

***TIẾNG VIỆT***

**LH-4500C Series / SC-956  
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

# NỘI DUNG

<b>1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT .....</b>	<b>1</b>
1-1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may .....	1
1-2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển .....	2
<b>2. THIẾT LẬP .....</b>	<b>3</b>
2-1. Bàn vẽ.....	3
2-2. Vị trí lắp thiết bị .....	4
2-3. Chú ý khi lắp đặt máy may .....	5
2-4. Lắp đặt máy may .....	6
2-5. Lắp giá mắc chỉ .....	8
2-6. Lắp đặt hộp điện .....	8
2-6-1. Chuẩn bị lắp đặt hộp điều khiển .....	8
2-6-2. Lắp đặt hộp điện .....	9
2-7. Lắp đặt cảm biến bàn đạp .....	9
2-8. Lắp đặt hộp cuộn kháng (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU).....	10
2-9. Nối dây cáp công tắc điện.....	10
2-9-1. Lắp đặt công tắc điện .....	10
2-9-2. Nối dây nguồn điện.....	11
2-10. Lắp đặt lõi hình vành phụ (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU).....	11
2-10-1. Lắp phụ kiện lõi hình vòng đi kèm với hộp điện .....	11
2-11. Kết nối dây .....	12
2-12. Thao tác với dây.....	13
2-13. Gắn thanh kết nối.....	14
2-14. Điều chỉnh bàn đạp .....	14
2-14-1. Lắp đặt các thanh kết nối.....	14
2-14-2. Điều chỉnh góc bàn đạp .....	14
2-15. Vận hành bàn đạp .....	15
2-16. Bôi trơn.....	16
2-16-1. Cung cấp dầu cho bình dầu.....	16
2-16-2. Bôi trơn phần rãnh mở ổ.....	16
2-17. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản).....	17
2-17-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên) .....	17
2-17-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển .....	19

2-17-3. Vận hành cơ bản .....	21
<b>3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY .....</b>	<b>22</b>
3-1. Lắp mũi kim .....	22
3-2. Gắn và tháo suốt chỉ .....	22
3-3. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi.....	23
3-4. Makineye iplik takılması.....	24
3-5. Quay suốt chỉ.....	25
3-6. Lắp đồ gá .....	27
<b>4. ĐIỀU CHỈNH MÁY MAY .....</b>	<b>28</b>
4-1. Độ căng chỉ.....	28
4-1-1. Điều chỉnh độ căng chỉ của Số 1 .....	28
4-1-2. Điều chỉnh độ căng chỉ kim (Độ căng chủ động) .....	28
4-1-3. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt.....	29
4-2. Điều chỉnh lò xo cuốn chỉ và khoảng nâng cuốn chỉ .....	30
4-3. Chân vịt (Thiết bị ép chủ động) .....	31
4-3-2. Chức năng cần nâng vi mô.....	31
4-3-1. Áp lực của chân vịt .....	31
4-3-3. Thay đổi giá trị ban đầu của áp lực chân vịt.....	32
4-3-4. Nâng chân vịt thủ công .....	32
4-4. Điều chỉnh chiều dài đường may .....	33
4-5. Thay đổi tốc độ may .....	33
4-6. Đèn LED .....	34
4-7. Đường may nạp đảo ngược .....	35
4-8. Công tắc tùy chỉnh.....	35
4-9. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn) trên móc .....	37
4-9-1. Điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao .....	37
4-9-2. Cách kiểm tra lượng dầu (dầu bắn).....	38
4-9-3. Ví dụ hiển thị lượng dầu thích hợp .....	38
<b>5. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN .....</b>	<b>39</b>
5-1. Giải thích về màn hình may (khi lựa chọn một mẫu may).....	39
5-2. Các mẫu may .....	43
5-2-1. Cấu hình mẫu may .....	43
5-2-2. Danh sách các mẫu may .....	44
5-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu).....	46

5-2-4. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở cuối) .....	52
5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may .....	53
5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may .....	57
5-2-7. Chức năng hướng dẫn .....	65
5-2-8. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm .....	67
5-2-9. Đăng ký một mẫu may mới .....	68
5-2-10. Sao chép một mẫu may .....	70
5-2-11. Chức năng thu hẹp .....	71
<b>5-3. Chức năng bộ đếm .....</b>	<b>73</b>
5-3-1. Hiện thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm .....	73
5-3-2. Các loại bộ đếm .....	73
5-3-3. Cách thiết lập bộ đếm .....	74
5-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm .....	77
<b>5-4. Hiện thị biểu đồ bảng đơn giản hóa .....</b>	<b>78</b>
<b>5-5. Danh sách dữ liệu công tác bộ nhớ .....</b>	<b>79</b>
<b>5-6. Danh sách lỗi .....</b>	<b>85</b>
<b>5-7. Dữ liệu công tác bộ nhớ .....</b>	<b>89</b>
<b>6. CÁC CHỨC NĂNG CHÍNH MỚI .....</b>	<b>91</b>
6-1. Chức năng may góc .....	91
6-2. Hiệu chỉnh độ căng chỉ kim theo số lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ .....	96
6-3. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến tốc độ may) .....	98
6-4. Hiệu chỉnh áp suất chân vịt theo tốc độ may .....	100
<b>7. CHÚ Ý .....</b>	<b>102</b>
7-1. Vệ sinh .....	102
7-2. Sử dụng mỡ .....	104
7-2-1. Bôi dầu mỡ vào trụ kim và bộ cò .....	104
7-2-2. Tra dầu mỡ vào bạc lót trụ cầu phần ép .....	105
7-2-3. Bôi dầu mỡ vào phần phía sau của trục khung của trụ kim .....	106
7-3. Thay cầu chì .....	107
7-4. Loại bỏ pin .....	107
<b>8. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG) .....</b>	<b>108</b>
8-1. Quan hệ giữa kim với móc .....	108
8-2. Điều chỉnh việc định giờ giữa kim và điểm lười của ổ chao .....	110
8-3. Điều chỉnh tám chắn kim ổ chao .....	113

<b>8-4. Điều chỉnh cần mở thuyền</b> .....	<b>113</b>
<b>8-5. Điều chỉnh vị trí của dao cố định, áp lực dao và áp lực kẹp</b> .....	<b>114</b>
<b>8-6. Điều chỉnh định giờ cam cắt chỉ</b> .....	<b>117</b>
<b>8-7. Điều chỉnh thiết bị kẹp chỉ (* không bao gồm kiểu máy 0B)</b> .....	<b>118</b>
<b>8-8. Điều chỉnh chiều cao và độ nghiêng của bàn răng đưa</b> .....	<b>121</b>
<b>8-9. Thay khổ vải</b> .....	<b>122</b>
<b>8-10. Thay lò xo chống chùng chỉ suốt (LH-4588C)</b> .....	<b>122</b>
<b>8-11. Dừng trụ kim và góc xoay của đường may góc (LH-4588C-7)</b> .....	<b>123</b>
<b>8-12. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp của chân vịt hoạt động (* không bao gồm kiểu máy LH-4578CFFF0B)</b> .....	<b>124</b>
8-12-1. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp .....	124
8-12-2. Cài đặt định giờ chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng mũi may .....	129
<b>8-13. Báo hiệu thiếu dầu</b> .....	<b>131</b>
8-13-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu .....	131
8-13-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ .....	131
8-13-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118 .....	132
<b>8-14. Chuyển đổi hệ thống cấp liệu từ cấp liệu từ phía dưới đến cấp liệu trên kim và điều chỉnh liên quan (chỉ dành cho các mẫu máy may không có bộ cắt chỉ)</b> .....	<b>133</b>
8-14-1. Cách thay đổi hệ thống cấp liệu sang cấp liệu từ phía dưới và điều chỉnh liên quan ..	133
8-14-2. Cách thay đổi hệ thống cấp liệu sang cấp liệu trên kim và điều chỉnh liên quan.....	134
<b>9. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG)</b> .....	<b>135</b>
<b>9-1. Quản lý mẫu may</b> .....	<b>135</b>
9-1-1. Tạo một mẫu mới.....	135
9-1-2. Sao chép một mẫu may .....	137
9-1-3. Xóa một mẫu may.....	138
<b>9-2. Thiết lập đường may hình đa giác</b> .....	<b>139</b>
9-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác.....	139
9-2-2. Tạo một mẫu đường may hình đa giác .....	145
9-2-3. Thiết lập bước từ đó bắt đầu đường may hình đa giác.....	146
9-2-4. Cách thực hiện đường may góc bằng cách sử dụng mẫu đường may hình đa giác .....	147
<b>9-3. Mẫu may chu kỳ</b> .....	<b>148</b>
9-3-1. Chọn mẫu may chu kỳ .....	148
9-3-2. Chỉnh sửa dữ liệu may chu kỳ .....	149
9-3-3. Tạo một mẫu may chu kỳ mới .....	150
9-3-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ.....	152

<b>9-4. Mẫu may tùy chỉnh.....</b>	<b>153</b>
9-4-1. Chọn mẫu may tùy chỉnh .....	153
9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh .....	155
9-4-3. Sửa mẫu may tùy chỉnh.....	158
9-4-4. Sao chép và xóa mẫu may tùy chỉnh.....	159
<b>9-5. Mẫu may tùy chỉnh độ khít.....</b>	<b>161</b>
9-5-1. Chọn tùy chỉnh độ khít.....	161
9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới .....	161
9-5-3. Nâng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh.....	164
9-5-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh .....	165
<b>9-6. Khóa màn hình đơn giản.....</b>	<b>166</b>
<b>9-7. Thông tin phiên bản.....</b>	<b>166</b>
<b>9-8. Điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển LED .....</b>	<b>167</b>
<b>9-9. Thông tin.....</b>	<b>168</b>
9-9-1. Giao tiếp dữ liệu .....	168
9-9-2. USB .....	171
9-9-3. NFC .....	172
<b>9-10. Tùy biến phím.....</b>	<b>173</b>
9-10-1. Dữ liệu có thể gán được.....	173
9-10-2. Cách gán một chức năng cho một phím.....	174
<b>9-11. Chức năng quản lý bảo trì.....</b>	<b>176</b>
<b>10. BIỂU ĐỒ THAM KHẢO NHANH THEO KHỔ VẢI BƯỚC MŨI MAY (BẢNG CHUYỂN ĐỔI “1 BƯỚC/MM”) .....</b>	<b>180</b>
<b>11. DANH SÁCH CÁC BỘ PHẬN KHỔ VẢI.....</b>	<b>181</b>
<b>12. CÁC TRỤC TRẠC KHI MAY VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC .....</b>	<b>187</b>

# 1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

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

Đặc điểm kỹ thuật cắt chỉ (Thiết bị chuẩn dành cho cảm biến phát hiện phần nhiều lớp):

**LH-45  $\triangle$  8C-F  $\triangle$  F7NB**

Loại đầu máy	
7	Mô ố kiểu gấp 1,8 không có chức năng may góc
8	Mô ố kiểu gấp 1,8 có chức năng may góc

Loại kẹp chỉ kim	
N	Có

Đặc điểm kỹ thuật cắt chỉ	
7	Có

Đặc điểm kỹ thuật cự ly kim	
F	6,4 mm(1/4 inch)

Seam specification	
G	Đối với vật liệu jean và có trọng lượng nặng
F	Để gắn băng keo vào bệ
S	Vật liệu có trọng lượng trung bình

	LH-4578C-FGF7NB	LH-4588C-FGF7NB	LH-4578C-FSF7NB	LH-4588C-FSF7NB
Tốc độ may tối đa	Chiều dài mũi may 0 đến 5,0 : 3.000 sti/min Chiều dài mũi may 5,1 đến 6,0 : 2.500 sti/min Chiều dài mũi may 6,1 đến 7,0 : 2.000 sti/min		Chiều dài mũi may 0 đến 5,0 : 3.000 sti/min	
Chiều dài mũi may	7 mm		5 mm	
Điều khiển áp lực chân vịt	Điều khiển điện tử			
Mũi kim *1	DPx5 #16 đến #23		DPx5 #9 đến #16	
Chỉ số chỉ thích hợp	#30 đến #3 (#3 to #5, supported as an option)		#80 đến #30	
Chỉ số chỉ có thể được cắt	#30 đến #3 (#3 to #5, supported as an option)		#80 đến #30	
Cơ chế trụ kim dẫn động riêng biệt	Không có	Có	Không có	Có
Động cơ	Động cơ trợ động AC			
Dầu bôi trơn	JUKI NEW DEFRIX OIL Số 1 hoặc JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7			
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	- Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L <sub>PA</sub> ) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 79 dB; (Bao gồm K <sub>PA</sub> = 2,5 dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại - Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L <sub>PA</sub> ) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 84 dB; (Bao gồm K <sub>PA</sub> = 2,5 dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 2.800 sti/min.			

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

**Đặc tính kỹ thuật không có cắt chỉ :**

**LH-45△8C-F△F0B△**

Loại đầu máy	
7	Mỏ ổ kiểu gấp 1,8 không có chức năng may góc

Multi-layered part detection sensor	
Space	Không có
S	Provided with a multi-layered part detection sensor

Loại kẹp chỉ kim	
0	Không có

Đặc điểm kỹ thuật cự ly kim	
F	6,4 mm(1/4 inch)

Đặc điểm kỹ thuật đường may	
F	Đề gắn băng keo vào bề
S	Vật liệu có trọng lượng trung bình

	LH-4578C-FFF0B / LH-4578C-FFF0BS	LH-4588C-FSF0BS
Tốc độ may tối đa	3.000 sti/min	
Chiều dài mũi may	4 mm	5 mm
Điều khiển áp lực chân vịt	Điều khiển điện tử	
Mũi kim *1	DP×5 #9 đến #16	
Chỉ số chỉ thích hợp	#80 đến #30	
Cơ chế trụ kim dẫn động riêng biệt	Không có	
Động cơ	Động cơ trợ động AC	
Dầu bôi trơn	JUKI NEW DEFRIX OIL Số 1 hoặc JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	
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	- Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L <sub>pA</sub> ) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 79 dB; (Bao gồm K <sub>pA</sub> = 2,5 dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 2.000 sti/min.	

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

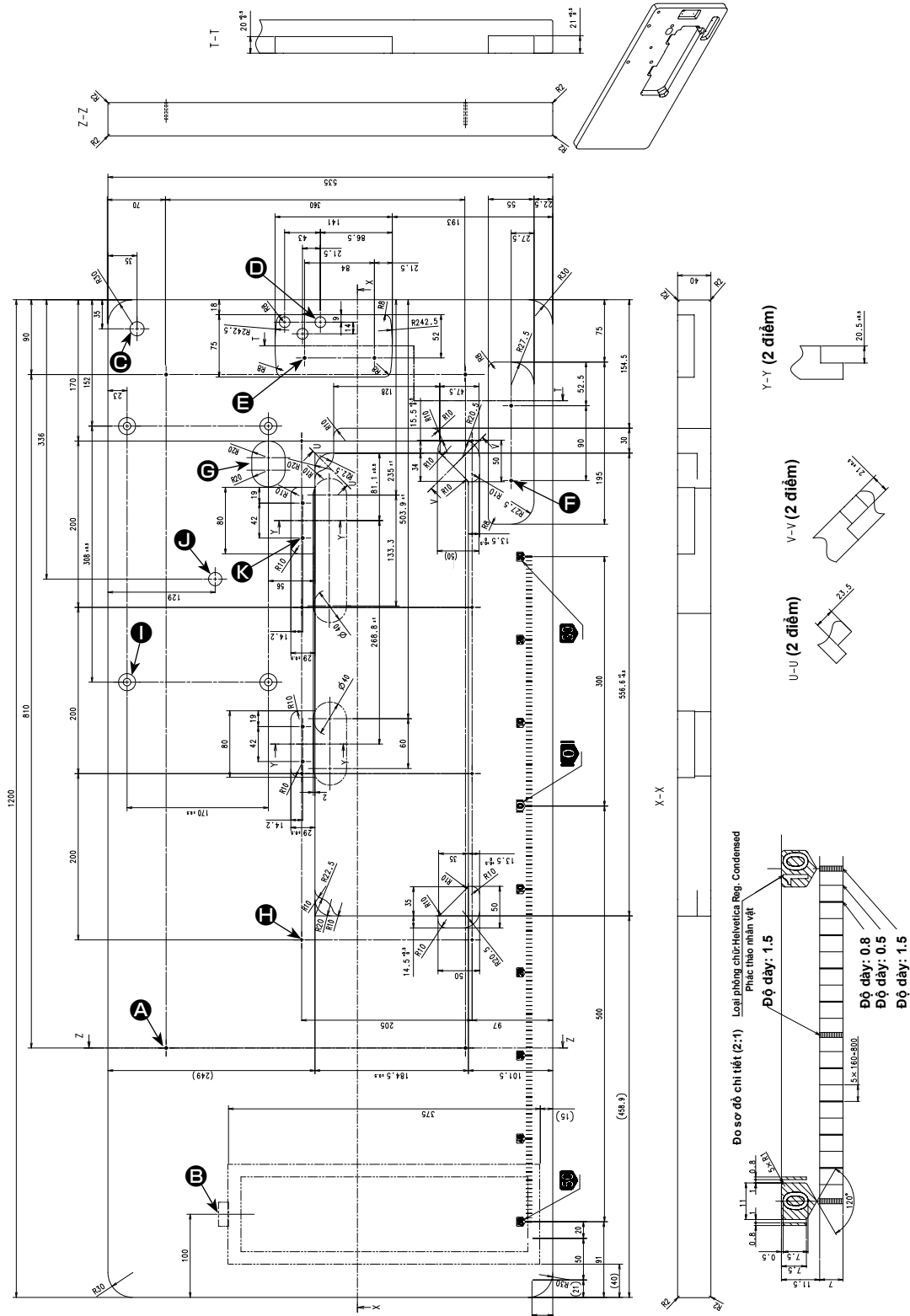
**1-2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển**

Mô hình	SC-956B
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	600VA



## 2. THIẾT LẬP

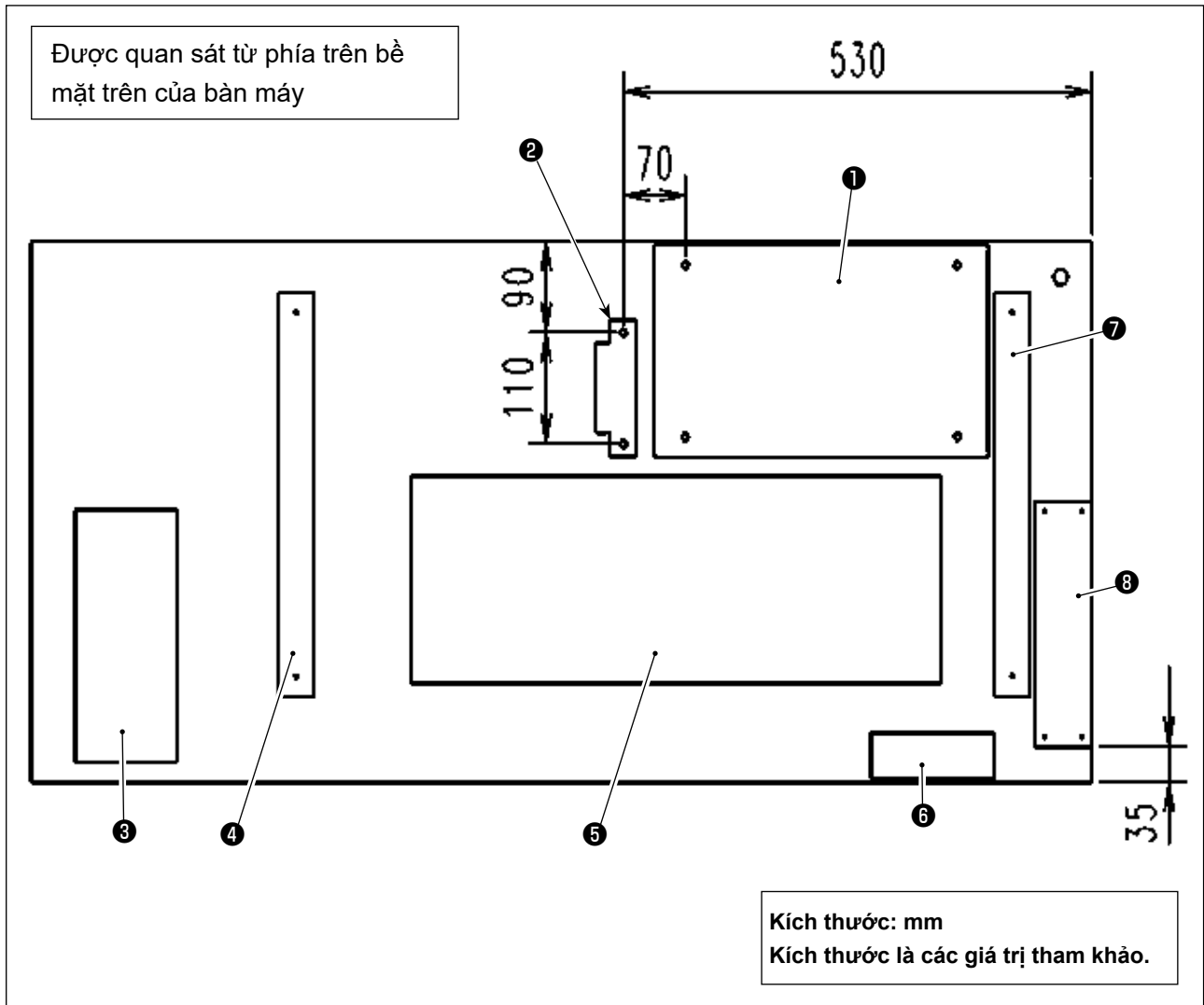
### 2-1. Bản vẽ



- A** 4× $\varnothing$ 3,4 trên mặt đáy, độ sâu 20  
(Khoan một lỗ tại thời điểm thiết lập.)
- B** Vị trí lắp đặt bộ chặn ngăn kéo (ở mặt sau)
- C**  $\varnothing$ 17 lỗ khoan
- D** 3× $\varnothing$ 13 lỗ khoan
- E** 2× $\varnothing$ 3,5, độ sâu 10
- F** 2× $\varnothing$ 3,5, độ sâu 20

- G** Xuyên qua lỗ
- H** 8 x  $\varnothing$ 2,7, độ dày 6
- I** 4,9 được khoan, 20,5 độ dày,  
độ dày chìm 17
- J**  $\varnothing$ 16, độ dày 25
- K** 4 x  $\varnothing$ 3,5, độ dày 10

## 2-2. Vị trí lắp thiết bị

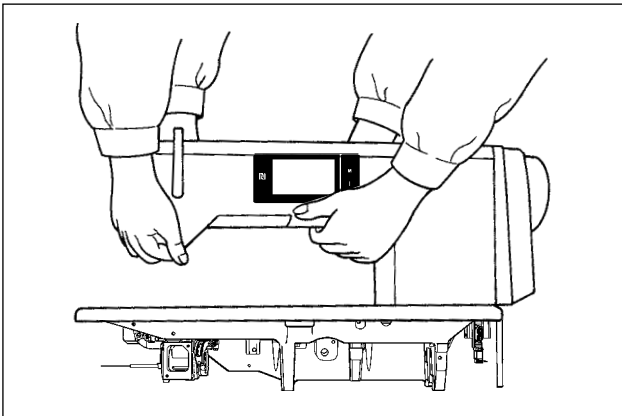


- ❶ Hộp điện
- ❷ Cảm biến bàn đạp
- ❸ Ngăn kéo
- ❹ Bộ bàn máy (bên trái)
- ❺ Thùng dầu
- ❻ Công tắc nguồn
- ❼ Bộ bàn máy (bên phải)
- ❽ Hộp cuộn kháng (\*)

\* ❽ : Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU

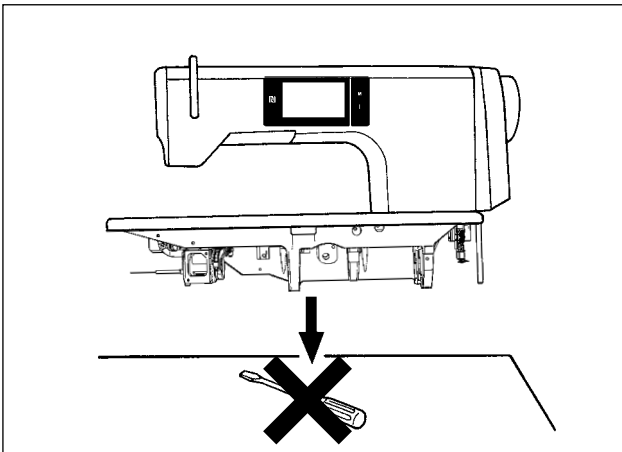
### 2-3. Chú ý khi lắp đặt máy may

Cảm ơn bạn đã đặt mua Máy may công nghiệp JUKI vào lúc này. Hãy chắc chắn các mục từ 2-1 đến 2-17 trước khi vận hành để sử dụng chiếc máy may này một cách dễ dàng.



#### [Cách di chuyển máy may]

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



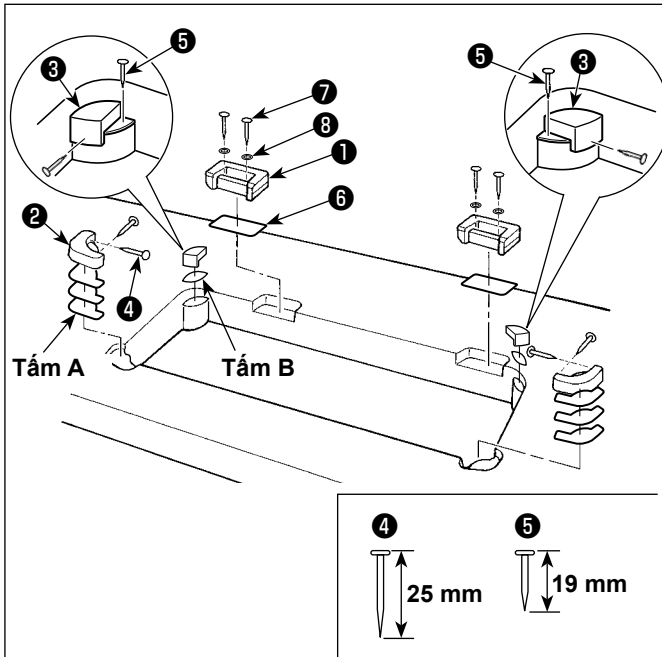
#### [Chú ý khi đặt máy may xuống]

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

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 55 kg trở lên.



## 2-4. Lắp đặt máy may



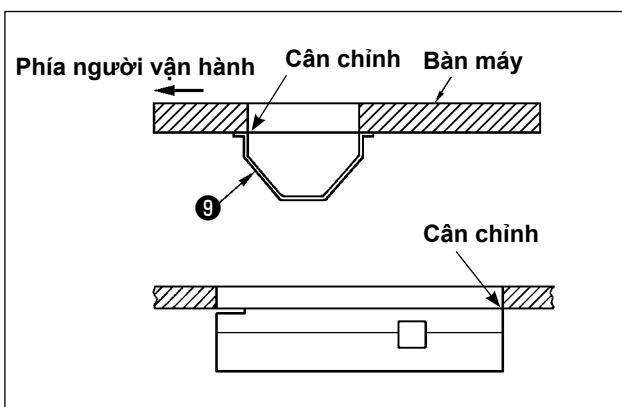
- 1) Gắn các vị trí bản lề và đệm cao su của đầu máy  
 Cố định đế bản lề phụ kiện ① được cung cấp cùng với bộ phận trên bàn máy bằng vít gỗ ⑦ và vòng đệm ⑧ trong khi đặt tấm bằng ⑥ giữa đế bản lề và bàn máy như hình minh họa.  
 Cố định các miếng đệm cao su của đầu máy ② và ③ trên bàn máy bằng các đinh nhọn đồng thời đặt các tấm A (tiêu chuẩn: 3 tấm) và tấm B (tiêu chuẩn: 1 tấm) phía dưới các miếng đệm cao su của đầu máy. Sử dụng đinh nhọn ⑤ cho tấm B và đinh nhọn ④ cho các tấm A.  
 Có hai miếng đệm cao su đỡ đầu máy khác nhau ③; nghĩa là đệm cao su cho phía bên phải và bên trái. Hãy chắc chắn kiểm tra các loại đệm cao su trước khi cố định chúng.



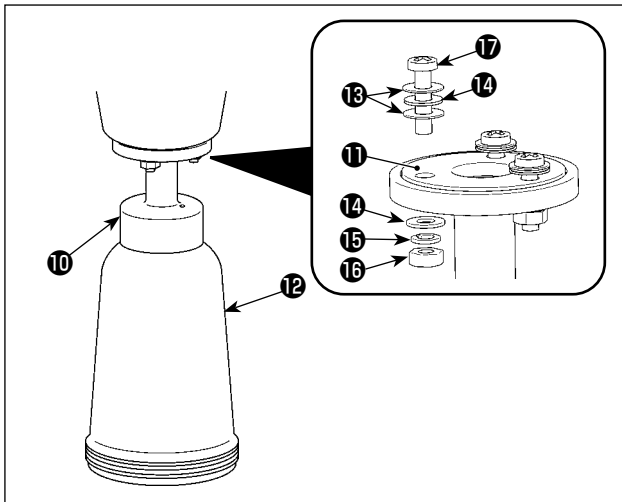
Tấm A (tám tấm) và tấm B (bốn tấm) được cung cấp cùng với máy làm phụ kiện. Đối với tấm A, ba tấm được sử dụng làm chuẩn cho mỗi vị trí lắp. Đối với tấm B, một tấm được sử dụng làm chuẩn. (Trạng thái hiển thị trong hình bên trái) Các tấm A và B được sử dụng để điều chỉnh chiều cao của bề mặt trên cùng của bộ máy. Sử dụng thêm một tấm để tăng chiều cao, hoặc chỉ sử dụng một tấm để giảm chiều cao.



Đảm bảo sử dụng đinh nhọn ngắn ⑤ cho tấm B. Nếu sử dụng đinh nhọn dài ④, thì mũi đinh có thể xuyên qua mặt bàn làm tăng nguy cơ chấn thương.



- 2) Gắn thùng dầu  
 Cố định thùng dầu ⑨ được cung cấp kèm theo máy trên bàn máy bằng cách siết chặt mười vít gỗ.



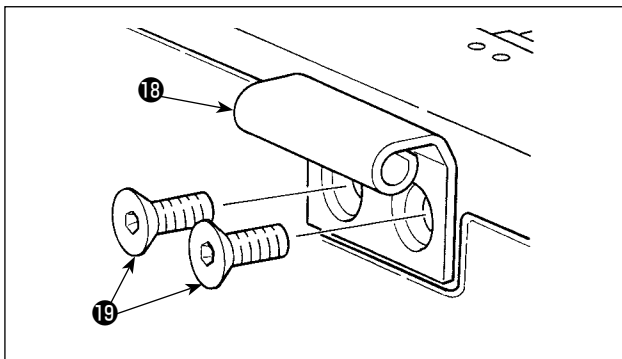
3) Lắp đặt chai dầu

Đặt bít dầu ⑪ lên trên bộ tháo dầu ⑩ và siết chặt chúng bằng vít ⑰ và đai ốc ⑯.

Lúc này, đặt một vòng đệm giữa hai vòng đệm kín ⑬, gắn chúng vào vít. Sau đó, siết chặt vít ⑰ cùng với vòng đệm ⑭, vòng đệm lò xo ⑮ và đai ốc ⑯ như hình bên trái. (Tại ba vị trí)

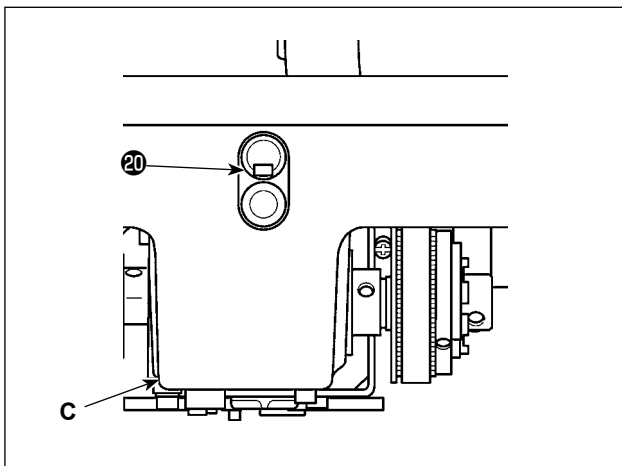


Đặt chai dầu ⑫ vào bộ tháo dầu ⑩ bằng tay.



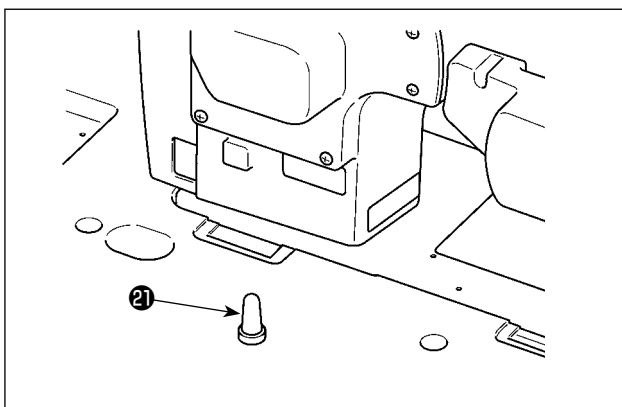
4) Lắp bản lề ⑱ trên bộ máy bằng vít ⑲.

Lắp bản lề với khớp bản lề cao su của bàn máy. Sau đó, đặt đầu máy trên đệm cao su của đầu máy.



5) Tháo nắp thông hơi ⑳ ra khỏi bộ máy.

1. Nếu máy may chạy mà không tháo nắp thông hơi ⑳, thì dầu có thể rò rỉ ra khỏi bộ phận cấp liệu C.
2. Trong trường hợp vận chuyển máy may với đầu máy tháo ra khỏi bàn máy, cần phải lắp nắp thông hơi ⑳ vào bộ máy.



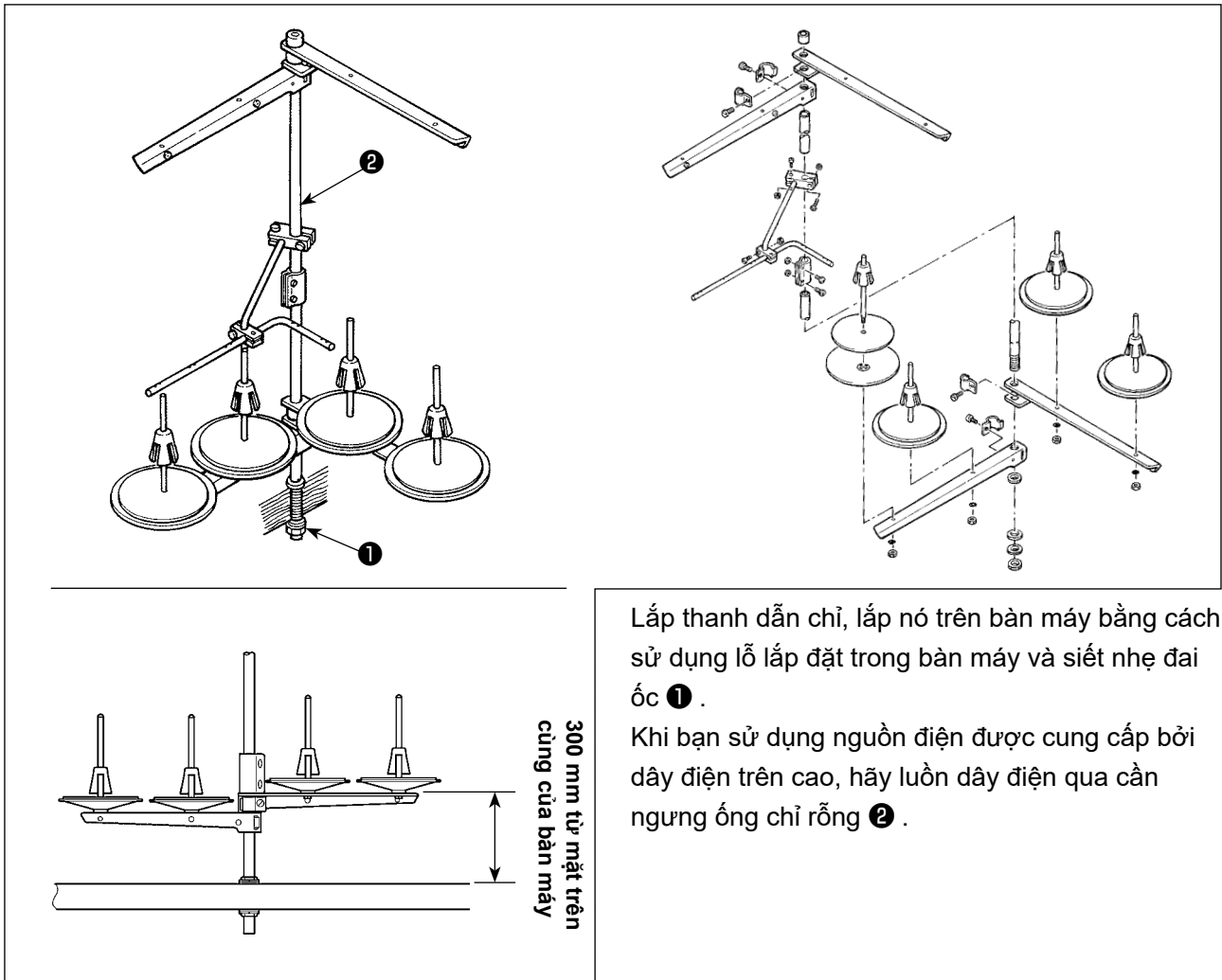
6) Lắp chặt thanh đỡ đầu máy ㉑ vào bàn máy cho đến khi phần sườn của nó ép vào bàn máy.

Nếu không thể tránh khỏi việc thực hiện công việc với thanh đỡ đầu máy được tháo ra cho mục đích bảo trì hoặc sửa chữa, thì công việc đó phải được thực hiện bởi hai công nhân trở lên.

Ngoài ra, nếu đầu máy nghiêng nhiều hơn mức cần thiết, thì dầu có thể bị rò rỉ từ thùng dầu hoặc cửa nạp dầu. Để tránh rò rỉ dầu, hãy nhớ tháo dầu trước khi nghiêng đầu máy.

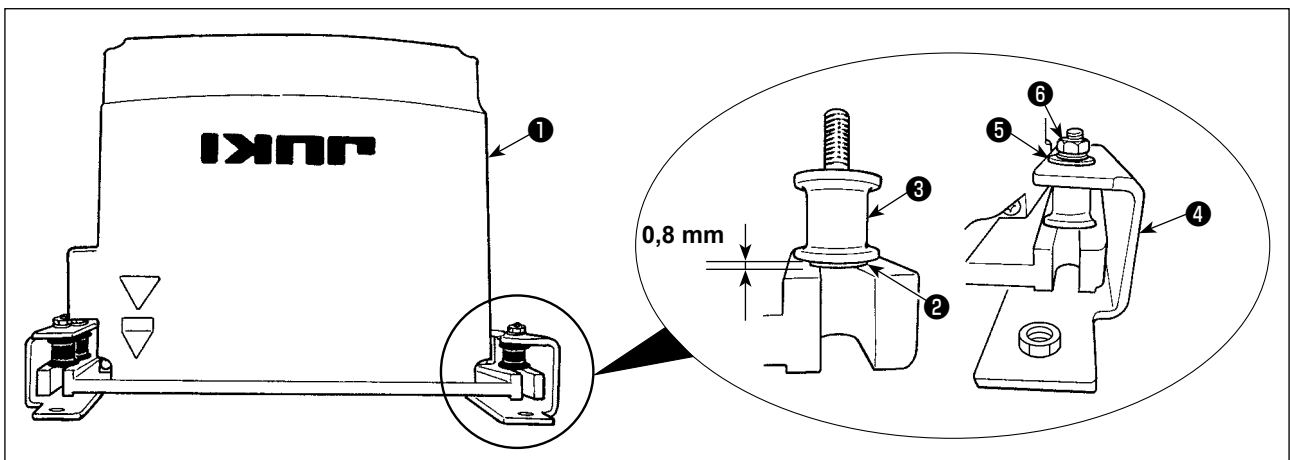


## 2-5. Lắp giá mắc chỉ



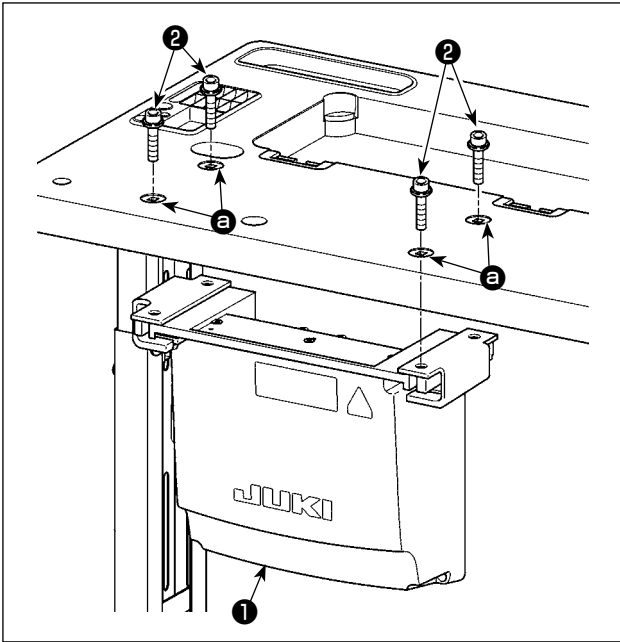
## 2-6. Lắp đặt hộp điện

### 2-6-1. Chuẩn bị lắp đặt hộp điều khiển



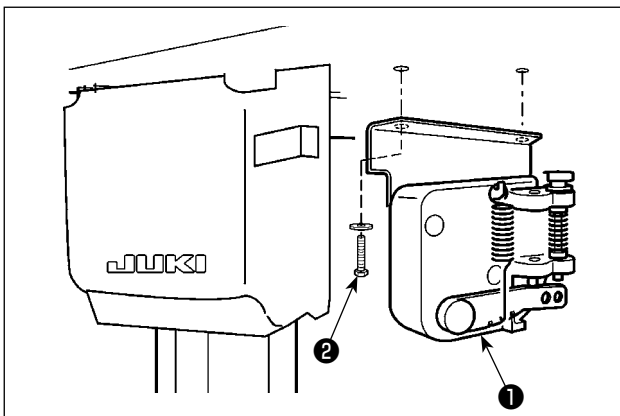
- 1) Siết chặt vòng đệm có răng ② và cao su chống rung ③ vào hộp điều khiển ① . (Tại bốn vị trí)  
 \* Siết chặt vòng đệm có răng cho đến khi nhô ra khỏi bề mặt hộp điều khiển khoảng 0,8 mm.
- 2) Siết chặt tấm gắn hộp điều khiển ④ vào hộp điều khiển bằng các vòng đệm trơn ⑤ và đai ốc ⑥ .  
 (Tại bốn vị trí)  
 \* Siết chặt tấm gắn bằng cách lắp các vít ti vào rãnh chữ U ở tấm gắn.

## 2-6-2. Lắp đặt hộp điện



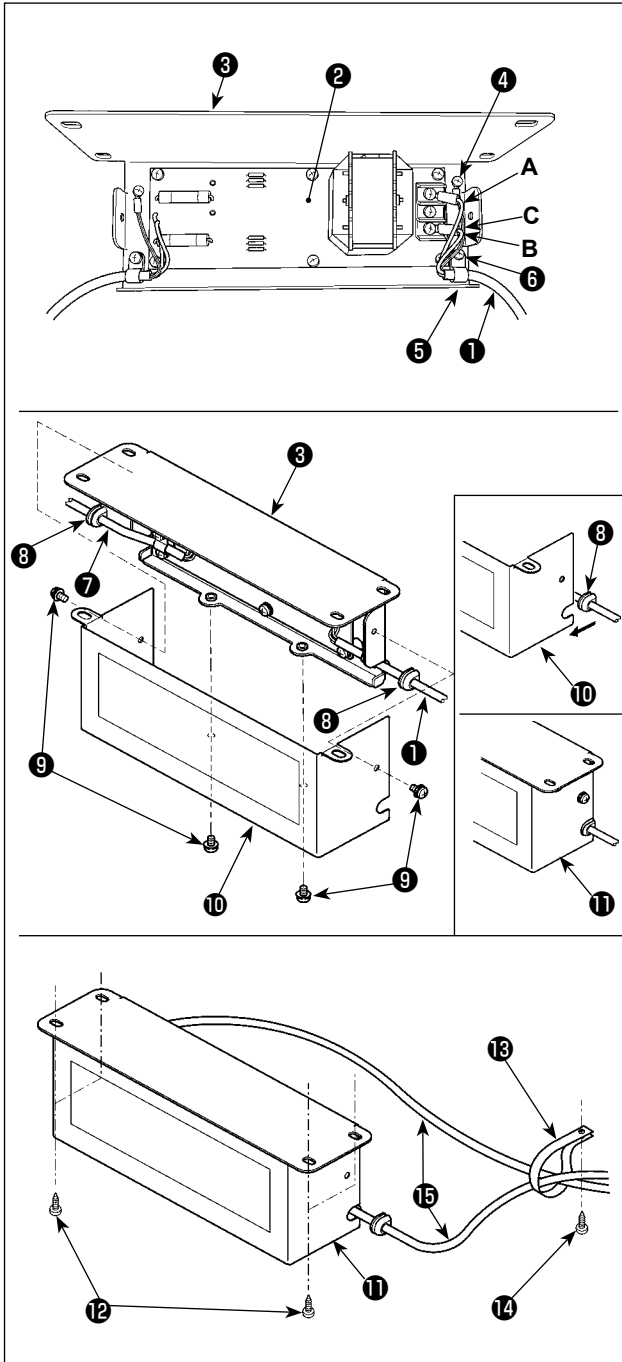
Lắp hộp điện ④ vào bàn máy bằng cách cố định bốn bu-lông phụ kiện ②, được cung cấp cùng với hộp điện, tại các lỗ A trên bàn máy.

## 2-7. Lắp đặt cảm biến bàn đạp



Siết chặt cảm biến bàn đạp ① vào bàn máy bằng hai vòng đệm tròn và hai vít gỗ ② cả hai được cung cấp cùng với hộp điện.

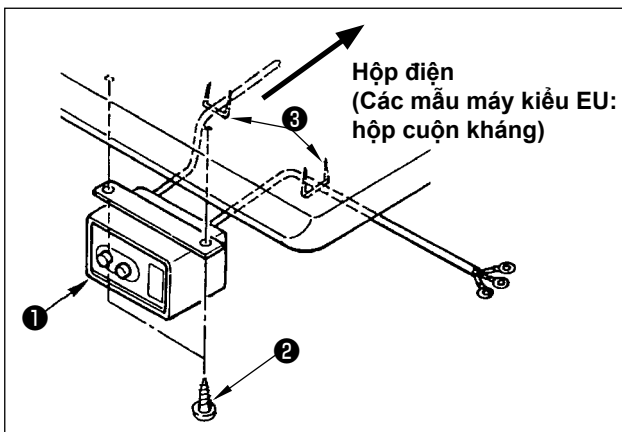
## 2-8. Lắp đặt hộp cuộn kháng (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)



- 1) Gắn đầu cuối dây nguồn ❶ từ hộp điện vào bộ hộp cuộn kháng PCB. ❷ và tấm gắn hộp cuộn kháng ❸ .  
Nối dây A màu nâu với đầu nối đầu tiên và dây B màu xanh tới đầu nối thứ ba theo thứ tự từ đầu của khối đầu cuối trên bộ PCB của hộp cuộn kháng bằng cách sử dụng vít. Nối dây C ❸ với ốc hãm nối đất ❹ .
- 2) Gắn kẹp cáp ❺ vào dây nguồn của hộp điện. Sau đó, gắn dây nguồn cùng với kẹp cáp vào tấm gắn hộp cuộn kháng ❸ bằng ốc hãm kẹp cáp ❻ .
- 3) Gắn các ống lót dây ❽ vào cáp đầu vào/đầu ra ❶ và ❷ của hộp cuộn kháng. Gắn cả hai ống lót theo cách tương tự.
- 4) Gắn nắp hộp cuộn kháng ❿ với tấm gắn hộp cuộn kháng ❸ bằng bốn ốc hãm nắp hộp cuộn kháng ❾ .  
Lúc này, cố định ống lót dây ❽ được gắn với cáp đầu vào/đầu ra ❶ và ❷ tại phần lõm trên nắp hộp cuộn kháng ❿ để loại bỏ khoảng hở giữa hộp cuộn kháng ❾ và nắp ❿ .
- 5) Bắt chặt hộp cuộn kháng ❾ vào mặt dưới của bàn máy bằng bốn vít gỗ phụ kiện ❿ .
- 6) Bắt chặt hai dây cáp ❶ từ hộp cuộn kháng ❾ vào bàn máy với kẹp cáp phụ kiện ❿ và vít gỗ ❿ .

## 2-9. Nối dây cáp công tắc điện

### 2-9-1. Lắp đặt công tắc điện



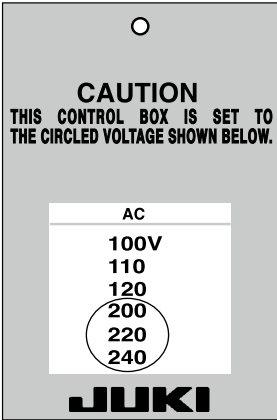
- Cố định công tắc điện ❶ dưới bàn máy bằng vít gỗ ❷ .  
Cố định dây cáp bằng phụ kiện ghim bấm ❸ đi kèm với máy phù hợp với các hình thức sử dụng.



## 2-9-2. 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.


**Thẻ chỉ dẫn điện**



**CAUTION**  
THIS CONTROL BOX IS SET TO  
THE CIRCLED VOLTAGE SHOWN BELOW.

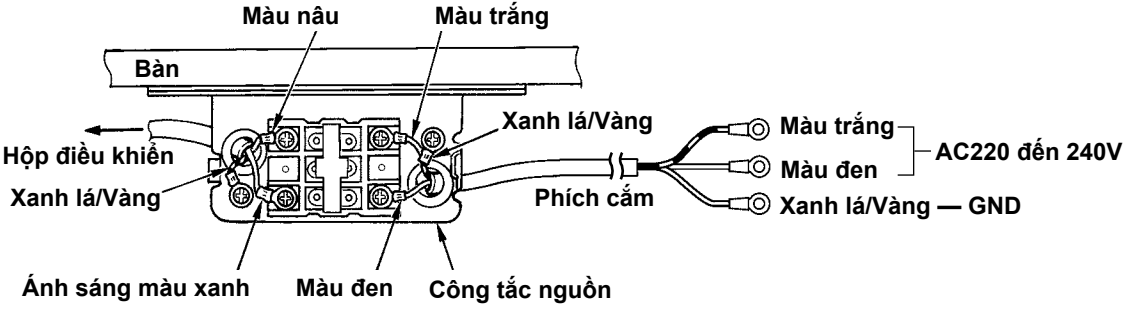
AC
100V
110
120
<b>200</b>
220
240

**JUKI**

 **Không bao giờ sử dụng sai điện áp và pha.**

(Ví dụ : Trong trường hợp 200V)

- Kết nối pha đơn từ 220 đến 240V



Màu nâu      Màu trắng

Bàn

Hộp điều khiển

Xanh lá/Vàng

Xanh lá/Vàng

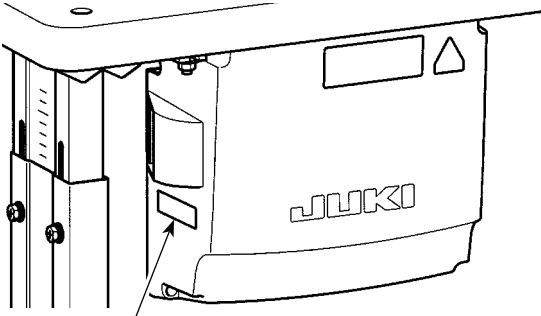
Phích cắm

Màu trắng

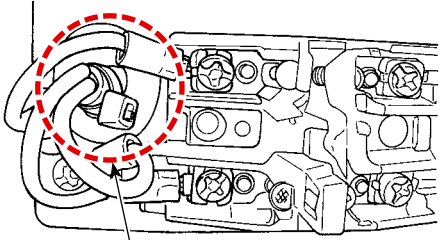
Màu đen

Xanh lá/Vàng — GND

Ánh sáng màu xanh      Màu đen      Công tắc nguồn



**Biển thông số**



Sau khi bắt vít cáp vào công tắc nguồn, gắn phần vỏ cáp bằng băng kẹp phía trong công tắc nguồn.

## 2-10. Lắp đặt lõi hình vành phụ (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)

### 2-10-1. Lắp phụ kiện lõi hình vòng đi kèm với hộp điện

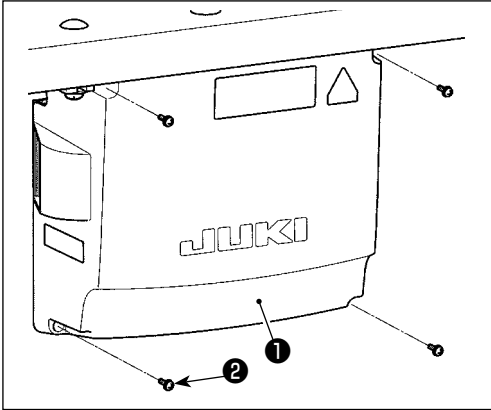
Tham khảo hướng dẫn sử dụng phụ kiện cho "Lắp đặt lõi hình vành phụ" đi kèm với hộp điện để biết cách lắp lõi hình vòng.

## 2-11. 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.

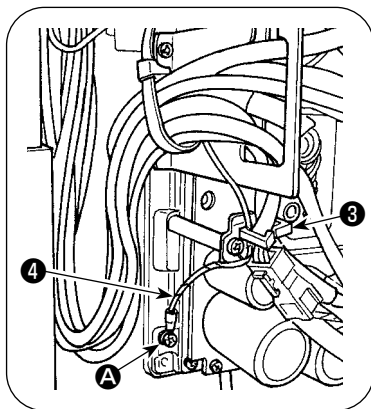
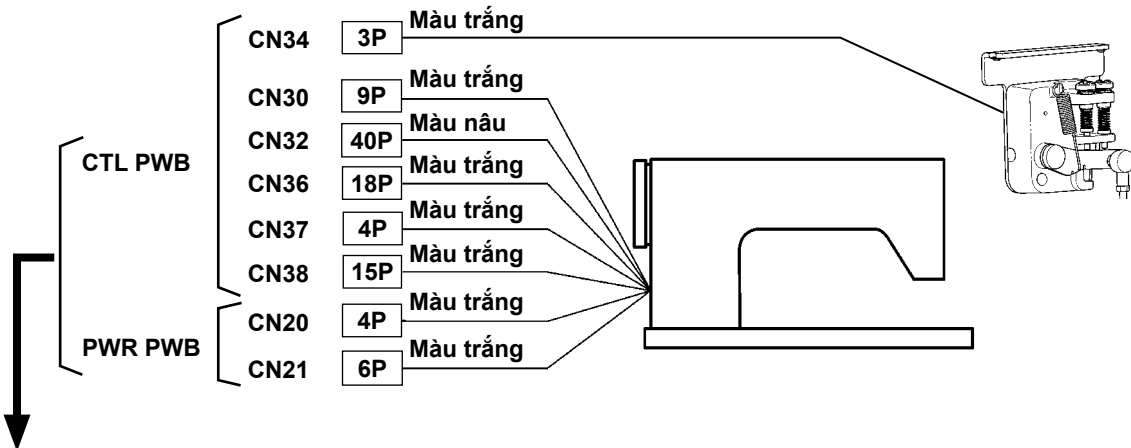


- 1) Siết chặt cảm biến bàn đạp ① trên bàn máy bằng vòng đệm tròn và vít gỗ ② (hai cái) được cung cấp kèm theo hộp điều khiển.
- 2) Nối dây điện với các đầu nối tương ứng của CTL PCB, PWR PCB và SUB-D PCB. (Hình 1)

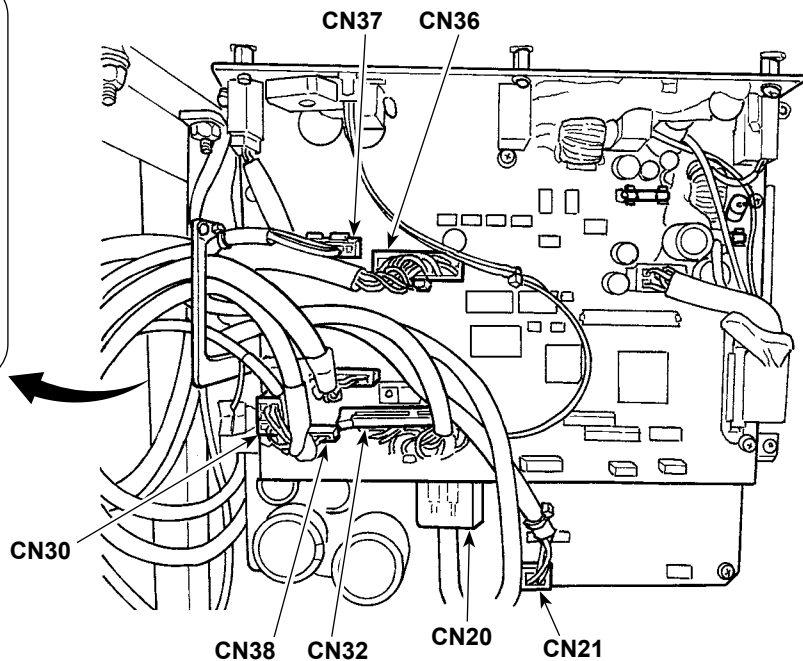


**Cẩn thận không kết nối sai các đầu nối CN21.**

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



Hình 2



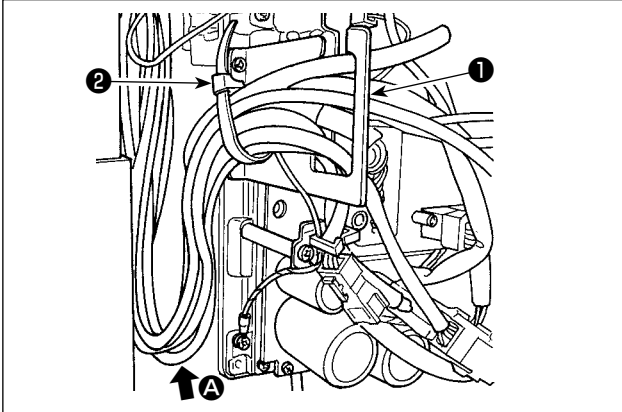
Hình 1

## 2-12. Thao tác với dây

### NGUY HIỂM :



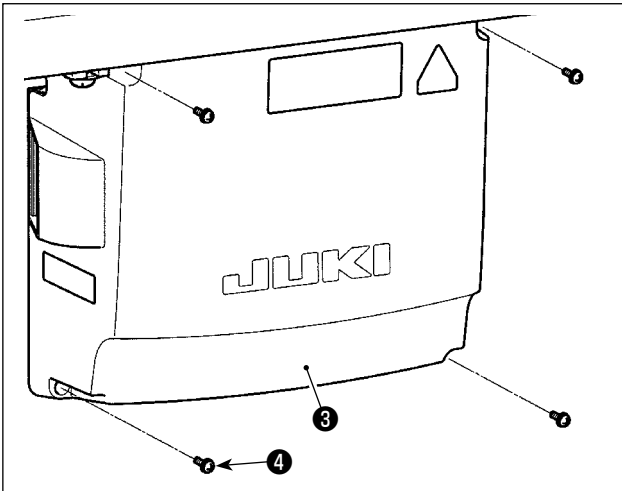
1. Để tránh gặp thương tích cá nhân gây ra do bị điện giật hoặc do máy may khởi động đột ngột, tiến hành công việc sau khi TẮT công tắc nguồn và chờ 5 phút hoặc hơn.
2. Để tránh gặp tai nạn gây ra do không quen việc hoặc điện giật, hãy yêu cầu hỗ trợ của chuyên gia hoặc kỹ sư điện của bên bán hàng của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



- 1) Đưa dây xuống dưới bàn vào hộp điều khiển.
- 2) Đưa dây vào hộp điều khiển qua tấm đầu ra dây ① và cố định bằng kẹp cáp ②.



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



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



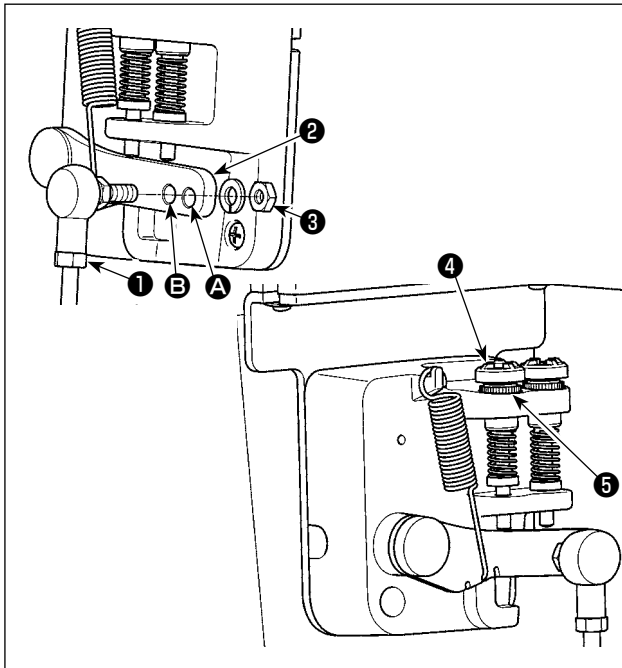
Nhằm mục đích ngăn ngừa đứt dây, chú ý không để dây bị dính vào nhau giữa hộp điều khiển và nắp hộp điều khiển ③ khi gắn sau cùng.

## 2-13. 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 ② của cần bàn đạp ③ 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.

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.

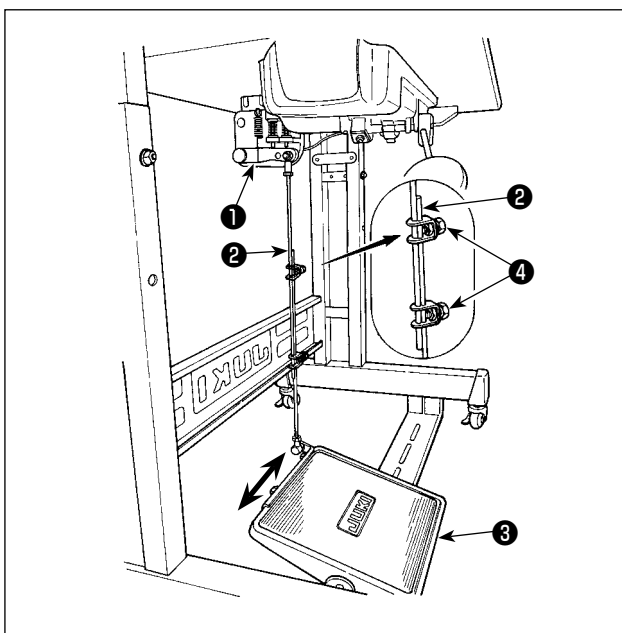


## 2-14. Điều chỉnh bàn đạp



### 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.



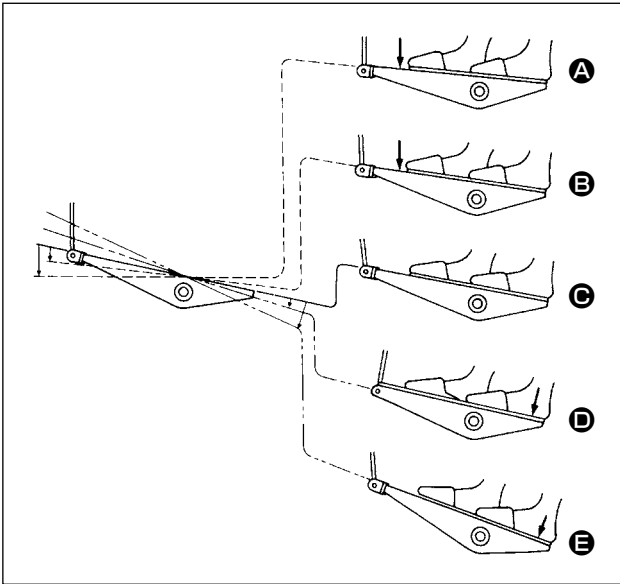
### 2-14-1. Lắp đặt các thanh kết nối

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

### 2-14-2. 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.

## 2-15. Vận hành bàn đạp



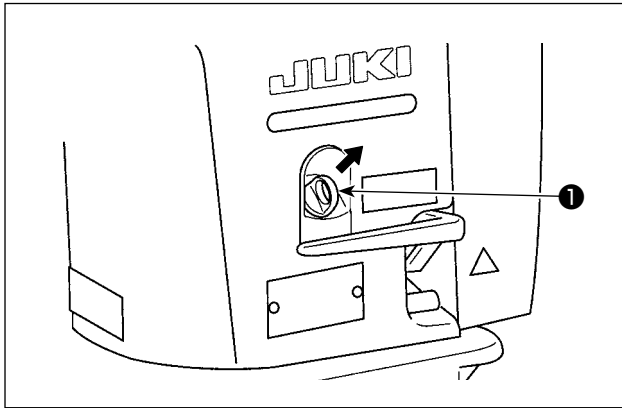
- 1) Máy chạy ở tốc độ may thấp khi bạn nhấn nhẹ lên bộ phận phía trước của bàn đạp. **E**
- 2) Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. **A** (Nếu đường may nạp đảo ngược tự động đã được cài đặt sẵn, thì máy chạy ở tốc độ cao sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.)
- 3) Máy dừng (với mũi kim lên hoặc xuống) khi bạn cài đặt lại bàn đạp về vị trí ban đầu. **C**
- 4) Thao tác nâng chân vịt **D** được thực hiện bằng cách nhấn nhẹ phần phía sau của bàn đạp.
- 5) Thực hiện cắt chỉ **E** bằng cách nhấn thêm phần phía sau của bàn đạp.
  - 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 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.

## 2-16. 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. Tahrif veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.
3. Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.



### 2-16-1. Cung cấp dầu cho bình dầu

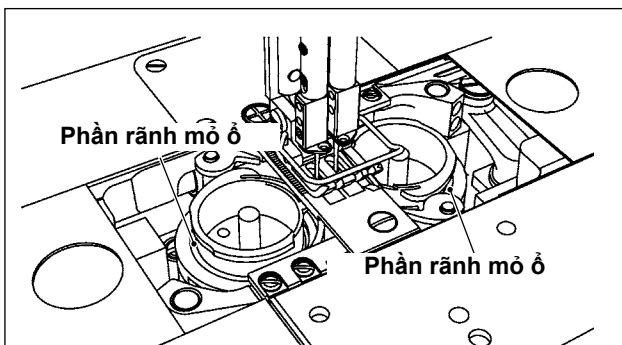
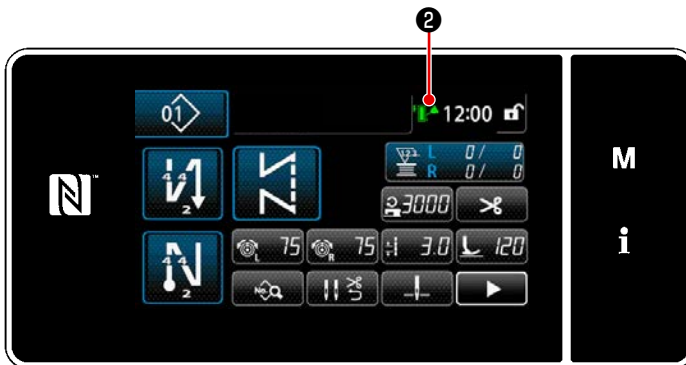
Đổ dầu để bôi trơn mô ố vào thùng dầu trước khi đưa máy may vào sử dụng.

- 1) Tháo nắp lỗ dầu ❶. Đổ Dầu JUKI Defrix mới số 1 (số bộ phận: MDFRX1600C0) hoặc DẦU JUKI CORPORATION CHÍNH HÃNG 7 (số bộ phận: 40102087) vào thùng dầu bằng cách sử dụng bơm dầu.

- 2) Cung cấp dầu cho đến khi dấu lượng dầu ❷ ở phía trên bên phải trên bảng điều khiển chuyển sang màu xanh lá cây.

Xin lưu ý rằng, nếu đổ một lượng dầu quá nhiều vào thùng dầu, thì dầu có thể bị rò rỉ ra từ lỗ thông hơi của thùng dầu, hoặc có thể không thực hiện được bôi trơn phù hợp. Ngoài ra, hãy lưu ý rằng dầu có thể tràn vào cửa nạp dầu nếu đổ nhanh dầu vào thùng dầu.

- 3) Thêm dầu vào thùng dầu khi dấu mức dầu ❷ ở phía trên bên phải trên bảng điều khiển chuyển sang màu đỏ trong khi bạn đang vận hành máy may.



### 2-16-2. Bôi trơn phần rãnh mô ố

Bôi trơn phần rãnh các mô ố (bên phải và trái) của máy may mới hoặc sau khi để máy may không sử dụng trong một thời gian dài, bằng một vài giọt dầu.



1. Khi sử dụng máy may mới lần đầu tiên hoặc sử dụng máy may mà không được sử dụng trong thời gian dài, thì chạy rà máy may ở tốc độ may là 1.000 mũi/phút trở xuống và kiểm tra lượng dầu trong ổ chao trước khi sử dụng.
2. Đối với dầu để bôi trơn ổ chao, đặt mua dầu JUKI NEW DEFRIX OIL SỐ 1 (Số bộ phận: MDFRX1600C0) hoặc dầu JUKI MACHINE OIL #7 (Số bộ phận: MML007600CA).
3. Hãy chắc chắn tra dầu sạch.
4. Không vận hành máy may khi nắp lỗ nạp dầu ❶ bị tháo rời. Không tháo nắp lỗ dầu ❶ trừ khi đang nạp dầu. Ngoài ra, hãy cẩn thận để không làm mất nắp dầu.
5. Dấu mức dầu ❷ thay đổi màu sắc bằng ba màu sắc khác nhau.  
Màu đỏ: Lượng dầu không đủ / Màu trắng: Mức bình thường / Màu xanh lục: Đầy

## 2-17. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản)

### 2-17-1. 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



Lưu ý rằng thanh kim có thể tự động di chuyển, theo cài đặt của máy may, khi BẬT nguồn.




<Màn hình chào>

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

#### ② Chọn ngôn ngữ



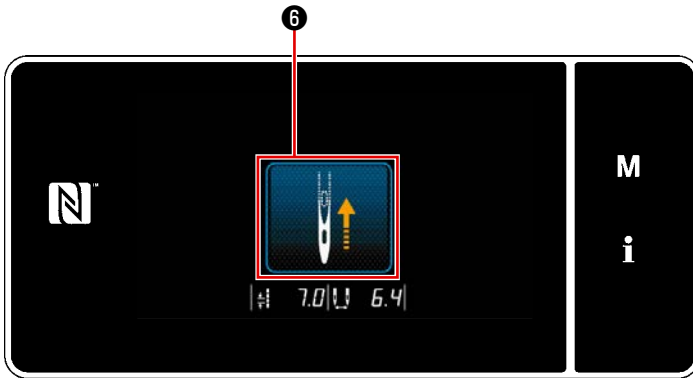
<Màn hình lựa chọn ngôn ngữ>

Chọn ngôn ngữ bạn muốn sử dụng và nhấn nút ngôn ngữ tương ứng ①. Sau đó, nhấn  ②.

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

Có thể thay đổi ngôn ngữ được hiển thị trên bảng điều khiển sử dụng công tắc bộ nhớ U406. Tham khảo "[5-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 79 để biết chi tiết.

### ③ Lấy lại điểm mốc



<Màn hình lấy lại điểm mốc>

Khi nhấn ⑥, máy may sẽ hồi quy gốc và nâng thanh kim lên vị trí trên.

### ④ Cài đặt đồng hồ



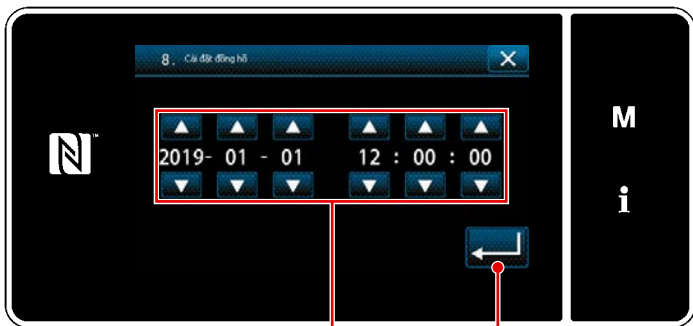
<Màn hình chế độ>

1) Nhấn **M** ③.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.

2) Chọn "8. Cài đặt đồng hồ".

"Màn hình cài đặt đồng hồ" được hiển thị.




<Màn hình cài đặt đồng hồ>

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



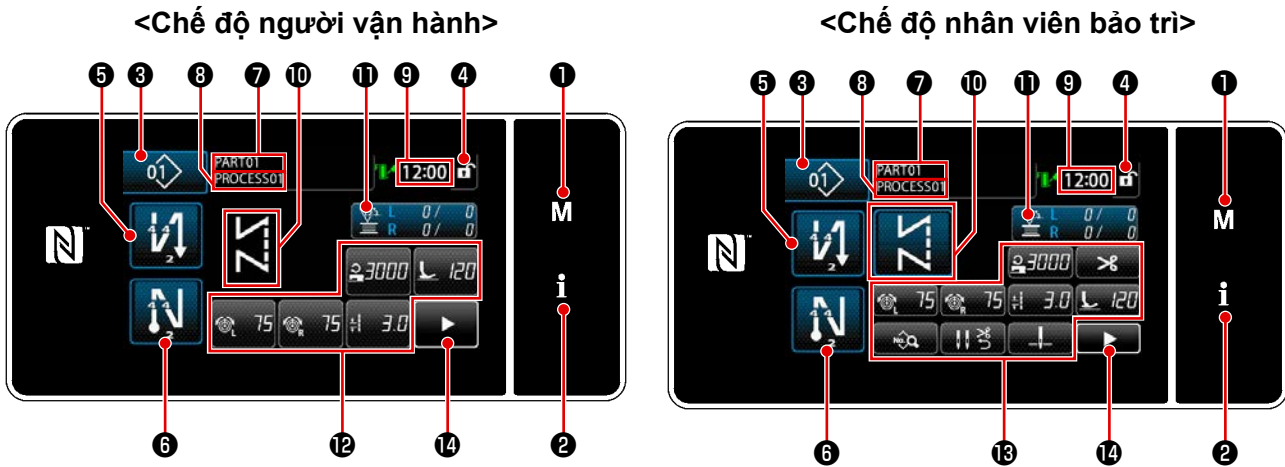
Thời gian đã nhập được hiển thị ở dạng ký hiệu 24-giờ.





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



## 2-17-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển

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





	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
①	Phím chế độ	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình trình đơn.
②	Công tắc thông tin	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình thông tin.
③	Nút số mẫu may	Công tắc này được sử dụng để hiển thị số mẫu may.
④	Nút khóa màn hình đơn giản hóa	Nút này được sử dụng để hiển thị trạng thái khóa đơn giản của màn hình trên đó. Đã khóa :  Đã mở khóa : 
⑤	Nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này.
⑥	Nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này.
⑦	Số bộ phận	Trong trường hợp chọn số bộ phận/hiển thị quá trình với U404, thì số bộ phận được hiển thị. Trong trường hợp chọn hiển thị nhận xét, thì nhận xét được hiển thị.
⑧	Quy trình/chú thích	Trong trường hợp chọn số bộ phận/hiển thị quá trình với U404, thì quá trình được hiển thị. Trong trường hợp chọn hiển thị nhận xét, thì nhận xét được hiển thị.
⑨	Hiển thị đồng hồ	Đường may makinesinde ayarlı olan saat bu alanda 24 saatlik sisteme göre görüntülenir.
⑩	Hiển thị mẫu may	Seçilen đường may mẫu mayi bu alanda görüntülenir.


	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
❶	Nút tùy biến 1	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Cósayılan olarak fabrikada đường may sayacı işlevi bu tuşa atanmış ve kaydedilmiştir.
❷	Các nút tùy biến 2 - 7	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này.
❸	Các nút tùy biến 2 - 11	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này.
❹	Nút màn hình may thứ hai	Hiển thị màn hình may thứ hai.

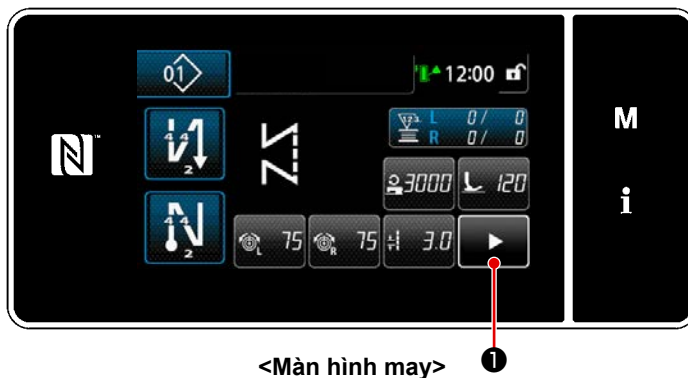
### \* Xác nhận dữ liệu


Để thay đổi số mẫu, trước tiên chọn mẫu mà bạn muốn sử dụng.

Sau đó, xác nhận lựa chọn của bạn bằng cách nhấn .

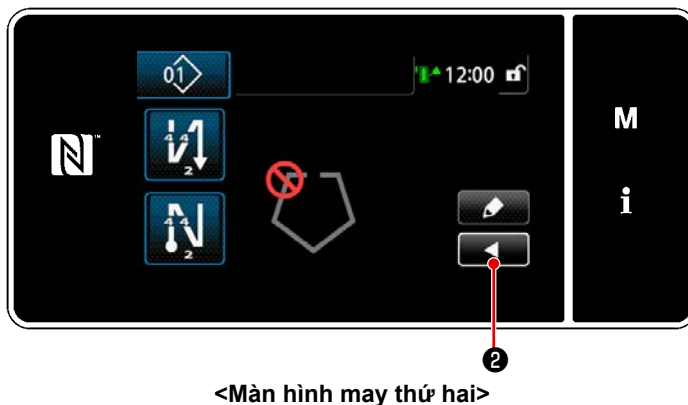
Đối với các mục cài đặt Công tác bộ nhớ hoặc mẫu may, thay đổi dữ liệu đích và nhấn  để xác nhận thay đổi.


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



Khi nhấn  ❶ trên màn hình may, hiển thị "Màn hình may thứ hai".

Trên "Màn hình may thứ hai", cài đặt chức năng may góc. Tham khảo phần **"6-1. Chức năng may góc" trang 91** để biết chi tiết. (Chức năng này chỉ có trên máy may được cung cấp cơ chế chuyển đổi trụ kim dẫn động riêng biệt.)



Nhập các cài đặt mong muốn trên màn hình này. Sau đó, đưa màn hình trở về màn hình may bằng cách nhấn  ❷.

## 2-17-3. Vận hành cơ bản

### ① BẬT công tắc điện

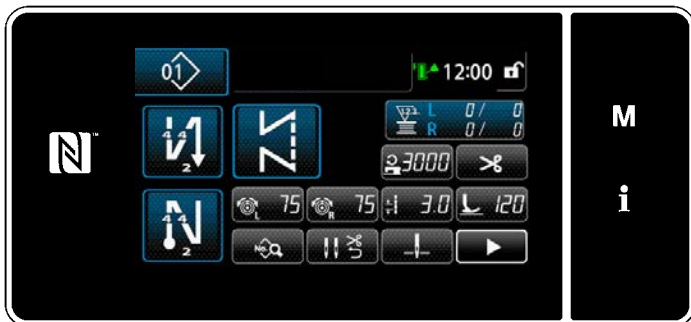


Khi bạn BẬT công tắc nguồn, màn hình chào đón sẽ hiển thị.

### ② Lựa chọn một mẫu may



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

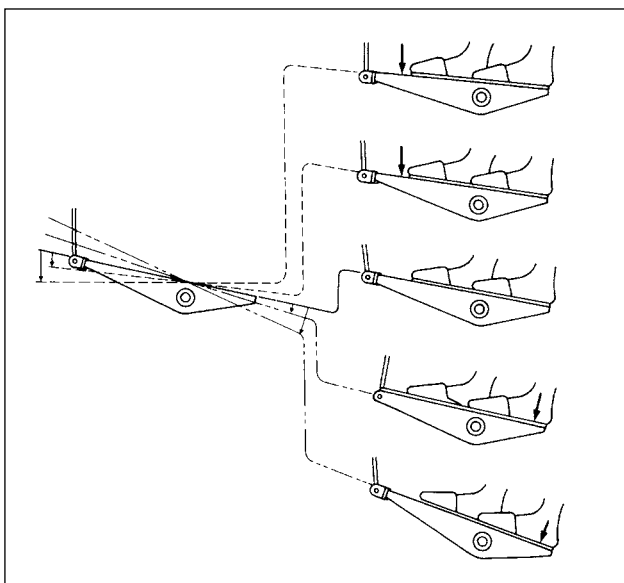


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

Hiển thị màn hình may.

- Lựa chọn một mẫu may.  
Tham khảo **"5-2. Các mẫu may"** trang 43 để biết chi tiết.
- Cấu hình cài đặt mỗi chức năng được gán theo **"9-10. Tùy biến phím"** trang 173.
- Thiết lập các chức năng cho mẫu may đã chọn. (\* Chỉ dành cho chế độ nhân viên bảo trì)  
Tham khảo **"5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may"** trang 53 và **"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may"** trang 57 để biết chi tiết.

### ③ Bắt đầu may



Khi bạn nhấn bàn đạp, máy may bắt đầu may.  
Tham khảo **"2-15. Vận hành bàn đạp"** trang 15.

### 3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

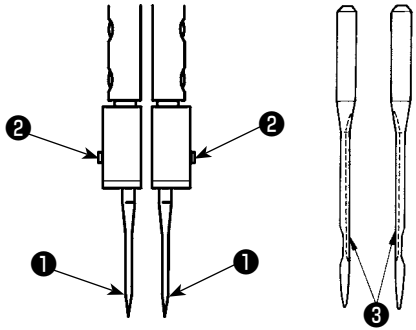
#### 3-1. Lắp mũi kim



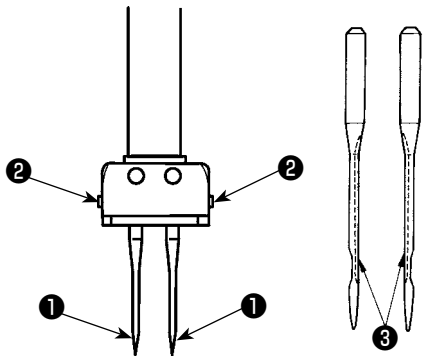
##### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

LH-4588C



LH-4578C



“Tắt” động cơ.

Sử dụng các kim DP×5(134).

- 1) Xoay bánh đà cho đến khi trụ kim lên đến điểm cao nhất của hành trình.
- 2) Nới lỏng các vít kẹp kim (2) và nhặt hai kim (1) theo cách các rãnh của chúng (3) hướng ra ngoài.
- 3) Lắp kim vào kẹp kim cho đến khi không tiến được nữa.
- 4) Siết chặt vít kẹp kim (2) một cách chắc chắn.

Khi thay kim, kiểm tra độ hở giữa kim và điểm lưỡi của ổ chao. (Tham khảo "8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108 và phần "8-3. Điều chỉnh tấm chắn kim ổ chao" trang 113.)

Nếu không có khe hở, thì kim và ổ chao sẽ bị hư hỏng.

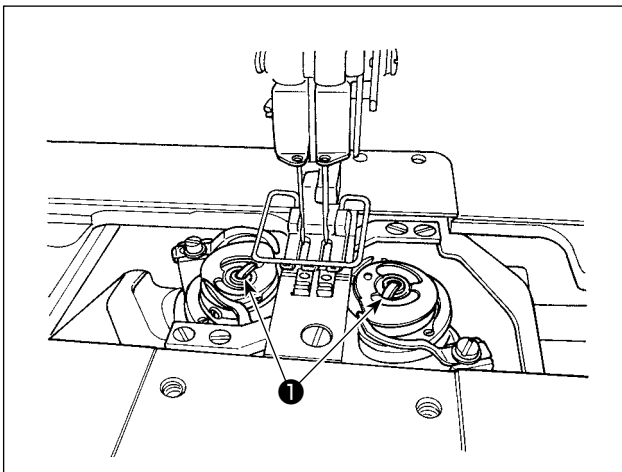


#### 3-2. Gắn và tháo suốt chỉ



##### 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 đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



- 1) Nhấc chốt (1) và tháo thuyên và suốt chỉ cùng nhau.
- 2) Giữ thuyên bằng cách nâng chốt lên, đặt nó vào trục trong mỏ ổ đúng cách và nhả chốt ra.

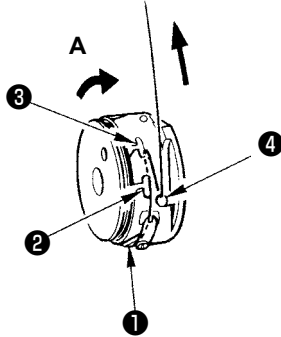
### 3-3. Mekiğin ve masuranın yerleştirilmesi



#### 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 đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

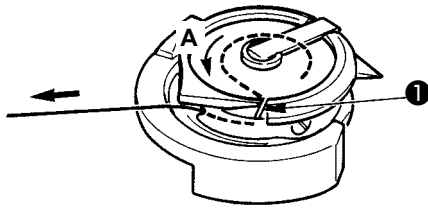
LH-4588C-7



#### [Trong trường hợp LH-4588C-7]

- 1) Đặt suốt chỉ vào thuyền để suốt chỉ xoay theo hướng dấu mũi tên A.
- 2) Luồn chỉ qua khe chỉ ① trong thuyền và rút chỉ và kéo chỉ để nó luồn phía dưới lò xo.
- 3) Luồn chỉ qua một khe chỉ khác ② sau đó, luồn chỉ qua khe chỉ ③ trên thuyền từ bên trong.
- 4) Đặt chỉ trên lò xo ngăn chùng chỉ trên suốt ④.

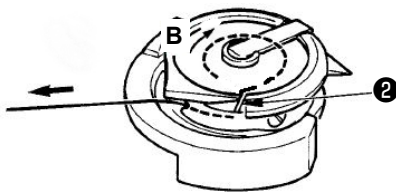
LH-4578C-7



#### [Trong trường hợp LH-4578C-7]

- 1) Đặt suốt chỉ vào thuyền để suốt chỉ xoay theo hướng dấu mũi tên A.
- 2) Luồn chỉ qua khe luồn chỉ ① của mỏ ỏ. Sau đó, tiếp tục kéo chỉ và luồn qua các lò xo.

LH-45780B



#### [Trong trường hợp LH-4578C0B]

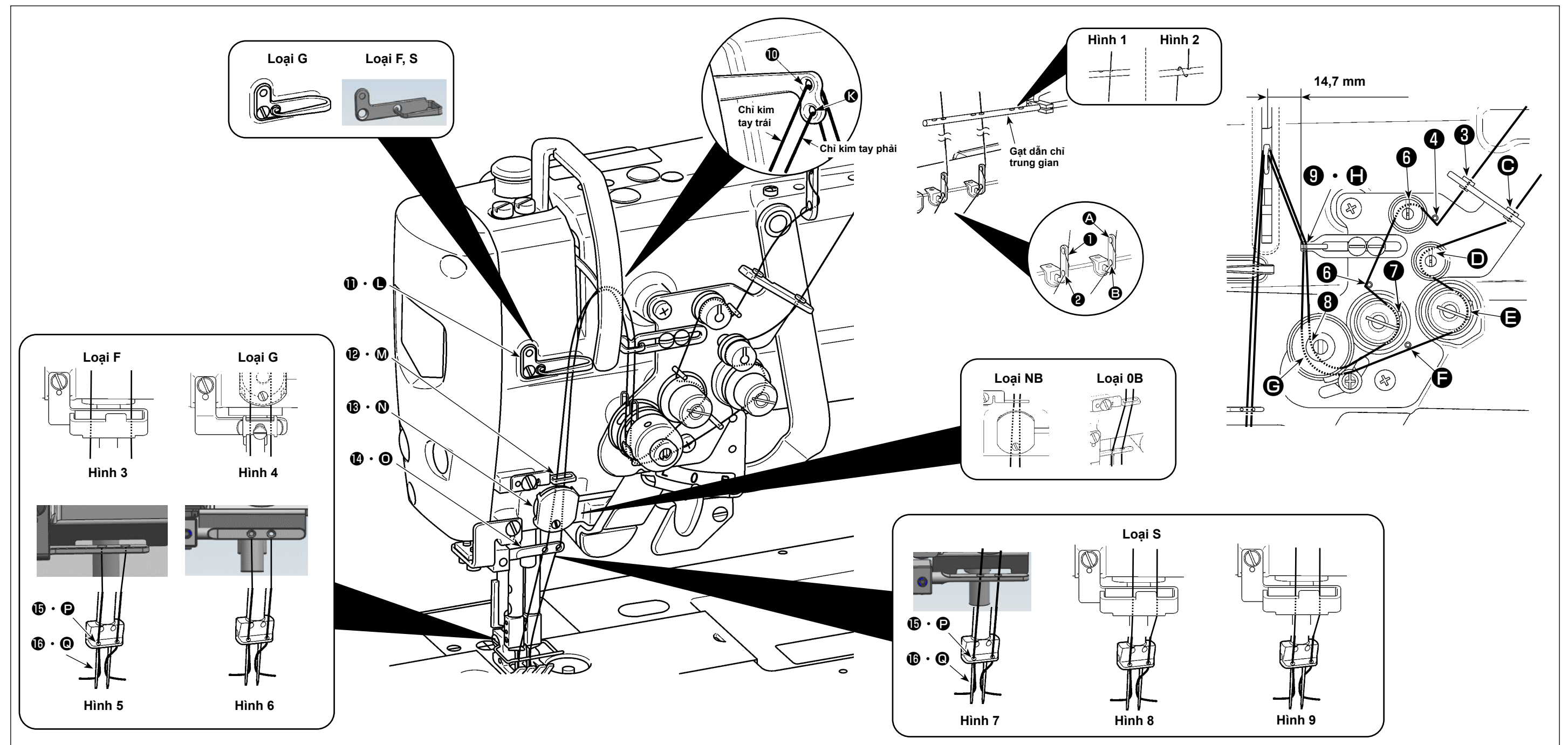
- 1) Đặt suốt chỉ vào thuyền để suốt chỉ xoay theo hướng dấu mũi tên B.
- 2) Luồn chỉ qua khe luồn chỉ ② của mỏ ỏ. Sau đó, tiếp tục kéo chỉ và luồn qua các lò xo.

### 3-4. Makineye iplik takılması



#### 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 đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

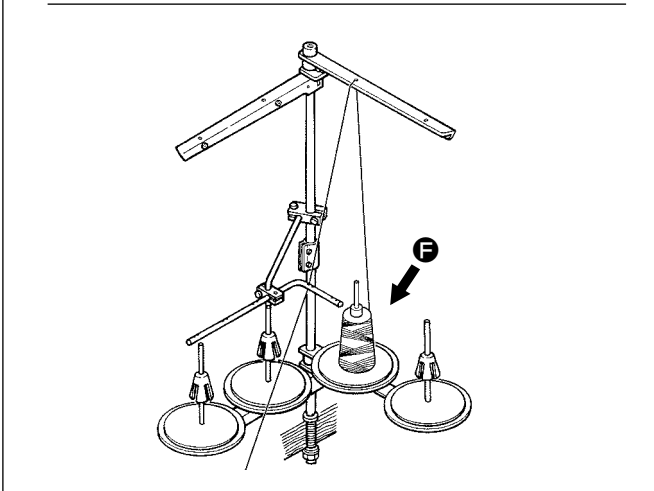
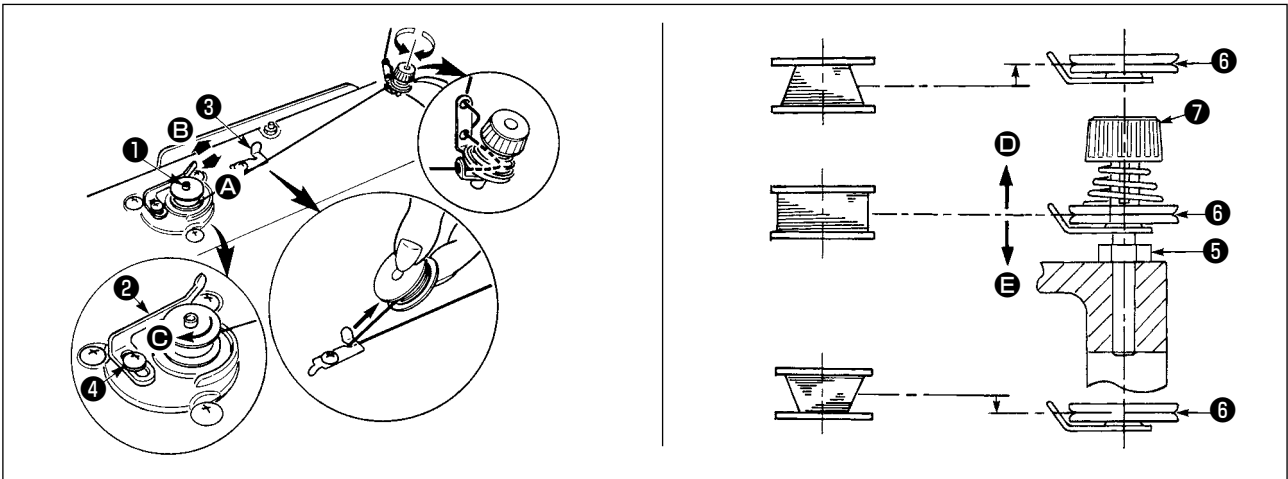


Luồn chỉ đầu máy theo thứ tự như hình minh họa.

Luồn chỉ kim tay trái, về phía đầu máy, theo thứ tự ❶ đến ❹. Luồn chỉ kim tay phải theo thứ tự ❶ đến ❸.

1. Khi bạn muốn thực hiện bước này, hãy sử dụng chi tiết dẫn chỉ dạng phốt (Hình 3) cho mẫu máy loại F, chân vịt mặt nguyệt (Hình 4) cho mẫu máy loại G và chi tiết dẫn chỉ dạng phốt (Hình 8 hoặc Hình 9) cho các mẫu máy loại S.
2. Xem Hình 1 để biết chỉ xe có lõi polyester hoặc Hình 2 để biết chỉ sợi nhỏ.
3. Hãy chắc chắn luồn chỉ qua chi tiết dẫn chỉ đối với các mẫu máy loại NB.
4. Kiểm tra kỹ cách luồn chỉ qua chi tiết dẫn chỉ ( ❶ , ❷ ).
  - (Loại G) Xem hình 7 trong trường hợp sử dụng chỉ dày từ #3 đến #30.
  - (Loại S) Xem hình 7 đối với chỉ xe có lõi polyester, Hình 8 đối với chỉ sợi nhỏ dày từ #50 trở lên và chỉ sợi nhỏ trong khoảng #50, hoặc Hình 9 đối với chỉ sợi nhỏ mỏng từ #50 trở xuống.
5. Tại thời điểm giao hàng: Xem hình 6 đối với các mẫu máy loại G, Hình 5 đối với các mẫu máy loại F, hoặc Hình 7 đối với các mẫu máy loại S.

### 3-5. Quay suốt chỉ



- 1) Gắn suốt chỉ sâu vào trục của bộ phận đánh suốt ❶ 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 quấn đầu mút chỉ trên suốt theo chiều kim đồng hồ, quấn ngược chiều kim đồng hồ chỉ đi ra từ chỉ suốt nhiều lần để quấn chỉ trên suốt một cách dễ dàng.)

- 3) Nhấn cần quấn suốt chỉ ❷ theo hướng ❸ và khởi động máy may. Suốt chỉ quay theo hướng ❹ và chỉ trên suốt cuộn lên. Trục quay của bộ phận đánh suốt ❶ tự động ngay khi quấn xong.
- 4) Tháo suốt chỉ và cắt chỉ trên suốt bằng hãm cắt chỉ ❸.
- 5) Khi điều chỉnh lượng quấn của chỉ trên suốt, nới lỏng ốc siết ❹ và di chuyển cần quấn suốt chỉ ❷ theo hướng ❸ hoặc ❹. Sau đó, siết chặt vít định vị ❹.
  - Theo hướng ❸: Giảm lượng.
  - Theo hướng ❹: Tăng lượng.
- 6) Trong trường hợp chỉ trên suốt không quấn đều trên suốt chỉ, tháo bánh đà ra, nới lỏng vít ❺ và điều chỉnh chiều cao của độ căng chỉ trên suốt ❽.
  - Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin ❻ merkez yüksekliği kadardır.
  - Điều chỉnh vị trí của đĩa căng chỉ ❻ theo hướng ❻ khi vượt quá lượng quấn của chỉ trên suốt ở phần dưới của suốt chỉ và theo hướng ❼ khi vượt quá lượng quấn của chỉ trên suốt ở phần trên của suốt chỉ.
 Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít ❺.
- 7) Xoay đai ốc căng chỉ ❼ để điều chỉnh độ căng của bộ phận đánh suốt.



1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ ❻.
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 quấn và chỉ có thể bị vướng vào bánh đà. Hãy cẩn thận với hướng quấn.
4. Phần bị chùng của chỉ có thể bị rơi trên puli. Để tránh những rắc rối đã nêu ở trên, nên quấn suốt chỉ ở phía ❼ nằm cách xa động cơ.



## [Chế độ quay suốt chỉ]

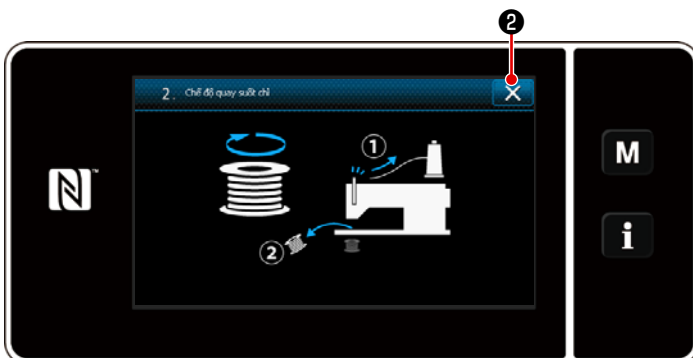
Để cuộn suốt chỉ hoặc để kiểm tra lượng dầu trong móc, thì phải sử dụng chế độ cuộn suốt chỉ. Nhấn bàn đạp để bắt cuộn suốt chỉ.



- 1) Hiện thị màn hình chế độ bằng cách nhấn **M** ①.



- 2) Chọn "2. Chế độ quán suốt chỉ".



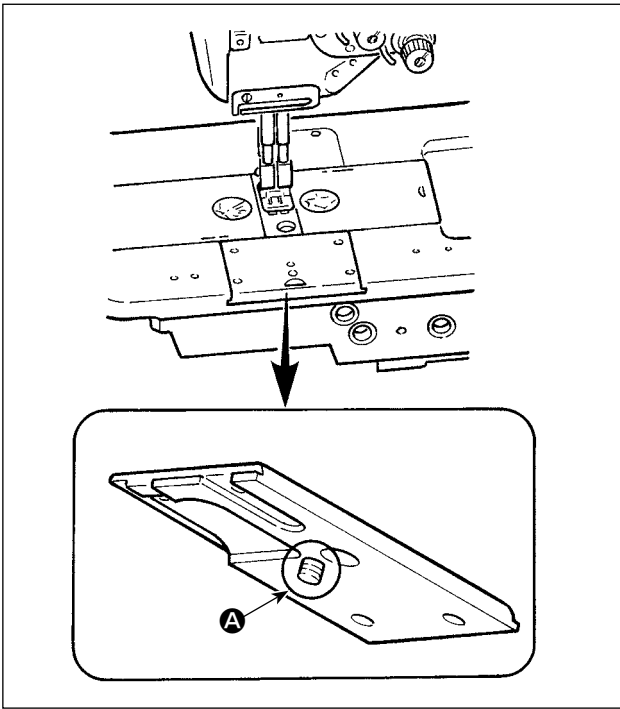
- 3) Chế độ máy may được thay đổi thành "Chế độ quay suốt chỉ".  
Máy may chạy cùng với chân vịt đi lên khi nhả bàn đạp. Ở trạng thái này, có thể cuộn suốt chỉ. Máy may chỉ chạy khi nhả bàn đạp.  
Khi nhấn **X** ②, thì máy may thoát khỏi "Chế độ quán suốt chỉ".



1. Khi quán chỉ trên suốt, bắt đầu quán ở trạng thái chỉ căng giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ ⑥.
2. Tháo chỉ kim ra khỏi đường dẫn chỉ của bộ quán chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi mỏ ⑦.
3. Có khả năng đó là chỉ bị kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ bị lỏng do tác động (hướng) của việc quán và chỉ có thể bị vướng vào bánh đà. Hãy cẩn thận với hướng quán.
4. Tốc độ của máy may ở chế độ cuộn suốt chỉ tương đương với tốc độ đã được cài đặt cho đầu máy.



### 3-6. Lắp đồ gá



Hãy lưu ý rằng vít **A** không nhô ra ở phía sau của bàn trượt khi cố định phụ tùng vào bàn trượt bằng vít.

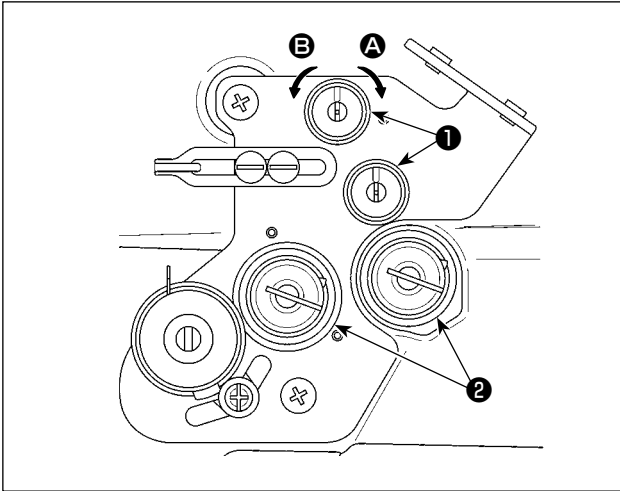


Khi nó nhô ra như trong hình, thì vít sẽ chạm vào các bộ phận khác và sẽ xảy ra sự cố.

## 4. ĐIỀU CHỈNH MÁY MAY

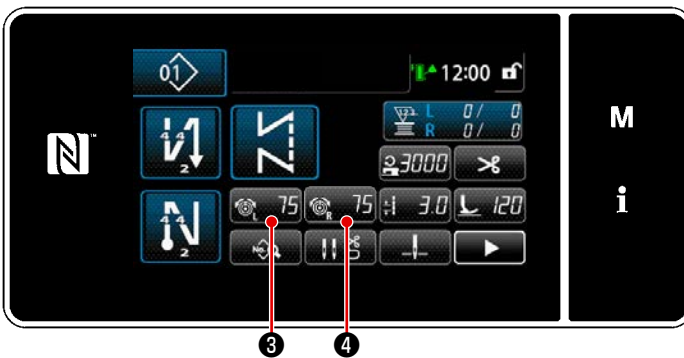
### 4-1. Độ căng chỉ

#### 4-1-1. Điều chỉnh độ căng chỉ của Số 1





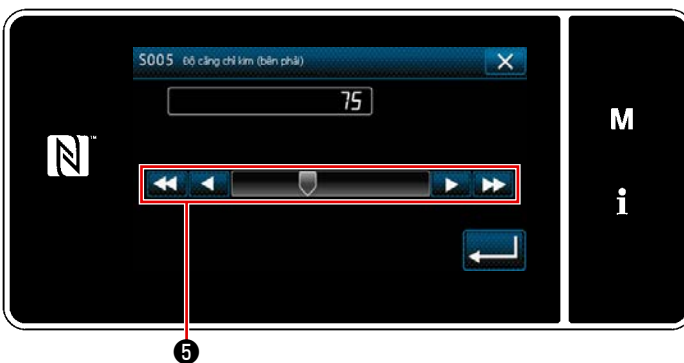
Xoay đai ốc độ căng chỉ Số 1 ❶ theo chiều kim đồng hồ ❸ để rút ngắn chiều dài của chỉ còn lại trên đầu kim sau khi cắt chỉ. Xoay đai ốc ngược chiều kim đồng hồ ❹ để kéo dài nó.

#### 4-1-2. Điều chỉnh độ căng chỉ kim (Độ căng chủ động)



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

1) Trong trường hợp cài đặt độ căng chỉ kim, thì hiển thị màn hình nhập độ căng chỉ kim bằng cách nhấn  75 ❸ cho độ căng chỉ kim, bên trái hoặc bằng cách nhấn  75 ❹ cho độ căng của chỉ kim, bên phải.



2) Thay đổi độ căng chỉ kim bằng cách nhấn ❺ .

3) Có khoảng thiết lập từ 0 đến 200. Khi tăng giá trị cài đặt, thì độ căng lớn hơn.

\* Trong trường hợp vận chuyển chuẩn, thì độ căng chỉ kim được điều chỉnh tại nhà máy như sau (giá trị tham chiếu):  
Loại G : 3 N khi giá trị cài đặt là 75 (sợi lõi #20)

Loại F và S : 1,5 N khi giá trị cài đặt là 100 (sợi #60)

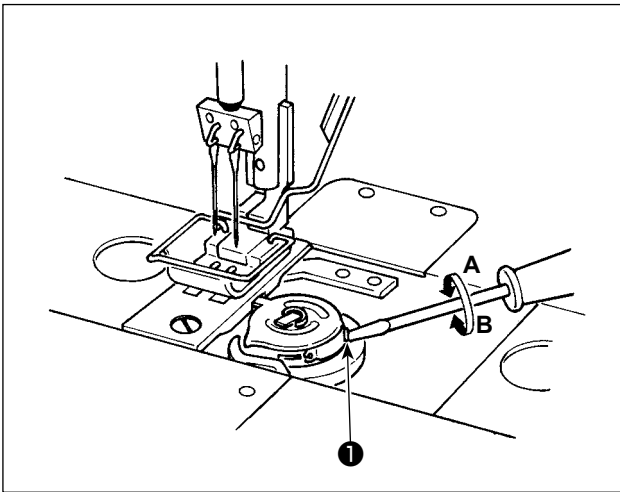
\* Giá trị thiết lập độ căng chỉ kim (trái) (phải) có thể khác nhau do việc điều chỉnh độ căng chỉ theo kết quả của việc may thực tế.

### 4-1-3. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

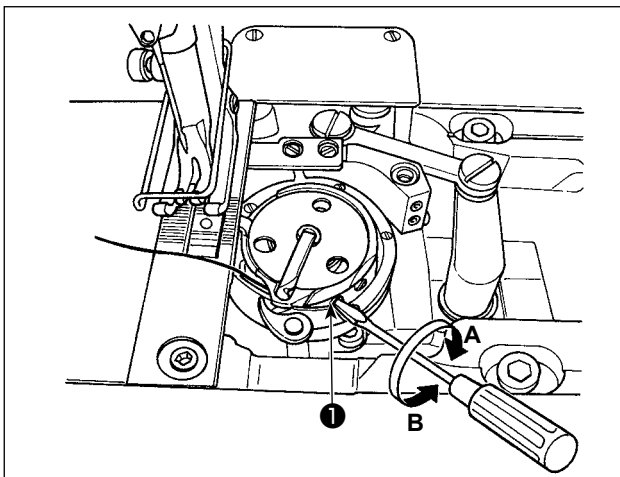


#### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



Tăng độ căng chỉ trên suốt bằng cách xoay vít điều chỉnh độ căng chỉ suốt **1** theo chiều kim đồng hồ **A** hoặc giảm bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ **B**.

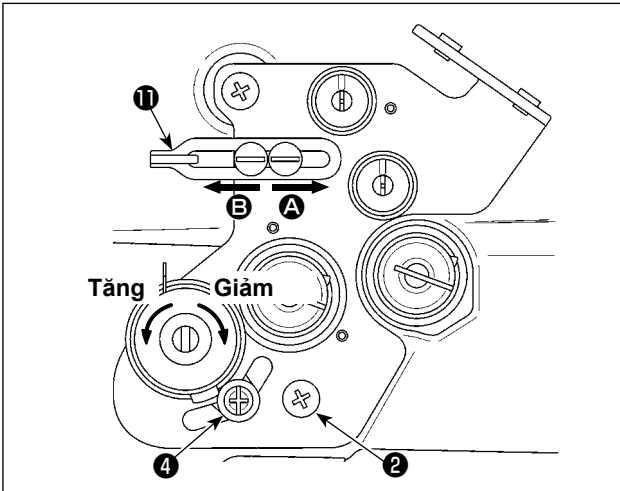


## 4-2. Điều chỉnh lò xo cuốn chỉ và khoảng nâng cuốn chỉ



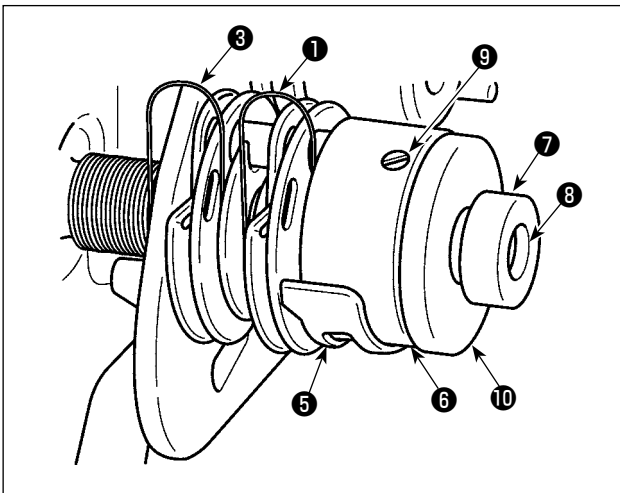
### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



### [Khi bạn muốn thay đổi khoảng chạy của lò xo giặt chỉ]

- 1) Nới lỏng vít ② và điều chỉnh lò xo giặt chỉ, bên trái ③ bằng cách di chuyển cái sau dọc theo khe.
- 2) Nới lỏng vít ④ và điều chỉnh lò xo giặt chỉ, bên phải ① bằng cách di chuyển tấm điều chỉnh lò xo giặt chỉ ⑤ dọc theo để lò xo giặt chỉ ⑥.



### [Khi bạn muốn thay đổi độ căng của lò xo giặt chỉ]

- 1) Để thay đổi lực của lò xo giặt chỉ, ③ bên trái, nới lỏng đai ốc ⑦ và xoay trục lò xo ⑧ ngược chiều kim đồng hồ để tăng lực của lò xo hoặc theo chiều kim đồng hồ để giảm lực của lò xo.  
Siết chặt lò xo giặt chỉ, bên trái bằng cách siết đai ốc ⑦.
- 2) Để thay đổi lực của lò xo giặt chỉ, ① bên phải, nới lỏng đai ốc ⑨ và xoay đai ốc ⑩ ngược chiều kim đồng hồ để tăng lực lò xo hoặc theo chiều kim đồng hồ để giảm lực lò xo.  
Siết chặt lò xo giặt chỉ, bên phải bằng cách siết đai ốc ⑨.

### [Điều chỉnh khoảng chạy của lò xo giặt chỉ]

Giảm chiều dài của chỉ được kéo ra bằng bộ giặt chỉ bằng cách di chuyển gạt dẫn chỉ ⑪ sang phải (theo hướng A) hoặc tăng lên bằng cách di chuyển nó sang trái (theo hướng B).

### 4-3. Chân vịt (Thiết bị ép chủ động)

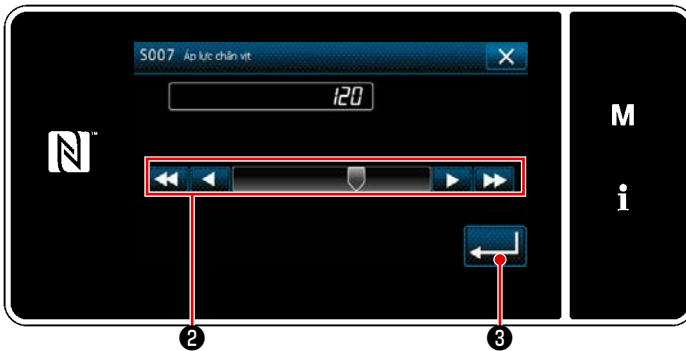
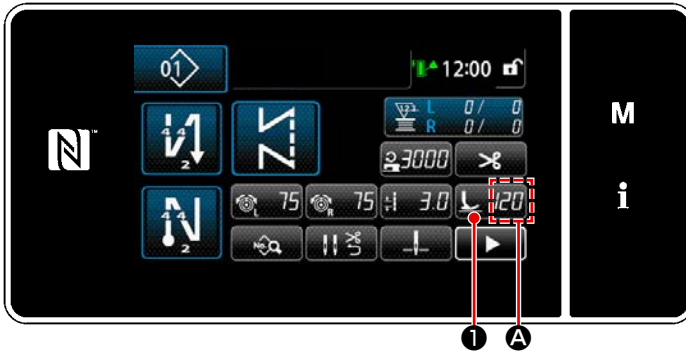


#### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



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



#### 4-3-1. Áp lực của chân vịt

Áp lực chân vịt được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ về hiển thị: 120)

#### [Cách thay đổi]

- 1) Hiển thị màn hình mục nhập áp lực chân vịt bằng cách nhấn **A**.
- 2) Thay đổi áp lực chân vịt theo mong muốn bằng cách nhấn **B**. (Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -20 đến 200.)
  - \* Tham khảo những điều sau đây đối với một dấu hiệu sơ bộ về giá trị nhập trên bảng điều khiển và áp lực chân vịt.
- 3) Xác nhận thông tin nhập của bạn bằng cách nhấn **B**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

Giá trị nhập trên bảng điều khiển	Áp lực chân vịt (tham khảo)		
	Loại G	Loại F	Loại S
0	Xấp xỉ 19N (1,9kg)	Xấp xỉ 15N (1,5kg)	Xấp xỉ 18N (1,8kg)
Loại G : 120 Loại F : 90 Loại S : 60 (Cài đặt ban đầu tại thời điểm giao hàng)	Xấp xỉ 39N (3,9kg)	Xấp xỉ 20N (2kg)	Xấp xỉ 30N (3kg)



1. Để tránh thương tích cá nhân, không bao giờ đặt ngón tay của bạn dưới chân vịt.
2. Hãy lưu ý rằng áp lực chân vịt thay đổi khi chân vịt hoặc mặt nguyệt thay đổi.

#### 4-3-2. Chức năng cần nâng vi mô

Bật chức năng may khi đang nâng chân vịt một chút bằng cách nhập một giá trị âm trên bảng điều khiển.

- \* Tham khảo bảng dưới đây để biết chỉ dẫn sơ bộ về mối quan hệ giữa giá trị nhập trên bảng điều khiển, chiều cao chân vịt và áp lực chân vịt.

Giá trị nhập trên bảng điều khiển	Chiều cao chân vịt	Áp lực chân vịt (tham khảo)		
		Loại G	Loại F	Loại S
0	0mm	Xấp xỉ 19N (1,9kg)	Xấp xỉ 15N (1,5kg)	Xấp xỉ 18N (1,8kg)
-20	Xấp xỉ 5mm			

- \*1 Chiều cao chân vịt 0 mm có nghĩa là trạng thái duy nhất của chân vịt tiếp xúc với bề mặt trên của mặt nguyệt.
- \*2 Áp lực chân vịt thay đổi khi chân vịt hoặc mặt nguyệt thay đổi.
- \*3 Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -20 đến 200.

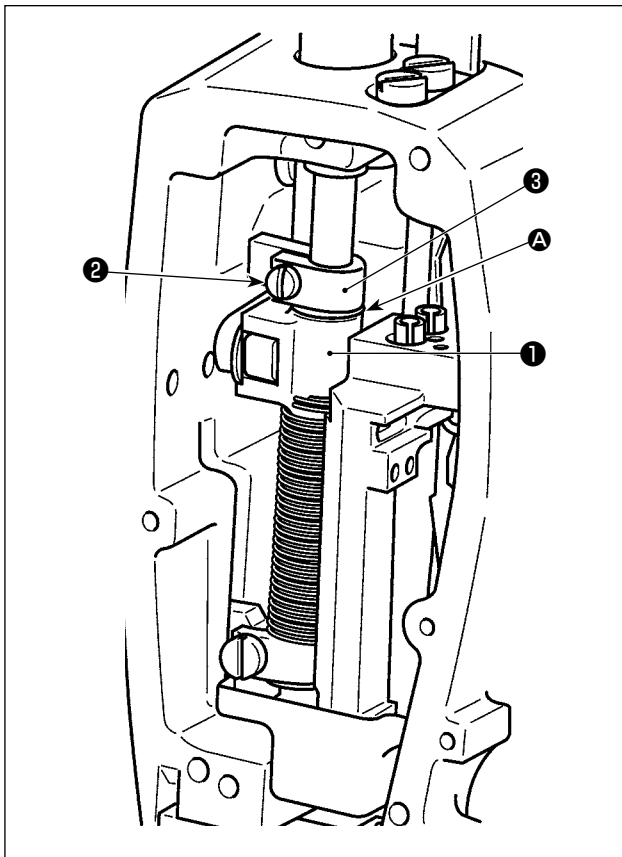


1. Hãy chắc chắn nhập một giá trị dương trên bảng điều khiển hoạt động trong trường hợp không sử dụng chức năng cần nâng vi mô. Nếu không, chân vịt sẽ hơi nâng lên và bàn răng đưa không thể cung cấp hiệu quả việc nạp thích hợp.
2. Trong trường hợp sử dụng chức năng cần nâng vi mô, thì hiệu quả việc nạp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

### 4-3-3. Thay đổi giá trị ban đầu của áp lực chân vịt

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

Khi cần thiết, điều chỉnh giá trị ban đầu của áp lực chân vịt theo quy trình may.



#### [Cách điều chỉnh]

- 1) TẮT nguồn máy may.
- 2) Tháo tấm chắn.
- 3) Nới lỏng vít kẹp (phía trên) khung định vị trụ chân vịt ❷. Điều chỉnh vị trí dọc của khung định vị trụ chân vịt (phía trên) ❶ liên quan đến đường dầu A trên trụ chân vịt ❸.

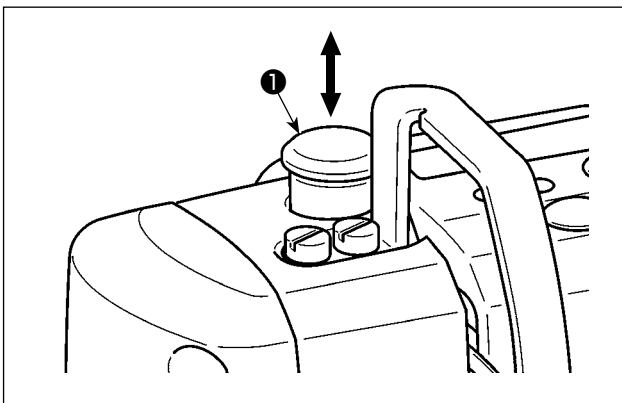
\* Siết chặt vít kẹp (phía trên) khung định vị trụ chân vịt ❷. Gắn tấm bản mặt.

Hãy lưu ý rằng, đối với máy may loại F và S, phải giảm hành trình cấu nâng chân vịt trong trường hợp vị trí của khung định vị trụ chân vịt (phía trên) ❶ được nâng từ 5 mm trở lên.



Vị trí của khung định vị trụ chân vịt (phía trên) ❶ đối với dòng dầu A trụ chân vịt ❸	Áp lực chân vịt (tham khảo)		
	Loại G	Loại F	Loại S
trên 8 mm		Xấp xỉ 0 N (0 kilo)	
trên 6,5 mm			Xấp xỉ 0 N (0 kilo)
trên 5 mm	Xấp xỉ 0 N (0 kilo)		
0 (ngay dưới dòng đánh dấu) (Cài đặt ban đầu tại thời điểm giao hàng)	Xấp xỉ 19N (1,9kg)	Xấp xỉ 15N (1,5kg)	Xấp xỉ 18N (1,8kg)
dưới 1 mm	Xấp xỉ 23 N (2,3 kilo)	Xấp xỉ 16,5N (1,65 kilo)	Xấp xỉ 20.5N (2,05kg)

### 4-3-4. Nâng chân vịt thủ công

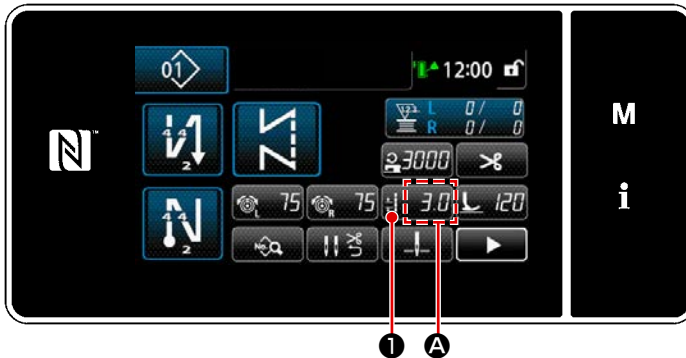


Khi cấp nguồn cho máy may ở trạng thái TẮT, thì có thể nâng / hạ thấp chân vịt bằng cách di chuyển nắp trụ chân vịt ❶ lên hoặc xuống bằng tay. Thực hiện quy trình này để thay đổi khổ vải hoặc điều chỉnh khu vực nhập kim.

#### 4-4. Điều chỉnh chiều dài đường may



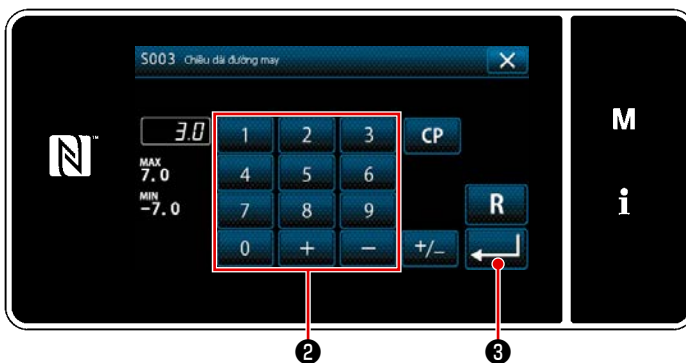
1. Có thể có những trường hợp đó là lượng nạp bằng điều khiển và mũi chỉ đường may thực tế khác nhau trong trường hợp sử dụng ở trạng thái khác với cung cấp chuẩn hoặc vật liệu được sử dụng. Bù mũi chỉ theo sản phẩm may.
2. Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng đưa tùy thuộc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



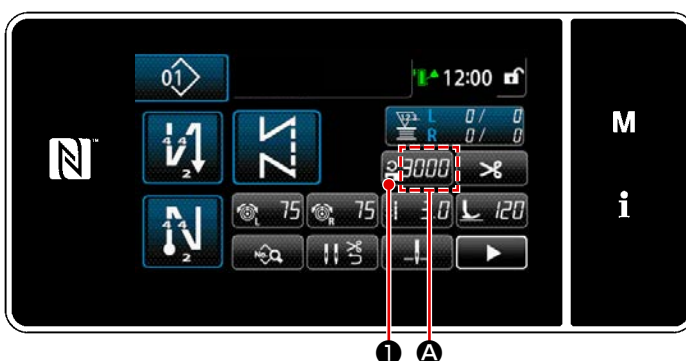
Chiều dài mũi may được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 3,0 mm)

##### [Cách điều chỉnh]

- 1) Khi nhấn **1**, thì màn hình nhập chiều dài mũi may được hiển thị.
- 2) Thay đổi độ dài mũi may bằng cách nhấn bàn phím số **2**. (Đơn vị nhập: 0,1 mm)
- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **3**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.



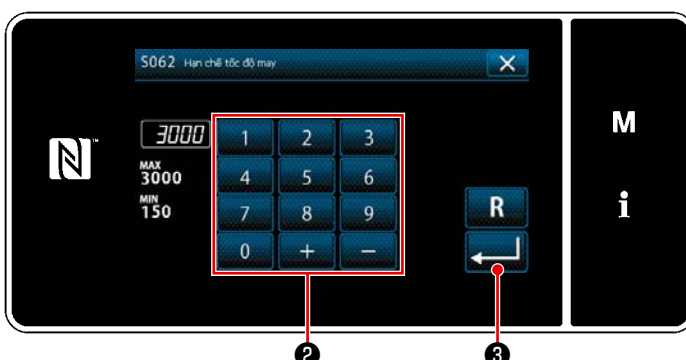
#### 4-5. Thay đổi tốc độ may



Tốc độ may được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 3.000 sti/min)

##### [Cách thay đổi]

- 1) Hiển thị màn hình mục nhập tốc độ may bằng cách nhấn **1**.
- 2) Thay đổi tốc độ may như mong muốn bằng cách nhấn mười phím **2**.
- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **3**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

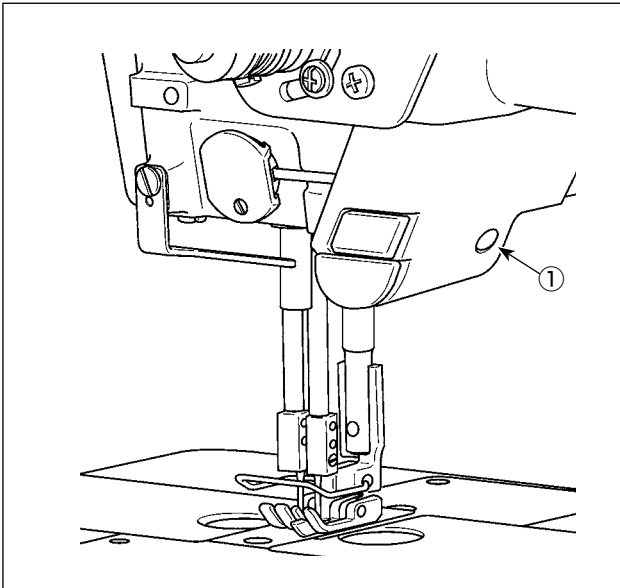


## 4-6. Đèn LED



### 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 ①. Mỗi lần nhấn công tắc, ánh sáng được điều chỉnh về cường độ theo sáu bước và sau đó được tắt.

### [Thay đổi màu sắc của đèn LED]

1 ⇒ ... 5 ⇒ 6 ⇒ 1  
Parlak ⇒ ... Sönük ⇒ TẮT ⇒ Parlak

Bu yolla, anahtara ① her basışta, ışığın durumu sırayla değişir.

### [Thay đổi màu sắc của đèn LED]

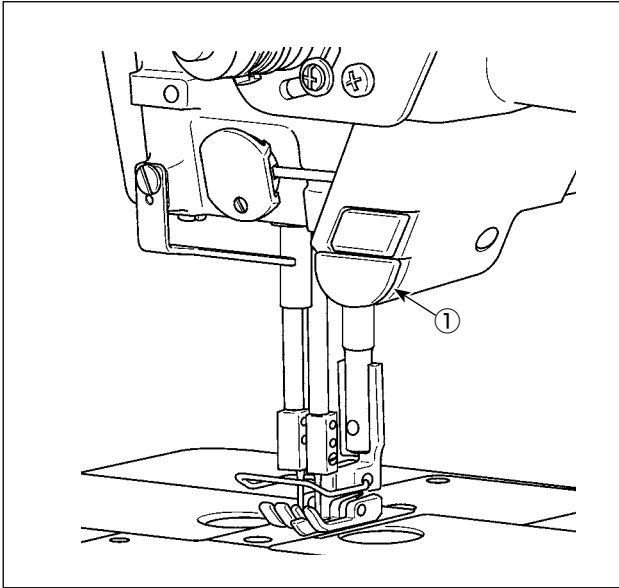
1) Khi nhấn giữ công tắc ① trong ba giây, máy may sẽ vào chế độ thay đổi màu sắc ánh sáng. Có thể thay đổi màu sắc ánh sáng theo 12 giai đoạn bằng cách nhấn ①.

1 ⇒ ... 6 ⇒ 7 ⇒ ... 12 ⇒ 1  
Màu trắng 50%, ⇒ ... Màu vàng ⇒ Màu trắng ⇒ ... Màu trắng 60%, ⇒ Màu trắng 50%,  
màu vàng 50% ⇒ ... 100 % ⇒ 100 % ⇒ ... màu vàng 40% ⇒ màu vàng 50%

2) Nếu máy may không hoạt động trong ba giây ở chế độ thay đổi màu sắc ánh sáng, thì chế độ thay đổi màu sắc ánh sáng sẽ tự động chấm dứt.

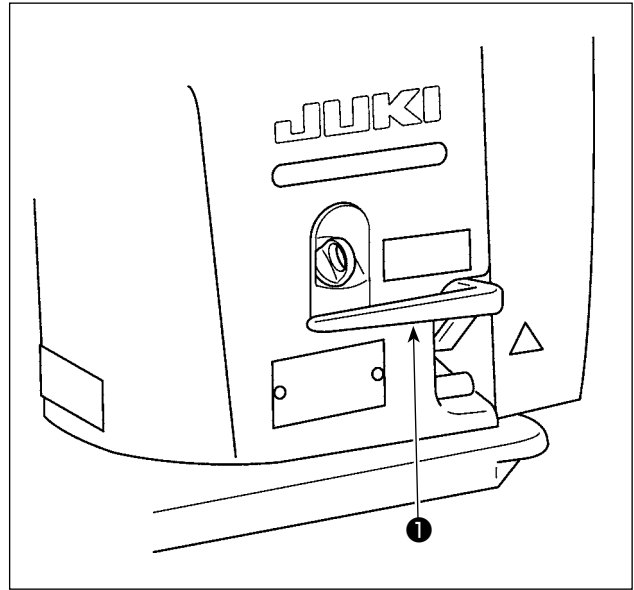


#### 4-7. Đường may nẹp đảo ngược



##### [Cơ chế đường may nẹp đảo ngược kiểu một chạm]

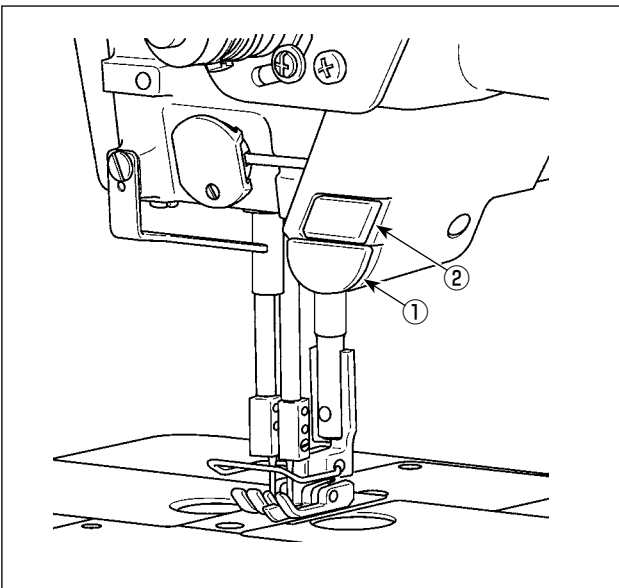
Nhấn công tắc nẹp đảo ngược kiểu một chạm ①, thì máy may thực hiện đường may nẹp đảo ngược. Máy may tiếp tục lại đường may nẹp bình thường tại thời điểm nhả cần công tắc.



##### [Đường may nẹp đảo ngược bằng cần nẹp đảo ngược]

Có thể kiểm soát chiều dài của đường được may bằng cách nẹp vật liệu theo hướng nẹp bình thường hoặc đảo ngược bằng cách vận hành cần nẹp đảo ngược ①.

#### 4-8. Công tắc tùy chỉnh



Có thể thực hiện các loại thao tác khác nhau bằng cách vận hành công tắc đầu máy ① và công tắc tay ②.

- \* Có thể phân bổ các loại hoạt động khác nhau cho công tắc đầu máy ①.

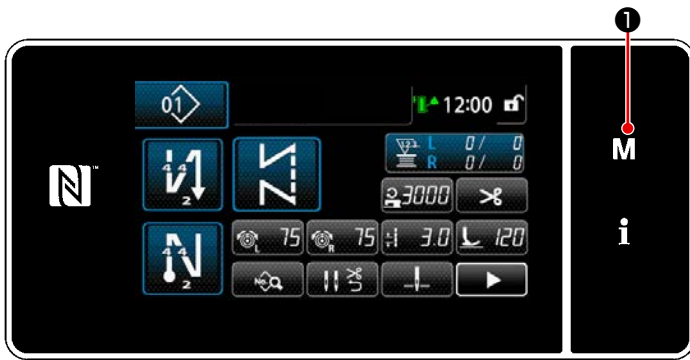
Các giá trị ban đầu được mô tả dưới đây:

Công tắc tay ② :

Tek dokunuş tipi geçiş anahtarı

Công tắc đầu máy ① :

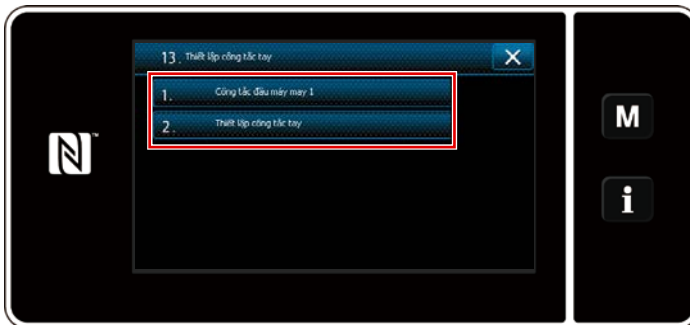
Công tắc đường may nẹp đảo ngược



- 1) Nhấn **M** ① giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa máy nạp đảo ngược.  
"Màn hình chế độ" được hiển thị.r.



- 2) Chọn "13. Thiết lập công tắc tay".





- 3) Chọn công tắc được thiết lập.



- 4) Chọn mục chức năng cần được gán cho công tắc. Sau đó, chọn trạng thái tín hiệu đầu vào ( **High** / **Low** ).

Trong trường hợp chọn mục chức năng i51 hoặc vượt quá, thì thao tác được tiến hành khi thiết lập nút được bấm.

 : Chức năng được kích hoạt khi bấm giữ nút.

 : Kích hoạt/vô hiệu hóa chức năng được thay đổi bằng cách nhấn nút.



- 5) Bấm  ② .

**[Mô tả hoạt động của công tắc tùy chỉnh]**

	Mục chức năng
i00	Không có chức năng nhập tùy chọn
i01	Mũi may điều chỉnh kim lên / xuống
i02	Chức năng cắt chỉ
i03	Đường may hiệu chỉnh 1-đường may
i04	Chức năng nâng kim
i05	Đầu vào công tắc an toàn
i06	Chức năng hủy đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may
i07	Hủy / thêm đường may nạp đảo ngược tự động
i08	Đầu vào bộ đếm may
i09	Đường may hiệu chỉnh nửa bước
i10	Công tắc chuyển đổi kiểu một chạm

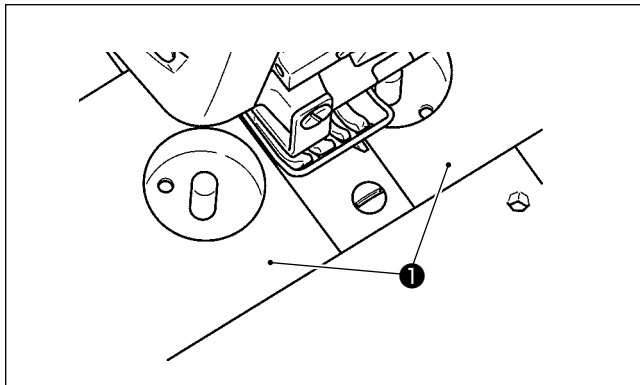
	Mục chức năng
i51	Đường may hiệu chỉnh nạp đảo ngược
i52	Chức năng nâng chân vịt
i53	Chức năng hủy đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may
i54	Chức năng cảm nhận phần phía trước bàn đạp
i55	Chức năng cảm đầu ra cắt chỉ
i56	Đầu vào lệnh tốc độ thấp
i57	Đầu vào lệnh tốc độ cao
i58	Đầu vào công tắc đường may nạp đảo ngược
i59	Giới hạn may để may khởi động mềm
i60	Lệnh tốc độ đường may một lần
i61	Lệnh tốc độ đường may một lần nạp đảo ngược



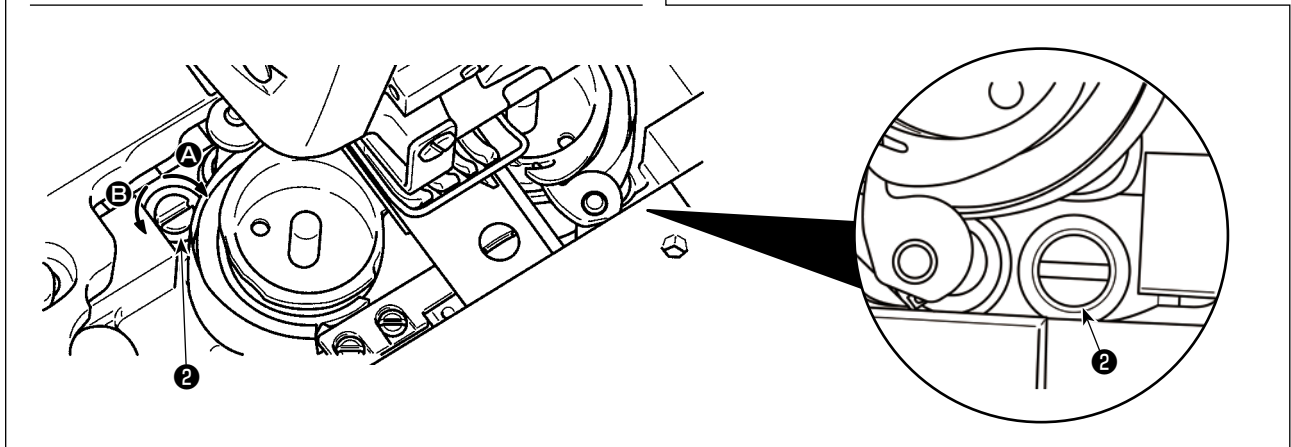
Tham khảo Tài liệu hướng dẫn kỹ thuật để biết giải thích chi tiết của các chức năng.

## 4-9. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bán) trên móc

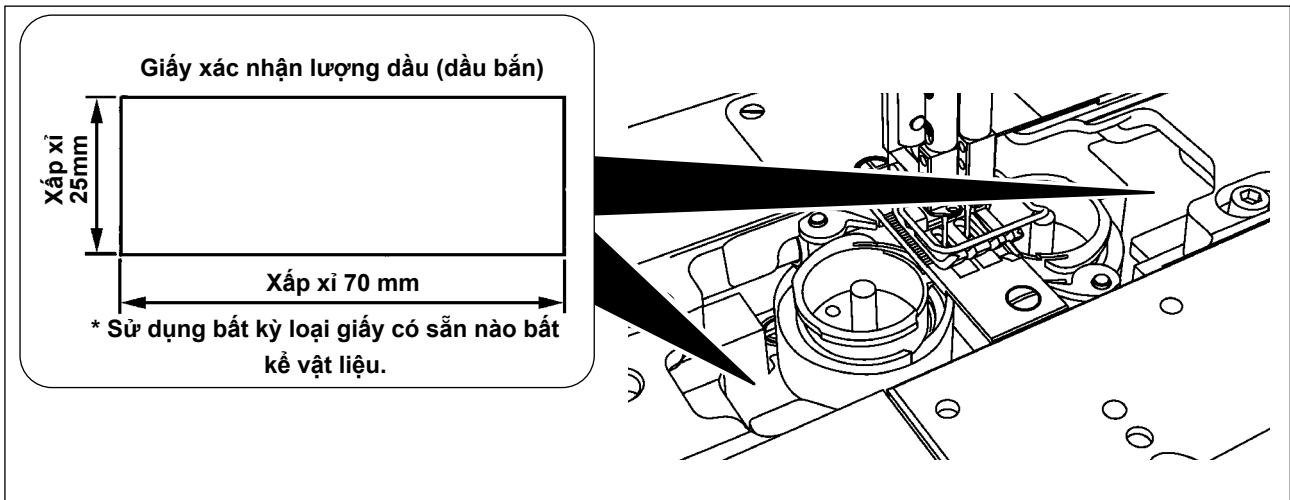
### 4-9-1. Điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao



- 1) Tháo bản trượt (bên phải và trái) ❶ .
- 2) Giảm lượng dầu trong mỏ ổ bằng cách vặn ốc ❷ theo chiều kim đồng hồ ❸ hoặc tăng bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ ❹.

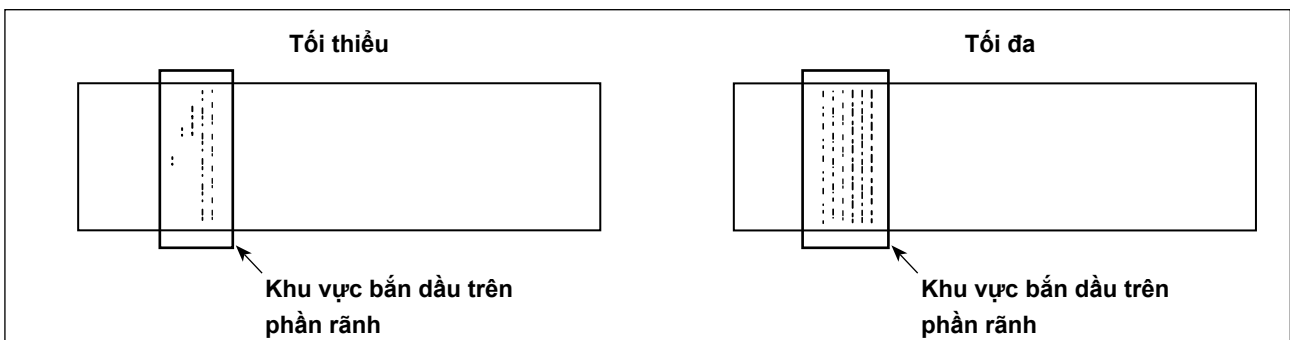


#### 4-9-2. Cách kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



- \* Trong trường hợp đo lượng dầu trong móc, đo lượng dầu ở “Chế độ cuộn suốt chỉ”. Tham khảo phần **"3-5. Quay suốt chỉ [Chế độ quay suốt chỉ]"** trang 26 cho chế độ quần suốt chỉ.
- \* Khi thực hiện trình tự được mô tả dưới đây ở bước 2), xác nhận rằng chỉ kim đã được tháo khỏi cần bộ cuộn chỉ, kim và chỉ trên suốt, chân vịt được nâng lên và tháo bỏ bàn trượt lưới ghi. Lúc này, cẩn thận không để cho ngón tay của bạn tiếp xúc với móc.
  - 1) Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không trong khoảng năm phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
  - 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
  - 3) Xác nhận rằng có dầu trong két dầu.
  - 4) Xác nhận lượng dầu cần được bổ sung trong năm giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

#### 4-9-3. 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.

## 5. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

### 5-1. Giải thích về màn hình máy (khi lựa chọn một mẫu máy)

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

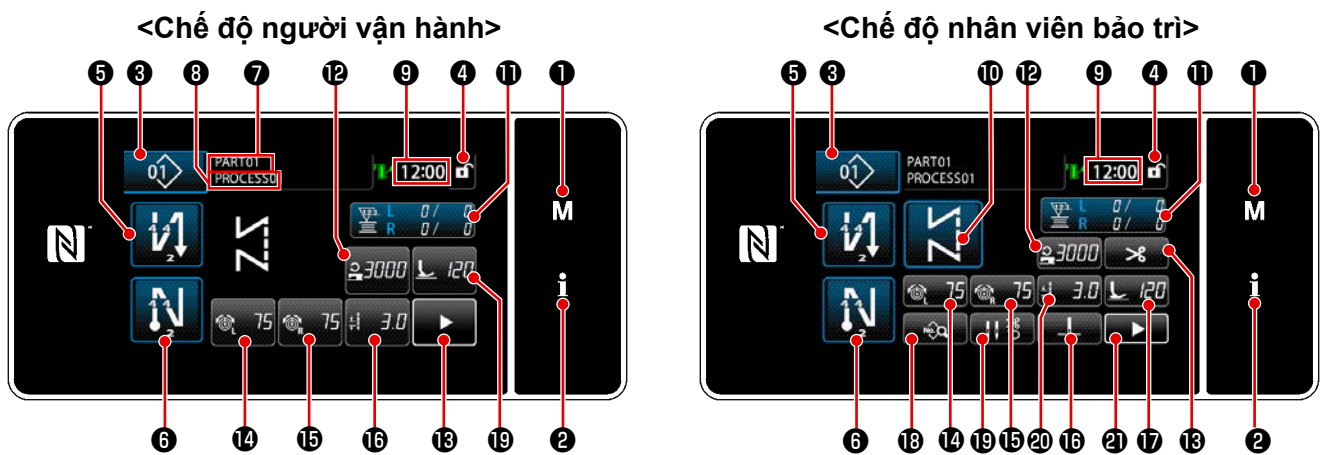
Hoạt động hiển thị và nút khác nhau tùy theo mẫu máy đã chọn.

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



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



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

Có thể chọn mẫu máy với **N** ⑩. Có sẵn năm mẫu máy khác nhau như mô tả dưới đây.





	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
❶	Phím chế độ	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình trình đơn. Thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời Phím chế độ và Công tắc thông tin.
❷	Công tắc thông tin	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình thông tin. Thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời Công tắc thông tin và Phím chế độ.
❸	Nút số mẫu may	Màn hình danh sách mẫu may được hiển thị. Số mẫu may hiện tại được chọn sẽ hiển thị trên nút này.
❹	Nút khóa màn hình đơn giản hóa	Nút này được sử dụng để thay đổi trạng thái hoạt động của các nút hiển thị trên màn hình giữa bật và tắt. Nút này được sử dụng để hiển thị trạng thái khóa đơn giản của màn hình trên đó. Đã khóa :  Đã mở khóa :  Khi nút vận hành bị khóa bằng cách sử dụng nút khóa màn hình đơn giản, thì hoạt động của các nút được hiển thị trên màn hình, trừ nút bị vô hiệu hóa này.

	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
5	Nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Nút này được sử dụng để thay đổi “có hoặc không” may nạp đảo ngược khi bắt đầu may cho mẫu may được hiển thị trên bảng điều khiển. Khi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở đầu) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. → Nút này được hiển thị cho đường may tự do, may kích thước không đổi hoặc đường may hình đa giác.
6	Nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Nút này được sử dụng để thay đổi “có/không” may nạp đảo ngược lúc kết thúc may của mẫu may được hiển thị. Khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. → Nút này được hiển thị cho đường may tự do, may kích thước không đổi hoặc đường may hình đa giác.
7	Số bộ phận	Hiển thị số bộ phận.
8	Quy trình/chú thích	Tùy thuộc vào thiết lập của công tắc bộ nhớ U404, sẽ hiển thị số bộ phận/ quá trình hoặc chú thích.
9	Hiển thị đồng hồ	Thời gian cài đặt trên máy may được hiển thị tại trường này theo hệ thống 24-giờ.
10 *	Nút hình dạng 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 đổi chiều, mẫu may nhiều lớp, và mẫu may hình đa giác. Hiển thị màn hình lựa chọn hình dạng bằng cách nhấn nút này.
11	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Chỉ trên suốt / bộ đếm may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57.</b>
12	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Tốc độ may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57.</b>
13	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Cắt chỉ". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57.</b>
14	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Độ căng chỉ kim, bên trái". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57.</b>



	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
15	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Độ căng chỉ kim, bên phải". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
16	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Chiều dài mũi may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
17*	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Áp lực chân vịt". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
18*	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Danh sách dữ liệu may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
19	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Cơ cấu ép chỉ". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
20*	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Vị trí dừng trụ kim". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
21*	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu thành "Nút màn hình may thứ hai". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> .
22	Nút đường may nhiều lớp	Hiển thị màn hình cài đặt may chồng lán. Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 57</b> . → Nút này được hiển thị khi chọn đường may nhiều lớp.
23	Số lượng mũi may	Nút này được sử dụng để hiển thị số đường may của may không đối chiều hoặc số đường may đã đăng ký cho mỗi bước đường may hình đa giác. → Nút này được hiển thị khi chọn may kích thước không đối hoặc đường may hình đa giác.
24	Hiển thị số lượng các bước của mẫu đường may hình đa giác	Nút này được hiển thị khi chọn may kích thước không đối hoặc đường may hình đa giác (1 đến 30). → Nút này được hiển thị khi chọn đường may hình đa giác.

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



## 5-2. Các mẫu may

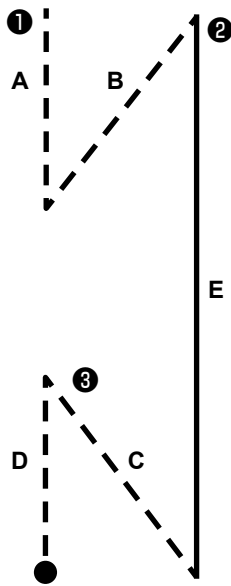
Có thể đăng ký các mẫu thường được may làm mẫu may.

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.

### 5-2-1. Cấu hình mẫu may

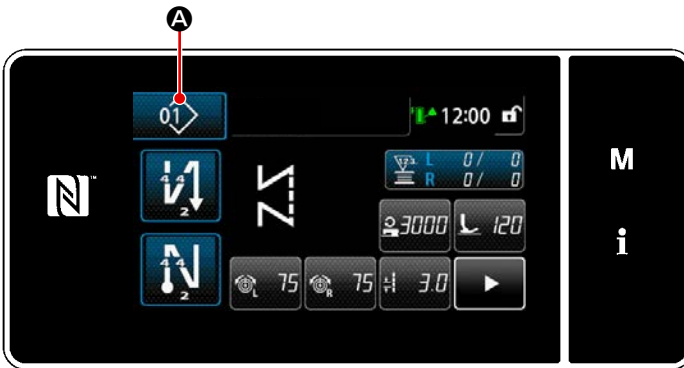
Một mẫu bao gồm bốn yếu tố, ví dụ, may nẹp đảo ngược (ở đầu), may trực, may nẹp đảo ngược (ở cuối) và chức năng mẫu may.



Mẫu may Số 1 - Số 200	
①	Mục may nẹp đảo ngược (ở đầu) Tham khảo " <a href="#">5-2-3. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở đầu)</a> " trang 46.
②	Phần may chính <ul style="list-style-type: none"><li>• May tự do</li><li>• May không đổi chiều</li><li>• May nhiều lớp</li><li>• May hình đa giác</li></ul> Tham khảo " <a href="#">5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may</a> " trang 53 và " <a href="#">9-2. Thiết lập đường may hình đa giác</a> " trang 139.
③	Mục may nẹp đảo ngược (ở cuối) Tham khảo " <a href="#">5-2-4. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở cuối)</a> " trang 52.
④	Chức năng mẫu may Tham khảo " <a href="#">5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may</a> " trang 53.

## 5-2-2. Danh sách các mẫu may

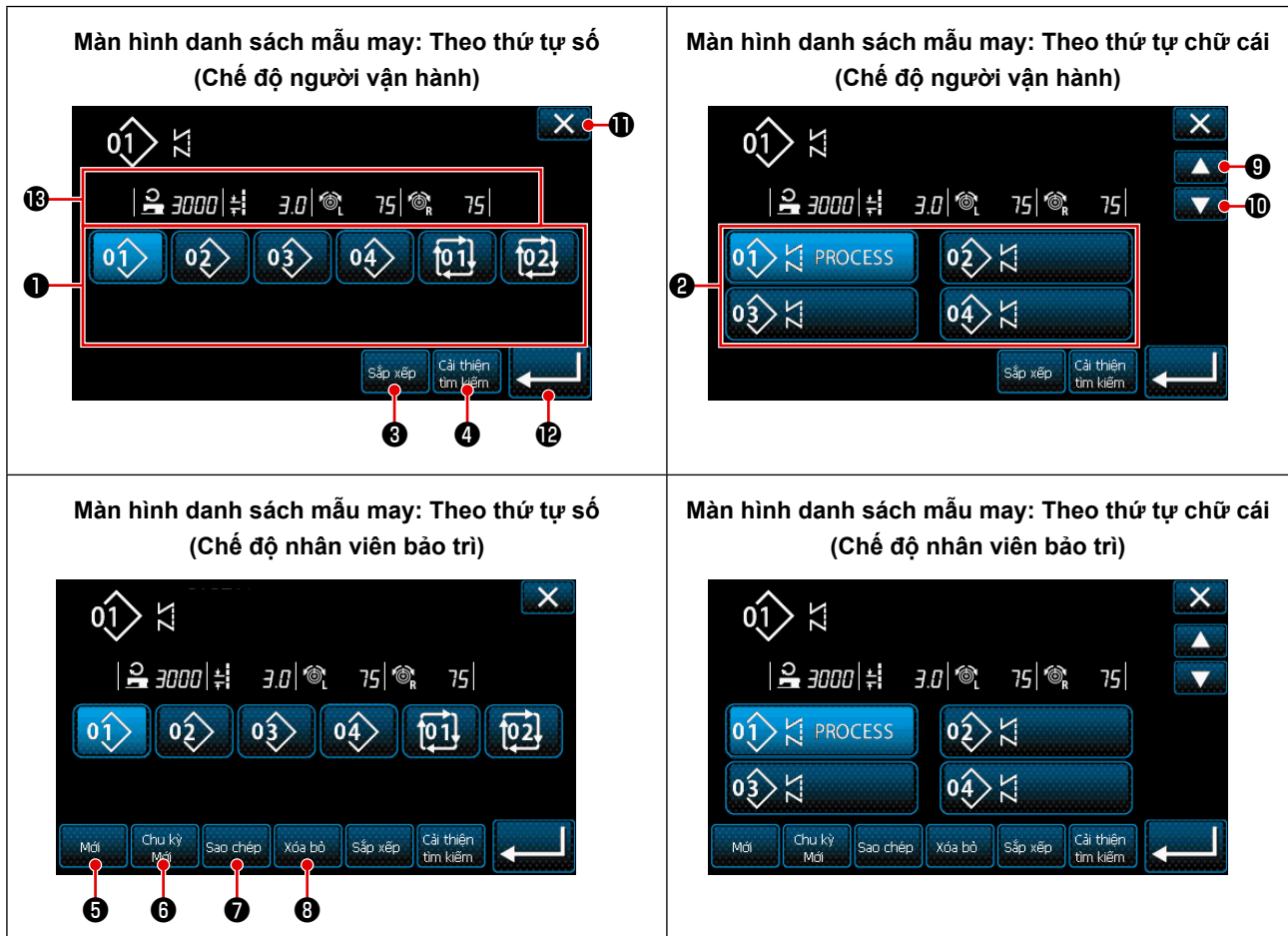
Danh sách các mẫu may đã lưu được hiển thị trên màn hình. Ở chế độ nhân viên bảo trì, có thể tạo, sao chép và xóa các mẫu may.



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

Màn hình danh sách mẫu may được hiển thị.

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

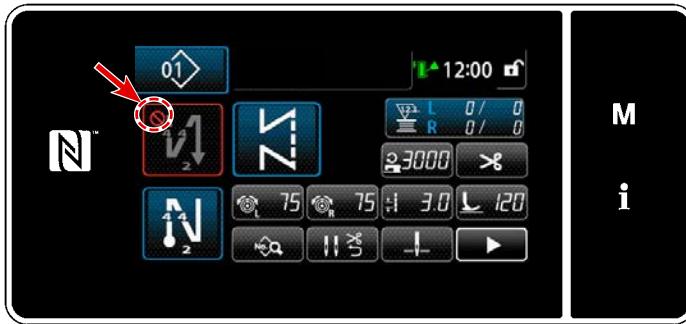



	Tên	Chức năng
❶	Nút số mẫu may	Nút này được sử dụng để hiển thị số lượng mẫu may và mẫu may chu kỳ đã đăng ký. (Không hiển thị số mẫu may chu kỳ không được đăng ký.) Khi nhấn nút này, mẫu may được đưa vào trạng thái được chọn. Khoảng hiển thị: Số mẫu may từ 1 đến 99 và mẫu may chu kỳ từ 1 đến 9.
❷	Nút số mẫu (theo thứ tự đăng ký của các ký tự)	Mẫu may được hiển thị và mẫu này được đưa vào trạng thái đã chọn bằng cách nhấn nút này.
❸	Nút sắp xếp	Nút này được sử dụng để sắp xếp các mẫu đã đăng ký theo thứ tự số mẫu may mẫu, quy trình, số bộ phận hoặc nhận xét. Phạm vi hiển thị số mẫu: Số mẫu may từ 1 đến 99 và mẫu may chu kỳ từ 1 đến 9. Đăng ký phạm vi hiển thị ký tự: Số mẫu may từ 1 đến 99.
❹	Nút cài tiến	Nút này được sử dụng để hiển thị màn hình cài đặt bộ cài tiến.
❺	Nút tạo mẫu may mới	Nút này được sử dụng để tạo một mẫu may mới. Tham khảo " <b>9-1-1. Tạo một mẫu mới</b> " trang 135. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❻	Nút tạo mẫu may chu kỳ mới	Nút này được sử dụng để tạo một mẫu may chu kỳ mới. Tham khảo " <b>9-3. Çevrim mẫu mayı</b> " trang 148. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❼	Nút sao chép mẫu may	Nút này được sử dụng để sao chép một mẫu may hoặc mẫu may chu kỳ và đăng ký mẫu đã sao chép bằng số mới. Tham khảo " <b>9-1-2. Bir mẫu mayın kopyalanması</b> " trang 137. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❽	Nút xóa mẫu may	Nút này được sử dụng để hiển thị thông báo xác nhận việc xóa mẫu may. Trong trường hợp chỉ có một mẫu may được đăng ký, thì không thể xóa mẫu may này. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❾	Nút cuộn (lên)	Nút này được sử dụng để hiển thị trang trước đó.
❿	Nút cuộn (xuống)	Nút này được sử dụng để hiển thị trang tiếp theo.
⓫	Nút đóng	Nút này được sử dụng để hủy mẫu may đã chọn và hiển thị màn hình may.
⓬	Nút nhập	Nút này được sử dụng để xác nhận mẫu may đã chọn và hiển thị màn hình may.
⓭	Hiển thị dữ liệu mẫu may đang được chọn	Nút này được sử dụng để hiển thị dữ liệu về mẫu may đang được chọn.


### 5-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu)

Cài đặt mẫu may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may như mô tả bên dưới.

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



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

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

#### (2) Thay đổi số lượng đường may và khoảng cách của mẫu may nạp đảo ngược (lúc bắt đầu)

##### ◆ Đối với chế độ người vận hành

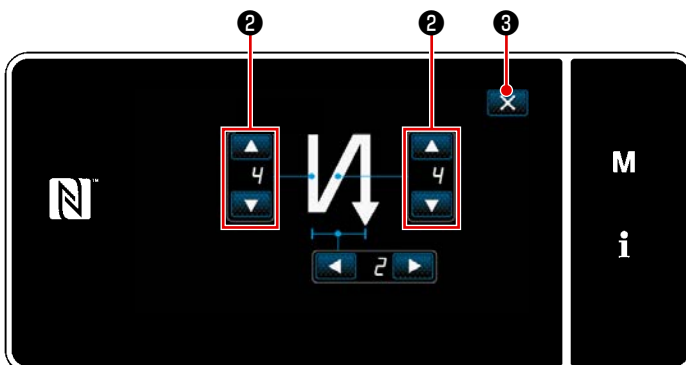
##### ① Hiện thị màn hình chỉnh sửa cho may nạp đảo ngược (ở đầu)





Nhấn  ① giữ trong một giây.

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

##### ② Cài đặt số lượng mũi may và số lần lặp đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may

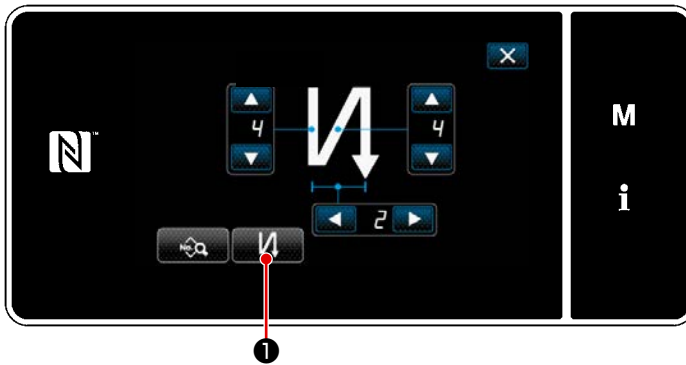


Thay đổi số lượng các mũi may nạp đảo ngược với  ②. Giá trị mà bạn đã nhập được xác nhận bằng cách nhấn  ③. Sau đó, màn hình may được hiển thị.


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

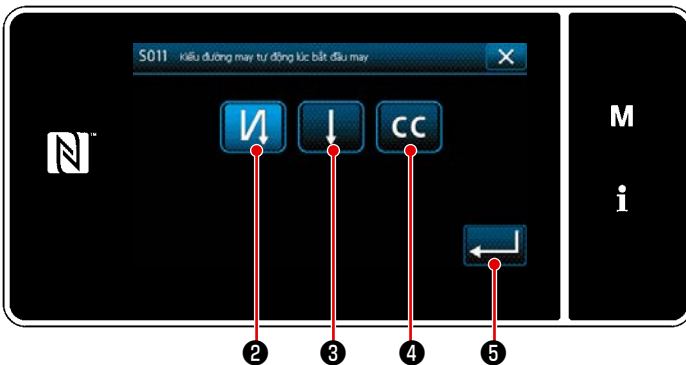
## ◆ Chế độ nhân viên bảo trì iwin

### ① Đường may başında geri beslemeli đường may türünün seçilmesi




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

- 1) Chế độ người vận hànhndaki duruma başvurarak đường may başlangıcı "Geri beslemeli đường may (başlangıçta) için düzenleme ekranı" açın.
- 2) Nhấn  ① để hiển thị màn hình nhập kiểu đường may nạp đảo ngược.





<Kiểu màn hình nhập đường may nạp đảo ngược (Chế độ nhân viên bảo trì)>

- 3) Chọn một trong số những mẫu đường may nạp đảo ngược được sử dụng lúc bắt đầu may:

Đường may nạp đảo ngược  ②

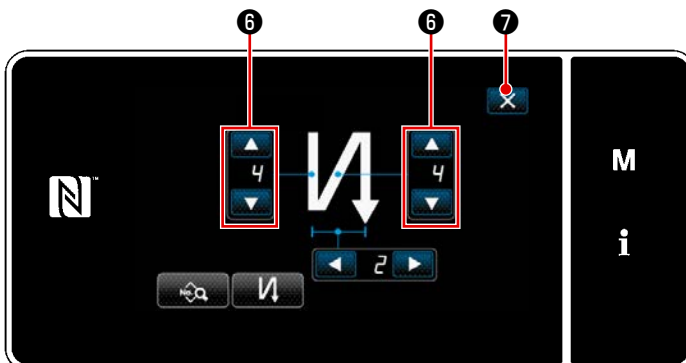
Mũi may khít  ③


Mũi may khít tùy chỉnh  ④


Khi bạn nhấn  ⑤, thì hoạt động bạn đã tiến hành được xác nhận và màn hình sẽ trở về "Màn hình may".

### ② Cài đặt mẫu may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may

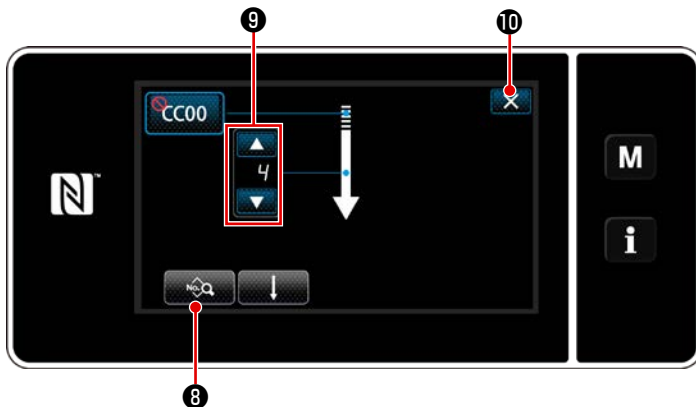
- Trong trường hợp chọn đường may nạp đảo ngược  ②





Thay đổi số lượng các mũi may nạp đảo ngược với  ⑥.


Giá trị mà bạn đã nhập được xác nhận bằng cách nhấn  ⑦. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

- Trong trường hợp chọn mũi may khít  ③

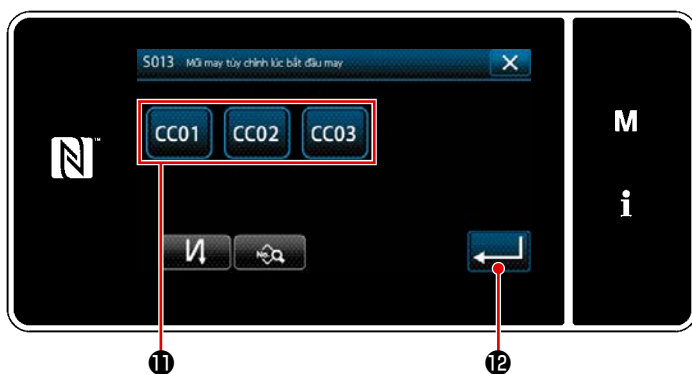



Có thể thiết lập chiều dài mũi may v.v... với  ⑧ .

Thay đổi số lượng mũi may khít với  ⑨ .

Giá trị mà bạn đã nhập được xác nhận bằng cách nhấn  ⑩ . Sau đó, màn hình may được hiển thị.

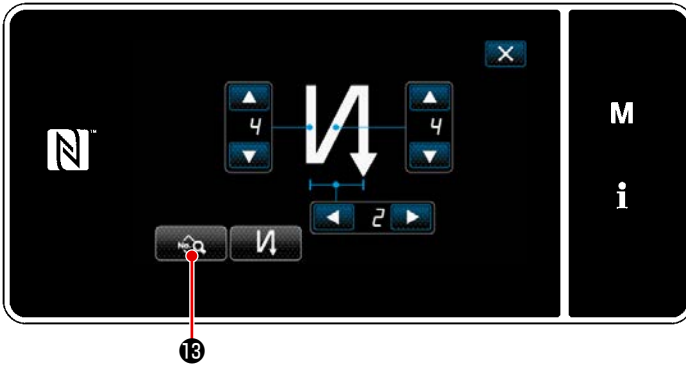
- Trong trường hợp chọn mũi may khít tùy chỉnh  ④



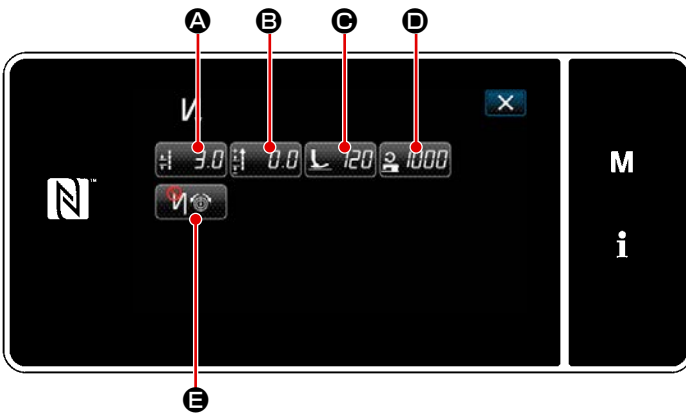
- Nhấn nút ⑪ để chọn tùy chỉnh độ khít.
- Nhấn  ⑫ để xác nhận hoạt động đã nói ở trên và chuyển màn hình hiện tại về màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

\* Tham khảo phần **"9-5. Mẫu may tùy chỉnh độ khít"** trang 161 để biết chi tiết về đường may khít tùy chỉnh.

③ **Chỉnh sửa dữ liệu về đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may**

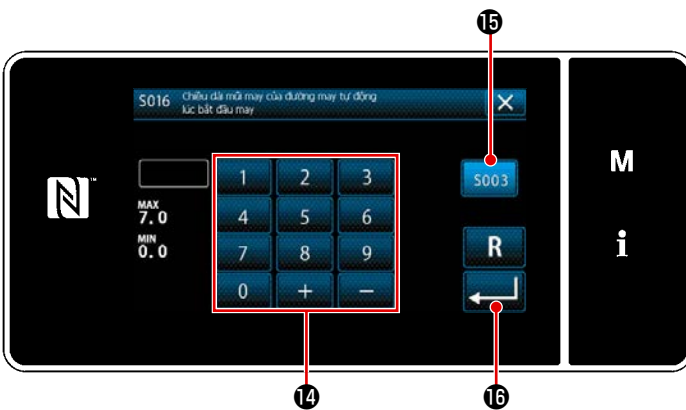


- 1) Khi nhấn 13 trên màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may, thì hiển thị "màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".



<Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may>

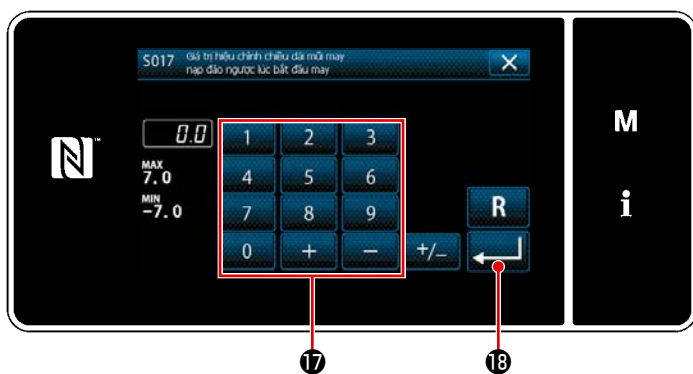
• **Nhập chiều dài mũi may (A)**





<Màn hình nhập chiều dài mũi may>

- 1) Khi nhấn A, thì hiển thị "Màn hình nhập chiều dài mũi may".
- 2) Khi nhấn 15, nhập chiều dài mũi may được bật.
- 3) Nhập chiều dài mũi may (nạp thông thường) bằng bàn phím số 14.
  - \* Trong trường hợp chọn 15, thì chiều dài mũi may sẽ là chiều dài được sử dụng cho phần đường may nạp thông thường.
- 4) Khi nhấn 16, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".

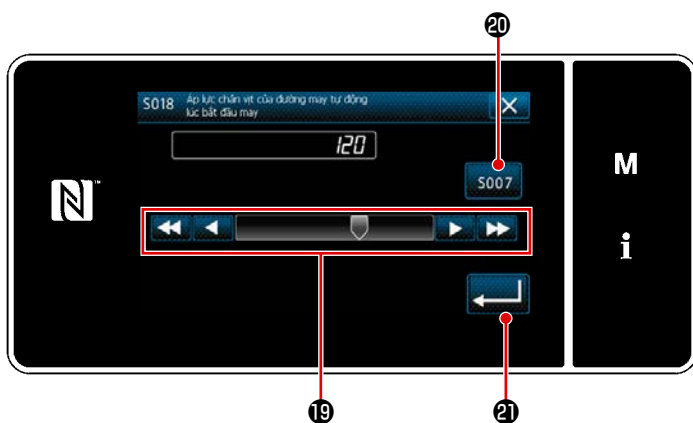
• **Nhập giá trị hiệu chỉnh cho chiều dài mũi may nạp đảo ngược (Ⓔ)**





<Màn hình nhập giá trị hiệu chỉnh chiều dài mũi may nạp đảo ngược>

- 1) Khi nhấn  Ⓔ, thì hiển thị màn hình nhập giá trị hiệu chỉnh chiều dài mũi may nạp đảo ngược.
- 2) Nhập một giá trị hiệu chỉnh bằng bàn phím số **17**.
- 3) Khi nhấn  Ⓘ, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về “màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may”.

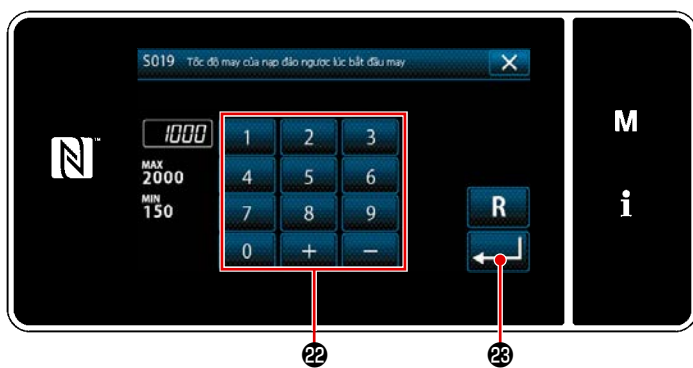
• **Nhập áp lực chân vịt (Ⓒ)**





<Màn hình nhập áp lực chân vịt>

- 1) Nhấn  Ⓒ basın. Daha sonra baskı ayağı basıncı giriş ekranı açılır.
- 2) Nhập áp lực chân vịt bằng nút **19**.  
\* Trong trường hợp chọn **20**, thì áp lực chân vịt mà bạn nhập sẽ là áp lực được sử dụng cho phần đường may nạp thông thường.
- 3) Khi nhấn  Ⓘ, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về “màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may”.

• **Nhập tốc độ may (Ⓓ)**

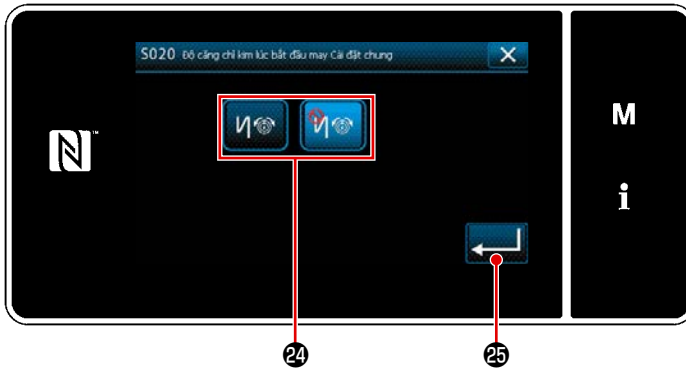


<Màn hình nhập tốc độ may>

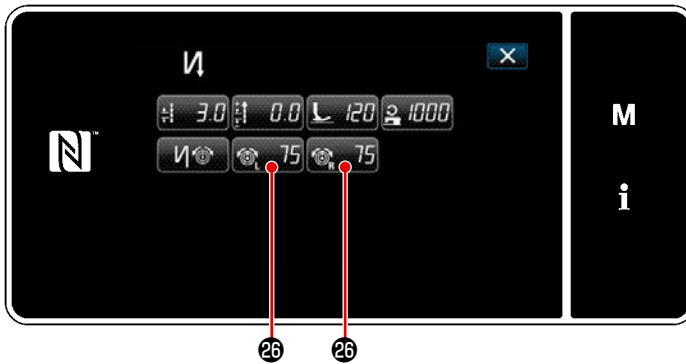
- 1) Khi nhấn  Ⓓ, thì hiển thị màn hình nhập tốc độ may.
- 2) Nhập tốc độ may bằng bàn phím số **22**.
- 3) Khi nhấn  Ⓘ, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về “màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may”.



• Cài đặt chức năng căng chỉ kim (Ⓜ)



<Màn hình chọn chức năng căng chỉ kim>



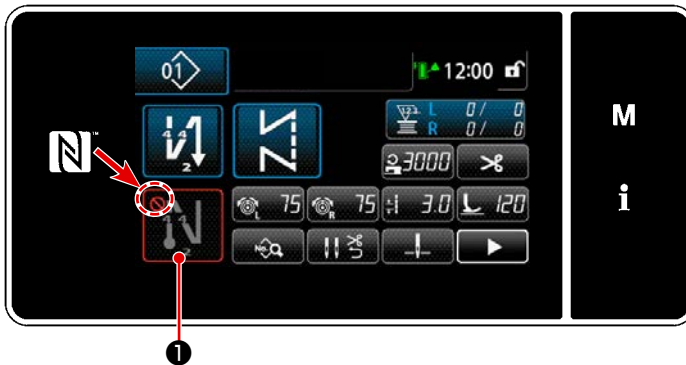
- 1) Khi nhấn Ⓜ, thì màn hình lựa chọn chức năng căng chỉ kim được hiển thị.
- 2) Chọn trạng thái (kích hoạt/vô hiệu hóa) của chức năng căng chỉ kim với nút 24.
- 3) Khi nhấn 25, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".


- \* Trong trường hợp chọn (vô hiệu hóa) trong mục số 2 nói trên, thì nút chỉnh sửa độ căng chỉ kim nút chỉnh sửa độ căng chỉ kim 26 được hiển thị trên màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.


## 5-2-4. Mẫu may nạp đảo ngược (ở cuối)

Cài đặt mẫu may nạp đảo ngược lúc kết thúc may như mô tả bên dưới.

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




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

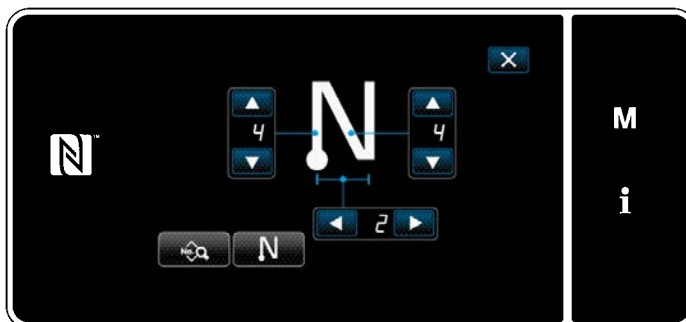
Nếu chức năng này được đặt ở trạng thái TẮT, thì nhấn nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may để tắt hiển thị dấu  nhằm khởi động chức năng đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.

### (2) Thay đổi số lượng đường may và khoảng cách của mẫu may nạp đảo ngược (lúc kết thúc)

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



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



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

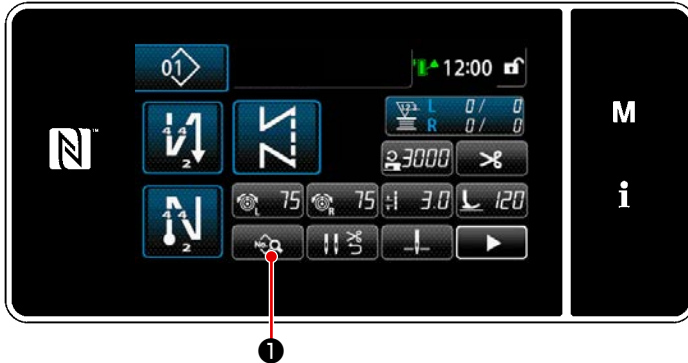
\* Từ số mục tiếp theo trở lên, thiết lập các mục chức năng theo cách tương tự như các chức năng cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. (Tham khảo phần "[5-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược \(ở đầu\)](#)" trang 46.)

## 5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may


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

\* Trong trường hợp chọn may hình đa giác, tham khảo **"9-2. Thiết lập đường may hình đa giác"** trang 139.

#### ① Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu may

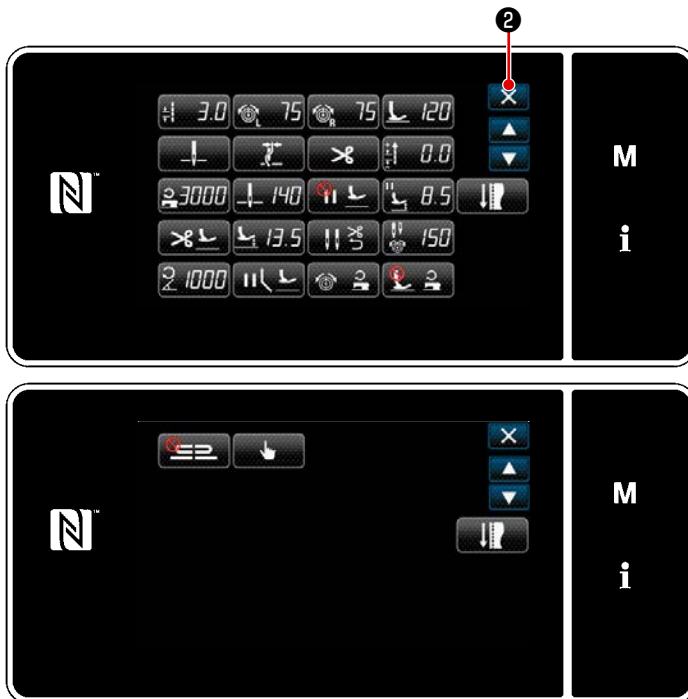


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

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

Hiện thị "màn hình sửa dữ liệu may".

#### ② Chỉnh sửa mẫu may



<Màn hình sửa dữ liệu may>


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

Tham khảo **"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may"** trang 57 để có thể chỉnh sửa các mục chức năng.

Thay đổi các mục tương ứng và nhấn



để xác nhận thay đổi.

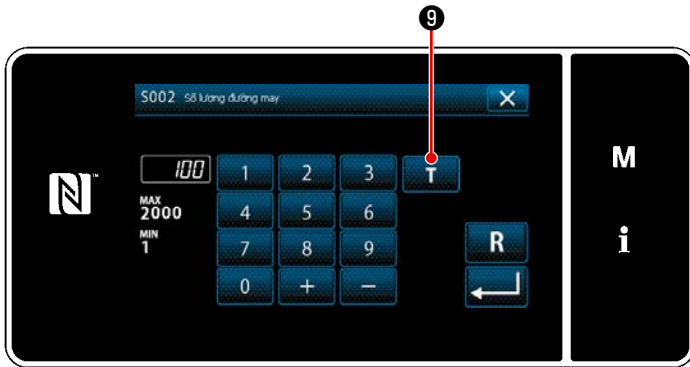
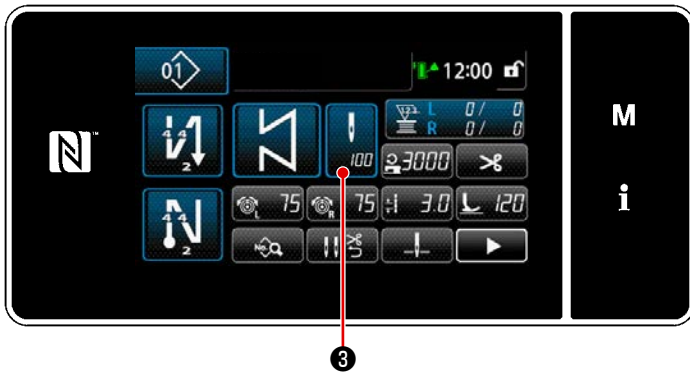
Nhấn  ② để hiển thị "Màn hình may".

#### ③ Thực hiện may sử dụng mẫu may chỉnh sửa

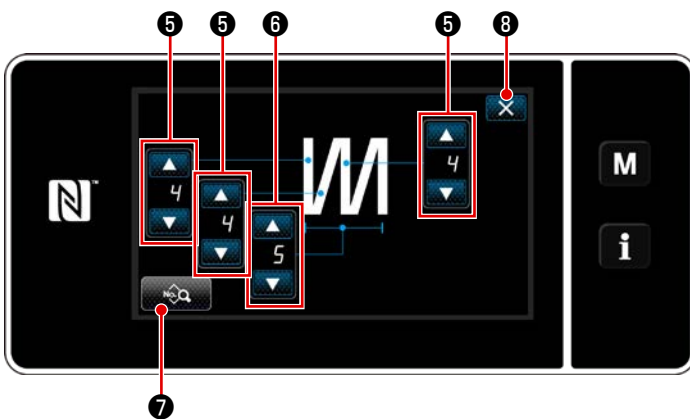
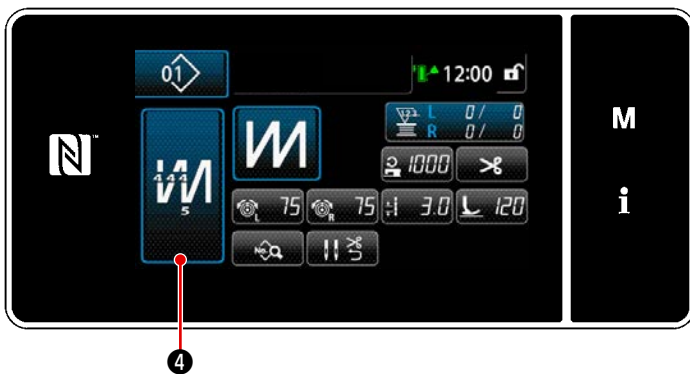


<Màn hình may>


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



<Màn hình nhập số lượng đường may>








<Màn hình chỉnh sửa đường may nhiều lớp>

\* Trong trường hợp chọn mẫu may không đổi chiều, thì hiển thị màn hình nhập số lượng đường may bằng cách nhấn  ③ tại thời điểm thiết lập số lượng đường may. (Chỉ có thể thay đổi số lượng đường may trong trường hợp này)

Khi nhấn  ⑨, thì chức năng hướng dẫn được BẬT.

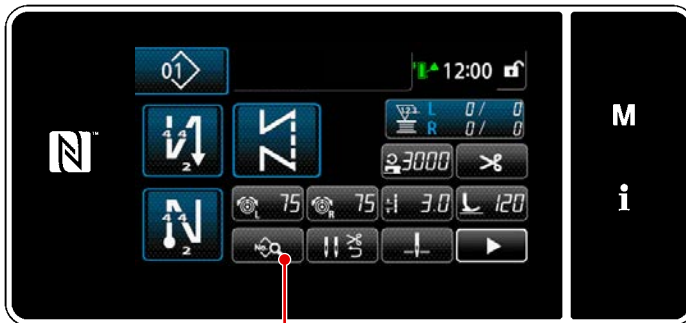
Tham khảo "**5-2-7. Chức năng hướng dẫn**" trang 65 dành cho chức năng hướng dẫn.

\* Khi nhấn  ④ đồng thời chọn mẫu may nhiều lớp, thì "Màn hình chỉnh sửa mẫu may nhiều lớp" được hiển thị.

- 1) Thiết lập số lượng mũi may bằng  ⑤.
- 2) Cài đặt số lần đường may nhiều lớp với  ⑥.
- 3) Có thể chỉnh sửa dữ liệu may nhiều lớp bằng cách nhấn  ⑦.
- 4) Nhấn  ⑧ để xác nhận giá trị thiết lập và chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may".

## (2) Chế độ điều chỉnh may

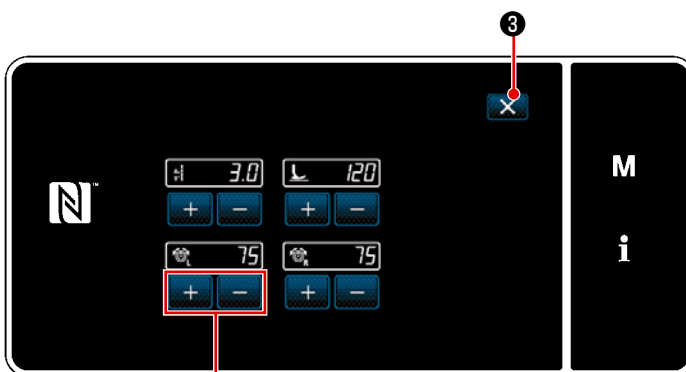
Có thể kiểm tra hiệu suất may bằng cách sử dụng các điều kiện may mà bạn đã thay đổi trước khi kết thúc các điều kiện may.




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





<Màn hình sửa dữ liệu may>





<Màn hình chế độ điều chỉnh may>


- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiển thị “màn hình sửa dữ liệu may”.


- 2) Thay đổi các điều kiện may bằng   ②. Sau đó, kiểm tra hiệu suất may.


Có thể điều chỉnh các điều kiện may được nêu dưới đây.

 3.0 : Chiều dài mũi may

 120 : Áp lực của chân vịt

 75 : Độ căng chỉ kim (bên trái)

 75 : Độ căng chỉ kim (bên phải)

- 3) Khi nhấn  ③ sau khi cắt chỉ, máy may chấm dứt hoạt động và màn hình trở về màn hình chính sửa dữ liệu may.

### (3) Điều chỉnh vị trí dừng phía dưới




#### CẢNH BÁO :

Thanh kim di chuyển trong quá trình điều chỉnh mục này. **Cẩn thận không đặt ngón tay phía dưới kim.**




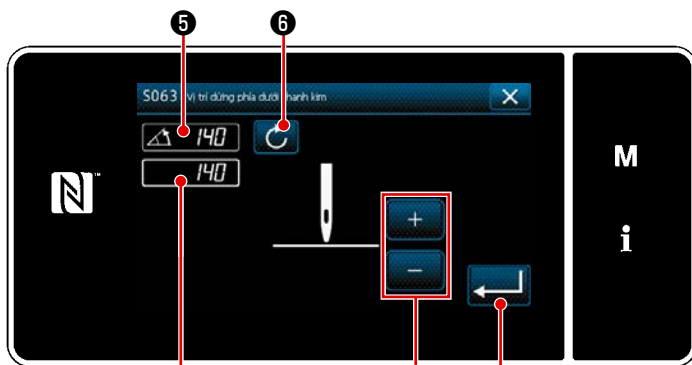
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiển thị "màn hình sửa dữ liệu may".



<Màn hình sửa dữ liệu may>

- 2) Nhấn  ② .  
"Màn hình cài đặt vị trí dừng phía dưới thanh kim" được hiển thị.



<Màn hình cài đặt vị trí dừng phía dưới thanh kim>

- 3) Điều chỉnh vị trí dừng phía dưới của thanh kim theo hai quy trình điều chỉnh khác nhau được mô tả dưới đây.


#### [Điều chỉnh với phím +/-]


Điều chỉnh vị trí thanh kim với  ③

(Giá trị hiển thị tại màn hình ④ sẽ thay đổi tương ứng.)

#### [Điều chỉnh với góc trục chính]





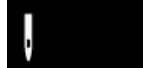
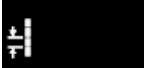


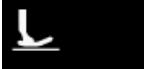






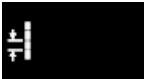


Điều chỉnh vị trí của thanh kim bằng cách xoay trục chính. (Giá trị hiển thị tại màn hình ⑤ sẽ thay đổi tương ứng.)














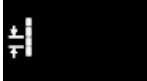







Nhấn  ⑥ để phản ánh giá trị điều chỉnh cho ④ .

- 4) Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑦ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".






















## 5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may




















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


Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
			Tự do	Không đổi chiều	Nhiều lớp	Hình đa giác
S001	Hình dáng					
S002	Số lượng mũi may	1 đường may	—	 1 đến 2000	1 đến 15	—
S003	Chiều dài mũi may	0,1mm		-4,0 đến 4,0 (LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)		—
S004	Độ căng chỉ kim (bên trái)	1		0 đến 200		—
S005	Độ căng chỉ kim (bên phải)	1		0 đến 200		—
S007	Áp lực của chân vịt	1		-20 đến 200		—
S010	BẬT/TẮT mũi may lúc bắt đầu may		BẬT / TẮT		—	BẬT / TẮT
S011	Hình dạng đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may		 : Đường may nạp đảo ngược  : Độ khít  : Tùy chỉnh độ khít		 : Đường may nạp đảo ngược  : Độ khít  : Tùy chỉnh độ khít	—
S013	Đường may tùy chỉnh lúc bắt đầu may		Tùy chỉnh độ khít Số 1 đến 9		—	Tùy chỉnh độ khít Số 1 đến 9
S016	Chiều dài mũi may lúc bắt đầu may	0,1mm		0,0 - 4,0 / Cài đặt chung S003 0,0 đến 7,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	0,0 đến 4,0/ Cài đặt chung S205 (LH-4578C-0B) 0,0 đến 7,0/ Cài đặt chung S205 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S017	Giá trị hiệu chỉnh chiều dài mũi may hoặc đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	0,1mm		-4,0 đến 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	-4,0 đến 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S018	Áp lực chân vịt khi bắt đầu may	1		-20 đến 200 / Cài đặt chung S007	—	-20 đến 200 / Cài đặt chung S209







Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào		
S019	Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	10 sti/min	 150 đến 2000		
S020	Độ căng chỉ kim khi bắt đầu may; cài đặt chung		 : TẮT  : BẬT	—	 : TẮT  : BẬT
S021	Độ căng chỉ kim, bên trái khi bắt đầu may	1	 0 đến 200	—	0 đến 200
S022	Độ căng chỉ kim, bên phải khi bắt đầu may	1	 0 đến 200	—	0 đến 200
S031	Hình dạng đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may		 : Đường may nạp đảo ngược  : Độ khít  : Tùy chỉnh độ khít	—	 : Đường may nạp đảo ngược  : Độ khít  : Tùy chỉnh độ khít
S033	Đường may tùy chỉnh lúc kết thúc may		Tùy chỉnh độ khít Số1 đến 9	—	Tùy chỉnh độ khít Số1 đến 9
S036	Chiều dài mũi may lúc kết thúc may	0,1mm	 0,0 đến 4,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-0B) 0,0 đến 7,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	0,0 đến 4,0/ Cài đặt chung S205 (LH-4578C-0B) 0,0 đến 7,0/ Cài đặt chung S205 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S037	Chiều dài mũi may lúc kết thúc may	0,1mm	 -4,0 đến 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	-4,0 đến 4,0 (LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)
S038	Áp lực chân vịt khi kết thúc may	1	 -20 đến 200 / Cài đặt chung S007	—	-20 đến 200 / Cài đặt chung S209
S039	Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	50 sti/min	 150 đến 2000	—	150 đến 2000
S040	Độ căng chỉ kim lúc kết thúc may; cài đặt chung		 : TẮT  : BẬT	—	 : TẮT  : BẬT



Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
S041	Độ căng chỉ kim, bên trái lúc kết thúc may	1		0 đến 200	—	0 đến 200
S042	Độ căng chỉ kim, bên phải lúc kết thúc may	1		0 đến 200	—	0 đến 200
S050	Vị trí dừng thanh kim		 Dừng với kim đi lên		—	—
			 Dừng với kim đi xuống			
S051	BẬT/TẮT áp lực chỉ		 : TẮT	 : BẬT		
S052	BẬT/TẮT bộ cắt chỉ		 : TẮT	 : BẬT		
S053	Một mũi		—	 : TẮT  : BẬT	—	—
S054	Khi đã đạt đến số lượng mũi may cài đặt trước, thì việc cắt chỉ tự động được thực hiện đồng thời		—	 : TẮT  : BẬT	—	 : TẮT  : BẬT
S058	BẬT/TẮT cảm biến phần có nhiều lớp		 : TẮT  : BẬT		—	—
S059	Giá trị cảm biến để BẬT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp	1		1000 đến 3000	—	—
S060	Giá trị cảm biến để TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp	1		1000 đến 3000	—	—
S061	Giá trị hiệu chỉnh độ dài mũi may nạp đảo ngược	0,1mm		-4,0 đến 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)		
S062	Giới hạn tốc độ may	10sti/min		150 đến U096	—	—
S063	Thanh kim: Vị trí dừng phía dưới	1deg		100 đến 300	—	—





















Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào		
S065	Nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chừng:		 : TẮT  : BẬT	—	—
S066	Chiều cao nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chừng:	0,1mm	 0,0 đến 8,5	—	—
S067	Nâng chân vịt sau khi cắt chỉ:		 : TẮT  : BẬT	—	—
S068	Chiều cao nâng chân vịt sau khi cắt chỉ	0,1mm	 0,0 đến 13,5	—	—
S069	Tự động cài đặt lại cả hai kim sau khi cắt chỉ		 : TẮT  : BẬT	—	—
S070	Độ căng chỉ kim khi trụ kim dừng tại điểm giữa của đường may góc		 0 đến 200	—	—
S071	Giới hạn tốc độ may đối với đường may góc	10sti/min	 150 đến 1500	—	150 đến 1500
S072	Nâng chân vịt tại điểm dừng giữa trong khi may góc		 : TẮT  : BẬT	—	—
S073	Hiệu chỉnh chiều dài mặt đơn của góc 1	0,1mm	-5,0 đến 5,0	—	—
S074	Hiệu chỉnh chiều dài mặt đơn của góc 2	0,1mm	-5,0 đến 5,0	—	—
S075	Hiệu chỉnh chiều dài mặt đơn của góc 3	0,1mm	-5,0 đến 5,0	—	—
S076	Hiệu chỉnh chiều dài mặt đơn của góc 4	0,1mm	-5,0 đến 5,0	—	—
S077	Hiệu chỉnh chiều dài mặt đơn của góc 5	0,1mm	-5,0 đến 5,0	—	—
S078	Hiệu chỉnh chiều dài mặt đơn của góc 6	0,1mm	-5,0 đến 5,0	—	—
S080	Loại mẫu may góc		 : Không cài đặt  : Góc đơn  : May túi  : 3 góc liên tục  : 4 góc liên tục  : 5 góc liên tục  : 6 góc liên tục	—	—









Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào		
S081	Góc 1	1deg	30 đến 175	—	—
S082	Góc 2	1deg	30 đến 175	—	—
S083	Góc 3	1deg	30 đến 175	—	—
S084	Góc 4	1deg	30 đến 175	—	—
S085	Góc 5	1deg	30 đến 175	—	—
S087	Çok katlı kısımda çalışırken đường may uzunluğu (*1)	0,1mm	 -4,0 đến 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S088	Chiều dài mũi may khi hoạt động ở phần nhiều lớp (*1)	1đường may	0 đến 20	—	—
S090	Số lượng mũi may khi hoạt động ở phần nhiều lớp (*1)		-20 đến 200 / Cài đặt chung S007	—	—
S092	Áp lực chân vịt khi hoạt động ở phần nhiều lớp (*1)		0 đến 200 / Cài đặt chung S004	—	—
S093	Độ căng chỉ kim (bên trái) khi hoạt động ở phần nhiều lớp (*1)		0 đến 200 / Cài đặt chung S005	—	—
S096	Độ căng chỉ kim (bên phải) khi hoạt động ở phần nhiều lớp (*1)	0,1mm	-4,0 đến 4,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S098	Chiều dài mũi may khi may phần nhiều lớp (*1)		-20 đến 200 / Cài đặt chung S007	—	—
S100	Tốc độ may khi may ở phần nhiều lớp (*1)	10sti/min	150 đến 3000 / Cài đặt chung S062	—	—
S102	Độ căng chỉ kim (bên trái) khi may phần nhiều lớp (*1)		0 đến 200 / Cài đặt chung S004	—	—
S103	Độ căng chỉ kim (bên phải) khi may phần nhiều lớp (*1)		0 đến 200 / Cài đặt chung S005	—	—
S104	Chuyển đổi phần nhiều lớp, số lượng mũi may được may trước khi TẮT chức năng chuyển đổi (*1)	1đường may	0 đến 200		
S105	Giới hạn tốc độ may tại thời điểm thay đổi kiểu một chạm	10sti/min	150 đến 3000 / Cài đặt chung S062	—	—
S106	Chiều dài mũi may tại thời điểm thay đổi kiểu một chạm	0,1mm	-4,0 đến 4,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0/ Cài đặt chung S003 (LH-4578C-7, LH-4588C-7)	—	—
S107	Độ căng chỉ kim tại thời điểm thay đổi kiểu một chạm (bên trái)		0 đến 200 / Cài đặt chung S004	—	—
S108	Độ căng chỉ kim tại thời điểm thay đổi kiểu một chạm (bên phải)		0 đến 200 / Cài đặt chung S005	—	—
S109	Áp lực chân vịt tại thời điểm thay đổi kiểu một chạm		-20 đến 200 / Cài đặt chung S007	—	—
S110	Số lượng mũi may cho chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp TẮT		0 đến 200	—	—
S112	Biểu đồ tốc độ điều chỉnh độ căng				1 đến 4

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào		
S113	Điều chỉnh độ căng chỉ kim		 : TẮT	 : Hiệu chỉnh theo tốc độ may.	
			 : Hiệu chỉnh theo số lượng chỉ còn lại trên suốt	 : Hiệu chỉnh theo cả tốc độ may và số lượng chỉ còn lại trên suốt	
S114	Hiệu chỉnh áp lực chân vịt		 : TẮT	 : BẬT	
S181	Góc 1 Độ căng chỉ kim của trụ kim trong khi dừng tại điểm giữa của may góc		0 đến 200	—	—
S182	Góc 2 Độ căng chỉ kim của trụ kim trong khi dừng tại điểm giữa của may góc		0 đến 200	—	—
S183	Góc 3 Độ căng chỉ kim của trụ kim trong khi dừng tại điểm giữa của may góc		0 đến 200	—	—
S184	Góc 4 Độ căng chỉ kim của trụ kim trong khi dừng tại điểm giữa của may góc		0 đến 200	—	—
S185	Góc 5 Độ căng chỉ kim của trụ kim trong khi dừng tại điểm giữa của may góc		0 đến 200	—	—
S186	Góc 6 Độ căng chỉ kim của trụ kim trong khi dừng tại điểm giữa của may góc		0 đến 200	—	—

\* Không thể chọn chức năng được đánh dấu hoa thị (\*) trên máy may mà không được cung cấp chức năng phát hiện phần nhiều lớp (LH-4578C-0B).

## (2) Hình đa giác đường may adımları için öğelerin ayarlanması

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
<b>Bước 01</b>						
S201	Chuyển đổi bước		 Số lượng mũi may	 Công tắc một chạm	 Phần có nhiều lớp	 Cảm biến trụ kim được dẫn động riêng biệt
S203	Giá trị cảm biến để chuyển đổi bước	1	—	—	 1000 đến 3000	—
S204	Số lượng mũi may (chiều dài đường nối bằng mm)	1 đường may	 1 đến 2000	—	—	 1 đến 2000
S205	Chiều dài đường nối (số lượng mũi may trên mỗi inch, số lượng mũi may trên mỗi 3 cm)	0,1mm		-4,0 đến 4,0(LH-4578C-0B) -7,0 đến 7,0(LH-4578C-7, LH-4588C-7)		
S206	Độ căng chỉ kim (bên trái)		 0 đến 200			
S207	Độ căng chỉ kim (bên phải)		 0 đến 200			
S209	Áp lực của chân vịt		 -20 đến 200			
S211	Vị trí dừng thanh kim tại thời điểm tạm dừng		 : Dừng với kim đi lên  : Dừng với kim đi xuống			
S212	Vị trí cân chỉnh nạp kim của thanh kim		 : TẮT	 : BẬT		
S213	Nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chừng	0,1mm	 0,0 đến 20,0			
S214	Vị trí dừng thanh kim ở thời điểm dừng		 : Dừng với kim đi lên  : Dừng với kim đi xuống  : Cắt chỉ  : Liên tục			

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào
S215	Dừng và nâng chân vịt		 : TẮT  : BẬT
S216	Chiều cao nâng của chân vịt khi máy may dừng	0,1mm	 0,0 đến 20,0
S217	Một mũi		 : TẮT  : BẬT
S219	Tốc độ may	10sti/min	 150 đến 3000
S220	Tự động trả về cả hai kim ở chế độ cấp liệu theo bước		 : TẮT  : BẬT
Bước 02			
:			
Bước 30			

\* Các mục cài đặt và phạm vi nhập giống như những mục ở bước 01.

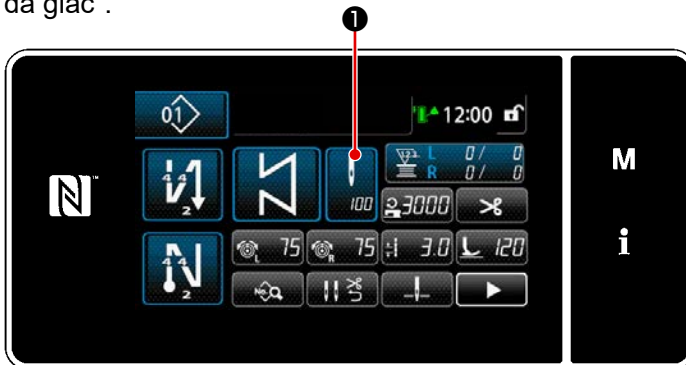
\* Có thể thiết lập số bước tới Bước 30.

## 5-2-7. Chức năng hướng dẫn

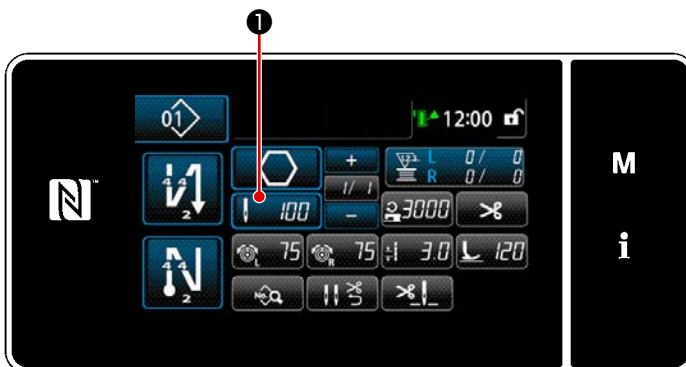
Đây là chức năng cho phép nhập số lượng đường may của mẫu may sử dụng số lượng đường may được may thực tế.

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

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

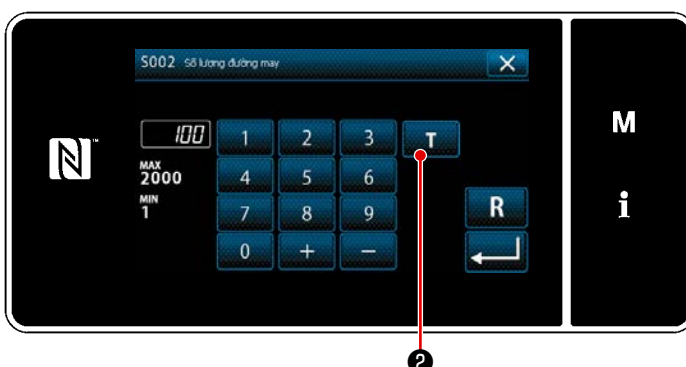


<Màn hình may (may không đổi chiều) (Chế độ nhân viên bảo trì)>



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

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



<Màn hình nhập số lượng đường may>

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

### ❶ BẬT chức năng hướng dẫn

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

### ❷ Bắt đầu hướng dẫn

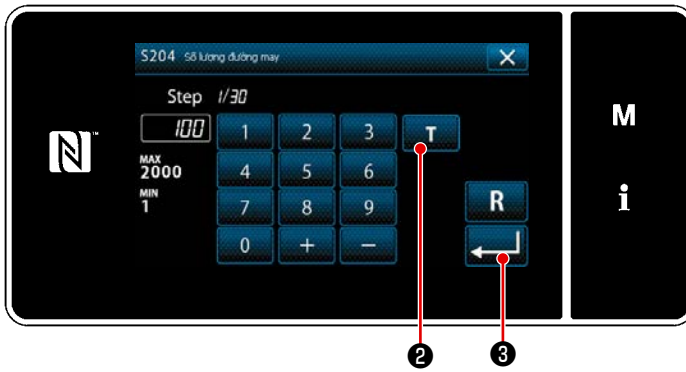
Giá trị nhập được cài đặt là 0 (không). Tiến hành may cho đến vị trí nhập kim mà bạn muốn hoàn thành may bằng cách nhấn bàn đạp. Sau đó, đếm số lượng mũi may đã may bằng cách sử dụng chức năng hướng dẫn.

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

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

Chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may (may không đổi chiều) (Chế độ nhân viên bảo trì)".

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



<Màn hình nhập số lượng đường may>

### ① BẬT chức năng hướng dẫn

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

### ② Bắt đầu hướng dẫn

Giá trị nhập được cài đặt là 0 (không). Tiến hành may cho đến vị trí nhập kim mà bạn muốn hoàn thành may bằng cách nhấn bàn đạp. Sau đó, đếm số lượng mũi may đã may bằng cách sử dụng chức năng hướng dẫn.

### ③ Xác nhận nội dung hướng dẫn

Tiến hành may đến khi kết thúc (mũi may cuối cùng) của bước may. Sau đó, tiến hành cắt chỉ để xác nhận nội dung hướng dẫn.

Chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may (may hình đa giác) (Chế độ nhân viên bảo trì)".

- \* Tham khảo phần **"9-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác"** trang **139** để biết cách thực hiện hướng dẫn liên tục trong khi tiến lên các bước.



### 5-2-8. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm

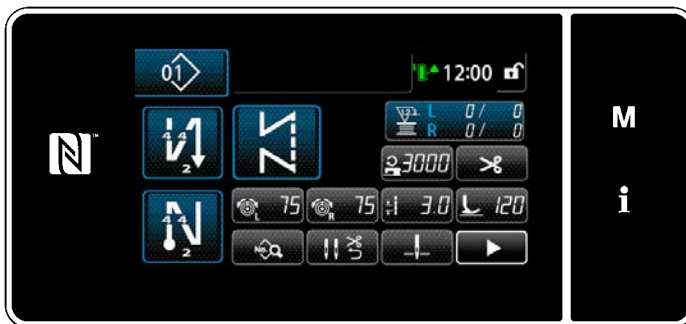
Trong trường hợp gán chức năng chuyển đổi một chạm cho công tắc tùy chỉnh, thì có thể chuyển đổi chiều dài mũi may, tốc độ may v.v... bằng cách nhấn công tắc tùy chỉnh.

\* Chức năng một chạm đã được cài đặt tại nhà máy cho công tắc đầu máy 1 tại thời điểm giao hàng.

Dữ liệu được chuyển đổi với chức năng chuyển đổi một chạm

- Tốc độ may
- Chiều dài mũi may
- Độ căng chỉ kim

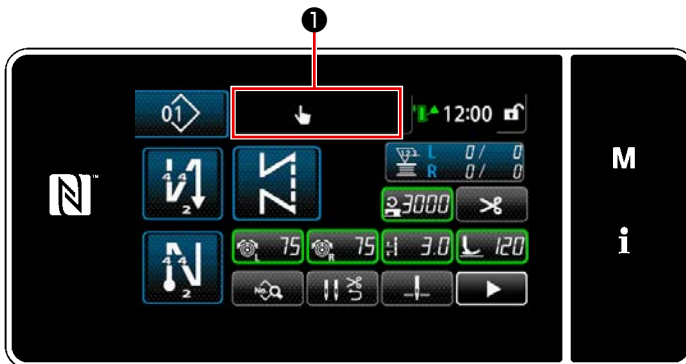
Tham khảo "4-8. Công tắc tùy chỉnh" trang 35.



Trong khi thực hiện chuyển đổi kiểu một chạm, phần hiển thị dữ liệu đối tượng được thay đổi và, hiển thị biểu tượng chuyển đổi kiểu một chạm trên ①.



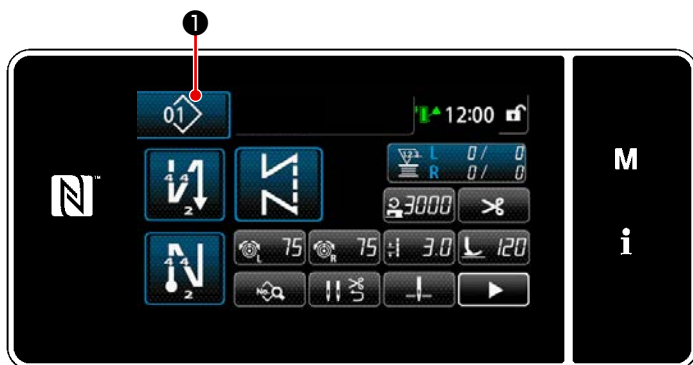
Trong quá trình chuyển đổi kiểu một chạm



### 5-2-9. Đăng ký một mẫu may mới

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

#### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới

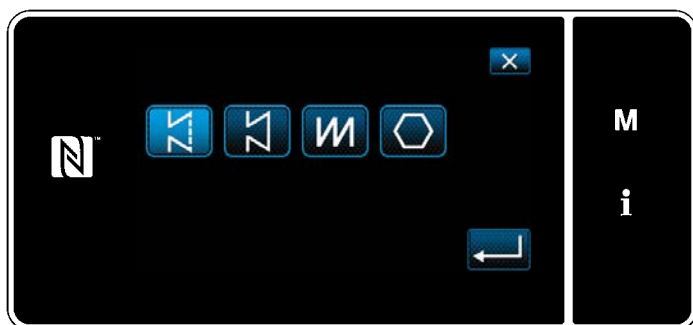


- 1) Nhấn  ① để hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".



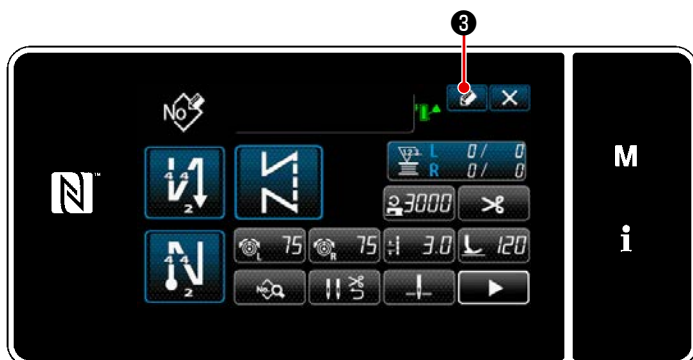
- 2) Nhấn  ② .


<Màn hình quản lý mẫu may>

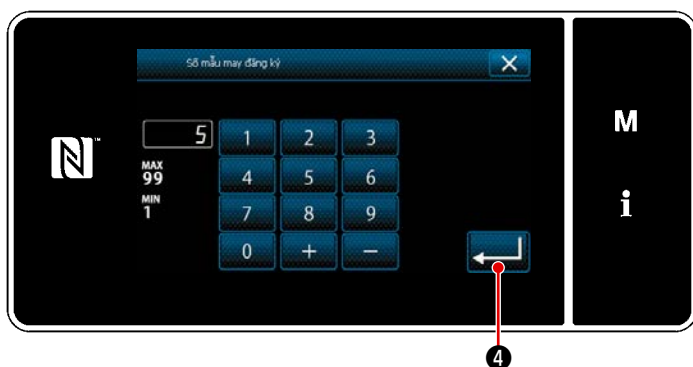


- 3) Chọn mẫu may (may tự do, may kích thước không đổi, may chồng lấn hoặc may hình đa giác).


## ② Xác nhận dữ liệu trên mẫu may đã tạo



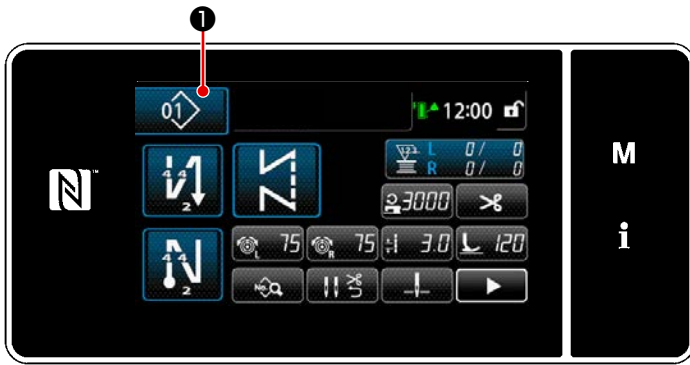
1) Nhấn  ③ để hiển thị đăng ký Số mẫu may.




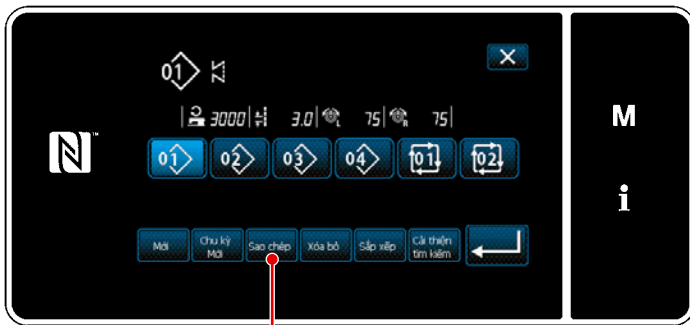
2) Nhập số mẫu may được đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số.

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

### 5-2-10. Sao chép một mẫu may



1) Nhấn  **1** để hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".




2) Nhấn  **2**.

<Màn hình quản lý mẫu may>



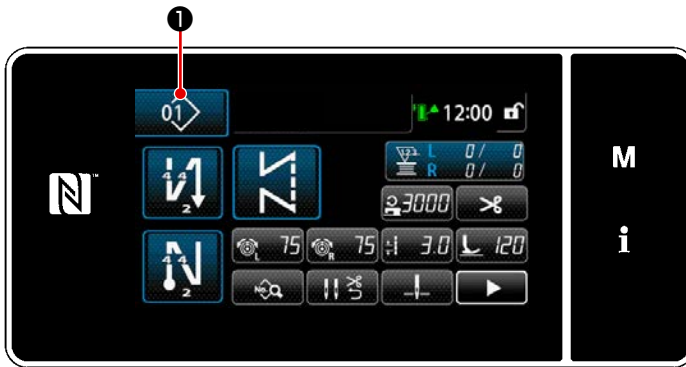
3) Nhập số mẫu sao chép bằng bàn phím số.

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

## 5-2-11. Chức năng thu hẹp

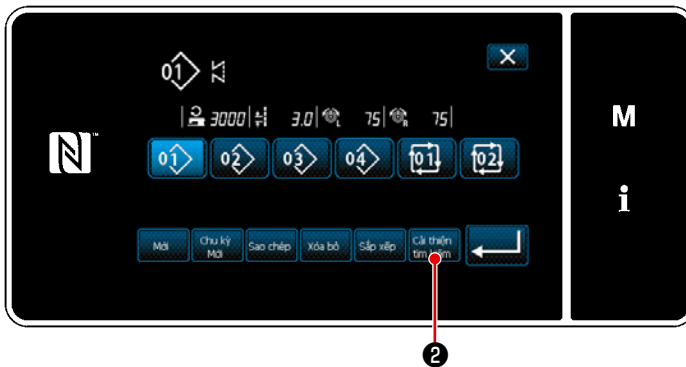
Có thể lựa chọn và hiển thị (các) mẫu may bao gồm những đặc điểm mục tiêu từ các mẫu may được lưu trữ trong bộ nhớ bằng cách nhập đặc điểm mục tiêu như số sản phẩm, quy trình hoặc nhận xét. Có thể sử dụng chức năng này ở cả chế độ nhân viên điều khiển và chế độ nhân viên sửa chữa.

### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới



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

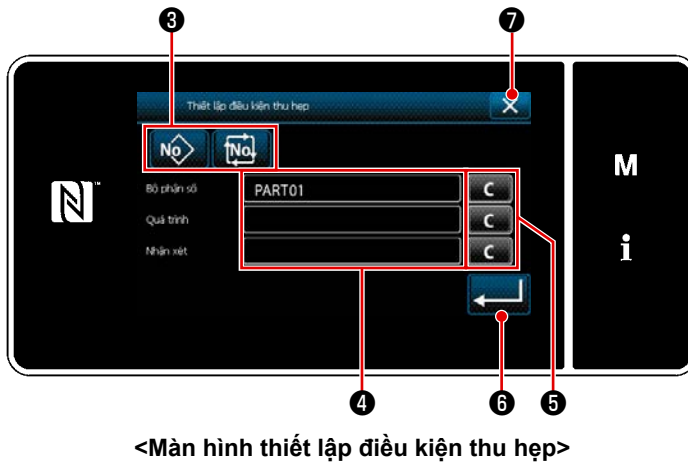
- 1) Nhấn  ① để hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".








<Màn hình quản lý mẫu may>

- 2) Nhấn  ②.

## ② Chọn mẫu đích được thu hẹp

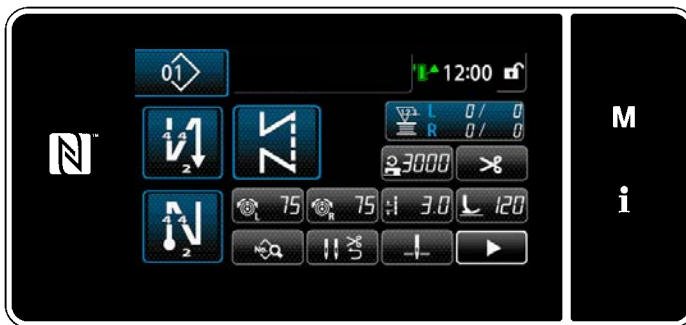


- 1) Chọn các mẫu may từ một mẫu mong muốn được thu hẹp bằng cách sử dụng nút   ③ .
- 2) Hiển thị màn hình nhập đặc tính bằng cách nhấn ④ . Có thể nhập một (nhiều) đặc điểm sẽ được sử dụng trong thao tác thu hẹp với nút chuỗi đặc điểm.
- 3) Xóa các đặc điểm đã nhập bằng cách nhấn nút  ⑤ .
- 4) "Màn hình quản lý mẫu may" chỉ chứa các mẫu bao gồm (các) đặc điểm đã nhập, được hiển thị bằng cách nhấn  ⑥ .
- 5) Không thực hiện được thao tác thu hẹp bằng cách nhấn  ⑦ . Sau đó, "Màn hình quản lý mẫu may" được hiển thị.
  - \* Trong trường hợp đặc điểm được nhập cho hai mục trở lên trên màn hình thiết lập điều kiện thu hẹp, thì chỉ có các mẫu thỏa mãn tất cả các điều kiện đã nhập được hiển thị. Đối với các mẫu may chu kỳ, một nhận xét chỉ được sử dụng như là điều kiện thu hẹp.

### 5-3. 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.

#### 5-3-1. Hiện thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm



Bốn loại bộ đếm khác nhau có sẵn; bộ đếm chỉ suốt (bên trái), bộ đếm chỉ suốt (bên phải), bộ đếm may, bộ đếm thời gian bước.

#### 5-3-2. Các loại bộ đếm

	<p><b>Bộ đếm chỉ suốt (bên trái)</b>            Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may.            Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.            * Tham khảo "<a href="#">5-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm</a>" trang 77.</p>
	<p><b>Bộ đếm chỉ suốt (bên phải)</b>            Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may.            Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.            * Tham khảo "<a href="#">5-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm</a>" trang 77.</p>
	<p><b>Bộ đếm may</b>            Bộ đếm may thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần một dạng đường may được may.            Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.            * Tham khảo "<a href="#">5-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm</a>" trang 77.</p>
	<p><b>Bộ đếm thời gian mũi chỉ</b>            Bộ đếm thời gian mũi chỉ thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần một dạng đường may được may.            Khi loại bộ đếm được thiết lập thành bộ đếm thời gian mũi may, thì hiển thị  trên màn hình cài đặt bộ đếm (xem phần "<a href="#">5-3-3. Cách thiết lập bộ đếm</a>" trang 74).            Khi đạt đến khoảng thời gian thiết lập với , thì bộ đếm sẽ thêm "1 (một)" vào giá trị mục tiêu (đơn vị: giây).</p>

### 5-3-3. Cách thiết lập bộ đếm

#### ① Chọn thiết lập bộ đếm



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



2) Chọn "4. Thiết lập bộ đếm".

<Màn hình chế độ>

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

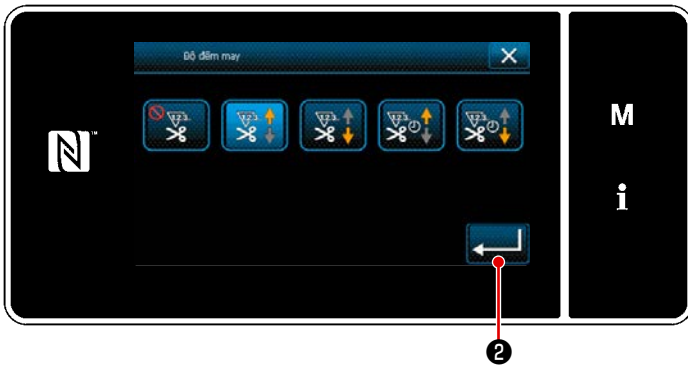
Bộ đếm may và bộ đếm suốt chỉ phải được cài đặt với các thủ tục tương tự như sau.




<Màn hình thiết lập bộ đếm>

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






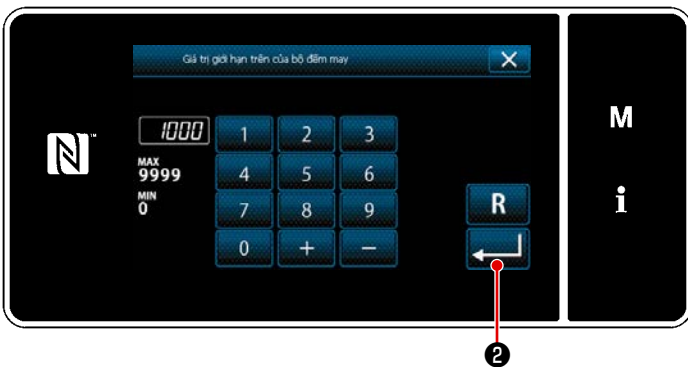
<Màn hình kiểu bộ đếm>

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






<Màn hình giá trị bộ đếm hiện tại>



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





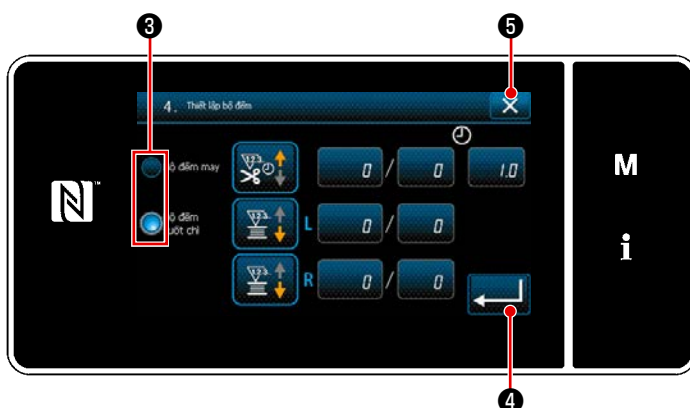
<Màn hình giá trị thiết lập bộ đếm>


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

Bộ đếm chỉ suất (bên trái) • (bên phải)	
	<b>Bộ đếm UP (phương pháp thêm):</b> Bộ đếm chỉ trên suất 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.
	<b>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ):</b> Bộ đếm của chỉ trên suất 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.
—	<b>Bỏ bộ đếm:</b> Bộ đếm của chỉ trên suất không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.

Bộ đếm may	
	<b>Bộ đếm UP (phương pháp thêm):</b> 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.
	<b>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ):</b> 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.
—	<b>Bỏ bộ đếm:</b> Bộ đếm lần may không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.

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



- 1) Trong trường hợp sử dụng cả bộ đếm may và bộ đếm chỉ suất, thì hiển thị các nút chọn ③ và  ④ görüntülenir.
- 2) Có thể chọn bộ đếm hiển thị trên màn hình may bằng cách nhấn ③ .

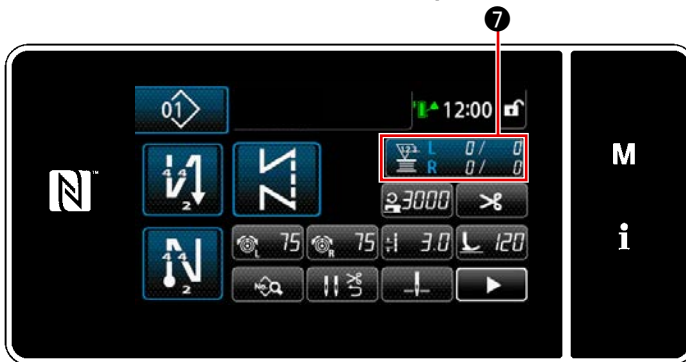
### ③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình chế độ>

Xác nhận nội dung bộ đếm. Sau đó, nhấn ④ (hoặc ⑤ nếu không hiển thị ④) để đưa màn hình trở về màn hình chế độ.

Khi nhấn nút đóng ⑥ trên màn hình chế độ, màn hình sẽ trở về màn hình máy.



<Màn hình máy>

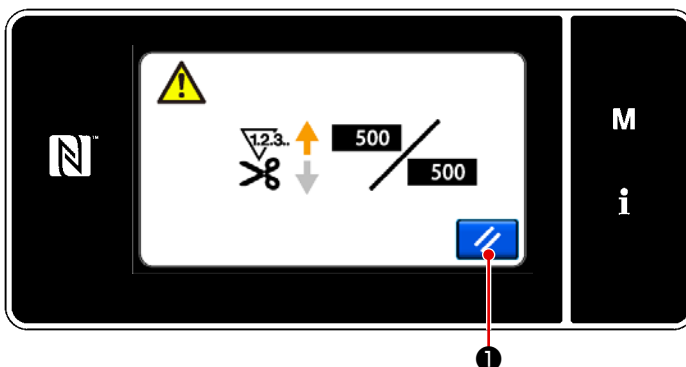
Khi màn hình trở về màn hình máy, thì hiển thị nội dung của bộ đếm bạn đã chọn trên nút tùy chỉnh ⑦.

Khi nhấn nút tùy chỉnh ⑦, hiển thị màn hình giá trị hiện tại của bộ đếm.



<Màn hình giá trị bộ đếm hiện tại>

### 5-3-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm

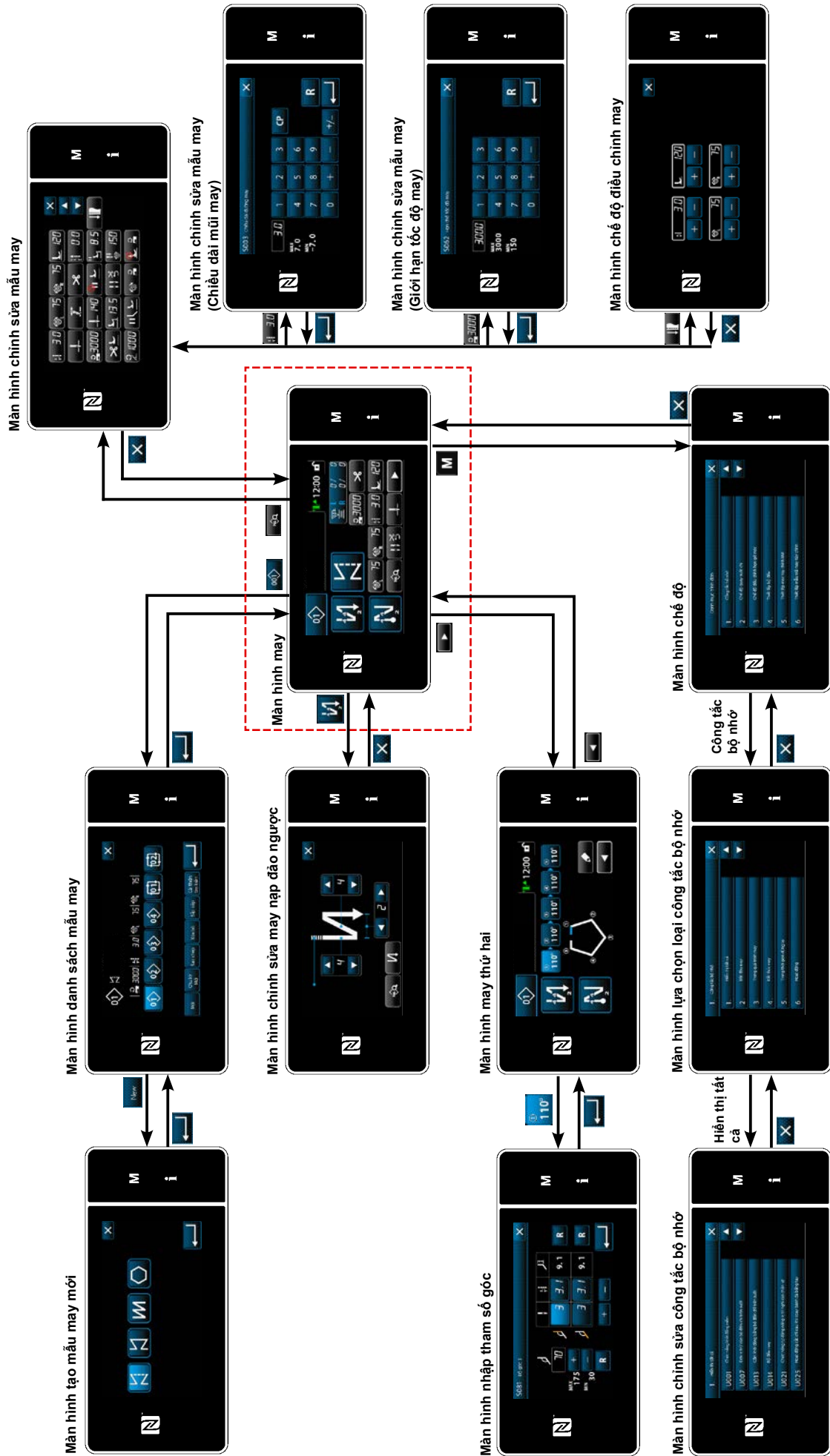


<Màn hình hoàn thành đếm>

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

Thiết lập lại bộ đếm bằng cách nhấn ①. Sau đó, chế độ quay về chế độ máy. Ở chế độ này, bộ đếm bắt đầu đếm lại.

### 5-4. Hiện thị biểu đồ bảng đơn giản hóa



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

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U001	<b>Chức năng khởi động mềm</b> Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. (0: TẮT)	0 đến 9	Đường may
U007	<b>Bộ phận đếm ngược chỉ trên suốt</b> 0: 10 đường may / 1: 15 đường may / 2: 20 đường may	0 đến 2	Đường may
U013	<b>Chức năng dừng đếm chỉ trên suốt</b> 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	<b>Chức năng đếm lần may</b> 1: Bộ đếm lần may tự động / 2: Đầu vào công tắc bộ đếm lần may	1 đến 2	-
U021	<b>Chân vịt nâng lên khi bàn đạp ở vị trí nghỉ</b> 0: Vô hiệu hóa / 1: Kích hoạt / 2: Được kích hoạt chỉ khi chân vịt ở vị trí phía dưới / 3: Di chuyển theo chiều dọc luân phiên bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp	0 đến 3	-
U025	<b>Vận hành sau khi quay tay (cắt chỉ)</b> Sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập hoạt động của bộ cắt chỉ sau khi máy may di chuyển từ vị trí dừng phía trên/phía dưới bằng cách quay tay bánh đà. 0: Được phép / 1: Cấm	0 đến 1	-
U030	<b>Chức năng đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may</b> Thiết lập chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may. 0: Không sử dụng chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may 1: Sử dụng chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may	0 đến 1	-
U031	<b>Số mũi khâu của đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may</b> Thiết lập số mũi khâu của đường may nạp đảo ngược tại trung điểm.	1 đến 19	Đường may
U032	<b>Điều kiện cho phép đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may khi máy may ở chế độ nghỉ</b> Điều kiện cho phép chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may 0: Vô hiệu khi máy may ở chế độ nghỉ / 1: Cho phép khi máy may ở chế độ nghỉ	0 đến 1	-
U033	<b>Cắt chỉ được kích hoạt bởi đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may</b> Chức năng cắt chỉ sau khi thiết lập hoàn tất đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may. 0: Không sử dụng chức năng cắt chỉ tự động / 1: Sử dụng chức năng cắt chỉ tự động	0 đến 1	-
U035	<b>Tốc độ tối thiểu của bàn đạp</b> Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy.	150 đến 250	sti/min
U036	<b>Tốc độ may cắt chỉ</b> Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy.	100 đến 250	sti/min

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U037	<b>Tốc độ khi khởi động mềm</b> 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. Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy. (0: TẮT) Một kim: 170 sti/min Hai kim: 200 sti/min	100 đến 3500	sti/min
U038	<b>Tốc độ khi máy một lần</b> Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình khởi động mềm khác so với đầu máy.	100 đến 3500	sti/min
U039	<b>Vị trí bắt đầu quay</b> Thiết lập vị trí khởi động từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 1000	-
U040	<b>Vị trí bắt đầu tăng tốc</b> Thiết lập vị trí tăng tốc từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 1000	-
U041	<b>Vị trí bắt đầu nâng chân vịt</b> Thiết lập vị trí nâng khóa kẹp từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	-500 đến -10	-
U042	<b>Vị trí bắt đầu hạ chân vịt</b> Thiết lập vị trí hạ khóa kẹp từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 500	-
U043	<b>Vị trí bắt đầu cắt chỉ</b> Thiết lập vị trí bắt đầu cắt chỉ từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	-1000 đến -100	-
U044	<b>Vị trí mà đạt đến tốc độ máy lớn nhất</b> Thiết lập vị trí đạt đến tốc độ tối đa từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 15000	-
U045	<b>Giá trị hiệu chuẩn vị trí nghỉ của bàn đạp</b> Thiết lập vị trí trung gian của cảm biến bàn đạp.	-150 đến 150	-
U047	<b>Vị trí hoàn thành nâng chân vịt</b> 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	-
U048	<b>Chức năng nâng chân vịt bằng cách nhấn bàn đạp</b> Thiết lập có hoặc không thực hiện thao tác nâng chân vịt bằng cách nhấn phần phía sau của bàn đạp 0: Không hoạt động / 1: Hoạt động	0 đến 1	-
U049	<b>Presser foot lowering time</b> Giá trị ban đầu khác nhau tùy thuộc vào đầu máy.	0 đến 500	ms
U051	<b>Hiệu chỉnh BẬT may nẹp đảo ngược (ở đầu)</b>	-50 đến 50	Độ
U052	<b>Hiệu chỉnh TẮT may nẹp đảo ngược (ở đầu)</b>	-50 đến 50	Độ
U053	<b>Hiệu chỉnh TẮT may nẹp đảo ngược (ở cuối)</b>	-50 đến 50	Độ
U054	<b>Thời gian chờ cho đến khi chân vịt bắt đầu đi lên</b> Thời gian đã trôi qua kể từ thời điểm nhấn bàn đạp đến bước 1 cho đến thời điểm chân vịt bắt đầu đi lên.	0 đến 200	ms

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U056	<b>Kim đi lên quay ngược sau khi cắt chỉ</b> 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	-
U058	<b>Chức năng giữ vị trí ban đầu của trụ kim</b> Chức năng giữ lại giữ thanh kim ở vị trí dừng phía trên hoặc phía dưới. Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy. 0: Vô hiệu hóa / 1: Kích hoạt; Lực giữ yếu / 2: Kích hoạt; Lực giữ trung bình / 3: Kích hoạt; Lực giữ mạnh	0 đến 3	-
U059	<b>Lựa chọn vận hành may nẹp đảo ngược (ở đầu)</b> 0: Vận hành bàn đạp bằng tay v.v... 1: Theo tốc độ may nẹp đảo ngược cài đặt sẵn	0 đến 1	-
U060	<b>Dừng sau khi may nẹp đảo ngược (ở đầu)</b> Chức năng dừng dừng máy tạm thời bất kể trạng thái hoạt động của bàn đạp. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	-
U063	<b>Lựa chọn hoạt động đồng bộ của cần và trụ kim sau khi cắt chỉ</b> Sử dụng công tắc bộ nhớ này để chọn hoạt động máy may được thực hiện khi di chuyển cần chuyển đổi. 0: TẮT Máy may không chạy khi di chuyển cần chuyển đổi. 1: BẬT Khi di chuyển cần chuyển đổi sau khi hoàn thành cắt chỉ, máy may sẽ tự động thay đổi hướng may sang hướng ngược lại và thực hiện may cho đến khi đến vị trí thay đổi trụ kim. Sau đó, máy may trở về vị trí dừng kim lên. * Lưu ý rằng, nếu vận hành cần chuyển đổi trong khi chân vịt đang đi lên, thì máy may sẽ hoạt động khi chân vịt đi xuống.	0 đến 1	
U064	<b>Tốc độ may khi bắt đầu đường may nẹp đảo ngược (lúc kết thúc)</b>	150 đến 1000	sti/min
U068	<b>Chuyển đổi thao tác nâng chân vịt</b> 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	-
U087	<b>Đặc tính tăng tốc của bàn đạp</b> 0: Tiêu chuẩn / -1 đến -10: Tần số thấp của tăng tốc thấp 1 đến 10: Tần số thấp của tăng tốc cao Giá trị cài đặt được thể hiện dưới dạng hệ số nhân.	-10 đến 10	-
U089	<b>Vị trí dừng thanh kim khi BẬT nguồn</b> 0: Vị trí dừng phía trên/ 1: Vị trí kim đi lên quay ngược	0 đến 1	-
U092	<b>Chức năng giảm tốc độ cho đường may nẹp đảo ngược lúc bắt đầu may</b> Chức năng giảm tốc độ sau khi thiết lập hoàn tất đường may nẹp đảo ngược. 0: Tốc độ không được giảm. / 1: Tốc độ được giảm	0 đến 1	-
U093	<b>Chức năng thêm công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống</b> Vận hành công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống sau khi BẬT nguồn hoặc sau khi cài đặt cắt chỉ. 0: Bình thường /1: Chỉnh sửa một mũi sau khi cắt chỉ	0 đến 1	-
U096	<b>Tốc độ may lớn nhất</b> Giá trị ban đầu khác so với đầu máy.	150 đến 3500	sti/min

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U120	<b>Hiệu chỉnh góc tham chiếu trục chính</b> 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	<b>Điều chỉnh góc vị trí trên</b> Hiệu chỉnh vị trí máy may dừng với kim máy may đi lên.	-15 đến 15	Độ
U133	<b>Điều chỉnh độ căng (Lượng chỉ còn lại trên suốt)</b> 0: Chức năng không được cung cấp / 1: Độ căng chỉ được điều chỉnh theo lượng chỉ còn lại trên suốt	0 đến 1	
U150	<b>Chức năng cần gạt gối tự động</b> 0: Chức năng không được cung cấp 1: Chức năng cần gạt gối tự động được cung cấp	0 đến 1	
U151	<b>Điều chỉnh vị trí để bắt đầu hoạt động cần gạt gối tự động</b> Vị trí cần gạt gối tại đó các hoạt động của chân vịt được điều chỉnh.	-1000 đến 1000	
U152	<b>Điều chỉnh vị trí để tối đa hóa nâng chân vịt bằng cần gạt gối tự động</b> Điều chỉnh vị trí cần gạt gối mà tại đó chiều cao nâng chân vịt được tối đa hóa.	-200 đến 1000	
U160	<b>BẬT/TẮT Tự động điều chỉnh áp lực chân vịt</b> Chiều cao chân vịt được tự động điều chỉnh tùy thuộc vào độ dày vật liệu. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	
U164	<b>Chức năng công tắc tốc độ cao đầu vào bàn đạp</b> 0: Bàn đạp bình thường / 1: Được sử dụng như công tắc tốc độ cao	0 đến 1	-
U169	<b>Ngưỡng chênh lệch trong việc điều chỉnh lại số lượng mũi may được may bằng kim đơn</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để giới hạn tỷ lệ tăng của chiều dài mũi may đối với chiều dài đường may ban đầu khi tính toán chiều dài mũi may ở phần góc trong quá trình may góc.	100 đến 150	
U170	<b>Chức năng khởi động tự động máy may để may góc</b> Khi bạn vận hành cần chuyển đổi, chức năng này hoạt động để khởi động máy may để tự động may số lượng đường may ở góc phía trong.	0 đến 1	
U173	<b>BẬT thời gian giữ cấu phần ép chỉ</b> Thời gian trong khi cấu phần ép chỉ được giữ ở trạng thái BẬT. 0: Kích hoạt / 1. Vô hiệu hóa	1 đến 60	Thứ hai
U182	<b>Chức năng dừng bộ đếm lần may</b> 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	<b>Số lần cắt chỉ cho bộ đếm may</b>	1 đến 20	-
U194	<b>Cài đặt thay đổi độ căng chỉ khi nâng chân vịt</b> 0: TẮT / 1: BẬT Bình thường / 2: Chỉ sau cắt chỉ / 3: Chỉ trong thời gian dừng lại ngay	0 đến 3	-
U195	<b>Độ căng chỉ khi nâng chân vịt (phải)</b>	0 đến 200	-
U196	<b>Độ căng chỉ khi nâng chân vịt (trái)</b>	0 đến 200	-



Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U199	<b>Bàn đạp ưu tiên cho máy may dành cho công việc phải đứng</b> Cài đặt công tắc mà được ưu tiên khi sử dụng bàn đạp cho máy may dành cho công việc phải đứng. 0: Công tắc khởi động được ưu tiên 1: Công tắc khởi động không được ưu tiên	0 đến 1	-
U201	<b>Lượng chỉ còn lại trên suốt khi bắt đầu hiệu chỉnh độ căng chỉ.</b>	0 đến 100	
U202	<b>Mức hiệu chỉnh chỉ tại thời điểm lượng chỉ còn lại trên suốt giảm tối đa.</b>	50 đến 200	
U273	<b>Cài đặt kích hoạt/vô hiệu hóa khởi động khi nâng chân vịt</b> Chuyển đổi kích hoạt/vô hiệu hóa đầu vào để khởi động máy may sau khi hạ thấp chân vịt được đặt ở vị trí phía trên. 0: Kích hoạt / 1: Vô hiệu hóa	0 đến 1	-
U286	<b>Cấu phần ép chỉ, tốc độ may</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt tốc độ may khi vận hành cấu phần ép chỉ.	100 đến 3000	sti/min
U288	<b>Cấu phần ép chỉ, góc BẬT</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt góc mà tại đó cấu phần ép chỉ được BẬT lúc bắt đầu may.	180 đến 290	Độ
U289	<b>Góc TẮT kẹp chỉ</b> Thiết lập góc của trục chính, ở góc đó kẹp chỉ được TẮT lúc bắt đầu may.	210 đến 359	Độ
U290	<b>Cấu phần ép chỉ, thời gian vận hành AK</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt thời gian trong quá trình thiết bị AK ở trạng thái BẬT khi cấu phần ép chỉ hoạt động.	0 đến 50	ms
U293	<b>Cấu phần ép chỉ, góc cài đặt lại tốc độ may</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập góc tại đó cài đặt lại tốc độ may của cấu phần ép chỉ. * Thiết lập này được bật khi cấu phần ép chỉ hoạt động.	0 đến 720	Độ
U294	<b>Cấu phần ép chỉ, thời gian hút ban đầu</b> Thời gian hiện tại thấp trong quá trình trạng thái hút ban đầu của kẹp chỉ.	0 đến 200	ms
U295	<b>Góc của đầu ra ngăn trôi chỉ trong khi may góc</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt ngưỡng góc xác định thay đổi đầu ra trụ kim tại thời điểm may góc.	30 đến 175	Độ
U318	<b>Điều chỉnh vị trí để bắt đầu hoạt động cần nạp đảo ngược</b>	-40 đến 40	
U319	<b>Điều chỉnh vị trí mà tại đó mức hoạt động của cần nạp đảo ngược được tối đa hóa</b>	-40 đến 40	
U400	<b>Chế độ bảng điều khiển</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để xác định chế độ của màn hình may được hiển thị lúc khởi động. 0: Chế độ nhân viên bảo trì / 1: Chế độ người vận hành	0 đến 1	-
U401	<b>Đơn vị nhập chiều dài mũi may</b> 0: Chiều dài mũi may (mm) / 1: Số lượng mũi may mỗi inch 2: Số lượng mũi may trong 3 cm	0 đến 2	-
U402	<b>Thời gian khóa tự động</b> 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

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U403	<b>Tự động-TẮT của đèn phía sau</b> Đèn phía sau của bảng điều khiển tự động tắt trong trường hợp bảng điều khiển hoạt động không được vận hành trong một khoảng thời gian nhất định.	0 đến 20	-
U404	<b>Chọn số bộ phận và hiển thị quá trình / chú thích</b> Sử dụng công tắc bộ nhớ để xác định số bộ phận/quá trình được hiển thị hoặc chú thích được hiển thị trên màn hình máy. 0: Số bộ phận/quá trình / 1: Chú thích	0 đến 1	-
U406	<b>Lựa chọn ngôn ngữ</b> 0: Vẫn chưa chọn / 1: Tiếng Nhật / 2: Tiếng Anh / 3: Tiếng Trung giản thể / 4: Tiếng Trung phồn thể / 5: Tiếng Đức / 6: Tiếng Tây Ban Nha / 7: Tiếng Pháp / 8: Tiếng Indonesia / 9: Tiếng Ý / 10: Tiếng Khmer / 11: Tiếng Hàn Quốc / 12: Tiếng Bồ Đào Nha / 13: Tiếng Thổ Nhĩ Kỳ / 14: Tiếng Việt / 15: Tiếng Bengal / 16: Tiếng Nga / 17: Tiếng Ả Rập / 18: Chế độ chỉnh sửa ngôn ngữ bổ sung	0 đến 18	-
U407	<b>Hoạt động âm thanh của bảng điều khiển</b> 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	-
U410	<b>Đơn vị nhập số lượng mũi may</b> Đơn vị chiều dài đường may được sử dụng khi nhập chiều dài đường may trong dữ liệu mẫu may như trong trường hợp thiết lập may kích thước không đổi. 0: Số lượng mũi may / 1: Chiều dài (mm)	0 đến 1	-

## 5-6. 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"> <li>Hộp điều khiển hiện tại đã được tháo bỏ và một hộp mới được gắn vào.</li> <li>Trong trường hợp thực hiện hoạt động khởi tạo.</li> </ul>	Đây không phải là lỗi.
E007	Quá tải động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp khóa đầu máy.</li> <li>Trong trường hợp may vật liệu có trọng lượng lớn vượt quá độ dày vật liệu được đảm bảo.</li> <li>Trong trường hợp động cơ không thể quay.</li> <li>Trong trường hợp động cơ hoặc bộ truyền động hỏng hóc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem ròng rọc có bị mắc vào chỉ không.</li> <li>Kiểm tra xem đầu nối ra động (4P) cơ có bị lỏng không.</li> <li>Kiểm tra xem có thể quay động cơ một cách trơn tru bằng tay không.</li> </ul>
E009	Quá thời gian cấp điện sônônit	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp thời gian cung cấp điện từ vượt quá giá trị giả định.</li> </ul>	
E011	Chưa cắm thẻ nhớ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp chưa cắm thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E012	Lỗi đọc	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể đọc dữ liệu được lưu trên thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E013	Lỗi ghi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể ghi dữ liệu lên thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E014	Bảo vệ ghi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp thẻ nhớ ở trạng thái cấm ghi.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E015	Lỗi định dạng	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể thực hiện định dạng thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E016	Quá dung lượng thẻ nhớ ngoài	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp dung lượng của thẻ nhớ không đủ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E019	Kích cỡ tập tin quá lớn	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng đọc dữ liệu mật độ chỉ tùy chỉnh hoặc dữ liệu tùy chỉnh độ khít vượt quá kích thước dữ liệu tối đa cho phép vào bộ nhớ của máy may từ ổ USB.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra ổ USB.</li> </ul>
E022	Không tìm thấy tập tin	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng đọc một tập tin mà không được lưu trong ổ USB vào bảng điều khiển.</li> </ul>	
E024	Vượt quá thời gian may liên tục		
E032	Lỗi tương thích tập tin	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp tập tin không tương thích.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E071	Ngắt đầu nối đầu ra động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp đầu nối động cơ bị tuột ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra độ lỏng và trượt của đầu nối ra động cơ.</li> </ul>
E072	Quá tải động cơ khi vận hành bộ cắt chỉ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tương tự như E007.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tương tự như E007.</li> </ul>
E079	Lỗi hoạt động quá tải	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lực tải tác động lên động cơ trực chính quá lớn.</li> </ul>	
E204	Cắm USB	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp khởi động máy may mà không tháo ổ USB ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tháo ổ USB ra.</li> </ul>

<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E205	Cảnh báo hết dung lượng bộ đệm ISS	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bộ đệm để lưu dữ liệu ISS sẽ sớm đầy dung lượng.</li> <li>Nếu bộ đệm được sử dụng liên tục, thì dữ liệu lưu trữ sẽ tự động được xóa trên cơ sở FIFO.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Xuất dữ liệu ISS.</li> </ul>
E220	Cảnh báo đối với trạng thái thiếu dầu mỡ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Khi đạt đến số lượng đường may xác định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thêm dầu mỡ vào các điểm cụ thể của máy may và thiết lập lại lỗi.</li> </ul>
E221	Lỗi thiếu dầu mỡ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp máy may không thể tiếp tục may do đạt đến số lượng đường may xác định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thêm dầu mỡ vào các điểm cụ thể của máy may và thiết lập lại lỗi.</li> </ul>
E302	Lỗi phát hiện đầu nghiêng (Khi công tắc an toàn hoạt động)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Đường may makinesinin gücü açıkken yatma algılama anahtarı açıldığında.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Makine kafasının, güç düğmesi kapalı konuma alınmadan yatırılıp yatırılmadığını kontrol edin. (Güvenlik nedeniyle đường may makinesinin çalıştırılması yasaktır.)</li> </ul>
E303	Lỗi cảm biến đo lường	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể phát hiện tín hiệu cảm biến mặt khum.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem thiết lập mẫu đầu máy có phù hợp với đầu máy thực tế không.</li> </ul>
E402	Lỗi mất tác dụng xóa	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng xóa mẫu may được sử dụng trong một mẫu may chu kỳ.</li> <li>Trong trường hợp cố gắng xóa mật độ chỉ tùy chỉnh hoặc tùy chỉnh độ khít được sử dụng trong một mẫu may.</li> </ul>	
E407	Sai mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp nhập sai mật khẩu.</li> </ul>	
E408	Thiếu số lượng ký tự mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng ký tự mật khẩu nhập vào không đủ.</li> </ul>	
E411	Lỗi mất tác dụng đăng ký mẫu đường may đa giác	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng tạo nhiều hơn mười một mẫu đường may đa giác.</li> </ul>	
E412	Lỗi không đăng ký mật độ chỉ tùy chỉnh	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng mật độ chỉ tùy chỉnh bị lỗi.</li> </ul>	
E413	Lỗi không đăng ký tùy chỉnh độ khít	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng tùy chỉnh độ khít bị lỗi.</li> </ul>	
E414	Lỗi trùng lặp tên tập tin	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp tên tập tin đã tồn tại.</li> </ul>	
E417	Lỗi cài đặt khóa phím	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể nhả khóa phím.</li> </ul>	
E499	Trong trường hợp số lượng tùy chỉnh độ khít bị lỗi		
E704	Hồng học dữ liệu (phiên bản hệ thống không phù hợp)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp phiên bản hệ thống không phù hợp với thiết lập đầu máy.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ghi đè phiên bản hệ thống thành phiên bản có thể áp dụng.</li> </ul>
E706	Lỗi bảng điều khiển		
E707	Lỗi định dạng bộ nhớ flash NAND	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bộ nhớ flash NAND không được định dạng.</li> </ul>	
E708	Lỗi truy cập bộ nhớ flash NAND	<ul style="list-style-type: none"> <li>Không thể truy cập bộ nhớ flash NAND.</li> </ul>	
E730	Lỗi bộ mã hóa		

<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E731	Lỗi cảm biến tốc độ động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp đầu vào tín hiệu động cơ không đúng.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem đầu nối tín hiệu động cơ có bị lỏng hay tuột không.</li> <li>Kiểm tra xem dây tín hiệu động cơ có bị đứt do mắc phía dưới đầu máy không.</li> <li>Kiểm tra xem hướng lắp đầu nối bộ mã hóa động cơ có đúng không.</li> </ul>
E733	Xoay ngược động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem kết nối dây bộ mã hóa động cơ của trục chính có đúng không.</li> <li>Kiểm tra xem kết nối dây động cơ của trục chính với nguồn điện có đúng không.</li> </ul>
E750	Máy may dừng	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp nhấn công tắc an toàn nhập tùy chọn.</li> </ul>	
E811	Quá áp	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp điện áp đầu vào bằng hoặc cao hơn điện áp đảm bảo.</li> <li>Trong trường hợp sử dụng điện áp 200 V mặc dù thiết lập điện áp là 100 V.</li> <li>Trong trường hợp điện áp 220 V là đầu vào cho hộp "JA: 120 V".</li> <li>Trong trường hợp sử dụng điện áp 400 V cho hộp "CE: 230 V".</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem có sử dụng điện áp nguồn "điện áp nguồn danh định <math>\pm 10</math> % hoặc lớn hơn" không.</li> <li>Kiểm tra xem đầu nối chuyển đổi 100 V/200 V có được thiết lập đúng không.</li> </ul> <p>Trong các trường hợp mô tả trên, mạch điện PCB bị đứt.</p>
E813	Điện áp thấp		
E815	Không kết nối điện trở tái tạo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không kết nối điện trở tái tạo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem điện trở tái tạo có nối với đầu nối của điện trở tái tạo (CN11) không.</li> </ul>
E900	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ trục chính	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lỗi vận hành động cơ trục chính.</li> </ul>	
E901	Quá tải IPM động cơ trục chính		
E903	Lỗi nguồn điện 85-V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp điện áp 85-V không đúng đầu ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem động cơ bước có bị lỗi không.</li> <li>Kiểm tra cầu chì F2.</li> </ul>
E904	Lỗi nguồn điện 24-V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp điện áp 24-V không đúng đầu ra.</li> </ul>	
E910	Lỗi tìm kiếm điểm gốc của động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp động cơ chân vịt không thể quay về điểm gốc của nó.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem thiết lập chân vịt có đúng không (công tắc bộ nhớ Số 23).</li> <li>Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ chân vịt có được điều chỉnh đúng không.</li> </ul>
E912	Lỗi phát hiện tốc độ động cơ trục chính		
E915	Không thể giao tiếp với bảng điều khiển	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thực hiện được kết nối với bảng điều khiển.</li> </ul>	
E918	Lỗi nhiệt độ trục chính	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp nhiệt độ của CTL PCB quá cao.</li> </ul>	
E922	Không thể điều khiển trục chính	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp mất kiểm soát động cơ trục chính.</li> </ul>	
E924	Lỗi bộ điều khiển động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp bộ điều khiển động cơ bị hỏng.</li> </ul>	
E946	Lỗi ghi EEPROM đầu máy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không kết nối đúng cách PCB của đầu máy.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem CN32 có lỏng hoặc bật ra không.</li> </ul>
E955	Lỗi cảm biến dòng điện	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lỗi trục động cơ chính.</li> <li>Lỗi cảm biến dòng điện.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem động cơ trục chính có bị ngắn mạch không.</li> </ul>

<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E961	Lỗi sai lệch động cơ mũi chỉ	• Trong trường hợp động cơ mũi chỉ không hoạt động vì vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E962	Lỗi sai lệch động cơ chân vịt	• Trong trường hợp chân vịt không hoạt động vì vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E963	Lỗi nhiệt độ IPM	• Trong trường hợp nhiệt độ của PCB CTL quá cao.	
E965	Lỗi nhiệt độ động cơ mật độ chỉ	• Trong trường hợp sử dụng động cơ mũi chỉ vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E971	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ mật độ chỉ	• Hoạt động sai lệch động cơ mũi chỉ.	
E972	Bước motoru aşırı yük	• Trong trường hợp sử dụng động cơ mũi chỉ vượt quá tải trọng.	• BƯỚC motorunun düzgün çalıştığını kontrol edin.
E975	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ chân vịt	• Hoạt động sai lệch động cơ chân vịt.	
E976	Quá tải động cơ ép	• Trong trường hợp sử dụng động cơ chân vịt vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E977	Lỗi CPU	• Trong trường hợp lỗi chương trình.	
E978	Lỗi kết nối mạng	• Trong trường hợp dữ liệu nhận được từ mạng bị hỏng.	
E985	Lỗi truy gốc động cơ-bước	• Trong trường hợp động cơ bước không thể quay về điểm gốc của nó.	• Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ bước có được điều chỉnh đúng không.
E986	Lỗi cài đặt lại cả hai kim	• Cả hai kim không được cài đặt lại	• Điện tử hoạt động trơn tru mà không gặp trở ngại hay không
E987	Lỗi phát hiện cảm-biến định vị trụ kim	• Không thể phát hiện vị trí cả hai kim.	• Kiểm tra cảm biến phát hiện.
E999	Ghi lại phần mềm chính	• Trong trường hợp ghi lại phần mềm chính.	• Đó không phải là lỗi.

## 5-7. Dữ liệu công tắc bộ nhớ

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

### ① Chọn loại dữ liệu công tắc bộ nhớ



<Màn hình may>

- 1) Nhấn nút **M** ① trên màn hình may để hiển thị "Màn hình chế độ".



<Màn hình chế độ>

- 2) Chọn "1. Công tắc bộ nhớ".  
"Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ" được hiển thị.



<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>

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

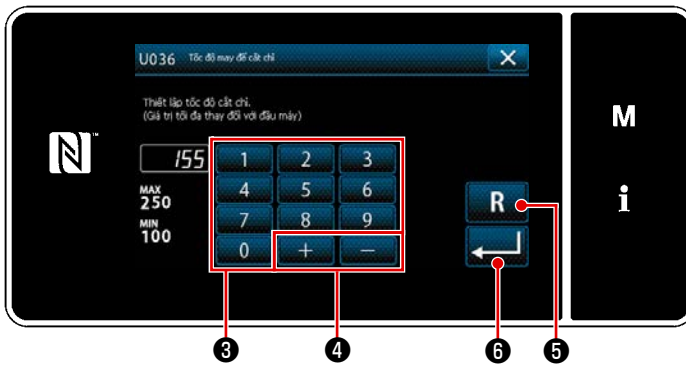
## ② Cài đặt công tắc bộ nhớ



<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>

Trong trường hợp chọn bất kỳ mục nào khác ② .

## ③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình nhập>

- 1) Nhập một giá trị thiết lập với bàn phím số ③ và **+** ④ .
- 2) Khi nhấn **R** ⑤ , giá trị sẽ trở về giá trị trước khi nhập.  
Khi nhấn giữ **R** ⑤ trong một giây, thì giá trị sẽ trở về giá trị ban đầu.
- 3) Nhấn **←** ⑥ để xác nhận thiết lập.  
"Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ" được hiển thị.



## 6. CÁC CHỨC NĂNG CHÍNH MỚI

### 6-1. Chức năng may góc

Để sử dụng chức năng may góc, chỉ cần nhập chiều dài mũi may và góc của phần góc vật liệu. Sau đó, máy may tự động tính toán điều kiện may kim đơn cần đáp ứng để may phần góc (chiều dài mũi may và số lượng mũi may), may phần góc với số lượng mũi may xác định bằng cách sử dụng kim đơn, dừng may, nâng chân vịt và cài đặt lại chế độ may kim đơn tự động.

#### ① Cách cài đặt đường may góc



<Màn hình may>

- 1) Nhấn nút **M** ① trên màn hình may để hiển thị "Màn hình chế độ".



<Màn hình chế độ>

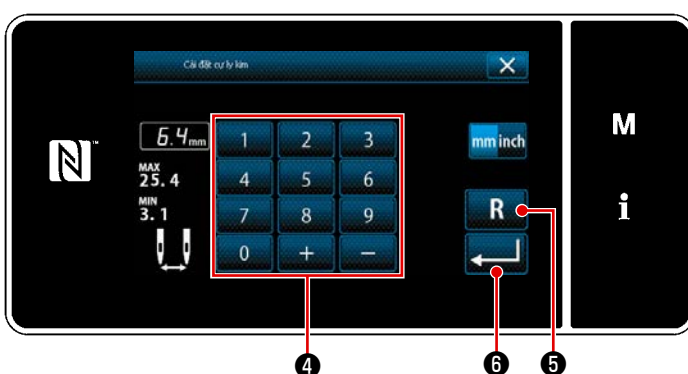
- 2) Chọn "16. Cài đặt cự ly kim".  
Hiển thị "Màn hình thiết lập cự ly kim".



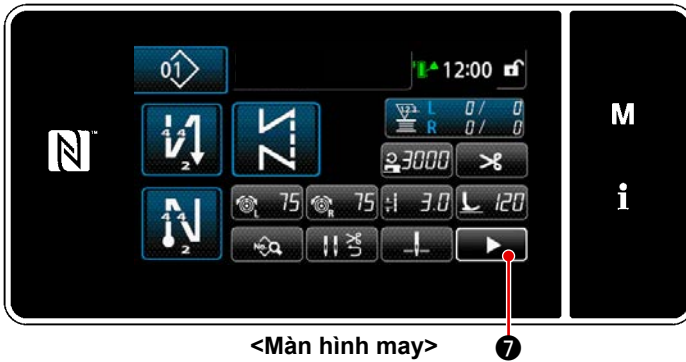
<Màn hình cài đặt cự ly kim>


- 3) Chọn cự ly kim (inch) ②  
Hoặc, nhấn **mm inch** ③ để thay đổi hiển thị và nhập cự ly kim (mm) bằng bàn phím số.

\* Khi bạn nhấn **R** düğmesine ⑤, giá trị bạn đã nhập được cài đặt lại về giá trị ban đầu (1/4"=6,4 mm).




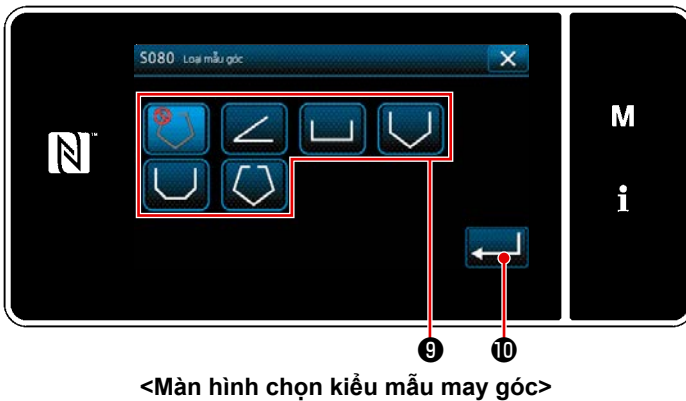
- 4) Khi bạn nhấn **←** ⑥, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận, và màn hình sẽ trở về màn hình chế độ.




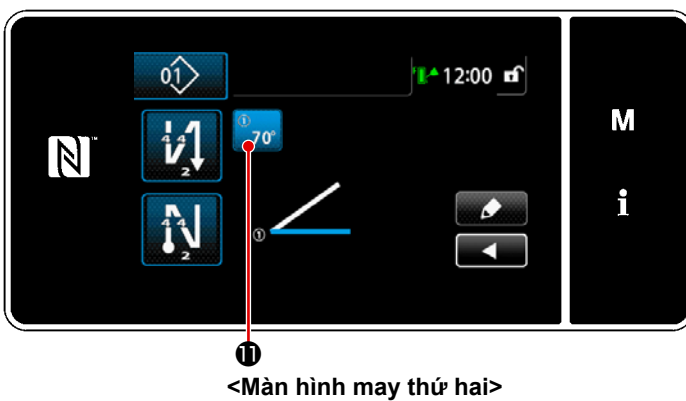
- 5) Nhấn  düğmesine 7 trên màn hình may.  
Hiển thị “màn hình may thứ hai”.




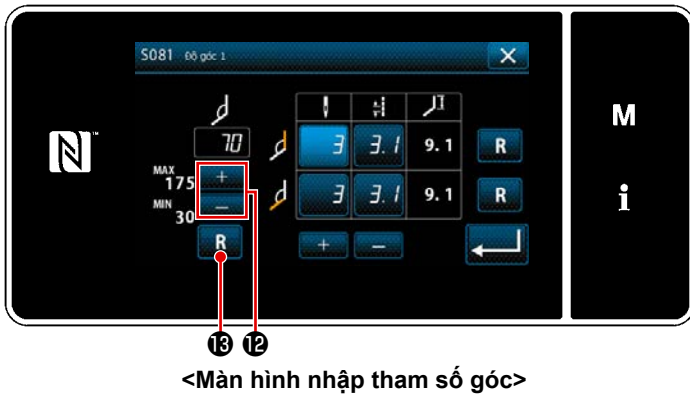
- 6) Nhấn  8.  
Hiển thị “Màn hình chọn kiểu mẫu may góc”.





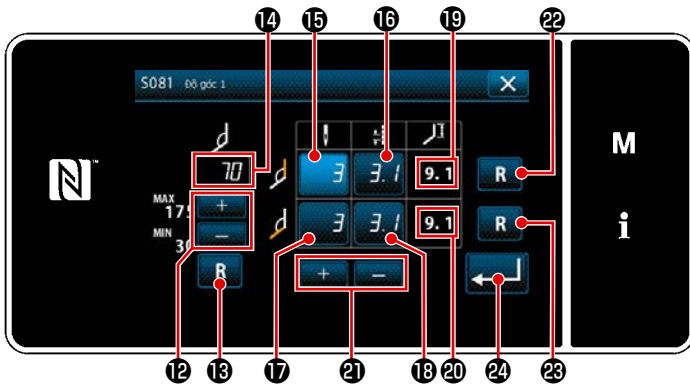
- 7) Chọn mẫu may góc 9 .  
8) Khi bạn nhấn  10 , thì hoạt động bạn đã tiến hành được xác nhận và màn hình sẽ trở về “Màn hình may thứ hai”.





- 9) Nhấn  11 trên màn hình may thứ hai.  
Hiển thị “Màn hình nhập tham số góc”.






- 10) Nhập một góc **14** bằng cách nhấn  **12** .  
 (Nhập giá trị tăng là 5°)  
 \* Khi bạn nhấn  **13** , thì giá trị bạn đã nhập được cài đặt lại về giá trị ban đầu.



- 11) Khi bạn nhập mức độ góc **14** , thì cần thỏa mãn điều kiện máy kim đơn để cho phép máy góc đã nhập (số mũi may **15** và chiều dài mũi may **16** để may đoạn cong bên trong, và số mũi may **17** và chiều dài mũi may **18** để may đoạn cong bên ngoài) được tự động tính toán dựa trên “S003 Chiều dài mũi may” và “Cài đặt cự ly kim”. Đối với **19** và **20** , các giá trị tham chiếu cho chiều dài của phần được may bằng kim đơn bằng cách sử dụng chức năng trụ kim được dẫn động riêng biệt.

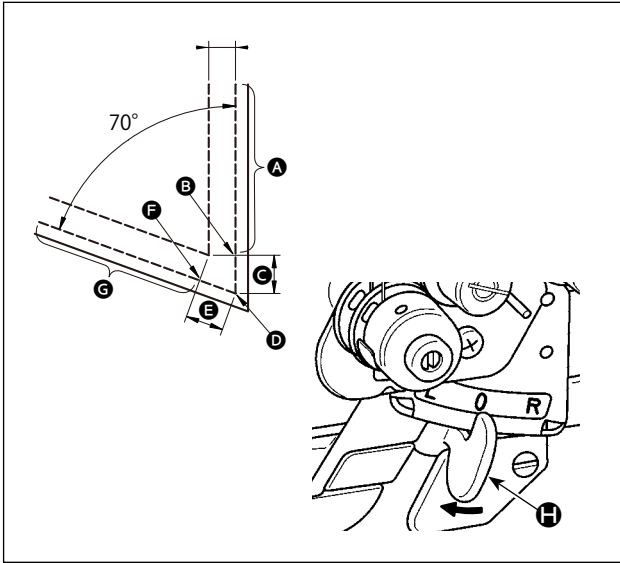
- 12) Có thể chỉnh sửa riêng biệt số lượng mũi may và chiều dài mũi may. Nhấn nút **15** , **16** , **17** hoặc **18** tương ứng với mục cài đặt mục tiêu bạn muốn thay đổi để chọn nó. Nhập giá trị mong muốn của bạn bằng cách nhấn   **21** .

Các giá trị hiệu chỉnh để may đoạn cong bên trong và để may đoạn cong bên ngoài được khởi tạo tương ứng bằng cách nhấn  **22** và  **23** .

- 13) Khi bạn nhấn  **24** , thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận, và màn hình sẽ trở về “màn hình may thứ hai”.

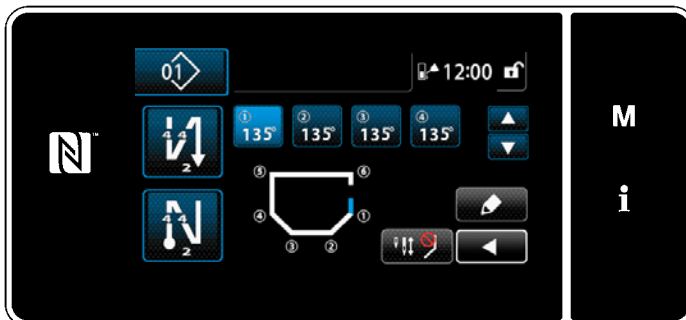
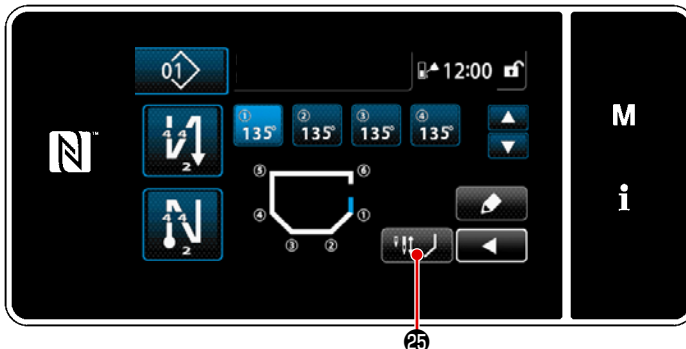
## ② Thực hiện đường may góc

Một mẫu may được thể hiện trong ví dụ trong hình đã nêu ở trên.




- A May 2 kim
- ↓
- B Sau khi máy may dừng lại, di chuyển cần chuyển đổi trụ kim dẫn động riêng biệt H sang vị trí L.
- ↓
- C Tiến hành may bằng kim đơn, bên phải, trong điều kiện may 15.
- ↓
- D Chân vịt tự động đi lên sau khi máy may hoàn thành việc may số lượng mũi may được cài đặt với 16
- ↓
- E Xoay vật liệu (khoảng 70°).
- ↓
- F Tiến hành may bằng kim đơn, bên trái, trong điều kiện may 17.
- ↓
- G Cài đặt lại chức năng trụ kim dẫn động riêng biệt sau khi máy may hoàn thành may số lượng mũi may được cài đặt với 18
- ↓
- H May 2 kim


## ③ May các đường may góc



Khi bạn nhấn nút tắt tạm thời may góc

 25, thì màn hình sẽ chuyển thành

 để cho biết rằng chức năng may góc

tạm thời bị tắt. Khi nút hiển thị là , thì

máy may sẽ không bắt đầu may góc ngay

cả khi bạn vận hành cần chuyển đổi trụ kim

được điều khiển riêng biệt. Sử dụng chức

năng này khi bạn muốn tiến hành may bằng

kim đơn trong trường hợp may lại, v.v...

Cài đặt lại chức năng này bằng cách nhấn

lại nút tắt tạm thời may góc  hoặc

bằng cách thực hiện cắt chỉ.

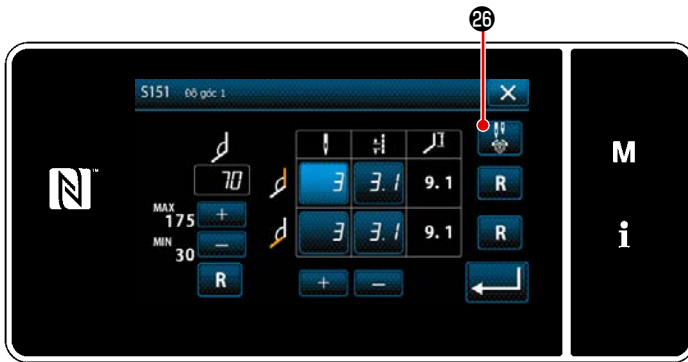
Hoạt động của nút tắt tạm thời may góc


 chỉ được chấp nhận khi sử dụng cả

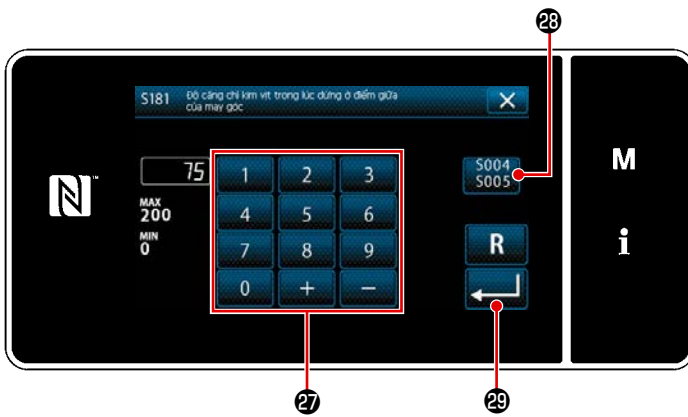
hai kim để may.

#### ④ Cài đặt độ căng chỉ kim của trụ kim khi máy may dừng trong khi may góc

Có thể cài đặt độ căng chỉ kim của trụ kim không hoạt động trong khi may góc trên cơ sở từng góc. Đây là chức năng để tăng độ căng của chỉ kim, do đó ngăn chỉ trôi lên trên vật liệu khi may phần góc của vật liệu.



- 1) Hiện thị “Màn hình nhập tham số góc” cho góc vật liệu bạn muốn cài đặt.
- 2) Khi bạn nhấn nút cài đặt độ căng chỉ kim  26 trên “Màn hình nhập tham số góc”, thì hiển thị “Màn hình nhập độ căng chỉ kim cho trụ kim không hoạt động trong khi may góc”.

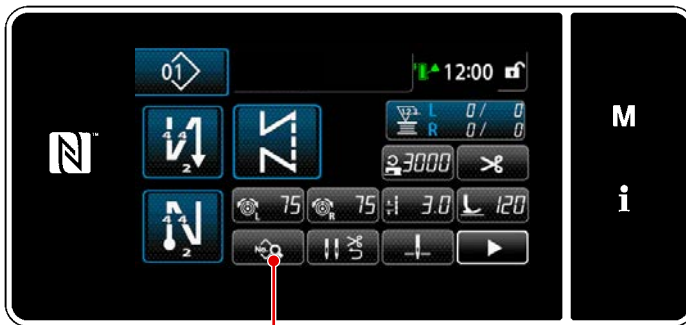


- 3) Cài đặt lại sử dụng cài đặt chung  28 sau đó nhập độ căng chỉ kim của trụ kim không hoạt động bằng bàn phím số 27 .
  - \* Trong trường hợp nút sử dụng cài đặt chung 28 được chọn  , thì giá trị cài đặt độ căng chỉ kim được sử dụng để may với cả hai kim cũng sẽ được sử dụng làm giá trị cài đặt độ căng chỉ kim của trụ kim không hoạt động trong khi may góc.
- 4) Khi bạn nhấn  29 , thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận, và màn hình sẽ trở về “Màn hình nhập tham số góc”.


## 6-2. Hiệu chỉnh độ căng chỉ kim theo số lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ

Có thể điều chỉnh độ căng chỉ kim theo lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ.

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




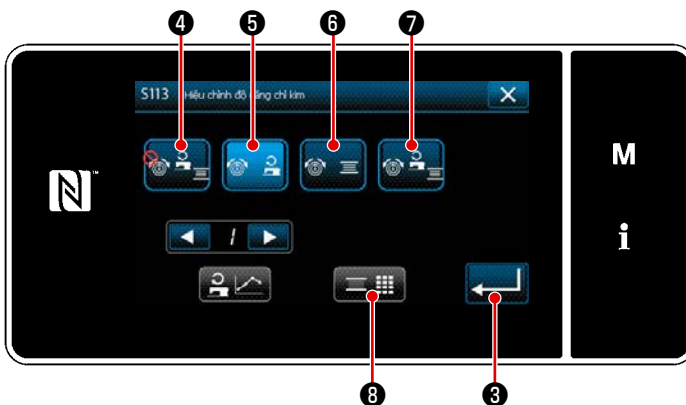
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

- 1) Nhấn  ① trên màn hình máy ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiện thị "màn hình sửa dữ liệu máy".







<Màn hình sửa dữ liệu máy>

- 2) Nhấn  ②. "Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim" được hiển thị.





<Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim>

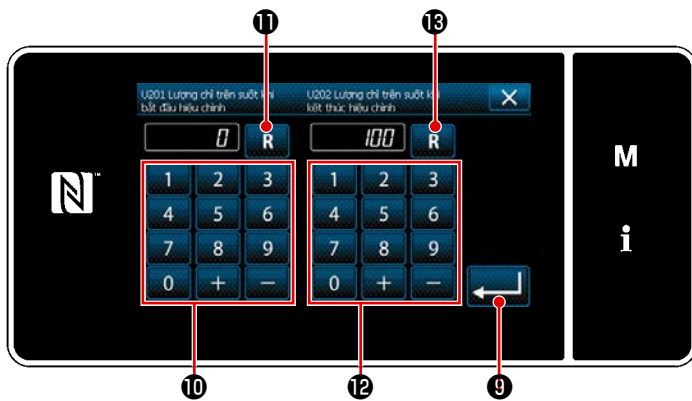
- 3) Chọn phương pháp điều chỉnh độ căng chỉ mà bạn muốn sử dụng từ bốn phương pháp được mô tả dưới đây:

-  ④ Không sử dụng
-  ⑤ Tốc độ may (cài đặt ban đầu)
-  ⑥ Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ
-  ⑦ Cả hai (tốc độ may và lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ)

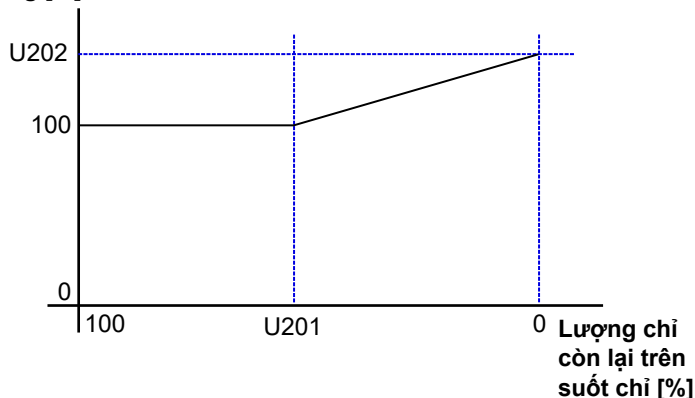
Tham khảo phần "[6-3. Điều chỉnh độ căng \(liên quan đến tốc độ may\)](#)" [trang 98](#) cho tốc độ may.

- 4) Khi bạn muốn thay đổi dữ liệu điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ), hãy nhấn  ⑧.

\* Khi bạn nhấn  ③, thì nội dung bạn đã nhập được xác nhận và màn hình quay lại "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



Mức điều chỉnh độ căng [%]



5) Cài đặt "U201 Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ để bắt đầu điều chỉnh" với bàn phím số **10** .

Sử dụng giá trị cài đặt đã nêu ở trên, xác định lượng chỉ suốt còn lại thể hiện trên bộ đếm suốt chỉ để bắt đầu điều chỉnh chỉ kim.

Tham khảo phần "**5-3. Chức năng bộ đếm**" trang 73 để biết cách cài đặt bộ đếm suốt chỉ.

Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt về giá trị ban đầu là 0 bằng cách nhấn **R 11** .

6) Cài đặt "U202 Mức điều chỉnh cuối cùng" bằng bàn phím số **12** .

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

Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt về giá trị ban đầu là 100 bằng cách nhấn **R 13** .

7) Khi nhấn **← 9** , thì giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim".

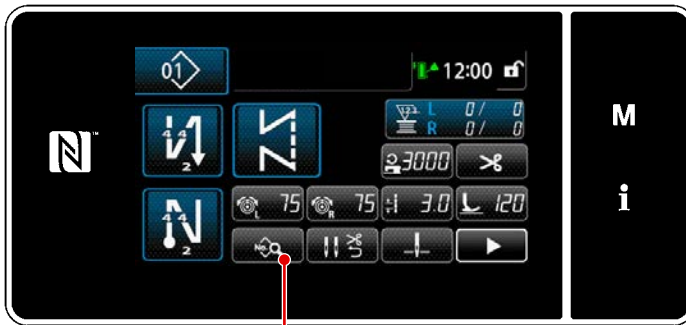
\* Tham khảo hình bên trái để biết mối quan hệ giữa "U201 Lượng chỉ còn lại trên suốt để bắt đầu điều chỉnh" và "U202 Mức điều chỉnh cuối cùng".



### 6-3. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến tốc độ may)

Có thể điều chỉnh độ căng chỉ kim theo tốc độ may.

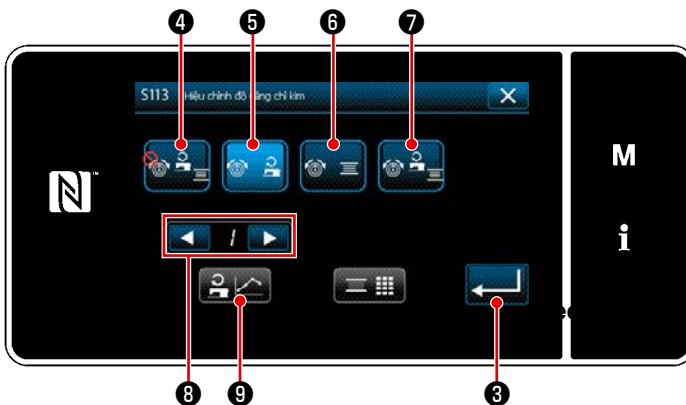
Cũng có thể cài đặt độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển. Dữ liệu độ căng chỉ kim được lưu trong bộ nhớ.




1  
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>




2  
<Màn hình sửa dữ liệu may>







3 4 5 6 7 8 9  
<Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim>




- 1) Nhấn  1 trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiện thị "màn hình sửa dữ liệu may".


- 2) Nhấn  2.  
"Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim" được hiển thị.

- 3) Chọn phương pháp điều chỉnh độ căng chỉ mà bạn muốn sử dụng từ bốn phương pháp được mô tả dưới đây:

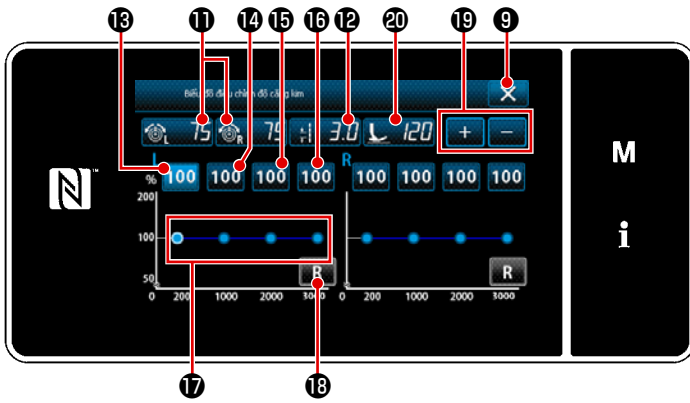
-  4 Không sử dụng
-  5 Tốc độ may (cài đặt ban đầu)
-  6 Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ
-  7 Cả hai (tốc độ may và lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ)

Tham khảo phần "**6-2. Hiệu chỉnh độ căng chỉ kim theo số lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ**" trang 96 đối với lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ.

- 4) Khi bạn muốn sửa dữ liệu điều chỉnh độ căng chỉ (tốc độ may), chọn số biểu đồ bạn muốn lưu trong bộ nhớ từ các biểu đồ số 1 - 4 với  /  8, sau đó nhấn  9.

\* Khi bạn nhấn  3, thì nội dung bạn đã nhập được xác nhận và màn hình quay lại "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".





- 5) Các giá trị của độ căng chỉ kim (bên phải và trái) **11** , có thể tăng / giảm chiều dài mũi may **12** và áp lực chân vịt **20** với **19** .
- \* Độ căng chỉ kim, chiều dài đường may và lực chân vịt mà bạn đã cài đặt trong phần này của Hướng dẫn sử dụng được phản ánh trong dữ liệu mẫu may hiện tại.

- 6) Giá trị hiệu chỉnh [%] được sử dụng khi cài đặt tốc độ may tối đa ở mức 200 mũi may/phút bằng cách nhấn **13** . Có thể tăng / giảm giá trị này bằng **19** .  
 Khi nhấn bàn đạp để chọn **13** , có thể thực hiện may ở tốc độ may tối đa là 200 mũi may/phút bằng các điều kiện may; độ căng chỉ kim (bên phải và trái) **11** , chiều dài mũi may **12** và áp lực chân vịt **20** .
- 7) Giá trị hiệu chỉnh [%] được sử dụng khi cài đặt tốc độ may tối đa ở mức 1000 mũi may/phút bằng cách nhấn **14** .  
 Như trong trường hợp 6), máy may có thể thực hiện may ở tốc độ may tối đa là 1000 mũi may/phút.
- 8) Khi chọn **15** , có thể cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] được sử dụng khi máy may chạy ở tốc độ tối đa 2000 mũi may/phút.  
 Như trong trường hợp 6), máy may có thể thực hiện may ở tốc độ may tối đa là 2000 mũi may/phút.
- 9) Khi chọn **16** , thì có thể cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] cho tốc độ may được cài đặt với U044 “Vị trí tốc độ may tối đa”.  
 Như trong trường hợp 6), máy may có thể thực hiện may ở tốc độ may tối đa đã cài đặt với U044 “Vị trí tốc độ may tối đa”.
- 10) Có thể kiểm tra kết quả cài đặt đã nói ở trên trên biểu đồ độ căng chỉ **17** .
- 11) Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt từ **13** đến **16** về giá trị ban đầu là 100 bằng cách nhấn **18** .
- 12) **9** bị vô hiệu hóa trong khi may. Sau khi hoàn thành cắt chỉ, nó được bật và có thể nhấn để đưa màn hình trở về "S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim".

## 6-4. Hiệu chỉnh áp suất chân vịt theo tốc độ máy

Có thể hiệu chỉnh áp lực chân vịt theo tốc độ máy.

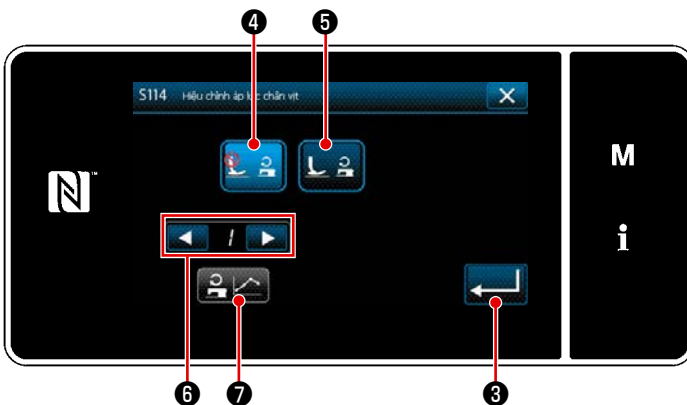
Cũng có thể cài đặt độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển. Dữ liệu độ căng chỉ kim được lưu trong bộ nhớ.




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




<Màn hình sửa dữ liệu máy>



<Màn hình hiệu chỉnh áp lực chân vịt>



- 1) Nhấn  ① trên màn hình máy ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiện thị “màn hình sửa dữ liệu máy”.


- 2) Nhấn  ② .  
Hiện thị “Màn hình hiệu chỉnh áp lực chân vịt”.

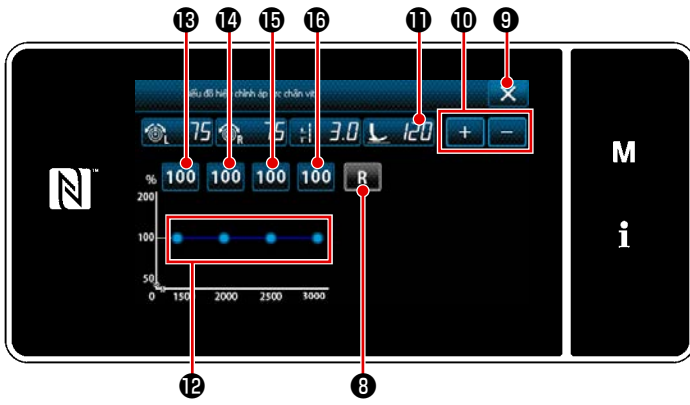
- 3) Chọn BẬT/TẮT hiệu chỉnh áp lực chân vịt bằng tốc độ máy.

 ④ : TẮT

 ⑤ : BẬT

- 4) Để chỉnh sửa dữ liệu hiệu chỉnh áp lực chân vịt, chọn số biểu đồ bạn muốn lưu trữ trong bộ nhớ từ 1 đến 4 với  ⑥ và nhấn  ⑦ .

\* Khi bạn nhấn  ③ , thì nội dung bạn đã nhập được xác nhận và màn hình quay lại “Màn hình chỉnh sửa dữ liệu máy”.



- 5) Có thể tăng / giảm giá trị cài đặt áp lực chân vịt 120 **11** bằng **+** **10** / **-** **10** .
- \* Độ căng chỉ kim, chiều dài đường may và lực chân vịt mà bạn đã cài đặt trong phần này của Hướng dẫn sử dụng được phản ánh trong dữ liệu mẫu may hiện tại.

- 6) Cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] cho mỗi tốc độ may bằng cách nhấn **100** **13** đến **16** . Có thể tăng / giảm giá trị này bằng **+** **10** / **-** **10** .
- 7) Có thể xác nhận kết quả của quy trình cài đặt đã nói ở trên trên biểu đồ áp suất chân vịt **12** .
- 8) Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt từ **13** đến **16** về giá trị ban đầu là 100 bằng cách nhấn **R** **8** .
- 9) Khi bạn nhấn **X** **9** sau khi hoàn thành cài đặt, thì màn hình sẽ trở về “Màn hình tự động cài đặt hiệu chỉnh áp suất chân vịt”.

## 7. CHÚ Ý

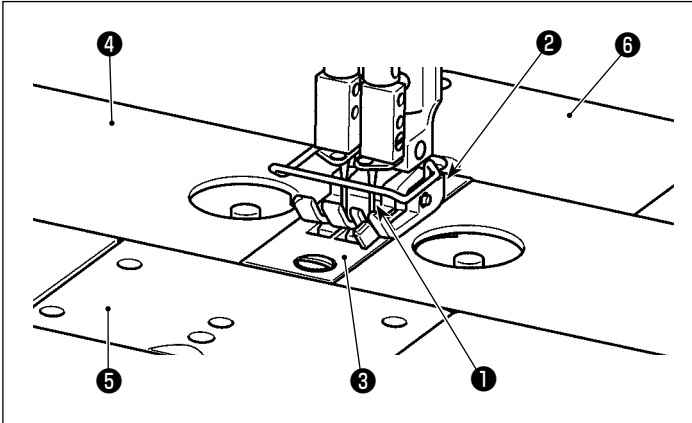
Thực hiện việc bảo dưỡng dưới đây hàng ngày để máy may của bạn sử dụng bền hơn.

### 7-1. Vệ sinh

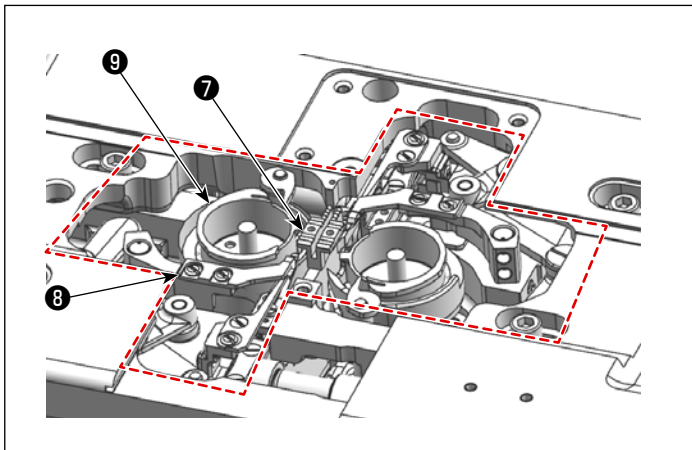


#### CẢNH BÁO :

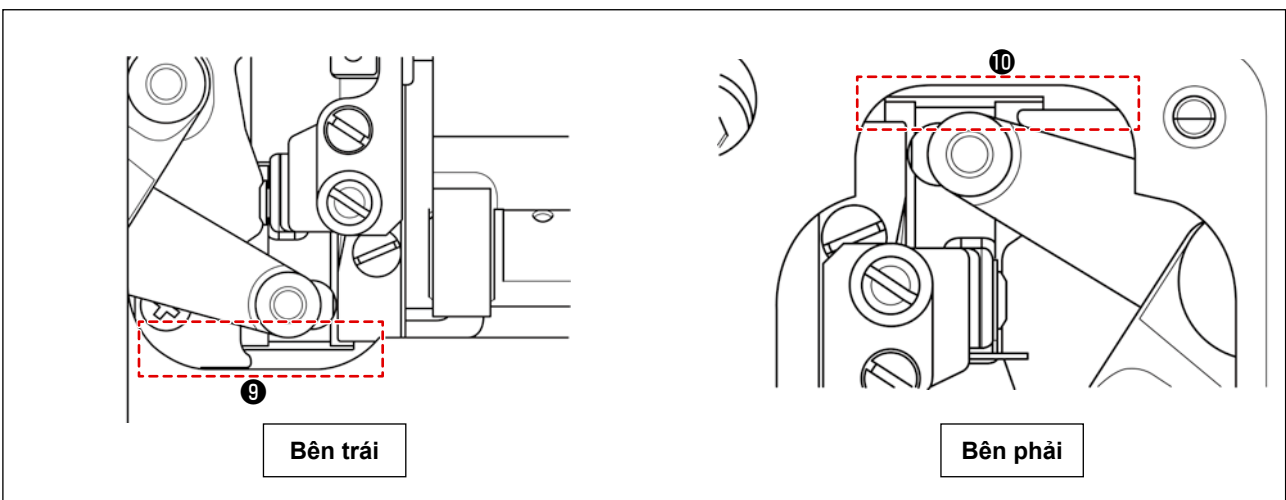
Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



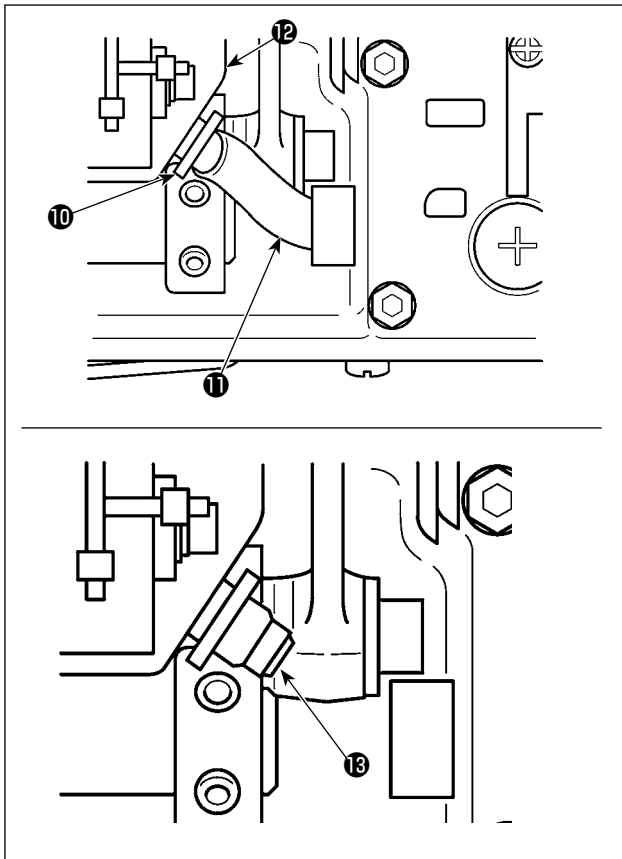
- 1) Tháo kim ① , chân vịt ② , mặt nguyệt ③ , bộ trượt ④ (hai chiếc), tấm phụ tùng ⑤ và nắp sau ⑥ .



- 2) Vệ sinh sạch bụi tích tụ trên bàn răng đưa ⑦ và bộ phận cắt chỉ ⑧ bằng bàn chải mềm hoặc một miếng vải. Lau mỏ ổ ⑨ làm sạch bằng một miếng vải mềm và kiểm tra xem mỏ ổ có vết trầy xước trên bề mặt không.



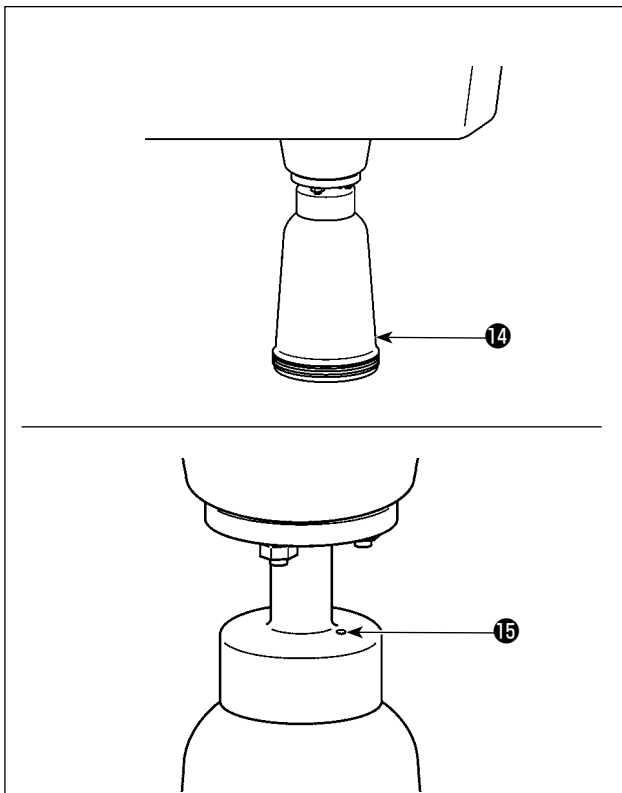
- 3) Loại bỏ bụi tích tụ trong các rãnh ⑨ và ⑩ giữa vị trí đầu mút phía sau của dao chuyển động và bề bằng một chiếc nhíp hoặc dụng cụ nhỏ theo hướng đi xuống. Kiểm tra để đảm bảo rằng dao chuyển động có thể di chuyển trơn tru về phía sau.



- 3) Nghiêng đầu máy. Tháo kẹp giữ ống 10 . Kéo ống bôi trơn 11 ra khỏi thùng dầu 12 . Vệ sinh sạch bụi bẩn trên bộ lọc dầu xung quanh 13 .



**Dầu còn lại trong thùng dầu có thể bị rò rỉ sau khi rút ống bôi trơn.**



- 4) Đồng thời để đầu máy nghiêng, xả dầu còn lại trong thùng dầu vào chai dầu 14 . Lúc này, vệ sinh sạch chỉ thải và bụi chỉ khỏi các bộ phận liên quan.

\* Xả dầu định kỳ khỏi chai dầu 14 . (Theo hướng dẫn, khoảng một lần một tuần)



**Trước khi nghiêng hoặc nâng đầu máy, hãy chắc chắn kiểm tra xem không có các vật nhọn như tuốc nơ vít.**



1. Nếu dầu trong chai dầu không được xả bỏ trong một thời gian dài, thì chai dầu sẽ đầy dầu và cuối cùng tràn ra từ lỗ thông hơi 15 trong thiết bị dọn dầu, dẫn đến rò rỉ dầu.
2. Vệ sinh thùng dầu để loại bỏ dầu và bụi còn sót lại trong đó khoảng một tháng một lần.

## 7-2. Sử dụng mỡ



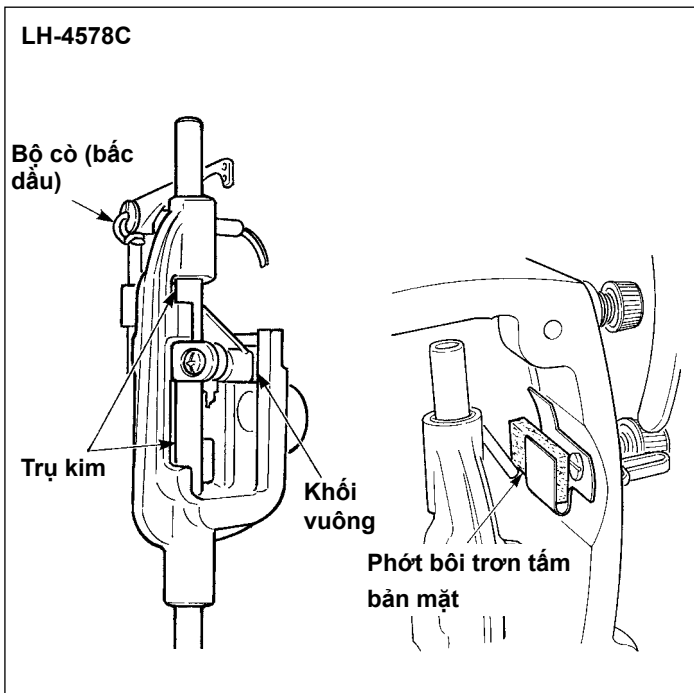
### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



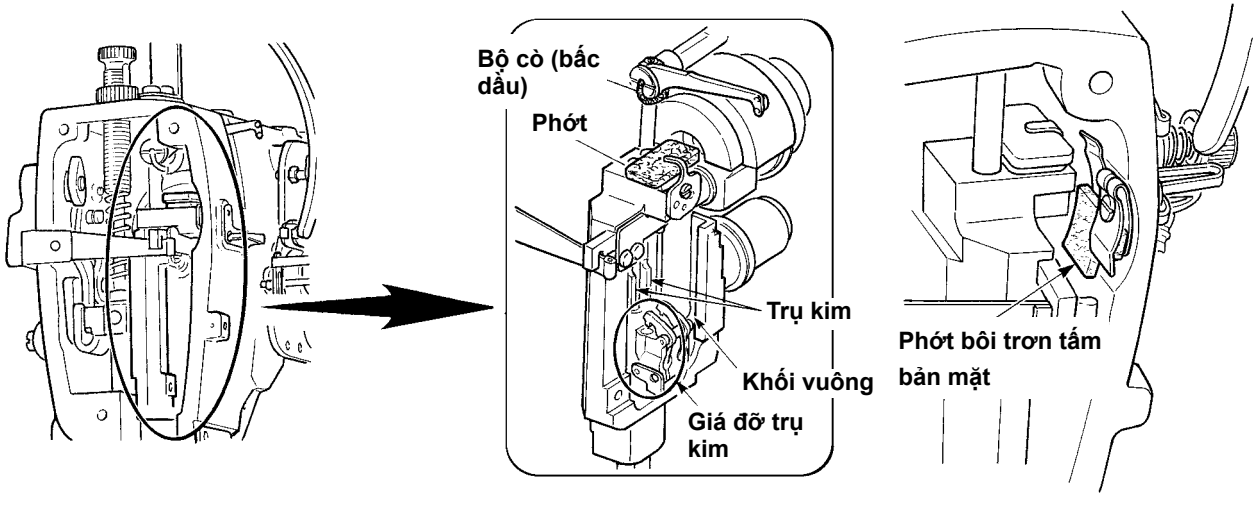
1. Khi máy cần bổ sung dầu mỡ, sẽ có một âm thanh báo. Khi có âm thanh báo, hãy bổ sung dầu mỡ. Trong trường hợp sử dụng máy may trong môi trường khắc nghiệt, cần phải bổ sung dầu mỡ định kỳ mỗi năm một lần để đảm bảo việc bôi trơn hiệu quả.
2. Không tra dầu vào các phần được bôi trơn bằng mỡ.
3. Hãy 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. Đảm bảo sử dụng dầu mỡ GREASE N (số bộ phận: 40224439) đối với phần trục khung của trụ kim. Đối với các bộ phận khác, sử dụng dầu mỡ JUKI GREASE A TUBE (số bộ phận: 40006323) đi kèm với đầu máy may.

### 7-2-1. Bôi dầu mỡ vào trụ kim và bộ cò

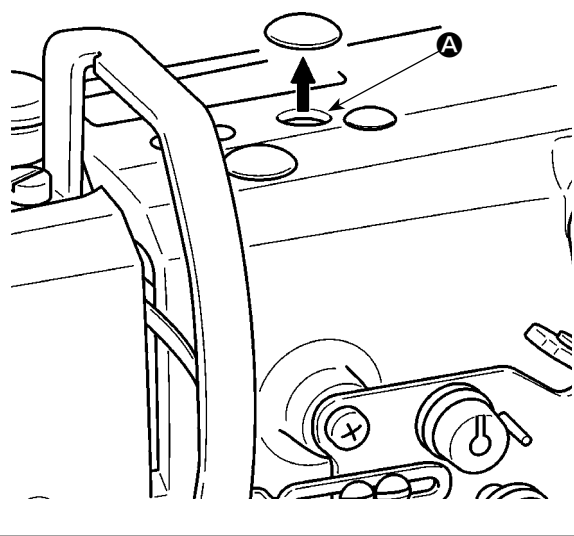


- 1) Tháo tấm mặt.
- 2) Bôi dầu mỡ vào trụ kim, khối trượt, phớt bôi trơn và bộ cò.

LH-4588C

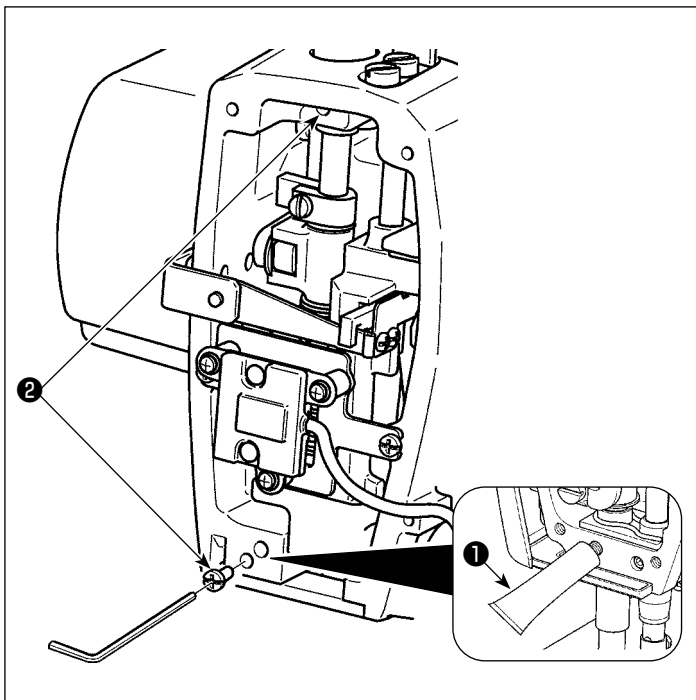


Phổ biến



- 3) Tháo nắp cao su, lấy phớt trong **A** ra, đổ dầu mỡ mới vào lỗ, và đặt phớt đã được ngâm dầu mỡ sau khi tháo bỏ dầu mỡ cũ dính vào bên trong lỗ và phớt.  
Hơn nữa, đổ dầu mỡ lên phớt và đẩy nó bằng nắp cao su.

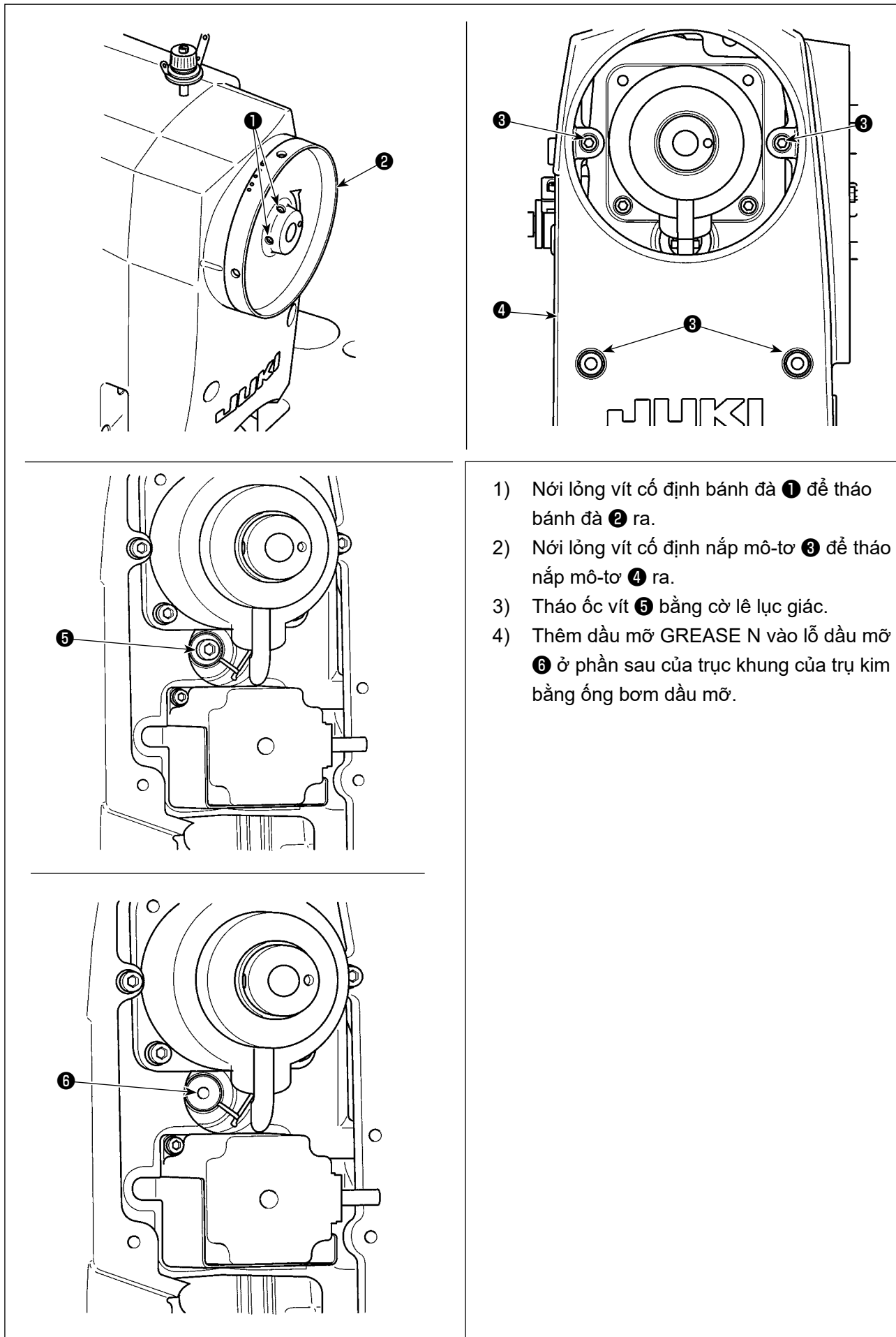
## 7-2-2. Tra dầu mỡ vào bạc lót trụ cầu phần ép



- 1) Tháo vít bôi trơn bạc lót trụ cầu phần ép **2** bằng cờ lê lục giác.
- 2) Tháo nắp mỡ bôi trơn dành riêng **1**.  
Đổ vào lỗ dầu để bổ sung dầu mỡ dành riêng **1**.  
Lúc này, thêm dầu mỡ cho đến khi nó tràn ra.
- 3) Đẩy phần dầu mỡ độc quyền **1** tràn ra bằng vít bôi trơn **2**.
- 4) Lau sạch phần dầu mỡ thừa độc quyền **1** (xung quanh vít bôi trơn).

### 7-2-3. Bôi dầu mỡ vào phần phía sau của trục khung của trụ kim

\* Sử dụng dầu mỡ GREASE N (số bộ phận: 40224439).



- 1) Nới lỏng vít cố định bánh đà ❶ để tháo bánh đà ❷ ra.
- 2) Nới lỏng vít cố định nắp mô-tơ ❸ để tháo nắp mô-tơ ❹ ra.
- 3) Tháo ốc vít ❺ bằng cờ lê lục giác.
- 4) Thêm dầu mỡ GREASE N vào lỗ dầu mỡ ❻ ở phần sau của trục khung của trụ kim bằng ống bơm dầu mỡ.

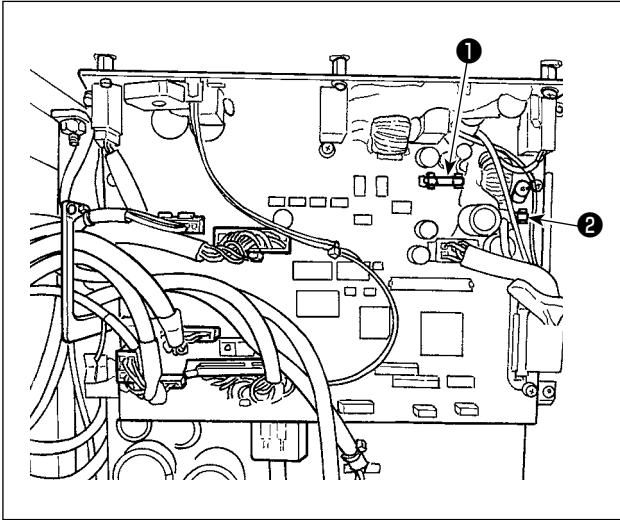


### 7-3. Thay cầu chì

#### 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 hai cầu chì sau đây.

Cả hai cầu chì đều như nhau.

CTL PCB

- 1 Để bảo vệ bộ nguồn 85V 5A (cầu chì ngắt chậm)
- 2 Để bảo vệ bộ nguồn 24V 5A (cầu chì ngắt chậm)

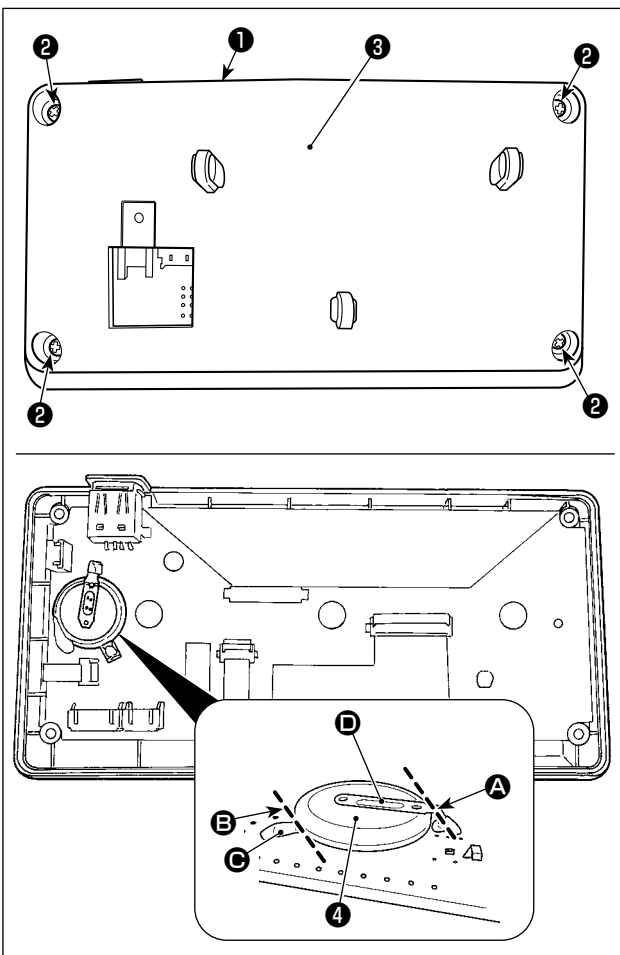
### 7-4. Loại bỏ pin



Bảng điều khiển có pin tích hợp để đồng hồ chạy ngay cả khi TẮT nguồn.

Đảm bảo loại bỏ pin theo luật pháp và quy định của địa phương.

#### [Cách tháo pin]



1) Tháo bảng điều khiển 1 ra khỏi thân chính của máy may.

2) Nới lỏng vít 2 ở mặt sau của bảng điều khiển. Tháo phần vỏ 3 .

3) 4 là pin cho đồng hồ.

Số loại: ML2020/F1AK

4) Cắt tấm kim loại D gắn pin 4 bằng kìm hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí A.

5) Cắt tấm kim loại C gắn pin 4 bằng kìm hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí B. Sau đó, tháo pin 4 ra.



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

## 8. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG)

### 8-1. Quan hệ giữa kim với móc

#### CẢNH BÁO :



Để bảo vệ khỏi thương tích cá nhân có thể do việc khởi động máy may đột ngột, hãy chắc chắn thay đổi chế độ hoạt động sang “chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao”.  
Chân vịt tự động đi lên khi chuyển chế độ hoạt động sang “chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao”.  
Ngoài ra, chân vịt cũng đi xuống khi “chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao” kết thúc. Hãy chắc chắn thực hiện thao tác đồng thời để tay của bạn v.v... cách xa chân vịt.

#### [Chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao]

Việc điều chỉnh định giờ ổ chao được sử dụng khi điều chỉnh định giờ kim với ổ chao v.v...



<Màn hình may>

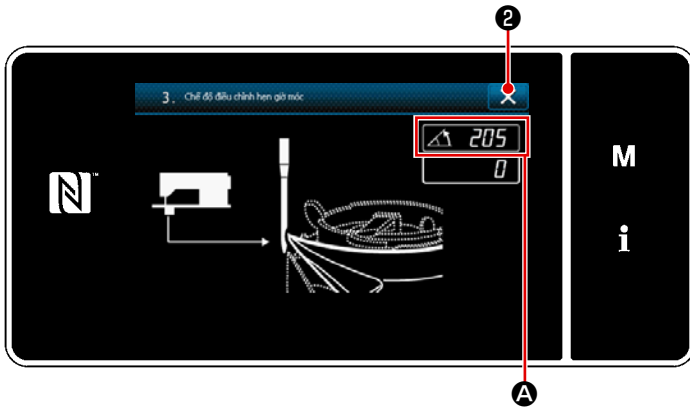
1) Nhấn giữ **M** ① trong ba giây.

"Màn hình chế độ" açılır.



<Màn hình chế độ>

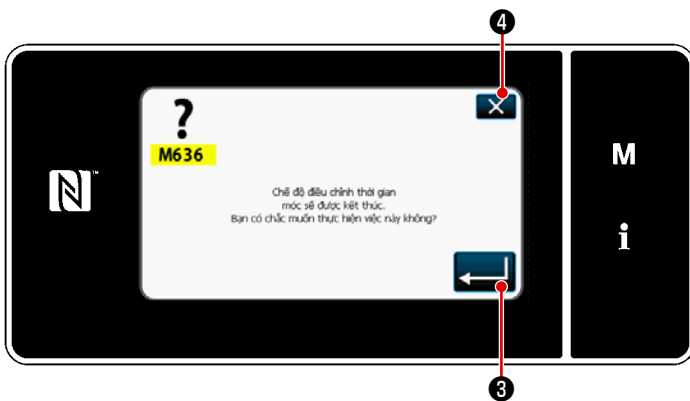
2) Chọn phần "3. Chế độ điều chỉnh hẹn giờ móc".



<Màn hình chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao>

- 3) Máy may được chuyển thành “Chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao”. Chân vịt đi lên. Ở trạng thái này, có thể điều chỉnh vị trí thanh kim bằng cách xoay trục chính bằng tay. Vị trí hiện tại của thanh kim được hiển thị ở phần **A**.

Khi nhấn **X** **2**, màn hình sẽ trở về màn hình xác nhận chấm dứt điều chỉnh định giờ mở ổ.



<Màn hình xác nhận chấm dứt chế độ điều chỉnh định giờ mở ổ>

- 4) Khi nhấn **X** **3**, thì hiển thị màn hình xác nhận quay về màn hình may.
- \* Khi nhấn **X** **4**, màn hình sẽ trở về màn hình xác nhận chế độ điều chỉnh định giờ mở ổ.

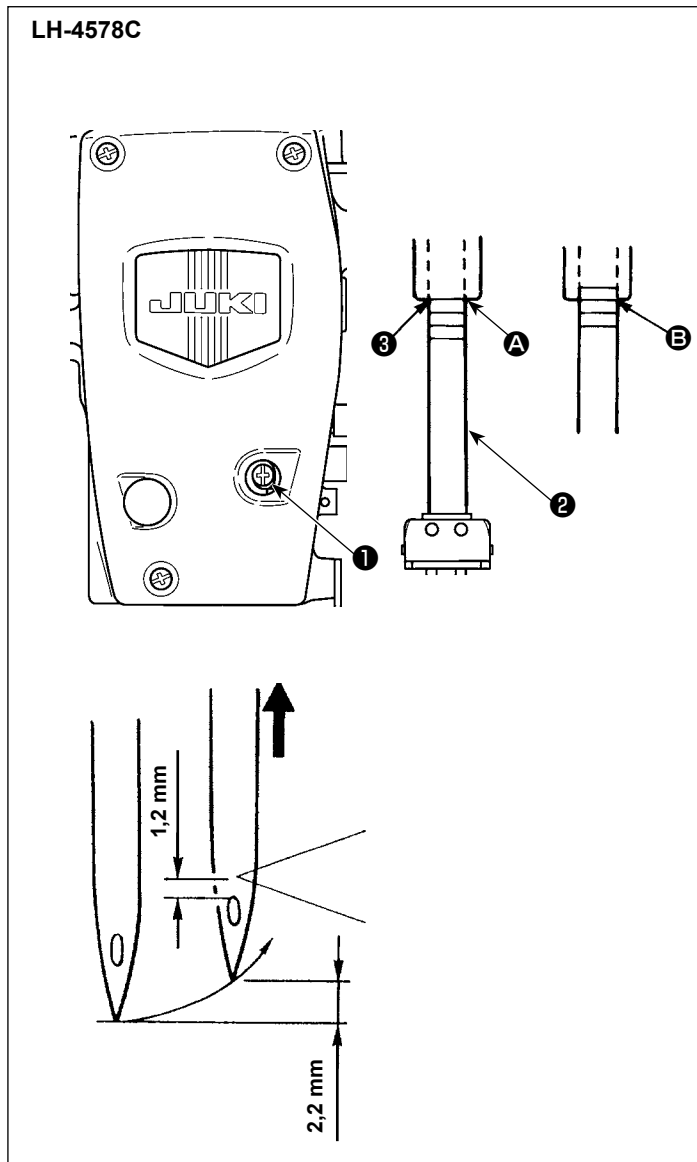


<Màn hình xác nhận quay về màn hình may>

- 5) Khi nhấn **X** **5**, thì màn hình sẽ trở về “Chế độ điều chỉnh định giờ mở ổ”.

**Xin lưu ý rằng, nếu bạn nhấn **X** **5**, thì trụ kim và chân vịt sẽ di chuyển.**

## 8-2. Điều chỉnh việc định giờ giữa kim và điểm lưỡi của ổ chao



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

- 1) Đặt máy may ở chế độ điều chỉnh định giờ mỏ ổ.
- 2) Cài đặt bước cấp liệu thành 2,5 cho kiểu máy F và S hoặc 3,0 cho kiểu máy G.
- 3) Xoay bánh đà để đưa trụ kim đến điểm thấp nhất. Nới lỏng vít kẹp chốt kết nối trụ kim ❶.
- 4) Xác định chiều cao trụ kim. Hai dòng dấu trên dành cho kim DP × 5 (134) và hai dòng dưới dành cho kim DP × 17 (135 × 17).

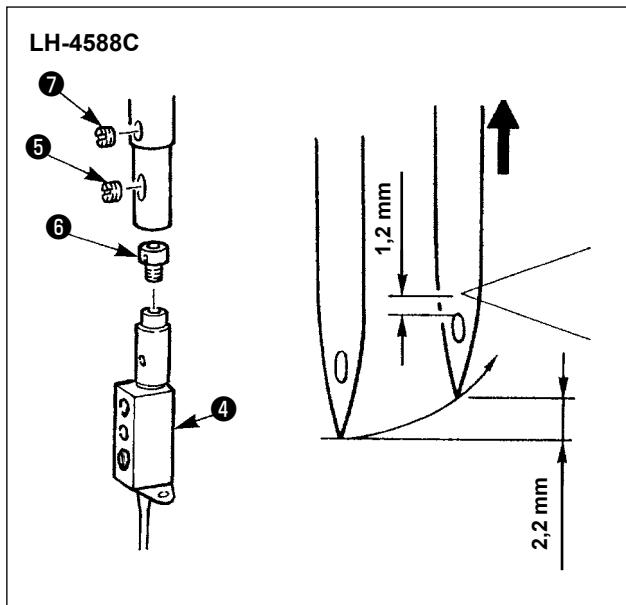
### [Cách điều chỉnh định giờ giữa kim và điểm lưỡi mỏ ổ khi sử dụng kim DP × 5 (134)]

Căn chỉnh dòng dấu trên cùng A với đầu dưới của khung trụ kim ❸. Siết chặt vít kẹp chốt kết nối trụ kim ❶.

Lúc này, trụ kim đi lên 2,2 mm so với điểm thấp nhất của nó (để căn chỉnh vạch dấu B thứ 2 với đầu dưới của khung trụ kim ❸), điểm lưỡi của mỏ ổ thẳng hàng với tâm của kim, và đầu trên của lỗ kim nằm cách điểm lưỡi mỏ ổ 1,2 mm.

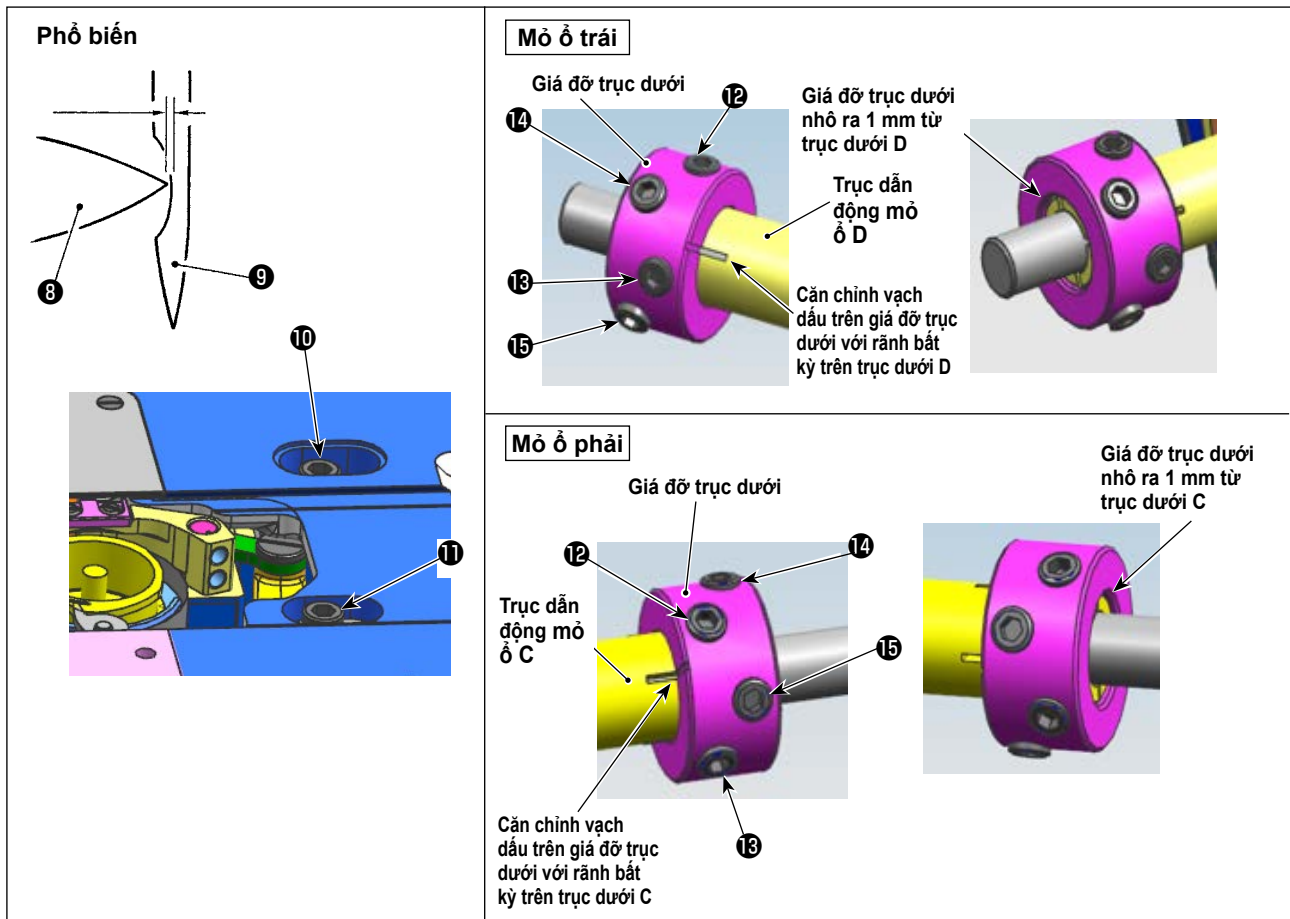
### [Cách điều chỉnh định giờ giữa kim và điểm lưỡi mỏ ổ khi sử dụng kim DP × 17(135 × 17)]

Trong trường hợp này, thực hiện quy trình tương tự như trong trường hợp [Cách điều chỉnh định giờ giữa kim và điểm lưỡi của mỏ ổ trong trường hợp kim DP × 5 (134)], sử dụng hai đường dấu phía dưới.



• **Điều chỉnh định giờ giữa kim và mỏ ồ như sau:**

- 1) Đặt máy may ở chế độ điều chỉnh định giờ mỏ ồ.
- 2) Điều chỉnh bước mũi may thành 2,5 cho mẫu máy loại S hoặc 3,0 cho mẫu máy loại G. Đạt được điều chỉnh chuẩn khi trụ kim đi lên 2,2 mm so với điểm thấp nhất của nó (tại thời điểm này, đường dấu dưới trên trụ kim thẳng hàng với đầu dưới của khung trụ kim), điểm lưỡi của mỏ ồ thẳng hàng với tâm của kim và đầu trên của lỗ kim nằm cách điểm lưỡi mỏ ồ 1,2 mm.
- 3) Nếu không thể đạt được giá trị chuẩn, hãy tháo vít kẹp kim ⑤, xoay kẹp kim ④ một lượt (mức điều chỉnh: 0,6 mm). Hoặc, tháo vít đế lò xo ⑦ và đế lò xo ⑥ một nửa vòng (mức điều chỉnh: 0,3 mm)



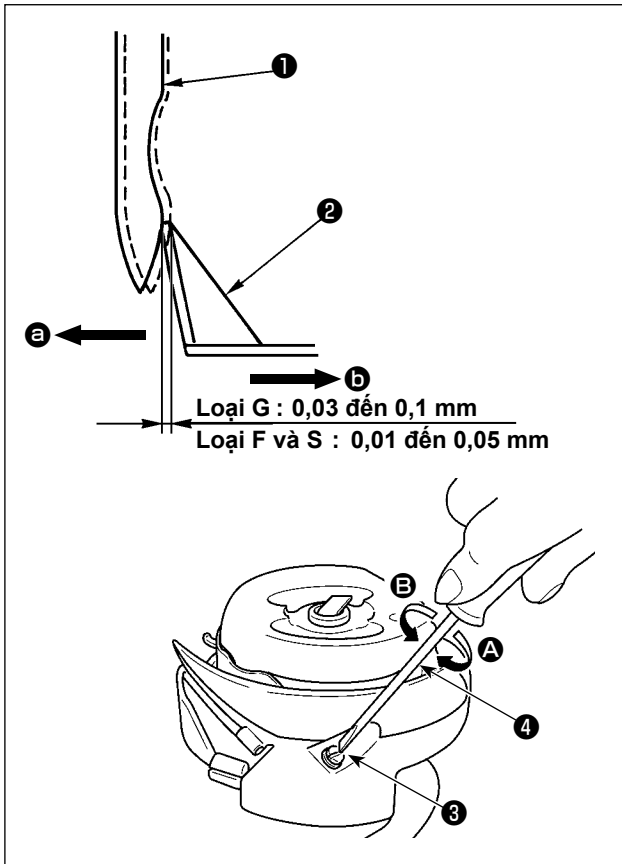
**• Xác định vị trí mô ỏ**

- 1) Đặt máy may ở chế độ điều chỉnh định giờ mô ỏ.
- 2) Nới lỏng các vít định vị yên trục dẫn động mô ỏ 10 11 ở mặt trên của bộ. Nới lỏng các vít cố định của giá đỡ trục dưới theo thứ tự 15 → 14 → 13 → 12 .  
 Xoay bánh đà ngược chiều kim đồng hồ để nâng trụ kim lên 2,2 mm so với điểm thấp nhất của nó. (Trụ kim đi lên 2,2 mm khi xuất hiện góc quay của trục chính là 205°.)
- 3) Ở trạng thái như mô tả ở mục 2), căn chỉnh điểm lưỡi 8 của mô ỏ với tâm kim 9 . Tinh chỉnh vị trí của yên trục dẫn động mô ỏ sang phải và trái sao cho có khoảng hở (0,01 - 0,5 mm đối với loại F và S hoặc 0,03 - 0,1 mm đối với loại G) giữa điểm lưỡi của mô ỏ và kim. Sau đó, cố định mô ỏ bằng vít định vị 10 11 .  
 Căn chỉnh vạch dấu trên giá đỡ trục dưới với rãnh bất kỳ trên trục dưới C/D và siết chặt các vít cố định theo thứ tự 12 → 13 → 14 → 15 → 12 → 13 với giá đỡ trục dưới nhô ra 1 mm từ mặt tiếp xúc của trục dưới C/D. Mô-men xoắn siết chặt là 65 ± 5 kgf · cm. (Kiểm tra để đảm bảo rằng các vít cố định của giá đỡ trục dưới được siết chặt.)  
 Lúc này, khoảng cách từ điểm lưỡi mô ỏ và đầu trên của lỗ kim là 1,2 mm.



**Khoảng nâng của trụ kim là 2,2 mm và vị trí hất của điểm lưỡi mô ỏ là 1,2 mm là các giá trị tham chiếu.  
 Có thể tinh chỉnh các giá trị phù hợp với tình trạng của vật liệu và chỉ.**

### 8-3. Điều chỉnh tấm chắn kim ổ chao

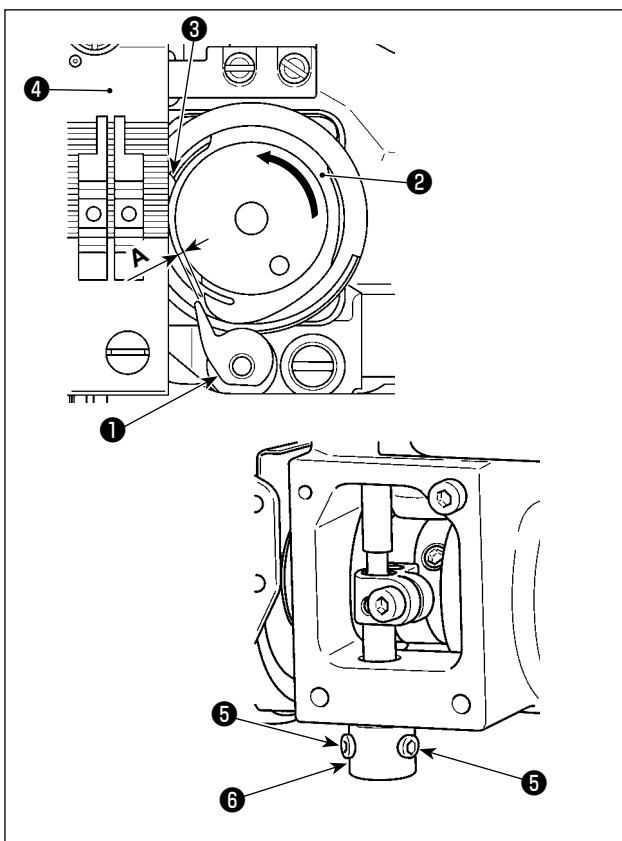


Sau khi bạn đã thay mỏ ổ, kiểm tra vị trí của giá che kim an toàn.

Ở vị trí tiêu chuẩn, giá che kim an toàn của mỏ ổ ② tiếp xúc với mặt bên của kim ① và kết quả là kim bị cong 0,03 đến 0,1 mm đối với kiểu máy G, hoặc 0,01 đến 0,05 mm đối với kiểu máy F và S. Nếu không đạt được trạng thái nói trên, hãy điều chỉnh vít điều chỉnh giá che kim an toàn ③ bằng tua vít có rãnh ④.

- 1) Đặt máy may ở chế độ điều chỉnh định giờ mỏ ổ.
- 2) Trong trường hợp uốn cong giá che kim an toàn của mỏ ổ theo hướng ⑤, vặn vít điều chỉnh giá che kim an toàn theo hướng ④.
- 3) Trong trường hợp uốn cong giá che kim an toàn của mỏ ổ theo hướng ⑥, vặn vít điều chỉnh giá che kim an toàn theo hướng ⑤.
- 4) Cuối cùng, điều chỉnh khe hở có giữa kim và mỏ ổ.

### 8-4. Điều chỉnh cần mở thuyền



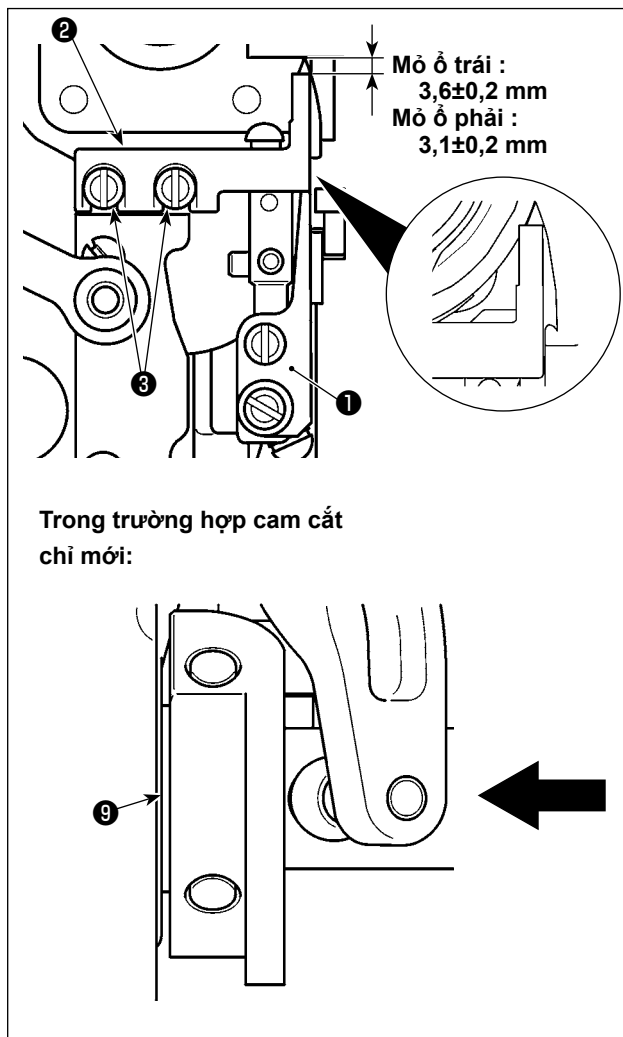
- 1) Đặt máy may ở chế độ điều chỉnh định giờ mỏ ổ.
- 2) Xoay bánh đà theo hướng quay bình thường để đưa cần mở thuyền ① đến vị trí gần thân con thoi nhất ②.
- 3) Xoay thân con thoi ② theo hướng mũi tên cho đến khi chốt chặn ③ đè lên các khe hở trong mặt nguyệt ④.
- 4) Nới lỏng ốc hãm ⑤ của thân cấu mở. Điều chỉnh khe hở giữa cấu mở và phần A nhô ra của thân con thoi thành 0,3 đến 0,4 mm cho kiểu máy G, hoặc 0,2 đến 0,3 mm cho kiểu máy F và S. Siết chặt ốc hãm ⑤ đồng thời nhấn cấu mở ① xuống và nhấn thân cấu mở ⑥ lên.

## 8-5. Điều chỉnh vị trí của dao cố định, áp lực dao và áp lực kẹp



### 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 đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.



### [Điều chỉnh vị trí của dao cố định]

Loại G (cam cắt chỉ cũ) :

Điều chỉnh sao cho có khoảng cách như dưới đây từ đầu dao chuyển động ① đến dao cố định ② khi dao chuyển động ① nằm ở đầu mút sau của nó. Sau đó, siết chặt dao cố định bằng cách siết chặt các vít ③ .

Loại S / loại G (cam cắt chỉ mới) :

Hạ thấp trụ kim xuống điểm chết dưới của nó. Đẩy trục lăn dẫn động dao chuyển động cho đến khi nó tiếp xúc với cam cắt chỉ ⑨ . Điều chỉnh sao cho có được khoảng cách đã nêu giữa mũi dao chuyển động ① và mũi dao cố định ② . Sau đó, siết chặt vít ③ để vặn chặt dao cố định.

Mỏ ổ trái :  $3,6\pm 0,2$  mm

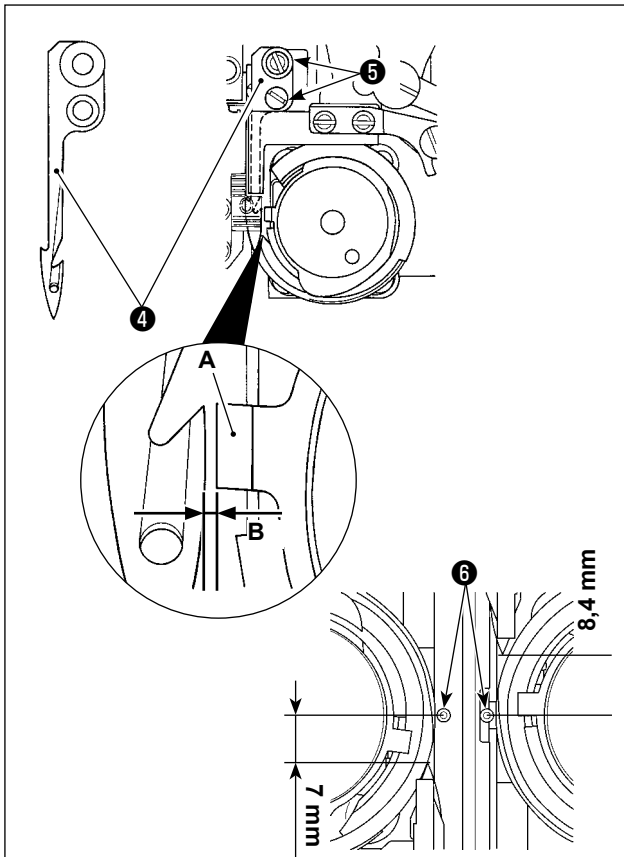
Mỏ ổ phải :  $3,1\pm 0,2$  mm

Điều chỉnh vị trí của dao cố định chú ý đến mặt bên của dao cố định ② không chỉ từ mặt bên của dao chuyển động ① .

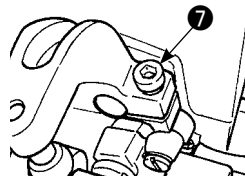
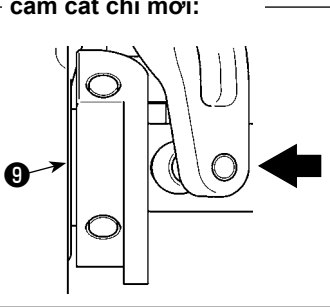
Ngoài ra, dao cố định phải che toàn bộ lưỡi cắt của dao chuyển động khi lưỡi dao cố định và dao chuyển động kết hợp với nhau.







Trong trường hợp cam cắt chỉ mới:



**A** Cam cắt chỉ cũ bên trái



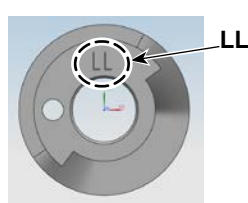
L

**B** Cam cắt chỉ cũ bên phải

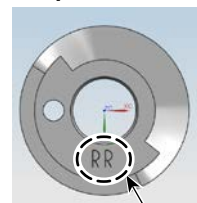


R

**C** Cam cắt chỉ mới bên trái



**D** Cam Cắt chỉ mới bên phải



RR

### [Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động]

1) Điều chỉnh khe hở **B** giữa nút chặn **A** và dao chuyển động **4** từ 0,1 đến 0,2 mm đối với mẫu máy LH-4588C hoặc 0,7 đến 0,8 mm đối với mẫu máy LH-4578C. Sau đó, cố định dao chuyển động bằng cách siết chặt các vít **5**.

2) Loại G (cam cắt chỉ cũ):

Điều chỉnh sao cho có khoảng hở 7 mm (bên trái) và 8,4 mm (bên phải) giữa mũi dao chuyển động **4** và tâm kim **6** khi dao chuyển động ở đầu mút sau của nó (dao chuyển động ở trạng thái chờ). Sau đó, cố định dao chuyển động bằng cách siết chặt vít **7**.

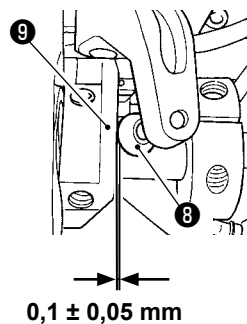
Loại S / loại G (cam cắt chỉ mới):

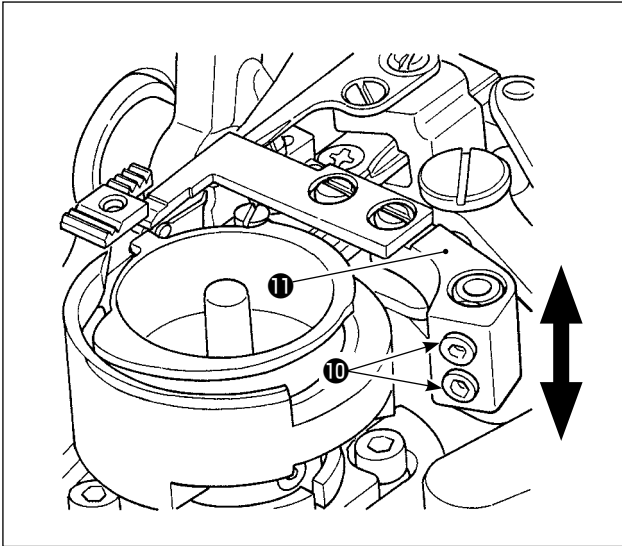
Điều chỉnh bước mũi may thành "0" (không). Hạ thấp trụ kim xuống điểm chết dưới của nó. Đẩy trục lăn dẫn động dao chuyển động cho đến khi nó tiếp xúc với cam cắt chỉ **9**. Điều chỉnh khoảng cách từ mũi dao chuyển động **4** đến trọng tâm của kim **6** (thành 7mm đối với kim bên trái và thành 8,4 mm đối với kim bên phải). Sau đó, siết chặt vít **7** để vận hành dao chuyển động.

Khi dao chuyển động đi đến phần đầu mút sau của nó, thì cam cắt chỉ **9** được đưa đến vị trí mà tại đó có một khoảng hở từ  $0,1 \pm 0,05$  mm giữa trục lăn cắt chỉ **8** và cam cắt chỉ **9**.

Phân loại cam cắt chỉ mới và cũ từ **A** đến **D** (chúng khác nhau ở dấu khắc)

\* Đối với cam cắt chỉ mới, có thể thấy điểm dấu khắc khi lắp cam vào đầu máy. Đối với cam cắt chỉ cũ, không nhìn thấy được nó.



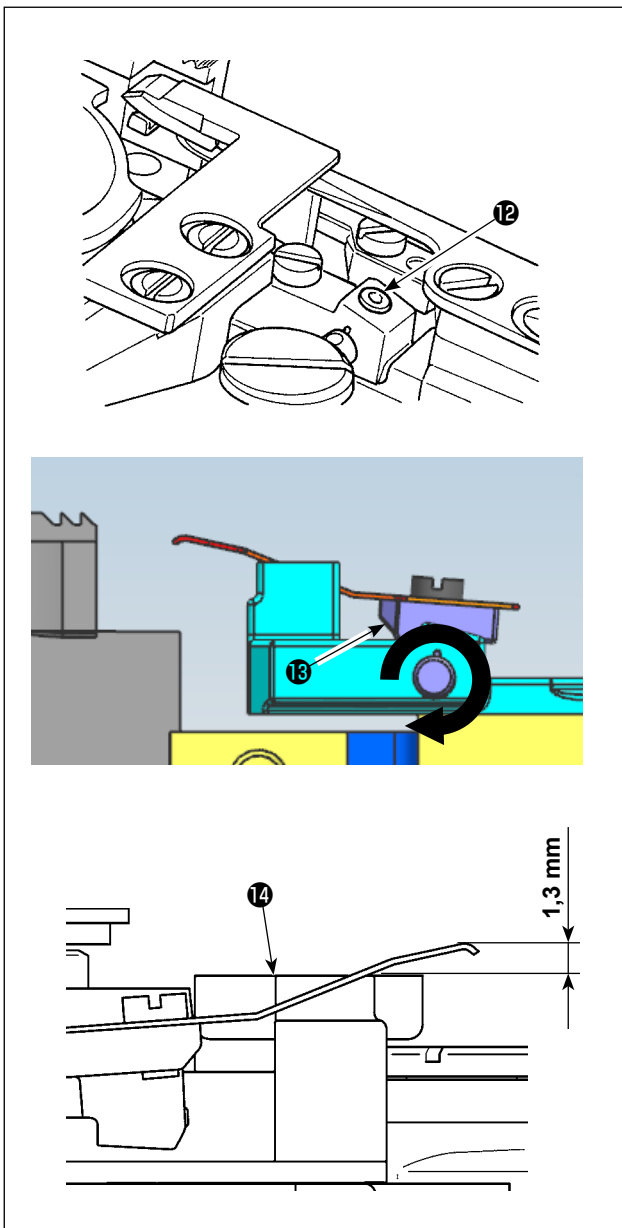


### [Điều chỉnh áp lực dao]

Nới lỏng các ốc vít ⑩ . Điều chỉnh áp lực dao bằng cách di chuyển cần dao cố định ⑪ lên hoặc xuống.



Sau khi thay chỉ thành một loại chỉ có số lượng khác, thì có thể cần phải điều chỉnh lại áp lực lò xo kẹp trong một số trường hợp.



### [Điều chỉnh áp lực kẹp chỉ suốt]

Nới lỏng vít ⑫ . Điều chỉnh áp lực kẹp bằng cách xoay cần kẹp ⑬ theo hướng mũi tên.

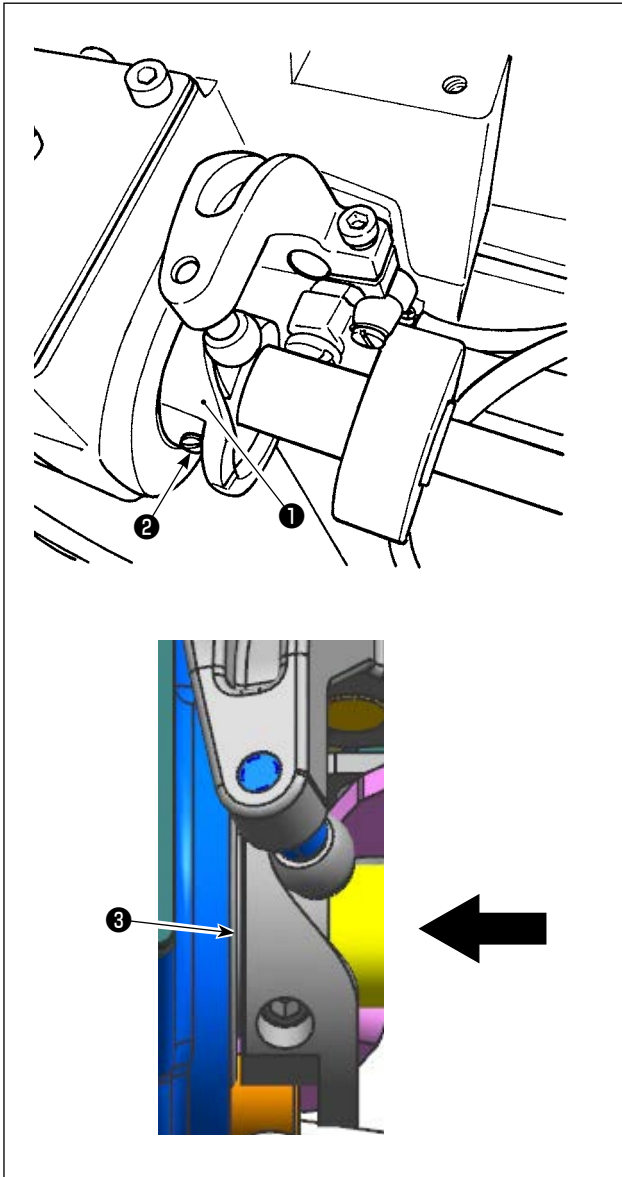
Điều chỉnh sao cho đầu kẹp nằm ở vị trí cao hơn 1,3 mm so với đế dao chuyển động ⑭ .

## 8-6. Điều chỉnh định giờ cam cắt chỉ

### CẢNH BÁO :

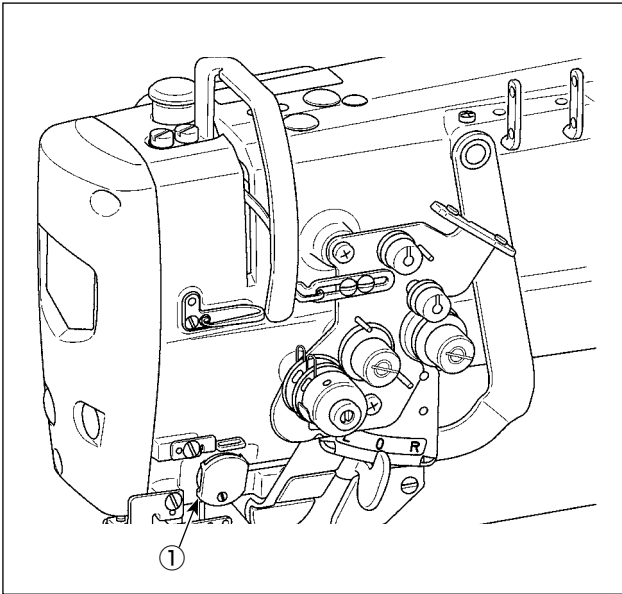


Để bảo vệ khỏi thương tích cá nhân có thể do việc khởi động máy may đột ngột, hãy chắc chắn thay đổi chế độ hoạt động sang “chế độ điều chỉnh định giờ ở chao”.  
Chân vịt tự động đi lên khi chuyển chế độ hoạt động sang “chế độ điều chỉnh định giờ ở chao”.  
Ngoài ra, chân vịt cũng đi xuống khi “chế độ điều chỉnh định giờ ở chao” kết thúc và TẮT nguồn điện. Hãy chắc chắn thực hiện thao tác đồng thời để tay của bạn v.v... cách xa chân vịt.



- 1) Đặt máy may ở chế độ điều chỉnh định giờ mở Ồ.
- 2) Thiết lập góc thành các giá trị sau đây.
  - Loại G (cam cắt chỉ cũ) :  
 $281^\circ \pm 5^\circ$  cho cả cam cắt chỉ bên phải và bên trái
  - Loại S / loại G (cam cắt chỉ mới) :  
Cam cắt chỉ bên trái:  $264^\circ \pm 5^\circ$  / Cam cắt chỉ bên phải:  $262^\circ \pm 5^\circ$Tham khảo "**8-5. Điều chỉnh vị trí của dao cố định, áp lực dao và áp lực kẹp**" trang 114 để biết cách phân biệt giữa cam cắt chỉ mới và cũ.
- 3) Đẩy cam cắt chỉ ❶ theo hướng mũi tên cho đến khi gioăng ❸ tiếp xúc với bạc lót. Siết chặt ốc hãm cam cắt chỉ ❷ để cố định cam cắt chỉ ❶ .

## 8-7. Điều chỉnh thiết bị kẹp chỉ (\* không bao gồm kiểu máy 0B)



Giống như thiết bị bộ gạt thông thường, thiết bị kẹp chỉ có thể cuộn trong chỉ kim ở mặt trái của vật liệu.


### [Đặc điểm]

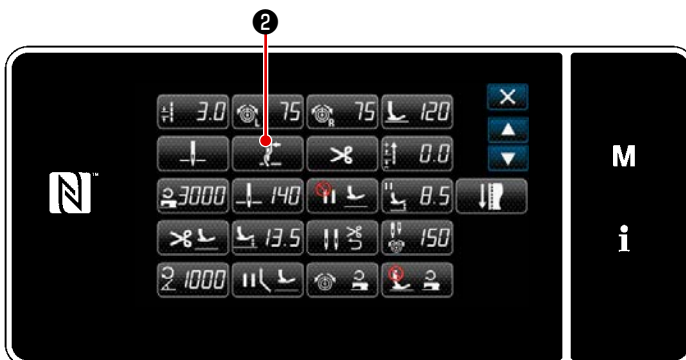
Có thể giảm cái gọi là “hiện tượng tổ chim” xuất hiện ở mặt trái của vật liệu bằng cách kết hợp sử dụng thiết bị kẹp chỉ ① và thực hiện đường may khít.

- \* Cải thiện khả năng hoạt động xung quanh khu vực nhập kim.
- \* Cải thiện khả năng áp dụng nhiều phụ tùng khác nhau dành cho khu vực nhập kim.




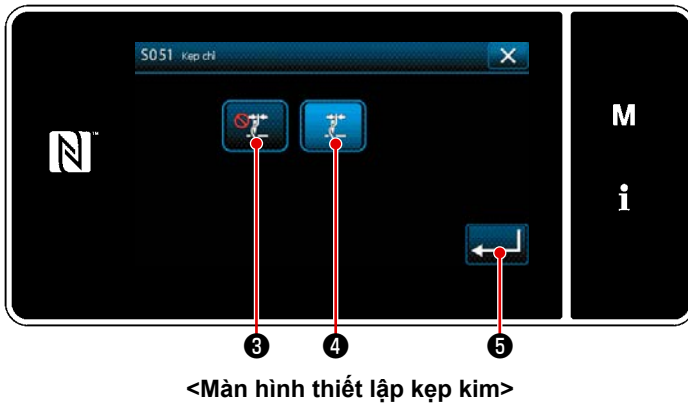
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>




- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiện thị “màn hình sửa dữ liệu may”.




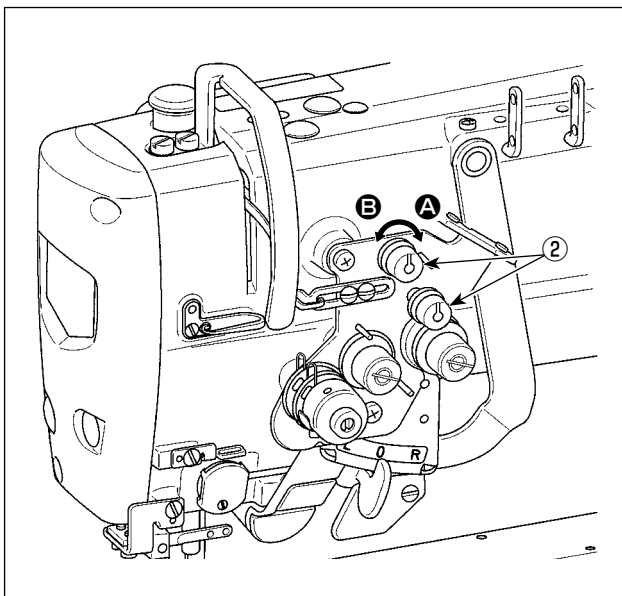
<Màn hình sửa dữ liệu may>

- 2) Nhấn  ②. Hiện thị “Màn hình thiết lập kẹp kim”.



3) Nhấn  ③ hoặc  ④ .  
(  ④ sẽ để ở chế độ BẬT.)

4) Nhấn  ⑤ để xác nhận thiết lập.  
Hiện thị “màn hình sửa dữ liệu may”.



### [Điều chỉnh độ dài còn lại của chỉ kim]

Điều chỉnh chiều dài của chỉ còn lại trên kim bằng cách xoay đai ốc điều khiển độ căng chỉ Số 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 hoặc 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 Cấu phần ép chỉ, tốc độ may: Giảm (giá trị thiết lập ban đầu: 250 sti/min)
- U293 Cấu phần ép chỉ, góc cài đặt lại tốc độ may: Độ trễ (giá trị cài đặt ban đầu: 460°)

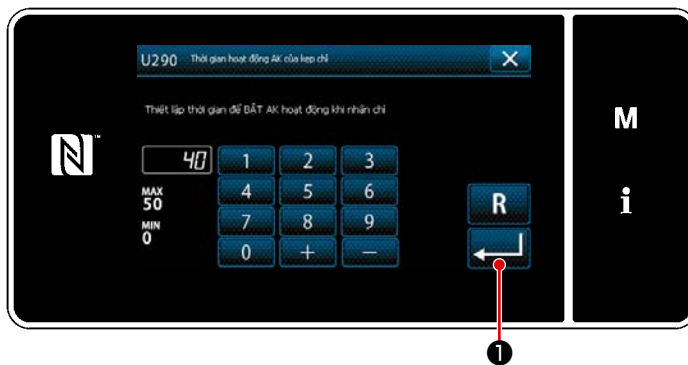
Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U286	<b>Cấu phần ép chỉ, tốc độ may</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để cài đặt tốc độ may khi vận hành cấu phần ép chỉ.	100 đến 3000	sti/min
U293	<b>Cấu phần ép chỉ, góc cài đặt lại tốc độ may</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập góc tại đó cài đặt lại tốc độ may của cấu phần ép chỉ. * Thiết lập này được bật khi cấu phần ép chỉ hoạt động.	0 đến 720	Derece

### [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 vật liệu
- Trong trường hợp xảy ra đứt chỉ khi bắt đầu may từ đoạn cuối vật liệu (chẳng hạn như may vật liệu với chỉ kim bị mắc vào mặt sau của vật liệu)

Trong trường hợp xảy ra đứt chỉ khi bắt đầu may từ đoạn cuối vật liệu (chẳng hạn như may vật liệu với chỉ kim bị mắc vào mặt sau của vật liệu)

- \* Trong trường hợp không sử dụng chức năng hỗ trợ, có thể tiến hành cho phép chỉ kim được đặt giữa chân vịt và vật liệu để chạy ra nhẹ nhàng giữa chúng bằng cách giảm bớt áp lực chân vịt. Trong trường hợp không sử dụng chức năng hỗ trợ, có thể tiến hành cho phép chỉ kim được đặt giữa chân vịt và vật liệu để chạy ra nhẹ nhàng giữa chúng bằng cách giảm bớt áp lực chân vịt.



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

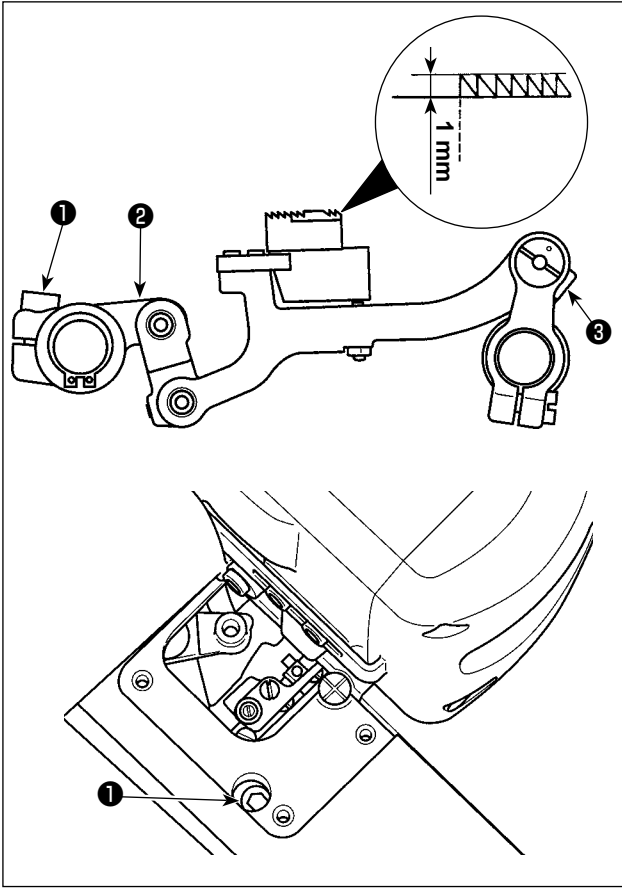
- 1) Nhập thời gian thiết lập nâng chân vịt bằng "U290".
- 2) Nhấn  ① để xác nhận giá trị đã nhập.

Giá trị thiết lập ban đầu: 40



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.

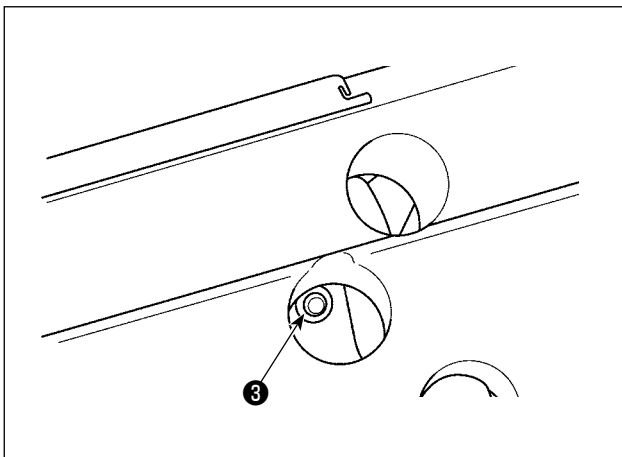
## 8-8. Điều chỉnh chiều cao và độ nghiêng của bàn răng đưa



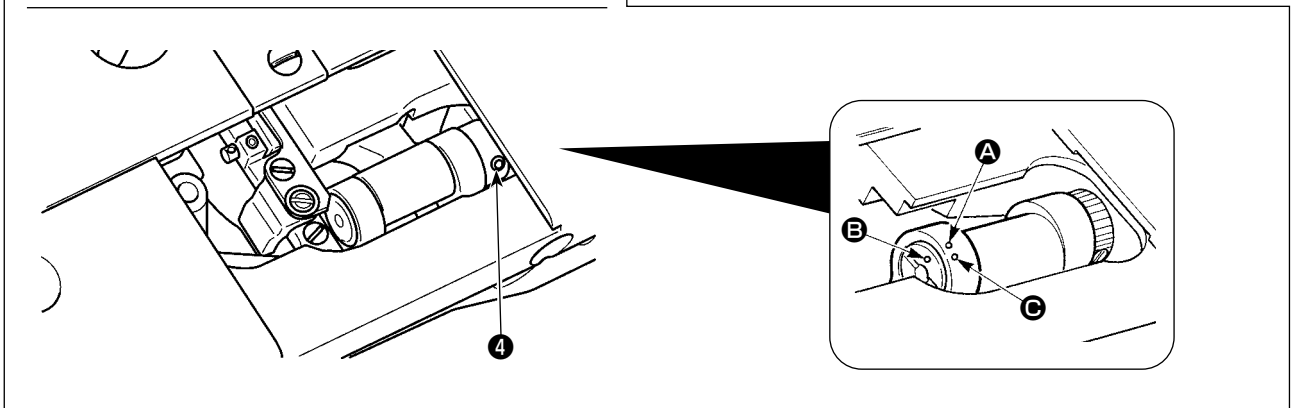
- 1) Điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa  
Nới lỏng ốc hãm ❶ của cần dẫn động cấp liệu. Điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa bằng cách xoay cần dẫn động cấp liệu ❷. Chiều cao chuẩn của bàn răng đưa là 1,1 mm đối với mẫu máy loại G, hoặc 1,0 mm đối với mẫu máy loại F và S, tại điểm cao nhất của nó phía trên mặt nguyệt.



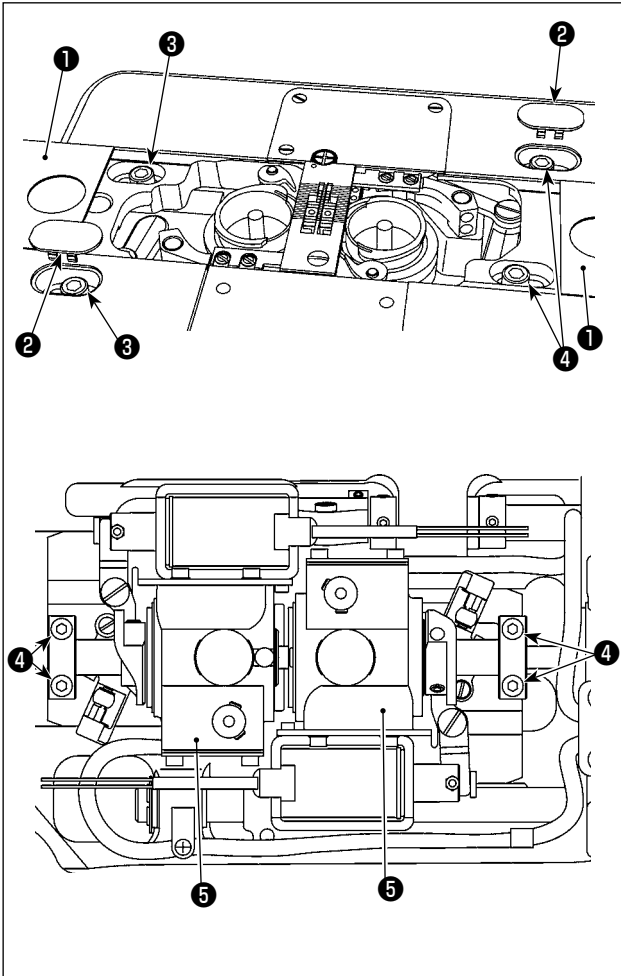
**Đảm bảo cài đặt bước mũi may thành giá trị tối thiểu trên bảng điều khiển trước khi bắt đầu điều chỉnh.**



- 2) Độ nghiêng của bàn răng đưa  
Nới lỏng ốc hãm ❸ của trục cấp liệu. Điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa bằng cách xoay phần có khía ❹. Đạt được độ nghiêng chuẩn khi điểm dấu A trên cần cấp liệu thẳng hàng với điểm dấu B trên trục cấp liệu.  
(Không sử dụng điểm dấu C.)



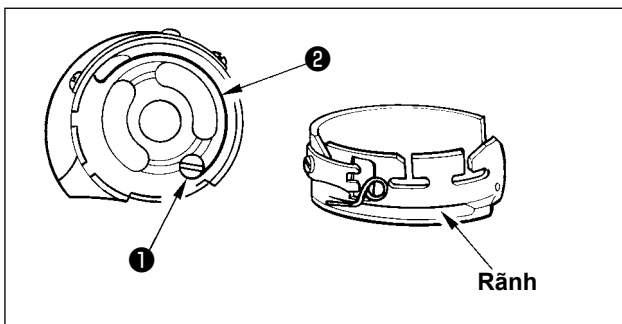
## 8-9. Thay khổ vải



### • Di chuyển để trục dẫn động mỏ ỏ khi thay khổ vải

- 1) Tháo tấm trượt (mặt bên) ❶ và nắp ❷ . Nới lỏng ốc hãm bệ trục dẫn động mỏ ỏ ❸ .
- 2) Nới lỏng ốc hãm ❹ của vành thiết lập trục dưới. Di chuyển bệ trục dẫn động mỏ ỏ ❺ .
- 3) Điều chỉnh khe hở có được giữa kim và điểm lưỡi của mỏ ỏ một cách thích hợp. (Tham khảo "8-2. Điều chỉnh việc định giờ giữa kim và điểm lưỡi của ổ chao" trang 110.)
- 4) Siết chặt ốc hãm bệ trục dẫn động mỏ ỏ ❸ .
- 5) Siết chặt các ốc hãm ❹ của vành thiết lập trục dưới.
- 6) Gắn tấm trượt (mặt bên) ❶ và nắp ❷ .

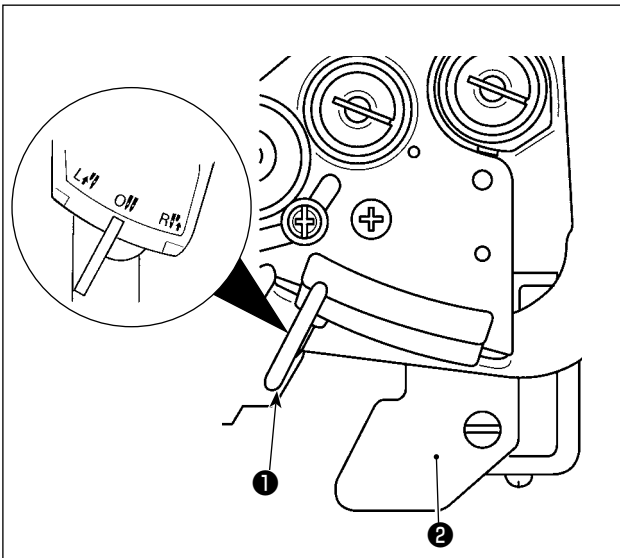
## 8-10. Thay lò xo chống chùng chỉ suốt (LH-4588C)



- 1) Nới lỏng vít ❶ và tháo lò xo chống chùng chỉ suốt ❷ ra khỏi rãnh trên thuyền.
- 2) Lắp lò xo chống chùng chỉ suốt ❷ thay cho lò xo đã tháo ra trong thuyền qua rãnh.
- 3) Cố định lò xo chống chùng chỉ suốt ❷ trong thuyền bằng cách siết chặt vít ❶ . Lúc này, kiểm tra cẩn thận phạm vi hoạt động và độ căng hoặc lò xo.



## 8-11. Dừng trụ kim và góc xoay của đường may góc (LH-4588C-7)

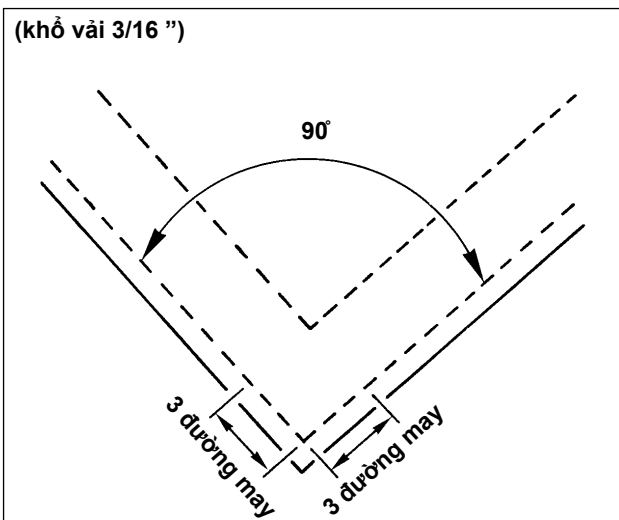


### • Dừng trụ kim

Khi di chuyển cần chuyển đổi ❶ đến vị trí L, thì trụ kim bên trái dừng lại. Khi di chuyển nó đến vị trí R, thì trụ kim bên phải dừng lại.

### • Để đưa chế độ hoạt động về chế độ hoạt động 2 kim

Nhấn cần cố định chuyển đổi ❷. Cần chuyển đổi ❶ trở về vị trí 0 (không) để đưa máy may trở lại chế độ may 2 kim.



### • Mối quan hệ giữa góc uốn và bước mũi may

Để thực hiện may góc với độ chính xác, xác định bước mũi may theo “Biểu đồ tham chiếu nhanh theo khổ vải”. Tuy nhiên, cuối cùng nên xác định bước mũi may bằng cách tiến hành may góc thực tế.

(Ví dụ)

Để xác định số lượng mũi may để may phần góc của vật liệu với góc uốn 90° và bước mũi may là 1,6 mm bằng cách sử dụng khổ vải 3/16”, hãy lần theo các ô dọc theo hàng có tiêu đề “góc 90°” sang bên phải trên “Biểu đồ tham chiếu nhanh theo khổ vải” để tìm ô “1.6”. Sau đó, lần theo các ô dọc theo cột “1.6” trở lên để tìm ô “3”. Sau đó, bạn sẽ tìm thấy số lượng mũi may là “3”.



- Trong trường hợp góc quay từ 40 độ trở xuống, chỉ có thể vẫn ở phía mặt trái của vật liệu do mức giặt chỉ của lò xo chống chùng chỉ không đủ.
- Trước khi thực hiện thao tác thay đổi trụ kim dẫn động riêng biệt, dừng máy may lại. (Có thể xảy ra lỗi máy may do thực hiện thao tác thay đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt trong khi máy may đang chạy ở tốc độ 1000 mũi may/phút trở lên.)
- Nếu sử dụng máy may với một trong hai kim bị vô hiệu hóa thay cho máy may 1 kim, thì máy may có thể bị hỏng. Nếu bạn muốn thực hiện công việc may bằng một kim của máy may, cần phải tháo một trong hai kim của máy ra và cho phép cả hai trụ kim hoạt động.

## 8-12. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp của chân vịt hoạt động (\* không bao gồm kiểu máy LH-4578CFFF0B)

### 8-12-1. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp

Chức năng phát hiện phần nhiều lớp phát hiện phần vật liệu có nhiều lớp. Với chức năng này, máy may sẽ tự động thay đổi thông số may thành một thông số để may phần vật liệu nhiều lớp và thực hiện may.

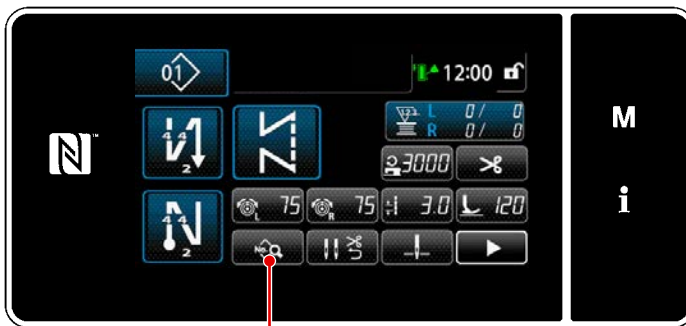
Độ dày vật liệu có thể phát hiện : Tối đa 10 mm

Độ chính xác phát hiện : 0,1mm

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



Nếu chân vịt dừng trên phần vật liệu có nhiều lớp khi BẬT nguồn, thì việc phát hiện phần có nhiều lớp có thể không được BẬT.



1

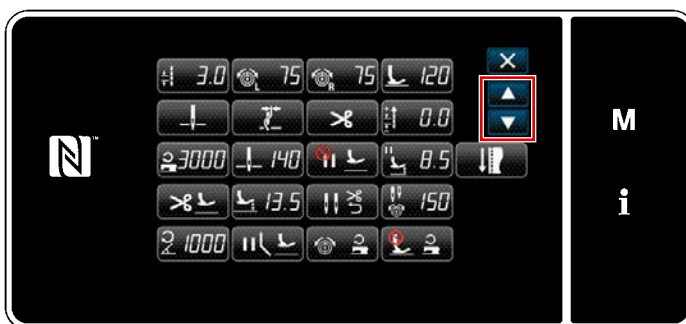
<Màn hình may>

[Để phát hiện một phần có nhiều lớp]

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

1) Nhấn 1.

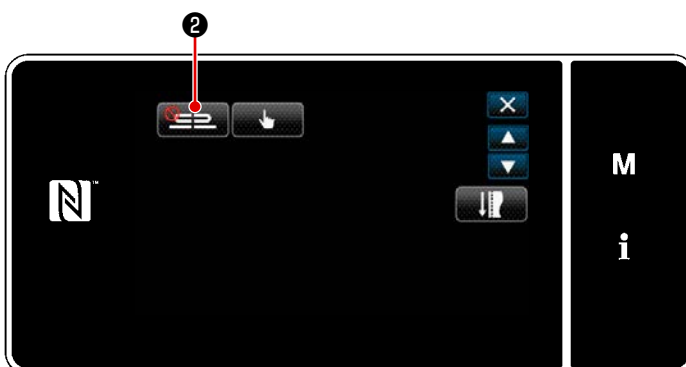
Hiện thị "màn hình sửa dữ liệu may".



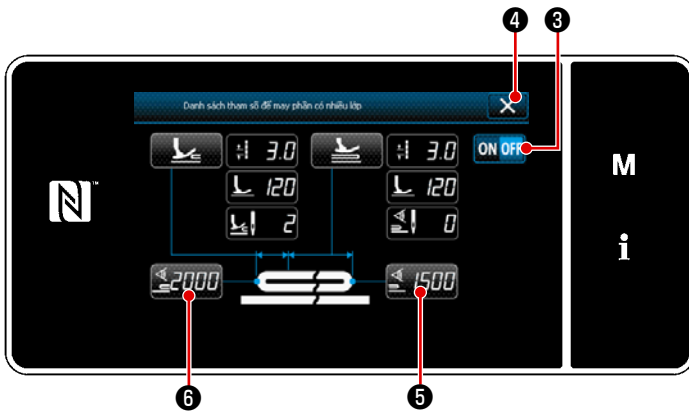
2) Nhấn để chuyển sang trang tiếp

theo. Sau đó, nhấn 2.

Hiện thị "Màn hình danh sách tham số may phần nhiều lớp".



<Màn hình sửa dữ liệu may>



<Màn hình danh sách tham số may phần nhiều lớp>

4) Chọn kích hoạt/vô hiệu hóa chức năng phát hiện phần có nhiều lớp bằng cách nhấn **ON OFF** ③ .

5) Nhấn **X** ④ để xác nhận thiết lập. Sau đó, hiển thị màn hình chỉnh sửa dữ liệu may.

Thiết lập "ngưỡng" để BẬT/TẮT phát hiện phần có nhiều lớp.

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

TỐI ĐA : 3000

TỐI THIỂU : 1000

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

1) Nhấn **2000** ⑥ .

Hiển thị "Màn hình giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp".

(Đối với "ngưỡng" để TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp, nhấn **1500** ⑤ và thiết lập ngưỡng theo cách tương tự như mô tả dưới đây.)



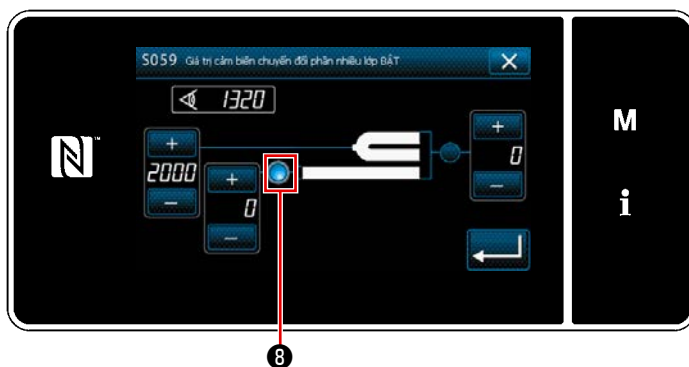
<Màn hình giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp>

2) Nhấn **T** ⑦ .

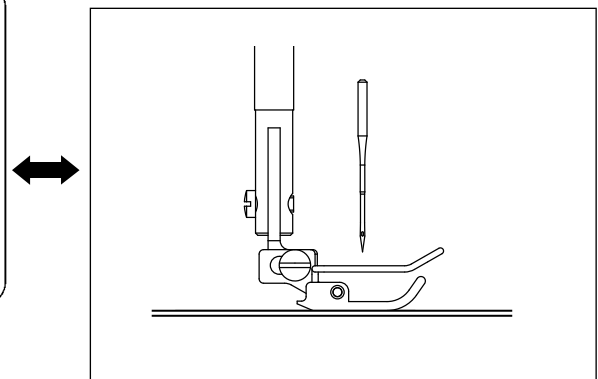
Hiển thị "Màn hình hướng dẫn giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp".

3) Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vịt, và nhấn ⑧ .

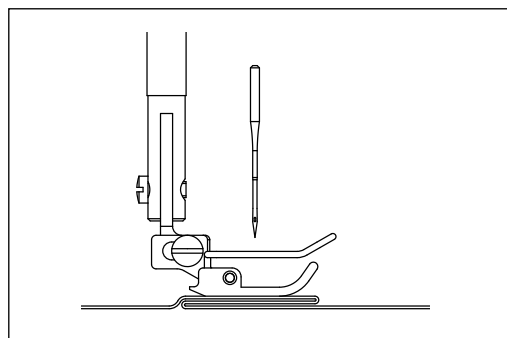
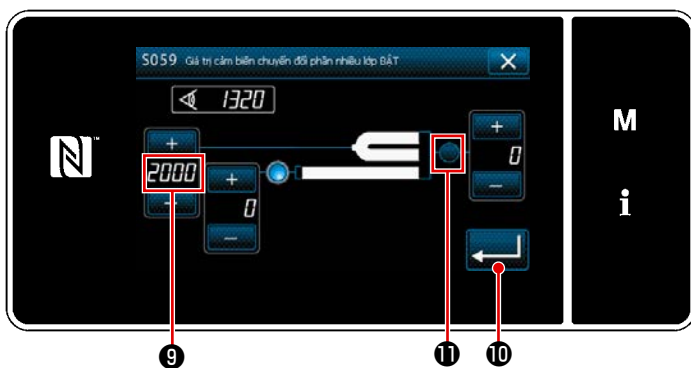
Cài đặt các tham số may được sử dụng khi phát hiện phần vật liệu có nhiều lớp



<Màn hình hướng dẫn giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp>



4) Chọn kích hoạt/vô hiệu hóa chức năng phát hiện phần có nhiều lớp bằng cách nhấn ⑪ .



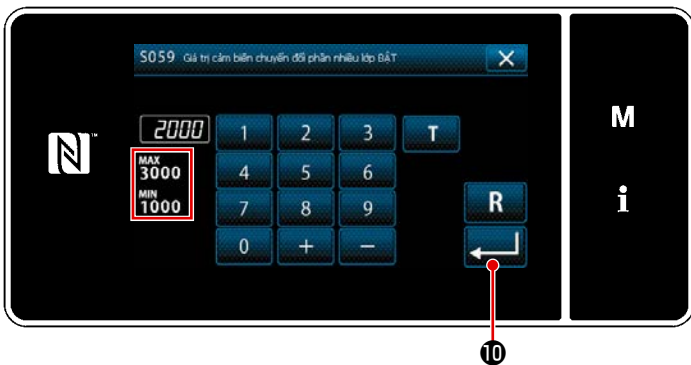
<Màn hình hướng dẫn giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp>

Giá trị của ⑨ được tính toán tự động, và giá trị đó trở thành "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp. Thiết lập ngưỡng thành giá trị trung gian giữa độ dày của phần bình thường và độ dày của phần có nhiều lớp. Giá trị có thể điều chỉnh với theo hạng mục may.



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

Khi nhấn ⑩, thì hiển thị "Màn hình giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp".



<Màn hình giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp>

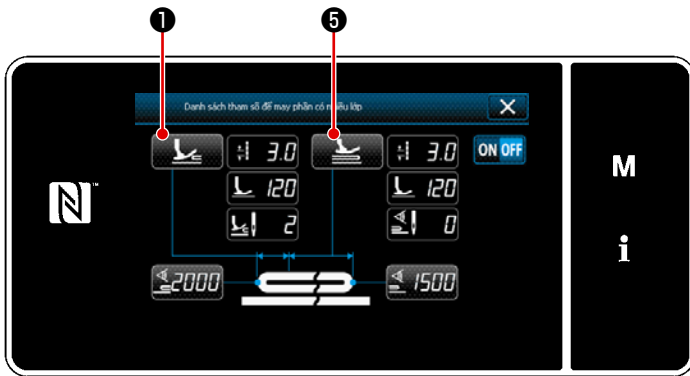
Kiểm tra xem "ngưỡng" mà bạn đã thiết lập được nhập vào. Sau đó, nhấn ⑩ *şuna tekrar basarak ayarı onaylayın.* "Eşik" değeri bu ekranda doğrudan girilebilir veya düzeltilebilir.

TÖT ĐĐĐ : 3000

TÖT THİỂU : 1000



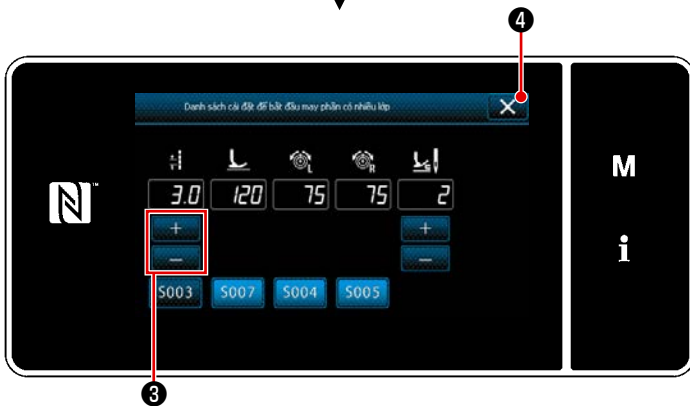
**Phát hiện phần có nhiều lớppsı için "eşik" başlangıç değeri kaba bir göstergedir. Eşik, dikilecek malzeme gibi gerçek đường may koşullarına göre hassas bir şekilde ayarlanmalıdır.**



<Màn hình danh sách tham số máy phần nhiều lớp>



2



3

<Màn hình danh sách cài đặt chạy trên phần có nhiều lớp>

### 3. Cài đặt các tham số máy được sử dụng khi phát hiện phần vật liệu có nhiều lớp

1) Nhấn  ①.

Hiện thị "Màn hình danh sách cài đặt chạy trên phần có nhiều lớp".

2) Cài đặt thông số máy được sử dụng khi máy may chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp.



: Chiều dài mũi may



: Áp lực của chân vịt



: Độ căng chỉ kim (bên trái)




: Độ căng chỉ kim (bên phải)




: Số lượng mũi may được may

trước khi chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp

3) Có thể nhập chiều dài mũi may bằng cách nhấn  ②.

Nhập chiều dài mũi may bằng  ③.

4) Tương tự, nhập áp lực chân vịt, độ căng chỉ kim (bên trái) và độ căng chỉ kim (bên phải).

5) Khi bạn nhấn  ④, các giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình sẽ trở về "Màn hình danh sách tham số máy phần có nhiều lớp".

\* Tham khảo phần **"8-12-2. Cài đặt định giờ chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng mũi may"** trang 129 cho số lượng mũi may được may trước khi chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp.



<Màn hình danh sách cài đặt (phía trên) phần có nhiều lớp>



: Chiều dài mũi máy



: Áp lực của chân vịt



: Đường máy hizi



: Độ căng chỉ kim (bên trái)



: Độ căng chỉ kim (bên phải)



: Số lượng mũi máy cho chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp TẮT

- \* Tham khảo phần **"8-12-2. Cài đặt định giờ chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng mũi máy" trang 129** cho số lượng mũi máy cho chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp BẬT.

6) Nhấn  5 .

Hiển thị "Màn hình danh sách cài đặt (phía trên) phần có nhiều lớp".

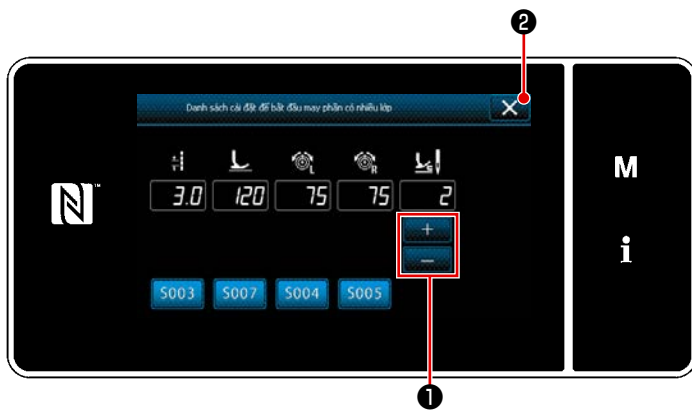
7) Thực hiện các bước tương tự như quy trình 3), cài đặt các tham số máy để thực hiện máy phía trên của phần có nhiều lớp.

## 8-12-2. Cài đặt định giờ chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng mũi may

Nếu giá trị cảm biến giảm xuống dưới thiết lập “ngưỡng TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp”, đồng thời kích hoạt phát hiện phần có nhiều lớp, thì tham số may tự động quay về tham số trước đã được sử dụng trước khi BẬT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp.


Có thể thay đổi việc định giờ chuyển đổi đã nói trên bằng cách thiết lập số lượng mũi may.

Lưu ý rằng nếu giá trị cảm biến giảm xuống dưới thiết lập “ngưỡng TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp” để phát hiện phần có nhiều lớp ngay cả trong phạm vi thiết lập số lượng mũi may, thì tham số may sẽ quay trở về tham số trước đó đã được sử dụng trước khi BẬT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp.



<Màn hình danh sách cài đặt chạy trên phần có nhiều lớp>


### [Cách thiết lập]

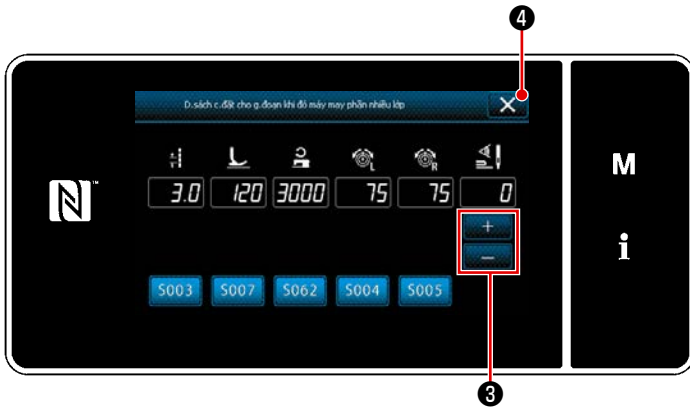
- 1) Nhấn  ① cài đặt số lượng mũi may được may trước khi tiến hành thay đổi trên “Màn hình danh sách cài đặt chạy trên phần có nhiều lớp”.

Giá trị thiết lập ban đầu : 2


Phạm vi điều chỉnh : 0 đến 20

- \* Nếu giá trị này được thiết lập thành 0 (không), thì chức năng BẬT chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng mũi may sẽ bị vô hiệu hóa.

- 2) Khi bạn nhấn  ② , các giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình sẽ trở về “Màn hình danh sách tham số may phần có nhiều lớp”.



<Màn hình danh sách cài đặt (phía trên) phần có nhiều lớp>


3) Tương tự, cài đặt số lượng mũi may được may trước khi tiến hành thay đổi bằng cách nhấn  3 trên “Màn hình danh sách cài đặt (phía trên) phần có nhiều lớp”.

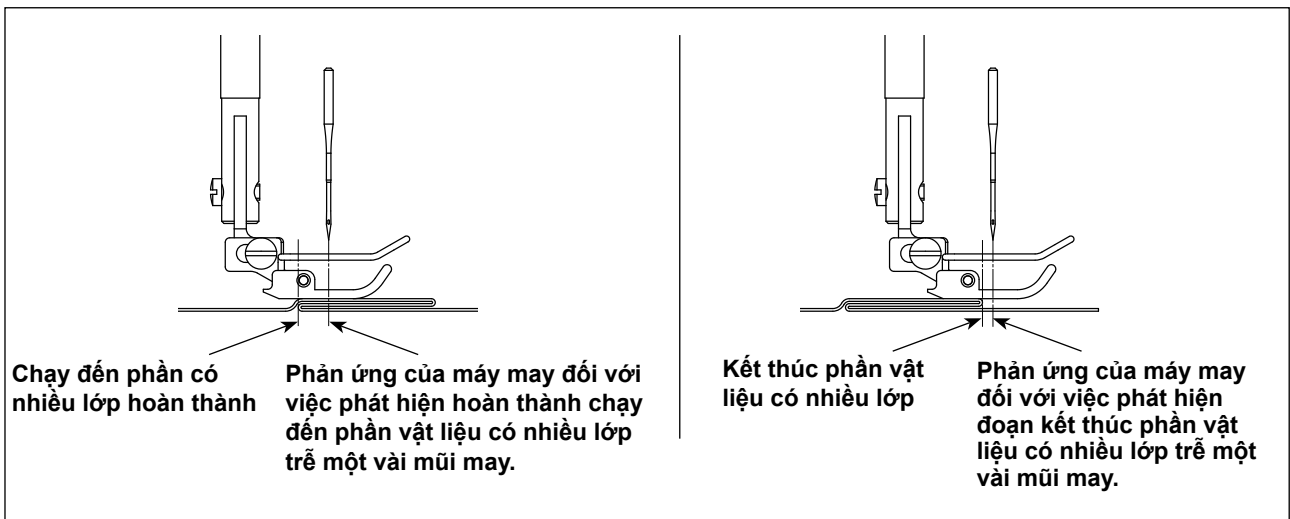
Giá trị thiết lập ban đầu :

0 (Số lượng mũi may không được thiết lập)

Phạm vi điều chỉnh : 0 đến 200

\* Khi số lượng mũi may để thay đổi” được thiết lập thành 0 (không), thì chức năng chuyển đổi theo số lượng mũi may được TẮT.

4) Khi bạn nhấn  4, các giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình sẽ trở về “Màn hình danh sách tham số may phần có nhiều lớp”.

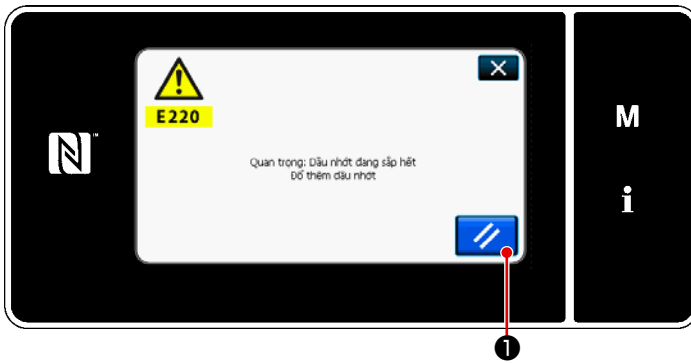


Khi máy may chạy hoàn toàn trên phần vật liệu có nhiều lớp, thì thiết bị phát hiện phần có nhiều lớp sẽ phát hiện ra nó và thông số may sẽ tự động trở về thông số cho phía trên của phần vật liệu có nhiều lớp. Khi máy may ra khỏi phần vật liệu có nhiều lớp, thì thiết bị phát hiện phần có nhiều lớp sẽ phát hiện ra nó và thông số may sẽ tự động trở về thông số cho phần vật liệu phẳng có nhiều lớp. Trong cả hai trường hợp, phản ứng của máy may có trễ theo các điều kiện may.

Có thể ngăn độ trễ nói trên bằng cách cài đặt số lượng mũi may để thay đổi phần vật liệu có nhiều lớp.




## 8-13. Báo hiệu thiếu dầu




### 8-13-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu

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

Cài đặt lại lỗi này bằng cách nhấn 

①. Ở trạng thái này, có thể tiếp tục sử dụng máy may trong một khoảng thời gian nhất định.

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

\* Tham khảo phần "**8-13-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118**" **trang 132** trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).



### 8-13-2. 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 "**8-13-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118**" **trang 132** trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).



<Màn hình máy>



<Màn hình chế độ>



<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>



<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>



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

### 8-13-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118

1) Nhấn giữ **M** **1** trong ba giây.

The "Màn hình chế độ" được hiển thị.

2) Chọn "1. Công tắc bộ nhớ".

"Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ" được hiển thị.

3) Chọn "1. Hiển thị tất cả".

"Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ" được hiển thị.

4) Chọn "K118 Cài đặt lại lỗi thiếu dầu mỡ".

"Màn hình cài đặt lại lỗi hết dầu bôi trơn" được hiển thị.

5) Thiết lập giá trị cài đặt thành "1" bằng cách sử dụng bàn phím số **2** và



Nhấn **4** để xác nhận thiết lập.

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

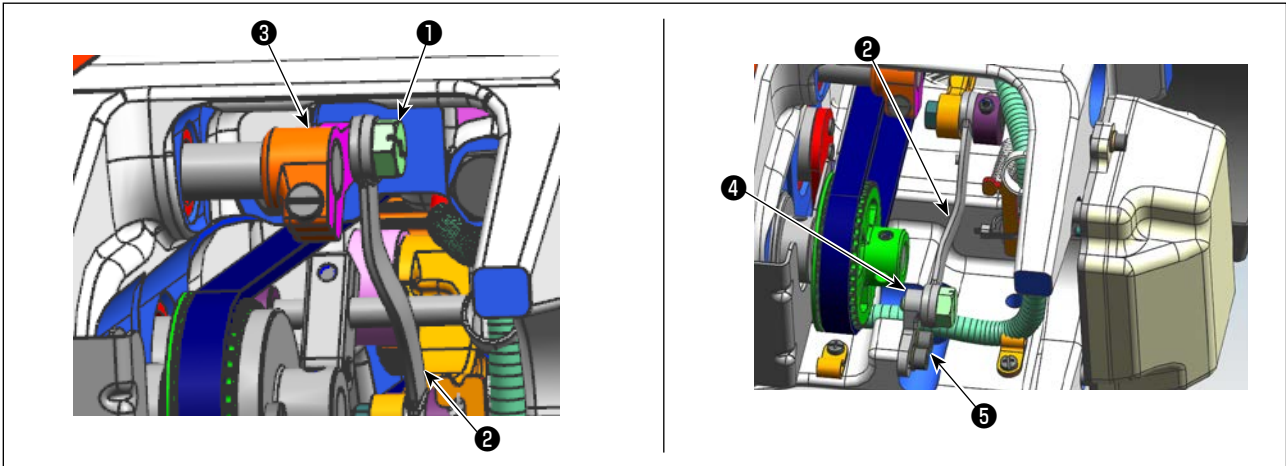
## 8-14. Chuyển đổi hệ thống cấp liệu từ cấp liệu từ phía dưới đến cấp liệu trên kim và điều chỉnh liên quan (chỉ dành cho các mẫu máy may không có bộ cắt chỉ)



### CẢNH BÁO :

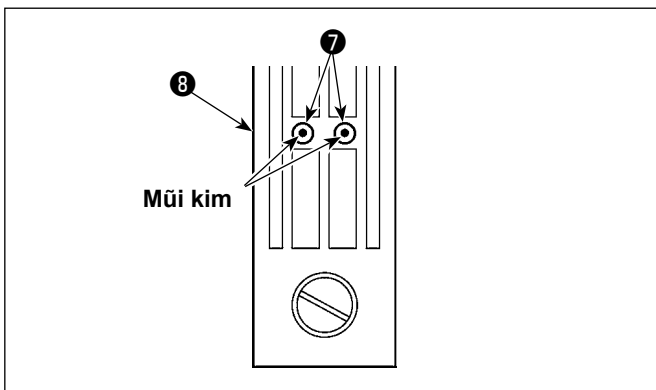
Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi đã tắt nguồn điện và chắc chắn động cơ đã dừng lại.

### 8-14-1. Cách thay đổi hệ thống cấp liệu sang cấp liệu từ phía dưới và điều chỉnh liên quan



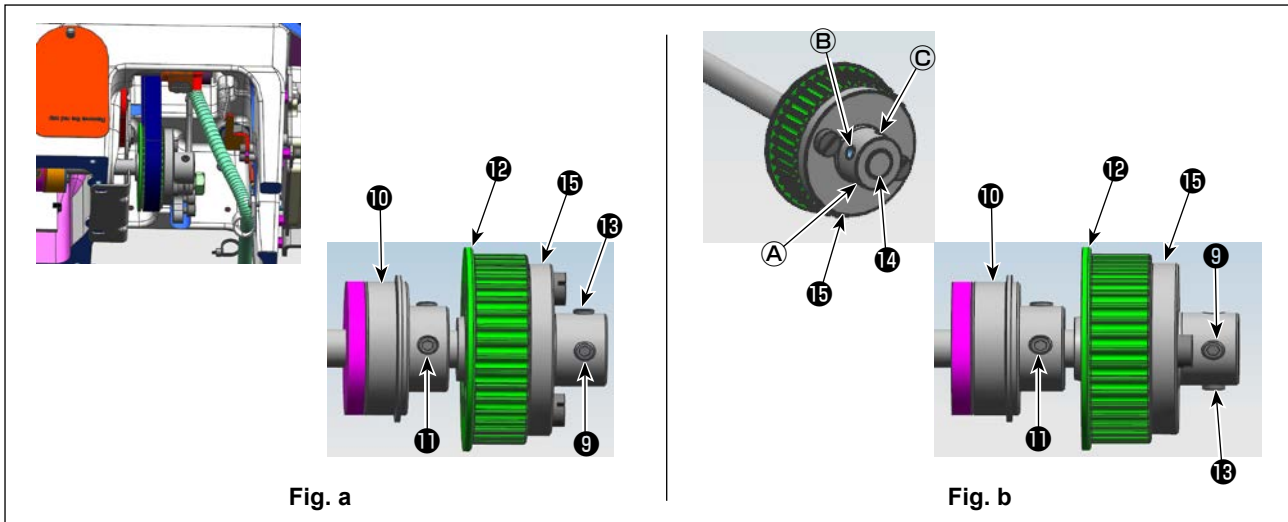
#### 1) Tháo vít bản lề ① .

Di chuyển cần truyền động khung trụ kim từ tay cần truyền động khung trụ kim ③ đến đế cố định cần lắc kim ④ . Sau đó, siết chặt vít bản lề ① để bắt chặt cần truyền động khung trụ kim.



#### 2) Thay bản răng đưa và mặt nguyệt với những bộ phận để cấp liệu từ phía dưới. Sau đó, điều chỉnh vị trí của đế cố định cần lắc kim ④ sao cho trọng tâm của các kim tương ứng thẳng với lỗ kim ⑦ trong mặt nguyệt ⑧ . Sau đó, siết chặt vít định vị ⑤ .

Sau đó, thay chân vịt bằng chân vịt cho cấp liệu từ phía dưới.



3) Nới lỏng vít cố định ⑨ và ⑬ (tại hai vị trí) của bánh xích ⑫ . Nới lỏng vít cố định ⑬ và ⑨ theo thứ tự đã ghi. Lúc này, tháo vít Số 1 ⑨ được lắp trong lỗ có ren ① và đặt nó trong lỗ có ren ③ ở phía đối diện của bánh xích (xoay bánh xích một góc 180 độ). (Hình a)

Xoay puli một góc 180 độ mà không xoay trực truyền động mô ỏ để tạo thành mặt cuối bên phải của bạc lót bánh xích ⑮ với mặt cuối bên phải của trực truyền động mô ỏ ⑭ . Sau đó, căn chỉnh phần phẳng của trực truyền động mô ỏ với lỗ có ren ③ trong bánh xích ⑫ . Sau đó, siết chặt ốc hãm ⑨ để bắt chặt bánh xích.

Vít số 1 ① của bạc lót phía sau ⑩ của trực truyền động mô ỏ thẳng với phần phẳng của trực truyền động mô ỏ. Sử dụng quan hệ vị trí này làm tham chiếu. (Hình b)

### 8-14-2. Cách thay đổi hệ thống cấp liệu sang cấp liệu trên kim và điều chỉnh liên quan

Quy trình này ngược với quy trình đã mô tả trong phần **"8-14-1. Cách thay đổi hệ thống cấp liệu sang cấp liệu từ phía dưới và điều chỉnh liên quan"** trang 133.

Nới lỏng vít bản lề ① . Di chuyển cần truyền động khung trụ kim từ đế cố định cần lắc kim ④ sang tay cần truyền động khung trụ kim ③ . Sau đó, siết chặt vít bản lề ① để bắt chặt cần truyền động khung trụ kim.

Nới lỏng vít cố định ⑨ và ⑬ (tại hai vị trí) của bánh xích ⑫ . Nới lỏng vít cố định ⑬ và ⑨ theo thứ tự đã ghi. Lúc này, tháo vít Số 1 ⑨ được lắp trong lỗ có ren ③ và đặt nó trong lỗ có ren ① ở phía đối diện của bánh xích (xoay bánh xích một góc 180 độ). (Hình b)

Xoay puli một góc 180 độ mà không xoay trực truyền động mô ỏ để tạo thành mặt cuối bên phải của bạc lót bánh xích ⑮ với mặt cuối bên phải của trực truyền động mô ỏ ⑭ . Sau đó, căn chỉnh phần phẳng của trực truyền động mô ỏ với lỗ có ren ① trong bánh xích ⑫ . Sau đó, siết chặt ốc hãm ⑨ để bắt chặt bánh xích.

Vít số 1 ① của bạc lót phía sau ⑩ của trực truyền động mô ỏ thẳng với phần phẳng của trực truyền động mô ỏ. Sử dụng quan hệ vị trí này làm tham chiếu. (Hình a)

Sau đó, siết chặt vít Số 2 ⑬ được lắp trong lỗ có ren ② của bánh xích ⑫ .

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

### 9-1. Quản lý mẫu may

#### 9-1-1. Tạo một mẫu mới


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

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

#### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới




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

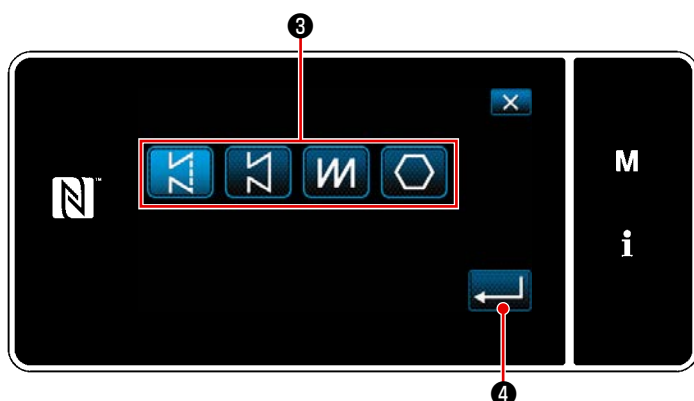
- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.  
"Mẫu may numarası liste ekranı" açılır.




<Màn hình danh sách số mẫu may>

- 2) Nhấn  ② .  
"Màn hình tạo mẫu mới" được hiển thị.

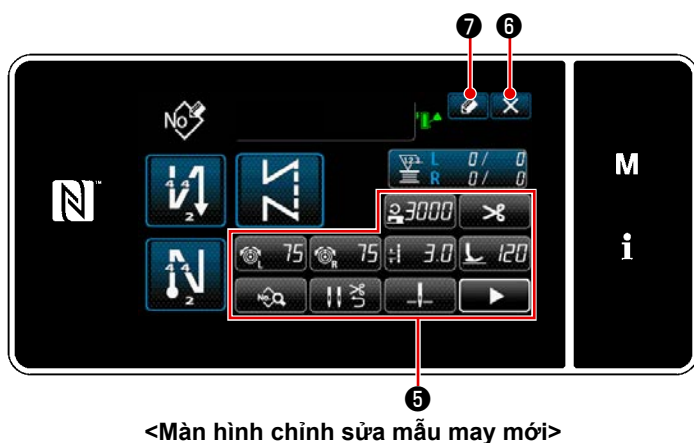
#### ② Cài đặt một mẫu may





<Màn hình tạo mẫu may mới>

- 1) Chọn mẫu may bằng cách nhấn nút chọn mẫu may ③ .
- 2) Nhấn  ④ để xác nhận thiết lập.  
"Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới" được hiển thị.




### ③ Thiết lập chức năng mẫu



- 1) Thiết lập chức năng mẫu bằng cách sử dụng nút ⑤. Tham khảo "**5-2. Các mẫu may**" trang 43 để biết chi tiết.
- 2) Nhấn  ⑦.  
"Màn hình đăng ký số mẫu may" được hiển thị.  
Nhấn  ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.

### ④ Nhập số mẫu và đăng ký mẫu



- 1) Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ⑩. Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn   ⑧.
- 2) Đăng ký mẫu đã tạo bằng cách nhấn  ⑨. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình danh sách số mẫu may" được hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình danh sách số mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.



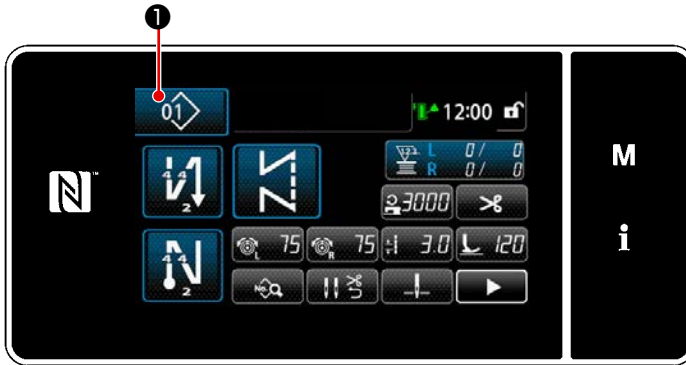
## 9-1-2. Sao chép một mẫu may

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


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

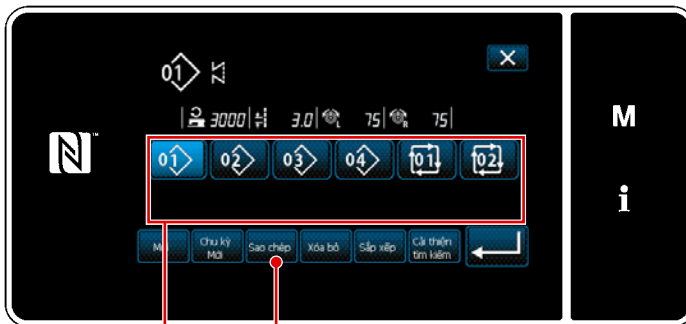
Giải thích được đưa ra dưới đây sử dụng sao chép một mẫu may làm ví dụ.

### ① Chọn chức năng sao chép mẫu may




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

- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. "Màn hình danh sách số mẫu may" được hiển thị.






<Màn hình danh sách số mẫu may>

- 2) Chọn số mẫu nguồn sao chép từ danh sách ②.
  - 3) Nhấn  ③.
- "Màn hình sao chép số mẫu may" được hiển thị.

### ② Chọn số mẫu đích sao chép



<Màn hình sao chép số mẫu may>

- 1) Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ④. Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn   ⑤.
- 2) Oluşturulan mẫu may  ⑥. "Màn hình danh sách số mẫu may" trở về hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình danh sách số mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

### 9-1-3. Xóa một mẫu may


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

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

#### ① Chọn chức năng xóa mẫu may

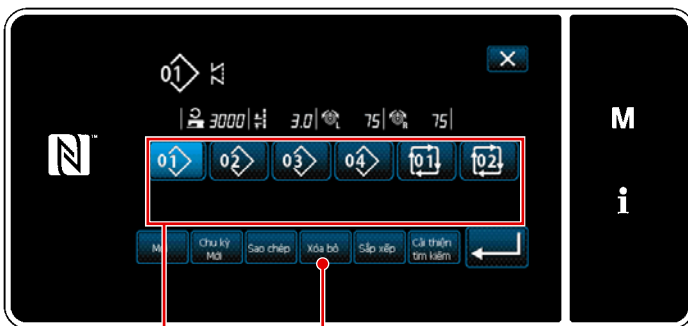


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

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

"Màn hình danh sách số mẫu may" được hiển thị.

#### ② Chọn mẫu may và xóa

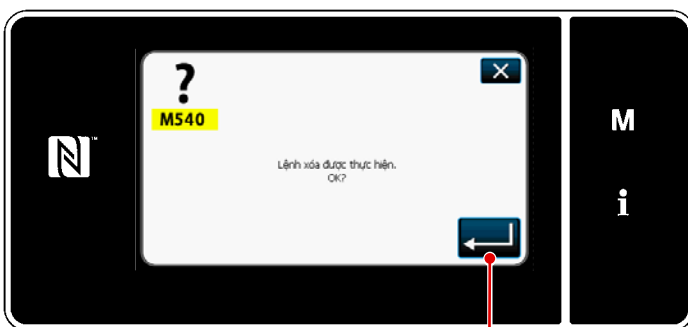


<Màn hình danh sách số mẫu may>


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

2) Nhấn  ③.

"Màn hình xác nhận xóa" được hiển thị.



<Màn hình xác nhận xóa>

3) Xóa mẫu bằng cách nhấn  ④.

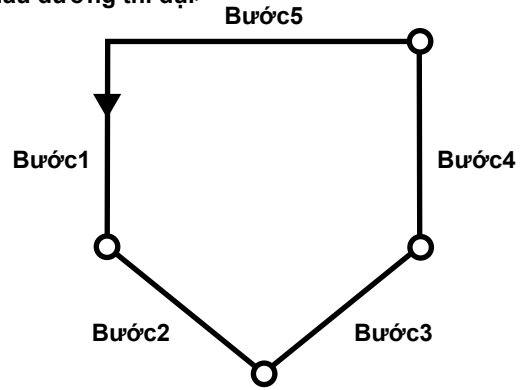


## 9-2. Thiết lập đường may hình đa giác

Một mẫu đường may hình đa giác bao gồm 30 bước đường may thẳng. Có thể thiết lập riêng điều kiện may cho từng bước.

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

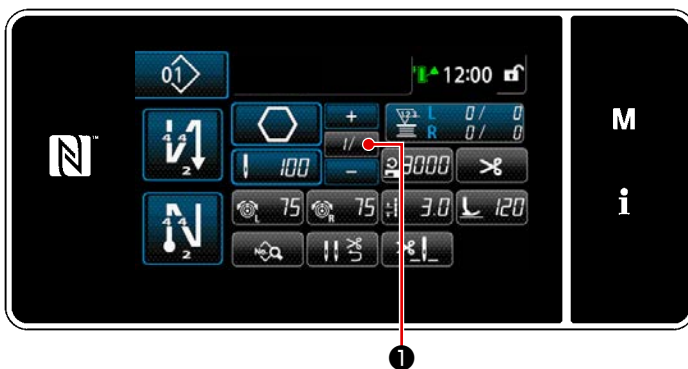
<Mẫu đường thí dụ>



### 9-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác

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

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

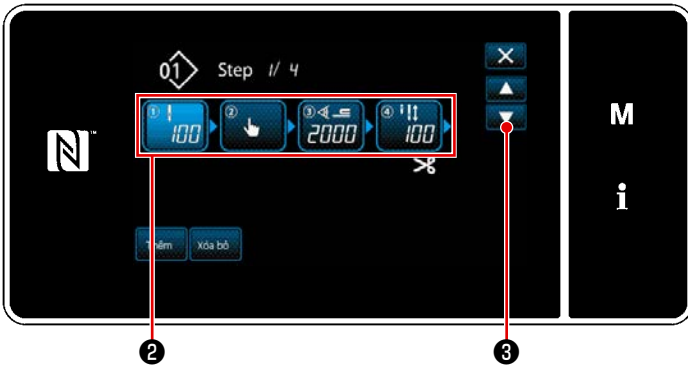


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

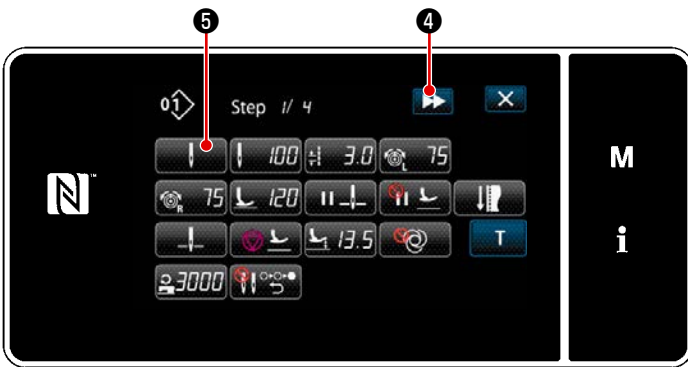
Nhấn **1/1** ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

"Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác" được hiển thị.

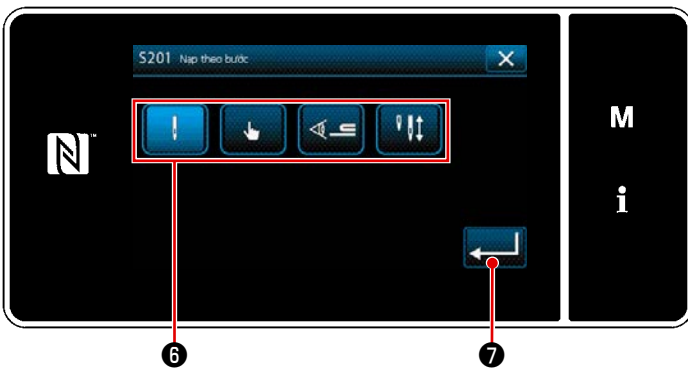
② **Chỉnh sửa số lượng mũi may của đường may hình đa giác và điều kiện chuyển đổi bước cân thỏa mãn bởi một bước mới**




<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>





<Màn hình sửa dữ liệu may>



<Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước>

1) Điều kiện chuyển đổi bước được hiển thị ở phần ② .  
 Nhấn ② để đặt số lượng đường may ở trạng thái được chọn.  
 Màn hình quay về màn hình trước đó hoặc tiến lên màn hình kế tiếp với  ③ .

2) Khi nhấn lại bước đã chọn, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".  
 Khi nhấn  ④ , thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may" cho bước tiếp theo.  
 Khi nhấn  ⑤ , thì hiển thị "Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước".

3) Lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước ⑥ .



: Số lượng mũi may



: Chuyển đổi một chạm




: Phát hiện phần có nhiều lớp



: Chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt

\* Trong trường hợp "chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt", thì máy may sẽ tự động dừng khi may đến số lượng mũi may đã cài đặt. Tuy nhiên, bước này không tiến lên.  
 Bước tiến lên bước tiếp theo khi bạn vận hành cần gạt chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt để thay đổi sang chế độ vận hành trụ kim được dẫn động riêng biệt.  
 Trong trường hợp máy may bắt đầu may lại sau khi tự động dừng, thì nó thực hiện hoạt động may tự do.

4) Khi nhấn  ⑦ , thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



- 5) Cài đặt các dữ liệu may khác **8** .  
 Loại dữ liệu may được hiển thị trên "Màn hình chỉnh sửa mẫu may" thay đổi theo tham chiếu chuyển đổi bước được chọn trong mục số 3 đã đề cập. (Xem bảng dưới đây.)

**Bộ nâng chân vịt hoạt động sau khi cắt chỉ theo thiết lập của bước cuối cùng.**

		Tham chiếu chuyển đổi bước			
		Số lượng mũi may	Công tác tay	Phát hiện phần có nhiều lớp	Cảm biến trụ kim được dẫn động riêng biệt
	Giá trị cảm biến chuyển đổi bước	×	×	○	×
	Số lượng mũi may (Chiều dài mũi may mm)	○	×	×	○
	Chiều dài mũi may	○	○	○	○
	Độ căng chỉ kim (bên trái)	○	○	○	○
	Độ căng chỉ kim (bên phải)	○	○	○	○
	Áp lực của chân vịt	○	○	○	○
	Điểm dừng giữa chùng - Vị trí dừng thanh kim	○	○	○	○
	Điểm dừng giữa chùng - Nâng chân vịt	○	○	○	○
	Chiều cao nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chùng:	○	○	○	○
	Dừng - Vị trí thanh kim	○	○	○	○

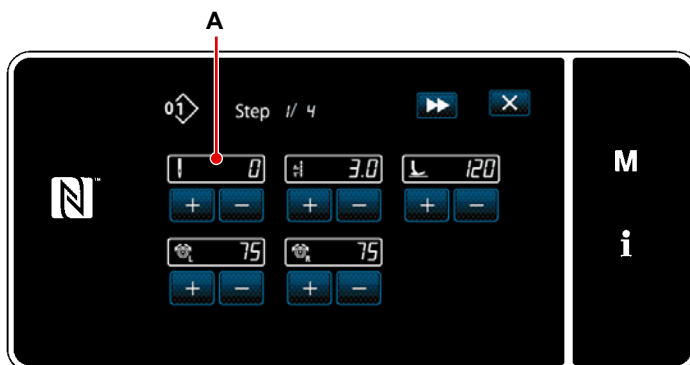
		Tham chiếu chuyển đổi bước			
		Số lượng mũi may	Công tắc tay	Phát hiện phần có nhiều lớp	Cảm biến trụ kim được dẫn động riêng biệt
	Dừng - Nâng chân vịt				
	Dừng - Chiều cao nâng chân vịt	○	○	○	○
	Một mũi	○	○	○	○
	Giới hạn tốc độ may	○	○	○	○
	Tự động trả về cả hai kim ở chế độ cấp liệu theo bước	○	○	○	○



<Màn hình chế độ điều chỉnh may>

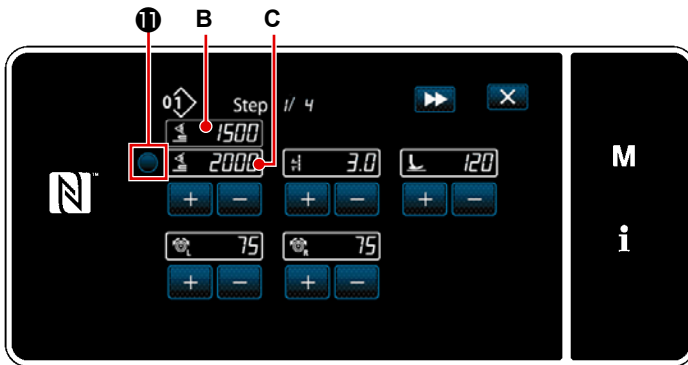
- 6) Khi nhấn **10**, thì hiển thị “màn hình chế độ điều chỉnh may”.

Để cài đặt dữ liệu may ở chế độ điều chỉnh may, tham khảo phần **"5-2-5. Editing the sewing patterns (2) Chế độ điều chỉnh may"** trang 55.



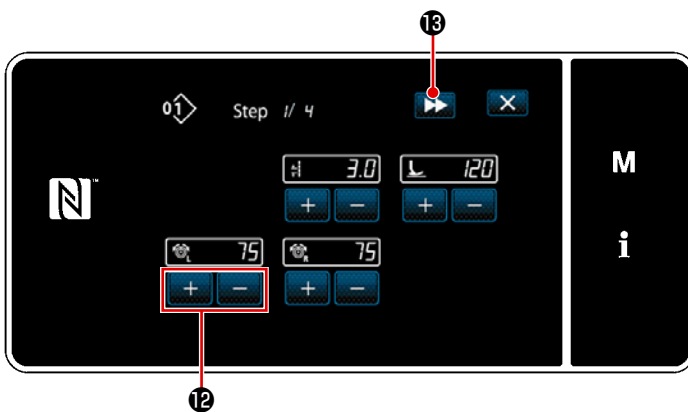
<Màn hình nhập hướng dẫn (trong trường hợp cơ sở chuyển đổi bước là số lượng mũi may hoặc chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt)>

- 7) Khi nhấn **9**, thì hiển thị “màn hình nhập hướng dẫn”.  
 Trong trường hợp cơ sở chuyển đổi bước là số lượng mũi may hoặc chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt, thì giá trị đầu vào **A** của số lượng mũi may trở thành 0 (không).  
 Nhấn bàn đạp để vận hành máy may. Đếm số lượng mũi may mà máy may tạo ra cho đến khi nó dừng lại.








<Màn hình nhập hướng dẫn (Trong trường hợp cơ sở chuyển đổi bước là phát hiện phần vật liệu có nhiều lớp)>


Hoặc, trong trường hợp cơ sở chuyển đổi bước là phát hiện phần vật liệu có nhiều lớp, thì giá trị **B** của cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp được nhập vào giá trị **C** của cảm biến chuyển đổi bước bằng cách nhấn **11**.

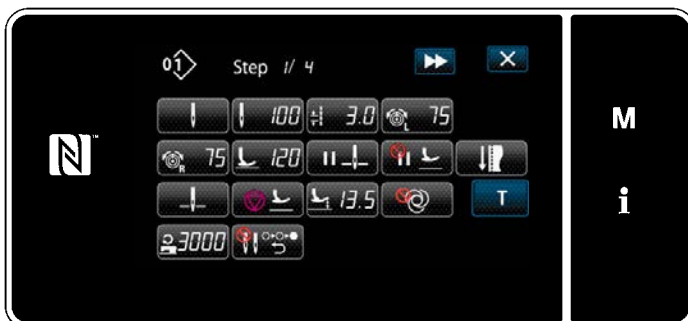


<Màn hình nhập hướng dẫn (Trong trường hợp cơ sở chuyển đổi bước là chuyển đổi loại một chạm)>

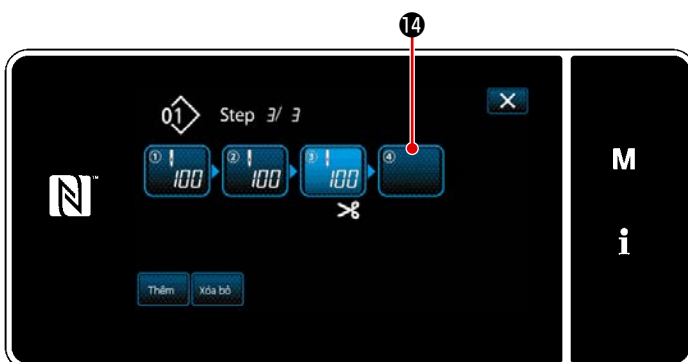
Thay đổi điều kiện may bằng  **12**.

-  **3.0** : Chiều dài mũi may
-  **120** : Áp lực của chân vịt
-  **75** : Độ căng chỉ kim (bên trái)
-  **75** : Độ căng chỉ kim (bên phải)

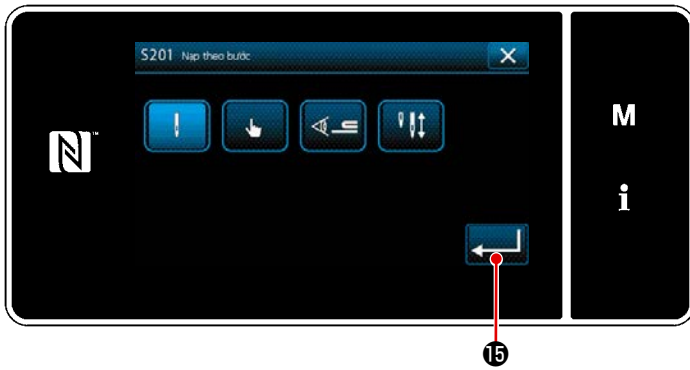
Khi nhấn  **13**, thì bước này được chuyển sang bước tiếp theo. Xác nhận dữ liệu hướng dẫn bạn đã nhập bằng cách thực hiện cắt chỉ. Sau đó, màn hình quay lại "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu may" thể hiện điều kiện may bạn đã thay đổi.



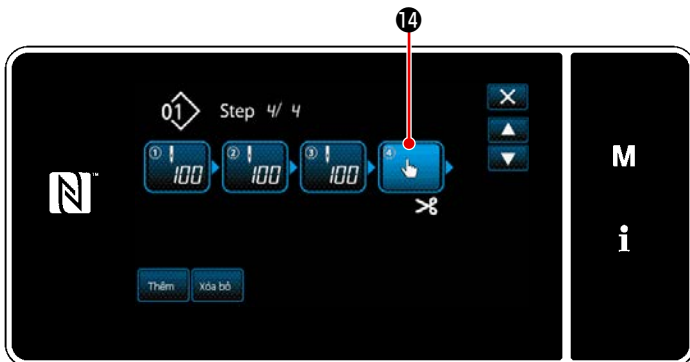
<Màn hình sửa dữ liệu may>



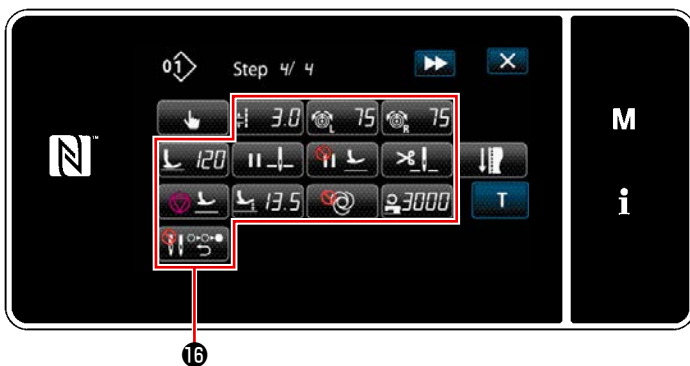
- 8) Trong trường hợp có thể đăng ký bổ sung một bước cho mẫu may, thì bước **14** chưa được cài đặt sẽ được hiển thị ở trường ngoài cùng bên phải.



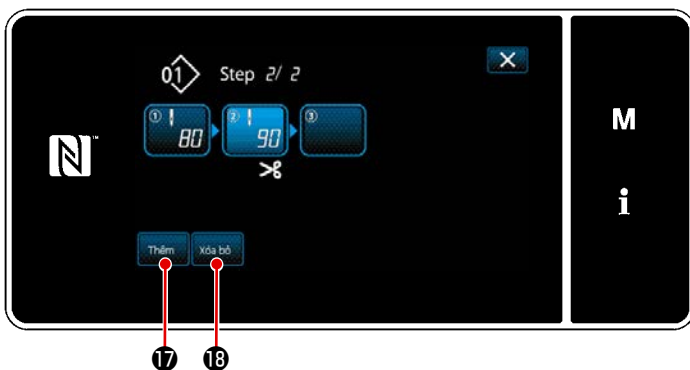
<Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước>



<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>



<Màn hình sửa dữ liệu may>



9) Khi nhấn bước được hiển thị **14**, thì hiển thị "Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước".  
Chọn tham chiếu chuyển đổi bước theo cách tương tự như mục số 3 đã đề cập ở trên.

10) Khi nhấn **15**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở lại "Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác".

11) Khi nhấn lại bước **14**, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".  
Chọn tham chiếu chuyển đổi bước theo cách tương tự như mục số 3 đã đề cập ở trên.

12) Thiết lập các dữ liệu may khác **16** theo cách tương tự như mục số 5.

13) Khi nhấn **Thêm 17**, một bước bao gồm 100 mũi may được chèn vào ngay trước bước đã chọn.  
Khi nhấn nút trường của bước được chèn, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".  
Theo cách tương tự như mô tả ở trên, chọn tham chiếu chuyển đổi bước và cài đặt dữ liệu may.

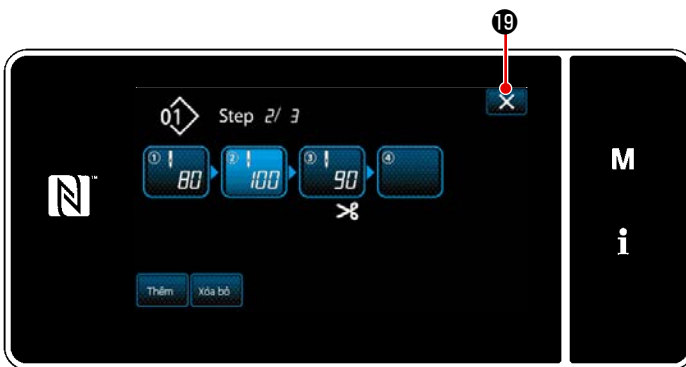
\* Trong trường hợp số lượng tối đa các bước đã được đăng ký, thì không hiển thị **Thêm 17**.



14) Khi nhấn **Xóa bỏ** 18, thì xóa bước đã chọn.

\* Trong trường hợp chỉ có một bước đã được đăng ký, thì không hiển thị **Xóa bỏ** 18.

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



Hoàn thành thao tác bằng cách nhấn **X** 19. Sau đó, màn hình hiện tại trở về màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.

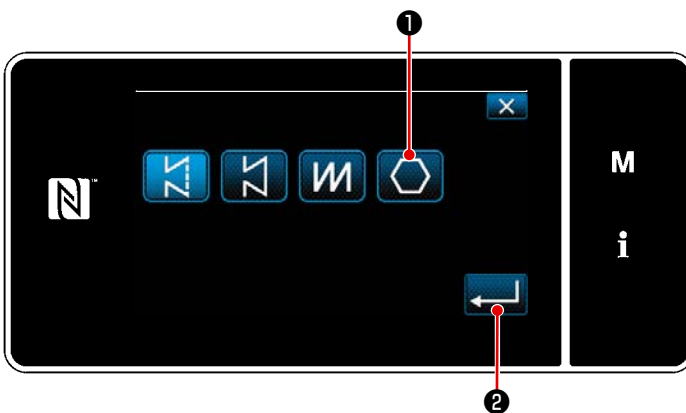
<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>

## 9-2-2. Tạo một mẫu đường may hình đa giác

### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới

Hiển thị "Màn hình tạo mẫu mới" tham khảo phần ① ở mục **"9-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 135**.

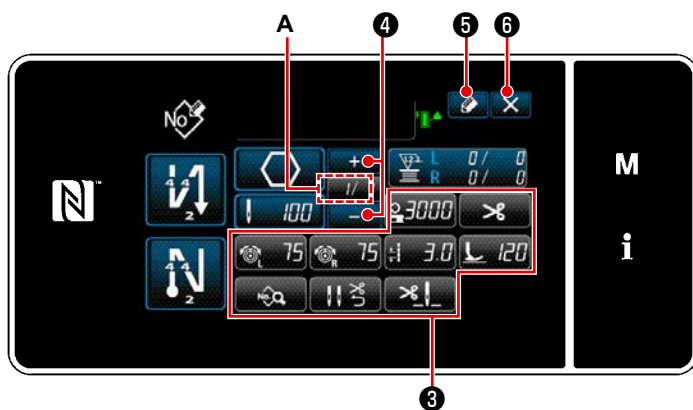
### ② Tạo một mẫu đường may hình đa giác






<Màn hình tạo mẫu mới>

Tham khảo ② trong phần **"9-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 135**, chọn mẫu đường may hình đa giác **⬡** ① trên màn hình chọn mẫu may. Sau đó, nhấn **←** ②. "Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới" được hiển thị.

### ③ Thiết lập chức năng mẫu trên cơ sở từng bước

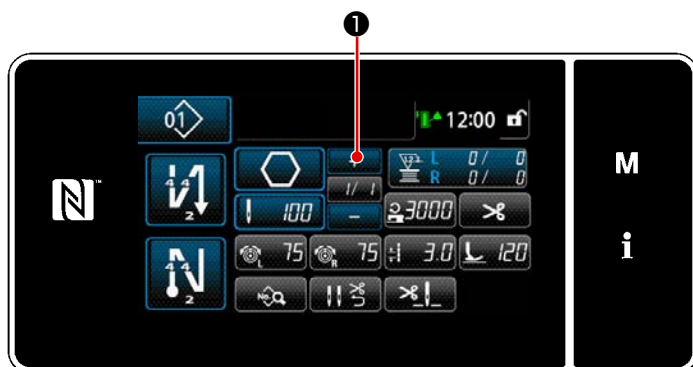


<Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới>


- 1) Cài đặt chức năng mẫu với các nút ③ trên cơ sở từng bước một. Tham khảo **"5-2. Các mẫu may" trang 43**.
- 2) Tổng số bước mà bạn đã thiết lập được hiển thị bên phải của mục **A**. Bước hiện tại được hiển thị bên trái của mục **A**. Có thể thay đổi bước hiện tại với  ④.
- 3) Nhấn  ⑤. Hiển thị "Màn hình đăng ký số mẫu may". Nhấn  ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu. Các bước thủ tục được thực hiện sau khi bước đã nói trên tương tự như các bước ③ đến ④ ở phần **"9-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 135**.

### 9-2-3. Thiết lập bước từ đó bắt đầu đường may hình đa giác

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



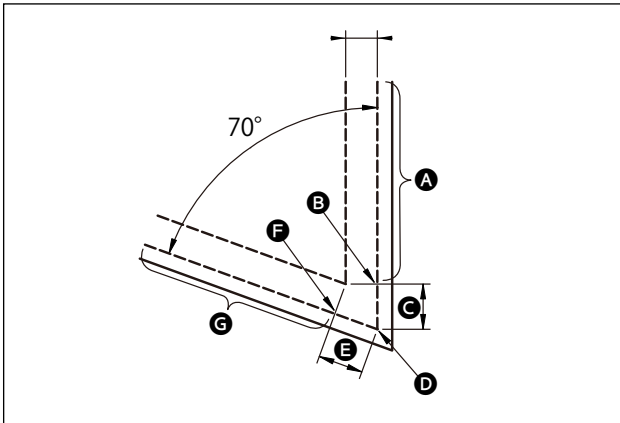
<Màn hình may (Mẫu may hình đa giác)>

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



### 9-2-4. Cách thực hiện đường may góc bằng cách sử dụng mẫu đường may hình đa giác

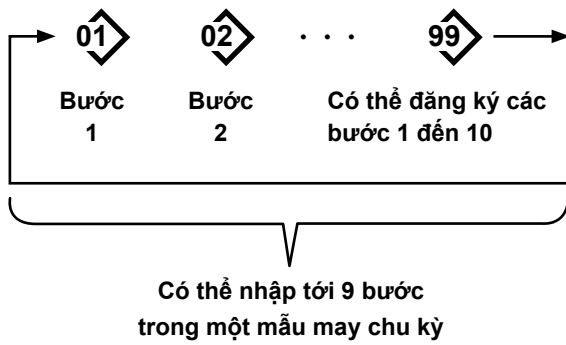
Nếu sử dụng mẫu đường may hình đa giác, thì có thể thực hiện đường may góc bằng cách cài đặt số lượng mũi may và chiều dài mũi may theo ý muốn.



Trong trường hợp thực hiện đường may góc ở phần góc như hình minh họa, hãy cài đặt các bước như mô tả trong bảng dưới đây.

Bước	Bước 1 (phần A)	Bước 2 (phần C)	Bước 3 (phần E)	Bước 4 (phần G)
S201 Chuyển đổi bước	Chuyển đổi trụ kim được dẫn động-riêng biệt	Số lượng mũi may	Số lượng mũi may	Chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt
S204 Số lượng mũi may	13	3	3	13
S205 Chiều dài đường nối	3,0mm	3,1mm	3,1mm	3,0mm
S212 Vị trí cân chỉnh nhập kim của thanh kim		BẬT		
S214 Vị trí dừng thanh kim ở thời điểm dừng	Dưới	Dưới	Liên tục	Dưới
S220 Tự động trả về cả hai kim ở chế độ cấp liệu theo bước	TẮT	TẮT	BẬT	TẮT
Giải thích	Khi cài đặt “S201 Chuyển đổi bước” thành “chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt”, thì máy may sẽ tự động dừng lại sau khi đã may được số lượng mũi may đã cài đặt với “S204 Số lượng mũi may” và máy thực hiện may tự do. Bước tiến lên bằng cách vận hành cần gạt chuyển đổi trụ kim được dẫn động riêng biệt để đưa máy may về trạng thái may kim đơn.	Có thể thiết lập tự động nâng chân vịt thành BẬT / TẮT khi máy may dừng ở phần góc của vật liệu, bằng cách cài đặt “S212 Dừng điểm giữa và nâng chân vịt”.	Khi thiết lập “S214 Vị trí của các trụ kim khi máy may dừng” thành “Liên tục”, thì máy may chuyển sang bước tiếp theo mà không dừng lại sau khi hoàn thành may số lượng mũi may đã thiết với “S204 Số mũi may”. Khi cài đặt “S220 Tự động trở về hoạt động của cả hai kim” thành BẬT, thì chế độ vận hành sẽ tự động trả về chế độ hoạt động cả hai kim mỗi khi bước tiến lên.	Trong trường hợp số lượng phần góc của vật liệu tăng lên, cần thêm các bước bằng cách kết hợp các bước từ 1 đến 3.

### 9-3. Mẫu may chu kỳ

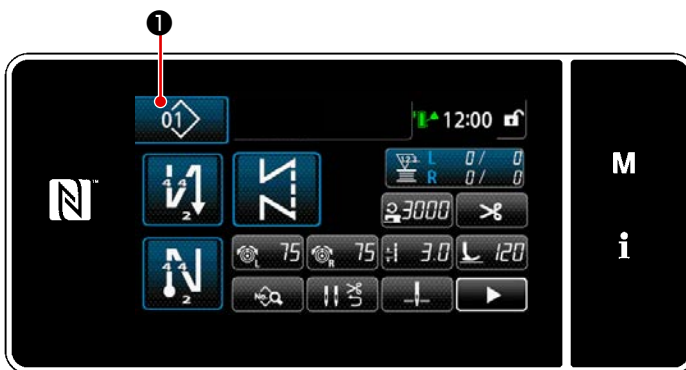


Có thể kết hợp nhiều mẫu may khác nhau làm một mẫu may chu kỳ để may.

Có thể nhập tới 10 bước 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.

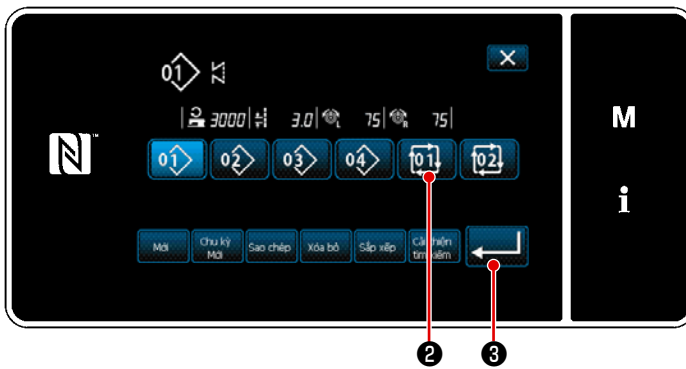
Có thể đăng ký tới 9 mẫu may chu kỳ. Sao chép mẫu may chu kỳ khi cần thiết.

#### 9-3-1. Chọn mẫu may chu kỳ



<Màn hình may (Các mẫu may)>

- 1) Nhấn 1 trên mỗi màn hình may.



<Màn hình quản lý số mẫu may (theo thứ tự số)>

- 2) "Màn hình quản lý số mẫu may (theo thứ tự số)" được hiển thị. Mẫu chu kỳ được hiển thị sau khi mẫu may đã đăng ký. Nhấn một nút số dữ liệu may chu kỳ mong muốn 2.
- Nhấn 3 để xác nhận thiết lập. Hiển thị màn hình may chu kỳ.

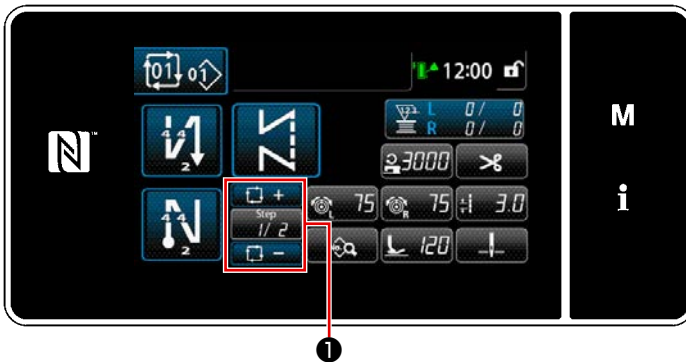


<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>


- 3) Kích hoạt may mẫu chu kỳ đã chọn.

## 9-3-2. Chỉnh sửa dữ liệu may chu kỳ

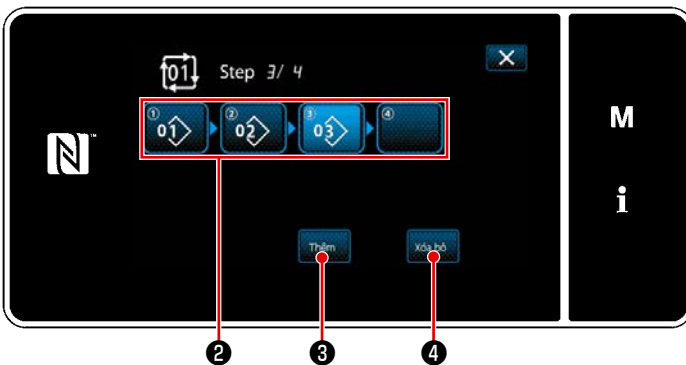
### ① Hiện thị màn hình may (mẫu chu kỳ) cho mẫu chu kỳ



<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

Nhấn phím Bước  ① trên mỗi màn hình may.  
"Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ" được hiển thị.

### ② Thiết lập một mẫu may chu kỳ



<Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ>


1) Các số mẫu may (tối đa 10 số) đã đăng ký được hiển thị tại ② .


Nhấn ② để xác nhận lựa chọn.

2) Trong trường hợp có thể đăng ký thêm một bước cho một mẫu may, thì bước mà chưa được thiết lập được hiển thị ở trường cuối cùng.


Khi nhấn bước chưa thiết lập, thì hiển thị "Màn hình lựa chọn mẫu chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số)".

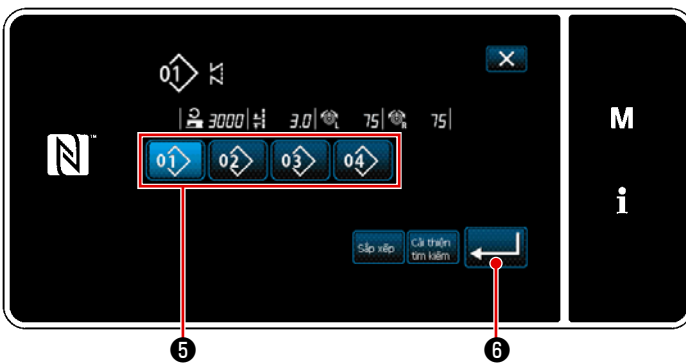
3) Chọn mẫu mà bạn muốn đăng ký từ ⑤ .

Nhấn  ⑥ để xác nhận thiết lập.

4) Nhấn  ③ đồng thời chọn một bước. Sau đó, "Màn hình lựa chọn mẫu chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số)" được hiển thị.

Chèn một mẫu trước bước đã chọn.

5) Xóa mẫu bằng cách nhấn  ④ .




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

### ③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



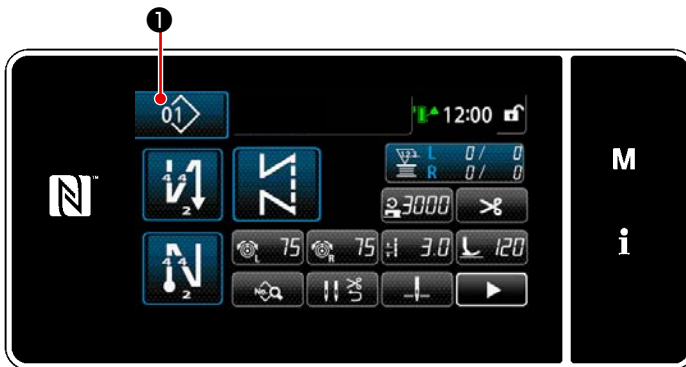
<Màn hình chỉnh sửa bước may chu kỳ>

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


### 9-3-3. Tạo một mẫu may chu kỳ mới

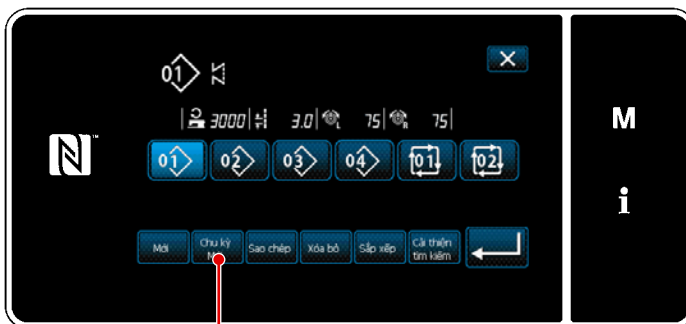
\* Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.

#### ① Chọn chức năng tạo mẫu may chu kỳ mới




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

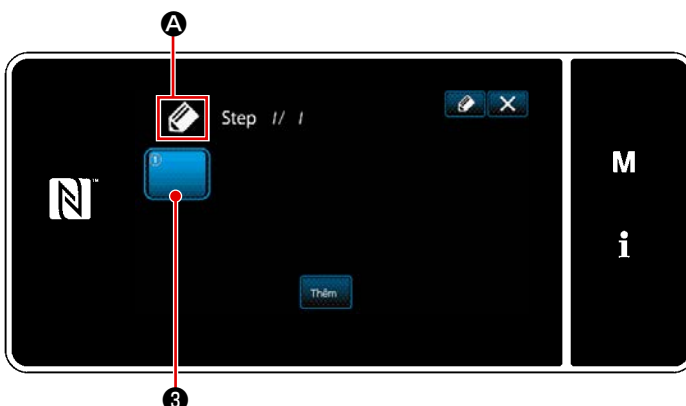
- 1) Nhấn  **1** trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. "Màn hình quản lý số mẫu may (theo thứ tự số)" được hiển thị.





<Màn hình quản lý số mẫu may (theo thứ tự số)>

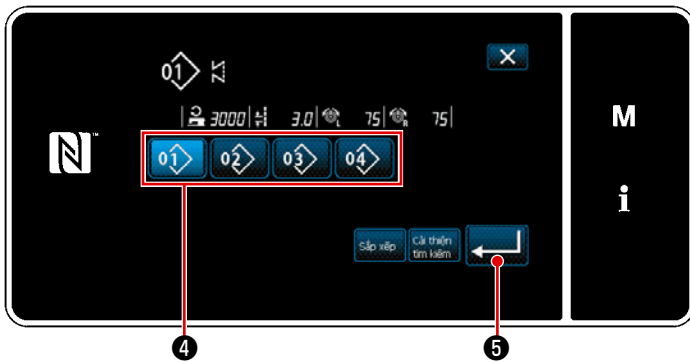
- 2) Nhấn  **2**. "Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới" được hiển thị.

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

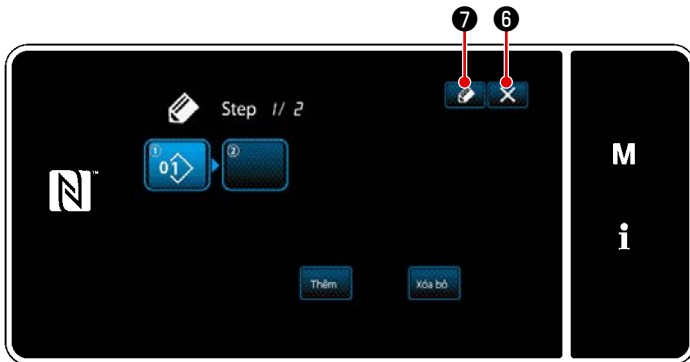


<Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới>

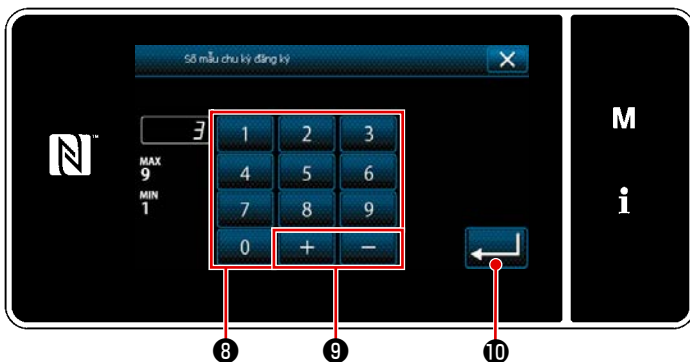
- 1)  **A** chỉ ra rằng một mẫu mới đang được tạo sẽ được hiển thị trên màn hình.
- 2) Nhấn  **3**. "Màn hình lựa chọn mẫu chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số)" được hiển thị.




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








<Màn hình sửa mẫu may chu kỳ>




<Màn hình đăng ký số mẫu may chu kỳ>

- 3) Nhấn số mẫu may ④ bạn muốn tạo.
- 4) Khi nhấn  ⑤, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới".

- 5) Mẫu đã chọn được thêm vào dữ liệu may chu kỳ cùng với hậu tố  Tạo dữ liệu may chu kỳ bằng cách lặp lại các bước từ 2) đến 5).
- 6) Nhấn  ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.
- 7) Khi nhấn  ⑦, thì hiển thị "Màn hình đăng ký số mẫu may chu kỳ".

- 8) Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ⑧. Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn   ⑨.

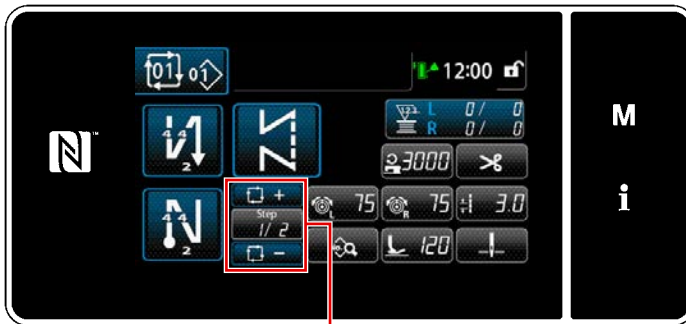
- 9) Đăng ký mẫu đã tạo bằng cách nhấn  ⑩.

"Màn hình danh sách số mẫu may" trở về hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình danh sách mẫu may".

Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

### 9-3-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ

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

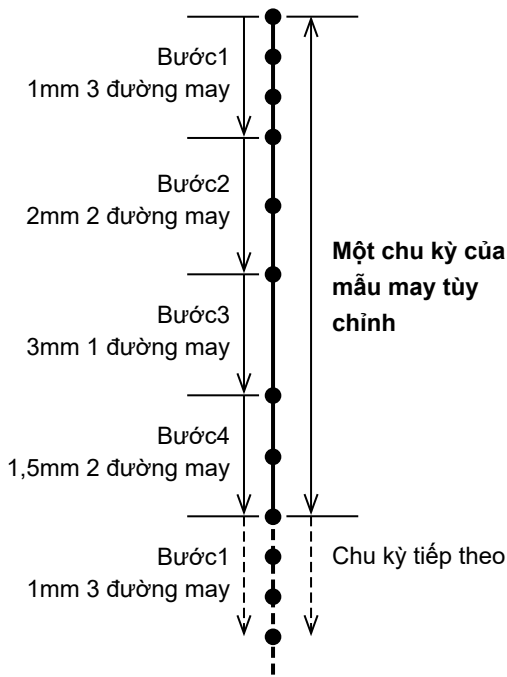


①  
<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

Có thể chọn bước may với phím +/- của



## 9-4. Mẫu may tùy chỉnh




<Hình: Ví dụ về mẫu may tùy chỉnh độ khít>

Có thể đăng ký 20 mẫu may bao gồm các nhóm từ hai mũi may khác nhau trở lên làm mẫu may tùy chỉnh. Mỗi nhóm có thể có tối đa 10 bước.

Có thể thiết lập tới 100 mũi may có cùng chiều dài mũi may trong một bước.

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

- 
  1. Với một số kết hợp chiều dài mũi may, hướng nạp và tốc độ may, máy may có thể không hoàn thành mẫu may một cách chính xác theo cài đặt.
  2. Không thể đưa kim vào cùng một điểm nhập kim khi chiều dài mũi may được thiết lập là 0,0 mm.

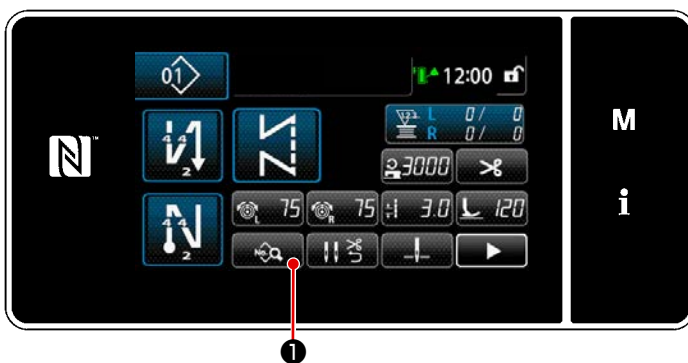
### 9-4-1. Chọn mẫu may tùy chỉnh

Sử dụng mẫu may tùy chỉnh đã được thực hiện.


Có thể sử dụng mẫu may tùy chỉnh cho mẫu may, đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may và đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.

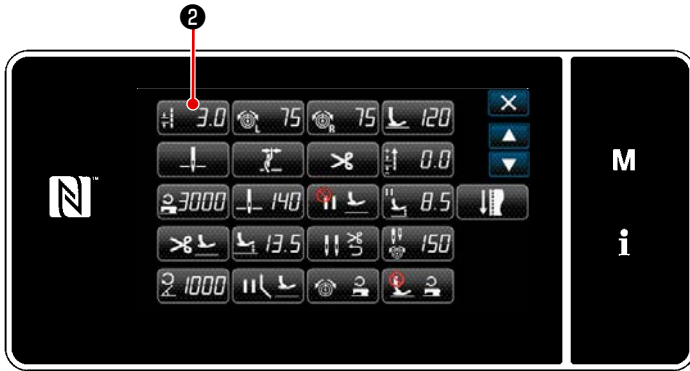
Trong đoạn này, sử dụng mẫu may tùy chỉnh cho mẫu may làm ví dụ.

#### ① Hiện thị màn hình nhập chiều dài mũi may



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

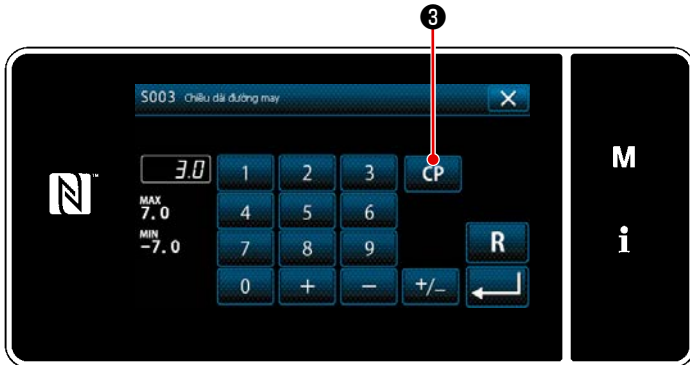
- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa. Hiện thị “màn hình sửa dữ liệu may”.




<Màn hình sửa dữ liệu máy>

2) Nhấn  2 .

Hiện thị “màn hình nhập chiều dài mũi may”.

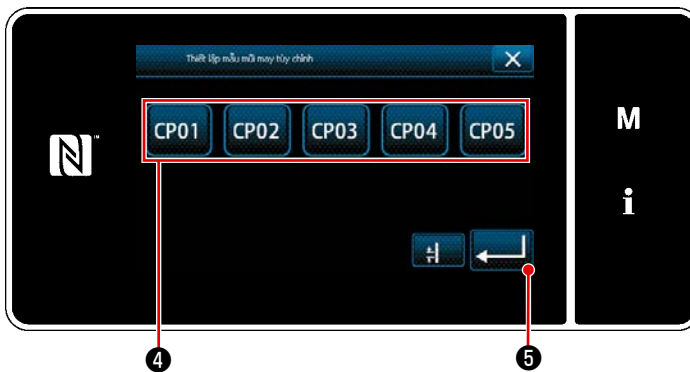


<Màn hình nhập chiều dài mũi may>

3) Nếu có các mẫu may tùy chỉnh đã đăng ký, sẽ hiển thị  3 .

Khi nhấn  3 , thì hiển thị "Màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh".


## ② Chọn mẫu may tùy chỉnh



<Màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh>

Hiện thị các mẫu may tùy chỉnh đã được đăng ký.

Nhấn  4 .

Nhấn  5 để xác nhận thiết lập.

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



## 9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh

Quy trình tạo mẫu bước tùy chỉnh mới được mô tả như sau bằng cách sử dụng < Hình: Ví dụ về bước tùy chỉnh > làm ví dụ.

### ① Chọn “cài đặt mẫu may tùy chỉnh” trên màn hình chế độ



<Màn hình chế độ>

1) Nhấn **M** ①.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.

2) Chọn "6. Thiết lập mẫu mũi may tùy chỉnh".

"Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" được hiển thị.

### ② Chọn chức năng tạo mẫu may tùy chỉnh mới



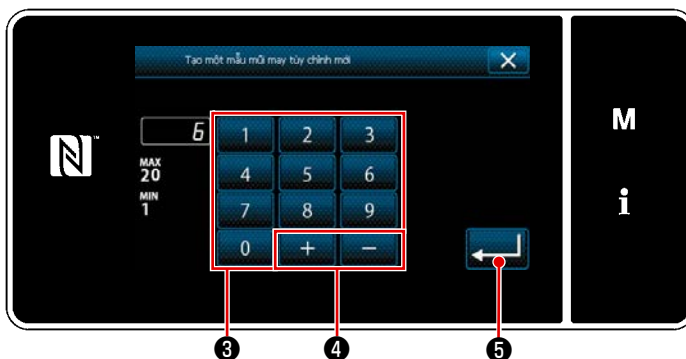
<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh>

Hiển thị các mẫu may tùy chỉnh đã đăng ký.

Nhấn **Mới** ②.

"Màn hình nhập số tạo mẫu may tùy chỉnh mới" được hiển thị.

### ③ Nhập số mẫu may tùy chỉnh



<Màn hình nhập số tạo mẫu may tùy chỉnh mới>

1) Nhập số mẫu may tùy chỉnh bằng bàn phím số ③.

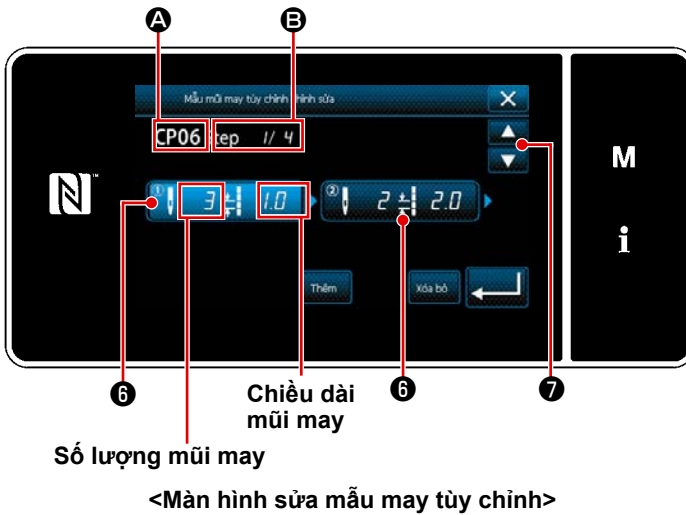
Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn **+** **-** ④.

2) Nhấn **↵** ⑤.

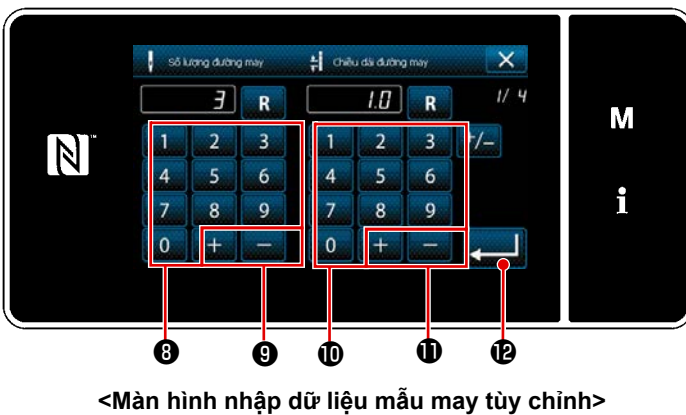
"Màn hình sửa mẫu may tùy chỉnh" được hiển thị.

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

#### ④ Tạo mẫu may tùy chỉnh



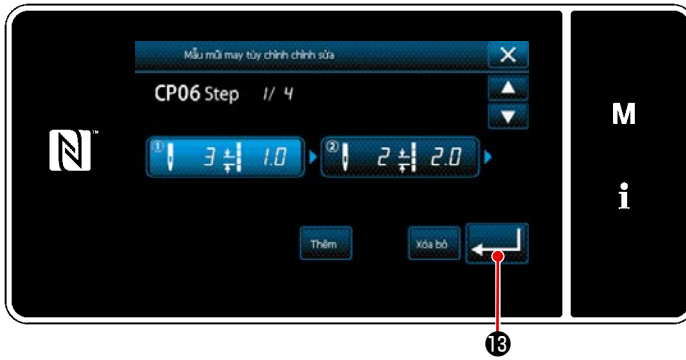
- 1) Khi nhấn ⑥, bước được nhấn ở trạng thái đã chọn.
- 2) Số mẫu may tùy chỉnh được hiển thị tại ⑧, và số bước đang được chỉnh sửa và số của tất cả các bước được hiển thị tại ⑨.
- 3) “Số lượng mũi may” và “chiều dài mũi may” của bước được hiển thị tại ⑥. Khi nhấn ⑥, nó ở trạng thái được chọn. Màn hình số mẫu may trước đó hoặc màn hình số mẫu may kế tiếp sẽ được hiển thị bằng cách nhấn ⑦.
- 4) Khi nhấn ⑥ trong khi bước ở trạng thái được chọn, hiển thị “Màn hình nhập dữ liệu mẫu may tùy chỉnh”.




1. Trong trường hợp cài đặt số lượng mũi may  
 Trong đoạn này, một ví dụ về mục nhập của mẫu may tùy chỉnh được hiển thị trong ví dụ < Hình: Ví dụ về mẫu may tùy chỉnh>. Có thể nhập số lượng mũi may trong khoảng từ 1 đến 100. Thiết lập số lượng mũi may cho các bước từ 1 đến 3 bằng bàn phím số ⑧ cho số lượng mũi may và ⑨. Nhấn ⑫ để xác nhận thiết lập.

2. Trong trường hợp thiết lập chiều dài mũi may  
 Phạm vi đầu vào có thể giống như “S003 Chiều dài mũi may”.  
 Thiết lập chiều dài mũi may cho bước 1 đến 1,0 mm sử dụng bàn phím số ⑩ và ⑪. ⑫ để xác nhận thiết lập.
3. Tiến hành thiết lập sau đây theo cách thức tương tự.  
 Số lượng mũi may cho bước 2: 2 mũi may  
 Chiều dài mũi may cho bước 2: 2,0 mm  
 Số lượng mũi may cho bước 3: 1 mũi may  
 Chiều dài mũi may cho bước 3: 3,0 mm  
 Số lượng mũi may cho bước 4: 2 mũi may  
 Chiều dài mũi may cho bước 4: 1,5 mm

⑤ **Xác nhận giá trị số**



<Màn hình sửa mẫu may tùy chỉnh>

Sau khi hoàn thành chỉnh sửa, nhấn 

13 .



<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh>

Sửa giá trị mẫu may tùy chỉnh theo các bước quy trình được mô tả bên dưới.

### 9-4-3. Sửa mẫu may tùy chỉnh

#### ① Chọn chức năng sửa mẫu may tùy chỉnh









<Màn hình sửa mẫu may tùy chỉnh>

Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" tham khảo phần **"9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 155.

#### ② Sửa giá trị mẫu may tùy chỉnh

Sửa giá trị mẫu may tùy chỉnh.

Tham khảo phần **"9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 155 để giải thích màn hình.

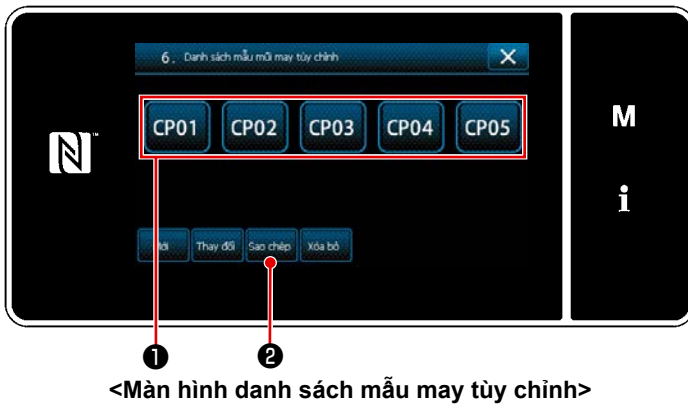
- 1) Trong trường hợp cài đặt số lượng mũi may  
Có thể nhập số lượng mũi may trong khoảng từ 1 đến 100.  
Thay đổi số lượng mũi may cho bước 1 sử dụng bàn phím số và   cho số lượng mũi may.  
Nhấn  để xác nhận thiết lập.
- 2) Trong trường hợp thiết lập chiều dài mũi may  
Phạm vi đầu vào có thể giống như "S003 Chiều dài mũi may".  
Thay đổi chiều dài mũi may cho bước 1 sử dụng bàn phím số và   cho chiều dài mũi may.  
Nhấn  để xác nhận thiết lập.
- 3) Thay đổi thiết lập cho từng bước theo cách thức tương tự như mô tả ở trên.

Các bước quy trình sẽ thực hiện sau bước đã nêu trên tương tự như các bước đã mô tả ở phần **"9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 155.

## 9-4-4. Sao chép và xóa mẫu may tùy chỉnh

### (1) Sao chép mẫu may tùy chỉnh

#### ① Hiện thị màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh



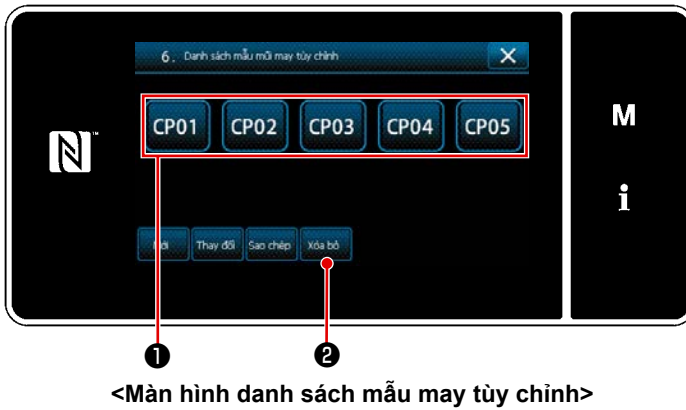
- 1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" tham khảo phần **"9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 155.
- 2) Nhấn **CP01** ① của nguồn sao chép để đặt nó ở trạng thái được chọn.
- 3) Nhấn **Sao chép** ②. "Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu may tùy chỉnh" được hiển thị.

#### ② Nhập số mẫu may tùy chỉnh



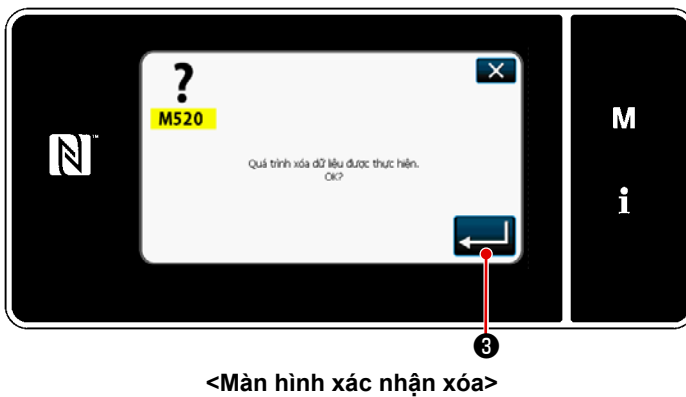
- 1) Nhập số mẫu may gốc đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ③ và **+** **-** ④. Nhấn **↵** ⑤. Mẫu đã sao chép được đăng ký và màn hình quay về "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh". Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đè.

## (2) Xóa một mẫu may tùy



1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" tham khảo phần **"9-4-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh" trang 155.**

2) Nhấn **CP01** ① để đặt mẫu may tùy chỉnh bị xóa ở trạng thái được chọn.



3) Nhấn **Xóa bỏ** ②.

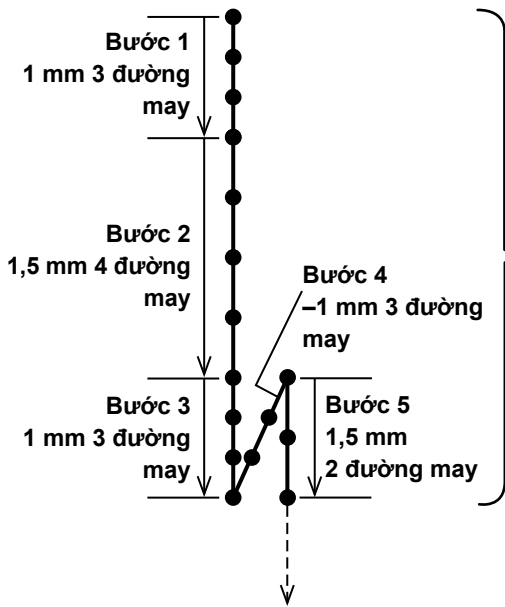
Nếu có thể xóa mẫu may tùy chỉnh, thì hiển thị "Màn hình xác nhận xóa".

Khi bạn nhấn **←** ③, thì hoạt động bạn đã tiến hành được xác nhận và màn hình sẽ trở về màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh.



4) Nếu không thể xóa mẫu may tùy chỉnh (nếu sử dụng mẫu may tùy chỉnh trong mẫu may chuẩn), thì sẽ hiển thị "Màn hình thông báo vô hiệu hóa xóa". Khi nhấn **X** ④, màn hình quay lại màn hình mẫu may tùy chỉnh.

## 9-5. Mẫu may tùy chỉnh độ khít



<Hình: Ví dụ về mẫu tùy chỉnh khít>

Có thể may các đường may khít đồng thời xác định điểm nhập kim như mong muốn, bằng cách thiết lập tùy chỉnh độ khít. Có thể tạo tới 20 bước trong một mẫu may tùy chỉnh độ khít. Đối với mỗi bước, có thể đăng ký tới 9 mẫu bắt đầu và kết thúc may khác nhau.

Mẫu may tùy chỉnh độ khít

1. Với một số kết hợp chiều dài mũi may, hướng nạp và tốc độ may, máy may có thể không hoàn thành mẫu may một cách chính xác theo cài đặt.
2. Không thể đưa kim vào cùng một điểm nhập kim khi chiều dài mũi may được thiết lập là 0,0 mm.



### 9-5-1. Chọn tùy chỉnh độ khít

Chọn mẫu tùy chỉnh độ khít tham khảo phần **"5-2-3. (2) ♦ Chế độ nhân viên bảo trì iQ"** trang 47.

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

### 9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới

Quy trình tạo mẫu tùy chỉnh độ khít mới được mô tả như sau sử dụng <Hình: Ví dụ về mẫu tùy chỉnh độ khít> làm ví dụ.

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



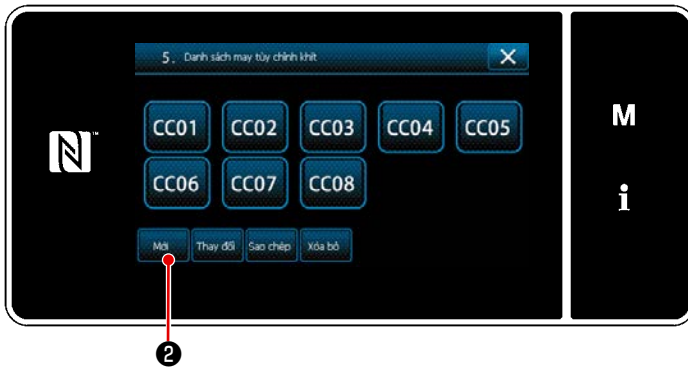
<Màn hình chế độ>

- 1) Nhấn **M** ①.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.

- 2) Chọn "5. Thiết lập may tùy chỉnh khít".  
"Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít" được hiển thị.

## ② Chọn chức năng tạo tùy chỉnh độ khít mới



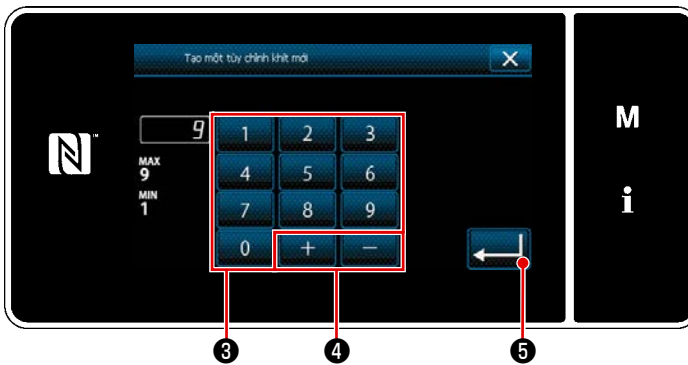
<Màn hình danh sách mẫu máy tùy chỉnh độ khít>

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


Nhấn  ②.

"Màn hình nhập số mẫu tạo của mẫu tùy chỉnh độ khít mới" được hiển thị.

## ③ Nhập số mẫu máy tùy chỉnh



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

- 1) Nhập số mẫu bằng bàn phím số ③. Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn 

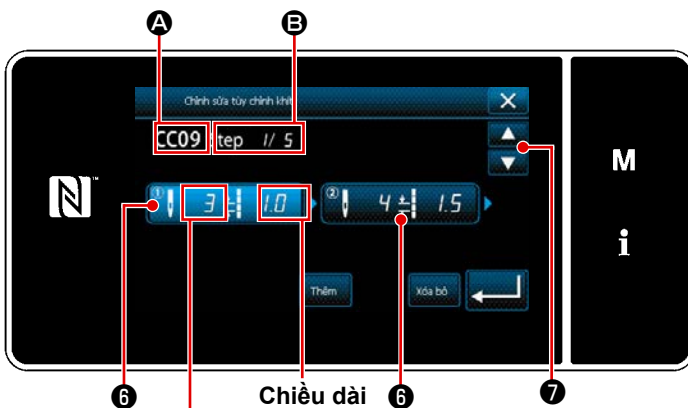
④.

- 2) Nhấn  ⑤.

Mẫu máy đã sao chép được đăng ký và màn hình quay về "Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít".

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

## ④ Tạo một tùy chỉnh độ khít chỉnh



Số lượng mũi may

Chiều dài mũi may

<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít>

- 1) Nhấn ⑥ để đưa bước mà bạn đã nhấn vào trạng thái được chọn.

- 2) Hiển thị số tùy chỉnh độ khít được chọn tại A và số bước đang được chỉnh sửa, và tổng số bước được hiển thị tại B.

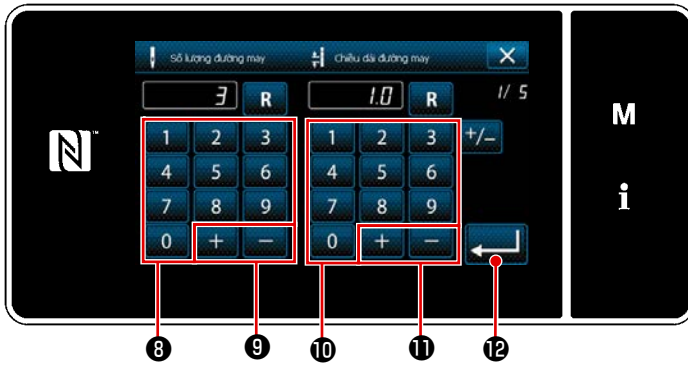
- 3) "Số lượng mũi may" và "chiều dài mũi may" của bước được hiển thị tại ⑥. Nhấn ⑥ để đưa dữ liệu đã hiển thị vào trạng thái được chọn.

Hiển thị màn hình số bước trước đó hoặc màn hình số bước kế tiếp với



- 4) Hiển thị "Màn hình nhập dữ liệu tùy chỉnh độ khít" bằng cách nhấn ⑥ khi đang chọn bước.






<Màn hình nhập dữ liệu tùy chỉnh độ khít>


1. Trong trường hợp cài đặt số lượng mũi may

Quy trình nhập mẫu may tùy chỉnh khít được mô tả như sau sử dụng <Hình: Ví dụ về mẫu tùy chỉnh khít> làm ví dụ.

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


Thiết lập số lượng mũi may cho các bước từ 1 đến 3 bằng bàn phím số 8


cho số lượng mũi may và  9.

Nhấn  12 để xác nhận thiết lập.

2. Trong trường hợp thiết lập chiều dài mũi may

Phạm vi đầu vào có thể giống như "S003 Chiều dài mũi may".

Thiết lập chiều dài mũi may cho bước 1 đến 1,0 mm sử dụng bàn phím số 10 và  11.

Nhấn  12 để xác nhận thiết lập.

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

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

Số lượng mũi may cho bước 2: 4 mũi may

Bước 2 ijin đường may uzunluđu: 1,5 mm

Số lượng mũi may cho bước 3: 3 mũi may

Bước 3 ijin đường may uzunluđu: 1,0 mm

Số lượng mũi may cho bước 4: 3 mũi may

Bước 4 ijin đường may uzunluđu: -1,0 mm


Số lượng mũi may cho bước 5: 2 mũi may

Bước 5 ijin đường may uzunluđu: 1,5 mm

### ⑤ Xác nhận giá trị số



<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít>

Sau khi hoàn thành chỉnh sửa, nhấn  12.



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

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

### 9-5-3. Năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh

#### ① Chọn chức năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh



<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít>

Hiện thị “Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh độ khít” Tham khảo phần **"9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới" trang 161.**


#### ② Chỉnh sửa giá trị tùy chỉnh độ khít


Trong mục này, mô tả quy trình chỉnh sửa giá trị tùy chỉnh độ khít.

Tham khảo phần **"9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới" trang 161** để giải thích về màn hình.

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


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


Bước 1 ịcìn Số lượng mũi maynı, sayısal tuş takımı ve Số lượng mũi may ịcìn  đến deđiştirin.

Nhấn  để xác nhận thiết lập.

- 2) Trong trường hợp thiết lập chiều dài mũi may

Phạm vi đầu vào có thể giống như “S003 Chiều dài mũi may”.

Bước 1 ịcìn đường may uzunluđunu, sayısal tuş takımı ve đường may uzunluđu ịcìn  đến deđiştirin.

Nhấn  để xác nhận thiết lập.

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

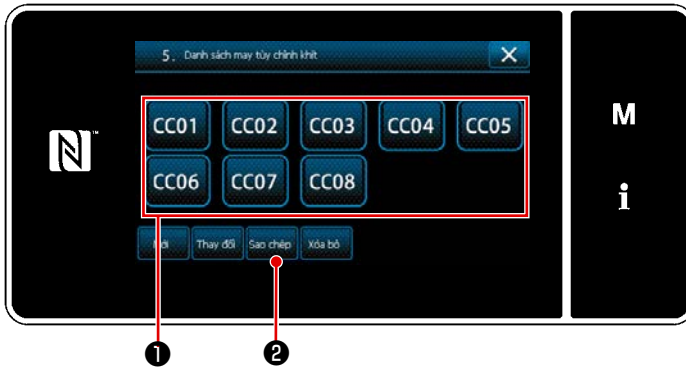
- 3) Thay đổi thiết lập cho từng bước theo cách thức tương tự như mô tả ở trên.

Các bước quy trình sẽ thực hiện sau bước đã nêu trên tương tự như các bước đã mô tả ở phần **"9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới" trang 161.**

## 9-5-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh

### (1) Chép tùy chỉnh độ khít chỉnh

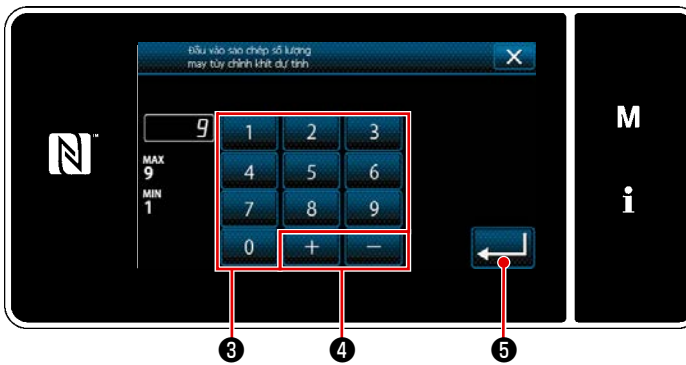
#### ① Hiện thị màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít



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

- 1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít" tham khảo phần **"9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 161.
- 2) Nhấn **CC01** ① của nguồn sao chép để đặt nó ở trạng thái được chọn.
- 3) Nhấn **Sao chép** ② .  
"Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu tùy chỉnh độ khít" được hiển thị.

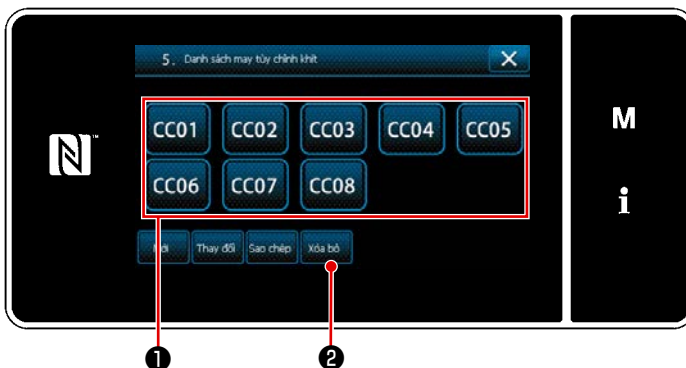
#### ② Nhập số mẫu tùy chỉnh độ khít



<Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu tùy chỉnh độ khít>

- 1) Nhập số mẫu may gốc đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ③ và **+** ④ .
- 2) Nhấn **↩** ⑤ .  
Mẫu đã tạo được đăng ký, và màn hình hiện tại quay về màn hình mũi chỉ tùy chỉnh.  
Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "màn hình danh sách mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đề.

### (2) Xóa một tùy chỉnh độ khít

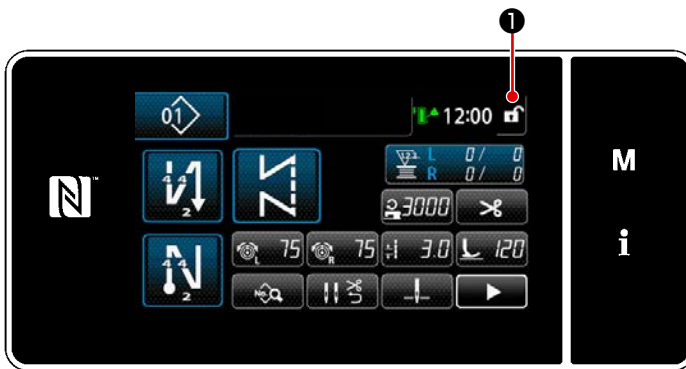


<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh độ khít>


- 1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít" tham khảo phần **"9-5-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 161.
- 2) Nhấn **CC01** ① để đặt mũi chỉ tùy chỉnh bị xóa ở trạng thái được chọn.
- 3) Nhấn **Xóa bỏ** ② .  
"Màn hình xác nhận xóa" được hiển thị.  
Nhấn **↩** để xác nhận thiết lập.

## 9-6. Khóa màn hình đơn giản

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



<Màn hình máy>

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

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

 : Khóa đơn giản được kích hoạt

 : Khóa đơn giản bị vô hiệu hóa

\* Có thể thiết lập để chế độ khóa đơn giản được kích hoạt tự động theo thời gian đã trôi qua. (Với công tắc bộ nhớ U402)

Tham khảo phần "[5-5. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 79 để biết chi tiết.

## 9-7. Thông tin phiên bản



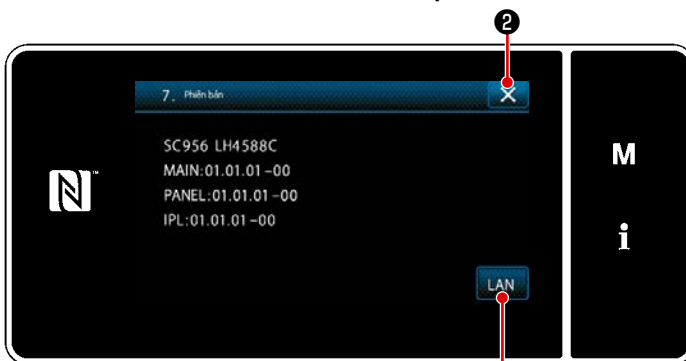
<Màn hình chế độ>

1) Nhấn  ①.


"Màn hình chế độ" được hiển thị.


2) Chọn "7. Phiên bản".

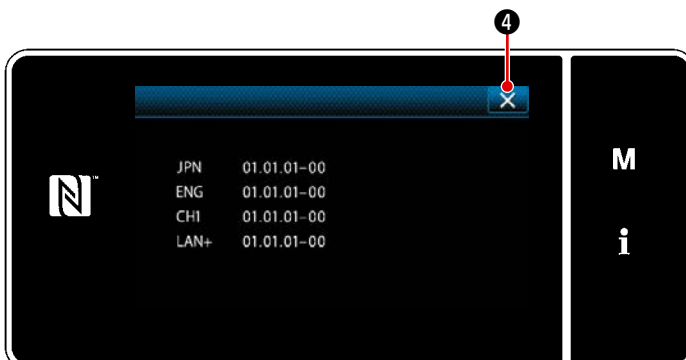
"Màn hình thông tin phiên bản" được hiển thị.




<Màn hình thông tin phiên bản>

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

Khi nhấn  ③, thì hiển thị "Màn hình thông tin phiên bản truyền thông".



<Màn hình thông tin phiên bản truyền thông>

4) Khi nhấn  ④ trên "Màn hình thông tin phiên bản truyền thông", thì màn hình sẽ quay lại "Màn hình thông tin phiên bản".

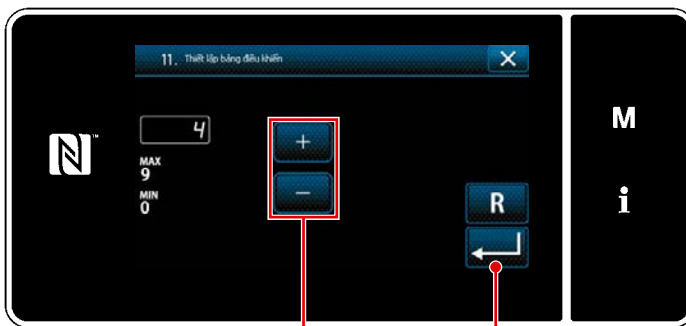
## 9-8. Điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển LED

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





<Màn hình chế độ>

- 1) Nhấn **M** **1** giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa may nẹp đảo ngược.  
"Màn hình chế độ" được hiển thị.
- 2) Chọn "11. Thiết lập bảng điều khiển".  
"Màn hình thiết lập bảng điều khiển vận hành" được hiển thị.



<Màn hình thiết lập bảng điều khiển vận hành>

- 3) Có thể điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển vận hành với  **2**.
- 4) Nhấn  **3** để xác nhận thiết lập.  
Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình chế độ".

## 9-9. Thông tin



Nhấn **i** ①.

"Màn hình thông tin" được hiển thị.

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

### 9-9-1. Giao tiếp dữ liệu

Có thể nhập/xuất dữ liệu bằng ổ USB.

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

Tên dữ liệu	Đuôi mở rộng	Mô tả dữ liệu
Đường may verileri	LH00xxx.EPD (xxx:001 đến 999)	Định dạng dữ liệu mẫu may cụ thể của hình dạng mẫu may, số lượng mũi may v.v... được tạo ra trên máy may.
Dữ liệu mẫu may tùy chỉnh	VD00xxx.VDT (xxx:001 đến 999)	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 đến 999)	Định dạng dữ liệu này có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.

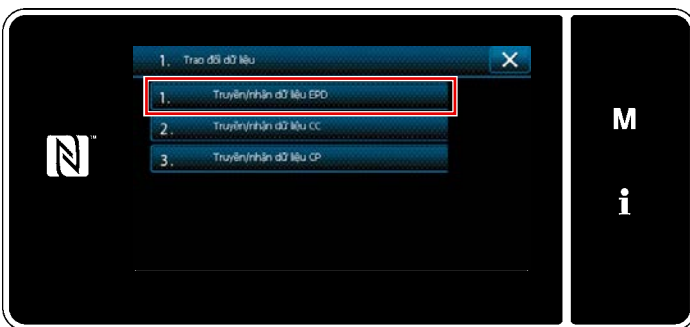
## (1) Phương pháp trao đổi dữ liệu

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



<Màn hình thông tin>

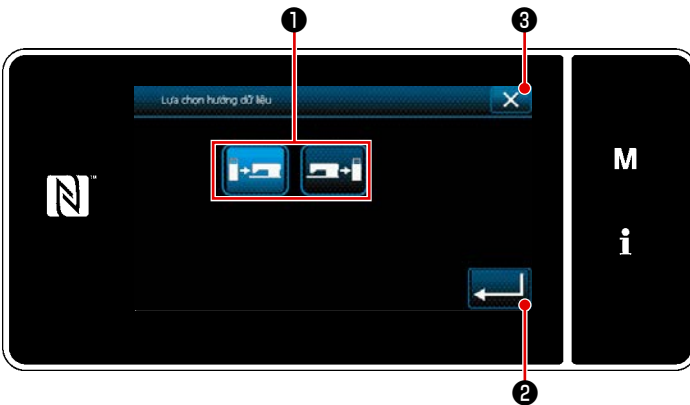
- 1) Chọn "1. Trao đổi dữ liệu" trên "Màn hình thông tin".  
"Màn hình danh sách trao đổi dữ liệu" được hiển thị.



<Màn hình danh sách trao đổi dữ liệu>


- 2) Chọn định dạng dữ liệu truyền/nhận và nhấn nút định dạng dữ liệu đã chọn.  
Ad esempio, Chọn "1. Truyền/nhận dữ liệu EPD".  
Ví dụ, chọn "Màn hình chọn hướng dữ liệu" được hiển thị.

### ② Chọn hướng trao đổi dữ liệu




<Màn hình chọn hướng dữ liệu>

Chọn hướng trao đổi dữ liệu. Nhấn nút ① để đặt hướng trao đổi dữ liệu ở trạng thái được chọn.

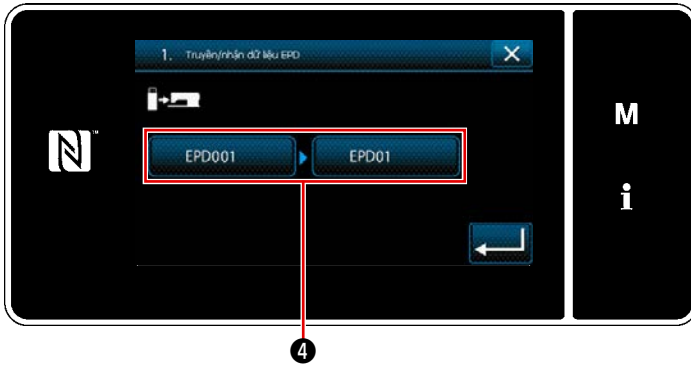
Nhấn  ② để xác nhận thiết lập.

"Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu" được hiển thị.

Hủy thao tác với  ③. Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

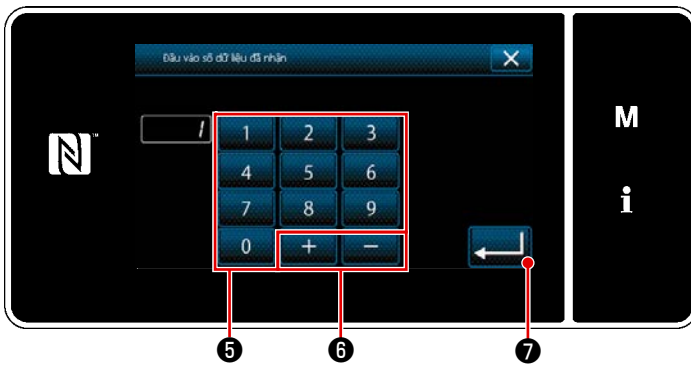


### ③ Thiết lập số dữ liệu và bắt đầu trao đổi dữ liệu





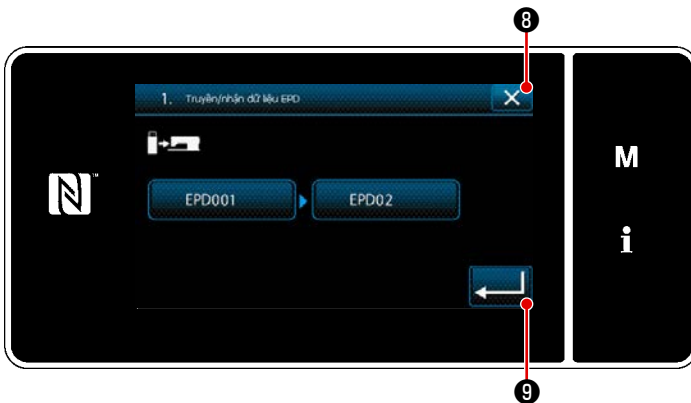
<Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu>

- 1) Nhấn nút số dữ liệu ④ .  
"Màn hình nhập số dữ liệu" được hiển thị.





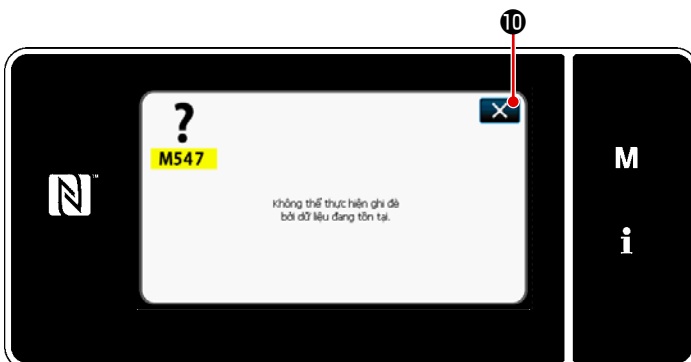
<Màn hình nhập số dữ liệu>

- 2) Nhập số dữ liệu nguồn/đích với bàn phím số ⑤ và  ⑥ .  
Nhấn  ⑦ để xác nhận thiết lập.  
"Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu" được hiển thị.




<Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu>

- 3) Xác nhận giá trị số với  ⑨ để bắt đầu trao đổi.  
"Trong quá trình trao đổi" màn hình được hiển thị đồng thời việc trao đổi được tiến hành.  
Hủy thao tác với  ⑧ . Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.



<Màn hình thông báo vô hiệu hóa ghi đè>

- \* Girdiğiniz hedef numarası önceden kaydedilmişse "üzerine yazma onay mesajı" ekranı açılır.  
Khi được nhấn  ⑩ , màn hình trở về màn hình chuẩn bị truyền / nhận dữ liệu.

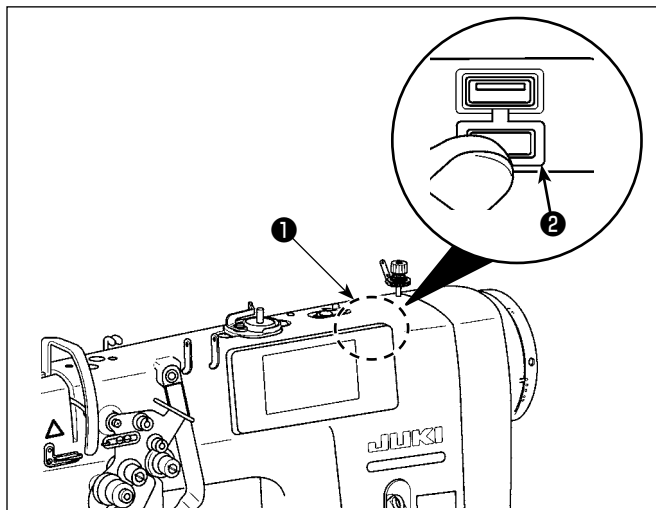


## 9-9-2. USB

Có thể sao chép dữ liệu may, dữ liệu mật may tùy chỉnh và dữ liệu tùy chỉnh độ khít vào một ổ USB thông thường sẵn có.

Tham khảo phần "**9-9-1. Giao tiếp dữ liệu**" trang 168 để biết chi tiết về cách sao chép dữ liệu may trên một ổ USB.

### ① Vị trí của cổng USB



#### [Vị trí cắm ổ USB]

Cổng USB được cung cấp phía trên ① của bảng điều khiển.

Để sử dụng ổ USB, tháo nắp cổng ② và cắm ổ USB vào cổng USB.

\* Trong trường hợp không sử dụng ổ USB, thì phải luôn bảo vệ cổng USB bằng nắp ②.

Nếu bụi hoặc những thứ tương tự chui vào cổng USB, có thể xảy ra hỏng hóc.

### ② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị USB

- Các thiết bị đầu cuối kết nối USB, khác so với bộ nhớ USB, xin vui lòng không kết nối. Các thiết bị đầu cuối kết nối USB có thể gây hư hỏng.
- Không để thiết bị USB hoặc cáp USB được kết nối với cổng USB trong khi máy may đang vận hành.  
Độ rung máy có thể làm hỏng phần cổng, dẫn đến mất dữ liệu được lưu trên thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/rút thiết bị USB trong khi đọc chương trình hoặc dữ liệu may.  
Làm vậy có thể gây hỏng hoặc lỗi dữ liệu.
- Khi khoảng trống lưu trữ của một thiết bị USB được phân vùng, chỉ có thể truy cập được một vùng.
- Không bao giờ cắm mạnh ổ USB vào cổng USB đồng thời kiểm tra cẩn thận hướng của ổ USB. Cắm mạnh ổ USB có thể gây hư hỏng.
- JUKI không chịu trách nhiệm đối với mất mát dữ liệu được lưu trên thiết bị USB do việc sử dụng với máy may này.
- Về nguyên tắc, chỉ kết nối một ổ USB vào bảng điều khiển. Khi kết nối/cắm hai hoặc nhiều thiết bị, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng.
- Không TẮT nguồn khi dữ liệu trên ổ flash USB đang được truy cập.

### ③ Thông số kỹ thuật USB

- Theo chuẩn USB 1,1
- Geçerli cihazlar \*1.....Bộ nhớ USB
- Hỗ trợ định dạng.....FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Kích thước thẻ nhớ tương thích .....4,1MB ~ 2TB
- Dòng tiêu thụ .....Dòng tiêu thụ định mức của thiết bị USB tương thích là tối đa 500 mA.

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

### 9-9-3. NFC

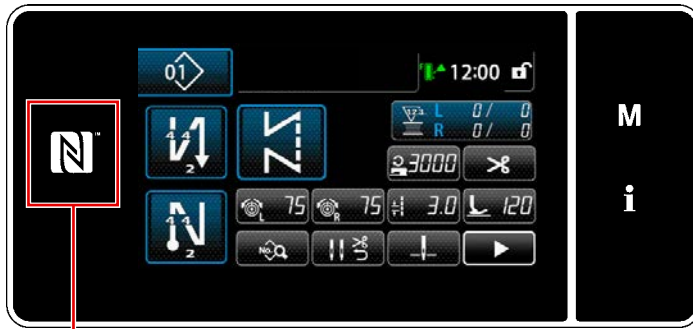
Bảng điều khiển hỗ trợ NFC (Giao tiếp trường gần).

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



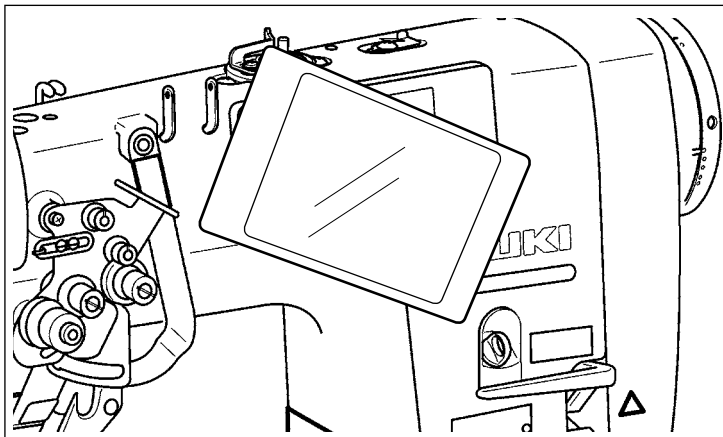
①

<Hình. 1>

#### [Vị trí của ăng-ten NFC]

Để thực hiện NFC (giao tiếp tầm ngắn) giữa máy may và máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh, đưa máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh lại gần dấu NFC ① trên bảng điều khiển như minh họa trong Hình 2, và giữ nó ở đó cho đến khi dữ liệu được hiển thị.

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



<Hình.2>

#### ② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị NFC

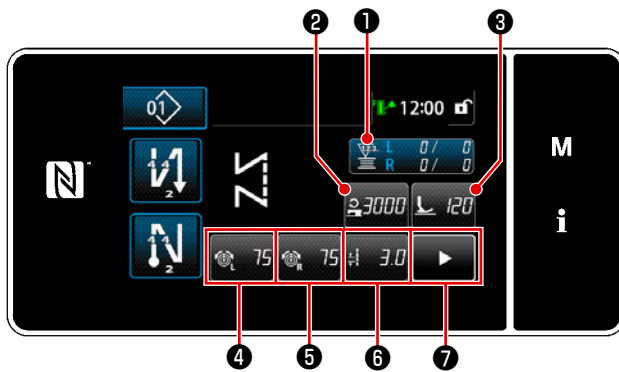
- Vị trí của ăng-ten NFC thay đổi tùy theo máy tính bảng/điện thoại thông minh được sử dụng. Hãy chắc chắn đọc tài liệu hướng dẫn sử dụng thiết bị của bạn trước khi sử dụng chức năng kết nối NFC.
- Để sử dụng chức năng kết nối NFC, đặt thiết lập chức năng kết nối NFC là "Kích hoạt" đồng thời tham khảo tài liệu hướng dẫn sử dụng cho máy tính bảng/điện thoại thông minh của bạn.
- Nếu bạn sử dụng NFC trong khi thân chính máy may đang được khởi động, thì có thể xảy ra sự cố.

## 9-10. Tùy biến phím

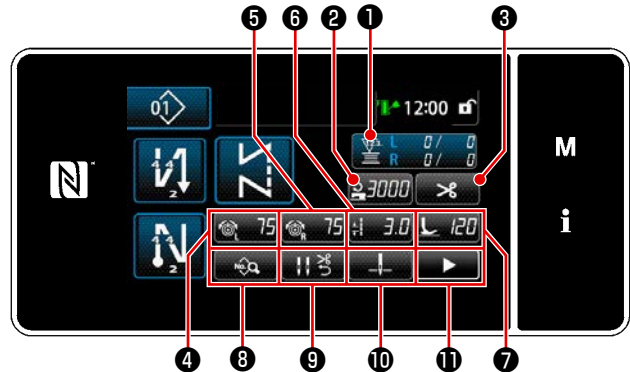
Có thể đăng ký một chức năng mong muốn cho một phím để tùy biến bảng phím. Những chức năng có thể được gán cho các phím bằng điều khiển được mô tả dưới đây.

Phím mà không được gán chức năng nào được hiển thị trống.

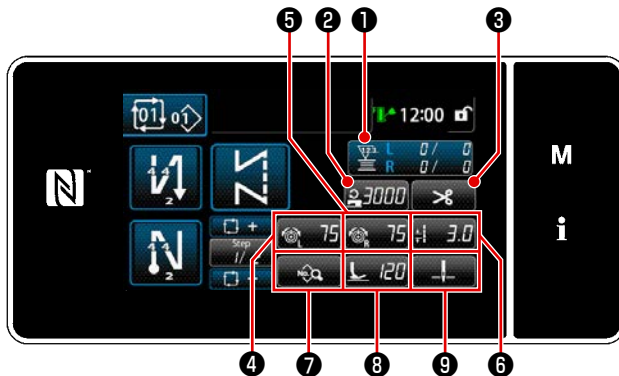
### 9-10-1. Dữ liệu có thể gán được



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



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



<Màn hình máy (Chế độ chu kỳ)>

	Giá trị ban đầu			Dữ liệu có thể gán được
	Chế độ người vận hành	Chế độ nhân viên bảo trì	Chế độ chu kỳ	
<b>1</b>	Bộ đếm	Bộ đếm	Bộ đếm	Dữ liệu mẫu máy Số mẫu máy Số mẫu chu kỳ Công tắc bộ nhớ Chuyển đổi một chạm Quản soát chỉ Điều chỉnh máy Bộ đếm Chức năng không được cung cấp
<b>2</b>	Tốc độ máy	Tốc độ máy	Tốc độ máy	Dữ liệu mẫu máy Số mẫu máy Số mẫu chu kỳ Công tắc bộ nhớ Chuyển đổi một chạm Quản soát chỉ Điều chỉnh máy Chức năng không được cung cấp
<b>3</b>	Áp lực của chân vịt	Cắt chỉ	Cắt chỉ	
<b>4</b>	Độ căng chỉ kim (bên trái)	Độ căng chỉ kim (bên trái)	Độ căng chỉ kim (bên trái)	
<b>5</b>	Độ căng chỉ kim (bên phải)	Độ căng chỉ kim (bên phải)	Độ căng chỉ kim (bên phải)	
<b>6</b>	Chiều dài mũi máy	Chiều dài mũi máy	Chiều dài mũi máy	
<b>7</b>	Cắt chỉ	Áp lực của chân vịt	Danh sách dữ liệu máy	
<b>8</b>		Danh sách dữ liệu máy	Áp lực của chân vịt	
<b>9</b>		Áp lực chỉ	Vị trí dừng trụ kim	
<b>10</b>		Vị trí dừng trụ kim		
<b>11</b>		Màn hình máy thứ hai		

## 9-10-2. Cách gán một chức năng cho một phím

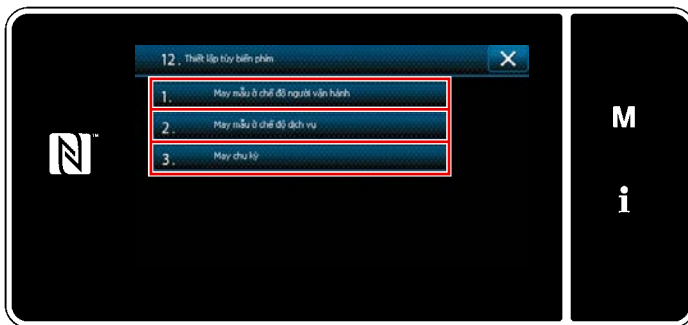
### ① Hiện thị màn hình danh sách chế độ tùy biến phím



<Màn hình chế độ>

- 1) Nhấn **M** ① giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa máy nạp đảo ngược.  
"Màn hình chế độ" được hiển thị.
- 2) Chọn "12. Thiết lập tùy biến phím".  
"Màn hình danh sách chế độ tùy biến phím" được hiển thị.

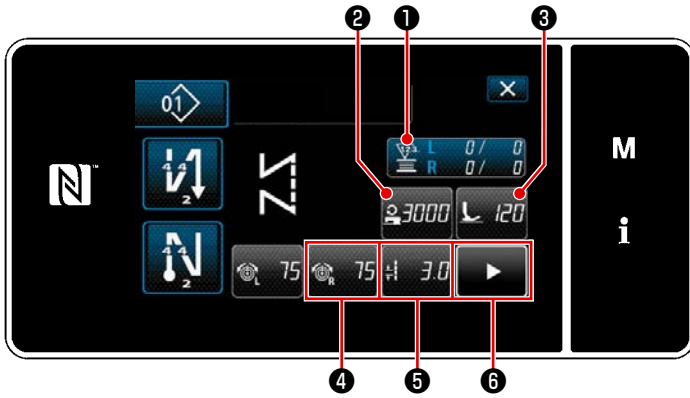
### ② Lựa chọn chế độ



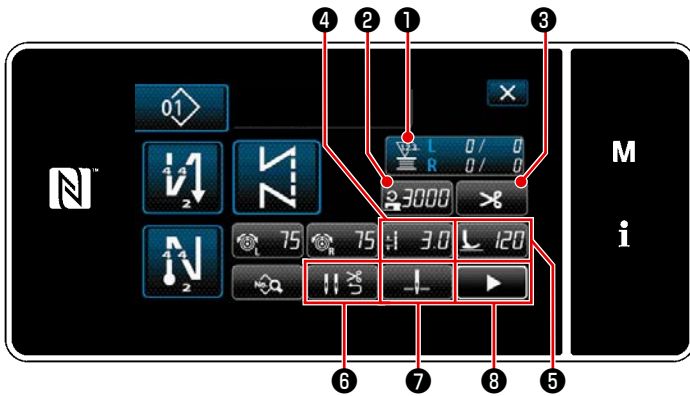
<Màn hình danh sách chế độ tùy biến phím>

- 1) Chọn "1. Máy mẫu ở chế độ người vận hành".  
Sau đó, "Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ người vận hành)" được hiển thị.
- 2) Chọn "2. Máy mẫu ở chế độ dịch vụ".  
Sau đó, "Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ nhân viên bảo trì)" được hiển thị.
- 3) Chọn "3. Máy chu kỳ".  
Sau đó, "Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ chu kỳ)" được hiển thị.

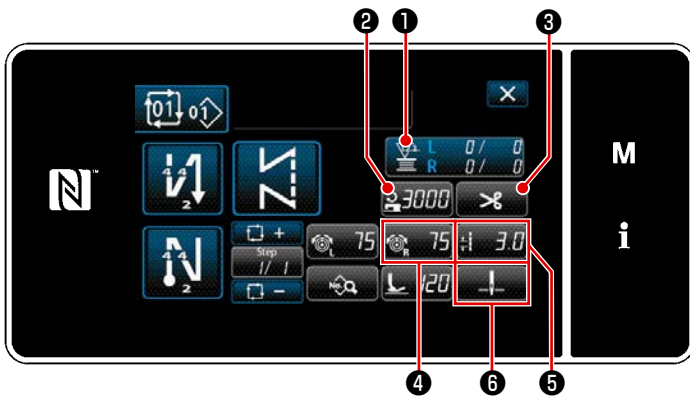
③ Lựa chọn một chức năng được gán



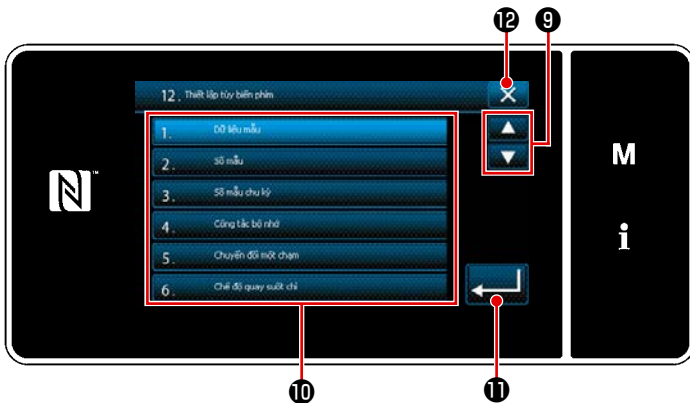
<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ người vận hành)>



<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ nhân viên bảo trì)>






<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ chu kỳ)>



<Màn hình gán tùy biến phím>

Khi nhấn một trong các nút từ ② đến ⑧ (từ ② đến ⑥ đối với chế độ người vận hành hoặc chế độ chu trình), thì hiển thị "Màn hình chọn tùy chỉnh phím".

- 1) Nhấn  ⑨ để chọn chức năng. Sau đó, nhấn nút chức năng đích ⑩ để chỉ định chức năng cho ② đến ⑧ ( ② đến ⑥ đối với chế độ người vận hành hoặc chế độ chu kỳ).
- 2) Bộ đếm được hiển thị bằng cách nhấn các nút ① .
- 3) Nhấn  ⑪ để xác nhận thiết lập. Hủy thao tác với  ⑫ . Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

## 9-11. Chức năng quản lý bảo trì

Khi đạt được giá trị thiết lập cho bộ đếm, thì chức năng này sẽ đưa ra cảnh báo trên màn hình. Có thể đăng ký tới 5 giá trị thiết lập khác nhau cho cảnh báo.



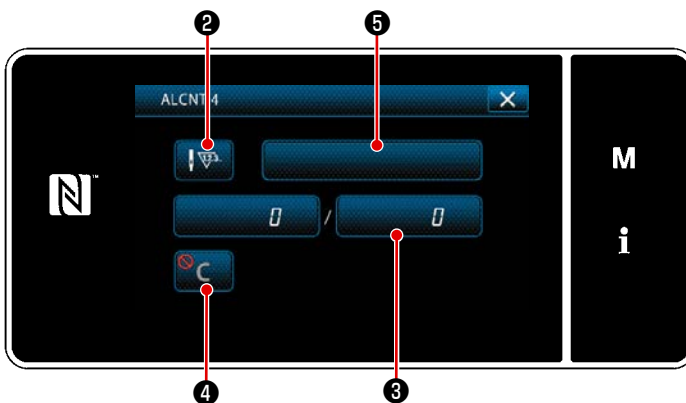
- 1) Nhấn **M** **1** giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược.  
"Màn hình chế độ" được hiển thị.



- 2) Chọn phần "9. Cài đặt quản lý bảo trì".

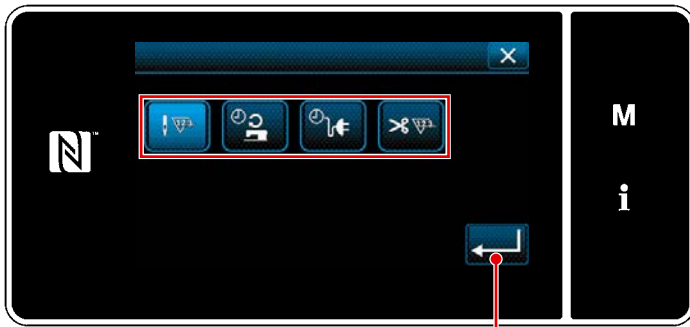


- 3) Khi chọn bộ đếm cho giá trị thiết lập để cảnh báo, thì hiển thị "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".



- 4) Khi nhấn **V** **2**, thì hiển thị "Màn hình lựa chọn loại bộ đếm cảnh báo".

<Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo>



<Màn hình lựa chọn loại bộ đếm cảnh báo>

5) Chọn điều kiện thiết lập của bộ đếm cảnh báo.



: Số lượng mũi may (Đơn vị: 1000 mũi may)




: Thời gian hoạt động (Đơn vị: giờ)

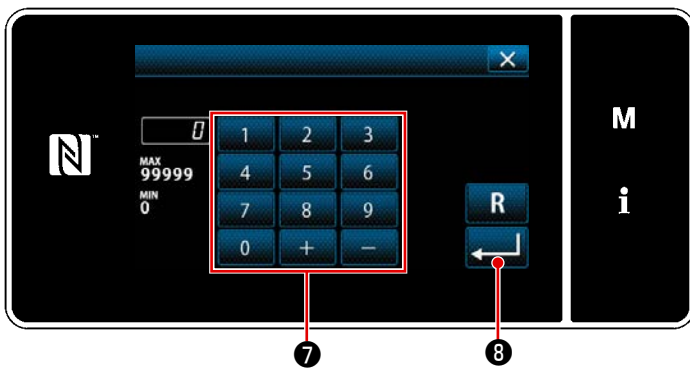


: Thời gian kích hoạt (Đơn vị: giờ)



: Số lần cắt chỉ (Đơn vị: Lần)


6) Khi nhấn  6, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".



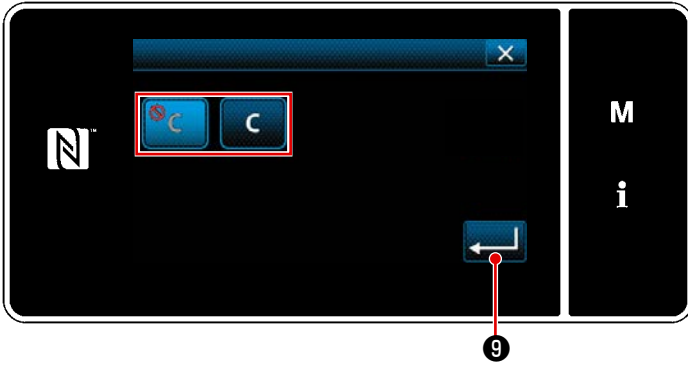
<Màn hình nhập giá trị thiết lập bộ đếm cảnh báo>

7) Khi nhấn 3 trên "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo", thì hiển thị "Màn hình nhập giá trị thiết lập bộ đếm cảnh báo".

8) Nhập giá trị thiết lập bộ đếm cảnh báo bằng bàn phím số 7.

9) Khi nhấn  8, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".





<Màn hình thiết lập xóa bộ đếm cảnh báo>

- 10) Khi nhấn **4** trên "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo", thì hiển thị "Màn hình thiết lập xóa bộ đếm cảnh báo".
- 11) Chọn kích hoạt/vô hiệu hóa xóa bộ đếm cảnh báo trên màn hình cảnh báo.

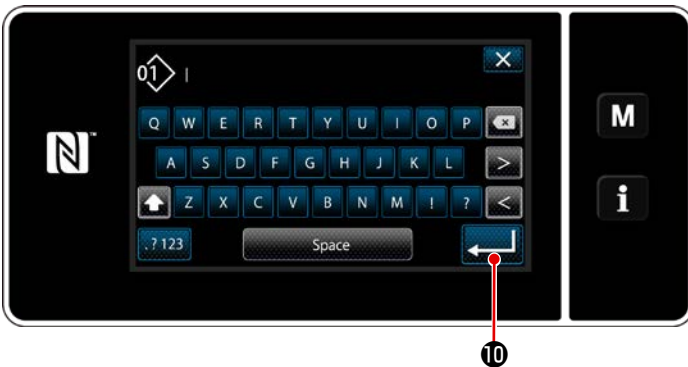


: Vô hiệu hoá (Phím xóa giá trị hiện tại không được hiển thị trên màn hình cảnh báo)



: Kích hoạt (Phím xóa giá trị hiện tại được hiển thị trên màn hình cảnh báo)

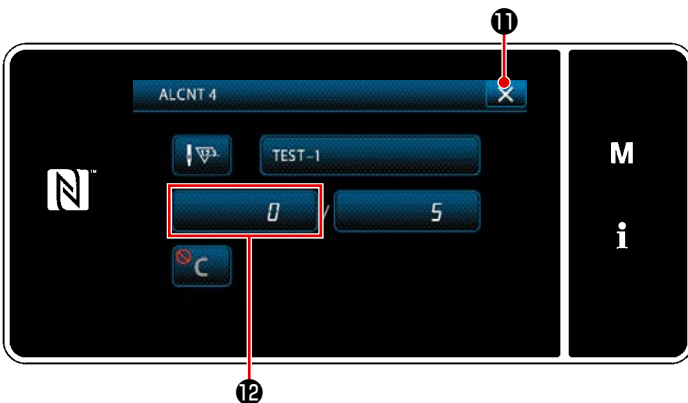
- 12) Khi nhấn **←** **9**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".



- 13) Khi nhấn **5** trên "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo", thì "bàn phím" sẽ được hiển thị.

- 14) Nhập tên của bộ đếm cảnh báo.

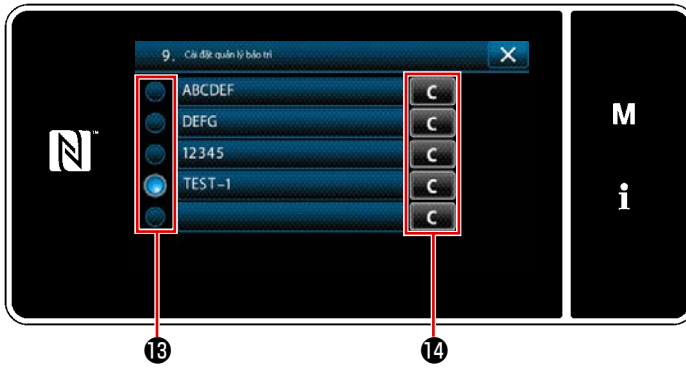
- 15) Khi nhấn **←** **10**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".



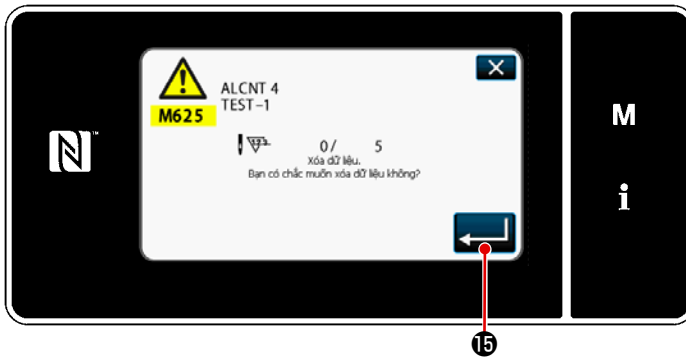
- 16) Khi nhấn **X** **11**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình thiết lập quản lý bảo trì".

\* Khi máy may thực hiện may sau khi thiết lập bộ đếm cảnh báo, thì số lượng đếm được hiển thị tại **12**.

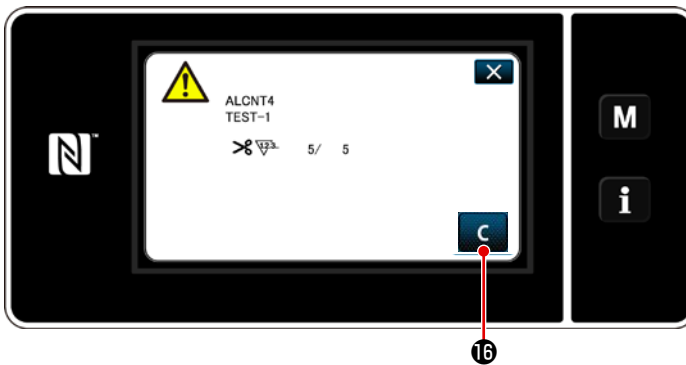




- 17) Bộ đếm cảnh báo đã chọn với một dấu kiểm **13** được kích hoạt.
- 18) Khi bấm nút "C" liên quan tại **14**, thì có thể xóa số lượng đếm được hiển thị trong trường bộ đếm tương ứng.



- 19) Khi nhấn **15**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình quản lý bảo trì".



- 20) Khi đạt tới số lượng đếm cài đặt trước cho bộ đếm, thì hiển thị màn hình cảnh báo.
- 21) Xóa số lượng đếm bằng cách nhấn **16**.

\* Nếu chọn **16** (vô hiệu hóa) trong mục số 10), thì **16** sẽ không được hiển thị.



- 22) Nếu số lượng đếm của bộ đếm không được xóa, thì màn hình cảnh báo sẽ được hiển thị lại vào thời điểm đếm kế tiếp.

# 10. BIỂU ĐỒ THAM KHẢO NHANH THEO KHỔ VẢI BƯỚC MŨI MAY (BẢNG CHUYỂN ĐỔI “1 BƯỚC/MM”)

1/8" (3,17 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40		4,4	2,9	2,2	1,7	1,5			
50		3,4	2,3	1,7					
60		2,7	1,8						
70	4,5	2,3	1,5						
80	3,8	1,9							
90	3,2	1,6							
100	2,6								

5/32" (3,96 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			3,6	2,7	2,2	1,8	1,6		
50		4,2	2,8	2,1	1,7				
60		3,4	2,3	1,7					
70		2,8	1,9						
80	4,7	2,4	1,6						
90	4,0	2,0							
100	3,3	1,7							

3/16" (4,76 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				3,3	2,6	2,2	1,9	1,6	1,5
50			3,4	2,6	2,0	1,7	1,5		
60			2,7	2,1	1,6	1,4			
70		3,4	2,3	1,7	1,4				
80		2,8	1,9	1,4					
90	4,8	2,4	1,6						
100	4,0	2,0							

7/32" (5,56 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
50			4,0	3,0	2,4	2,0	1,7	1,5	
60		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
70		4,6	2,6	2,0	1,6				
80		3,3	2,2	1,9	1,4				
90	5,6	2,8	1,9	1,4					
100	4,7	2,3	1,6						

1/4" (6,35 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,4	3,5	2,9	2,5	2,2	2,0
50			4,6	3,4	2,8	2,3	2,0	1,7	1,6
60			3,7	2,8	2,2	1,9	1,6		
70		4,6	3,1	2,3	1,9	1,6			
80		3,8	2,6	1,9	1,6				
90		3,2	2,2	1,6					
100		2,7	1,8						

9/32" (7,14 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40				4,9	3,9	3,3	2,8	2,5	2,2
50			5,1	3,8	3,1	2,6	2,2	1,9	1,7
60			4,1	3,1	2,5	2,1	1,8	1,5	
70		5,1	3,4	2,5	2,0	1,7	1,5		
80		4,3	2,8	2,1	1,7	1,4			
90		3,6	2,4	1,8	1,4				
100		3,0	2,0	1,5					

5/16" (6,35 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40					4,4	3,7	3,2	2,8	2,5
50				4,3	3,4	2,9	2,5	2,2	1,9
60			4,6	3,5	2,8	2,3	2,0	1,7	1,5
70			3,8	2,9	2,3	1,9	1,7	1,5	
80		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
90		4,0	2,7	2,0	1,6				
100		3,4	2,6	1,7					

3/8" (9,52 mm)

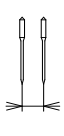
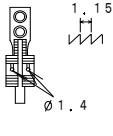
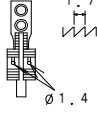
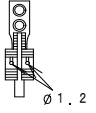
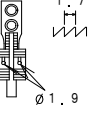
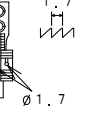
Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						4,4	3,7	3,3	2,9
50					4,1	3,4	2,9	2,6	2,3
60				4,1	3,3	2,7	2,4	2,1	1,8
70			4,5	3,4	2,7	2,3	1,9	1,7	
80			3,8	2,8	2,3	1,9	1,6		
90		4,8	3,2	2,4	1,9	1,6			
100		4,0	2,7	2,0	1,6				

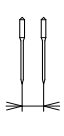
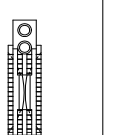
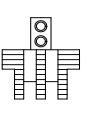
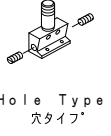
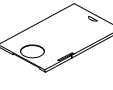
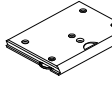
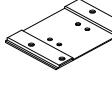
1/2" (12,7 mm)

Số lượng mũi may \ Góc	1	2	3	4	5	6	7	8	9
40						5,8	5,0	4,4	3,9
50					5,5	4,5	3,9	3,4	3,0
60				5,5	4,4	3,7	3,1	2,8	2,4
70				4,5	3,6	3,0	2,6	2,3	2,0
80			5,1	3,8	3,1	2,5	2,2	1,9	1,7
90			4,2	3,2	2,5	2,1	1,8	1,6	1,4
100		5,3	3,6	2,7	2,1	1,8	1,5	1,3	

# 11. DANH SÁCH CÁC BỘ PHẬN KHỔ VẢI

[LH-4578C Loại F ] (1)

Needle gauge size 針 幅			Feed Dog 送り 歯										
Code コード*			 Option オフ' ション										
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	
B	1/8	3.2	1	402-32780	7	402-32781	13	400-33715		—		—	
C	5/32	4.0		—		—	14	400-33716	26	226-30206	43	400-25784	
D	3/16	4.8	2	400-35884	8	400-33564	15	400-33718	27	226-30404	44	400-25785	
E	7/32	5.6	3	400-35885	9	400-33565		—	28	226-30503	45	400-25786	
F	1/4	6.4	4	400-35886	10	400-33566	16	400-33720	29	226-30602	46	400-25787	
G	9/32	7.1	5	400-35887	11	400-33567	17	400-33722	30	226-30800	47	400-25788	
H	5/16	7.9	6	400-35888	12	400-33568	18	400-33723	31	226-30909	48	400-25789	
K	3/8	9.5		—		—	19	400-33724	32	226-31006	49	400-25790	
W	7/16	11.1		—		—		—	33	226-31105	50	400-25791	
L	1/2	12.7		—		—	20	400-33727	34	226-31303	51	400-25792	
M	5/8	15.9		—		—		—	35	226-31402	52	400-25793	
N	3/4	19.1		—		—	21	400-33729	36	226-31501	53	400-25794	
P	7/8	22.2		—		—	22	400-33731	37	226-31709	54	400-25795	
Q	1	25.4		—		—	23	400-33732	38	226-31808	55	400-25796	
R	1-1/8	28.6		—		—	24	400-33733	39	226-31907	56	400-25797	
S	1-1/4	31.8		—		—	25	400-33734	40	226-32004	57	400-25798	
T	1-3/8	34.9		—		—		—	41	226-32103	58	400-25799	
U	1-1/2	38.1		—		—		—	42	226-32202	59	400-25800	
Stitch spec. 縫 仕 様	A												★
	F			★			★						
	S										★		★
	下送り												


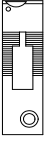
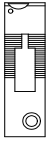
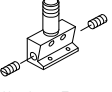
Needle gauge size 針 幅			Feed dog (Lower feed) 送り 歯 (下送り)				Needle clamp asm. 針留組		Sliding plate asm. 滑り板組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組			
Code コード*							 Hole Type 穴タイプ*							
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	60	232-05107		—	67	101-47650						
C	5/32	4.0		—		—	68	101-47759						
D	3/16	4.8	61	232-05305		—	69	101-47858						
E	7/32	5.6		—		—	70	101-47957						
F	1/4	6.4	62	232-05503		—	71	101-48054	85	402-20206				
G	9/32	7.1		—		—	72	101-48153						
H	5/16	7.9		—		—	73	101-48252						
K	3/8	9.5		—		—	74	101-48351						
W	7/16	11.1		—		—	75	101-48450						
L	1/2	12.7		—	63	400-62249	76	101-48559			89	400-42874	90	232-06709
M	5/8	15.9		—		—	77	101-48658	86	402-22670				
N	3/4	19.1		—	64	400-62251	78	101-48757						
P	7/8	22.2		—	65	400-62252	79	101-48856						
Q	1	25.4		—	66	400-62253	80	101-48955	87	402-22671				
R	1-1/8	28.6		—		—	81	101-49052						
S	1-1/4	31.8		—		—	82	101-49151						
T	1-3/8	34.9		—		—	83	101-49250	88	402-22672				
U	1-1/2	38.1		—		—	84	101-49359						
Stitch spec. 縫 仕 様	A													
	F							★		★		★		★
	S													
	下送り				★		★							


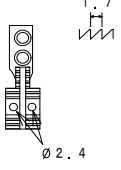
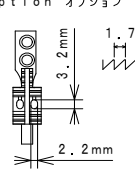
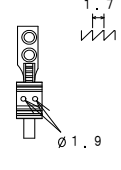
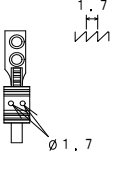
[LH-4578C Loại F] (2)

Needle gauge size 針 幅			Presser foot asm. 押え (組)								Swivel guide Presser asm. スィブルガイド押え (組)	
Code コード	Needle		Tip-divided 移動式先割れ		1.6mm		Lower feed 下送り		1.4mm		0.9mm	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	400-35896	19	226-37656	32	103-91852	39	226-27152	45	226-47051
C	5/32	4.0	2	400-35897	20	226-37755		—		—		—
D	3/16	4.8	3	226-40353	21	226-37854	33	103-92058	40	226-27350	46	226-47150
E	7/32	5.6	4	226-40452		—		—	41	226-27459	47	226-47259
F	1/4	6.4	5	226-40551	22	226-38050	34	103-92256	42	226-27558	48	226-47358
G	9/32	7.1	6	226-40759	23	226-38258		—	43	226-27657	49	226-47457
H	5/16	7.9	7	226-40858	24	226-38357		—	44	226-27756	50	226-47556
K	3/8	9.5	8	226-40957	25	226-38456		—		—		—
W	7/16	11.1	9	226-41054		—		—		—		—
L	1/2	12.7	10	226-41252	26	226-38753	35	103-92751		—		—
M	5/8	15.9	11	226-41351		—		—		—		—
N	3/4	19.1	12	226-41450	27	226-38951	36	103-93056		—		—
P	7/8	22.2	13	226-41658	28	226-39157	37	228-44450		—		—
Q	1	25.4	14	226-41757	29	226-39256	38	228-44559		—		—
R	1-1/8	28.6	15	226-41856	30	226-39355		—		—		—
S	1-1/4	31.8	16	226-41955	31	226-39454		—		—		—
T	1-3/8	34.9	17	226-42052		—		—		—		—
U	1-1/2	38.1	18	226-42151		—		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	A					★						
	F								★		★	★ (テープ付け)
	S			★								
	下送り						★					

Needle gauge size 針 幅			Throat plate (with Taping) 針板 (テープ付)		Throat plate 針板						
Code コード	Needle		Throat plate		Lower feed 下送り		Lower feed 下送り				
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	
B	1/8	3.2	51	402-32772	58	22-25107	76	228-45200		—	
C	5/32	4.0	52	402-32773	59	226-25206		—		—	
D	3/16	4.8	53	402-32774	60	226-25305	77	228-45408		—	
E	7/32	5.6	54	402-32775	61	226-25404		—		—	
F	1/4	6.4	55	402-21496	62	226-25503	78	228-45606		—	
G	9/32	7.1	56	402-32776	63	226-25602		—		—	
H	5/16	7.9	57	402-32777	64	226-25701		—		—	
K	3/8	9.5		—	65	226-25800		—		—	
W	7/16	11.1		—	66	226-25909		—		—	
L	1/2	12.7		—	67	226-26006		—	79	400-62254	
M	5/8	15.9		—	68	226-26105		—		—	
N	3/4	19.1		—	69	226-26204		—	80	400-62256	
P	7/8	22.2		—	70	226-26303		—	81	400-62257	
Q	1	25.4		—	71	226-26402		—	82	400-62258	
R	1-1/8	28.6		—	72	226-26501		—		—	
S	1-1/4	31.8		—	73	226-26600		—		—	
T	1-3/8	34.9		—	74	226-26709		—		—	
U	1-1/2	38.1		—	75	226-26808		—		—	
Stitch spec. 縫 仕 様	A					★					
	F			★							
	S										
	下送り						★			★	






[LH-4578C-7] (1)

Needle gauge size 針 幅			Throat plate 針板				Needle clamp asm. 針留組	
Code コード							 Hole Type スタイフ	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	402-32755	17	400-35881	33	101-47650
C	5/32	4.0	2	402-32756	18	400-25485	34	101-47759
D	3/16	4.8	3	402-32757	19	400-25490	35	101-47858
E	7/32	5.6	4	402-32758	20	400-25491	36	101-47957
F	1/4	6.4	5	402-20201	21	400-25492	37	101-48054
G	9/32	7.1	6	402-32759	22	400-25493	38	101-48153
H	5/16	7.9	7	402-32760	23	400-25494	39	101-48252
K	3/8	9.5	8	402-32761	24	400-25495	40	101-48351
W	7/16	11.1	9	402-32762	25	400-25496	41	101-48450
L	1/2	12.7	10	402-32763	26	400-25498	42	101-48559
M	5/8	15.9	11	402-32764	27	400-25499	43	101-48658
N	3/4	19.1	12	402-32765	28	400-25500	44	101-48757
P	7/8	22.2	13	402-32766	29	400-25502	45	101-48856
Q	1	25.4	14	402-32767	30	400-25503	46	101-48955
R	1-1/8	28.6	15	402-32768	31	400-25504	47	101-49052
S	1-1/4	31.8	16	402-32769	32	400-25505	48	101-49151
T	1-3/8	34.9		—		—	49	101-49250
U	1-1/2	38.1		—		—	50	101-49359
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★				★	
	G		★				★	


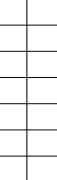

Needle gauge size 針 幅			Feed Dog 送り歯							
Code コード			 1.7 Ø2.4		Option オプション  Option オプション 3.2mm 1.7 2.2mm		 1.7 Ø1.9		 1.7 Ø1.7	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	65	402-32778	81	400-61270	96	400-35890
C	5/32	4.0	51	402-32779		—	82	400-61271	97	400-25817
D	3/16	4.8	52	400-35891	66	400-25831	83	400-61272	98	400-25818
E	7/32	5.6	53	400-50009	67	400-25832	84	400-61273	99	400-25819
F	1/4	6.4	54	400-35892	68	400-25833	85	400-61274		—
					69	※402-20209				
G	9/32	7.1	55	400-50010	70	400-25834	86	400-61275	100	400-25820
H	5/16	7.9	56	400-50011	71	400-25835	87	400-61276	101	400-25821
K	3/8	9.5	57	400-35893	72	400-25836	88	400-61277	102	400-25822
W	7/16	11.1		—	73	400-25837		—	103	400-25823
L	1/2	12.7	58	400-35894	74	400-25838	89	400-61278	104	400-25824
M	5/8	15.9	59	400-71912	75	400-25839	90	400-61279	105	400-25825
N	3/4	19.1	60	400-35895	76	400-25840	91	400-61280	106	400-25826
P	7/8	22.2	61	400-71913	77	400-25841	92	400-61281	107	400-25827
Q	1	25.4	62	400-71914	78	400-25842	93	400-61282	108	400-25828
R	1-1/8	28.6	63	400-71915	79	400-25843	94	400-61283	109	400-25829
S	1-1/4	31.8	64	400-71916	80	400-25844	95	400-61284	110	400-25830
T	1-3/8	34.9		—		—		—		—
U	1-1/2	38.1		—		—		—		—
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★				★			
	G		★				★			

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.  
※マークは3#糸のオプションゲージです。

[LH-4578C-7] (2)

Needle gauge size 針 幅			Presser foot asm. 押え (組)				Swivel guide Presser asm. スィブルガイド押え (組)			
Code コード			Tip-divided 移動式先割れ		Tip-divided 移動式先割れ		コバ 2mm		コバ 3mm	
										
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	16	400-35896	34	402-29469		—
C	5/32	4.0	1	400-71909	17	400-35897		—		—
D	3/16	4.8	2	228-16557	18	226-40353	35	402-29461	38	400-95293
E	7/32	5.6	3	228-16656	19	226-40452		—		—
F	1/4	6.4	4	228-16755	20	226-40551	36	402-29459	39	400-94776
							37	※ 402-20207		
G	9/32	7.1	5	228-16854	21	226-40759		—		—
H	5/16	7.9	6	228-16953	22	226-40858		—		—
K	3/8	9.5	7	228-17050	23	226-40957		—		—
W	7/16	11.1	8	400-33941	24	226-41054		—		—
L	1/2	12.7	9	228-17159	25	226-41252		—		—
M	5/8	15.9	10	400-33945	26	226-41351		—		—
N	3/4	19.1	11	400-33947	27	226-41450		—		—
P	7/8	22.2	12	400-33949	28	226-41658		—		—
Q	1	25.4	13	400-33951	29	226-41757		—		—
R	1-1/8	28.6	14	400-33953	30	226-41856		—		—
S	1-1/4	31.8	15	400-33955	31	226-41955		—		—
T	1-3/8	34.9		—	32	226-42052		—		—
U	1-1/2	38.1		—	33	226-42151		—		—
Stitch spec. 縫仕様	S						★			
	G		★				★			

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.  
※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Sliding plate asm. 滑り板組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組	
Code コード						
B	1/8	3.2				
C	5/32	4.0				
D	3/16	4.8				
E	7/32	5.6				
F	1/4	6.4	40	402-20206	44	400-42880
G	9/32	7.1				
H	5/16	7.9				
K	3/8	9.5				
W	7/16	11.1				
L	1/2	12.7				
M	5/8	15.9	41	402-22670		
N	3/4	19.1				
P	7/8	22.2				
Q	1	25.4	42	402-22671		
R	1-1/8	28.6				
S	1-1/4	31.8	43	402-22672		
T	1-3/8	34.9		—		
U	1-1/2	38.1		—		
Stitch spec. 縫仕様	S		★		★	
	G		★		★	

[LH-4588C-7] (1)


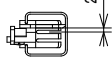
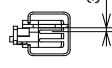
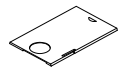

Needle gauge size 針 幅			Feed dog 送り 歯							
Code コード	Needle gauge size 針 幅		Standard		Option オフ' ション		Standard		Option オフ' ション	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2		—	13	402-32778	26	400-61270	39	400-35890
C	5/32	4.0	1	402-32779		—	27	400-61271	40	400-25817
D	3/16	4.8	2	400-35891	14	400-25831	28	400-61272	41	400-25818
E	7/32	5.6	3	400-50009	15	400-25832	29	400-61273	42	400-25819
F	1/4	6.4	4	400-35892	16	400-25833	30	400-61274	43	400-26715
					17	※ 402-20209				
G	9/32	7.1	5	400-50010	18	400-25834	31	400-61275	44	400-25820
H	5/16	7.9	6	400-50011	19	400-25835	32	400-61276	45	400-25821
K	3/8	9.5	7	400-35893	20	400-25836	33	400-61277	46	400-25822
L	1/2	12.7	8	400-35984	21	400-25838	34	400-61278	47	400-25824
M	5/8	15.9	9	400-71912	22	400-25839	35	400-61279	48	400-25825
N	3/4	19.1	10	400-35895	23	400-25840	36	400-61280	49	400-25826
P	7/8	22.2	11	400-71913	24	400-25841	37	400-61281	50	400-25827
Q	1	25.4	12	400-71914	25	400-25842	38	400-61282	51	400-25828
Stitch spec. 縫 仕 様	S						★		★	
	G		★		★					

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.






※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Throat plate 針 板				Preset foot asm. 押 え (組)			
Code コード	Needle gauge size 針 幅		Standard		Standard		Tip-divided 移動式先割れ		Tip-divided 移動式先割れ	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	52	402-32755	65	400-35881	78	400-35896	91	400-35896
C	5/32	4.0	53	402-32756	66	400-25485	79	400-71909	92	400-35897
D	3/16	4.8	54	402-32757	67	400-25490	80	228-16557	93	226-40353
E	7/32	5.6	55	402-32758	68	400-25491	81	228-16656	94	226-40452
F	1/4	6.4	56	402-20201	69	400-25492	82	228-16755	95	226-40551
G	9/32	7.1	57	402-32759	70	400-25493	83	228-16854	96	226-40759
H	5/16	7.9	58	402-32760	71	400-25494	84	228-16953	97	226-40858
K	3/8	9.5	59	402-32761	72	400-25495	85	228-17050	98	226-40957
L	1/2	12.7	60	402-32763	73	400-25498	86	228-17159	99	226-41252
M	5/8	15.9	61	402-32764	74	400-25499	87	400-33945	100	226-41351
N	3/4	19.1	62	402-32765	75	400-25500	88	400-33947	101	226-41450
P	7/8	22.2	63	402-32766	76	400-25502	89	400-33949	102	226-41658
Q	1	25.4	64	402-32767	77	400-25503	90	400-33951	103	226-41757
Stitch spec. 縫 仕 様	S				★				★	
	G		★				★			

[LH-4588C-7] (2)

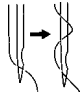
Needle gauge size 針 幅			Swivel guide Presser asm. スイフ* ルカ* イト* 押え (組)				Sliding plate asm. (Left) 滑り板 (左) 組		Sliding plate asm. (Front) 滑り板 (前) 組	
Code コード*			コバ2mm 		コバ3mm 					
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	1	402-29469		—	7	402-20206	10	400-42880
C	5/32	4.0		—		—				
D	3/16	4.8	2	402-29461	5	400-95293				
E	7/32	5.6		—		—				
F	1/4	6.4	3	402-29459	6	400-94776				
			4	※ 402-20207						
G	9/32	7.1		—		—				
H	5/16	7.9		—		—				
K	3/8	9.5		—		—				
L	1/2	12.7		—		—				
M	5/8	15.9		—		—				
N	3/4	19.1		—		—				
P	7/8	22.2		—		—				
Q	1	25.4		—		—				
Stitch spec. 縫 仕 様	S						★		★	
	G		★				★		★	

The ※ mark is an optional gauge for 3# thread.  
※マークは3#糸のオプションゲージです。

Needle gauge size 針 幅			Needle clamp asm. (for DP5) 針 留 組 (DP5用)				Needle clamp asm. (for DP17) 針 留 組 (DP17用)			
Code コード*			Needle clamp asm. (Left) 針 留 (左) 組  (Hole Type 穴タイプ*)		Needle clamp asm. (Right) 針 留 (右) 組  (Hole Type 穴タイプ*)		Needle clamp asm. (Left) 針 留 (左) 組  Option オフ* ション		Needle clamp asm. (Right) 針 留 (右) 組  Option オフ* ション	
	inch	mm	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.	No.	Part No.
B	1/8	3.2	11	B1402-528-BA0-A	24	B1402-528-BA0-A	37	B1402-526-BA0-A	49	B1402-526-BA0-A
C	5/32	4.0	12	B1402-528-CA0-A	25	B1402-528-CA0-A	28	B1402-526-CA0-A	50	B1402-526-CA0-A
D	3/16	4.8	13	B1402-528-DAL-A	26	B1402-528-DAR-A	39	B1402-526-DAL-A	51	B1402-526-DAR-A
E	7/32	5.6	14	B1402-528-EAL	27	B1402-528-EAR	40	102-28559	52	102-28567
F	1/4	6.4	15	B1402-528-FAL-A	28	B1402-528-FAR-A	41	B1402-526-FAL-A	53	B1402-526-FAR-A
G	9/32	7.1	16	B1402-528-GAL	29	B1402-528-GAR	42	B1402-526-GAL-A	54	B1402-526-GAR-A
H	5/16	7.9	17	B1402-528-HAL-A	30	B1402-528-HAR-A	43	B1402-526-HAL-A	55	B1402-526-HAR-A
K	3/8	9.5	18	B1402-528-KAL-A	31	B1402-528-KAR-A	44	B1402-526-KAL-A	56	B1402-526-KAR-A
L	1/2	12.7	19	B1402-528-LAL	32	B1402-528-LAR	45	B1402-526-LAL-A	57	B1402-526-LAR-A
M	5/8	15.9	20	B1402-528-MAL	33	B1402-528-MAR	46	102-28856	58	102-28864
N	3/4	19.1	21	B1402-528-NAL	34	B1402-528-NAR	47	102-28955	59	102-28963
P	7/8	22.2	22	B1402-528-PAL	35	B1402-528-PAR		—		—
Q	1	25.4	23	B1402-528-QAL	36	B1402-528-QAR	48	102-29151	60	102-29169
Stitch spec. 縫 仕 様	S		★				★			
	G		★				★			



## 12. CÁC TRỤC TRẠC KHI MAY VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC

Trục trặc	Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục
<p>1. Đứt chỉ (Chỉ sờn hoặc bị mòn.)</p> <p>(Chỉ trên kim kéo dài từ 2 đến 3 cm từ phía mặt trái của mặt trái của vải.)</p> <p>(Chỉ suốt tuột ra khỏi suốt chỉ.)</p>	<p>① Đường chỉ, điểm kim, điểm lưới mỏ ỏ hoặc rãnh tựa thuyền trên mặt nguyệt có các cạnh hoặc gờ sắc.</p> <p>② Độ căng chỉ kim quá cao.</p> <p>③ Cần mở thuyền tạo một độ hở quá mức ở thuyền.</p> <p>④ Kim tiếp xúc với điểm lưới của mỏ ỏ.</p> <p>⑤ Lượng dầu trong mỏ ỏ quá ít.</p> <p>⑥ Độ căng chỉ kim quá thấp.</p> <p>⑦ Lò xo giặt chỉ hoạt động quá mức hoặc hành trình của lò xo quá nhỏ.</p> <p>⑧ Việc định giờ giữa kim và mỏ ỏ quá nhanh hoặc quá chậm.</p> <p>⑨ Gỡ chỉ.</p> <p>⑩ Không thể tạo thành các vòng chỉ đồng nhất khi thực hiện cắt chỉ.</p> <p>⑪ Quấn suốt chỉ với số lượng chỉ quá nhiều. (Đặc biệt, chỉ tơ)</p>	<p>○ Loại bỏ các cạnh hoặc gờ sắc trên điểm lưới của mỏ ỏ bằng cách sử dụng giấy mài mịn. Đánh bóng rãnh tựa thuyền trên mặt nguyệt.</p> <p>○ Giảm độ căng chỉ kim.</p> <p>○ Giảm độ hở tạo ra giữa cần mở thuyền và suốt chỉ. Tham khảo <b>"8-4. Điều chỉnh cần mở thuyền" trang 113.</b></p> <p>○ Tham khảo <b>"8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108.</b></p> <p>○ Điều chỉnh lượng dầu trong mỏ ỏ phù hợp. Tham khảo <b>"4-9-1. Điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao" trang 37.</b></p> <p>○ Tăng độ căng chỉ kim. Tham khảo <b>"8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108.</b></p> <p>○ Giảm độ căng của lò xo và tăng hành trình của lò xo.</p> <p>○ Tham khảo <b>"8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108.</b></p> <p>○ Quấn chỉ trên kim. </p> <p>○ Sử dụng gạt dẫn chỉ được trang bị với đệm nỉ.</p> <p>○ Sử dụng dây kẹp kim tùy chọn.</p> <p>○ Quấn 80% tải trọng suốt chỉ.</p>
<p>2. Bỏ qua mũi chỉ</p>	<p>① Khe hở giữa kim và điểm lưới mỏ ỏ quá lớn.</p> <p>② Việc định giờ giữa kim và mỏ ỏ quá nhanh hoặc quá chậm.</p> <p>③ Áp lực của chân vịt quá thấp.</p> <p>④ Khi chỉ kim trượt ra khỏi đĩa quay.</p> <p>⑤ Sử dụng loại kim không đúng.</p> <p>⑥ Sử dụng chỉ tổng hợp hoặc chỉ mỏng.</p> <p>⑦ Xảy ra bỏ qua mũi may lúc bắt đầu may.</p> <p>⑧ Bỏ qua mũi may khi may các phần vật liệu có nhiều lớp.</p> <p>⑨ Xảy ra bỏ qua mũi may khi độ dày vật liệu thay đổi, nghĩa là, từ phần hai lớp sang phần nhiều lớp và ngược lại.</p>	<p>○ Tham khảo <b>"8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108.</b></p> <p>○ Tham khảo <b>"8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108.</b></p> <p>○ Siết chặt bộ điều chỉnh lò xo cấu ép.</p> <p>○ Tham khảo <b>"8-1. Quan hệ giữa kim với móc" trang 108.</b></p> <p>○ Thay kim bằng kim có độ dày gấp đôi so với kim hiện tại.</p> <p>○ Quấn chỉ trên kim.</p> <p>○ Sử dụng dây kẹp kim tùy chọn.</p> <p>○ Chạy máy may ở chế độ khởi động mềm từ 2 đến 3 mũi may khi bắt đầu may.</p> <p>○ Sử dụng gạt dẫn chỉ kim và điều chỉnh chính xác định giờ mỏ ỏ.</p> <p>○ Di chuyển chân vịt về phía người vận hành. Lúc này, hãy cẩn thận không để chân vịt tiếp xúc với kim.</p>

Trục trục	Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục
<p>3. Các mũi may lỏng</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Chỉ suốt không đi qua đầu chẻ của lò xo độ căng trên thuyền.</li> <li>② Đường chỉ có bề mặt gồ ghề.</li> <li>③ Suốt chỉ không thể di chuyển trơn tru.</li> <li>④ Cần mở thuyền tạo ra khoảng hở quá lớn tại suốt chỉ.</li> <li>⑤ Độ căng chỉ suốt quá nhỏ.</li> <li>⑥ Suốt chỉ được quấn quá chặt.</li> <li>⑦ Chân vịt không ép chặt lên phần vật liệu có nhiều lớp.</li> <li>⑧ Lỗ kim quá nhỏ đối với chỉ dày, ngăn chuyển động giặt trơn tru của bộ cò.</li> <li>⑨ Đối với độ căng của chỉ dày, không thể tăng độ căng chỉ kim cũng như độ căng chỉ suốt, dẫn đến việc tạo ra các chu kỳ chạy không tải độc lập.</li> <li>⑩ Tạo ra các chu kỳ chạy không tải độc lập trong quá trình may cấp liệu đảo ngược.</li> <li>⑪ Đối với mẫu máy loại S, lực cản của đường chỉ nhỏ khi siết chặt chỉ sợi nhỏ. Do đó, có khả năng xảy ra các chu kỳ không tải biệt lập.</li> <li>⑫ Đối với mẫu máy loại S, sợi bông có độ trơn kém. Kết quả là, các vòng chạy không tải bị cô lập có khả năng được tạo ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Luồn chỉ qua thuyền chính xác.</li> <li>○ Loại bỏ các phần thô ráp bằng giấy mài mịn hoặc đánh bóng nó.</li> <li>○ Thay suốt chỉ hoặc mở ổ bằng cái mới.</li> <li>○ Tham khảo <b>"8-4. Điều chỉnh cần mò thuyền" trang 113.</b></li> <li>○ Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt.</li> <li>○ Giảm độ căng tác dụng lên bộ phận đánh suốt.</li> <li>○ Đổi chân vịt bằng chân vịt bản lề (B1524512FBE). (Chân vịt có góc nâng phía trước và phía sau lớn thích hợp.)</li> <li>○ Çaçanoz zamanlamasını 2 ila 3 derece geciktirin.</li> <li>○ Trú hoãn định giờ mở ổ từ 2 đến 3 độ.</li> <li>○ Sử dụng lỗ giặt chỉ kim.</li> <li>○ Sử dụng lò xo độ căng chỉ suốt t0.3 (2261 2808).</li> <li>○ Làm chậm định giờ mở ổ.</li> <li>○ Điều chỉnh hướng của lỗ trên bộ phận dẫn chỉ (phía dưới) sao cho nó vuông góc với chỉ. (Tương tự như mẫu máy loại G)</li> <li>○ Điều chỉnh thanh dẫn chỉ trên tấm căng chỉ sang bên phải (Tham chiếu: lệch 1 mm sang phải) và tăng hành trình lò xo cuộn chỉ (Tham chiếu: 10 mm).</li> </ul>
<p>4. Lỗi cắt chỉ</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Vị trí của dao chuyển động không đúng.</li> <li>② Không thể cắt chỉ suốt bằng cách hạ bộ cắt chỉ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Tham khảo <b>"8-5. Điều chỉnh vị trí của dao cố định, áp lực dao và áp lực kẹp [Điều chỉnh vị trí của dao chuyển động]" trang 115.</b></li> <li>○ Sử dụng bàn răng đưa có răng dày hơn (2 mm).</li> <li>○ Làm chậm định giờ cam cắt chỉ khoảng 5°.</li> </ul>
<p>5. Mức chạy không tải quá lớn.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Áp lực dao cố định không phù hợp.</li> <li>② Khe hở giữa suốt chỉ và thuyền quá lớn.</li> <li>③ Lò xo ngăn chạy không tải không hoạt động đầy đủ.</li> <li>④ Không đặt tấm ngăn chạy không tải.</li> <li>⑤ Tốc độ cắt chỉ quá cao.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Áp lực dao cố định không phù hợp. Tham khảo <b>"8-5. Điều chỉnh vị trí của dao cố định, áp lực dao và áp lực kẹp [Điều chỉnh áp lực dao]" trang 116.</b></li> <li>○ Chọn lại suốt chỉ và thuyền.</li> <li>○ Tăng áp lực lò xo.</li> <li>○ Đặt tấm vào vị trí.</li> <li>○ Giảm tốc độ cắt chỉ.</li> </ul>

Trục trục	Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục
6. Lỗi kẹp	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Áp lực kẹp đã điều chỉnh thành một giá trị quá cao hoặc quá thấp.</li> <li>② Áp lực kẹp hoạt động quá mức, dẫn đến hiện tượng môi của lò xo kẹp tằm kẹp.</li> <li>③ Chỉ suốt bị tuột ra do lò xo chống chùng chỉ suốt của nắp mỏ ỏ.</li> <li>④ Do sự khác biệt về số lượng chỉ giữa chỉ kim và chỉ suốt, nên chúng rối lại với nhau tại thời điểm cắt chỉ</li> <li>⑤ Chiều cao bàn răng đưa quá thấp.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Tăng hoặc giảm áp lực kẹp. Tham khảo <b>"8-5. Điều chỉnh vị trí của dao cố định, áp lực dao và áp lực kẹp [Điều chỉnh áp lực kẹp chỉ suốt]" trang 116.</b></li> <li>○ Đổi lò xo kẹp tằm kẹp bằng một cái mới.</li> <li>○ Tháo lò xo chống chùng chỉ suốt.</li> <li>○ Sử dụng mỏ ỏ kiểu kẹp tùy chọn.</li> <li>○ Tăng độ căng áp dụng bởi bộ điều khiển độ căng Số 1.</li> <li>○ Làm chậm định giờ cam cắt chỉ.</li> <li>○ Tăng chiều cao bàn răng đưa.</li> </ul>
7. Chu kỳ chạy không tải độc lập trong quá trình may gián đoạn với chỉ dày (Lỗi chỉ #8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Độ căng chỉ kim không đủ khi may ở tốc độ thấp.</li> <li>② Mức chuyển động của lò xo giặt chỉ không đủ.</li> <li>③ Chỉ dày ở kim bên trái không thể đi ra khỏi mỏ ỏ một cách trơn tru.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Tăng giá trị hiệu chỉnh AT cho kim bên trái ở tốc độ thấp (200 - 1.000 mũi may/phút) từ 150% trở lên. Tham khảo <b>"6-3. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến tốc độ may)" trang 98.</b></li> <li>○ Tăng mức chuyển động của lò xo giặt chỉ.</li> <li>○ Điều chỉnh định giờ tại thời điểm chỉ bên trái được móc bởi mỏ ỏ bên trái đến điểm hơn 16 mm ± 0,15 mm so với điểm dưới của trụ kim.</li> </ul>
8. Nới lỏng các đường may chỉ quá dày (Lỗi chỉ #3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Chỉ quá dày và việc di chuyển chỉ của mỏ ỏ kém.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Sử dụng mỏ ỏ OP (40260052).</li> </ul>