

TIẾNG VIỆT

**DDL-8000C Series
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

NỘI DUNG

1. Thông số kỹ thuật.....	1
1-1. Cửa đầu	1
1-2. Hộp điều khiển.....	1
1-3. Bản vẽ bàn máy	2
2. Thiết lập.....	3
2-1. Lắp đặt máy may	3
2-2. Lắp giá mắc chỉ.....	4
2-3. Lắp đặt cảm biến bàn đạp	5
2-4. Lắp đặt cần gạt gối.....	5
2-5. Kết nối đầu nối.....	6
2-6. Lắp đặt hộp cuộn kháng [Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU].....	7
2-7. Cách lắp đặt phích cắm điện.....	8
2-8. Gắn thanh kết nối	9
2-9. Áp lực bàn đạp và hành trình bàn đạp	9
(1) Điều chỉnh áp lực cần thiết để nhấn phần trước của bàn đạp.....	9
(2) Điều chỉnh áp lực cần thiết để nhấn phần sau của bàn đạp	9
(3) Điều chỉnh hành trình bàn đạp	9
2-10. Điều chỉnh bàn đạp	10
(1) Lắp thanh kết nối	10
(2) Điều chỉnh góc bàn đạp	10
2-11. Bôi trơn.....	11
3. Preparation before sewing	12
3-1. Lắp mũi kim.....	12
3-2. Cài đặt suốt chỉ vào thuyên.....	12
3-3. Quấn chỉ trên suốt.....	13
3-4. Cuốn chỉ đầu máy.....	14
3-5. Độ căng chỉ	15
(1) Điều chỉnh độ căng chỉ kim	15
(2) Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt.....	15
3-6. Lò xo giặt chỉ	15
(1) Điều chỉnh hành trình của lò xo giặt chỉ	15
(2) Thay đổi áp lực của lò xo giặt chỉ	15
3-7. Điều chỉnh khoảng bộ cuốn chỉ	15
3-8. Áp lực của chân vịt	16
3-9. Cần nâng chân vịt bằng tay.....	16
3-10. Điều chỉnh chiều cao của trụ chân vịt.....	16
3-11. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn)	17
(1) Xác nhận lượng dầu trong mỏ ỏ	17
(2) Điều chỉnh lượng dầu (vết dầu) trong mỏ ỏ.....	17
(3) Ví dụ cho biết lượng dầu thích hợp trong mỏ ỏ	18
(4) Xác nhận lượng dầu đã cung cấp cho các bộ phận bản mặt.....	18
(5) Điều chỉnh lượng dầu đã cung cấp cho các bộ phận bản mặt	18
(6) Ví dụ hiển thị lượng dầu phù hợp cung cấp cho các bộ phận bản mặt.....	19
3-12. Quan hệ giữa kim với móc	20
3-13. Chiều cao bàn răng đưa	20

3-14. Nghiêng bàn răng đưa	21
3-15. Điều chỉnh định giờ cấp liệu	21
3-16. Đường may nạp đảo ngược	22
3-16. Kiểm tra bộ phận dao	23
4. Đối với người vận hành	24
4-1. Quy trình vận hành máy may	24
5. Giải thích bảng điều khiển	27
5-1. Giải thích các nút thông thường	27
(1) Màn hình may	27
(2) Màn hình cài đặt	30
5-2. Explanation of the screen	31
(1) Màn hình đường may tự do	31
(2) Màn hình đường may nhiều lớp	32
(3) Đường may hình đa giác	33
(4) Màn hình đường may mũi chỉ tùy chỉnh	34
(5) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít	35
(6) Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít	36
(7) Màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược cho đường may hình đa giác	37
(8) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít cho đường may hình đa giác	38
(9) Màn hình cài đặt đường may khít	39
(10) Màn hình để cài đặt số lượng đường may trên mỗi inch	40
(11) Cách sử dụng bộ đếm	42
(12) Chức năng chuyển đổi một chạm	43
(13) Chức năng chỉ còn lại ngắn hơn	44
5-3. Danh sách cài đặt chức năng	45
(1) Công tắc bộ nhớ cấp người dùng	45
5-4. Danh sách các mã lỗi	51

1. Thông số kỹ thuật

1-1. Cửa đầu

DDL-8000CS-△

S :	Vật liệu nhẹ đến trung bình
C :	Vật liệu có trọng lượng nặng (Cỡ vật liệu trọng lượng trung bình)
H :	Vật liệu có trọng lượng nặng

	DDL-8000CSM	DDL-8000CSC	DDL-8000CSH
Ứng dụng	Vật liệu nhẹ đến trung bình	Vật liệu có trọng lượng nặng (Cỡ vật liệu trọng lượng trung bình)	Vật liệu có trọng lượng nặng
Tốc độ may tối đa	5.000mũi may/phút	4.000mũi may/phút	4.000mũi may/phút
Tốc độ may cài đặt tại nhà máy ở thời điểm giao hàng	4.000mũi may/phút	4.000mũi may/phút	4.000mũi may/phút
Chiều dài đường may	5mm (*)	5mm (*)	5mm (*)
Hành trình trụ kim	30,7±0,5mm	36,0±0.5mm	36,0±0,5mm
Hành trình cần gạt chỉ	Cần gạt chỉ liên kết 106 đến 112mm	Cần gạt chỉ liên kết 110 đến 120mm	Cần gạt chỉ liên kết 110 đến 120mm
Mũi kim *1	DB×1(#14) #11 đến 18 134(Nm75) Nm75 đến Nm110	DB×5(#16) #11 đến 18 134(Nm100) Nm75 đến Nm110	DP×5(#21) #16 đến 21 134(Nm130) Nm100 đến Nm130
Số lượng sợi tương ứng	#60 đến #8 (200 đến 600dtex)	#60 đến #8 (200 đến 600dtex)	#30 đến #8 (600 đến 1200dtex)
Mức nâng của chân vịt	Hướng dẫn sử dụng: 6 mm, Bảng cần gạt gổ: 13 mm	Hướng dẫn sử dụng: 6 mm, Bảng cần gạt gổ: 13 mm	Hướng dẫn sử dụng: 6 mm, Bảng cần gạt gổ: 13 mm
Dầu bôi trơn	DẦU JUKI MACHINE (40263283)		
Tiếng ồn	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L _{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 81,0 dB ; (Bao gồm K _{pA} = 2,5 dB) ; theo ISO 10821 - C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L _{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 83,0 dB ; (Bao gồm K _{pA} = 2,5 dB) ; theo ISO 10821 - C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L _{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 83,0 dB ; (Bao gồm K _{pA} = 2,5 dB) ; theo ISO 10821 - C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.

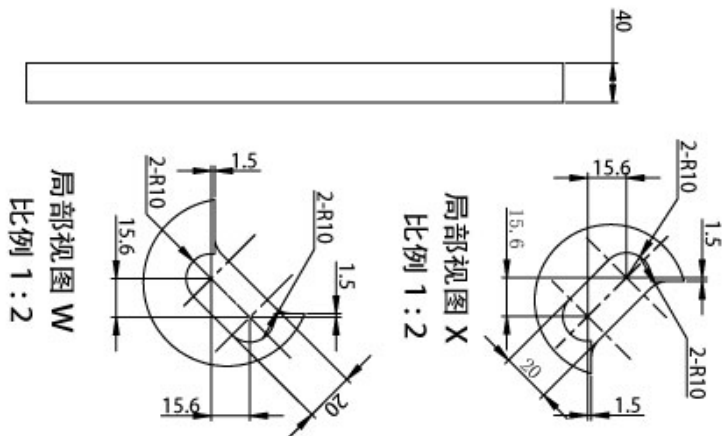
(Chú ý) Tốc độ may khác nhau tùy theo điều kiện may.

* Nếu sử dụng bộ mũi may dài tùy chọn, thì chiều dài mũi may tối đa sẽ là 7 mm.

1-2. Hộp điều khiển

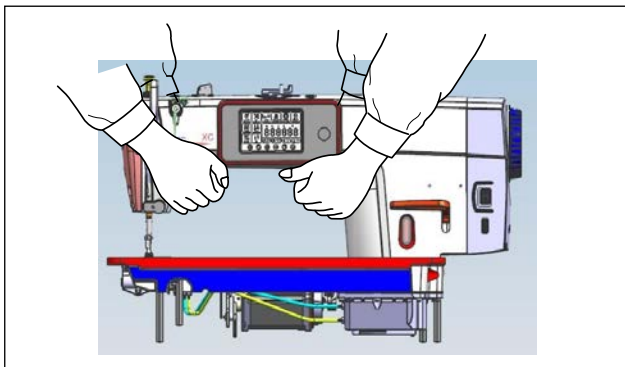
Điện áp nguồn	Một pha 220V đến 240V	Một pha 220V đến 240V CE
Tần số	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 5 đến 35°C, Độ ẩm : 35 đến 85%	Nhiệt độ : 5 đến 35°C, Độ ẩm : 35 đến 85%
Đầu vào	450VA	450VA
Mô-tơ đang sử dụng	Mô-tơ trợ lực AC 550 W	Mô-tơ trợ lực AC 550 W

1-3. Bản vẽ bản máy



2. Thiết lập

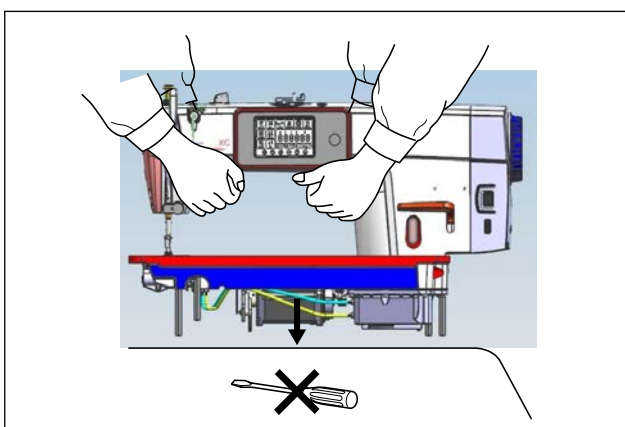
2-1. Lắp đặt máy may



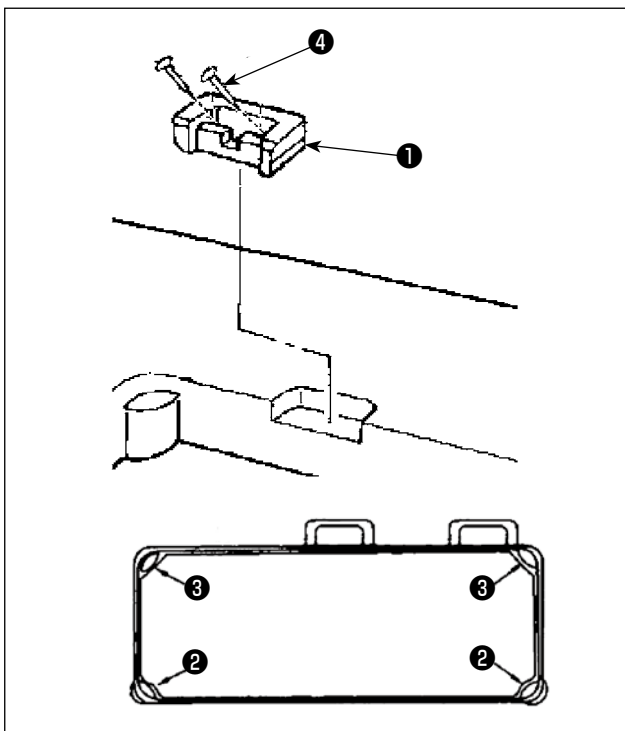
- 1) Để tránh tai nạn gây ra bởi toàn bộ cụm máy may, thực hiện công việc với hai người trở lên khi di chuyển máy.



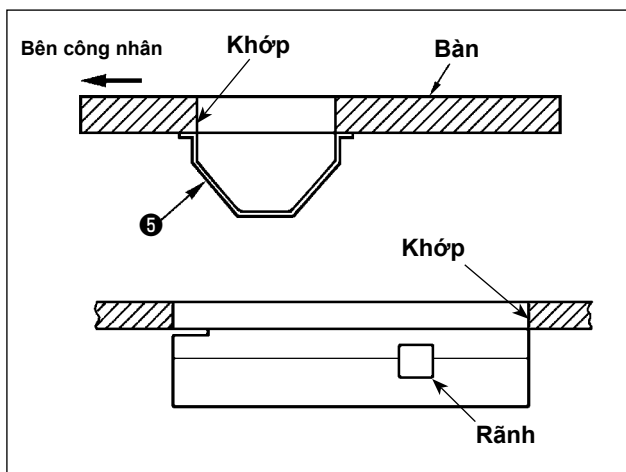
Không giữ bánh đà bởi nó sẽ xoay.



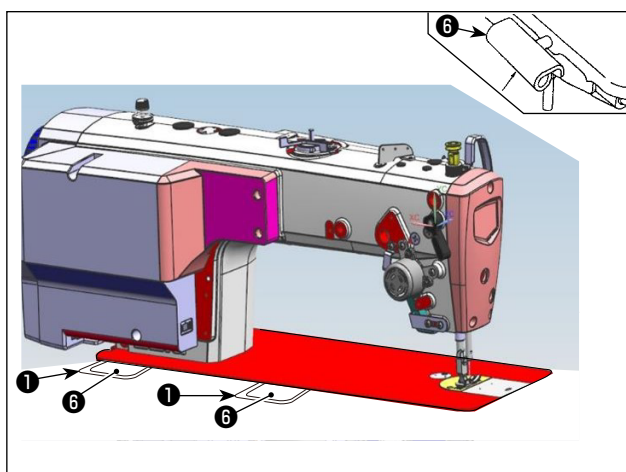
- 2) Đặt máy may trên một vị trí nằm ngang và bằng phẳng khi đặt máy xuống và không để bất cứ thứ gì nhô ra như một chiếc tước-nơ-vít hoặc vật tương tự.



- 3) Đặt đệm cao su ② và ③ ở bốn góc của rãnh bàn máy. Siết chặt mỗi góc bằng đinh ④ (một chiếc). (Được trang bị hai loại đệm cao su).
- 4) Siết chặt bản lề cao su ① vào bàn máy bằng đinh ④ (hai chiếc) như trong hình.

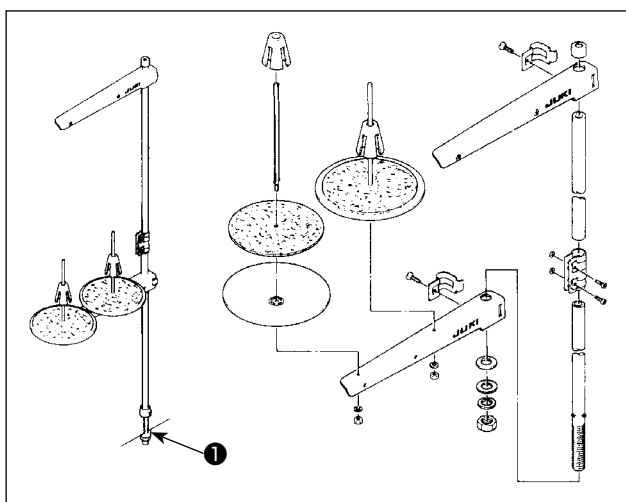


- 5) Gắn nắp dưới **5** được trang bị vào mặt dưới của bàn máy bằng sáu vít gỗ. (Vết khía phải hướng về phía công nhân.)



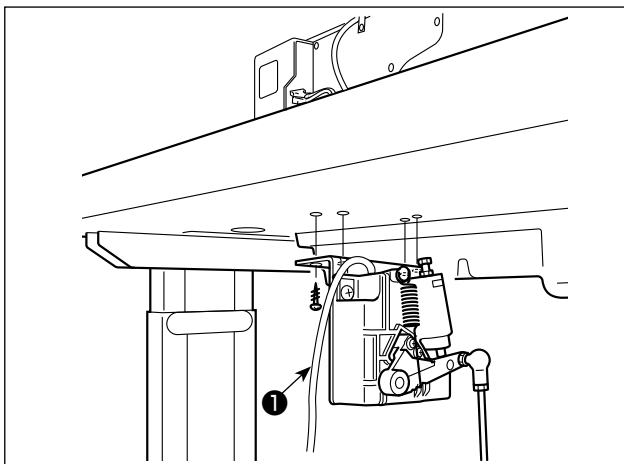
- 6) Đặt bản lề **6** vào lỗ trên bệ máy và gắn nó với bản lề cao su **1** của bàn máy. Sau đó, đặt đầu máy lên đệm cao su **2** và **3** ở bốn góc của bàn máy.

2-2. Lắp giá mắc chỉ



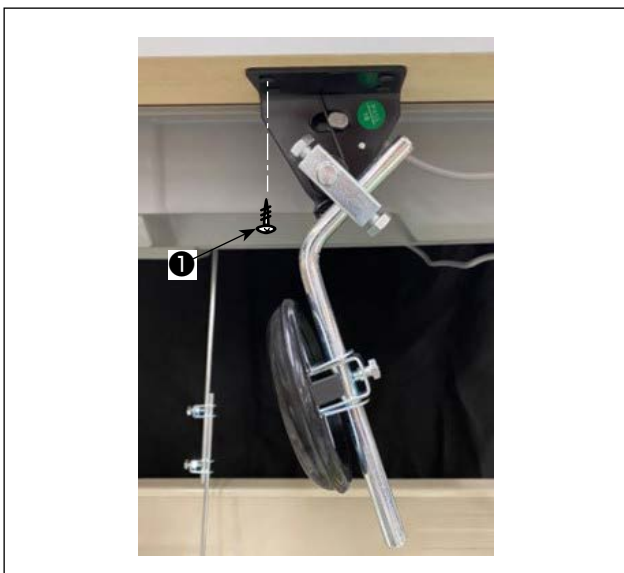
- 1) Gắn thiết bị thanh dẫn chỉ, và gắn nó vào lỗ trên bàn máy.
- 2) Siết chặt đai ốc **1**.

2-3. Lắp đặt cảm biến bàn đạp



- 1) Lắp đặt cảm biến bàn đạp ở mặt dưới của bàn máy bằng bốn vít gắn **1** được trang bị. Cần lắp đặt cảm biến bàn đạp ở vị trí như vậy để thanh kết nối vuông góc với bàn máy.
- 2) Sau khi hoàn thành việc lắp đặt cảm biến bàn đạp vào bàn máy, hãy đặt đầu máy may lên bàn.

2-4. Lắp đặt cần gạt gối



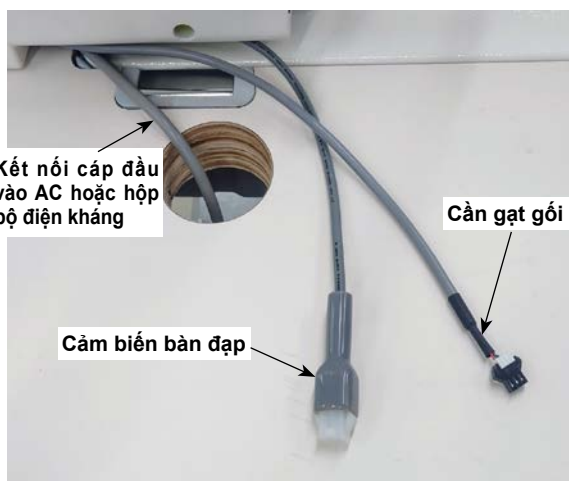
- 1) Lắp đặt cần gạt gối (cùm) ở mặt dưới của bàn máy gần rãnh trên nắp dưới bằng bốn vít gắn đi kèm **1**.

2-5. Kết nối đầu nối

CẢNH BÁO :



- Để bảo vệ khỏi bị chấn thương cá nhân do khởi động máy may đột ngột, đảm bảo TẮT nguồn, rút phích cắm máy và chờ năm phút trở lên trước khi lắp đặt cảm biến bàn đạp.
- Để tránh làm hư hỏng thiết bị do thao tác sai và sai thông số kỹ thuật, hãy chắc chắn nối tất cả các đầu nối tương ứng với các vị trí được chỉ định. (Nếu lắp bất kỳ đầu nối nào vào sai vị trí, thì không chỉ thiết bị tương ứng với đầu nối có thể bị hỏng mà máy may còn có thể khởi động đột ngột, gây rủi ro chấn thương cá nhân.)
- Để ngăn ngừa chấn thương cá nhân gây ra do thao tác vận hành sai, hãy nhớ khóa đầu nối bằng khóa.
- Không nối phích cắm cho đến khi hoàn thành kết nối dây.
- Cố định dây điện đồng thời cẩn thận không cố uốn cong chúng hoặc kẹp chúng quá chặt bằng ghim.
- Để biết chi tiết về cách thao tác với các thiết bị tương ứng, hãy đọc kỹ Hướng dẫn sử dụng đi kèm với thiết bị trước khi thao tác với các thiết bị.



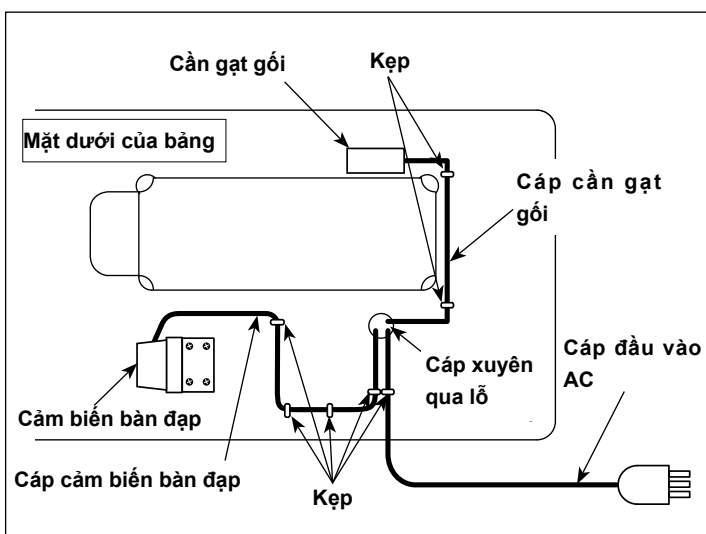
Không cắm phích cắm vào ổ cắm trên tường.

Kiểm tra để chắc chắn rằng đã TẮT công tắc nguồn.

- 1) Nối ba dây cáp sau khi đưa chúng qua lỗ trên bàn máy.



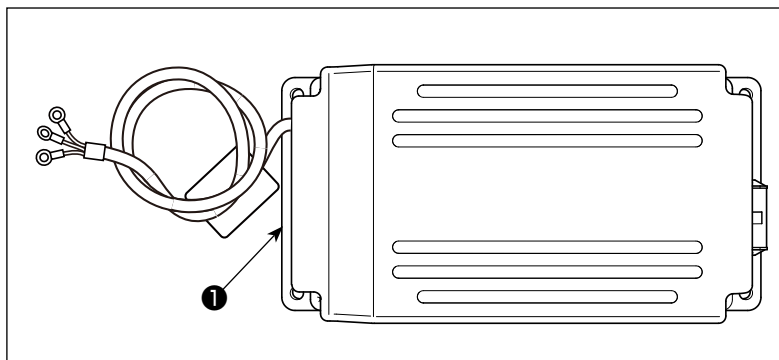
Đảm bảo cắm chắc chắn các đầu nối vào các cổng tương ứng cho đến khi chúng được khóa lại.



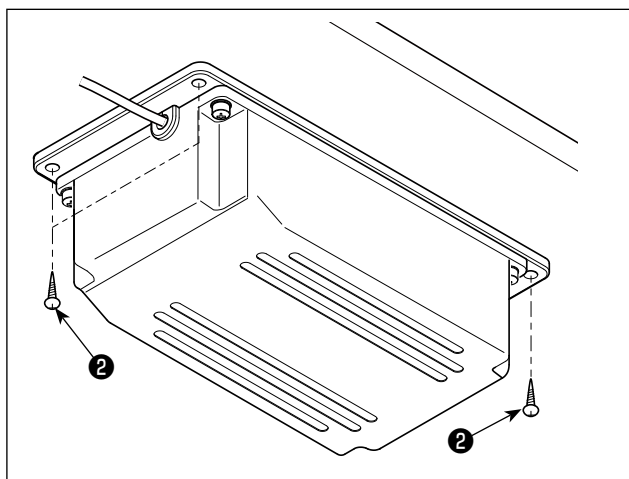
- 2) Siết chặt cáp bàn đạp, cáp đầu vào AC và cáp cần gạt gối bằng các kẹp.

2-6. Lắp đặt hộp cuộn kháng [Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU]

* Đối với các mẫu máy kiểu EU, hãy lắp hộp cuộn kháng đi kèm với máy may.

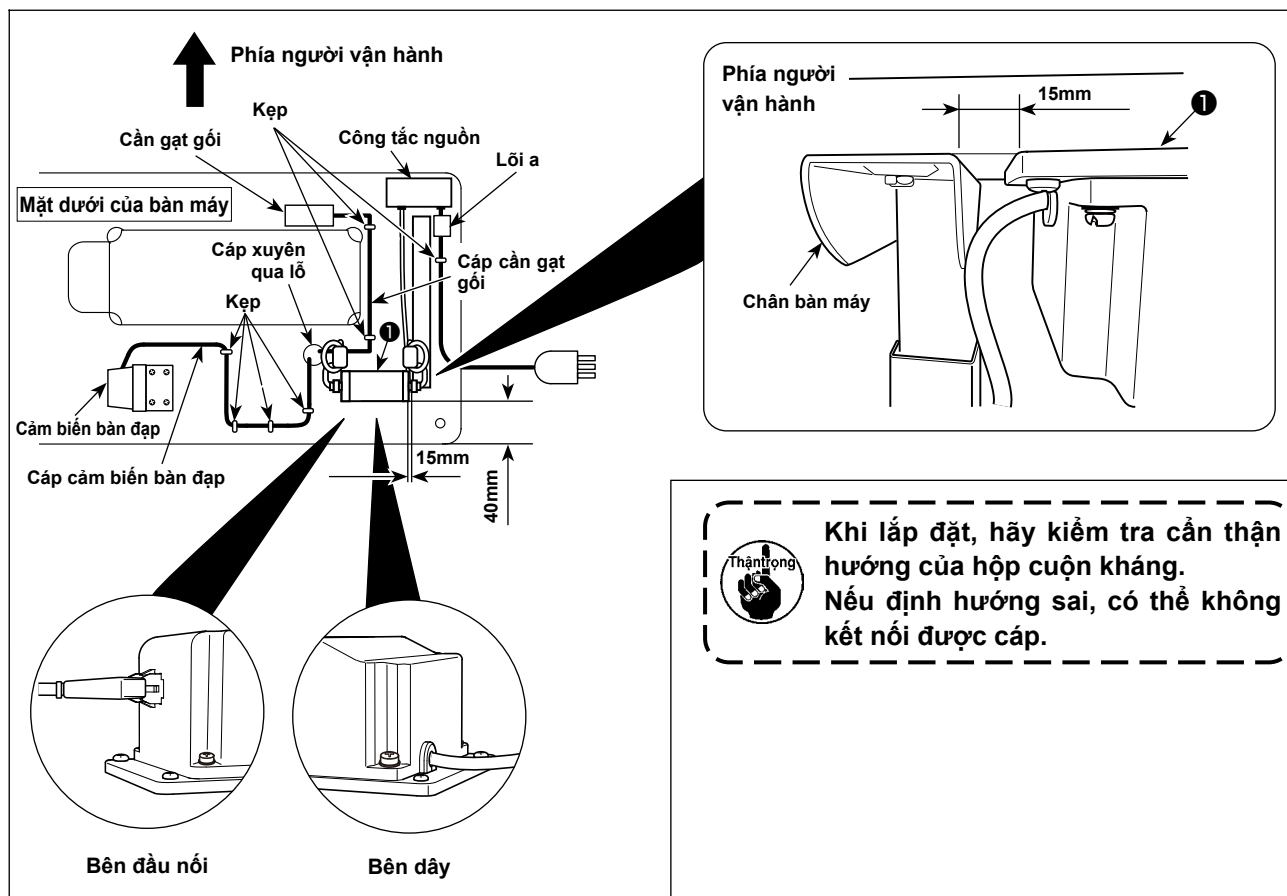


1) Tháo hộp cuộn kháng ❶ ra khỏi hộp phụ kiện.



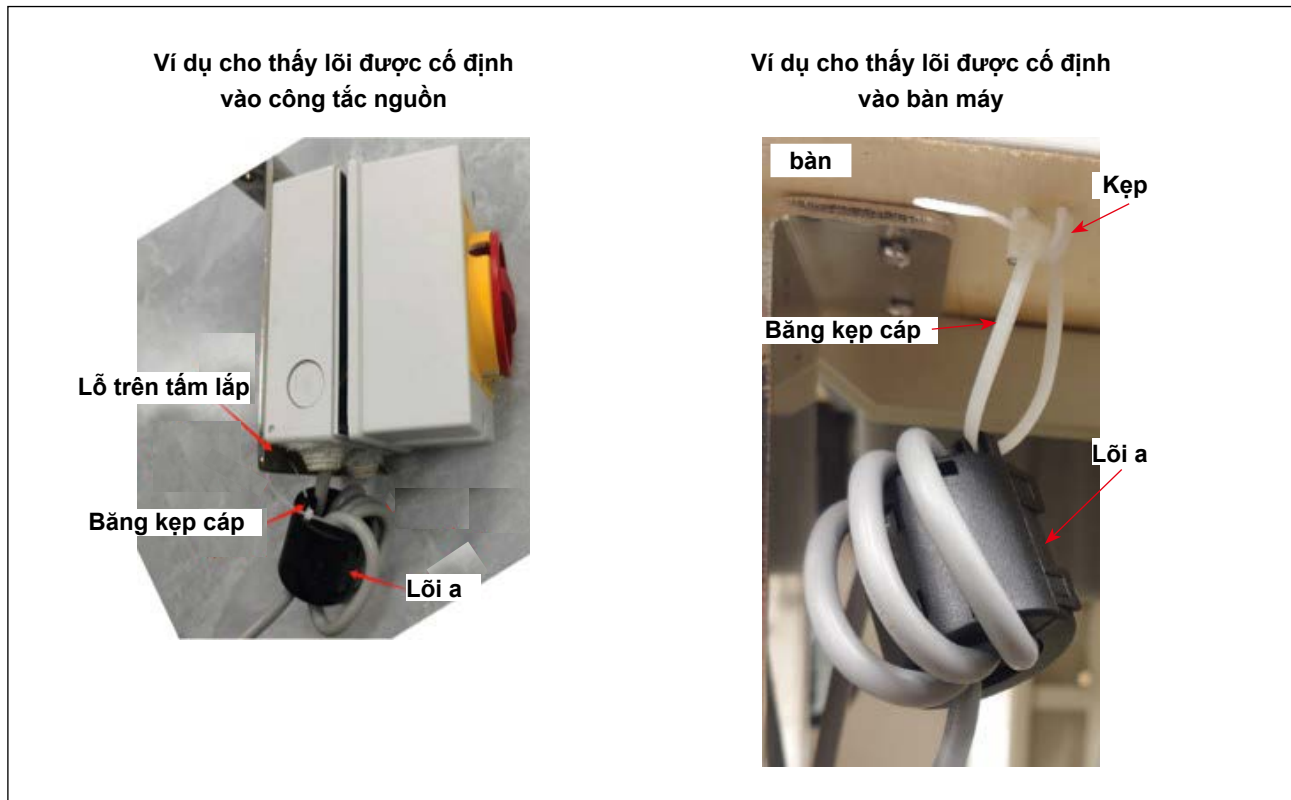
2) Tháo các vít gỗ ❷ khỏi túi phụ kiện và lắp hộp cuộn kháng dưới bàn máy. (4 vị trí siết vít)

3) Tham khảo hình để lắp đặt hộp cuộn kháng ❶.



Khi lắp đặt, hãy kiểm tra cẩn thận hướng của hộp cuộn kháng. Nếu định hướng sai, có thể không kết nối được cáp.

Siết chặt lõi a vào tấm lắp công tắc nguồn hoặc bàn máy v.v. bằng kẹp cáp hoặc ghim bấm đi kèm.



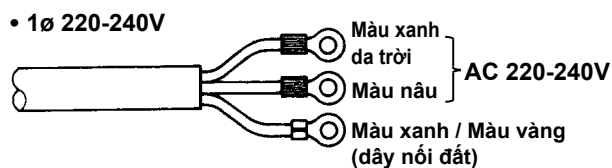
2-7. Cách lắp đặt phích cắm điện



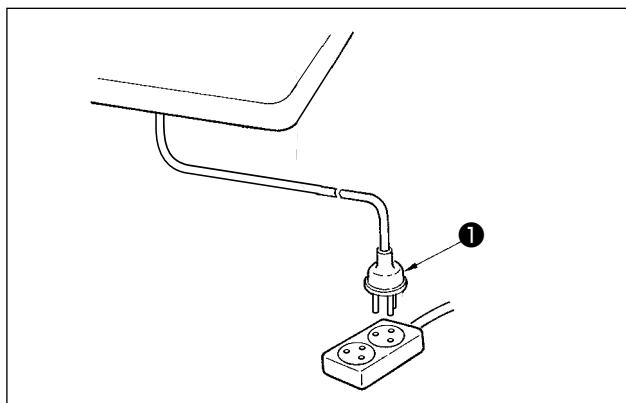
CẢNH BÁO :

1. Đảm bảo nối dây tiếp đất (màu xanh lục/vàng) với vị trí đã quy định (trên mặt đất).
2. Cần thận không để các thiết bị đầu cuối tiếp xúc với nhau.
3. Khi bạn đóng nắp công tắc nguồn, chú ý không để dây bị kẹt dưới nắp.

1) Siết chặt các vít ở vị trí quy định để cố định chặt cáp đầu vào AC vào phích cắm nguồn.



1. Đảm bảo chuẩn bị phích cắm điện phù hợp với tiêu chuẩn an toàn.
2. Đảm bảo nối dây dẫn tiếp đất (màu xanh lục/vàng) với mặt đất.



2) Kiểm tra xem công tắc nguồn có ở trạng thái TẮT không. Sau đó, cắm phích cắm điện ➊ đi từ công tắc nguồn vào ổ phích cắm.



Trước khi kết nối phích cắm điện ➊, kiểm tra lại thông số kỹ thuật điện áp nguồn được ghi trên hộp điều khiển.

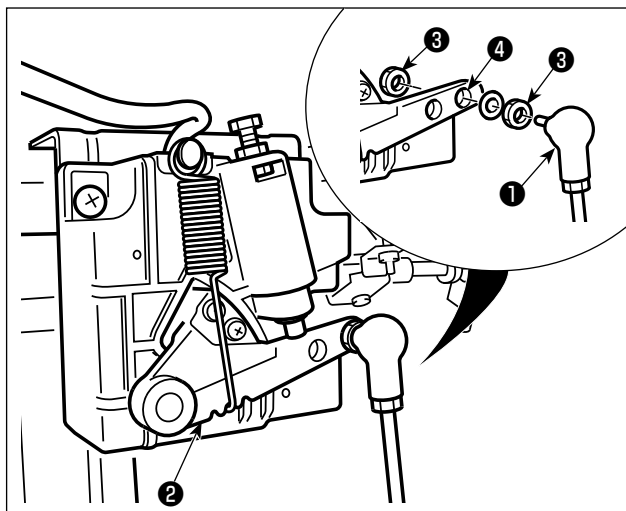
* Phích cắm điện ➊ có hình dạng khác nhau tùy theo điểm đích của máy may.

2-8. Gắn thanh kết nối



CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa chấn thương cá nhân tiềm ẩn do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi tắt nguồn điện và chờ 5 phút trở lên



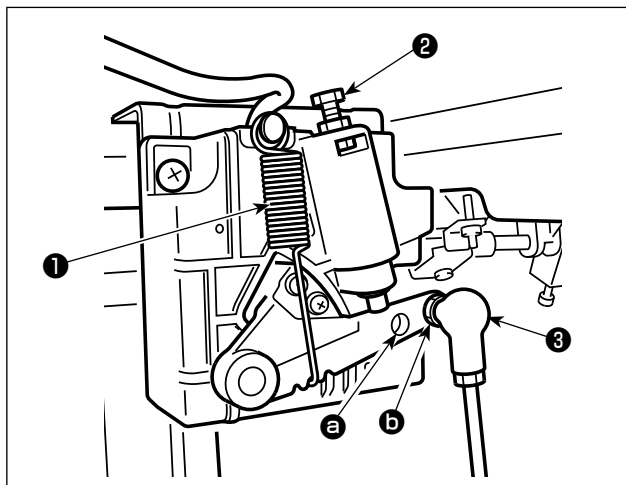
Cố định thanh kết nối ① vào lỗ lắp đặt ④ của cần bàn đạp ② bằng đai ốc ③.

2-9. Áp lực bàn đạp và hành trình bàn đạp



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



(1) Điều chỉnh áp lực cần thiết để nhấn phần trước của bàn đạp

- 1) Có thể thay đổi áp lực này bằng cách thay đổi vị trí lắp của lò xo điều chỉnh áp lực bàn đạp ①.
- 2) Áp lực giảm khi bạn móc lò xo vào phía bên trái.
- 3) Áp lực tăng khi bạn móc lò xo vào phía bên phải.

(2) Điều chỉnh áp lực cần thiết để nhấn phần sau của bàn đạp

- 1) Có thể điều chỉnh áp lực này bằng cách sử dụng vít điều chỉnh ②.
- 2) Áp lực tăng lên khi bạn vặn vít điều chỉnh vào.
- 3) Áp lực giảm đi khi bạn vặn vít điều chỉnh ra.

(3) Điều chỉnh hành trình bàn đạp

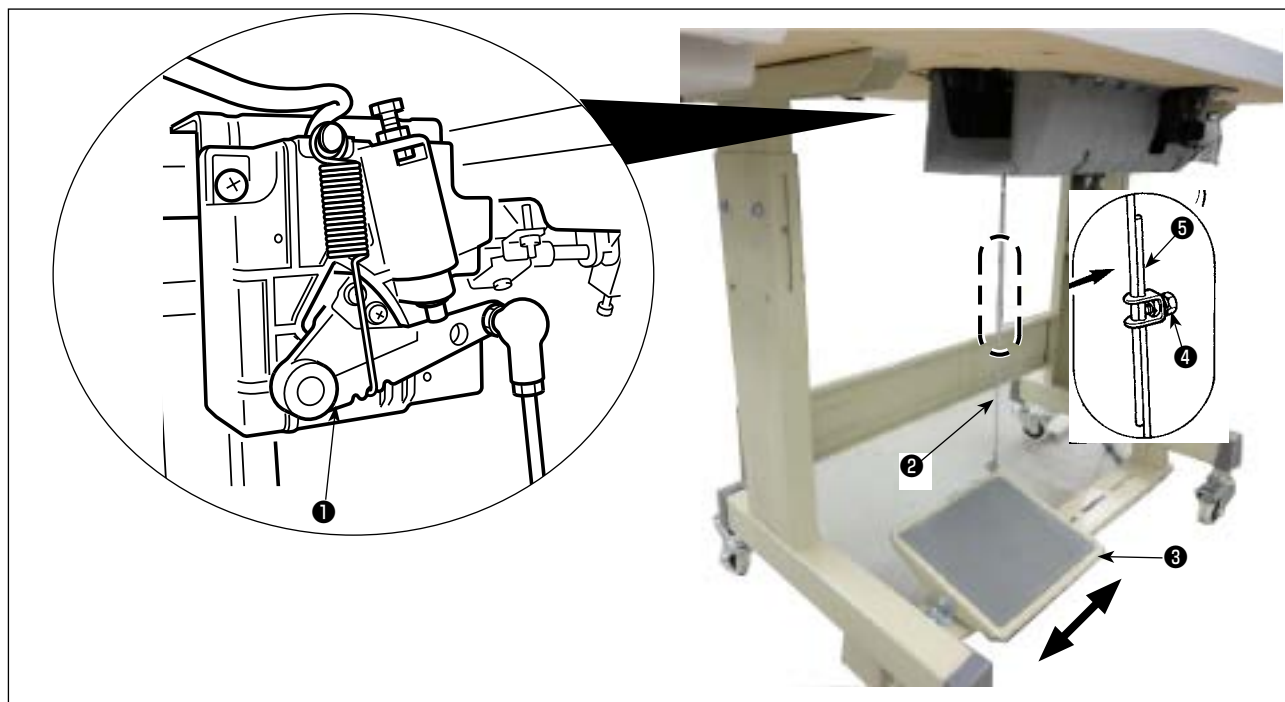
- 1) Hành trình bàn đạp tăng lên khi bạn lắp thanh nối ③ vào ④.

2-10. Điều chỉnh bàn đạp



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



(1) Lắp thanh kết nối

- 1) Di chuyển bàn đạp **3** sang phải hoặc trái như minh họa bằng các mũi tên để căn điều khiển động cơ **1** và thanh truyền **2** được duỗi thẳng.

(2) Điều chỉnh góc bàn đạp

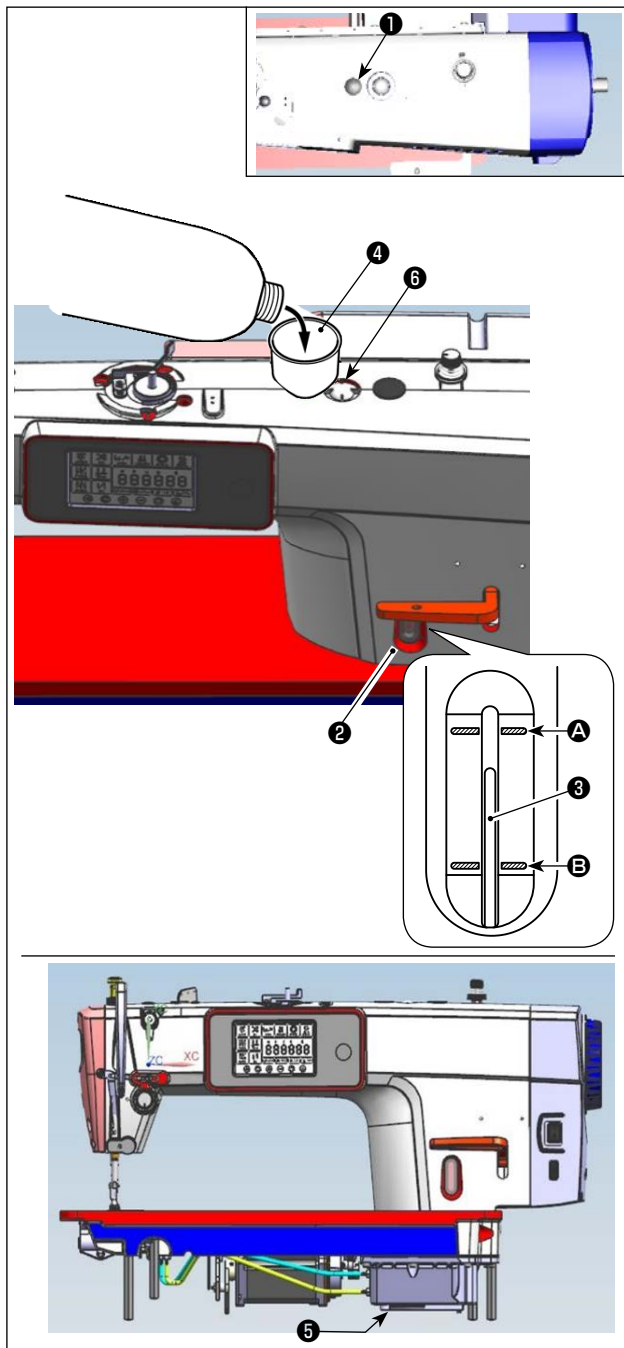
- 1) Độ nghiêng của bàn đạp có thể được điều chỉnh tự do bằng cách thay đổi chiều dài của thanh truyền **2**.
- 2) Nới lỏng vít điều chỉnh **4** và điều chỉnh chiều dài của thanh kết nối **5**.

2-11. Bôi trơn

CẢNH BÁO :



1. Không cấm phích cắm điện cho đến khi hoàn thành việc bôi trơn dầu để ngăn ngừa tai nạn do khởi động máy may đột ngột.
2. Để ngăn ngừa xảy ra viêm sưng hoặc phát ban, lau sạch ngay lập tức những bộ phận liên quan nếu dầu dính vào mắt hoặc các bộ phận cơ thể khác của bạn.
3. Nếu chẳng may nuốt phải dầu, có thể xảy ra tiêu chảy hoặc nôn. Để dầu ở nơi mà trẻ em không thể với tới.



- 1) Trước khi vận hành máy may, hãy tháo phích cao su ① ra khỏi đầu của tay máy và thêm dầu qua cửa nạp dầu bằng cách sử dụng phễu phụ kiện ④ đi kèm theo máy may.
- 2) Nạp dầu vào két dầu cho đến khi phần đỉnh của thanh chỉ báo lượng dầu ③ đến giữa vạch ① đánh dấu khắc phía trên và vạch ② đánh dấu khắc phía dưới của cửa sổ chỉ báo lượng dầu ②. Nếu đổ dầu quá mức, dầu sẽ chảy ra từ chỗ tiếp giáp giữa tấm chắn dầu và bộ máy, hoặc từ chỗ tiếp giáp giữa nút cao su và bộ máy, hoặc không thực hiện được việc bôi trơn. Nên hãy cẩn thận. Ngoài ra, nếu dầu được nạp quá nhiều, dầu có thể tràn ra từ lỗ dầu. Nên hãy cẩn thận.
- * Khi thêm dầu cho đến vạch ① TỐI ĐA, thì lượng dầu sẽ ở mức 500 cc.
- * Kiểm tra lượng dầu khi máy may ở trạng thái nghỉ.
- * Kiểm tra lượng dầu trong két dầu bằng cách quan sát bề mặt dầu từ phía cửa sổ hiển thị lượng dầu ②.
- 3) Khi bạn vận hành máy may, nạp dầu nếu phần đỉnh của thanh chỉ báo lượng dầu ③ đi xuống dưới vạch ② đánh dấu khắc phía dưới của cửa sổ chỉ báo lượng dầu ②.
- 4) Khi bạn vận hành máy sau khi bôi trơn, bạn sẽ thấy dầu bắn ra qua cửa sổ quan sát dầu ⑥ nếu bôi trơn dầu đầy đủ.
- * Lưu ý rằng lượng dầu bắn ra không liên quan đến lượng dầu bôi trơn.

1. Khi bạn sử dụng một máy may mới hoặc một máy may sau một thời gian dài không sử dụng, sử dụng máy may sau khi thực hiện ngắt xen ở mức 2.000 sti/min hoặc ít hơn.
2. Đặt mua dầu JUKI MACHINE (số bộ phận: 40263283) cho máy may.
3. Hãy chắc chắn tra dầu sạch.
4. Lưu ý rằng nếu bạn thêm dầu đến mức vượt quá vạch TỐI ĐA ①, thì dầu có thể bị rò rỉ từ mặt gắn tấm chắn dầu, ổ trục, v.v. và cơ chế chuyển động của khung có thể không hoạt động.
5. Vận chuyển máy may khi máy may chứa đầy dầu có thể làm tăng nguy cơ rò rỉ dầu. Đảm bảo xả dầu ra khỏi máy may qua vòi xả ⑤.



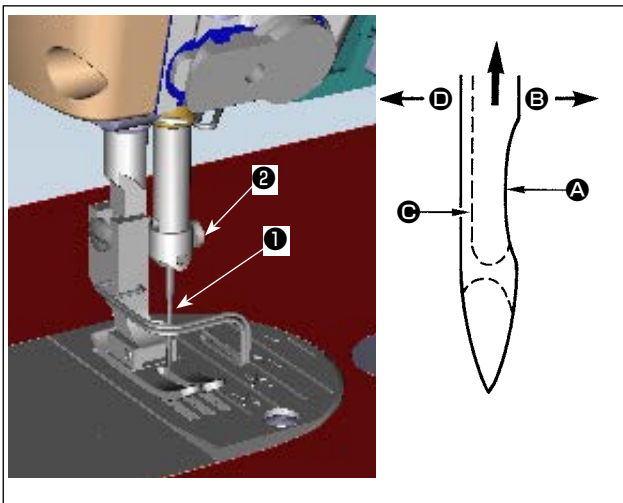
3. Preparation before sewing

3-1. Lắp mũi kim



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn **TẮT** nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



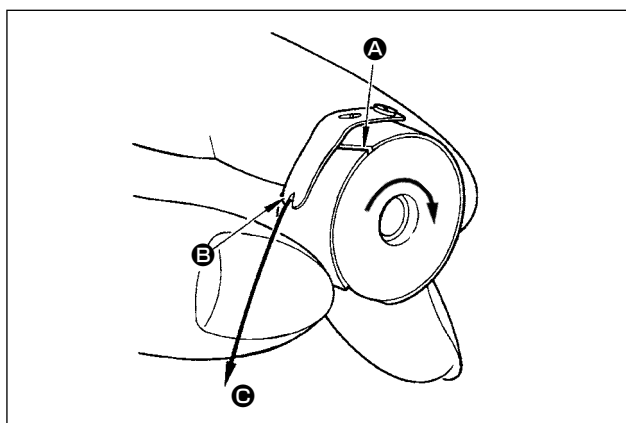
Sử dụng kim chỉ định cho máy. Sử dụng đúng kim phù hợp với độ dày của chỉ đã sử dụng và các loại vật liệu.

- 1) Xoay bánh đà cho đến khi thanh kim chạm vào điểm cao nhất của khoảng nâng.
- 2) Nới lỏng vít ②, và giữ kim ① bằng bộ phận lồi ③ quay chính xác sang bên phải theo hướng ④.
- 3) Gắn kim hoàn toàn vào lỗ này trên thanh kim theo hướng mũi tên cho đến khi đến phần cuối lỗ.
- 4) Siết chặt vít ②.
- 5) Kiểm tra xem rãnh dài ⑤ của kim có quay chính xác sang bên trái theo hướng ⑥ không.



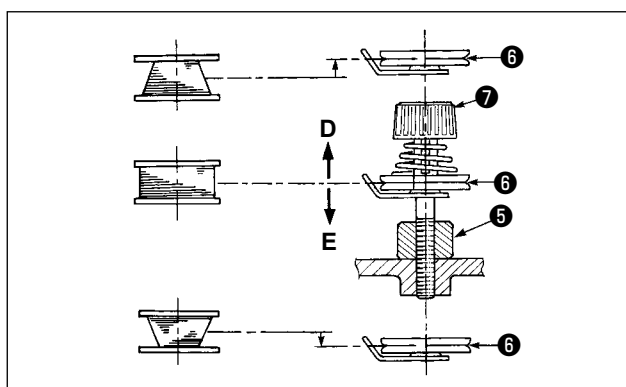
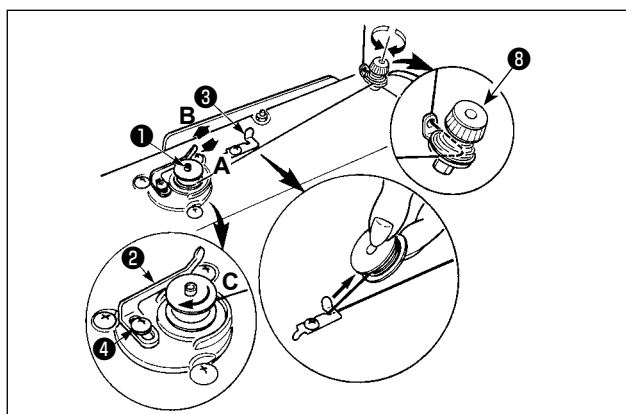
Khi sử dụng chỉ xơ dài polyester, nếu phần lồi của kim nghiêng về phía bên người vận hành, thì các vòng chỉ sẽ không ổn định. Kết quả là, có thể xảy ra xước chỉ hoặc đứt chỉ. Đối với chỉ có thể xảy ra hiện tượng này, cách hiệu quả là gắn kim cùng với phần lồi của nó để hơi xiên về phía sau.

3-2. Cài đặt suốt chỉ vào thuyến



- 1) Luồn chỉ qua khe chỉ ① của thuyến, và kéo chỉ theo hướng ②. BẰNG CÁCH làm như vậy, chỉ sẽ đi qua phía dưới lò xo kéo và đi qua rãnh cắt ③.
- 2) Kiểm tra xem suốt chỉ có quay theo hướng mũi tên khi kéo chỉ hay không.

3-3. Quán chỉ trên suốt



- 1) Gắn suốt chỉ sâu vào trục của bộ phận đánh suốt **1** cho đến khi không tiến được nữa.
- 2) Luồn chỉ trên suốt ra khỏi ống cuộn đặt lên bên phải của thanh dẫn chỉ theo thứ tự như minh họa tại hình bên trái. Sau đó, xoay đầu mút của chỉ trên suốt theo chiều kim đồng hồ trên suốt chỉ nhiều lần.
(Trong trường hợp suốt chỉ bằng nhôm, sau khi quán đầu mút chỉ trên suốt theo chiều kim đồng hồ, quán ngược chiều kim đồng hồ chỉ đi ra từ chỉ suốt nhiều lần để quán chỉ trên suốt một cách dễ dàng.)
- 3) Nhấn cần quay suốt chỉ **2** theo hướng **A** và khởi động máy may. Suốt chỉ quay theo hướng **B** và chỉ trên suốt cuộn lên. Trục của bộ phận đánh suốt **1** tự động ngay khi quán xong.
- 4) Tháo suốt chỉ và cắt chỉ trên suốt bằng hãm cắt chỉ **3**.
- 5) Khi điều chỉnh lượng quay của chỉ trên suốt, nói lỏng ốc siết **4** và di chuyển cần quay suốt chỉ **2** theo hướng **A** hoặc **B**. Sau đó siết chặt ốc siết **4**.

Theo hướng **A** : Giảm dần

Theo hướng **B** : Tăng dần

- 6) Trong trường hợp chỉ trên suốt không quán đều trên suốt chỉ, tháo bánh đà ra, nói lỏng vít **5** và điều chỉnh chiều cao của độ căng chỉ trên suốt **8**.
 - Tiêu chuẩn đó là trọng tâm của suốt chỉ cao bằng trọng tâm của đĩa căng chỉ **6**.
 - Điều chỉnh vị trí của đĩa căng chỉ **6** theo hướng D khi vượt quá lượng quay của chỉ trên suốt ở phần dưới của suốt chỉ và theo hướng E khi vượt quá lượng quay của chỉ trên suốt ở phần trên của suốt chỉ. After the adjustment, tighten screw **5**.
- 7) Để điều chỉnh độ căng của bộ phận đánh suốt, quay đai ốc căng chỉ **7**.



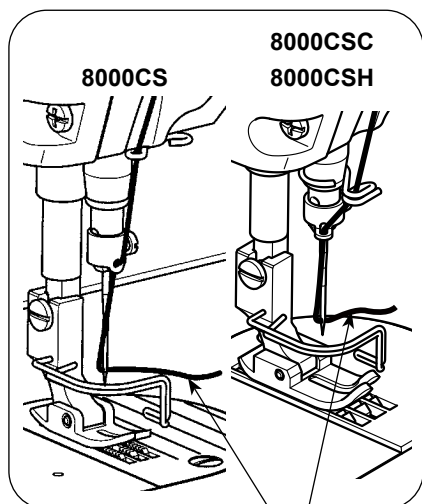
1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ **6**.
2. Khi quay chỉ trên suốt ở trạng thái không thực hiện may, tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuộn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.
3. Có khả năng đó là chỉ bị kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ bị lỏng do tác động (hướng) của việc quán và chỉ có thể bị vướng vào bánh đà. Hãy cẩn thận với hướng quán.

3-4. Cuốn chỉ đầu máy

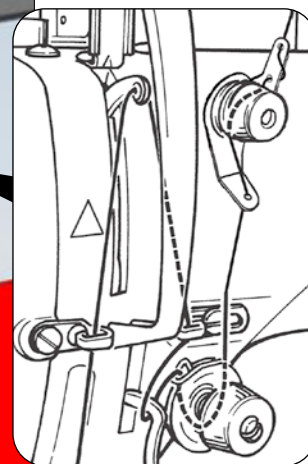
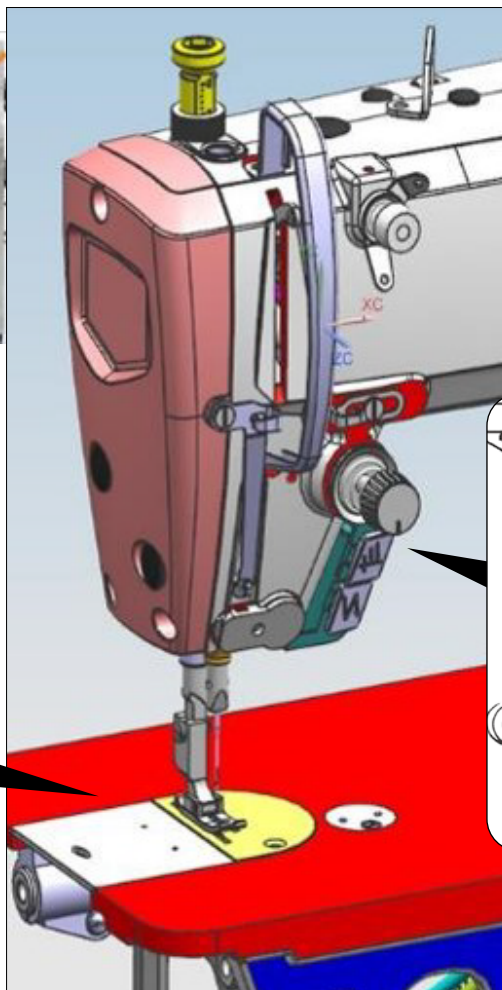


CẢNH BÁO :

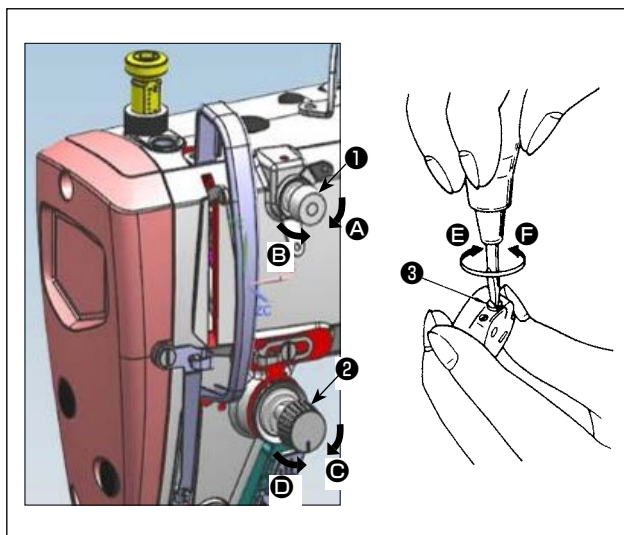
Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



30 đến 50mm



3-5. Độ căng chỉ



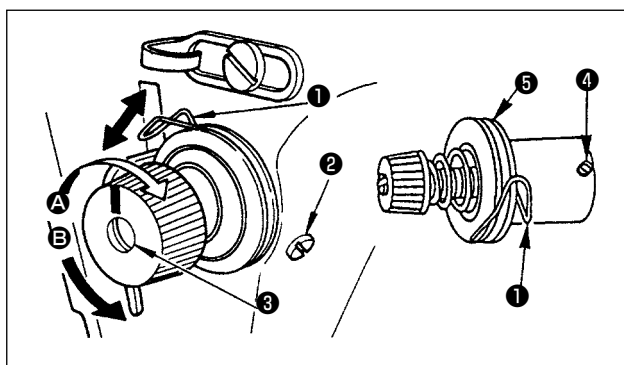
(1) Điều chỉnh độ căng chỉ kim

- 1) Rút ngắn chiều dài của chỉ còn lại ở đầu kim sau khi cắt chỉ bằng cách xoay đai ốc số 1 điều chỉnh độ căng ① theo chiều kim đồng hồ theo hướng A.
- 2) Kéo dài chỉ còn lại bằng cách xoay đai ốc ngược chiều kim đồng hồ theo hướng B.
- 3) Tăng độ căng chỉ kim bằng cách xoay đai ốc số 2 điều chỉnh độ căng ② theo chiều kim đồng hồ theo hướng C.
- 4) Giảm độ căng bằng cách xoay đai ốc ngược chiều kim đồng hồ theo hướng D.

(2) Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

- 1) Tăng độ căng chỉ suốt bằng cách xoay đai ốc điều chỉnh độ căng ③ theo chiều kim đồng hồ theo hướng E.
- 2) Giảm độ căng bằng cách xoay ốc ngược chiều kim đồng hồ theo hướng F.

3-6. Lò xo giặt chỉ



(1) Điều chỉnh hành trình của lò xo giặt chỉ

- 1) Nới lỏng ốc siết ②.
- 2) Khi bạn xoay chốt độ căng ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), thì hành trình của lò xo giặt chỉ sẽ được tăng lên.
- 3) Khi bạn xoay núm ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), thì hành trình sẽ giảm đi.

(2) Thay đổi áp lực của lò xo giặt chỉ

- 1) Nới lỏng ốc siết ②, và tháo (bộ) căng chỉ ⑤.
- 2) Nới lỏng vít nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền ④.
- 3) Khi bạn xoay chốt độ căng ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), thì áp lực sẽ tăng lên.
- 4) Khi bạn xoay chốt độ căng ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), thì áp lực sẽ giảm đi.

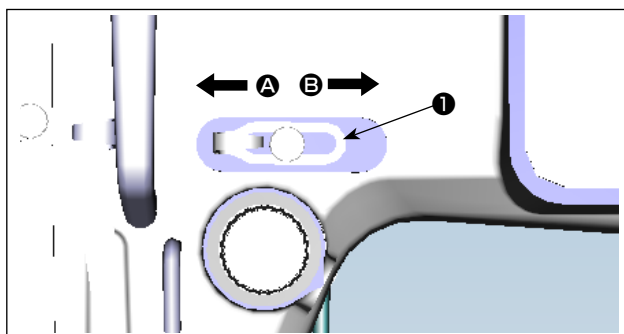
2) Khi bạn đã tháo bộ điều khiển độ căng chỉ (cụm) ⑤ để thay đổi áp lực, lắp lại vào vị trí sao cho đĩa căng không dịch chuyển.

3-7. Điều chỉnh khoảng bộ cuốn chỉ



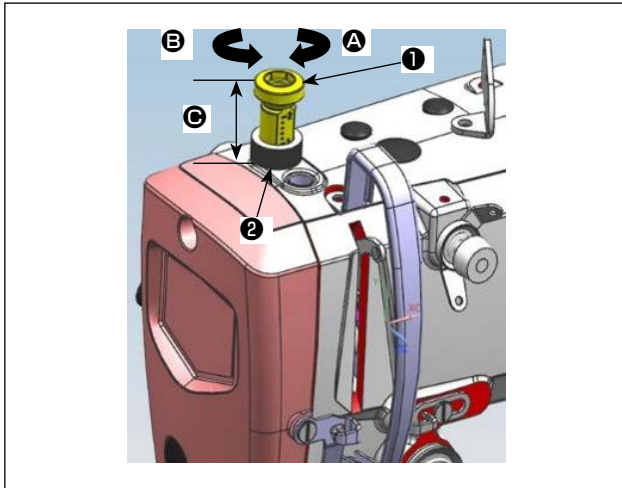
CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



- 1) Khi may vật liệu nặng, di chuyển gạt dẫn chỉ ① sang trái (theo hướng A) để tăng độ dài chỉ kéo ra bởi bộ cuốn chỉ.
- 2) Khi may vật liệu nhẹ, di chuyển gạt dẫn chỉ ① sang phải (theo hướng B) để giảm độ dài chỉ kéo ra bởi bộ cuốn chỉ.

3-8. Áp lực của chân vịt

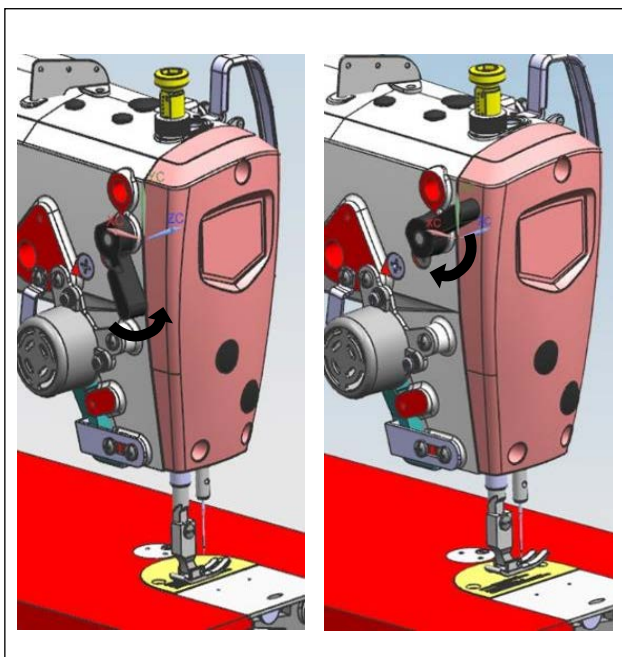


- 1) Nới lỏng đai ốc ❶. Khi bạn xoay bộ điều chỉnh lò xo chân vịt ❶ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), thì áp lực của chân vịt sẽ tăng lên.
- 2) Khi bạn xoay bộ điều chỉnh lò xo chân vịt ❶ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), thì áp lực chân vịt sẽ giảm đi.

Kích thước C (mm) Giá trị chuẩn

8000CSM	32 ~ 38
8000CSC	
8000CSH	26 ~ 32

3-9. Cần nâng chân vịt bằng tay



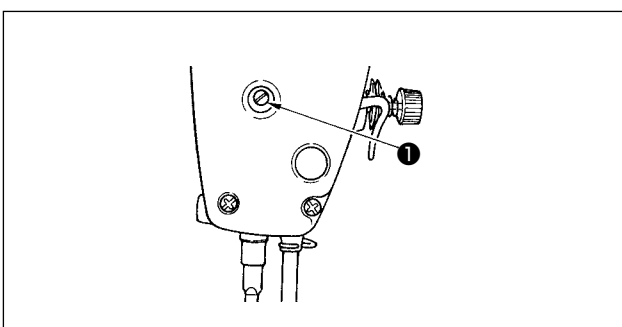
- 1) Chân vịt được nâng bằng cách di chuyển cần gạt lên trên.
- 2) Chân vịt được hạ xuống bằng cách di chuyển cần gạt xuống dưới.

3-10. Điều chỉnh chiều cao của trụ chân vịt



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



- 1) Nới lỏng ốc hãm ❶, và điều chỉnh chiều cao trụ chân vịt hoặc góc của chân vịt.
- 2) Sau khi điều chỉnh, siết chặt ốc hãm ❶.

3-11. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn)

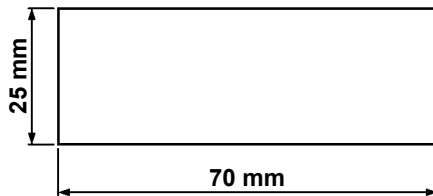


CẢNH BÁO :

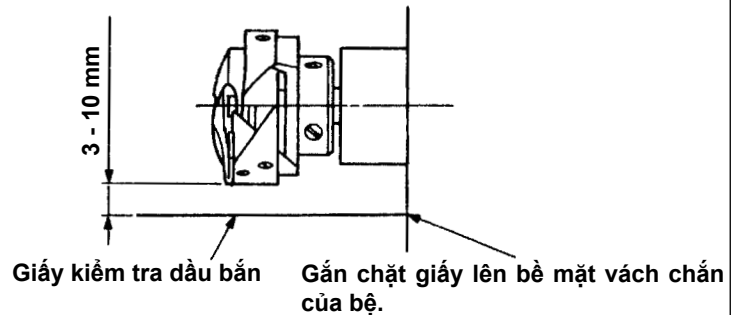
Rất cẩn thận khi vận hành máy vì lượng dầu phải được kiểm tra bằng cách quay móc ở tốc độ cao.

(1) Xác nhận lượng dầu trong mỏ ỏ

① Giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



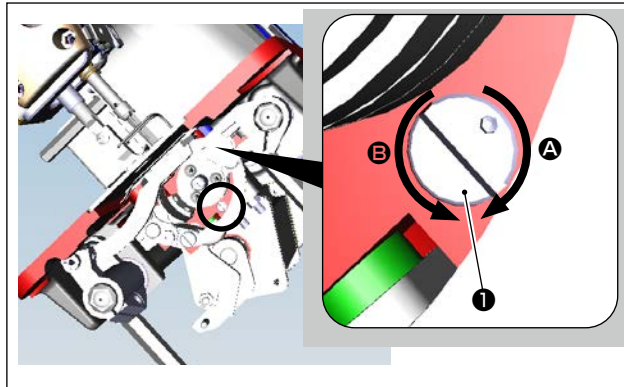
② Vị trí để kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



* Khi thực hiện quy trình được mô tả dưới đây trong phần 2, hãy tháo tấm trượt và hết sức cẩn thận không để ngón tay của bạn tiếp xúc với mỏ ỏ.

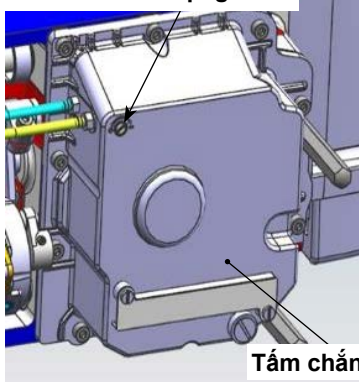
- 1) Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không tải trong khoảng ba phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
- 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
- 3) Kiểm tra để đảm bảo rằng bề mặt dầu trong tấm chắn dầu nằm trong phạm vi giữa "vạch TỐI ĐA" và "vạch TỐI THIỂU".
- 4) Xác nhận lượng dầu cần được bổ sung trong năm giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

(2) Điều chỉnh lượng dầu (vết dầu) trong mỏ ỏ



- 1) Nghiêng đầu máy may. Xoay vít điều chỉnh lượng dầu ① được gắn trên bạc lót phía trước của trục truyền động mỏ ỏ theo hướng "+" (hướng A) để tăng lượng dầu (dầu bắn) hoặc theo hướng "-" (hướng B) để giảm lượng dầu.
- 2) Sau khi lượng dầu trong mỏ ỏ được điều chỉnh đúng bằng vít điều chỉnh lượng dầu ①, hãy để cho máy may chạy không tải trong khoảng 30 giây để kiểm tra lượng dầu trong mỏ ỏ.

Vít điều chỉnh lượng dầu

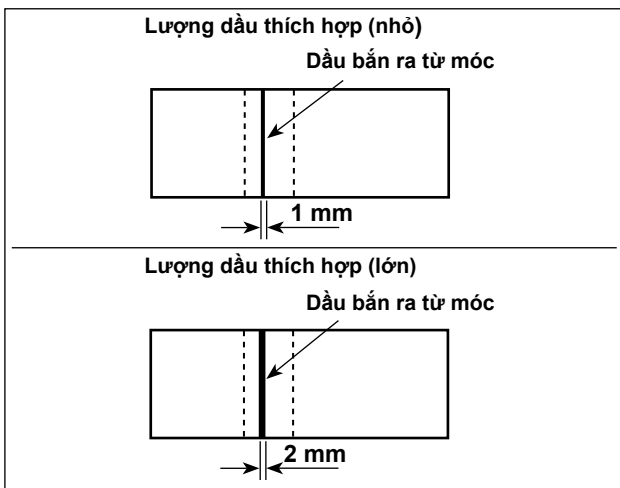


Tấm chắn dầu



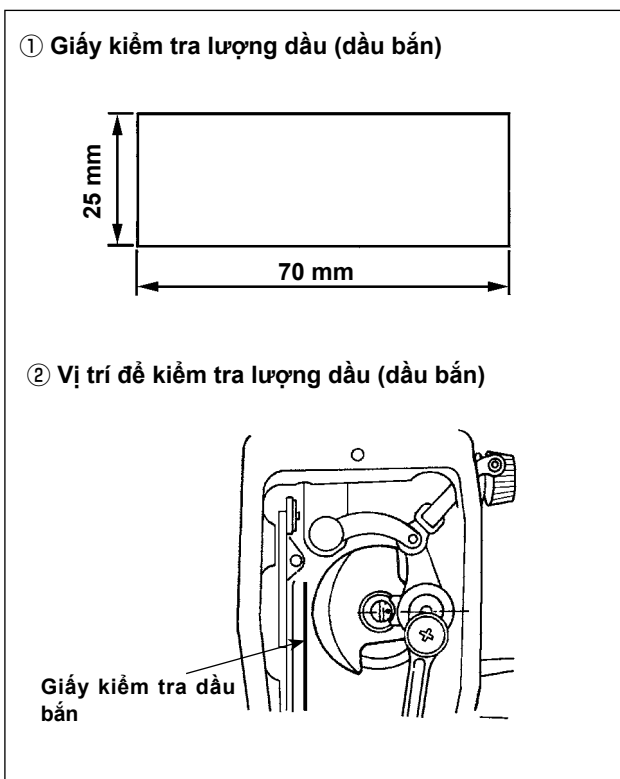
Không điều chỉnh vít điều chỉnh lượng dầu (có vạch sơn dầu) của tấm chắn dầu. Nếu bạn điều chỉnh nó, thì lượng dầu đến trục dưới có thể thay đổi gây ra hiện tượng giật trục dưới.

(3) Ví dụ cho biết lượng dầu thích hợp trong mô ổ



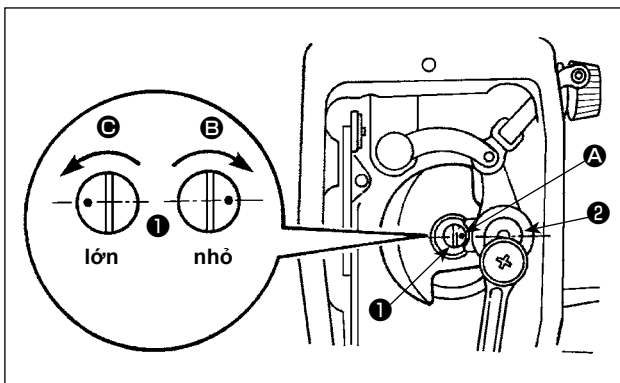
- 1) Trạng thái được nêu trong hình cho thấy lượng dầu thích hợp (dầu bắn). Cần phải điều chỉnh lượng dầu phù hợp với các quy trình may. Tuy nhiên, không tăng/giảm quá mức lượng dầu trên móc. (Nếu lượng dầu quá ít, móc sẽ bị kẹt (móc sẽ nóng lên). Nếu lượng dầu quá nhiều, thì dầu có thể làm bẩn sản phẩm may.)
- 2) Kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) ba lần (bằng ba tờ giấy).

(4) Xác nhận lượng dầu đã cung cấp cho các bộ phận bản mặt



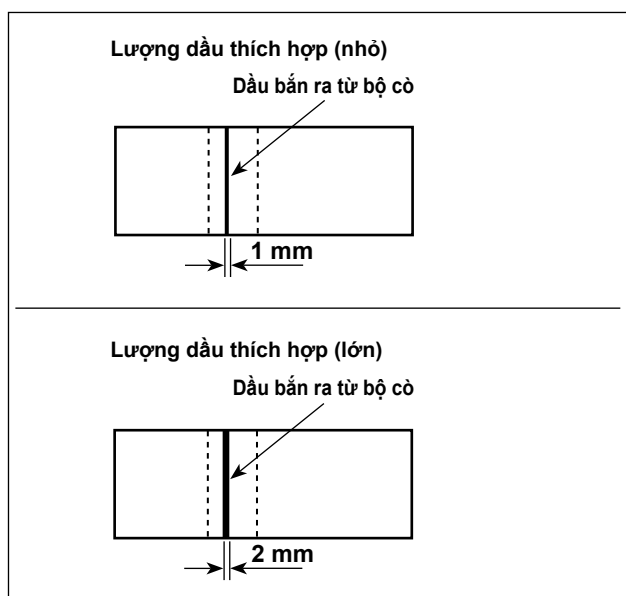
- * Khi thực hiện công việc được mô tả dưới đây trong phần 2), hãy tháo tấm bản mặt và hết sức cẩn thận không để ngón tay của bạn tiếp xúc với bộ cò.
- 1) Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không trong khoảng ba phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
 - 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
 - 3) Kiểm tra để đảm bảo rằng bề mặt dầu trong tấm chắn dầu nằm trong phạm vi giữa "vạch TỐI ĐA" và "vạch TỐI THIỂU".
 - 4) Thời gian cần thiết để xác nhận lượng dầu (bắn dầu) phải được thực hiện trong mười giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

(5) Điều chỉnh lượng dầu đã cung cấp cho các bộ phận bản mặt



- 1) Điều chỉnh lượng dầu đã cung cấp cho bộ cò và khuỷu trụ kim ② bằng cách xoay chốt điều chỉnh ①.
- 2) Đạt được lượng dầu tối thiểu khi điểm dầu ③ được đưa đến gần khuỷu trụ kim ② bằng cách xoay chốt điều chỉnh theo hướng ③.
- 3) Đạt được lượng dầu tối đa khi điểm dầu ③ được đưa đến vị trí đối diện với khuỷu trụ kim bằng cách xoay chốt điều chỉnh theo hướng ③.

(6) Ví dụ hiển thị lượng dầu phù hợp cung cấp cho các bộ phận bản mặt



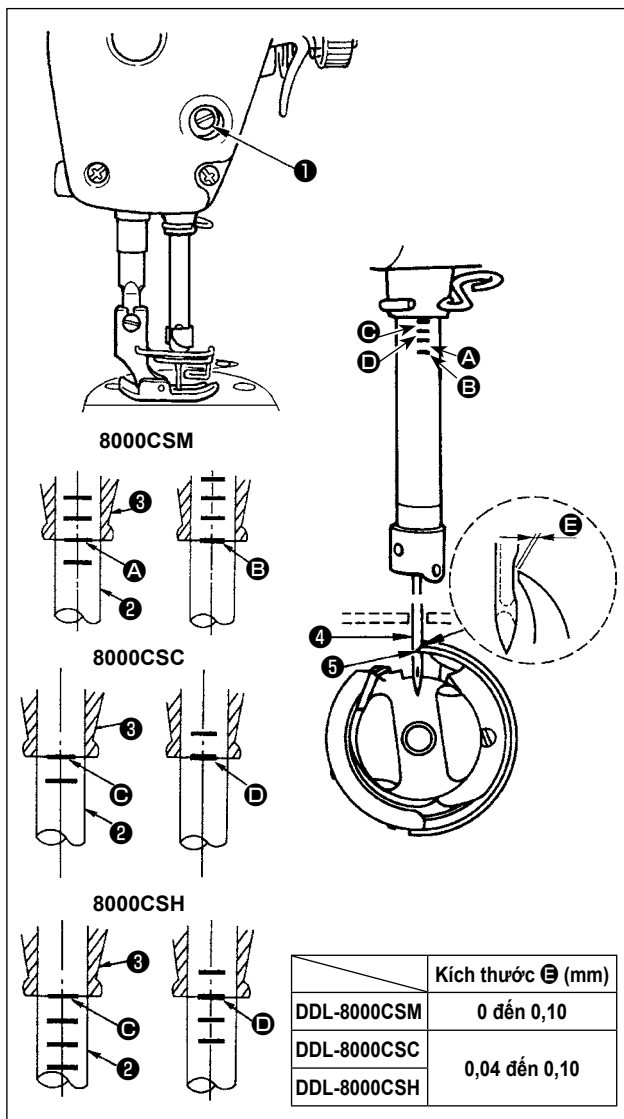
- 1) Trạng thái được nêu trong hình cho thấy lượng dầu thích hợp (dầu bắn). Cần phải điều chỉnh lượng dầu phù hợp với các quy trình may. Tuy nhiên, không tăng/giảm quá mức lượng dầu trên móc. (Nếu lượng dầu quá ít, móc sẽ bị kẹt (móc sẽ nóng lên). Nếu lượng dầu quá nhiều, thì dầu có thể làm bẩn sản phẩm may.)
- 2) Kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) ba lần (bằng ba tờ giấy).

3-12. Quan hệ giữa kim với mỏ



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



Điều chỉnh định giờ giữa kim và mỏ ổ như sau:

- 1) Xoay bánh đà để đưa trụ kim xuống điểm thấp nhất của hành trình di chuyển, và vặn lỏng ốc vít ①.

Điều chỉnh chiều cao trụ kim.

- 2) [Dành cho mẫu máy DDL-8000CSM]
Căn chỉnh đường đánh dấu A trên trụ kim ② với đầu dưới cùng của bạc lót dưới trụ kim ③, sau đó siết chặt vít kẹp ① của phần kết nối trụ kim.
[Dành cho mẫu máy DDL-8000CSC, 8000CSH]
Căn chỉnh đường đánh dấu C trên trụ kim ② với đầu dưới cùng của bạc lót dưới trụ kim ③, sau đó siết chặt vít kẹp ① của phần kết nối trụ kim.

Điều chỉnh vị trí của mỏ ổ ⑤.

- 3) [Dành cho mẫu máy DDL-8000CSM]
Nới lỏng ba vít định vị của mỏ ổ, quay bánh đà để nâng trụ kim ② và căn chỉnh đường dấu B với đầu dưới của bạc lót dưới trụ kim ③.
[Dành cho mẫu máy DDL-8000CSC, 8000CSH]
Nới lỏng ba vít định vị của mỏ ổ, quay bánh đà để nâng trụ kim ② và căn chỉnh đường dấu D với đầu dưới của bạc lót dưới trụ kim ③.
- 4) Sau khi thực hiện điều chỉnh đã đề cập trong các bước trên, căn chỉnh điểm lưỡi ⑤ của mỏ ổ với tâm của kim ④. Tạo một khoảng hở của kích thước E (giá trị tham chiếu) giữa kim ④ và mỏ ổ ⑤, sau đó siết chặt ba vít định vị của mỏ ổ.



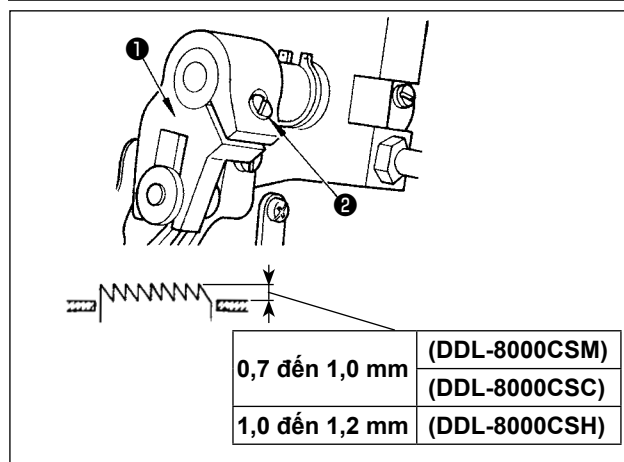
Nếu khoảng hở giữa điểm lưỡi của mỏ ổ và kim nhỏ hơn giá trị quy định, thì điểm lưỡi của mỏ ổ sẽ bị hư hỏng. Nếu khoảng hở rộng hơn, thì sẽ dẫn đến việc bỏ qua mũi may.

3-13. Chiều cao bàn răng đưa



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



Điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa :

- 1) Nới lỏng vít ② của khuỷu ①.
- 2) Di chuyển trụ cấp liệu lên hoặc xuống để điều chỉnh.
- 3) Siết chặt vít ②.



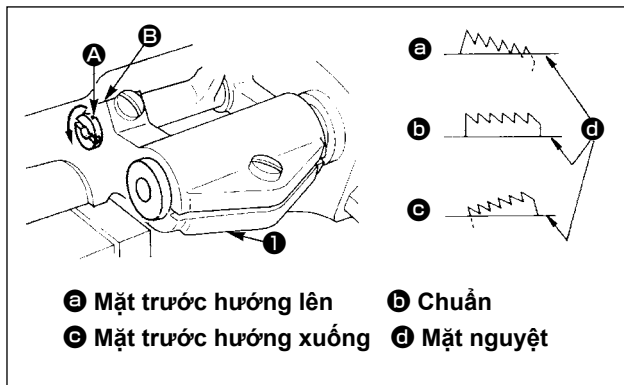
Nếu áp lực kẹp không đủ, thì chuyển động của phần nhánh sẽ trở nên nặng nề.

3-14. Nghiêng bàn răng đưa



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



- 1) Có được độ nghiêng chuẩn (chiều ngang) của bàn răng đưa khi điểm dấu **A** trên trục của trụ cấp liệu được căn chỉnh với điểm dấu **B** trên cần cấp liệu **1**.
- 2) Nghiêng bàn răng đưa với mặt trước hướng lên để tránh bị vênh, nới lỏng ốc hãm, và xoay trục của trụ cấp liệu 90° theo hướng mũi tên, sử dụng tuốc-nơ-vít.
- 3) Nghiêng bàn răng đưa với mặt trước hướng xuống để tránh việc cấp liệu không đều, xoay trục của trụ cấp liệu 90° theo hướng ngược lại với mũi tên.



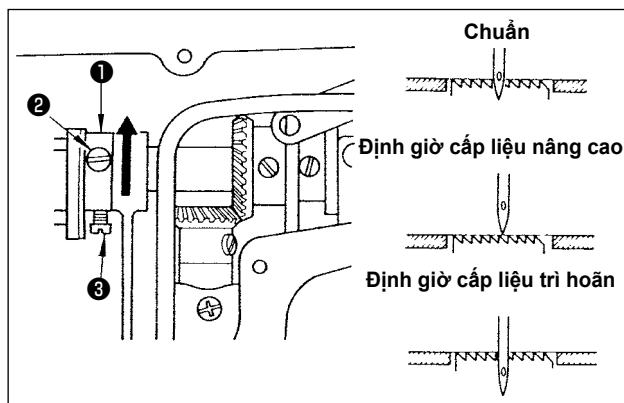
Bất cứ khi nào điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa, thì chiều cao của bàn răng đưa sẽ thay đổi. Vì vậy, cần kiểm tra chiều cao sau khi điều chỉnh độ nghiêng.

3-15. Điều chỉnh định giờ cấp liệu



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.

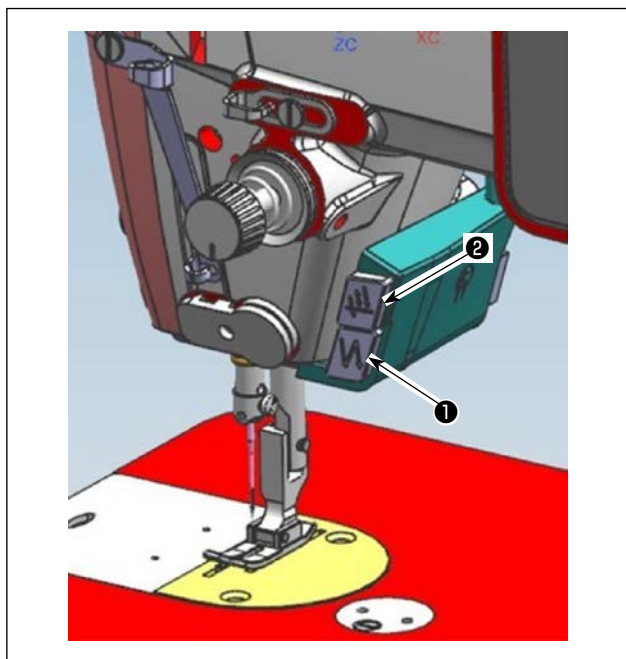


- 1) Nới lỏng các vít **2** và **3** trong cam cấp liệu lệch tâm **1**, di chuyển cam cấp liệu lệch tâm theo hướng mũi tên hoặc ngược hướng của mũi tên, và siết chặt các vít.
- 2) Nếu bạn muốn sử dụng định giờ cấp liệu chuẩn, hãy điều chỉnh cam cấp liệu lệch tâm đến vị trí sao cho bề mặt trên cùng của bàn răng đưa và đầu dưới của lỗ kim thẳng với mặt trên của mặt nguyệt khi bàn răng đưa đi xuống bên dưới mặt nguyệt.
- 3) Để tăng thời gian nạp liệu nhằm tránh tình trạng nạp liệu không đều (trượt vật liệu) và cải thiện hiệu quả nạp liệu, hãy di chuyển cam lệch tâm nạp liệu theo hướng mũi tên.
- 4) Để trì hoãn thời gian cấp liệu để tăng độ khít của mũi may, di chuyển cam cấp liệu lệch tâm theo hướng ngược với mũi tên.



Cẩn thận không di chuyển cam cấp liệu lệch tâm quá xa, nếu không có thể xảy ra gãy kim.

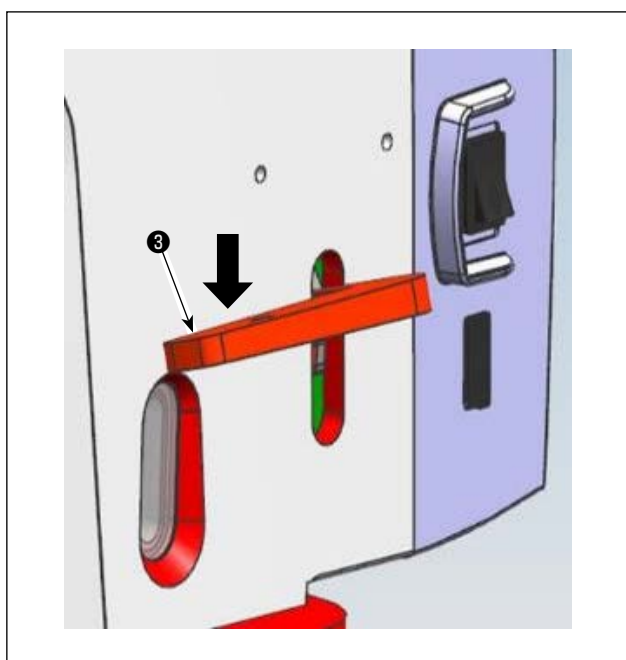
3-16. Đường may nạp đảo ngược



- 1) Nhấn công tắc tay A ⑧ để thực hiện đường may nạp đảo ngược.

Có thể thay đổi chức năng của công tắc tay A với U015 "Cài đặt chức năng công tắc tay A" (ở trạng thái ban đầu, chọn "thao tác lại mũi may"). Nhấn công tắc tay B ⑨ để thực hiện đường may kim lên/xuống liên tục.

Có thể thay đổi chức năng của công tắc tay B với U174 "Cài đặt chức năng công tắc tay B" (ở trạng thái ban đầu, chọn "đường may kim lên/xuống liên tục").



- 2) [Đường may nạp đảo ngược bằng cần nạp đảo ngược]

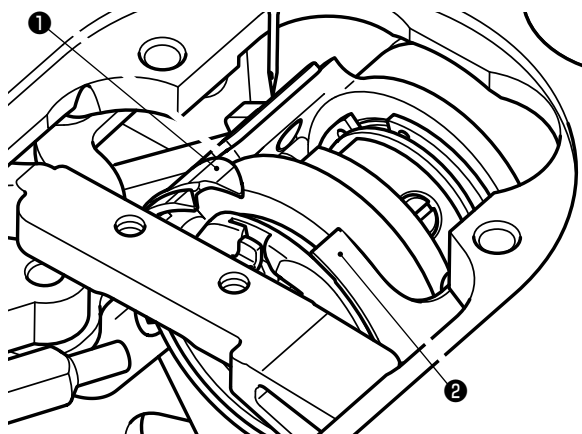
Có thể kiểm soát chiều dài của đường được may lúc nạp vật liệu theo hướng nạp bình thường hoặc đảo ngược bằng cách vận hành cần nạp đảo ngược ③ .

3-16. Kiểm tra bộ phận dao

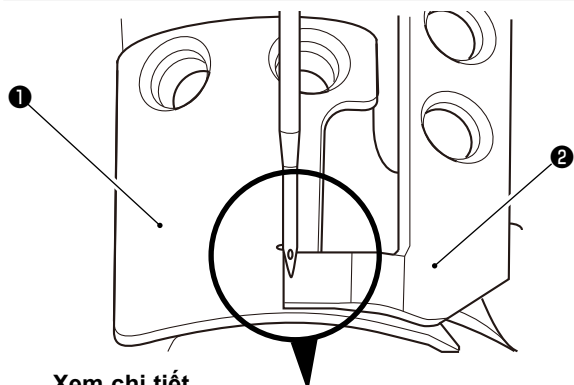
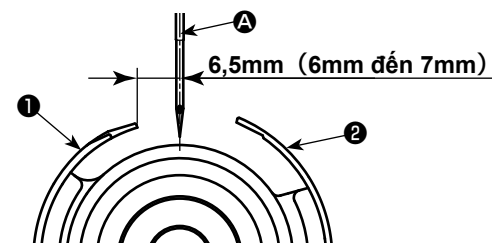


WARNING :

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

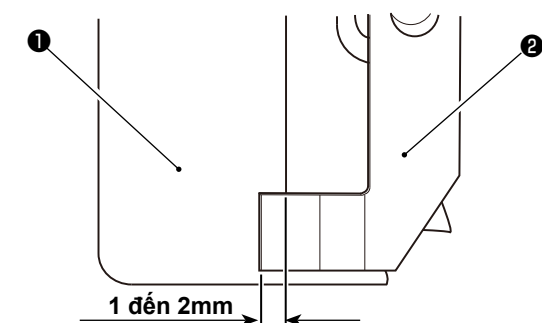
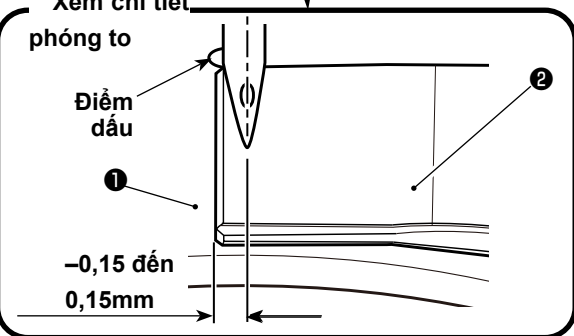


Trạng thái chờ của dao



Xem chi tiết

phóng to



- 1) Kiểm tra để đảm bảo rằng công tắc nguồn ở trạng thái TẮT. Tháo bộ định cỡ (chân vịt, mặt nguyệt và bàn răng đưa) xung quanh kim.
- 2) Ở trạng thái chờ của dao nối cuộn chỉ ①, thì khoảng cách từ tâm kim ② đến đầu dao nối cuộn chỉ ① là 6,5 mm (6 mm đến 7 mm).



Lưu ý rằng, nếu giảm khoảng cách giữa dao nối cuộn chỉ ① và trọng tâm kim ②, thì cuộn chỉ có thể cản trở dao nối cuộn chỉ ①.

- 3) Đối với vị trí căn chỉnh của dao nối cuộn chỉ ① và dao cắt chỉ ②, khoảng cách từ kim và mũi dao cắt chỉ ② là -0,15 đến 0,15 mm khi điểm đánh dấu trên dao nối cuộn chỉ thẳng với đầu của dao cắt chỉ ②.



Lưu ý rằng, nếu vị trí căn chỉnh của dao nối cuộn chỉ và dao cắt chỉ không thẳng với trọng tâm của kim ②, thì chiều dài chỉ còn lại trên vải sau khi cắt chỉ sẽ dài hơn.

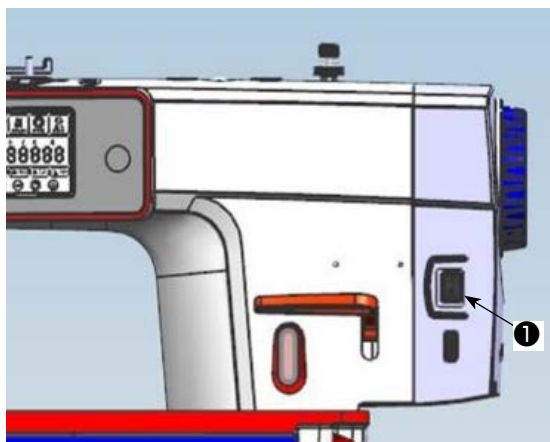
- 4) Mức độ ăn khớp giữa dao nối cuộn chỉ ① và dao cắt chỉ ② là 1 đến 2 mm khi đo từ trọng tâm kim ②.



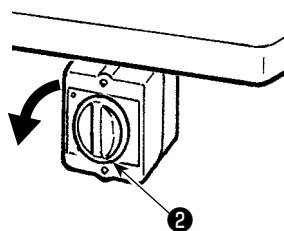
Lưu ý rằng, nếu mức độ ăn khớp giữa chúng không thích hợp, thì có thể xảy ra lỗi cắt chỉ.

4. Đối với người vận hành

4-1. Quy trình vận hành máy may



Chỉ dành EU
1Φ 220V - 240V Chỉ



- 1) BẬT nguồn bằng công tắc nguồn
Nguồn cho máy may được đặt ở trạng thái BẬT khi dấu "I" đánh dấu mặt của công tắc nguồn ❶ (loại 1ø 220 - 240V) được nhấn; hoặc ở trạng thái TẮT khi nhấn phía dấu "0".
- 2) Nguồn điện của máy may được đặt ở trạng thái BẬT khi núm công tắc nguồn ❷ (loại EU, loại 1ø 220 - 240V) được xoay 90 độ ngược chiều kim đồng hồ; hoặc ở trạng thái TẮT khi xoay theo chiều kim đồng hồ để trở về vị trí ban đầu.

1. Không nhấn mạnh công tắc nguồn bằng tay.

2. Nếu đèn LED chỉ báo nguồn trên bảng điều khiển không sáng lên sau khi đã BẬT công tắc nguồn ❶, thì TẮT công tắc nguồn ❶ ngay lập tức và kiểm tra điện áp nguồn.

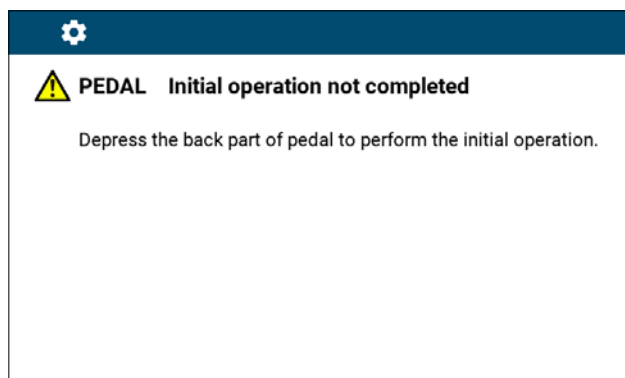
Khi bạn muốn BẬT lại công tắc nguồn ❶ sau khi thực hiện các bước nói trên, thì bạn cần chờ năm phút trở lên sau khi đã TẮT công tắc nguồn ❶.

3. Không đặt tay hoặc bất cứ vật gì dưới kim vì thanh kim có thể tự động di chuyển theo cài đặt của công tắc bộ nhớ khi bạn BẬT nguồn máy may.

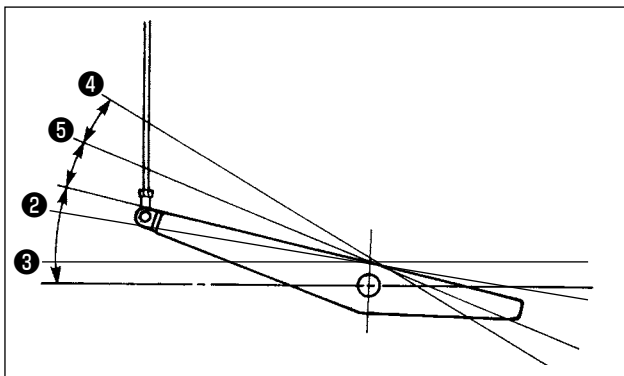
- 3) Khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp, thì thanh kim và động cơ nâng của bộ ép thực hiện hoạt động ban đầu cho phép máy may bắt đầu may.



Nếu bạn cố bắt đầu may mà không nhấn phần sau của bàn đạp, thì sẽ hiển thị màn hình thông báo cảnh báo bên dưới. Để ngăn ngừa điều này, hãy chắc chắn bắt đầu may sau khi đã nhấn phần sau của bàn đạp.



< Màn hình lấy lại điểm mốc >

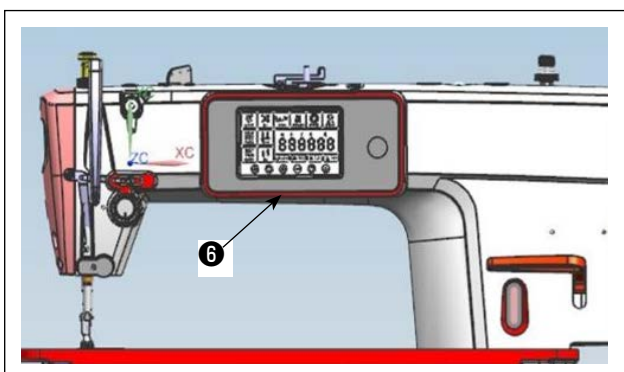


- 3) Bàn đạp được vận hành theo bốn bước sau đây.
 - a. Máy chạy ở tốc độ may thấp khi bạn nhấn nhẹ lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ②
 - b. Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ③
(Nếu đường may nạp đảo ngược tự động đã được cài đặt sẵn, thì máy chạy ở tốc độ cao sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.)
 - c. Máy dừng (với mũi kim lên hoặc xuống) khi bạn điều chỉnh lại bàn đạp về vị trí ban đầu.

d. Máy cắt chỉ khi bạn nhấn xuống hết bộ phận phía sau của bàn đạp. ④

* Khi sử dụng cần nâng chân vịt tự động (thiết bị AK), phải quy định một hoặc nhiều công tắc điều khiển từ công tắc dừng máy may cho đến công tắc cắt chỉ. Chân vịt đi lên khi bạn nhấn nhẹ phần phía sau của bàn đạp ⑤, và nếu bạn tiếp tục nhấn thêm phần phía sau ④ một chút nữa, thì bộ phận cắt chỉ sẽ được khởi động.

Khi bắt đầu may ở trạng thái mà chân vịt đã được nâng lên bằng Cần nâng chân vịt tự động và bạn nhấn phần phía sau của bàn đạp, thì chân vịt sẽ chỉ đi xuống.



- 4) Có thể cài đặt đường may cấp liệu đảo ngược khi bắt đầu may, đường may cấp liệu đảo ngược lúc kết thúc may và nhiều mẫu may khác trên bảng điều khiển tích hợp ⑥ của đầu máy.

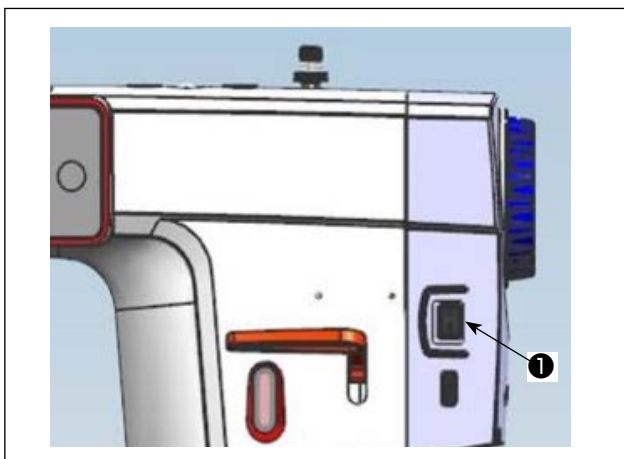


- 5) Có thể thay đổi độ sáng và trạng thái TẮT của đèn theo bốn giai đoạn bằng cách nhấn công tắc ⑦ ở mặt bên của máy may.

[Thay đổi cường độ]

1 ⇒ 2 ⇒ 3 ⇒ 4 ⇒ 5
Tắt ⇒ Sáng ⇒ Trung bình ⇒ Lờ mờ ⇒ Tắt

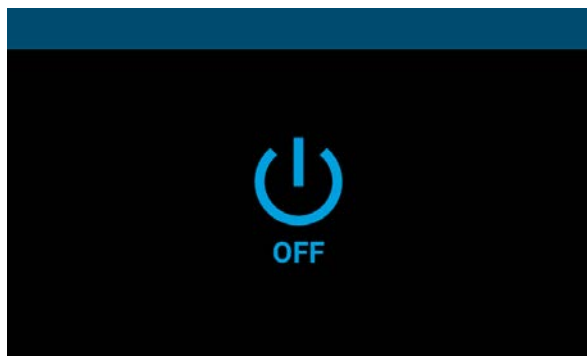
Theo cách này, mỗi lần nhấn công tắc ⑦, trạng thái của đèn xách tay được thay đổi lặp đi lặp lại.



- 6) Khi may xong, nhấn nút TẮT ① của công tắc nguồn để TẮT công tắc nguồn sau khi xác nhận rằng máy may đã dừng lại.



Trong trường hợp không sử dụng máy trong một thời gian dài, hãy rút phích cắm ra khỏi ổ cắm.

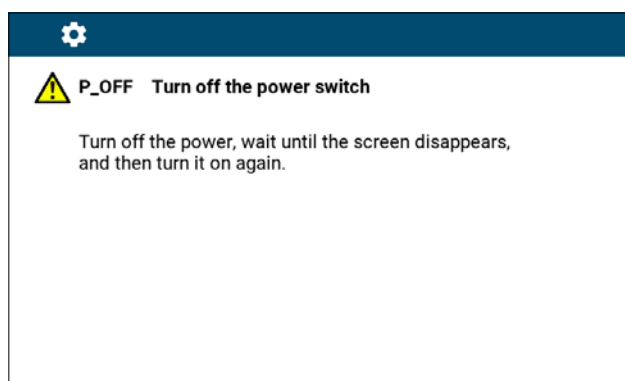


<Màn hình xử lý TẮT nguồn>

- 7) Khi bạn TẮT công tắc nguồn, "Màn hình xử lý TẮT nguồn" sẽ hiển thị. Khi TẮT nguồn hoàn toàn, màn hình hiển thị sẽ biến mất.



Trong khi hiển thị "Màn hình xử lý TẮT nguồn", không BẬT công tắc nguồn. Nếu bạn BẬT công tắc nguồn trong quá trình TẮT nguồn, thì sẽ hiển thị màn hình cảnh báo như hình dưới đây. Khi bạn đã TẮT công tắc nguồn, hãy BẬT lại công tắc nguồn sau khi xác nhận rằng màn hình hiển thị biến mất.

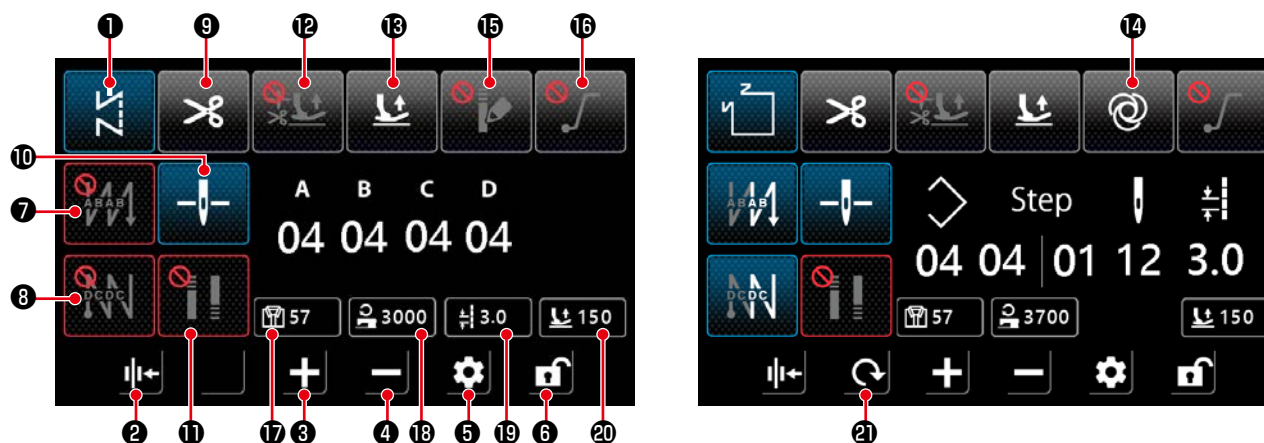


<Màn hình xác nhận TẮT nguồn>

5. Giải thích bảng điều khiển

5-1. Giải thích các nút thông thường

(1) Màn hình máy

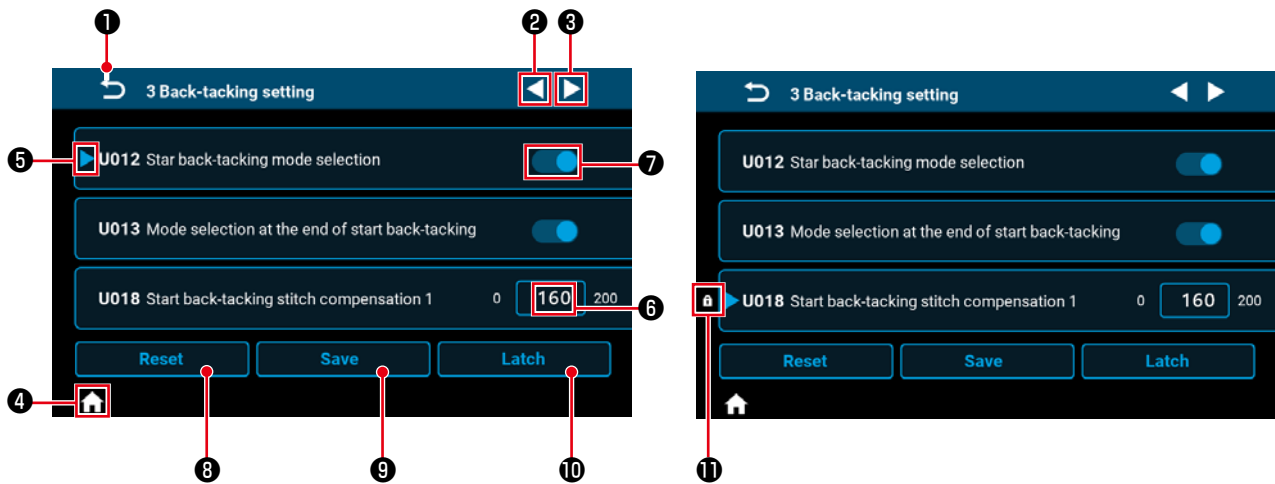


Số	Tên	giải trình
❶	Nút chuyển đổi chế độ	Nút này được sử dụng để hiển thị chế độ máy hiện tại. Mỗi khi bạn nhấn nút này, chế độ máy sẽ được thay đổi theo thứ tự đường may tự do, đường may nhiều lớp, đường may hình đa giác và đường may mũi chỉ tùy chỉnh. → → → Đường may tự do Đường may nhiều lớp Đường may hình đa giác Đường may mũi chỉ tùy chỉnh
❷	Cài đặt chân vịt	Nút này được sử dụng để thay đổi chức năng của chân vịt thành BẬT và TẮT. : BẬT : TẮT
❸	Nút tăng thông số	Có thể tăng thông số lên một bằng cách nhấp vào nút này. Có thể tăng liên tục thông số bằng cách nhấn giữ nút này.
❹	Nút giảm thông số	Có thể giảm thông số đi một bằng cách nhấp vào nút này. Có thể giảm liên tục thông số bằng cách nhấn giữ nút này.
❺	Nút cài đặt	Nút này được sử dụng để hiển thị màn hình cài đặt thông số.
❻	Nút khóa màn hình	Nút này được sử dụng để thay đổi trạng thái khóa màn hình. : Đã khóa : Đã mở khóa
❼	Cài đặt đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Nút này được sử dụng để thay đổi theo mẫu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may theo thứ tự. : TẮT : Quy trình B : Quy trình A → Quy trình B : Quy trình A → Quy trình B → Quy trình A → Quy trình B Hiển thị màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược bằng cách nhấn giữ nút này.

Số	Tên	giải trình
8	Cài đặt đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Nút này được sử dụng để thay đổi mẫu đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may theo thứ tự.  : TẮT  : Quy trình C  : Quy trình C → Quy trình D  : Quy trình C → Quy trình D → Quy trình C → Quy trình D Hiện thị màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược bằng cách nhấn giữ nút này.
9	Cài đặt thời gian cắt chỉ	Nút này được sử dụng để thay đổi chức năng cài đặt cắt chỉ giữa BẬT và TẮT.  : BẬT  : TẮT
10	Vị trí dừng trụ kim	Nút này được sử dụng để thay đổi vị trí dừng của trụ kim khi máy may dừng giữa quá trình may.  : Dừng phía dưới  : Dừng phía trên * Cài đặt này không thay đổi thao tác đối với mẫu đường may nhiều lớp.
11	Cài đặt đường may khít	Nút này được sử dụng để thay đổi cài đặt đường may khít theo thứ tự.  : TẮT đường may khít  : BẬT đường may khít lúc bắt đầu may  : BẬT đường may khít lúc kết thúc may  : BẬT đường may khít lúc bắt đầu may/lúc kết thúc may * Tiến hành cài đặt đường may khít trong mục "2 Cài đặt đường may khít" trên màn hình cài đặt. Hiện thị màn hình cài đặt đường may khít bằng cách nhấn giữ nút này. * Khi cài đặt cắt chỉ thành "TẮT", sẽ không thực hiện được đường may khít lúc kết thúc may.
12	Cài đặt chức năng hạ chân vịt tự động	Nút này được sử dụng để cài đặt chức năng nâng chân vịt tự động sau khi dừng giữa quá trình may và sau khi cắt chỉ.  : Tắt chức năng  : Bật tự động nâng chân vịt sau khi dừng giữa quá trình may.  : Bật tự động nâng chân vịt sau khi cắt chỉ.  : Bật tự động nâng chân vịt sau khi dừng tạm thời và sau khi cắt chỉ. * Cần nâng tự động không hoạt động sau khi dừng giữa quá trình may dành cho mẫu đường may nhiều lớp.
13	Chức năng nâng chân vịt bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp giữa BẬT và TẮT.	Nút này được sử dụng để thay đổi chức năng nâng chân vịt bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp giữa BẬT và TẮT.  : BẬT  : TẮT
14	Chức năng một lần	Nút này được sử dụng để thay đổi chức năng một lần giữa BẬT và TẮT.  : BẬT  : TẮT
15	Chức năng mẫu may tùy chỉnh độ khít	Nút này được sử dụng để thay đổi mẫu may tùy chỉnh độ khít giữa BẬT và TẮT. Khi chức năng này BẬT, hiển thị màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít.  : BẬT  : TẮT
16	Cài đặt chức năng khởi động mềm	Nút này được sử dụng để thay đổi chức năng khởi động mềm giữa BẬT và TẮT.  : BẬT  : TẮT

Số	Tên	giải trình
17	Hiển thị số lượng may	 Hiển thị giá trị số lượng may. Xóa số lượng bằng cách nhấp đúp vào nút này. Dữ liệu này được đưa vào trạng thái đã chọn ( 0) bằng cách giữ nút để cho phép thay đổi dữ liệu bằng phím tăng/giảm tham số.
18	Hiển thị tốc độ may	 Hiển thị tốc độ may hiện tại. Đưa dữ liệu vào trạng thái được chọn ( 4000) bằng cách nhấp vào nút này và có thể thay đổi bằng nút tăng/giảm thông số.
19	Hiển thị chiều dài đường may	 Hiển thị chiều dài đường may ở chế độ hiện tại. Đưa dữ liệu vào trạng thái được chọn ( 3.0) bằng cách nhấp vào nút này và có thể thay đổi bằng nút tăng/giảm thông số.
20	Hiển thị chiều cao nâng chân vịt	 Hiển thị chiều cao nâng chân vịt ở chế độ hiện tại. Đưa dữ liệu vào trạng thái được chọn ( 85) bằng cách nhấp vào nút này và có thể thay đổi bằng nút tăng/giảm thông số.
21	Nút chuyển đổi màn hình	Nút này được sử dụng để thay đổi màn hình. 

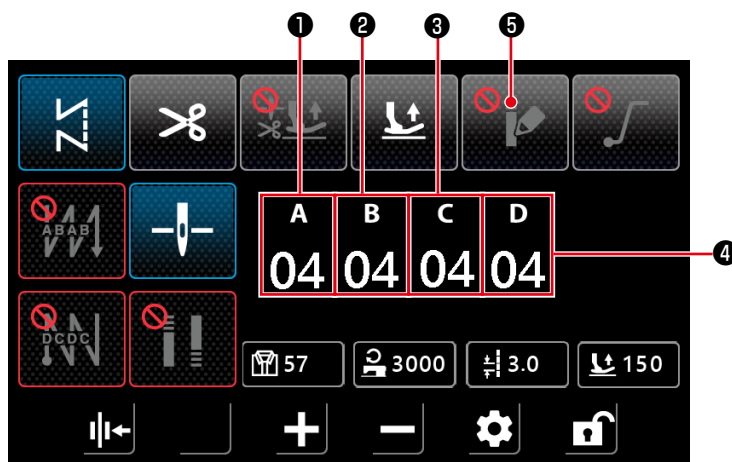
(2) Màn hình cài đặt



Số	Mục	giải trình
❶		Mục này được sử dụng để đưa màn hình quay lại màn hình trước đó.
❷		Mục này được sử dụng để chuyển trang về phía trước.
❸		Mục này được sử dụng để đưa trang về phía sau.
❹		Mục này được sử dụng để đưa màn hình về màn hình máy.
❺		Mục này được hiển thị cho thông số đang được chọn. Đưa thông số vào trạng thái được chọn bằng cách nhấp vào trong khung thông số.
❻		Hiển thị giá trị thiết lập của thông số. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập thông số bằng cách nhấp vào trong khung thông số.
❼		Hiển thị trạng thái BẬT hoặc TẮT của chức năng. Thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của chức năng bằng cách nhấp vào mục này. : TẮT, : BẬT
❽		Mục này được sử dụng để trả lại giá trị cài đặt của thông số đã chọn với ❺ về giá trị ban đầu.
❾		Mục này được sử dụng để xác nhận cài đặt thông số bạn đã thay đổi. *Nếu bạn thoát khỏi màn hình mà không xác nhận cài đặt, thì nội dung bạn đã thay đổi sẽ không được lưu lại.
❿		Khi nhấn giữ nút này, cài đặt của thông số được chọn với ❺ được ấn định hoặc được giải phóng khỏi trạng thái ấn định.
⓫		Hiển thị mục này cho cài đặt thông số đã được ấn định. Nếu bạn thiết lập lại cài đặt thông số đã được ấn định, thì thông số sẽ được cài đặt lại về giá trị khi nó đã được ấn định.

5-2. Explanation of the screen

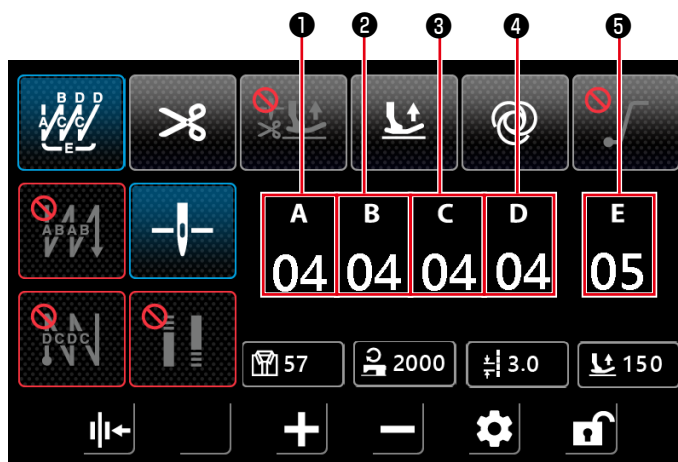
(1) Màn hình đường may tự do



Số	Mục	Phạm vi	Mặc định	giải trình
①	A 04	0-15	4	Hiển thị số lượng đường may cho quy trình A của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấn vào phần số.
②	B 04	0-15	4	Hiển thị số lượng đường may cho quy trình B của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấn vào phần số.
③	C 04	0-15	4	Hiển thị số lượng đường may cho quy trình C của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấn vào phần số.
④	D 04	0-15	4	Hiển thị số lượng đường may cho quy trình D của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấn vào phần số.
⑤				Đặt tùy chỉnh độ khít ở trạng thái BẬT và hiển thị "(5) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít" trang 35 bằng cách nhấn vào mục này.

* Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.

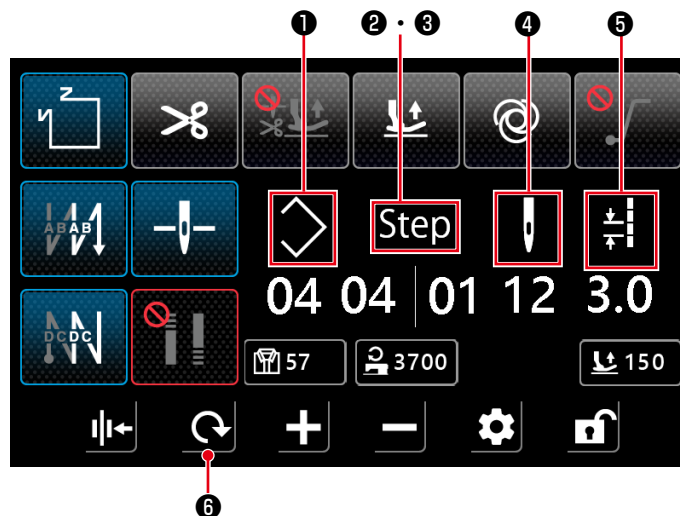
(2) Màn hình đường may nhiều lớp



Số	Mục	Phạm vi	Mặc định	giải trình
❶	A 04	0-99	4	Hiển thị số lượng đường may của quy trình A. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
❷	B 04	0-99	4	Hiển thị số lượng đường may của quy trình B. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
❸	C 04	0-99	4	Hiển thị số lượng đường may của quy trình C. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
❹	D 04	0-99	4	Hiển thị số lượng đường may của quy trình D. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
❺	E 05	1-99	5	Hiển thị số lần lặp lại. Hiển thị màn hình để nhập số lần lặp lại bằng cách nhấp vào phần số.

* Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.

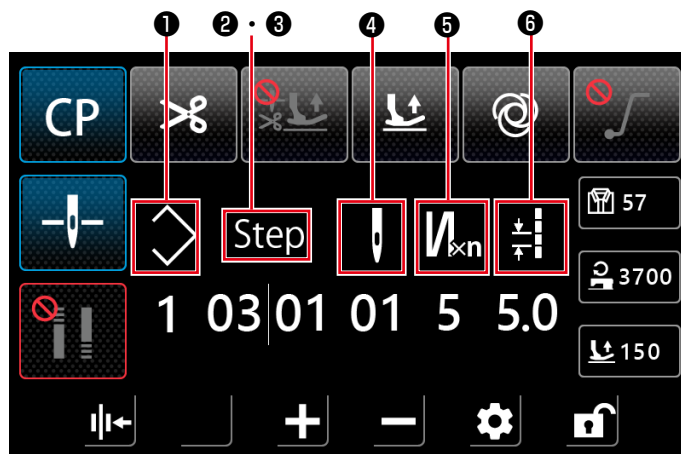
(3) Đường may hình đa giác



Số	Mục	Phạm vi	giải trình
①		1-10	Hiển thị số mẫu may của đường may hình đa giác. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấp vào phần số.
② • ③		1-15	Số ② ở bên trái cho biết tổng số bước của mẫu may. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập tổng số bước bằng cách nhấp vào phần số. Số ③ ở bên phải cho biết số bước để chỉnh sửa. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số bước bằng cách nhấp vào phần số.
④		0-99	Hiển thị số lượng đường may của bước đang được chỉnh sửa. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số. Nếu số lượng đường may là 0 (không), thì máy may sẽ kết thúc việc may ở bước trước đó. Cài đặt số lượng đường may cho bước 1 thành 0 (không).
⑤		0-5.0	Chiều dài đường may Hiển thị chiều dài đường may của bước đang được chỉnh sửa. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập chiều dài đường may bằng cách nhấp vào phần số.
⑥			Trong trường hợp đặt tùy chỉnh độ khít ở trạng thái TẮT, hiển thị "(7) Màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược cho đường may hình đa giác" trang 37. Trong trường hợp đặt tùy chỉnh độ khít ở trạng thái BẬT, hiển thị "(8) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít cho đường may hình đa giác" trang 38.

* Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.

(4) Màn hình đường may mũi chỉ tùy chỉnh



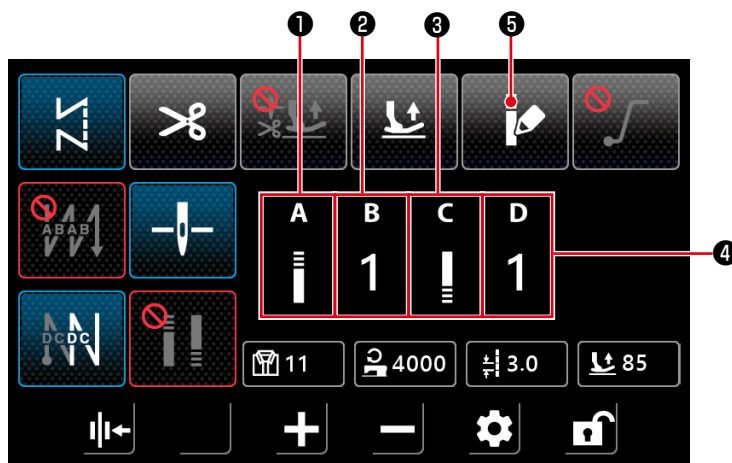
Số	Mục	Phạm vi	giải trình
①		1-9	Hiển thị số mẫu may mũi chỉ tùy chỉnh. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấn vào phần số.
② · ③		1-10	Số ② ở bên trái cho biết tổng số bước của mẫu may. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập tổng số bước bằng cách nhấn vào phần số. Số ③ ở bên phải cho biết số bước để chỉnh sửa. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số bước bằng cách nhấn vào phần số.
④		1-99	Hiển thị số lượng đường may của bước đang được chỉnh sửa. Trong trường hợp số lần của đường may nạp tiến và lùi của đường may nhiều lớp là 1, thì số này thể hiện số lượng đường may của bước. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấn vào phần số. Nếu số lượng đường may là 0 (không), thì máy may sẽ kết thúc việc may ở bước trước đó. Cài đặt số lượng đường may cho bước 1 thành 0 (không).
⑤		1-9	Số lần đường may cấp liệu tiến và lùi của đường may nhiều lớp Hiển thị số lần của đường may tiến và lùi của đường may nhiều lớp cho bước đang được chỉnh sửa. Trong trường hợp giá trị là 1, thì máy may không thực hiện đường may nhiều lớp và giá trị thể hiện số lượng đường may của bước. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lần đường may nhiều lớp bằng cách nhấn vào phần số. (Chỉ có thể nhập số lẻ làm số lần.)
⑥		0-5,0	Chiều dài đường may Hiển thị chiều dài đường may của bước đang được chỉnh sửa. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập chiều dài đường may bằng cách nhấn vào phần số.

* Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.

(5) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít

Hiện thị màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít bằng cách nhấn nút trên màn hình  đường may tự do.

Có thể thiết lập chức năng may khít tùy chỉnh riêng biệt với chức năng mũi may khít và chức năng chỉ còn lại ngắn hơn.



Số	Mục	Phạm vi	giải trình
①			Hiện thị "(6) Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít" trang 36 bằng cách nhấp vào phần biểu tượng.
②		1-9	Hiện thị số mẫu may tùy chỉnh độ khít lúc bắt đầu may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấp vào phần số.
③			Hiện thị "(6) Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít" trang 36 bằng cách nhấp vào phần biểu tượng.
④		1-9	Hiện thị số mẫu may tùy chỉnh độ khít lúc kết thúc may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấp vào phần số.
⑤			Đặt tùy chỉnh độ khít ở trạng thái TẮT bằng cách nhấp vào mục này. Sau đó, hiện thị "(1) Màn hình đường may tự do" trang 31 .

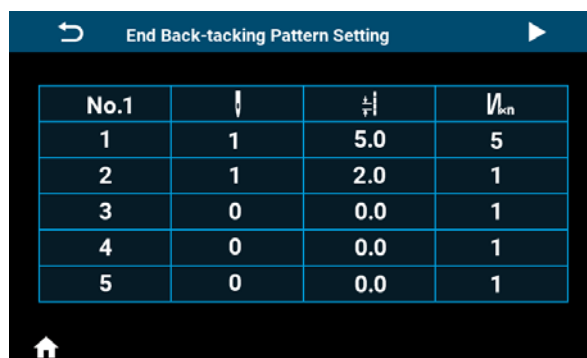
* Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.

(6) Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít

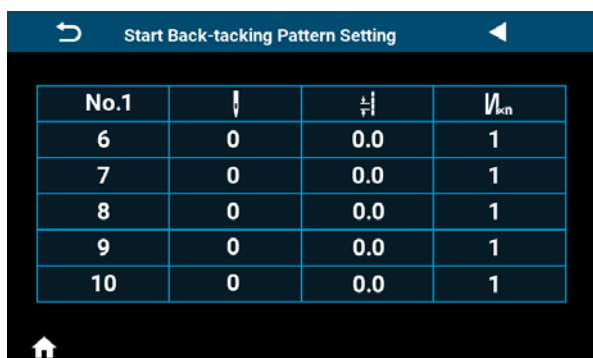
Hiển thị màn hình tùy chỉnh độ khít bằng cách nhấn nút trên màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít hoặc màn hình  lựa chọn tùy chỉnh độ khít cho đường may hình đa giác.



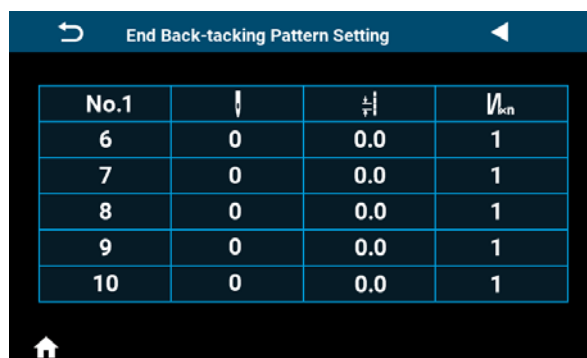
Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít lúc bắt đầu may



Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít lúc kết thúc may

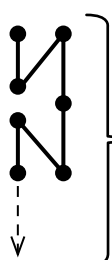


Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít lúc bắt đầu may (2)



Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít lúc kết thúc may (2)

Số	Mục	Phạm vi	giải trình
①	No.1		Hiển thị số mẫu may tùy chỉnh độ khít.
②	1		Hiển thị số bước.
③		0-99	Mục này được sử dụng để cài đặt số lượng đường may cho bước này. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào mục này. Nếu số lượng đường may là 0 (không), thì máy may sẽ kết thúc việc may ở bước trước đó. Cài đặt số lượng đường may cho bước 1 thành 0 (không). Nếu số lượng mũi may cho Bước 1 được cài đặt thành 0 (không), thì mũi may khít tùy chỉnh sẽ bị vô hiệu hóa.
④		0-5,0	Mục này được sử dụng để cài đặt chiều dài đường may của bước. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập chiều dài đường may của bước bằng cách nhấp vào mục này.
⑤	V_{kn}	1-9	Mục này được sử dụng để cài đặt số lần lặp lại bước. Hiển thị màn hình bàn phím số để nhập số lần lặp lại bước bằng cách nhấp vào mục này. (Chỉ có thể nhập số lẻ làm số lần.)



Máy may có thể may hai mũi may ba bước với bước may (chiều dài mũi may) là 4,0 mm.

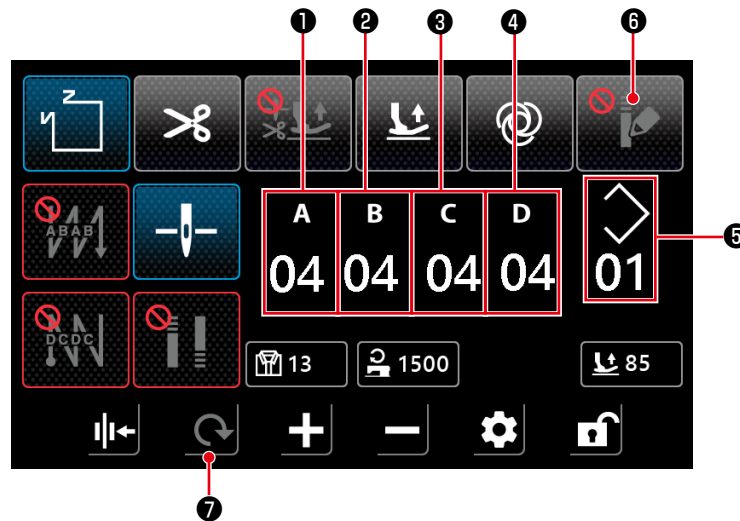
Ví dụ) Trong trường hợp Mục ③ , số lượng mũi

may của Bước được cài đặt thành 2, thì

Mục ④ , chiều dài mũi may của Bước

được cài đặt thành 4,0 và Mục ⑤ **V_{kn}**, số lần lặp lại của Bước là 3.

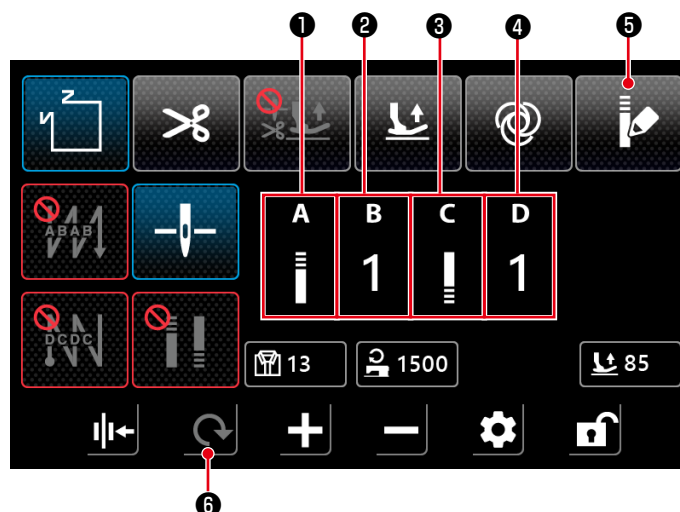
(7) Màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược cho đường may hình đa giác



Số	Mục	Phạm vi	Mặc định	giải trình
①		0-15	4	Hiện thị số lượng đường may cho quy trình A của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
②		0-15	4	Hiện thị số lượng đường may cho quy trình B của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
③		0-15	4	Hiện thị số lượng đường may cho quy trình C của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
④		0-15	4	Hiện thị số lượng đường may cho quy trình D của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may bằng cách nhấp vào phần số.
⑤		1-10		Hiện thị số mẫu may của đường may hình đa giác. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấp vào phần số.
⑥				Đặt tùy chỉnh độ khít ở trạng thái BẬT bằng cách nhấp vào mục này. Sau đó, hiện thị "(8) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít cho đường may hình đa giác" trang 38.
⑦				Màn hình trở về "(3) Đường may hình đa giác" trang 33.

*** Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.**

(8) Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít cho đường may hình đa giác

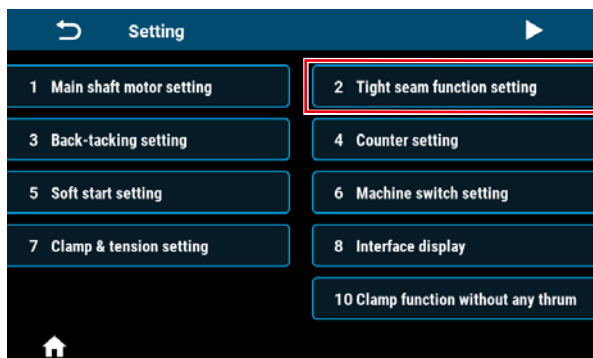


Số	Mục	Phạm vi	giải trình
①	A ⏏		Hiện thị "(6) Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít" trang 36 bằng cách nhấn vào phần biểu tượng.
②	B 1	1-9	Hiện thị số mẫu may tùy chỉnh độ khít lúc bắt đầu may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấn vào phần số.
③	C ⏏		Hiện thị "(6) Màn hình cài đặt tùy chỉnh độ khít" trang 36 bằng cách nhấn vào phần biểu tượng.
④	D 1	1-9	Hiện thị số mẫu may tùy chỉnh độ khít lúc kết thúc may. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số mẫu may bằng cách nhấn vào phần số.
⑤			Đặt tùy chỉnh độ khít ở trạng thái TẮT bằng cách nhấn vào mục này. Sau đó, hiển thị "(7) Màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược cho đường may hình đa giác" trang 37 .
⑥			Màn hình trở về "(3) Đường may hình đa giác" trang 33 .

* Lưu ý rằng máy may khởi động khi bạn nhấn bàn đạp ngay cả khi hiển thị bàn phím số trên màn hình.

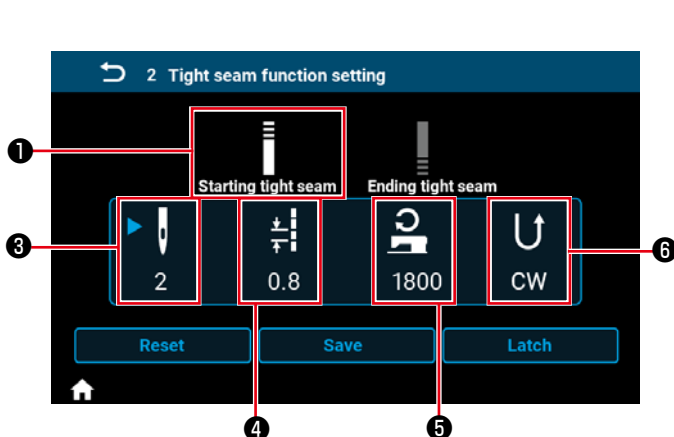
* Mẫu may tùy chỉnh độ khít phổ biến đối với đường may tự do và đường may hình đa giác.

(9) Màn hình cài đặt đường may khít

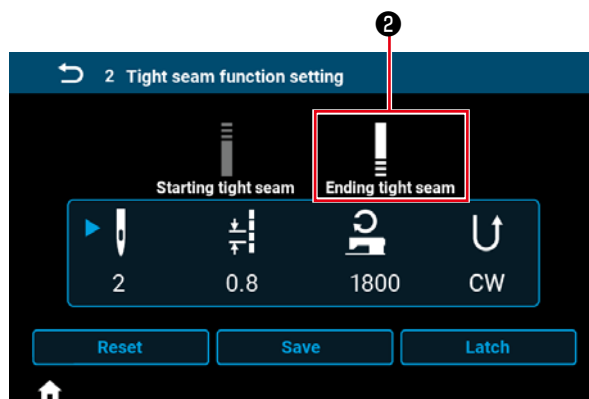


Hiện thị màn hình cài đặt đường may khít bằng cách nhấp vào "2 Cài đặt đường may khít" trên màn hình cài đặt.

Có thể thiết lập mũi may khít riêng biệt với chức năng may khít và/hoặc chức năng chỉ còn lại ngắn hơn.



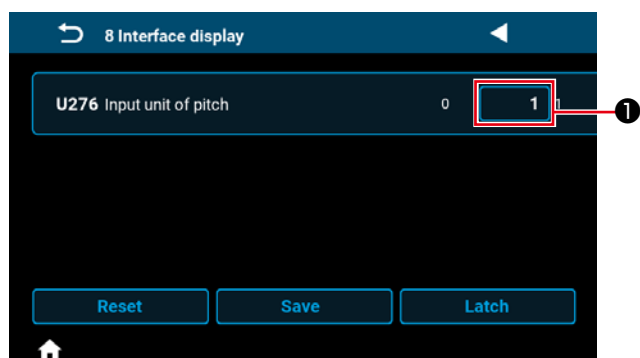
Màn hình cài đặt đường may khít lúc bắt đầu may



Màn hình cài đặt đường may khít lúc kết thúc may

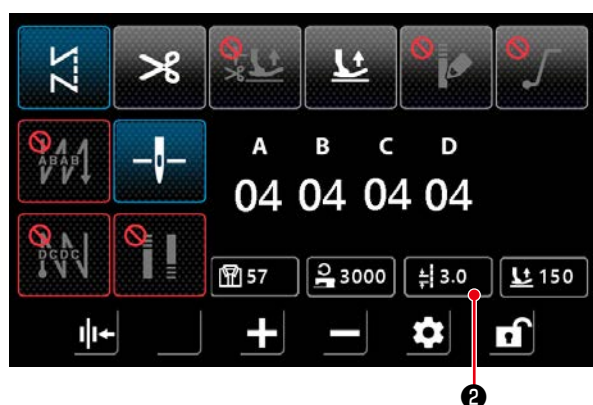
Số	Mục	Phạm vi	giải trình
①			Đặt đường may khít lúc bắt đầu may ở trạng thái đã thiết lập bằng cách nhấp vào mục này.
②			Đặt đường may khít lúc kết thúc may ở trạng thái đã thiết lập bằng cách nhấp vào mục này.
③		0-12	Hiện thị số lượng đường may khít. Mục này được đặt ở trạng thái đã cài đặt by clicking the icon part. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập số lượng đường may khít bằng cách nhấp vào phần số.
④		0,0-5,0	Hiện thị chiều dài đường may khít. Mục này được đặt ở trạng thái đã cài đặt bằng cách nhấp vào phần biểu tượng. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập chiều dài đường may khít bằng cách nhấp vào phần số.
⑤		100-2000	Hiện thị tốc độ may của đường may khít. Mục này được đặt ở trạng thái đã cài đặt bằng cách nhấp vào phần biểu tượng. Hiện thị màn hình bàn phím số để nhập tốc độ đường may khít bằng cách nhấp vào phần số.
⑥			Hiện thị hướng đường may khít. Mục này được đặt ở trạng thái đã cài đặt bằng cách nhấp vào phần biểu tượng. Hướng đường may khít được thay đổi luân phiên giữa CW (theo chiều kim đồng hồ) và CCW (ngược chiều kim đồng hồ).

(10) Màn hình để cài đặt số lượng đường may trên mỗi inch

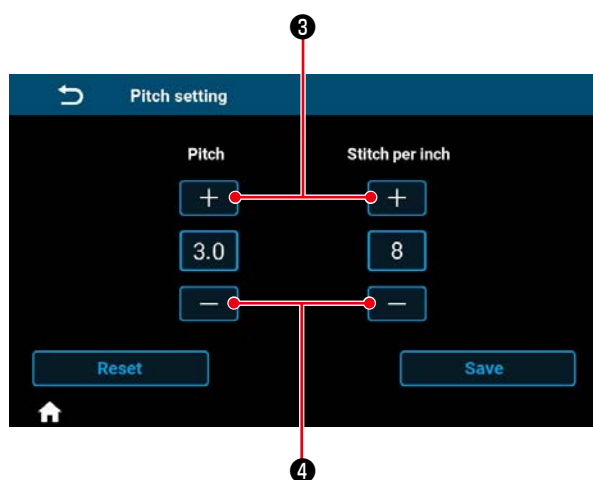


Có thể cài đặt chiều dài đường may bằng cách sử dụng số lượng đường may trên mỗi inch bằng cách cài đặt "U276 Đơn vị nhập của mũi chỉ" thành ①.

* Tham khảo **"Bảng 1: Bảng tương ứng của mũi chỉ (Pitch)"** và **"Bảng 2: Bảng tương ứng của đường may mỗi inch (Stitch per inch)"** trang **41** để biết các giá trị có thể cài đặt.



1) Trong trường hợp bật chức năng cài đặt số lượng đường may mỗi inch, thì hiển thị màn hình cài đặt số lượng đường may mỗi inch bằng cách nhấn nút chiều dài đường may  .



2) Cài đặt chiều dài đường may thành giá trị tương ứng với số lượng đường may mỗi inch bằng cách nhập số lượng đường may mỗi inch bằng các nút + và -.

Bảng 1: Bảng tương ứng của mũi chỉ
(Pitch)

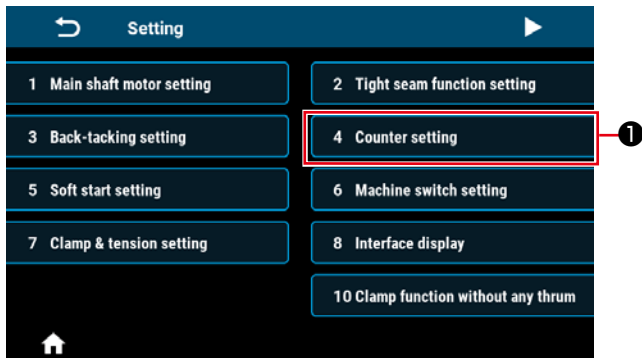
Pitch	Stitch per inch
0,0	100
0,1	100
0,2	100
0,3	85
0,4	64
0,5	51
0,6	42
0,7	36
0,8	32
0,9	28
1,0	25
1,1	23
1,2	21
1,3	20
1,4	18
1,5	17
1,6	16
1,7	15
1,8	14
1,9	13
2,0	13
2,1	12
2,2	12
2,3	11
2,4	11
2,5	10
2,6	10
2,7	9
2,8	9
2,9	9
3,0	8
3,1	8
3,2	8
3,3	8
3,4	7
3,5	7
3,6	7
3,7	7
3,8	7
3,9	7
4,0	6
4,1	6
4,2	6
4,3	6
4,4	6
4,5	6
4,6	6
4,7	5
4,8	5
4,9	5
5,0	5

Bảng 2: Bảng tương ứng của đường may mỗi inch (Stitch per inch)

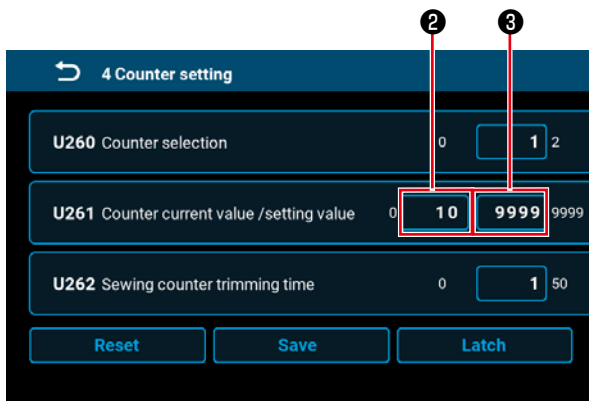
Stitch per inch	Pitch
0	0,0
1	5,0
2	5,0
3	5,0
4	5,0
5	5,0
6	4,2
7	3,6
8	3,2
9	2,8
10	2,5
11	2,3
12	2,1
13	2,0
14	1,8
15	1,7
16	1,6
17	1,5
18	1,4
19	1,3
20	1,3
21	1,2
22	1,2
23	1,1
24	1,1
25	1,0
26	1,0
27	0,9
28	0,9
29	0,9
30	0,8
31	0,8
32	0,8
33	0,8
34	0,7
35	0,7
36	0,7
37	0,7
38	0,7
39	0,7
40	0,6
41	0,6
42	0,6
43	0,6
44	0,6
45	0,6
46	0,6
47	0,5
48	0,5
49	0,5
50	0,5
51	0,5
52	0,5
53	0,5
54	0,5

Stitch per inch	Pitch
55	0,5
56	0,5
57	0,4
58	0,4
59	0,4
60	0,4
61	0,4
62	0,4
63	0,4
64	0,4
65	0,4
66	0,4
67	0,4
68	0,4
69	0,4
70	0,4
71	0,4
72	0,4
73	0,3
74	0,3
75	0,3
76	0,3
77	0,3
78	0,3
79	0,3
80	0,3
81	0,3
82	0,3
83	0,3
84	0,3
85	0,3
86	0,3
87	0,3
88	0,3
89	0,3
90	0,3
91	0,3
92	0,3
93	0,3
94	0,3
95	0,3
96	0,3
97	0,3
98	0,3
99	0,3
100	0,3

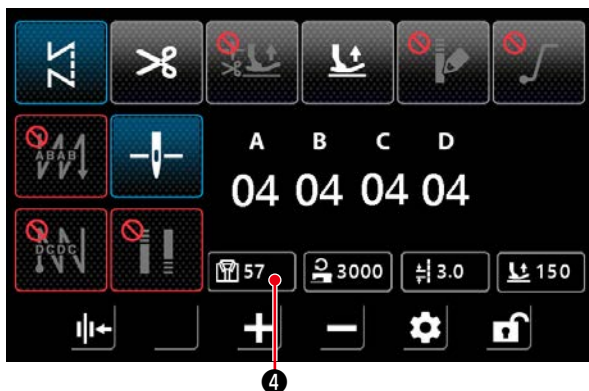
(11) Cách sử dụng bộ đếm



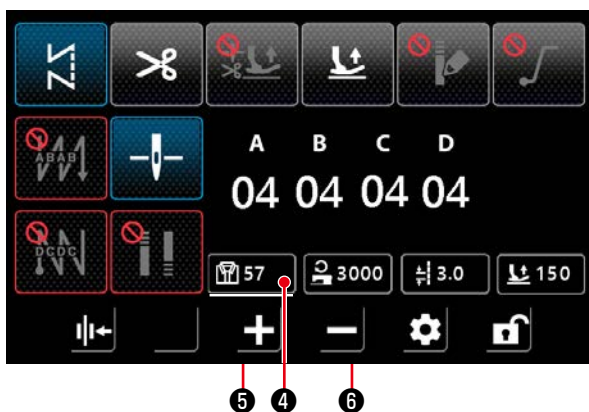
- 1) Hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm bằng cách nhấp vào "4 Counter setting" ❶ trên màn hình cài đặt.



- 2) Thiết lập giá trị cài đặt bộ đếm bằng ❸ của U261 trên màn hình cài đặt bộ đếm. Màn hình cài đặt bộ đếm được hiển thị khi giá trị hiện tại ❷ trên bộ đếm đạt đến giá trị cài đặt khi máy may thực hiện may trong khi hiển thị màn hình may. Cài đặt phương pháp đếm với U260 và U262. (Tham khảo danh sách cài đặt để biết chi tiết.)



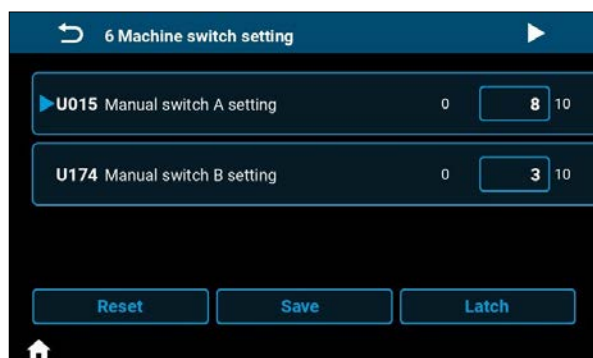
- 3) Nếu bạn muốn xóa giá trị hiện tại trên bộ đếm, hãy nhấp đúp vào nút giá trị số lượng may ❹ trên màn hình may.



- 4) Dữ liệu này được đưa vào trạng thái đã chọn bằng cách giữ nút giá trị đếm may ❹ cho phép thay đổi dữ liệu bằng phím tăng tham số ❺ hoặc phím giảm ❻.

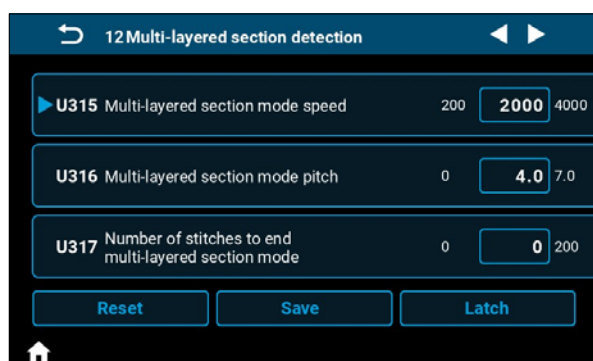
Khi dữ liệu ở trạng thái được chọn, màn hình hiển thị dữ liệu sẽ được gạch chân như .

(12) Chức năng chuyển đổi một chạm



- 1) Có thể gán chức năng chuyển đổi một chạm cho công tắc tay A hoặc công tắc tay B bằng cách cài đặt U015 “Cài đặt chức năng công tắc tay A” hoặc U174 “Cài đặt chức năng công tắc tay B” trong “8. Chuyển đổi một chạm”.

Nếu bạn chọn “8: Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm” cho U015 “Cài đặt chức năng công tắc tay A” hoặc U174 “Cài đặt chức năng công tắc tay B”, thì bạn không thể cài đặt U119 “Cài đặt chức năng phát hiện đoạn may nhiều lớp” thành 1.



- 2) Trong trường hợp gán chức năng chuyển đổi một chạm, thì có thể thay đổi tốc độ may và chiều dài mũi may tương ứng thành giá trị cài đặt cho chế độ may phần nhiều lớp.

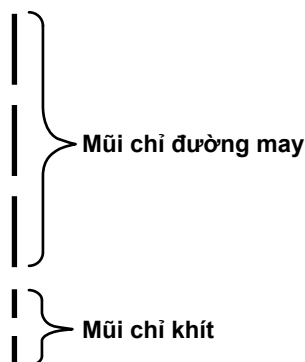
Tốc độ may bình thường ⇔ U315 Tốc độ may cho chế độ đoạn may nhiều lớp

Chiều dài mũi may bình thường ⇔ U316 Bước may cho chế độ đoạn may nhiều lớp



- 3) Trong khi gán chức năng chuyển đổi một chạm, thì dấu **In A** sẽ hiển thị ở góc dưới bên trái của màn hình và tốc độ may cũng như chiều dài mũi may sẽ được thay đổi.

(13) Chức năng chỉ còn lại ngắn hơn

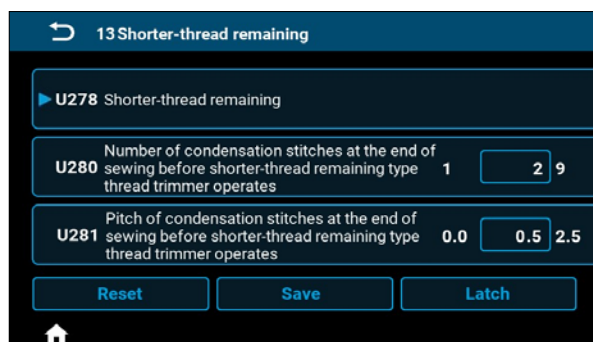


Có thể cài đặt mũi may khít cho đoạn may cắt chỉ còn lại ngắn hơn.

Có thể thay đổi giá trị cài đặt của số lượng mũi may và/hoặc khoảng cách mũi may từ “13. Chỉ còn lại ngắn hơn” trên màn hình cài đặt.

Điều chỉnh số lượng mũi may và/hoặc khoảng cách mũi may theo yêu cầu của mục may.

Có thể cài đặt chức năng này riêng biệt với chức năng mũi may tùy chỉnh và mũi may khít.



- 1) Thay đổi bật/tắt chức năng chỉ còn lại ngắn hơn bằng U278 “Cài đặt chức năng chỉ còn lại ngắn hơn”.

Giá trị thiết lập ban đầu: BẬT

- 2) Có thể cài đặt số lượng mũi may khít bằng U280 “Số lượng mũi may khít ở cuối cho chức năng cắt chỉ còn lại ngắn hơn”.

Giá trị thiết lập ban đầu: 2

- 3) Có thể cài đặt bước may khít bằng U281 “Bước may khít ở cuối cho chức năng cắt chỉ còn lại ngắn hơn”.

Giá trị thiết lập ban đầu: 0,5 (kiểu M)

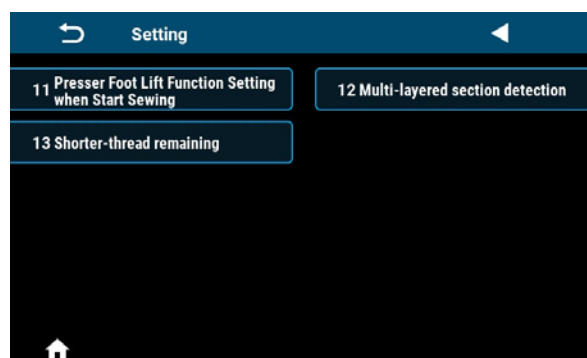
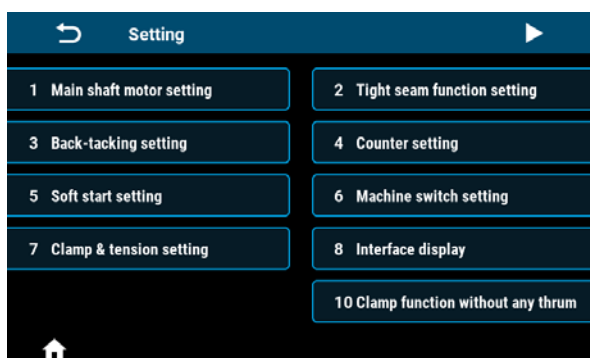
0,8 (kiểu C, kiểu H)



Nếu giảm bước may khít, có thể xảy ra hiện tượng kim đi vào cùng một điểm nhập kim, dẫn đến sự hình thành cuộn chỉ không ổn định lúc cắt chỉ. Kết quả là, có thể xảy ra lỗi cắt chỉ. Nên hãy cẩn thận. (Vì hiện tượng vào kim khác nhau theo vật liệu được may và bộ đếm kim, cần phải tăng mũi chỉ nếu xảy ra lỗi cắt chỉ.)

5-3. Danh sách cài đặt chức năng

(1) Công tắc bộ nhớ cấp người dùng



Số	Các mục thiết lập
1	Cài đặt mô-tơ trục chính
2	Cài đặt chức năng độ khít
3	Cài đặt đường may nạp đảo ngược
4	Cài đặt bộ đếm
5	Cài đặt khởi động mềm
6	Cài đặt công tắc đầu máy
7	Cài đặt kẹp & độ căng
8	Giao diện hiển thị
10	Cài đặt chức năng ngăn ngừa hiện tượng tổ chim
11	Cài đặt chức năng nâng chân vịt khi bắt đầu may
12	Phát hiện phần có nhiều lớp
13	Chỉ còn dư mặt bên kia

Số	Mục	Phạm vi	Mặc định			Mô tả
			Kiểu M	Kiểu C	Kiểu H	
1. Cài đặt mô-tơ trực chính						
1-U056	Kim tự động đi lên khi bật nguồn	TẮT/BẬT	BẬT	BẬT	BẬT	
1-U060	Quay về điểm gốc khi bật nguồn	TẮT/BẬT	TẮT	TẮT	TẮT	TẮT : Sau khi bật nguồn, bạn không thể may trừ khi nhấn bàn đạp một lần. BẬT : Sau khi bật nguồn, hãy chuẩn bị sẵn sàng để may ngay lập tức. ⇒ Khi cài đặt mục này thành BẬT, thì máy may sẽ chuyển sang quay về điểm gốc sau khi BẬT nguồn. Chú ý không đặt tay hoặc vải xung quanh chân vịt và puli
1-U301	Giới hạn tốc độ tối đa của mô-tơ trực chính (Giá trị lớn nhất thay đổi theo đầu máy)	0-TỐI ĐA	4000	4000	4000	Kiểu M : TỐI ĐA 5000 Kiểu C,H : TỐI ĐA 4000
2. Cài đặt chức năng độ khít						
2-1. Đường may khít lúc bắt đầu may						
		0-12	2	2	2	Số lượng đường may khít
		0-5,0	0,5	0,8	0,8	Đơn vị chiều dài đường may: mm
		100-2000	1800	1800	1800	Tốc độ may
		CW/ CCW	CW	CW	CW	Hướng
2-2. Đường may khít lúc kết thúc may						
		0-12	2	2	2	Số lượng đường may khít
		0-5,0	0,5	0,8	0,8	Đơn vị chiều dài đường may: mm
		100-2000	1800	1800	1800	Tốc độ may
		CW/ CCW	CW	CW	CW	Hướng
3. Cài đặt đường may nạp đảo ngược						
3-U004	Tốc độ nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	200-3200	2000	2000	2000	
3-U005	Tốc độ nạp đảo ngược lúc kết thúc may	200-3200	2000	2000	2000	

Số	Mục	Phạm vi	Mặc định			Mô tả
			Kiểu M	Kiểu C	Kiểu H	
3-U010	Cài đặt đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may của đường may hình đa giác	TẮT/BẬT	BẬT	BẬT	BẬT	
3-U012	Đường may đảo ngược lúc bắt đầu may Chọn chế độ tự động/thủ công	TẮT/BẬT	BẬT	BẬT	BẬT	
3-U013	Lựa chọn chế độ lúc kết thúc của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	TẮT/BẬT	BẬT	BẬT	BẬT	
3-U018	Bù 1 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	0-200	160	160	160	
3-U019	Bù 2 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	0-200	160	160	160	
3-U025	Bù 3 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	0-200	160	160	160	
3-U026	Bù 4 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	0-200	160	160	160	
3-U032	Bù 5 thời gian đường may nhiều lớp	0-200	160	170	170	
3-U033	Bù 6 thời gian đường may nhiều lớp	0-200	160	170	170	
3-U237	Bù 11 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	0-200	160	160	160	
3-U238	Bù 12 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	0-200	160	160	160	
3-U239	Bù 13 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	0-200	160	160	160	
3-U240	Bù 14 thời gian đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	0-200	160	160	160	
3-U241	Bù 15 thời gian đường may nhiều lớp	0-200	160	170	170	
3-U242	Bù 16 thời gian đường may nhiều lớp	0-200	160	170	170	
3-U235	Bù 1 thời gian may mẫu	0-200	160	160	160	
3-U236	Bù 2 thời gian may mẫu	0-200	160	160	160	
4. Cài đặt bộ đếm						
4-U260	Lựa chọn bộ đếm	0-2	1	1	1	0: Bộ đếm không đếm 1: Đếm xuôi 2: Đếm ngược
4-U261	Giá trị hiện tại/giá trị cài đặt của bộ đếm	0-9999	0/9999	0/9999	0/9999	
4-U262	Số lần cắt chỉ của bộ đếm may	0-50	1	1	1	

Số	Mục	Phạm vi	Mặc định			Mô tả
			Kiểu M	Kiểu C	Kiểu H	
5. Cài đặt khởi động mềm						
5-U014	Công tắc khởi động mềm	BẬT/TẮT	TẮT	TẮT	TẮT	
5-U008	Số lượng đường may để khởi động mềm	1-15	2	2	2	
5-U090	Tốc độ đường may đầu tiên khi khởi động mềm	200-1500	400	400	400	
5-U091	Tốc độ đường may thứ hai khi khởi động mềm	200-1500	1000	1000	1000	
5-U007	Tốc độ khởi động mềm sau đường may thứ hai	200-1500	1500	1500	1500	
6. Cài đặt công tắc đầu máy						
6-U015	Cài đặt công tắc A thủ công	0-10	5	5	5	0: TẮT 1: Nửa đường may 2: Một đường may 3: Nửa đường may liên tục 4: Một đường may liên tục 5: Lại mũi may trong khi may hoặc tạm dừng máy 6: Chức năng đường may khít 7: Đếm số sản phẩm đã may 8: Chức năng chuyển đổi một chạm 9: chức năng bước may 1/2 10: chức năng bước may 1/4
6-U174	Cài đặt công tắc B thủ công	0-10	3	3	3	0: TẮT 1: Nửa đường may 2: Một đường may 3: Nửa đường may liên tục 4: Một đường may liên tục 5: Lại mũi may trong khi may hoặc tạm dừng máy 6: Chức năng đường may khít 7: Đếm số sản phẩm đã may 8: Chức năng chuyển đổi một chạm 9: chức năng bước may 1/2 10: chức năng bước may 1/4
7. Cài đặt kẹp & độ căng						
7-U103	Cài đặt mức độ nhả độ căng chỉ	1-80	50	50	50	
7-U035	Có hoặc không có chức năng nhả độ căng chỉ khi nâng chân vịt	BẬT/TẮT	TẮT	TẮT	TẮT	

Số	Mục	Phạm vi	Mặc định			Mô tả
			Kiểu M	Kiểu C	Kiểu H	
7-U037	Cài đặt lực lau chùi/kẹp	0-11	7	7	7	0-1: TẮT 2-11: đến 11: Lực kẹp chỉ * Tham số này không được khởi tạo bằng U272 Khôi phục cài đặt ban đầu.
7-U036	Cài đặt chức năng nhả độ căng chỉ	BẬT/TẮT	BẬT	BẬT	BẬT	
7-U030	Chiều cao chân vịt để bắt đầu nhả độ căng chỉ khi sử dụng gạt gối	0-300	75	75	75	
7-U031	Cài đặt chức năng nhả độ căng chỉ khi sử dụng gạt gối	BẬT/TẮT	TẮT	TẮT	TẮT	
8. Giao diện hiển thị						
8-U270	Độ sáng	10-100	80	80	80	
8-U271	Giao diện chính tự động được khóa	0-900	60	60	60	
8-U272	Khôi phục trạng thái mặc định ban đầu	-	-	-	-	
8-U273	Ngôn ngữ	0-4	1	1	1	0: Chinese 1: English 2: Japanese 3: Korean 4: Turkish * Tham số này không được khởi tạo bằng U272 Khôi phục cài đặt ban đầu.
8-U275	Xuất ra dữ liệu JaNets	0-3	0	0	0	Mục này được sử dụng để cài đặt xuất ra dữ liệu JaNets. 3: Dữ liệu xuất ra JaNets
8-U276	Nhập đơn vị mũi chỉ	0-1	0	0	0	0 : mm 1 : inch
10. Cài đặt chức năng ngăn ngừa hiện tượng tổ chim						
10-U111	Cài đặt chức năng ngăn ngừa hiện tượng tổ chim	BẬT/TẮT	TẮT	TẮT	TẮT	
10-U279	Lựa chọn chức năng bộ kéo vải	0-3	0	0	0	0: TẮT chức năng bộ kéo vải 1: Xuất ra từ cổng 1 ngăn ngừa hiện tượng tổ chim 2: Xuất ra từ cổng 2 ngăn ngừa hiện tượng tổ chim 3: Xuất ra từ cổng 3 ngăn ngừa hiện tượng tổ chim
11. Cài đặt chức năng nâng chân vịt khi bắt đầu may						
11-U201	Cài đặt chức năng nâng chân vịt lúc bắt đầu may	BẬT/TẮT	TẮT	TẮT	TẮT	
11-U202	Góc bắt đầu xuất ra khi cài đặt chức năng nâng chân vịt khi bắt đầu may	1-359	1	1	1	

Số	Mục	Phạm vi	Mặc định			Mô tả
			Kiểu M	Kiểu C	Kiểu H	
11-U203	Góc kết thúc xuất ra khi cài đặt chức năng nâng chân vịt khi bắt đầu may	1-359	80	80	80	
11-U204	Tín hiệu xuất ra nâng chân vịt khi bắt đầu may	0-100	30	30	30	
12. Phát hiện phần có nhiều lớp						
12-U119	Cài đặt chức năng phát hiện đoạn may nhiều lớp	0-1	0	0	0	0:TẮT 1:BẬT
12-U310	Hiển thị giá trị AD chiều cao chân vịt đoạn may bình thường	-	-	-	-	
12-U311	Hiển thị giá trị AD chiều cao chân vịt đoạn may nhiều lớp	-	-	-	-	
12-U312	Ngưỡng AD phát hiện đoạn may nhiều lớp	0-4095	530	530	530	
12-U313	Giá trị AD chiều cao chân vịt đoạn may bình thường	0-4095	0	0	0	
12-U314	Giá trị AD chiều cao chân vịt đoạn may nhiều lớp	0-4095	0	0	0	
12-U315	Tốc độ may cho chế độ đoạn may nhiều lớp	200-4000	2000	2000	2000	
12-U316	Bước may cho chế độ đoạn may nhiều lớp	0-5.0	4.0	4.0	4.0	
12-U317	Số lượng mũi may đến chế độ đoạn may nhiều lớp	0-200	0	0	0	
12-U318	Số lượng mũi may đang chờ chuyển sang chế độ đoạn may nhiều lớp	0-10	0	0	0	
13. Chỉ còn dư mặt bên kia						
13-U278	Cài đặt chức năng chỉ còn lại ngắn hơn	BẬT/TẮT	BẬT	BẬT	BẬT	
13-U280	Số lượng mũi may khít ở cuối cho chức năng cắt chỉ còn lại ngắn hơn	1-9	2	2	2	
13-U281	Bước may của mũi may khít ở cuối cho chức năng cắt chỉ còn lại ngắn hơn	0.0-2.5	0.5	0.8	0.8	Nếu giảm quá nhiều bước may thì rất có thể xảy ra lỗi cắt chỉ. Nên hãy cẩn thận.

5-4. Danh sách các mã lỗi

các mã lỗi	Mô tả	số đo
E01	Điện áp cao	1. Điện áp đầu vào AC vượt quá 300 VAC. TẮT công tắc nguồn và không sử dụng máy may cho đến khi nguồn điện trở lại mức điện áp thích hợp.
		2. Trong trường hợp sử dụng điện riêng, hãy kiểm tra công suất máy phát điện và điều chỉnh đến giá trị phù hợp.
		3. Nếu không tìm thấy lỗi điện áp đầu vào, hãy thay hộp điều khiển mới và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E02	Điện áp thấp	1. Điện áp đầu vào AC thấp hơn 123 VAC. TẮT công tắc nguồn và không sử dụng máy may cho đến khi nguồn điện trở lại mức điện áp thích hợp.
		2. Trong trường hợp sử dụng điện riêng, hãy kiểm tra công suất máy phát điện và điều chỉnh đến giá trị phù hợp.
		3. Nếu không tìm thấy lỗi điện áp đầu vào AC, hãy thay hộp điều khiển mới và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E03	Lỗi kết nối CPU	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem đầu nối bảng điều khiển có bị lỏng và dây bảng điều khiển có bị đứt không. BẬT lại công tắc nguồn sau khi tín hiệu bàn đạp trở lại trạng thái bình thường.
		2. TẮT nguồn hệ thống. Tháo hộp điều khiển. Chỉ kết nối dây nguồn vào hệ thống và BẬT nguồn. Nếu xảy ra lỗi E05 hoặc E03, hãy thay hộp điều khiển mới và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E05	Bất thường tín hiệu bàn đạp	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem đầu nối bàn đạp có bị lỏng và dây bàn đạp có bị đứt không. BẬT lại công tắc nguồn sau khi tín hiệu bàn đạp trở lại trạng thái bình thường.
		2. Nếu không thể khôi phục tín hiệu bàn đạp về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc cảm biến bàn đạp và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E07	Mô-tơ trục chính bị khóa rô-to	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem có thể quay puli của máy may trơn tru hay không (quay bằng tay). Nếu không thể quay puli của máy may trơn tru, hãy kiểm tra xem có bộ phận nào bị khóa không.
		2. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra để đảm bảo đầu nối nguồn của động cơ không bị lỏng. Nếu đầu nối nguồn bị lỏng, hãy lắp lại đầu nối và BẬT lại công tắc nguồn.
		3. Kiểm tra xem vị trí dừng kim trên đã đúng chưa. Nếu không, hãy điều chỉnh vị trí dừng kim trên.
		4. Nếu không thể khôi phục tín hiệu bộ mã hóa về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ trục chính và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E09 E11	Tín hiệu định vị phía trên của bộ mã hóa mô-tơ trục chính bất thường	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối bộ mã hóa của động cơ trục chính. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra để đảm bảo cài đặt hiệu chỉnh gốc động cơ là chính xác. Sau đó, cài đặt lại hiệu chỉnh gốc.
		3. Kiểm tra xem dầu có bám vào đĩa bộ mã hóa hay không. Nếu dầu bám vào, hãy vệ sinh đĩa bộ mã hóa.
		4. Nếu không thể khôi phục tín hiệu bộ mã hóa về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ trục chính và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.

các mã lỗi	Mô tả	số đo
E10	Quá dòng nam châm điện	1. TẮT công tắc nguồn. Tháo đầu nối điện từ. Nếu xảy ra lỗi E10 khi bạn BẬT công tắc nguồn ở trạng thái này, hãy thay hộp điều khiển mới và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
		2. Nếu không có lỗi nào xảy ra khi bạn BẬT công tắc nguồn khi đã tháo đầu nối điện từ, hãy đưa đầu nối điện từ về trạng thái ban đầu và thực hiện các bước sau.
		1) Nếu xảy ra lỗi này khi bạn nhấn bàn đạp để vận hành chân vịt, hãy TẮT chức năng chân vịt và bật lại công tắc nguồn. Nếu không có lỗi nào xảy ra khi bạn nhấn bàn đạp để máy may chạy về phía trước, hãy thay mới van điện từ chân vịt.
		2) Nếu không có lỗi nào xảy ra khi bạn nhấn bàn đạp để vận hành chân vịt, hãy nhấn phần sau của bàn đạp để thực hiện thao tác cắt chỉ. Nếu lỗi xảy ra tại thời điểm này, hãy thay mới van điện từ giải phóng độ căng chỉ.
E14	Tín hiệu bộ mã hóa mô-tơ trục chính bất thường	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối bộ mã hóa của động cơ trục chính. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra xem đĩa bộ mã hóa đã được lắp đúng cách hay chưa (vít cố định đĩa bộ mã hóa có bị lỏng hay không) và đĩa bộ mã hóa có nằm ở chính giữa chi tiết bộ mã hóa hay không.
		3. Kiểm tra xem dầu có bám vào đĩa bộ mã hóa hay không. Nếu dầu bám vào, hãy vệ sinh đĩa bộ mã hóa. Sau khi vệ sinh, hãy đưa đĩa bộ mã hóa về trạng thái ban đầu và bật lại công tắc nguồn.
		4. Nếu không thể khôi phục tín hiệu bộ mã hóa về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ trục chính và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E15	Quá dòng dẫn động mô-tơ trục chính	1. Hãy kiểm tra xem dây nguồn của mô-tơ có tiếp xúc tốt hay không.
		2. Hãy kiểm tra xem dây nguồn của mô-tơ có bị nghiền đứt hay không.
		3. Nếu không thể khôi phục khởi động của động cơ trục chính về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ trục chính và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E17	Lật đầu máy	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem đầu máy may có bị nghiêng không.
		2. Kiểm tra xem cảm biến phát hiện nghiêng đầu máy đã được điều chỉnh chính xác hay chưa.
		3. Nếu không thể khôi phục chức năng phát hiện nghiêng đầu máy về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc bảng điều khiển và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E20	Lỗi khởi động động cơ trục chính	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối dây nguồn và đầu nối bộ mã hóa của động cơ trục chính. Nếu đầu nối bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa chúng về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra xem cài đặt hiệu chỉnh gốc động cơ trục chính có chính xác hay không. Nếu bạn thấy có vấn đề gì, hãy cài đặt lại hiệu chỉnh gốc động cơ.
		3. Nếu không thể khôi phục khởi động của động cơ trục chính về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ trục chính và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E32	Lỗi hoán đổi tập tin	Không thể hoán đổi tập tin này.
E46	Lỗi cài đặt lại đồng hồ mạch cảnh giới	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem đồng hồ hẹn giờ có trở về trạng thái bình thường hay không sau khi bạn BẬT lại nguồn máy may.
		2. Nếu không thể khôi phục lại đồng hồ hẹn giờ về trạng thái bình thường, hãy thay mới đồng hồ hẹn giờ và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.

các mã lỗi	Mô tả	số đo
E60	Khả năng chống hồi tiếp không bình thường.	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem khả năng hồi tiếp có bị lỏng lẻo hoặc hư hỏng không.
		2. TẮT công tắc nguồn. Thay đổi điện trở hồi tiếp bằng điện trở mới.
		3. Nếu điện trở hồi tiếp không thể khôi phục về trạng thái bình thường, hãy thay hộp điều khiển mới và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E70	Lỗi hệ thống	Hãy cắt nguồn điện, sau đó bật lại nguồn.
E71	Lỗi CRC	Dữ liệu đã lưu trữ bị hỏng. Chọn "U272 Khôi phục cài đặt gốc" để khởi tạo dữ liệu đã lưu trữ.
E80	Giao tiếp bất thường giữa chip chính và chip dẫn động	hãy thay hộp điều khiển và thông báo cho bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E82	Quá dòng động cơ bước may	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem động cơ bước may có hoạt động không. Nếu động cơ không chạy, hãy sửa các phần bị khóa. Nếu động cơ bước may bình thường, hãy kiểm tra đầu nối dây nguồn động cơ bước may và đầu nối bộ mã hóa. Nếu đầu nối bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ bước may về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ bước may và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E84	Lỗi pha Z động cơ bước may	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem động cơ bước may có hoạt động không. Nếu động cơ không chạy, hãy sửa các phần bị khóa. Nếu động cơ bước may bình thường, hãy kiểm tra đầu nối bộ mã hóa động cơ bước may. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra xem đĩa bộ mã hóa đã được lắp đúng cách hay chưa (vít cố định đĩa bộ mã hóa có bị lỏng hay không) và đĩa bộ mã hóa có nằm ở chính giữa chi tiết bộ mã hóa hay không.
		3. Kiểm tra xem dầu có bám vào đĩa bộ mã hóa hay không. Nếu dầu bám vào, hãy vệ sinh đĩa bộ mã hóa. Sau khi vệ sinh, hãy đưa đĩa bộ mã hóa về trạng thái ban đầu và bật lại công tắc nguồn.
		4. Nếu không thể khôi phục lại bộ mã hóa động cơ bước may về trạng thái bình thường, hãy thay mới động cơ bước may và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E85	Lỗi tín hiệu bộ mã hóa động cơ bước may	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối bộ mã hóa động cơ bước may. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra xem đĩa bộ mã hóa đã được lắp đúng cách hay chưa (vít cố định đĩa bộ mã hóa có bị lỏng hay không) và đĩa bộ mã hóa có nằm ở chính giữa chi tiết bộ mã hóa hay không.
		3. Kiểm tra xem dầu có bám vào đĩa bộ mã hóa hay không. Nếu dầu bám vào, hãy vệ sinh đĩa bộ mã hóa. Sau khi vệ sinh, đưa nó về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		4. Nếu không thể khôi phục lại bộ mã hóa động cơ bước may về trạng thái bình thường, hãy thay mới động cơ bước may và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.

các mã lỗi	Mô tả	số đo
E86	Sự cố động cơ bước may	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối bộ mã hóa động cơ bước may. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra xem đĩa bộ mã hóa đã được lắp đúng cách hay chưa (vít cố định đĩa bộ mã hóa có bị lỏng hay không) và đĩa bộ mã hóa có nằm ở chính giữa chi tiết bộ mã hóa hay không.
		3. Kiểm tra xem dầu có bám vào đĩa bộ mã hóa hay không. Nếu dầu bám vào, hãy vệ sinh đĩa bộ mã hóa. Sau khi vệ sinh, hãy đưa đĩa bộ mã hóa về trạng thái ban đầu và bật lại công tắc nguồn.
		4. Nếu không thể khôi phục hoạt động của động cơ bước may về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ bước may và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E87	Khóa động cơ bước may	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem động cơ bước may có hoạt động không. Nếu động cơ không chạy, hãy sửa các phần bị khóa. Nếu động cơ bước may bình thường, hãy kiểm tra đầu nối dây nguồn động cơ bước may và đầu nối bộ mã hóa. Nếu đầu nối bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ bước may về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc động cơ bước may và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E92	Quá dòng bộ cắt chỉ/ động cơ chân vịt	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt có hoạt động không. Nếu động cơ không chạy, hãy sửa các phần bị khóa. Nếu động cơ bình thường, hãy kiểm tra đầu nối dây nguồn và đầu nối bộ mã hóa của bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt. Nếu đầu nối bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E94	Lỗi pha Z bộ cắt chỉ/ động cơ chân vịt	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem có thể di chuyển bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt bằng tay hay không. Nếu không thể di chuyển động cơ bằng tay, hãy sửa lại các bộ phận bị khóa. Nếu động cơ bình thường, hãy kiểm tra đầu nối bộ mã hóa của bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt. Nếu nó bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa nó trở lại trạng thái ban đầu. Ngoài ra, hãy kiểm tra xem dầu có bám vào đĩa bộ mã hóa hay không. Nếu dầu bám vào đĩa, hãy vệ sinh đĩa, đưa đĩa về trạng thái ban đầu và BẬT công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E95	Lỗi tín hiệu bộ mã của bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối bộ mã hóa của bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E96	Lỗi khởi động bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra nguồn điện và đầu nối bộ mã hóa của bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt. Nếu chúng bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa chúng về trạng thái ban đầu và bật công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.

các mã lỗi	Mô tả	số đo
E97	Khóa bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt có hoạt động không. Nếu động cơ không chạy, hãy sửa các phần bị khóa. Nếu động cơ bình thường, hãy kiểm tra đầu nối dây nguồn và đầu nối bộ mã hóa của bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt. Nếu đầu nối bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy đưa về trạng thái ban đầu và BẬT công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục động cơ về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển hoặc bộ cắt chỉ/động cơ chân vịt và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E100	Quá tải mô-tơ trực chính	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra xem nạp tải cơ học trên động cơ trực chính có quá lớn hay không. Sau khi kiểm tra, đưa động cơ trực chính trở lại trạng thái ban đầu và BẬT công tắc nguồn.
		2. Kiểm tra để đảm bảo rằng hiệu chỉnh gốc động cơ trực chính là chính xác. Sau khi kiểm tra, đưa động cơ trực chính trở lại trạng thái ban đầu và BẬT công tắc nguồn.
		3. Nếu nạp tải trên động cơ trực chính không thể khôi phục về trạng thái bình thường, hãy thay mới hộp điều khiển và động cơ trực chính và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
E110	Lỗi tiếp nhận dữ liệu bảng điều khiển khi nguồn điện đang BẬT	1. TẮT công tắc nguồn. Kiểm tra đầu nối bảng điều khiển. Nếu bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối, hãy quay về trạng thái ban đầu và BẬT lại công tắc nguồn.
		2. Nếu không thể khôi phục việc tiếp nhận dữ liệu từ bảng điều khiển về trạng thái bình thường, hãy thay mới bảng điều khiển và hộp điều khiển và liên hệ với Bộ phận dịch vụ sau bán hàng.
PEDAL	Vấn chưa hoàn thành hoạt động ban đầu.	Nhấn phần sau của bàn đạp để thực hiện hoạt động ban đầu.
P_OFF	TẮT nguồn màn hình	TẮT công tắc nguồn. Chờ cho đến khi màn hình biến mất. Sau đó, BẬT công tắc nguồn.