

TIẾNG VIỆT

**DDL-9000C-S
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. Gắn đệm của cần gạt gổi	5
2-6. Điều chỉnh chiều cao của cần gạt gổi	5
2-7. Lắp đặt hộp điện.....	6
2-8. Nối dây cáp công tắc điện	6
2-8-1. Lắp đặt công tắc điện	6
2-8-2. Nối dây nguồn điện.....	7
2-9. Kết nối dây	8
2-10. Thao tác với dây	9
2-11. Gắn thanh kết nối	9
2-12. Điều chỉnh bàn đạp	10
2-12-1. Lắp đặt các thanh kết nối.....	10
2-12-2. Điều chỉnh góc bàn đạp	10
2-13. Vận hành bàn đạp.....	10
2-14. Bôi trơn	11
2-15. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản)	12
2-15-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên)	12
2-15-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển.....	13
2-15-3. 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.....	17
3-5. Độ căng chỉ	17
3-5-1. Điều chỉnh độ căng chỉ kim	17
3-5-2. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt.....	17
3-6. Áp lực của chân vịt	18
3-7. Điều chỉnh chiều dài đường may.....	18
3-8. Thay đổi tốc độ may.....	19
3-9. Đèn LED.....	20
3-10. Đường may nạp đảo ngược.....	20
3-11. Công tắc tùy chỉnh	21
3-12. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn) trên móc.....	22
3-12-1. Điều chỉnh lượng dầu trên móc	22
3-12-2. Cách kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)	23

3-12-3. Ví dụ hiển thị lượng dầu thích hợp.....	23
3-13. Điều chỉnh lò xo cuốn chỉ và khoảng nâng cuốn chỉ.....	24
3-14. Cơ chế vi nâng của chân vịt.....	25
4. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN.....	26
4-1. Giải thích về màn hình máy (khi lựa chọn một mẫu máy).....	26
4-2. Các mẫu máy.....	29
4-2-1. Cấu hình mẫu máy.....	29
4-2-2. Mẫu máy nạp đảo ngược (ở đầu).....	30
4-2-3. Chỉnh sửa các mẫu máy.....	32
4-2-4. Danh sách chức năng mẫu máy.....	34
4-2-5. Mẫu máy nạp đảo ngược (ở cuối).....	36
4-2-6. Chức năng hướng dẫn.....	37
4-2-7. Nút chuyên đổi kiểu một chạm.....	39
4-2-8. Đăng ký một mẫu máy mới.....	40
4-2-9. Sao chép một mẫu máy.....	41
4-3. Chức năng bộ đếm.....	42
4-3-1. Hiển thị màn hình máy ở chế độ hiển thị bộ đếm.....	42
4-3-2. Các loại bộ đếm.....	42
4-3-3. Cách thiết lập bộ đếm.....	43
4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm.....	45
4-4. Hiển thị biểu đồ bảng đơn giản hóa.....	46
4-5. Danh sách dữ liệu công tác bộ nhớ.....	47
4-6. Danh sách lỗi.....	51
4-7. Dữ liệu công tác bộ nhớ.....	54
4-7-1. Cài đặt dữ liệu công tác bộ nhớ.....	54
5. CÁC CHỨC NĂNG MỚI CHÍNH.....	56
5-1. Cắt chỉ còn dư ở mặt bên kia.....	56
5-2. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa.....	59
5-3. Vận hành định giờ nạp.....	60
5-4. Thay đổi vị trí nạp.....	61
6. CHÚ Ý.....	62
6-1. Chế độ bảo dưỡng.....	62
6-2. Kiểm tra lượng dầu trong két dầu móc.....	62
6-3. Vệ sinh khu vực xung quanh mỏ ỏ.....	63
6-4. Vệ sinh bên trong khung.....	64
6-5. Sử dụng mỡ.....	65
6-6. Tra mỡ cho bạc lót phía dưới thanh kim và bạc lót thanh chân vịt.....	65
6-7. Thay cầu chì.....	66
7. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG).....	67
7-1. Quan hệ giữa kim với móc.....	67
7-2. Điều chỉnh thiết bị ép của chỉ kim.....	68
7-3. Điều chỉnh bộ cắt chỉ.....	71
7-3-1. Đối với việc kiểm tra định giờ cam cắt chỉ.....	71
7-3-2. Điều chỉnh định giờ cam cắt chỉ.....	71
7-3-3. Kiểm tra bộ phận dao.....	72
7-3-4. Điều chỉnh bộ phận dao.....	73
7-3-5. Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ.....	74
7-4. Điều chỉnh bộ tách chỉ.....	75

7-4-1. Kiểm tra điều chỉnh bộ đỡ.....	75
7-4-2. Điều chỉnh bộ đỡ.....	75
7-4-3. Điều chỉnh bộ đỡ (Điều chỉnh ở vị trí đầu)	75
7-5. Cơ chế giải phóng nhà độ căng chỉ.....	76
7-6. Báo hiệu thiếu dầu	77
7-6-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu.....	77
7-6-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ	77
7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118	78
8. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG).....	79
8-1. Thiết lập đường may hình đa giác.....	79
8-1-1. Phương pháp chỉnh sửa	79
8-2. Mẫu may chu kỳ.....	81
8-2-1. Chọn mẫu may chu kỳ.....	81
8-2-2. Tạo một mẫu may chu kỳ mới	82
8-2-3. Chỉnh sửa các mẫu may chu kỳ	83
8-3. Sao chép một mẫu may	85
8-3-1. Sao chép một mẫu may.....	85
8-3-2. Sao chép một mẫu chu kỳ.....	86
8-4. Xóa một mẫu may.....	87
8-4-1. Xóa một mẫu may	87
8-4-2. Xóa một mẫu chu kỳ	87
8-5. Mũi chỉ tùy.....	88
8-5-1. Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh.....	88
8-5-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới	89
8-5-3. Nâng chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh	91
8-5-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh.....	92
8-6. Mẫu may tùy chỉnh độ khít	94
8-6-1. Chọn tùy chỉnh độ khít.....	94
8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới	95
8-6-3. Nâng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh	97
8-6-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh.....	98
8-7. Thông tin	100
8-7-1. Khóa đơn giản.....	100
8-7-2. Chức năng trao đổi dữ liệu.....	101
8-8. Cách cài đặt chức năng	103
8-8-1. Cách thay đổi chế độ cài đặt chức năng	103
8-8-2. Danh sách cài đặt chức năng.....	104
8-8-3. Chi tiết của mỗi chức năng lựa chọn.....	105
8-9. Giao diện ngoài.....	109
8-9-1. USB	109
8-9-2. NFC.....	110

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

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

DDL-9000C-S△△-△B-AK154

Phương pháp bôi trơn phần tấm bề mặt

M	Khô một nửa
S	Bôi trơn vi lượng

Đặc điểm kỹ thuật đường may

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

Đặc điểm kỹ thuật kẹp chỉ kim

N	Có
0	Không có

Cần nâng tự động

AK154	Có
-	Không có

	DDL-9000C-SMS	DDL-9000C-SSH
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	5 mm	
Độ nâng chân vịt	Cần nâng chân vịt bằng tay	5,5 mm
	Cần gạt gối	15 mm hoặc hơn
	AK154	13 mm hoặc hơn
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)
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 may..... 99 mẫu may (Đối với may hình đa giác, có thể đăng ký đến 10 mẫu.) Mẫu may chu kỳ 9 mẫu may Mẫu may tùy chỉnh mũi chỉ..... 20 mẫu may Mẫu may tùy chỉnh độ khít 9 mẫu may	
Tiếng ồn	SMS ; - 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. SSH ; - 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.	

• 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.

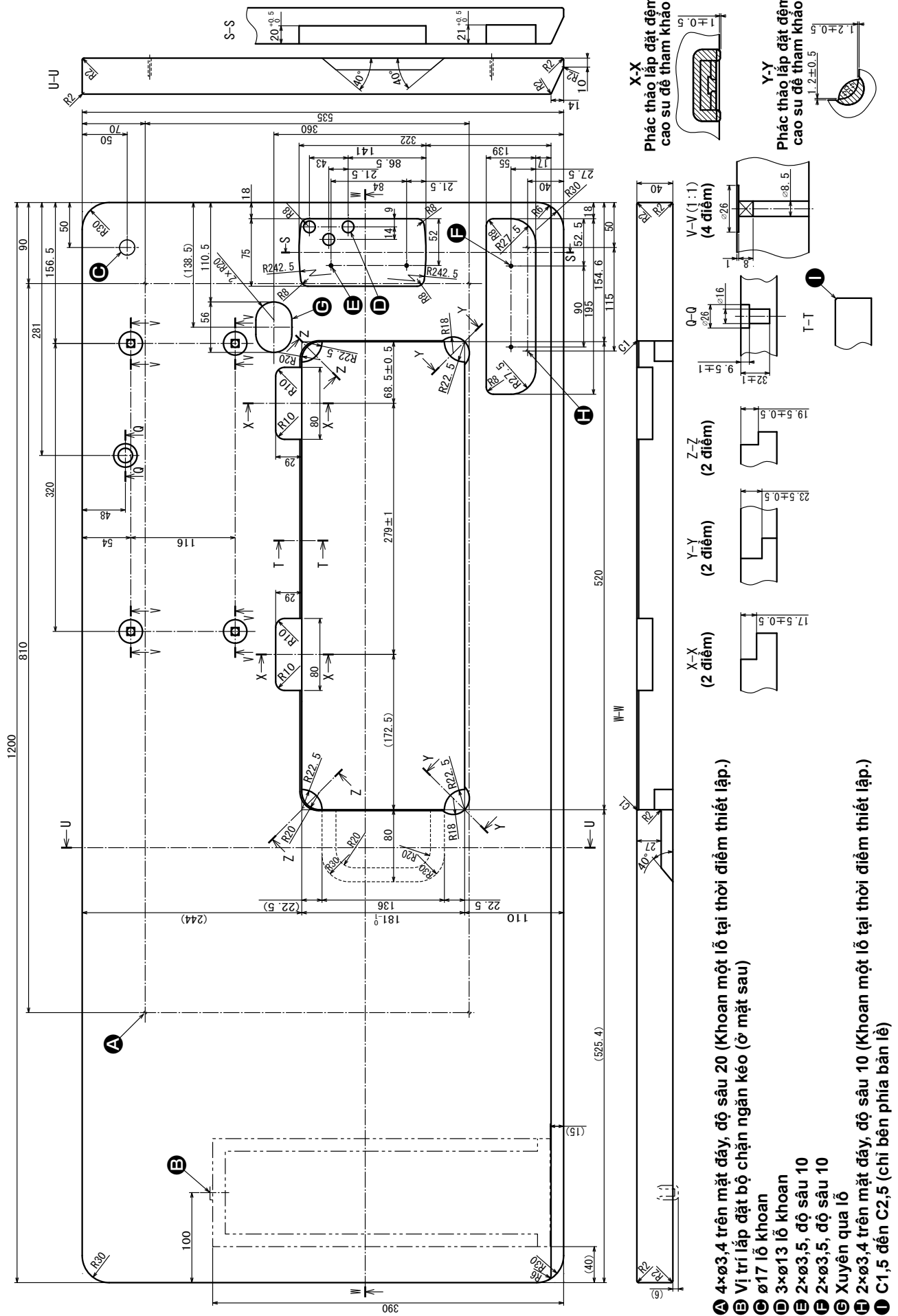
*1 : Kim được sử dụng phụ thuộc vào nơi đến.

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

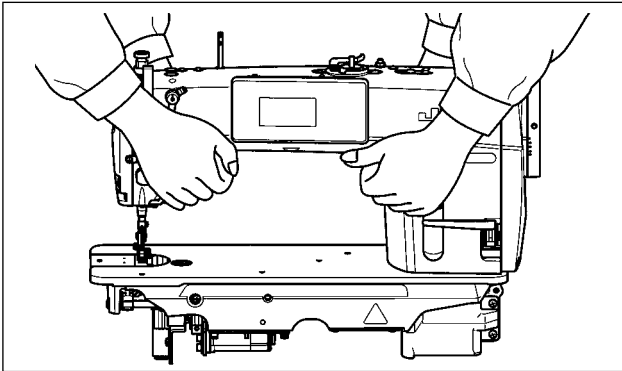
2. THIẾT LẬP

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 2-14 trước khi vận hành để sử dụng chiếc máy may này một cách dễ dàng.

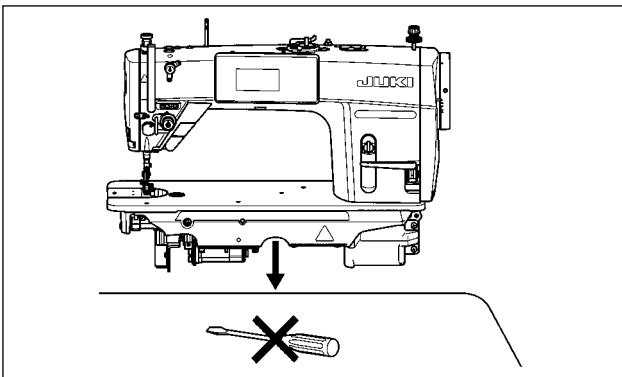


2-2-1. Cách di chuyển máy may

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



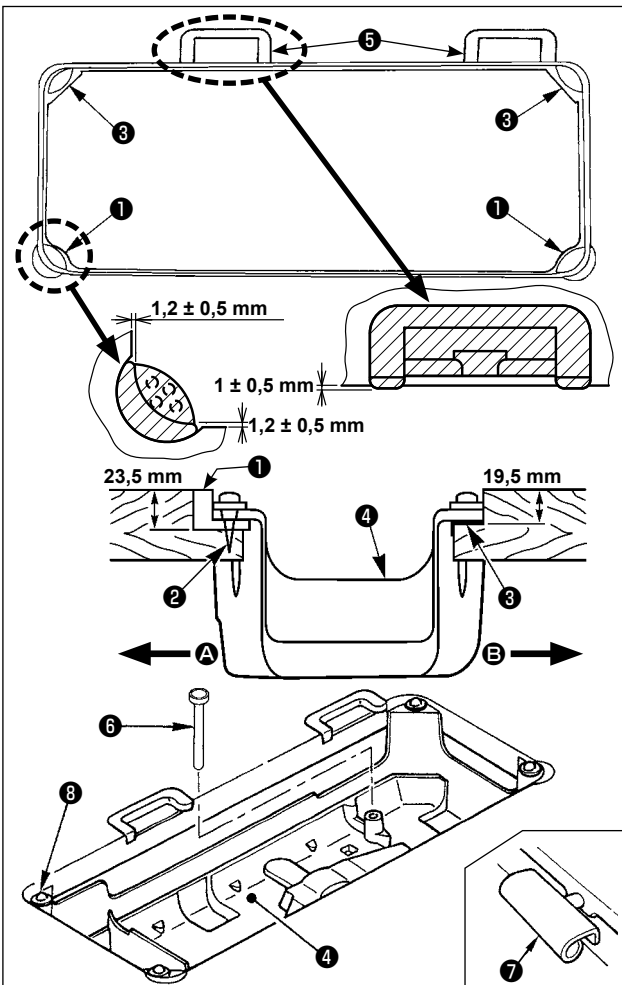
1. Không bao giờ giữ bánh đà bởi vì nó sẽ xoay.
2. Hãy đảm bảo di chuyển máy may với hai người trở lên do máy may có trọng lượng từ 40,5 kg trở lên.



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 tước nơ vít hoặc tương tự.

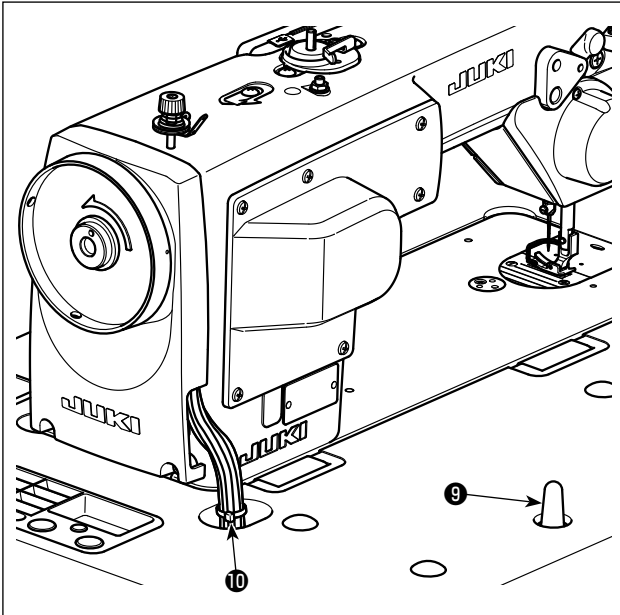
2-3. Lắp đặt



- 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 cần ép của cần gạt gối ⑥. 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.



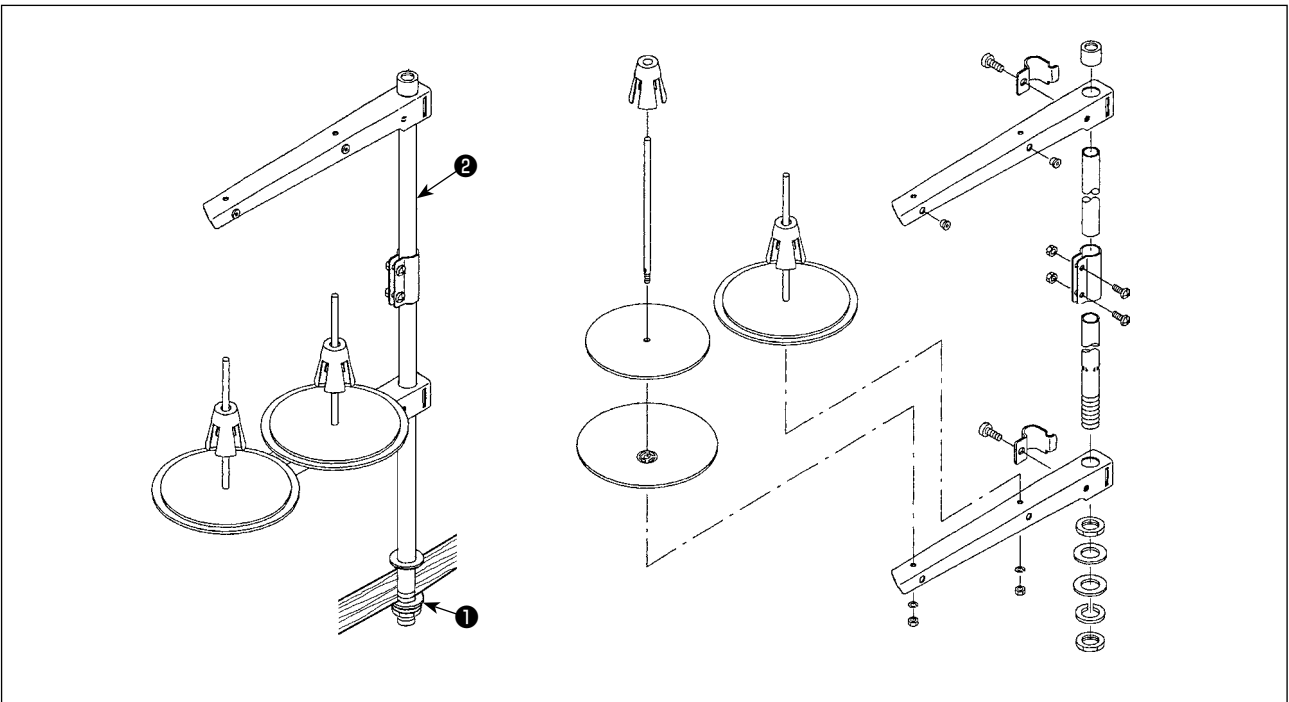
4) Gắn chắc chắn cần đỡ đầu máy ⑨ vào bàn cho đến khi không còn dịch chuyển được nữa.



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 ⑩ được cấp làm phụ kiện của đầu máy ở phần góc của cáp.

2-4. Lắp giá mắc chỉ

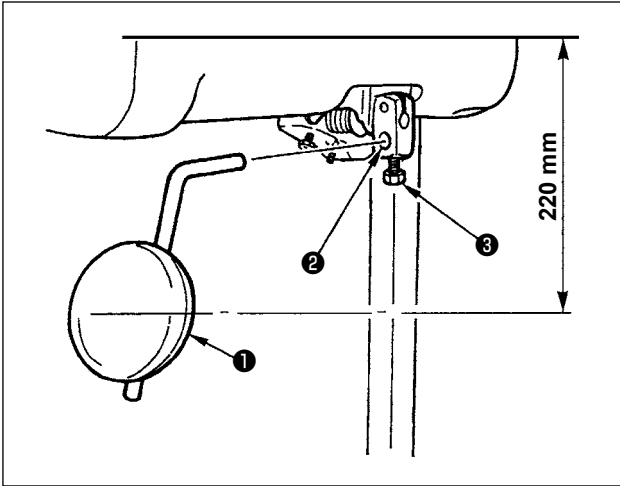


1) Gắn thiết bị thanh dẫn chỉ, và gắn nó vào lỗ trên bàn máy.

2) Siết chặt đai ốc ①.

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

2-5. Gắn đệm của cần gạt gối



Gắn đệm cần gạt gối ❶ vào lỗ gắn ❷ và siết chặt nó bằng bu lông ❸.

* Điều chỉnh vị trí của đệm cần gạt gối ❶ tới vị trí thuận tiện.

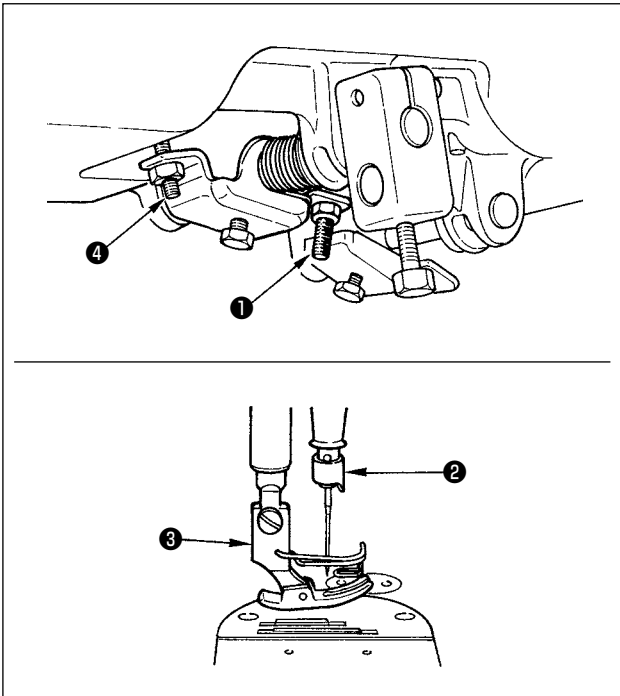
Đối với kích thước tham chiếu, vị trí là 220 mm tính từ mặt dưới của bàn.

2-6. Điều chỉnh chiều cao của cần gạt gối



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.



Chiều cao tiêu chuẩn của độ nâng chân vịt sử dụng cần gạt gối là 10 mm.

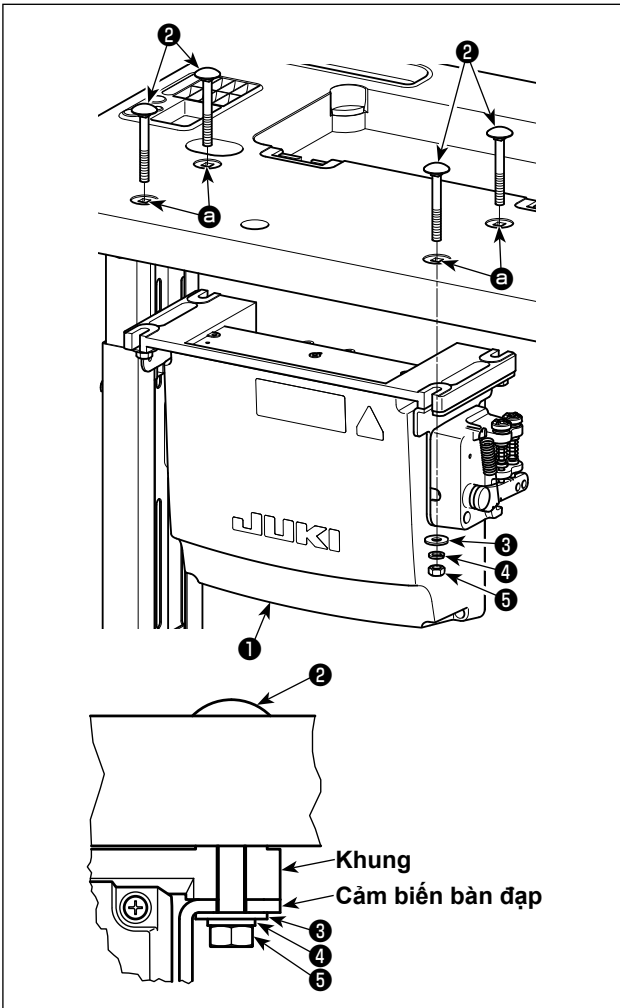
Bạn có thể điều chỉnh độ nâng chân vịt lên đến 15 mm bằng cách sử dụng vít điều chỉnh cần gạt gối ❶.



1. Không vận hành máy may ở trạng thái chân vịt ❸ được nâng lên 10 mm hoặc nhiều hơn do thanh kim ❷ tiếp xúc với chân vịt ❸.

2. Vị trí ban đầu của cần gạt gối
Nếu vít điều chỉnh ❹ quá chặt, thì máy may sẽ hoạt động ở trạng thái chân vịt nâng lên, làm cho may lỗi hoặc tạo ra tiếng ồn.

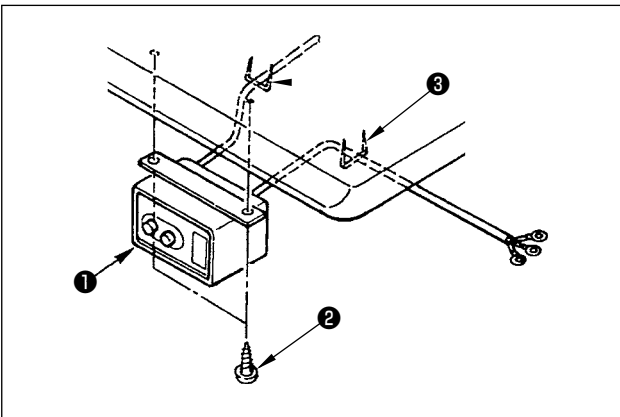
2-7. Lắp đặt hộp điện



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.

2-8. Nối dây cáp công tắc điện



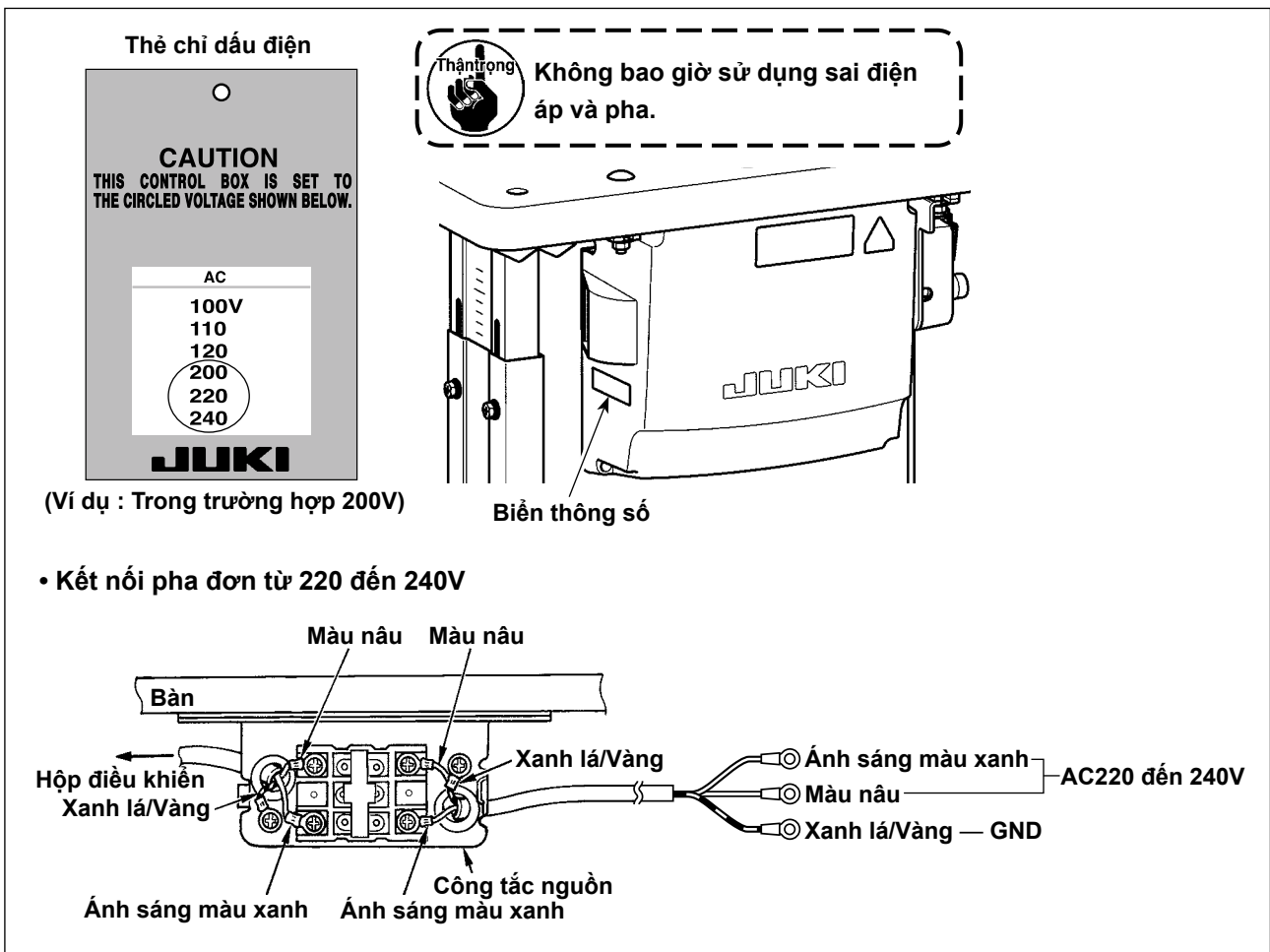
2-8-1. Lắp đặt công tắc điện

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.

2-8-2. 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.

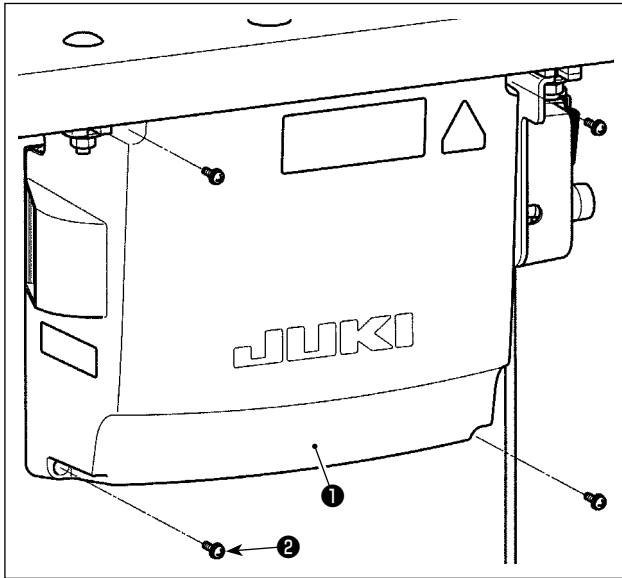


2-9. Kết nối dây

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.



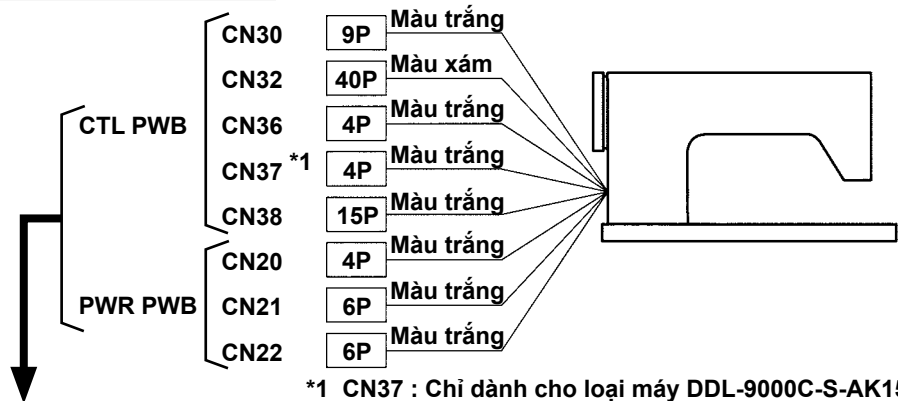
- 1) Nới lỏng bốn ốc siết (2) của nắp hộp điều khiển (1). Tháo nắp hộp điều khiển (1).
- 2) Nối dây tới các đầu nối tương ứng trên CTL PWB, PWR PWB. (Hình 1)



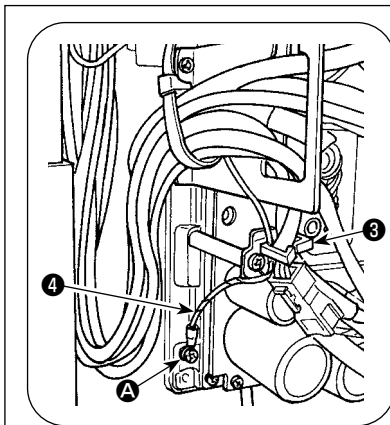
Cố định chắc chắn dây được nối với CN20, CN21 và CN22 bằng đầu kẹp cáp (3).

Kiểm tra các dấu đầu nối của CN21 và CN22 để tránh việc kết nối không đúng.

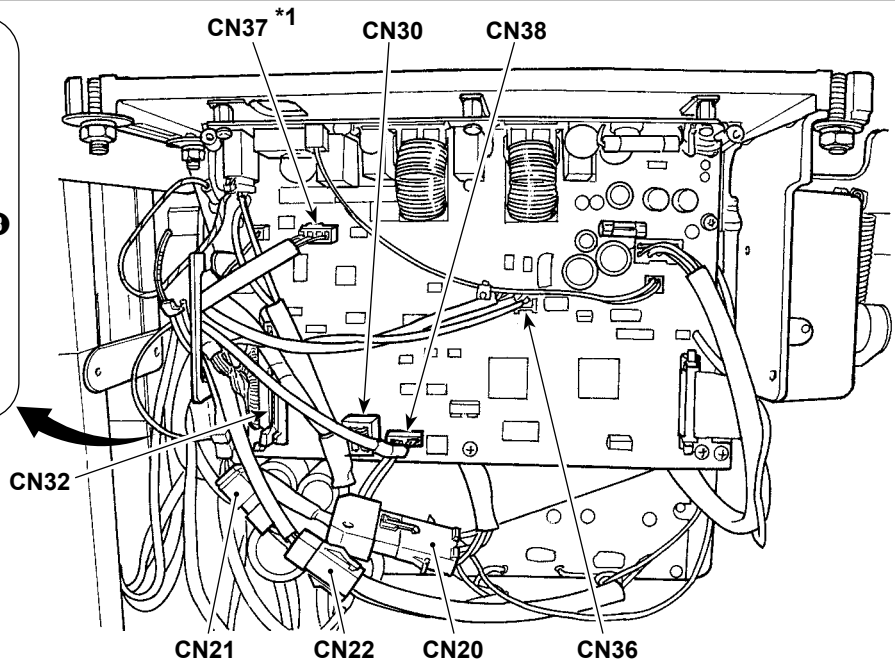
- 3) Cố định dây tiếp đất (4) ở vị trí (A) của hộp điều khiển bằng một ốc vít. (Hình 2)



*1 CN37 : Chỉ dành cho loại máy DDL-9000C-S-AK154




Hình 2



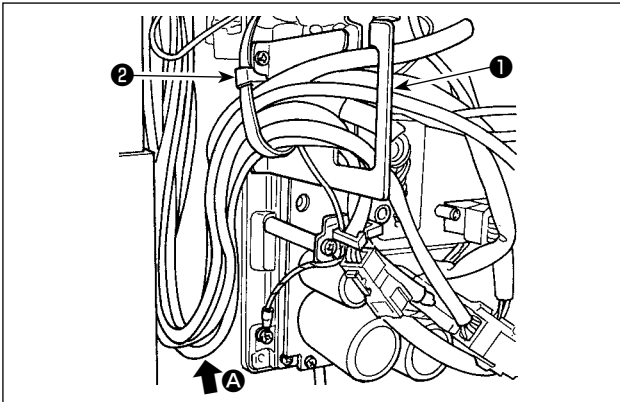
Hình 1

2-10. Thao tác với dây


NGUY HIỂM :

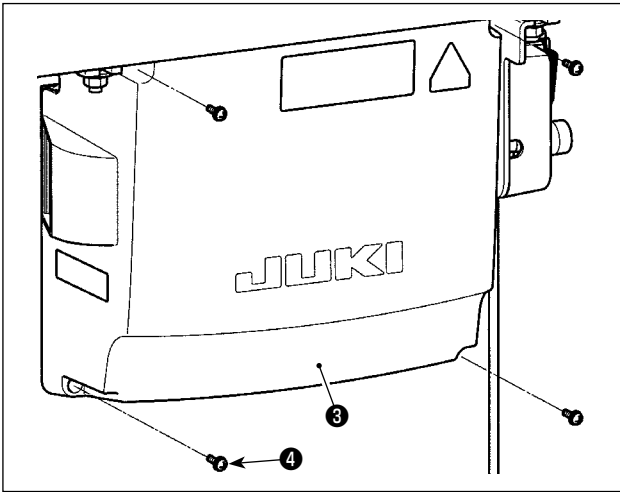
 1. Để tránh gặp thương tích cá nhân gây ra do bị điện giật hoặc do máy may khởi động đột ngột, tiến hành công việc sau khi TẮT công tắc nguồn và chờ 5 phút hoặc hơn.

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.

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




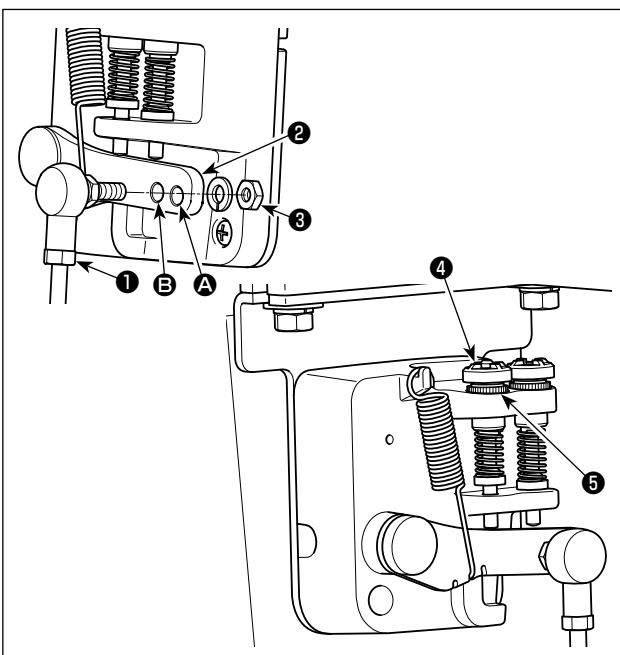
- 3) Lắp nắp hộp điều khiển ③ bằng bốn ốc siết ④.

 **Thận trọng** 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.


2-11. 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 ⑤ của cần bàn đạp ② bằng đai ốc ③.
- 2) Lắp thanh kết nối ① với lỗ cài đặt ④ 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.

 **Thận trọng**

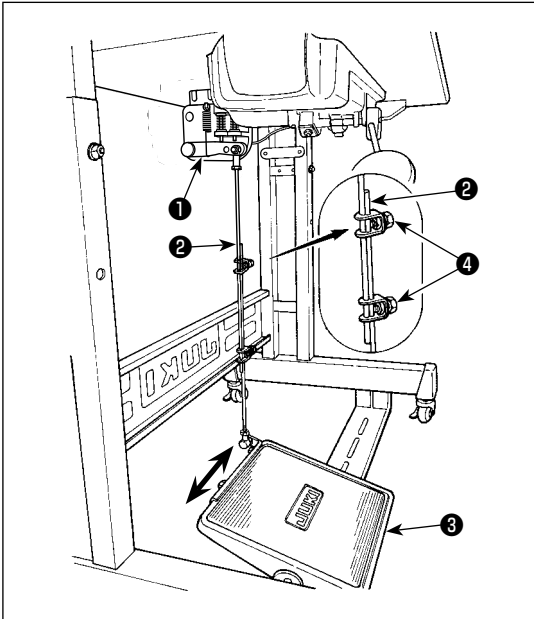
1. Nếu nới quá lỏng ốc vít, lò xo sẽ bật ra. Nới lỏng các ốc vít tới một mức độ mà có thể thấy được các đầu vít nhô ra khỏi vỏ máy.
2. Bất cứ khi nào bạn điều chỉnh vít, hãy chắc chắn vặn chặt các vít bằng cách siết chặt đai ốc ⑤ để ngăn ngừa lỏng ốc vít.

2-12. 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.



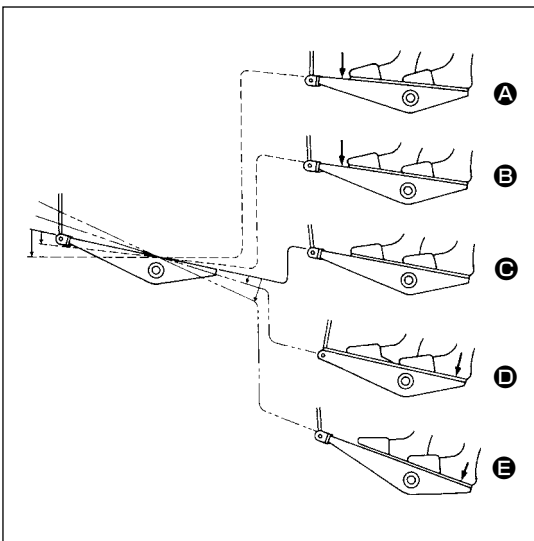
2-12-1. Lắp đặt các thanh kết nối

- 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.

2-12-2. 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.

2-13. 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. ③
- 2) Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ④ (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. ⑤

- 4) Máy cắt chỉ khi bạn nhấn xuống hết bộ phận phía sau của bàn đạp. ⑥

* 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 ⑥, 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.

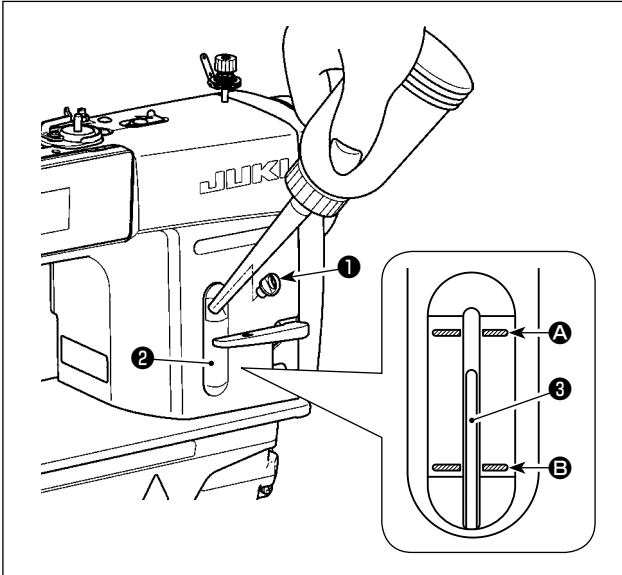
- Nếu bạn điều chỉnh bàn đạp về vị trí nghỉ trong quá trình đường may nạp đảo ngược tự động khi bắt đầu đường may, thì máy dừng lại sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.
- Máy sẽ thực hiện cắt chỉ như bình thường ngay cả khi bạn nhấn bộ phận phía sau của bàn đạp ngay lập tức sau khi may tốc độ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

2-14. Bôi trơn

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 khắc phía trên A và vạch đánh dấu khắc 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 khắc 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.

2-15. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản)

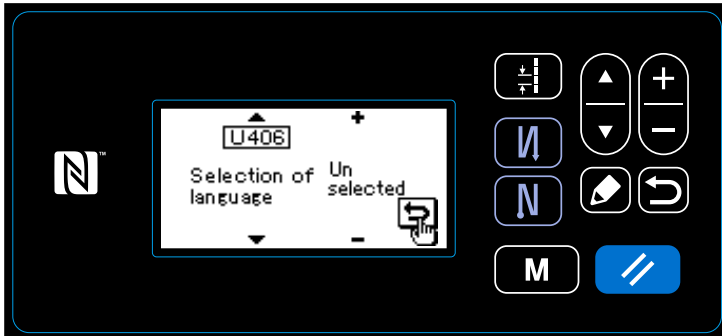
2-15-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên)

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



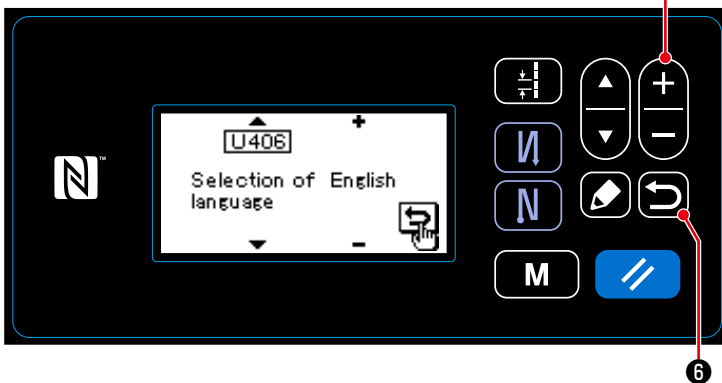
Hãy chú ý rằng thanh kim di chuyển tự động. Cũng có thể thiết lập thanh kim để nó không di chuyển tự động. Tham khảo "[4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 47 để biết chi tiết.



<Màn hình lựa chọn ngôn ngữ>

Khi bạn BẬT công tắc nguồn, màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị.

② Chọn ngôn ngữ



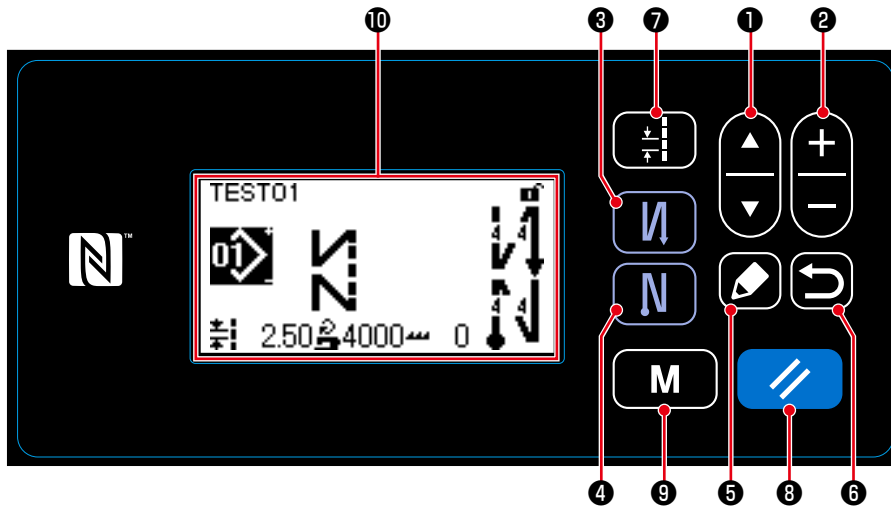
Chọn ngôn ngữ mong muốn sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển với **+** **-** ②.

Sau đó, nhấn **↶** ⑥.

Điều này xác nhận lựa chọn ngôn ngữ của bạn.

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 47 để biết chi tiết.

2-15-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển



	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
❶	Phím chọn mục	Phím này được dùng để thay đổi hiển thị màn hình hoặc để hiển thị màn hình chỉnh sửa. Hãy tham khảo giải thích của mỗi màn hình để biết chi tiết.
❷	Phím thay đổi dữ liệu	Phím này được sử dụng để thay đổi số mẫu may được hiển thị hiện tại hoặc để thay đổi giá trị số được hiển thị trên bộ đếm. Hãy tham khảo giải thích của mỗi màn hình để biết chi tiết.
❸	Phím may nạp đảo ngược (ở đầu)	Phím này được sử dụng để chọn có hoặc không thực hiện may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở đầu) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây.
❹	Phím may nạp đảo ngược (ở cuối)	Phím này được sử dụng để chọn có hoặc không thực hiện may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây.
❺	Phím chỉnh sửa	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình chỉnh sửa, màn hình phần mục hoặc màn hình chi tiết.
❻	Phím quay lại	Phím này được sử dụng để quay trở lại màn hình trước đó.
❼	Phím mũi chỉ	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình nhập mũi chỉ.
❽	Phím cài đặt lại	Phím này được sử dụng để cài đặt lại lỗi, để đặt lại bộ đếm và thiết lập nạp ban đầu. Bảng điều khiển được đặt ở trạng thái khóa đơn giản bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. Bảng điều khiển mở khóa bằng cách sử dụng lại phím này theo cách thức tương tự. Tham khảo " 8-7-1. Khóa đơn giản " trang 100.
❾	Phím chế độ	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình chế độ. · Hiển thị mức độ người dùng bằng cách sử dụng phím này theo cách thông thường. · Hiển thị mức độ nhân viên sửa chữa bằng cách nhấn giữ phím này trong ba giây.
❿	Phần màn hình tinh thể lỏng	Mỗi màn hình được hiển thị trên màn hình LCD.

* Xác nhận dữ liệu

Xác nhận thay đổi về số lượng mẫu may tại thời điểm nhấn phím thay đổi dữ liệu ❷.

Đối với các mục thiết lập về công tắc bộ nhớ và số mẫu may, thay đổi thiết lập bằng cách nhấn phím thay đổi dữ liệu ❷ và xác nhận bằng cách nhấn phím quay lại ❻.

Cũng có thể xác nhận thiết lập mới dữ liệu của mục thiết lập bằng cách lựa chọn mục thiết lập khác với phím lựa chọn mục ❶ sau khi thực hiện thay đổi.

2-15-3. 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

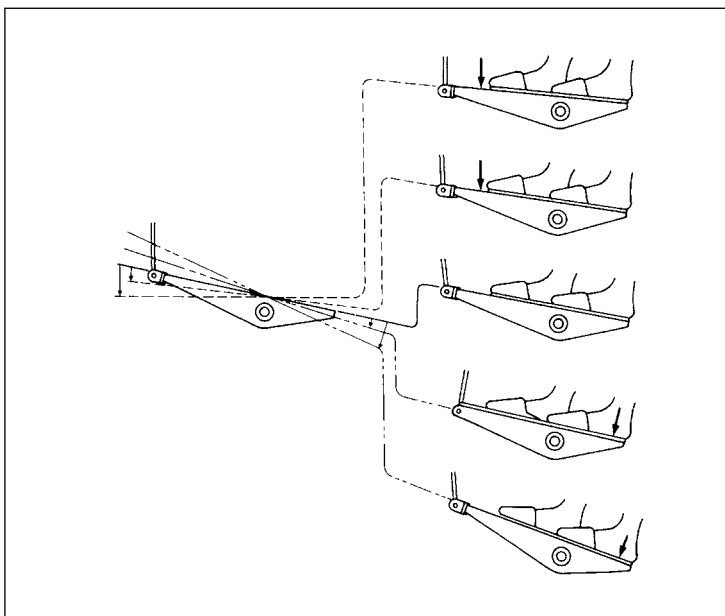


<Màn hình may>

Hiển thị màn hình may.

- Lựa chọn một mẫu may.
Tham khảo "[4-2. Các mẫu may](#)" [trang 29](#) để biết chi tiết.
- Thiết lập các chức năng cho mẫu may đã chọn.
Tham khảo "[4-2-3. Chỉnh sửa các mẫu may](#)" [trang 32](#) và "[4-2-4. Danh sách chức năng mẫu may](#)" [trang 34](#) để biết chi tiết.

③ Bắt đầu may



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

Tham khảo "[2-13. Vận hành bàn đạp](#)" [trang 10](#).

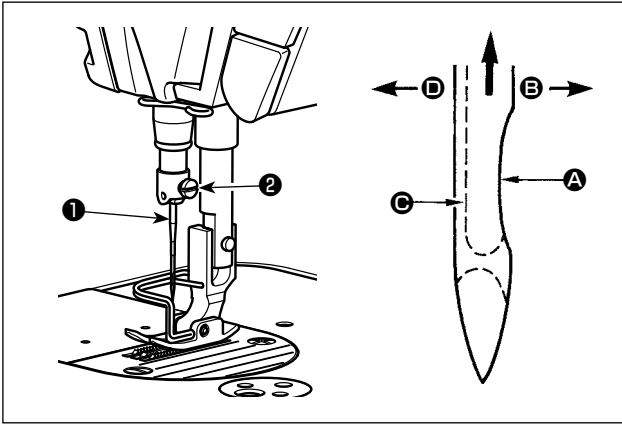
3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

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 ③ quay chính xác sang bên phải theo hướng ④.
- 3) Gắn kim hoàn toàn vào lỗ này trên thanh kim theo hướng mũi tên cho đến khi đến phần cuối lỗ.
- 4) Siết chặt vít ②.
- 5) Kiểm tra xem rãnh dài ⑤ của kim có quay chính xác sang bên trái theo hướng ⑥ không.



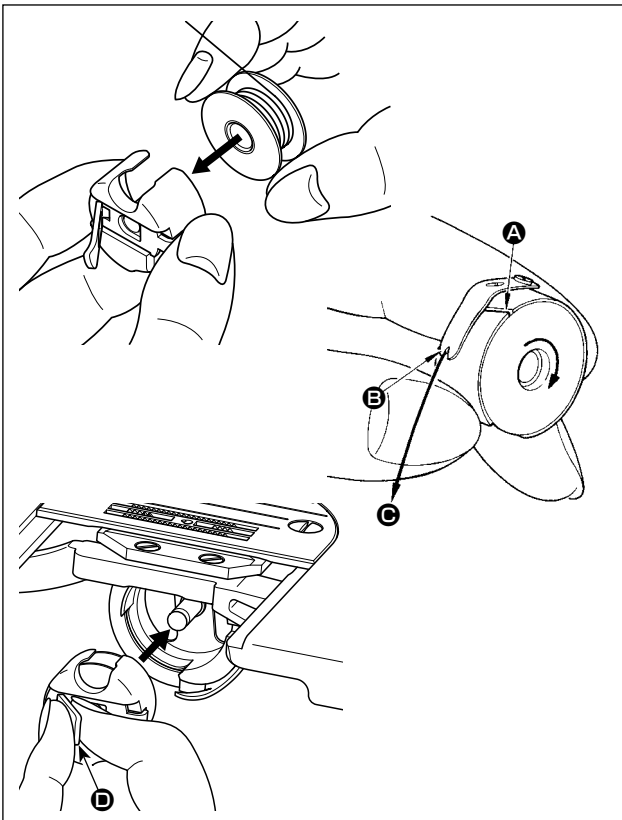
Khi sử dụng chỉ xơ dài polyester, nếu phần lồi của kim nghiêng về phía bên người vận hành, thì các vòng chỉ sẽ không ổn định. Kết quả là, có thể xảy ra xước chỉ hoặc đứt chỉ. Đối với chỉ có thể xảy ra hiện tượng này, cách hiệu quả là gắn kim cùng với phần lồi của nó để hơi xiên về phía sau.

3-2. Tháo/lắp thuyền



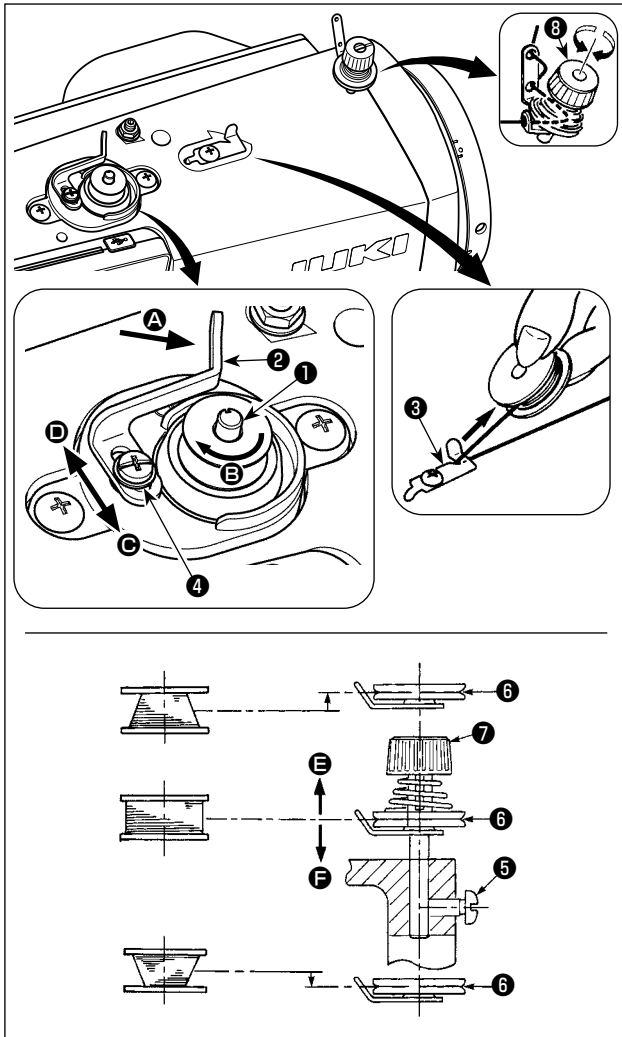
CẢNH BÁO :

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**.



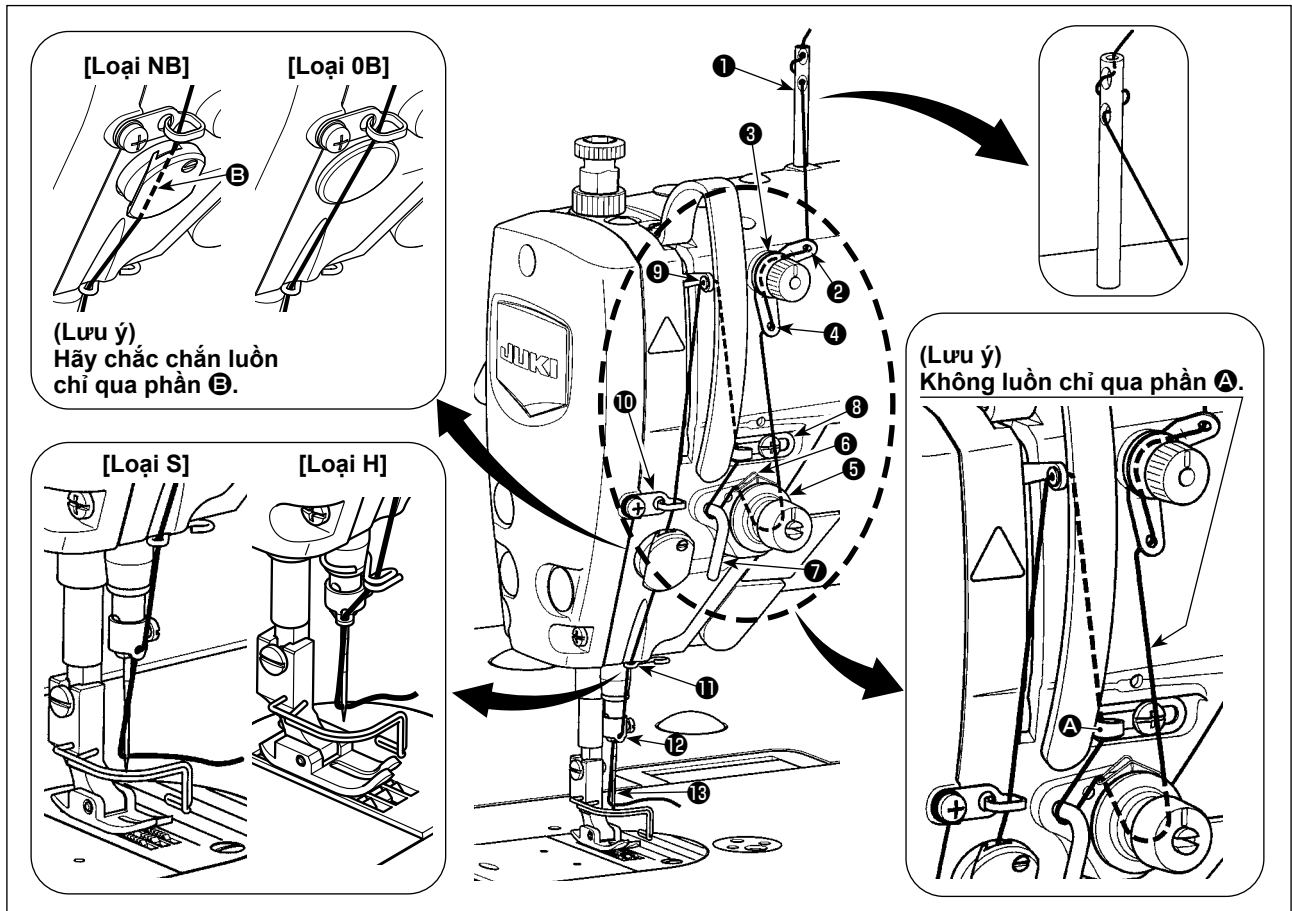
1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ **6**.
2. Khi quay chỉ trên suốt ở trạng thái không thực hiện may, tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuộn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.
3. Có khả năng đó là chỉ bị kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ bị lỏng do tác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

3-4. Cuốn chỉ đầu máy

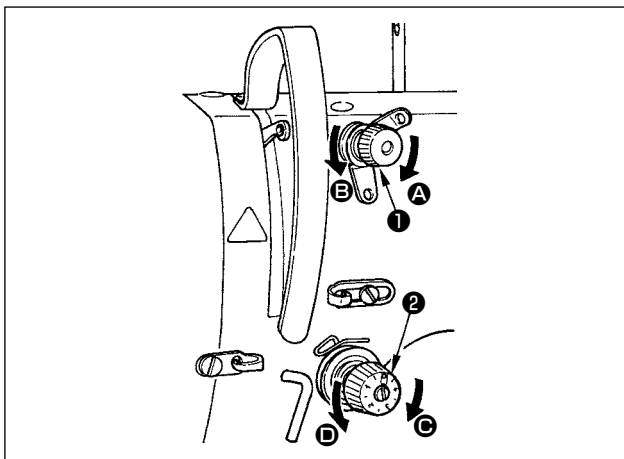


CẢNH BÁO :

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

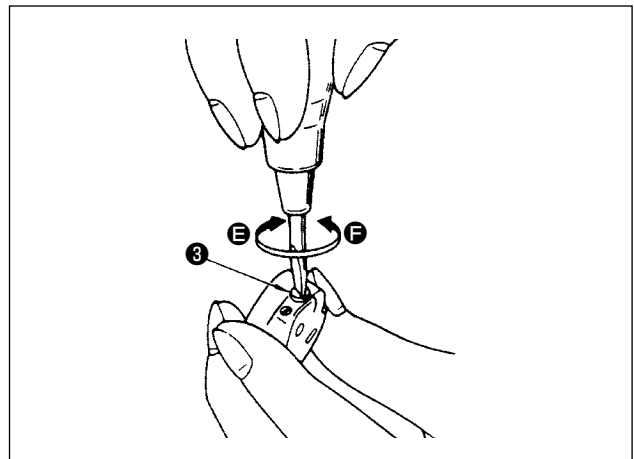


3-5. Độ căng chỉ



3-5-1. Điều chỉnh độ căng chỉ kim

- 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.
- 2) Xoay đai ốc độ căng chỉ ② theo chiều kim đồng hồ (theo hướng C) để tăng hoặc ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng D) để giảm độ căng chỉ kim.



3-5-2. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

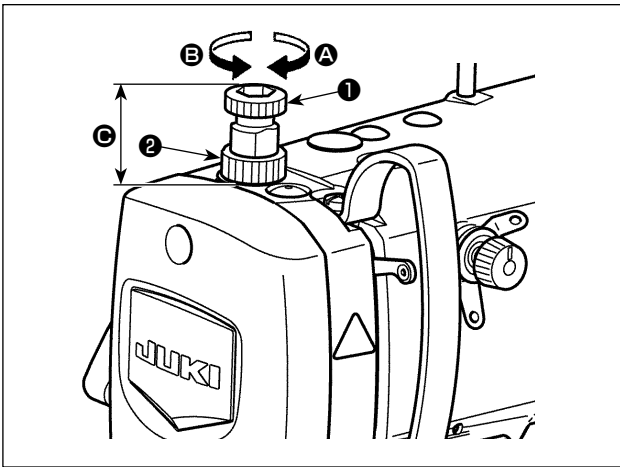
- 1) Xoay ốc điều chỉnh độ căng ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng E), để tăng hoặc ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng F), để giảm độ căng của chỉ trên suốt.

3-6. Áp lực của 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.



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

Giá trị chiều cao chuẩn C của bộ điều chỉnh lò xo chân vịt ❶ như sau.

- Loại S : 31,5 đến 29 mm
(khoảng 40 đến 45 N / 4 đến 4,5 kg)
- Loại H : 31,5 đến 28 mm
(khoảng 50 đến 60 N / 5 đến 6 kg)

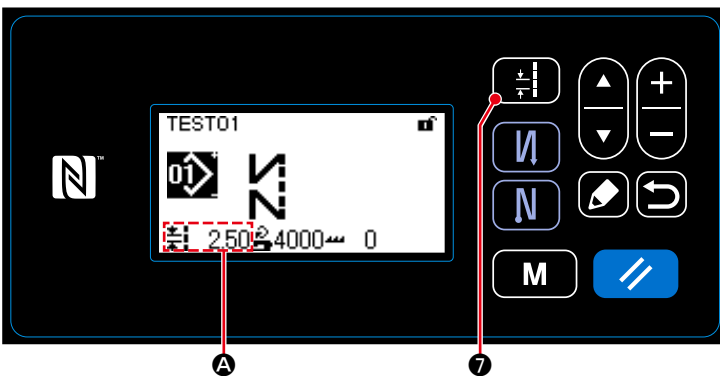


Để tránh thương tích cá nhân, không bao giờ đặt ngón tay của bạn dưới chân vịt.

3-7. Điều chỉnh chiều dài đường may



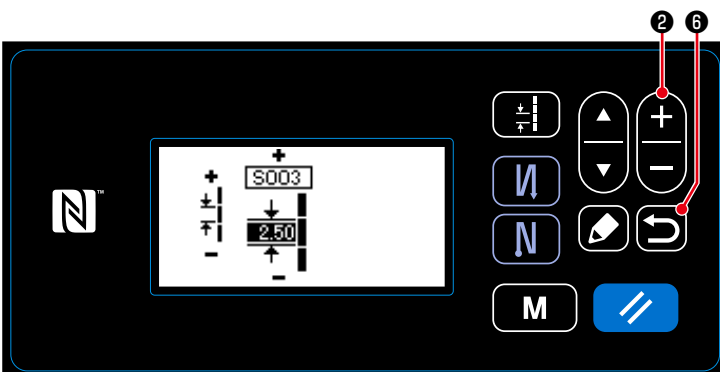
1. Có thể có những trường hợp đó là lượng nạp bằng điều khiển và mũi chỉ đường may thực tế khác nhau trong trường hợp sử dụng ở trạng thái khác với cung cấp chuẩn hoặc vật liệu được sử dụng. Bù mũi chỉ theo sản phẩm may.
2. Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng đưa tùy thuộc 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)

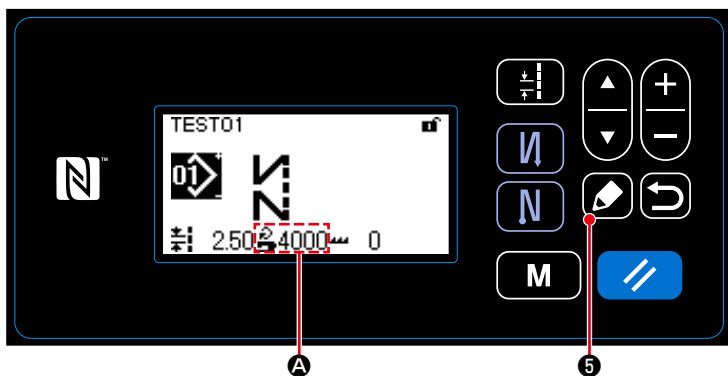
[Cách điều chỉnh]

- 1) Hiển thị màn hình nhập mũi chỉ đường may bằng cách nhấn ❷.



- 2) Thay đổi giá trị hiển thị bằng cách nhấn ❷. (Tăng theo mức 0,05 mm ; Phạm vi nhập : -5,00 đến 5,00)
- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ❸. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

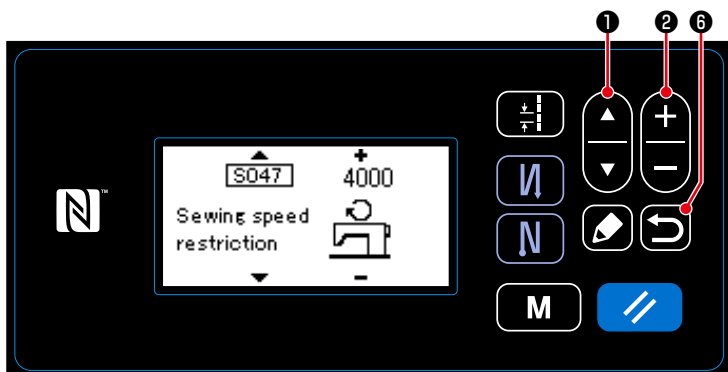
3-8. Thay đổi tốc độ may



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 thay đổi dữ liệu may bằng cách nhấn **5**.



2) Hiển thị "S047" bằng cách nhấn **1**.

3) Thay đổi tốc độ may như mong muốn bằng cách nhấn **2**.

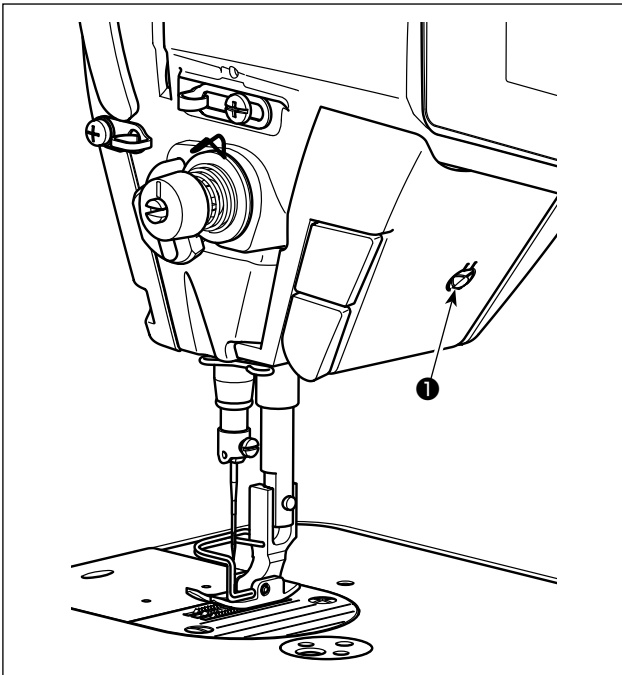
4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **6**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

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.

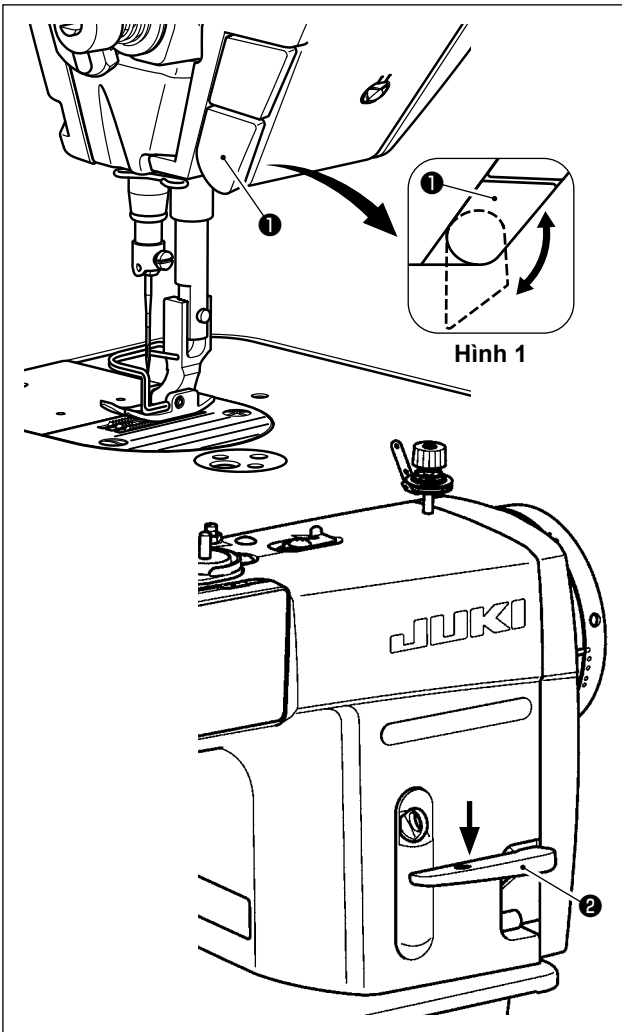
Thực hiện điều chỉnh cường độ và tắt đèn bằng cách nhấn công tắc ❶. Mỗi lần nhấn công tắc, ánh sáng được điều chỉnh tăng cường theo năm bước và tiếp đó là bật đầu.

[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.

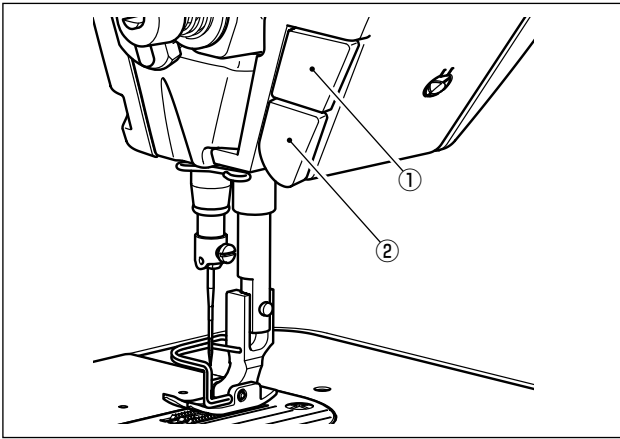
[Đường may nạp đảo ngược bằng cần nạp đảo ngược]

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]

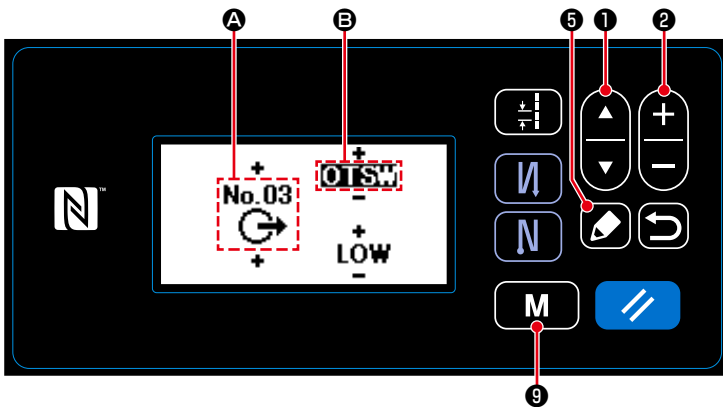
Có thể sử dụng công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm ❶ tại hai vị trí khác nhau bằng cách xoay nó. (Hình 1)

3-11. Công tắc tùy chỉnh



Có thể tiến hành những hoạt động khác nhau bằng cách vận hành công tắc tùy chỉnh ①.

* Cũng có thể chỉ định những hoạt động khác nhau cho công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm ②.



[Mô tả hoạt động của công tắc tùy chỉnh]

	Tên viết tắt	Mục chức năng
0	noP	Không có chức năng
1	HS	Đường may bù kim lên / xuống
2	bHS	Quay lại đường may bù
3	EbT	Chức năng hủy ngay khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may
4	TSW	Chức năng cắt chỉ
5	FL	Chức năng hạ chân vịt
6	oHS	Một đường may bù đường may
7	SEbT	Chức năng hủy đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu/kết thúc
8	Ed	Đầu vào cảm biến cạnh vật liệu
9	LinH	Chức năng chặn hạ bộ phận phía trước bàn đạp
10	TinH	Chức năng chặn đầu ra cắt chỉ
11	LSSW	Đầu vào lệnh tốc độ thấp
12	HSSW	Đầu vào lệnh tốc độ cao
13	USW	Chức năng nâng kim
14	bT	Đầu vào công tắc đường may nạp đảo ngược
15	SoFT	Đầu vào công tắc khởi động mềm
16	oSSW	Đầu vào công tắc lệnh tốc độ một lần
17	bKoS	Đầu vào công tắc lệnh tốc độ một lần lùi lại
18	SFSW	Đầu vào công tắc an toàn
19	AUbT	Công tắc hủy/thêm đường may nạp đảo ngược tự động
20	CUnT	Đầu vào bộ đếm may
21	OTSW	Công tắc chuyển đổi kiểu một chạm

1) Nhấn **M** ⑨ giữ trong sáu giây.

2) Chọn “12. Optional I/O setting (Thiết lập đầu vào/đầu ra tùy chọn)” với .

①. Sau đó, nhấn ⑤.

3) Để thiết lập một chức năng công tắc tùy chỉnh ① :

Chọn số đầu vào **A** với ①.

Nhập “3” với ②.

Chọn mục chức năng **B** với ①.

Nhập mục chức năng với ②.

Hiện thị lựa chọn CAO/THẤP với

①, và nhập “THẤP” với

②.

4) Để thiết lập một chức năng công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm ② :

Chọn số đầu vào **A** với ①.

Nhập “1” với ②.

Chọn mục chức năng **B** với ①.

Nhập mục chức năng với ②.

Hiện thị lựa chọn CAO/THẤP với

①, và nhập “THẤP” với

②.

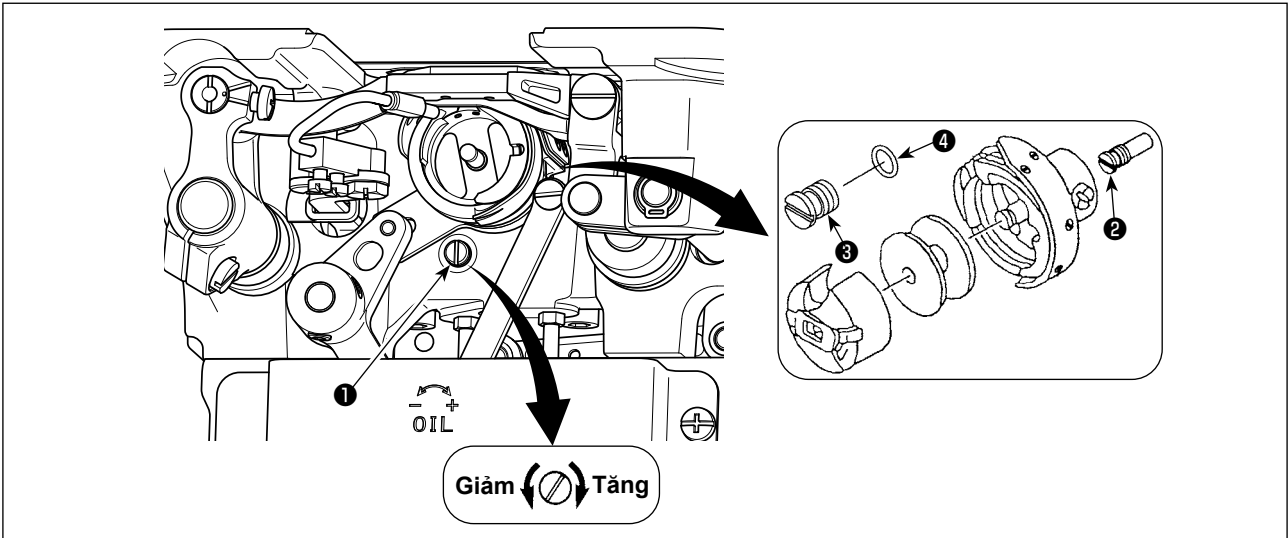
3-12. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn) trên móc



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



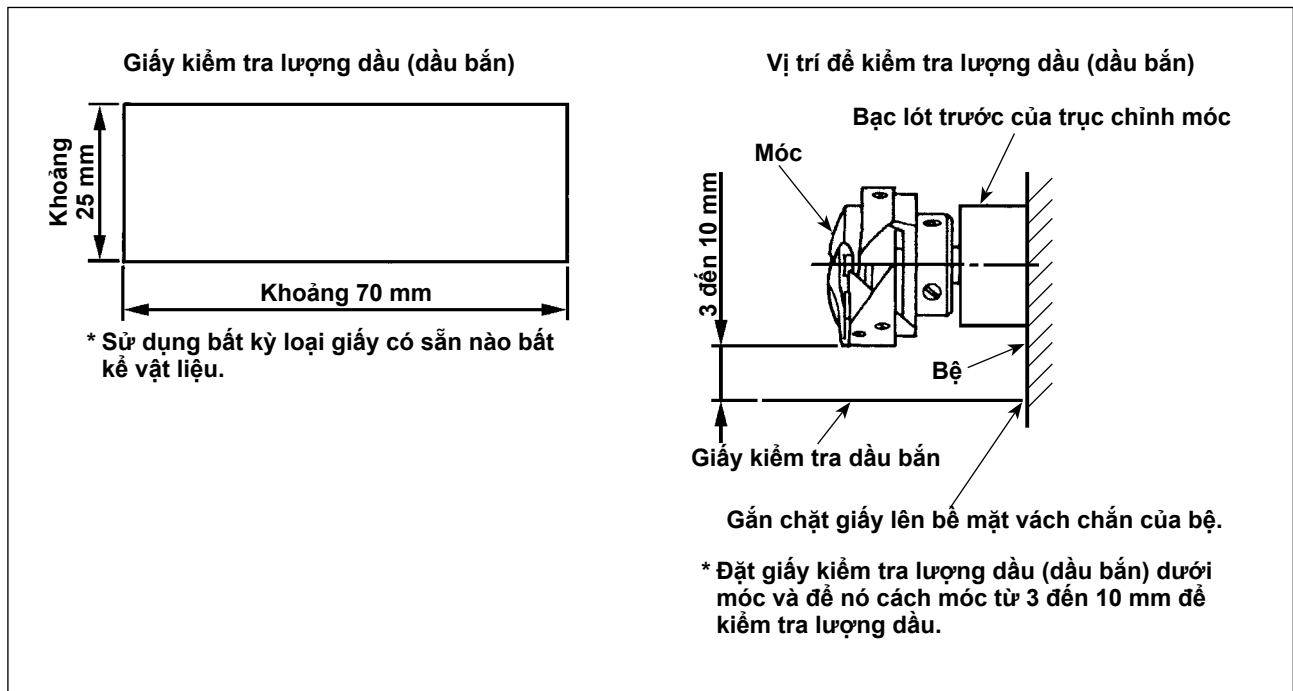
Vặn chặt (quay theo chiều kim đồng hồ) vít điều chỉnh lượng dầu ❶ để tăng lượng dầu trên móc, hoặc nới lỏng (quay ngược chiều kim đồng hồ) để giảm lượng dầu.

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



1. Tháo vít bắc dầu của trục chính móc ❷ và cố định vít chặn trục chính móc ❸ (số bộ phận : 11079506) và vòng cao su ❹ (số bộ phận : RO036080200).
2. Nới 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 dầu khô).

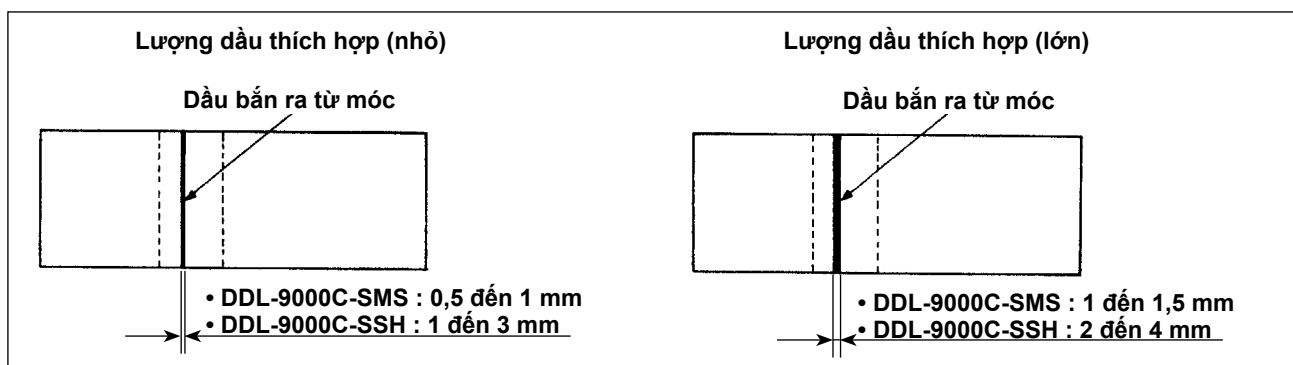
3-12-2. Cách kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



* 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.

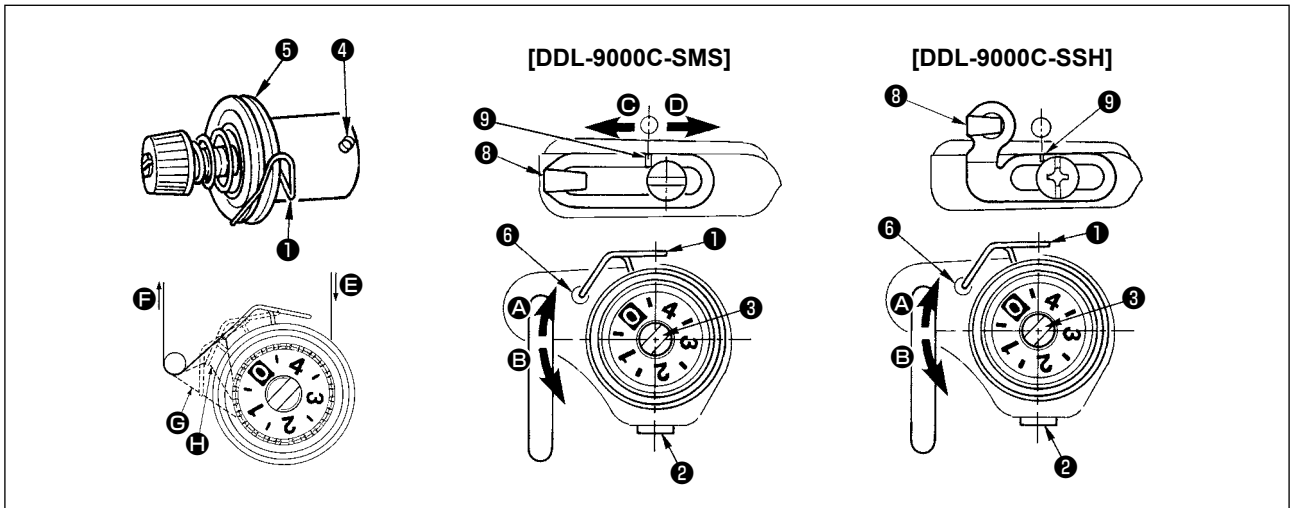
- 1) Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không trong khoảng ba phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
- 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
- 3) Xác nhận rằng có dầu trong kết dầu.
- 4) Xác nhận lượng dầu cần được bổ sung trong năm 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 bẩn 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 vật liệu và quy trình.)



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 G) 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

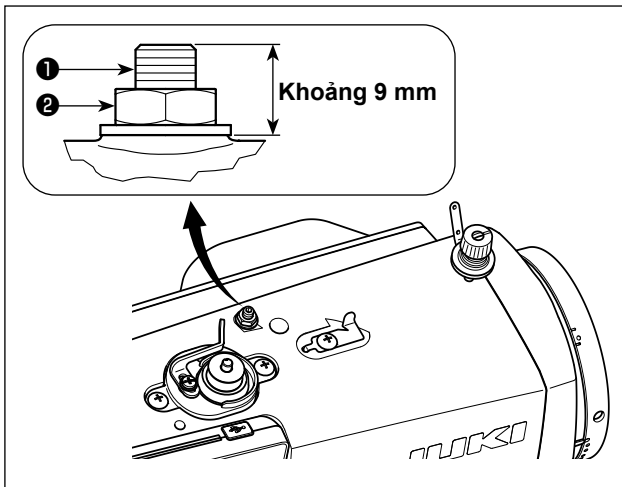
- DDL-9000C-SMS : Dấu tại ⑨ trên gạt dẫn chỉ khớp với tâm ốc siết.
- DDL-9000C-SSH : Dấu tại ⑨ trên gạt dẫn chỉ khớp với tâm của vạch đánh dấu trên tay máy.

3-14. Cơ chế vi nâng của 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.



Khi may vải nhung hoặc chất liệu tương tự có lông, giảm thiểu chất liệu trơn trượt hoặc hư hỏng chất liệu bằng cách sử dụng vít ❶ để vi nâng chân vịt. Hạ thấp chân vịt và thiết lập trạng thái để bàn răng đưa thấp hơn mặt nguyệt.

Siết chặt vít ❶ dần dần để vi nâng chân vịt ở trạng thái nói lông đai ốc ❷, điều chỉnh chính xác vị trí của chân vịt cho đến khi nó phù hợp với vật liệu, và cố định nó bằng đai ốc ❷.



Khi không sử dụng cơ chế vi nâng chân vịt, điều chỉnh chiều cao của vít ❶ để cho nó cao hơn khoảng 9 mm so với máy may. Nếu máy may hoạt động ở trạng thái đang sử dụng cơ chế vi nâng, thì không thể có được lực nạp đầy đủ.

4. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

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




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

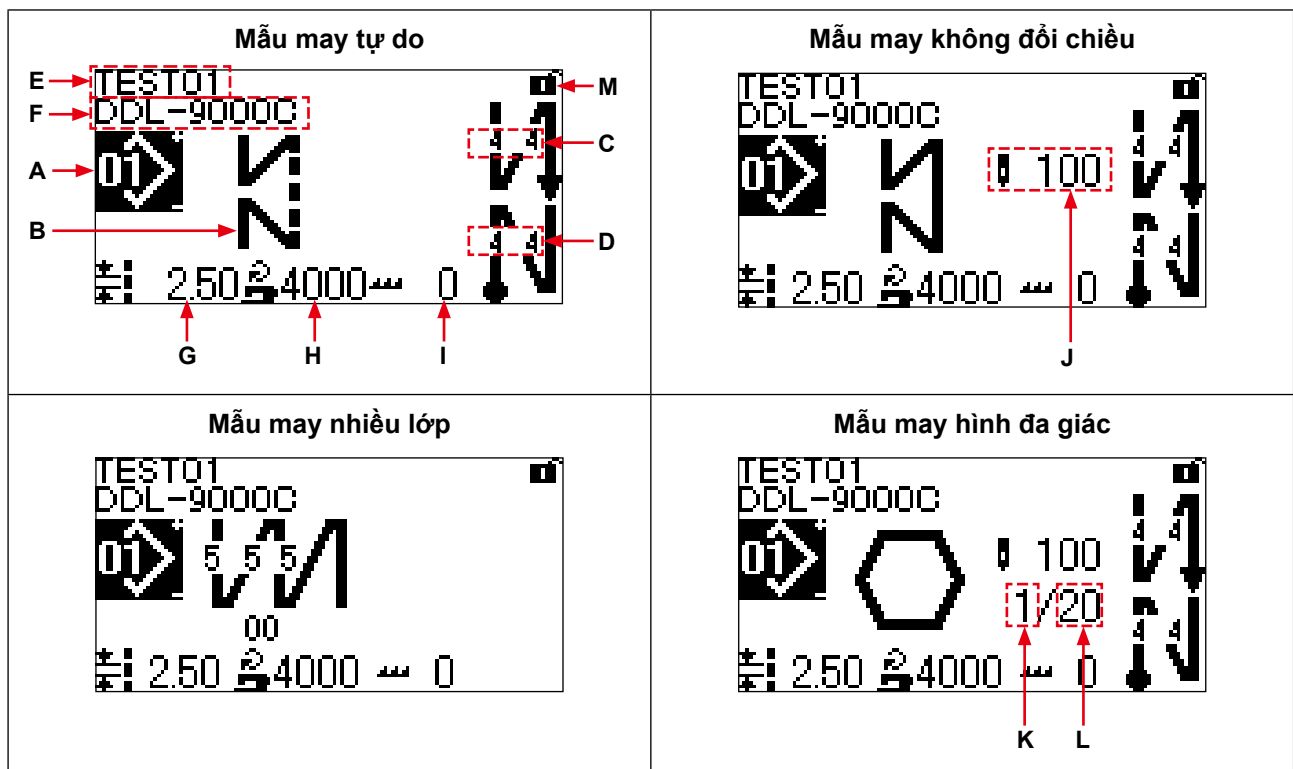
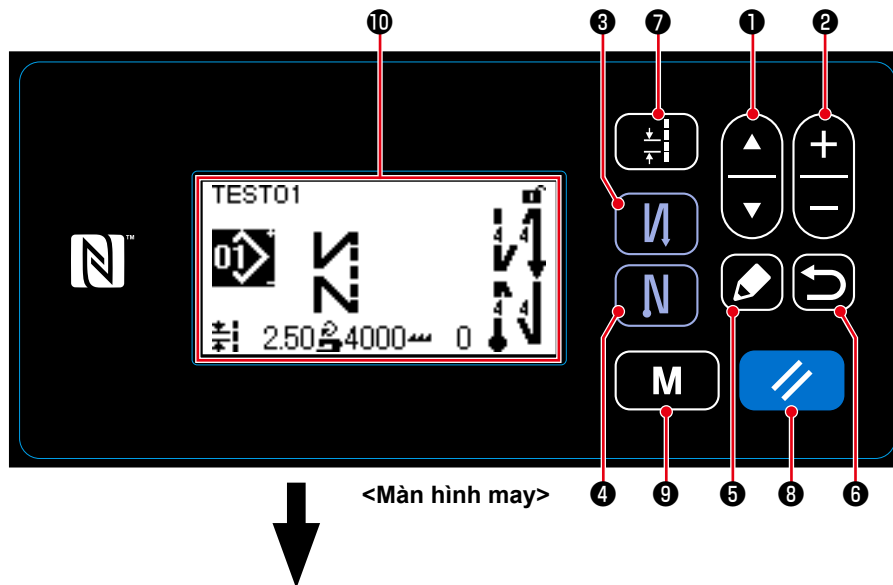
Hoạt động hiển thị và nút khác nhau tùy theo mẫu may đã chọn.

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

Tham khảo "**4-3. Chức năng bộ đếm**" trang 42 để mô tả hiển thị bộ đếm.

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

Có thể chọn một mẫu may với   . Có sẵn bốn hình dạng đường may khác nhau như bên dưới.



	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
❶	Phím chọn mục	Phím này được dùng để thay đổi hiển thị của màn hình như bên dưới: Hiển thị mẫu may / Bộ đếm may / Hiển thị bộ đếm suốt chỉ * Không thể sử dụng phím này khi đang may. * Tham khảo " 4-3. Chức năng bộ đếm " trang 42 để mô tả hiển thị bộ đếm.
❷	Phím thay đổi dữ liệu	Phím này được sử dụng để chọn các mẫu may đã đăng ký lần lượt từng cái một theo thứ tự như sau. Mẫu may số 1 ...99 → Mẫu may chu kỳ số 19 * Chỉ có thể sử dụng phím này trong trường hợp được phép thay đổi số mẫu may. * Không thể sử dụng phím này khi đang may. * Tham khảo " 8-2. Mẫu may chu kỳ " trang 81 đối với các mẫu may chu kỳ.
❸	Phím may nạp đảo ngược (ở đầu)	Phím này được sử dụng để chọn có hoặc không thực hiện may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở đầu) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây.
❹	Phím may nạp đảo ngược (ở cuối)	Phím này được sử dụng để chọn có hoặc không thực hiện may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây.
❺	Phím chỉnh sửa	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình chỉnh sửa mẫu may khi chọn mẫu may tự do, mẫu may không đối chiều hoặc mẫu may nhiều lớp, hoặc để hiển thị màn hình chỉnh sửa mẫu may hình đa giác khi chọn mẫu may đó.
❻	Phím quay lại	Phím này không được sử dụng.
❼	Phím mũi chỉ	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình nhập mũi chỉ.
❽	Phím cài đặt lại	Trong trường hợp bảng điều khiển được đặt ở trạng thái khóa đơn giản, thay đổi kích hoạt/vô hiệu chức năng khóa đơn giản bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây.
❾	Phím chế độ	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình chế độ. · Hiển thị mức độ người dùng bằng cách sử dụng phím này theo cách thông thường. · Hiển thị mức độ nhân viên sửa chữa bằng cách nhấn giữ phím này trong ba giây.
❿	Hiển thị màn hình may	Hiển thị mẫu may đã chọn trên màn hình này. Có sẵn bốn mẫu may khác nhau, ví dụ, mẫu may tự do, mẫu may không đối chiều, mẫu may nhiều lớp, và mẫu may hình đa giác.
A	Số mẫu may	Hiển thị số mẫu may của mẫu may hiện đang được chọn. (Số 1 - Số 99)
B	Dạng đường may	Hiển thị dạng đường may mẫu may hiện đang được chọn.
C	Số đường may của may nạp đảo ngược (ở đầu) A, B	Hiển thị số đường may của may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may A và B. (0 đến 99 đường may) * Những số đường may này chỉ được hiển thị trong trường hợp thực hiện may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Tham khảo " 4-2-2. Mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu) " trang 30.

	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
D	Số đường may của may nẹp đảo ngược (ở cuối) C, D	Hiển thị số đường may của may nẹp đảo ngược lúc kết thúc may C và D. (0 đến 99 đường may) * Những số đường may này chỉ được hiển thị trong trường hợp thực hiện may nẹp đảo ngược lúc kết thúc may. Tham khảo " 4-2-5. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở cuối) " trang 36.
E	Số bộ phận	Hiển thị số bộ phận (0 đến 24 ký tự).
F	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. (0 đến 24 ký tự) Tham khảo " 4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ " trang 47.
G	Mũi chỉ	Tùy thuộc vào các thiết lập của công tắc bộ nhớ U401, sẽ hiển thị là "mũi chỉ (-5,00 - 5,00)", "số đường may trên mỗi inch" hoặc "số đường may trong 3 cm". * Trong trường hợp chọn mũi chỉ tùy chỉnh, sẽ hiển thị số mẫu may của mũi chỉ tùy chỉnh. Tham khảo " 8-5. Mũi chỉ tùy " trang 88.
H	Giới hạn tốc độ may	Hiển thị giới hạn thiết lập hiện tại về tốc độ may lớn nhất. (150 sti/min -)
I	Giá trị hiệu chỉnh cho chiều cao bàn răng đưa	Hiển thị giá trị hiệu chỉnh cho chiều cao bàn răng đưa đối với mẫu may được chọn hiện tại.
J	Số đường may của mẫu may	Trong trường hợp chọn mẫu may không đổi chiều, thì hiển thị tổng số đường may của mẫu may, và trong trường hợp chọn mẫu may hình đa giác, thì hiển thị số đường may của bước hiện tại. (1 đến 2.000 đường may cho cả số đường may) * Hiển thị số đường may của mẫu may trong trường hợp chọn mẫu may không đổi chiều hoặc mẫu đường may hình đa giác.
K	Bước hiện tại của mẫu may hình đa giác	Hiển thị bước hiện tại. (1 - 20) * Hiển thị bước hiện tại của mẫu may hình đa giác trong trường hợp chọn mẫu may hình đa giác.
L	Tổng số bước của mẫu may hình đa giác	Hiển thị tổng số bước. (1 - 20) * Hiển thị tổng số bước của mẫu may hình đa giác trong trường hợp chọn mẫu may hình đa giác.
M	Chữ tượng hình trạng thái khóa đơn giản	Hiển thị trạng thái (bật/tắt) khóa đơn giản. Tham khảo " 8-7-1. Khóa đơn giản " trang 100.

4-2. Các mẫu may

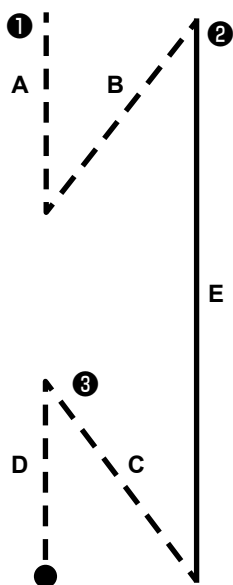
Có thể đăng ký các mẫu thường được may làm mẫu may.

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.

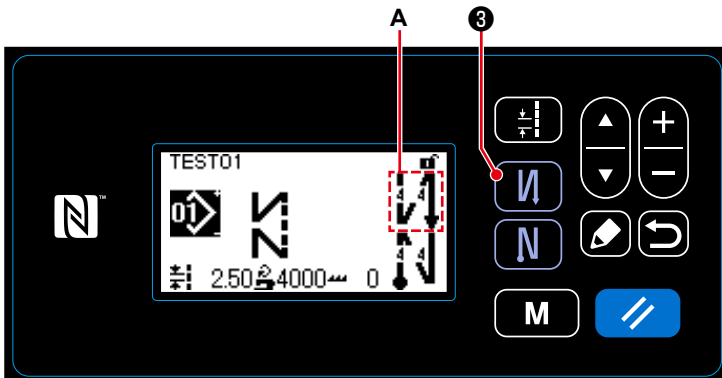


Mẫu may Số 1 - Số 99	
❶	Mục may nẹp đảo ngược (ở đầu) Tham khảo " 4-2-2. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở đầu) " trang 30.
❷	Phần may chính <ul style="list-style-type: none">· May tự do· May không đổi chiều· May nhiều lớp· May hình đa giác Tham khảo " 4-2-3. Chỉnh sửa các mẫu may " trang 32 và " 8-1. Thiết lập đường may hình đa giác " trang 79.
❸	Mục may nẹp đảo ngược (ở cuối) Tham khảo " 4-2-5. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở cuối) " trang 36.
❹	Chức năng mẫu may Tham khảo " 4-2-3. Chỉnh sửa các mẫu may " trang 32.

4-2-2. 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.

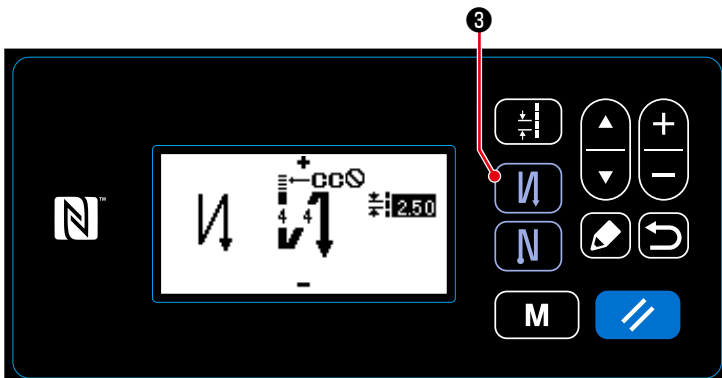
(1) Kích hoạt mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu)



Ở trạng thái hiển thị chữ tượng hình **A** trên màn hình, thì may nạp đảo ngược (ở đầu) được kích hoạt.
Nếu chữ tượng hình **A** không hiển thị trên màn hình, nhấn **N** **3** để hiển thị nó để kích hoạt may nạp đảo ngược (ở đầu).

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

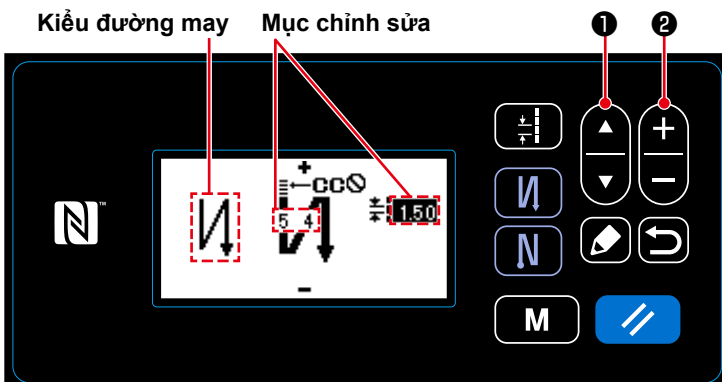
① Hiển thị màn hình chỉnh sửa cho may nạp đảo ngược (ở đầu)



Nhấn **N** **3** giữ trong một giây. Hiển thị màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược (ở đầu).

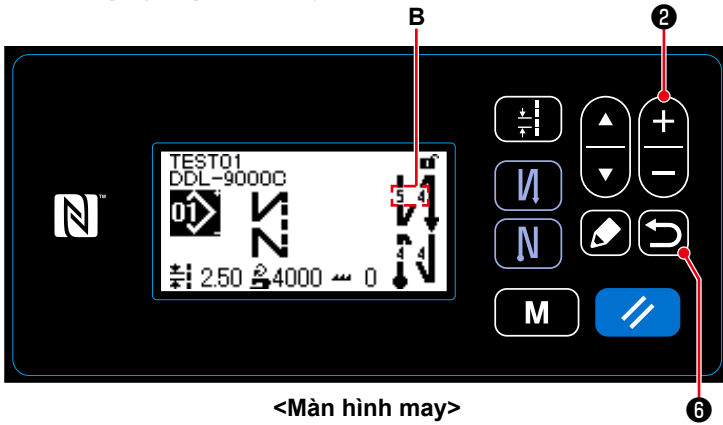
<Màn hình chỉnh sửa đối với may nạp đảo ngược (bắt đầu)>

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



Chọn kiểu đường may với **+** **-** **2** .
Chọn mục chỉnh sửa của may nạp đảo ngược (ở đầu) với **▲** **▼** **1** .
Sau khi chọn mục chỉnh sửa, thay đổi giá trị số với **+** **-** **2** .

③ Áp dụng mục đã thay đổi



Sau khi thay đổi giá trị số, nhấn ⑥ để chuyển màn hình về màn hình máy. Hiển thị dữ liệu **B** mà bạn đã thay đổi.

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

Mỗi lần nhấn ②, mục chỉnh sửa thay đổi sang một mục khác.

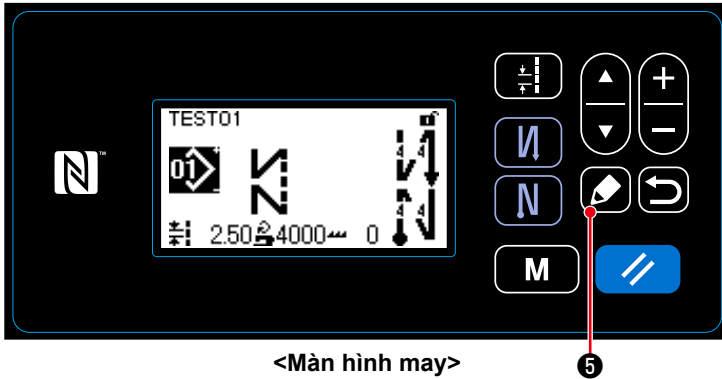
Kiểu đường may	Mục chỉnh sửa		
May nạp đảo ngược <p>Thực hiện may nạp đảo ngược một lần lúc bắt đầu may.</p>	Số đường may A	Số đường may B	Mũi chỉ
Khít <p>Giảm bớt mũi chỉ đường may lúc bắt đầu may.</p>	Số đường may A	Mũi chỉ	
May nạp đảo ngược đôi <p>Thực hiện may nạp đảo ngược hai lần lúc bắt đầu may.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

4-2-3. 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)

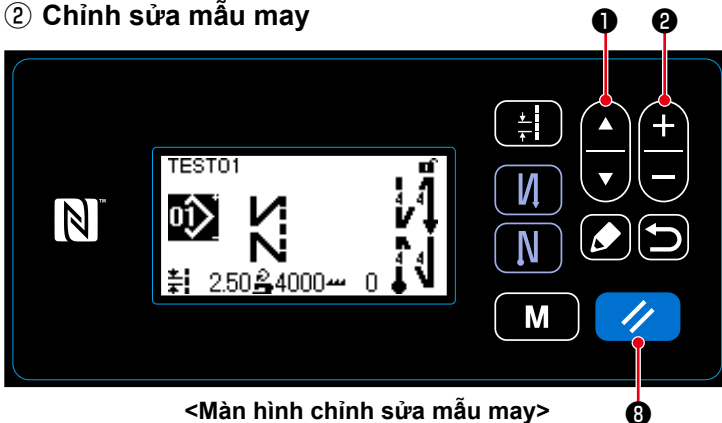
* Trong trường hợp chọn may hình đa giác, tham khảo "[8-1. Thiết lập đường may hình đa giác](#)" trang 79.

① Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu may



Hiện thị trên màn hình may trong trường hợp chọn may tự do, may không đổi chiều hoặc may nhiều lớp, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình chỉnh sửa mẫu may.

② Chỉnh sửa mẫu may



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

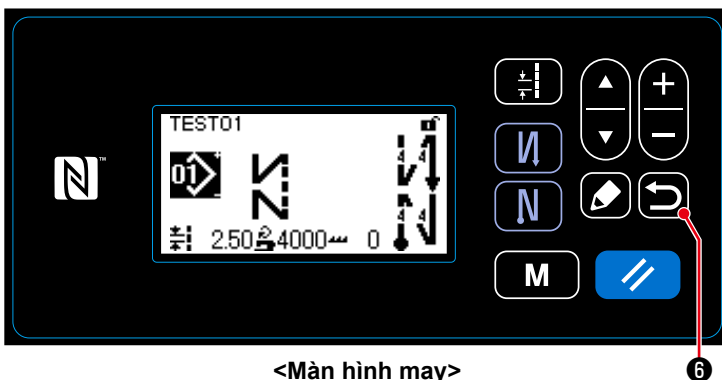
Tham khảo "[4-2-4. Danh sách chức năng mẫu may](#)" trang 34 để có thể chỉnh sửa các mục chức năng.

Chọn mục chỉnh sửa với ①.

Nhập một giá trị số mong muốn hoặc thực hiện chọn BẬT/TẮT với ②.

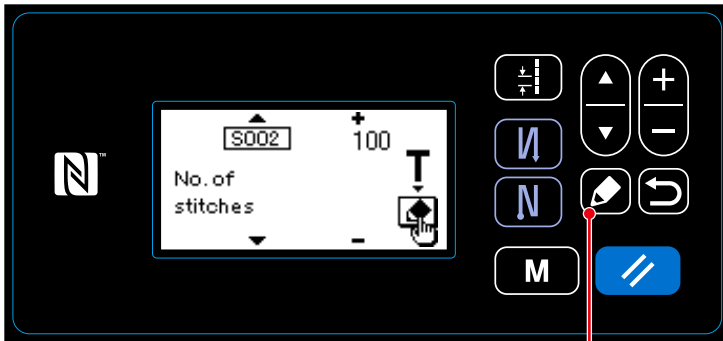
Trả lại giá trị mục về giá trị trước đó (trước khi chỉnh sửa) với ⑧. Lấy lại trạng thái ban đầu bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây.

③ Thực hiện may sử dụng mẫu may chỉnh sửa




Thay đổi mục, sau đó chuyển màn hình về màn hình may với ⑥.

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

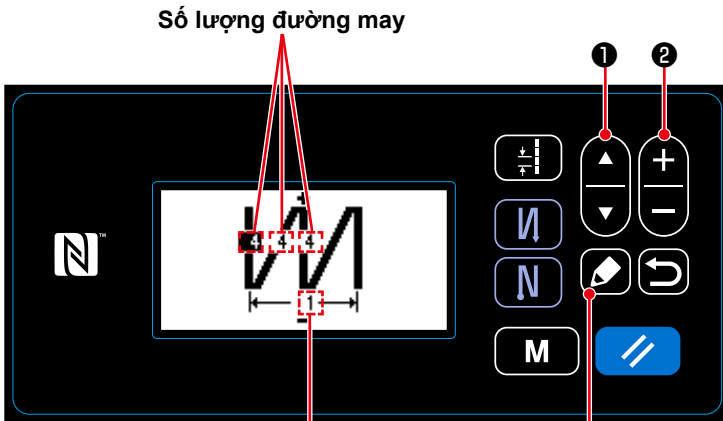


<Màn hình thiết lập số lượng đường may>

5

* Trong trường hợp chọn may không đổi chiều, hiển thị màn hình hướng dẫn bằng cách nhấn  5 trong quá trình thiết lập số lượng các đường may. (Chỉ có thể thay đổi số lượng đường may trong trường hợp này.)

Tham khảo "**4-2-6. Chức năng hướng dẫn**" trang 37 dành cho chức năng hướng dẫn.





Số lượng đường may


Số lần may nhiều lớp

<Màn hình chỉnh sửa mẫu may nhiều lớp>

5























* Khi chọn một mẫu may nhiều lớp, màn hình chỉnh sửa mẫu may nhiều lớp sẽ hiển thị bằng cách nhấn  5 giữ trong một giây.









Chọn mục chỉnh sửa với  1 .

Thay đổi giá trị số với  2 .

4-2-4. 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			—
S041	Vị trí dừng của thanh kim	 : Dừng với kim đi xuống  : Dừng với kim đi lên		—	
S042	Chân vịt luồn 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	-50 đến 50°			
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			
S061 *1	Giới hạn tốc độ may	150 đến U096 / Thiết lập chung S047		—	150 đến U096 / Thiết lập chung S047
S062 *1	Mũi chỉ	-5,00 đến 5,00 / Thiết lập chung S003		—	-5,00 đến 5,00 / Thiết lập chung S003
S065 *1	Hiệu chỉnh chiều cao bàn răng đưa	-4 đến 8		—	-4 đến 8

Dữ liệu số	Tên mục	Phạm vi đầu vào		
S066 *1	Vị trí nạp	 S - /  A - /  C - /  B -	—	 S - /  A - /  C - /  B -
S068	Số bộ phận	- 24 ký tự *2		
S069	Quá trình	- 24 ký tự		
S070	Chú thích	50 ký tự		

*1 : Đây là chức năng chuyển đổi kiểu một chạm. Tham khảo "4-2-7. Nút chuyển đổi kiểu một chạm" trang 39.


*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
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
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		

* Thiết lập các mục và giá trị số tương tự như những bước ở Bước 1.

* Có thể thiết lập số bước tới Bước 20.



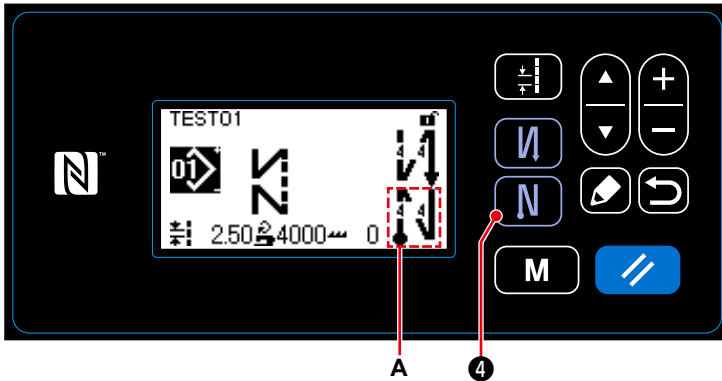
Sau khi bạn đã thay đổi thiết lập, kiểm tra để chắc chắn rằng bàn răng đưa không tiếp xúc với mặt nguyệt.

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

4-2-5. 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)

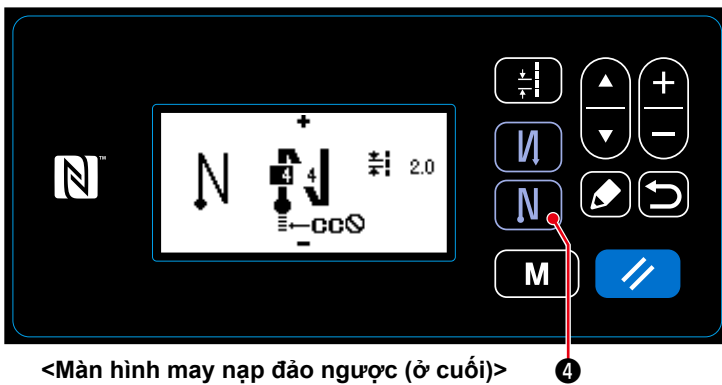


Khi chữ tượng hình **A** hiển thị trên màn hình, may nạp đảo ngược (ở cuối) được kích hoạt.

Nếu chữ tượng hình **A** không hiển thị trên màn hình, nhấn **N** ④ để hiển thị nó để kích hoạt may nạp đảo ngược (ở cuối).

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

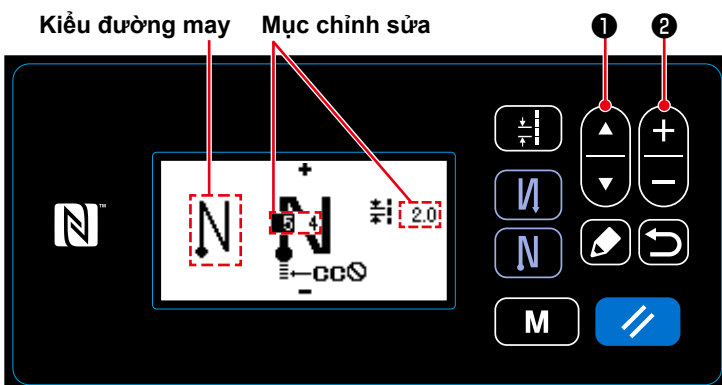
① Hiện thị màn hình chỉnh sửa cho may nạp đảo ngược (ở cuối)



<Màn hình may nạp đảo ngược (ở cuối)>

Nhấn **N** ④ 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)

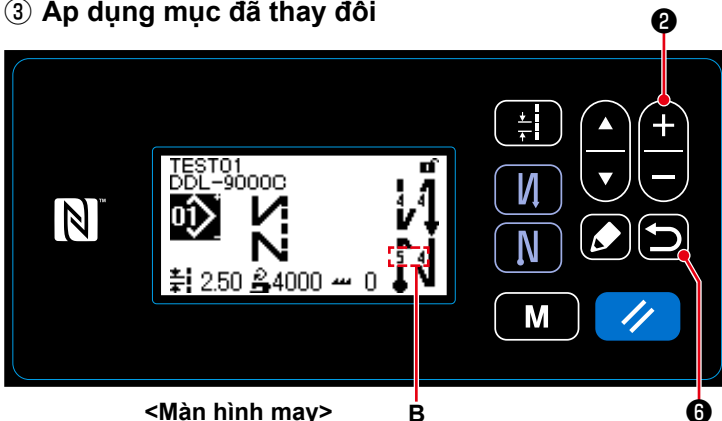


Chọn kiểu đường may với **+** **-** ② .

Chọn mục chỉnh sửa của may nạp đảo ngược (ở cuối) với **▲** **▼** ① .

Sau khi chọn mục chỉnh sửa, thay đổi giá trị số với **+** **-** ② .

③ Áp dụng mục đã thay đổi



<Màn hình may>

Sau khi thay đổi giá trị số, nhấn **↶** ⑥ để chuyển màn hình về màn hình may. Hiện thị dữ liệu **B** mà bạn đã thay đổi. Có thể chọn “kiểu đường may” và “mục chỉnh sửa” tương tự với những bước chọn may nạp đảo ngược (ở đầu).

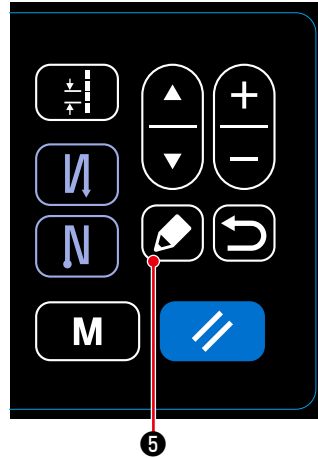
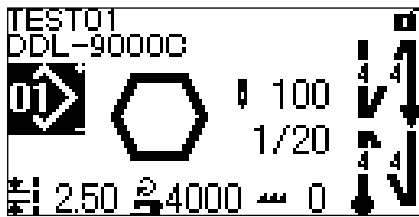
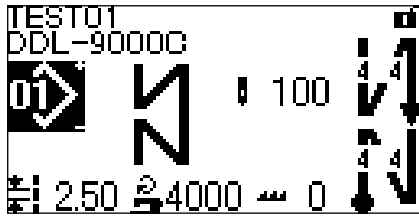
Mỗi lần nhấn **+** **-** ② , mục chỉnh sửa thay đổi sang một mục khác.


4-2-6. 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 mẫu may.

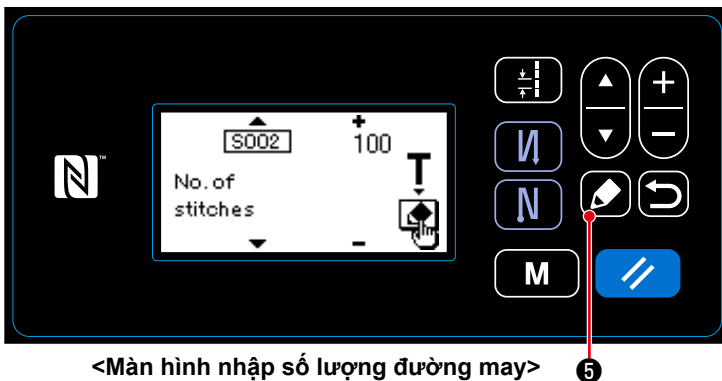
* Có thể sử dụng chức năng hướng dẫn trong trường hợp chọn “may không đổi chiều” hoặc “may hình đa giác”.




Hiển thị màn hình chỉnh sửa mẫu may bằng cách nhấn  5 trên màn hình may.

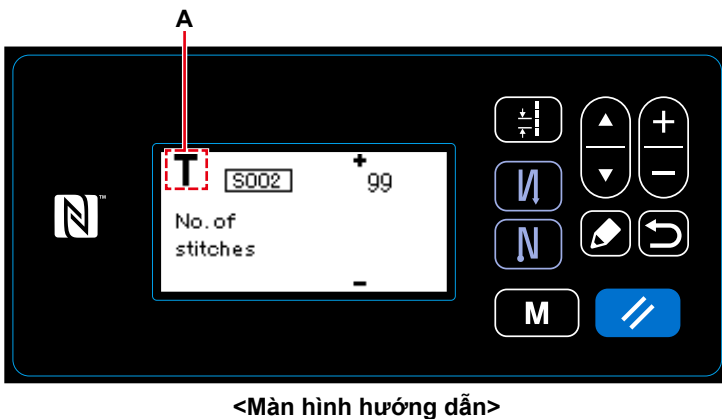
(1) Cách thiết lập (may không đổi chiều)

① Hiển thị màn hình hướng dẫn



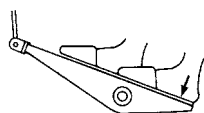
Khi chọn chức năng thiết lập số đường may S002 trên màn hình chỉnh sửa mẫu may, nhấn  5 để hiển thị màn hình hướng dẫn.

② Bắt đầu hướng dẫn



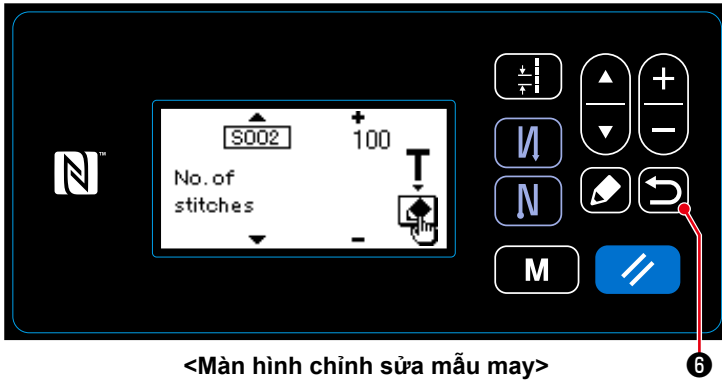
Chữ tượng hình **A** được hiển thị trên màn hình để cho biết bảng điều khiển được đặt ở chế độ hướng dẫn.

<Màn hình hướng dẫn>



Sau khi hoàn thành may mẫu may (đường may cuối cùng), nhấn phần sau của bàn đạp.

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập ở chế độ hướng dẫn

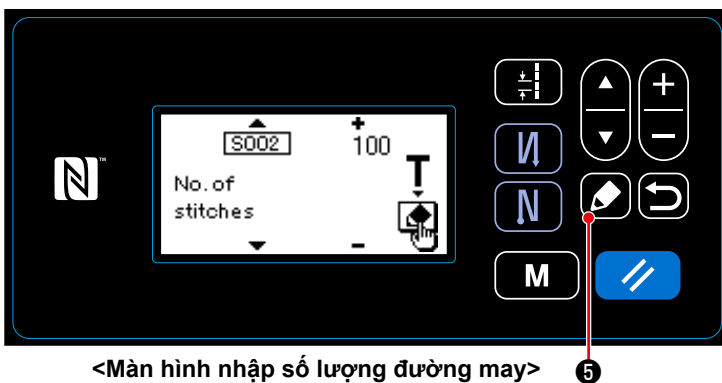


Xác nhận dữ liệu đã nhập ở chế độ hướng dẫn với ⑥.

Sau đó, màn hình quay trở về màn hình chỉnh sửa mẫu may.

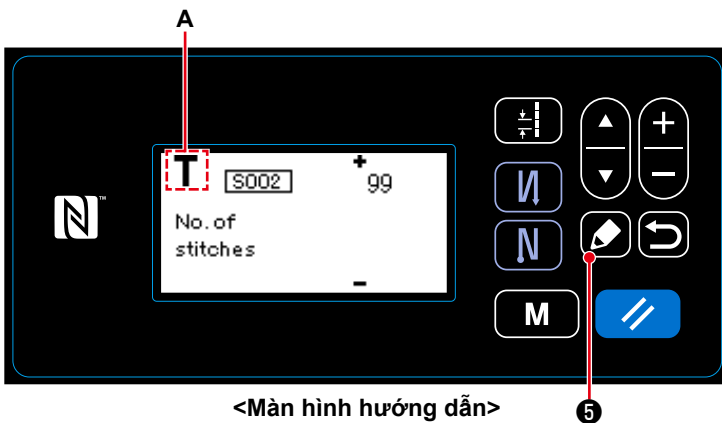
(2) Cách thiết lập (may hình đa giác)

① Hiện thị màn hình hướng dẫn



Khi chọn chức năng thiết lập số đường may S002 trên màn hình chỉnh sửa mẫu may, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình hướng dẫn.

② Bắt đầu hướng dẫn

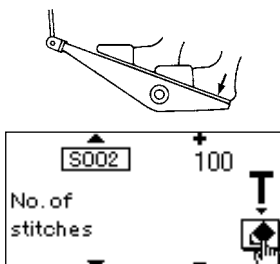


Chữ tượng hình **A** được hiển thị trên màn hình để cho biết bảng điều khiển được đặt ở chế độ hướng dẫn.

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

Sau khi hoàn thành các bước may (đường may cuối cùng), nhấn ⑤. 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.

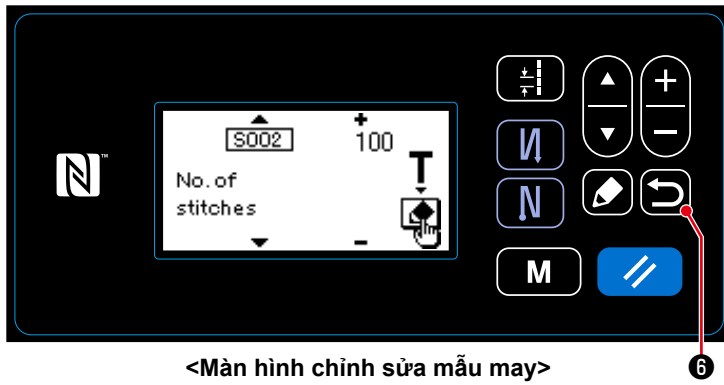
2. Trong trường hợp bắt đầu hướng dẫn sử dụng bàn đạp




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.

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập ở chế độ hướng dẫn



Xác nhận dữ liệu đã nhập ở chế độ hướng dẫn với  6 .

Sau đó, màn hình quay trở về màn hình chỉnh sửa mẫu may.

4-2-7. Nút chuyển đổi kiểu 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 may và chiều cao bàn răng đưa bằng cách nhấn công tắc tùy chỉnh.

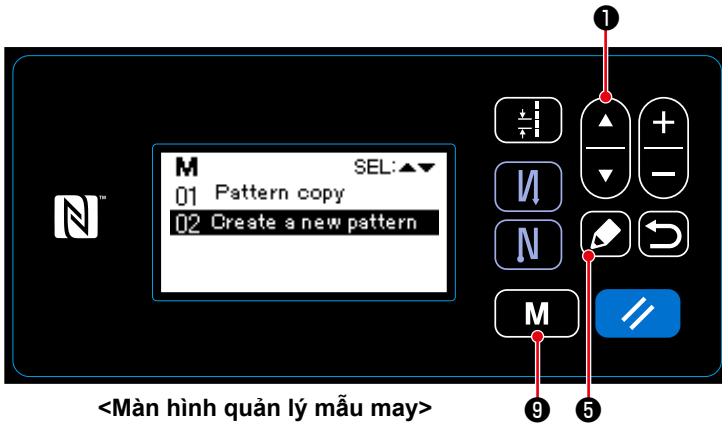
- | | | |
|-----------------------------|---|---|
| S003 Mũi chỉ | ⇔ | S062 Loại một chạm thay đổi theo mũi chỉ |
| S047 Tốc độ may | ⇔ | S061 Loại một chạm thay đổi theo tốc độ may |
| S050 Chiều cao bàn răng đưa | ⇔ | S065 Loại một chạm thay đổi theo chiều cao bàn răng đưa |
| S048 Vị trí nạp | ⇔ | S066 Loại một chạm thay đổi theo vị trí nạp |




Tham khảo **"3-11. Công tắc tùy chỉnh" trang 21.**

4-2-8. Đăng ký một mẫu may mới

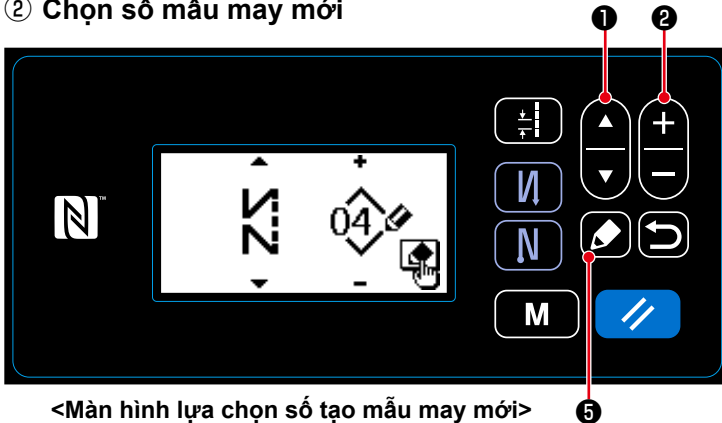
Đăng ký một mẫu may mới tạo bằng cách làm theo các bước trình tự được mô tả dưới đây.




① Chọn chức năng tạo mẫu may mới



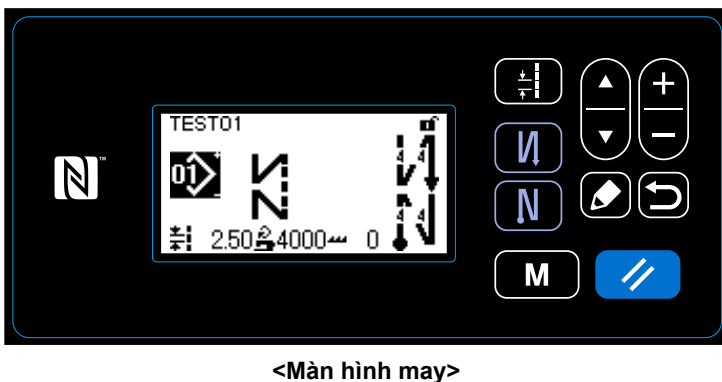
1. Chọn màn hình quản lý mẫu may bằng cách nhấn **M** ⑨ . Sau đó, nhấn  ⑤ .
2. Chọn tạo mẫu may mới với  ① .
3. Xác nhận việc chọn với  ⑤ . Sau đó, màn hình lựa chọn số tạo mẫu may mới được hiển thị.

② Chọn số mẫu may mới



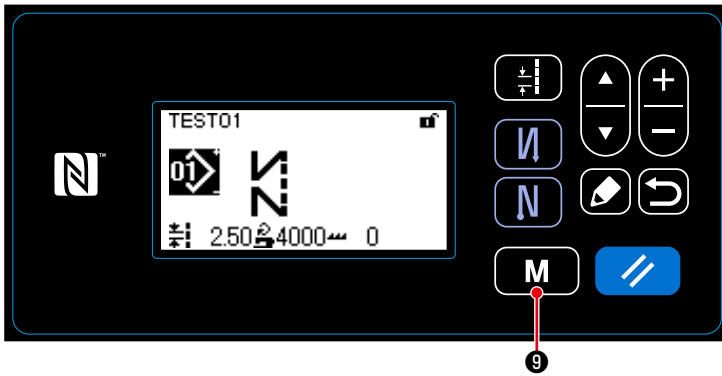
1. Chọn dạng đường may với  ① .
2. Chọn mẫu may số với  ② .
3. Nhấn  ⑤ để xác nhận lựa chọn. Hiển thị màn hình quản lý mẫu may.

③ Xác nhận dữ liệu trên mẫu may đã tạo

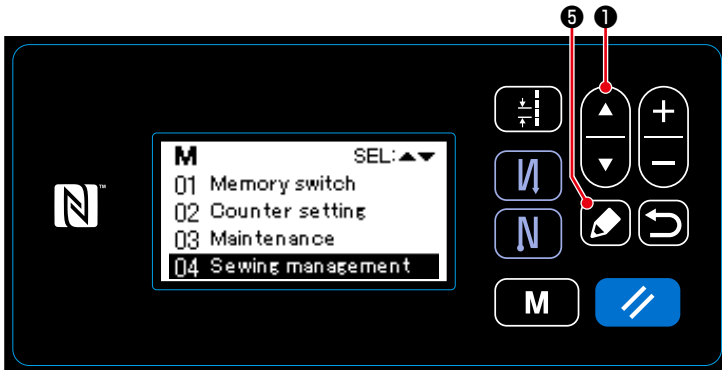


Hiển thị mẫu may mới được tạo.

4-2-9. Sao chép một mẫu may

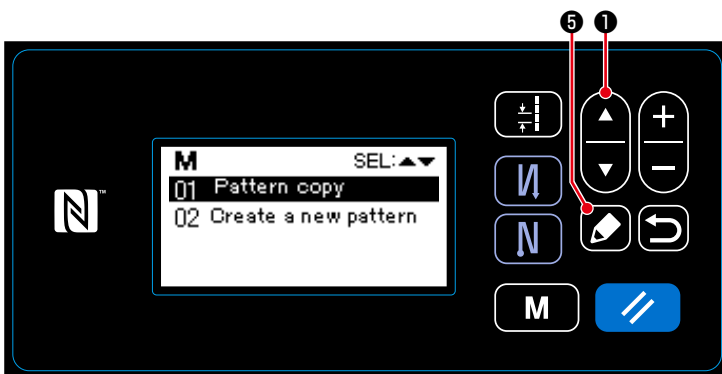


1. Nhấn **M** ⑨ .



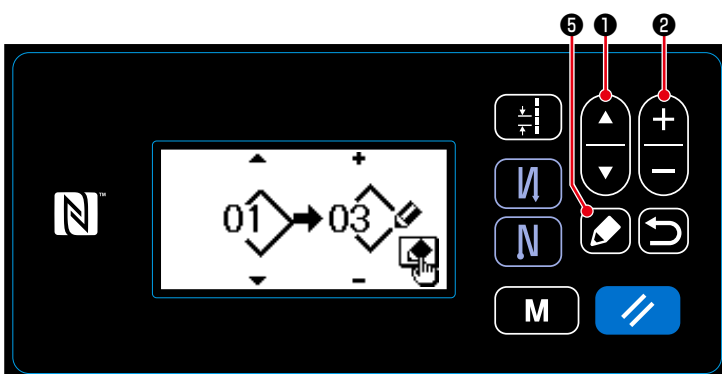
2. Chọn “04 Sewing management (Quản lý mẫu may)” bằng cách nhấn ▲ ▼

① . Nhấn ▲ ⑤ .



3. Chọn “01 Pattern copy (Sao chép một mẫu may)” bằng cách nhấn ▲ ▼

① . Nhấn ▲ ⑤ .



4. Nhập số mẫu may gốc bằng cách nhấn ▲ ▼ ① .

5. Nhập số mẫu may được gán cho mẫu may được sao chép từ mẫu may gốc đã chọn ở trên bằng cách nhấn

▲ ▼ ② .

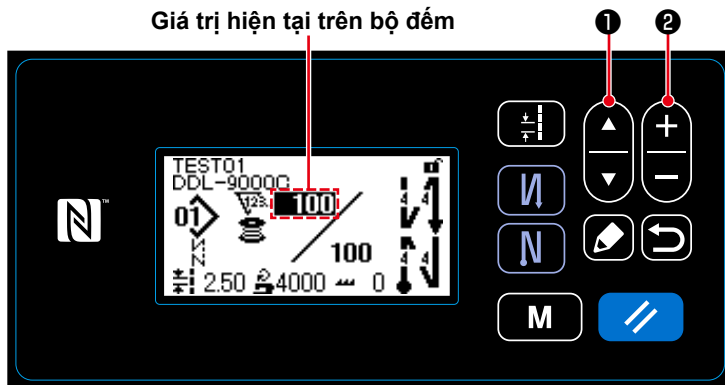
6. Sao chép mẫu may bằng cách nhấn

▲ ⑤ .

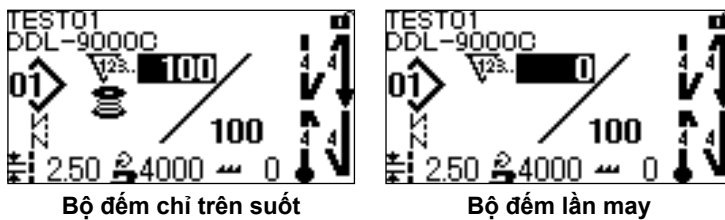
4-3. Chức năng bộ đếm

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.

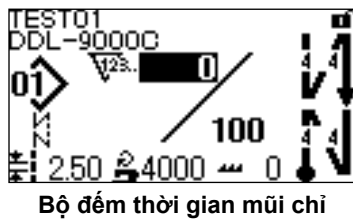
4-3-1. Hiện thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm



1. Nhấn ① trên màn hình may.
2. Hiện thị màn hình được thay đổi để hiển thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm.
Có thể tăng/giảm giá trị hiện tại được hiển thị trên bộ đếm bằng cách sử dụng ②.



3. 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.

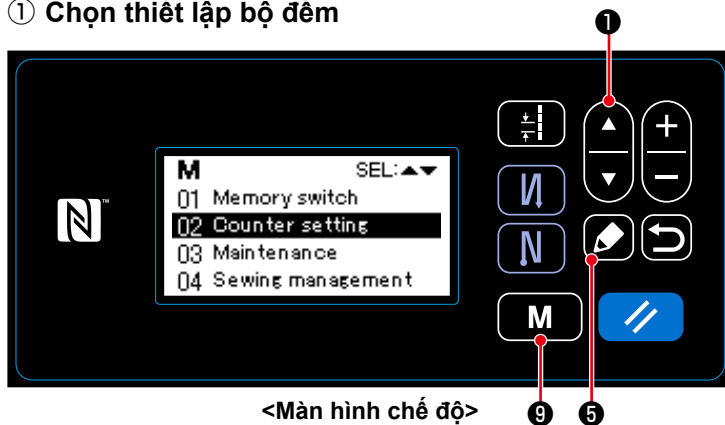


4-3-2. Các loại bộ đếm

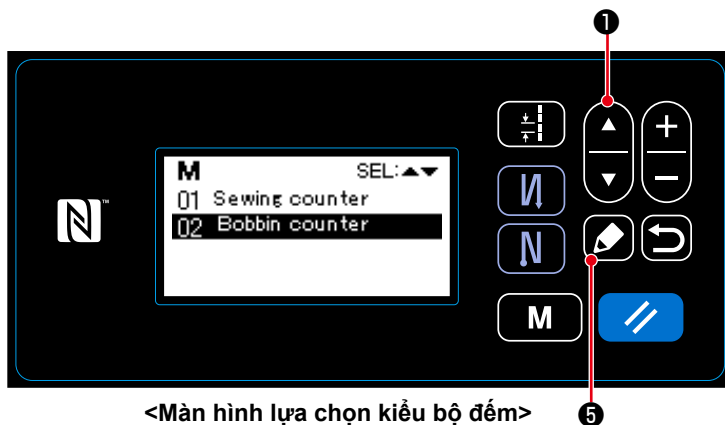
	<p>Bộ đếm chỉ trên suốt</p> <p>Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may được 10 đường may.</p> <p>Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p> <p>* Tham khảo "4-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm" trang 45.</p>
	<p>Bộ 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 45.</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 45.</p>

4-3-3. Cách thiết lập bộ đếm

① Chọn thiết lập bộ đếm

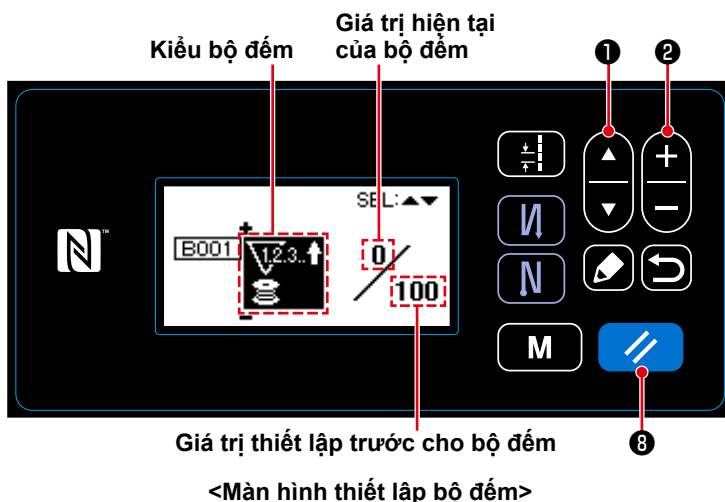


1. Hiện thị màn hình chế độ bằng cách nhấn **M** ⑨ .
2. Chọn “02 Counter setting (Thiết lập bộ đếm)” với **▲▼** ①, và nhấn **↵** ⑤ .



1. Chọn kiểu bộ đếm cho thiết lập với **▲▼** ① .
2. Nhấn **↵** ⑤ để xác nhận lựa chọn.

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





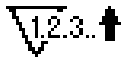
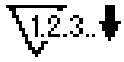
Hiện thị màn hình thiết lập bộ đếm để kích hoạt thiết lập dữ liệu trên bộ đếm.

- Mỗi lần nhấn **▲▼** ①, màn hình được hiển thị ở hình đảo ngược thay đổi theo thứ tự “Kiểu bộ đếm”, “Giá trị hiện tại của bộ đếm” và “Giá trị thiết lập trước cho bộ đếm” để kích hoạt thiết lập dữ liệu trên mục được hiển thị ở hình đảo ngược.

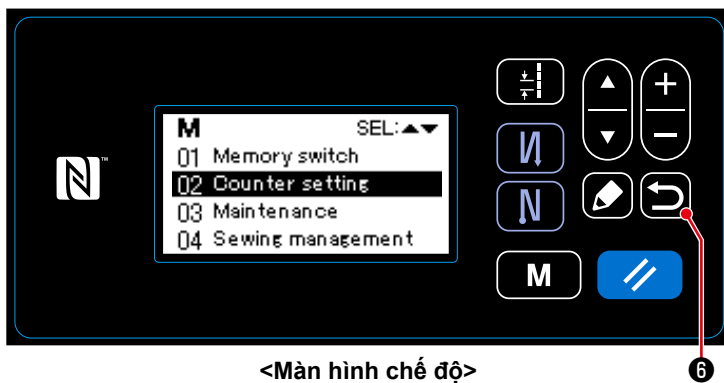
- Thay đổi kiểu bộ đếm hoặc giá trị của bộ đếm với **+ -** ② khi mục liên quan được hiển thị ở hình đảo ngược.



* Nếu nhấn **↵** ⑧ trong trường hợp chọn bộ đếm lần may, thì giá trị hiện tại của bộ đếm lần may sẽ được thay đổi thành 0 (không). Trong trường hợp chọn bộ đếm của chỉ trên suốt, thì giá trị hiện tại của bộ đếm chỉ trên suốt được cân bằng với giá trị thiết lập trước bằng cách nhấn **↵** ⑧ .

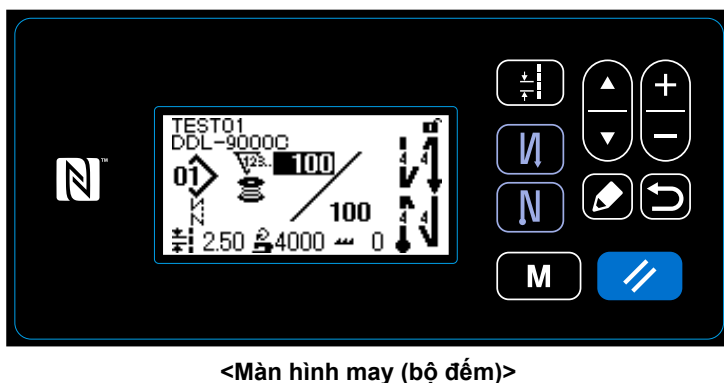
Bộ đếm chỉ trên suốt	
	Bộ đếm UP (phương pháp thêm): Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.
	Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ): Bộ đếm của chỉ trên suốt 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.
—	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.

Bộ đếm may	
	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.
	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.
—	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.

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập

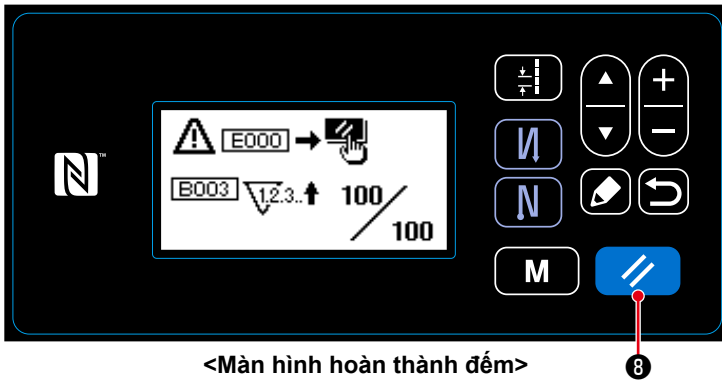


Xác nhận dữ liệu trên chức năng bộ đếm đã nhập bằng cách nhấn  ⑥. Sau đó, màn hình quay về màn hình chế độ. Với một lần nhấn nữa vào  ⑥, màn hình quay trở về màn hình may.



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

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



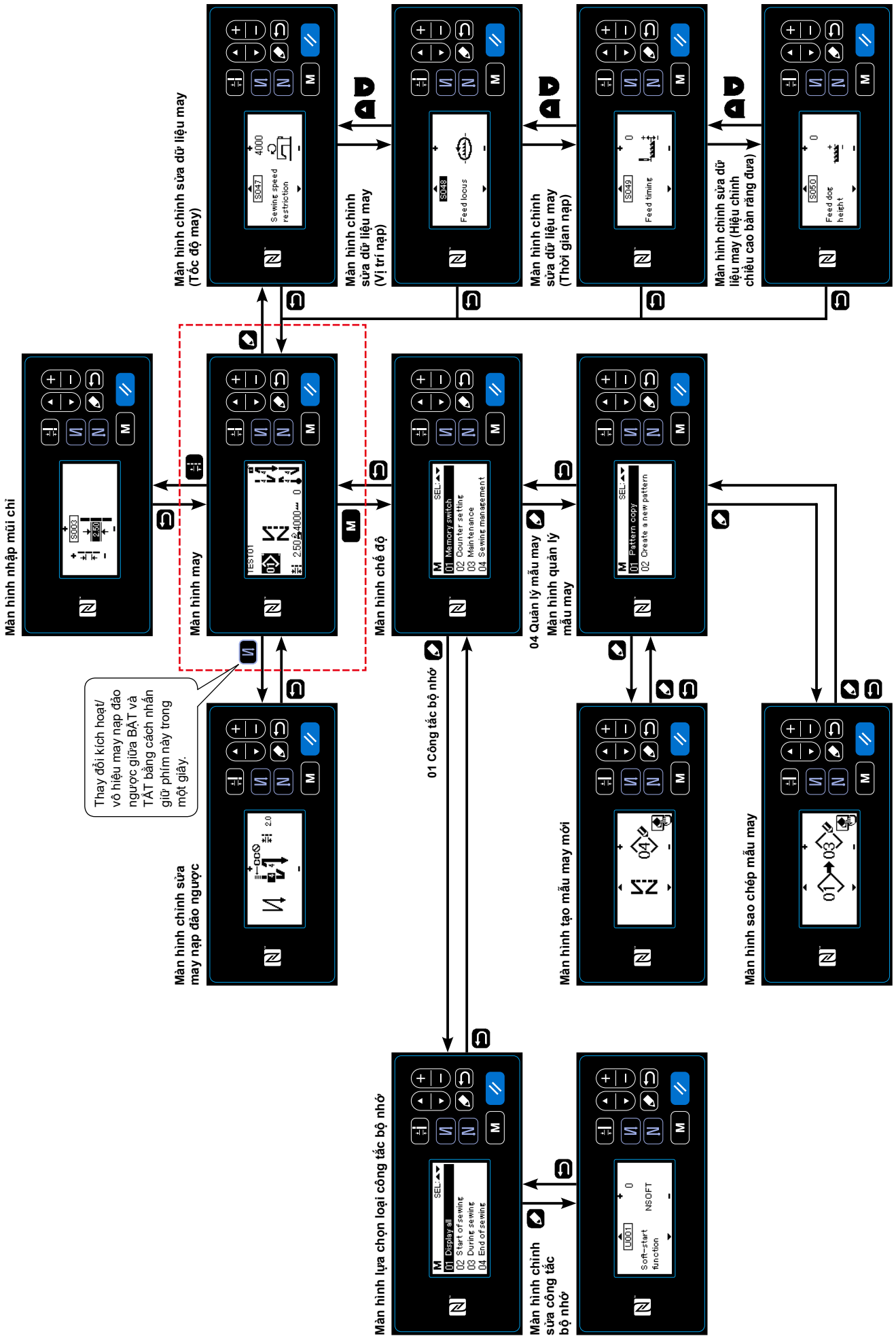
Khi thỏa mãn các điều kiện xác định trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.

Thiết lập lại bộ đếm bằng cách nhấn



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
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	—
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.	150 - 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	10 đến 5000	—
U040	Vị trí bắt đầu tăng tốc	10 đến 1000	—
U041	Vị trí bắt đầu nâng chân vịt	-500 đến -10	—
U042	Vị trí bắt đầu hạ chân vịt	10 đến 500	—
U043	Vị trí bắt đầu cắt chỉ	-1000 đến -100	—
U044	Vị trí mà đạt đến tốc độ may lớn nhất	10 đến 15000	—
U045	Giá trị hiệu chuẩn vị trí nghỉ của 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. dLb = 1 (Chú ý: Chân vịt không được đi xuống khi chân vịt ở vị trí nghỉ trong khi đang nâng lên sau khi cất chỉ) 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	—
U058	Chức năng giữ lại vị trí ban đầu của thanh kim Chức năng giữ lại giữ thanh kim ở vị trí dừng phía trên/phía dưới. Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. 0: Vô hiệu hóa / 1: Kích hoạt với lực giữ lại nhỏ 2: Kích hoạt với lực giữ lại trung bình / 3: Kích hoạt với lực giữ lại lớn	0 đến 3	—
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 may 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
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 bảng điều khiển 1: Máy tự động dừng với kim đi lên	0 đến 1	—
U096	Tốc độ may lớn nhất Giá trị ban đầu khác so với đầu máy	150 - Tối đa	sti/min

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
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 xuống.	-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 lên.	-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 cắm chốt 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 1	—
U183	Số lần cắt chỉ cho bộ đếm may	1 đến 20	—
U280	Số lần may khít lúc kết thúc may trước khi bộ cắt chỉ loại cắt chỉ còn dư mặt bên hoạt động Khi chức năng cắt 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 cắt chỉ.	1 đến 9	Đường may
U281	Mũi chỉ may khít lúc kết thúc may trước khi bộ cắt chỉ loại cắt chỉ còn dư mặt bên hoạt động Khi chức năng cắt 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 cắt 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
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 may	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 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
U294	Thời gian hút nẹp 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 dễ dàng khi sử dụng chức năng này. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
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
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 may. 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"> Trong trường hợp thay đổi đầu máy. Trong trường hợp thực hiện hoạt động khởi tạo. 	
E007	Quá tải động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp thay đổi đầu máy. 	
E009	Quá thời gian cấp điện sôlênôit	<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 cơ có bị lỏng không. Kiểm tra xem có thể quay động cơ một cách trơn tru bằng tay không.
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.
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. Mạch phát hiện dòng điện của động cơ bị đứt. Trong trường hợp không có phản hồi dòng điện. 	<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"> Trạng thái quá tải xảy ra khi thực hiện cắt chỉ. 	
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.
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.

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
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.) Kiểm tra xem dây công tắc phát hiện đầu nghiêng có mắc ở dưới đầu máy không v.v... Đối với dây công tắc phát hiện đầu nghiêng, kiểm tra cáp của INT PCB.
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.
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.
E730	Lỗi bộ mã hóa	<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.
E731	Lỗi cảm biến lỗ động cơ		
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.
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 ±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	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp điện áp đầu vào bằng hoặc thấp hơn điện áp đảm bảo. Trong trường hợp sử dụng điện áp 100 V mặc dù thiết lập điện áp là 200 V. Trong trường hợp điện áp 120 V là đầu vào cho hộp "JA: 220 V". Trong trường hợp mạch trong bị đứt do sử dụng điện áp quá mức. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem có sử dụng điện áp nguồn "điện áp nguồn danh định - 10 % hoặc thấp 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>
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.
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 có bị lỗi không. Kiểm tra cầu chì F2.

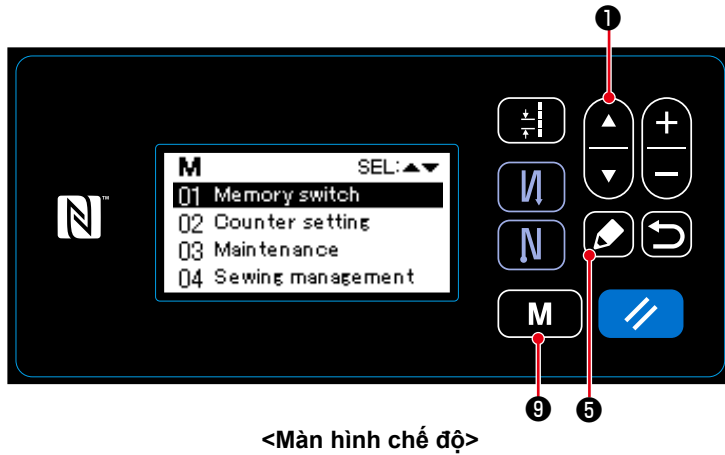
Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E904	Lỗi nguồn điện 24-V	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp điện áp 24-V không đúng đầu ra. 	
E910	Lỗi tìm kiếm điểm gốc của động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ chân vịt không thể quay về điểm gốc 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 trực chính	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ trực chính chạy ở tốc độ vượt quá tốc độ giả định. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem kết nối dây bộ mã hóa của động cơ trực chính có đúng không. Kiểm tra xem kết nối của dây động cơ trực chính có đúng không.
E915	Không thể giao tiếp với bảng điều khiển	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cắm đầu nối của bảng điều khiển không đúng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem CN38 của PCB CTL hoặc CN200 của bảng điều khiển có được kết nối đúng hoặc cáp có bị đứt không.
E922	Không thể điều khiển trực chính	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể điều khiển trực chính như giả định. 	
E924	Lỗi bộ điều khiển động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp bộ điều khiển động cơ bị hỏng. 	
E946	Lỗi ghi EEPROM đầu máy	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể ghi dữ liệu lên EEPROM đầu máy. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem INT PCB đầu máy có được kết nối đúng không.
E955	Lỗi cảm biến dòng điện	<ul style="list-style-type: none"> Dòng điện của động cơ trực chính vượt quá giá trị giả định. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem kết nối nguồn điện của dây dẫn động cơ trực chính có đúng 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.
E971	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ nạp ngang	<ul style="list-style-type: none"> Hoạt động sai lệch động cơ mũi chỉ. 	
E972	Quá tải động cơ nạp ngang	<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 nạp dọc	<ul style="list-style-type: none"> Hoạt động sai lệch động cơ nạp dẫn động. 	
E974	Quá tải động cơ nạp dọc	<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 chân vịt ngang	<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.
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.

4-7-1. Cài đặt dữ liệu công tắc bộ nhớ

① Chọn loại dữ liệu công tắc bộ nhớ.



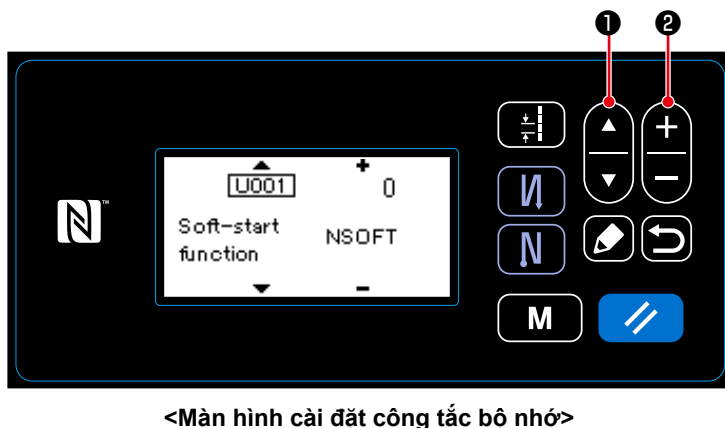
1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình may để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "01 Memory switch (Công tắc bộ nhớ)" bằng cách nhấn ▲▼ ①.

Sau đó nhấn ⑤ để hiển thị màn hình chọn loại công tắc bộ nhớ.

3. Chọn "01 Diaplay all (Hiển thị tất cả)" bằng cách nhấn ▲▼ ①. Sau đó, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ.

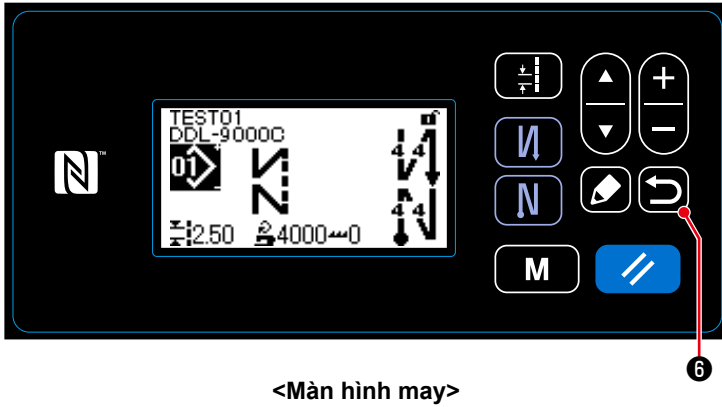
* Trong trường hợp chọn bất kỳ mục nào khác ngoài "01 Diaplay all (Hiển thị tất cả)", thì chỉ công tắc bộ nhớ tương ứng với mục đã chọn được hiển thị trên màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ.




② Cài đặt công tắc bộ nhớ



1. Chọn công tắc bộ nhớ bằng cách nhấn ▲▼ ①. Sau đó, chỉnh sửa công tắc bộ nhớ bằng cách nhấn + - ②.

③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



1. Nhấn  ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ.
Nhấn lại  ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.
Nhấn lại  ⑥ một lần nữa để chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.

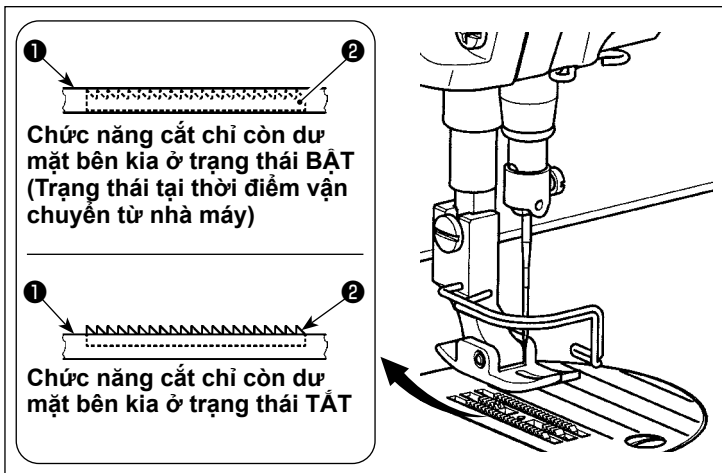
5. CÁC CHỨC NĂNG MỚI CHÍNH

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 29 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.

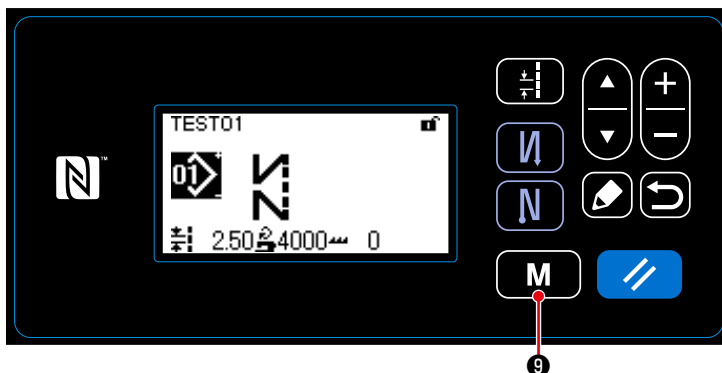
5-1. Cắt chỉ còn dư ở mặt bên kia



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.

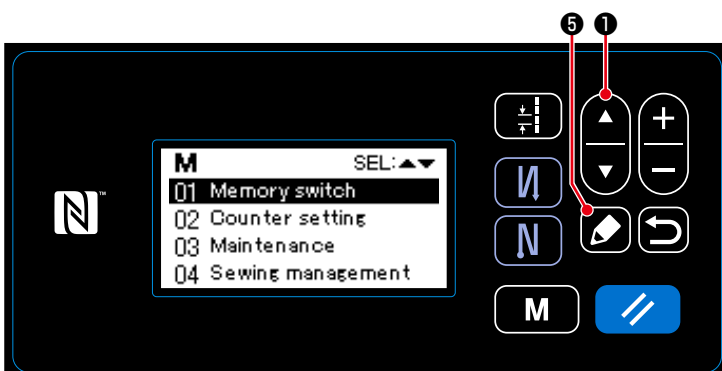
Ngoài ra, do bàn răng đưa ❶ không nhô ra từ mặt nguyệt ❷, nên vật liệu có thể được đặt/bỏ ra trên/khỏi máy may một cách dễ dàng.

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

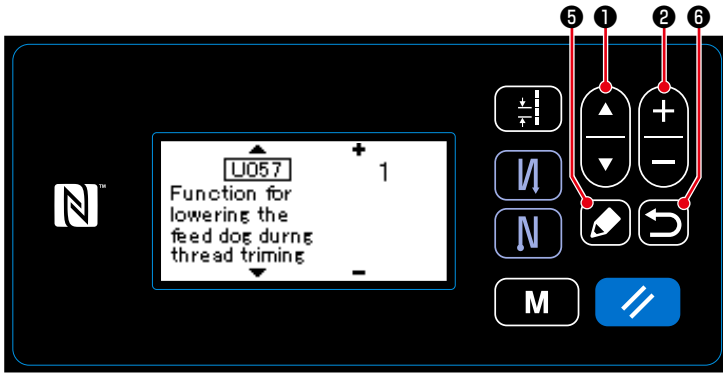


[Cách thiết lập bàn răng đưa]

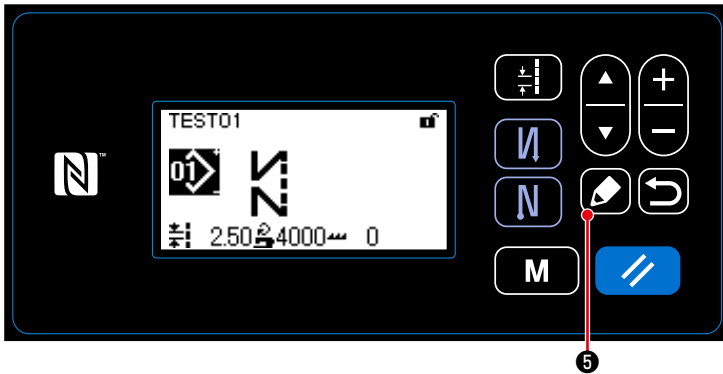
1) Nhấn **M** ❹.



2) Chọn “01 Memory switch (Công tắc bộ nhớ)” bằng cách nhấn **▲** **▼** ❶. Nhấn **↵** ❺.

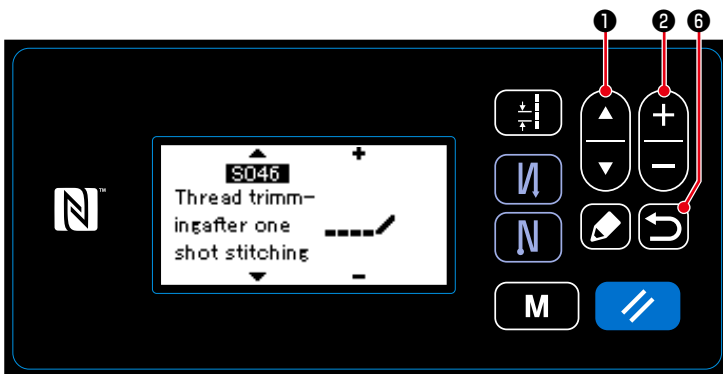


- 3) Chọn "U057" bằng cách nhấn
1. Nhấn 5.
- 4) Chọn trạng thái bàn răng đưa trong khi cắt chỉ (0 : Bàn răng đưa ĐI XUỐNG, 1 : Bàn răng đưa ĐI LÊN) bằng cách nhấn 2.
- 5) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn 6. Sau đó, màn hình may được hiển thị.



[Cách thiết lập may khít]

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

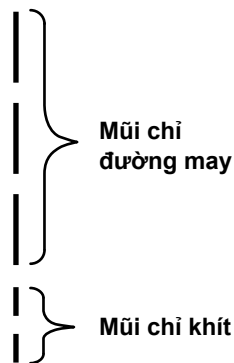


- 2) Hiển thị "S046" bằng cách nhấn
- 1.
- 3) Thiết lập chức năng cắt chỉ còn dư mặt bên kia ở trạng thái BẬT/TẮT (Có/không may khít) bằng cách nhấn 2.
- 4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn 6. Sau đó, màn hình may được hiển thị.



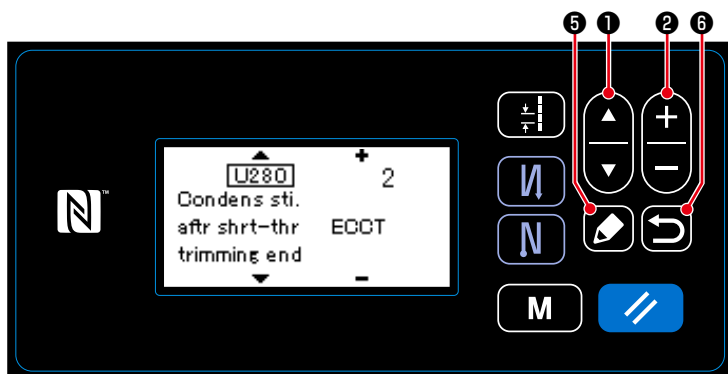
Cần TẮT công đoạn may khít trước khi cắt chỉ tại vị trí không có vải do sự hình thành cuộn chỉ lúc cắt chỉ trở nên không ổn định.
Ngoài ra, cần phải điều chỉnh khoảng lò xo cuộn chỉ rộng hơn một chút.

[Cách điều chỉnh mật độ chỉ khít]



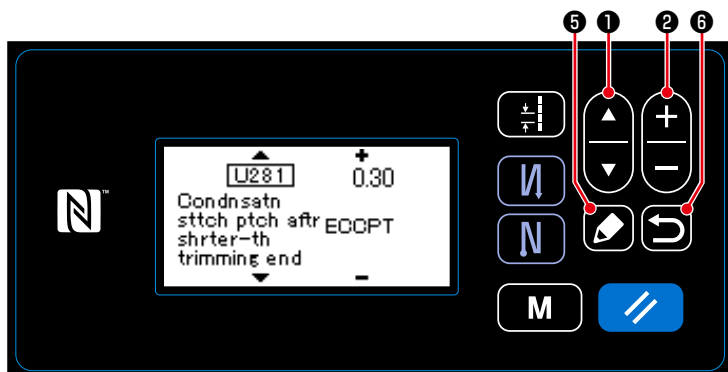
Trong trường hợp thực hiện cắt chỉ còn thừa ở mặt bên kia (khi đặt may khít là BẬT), có thể điều chỉnh được các giá trị thiết lập của mũi chỉ khít và số lượng mũi chỉ. Điều chỉnh những giá trị thiết lập một cách thích hợp theo hạng mục được may.

[Thiết lập số lượng các đường may khít]



- 1) Chọn "U280" bằng cách nhấn
①. Nhấn ⑤.
- 2) Nhấn ② và nhập số lượng đường may khít lúc kết thúc may để cắt chỉ còn thừa ở mặt bên kia.
(Giá trị thiết lập ban đầu: 2)
- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ⑥. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

[Thiết lập mũi chỉ khít]



- 1) Chọn "U281" bằng cách nhấn
①. Nhấn ⑤.
- 2) Nhấn ② và nhập mật độ chỉ khít lúc kết thúc may để cắt ngắn chỉ thừa.
(Giá trị thiết lập ban đầu: loại S là 0,3; loại H là 0,5)
- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ⑥. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

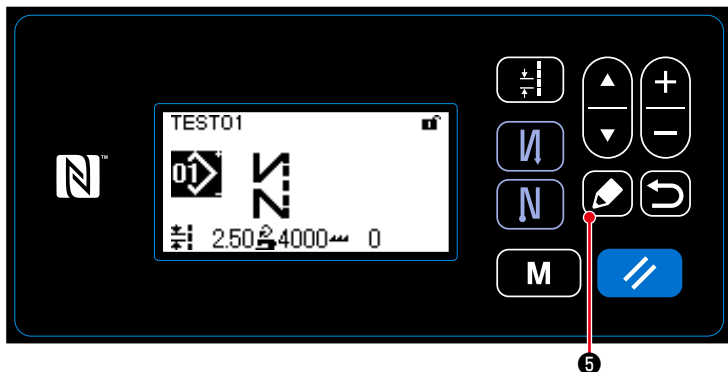


Nếu giảm mật độ chỉ khít, có thể xảy ra hiện tượng kim đi vào cùng một điểm nhập kim, dẫn đến sự hình thành cuộn chỉ không ổn định lúc cắt chỉ. Kết quả là, có thể xảy ra lỗi cắt chỉ. Do đó cần phải điều chỉnh cẩn thận mật độ chỉ khít. (Hiện tượng vào kim khác nhau theo vật liệu được may và bộ đếm kim,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

5-2. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa

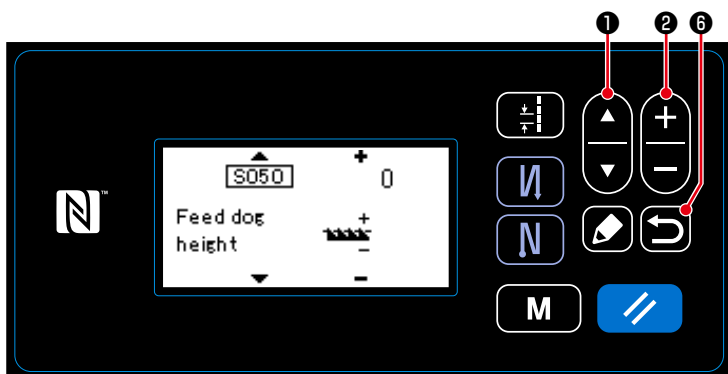


- Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng đưa tùy thuộc vào khổ vải đã sử dụng. Hãy chắc chắn kiểm tra độ hở trong khổ vải được sử dụng. (Độ hở phải từ 0,5 mm hoặc rộng hơn).
- Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng đưa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may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



- Hiện thị "S050" bằng cách nhấn 1.
- Thay đổi chiều cao bàn răng đưa bằng cách nhấn 2.
- * 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 6. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

[DDL-9000C-SMS]

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-SSH]

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

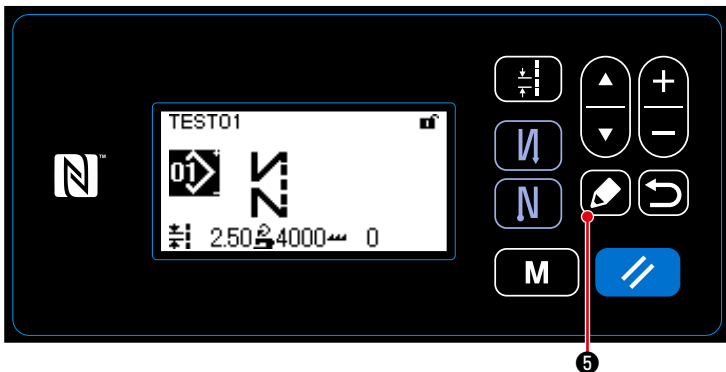
(Thiết lập ban đầu tại thời điểm chuyển hàng)

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

5-3. Vận hành định giờ nạp



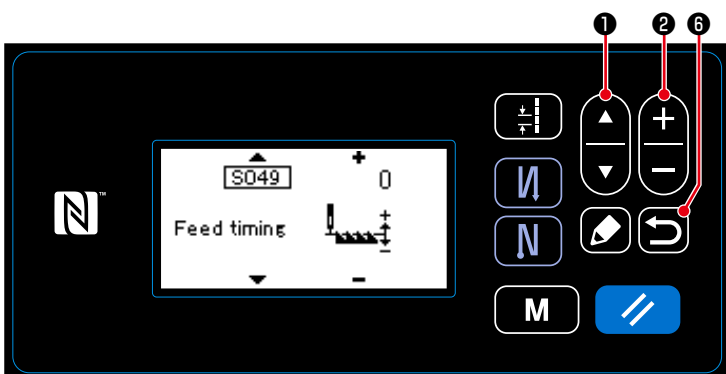
Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng đưa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may ở tốc độ thấp để đảm bảo rằng khổ vải không cản trở đến bộ phận thay đổi.



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

[Cách điều chỉnh]

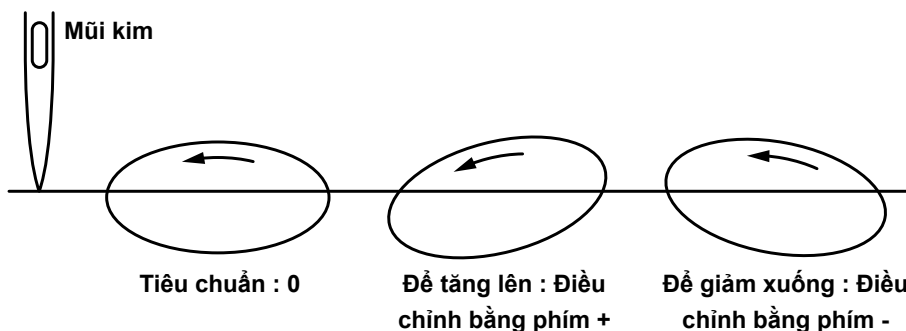
1) Hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu may bằng cách nhấn 5.



2) Hiển thị "S049" bằng cách nhấn 1.

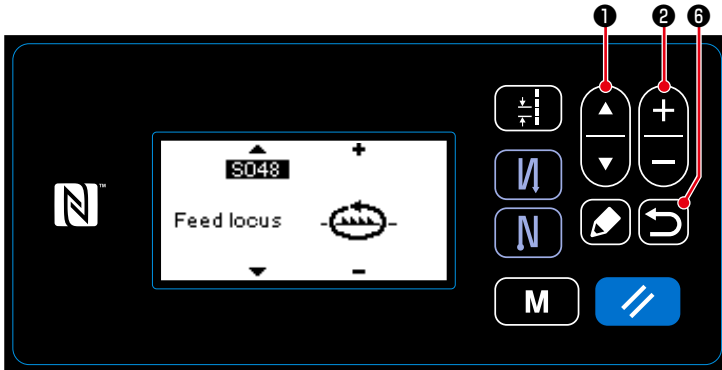
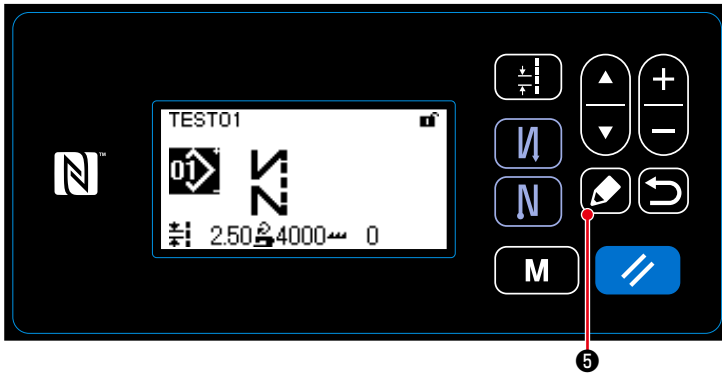
3) Thay đổi định giờ nạp bằng cách nhấn 2. (+ : Để tăng; - : Để giảm)

4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn 6. Sau đó, màn hình may được hiển thị.



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 ⑤.

2) Hiển thị "S048" bằng cách nhấn ①.

3) Thay đổi vị trí nạp bằng cách nhấn



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

4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ⑥. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

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 trơn tiêu chuẩn	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
	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

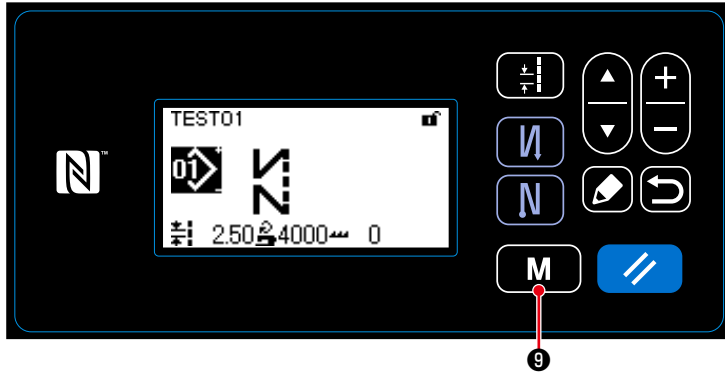
Thực hiện việc bảo dưỡng dưới đây hàng ngày để máy may của bạn sử dụng bền hơn.

6-1. Chế độ bảo dưỡng

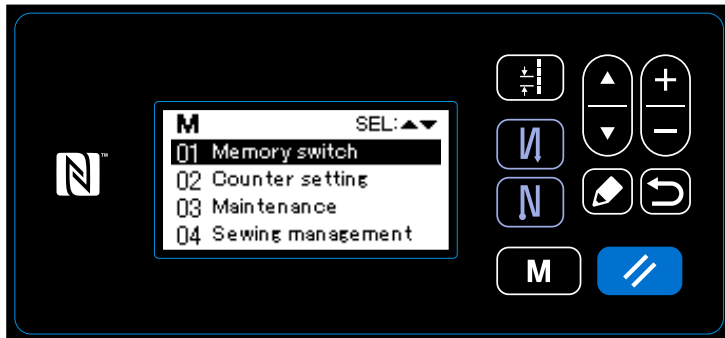
Sử dụng chế độ này để bảo trì máy may chẳng hạn như điều chỉnh thời gian móc và thay thế khổ vải.



Khi máy may được đặt ở chế độ bảo trì, nó sẽ không hoạt động ngay cả khi nhấn bàn đạp.



1) Hiển thị màn hình chế độ bằng cách nhấn **M** ⑨.



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



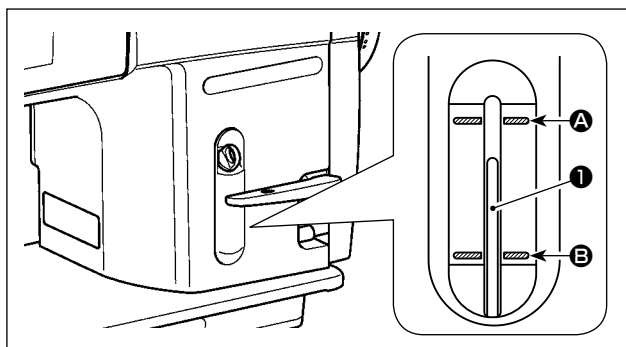
Hãy chắc chắn kiểm tra xem màn hình đã chuyển sang màn hình chế độ bảo trì chưa để ngăn ngừa tai nạn do việc khởi động máy may đột ngột.

6-2. Kiểm tra lượng dầu trong két dầu 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.



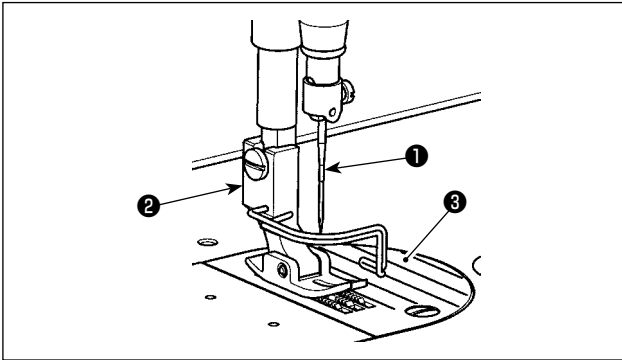
Xác nhận rằng phần đầu của thanh chỉ báo lượng dầu ① nằm giữa vạch đánh dấu khắc phía trên ② và vạch đánh dấu khắc phía dưới ③ của cửa sổ chỉ báo lượng dầu. (Để biết thêm chi tiết, tham khảo phần "2-14. Bôi trơn" trang 11.)

6-3. Vệ sinh khu vực xung quanh mỏ ố

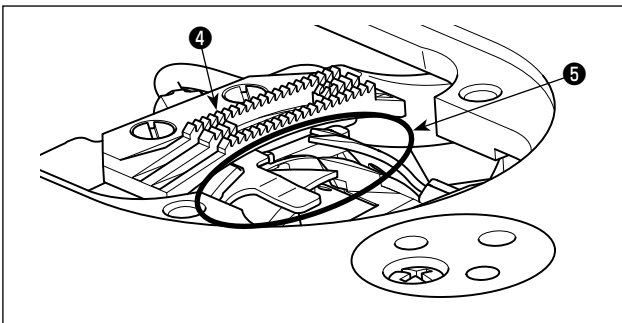


CẢNH BÁO :

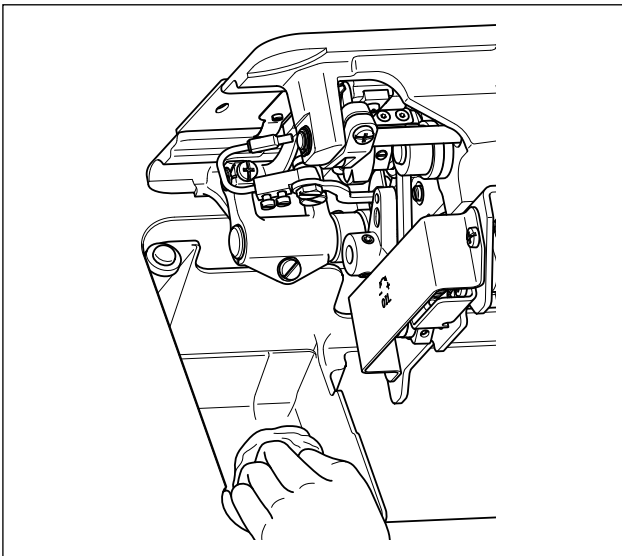
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



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.



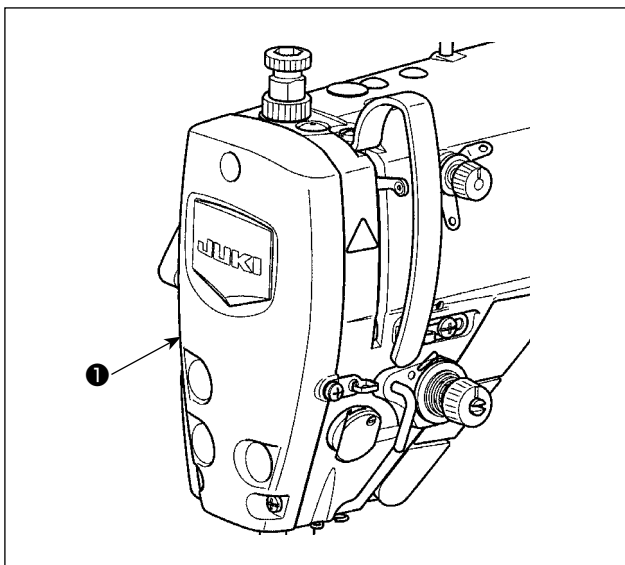
3) Quay đầu máy và lau sạch bụi bẩn trong thuyền và các bộ phận tương tự bằng vải mềm, và xác nhận rằng không có vết xước nào. Lau sạch bụi vải và dầu móc đã khô ở móc phía dưới nắp gần móc.

6-4. Vệ sinh bên trong khung

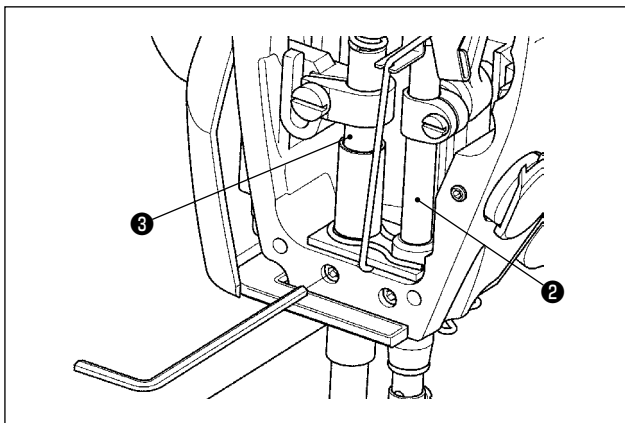


CẢNH BÁO :

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

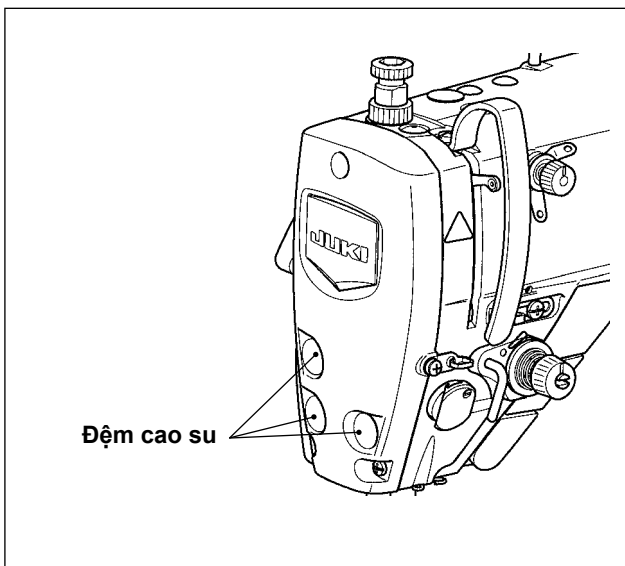


1) Tháo tấm mặt ❶ .



2) Tháo bộ phận chứa bụi bên trong khung chằng 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 .



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

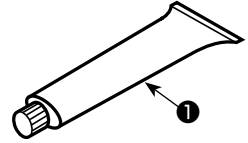


CẢNH BÁO :

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 cuốn 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).

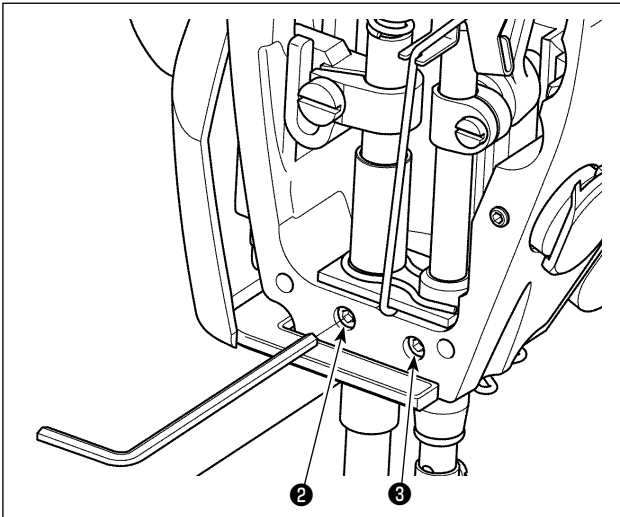


6-6. Tra mỡ cho bạc lót phía dưới thanh kim và bạc lót thanh chân vịt



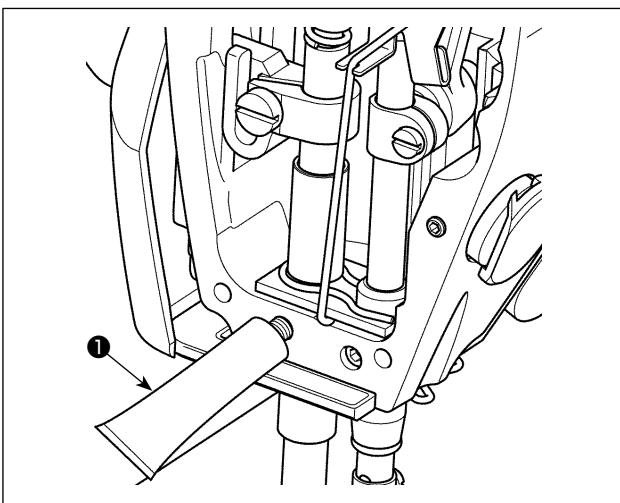
CẢNH BÁO :

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-SMS) bằng cờ lê lục giác.
- 3) Mở nắp ống mỡ dành riêng ①. Gắn đầu của nó vào lỗ dầu và bổ sung mỡ từ ống mỡ dành riêng ①.
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.

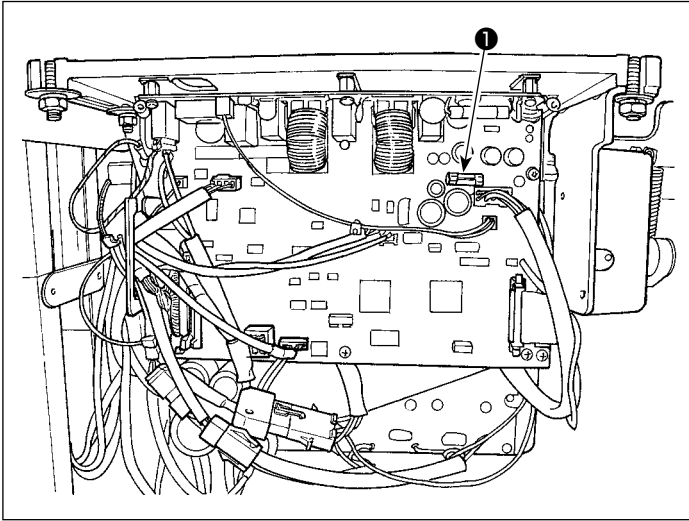


6-7. Thay cầu chì



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

1. Để bảo vệ bộ nguồn 85V
5A (cầu chì ngắt chậm)

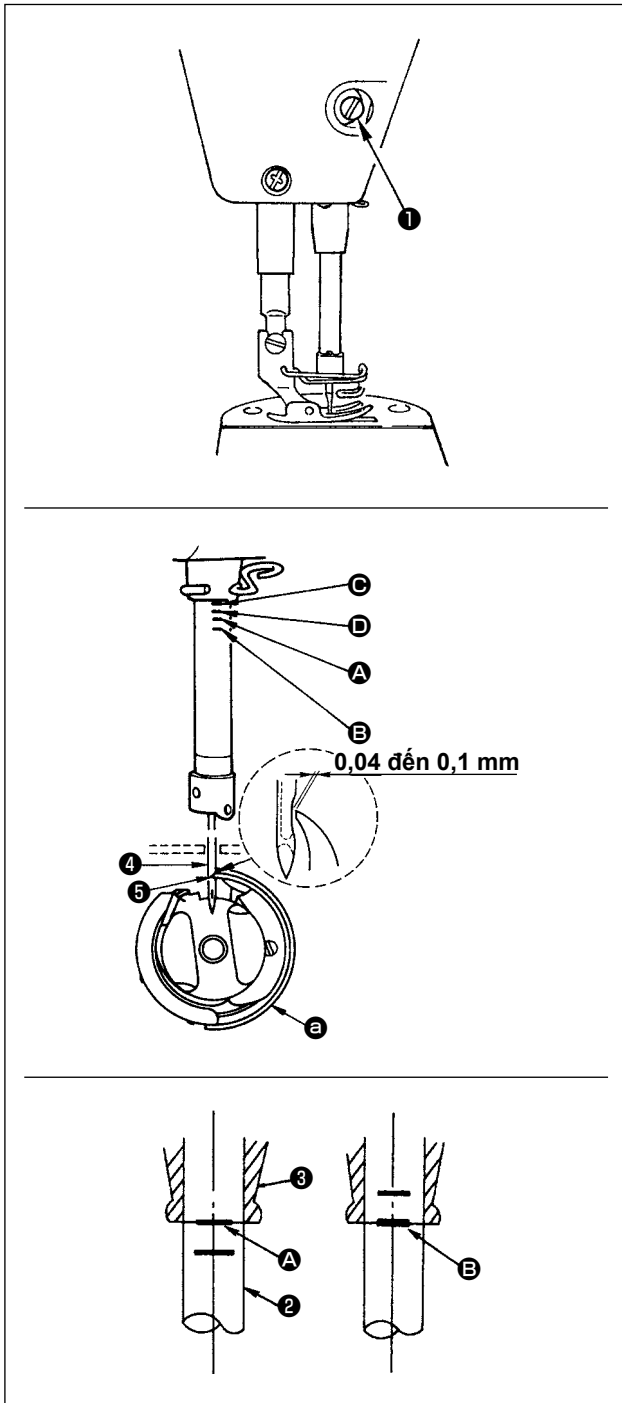
7. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG)

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.



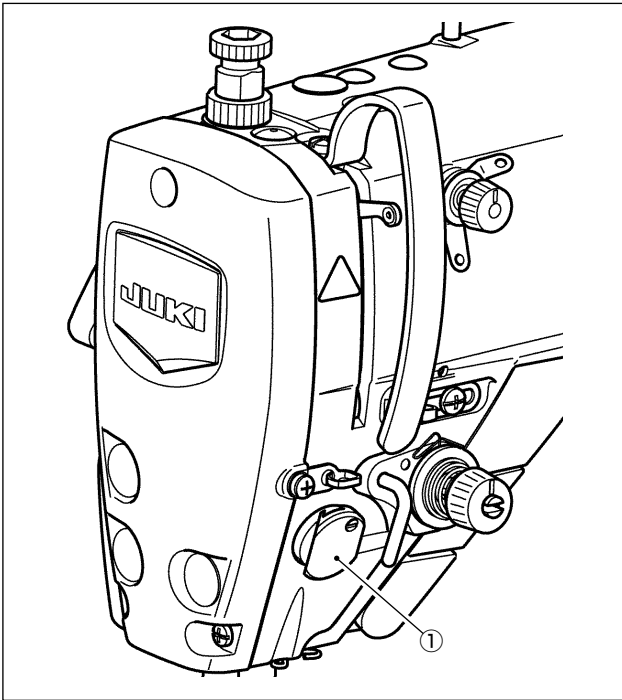
2. Thanh kim của máy DDL-9000C-SMS được gia công với lớp phủ màu đen đặc biệt. Trong trường hợp bạn thấy khó kiểm tra bằng mắt vị trí của các đường dấu, soi sáng thanh kim bằng đèn nháy hoặc cách tương tự để nhìn rõ hơn.

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



CẢNH BÁO :

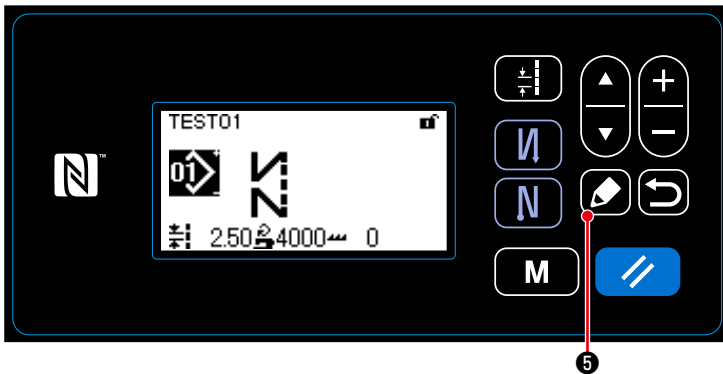
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



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

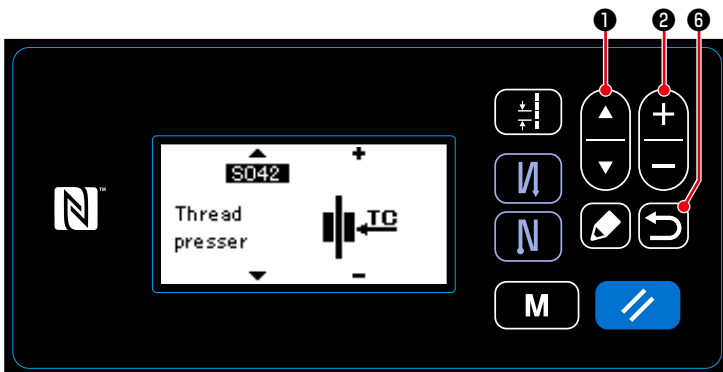
[Đặc tính]

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



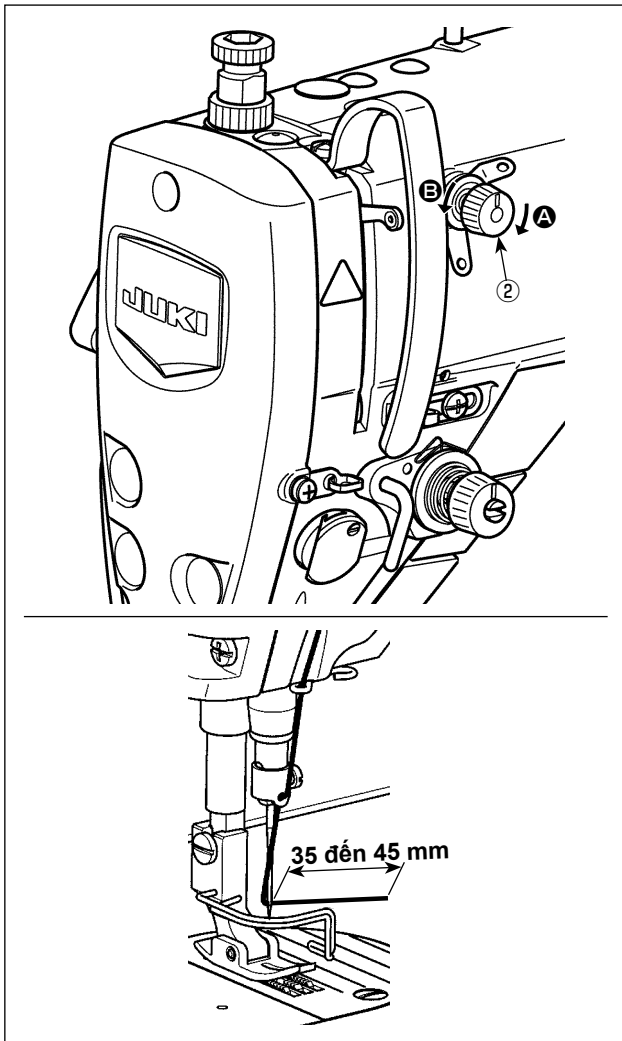
2) Hiện thị “S042” bằng cách nhấn ①.

3) Thiết lập trạng thái BẬT/TẮT của thiết bị ép chỉ kim bằng cách nhấn ②.
* Trạng thái BẬT/TẮT của thiết bị ép chỉ kim được cài đặt về trạng thái “BẬT” tại thời điểm ban đầu.

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

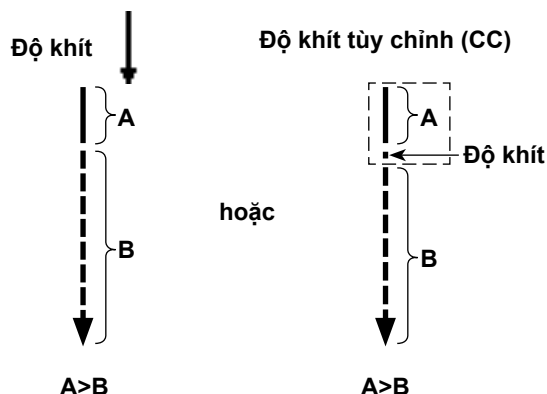


Đối với việc cài đặt công tắc bộ nhớ, thì đề xuất tốc độ may 250 sti/min đối với “U286 Tốc độ may trong khi vận hành chân vịt”, và đề xuất một góc 720 độ đối với “U293 Góc thiết lập lại tốc độ may khi chân vịt hoạt động”.

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]

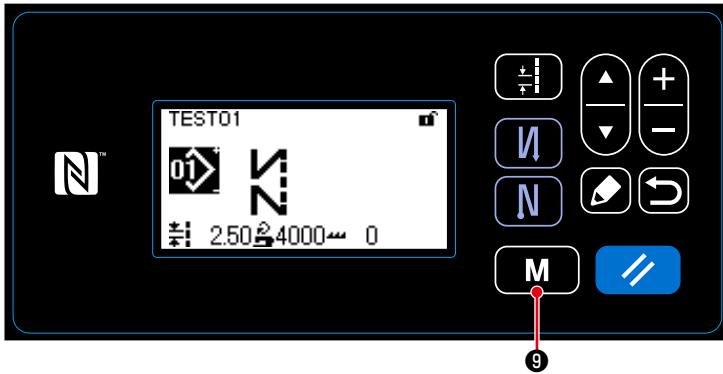
- Trong trường hợp xảy ra đứt chỉ kim khi sử dụng chỉ mỏng hoặc chỉ yếu
- Trong trường hợp chỉ kim bị mắc vào mặt trái của vải
- Trong trường hợp xảy ra đứt chỉ khi bắt đầu may từ đoạn cuối vải (chẳng hạn như may vải với chỉ kim bị mắc vào mặt sau của vải)

Nếu xảy ra bất kỳ vấn đề nào nêu trên, thì có thể cài đặt chức năng hỗ trợ sẽ hoạt động để giảm áp lực chân vịt lúc bắt đầu may bằng cách sử dụng thiết bị cần nâng tự động (AK-154)

* Có thể tùy chọn cài đặt AK-154. (Số bộ phận: 40174617)

* Trong trường hợp không sử dụng AK-154, thì có thể giảm bớt áp lực chân vịt để cho chỉ kim được nhả ra một cách trơn tru. (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.

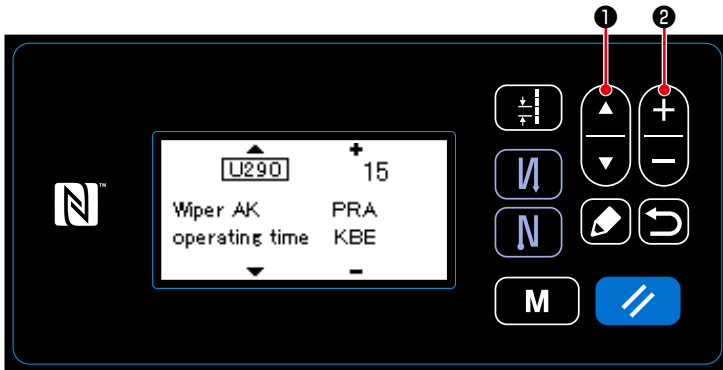


[Cách cài đặt chức năng cần nâng tự động]



Khi cài đặt thiết bị cần nâng tự động (AK), thì chức năng cần nâng tự động được khởi động.



1) BẬT công tắc điện.

2) Nhấn **M** ⑨.



3) Dịch chuyển con trỏ tới "U290" bằng cách

nhấn   ①. Nhập thời gian nâng

bằng cách sử dụng   ②.

Giá trị thiết lập ban đầu : 20

Phạm vi điều chỉnh : 0 đến 50

Càng tăng thời gian nâng, thì đế chân vịt càng đưa lên cao phía trên mặt nguyệt.



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.

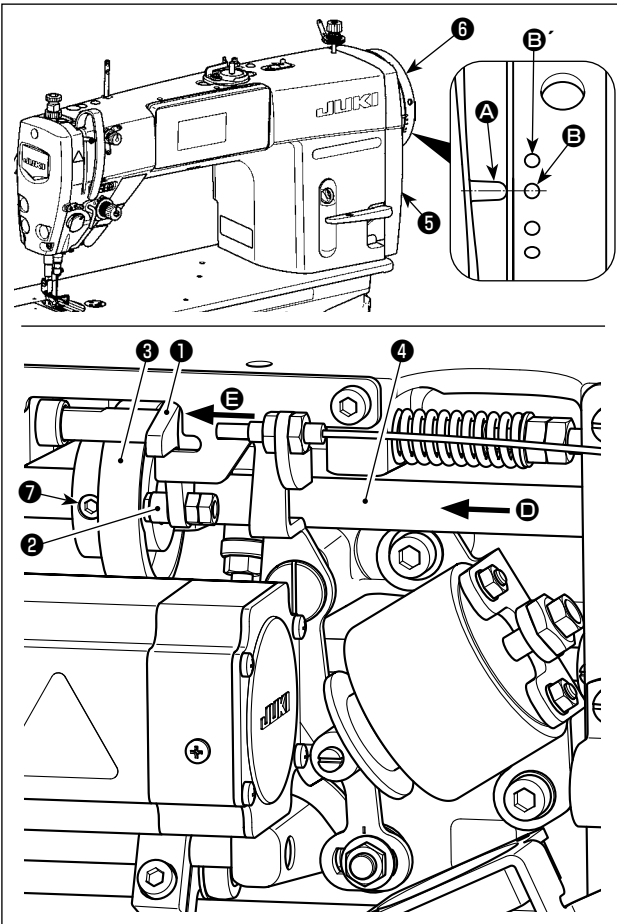
2. Nếu tăng giá trị điều chỉnh thời gian vận hành của AK-154 đồng thời áp lực chân vịt cao, thì tiếng ồn vận hành sẽ lớn hơn. Điều chỉnh giá trị điều chỉnh thời gian vận hành của AK-154 và áp lực chân vịt đồng thời kiểm tra bằng mắt chỉ kim.

7-3. Điều chỉnh bộ cắt chỉ

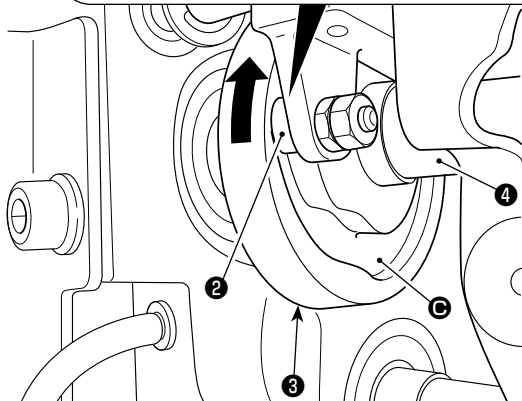
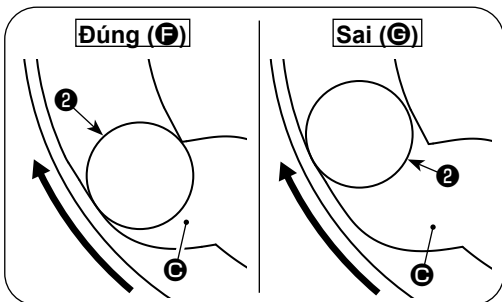


CẢNH BÁO :

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 1 và số 2 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.

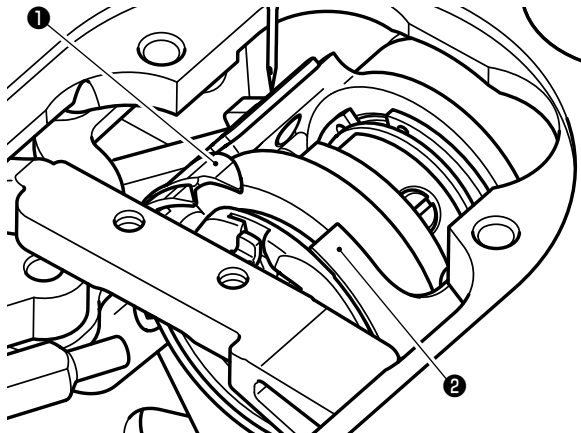
* Chắc chắn hiệu chỉnh thời gian cam cắt chỉ cẩn thận do nó ảnh hưởng lớn đến thời gian mở rộng vòng đai.

7-3-3. Kiểm tra bộ phận dao

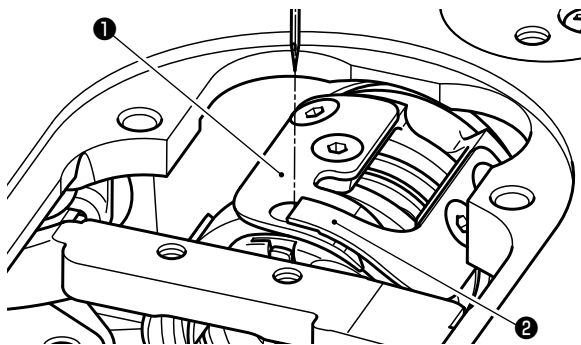
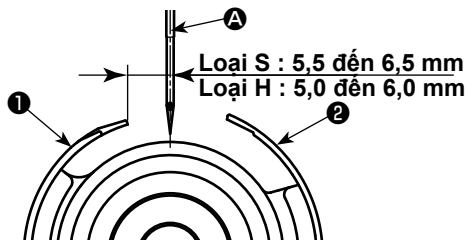


CẢNH BÁO :

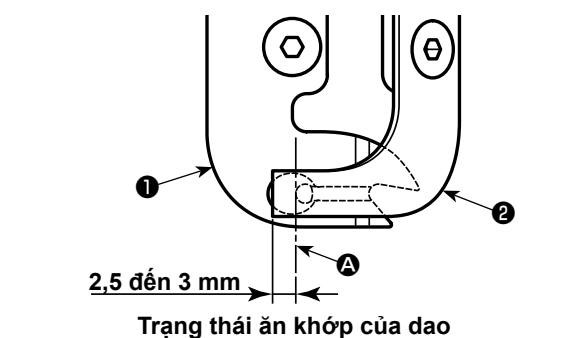
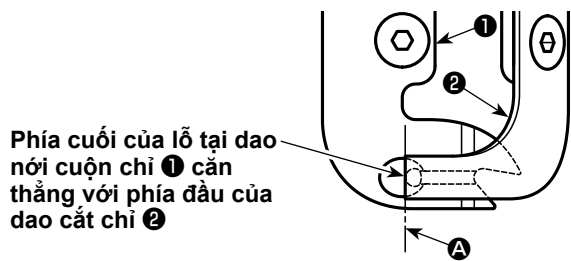
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



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 73 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 73 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.

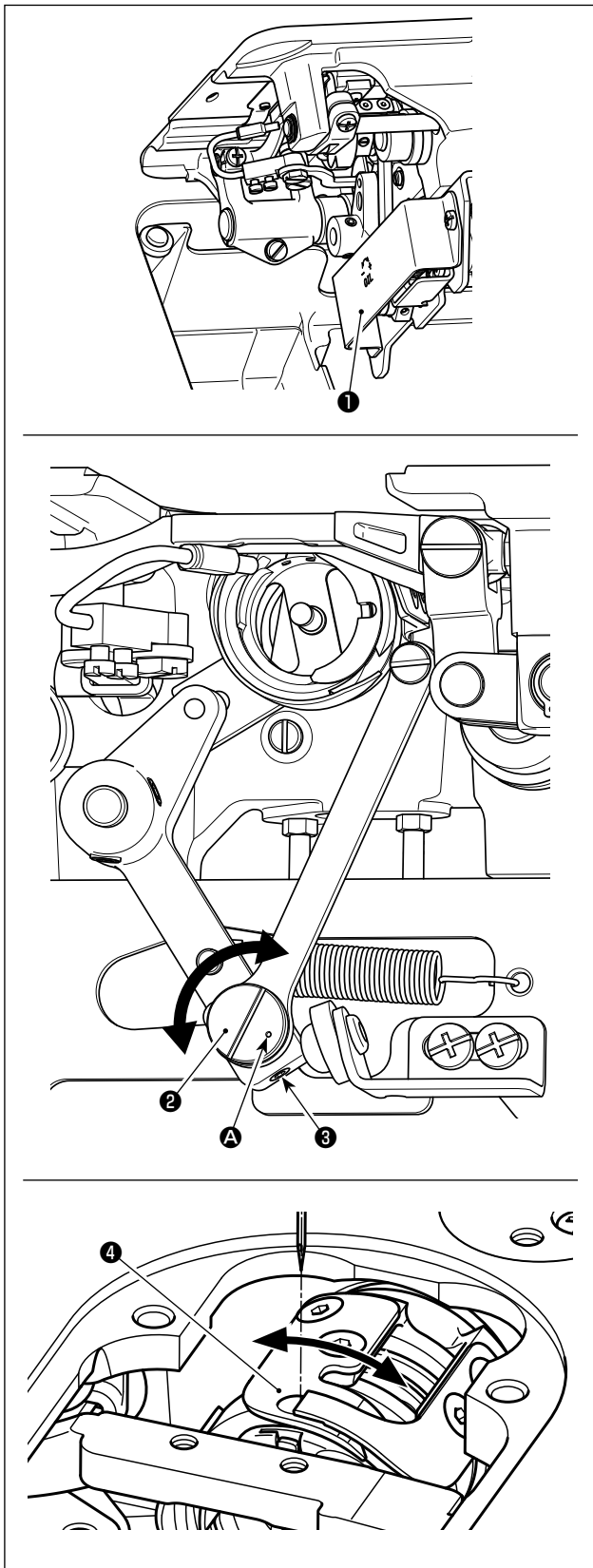
- Đảm bảo hành trình lò xo cuộn chỉ lớn hơn giá trị chuẩn.
- Đảm bảo mũi chỉ để cắt chỉ khi mà đường may khít lớn hơn mũi chỉ chuẩn.
- TẮT hoạt động đường may khít khi tiến hành cắt chỉ tại vị trí không có vải.

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 vít, 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.



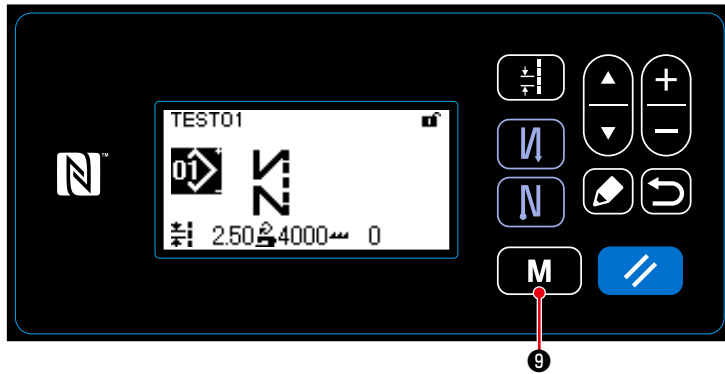
Chỉ điều chỉnh vị trí của chấm dấu A trên chốt lệch tâm của dao nối cuộn chỉ ❷ từ phía người vận hành.

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.

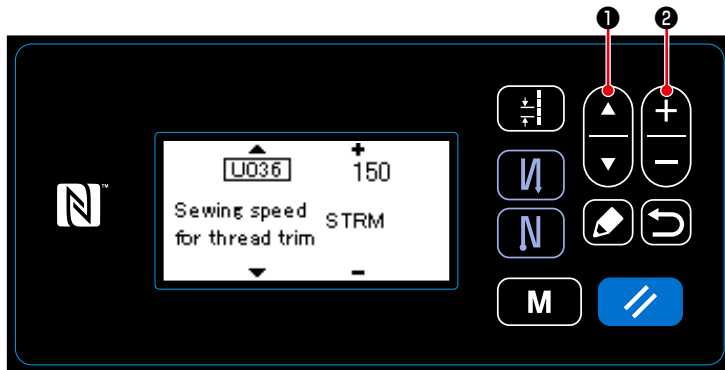
Tùy thuộc vào loại chỉ được sử dụng, thì cần phải tăng tốc độ cắt chỉ. Mặt khác, trong trường hợp sử dụng chỉ mảnh (chẳng hạn như chỉ loại nhỏ nhiều sợi hoặc chỉ sợi bông), thì cần phải giảm tốc độ cắt chỉ để giảm thiểu hư hỏng chỉ.

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



[Cách điều chỉnh]

1) Nhấn **M** ⑨.



2) Nhấn **▲▼** ① để căn chỉnh con trỏ trên "U036". Nhập tốc độ cắt chỉ với

+ - ②.

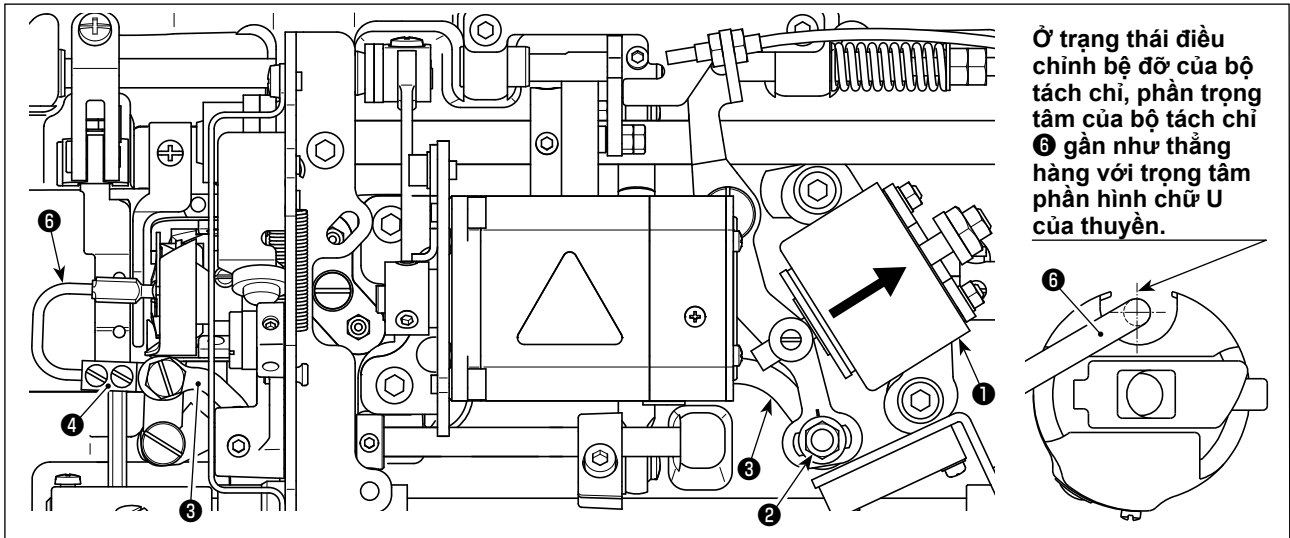
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U036	Tốc độ khi đang cắt chỉ Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình cắt chỉ khác so với đầu máy.	150 - Tối đa cắt chỉ	sti/min

7-4. Điều chỉnh bộ tách chỉ



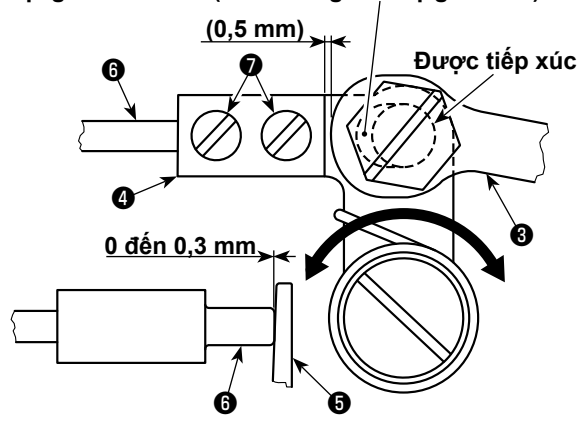
CẢNH BÁO :

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.

Thận trọng
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).



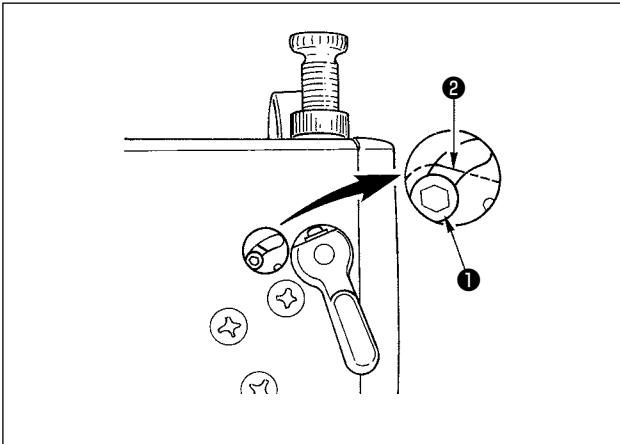
1. Nếu không có khoảng hở giữa suốt chỉ ⑤ và đầu bộ tách chỉ ⑥, bộ tách chỉ ⑥ thì nhấn mạnh suốt chỉ ⑤. Do đó, suốt chỉ không thể mang đến chiều dài cần thiết của chỉ trên suốt tại thời điểm cắt chỉ. Trong trường hợp này, chỉ trên suốt có thể được cắt ngắn và có thể xảy ra tuột chỉ lúc bắt đầu may.
2. 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. Cơ chế giải phóng nhả độ căng 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.



Bằng phương thức cơ chế giải phóng nhả độ căng chỉ, có thể thực hiện may mà không làm chùng độ căng chỉ của kim ngay cả khi chân vịt được nâng lên trong lúc may. (Ngay cả khi nâng chân vịt lên một chút tại phần chông chéo dày bằng cần nâng gối, thì cơ chế này có thể ngăn ngừa độ căng chỉ bị thay đổi.)

[Cách tháo]

- 1) Tháo nắp tại đầu máy và nơi lồng vít chỉnh nhả độ căng chỉ ❶ bằng cách sử dụng cờ lê sáu cạnh.
- 2) Cố định ốc vít ❶ trên đỉnh của tấm chỉnh nhả độ căng chỉ ❷.

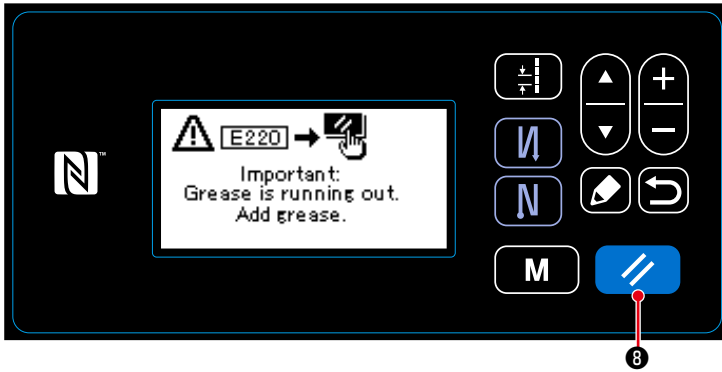
Đĩa độ căng chỉ không nâng lên ngay cả khi nâng chân vịt lên, và độ căng chỉ trên kim không bị lỏng. (Đĩa độ căng chỉ chỉ nâng lên khi thực hiện cắt chỉ.)



Không sử dụng vít ❶ tại bất kỳ vị trí nào khác vị trí phía trên hoặc phía dưới của tấm chỉnh giải phóng độ căng chỉ ❷.

* Vít được thiết lập sẵn vào vị trí đáy tại thời điểm ban đầu.

7-6. Báo hiệu thiếu dầu




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

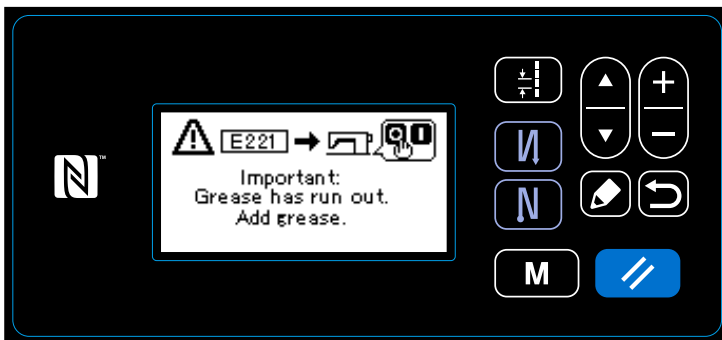
Khi đến thời gian bảo trì tra dầu mỡ, thì xuất hiện thông báo lỗi “E220 Cảnh báo đổi với trạng thái thiếu dầu mỡ”.

Cài đặt lại lỗi này bằng cách nhấn 

8. Ở trạng thái này, có thể tiếp tục sử dụng máy may trong một khoảng thời gian nhất định.

 Khi thông báo lỗi E220 xuất hiện, hãy chắc chắn thêm dầu mỡ để bảo trì.

* Tham khảo phần **"7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118"** trang 78 trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).

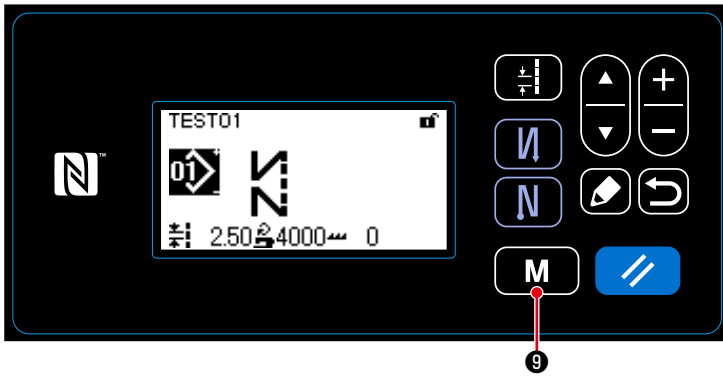


7-6-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ

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

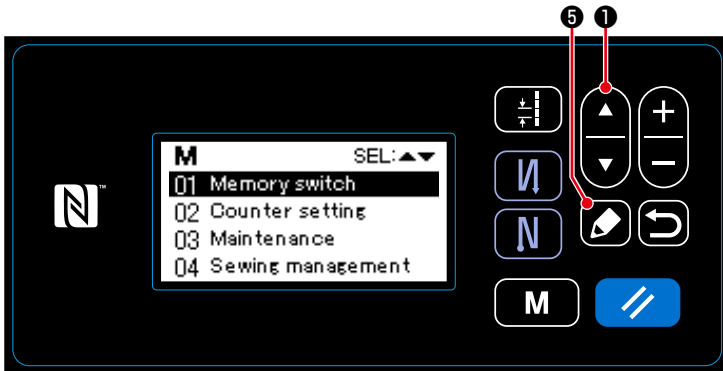
Trong trường hợp này, hoạt động máy may bị vô hiệu hóa. Hãy chắc chắn thêm dầu mỡ và tiến hành cài đặt lại lỗi (K118).

* Tham khảo phần **"7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118"** trang 78 trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).

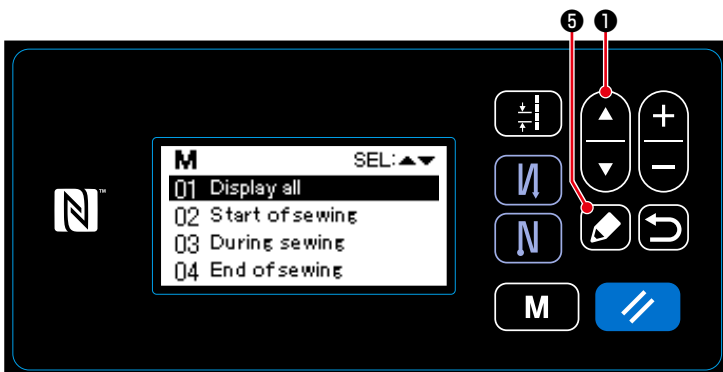


7-6-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118

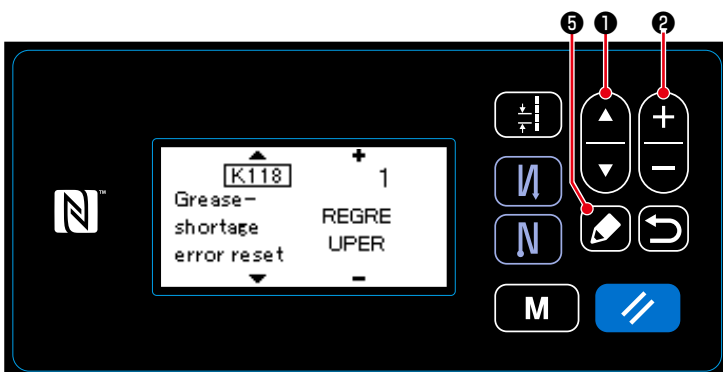
1) Nhấn **M** ⁹ giữ trong sáu giây.



2) Chọn "01 Memory switch (Công tắc bộ nhớ)" bằng cách nhấn **▲▼** ¹. Nhấn **5** ⁵.



3) Chọn "01 Display all (Hiển thị tất cả)" bằng cách nhấn **▲▼** ¹. Nhấn **5** ⁵.



4) Chọn "K118" bằng cách nhấn **▲▼** ¹.

5) Nhấn **+ -** ² để thiết lập cài đặt thành "1". Sau đó, nhấn **5** ⁵.

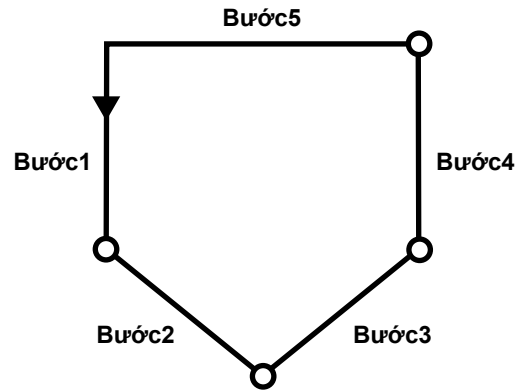
Việc này sẽ cài đặt lại lỗi để đưa máy may quay lại hoạt động bình thường. Máy may có thể hoạt động bình thường cho đến lần bảo trì tiếp theo.

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

8-1. Thiết lập đường may hình đa giác

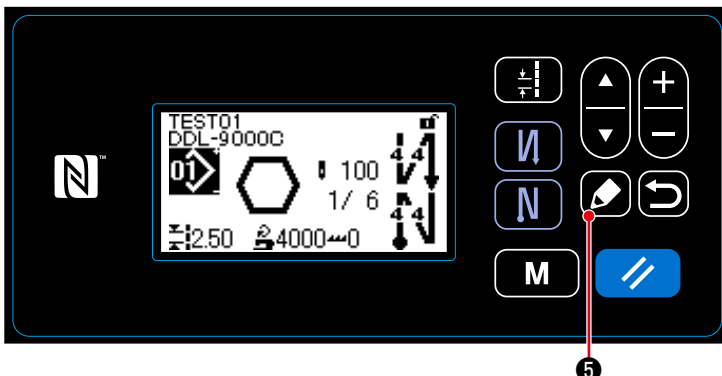
Một mẫu đường may hình đa giác bao gồm 20 bước (mức tối đa) của các mẫu may không đổi chiều. Có thể thiết lập điều kiện may cụ thể trên cơ sở từng bước một.

<Mẫu đường thí dụ>




8-1-1. Phương pháp chỉnh sửa

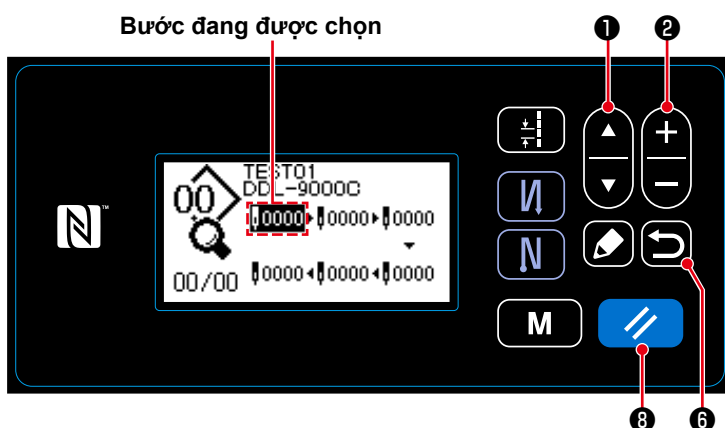
① Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác



<Màn hình may (Mẫu may hình đa giác)>



Nhấn và giữ  5 trong một giây trên màn hình may xuất hiện khi chọn đường may hình đa giác. Sau đó, màn hình chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác sẽ hiển thị.



② Chọn bước để chỉnh sửa



<Màn hình chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác>

1. Chọn một bước bằng cách nhấn

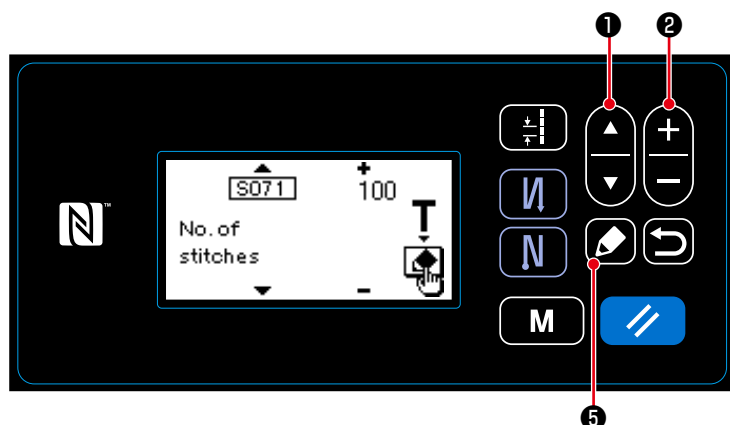
  1. (Bước đang được chọn hiển thị trong hình đảo ngược.)

2. Trong trường hợp có một bước chưa sử dụng, thì có thể thêm một bước bằng cách thực hiện theo trình tự mô tả dưới đây. Hủy bỏ trình tự thêm bước và chuyển màn hình hiện tại trở về màn hình may bằng cách nhấn  6. (Bước này được hiển thị như một bước thăm dò "  " trong trình tự thêm. Xác nhận bước thăm dò là một bước được thêm bằng cách thiết lập số lượng đường may và mũi chỉ.)

- Thêm một bước sau bước hiện đang được chọn bằng cách nhấn "+", hoặc trước bước hiện đang được chọn bằng cách nhấn "-" của ② .
- Thêm một bước vào cuối các bước bằng cách nhấn "▼" của ① khi đang chọn bước đầu.
- Thêm một bước vào cuối các bước bằng cách nhấn "▲" của ① khi đang chọn bước kết thúc.

3. Có thể xóa bước đang được chọn bằng cách nhấn ⑧ . Có thể xóa tất cả các bước trong mẫu đường may hình đa giác bằng cách nhấn và giữ nó trong một giây.

③ Thiết lập số lượng đường may và mũi chỉ của bước đã chọn



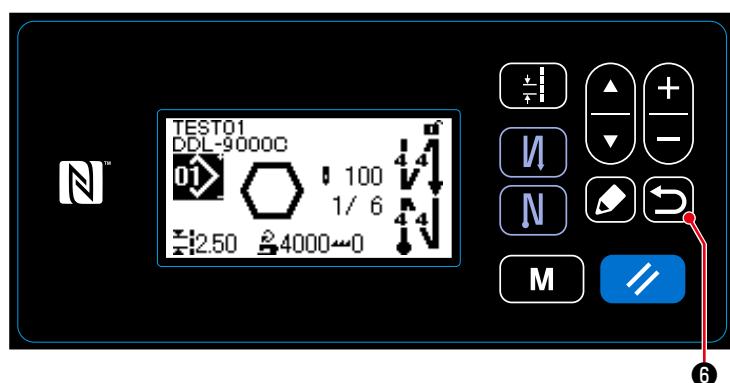
<Màn hình chỉnh sửa bước mẫu đường may hình đa giác>

1. Nhấn ⑤ khi đang chọn một bước. Sau đó, màn hình chỉnh sửa bước mẫu đường may hình đa giác sẽ hiển thị.
2. Chọn một mục để chỉnh sửa bằng cách nhấn ① . Sau đó, chỉnh sửa mục đó bằng cách nhấn ② . Mục mà có thể được chỉnh sửa trong quá trình này tương tự với những mục của mẫu may có thể được chỉnh sửa.

Tham khảo phần "[4-2-4.\(2\) Thiết lập mục cho các bước may hình đa giác](#)" trang 35.

* Hiển thị màn hình hướng dẫn bằng cách nhấn ⑤ trong lúc lựa chọn số lượng đường may. (Chỉ có thể thay đổi số lượng đường may trong trường hợp này.) Tham khảo phần "[4-2-6. Chức năng hướng dẫn](#)" trang 37.

④ Thực hiện may sử dụng mẫu may chỉnh sửa

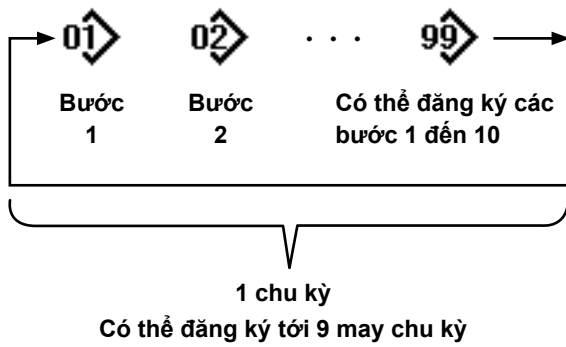


<Màn hình may (Mẫu may hình đa giác)>

Nhấn ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác. Màn hình này phản ánh dữ liệu mà bạn đã cài đặt trong quá trình nêu trên.

Nhấn ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình may của mẫu đường may hình đa giác mà bạn đã chỉnh sửa.

8-2. Mẫu may chu kỳ

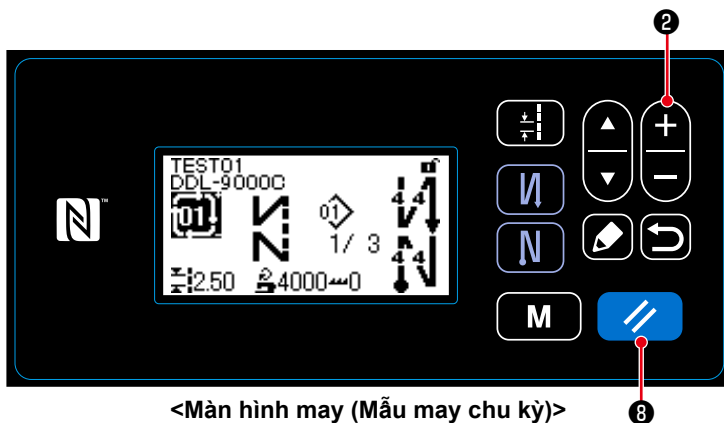


Có thể kết hợp nhiều mẫu may khác nhau làm một mẫu may chu kỳ để may.

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.

8-2-1. Chọn mẫu may chu kỳ



Nhấn **+** **-** **2** trên màn hình may.

Các mẫu đã đăng ký được hiển thị theo thứ tự. Các mẫu may chu kỳ được hiển thị sau các mẫu may.

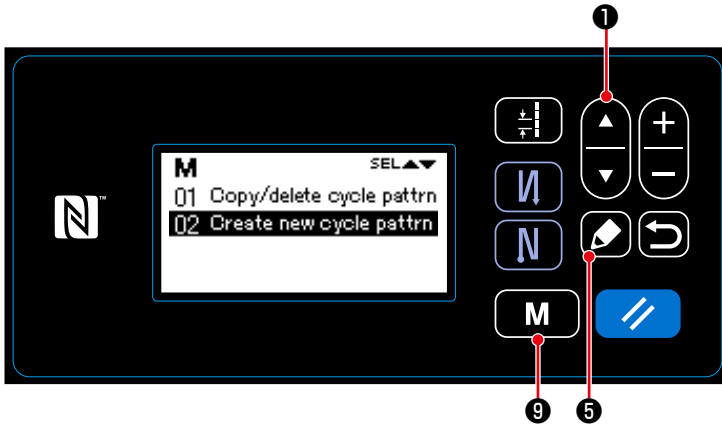
Kích hoạt may bằng cách chọn một số mẫu may chu kỳ mong muốn.

Kích hoạt may bằng cách chọn một số mẫu may chu kỳ mong muốn. Không có mẫu may chu kỳ nào được đăng ký ban đầu tại thời điểm giao hàng. Tạo một mẫu may chu kỳ mới tham khảo phần **"8-2-2. Tạo một mẫu may chu kỳ mới" trang 82.**

* Có thể chuyển bước hiện tại về bước trước đó và may lại sau bằng cách nhấn **//** **8** trên màn hình may mẫu may chu kỳ.

8-2-2. Tạo một mẫu may chu kỳ mới

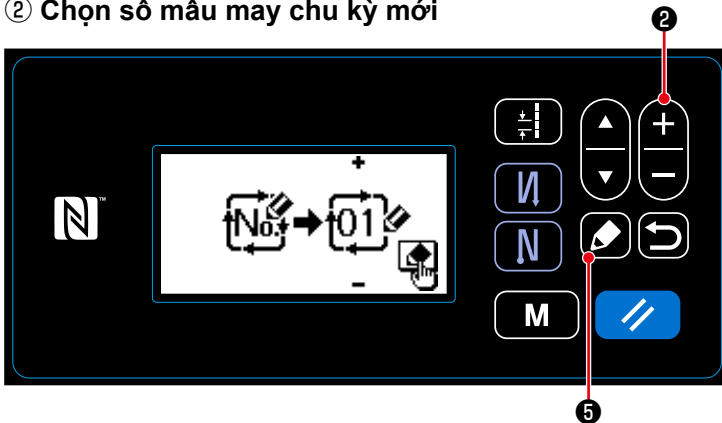
① Chọn chức năng tạo mẫu may chu kỳ mới



<Màn hình quản lý mẫu may chu kỳ>

1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "04 Cycle management (Quản lý các mẫu may chu kỳ)" bằng cách nhấn **▲▼** ①. Sau đó, nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý mẫu may chu kỳ.
3. Chọn "02 Create new cycle pattn (Tạo một mẫu may chu kỳ mới)" bằng cách nhấn **▲▼** ①. Sau đó, nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình tạo mẫu may chu kỳ mới.

② Chọn số mẫu may chu kỳ mới

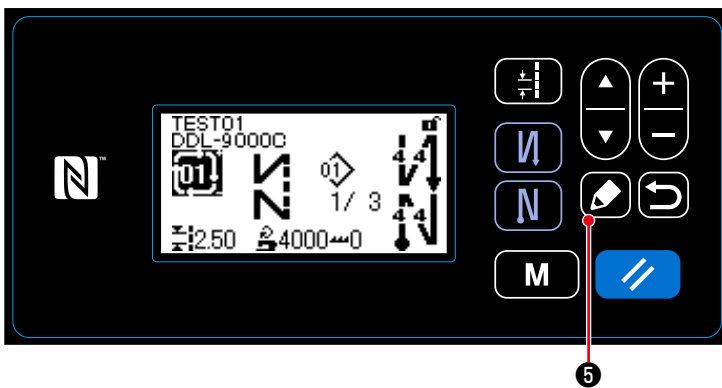


<Màn hình lựa chọn số tạo mẫu may chu kỳ mới>


1. Chọn số 1 bằng cách nhấn **+** **-** ②.
2. Nhấn **↵** ⑤ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình quản lý mẫu may chu kỳ.

8-2-3. Chỉnh sửa các mẫu may chu kỳ

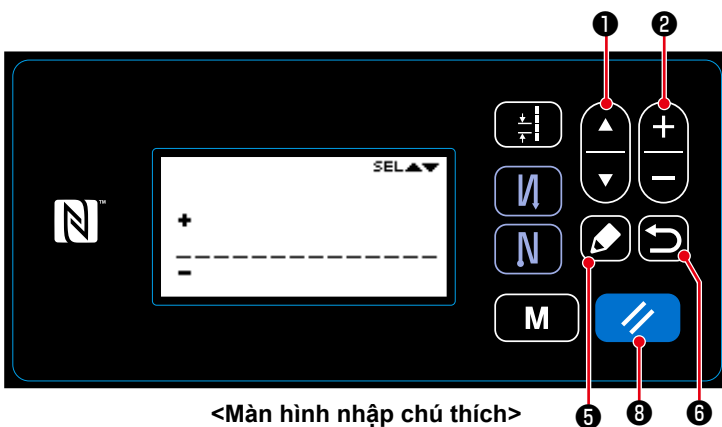
① Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ










<Màn hình may(Mẫu may chu kỳ)>



Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ bằng cách nhấn  ⑤ trên màn hình may xuất hiện khi chọn mẫu may chu kỳ.

② Chỉnh sửa chú thích cho một mẫu may chu kỳ



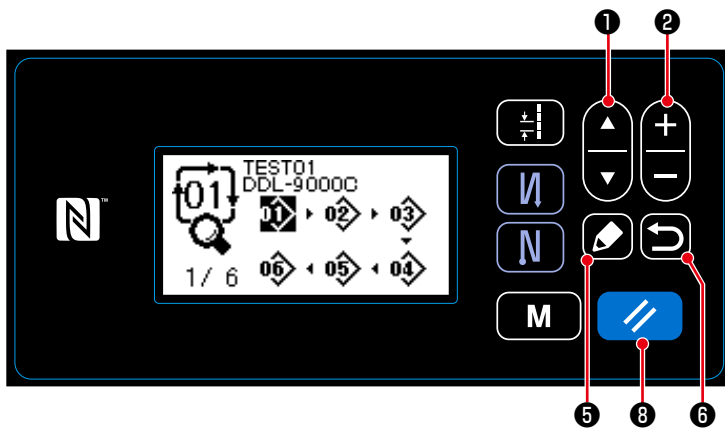
<Màn hình nhập chú thích>

1. Chọn một chú thích bằng cách nhấn   ① . Sau đó, nhấn  ⑤ để hiển thị màn hình nhập chú thích.
2. Chọn số ký tự để chỉnh sửa bằng cách nhấn   ① . Sau đó, nhấn   ② để nhập một ký tự mới.
Dấu "+/-" được hiển thị ở phần trên và dưới của ký tự được chọn.)

3. Có thể xóa ký tự được chọn bằng cách nhấn  ⑧ . Có thể xóa tất cả các ký tự bằng cách nhấn và giữ nó trong một giây.
4. Nhấn  ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ.

Nhân vật có thể được nhập vào
A-Z, 0-9, ., +, -, /, #, (Khoảng trống) và (Dòng break)


③ Chỉnh sửa các bước mẫu may chu kỳ






<Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới>


1. Chọn một bước bằng cách nhấn





2. Có thể thay đổi số mẫu may của một bước bằng cách nhấn  2 khi đang chọn bước đó.

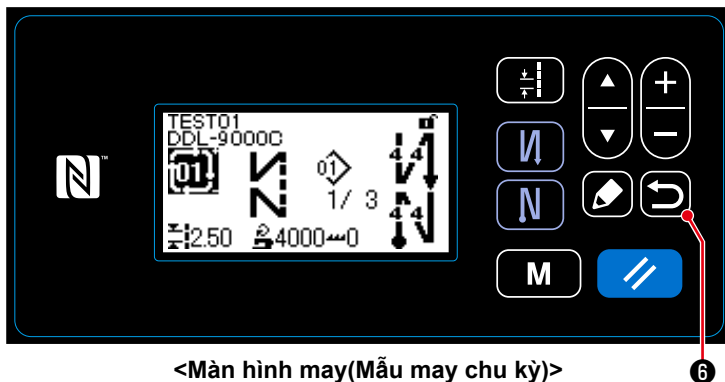
3. Có thể hủy bỏ thêm một bước và hiển thị màn hình may bằng cách nhấn  6 . (Bước này được hiển thị như một bước thăm dò "  " trong trình tự thêm. Xác nhận bước thăm dò là một bước được thêm bằng cách thiết lập số mẫu may.)

- Nhấn  5 để thêm một bước trước bước đang được chọn.


- Thêm một bước vào cuối các bước bằng cách nhấn "▲" của  1 khi đang chọn bước kết thúc.

4. The step that is being selected can be deleted by Nhấn nút  8 . Có thể xóa tất cả các bước bao gồm trong một mẫu chu kỳ bằng cách nhấn và giữ  8 trong một giây.

④ Xác nhận dữ liệu chỉnh sửa



<Màn hình may(Mẫu may chu kỳ)>

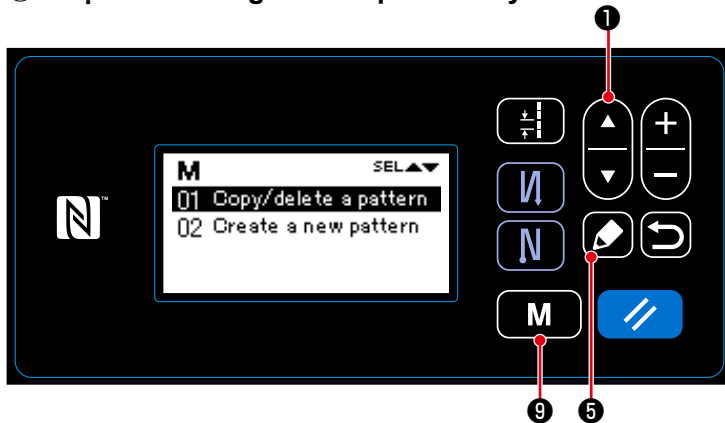
Nhấn  6 để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình may của mẫu chu kỳ được chỉnh sửa.

8-3. 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.

8-3-1. Sao chép một mẫu may

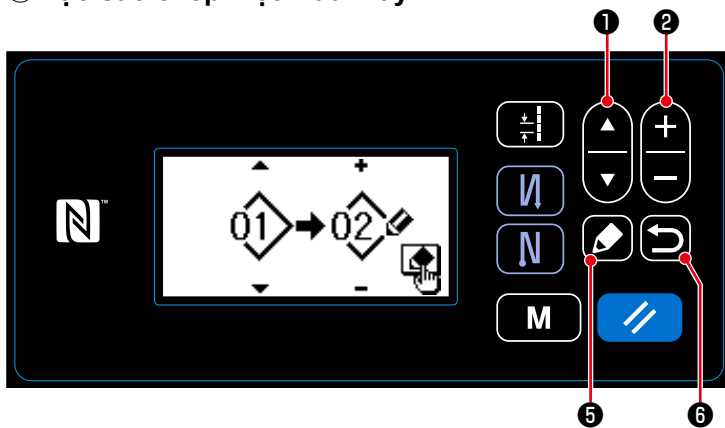
① Chọn chức năng sao chép mẫu may



<Màn hình quản lý mẫu may>

1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình may để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "03 Sewing management (Quản lý các mẫu may)" bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý mẫu may.
3. Chọn "01 Copy/delete a pattern (Sao chép/Xóa một mẫu may)" bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình sao chép/xóa mẫu may.

② Tạo/sao chép một mẫu may



<Màn hình sao chép/xóa mẫu may>

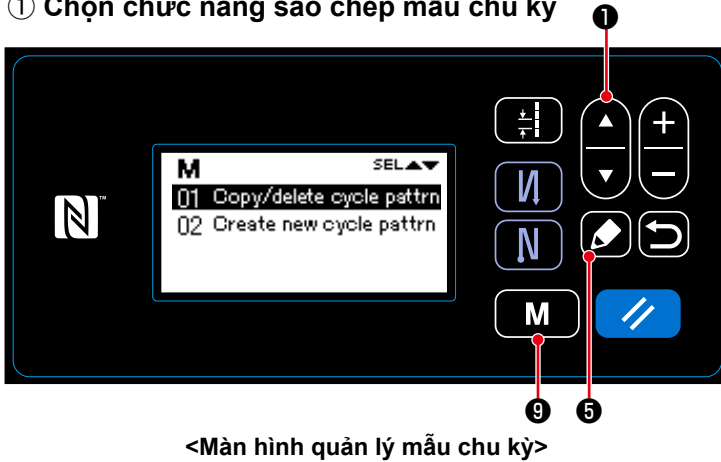
1. Chọn số mẫu may gốc bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Chọn số mẫu may đích bằng cách nhấn **+** **-** ②.

2. Thực hiện hoặc hủy sao chép mẫu may theo trình tự mô tả dưới đây.

- Nhấn **✎** ⑤ để thực hiện sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mẫu may.
- Nhấn nút **↶** ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy sao chép. Nhấn lại **↶** ⑥ để hủy sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mẫu may.

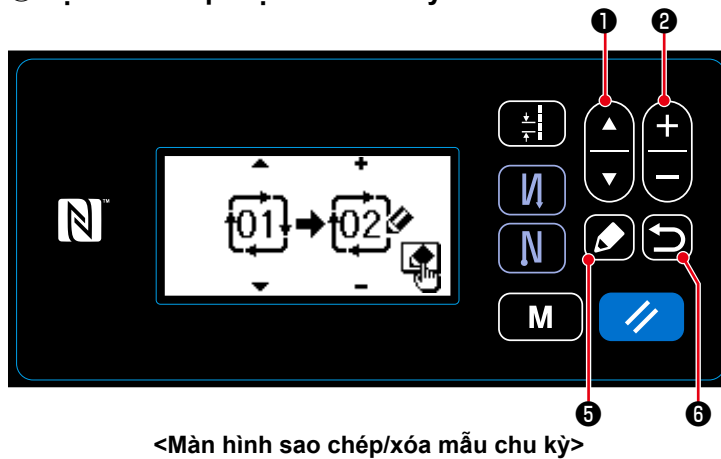
8-3-2. Sao chép một mẫu chu kỳ

① Chọn chức năng sao chép mẫu chu kỳ



1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình chu kỳ để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "04 Cycle management (Quản lý các mẫu chu kỳ)" bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, nhấn **📄** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý mẫu chu kỳ.
3. Chọn "01 Copy/delete cycle pattern (Sao chép/Xóa một mẫu chu kỳ)" bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, nhấn **📄** ⑤ để hiển thị màn hình sao chép/xóa mẫu chu kỳ.

② Tạo/sao chép một mẫu chu kỳ



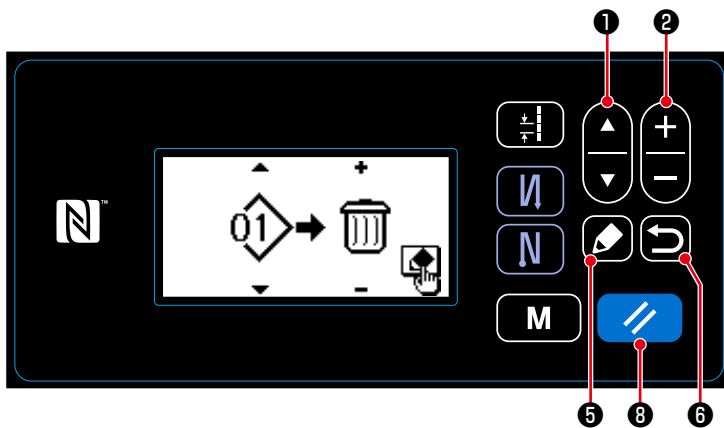
1. Chọn số mẫu chu kỳ gốc bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Chọn số mẫu chu kỳ đích bằng cách nhấn **+ -** ②.

2. Thực hiện hoặc hủy sao chép mẫu chu kỳ theo trình tự mô tả dưới đây.

- Nhấn **📄** ⑤ để thực hiện sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mẫu chu kỳ.
- Nhấn nút **↶** ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy sao chép. Nhấn lại **↶** ⑥ để hủy sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mẫu chu kỳ.

8-4. Xóa một mẫu may

8-4-1. Xóa một mẫu may



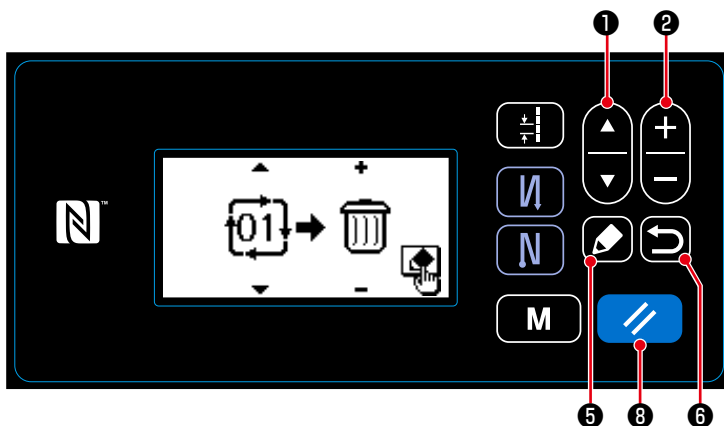
<Màn hình sao chép/xóa mẫu may>

1. Hiện thị màn hình sao chép/xóa mẫu may tham khảo phần "**8-3-1. Sao chép một mẫu may**" trang 85.
2. Chọn một số mẫu may để xóa bằng cách nhấn 1. Chọn thùng rác bằng cách nhấn 2.
3. Nhấn 5 để hiển thị màn hình xác nhận xóa. Nhấn 8 để xóa mẫu may này.

4. Thực hiện hoặc hủy xóa theo trình tự mô tả dưới đây.

- Nhấn 8 để thực hiện xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mẫu may.
- Nhấn 6 để hủy xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình sao chép/xóa mẫu may.

8-4-2. Xóa một mẫu chu kỳ



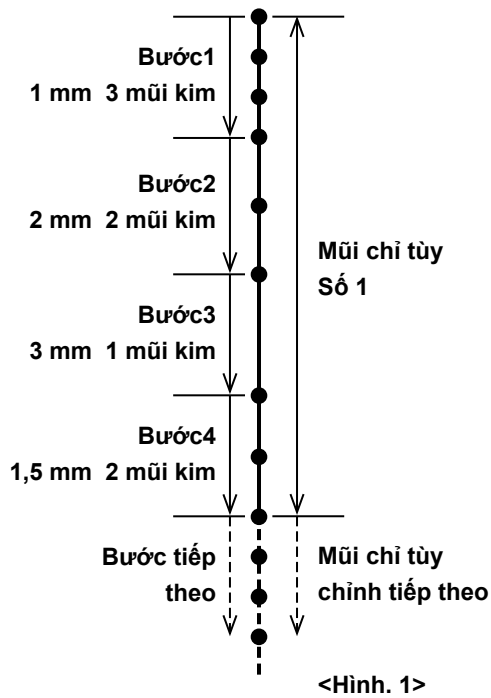
<Màn hình sao chép/xóa mẫu chu kỳ>

1. Hiện thị màn hình sao chép/xóa mẫu chu kỳ tham khảo phần "**8-3-2. Sao chép một mẫu chu kỳ**" trang 86.
2. Chọn một số mẫu chu kỳ để xóa bằng cách nhấn 1. Chọn thùng rác bằng cách nhấn 2.
3. Nhấn 5 để hiển thị màn hình xác nhận xóa. Nhấn 8 để xóa mẫu may này.

4. Thực hiện hoặc hủy xóa theo trình tự mô tả dưới đây.

- Nhấn 8 để thực hiện xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mẫu chu kỳ.
- Nhấn 6 để hủy xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình sao chép/xóa mẫu chu kỳ.

8-5. Mũi chỉ tùy

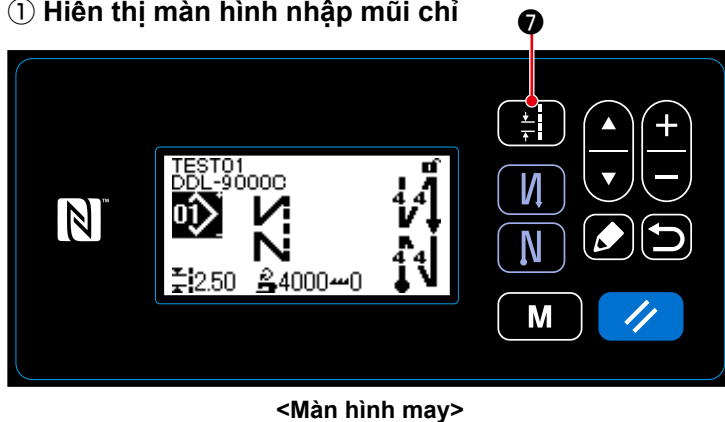



Có thể đăng ký 20 thiết kế may khác nhau, mỗi thiết kế bao gồm nhiều mũi chỉ khác nhau (tối đa 10 bước). Có thể thiết lập tới 100 đường may của cùng mũi chỉ trong một bước.

8-5-1. Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh

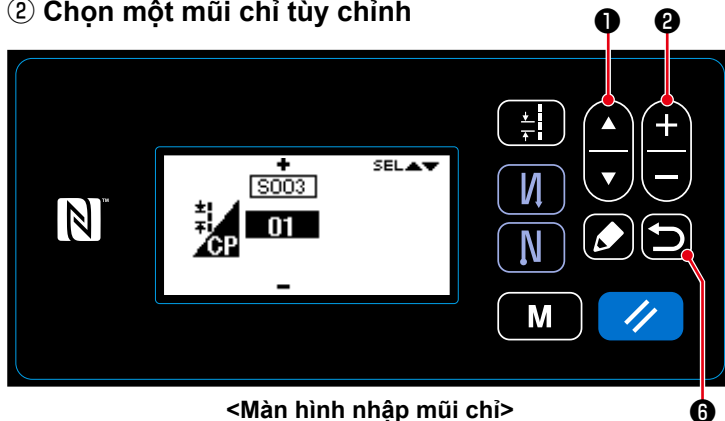
Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh vừa tạo.

① Hiện thị màn hình nhập mũi chỉ



Nhấn  7 trên màn hình may để hiển thị màn hình nhập mũi chỉ.


② Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh



1. Chọn một mũi chỉ tùy chỉnh với



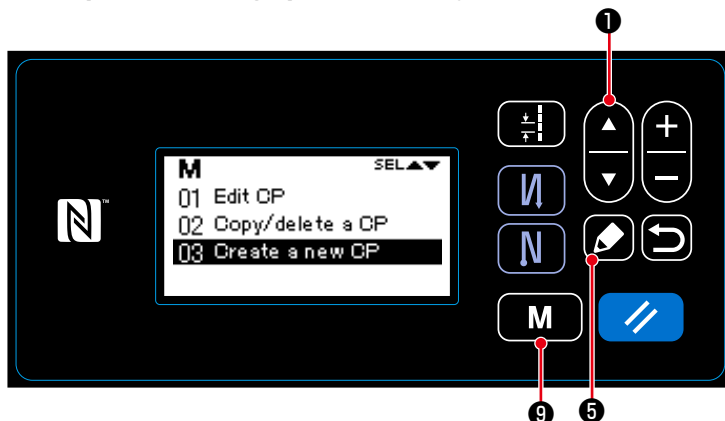
2. Nhấn nút  2 để hiển thị số mũi chỉ tùy chỉnh mong muốn.

3. Nhấn nút  6 để xác nhận lựa chọn của bạn và hiển thị màn hình may.

8-5-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới

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

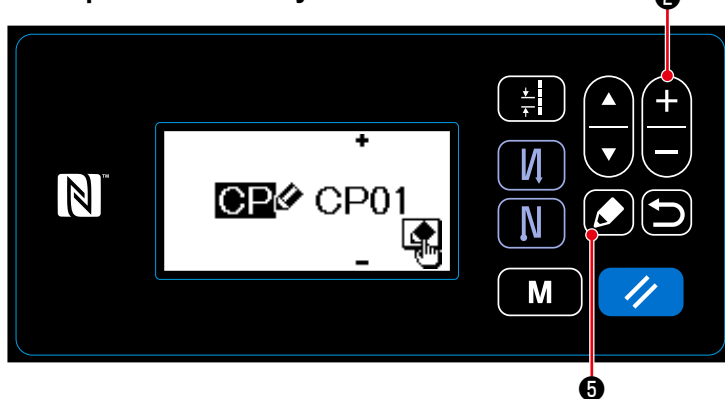
① Chọn chức năng tạo mũi chỉ tùy mới



<Màn hình quản lý mũi chỉ tùy>

1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "03 CP management (Quản lý các mũi chỉ tùy)" bằng cách nhấn **▲▼** ①. Sau đó, nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý mũi chỉ tùy.
3. Chọn "03 Create a new CP (Tạo một mũi chỉ tùy mới)" bằng cách nhấn **▲▼** ①. Sau đó, nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình tạo mũi chỉ tùy mới.

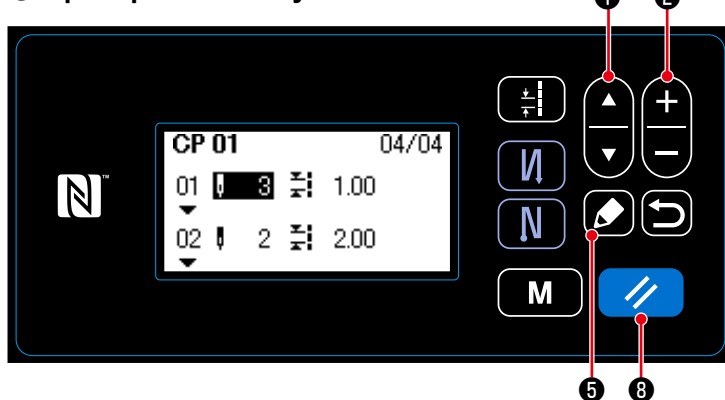
② Chọn số mũi chỉ tùy mới



<Màn hình lựa chọn số tạo mũi chỉ tùy mới>

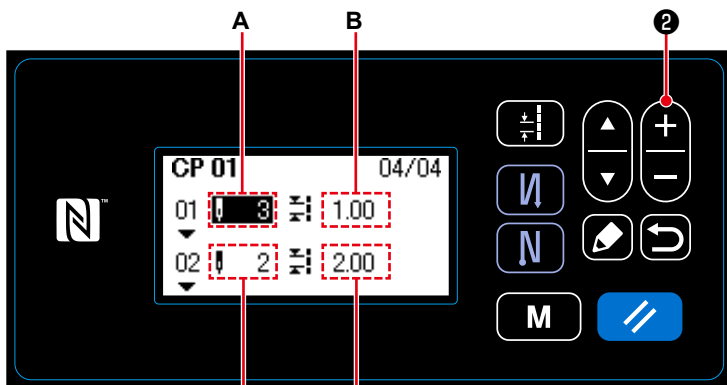
1. Chọn số 1 bằng cách nhấn **+** **-** ②.
2. Nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình tạo mũi chỉ tùy chỉnh mới.

③ Tạo một mũi chỉ tùy chỉnh



<Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh>

1. Chọn số lượng đường may hoặc mũi chỉ bằng cách nhấn **▲▼** ①.
2. Có thể thay đổi giá trị số đang chọn bằng cách nhấn **+** **-** ②.
3. Trong trường hợp có một bước chưa sử dụng, thì có thể thêm một bước trước bước đang chọn bằng cách nhấn **✎** ⑤.
4. Nhấn **≡** ⑧ để xóa bước đang được chọn.



1) Trong trường hợp cài đặt số lượng đường may

Có thể nhập số lượng đường may trong khoảng từ 0 đến 100.

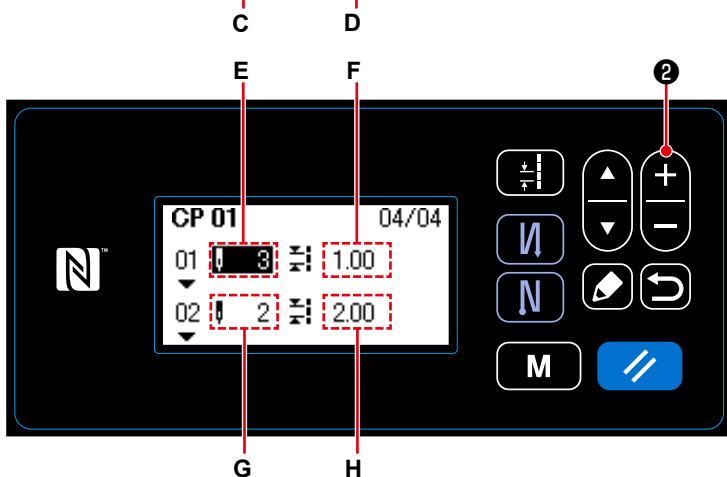
Thiết lập số lượng đường may **A** cho bước 1 đến 3 bằng cách nhấn



2) Trong trường hợp thiết lập mũi chỉ

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

Thiết lập mũi chỉ **B** cho bước 1 là 1,00 mm bằng cách nhấn .



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

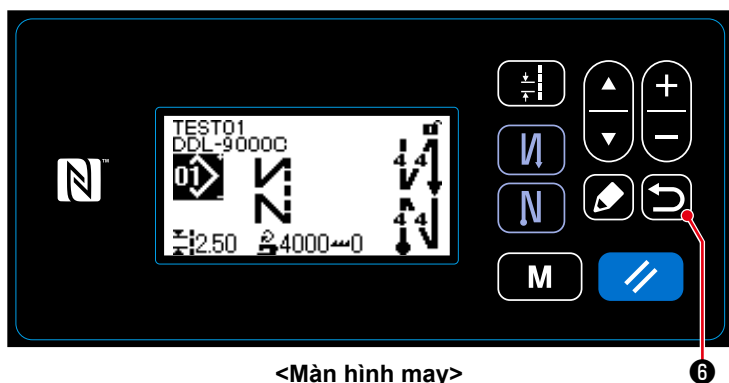
Đối với bước 2, thiết lập số lượng đường may **C** là 2, và mũi chỉ **D** là 2,00 mm.


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


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


<Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh>

④ Xác nhận giá trị số



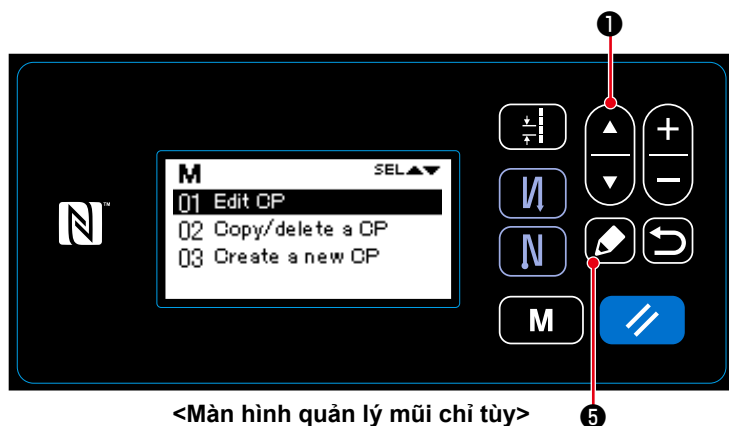
Nhấn  ⑥ xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình quản lý mẫu may chu kỳ.

Nhấn lại  ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.



Nhấn lại  ⑥ một lần nữa để chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.

8-5-3. Năng chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh

① Chọn chức năng chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh



1. Hiện thị màn hình quản lý mũi chỉ tùy chỉnh tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới" trang 89.**

2. Chọn "01 Edit CP (Quản lý các mũi chỉ tùy)" bằng cách nhấn   ①.

Sau đó, nhấn  ⑤ để hiển thị màn hình quản lý mũi chỉ tùy.

Sau đây, thực hiện các bước trình tự tương tự với những bước trong trường hợp tạo một mũi chỉ tùy chỉnh mới.

Tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới" trang 89.**

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

(1) Sao chép mũi chỉ tùy chỉnh

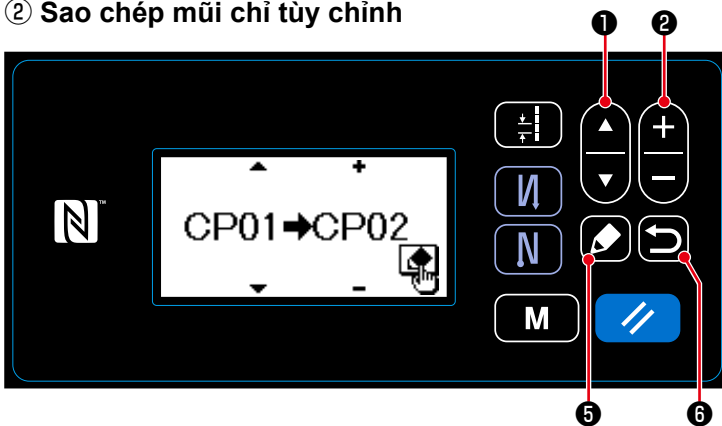
① Chọn chức năng sao chép mũi chỉ tùy



<Màn hình quản lý mũi chỉ tùy>

1. Hiện thị màn hình quản lý mũi chỉ tùy chỉnh tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mũi chỉ tùy mới"** trang 89.
2. Chọn "02 Copy/delete a CP (Sao chép/xóa mũi chỉ tùy)" bằng cách nhấn ①. Sau đó, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình chép/xóa mũi chỉ tùy.

② Sao chép mũi chỉ tùy chỉnh



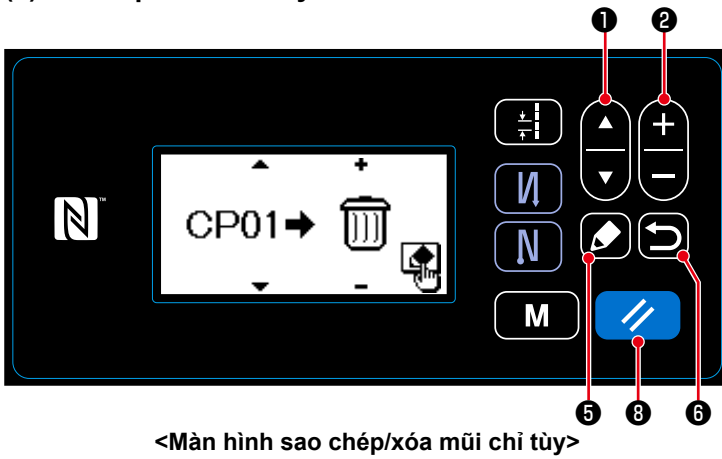
<Màn hình sao chép/xóa mũi chỉ tùy>

1. Chọn số mũi chỉ tùy gốc bằng cách nhấn ①. Chọn số mũi chỉ tùy đích bằng cách nhấn ②.

2. Thực hiện hoặc hủy sao chép mũi chỉ tùy theo trình tự mô tả dưới đây.

- Nhấn ⑤ để thực hiện sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mũi chỉ tùy.
- Nhấn nút ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy sao chép. Nhấn lại ⑥ để hủy sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mũi chỉ tùy.

(2) Xóa một mũi chỉ tùy



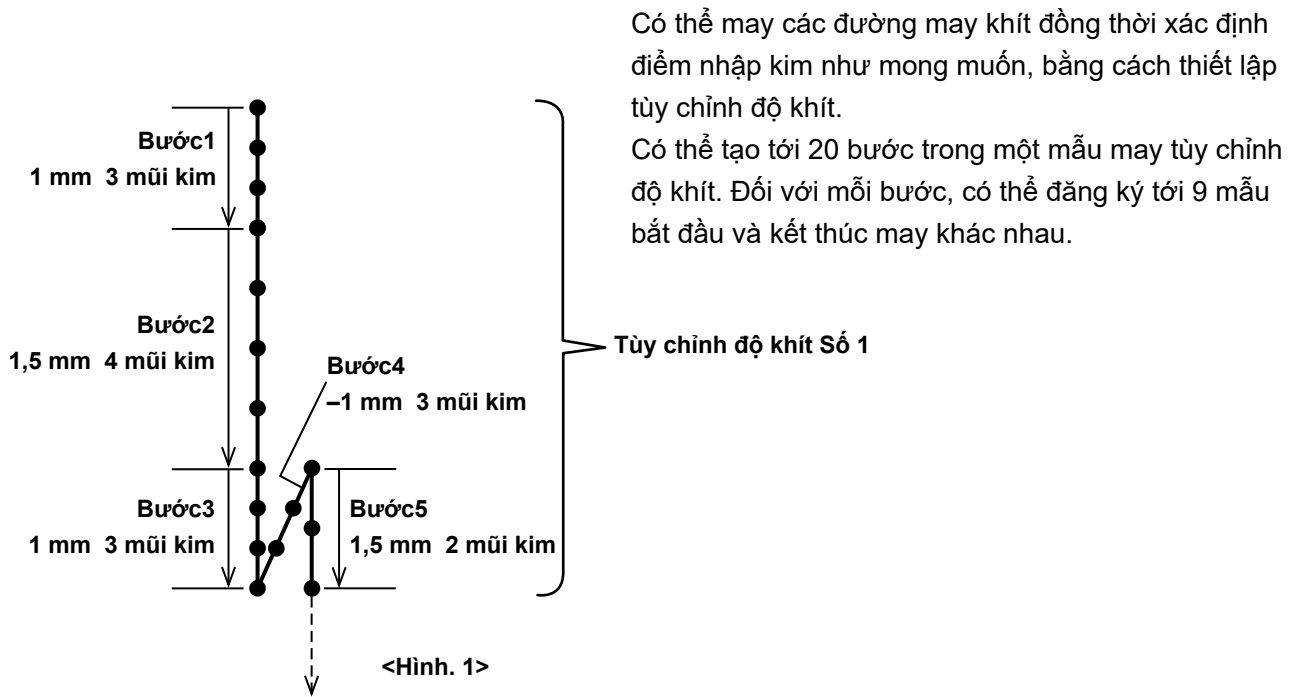
<Màn hình sao chép/xóa mũi chỉ tùy>

1. Hiện thị màn hình sao chép/xóa mũi chỉ tùy tham khảo phần **"8-5-4.(1) Sao chép mũi chỉ tùy chỉnh" trang 92.**
2. Chọn một số mũi chỉ tùy để xóa bằng cách nhấn **1**. Chọn thùng rác bằng cách nhấn **2**.
3. Nhấn **5** để hiển thị màn hình xác nhận xóa.

4. Thực hiện hoặc hủy xóa theo trình tự mô tả dưới đây.

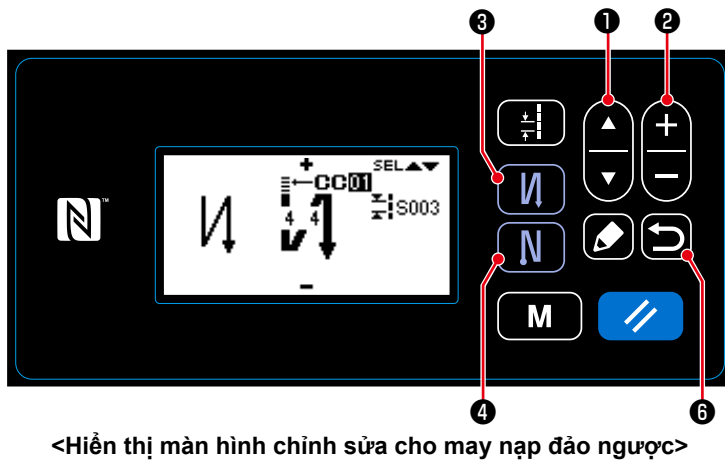
- Nhấn **8** để thực hiện xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý mũi chỉ tùy.
- Nhấn **6** để hủy xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình sao chép/xóa mũi chỉ tùy.

8-6. Mẫu may tùy chỉnh độ khít



8-6-1. Chọn tùy chỉnh độ khít

Chọn một tùy chỉnh độ khít chỉnh vừa tạo.



1. Trên màn hình may, nhấn và giữ **N** **3** trong một giây để hiển thị màn hình chỉnh sửa (ở đầu) đường may nạp đảo ngược.
2. Chọn tùy chỉnh độ khít A bằng cách nhấn **▲ ▼** **1**.
3. Chọn tùy chỉnh độ khít Số bằng cách nhấn **+ -** **2**.
4. Nhấn lại **▶ ◀** **6** để chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.

* Có thể chọn tùy chỉnh độ khít của đường may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách tương tự.

Nhấn **N** **4** để hiển thị màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược (ở cuối).

8-6-2. 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.

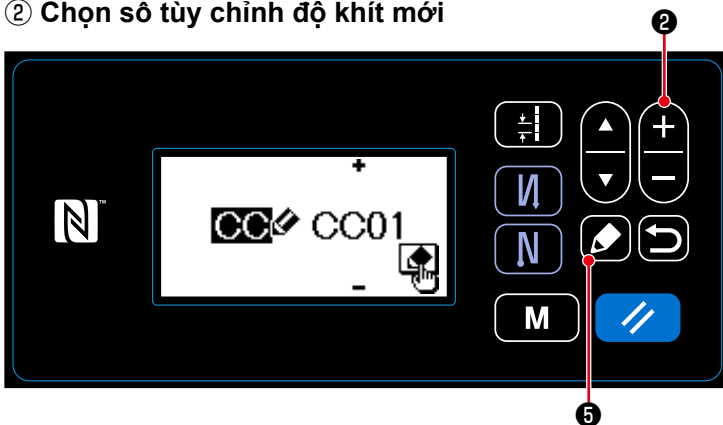
① Chọn chức năng tạo tùy chỉnh độ khít mới



<Màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít>

1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "06 CC management (Quản lý các tùy chỉnh độ khít)" bằng cách nhấn **▲▼** ①. Sau đó, nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít.
3. Chọn "03 Create a new CC (Tạo một tùy chỉnh độ khít mới)" bằng cách nhấn **▲▼** ①. Sau đó, nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình tạo tùy chỉnh độ khít mới.

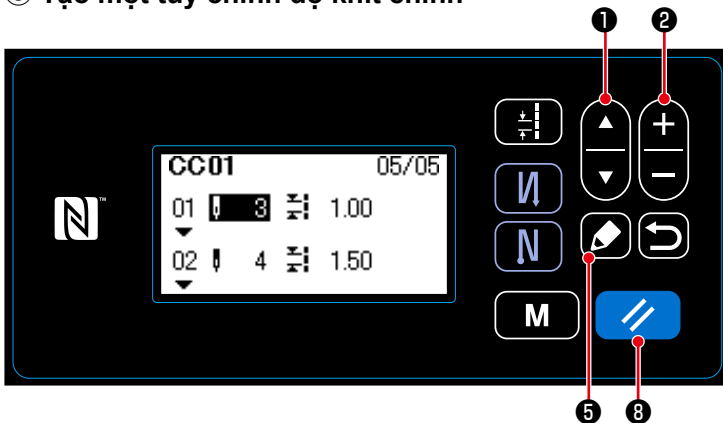
② Chọn số tùy chỉnh độ khít mới



<Màn hình lựa chọn số tạo tùy chỉnh độ khít mới>

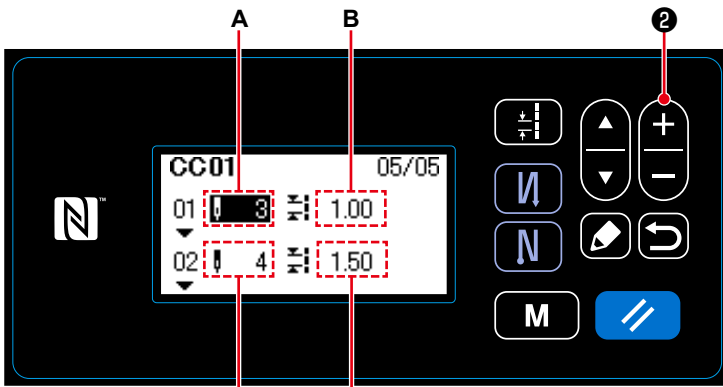
1. Chọn Số 1 bằng cách nhấn **+** **-** ②.
2. Nhấn **✎** ⑤ để hiển thị màn hình tạo tùy chỉnh độ khít chỉnh mới.

③ Tạo một tùy chỉnh độ khít chỉnh



<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh>

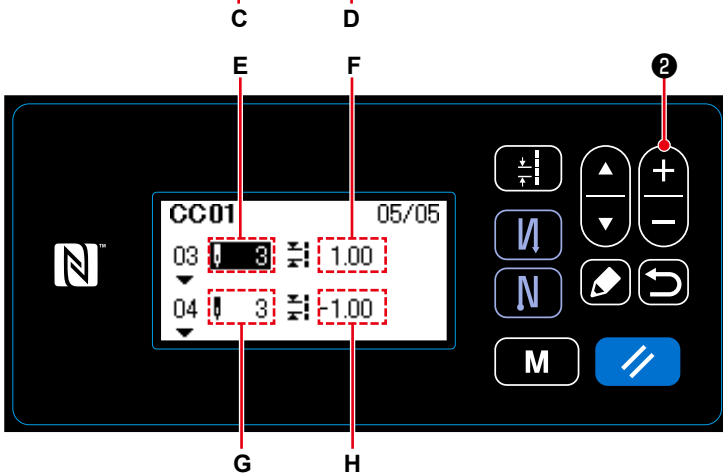
1. Chọn số lượng đường may hoặc mũi chỉ bằng cách nhấn **▲▼** ①.
2. Có thể thay đổi giá trị số đang chọn bằng cách nhấn **+** **-** ②.
3. Trong trường hợp có một bước chưa sử dụng, thì có thể thêm một bước trước bước đang chọn bằng cách nhấn **✎** ⑤.
4. Nhấn **≡** ⑧ để xóa bước đang được chọn.



1) Trong trường hợp cài đặt số lượng đường may

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

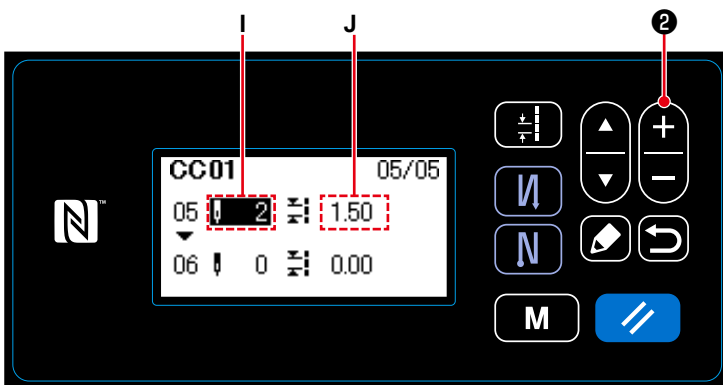
Thiết lập số lượng đường may **A** cho bước 1 đến 3 bằng cách nhấn



2) Trong trường hợp thiết lập mũi chỉ

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

Thiết lập mũi chỉ **B** cho bước 1 là 1,00 mm bằng cách nhấn



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

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

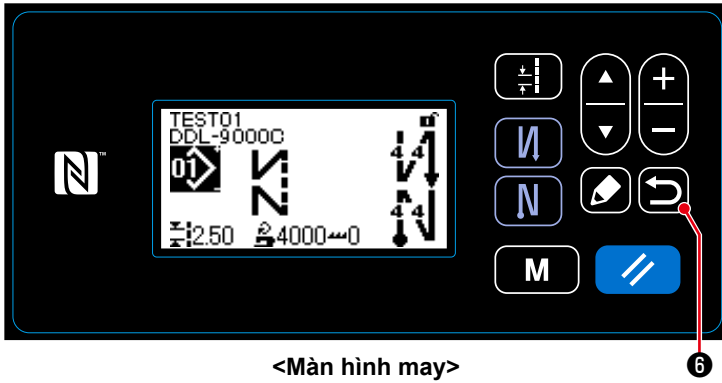
Đối với bước 3, thiết lập số lượng đường may **E** là 3, và mũi chỉ **F** là 1,00 mm.

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

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

<Màn hình chỉnh sửa mũi chỉ tùy chỉnh>

④ Xác nhận giá trị số



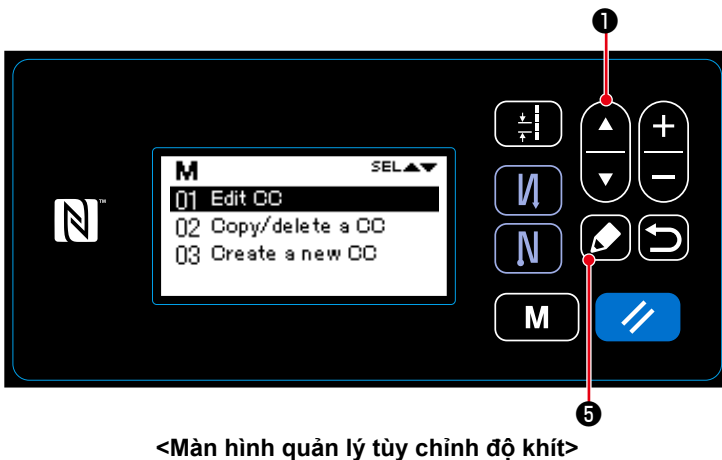
Nhấn ⑥ xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít chu kỳ.

Nhấn lại ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình tùy chỉnh độ khít.

Nhấn lại ⑥ một lần nữa để chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.

8-6-3. Năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh

① Chọn chức năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh



1. Hiện thị màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít chỉnh tham khảo phần **"8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới" trang 95.**

2. Chọn "01 Edit CC (Quản lý các tùy chỉnh độ khít)" bằng cách nhấn

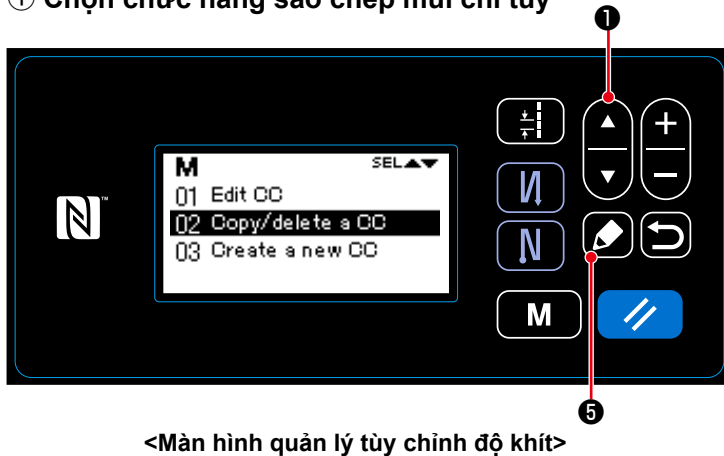
① . Sau đó, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít.

Sau đây, thực hiện các bước trình tự tương tự với những bước trong trường hợp tạo một tùy chỉnh độ khít chỉnh mới. Tham khảo phần **"8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới" trang 95.**

8-6-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh

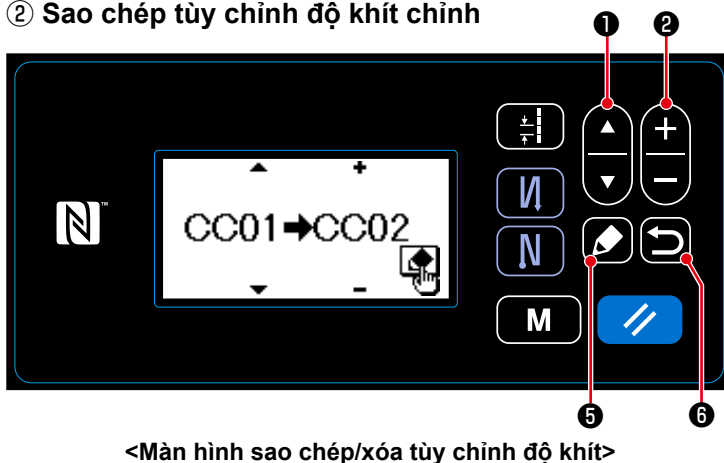
(1) Sao chép tùy chỉnh độ khít chỉnh

① Chọn chức năng sao chép mũi chỉ tùy



1. Hiện thị màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít chỉnh tham khảo phần **"8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 95.
2. Chọn "02 Copy/delete a CC (Sao chép/xóa tùy chỉnh độ khít)" bằng cách nhấn ①. Sau đó, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình chép/xóa tùy chỉnh độ khít.

② Sao chép tùy chỉnh độ khít chỉnh

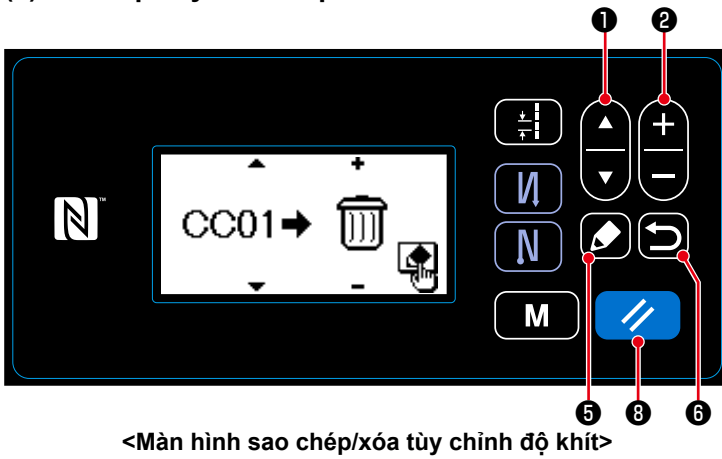


1. Chọn số tùy chỉnh độ khít gốc bằng cách nhấn ①. Chọn số tùy chỉnh độ khít đích bằng cách nhấn ②.

2. Thực hiện hoặc hủy sao chép tùy chỉnh độ khít theo trình tự mô tả dưới đây.

- Nhấn ⑤ để thực hiện sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít.
- Nhấn nút ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy sao chép. Nhấn lại ⑥ để hủy sao chép. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý tùy chỉnh độ khít.

(2) Xóa một tùy chỉnh độ khí



1. Hiện thị màn hình sao chép/xóa tùy chỉnh độ khí tham khảo phần **"8-6-4.(1) Sao chép tùy chỉnh độ khí chỉnh" trang 98**.
2. Chọn một số tùy chỉnh độ khí để xóa bằng cách nhấn ①. Chọn thùng rác bằng cách nhấn ②.
3. Nhấn ⑤ để hiển thị màn hình xác nhận xóa.

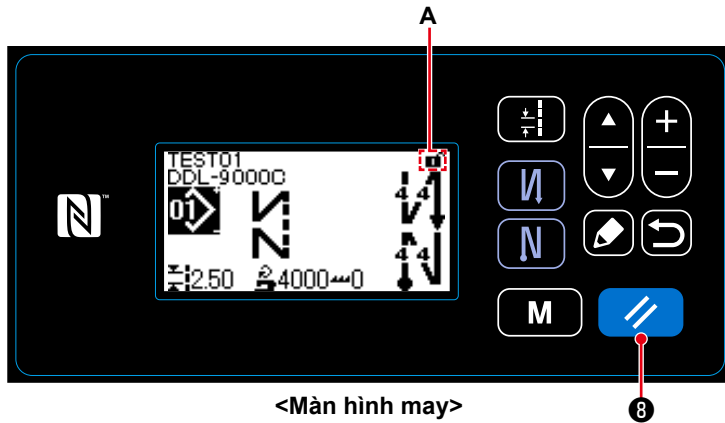
4. Thực hiện hoặc hủy xóa theo trình tự mô tả dưới đây.


- Nhấn ⑧ để thực hiện xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình quản lý tùy chỉnh độ khí.
- Nhấn ⑥ để hủy xóa. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về màn hình sao chép/xóa tùy chỉnh độ khí.

8-7. Thông tin



8-7-1. Khóa đơn giản

Khi kích hoạt khóa đơn giản, có thể vô hiệu hóa hoạt động chính nếu không tiến hành hoạt động nào trên màn hình máy trong một khoảng thời gian nhất định, do đó tránh được hoạt động lỗi.



Trạng thái khóa đơn giản có thể được thay đổi giữa kích hoạt/vô hiệu hóa bằng cách nhấn và giữ  **B** trong một giây trên màn hình máy.

Hiện thị chữ hình tượng **A** 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 "**4-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ**" trang 47 để biết chi tiết.

* Ngay cả khi khóa đơn giản bị vô hiệu hóa, thì trạng thái khóa đơn giản sẽ quay về "kích hoạt" nếu không thực hiện hoạt động nào trong một khoảng thời gian nhất định. Trong trường hợp bạn không muốn sử dụng chức năng khóa đơn giản, cài đặt U402 là 0 (không).

8-7-2. Chức năng trao đổi dữ liệu

Có thể nhập/xuất dữ liệu bằng ổ USB.

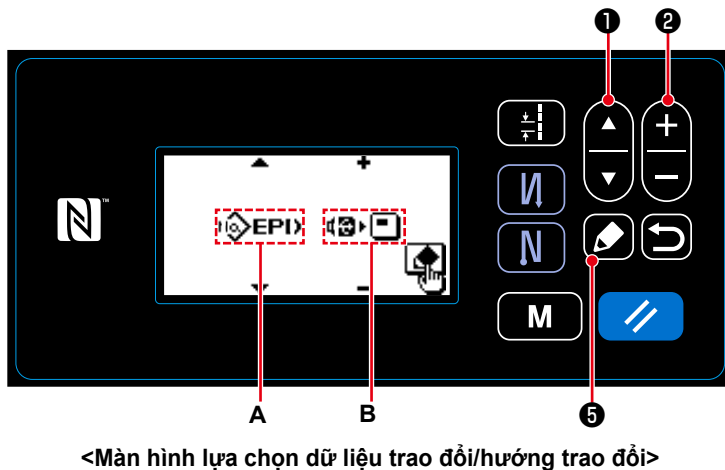
(1) Cách sử dụng chức năng trao đổi dữ liệu

① Chọn chức năng trao đổi dữ liệu



1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "09 Communication (Trao đổi)" bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình chọn dữ liệu/hướng trao đổi.

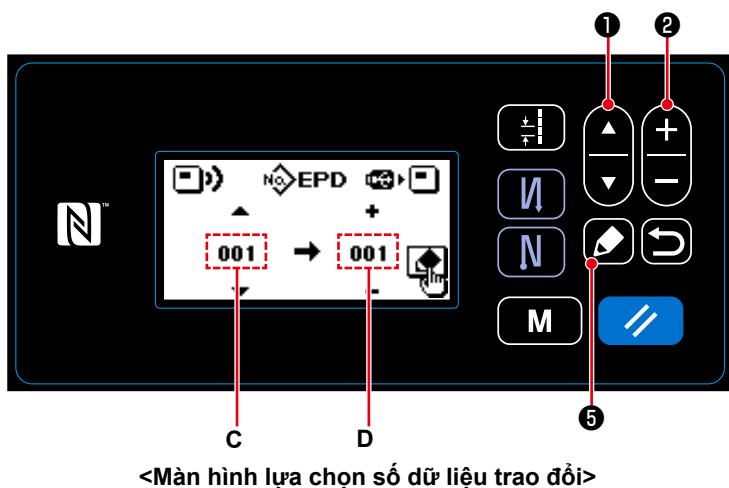
② Chọn dữ liệu trao đổi và hướng trao đổi



1. Chọn dữ liệu trao đổi **A** bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. (Tham khảo phần "8-7-2.(2) Danh sách định dạng dữ liệu trao đổi" trang 102 đối với dữ liệu có thể chọn.)
2. Chọn dữ liệu trao đổi **B** bằng cách nhấn **+ -** ②.

- ▶ ◀** : Dữ liệu lưu trên bảng điều khiển được ghi vào ổ USB.
- ◀ ▶** : Dữ liệu lưu trên ổ USB được ghi vào bảng điều khiển.
3. Nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình lựa chọn số dữ liệu trao đổi.

③ Chọn số dữ liệu đích



1. Chọn số dữ liệu nguồn **C** bằng cách nhấn ①.
 2. Chọn số dữ liệu đích **D** bằng cách nhấn ②.
 3. Nhấn ⑤ để hiển thị màn hình trong lúc trao đổi dữ liệu và ghi dữ liệu đó.
Sau khi hoàn thành ghi, màn hình hiện tại quay về màn hình lựa chọn số dữ liệu trao đổi.
- * Nếu màn hình nhắc “TẮT NGUỒN” hiển thị sau khi hoàn thành ghi, hãy TẮT nguồn.

(2) Danh sách định dạng dữ liệu trao đổi

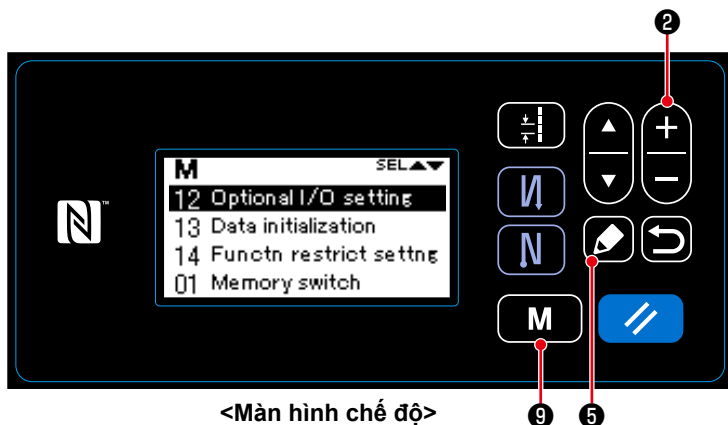
Tên dữ liệu	PICT	Đuôi mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu may		DDL00XXX.EPD (XXX:001~999)	Định dạng dữ liệu hình dạng may và số lượng đường may được tạo trên máy may. Định dạng này đặc trưng cho máy DDL-9000C.
Dữ liệu mũi chỉ tùy chỉnh		VD00XXX.VDT (XXX:001~999)	Đây là dữ liệu của điểm vào kim được tạo ra 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.

8-8. Cách cài đặt chức năng

8-8-1. Cách thay đổi chế độ cài đặt chức năng

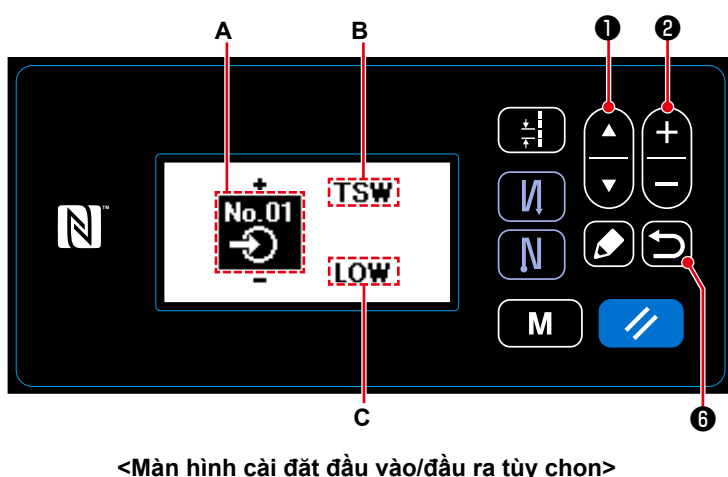
(1) Cài đặt đầu vào/đầu ra tùy chọn

① Chọn chức năng cài đặt đầu vào/đầu ra tùy chọn



1. Nhấn và giữ **M** ⑨ trong 6 giây trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn “12 Optional I/O setting (Cài đặt đầu vào/đầu ra tùy chọn)” bằng cách nhấn **+ -** ②. Sau đó, nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình cài đặt đầu vào/đầu ra tùy chọn.

② Cài đặt đầu vào/đầu ra tùy chọn



1. Chọn số cổng đầu vào/đầu ra **A** bằng cách nhấn **+ -** ②.
2. Chọn chức năng **B** bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, cài đặt chức năng bằng cách nhấn **+ -** ②. (Tham khảo phần "[8-8-2. Danh sách cài đặt chức năng](#)" trang 104 đối với các chức năng có thể chọn.)

3. Chọn mức **C** CAO/THẤP bằng cách nhấn **▲ ▼** ①. Sau đó, cài đặt mức CAO/THẤP bằng cách nhấn **+ -** ②.
4. Nhấn **↵** ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.

8-8-2. Danh sách cài đặt chức năng

(1) Danh sách chức năng đầu vào

	Tên viết tắt	Mục chức năng
0	NOP	Không có chức năng
1	HS	Đường may hiệu chỉnh kim lên/xuống
2	BHS	Đường may hiệu chỉnh nạp đảo ngược
3	EBT	Chức năng để hủy khi đường may nạp đảo ngược (ở cuối)
4	TSW	Chức năng bộ cắt chỉ
5	FL	Chức năng cần nâng chân vịt
6	OHS	Đường may hiệu chỉnh 1-đường may
7	SEBT	Chức năng để hủy đường may nạp đảo ngược (ở đầu) (ở cuối)
8	LINH	Chức năng chặn hạ xuống bộ phận phía trước bàn đạp
9	TINH	Chức năng cấm đầu ra bộ cắt chỉ
10	LSSW	Đầu vào lệnh tốc độ thấp
11	HSSW	Đầu vào lệnh tốc độ cao
12	USW	Chức năng cần nâng kim
13	BT	Đầu vào công tắc đường may nạp đảo ngược
14	SOFT	Đầu vào công tắc khởi động mềm
15	OSSW	Đầu vào công tắc lệnh tốc độ một lần
16	BKOS	Đầu vào công tắc lệnh tốc độ một lần nạp đảo ngược
17	SFSW	Đầu vào công tắc an toàn
18	AUBT	Công tắc hủy/thêm đường may nạp đảo ngược tự động
19	CUNT	Đầu vào bộ đếm may
20	OTSW	Công tắc chuyển đổi kiểu một chạm
21	ED	Đầu vào cảm biến đoạn cuối vật liệu

(2) Danh sách chức năng đầu ra

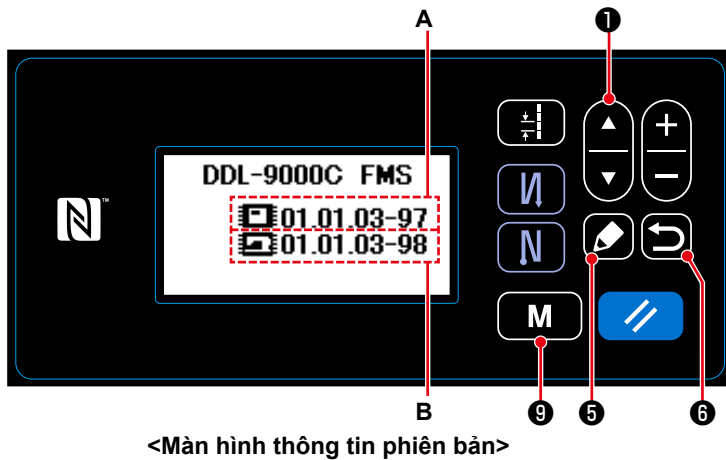
	Tên viết tắt	Mục chức năng
0	NOP	Không có chức năng
1	TRM	Đầu ra bộ cắt chỉ
2	NIP	Đầu ra chân vịt luồn chỉ
3	FL	Đầu ra cần nâng chân vịt
4	BT	Đầu ra đường may nạp đảo ngược
5	SSTA	Đầu ra trạng thái dừng máy may
6	COOL	Đầu ra bộ làm mát kim
7	LSWO	Đầu ra lệnh xoay

8-8-3. Chi tiết của mỗi chức năng lựa chọn

Có thể chọn nhiều chức năng trên màn hình chế độ.

(1) Kiểm tra thông tin phiên bản

① Hiện thị thông tin phiên bản



<Màn hình thông tin phiên bản>

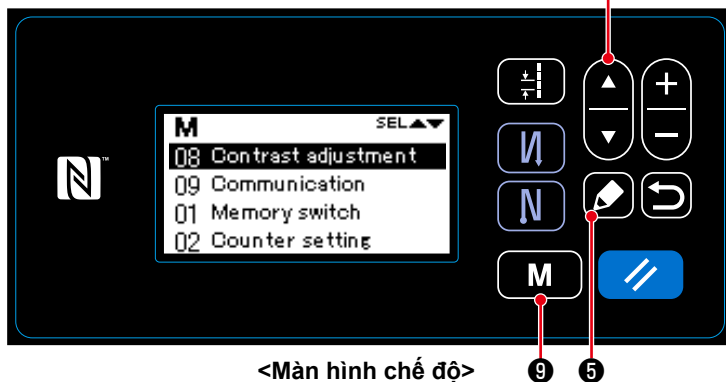
1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "07 Version (Hiện thị phiên bản)" bằng cách nhấn **▲** **▼** ①. Sau đó, nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình thông tin phiên bản.
A bảng thể hiện phiên bản của phần mềm. **B** thể hiện phiên bản của phần mềm thân máy chính.

3. Nhấn **↶** ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.

Nhấn lại **↶** ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình máy.

(2) Điều chỉnh độ tương phản LCD của bảng điều khiển

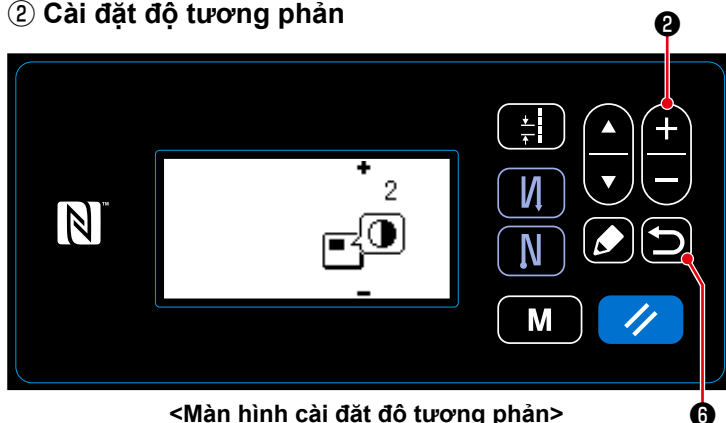
① Chọn chức năng cài đặt độ tương phản



<Màn hình chế độ>

1. Nhấn nút **M** ⑨ trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "08 Contrast adjustment (Cài đặt độ tương phản)" bằng cách nhấn **▲** **▼** ①. Sau đó, nhấn **↵** ⑤ để hiển thị màn hình cài đặt độ tương phản.

② Cài đặt độ tương phản



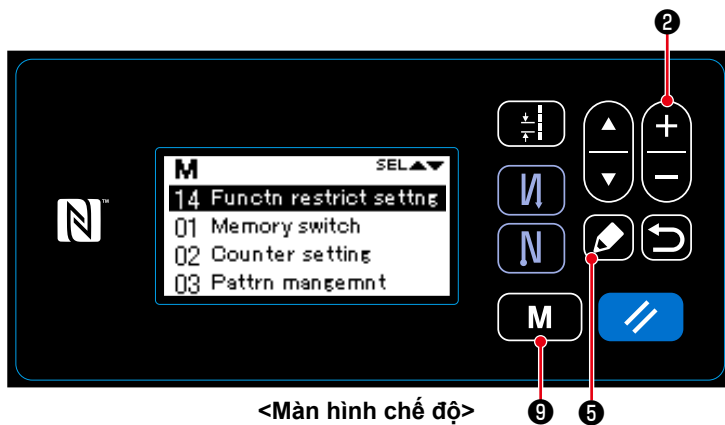
<Màn hình cài đặt độ tương phản>

1. Cài đặt độ tương phản bằng cách nhấn **+** **-** ②.
Phạm vi cài đặt: 0 (tối) đến 4 (sáng)
2. Nhấn **↶** ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.
Nhấn lại **↶** ⑥ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình máy.

(3) Cài đặt khóa phím và mật khẩu

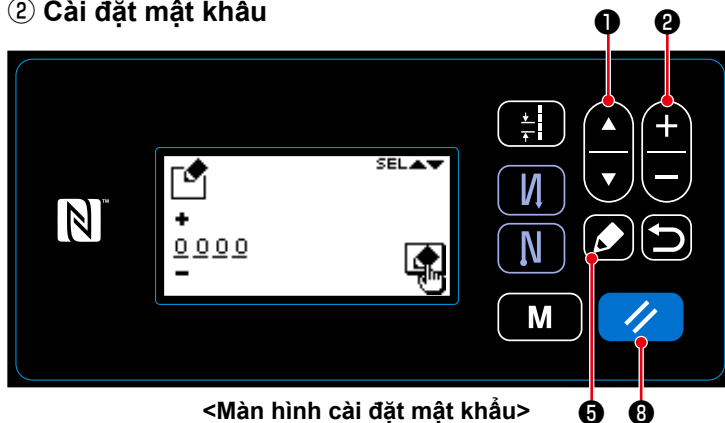
Có thể cấm thao tác phím cụ thể để vô hiệu hóa thay đổi trong dữ liệu bằng cách kích hoạt khóa phím. Hơn thế nữa, có thể cấm việc thay đổi trong trạng thái của khóa phím giữa kích hoạt/vô hiệu hóa bằng cách cài đặt một mật khẩu bốn số.

① Chọn chức năng cài đặt hạn chế chức năng



1. Nhấn và giữ **M** ⑨ trong 6 giây trên màn hình máy để hiển thị màn hình chế độ.
2. Chọn "14 Functn restrict setting (Cài đặt hạn chế chức năng)" bằng cách nhấn **+** **-** ②. Sau đó, nhấn **→** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý cài đặt hạn chế chức năng.

② Cài đặt mật khẩu

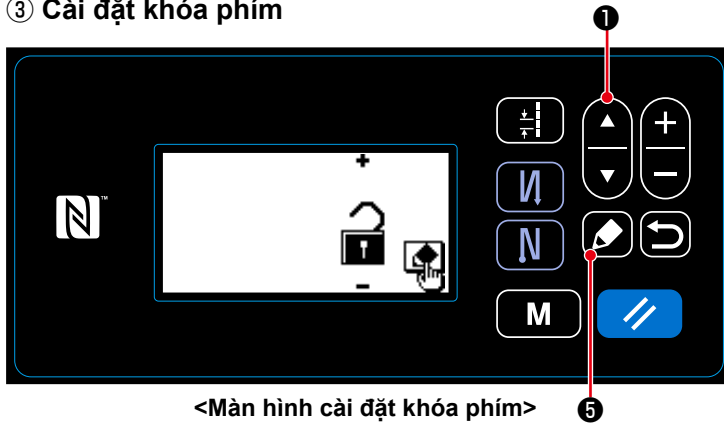


1. Chọn "01 Password setting (Cài đặt mật khẩu)" bằng cách nhấn **↑** **↓** ①. Sau đó, nhấn **→** ⑤ để hiển thị màn hình quản lý cài đặt hạn chế chức năng. (Ban đầu, hiển thị bốn số "0000".)
2. Chọn một số trong bốn số để chỉnh sửa bằng cách nhấn **↑** **↓** ①. Sau đó, nhập một số mới bằng cách nhấn **+** **-** ②. (Dấu "+/-" được hiển thị ở phần trên và dưới của chữ số được chọn.)

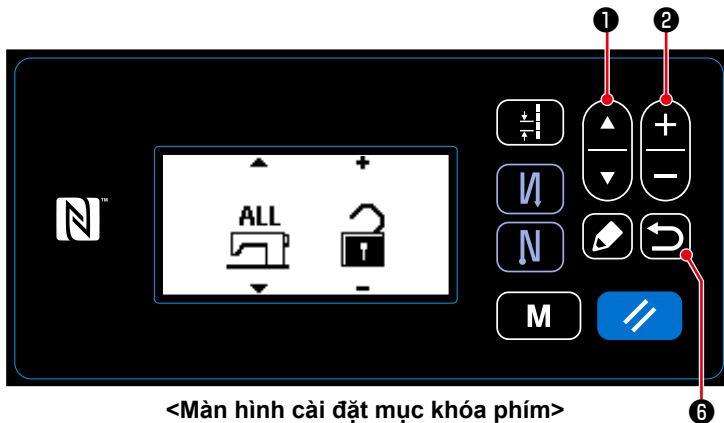
3. Chỉ có thể xóa chữ số được chọn bằng cách nhấn **=** ⑧. Có thể chuyển tất cả các chữ số về "0000" bằng cách nhấn và giữ nó trong một giây.
4. Nhấn **→** ⑤ để xác nhận bốn chữ số làm mật khẩu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình quản lý cài đặt hạn chế chức năng.

* Có thể chuyển trạng thái mật khẩu về trạng thái "không cài đặt" bằng cách nhấn và giữ **=** ⑧ trong 3 giây.

③ Cài đặt khóa phím



1. Chọn “02 Fncion-limit change (Thay đổi cài đặt hạn chế chức năng)” bằng cách nhấn ① trên màn hình quản lý cài đặt hạn chế chức năng. Sau đó, nhấn ⑤ để hiển thị màn hình cài đặt khóa phím.



2. Nhấn ⑤ để hiển thị màn hình thiết lập mục khóa phím.
 3. Chọn chức năng bằng cách nhấn ①. Sau đó, cài đặt kích hoạt/vô hiệu hóa khóa phím đối với chức năng đã chọn bằng cách nhấn ②.
 4. Nhấn ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình quản lý cài đặt khóa phím.

5. Cài đặt khóa phím để kích hoạt bằng cách nhấn ② trên màn hình cài đặt khóa phím.

6. Nhấn ⑥ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình quản lý cài đặt hạn chế chức năng.

* Hãy lưu ý rằng khóa phím sẽ bị vô hiệu hóa bất kể các mục khóa phím được cài đặt như thế nào trên màn hình cài đặt mục khóa phím, khi khóa phím được cài đặt để vô hiệu hóa trên màn hình cài đặt khóa phím như thể hiện trong bảng dưới đây.

Cài đặt trên màn hình cài đặt khóa phím	Cài đặt trên màn hình cài đặt mục khóa phím (cài đặt khóa phím trên cơ sở từng chức năng)	Trạng thái khóa phím
Kích hoạt khóa phím	Chức năng 1 : Kích hoạt khóa phím	Kích hoạt khóa phím
	Chức năng 2 : Vô hiệu hóa khóa phím	Vô hiệu hóa khóa phím

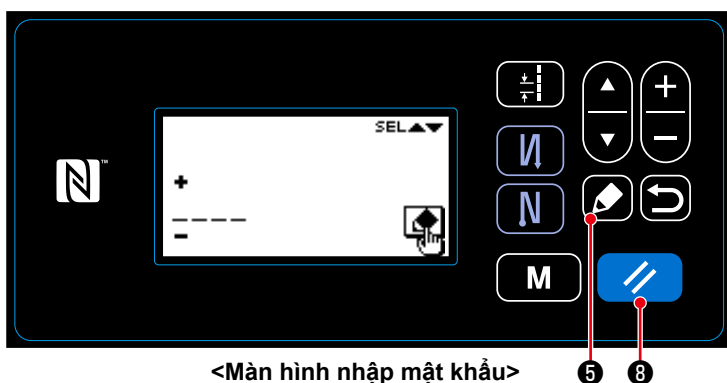
Vô hiệu hóa khóa phím	Chức năng 1 : Vô hiệu hóa khóa phím	Vô hiệu hóa khóa phím
	Chức năng 2 : Vô hiệu hóa khóa phím	Vô hiệu hóa khóa phím

* Trong trường hợp có cài đặt mật khẩu và kích hoạt khóa phím, thì màn hình nhập mật khẩu sẽ hiển thị khi nhấn phím chế độ trên màn hình may. (Tham khảo phần mô tả được đưa ra phía dưới đối với trình tự thao tác.)

Khi nhập đúng mật khẩu, thì không yêu cầu nhập mật khẩu cho đến khi TẮT nguồn.

Hãy lưu ý rằng, ngay cả khi mật khẩu được cài đặt, thì có thể hiển thị màn hình chế độ mà không cần nhập mật khẩu trong trường hợp vô hiệu hóa khóa phím.

Mật khẩu	Hóa khóa phím	Nhập mật khẩu trước khi hiển thị màn hình chế độ
Đã cài đặt	Kích hoạt	Cần thiết
Đã cài đặt	Vô hiệu hóa	Không cần thiết



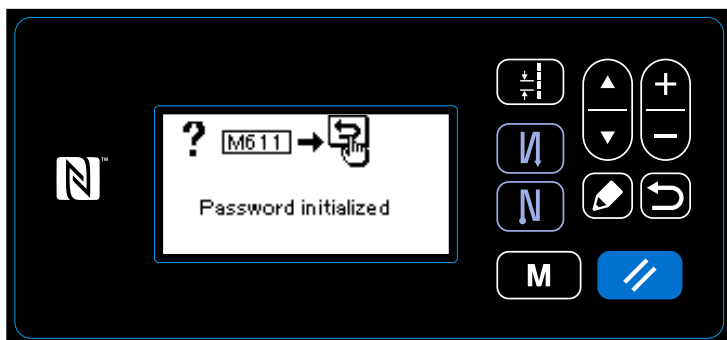
1. Nhập mật khẩu trên màn hình nhập mật khẩu. Sau đó, nhấn 5. (Tham khảo phần "8-8-3.(3) ② Cài đặt mật khẩu" trang 106 để biết cách nhập mật khẩu.)

2. Nếu nhập đúng mật khẩu, thì sẽ hiển thị màn hình chế độ.

3. Nếu nhập sai mật khẩu, thì sẽ hiển thị màn hình lỗi.

Nhấn 8 để cài đặt lại lỗi và chuyển màn hình lỗi về màn hình nhập mật khẩu.

* Nếu bạn đã quên mật khẩu của mình, thì bạn có thể chuyển trạng thái cài đặt mật khẩu thành trạng thái "không cài đặt". (Ngay cả khi bạn thực hiện trình tự được mô tả dưới đây, thì sẽ không xóa bất kỳ dữ liệu nào ngoài dữ liệu mật khẩu.)



<Màn hình thông báo hoàn thành khởi tạo mật khẩu>

1. Mở hộp điều khiển. Đặt công tắc DIP 2 trên thân máy chính PCB là BẬT. Sau đó, BẬT nguồn.

2. Sau khi màn hình thông báo hoàn thành khởi tạo mật khẩu hiển thị, hãy TẮT nguồn.

3. Đặt công tắc DIP 2 về TẮT. Khi BẬT lại nguồn, thì máy may khởi động ở trạng thái "không cài đặt mật khẩu".

8-9. Giao diện ngoài

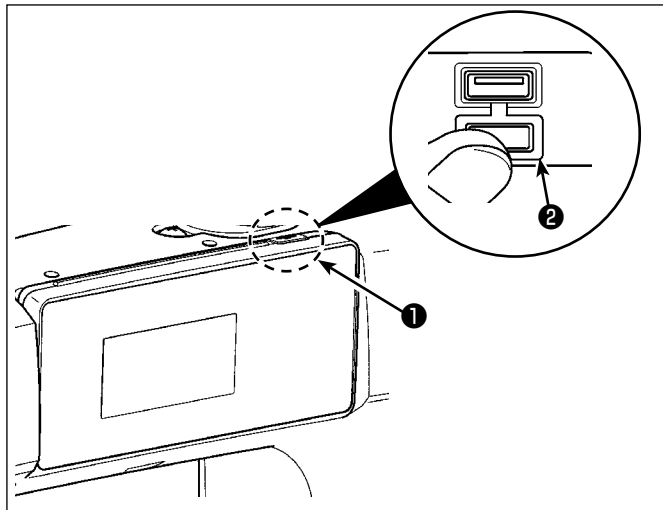
8-9-1. USB

(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 "**8-7-2. Chức năng trao đổi dữ liệu**" trang 101 để biết chi tiết về cách sao chép dữ liệu may trên một ổ USB.

① Vị trí của cổng USB



1. 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 *1Bộ nhớ USB
- Hỗ trợ định dạngFAT 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.

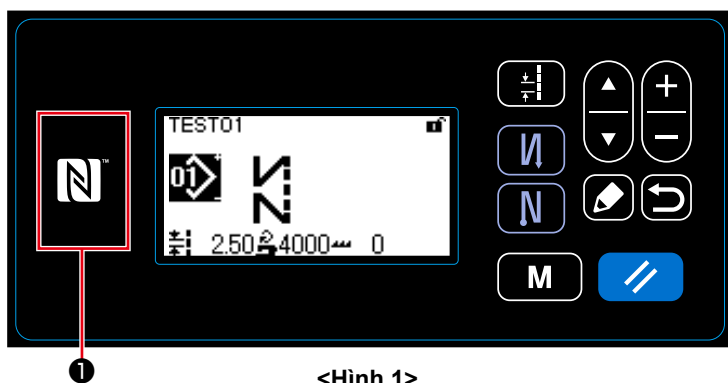
8-9-2. NFC

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].

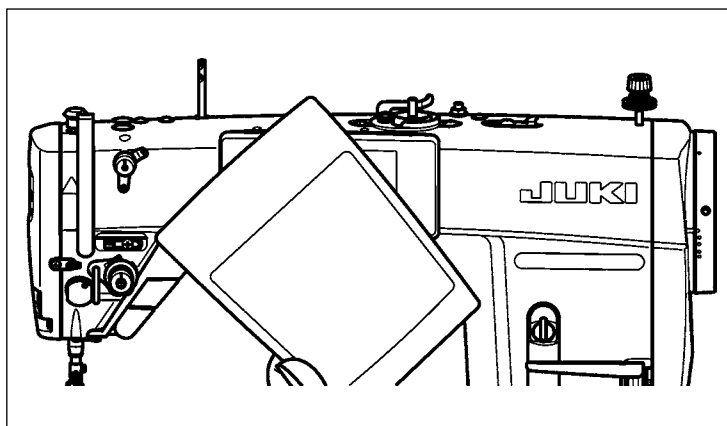
① Vị trí của ăng-ten NFC



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.



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.