

TIẾNG VIỆT

**DDL-9000C-F
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

NỘI DUNG

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	1
1-1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may.....	1
1-2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển	1
2. THIẾT LẬP	2
2-1. Bàn vẽ.....	2
2-2. Chú ý khi lắp đặt máy may	3
2-2-1. Cách di chuyển máy may	3
2-2-2. Chú ý khi đặt máy may xuống	3
2-3. Lắp đặt.....	3
2-4. Lắp giá mắc chỉ.....	4
2-5. Lắp đặt hộp điện.....	5
2-6. Nối dây cáp công tắc điện	5
2-6-1. Lắp đặt công tắc điện.....	5
2-6-2. Nối dây nguồn điện.....	6
2-7. Kết nối dây	7
2-8. Thao tác với dây	8
2-9. Gắn thanh kết nối	8
2-10. Điều chỉnh bàn đạp	9
2-10-1. Lắp đặt các thanh kết nối.....	9
2-10-2. Điều chỉnh góc bàn đạp	9
2-11. Vận hành bàn đạp.....	9
2-12. Bôi trơn (DDL-9000C-FMS, FSH).....	10
2-13. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản)	11
2-13-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên)	11
2-13-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển.....	13
2-13-3. Vận hành cơ bản.....	14
3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY	15
3-1. Lắp mũi kim.....	15
3-2. Tháo/lắp thuyền	15
3-3. Quán chỉ trên suốt.....	16
3-4. Cuốn chỉ đầu máy.....	18
3-5. Độ căng chỉ	19
3-5-1. Điều chỉnh độ căng chỉ của độ căng Số 1	19
3-5-2. Điều chỉnh độ căng chỉ kim (Độ căng hiệu dụng).....	19
3-5-3. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ)	20
3-5-4. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt.....	21
3-6. Chân vịt (Thiết bị ép chủ động).....	22
3-6-2. Chức năng cần nâng vi mô.....	22
3-6-1. Áp lực của chân vịt.....	22
3-6-3. Thay đổi giá trị ban đầu của áp lực chân vịt.....	23
3-6-4. Cần nâng bằng tay.....	23
3-7. Điều chỉnh chiều dài đường may.....	24
3-8. Thay đổi tốc độ may	24
3-9. Đèn LED.....	25
3-10. Đường may nạp đảo ngược.....	25
3-11. Công tắc tùy chỉnh	26

3-12. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn) trên móc (DDL-9000C-FMS, FSH)	27
3-12-1. Điều chỉnh lượng dầu trên móc	27
3-12-2. Cách kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)	28
3-12-3. Ví dụ hiển thị lượng dầu thích hợp	28
3-13. Điều chỉnh lò xo cuộn chỉ và khoảng nâng cuộn chỉ	29
4. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN	30
4-1. Giải thích về màn hình may (khi lựa chọn một mẫu may)	30
4-2. Các mẫu may	34
4-2-1. Cấu hình mẫu may	34
4-2-2. Danh sách các mẫu may	35
4-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu)	37
4-2-4. Đường may nạp đảo ngược đôi	42
4-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may	43
4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may	45
4-2-7. Mẫu may nạp đảo ngược (ở cuối)	48
4-2-8. Chức năng hướng dẫn	49
4-2-9. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm	51
4-2-10. Đăng ký một mẫu may mới	52
4-2-11. Sao chép một mẫu may	54
4-2-12. Chức năng thu hẹp	55
4-3. Chức năng bộ đếm	57
4-3-1. Hiển thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm	57
4-3-2. Các loại bộ đếm	57
4-3-3. Cách thiết lập bộ đếm	58
4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm	61
4-4. Hiển thị biểu đồ bảng đơn giản hóa	62
4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ	63
4-6. Danh sách lỗi	68
4-7. Dữ liệu công tắc bộ nhớ	72
5. CÁC CHỨC NĂNG MỚI CHÍNH	74
5-1. Cắt chỉ còn dư ở mặt bên kia	74
5-2. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa	77
5-3. Vận hành định giờ nạp	78
5-4. Thay đổi vị trí nạp	79
6. CHÚ Ý	80
6-1. Chế độ bảo dưỡng	80
6-2. Kiểm tra lượng dầu trong két dầu móc (DDL-9000C-FMS, FSH)	80
6-3. Vệ sinh khu vực xung quanh mô ỏ	81
6-4. Vệ sinh bên trong khung	82
6-5. Sử dụng mỡ	83
6-6. Tra mỡ cho bạc lót phía dưới thanh kim và bạc lót thanh chân vịt	83
6-7. Thay cầu chì	84
6-8. Loại bỏ pin	85
7. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG)	86
7-1. Quan hệ giữa kim với móc	86
7-2. Điều chỉnh thiết bị ép của chỉ kim	87
7-3. Điều chỉnh bộ cắt chỉ	90
7-3-1. Đối với việc kiểm tra định giờ cam cắt chỉ	90

7-3-2. Điều chỉnh định giờ cam cắt chỉ.....	90
7-3-3. Kiểm tra bộ phận dao	91
7-3-4. Điều chỉnh bộ phận dao	92
7-3-5. Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ	93
7-4. Điều chỉnh bộ tách chỉ	94
7-4-1. Kiểm tra điều chỉnh bộ đỡ.....	94
7-4-2. Điều chỉnh bộ đỡ.....	94
7-4-3. Điều chỉnh bộ đỡ (Điều chỉnh ở vị trí đầu)	94
7-5. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp của chân vịt hoạt động	95
7-5-1. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp.....	95
7-5-2. Chức năng thiết lập số lượng đường may phát hiện phần có nhiều lớp	97
7-6. Báo hiệu thiếu dầu	98
7-6-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu.....	98
7-6-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ	98
7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118	99
8. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG).....	100
8-1. Quản lý mẫu may.....	100
8-1-1. Tạo một mẫu mới.....	100
8-1-2. Sao chép một mẫu may.....	102
8-1-3. Xóa một mẫu may	103
8-2. Thiết lập đường may hình đa giác.....	104
8-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác.....	104
8-2-2. Tạo một mẫu đường may hình đa giác.....	106
8-2-3. Thiết lập bước từ đó bắt đầu đường may hình đa giác.....	106
8-3. Mẫu may chu kỳ.....	107
8-3-1. Chọn mẫu may chu kỳ.....	107
8-3-2. Chỉnh sửa dữ liệu may chu kỳ	108
8-3-3. Tạo một mẫu may chu kỳ mới	109
8-3-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ.....	111
8-4. Mũi chỉ tùy.....	112
8-4-1. Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh.....	112
8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới	114
8-4-3. Nâng chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh	117
8-4-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh.....	118
8-5. Mẫu may tùy chỉnh độ khít	119
8-5-1. Chọn tùy chỉnh độ khít.....	119
8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới	119
8-5-3. Nâng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh	122
8-5-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh.....	123
8-6. Khóa màn hình đơn giản	124
8-7. Thông tin phiên bản	124
8-8. Điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển LED.....	125
8-9. Thông tin	126
8-9-1. Giao tiếp dữ liệu.....	126
8-9-2. USB	129
8-9-3. Quản lý sản xuất	130
8-9-4. NFC.....	133
8-10. Tùy biến phím	134
8-10-1. Dữ liệu có thể gán được	134
8-10-2. Cách gán một chức năng cho một phím	135

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

1-1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may

DDL-9000C-F \triangle \triangle - \triangle B

Phương pháp bôi trơn phần tấm bề mặt

M	Khô một nửa
S	Bôi trơn vi lượng
D	Khô

Đặc điểm kỹ thuật kẹp chỉ kim

N	Có
0	Không có

Đặc điểm kỹ thuật đường may

S	Vật liệu có trọng lượng trung bình
H	Vật liệu có trọng lượng nặng

	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH	DDL9000C-FDS
Tốc độ may tối đa (vị trí chuẩn)	Chiều dài đường may 0 đến 4,00 : 5.000 sti/min Chiều dài đường may 4,05 đến 5,00 : 4.000 sti/min	Chiều dài đường may 0 đến 4,00 : 4.500 sti/min Chiều dài đường may 4,05 đến 5,00 : 4.000 sti/min	Chiều dài đường may 0 đến 5,00 : 4.000 sti/min
Chiều dài đường may	5 mm		
Điều khiển áp lực chân vịt	Điều khiển điện tử		
Mũi kim *1	1738 Nm65 đến 110 (DB×1 #9 đến 18) 134 Nm65 đến 110 (DP×5 #9 đến 18)	1738 Nm125 đến 160 (DB×1 #20 đến 23) 134 Nm125 đến 160 (DP×5 #20 đến 23)	1738 Nm65 đến 110 (DB×1 #9 đến 18) 134 Nm65 đến 110 (DP×5 #9 đến 18)
Dầu bôi trơn	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 hoặc JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7		-
Động cơ	Động cơ tăng lực AC		
Điều khiển nạp ngang	Điều khiển điện tử		
Điều khiển nạp dọc	Điều khiển điện tử		
Số lượng mẫu may	Mẫu may99 mẫu may (Đối với may hình đa giác, có thể đăng ký đến 10 mẫu.) Mẫu may chu kỳ9 mẫu may Mẫu may tùy chỉnh mũi chỉ20 mẫu may Mẫu may tùy chỉnh độ khít9 mẫu may		
Tiếng ồn	FMS ; - Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L_{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 81,5 dB; (Bao gồm $K_{pA} = 2,5$ dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 5.000 sti/min. FSH ; - Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L_{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 77,5 dB; (Bao gồm $K_{pA} = 2,5$ dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 4.500 sti/min. FDS ; - Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L_{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 78,0 dB; (Bao gồm $K_{pA} = 2,5$ dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.		

• Tốc độ may sẽ thay đổi tùy thuộc vào các điều kiện may. Tốc độ may thiết lập trước tại thời điểm ban đầu là 4.000 sti/min.

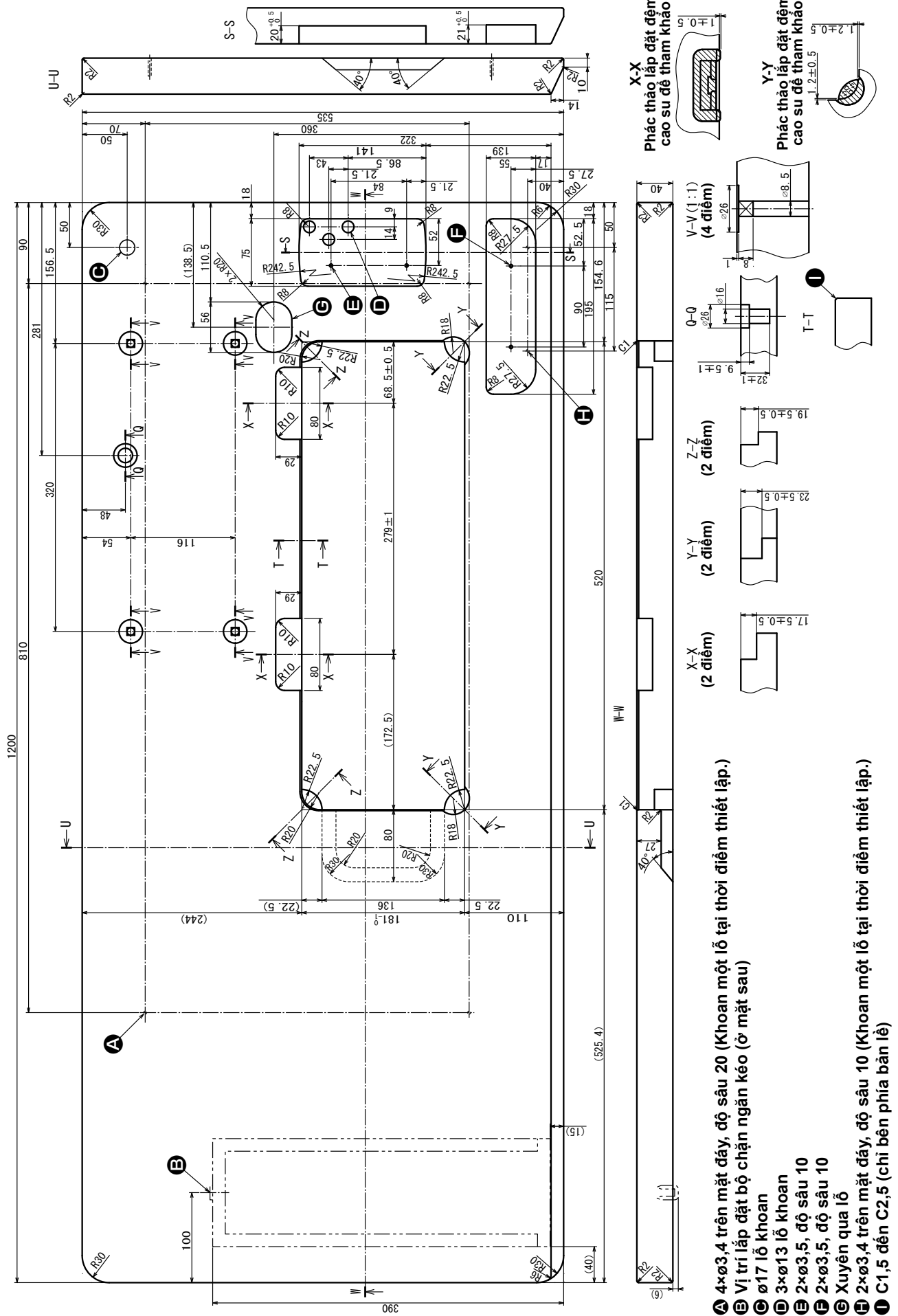
*1 : Kim được sử dụng phụ thuộc vào nơi đến.

1-2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển

Điện áp nguồn	Một pha 220 đến 240V
Tần số	50Hz/60Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 0 đến 35°C Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn
Đầu vào	520VA

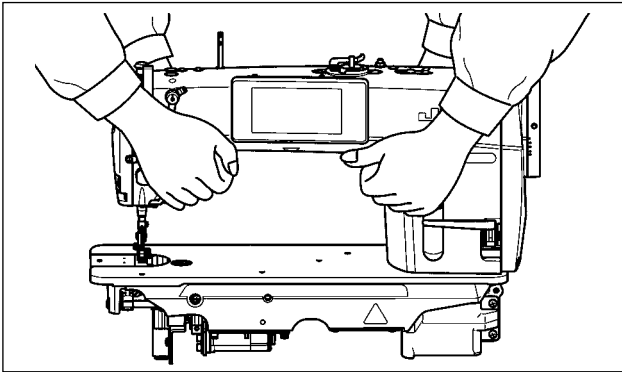
2. THIẾT LẬP

2-1. Bản vẽ



2-2. Chú ý khi lắp đặt máy may

Cảm ơn bạn đã đặt mua Máy may công nghiệp JUKI vào lúc này. Hãy chắc chắn các mục từ 2-1 đến 2-12 trước khi vận hành để sử dụng chiếc máy may này một cách dễ dàng.

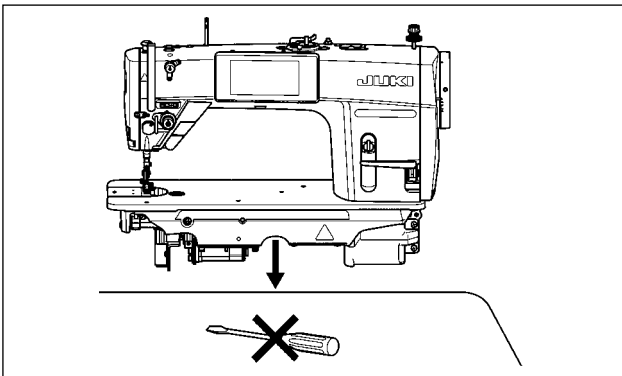


2-2-1. Cách di chuyển máy may

Di chuyển máy may đồng thời giữ tay máy với hai người như thể hiện trong hình.



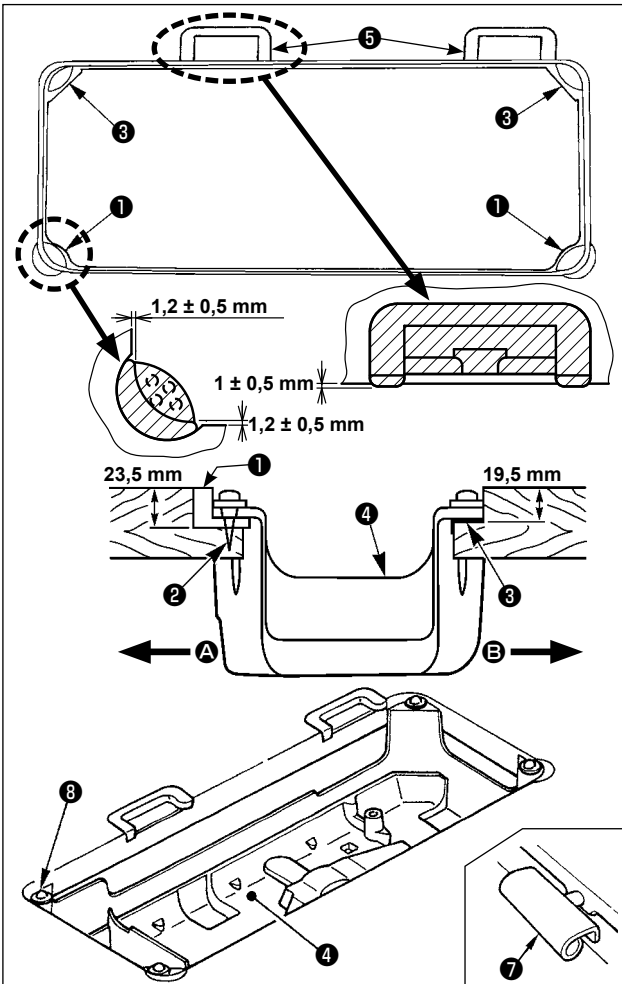
1. Không bao giờ giữ bánh đà bởi vì nó sẽ xoay.
2. Hãy đảm bảo di chuyển máy may với hai người trở lên do máy may có trọng lượng từ 40,5 kg trở lên.



2-2-2. Chú ý khi đặt máy may xuống

Đặt máy may lên một vị trí nằm ngang và bằng phẳng khi đặt nó xuống và không để bất cứ vật nào trên đó như một chiếc tuốc nơ vít hoặc tương tự.

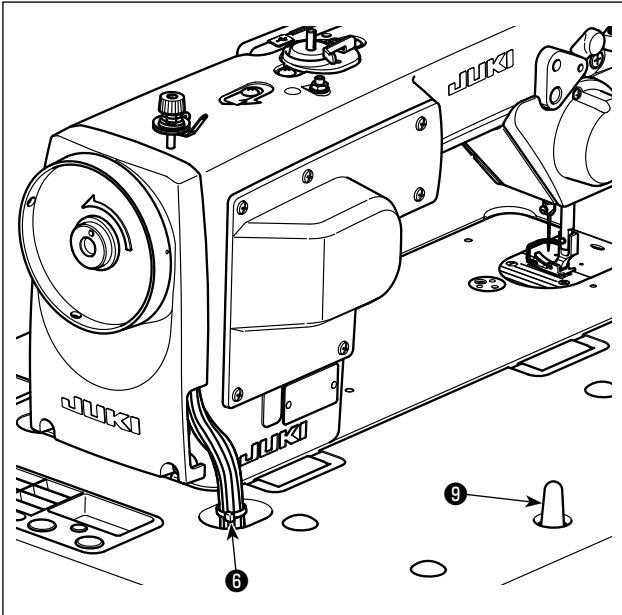
2-3. Lắp đặt



- 1) Nắp phía dưới ④ phải đặt trên bốn góc của rãnh bàn máy. Gắn đệm bản lề bằng cao su ⑤ trên bàn và cố định nó trên bàn bằng một đinh ốc.
- 2) Cố định hai đệm cao su ① bên phía A (phía người vận hành) sử dụng các đinh ốc ② như minh họa ở trên. Sử dụng keo làm bằng cao su để cố định hai đệm gối ③ bên phía B (phía bản lề). Sau đó đặt nắp phía dưới ④ trên các đệm cố định.
- 3) Cố định bản lề ⑦ vào lỗ mở trên đế máy, và cố định đầu máy vào đệm bản lề cao su ⑤ của bàn trước khi đặt đầu máy lên đệm ⑨ trên bốn góc.



Không cầm bánh đà.



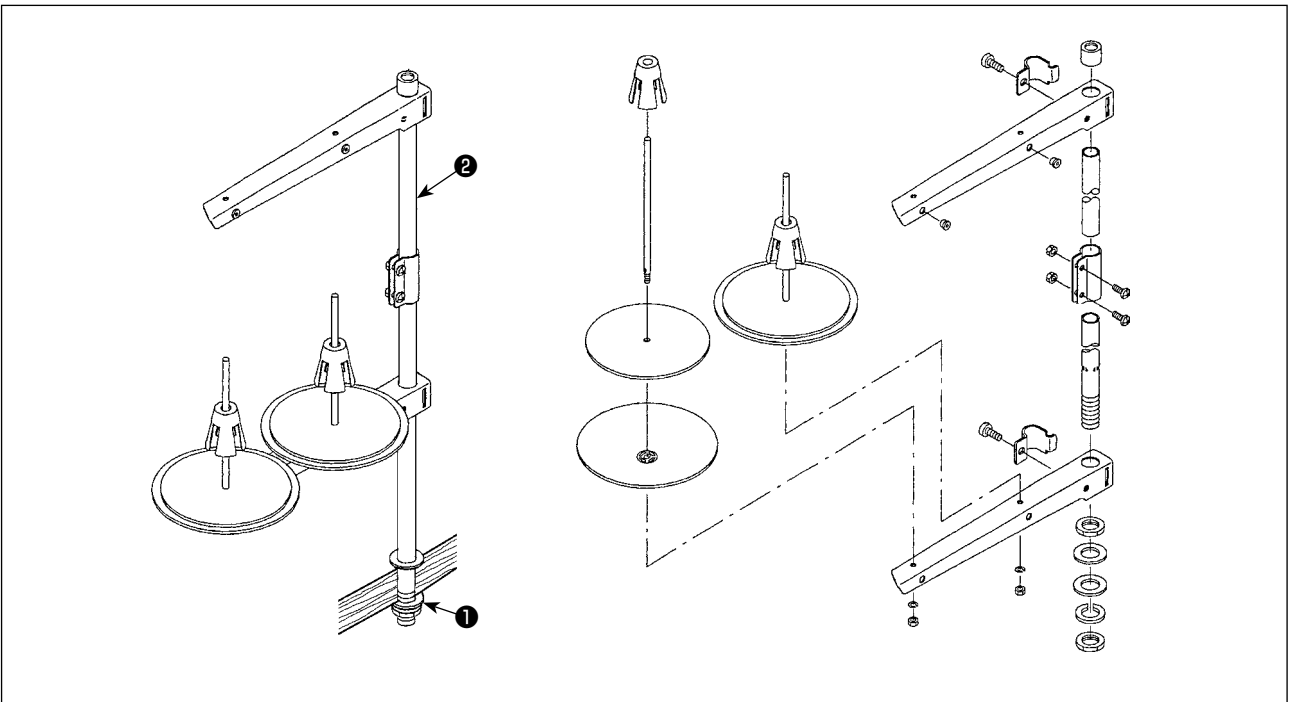
4) Gắn chắc chắn cần đỡ đầu máy ⑨ vào bàn cho đến khi không còn dịch chuyển được nữa.



Hãy chắc chắn gắn thanh đỡ đầu máy ⑨ trên bàn máy để chiều cao của nó từ mặt bàn xuống đất trong khoảng từ 63 đến 68 mm. Đối với máy may kèm theo thiết bị AK, hãy chắc chắn gắn thanh đỡ ⑨ trên bàn sao cho chiều cao của thanh đỡ cách mặt bàn khoảng 33 đến 38 mm.

5) Bó vòng kẹp cáp ⑥ được cấp làm phụ kiện của đầu máy ở phần góc của cáp.

2-4. Lắp giá mắc chỉ

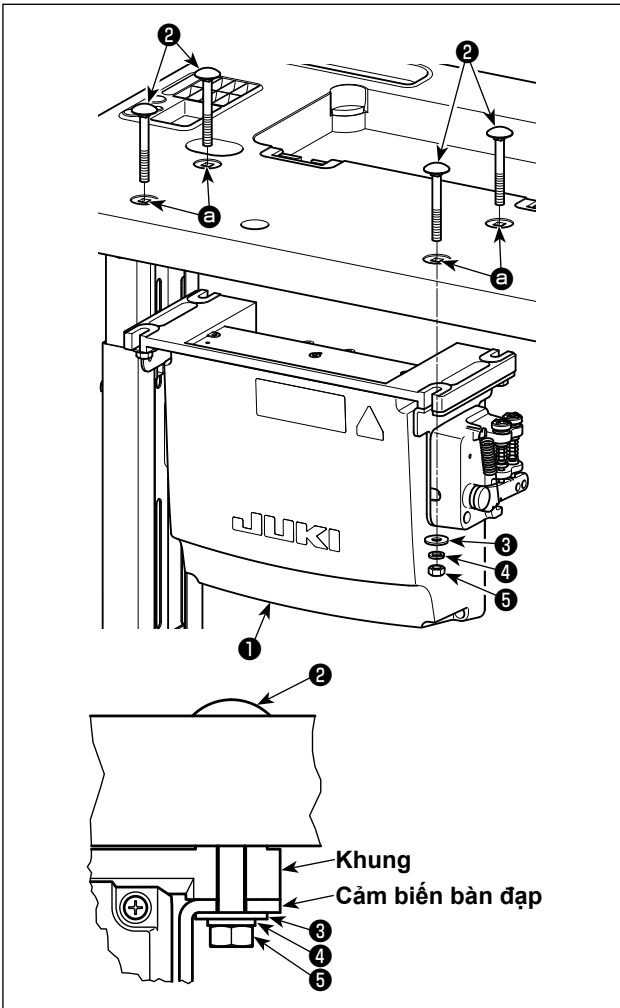


1) Gắn thiết bị thanh dẫn chỉ, và gắn nó vào lỗ trên bàn máy.

2) Siết chặt đai ốc ①.

3) Đối với dây điện trần, đi dây điện qua cần ngưng ống chỉ ②.

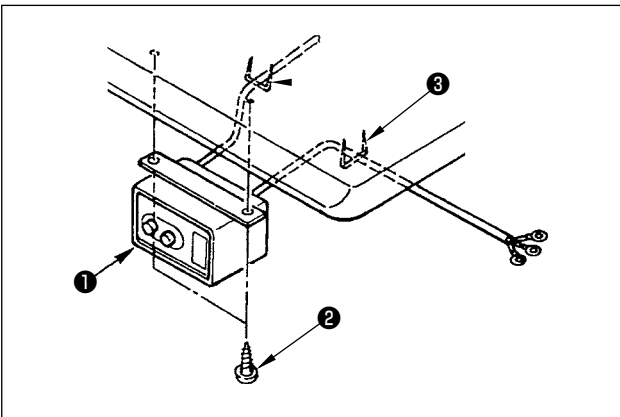
2-5. Lắp đặt hộp điện



Lắp đặt hộp điều khiển ❶ trên bàn bằng cách sử dụng bốn lỗ ❷ trong bàn. Siết chặt hộp điều khiển bằng bốn bu lông ❸, bốn vòng đệm phẳng ❹, bốn vòng đệm lò xo ❺ và bốn ốc lục giác ❻ đi kèm với hộp điều khiển.

Lúc này, gắn phụ kiện đai ốc và gioăng đi kèm với thiết bị như trong hình để cố định chắc chắn hộp điều khiển.

2-6. Nối dây cáp công tắc điện



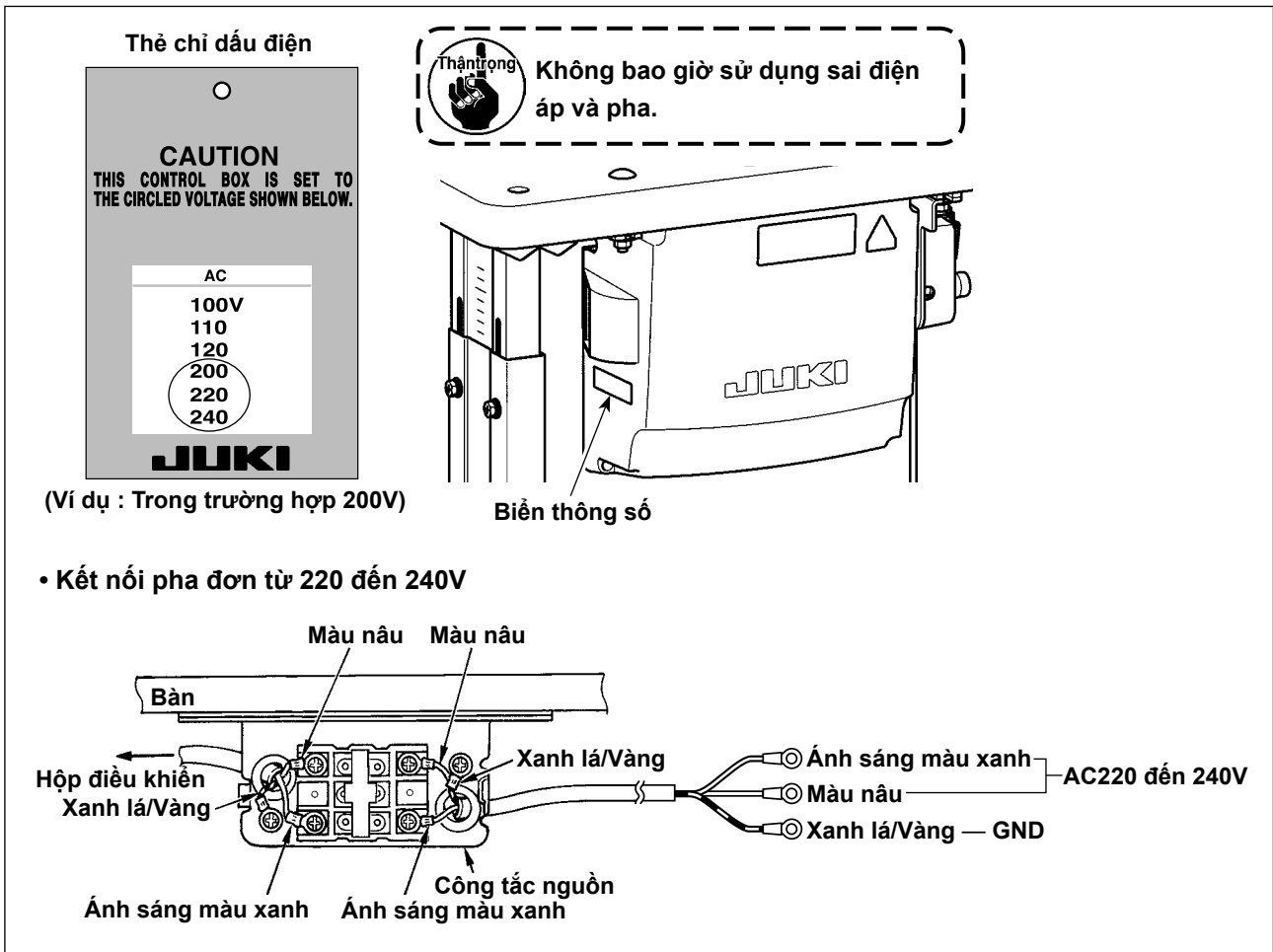
2-6-1. Lắp đặt công tắc điện

Cố định công tắc điện ❶ dưới bàn máy bằng vít gỗ ❷.

Cố định dây cáp bằng phụ kiện ghim bấm ❸ đi kèm với máy phù hợp với các hình thức sử dụng.

2-6-2. Nối dây nguồn điện

Thông số kỹ thuật điện áp tại thời điểm giao hàng từ nhà máy được đề cập trên dấu chỉ dẫn điện áp. Nối dây phù hợp với các thông số kỹ thuật.

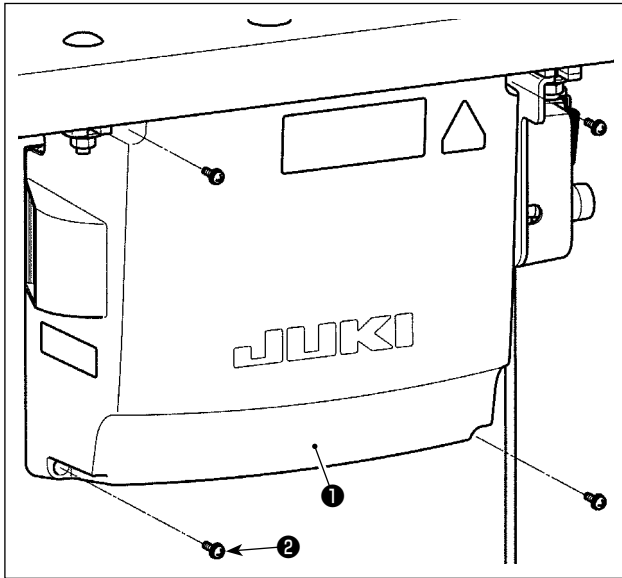


2-7. Kết nối dây

NGUY HIỂM :



1. Để tránh gặp thương tích cá nhân gây ra do bị điện giật hoặc do máy may khởi động đột ngột, tiến hành công việc sau khi TẮT công tắc nguồn và chờ 5 phút hoặc hơn.
2. Để tránh gặp tai nạn gây ra do không quen việc hoặc điện giật, hãy yêu cầu hỗ trợ của chuyên gia hoặc kỹ sư điện của bên bán hàng của chúng tôi khi điều chỉnh các chi tiết điện.

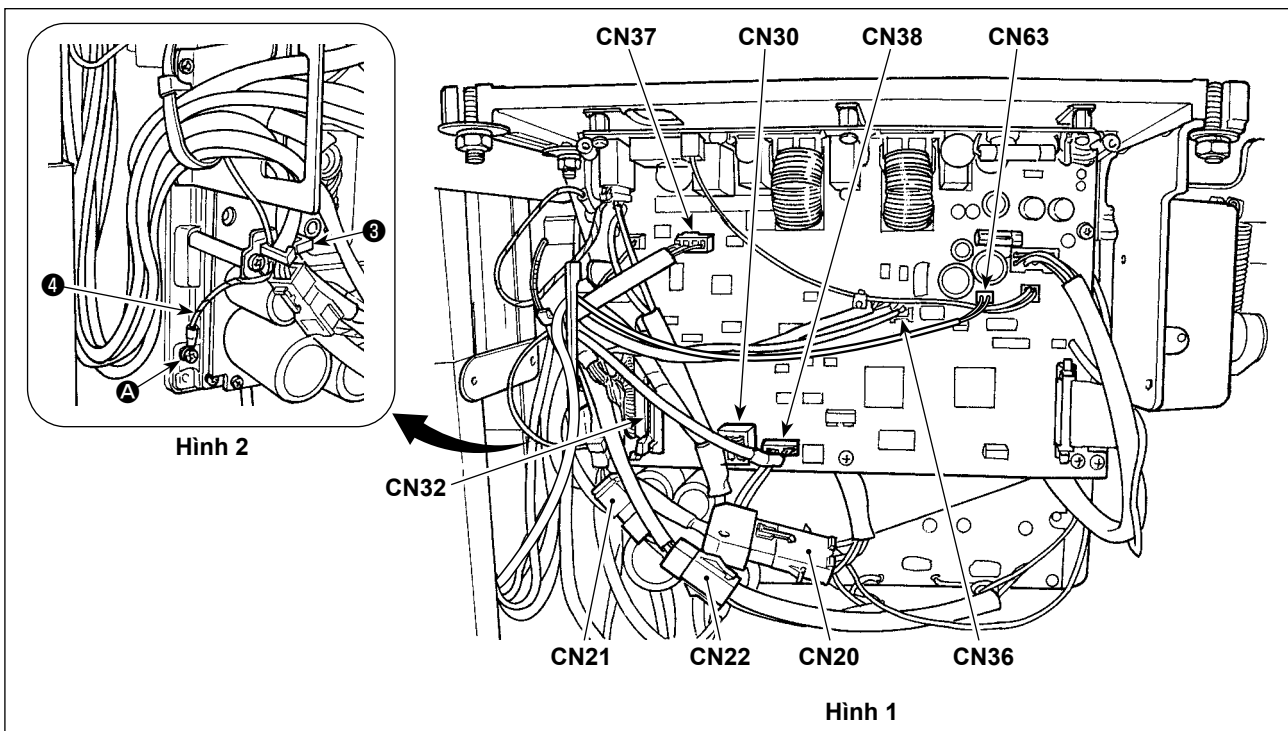
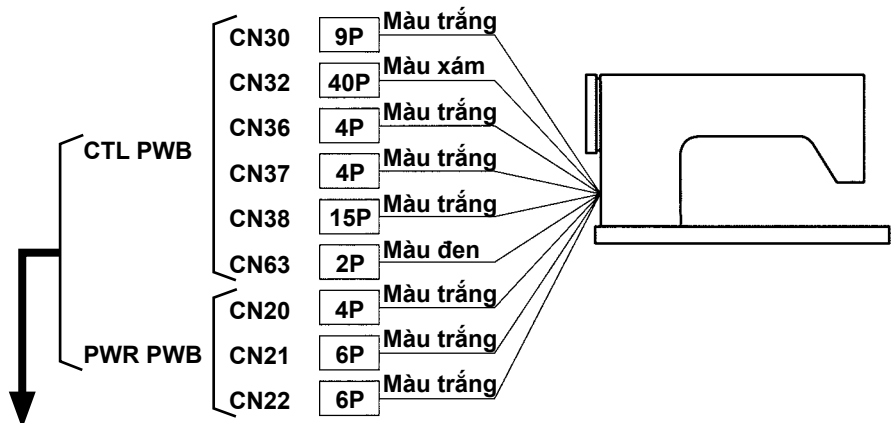


- 1) Nới lỏng bốn ốc siết (2) của nắp hộp điều khiển (1). Tháo nắp hộp điều khiển (1).
- 2) Nối dây tới các đầu nối tương ứng trên CTL PWB, PWR PWB. (Hình 1)



Cố định chắc chắn dây được nối với CN20, CN21 và CN22 bằng đầu kẹp cáp (3).
Kiểm tra các dấu đầu nối của CN21 và CN22 để tránh việc kết nối không đúng.

- 3) Cố định dây tiếp đất (4) ở vị trí (A) của hộp điều khiển bằng một ốc vít. (Hình 2)

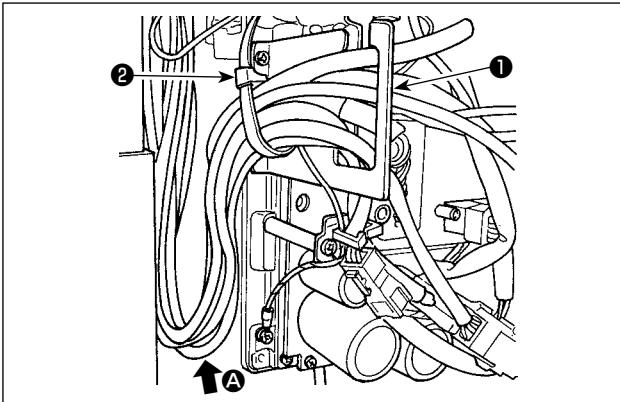


2-8. Thao tác với dây



NGUY HIỂM :

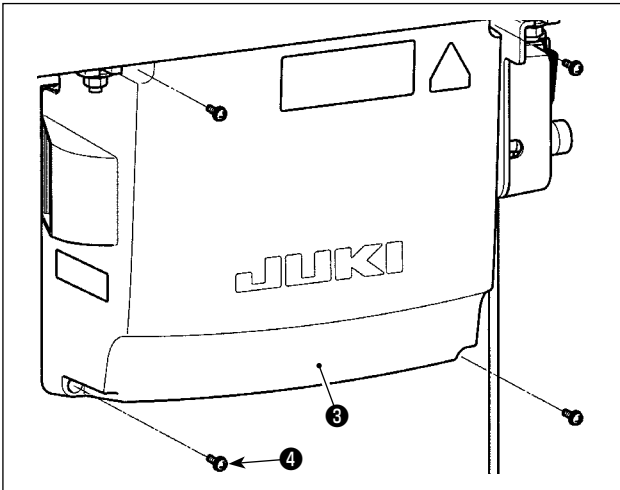
1. Để tránh gặp thương tích cá nhân gây ra do bị điện giật hoặc do máy may khởi động đột ngột, tiến hành công việc sau khi TẮT công tắc nguồn và chờ 5 phút hoặc hơn.
2. Để tránh gặp tai nạn gây ra do không quen việc hoặc điện giật, hãy yêu cầu hỗ trợ của chuyên gia hoặc kỹ sư điện của bên bán hàng của chúng tôi khi điều chỉnh các chi tiết điện.



- 1) Đưa dây xuống dưới bàn vào hộp điều khiển.
- 2) Đưa dây nối vào hộp điều khiển thông qua tấm hở dây ① và cố định vòng kẹp cáp ②.



Sắp xếp các dây sao cho dây không bị căng hoặc dính vào nhau ngay cả khi xoay đầu máy. (Xem phần A.)



- 3) Lắp nắp hộp điều khiển ③ bằng bốn ốc siết ④.



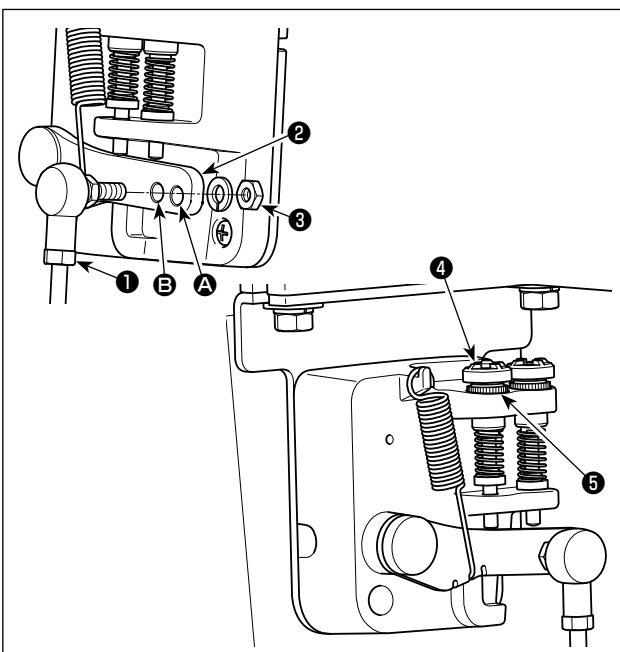
Nhằm mục đích ngăn ngừa đứt dây, chú ý không để dây bị dính vào nhau giữa hộp điều khiển và nắp hộp điều khiển ③ khi gắn sau cùng.

2-9. Gắn thanh kết nối



CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi tắt nguồn điện và trôi qua 5 phút hoặc lâu hơn.



- 1) Cố định thanh kết nối ① vào lỗ lắp đặt B của cần bàn đạp ② bằng đai ốc ③.
- 2) Lắp thanh kết nối ① với lỗ cài đặt A sẽ kéo dài khoảng nhấn bàn đạp, và vận hành bàn đạp ở tốc độ trung bình sẽ dễ dàng hơn.
- 3) Áp lực tăng lên khi bạn vận ngược vít điều chỉnh nhấn ④ vào, và giảm áp lực khi bạn vận vít ra.



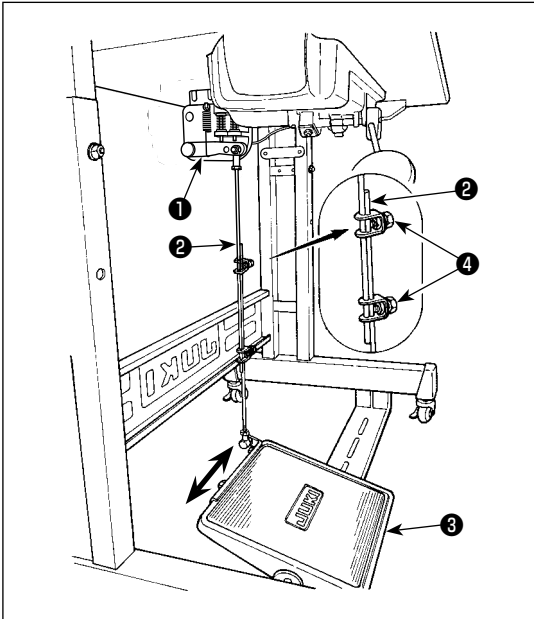
1. Nếu nối quá lỏng ốc vít, lò xo sẽ bật ra. Nới lỏng các ốc vít tới một mức độ mà có thể thấy được các đầu vít nhô ra khỏi vỏ máy.
2. Bất cứ khi nào bạn điều chỉnh vít, hãy chắc chắn vặn chặt các vít bằng cách siết chặt đai ốc ⑤ để ngăn ngừa lỏng ốc vít.

2-10. Điều chỉnh bàn đạp



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.



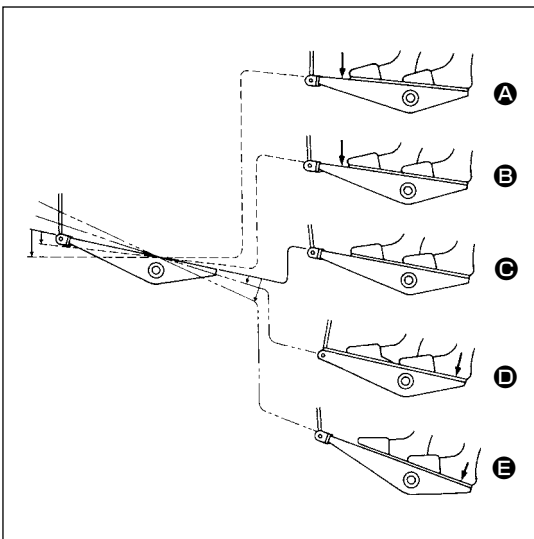
2-10-1. Lắp đặt các thanh kết nối

- 1) Di chuyển bàn đạp ③ sang bên phải của trái như minh họa bằng các mũi tên để căn điều khiển động cơ ① và thanh kết nối ② thẳng hàng với nhau.

2-10-2. Điều chỉnh góc bàn đạp

- 1) Có thể điều chỉnh độ nghiêng bàn đạp thoải mái bằng cách thay đổi độ dài của thanh kết nối ②.
- 2) Nới lỏng vít điều chỉnh ④, và điều chỉnh độ dài của thanh kết nối ②.

2-11. Vận hành bàn đạp



Bàn đạp được vận hành theo bốn bước sau đây :

- 1) Máy chạy ở tốc độ may thấp khi bạn nhấn nhẹ lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ①
- 2) Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ② (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.)
- 3) Máy dừng (với mũi kim lên hoặc xuống) khi bạn điều chỉnh lại bàn đạp về vị trí ban đầu. ③

- 4) 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 bộ phận phía sau của bàn đạp ④, và nếu bạn tiếp tục nhấn thêm bộ phận phía sau chút nữa, thì sẽ khởi động bộ phận cắt chỉ tự 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 bộ phận phía sau của bàn đạp, thì chân vịt sẽ chỉ đi xuống.

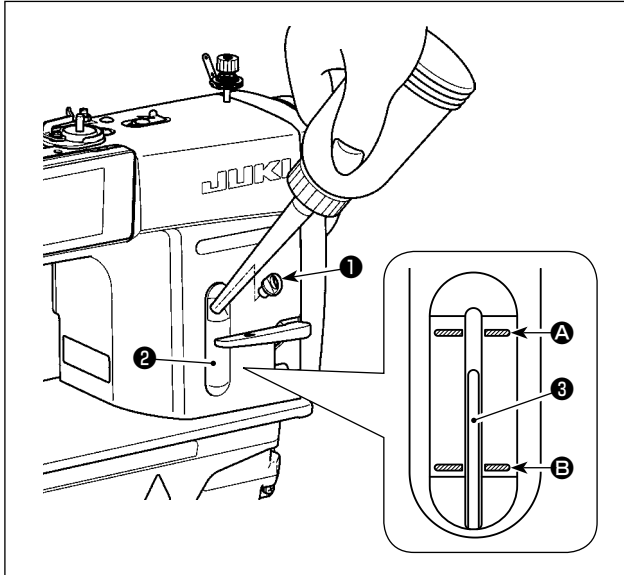
- Nếu bạn điều chỉnh bàn đạp về vị trí nghỉ trong quá trình đường may nạp đảo ngược tự động khi bắt đầu đường may, thì máy dừng lại sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.
- Máy sẽ thực hiện cắt chỉ như bình thường ngay cả khi bạn nhấn bộ phận phía sau của bàn đạp ngay lập tức sau khi may tốc độ cao hoặc thấp.
- Máy sẽ thực hiện cắt chỉ hoàn toàn ngay cả khi bạn điều chỉnh bàn đạp về vị trí nghỉ ngay sau khi máy đã bắt đầu thực hiện cắt chỉ.

2-12. Bôi trơn (DDL-9000C-FMS, FSH)

CẢNH BÁO :



1. Không cắm 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.



Đổ dầu vào két dầu để bôi trơn móc trước khi vận hành máy may.

- 1) Tháo nắp giữ dầu ❶ và nạp dầu vào két dầu bằng DẦU DEFRIX MỚI SỐ 1 CỦA JUKI [JUKI NEW DEFRIX OIL No.1] (số bộ phận : MDFR-X1600C0) hoặc DẦU CHÍNH HÃNG 7 CỦA TẬP ĐOÀN JUKI [JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7] (số bộ phận : 40102087) bằng cách sử dụng bình tra dầu đi kèm với máy.
- 2) Nạp dầu vào két dầu cho đến khi phần đỉnh của thanh chỉ báo lượng dầu ❸ đến giữa vạch đánh dấu khác phía trên A và vạch đánh dấu khác phía dưới B của cửa sổ chỉ báo lượng dầu ❷. Nếu dầu được nạp quá nhiều, dầu sẽ rò rỉ ra các lỗ thông hơi trong két dầu hoặc việc bôi trơn sẽ không được thực hiện đúng cách. Ngoài ra, nếu dầu được nạp quá nhiều, dầu có thể tràn ra từ lỗ dầu. Nên hãy cẩn thận.
- 3) Khi bạn vận hành máy may, nạp dầu nếu phần đỉnh của thanh chỉ báo lượng dầu ❸ đi xuống dưới vạch đánh dấu khác phía dưới B của cửa sổ chỉ báo lượng dầu ❷.



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. Đối với dầu để bôi trơn móc đặt mua DẦU DEFRIX MỚI SỐ 1 CỦA JUKI [JUKI NEW DEFRIX OIL No.1] (số bộ phận : MDFRX1600C0) hoặc DẦU CHÍNH HÃNG 7 CỦA TẬP ĐOÀN JUKI [JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7] (số bộ phận : 40102087).
3. Hãy chắc chắn tra dầu sạch.
4. Không vận hành máy với nắp lỗ dầu ❶ bị tháo ra. Không bao giờ tháo nắp ❶ khỏi miệng nạp trong bất kỳ trường hợp nào ngoài lúc nạp dầu. Ngoài ra, chú ý không để lỏng nắp.

2-13. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản)

2-13-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên)

Chọn ngôn ngữ sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển khi bạn BẬT điện cho máy may của mình lần đầu tiên sau khi mua. Lưu ý rằng, nếu bạn TẮT điện mà không chọn ngôn ngữ, thì màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị mỗi khi bạn BẬT điện cho máy may.

① BẬT công tắc điện



Hãy chú ý rằng thanh kim di chuyển tự động. Cũng có thể thiết lập thanh kim để nó không di chuyển tự động. Tham khảo "[4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 63 để biết chi tiết.



<Màn hình chào>

Đầu tiên, màn hình chào được hiển thị trên bảng điều khiển. Sau đó, màn hình lựa chọn ngôn ngữ được hiển thị.

② Chọn ngôn ngữ



<Màn hình lựa chọn ngôn ngữ>

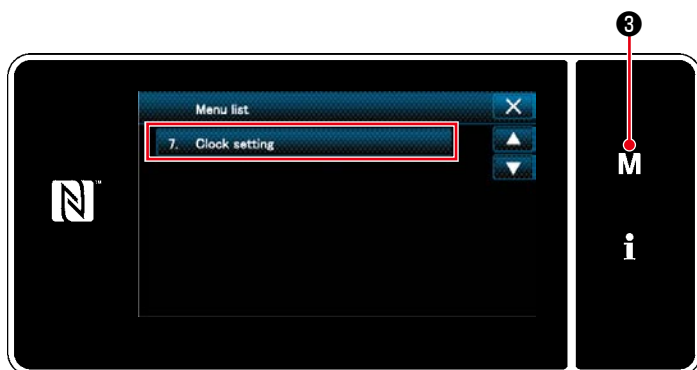
Chọn ngôn ngữ bạn muốn sử dụng và nhấn nút ngôn ngữ tương ứng ①. Sau đó, nhấn



Điều này xác định ngôn ngữ sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển.

Có thể thay đổi ngôn ngữ được hiển thị trên bảng điều khiển sử dụng công tắc bộ nhớ U406. Tham khảo "[4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 63 để biết chi tiết.

③ Cài đặt đồng hồ



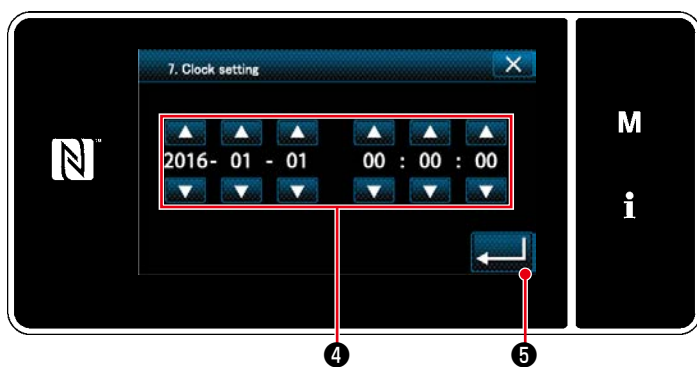
<Màn hình chế độ>

1. Nhấn **M** ③.

"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.

2. Chọn "7. Clock setting (Cài đặt đồng hồ)".

"Clock setting screen (Màn hình cài đặt đồng hồ)" được hiển thị.




<Màn hình cài đặt đồng hồ>

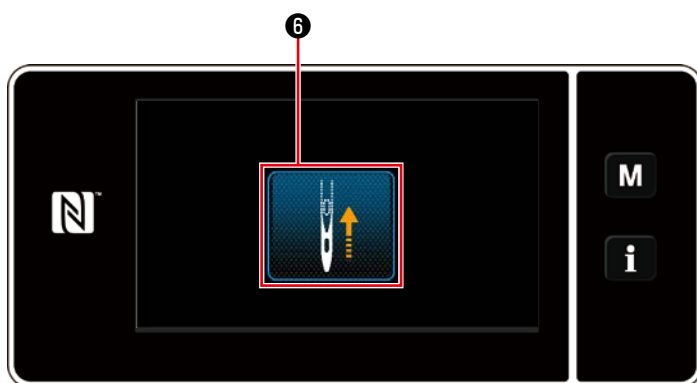
3. Nhập năm/tháng/ngày/giờ/phút/giây với




Thời gian đã nhập được hiển thị ở dạng ký hiệu 24-giờ.

4. Nhấn  ⑤ để xác nhận cài đặt đồng hồ. Sau đó, màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

④ Lấy lại điểm mốc



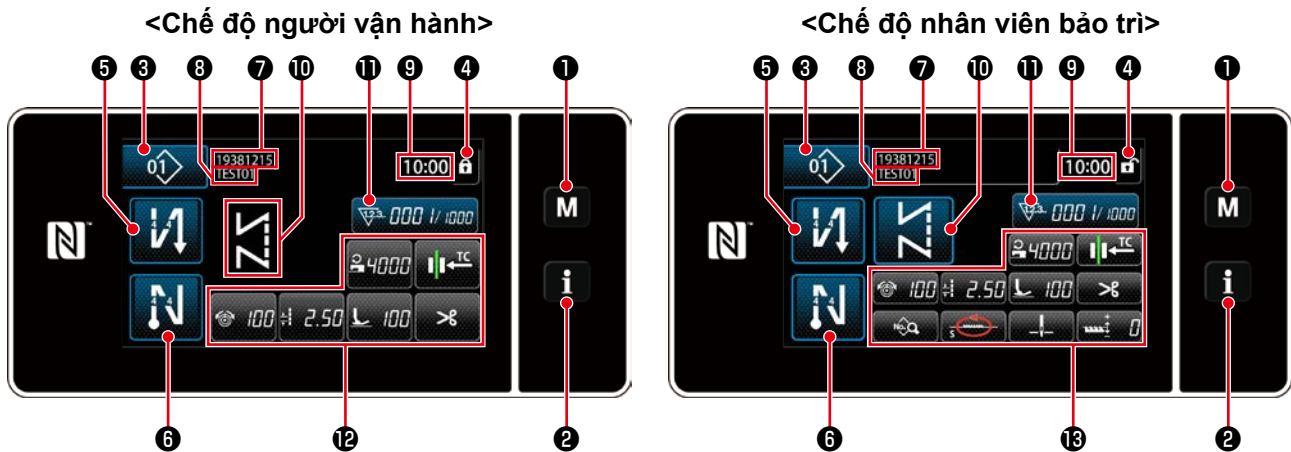
<Màn hình lấy lại điểm mốc>

Nhấn  ① để đưa thanh kim khôi phục gốc về vị trí phía trên của kim.

* Trong trường hợp "U090 Chức năng dừng vị trí phía trên của hoạt động ban đầu" được thiết lập là "1", thì không hiển thị màn hình bên trái, nhưng thanh kim tự động đi lên vị trí phía trên của nó.

2-13-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển

* Tiến hành thay đổi giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời **M** ① và **i** ②.



	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
①	Phím chế độ	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình trình đơn.
②	Công tắc thông tin	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình thông tin.
③	Nút số mẫu may	Công tắc này được sử dụng để hiển thị số mẫu may.
④	Nút khóa màn hình đơn giản hóa	Nút này được sử dụng để hiển thị trạng thái khóa đơn giản của màn hình trên đó. Đã khóa: Đã mở khóa:
⑤	Nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu hiển thị ở phía trên bên trái của nút này.
⑥	Nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu hiển thị ở phía trên bên trái của nút này.
⑦	Số bộ phận	Trong trường hợp chọn số bộ phận/hiển thị quá trình với U404, thì số bộ phận được hiển thị. Trong trường hợp chọn hiển thị nhận xét, thì nhận xét được hiển thị.
⑧	Quy trình/chú thích	Trong trường hợp chọn số bộ phận/hiển thị quá trình với U404, thì quá trình được hiển thị. Trong trường hợp chọn hiển thị nhận xét, thì nhận xét được hiển thị.
⑨	Hiển thị đồng hồ	Thời gian cài đặt trên máy may được hiển thị tại trường này theo hệ thống 24-giờ.
⑩	Hiển thị mẫu may	Mẫu may đã chọn được hiển thị tại trường này.
⑪	Nút tùy biến 1	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Lúc đầu, bộ đếm may đã được chỉ định và đăng ký ban đầu.
⑫	Các nút tùy biến 2 - 7	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này.
⑬	Các nút tùy biến 2 - 11	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này.

* Xác nhận dữ liệu

Để thay đổi số mẫu, nhấn nút Số mẫu may ③.

Chọn mẫu may bạn muốn sử dụng. Sau đó, nhấn để xác nhận lựa chọn của bạn.

Đối với các mục cài đặt Công tắc bộ nhớ hoặc mẫu may, thay đổi dữ liệu đích và nhấn để xác nhận thay đổi.

Sau khi đã thay đổi dữ liệu cài đặt về số mũi may của đường may nạp đảo ngược hoặc số mũi may của đường may nhiều lớp, thì xác nhận dữ liệu cài đặt thay đổi bằng cách nhấn .

2-13-3. Vận hành cơ bản

① BẬT công tắc điện



Khi bạn BẬT công tắc nguồn, màn hình chào đón sẽ hiển thị.

② Lựa chọn một mẫu may



<Màn hình may (Chế độ người vận hành)>



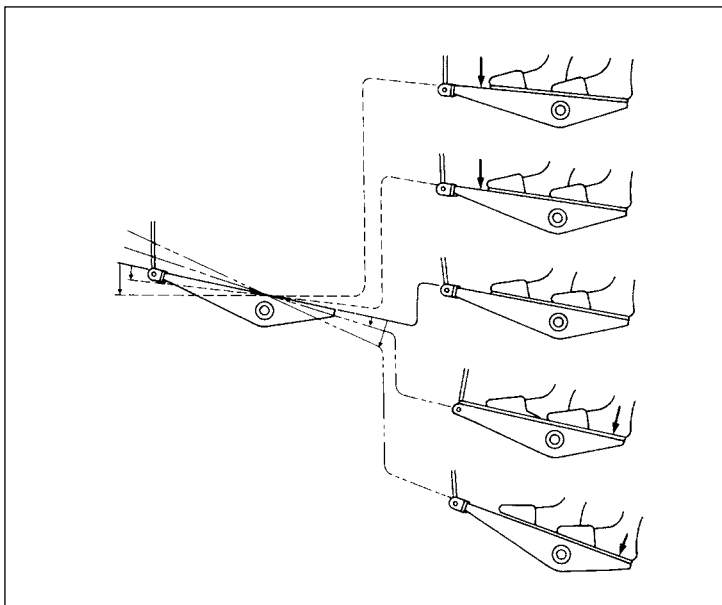
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

Hiển thị màn hình may.

- Lựa chọn một mẫu may.
Tham khảo "**4-2. Các mẫu may**" trang **34** để biết chi tiết.
- Cấu hình cài đặt mỗi chức năng được gán theo "**8-10. Tùy biến phím**" trang **134**.
- Thiết lập các chức năng cho mẫu may đã chọn.

Tham khảo "**4-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may**" trang **43** và "**4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may**" trang **45** để biết chi tiết.

③ Bắt đầu may



Khi bạn nhấn bàn đạp, máy may bắt đầu may.

Tham khảo "**2-11. Vận hành bàn đạp**" trang **9**.

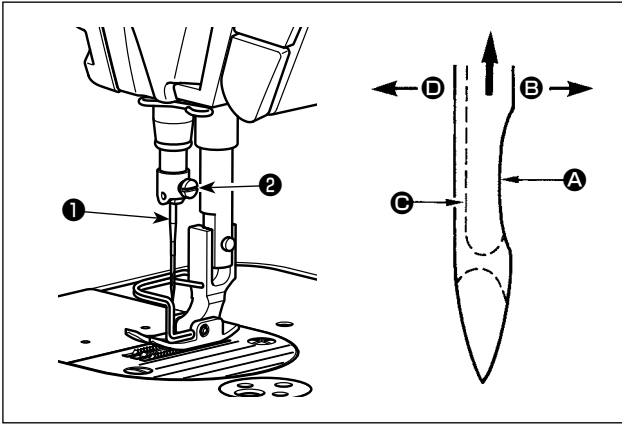
3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

3-1. Lắp mũi 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.



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 ④ quay chính xác sang bên phải theo hướng ③.
- 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 ④ không.



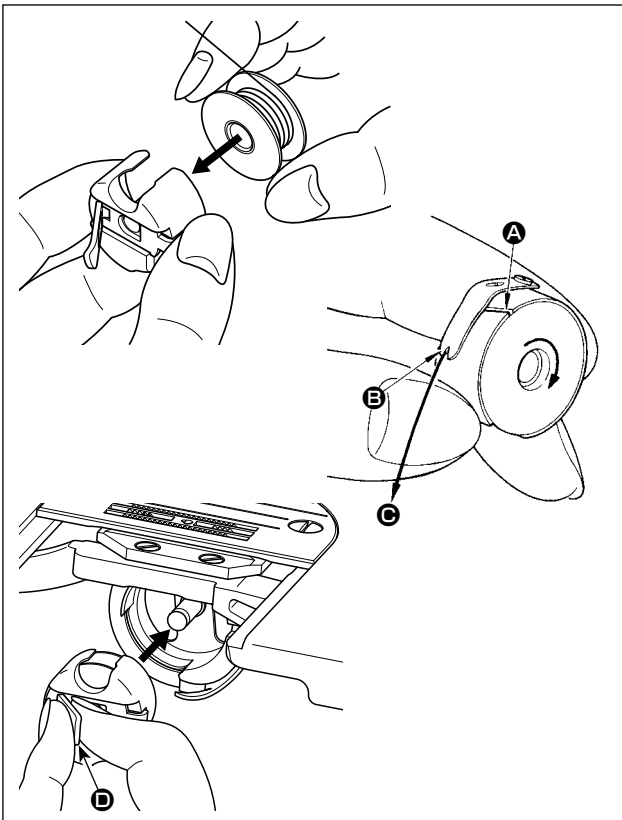
Khi sử dụng chỉ xơ dài polyester, nếu phần lồi của kim nghiêng về phía bên người vận hành, thì các vòng chỉ sẽ không ổn định. Kết quả là, có thể xảy ra xước chỉ hoặc đứt chỉ. Đối với chỉ có thể xảy ra hiện tượng này, cách hiệu quả là gắn kim cùng với phần lồi của nó để hơi xiên về phía sau.

3-2. Tháo/lắp thuyền



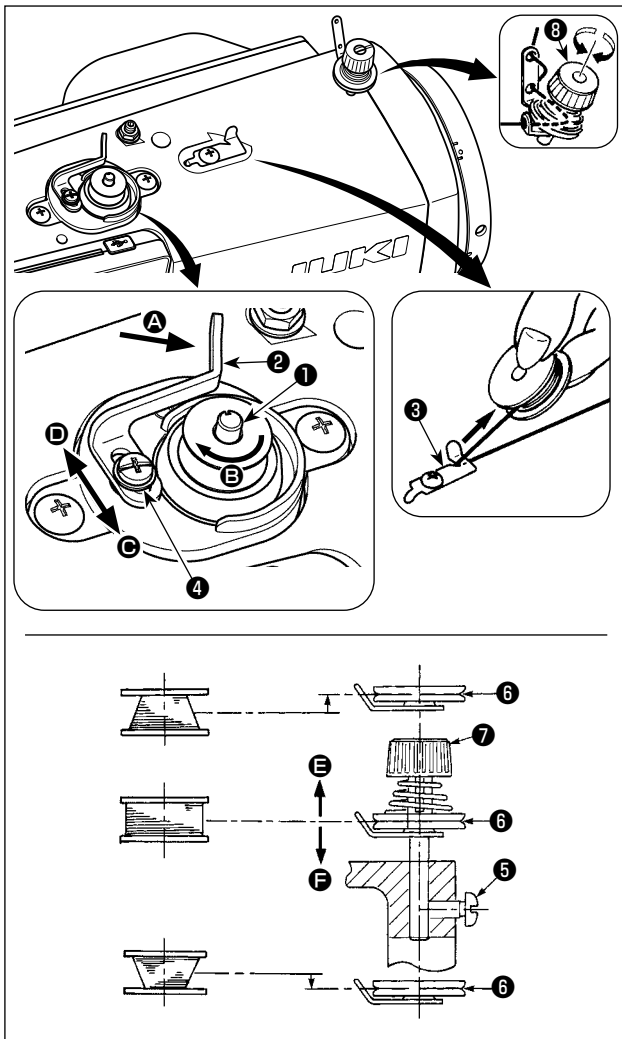
CẢNH BÁO :

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



- 1) Xoay bánh đà để nâng kim lên trên mặt nguyệt.
- 2) Lắp suốt chỉ vào thuyền sao cho hướng của vết cắt chỉ theo chiều kim đồng hồ.
- 3) Luồn chỉ qua khe chỉ ① của thuyền, 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.
- 4) Kiểm tra xem suốt chỉ có quay theo hướng mũi tên khi kéo chỉ hay không.
- 5) Kẹp chốt ④ của thuyền bằng ngón tay, lắp thuyền vào ổ thoi.

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 chỉ ngược chiều kim đồng hồ khỏi sức căng chỉ trên suốt chỉ nhiều lần để xoay 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, nới lỏng ốc siết **4** và di chuyển cần quay suốt chỉ **2** theo hướng **C** hoặc **D**. Sau đó siết chặt ốc siết **4**.

Theo hướng **C** : Giảm dần

Theo hướng **D** : Tăng dần

- 6) Trong trường hợp chỉ trên suốt không cuộn đều trên suốt chỉ, tháo bánh đà ra, nới 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 **E** khi vượt quá lượng quay của chỉ trên suốt ở phần dưới của suốt chỉ và theo hướng **F** khi vượt quá lượng quay của chỉ trên suốt ở phần trên của suốt chỉ. Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít **5**.
- 7) Để điều chỉnh độ căng của bộ phận đánh suốt, quay đai ốc căng chỉ **7**.

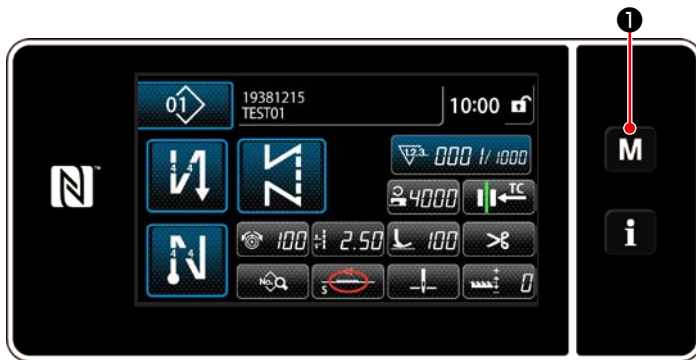


1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ **6**.
2. Khi quay chỉ trên suốt ở trạng thái không thực hiện may, tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuộn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.
3. Có khả năng đó là chỉ bị kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ bị lỏng do tác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

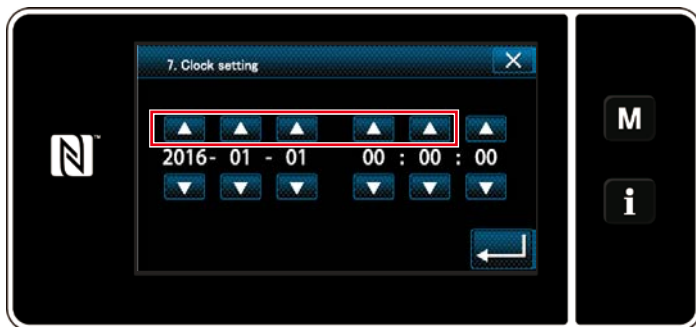
[Chế độ quay suốt chỉ]

Để cuộn suốt chỉ hoặc để kiểm tra lượng dầu trong móc, thì phải sử dụng chế độ cuộn suốt chỉ.

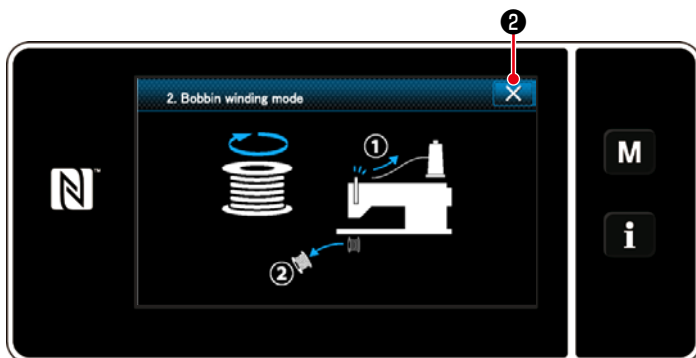
Nhấn bàn đạp để bắt cuộn suốt chỉ.




1) Hiện thị màn hình chế độ bằng cách nhấn



2) Chọn "2. Bobbin winding mode (Chế độ quay suốt chỉ)".



3) Chế độ máy may được thay đổi thành "Bobbin winding mode (Chế độ quay suốt chỉ)". Máy may chạy cùng với chân vịt đi lên khi nhả bàn đạp. Ở trạng thái này, có thể cuộn suốt chỉ. Máy may chỉ chạy khi nhả bàn đạp.

Khi nhấn , thì máy may thoát khỏi "Bobbin winding mode (Chế độ quay suốt chỉ)".



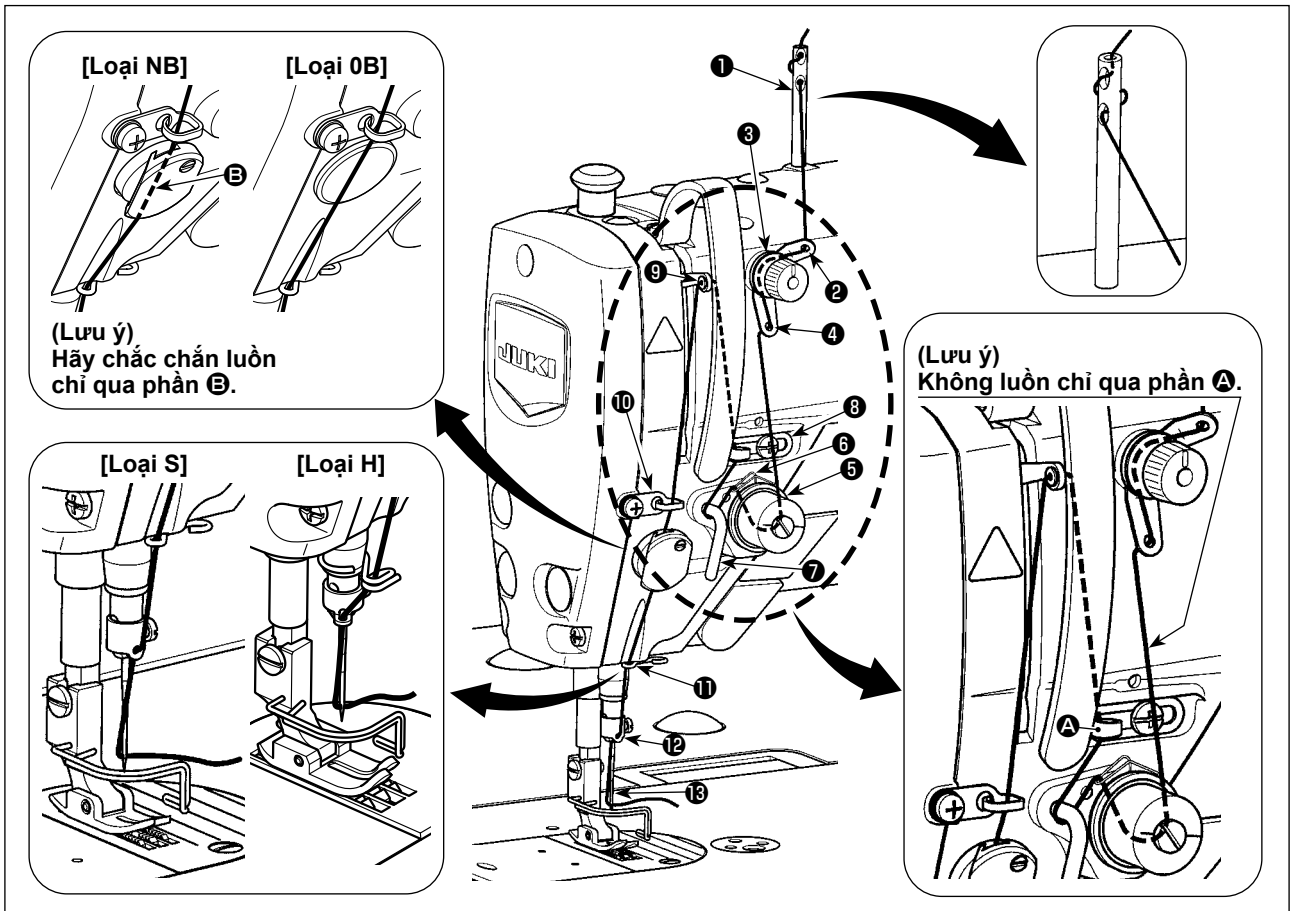
1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ ①.
2. Tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuộn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.
3. Có khả năng đó là chỉ bị kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ bị lỏng do tác động (hướng) của việc quay và có thể bị vướng vào bánh đà. Hãy cẩn thận với hướng quay.
4. Tốc độ của máy may ở chế độ cuộn suốt chỉ tương đương với tốc độ đã được cài đặt cho đầu máy.

3-4. Cuốn chỉ đầu máy

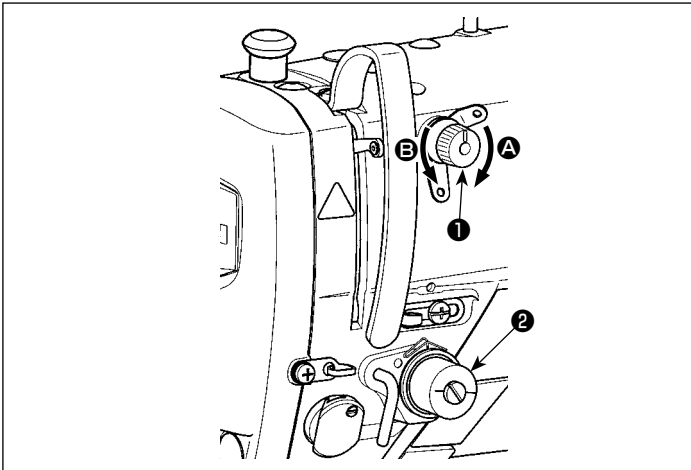


CẢNH BÁO :

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

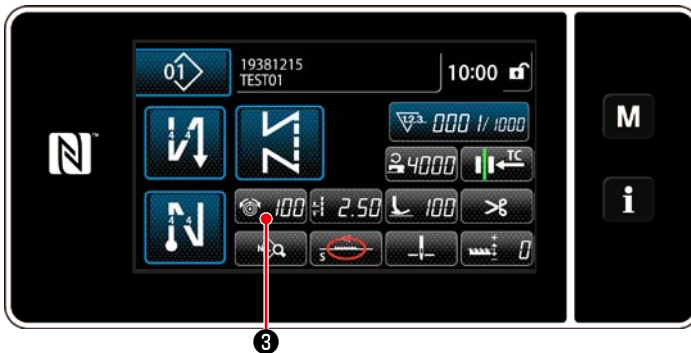


3-5. Độ căng chỉ




3-5-1. Điều chỉnh độ căng chỉ của độ căng Số 1

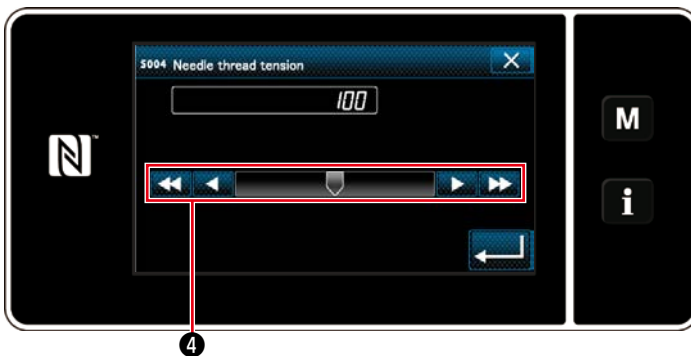
- 1) Xoay đai ốc độ căng chỉ Số 1 **1** theo chiều kim đồng hồ (theo hướng **A**), để rút ngắn chiều dài chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng **B**), để kéo dài chiều dài chỉ.



3-5-2. Điều chỉnh độ căng chỉ kim (Độ căng hiệu dụng)

Độ căng hiệu dụng **2** cho phép thiết lập độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển theo từng điều kiện may. Ngoài ra, có thể lưu trữ dữ liệu trong bộ nhớ.

- 1) Nhấn  **3** để hiển thị màn hình nhập độ căng chỉ kim. (Giá trị số được hiển thị trên màn hình là giá trị độ căng chỉ kim hiện tại.)



- 2) Thay đổi độ căng chỉ kim như mong muốn bằng cách nhấn **4**.
- 3) Có phạm vi thiết lập độ căng từ 0 đến 200. Khi tăng giá trị đã thiết lập, độ căng sẽ lớn hơn.

* Khi giá trị đã thiết lập là 60 tại thời điểm bàn giao máy chuẩn, độ căng chỉ được điều chỉnh về 0,59 N (chỉ sợi #60). (Tài liệu tham khảo)
(Khi độ căng chỉ Số 1 được giảm.)


4-1-4. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chì)

Có thể điều chỉnh độ căng chỉ kim theo lượng chỉ còn lại trên suốt. Có thể tính số lượng chỉ còn lại bằng cách sử dụng giá trị cài đặt và giá trị hiện tại của bộ đếm.

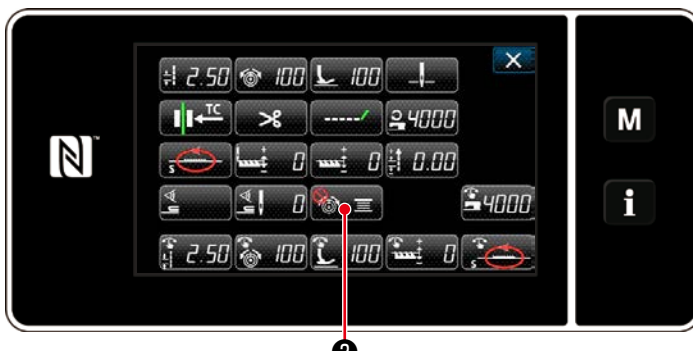
Cũng có thể cài đặt độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển. Dữ liệu độ căng chỉ kim được lưu trong bộ nhớ.



<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

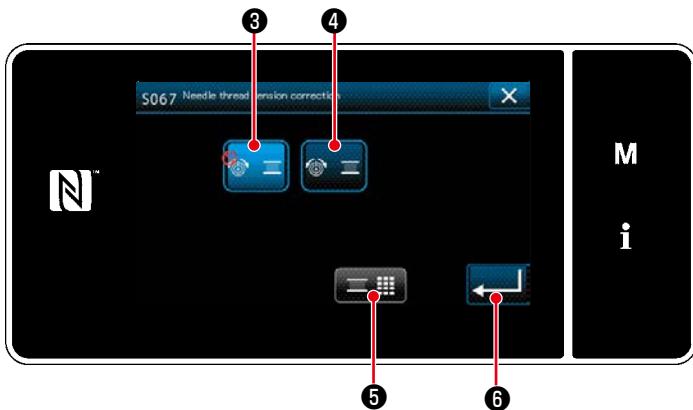
"Màn hình chỉnh sửa mẫu may" được hiển thị.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


2) Nhấn  ②.


"S067 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim" được hiển thị.





<S067 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim>

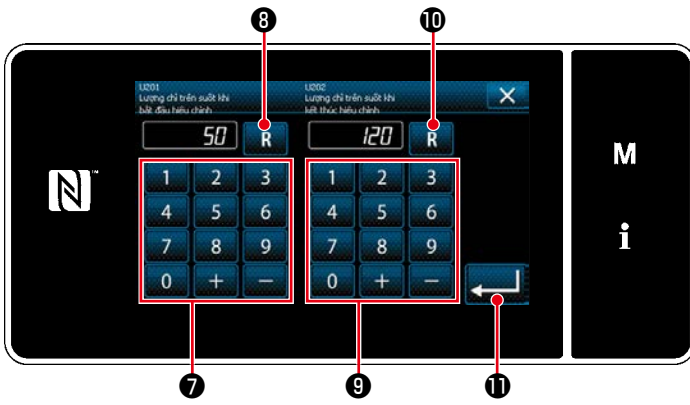
3) Chọn phương thức điều chỉnh chỉ kim từ hai tùy chọn

 ③ "Không sử dụng" (cài đặt ban đầu) và

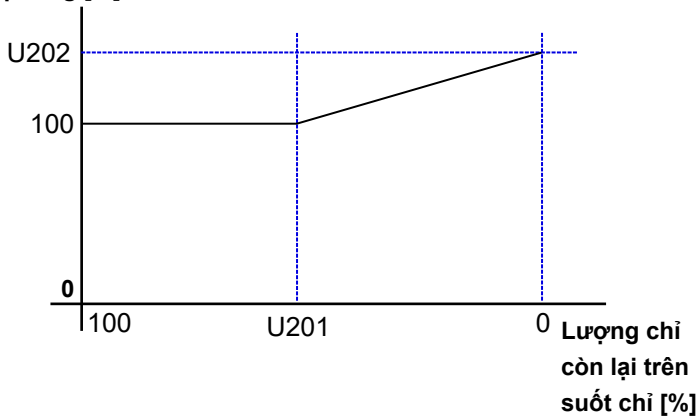
 ④ Kích hoạt (số lượng chỉ còn lại trên suốt).

4) Khi bạn muốn thay đổi dữ liệu điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chì), hãy nhấn  ⑤.

* Khi bạn nhấn  ⑥, thì dữ liệu bạn đã nhập được xác nhận và màn hình sẽ trở về màn hình may.

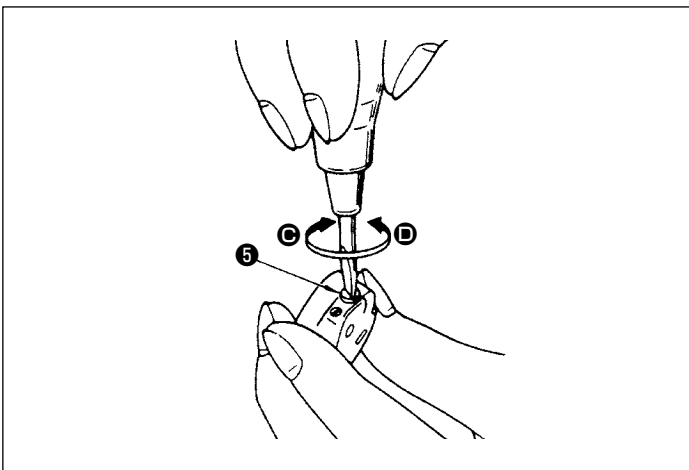


Mức điều chỉnh
độ căng [%]



* Điều chỉnh độ căng chỉ (lượng chỉ còn lại trên suốt) chỉ hoạt động trong trường hợp cài đặt loại bộ đếm chỉ trên suốt được đặt ở trạng thái "Bộ đếm giảm".

* Bất cứ khi nào bạn thay suốt chỉ bằng một suốt chỉ mới, hãy cài đặt lại giá trị hiện tại của bộ đếm chỉ trên suốt.



5) Cài đặt "U201 Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ để bắt đầu điều chỉnh" với bàn phím số 7.

Lượng chỉ còn lại (theo %) để bắt đầu điều chỉnh độ căng chỉ kim được cài đặt bằng giá trị cài đặt này.

Tham khảo phần "**4-3. Chức năng bộ đếm**" p. 57 để biết cách cài đặt bộ đếm suốt chỉ.

Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt về giá trị ban đầu là 50 bằng cách nhấn **R** 8.

6) Cài đặt "U202 Mức điều chỉnh cuối cùng" bằng bàn phím số 9.

Sử dụng giá trị cài đặt đã nêu ở trên, xác định tỷ lệ điều chỉnh độ căng chỉ kim.

Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt về giá trị ban đầu là 120 bằng cách nhấn **R** 10.

7) Khi nhấn **←** 11, thì giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "S067 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim".

* Tham khảo hình bên trái để biết mối quan hệ giữa "U201 Lượng chỉ còn lại trên suốt" để bắt đầu điều chỉnh" và "U202 Mức điều chỉnh cuối cùng".

3-5-4. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

1) Xoay ốc điều chỉnh độ căng 5 theo chiều kim đồng hồ (theo hướng C), để tăng hoặc ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng D), để giảm độ căng của chỉ trên suốt.

3-6. Chân vịt (Thiết bị ép chủ động)

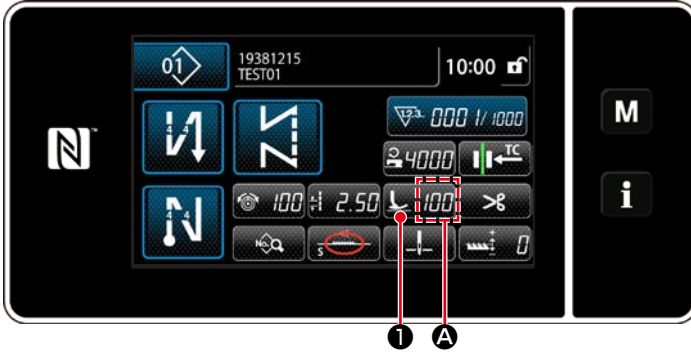


CẢNH BÁO :

Không đặt bất kỳ thứ gì ở dưới chân vịt khi **BẬT** nguồn. Nếu **BẬT** nguồn điện trong khi có thứ gì đó bên dưới chân vịt, thì máy may sẽ hiển thị E910.



Nếu nguồn điện cho máy may được **BẬT** khi vật liệu v.v... được đặt dưới chân vịt, thì động cơ bước chân vịt sẽ tạo ra một âm thanh đặc trưng trong quá trình khôi phục lại điểm mốc. Cần lưu ý rằng hiện tượng này không phải là lỗi.

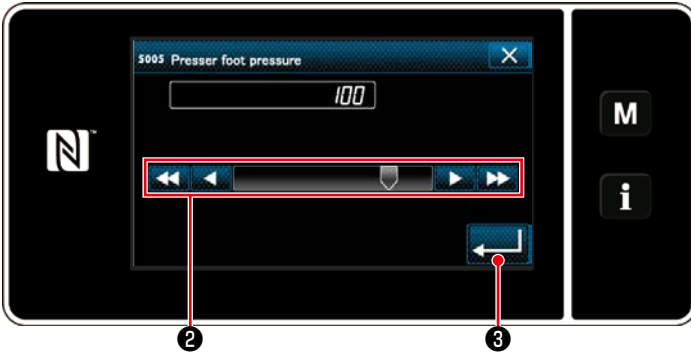


3-6-1. Áp lực của chân vịt

Áp lực chân vịt được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 100)

[Cách thay đổi]

1) Hiển thị màn hình mục nhập áp lực chân vịt bằng cách nhấn **1**.



2) Thay đổi áp lực chân vịt như mong muốn bằng cách nhấn **2**. (Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -350 đến 200.)

* Tham khảo những điều sau đây đối với một dấu hiệu sơ bộ về giá trị nhập trên bảng điều khiển và áp lực chân vịt.

3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **3**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

Giá trị nhập trên bảng điều khiển	Áp lực của chân vịt (Tài liệu tham khảo)	
	Loại S	Loại H
0	Khoảng 10 N (1 kg)	Khoảng 30 N (3 kg)
100 (Thiết lập ban đầu tại thời điểm chuyển hàng)	Khoảng 40 N (4 kg)	Khoảng 60 N (6 kg)



1. Để tránh thương tích cá nhân, không bao giờ đặt ngón tay của bạn dưới chân vịt.

2. Hãy lưu ý rằng áp lực chân vịt thay đổi khi chân vịt hoặc mặt nguyệt thay đổi.

3-6-2. Chức năng cần nâng vi mô

Khi đang may đồng thời kích hoạt nâng chân vịt một chút bằng cách nhập một giá trị âm trên bảng điều khiển hoạt động. Chức năng cần nâng vi mô giúp giảm trượt và hư hỏng vật liệu trong trường hợp may mặt vải nổi như nhung.

* Tham khảo bảng dưới đây đối với một dấu hiệu sơ bộ về mối quan hệ giữa nhập giá trị trên bảng điều khiển hoạt động, chiều cao chân vịt và áp lực chân vịt.

Giá trị nhập trên bảng điều khiển	Chiều cao chân vịt	Áp lực của chân vịt (Tài liệu tham khảo)	
		Loại S	Loại H
0	0 mm	Khoảng 10 N (1 kg)	Khoảng 30 N (3 kg)
-350	Khoảng 4 mm		

*1 Chiều cao chân vịt 0 mm có nghĩa là trạng thái duy nhất của chân vịt tiếp xúc với bề mặt trên của mặt nguyệt.

*2 Áp lực chân vịt trở thành cố định bằng cách nhập một giá trị âm trên bảng điều khiển hoạt động.

*3 Áp lực chân vịt thay đổi khi chân vịt hoặc mặt nguyệt thay đổi.

*4 Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -350 đến 200.

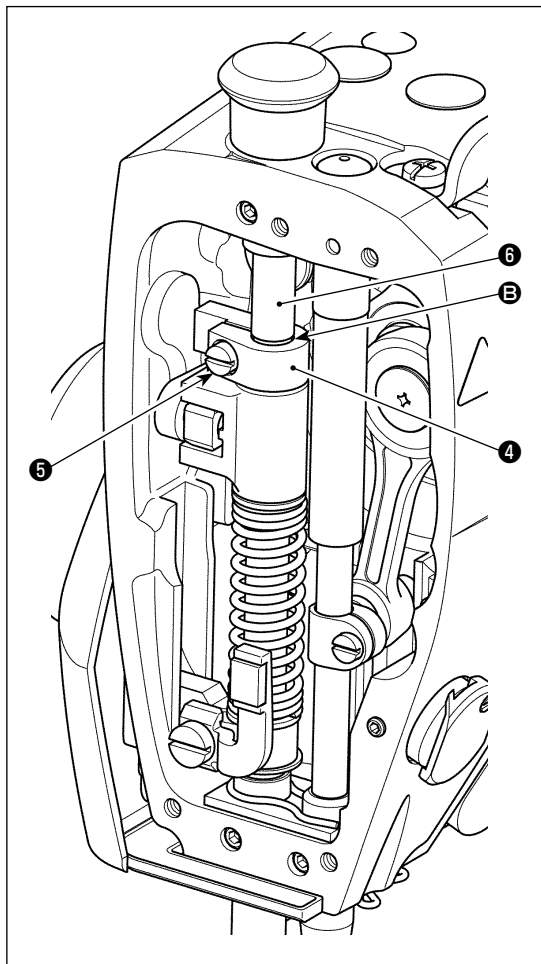


- Hãy chắc chắn nhập một giá trị dương trên bảng điều khiển hoạt động trong trường hợp không sử dụng chức năng cần nâng vi mô. Nếu không, chân vịt sẽ hơi nâng lên và bàn răng đưa không thể cung cấp hiệu quả việc nạp thích hợp.
- Trong trường hợp sử dụng chức năng cần nâng vi mô, thì hiệu quả việc nạp có khả năng không đủ. Để đạt được hiệu quả nạp thích hợp, giảm tốc độ may hoặc thực hiện nạp nguyên liệu bằng tay.

**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.**3-6-3. Thay đổi giá trị ban đầu của áp lực chân vịt**

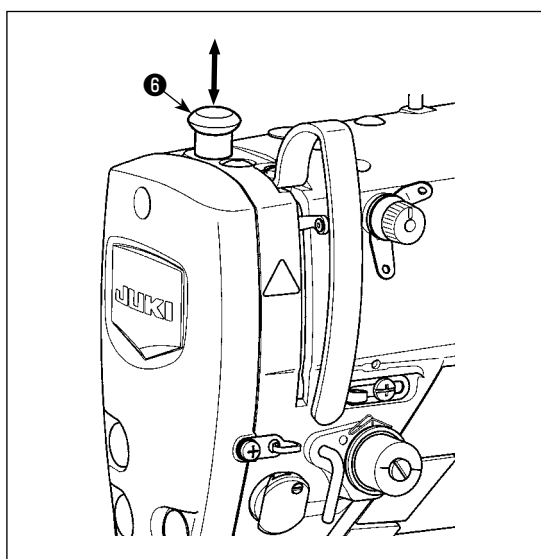
Nếu bạn muốn thay đổi giá trị ban đầu của áp lực chân vịt, thì có thể thay đổi áp lực chân vịt ban đầu bằng cách thay đổi vị trí lắp đặt đế vị trí của thanh chân vịt (phía trên) ④.

Thực hiện điều chỉnh theo quy trình máy trên cơ sở cần thiết.

**[Cách điều chỉnh]**

- 1) TẮT nguồn điện máy may.
- 2) Tháo tấm chắn.
- 3) Nơi lồng vít giữ đế vị trí của thanh chân vịt (phía trên) ⑤. Điều chỉnh vị trí dọc để vị trí của thanh chân vịt (phía trên) ④ sử dụng dòng đánh dấu ⑥ trên thanh chân vịt ⑥ làm tham khảo.
* Điều chỉnh theo hướng để vị trí của thanh chân vịt (phía trên) ④ để cho nó song song với tấm chắn.
- 4) Sau khi hoàn thành điều chỉnh, siết chặt đế vị trí của thanh chân vịt (phía trên) ⑤ và gắn tấm chắn.

Vị trí của đế vị trí thanh chân vịt (phía trên) ④ đối với dòng đánh dấu ⑥ trên thanh chân vịt ⑥	Áp lực của chân vịt (Tài liệu tham khảo)	
	Loại S	Loại H
Trên 4 mm		Khoảng 0 N (0 kg)
Trên 1 mm	Khoảng 0 N (0 kg)	
0 (ngay dưới dòng đánh dấu) (Thiết lập ban đầu tại thời điểm chuyển hàng)	Khoảng 10 N (1 kg)	Khoảng 30 N (3 kg)
Dưới 1 mm	Khoảng 20 N (2 kg)	Khoảng 40 N (4 kg)

**3-6-4. Cản nâng bằng tay**

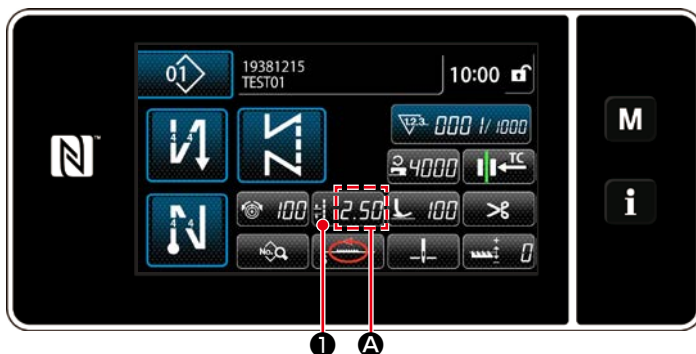
Có thể nâng/hạ chân vịt thủ công bằng cách di chuyển nắp chân vịt ⑥ lên và xuống đồng thời máy may phải ở trạng thái TẮT nguồn.

Sử dụng tính năng nâng thủ công này khi thay khổ vải hoặc điều chỉnh khu vực vào kim.

3-7. Điều chỉnh chiều dài đường may



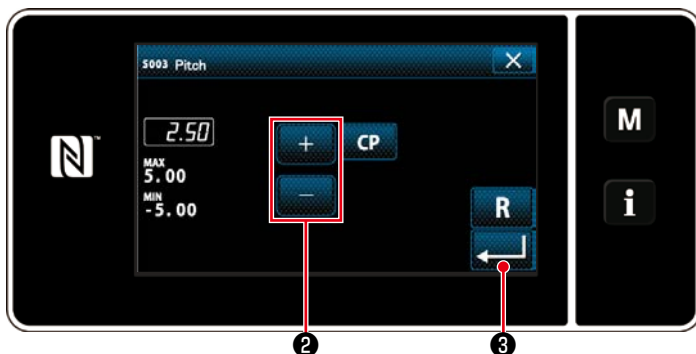
1. Có thể có những trường hợp đó là lượng nạp bằng điều khiển và mũi chỉ đường may thực tế khác nhau trong trường hợp sử dụng ở trạng thái khác với cung cấp chuẩn hoặc vật liệu được sử dụng. Bù mũi chỉ theo sản phẩm may.
2. Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng đưa tùy thuộc vào khổ vải đã sử dụng. Hãy chắc chắn kiểm tra độ hở trong khổ vải được sử dụng. (Độ hở phải từ 0,5 mm hoặc rộng hơn).
3. Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng đưa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may ở tốc độ thấp để đảm bảo rằng khổ vải không cản trở đến bộ phận thay đổi.



Chiều dài đường may được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 2,50 mm)

[Cách điều chỉnh]

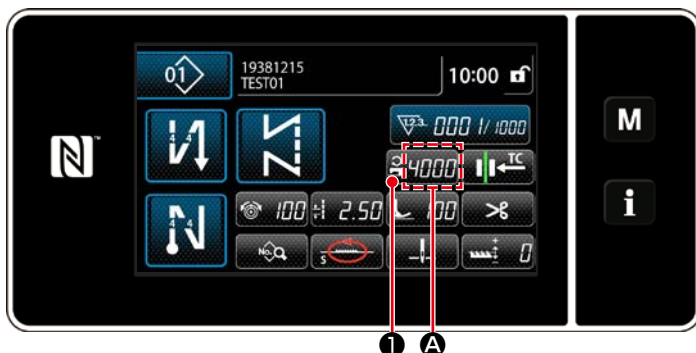
1) Hiển thị màn hình nhập đường may bằng cách nhấn **2.50** ①.



2) Thay đổi giá trị hiển thị bằng cách nhấn **+ -** ②. (Tăng theo mức 0,05 mm ; Phạm vi nhập : -5,00 đến 5,00)

3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **↵** ③. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

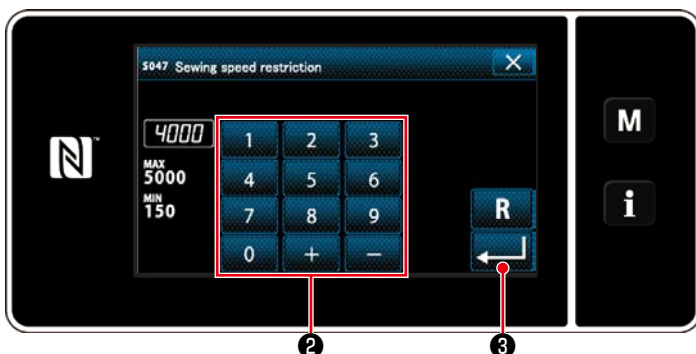
3-8. Thay đổi tốc độ may



Tốc độ may được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 4.000 sti/min)

[Cách thay đổi]

1) Hiển thị màn hình mục nhập tốc độ may bằng cách nhấn **4000** ①.



2) Thay đổi tốc độ may như mong muốn bằng cách nhấn mười phím ②.

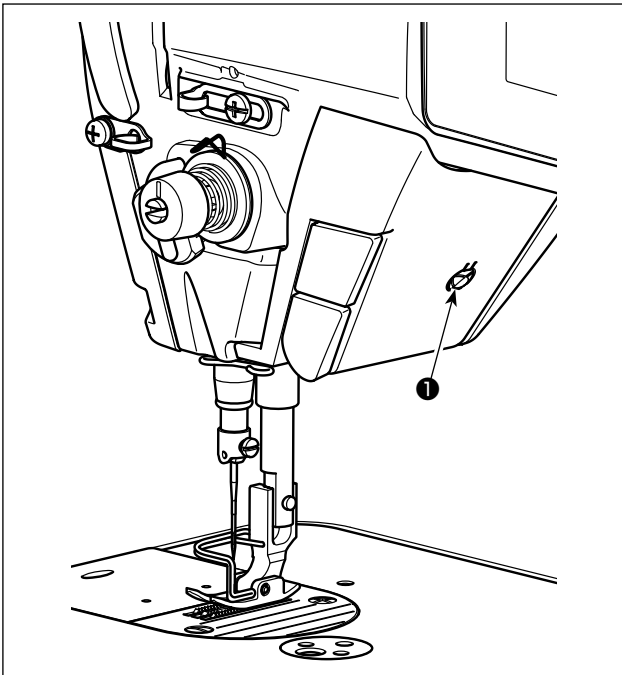
3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **↵** ③. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

3-9. Đèn LED



CẢNH BÁO :

Để phòng tránh thương tích cá nhân do khởi động máy may bất ngờ, tuyệt đối không đưa tay lại gần khu vực vào kim hoặc đặt chân lên bàn đạp trong khi điều chỉnh cường độ của đèn LED.



* Đèn LED này được thiết kế để cải thiện khả năng hoạt động của máy may và không dành cho việc bảo trì.

Máy may được cung cấp theo tiêu chuẩn cùng với một đèn LED chiếu sáng khu vực vào kim.

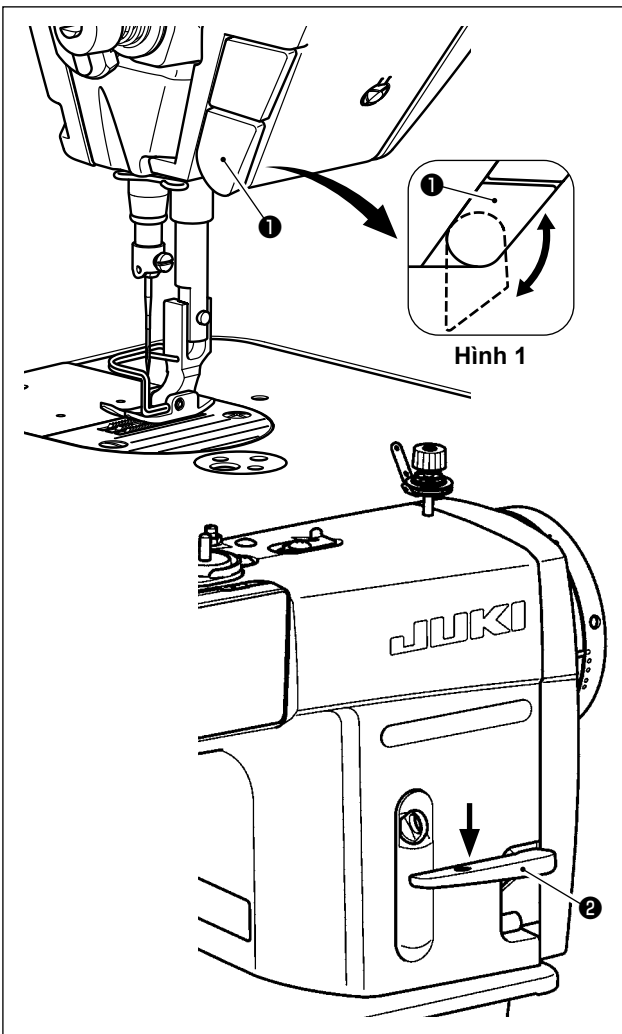
Thực hiện điều chỉnh cường độ và tắt đèn bằng cách nhấn công tắc ❶. Mỗi lần nhấn công tắc, ánh sáng được điều chỉnh tăng cường theo năm bước và tiếp đó là bật đầu.

[Thay đổi cường độ]

1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 1
Sáng ⇒ Lờ mờ ⇒ Tắt ⇒ Sáng

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

3-10. Đường may nạp đảo ngược



[Cơ chế đường may nạp đảo ngược kiểu một chạm]

Nhấn công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm ❶, thì máy may thực hiện đường may nạp đảo ngược. Máy may tiếp tục lại đường may nạp bình thường tại thời điểm nhà cần công tắc.

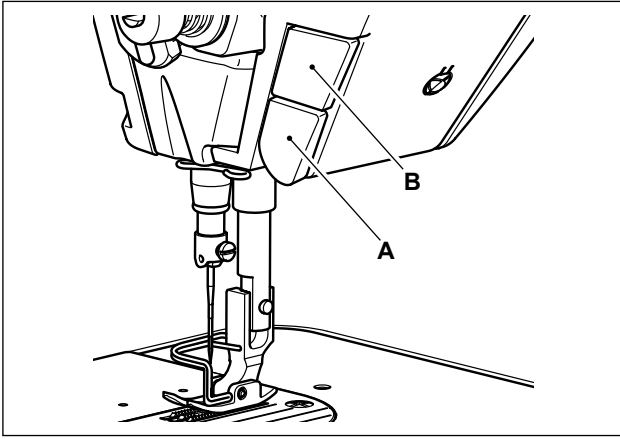
[Đường may nạp đảo ngược bằng cần nạp đảo ngược]

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 ❷.

[Điều chỉnh vị trí của công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm]

Có thể sử dụng công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm ❶ tại hai vị trí khác nhau bằng cách xoay nó. (Hình 1)

3-11. Công tắc tùy chỉnh



Có thể tiến hành những hoạt động khác nhau bằng cách vận hành công tắc tùy chỉnh **B**.

* Cũng có thể gán một thao tác cho công tắc tùy chỉnh **A**.

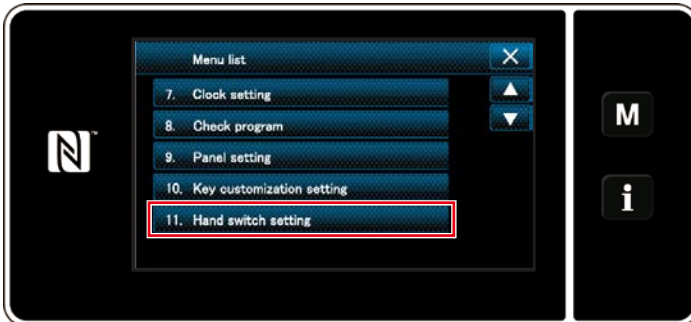
Các giá trị ban đầu như sau:

Công tắc tùy chỉnh A : Đầu vào của công tắc đường may nạp đảo ngược

Công tắc tùy chỉnh B : Công tắc chuyển đổi một chạm



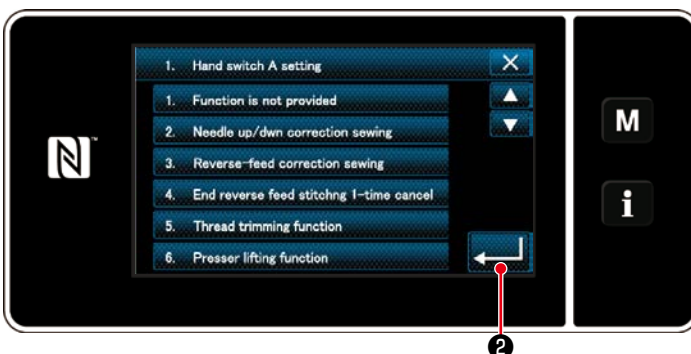
1) Nhấn **M** **1** giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược. "Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.




2) Chọn "11. Hand switch setting (Thiết lập công tắc tay)".



3) Chọn công tắc được thiết lập.



4) Chọn mục chức năng được chỉ định cho công tắc, và nhấn  **2**.

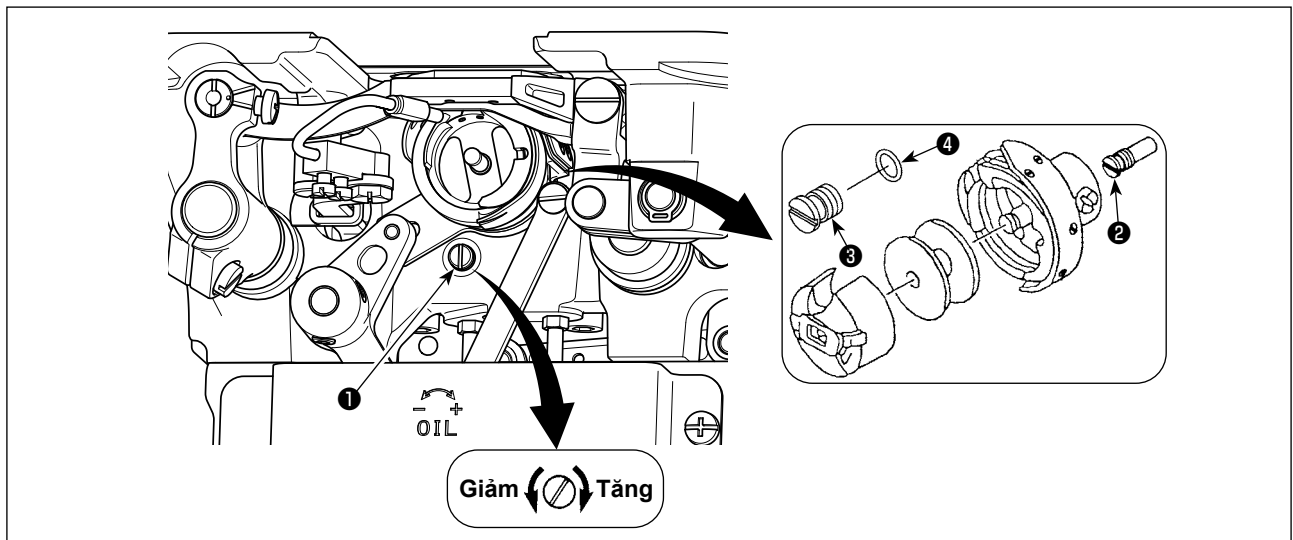
[Mô tả hoạt động của công tắc tùy chỉnh]

	Mục chức năng		Mục chức năng
1	Không cung cấp chức năng đầu vào tùy chọn	12	Đầu vào lệnh tốc độ cao
2	Đường may bù kim lên / xuống	13	Chức năng nâng kim
3	Quay lại đường may bù	14	Đầu vào công tắc đường may nạp đảo ngược
4	Chức năng hủy ngay khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	15	Đầu vào công tắc khởi động mềm
5	Chức năng cắt chỉ	16	Đầu vào công tắc lệnh tốc độ một lần
6	Chức năng hạ chân vịt	17	Đầu vào công tắc lệnh tốc độ một lần lùi lại
7	Một đường may bù đường may	18	Đầu vào công tắc an toàn
8	Chức năng hủy đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu/kết thúc	19	Công tắc hủy/thêm đường may nạp đảo ngược tự động
9	Chức năng chặn hạ bộ phận phía trước bàn đạp	20	Đầu vào bộ đếm may
10	Chức năng chặn đầu ra cắt chỉ	21	Công tắc chuyển đổi kiểu một chạm
11	Đầu vào lệnh tốc độ thấp		

3-12. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn) trên móc (DDL-9000C-FMS, FSH)

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

3-12-1. Điều chỉnh lượng dầu trên móc



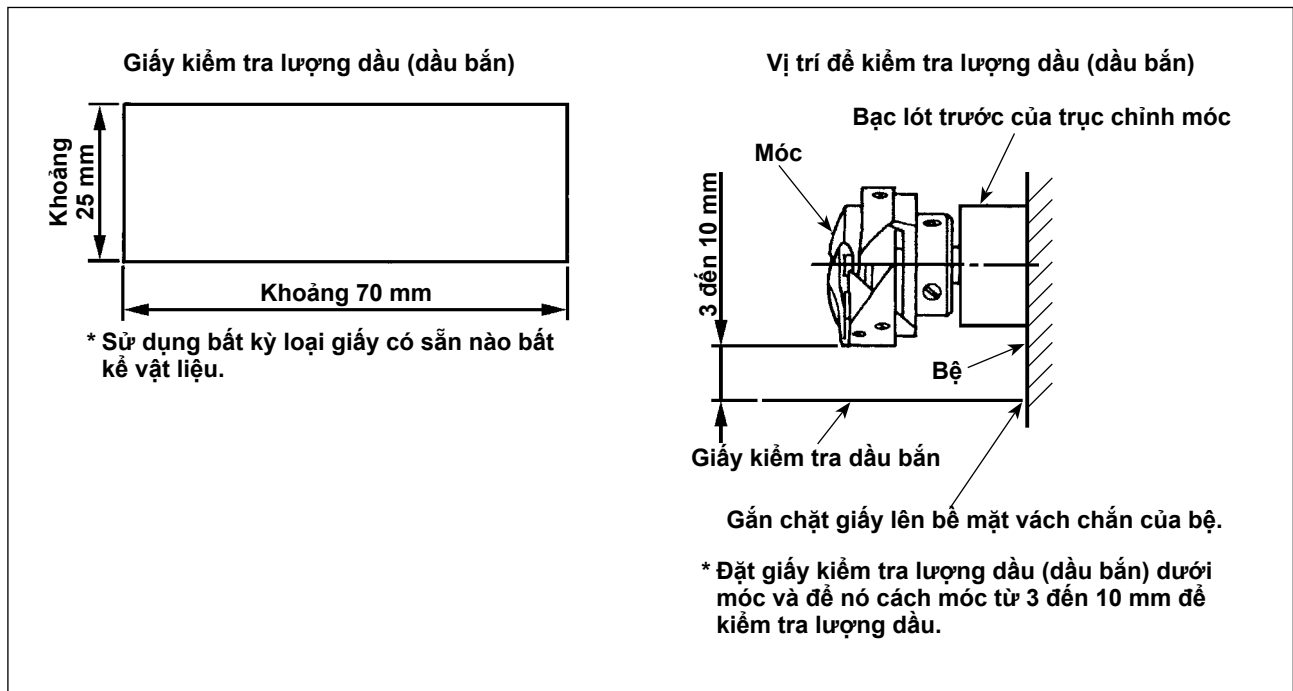
Vặn chặt (quay theo chiều kim đồng hồ) vít điều chỉnh lượng dầu ❶ để tăng lượng dầu trên móc, hoặc nói lỏng (quay ngược chiều kim đồng hồ) để giảm lượng dầu.

[Khi sử dụng móc RP (móc cho đầu khô) cho loại DDL-9000C-FMS]



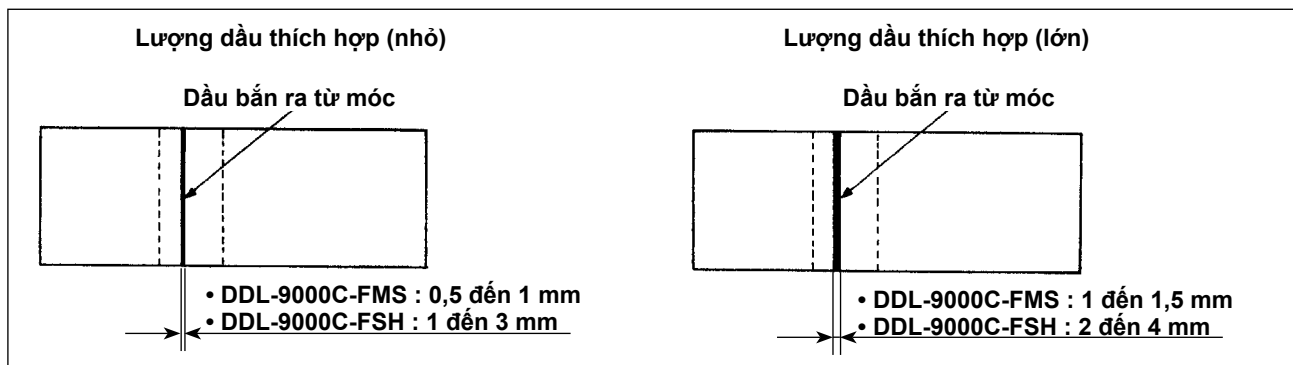
1. Tháo vít bắt dầu của trục chỉnh móc ❷ và cố định vít chặn trục chỉnh móc ❸ (số bộ phận : 11079506) và vòng cao su ❹ (số bộ phận : RO036080200).
2. Nói lỏng vít điều chỉnh lượng dầu ❶ đến mức tối thiểu để giảm lượng dầu trên móc. Tuy nhiên, không cắt hoàn toàn dầu và cẩn thận không để vít điều chỉnh dầu ❶ bật ra.
3. Không được để cạn dầu trong két dầu ngay cả khi sử dụng móc RP (móc cho đầu khô).

3-12-2. Cách kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



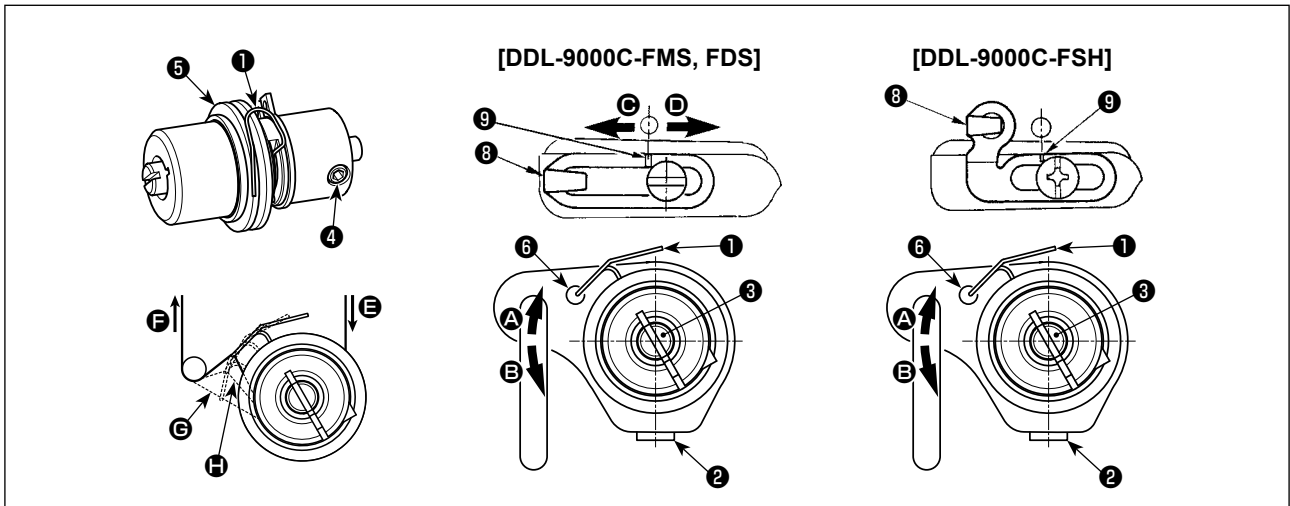
- * Trong trường hợp đo lượng dầu trong móc, đo lượng dầu ở "Chế độ cuộn suốt chỉ".
Tham khảo phần **"3-3. Quán chỉ trên suốt [Chế độ quay suốt chỉ]"** trang 17 dành cho chế độ cuộn suốt chỉ.
 - * Khi thực hiện trình tự được mô tả dưới đây ở bước 2), xác nhận rằng chỉ kim đã được tháo khỏi cần bộ cuộn chỉ, kim và chỉ trên suốt, chân vịt được nâng lên và tháo bỏ bàn trượt lưới ghi. Lúc này, cẩn thận không để cho ngón tay của bạn tiếp xúc với móc.
- 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) Xác nhận rằng có dầu trong két dầu.
 - 4) Xác nhận lượng dầu cần được bổ sung trong năm giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

3-12-3. Ví dụ hiển thị lượng dầu thích hợp



- 1) Trạng thái được nêu trong hình ở trên 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 bắn sản phẩm may.)
- 2) Kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) ba lần (trên ba tờ giấy), và điều chỉnh sao cho lượng dầu không thay đổi.

3-13. Điều chỉnh lò xo cuộn chỉ và khoảng nâng cuộn chỉ



(1) Điều chỉnh khoảng nâng của lò xo bộ cuộn chỉ ①

- 1) Nới lỏng ốc siết ②.
- 2) Vận nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), sẽ tăng khoảng nâng của lò xo bộ cuộn chỉ và vận nút xoay ③ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), sẽ giảm khoảng nâng.

(2) Điều chỉnh áp lực của lò xo bộ cuộn chỉ ①

- 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) Vận nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), sẽ tăng áp lực và vận nút xoay ③ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), sẽ giảm áp lực.

* Trạng thái chuẩn của lò xo bộ cuộn chỉ ①

Vạch đánh dấu khắc ⑥ trên tay máy gần như khớp với đầu của lò xo bộ cuộn chỉ. (Cần phải điều chỉnh phù hợp với các loại vải tổng hợp, khoảng từ 10 đến 13 mm là thích hợp.)



Để kiểm tra cách thức làm việc của lò xo bộ cuộn chỉ, kéo chỉ kim ra theo hướng F sau khi đã điều chỉnh áp lực lò xo của bộ cuộn chỉ để kiểm tra xem lò xo bộ cuộn chỉ có tác động tới chỉ đến mức cuối cùng (trạng thái E) ngay trước khi chỉ đi ra khỏi E không. Nếu lò xo không thể tác động đến lò xo cho tới mức cuối cùng (trạng thái H), thì giảm áp lực lò xo của bộ cuộn chỉ. Ngoài ra, nếu khoảng lò xo của bộ cuộn chỉ quá nhỏ, thì lò xo sẽ không hoạt động đúng. Đối với các loại vải tổng hợp, khoảng từ 10 đến 13 mm là thích hợp.

(3) Điều chỉnh khoảng bộ cuộn chỉ

- 1) Khi may vật liệu nặng, di chuyển gạt dẫn chỉ ⑧ sang trái (theo hướng C) để tăng độ dài chỉ kéo ra bởi bộ cuộn chỉ.
- 2) Khi may vật liệu nhẹ, di chuyển gạt dẫn chỉ ⑧ sang phải (theo hướng D) để giảm độ dài chỉ kéo ra bởi bộ cuộn chỉ.

* Trạng thái chuẩn của gạt dẫn chỉ

- DDL-9000C-FMS, FDS : Dấu tại ⑨ trên gạt dẫn chỉ khớp với tâm ốc siết.
- DDL-9000C-FSH : Dấu tại ⑨ trên gạt dẫn chỉ khớp với tâm của vạch đánh dấu trên tay máy.

4. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

4-1. Giải thích về màn hình máy (khi lựa chọn một mẫu máy)

Trên màn hình máy, hiển thị hình dạng và các giá trị thiết lập của mẫu máy hiện tại.

Hoạt động hiển thị và nút khác nhau tùy theo mẫu máy đã chọn.

Chú ý rằng màn hình máy đưa ra hai hiển thị khác nhau, ví dụ hiển thị mẫu máy và hiển thị bộ đếm.

Tham khảo "**4-3. Chức năng bộ đếm**" trang 57 để mô tả hiển thị bộ đếm.

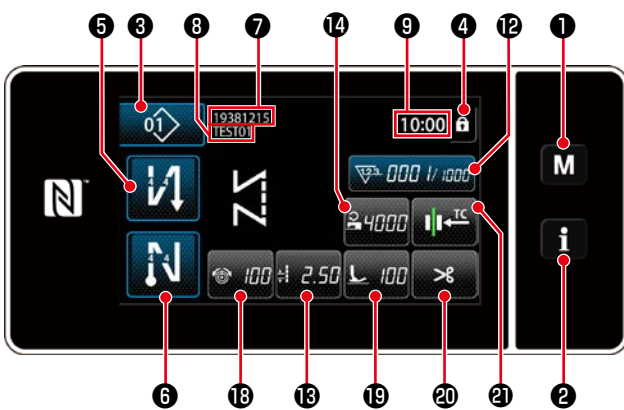
Có hai chế độ hiển thị màn hình khác nhau; ví dụ, <Chế độ người vận hành> và <Chế độ nhân viên bảo trì>.

Có thể thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời **M** ① và **i** ②.

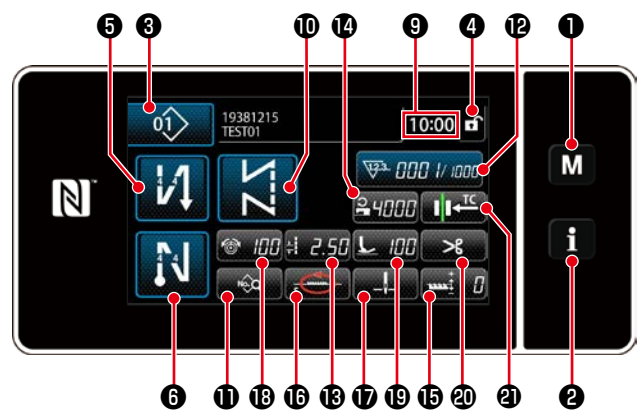
(1) Màn hình máy (khi lựa chọn một mẫu máy)

Có thể chọn một mẫu máy với **N** ⑩. Có sẵn bốn hình dạng đường máy khác nhau như bên dưới.

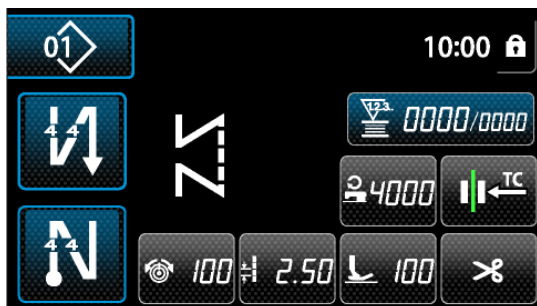
<Chế độ người vận hành>



<Chế độ nhân viên bảo trì>



Mẫu máy tự do
(Chế độ người vận hành)



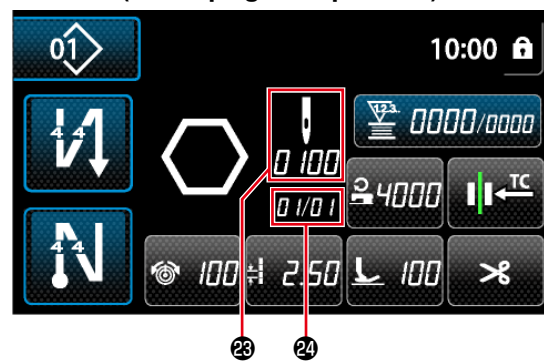
Mẫu máy không đổi chiều
(Chế độ người vận hành)

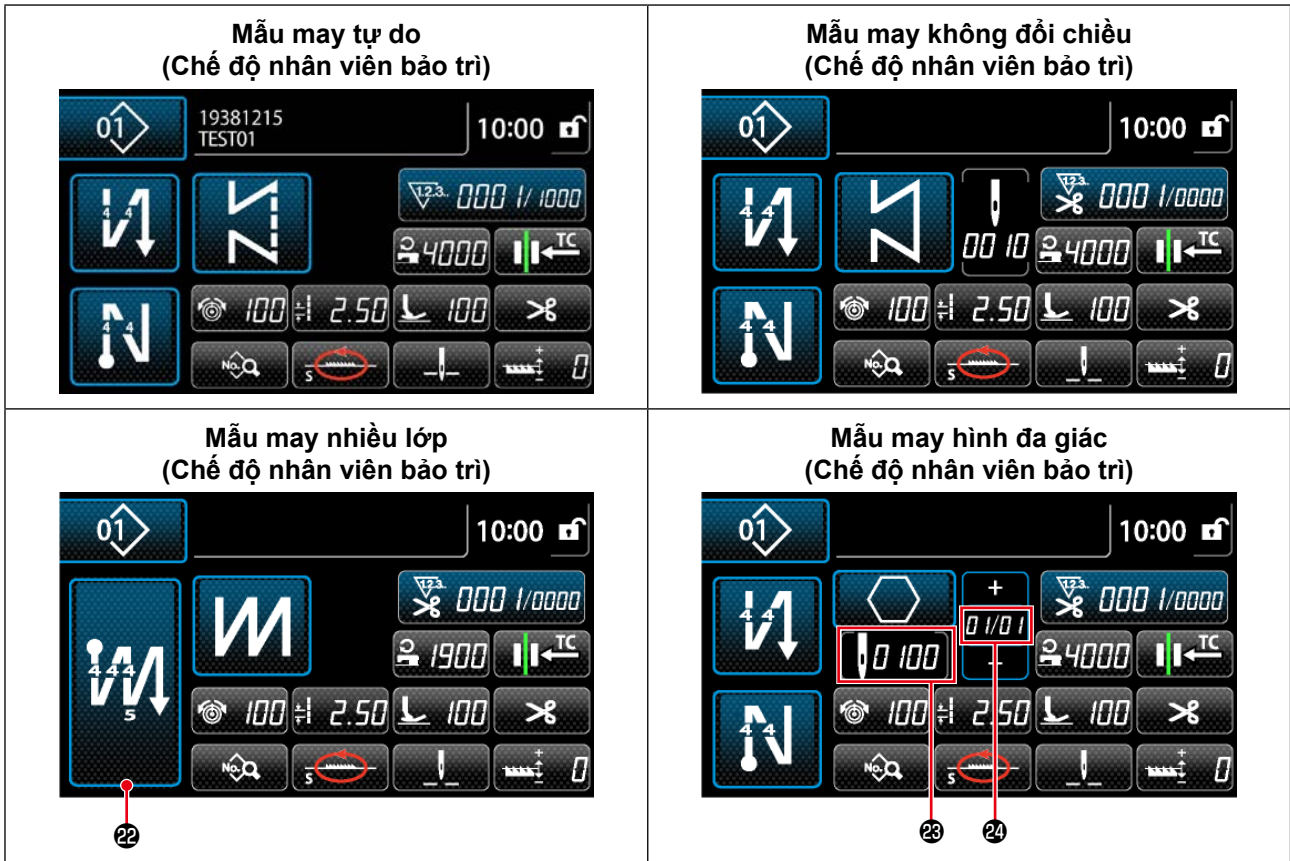




Mẫu máy nhiều lớp
(Chế độ người vận hành)





Mẫu máy hình đa giác
(Chế độ người vận hành)





	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
❶	Phím chế độ	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình trình đơn. Hiển thị Cấp 1 bằng cách nhấn công tắc này theo cách thông thường. Hiển thị Cấp 2 hoặc Cấp 3 bằng cách nhấn và giữ công tắc này trong ba giây hoặc lâu hơn cho cái đầu hoặc sáu giây hoặc lâu hơn cho cái sau. Thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời Phím chế độ và Công tắc thông tin.
❷	Công tắc thông tin	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình thông tin. Hiển thị Cấp 1 hoặc Cấp 2 bằng cách nhấn công tắc này theo cách thông thường cho cái đầu hoặc bằng cách nhấn và giữ trong ba giây hoặc lâu hơn cho cái sau. Thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời Công tắc thông tin và Phím chế độ.
❸	Nút số mẫu máy	Màn hình danh sách mẫu máy được hiển thị. Số mẫu máy hiện tại được chọn sẽ hiển thị trên nút này. (P01 – P99)
❹	Nút khóa màn hình đơn giản hóa	Nút này được sử dụng để thay đổi trạng thái hoạt động của các nút hiển thị trên màn hình giữa bật và tắt. Nút này được sử dụng để hiển thị trạng thái khóa đơn giản của màn hình trên đó. Đã khóa:  Đã mở khóa:  Khi nút vận hành bị khóa bằng cách sử dụng nút khóa màn hình đơn giản, thì hoạt động của các nút được hiển thị trên màn hình, trừ nút bị vô hiệu hóa này.

	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
5	Nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở đầu) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. → Nút này được hiển thị đối với đường may tự do, đường may không đổi chiều hoặc đường may hình đa giác.
6	Nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. → Nút này được hiển thị đối với đường may tự do, đường may không đổi chiều hoặc đường may hình đa giác.
7	Số bộ phận	Hiển thị số bộ phận.
8	Quy trình/chú thích	Tùy thuộc vào thiết lập của công tắc bộ nhớ U404, sẽ hiển thị số bộ phận/ quá trình hoặc chú thích.
9	Hiển thị đồng hồ	Thời gian cài đặt trên máy may được hiển thị tại trường này theo hệ thống 24-giờ.
10 *	Nút hình dạng mẫu may	Mẫu may đã chọn được hiển thị tại trường này. Có sẵn bốn mẫu may khác nhau, ví dụ, mẫu may tự do, mẫu may không đổi chiều, mẫu may nhiều lớp, và mẫu may hình đa giác. Màn hình lựa chọn hình dạng được hiển thị bằng cách nhấn nút này.
11 *	Nút danh sách dữ liệu may	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Ở trạng thái ban đầu, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu may". Tham khảo "4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
12	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "bộ đếm may". Tham khảo "4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
13	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "mũi chỉ". Tham khảo "4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
14	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "tốc độ may". Tham khảo "4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
15 *	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "hiệu chỉnh chiều cao bàn răng đưa". Tham khảo "4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
16 *	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "vị trí nạp". Tham khảo "4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.

	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
17 *	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "vị trí dừng của thanh kim". Tham khảo " 4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
18	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "độ căng chỉ kim". Tham khảo " 4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
19	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "áp lực của chân vịt". Tham khảo " 4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
20	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "cắm cắt chỉ". Tham khảo " 4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
21	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "thời gian nạp". Tham khảo " 4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 45.
22	Nút đường may nhiều lớp	Hiển thị màn hình thiết lập đường may nhiều lớp bằng cách nhấn và giữ nút này trong một giây. Tham khảo " 4-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may" trang 43. → Nút này được hiển thị khi chọn đường may nhiều lớp.
23	Số đường may	Nút này được sử dụng để hiển thị số đường may của may không đối chiều hoặc số đường may đã đăng ký cho mỗi bước đường may hình đa giác. → Nút này được hiển thị khi chọn may không đối chiều hoặc đường may hình đa giác.
24	Hiển thị số lượng các bước của mẫu đường may hình đa giác	Bước hiện tại được hiển thị ở bên trái và tổng số bước được hiển thị ở bên phải (1 - 20). → Nút này được hiển thị khi chọn đường may hình đa giác.

* Chỉ trong trường hợp chọn chế độ nhân viên bảo trì.

4-2. Các mẫu may

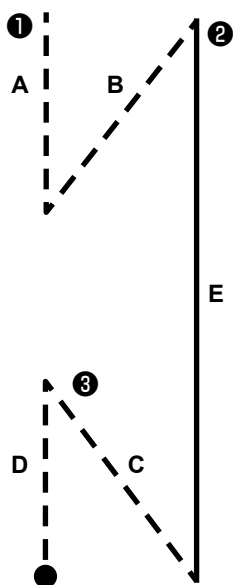
Có thể đăng ký các mẫu thường được may làm mẫu may.

Khi đăng ký các mẫu làm mẫu may, thì chỉ có thể truy xuất mẫu may mong muốn bằng cách chọn số may của nó.

Có thể đăng ký 99 mẫu khác nhau làm mẫu may.

4-2-1. Cấu hình mẫu may

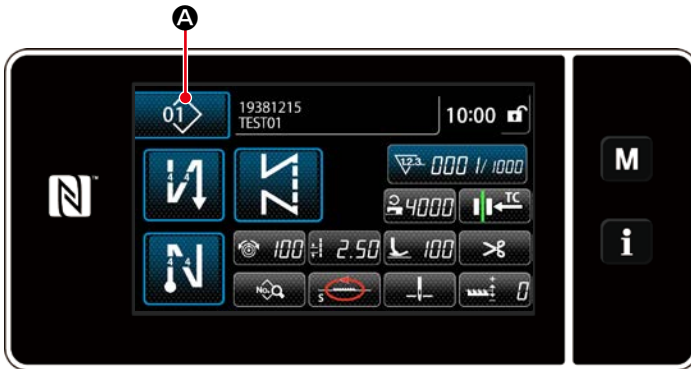
Một mẫu bao gồm bốn yếu tố, ví dụ, may nẹp đảo ngược (ở đầu), may trực, may nẹp đảo ngược (ở cuối) và chức năng mẫu may.



Mẫu may Số 1 - Số 99	
❶	Mục may nẹp đảo ngược (ở đầu) Tham khảo " 4-2-3. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở đầu) " trang 37.
❷	Phần may chính <ul style="list-style-type: none">· May tự do· May không đổi chiều· May nhiều lớp· May hình đa giác Tham khảo " 4-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may " trang 43 và " 8-2. Thiết lập đường may hình đa giác " trang 104.
❸	Mục may nẹp đảo ngược (ở cuối) Tham khảo " 4-2-7. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở cuối) " trang 48.
❹	Chức năng mẫu may Tham khảo " 4-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may " trang 43.

4-2-2. Danh sách các mẫu may

Danh sách các mẫu may đã lưu được hiển thị trên màn hình. Ở chế độ nhân viên bảo trì, có thể tạo, sao chép và xóa các mẫu may.



<Màn hình may (chế độ người vận hành)>

Nhấn **01** **A** trên màn hình may của mỗi chế độ.

Màn hình danh sách mẫu may được hiển thị.

<p>Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự số (Chế độ người vận hành)</p>	<p>Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự chữ cái (Chế độ người vận hành)</p>
<p>Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự số (Chế độ nhân viên bảo trì)</p>	<p>Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự chữ cái (Chế độ nhân viên bảo trì)</p>


	Tên	Chức năng
❶	Nút số mẫu may	Nút này được sử dụng để hiển thị số lượng mẫu may và mẫu may chu kỳ đã đăng ký. (Không hiển thị số mẫu may chu kỳ không được đăng ký.) Khi nhấn nút này, mẫu may được đưa vào trạng thái được chọn. Khoảng hiển thị: Số mẫu may từ 1 đến 99 và mẫu may chu kỳ từ 1 đến 9.
❷	Nút ký tự đã đăng ký	Mẫu may được hiển thị và mẫu này được đưa vào trạng thái đã chọn bằng cách nhấn nút này.
❸	Nút sắp xếp	Nút này được sử dụng để sắp xếp các mẫu đã đăng ký theo thứ tự số mẫu may mẫu, quy trình, số bộ phận hoặc nhận xét.
❹	Nút cải tiến	Nút này được sử dụng để hiển thị màn hình cài đặt bộ cải tiến.
❺	Nút tạo mẫu may mới	Nút này được sử dụng để tạo một mẫu may mới. Tham khảo "8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 100 . * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❻	Nút tạo mẫu may chu kỳ mới	Nút này được sử dụng để tạo một mẫu may chu kỳ mới. Tham khảo "8-3. Mẫu may chu kỳ" trang 107 . * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❼	Nút sao chép mẫu may	Nút này được sử dụng để sao chép một mẫu may hoặc mẫu may chu kỳ và đăng ký mẫu đã sao chép bằng số mới. Tham khảo "8-1-2. Sao chép một mẫu may" trang 102 . * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❽	Nút xóa mẫu may	Nút này được sử dụng để hiển thị thông báo xác nhận việc xóa mẫu may. Trong trường hợp chỉ có một mẫu may được đăng ký, thì không thể xóa mẫu may này. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❾	Nút cuộn (lên)	Nút này được sử dụng để hiển thị trang trước đó.
❿	Nút cuộn (xuống)	Nút này được sử dụng để hiển thị trang tiếp theo.
⓫	Nút đóng	Nút này được sử dụng để hủy mẫu may đã chọn và hiển thị màn hình may.
⓬	Nút nhập	Nút này được sử dụng để xác nhận mẫu may đã chọn và hiển thị màn hình may.
⓭	Hiển thị dữ liệu mẫu may đang được chọn	Nút này được sử dụng để hiển thị dữ liệu về mẫu may đang được chọn.


4-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu)

Thiết lập dạng đường may của may nạp đảo ngược (ở đầu) bằng cách làm theo trình tự được mô tả dưới đây.

(1) Kích hoạt mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu)




Có thể vận hành mẫu may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may khi để chức năng may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may ở trạng thái BẬT (không hiển thị dấu ) .

Nếu chức năng này được đặt ở trạng thái TẮT, thì nhấn nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may để tắt hiển thị dấu  nhằm khởi động chức năng đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

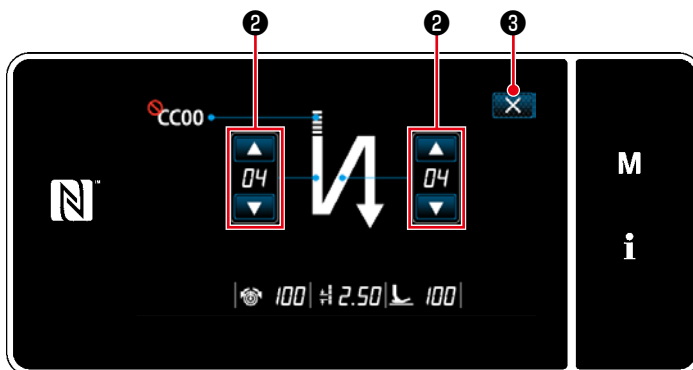
(2) Thay đổi số lượng đường may và mũi chỉ của mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu) (Trong trường hợp Chế độ người vận hành)


① Hiện thị màn hình chỉnh sửa cho may nạp đảo ngược (ở đầu)




Nhấn  ① giữ trong một giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược (ở đầu).

② Thiết lập hình dạng, số lượng đường may và mũi chỉ của may nạp đảo ngược (ở đầu)




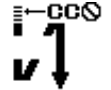










Thay đổi giá trị số với  ② .

Giá trị mà bạn đã nhập được xác nhận bằng cách nhấn  ③ . Sau đó, màn hình may được hiển thị.

<Màn hình chỉnh sửa đối với may nạp đảo ngược (bắt đầu)
(Chế độ người vận hành)>

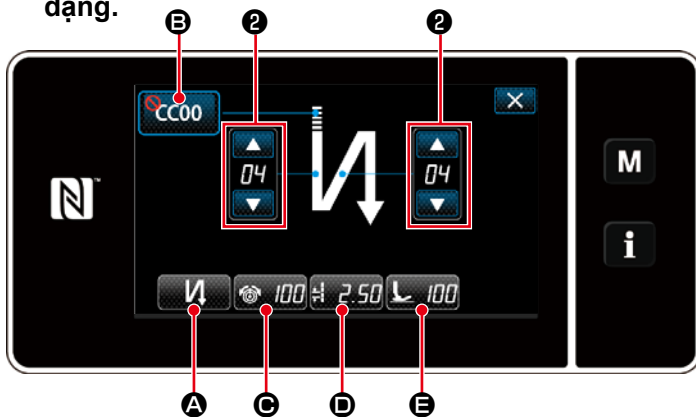
Có thể chọn "kiểu đường may" và "mục chỉnh sửa" như sau:




Kiểu đường may	Mục chỉnh sửa		
<p>May nẹp đảo ngược </p> <p>Thực hiện may nẹp đảo ngược một lần lúc bắt đầu may.</p>	Số đường may A	Số đường may B	Mũi chỉ
		→ 	→ 
<p>Khít ↓</p> <p>Giảm bớt mũi chỉ đường may lúc bắt đầu may.</p>	Số đường may A	Mũi chỉ	
		→	
<p>May nẹp đảo ngược đôi </p> <p>Thực hiện may nẹp đảo ngược hai lần lúc bắt đầu may.</p>	Số đường may A	Số đường may B	Mũi chỉ
		→ 	→ 
<p>Tùy chỉnh độ khít </p> <p>Có thể thiết lập số lượng đường may và mũi chỉ khít như mong muốn.</p>	Tùy chỉnh độ khít số		
			

◆ Đối với Chế độ nhân viên bảo trì

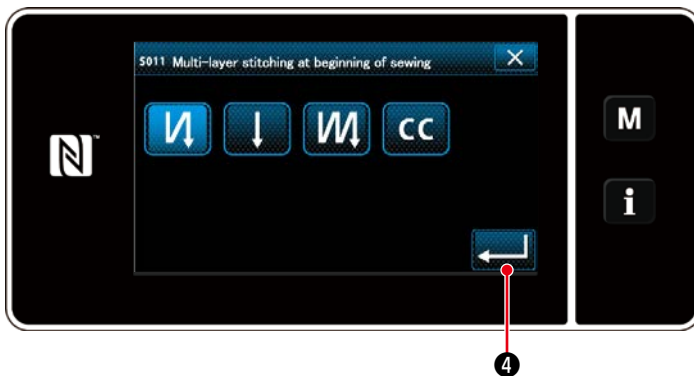
① Hiện thị màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may và thiết lập hình dạng.





<Màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may (chế độ nhân viên bảo trì)>

1. Hiện thị màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may liên quan đến trường hợp chế độ người vận hành.
2. Thay đổi số lượng đường may của may nạp đảo ngược lúc bắt đầu với  ②.

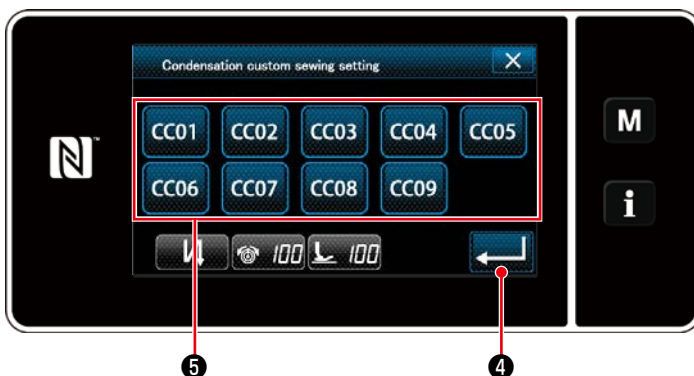
• Lựa chọn kiểu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may (A)






<Kiểu màn hình nhập đường may nạp đảo ngược>

1. Nhấn  ①. Sau đó, màn hình nhập kiểu đường may nạp đảo ngược sẽ hiển thị. Chọn kiểu mẫu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may mong muốn trong số ba kiểu khác nhau; ví dụ, đường may nạp đảo ngược (đơn), đường may khít và đường may nạp đảo ngược đôi.
2. Nhấn  ④ để xác nhận hoạt động nói trên và chuyển màn hình hiện tại về màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

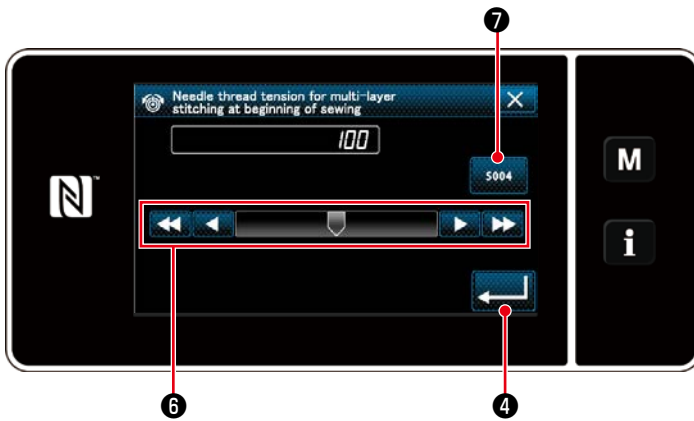
• Lựa chọn tùy chỉnh độ khít (B)



<Màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít>

1. Nhấn  ②. Sau đó, màn hình lựa chọn tùy chỉnh độ khít được hiển thị.
* Trong trường hợp không sử dụng nút tùy chỉnh độ khít, thì dấu  được hiển thị.
2. Nhấn nút ⑤ để chọn tùy chỉnh độ khít.
3. Nhấn  ④ để xác nhận hoạt động nói trên và chuyển màn hình hiện tại về màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

• Nhập giá trị độ căng chỉ kim (Ⓢ)



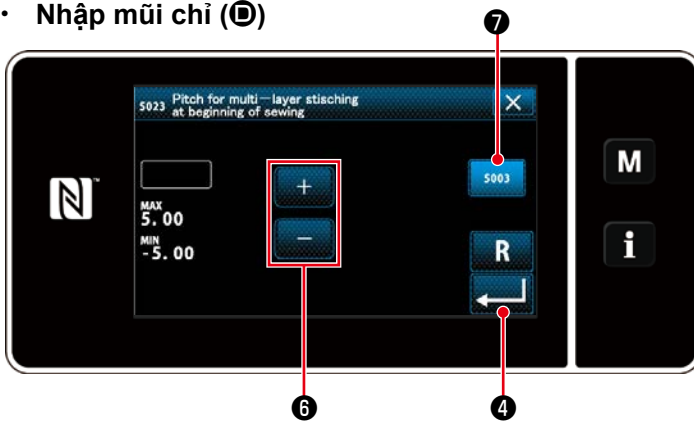
<Màn hình nhập độ căng chỉ>

1. Nhấn Ⓢ. Sau đó, màn hình nhập độ căng chỉ được hiển thị. Nhập độ căng chỉ (0 đến 200) bằng nút 6.

* Ⓢ không hiển thị khi chọn 7.

2. Nhấn 4 để xác nhận hoạt động nói trên và hiển thị màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

• Nhập mũi chỉ (Ⓣ)



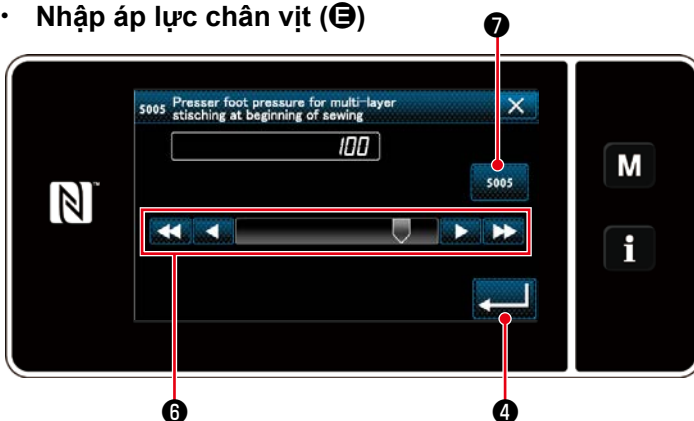
<Màn hình nhập mũi chỉ>

1. Nhấn Ⓣ. Sau đó, màn hình nhập mũi chỉ được hiển thị. Nhập mũi chỉ (-5,00 đến 5,00) bằng nút 6.

* Ⓣ không hiển thị khi chọn 7.

2. Nhấn 4 để xác nhận hoạt động nói trên và hiển thị màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

• Nhập áp lực chân vịt (Ⓡ)



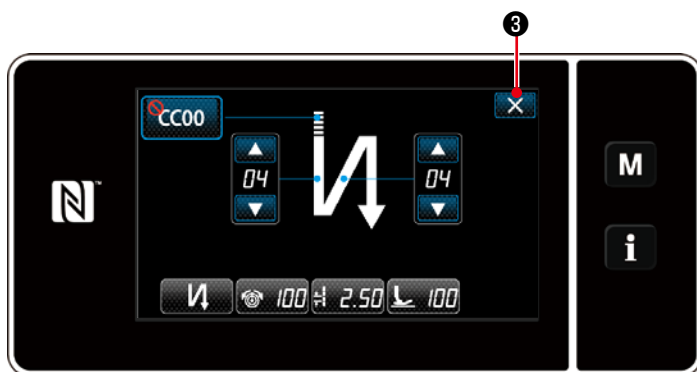
<Màn hình nhập áp lực chân vịt>


1. Nhấn Ⓡ. Sau đó, màn hình nhập áp lực chân vịt được hiển thị. Nhập áp lực chân vịt bằng nút 6. (-10 đến 200)

* Ⓡ không hiển thị khi chọn 7.

2. Nhấn 4 để xác nhận hoạt động nói trên và hiển thị màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

② Áp dụng các mục đã thay đổi



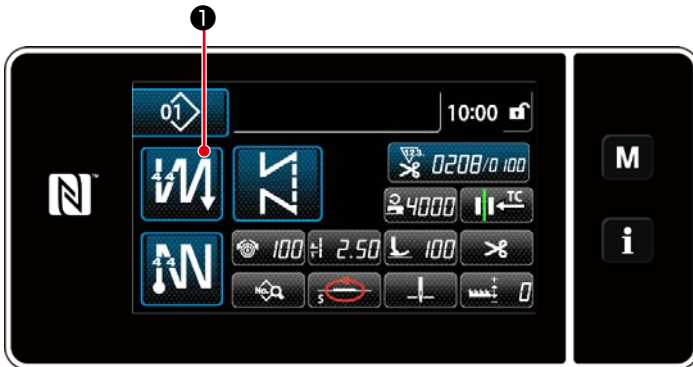
Nhấn  ③ để xác nhận hoạt động nói trên và chuyển màn hình hiện tại về màn hình máy.

<Màn hình đường máy nạp đảo ngược lúc bắt đầu máy (chế độ nhân viên bảo trì)>


4-2-4. Đường may nạp đảo ngược đôi

Thiết lập cấu hình hình dạng mẫu đường may nạp đảo ngược đôi.

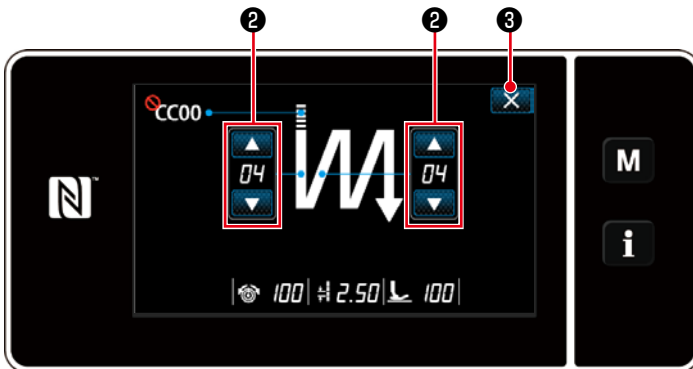
① Hiện thị màn hình cài đặt đường may nạp đảo ngược đôi





<Màn hình may>

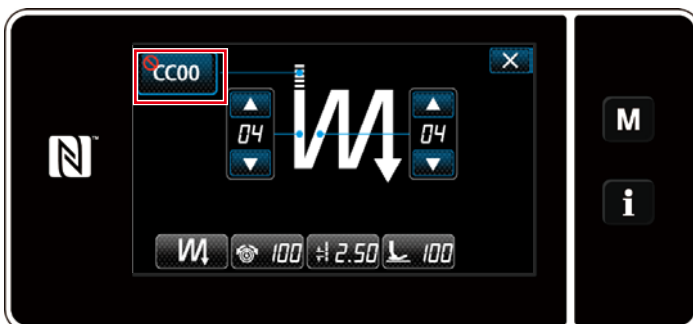
Nhấn và giữ  ① trong một giây trên màn hình xuất hiện khi chọn mẫu đường may nạp đảo ngược đôi để hiển thị màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược đôi.

② Thiết lập cấu hình hình dạng mẫu đường may nạp đảo ngược đôi



<Màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược đôi (chế độ người vận hành)>

1. Thiết lập số lượng mũi may bằng  ②.
2. Nhấn  ③ để xác nhận giá trị thiết lập và chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.



<Màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược đôi (chế độ nhân viên bảo trì)>

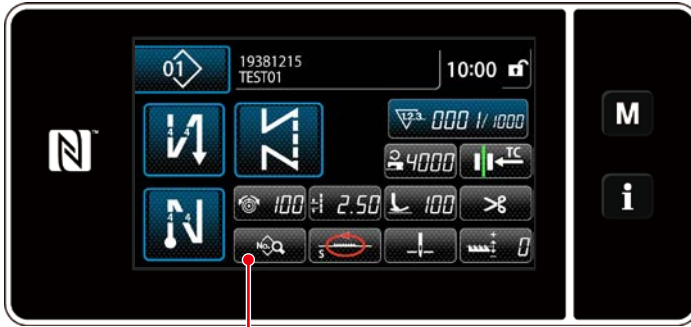
Ở chế độ nhân viên bảo trì, có thể thiết lập tùy chỉnh độ khít ngoài kiểu đường may đã nêu trên. (Trong trường hợp thiết lập dữ liệu để sử dụng tùy chỉnh độ khít)
Thiết lập tùy chỉnh độ khít liên quan đến phần **"4-2-3. (2) ♦ Đối với Chế độ nhân viên bảo trì"** trang 39.

4-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may


(1) Phương pháp chỉnh sửa (trong trường hợp chọn may tự do, may không đổi chiều hoặc may nhiều lớp)

* Trong trường hợp chọn may hình đa giác, tham khảo "[8-2. Thiết lập đường may hình đa giác](#)" [trang 104](#).

① Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu may



<Màn hình may>

Hiện thị trên màn hình may trong trường hợp chọn may tự do, may không đổi chiều hoặc may nhiều lớp, nhấn  ① để hiển thị màn hình chỉnh sửa mẫu may.

② Chỉnh sửa mẫu may



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

Trên màn hình này, có thể chỉnh sửa riêng các chức năng mẫu may.

Tham khảo "[4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may](#)" [trang 45](#) để có thể chỉnh sửa các mục chức năng.

Thay đổi các mục tương ứng và nhấn



để xác nhận thay đổi.

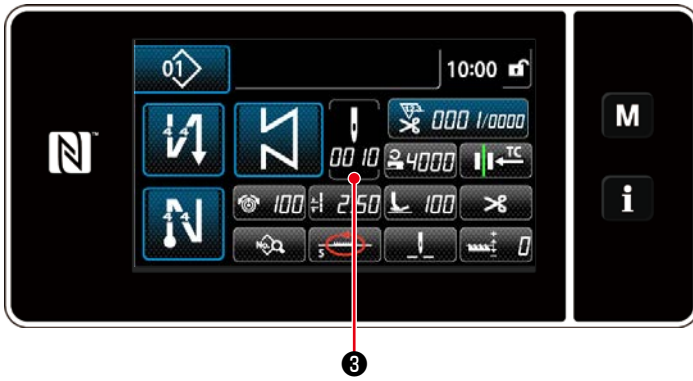
Nhấn  ② để hiển thị màn hình may.


③ Thực hiện may sử dụng mẫu may chỉnh sửa



<Màn hình may>

Hiện thị dữ liệu mà bạn đã thay đổi trên màn hình.

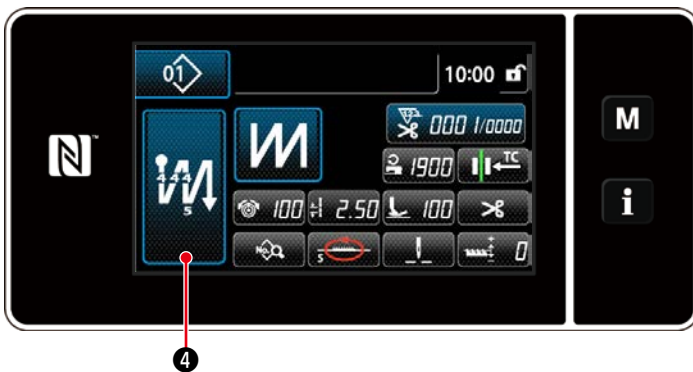



* Trong trường hợp chọn mẫu may không đổi chiều, thì hiển thị màn hình nhập số lượng đường may bằng cách nhấn 


3 tại thời điểm thiết lập số lượng đường may. (Chỉ có thể thay đổi số lượng đường may trong trường hợp này)
Tham khảo "**4-2-8. Chức năng hướng dẫn**" trang 49 dành cho chức năng hướng dẫn.



<Màn hình nhập số lượng đường may>




* Khi chọn một mẫu may nhiều lớp, màn hình chỉnh sửa mẫu may nhiều lớp sẽ hiển thị bằng cách nhấn  **4** giữ trong một giây.

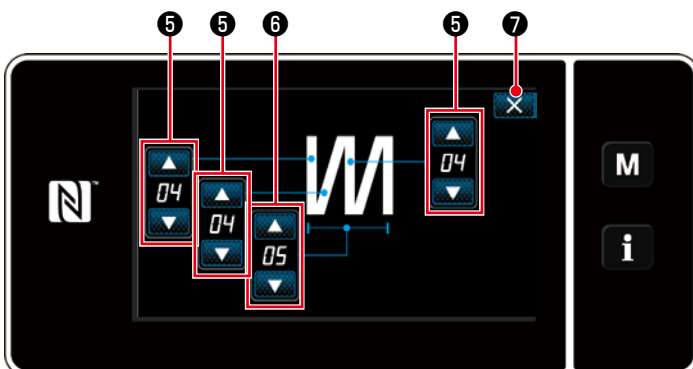
1. Thiết lập số lượng mũi may bằng 

5.

2. Cài đặt số lần đường may nhiều lớp với

 **6**.








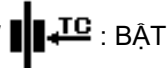














3. Nhấn  **7** để xác nhận giá trị thiết lập và chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.















<Màn hình chỉnh sửa đường may nhiều lớp>

4-2-6. Danh sách chức năng mẫu may

(1) Thiết lập các mục ở chế độ mẫu may







Dữ liệu số	Tên mục	Phạm vi đầu vào			
		Tự do	Không đổi chiều	Nhiều lớp	Hình đa giác
S001	Hình dáng				
S002	Số lượng đường may/Số lần	—	1 đến 2000	1 đến 15	—
S003	Mũi chỉ	-5,00 đến 5,00 / Mũi kim tùy chỉnh Số 1 đến 20			—
S004	Độ căng chỉ	0 đến 200			
S005	Áp lực của chân vịt	-350 đến 200			
S041	Vị trí dừng của thanh kim	 : Dừng với kim đi xuống  : Dừng với kim đi lên			—
S042	Chân vịt luân chỉ (bộ lau)	 : TẮT /  : BẬT			
S043	Cắm cắt chỉ	 : TẮT /  : BẬT			
S044	Một lần	—	 : TẮT  : BẬT	—	—
S045	Cắt chỉ sau một lần	—	 : TẮT  : BẬT	—	 : TẮT  : BẬT
S046	Chỉ còn dư mặt bên kia	 : TẮT /  : BẬT			
S047	Giới hạn tốc độ may	150 đến U096			—
S048	Vị trí nạp	S  - / A  - / C  - / B  -			
S049	Thời gian nạp	-30 đến 30°			
S050	Hiệu chỉnh chiều cao bàn răng đưa	-4 đến 8			
S051	Giá trị hiệu chỉnh cho mũi chỉ đường may của may nạp đảo ngược	-5,00 đến 5,00			
S052	Giá trị cảm biến phát hiện bộ phận có nhiều lớp	1000 đến 3000			
S053	Số lượng đường may để bắt đầu may sau khi phát hiện bộ phận có nhiều lớp	0 đến 200			
S061 *1	Giới hạn tốc độ may	150 đến U096 / Thiết lập chung S047		—	150 đến U096 / Thiết lập chung S047

Dữ liệu số	Tên mục	Phạm vi đầu vào		
S062 *1	Mũi chỉ	-5,00 đến 5,00 / Thiết lập chung S003	—	-5,00 đến 5,00 / Thiết lập chung S003
S063 *1	Độ căng chỉ	0 đến 200		
S064 *1	Áp lực của chân vịt	-350 đến 200		
S065 *1	Hiệu chỉnh chiều cao bàn răng đưa	-4 đến 8	—	-4 đến 8
S066 *1	Vị trí nạp	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -	—	S -  - / A -  - / C -  - / B -  -
S067	Điều chỉnh độ căng chỉ kim	  : TẮT /   : BẬT		
S068 *2	Số bộ phận	- 24 ký tự		
S069 *2	Quá trình	- 24 ký tự		
S070 *2	Chú thích	50 ký tự		

*1. Đây là chức năng chuyển đổi kiểu một chạm. Tham khảo "[4-2-9. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm](#)" trang 51.

*2. Chỉ hiển thị số ký tự giới hạn.

(2) Thiết lập mục cho các bước may hình đa giác

Bước 1		
	Tên mục	Phạm vi đầu vào
S071	Số lượng đường may	1 đến 2000
S072	Mũi chỉ	-5,00 đến 5,00 / Mũi kim tùy chỉnh Số1 đến 20
S073	Độ căng chỉ	0 đến 200
S074	Áp lực của chân vịt	-350 đến 200
S075	Hiệu chỉnh chiều cao bàn răng đưa	-4 đến 8
S076	Vị trí dừng của thanh kim	 : Dừng với kim đi xuống  : Dừng với kim đi lên  : Cắt chỉ  : Liên tục
S077	Vị trí dừng của chân vịt	0 đến 15,0 mm
S078	Một lần	 : TẮT /  : BẬT
S079	Giới hạn tốc độ may	150 đến U096
↓		
Bước 2		

* Các mục cài đặt và phạm vi nhập giống như những mục ở bước 1.

* Có thể thiết lập số bước tới Bước 20.



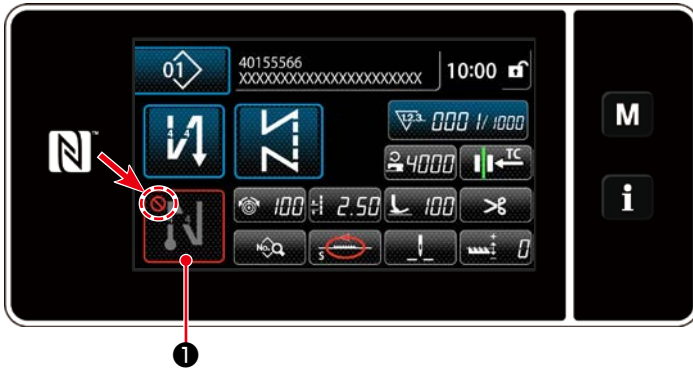
Sau khi bạn đã thay đổi thiết lập, kiểm tra để chắc chắn rằng bàn răng đưa không tiếp xúc với mặt nguyệt.



Hãy lưu ý mũi chỉ đường may có thể thay đổi nếu bạn thay đổi vị trí hoặc chiều cao bàn răng đưa. Do đó, cần phải thực hiện may thử trước khi sử dụng máy để may sản phẩm.

4-2-7. Mẫu may nạp đảo ngược (ở cuối)


Thiết lập dạng đường may của may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách làm theo trình tự được mô tả dưới đây.

(1) Kích hoạt mẫu may nạp đảo ngược (ở cuối)




Có thể vận hành mẫu may nạp đảo ngược lúc kết thúc may khi đặt chức năng may nạp đảo ngược lúc kết thúc may ở trạng thái BẬT (không hiển thị dấu ). Nếu chức năng này được đặt ở trạng thái TẮT, thì nhấn nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may để tắt hiển thị dấu  nhằm khởi động chức năng đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.

Trong trường hợp chọn đường may nạp đảo ngược hoặc đường may đôi nạp đảo ngược, thì số lượng đường may **A** được hiển thị ở phía bên trái và số lượng đường may **B** được hiển thị ở phía bên phải

trên  ①, và trong trường hợp chọn đường may khít, chỉ hiển thị số lượng đường may **A** trên

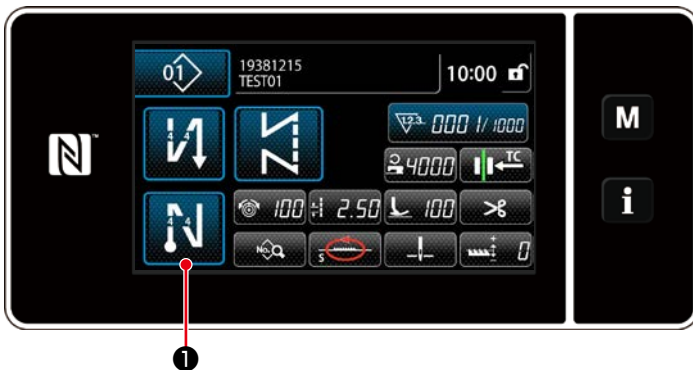



(phạm vi hiển thị: 0 ký 99). Trong trường hợp chọn tùy chỉnh độ khít, thì số tùy chỉnh độ khít

được hiển thị trên .

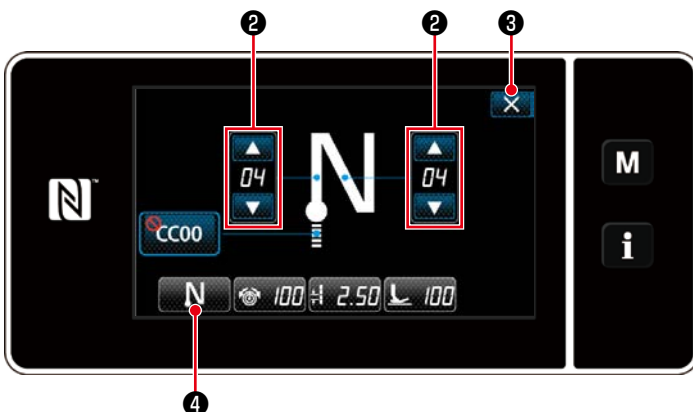
(2) Thay đổi số lượng đường may và mũi chỉ của mẫu may nạp đảo ngược (ở cuối)


① Hiện thị màn hình chỉnh sửa cho may nạp đảo ngược (ở cuối)




Nhấn  ① giữ trong một giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược (ở cuối).

② Thiết lập hình dạng, số lượng đường may và mũi chỉ của may nạp đảo ngược (ở cuối)



Thay đổi giá trị số với  ②.

Giá trị mà bạn đã nhập được xác nhận bằng cách nhấn  ③. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

Nhấn  ④ để chọn kiểu may.

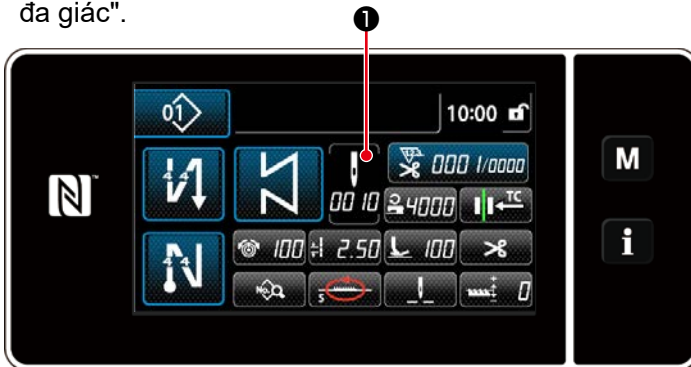
<Màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược lúc kết thúc may>

4-2-8. Chức năng hướng dẫn

Đây là chức năng cho phép nhập số lượng đường may của mẫu may sử dụng số lượng đường may được may thực tế.

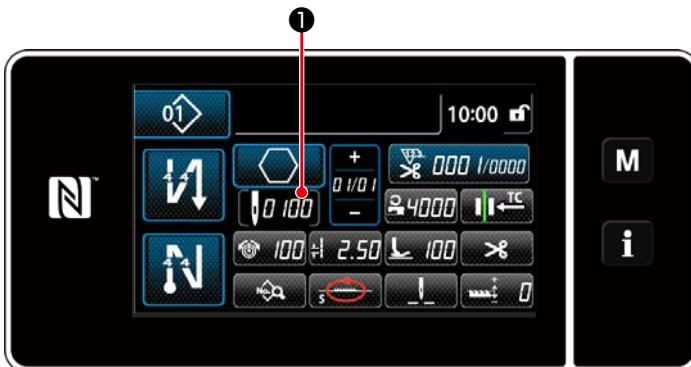
Có thể hiển thị màn hình chức năng này từ màn hình chỉnh sửa may mẫu.

* Có thể sử dụng chức năng hướng dẫn trong trường hợp chọn "may không đổi chiều" hoặc "may hình đa giác".



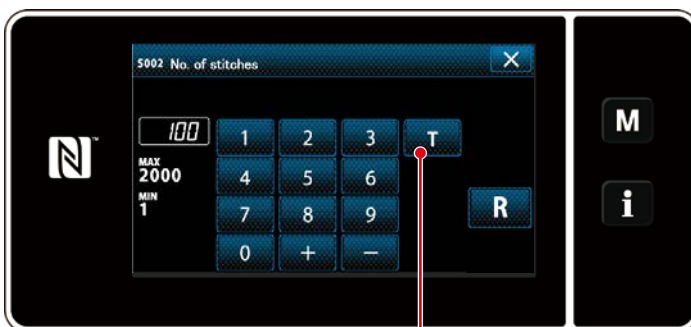
<Màn hình may (may không đổi chiều)
(Chế độ nhân viên bảo trì)>

Nhấn ❶ trên màn hình danh sách dữ liệu may. Sau đó, màn hình nhập số lượng đường may được hiển thị.



<Màn hình may (may hình đa giác)
(Chế độ nhân viên bảo trì)>

(1) Cách thiết lập (may không đổi chiều)



<Màn hình nhập số lượng đường may>

❶ BẬT chức năng hướng dẫn

Nhấn **T** ❷ để BẬT chức năng hướng dẫn.

❷ Bắt đầu hướng dẫn

Giá trị nhập được cài đặt là 0 (không). Nhấn bàn đạp để bắt đầu may. Đếm số lượng đường may cho đến khi máy may dừng lại.

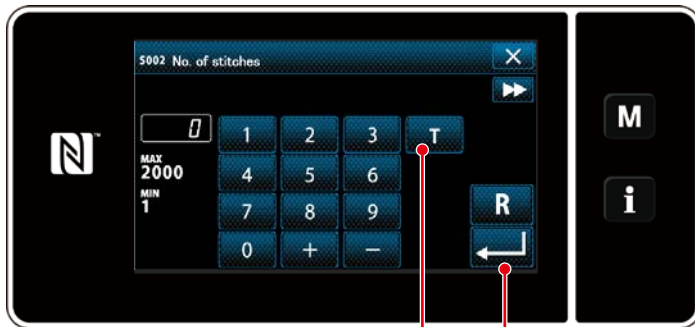
❸ Xác nhận dữ liệu đã nhập ở chế độ hướng dẫn

Xác nhận nội dung hướng dẫn bằng cách tiến hành cắt chỉ.

Chuyển màn hình hiện tại về màn hình may (chế độ nhân viên bảo trì).

(2) Cách thiết lập (may hình đa giác)

① BẬT chức năng hướng dẫn



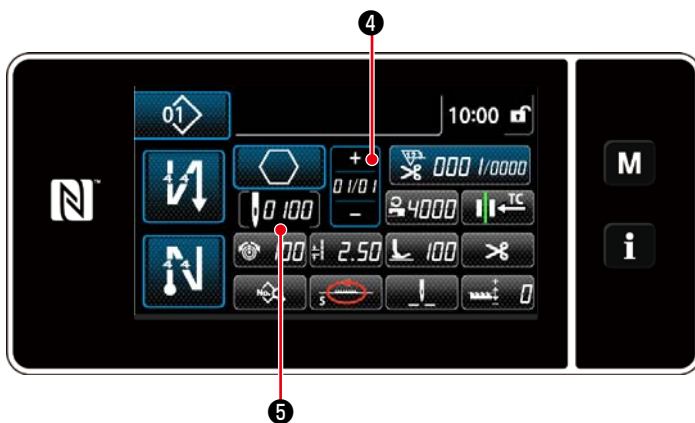
<Màn hình nhập số lượng đường may>

Nhấn **T** ② để BẬT chức năng hướng dẫn.

② Bắt đầu hướng dẫn, và xác nhận dữ liệu trên cơ sở từng bước một.

Giá trị nhập được cài đặt là 0 (không). Nhấn bàn đạp để bắt đầu may. Đếm số lượng đường may cho đến khi máy may dừng lại.

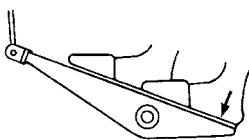
1. Trong trường hợp bắt đầu hướng dẫn bằng hoạt động trên bảng điều khiển



Tiến hành các bước cho đến khi kết thúc (may đường may cuối cùng). Sau đó, nhấn **←** ③ để xác nhận dữ liệu hướng dẫn. Chuyển màn hình hiện tại về màn hình may (chế độ nhân viên bảo trì).

Nhấn **+** ④ để xác nhận dữ liệu hướng dẫn ở bước hiện tại. Nhấn **0 1/0 1** ⑤ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình nhập số lượng đường may cho bước tiếp theo. Nếu không có thêm bước nào được đăng ký, thì hoạt động này sẽ bị vô hiệu.

2. Trong trường hợp bắt đầu hướng dẫn sử dụng bàn đạp



Sau khi hoàn thành các bước may (đường may cuối cùng), nhấn phần sau của bàn đạp. Sau đó, xác nhận dữ liệu đã nhập cho bước hiện tại ở chế độ hướng dẫn và màn hình chuyển sang màn hình hướng dẫn cho bước kế tiếp.

Nếu không có thêm bước nào được đăng ký, thì hoạt động này sẽ bị vô hiệu.

4-2-9. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm

Trong trường hợp chức năng một chạm được gán cho công tắc tùy chỉnh, thì có thể thay đổi theo mũi kim, tốc độ máy và chiều cao bàn răng đưa bằng cách nhấn công tắc tùy chỉnh.

S003 Mũi chỉ	⇔ S062 Loại một chạm thay đổi theo mũi chỉ
S004 Độ căng chỉ	⇔ S063 Loại một chạm thay đổi theo độ căng chỉ
S005 Áp lực của chân vịt	⇔ S064 Loại một chạm thay đổi theo áp lực của chân vịt
S047 Tốc độ máy	⇔ S061 Loại một chạm thay đổi theo tốc độ máy
S050 Chiều cao bàn răng đưa	⇔ S065 Loại một chạm thay đổi theo chiều cao bàn răng đưa
S048 Vị trí nạp	⇔ S066 Loại một chạm thay đổi theo vị trí nạp

Tham khảo **"3-11. Công tắc tùy chỉnh" trang 26**.

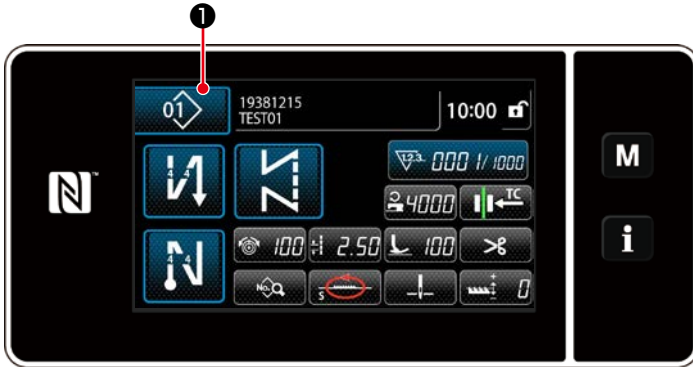
Trong chuyển đổi tiện ích một chạm, thì phần hiển thị dữ liệu mục tiêu thay đổi.



4-2-10. Đăng ký một mẫu may mới

Đăng ký một mẫu may mới tạo bằng cách làm theo các bước trình tự được mô tả dưới đây.

① Chọn chức năng tạo mẫu may mới



1. Nhấn **01** **1** để hiển thị màn hình quản lý mẫu may.



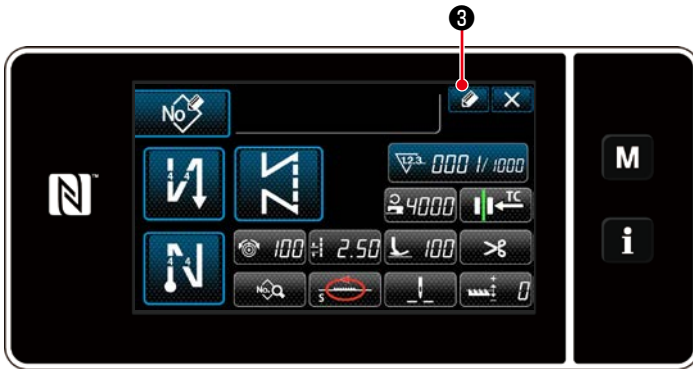
2. Nhấn **New** **2**.


<Màn hình quản lý mẫu may>

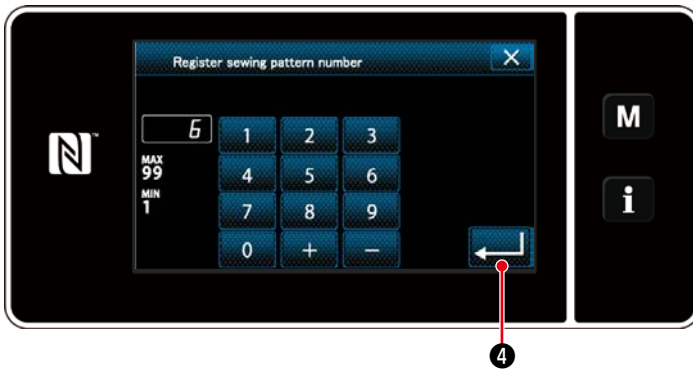


3. Chọn hình dạng may mong muốn (đường may tự do, may không đổi chiều, đường may nhiều lớp, đường may hình đa giác).


② Chọn số mẫu may mới



1. Nhấn  ③ để hiển thị đăng ký Số mẫu may.



2. Nhập số mẫu may được đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số.

3. Nhấn  ④ để xác nhận số mẫu may mà bạn đã nhập vào.
Hiển thị màn hình quản lý mẫu may.

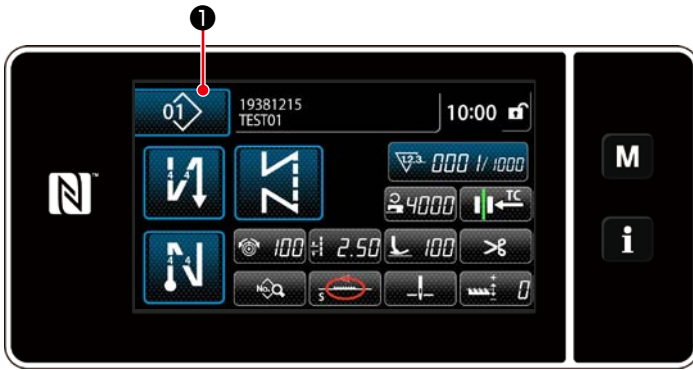
③ Xác nhận dữ liệu trên mẫu may đã tạo



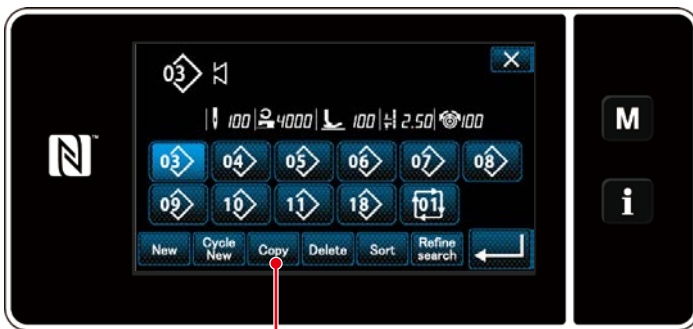
Hiển thị mẫu may mới được tạo.

<Màn hình may>

4-2-11. Sao chép một mẫu may

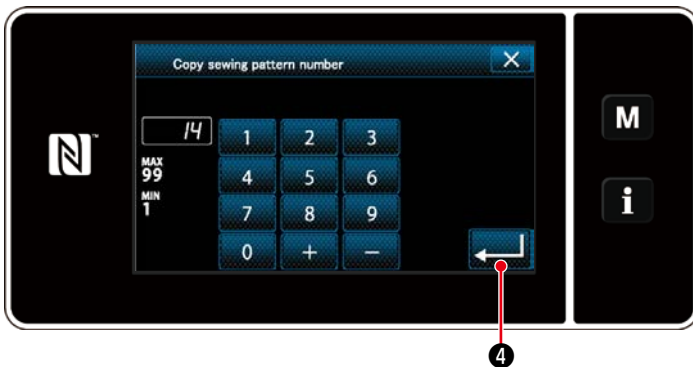


1. Nhấn **01** ① để hiển thị màn hình quản lý mẫu may.



2. Nhấn **Copy** ②.

②
<Màn hình quản lý mẫu may>



3. Nhập số mẫu sao chép bằng bàn phím số.

4. Nhấn **↵** ④ để xác nhận số mẫu may mà bạn đã nhập vào.

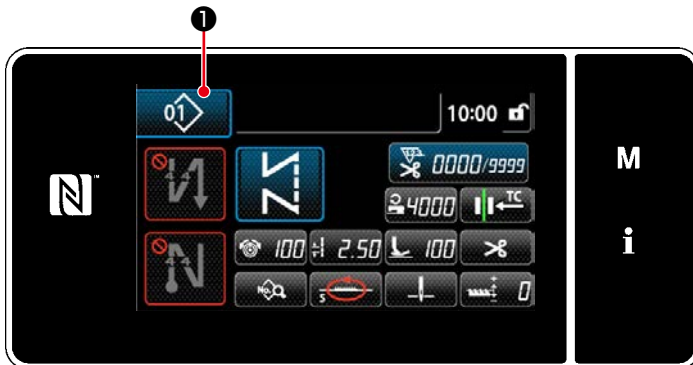


5. Hiển thị mẫu may mới được tạo.


4-2-12. Chức năng thu hẹp

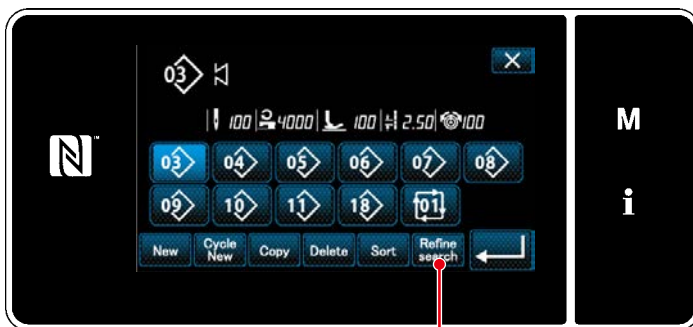
Có thể lựa chọn và hiển thị (các) mẫu may bao gồm những đặc điểm mục tiêu từ các mẫu may được lưu trữ trong bộ nhớ bằng cách nhập đặc điểm mục tiêu như số sản phẩm, quy trình hoặc nhận xét. Có thể sử dụng chức năng này ở cả chế độ nhân viên điều khiển và chế độ nhân viên sửa chữa.

① Chọn chức năng tạo mẫu may mới



<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

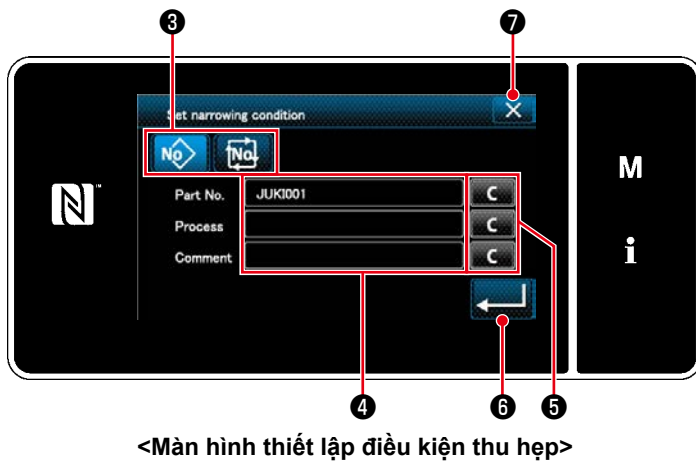
1. Nhấn  ① để hiển thị màn hình quản lý mẫu may.








<Màn hình quản lý mẫu may>

2. Nhấn  ②.

② Chọn mẫu đích được thu hẹp



1. Chọn các mẫu may từ một mẫu mong muốn được thu hẹp bằng cách sử dụng nút   ③ .
2. Hiển thị màn hình nhập đặc tính bằng cách nhấn ④ .
Có thể nhập một (nhiều) đặc điểm sẽ được sử dụng trong thao tác thu hẹp với nút chuỗi đặc điểm.
3. Xóa các đặc điểm đã nhập bằng cách nhấn nút  ⑤ .

4. "Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" chỉ chứa các mẫu bao gồm (các) đặc điểm đã nhập, được hiển thị bằng cách nhấn  ⑥ .
5. Không thực hiện được thao tác thu hẹp bằng cách nhấn  ⑦ . Sau đó, "Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" được hiển thị.
* Trong trường hợp đặc điểm được nhập cho hai mục trở lên trên màn hình thiết lập điều kiện thu hẹp, thì chỉ có các mẫu thỏa mãn tất cả các điều kiện đã nhập được hiển thị. Đối với các mẫu may chu kỳ, một nhận xét chỉ được sử dụng như là điều kiện thu hẹp.

4-3. Chức năng bộ đếm

Chức năng này đếm lần may theo đơn vị đã xác định trước và đưa ra một cảnh báo trực quan trên màn hình khi đạt tới giá trị thiết lập trước.

4-3-1. Hiện thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm



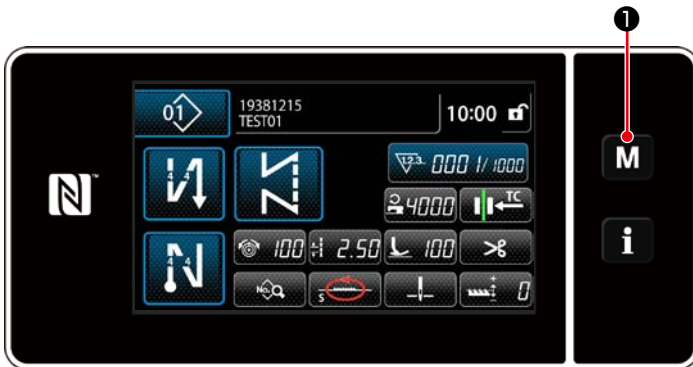
Có sẵn ba loại bộ đếm khác nhau, ví dụ, bộ đếm chỉ trên suốt, bộ đếm lần may và bộ đếm thời gian mũi chỉ.

4-3-2. Các loại bộ đếm

	<p>Bộ đếm chỉ trên suốt</p> <p>Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may được 10 đường may.</p> <p>Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p> <p>* Tham khảo "4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm" trang 61.</p>
	<p>Bộ đếm may</p> <p>Bộ đếm may thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần một dạng đường may được may.</p> <p>Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p> <p>* Tham khảo "4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm" trang 61.</p>
	<p>Bộ đếm thời gian mũi chỉ</p> <p>Bộ đếm thời gian mũi chỉ thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần một dạng đường may được may.</p> <p>Bộ đếm giá trị đích thêm một vào giá trị hiện tại của nó trên cơ sở từng mũi chỉ thiết lập trước.</p> <p>* Tham khảo "4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm" trang 61.</p>

4-3-3. Cách thiết lập bộ đếm

① Chọn thiết lập bộ đếm



1. Hiển thị màn hình chế độ bằng cách nhấn **M** ①.



2. Chọn "Counter setting (Thiết lập bộ đếm)".

<Màn hình chế độ>

② Thiết lập kiểu bộ đếm, giá trị hiện tại của bộ đếm và giá trị thiết lập trước cho bộ đếm

Bộ đếm may và bộ đếm suốt chỉ phải được cài đặt với các thủ tục tương tự như sau.




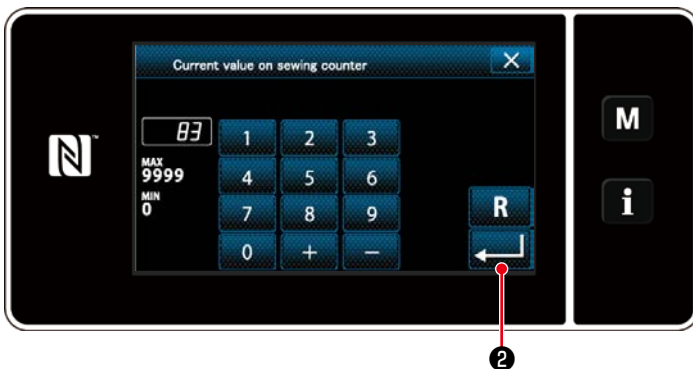
<Màn hình thiết lập bộ đếm>

1. Màn hình thiết lập bộ đếm được hiển thị để kích hoạt thiết lập.
2. Nhấn nút của mục mong muốn. Sau đó, màn hình thay đổi tương ứng với mục được hiển thị.




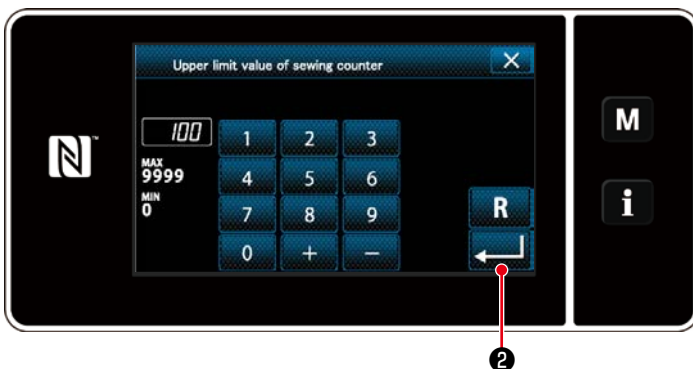
<Màn hình kiểu bộ đếm>

1. Chọn kiểu bộ đếm mong muốn.
2. Nhấn  ② để xác nhận kiểu bộ đếm mà bạn đã chọn.






<Màn hình giá trị bộ đếm hiện tại>



1. Chọn giá trị của bộ đếm hiện tại.
2. Nhập bằng bàn phím số.
3. Nhấn  ② để xác nhận kiểu bộ đếm mà bạn đã chọn.





<Màn hình giá trị thiết lập bộ đếm>

1. Chọn giá trị thiết lập của bộ đếm.
2. Nhập bằng bàn phím số.
3. Nhấn  ② để xác nhận kiểu bộ đếm mà bạn đã chọn.

Bộ đếm chỉ trên suốt	
	<p>Bộ đếm UP (phương pháp thêm): Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
	<p>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ): Bộ đếm của chỉ trên suốt trừ đi một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại về 0 (không), thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
—	<p>Bỏ bộ đếm: Bộ đếm của chỉ trên suốt không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.</p>

Bộ đếm may	
	<p>Bộ đếm UP (phương pháp thêm): Bộ đếm thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi khi máy may may một dạng đường may. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
	<p>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ): Bộ đếm trừ đi một vào giá trị hiện tại của nó mỗi khi máy may may một dạng đường may. Khi giá trị hiện tại về 0 (không), thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
—	<p>Bỏ bộ đếm: Bộ đếm lần may không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.</p>

Bộ đếm thời gian mũi chỉ	
	<p>Bộ đếm UP (phương pháp thêm): Bộ đếm thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi khi máy may may một dạng đường may.</p>
	<p>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ): Bộ đếm trừ đi một vào giá trị hiện tại của nó mỗi khi máy may may một dạng đường may.</p>
—	<p>Bỏ bộ đếm: Bộ đếm lần may không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.</p>

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình chế độ>

Xác nhận dữ liệu ở mục thiết lập bộ đếm mà bạn đã nhập. Sau đó, nhấn **X** ③ để chuyển màn hình về màn hình chế độ.

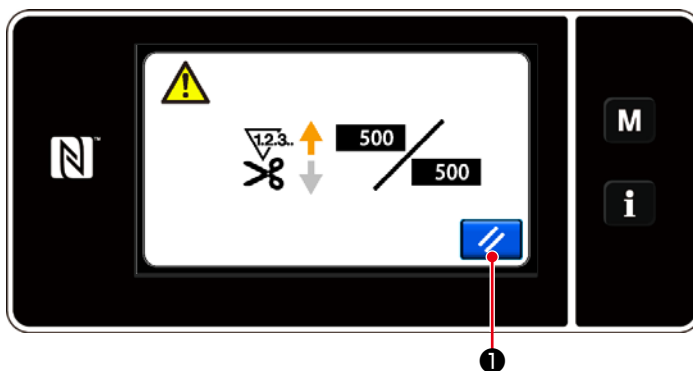
Khi bạn nhấn **X** ③ lần nữa, thì màn hình quay trở về màn hình may.



<Màn hình may (bộ đếm)>

Hiển thị dữ liệu trên chức năng bộ đếm đã nhập.

4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm



<Màn hình hoàn thành đếm>

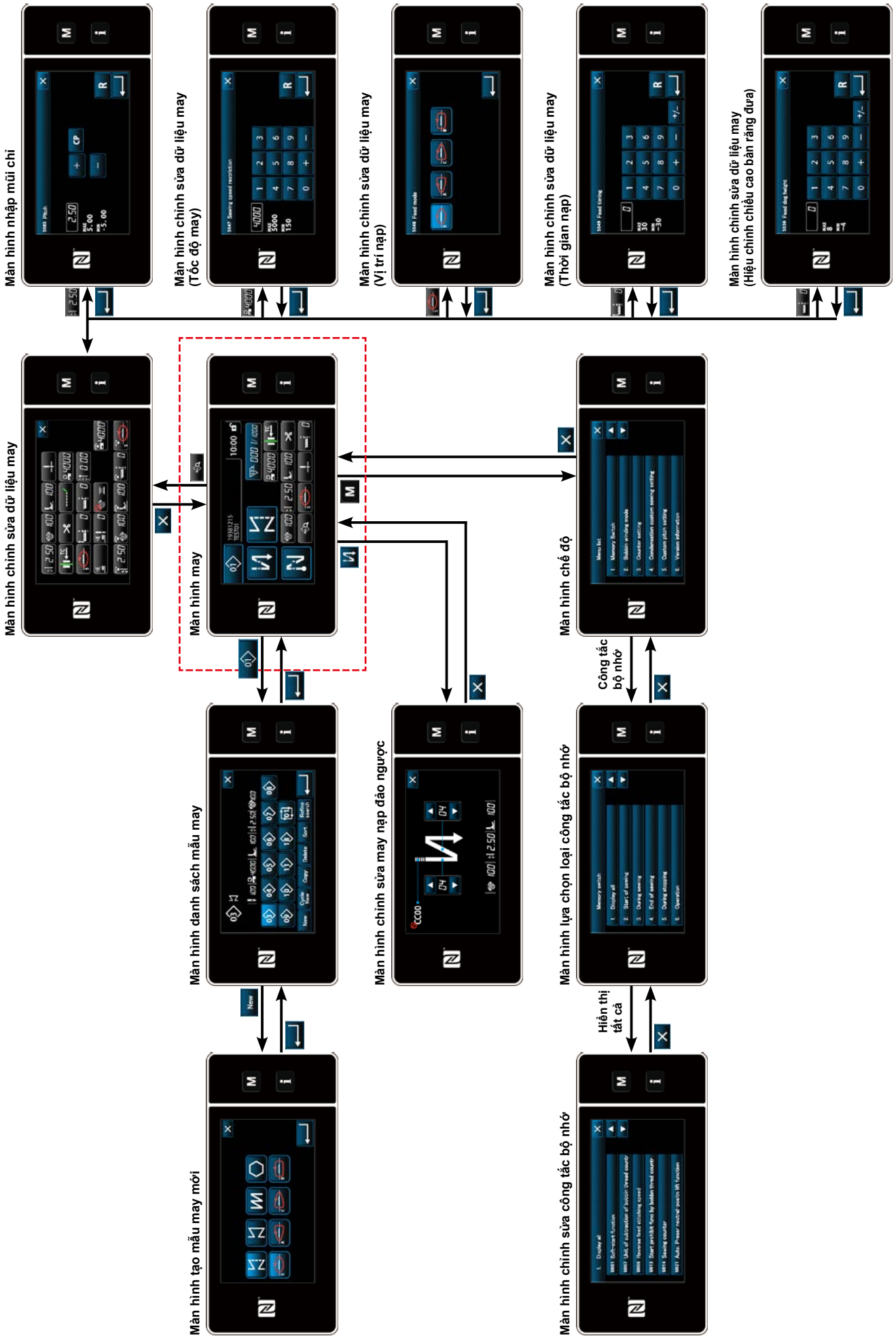
Khi thỏa mãn các điều kiện xác định trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.

Thiết lập lại bộ đếm bằng cách nhấn **//**

①.

Sau đó, chế độ quay về chế độ may. Ở chế độ này, bộ đếm bắt đầu đếm lại.

4-4. Hiện thị biểu đồ bảng đơn giản hóa



4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U001	Chức năng khởi động mềm Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. (0: TẮT)	0 đến 9	Đường may
U002	Chức năng cảm biến cạnh vật liệu 0: Không sử dụng chức năng phát hiện cạnh vật liệu / 1: Máy may dừng lại sau khi may số lượng đường may đã cài sẵn (U004) sau khi phát hiện cạnh vật liệu	0 đến 1	—
U003	Chức năng cắt chỉ được kích hoạt bởi cảm biến cạnh vật liệu 0: Không sử dụng chức năng cắt chỉ tự động sau khi phát hiện cạnh vật liệu / 1: Máy may dừng lại và đồng thời thực hiện việc cắt chỉ tự động sau khi may số lượng đường may đã cài sẵn (U004) sau khi phát hiện cạnh vật liệu	0 đến 1	—
U004	Số lượng đường may cho cảm biến cạnh vật liệu Số lượng đường may được may sau khi phát hiện cạnh vật liệu cho đến khi máy may dừng lại.	0 đến 19	Đường may
U007	Bộ phận đếm ngược chỉ trên suốt 0: 10 đường may / 1: 15 đường may / 2: 20 đường may	0 đến 2	—
U008	Tốc độ may nạp đảo ngược Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. Ưu tiên đưa ra số vòng quay thiết lập cùng với công tắc bộ nhớ này ngay cả khi nó thấp hơn tốc độ thấp nhất của bàn đạp.	150 đến 3000	sti/min
U013	Chức năng dừng đếm chỉ trên suốt 0: Vô hiệu chức năng cấm khởi động máy may ngay cả khi bộ đếm hoàn thành đếm (giá trị âm). 1: Khi bộ đếm hoàn thành đếm, máy may khởi động sau khi cấm cắt chỉ. 2: Khi bộ đếm hoàn thành đếm, máy may dừng tạm thời và máy may khởi động sau khi cấm cắt chỉ. * Lưu ý rằng chức năng cấm bị vô hiệu hóa trong trường hợp giá trị ban đầu của bộ đếm là 0 (không).	0 đến 2	—
U014	Chức năng đếm lần may 1: Bộ đếm lần may tự động / 2: Đầu vào công tắc bộ đếm lần may	1 đến 2	—
U021	Chân vịt nâng lên khi bàn đạp ở vị trí nghỉ 0: Vô hiệu hóa / 1: Kích hoạt	0 đến 1	—
U025	Vận hành sau khi quay tay (cắt chỉ) Sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập hoạt động của bộ cắt chỉ sau khi máy may di chuyển từ vị trí dừng phía trên/phía dưới bằng cách quay tay bánh đà. 0: Được phép / 1: Cấm	0 đến 1	—
U030	Chức năng đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may Thiết lập chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may. 0: Không sử dụng chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may / 1: Sử dụng chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may	0 đến 1	—
U031	Số mũi khâu của đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may Thiết lập số mũi khâu của đường may nạp đảo ngược tại trung điểm.	1 đến 19	Đường may

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U032	Điều kiện cho phép đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may khi máy may ở chế độ nghỉ Điều kiện cho phép chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may 0: Vô hiệu khi máy may ở chế độ nghỉ / 1: Cho phép khi máy may ở chế độ nghỉ	0 đến 1	—
U033	Cắt chỉ được kích hoạt bởi đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may Chức năng cắt chỉ sau khi thiết lập hoàn tất đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may. 0: Không sử dụng chức năng cắt chỉ tự động / 1: Sử dụng chức năng cắt chỉ tự động	0 đến 1	—
U035	Tốc độ tối thiểu của bàn đạp Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình cắt chỉ khác so với đầu máy.	150 - Tối đa cắt chỉ	sti/min
U036	Tốc độ khi đang cắt chỉ Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình cắt chỉ khác so với đầu máy.	130 - Tối đa cắt chỉ	sti/min
U037	Tốc độ khi khởi động mềm Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình khởi động mềm khác so với đầu máy. Ưu tiên đưa ra số vòng quay thiết lập cùng với công tắc bộ nhớ này ngay cả khi nó thấp hơn tốc độ thấp nhất của bàn đạp.	100 - Tối đa	sti/min
U038	Tốc độ khi may một lần Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình khởi động mềm khác so với đầu máy.	100 - Tối đa	sti/min
U039	Vị trí bắt đầu quay Thiết lập vị trí khởi động từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 5000	—
U040	Vị trí bắt đầu tăng tốc Thiết lập vị trí tăng tốc từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 1000	—
U041	Vị trí bắt đầu nâng chân vịt Thiết lập vị trí nâng khóa kẹp từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	-500 đến -10	—
U042	Vị trí bắt đầu hạ chân vịt Thiết lập vị trí hạ khóa kẹp từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 500	—
U043	Vị trí bắt đầu cắt chỉ Thiết lập vị trí bắt đầu cắt chỉ từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	-1000 đến -100	—
U044	Vị trí mà đạt đến tốc độ may lớn nhất Thiết lập vị trí đạt đến tốc độ tối đa từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 15000	—
U045	Giá trị hiệu chuẩn vị trí nghỉ của bàn đạp Thiết lập vị trí trung gian của cảm biến bàn đạp.	-150 đến 150	—
U047	Vị trí hoàn thành nâng chân vịt Vị trí mà chân vịt đi lên khi nhấn phần phía sau của bàn đạp tới bước đầu tiên của nó. (vị trí lò xo bước đầu tiên)	-1000 đến -100	—

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U049	Thời gian hạ thấp chân vịt Giá trị ban đầu khác so với đầu máy.	0 đến 500	mili-giây
U051	Hiệu chỉnh BẬT may nạp đảo ngược (ở đầu)	-50 đến 50	Độ
U052	Hiệu chỉnh TẮT may nạp đảo ngược (ở đầu)	-50 đến 50	Độ
U053	Hiệu chỉnh TẮT may nạp đảo ngược (ở cuối)	-50 đến 50	Độ
U055	Chân vịt nâng sau khi cất chỉ Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. 0: Không nâng / 1: Nâng	0 đến 1	—
U056	Kim đi lên quay ngược sau khi cất chỉ Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. 0: Không thực hiện kim đi lên xoay đảo ngược / 1: Thực hiện kim đi lên xoay đảo ngược	0 đến 1	—
U057	Chức năng để hạ thấp bàn răng đưa trong khi cất chỉ Chiều cao chân vịt được cố định tại 0 (không) trong khi cất chỉ. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—
U059	Lựa chọn vận hành may nạp đảo ngược (ở đầu) 0: Thủ công / 1: Tự động	0 đến 1	—
U060	Dừng sau khi may nạp đảo ngược (ở đầu) Chức năng dừng dừng máy tạm thời bất kể trạng thái hoạt động của bàn đạp. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—
U064	Tốc độ may lúc bắt đầu may nạp đảo ngược (ở đầu)	150 đến 1000	sti/min
U068	Chuyển đổi thao tác nâng chân vịt Chuyển đổi thao tác nâng chân vịt khi nhấn phần phía sau của bàn đạp. 0: vận hành 2 bước / 1: Thao tác bằng tay tùy thuộc vào hành trình của bàn đạp khi nhấn phần phía sau của bàn đạp	0 đến 1	—
U069	Chiều cao nâng lên bước đầu tiên của chân vịt Chiều cao tối đa của chân vịt tại bước đầu tiên của thao tác nâng chân vịt khi nhấn phần phía sau của bàn đạp.	0,1 đến 8,5	mm
U070	Chiều cao nâng lên bước hai tiên của chân vịt Chiều cao tối đa của chân vịt tại bước hai tiên của thao tác nâng chân vịt khi nhấn phần phía sau của bàn đạp. (Khi nhấn phần phía sau của bàn đạp cho đến khi chạm tới vị trí cất chỉ sau khi chân vịt đi xuống sau khi cất chỉ.)	8,5 đến 13,5	mm
U073	Chức năng thử lại Sử dụng thử lại khi kim không thể xuyên hoàn toàn qua vật liệu. 0: Không thử lại / 1: Thử lại bình thường	0 đến 1	—
U087	Đặc tính tăng tốc của bàn đạp 0: Tiêu chuẩn / -1 đến -10: Tần số thấp của tăng tốc thấp / 1 đến 10: Tần số thấp của tăng tốc cao	-10 đến 10	—
U090	Chức năng dừng ở vị trí phía trên lúc khởi động ban đầu 0: Máy may dừng với kim đi lên sau khi kiểm tra bằng điều khiển 1: Máy tự động dừng với kim đi lên	0 đến 1	—

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U092	Chức năng giảm tốc độ cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may Chức năng giảm tốc độ sau khi thiết lập hoàn tất đường may nạp đảo ngược. 0: Tốc độ không được giảm. / 1: Tốc độ được giảm	0 đến 1	—
U093	Chức năng thêm công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống Vận hành công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống sau khi BẬT nguồn hoặc sau khi cài đặt cật chỉ. 0: Bình thường (chỉ vận hành kim lên/xuống) / 1: Chỉ thực hiện hiệu chỉnh một đường may trong trường hợp nói trên (dùng kim lên → dùng kim lên)	0 đến 1	—
U096	Tốc độ may lớn nhất Giá trị ban đầu khác so với đầu máy	150 - Tối đa	sti/min
U120	Hiệu chỉnh góc tham chiếu trục chính Hiệu chỉnh góc tín hiệu tham chiếu trục chính (0 độ) với giá trị thiết lập bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ này.	-60 đến 60	Độ
U121	Hiệu chỉnh góc vị trí dừng ở trên Hiệu chỉnh vị trí máy may dừng với kim máy may đi lên.	-15 đến 15	Độ
U122	Hiệu chỉnh góc vị trí dừng ở dưới Hiệu chỉnh vị trí máy may dừng với kim máy may đi xuống.	-15 đến 15	Độ
U182	Chức năng dừng bộ đếm lần may 0: Máy may không dừng lại ngay cả khi bộ đếm lần may hoàn thành đếm. 1: Khi bộ đếm hoàn thành đếm, máy may khởi động sau khi cật cật chỉ. * Lưu ý rằng chức năng cật bị vô hiệu hóa trong trường hợp giá trị ban đầu của bộ đếm là 0 (không).	0 đến 1	—
U183	Số lần cật chỉ cho bộ đếm may	1 đến 20	—
U201	Điều chỉnh độ căng chỉ (lượng chỉ còn lại trên suốt) Lượng chỉ trên suốt còn lại để bắt đầu điều chỉnh Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt lượng chỉ trên suốt còn lại để bắt đầu điều chỉnh độ căng chỉ kim.	0 đến 100	%
U202	Điều chỉnh độ căng chỉ (lượng chỉ còn lại trên suốt) Mức điều chỉnh cuối cùng Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt mức điều chỉnh độ căng chỉ kim khi lượng chỉ trên suốt còn lại được giảm đến mức tối đa.	50 đến 200	%
U280	Số lần may khít lúc kết thúc may trước khi bộ cật chỉ loại cật chỉ còn dư mặt bên hoạt động Khi chức năng cật chỉ còn dư mặt bên ở trạng thái BẬT, thì sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập số lượng đường may khít được may trước khi cật chỉ.	1 đến 9	Đường may
U281	Mũi chỉ may khít lúc kết thúc may trước khi bộ cật chỉ loại cật chỉ còn dư mặt bên hoạt động Khi chức năng cật chỉ còn dư mặt bên ở trạng thái BẬT, thì sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập mũi chỉ đường may khít được may trước khi cật chỉ.	0 đến 2,5	0,05 mm
U286	Tốc độ may trong khi vận hành chân vịt Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập tốc độ được sử dụng khi chân vịt hoạt động.	100 đến 3000	sti/min
U288	Góc BẬT chân vịt Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập góc mà chân vịt được BẬT lúc bắt đầu may.	180 đến 290	Độ

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U289	Góc TẮT chân vịt Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập góc mà chân vịt được TẮT lúc bắt đầu máy	210 đến 359	Độ
U290	Thời gian hoạt động AK khi chân vịt hoạt động Thời gian để BẬT thiết bị AK hoạt động khi chân vịt hoạt động.	0 đến 50	mili-giây
U292	Góc thiết lập lại khởi động mềm khi chân vịt hoạt động Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập góc tại đó cài đặt lại khởi động mềm. * Thiết lập này được kích hoạt khi chân vịt hoạt động.	180 đến 900	Độ
U293	Góc thiết lập lại tốc độ máy khi chân vịt hoạt động Sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập góc tại đó tốc độ máy đã sử dụng khi chân vịt hoạt động được thiết lập lại. * Thiết lập này được kích hoạt khi chân vịt hoạt động.	0 đến 720	Độ
U294	Thời gian hút nạp ban đầu của cơ cấp ép chỉ	4 đến 10	mili-giây
U326	Bàn rằng đưa di chuyển tới vị trí 0 khi nâng chân vịt Thiết lập chiều cao của bàn rằng đưa về 0 (không) khi nâng chân vịt. Có thể xử lý vật liệu trên máy may để dàng khi sử dụng chức năng này. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—
U400	Chế độ bảng điều khiển Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để xác định chế độ của màn hình máy được hiển thị lúc khởi động. 0: Chế độ nhân viên bảo trì / 1: Chế độ người vận hành	0 đến 1	—
U401	Nhập đơn vị mũi chỉ 0: Mũi chỉ (mm) / 1: Số lượng đường may trên mỗi inch 2: Số lượng đường may trong 3 cm	0 đến 2	—
U402	Thời gian khóa tự động Máy khâu tự động khóa trong trường hợp bảng điều khiển không hoạt động trong một khoảng thời gian xác định.	0 đến 300	Thứ hai
U403	Tự động-TẮT của đèn phía sau Đèn phía sau của bảng điều khiển tự động tắt trong trường hợp bảng điều khiển hoạt động không được vận hành trong một khoảng thời gian nhất định.	0 đến 20	
U404	Chọn số bộ phận và hiển thị quá trình / chú thích Sử dụng công tắc bộ nhớ để xác định số bộ phận/quá trình được hiển thị hoặc chú thích được hiển thị trên màn hình máy. 0: Số bộ phận/quá trình / 1: Chú thích	0 đến 1	—
U406	Lựa chọn ngôn ngữ 0: Vẫn chưa chọn / 1: Tiếng Nhật / 2: Tiếng Anh / 3: Tiếng Trung Quốc	0 đến 3	—
U407	Hoạt động âm thanh của bảng điều khiển 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—

4-6. Danh sách lỗi

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E000	Thực hiện khởi tạo dữ liệu (Đây không phải là một lỗi.)	<ul style="list-style-type: none"> Hộp điều khiển hiện tại đã được tháo bỏ và một hộp mới được gắn vào. Trong trường hợp thực hiện hoạt động khởi tạo. 	Đây không phải là lỗi.
E007	Quá tải động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp khóa đầu máy. Trong trường hợp máy vật liệu có trọng lượng lớn vượt quá độ dày vật liệu được đảm bảo. Trong trường hợp động cơ không thể quay. Trong trường hợp động cơ hoặc bộ truyền động hỏng hóc. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem ròng rọc có bị mắc vào chỉ không. Kiểm tra xem đầu nối ra động (4P) cơ có bị lỏng không. Kiểm tra xem có thể quay động cơ một cách trơn tru bằng tay không.
E009	Quá thời gian cấp điện sônôit	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp thời gian cung cấp điện từ vượt quá giá trị giả định. 	
E011	Chưa cắm thẻ nhớ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp chưa cắm thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E012	Lỗi đọc	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể đọc dữ liệu được lưu trên thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E013	Lỗi ghi	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể ghi dữ liệu lên thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E014	Bảo vệ ghi	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp thẻ nhớ ở trạng thái cấm ghi. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E015	Lỗi định dạng	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể thực hiện định dạng thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E016	Quá dung lượng thẻ nhớ ngoài	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp dung lượng của thẻ nhớ không đủ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E019	Kích cỡ tập tin quá lớn	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố gắng đọc dữ liệu mật độ chỉ tùy chỉnh hoặc dữ liệu tùy chỉnh độ khít vượt quá kích thước dữ liệu tối đa cho phép vào bộ nhớ của máy may từ ổ USB. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra ổ USB.
E022	Không tìm thấy tập tin	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố gắng đọc một tập tin mà không được lưu trong ổ USB vào bảng điều khiển. 	
E032	Lỗi tương thích tập tin	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp tập tin không tương thích. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E071	Đầu nối động cơ tuột ra	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp đầu nối động cơ bị tuột ra. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra độ lỏng và trượt của đầu nối ra động cơ.
E072	Quá tải động cơ khi vận hành bộ cắt chỉ	<ul style="list-style-type: none"> Tương tự như E007. 	<ul style="list-style-type: none"> Tương tự như E007.
E079	Lỗi hoạt động quá tải	<ul style="list-style-type: none"> Lực tải tác động lên động cơ trực chính quá lớn. 	
E081	Khóa động cơ dẫn động nạp	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ dẫn động nạp bị khóa. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ dẫn động nạp có vận hành trơn tru không.
E204	Cắm USB	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp khởi động máy may mà không tháo ổ USB ra. 	<ul style="list-style-type: none"> Tháo ổ USB ra.

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E205	Cảnh báo hết dung lượng bộ đệm ISS	<ul style="list-style-type: none"> Bộ đệm để lưu dữ liệu ISS sẽ sớm đầy dung lượng. Nếu bộ đệm được sử dụng liên tục, thì dữ liệu lưu trữ sẽ tự động được xóa trên cơ sở FIFO. 	<ul style="list-style-type: none"> Xuất dữ liệu ISS.
E220	Cảnh báo đối với trạng thái thiếu dầu mỡ	<ul style="list-style-type: none"> Khi đạt đến số lượng đường may xác định. 	<ul style="list-style-type: none"> Thêm dầu mỡ vào các điểm cụ thể của máy may và thiết lập lại lỗi.
E221	Lỗi thiếu dầu mỡ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp máy may không thể tiếp tục may do đạt đến số lượng đường may xác định. 	<ul style="list-style-type: none"> Thêm dầu mỡ vào các điểm cụ thể của máy may và thiết lập lại lỗi.
E302	Lỗi phát hiện đầu nghiêng (Khi công tắc an toàn hoạt động)	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp BẬT công tắc phát hiện nghiêng khi máy may vẫn đang BẬT điện. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem đầu máy có bị nghiêng không trước khi TẮT công tắc (Cấm vận hành máy may vì sự an toàn.)
E303	Lỗi cảm biến đo lường	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể phát hiện tín hiệu cảm biến mặt khum. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem thiết lập mẫu đầu máy có phù hợp với đầu máy thực tế không. Kiểm tra xem có gián đoạn đầu nối bộ mã hóa động cơ không.
E402	Lỗi mất tác dụng xóa	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố gắng xóa mẫu may được sử dụng trong một mẫu may chu kỳ. Trong trường hợp cố gắng xóa mật độ chỉ tùy chỉnh hoặc tùy chỉnh độ khít được sử dụng trong một mẫu may. 	
E407	Sai mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp nhập sai mật khẩu. 	
E408	Thiếu số lượng ký tự mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp số lượng ký tự mật khẩu nhập vào không đủ. 	
E411	Lỗi mất tác dụng đăng ký mẫu đường may đa giác	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố gắng tạo nhiều hơn mười một mẫu đường may đa giác. 	
E412	Lỗi không đăng ký mật độ chỉ tùy chỉnh	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp số lượng mật độ chỉ tùy chỉnh bị lỗi. 	
E413	Lỗi không đăng ký tùy chỉnh độ khít	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp số lượng tùy chỉnh độ khít bị lỗi. 	
E499	Trong trường hợp số lượng tùy chỉnh độ khít bị lỗi		
E704	Hỏng hóc dữ liệu (phiên bản hệ thống không phù hợp)	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp phiên bản hệ thống không phù hợp với thiết lập đầu máy. 	<ul style="list-style-type: none"> Ghi đè phiên bản hệ thống thành phiên bản có thể áp dụng.
E731	Lỗi cảm biến lỗ động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp đầu vào tín hiệu động cơ không đúng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem đầu nối tín hiệu động cơ (CN39) có bị lỏng hay tuột không. Kiểm tra xem dây tín hiệu động cơ có bị đứt do mắc phía dưới đầu máy không. Kiểm tra xem hướng lắp đầu nối bộ mã hóa động cơ có đúng không.

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E733	Xoay ngược động cơ	<ul style="list-style-type: none"> • Khi động cơ chạy ở tốc độ 500 sti/min hoặc lớn hơn, thì động cơ chạy theo hướng ngược lại với hướng quay đã xác định. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kiểm tra xem kết nối dây bộ mã hóa động cơ của trục chính có đúng không. • Kiểm tra xem kết nối dây động cơ của trục chính với nguồn điện có đúng không.
E750	Máy may dừng	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp nhấn công tắc an toàn nhập tùy chọn. 	
E811	Quá áp	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp điện áp đầu vào bằng hoặc cao hơn điện áp đảm bảo. • Trong trường hợp sử dụng điện áp 200 V mặc dù thiết lập điện áp là 100 V. • Trong trường hợp điện áp 220 V là đầu vào cho hộp "JA: 120 V". • Trong trường hợp sử dụng điện áp 400 V cho hộp "CE: 230 V". 	<ul style="list-style-type: none"> • Kiểm tra xem có sử dụng điện áp nguồn "điện áp nguồn danh định $\pm 10\%$ hoặc lớn hơn" không. • Kiểm tra xem đầu nối chuyển đổi 100 V/200 V có được thiết lập đúng không. <p>Trong các trường hợp mô tả trên, mạch điện PCB bị đứt.</p>
E813	Điện áp thấp		
E815	Không kết nối điện trở tái tạo	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp không kết nối điện trở tái tạo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kiểm tra xem điện trở tái tạo có nối với đầu nối của điện trở tái tạo (CN11) không.
E900	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ trục chính	<ul style="list-style-type: none"> • Lỗi vận hành động cơ trục chính. 	
E901	Quá tải IPM động cơ trục chính		
E903	Lỗi nguồn điện 85-V	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp điện áp 85-V không đúng đầu ra. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kiểm tra xem động cơ bước có bị lỗi không. • Kiểm tra cầu chì F2.
E904	Lỗi nguồn điện 24-V	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp điện áp 24-V không đúng đầu ra. 	
E910	Lỗi tìm kiếm điểm gốc của động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp động cơ chân vịt không thể quay về điểm gốc của nó. 	<ul style="list-style-type: none"> • Kiểm tra xem thiết lập chân vịt có đúng không (công tắc bộ nhớ Số 23). • Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ chân vịt có được điều chỉnh đúng không.
E912	Lỗi phát hiện tốc độ động cơ trục chính		
E915	Không thể giao tiếp với bảng điều khiển	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp không thực hiện được kết nối với bảng điều khiển. 	
E918	Lỗi nhiệt độ trục chính	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp nhiệt độ của CTL PCB quá cao. 	
E922	Không thể điều khiển trục chính	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp mất kiểm soát động cơ trục chính. 	
E924	Lỗi bộ điều khiển động cơ	<ul style="list-style-type: none"> • Trong trường hợp bộ điều khiển động cơ bị hỏng. 	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E946	Lỗi ghi EEPROM đầu máy	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không kết nối đúng cách PCB của đầu máy. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem CN32 có lỏng hoặc bật ra không.
E955	Lỗi cảm biến dòng điện	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi trục động cơ chính. Lỗi cảm biến dòng điện. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ trục chính có bị ngắn mạch không.
E961	Lỗi sai lệch động cơ mũi chỉ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ mũi chỉ không hoạt động vì vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E962	Lỗi sai lệch động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp chân vịt không hoạt động vì vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E963	Lỗi nhiệt độ IPM		
E965	Lỗi nhiệt độ động cơ mật độ chỉ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp sử dụng động cơ mũi chỉ vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E966	Lỗi nhiệt độ động cơ dẫn động nạp	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp sử dụng động cơ nạp dẫn động vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ nạp dẫn động có chạy trơn tru không.
E971	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ mật độ chỉ	<ul style="list-style-type: none"> Hoạt động sai lệch động cơ mũi chỉ. 	
E972	Quá tải động cơ mật độ chỉ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp sử dụng động cơ mũi chỉ vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E973	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ dẫn động nạp	<ul style="list-style-type: none"> Hoạt động sai lệch động cơ nạp dẫn động. 	
E974	Quá tải động cơ dẫn động nạp	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp sử dụng động cơ nạp dẫn động vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ nạp dẫn động có chạy trơn tru không.
E975	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Hoạt động sai lệch động cơ chân vịt. 	
E976	Quá tải động cơ ép	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp sử dụng động cơ chân vịt vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E977	Lỗi CPU	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp lỗi chương trình. 	
E978	Lỗi kết nối mạng	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp dữ liệu nhận được từ mạng bị hỏng. 	
E985	Lỗi quay lại điểm gốc của động cơ mũi chỉ hoặc động cơ nạp dẫn hướng	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ mũi chỉ không thể quay về điểm gốc của nó. Trong trường hợp động cơ nạp dẫn động không thể quay về điểm gốc của nó. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ mũi chỉ có được điều chỉnh đúng không. Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ nạp dẫn động có được điều chỉnh đúng không.

4-7. Dữ liệu công tắc bộ nhớ

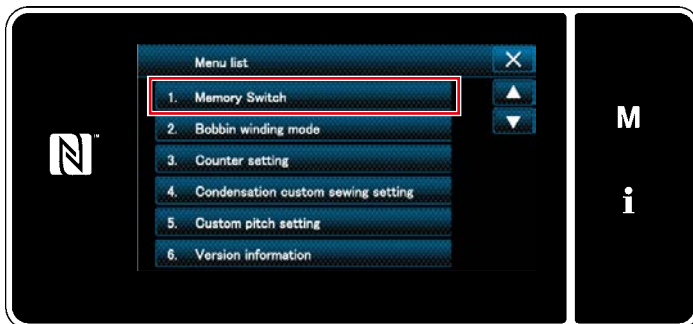
Dữ liệu công tắc bộ nhớ là dữ liệu vận hành máy may thường ảnh hưởng đến tất cả các mẫu may và mẫu chu kỳ.

① Chọn loại dữ liệu công tắc bộ nhớ.



<Màn hình may>

1. Nhấn nút **M** ① trên màn hình may để hiển thị màn hình chế độ.



<Màn hình chế độ>

2. Chọn "1. Memory switch (Công tắc bộ nhớ)".

"Memory switch type selection screen (Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ)" được hiển thị.



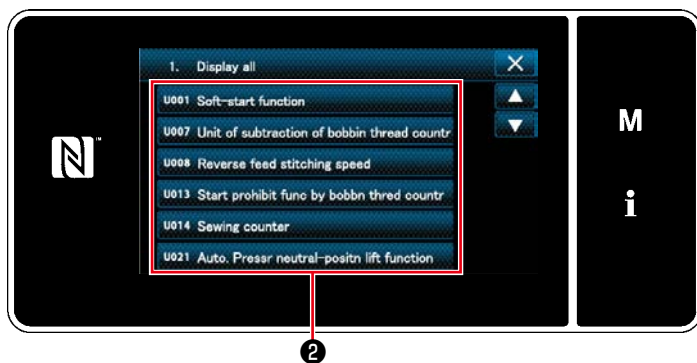
<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>

3. Chọn "1. Display all (Hiển thị tất cả)".

"Memory switch edit screen (Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ)" được hiển thị.

* Trong trường hợp chọn bất kỳ mục nào khác "1. Display all (Hiển thị tất cả)", thì chỉ có công tắc bộ nhớ tương ứng với mục đã chọn được hiển thị trên màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ.

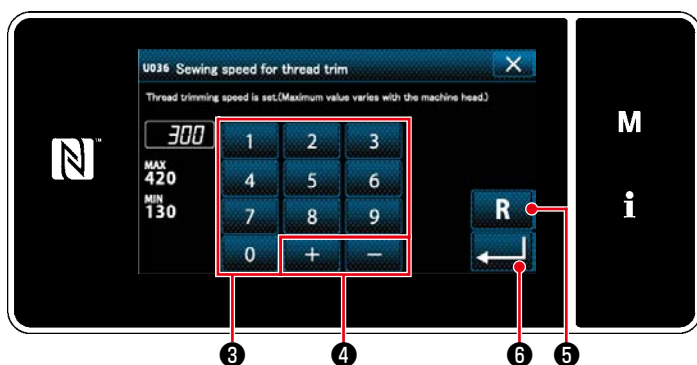
② Cài đặt công tắc bộ nhớ






<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>

Trong trường hợp chọn bất kỳ mục nào khác ② .

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình nhập>

1. Nhập một giá trị thiết lập với bàn phím số ③ và  ④ .
2. Nhấn  ⑤ và giữ trong một giây để chuyển giá trị thiết lập về giá trị ban đầu.
3. Nhấn  ⑥ để xác nhận thiết lập.
"Memory switch edit screen (Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ)" được hiển thị.

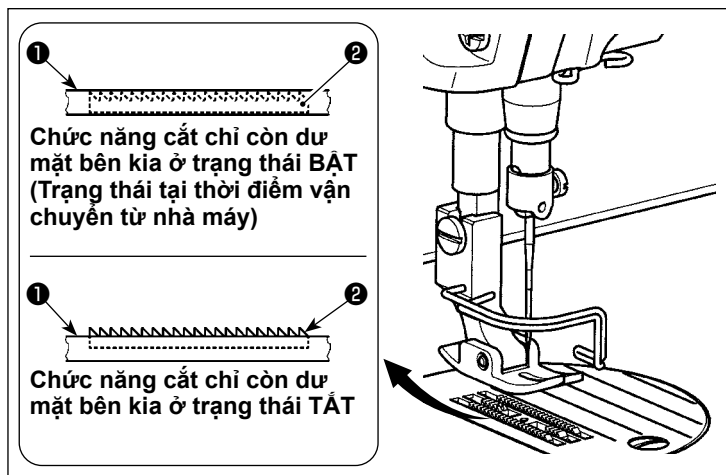
5. CÁC CHỨC NĂNG MỚI CHÍNH

Nhờ việc tin học hóa cơ chế nạp, có thể thực hiện được nhiều sự điều chỉnh khác nhau. Tham khảo "4-2. Các mẫu may" trang 34 để biết chi tiết.



Do tin học hóa cơ chế nạp, nên máy sinh ra tiếng ồn nhất định đối với động cơ bước khi nó chạy ở tốc độ thấp. Tiếng ồn này không phải dấu hiệu lỗi.

5-1. Cắt chỉ còn dư ở mặt bên kia



Độ dài của chỉ kim còn lại trên vật liệu sau khi cắt chỉ được giảm xuống bằng cách vận hành bộ cắt chỉ với bàn răng đưa ❶ được hạ thấp.

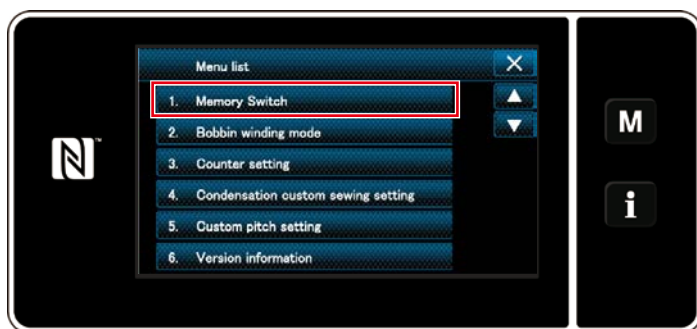
Ngoài ra, do bàn răng đưa ❶ không nhô ra từ mặt nguyệt ❷, nên vật liệu có thể được đặt/bỏ ra trên/khỏi máy may một cách dễ dàng.

* Có thể thay đổi thiết lập "Hạ/Không hạ bàn răng đưa trong khi cắt chỉ" bằng "Công tắc bộ nhớ U057".



[Cách thiết lập bàn răng đưa]

1) Hiện thị màn hình chế độ bằng cách nhấn



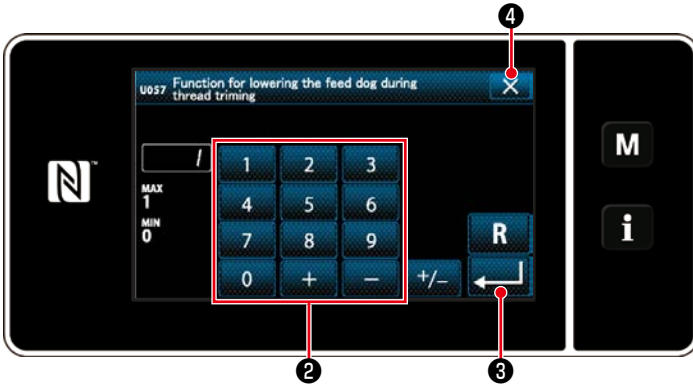
2) Chọn "1. Memory switch (Công tắc bộ nhớ)".




3) Chọn "1. Display all (Hiện thị tất cả)".




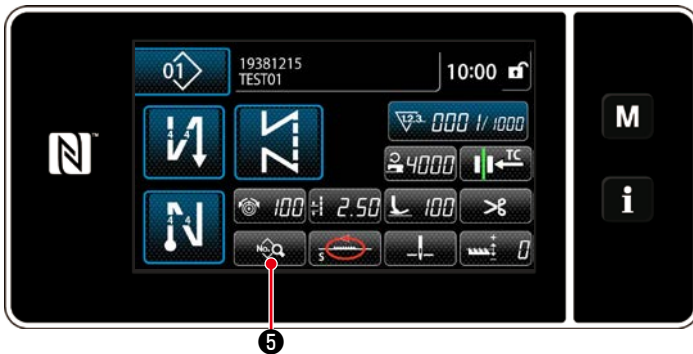
4) Chọn "U057 Function for lowering the feed dog during thread trimming (Chức năng để hạ thấp bàn răng đưa trong khi cắt chỉ)".




5) Chọn trạng thái bàn răng đưa trong khi cắt chỉ (0 : Bàn răng đưa ĐI LÊN, 1 : Bàn răng đưa ĐI XUỐNG) bằng cách nhấn mười phím ②.

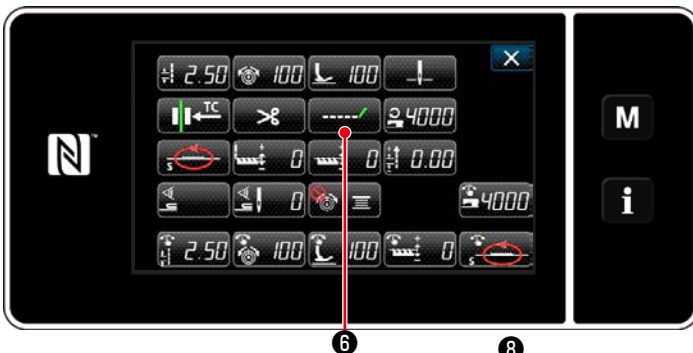
6) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn  ③.


7) Hiện thị màn hình may bằng cách nhấn  ④.



[Cách thiết lập may khít]


1) Hiện thị màn hình thay đổi dữ liệu may bằng cách nhấn  ⑤.




2) Hiện thị "S046 Shorter thread remaining (Cắt chỉ còn dư ở mặt bên kia)" bằng cách nhấn  ⑥.



3) Thiết lập chức năng cắt chỉ còn dư mặt bên kia ở trạng thái BẬT/TẮT (Có/không may khít).

4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn  ⑦.

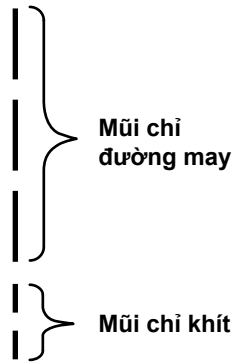
5) Hiện thị màn hình may bằng cách nhấn  ⑧.



Cần TẮT công đoạn may khít trước khi cắt chỉ tại vị trí không có vải do sự hình thành cuộn chỉ lúc cắt chỉ trở nên không ổn định.

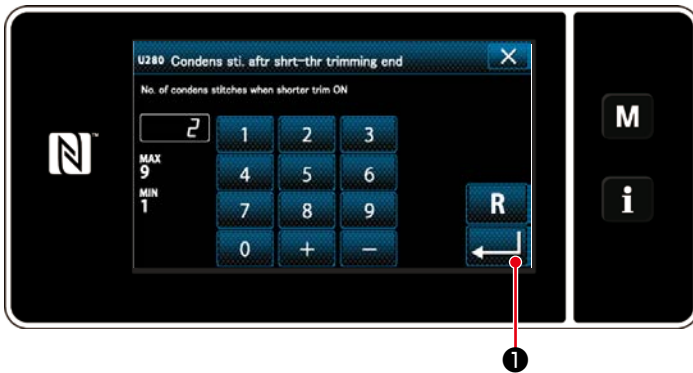
Ngoài ra, cần phải điều chỉnh khoảng lò xo cuộn chỉ rộng hơn một chút.

[Cách điều chỉnh mật độ chỉ khít]



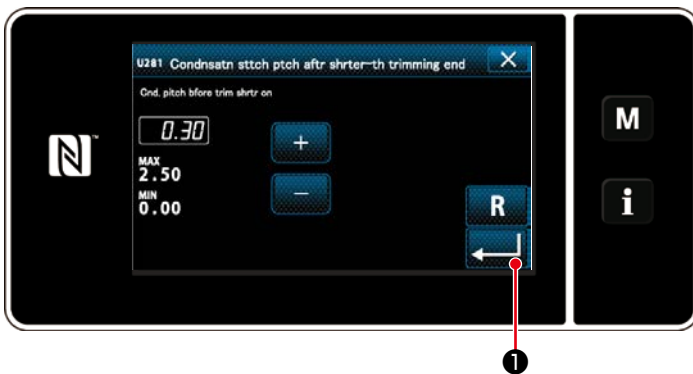
Trong trường hợp thực hiện cắt chỉ còn thừa ở mặt bên kia (khi đặt may khít là BẬT), có thể điều chỉnh được các giá trị thiết lập của mũi chỉ khít và số lượng mũi chỉ. Điều chỉnh những giá trị thiết lập một cách thích hợp theo hạng mục được may.

[Thiết lập số lượng các đường may khít]



- 1) Chọn "U280 Number of end condensation stitches for shorter-thread remaining thread trimming (Số lượng mũi chỉ may khít kết thúc để cắt ngắn chỉ thừa)" từ "1. Display all (Hiện thị tất cả)"
- 2) Thiết lập số lượng mũi chỉ.
(Giá trị thiết lập ban đầu: 2)
- 3) Nhấn ❶ để xác nhận thiết lập. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

[Thiết lập mũi chỉ khít]



- 1) Chọn "U281 End condensation pitch for shorter-thread remaining thread trimming (Mũi chỉ khít kết thúc để cắt chỉ còn thừa ở mặt bên kia)" từ "1. Display all (Hiện thị tất cả)"
- 2) Thiết lập số lượng mũi chỉ.
(Giá trị thiết lập ban đầu: loại S là 0,3; loại H là 0,5)
- 3) Nhấn ❶ để xác nhận thiết lập. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

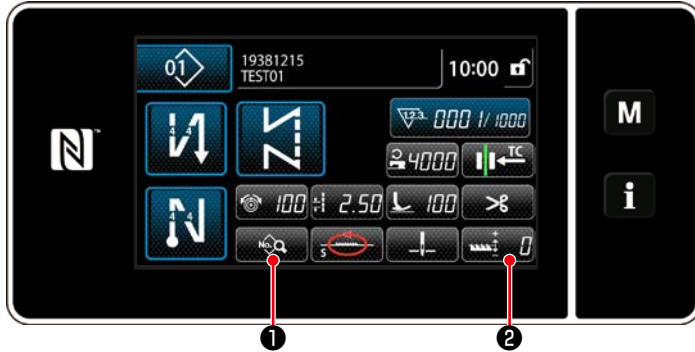


Nếu giảm mật độ chỉ khít, có thể xảy ra hiện tượng kim đi vào cùng một điểm nhập kim, dẫn đến sự hình thành cuộn chỉ không ổn định lúc cắt chỉ. Kết quả là, có thể xảy ra lỗi cắt chỉ. Do đó cần phải điều chỉnh cẩn thận mật độ chỉ khít. (Hiện tượng vào kim khác nhau theo vật liệu được may và bộ đếm kim,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

5-2. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa

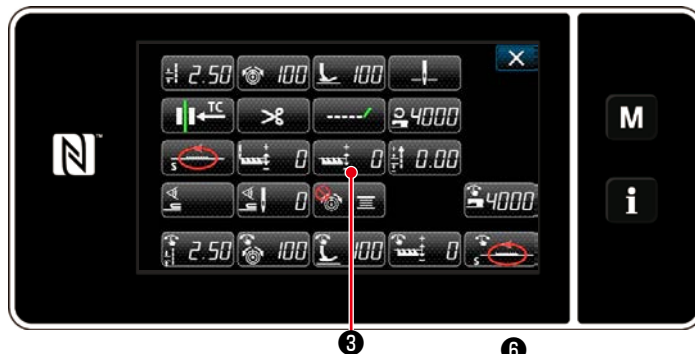


- Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng đưa tùy thuộc vào khổ vải đã sử dụng. Hãy chắc chắn kiểm tra độ hở trong khổ vải được sử dụng. (Độ hở phải từ 0,5 mm hoặc rộng hơn).
- Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng đưa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may ở tốc độ thấp để đảm bảo rằng khổ vải không cản trở đến bộ phận thay đổi.



[Cách điều chỉnh]

- Hiện thị màn hình thay đổi dữ liệu may bằng cách nhấn ①.
Hoặc, hiển thị "S050 Feed dog height (Chiều cao bàn răng đưa)" bằng cách nhấn ②.



- Hiện thị "S050 Feed dog height (Chiều cao bàn răng đưa)" bằng cách nhấn ③.



- Thay đổi chiều cao bàn răng đưa bằng cách nhấn mười phím và phím ④.
* Tham khảo mục sau về phạm vi có thể điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa.
- Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ⑤.
- Hiện thị màn hình may bằng cách nhấn ⑥.

[DDL-9000C-FMS, FDS]

Chiều cao bàn răng đưa (mm)	0,60	0,65	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20
Giá trị nhập trên bảng điều khiển	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Thấp ←←←



→→→ Cao

Tiêu chuẩn

(Thiết lập ban đầu tại thời điểm chuyển hàng)

[DDL-9000C-FSH]

Chiều cao bàn răng đưa (mm)	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	1,50	1,55	1,60
Giá trị nhập trên bảng điều khiển	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Thấp ←←←



→→→ Cao

Tiêu chuẩn

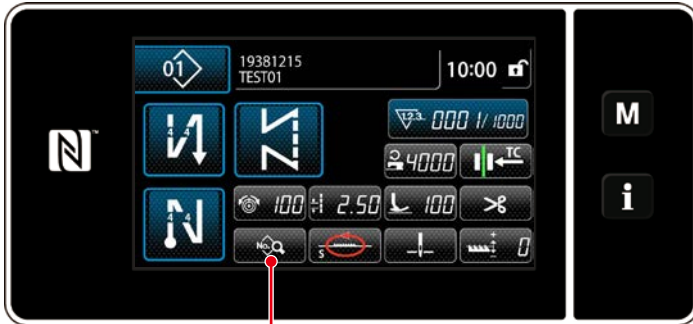
(Thiết lập ban đầu tại thời điểm chuyển hàng)

* Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -4 đến 8.

5-3. Vận hành định giờ nạp



Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng đũa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may ở tốc độ thấp để đảm bảo rằng khổ vải không cản trở đến bộ phận thay đổi.



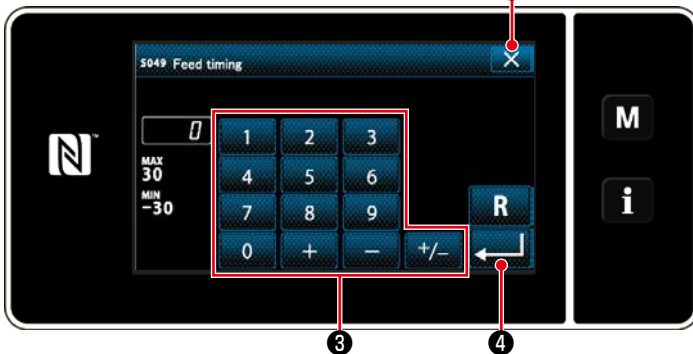
Có thể điều chỉnh định giờ giữa kim và nạp trên bảng điều khiển.

[Cách điều chỉnh]

1) Hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu may bằng cách nhấn ①.



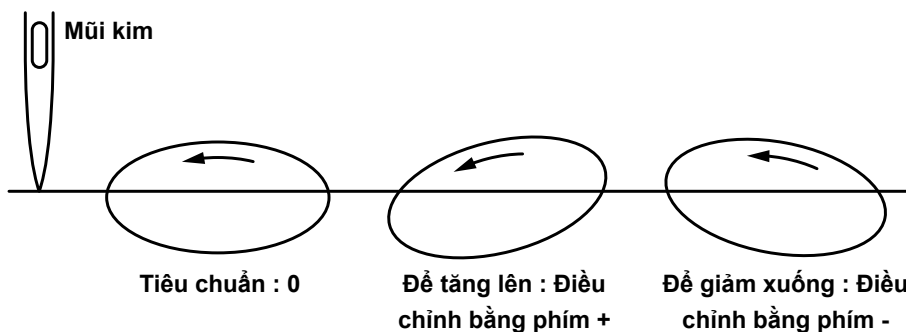
2) Hiển thị "S049 Feed timing (Định giờ nạp)" bằng cách nhấn ②.



3) Thay đổi định giờ nạp bằng cách nhấn mười phím và phím ③. (+ : Để tăng; - : Để giảm)

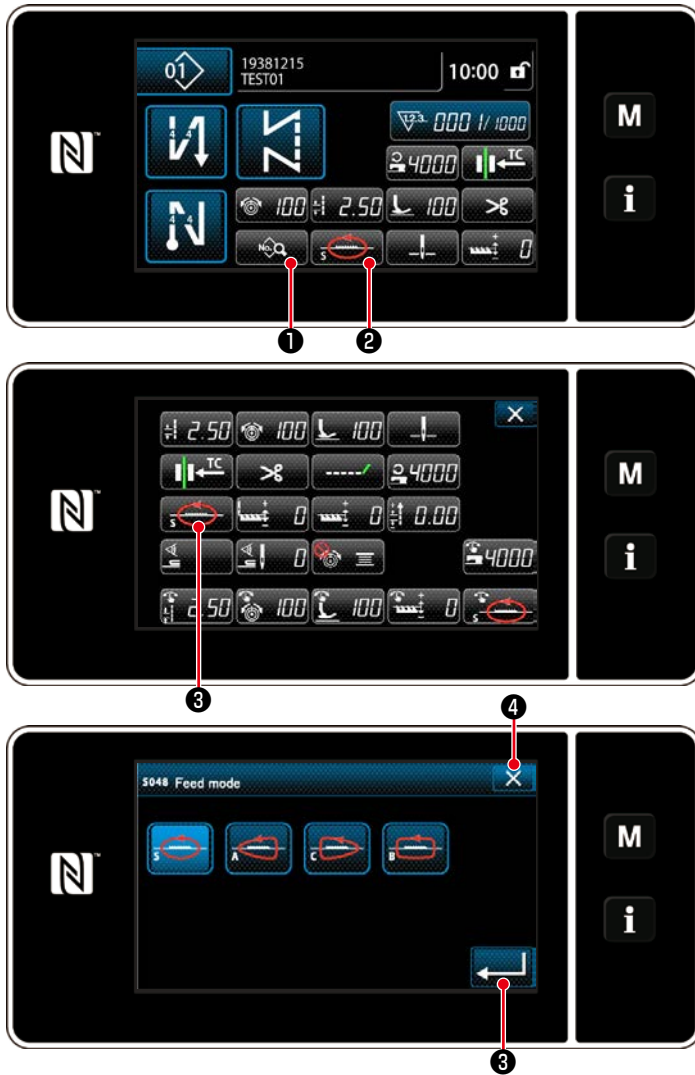
4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ④.

5) Hiển thị màn hình may bằng cách nhấn ⑤.



1. Thời gian nạp khác với giá trị cài đặt. (Hình ảnh khi quan sát từ phía tấm chắn)
2. Chiều dài đường may thay đổi bằng cách điều chỉnh thời gian nạp. Thực hiện điều chỉnh đồng thời tiến hành may với mục đích kiểm tra độ dài đường may.

5-4. Thay đổi vị trí nạp



Có thể thay đổi vị trí nạp theo hạng mục được may.

[Cách thay đổi]

1) Hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu may

bằng cách nhấn ①.

Hoặc, hiển thị "S048 Feed mode (Chế độ nạp)" bằng cách nhấn ②.

2) Hiển thị "S048 Feed mode (Chế độ nạp)"

bằng cách nhấn ③.

3) Thay đổi vị trí nạp.

* Tham khảo mục sau về các kiểu vị trí nạp.

4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách

nhấn ④.

5) Hiển thị màn hình may bằng cách nhấn

⑤.

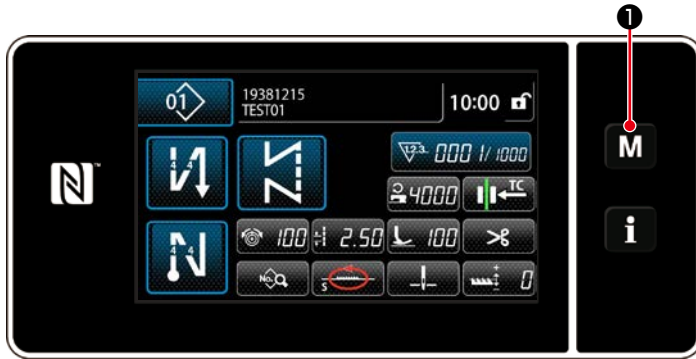
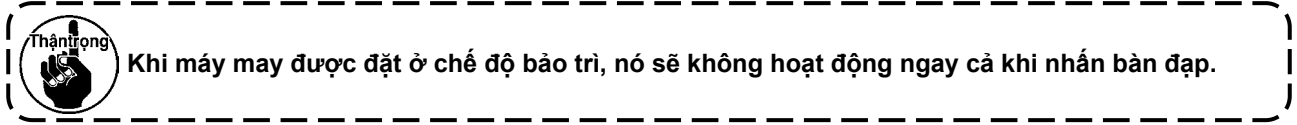
Vị trí nạp (hình dạng) [Hình ảnh]	Tên	Đặc điểm (chuyển động của bàn răng đưa)	Độ dài đường may và tốc độ may
	S (Tiêu chuẩn)	Vị trí elip tròn tiêu chuẩn	[DDL-9000C-FMS, FSH] 0 đến 4,00 mm : 5.000 sti/min (Loại H : 4.500 sti/min) 4,05 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min [DDL-9000C-FDS] 0 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min
	A	Khi tăng dần, bàn răng đưa đi thẳng lên và di chuyển song song theo hướng dọc.	0 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min
	C	Khi kim xuyên qua vật liệu, bàn răng đưa hạ thẳng xuống. Kết quả là, hiếm khi xảy ra cong kim.	0 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min
	B	Bàn răng đưa đi thẳng lên và hạ thẳng xuống. Do nó hạ thẳng xuống khi đang đi xuống, hiếm khi xảy ra vấn đề cong kim. Với kiểu vị trí này, độ dài đường may không thay đổi lớn ngay cả khi thay đổi chiều cao bàn răng đưa.	0 đến 5,00 mm : 2.500 sti/min

6. CHÚ Ý

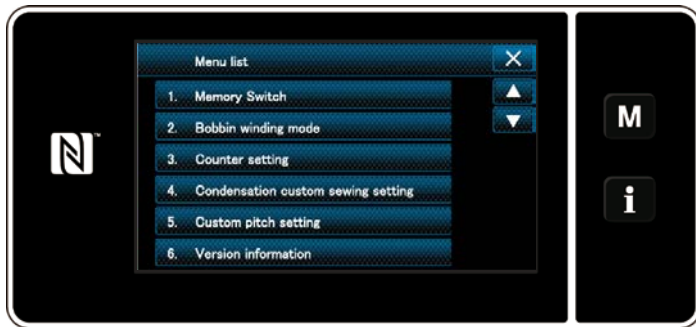
Thực hiện việc bảo dưỡng dưới đây hàng ngày để máy may của bạn sử dụng bền hơn.

6-1. Chế độ bảo dưỡng

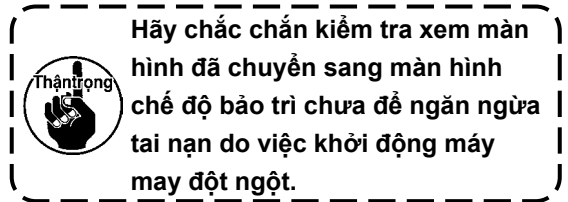
Phải sử dụng chế độ bảo trì để bảo dưỡng máy may.



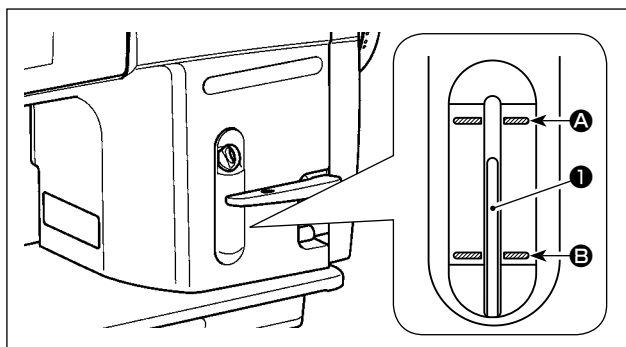
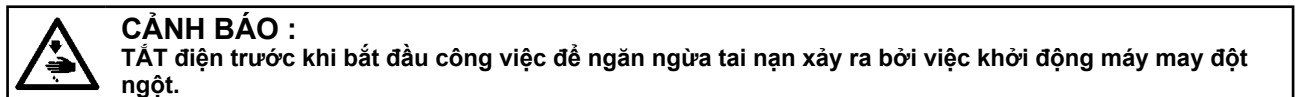
1) Hiện thị màn hình chế độ bằng cách nhấn



2) Màn hình chuyển sang màn hình chế độ bảo trì.



6-2. Kiểm tra lượng dầu trong két dầu móc (DDL-9000C-FMS, FSH)



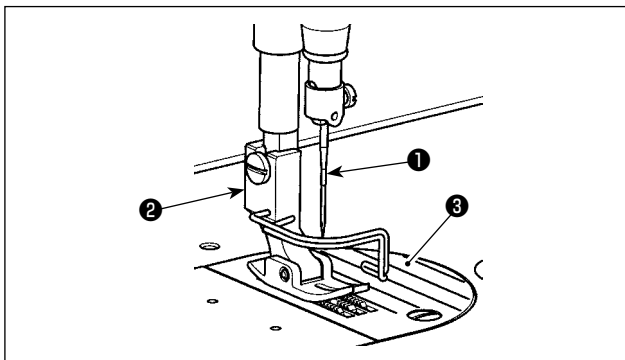
Xác nhận rằng phần đầu của thanh chỉ báo lượng dầu **1** nằm giữa vạch đánh dấu khắc phía trên **A** và vạch đánh dấu khắc phía dưới **B** của cửa sổ chỉ báo lượng dầu. (Để biết thêm chi tiết, tham khảo phần "**2-12. Bôi trơn (DDL-9000C-FMS, FSH)**" trang 10.)

6-3. Vệ sinh khu vực xung quanh mỏ ồ

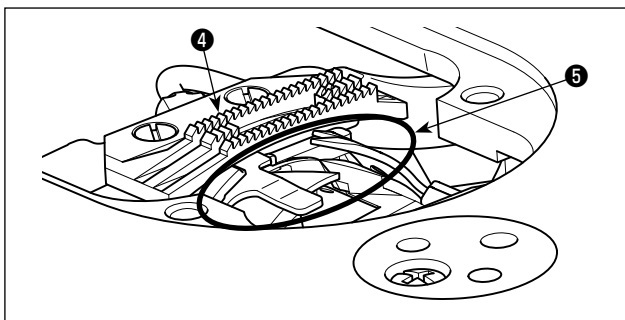


CẢNH BÁO :

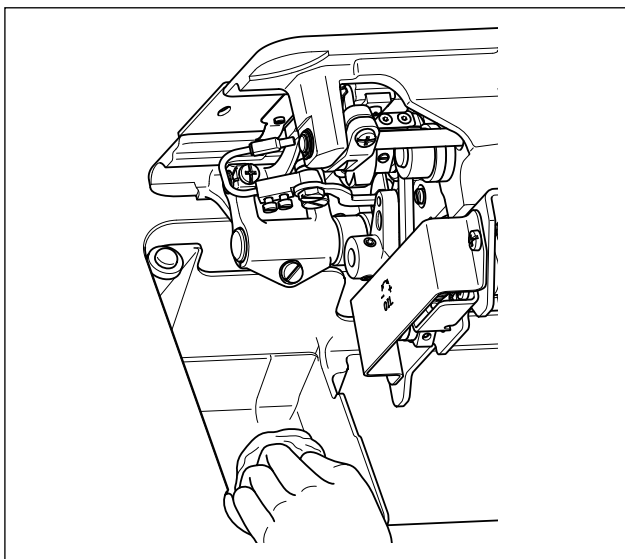
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



1) Tháo kim ①, chân vịt ② và mặt nguyệt ③.



2) Lau sạch bụi bám vào bàn răng đưa ④ và thiết bị cắt chỉ ⑤ bằng bàn chải hoặc vải mềm.



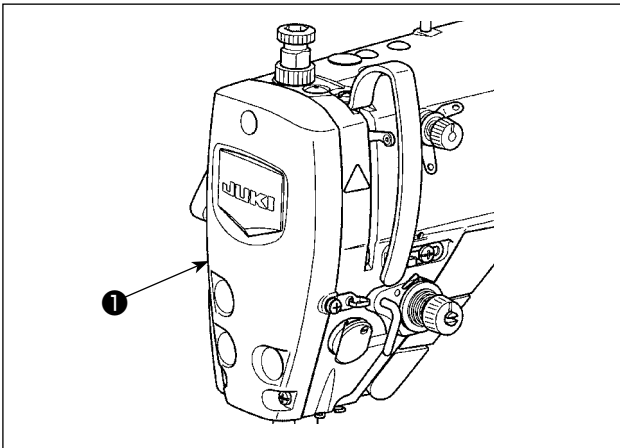
3) Quay đầu máy và lau sạch bụi bẩn trong thuyền và các bộ phận tương tự bằng vải mềm, và xác nhận rằng không có vết xước nào. Lau sạch bụi vải và dầu móc đã khô ở móc phía dưới nắp gần móc.

6-4. Vệ sinh bên trong khung

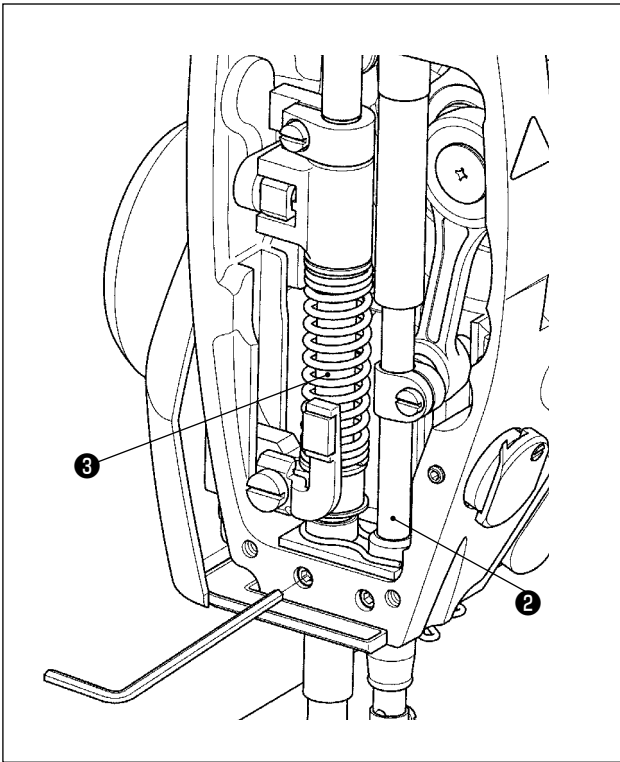


CẢNH BÁO :

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

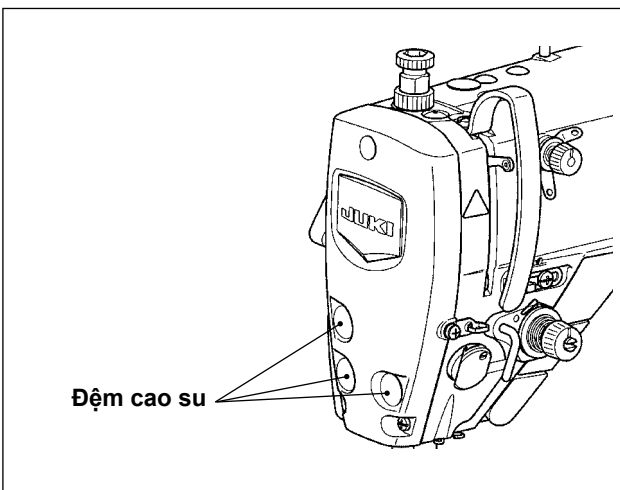


1) Tháo tấm mặt ❶ .



2) Tháo bộ phận chứa bụi bên trong khung chẳng hạn như trụ kim ❷ và trụ chân vịt ❸ bằng bàn chải mềm hoặc một miếng vải mềm.

3) Sau khi hoàn thành việc vệ sinh, tra dầu mỡ vào trụ kim và trụ chân vịt. Sau đó, gắn tấm bản mặt ❶ .



Thận trọng Hãy đảm bảo gắn đệm cao su vào lại vị trí nếu bạn đã tháo nó ra trước khi vệ sinh.

6-5. Sử dụng mỡ

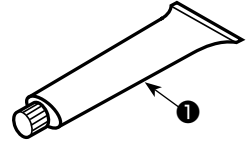


CẢNH BÁO :

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



1. Khi đến lúc tra dầu mỡ, sẽ có âm thanh cảnh báo phát ra. Khi có âm thanh cảnh báo, tra/bổ sung dầu mỡ cho các bộ phận liên quan. Trong trường hợp sử dụng máy may trong các điều kiện khắc nghiệt như nhiệt độ cao, tốc độ hoạt động cao, môi trường nhiều bụi bẩn, v.v... thì tốt nhất nên tra/bổ sung dầu mỡ định kỳ sáu tháng một lần.
2. Không tra dầu vào các phần được bôi trơn bằng mỡ,
3. Hãy lưu ý rằng mỡ có thể rò rỉ ra khỏi nắp bộ cuộn vải và thanh kim nếu lượng mỡ bổ sung quá nhiều.
4. Hãy chắc chắn sử dụng **ỐNG MỠ JUKI ①** (số bộ phận : 40006323).



6-6. Tra mỡ cho bạc lót phía dưới thanh kim và bạc lót thanh chân vịt

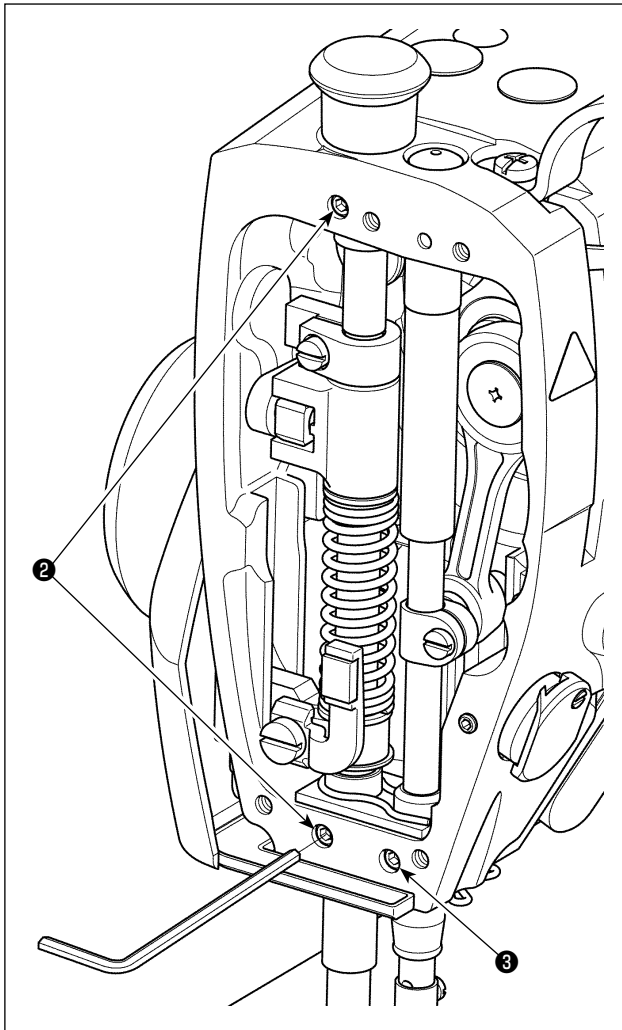


CẢNH BÁO :

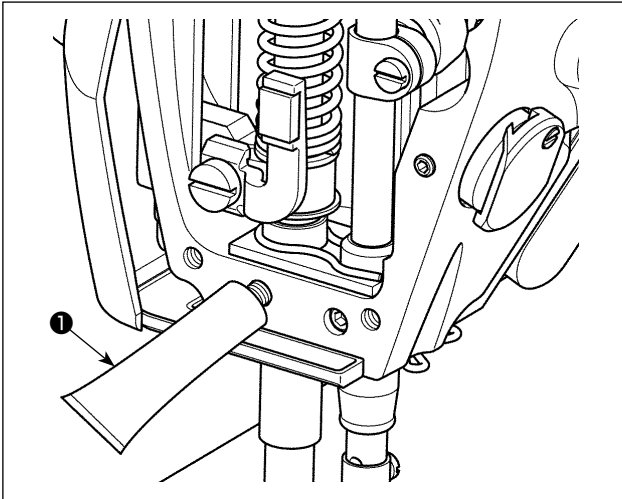
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



Thực hiện bôi trơn với thanh kim đã lắp đặt.



- 1) Tháo tấm mặt.
- 2) Tháo vít bôi trơn bạc lót thanh chân vịt ② và vít bôi trơn bạc lót phía dưới thanh kim ③ (chỉ dành cho loại máy DDL-9000C-FMS, FDS) bằng cờ lê lục giác.



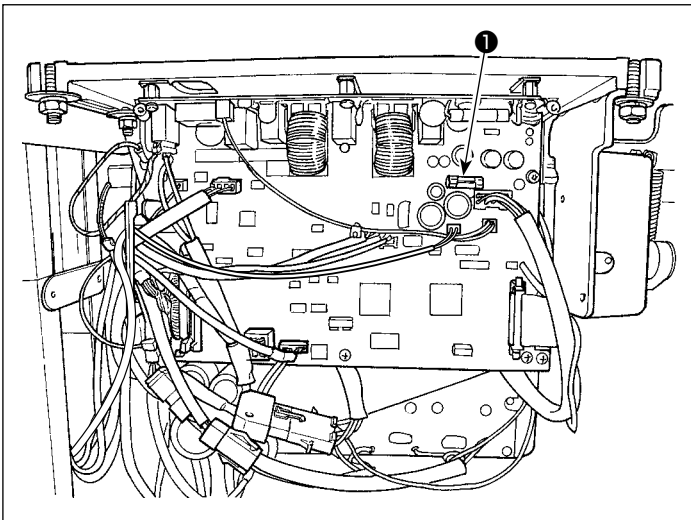
- 3) Mở nắp ống mỡ dành riêng ❶. Gắn đầu của nó vào lỗ dầu và bổ sung mỡ từ ống mỡ dành riêng ❶.
Tại thời điểm này, thêm mỡ cho đến khi nó tràn ra khỏi lỗ dầu.
- 4) Đẩy mỡ dành riêng tràn ra bằng vít giữa dầu vào lỗ dầu.
- 5) Khi mỡ dư thừa dính ra khu vực xung quanh lỗ dầu.

6-7. Thay cầu chì



NGUY HIỂM :

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



Máy sử dụng một trong những cầu chì sau :
MAIN PWB

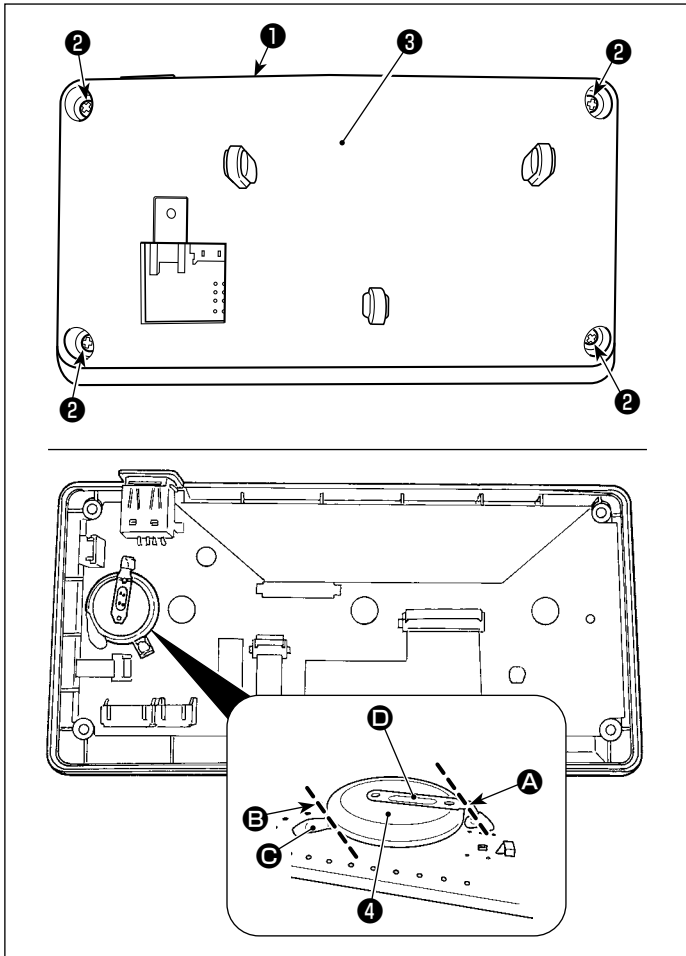
- ❶ Để bảo vệ bộ nguồn 85V
5A (cầu chì ngắt chậm)

6-8. Loại bỏ pin



Bảng điều khiển có pin tích hợp để đồng hồ chạy ngay cả khi TẮT nguồn.
Đảm bảo loại bỏ pin theo luật pháp và quy định của địa phương.

[Cách tháo pin]



- 1) Tháo bảng điều khiển ❶ ra khỏi thân chính của máy may.
- 2) Nới lỏng vít ❷ ở mặt sau của bảng điều khiển. Tháo phần vỏ ❸.

- 3) ❹ là pin cho đồng hồ.
Số loại: ML2020/F1AK
- 4) Cắt tấm kim loại ❺ gắn pin ❹ bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí ❶.
- 5) Cắt tấm kim loại ❸ gắn pin ❹ bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí ❷. Sau đó, tháo pin ❹ ra.



Cẩn thận bảo vệ ngón tay của bạn khỏi bị cắt bởi cạnh sắc của tấm kim loại.

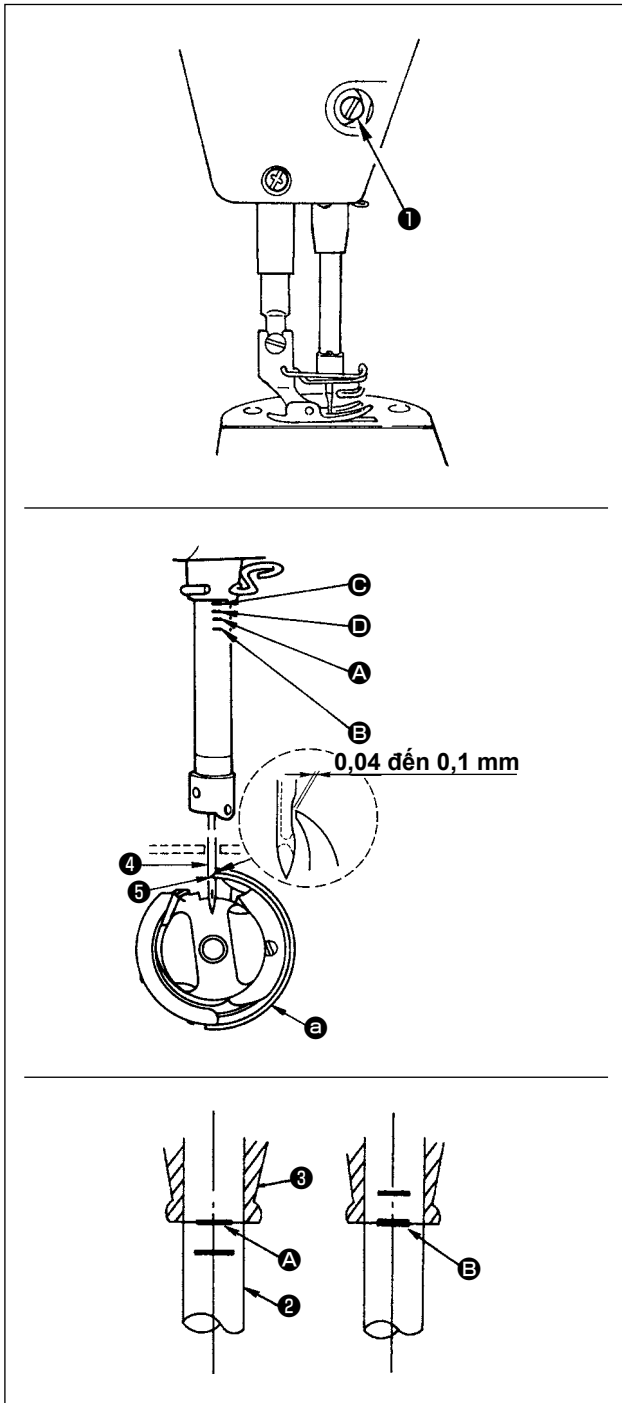
7. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG)

7-1. Quan hệ giữa kim với móc



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.



Điều chỉnh định giờ giữa kim và móc như sau:

- 1) Điều chỉnh chiều cao thanh kim. Xoay bánh đà sang chỗ sáng để thanh kim đi xuống điểm thấp nhất của khoảng nâng, và vặn lỏng ốc vít ❶.
- 2) Điều chỉnh chiều cao thanh kim. Căn chỉnh vạch dấu (Đối với kim DB : vạch dấu A, Đối với kim DA : vạch dấu C) trên thanh kim ❷ với phần dưới cùng của thanh kim thấp hơn phần bạc lót ❸, sau đó siết chặt ốc vít ❶.
- 3) Định vị kim và móc ❷.
Vặn lỏng ba ốc vít móc, xoay bánh đà theo vòng quay bình thường và căn chỉnh vạch dấu (Đối với kim DB : vạch dấu B, Đối với kim DA : vạch dấu D) trên thanh kim tăng dần ❷ với đáy của thanh kim thấp hơn phần bạc lót ❸.
- 4) Ở trạng thái này, căn chỉnh điểm lưới móc ❺ với trọng tâm của kim ❹. Để một khoảng hở từ 0,04 đến 0,1 mm (giá trị tham khảo) giữa kim và móc, sau đó siết chặt ba ốc vít móc.



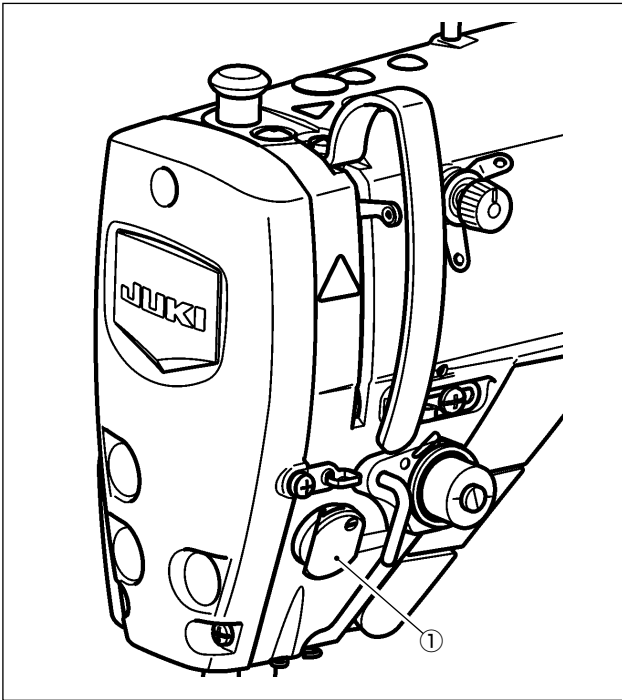
1. Nếu khoảng hở giữa điểm lưới của móc và kim nhỏ hơn giá trị quy định, thì điểm lưới của móc sẽ bị hư hỏng. Nếu khoảng hở rộng hơn, thì sẽ dẫn đến việc bỏ qua mũi may.
2. Thanh kim của máy DDL-9000C-FMS, FDS được gia công với lớp phủ màu đen đặc biệt. Trong trường hợp bạn thấy khó kiểm tra bằng mắt vị trí của các đường dấu, soi sáng thanh kim bằng đèn nháy hoặc cách tương tự để nhìn rõ hơn.

7-2. Điều chỉnh thiết bị ép của chỉ kim



CẢNH BÁO :

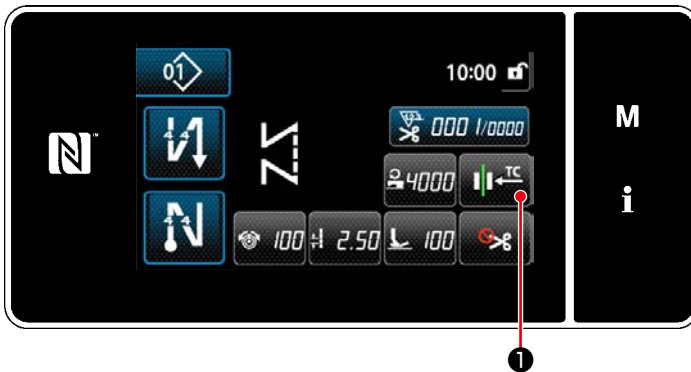
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



Thiết bị ép của chỉ kim có thể kéo chỉ kim ở mặt trái của vải như trong trường hợp con chạy thông thường.

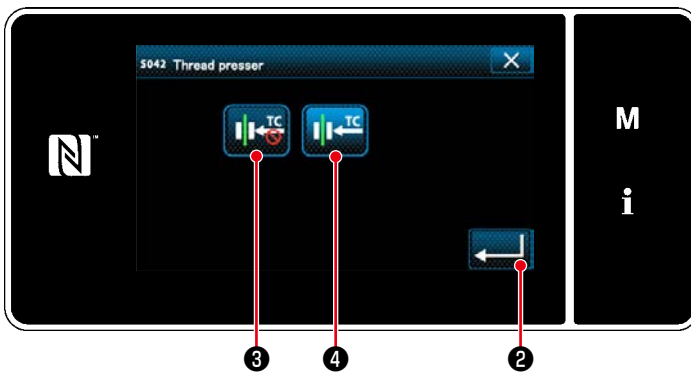
[Đặc tính]

- Có thể làm giảm cái gọi là "hiện tượng tổ chim" xuất hiện ở mặt trái của vải bằng cách sử dụng thiết bị ép chỉ kim ① kết hợp với đường may khít.
- Cải thiện khả năng hoạt động xung quanh điểm nhập kim.
- Cải thiện khả năng hoạt động của nhiều loại phụ tùng được thiết kế để sử dụng xung quanh điểm nhập kim.





[Cách cài đặt thiết bị ép chỉ kim]

1) Nhấn  ①.



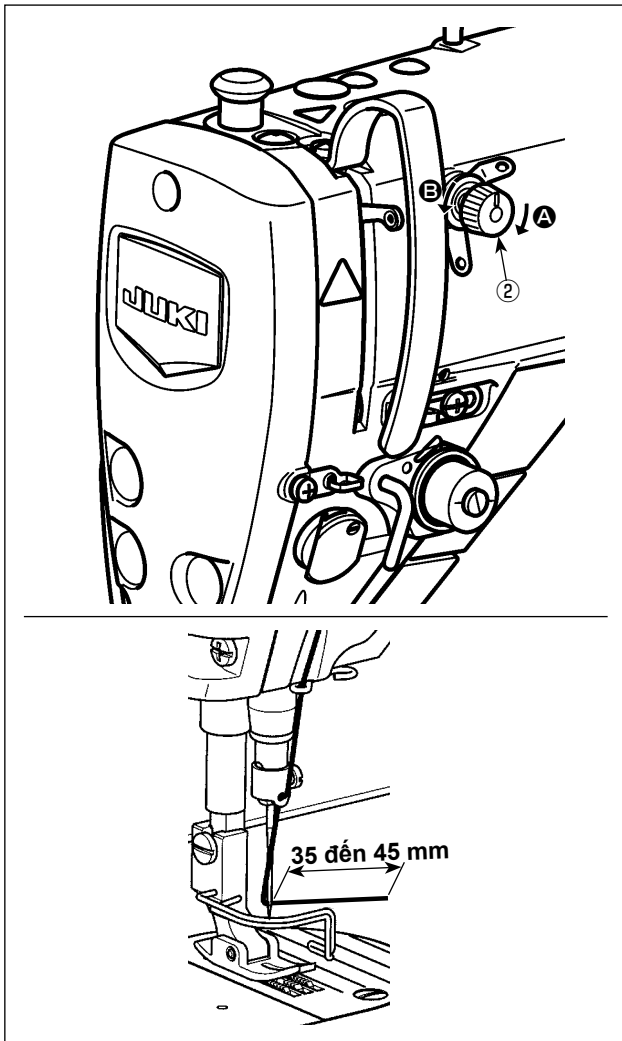
2) Nhấn  ③ hoặc  ④.

( ④ sẽ được đặt là BẬT.)

3) Nhấn  ② để xác nhận thiết lập. Sau đó, màn hình may được hiển thị.



Trong trường hợp bật công tắc bộ nhớ "U056 Kim đi lên quay ngược sau khi cắt chỉ", thì chiều dài của chỉ kim sẽ dài hơn. Do đó, trong trường hợp này, phải thiết lập thiết bị ép chỉ kim là "TẮT".



[Điều chỉnh độ dài còn lại của chỉ kim]

Điều chỉnh độ dài của chỉ kim còn lại lúc kim từ 35 đến 45 mm (cho cả loại S và H) bằng cách xoay nút Số 1 của độ căng chỉ ②.

- 1) Xoay đai ốc độ căng chỉ Số 1 ② theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), để rút ngắn chiều dài chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), để kéo dài chiều dài chỉ.

Có thể giảm thiểu cái gọi là "hiện tượng tổ chim" bằng cách giảm bớt chiều dài của chỉ kim còn lại tại kim. Tuy nhiên, trong trường hợp này, chỉ kim có thể trượt khỏi lỗ kim. Để giảm bớt trượt khỏi chỉ kim, thì phải giảm tốc độ may lúc bắt đầu may.



[Công tắc bộ nhớ]

- U286 Tốc độ may trong khi vận hành chân vịt : Giảm (Điều chỉnh góc thành 300 sti/min tại thời điểm ban đầu)
- U293 Góc thiết lập lại tốc độ may khi chân vịt hoạt động : Làm chậm (Điều chỉnh góc thành 340 độ tại thời điểm ban đầu)

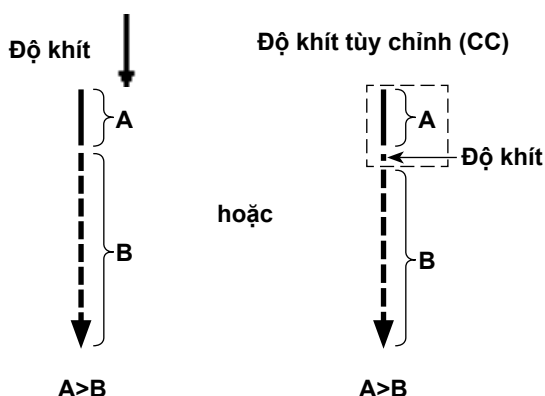


Đối với việc cài đặt công tắc bộ nhớ, thì đề xuất tốc độ may 250 sti/min đối với "U286 Tốc độ may trong khi vận hành chân vịt", và đề xuất một góc 720 độ đối với "U293 Góc thiết lập lại tốc độ may khi chân vịt hoạt động".

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U286	Tốc độ may trong khi vận hành chân vịt Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập tốc độ được sử dụng khi chân vịt hoạt động.	100 đến 3000	sti/min
U293	Góc thiết lập lại tốc độ may khi chân vịt hoạt động Sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập góc tại đó tốc độ may đã sử dụng khi chân vịt hoạt động được thiết lập lại. * Thiết lập này được kích hoạt khi chân vịt hoạt động.	0 đến 720	Độ

[Để giảm bớt tổ chim (rối chỉ) lúc bắt đầu may]

Ngoài việc điều chỉnh nêu trên, có thể giảm bớt cái gọi là "hiện tượng tổ chim" bằng cách tăng mũi chỉ của đường may đầu tiên lúc bắt đầu may.



- A : Mũi chỉ đường may của đường may đầu tiên
- B : Mũi chỉ đường may bình thường

[Ứng phó với những vấn đề xảy ra lúc bắt đầu may]

- Trong trường hợp xảy ra đứt chỉ kim khi sử dụng chỉ mỏng hoặc chỉ yếu
- Trong trường hợp chỉ kim bị mắc vào mặt trái của vải
- Trong trường hợp xảy ra đứt chỉ khi bắt đầu may từ đoạn cuối vải (chẳng hạn như may vải với chỉ kim bị mắc vào mặt sau của vải)


Trong trường hợp bất kỳ vấn đề nêu trên nào xảy ra, thì có thể thiết lập chức năng hỗ trợ làm giảm áp lực chân vịt lúc bắt đầu may bằng cách sử dụng thiết bị nâng chân vịt.

* Trong trường hợp không sử dụng chức năng hỗ trợ, có thể tiến hành cho phép chỉ kim được đặt giữa chân vịt và vật liệu để chạy ra nhẹ nhàng giữa chúng bằng cách giảm bớt áp lực chân vịt. (Áp lực chân vịt đề xuất là 30 N (3 kg) hoặc ít hơn.)

Điều chỉnh áp lực chân vịt và tốc độ may thích hợp để tránh hiệu quả nạp chỉ không phù hợp do nhảy bước hoặc các lỗi khác của chân vịt. Xác nhận kết quả điều chỉnh bằng cách may vải thực tế.



[Cách thiết lập chức năng hỗ trợ chân vịt hoạt động]

- 1) Nhập thời gian thiết lập nâng chân vịt với "U290".
- 2) Nhấn  ① để xác nhận giá trị đã nhập.

Giá trị thiết lập ban đầu : 20



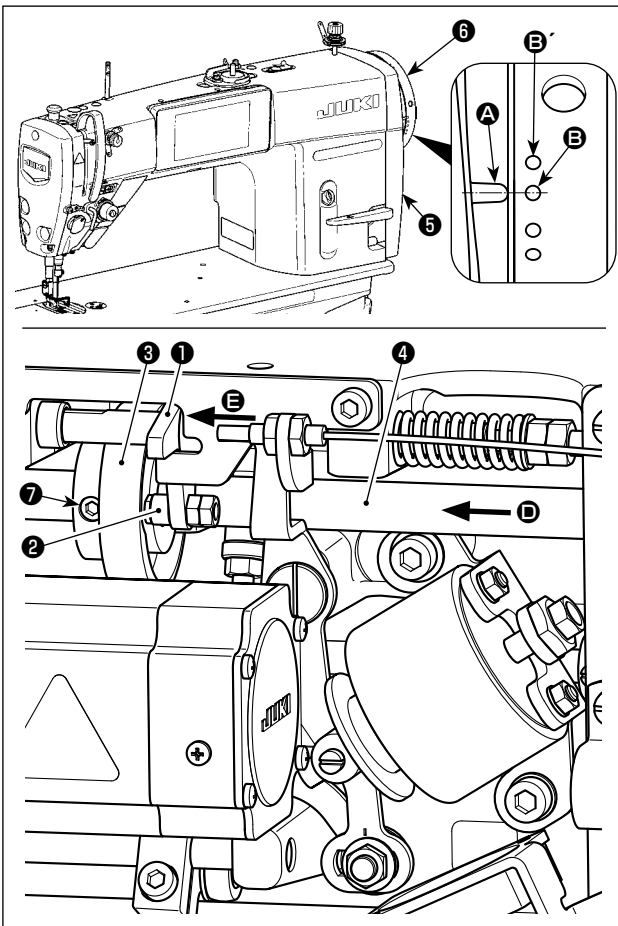
1. Mức nâng chân vịt phía trên mặt nguyệt thay đổi tùy theo độ dày của vải được may và áp lực chân vịt. Hãy chắc chắn kiểm tra tình trạng thực tế trước khi bắt đầu may.
2. Nếu tăng giá trị điều chỉnh thời gian vận hành của AK-154 đồng thời áp lực chân vịt cao, thì tiếng ồn vận hành sẽ lớn hơn. Điều chỉnh giá trị điều chỉnh thời gian vận hành của AK-154 và áp lực chân vịt đồng thời kiểm tra bằng mắt chỉ kim.

7-3. Điều chỉnh bộ cắt chỉ

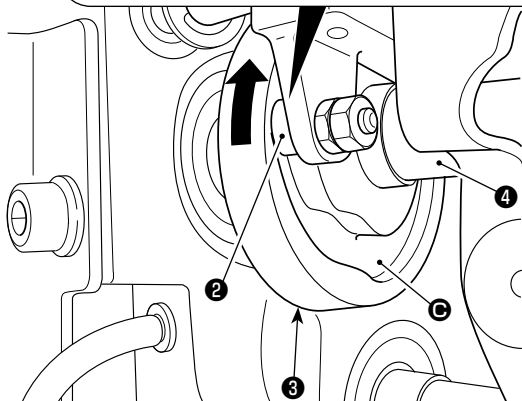
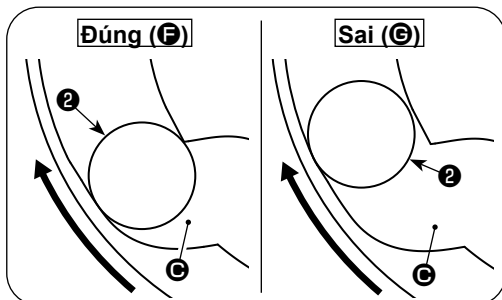


CẢNH BÁO :

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



Quay cam cắt chỉ ③ theo hướng mũi tên cho đến khi ngoại biên ngoài của rãnh cam cắt chỉ ② tiếp xúc với trục lăn ② và dừng lại. Tại vị trí này, cố định ốc siết cam cắt chỉ ⑦.



Hình minh họa như quan sát từ D (mặt bên phải)

7-3-1. Đối với việc kiểm tra định giờ cam cắt chỉ

Mục đích của việc điều chỉnh cam cắt chỉ là để căn chỉnh vạch dấu A trên nắp ròng rọc ⑤ với chấm dấu màu xanh B (Loại H : Chấm dấu màu trắng B') trên bánh đà ⑥.

- 1) Nghiêng đầu máy may.
- 2) Xoay bánh đà ⑥ bằng tay theo hướng xoay bình thường cho đến khi cần bộ cuộn chỉ hơi đi lên phía dưới điểm chết phía trên. Nhấn con đội ① bằng ngón tay sang trái (theo hướng mũi tên E) để ăn khớp với trục lăn ② trong rãnh C của cam cắt chỉ ③.
- 3) Ở trạng thái này, quay bánh đà ⑥ theo hướng ngược với hướng xoay thông thường cho đến khi bánh đà ⑥ không tiến thêm được nữa. (Nếu bánh đà được xoay thêm nữa, thì nó sẽ chạm tới vị trí tại đó cơ cấu dẫn cam ① bắt đầu di chuyển.) Tại thời điểm này, vạch dấu A trên nắp ròng rọc ⑤ căn chỉnh với chấm dấu màu xanh B trên bánh đà ⑥.

7-3-2. Điều chỉnh định giờ cam cắt chỉ

- 1) Nghiêng đầu máy may.
- 2) Nới lỏng ốc vít số 2 và số 1 của ốc vít cam cắt chỉ ⑦ theo thứ tự.
- 3) Căn chỉnh vạch dấu A trên nắp ròng rọc ⑤ với chấm dấu màu xanh B (Loại H : Chấm dấu màu trắng B') trên bánh đà ⑥.
- 4) Nhấn cơ cấu dẫn cam ① sang trái (theo hướng mũi tên E), khớp nối cam cắt chỉ ③ bằng trục lăn ②. Sau đó, chỉ quay cam cắt chỉ ③ bằng ngón tay theo hướng ngược với hướng xoay thông thường của trục dẫn nạp ④ cho đến khi nó không còn tiến thêm được nữa mà không quay trục dẫn nạp ④. Tại vị trí này, siết chặt ốc vít Số 1 và Số 2 của vít hãm cam cắt chỉ ⑦ theo thứ tự đồng thời nhấn cam cắt chỉ ③ lên trục lăn ②.



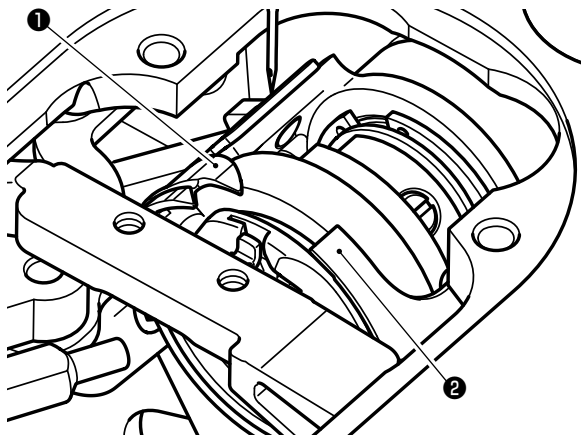
1. Trong trường hợp sử dụng chỉ sợi nhỏ nhiều sợi, thì việc tạo thành cuộn chỉ có thể không ổn định. Nếu xảy ra lỗi như chỉ ở trạng thái này, thì hiệu chỉnh định giờ cam cắt chỉ bằng cách căn chỉnh vạch dấu trên nắp ròng rọc với chấm dấu màu đỏ, thay vì chấm dấu màu xanh trên bánh đà.
2. Điểm căn chỉnh giữa cam cắt chỉ ③ và trục lăn ② là vị trí (F) tại đó con đội ① bắt đầu di chuyển. Vị trí (G) tại đó bạn cảm thấy rằng cam cắt chỉ ③ tiếp xúc với trục lăn ② lần đầu tiên trong lúc điều chỉnh không đúng vị trí căn chỉnh đúng.
* Chắc chắn hiệu chỉnh thời gian cam cắt chỉ cẩn thận do nó ảnh hưởng lớn đến thời gian mở rộng vòng đai.

7-3-3. Kiểm tra bộ phận dao

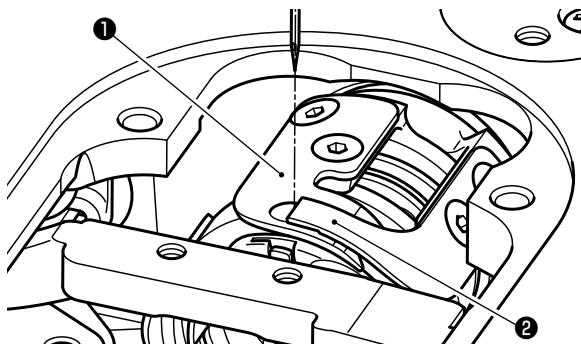
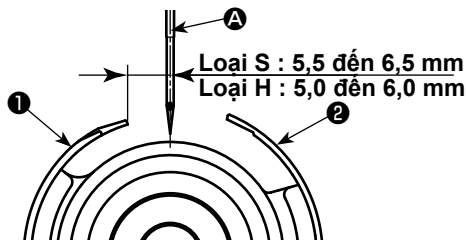


CẢNH BÁO :

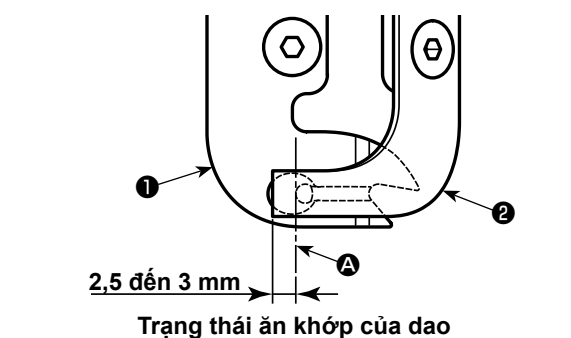
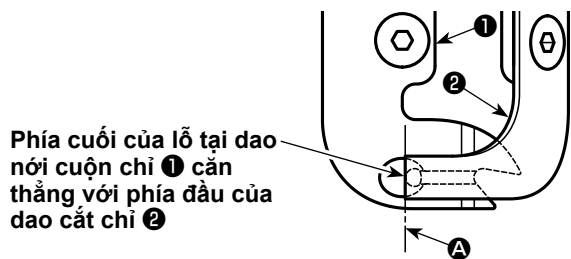
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



Trạng thái chờ của dao



Căn chỉnh tình trạng phần nhô ra của dao nối cuộn chỉ và dao cắt chỉ.



- 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 ❶, thì khoảng cách từ trọng tâm kim A cho đến đầu dao nối cuộn chỉ ❶ là 5,5 đến 6,5 mm (Loại H: 5,0 đến 6,0 mm).



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

* Tham khảo phần "7-3-4. Điều chỉnh bộ phận dao" trang 92 để biết cách điều chỉnh dao.

- 3) Mục đích của việc điều chỉnh vị trí căn chỉnh của dao nối cuộn chỉ ❶ và dao cắt chỉ ❷ (phía cuối lỗ tại dao nối cuộn chỉ ❶ và phía đầu của dao cắt chỉ ❷) là để căn thẳng vị trí căn chỉnh đã nêu cùng với trọng tâm kim A.



Lưu ý rằng, nếu vị trí căn chỉnh của dao nối cuộn chỉ và dao cắt chỉ không căn thẳng với trọng tâm của kim A, 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 ❶ và dao cắt chỉ ❷ là 2,5 đến 3 mm khi đo từ trọng tâm kim A.



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

* Tham khảo phần "7-3-4. Điều chỉnh bộ phận dao" trang 92 để biết cách điều chỉnh dao.



Có thể cắt chỉ trên kim quá ngắn trong trường hợp chẳng hạn như chỉ sợi nhỏ có thể hình thành cuộn chỉ hoặc tiến hành cắt chỉ tại vị trí không có vải. Nếu xảy ra hiện tượng như trên, có thể hiệu chỉnh bằng cách thực hiện trình tự nêu dưới đây.

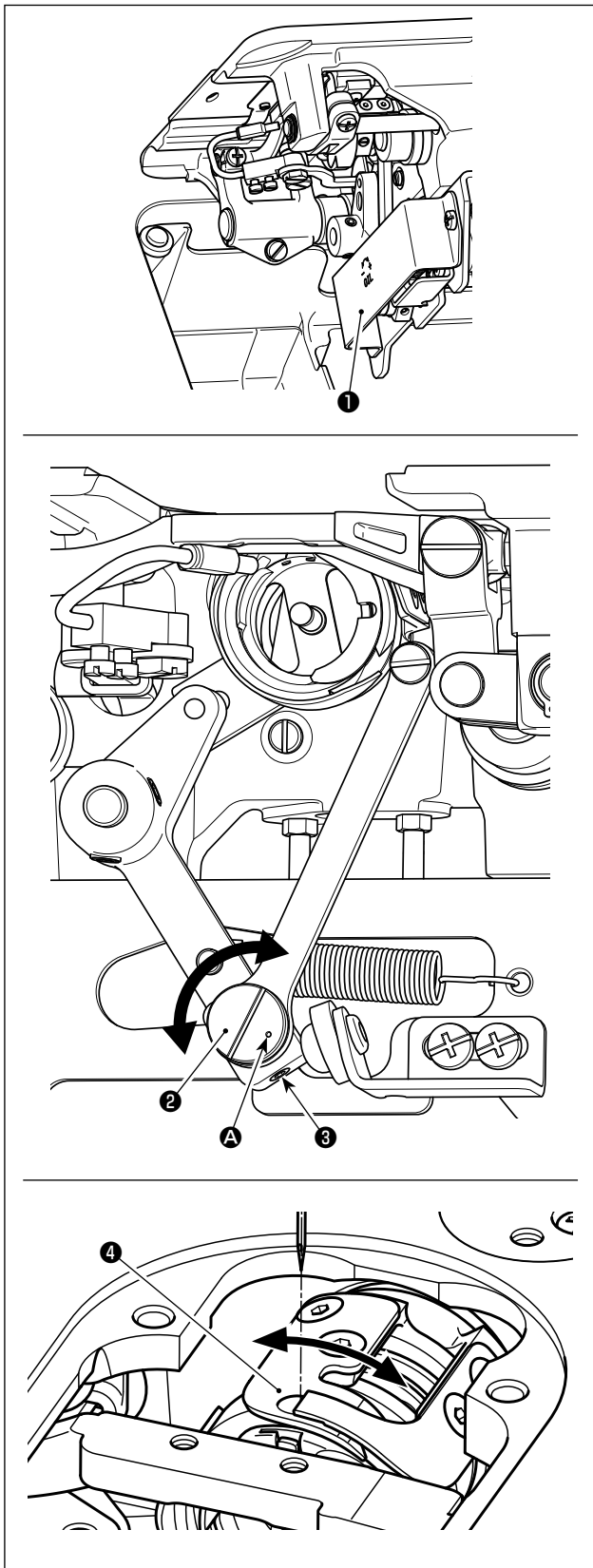
- Đảm bảo hành trình lò xo cuộn chỉ lớn hơn giá trị chuẩn.
- Đảm bảo mũi chỉ để cắt chỉ khi mà đường may khít lớn hơn mũi chỉ chuẩn.
- TẮT hoạt động đường may khít khi tiến hành cắt chỉ tại vị trí không có vải.

7-3-4. Điều chỉnh bộ phận dao



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) 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) Nghiêng đầu máy may.
- 3) Tháo nắp bảo vệ ❶.
- 4) Vặn lỏng vít siết chốt lệch tâm dao nối cuộn chỉ ❸ (hai vít). Quay chốt lệch tâm của dao nối cuộn chỉ ❷ bằng tuốc nơ vít 1 cạnh để tinh chỉnh vị trí hướng quay của dao nối cuộn chỉ ❹.
- 5) Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít định vị chốt lệch tâm của dao nối cuộn chỉ ❸ (hai vít).
- 6) Gắn nắp bảo vệ ❶ trở lại vị trí.



Chỉ điều chỉnh vị trí của chấm dấu A trên chốt lệch tâm của dao nối cuộn chỉ ❷ từ phía người vận hành.

7-3-5. Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ

Tốc độ cắt chỉ được điều chỉnh thành 300 sti/min (Loại H : 220 sti/min) tại thời điểm ban đầu. Điều này có nghĩa là đã chọn cắt chỉ ở tốc độ cao.

Tùy thuộc vào loại chỉ được sử dụng, thì cần phải tăng tốc độ cắt chỉ. Mặt khác, trong trường hợp sử dụng chỉ mảnh (chẳng hạn như chỉ loại nhỏ nhiều sợi hoặc chỉ sợi bông), thì cần phải giảm tốc độ cắt chỉ để giảm thiểu hư hỏng chỉ.

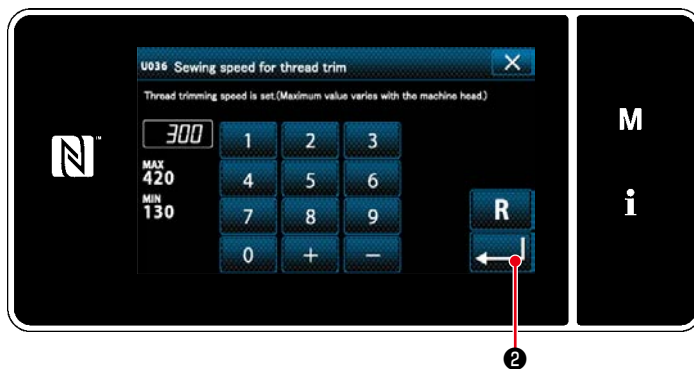
Cần phải điều chỉnh tốc độ cắt chỉ khi phù hợp tùy theo quy trình may.




[Cách điều chỉnh]

1) Nhấn **M** ①.

Có thể thay đổi thiết lập với "U036".



2) Nhập một giá trị số. Nhấn  ② để thay đổi thiết lập.

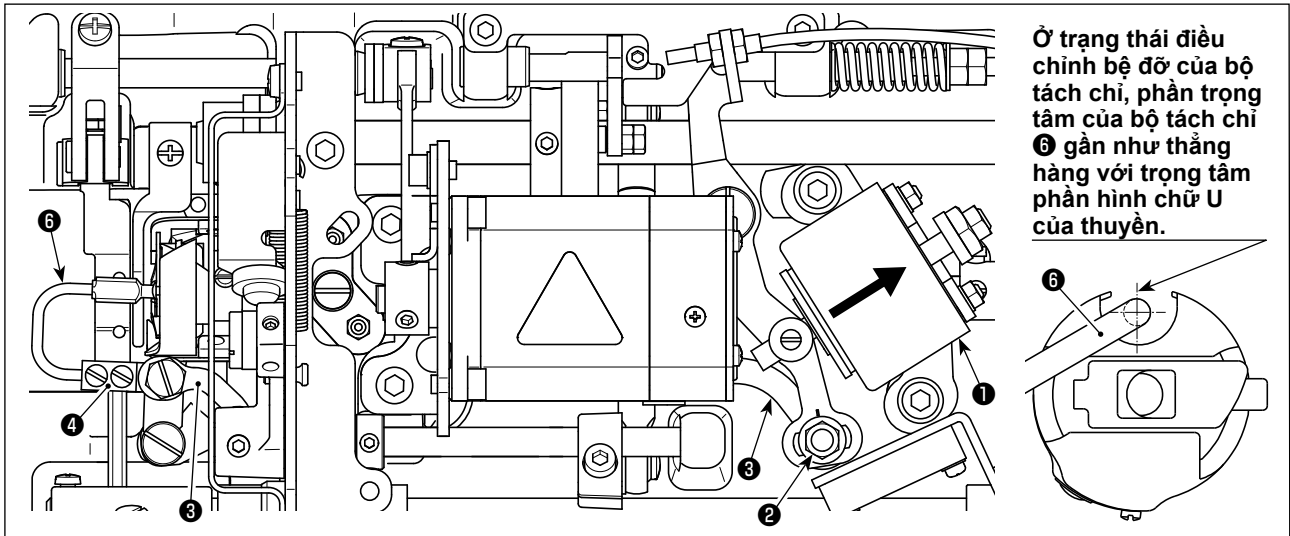
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U036	Tốc độ khi đang cắt chỉ Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình cắt chỉ khác so với đầu máy.	130 - Tối đa cắt chỉ	sti/min

7-4. Điều chỉnh bộ tách chỉ



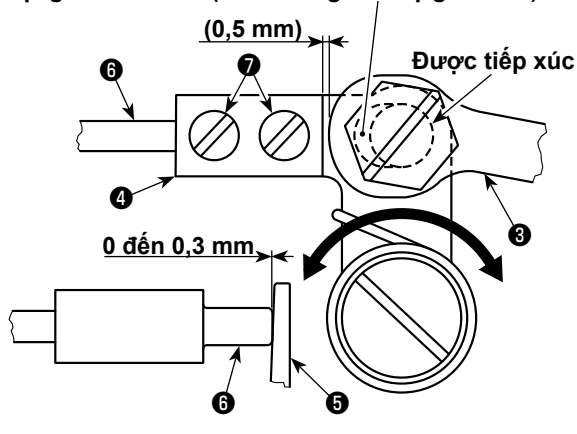
CẢNH BÁO :

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



Ở trạng thái điều chỉnh bộ đỡ của bộ tách chỉ, phần trọng tâm của bộ tách chỉ ⑥ gần như thẳng hàng với trọng tâm phân hình chữ U của thuyên.

Khi thực hiện điều chỉnh bộ đỡ một cách chính xác, thì có một khoảng trống dạng khe tại liên kết bộ tách chỉ ③ cho phép bộ tách chỉ thực hiện chuyển động lùi cần thiết (chức năng của bộ giảm tốc).



Thiết bị bộ tách chỉ được sử dụng để ổn định không tải của suốt chỉ tại thời điểm cắt chỉ.



Khi cần phải kiểm tra cách thức điều chỉnh bộ tách chỉ, lắp thuyên và suốt chỉ tại móc đầu tiên, sau đó kiểm tra bộ tách chỉ.

7-4-1. Kiểm tra điều chỉnh bộ đỡ

- 1) Kiểm tra để đảm bảo rằng công tắc nguồn ở trạng thái "TẮT". Nghiêng máy may.
- 2) Để nam châm điện cắt chỉ ① ở trạng thái kéo vào bằng tay.

- 3) Ở trạng thái này, giá trị điều chỉnh bộ đỡ của khoảng hở giữa liên kết bộ tách chỉ ③ và cần bộ tách chỉ ④ là 0,5 mm. Tại thời điểm này, có khoảng hở là 0 đến 0,3 mm giữa suốt chỉ ⑤ và bộ tách chỉ ⑥.

7-4-2. Điều chỉnh bộ đỡ

- 1) Nơi lồng khớp nối chấu liên kết bộ tách chỉ ② (9 mm). Thực hiện việc điều chỉnh bằng cách di chuyển liên kết bộ tách chỉ ③ sang phải và trái.
- 2) Sau khi điều chỉnh, siết chặt khớp nối chấu liên kết bộ tách chỉ ②.

7-4-3. Điều chỉnh bộ đỡ (Điều chỉnh ở vị trí đầu)

- 1) Nơi lồng ốc vít bộ tách chỉ ⑦ (hai vít). Điều chỉnh vị trí của bộ tách chỉ.
- 2) Sau khi điều chỉnh, siết chặt ốc vít của bộ tách chỉ ⑦ (hai ốc vít).



1. Nếu không có khoảng hở giữa suốt chỉ ⑤ và đầu bộ tách chỉ ⑥, bộ tách chỉ ⑥ thì nhấn mạnh suốt chỉ ⑤. Do đó, suốt chỉ không thể mang đến chiều dài cần thiết của chỉ trên suốt tại thời điểm cắt chỉ. Trong trường hợp này, chỉ trên suốt có thể được cắt ngắn và có thể xảy ra tuột chỉ lúc bắt đầu may.
2. Nếu có một khoảng hở quá lớn giữa suốt chỉ ⑤ và đầu bộ tách chỉ ⑥, thì chỉ cần cắt có thể tuột ra khỏi đầu bộ tách chỉ và chiều dài của chỉ trên kim còn lại tại đầu kim sau khi cắt chỉ sẽ ngắn. Ngoài ra, suốt chỉ ⑤ có thể thường xuyên quay không tại thời điểm cắt chỉ gây ra những vấn đề lúc bắt đầu may.

7-5. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp của chân vịt hoạt động

7-5-1. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp

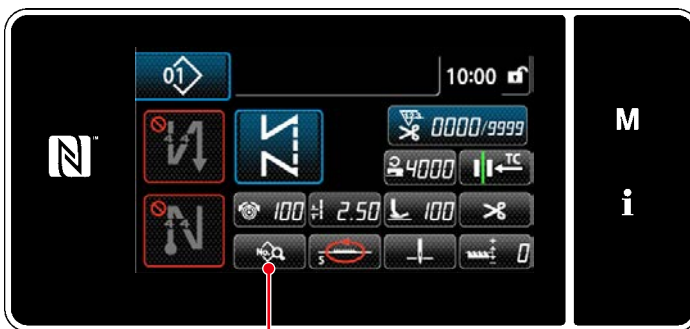
Chức năng này cho phép phát hiện phần có nhiều lớp của vật liệu. Khi phát hiện phần có nhiều lớp của vật liệu, thì tham số máy tự động được thay đổi thành tham số chuyển đổi một chạm ("**4-2-9. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm" trang 51**) cho phép máy may tiếp tục may. Có thể lưu thiết lập phát hiện phần có nhiều lớp trong bộ nhớ trên cơ sở từng mẫu.

Độ dày vật liệu có thể phát hiện : Tối đa 10 mm

Độ chính xác phát hiện : 0,1 mm

* Phần có nhiều lớp của vật liệu có độ dày mỏng hơn 2 mm có thể bị ảnh hưởng bởi chiều cao bàn răng đưa. Phát hiện ổn định, do đó, không thể thực hiện được. Không thể phát hiện ra hai hoặc nhiều hơn phần có nhiều lớp có độ dày khác nhau. Trong trường hợp này, phải sử dụng chức năng chuyển đổi một chạm bằng công tắc tay.

* Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp bị vô hiệu khi thực hiện chức năng chuyển đổi một chạm bằng công tắc tay.



1

<Màn hình may>

[Để phát hiện một phần có nhiều lớp]

1. Chọn kích hoạt/vô hiệu chức năng phát hiện phần có nhiều lớp.

1) Nhấn  ①.

"Sewing data edit screen (Màn hình chỉnh sửa mẫu may)" được hiển thị.

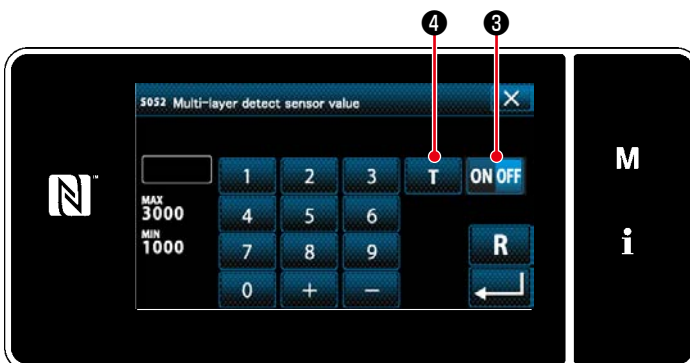


2

<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


2) Nhấn  ②.

"Multi-layered section detection sensor value screen (Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp)" được hiển thị.



<Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp>

3) Kích hoạt chức năng phát hiện phần có

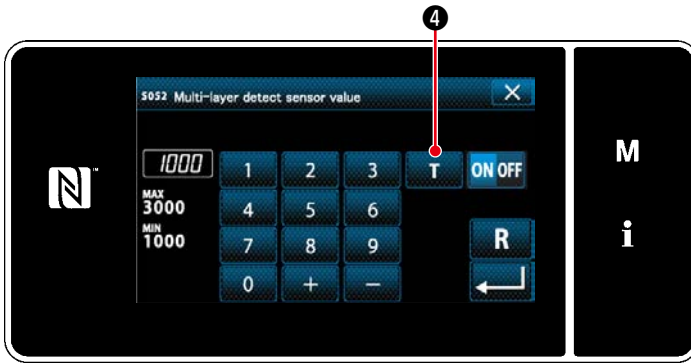
nhiều lớp bằng cách nhấn  ③. (Công tắc này được thiết lập ban đầu là TẮT tại thời điểm giao hàng.)

Thiết lập một "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp bằng cách sử dụng chức năng hướng dẫn chiều cao phần có nhiều lớp

 ④.

* Với mục đích của chức năng phát hiện phần có nhiều lớp, từ "ngưỡng" có nghĩa là giá trị mà tại đó cảm biến phần có nhiều lớp phản ứng lại.

Giá trị ban đầu TỐI ĐA : 3000
TỐI THIỂU : 1000



<Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp>

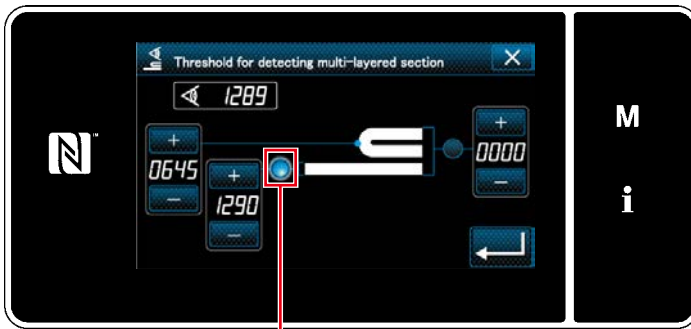
2. Thiết lập một "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp.

1) Nhấn **T** ④.

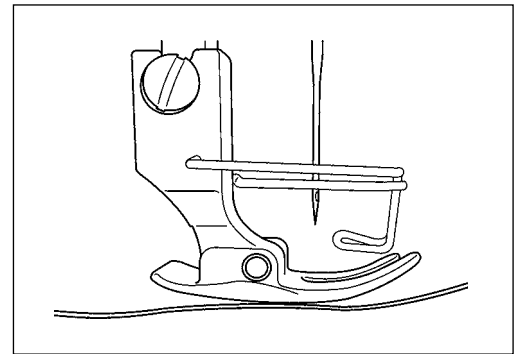
"Multi-layered section threshold setting screen (Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn)" được hiển thị.

2) Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn ⑤.

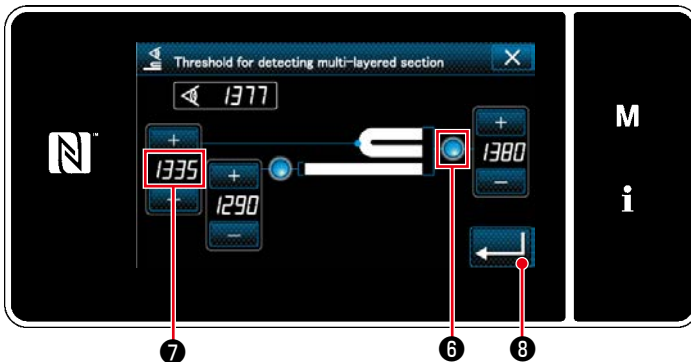
Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn.



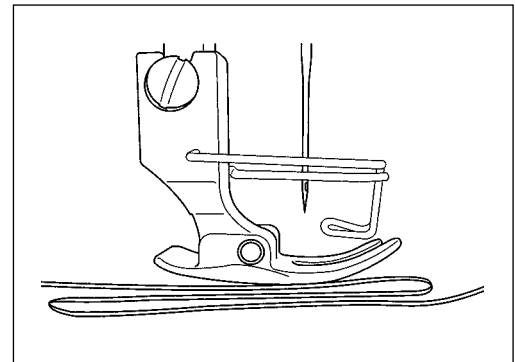
<Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn>



3) Đặt phần có nhiều lớp của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn ⑥.



<Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vệt, và nhấn>

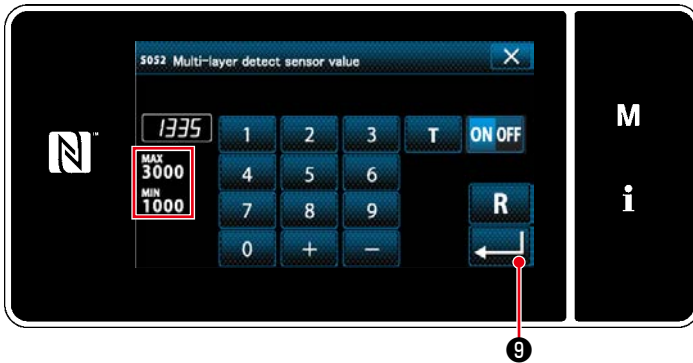


Giá trị của ⑦ được tính toán tự động, và giá trị đó trở thành "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp. Thiết lập ngưỡng thành giá trị trung gian giữa độ dày của phần bình thường và độ dày của phần có nhiều lớp. Giá trị có thể điều chỉnh với **+** **-** theo hạng mục may.



Nếu giảm "ngưỡng", thì có thể sớm phát hiện phần có nhiều lớp. Lưu ý rằng, ngưỡng bị giảm quá mức có thể dẫn đến phát hiện lỗi.

Nhấn **←** ⑧ để hiển thị "Multi-layered section detection sensor value screen (Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp)".



<Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp>

Kiểm tra xem "ngưỡng" mà bạn đã thiết lập được nhập vào. Sau đó, nhấn ③ một lần nữa để xác nhận thiết lập. Lưu ý rằng có thể nhập hoặc sửa trực tiếp "ngưỡng" trên màn hình này.

TỐI ĐA : 3000

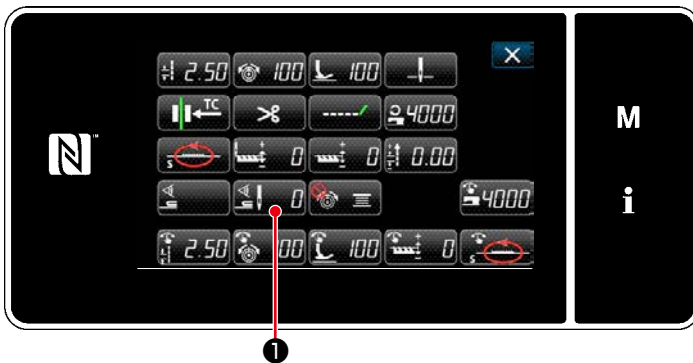
TỐI THIỂU : 1000



Giá trị ban đầu của "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp là một chỉ số gần đúng. Phải tinh chỉnh ngưỡng theo các điều kiện may thực tế chẳng hạn như hạng mục được may.

7-5-2. Chức năng thiết lập số lượng đường may phát hiện phần có nhiều lớp

Trong trường hợp kích hoạt phát hiện phần có nhiều lớp, thì tham số may tự động quay trở về thiết lập cho phần vật liệu bình thường nếu độ dày vật liệu trở nên nhỏ hơn so với "ngưỡng". Tuy nhiên, có thể thay đổi thời gian chuyển đổi tham số may bằng cách thiết lập số lượng đường may phát hiện phần có nhiều lớp. Khi số lượng đường may phát hiện phần có nhiều lớp được thiết lập, thì ngưỡng quay trở về giá trị cho phần vật liệu bình thường khi đạt tới số lượng đường may đã thiết lập nêu trên sau khi phát hiện phần vật liệu có nhiều lớp, ngay cả khi việc may được bắt đầu từ phần có nhiều lớp. Tuy nhiên cần lưu ý rằng, tham số may quay về giá trị cho phần vật liệu bình thường nếu độ dày vật liệu rơi xuống dưới "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp, thậm chí trong phạm vi số lượng đường may phát hiện phần có nhiều lớp đã thiết lập.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

[Cách thiết lập]

- 1) Nhấn ① trên "Sewing data edit screen (Màn hình chỉnh sửa mẫu may)". "Multi-layered section detection sensor value screen (Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp)" được hiển thị.
 - 2) Nhập số lượng đường may với bàn phím số ②.
- Nhấn ③ để xác nhận thiết lập.

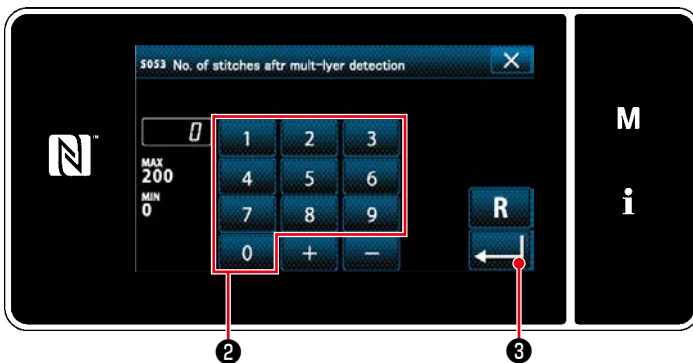
Giá trị thiết lập ban đầu

: 0 (Số lượng đường may không được thiết lập)

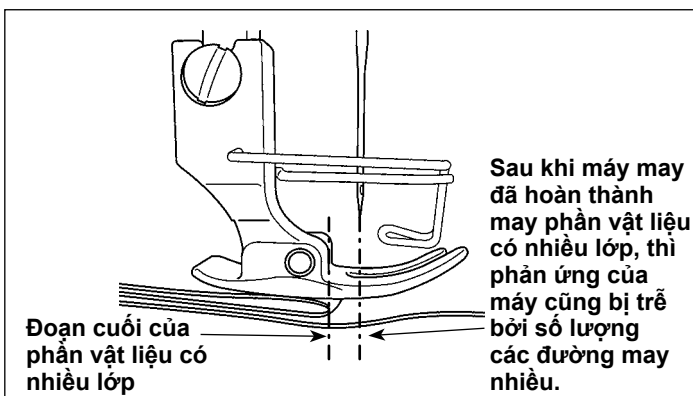
Phạm vi điều chỉnh

: 0 đến 200

* Khi số lượng đường may được thiết lập thành không (0), thì thiết lập số lượng đường may phát hiện phần có nhiều lớp được trả lại không hợp lệ.



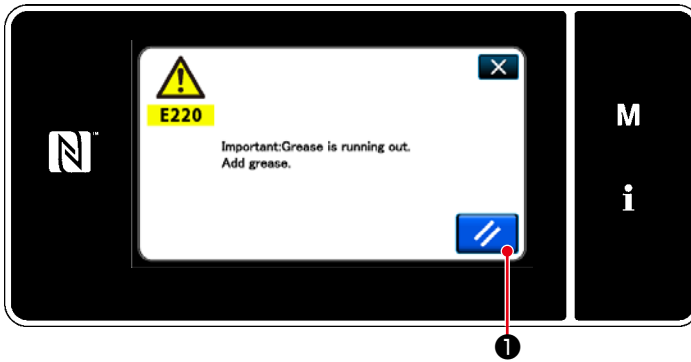
<Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp>



Sau khi nạp đoạn cuối của phần vật liệu có nhiều lớp, thì chức năng phát hiện phần có nhiều lớp phát hiện phần vật liệu phẳng để trả lại điều kiện may về các điều kiện cho phần phẳng. Tuy nhiên, đôi khi phản ứng này bị trễ theo các điều kiện may.


Nếu xảy ra sự chậm trễ như vậy, có thể sửa lại bằng cách thiết lập số lượng đường may của chức năng phát hiện phần có nhiều lớp.

7-6. Báo hiệu thiếu dầu

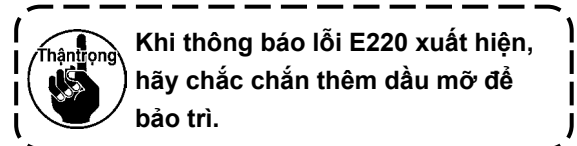


7-6-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu

Khi đến thời gian bảo trì tra dầu mỡ, thì xuất hiện thông báo lỗi "E220 Cảnh báo đối với trạng thái thiếu dầu mỡ".

Cài đặt lại lỗi này bằng cách nhấn  ①. Ở trạng thái này, có thể tiếp tục sử dụng máy may trong một khoảng thời gian nhất định.

* Tham khảo phần **"7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118"** trang 99 trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).



7-6-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ

Nếu không cài đặt lại thông báo lỗi "E220" này, thì sẽ hiển thị thông báo lỗi "E221 Lỗi thiếu dầu mỡ".

Trong trường hợp này, hoạt động máy may bị vô hiệu hóa. Hãy chắc chắn thêm dầu mỡ và tiến hành cài đặt lại lỗi (K118).

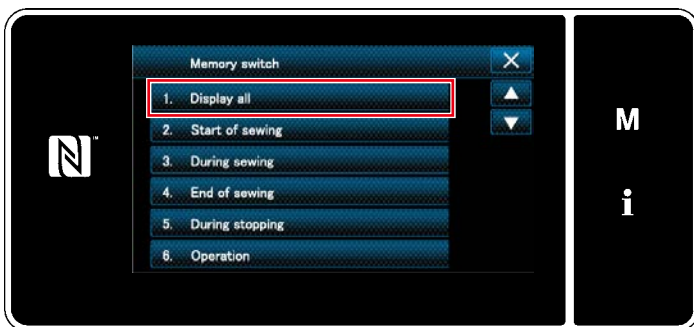
* Tham khảo phần **"7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118"** trang 99 trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).



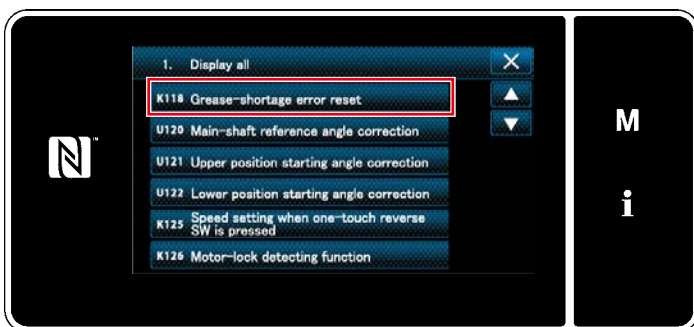
<Màn hình may>



<Màn hình chế độ>



<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>



<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>



<Màn hình cài đặt lại lỗi hết dầu bôi trơn>

7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118

1) Nhấn **M** ① giữ trong sáu giây.
"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.

2. Chọn "1. Memory switch (Công tắc bộ nhớ)".
"Memory switch type selection screen (Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ)" được hiển thị.

3. Chọn "1. Display all (Hiển thị tất cả)".
"Memory switch edit screen (Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ)" được hiển thị.

4) Chọn "K118 Grease-shortage error reset (Cài đặt lại lỗi hết dầu mỡ)".
"Grease-shortage error reset screen (Màn hình cài đặt lại lỗi hết dầu bôi trơn)" được hiển thị.

5) Thiết lập giá trị cài đặt thành "1" bằng cách sử dụng bàn phím số ② và **+** ③.
Nhấn **↵** ④ để xác nhận thiết lập.

Việc này sẽ cài đặt lại lỗi để đưa máy may quay lại hoạt động bình thường. Máy may có thể hoạt động bình thường cho đến lần bảo trì tiếp theo.

8. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG)

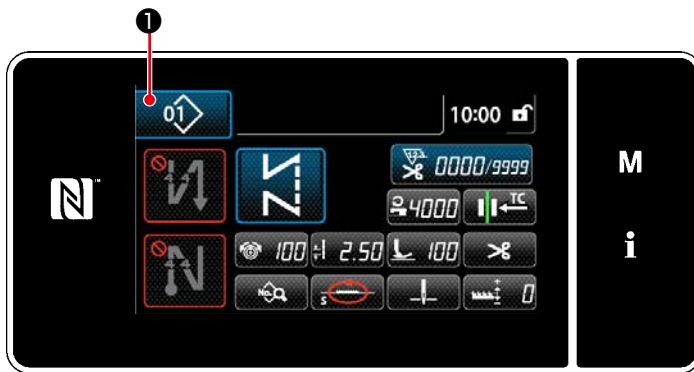
8-1. Quản lý mẫu may

8-1-1. Tạo một mẫu mới


Đăng ký một mẫu may mới tạo bằng cách làm theo các bước trình tự được mô tả dưới đây.

* Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.

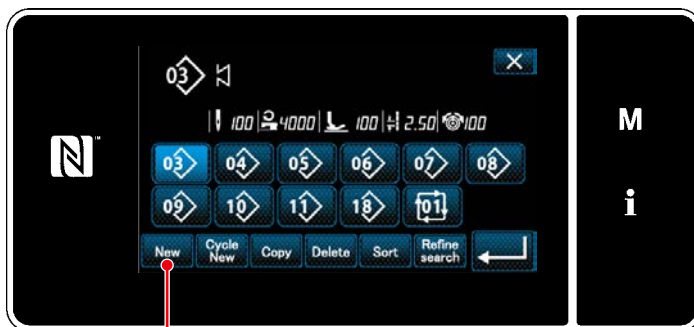
① Chọn chức năng tạo mẫu may mới



<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

1. Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

"Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" được hiển thị.

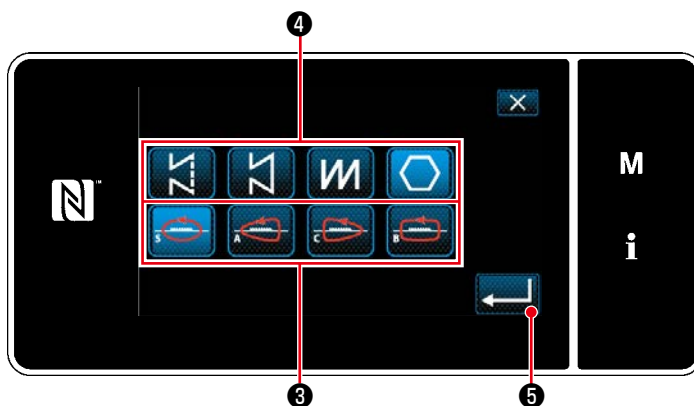


<Màn hình danh sách số mẫu may>

2. Nhấn  ②.

"New pattern creation screen (Màn hình tạo mẫu mới)" được hiển thị.

② Thiết lập vị trí nạp mẫu may



<Màn hình tạo mẫu mới>

1. Chọn vị trí nạp ③.

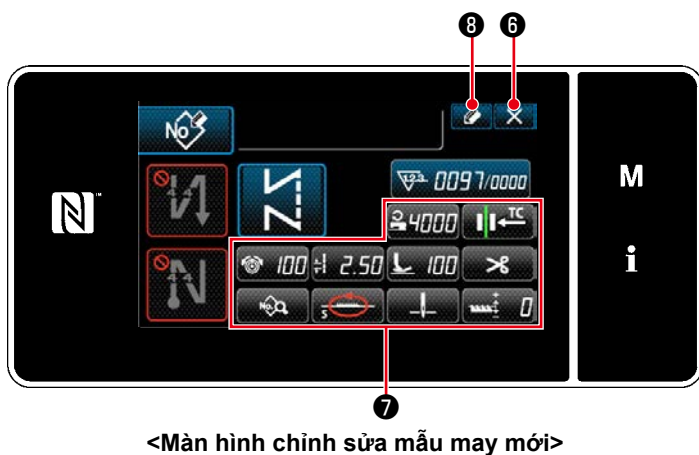
(Vị trí nạp thay đổi.)

Chọn hình dạng đường may bằng cách nhấn nút hình dạng đường may ④.

2. Nhấn  ⑤ để xác nhận thiết lập.

"New sewing pattern edit screen (Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới)" được hiển thị.

③ Thiết lập chức năng mẫu



1. Thiết lập chức năng mẫu bằng cách sử dụng nút **7**. Tham khảo "**4-2. Các mẫu may**" trang 34 để biết chi tiết.

2. Nhấn **8**.

"Sewing pattern number registration screen (Màn hình đăng ký số mẫu may)" được hiển thị.

Nhấn **6** để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.

④ Nhập số mẫu và đăng ký mẫu



<Màn hình đăng ký số mẫu may>

1. Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số **10**.

Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn **+** **-** **11**.

2. Đăng ký mẫu đã tạo bằng cách nhấn

9. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" được hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đề.

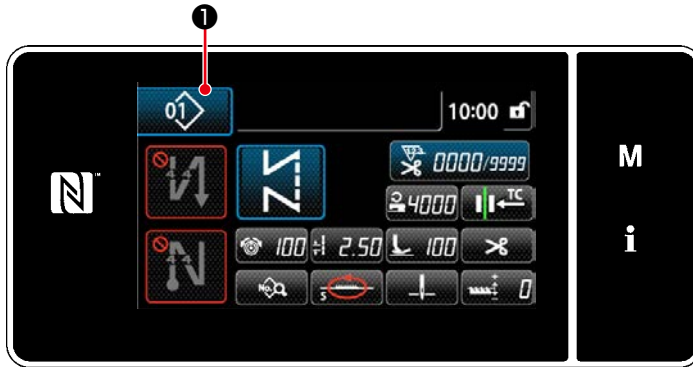
8-1-2. Sao chép một mẫu may

Có thể sao chép mẫu đã chọn (mẫu may và mẫu may chu kỳ) thành bất kỳ mẫu may nào khác của số quy định. Không thể ghi đè mẫu hiện tại. Xóa nó trước và sao chép mẫu may đã chọn.


*** Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.**

Giải thích được đưa ra dưới đây sử dụng sao chép một mẫu may làm ví dụ.

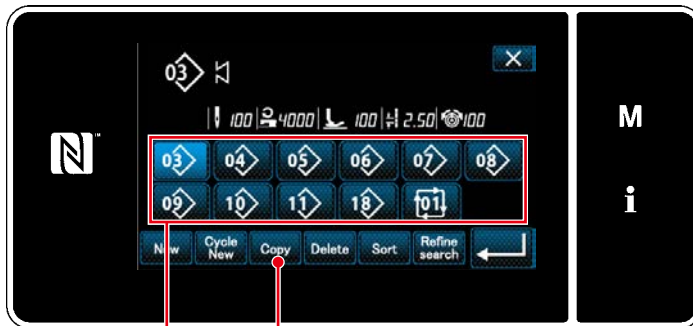
① Chọn chức năng sao chép mẫu may



<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

1. Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

"Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" được hiển thị.



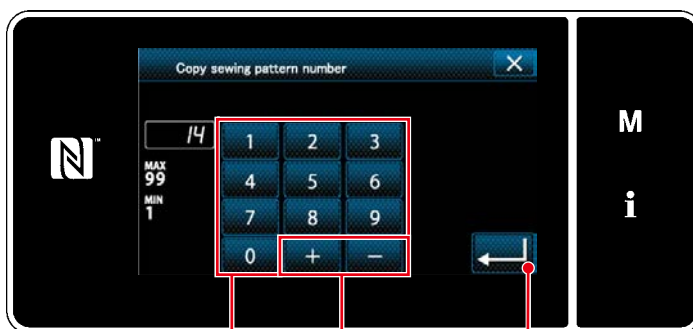
<Màn hình danh sách số mẫu may>

2. Chọn số mẫu nguồn sao chép từ danh sách ②.

3. Nhấn  ③.



"Sewing pattern number copy screen (Màn hình sao chép số mẫu may)" được hiển thị.


② Chọn số mẫu đích sao chép.



<Màn hình sao chép số mẫu may>

1. Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ④.

Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn   ⑤.

2. Đăng ký mẫu đã tạo bằng cách nhấn  ⑥.

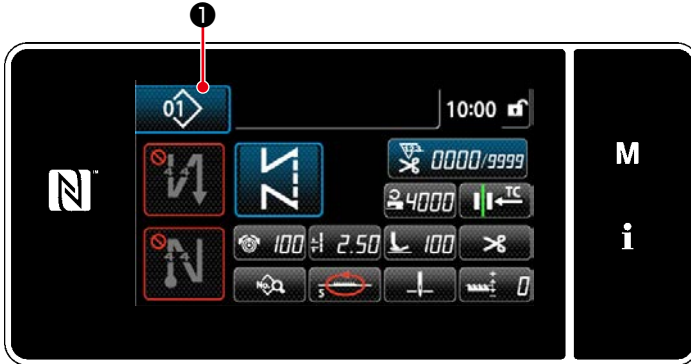
"Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" trở về hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

8-1-3. Xóa một mẫu may


Phần này mô tả cách xóa mẫu đã chọn (mẫu may, mẫu may chu kỳ).

* Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.

① Chọn chức năng xóa mẫu may

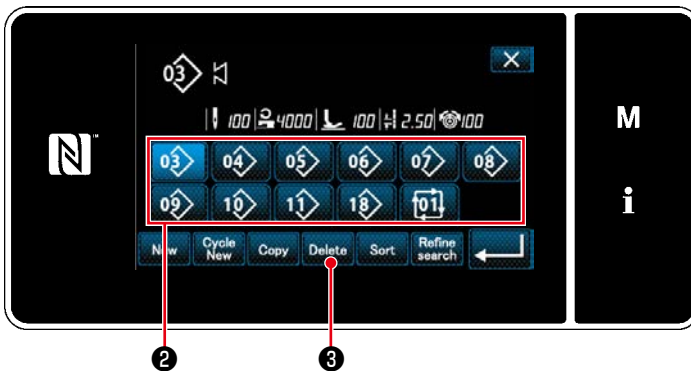


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

"Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" được hiển thị.

② Chọn mẫu may và xóa

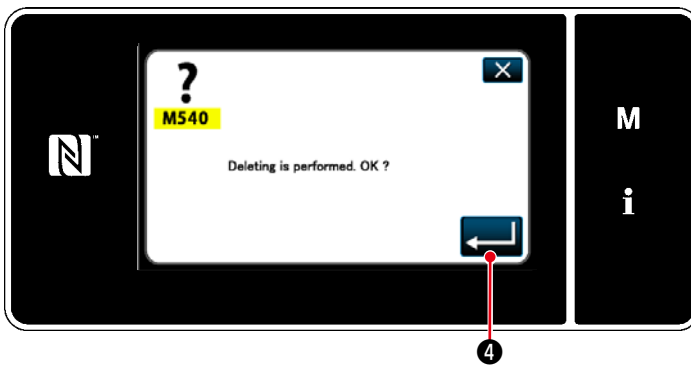


<Màn hình danh sách số mẫu may>


1. Chọn số mẫu để xóa khỏi danh sách ② .

2. Nhấn  ③ .

"Deletion confirmation screen (Màn hình xác nhận xóa)" được hiển thị.



<Màn hình xác nhận xóa>

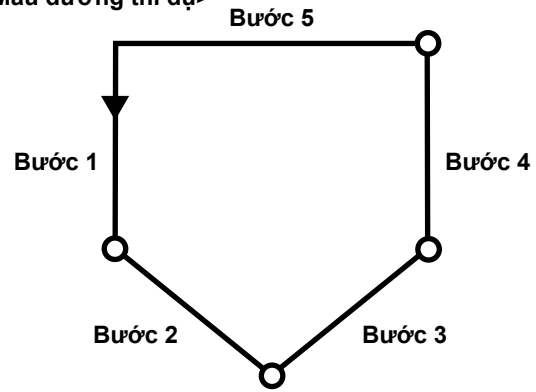
3. Xóa mẫu bằng cách nhấn  ④ .

8-2. Thiết lập đường may hình đa giác

Một mẫu đường may hình đa giác bao gồm 20 bước (mức tối đa) của các mẫu may không đổi chiều. Có thể thiết lập điều kiện may cụ thể trên cơ sở từng bước một.

*** Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.**

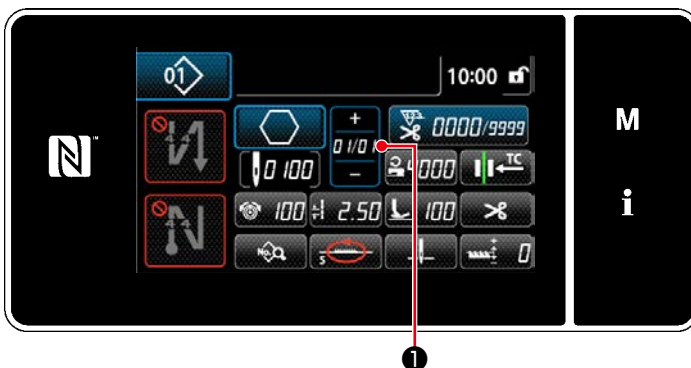
<Mẫu đường thí dụ>




8-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác

Phần này mô tả cách thay đổi số lượng các bước và điều kiện từng bước một của một mẫu đường may hình đa giác.

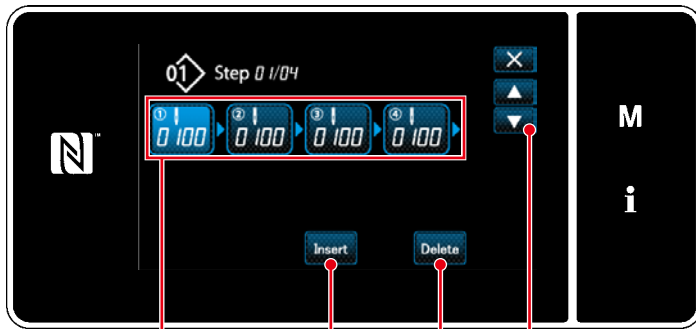
① Hiện thị màn hình may (chế độ nhân viên sửa chữa) cho mẫu đường may hình đa giác



<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.
"Polygonal-shape stitching step edit screen (Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác)" được hiển thị.

② **Chỉnh sửa số lượng các bước của một mẫu đường may hình đa giác và số lượng đường may của mẫu mới**




<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>



<Màn hình nhập số lượng đường may>


1. Số lượng các đường may (0 đến 2000) cho một bước được hiển thị tại ② .
Nhấn ② để đặt số lượng đường may ở trạng thái được chọn.


Màn hình quay về màn hình trước đó hoặc


tiến lên màn hình kế tiếp với  ⑤ .

2. Trong trường hợp có thể đăng ký thêm một bước trong mẫu, thì một bước gồm có không (0) đường may được hiển thị ở đoạn cuối.


Hiển thị "Number of stitches input screen (Màn hình nhập số lượng đường may)" bằng cách nhấn một bước gồm có không (0) đường may.


Nhập số lượng đường may cho bước đó với bàn phím số ⑥ và  ⑦ .

Nhấn  ⑧ để xác nhận thiết lập.


3. Một bước trước và một bước gồm có 100 đường may được thêm vào trước bước đã chọn bằng cách nhấn  ③ .

Hiển thị "Number of stitches input screen (Màn hình nhập số lượng đường may)" bằng cách nhấn nút chèn vào.


Nhập số lượng đường may cho bước đó với bàn phím số ⑥ và  ⑦ .

Nhấn  ⑧ để xác nhận thiết lập.

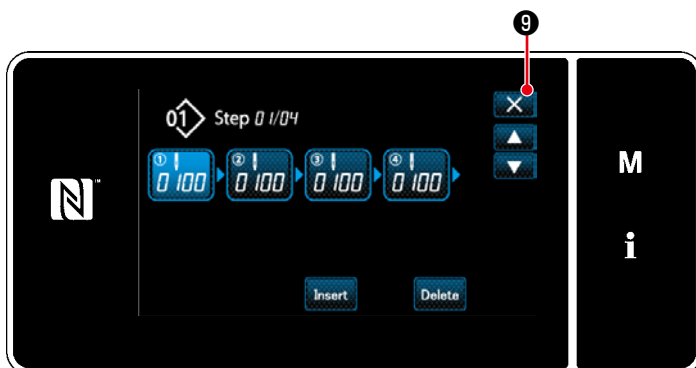
Tham khảo "**4-2-8. Chức năng hướng dẫn**" trang 49 dành cho chức năng hướng dẫn.

* Trong trường hợp số lượng các bước tối đa đã được đăng ký, thì không hiển thị  ③ .


4. Xóa bước đã chọn bằng cách nhấn  ④ .

* Trong trường hợp chỉ có một bước đã được đăng ký, thì không hiển thị  ④ .

③ **Xác nhận dữ liệu trên mẫu may đã tạo**



<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>

Hoàn thành thao tác bằng cách nhấn  ⑨ .

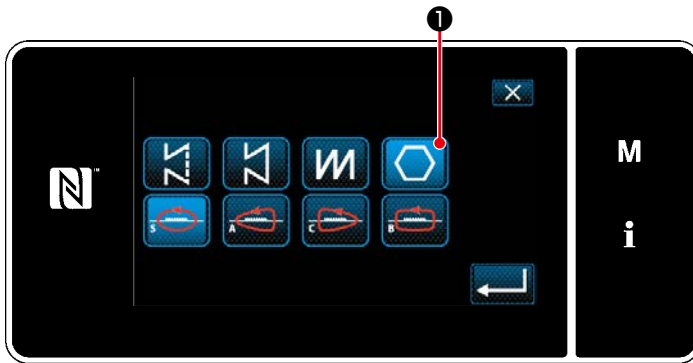
Sau đó, màn hình hiện tại trở về màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

8-2-2. Tạo một mẫu đường may hình đa giác

① Chọn chức năng tạo mẫu may mới


Hiện thị "New sewing pattern creation screen (Màn hình tạo mẫu mới)" tham khảo phần ① ở mục **"8-1-1. Tạo một mẫu mới"** trang 100.

② Thiết lập vị trí nạp đường may hình đa giác

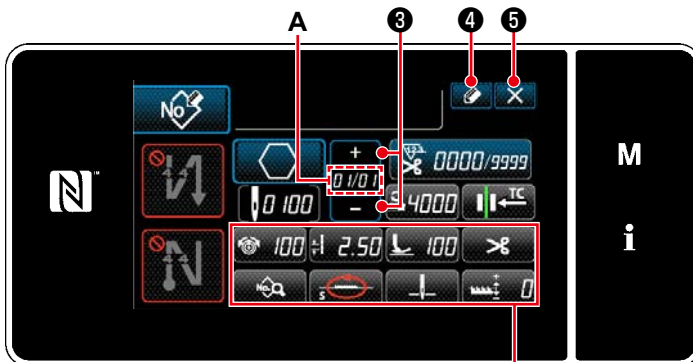


<Màn hình tạo mẫu mới>

Chọn lập vị trí nạp tham khảo phần ② ở mục **"8-1-1. Tạo một mẫu mới"** trang 100.

Chọn mẫu đường may hình đa giác  ① trên màn hình chọn hình dạng đường may. "New sewing pattern edit screen (Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới)" được hiển thị.


③ Thiết lập chức năng mẫu trên cơ sở từng bước



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới>


1. Cài đặt chức năng mẫu với các nút ② trên cơ sở từng bước một. Tham khảo **"4-2. Các mẫu may"** trang 34 để biết chi tiết.

2. Tổng số bước mà bạn đã thiết lập được hiển thị bên phải của mục **A**. Bước hiện tại được hiển thị bên trái của mục **A**. Có thể

thay đổi bước hiện tại với  ③.

3. Nhấn  ④.

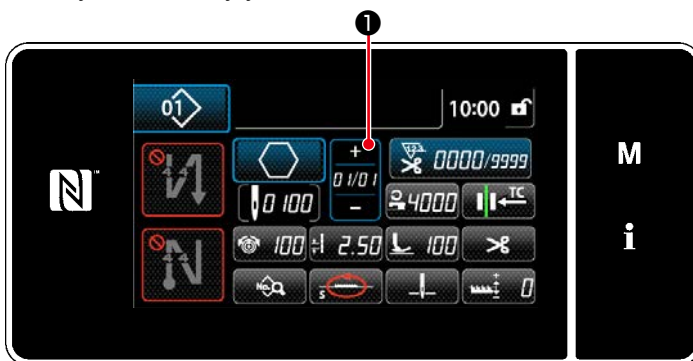
"Sewing pattern number registration screen (Màn hình đăng ký số mẫu may)" được hiển thị.

Nhấn  ⑤ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.


Các bước thủ tục được thực hiện sau khi bước đã nói trên tương tự như các bước ③ đến ④ ở phần **"8-1-1. Tạo một mẫu mới"** trang 100.

8-2-3. Thiết lập bước từ đó bắt đầu đường may hình đa giác

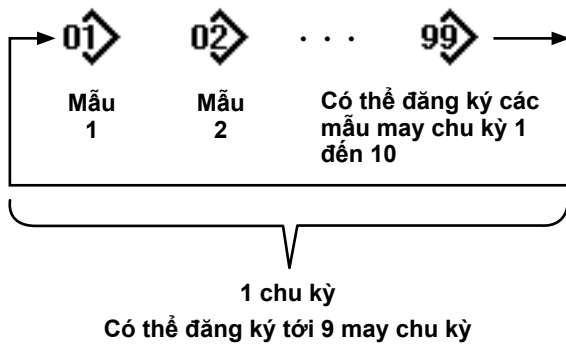
Trong trường hợp cần may lại mẫu từ chính giữa mẫu sau khi xảy ra trục trặc như đứt chỉ, có thể khởi động lại may từ bước tùy ý của mẫu.



<Màn hình may (Mẫu may hình đa giác)>

Có thể thay đổi bước hiện tại bằng cách nhấn  ① trên màn hình may cho mẫu đường may hình đa giác.

8-3. Mẫu may chu kỳ



Có thể kết hợp nhiều mẫu may khác nhau làm một mẫu may chu kỳ để may.
Có thể nhập tới 10 mẫu may trong một mẫu may chu kỳ. Chức năng này có ích trong trường hợp thường xuyên lặp lại nhiều mẫu may khác nhau trong một quy trình may sản phẩm.

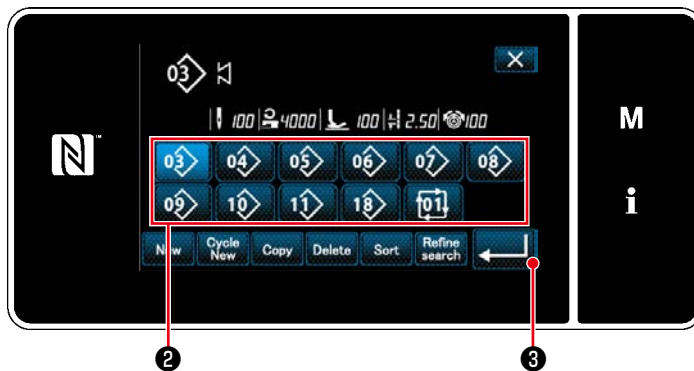
Có thể đăng ký tới 9 mẫu may chu kỳ. Sao chép mẫu may chu kỳ khi cần thiết.

8-3-1. Chọn mẫu may chu kỳ



<Màn hình may (Chế độ người vận hành)>

1. Nhấn ① trên mỗi màn hình may.



<Màn hình danh sách số mẫu may (Theo thứ tự số)>

2. "Sewing pattern number list screen (In numerical order) (Màn hình danh sách số mẫu may (Theo thứ tự số))" được hiển thị. Mẫu chu kỳ được hiển thị sau khi mẫu may đã đăng ký. Sau khi hoàn thành hiển thị mẫu, các mẫu may chu kỳ đã đăng ký cũng được hiển thị theo tuần tự.
Nhấn một nút số dữ liệu may chu kỳ mong muốn ②.

Nhấn ③ để xác nhận thiết lập.

Hiển thị màn hình may chu kỳ.

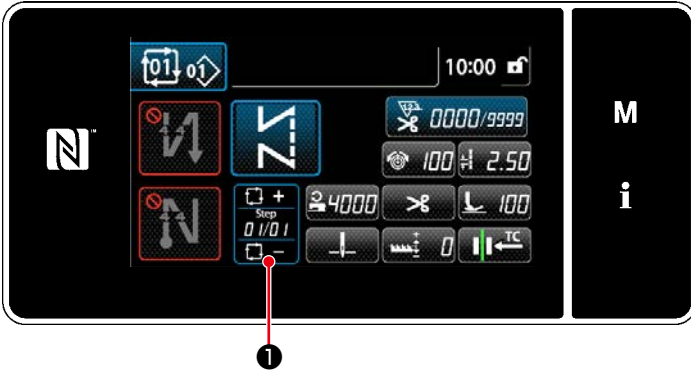


<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>


3. Kích hoạt may mẫu chu kỳ đã chọn.

8-3-2. Chỉnh sửa dữ liệu may chu kỳ

① Hiện thị màn hình may (mẫu chu kỳ) cho mẫu chu kỳ

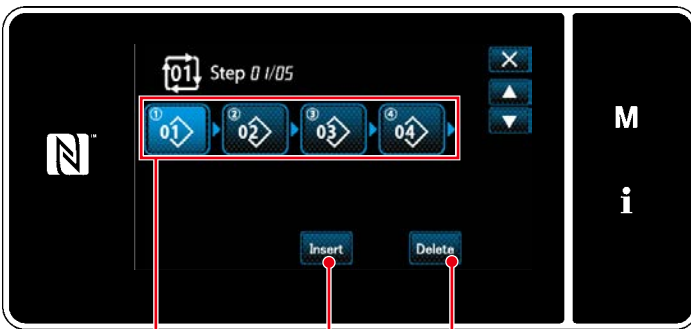


<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

Nhấn  ① và giữ trong một giây trên mỗi màn hình may.

"Cycle sewing step edit screen (Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ)" được hiển thị.

② Thiết lập một mẫu may chu kỳ




<Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ>


1. Số mẫu may (1 đến 10) được hiển thị tại ②. Nhấn ② để xác nhận lựa chọn.

2. Trong trường hợp có thể đăng ký thêm một bước trong mẫu, thì một bước gồm có không (0) đường may được hiển thị ở đoạn cuối.


Hiển thị "Registered cycle pattern selection screen (In numerical order) (Màn hình chọn mẫu may chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số))" bằng cách nhấn một bước gồm có không (0) đường may.

3. Nhấn  ⑤.

Nhấn  ⑥ để xác nhận thiết lập.

4. Nhấn  ③ đồng thời chọn một bước. Sau đó, "Registered cycle pattern selection screen (In numerical order) (Màn hình chọn mẫu may chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số))" được hiển thị.


Chèn một mẫu trước bước đã chọn.

5. Xóa mẫu bằng cách nhấn  ④.

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ>

Nhấn  ⑦ để hoàn thành thao tác. Sau đó, màn hình hiện tại quay về màn hình may dành cho may chu kỳ.


8-3-3. Tạo một mẫu may chu kỳ mới

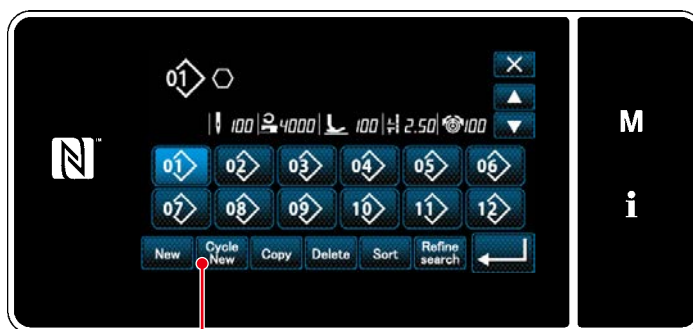
* Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.

① Chọn chức năng tạo mẫu may chu kỳ mới




<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

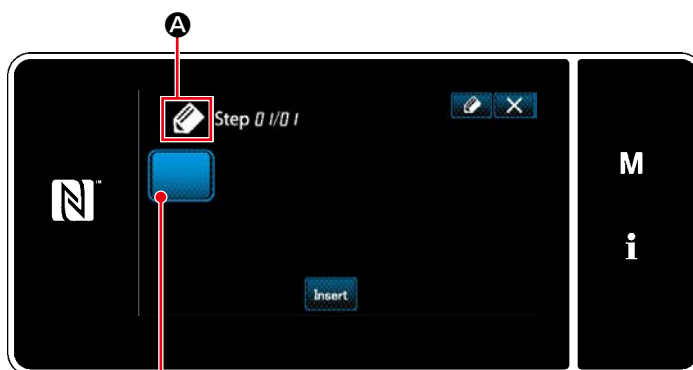
1. Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.
"Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may (Theo thứ tự số))" được hiển thị.





<Màn hình danh sách số mẫu may (Theo thứ tự số)>

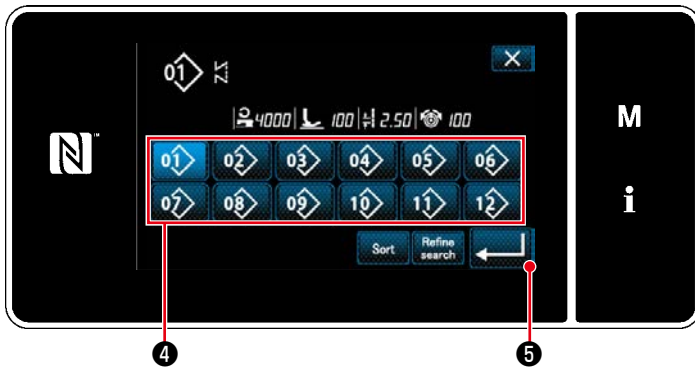
2. Nhấn  ②.
"New cycle sewing pattern edit screen (Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới)" được hiển thị.

② Đăng ký một mẫu trong dữ liệu may chu kỳ mới

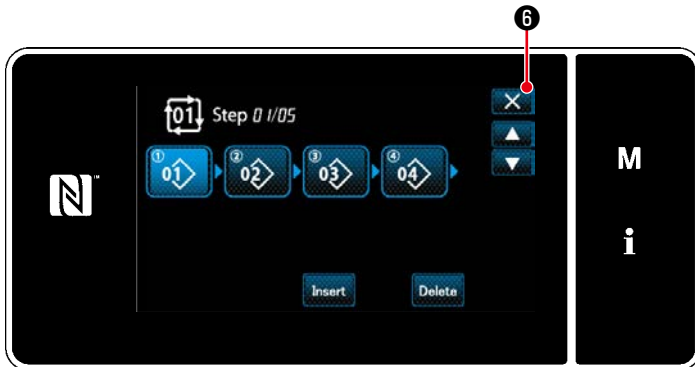


<Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới>

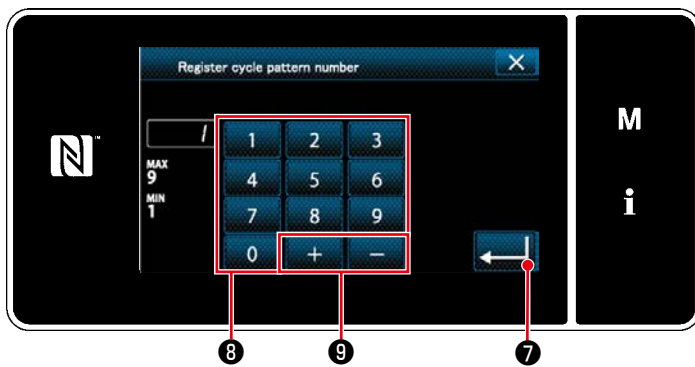
1.  A chỉ ra rằng một mẫu mới đang được tạo sẽ được hiển thị trên màn hình.
2. Nhấn  ③.
"Registered cycle pattern selection screen (in numerical order) (Màn hình chọn mẫu may chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số))" được hiển thị.



<Màn hình lựa chọn mẫu chu kỳ đã đăng ký
(Theo thứ tự số)>



<Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ>




<Màn hình đăng ký số mẫu may chu kỳ>

3. Hiển thị số mẫu mong muốn tham khảo phần **"4-2-2. Danh sách các mẫu may" trang 35.**


Nhấn  ④ .

4. Nhấn  ⑤ để xác nhận thiết lập.



Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "New cycle sewing pattern edit screen (Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới)".


5. Mẫu đã chọn được thêm vào dữ liệu may chu kỳ cùng với hậu tố .

Tạo dữ liệu may chu kỳ bằng cách lặp lại các bước từ 2 đến 5.

6. Nhấn  ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.

1. Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ⑧ .

Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn   ⑨ .

2. Đăng ký mẫu đã tạo bằng cách nhấn  ⑦ . "Sewing pattern number list screen (Màn hình danh sách số mẫu may)" trở về hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

8-3-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ

Trong trường hợp cần phải may lại một mẫu may chu kỳ từ chính giữa của mẫu may chu kỳ sau khi xảy ra trục trặc như đứt chỉ, có thể tiến hành may lại từ một bước tùy ý của mẫu may chu kỳ.



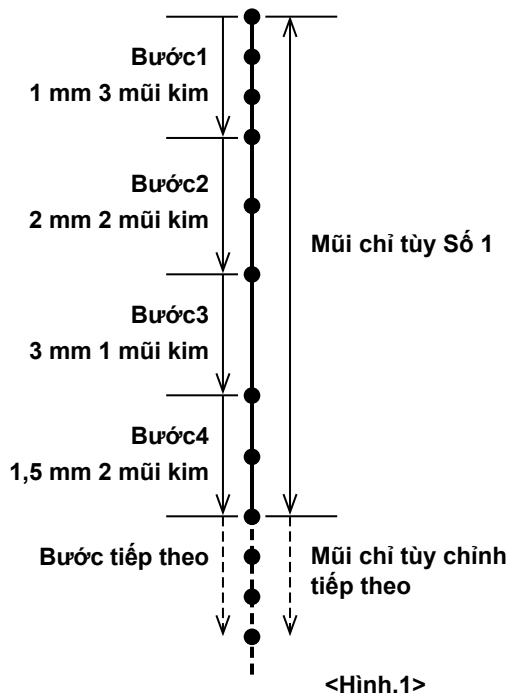
<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

Có thể chọn bước may với phím +/- của




① .

8-4. Mũi chỉ tùy



Có thể đăng ký 20 thiết kế may khác nhau, mỗi thiết kế bao gồm nhiều mũi chỉ khác nhau (tối đa 10 bước).
Có thể thiết lập tới 100 đường may của cùng mũi chỉ trong một bước.

*** Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.**

- 
 1. Có thể không hình thành các đường may mong muốn tùy thuộc vào tốc độ may. Nếu không tạo được các đường may mong muốn, thì phải giảm bớt tốc độ may.
 2. Trong trường hợp mũi chỉ là 0,00 mm, thì kim không thể đi vào cùng một điểm nhập kim.

8-4-1. Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh


Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh vừa tạo.

Có thể sử dụng mũi chỉ tùy chỉnh cho mẫu may, đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may và đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Trong mục này, việc áp dụng một mũi chỉ tùy chỉnh thành một mẫu may được mô tả làm ví dụ.

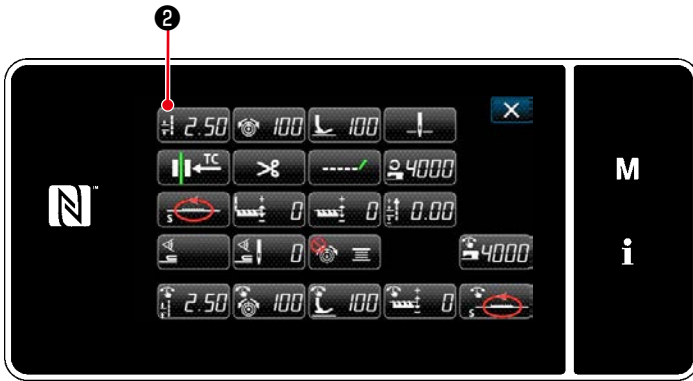
① Hiện thị màn hình nhập mũi chỉ



<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

1. Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

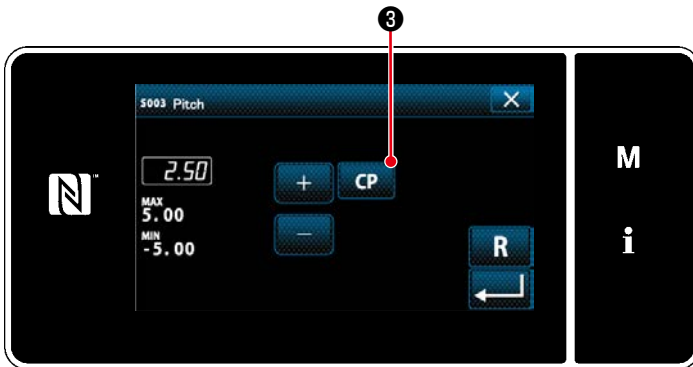
"Sewing data edit screen (Màn hình chỉnh sửa dữ liệu may)" được hiển thị.




<Màn hình chỉnh sửa dữ liệu máy>

2. Nhấn  2.

"Pitch input screen (Màn hình nhập mũi chĩa)" được hiển thị.



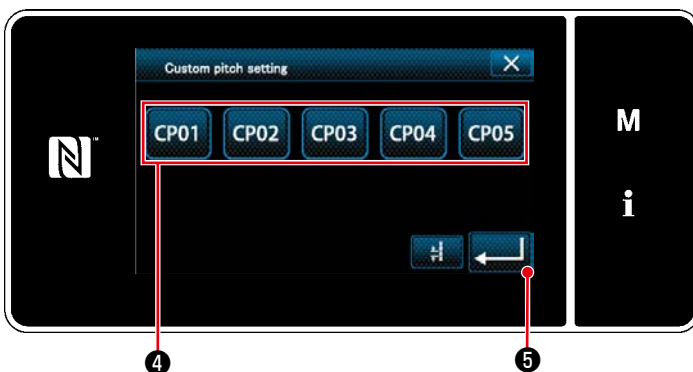
<Màn hình nhập mũi chĩa>

3. Trong trường hợp một mũi chĩa tùy chỉnh đã được đăng ký, thì  3 được hiển thị.

Nhấn  3.

"Custom pitch setting screen (Màn hình thiết lập mũi chĩa tùy chỉnh)" được hiển thị.


② Chọn một mũi chĩa tùy chỉnh



<Màn hình thiết lập mũi chĩa tùy chỉnh>

Hiển thị (các) mẫu mũi chĩa tùy chỉnh đã đăng ký.

Nhấn  4.

Nhấn  5 để xác nhận thiết lập.

Chuyển màn hình hiện tại về màn hình máy (chế độ nhân viên bảo trì).

8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới

Tạo mũi chỉ tùy chỉnh mới Số 1 như hiển thị tại <Hình 1> là ví dụ.

① Chọn thiết lập mũi chỉ tùy chỉnh trên màn hình chế độ



<Màn hình chế độ>

1. Nhấn **M** ①.

"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.

2. Chọn "5. Custom pitch setting (Thiết lập mũi chỉ tùy chỉnh)".

"Custom pitch list screen (Màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh)" được hiển thị.

② Chọn chức năng tạo mũi chỉ tùy mới



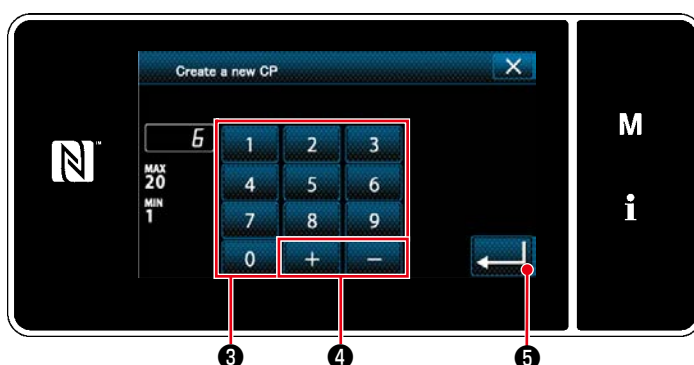
<Màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh>

Hiển thị (các) mẫu mũi chỉ tùy chỉnh đã đăng ký.

Nhấn **New** ②.

"New custom pitch pattern creation number input screen (Màn hình nhập số tạo mẫu của mũi chỉ tùy chỉnh mới)" được hiển thị.

③ Nhập số mẫu mũi chỉ tùy chỉnh



<Màn hình nhập số tạo mẫu của mũi chỉ tùy chỉnh mới>

1. Nhập số lượng mẫu đích để sao chép bằng bàn phím số ③.

Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/

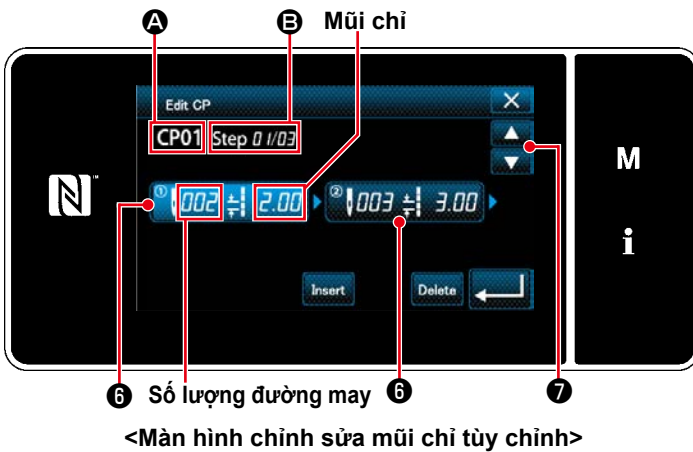
trừ bằng cách nhấn **+** **-** ④.

2. Nhấn **←** ⑤.


"Custom pitch edit screen (Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh)" được hiển thị.

Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

④ Tạo một mũi chỉ tùy chỉnh



1. Nhấn **6** để đặt bước mà bạn đã nhấn ở trạng thái được chọn.
2. Số mũi chỉ tùy chỉnh đã chọn được hiển thị tại **A**, và số bước đang được chỉnh sửa và tổng số bước được hiển thị tại **B**.
3. "Số lượng đường may" và "mũi chỉ" cho bước đó được hiển thị tại **6**. Nhấn **6** để đặt dữ liệu đã hiển thị ở trạng thái được chọn.

Nhấn  **7** để hiển thị màn hình số mũi chỉ tùy chỉnh trước đó hoặc số mũi chỉ tùy chỉnh tiếp theo.


4. Hiển thị "Custom pitch data input screen (Màn hình nhập dữ liệu mũi chỉ tùy chỉnh)" bằng cách nhấn **6** khi đang chọn bước này.




- 1) Trong trường hợp cài đặt số lượng đường may

Như ví dụ, giải thích được đưa ra về trình tự nhập số mũi chỉ tùy chỉnh 1 như trong <Hình 1>.


Có thể nhập số lượng đường may trong khoảng từ 1 đến 100.


Thiết lập số lượng đường may cho các bước từ 1 đến 3 với bàn phím số **8** cho số lượng đường may và  **9**.

Nhấn  **11** để xác nhận thiết lập.

- 2) Trong trường hợp thiết lập mũi chỉ

Có thể nhập mũi chỉ trong khoảng từ -5,00 đến 5,00 mm.

Cài đặt mũi chỉ cho bước 1 đến 1,00 mm với  **10** cho mũi chỉ.

Nhấn  **11** để xác nhận thiết lập.

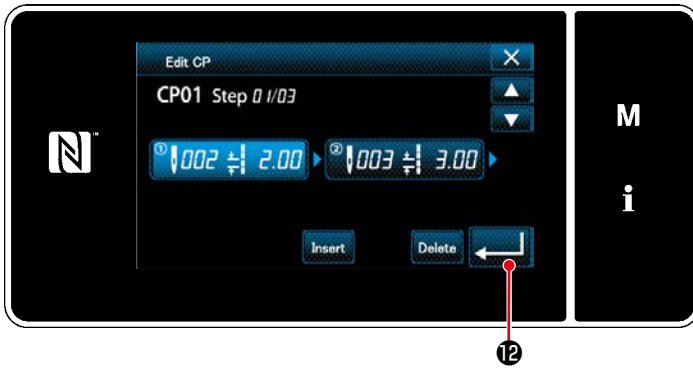
- 3) Tiến hành thiết lập sau đây theo cách thức tương tự.

Đối với bước 2, thiết lập số lượng đường may 2, và mũi chỉ 2,00 mm.


Đối với bước 3, thiết lập số lượng đường may 1, và mũi chỉ 3,00 mm.

Đối với bước 4, thiết lập số lượng đường may 2, và mũi chỉ 1,50 mm.

⑤ Xác nhận giá trị số



<Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh>

Sau khi hoàn thành chỉnh sửa, nhấn  ⑫ .



<Màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh>

Màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh được hiển thị với số mũi chỉ tùy chỉnh bạn đã tạo và thêm.

8-4-3. Năng chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh

① Chọn chức năng chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh



<Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh>

Hiện thị "Custom pitch edit screen (Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh)" tham khảo phần ["8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới" trang 114.](#)

② Chỉnh sửa giá trị mũi chỉ tùy chỉnh

Trong mục này, mô tả thủ tục để chỉnh sửa giá trị mũi chỉ tùy chỉnh.


Tham khảo phần ["8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới" trang 114](#) để giải thích màn hình.

1) Trong trường hợp cài đặt số lượng đường may

Có thể nhập số lượng đường may trong khoảng từ 1 đến 100.


Thay đổi số lượng đường may cho bước 1 đến 2 với bàn phím số dành cho số lượng đường may và




Nhấn  để xác nhận thiết lập.

2) Trong trường hợp thiết lập mũi chỉ

Có thể nhập mũi chỉ trong khoảng từ -5,00 đến 5,00 mm.

Thay đổi đường may cho bước 1 đến 2,00 mm với .

Nhấn  để xác nhận thiết lập.

3) Tiến hành thiết lập sau đây theo cách thức tương tự.

Số lượng đường may của bước 2: Từ 2 đến 3 đường may; Mũi chỉ: Từ 2 đến 1,00 mm

Số lượng đường may của bước 3: Từ 1 đến 2 đường may; Mũi chỉ: Từ 3 đến 2,00 mm

Số lượng đường may của bước 4: 0 đường may (Không); Mũi chỉ: 0 mm (Không)

Các bước quy trình sẽ thực hiện sau bước đã nêu trên tương tự như các bước đã mô tả ở phần ["8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới" trang 114.](#)

8-4-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh

(1) Sao chép mũi chỉ tùy chỉnh

① Hiện thị màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh



1. Hiện thị "Custom pitch list screen (Màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh)" tham khảo phần **"8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới"** trang 114.

2. Nhấn **CP01** ① của nguồn sao chép để đặt nó ở trạng thái được chọn.

3. Nhấn **Copy** ② .

"Custom pitch copy destination number input screen" (Màn hình nhập số đích sao chép của mũi chỉ tùy chỉnh)" được hiển thị.

② Nhập số mũi chỉ tùy chỉnh



1. Nhập số mẫu may gốc đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ③ và **+** ④ .

Nhấn **←** ⑤ .

Mẫu đã tạo được đăng ký, và màn hình hiện tại quay về màn hình mũi chỉ tùy chỉnh. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đề.

(2) Xóa một mũi chỉ tùy



1. Hiện thị "Custom pitch list screen (Màn hình danh sách mũi chỉ tùy chỉnh)" tham khảo phần **"8-4-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới"** trang 114.

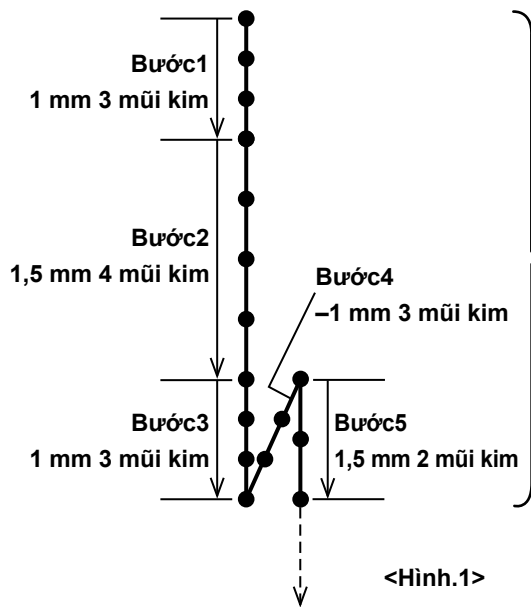
2. Nhấn **CP01** ① để đặt mũi chỉ tùy chỉnh bị xóa ở trạng thái được chọn.

3. Nhấn **Delete** ② .

"Deletion confirmation screen (Màn hình xác nhận xóa)" được hiển thị.

Nhấn **←** để xác nhận thiết lập.


8-5. Mẫu may tùy chỉnh độ khít



Có thể may các đường may khít đồng thời xác định điểm nhập kim như mong muốn, bằng cách thiết lập tùy chỉnh độ khít.

Có thể tạo tới 20 bước trong một mẫu may tùy chỉnh độ khít. Đối với mỗi bước, có thể đăng ký tới 9 mẫu bắt đầu và kết thúc may khác nhau.

Tùy chỉnh độ khít Số 1

- 
 1. Có thể không hình thành các đường may mong muốn tùy thuộc vào tốc độ may. Nếu không tạo được các đường may mong muốn, thì phải giảm bớt tốc độ may.
 2. Trong trường hợp mũi chỉ là 0,00 mm, thì kim không thể đi vào cùng một điểm nhập kim.

8-5-1. Chọn tùy chỉnh độ khít

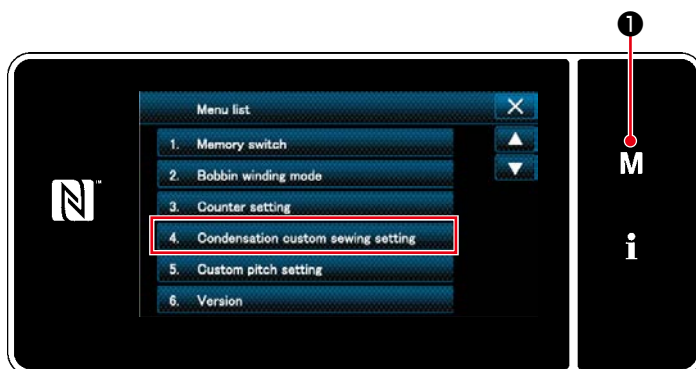
Chọn mẫu tùy chỉnh độ khít tham khảo phần **"4-2-3. (2) ♦ Đối với Chế độ nhân viên bảo trì" trang 39.**

Có thể thiết lập mẫu tùy chỉnh độ khít cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may theo cách thức tương tự.

8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới

Tạo tùy chỉnh độ khít chỉnh mới Số 1 như hiển thị tại <Hình 1> là ví dụ.

① Chọn thiết lập mẫu tùy chỉnh độ khít trên màn hình chế độ



<Màn hình chế độ>

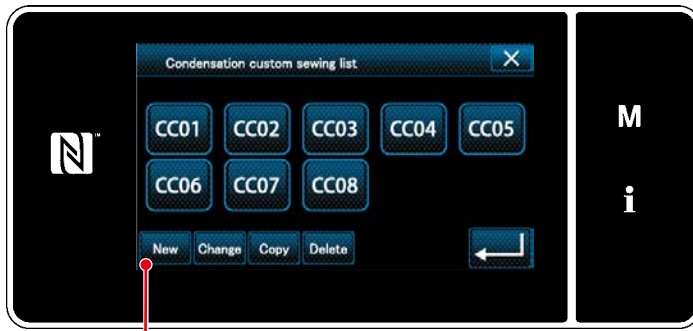
1. Nhấn **M** ①.

"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.

2. Chọn "4. Condensation custom sewing setting (Thiết lập mẫu tùy chỉnh độ khít)".

"Condensation custom pattern list screen (Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít)" được hiển thị.

② Chọn chức năng tạo tùy chỉnh độ khít mới



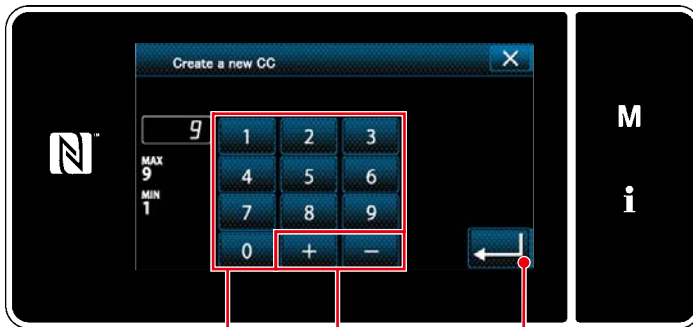
②
<Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít>

1. Mẫu tùy chỉnh độ khít đã đăng ký được hiển thị trên màn hình.

Nhấn **New** ②.

"New condensation custom pattern list screen (Màn hình nhập số mẫu tạo của mẫu tùy chỉnh độ khít mới)" được hiển thị.

③ Nhập số mẫu may tùy chỉnh



③ ④ ⑤
<Màn hình nhập số mẫu tạo của mẫu tùy chỉnh độ khít mới>

1. Nhập số mẫu với bàn phím số ③.

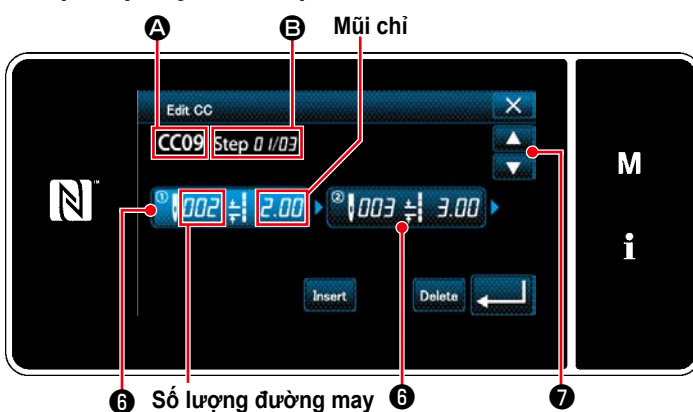
Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn **+** **-** ④.

2. Nhấn **Enter** ⑤.

"Condensation custom edit screen (Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh)" được hiển thị.

Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

④ Tạo một tùy chỉnh độ khít chỉnh



⑥ ⑥ ⑦
<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh>

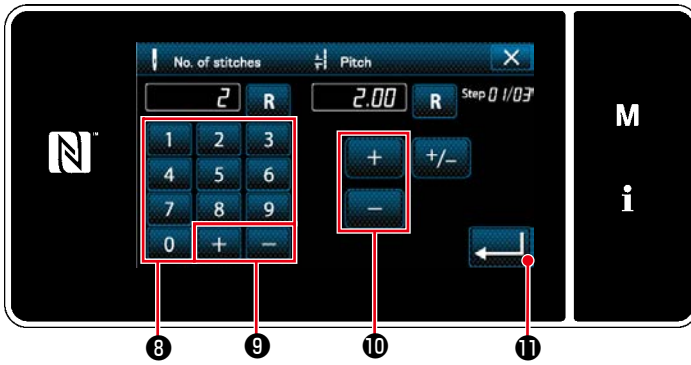
1. Nhấn ⑥ để đặt bước mà bạn đã nhấn ở trạng thái được chọn.

2. Số tùy chỉnh độ khít đã chọn được hiển thị tại **A** và số bước đang được chỉnh sửa, và tổng số bước được hiển thị tại **B**.

3. "Số lượng đường may" và "mũi chỉ" cho bước đó được hiển thị tại ⑥. Nhấn ⑥ để đặt dữ liệu đã hiển thị ở trạng thái được chọn.

Hiển thị màn hình số bước trước hoặc màn hình số bước tiếp theo với **▲** **▼** ⑦.

4. Hiển thị "Condensation custom data input screen (Màn hình nhập dữ liệu tùy chỉnh độ khít)" bằng cách nhấn ⑥ khi đang chọn bước này.



<Màn hình nhập dữ liệu tùy chỉnh độ khít>

1) Trong trường hợp cài đặt số lượng đường may

đường may
Như ví dụ, giải thích được đưa ra về trình tự nhập số tùy chỉnh độ khít 1 như trong <Hình 1>.

Có thể nhập số lượng đường may trong khoảng từ 1 đến 100.

Thiết lập số lượng đường may cho các bước từ 1 đến 3 với bàn phím số **8** cho số lượng đường may và **+** **-** **9**.

Cũng có thể thiết lập số lượng đường may âm. Trong trường hợp này, hướng nẹp là hướng đảo ngược.

Nhấn **↵** **11** để xác nhận thiết lập.

2) Trong trường hợp thiết lập mũi chỉ

Có thể nhập mũi chỉ trong khoảng từ -5,00 đến 5,00 mm.

Cài đặt mũi chỉ cho bước 1 đến 1,00 mm với **+** **-** **10** cho mũi chỉ.

Nhấn **↵** **11** để xác nhận thiết lập.

3) Tiến hành thiết lập sau đây theo cách thức tương tự.

Đối với bước 2, thiết lập số lượng đường may 4, và mũi chỉ 1,50 mm.

Đối với bước 3, thiết lập số lượng đường may 3, và mũi chỉ 1,00 mm.

Đối với bước 4, thiết lập số lượng đường may 3, và mũi chỉ -1,00 mm.

Đối với bước 5, thiết lập số lượng đường may 2, và mũi chỉ 1,50 mm.

⑤ Xác nhận giá trị số



<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chính>

Nhấn **↵** **12** để xác nhận thiết lập.



<Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít>

Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít chỉnh được hiển thị với số mẫu tùy chỉnh bạn đã tạo và thêm.

8-5-3. Năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh

① Chọn chức năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh



<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh>

Hiện thị "Condensation custom edit screen (Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh)" tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 119.


② Chỉnh sửa giá trị tùy chỉnh độ khít


Trong mục này, mô tả thủ tục để chỉnh sửa giá trị mẫu máy tùy chỉnh .

Tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 119 để giải thích màn hình.

1) Trong trường hợp cài đặt số lượng đường may

Có thể nhập số lượng đường may trong khoảng từ 1 đến 100.


Thay đổi số lượng đường may cho bước 1 từ 3 đến 5 với bàn phím số dành cho số lượng đường may và .


Nhấn  để xác nhận thiết lập.

* Cũng có thể thiết lập số lượng đường may âm. Trong trường hợp này, hướng nạp là hướng đảo ngược.

2) Trong trường hợp thiết lập mũi chỉ

Có thể nhập mũi chỉ trong khoảng từ -5,00 đến 5,00 mm.

Thay đổi đường may cho bước 1 từ 1,00 đến 0,50 mm với .

Nhấn  để xác nhận thiết lập.

3) Tiến hành thiết lập sau đây theo cách thức tương tự.

Số lượng đường may của bước 2: Từ 4 đến 2 đường may; Mũi chỉ: Từ 1,50 đến 2,00 mm

Số lượng đường may của bước 3: Từ 3 đến 5 đường may; Mũi chỉ: Từ 1,00 đến 0,50 mm

Số lượng đường may của bước 4: Từ 3 đến 5 đường may; Mũi chỉ: Từ -1,00 đến -0,80 mm

Số lượng đường may của bước 5: 0 đường may (Không); Mũi chỉ: 0 mm (Không)

Các bước quy trình sẽ thực hiện sau bước đã nêu trên tương tự như các bước đã mô tả ở phần **"8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 119.

8-5-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh

(1) Sao chép tùy chỉnh độ khít chỉnh

① Hiện thị màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít



1. Hiện thị "Condensation custom pattern list screen (Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít)" tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 119.

2. Nhấn **CC01** ① của nguồn sao chép để đặt nó ở trạng thái được chọn.

3. Nhấn **Copy** ②.

"Condensation custom copy destination number input screen (Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu tùy chỉnh độ khít)" được hiển thị.

② Nhập số mẫu tùy chỉnh độ khít

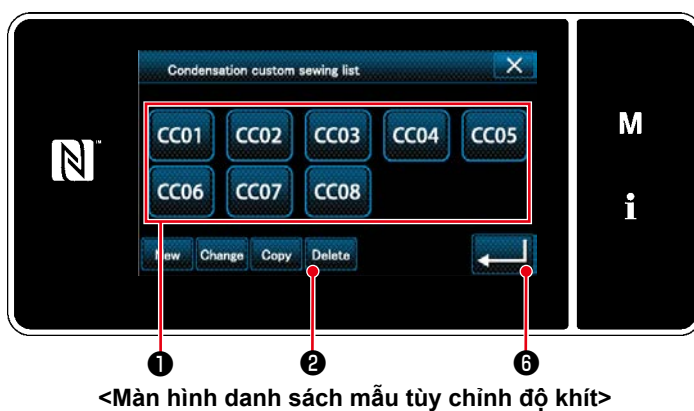


1. Nhập số mẫu may gốc đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ③ và **+** ④.

2. Nhấn **↩** ⑤.

Mẫu đã tạo được đăng ký, và màn hình hiện tại quay về màn hình mũi chỉ tùy chỉnh. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đề.

(2) Xóa một tùy chỉnh độ khít



1. Hiện thị "Condensation custom pattern list screen (Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít)" tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 119.

2. Nhấn **CC01** ① để đặt mũi chỉ tùy chỉnh bị xóa ở trạng thái được chọn.

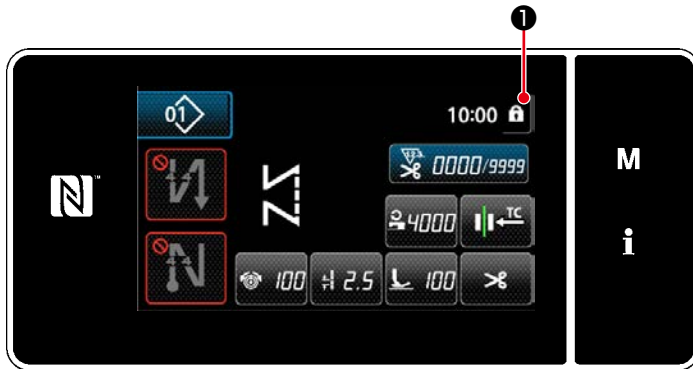
3. Nhấn **Delete** ②.

"Deletion confirmation screen (Màn hình xác nhận xóa)" được hiển thị.


Nhấn **↩** ⑥ để xác nhận thiết lập.

8-6. Khóa màn hình đơn giản

Khi kích hoạt khóa đơn giản, việc thao tác các nút hiển thị trên màn hình bị vô hiệu, do đó tránh được việc thao tác sai.




<Màn hình may>

Khóa đơn giản được kích hoạt bằng cách nhấn  ① giữ trong một giây trên màn hình may.

Hiển thị chữ hình tượng ① sẽ được thể hiện như dưới đây :

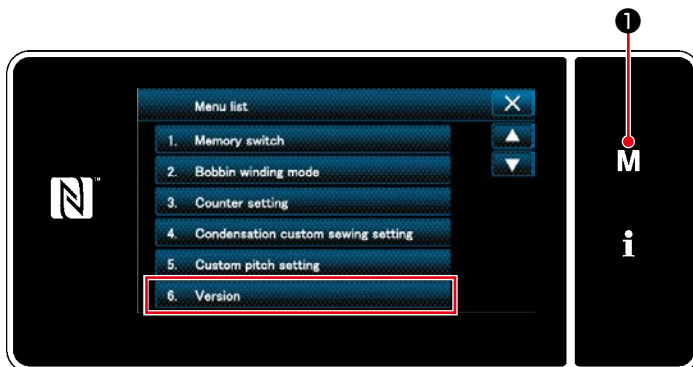
 : Khóa đơn giản được kích hoạt

 : Khóa đơn giản bị vô hiệu hóa

* Ở tình trạng vận chuyển, khóa đơn giản của bảng điều khiển được tự động kích hoạt nếu không thực hiện hoạt động nào trong một phút.

* Có thể cài đặt thời gian trôi qua cho đến khi khóa đơn giản được kích hoạt bằng công tắc bộ nhớ U402. Tham khảo phần "[8-3-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ](#)" trang 111 để biết chi tiết.

8-7. Thông tin phiên bản



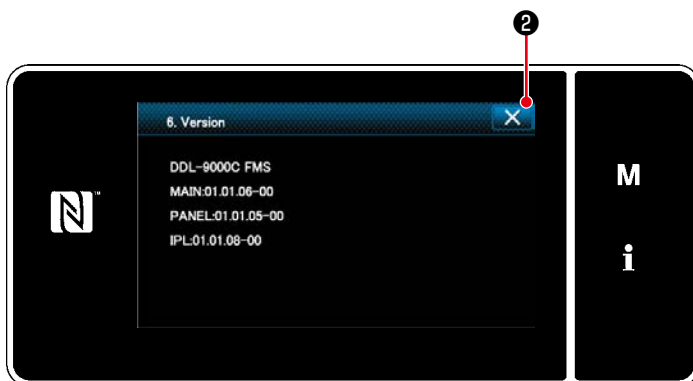
<Màn hình chế độ>

1. Nhấn  ① .


"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.

2. Chọn "6. Version (Hiển thị phiên bản)".

"Version information screen (Màn hình thông tin phiên bản)" được hiển thị.



<Màn hình thông tin phiên bản>

3. Màn hình quay về màn hình trước đó bằng cách nhấn  ② .

8-8. Điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển LED

Có thể thay đổi độ sáng màn hình của bảng điều khiển LED.



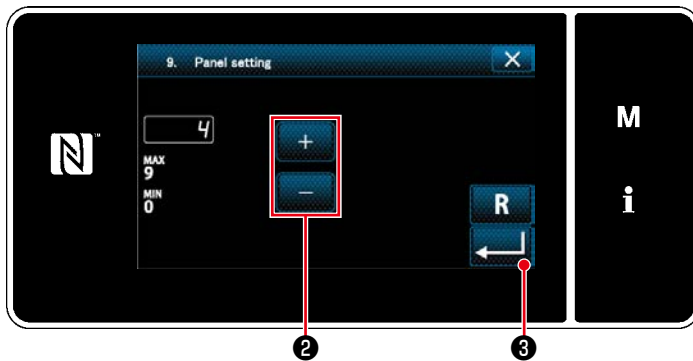
<Màn hình chế độ>

1. Nhấn **M** ①.

"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.


2. Chọn "9. Panel setting (Thiết lập bảng điều khiển vận hành)".


"Operation panel setting screen (Màn hình thiết lập bảng điều khiển vận hành)" được hiển thị.



<Màn hình thiết lập bảng điều khiển vận hành>

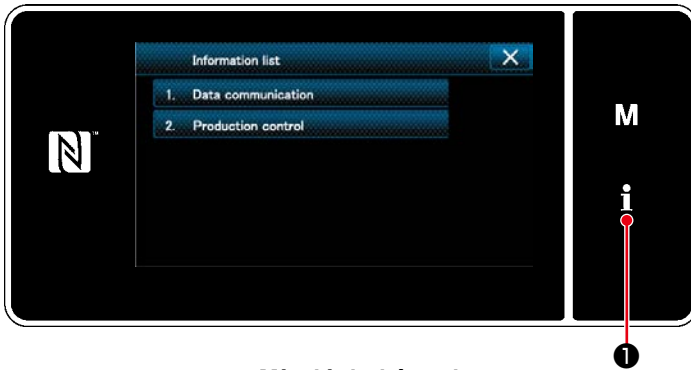
3. Có thể điều chỉnh độ sáng của bảng điều

khiển vận hành với  ②.

4. Nhấn  ③ để xác nhận thiết lập.

Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Mode screen (Màn hình chế độ)".

8-9. Thông tin



<Màn hình thông tin>

Nhấn  ①.

"Information screen (Màn hình thông tin)"
được hiển thị.

Việc trao đổi dữ liệu và quản lý sản xuất được thực hiện trên màn hình thông tin.

8-9-1. Giao tiếp dữ liệu

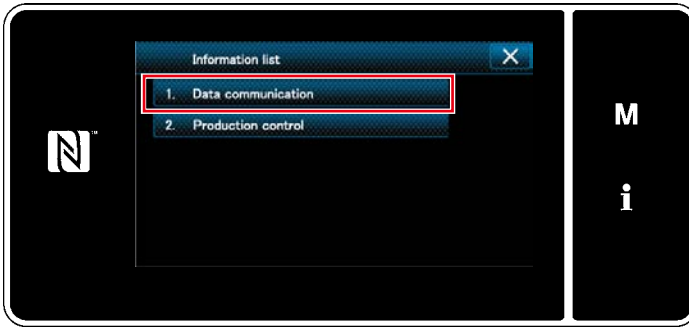
Có thể nhập/xuất dữ liệu bằng ổ USB.

Có thể xử lý dữ liệu trên màn hình thông tin như sau:

Tên dữ liệu	Đuôi mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu may	DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Định dạng dữ liệu hình dạng may và số lượng đường may được tạo trên máy may. Định dạng này đặc trưng cho máy DDL-9000C.
Dữ liệu mũi chỉ tùy chỉnh	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Đây là dữ liệu của điểm vào kim được tạo ra bằng PM-1 và định dạng dữ liệu này có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.
Dữ liệu tùy chỉnh độ khít	VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Đây là dữ liệu của điểm vào kim được tạo ra bằng PM-1 và định dạng dữ liệu này có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.

(1) Phương pháp trao đổi dữ liệu

① Chọn định dạng dữ liệu được sử dụng để trao đổi



<Màn hình thông tin>

1. Chọn "1. Data communication (Trao đổi dữ liệu)" trên "information screen (Màn hình thông tin)".

"Data communication list screen (Màn hình danh sách trao đổi dữ liệu)" được hiển thị.



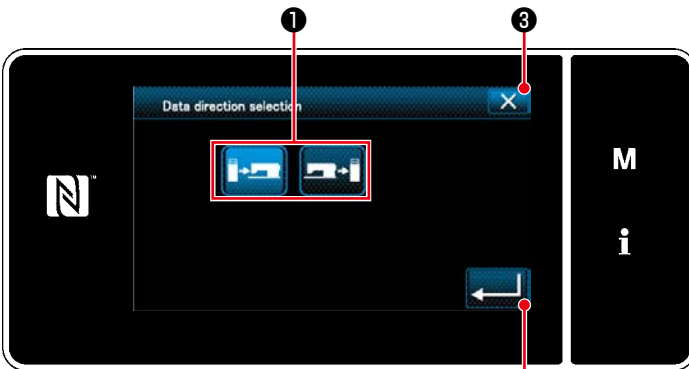
<Màn hình danh sách trao đổi dữ liệu>

2. Chọn định dạng dữ liệu truyền/nhận và nhấn nút định dạng dữ liệu đã chọn.

Ad esempio, Chọn "1. EPD data transmission/reception (Truyền/nhận dữ liệu EPD)".


Ví dụ, chọn "Data direction selection screen (Màn hình chọn hướng dữ liệu)" được hiển thị.

② Chọn hướng trao đổi dữ liệu



<Màn hình chọn hướng dữ liệu>

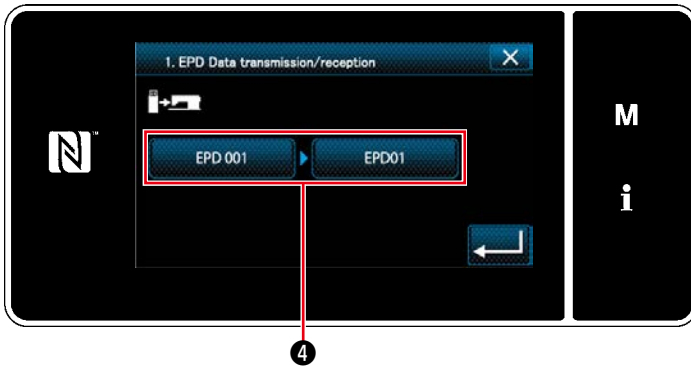
Chọn hướng trao đổi dữ liệu. Nhấn nút ❶ để đặt hướng trao đổi dữ liệu ở trạng thái được chọn.

Nhấn  ❷ để xác nhận thiết lập.

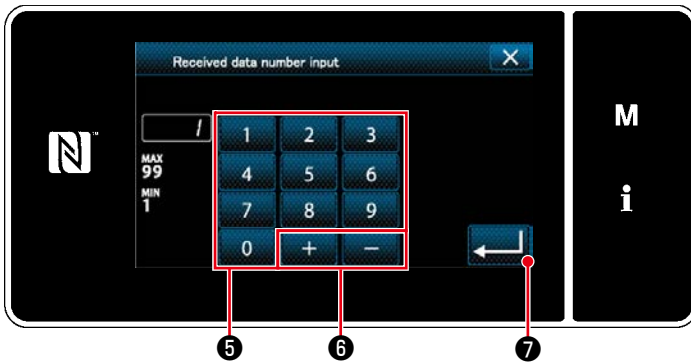
"Data transmission/receipt preparation screen" (Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu)" được hiển thị.

Hủy thao tác với  ❸. Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

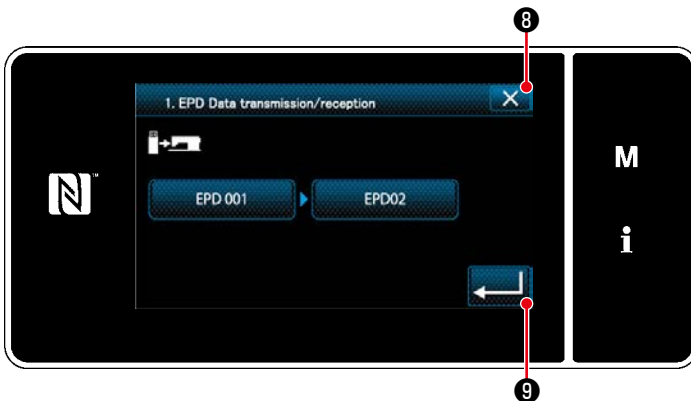
③ Thiết lập số dữ liệu và bắt đầu trao đổi dữ liệu



<Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu>



<Màn hình nhập số dữ liệu>




<Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu>

1. Nhấn nút số dữ liệu ④ .


"Data number input screen (Màn hình nhập số dữ liệu)" được hiển thị.

2. Nhập số dữ liệu nguồn/đích với bàn phím

số ⑤ và   ⑥ .

Nhấn  ⑦ để xác nhận thiết lập.

"Data transmission/receipt preparation screen (Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu)" được hiển thị.

3. Xác nhận giá trị số với  ⑨ để bắt đầu trao đổi.

"Trong quá trình trao đổi" màn hình được hiển thị đồng thời việc trao đổi được tiến hành.

Hủy thao tác với  ⑧ . Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

* Nếu số đích đến mà bạn đã nhập đã được đăng ký, thì sẽ hiển thị màn hình "thông báo xác nhận ghi đề".

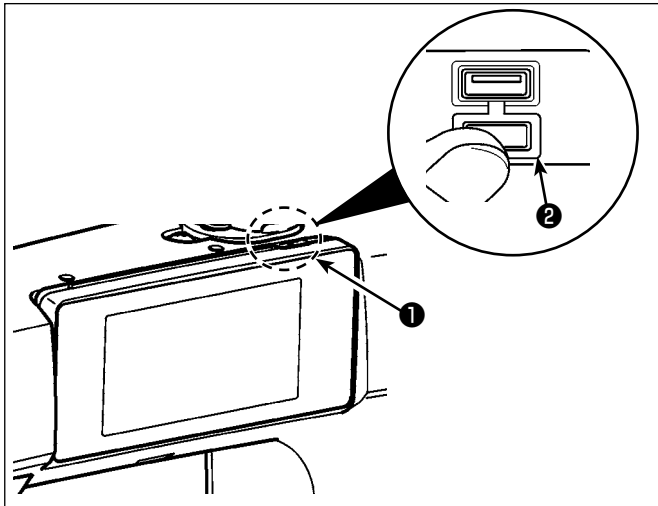
8-9-2. USB

(1) Giới thiệu về USB

Có thể sao chép dữ liệu may, dữ liệu mật độ chỉ tùy chỉnh và dữ liệu tùy chỉnh độ khít vào một ổ USB thông thường sẵn có.

Tham khảo phần "**8-9-1. Giao tiếp dữ liệu**" trang 126 để biết chi tiết về cách sao chép dữ liệu may trên một ổ USB.

① Vị trí của cổng USB



[Vị trí cắm ổ USB]

Cổng USB được cung cấp phía trên ① của bảng điều khiển.

Để sử dụng ổ USB, tháo nắp cổng ② và cắm ổ USB vào cổng USB.

* Trong trường hợp không sử dụng ổ USB, thì phải luôn bảo vệ cổng USB bằng nắp ②. Nếu bụi hoặc những thứ tương tự chui vào cổng USB, có thể xảy ra hỏng hóc.

② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị USB

- Các thiết bị đầu cuối kết nối USB, khác so với bộ nhớ USB, xin vui lòng không kết nối. Các thiết bị đầu cuối kết nối USB có thể gây hư hỏng.
- Không để thiết bị USB hoặc cáp USB được kết nối với cổng USB trong khi máy may đang vận hành. Độ rung máy có thể làm hỏng phần cổng, dẫn đến mất dữ liệu được lưu trên thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/rút thiết bị USB trong khi đọc chương trình hoặc dữ liệu may. Làm vậy có thể gây hỏng hoặc lỗi dữ liệu.
- Khi khoảng trống lưu trữ của một thiết bị USB được phân vùng, chỉ có thể truy cập được một vùng.
- Không bao giờ cắm mạnh ổ USB vào cổng USB đồng thời kiểm tra cẩn thận hướng của ổ USB. Cắm mạnh ổ USB có thể gây hư hỏng.
- JUKI không chịu trách nhiệm đối với mất mát dữ liệu được lưu trên thiết bị USB do việc sử dụng với máy may này.
- Về nguyên tắc, chỉ kết nối một ổ USB vào bảng điều khiển. Khi kết nối/cắm hai hoặc nhiều thiết bị, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng.
- Không TẮT nguồn khi dữ liệu trên ổ flash USB đang được truy cập.

③ Thông số kỹ thuật USB

- Theo chuẩn USB 1.1
- Thiết bị tương thích *1 Bộ nhớ USB
- Hỗ trợ định dạng FAT 12, FAT 16, FAT 32.)
- Kích thước thẻ nhớ tương thích 4.1MB ~ (2TB)
- Dòng tiêu thụ Dòng tiêu thụ định mức của thiết bị USB tương thích là tối đa 500 mA.

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

8-9-3. Quản lý sản xuất

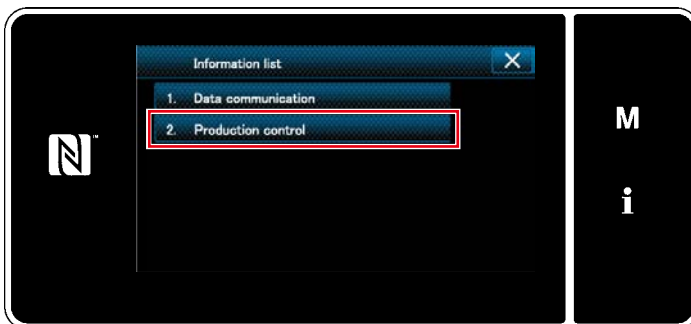
Chức năng quản lý sản xuất cho phép chỉnh sửa ID đã gán cho mỗi người vận hành và thiết lập thời gian làm việc không thường xuyên.

ID của người vận hành được hiển thị trên mỗi máy may và được ghi lại cùng với thông tin di chuyển của người vận hành. Do đó, có thể quản lý trạng thái sản xuất của từng người vận hành.

* Liên hệ nhà phân phối của bạn về kết nối giữa máy may và IA-1.

(1) Thiết lập ID của người vận hành

① Chọn chức năng thiết lập ID của người vận hành



<Màn hình thông tin>

1. Chọn "2. Production control (Quản lý sản xuất)" trên "information screen (Màn hình thông tin)".

"Production management screen (Màn hình quản lý sản xuất)" được hiển thị.

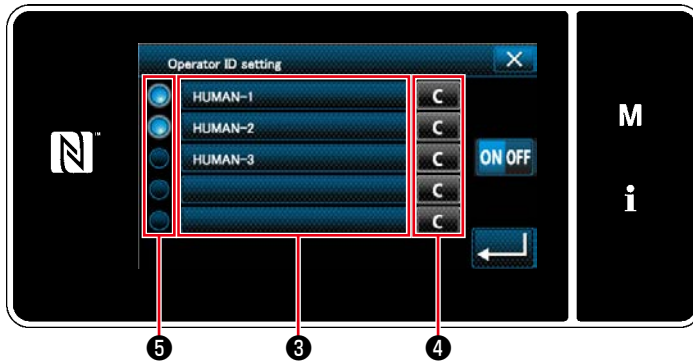


<Màn hình quản lý sản xuất>

2. Chọn "1. Operator ID setting (Thiết lập ID của người vận hành)".

"Operator ID edit screen (Màn hình chỉnh sửa ID của người vận hành)" được hiển thị.

② Chỉnh sửa ID của người vận hành



<Màn hình chỉnh sửa ID của người vận hành>

Nhấn ③ .

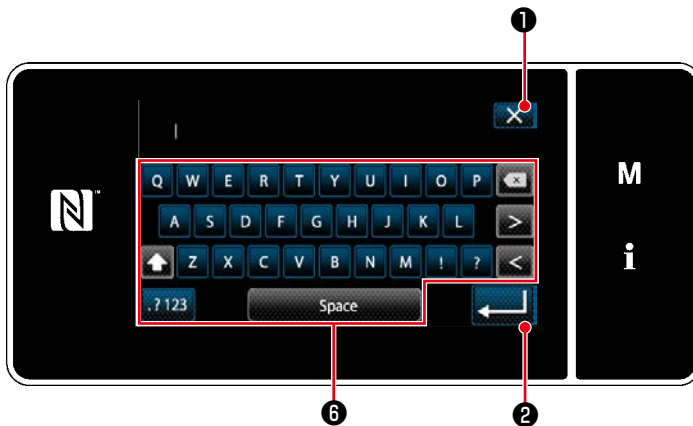
"Operator ID input screen (Màn hình nhập ID của người vận hành)" được hiển thị.

Xóa ID của người vận hành bằng cách nhấn



Có thể chọn kích hoạt/vô hiệu mỗi ID của người vận hành bằng cách nhấn ⑤ .


③ Nhập ID của người vận hành



<Màn hình nhập ID của người vận hành>

1. Có thể nhập ID của người vận hành với nút chuỗi ký tự ⑥ .


Hủy thao tác với  ① . Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

Nhấn  ② để xác nhận thiết lập.

"Operator ID edit screen (Màn hình chỉnh sửa ID của người vận hành)" được hiển thị.



<Màn hình chỉnh sửa ID của người vận hành>

2. Có thể lựa chọn sử dụng/không sử dụng ID với  ⑦ .

 (Sử dụng)

→ Chức năng ID của người vận hành được sử dụng. ID của người vận hành được hiển thị về người vận hành và thông tin di chuyển của người vận hành được ghi lại.

 (Không sử dụng)

→ Chức năng ID của người vận hành không được sử dụng.

* Chức năng này chỉ được kích hoạt trong trường hợp IA-1 được kết nối với máy may.

* Liên hệ nhà phân phối của bạn về kết nối giữa máy may và IA-1.

(2) Thiết lập công việc không thường xuyên

① Chọn chức năng thiết lập công việc không thường xuyên



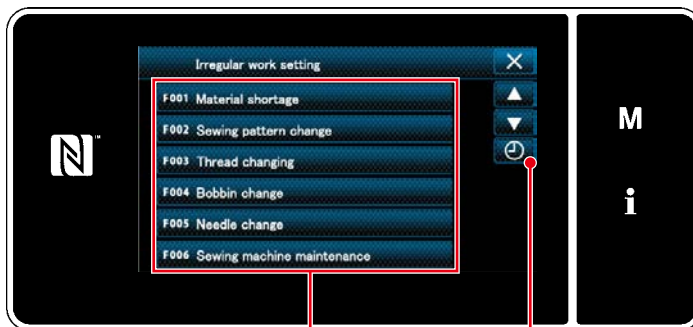
<Màn hình quản lý sản xuất>

Hiện thị "Production management screen (Màn hình quản lý sản xuất)" tham khảo phần "**8-9-3.(1) Thiết lập ID của người vận hành**" trang 130.

Chọn "2. Irregular work setting (Thiết lập công việc không thường xuyên)".

"Irregular work edit screen (Màn hình chỉnh sửa công việc không thường xuyên)" được hiển thị.

② Chỉnh sửa công việc không thường xuyên



①

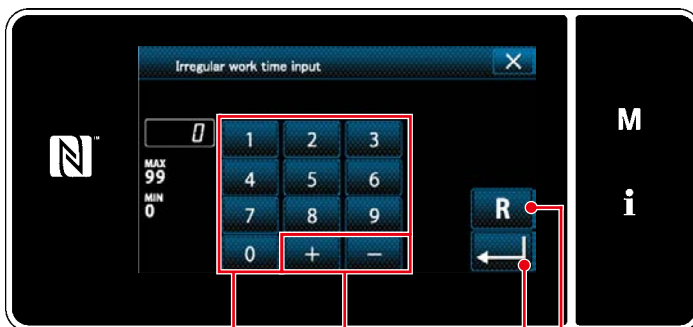
②

<Màn hình chỉnh sửa công việc không thường xuyên>

1. Chuyển đổi hiển thị/không hiển thị các công việc không thường xuyên bằng cách nhấn mục ①.

2. Nhấn  ②.

"Irregular work hours input screen (Màn hình nhập số giờ làm việc không thường xuyên)" được hiển thị.



③

④


⑥


⑤

<Màn hình nhập số giờ làm việc không thường xuyên>

3. Nhập số giờ làm việc với bàn phím số ③ và


 ④.

Trả lại giá trị số về giá trị ban đầu bằng cách nhấn  ⑤.

Nhấn  ⑥ để xác nhận thiết lập.

"Irregular work edit screen (Màn hình chỉnh sửa công việc không thường xuyên)" được hiển thị.

Màn hình công việc không thường xuyên được hiển thị nếu máy may không chạy tại thời điểm định trước.

Chọn nội dung công việc và nhấn  để quay về công việc bình thường.

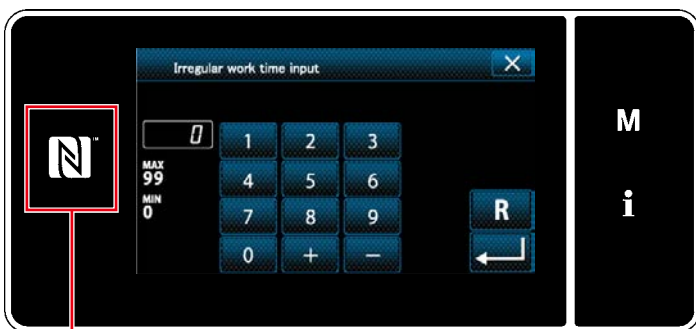
8-9-4. NFC

Bảng điều khiển hỗ trợ NFC (Giao tiếp trường gần).

Có thể xem, chỉnh sửa, sao chép v.v... dữ liệu may, thông tin bảo trì hoặc những thông tin tương tự trên thiết bị Android (chẳng hạn như máy tính bảng và điện thoại thông minh) có cài đặt ứng dụng JUKI dành cho Android [JUKI Smart App], bằng chức năng kết nối NFC.

Tham khảo Tài liệu hướng dẫn sử dụng dành cho [JUKI Smart App] để biết thêm thông tin về ứng dụng JUKI dành cho Android [JUKI Smart App].

① Vị trí của ăng-ten NFC



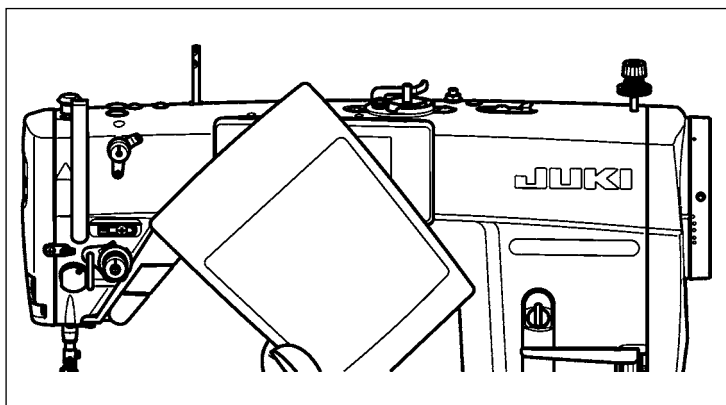
<Hình.1>

[Vị trí của ăng-ten NFC]

Trong trường hợp thực hiện kết nối NFC giữa máy may và máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh, đưa ăng-ten của máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh lại gần dấu NFC ❶ như 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.



<Hình.2>

② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị NFC

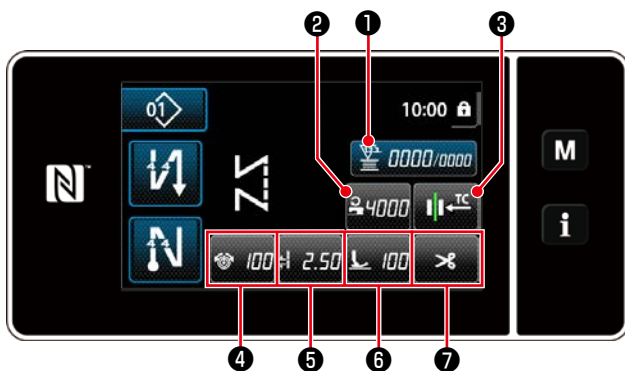
- Vị trí của ăng-ten NFC thay đổi tùy theo máy tính bảng/điện thoại thông minh được sử dụng. Hãy chắc chắn đọc tài liệu hướng dẫn sử dụng thiết bị của bạn trước khi sử dụng chức năng kết nối NFC.
- Để sử dụng chức năng kết nối NFC, đặt thiết lập chức năng kết nối NFC là "Kích hoạt" đồng thời tham khảo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

8-10. Tùy biến phím

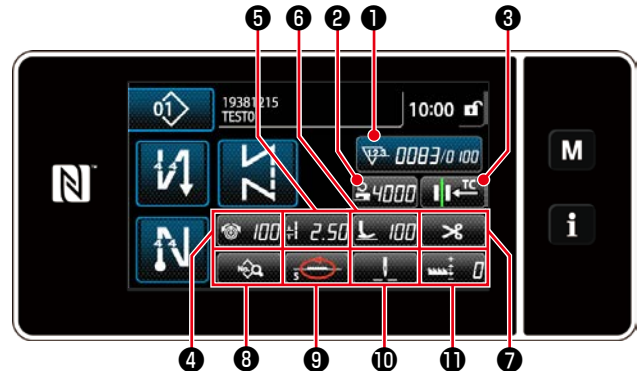
Có thể đăng ký một chức năng mong muốn cho một phím để tùy biến bảng phím. Những chức năng có thể được gán cho các phím bảng điều khiển được mô tả dưới đây.

Phím mà không được gán chức năng nào được hiển thị trống.

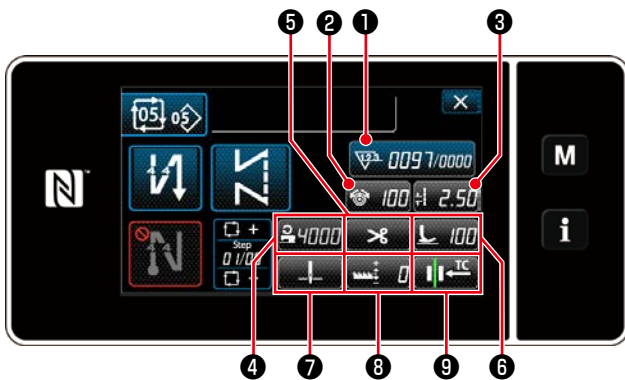
8-10-1. Dữ liệu có thể gán được



<Màn hình máy (Chế độ người vận hành)>



<Màn hình máy (Chế độ nhân viên bảo trì)>

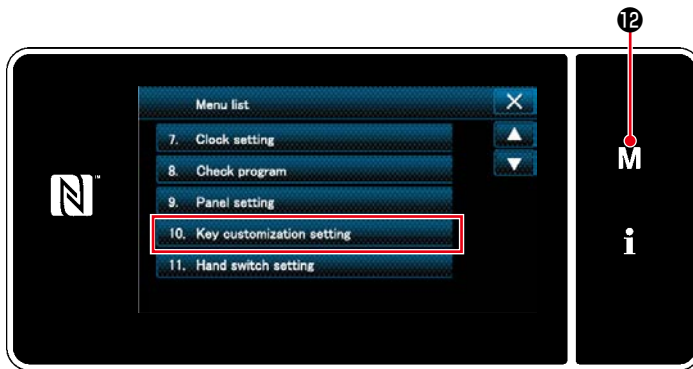


<Màn hình máy (Chế độ chu kỳ)>

	Giá trị ban đầu			Dữ liệu có thể gán được
	Chế độ người vận hành	Chế độ nhân viên bảo trì	Chế độ chu kỳ	
①	Bộ đếm	Bộ đếm	Bộ đếm	Dữ liệu mẫu máy Số mẫu máy Số mẫu chu kỳ Công tắc bộ nhớ Commutazione a tocco singolo Chuyển đổi một chạm Bộ đếm Chức năng không được cung cấp
②	Tốc độ máy	Tốc độ máy	Độ căng chỉ	Dữ liệu mẫu máy Số mẫu máy Số mẫu chu kỳ Công tắc bộ nhớ Commutazione a tocco singolo Chuyển đổi một chạm Chức năng không được cung cấp
③	Chân vịt luôn chỉ	Chân vịt luôn chỉ	Mũi chỉ đường máy	
④	Độ căng chỉ	Độ căng chỉ	Tốc độ máy	
⑤	Mũi chỉ đường máy	Mũi chỉ đường máy	Cắt chỉ	
⑥	Áp lực của chân vịt	Áp lực của chân vịt	Áp lực của chân vịt	
⑦	Cắt chỉ	Cắt chỉ	Vị trí dừng của thanh kim	
⑧		Danh sách dữ liệu máy	Chiều cao bàn răng đưa	
⑨		Chế độ nạp	Chân vịt luôn chỉ	
⑩		Vị trí dừng của thanh kim		
⑪		Chiều cao bàn răng đưa		

8-10-2. Cách gán một chức năng cho một phím

① Hiện thị màn hình danh sách chế độ tùy biến phím



<Màn hình chế độ>

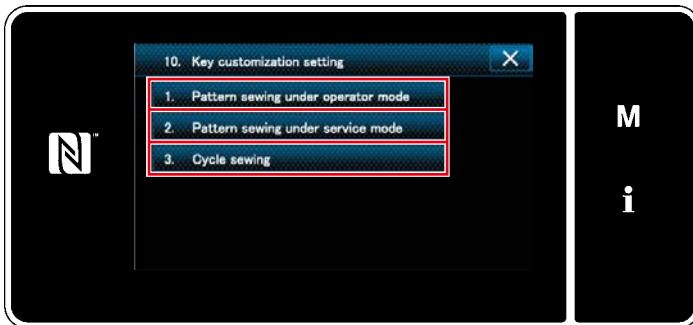
1. Nhấn **M** ¹².

"Mode screen (Màn hình chế độ)" được hiển thị.

2. Chọn "10. Key customization setting (Thiết lập tùy biến phím)".

"Key customization mode list screen (Màn hình danh sách chế độ tùy biến phím)" được hiển thị.

② Lựa chọn chế độ



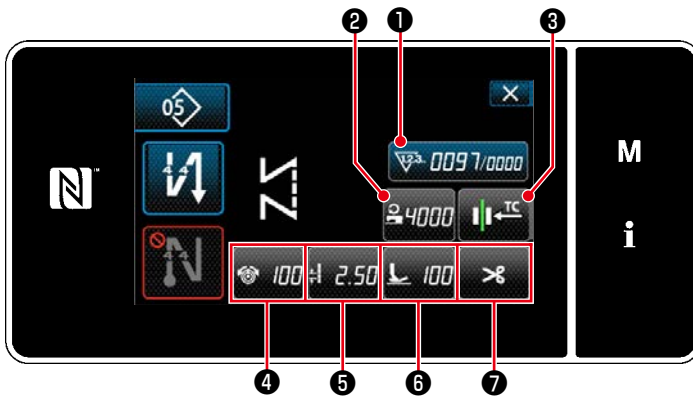
<Màn hình danh sách chế độ tùy biến phím>

1. Chọn "1. Pattern sewing under operator mode (May mẫu ở chế độ người vận hành)". Sau đó, "Key customization assignment screen (Operator mode) (Màn hình chỉ định tùy biến phím (chế độ người vận hành))" được hiển thị.

2. Chọn "2. Pattern sewing under service mode (May mẫu ở chế độ nhân viên sửa chữa)". Sau đó, "Key customization assignment screen (Maintenance personnel mode) (Màn hình chỉ định tùy biến phím (Chế độ nhân viên bảo trì))" được hiển thị.

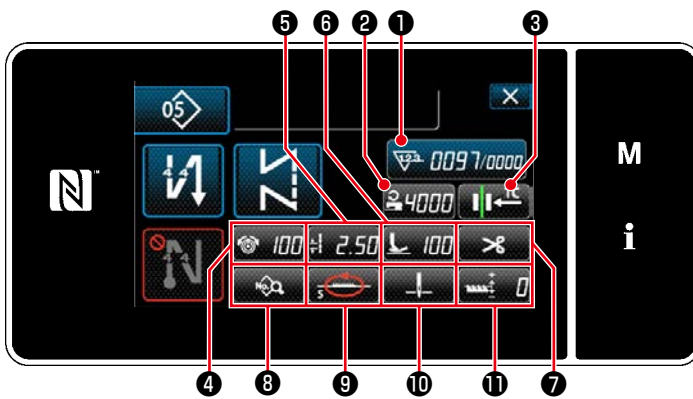
3. Chọn "3. Cycle sewing (May chu kỳ)". Sau đó, "Key customization assignment screen (Cycle mode) (Màn hình chỉ định tùy biến phím (Chế độ chu kỳ))" được hiển thị.

③ Lựa chọn một chức năng được gán

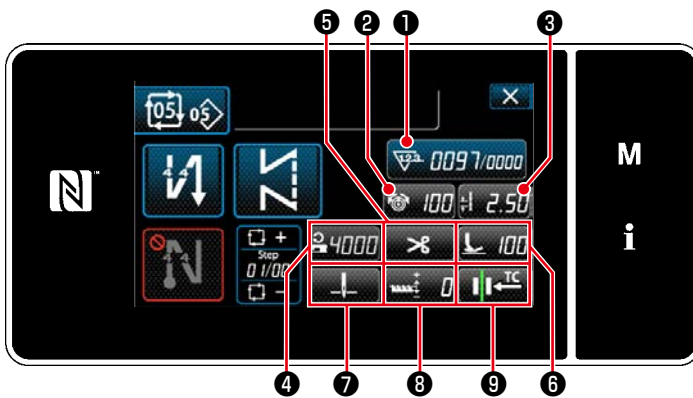


<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ người vận hành)>

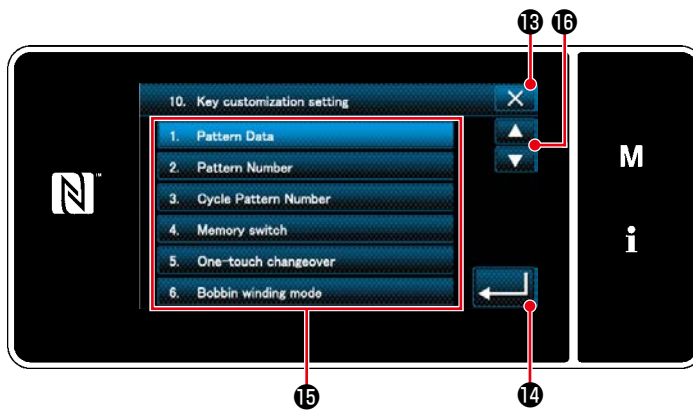
Hiển thị màn hình lựa chọn tùy biến phím bằng cách nhấn một trong các phím từ ② đến ⑪. (② đến ⑦ cho chế độ người vận hành. ② đến ⑨ cho chế độ chu kỳ.)






<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ nhân viên bảo trì)>



<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ chu kỳ)>



<Màn hình lựa chọn tùy biến phím>

1. Nhấn  ⑬ và mỗi nút chức năng ⑮ để gán phím cho ② đến ⑪. (② đến ⑦ cho chế độ người vận hành. ② đến ⑨ cho chế độ chu kỳ.)
2. Bộ đếm được hiển thị bằng cách nhấn các nút ①.
3. Nhấn  ⑭ để xác nhận thiết lập.
Hủy thao tác với  ⑮. Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.