỊ MAY** , và có thể chọn chèn cắt chỉ   hoặc không chèn   **burada belirlenebilir.**

Khi nhấn một trong hai nút, thì màn hình chuyển sang màn hình chuẩn bị may thử.





1. Khi thực hiện may thử, dữ liệu nhập được ghi đè vào dữ liệu mẫu may hiện tại của máy may.
2. Khi chọn mẫu may từ thẻ nhớ hoặc mẫu may của người dùng được chỉnh sửa ở chế độ may bình thường, thì sẽ mất dữ liệu.

## 8-2. Thực hiện may thử



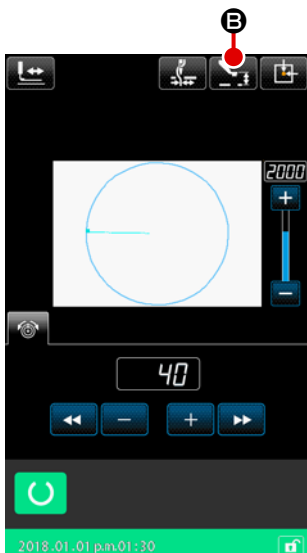
### ① Hiện thị màn hình may thử

Khi nhấn nút **CHUẨN BỊ MAY**   thì màn hình may thử sẽ hiển thị.



### ② Thực hiện may thử

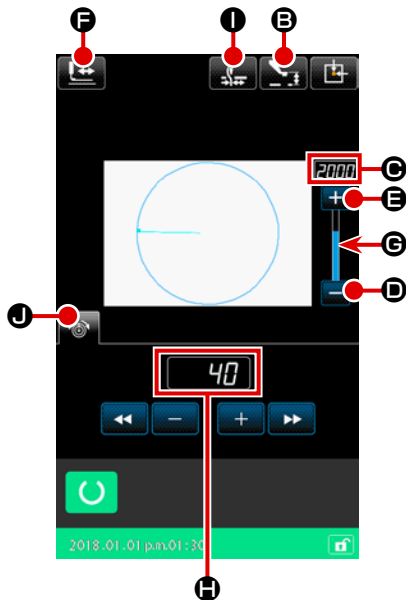
Có thể thực hiện việc may thử với việc vận hành hoạt động may bình thường.

Kích cỡ theo hướng X và Y được hiển thị tại mục .

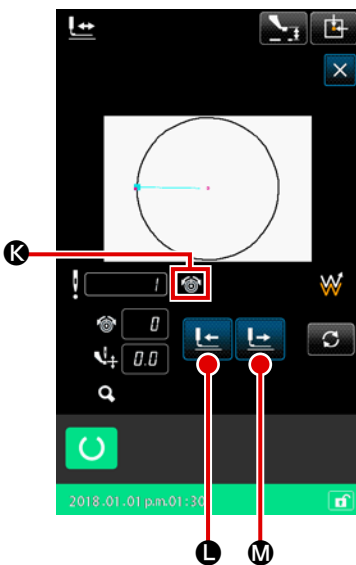


### ③ Thực hiện thiết lập may thử

- (a) Hiện thị màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa bằng nút **THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT**  , và thực hiện tương tự như màn hình chuẩn bị may thử, có thể thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa.



- (b) Tốc độ được hiển thị tại mục **C**.  
 Có thể thiết lập tốc độ với chức năng ĐĂNG KÝ THAY ĐỔI TỐC ĐỘ **D**. Tăng tốc độ máy bằng cách nhấn nút CỘNG **+** **E** hoặc giảm bằng cách nhấn nút TRỪ **-** **D**. Khi nhấn nút thanh phân đoạn ở giữa chúng, có thể xác định trực tiếp tốc độ.
- (c) Khi nhấn nút THIẾT LẬP ĐỘ CĂNG CHỈ **I** thực hiện tương tự như màn hình chuẩn bị máy thử, có thể thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ.
- (d) Khi nhấn nút **F** VỊ TRÍ BAN ĐẦU CỦA BỘ ÉP, thì bộ ép quay về vị trí bắt đầu máy. (Tham khảo phần " ④ Xác nhận hình dạng của dữ liệu mẫu" để biết chi tiết.)
- (e) Có thể thay đổi chức năng kẹp chỉ/giảm hiện tượng tổ chim thành bật và tắt bằng nút Kẹp chỉ ( ) **I** như sau: Bật kẹp chỉ/Tắt kẹp chỉ và giảm hiện tượng tổ chim/Bật giảm hiện tượng tổ chim/Bật kẹp chỉ và giảm hiện tượng tổ chim.



#### ④ Xác nhận mẫu dữ liệu mẫu máy

Mỗi thao tác được thực hiện bằng cách thay đổi hướng nạp bằng các nút TIỀN và LÙI.

Khi nhấn nút KIỂM TRA MẪU trên màn hình chuẩn bị máy thử, thì màn hình kiểm tra mẫu sẽ hiển thị.

Theo thứ tự, vị trí hiện tại được thể hiện bằng (hình tròn màu hồng), vị trí bắt đầu máy được thể hiện bằng (chấm xanh) và vị trí kết thúc máy được thể hiện bằng (chấm hồng).






Kiểm tra mẫu máy bằng cách sử dụng nút QUAY LẠI MỘT

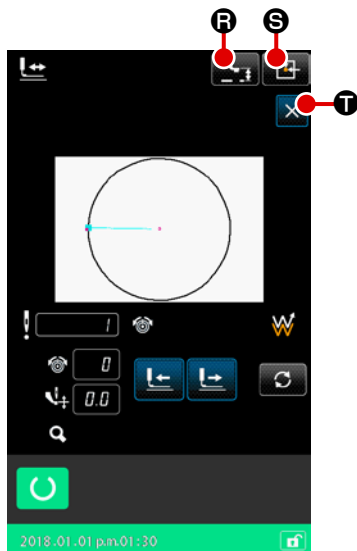
ĐƯỜNG MÁY **L** và nút TIẾN LÊN TRƯỚC MỘT


ĐƯỜNG MÁY **M**. Khi nhập nhiều hơn hai lệnh, thì vị

trí cuộn không di chuyển nhưng hiển thị lệnh **K** di chuyển về phía trước hoặc phía sau.



Khi nhấn giữ nút này đủ lâu, thì tốc độ di chuyển tăng.

	Nút	Tên nút	Mô tả
①		Nút NẠP TIẾN / nút NẠP LÙI (Chế độ một mũi may)	Vị trí kim được di chuyển về phía trước hoặc về phía sau từ vị trí hiện tại theo từng mũi may.
②		Nút NẠP TIẾN / nút NẠP LÙI (Chế độ chi tiết)	Vị trí kim được di chuyển tiến từ vị trí hiện tại đến vị trí cuối của các chi tiết tiếp theo, hoặc di chuyển lùi về vị trí bắt đầu của các chi tiết tiếp theo.
③		Nút NẠP TIẾN / nút NẠP LÙI (Chế độ nhảy)	Vị trí kim hiện tại được di chuyển tiến đến vị trí bắt đầu của chi tiết nhảy về trước, hoặc di chuyển lùi về vị trí cuối của chi tiết nhảy về trước.
④		Nút NẠP TIẾN / nút NẠP LÙI (Chế độ vị trí bắt đầu / kết thúc)	Vị trí kim được di chuyển tiến từ vị trí hiện tại đến vị trí cuối của dữ liệu tiếp theo, hoặc di chuyển lùi về vị trí bắt đầu của dữ liệu tiếp theo.
⑤		Nút NẠP TIẾN / nút NẠP LÙI (Chế độ lệnh điều khiển cơ học)	Vị trí kim được di chuyển về phía trước hoặc phía sau từ vị trí hiện tại đến vị trí lệnh điều khiển cơ học tiếp theo.



Khi nhấn nút CHÂN VỊT GIỮA  R thì chân vệt giữa được nâng lên hoặc hạ xuống.  
(Nút này không được hiển thị khi công tắc BỘ NHỚ U103 được thiết lập tại 0 (không).)

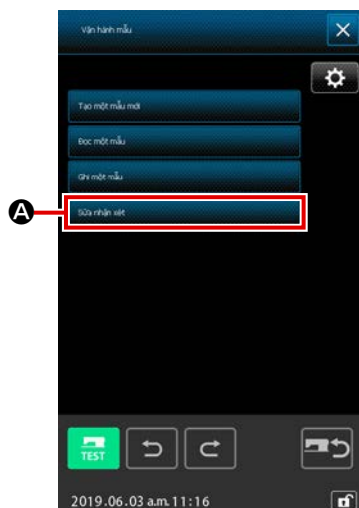
⑤ **Hoàn tất kiểm tra mẫu**

Khi ấn nút VỊ TRÍ BAN ĐẦU CHÂN VỊT  S kẹp chỉ di chuyển tới vị trí bắt đầu may và màn hình được phục hồi về màn hình may. Khi ấn nút HỦY BỎ  T màn hình được phục hồi về màn hình chuẩn bị may thử.

## 9. CHỨC NĂNG THIẾT LẬP

### 9-1. Nhập chú thích

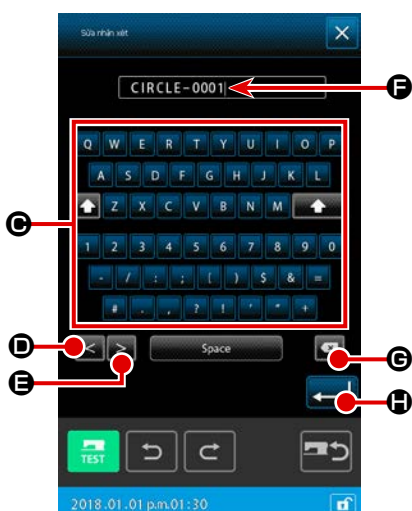
Chú thích được thiết lập cho dữ liệu mẫu may.



#### ① Hiện thị màn hình sửa chú thích



Nhấn nút **THAO TÁC MẪU**  để hiển thị màn hình thao tác mẫu.

Khi nhấn nút **SỬA CHÚ THÍCH**  **A**, thì hiển thị màn hình sửa chú thích.



#### ② Nhập chú thích


Khi nhấn một phím của bàn phím số **C**, thì ký tự của phím đã

nhấn được nhập. Khi nhấn nút "<"  **D** hoặc nút ">" 

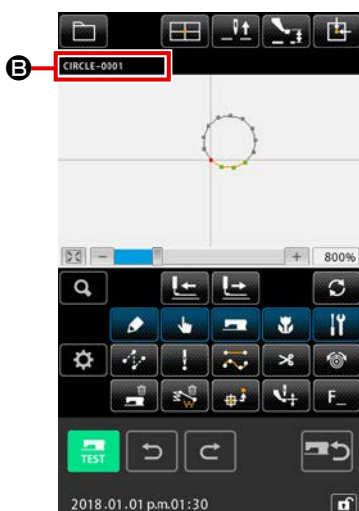
**E**, thì con trỏ **F** di chuyển theo hướng mũi tên tương ứng.

Khi nhấn một phím của bàn phím số ở vị trí đó, thì ký tự của phím đã nhấn được nhập.

Khi nhấn phím **MƯỜI** tại vị trí này, thì ký tự đó được nhập

cho vị trí này của con trỏ. Khi nhấn nút **XÓA**  **G**, thì ký tự nằm ở phía bên tay trái của con trỏ bị xóa. Có thể nhập tới 255 ký tự.

Khi nhấn nút **NHẬP VÀO**  **H**, thì chú thích được thêm vào, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



#### ③ Xác nhận chú thích

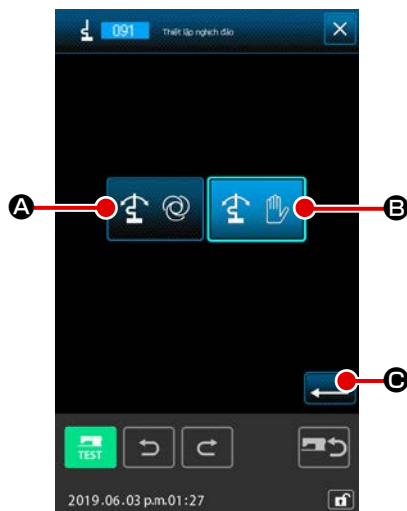
Chú thích bạn đã nhập được hiển thị trong trường **B**. Nếu thông tin được hiển thị thay vì chú thích, thì chú thích sẽ được hiển thị thay cho thông tin bằng cách chạm vào trường **B**.







Khi thiết lập mục hiển thị thông tin mẫu may ("**14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ** ④ **Thực hiện thiết lập hạng mục**" trang 133), thì bộ chú thích cho mục hiển thị thông tin mẫu may **B** được hiển thị.

## 9-2. Thiết lập đảo ngược bộ kẹp (091)

Thực hiện thiết lập đảo ngược bộ kẹp.



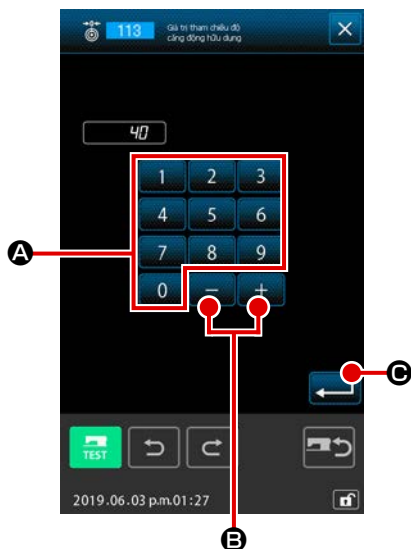
- ① **Hiển thị màn hình thiết lập đảo ngược**  
Chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐẢO NGƯỢC (mã chức năng 091)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập đảo ngược sẽ hiển thị.
- ② **Chọn trình tự đảo ngược**  
Đối với chuyển động đảo ngược bộ kẹp, chọn ĐẢO NGƯỢC TỰ ĐỘNG  **A** hoặc ĐẢO NGƯỢC TỰ CHỌN  **B**.  
Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thiết lập đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.









Chỉ có thể thực hiện thiết lập đảo ngược bộ kẹp khi không nhập mẫu may.

## 9-3. Thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ (113)

Giá trị tham khảo độ căng chỉ được thiết lập.



- ① **Hiển thị màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ**  
Chọn và thực hiện GIÁ TRỊ THAM CHIẾU ĐỘ CĂNG CHỈ (mã chức năng 113)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ sẽ hiển thị.
- ② **Thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ**  
Nhập trực tiếp giá trị với các phím MƯỜI từ  đến  **A** hoặc tăng/giảm giá trị từng bước một với các nút  hoặc  **B** tại màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ, và thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ.  
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, giá trị thiết lập được xác định, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

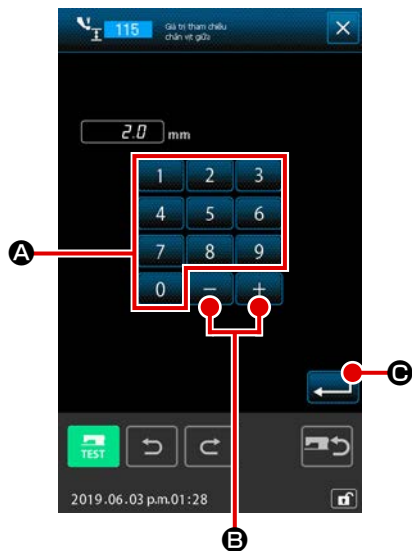


Khi giá trị tham chiếu độ căng chỉ được thay đổi, thì độ căng của toàn bộ mẫu may cũng sẽ thay đổi.




## 9-4. Thiết lập giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa (115)



Giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa được thiết lập.






### ① Hiện thị màn hình thiết lập giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa

Chọn và thực hiện GIÁ TRỊ THAM CHIẾU ĐỘ CAO CHÂN VỊT GIỮA (mã chức năng 115)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa sẽ hiển thị.

### ② Thiết lập giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa

Nhập trực tiếp giá trị với các phím MƯỜI từ  đến 

**A** hoặc tăng/giảm giá trị từng bước một với các nút + hoặc -   **B** tại màn hình thiết lập giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa, và thiết lập giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa.

Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thiết lập đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

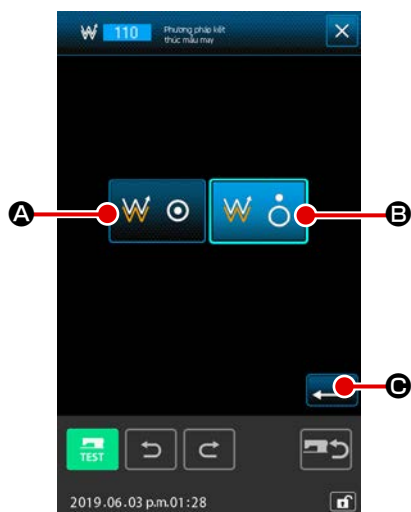


**Khi giá trị tham chiếu chiều độ cao chân vịt giữa được thay đổi, thì độ cao chân vịt giữa của toàn bộ mẫu may cũng sẽ thay đổi.**



## 10. CHỌN KẾT THÚC TRÌNH TỰ (110)

Thiết lập thực hiện THEO DÕI tại thời điểm thực hiện kết thúc nhập vào.



### ① Hiện thị màn hình lựa chọn trình tự kết thúc

Chọn và thực hiện LỰA CHỌN TRÌNH TỰ KẾT THÚC (mã chức năng 110) **W 110** tại màn hình danh sách mã, và màn hình lựa chọn trình tự kết thúc sẽ hiển thị.

### ② Chọn trình tự kết thúc

Chọn quay về điểm bắt đầu nhập theo từng điểm một tại thời điểm kết thúc nhập mẫu đồ họa và thực hiện theo dõi điểm vào kim của chi tiết máy đã tạo **W** **○** **A**, hoặc kết thúc như nó là **W** **○** **B**. Màu của nút đã chọn được thay đổi. Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **←** **C**, thiết lập đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



**Khi một hình tròn được tạo ra, thì chân vịt di chuyển tới điểm cuối cùng của mẫu máy ngay cả khi không thực hiện việc theo dõi.**

# 11. CÁC CHỨC NĂNG CHỈ ĐỊNH TỪ CÁC NÚT F1 ĐẾN F10 (112)

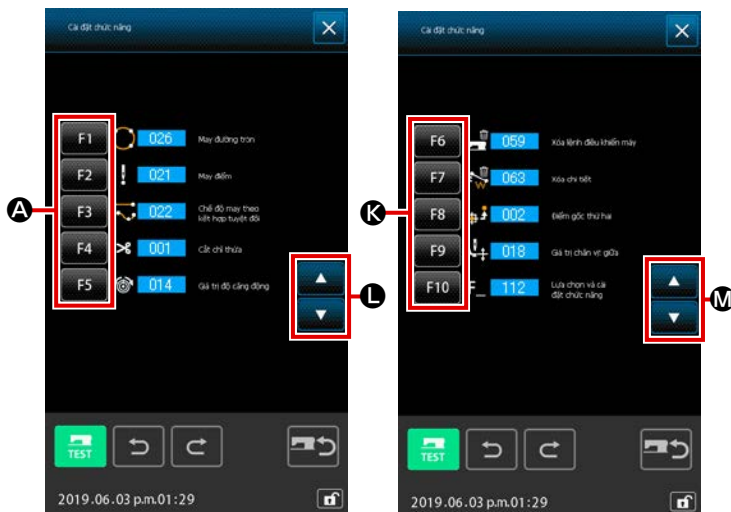
Các chức năng được chỉ định cho các nút F.  
 Hiện thị ban đầu như mô tả dưới đây.

<Màn hình hiển thị ban đầu>

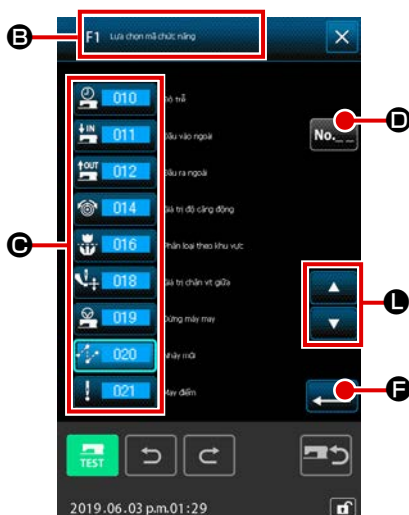


- Hiện thị màn hình lựa chọn và thiết lập chức năng**  
 Chọn và thực hiện LỰA CHỌN VÀ THIẾT LẬP CHỨC NĂNG (mã chức năng 112) **F\_ 112** tại màn hình danh sách mã, thì màn hình lựa chọn và thiết lập chức năng sẽ hiển thị.

- Chọn chức năng được chỉ định**  
 Nhấn nút bạn muốn chỉ định chức năng trong số các nút F từ **F1** đến **F5** **A**, và màn hình danh sách mã sẽ hiển thị.  
 Số lượng nút F đã chọn được hiển thị tại mục **B**.



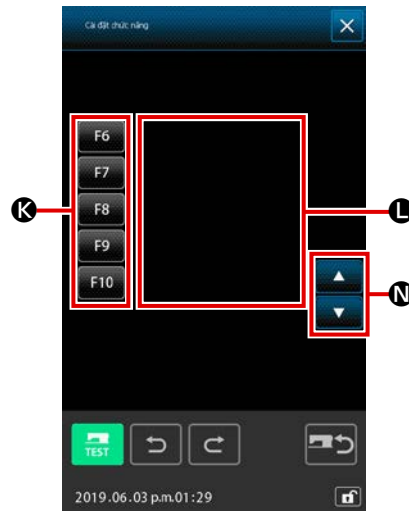
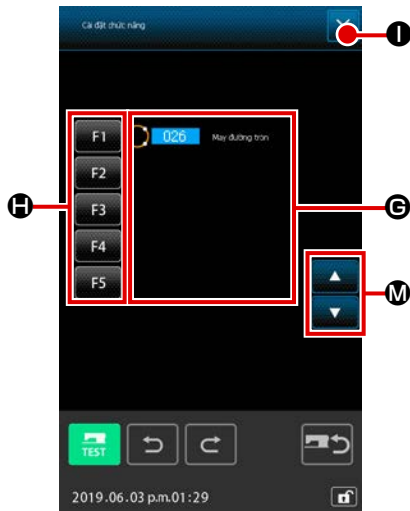
Khi nhấn nút CUỘN **▲ ▼** **L**, thì hiển thị các nút F **F6** đến **F10** **K** để bật chức năng gán. Khi nhấn nút CUỘN **▲ ▼** **M**, thì phần hiển thị các nút F sẽ quay về các nút F **F1** đến **F5** **A**.



- Chọn chức năng được chỉ định**  
 Chọn mã số của chức năng bạn muốn chỉ định nút F từ danh sách mã **C**, hoặc nhấn nút NHẬP MÃ **No...** **D** và nhập mã tại màn hình nhập mã.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG **▲ ▼** **E**, thì danh sách mã được hiển thị có thể thay đổi qua lại.  
 Đối với trình tự thực hiện lựa chọn mã chức năng, tham khảo phần **"2-3. Lựa chọn chức năng" trang 9**.

Khi chọn chức năng và nhấn nút NHẬP VÀO **↵** **F**, màn hình quay trở về màn hình lựa chọn và thiết lập chức năng.

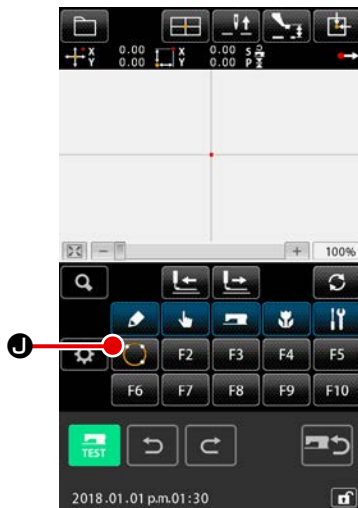


④ **Hiện thị chức năng được chỉ định**

Đối với nút F mà chức năng được chỉ định, thì mã của chức năng chỉ định hiển thị tại mục **G** và **L**. Khi nhấn một trong các nút F **F1** đến **F5** **H**, **F6** đến **F10** **K** ở trạng thái nói trên, thì có thể tiếp tục chức năng gán cho nút F tiếp theo.

Hiện thị các nút F **F6** đến **F10** **K** bằng cách nhấn nút CUỘN **▲** **▼** **M** Khi nhấn nút CUỘN **▲** **▼** **N**, thì phần hiển thị các nút F sẽ quay về các nút F **F1** đến **F5** **H**.

Khi nhấn nút HỦY **×** **I**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.

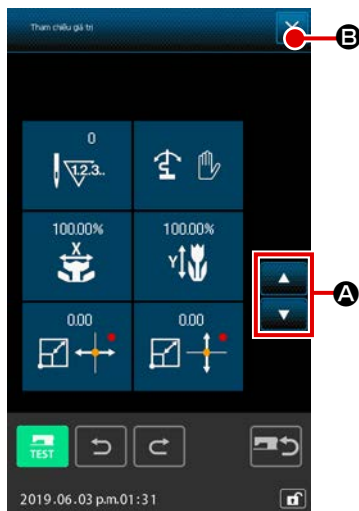


⑤ **Sử dụng nút F**


Đối với nút F mà chức năng được chỉ định, cũng như nút **⌚** **J** biểu tượng cho biết chức năng chỉ định được hiển thị. Khi nhấn nút này, có thể gọi trực tiếp chức năng chỉ định.



## 12. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ GIÁ TRỊ THIẾT LẬP (093)


Nội dung thiết lập của dữ liệu mẫu may có thể được xác nhận.

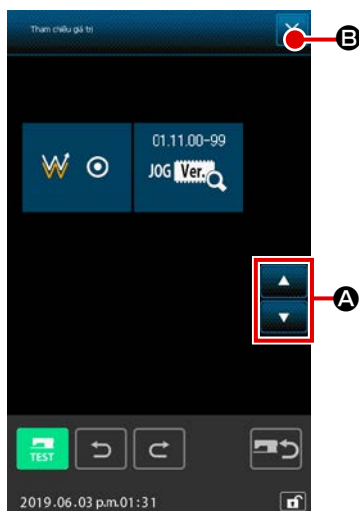


### ① Hiện thị màn hình tham chiếu giá trị

Chọn và thực hiện THAM CHIẾU GIÁ TRỊ THIẾT LẬP (mã chức năng 093)  093 tại màn hình danh sách mã, và màn hình tham chiếu giá trị thiết lập sẽ hiển thị.

Nội dung được hiển thị có thể thay đổi bằng các nút CUỘN LÊN/XUỐNG  và  **A**.

Khi nhấn nút HỦY  **B**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.



Danh sách hiển thị nội dung tại màn hình tham chiếu giá trị thiết lập


Số	Mô tả	Hiển thị
①	Tổng số đường may	
②	Thiết lập đảo ngược	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">                       Đảo ngược tự động                 </div> <div style="text-align: center;">                       Đảo ngược tùy chọn                 </div> </div>
③	Tỉ lệ mở rộng trục X	
④	Tỉ lệ mở rộng trục Y	
⑤	Mở rộng/thu nhỏ điểm tham chiếu tọa độ trục X	
⑥	Mở rộng/thu nhỏ điểm tham chiếu tọa độ trục Y	
⑦	Thiết lập theo dõi	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">                       Theo dõi                 </div> <div style="text-align: center;">                       Không theo dõi                 </div> </div>
⑧	JOG RVL	


# 13. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI

Có thể xác nhận thông tin chi tiết về vị trí mũi kim hiện tại.






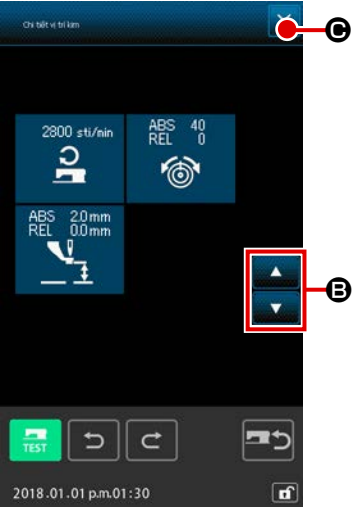
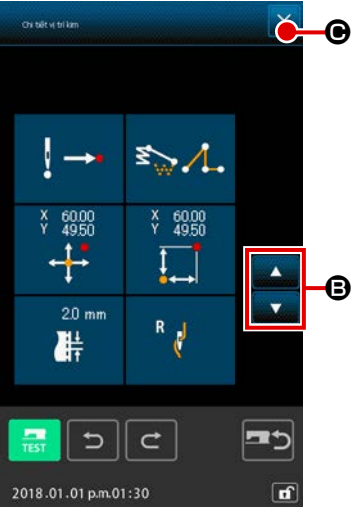
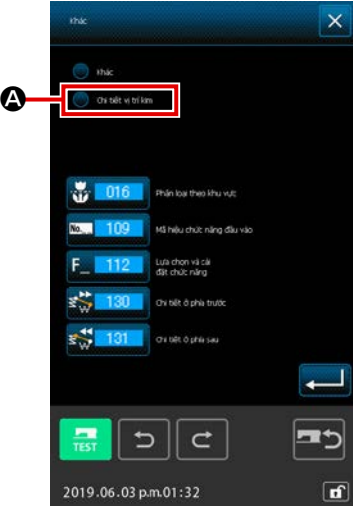
### ① Hiển thị màn hình hiển thị nội dung của mẫu may

Nhấn nút Khác  **D** trên màn hình tiêu chuẩn để hiển thị danh sách các nhóm khác.




















Hiển thị thông tin chi tiết trên vị trí kim khi nhấn nút  **A**,

thông tin chi tiết về vị trí kim.

Nội dung được hiển thị có thể thay đổi bằng các nút CUỘN LÊN/XUỐNG  và  **B**. Khi nhấn nút HỦY  **C**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.



Danh sách hiển thị nội dung tại màn hình nội dung hiển thị mẫu may.


Số	Mô tả	Hiển thị
1	Hiển thị kiểu điểm vào kim của vị trí mũi kim hiện tại.	     <p>Phần đầu mẫu may    Nửa chùng mẫu may    Phần đầu    Đầu mút chi tiết    Phần cuối mẫu may</p>
2	Hiển thị kiểu chi tiết của vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp lệnh điều khiển cơ học.	      <p>Nhảy mũi kim    May điểm    Đường gãy    Cung thông thường    Tròn thông thường    Dẫn hướng</p>  <p>Lệnh điều khiển máy (Ví dụ: Độ căng chỉ)</p>
3	Hiển thị tọa độ tuyệt đối của vị trí mũi kim hiện tại.	
4	Hiển thị các tọa độ tương đối của vị trí mũi kim hiện tại.	
5	Pitch of element including the current needle position is Mã lỗi.	
6	Hiển thị mũi chỉ của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại.	  <p>Tốc độ may    Nhảy mũi kim</p>
7	Hiển thị tốc độ may hoặc tốc độ nhảy mũi kim của vị trí mũi kim hiện tại.	 <p>ABS 100 REL 100</p> <p>Hiển thị độ căng chỉ (giá trị tuyệt đối và giá trị tương đối) của vị trí mũi kim hiện tại. Chuyển động máy may thực tế trở thành giá trị của ABS. “-” (âm) có thể được hiển thị theo thứ tự đầu vào của giá trị tham chiếu và giá trị thiết lập. Tuy nhiên, chuyển động cùng với máy may trở thành “0”.</p>
8	Intermediate presser height of the current needle position is Mã lỗi.	 <p>ABS 0.0mm REL 0.0mm</p> <p>Hiển thị độ căng chỉ (giá trị tuyệt đối và giá trị tương đối) của vị trí mũi kim hiện tại. Chuyển động máy may thực tế trở thành giá trị của ABS. “-” (âm) có thể được hiển thị theo thứ tự đầu vào của giá trị tham chiếu và giá trị thiết lập. Tuy nhiên, chuyển động cùng với máy may trở thành “0”.</p>


## 14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ

Thực hiện thiết lập hiển thị trình tự của màn hình.



### ① Hiện thị màn hình thiết lập hiển thị

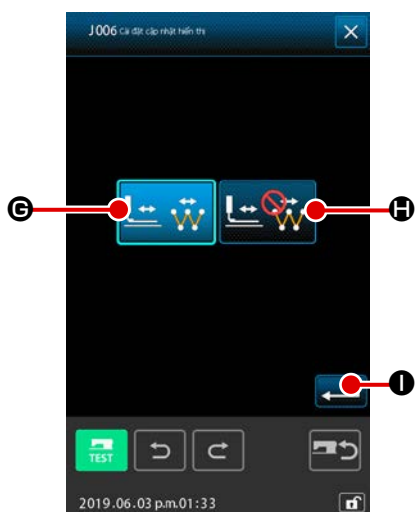
Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT**  trên màn hình chuẩn, thì hiển thị màn hình cài đặt.



Khi nhấn các nút **A**, **B**, **C**, **D** và **E**, màn hình thiết lập trình tự hiển thị sẽ hiển thị. Nội dung thiết lập hiển thị hiện đang được chọn được hiển thị tại mỗi nút. Khi nhấn nút **HỦY**  **F**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.




### ② Thực hiện Thiết lập cập nhật hiển thị

Nhấn nút **THIẾT LẬP CẬP NHẬT HIỂN THỊ**

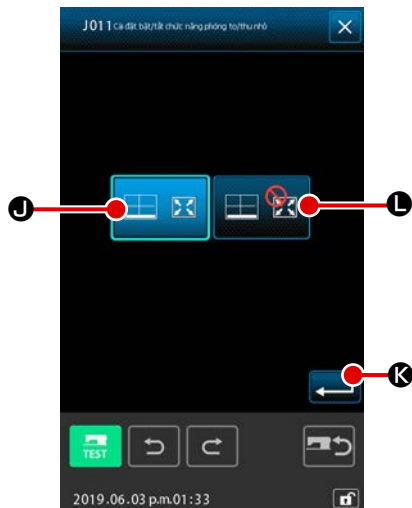


**J006** Cài đặt cập nhật hiển thị **A** tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình thiết lập cập nhật hiển thị được hiển thị. Có thể chọn cập nhật nội dung hiển thị  **G** hay không cập nhật 

**H** tại thời điểm theo dõi. Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn.

Khi nhấn nút **NHẬP VÀO**  **I**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.





### ③ Cài đặt phân hiển thị thanh phóng to/thu nhỏ

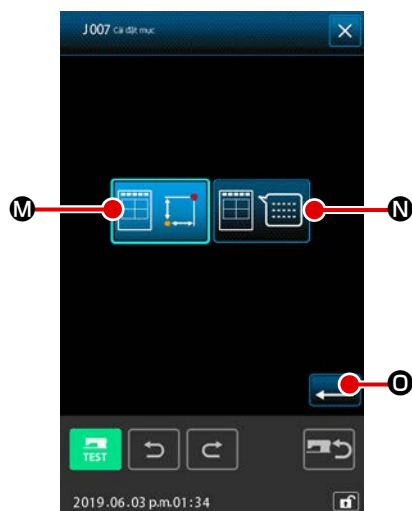
Nhấn nút BẬT/TẮT chức năng phóng to/thu nhỏ

Nhấn nút **B** trên màn hình cài đặt hiển thị. Sau đó, màn hình bật/tắt phóng to/thu nhỏ được hiển thị.

Có thể chọn bật **J** hoặc tắt **L** phần hiển thị của thanh phóng to/thu nhỏ đã chỉ định trong khu vực mẫu bằng cài đặt này. Khi nhấn nút NHẬP **K** ở cuối quy trình, thì màn hình sẽ quay về màn hình cài đặt hiển thị, và dữ liệu cài đặt đã nhập trong quy trình nói trên được phản ánh.



Trong trường hợp hiển thị 100%, thì hiển thị được phóng to/thu nhỏ để tất cả vùng may hợp lý có thể được hiển thị tại vùng hiển thị mẫu may.



### ④ Thực hiện thiết lập hạng mục

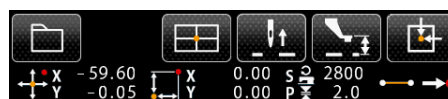
Nhấn nút THIẾT LẬP HẠNG MỤC

tại màn hình thiết lập hiển thị. Có thể chọn nội dung được hiển thị tại phần hiển thị thông tin của mẫu may từ THÔNG TIN

ĐIỂM HIỆN TẠI **M** và CHÚ THÍCH **N** của mẫu may. Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **O**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.

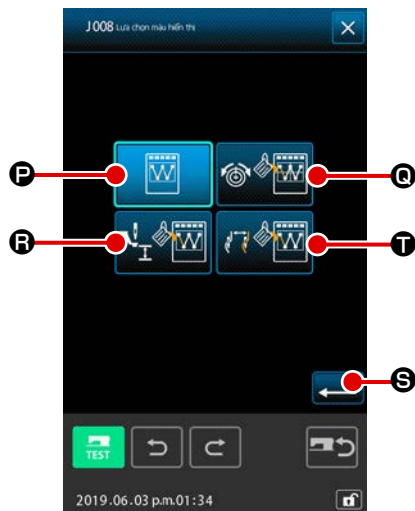
#### Hiển thị thông tin



#### Hiển thị chú thích



1. Các ký tự không thể nhập với máy may được hiển thị bằng dấu \* (dấu hoa thị).
2. Số lượng ký tự có thể được hiển thị bị giới hạn cho phần cuối màn hình bên tay phải. Ngay cả khi số lượng ký tự được nhập nhiều hơn giới hạn, thì nó sẽ không được hiển thị.



### ⑤ Thực hiện chọn Màu hiển thị

Nhấn nút **LỰA CHỌN** Màu hiển thị **J008** Lựa chọn màu hiển thị **D** tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình lựa chọn Màu hiển thị được hiển thị.

Chỉ có thể chọn Màu hiển thị của mẫu may tại điểm hiển thị




**P**, Màu hiển thị của đường này với giá trị độ căng chỉ







**Q** và hiển thị với giá trị thiết lập độ cao chân vịt giữa



**R**. ở cuối quy trình, thì màn hình sẽ quay về màn

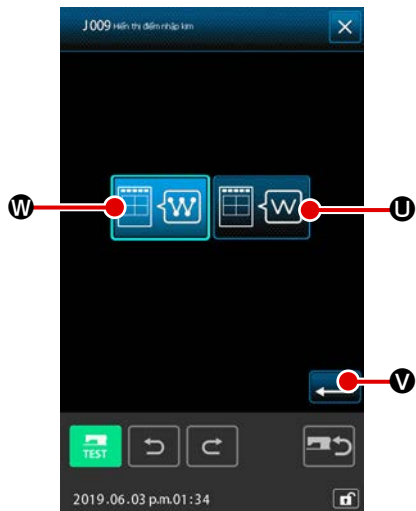
hình cài đặt hiển thị, và dữ liệu cài đặt đã nhập trong quy trình nói trên được phản ánh. **NHẬP VÀO**  **S**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.

### Hiển thị màu theo điểm hiển thị

Loại điểm	Màu hiển thị
Điểm hiển thị	 : Màu đỏ
Dikiş sonunda 3 dikiş	 : Màu vàng
3 đường may theo hướng kết thúc may	 : Màu vàng-xanh
Khác	 : Màu xám

### Hiển thị màu của đường may theo giá trị độ căng chỉ và độ cao chân vịt



Màu hiển thị	Giá trị độ căng chỉ	Độ cao chân vịt giữa
	0 đến 20	0 đến 7
	21 đến 40	8 đến 14
	41 đến 60	16 đến 21
	61 đến 80	22 đến 28
	81 đến 100	29 đến 35
	101 đến 120	36 đến 42
	121 đến 140	43 đến 49
	141 đến 160	50 đến 56
	161 đến 180	57 đến 63
	181 đến 200	64 đến 70




## ⑥ Thực hiện thiết lập hiển thị điểm vào kim

Nhấn nút THIẾT LẬP HIỂN THỊ ĐIỂM VÀO KIM

**E** tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình thiết lập điểm vào kim được hiển thị.


Hiện thị tất cả điểm vào kim  **W**, và hiển thị 3 điểm hiện tại, trước và sau, và có thể chọn điểm đầu và cuối của mẫu may  **U**. Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **V**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.


## 15. TIẾN VỀ TRƯỚC/GIẬT LÙI CHI TIẾT (130 và 131)

Có thể di chuyển vị trí mũi kim hiện tại lên trước và sau trong bộ phận chi tiết.

### ① Chọn tiến về trước chi tiết

Chọn và thực hiện TIẾN VỀ TRƯỚC CHI TIẾT (mã chức năng 130)  tại màn hình danh sách mã, và chi tiết di chuyển tới vị trí cuối cùng của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp ở vị trí cuối cùng, chi tiết di chuyển tới vị trí cuối cùng của chi tiết kế tiếp.

### ② Chọn giạt lùi chi tiết

Chọn và thực hiện GIẬT LÙI CHI TIẾT (mã chức năng 131)  tại màn hình danh sách mã, chi tiết di chuyển tới vị trí đầu của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp ở vị trí đầu, thì chi tiết di chuyển tới vị trí đầu của chi tiết trước đó.



**Thực hiện di chuyển giữa các bộ phận tương ứng theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì xảy ra cản trở. Nên hãy cẩn thận.**

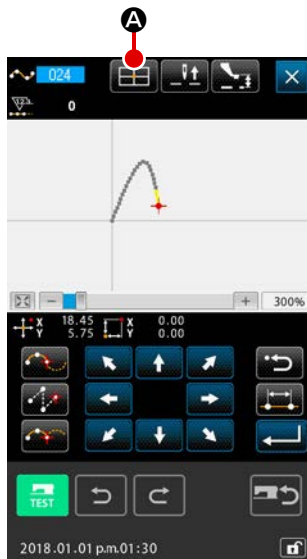
## 16. HƯỚNG DẪN TRỰC TIẾP BẰNG CÁCH CHẠM VÀO MÀN HÌNH

Có thể hướng dẫn trực tiếp vị trí để nhập tại màn hình này trong trường hợp tạo mới hay thay đổi mẫu may.


Đối với việc hướng dẫn trực tiếp tọa độ, có màn hình hướng dẫn tọa độ, và điểm vào kim và hướng dẫn điểm mẫu theo nội dung hướng dẫn.

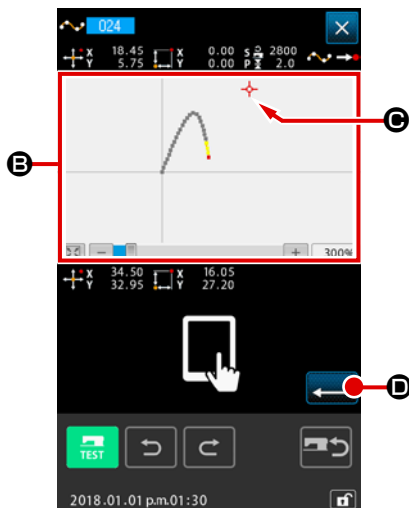
### 16-1. Hướng dẫn trực tiếp tọa độ

Có thể hướng dẫn trực tiếp tọa độ bằng cách chạm vào màn hình.




#### ① Hiện thị màn hình hướng dẫn tọa độ


Khi nhấn nút HƯỚNG DẪN TỌA ĐỘ  **A** tại màn hình này để xác định vị trí như việc xác định vị trí của màn hình mẫu may, xác định vị trí của màn hình di chuyển điểm, xác định vị trí của việc thêm điểm v.v... thì màn hình hướng dẫn tọa độ sẽ hiển thị.



#### ② Hướng dẫn tọa độ


Khi nhấn nút VÙNG HIỂN THỊ MẪU MAY **B** tại màn hình hướng dẫn tọa độ, thì vị trí đã nhấn được chọn. CON TRỎ CHÉO  **C** hoạt động tại vị trí lựa chọn hiện tại.

#### ③ Xác định tọa độ

Điều chỉnh con trỏ tới tọa độ mà bạn muốn di chuyển, và nhấn nút NHẬP VÀO  **D** để hiển thị màn hình xác nhận di chuyển chân vịt.

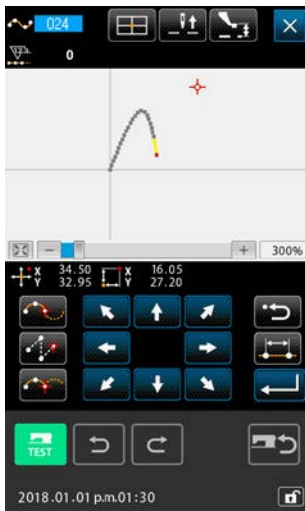


#### ④ Di chuyển chân vịt

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  tại màn hình xác nhận di chuyển chân vịt, thì chân vịt di chuyển tới vị trí đã hướng dẫn cùng với con trỏ chéo, và màn hình quay về màn hình vị trí xác định.

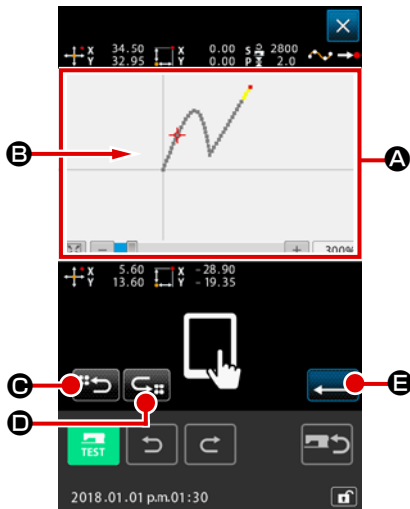


**Chân vịt di chuyển theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì chân vịt bị cản lại. Do đó hãy chú ý.**




## 16-2. Hướng dẫn trực tiếp điem vào kim/điểm mẫu



Có thể chọn trực tiếp điem vào kim/điểm mẫu.







### ① Hiện thị màn hình hướng dẫn điem vào kim/điểm mẫu

Khi nhấn nút HƯỚNG DẪN TỌA ĐỘ  tại màn hình xác định điem vào kim/điểm mẫu như màn hình chuẩn, màn hình xác định điem mẫu v.v... thì màn hình hướng dẫn điem vào kim/điểm mẫu sẽ hiển thị.

### ② Hướng dẫn tọa độ







Khi nhấn nút VÙNG HIỂN THỊ MẪU MÂY  tại màn hình hướng dẫn tọa độ, thì vị trí đã nhấn được chọn. CON TRỎ CHÉO  hoạt động tại vị trí lựa chọn hiện tại.

### ③ Hướng dẫn điem vào kim/điểm mẫu

Khi nhấn phím KHÔI PHỤC ỨNG VIÊN TIẾP THEO   hoặc phím KHÔI PHỤC ỨNG VIÊN TRƯỚC ĐÓ  , thì điem vào kim gần con trỏ chéo được khôi phục, và ứng viên tiếp theo hoặc trước đó được thiết lập là trạng thái lựa chọn.



### ④ Xác định điem vào kim/điểm mẫu

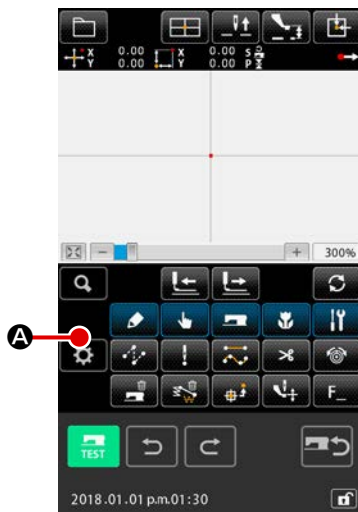
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  , thì màn hình xác nhận di chuyển chân vịt sẽ hiển thị. Tại đây, khi nhấn nút NHẬP VÀO  , thì chân vịt di chuyển tới vị trí đã xác định cùng với con trỏ chéo, và màn hình quay về màn hình vị trí xác định ở trạng thái điem vào kim/điểm mẫu được chọn. Khi điem vào kim không được chọn, thì không sử dụng được nút NHẬP VÀO   geçersiz hale gelir.




Chân vịt di chuyển theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì chân vịt bị cản lại. Do đó hãy chú ý.

## 17. THỰC HIỆN THIẾT LẬP DỮ LIỆU CÔNG TÁC BỘ NHỚ

### 17-1. Thực hiện thiết lập dữ liệu công tác bộ nhớ



#### ① Hiện thị màn hình cài đặt

Nhấn nút CÀI ĐẶT  **A** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình cài đặt.



#### ② Chọn chuyên mạch bộ nhớ được thiết lập

Nút mục dữ liệu của công tắc bộ nhớ có thể được thiết lập để hiển thị trong **B** và giá trị cài đặt hiện tại của công tắc bộ nhớ đó được hiển thị ở bên phải của nó. Nhấn nút Mục dữ liệu để cài đặt giá trị mà bạn muốn thay đổi.



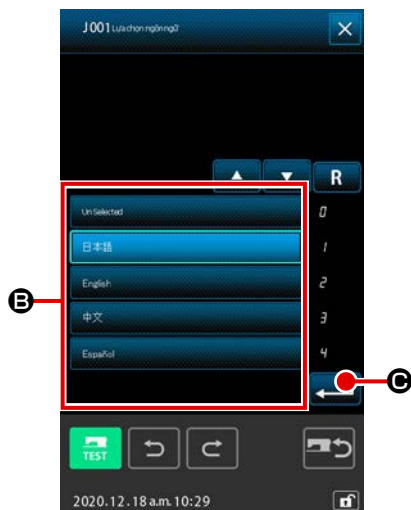
## 17-2. Thay đổi ngôn ngữ hiển thị



### ① Hiện thị màn hình lựa chọn ngôn ngữ

Khi nhấn nút LỰA CHỌN NGÔN NGỮ 



**A** tại màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị. Ngôn ngữ được chọn hiện tại được hiển thị tại nút lựa chọn ngôn ngữ.



### ② Chọn ngôn ngữ


Danh sách nút ngôn ngữ của các ngôn ngữ có thể hiển thị được minh họa tại **B**. Chọn nút NGÔN NGỮ

 của ngôn ngữ mà bạn muốn hiển thị.

Nút ngôn ngữ đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho  biết nó được chọn. Khi ngôn ngữ được chọn và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, và thay đổi ngôn ngữ hiển thị.

Việc lựa chọn ngôn ngữ là bình thường đối với thiết lập ngôn ngữ của chế độ may bình thường. Khi thay đổi thiết lập, ngôn ngữ của chế độ may bình thường sẽ thay đổi.



Khi nhấn lại nút ngôn ngữ đã chọn, thì trạng thái của nó được chuyển thành "không được chọn". Nếu nhấn nút NHẬP  **C** trong trường hợp không chọn ngôn ngữ, thì "Tiếng Anh" sẽ tự động được chọn làm ngôn ngữ mặc định.

## 17-3. Thay đổi màu sắc hiển thị của điểm hiện tại

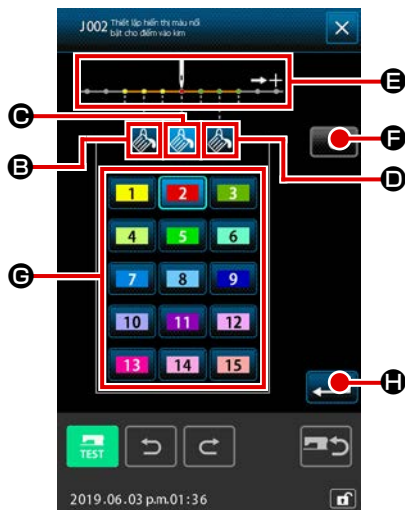
Có thể thay đổi màu sắc hiển thị của điểm vào kim và điểm hiện tại của điểm mẫu.




### ① Hiện thị màn hình lựa chọn Màu hiển thị



Khi nhấn nút LỰA CHỌN MÀU SẮC HIỂN THỊ ĐIỂM HIỆN

TẠI J002 Thiết lập hiển thị màu nổi bất cho điểm vào kim **A** tại màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì sẽ hiển thị màn hình lựa chọn Màu hiển thị.




### ② Chọn điểm muốn thay đổi Màu hiển thị


Khi nhấn bất kỳ nút nào trong  **B**, **C** và **D** của điểm

muốn thay đổi Màu hiển thị, thì nút được bấm  sẽ thay đổi màu và nút màu đang được chọn tại mục **C** bölgesinde bulunan ve geçerli tuşun da rengi  sẽ thay đổi màu.


**B** : 3 đường may theo hướng bắt đầu may

Màu ban đầu 

**C** : Điểm hiện tại



Màu ban đầu 


**D** : 3 đường may theo hướng kết thúc may


Màu ban đầu 

### ③ Thực hiện chọn Màu hiển thị

Khi nhấn nút màu sắc được hiển thị trong số các nút từ

 đến  tại mục **C**, thì nút được bấm sẽ đổi màu, và màu này sẽ là Màu hiển thị của điểm được chọn tại mục **E** bölümünde seçilen noktanın ekranda belirtilmesi için kullanılan renk olur.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **H**, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ và thiết lập được áp dụng.

Khi nhấn nút XÓA  **C** **F**, thì màu của tất cả các điểm quay về giá trị ban đầu.

## 17-4. Thiết lập phương pháp xuất may hình chữ chi

Khi dữ liệu may được khi trên thẻ nhớ hoặc thực hiện may thử, thì có thể chọn phương pháp này để thực hiện may hình chữ chi trong một mẫu may.

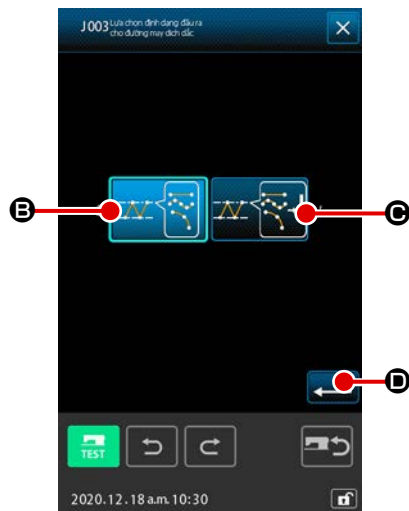
Khi đọc dữ liệu vào mẫu máy may hoặc PM-1 không hỗ trợ may hình chữ chi để may cùng với vị trí bắt đầu may thiết lập tại “đầu” đường may gốc, xuất ra dữ liệu may hình chữ chi đã chuyển thành thành dữ liệu may điểm.



### ① Hiện thị màn hình lựa chọn phương pháp xuất ra may hình chữ chi

Khi nhấn nút LỰA CHỌN PHƯƠNG PHÁP XUẤT RA MAY HÌNH CHỮ CHI

J003 trên màn hình danh sách chuyển mạch BỘ NHỚ, thì màn hình chọn phương pháp xuất ra may hình chữ chi sẽ hiển thị.



### ② Chọn phương pháp xuất ra may hình chữ chi

Phương pháp xuất ra may hình chữ chi được hiển thị. Chọn

XUẤT RA VỚI GIỮ HÌNH DẠNG HÌNH CHỮ CHI

**B** hoặc XUẤT RA VỚI HÌNH DẠNG HÌNH CHỮ CHI ĐÃ CHUYỂN THÀNH ĐIỂM MẪU **C**.

Nút lựa chọn phương thức đầu ra đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn.

Khi chọn phương pháp xuất ra và nhấn nút THỰC HIỆN

**D** thì màn hình khôi phục lại màn hình danh sách chuyển mạch BỘ NHỚ.

## 17-5. Chức năng này chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động

Có thể chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động khi chọn một mã chức năng.

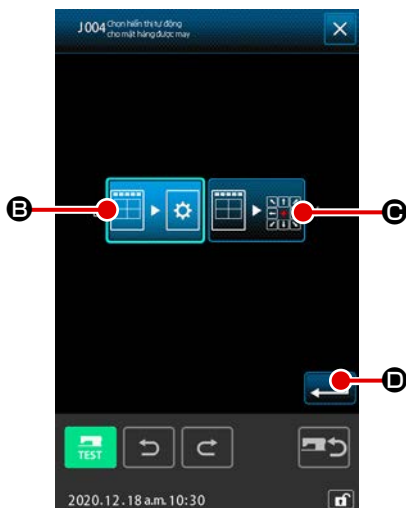


<Màn hình thiết lập mục may>



- ① **Hiện thị màn hình lựa chọn hiển thị tự động mục may**  
 Khi nhấn nút LỰA CHỌN HIỂN THỊ TỰ ĐỘNG MỤC MAY

J004 Chọn hiển thị tự động cho mặt hàng được may **A** trên màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì màn hình lựa chọn hiển thị tự động mục may sẽ hiển thị.



- ② **Chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động**

Chọn **B** để cho phép tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may. Chọn **C** để vô hiệu hiển thị màn hình thiết lập mục may. Nút đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho **B** biết nó được chọn.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **D**, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ và thiết lập được áp dụng.

## 17-6. Lựa chọn hiển thị màn hình xác nhận

Chức năng này được sử dụng để chọn hiển thị hoặc không hiển thị màn hình xác nhận khi thực hiện mã chức năng này.



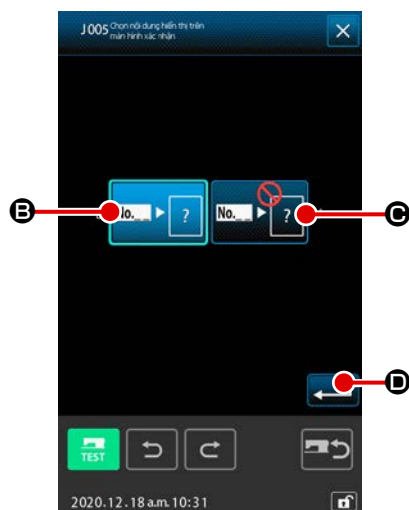
<Màn hình xác nhận>



### ① Hiện thị màn hình lựa chọn hiển thị xác nhận

Khi nhấn nút LỰA CHỌN HIỂN THỊ XÁC NHẬN

J005 **A** trên màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì màn hình lựa chọn hiển thị xác nhận sẽ hiển thị.



### ② Chọn hiển thị hoặc không hiển thị màn hình xác nhận

Chọn **B** để cho phép hiển thị màn hình xác nhận.

Chọn **C** để vô hiệu hiển thị màn hình xác nhận. Nút

đã chọn được hiển thị trong video đảo ngược để cho biết nó được chọn.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **D**, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ và thiết lập được áp dụng.

## 18. CHỌN MÃ CHỨC NĂNG ĐƯỢC HIỂN THỊ

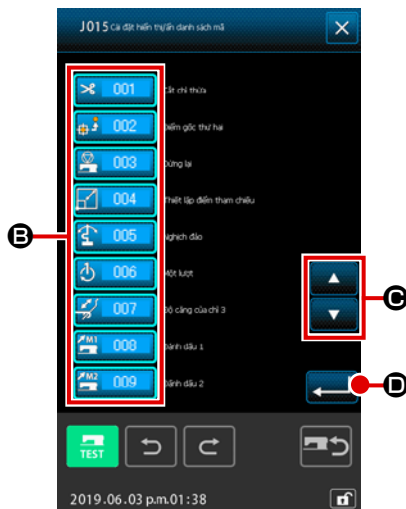
Có thể chọn mã chức năng được hiển thị tại màn hình danh sách mã.



### ① Hiện thị màn hình lựa chọn hiển thị danh sách mã

Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT HIỂN THỊ/ẢN DANH SÁCH MÃ**

**J015** Cài đặt hiển thị danh sách mã **A** trên màn hình chế độ ở chế độ nhập thân máy chính, thì hiển thị màn hình lựa chọn hiển thị danh sách mã.



### ② Chọn mã chức năng được hiển thị

Các nút mã chức năng được hiển thị ở mục **B** của màn hình lựa chọn hiển thị danh sách mã.

Mỗi lần nhấn nút **MÃ CHỨC NĂNG**, thì thay đổi luân phiên hiển thị **> 001** (được hiển thị trong video đảo ngược để

cho biết chức năng này được chọn) và **> 001** của chức năng trên màn hình danh sách mã.

Có thể sử dụng nút **CUỘN** **▲** và **▼** **C** để cuộn nội dung hiển thị của **B**.

Khi nhấn nút **NHẬP VÀO** **←** **D**, thì màn hình quay về màn hình chế độ và nội dung đã chọn được áp dụng.

## 19. DANH SÁCH MÃ HIỆU CHỨC NĂNG




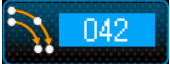
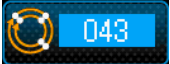

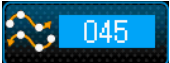
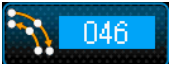





Các mã hiệu chức năng được mô tả trong danh sách dưới đây.














Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý
 001 	Nhập lệnh cắt chỉ.
 002 	Thiết lập điểm gốc thứ 2.
 003 	Nhập lệnh dừng.
 004 	Thiết lập điểm tham chiếu để thực hiện mở rộng/thu nhỏ.
 005 	Nhập lệnh đảo ngược bộ kẹp.
 006 	Nhập một vòng quay máy may.
 007 	Thực hiện BẬT/TẮT bộ điều khiển căng chỉ Số 3.
 008 	Tạo đánh dấu 1.
 009 	Tạo đánh dấu 2.
 010 	Nhập lệnh trì hoãn.
 011 	Thực hiện chờ tín hiệu từ thiết bị ngoài.
 012 	Tín hiệu là đầu ra cho thiết bị ngoài.
013	
 014 	Thiết lập giá trị độ căng chỉ.
015	
 016 	Nhập lệnh phân loại khu vực.
017	


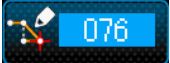







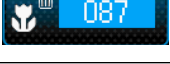








Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
 018	Giá trị chân vệt giữa	Thiết lập độ cao chân vệt giữa.
 019	Dừng máy may	Nhập lệnh dừng máy may.
 020	Nhảy mũi	Tạo dữ liệu may nhảy mũi kim.
 021	May điểm	Tạo dữ liệu may may điểm.
 022	Chế độ may theo kết hợp tuyệt đối	Tạo dữ liệu may đường thẳng và đường cong.
 023	May thẳng	Tạo dữ liệu may đường thẳng.
 024	May hình răng cưa	Tạo dữ liệu may dẫn hướng.
 025	May đường hình cung	Tạo dữ liệu may hình cung.
 026	May đường tròn	Tạo dữ liệu may hình tròn.
	027	
	028	
	029	
 030	Đường dịch đặc thẳng	Tạo dữ liệu may hình chữ chi thẳng.
 031	Đường dịch đặc hình răng cưa	Tạo dữ liệu may hình chữ chi dẫn hướng.
 032	Đường dịch đặc hình cung	Tạo dữ liệu may hình chữ chi hình cung.
 033	Đường dịch đặc hình tròn	Tạo dữ liệu may hình chữ chi hình tròn.
 034	Đường may ôxiết thẳng	Tạo dữ liệu may lệch tâm theo đường thẳng.
 035	Đường may ôxiết hình răng cưa	Tạo dữ liệu may lệch tâm dẫn hướng.
 036	Đường may ôxiết hình cung	Tạo dữ liệu may lệch tâm hình cung.















Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đường may ôxiết hình tròn</p> </div>	Tạo dữ liệu may lệch tâm hình tròn.
038	
039	
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may xuôi 2 dòng thẳng</p> </div>	Tạo dữ liệu may đường đôi thẳng theo thứ tự.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may xuôi 2 dòng hình răng cưa</p> </div>	Tạo dữ liệu may đường đôi dẫn hướng theo thứ tự.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may xuôi 2 dòng hình cung</p> </div>	Tạo dữ liệu may đường đôi hình cung theo thứ tự.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may xuôi 2 dòng hình tròn</p> </div>	Tạo dữ liệu may đường đôi hình tròn theo thứ tự.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may ngược 2 dòng thẳng</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi thẳng.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may ngược 2 dòng hình răng cưa</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi thẳng.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may ngược 2 dòng hình cung</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi dẫn hướng.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đưa vào may ngược 2 dòng hình tròn</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi hình tròn.
048	
049	
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đảo ngược nhiều lớp thẳng</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược chồng lán thẳng.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đảo ngược nhiều lớp hình răng cưa</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược chồng lán dẫn hướng.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đảo ngược nhiều lớp hình cung</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược chồng lán hình cung.
 <div style="display: inline-block; vertical-align: middle; margin-left: 10px;"> <p>Đảo ngược nhiều lớp hình tròn</p> </div>	Tạo dữ liệu may đảo ngược chồng lán hình tròn.
054	
055	

Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý
056	
057	
058	
 <span data-bbox="395 488 625 533">Xóa lệnh điều khiển máy</span>	Xóa lệnh điều khiển máy.
 <span data-bbox="395 577 625 622">Thay đổi tốc độ nhảy mũi</span>	Thay đổi tốc độ của dữ liệu nhảy mũi kim đã tạo.
 <span data-bbox="395 678 625 723">Thay đổi tốc độ may</span>	Thay đổi tốc độ của dữ liệu may đã tạo.
 <span data-bbox="395 779 625 824">Thay đổi độ dài mũi chỉ may</span>	Thay đổi độ dài đường may của dữ liệu may đã tạo.
 <span data-bbox="395 880 625 925">Xóa chi tiết</span>	Dữ liệu đã tạo bị xóa trong thiết bị chi tiết.
 <span data-bbox="395 981 625 1025">Đường may ngược</span>	Tạo dữ liệu kề lưng.
 <span data-bbox="395 1081 625 1126">Đường may khít</span>	Tạo dữ liệu may khít.
 <span data-bbox="395 1182 625 1227">Đường may đan xen</span>	Tạo dữ liệu may chồng lấn.
067	
068	
069	
 <span data-bbox="395 1585 625 1630">Xóa điểm tương đối</span>	Xóa điểm vào kim và dữ liệu phía sau di chuyển.
 <span data-bbox="395 1686 625 1731">Di chuyển điểm tương đối</span>	Di chuyển điểm vào kim và dữ liệu phía sau di chuyển.
 <span data-bbox="395 1787 625 1832">Xóa mũi thẳng tương đối</span>	Xóa đỉnh đường thẳng và dữ liệu phía sau di chuyển.
 <span data-bbox="395 1888 625 1933">Di chuyển mũi thẳng tương đối</span>	Di chuyển đỉnh đường may thẳng và dữ liệu phía sau di chuyển.
 <span data-bbox="395 1989 625 2033">Xóa điểm tuyệt đối</span>	Xóa điểm vào kim và dữ liệu phía sau không di chuyển.

Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý
	Di chuyển điểm vào kim và dữ liệu phía sau không di chuyển.
	Thêm điểm vào kim và dữ liệu phía sau không di chuyển.
	Xóa đỉnh đường may thẳng và dữ liệu phía sau không di chuyển.
	Di chuyển đỉnh đường may thẳng và dữ liệu phía sau không di chuyển.
079	
080	
081	
	Thêm mẫu may đối xứng Trục X vị trí mũi kim.
	Thêm mẫu may đối xứng Trục Y vị trí mũi kim.
	Thêm mẫu may là điểm đối xứng với trọng tâm của vị trí mũi kim.
	Di chuyển vị trí mẫu may.
	Sao chép mẫu may.
	Xóa dữ liệu mẫu may.
088	
089	
	Định dạng thẻ nhớ.
	Thực hiện thiết lập đảo ngược bộ kẹp.
	Nhập tốc độ may.
	Hiển thị giá trị thiết lập của dữ liệu mẫu may.

Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý
094	
095	
096	
097	
098	
099	
100	
101	
102	
103	
104	
105	
106	
107	
108	
	Nhập mã chức năng.
	Thiết lập theo dõi/không theo dõi dữ liệu tại thời điểm kết thúc/thực hiện.
111	
	Chỉ định chức năng cho nút F.

Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý
	Giá trị tham khảo độ căng chỉ được thiết lập.
114	
	Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa được thiết lập.
116	
117	
118	
119	
120	
121	
122	
123	
124	
125	
126	
127	
128	
129	
	Chi tiết di chuyển đến vị trí cuối cùng của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp vị trí cuối cùng, nó di chuyển tới vị trí cuối cùng cạnh chi tiết kế tiếp.
	Chi tiết di chuyển đến vị trí đầu tiên của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp vị trí đầu tiên, nó di chuyển tới vị trí cuối cùng cạnh chi tiết trước đó.

Danh sách mã hiệu chức năng	Chú ý	
132		
133		
134		
 135	Bổ sung điểm cấu hình	Thêm điểm mẫu.
 136	Di chuyển điểm cấu hình	Di chuyển điểm mẫu.
 137	Xóa điểm cấu hình	Xóa điểm mẫu.
 138	Xoay toàn bộ	Xoay toàn bộ mẫu may.
 139	Xoay một phần	Mẫu may được xoay trên cơ sở từng chi tiết một.
 140	Thay đổi toàn bộ khoảng cách	Thay đổi mũi chỉ cho toàn bộ mẫu may.
 141	Phân chia bộ phận	Chia chi tiết.
 142	Nhiều đường may mẫu	Tạo dữ liệu may nhiều hàng.
 143	Xóa hoàn toàn bộ phận	Xóa dữ liệu đã tạo trên cơ sở từng chi tiết một. Dữ liệu tiếp theo không di chuyển tương ứng.
 144	Điều khiển khung cuốn vải	Nhập lệnh điều khiển khung cuốn vải.
 145	Xóa điểm tuyệt đối (bước nhảy)	Xóa (các) điểm vào kim. Dữ liệu tiếp theo không di chuyển tương ứng. Dữ liệu trước và sau được kết hợp theo nhảy mũi kim.
 147	Thay đổi hướng may	Sử dụng mã chức năng này để thay đổi hướng may của dữ liệu may liên tục được bao quanh bởi các chi tiết nhảy.
 150	Di chuyển cục bộ	Sử dụng mã chức năng này để di chuyển mẫu trên cơ sở từng chi tiết.
 151	Thay đổi thứ tự may	Sử dụng mã chức năng này để thay đổi thứ tự đường may trên cơ sở từng chi tiết.

## 20. DANH SÁCH PHẠM VI THIẾT LẬP

### [AMS-F]

Phạm vi mục	Giá trị tối thiểu	Giá trị tối đa	Giá trị ban đầu	Đơn vị tăng/giảm
Mũi chỉ may thông thường	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may lệch tâm	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may hình chữ chi	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may đảo ngược	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Độ rộng hình chữ chi	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Độ rộng lệch tâm	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi theo thứ tự	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi đảo ngược	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Nhảy mũi kim	10 mm/sn	500 mm/sn	500 mm/sn	10 mm/sn
Tốc độ may	200 sti/min	2800 sti/min <sup>*1</sup>	2800 sti/min <sup>*1</sup>	100 sti/min
Mẫu may thẻ nhớ	1	999	1	1
Bộ nhớ máy may	1	999	1	1
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Số đầu nổi vào bên ngoài	0	15	0	1
Số đầu nổi ra bên ngoài	0	15	0	1
Độ trễ	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Số lượng đường may khi bắt đầu may (May khít, kê lưng tự động)	0	9	0	1
Số lượng đường may khi kết thúc may (May khít, kê lưng tự động)	0	9	0	1
Độ cao chân vịt giữa	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Thiết lập độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm

## 21. Tự động sao lưu

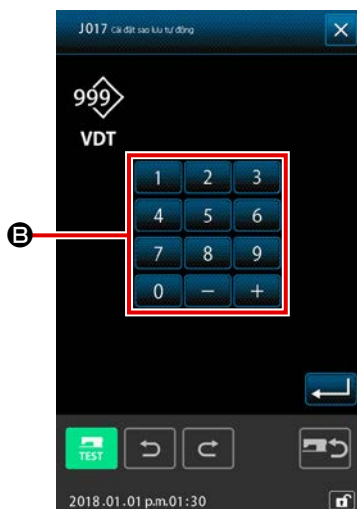
Dữ liệu mẫu đã hiển thị sẽ tự động được sao lưu vào thời điểm khi màn hình chuyển từ trạng thái hiển thị dữ liệu mẫu sang màn hình chuẩn của chế độ nhập thân máy chính.

Có thể sử dụng dữ liệu đã sao lưu để chỉnh sửa lại dữ liệu vào lần tiếp theo khi chế độ nhập được chuyển thành chế độ nhập thân máy chính.

### (1) Cài đặt tự động sao lưu



Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT**  trên màn hình chuẩn, thì hiển thị màn hình chế độ. Khi chọn **J017 Cài đặt sao lưu tự động**  **A** trên màn hình chế độ, thì hiển thị màn hình cài đặt sao lưu tự động.



Cần phải cài đặt bật/tắt chức năng tự động sao lưu bằng bàn phím số **0** đến **9** và +/- nút **+** **-** **B**.



000 : Việc sao lưu chỉ được thực hiện trong trường hợp khẩn cấp.  
001 đến 999 : Tên tập tin được sử dụng tại thời điểm sao lưu là "VD00 "VD00xxx.VDT" (xxx: Số được chỉ định).



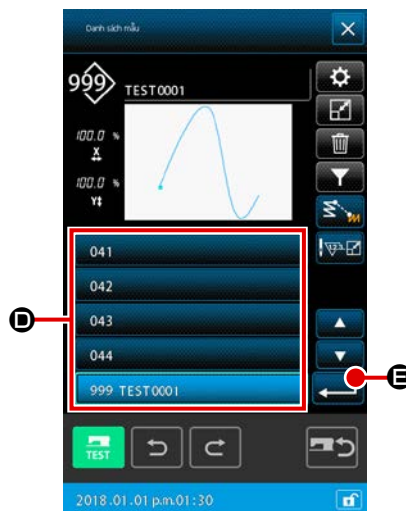
## (2) Cách sử dụng dữ liệu sao lưu



- ① Trong trường hợp dữ liệu sao lưu được lưu, thì nút **SỬA DỮ LIỆU SAO LƯU** sẽ được hiển thị tại thời điểm chuyển sang chế độ nhập thân máy chính.


Khi nhấn nút **NHẬP**  **F** sau khi chọn nút **SỬA DỮ LIỆU SAO LƯU**  **A**, thì hiển thị màn hình chuẩn ở chế độ nhập thân máy chính.

- ② Khi nhấn nút **THAO TÁC MẪU**  **B**, thì hiển thị màn hình thao tác mẫu.

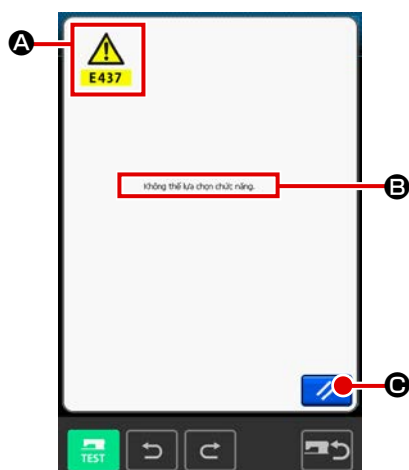


- ③ Khi nhấn nút **ĐỌC MẪU**  **C**, thì hiển thị màn hình danh sách mẫu.


- ④ Chọn số tập tin (001 đến 999) **D** bạn đã chỉ định cho dữ liệu sao lưu, hoặc tên tập tin ("VD00001.VDT" đến "VD00999.VDT").

Khi nhấn nút **NHẬP**  **E**, thì dữ liệu sao lưu sẽ được đọc.

## 22. DANH SÁCH MÃ LỖI



Khi xảy ra lỗi trong quá trình chuyển động của chế độ nhập thân máy, thì màn hình lỗi sẽ hiển thị.

Mã lỗi được hiển thị ở **A**, chữ tượng hình hiển thị thông báo lỗi ở **B**.  
Nhấn nút **CÀI ĐẶT LẠI**  **C** để quay trở lại hoạt động bình thường.

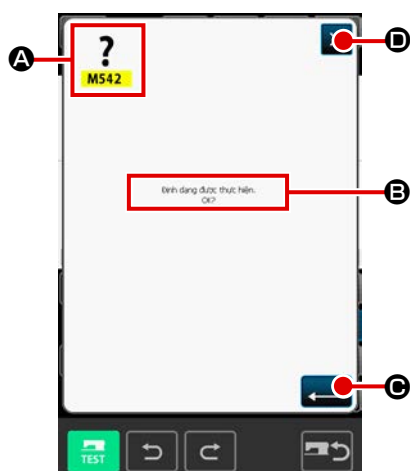
Danh sách mã lỗi của chế độ nhập thân máy được mô tả trong danh sách dưới đây.

Đối với những lỗi không được mô tả, tham khảo danh sách mã lỗi của mẫu máy tương ứng.

Mã lỗi	Mô tả lỗi và biện pháp sửa chữa
E010	<b>Lỗi số mẫu may</b> Không có mẫu may cụ thể.
E011	<b>Không lắp được thẻ nhớ ngoài</b> Thẻ nhớ chưa được lắp.
E012	<b>Lỗi đọc</b> Không thể đọc dữ liệu từ thẻ nhớ ngoài.
E013	<b>Lỗi ghi</b> Không thể ghi dữ liệu từ thẻ nhớ ngoài.
E015	<b>Lỗi định dạng</b> Không thể thực hiện định dạng.
E016	<b>Thẻ nhớ ngoài thiếu dung lượng</b> Thẻ nhớ ngoài thiếu dung lượng.
E019	<b>Kích cỡ tập tin quá lớn</b> Tập tin quá lớn.
E024	<b>Vượt quá kích thước bộ nhớ</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Có thể tạo số lượng đường may với một chi tiết vượt quá giới hạn. Tạo ra bằng cách chia nhỏ.</li> </ul>
E029	<b>Nắp thẻ nhớ mở</b>
E030	<b>Mũi kim không đặt đúng vị trí</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Khi nhấn công tắc <b>CÀI ĐẶT LẠI</b>, mũi kim quay về vị trí <b>TRÊN</b>.</li> </ul>
E031	<b>Áp suất không khí giảm</b> Giảm áp suất không khí.

Mã lỗi	Mô tả lỗi và biện pháp sửa chữa
E032	<b>Không thể đọc được tập dữ liệu</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Không thể thực hiện do vấn đề về tương thích hoặc hỏng tập tin.</li> </ul>
E040	<b>Vượt quá giới hạn di chuyển</b>
E042	<b>Lỗi vận hành</b> Không thể thực hiện được thao tác. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi hai điểm của điểm mẫu chồng lấn nhau tại thời điểm mở rộng/thu nhỏ.</li> </ul>
E043	<b>Mũi chỉ tối đa bị vượt quá</b>
E045	<b>Dữ liệu mẫu may bị hỏng</b>
E050	<b>Công tắc dừng</b> Công tắc tạm dừng được nhấn. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi nhấn công tắc CÀI ĐẶT LẠI, thì máy quay về điểm gốc.</li> </ul>
E431	<b>Khung cuốn vải đang nâng lên</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hạ thấp khung.</li> </ul>
E432	<b>Thực hiện vận hành không đúng</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Trong trường hợp hình tròn và đường cong, không xác định được hai điểm của điểm mẫu.</li> <li>• Khi hai điểm của điểm mẫu lần lượt ở cùng vị trí.</li> </ul>
E433	<b>Số lượng đường may vượt quá giới hạn</b>
E434	<b>Xảy ra lỗi phần cứng</b>
E435	<b>Giá trị thiết lập vượt quá phạm vi</b>
E437	<b>Không thể chọn chức năng</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Không thể chọn chức năng tại điểm hiện tại.</li> </ul>
E438	<b>Lỗi thực hiện (chức năng xử lý thực hiện)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Không thể thực hiện chức năng.</li> </ul>
E441	<b>Không có dữ liệu sao lưu</b>
E708	<b>Không thể truy cập bộ nhớ lưu trữ dữ liệu mẫu.</b>

## 23. DANH SÁCH THÔNG BÁO



Danh sách là màn hình thông báo hiển thị để xác nhận việc thực hiện xử lý ở chế độ nhập thân máy.

Trên màn hình thông báo, hiển thị số thông báo trong **A** và thông báo được hiển thị trong **B**.

Để tiếp tục xử lý, nhấn nút NHẬP  **C**. Để hủy việc xử lý, nhấn nút HỦY  **D**.

Danh sách mã lỗi của chế độ nhập thân máy được mô tả trong danh sách dưới đây.

Số thông báo	Mô tả thông báo
M501	<b>Xác nhận xóa</b> Thực hiện xóa. OK ?
M502	<b>Xác nhận thay đổi điểm</b> Thực hiện thay đổi điểm. OK ? • Khi không giữ mẫu của chi tiết, nó được thay đổi thành điểm này.
M503	<b>Xác nhận ghi đè</b> Thực hiện ghi đè. OK ?
M504	<b>Xác nhận thực hiện</b> Tiến hành thực hiện. OK ?
M505	<b>Xác nhận chèn thêm cắt chỉ</b> Tự động chèn thêm cắt chỉ. OK ? • Mã thông báo này cho biết khi không có điểm cắt chỉ nào khi kết thúc may hay trước khi nhảy mũi kim.
M507	<b>Xác nhận di chuyển chân vịt</b> Chân vịt được di chuyển. OK ? • Chân vịt di chuyển theo đường thẳng. Chân vịt bị cản trở bởi những vật cản trên đường đi.
M508	<b>Xác nhận chuyển đổi chế độ nhập</b> Chế độ được chuyển thành chế độ nhập. Tạo dữ liệu mới?
M509	<b>Xác nhận chuyển đổi chế độ may</b> Dữ liệu đang được tạo bị xóa bỏ và chế độ chuyển thành chế độ may. OK ? • Khi cần phải lưu trữ dữ liệu, nhấn nút HỦY để lưu.
M510	<b>Xác nhận thay đổi đường hình chữ chi chuẩn</b> Thay đổi đường may hình chữ chi thành đường may hình chữ chi chuẩn. OK ?
M511	<b>Xác nhận xóa lệnh điều khiển máy trung điểm của chi tiết</b> Xóa lệnh điều khiển máy của một số trung điểm của chi tiết. OK ? • Xóa lệnh khi cần vận hành lại chi tiết.
M512	<b>Xác nhận xóa điểm mẫu</b> Xóa điểm mẫu. OK ?

Số thông báo	Mô tả thông báo
M513	<b>Xác nhận xóa điểm vào kim</b> Xóa điểm vào kim. OK ?
M514	<b>Xác nhận xóa chi tiết</b> Xóa chi tiết. OK ?
M515	<b>Xác nhận xóa lệnh điều khiển máy</b> Xác nhận định dạng OK ?
M542	<b>Xác nhận định dạng</b> Thực hiện định dạng. OK ?
M651	<b>Mẫu may đang đọc</b> Mẫu may đang được đọc.
M652	<b>Mẫu may đang ghi</b> Mẫu may đang được ghi.
M653	<b>Trong quá trình định dạng</b> Thực hiện định dạng.
M999	<b>Đang xử lý dữ liệu</b>