

TIẾNG VIỆT

**AMS-221F3020RSZ
AMS-221F3020RSW / AW-3
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

NỘI DUNG

I. PHẦN CƠ KHÍ (LIÊN QUAN ĐẾN MÁY MAY)	1
1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	1
2. CẤU HÌNH	2
3. LẮP ĐẶT	3
3-1. Tháo chốt cố định bộ máy	3
3-2. Điều chỉnh công tắc an toàn	3
3-3. Lắp đặt nắp phụ mặt nguyệt (loại RSZ)	4
3-4. Chuẩn bị sử dụng thiết bị AW-3	5
3-4-1. Gắn / tháo nắp thiết bị AW-3	5
3-4-2. Lắp bộ phận cấp liệu	5
3-4-3. Chuẩn bị AW-3	8
3-5. Lắp bảng điều khiển	9
3-6. Lắp bàn đạp	10
3-7. Lắp đặt thanh dẫn chỉ	11
3-8. Lắp đặt ống khí	12
3-9. Chú ý đối với tiện ích cấp khí nén (nguồn cấp khí)	13
3-10. Lắp đặt nắp bảo vệ mắt	14
3-11. Lắp đặt túi vải thừa	14
3-12. Thay đổi điện áp nguồn	15
4. CHUẨN BỊ MÁY MAY	17
4-1. Bôi trơn	17
4-2. Gắn kim	18
4-3. Luồn chỉ đầu máy	18
4-4. Lắp và tháo thuyền (loại RSZ)	19
4-4-1. Lắp và tháo thuyền	19
4-4-2. Lắp suốt chỉ	19
4-5. Cách luồn chỉ suốt (loại RSW)	20
4-5-1. Cách luồn chỉ suốt	20
4-5-2. Cách cài đặt suốt chỉ	21
4-5-3. Chiều dài của chỉ thừa phải tháo	22
4-6. Điều chỉnh độ căng chỉ	23
4-7. Chiều cao chân vịt	24
4-8. Điều chỉnh lò xo giặt chỉ	24
5. VẬN HÀNH MÁY MAY	25
5-1. May	25
5-2. Thiết bị kẹp chỉ kim	26
5-3. Thiết bị giảm hiện tượng tổ chim	28
5-4. Điều chỉnh vị trí dừng trung gian của khung nạp (bên trái) (Đối với khung nạp được dẫn động riêng với chức năng hành trình hai bước)	29
5-5. Đèn LED	30
5-6. Đèn báo vận hành thiết bị	31
II. PHẦN HOẠT ĐỘNG (LIÊN QUAN ĐẾN BẢNG ĐIỀU KHIỂN)	32

1. LỜI GIỚI THIỆU	32
2. KHI SỬ DỤNG IP-500	37
2-1. Tên của từng bộ phận IP-500.....	37
2-2. Các nút được sử dụng chung	38
2-3. Hoạt động cơ bản của IP-500	38
2-4. Phần LCD trong quy trình chọn mẫu may người dùng.....	40
2-4-1. Phần LCD khi chọn mẫu may	40
2-4-2. Màn hình may	41
2-4-3. Hiện thị thẻ đa chức năng.....	42
(1) Thẻ TRANG CHỦ	42
(2) Thẻ lối tắt mẫu may.....	43
(3) Thẻ độ căng chỉ.....	44
(4) Thẻ phóng to/thu nhỏ	45
(5) Thẻ khoảng cách di chuyển hướng XY	46
(6) Thẻ thông tin suốt chỉ *1	47
(7) Thẻ thiết bị *1.....	47
2-4-4. Cách thay đổi thông số	47
2-4-5. Cách kiểm tra hình dạng mẫu may	49
2-4-6. Cách sửa điểm nhập kim	50
2-4-7. Cách chọn hình dạng may	53
2-4-8. Cách sử dụng chức năng tạm dừng.....	57
(1) Để tiếp tục thực hiện may từ một số điểm trong lúc may	57
(2) Để thực hiện may lại từ đầu	58
2-4-9. Hiện thị cờ trong quy trình thay đổi.....	58
2-4-10. Cách cuộn suốt chỉ trên đầu máy may	59
(1) Khi thực hiện quay chỉ trên suốt trong khi thực hiện may	59
(2) Khi chỉ thực hiện quay chỉ suốt	60
2-4-11. Cách chỉnh sửa ký tự	61
2-4-12. Cài đặt bỏ qua dữ liệu may.....	62
2-4-13. Cách điều chỉnh vị trí mẫu may (Chức năng điều chỉnh vị trí)	64
(1) Cách điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng mẫu may/từng chu kỳ	65
(2) Cách điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng thiết bị	68
2-5. Phần LCD khi chọn mẫu may chu kỳ	70
2-5-1. Màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ	70
2-5-2. Màn hình may	72
2-5-3. Cách tạo mẫu may chu kỳ mới	73
2-5-4. Cách sửa các bước của mẫu may chu kỳ	75
2-5-5. Cách cài đặt bỏ qua (các) bước chu kỳ	77
2-5-6. Cách may một bước ở chế độ đầy đủ	78
2-6. Danh sách.....	78
2-6-1. Chuyển đổi chế độ đầu vào giữa chế độ bình thường và chế độ đầu vào thân chính	79
2-6-2. Công tắc bộ nhớ	80
(1) Cách thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ	80
(2) Công tắc bộ nhớ.....	83
2-6-3. Cài đặt bộ đếm	92
2-6-4. Cài đặt đồng hồ	94
2-6-5. Đăng ký phím tắt mẫu may.....	95
2-6-6. Cài đặt đa chức năng	96

2-7. Sử dụng chức năng giao tiếp	97
2-7-1. Xử lý dữ liệu có thể	97
2-7-2. Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng phương tiện ghi	97
2-7-3. Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng USB	98
2-7-4. Cách nạp dữ liệu	98
2-7-5. Lấy nhiều dữ liệu với nhau	100
2-8. Danh sách thông tin	101
2-8-1. Cài đặt quản lý nhân viên bảo trì	102
2-9. Cách sử dụng AW-3	104
2-9-1. Vận hành AW	105
2-9-2. Số lượng AW của chế độ nhập mũi may, chế độ vận hành AW và cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại	108
(1) Phương pháp phán đoán tình trạng thiếu lượng chỉ còn lại trên suốt	109
(2) Cài đặt chiều dài cuộn chỉ	110
(3) Cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại	111
(4) Thiết lập đánh tưa chỉ	112
(5) Điều chỉnh chiều dài đầu mút chỉ trên suốt	113
(6) Tỷ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ	113
(7) Thiết lập số lượng mũi may được may trước khi thay đổi suốt chỉ	114
2-10. Thẻ thông tin suốt chỉ	115
2-11. Ví dụ về hoạt động	116
2-11-1. Trong trường hợp cả hai suốt chỉ được lấy ra khỏi thiết bị và cả hai suốt chỉ đều rỗng	116
2-11-2. Trong trường hợp cả hai suốt chỉ đã được lấy ra khỏi thiết bị và một (hoặc cả hai) trong hai suốt chỉ đã quấn chỉ	117
2-11-3. Trong trường hợp khác	118
2-11-4. Trong trường hợp thiết bị vẫn ở trạng thái đã hoàn thành của lần may trước đó	118
2-12. TẮT nguồn	119
2-13. Hiện thị lỗi và cách xử lý lỗi	119
2-14. Phát hiện các lỗi liên quan đến AW	121
2-14-1. Phát hiện lỗi ở điều kiện bình thường	121
2-14-2. Phát hiện lỗi trong quá trình may	122
3. DANH SÁCH MÃ LỖI	123
4. DANH SÁCH THÔNG BÁO	134
III. BẢO TRÌ MÁY MAY	137
1. BẢO TRÌ ĐẦU MÁY MAY	137
1-1. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim (Thay đổi chiều dài của kim)	137
1-2. Điều chỉnh tương quan kim-với-con thoi	137
1-3. Điều chỉnh chiều cao của khung nạp	140
1-4. Điều chỉnh hành trình theo chiều dọc của chân vịt	141
1-5. Dao chuyển động và dao cố định (Loại ngăn ngừa hiện tượng tổ chim)	141
1-6. Dao chuyển động và dao cố định (Loại chỉ còn lại ngắn hơn)	143
1-7. Đĩa bộ phát hiện đứt chỉ	143
1-8. Nâng đầu máy	144
1-9. Bổ sung dầu mỡ cho những nơi được chỉ định	146
1-9-1. Địa điểm cung cấp dầu mỡ độc quyền	147
1-9-2. Các điểm được bôi mỡ JUKI A	147

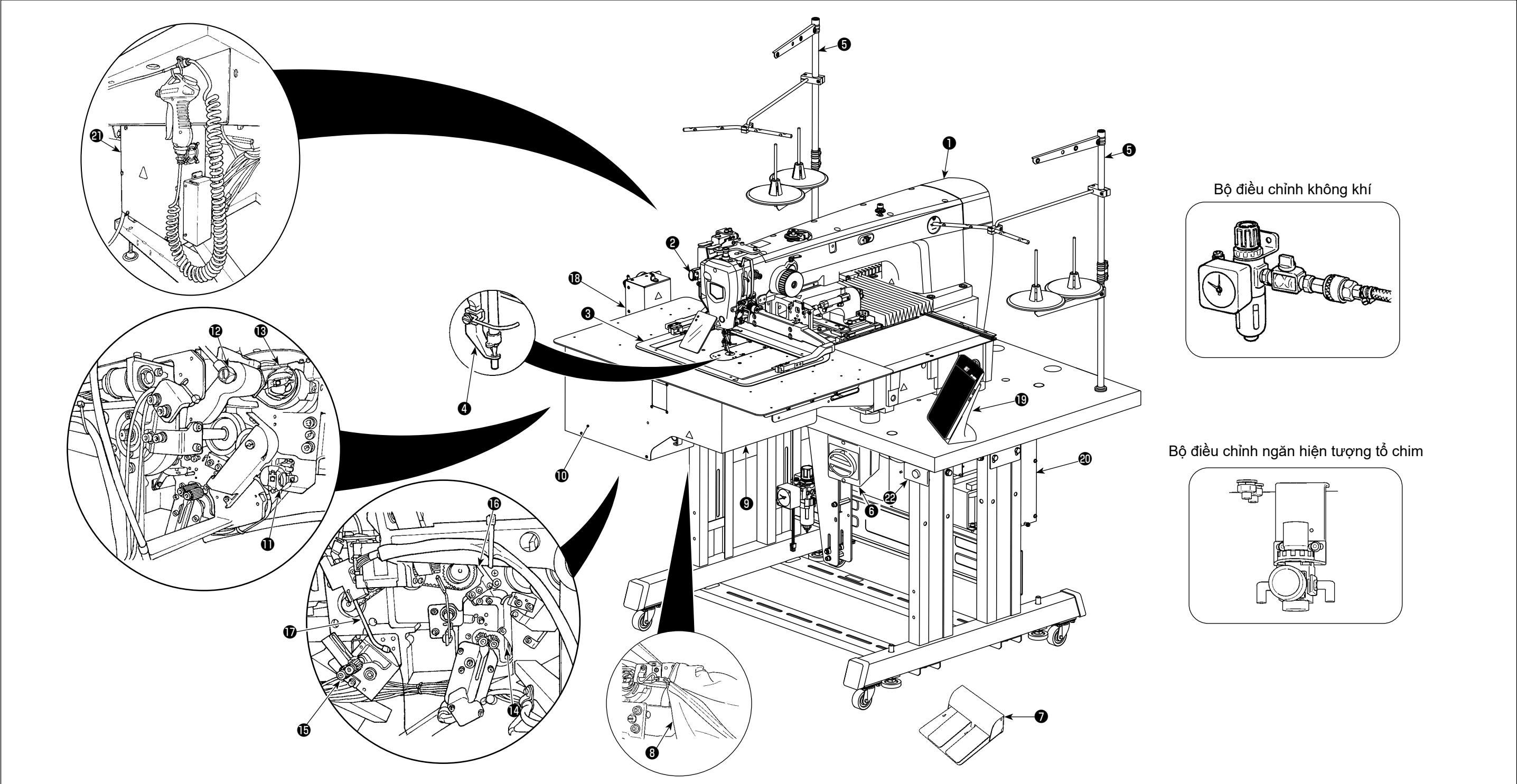
1-9-3. Các phần tra mỡ đặc biệt cho ray trượt dẫn hướng	149
1-10. Xả dầu thải	150
1-11. Lượng dầu cung cấp cho ổ chao	150
1-12. Thay thế cầu chì.....	151
1-13. Loại bỏ pin	152
2. BẢO TRÌ THIẾT BỊ AW	153
2-1. Vệ sinh	153
2-1-1. Vệ sinh khu vực ngoại vi ổ chao	153
2-1-2. Vệ sinh suốt chỉ và thuyền.....	153
2-1-3. Vệ sinh bộ phận cơ khí	154
2-1-4. Vệ sinh cảm biến	154
2-1-5. Vệ sinh thùng điện của thiết bị.....	154
2-2. Thay thế cầu chì.....	155
2-3. Thay ống khí của bộ kẹp	155
2-4. Biện pháp khắc phục chống suốt chỉ chạy không tải	156
2-5. Điều chỉnh lưu lượng thổi khí dẫn hướng chỉ thừa	156
3. XỬ LÝ SỰ CỐ.....	157
3-1. Các trục trặc khi may và biện pháp khắc phục	157
3-2. Các trục trặc với thiết bị AW và biện pháp khắc phục	160
4. TÙY CHỌN.....	162
4-1. Bảng rãnh trượt lỗ kim	162
4-2. Bình dầu silicon	162
4-3. Để sử dụng đĩa tiếp liệu của dòng máy AMS-221EN	163

I. PHẦN CƠ KHÍ (LIÊN QUAN ĐẾN MÁY MAY)

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

1	Đặc tính kỹ thuật máy may	AMS-221F △△ 3020RSZ : Chỉ đầu máy may AMS-221F △△ 3020RSW : Được cung cấp với thiết bị cuộn và cấp chỉ suốt tự động (AW-3)
2	Khu vực may	Hướng X (ngang) 300 mm × Hướng Y (dọc) 200 mm
3	Tốc độ may tối đa	2.800 mũi may/phút (Khi mũi chỉ từ 3,5 mm trở xuống), 2.500 mũi may/phút (loại G)
4	Chiều dài mũi may	0,1 đến 12,7 mm (Độ chính xác tối thiểu: 0,05 mm)
5	Chuyển động nạp của khung nạp	Nạp không liên tục (Dẫn động 2 trục bằng động cơ bước)
6	Hành trình thanh kim	45,7 mm
7	Kim	GROZ-BECKERT 134, 135×17, kim ORGAN DP×5, DP×17
8	Nâng khung nạp	Tối đa 30 mm
9	Hành trình chân vịt	4 mm (Chuẩn) (0 đến 10 mm)
10	Nâng chân vịt	25 mm
11	Biến thiên vị trí HẠ chân vịt	Tiêu chuẩn 0 đến 3,5 mm (Tối đa 0 đến 7,0 mm)
12	Con thoi	Mô ỗ công suất gấp đôi quay hết mức (Mẫu máy AMS-221F △△ 3020RSW trang bị thuy ền và suốt chỉ được phát triển dành riêng cho loại máy AW-3)
13	Dầu bôi trơn	Dầu Defrix mới số 2 (Đi kèm với bình dầu)
14	Bộ nhớ dữ liệu mẫu may	Thân chính, Phương tiện ghi • Thân chính: Tối đa 999 mẫu may (Tối đa 50.000 mũi may/mẫu may) • Phương ghi: Tối đa 999 mẫu may (Tối đa 50.000 mũi may/mẫu may)
15	Tiện ích dừng tạm thời	Được sử dụng để dừng hoạt động của máy trong chu kỳ may.
16	Tiện ích phóng to/thu nhỏ	Cho phép phóng to hoặc thu nhỏ một mẫu may trên trục X và trục Y độc lập khi may một mẫu may. Tỷ lệ: 1% đến 400% lần (bước 0,1%)
17	Phương thức phóng to/thu nhỏ	Có thể thực hiện phóng to/thu nhỏ mẫu may bằng cách tăng/giảm chiều dài mũi may hoặc số lượng mũi may. (Chỉ có thể thực hiện tăng/giảm chiều dài mũi may khi chọn nút mẫu may.)
18	Giới hạn tốc độ may tối đa	200 đến 2.800 mũi may/phút (Tỷ lệ: 100 mũi may/phút)
19	Tiện ích chọn mẫu may	Số mẫu may/Phương thức chọn tên mẫu may (Thân chính: 1 đến 999, Phương tiện ghi: 1 đến 999)
20	Bộ đếm chỉ trên suốt	Phương thức LÊN/XUỐNG (0 đến 9.999)
21	Bộ đếm may	Phương thức LÊN/XUỐNG (0 đến 9.999)
22	Sao lưu bộ nhớ	Trong trường hợp mất điện, mẫu may đang được sử dụng sẽ tự động được lưu trong bộ nhớ.
23	Tiện ích cài đặt gốc thứ 2	Sử dụng các phím đẩy, có thể cài đặt gốc thứ 2 (vị trí kim sau chu trình may) ở vị trí mong muốn trong khu vực may. Gốc thứ 2 cũng được lưu trong bộ nhớ.
24	Động cơ máy may	Động cơ liên động
25	Kích thước	1.200 mm (Rộng) × 1.000 mm (Dài) × 1.200 mm (Cao) (Không bao gồm thanh dẫn chỉ)
26	Khối lượng (tổng khối lượng)	AMS-221F-3020RSZ : 247 kg AMS-221F-3020RSW : 274 kg
27	Tiêu thụ điện năng	AMS-221F-3020RSZ : 400VA AMS-221F-3020RSW : 500VA
28	Khoảng nhiệt độ hoạt động	5°C đến 35°C
29	Khoảng độ ẩm hoạt động	35% đến 85% (Không ngưng tụ sương)
30	Điện áp đường dây	Điện áp định mức ±10% 50/60 Hz
31	Áp suất không khí sử dụng	AMS-221F △△ 3020RSZ : 0,35 đến 0,4 MPa (Tối đa 0,55 MPa) AMS-221F △△ 3020RSW : 0,5 đến 0,55 MPa (Tối đa 0,55 MPa)
32	Tiêu thụ không khí	AMS-221F △△ 3020RSZ : 2,75 dm ³ /phút (ANR) AMS-221F △△ 3020RSW : 2,75 dm ³ /phút (ANR) +
33	Tiện ích dừng kim ở vị trí cao nhất	Sau khi hoàn thành may, có thể đưa kim lên vị trí cao nhất của nó.
34	Tiếng ồn	- Mức áp suất âm thanh phát ra liên tục tương đương (L _{pA}) tại máy trạm: Giá trị trọng số là 82 dB; (Bao gồm K _{pA} = 2.5 dB); theo tiêu chuẩn ISO 10821- C.6.3 đến ISO 11204 GR2 ở tốc độ 2.800 mũi may/phút. - Mức công suất âm thanh (L _{WA}); Giá trị trọng số là 91,5 dB; (Bao gồm K _{WA} = 2.5 dB); theo tiêu chuẩn ISO 10821- C.6.3 đến ISO 3744 GR2 ở tốc độ 2.800 mũi may/phút. Thời gian cần thiết để may: 2.2 giây, sử dụng Mẫu may số 102

2. CẤU HÌNH



❶	Đầu máy
❷	C.tắc dừng tạm thời
❸	Khung nạp
❹	Chân vịt
❺	Thanh dẫn chỉ
❻	ông tắc nguồn (cũng được sử dụng làm công tắc dừng khẩn cấp)
❼	Bàn đạp
❽	Túi vải thừa

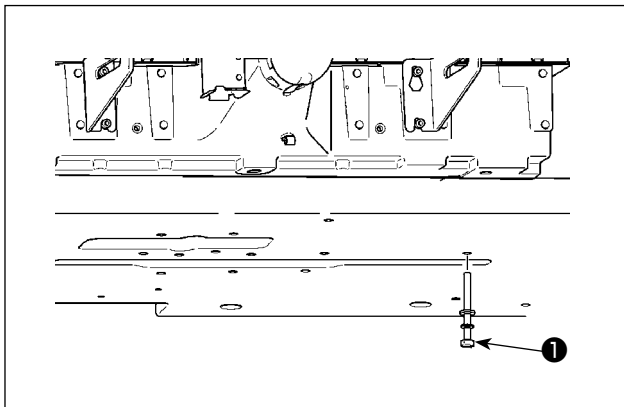
❾	Thân chính của thiết bị cuộn và cấp chỉ suốt tự động AW-3 *1
❿	Nắ p *1
⓫	Bộ phận cài đặt suốt chỉ *1
⓬	Đòn treo *1
⓭	Bộ phận kẹp thân suốt chỉ *1
⓮	Bộ phận tháo chỉ còn lại *1
⓯	Bộ phận gỡ chỉ rối *1
⓰	Bộ phận quay chỉ suốt *1

⓱	Vòi phun *1
⓲	Bộ phận cấp liệu *1
⓳	Bảng điều khiển (IP-500)
⓴	Hộp điện của máy may (MC-702)
⓵	Hộp điện của thiết bị cuộn và cấp chỉ suốt tự động AW-3 *1
⓶	Đèn chỉ báo vận hành thiết bị *1

*1 Chỉ AMS-221FR3020 △△ RSW

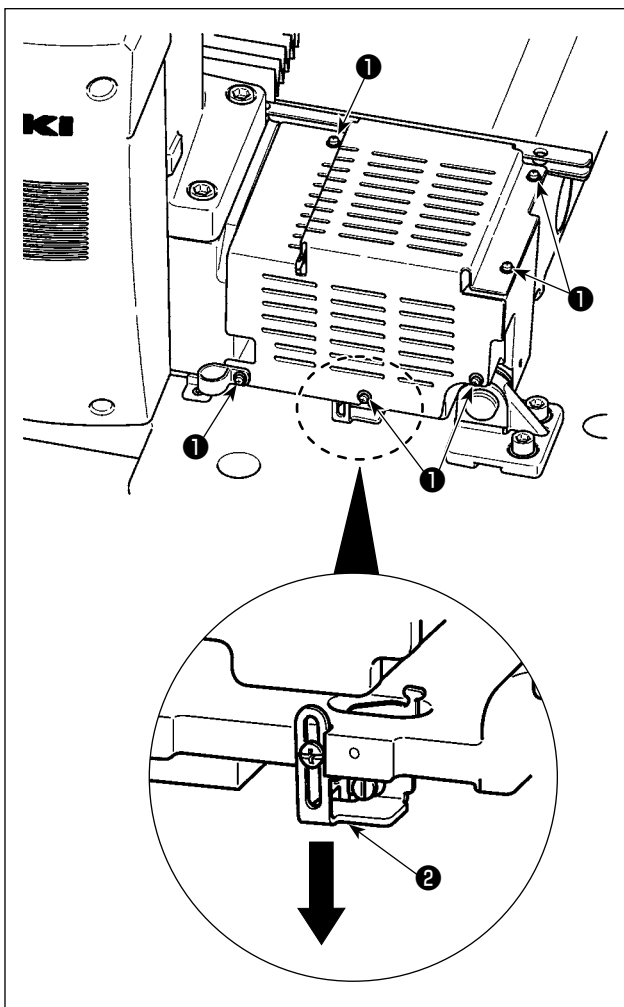
3. LẮP ĐẶT

3-1. Tháo chốt cố định bộ máy



Tháo bu-lông cố định bộ máy **1**. Cần có chốt này để vận chuyển máy may.

3-2. Điều chỉnh công tắc an toàn



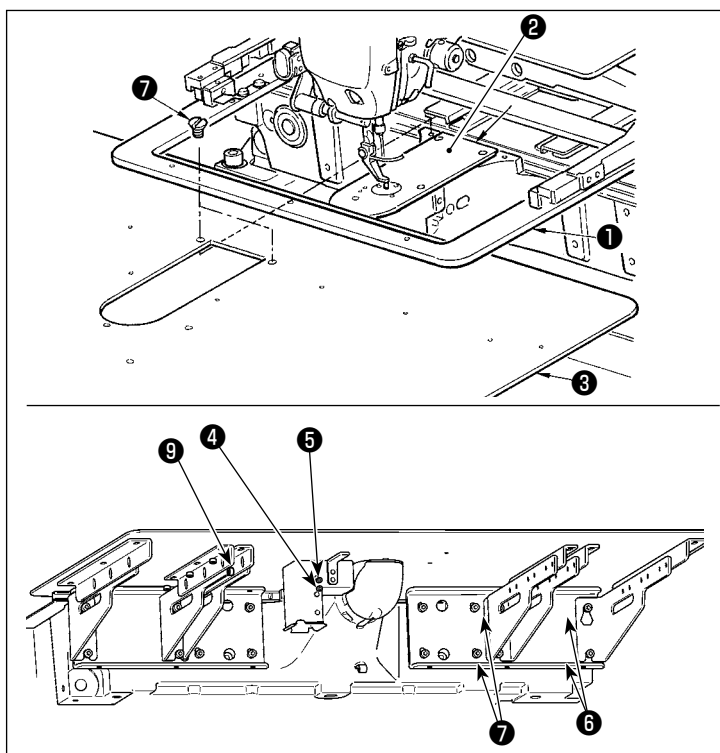
Trong trường hợp xảy ra lỗi 302 khi máy may chạy sau khi cài đặt, hãy tháo ốc vít **1** (sáu chiếc) để tháo nắp. Sau đó, nới lỏng vít gắn công tắc an toàn bằng tuốc-nơ-vít và di chuyển công tắc an toàn **2** xuống dưới. Ở trạng thái này, điều chỉnh công tắc an toàn.

3-3. Lắp đặt nắp phụ mặt nguyệt (loại RSZ)



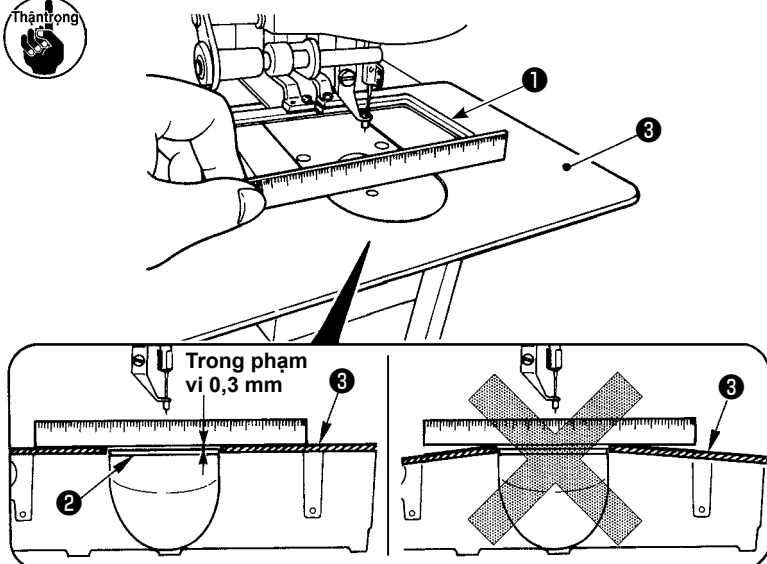
1. Bộ máy và các bộ phận tương tự được lắp vào nắp phụ mặt nguyệt và vít và vòng đệm phù hợp lắp vào bộ máy được đóng gói cùng với các phụ kiện tại thời điểm giao hàng.
2. Khi sử dụng tấm bọc được cung cấp làm phụ kiện, dán nó vào nắp phụ của mặt nguyệt trước khi lắp đặt.

Trong trường hợp bạn sử dụng mẫu máy loại RSZ (AMS-221F △△ 3020RSZ), cần phải gắn nắp phụ của mặt nguyệt vào máy may của bạn vì nắp phụ của mặt nguyệt đã được đóng gói cùng với máy may của bạn như một phụ kiện.



- 1) Di chuyển bộ nạp vải ra phía sau, và đặt nắp phụ mặt nguyệt (bộ) ③ vào giữa tấm trượt dưới ① và mặt nguyệt ②.
- Tại thời điểm này, hãy cẩn thận không làm cong hoặc làm hỏng tấm trượt dưới ①.
- 2) Cố định tạm thời nắp phụ mặt nguyệt (bộ) ③ với ốc hãm nắp phụ mặt nguyệt ⑤ và vòng đệm ④.
 - 3) Cố định tạm thời nắp phụ mặt nguyệt (bộ) ③ vào bộ máy với các ốc hãm bệ đỡ nắp phụ mặt nguyệt ⑥ (10 chiếc).
 - 4) Cố định nắp phụ mặt nguyệt (bộ) ③ vào bộ máy bằng hai vít chìm ⑦.

- 5) Tham khảo phần các biện pháp phòng ngừa, điều chỉnh vị trí của nắp phụ mặt nguyệt và siết chặt các vít hãm ⑤ và ⑥. Nếu khó đặt nắp phụ mặt nguyệt đúng vị trí, hãy nói lỏng ốc hãm nắp phụ mặt nguyệt ⑤ và ốc hãm bệ đỡ nắp phụ mặt nguyệt ⑨ một lần, và điều chỉnh chính xác vị trí của nắp phụ mặt nguyệt.



1. Cố định nắp phụ mặt nguyệt ③ sao cho nó cao hơn mặt nguyệt ② (trong khoảng 0,3 mm). Khi nó thấp hơn so với mặt nguyệt ②, sẽ xảy ra gãy kim hoặc vấn đề tương tự do nạp lỗi.
2. Kiểm tra bằng cách đặt một thước kẻ hoặc dụng cụ tương tự mà nắp phụ mặt nguyệt ③ được lắp theo chiều ngang. Nếu không, nắp phụ mặt nguyệt ③ và tấm trượt dưới ① tiếp xúc một phần với nhau, và sẽ xảy ra mài mòn bất thường.

3-4. Chuẩn bị sử dụng thiết bị AW-3

WARNING :

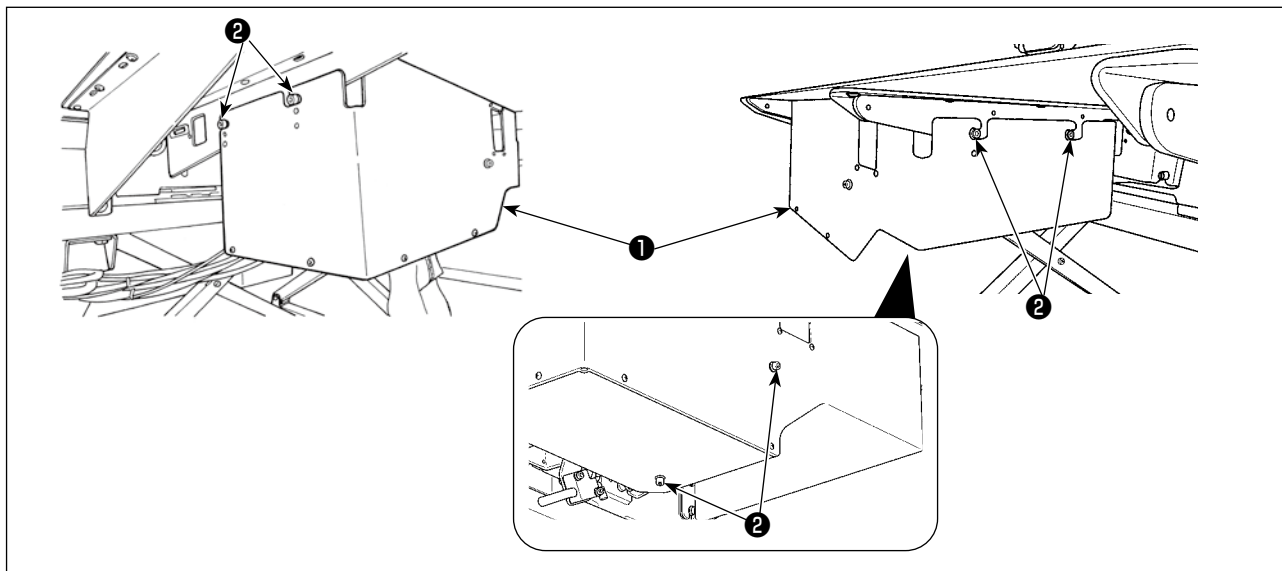


Trong trường hợp bạn sử dụng mẫu máy may AMS-221F△△3020RSW (được cung cấp với thiết bị AW-3), tháo nắp và thực hiện chuẩn bị sử dụng thiết bị AW-3.

Thiết bị AW-3 sử dụng một cảm biến quang học. Để bảo vệ thiết bị AW-3 khỏi sự cố, không lắp đặt thiết bị AW-3 tại bất kỳ nơi nào tiếp xúc trực tiếp với ánh sáng mặt trời như gần cửa sổ, cũng như không hướng thiết bị theo hướng tiếp xúc trực tiếp với ánh sáng mặt trời.

3-4-1. Gắn / tháo nắp thiết bị AW-3

Cần phải tháo nắp ❶ đằng trước để lắp chỉ suốt hoặc tiến hành bảo dưỡng. Tháo nắp ❶ như mô tả dưới đây.



1) Nới lỏng sáu ốc vít ❷ ở mặt bên phải và bên trái của thiết bị AW-3.

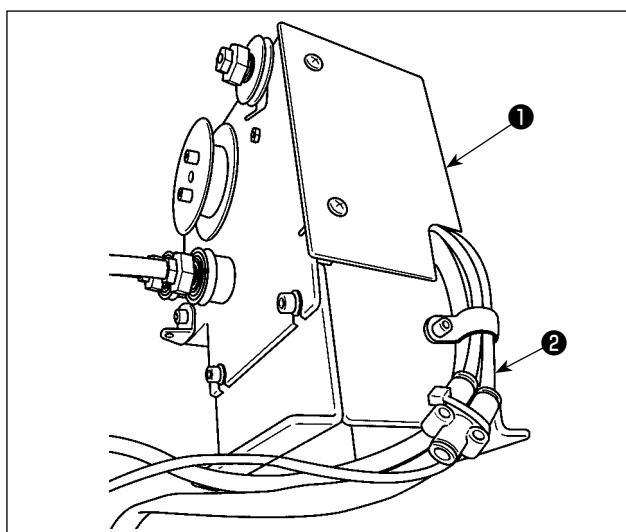
2) Hơi kéo nắp ❶ về phía trước, sau đó hạ nắp ❶ xuống.

Lắp lại nắp ❶ ngược với trình tự tháo nắp ❶.

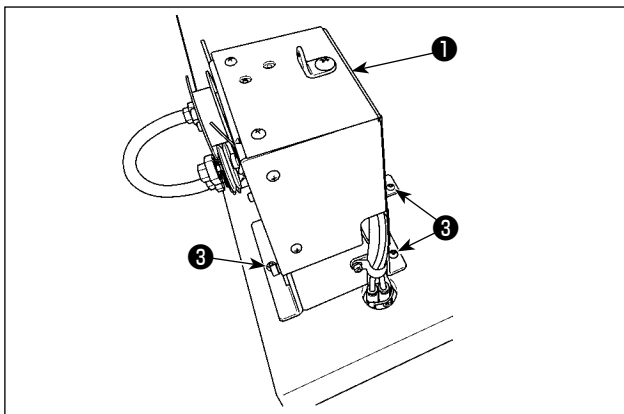


Hãy chắc chắn gắn nắp ❶ vì lợi ích an toàn khi thực hiện may.

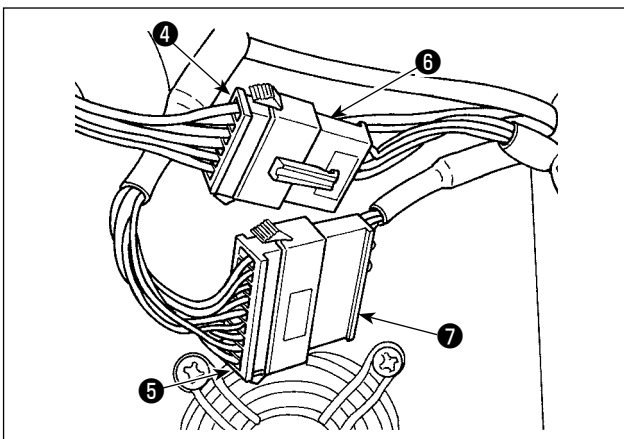
3-4-2. Lắp bộ phận cấp liệu



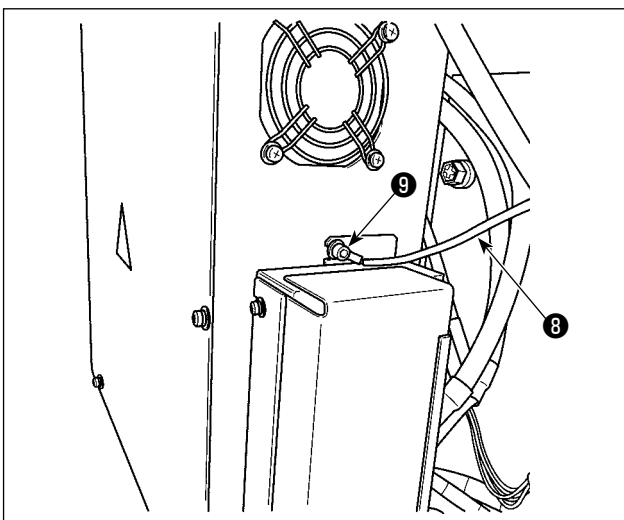
1) Nối ống ❷ có gắn nhãn dấu dây 11 vào khớp của bộ phận cấp liệu ❶.



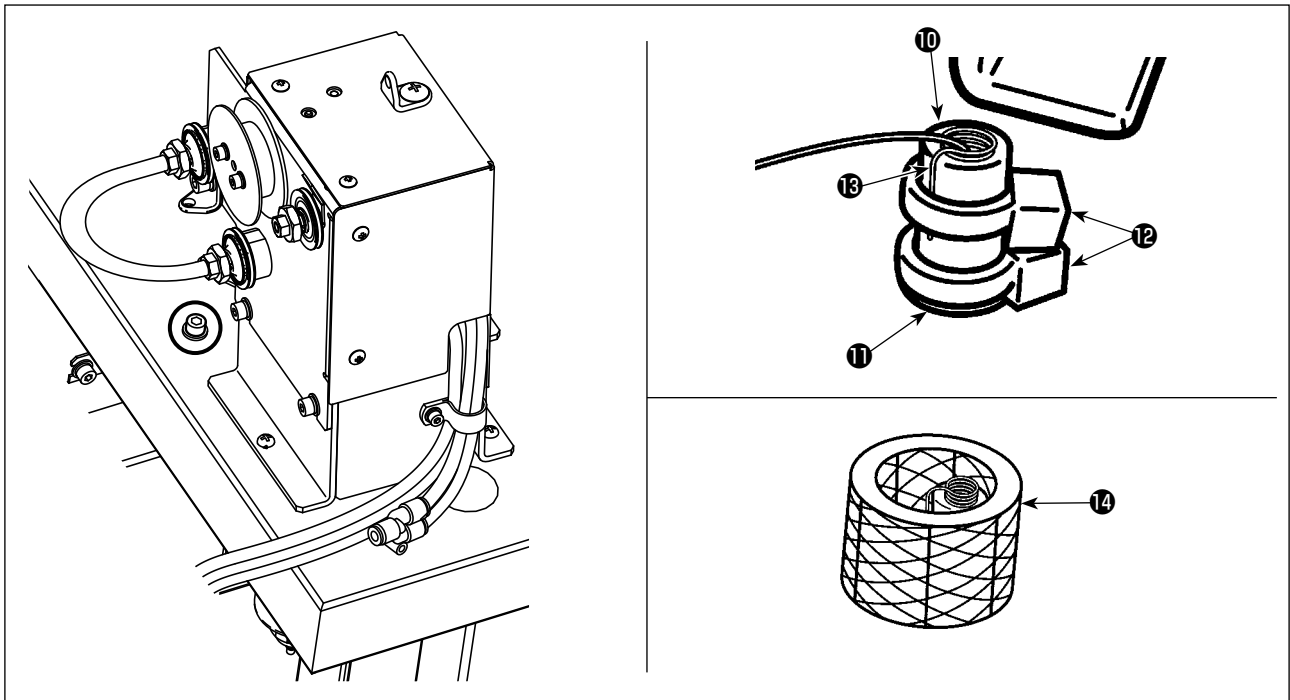
- 2) Gắn bộ phận cấp liệu **1** vào bàn máy bằng ba vít gỗ **3** . Bàn máy có ba lỗ dẫn hướng cho các ốc vít gỗ.



- 3) Kết nối các đầu nối cáp **4** và **5** của bộ phận cấp liệu **1** với các đầu nối **6** và **7** ở phía bộ máy.



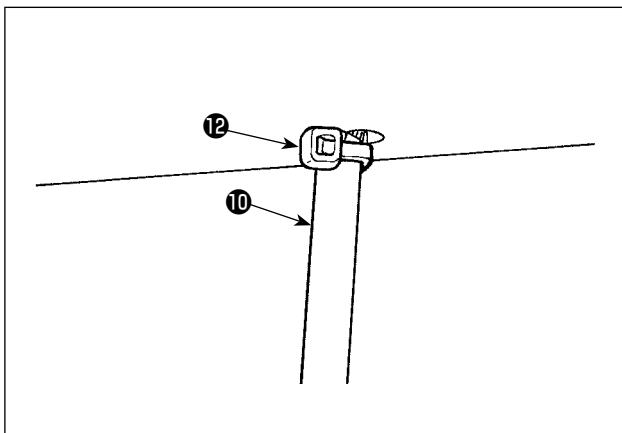
- 4) Kết nối cáp FG **8** của bộ phận cấp liệu **1** với bộ phận vít gắn nắp hộp điều khiển **9** .



- 5) Luồn ống dẫn hướng chỉ **10** qua lỗ bàn máy **11** từ mặt dưới của bàn máy và kéo ống cho đến khi chiều dài đạt đến chiều dài xác định trước phía trên bàn máy. Sau đó, cố định nó bằng hai băng kẹp cáp **12** .

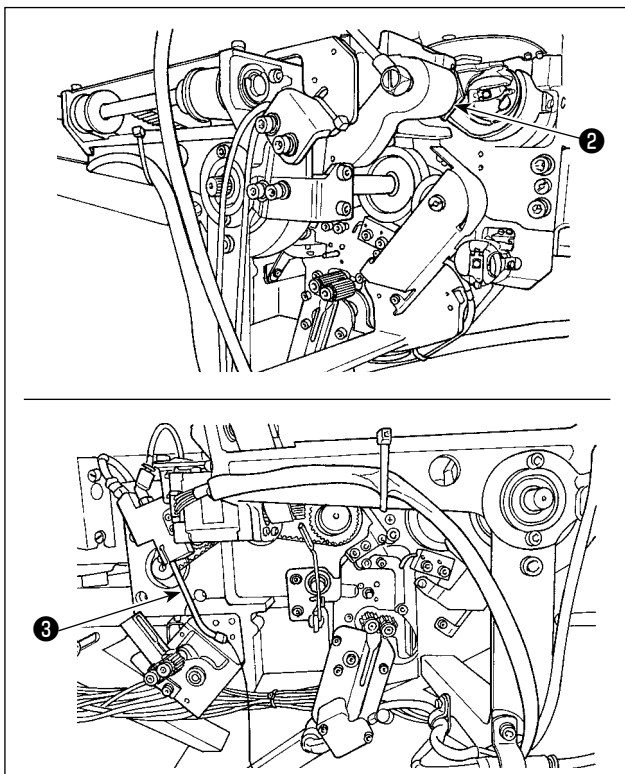
Siết chặt dây **13** và ống dẫn hướng chỉ **10** bằng một băng kẹp cáp **12** . Sau đó, siết chặt chúng bằng một băng kẹp cáp **12** khác theo bước đã nêu ở trên.

Đặt ống trong suốt **14** phía trên chúng.



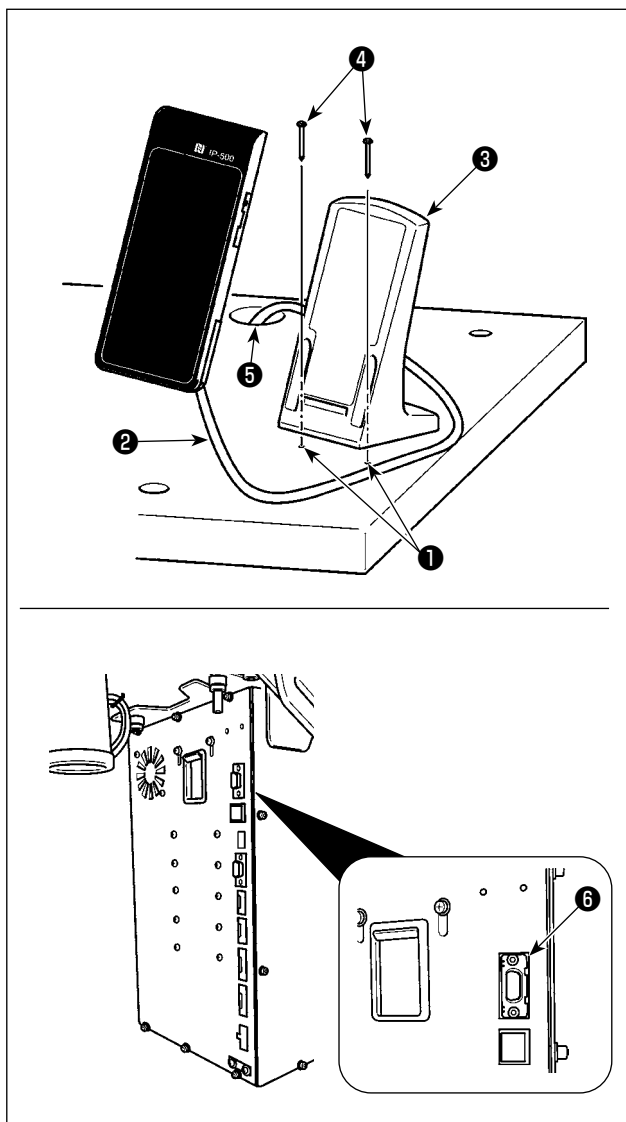
- 6) Siết chặt ống dẫn hướng chỉ **10** ở mặt dưới của lỗ bàn máy bằng băng kẹp cáp **15** . Lúc này, cần phải siết chặt chúng đồng thời kéo ống dẫn hướng chỉ **10** xuống và nhấn băng kẹp cáp **15** tì lên bàn máy để ngăn ống dẫn hướng chỉ **10** không bị rung.
Cắt bỏ phần thừa của băng kẹp cáp **15** .

3-4-3. Chuẩn bị AW-3



- 1) Cắt dải nhựa vinyl (ở hai vị trí) được sử dụng để cố định đòn treo **2** .
- 2) Cắt dây nilon được dùng để cố định vòi phun **3** .

3-5. Lắp bảng điều khiển



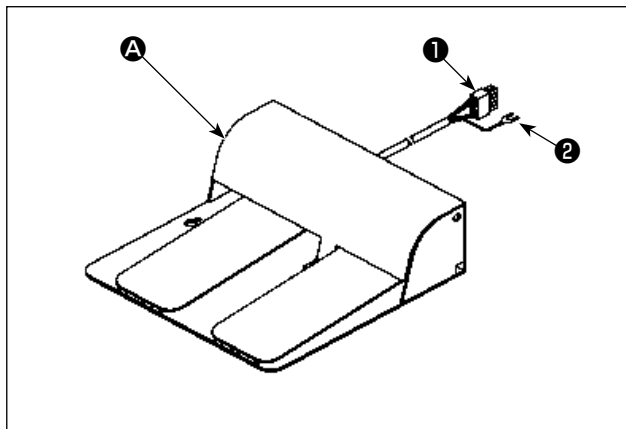
■ Lắp đặt IP-500

- 1) Cố định tấm cài đặt bảng điều khiển ③ vào một vị trí tùy chọn trên bàn máy bằng hai vít gỗ ④ .
Theo hướng dẫn, hai lỗ đục ① (hai vị trí) đã có sẵn phía bên phải của bàn máy.
- 2) Luồn dây bảng điều khiển ② qua lỗ ⑤ trên bàn máy, và nối dây với đầu nối CN101 ⑥ (đầu nối trên cùng) của hộp điện.

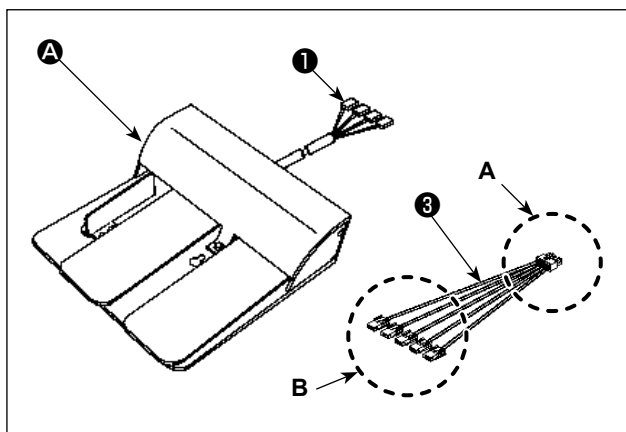


Lắp bảng điều khiển tại vị trí mà nắp dịch chuyển trục X hoặc đầu kẹp không tiếp xúc với nó vì như vậy sẽ làm hỏng bảng điều khiển.

3-6. Lắp bàn đạp



- 1) Trong trường hợp thiết bị có hai bàn đạp **A**
Nối đầu nối **1** của bàn đạp với đầu nối CN109 **4** của hộp điện.
Siết chặt dây nối đất **2** của bàn đạp với ốc vít **5** được gắn với hộp điện.



- 2) Trong trường hợp thiết bị có ba bàn đạp **B**
Nối đầu nối **1** của bàn đạp với bên B của cáp nối phụ kiện **3** được cung cấp cùng với thiết bị như mô tả bên dưới.
Siết chặt dây nối đất **2** của bàn đạp với ốc vít **5** được gắn với hộp điện.

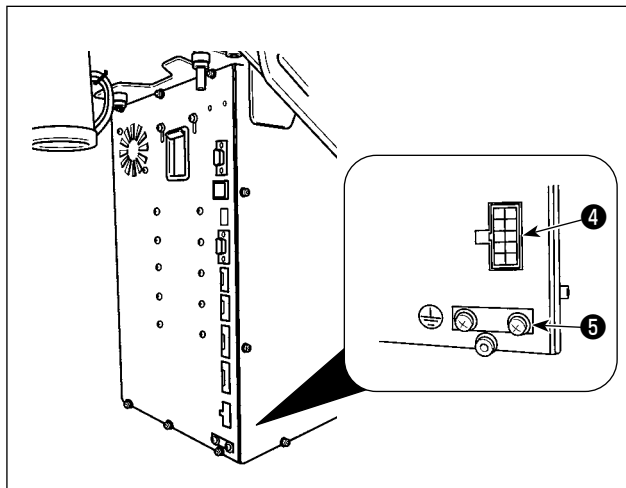
Đánh dấu phía
bàn đạp

Đánh dấu phía cáp nối

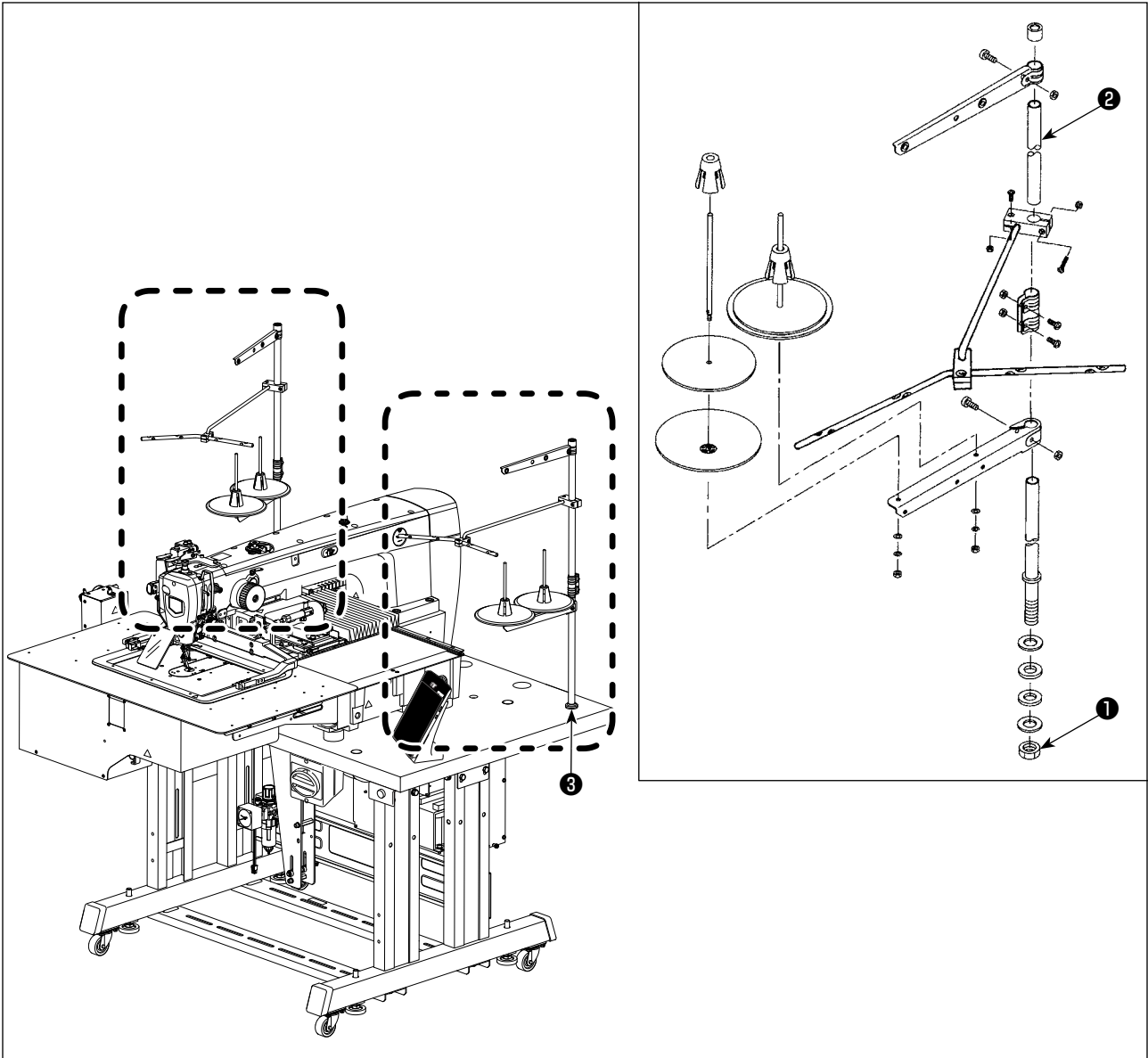
1	_____	CN1
2	_____	CN2
3	_____	CN3
4	_____	CN4

(* Cáp nối CN5 sẽ không kết nối.)

Kết nối bên **A** của cáp nối **3** với đầu nối CN109 **4** của hộp điện.



3-7. Lắp đặt thanh dẫn chỉ

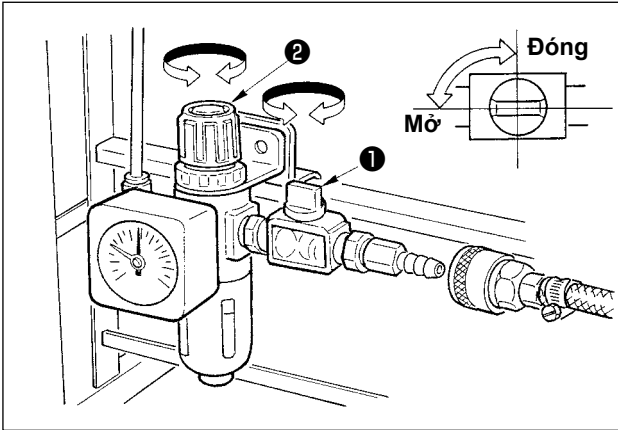


- 1) Lắp thiết bị cần đỡ chỉ và đặt nó vào lỗ ❸ ở phía sau phần bên phải của bàn máy.
- 2) Siết chặt đai ốc hãm ❶ để cố định thanh dẫn chỉ.
- 3) Khi có thể đi dây điện trên trần, luồng dây điện qua cần ngưng ống chỉ ❷.

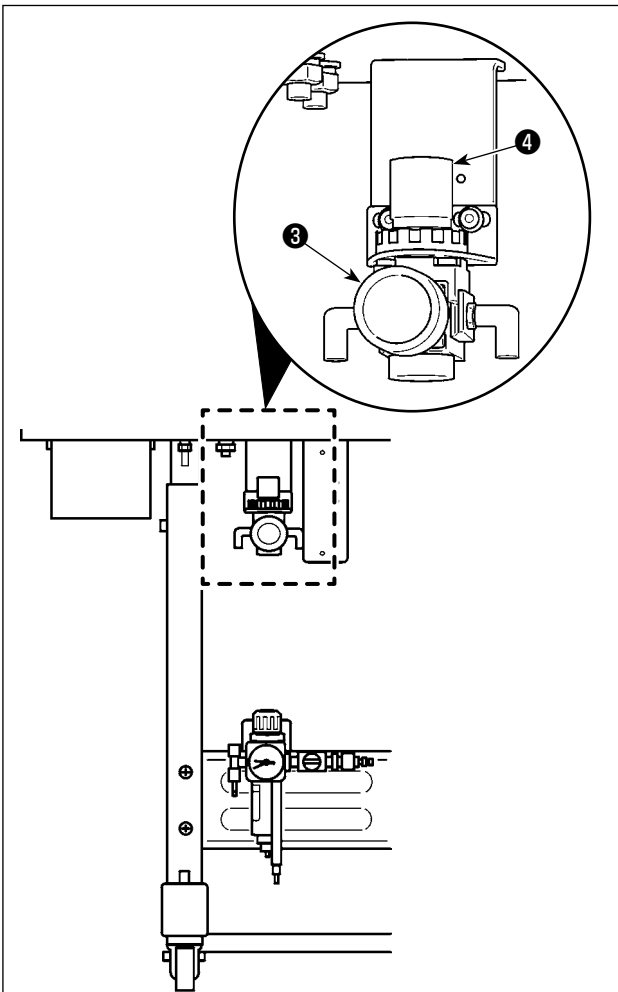
[Đối với dòng máy AMS-221F △△ 3020RSW]

Lắp một thiết bị cần đỡ chỉ khác và đặt nó vào phía sau phần bên trái của bàn máy. Sau đó, siết chặt thiết bị cần đỡ chỉ bằng đai ốc ❶ theo cùng một cách.

3-8. Lắp đặt ống khí



- 1) Nối ống khí
Nối ống khí với bộ điều chỉnh.
- 2) Điều chỉnh áp suất không khí
Mở van khí ❶, kéo lên và vặn núm điều chỉnh khí ❷ để điều chỉnh áp suất không khí thành 0,5 đến 0,55 MPa (đối với mẫu máy 221F3020RSW)/0,35 đến 0,4 MPa (đối với mẫu máy 221F3020RSZ). Sau đó, nhấn núm xuống để cố định nó.
* Đóng van khí ❶ để xả khí.

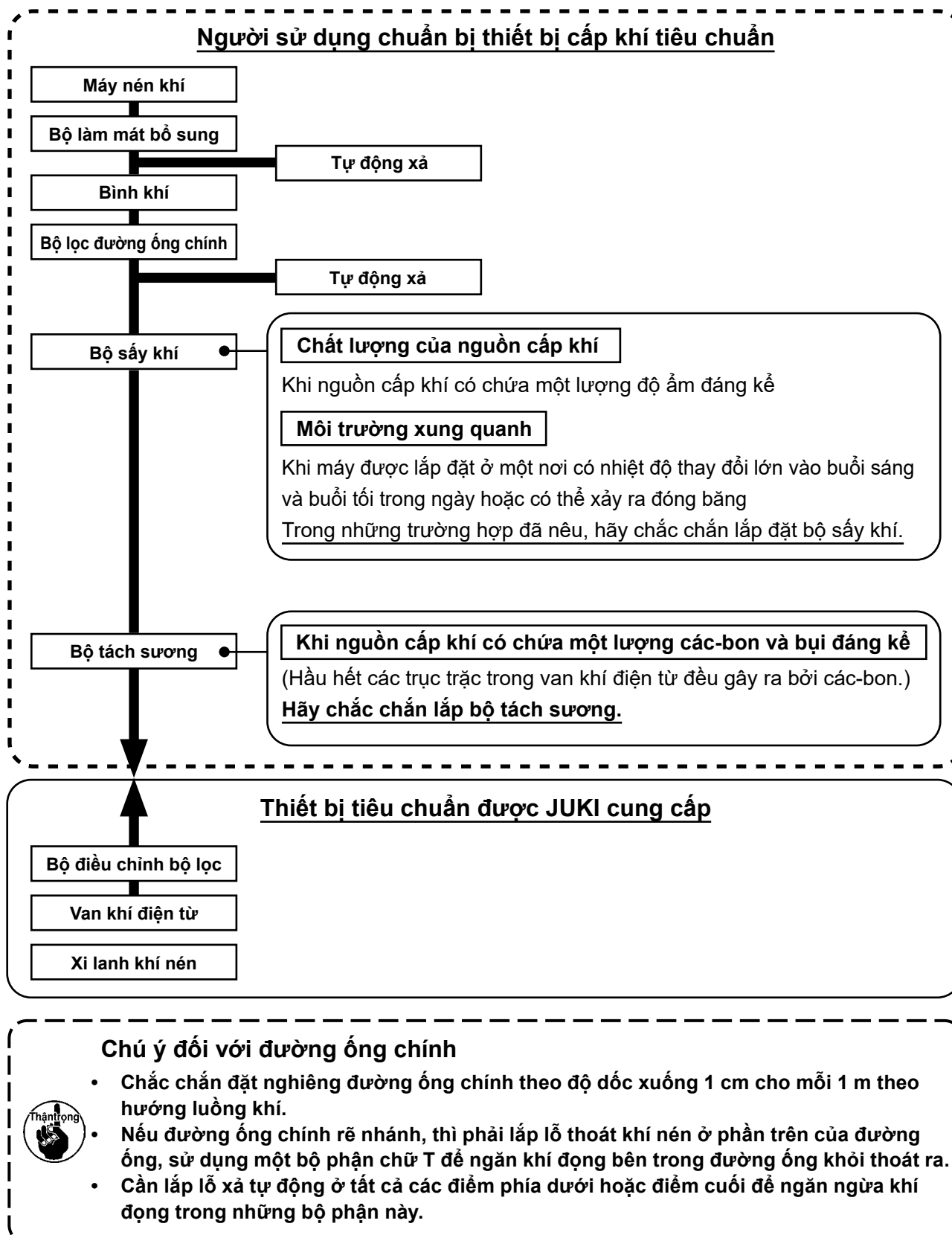


- 3) Kéo lên và vặn núm điều chỉnh khí ❹ của bộ điều chỉnh ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ❸ để điều chỉnh áp suất không khí thành 0,2 đến 0,3 MPa. Sau đó, ấn núm xuống để cố định nó ở vị trí đó.

3-9. Chú ý đối với tiện ích cấp khí nén (nguồn cấp khí)

Khoảng 90 % hỏng hóc trong các thiết bị khí nén (xi lanh khí, van khí điện từ) gây ra bởi “khí ô nhiễm.” Khí nén gồm có nhiều tạp chất như hơi ẩm, bụi bẩn, dầu thải và các hạt các-bon. Nếu sử dụng “khí ô nhiễm” này mà không thực hiện bất kỳ biện pháp nào, thì nó có thể gây trục trặc, làm giảm năng suất do hỏng hóc cơ khí và khả năng sẵn sàng giảm bớt.

Hãy chắc chắn lắp đặt thiết bị cấp khí tiêu chuẩn như dưới đây bất kỳ khi nào sử dụng máy cùng với thiết bị khí nén.

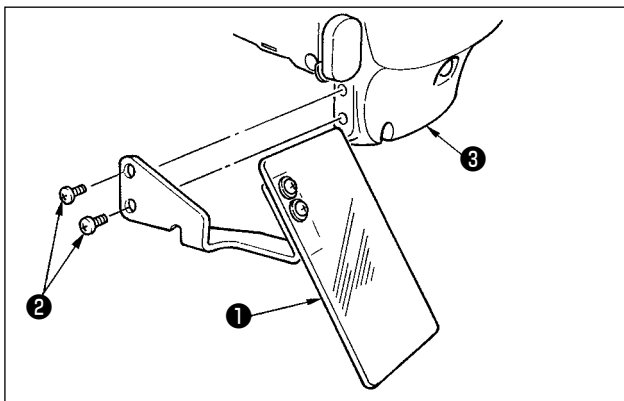


3-10. Lắp đặt nắp bảo vệ mắt



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn gắn nắp này để bảo vệ mắt khỏi các mảnh kim gãy.

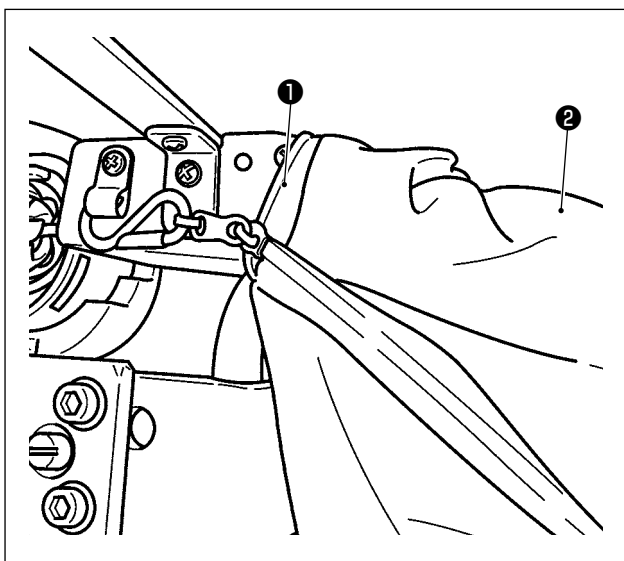


Sử dụng nắp bảo vệ mắt ❶ sau khi gắn chắc chắn nó vào tấm bản mặt ❸ bằng vít ❷ .



Nếu khung nắp tiếp xúc với nắp bảo vệ mắt ❶ khi khung nắp trước bật lên lại, hãy lắp nắp bảo vệ mắt ❶ trong khi dịch chuyển nó lên trên.

3-11. Lắp đặt túi vải thừa



- 1) Nên lắp túi vải thừa khi sử dụng thiết bị giảm hiện tượng tổ chim. Tham khảo phần "**[Thiết bị giảm hiện tượng tổ chim](#)**" trang 28 để biết mô tả về thiết bị giảm hiện tượng tổ chim.
- 2) Gắn túi vải thừa ❷ (được cung cấp trong hộp phụ kiện) vào ống ❶ .
- 3) Đặt túi mạt vải lên phần nhô ra của ống dẫn ❶ , khóa túi lại đồng thời để cho mỏ ỏ S móc vào túi mạt vải để giữ chặt lấy nó.

3-12. Thay đổi điện áp nguồn



NGUY HIỂM :

1. Để tránh các nguy cơ điện giật, hãy TẮT nguồn và mở nắp hộp điều khiển sau khoảng năm phút.
2. Mở nắp hộp điều khiển sau khi chắc chắn đã TẮT nguồn. Sau đó, thay thế cầu chì mới với công suất quy định.

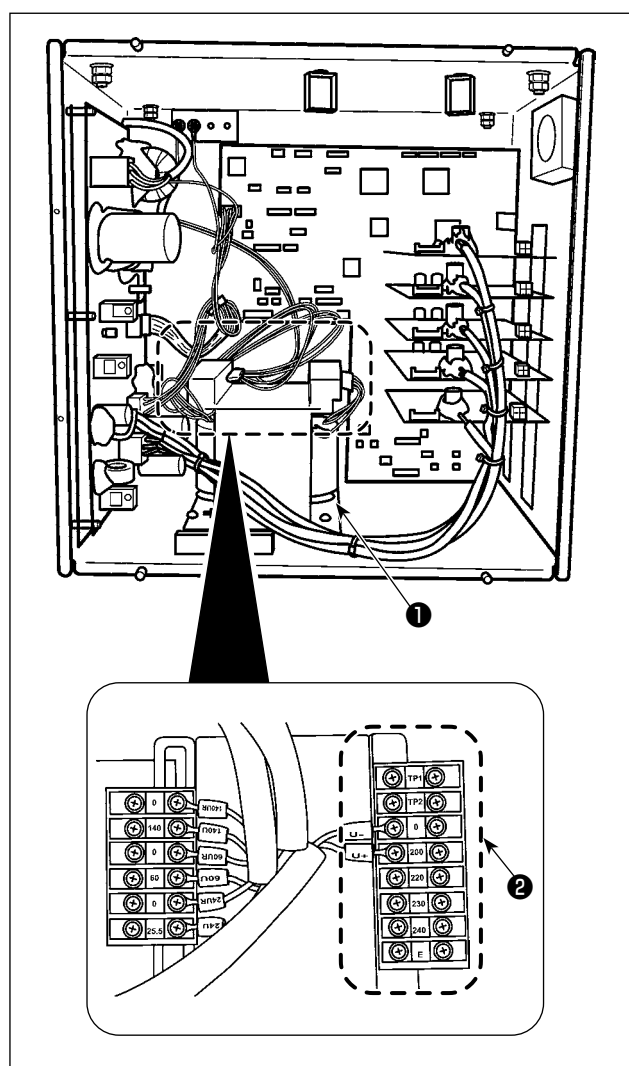
Sản phẩm này sử dụng bộ biến áp để thay đổi điện áp.

Nếu bạn muốn thay đổi điện áp nguồn, hãy thay đổi điện áp của cả hộp điện MC-702 và hộp điện của thiết bị AW-3.

① Thay đổi điện áp nguồn của hộp điện MC-702

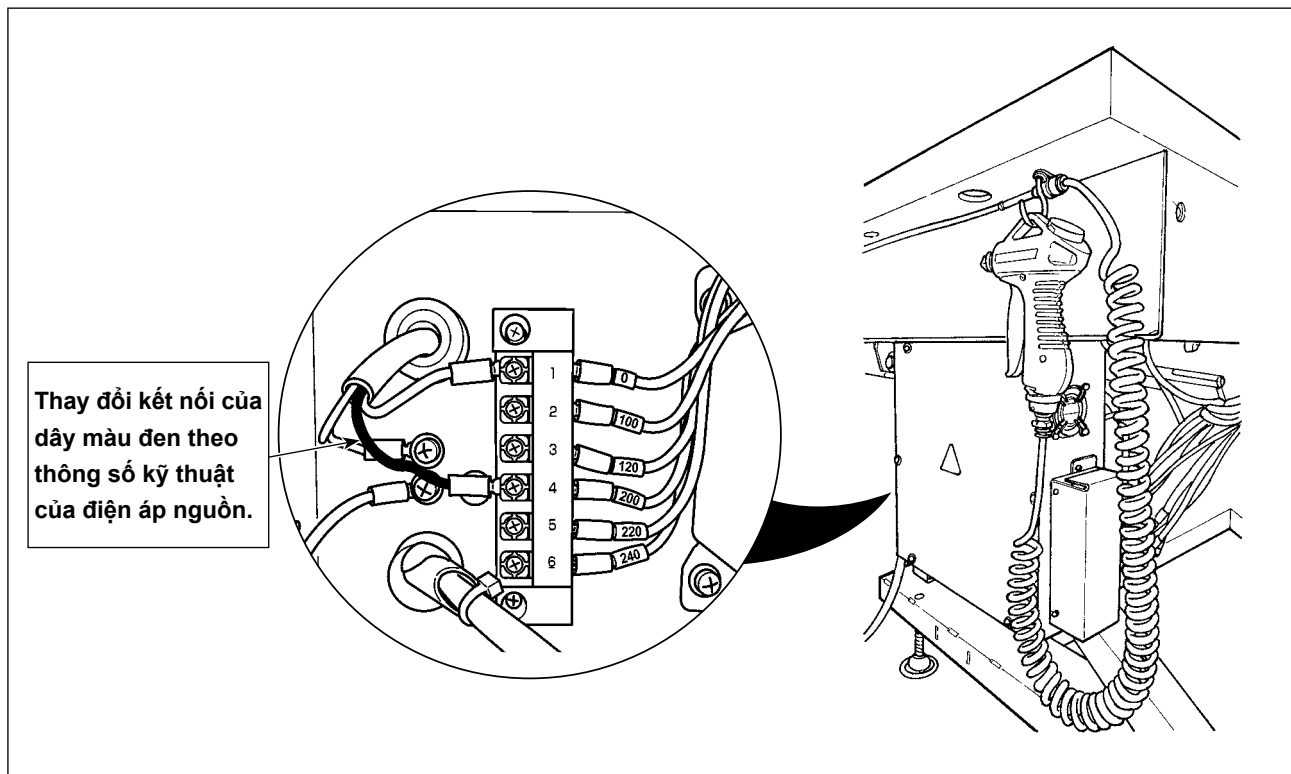
Có thể sử dụng hộp điện này với điện áp nguồn 200 / 220 / 230 / 240 V bằng cách thay đổi thiết bị đầu cuối kết nối ② của khối thiết bị đầu cuối đi kèm với bộ biến áp nguồn ①.

When changing over the supply voltage, change over terminal ② according to the table shown below.



Điện áp nguồn	Kết nối thiết bị đầu cuối	
	V +	V -
200V	200	0
220V	220	0
230V	230	0
240V	240	0

② Thay đổi điện áp nguồn của hộp điện thiết bị AW-3



Màu xanh (màu trắng)	Color of wire (màu đen)	Điện áp đầu vào
Số thiết bị đầu cuối		
1	4	200V
1	5	220V
1	6	240V

1. TẮT công tắc nguồn. Chờ trong khoảng hơn 5 phút.
2. Tháo nắp ra khỏi hộp điện của thiết bị này.
3. Thay đổi kết nối của đầu nối với khối đầu cuối theo đặc điểm kỹ thuật của điện áp nguồn.

Chú ý : Bảng tương ứng của điện áp nguồn và sự thay đổi điện áp

Điện áp nguồn	Hộp điện MC-702, thiết bị đầu cuối kết nối		Hộp điện của thiết bị AW-3, thiết bị đầu cuối kết nối	
	V +	V -	Dây màu đen	Dây màu trắng
200 V	200 V	0 V	4 (200 V)	1 (0 V)
220 V	220 V	0 V	5 (220 V)	1 (0 V)
230 V	230 V	0 V	6 (240 V)	1 (0 V)
240 V	240 V	0 V	6 (240 V)	1 (0 V)

4. CHUẨN BỊ MÁY MAY

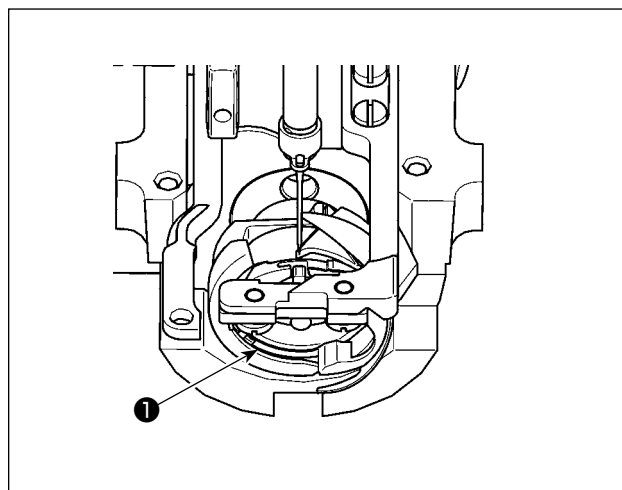
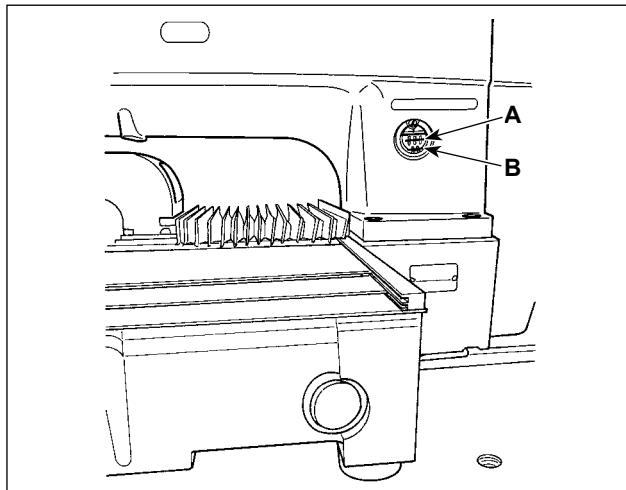
4-1. Bôi trơn



CẢNH BÁO :

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

Sử dụng [Dầu JUKI số 2] (được cung cấp trong hộp phụ kiện) cho máy may của bạn.



- 1) Kiểm tra xem vị trí giữa dòng dưới **B** và dòng trên **A** có đầy dầu không. Đổ dầu vào đó bằng cách sử dụng bình dầu được cung cấp cùng với máy khi thiếu dầu. (hai vị trí)
- 2) Bôi một giọt dầu lên bộ phận rãnh ổ chao **1** để bôi đều lên nó.



Bình dầu dưới được sử dụng để cung cấp dầu cho phần ổ chao. Bình dầu phía trên được sử dụng để cung cấp dầu cho phần bánh răng dẫn động. Có thể giảm lượng dầu khi số vòng quay đã sử dụng thấp và lượng dầu trong phần ổ chao quá nhiều. (Tham khảo phần "[III-1-11. Lượng dầu cung cấp cho ổ chao](#)" trang 150 .)



1. Không bôi trơn đến những nơi khác ngoài thùng dầu và ổ chao trong Cảnh báo 2 bên dưới. Sẽ gây ra trục trặc cho các bộ phận.
2. Khi sử dụng máy may lần đầu tiên hoặc sau một thời gian dài không sử dụng, hãy sử dụng máy sau khi đã bôi một lượng dầu nhỏ vào phần ổ chao. (Để tháo con thoi, xem Phần "[III-1-2. Điều chỉnh tương quan kim-với-con thoi](#)" trang 137 .)

Nếu dầu cạn, hãy đặt mua dầu theo bảng dưới đây.

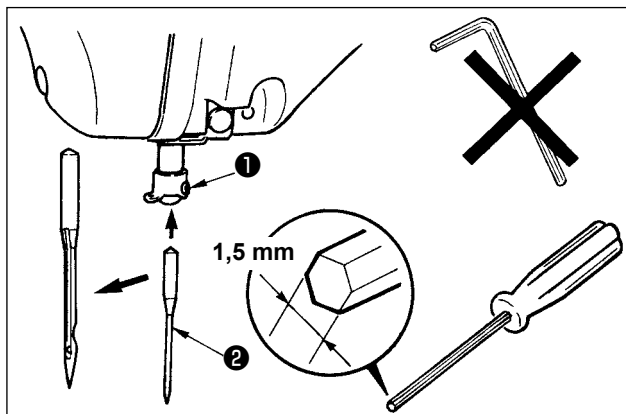
Dung tích	Bộ phận JUKI số
Chai 100 cc	B91212200A0
Chai 900 cc	MDFRX2001L0
Bình 20-l	MDFRX2020L0

4-2. Gắn kim



CẢNH BÁO :

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



Nới lỏng ốc hãm ❶ và giữ kim ❷ cùng với rãnh dài hướng về phía bạn. Sau đó gắn chặt kim vào lỗ trên thanh kim, và siết chặt ốc hãm ❶.



Khi siết chặt ốc hãm ❶, hãy chắc chắn sử dụng tuốc-nơ-vít (Số bộ phận: 40032763) được cung cấp làm phụ kiện.

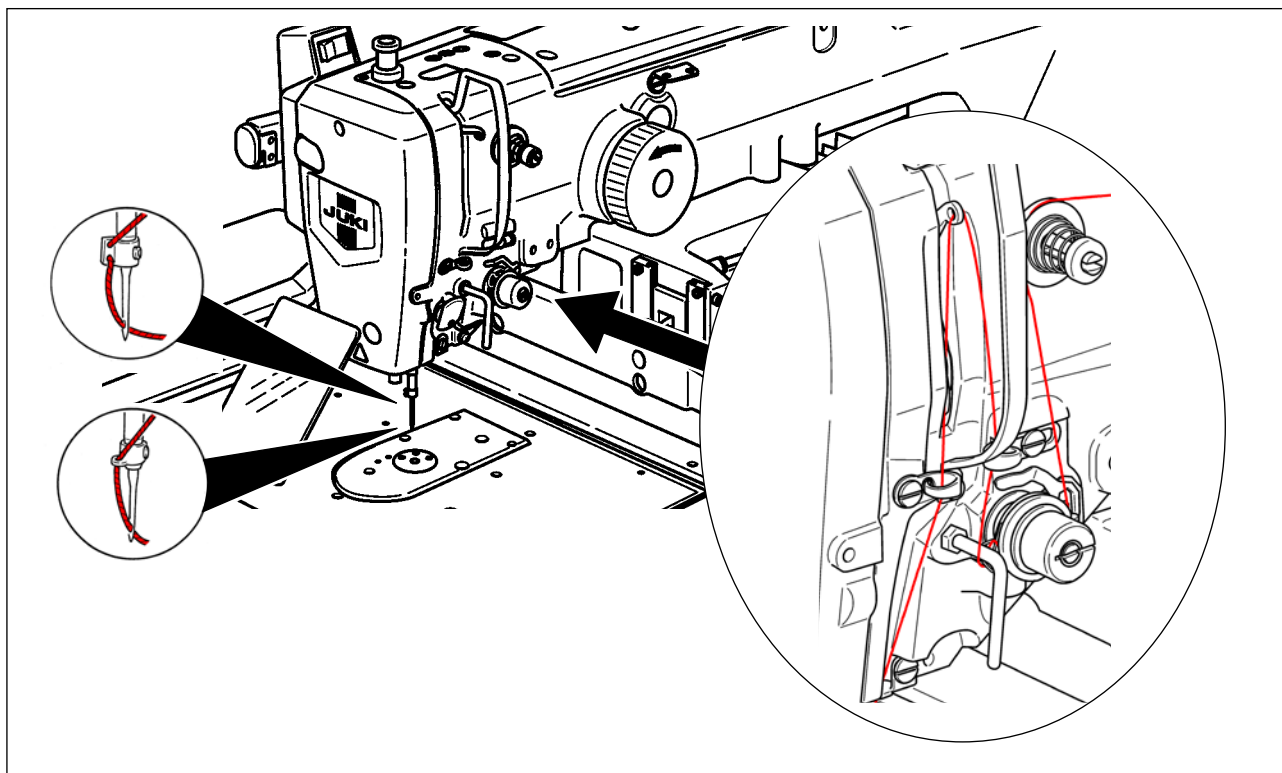
Không sử dụng chìa vặn lục giác hình chữ L. Có nguy cơ làm hỏng ốc vít ❶.

4-3. Luồn chỉ đầu máy



CẢNH BÁO :

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



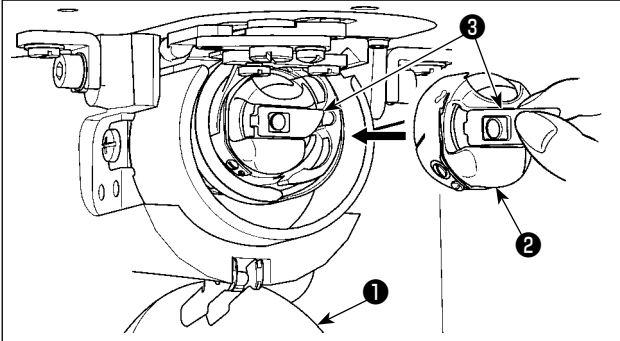
4-4. Lắp và tháo thuyền (loại RSZ)



CẢNH BÁO :

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

4-4-1. Lắp và tháo thuyền

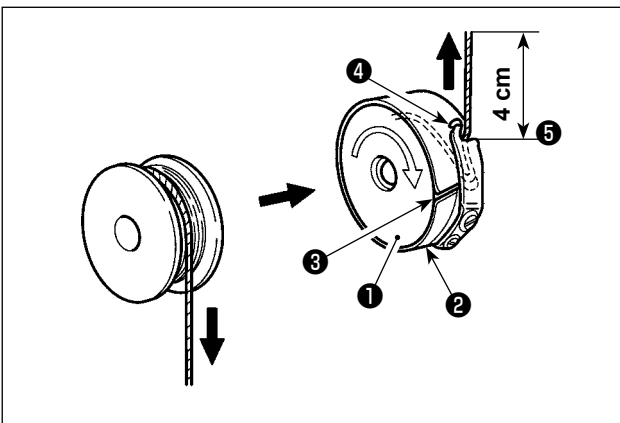


- 1) Mở nắp móc ❶ .
- 2) Nâng chốt ❸ của thuyền ❷ và tháo vỏ thuyền.
- 3) Khi lắp thuyền, hãy lắp nó với chốt nghiêng cho đến khi nghe thấy tiếng lách cách.



Nếu nó không được lắp vào hoàn toàn, thì thuyền ❷ có thể bị trượt ra trong khi may.

4-4-2. Lắp suốt chỉ



- 1) Đặt suốt chỉ ❶ vào thuyền ❷ theo hướng như trong hình.
- 2) Luồn chỉ qua khe ❸ của thuyền ❷, và kéo chỉ đúng cách. Bằng cách đó, chỉ sẽ đi qua phía dưới lò xo kéo và được kéo qua lỗ chỉ ❹.
- 3) Kéo chỉ ra khỏi lỗ chỉ ❹ khoảng 4 cm.



Nếu suốt chỉ được lắp trong thuyền theo hướng ngược lại, thì sẽ dẫn đến việc chỉ suốt kéo không nhất quán.

4-5. Cách luồn chỉ suốt (loại RSW)



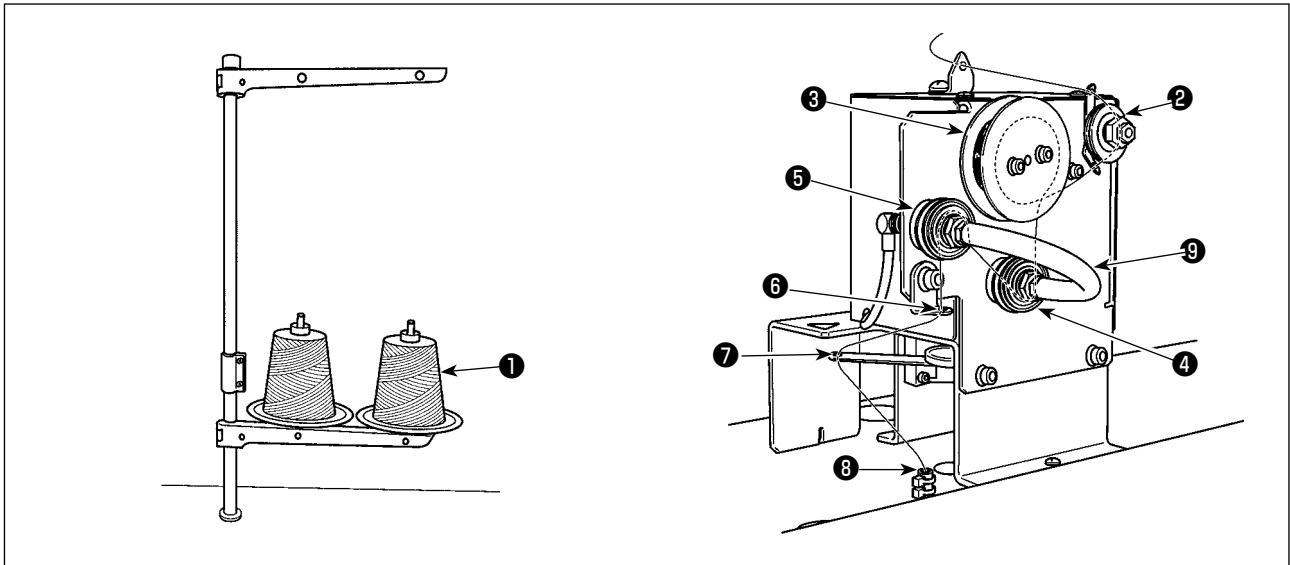
CẢNH BÁO :

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

4-5-1. Cách luồn chỉ suốt

Để đo chính xác chiều dài quần chỉ của chỉ từ cuộn chỉ suốt ❶, dẫn chỉ từ cuộn chỉ suốt ❶ qua bộ phận nạp chỉ suốt và kéo chỉ ra khỏi vòi phun như hình minh họa.

Lắp đặt đĩa giữ trục cuộn chỉ suốt ❶ vào vị trí thấp nhất có thể. Nếu nó được lắp đặt ở một vị trí cao, thì có thể bị vướng, làm tăng lực kéo quá mức, gây trục trặc.



- 1) Cắm phích cắm điện vào ổ cắm và BẬT nguồn. Nhấn . Chờ cho đến khi việc khởi tạo hoạt động của thiết bị hoàn tất. (Khoảng 10 giây.)
- 2) Luồn chỉ rút ra từ cuộn chỉ suốt ❶ qua bộ điều chỉnh độ căng chỉ ❷.
- 3) Cuốn một vòng chỉ trên trục đo chiều dài chỉ ❸.
- 4) Luồn chỉ qua gạt dẫn chỉ ❹ theo đường của bộ điều chỉnh độ căng ❺ và ❻. Cần lưu ý rằng ống kéo dài giữa bộ điều chỉnh độ căng chỉ ❹ và ❺ được thiết kế để ngăn ngừa chỉ cuốn vào nhau trên trục của bộ điều chỉnh độ căng chỉ tương ứng. Luồn chỉ qua khoảng trống bên trong phần cong của ống ❽.
- 5) Luồn chỉ qua lỗ ở đầu của cần nạp chỉ ❹.



<Màn hình nhập dữ liệu>

<Màn hình vận hành AW>

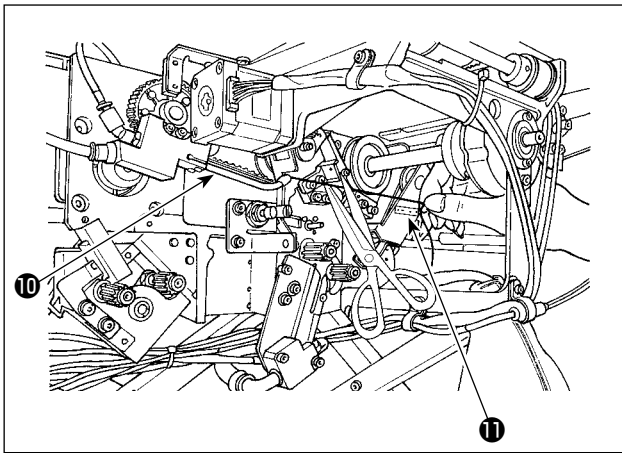
- 6) Khi bảng điều khiển hiển thị màn hình nhập dữ liệu, chọn  A và nhấn



Khi màn hình vận hành AW hiển thị, nhấn



Chú ý rằng cần nạp chỉ ❹ có thể hoạt động khi nhấn công tắc khí vòi phun  C.



Khi chỉ được đặt trong ống dẫn chỉ ⑧, thì chỉ được hút vào. Đặt chỉ trong ống, đồng thời kéo chỉ ra từ cuộn chỉ suốt, cho đến khi độ dài của chỉ ra khỏi đầu vòi ⑩ khoảng 13 cm. Nếu chỉ dừng lại nửa chừng, hơi kéo nó trở lại vài lần.

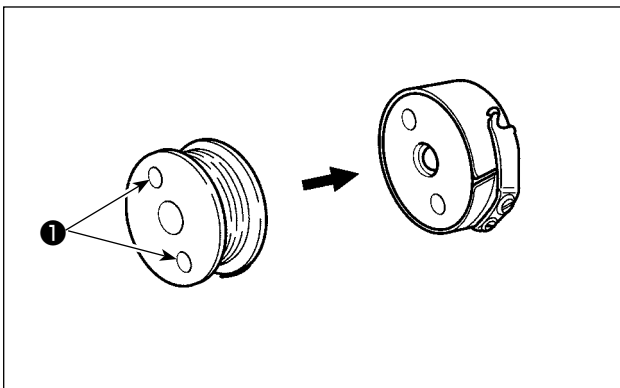
Tại thời điểm này, vòi phun của bộ phận đánh suốt ở vị trí nâng cao của nó. Ở trạng thái này, điều chỉnh chiều dài của chỉ đồng thời quan sát thang đo trên nhãn ⑪ làm hướng dẫn.

7) Dừng hút chỉ bằng cách nhấn lại .

Về cơ bản, không cần điều chỉnh độ căng chỉ của bộ điều chỉnh độ căng chỉ.

4-5-2. Cách cài đặt suốt chỉ

Thiết bị này sử dụng hai thuyền được lắp với hai suốt chỉ.

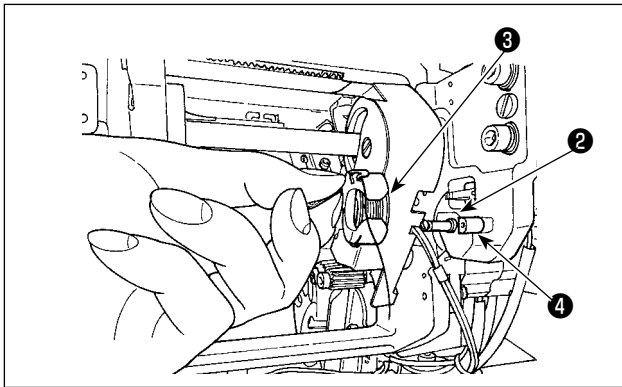


Lắp suốt chỉ trên thuyền để các lỗ ① (hai vị trí) của suốt chỉ hướng ra ngoài.



Trước khi lắp suốt chỉ trên thuyền, lau sạch thuyền để loại bỏ dầu và bụi bẩn. Đặc biệt, lau bộ phận trục của thuyền để loại bỏ dầu và bụi bẩn. Ngoài ra, thổi dầu và bụi bẩn dư thừa bám phía dưới lò xo ngăn ngừa quay không suốt chỉ trong thuyền bằng súng hơi.

[Cách lắp suốt chỉ trong thiết bị]



Lắp thuyền vừa với suốt chỉ, như mô tả tại (1), tại bộ phận lắp đặt suốt chỉ (2) của thiết bị.

Lắp thuyền với suốt chỉ từ phía dưới bên phải của nắp thiết bị.

Lắp đặt thuyền sao cho rãnh của nó (3) khớp với bộ phận khóa (4).

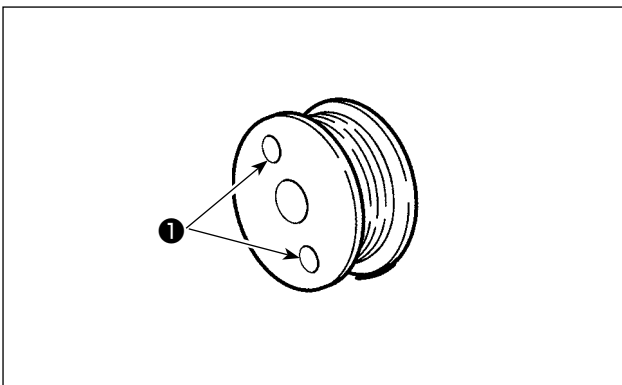
Khi đặt thuyền vào thiết bị, nâng phần móc của thuyền lên và đẩy thuyền sâu vào bên trong.



Nếu không đặt thuyền đúng vào bộ phận lắp đặt suốt chỉ (2) của thiết bị, thì có thể xảy ra lỗi như bộ kẹp không thể gấp được thuyền.

Nếu thuyền không được đặt đúng cách vào thiết bị, thì không cần nâng móc lên nhưng thuyền vẫn có thể rơi ra khỏi thiết bị. Sau khi bạn đã đặt thuyền vào thiết bị, đảm bảo rằng thuyền không rơi ra khỏi thiết bị.

4-5-3. Chiều dài của chỉ thừa phải tháo



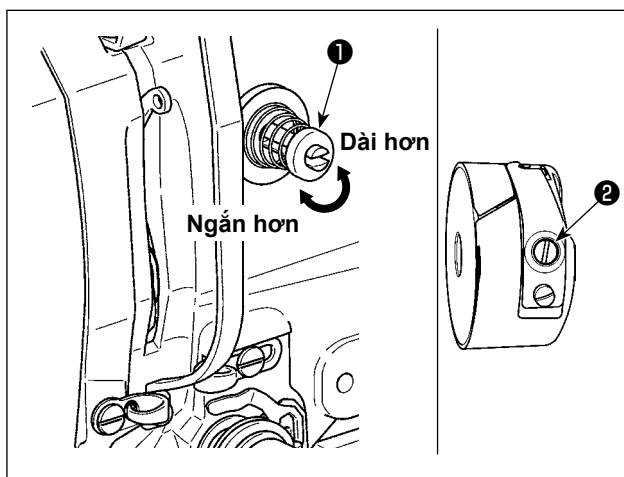
Trong quá trình thao tác tháo chỉ thừa, các lỗ ly hợp suốt chỉ (1) sẽ quay, nhờ đó thiết bị nhận ra chỉ thừa đang được tháo.



Có thể tháo chiều dài tối đa của chỉ thừa là 8 m.

Hãy lưu ý rằng có thể xảy ra lỗi tháo chỉ thừa nếu suốt chỉ (1) bị chỉ cuốn đến một mức mà các lỗ ly hợp bị chỉ che mất. Nếu chiều dài chỉ còn lại trên suốt chỉ vượt quá 8 m, thì nên tháo chỉ ra khỏi suốt chỉ bằng tay.

4-6. Điều chỉnh độ căng chỉ

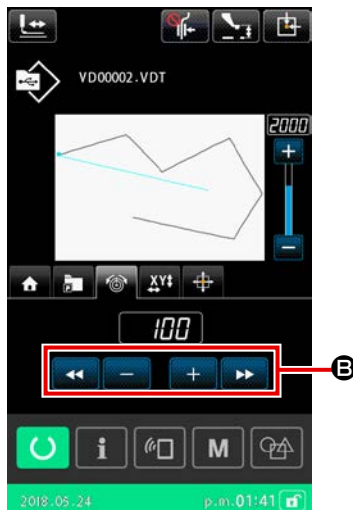
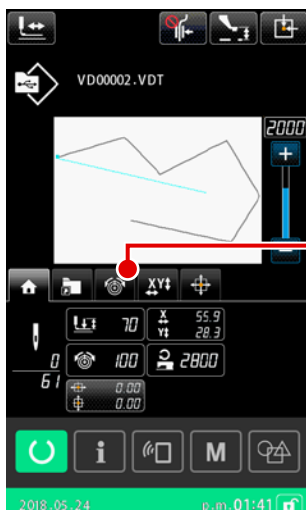


Nếu bộ điều khiển độ căng chỉ số 1 ❶ được quay theo chiều kim đồng hồ, thì chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ sẽ ngắn hơn. Nếu quay nó ngược chiều kim đồng hồ, thì chiều dài sẽ dài hơn.

Rút ngắn chiều dài đến một mức để chỉ không bị tuột ra.

Điều chỉnh độ căng chỉ trên kim từ bảng điều khiển và độ căng chỉ suốt với ❷.

Điều chỉnh độ căng chỉ kim



1) Chọn thẻ độ căng chỉ  A trên màn hình máy.

2) Cài đặt độ căng chỉ kim bằng cách sử dụng nút B CỘNG/TRỪ (+/-) B. Khoảng thiết lập từ 0 đến 200. Khi tăng giá trị cài đặt, thì độ căng lớn hơn.

* Khi giá trị cài đặt là 50 tại thời điểm ban đầu, thì độ căng chỉ được điều chỉnh sao cho loại H là 1,08N và loại S là 0,88N (chỉ sợi #50).

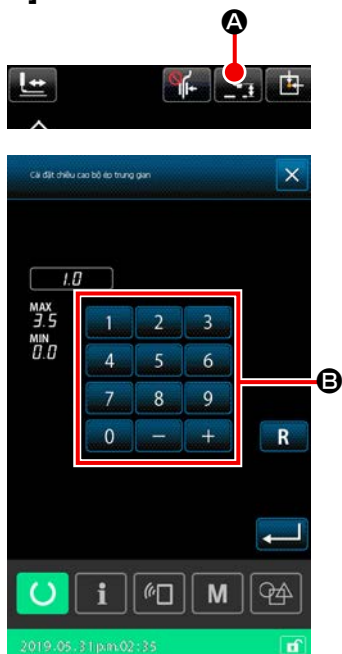
(Khi độ căng chỉ số 1 được giải phóng)

4-7. Chiều cao chân vịt

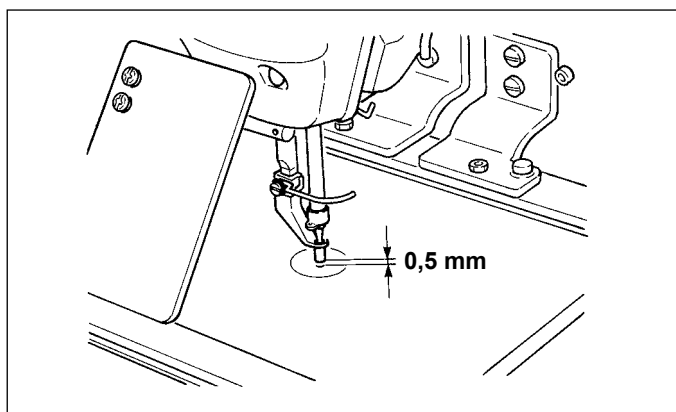


1. Khi nâng chiều cao chân vịt, xoay puli bằng tay để hạ thấp thanh kim, và xác nhận rằng thanh kim không tiếp xúc với chân vịt. (Khi sử dụng kim DP×5, hãy sử dụng máy may với chiều cao từ 3,5 mm trở xuống.)
2. Chú ý không để tay và ngón tay của bạn bị kẹp trong khung nạp hoặc chân vịt.

[IP-500]

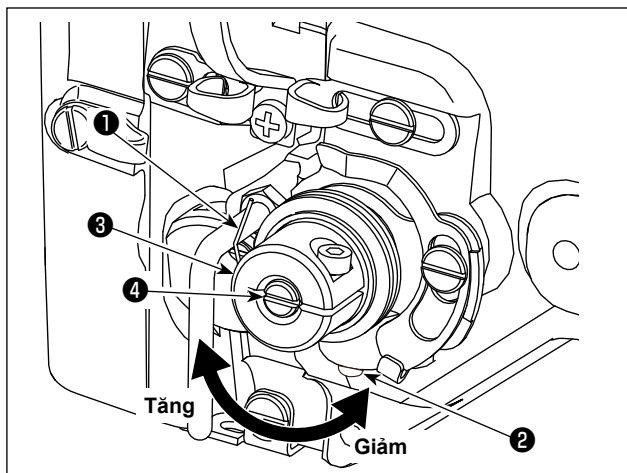


Nhấn nút **CÀI ĐẶT CHIỀU CAO CHÂN VỊT**  **A**. Điều chỉnh độ hở giữa đầu dưới của chân vịt và vật liệu thành 0,5 mm (độ dày của chỉ được sử dụng) khi kim được đưa về đầu dưới của nó, bằng cách sử dụng bàn phím số **B**.



1. Khoảng cài đặt của chân vịt lên đến mức chuẩn là 3,5 mm. Tuy nhiên, khi sử dụng kim DP×17 cho loại H hoặc loại kim tương tự, thì có thể thay đổi khoảng cài đặt lên đến tối đa 7 mm với công tắc bộ nhớ U012.
2. Khi tăng chiều cao của chân vịt hoặc thay đổi kích cỡ kim dày hơn, kiểm tra độ hở giữa cần gạt và các bộ phận. Không thể sử dụng cần gạt trừ khi đảm bảo được độ hở. Đưa công tắc bộ nhớ U105 về vị trí TẮT. Ngoài ra, lưu ý rằng cài đặt cần gạt để quét tại vị trí nơi chân vịt ở vị trí thấp nhất bất kể cài đặt chiều cao chân vịt tại thời điểm ban đầu. (Công tắc bộ nhớ U105)

4-8. Điều chỉnh lò xo giặt chỉ

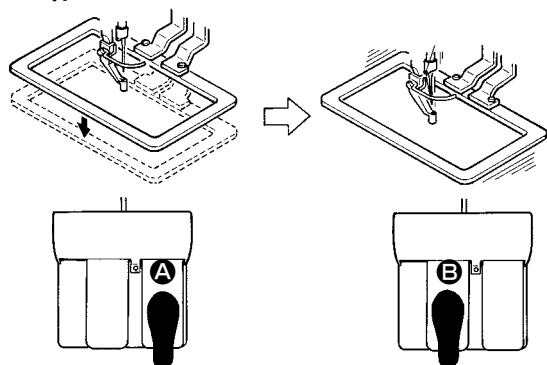


- 1) Điều chỉnh hành trình
Nới lỏng ốc hãm **2**, và xoay bộ căng chỉ **3**. Xoay theo chiều kim đồng hồ sẽ tăng mức di chuyển và mức kéo chỉ sẽ tăng.
- 2) Điều chỉnh áp suất
Để thay đổi áp lực của lò xo giặt chỉ **1**, hãy luồn tuốc-nơ-vít mỏng vào khe nút xoay điều chỉnh độ căng chỉ **4** đồng thời siết chặt vít **2**, và xoay nó. Xoay theo chiều kim đồng hồ sẽ tăng áp lực của lò xo giặt chỉ. Xoay ngược chiều kim đồng hồ sẽ giảm áp lực.

5. VẬN HÀNH MÁY MAY

5-1. May

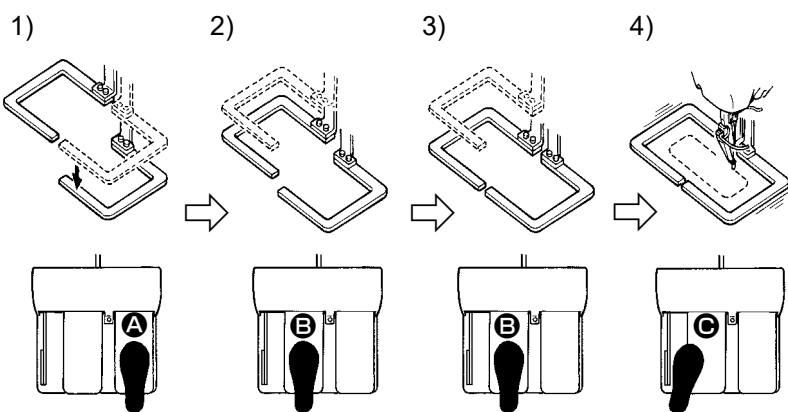
Bàn đạp 2P



[Trong trường hợp bàn đạp 2P]

- 1) Đặt vật liệu gia công trên máy may.
- 2) Nhấn công tắc bàn đạp **A**, và khung nạp sẽ đi xuống. Nhấn một lần nữa, và khung nạp sẽ đi lên.
- 3) Nhấn công tắc bàn đạp **B** sau khi khung nạp đã đi xuống và máy may sẽ bắt đầu may.
- 4) Sau khi máy may hoàn thành may, điểm kim sẽ quay về điểm bắt đầu và khung nạp sẽ đi lên.

Bàn đạp 3P



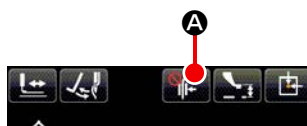
[Trong trường hợp bàn đạp 3P]

* Có thể thực hiện các bước đã nói ở trên của quy trình 1), 2) và 3) theo thứ tự ngược lại bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ U081 một cách thích hợp.

- 1) Đưa sản phẩm may vào dưới khung nạp. Nhấn bàn đạp **A** của công tắc bàn đạp, và khung nạp (bên phải) sẽ đi xuống để kẹp sản phẩm may.

- 2) Đưa phôi được may vào sản phẩm may dưới khung nạp (bên trái). Nhấn nhẹ bàn đạp **B**, và khung nạp (bên trái) sẽ dừng ở vị trí dừng chính giữa. Nhả bàn đạp, và khung nạp (bên trái) sẽ quay trở lại vị trí ban đầu.
- 3) Xác định vị trí vật liệu gia công. Nhấn thêm bàn đạp **B**, và khung nạp (bên trái) sẽ đi xuống vị trí thấp nhất để kẹp vật liệu gia công. Nhấn lại bàn đạp **B** cho đến khi nó không đi được thêm nữa, khung nạp (bên trái) sẽ trở về vị trí dừng chính giữa.
- 4) Nhấn bàn đạp **C** khi cả hai khung nạp dừng ở vị trí thấp nhất và máy may sẽ bắt đầu may.

5-2. Thiết bị kẹp chỉ kim



Các lỗi may (trượt khỏi chỉ kim, bỏ qua mũi may và vết kim chỉ) được ngăn ngừa trong quá trình khởi động ở tốc độ cao cũng như hiệu suất may ổn định được đảm bảo bằng cách vận hành thiết bị kẹp chỉ kim. Có thể BẬT/TẮT Thiết bị kẹp chỉ kim bằng nút KẸP CHỈ  A. (Tham khảo phần "**I-5-3. Thiết bị giảm hiện tượng tổ chim**" trang 28 để biết chi tiết.)

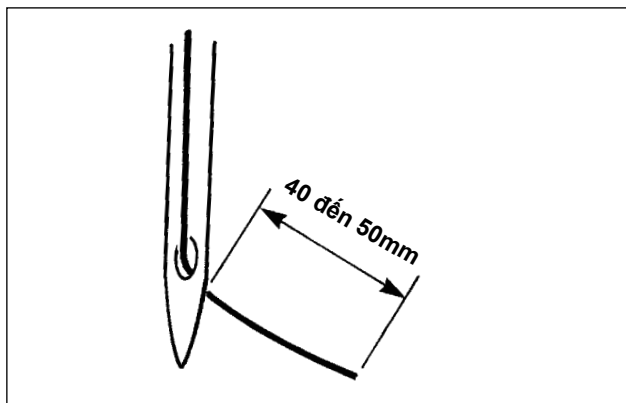


Khi công tắc bộ nhớ U035 được đặt ở chế độ “vô hiệu hóa”, thì thiết bị kẹp chỉ sẽ không hoạt động. Ngoài ra, mỗi khi bạn nhấn nút Kẹp chỉ  A, thì trạng thái cài đặt của chức năng kẹp chỉ/giảm hiện tượng tổ chim được thay đổi theo thứ tự đã ghi: Kẹp chỉ BẬT/Giảm hiện tượng tổ chim BẬT/Cả hai chức năng TẮT/Cả hai chức năng BẬT.

Chọn một trạng thái trong bốn kiểu cài đặt của chức năng kẹp chỉ/giảm hiện tượng tổ chim khi bắt đầu may như minh họa trong bảng bên dưới.

	Hoạt động kẹp chỉ khi bắt đầu may	Hoạt động cắt chỉ khi bắt đầu may	
 Thiết bị kẹp chỉ kim BẬT	ON	OFF	Khi thiết bị này được đặt ở chế độ BẬT, thì hiệu suất may ổn định được đảm bảo khi bắt đầu may và bắt đầu tốc độ cao được bật.
 Thiết bị giảm hiện tượng tổ chim BẬT	OFF	ON	Khi thiết bị này được đặt ở trạng thái BẬT, thì chiều dài của chỉ còn lại ở mặt sau của vật liệu khi bắt đầu may được giảm bớt.
 Cả hai thiết bị TẮT	OFF	OFF	Nó trở thành tương tự như may thông thường.
 Cả hai chức năng đều BẬT	ON	ON	Máy may có thể bắt đầu chạy ở tốc độ cao đồng thời rút ngắn chiều dài chỉ còn lại trên vật liệu và tạo ra các mũi may đồng nhất khi bắt đầu may.

- (1) Khi có kẹt chỉ (chuyển động), sử dụng máy may sau khi điều chỉnh chiều dài chỉ kim khi bắt đầu may thành 40 đến 50 mm. Khi chiều dài chỉ kim quá dài, thì có thể cuộn đầu chỉ trên kim được giữ bằng kẹp kim trong các đường may.



Trong trường hợp có kẹt chỉ kim, chiều dài tiêu chuẩn của chỉ kim là 40 đến 50 mm.

- Để tránh chỉ bị tuột ra khỏi lỗ kim khi bắt đầu may hoặc để tránh bỏ qua mũi may đầu tiên
- Điều chỉnh chiều dài của chỉ kim dài hơn trong giới hạn.
- Để tránh bỏ qua mũi may trong phạm vi mũi may thứ hai đến thứ mười kể từ khi bắt đầu may
- Điều chỉnh chiều dài của chỉ kim ngắn hơn trong giới hạn

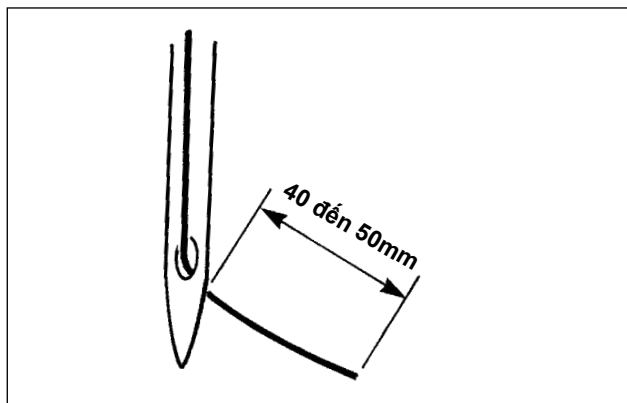
- (2) Khi bạn sử dụng kẹp chỉ, thiết lập độ căng chỉ khi bắt đầu may khoảng 20. Nếu độ căng chỉ quá nhỏ, thì chỉ sẽ thừa ra nhiều gây rối chỉ. Mặt khác, nếu độ căng quá lớn, thì chỉ sẽ trượt khỏi lỗ kim và kẹp chỉ sẽ không hoạt động. Có thể thiết lập độ căng chỉ khi bắt đầu may, cho đến mũi may thứ ba bằng các công tắc bộ nhớ từ U019 đến U024.

5-3. Thiết bị giảm hiện tượng tổ chim

Khi sử dụng thiết bị giảm hiện tượng tổ chim, thì chỉ trên kim được cắt khi bắt đầu may.

Kết quả là, chỉ kim vẫn còn ở mặt trái của vật liệu được rút ngắn, do đó làm giảm sự hình thành hiện tượng gọi là tổ chim (rối chỉ) để giúp cho mặt trái của vật liệu gọn gàng hơn.

Các sợi chỉ đã cắt được thổi ra từ phía bên phải bằng máy thổi khí, chỉ được thu gom trong túi vải thừa.



- (1) Trong trường hợp BẬT thiết bị giảm hiện tượng tổ chim, thì cần điều chỉnh chiều dài chỉ kim còn lại trên kim khi bắt đầu may thành 40 đến 50 mm như trong trường hợp vận hành thiết bị kẹp chỉ.

Nếu chiều dài chỉ kim đã nói ở trên quá dài, thì chỉ đã cắt có thể bị vướng vào ổ chao, khiến máy may bị khóa lại.

Mặt khác, nếu chiều dài chỉ kim đã nói ở trên quá ngắn, thì không thể gom chỉ đã cắt (chỉ thải) mà nó sẽ rơi trên sàn.

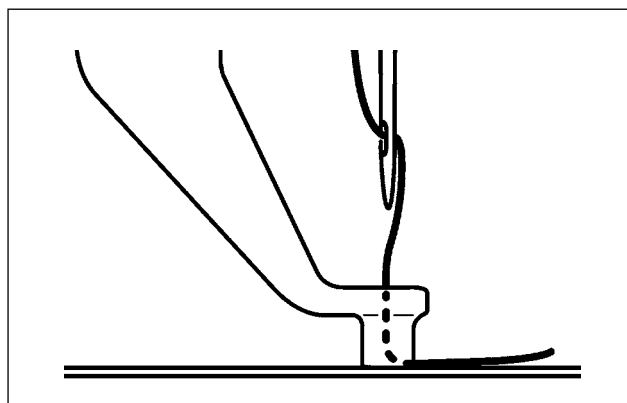
- (2) Dọn dẹp túi gom vải thừa thường xuyên.



1. Hãy chắc chắn sử dụng cần gạt bất cứ khi nào sử dụng thiết bị giảm hiện tượng tổ chim. Nếu chân vịt máy may ép lên chỉ kim (như trong hình bên dưới), thì chỉ có chỉ trên suốt sẽ được cắt và máy may sẽ không tạo được các mũi may khi bắt đầu may tiếp theo. Có thể thay đổi bật/tắt cần gạt bằng công tắc bộ nhớ U051.

2. Trong trường hợp tắt thiết bị giảm hiện tượng tổ chim bằng công tắc bộ nhớ U035 hoặc trong trường hợp chọn loại chỉ còn lại ngắn hơn bằng công tắc bộ nhớ U322, thì không thể chọn hoạt động giảm hiện tượng tổ chim.

Tham khảo phần **"III-1-6. Dao chuyển động và dao cố định (Loại chỉ còn lại ngắn hơn)" trang 143** đối với mẫu loại chỉ còn lại ngắn hơn.



Nếu độ căng chỉ quá thấp khi bắt đầu may, thì chiều dài của chỉ kim cần cắt sẽ quá dài. Trong trường hợp như vậy, không thể thổi chỉ đã cắt bằng máy thổi khí, nhưng sẽ có khả năng vẫn còn chỉ trong ổ chao.

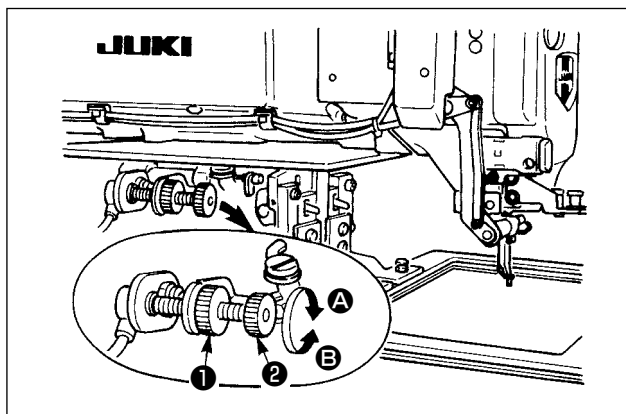
Có thể cài đặt độ căng chỉ được sử dụng cho chỉ khi may ba mũi may (ở mức tối đa) khi bắt đầu may bằng các công tắc bộ nhớ U019 đến U024. Tham khảo **"II-2-6-2. (2) Công tắc bộ nhớ" trang 83**

5-4. Điều chỉnh vị trí dừng trung gian của khung nạp (bên trái) (Đối với khung nạp được dẫn động riêng với chức năng hành trình hai bước)



CẢNH BÁO :

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



- 1) Nới lỏng núm ❶ .
- 2) Điều chỉnh vị trí dừng trung gian của khung nạp bằng cách xoay núm ❷ để nó dừng nhẹ phía trên sản phẩm may trên máy may. Xoay núm ❷ theo hướng A sẽ tăng chiều cao của khung nạp ở vị trí dừng trung gian của nó hoặc theo hướng B sẽ giảm chiều cao của khung nạp.
- 3) Sau khi điều chỉnh, siết chặt núm ❶ .



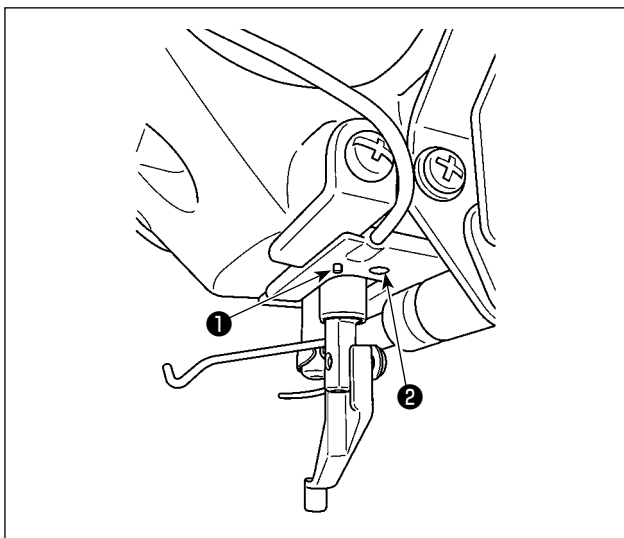
Chỉ khung nạp (bên trái) mới có khả năng dừng ở vị trí dừng trung gian.

5-5. Đèn LED



CẢNH BÁO :

Để tránh gây thương tích cho người do máy may khởi động đột ngột, không đặt tay gần khu vực nhập kim cũng như không đặt chân lên bàn đạp khi điều chỉnh độ sáng của đèn LED.



Đèn LED ② này chỉ dành cho việc cải thiện khả năng vận hành. Nó không được sử dụng cho việc bảo trì. Giảm ánh sáng hoặc TẮT đèn LED ② nếu nó chói khi bạn đang cố gắng nhìn một vật liệu mỏng hoặc thay vật liệu mới.

Có một đèn LED ② chiếu sáng khu vực nhập kim theo tiêu chuẩn. Công tắc ① được gắn với đèn LED ② được sử dụng để thay đổi chế độ và thay đổi độ sáng và màu sắc của đèn LED.

[Thay đổi chế độ]

Có thể thay đổi chế độ giữa “Chế độ thay đổi độ sáng” và “Chế độ thay đổi màu sắc” bằng cách vận hành công tắc ①.

Tại thời điểm BẬT nguồn

* “Chế độ thay đổi độ sáng”

Khi chọn “Chế độ thay đổi độ sáng”, nhấn giữ công tắc ① trong ba giây.

* Thay đổi chế độ thành “Chế độ thay đổi màu sắc”.

Khi chọn “Chế độ thay đổi màu sắc”, thì công tắc ① sẽ không hoạt động trong hơn ba giây.

* Chế độ được đổi thành “Chế độ thay đổi độ sáng”.

[Thay đổi độ sáng]

Ở chế độ thay đổi độ sáng, có thể thay đổi trạng thái của đèn LED theo sáu bước khác nhau bao gồm năm mức độ sáng khác nhau và TẮT bằng cách nhấn công tắc ①.

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1
Sáng ⇒ ... Tối ⇒ TẮT đèn ⇒ Sáng

Sau đó, trạng thái đèn LED được thay đổi lần lượt mỗi lần bạn nhấn công tắc ①.

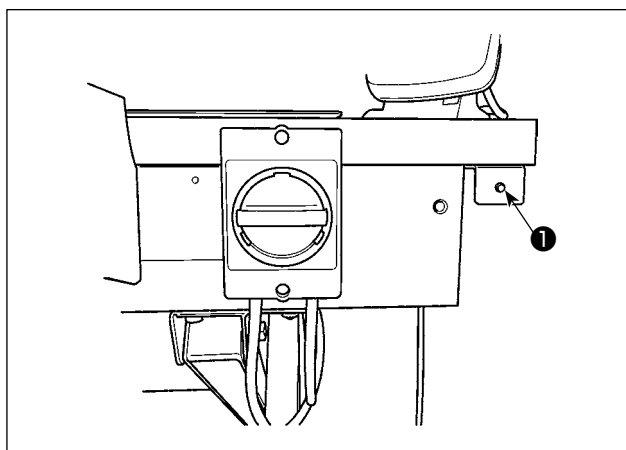
[Thay đổi màu sắc]

Ở chế độ thay đổi màu sắc, có thể thay đổi màu của đèn LED thành 11 mức khác nhau ①.

1 ⇒ ... 6 ⇒ 11 ⇒ 1
Màu ⇒ ... Bật sáng đồng thời với việc bật ⇒ Màu sắc đèn ⇒ Màu
trắng máy may sợi đốt trắng

Sau đó, đèn LED thay đổi màu sắc của nó mỗi lần bạn nhấn công tắc ①.

5-6. Đèn báo vận hành thiết bị



Đèn ❶ được gắn cạnh công tắc nguồn cho biết thiết bị đang hoạt động.

Trạng thái đèn	Ý nghĩa
Đèn sáng (Trạng thái BẬT)	Cho biết thiết bị đang hoạt động. Khi đèn sáng, bộ phận tháo chỉ thừa hoặc quay suốt chỉ đang hoạt động. Không được TẮT nguồn, trừ khi có trường hợp khẩn cấp.
Đèn tắt (Trạng thái TẮT)	Cho biết thiết bị đang ở trạng thái chờ. Hãy chắc chắn rằng đèn đã tắt hẳn trước khi TẮT nguồn.



1. Trong trường hợp nguồn điện bị TẮT khi đèn đang ở trạng thái BẬT một cách cố ý hoặc vô tình do mất điện hoặc sự cố tương tự, thì cần phải tháo nắp ra để kiểm tra xem thiết bị có bị rối chỉ hay không. (Tham khảo "[I-3-4-1. Gắn / tháo nắp thiết bị AW-3](#)" trang 5.)
2. Nếu thiết bị bị rối chỉ, tháo chỉ và kéo chỉ ra khỏi vòi phun bộ phận đánh suốt khoảng 13 cm. Sau đó, gắn nắp lại. (Tham khảo "[I-4-5. Cách luồn chỉ suốt \(loại RSW\)](#)" p.20.)

II. PHẦN HOẠT ĐỘNG (LIÊN QUAN ĐẾN BẢNG ĐIỀU KHIỂN)

1. LỜI GIỚI THIỆU

* Các mẫu may dịch vụ có trong thân chính máy may.

Mũi chỉ 3 mm
VD00102.VDT



1) Loại dữ liệu may được xử lý với IP-500

Tên mẫu may	Mô tả
Mẫu may người dùng	Có thể lưu mẫu may trong máy. Có thể đăng ký tối đa 999 mẫu may.
Dữ liệu định dạng véc-tơ	Tập tin có phần mở rộng là ".VDT" Đọc từ phương tiện ghi. Có thể sử dụng tối đa 999 mẫu may.
Dữ liệu M3	Dữ liệu mẫu may của dòng máy AMS-D Được sử dụng bằng cách sao chép từ đĩa mềm của dòng máy AMS-D sang phương tiện ghi. Có thể sử dụng tối đa 999 mẫu may.
Định dạng may chuẩn	Tập tin có phần mở rộng là ".DAT" Đọc từ phương tiện ghi. Có thể sử dụng tối đa 999 mẫu may.

2) Sử dụng dữ liệu (Dữ liệu định dạng véc-tơ) của dòng máy AMS-E/EN với AMS-221F

Dữ liệu dạng véc-tơ có thể hoán đổi cho nhau. Sao chép dữ liệu từ AMS-EN/IP-420 bằng thiết bị lưu trữ USB.

Tham khảo phần **"II-2-7. Sử dụng chức năng giao tiếp" trang 97** để biết cách ghi dữ liệu vào AMS-221F/IP-500.

3) Sử dụng dữ liệu (dữ liệu M3) của dòng máy AMS-D với AMS-221F

Có hai cách để sử dụng dữ liệu M3 với AMS-221F.

① Đọc bằng cách sử dụng IP-500

Sử dụng PC (máy tính cá nhân) và sao chép tập tin (¥AMS¥AMS00xxx.M3) của M3 từ đĩa mềm AMS-D sang ¥AMS của phương tiện ghi. Cắm phương tiện ghi vào IP-500 và chọn Mẫu No.xxx từ dữ liệu M3.

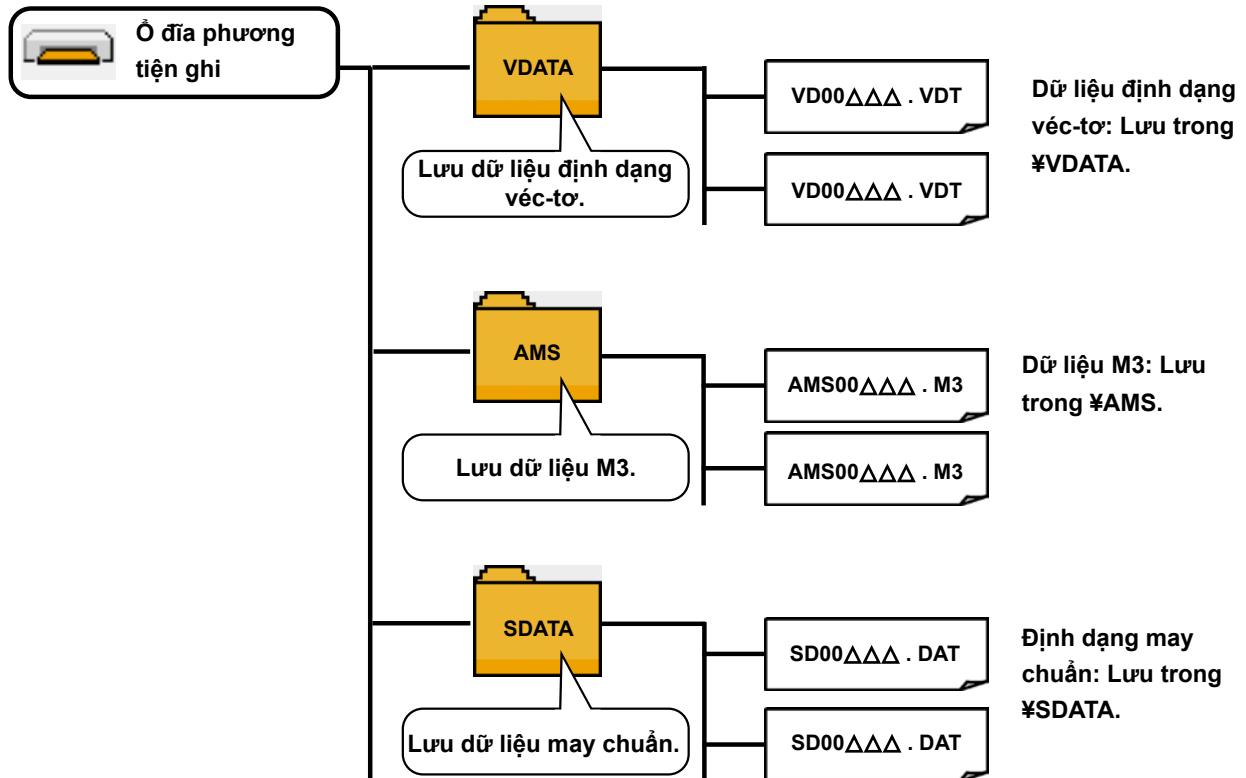
② Thay đổi thành dữ liệu định dạng véc-tơ bằng PM-1

Thay đổi thành dữ liệu định dạng véc-tơ với PM-1. (Để biết chi tiết, tham khảo phần Trợ giúp của PM-1.)

Sao chép dữ liệu định dạng véc-tơ đã thay đổi vào thư mục ¥VDATA của phương tiện ghi. Cắm phương tiện ghi vào IP-500 và chọn Số mẫu may

4) Cấu trúc thư mục của phương tiện ghi

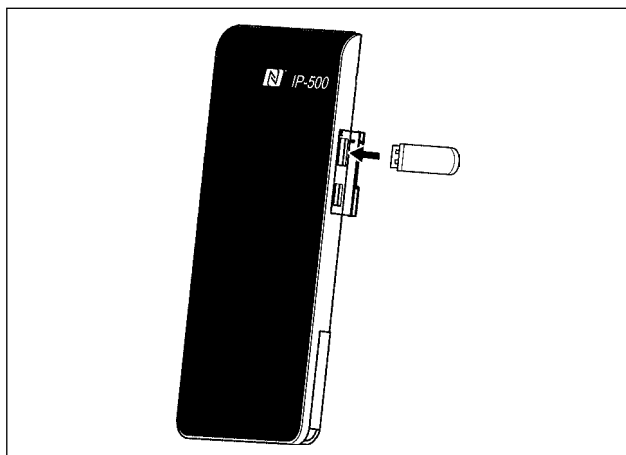
Lưu mỗi tập tin trong các thư mục dưới đây của phương tiện ghi.



Không thể đọc dữ liệu không được lưu trong các thư mục trên. Nên hãy cẩn thận.

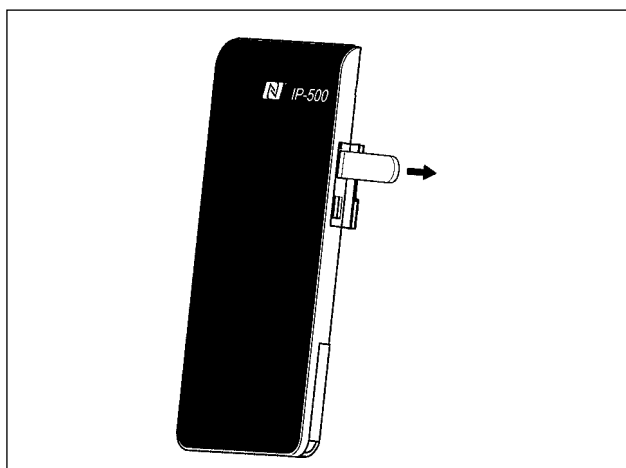
5) Cổng USB

■ Cắm thiết bị vào cổng USB



Tháo nắp ra khỏi mặt bên phải của IP-500. Cắm ổ USB vào cổng USB. Sau đó, sao chép dữ liệu sẽ được sử dụng từ IP-500 vào thân chính máy may.

■ Ngắt kết nối thiết bị khỏi cổng USB



Rút thiết bị USB ra. Đậy nắp lại chỗ cũ.

Lưu ý khi sử dụng phương tiện ghi



- Không làm ướt hoặc chạm vào bằng tay ướt. Có thể gây cháy hoặc điện giật.
- Không uốn cong, hoặc tác động mạnh hoặc va đập vào thiết bị.
- Không thực hiện tháo rời hoặc sửa thiết bị.
- Không đặt kim loại lên các bộ phận tiếp xúc của thiết bị. Dữ liệu có thể bị mất.
- Tránh cất giữ hoặc sử dụng thiết bị ở những nơi dưới đây.

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

Nơi có nhiều bụi/Nơi có khả năng xảy ra tĩnh điện hoặc nhiễu điện

① Các biện pháp phòng ngừa cần thực hiện khi sử dụng các thiết bị USB

- Không kết nối thiết bị USB hoặc cáp USB với cổng USB trong khi máy may đang hoạt động. Máy rung có thể làm hỏng phần cổng dẫn đến việc mất dữ liệu được lưu trong thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/tháo thiết bị USB trong khi đang đọc/ghi chương trình hoặc dữ liệu may. Nó có thể gây gián đoạn dữ liệu hoặc trục trặc.
- Khi phân vùng không gian lưu trữ của thiết bị USB, chỉ có thể truy cập một phân vùng.
- Máy may này có thể không nhận ra một số loại thiết bị USB.
- JUKI không đền bù cho việc mất dữ liệu được lưu trong thiết bị USB do việc sử dụng nó với máy may này.
- Khi bảng điều khiển hiển thị màn hình kết nối hoặc danh sách dữ liệu mẫu may, thì sẽ không nhận ổ USB ngay cả khi bạn cắm phương tiện ghi vào khe cắm.
- Đối với các thiết bị USB và phương tiện ghi như thẻ CF, về cơ bản chỉ nên kết nối/cắm với/vào máy may một thiết bị/phương tiện ghi. Khi kết nối/cắm từ hai thiết bị/phương tiện ghi trở lên, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng. Tham khảo thông số kỹ thuật USB.
- Cắm đầu nối USB vào đầu nối USB trên bảng IP cho đến khi không đẩy được nữa.
- Không TẮT nguồn trong khi đang truy cập dữ liệu trên ổ USB.

② Thông số kỹ thuật USB

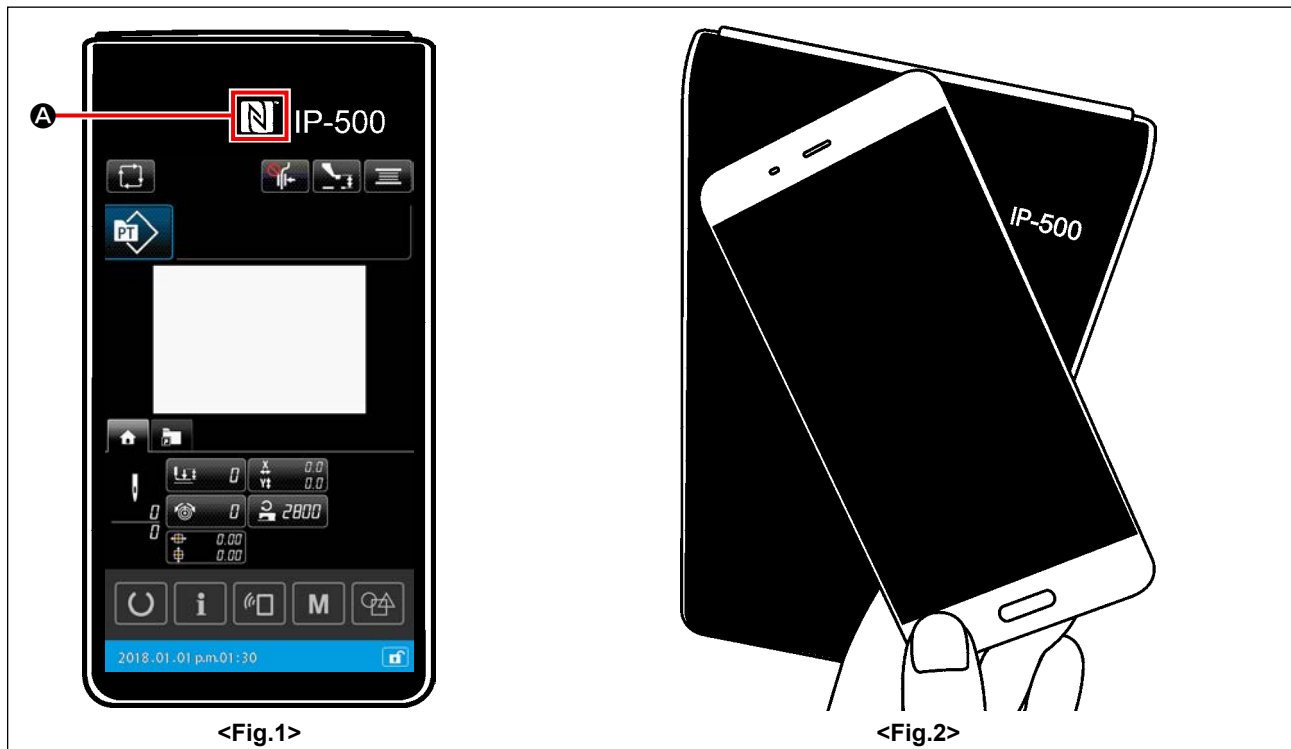
- Tuân thủ chuẩn USB 2.0
- Thiết bị áp dụng *1 _____ Các thiết bị lưu trữ như bộ nhớ USB, bộ chia USB, FDD và đầu đọc thẻ
- Các thiết bị không áp dụng _____ Ổ đĩa CD, ổ đĩa DVD, ổ đĩa MO, ổ đĩa băng, v.v.
- Định dạng được hỗ trợ _____ FD (đĩa mềm) FAT 12
_____ Khác (Bộ nhớ USB, v.v.), FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Kích thước trung bình áp dụng _____ FD (đĩa mềm) 1,44 MB, 720 KB
_____ Khác (bộ nhớ USB, v.v.), 4,1 MB đến (2TB)
- Nhận ổ đĩa _____ Đối với các thiết bị bên ngoài như thiết bị USB, thiết bị được nhận diện khi truy cập lần đầu. Tuy nhiên, khi kết nối phương tiện ghi với khe cắm phương tiện ghi tích hợp, thì quyền truy cập vào phương tiện ghi đó sẽ được ưu tiên cao nhất. (Ví dụ: Nếu cắm một phương tiện ghi vào khe cắm phương tiện ghi ngay cả khi bộ nhớ USB đã được kết nối với cổng USB, thì sẽ truy cập phương tiện ghi.)
- Hạn chế kết nối _____ Tối đa 10 thiết bị (Khi số lượng thiết bị lưu trữ được kết nối với máy may vượt quá số lượng tối đa, thì thiết bị lưu trữ thứ 11 trở lên sẽ không được nhận ra trừ khi ngắt kết nối và kết nối lại chúng.)
- Dòng điện tiêu thụ _____ Dòng điện tiêu thụ định mức của các thiết bị USB áp dụng tối đa là 500 mA.

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

6) NFC

Bảng điều khiển hỗ trợ NFC (Near Field Communication - Kết nối tầm gần).

Với thiết bị Android (máy tính bảng/điện thoại thông minh) được cài đặt phần mềm ứng dụng Android JUKI [Ứng dụng JUKI Smart], thì có thể xem, chỉnh sửa và sao chép nhiều dữ liệu như dữ liệu mẫu may và thông tin bảo trì bằng chức năng giao tiếp NFC (Giao tiếp tầm gần) bao gồm trong Ứng dụng JUKI Smart. Tham khảo Tài liệu hướng dẫn sử dụng dành cho ứng dụng JUKI Smart để biết thêm thông tin về ứng dụng JUKI dành cho Android "Ứng dụng JUKI Smart".



① Vị trí của ăng-ten NFC

Để thực hiện liên lạc bằng cách sử dụng NFC giữa bảng điều khiển của máy may IP-500 và máy tính bảng/điện thoại thông minh, hãy đưa ăng-ten của máy tính bảng/điện thoại thông minh đến gần vị trí nhận NFC A của máy IP-500 như minh họa trong <Hình 2>.

- * Nếu không thể kết nối NFC, thì sẽ hiển thị thông báo lỗi trên màn hình máy tính bảng/điện thoại thông minh.

Khi thông báo lỗi hiển thị trên màn hình, thực hiện lại kết nối NFC.

② Phải đáp ứng được yêu cầu bảng điều khiển IP để cho phép giao tiếp NFC

Chỉ có thể giao tiếp bằng NFC trong trường hợp hiển thị màn hình cài đặt may riêng lẻ hoặc màn hình cài đặt may theo chu kỳ trên bảng điều khiển IP-500.

Nếu bạn cố gắng thực hiện giao tiếp NFC trong khi hiển thị bất kỳ màn hình nào khác ngoài các màn hình được mô tả ở trên trên bảng điều khiển IP-500, thì sẽ hiển thị thông báo lỗi liên quan trên máy tính bảng/điện thoại thông minh.

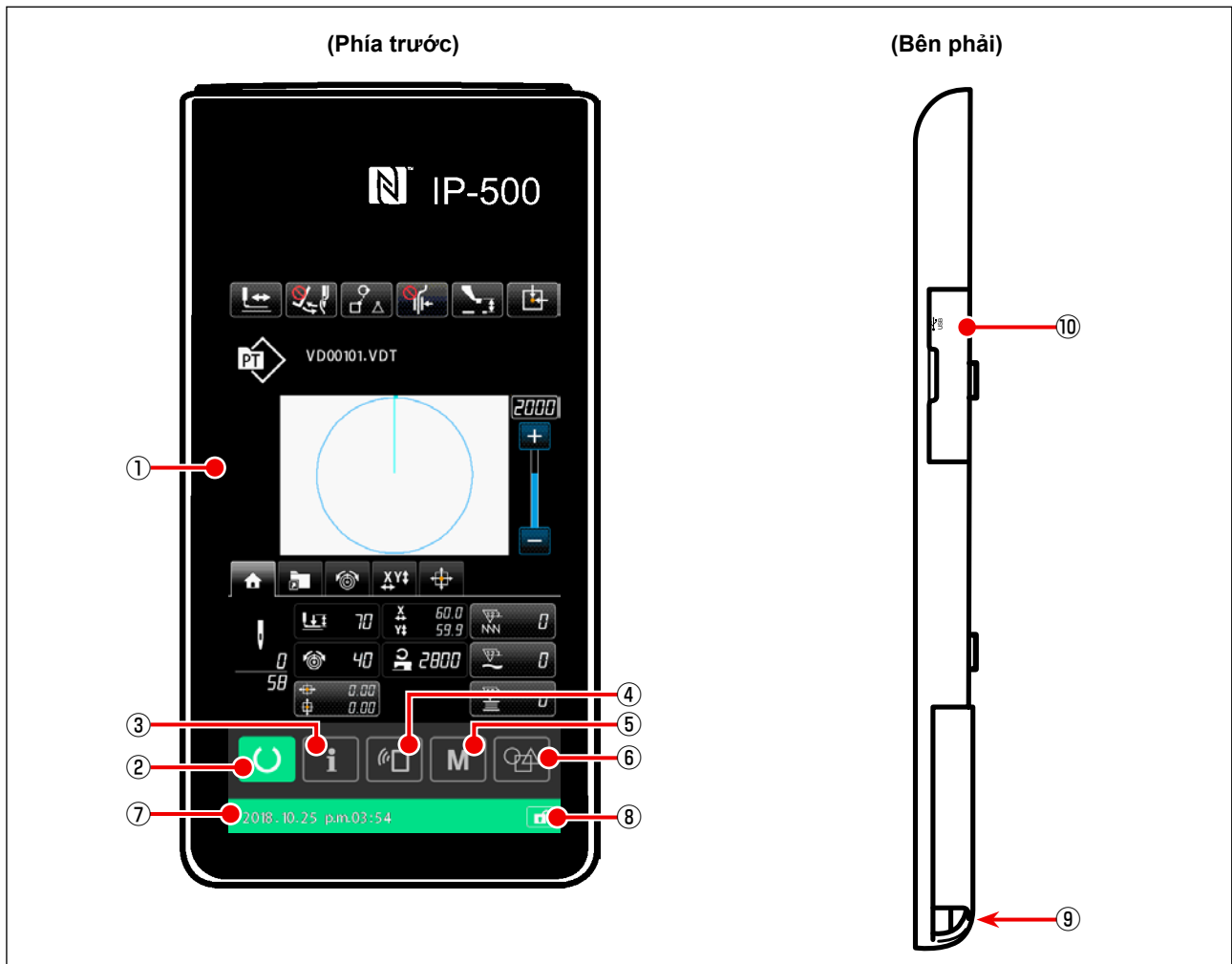
Khi thông báo lỗi hiển thị trên máy tính bảng/điện thoại thông minh, thì cần phải đổi màn hình trên bảng điều khiển IP-500 thành một trong những màn hình nói trên để cho phép giao tiếp NFC. Sau đó, thực hiện lại thao tác giao tiếp NFC.

③ Cần thực hiện các biện pháp phòng ngừa khi thao tác NFC

- Vị trí của ăng-ten NFC thay đổi tùy theo loại máy tính bảng/điện thoại thông minh được sử dụng. Hãy chắc chắn đọc tài liệu hướng dẫn sử dụng thiết bị của bạn trước khi sử dụng chức năng kết nối NFC.
- Để sử dụng chức năng kết nối NFC, cài đặt thiết lập chức năng liên lạc NFC là "Bật" đồng thời tham khảo tài liệu hướng dẫn sử dụng cho máy tính bảng/điện thoại thông minh của bạn.

2. KHI SỬ DỤNG IP-500

2-1. Tên của từng bộ phận IP-500



① Bảng điều khiển cảm ứng • Phần hiển thị LCD

②  Nút SẴN SÀNG

→ Nút này được sử dụng để thay đổi màn hình giữa màn hình cài đặt mẫu may và màn hình may

③  Nút THÔNG TIN

→ Nút này được sử dụng để thay đổi màn hình giữa màn hình cài đặt mẫu may và màn hình thông tin

④  Nút KẾT NỐI

→ Nút này được sử dụng để thay đổi màn hình giữa màn hình cài đặt mẫu may và màn hình kết nối

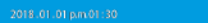
⑤  Nút M

→ Thay đổi màn hình từ màn hình cài đặt mẫu may sang màn hình danh sách mà có thể cài đặt thông tin trên đó.

⑥  Nút CHỌN ĐẦU VÀO THÂN CHÍNH

→ Nút này được sử dụng để chuyển chế độ nhập từ màn hình cài đặt mẫu may sang chế độ nhập thân chính.

⑦ Thanh trạng thái

→ Màu nền cho biết trạng thái; trạng thái cài đặt mẫu may (màu xanh)  /trạng thái cho phép may (màu xanh lá cây) .

⑧ Nút KHÓA ĐƠN GIẢN

→ Bật/tắt tất cả các nút được thay đổi bằng cách nhấn giữ nút này trong một giây.

⑨ Đầu nối để kết nối hộp điều khiển

⑩ Đầu nối để kết nối ổ USB

2-2. Các nút được sử dụng chung

Các nút thực hiện các hoạt động chung trong mỗi màn hình của IP-500 như sau:



Nút HỦY

→ Nút này được sử dụng để đóng màn hình
→ Trong trường hợp nhấn nút này khi hiển thị màn hình cài đặt tham số, thì dữ liệu được thay đổi sẽ bị hủy.



Nút NHẬP

→ Nút này được sử dụng để xác nhận dữ liệu được thay đổi và đóng màn hình



Nút CUỘN LÊN

→ Nút này được sử dụng để cuộn màn hình lên



Nút CUỘN XUỐNG

→ Nút này được sử dụng để cuộn màn hình xuống



Nút CÀI ĐẶT LẠI

→ Nút này thực hiện việc giải phóng lỗi.



Nút CÀI ĐẶT CHÂN VỊT

Hạ thấp chân vịt, và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị tại màn hình hạ thấp chân vịt.



Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT

Thực hiện quay bộ phận đánh suốt.
→ Tham khảo phần "[II-2-4-10. Cách cuộn suốt chỉ trên đầu máy may](#)" trang 59 .

2-3. Hoạt động cơ bản của IP-500



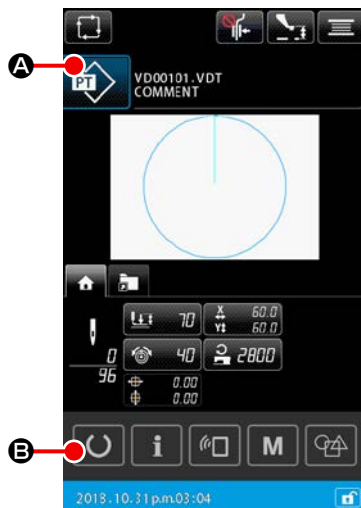
① BẬT công tắc nguồn

Khi nguồn cho máy may được BẬT lần đầu tiên sau khi giao hàng, thì hiển thị màn hình chọn ngôn ngữ.

Chọn ngôn ngữ bạn muốn sử dụng. (Có thể thay đổi ngôn ngữ bạn chọn trên màn hình này sau đó bằng công tắc bộ nhớ U500.)



Nếu không chọn ngôn ngữ, thì màn hình chọn ngôn ngữ sẽ được hiển thị lại vào lần tới khi BẬT nguồn.

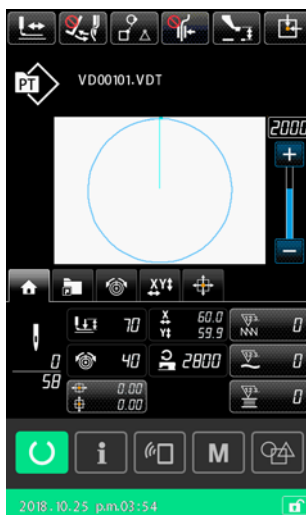


② Chọn mẫu sẽ được may

Khi BẬT nguồn, hiển thị màn hình cài đặt mẫu may.

Khi nhấn nút HÌNH DẠNG MAY  **A**, hiển thị màn hình danh sách mẫu may mà có thể chọn hình dạng may trên đó. Tham khảo phần "[II-2-4-7. Cách chọn hình dạng may](#)" **trang 53** cho quy trình chọn mẫu may.

Khi nhấn nút SẴN SÀNG  **B**, thì hiển thị màn hình may. Trên màn hình này, có thể thực hiện may.



③ Bắt đầu may

Bắt đầu may tham khảo phần "[I-5-1. May](#)" **trang 25** .

* Đối với màn hình, tham khảo phần "[II-2-4-2. Màn hình may](#)" **trang 41** .

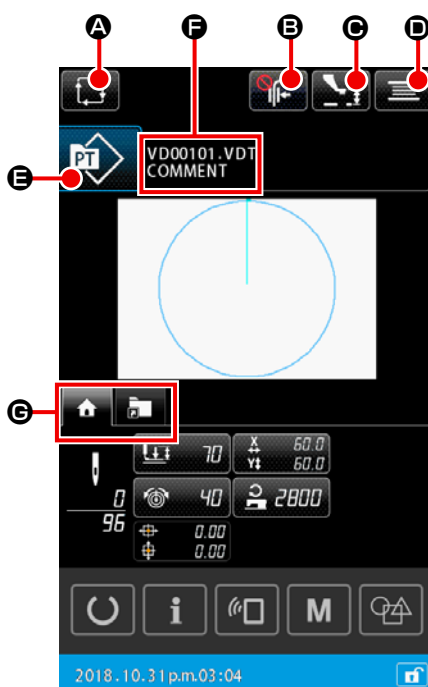


Thận trọng

1. Khi sử dụng chân vịt dành riêng, để an toàn hãy xác nhận hình dạng mẫu may. Nếu mẫu may nhô ra khỏi khung nạp, thì kim sẽ chạm phải khung nạp trong khi may, và có nguy cơ bị gãy kim hoặc vấn đề tương tự.
2. Hãy lưu ý, trong trường hợp khung nạp ở vị trí trên, thì nó đi xuống trước, sau đó nó đi đến vị trí may. Trong trường hợp này, chú ý không để cho ngón tay của bạn bị kẹt trong/dưới khung nạp.

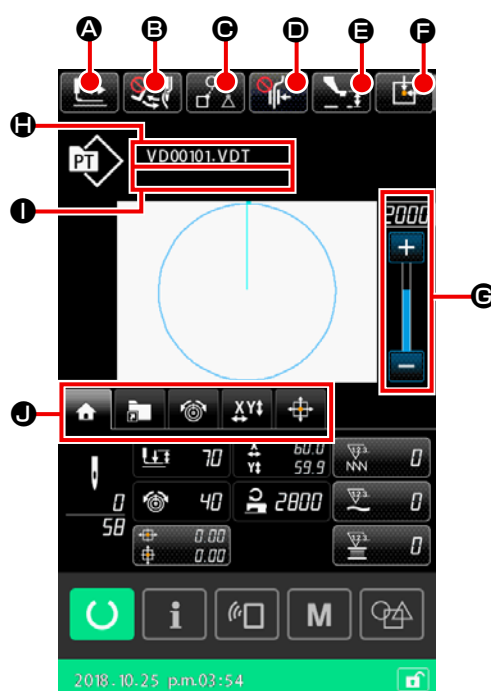
2-4. Phần LCD trong quy trình chọn mẫu may người dùng

2-4-1. Phần LCD khi chọn mẫu may



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút TẠO MẪU MAY CHU KỲ MỚI	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình tạo mẫu may chu kỳ mới. → Tham khảo phần "II-2-5-3. Cách tạo mẫu may chu kỳ mới" trang 73 .
B	Nút KẸP CHỈ	Chọn bật/tắt thiết bị kẹp chỉ và bật thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim.  : Tắt cả thiết bị kẹp chỉ và thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Kẹp chỉ hiệu quả  : Bật thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Chức năng kẹp chỉ và giảm hiện tượng tổ chim được bật
C	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU CAO CHÂN VỊT	Khi nhấn nút này, chân vịt được hạ xuống và hiển thị màn hình cài đặt chiều cao chân vịt. → Tham khảo phần "II-2-4-4. Cách thay đổi thông số" trang 47 .
D	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình quay suốt chỉ. Trên màn hình này, có thể thực hiện quay suốt chỉ. → Tham khảo phần "II-2-4-10. Cách cuộn suốt chỉ trên đầu máy may" trang 59 .
E	Nút CHỌN HÌNH DẠNG MAY	Kiểu mẫu may đã chọn được hiển thị trên nút này.  : Mẫu may người dùng  : Mẫu được sao chép từ phương tiện ghi Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình danh sách mẫu may. Trên màn hình này, có thể thực hiện lựa chọn mẫu may. → Tham khảo phần "II-2-4-7. Cách chọn hình dạng may" trang 53 .
F	Nút SỬA KÝ TỰ	Tên tập tin và chú thích về mẫu may đã chọn được hiển thị trên nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình sửa ký tự.
G	Nút CHỌN THẺ ĐA CHỨC NĂNG	Có thể thay đổi hiển thị thẻ này trên cơ sở từng chức năng với nút này. → Tham khảo phần "II-2-4-3. Hiển thị thẻ đa chức năng" trang 42 .

2-4-2. Màn hình may



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút XÁC NHẬN HÌNH DẠNG	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình xác nhận hình dạng. Trên màn hình này, có thể thực hiện việc xác nhận hình dạng may. → Tham khảo phần "II-2-4-5. Cách kiểm tra hình dạng mẫu may" trang 49 .
B	Nút THAY ĐỔI CẦN GẠT	Nút này được sử dụng để chọn bật/tắt đầu ra cần gạt.  : Tắt đầu ra cần gạt  : Bật đầu ra cần gạt
C	Nút BỎ QUA DỮ LIỆU MAY	Đối với mỗi dữ liệu may được bao quanh bởi các chi tiết nhảy trong một mẫu may, thì có thể cài đặt dữ liệu sẽ được may hay không được may bằng nút này. Có thể cài đặt bật/tắt chức năng của nút này bằng công tắc bộ nhớ "U407: Bật/tắt nút CÀI ĐẶT BỎ QUA DỮ LIỆU MAY". → Tham khảo phần "II-2-4-12. Cài đặt bỏ qua dữ liệu may" trang 62 .
D	Nút KẸP CHỈ	Chọn bật/tắt thiết bị kẹp chỉ và bật thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim.  : Tắt cả thiết bị kẹp chỉ và thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Kẹp chỉ hiệu quả  : Bật thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Chức năng kẹp chỉ và giảm hiện tượng tổ chim được bật
E	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU CAO CHÂN VỊT	Khi nhấn nút này, chân vịt được hạ xuống và hiển thị màn hình cài đặt chiều cao chân vịt. → Tham khảo phần "II-2-4-4. Cách thay đổi thông số" trang 47 .
F	Nút VỊ TRÍ BAN ĐẦU CỦA KHUNG NẠP	Khi nhấn nút này trong khi máy may đang tạm ngừng may, thì khung nạp quay trở lại vị trí bắt đầu may và được nâng lên.
G	Biển trờ TỐC ĐỘ	Có thể thay đổi số vòng quay của máy may.
H	Hiển thị tên tập tin	Khi nhấn nút này, hiển thị tên tập tin của mẫu may đã chọn.
I	Hiển thị chú thích	Khi nhấn nút này, hiển thị các chú thích của mẫu may đã chọn.
J	Nút CHỌN THẺ ĐA CHỨC NĂNG	Có thể thay đổi hiển thị thẻ này trên cơ sở từng chức năng với nút này. → Tham khảo phần "II-2-4-3. Hiển thị thẻ đa chức năng" trang 42 .

2-4-3. Hiện thị thẻ đa chức năng

Hiện thị thẻ cho từng chức năng. Loại thẻ được hiển thị trên màn hình khác với loại thẻ của mẫu may hiện tại; hoặc mẫu may người dùng hoặc mẫu may chu kỳ và với kiểu màn hình; hoặc màn hình cài đặt mẫu may hoặc màn hình may. Chọn thẻ bạn muốn sử dụng với nút CHỌN HIỂN THỊ THẺ ĐA CHỨC NĂNG.

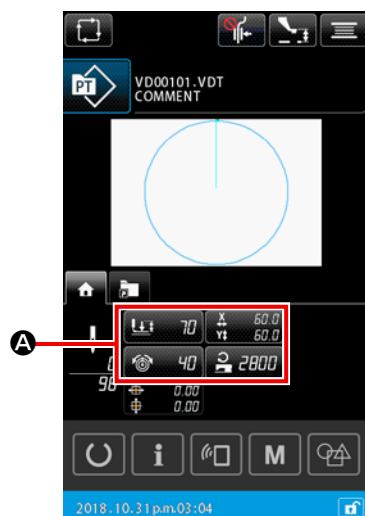
Mục	Màn hình cài đặt mẫu may người dùng	Màn hình may mẫu may của người dùng	Màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ	Màn hình may mẫu may chu kỳ * ²
Thẻ TRANG CHỦ Thực hiện sửa các tham số mẫu may.	Hiện thị	Hiện thị	Ẩn	Hiện thị
Thẻ lối tắt mẫu may Mẫu may được thay đổi mà không cần chuyển màn hình.	Hiện thị	Hiện thị	Ẩn	Hiện thị
Thẻ độ căng chỉThay đổi giá trị tham chiếu độ căng chỉ trong quá trình may.	Ẩn	Hiện thị	Ẩn	Ẩn
Thẻ phóng to/thu nhỏ Cài đặt tỷ lệ phóng to/thu nhỏ.	Hiện thị	Hiện thị	Ẩn	Ẩn
Thẻ khoảng cách di chuyển hướng XY Cài đặt khoảng cách di chuyển của mẫu may.	Ẩn	Hiện thị	Ẩn	Ẩn
Thẻ thông tin suốt chỉ * ¹ Thẻ này hiển thị lượng chỉ được cuốn trên suốt chỉ và thông tin về lượng chỉ còn lại.	Ẩn	Hiện thị	Ẩn	Hiện thị
Thẻ thiết bị * ¹ Thẻ này được sử dụng để thay đổi cài đặt của thiết bị AW-3.	Hiện thị	Hiện thị	Hiện thị	Hiện thị

*¹ Chỉ hiển thị đối với thiết bị AW-3

*² Trong trường hợp này, chỉ hiển thị tham số và không thể chỉnh sửa dữ liệu.

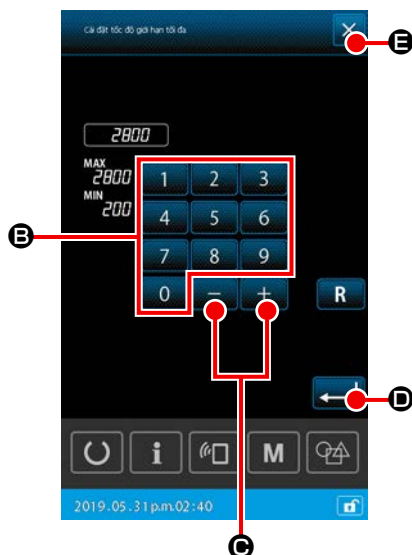
(1) Thẻ TRANG CHỦ

Có thể sửa các thông số của mẫu may đã chọn.



① Chọn tham số cần chỉnh sửa

Khi nhấn nút  **A** cho tham số cần chỉnh sửa, thì hiển thị màn hình chỉnh sửa tham số.



② **Chỉnh sửa tham số**

Chỉnh sửa giá trị tham số bằng cách nhấn các nút phím số

0 đến **9** **B**, +/- nút **+** **C**.

③ **Xác nhận nội dung đã chỉnh sửa**

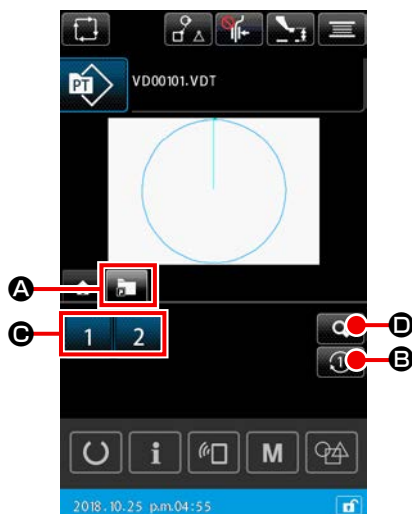
Khi nhấn nút NHẬP **↵** **D**, nội dung đã chỉnh sửa sẽ được hoàn tất và màn hình quay về màn hình thẻ TRANG CHỦ.

④ **Hủy nội dung đã chỉnh sửa**

Khi nhấn nút HỦY **X** **A** trên màn hình chỉnh sửa tham số, thì nội dung đã thay đổi sẽ bị loại bỏ và màn hình quay về màn hình bảng TRANG CHỦ.

(2) Thẻ lỗi tắt mẫu may

Có thể chọn trực tiếp một mẫu may mà không cần thay đổi màn hình bằng cách đăng ký mẫu may với nút LỖI TẮT. Bạn cũng có thể dễ dàng thay đổi mẫu may bằng cách đăng ký các mẫu may mà bạn sử dụng thường xuyên với các nút lỗi tắt. Trên màn hình thẻ lỗi tắt mẫu may, có thể thay đổi các Thư mục từ 1 đến 5. Có thể đăng ký tối đa mười mẫu may khác nhau trong một thư mục.



1) Vận hành cơ bản

① **Chọn thẻ lỗi tắt mẫu may**

Chọn thẻ lỗi tắt mẫu may với nút CHỌN HIỂN THỊ THẺ ĐA CHỨC NĂNG **📁** **A**.

② **Thay đổi thư mục hiển thị**

Khi nhấn nút THAY ĐỔI THU MỤC **🔄** **B**, sẽ thay đổi thư mục được hiển thị.

③ **Chọn mẫu may**

Khi nhấn nút LỖI TẮT **1 2 3 4** **C**, mẫu may thay đổi thành mẫu được đăng ký trên nút LỖI TẮT.

1. Nút LỖI TẮT **1 2 3 4** **C** không hiển thị trừ khi mẫu may đã được đăng ký bằng cách sử dụng chức năng "15. Đăng ký phím lỗi tắt mẫu may" có trong danh sách.



→ Tham khảo phần "**II-2-6-5. Đăng ký phím tắt mẫu may**" trang 95.

2. Lưu ý rằng khung nạp di chuyển đến vị trí bắt đầu may cho mẫu may đã chọn khi nhấn nút LỖI TẮT **1 2 3 4** **C** trên màn hình may.



2) Kiểm tra nội dung đã đăng ký của phím lỗi tắt mẫu may

① Hiện thị danh sách đăng ký phím lỗi tắt mẫu may

Khi nhấn nút HIỂN THỊ ĐĂNG KÝ MẪU MAY  , thì hiển thị màn hình danh sách đăng ký lỗi tắt mẫu may.

② Kiểm tra các mẫu may

Có thể chọn một thư mục và kiểm tra các mẫu may đã đăng ký trong thư mục này. Sẽ không hiển thị gì nếu không có mẫu may nào được đăng ký trong thư mục.

③ Hoàn thành quy trình kiểm tra

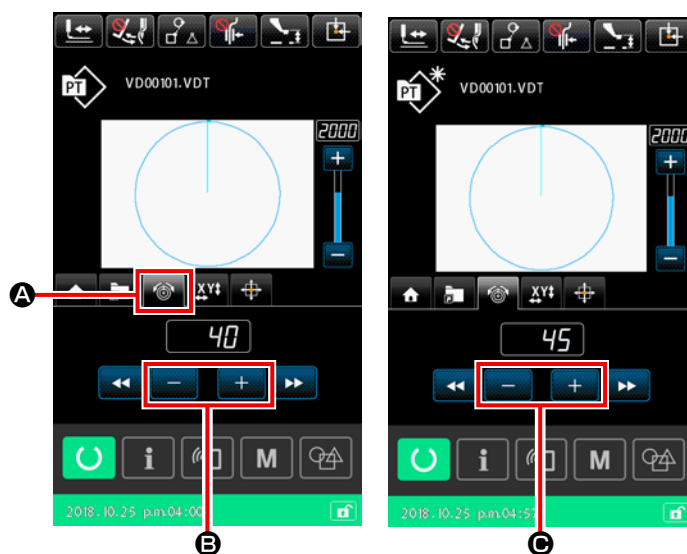
Khi nhấn nút ĐÓNG  , thì màn hình quay về màn hình trước đó.

(3) Thẻ độ căng chỉ

Có thể thay đổi giá trị tham chiếu của độ căng chỉ trong quá trình may.

Nếu thay đổi giá trị tham chiếu của độ căng chỉ cho mẫu may trung bình, thì dấu “*” sẽ được thêm vào phần hiển thị kiểu mẫu may.

→ Tham khảo phần **"II-2-4-9. Hiện thị cờ trong quy trình thay đổi"** trang 58 .



① Chọn thẻ độ căng chỉ

Chọn thẻ độ căng chỉ    với nút CHỌN HIỂN THỊ THẺ ĐA CHỨC NĂNG.

② Cài đặt giá trị tham chiếu của độ căng chỉ

Cài đặt giá trị tham chiếu của độ căng chỉ với nút +/-   .

Khi nhấn nút +/-    trong khi may, giá trị tham chiếu mới của độ căng chỉ được phản ánh ngay lập tức.

* Trong trường hợp sử dụng bộ điều khiển độ căng chỉ Số 3, phải cài đặt sử dụng trên cơ sở từng mẫu may. Tham khảo “4-6. (6) Bộ điều khiển độ căng chỉ Số 3” trong Hướng dẫn sử dụng cho mẫu máy IP-500.

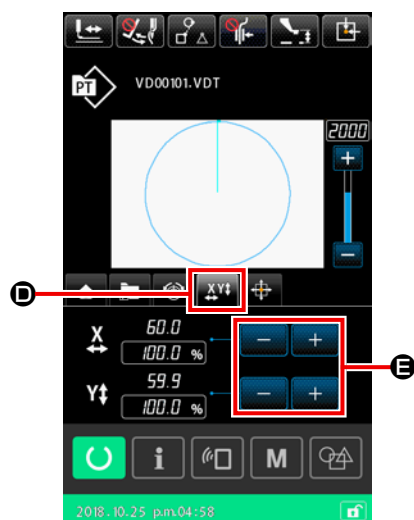
(4) Thẻ phóng to/thu nhỏ

Có thẻ phóng to/thu nhỏ mẫu may ngay trước khi bắt đầu may.

Việc phóng to/thu nhỏ mẫu may được tính toán, trong trường hợp đã nói ở trên, theo “phương pháp cố định số lượng mũi may (bằng cách tăng/giảm số lượng mũi may) bất kể chế độ cài đặt công tắc bộ nhớ.

Trong trường hợp thực hiện phóng to/thu nhỏ trên phần hiển thị thẻ phóng to/thu nhỏ, thì phương pháp thao tác công tắc bàn đạp khác so với phương pháp may thông thường chỉ cho lần may đầu tiên sau khi thay đổi tỉ lệ phóng to/thu nhỏ.

Từ lần may thứ hai trở đi, có thể vận hành công tắc bàn đạp theo phương pháp được sử dụng cho may thông thường.



① **Chọn thẻ phóng to/thu nhỏ**

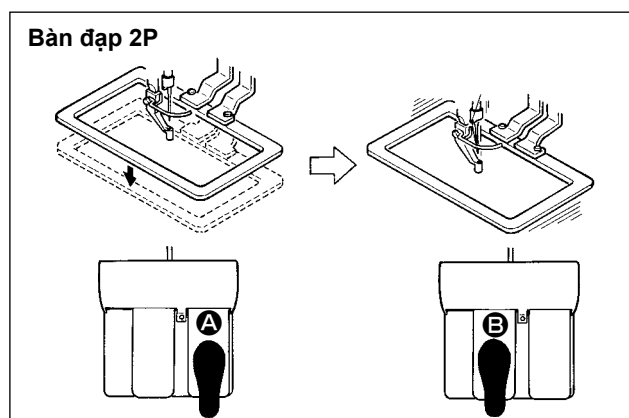
Chọn thẻ phóng to/thu nhỏ  **D** với nút LỰA CHỌN HIỂN THỊ THẺ ĐA CHỨC NĂNG.

② **Cài đặt tỉ lệ phóng to/thu nhỏ**

Cài đặt tỉ lệ phóng to/thu nhỏ với nút +/-  **E**.

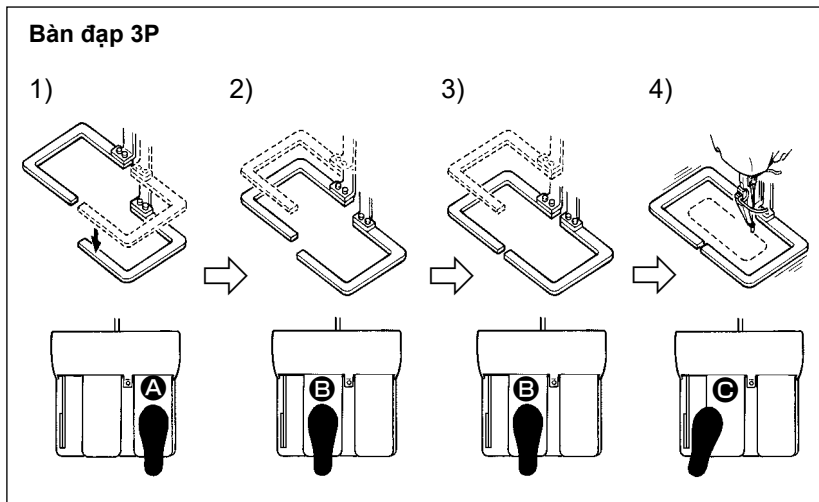
③ **Thực hiện tính toán tỉ lệ phóng to/thu nhỏ mẫu may bằng cách vận hành bàn đạp. Sau đó, bắt đầu may bằng cách vận hành lại bàn đạp.**

(Đối với việc vận hành bàn đạp, tham khảo phần "**I-5-1. May**" [trang 25](#) .)



[Trong trường hợp bàn đạp 2P]

- 1) Đặt vật liệu gia công trên máy may.
- 2) Nhấn công tắc bàn đạp **A**, và khung nạp sẽ đi xuống. Nhấn một lần nữa, và khung nạp sẽ đi lên.
- 3) Hạ khung nạp. Sau đó nhấn công tắc bàn đạp **B** để thực hiện tính toán tỉ lệ phóng to / thu nhỏ mẫu may.
- 4) Nhấn công tắc bàn đạp **B** một lần nữa để bắt đầu may.
- 5) Sau khi máy may hoàn thành may, điểm kim sẽ quay về điểm bắt đầu và khung nạp sẽ đi lên.



[Trong trường hợp bàn đạp 3P]

* Có thể thực hiện các bước đã nói ở trên của quy trình 1), 2) và 3) theo thứ tự ngược lại bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ U081 một cách thích hợp.

- 1) Đưa sản phẩm may vào dưới khung nạp. Nhấn bàn đạp **A** của công tắc bàn đạp, và khung nạp (bên phải) sẽ đi xuống để kẹp sản phẩm may.

- 2) Đưa phôi được may vào sản phẩm may dưới khung nạp (bên trái). Nhấn nhẹ bàn đạp **B**, và khung nạp (bên trái) sẽ dừng ở vị trí dừng chính giữa. Nhả bàn đạp, và khung nạp (bên trái) sẽ quay trở lại vị trí ban đầu.
- 3) Xác định vị trí vật liệu gia công. Nhấn thêm bàn đạp **B**, và khung nạp (bên trái) sẽ đi xuống vị trí thấp nhất để kẹp vật liệu gia công. Nhấn lại bàn đạp **B** cho đến khi nó không đi được thêm nữa, khung nạp (bên trái) sẽ trở về vị trí dừng chính giữa.
- 4) Khi nhấn bàn đạp **C** trong khi tất cả các khung nạp ở vị trí thấp hơn, thì thực hiện việc tính toán tỉ lệ phóng to/thu nhỏ mẫu. Khi nhấn lại bàn đạp **C**, thì máy may bắt đầu may.

(5) Thẻ khoảng cách di chuyển hướng XY

Có thể di chuyển mẫu may song song.

Hạ thấp khung nạp. Sau đó, cài đặt khoảng cách di chuyển mà mẫu may được di chuyển bằng nút DI CHUYỂN.

Không thể thực hiện may trong khi thẻ này được chọn. Chọn một thẻ khác trước để thực hiện may,



1) Vận hành cơ bản

① Sélection de l'Thẻ khoảng cách di chuyển hướng XY

Chọn thẻ khoảng cách di chuyển hướng XY **A** với nút CHỌN HIỂN THỊ THẺ ĐA CHỨC NĂNG.

② Cài đặt khoảng cách di chuyển hướng XY

Vận hành bàn đạp để hạ thấp khung nạp. Sau đó, cài đặt khoảng cách di chuyển mà mẫu may cần di chuyển bằng nút

DI CHUYỂN **B**.

Không thể cài đặt khoảng cách di chuyển XY trừ khi khung nạp ở vị trí thấp hơn.

2) Xóa khoảng cách di chuyển

① Xóa khoảng cách di chuyển hướng XY

Vận hành bàn đạp để hạ thấp khung nạp. Sau đó, nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI **R** **C** ngay để đưa khoảng cách di chuyển về giá trị trước đó, hoặc nhấn giữ nút này trong một giây để xóa khoảng cách di chuyển về 0,0 mm.



Lưu ý rằng khung nạp di chuyển khi xóa khoảng cách di chuyển.

(6) Thẻ thông tin suốt chỉ *1

→ "II-2-10. Thẻ thông tin suốt chỉ" trang 115 .

(7) Thẻ thiết bị *1

→ "II-2-11. Ví dụ về hoạt động" trang 116 .

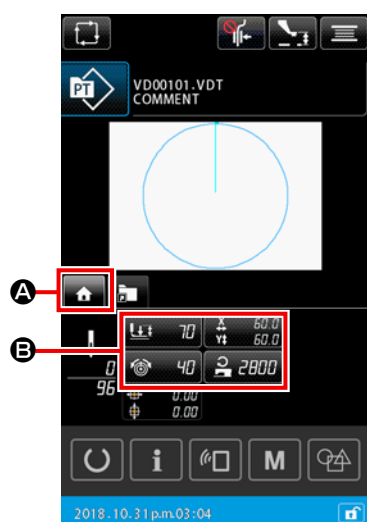
*1 : Chỉ hiển thị đối với thiết bị AW-3

2-4-4. Cách thay đổi thông số

Có thể thay đổi các thông số của mẫu may đã chọn.



CẢNH BÁO :
Sau khi bạn đã thay đổi tỉ lệ phóng to/thu nhỏ hướng XY, hãy nhớ kiểm tra hình dạng mẫu may. Nếu mẫu may vượt quá kích thước khung nạp, thì kim có thể tiếp xúc với khung nạp trong khi may, gây ra nguy cơ gây kim, v.v.



① **Hiện thị thẻ TRANG CHỦ của màn hình cài đặt mẫu may**
Hiện thị màn hình cài đặt mẫu may. Sau đó, chọn thẻ TRANG CHỦ  **A** bằng nút CHỌN THẺ ĐA CHỨC NĂNG.

② Hiện thị màn hình cài đặt thông số

Khi chọn thông số **B** để thay đổi từ thẻ TRANG CHỦ  **A**, thì hiển thị màn hình cài đặt thông số.



Có thể thay đổi các thông số được liệt kê ở trang tiếp theo.

	mục	Mục Khoảng nhập	Giá trị ban đầu
❶	Hành trình hai bước	Chân vịt dẫn động mô-tơ: 50 đến 90(mili-giây) Chân vịt dẫn động khí nén: 10 đến 300(mili-giây)	Chân vịt dẫn động mô-tơ: 70(mili-giây) Chân vịt dẫn động khí nén: 35(mili-giây)
❷	Giá trị tham chiếu độ căng chỉ	0 đến 200	Cài đặt giá trị cho mẫu may
❸	Mức di chuyển theo hướng X		0,00(mm)
❹	Mức di chuyển theo hướng Y		0,00(mm)
❺	Tỉ lệ phóng to/thu nhỏ hướng XY	1,00 đến 400,00(%)	100,00(%)
❻	Giới hạn tốc độ tối đa	200 đến 2800(sti/min)	2800(sti/min)
❼	Giá trị tham chiếu cho chiều cao chân vịt	0,0 đến 3,5(mm) (Tối đa 0,0 đến 7,0(mm))	Cài đặt giá trị cho mẫu may
❽	Giá trị hiện tại của bộ đếm may	0 đến 9999	Ẩn
❾	Giá trị hiện tại của bộ đếm số lượng sản phẩm	0 đến 9999	Ẩn
❿	Giá trị hiện tại của bộ đếm chỉ suốt	0 đến 9999	Ẩn

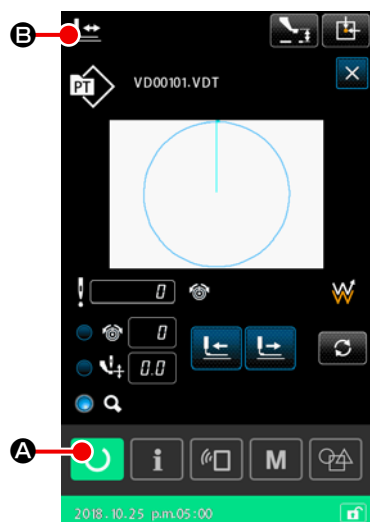
- * Giá trị ban đầu của giá trị tham chiếu cho độ căng chỉ và chiều cao chân vịt thay đổi theo mẫu may được chọn.
- * Có thể thay đổi tỉ lệ phóng to/thu nhỏ XY thành đầu vào kích thước thực tế bằng cách thay đổi cài đặt của công tắc bộ nhớ U064.
- * Có thể chọn phương pháp nhập tỉ lệ phóng to/thu nhỏ XY bằng công tắc bộ nhớ U088, “tăng/giảm số lượng mũi may” hoặc “tăng/giảm mũi chỉ đường may”. Tuy nhiên, cần lưu ý rằng mẫu may bao gồm các chi tiết may điểm, mẫu may luôn được phóng to/thu nhỏ bằng phương pháp “tăng/giảm mũi chỉ đường may” bất kể cài đặt của công tắc bộ nhớ U088.
- * Giá trị tối đa của khoảng nhập và giá trị ban đầu của giới hạn tốc độ tối đa được xác định theo cài đặt của công tắc bộ nhớ U001.
- * Giá trị hiện tại của bộ đếm không được hiển thị trong trường hợp bộ đếm được cài đặt thành “Không sử dụng”.
- * Không thể thay đổi giá trị tham chiếu của chiều cao chân vịt ngay lập tức sau khi BẬT nguồn. Đầu tiên, nhấn nút SẴN SÀNG  để truy gốc. Sau đó, thay đổi giá trị tham chiếu của chiều cao chân vịt.



1. Trong trường hợp không thể thực hiện tính toán do tỉ lệ thu nhỏ quá nhỏ, sẽ hiển thị “E045: Lỗi dữ liệu mẫu may”.
2. Nếu thay đổi tỉ lệ phóng to/thu nhỏ bằng cách sử dụng phương pháp “tăng/giảm số lượng mũi may (với mũi chỉ đường may cố định)”, thì (các) lệnh điều khiển bằng tay đã nhập ngoài (các) điểm hình dạng sẽ bị xóa.

2-4-5. Cách kiểm tra hình dạng mẫu may

Có thể kiểm tra các vị trí điểm nhập kim và kiểm tra xem mẫu may có mở rộng ra ngoài khung nạp hay không.



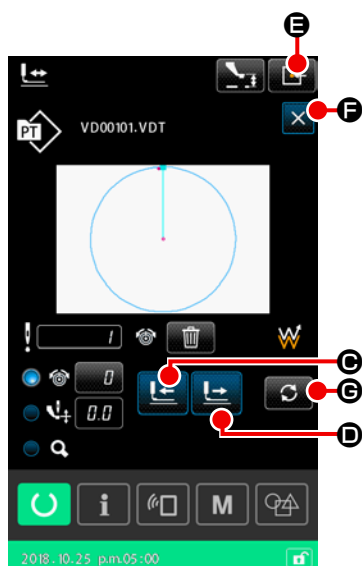
1) Vận hành cơ bản

① Hiện thị màn hình may

Hiện thị màn hình cài đặt quay. Nhấn nút SẴN SÀNG  **A** để hiển thị màn hình may mà trên đó máy may có thể bắt đầu may. Khi nhấn nút SẴN SÀNG  **A**, thì khung nạp sẽ truy gốc và di chuyển đến vị trí bắt đầu may.



Nếu nhấn nút SẴN SÀNG  **A** trong khi khung nạp ở vị trí phía trên, thì khung nạp sẽ đi xuống trước, sau đó sẽ bắt đầu chuyển đến vị trí bắt đầu may. Trong trường hợp này, chú ý không để cho ngón tay của bạn bị kẹt dưới khung nạp.



② Hiện thị màn hình xác nhận hình dạng mẫu may

Khi nhấn nút XÁC NHẬN HÌNH DẠNG MẪU MAY  **E**, thì hiển thị màn hình xác nhận hình dạng mẫu may. Điểm hiện tại (màu hồng ) , vị trí bắt đầu may (màu xanh ) và vị trí kết thúc may (chấm màu hồng ) hiển thị trên hình dạng mẫu may ở giữa màn hình.

③ Hạ thấp khung nạp

Khi nhấn công tắc bàn đạp, thì khung nạp đi xuống.

④ Thực hiện may để kiểm tra vị trí của các điểm nhập kim

Kiểm tra hình dạng mẫu may bằng nút LÙI MỘT MŨI MAY  **C** và nút TIỀN MỘT MŨI MAY  **D**.

Trong trường hợp nhập từ hai lệnh trở lên tại điểm nhập kim, thì khung nạp sẽ không di chuyển nhưng màn hình lệnh sẽ được di chuyển tiến hoặc lùi.

⑤ Hiện thị xác nhận hình dạng mẫu may

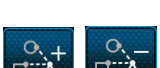
Khi nhấn nút VỊ TRÍ BAN ĐẦU KHUNG NẠP  **E**, thì khung nạp sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may và đi lên. Sau đó, màn hình quay về màn hình may.

Khi nhấn nút HỦY  **F**, màn hình sẽ quay về màn hình may trong khi vẫn giữ khung nạp ở vị trí hiện tại. Trong trường hợp như vậy, có thể bắt đầu may lại từ điểm giữa của quy trình xác nhận bằng cách nhấn công tắc bàn đạp.

2) Chọn phương pháp di chuyển khi tiến hành may

Khác với phương pháp tiến/lùi một mũi may, có thể chọn phương pháp di chuyển khung nạp trong quá trình tiến hành may theo phương pháp sau.

Có thể thay đổi phương pháp di chuyển theo trình tự bằng cách nhấn nút THAY ĐỔI  .

Phương pháp di chuyển	Màn hình may
 Nút tiến/lùi một mũi may	Nút tiến/lùi một mũi may Khung nạp di chuyển theo mũi may.
 Nút chi tiết tiến/lùi	Nút chi tiết tiến/lùi Khung nạp di chuyển đến vị trí bắt đầu của chi tiết.
 Nút nhảy tiến/lùi	Nút nhảy tiến/lùi Khung nạp lần lượt di chuyển đến vị trí bắt đầu và đến vị trí kết thúc nhảy.
 Nút lệnh điều khiển tiến/lùi bằng tay	Nút lệnh điều khiển tiến/lùi bằng tay Khung nạp di chuyển theo lệnh điều khiển bằng tay.
 Nút tiến/lùi vị trí bắt đầu/kết thúc	Nút tiến/lùi vị trí bắt đầu/kết thúc Khung nạp di chuyển đến vị trí bắt đầu hoặc cuối của một mẫu may.

2-4-6. Cách sửa điểm nhập kim

Đối với mẫu may được chọn, có thể thay đổi độ căng chỉ và chiều cao chân vịt.

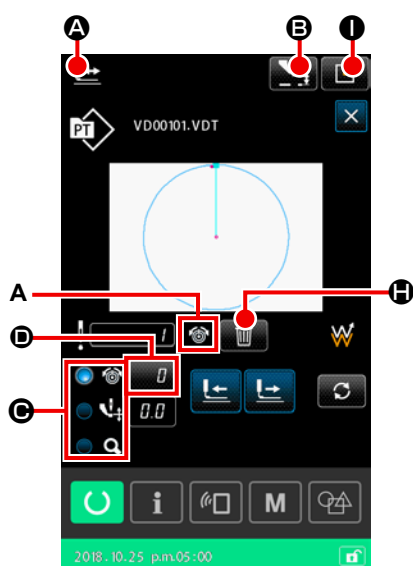
Khi thay đổi độ căng chỉ và chiều cao chân vịt, dấu “*” (dấu hoa thị) được gắn vào phần hình kiểu mẫu may.

→ Tham khảo phần **"II-2-4-9. Hiện thị cờ trong quy trình thay đổi" trang 58**.



Trong trường hợp di chuyển nạp tiến/lùi cho mục đích xác nhận kim, máy may sẽ không chạy trừ khi khung nạp được hạ xuống.

Sử dụng máy may sau khi hạ khung nạp bằng cách nhấn công tắc bàn đạp.



1) Cách chỉnh sửa độ căng chỉ

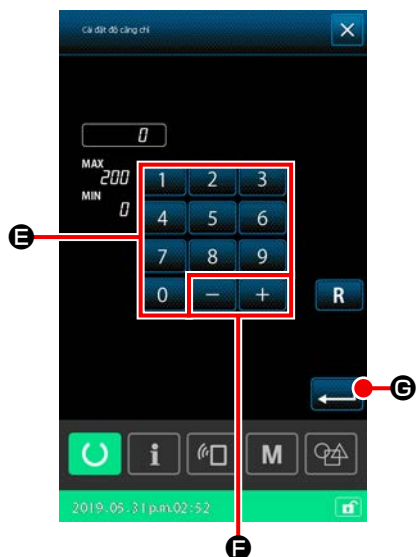
① Hiện thị màn hình xác nhận hình dạng mẫu may

Nhấn nút XÁC NHẬN HÌNH DẠNG MẪU MAY  **A** trên màn hình may để hiển thị màn hình xác nhận hình dạng mẫu may. Khi nhấn nút CÀI ĐẶT CHIỀU CAO CHÂN VỊT  **B**, thì chân vịt được nâng lên và hạ xuống.

② Thay đổi sang chế độ căng chỉ

Chọn chế độ căng chỉ với nút RADIO  **C**.

Giá trị tuyệt đối của độ căng chỉ (giá trị tham chiếu của độ căng chỉ + giá trị tăng/giảm) được hiển thị trên phần độ căng chỉ **D**.



③ **Chỉnh sửa độ căng chỉ**

Hạ thấp khung nạp. Thực hiện may.

Khi nhấn nút **CÀI ĐẶT**  **D**, thì hiển thị màn hình nhập giá trị tăng/giảm độ căng chỉ.

Nhập giá trị mong muốn trên màn hình này bằng bàn phím số **0** đến **9** **E** và nút +/- **F**.

Khi nhấn nút **NHẬP**  **G**, thì lệnh tăng/giảm giá trị độ căng chỉ được chèn vào vị trí kim hiện tại và dữ liệu được xác nhận.

④ **Xóa lệnh**

Trong trường hợp có lệnh tăng/giảm giá trị độ căng chỉ tại điểm nhập kim khi tiến hành may, thì sẽ hiển thị nút **XÓA LỆNH**  **H**.

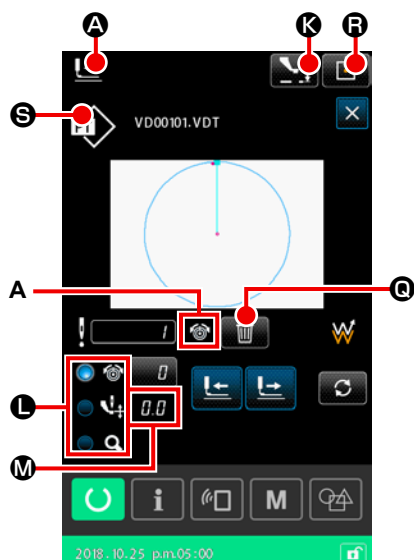
Xóa lệnh được hiển thị trong phần **A** bằng cách nhấn nút **XÓA LỆNH**  **H** và nhấn nút **NHẬP**  **I** trên màn hình xác nhận.



⑤ **Hoàn thành chỉnh sửa độ căng chỉ**

Khi nhấn nút **VỊ TRÍ BAN ĐẦU KHUNG NẠP**  **I**, thì khung nạp sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may. Sau đó, màn hình quay về màn hình may.

2) Cách chỉnh sửa chiều cao chân vịt



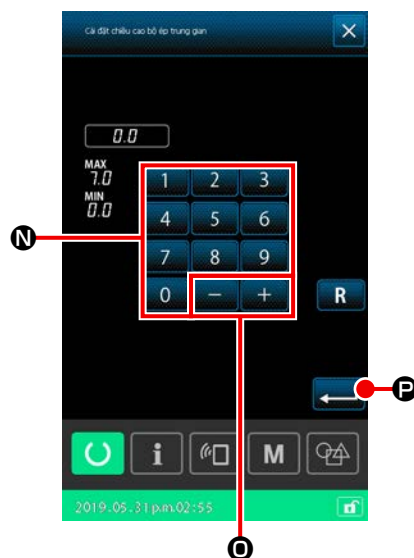
① Thay đổi sang chế độ chân vịt

Nhấn nút XÁC NHẬN HÌNH DẠNG MẪU MAY  **A** trên màn hình may để hiển thị màn hình xác nhận hình dạng mẫu may. Khi nhấn nút CÀI ĐẶT CHIỀU CAO CHÂN VỊT  **K**, thì chân vịt được nâng lên và hạ xuống.

② Thay đổi sang chế độ chân vịt

Chọn chế độ chân vịt với nút RADIO  **L**.

Giá trị tuyệt đối (giá trị tham chiếu của chiều cao chân vịt + giá trị tăng/giảm) của chiều cao chân vịt được hiển thị trên phần chiều cao chân vịt **M**.



③ Chỉnh sửa chiều cao chân vịt

Hạ thấp khung nạp. Thực hiện may.

Khi nhấn nút CÀI ĐẶT  **M**, thì hiển thị màn hình nhập giá trị tăng/giảm chiều cao chân vịt.

Nhập giá trị mong muốn trên màn hình này bằng bàn phím số  đến  **N** và nút +/-  **O**.

Khi nhấn nút NHẬP  **P**, thì lệnh tăng/giảm giá trị chiều cao chân vịt được chèn vào vị trí kim hiện tại và dữ liệu được xác nhận.



④ Xóa lệnh

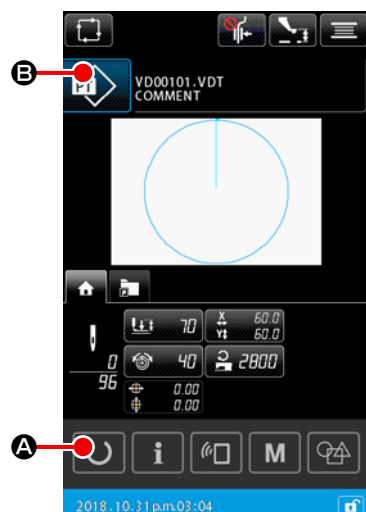
Trong trường hợp có lệnh tăng/giảm giá trị độ căng chỉ tại điểm nhập kim khi tiến hành may, thì sẽ hiển thị nút XÓA LỆNH  **Q**. Xóa lệnh được hiển thị trong phần **A** bằng cách nhấn nút XÓA LỆNH  **Q** và nhấn nút NHẬP  **T** trên màn hình xác nhận.

⑤ Hoàn thành chỉnh sửa chiều cao chân vịt

Khi nhấn nút VỊ TRÍ BAN ĐẦU KHUNG NẠP  **R**, thì khung nạp sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may. Sau đó, màn hình quay về màn hình may.

2-4-7. Cách chọn hình dạng máy

Chọn mẫu máy bạn muốn may.



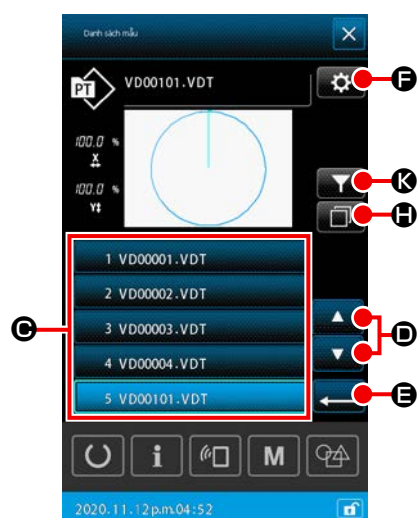
1) Vận hành cơ bản

① Hiện thị màn hình cài đặt mẫu máy

Chỉ trên màn hình cài đặt mẫu máy, mới có thể chọn hình dạng máy. Trên màn hình may, nhấn nút SẴN SÀNG  **A** để hiển thị màn hình cài đặt mẫu máy.

② Hiện thị màn hình danh sách mẫu máy

Khi nhấn nút HÌNH DẠNG MÁY  **B**, thì hiển thị màn hình danh sách mẫu máy (DANH SÁCH).



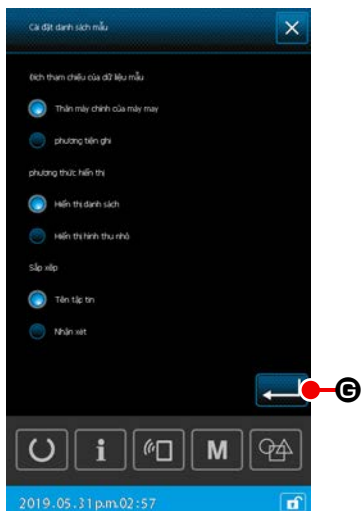
③ Chọn hình dạng máy

Chọn hình dạng máy bằng cách nhấn nút CHỌN HÌNH DẠNG MÁY  **C**.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  **D**, thì trang của màn hình danh sách mẫu máy được thay đổi tương ứng.

④ Xác nhận hình dạng máy

Khi nhấn nút NHẬP  **E**, thì hình dạng máy được xác nhận. Sau đó, màn hình quay về màn hình cài đặt mẫu máy.



2) Chọn mẫu may trong phương tiện ghi

① Cắm phương tiện ghi

Cắm phương tiện ghi vào máy may trong khi hiển thị màn hình cài đặt mẫu may.

Nhấn nút HÌNH DẠNG MÁY   để hiển thị màn hình danh sách mẫu may.

② Cài đặt đích tham chiếu cho phương tiện ghi

Khi nhấn nút CÀI ĐẶT   trên màn hình danh sách mẫu may, thì hiển thị màn hình cài đặt danh sách mẫu may.

Thay đổi đích tham chiếu từ thân chính của máy may sang phương tiện ghi. Khi nhấn nút NHẬP  , thì màn hình quay về màn hình danh sách mẫu may và các mẫu may trong phương tiện ghi được hiển thị.



Trong trường hợp chọn mẫu trong phương tiện ghi, chỉ các mẫu trong phương tiện ghi có tên tập tin bao gồm 12 ký tự chữ và số (tối đa) được hiển thị trên màn hình danh sách mẫu may. Nếu số lượng ký tự của tập tin vượt quá 12 hoặc một ký tự không phải là chữ hoặc số được sử dụng cho tên tập tin, thì các mẫu may đó sẽ không được hiển thị trên màn hình danh sách mẫu may. Trong trường hợp đó, hãy đặt lại tên cho tập tin liên quan trên máy tính trước.



3) Sao chép mẫu may

① Chọn mẫu nguồn sao chép

Chọn mẫu may bạn muốn sử dụng làm nguồn sao chép trên màn hình danh sách mẫu may.

② Cài đặt tên tập tin đích sao chép

Khi nhấn nút SAO CHÉP  , thì hiển thị màn hình nhập tên tập tin đích sao chép. Nhập tên tập tin đích sao chép.

③ Thực hiện sao chép

Nhấn nút NHẬP   trên màn hình nhập tên tập tin đích sao chép, mẫu may nguồn sao chép được sao chép vào tên tập tin đích sao chép.

④ Hủy sao chép

Khi nhấn nút HỦY  , bản sao sẽ được hủy. Sau đó, màn hình quay về màn hình danh sách mẫu may.



4) Xóa mẫu may

① Chọn mẫu may bạn muốn xóa

Chọn mẫu may bạn muốn xóa trên màn hình danh sách mẫu may.

② Xóa mẫu may

Nhấn nút Xóa mẫu may để hiển thị màn hình xác nhận xóa.

③ Thực hiện xóa

Nhấn nút Thực hiện  **K** trên màn hình xác nhận xóa để xóa mẫu may.

④ Hủy xóa

Khi bạn nhấn nút Hủy  **L**, thì việc xóa mẫu may sẽ bị hủy và màn hình quay về màn hình danh sách mẫu may.



5) Thu hẹp

Chỉ hiển thị các mẫu may, trong số các mẫu may đã lưu, có chứa các ký tự được nhập cho tên tập tin hoặc chú thích của chúng.

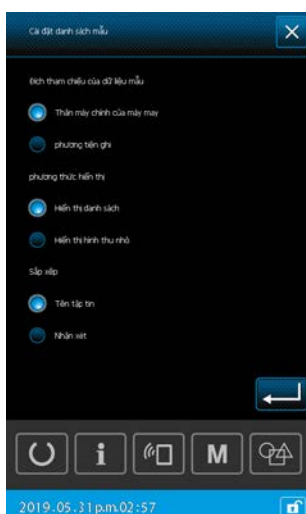
① Hiển thị màn hình thu hẹp

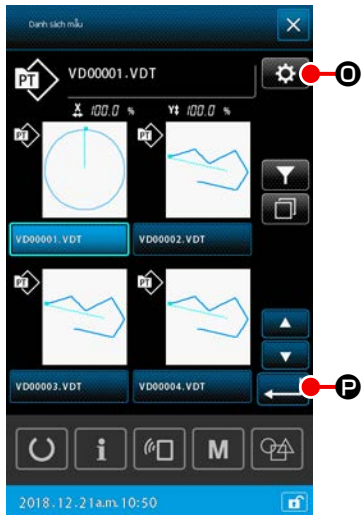
Khi nhấn nút THU HẸP  **M** trên màn hình danh sách mẫu may, thì hiển thị màn hình thu hẹp.

② Cài đặt điều kiện thu hẹp

Cài đặt các điều kiện thu hẹp như kiểu mẫu may, tên tập tin và chú thích.

Khi nhấn nút NHẬP  **N**, chỉ hiển thị các mẫu may thỏa mãn điều kiện thu hẹp mà bạn đã cài đặt trên màn hình danh sách mẫu may.





6) Thay đổi thành hình thu nhỏ

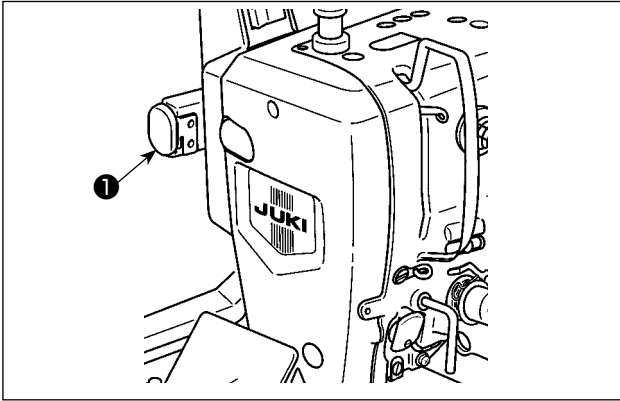
Có thể thay đổi kiểu hiển thị của màn hình danh sách mẫu may thành kiểu hiển thị hình thu nhỏ.

① Cài đặt hiển thị hình thu nhỏ

Khi nhấn nút CÀI ĐẶT   trên màn hình danh sách mẫu may, thì hiển thị màn hình cài đặt danh sách mẫu may.

Thay đổi kiểu hiển thị từ hiển thị kiểu danh sách sang hiển thị kiểu thu nhỏ. Khi nhấn nút NHẬP  , hiển thị màn hình danh sách mẫu may (HÌNH THU NHỎ).

2-4-8. Cách sử dụng chức năng tạm dừng



Có thể dừng máy may bằng cách nhấn công tắc

❶ dừng tạm thời trong khi may.

Lúc này, hiển thị màn hình lỗi “E050: Lỗi dừng tạm thời” để thông báo rằng công tắc dừng đã được nhấn.

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



① Giải phóng lỗi

Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI  ❶ để giải phóng lỗi.

Khi cài đặt lại lỗi này, thì hiển thị màn hình cắt chỉ.

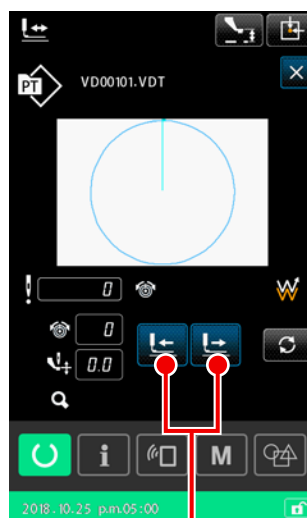
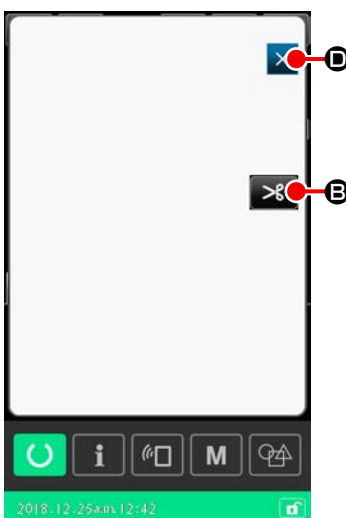
② Thực hiện cắt chỉ

Nhấn nút CẮT CHỈ  ❷ để thực hiện cắt chỉ.

Khi tiến hành cắt chỉ, hiển thị màn hình xác nhận hình dạng may.

* Trong trường hợp cài đặt công tắc bộ nhớ “U097: Hoạt động dừng tạm thời/cắt chỉ” thành cắt chỉ chỉ tự động, thì máy may sẽ tự động tiến hành cắt chỉ và sẽ không hiển thị nút CẮT CHỈ.

* Nếu bạn nhấn nút đóng  ❸ trên màn hình cắt chỉ, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận hình dạng mà không thực hiện việc cắt chỉ.



③ Điều chỉnh chân vịt đến vị trí may lại

Nhấn nút NẠP TIỀN/LÙI   ❹ để di chuyển khung nạp đến vị trí may lại.



Nếu bạn nhấn nút Nạp tiến/lùi mà không thực hiện cắt chỉ, thì có thể xảy ra gãy kim. Khi bạn nhấn nút Cắt chỉ, thì máy may sẽ thực hiện cắt chỉ.

④ Bắt đầu may lại

Khi nhấn công tắc bàn đạp, thì máy may bắt đầu lại việc may.

(2) Để thực hiện may lại từ đầu



① Giải phóng lỗi

Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI  **A** để giải phóng lỗi.

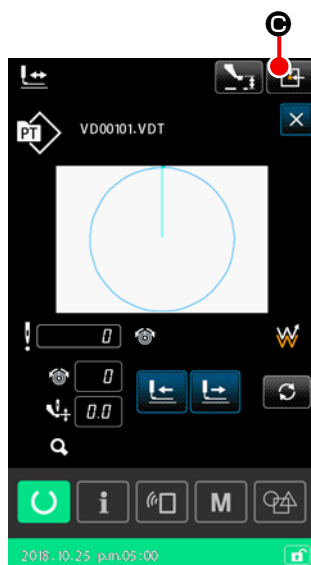
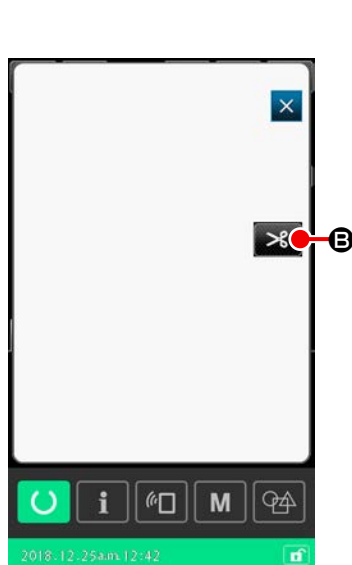
Khi cài đặt lại lỗi, thì hiển thị màn hình cắt chỉ.

② Thực hiện cắt chỉ

Nhấn nút CẮT CHỈ  **B** để thực hiện cắt chỉ.

Khi tiến hành cắt chỉ, hiển thị màn hình xác nhận hình dạng may.

- * Trong trường hợp chọn cắt chỉ tự động bằng công tắc bộ nhớ “U097: Dừng tạm thời / Hoạt động cắt chỉ”, thì máy may sẽ tự động thực hiện cắt chỉ mà không hiển thị màn hình cắt chỉ.
- * Nếu bạn nhấn nút Đóng trên màn hình cắt chỉ, thì máy may sẽ không thực hiện cắt chỉ nhưng màn hình xác nhận hình dạng sẽ được hiển thị.



③ Quay về vị trí bắt đầu may

Khi nhấn nút QUAY VỀ ĐIỂM GỐC



C,

thì màn hình xác nhận hình dạng may được đóng lại và hiển thị màn hình may. Lúc này, khung nạp trở về vị trí bắt đầu may.

Nếu bạn nhấn Nút vị trí ban đầu của khung nạp mà không thực hiện cắt chỉ, thì có thể xảy ra gãy kim.

Khi bạn nhấn nút Cắt chỉ, thì máy may sẽ thực hiện cắt chỉ.

④ Thực hiện lại công việc may từ đầu

Khi nhấn bàn đạp, việc may bắt đầu lại.

2-4-9. Hiển thị cờ trong quy trình thay đổi

Nếu sửa lệnh độ căng chỉ hoặc lệnh tăng/giảm giá trị chiều cao chân vịt cho điểm nhập kim trong mẫu may người dùng hoặc mẫu may trong phương tiện ghi, thì nó sẽ được coi là thay đổi tạm thời và sẽ không phản ánh cho mẫu may ban đầu. Trong trường hợp này, dấu “*” (dấu hoa thị) được gắn vào phần hiển thị kiểu mẫu may cho biết rằng đã thực hiện một thay đổi.

Nếu bạn cố gắng chọn một mẫu may khác trong khi phần hiển thị kiểu mẫu may được gắn với dấu “*”, thì sẽ hiển thị “M523: Màn hình xác nhận lưu nội dung đã thay đổi”.

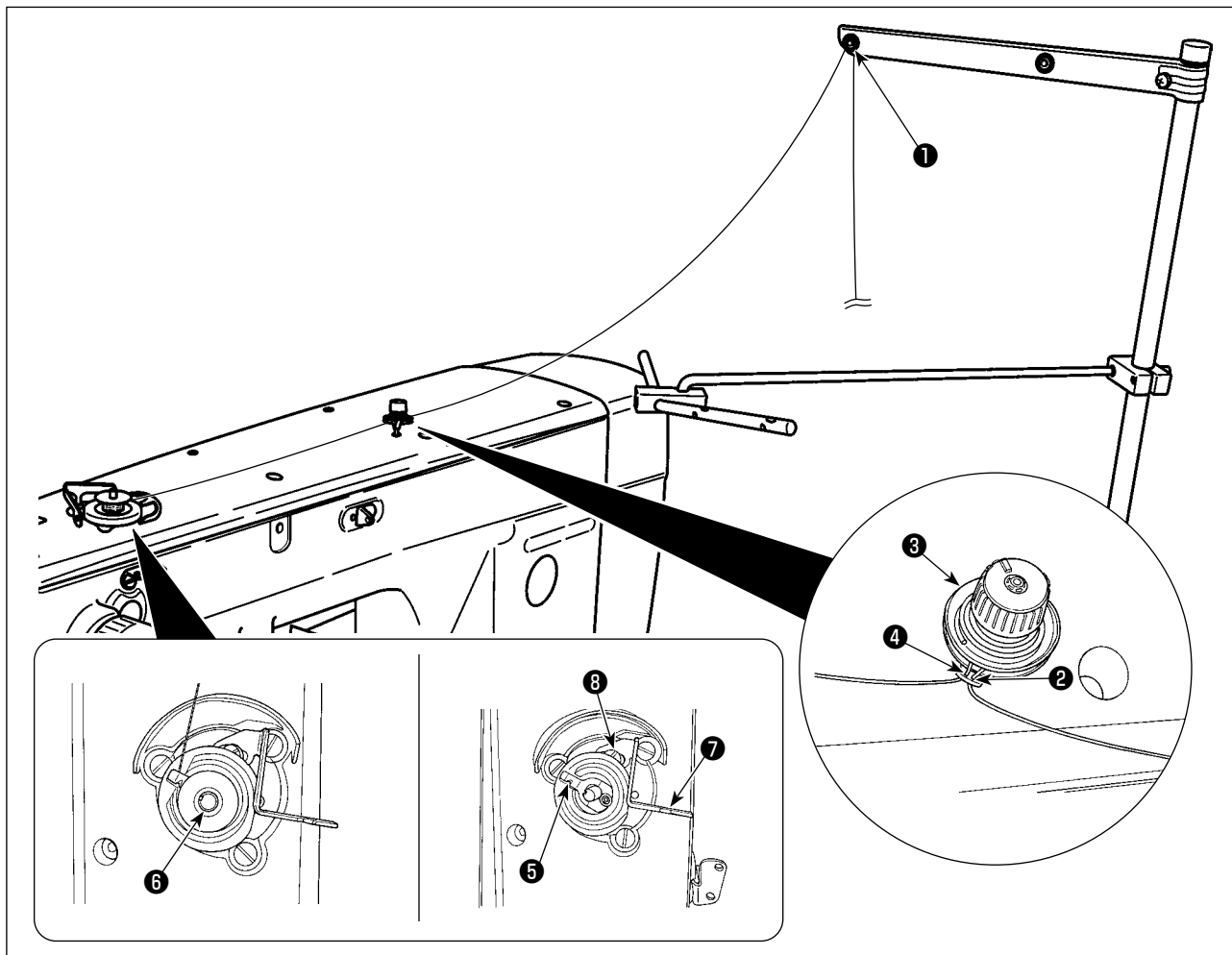
Khi nhấn nút NHẬP , thì nội dung thay đổi sẽ bị hủy hoặc mẫu mới chọn sẽ hiển thị sau khi lưu nội dung đã thay đổi.

Khi nhấn nút HỦY , thì việc chuyển đổi sang mẫu mới được chọn sẽ bị hủy. Trong trường hợp này, màn hình quay về màn hình trước đó.

2-4-10. Cách cuộn suốt chỉ trên đầu máy may

Trong trường hợp sử dụng thiết bị AW-3 với máy may của bạn, tham khảo phần "**II-2-9. Cách sử dụng AW-3**" trang 104 .

(1) Khi thực hiện quay chỉ trên suốt trong khi thực hiện may



- 1) Luồn chỉ theo thứ tự ① đến ④ .
- 2) Đưa hết chỉ đến gốc của kẹp chỉ suốt ⑤ . Sau đó, cắt chỉ. (Phần đuôi chỉ được giữ lại.)
- 3) Đặt một suốt chỉ lên trên trục bộ phận đánh suốt ⑥ .
- 4) Nhấn cần bộ phận đánh suốt ⑦ theo hướng mũi tên.
- 5) Khi máy may khởi động, suốt chỉ quay và chỉ được tự động quấn vào suốt.
- 6) Sau khi hoàn thành quay suốt chỉ, cần gạt bộ phận đánh suốt ⑦ sẽ tự động bật ra và dừng lại.

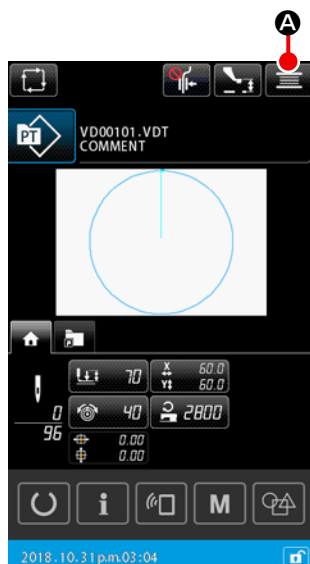


1. Có thể điều chỉnh lượng cuộn chỉ trên suốt bằng cách nới lỏng ốc hãm ⑧ . Tăng lượng cuộn chỉ trên suốt bằng cách di chuyển cần bộ phận đánh suốt ⑦ đi lên.
2. Nếu chỉ tuột ra khỏi bộ điều khiển căng chỉ, thì quay chỉ trên ray trượt chỉ trung gian một vòng.



1. Đây là thiết bị quay suốt chỉ được vận hành với một lần nhấn cần bộ phận đánh suốt. Khi hoàn thành thao tác quay suốt chỉ, thì kẹp chỉ suốt ⑤ sẽ tự động trở về vị trí ban đầu.
2. Nếu bạn muốn kết thúc quay suốt chỉ trước khi nó hoàn thành, hãy xoay tay quay để đưa kẹp chỉ suốt ⑤ về vị trí ban đầu của nó đồng thời nâng nhẹ cần gạt bộ phận đánh suốt ⑦ .
3. Nếu chỉ không được đưa hết chạm đến gốc của kẹp chỉ, thì chỉ có thể bị trượt khi bắt đầu thực hiện quay suốt chỉ.

(2) Khi chỉ thực hiện quay chỉ suốt

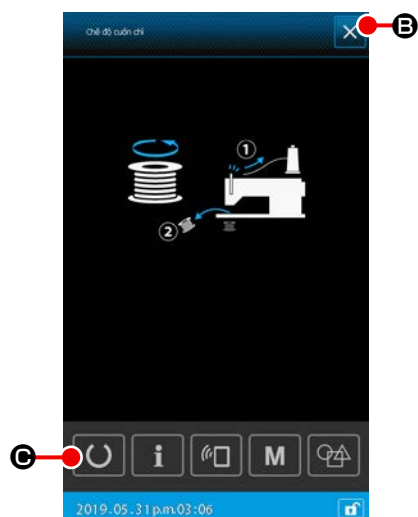


① Hiện thị màn hình quay suốt chỉ

Khi nhấn nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT  A trên màn hình cài đặt mẫu may, thì khung nạp sẽ đi xuống. Sau đó, hiển thị màn hình quay suốt chỉ.

② Bắt đầu quay suốt chỉ

Nhấn bàn đạp khởi động, và máy may quay và bắt quay chỉ trên suốt.



③ Dừng máy may

Khi nhấn nút ĐÓNG  B, máy may dừng lại. Sau đó, màn hình quay về màn hình cài đặt mẫu may.

Khi nhấn bàn đạp khởi động một lần nữa trong quá trình quay suốt chỉ, thì máy may dừng lại trong khi vẫn ở chế độ quay suốt chỉ.

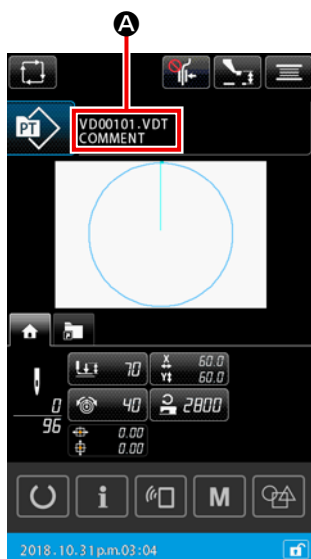
Khi nhấn bàn đạp khởi động một lần nữa, thì máy may sẽ khởi động lại việc quay suốt chỉ. Sử dụng chức năng này khi bạn muốn quay từ hai suốt chỉ trở lên.

Không thể đặt máy may ở chế độ quay suốt chỉ ngay sau khi BẬT nguồn.

Chọn mẫu may một lần. Sau đó, nhấn nút SẴN SÀNG  C để hiển thị màn hình may. Ở trạng thái này, có thể đặt máy may ở chế độ quay suốt chỉ.

2-4-11. Cách chỉnh sửa ký tự

Có thể chỉnh sửa các ký tự được sử dụng trong tên tập tin và thông tin chú thích của dữ liệu máy được lưu trong máy may.



1) Vận hành cơ bản

① Hiện thị màn hình sửa ký tự

Khi nhấn nút **SỬA KÝ TỰ** **A** trên màn hình cài đặt mẫu may, thì hiển thị màn hình sửa ký tự.

Không thể sửa dữ liệu véc-tơ về tên tập tin và thông tin chú thích đã đăng ký trong các mẫu may chu kỳ.

Khi nhấn nút **SỬA KÝ TỰ** **A**, nghe thấy tiếng chuông vô hiệu hóa và thao tác chỉnh sửa ký tự bị từ chối.



② Chọn chuỗi ký tự để chỉnh sửa và thực hiện chỉnh sửa ký tự

Nhấn bất kỳ điểm nào trong khung tương ứng với tên tập tin **D** hoặc thông tin chú thích **E** bạn muốn chỉnh sửa.

Nhập một ký tự mong muốn bằng cách sử dụng các nút ký tự.

③ Xác nhận chuỗi ký tự đã chỉnh sửa

Khi nhấn nút **NHẬP** **B**, thì chuỗi ký tự đã chỉnh sửa được xác nhận. Sau đó, màn hình quay về màn trước đó.

④ Hủy chuỗi ký tự đã chỉnh sửa

Khi nhấn nút **ĐÓNG** **C**, thì chuỗi ký tự đã chỉnh sửa được hủy bỏ. Sau đó, màn hình quay về màn trước đó.

2) Hạn chế về đầu vào chỉnh sửa ký tự

Các hạn chế sau được áp dụng cho việc chỉnh sửa chuỗi ký tự

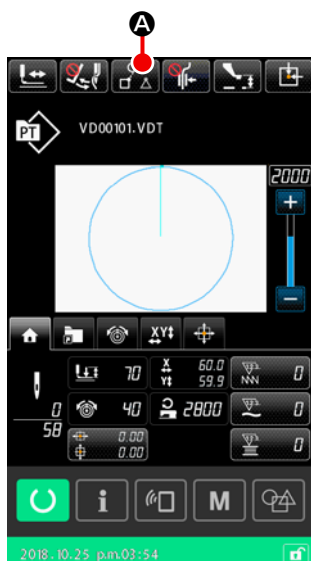
- * Trong tên tập tin, bỏ qua kiểu cách.
- * Trong trường hợp đọc dữ liệu máy từ ổ USB, thì các tập tin không liên quan đến hạn chế đầu vào sẽ không được hiển thị trong danh sách mẫu may.

	Mẫu người dùng	Mẫu chu kỳ
Tên tập tin (ký tự chữ và số)	12 ký tự + (.VDT)	12 ký tự + (.CSD)
Chú thích (các ký tự chữ, số và biểu tượng)	255 ký tự	14 ký tự

2-4-12. Cài đặt bỏ qua dữ liệu may

Có thể cài đặt là “May/không may” cho mẫu may bao gồm từ hai chi tiết trở lên được phân tách với hoạt động cắt chỉ.

Trong trường hợp sử dụng từ hai vật liệu trở lên để may một đoạn dữ liệu mẫu may nhưng thiếu một phần vật liệu, thì sử dụng chức năng này để may vật liệu còn thiếu.

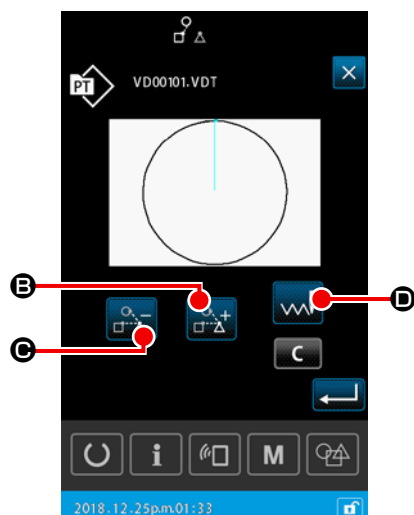


Có thể cài đặt chức năng này thành “bật/tắt” bằng công tắc bộ nhớ “U407: Bật/tắt nút cài đặt bỏ qua dữ liệu may”. Khi bật chức năng này, nút **CÀI ĐẶT BỎ QUA DỮ LIỆU MAY**  **A** được hiển thị trên màn hình cài đặt/màn hình may.

1) Vận hành cơ bản

① Hiển thị màn hình cài đặt bỏ qua dữ liệu may

Cài đặt công tắc bộ nhớ “U407” thành “bật”. Nhấn nút **CÀI ĐẶT BỎ QUA DỮ LIỆU MAY**  **A** trên màn hình cài đặt/màn hình may để hiển thị màn hình cài đặt bỏ qua dữ liệu may.



② Chọn một chi tiết

Di chuyển chi tiết liên quan bằng cách nhấn nút **TIỀN CHI TIẾT**  **B** hoặc nút **LÙI CHI TIẾT**  **C**.

③ Chọn “may/không may”

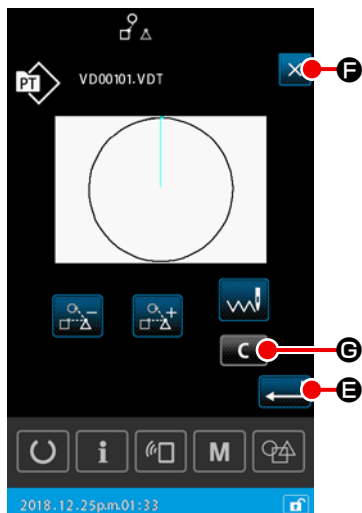
Khi nhấn nút **THAY ĐỔI BỎ QUA**  **D**, có thể chọn “may/không may” của chi tiết được chọn



: May



: Không may



④ **Xác nhận cài đặt bỏ qua dữ liệu may**

Khi nhấn nút NHẬP  **E**, cài đặt bỏ qua dữ liệu may được lưu lại. Sau đó, màn hình trở về màn hình cài đặt mẫu may hoặc màn hình may.

⑤ **Hủy cài đặt bỏ qua dữ liệu may**

Khi nhấn nút ĐÓNG  **F**, cài đặt bỏ qua dữ liệu may được hủy bỏ. Sau đó, màn hình trở về màn hình cài đặt mẫu may hoặc màn hình may.

2) **Để xóa toàn bộ cài đặt bỏ qua dữ liệu may**

Khi nhấn nút XÓA  **G** trên màn hình cài đặt bỏ qua dữ liệu may, thì tất cả dữ liệu may được cài đặt thành “may”.

2-4-13. Cách điều chỉnh vị trí mẫu may (Chức năng điều chỉnh vị trí)

Có thể lấy được giá trị điều chỉnh vị trí bằng cách đưa ra vị trí tham chiếu của đối tượng gây ra khi dữ liệu mẫu may và vật liệu bị dịch chuyển do lỗi của chân vịt và đơn vị đang sử dụng.

1) Điều chỉnh đơn vị của vị trí mẫu may

Có thể cài đặt giá trị điều chỉnh trên cơ sở từng thiết bị, từng mẫu may hoặc từng đơn vị theo nguyên nhân để điều chỉnh.

Đơn vị điều chỉnh	Thông số kỹ thuật của vị trí tham chiếu	Lưu trữ các giá trị điều chỉnh
Theo đơn vị của thiết bị	Tọa độ bất kỳ	Tham số thiết bị
Theo đơn vị của mẫu may	Tọa độ tùy ý của dữ liệu véc-tơ	Mẫu người dùng
Đơn vị bước chu kỳ	Tọa độ tùy ý của dữ liệu véc-tơ	Dữ liệu may chu kỳ

2) Mối liên quan giữa số lượng vị trí tham chiếu và logic điều chỉnh

Có thể cài đặt vị trí tham chiếu thành một hoặc nhiều tọa độ tùy ý.

Đối tượng của thủ tục điều chỉnh khác nhau tùy theo số lượng vị trí tham chiếu cài đặt.

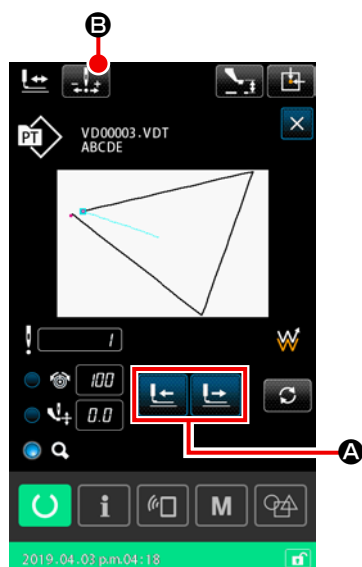
Thủ tục điều chỉnh	Mô tả	Số lượng vị trí tham chiếu
Điều chỉnh vị trí	Toàn bộ vị trí của mẫu may được di chuyển song song theo mức điều chỉnh.	Một hoặc nhiều
Điều chỉnh độ nghiêng	Điều chỉnh độ nghiêng của hệ tọa độ	Hai hoặc nhiều
Điều chỉnh bước	Điều chỉnh tỉ lệ theo hướng X và Y tương ứng	Hai hoặc nhiều

(1) Cách điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng mẫu may/từng chu kỳ

Đối với việc điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng mẫu may/từng chu kỳ, có thể cài đặt mức điều chỉnh của vị trí cùng với tham chiếu đến tọa độ của điểm nhập kim tùy ý của dữ liệu mẫu may đã chọn. Có thể thực hiện cài đặt trên màn hình xác nhận hình dạng.



- * Để thực hiện điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng mẫu may/từng chu kỳ, hãy cài đặt công tắc bộ nhớ [U406: Bật/tắt nút điều chỉnh vị trí] thành [Bật].

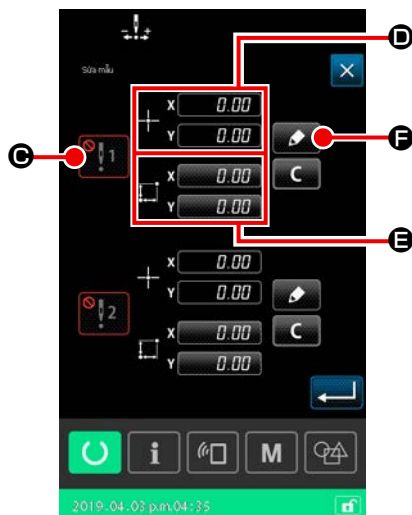


① Hiện thị màn hình xác nhận hình dạng

Chuyển màn hình hiện tại sang màn hình may. Nhấn  để hiển thị màn hình xác nhận hình dạng. Tham khảo phần "[II-2-4-5. Cách kiểm tra hình dạng mẫu may](#)" trang 49 để biết chi tiết.

② Di chuyển điểm nhập kim đến điểm được sử dụng làm vị trí tham chiếu

Vận hành bàn đạp chân vịt để hạ thấp khung nạp. Sau đó, di chuyển điểm nhập kim đến vị trí bạn muốn sử dụng làm vị trí tham chiếu với   .



③ Hiển thị màn hình điều chỉnh vị trí mẫu may

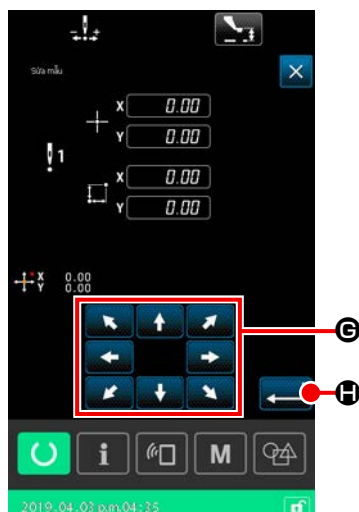
Sau khi tới điểm nhập kim mà bạn muốn sử dụng làm vị trí tham chiếu, nhấn nút tự động điều chỉnh  **E** để hiển thị màn hình điều chỉnh vị trí mẫu may.

Đối với việc điều chỉnh vị trí mẫu may, có thể chọn tới hai điểm làm vị trí tham chiếu theo mục đích sử dụng.

Nếu bạn muốn cài đặt hai điểm tham chiếu, cần phải cài đặt chúng sao cho mỗi điểm tham chiếu có tọa độ khác nhau.

Các mục cần cài đặt được mô tả dưới đây.

	Mục cài đặt để điều chỉnh vị trí
C	Bật/tắt giá trị điều chỉnh
D	Tọa độ của vị trí tham chiếu
E	Mức điều chỉnh cho tọa độ vị trí tham chiếu



④ Cài đặt tọa độ của vị trí tham chiếu **D**

Khi nhấn nút đưa ra  **F**, thì tọa độ của điểm nhập kim hiện tại được cài đặt làm tọa độ của vị trí tham chiếu và hiển thị màn hình đưa ra điều chỉnh vị trí.

Lúc này, tọa độ của điểm nhập kim hiện tại được cài đặt làm tọa độ của vị trí tham chiếu.

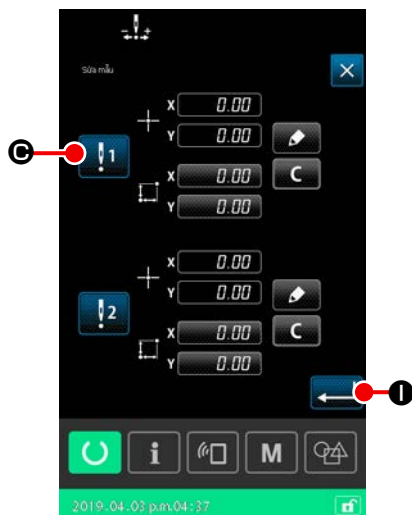
⑤ Đưa ra mức điều chỉnh **E**

Nhập mức điều chỉnh cho vị trí tham chiếu.

Khi nhấn nút di chuyển  **G**, chân vịt di chuyển từ tọa độ vị trí tham chiếu và mức di chuyển được hiển thị là mức điều chỉnh.

⑥ Xác nhận mức điều chỉnh

Khi nhấn nút  **H**, thì tọa độ vị trí tham chiếu và mức điều chỉnh được xác nhận, và màn hình sẽ trở về màn hình điều chỉnh vị trí mẫu may.



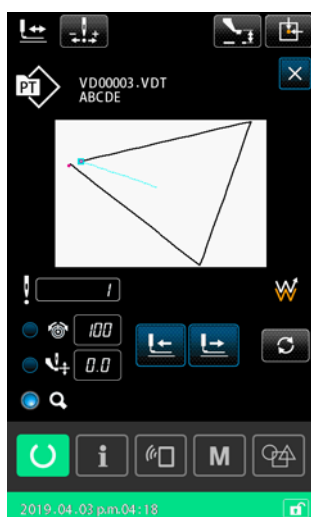
- ⑦ **Cài đặt bật/tắt  hoạt động điều chỉnh vị trí tham chiếu**
 Trong bước thủ tục này, cài đặt bật/tắt hoạt động điều chỉnh vị trí đã được cài đặt trong thủ tục trước.
 Trạng thái bật/tắt được thay đổi bằng cách nhấn nút chuyển đổi bật/tắt  .

[Trong trường hợp cài đặt điều chỉnh vị trí tham chiếu thành bật ]

Áp dụng mức điều chỉnh cho vị trí tham chiếu.
 Vị trí tham chiếu được điều chỉnh theo số lượng vị trí tham chiếu hiệu quả.

[Trong trường hợp cài đặt điều chỉnh vị trí tham chiếu thành tắt ]

Không áp dụng mức điều chỉnh cho vị trí tham chiếu.



- ⑧ **Xác nhận bật/tắt  hoạt động điều chỉnh vị trí tham chiếu**
 Khi nhấn nút  , thì xác nhận việc bật/tắt hoạt động điều chỉnh vị trí tham chiếu và màn hình trở về màn hình xác nhận hình dạng.

(2) Cách điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng thiết bị

Đối với việc điều chỉnh vị trí trên cơ sở từng thiết bị, có thể cài đặt mức điều chỉnh vị trí với tham chiếu đến tọa độ tùy ý. Có thể cài đặt việc điều chỉnh vị trí trên màn hình danh sách.



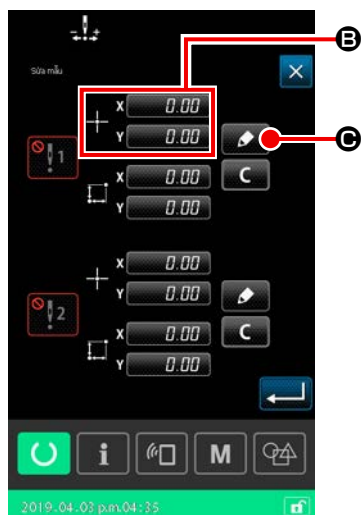
① Hiện thị màn hình danh sách

Hiện thị màn hình danh sách (cấp độ nhân viên bảo trì) bằng cách nhấn giữ nút M  trong ba giây trên màn hình cài đặt.

Khi chọn **21 Sửa mẫu**  **A**, thì hiển thị màn hình điều chỉnh vị trí mẫu may theo từng thiết bị.



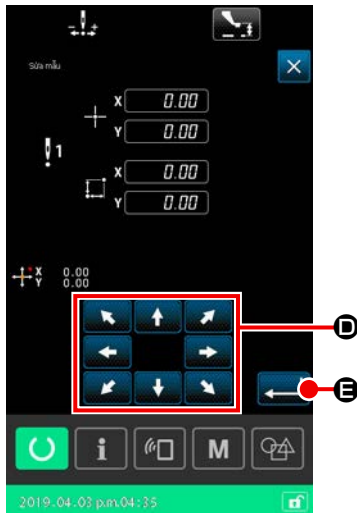
1. Ngay sau khi **BẬT** nguồn, không thể chọn chức năng "điều chỉnh mẫu may". Cần phải chọn một mẫu may, và nhấn phím sẵn sàng để hiển thị màn hình may. Sau đó, bật chức năng "điều chỉnh mẫu may".
2. Nếu chân vịt được nâng lên vị trí trên của nó khi chọn chức năng "điều chỉnh mẫu may", thì chân vịt sẽ được đưa đến vị trí thấp hơn. Do đó, cần phải cẩn thận không để ngón tay của bạn bị kẹt dưới chân vịt.



② Cài đặt tọa độ của vị trí tham chiếu

Khi nhấn nút cài đặt vị trí tham chiếu **B**, thì hiển thị màn hình nhập giá trị số.

Nhập tọa độ của vị trí tham chiếu của thiết bị bằng bàn phím số.



③ Đưa ra mức điều chỉnh

Khi nhấn nút đưa ra  **C**, thì hiển thị màn hình đưa ra điều chỉnh vị trí.

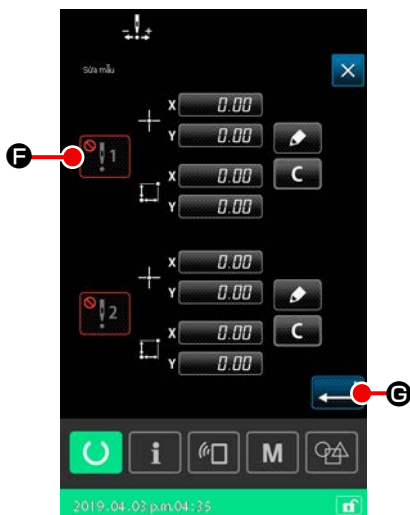
Khi nhấn nút di chuyển  **D**, chân vịt di chuyển từ tọa độ vị trí tham chiếu và mức di chuyển được hiển thị là mức điều chỉnh.



Khi nhấn nút đưa ra  **C**, thì chân vịt di chuyển đến tọa độ vị trí tham chiếu. Hãy chú ý hoạt động này của chân vịt.

④ Xác nhận mức điều chỉnh

Khi nhấn nút  **E**, thì mức điều chỉnh được xác nhận, và màn hình trở về màn hình điều chỉnh vị trí mẫu may.



⑤ Cài đặt bật/tắt hoạt động điều chỉnh vị trí tham chiếu

Trong bước thủ tục này, cài đặt bật/tắt hoạt động điều chỉnh vị trí đã được cài đặt trong thủ tục trước.

Trạng thái bật/tắt được thay đổi bằng cách nhấn nút chuyển đổi bật/tắt  **F**.

[Trong trường hợp cài đặt điều chỉnh vị trí tham chiếu thành bật ]

Áp dụng mức điều chỉnh cho vị trí tham chiếu của thiết bị. Vị trí tham chiếu được điều chỉnh theo số lượng vị trí tham chiếu hiệu quả.

[Trong trường hợp cài đặt điều chỉnh vị trí tham chiếu thành tắt ]

Không áp dụng mức điều chỉnh cho vị trí tham chiếu của thiết bị.

⑥ Xác nhận bật/tắt hoạt động điều chỉnh vị trí tham chiếu

Khi nhấn nút  **G**, thì xác nhận việc bật/tắt hoạt động điều chỉnh vị trí tham chiếu, và màn hình trở về màn hình danh sách (cấp độ nhân viên bảo trì).

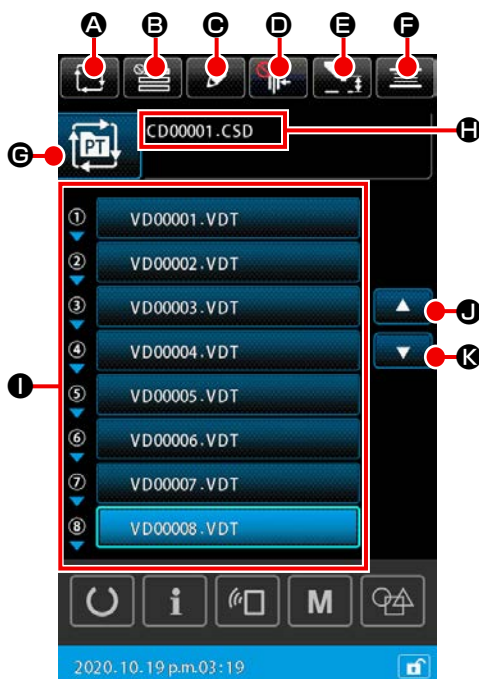
2-5. Phần LCD khi chọn mẫu may chu kỳ

Máy may này có thể kết hợp từ hai dữ liệu mẫu trở lên và may chúng theo trình tự.

Có thể đăng ký tới 30 mẫu may trong một mẫu may chu kỳ. Sử dụng chức năng này khi bạn muốn may một số hình dạng khác nhau trên một sản phẩm may.

Ngoài ra, có thể đăng ký tới 20 mẫu may chu kỳ. Tạo mẫu may chu kỳ mới hoặc sao chép mẫu may hiện có tùy theo nhu cầu của bạn.

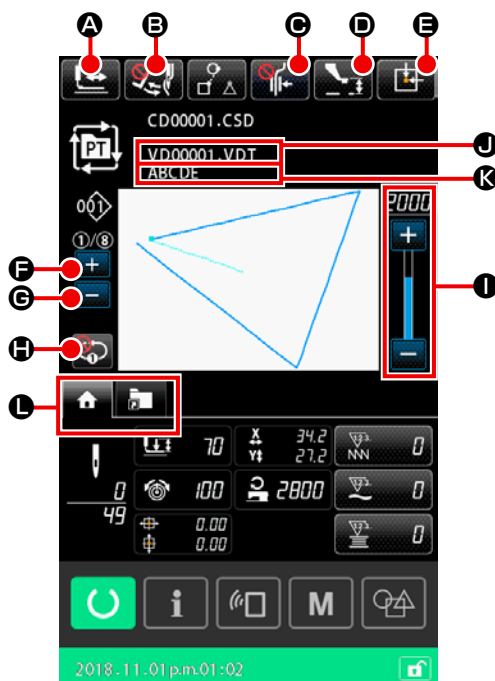
2-5-1. Màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút TẠO MẪU MAY CHU KỲ MỚI	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình tạo mẫu may chu kỳ mới. → Tham khảo phần " II-2-5-3. Cách tạo mẫu may chu kỳ mới " trang 73 .
B	Nút CÀI ĐẶT BỎ QUA	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình cài đặt bỏ qua bước chu kỳ. → Tham khảo phần " II-2-5-5. Cách cài đặt bỏ qua (các) bước chu kỳ " trang 77 .
C	Nút SỬA BƯỚC	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chỉnh sửa bước mẫu may chu kỳ. Tiến hành thêm và xóa (các) bước. → Tham khảo phần " II-2-5-4. Cách sửa các bước của mẫu may chu kỳ " trang 75 .
D	Nút KẸP CHỈ	Chọn bật/tắt thiết bị kẹp chỉ và bật thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim.  : Tắt cả thiết bị kẹp chỉ và thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Kẹp chỉ hiệu quả  : Bật thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Chức năng kẹp chỉ và giảm hiện tượng tổ chim được bật
E	Nút KẸP CHỈ	Khi nhấn nút này, chân vịt được hạ xuống và hiển thị màn hình cài đặt chiều cao chân vịt. → Tham khảo phần " II-2-4-4. Cách thay đổi thông số " trang 47 .

	Nút và hiển thị	Mô tả
F	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình quay suốt chỉ. Trên màn hình này, có thể thực hiện quay suốt chỉ. → Tham khảo phần "II-2-4-10. Cách cuộn suốt chỉ trên đầu máy may" trang 59 .
G	Nút CHỌN HÌNH DẠNG MAY	Kiểu mẫu may đã chọn được hiển thị trên nút này.  : Mẫu may người dùng  : Mẫu được sao chép từ phương tiện ghi Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình danh sách mẫu may. Trên màn hình này, có thể thực hiện lựa chọn mẫu may. → Tham khảo phần "II-2-4-7. Cách chọn hình dạng may" trang 53 .
H	Nút SỬA KÝ TỰ	Tên tập tin và chú thích của mẫu may đã chọn được hiển thị trên nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình sửa ký tự.
I	Nút CHỌN MẪU MAY	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chọn mẫu may. Trên màn hình này, có thể chọn (các) mẫu may của (các) bước đã đăng ký. → Tham khảo phần "II-2-4-7. Cách chọn hình dạng may" trang 53 .
J	Nút CUỘN LÊN	Chuyển trang hiển thị sang trang trước đó.
K	Nút CUỘN XUỐNG	Chuyển trang hiển thị sang trang tiếp theo.

2-5-2. Màn hình may



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút XÁC NHẬN HÌNH DẠNG	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình xác nhận hình dạng. Trên màn hình này, có thể thực hiện việc xác nhận hình dạng may. → Tham khảo phần " II-2-4-5. Cách kiểm tra hình dạng mẫu may " trang 49 .
B	Nút THAY ĐỔI CẦN GẠT	Nút này được sử dụng để chọn bật/tắt đầu ra cần gạt.  : Tắt đầu ra cần gạt  : Bật đầu ra cần gạt
C	Nút KẸP CHỈ	Chọn bật/tắt thiết bị kẹp chỉ và bật thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim.  : Tắt cả thiết bị kẹp chỉ và thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Kẹp chỉ hiệu quả  : Bật thiết bị giảm hiện tượng tổ chim  : Chức năng kẹp chỉ và giảm hiện tượng tổ chim được bật
D	Nút CÀI ĐẶT CHIỀU CAO CHÂN VỊT	Khi nhấn nút này, chân vệt được hạ xuống và hiển thị màn hình cài đặt chiều cao chân vệt. → Tham khảo phần " II-2-4-4. Cách thay đổi thông số " trang 47 .
E	Nút VỊ TRÍ BAN ĐẦU CỦA KHUNG NẠP	Khi nhấn nút này trong khi máy may đang tạm ngừng may, thì khung nạp quay trở lại vị trí bắt đầu may và được nâng lên.
F	Nút THAY ĐỔI BƯỚC HIỆN TẠI (+)	Có thể đưa bước được may sang bước tiếp theo với nút này.

	Nút và hiển thị	Mô tả
G	Nút THAY ĐỔI BƯỚC HIỆN TẠI (-)	Có thể đưa bước được may về bước trước đó với nút này.
H	Chọn bật/tắt lặp lại 1 bước bằng nút này	Khi cài đặt lặp lại 1 bước thành "bật", thì có thể may bước hiện tại lặp lại ngay cả khi đã hoàn thành may bước hiện tại.
I	Biến trở TỐC ĐỘ	Có thể thay đổi số vòng quay của máy may.
J	Hiển thị tên tập tin	Có thể tiến lệnh may một bước
K	Hiển thị chú thích	Có thể lùi mẫu đang may một bước.
L	Nút CHỌN THẺ ĐA CHỨC NĂNG	Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chọn mẫu may. Trên màn hình này, có thể chọn (các) mẫu may của (các) bước đã đăng ký. → Tham khảo phần "II-2-4-3. Hiển thị thẻ đa chức năng" trang 42 .

2-5-3. Cách tạo mẫu may chu kỳ mới

Tạo một mẫu may chu kỳ mới.



① Hiển thị màn hình tạo mẫu may chu kỳ mới

Khi nhấn nút TẠO MẪU MAY CHU KỲ MỚI  **A** trên màn hình cài đặt mẫu may hoặc màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ, thì hiển thị màn hình tạo mẫu may chu trình mới.

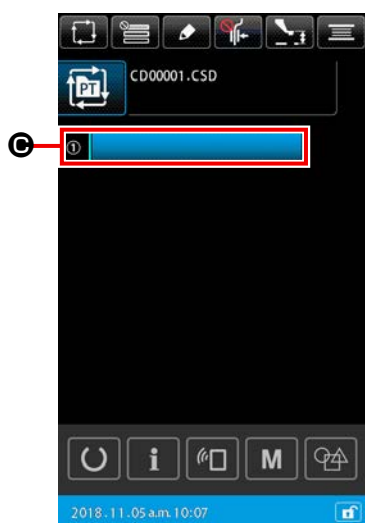


② Tạo một tập tin mới

Nhập tên tập tin của mẫu may chu kỳ mới mà bạn muốn tạo.

→ Tham khảo phần **"II-2-4-11. Cách chỉnh sửa ký tự"** trang 61.

Khi nhấn nút NHẬP  B, thì hiển thị màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ.



③ Đăng ký mẫu may trong một bước

Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY  C, thì hiển thị màn hình chọn mẫu may.

Chọn mẫu may bạn muốn đăng ký, và nhấn NHẬP  D để đăng ký mẫu may.



④ Lặp lại bước ③ theo số lượng bước cần đăng ký

Khi hoàn tất đăng ký bước 1, hiển thị nút CHỌN MẪU MAY cho bước thứ 2.

Lặp lại bước ③ theo số lượng bước mà bạn muốn đăng ký.

2-5-4. Cách sửa các bước của mẫu may chu kỳ

Cách sửa các bước của mẫu may chu kỳ



1) Vận hành cơ bản

① Hiện thị màn hình sửa bước chu kỳ

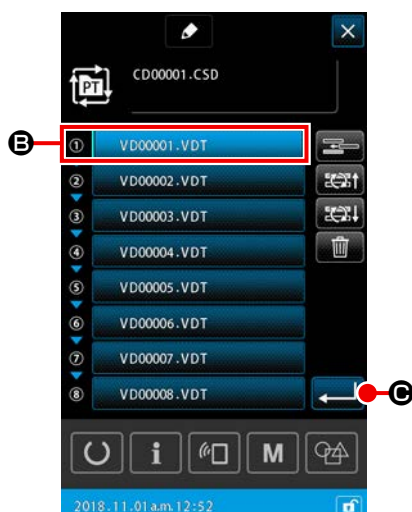
Khi nhấn nút SỬA BƯỚC  A trên màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ, thì hiển thị màn hình sửa bước chu kỳ.

② Sửa (các) bước của mẫu may chu kỳ

Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY  B, thì mẫu may trở thành đối tượng chỉnh sửa.

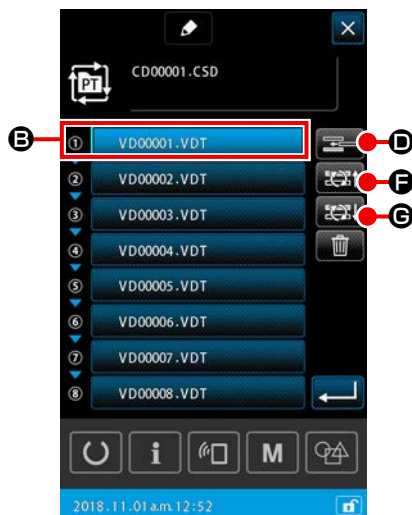
Tham khảo các bước sau để biết quy trình chỉnh sửa bước:

- "2) Thêm bước" trang 76
- "3) Chuyển đổi qua các bước" trang 76
- "4) Xóa bước" trang 76



③ Xác nhận chỉnh sửa (các) bước

Khi nhấn nút NHẬP  C, thì nội dung chỉnh sửa sẽ được hoàn thành. Sau đó, màn hình quay trở về màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ.

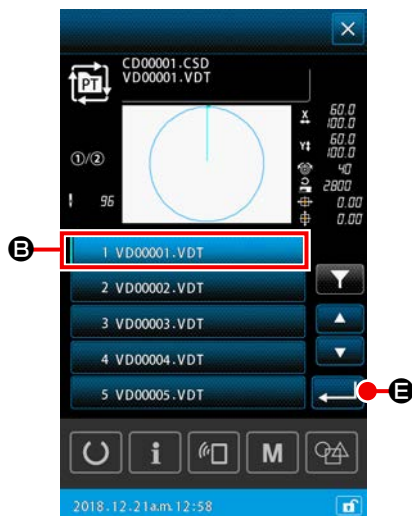


2) Thêm bước

Thêm một bước vào vị trí ngay trước mẫu may hiện đang được chọn bằng nút CHỌN MẪU MAY  **B**.

① Chọn mẫu mà bạn muốn thêm một bước vào đó

Khi nhấn nút THÊM BƯỚC  **D** trên màn hình chỉnh sửa bước, thì hiển thị màn hình chọn mẫu may.



② Thêm một bước

Chọn mẫu may mà bạn muốn thêm vào một bước và nhấn nút NHẬP  **E**. Sau đó, chèn bước đó ngay trước mẫu hiện được chọn và màn hình sẽ trở về màn hình chỉnh sửa bước.

3) Chuyển đổi qua các bước

Nút CHỌN MẪU MAY  **B** được chuyển sang bước trước đó hoặc bước tiếp theo trong mẫu may đó.

① Chuyển đổi mẫu may

Khi nhấn nút CHUYỂN ĐỔI BƯỚC (TRƯỚC)  **F** trên màn hình chỉnh sửa bước, thì thứ tự may của mẫu hiện được chọn và mẫu trước đó được thay đổi.

Khi nhấn nút CHUYỂN ĐỔI BƯỚC (SAU)  **G**, thì thứ tự may của mẫu hiện được chọn và mẫu tiếp theo sẽ được thay đổi.



4) Xóa bước

Xóa mẫu hiện được chọn bằng nút CHỌN MẪU MAY.

① Xóa mẫu may

Khi nhấn nút XÓA BƯỚC  **H** trên màn hình chỉnh sửa bước, thì mẫu hiện được chọn sẽ bị xóa khỏi bước chu kỳ đã đăng ký.

2-5-5. Cách cài đặt bỏ qua (các) bước chu kỳ

Có thể cài đặt để bỏ qua (các) bước mong muốn.

Sử dụng chức năng này trong trường hợp có (các) bước mà bạn muốn tạm thời bỏ qua mà không thay đổi thông tin bước đã đăng ký cho mẫu may chu kỳ.



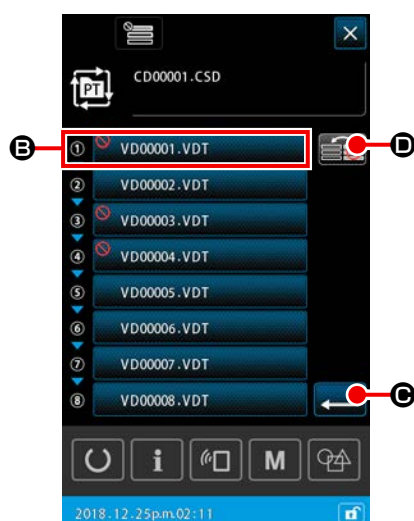
① Hiện thị màn hình cài đặt bỏ qua

Khi nhấn nút CÀI ĐẶT BỎ QUA  **A** trên màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ, thì hiển thị màn hình cài đặt bỏ qua.

② Thực hiện cài đặt bỏ qua

Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY **B**, thì hiển thị dấu cấm. (Các) bước mà hiển thị dấu cấm được bỏ qua khi may mẫu may chu kỳ.

Khi nhấn nút ĐẢO NGƯỢC  **D**, thì tất cả các cài đặt bỏ qua sẽ được đảo ngược như “BỎ QUA” thành “KHÔNG BỎ QUA”.

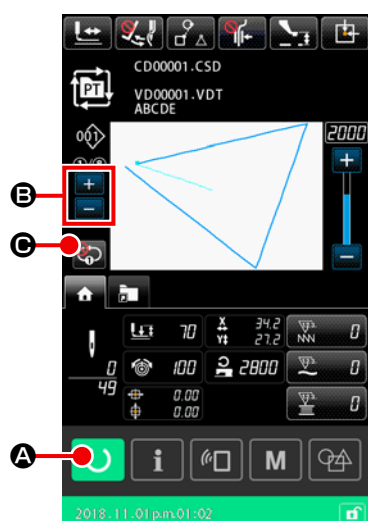


③ Xác nhận cài đặt bỏ qua

Khi nhấn nút NHẬP  **C**, thì nội dung cài đặt được xác thực. Sau đó, màn hình quay trở về màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ.

2-5-6. Cách may một bước ở chế độ đầy đủ

Có thể may một bước mong muốn đã đăng ký trong một mẫu may chu kỳ ở chế độ lặp lại. Sử dụng chức năng này trong trường hợp có (các) bước mà bạn muốn tạm thời bỏ qua mà không thay đổi thông tin bước đã đăng ký cho mẫu may chu kỳ.



① Hiện thị màn hình may chu kỳ

Hiện thị màn hình mẫu may chu kỳ.

Trong trường hợp hiển thị màn hình cài đặt mẫu may chu kỳ, thì nhấn nút SẴN SÀNG  **A** để hiển thị màn hình may mẫu may chu kỳ.

② Chọn bước được may ở chế độ lặp lại

Chọn bước bạn muốn may ở chế độ đầy đủ bằng cách nhấn nút CHUYỂN ĐỔI BƯỚC HIỆN TẠI  **B**.

③ Đưa máy may về chế độ lặp 1-bước

Khi bật chế độ lặp bằng cách nhấn NÚT LẶP 1-BƯỚC 

C trên màn hình may mẫu may chu kỳ, thì có thể may bước này ở chế độ đầy đủ mà không chuyển đổi bước lúc kết thúc may.

Khi tắt chế độ lặp, thì máy may trở lại hoạt động may mẫu may chu kỳ bình thường.

2-6. Danh sách



1) Vận hành cơ bản

① Hiện thị màn hình danh sách

Khi nhấn nút **M**  trên màn hình cài đặt mẫu may, thì hiển thị màn hình danh sách.

② Thoát khỏi màn hình danh sách

Khi nhấn nút HỦY  **B** hoặc nút **M**  **A** trên màn hình danh sách, thì màn hình danh sách sẽ đóng lại. Sau đó, màn hình quay về màn hình cài đặt mẫu may.

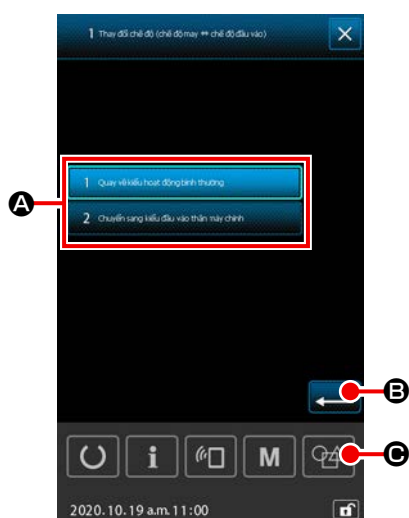
2) Danh sách hiển thị bảng

Các mục nêu dưới đây được hiển thị trên màn hình danh sách.

Thứ tự	Tên mục	Tổng quan
1	Chuyển đổi chế độ (Bình thường ⇔ Đầu vào thân chính)	Mục này được sử dụng để chuyển đổi chế độ đầu vào giữa chế độ bình thường và chế độ đầu vào thân chính.
2	Công tắc bộ nhớ	Mục này được sử dụng để cài đặt dữ liệu công tắc bộ nhớ.
3	Cài đặt bộ đếm	Mục này được sử dụng để cài đặt bộ đếm may, số lượng bộ đếm chiếc và bộ đếm chỉ suốt.
4	Cài đặt đồng hồ	Mục này được sử dụng để cài đặt ngày và giờ.
15	Danh sách đăng ký phím tắt mẫu may	Mục này được sử dụng để đăng ký phím tắt mẫu may cho một mẫu may.
16	Cài đặt đa chức năng	Cài đặt hiển thị/ẩn thẻ đa chức năng.

2-6-1. Chuyển đổi chế độ đầu vào giữa chế độ bình thường và chế độ đầu vào thân chính

Có thể chuyển đổi chế độ đầu vào giữa chế độ bình thường và chế độ đầu vào thân chính.



① Hiện thị màn hình chuyển đổi chế độ

Khi chọn nút “CHUYỂN ĐỔI CHẾ ĐỘ (BÌNH THƯỜNG ⇔ ĐẦU VÀO THÂN CHÍNH)” **A** trên màn hình danh sách, thì hiển thị màn hình chuyển đổi chế độ.

② Xác nhận chế độ

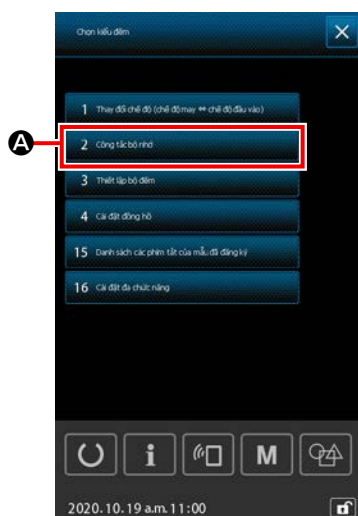
Khi chọn và xác nhận chế độ mong muốn bằng cách nhấn **B**, thì chế độ hiện tại được chuyển thành chế độ được xác nhận tại thời điểm đóng màn hình danh sách.

* Trong trường hợp cài đặt công tắc bộ nhớ “U405: Bật/tắt phím tắt để chỉnh sửa thân chính” thành “bật”, thì hiển thị nút DI CHUYỂN ĐẦU VÀO THÂN CHÍNH **C**. Có thể di chuyển chế độ đầu vào sang chế độ đầu vào thân chính bằng cách nhấn phím này.

2-6-2. Công tắc bộ nhớ

Dữ liệu công tắc bộ nhớ là dữ liệu hoạt động chung được chia sẻ giữa các máy may. Thông thường, dữ liệu này ảnh hưởng đến tất cả các mẫu may.

(1) Cách thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ



① Hiện thị danh sách công tắc bộ nhớ

Nhấn **M** trên màn hình cài đặt để hiển thị màn hình danh sách.

Chọn **2 Memory switch** **A** trên màn hình danh sách để hiển thị màn hình chọn loại công tắc bộ nhớ

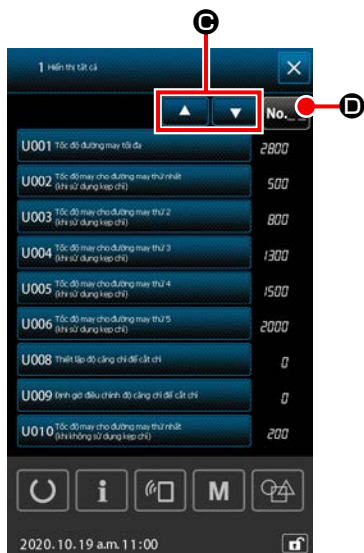


Chọn **1 Display all** **B** để hiển thị màn hình danh sách công tắc bộ nhớ.

* Nếu bạn chọn bất kỳ mục nào khác ngoài



B, thì chỉ hiển thị các mục công tắc bộ nhớ trên cơ sở từng loại.



② Chọn công tắc bộ nhớ bạn muốn chỉnh sửa

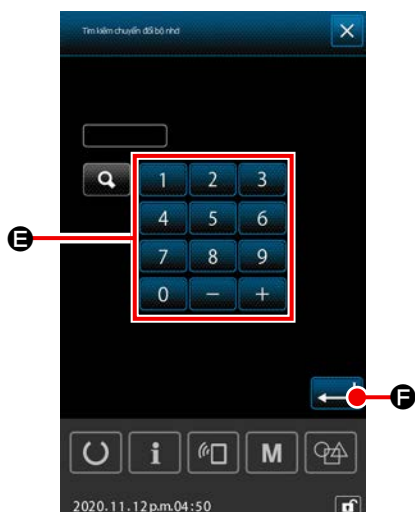
Trên màn hình danh sách công tắc bộ nhớ, hiển thị số lượng, tên và giá trị cài đặt hiện tại của mỗi mục.

Chọn mục bạn muốn chỉnh sửa từ màn hình danh sách công tắc bộ nhớ./

Nhấn các nút cuộn lên và xuống    để tìm mục bạn muốn chỉnh sửa.

Khi bạn đã biết số công tắc bộ nhớ của mục bạn muốn chỉnh sửa, thì bạn nên sử dụng chức năng truy xuất công tắc bộ nhớ để tìm ra mục đích một cách dễ dàng.

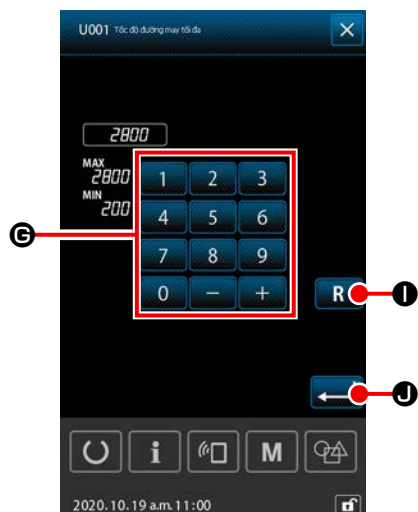
Khi bạn chọn mục bạn muốn chỉnh sửa từ màn hình danh sách công tắc bộ nhớ, thì màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ sẽ hiển thị.



[Cách sử dụng chức năng truy xuất công tắc bộ nhớ]

Khi bạn nhấn nút Truy xuất   trên màn hình danh sách công tắc bộ nhớ, thì màn hình truy xuất công tắc bộ nhớ sẽ hiển thị.

Nhập số công tắc bộ nhớ bằng các phím số và nút +/- . Khi bạn nhấn nút Truy xuất, tên của mục tương ứng với số công tắc bộ nhớ bạn đã nhập sẽ hiển thị ở phía bên phải. Nếu không có mục nào tương ứng với số công tắc bộ nhớ, thì sẽ không hiển thị gì. Khi bạn nhấn  , thì hiển thị màn hình chỉnh sửa của số công tắc bộ nhớ bạn đã nhập.



③ **Chỉnh sửa dữ liệu công tắc bộ nhớ**

Có sẵn hai phương pháp khác nhau để chỉnh sửa dữ liệu công tắc bộ nhớ, tức là chỉnh sửa các giá trị số và lựa chọn các mục.

[Trong trường hợp chỉnh sửa giá trị số]

Nhập giá trị cài đặt bằng các phím số và nút +/- **G**.

Có thể thay đổi giá trị cài đặt trong phạm vi nhập được hiển thị trên màn hình.

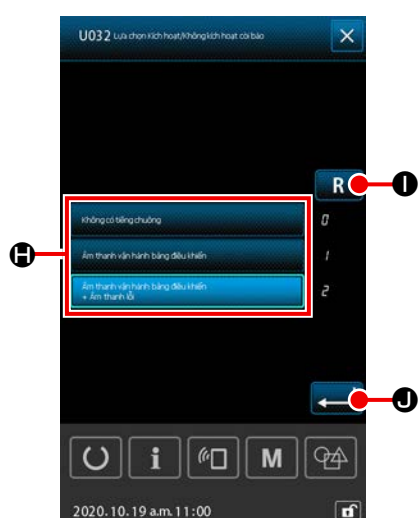
[Trong trường hợp chọn một mục]

Chọn một mục trong số hai hoặc nhiều mục lựa chọn **H**.

Khi bạn nhấn **R** **I**, thì màn hình trở lại trạng thái trước khi thay đổi.

Khi bạn nhấn giữ nút **R** **I** trong một giây, thì giá trị cài đặt sẽ được trả về giá trị ban đầu.

Khi bạn nhấn nút **←** **J**, thì dữ liệu đã chỉnh sửa được xác nhận và màn hình trở về màn hình danh sách công tắc bộ nhớ.



(2) Công tắc bộ nhớ

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U001	Tốc độ may tối đa của máy may		200 đến 2.800	100 sti/min	2.800			
U002	Tốc độ may của mũi may đầu tiên bằng khởi động mềm (Có kẹp chỉ)		200 đến 900	100 sti/min	900			
U003	Tốc độ may của mũi may thứ hai bằng khởi động mềm (Có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	2.800			
U004	Tốc độ may của mũi may thứ ba bằng khởi động mềm (Có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	2.800			
U005	Tốc độ may của mũi may thứ năm bằng khởi động mềm (Có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	2.800			
U006	Tốc độ may của mũi may thứ năm bằng khởi động mềm (Có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	2.800			
U008	Độ căng chỉ tại thời điểm cắt chỉ		0 đến 200	1	0			
U009	Cài đặt thời gian thay đổi độ căng tại thời điểm cắt chỉ (tham chiếu: 28 °) Cài đặt với 4 ° (Độ phân giải TG) + : Tăng - : Giảm		-24 đến 16(°)	1 (°)	0			
U010	Tốc độ may của mũi may đầu tiên bằng khởi động mềm (Không có kẹp chỉ)		200 đến 900	100 sti/min	200			
U011	Tốc độ may của mũi may thứ hai bằng khởi động mềm (Không có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	600			
U012	Tốc độ may của mũi may thứ ba bằng khởi động mềm (Không có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	1.000			
U013	Tốc độ may của mũi may thứ tư bằng khởi động mềm (Không có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	1.500			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U014	Tốc độ may của mũi may thứ năm bằng khởi động mềm (Không có kẹp chỉ)		200 đến 2.800	100 sti/min	2.000			
U016	Thời gian thay đổi độ căng chỉ khi bắt đầu may (trong trường hợp không kẹp chỉ) (tham chiếu: 60 °) Cài đặt với 4 ° (Độ phân giải TG) + : Tăng - : Giảm		-20 đến 8(°)	1 (°)	0			
U019	Độ căng chỉ của mũi may đầu tiên khi bắt đầu may (Có kẹp chỉ/ Có hoạt động giảm hiện tượng tổ chim)		0 đến 200	1	200			
U020	Độ căng chỉ của mũi may thứ hai khi bắt đầu may (Có kẹp chỉ/ Có hoạt động giảm hiện tượng tổ chim)		0 đến 200	1	200			
U021	Độ căng chỉ của mũi may thứ ba khi bắt đầu may (Có kẹp chỉ/ Có hoạt động giảm hiện tượng tổ chim)		0 đến 200	1	200			
U022	Độ căng chỉ của mũi may đầu tiên khi bắt đầu may (Có kẹp chỉ)		0 đến 200	1	0			
U023	Độ căng chỉ của mũi may thứ hai khi bắt đầu may (Có kẹp chỉ)		0 đến 200	1	0			
U024	Độ căng chỉ của mũi may thứ ba khi bắt đầu may (Có kẹp chỉ)		0 đến 200	1	0			
U026	Vị trí hành trình 2-bước của khung nạp điều khiển bằng động cơ		50 đến 90	1	70			
U030	Cài đặt đầu ra độ căng chỉ	0: Tiêu chuẩn (dẫn hướng) 1: Cài đặt chi tiết độ căng thấp 2: Cài đặt chi tiết độ căng cao	0 đến 2	-	0			
U032	Chọn chuông	0: Không có âm thanh chuông 1: Âm thanh bảng điều khiển 2: Lỗi + âm thanh bảng điều khiển	0 đến 2	-	2			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U033	Số lượng mũi may được may trước khi kẹp chỉ nhả chỉ		1 đến 7	1 mũi may	2			
U034	Cài đặt thời gian dẫn hướng kẹp chỉ (tham chiếu: 80 °) Cài đặt với 4 ° (Độ phân giải TG) + : Tăng - : Giảm		-40 đến 0(°)	1 (°)	0			
U035	Thao tác chỉ lúc bắt đầu may	0: Kẹp chỉ 1: Cắt chỉ 2: Không thao tác	0 đến 2	-	1			
U037	Chọn nâng khung nạp lúc kết thúc may	0: Khung nạp đi lên sau khi trở về vị trí bắt đầu may 1: Khung nạp đi lên và trở về vị trí bắt đầu may 2: Khung nạp đi lên khi nhấn công tắc khung nạp sau khi trở về vị trí bắt đầu may 3: Khung nạp đi lên khi nhấn công tắc khung nạp sau khi di chuyển đến vị trí bắt đầu may/máy may bắt đầu may bằng công tắc khởi động	0 đến 3	-	0			
U038	Cắm nâng khung nạp khi kết thúc may	0: Bình thường 1: Cắm nâng khung nạp	0 đến 1	-	0			
U039	Có/không truy gốc khi kết thúc may (đối với hoạt động bình thường)	0: Không truy gốc 1: Có truy gốc	0 đến 1	-	0			
U040	Có/không truy gốc khi kết thúc may (trong trường hợp may chu kỳ)	0: Không truy gốc 1: Có truy gốc (trên cơ sở từng mẫu may) 2: Có truy gốc (sau khi kết thúc mỗi chu kỳ)	0 đến 2	-	0			
U041	Lựa chọn nâng khung nạp bằng lệnh dừng tạm thời	0: Khung nạp đi lên 1: Khung nạp đi lên với công tắc khung nạp	0 đến 1	-	0			
U042	Chọn vị trí dừng kim	0: Vị trí trên 1: Vị trí điểm chết trên	0 đến 1	-	0			
U046	Chọn cấm điều khiển lệnh cắt chỉ	0: Bật 1: Tắt	0 đến 1	-	0			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U048	Lựa chọn hồi quy gốc tại thời điểm hoặc hoạt động hồi quy gốc	0: Hồi quy theo đường thẳng 1: Truy ngược dữ liệu mẫu may 2: Truy gốc → Điểm bắt đầu may	0 đến 2	-	0			
U049	Lựa chọn tốc độ quay suốt chỉ		800 đến 2.000	100 sti/min	1.600			
U050	Cài đặt chiều dài của chỉ còn lại lúc kết thúc may	0: Tiêu chuẩn 1: Dài 2: Dài hơn	0 đến 2	-	0			
U051	Lựa chọn bật/tắt hoạt động của cần gạt	0: Tắt 1: Bật	0 đến 1	-	1			
U055	Khoảng cách nhảy tối thiểu để thực hiện cắt chỉ		0 đến 12,8 mm	0,1 mm	0			
U064	Phương pháp cài đặt tỷ lệ phóng to/ thu nhỏ hướng XY	0: Cài đặt theo tỉ lệ % 1: Cài đặt theo kích thước thực tế	0 đến 1	-	0			
U068	Thời gian đầu ra độ căng chỉ trong khi cài đặt giá trị độ căng chỉ		0 đến 20	1 giây	20			
U069	Lựa chọn vị trí uốn của kẹp chỉ	0: Loại S 1: Loại H (chỉ mỏng) 2: Loại H (Trung bình) 3: Loại H (Chỉ dày)	0 đến 3	-	0			
U070	Lựa chọn vị trí kẹp chỉ	0: Vị trí phía trước 1: Vị trí phía sau	0 đến 1	-	1			
U071	Lựa chọn bật/tắt phát hiện đứt chỉ	0: Tắt phát hiện đứt chỉ 1: Bật phát hiện đứt chỉ	0 đến 1	-	1			
U072	Số lượng mũi may được may trong khi tắt chức năng phát hiện đứt chỉ khi bắt đầu may		0 đến 15	1 mũi may	8			
U073	Số lượng mũi may được may trong khi tắt chức năng phát hiện đứt chỉ khi bắt đầu may		0 đến 15	1 mũi may	3			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U076	Lựa chọn phương thức nạp	0: Nạp gián đoạn 1: Nạp liên tục 2: Nạp tốc độ không đổi	0 đến 2	-	1			
U077	U077 Cài đặt hẹn giờ nạp (tham chiếu khi kết thúc may)		-10 đến 30	1	0			
U078	Cài đặt thời gian nạp (nạp liên tục)		-30 đến 30(°)	1 (°)	0			
U079	Cài đặt thời gian nạp (nạp tốc độ liên tục)		-30 đến 30(°)	1 (°)	0			
U081	Mở/đóng bàn đạp điều khiển khung nạp		0 đến 99	1	0			
U082	Mở/đóng điều khiển khung nạp trong khi dừng tạm thời		0 đến 99	1	0			
U084	Có/không có chốt của công tắc bàn đạp 1	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	1			
U085	Có/không có chốt của công tắc bàn đạp 2	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	1			
U086	Có/không có chốt của công tắc bàn đạp 3	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	1			
U087	Có/không có chốt của công tắc bàn đạp 4	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	1			
U088	Chế độ chức năng phóng to/thu nhỏ	0: Bị cấm 1: Tăng/giảm số lượng mũi may (mũi chỉ cố định) 2: Tăng/giảm mũi chỉ (số lượng mũi may cố định)	0 đến 2	-	1			
U089	Chế độ chức năng di chuyển nhỏ	0: Bị cấm 1: Di chuyển song song 2: Di chuyển đến điểm gốc bổ sung thứ 2	0 đến 2	-	2			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U094	Lựa chọn điểm chết trên của kim trong quá trình truy gốc/quay về gốc	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	0			
U097	Dừng tạm thời/hoạt động cắt chỉ	0: Tự động cắt chỉ 1: Thủ công (thực hiện cắt chỉ bằng cách nhấn lại công tắc dừng) 2: Thủ công (chỉ thao tác trên bảng điều khiển)	0 đến 2	-	1			
U101	Mũi chỉ/tốc độ điều khiển đồng bộ với nạp trực XY động cơ chính	0: 2800sti/min /3.5mm 1: 2200sti/min /3.5mm 2: 1800sti/min /3.5mm 3: 1300sti/min /3.5mm	0 đến 3	-	0			
U103	Có/không có điều khiển chân vịt	0: Không có (Cố định hạ thấp) 1: Có (Hạ thấp theo dữ liệu may trong khi vận hành) 2: Có (Hạ thấp bất kể hành trình nạp tiến/lùi)	0 đến 2	-	1			
U104	Định giờ hạ thấp chân vịt	0: Ngay trước khi khởi động động cơ máy may 1: Đồng bộ hóa để hạ thấp chân vịt khi kết thúc may (hạ xuống nếu đó là vị trí lệnh may) 2: Đồng bộ hóa để hạ thấp chân vịt khi kết thúc may (luôn hạ xuống)	0 đến 2	-	0			
U105	Vị trí hoạt động của chân vịt/cần gạt	0: Cần gạt hoạt động phía trên chân vịt 1: Cần gạt hoạt động phía trên chân vịt (ở vị trí thấp hơn của chân vịt) 2: Cần gạt hoạt động phía dưới chân vịt	0 đến 2	-	1			
U108	Có/không có chức năng phát hiện áp suất không khí	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	1			
U112	Cài đặt vị trí dưới của chân vịt		0 đến 7,0	0,1 mm	3.5			
U129	Có/không có điều khiển bộ làm mát kim	0: Không có 1: Có	0 đến 1	-	1			
U138	Bật/tắt Nút xóa mẫu may	0: Tắt 1: Bật	0 đến 1	-	0			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U145	Thời gian ngưng hoàn thành đếm (đối với phiên bản cập nhật)		0 đến 99	1 giây	0			
U170	Lựa chọn đơn vị cho tỉ lệ phóng to/thu nhỏ	0: 0.01% 1: 0.1%	0 đến 1	-	1			
U171	Điểm tham chiếu để phóng to/thu nhỏ	0: Điểm tham chiếu để phóng to/thu nhỏ theo VDT 1: Góc thứ 2 2: Góc cơ học 3: Vị trí bắt đầu may	0 đến 3	-	0			
U206	Tốc độ không đổi. tỉ lệ nạp (5 mm trở xuống)		70 đến 100%	1%	100			
U207	Tốc độ không đổi. tỉ lệ nạp (hơn 5 mm)		70 đến 100%	1%	100			
U245	Số lượng mũi may được may trước khi hết mỡ (16 bit bậc cao hơn)	0: Số lượng đếm tăng trên cơ sở từng mũi may Chỉ có hiệu quả dọn dẹp	0	-	0			
U314	Hẹn giờ vào lúc bộ cắt chỉ chờ và di chuyển trước khi cắt chỉ lúc bắt đầu may		-4 đến 6	1	0			
U315	Hẹn giờ vào lúc bộ cắt chỉ cắt chỉ lúc bắt đầu may		-4 đến 6	1	0			
U316	Đặc điểm kỹ thuật may để cắt chỉ lúc bắt đầu may	0: Loại S (chuẩn) 1: Loại H (vật liệu nặng) 2: Loại G (vật liệu siêu nặng)	0 đến 2	-	Loại H	Loại G	Loại H	Loại G
U319	Số lượng mũi may được may trước khi cắt chỉ lúc bắt đầu may (mũi may)		2 đến 4	1 mũi may	2			
U320	Định giờ để khởi động quạt gió		-90 đến 90	1°	0			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U321	Thời gian hoạt động của quạt gió sau khi cất chỉ		10 đến 300	1 mili-giây	40			
U322	Kiểu cất chỉ (kiểu chuẩn. kiểu chỉ còn lại ngắn hơn)	0: Chuẩn 1: Kiểu chỉ còn lại ngắn hơn	0 đến 1	-	0			
U330	Chiều cao có thể hạ thấp của thanh kim (góc từ điểm chết thấp hơn)		0 đến 127	1°	84			
U345	Chọn phương thức thay đổi suất chỉ	0: Thủ công 1: Tự động	0 đến 1	-	0			
U355	Cài đặt độ dài cuộn chỉ	Giá trị tối đa: 200,00 (m) Giá trị tối thiểu: 0,00 (m)	0,00 đến 200,00	0.1	2.00			
U356	Cài đặt độ dài cho phép chỉ còn lại	Giá trị tối đa: 3,50 (m) Giá trị tối thiểu: 0,01 (m)	0,01 đến 3,50	0,01	3.50			
U357	Cài đặt lực gỡ rối chỉ	Giá trị tối đa: 5 (m) Giá trị tối thiểu: 0 (m)	0 đến 5	1	0			
U358	Điều chỉnh chiều dài đầu mút chỉ trên suốt	Giá trị tối đa: 255 (m) Giá trị tối thiểu: 0 (m)	0 đến 255	1	0			
U400	Quản lý tên tập tin của các mẫu may	0: Số mẫu may và tên tập tin 1: Chỉ các số mẫu may	0 đến 1	-	0			
U402	Thời gian khóa tự động	Giá trị tối đa: 300 Giá trị tối thiểu: 0	0 đến 300	1 giây	0			
U403	Khoảng thời gian trôi qua trước khi đèn nền tự động TẮT		0 đến 20	1	0			
U404	Khoảng thời gian trôi qua từ khi bắt đầu may đến lúc TẮT đèn		0 đến 300	1	0			
U405	Bật/tắt phím tắt để chỉnh sửa thân chính	0: Tắt 1: Bật	0 đến 1	-	1			

Thứ tự	Tên	Mục lựa chọn	Mục Khoảng nhập	Đơn vị & Ý nghĩa	Giá trị ban đầu			
					HS3020RSZ	GS3020RSZ	HS3020RSW	GS3020RSW
U406	Bật/tắt nút hiệu chỉnh vị trí	0: Tắt 1: Bật	0 đến 1	-	0			
U407	Bật/tắt nút cài đặt bỏ qua dữ liệu may	0: Tắt 1: Bật	0 đến 1	-	0			
U409	Độ sáng đèn nền của bảng điều khiển		0 đến 9	1	4			
U410	Độ sáng của bảng điều khiển LED		0 đến 9	1	4			
U415	Phương thức hiển thị lịch	0: Năm/tháng/ngày 1: Tháng/ngày/năm 2: Ngày/tháng/năm	0 đến 2	-	0			
U416	Phương thức hiển thị đồng hồ	0: Ký hiệu 12-giờ 1: Ký hiệu 24-giờ	0 đến 1	-	0			
U500	Lựa chọn ngôn ngữ (15 ngôn ngữ khác nhau)	• Không được chọn (Tiếng Anh) • Tiếng Nhật • Tiếng Anh • Tiếng Trung • Tiếng Tây Ban Nha • Tiếng Bồ Đào Nha • Tiếng Ý • Tiếng Pháp • Tiếng Đức • Tiếng Thổ Nhĩ Kỳ • Tiếng Việt • Tiếng Khmer • Tiếng Indonesia • Tiếng Hàn Quốc • Tiếng Miến Điện • Tiếng Nga	0 đến 15	-	0			

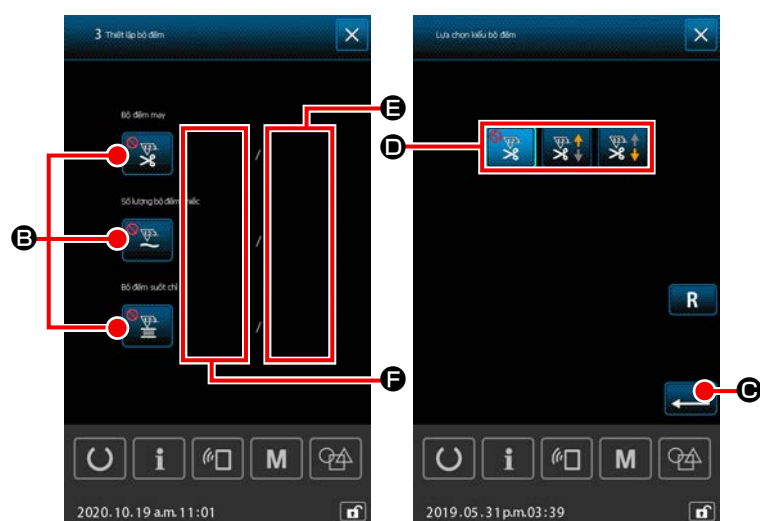
2-6-3. Cài đặt bộ đếm



1) Vận hành cơ bản

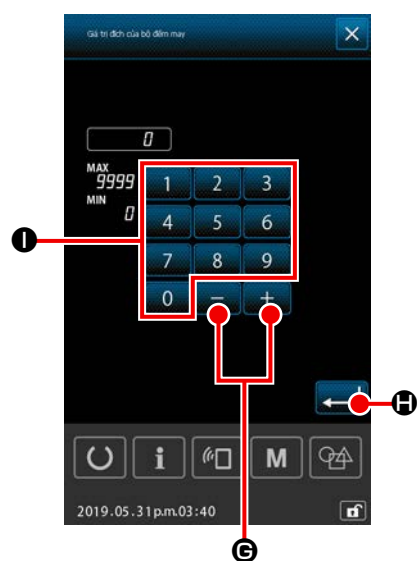
① Cài đặt bộ đếm

Khi nhấn **3 Thiết lập bộ đếm** **A** trên màn hình danh sách, thì hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm.



② Chọn loại bộ đếm

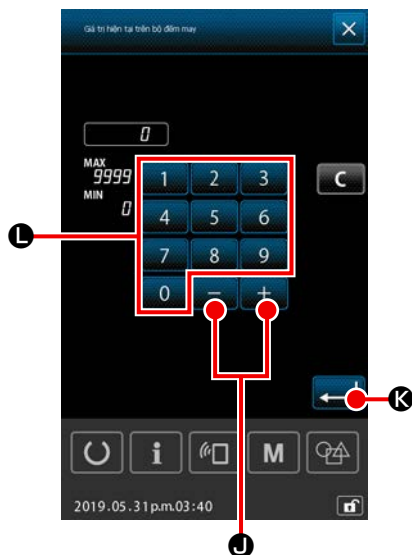
Khi nhấn nút LỰA CHỌN KIỂU BỘ ĐẾM **B**, thì hiển thị màn hình lựa chọn kiểu bộ đếm. Chọn kiểu bộ đếm mong muốn **D** và nhấn nút NHẬP **C** để xác nhận.



③ Cài đặt giá trị mục tiêu của bộ đếm

Khi nhấn nút CÀI ĐẶT GIÁ TRỊ MỤC TIÊU **I**, thì hiển thị màn hình nhập giá trị mục tiêu của bộ đếm.

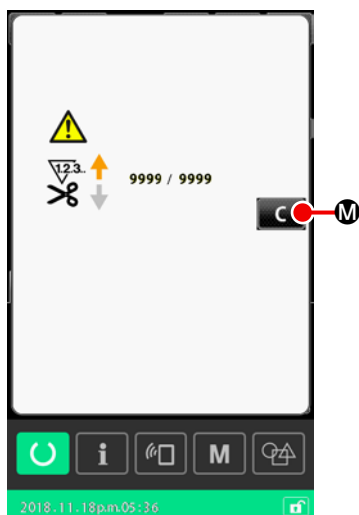
Nhập giá trị mục tiêu bạn mong muốn bằng bàn phím số **0** đến **9** **I**, +/- nút **+** **G** **-** **H**. Sau đó, nhấn nút NHẬP **H** để xác nhận.



④ Cài đặt giá trị hiện tại của bộ đếm

Khi nhấn nút CÀI ĐẶT GIÁ TRỊ HIỆN TẠI  **F**, thì hiển thị màn hình nhập giá trị hiện tại của bộ đếm.

Nhập giá trị hiện tại bằng bàn phím số  0 đến  9 **L**, +/- nút  **J**. Sau đó, nhấn nút NHẬP  **K** để xác nhận.



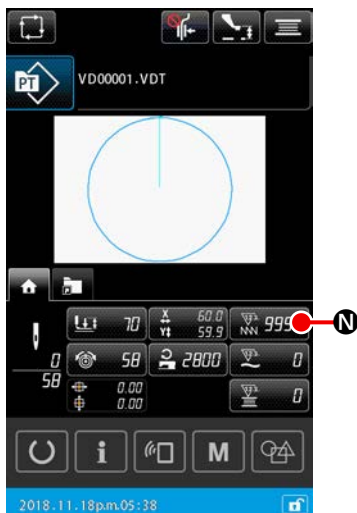
2) Quy trình cài đặt lại lỗi “Hoàn thành đếm”

Nếu đạt đến điều kiện “hoàn thành đếm”, thì hiển thị màn hình lỗi “hoàn thành đếm”.

Cài đặt lại giá trị hiện tại trên bộ đếm bằng cách nhấn nút XÓA  **M**. Sau đó, màn hình quay về màn hình may.

Trong trường hợp thời gian ngưng đã được cài đặt bằng công tắc bộ nhớ “U145: Thời gian ngưng hoàn thành đếm”, thì sẽ không hiển thị nút XÓA  **M**.

Khi hết thời gian cài đặt trước, thì giá trị bộ đếm sẽ tự động được cài đặt lại về 0 và màn hình trở về màn hình may.



3) Quy trình thay đổi giá trị hiện tại của bộ đếm trong quá trình bay

Khi nhấn nút GIÁ TRỊ HIỆN TẠI CỦA BỘ ĐẾM  **N**

hiển thị trên màn hình cài đặt mẫu máy hoặc trên thẻ TRANG CHỦ của màn hình máy, thì có thể thay đổi giá trị hiện tại của bộ đếm.

→ Tham khảo phần **"II-2-4-4. Cách thay đổi thông số" trang 47**.

2-6-4. Cài đặt đồng hồ

Có thể cài đặt ngày và giờ của đồng hồ.



① Hiện thị màn hình cài đặt thời gian

Khi nhấn  **A** trên màn hình danh sách, thì hiển thị màn hình cài đặt thời gian.

- * Có thể cài đặt phương thức hiển thị ngày (năm, tháng, ngày) bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ "U415: Phương thức hiển thị lịch".
- * Có thể cài đặt phương thức hiển thị đồng hồ; hoặc "ký hiệu 12 giờ" hoặc "ký hiệu 24 giờ" bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ "U416: Phương thức hiển thị đồng hồ".



2-6-5. Đăng ký phím tắt mẫu may

Có thể đăng ký mẫu may được lưu trong máy may cho PHÍM TẮT MẪU MAY.

Các mẫu đã đăng ký được hiển thị trên màn hình cài đặt mẫu may hoặc trên thẻ phím tắt mẫu may

 của màn hình may để cho phép chọn mẫu may.

Có thể đăng ký dữ liệu véc-tơ và dữ liệu mẫu may chu kỳ cho PHÍM TẮT MẪU MAY. Không thể đăng ký một mẫu giống nhau hai lần trở lên cho PHÍM TẮT MẪU MAY trong một thư mục. Tuy nhiên, có thể đăng ký cùng một mẫu may trong một thư mục khác.

Tham khảo mục "**II-2-4-3.(2) Thẻ lối tắt mẫu may**" trang 43 để biết thẻ lối tắt mẫu may.



① Hiển thị màn hình đăng ký phím tắt mẫu may

Khi nhấn  A trên màn hình danh sách, thì hiển thị màn hình đăng ký phím tắt mẫu may.

② Chọn số thư mục để đăng ký

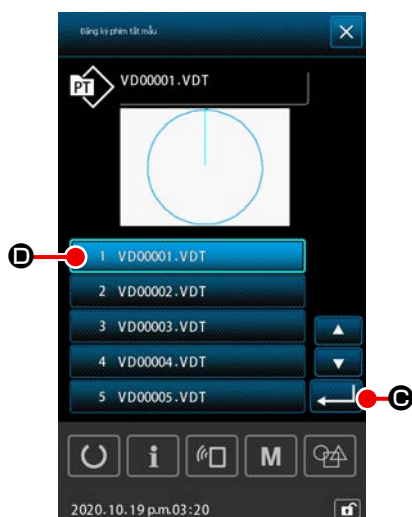
Chọn thư mục mà bạn muốn đăng ký mẫu may.



③ Chọn mẫu may để đăng ký

Khi nhấn nút ĐĂNG KÝ MẪU MAY  1 VD00001.VDT

B, thì hiển thị màn hình danh sách mẫu may.



Chọn mẫu may  D bạn muốn đăng ký cho Phím tắt mẫu may từ màn hình danh sách mẫu may. Sau đó, nhấn nút Thực hiện  C để xác nhận đăng ký.

Nếu bạn muốn hủy mẫu may mà bạn đã đăng ký, hãy nhấn nút Xóa  E trên màn hình đăng ký phím tắt Mẫu may.

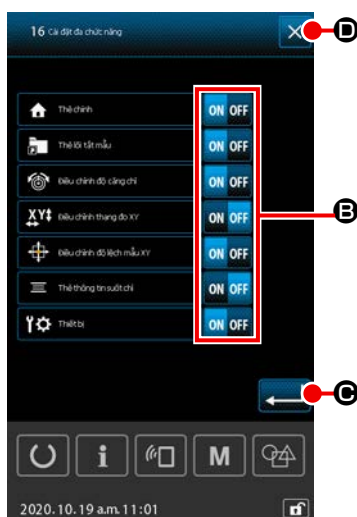
2-6-6. Cài đặt đa chức năng

Đối với cài đặt đa chức năng, cài đặt hiển thị/ẩn cho từng thẻ trên màn hình cài đặt mẫu may và màn hình may.



① Hiển thị màn hình cài đặt đa chức năng

Khi chọn **16** Cài đặt đa chức năng **A** trên màn hình danh sách, thì hiển thị màn hình cài đặt đa chức năng.



② Cài đặt hiển thị/ẩn thẻ

Cài đặt hiển thị/ẩn với **ON OFF** **B** của từng thẻ.

ON OFF : Hiển thị

ON OFF : Ẩn

③ Xác nhận nội dung thay đổi

Khi nhấn **←** **C**, xác nhận nội dung thay đổi, và màn hình trở về màn hình danh sách.

④ Hủy nội dung thay đổi

Khi nhấn **×** **D**, thì thay đổi bạn đã thực hiện bị hủy bỏ, và màn hình quay trở lại màn hình danh sách.

Tên thẻ	Giá trị mặc định
Thẻ chính	BẬT
Thẻ lỗi tắt mẫu may	BẬT
Điều chỉnh độ căng chỉ	BẬT
Điều chỉnh tỉ lệ phóng to/thu nhỏ trục XY	TẮT
Điều chỉnh độ lệch mẫu may trục XY	BẬT
Thẻ thông tin suốt chỉ	TẮT
Thiết bị	BẬT

2-7. Sử dụng chức năng giao tiếp

Chức năng kết nối có thể tải xuống dữ liệu may được tạo với máy may khác, tạo dữ liệu may và dữ liệu may được tạo bằng cách chỉnh sửa thiết bị PM-1 cho máy may. Ngoài ra, chức năng này có thể tải dữ liệu nói trên lên phương tiện ghi hoặc máy tính cá nhân.

Có sẵn tính năng kết nối USB như là phương thức kết nối.

2-7-1. Xử lý dữ liệu có thể

Có thể xử lý 5 loại dữ liệu may dưới đây, và các định dạng dữ liệu tương ứng được hiển thị dưới đây.

Tên dữ liệu	Phần mở rộng	Mô tả
Dữ liệu véc-tơ (01 Dữ liệu véc-tơ)	xxxxxx.VDT	Đó là dữ liệu của điểm nhập kim được tạo với PM-1 và có thể xử lý định dạng dữ liệu chung giữa các máy may JUKI.
Dữ liệu M3 (02 Dữ liệu M3)	xxxxxx.M3	Dữ liệu mẫu may cho dòng máy AMS-B, -C và -D
Định dạng may chuẩn (03 Định dạng may chuẩn)	xxxxxx.DAT	Dữ liệu định dạng may chuẩn
Dữ liệu mẫu may chu kỳ (04 Dữ liệu mẫu chu kỳ)	xxxxxx.CSD	Định dạng dữ liệu bao gồm hai phần dữ liệu véc-tơ trở lên.
Định dạng dữ liệu bao gồm hai phần dữ liệu véc-tơ trở lên (07 Dữ liệu chương trình đơn giản)	xxxxxx.PRO	Dữ liệu c.trình đơn giản

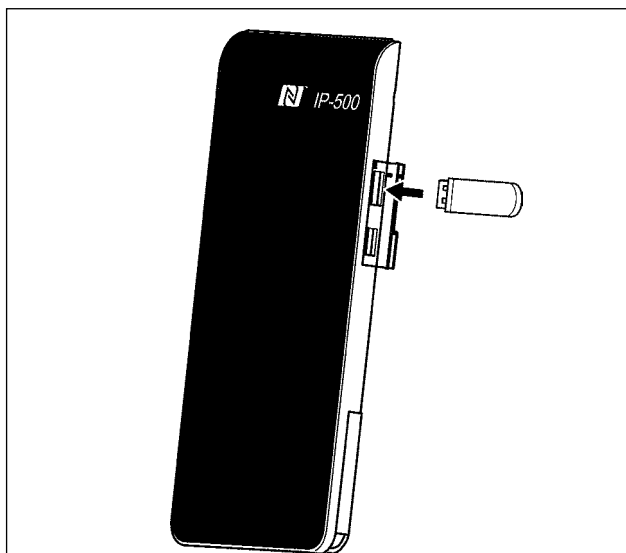
xxxxxx : Các ký tự chữ và số (Đối với bảng chữ cái, bỏ qua dạng chữ. Số lượng ký tự chữ và số có thể nhập là từ 16 ký tự trở xuống bao gồm cả phần mở rộng.)

* Đối với chương trình đơn giản, xem Sách hướng dẫn của Kỹ sư.

2-7-2. Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng phương tiện ghi

Để biết cách xử lý của phương tiện ghi, hãy đọc phần **"II-1. LỜI GIỚI THIỆU" trang 32** .

2-7-3. Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng USB

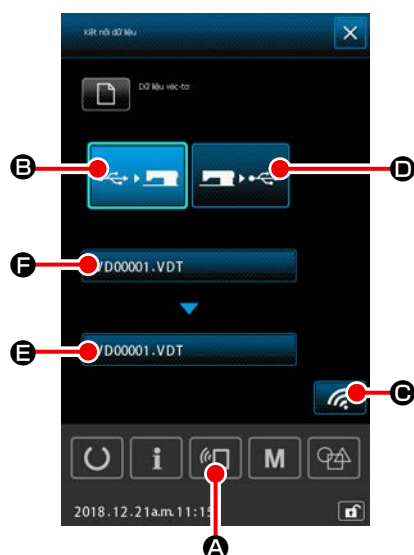


Có thể gửi/nhận dữ liệu đến/từ máy tính cá nhân hoặc thiết bị tương tự bằng cáp USB.



Nếu bộ phận tiếp xúc bị bẩn, có thể xảy ra lỗi tiếp xúc. Không chạm tay vào, và kiểm soát để bụi, dầu hoặc vật liệu lạ khác không dính vào tay. Ngoài ra, các bộ phận bên trong bị hư hỏng do tĩnh điện hoặc nguyên nhân tương tự. Vì vậy, hãy thật cẩn thận khi thao tác.

2-7-4. Cách nạp dữ liệu



* Giải thích sau đây được mô tả khi lấy trường hợp quản lý tên tập tin làm ví dụ.

① Hiện thị màn hình kết nối

Khi nhấn công tắc kết nối  **A** của phần để công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình kết nối.

② Chọn phương thức kết nối bạn muốn sử dụng.

Có hai quy trình kết nối được mô tả dưới đây.

B Ghi dữ liệu từ phương tiện ghi vào bảng điều khiển

D Ghi dữ liệu từ bảng điều khiển vào phương tiện ghi

Chọn phương thức kết nối bạn muốn sử dụng.



③ Chọn tập tin dữ liệu

Khi nhấn **F**, thì hiển thị màn hình chọn ghi tập tin.

Chọn tên tập tin của dữ liệu bạn muốn ghi.

Có thể chọn từ hai tập tin trở lên. (Tham khảo trang tiếp theo để biết chi tiết.)

Có thể bỏ chọn tập tin đang được chọn bằng cách nhấn vào lại tên tập tin.

Trong trường hợp chọn một tập tin, thì có thể sử dụng chức năng sau đây.

Khi nhấn nút DANH SÁCH MÃ  **G**, thì hiển thị phần xem trước của tập tin đã chọn.

Khi nhấn nút XÓA  **H**, xóa tập tin đã chọn.

④ Xác nhận tập tin dữ liệu

Khi nhấn nút NHẬP  **I**, đóng màn hình chọn tập tin dữ liệu để hoàn tất việc chọn tập tin.

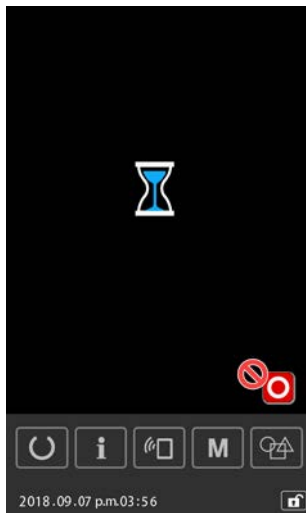


⑤ Xác định tên tập tin đích

Tên tập tin đích trên màn hình kết nối hiển thị tên tập tin giống với tên tập tin được ghi. Nếu bạn không muốn thay đổi tên tập tin, chuyển sang ⑥.

Khi bạn muốn thay đổi tên tập tin, nhấn **E** trên màn hình kết nối và sửa tên tập tin trên màn hình nhập tên tập tin đích.

Khi nhấn nút NHẬP **F**, thì màn hình nhập tên tập tin đích sẽ đóng lại.



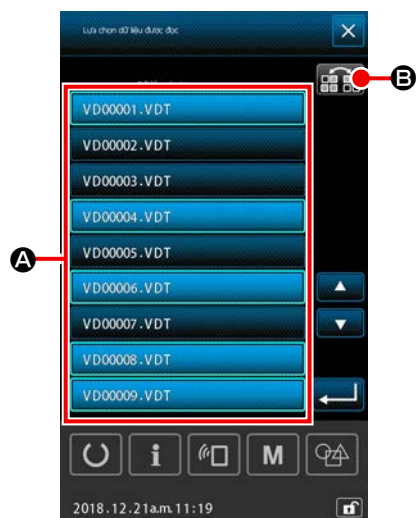
⑥ Bắt đầu kết nối

Khi nhấn nút BẮT ĐẦU KẾT NỐI **C**, thì việc kết nối dữ liệu bắt đầu.

2-7-5. Lấy nhiều dữ liệu với nhau

Đối với dữ liệu véc-tơ, dữ liệu M3, dữ liệu định dạng may chuẩn và dữ liệu mẫu may chu kỳ, có thể chọn và ghi chung cùng lúc từ hai phần dữ liệu trở lên.

Tên tập tin đích được ghi cùng tên với tập tin đã chọn.



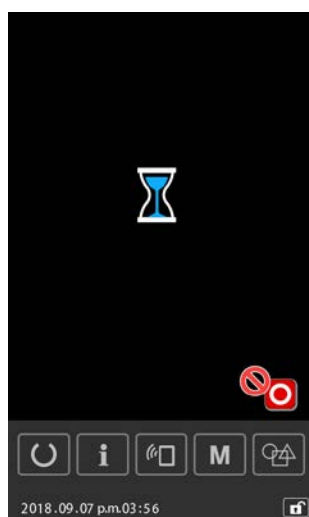
① Hiện thị dữ liệu được ghi trên màn hình chọn tập tin

Chọn tên tập tin **A** của dữ liệu được ghi trên màn hình chọn tập tin.

* Có thể chọn từ hai tập tin trở lên.

Có thể bỏ chọn tập tin đang được chọn bằng cách nhấn vào lại tên tập tin.

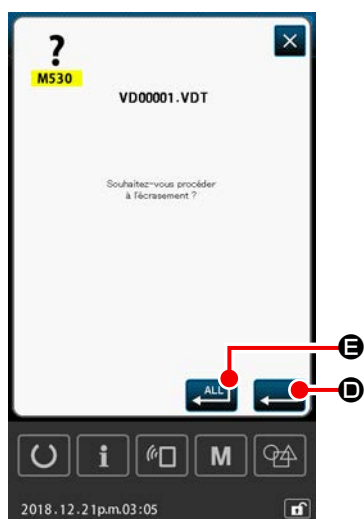
Có thể hiển thị trạng thái lựa chọn của nút trong video đảo ngược với nút ĐẢO NGƯỢC **B**.



② Bắt đầu kết nối

Khi nhấn nút BẮT ĐẦU KẾT NỐI **C**, thì việc kết nối dữ liệu bắt đầu.

Trên màn hình này trong khi kết nối, hiển thị (các) tên tập tin đang được kết nối, tổng số phần dữ liệu được ghi và số lượng phần kết nối dữ liệu hoàn thành.



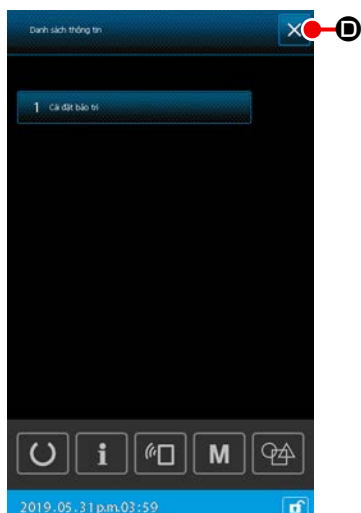
* Trong trường hợp tập tin được ghi vào tập tin hiện có, thì hiển thị màn hình xác nhận ghi đè trên cơ sở từng tập tin.

Khi bạn muốn ghi đè lên tập tin hiện có, nhấn nút NHẬP **D**.

D.

Nếu bạn muốn ghi đè tất cả dữ liệu hiện có mà không hiển thị màn hình xác nhận ghi đè trong các bước tiếp theo của quy trình, thì nhấn nút NHẬP TẤT CẢ **E**.

2-8. Danh sách thông tin



1) Vận hành cơ bản

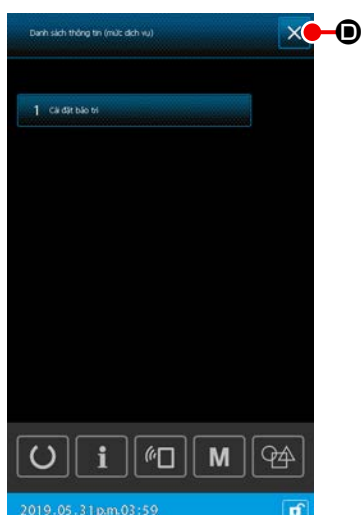
Trong bước thủ tục này, màn hình danh sách thông tin được hiển thị.

① Hiển thị màn hình danh sách thông tin

Khi nhấn **i** trên màn hình cài đặt mẫu may, thì hiển thị màn hình danh sách thông tin.

② Thoát khỏi màn hình danh sách thông tin

Khi nhấn **X** **D** trên màn hình danh sách thông tin, thì màn hình danh sách thông tin sẽ được đóng lại, và màn hình trở về màn hình cài đặt mẫu may.



2) Hiển thị cấp độ nhân viên bảo trì

Cần phải hiển thị màn hình danh sách thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì) để thực hiện cài đặt chức năng.

① Hiển thị màn hình danh sách thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì)

Khi nhấn giữ **i** trong ba giây trên màn hình cài đặt mẫu may, thì hiển thị màn hình danh sách thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì).

② Thoát khỏi màn hình danh sách thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì)

Khi nhấn **X** **D** trên màn hình danh sách thông tin, thì màn hình danh sách thông tin sẽ được đóng lại, và màn hình trở về màn hình cài đặt mẫu may.

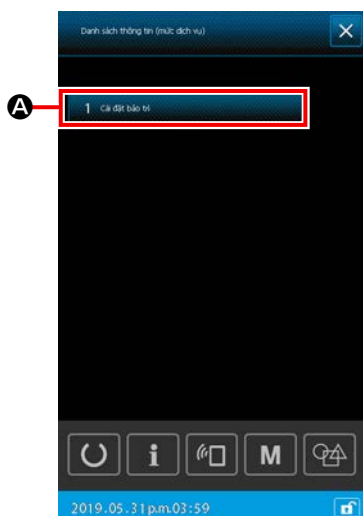
3) Danh sách hiển thị thông tin

Các mục sau đây được hiển thị trên màn hình danh sách thông tin.

Thứ tự	Tên mục	Tổng quan
1	Cài đặt quản lý bảo trì	Màn hình cảnh báo được hiển thị theo cài đặt bộ đếm cảnh báo.

2-8-1. Cài đặt quản lý nhân viên bảo trì

Đây là chức năng hiển thị màn hình cảnh báo khi bộ đếm đạt đến giá trị mục tiêu của nó.
Có thể thiết lập đến năm mục cảnh báo.



1) Thiết lập bộ đếm cảnh báo

Có thể thực hiện cài đặt mức cảnh báo trên màn hình hiển thị trong trường hợp cấp độ nhân viên bảo trì.

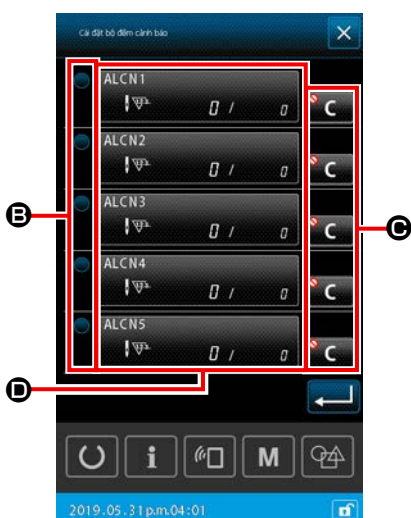
Trong trường hợp hiển thị cấp độ người vận hành, thì chỉ có thể xác nhận nội dung cài đặt và xóa giá trị hiện tại. Không thể thay đổi cài đặt trên phần hiển thị cấp độ người vận hành.

① Hiển thị màn hình danh sách thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì)

Khi nhấn giữ **i** trong ba giây trên màn hình cài đặt mẫu may, thì hiển thị màn hình danh sách thông tin (cấp độ nhân viên bảo trì).

② Hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo

Khi nhấn **1 Cài đặt báo tri** **A** trên màn hình danh sách thông tin, thì hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo.



③ Cài đặt bật/tắt bộ đếm cảnh báo

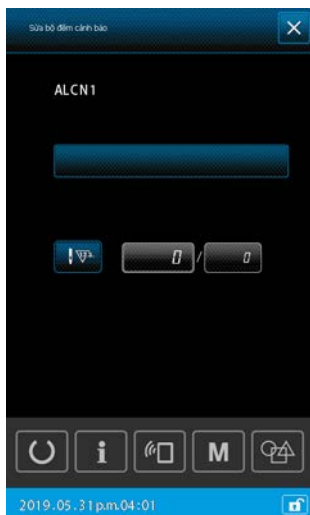
Có thể chọn bật/tắt bộ đếm cảnh báo với **B**. Mỗi lần nhấn **B**, thì trạng thái bật/tắt của bộ đếm cảnh báo sẽ được thay đổi.

- Khi bật bộ đếm cảnh báo, thì bộ đếm sẽ tiến hành đếm.
- Khi tắt bộ đếm cảnh báo, thì bộ đếm sẽ không tiến hành đếm.

④ Cài đặt hiển thị/ẩn nút xóa khi hiển thị màn hình cảnh báo

Có thể chọn hiển thị/ẩn nút xóa với **C** **ⓐ** khi hiển thị màn hình cảnh báo.

Mỗi lần nhấn **C** **ⓐ**, thì trạng thái hiển thị/ẩn của nút xóa sẽ thay đổi.



⑤ **Chỉnh sửa bộ đếm cảnh báo**

Khi nhấn **D**, thì hiển thị màn hình sửa bộ đếm cảnh báo.

Có thể cài đặt các mục sau đây trên màn hình chỉnh sửa bộ đếm cảnh báo.



Khi nhấn nút cài đặt điều kiện đếm của bộ đếm cảnh báo, thì hiển thị màn hình chọn loại bộ đếm.

Trên màn hình chọn loại bộ đếm, có thể chọn điều kiện đếm của bộ đếm cảnh báo.

	Điều kiện đếm	Đơn vị
E	Số lượng mũi khâu	1000 (mũi khâu)
F	Thời gian hoạt động	1 H
G	Thời gian kích hoạt	1 H
H	Đếm cắt chỉ	1 lần

2-9. Cách sử dụng AW-3

Mẫu máy may AMS-221F cung cấp chức năng vận hành AW để cài đặt thiết bị AW-3 và chức năng danh sách mục cài đặt AW liên quan đến việc thay đổi suốt chỉ tự động.

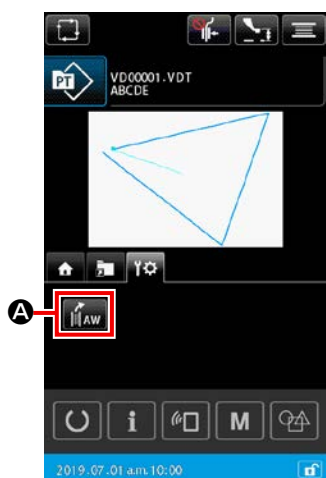
Trong trường hợp vận hành thiết bị AW-3 độc lập, mở màn hình vận hành AW. Trong trường hợp cài đặt thiết bị AW-3, mở màn hình danh sách mục cài đặt AW.

* Khi bạn nhấn  **A** trên màn hình nhập dữ liệu sau khi bạn đã nhập mẫu may, thì màn hình vận hành AW hiển thị.

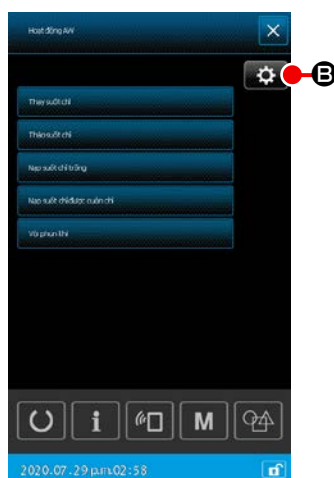
Sau đó, khi bạn nhấn  **B** trên màn hình vận hành AW, thì hiển thị màn hình danh sách mục cài đặt AW.

Khi nhấn  **C** trên màn hình may, thì màn hình vận hành AW hiển thị.

(Không thể vào màn hình danh sách mục cài đặt AW từ chế độ may.)



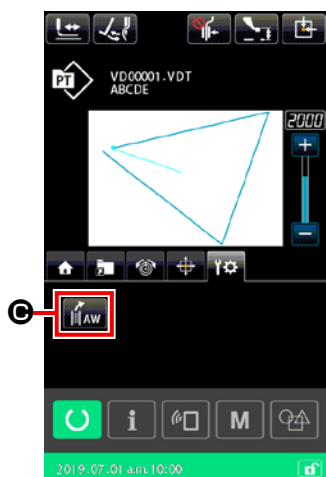
< Màn hình nhập dữ liệu >



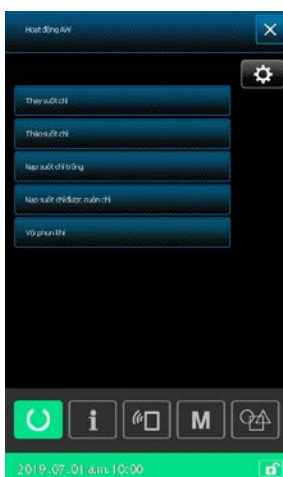
< Màn hình vận hành AW >



< Màn hình danh sách mục cài đặt AW >



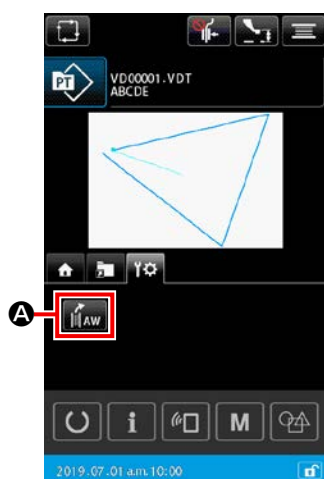
< Màn hình may >



< Màn hình vận hành AW >

	Nút và hiển thị	Mô tả
A / C		Nút này được sử dụng để mở màn hình vận hành AW. Trên màn hình vận hành AW, có thể tiến hành thiết lập AW như nạp/thay suốt chỉ.
B		Nút này được sử dụng để mở màn hình thiết lập AW. Trên màn hình thiết lập AW, thiết lập dữ liệu liên quan đến việc thay đổi suốt chỉ tự động như chiều dài quần chỉ

2-9-1. Vận hành AW



< Màn hình nhập dữ liệu >



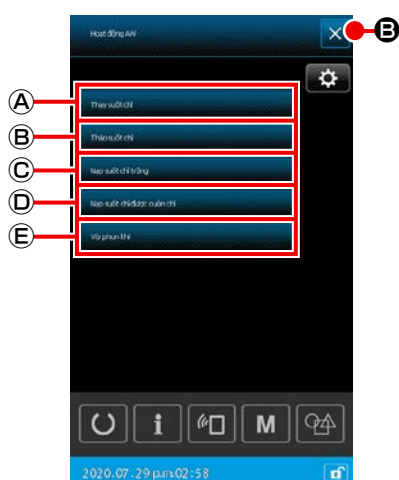
< Màn hình kiểm tra suất chỉ >



< Màn hình lỗi AW >

Khi bạn nhấn  **A** trên màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình vận hành AW. Tuy nhiên, nếu không có suất chỉ nào được nạp trên máy may, thì màn hình kiểm tra suất chỉ sẽ hiển thị; và nếu xảy ra lỗi liên quan đến thiết bị AW-3, thì màn hình lỗi sẽ hiển thị. Trên những màn hình này, lỗi sẽ được khắc phục bằng cách hoàn thành nạp suất chỉ.

Màn hình vận hành AW được hiển thị sau khi khắc phục lỗi.



< Màn hình vận hành AW >

Khi nhấn một trong số các nút sau trên màn hình vận hành AW, thì có thể thực hiện hoạt động AW độc lập tương ứng.

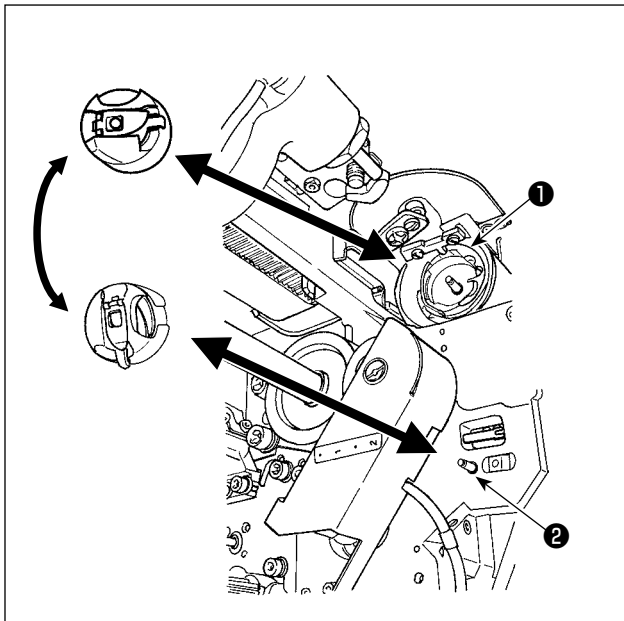
Nhấn  **B** để đóng màn hình.

- A** : Thay đổi suất chỉ
- B** : Tháo suất chỉ
- C** : Nạp suất chỉ rỗng
- D** : Nạp suất chỉ được cuộn chỉ
- E** : Vòi khí

Giải thích chi tiết sẽ được đưa ra từ trang tiếp theo.



Hãy lưu ý rằng có thể xảy ra lỗi nếu suất chỉ trong ổ chao ❶ được thay trực tiếp, v.v... bằng tay mà không sử dụng màn hình vận hành AW sau khi BẬT nguồn.



Ⓐ : Nút thay đổi suốt chỉ

Nút này được sử dụng để quay suốt chỉ với chỉ mới trong trường hợp đổi chỉ v.v... Khi nhấn

Thay suốt chỉ

Ⓐ, suốt chỉ lắp trong ổ chao ❶ được thay thế bằng một suốt chỉ khác đang ở vị trí chờ thuyền ❷. Sau đó, chỉ thừa trên suốt chỉ được lấy ra từ ổ chao ❶ được tháo ra và quần chỉ mới vào.

Ⓑ : Nút tháo suốt chỉ

Nút này được sử dụng để lấy suốt chỉ được lắp trong ổ chao ❶. Lấy suốt chỉ có ở vị trí chờ thuyền ❷ bằng tay trước khi nhấn

Tháo suốt chỉ

Ⓑ. Sau đó, khi nhấn

Tháo suốt chỉ

Ⓑ, thì suốt chỉ trong ổ chao ❶ được mang đến vị trí chờ thuyền ❷.

Ⓒ : Nút nạp suốt chỉ rỗng

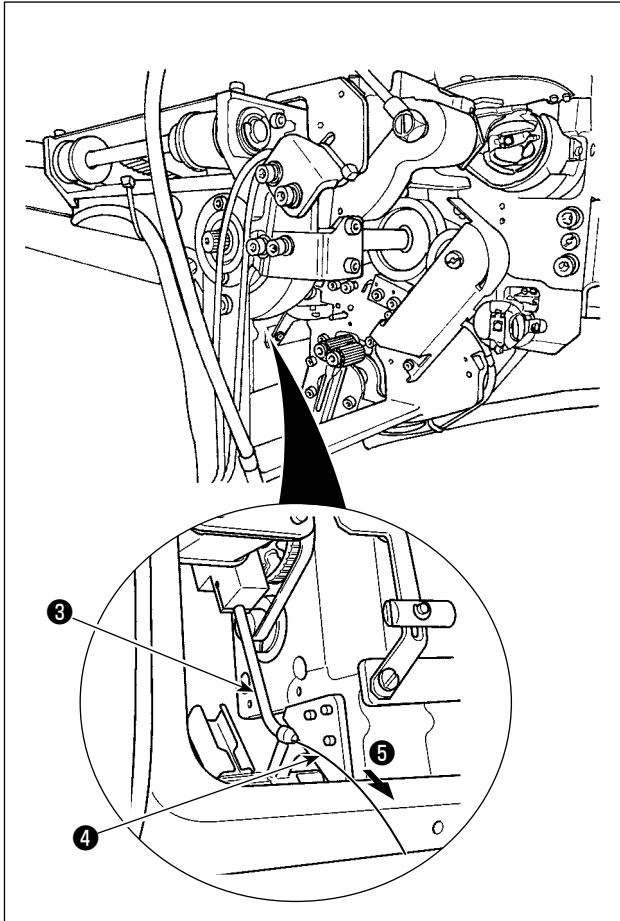
Nút này được sử dụng để lắp suốt chỉ rỗng vào thiết bị ❶.



Hãy chắc chắn kiểm tra xem suốt chỉ được lắp trong ổ chao ❶ có rỗng không trước khi nhấn **Nạp suốt chỉ trống** Ⓒ. Nếu suốt có chỉ được lắp vào, thì có thể xảy ra trục trặc khi quần chỉ hoặc tháo chỉ thừa trên suốt chỉ.

Đặt một suốt chỉ rỗng ở vị trí chờ thuyền ❷ và nhấn **Nạp suốt chỉ trống** Ⓒ.

- Nếu không có suốt chỉ nào ở trong ổ chao ❶, thì suốt chỉ rỗng được đặt vào, sẽ được mang đến ổ chao ❶. Sau đó, khôi phục lại màn hình trước đó và chờ suốt chỉ kế tiếp được đặt vào. Thiết bị bắt đầu quay suốt chỉ khi nhấn **Nạp suốt chỉ trống** Ⓒ hoặc **Nạp suốt chỉ được cuộn chỉ** Ⓓ sau khi đặt suốt chỉ tiếp theo vào vị trí chờ thuyền.
- Nếu đã có một suốt chỉ trong ổ chao ❶, thì thiết bị sẽ bắt đầu quay suốt chỉ.



Ⓓ : Nút nạp suốt có chỉ

Nút này được sử dụng để nạp suốt có chỉ vào.

Hãy chắc chắn kiểm tra suốt chỉ đã được quấn chỉ trước khi nhấn



Nạp suốt chỉ được cuộn chỉ

Ⓓ . Nếu nạp một suốt chỉ rỗng vào, thì sẽ xảy ra trục trặc trong quá trình may.

Đặt suốt có chỉ ở vị trí chờ thuyền ② . Nhấn

Nạp suốt chỉ được cuộn chỉ

Ⓓ .

- Nếu không có suốt chỉ nào ở trong ổ chao ① , thì suốt có chỉ sẽ được mang đến ổ chao ① . Sau đó, thiết bị đợi đến khi suốt chỉ tiếp theo được đặt ở vị trí chờ thuyền.
- Nếu có suốt chỉ ở trong ổ chao ① , thì thiết bị sẽ ở trạng thái sẵn sàng.

Ⓔ : Nút thổi khí đầu vòi

Nút này được sử dụng để vận hành khí vòi phun ⑤ để thổi chỉ ④ từ vòi phun ③ ra ngoài. Mỗi lần nhấn

Vòi phun khí

Ⓔ , thì trạng thái khí vòi phun ⑤ sẽ được thay đổi giữa "BẬT" và "TẮT".

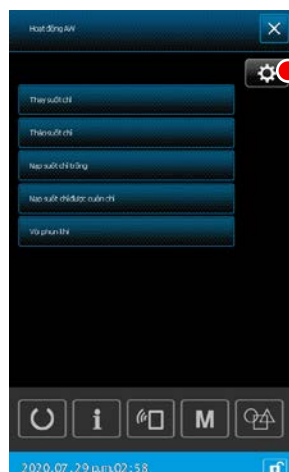


Hãy lưu ý rằng cần nạp chỉ có thể hoạt động khi nhấn

Vòi phun khí

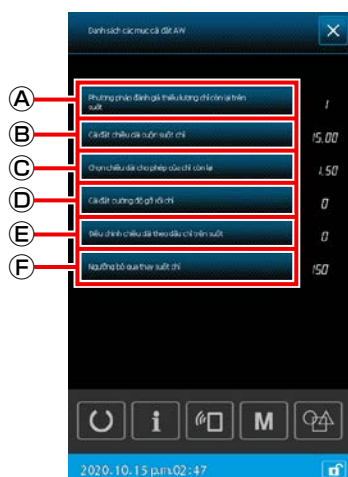
Ⓔ .

2-9-2. Số lượng AW của chế độ nhập mũi may, chế độ vận hành AW và cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại



Khi bạn nhấn  **A** trên màn hình vận hành AW, thì hiển thị màn hình danh sách mục cài đặt AW.

< Màn hình nhập dữ liệu >



Trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, có thể cài đặt các mục dữ liệu được liệt kê dưới đây bằng cách nhấn các nút tương ứng với các mục dữ liệu.

- A** : Phương pháp phán đoán tình trạng thiếu lượng chỉ còn lại trên suốt
- B** : Cài đặt chiều dài cuộn chỉ
- C** : Cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại
- D** : Cài đặt lực gỡ rối chỉ
- E** : Điều chỉnh chiều dài đầu mút chỉ trên suốt
- F** : Tỷ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ

< Màn hình danh sách mục cài đặt AW >

Giải thích chi tiết sẽ được đưa ra từ trang tiếp theo.

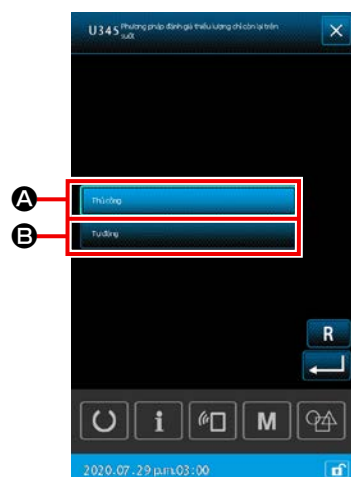
(1) Phương pháp phán đoán tình trạng thiếu lượng chỉ còn lại trên suốt

Khi bạn nhấn  (A) trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, thì hiển thị “U345 Màn hình phương pháp xác định thiếu lượng chỉ trên suốt”.

Trên màn hình này, có thể chọn phương pháp xác định thiếu lượng chỉ trên suốt giữa TỰ ĐỘNG và THỦ CÔNG.

Có thể thiết lập cài đặt ban đầu của phương pháp xác định thiếu lượng chỉ trên suốt bằng công tắc bộ nhớ U345.

Phương pháp thay đổi suốt chỉ bạn đã thay đổi với chức năng cài đặt AW này cũng được lưu trong công tắc bộ nhớ U345.



<U345 Màn hình phương pháp phán đoán thiếu lượng chỉ còn lại trên suốt>

(A) : Tự động

Số lượng mũi may để quyết định thiếu chỉ trên suốt được cài đặt tự động phù hợp với mẫu may được đọc vào máy may và chiều dài cuộn chỉ được cài đặt trước. Ngoài ra, tự động cập nhật số lượng mũi may được may trước khi thay đổi suốt chỉ theo chiều dài chỉ thừa thực tế so với chiều dài chỉ thừa khi thiết lập. Trong trường hợp chọn "tự động", thì số lượng mũi may cập nhật sẽ quay về giá trị ban đầu khi thực hiện một trong số những hoạt động sau.

- Trong trường hợp đọc một mẫu may
- Trong trường hợp việc thay suốt chỉ được thực hiện trên màn hình vận hành AW
- Trong trường hợp suốt chỉ được lấy ra trên màn hình vận hành AW
- Trong trường hợp thay đổi chiều dài quần chỉ trên màn hình thiết lập AW
- Trong trường hợp thay đổi chế độ nhập số lượng mũi may AW từ "thủ công" thành "tự động"



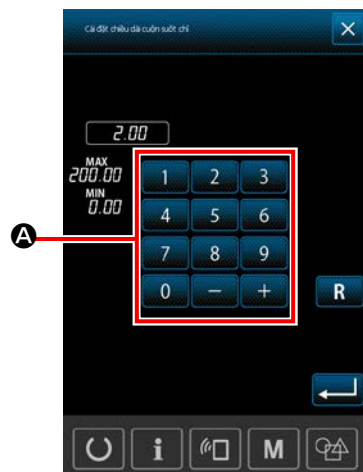
1. Nếu thiết lập chiều dài cho phép thừa lại không phù hợp với các điều kiện may, thì chỉ suốt có thể hết trong lúc may.
2. Nếu chiều dài cho phép chỉ thừa được thiết lập thành một giá trị nhỏ, thì chỉ suốt có thể hết do sự thay đổi về lượng tiêu thụ chỉ suốt.
Do đó cần phải kiểm tra chiều dài thực tế chỉ thừa trước khi thay đổi giá trị thiết lập.
3. Nếu chiều dài cho phép chỉ thừa là 3,5m, thì đôi khi có thể xảy ra thời gian chờ theo điều kiện may như mã số chỉ, chiều dài quần chỉ suốt và mẫu may. Trong trường hợp đó, kiểm tra chiều dài chỉ thừa thực tế và thiết lập lại nó.
4. Nếu lực căng chỉ suốt của hai suốt chỉ khác nhau, thì chiều dài chỉ thừa cũng khác nhau. Do đó cần phải điều chỉnh sao cho lực căng chỉ suốt của hai suốt chỉ bằng nhau.
5. Việc cập nhật tự động số mũi may cài đặt trước được thực hiện từ lần thay suốt chỉ tự động lần thứ tư.
6. Ở chế độ may thử nghiệm, số lượng mũi may cài đặt trước không được cập nhật tự động. Ngoài ra, số lượng mũi may cài đặt trước được khởi tạo sau khi hoàn thành may thử nghiệm.

(B) : Thủ công

Thay suốt chỉ bằng suốt chỉ mới được cuộn chỉ đầy đủ khi đạt đến số lượng mũi may cài đặt trước để quyết định tình trạng thiếu chỉ trên suốt.

Khi bạn đã chọn “THỦ CÔNG”, hãy sử dụng bộ đếm chỉ trên suốt được hiển thị trên màn hình cài đặt bộ đếm để xác định số lượng mũi may để quyết định tình trạng thiếu chỉ trên suốt.

(2) Cài đặt chiều dài cuộn chỉ



< Màn hình thiết lập chiều dài quần chỉ suốt >

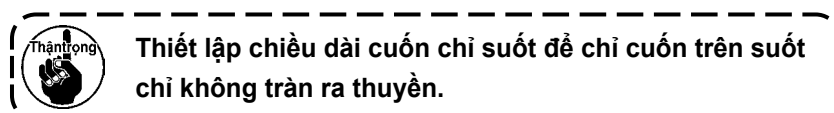
Khi bạn nhấn **(B)** trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, thì hiển thị màn hình cài đặt chiều dài cuộn chỉ.

(A) : Bàn phím số

Có thể nhập chiều dài cuộn chỉ suốt bằng bàn phím số.

Chiều dài quần chỉ : Tối thiểu 2 m

Tối đa 200 m



Tham khảo bảng dưới đây để tham khảo đối với chiều dài quần chỉ suốt.

# 5	TEX 150	TKT 18	13 m
# 8	TEX 90	TKT 30	27 m
# 20	TEX 60	TKT 40	34 m
# 30	TEX 50	TKT 60	56 m

Có thể cài đặt giá trị ban đầu của chiều dài cuộn chỉ bằng công tắc bộ nhớ U355.

Nếu bạn muốn lưu chiều dài cuộn chỉ được thiết lập với chức năng cài đặt AW này, thì thao tác lưu sẽ được thực hiện khác nhau tùy theo đích mà bạn muốn lưu.

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên thân chính của máy >

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may riêng lẻ:

Được lưu đối với từng dữ liệu mẫu may

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may chu kỳ:

Được lưu đối với từng dữ liệu chu kỳ

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên phương tiện ghi >

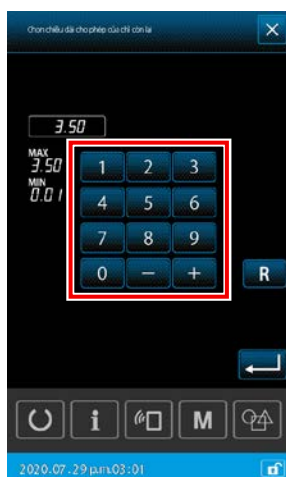
Trong trường hợp kiểu mẫu may là may riêng lẻ:

Không được lưu

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may chu kỳ:

Không được lưu

(3) Cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại



< Màn hình cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại >

Khi bạn nhấn **Chọn chiều dài cho phép của chỉ còn lại** © trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, thì hiển thị màn hình chiều dài cho phép chỉ còn lại.

Chức năng chiều dài cho phép của chỉ còn lại được thiết kế để sử dụng khi cài đặt phương pháp thay đổi suất chỉ thành “Tự động”.

Trên màn hình cài đặt đã nói ở trên, có thể cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại trong khoảng từ 0,01 đến 3,50.

Có thể cài đặt giá trị ban đầu chiều dài cho phép của chỉ còn lại bằng công tắc bộ nhớ U356.

Nếu bạn muốn lưu chiều dài cuộn chỉ được thiết lập với chức năng cài đặt AW này, thì thao tác lưu sẽ được thực hiện khác nhau tùy theo đích mà bạn muốn lưu.

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên thân chính của máy >

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may riêng lẻ:

Được lưu đối với từng dữ liệu mẫu may

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may chu kỳ:

Được lưu đối với từng dữ liệu chu kỳ

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên phương tiện ghi >

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may riêng lẻ:

Không được lưu

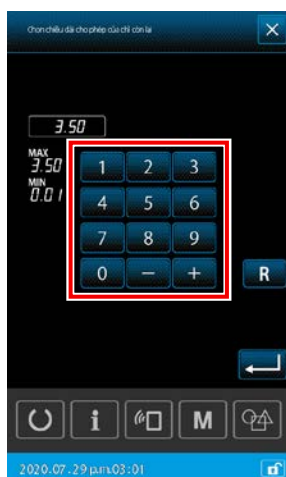
Trong trường hợp kiểu mẫu may là may chu kỳ:

Không được lưu

Có thể cài đặt giá trị ban đầu chiều dài cho phép của chỉ còn lại bằng công tắc bộ nhớ U356.

Phải lưu nội dung bạn đã thay đổi bằng chức năng cài đặt AW này với từng dữ liệu mẫu may trong trường hợp may riêng lẻ, hoặc với từng dữ liệu chu kỳ trong trường hợp may chu kỳ.

(4) Thiết lập đánh tựa chỉ



< Màn hình thiết lập đánh tựa chỉ >

Khi bạn nhấn **Cài đặt cường độ gỡ rối chỉ**  trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, thì hiển thị màn hình cài đặt lực gỡ rối chỉ. Có thể cài đặt giá trị ban đầu của lực gỡ rối chỉ bằng công tắc bộ nhớ U357.

Nếu bạn muốn lưu lực gỡ rối chỉ được thiết lập với chức năng cài đặt AW này, thì thao tác lưu sẽ được thực hiện khác nhau tùy theo đích mà bạn muốn lưu.

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên thân chính của máy >

Trong trường hợp kiểu mẫu máy là máy riêng lẻ:

Được lưu đối với từng dữ liệu mẫu máy

Trong trường hợp kiểu mẫu máy là máy chu kỳ:

Được lưu đối với từng dữ liệu chu kỳ

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên phương tiện ghi >

Trong trường hợp kiểu mẫu máy là máy riêng lẻ:

Không được lưu

Trong trường hợp kiểu mẫu máy là máy chu kỳ:

Không được lưu

Có thể thiết lập đánh tựa chỉ theo 5 mức độ khác nhau từ 1 đến 5 trên màn hình đánh tựa chỉ. Nếu nhập "0" cho đánh tựa chỉ, thì sẽ không tiến hành việc đánh tựa chỉ.

Chỉ liên kết (chẳng hạn như chỉ bọc) được làm cứng bằng nhựa không thể bị rối một cách dễ dàng trên suốt chỉ. Trong trường hợp đó, kích hoạt chức năng gỡ rối chỉ để gỡ rối phần đầu nút chỉ.

Đối với thao tác gỡ rối chỉ, giá trị cài đặt tham chiếu của lực gỡ rối là "1". Thực hiện thao tác gỡ rối chỉ lặp lại theo giá trị cài đặt. Giá trị cài đặt càng lớn, thì thao tác gỡ rối chỉ lặp lại càng nhiều lần.



1. Do cần thời gian dài để thực hiện thao tác gỡ rối chỉ, nên giá trị cài đặt phải được giảm tối đa miễn là chỉ được phép cuộn trên suốt chỉ. Nếu giá trị cài đặt này lớn, thì việc cuộn suốt chỉ sẽ cần thời gian dài để vô hiệu hóa việc may cho đến khi hoàn thành đổi suốt chỉ.
2. Không sử dụng hoạt động gỡ rối chỉ trong bất kỳ trường hợp nào khác ngoài sử dụng chỉ liên kết (chỉ bọc). Nếu hoạt động này được kích hoạt khi sử dụng bất kỳ loại chỉ nào khác, thì chỉ sẽ bị xơ và sẽ bị mắc kẹt trên suốt chỉ. Trong trường hợp như vậy, không thể tháo hết chỉ còn lại trên suốt chỉ.

(5) Điều chỉnh chiều dài đầu mút chỉ trên suốt



< Màn hình điều chỉnh chiều dài đầu mút chỉ trên suốt >

Khi bạn nhấn **Điều chỉnh chiều dài theo đầu chỉ trên suốt** **E** trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, thì hiển thị màn hình điều chỉnh chiều dài đầu mút chỉ trên suốt.

* **Tuy nhiên, chức năng này không hoạt động với loại máy này.**

(6) Tỷ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ



< Màn hình cài đặt tỷ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ >

AW3 có thể tự động thay suốt chỉ. Tuy nhiên, có thể cài đặt thời gian thay đổi suốt chỉ với “số lượng mũi may (thủ công)” hoặc “chiều dài chỉ (tự động)” bằng cách sử dụng U345 “Lựa chọn phương pháp thay đổi suốt chỉ”.

Nếu trường hợp phương pháp thay đổi suốt chỉ được cài đặt thành “chiều dài chỉ (tự động)”, thì chiều dài của chỉ cần sử dụng sẽ được tự động tính toán theo dữ liệu mẫu may. Trong trường hợp này, có thể cài đặt “tỷ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ” thành giá trị hiệu chỉnh cho các lỗi có thể xảy ra, trong quá trình tính toán tự động bằng “độ dày vật liệu” và “độ căng chỉ”.

Khi bạn nhấn **Ngưỡng bỏ qua thay suốt chỉ** **F** trên màn hình danh sách mục cài đặt AW, thì hiển thị màn hình tỷ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ.

A : Tự động

Có thể nhập tỉ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ trên suốt bằng cách sử dụng bàn phím số.

Tỉ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ trên suốt: Tối thiểu 100 % Tối đa 200 %

Có thể cài đặt giá trị ban đầu tỉ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ với công tắc bộ nhớ U354. Nếu bạn muốn lưu tỉ lệ phần trăm cho phép sử dụng chỉ được cài đặt với chức năng cài đặt AW này, thì thao tác lưu sẽ được thực hiện khác tùy theo đích mà bạn muốn lưu.

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên thân chính của máy >

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may riêng lẻ: Được lưu đối với từng dữ liệu mẫu may

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may chu kỳ: Được lưu đối với từng dữ liệu chu kỳ

< Trong trường hợp lưu cài đặt trên phương tiện ghi >

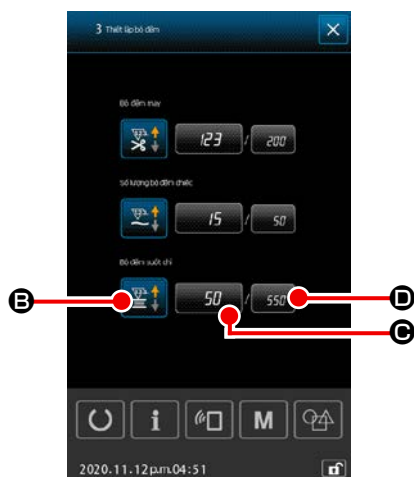
Trong trường hợp kiểu mẫu may là may riêng lẻ: Không được lưu

Trong trường hợp kiểu mẫu may là may chu kỳ: Không được lưu

(7) Thiết lập số lượng mũi may được may trước khi thay đổi suốt chỉ



< màn hình danh sách >



< Màn hình thiết lập bộ đếm >



Số lượng mũi may được may trước khi thay đổi suốt chỉ, chỉ thiết lập ở chế độ thủ công. Trong trường hợp chế độ tự động, số lượng mũi may cài đặt trước sẽ được cập nhật một cách tự động.

Số lượng mũi may được may trước khi thay đổi suốt chỉ được thiết lập trên màn hình thiết lập bộ đếm. Bộ đếm chỉ suốt cho biết số lượng mũi may được may trước khi thay đổi suốt chỉ.

Nhấn **M**. Sau đó, nhấn **3 Counter setting** **A** có trong danh sách được hiển thị trên màn hình để hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm.

B : Nút chọn kiểu bộ đếm

Khi bạn nhấn nút này, thì hiển thị màn hình lựa chọn kiểu bộ đếm. Trên màn hình này, có thể chọn kiểu bộ đếm là bộ đếm XUÔI / bộ đếm NGƯỢC. Không chọn “Vô hiệu hóa”.

C : Nút giá trị hiện tại của bộ đếm chỉ suốt

Khi bạn nhấn nút này, màn hình giá trị hiện tại của bộ đếm chỉ suốt được hiển thị để cho phép bạn cài đặt và xóa giá trị hiện tại trên bộ đếm. Đơn vị giá trị thiết lập của bộ đếm là “x10” mũi may.

D : Nút giá trị đích của bộ đếm chỉ suốt

Khi bạn nhấn nút này, màn hình giá trị đích của bộ đếm chỉ suốt được hiển thị để cho phép bạn cài đặt và xóa giá trị đã cài đặt trên bộ đếm. Đơn vị giá trị thiết lập của bộ đếm là “x10” mũi may.

Số lượng mũi may : Tối thiểu 10 mũi may (Hiện thị: 1)

Tối đa 99990 mũi may (Hiện thị: 9999)



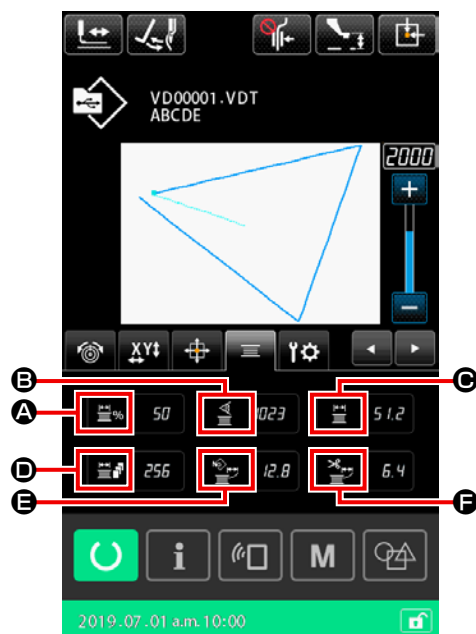
1. Ở chế độ tự động, việc thiết lập giá trị bộ đếm được cập nhật một cách tự động. Vì vậy, không đổi nó.

2. Chiều dài chỉ thừa tối đa là 8 m.

Có thể xảy ra lỗi tháo chỉ thừa nếu chiều dài chỉ được tháo vượt quá 8 m. Nên thiết lập số lượng mũi may phải may trước khi thay suốt chỉ để độ dài chỉ thừa là ngắn hơn 8 m.

2-10. Thẻ thông tin suốt chỉ

Khi sử dụng máy may với “K200 Tùy chọn thiết bị AW” của công tắc bộ nhớ (cấp 2) được cài đặt thành “Bật” và “U345 Phương pháp thay đổi suốt chỉ” được cài đặt thành “Tự động”, thì có thể hiển thị thông tin chi tiết về suốt chỉ bằng cách sử dụng thẻ thông tin suốt chỉ  bằng cách cài đặt thẻ thông tin đa chức năng của suốt chỉ thành “BẬT”.

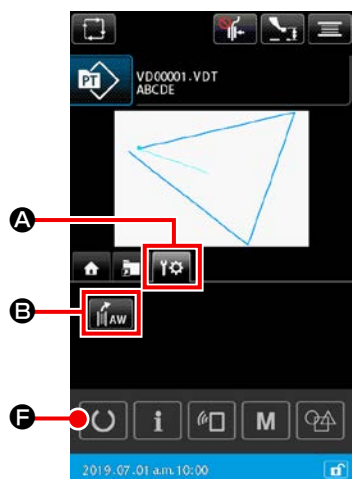


	Biểu tượng	Tên thông tin	Mô tả
A		Hiển thị lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ theo %	Hiển thị lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ theo tỉ lệ phần trăm
B		Giá trị cảm biến hiện tại	Hiển thị giá trị cảm biến hiện tại (đã được thêm với giá trị hiệu chỉnh)
C		Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ	Hiển thị lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ
D		Số lần may có thể được thực hiện với số lượng chỉ còn lại hiện tại	Hiển thị số lần may có thể được thực hiện với số lượng chỉ còn lại hiện tại
E		Lượng chỉ đã sử dụng để may mẫu hiện tại	Hiển thị lượng chỉ đã sử dụng để may toàn bộ mẫu may, số lượng này được tính toán dựa trên dữ liệu véc-tơ
F		Lượng chỉ đã sử dụng để may chi tiết hiện tại	Hiển thị lượng chỉ đã sử dụng để may chi tiết hiện tại, số lượng này được tính toán dựa trên dữ liệu véc-tơ

2-11. Ví dụ về hoạt động

Phần này đưa ra một ví dụ về cách vận hành thiết bị thực sự.

2-11-1. Trong trường hợp cả hai suốt chỉ được lấy ra khỏi thiết bị và cả hai suốt chỉ đều rỗng



< Màn hình nhập dữ liệu >

- 1) Bật nguồn.
- 2) Thiết lập chiều dài quần chỉ suốt được quần trên suốt chỉ.

Mở thẻ thiết bị  **A** Nhấn nút thao tác  **B** AW.

Chờ cho đến khi hoạt động khởi tạo của thiết bị AW hoàn tất.



< Màn hình kiểm tra suốt chỉ >

<Màn hình vận hành AW>

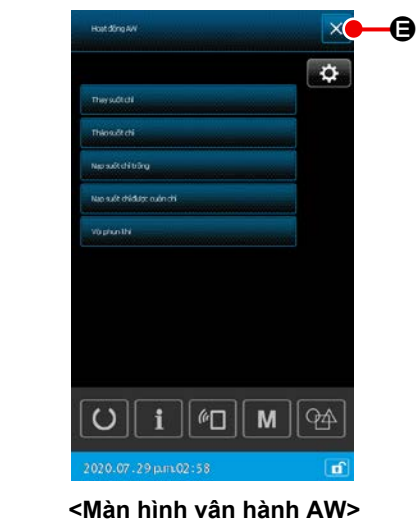
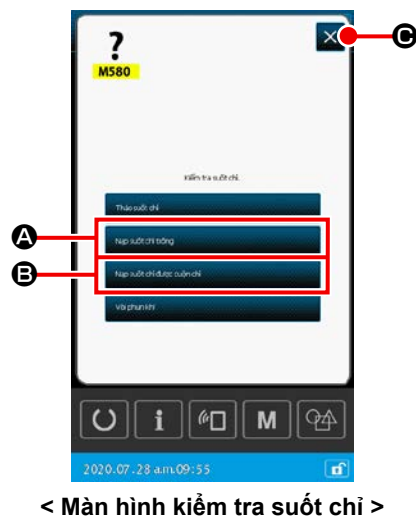
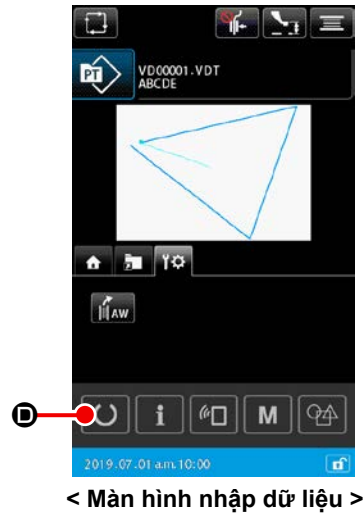
Nếu bạn muốn thay đổi cài đặt, nhấn  **C** trên màn hình kiểm tra suốt chỉ để trở về màn hình thao tác AW.

Nhấn  **D** trên màn hình thao tác AW để hiển thị màn hình danh sách mục cài đặt AW.

(Tham khảo phần **"II-2-9-2. Số lượng AW của chế độ nhập mũi may, chế độ vận hành AW và cài đặt chiều dài cho phép của chỉ còn lại"** trang 108 đối với các mục cài đặt tương ứng.)

- 3) Đặt suốt chỉ đầu tiên vào bộ phận cài đặt suốt chỉ. Sau đó nhấn  **E**. Suốt chỉ được đưa vào trong thiết bị. (Tham khảo **"I-4-5-2. Cách cài đặt suốt chỉ"** trang 21 đối với trình tự cài đặt suốt chỉ.)
 - 4) Sau đó, đặt suốt chỉ thứ hai vào bộ phận cài đặt suốt chỉ.
 - 5) Nhấn  **E** theo cách tương tự ở bước 6). Suốt chỉ được đưa vào trong thiết bị.
 - 6) Bây giờ, thiết bị bắt đầu quay suốt chỉ. Đợi một lúc cho đến khi thiết bị quay xong suốt chỉ.
- Nhấn  **F** để hiển thị màn hình may. Khi màn hình may hiển thị, có thể bắt đầu may.

2-11-2. Trong trường hợp cả hai suốt chỉ đã được lấy ra khỏi thiết bị và một (hoặc cả hai) trong hai suốt chỉ đã quấn chỉ



Trong trường hợp này, các bước của trình tự được thực hiện tới bước 2) giống như các bước ở trường hợp (1).

Từ bước 3), thực hiện theo các bước trình tự sau.

- Đặt suốt chỉ đầu tiên vào bộ phận cài đặt suốt chỉ. (Tham khảo **"I-4-5-2. Cách cài đặt suốt chỉ"** p.21 đối với trình tự cài đặt suốt chỉ.)

Trong trường hợp suốt chỉ bạn vừa đặt vào phần cài đặt suốt chỉ của thiết bị AW-3 là:

- một suốt chỉ trống, nhấn **Nạp suốt chỉ trống** **A** trên màn hình kiểm tra suốt chỉ.
- suốt chỉ đã được cuộn chỉ, nhấn **Nạp suốt chỉ được cuộn chỉ** **B** trên màn hình kiểm tra suốt chỉ.

Suốt chỉ sẽ được tự động mang đến đặt trong ổ chao.

- Sau đó, đặt suốt chỉ thứ hai vào bộ phận cài đặt suốt chỉ.
- Như với mục 3) được mô tả ở trên, nếu suốt chỉ bạn đã đặt vào phần cài đặt suốt chỉ của thiết bị AW-3 là:

- một suốt chỉ trống, nhấn **Nạp suốt chỉ trống** **A** trên màn hình kiểm tra suốt chỉ.
- suốt chỉ đã được cuộn chỉ, nhấn **Nạp suốt chỉ được cuộn chỉ** **B** trên màn hình kiểm tra suốt chỉ.

Suốt chỉ sẽ được tự động mang đến đặt trong ổ chao.

- Nhấn **X** **E** trên màn hình vận hành AW để quay về màn hình nhập dữ liệu. Nhấn **U** **D** để hiển thị màn hình may. Khi màn hình may hiển thị, có thể bắt đầu may.

Nếu một trong số những suốt chỉ rỗng, thì thiết bị sẽ quấn chỉ trên suốt chỉ đó. Sau khi thiết bị quay xong suốt chỉ, nó đi vào trạng thái chờ để thay đổi suốt chỉ.

Cần đặc biệt chú ý khi sử dụng suốt chỉ đã được cuộn chỉ, do số lượng mũi may cài đặt trước có thể không được may trọn vẹn (chỉ suốt có thể hết trong lúc may) nếu số lượng chỉ quấn trên suốt không đủ.

Khuyến cáo tránh sử dụng suốt chỉ đã sử dụng được một phần hoặc suốt chỉ quấn số lượng chỉ không xác định (chỉ sử dụng sau khi tháo hết chỉ quấn trên suốt bằng tay) để ngăn ngừa hoàn toàn những vấn đề đã nêu. Nếu phải sử dụng suốt chỉ như trên, thì cần phải thiết lập số lượng mũi may thành một giá trị nhỏ hơn. Số lượng chỉ phải tháo khỏi suốt chỉ aban đầu lớn, nhưng nó sẽ trở nên ngày càng phù hợp nếu chọn "tự động".

2-11-3. Trong trường hợp khác



<Màn hình vận hành AW>

(Trong trường hợp một hoặc hai suốt chỉ đang ở trong thiết bị (bao gồm cả ổ chao) ngoài trường hợp (2).)

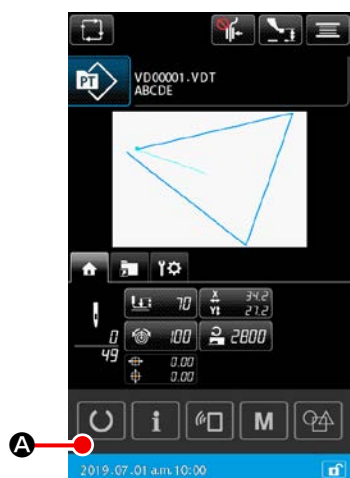
- 1) Bật nguồn.
- 2) Nếu một suốt chỉ đang ở trong bộ phận cài đặt suốt chỉ, hãy lấy nó ra.
- 3) Nếu có bất kỳ suốt chỉ nào khác vẫn còn trong thiết bị (hoặc trong ổ chao), nhấn  **A** để thiết bị mang suốt chỉ ra bộ phận cài đặt suốt chỉ, lấy suốt chỉ ra.

Sau đó, thực hiện theo trình tự hoạt động (1) hoặc (2).

Khi lấy suốt chỉ ra khỏi ổ chao, nhấn

 **A** để suốt chỉ được mang ra bộ phận cài đặt suốt chỉ rồi lấy suốt chỉ ra. Nếu tháo suốt chỉ trực tiếp ra khỏi ổ chao, thì máy may có thể vận hành khi không có suốt chỉ nào được đặt trong ổ chao.

2-11-4. Trong trường hợp thiết bị vẫn ở trạng thái đã hoàn thành của lần may trước đó



<Màn hình nhập dữ liệu>

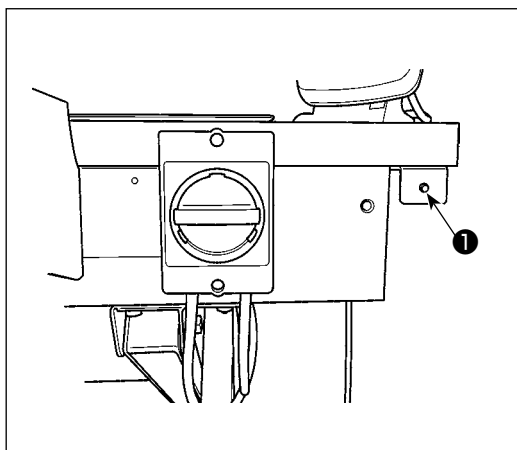
(Trong trường hợp việc may trước đó đã kết thúc bình thường, và một suốt chỉ được đặt trong ổ chao và suốt chỉ khác được đặt trong bộ phận cài đặt suốt chỉ.)

- 1) Bật nguồn.
- 2) Nhấn  **A** để hiển thị màn hình may. Khi màn hình may hiển thị, có thể bắt đầu may.

Nói cách khác, hoạt động cần thiết ở trạng thái đã nói trên chỉ là BẬT nguồn. Lưu ý rằng số lượng mũi may được thiết lập lại giá trị ở lần may trước. Vì vậy, có thể tiếp tục may.

2-12. TẮT nguồn

Do not turn OFF the power to the device in the following cases unless there is an emergency.



Thiết bị đang hoạt động:

- ① Khi thiết bị đang thực hiện việc loại bỏ chỉ thừa trên suốt chỉ.
- ② Khi thiết bị đang thực hiện quay suốt chỉ, luôn chỉ hay cắt chỉ.

Nếu TẮT nguồn khi thiết bị đang thực hiện một trong những tiến trình nói trên, thì khi bật nguồn, hoạt động khởi tạo làm cho thuyền dịch chuyển đồng thời chỉ vẫn gắn với suốt chỉ, gây ra những vấn đề như chỉ bị mắc vào phần cơ khí.

Trong trường hợp ①, ② nói trên đèn báo vận hành thiết bị

- ① sáng. Không TẮT nguồn khi đèn báo vận hành thiết bị ① đang sáng.

2-13. Hiện thị lỗi và cách xử lý lỗi

Nếu xảy ra bất kỳ lỗi nào sau đây khi thiết bị đang vận hành, thì hiển thị lỗi liên quan trên bảng điều khiển. Xử lý các lỗi theo bảng hiển thị dưới đây. Những lỗi không bao gồm trong bảng dưới đây phải được xử lý sau khi đã TẮT nguồn.

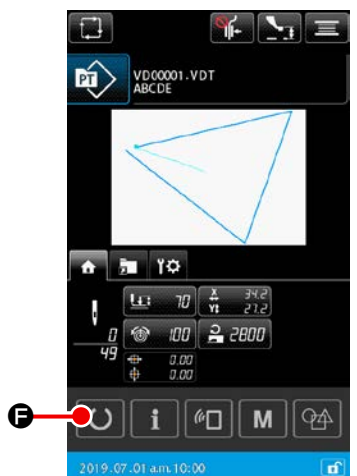
Đồng thời tham khảo "**II-3. DANH SÁCH MÃ LỖI**" trang 123 .

Lỗi hiển thị	Mô tả	Trình tự xử lý lỗi
E074	Sau khi đổi suốt chỉ. Không thể tháo chỉ thừa trên suốt chỉ đã sử dụng.	① Lấy suốt chỉ khỏi bộ phận cài đặt suốt chỉ. Nếu vẫn còn chỉ trên suốt chỉ, hãy tháo nó bằng tay. ② Nạp lại suốt chỉ tại bộ phận cài đặt suốt chỉ. Nhấn  hiển thị trên màn hình lỗi. Thiết bị sẽ đưa suốt chỉ vào và bắt đầu quay suốt chỉ. ③ Khi hoàn thành quay suốt chỉ, thì màn hình lỗi sẽ đóng lại.

Lỗi hiển thị	Mô tả	Trình tự xử lý lỗi
E075	Khi quay suốt chỉ, chỉ không bám vào trục suốt chỉ được.	① Lấy suốt chỉ khỏi bộ phận cài đặt suốt chỉ. Nếu vẫn còn chỉ trên suốt chỉ, hãy tháo nó bằng tay. ② Kiểm tra để chắc chắn rằng chỉ xuất hiện đúng từ vòi phun. ③ Nạp lại suốt chỉ tại bộ phận cài đặt suốt chỉ. Nhấn  hiển thị trên màn hình lỗi. Thiết bị này đưa suốt chỉ vào và bắt đầu quay suốt chỉ. ④ Khi hoàn thành quay suốt chỉ, thì màn hình lỗi sẽ đóng lại.
E076	Lỗi xảy ra trong quá trình quay suốt chỉ.	① Lấy suốt chỉ khỏi bộ phận cài đặt suốt chỉ. Nếu chỉ dính vào suốt chỉ, hãy cắt chỉ. Nếu vẫn còn chỉ trên suốt chỉ, hãy tháo nó bằng tay. ② Kiểm tra để chắc chắn rằng chỉ xuất hiện đúng từ vòi phun. ③ Nạp lại suốt chỉ tại bộ phận cài đặt suốt chỉ. Nhấn  hiển thị trên màn hình lỗi. Thiết bị này đưa suốt chỉ vào và bắt đầu quay suốt chỉ. ④ Khi hoàn thành quay suốt chỉ, thì màn hình lỗi sẽ đóng lại.
E077	Sau khi quay suốt chỉ, một lỗi xảy ra trong quá trình luồn chỉ hoặc trong quá trình cắt chỉ sau khi luồn chỉ.	Tương tự như E076.

2-14. Phát hiện các lỗi liên quan đến AW

2-14-1. Phát hiện lỗi ở điều kiện bình thường



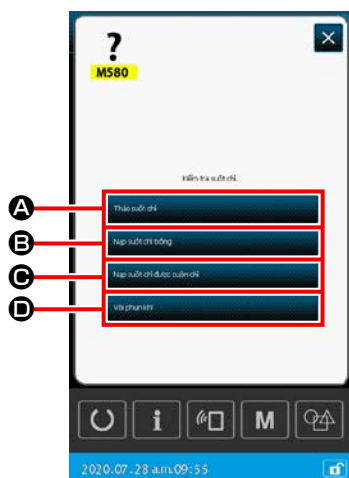
< Màn hình nhập dữ liệu >

Nếu nhấn  **F** hoặc sử dụng bất kỳ chức năng nào của thiết bị AW được thử ở trạng thái không có suất chỉ nào được nạp trong AW (ở trạng thái hai suất chỉ không được nạp) hoặc ở trạng thái phát hiện một lỗi trên màn hình nhập dữ liệu, thì sẽ hiển thị màn hình lỗi AW.

Nếu không có suất chỉ nào được nạp trong thiết bị AW, thì sẽ hiển thị màn hình kiểm tra suất chỉ. Trên màn hình kiểm tra suất chỉ, thực hiện hoạt động nạp suất chỉ để nạp hai suất chỉ vào trong thiết bị AW nhằm khắc phục lỗi. Sau khi khắc phục lỗi, màn hình điều khiển quay trở về màn hình bình thường.

Có thể thao tác các chuyển đổi sau đây trên màn hình kiểm tra suất chỉ. Tham khảo "[II-2-9-1. Vận hành AW](#)" [trang 105](#) đối với các chức năng chi tiết.

Nút được hiển thị khác nhau tùy theo điều kiện suất chỉ có trong thiết bị.



< Màn hình kiểm tra suất chỉ >

- A** : Nút công tháo suất chỉ
- B** : Nút công nạp suất chỉ rỗng
- C** : Nút công nạp suất chỉ có chỉ
- D** : Nút công thổi khí đầu vò



<Màn hình lỗi AW>

Trong trường hợp phát hiện "E074 Lỗi tháo chỉ thừa", "E075 Lỗi chỉ không bấm vào suốt", "E076 Lỗi quay suốt chỉ", "E077 Lỗi luồn chỉ, hoặc cắt chỉ", thì sẽ hiển thị màn hình lỗi AW.

Trên màn hình này, lỗi được khắc phục bằng cách nạp một suốt chỉ rỗng hoặc suốt chỉ đã được quấn chỉ vào trong thiết bị AW. Hạng mục này được thao tác khác so với hạng mục hiển thị lỗi. Khi nhấn  **E**, thì màn hình cài đặt AW được hiển thị. Trên màn hình này, có thể thay đổi cài đặt của AW.

2-14-2. Phát hiện lỗi trong quá trình may



<Màn hình lỗi AW>

Trong trường hợp đang may mà lỗi của AW xuất hiện, sau khi may xong, máy may sẽ dừng lại và màn hình lỗi AW sẽ được hiển thị.

Tham khảo "[II-2-14-1. Phát hiện lỗi ở điều kiện bình thường](#)" [trang 121](#) đối với các chức năng chi tiết.

3. DANH SÁCH MÃ LỖI

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E007	Khóa máy Trục chính của máy may không quay được do một số trục trục.	Máy bị khóa.	TẮT nguồn	
E008	Bất thường đầu nối đầu máy Không đọc được bộ nhớ của đầu máy.	Đầu không xác định được lựa chọn.	TẮT nguồn	
E010	Lỗi số mẫu may Không đăng ký được số mẫu may được sao lưu vào ROM dữ liệu, hoặc không thực hiện được cài đặt đọc.	Không có mẫu may cụ thể.	Có thể nhập lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E011	Chưa cắm phươg tiện ghi ngoài Chưa cắm phươg tiện ghi ngoài.	Thẻ nhớ chưa được lắp.	Có thể nhập lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E012	Lỗi đọc Không thể thực hiện đọc dữ liệu từ phươg tiện ghi ngoài.	Không thể đọc dữ liệu.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E013	Lỗi ghi Không thể thực hiện ghi dữ liệu từ phươg tiện ghi ngoài.	Không thể ghi dữ liệu.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E015	Lỗi định dạng Không thể thực hiện định dạng.	Không thể định dạng.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E016	Vượt quá dung lượng phươg tiện ghi ngoài Dung lượng phươg tiện ghi ngoài còn ít.	Không đủ dung lượng. (thẻ nhớ)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E017	Vượt quá dung lượng bộ nhớ của máy Dung lượng bộ nhớ của máy không đủ.	Không đủ dung lượng. (máy)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E019	Vượt quá kích thước tập tin Tập tin quá lớn.	Dữ liệu mẫu may quá lớn. (xấp xỉ 50.000 đường may)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E024	Vượt quá kích thước dữ liệu mẫu may Vượt quá kích thước bộ nhớ.	Dung lượng bộ nhớ đã hết	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E030	Lỗi thiếu vị trí thanh kim Thanh kim không ở vị trí được xác định trước.	Mũi kim không đặt đúng vị trí.	Xoay puli tay để đưa thanh kim đến vị trí được xác định trước.	Màn hình nhập dữ liệu
E031	Áp suất không khí giảm Giảm áp suất không khí.	Áp suất không khí thấp.	Bật khởi động lại sau khi cài đặt lại máy sau khi khôi phục áp suất không khí	Màn hình cài đặt mẫu may
E032	Lỗi trao đổi tập tin Không thể đọc tập tin.	Không thể đọc được tập dữ liệu.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E040	Vượt quá khu vực may	Giới hạn di chuyển bị vượt quá.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình may
E043	Lỗi mở rộng Đường may vượt quá đường may tối đa.	Mũi chỉ tối đa bị vượt quá.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E045	Lỗi dữ liệu mẫu	Dữ liệu mẫu may không tốt.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E050	Công tắc dừng Khi nhấn công tắc dừng trong khi máy đang chạy.	Công tắc tạm dừng được nhấn.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình bước
E052	Lỗi phát hiện đứt chỉ Khi phát hiện đứt chỉ.	Phát hiện đứt chỉ.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình bước
E061	Lỗi dữ liệu công tắc bộ nhớ Dữ liệu công tắc bộ nhớ bị hỏng hoặc là phiên bản cũ.	Lỗi dữ liệu công tắc bộ nhớ.	TẮT nguồn	
E074	Lỗi gỡ chỉ thừa Sau khi hoàn thành đổi suốt chỉ, không thể loại bỏ chỉ còn lại trên suốt chỉ đã sử dụng	Lỗi tháo chỉ còn lại	Tham khảo “II-2-13. Hiện thị lỗi và cách xử lý lỗi ” p.119 đối với phương pháp cài đặt lại lỗi.	Màn hình kiểm tra suốt chỉ
E075	Lỗi chỉ không bám vào suốt Chỉ không thể bị rối trên suốt chỉ khi cuộn suốt chỉ	Lỗi đan chỉ	Tham khảo “II-2-13. Hiện thị lỗi và cách xử lý lỗi ” p.119 đối với phương pháp cài đặt lại lỗi.	Màn hình kiểm tra suốt chỉ

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E076	Lỗi quay suốt chỉ Một lỗi xảy ra trong quá trình cuộn suốt chỉ	Lỗi cuộn suốt chỉ	Tham khảo “II-2-13. Hiện thị lỗi và cách xử lý lỗi ” p.119 đối với phương pháp cài đặt lại lỗi.	Màn hình kiểm tra suốt chỉ
E077	Lỗi luồn chỉ/cắt chỉ Sau khi hoàn thành cuộn suốt chỉ, xảy ra lỗi trong quá trình luồn chỉ vào lò xo điều chỉnh lực căng của thuyền hoặc trong quá trình cắt chỉ sau khi luồn chỉ lò xo điều chỉnh lực căng	Lỗi luồn chỉ/cắt chỉ	Tham khảo “II-2-13. Hiện thị lỗi và cách xử lý lỗi ” p.119 đối với phương pháp cài đặt lại lỗi.	Màn hình kiểm tra suốt chỉ
E080	Công tắc dừng bên ngoài	Công tắc dừng bên ngoài đã được nhấn.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình bước
E096	Lỗi bỏ qua thay chỉ trên suốt	Bộ đếm chỉ suốt đã được cài đặt lại. Tuy nhiên, bộ cảm biến đã phát hiện mức lỗi.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E097	Giảm mức ánh sáng của cảm biến bỏ qua mũi may	Mức sáng của cảm biến bỏ qua mũi may tăng lên.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E098	Phát hiện vị trí không chính xác của cảm biến bỏ qua mũi may	Cảm biến bỏ qua mũi may bị chặn tại một góc nằm ngoài phạm vi hoạt động của cảm biến.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E099	Lỗi bỏ qua mũi may	Cảm biến bỏ qua mũi may đã phát hiện ra bỏ qua mũi may.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E220	Cảnh báo bôi trơn Khi máy may đã may được năm mươi triệu mũi may → Tham khảo phần “III-1-9. Bổ sung dầu mỡ cho những nơi được chỉ định ” p.146.	Quan trọng: Dầu nhớt đang sắp hết Đổ thêm dầu nhớt	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E221	Lỗi bôi trơn Khi máy may đã may được sáu mươi triệu mũi may, thì việc may bị vô hiệu hóa. Có thể xóa bằng công tắc bộ nhớ U245. → Tham khảo phần “III-1-9. Bổ sung dầu mỡ cho những nơi được chỉ định ” p.146.	Quan trọng: Dầu nhớt đã hết Đổ thêm dầu nhớt.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E302	Xác nhận nghiêng đầu Khi cảm biến nghiêng đầu TẮT.	Đầu máy bị nghiêng.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E307	Lỗi hết thời gian chờ lệnh nhập bên ngoài Không thực hiện nhập trong một khoảng thời gian cố định với lệnh nhập vào bên ngoài của dữ liệu véc-tơ.	Không có dữ liệu đầu vào trong một khoảng thời gian nhất định đối với lệnh đầu vào ngoài của dữ liệu véc-tơ.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E308	Lỗi hết thời gian chờ thiết bị đầu cuối Không có đầu vào để chờ thiết bị đầu cuối trong một khoảng thời gian nhất định.	Không có dữ liệu đầu vào đối với thời gian chờ cuối cùng trong một khoảng thời gian nhất định.	TẮT nguồn	
E309	Lỗi cảm biến trực tháo chỉ còn lại	Lỗi cảm biến trực tháo chỉ còn lại	TẮT nguồn	
E372	Lỗi mức xô dịch Mức xô dịch tại thời điểm điều chỉnh mẫu may đã vượt quá giới hạn trên.	Mức bù quá lớn. (Sửa mẫu)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E373	Lỗi mức quay Mức quay tại thời điểm điều chỉnh mẫu may đã vượt quá giới hạn trên.	Tốc độ quay quá lớn. (Sửa mẫu)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E374	Lỗi mức tỉ lệ Khi mức tỉ lệ không nằm trong phạm vi quy định tại thời điểm điều chỉnh mẫu may.	Hệ số tỷ lệ ngoài phạm vi. (Sửa mẫu)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E406	Lỗi không khớp mật khẩu	Mật khẩu không khớp. Nhập lại mật khẩu từ ban đầu.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập mật khẩu
E415	Lỗi ký tự rỗng tên tệp tin Không xác định được ký tự cho tên tệp tin.	Nhập tên tệp tin.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập ký tự
E417	Lỗi cài đặt khóa phím Không thể cài đặt lại khóa phím.	Không thể nhả khóa phím	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E418	Lỗi vô hiệu hóa đổi tên Việc đổi tên bị vô hiệu hóa do tên ban đầu được sử dụng cho dữ liệu chu kỳ.	Dữ liệu được sử dụng cho dữ liệu chu kỳ, do đó không thể đổi tên	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E703	Có thể bảng điều khiển không kết nối với máy may. (Lỗi loại máy) Khi mã loại máy của hệ thống không phù hợp trong kết nối ban đầu.	Kiểu máy may khác so với kiểu của bảng điều khiển.	Có thể ghi lại chương trình sau khi nhấn công tắc kết nối.	Màn hình kết nối

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E704	Phiên bản hệ thống không nhất quán Phiên bản phần mềm hệ thống không nhất quán trong kết nối ban đầu.	Phiên bản chương trình không tương thích	TẮT nguồn (Có thể ghi lại chương trình sau khi nhấn nút liên lạc)	Màn hình kết nối
E715	Lỗi chuyển động thẳng	Hư hỏng thiết bị do trục trặc thực hiện trực tiếp	TẮT nguồn	
E716	Lỗi chuyển động quay	Lỗi thiết bị do trục trặc thực hiện quay	TẮT nguồn	
E717	Lỗi vòi phun	Lỗi thiết bị do trục trặc vòi phun	TẮT nguồn	
E718	Lỗi dao cắt	Lỗi thiết bị do trục trặc dao chuyển động	TẮT nguồn	
E719	Lỗi cấp chỉ	Lỗi thiết bị do trục trặc bộ nạp liệu	TẮT nguồn	
E720	Lỗi thiết bị AW (Lỗi điểm gốc)	Lỗi thiết bị AW (lỗi gốc)	TẮT nguồn	
E721	Lỗi thiết bị AW (Lỗi cảm biến suốt chỉ tại vị trí tháo chỉ thừa)	Lỗi thiết bị AW (lỗi cảm biến suốt chỉ; vị trí tháo chỉ còn lại)	TẮT nguồn	
E722	Lỗi thiết bị AW (Lỗi cảm biến suốt chỉ tại vị trí chờ)	Lỗi thiết bị AW (lỗi cảm biến suốt chỉ; vị trí chờ)	TẮT nguồn	
E723	Lỗi dữ liệu AW (EEPROM)	Lỗi thiết bị AW (EEPROM)	TẮT nguồn	
E724	Lỗi dữ liệu AW (Giá trị điều chỉnh)	Lỗi thiết bị AW (giá trị điều chỉnh)	TẮT nguồ	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E725	Lỗi CPU của AW	Lỗi CPU AW	TẮT nguồn	
E731	Cảm biến lỗi động cơ chính bị lỗi hoặc cảm biến vị trí bị lỗi. Cảm biến lỗi hoặc cảm biến vị trí của động cơ máy may bị lỗi.	Động cơ máy may bị lỗi. (Ghi mã hiệu đoạn U V và W)	TẮT nguồn	
E733	Động cơ trục chính quay ngược Khi động cơ máy may quay theo hướng ngược lại.	Động cơ máy may chạy theo hướng ngược lại.	TẮT nguồn	
E811	Quá điện áp Khi công suất đầu vào lớn hơn giá trị quy định.	Điện áp đầu vào quá cao. (Kiểm tra điện áp đầu vào)	TẮT nguồn	
E813	Điện áp thấp Khi công suất đầu vào nhỏ hơn giá trị quy định.	Điện áp đầu vào quá thấp. (Kiểm tra điện áp đầu vào)	TẮT nguồn	
E814	Quá áp 24 V	Phát hiện quá áp nguồn cấp điện 24-V	TẮT nguồn	
E815	Quá áp 33 V	Phát hiện quá áp nguồn cấp điện 33-V	TẮT nguồn	
E816	Điện áp thấp 24 V	Phát hiện giảm áp nguồn cấp điện 24-V	TẮT nguồn	
E817	Điện áp thấp 33 V	Phát hiện giảm áp nguồn cấp điện 33-V	TẮT nguồn	
E822	Lỗi quá áp động cơ trục X	Phát hiện quá áp động cơ nạp X	TẮT nguồn	
E823	Lỗi quá áp động cơ trục Y	Phát hiện quá áp động cơ nạp Y	TẮT nguồn	
E824	Lỗi quá áp động cơ cắt chỉ	Phát hiện quá áp động cơ bộ cắt chỉ	TẮT nguồn	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E825	Lỗi quá áp động cơ kẹp chỉ	Phát hiện quá áp động cơ kẹp chỉ	TẮT nguồn	
E826	Lỗi quá áp động cơ chân vịt	Phát hiện quá áp động cơ bộ ép trung gian	TẮT nguồn	
E830	Lỗi điện áp thấp động cơ trục X	Phát hiện giảm áp động cơ nạp X	TẮT nguồn	
E831	Lỗi điện áp thấp động cơ trục Y	Phát hiện giảm áp động cơ nạp Y	TẮT nguồn	
E832	Lỗi điện áp thấp động cơ cắt chỉ	Phát hiện giảm áp động cơ bộ cắt chỉ	TẮT nguồn	
E833	Lỗi điện áp thấp động cơ kẹp chỉ	Phát hiện giảm áp động cơ kẹp chỉ	TẮT nguồn	
E834	Lỗi điện áp thấp động cơ chân vịt	Phát hiện giảm áp động cơ bộ ép trung gian	TẮT nguồn	
E900	Bảo vệ quá dòng IMP trục chính	Bảo vệ quá dòng IPM trục chính đã được phát hiện.	TẮT nguồn	
E902	Quá dòng trục chính	Lỗi bộ cấp nguồn PCB SDC (quá dòng)	TẮT nguồn	
E907	Lỗi truy gốc của động cơ nạp trục X Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy gốc.	Không tìm thấy điểm gốc của động cơ X. (Cảm biến điểm gốc X)	TẮT nguồn	
E908	Lỗi truy gốc của động cơ nạp trục Y Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy gốc.	Không tìm thấy điểm gốc của động cơ Y. (Cảm biến điểm gốc Y)	TẮT nguồn	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E911	Lỗi truy xuất gốc động cơ cắt chỉ	Nguồn gốc của động cơ cắt chỉ có thể được tìm thấy.	TẮT nguồn	
E912	Lỗi phát hiện tốc độ động cơ trục chính	Nguồn gốc của động cơ trục chính không thể được tìm thấy.	TẮT nguồn	
E913	Lỗi truy gốc kẹp chỉ Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy gốc.	Không tìm thấy điểm gốc của động cơ kẹp chỉ. (Cảm biến điểm gốc bộ kẹp chỉ)	TẮT nguồn	
E914	Lỗi nạp Xảy ra định giờ trễ giữa nạp và trục chính.	Phát hiện lỗi cuộn vải X/Y.	TẮT nguồn	
E915	Lỗi giao tiếp giữa bảng điều khiển và CPU chính Khi xảy ra lỗi giao tiếp.	Không thể truyền được dữ liệu. (Bảng điều khiển - P.C.B CHÍNH)	TẮT nguồn	
E918	Bảng mạch in CHÍNH quá nóng Bảng mạch in CHÍNH quá nóng BẬT lại nguồn sau một lúc.	Nhiệt độ P.C.B chính quá cao.	TẮT nguồn	
E925	Lỗi truy gốc động cơ chân vịt Cảm biến gốc của động cơ chân vịt không thay đổi tại thời điểm truy gốc.	Không tìm thấy điểm gốc của chân vịt giữa. (Cảm biến điểm gốc chân vịt giữa)	TẮT nguồn	
E926	Lỗi trượt vị trí động cơ trục X	Vị trí động cơ cuộn vải X bị lệch.	1. Trong trường hợp hiển thị lỗi trong khi may Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại 2. Trong trường hợp hiển thị lỗi sau khi kết thúc may Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại 3. Trong trường hợp khác TẮT nguồn.	1. Màn hình bước 2. Màn hình may 3. -----

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E927	Lỗi trượt vị trí động cơ trục Y	Vị trí động cơ cuốn vải Y bị lệch.	1. Trong trường hợp hiển thị lỗi trong khi may Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại 2. Trong trường hợp hiển thị lỗi sau khi kết thúc may Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại 3. Trong trường hợp khác TẮT nguồn.	1. Màn hình bước 2. Màn hình may 3. -----
E928	Lỗi trượt vị trí động cơ cắt chỉ	Vị trí động cơ cắt chỉ bị lệch.	TẮT nguồn	
E929	Lỗi ngoài vị trí động cơ kẹp chỉ	Vị trí động cơ kẹp chỉ bị lệch.	TẮT nguồn	
E930	Lỗi trượt vị trí động cơ chân vịt	Vị trí động cơ chân vịt giữa bị lệch.	TẮT nguồn	
E931	Lỗi quá tải động cơ trục X	Động cơ cuốn vải X đã quá tải.	TẮT nguồn	
E932	Lỗi quá tải động cơ trục Y	Động cơ cuốn vải Y đã quá tải.	TẮT nguồn	
E933	Lỗi quá tải động cơ cắt chỉ	Động cơ cắt chỉ đã quá tải.	TẮT nguồn	
E934	Lỗi quá tải động cơ kẹp chỉ	Động cơ kẹp chỉ đã quá tải.	TẮT nguồn	
E935	Lỗi quá tải động cơ chân vịt	Động cơ chân vịt giữa đã quá tải.	TẮT nguồn	
E946	Trục trục bảng mạch in ĐẦU RƠ-LE Khi không thể thực hiện ghi dữ liệu vào bảng mạch in ĐẦU RƠ-LE	P.C.B điều khiển bị lỗi.	TẮT nguồn	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E951	Lỗi mất kết nối AW	Không kết nối AW	TẮT nguồn	
E952	Lỗi tăng nhiệt độ AW	Lỗi tăng nhiệt độ AW	TẮT nguồn	
E953	Lỗi kết nối AW	Không thể kết nối với AW	TẮT nguồn	
E954	Lỗi vận chuyển suốt chỉ	Lỗi xảy ra trong quá trình chuyển suốt chỉ	TẮT nguồn	
E980	Hết thời gian hoàn thành di chuyển trục X Hoạt động của động cơ nạp trục X không được hoàn thành đúng giờ.	Hoạt động của động cơ nạp X không hoàn thành trong khoảng thời gian định trước	TẮT nguồn	
E981	Hết thời gian hoàn thành di chuyển trục Y Hoạt động của động cơ nạp trục Y không được hoàn thành đúng giờ.	Hoạt động của động cơ nạp Y không hoàn thành trong khoảng thời gian định trước	TẮT nguồn	
E985	Lỗi quá tải trục chính	Xảy ra lỗi quá tải trục chính	TẮT nguồn	
E986	Lỗi quá dòng động cơ trục X	Phát hiện quá dòng động cơ nạp X	TẮT nguồn	
E987	Lỗi quá dòng động cơ trục Y	Phát hiện quá dòng động cơ nạp Y	TẮT nguồn	
E988	Lỗi quá dòng động cơ cắt chỉ	Phát hiện quá dòng động cơ bộ cắt chỉ	TẮT nguồn	
E989	Lỗi quá dòng động cơ kẹp chỉ	Phát hiện quá dòng động cơ kẹp chỉ	TẮT nguồn	
E990	Lỗi quá dòng động cơ chân vịt	Phát hiện quá dòng động cơ bộ ép trung gian	TẮT nguồn	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E991	Lỗi giao tiếp bộ mã hóa tuyệt đối của động cơ trục X	Xảy ra lỗi kết nối của bộ mã hóa tuyệt đối động cơ nạp X	TẮT nguồn	
E992	Lỗi giao tiếp bộ mã hóa tuyệt đối của động cơ trục Y	Xảy ra lỗi kết nối của bộ mã hóa tuyệt đối động cơ nạp Y	TẮT nguồn	
E993	Lỗi giao tiếp bộ mã hóa tuyệt đối của động cơ cắt chỉ	Xảy ra lỗi kết nối của bộ mã hóa tuyệt đối động cơ bộ cắt chỉ	TẮT nguồn	
E994	Lỗi giao tiếp bộ mã hóa tuyệt đối của động cơ kẹp chỉ	Xảy ra lỗi kết nối của bộ mã hóa tuyệt đối động cơ kẹp chỉ	TẮT nguồn	
E995	Lỗi giao tiếp bộ mã hóa tuyệt đối của động cơ chân vịt	Xảy ra lỗi kết nối của bộ mã hóa tuyệt đối động cơ bộ ép trung gian	TẮT nguồn	
E996	Lỗi giao tiếp SPI giữa MẠCH CHÍNH và BẢNG ĐIỀU KHIỂN	Xảy ra lỗi kết nối SPI giữa CPU CHÍNH và Bảng điều khiển	TẮT nguồn	
E997	Lỗi giao tiếp SPI giữa MẠCH CHÍNH và MẠCH PHỤ	Xảy ra lỗi kết nối SPI giữa CPU CHÍNH và CPU PHỤ	TẮT nguồn	

4. DANH SÁCH THÔNG BÁO

Số thông báo	Thông báo hiển thị	Mô tả
M507	Chân vệt máy may được di chuyển. OK?	Xác nhận hành trình của chân vệt) Bạn có chắc chắn muốn di chuyển chân vệt không?
M519	Lệnh xóa được thực hiện. OK?	Xác nhận xóa thiết bị đầu cuối NFC đã đăng ký
M520	Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?	Xác nhận xóa mẫu may của Người dùng Thực hiện xóa. OK ?
M522	Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?	Xác nhận xóa mẫu may chu kỳ Thực hiện xóa. OK ?
M523	Dữ liệu mẫu đã được thay đổi	Xác nhận nội dung thay đổi mẫu may Dữ liệu mẫu may đã được thay đổi. (Hủy thay đổi/Lưu trữ thay đổi)
M528	Thực hiện việc ghi đè. OK?	Xác nhận ghi đè mẫu may của Người dùng Thực hiện ghi đè. OK ?
M529	Thực hiện việc ghi đè. OK?	Xác nhận ghi đè của phương tiện ghi Thực hiện ghi đè. OK ?
M530	Thực hiện việc ghi đè. OK?	Xác nhận ghi đè dữ liệu véc-tơ của bảng điều khiển/dữ liệu M3/dữ liệu định dạng may chuẩn/dữ liệu chương trình đơn giản hóa Thực hiện ghi đè. OK ?
M531	Thực hiện việc ghi đè. OK?	Xác nhận ghi đè dữ liệu véc-tơ của phương tiện ghi/dữ liệu M3/dữ liệu định dạng may chuẩn/dữ liệu chương trình đơn giản hóa Thực hiện ghi đè. OK ?

Số thông báo	Thông báo hiển thị	Mô tả
M534	Thực hiện việc ghi đè. OK?	Xác nhận ghi đè dữ liệu điều chỉnh của phương tiện ghi và tất cả dữ liệu máy Thực hiện ghi đè. OK ?
M537	Lệnh xóa được thực hiện. OK?	Xác nhận xóa lệnh căng chỉ Thực hiện xóa. OK ?
M538	Lệnh xóa được thực hiện. OK?	Xác nhận xóa giá trị tăng/giảm của chân vịt Thực hiện xóa. OK ?
M542	Định dạng được thực hiện. OK?	Xác nhận định dạng Thực hiện định dạng. OK ?
M544	Không có dữ liệu.	Dữ liệu tương ứng với bảng điều khiển không tồn tại. Dữ liệu không tồn tại.
M545	Không có dữ liệu.	Dữ liệu tương ứng với phương tiện ghi không tồn tại. Dữ liệu không tồn tại.
M556	Dữ liệu tùy chọn khóa phím đã được khởi tạo. OK?	Xác nhận khởi tạo dữ liệu tùy chỉnh Bạn có chắc chắn muốn khởi tạo dữ liệu khóa phím tùy chỉnh không?
M557	Quá trình xóa dữ liệu được thực hiện. OK?	Xác nhận xóa cài đặt mật khẩu Xóa mật khẩu. Có hay không.
M616	Nhập tên đăng ký.	Xác nhận đầu vào đăng ký tên thiết bị đầu cuối NFC Nhập tên đăng ký.

Số thông báo	Thông báo hiển thị	Mô tả
M622	Bạn có chắc chắn muốn thực hiện xóa không?	Xác nhận xóa bộ đếm cảnh báo Bạn có chắc chắn muốn xóa bộ đếm cảnh báo không?
M623	Bộ mã hóa đ.ư.cơ quá gần với gốc khi đi qua cảm biến gốc. Đ.chuyển góc của nó nửa vòng từ v.trí h.tại	Lỗi góc lắp đặt động cơ Giá trị mã hóa của động cơ quá gần điểm gốc khi động cơ vượt qua cảm biến điểm gốc. Thay đổi góc lắp đặt động cơ một nửa vòng quay từ vị trí hiện tại.
M624	Tháo động cơ ra khỏi thân chính máy may. Sau đó, thực hiện điều chỉnh	Xác nhận dịch chuyển sang chế độ phát hiện cực từ Đầu tiên, tháo động cơ ra khỏi thân chính máy may. Sau đó, tiến hành điều chỉnh.
M626	Tên tập tin cần đặt lại được trả về ở dạng không đăng ký. Bạn có muốn làm như vậy không?	Xác nhận xóa tên tệp tin cài đặt lại trong USB
M653	Định dạng được thực hiện.	Trong quá trình định dạng Thực hiện định dạng.
M669	Đang đọc dữ liệu.	Trong quá trình đọc dữ liệu Dữ liệu đang được đọc.
M670	Đang ghi dữ liệu.	Trong quá trình ghi dữ liệu Dữ liệu đang được ghi.
M671	Đang chuyển đổi dữ liệu.	Trong quá trình chuyển đổi dữ liệu Dữ liệu đang được chuyển đổi.

III. BẢO TRÌ MÁY MAY

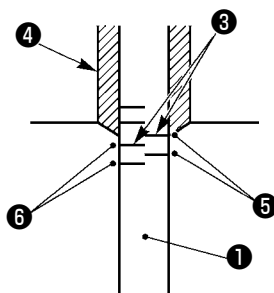
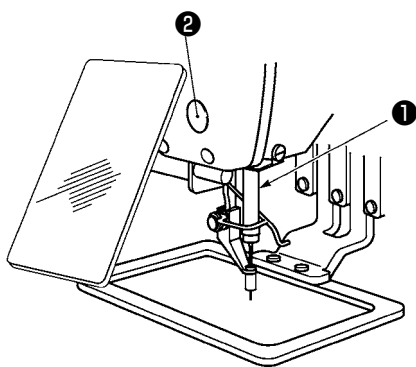
1. BẢO TRÌ ĐẦU MÁY MAY

1-1. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim (Thay đổi chiều dài của kim)



CẢNH BÁO :

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



- ⑤ : Dòng đánh dấu của DP×17
(với số kim cao hơn #22)
⑥ : Dòng đánh dấu của DP×17
(với số kim thấp hơn #22)

* **BẬT nguồn và TẮT nguồn lại sau khi đưa chân vịt về trạng thái hạ thấp.**

- 1) Đưa thanh kim ① xuống vị trí thấp nhất của hành trình. Nới lỏng vít kết nối thanh kim ② và điều chỉnh sao cho dòng đánh dấu trên ③ được khắc trên thanh kim thẳng hàng với đầu dưới của bạc lót thanh kim thấp hơn ④ .



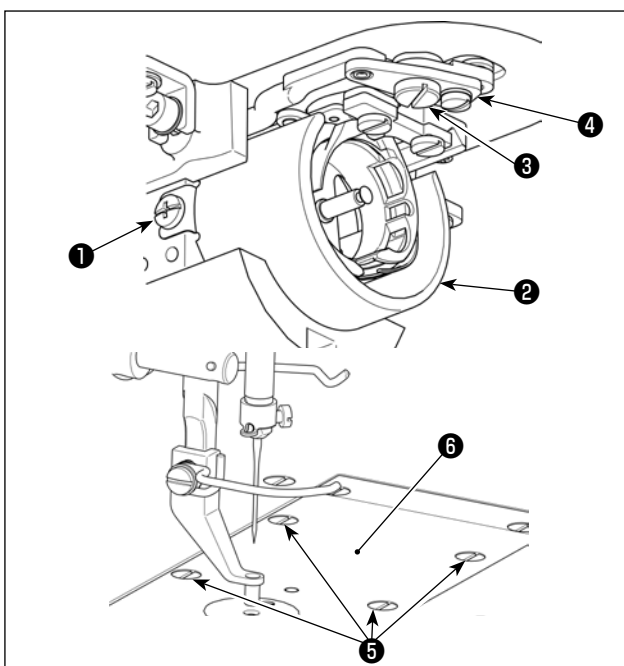
Sau khi hoàn thành điều chỉnh, xoay puli tay để kiểm tra nhằm đảm bảo rằng không có mô-men xoắn bất thường nào.

1-2. Điều chỉnh tương quan kim-với-con thoi



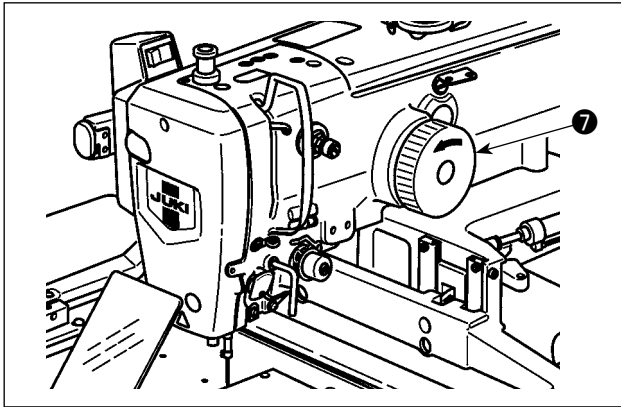
CẢNH BÁO :

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

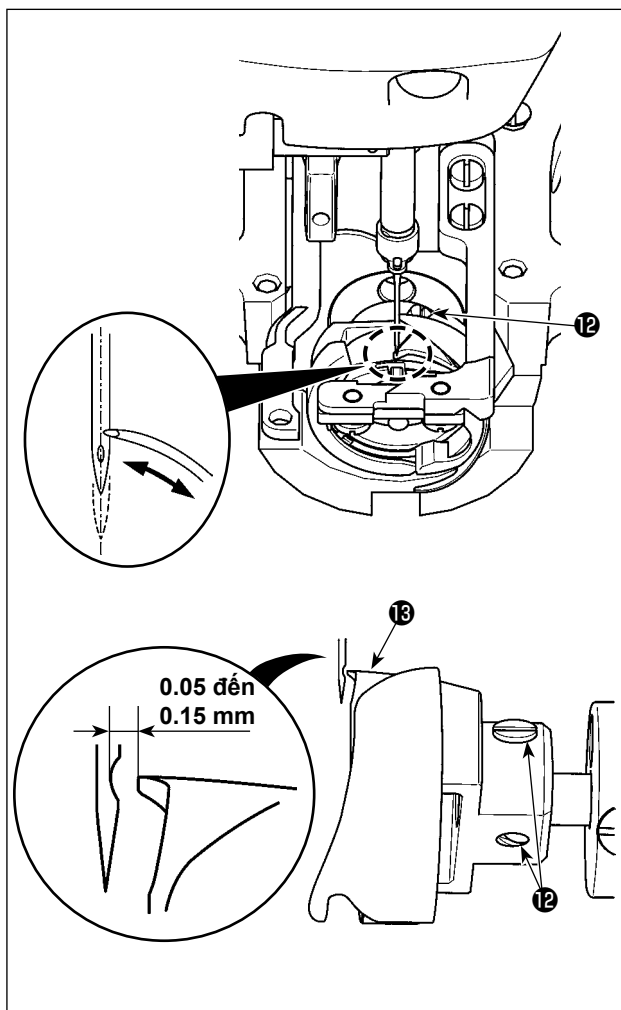
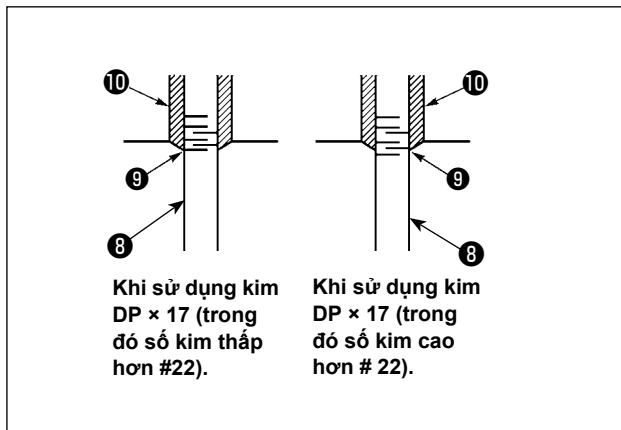


* **BẬT nguồn và TẮT nguồn lại sau khi đưa chân vịt về trạng thái hạ thấp.**

- 1) Vặn lỏng các vít định vị ① (bên phải và trái). Kéo chắn dầu ② về phía bạn để tháo nó ra.
- 2) Vặn lỏng ốc vít bản lề ③ . Tháo bộ cần cắt chỉ. ④ .
- 3) Vặn lỏng bốn vít định vị ⑤ . Tháo bộ mặt nguyệt. ⑥ .

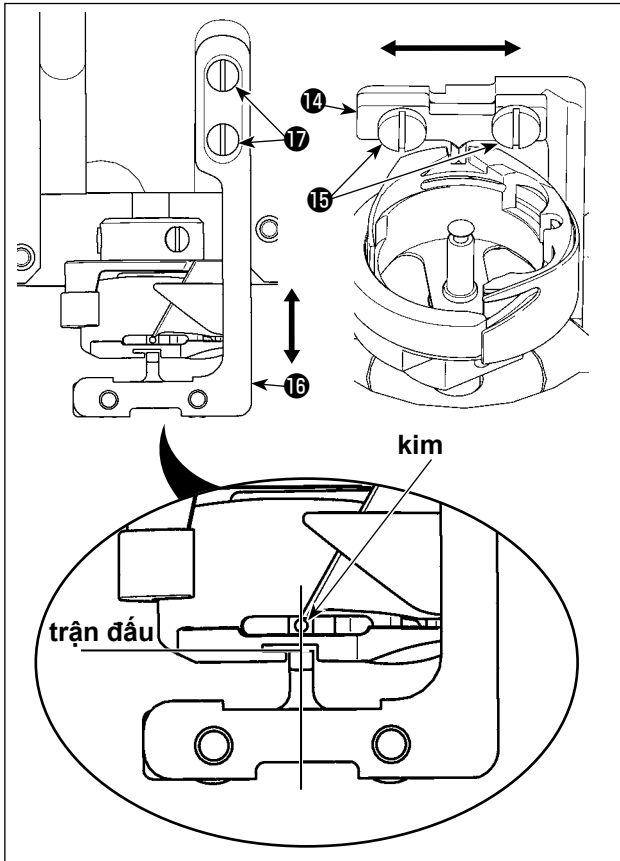


- 4) Xoay bánh đà **7** bằng tay đưa thanh kim **8** lên. Điều chỉnh sao cho dòng đánh dấu dưới **9** trên thanh kim di chuyển lên thẳng hàng với đầu dưới của bạc lót thanh kim **10**.



- 5) Vận lỏng vít định vị mỏ ở **12**. Move the Di chuyển mỏ ở để điều chỉnh sao cho điểm lưỡi mỏ ở **13** thẳng với trọng tâm kim.
- 6) Điều chỉnh vị trí theo chiều dọc của mỏ ở sao cho có độ hở từ 0,05 đến 0,15 mm giữa kim và điểm lưỡi mỏ ở **13** khi điểm lưỡi mỏ ở **13** thẳng với trọng tâm kim. Sau đó, siết chặt vít định vị **12**.

[Điều chỉnh giá đỡ vị trí của hốc đựng thuyền]



- 7) Nới lỏng vít định vị **15** của giá đỡ vị trí hốc đựng thuyền **14**.
- 8) Di chuyển giá đỡ vị trí hốc đựng thuyền **14** sang bên phải hoặc trái để điều chỉnh sao cho trọng tâm của giá đỡ vị trí hốc đựng thuyền **14** thẳng với trọng tâm kim. Sau đó, vặn chặt vít định vị **15**.
- 9) Nới lỏng vít định vị **17** của đế giá đỡ vị trí hốc đựng thuyền **16**.
- 10) Di chuyển đế giá đỡ vị trí hốc đựng thuyền **16** về phía sau hoặc phía trước để điều chỉnh sao mặt cuối của giá đỡ vị trí hốc đựng thuyền **14** thẳng với mặt cuối của rãnh tại phần khe hốc đựng thuyền. Sau đó, vặn chặt vít định vị **17**.

Khi làm cho kích thước kim dày hơn, hãy xác nhận khoảng cách giữa đầu kim hoặc chân vít và cần gạt. Không thể sử dụng cần gạt trừ khi đảm bảo được độ hở. Trong trường hợp này, **TẮT** công tắc cần gạt, hoặc thay đổi giá trị cài đặt của công tắc bộ nhớ U105.

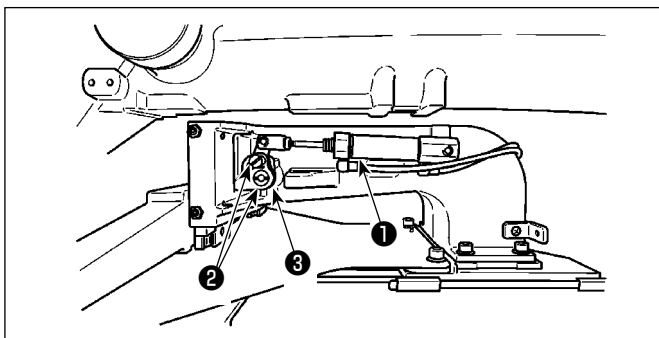


1-3. Điều chỉnh chiều cao của khung nạp



CẢNH BÁO :

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

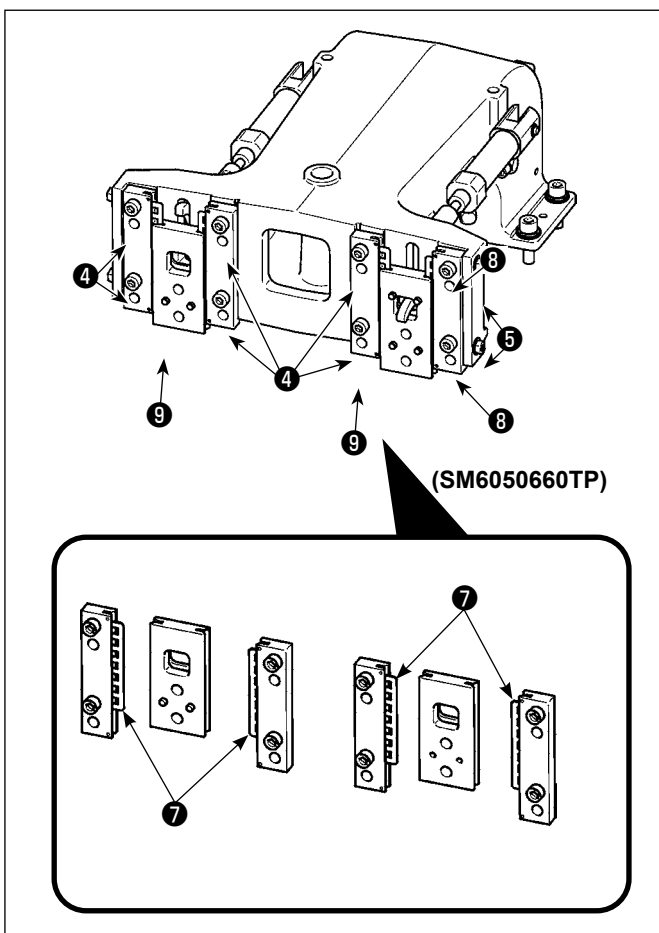


- 1) Nới các ốc hãm ② nằm ở bên phải và bên trái của khung nạp ①. Di chuyển liên kết bộ ép vải ③ theo hướng A sẽ làm giảm chiều cao của khung nạp.
- 2) Sau khi điều chỉnh chiều cao của khung nạp, siết chặt các vít ②.

Nếu khung nạp vẫn tiếp xúc với bạc lót bản mặt và chiều cao khung nạp không thay đổi sau khi điều chỉnh vị trí của kết nối khóa kẹp, hãy điều chỉnh áp lực tác động lên bạc lót bản mặt để hạ thấp nó xuống cho đến khi khung nạp không long một bên.

Tại thời điểm giao hàng, chân khóa kẹp đã được di chuyển lên xuống để điều chỉnh mô-men xoắn (mô-men trượt) của bạc lót bản mặt ⑦ gây ra một lực từ 0,98 đến 7,84 N (100 đến 800 g) khi chân khóa kẹp bắt đầu di chuyển sau khi bạc lót bản mặt ⑦ đã tiếp xúc với chốt lò xo.

1. Nới lỏng ốc hãm ④.
2. Nới lỏng đai ốc ⑧. Tác động lực lên bạc lót bản trượt ⑦ bằng cách siết nhẹ vít điều chỉnh áp lực ⑤. Vào thời điểm đó, di chuyển bản mặt chân vít ⑥ theo chiều dọc, đảm bảo rằng tránh tác động mô-men xoắn không đều.
3. Siết chặt các ốc hãm ④. Siết chặt đai ốc ⑧.



Khi siết chặt ốc hãm ④, thì lực tác động lên bạc lót bản mặt ⑦ được thay đổi.

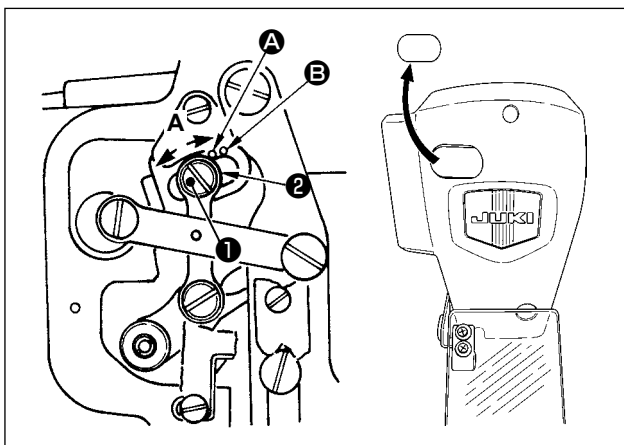
Do đó, khi siết chặt ốc hãm ④, kiểm tra mức mô-men xoắn trượt.

1-4. Điều chỉnh hành trình theo chiều dọc của chân vịt



CẢNH BÁO :

BẬT nguồn và TẮT nguồn lại sau khi đưa chân vịt về trạng thái hạ thấp.



Bằng cách tháo nút cao su trong nắp bản mặt, có thể thực hiện điều chỉnh không cần tháo nắp bản mặt.

* **BẬT nguồn và TẮT nguồn lại sau khi đưa chân vịt về trạng thái hạ thấp.**

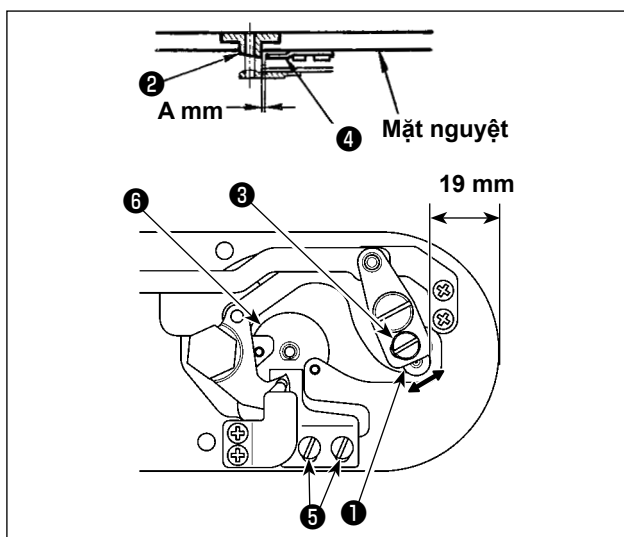
- 1) Tháo nắp.
- 2) Xoay bánh đĩa để cho thanh kim đi xuống điểm thấp nhất.
- 3) Nới lỏng vít bản lề ① và di chuyển nó sang hướng A để tăng hành trình.
- 4) Khi điểm dấu A được cân chỉnh với mặt phải biên ngoài của gioăng ②, hành trình dọc của chân vịt là 4 mm. Và, khi điểm dấu B được cân chỉnh với mặt phải biên ngoài của gioăng, thì hành trình dọc của chân vịt là 7 mm. (Hành trình dọc của chân vịt được cài đặt tại nhà máy là 4 mm tại thời điểm giao hàng.)

1-5. Dao chuyển động và dao cố định (Loại ngăn ngừa hiện tượng tổ chim)



CẢNH BÁO :

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



- 1) Thực hiện điều chỉnh sau khi thay dao cắt chỉ hoặc ray trượt lỗ kim.
Nới lỏng vít điều chỉnh ① để có khoảng cách 18,5 mm giữa phần đầu của mặt nguyệt và phần sau của cần bộ cắt chỉ, ③ nhỏ. Để điều chỉnh, di chuyển dao chuyển động theo hướng mũi tên.
- 2) Nới lỏng ốc hãm ⑤ để có khoảng cách A mm giữa ray trượt lỗ kim ② và dao cố định ④. Để điều chỉnh, di chuyển dao cố định.

Kích thước A (mm) thay đổi theo thông số kỹ thuật may (đường kính của ray trượt lỗ kim).

Điều chỉnh kích thước A tham khảo bảng phía dưới.

Sewing specification	Type H	Type G
Đường kính ray trượt lỗ kim	ø2,0 / 2,4	ø3,0 / ø4,0
Số bộ phận của ray trượt lỗ kim	40229581 / 40229583 40229580 / 40229582	40225679 / 40227941 40229622 / 40229623
A mm	3,0 mm	3,4 mm



3) Trong bước này của quy trình, điều chỉnh vị trí của thiết bị giảm hiện tượng tổ chim.

Nới lỏng vít ray trượt lỗ kim ⑥. Tháo ray trượt lỗ kim ⑦.

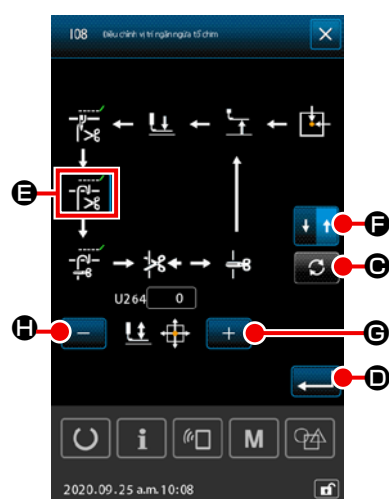
4) Bật nguồn máy may. Tiếp tục nhấn giữ nút M  để chọn

7 Chương trình kiểm tra  A.

Sau đó, hiển thị danh sách các chương trình kiểm tra. Chọn

108 Điều chỉnh vị trí ngăn ngừa tổ chim  B.

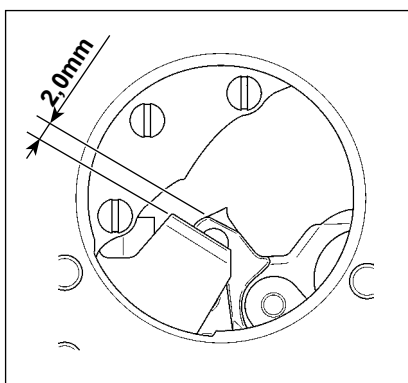
5) Nhấn hết bàn đạp khởi động một lần để truy gốc.



6) Nhấn nút XOAY   bốn lần để đưa  E vào trạng thái được chọn.

Tại thời điểm này, điều chỉnh khoảng cách giữa dao cố định và dao chuyển động thành 2,0 mm. Điều chỉnh khoảng cách bằng phím  +  /  -  cho đến khi khoảng cách đạt đến giá trị điều chỉnh quy định. Sau đó, nhấn nút THAY ĐỔI HƯỚNG

DI CHUYỂN  F một lần để thay đổi hướng di chuyển trở lại. Để quay lại, thực hiện điều chỉnh theo các bước tương tự của quy trình được mô tả ở trên. Sau khi hoàn thành việc điều chỉnh may theo hướng tiến và theo hướng lùi lại, hãy xác nhận việc điều chỉnh bằng cách nhấn nút NHẬP  D.



1. Bất cứ khi nào bạn đã thay đổi mặt nguyệt (bộ) hoặc dao chuyển động, hãy chắc chắn thực hiện định vị chúng đúng cách. Nếu không thực hiện việc điều chỉnh vị trí, có thể xảy ra gãy kim hoặc cắt kim bằng dao khi sử dụng chức năng giảm hiện tượng tổ chim.
2. Bụi và chỉ thải có thể dễ dàng tích tụ trong nắp ổ chao. Loại bỏ bụi và chỉ thải định kỳ (hàng ngày) bằng máy thổi khí hoặc thiết bị tương tự.



1-6. Dao chuyển động và dao cố định (Loại chỉ còn lại ngắn hơn)



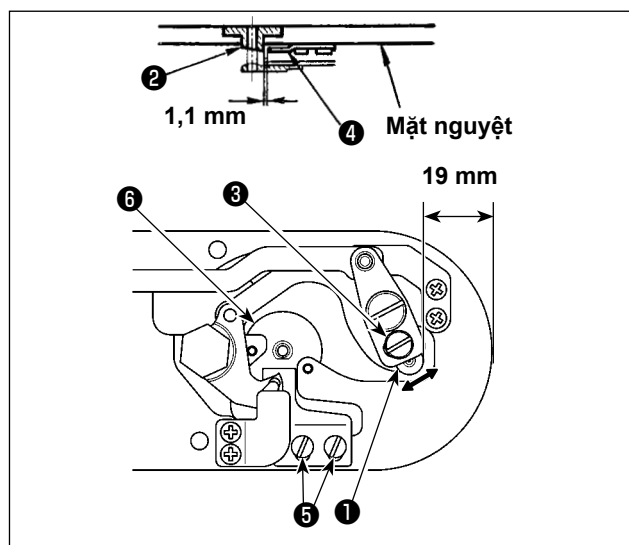
CẢNH BÁO :

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

Có thể giảm chiều dài của chỉ còn lại trên vật liệu lúc kết thúc may.

Đối với chỉ sợi tổng hợp #20, chiều dài của chỉ còn lại trên vật liệu khi kết thúc may giảm khoảng 1 mm. Cần lưu ý rằng có thể sử dụng chức năng chỉ còn lại ngắn hơn cùng với thiết bị giảm hiện tượng tổ chim. Chiều dài chỉ còn lại ở mặt sau của vật liệu chỉ được rút ngắn khi kết thúc may.

Có thể sử dụng đồng thời chức năng chỉ còn lại ngắn hơn cùng với chức năng kẹp chỉ. Với các chức năng kết hợp này, việc may ổn định được đảm bảo ngay cả khi bắt đầu may ở tốc độ cao.



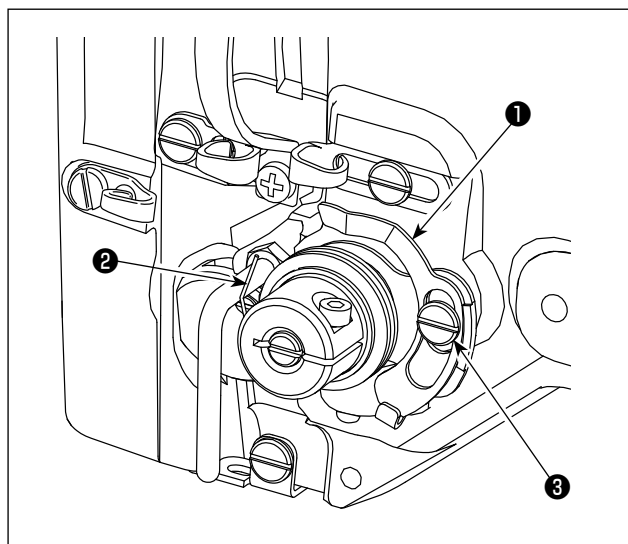
- 1) Nới lỏng vít điều chỉnh ❶ để có khoảng cách 19 mm giữa phần đầu của mặt nguyệt và phần sau của cần bộ cắt chỉ, ❸ nhỏ. Để điều chỉnh, di chuyển dao chuyển động theo hướng mũi tên.
- 2) Nới lỏng ốc hãm ❺ để có khoảng cách 1,1 mm giữa ray trượt lỗ kim ❷ và dao cố định ❹. Để điều chỉnh, di chuyển dao cố định.
- 3) Thay đổi cài đặt của công tắc bộ nhớ U322 thành “loại chỉ còn lại ngắn hơn”.

Sau khi thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ, thì không thể chọn chức năng giảm hiện tượng tổ chim.

Trong trường hợp trạng thái được điều chỉnh của chức năng chỉ còn lại ngắn hơn không phù hợp với cài đặt công tắc bộ nhớ, thì có thể xảy ra gãy kim.



1-7. Đĩa bộ phát hiện đứt chỉ



- 1) Điều chỉnh sao cho tấm bộ phát hiện đứt chỉ ❶ luôn tiếp xúc với lò xo giật chỉ ❷ khi không có chỉ kim. (Khe hở : khoảng 0,5 mm)
- 2) Bất cứ khi nào hành trình của lò xo giật chỉ ❷ được thay đổi, hãy chắc chắn điều chỉnh lại tấm bộ phát hiện đứt chỉ ❶. Để thực hiện việc điều chỉnh này, nới lỏng vít ❸.



Điều chỉnh sao cho tấm bộ phát hiện đứt chỉ ❶ không chạm vào bất kỳ bộ phận kim loại nào gần kề ngoài lò xo giật chỉ ❷.

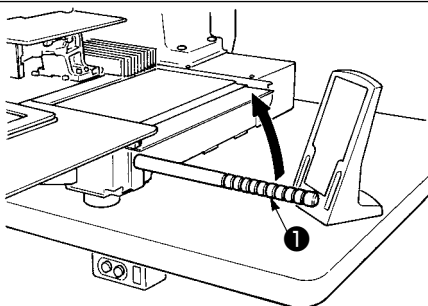
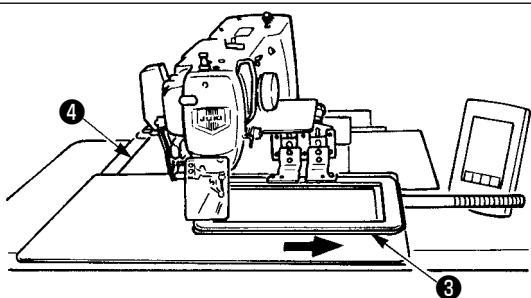
1-8. Nâng đầu máy

CẢNH BÁO :

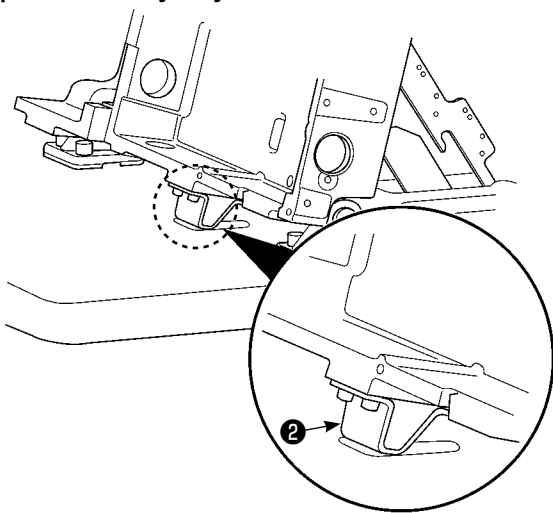


Nghiêng/nâng đầu máy may bằng cả hai tay cẩn thận không để ngón tay của bạn bị kẹt trong đầu máy.

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



Vị trí bảo trì máy may



Để thực hiện công việc nâng máy may, hãy làm theo các bước của quy trình được mô tả dưới đây.

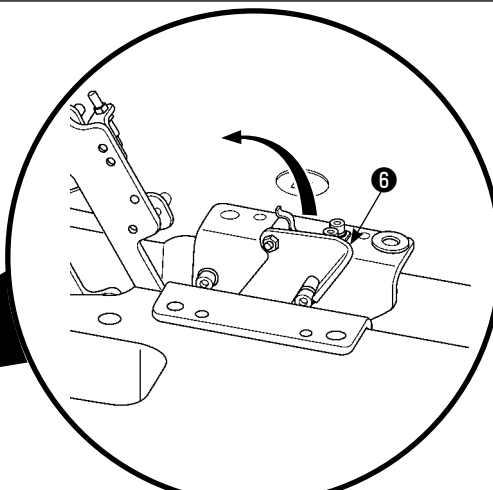
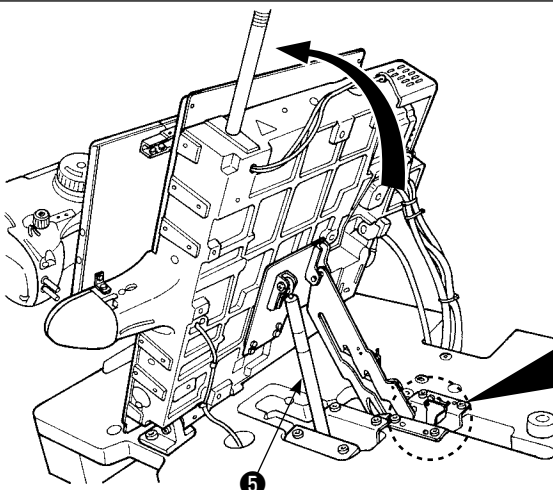
1. Di chuyển khung nạp ③ đến vị trí ngoài cùng bên phải và cố định nó ở đó. Sau đó gắn tay cầm đầu máy ① được cung cấp cùng với thiết bị bằng cách vặn chặt nó vào vị trí.
2. Giữ tay cầm đầu máy ①, nâng máy may theo hướng mũi tên cho đến khi vào vị trí bảo trì (tại đó bộ đỡ đầu máy ② tiếp xúc với bàn máy).

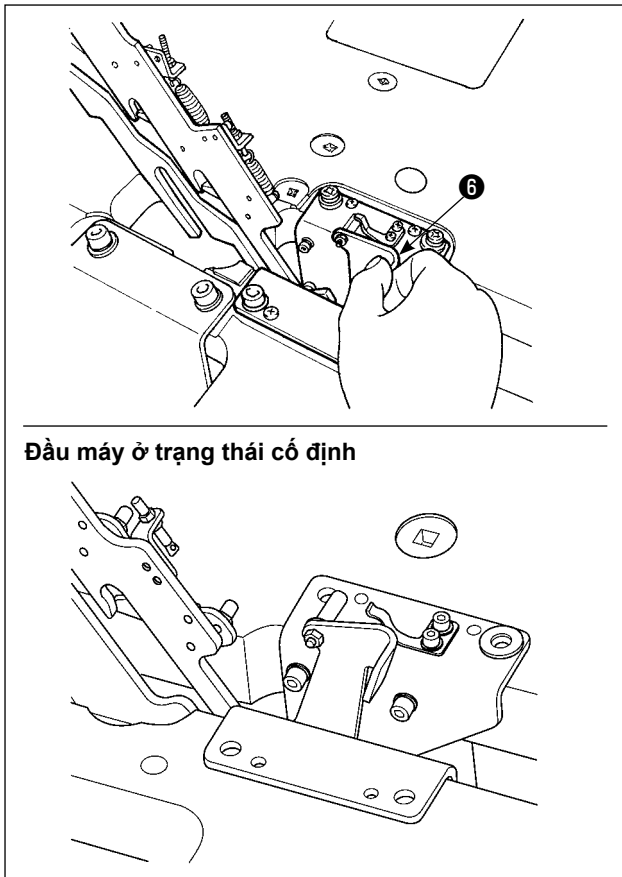
- Giữ tay cầm đầu máy ①, nâng máy may theo hướng mũi tên cho đến khi vào vị trí bảo trì (tại đó bộ đỡ đầu máy ⑤ tiếp xúc với bàn máy).
- Trong khi nâng máy may, lò xo khí ⑤ hoạt động để di chuyển máy may theo hướng mũi tên khi máy may nghiêng một góc khoảng 45 độ với bàn máy. Do đó, cần phải nâng máy may cho đến khi đạt được vị trí bảo trì đồng thời đỡ máy may bằng cả hai tay.



3. Xoay cần nhả nút chặn ⑥ theo hướng mũi tên để giữ chặt máy may.

Không thao tác với cần nhả nút chặn ⑥ tại bất kỳ vị trí nào ngoài vị trí bảo trì để tay hoặc bộ phận cơ thể khác của bạn bị kẹt giữa máy may và bàn máy.





Đầu máy ở trạng thái cố định

Để đưa máy may về vị trí ban đầu, hãy làm theo các bước của quy trình được mô tả dưới đây.

1. Đưa cần nhả nút chặn ❹ về vị trí ban đầu. (Đưa cần về tới vị trí cố định.)
2. Cẩn thận đưa tay cầm đầu máy ❶ về vị trí ban đầu bằng cả hai tay.



Nếu bạn đưa máy may trở lại vị trí ban đầu ngay lập tức, thì cơ chế khóa đóng/mở của máy may sẽ hoạt động. Trong trường hợp này, nhắc nhẹ máy may khỏi vị trí bị khóa để cài đặt lại cơ chế khóa. Sau đó, cẩn thận đưa máy may trở lại vị trí ban đầu.

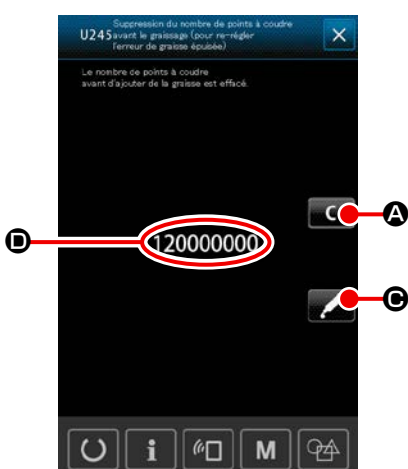


1. Để tránh cho máy may bị đổ, hãy chắc chắn nâng đầu máy sau khi cố định bàn máy/bộ máy (bánh xe) ở vị trí cân bằng để tránh cho máy di chuyển.
2. Đảm bảo nâng máy sau khi dịch chuyển khung nạp ❸ sang vị trí ngoài cùng bên phải vì nắp cấp trục X ❹ tiếp xúc với bàn máy gây vỡ.
3. Khi nâng máy lên, vệ sinh phần ❶ mặt dưới của máy để giúp cho bề mặt bàn máy tránh bị dính dầu.
4. Khi đưa đầu máy về vị trí ban đầu, chỉ giữ tay cầm đồng thời tránh để ngón tay tiếp xúc với thùng dầu.
Không đặt tay lên ống dẫn dầu vì ống dầu có thể gấp lại mà không cần có tác dụng lực.

1-9. Bổ sung dầu mỡ cho những nơi được chỉ định

- * Thực hiện bổ sung dầu mỡ khi hiển thị các lỗi bên dưới hoặc mỗi năm một lần (tùy theo điều kiện nào đến sớm hơn).

Nếu dầu mỡ giảm do vệ sinh máy may hoặc bất kỳ lý do nào khác, hãy nhớ bổ sung dầu mỡ ngay lập tức.



Khi máy may đã được sử dụng để may số lượng mũi may nhất định, thì hiển thị lỗi “E220 Cảnh báo bôi trơn”. Phần hiển thị này thông báo cho người vận hành về thời gian bổ sung dầu mỡ cho các vị trí được quy định. Hãy chắc chắn bổ sung dầu mỡ cho những vị trí bên dưới. Sau đó gọi công tắc bộ nhớ, nhấn nút XÓA **C** **A** và cài đặt SỐ LƯỢNG MŨI MAY **D** thành “0”.

Ngay cả sau khi hiển thị lỗi “E220 Cảnh báo bôi trơn”, khi nhấn phím CÀI ĐẶT LẠI **B** thì lỗi được giải phóng và có thể sử dụng máy may tiếp tục. Tuy nhiên, sau đó, mã lỗi “E220 Cảnh báo bôi trơn” hiển thị mỗi khi bật lại nguồn.

Ngoài ra, khi máy may được sử dụng thêm trong một khoảng thời gian nhất định mà không bổ sung dầu mỡ cho các vị trí này sau khi hiển thị lỗi số E220, thì sẽ hiển thị lỗi “E221 Lỗi bôi trơn” và máy may không hoạt động do không thể giải phóng lỗi này ngay cả khi nhấn phím CÀI ĐẶT LẠI.

Khi hiển thị lỗi “E221 Lỗi bôi trơn”, hãy đảm bảo bổ sung dầu mỡ cho các vị trí được chỉ định bên dưới. Sau đó gọi công tắc bộ nhớ, nhấn nút XÓA **C** **A** và cài đặt SỐ LƯỢNG MŨI MAY **D** “0”.

Khi nhấn phím CÀI ĐẶT LẠI **B** mà không bổ sung dầu mỡ cho các vị trí được chỉ định, thì hiển thị mã lỗi “E221 Cảnh báo bôi trơn” mỗi khi bật nguồn lại sau đó và máy may không hoạt động. Nên hãy cẩn thận.

1. Hiển thị lại mã lỗi E220 hoặc E221 trừ khi SỐ LƯỢNG MŨI MAY **D** được chuyển thành “0” sau khi bổ sung dầu mỡ cho các vị trí được chỉ định.

Khi hiển thị E221, thì máy may không hoạt động. Nên hãy cẩn thận.



2. Khi nhấn nút HIỂN THỊ VỊ TRÍ TRA DẦU MỠ



C trong mỗi màn hình, có thể xác nhận vị trí tra dầu mỡ trong màn hình bảng điều khiển. Tuy nhiên, hãy chắc chắn thực hiện tra dầu mỡ sau khi TẮT nguồn.

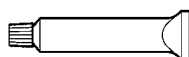
1-9-1. Địa điểm cung cấp dầu mỡ độc quyền

Dầu mỡ A ❶ JUKI, độc quyền dành cho Dầu mỡ JUKI, vít định vị và dầu mỡ độc quyền dành cho thanh trượt dẫn hướng ❷ được cung cấp trong hộp phụ kiện. Thêm dầu mỡ định kỳ (khi hiển thị cảnh báo hết dầu mỡ số E220 trên bảng điều khiển hoặc mỗi năm một lần) vào các điểm được tra mỡ. Nếu dầu mỡ giảm do vệ sinh máy may hoặc bất kỳ lý do nào khác, hãy nhớ bổ sung dầu mỡ ngay lập tức.



Không sử dụng Mỡ A và Mỡ B trộn lẫn nhau. Hãy chắc chắn sử dụng dầu mỡ quy định. Nên sử dụng khớp nối núm mỡ và ốc hãm khi sử dụng Mỡ JUKI B. Dầu mỡ A ❶ JUKI, dầu mỡ độc quyền dành cho thanh trượt dẫn hướng ❷ được cung cấp trong hộp phụ kiện.

Mỡ JUKI A ❶



Mỡ ❷ được phát triển riêng cho ray trượt dẫn hướng



Khi sắp hết mỡ, hãy nhớ đặt mua mỡ mới.

		Số phụ tùng
Mỡ JUKI A	10g tube	40006323
	100g tube	23640204
Cho ray trượt dẫn hướng	70g tube	40097886



CẢNH BÁO :

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

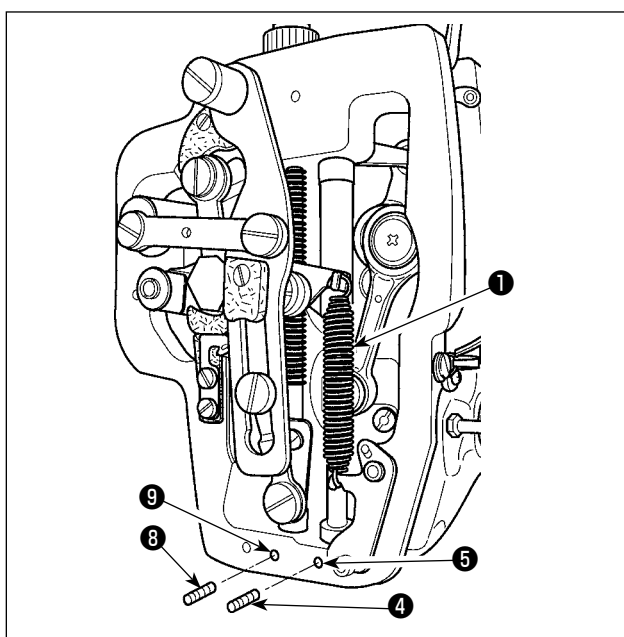
Ngoài ra, gán các nắp đã được tháo ra trước khi vận hành trở lại.

1-9-2. Các điểm được bôi mỡ JUKI A



Sử dụng ống mỡ A (số bộ phận: 40006323) được cung cấp cùng với thiết bị để thêm mỡ vào bất kỳ điểm nào ngoài các điểm được chỉ định bên dưới. Nếu sử dụng bất kỳ loại mỡ nào khác ngoài loại mỡ được chỉ định, thì các bộ phận liên quan có thể bị hỏng.

- Thêm mỡ vào phần bạc lót trên và dưới của thanh kim, phần khối trượt và phần bạc lót phía dưới của chân vịt



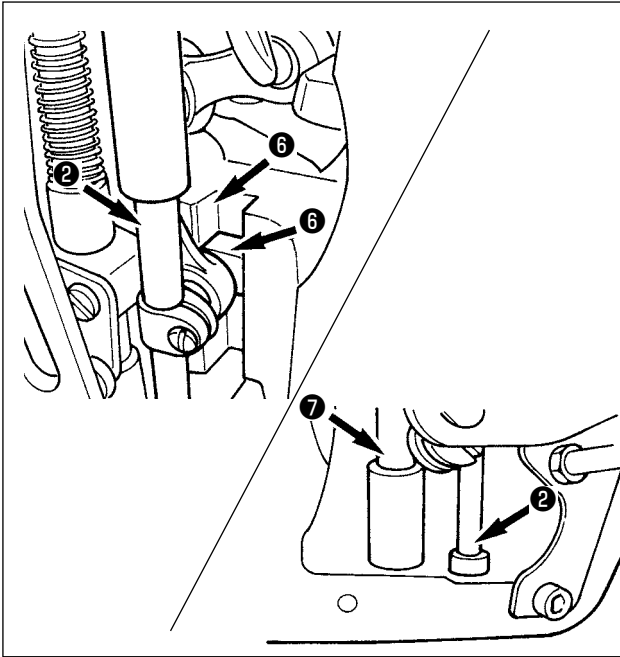
- 1) Mở nắp khung để tháo lò xo phụ chân vịt B ❶.
- 2) Bôi mỡ JUKI A lên phía ngoài của thanh kim ❷.

Xoay máy may bằng tay để bôi dầu mỡ lên toàn bộ phía ngoài của thanh kim. Xoay nắp mỡ bạc lót phía trên của thanh kim.

Đổ đầy mỡ qua lỗ mỡ của bạc lót phía trên thanh kim.

Tháo ốc hãm ❹ lỗ tra mỡ của bạc lót phía dưới thanh kim. Đổ mỡ JUKI A vào lỗ ❺.

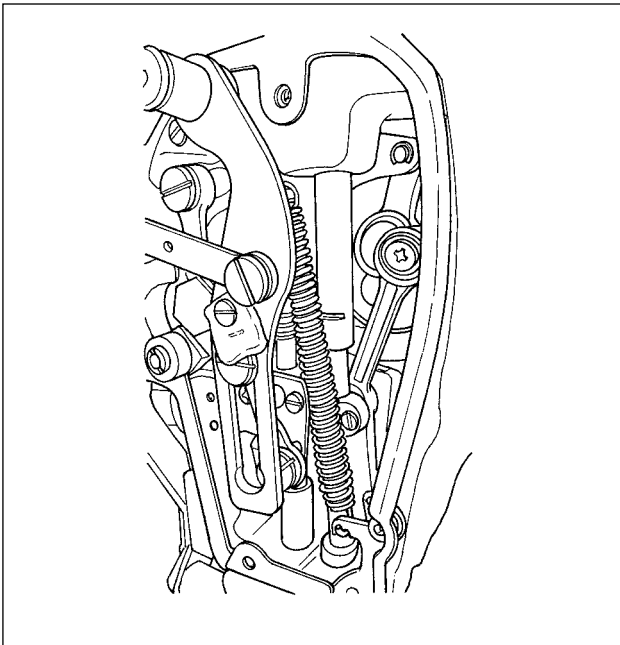
Siết chặt ốc hãm ❹. Tra mỡ JUKI A vào bên trong bạc lót.



3) Cũng bôi mỡ JUKI A vào phần rãnh ⑥ của khối trượt.

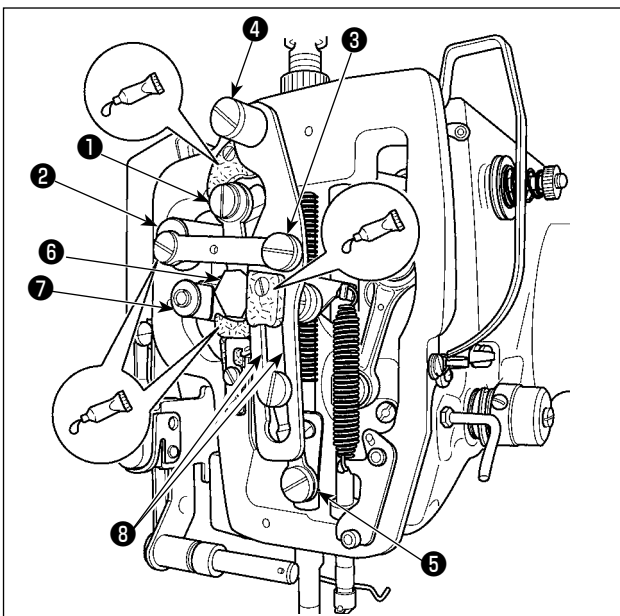
4) Bôi mỡ JUKI A vào phía ngoài của thanh chân vịt ⑦.

Tháo ốc hãm ⑧ ra khỏi lỗ mỡ bạc lót của thanh chân vịt. Tra mỡ JUKI A qua lỗ ⑨. Siết chặt vít ⑧ để tra mỡ JUKI A bên trong bạc lót.



Không lau dầu mỡ dính bên ngoài của thanh kim phía trong khung. Nếu mỡ giảm do làm vệ sinh, thổi khí hoặc các lý do khác, hãy tra thêm mỡ ngay lập tức.

■ Bổ sung mỡ cho phần bản mặt



1) Mỡ nắp bản mặt.

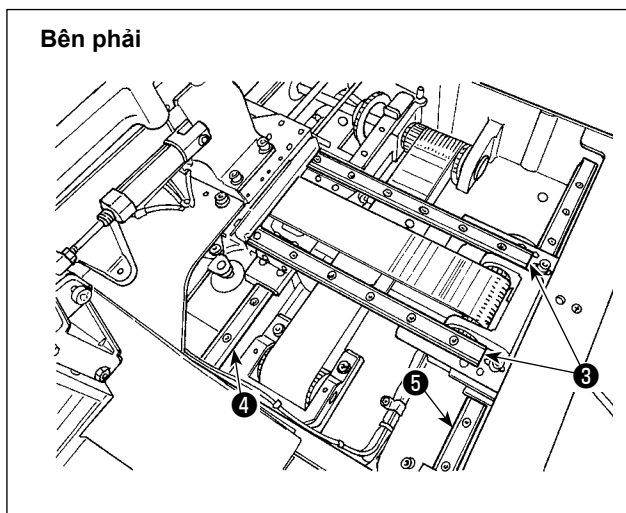
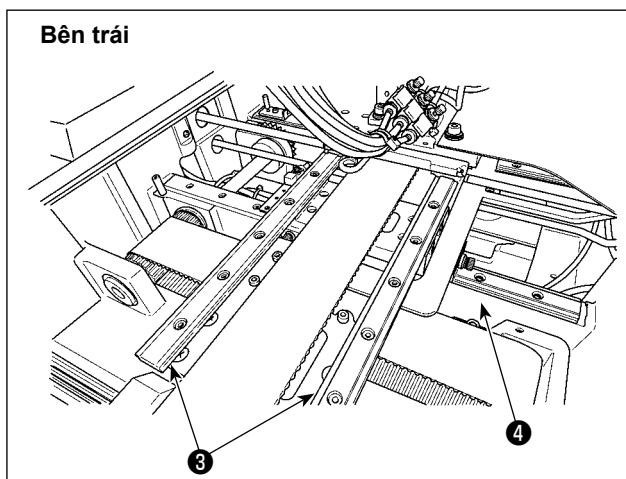
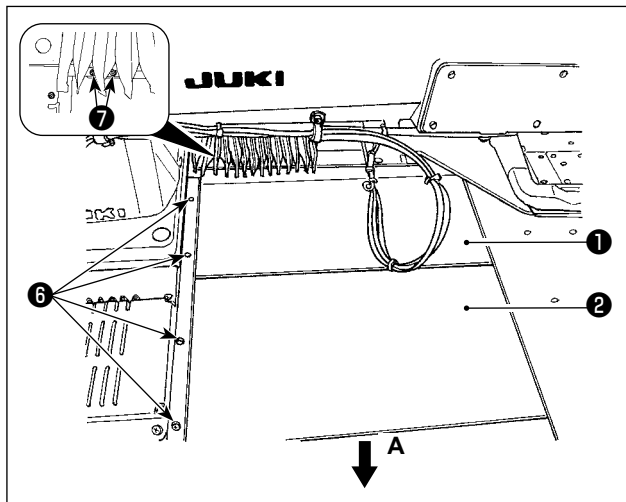
2) Thêm mỡ JUKI A lên các phần da (3 vị trí), vít vai phía ngoài, điểm tựa từ ① đến ⑦ và phần rãnh dẫn hướng ⑧.

1-9-3. Các phần tra mỡ đặc biệt cho ray trượt dẫn hướng



Đổ tra dầu mỡ vào các điểm được chỉ định bên dưới, sử dụng mỡ (số bộ phận: 40097886) được cung cấp kèm theo thiết bị. Nếu sử dụng bất kỳ loại mỡ nào khác ngoài loại mỡ được chỉ định, thì các bộ phận liên quan có thể bị hỏng.

■ Tháo nắp đáy di chuyển trục X

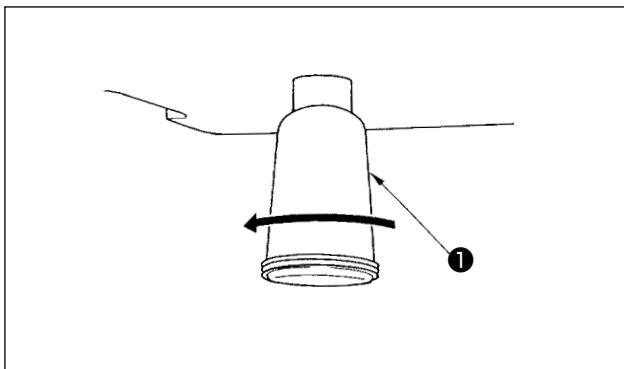


- 1) Đẩy nhẹ nắp trên di chuyển trục X ❶ lên trên, kéo nắp đáy di chuyển trục X ❷ theo hướng mũi tên A.
Tháo vít rãnh ❸. Tháo vít dưới phần nắp gấp ❹.
- 2) Tra mỡ đi kèm với thiết bị (số bộ phận: 40097886) cho các phần rãnh trên cả hai mặt ray của ray trượt dẫn hướng X ❸ (hai chiếc) và ray trượt dẫn hướng Y ❹ (hai chiếc).
Tháo nắp đáy di chuyển trục X ❷ và tra mỡ từ cả hai phía.
Ngoài ra, tra dầu mỡ trong khi di chuyển khung nạp qua lại.
- 3) Di chuyển bằng tay khung nạp qua lại và sang phải và sang trái cho đến khi mỡ trải đều trên toàn bộ ray trượt LM.

1. Nếu mỡ giảm do làm vệ sinh, thổi khí hoặc các lý do khác, hãy tra thêm mỡ ngay lập tức.
2. Không sử dụng dầu máy cho bộ phận ray trượt dẫn hướng. Mỡ trong các ray trượt dẫn hướng sẽ hết gây ra sự mài mòn cho các ray trượt dẫn hướng.
3. Khi tháo nắp đáy di chuyển trục X ❷, chú ý không làm vỡ miếng cao su chặn bị kẹt trên nắp.
4. Sau khi lắp nắp đáy di chuyển trục X ❷, hãy di chuyển khung nạp bằng tay để kiểm tra để chắc chắn rằng nắp di chuyển trục X di chuyển trơn tru mà không bị va chạm mạnh và vướng.

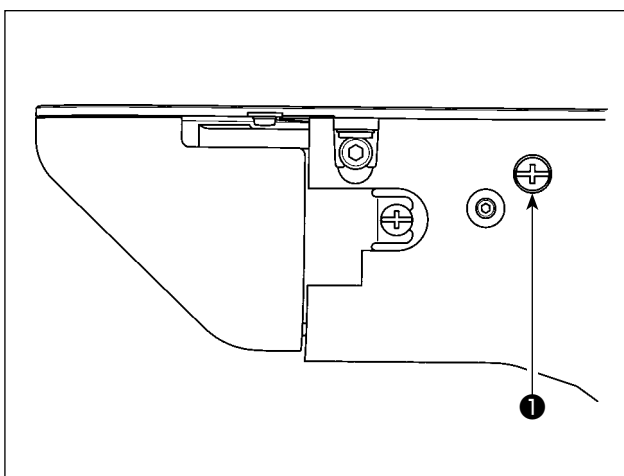


1-10. Xả dầu thải



Khi bình dầu polyethylene ❶ đầy dầu, hãy tháo bình polyethylene ❶ và xả dầu.

1-11. Lượng dầu cung cấp cho ổ chao



- 1) Giảm lượng dầu tra cho móc bằng cách siết chặt vít ❶.
- 2) Tăng lượng dầu tra cho móc bằng cách vặn lỏng vít ❶.



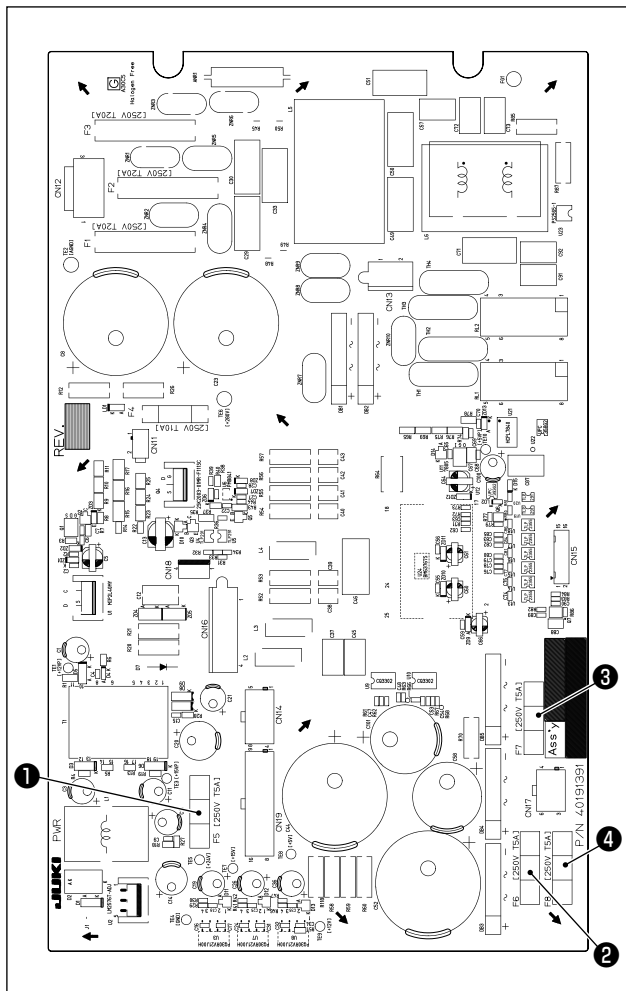
Khi giảm lượng dầu, không siết vít thêm nữa. Quan sát trạng thái trong khoảng nửa ngày và siết ❶. Nếu giảm quá mức, móc sẽ bị mòn.

1-12. Thay thế cầu chì



NGUY HIỂM :

1. Đề tránh các nguy cơ điện giật, hãy TẮT nguồn và mở nắp hộp điều khiển sau khoảng năm phút.
2. Mở nắp hộp điều khiển sau khi chắc chắn đã TẮT nguồn. Sau đó, thay thế cầu chì mới với công suất quy định.



Máy sử dụng bốn cầu chì sau đây :

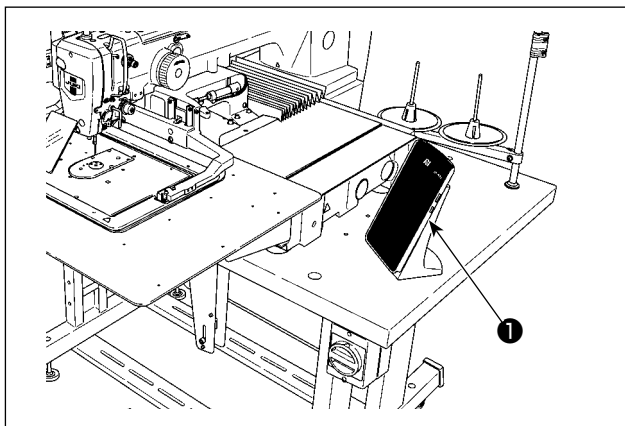
- ❶ Cầu chì loại 24 V để bảo vệ kiểm soát điện năng
5A (cầu chì trễ giờ)
- ❷ Cầu chì 85 V để bảo vệ nguồn động cơ bước
5A (cầu chì trễ giờ)
- ❸ Cầu chì 200 V để bảo vệ nguồn động cơ bước
5A (cầu chì trễ giờ)
- ❹ Cầu chì 33 V để bảo vệ điện năng cuộn dây
5A (cầu chì trễ giờ)

1-13. Loại bỏ pin

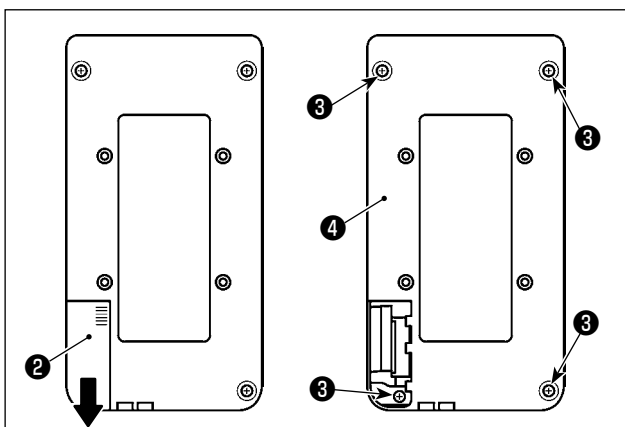


Bảng điều khiển tích hợp pin để vận hành đồng hồ trong khi TẮT nguồn điện.
Vứt bỏ pin phù hợp theo luật pháp và quy định địa phương liên quan ở quốc gia/khu vực của bạn.

■ Cách tháo pin

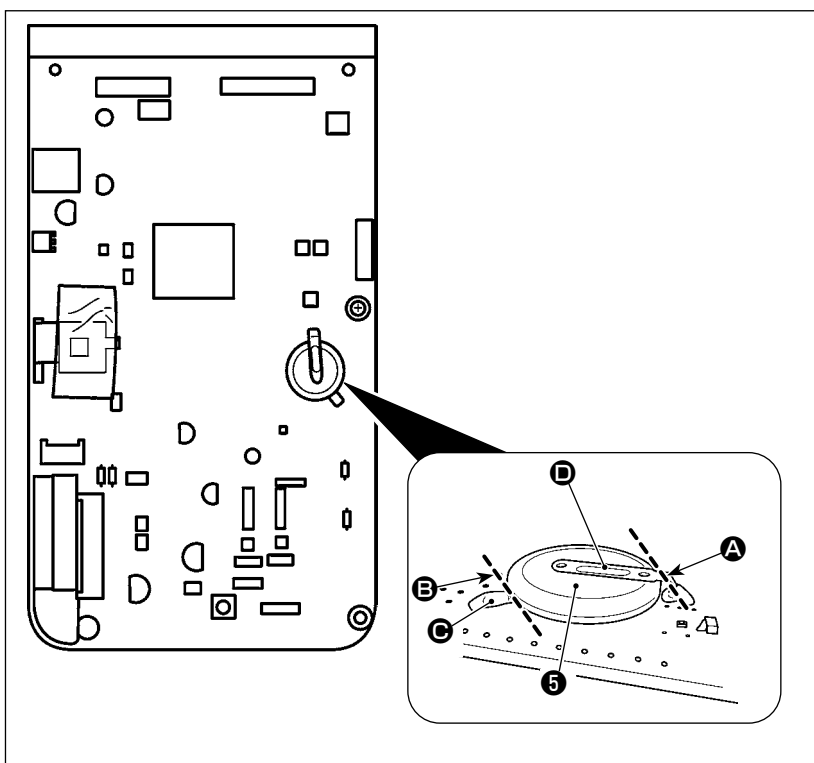


1) Tháo bảng điều khiển ❶ khỏi máy may.



2) Trượt nắp bảng điều khiển ❷ xuống để tháo nó ra.

3) Tháo các ốc hãm nắp phía dưới bảng điều khiển ❸ (bốn chiếc). Tháo nắp dưới bảng điều khiển ❹.



4) Cắt tấm kim loại ❶ để giữ chặt pin ❷ bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí ❸.

5) Cắt tấm kim loại ❷ để giữ chặt pin ❷ bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí ❹. Sau đó, tháo pin ❷ ra.



Cẩn thận bảo vệ ngón tay của bạn khỏi bị cắt bởi cạnh sắc của tấm kim loại.

2. BẢO TRÌ THIẾT BỊ AW

2-1. Vệ sinh

Tiến hành vệ sinh định kỳ mỗi bộ phận của thiết bị bằng súng hơi của phụ kiện.

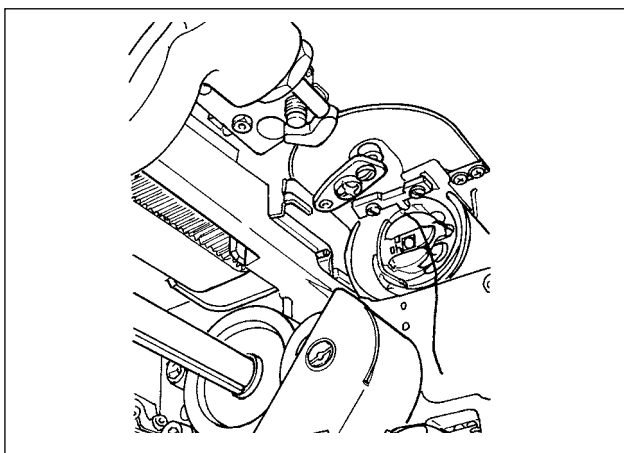
THẬN TRỌNG :



Để ngăn ngừa thiết bị trục trặc hoặc bị hư hỏng, hãy kiểm tra các hạng mục sau đây trước khi sử dụng.

- ① TẮT nguồn điện trước khi làm việc để tránh xảy ra sự cố do đột ngột khởi động máy may.
- ② Nếu một lượng lớn dầu ổ chao máy may bám trên bộ phận cơ khí của thiết bị, hãy lau sạch dầu trước khi tiến hành vệ sinh bằng súng hơi.

2-1-1. Vệ sinh khu vực ngoại vi ổ chao

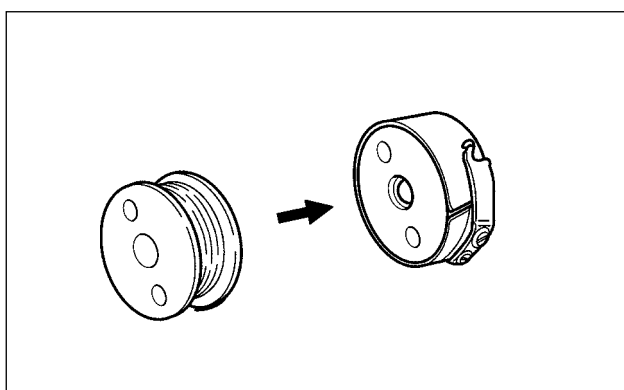


*** Hãy thực hiện vệ sinh sau mỗi ngày làm việc.**

Khi may một số loại vật liệu, có thể sinh ra rất nhiều bụi. Trong trường hợp như vậy, thực hiện vệ sinh nhiều lần trong ngày nếu cần thiết.

- 1) Tháo nắp trước ra khỏi thiết bị theo mục **"I-3-4-1. Gắn / tháo nắp thiết bị AW-3"** trang 5.
- 2) Làm sạch những bụi xơ vải lớn xung quanh ổ chao bằng một chiếc nhíp hoặc vật tương tự.
- 3) Thực hiện vệ sinh bằng cách thổi bụi còn dính lại xung quanh ổ chao bằng súng hơi.

2-1-2. Vệ sinh suốt chỉ và thuyền



*** Hãy thực hiện vệ sinh sau mỗi ngày làm việc.**

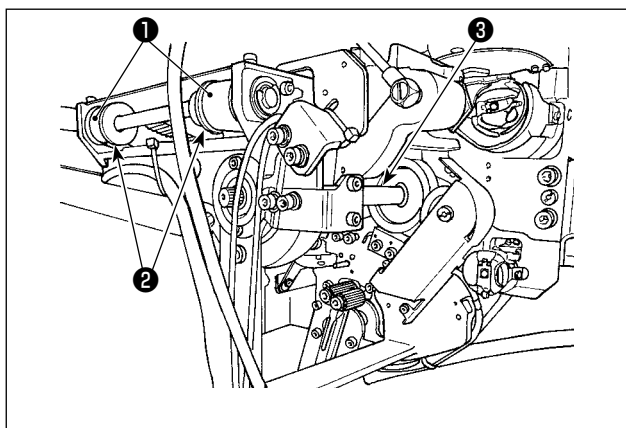
Khi may một số loại vật liệu, có thể sinh ra rất nhiều bụi. Trong trường hợp như vậy, thực hiện vệ sinh nhiều lần trong ngày nếu cần thiết.

- 1) Lau sạch dầu và bụi bám trên thuyền. Đặc biệt, lau sạch dầu và bụi khỏi bộ phận trục thuyền một cách cẩn thận.

Ngoài ra, thổi dầu và bụi bám dưới lò xo ngăn ngừa quay không tải suốt chỉ bên trong thuyền bằng súng hơi.

- 2) Vệ sinh mặt bên và trục của suốt chỉ để loại bỏ bụi bẩn và sợi vải bám ở đây.

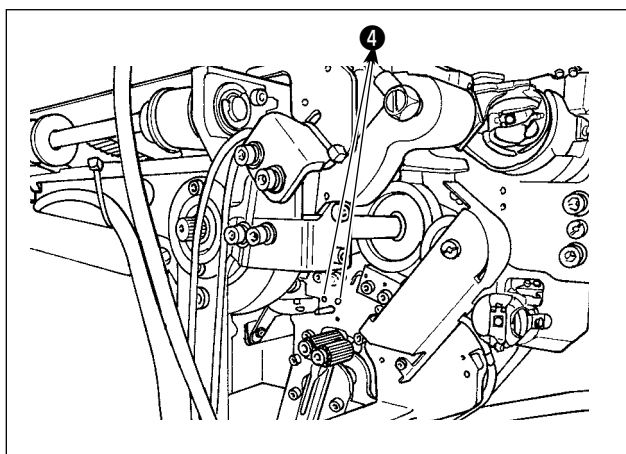
2-1-3. Vệ sinh bộ phận cơ khí



Thực hiện vệ sinh bộ phận cơ khí một hoặc hai lần một tuần.

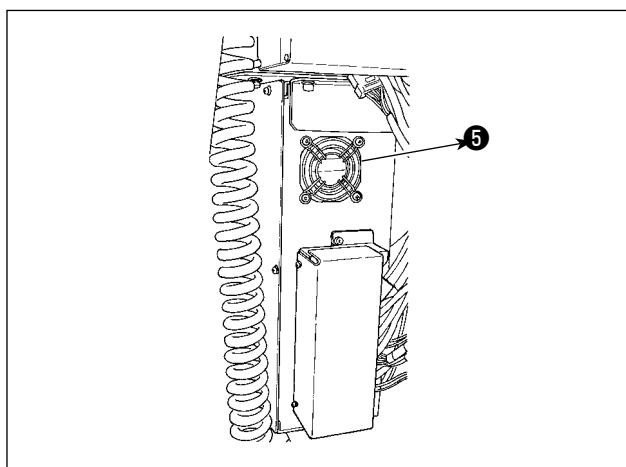
- 1) Thực hiện vệ sinh dây đai ❶ và puli ❷ bằng súng hơi.
Ngoài ra, thực hiện vệ sinh các bộ phận chuyển động ngoài những bộ phận đã thể hiện trong hình một cách phù hợp.
- 2) Thực hiện vệ sinh mỗi trục truyền động ❸ bằng súng hơi.

2-1-4. Vệ sinh cảm biến



Tiến hành vệ sinh cảm biến ❹ trong bộ phận tháo chỉ thừa bằng súng hơi một hoặc hai lần một tuần.

2-1-5. Vệ sinh thùng điện của thiết bị



Tiến hành vệ sinh thùng điện một lần một tuần.

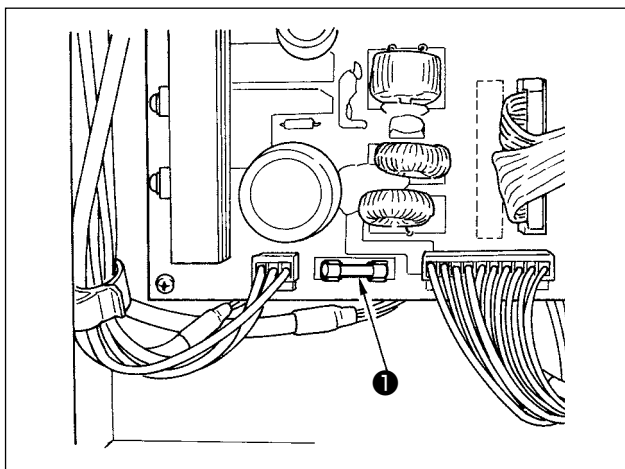
- 1) Tiến hành vệ sinh để loại bỏ bụi xung quanh lỗ thông gió ở phía dưới của thùng điện bằng súng hơi.
- 2) Tiến hành vệ sinh để loại bỏ bụi bám ở cửa thoát khí ❺ của mô tơ quạt bằng súng hơi.

2-2. Thay thế cầu chì



NGUY HIỂM :

Để ngăn ngừa tai nạn do giật điện, hãy chắc chắn TẮT công tắc nguồn và rút phích cắm ra khỏi ổ cắm trước khi thay cầu chì. Ngoài ra, hãy chắc chắn gắn cầu chì đúng định mức.



Tiến hành các bước sau để thay cầu chì ❶ của thiết bị.

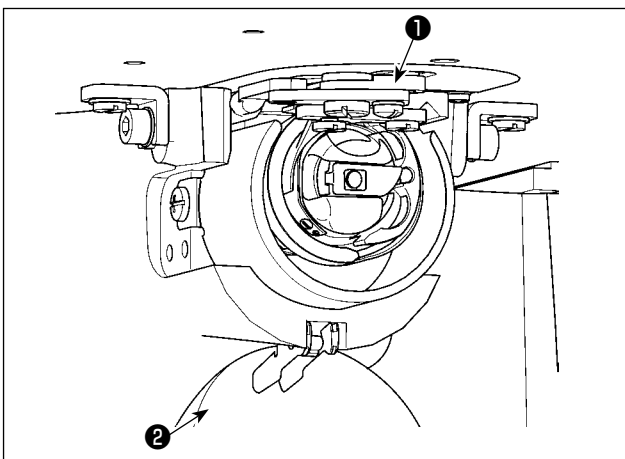
- 1) TẮT công tắc nguồn và chờ năm phút hoặc lâu hơn.
- 2) Tháo nắp thùng điện của thiết bị.
- 3) Thay cầu chì ❶ gắn trên PCB bằng một chiếc mới. Sử dụng cầu chì có dung lượng (125V, T6A).
- 4) Gắn nắp đã tháo ở bước 2) trở về chỗ cũ.

2-3. Thay ống khí của bộ kẹp



THẬN TRỌNG :

TẮT nguồn điện trước khi làm việc để tránh xảy ra sự cố do đột ngột khởi động máy may. Ngoài ra, đóng van khí trước khi thay ống.



Nếu ống khí tại bộ kẹp đã mòn hoặc bị hư hỏng, thay nó bằng một ống khác trong thùng phụ kiện theo các bước được mô tả dưới đây.

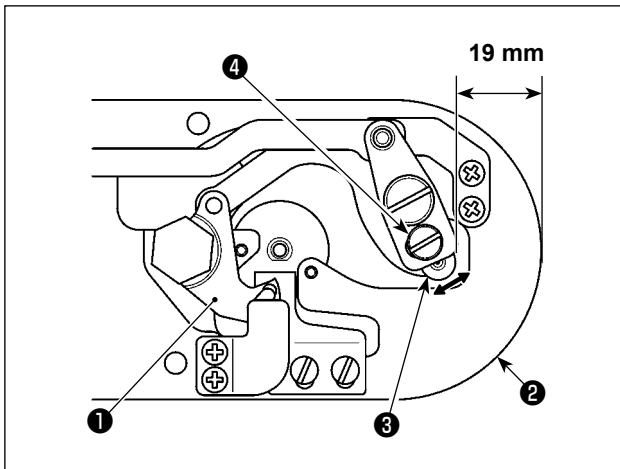
- 1) Tháo núm vặn ❶ ra khỏi phần sau khớp nối của bộ kẹp. Sau đó, tháo ống ra.
- 2) Tháo đầu kia của ống ra khỏi khớp nối ❷.
- 3) Thay một ống mới theo các bước đã nêu ở trên theo thứ tự ngược lại.

2-4. Biện pháp khắc phục chống suốt chỉ chạy không tải



THẬN TRỌNG :

TẮT nguồn điện trước khi làm việc để tránh xảy ra sự cố do đột ngột khởi động máy may.



Nếu xảy ra trục trặc may do chạy không tải suốt chỉ thường xuyên khi thực hiện cắt chỉ, thì nới lỏng ốc vít ④ và điều chỉnh vị trí ban đầu của dao di động ①.

Nới lỏng ốc vít ④ bằng một cờ lê 7 mm.

Theo giá trị ban đầu thì khoảng cách từ đầu cuối của mặt nguyệt ② đến đầu cuối của phần liên kết dao di động ③ là 19 mm. Thay đổi giá trị này thành một giá trị giữa 19,5 và 20 mm.



Nếu khoảng cách từ đầu cuối của mặt nguyệt ② đến đầu cuối của phần liên kết dao di động ③ tăng lên quá mức, thì đôi khi không thể cắt chỉ kim và chỉ suốt.

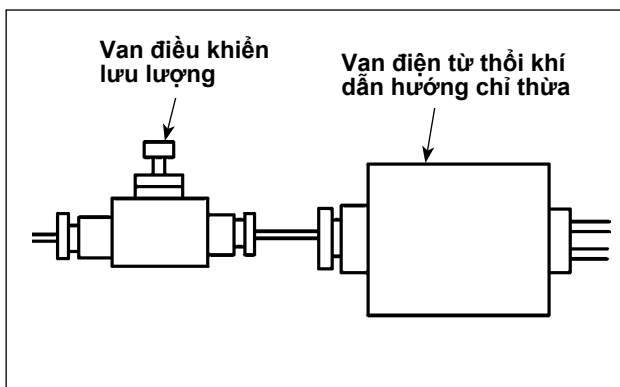
Trong trường hợp như vậy, giảm khoảng cách từ đầu cuối của mặt nguyệt ② đến đầu cuối của phần liên kết dao di động ③.

2-5. Điều chỉnh lưu lượng thổi khí dẫn hướng chỉ thừa



THẬN TRỌNG :

TẮT nguồn điện trước khi làm việc để tránh xảy ra sự cố do đột ngột khởi động máy may.



Giá trị điều chỉnh ban đầu của van điều khiển lưu lượng: vặn mở van hoàn toàn sau đó siết ngược lại bảy vòng.

Trường hợp tháo bỏ chỉ thừa không ổn định do loại và mã số chỉ, thì tinh chỉnh van điều khiển lưu lượng.



Khi vặn mở van điều khiển lưu lượng thì lưu lượng khí lớn, chỉ dày thì dẫn hướng dễ dàng nhưng chỉ mỏng thì bị thổi bay phát phơ.

Khi vặn khóa van điều khiển lưu lượng thì lưu lượng khí nhỏ, chỉ mỏng thì dẫn hướng dễ dàng nhưng chỉ dày thì khó dẫn hướng được.

3. XỬ LÝ SỰ CỐ

3-1. Các trục trặc khi may và biện pháp khắc phục

Trục trặc	Trục trặc	Các biện pháp khắc phục	Trang
1. Chỉ kim trượt ra khi bắt đầu lại mũi kim.	① Mũi may bị trượt ra khi bắt đầu.	○ Điều chỉnh độ hở giữa kim và con thoi từ 0,05 đến 0,1 mm.	138
	② Chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ quá ngắn.	○ Cài đặt may khởi động mềm khi bắt đầu lại mũi kim.	78
	③ Chỉ trên suốt quá ngắn.	○ Hiệu chỉnh thời gian nhả độ căng chỉ của bộ điều khiển căng chỉ số 1.	23,24
	④ Độ căng chỉ kim ở mũi may đầu tiên quá cao.	○ Tăng độ căng của lò xo giặt chỉ hoặc giảm độ căng của bộ điều khiển căng chỉ số 1.	23
	⑤ Kẹp chỉ không ổn định (vật liệu có khả năng được mở rộng, chỉ cứng dễ trượt, chỉ dày, v.v.).	○ Giảm độ căng của chỉ trên suốt.	143
	⑥ Mũi chỉ ở đường may đầu tiên quá nhỏ.	○ Tăng độ hở giữa ray trượt lỗ kim và dao cố định.	84
	⑦ Hoạt động giảm hiện tượng tổ chim điều chỉnh kém. Kết quả là, chỉ không được cắt ở vị trí đã xác định trước.	○ Giảm độ căng ở mũi may đầu tiên.	83
	⑧ Trong quá trình giảm hiện tượng tổ chim, số lượng mũi may tại đó bộ cắt chỉ cắt chỉ không chính xác.	○ Giảm số vòng quay ở mũi may đầu tiên khi bắt đầu may. (Mức độ 600 đến 1.000 đường may/phút)	85
	⑨ Khi cài đặt chức năng giảm hiện tượng tổ chim thành BẬT, thì không thể đưa đầu chỉ về phía ổ chao và cắt chỉ.	○ Tăng số lượng mũi may của kẹp chỉ lên 3 đến 4 mũi.	84
		○ Làm cho mũi chỉ ở đường may đầu tiên dài hơn.	143
2. Chỉ thường bị đứt hoặc chỉ tổng hợp chia nhỏ.	① Giá đỡ thuyên có các vết trầy xước.	○ Giảm độ căng chỉ kim ở mũi may đầu tiên.	89
	② Ray trượt dẫn hướng kim có vết trầy xước.	○ Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động trước khi nó cắt chỉ. ($1,1 \pm 0,1$ mm)	88
	③ Kim đâm vào chân vịt.	○ Cài đặt số lượng mũi may được may trước khi cắt chỉ đúng như cài đặt bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ U316. (Chỉ mỏng: 3, chỉ dày: 2)	28,86
	④ Độ căng chỉ kim quá cao.	○ Sử dụng cần gạt.	88
	⑤ Độ căng của lò xo giặt chỉ quá cao.	○ Nếu hoạt động quét của cần gạt bị lỗi, thì cần điều chỉnh vị trí của cần gạt.	28
	⑥ Chỉ tổng hợp nóng chảy do nhiệt sinh ra trên kim.	○ Điều chỉnh độ dài của chỉ còn lại trên vật liệu thành giá trị tối ưu. (40 mm - 50 mm)	
	⑦ Khi móc chỉ, sợi chỉ được xô qua đầu kim.	○ Lấy nó ra và loại bỏ các vết trầy xước bằng cách sử dụng đá mài mịn hoặc đánh bóng.	162
		○ Đánh bóng hoặc thay thế.	
		○ Điều chỉnh vị trí của chân vịt.	24
		○ Giảm độ căng chỉ kim.	23
		○ Giảm độ căng.	24
		○ Sử dụng dầu silicon.	162
		○ Hạ thấp chiều cao thanh kim từ đường dấu trạm khắc khoảng nửa đường cho đến cả đường.	137
		○ Kiểm tra trạng thái thô của đầu kim.	
		○ Sử dụng kim nhọn.	

Trục trục	Trục trục	Các biện pháp khắc phục	Trang
3. Kim thường bị gãy.	① Kim bị cong. ② Kim đâm vào chân vịt. ③ Kim quá mỏng so với vật liệu. ④ Vị trí của cơ chế giảm hiện tượng tổ chim được điều chỉnh kém. Kết quả là, dao chuyển động chạm phải kim.	○ Thay kim bị cong. ○ Điều chỉnh vị trí của chân vịt. ○ Thay bằng kim dày hơn theo vật liệu. ○ Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động trước khi nó cắt chỉ. ($1,1 \pm 0,1$ mm)	18 24 141
4. Không cắt được chỉ. (Chỉ trên suốt)	① Dao cố định bị xỉn. ② Khoảng cách giữa rãnh trượt lỗ kim và dao cố định là không đủ. ③ Dao chuyển động đã được đặt không đúng vị trí. ④ Mũi may cuối cùng bị bỏ qua. ⑤ Độ căng chỉ suốt quá thấp. ⑥ Vải vụn	○ Thay dao cố định. ○ Tăng độ cong của dao cố định. ○ Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động. ○ Điều chỉnh định giờ giữa kim và con thoi. ○ Tăng độ căng chỉ suốt. ○ Hạ thấp chiều cao chân vịt của mũi may cuối cùng.	141,143 137 23
5. Thường xảy ra bỏ qua mũi may.	① Định giờ giữa kim và mỏ ỏ không đúng. Khe hở giữa kim và mỏ ỏ quá lớn. ② Kim bị cong. ③ Chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ quá dài. (Trong trường hợp bỏ qua mũi may từ mũi may thứ 2 đến mũi may thứ 10 kể từ lúc bắt đầu may)	○ Điều chỉnh vị trí của kim và con thoi. ○ Thay kim bị cong. ○ Giảm áp lực lò xo giặt chỉ hoặc tăng độ căng chỉ bằng bộ điều khiển độ căng chỉ số 1.	137 18 23,24
6. Chỉ kim đi ra ở mặt trái của vật liệu. (Đường may không căng)	① Độ căng chỉ kim không đủ lớn. ② Cơ chế giải phóng độ căng không hoạt động đúng. ③ Chỉ kim sau khi cắt chỉ quá dài. ④ Khi chiều dài may ngắn (Phần cuối chỉ kim nhô ra ở mặt trái của sản phẩm may.) ⑤ Vật liệu tách ra khỏi mặt nguyệt. Kết quả là, vật liệu lung lay và chỉ bị kéo lên. ⑥ Chỉ tuột khỏi bộ điều khiển độ căng.	○ Tăng độ căng chỉ kim. ○ Kiểm tra xem đĩa căng số 2 có được nhả trong quá trình đính bọ hay không. ○ Tăng độ căng của bộ điều khiển độ căng chỉ số 1. ○ Giảm độ căng của lò xo giặt chỉ. ○ TẮT kẹp chỉ. ○ Sử dụng đĩa cấp liệu loại lõm cho phép vật liệu tiếp xúc gần với mặt nguyệt. ○ Giảm hành trình của chân vịt. ○ Tăng độ căng chỉ của bộ điều khiển độ căng Số 1.	23 23 24 26 141 23
7. Phần đuôi chỉ của mũi may đầu tiên đi ra mặt phải của vật liệu.	① Bỏ qua mũi may ở mũi may đầu tiên. ② Kim và chỉ được sử dụng dày so với đường kính trong của chân vịt. ③ Chân vịt không được đặt đúng vị trí so với kim.	○ Điều chỉnh định giờ ổ chao nhanh hơn 1/2 mũi may. ○ Tăng đường kính trong của chân vịt. ○ Điều chỉnh độ lệch tâm giữa chân vịt và kim sao cho kim đi vào chính giữa chân vịt.	137 162 137
8. Chiều dài không đều của chỉ kim	① Độ căng của lò xo giặt chỉ quá thấp. ② Bộ cắt chỉ không thể cắt chỉ vào đúng thời điểm. ③ Lỗi mở rộng móc của dao chuyển động (Mặt chỉ kim vẫn ở gần mỏ ỏ)	○ Tăng độ căng của lò xo giặt chỉ. ○ Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động và dao cố định đúng cách. ○ Điều chỉnh vị trí ban đầu của dao chuyển động đúng cách.	24 141,143 141,143

Trục trục	Trục trục	Các biện pháp khắc phục	Trang
9. Phần thắt nút của chỉ suốt ở mũi may thứ 2 khi bắt đầu may xuất hiện ở phía bên phải.	① Suốt chỉ chạy không tải lớn. ② Độ căng chỉ suốt quá thấp. ③ Độ căng chỉ kim ở mũi may đầu tiên quá cao.	○ Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động. ○ Tăng độ căng chỉ suốt. ○ Giảm độ căng chỉ kim ở mũi may đầu tiên. TẮT kẹp chỉ.	141,143 23 84
10. Cần gạt không hoạt động. (Quay lại bị lỗi.)	① Nhập kim của kim cuối cùng giống như khi bắt đầu may, và độ bền của chỉ và vải lớn.	○ Chuyển điểm vào kim của kim cuối cùng.	50
11. Chỉ được cắt khi bắt đầu may không được thu gom.	① Chỉ thải tích lũy gần thanh kết nối bộ cắt chỉ. ② Chỉ được cắt bị kẹt giữa rãnh con thoi và dao cố định. ③ Chiều dài của chỉ kim còn lại trên kim quá ngắn. Chỉ không xoắn và tách thành những sợi đơn lẻ.	○ Cài đặt áp suất không khí lỗi có thể là nguyên nhân gây ra sự cố. Cài đặt áp suất không khí về giá trị tối ưu (0,2 - 0,3 MPa). ○ Điều chỉnh vị trí của rãnh con thoi. ○ Điều chỉnh chiều dài của chỉ còn lại trên kim thành giá trị tối ưu (40 mm - 50 mm)	12 137
12. Chỉ được cắt khi bắt đầu may bị rối.	① Chỉ không được cắt hoàn toàn để lại sợi đơn. Sợi đơn còn lại bị vướng vào.	○ Thay đổi dao hoặc bộ đĩa bằng bộ phận thích hợp. ○ Cắt chỉ lỗi có thể là nguyên nhân. (Tham khảo phần "4. Không cắt được chỉ.")	

3-2. Các trục trặc với thiết bị AW và biện pháp khắc phục

Hiện thị và mô tả về lỗi	Nguyên nhân	Trình tự xử lý lỗi
BẬT nguồn mà không có điện.	① Phích điện không được cắm hoặc không tiếp xúc tốt. ② Cháy cầu chì.	○ Kiểm tra nguồn cấp điện. ○ Thay thế cầu chì theo "III-2-2. Thay thế cầu chì" trang 155. Nếu cháy cầu chì sau khi đã thay thế cầu chì, thì thiết bị có thể đã bị hỏng. Trong trường hợp này, ngừng sử dụng thiết bị
E074 Không thực hiện được việc loại bỏ chỉ thừa trên suốt một cách bình thường.	① Có những vật cản như bụi bẩn, v.v... bám trên bộ phận chuyển động. ② Chỉ bị vướng vào trục cuộn loại bỏ chỉ thừa. ③ Lực hút chân không chỉ thừa không đủ. ④ Phần đầu của chỉ không được dẫn hướng chính xác. ⑤ Loại chỉ hoặc mã số chỉ khác so với thông số kỹ thuật.	○ Thực hiện bảo dưỡng tham khảo mục "III-2-1. Vệ sinh" trang 153. ○ Tháo chỉ. ○ Kiểm tra xem túi rác có đầy hay không. ○ Kiểm tra xem áp suất khí có giảm không.
E075 Chỉ không thể bám vào trục suốt chỉ một cách bình thường.	① Có những vật cản như bụi bẩn, v.v... bám trên bộ phận chuyển động. ② Chiều dài của chỉ ra khỏi vòi phun không phù hợp. ③ Thực hiện đánh tưa chỉ không phù hợp. ④ Không có chỉ trên cuộn chỉ suốt. ⑤ Độ căng chỉ lớn tại đường chỉ. ⑥ Đường chỉ không đúng. ⑦ Vị trí và hướng gắn vòi phun không thích hợp. ⑧ Suốt chỉ không thể xoay. ⑨ Bộ phận nạp chỉ suốt không hoạt động. ⑩ Giấy nhám dán trục suốt chỉ bị mòn.	○ Thực hiện bảo dưỡng tham khảo mục "III-2-1. Vệ sinh" trang 153. ○ Điều chỉnh chiều dài của chỉ đi ra từ vòi phun khoảng 13 cm. ○ Kiểm tra thiết lập điều kiện đánh tưa chỉ. ○ Kiểm tra chiều dài của chỉ đi ra từ vòi phun. ○ Thay cuộn chỉ suốt khác. ○ Tham khảo mục "I-4-4. Lắp và tháo thuyền (loại RSZ)" trang 19, "I-4-5. Cách luồn chỉ suốt (loại RSW)" trang 20 kiểm tra lực căng chỉ. ○ Tham khảo mục "I-4-4. Lắp và tháo thuyền (loại RSZ)" trang 19, "I-4-5. Cách luồn chỉ suốt (loại RSW)" trang 20 kiểm tra đường chỉ. Đặc biệt, kiểm tra đường chỉ đi qua trục lăn, cần nạp chỉ... của bộ phận nạp chỉ suốt có chính xác hay không. ○ Tham khảo mục "I-4-4-2. Lắp suốt chỉ" trang 19, "I-4-5-2. Cách cài đặt suốt chỉ" trang 21 kiểm tra xem suốt chỉ có lắp đúng hướng trong thuyền hay không ○ Kiểm tra xem đầu nối dây điện, ống khí v.v... của bộ phận nạp chỉ suốt có được kết nối đúng hay không. ○ Thay một suốt chỉ mới.

Hiện thị và mô tả về lỗi	Nguyên nhân	Trình tự xử lý lỗi
E076 Không thực hiện quay chỉ suốt một cách bình thường.	① Có những vật cản như bụi bẩn, v.v... bám trên bộ phận chuyển động. ② Chỉ của cuộn chỉ suốt hết trong lúc quay suốt chỉ. ③ Chỉ bị đứt trong lúc quay suốt chỉ. ④ Chỉ cuộn trên suốt chỉ tràn ra khỏi mép suốt chỉ. ⑤ Suốt chỉ không thể xoay. ⑥ Chỉ trượt ra khỏi trục lăn của bộ phận nạp chỉ suốt. ⑦ Bộ phận nạp chỉ suốt không hoạt động. ⑧ Chỉ rơi vào thanh dẫn chỉ v.v... do trong lúc quấn chỉ, chỉ lúc lắc quá mức.	○ Thực hiện bảo dưỡng tham khảo mục "III-2-1. Vệ sinh" trang 153. ○ Thay cuộn chỉ suốt khác. ○ Tham khảo mục "I-4-4. Lắp và tháo thuyền (loại RSZ)" trang 19, "I-4-5. Cách luồn chỉ suốt (loại RSW)" trang 20 kiểm tra độ căng chỉ. ○ Kiểm tra thiết lập chiều dài quần chỉ suốt. ○ Kiểm tra xem chỉ đã sử dụng ở phần may trước vẫn còn trên suốt chỉ hay không. ○ Tham khảo mục "I-4-4-2. Lắp suốt chỉ" trang 19, "I-4-5-2. Cách cài đặt suốt chỉ" trang 21 kiểm tra xem suốt chỉ có lắp đúng hướng trong thuyền hay không ○ Nếu độ căng chỉ không đủ, thì chỉ có thể trượt khỏi trục lăn. Kiểm tra độ căng chỉ. ○ Kiểm tra xem đầu nối dây điện, ống khí v.v... của bộ phận nạp chỉ suốt có được kết nối đúng hay không. ○ Tham khảo mục "I-4-4. Lắp và tháo thuyền (loại RSZ)" trang 19, "I-4-5. Cách luồn chỉ suốt (loại RSW)" trang 20 kiểm tra đường chỉ. Đặc biệt, kiểm tra đường chỉ đi qua trục lăn, cần nạp chỉ... của bộ phận nạp chỉ suốt có chính xác hay không.

4. TỰ CHỌN

4-1. Bảng rãnh trượt lỗ kim

Kim được sử dụng	Rãnh trượt lỗ kim			
Kích thước	Số bộ phận	Số bộ phận (Loại thép không gỉ)	Đường kính lỗ kim	Ứng dụng
#14 đến #18	40229581	40229583	ø 2,0	Đối với vật liệu có trọng lượng trung bình đến nặng (Loại H)
#18 đến #21	40229580	40229582	ø 2,4	Đối với vật liệu có trọng lượng nặng (OP)
#21 đến #23 *1	40225679	40227941	ø 3,0	Đối với vật liệu có trọng lượng nặng (Loại G)

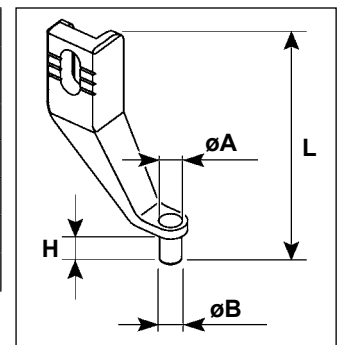
* Trong trường hợp sử dụng mặt nguyệt bằng thép không gỉ, thì cần phải sử dụng dẫn hướng lỗ kim loại bằng thép không gỉ.

Kim được sử dụng	Presseur intermédiaire	
Kích thước	Số bộ phận	Kích thước (øA × øB × H × L)
#09 đến #11	B1601210D0E (OP)	ø 1,6 × ø 2,6 × 5,7 × 37,0
#11 đến #14	40023632 (Loại H)	ø 2,2 × ø 3,6 × 5,7 × 38,5
#14 đến #18 *2	B1601210D0FA (OP)	ø 2,2 × ø 3,6 × 8,7 × 41,5
#18 đến #21	B1601210D0BA (Loại G)	ø 2,7 × ø 4,1 × 5,7 × 38,5
#22 to #23	B1601210D0CA (OP)	ø 3,5 × ø 5,5 × 5,7 × 38,5

* 1 : Kim lắp đặt loại G (DP × 17 #23)

* 2 : Kim lắp đặt loại H (DP × 17 #18)

- Loại H : Số lượng chỉ thích hợp : #30 to #08
- Loại G : Số lượng chỉ thích hợp : #20 to #05
- (OP) có nghĩa là tùy chọn.

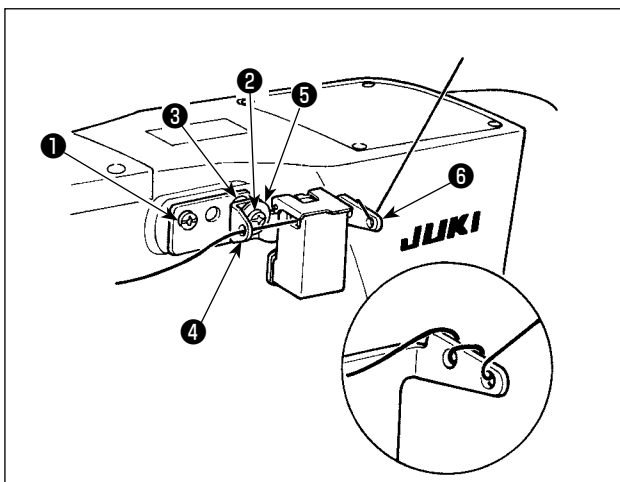


4-2. Bình dầu silicon



THẬN TRỌNG :

TẮT nguồn điện trước khi làm việc để tránh xảy ra sự cố do đột ngột khởi động máy may.



Bộ bình dầu silicon (40097301) cần được gắn cố định trên máy may bằng vít hãm ❶ (SM-4041055SP) và ❷ (SM4042055SP) được cung cấp kèm thiết bị. Để siết vít hãm ❷, siết cùng cổ bộ dẫn chỉ ❸ (11315108), bộ dẫn chỉ bình dầu silicon ❹ (40010414) và long đèn vít hãm bộ dẫn chỉ ❺ (WP0501046SC). Bộ dẫn chỉ bình dầu silicon ❹ (40010414) cần được đặt sao cho bình song song với đế bình dầu silicon ❻ (40096982).

 Nếu chỉ xoắn mạnh trên đế bình dầu silicon ❻ (40096982), đảo ngược hướng cuộn chỉ.

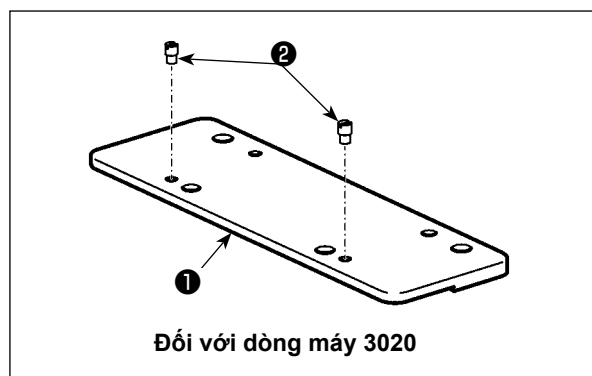
4-3. Để sử dụng đĩa tiếp liệu của dòng máy AMS-221EN

Nếu bạn muốn sử dụng đĩa tiếp liệu của dòng máy AMS-221EN, thì cần có bộ đĩa có thể hoán đổi đĩa tiếp liệu tùy chọn. Đặt một đơn đặt hàng cho bộ đĩa có thể hoán đổi của số bộ phận sau.

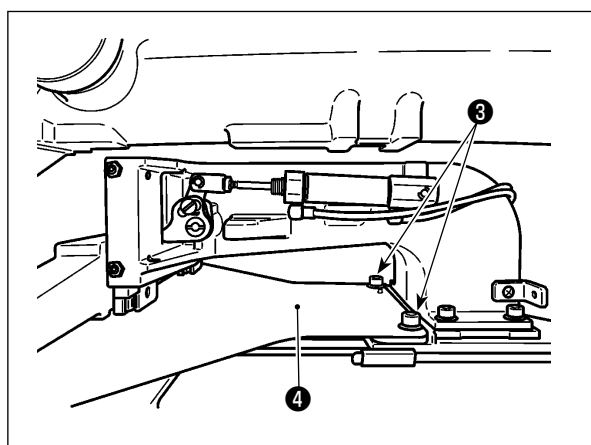
Cần lưu ý rằng có thể sử dụng khung nạp của dòng máy AMS-221EN với dòng máy AMS-221F.

	Số bộ phận của bộ đĩa JUKI có thể hoán đổi
Đối với dòng máy AMS-221F △△ 3020	40218950

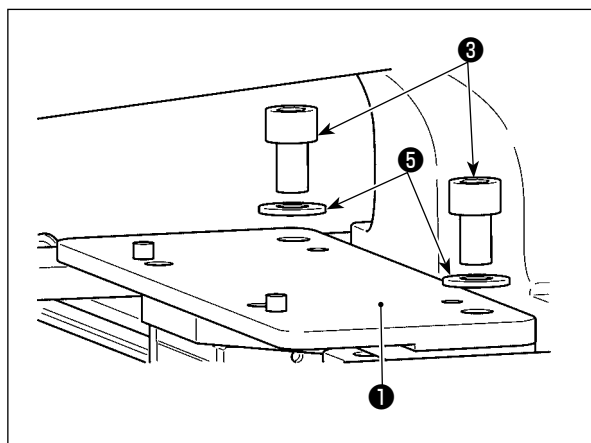
[Quy trình cài đặt bộ đĩa có thể hoán đổi đĩa tiếp liệu]



- 1) Gắn chốt ② vào đĩa có thể hoán đổi đĩa tiếp liệu ①.



- 2) Tháo vít đĩa tiếp liệu ③. Tháo đĩa tiếp liệu ④. Chiếc vít này sẽ được sử dụng sau.



- 3) Lắp đĩa có thể hoán đổi đĩa tiếp liệu ①. Lắp đặt nó bằng cách sử dụng vít ③ bạn đã tháo ra trong bước 2 ở trên) và vòng đệm ⑤. Không sử dụng vòng đệm lò xo.

* Nên lắp đặt đĩa tiếp liệu của dòng máy AMS-221EN với vít, vòng đệm và vòng đệm lò xo đi kèm với bộ sản phẩm.