

TIẾNG VIỆT

IP-510
HƯỚNG DẪN SỬ ĐÀU VÀO

NỘI DUNG

1. BẮT ĐẦU VÀ KẾT THÚC CHẾ ĐỘ NHẬP THÂN MÁY	1
1-1. Chuyển sang chế độ nhập thân máy	1
1-2. Quay về chế độ may thông thường	4
2. HOẠT ĐỘNG VÀ HIỂN THỊ CƠ BẢN.....	5
2-1. Nút phổ biến.....	5
2-2. Màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy	6
2-3. Lựa chọn chức năng.....	10
2-4. Nhập giá trị số.....	11
2-5. Xác định vị trí	12
3. VÍ DỤ VỀ TRÌNH TỰ VẬN HÀNH	14
3-1. Nhập mẫu may	14
3-2. May thử.....	18
3-3. Thay đổi mẫu may	19
3-4. Ghi mẫu	22
3-5. Đọc mẫu	23
4. NHẬP MẪU MAY.....	24
4-1. May thông thường.....	24
(1) Nhảy mũi kim (020).....	24
(2) May thẳng thông thường (023).....	26
(3) May dẫn hướng thông thường (024)	27
(4) May hình cung thông thường (025)	29
(5) May hình tròn thông thường (026)	30
(6) May điểm (021)	31
(7) May thông thường	32
4-2. May hình chữ chi (030 đến 033)	33
4-3. May lệch tâm (034 đến 037)	35
4-4. May đường đôi (040 đến 043).....	37
(1) May đường đôi theo thứ tự (040 đến 043)	37
(2) May đường đôi đảo ngược (044 đến 047).....	39
(3) May chồng lán đảo ngược (050 đến 053).....	40
4-5. May nhiều đường (142).....	41
4-6. Lệnh điều khiển máy	42
(1) Cắt chỉ (001)	42
(2) Điểm gốc thứ 2 (002).....	42
(3) Dừng (003).....	43
(4) Một vòng quay máy may (006)	44
(5) Đánh dấu 1 và đánh dấu 2 (008, 009)	45
(6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007)	45
(7) Độ trễ (010).....	46
(8) Đầu vào bên ngoài (011)	46
(9) Đầu ra bên ngoài (012).....	47
(10) Điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ (004).....	48

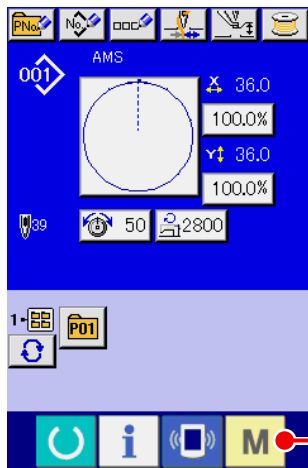
(11) Nghịch đảo (005).....	49
(12) Thiết lập độ căng chỉ (014)	50
(13) Độ cao chân vịt giữa (018).....	51
(14) Phân loại theo khu vực (016).....	52
(15) Dừng máy may (019).....	53
(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059)	54
(17) Tốc độ may (092).....	54
(18) Điều khiển khung cuốn vải (144)	54
4-7. Automatic back-tack (064)	55
4-8. Condensation sewing (065)	56
4-9. Overlapped sewing (066)	57
4-10. Điểm dừng (may dẫn hướng và may thông thường).....	58
4-11. Thay đổi giữa chèn tương đối và chèn tuyệt đối	61
5. THAY ĐỔI MẪU MAY	62
5-1. Thay đổi điểm	62
(1) Xóa điểm (070 và 074).....	62
(2) Di chuyển điểm (071 và 075).....	64
(3) Thêm điểm (076).....	66
(4) Absolute May điểm Di chuyển (Nhảy mũi kim) (145).....	68
5-2. Thay đổi đỉnh	69
(1) Thay đổi đỉnh (072 và 077)	69
(2) Di chuyển đỉnh (073 và 078)	70
5-3. Xóa chi tiết (063)	71
5-4. Thay đổi tốc độ nhảy mũi kim (060).....	72
5-5. Tốc độ may section change (061)	73
5-6. Thay đổi mật độ chỉ (062)	74
5-7. Đối xứng.....	75
(1) Đối xứng trục X (082).....	75
(2) Đối xứng trục Y (083).....	75
(3) Điểm đối xứng (084)	76
(4) May theo thứ tự đảo ngược mẫu may đối xứng Y (098)	76
5-8. Thay đổi điểm tạo hình	77
(1) Thêm điểm tạo hình (135).....	77
(2) Di chuyển điểm tạo hình (136).....	77
(3) Xóa điểm tạo hình (137)	80
5-9. Thay đổi toàn bộ mũi chỉ (140)	81
5-10. Xóa chi tiết tuyệt đối (143)	82
5-11. Phân chia chi tiết (141)	83
5-12. Xoay toàn bộ (138) / Xoay một phần (139)	85
6. ĐIỀU KHIỂN MẪU MAY	88
6-1. Sao chép mẫu may (086).....	88
6-2. Di chuyển mẫu may (085)	89
6-3. Xóa mẫu may (087)	90
6-4. Đọc mẫu	91
(1) Đọc dữ liệu mẫu may.....	91

(2) Thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ	93
(3) Thiết lập kiểu đọc dữ liệu.....	95
6-5. Ghi mẫu	97
(1) Ghi dữ liệu mẫu may.....	97
7. ĐỊNH DẠNG MEDIA (090)	98
8. MAY THỬ	99
8-1. Chuẩn bị may thử	99
8-2. Thực hiện may thử	101
9. CHỨC NĂNG THIẾT LẬP.....	103
9-1. Nhập chú thích.....	103
9-2. Thiết lập đảo ngược bộ kẹp (091)	104
9-3. Thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ (113).....	104
9-4. Thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa (115).....	105
10. CHỌN KẾT THÚC TRÌNH TỰ (110)	106
11. CÁC CHỨC NĂNG CHỈ ĐỊNH TỪ CÁC NÚT F1 ĐẾN F5 (112).....	107
12. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ GIÁ TRỊ THIẾT LẬP (093)	109
13. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI.....	111
14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ.....	113
15. TIẾN VỀ TRƯỚC/GIẬT LÙI CHI TIẾT (130 và 131)	117
16. HƯỚNG DẪN TRỰC TIẾP BẰNG CÁCH CHẠM VÀO MÀN HÌNH.....	118
16-1. Hướng dẫn trực tiếp tọa độ.....	118
16-2. Hướng dẫn trực tiếp điểm vào kim/điểm mẫu	120
17. THỰC HIỆN THIẾT LẬP DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ	121
17-1. Thực hiện thiết lập dữ liệu công tắc bộ nhớ	121
17-2. Thay đổi ngôn ngữ hiển thị	122
17-3. Thay đổi màu sắc hiển thị của điểm hiện tại	123
17-4. Thiết lập phương pháp xuất may hình chữ chỉ	124
17-5. Chức năng này chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động.....	125
17-6. Lựa chọn hiển thị màn hình xác nhận.....	126
18. CHỌN MÃ CHỨC NĂNG ĐƯỢC HIỂN THỊ	127
19. DANH SÁCH MÃ HIỆU CHỨC NĂNG	128
20. DANH SÁCH PHẠM VI THIẾT LẬP	136
21. SAO LƯU	141
22. DANH SÁCH MÃ LỖI	142
23. DANH SÁCH THÔNG BÁO	145

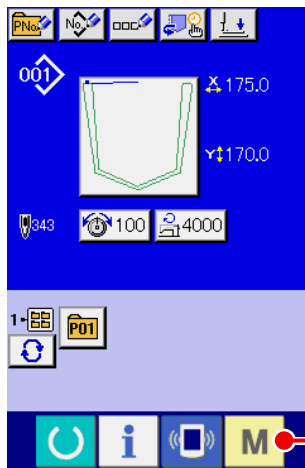
1. BẮT ĐẦU VÀ KẾT THÚC CHẾ ĐỘ NHẬP THÂN MÁY

1-1. Chuyển sang chế độ nhập thân máy

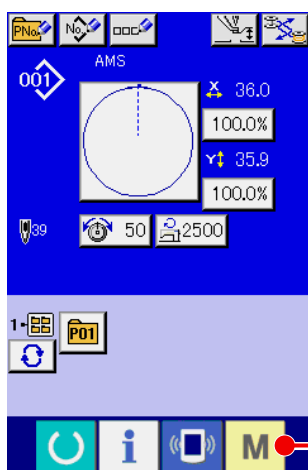
<Màn hình nhập dữ liệu>



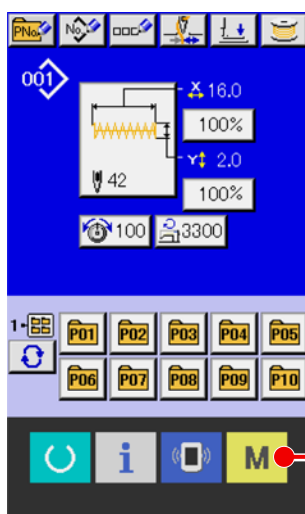
Dòng máy AMS-EN



Dòng máy AP



AMS-251



LK-1900C series

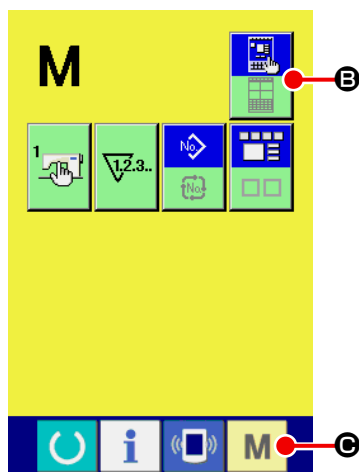
① BẬT công tắc nguồn.

Khi BẬT công tắc, màn hình tiêu chuẩn của chế độ may thông thường sẽ được hiển thị sau khi màn hình giới thiệu xuất hiện.

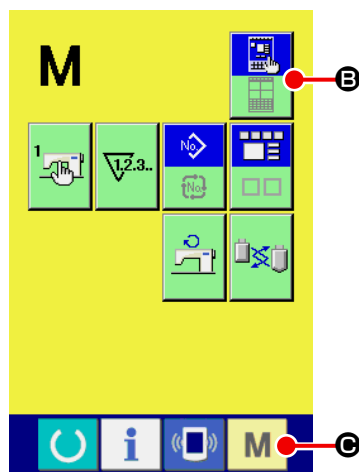
② Hiện thị màn hình chế độ.

Để chuyển từ chế độ may bình thường sang chế độ nhập liệu thân máy, nhấn nút CHẾ ĐỘ **M** **A** trong khi màn hình tiêu chuẩn của màn hình may bình thường đang hiển thị để hiển thị màn hình chuyển đổi chế độ.

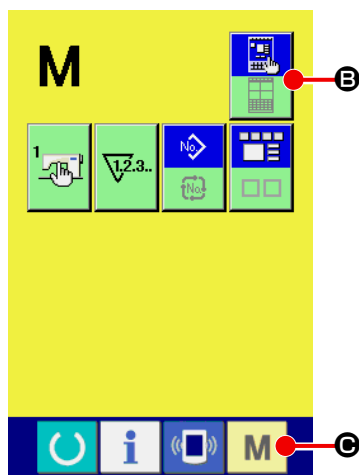
<Màn hình chế độ>



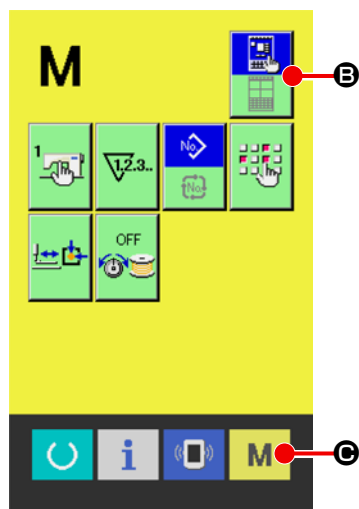
Dòng máy AMS-EN



Dòng máy AP



AMS-251



LK-1900C series

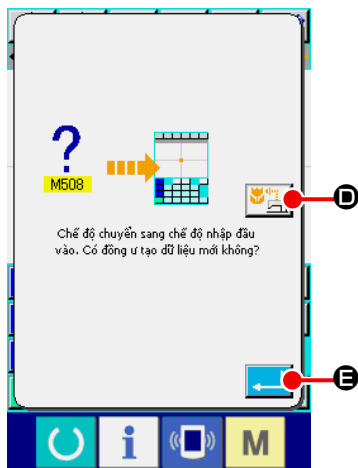
- ③ **Chọn chế độ nhập thân máy.**
Nhấn nút LỰA CHỌN CHẾ

ĐỘ  B để màn hình từ trạng thái lựa chọn chế độ may thông thường  sang trạng thái lựa chọn chế độ nhập thân máy .

- ④ **Chuyển sang chế độ nhập thân máy.**

Khi nhấn nút CHẾ ĐỘ  C trạng thái chọn chế độ nhập thân máy, thì chế độ chuyển sang chế độ nhập thân máy, và hiển thị màn hình xác nhận sử dụng dữ liệu sao lưu.

* **Đối với dòng máy LK-1900C,** hiển thị trực tiếp màn hình chuẩn.



⑤ Chọn sử dụng dữ liệu may.

Khi nhấn nút SỬ DỤNG DỮ LIỆU MAY  **D**, thì màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy hiển thị ở trạng thái sử dụng dữ liệu sao lưu.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **E**, có thể thực hiện việc tạo mới.

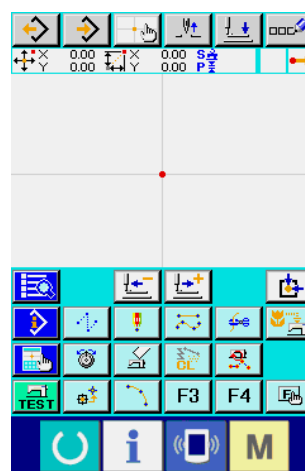
<Màn hình chuẩn>



Dòng máy LK-1900C



Dòng máy AMS-EN

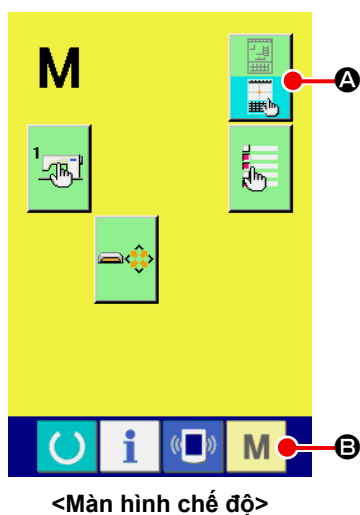


Dòng máy AP



AMS-251

1-2. Quay về chế độ may thông thường



① Mã lỗi the Màn hình chế độ.

Để chuyển chế độ nhập thân máy về chế độ may thông thường, nhấn nút CHẾ ĐỘ **M** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình chế độ.

② Chọn chế độ may thông thường.

Nhấn nút CHỌN CHẾ ĐỘ **A**, và chuyển màn hình từ trạng thái chọn chế độ nhập thân máy sang trạng thái chọn chế độ may thông thường **B**.



③ Chuyển sang chế độ may thông thường.

Khi nhấn nút CHẾ ĐỘ **M** **B** ở trạng thái chọn chế độ may thông thường, thì hiển thị màn hình xác nhận chuyển chế độ may. Tại đây, khi nhấn nút NHẬP VÀO **C**, thì hiển thị màn hình nhập dữ liệu của chế độ may thông thường.



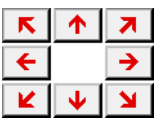
Khi chế độ chuyển sang chế độ may thông thường, dữ liệu trong quá trình tạo bị xóa bỏ. Khi có dữ liệu quan trọng, thực hiện ghi lại dữ liệu trước khi chuyển chế độ.

2. HOẠT ĐỘNG VÀ HIỂN THỊ CƠ BẢN

Đưa ra giải thích cho hoạt động và hiển thị phổ biến đối với chế độ nhập thân máy.

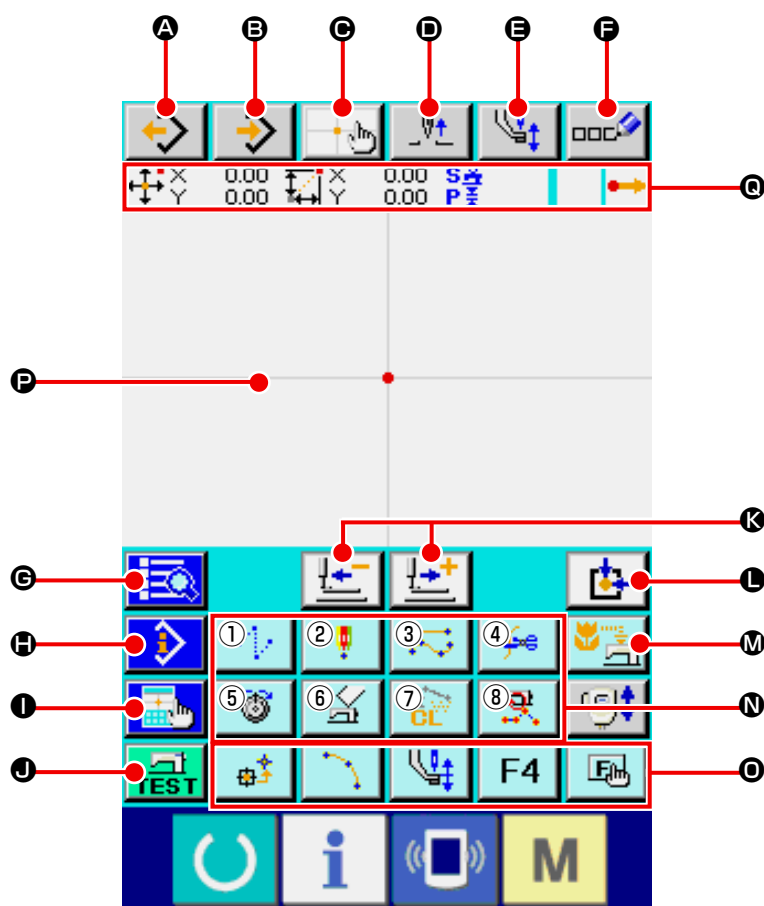
2-1. Nút phổ biến

Những nút thực hiện hoạt động phổ biến ở những màn hình chế độ nhập thân máy tương ứng được thể hiện trong danh sách dưới đây.

Nút	Tên nút	Mô tả
	Nút CUỘN LÊN	Nút này xác nhận dữ liệu đã thay đổi. Trong trường hợp màn hình thay đổi dữ liệu, dữ liệu đang được thay đổi có thể được hủy bỏ.
	Nút HỦY BỎ	Nút này đóng màn hình bật ra. Trong trường hợp màn hình thay đổi dữ liệu, dữ liệu đang được thay đổi có thể được hủy bỏ.
	Nút CUỘN XUỐNG	Nút này cuộn nút hoặc hiển thị theo hướng lên.
	Nút THIẾT LẬP LẠI	Nút này cuộn nút hoặc hiển thị theo hướng xuống.
	Nút NHẬP SỐ	Nút này thực hiện khắc phục lỗi.
	Nút NHẬP KÝ TỰ	Nút này hiển thị mười phím và có thể nhập vào các chữ số.
	Nút LÊN/XUỐNG CHÂN VỊT GIỮA	Mỗi lần nhấn nút này, chân vệt giữa được di chuyển từ vị trí trên ⇒ giữa ⇒ dưới. Vị trí giữa : Vị trí tối đa của thiết lập máy may Vị trí dưới : Vị trí nhập của lệnh chân vệt giữa * Đối với dòng máy LK-1900C, không hiển thị màn hình này.
	Nút QUAY VỀ VỊ TRÍ PHÍA TRÊN (ĐIỂM CHẾT PHÍA TRÊN)	Trả vị trí kim trở về vị trí PHÍA TRÊN (điểm chết phía trên). (Vị trí trả về tùy thuộc vào cài đặt của máy may.)
	Nút CHỈ DẪN TRỰC TIẾP TỌA ĐỘ	Hiển thị màn hình chỉ dẫn trực tiếp tọa độ. → Tham khảo "16. HƯỚNG DẪN TRỰC TIẾP BẰNG CÁCH CHẠM VÀO MÀN HÌNH" trang 118.
	Phím MƯỜI	Số tương ứng với phím bấm được nhập. Nút + và - có thể tăng hoặc giảm giá trị số được nhập.
	Phím DI CHUYỂN	Có thể di chuyển theo hướng cụ thể tương ứng với phím di chuyển được bấm.

2-2. Màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy

Màn hình chuẩn của chế độ nhập thân máy được thể hiện dưới đây.

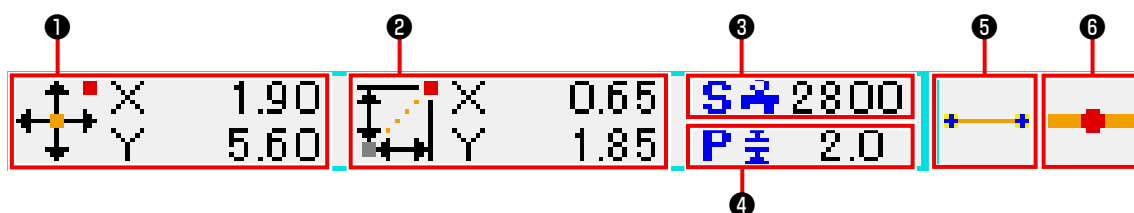


Các nút của màn hình chuẩn nhập thân máy được thể hiện trong danh sách dưới đây.

Nút	Tên nút	Mô tả
A		Nút ĐỌC MẪU MAY Hiển thị màn hình đọc mẫu may. → Tham khảo " 6-4. Đọc mẫu " trang 91.
B		Nút GHI MẪU MAY Hiển thị màn hình ghi mẫu may. → Tham khảo " 6-5. Ghi mẫu " trang 97.
C		Nút CHỈ DẪN TRỰC TIẾP TỌA ĐỘ Hiển thị màn hình chỉ dẫn trực tiếp tọa độ. → Tham khảo " 16-2. Hướng dẫn trực tiếp điểm vào kim/điểm mẫu " trang 120.
D		Nút QUAY VỀ VỊ TRÍ PHÍA TRÊN (ĐIỂM CHẾT PHÍA TRÊN) Trả vị trí kim trở về vị trí PHÍA TRÊN (điểm chết phía trên). (Vị trí trả về tùy thuộc vào cài đặt của máy may.)
E		Nút LÊN/XUỐNG CHÂN VỊT GIỮA Mỗi lần nhấn nút này, chân vệt giữa được di chuyển từ vị trí trên ⇒ giữa ⇒ dưới. Vị trí giữa : Vị trí tối đa của thiết lập máy may Vị trí dưới : Vị trí nhập của lệnh chân vệt giữa * Đối với dòng máy LK-1900C, không hiển thị màn hình này.
F		Nút NHẬP CHÚ THÍCH Comment input screen is Mã lỗiied. → Tham khảo " 9-1. Nhập chú thích " trang 103.

	Nút	Tên nút	Mô tả																								
Ⓒ		Nút DANH SÁCH MÃ	Hiển thị màn hình danh sách mã. → Tham khảo "2-3. Lựa chọn chức năng" trang 10.																								
Ⓗ		Nút HIỂN THỊ NỘI DUNG	Hiển thị màn hình hiển thị nội dung, và hiển thị thông tin chi tiết về vị trí mũi kim hiện tại. → Tham khảo "13. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI" trang 111.																								
Ⓘ		Nút THIẾT LẬP HIỂN THỊ	Hiển thị màn hình thiết lập hiển thị. → Tham khảo "14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ" trang 113.																								
Ⓣ		Nút MAY THỬ	Hiển thị màn hình may thử. → Tham khảo "8. MAY THỬ" trang 99.																								
Ⓚ	 	Nút TIẾN VỀ TRƯỚC/ GIẬT LÙI MŨI KIM	Di chuyển vị trí mũi kim hiện tại theo một đường may (tiến về trước và giật lùi). Chế độ trở thành chế độ di chuyển liên tục khi nhấn số đường may cố định.																								
Ⓛ		Nút TRỞ VỀ ĐIỂM GỐC	Trả vị trí mũi kim hiện tại về vị trí ban đầu.																								
Ⓜ		Nút SAO LƯU	Thực hiện sao lưu dữ liệu mẫu may cho máy may. (Chú ý : Thực hiện việc ghi đè lên dữ liệu mẫu may hiện tại. Khi chọn dữ liệu mẫu may từ thẻ nhớ ở chế độ may thông thường hoặc chỉnh sửa mẫu may của người dùng, thì dữ liệu sẽ biến mất.) * Đối với dòng máy LK-1900C, không hiển thị màn hình này.																								
Ⓝ		Nút CHỨC NĂNG	Có thể gọi trực tiếp chức năng chỉ định cho các nút. <table><tr><td>①</td><td></td><td>Thực hiện nhảy mũi kim ("4-1.(1) Nhảy mũi kim (020)" trang 24).</td></tr><tr><td>②</td><td></td><td>Thực hiện may điểm ("4-5.(6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007)" trang 45).</td></tr><tr><td>③</td><td></td><td>Thực hiện may thông thường ("4-1.(7) May thông thường" trang 32).</td></tr><tr><td>④</td><td></td><td>Thực hiện cắt chỉ ("4-5.(1) Cắt chỉ (001)" trang 42).</td></tr><tr><td>⑤</td><td></td><td>Thực hiện thiết lập độ căng chỉ ("4-5.(12) Thiết lập độ căng chỉ (014)" trang 50).</td></tr><tr><td>⑥</td><td></td><td>Thực hiện xóa lệnh điều khiển máy ("4-5.(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059)" trang 54).</td></tr><tr><td>⑦</td><td></td><td>Thực thi xóa chi tiết ("5-3. Xóa chi tiết (063)" trang 71).</td></tr><tr><td>⑧</td><td></td><td>Thực hiện thay đổi mục tốc độ may (phần "5-5. Tốc độ may section change (061)" trang 73).</td></tr></table>	①		Thực hiện nhảy mũi kim (" 4-1.(1) Nhảy mũi kim (020) " trang 24).	②		Thực hiện may điểm (" 4-5.(6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007) " trang 45).	③		Thực hiện may thông thường (" 4-1.(7) May thông thường " trang 32).	④		Thực hiện cắt chỉ (" 4-5.(1) Cắt chỉ (001) " trang 42).	⑤		Thực hiện thiết lập độ căng chỉ (" 4-5.(12) Thiết lập độ căng chỉ (014) " trang 50).	⑥		Thực hiện xóa lệnh điều khiển máy (" 4-5.(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059) " trang 54).	⑦		Thực thi xóa chi tiết (" 5-3. Xóa chi tiết (063) " trang 71).	⑧		Thực hiện thay đổi mục tốc độ may (phần " 5-5. Tốc độ may section change (061) " trang 73).
①		Thực hiện nhảy mũi kim (" 4-1.(1) Nhảy mũi kim (020) " trang 24).																									
②		Thực hiện may điểm (" 4-5.(6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007) " trang 45).																									
③		Thực hiện may thông thường (" 4-1.(7) May thông thường " trang 32).																									
④		Thực hiện cắt chỉ (" 4-5.(1) Cắt chỉ (001) " trang 42).																									
⑤		Thực hiện thiết lập độ căng chỉ (" 4-5.(12) Thiết lập độ căng chỉ (014) " trang 50).																									
⑥		Thực hiện xóa lệnh điều khiển máy (" 4-5.(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059) " trang 54).																									
⑦		Thực thi xóa chi tiết (" 5-3. Xóa chi tiết (063) " trang 71).																									
⑧		Thực hiện thay đổi mục tốc độ may (phần " 5-5. Tốc độ may section change (061) " trang 73).																									

	Nút	Tên nút	Mô tả										
Ⓞ		Nút F	Chức năng mà bạn mong muốn có thể được chỉ định cho từng nút bằng cách lựa chọn và cài đặt chức năng (mã chức năng 112), và nút này có thể được sử dụng làm nút chức năng. Khi chức năng được chỉ định, thì chữ hình tượng thể hiện chức năng được chỉ định. → Tham khảo "11. CÁC CHỨC NĂNG CHỈ ĐỊNH TỪ CÁC NÚT F1 ĐẾN F5 (112)" trang 107.										
Ⓟ		VÙNG HIỂN THỊ MẪU	Khu vực hiển thị mẫu may. Khi nhấn nút này, màn hình cuộn lên/xuống để điểm đó ở vị trí chính giữa màn hình. Màn hình không cuộn khi nhấn bên ngoài khu vực may. <table><tr><th>Loại điểm</th><th>Màu hiển thị</th></tr><tr><td>Điểm hiện tại</td><td> : Màu đỏ</td></tr><tr><td>3 đường may theo hướng bắt đầu may</td><td> : Màu vàng</td></tr><tr><td>3 đường may theo hướng kết thúc may</td><td> : Màu vàng-xanh</td></tr><tr><td>Khác</td><td> : Màu xám</td></tr></table>	Loại điểm	Màu hiển thị	Điểm hiện tại	 : Màu đỏ	3 đường may theo hướng bắt đầu may	 : Màu vàng	3 đường may theo hướng kết thúc may	 : Màu vàng-xanh	Khác	 : Màu xám
Loại điểm	Màu hiển thị												
Điểm hiện tại	 : Màu đỏ												
3 đường may theo hướng bắt đầu may	 : Màu vàng												
3 đường may theo hướng kết thúc may	 : Màu vàng-xanh												
Khác	 : Màu xám												
Ⓢ		Hiển thị THÔNG TIN VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI	Khu vực nơi hiển thị thông tin về vị trí mũi kim hiện tại. Nội dung của thông tin được thể hiện dưới đây.										
Ⓡ		Nút đầu máy đi lên/xuống	Mỗi lần nhấn nút, đầu máy di chuyển lên vị trí phía trên, vị trí phía dưới và vị trí phía trên và cứ luân phiên như vậy. * Chỉ dành cho AMS-251										

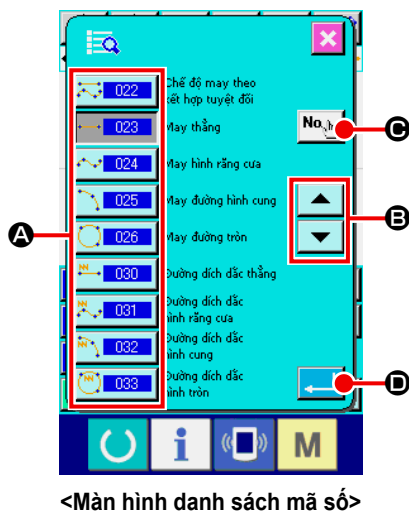


	Tên nút	Mô tả															
❶	Tọa độ tuyệt đối	Hiển thị tọa độ tuyệt đối từ vị trí gốc của mũi kim hiện tại.															
❷	Tọa độ tương đối	Hiển thị tọa độ tương đối của vị trí mũi kim hiện tại.															
❸	Tốc độ	Hiển thị tốc độ may hoặc tốc độ nhảy mũi kim của điểm hiện tại.															
❹	Mũi chỉ	Hiển thị độ dài đường may của chi tiết hiện tại. (Khi thực hiện đọc sau khi mở rộng/thu nhỏ, hiển thị giá trị trước khi mở rộng/thu nhỏ.)															
❺	Kiểu chi tiết	Hiển thị kiểu chi tiết của chi tiết hiện tại. Trong trường hợp dữ liệu may, chữ tượng hình hiển thị phù hợp với kiểu chi tiết (nhảy mũi kim  , đường gãy  , dẫn hướng  v.v...). Trong trường hợp lệnh điều khiển máy, hiển thị kiểu lệnh điều khiển máy (tốc độ cắt chỉ  v.v...) bằng chữ tượng hình. (Đối với những chữ tượng hình khác, tham khảo "19. DANH SÁCH MÃ HIỆU CHỨC NĂNG" trang 128.)															
❻	Kiểu vào kim	Hiển thị kiểu liên quan đến vị trí điểm vào kim. <table border="1"> <tr> <td></td><td>Phần đầu mẫu may</td><td>Hiển thị vị trí đầu của mẫu may (gốc).</td></tr> <tr> <td></td><td>Phần giữa chi tiết</td><td>Hiển thị điểm ở giữa trong chi tiết (không phải đầu hay cuối của chi tiết).</td></tr> <tr> <td></td><td>Phần đầu</td><td>Hiển thị đầu đường gãy.</td></tr> <tr> <td></td><td>Đầu mút chi tiết</td><td>Đầu mút chi tiết</td></tr> <tr> <td></td><td>Phần cuối mẫu may</td><td>Hiển thị vị trí cuối cùng của mẫu may.</td></tr> </table>		Phần đầu mẫu may	Hiển thị vị trí đầu của mẫu may (gốc).		Phần giữa chi tiết	Hiển thị điểm ở giữa trong chi tiết (không phải đầu hay cuối của chi tiết).		Phần đầu	Hiển thị đầu đường gãy.		Đầu mút chi tiết	Đầu mút chi tiết		Phần cuối mẫu may	Hiển thị vị trí cuối cùng của mẫu may.
	Phần đầu mẫu may	Hiển thị vị trí đầu của mẫu may (gốc).															
	Phần giữa chi tiết	Hiển thị điểm ở giữa trong chi tiết (không phải đầu hay cuối của chi tiết).															
	Phần đầu	Hiển thị đầu đường gãy.															
	Đầu mút chi tiết	Đầu mút chi tiết															
	Phần cuối mẫu may	Hiển thị vị trí cuối cùng của mẫu may.															

Mục hiển thị thông tin vị trí mũi kim hiện tại cũng có thể hiển thị chú thích về mẫu may theo thiết lập hiển thị ("**14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ**" trang 113) .

2-3. Lựa chọn chức năng

Trình tự lựa chọn chức năng của chế độ nhập thân máy được trình bày dưới đây.

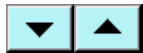


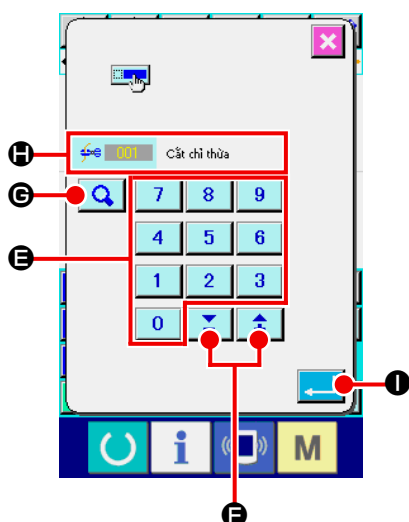
① Hiện thị màn hình danh sách mã số.

Khi nhấn nút DANH SÁCH MÃ SỐ  tại màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy, thì màn hình danh sách mã sẽ hiển thị.

② Chọn chức năng.

Nhấn nút gọi chức năng mà bạn muốn thực hiện trong danh sách nút gọi chức năng A. Nút gọi chức năng  chuyển thành .

Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  B hiển thị danh sách nút gọi chức năng A được thay đổi theo thứ tự.



③ Nhập trực tiếp mã số chức năng.

Khi nhấn nút NHẬP MÃ SỐ CHỨC NĂNG  C thì màn hình nhập mã chức năng hiển thị và có thể nhập trực tiếp mã chức năng.

Nhập trực tiếp mã chức năng với PHÍM MƯỜI từ  đến  E, hoặc chọn mã chức năng bằng nút + hoặc -  F.

Khi nhấn nút XÁC NHẬN  G hiển thị thông tin về chức năng tương ứng với mã chức năng đã nhập trong cột hiển thị tên chức năng H.

Khi nhập mã chức năng mà bạn muốn thực hiện và nhấn nút NHẬP VÀO  I, Khi nhập mã chức năng mà bạn muốn thực hiện và nhấn nút NHẬP VÀO

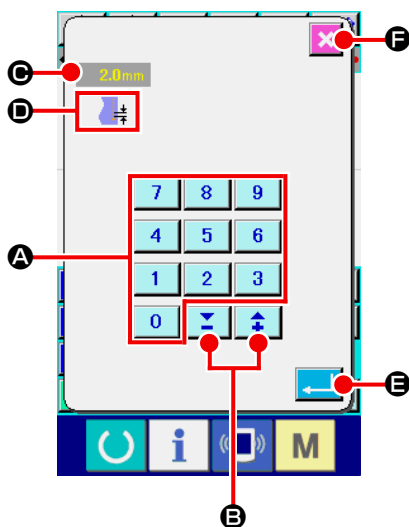
④ Thực hiện chức năng.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  D bằng nút gọi chức năng bạn mong muốn thực hiện đã chọn, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập chức năng.

Đối với những màn hình thiết lập tương ứng, xem những hạng mục chức năng tương ứng.

2-4. Nhập giá trị số

Trình tự nhập giá trị số thông thường tại thời điểm tạo dữ liệu mẫu may được trình bày dưới đây.



① Nhập hạng mục thiết lập.

Các số ở phía tay phải là màn hình được hiển thị khi nhập giá trị thiết lập hạng mục chức năng.

[Ví dụ: Thay đổi độ dài đường may]

Kiểu thiết lập hạng mục được nhập hiển thị tại **D** và giá trị nhập được hiển thị tại **C**.

Khi nhấn PHÍM MƯỜI từ **0** đến **9** **A**, chữ số của phím mười đã nhấn được chèn vào số đầu tiên của phần **C**, và mỗi giá trị nhập trước đó được tiến lên một số.

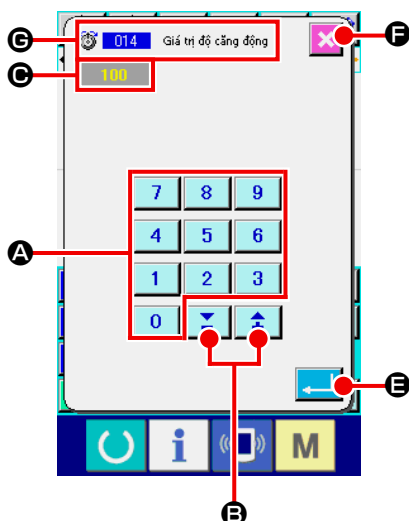
Ngoài ra, có thể tăng hoặc giảm giá trị nhập bằng nút + hoặc -



B. Đơn vị có thể thay đổi tùy thuộc vào kiểu hạng mục thiết lập.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **E**, giá trị nhập được xác định và màn hình chuyển đi.

Khi nhấn nút HỦY **F**, giá trị nhập bị hủy bỏ và màn hình chuyển đi.

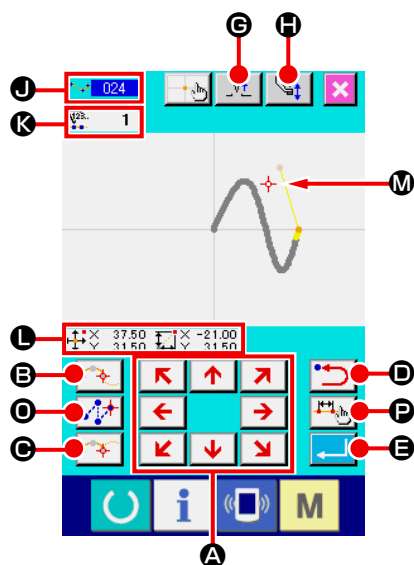


② Nhập tham số lệnh điều khiển máy.

Các số ở phía tay phải là màn hình được hiển thị khi nhập tham số lệnh điều khiển máy.

Trình tự nhập giống như trình tự nhập giá trị thiết lập hạng mục. Tại phần **C** hiển thị mã chức năng để thực hiện nhập tham số và tên chức năng.

2-5. Xác định vị trí



Các số ở phía tay phải là màn hình xác định vị trí được hiển thị khi xác định vị trí lúc cài đặt chức năng. Mã chức năng đã chọn được hiển thị tại **J**.

① Nhấn phím DI CHUYỂN **A**.

Hiển thị vị trí chân vịt và mũi kim hiện tại  **M** di chuyển theo hướng đã nhấn, và phần hiển thị giá trị tọa độ **L** được cập nhật. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì chân vịt di chuyển theo hướng được nhấn, và khi bỏ giữ phím, thì chân vịt dừng di chuyển.

Khi đi tới vị trí đích và nhấn nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN 

B, ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **C** hoặc NHẢY MŨI KIM  **O** thì vị trí được nhập là điểm mẫu hoặc điểm vào kim. Số điểm nhập được hiển thị ở phần **K**. Nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN  **B** và Nhảy mũi kim Nút  **O** không được hiển thị theo chức năng được chọn.

② Nhấn nút GIẬT LÙI **D** sau khi dịch chuyển bằng phím DI CHUYỂN.

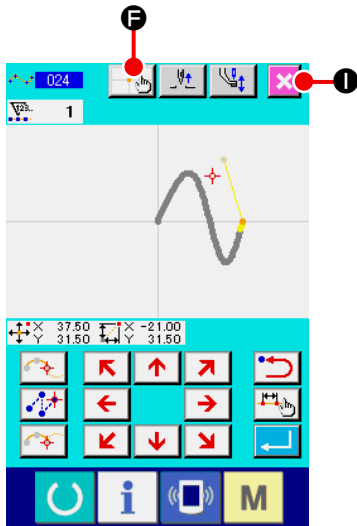
Vị trí quay lại vị trí đã xác định trước đó.

Khi nhấn nút này ngay sau khi xác định vị trí nhập, thì một điểm của điểm nhập đã xác định bị hủy bỏ và vị trí quay về vị trí nhập trước một điểm.

③ Nhấn nút NHẬP VÀO **E**.

Chân vịt ngoài tự động quay lại vị trí nơi bắt đầu nhập, theo dõi chi tiết được vận hành và tạo ra tại điểm đầu vào đã nhập cho đến lúc di chuyển đến phần cuối của chi tiết, và dữ liệu được chèn vào.

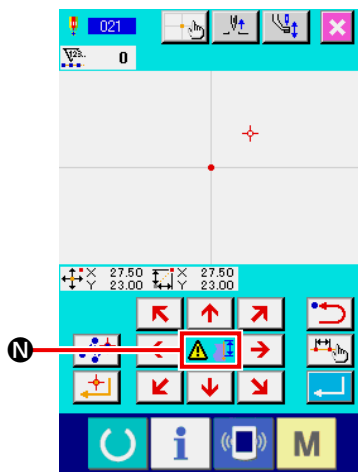
(Có thể chọn có/không theo dõi. Để biết thêm chi tiết, tham khảo phần **"10. CHỌN KẾT THÚC TRÌNH TỰ (110)"** trang 106.)



④ **Nhấn nút HỦY** **1.**

Dữ liệu trong quá trình nhập bị hủy, và màn hình quay trở về màn hình chuẩn.

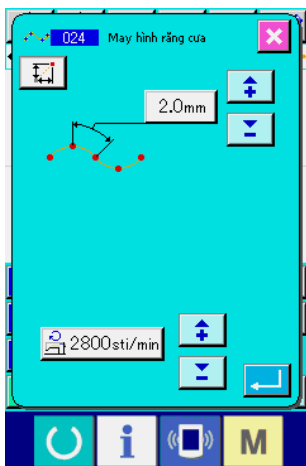
Bằng cách nhấn nút NHẬP VÀO khi nhập điểm cuối, có thể loại bỏ việc nhấn điểm xác định.



⑤ **Nhấn nút CHỈ DẪN TRỰC TIẾP TỌA ĐỘ** **2.**

Hiện thị màn hình chỉ dẫn trực tiếp tọa độ ("**16-1. Hướng dẫn trực tiếp tọa độ**" **trang 118**), và có thể xác định trực tiếp tọa độ.

Tại vị trí **N**, hiển thị biểu tượng cảnh báo  khi thiết lập phạm vi có thể vượt quá hoặc tương tự.



⑥ **Nhấn nút THIẾT LẬP HẠNG MỤC MÁY** **P.**

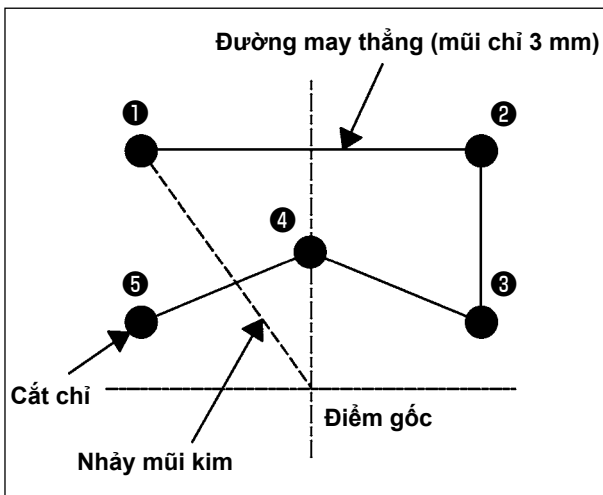
Hiện thị màn hình thiết lập hạng mục máy, và có thể cài đặt độ dài đường máy và tốc độ máy.

3. VÍ DỤ VỀ TRÌNH TỰ VẬN HÀNH

Một loạt trình tự vận hành tùy vào việc may thử nghiệm được thể hiện dưới đây. Để biết thêm chi tiết, tham khảo hạng mục tương ứng.

3-1. Nhập mẫu may

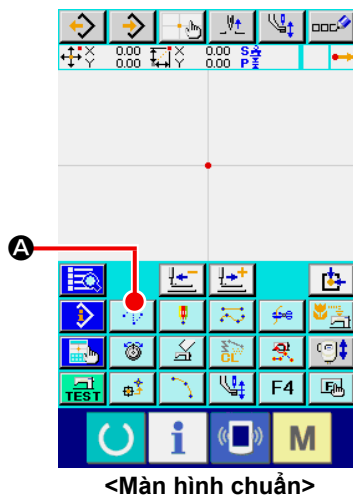
Tạo mẫu may dưới đây bằng cách sử dụng chức năng nhập.



[Điểm nhập]

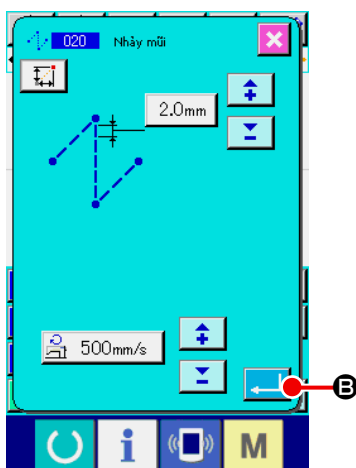
	X(mm)	Y(mm)
①	-5.0	5.0
②	5.0	5.0
③	5.0	1.0
④	0.0	3.0
⑤	-5.0	1.0

[Ví dụ về nhập 1]

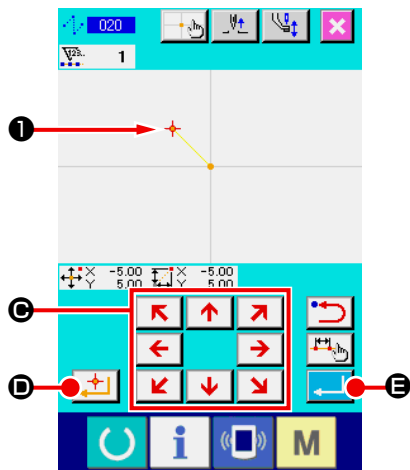


① Nhập nhảy mũi kim

Nhấn nút NHẢY MŨI  **A** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình thiết lập nhảy mũi kim.



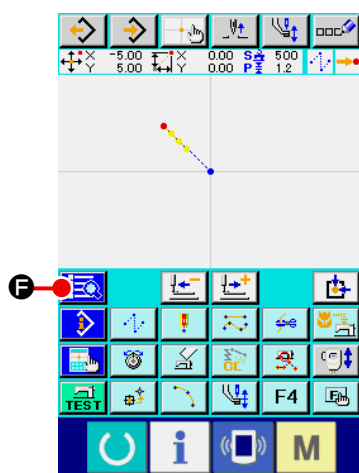
Nhấn nút NHẬP VÀO  **B** tại màn hình thiết lập nhảy mũi kim để hiển thị màn hình xác định vị trí nhảy mũi kim.



Di chuyển vị trí mũi kim lên vị trí ❶ bằng cách sử dụng phím

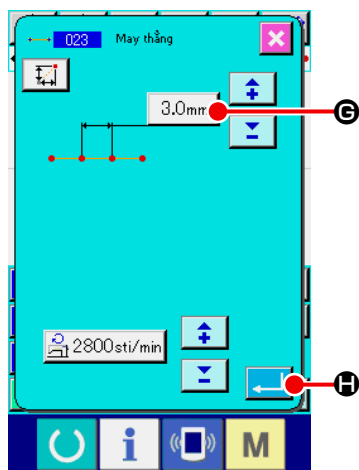
DI CHUYỂN ❷ tại màn hình xác định vị trí nhảy mũi

kim, nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH ❸, và nhấn nút NHẬP VÀO ❹.



② Nhập máy thẳng thông thường

Nhấn nút DANH SÁCH MÃ ❶ tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình danh sách mã.

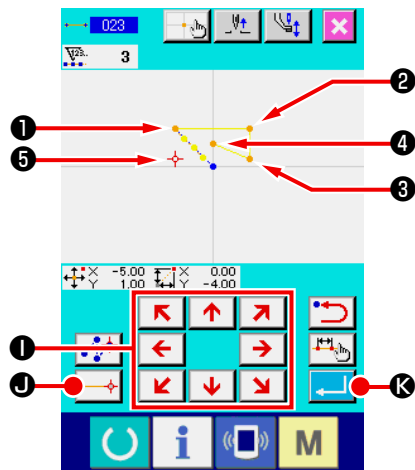


Chọn máy thẳng thông thường (mã chức năng 023) tại màn hình danh sách mã hiệu chức năng, và nhấn nút NHẬP VÀO ❷.

Nhấn nút THIẾT LẬP CHIỀU DÀI ĐƯỜNG MAY ❸ tại màn hình thiết lập máy thẳng thông thường để hiển thị màn hình thiết lập chiều dài đường may.

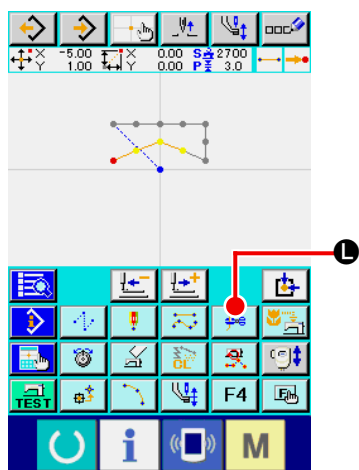
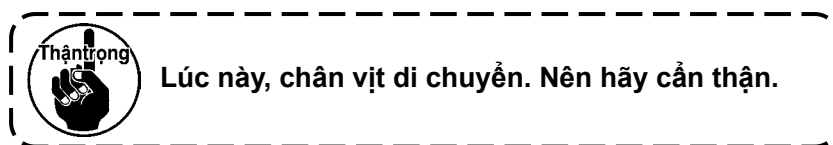
Nhấn bằng phím MUỖI theo thứ tự là "3" và "0", và nhấn NHẬP VÀO ❹ tại màn hình thiết lập chiều dài đường may.

Quay về màn hình thiết lập đường may thông thường, xác nhận rằng hiển thị nút thiết lập chiều dài đường may là "3,0 mm", và nhấn nút NHẬP VÀO ❺.



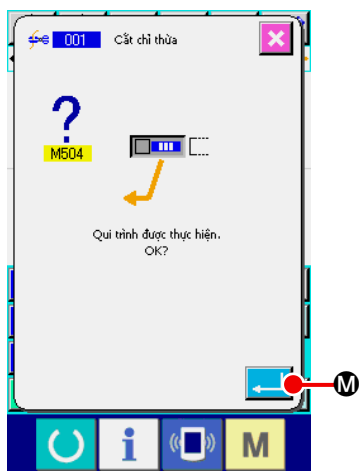
Nhấn phím DI CHUYỂN  ❶ tại màn hình xác định vị trí may thẳng thông thường, di chuyển vị trí mũi kim từ ❶ đến ❷, và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  ❸.

Lặp lại các bước này để nhập tới vị trí ❺, và nhấn nút NHẬP VÀO  ❹.

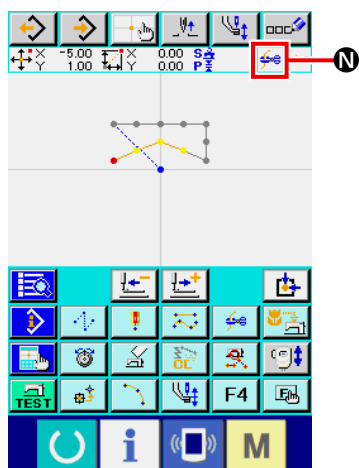


③ Nhập cắt chỉ

Nhấn nút CẮT CHỈ  ❶ tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình xác nhận cắt chỉ.



Nhấn nút NHẬP VÀO  ❷ và nhập cắt chỉ tới vị trí của ❺.



Hiển thị màn hình chuẩn, và hiển thị  tại ❸.

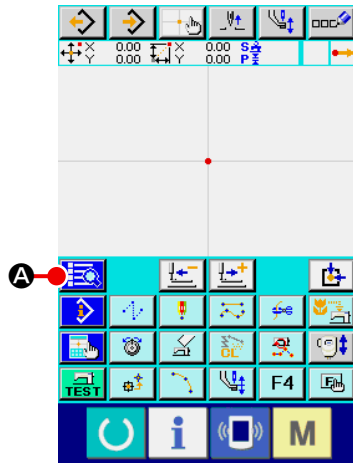
Với hoạt động nêu trên, tạo được một mẫu như minh họa trong hình bên phía tay trái.

[Ví dụ về nhập 2]

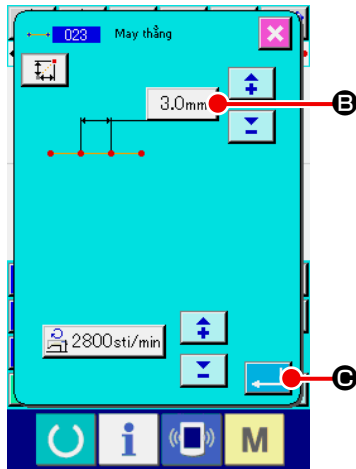
① Nhập nhảy mũi kim và may thẳng thông thường

Nhấn nút DANH SÁCH MÃ  **A** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình danh sách mã.

Chọn may thẳng thông thường (mã chức năng 023) tại màn hình danh sách mã hiệu chức năng, và nhấn nút NHẬP VÀO .



<Màn hình chuẩn>

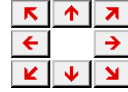


Nhấn nút THIẾT LẬP CHIỀU DÀI ĐƯỜNG MAY  **B** tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường để hiển thị màn hình thiết lập chiều dài đường may.

Nhấn bằng phím MUỖI theo thứ tự là "3" và "0", và nhấn NHẬP VÀO  tại màn hình thiết lập chiều dài đường may.

Quay về màn hình thiết lập đường may thông thường, xác nhận rằng hiển thị nút thiết lập chiều dài đường may là "3,0 mm", và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**.

Trên màn hình thiết lập vị trí may thẳng thông thường, nhấn

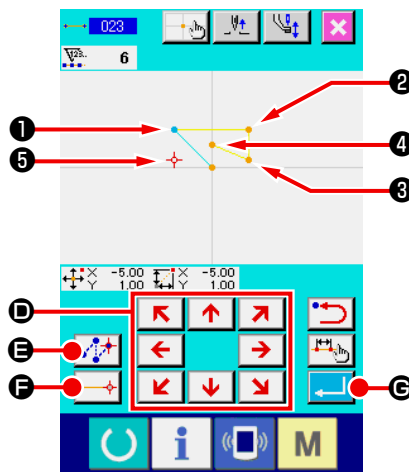
phím DI CHUYỂN  **D** để di chuyển vị trí mũi kim

tới **1** và nhấn nút NHẢY MŨI KIM  **E**. Sau đó, di chuyển

vị trí mũi kim đến **2** và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **F**

Tương tự, di chuyển vị trí mũi kim đến **3** và **4** và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **F** Cuối cùng, di chuyển vị trí mũi kim

đến **5** và nhấn nút NHẬP VÀO  **G**.

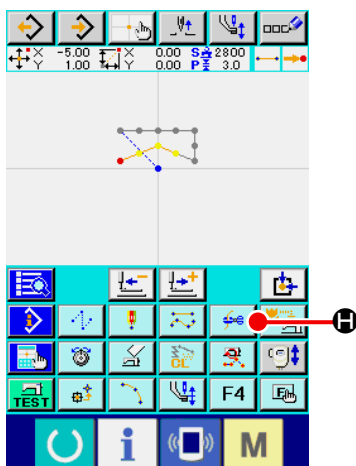


Lúc này, chân vịt di chuyển. Nên hãy cẩn thận.

② Nhập cắt chỉ

Nhấn nút CẮT CHỈ  **H** tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình xác nhận cắt chỉ.

Với hoạt động nêu trên, tạo được một mẫu như minh họa trong hình bên phía tay trái.



3-2. May thử

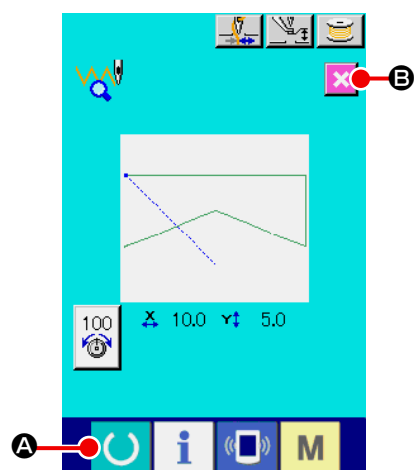
Tạo ra hình mẫu hay tương tự bằng cách sử dụng chức năng nhập hoặc xác thực dữ liệu hiển thị cùng với may thử.

Màn hình và hạng mục có thể thiết lập may thử thay đổi theo các mẫu máy.

Mô tả dưới đây là ví dụ liên quan đến mẫu máy AMS-210EN.



Trước khi thực hiện may thử, cần phải đăng ký thiết lập chiều cao của chân vịt giữa và độ căng chỉ.

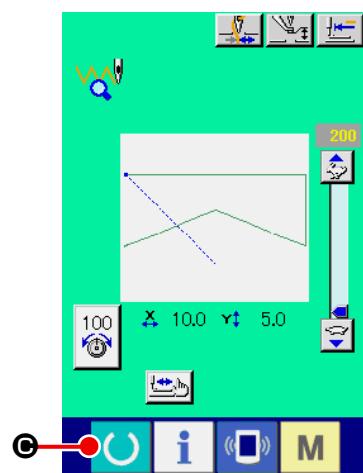


① **Hiển thị màn hình chuẩn bị may thử.**

Nhấn nút MAY THỬ  tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình chuẩn bị may thử.

② **Hiển thị màn hình may thử.**

Khi nhấn nút MAY THỬ  **A**, màn hình may thử hiển thị. Thực hiện vận hành máy may thông thường tại màn hình này và có thể thực hiện may thử dữ liệu mẫu may.

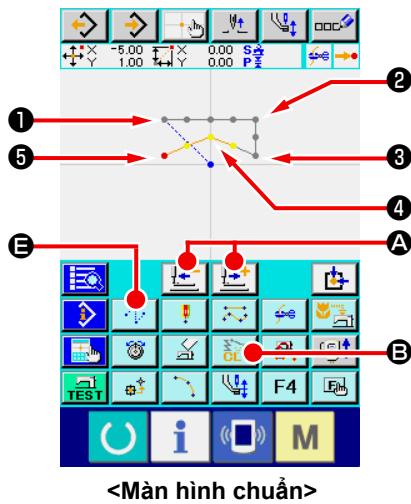


③ **Quay về tạo mẫu may.**

Khi nhấn nút CHUẨN BỊ MAY  **C** tại màn hình may thử, màn hình quay trở về màn hình chuẩn bị may thử. Khi nhấn nút HỦY  **B** tại đây, màn hình quay trở về màn hình chuẩn chế độ nhập thân máy.

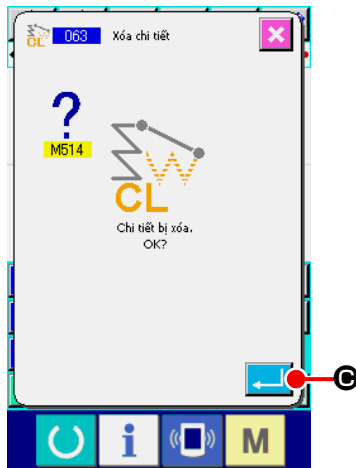
3-3. Thay đổi mẫu may

Thay đổi dữ liệu mẫu may đã được tạo tại **"3-1. Nhập mẫu may"** trang 14.



① Xóa chi tiết

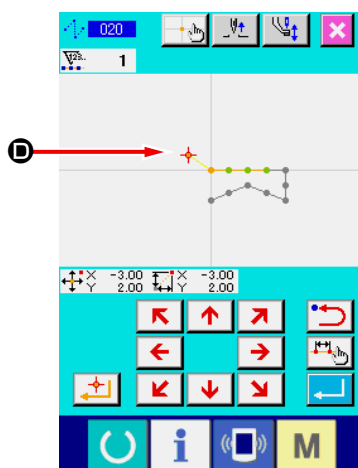
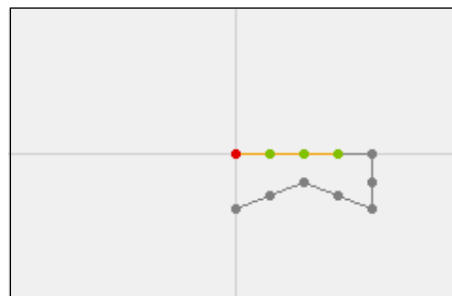
Di chuyển vị trí mũi kim theo cách ở mục nhảy mũi kim tới ① bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẶT LÙI A.



Nhấn nút XÓA CHI TIẾT E tại màn hình chuẩn, và nhấn nút NHẬP VÀO C tại màn hình xác nhận.

Xóa nhảy mũi kim tới ①, và vị trí mũi kim quay trở về vị trí ban đầu.

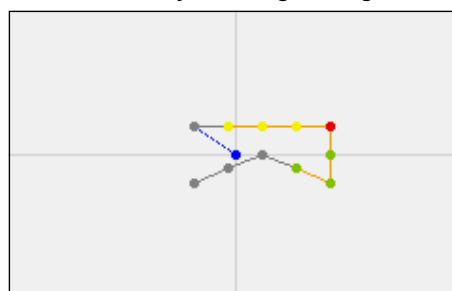
Lúc này, may thẳng từ ① đến ⑤ ở trạng thái bắt đầu từ điểm gốc.

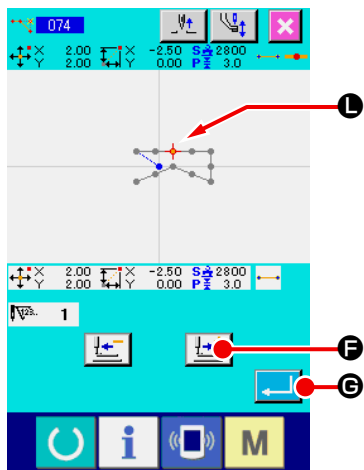


② Chèn nhảy mũi kim

Chọn chức năng nhảy mũi kim E trên màn hình chuẩn. Di chuyển vị trí mũi kim tới D trên màn hình xác định vị trí. Nhấn nút C.

Có thể dễ dàng kiểm tra thấy rằng một bước nhảy đã được chèn thêm và tạo ra chuyển động tương đối của vị trí mũi kim.





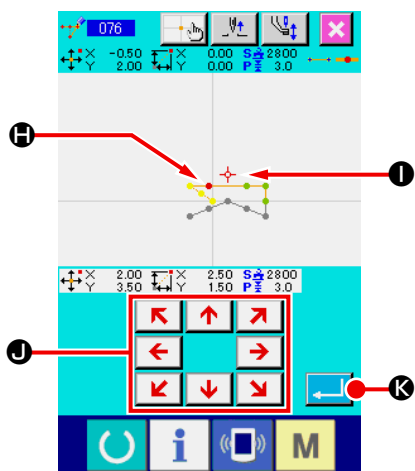
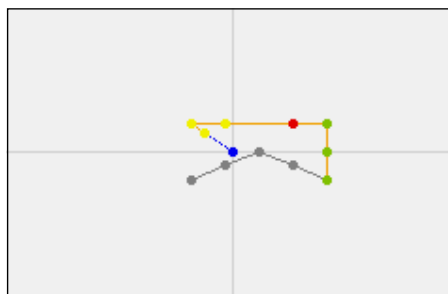
③ Xóa điểm

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **L** tại màn hình chuẩn bằng cách sử dụng các nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẶT LÙI **A**.

Chọn XÓA ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 074) **074** từ danh sách mã hiệu chức năng để hiển thị màn hình xác định phạm vi.

Trong trường hợp xóa nhiều điểm vào kim, nhấn nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC **F** để di chuyển vị trí mũi kim, và xác định chỗ điểm bị xóa. Do đó, chỉ xác định điểm **L**, và nhấn nút NHẬP VÀO **G**.

Điều đó xác nhận rằng điểm **L** đã được xóa như minh họa trong hình dưới đây.

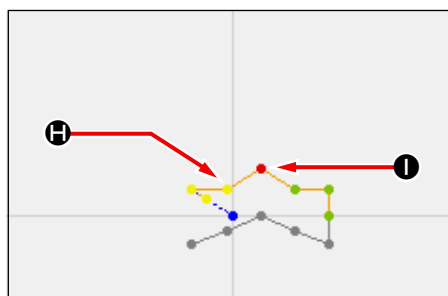


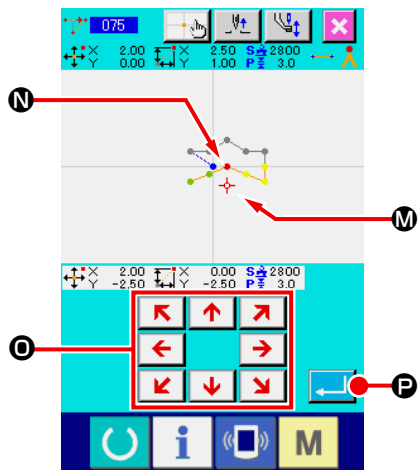
④ Thêm điểm

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **H** tại màn hình chuẩn bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẶT LÙI **A**, và chọn THÊM ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 076) **076**.

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới điểm được thêm **I** tại màn hình xác định vị trí bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN **J**, và nhấn nút NHẬP VÀO **K**.

Điểm vào kim được thêm vào như minh họa trong hình phía dưới.

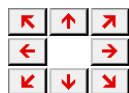




⑤ Di chuyển điểm

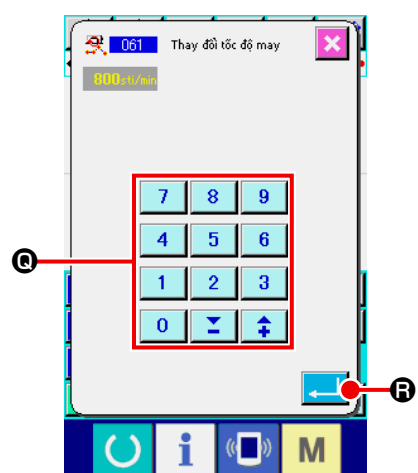
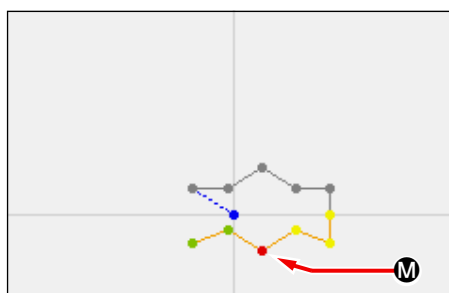
Di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **N** tại màn hình chuẩn bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC/GIẬT LÙI  **A**, và chọn DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 075) .

Di chuyển vị trí mũi kim lên tới điểm được thêm **M** tại màn hình xác định vị trí bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN

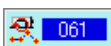


O, và nhấn nút NHẬP VÀO  **P**.

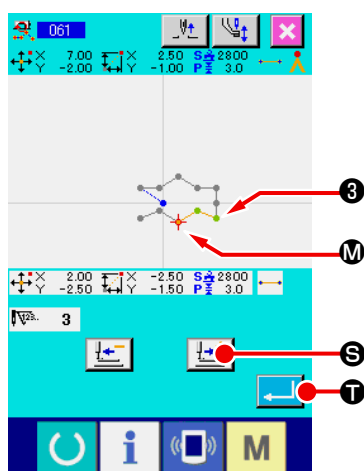
Điểm vào kim di chuyển như minh họa trong hình phía dưới.



⑥ Thay đổi tốc độ

Sau khi di chuyển vị trí mũi kim lên tới vị trí **3** tại màn hình chuẩn, chọn THAY ĐỔI MỤC TỐC ĐỘ MAY (mã chức năng 061) .

Nhập tốc độ thay đổi (ví dụ ở đây là 800 vòng mỗi phút) tại màn hình nhập giá trị thiết lập bằng cách sử dụng phím MUỖI từ  đến  **O**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **R**.



Nhấn nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **S** tại màn hình xác định vị trí, và di chuyển vị trí mũi kim lên tới mục **M** mà bạn muốn thay đổi tốc độ.

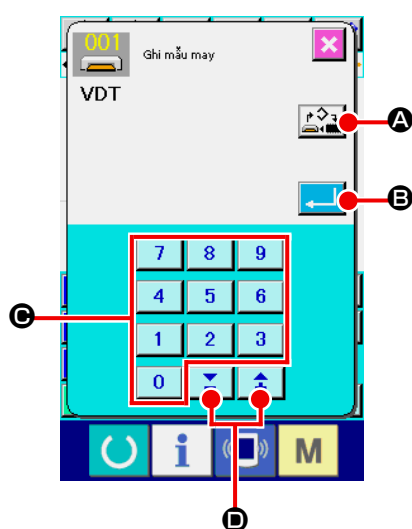
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **T**, tốc độ của mục xác định được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

3-4. Ghi mẫu

Mẫu đã tạo được ghi vào thẻ nhớ.



Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-510.

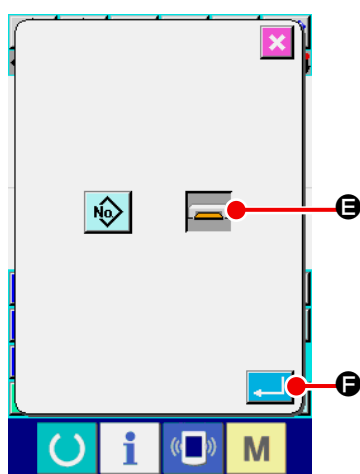


① **Hiện thị màn hình ghi mẫu.**

Nhấn nút GHI  tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình ghi mẫu.

② **Chọn màn hình chọn đối tượng thẻ nhớ.**

Nhấn nút CHỌN ĐỐI TƯỢNG THẺ NHỚ  **A** để hiển thị màn hình chọn đối tượng thẻ nhớ.



③ **Chọn đối tượng thẻ nhớ.**

Chọn thẻ nhớ của đối tượng ghi. Ở đây chọn THẺ NHỚ  **E**.

Thẻ nhớ đã chọn được thay đổi bằng màu sắc . Khi chọn thẻ nhớ, nhấn nút NHẬP VÀO  **F** để quay về màn hình ghi mẫu may.

④ **Chọn Số mẫu may**

Nhấn phím MŨI từ  đến  **C**, hoặc nút + hay -  **D** tại màn hình ghi mẫu may để xác định Số mẫu may được mở tiếp theo.

⑤ **Ghi mẫu.**

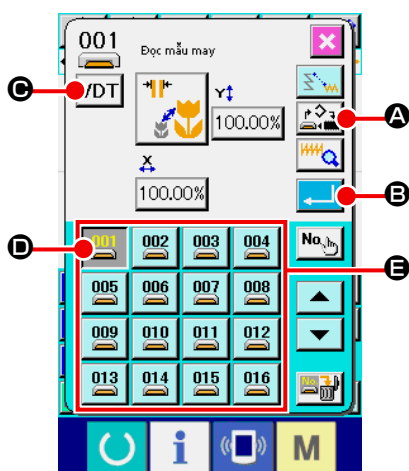
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **E** bắt đầu ghi vào thẻ nhớ. Khi kết thúc ghi, màn hình chuẩn xuất hiện. Khi một mẫu may tồn tại trong Số mẫu may của đích ghi xác định, màn hình xác nhận ghi đề xuất hiện. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  tại đây, việc ghi bắt đầu.

3-5. Đọc mẫu

Dữ liệu mẫu may được ghi vào thẻ nhớ được đọc ra.



Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-510.



① **Hiện thị màn hình đọc mẫu may.**

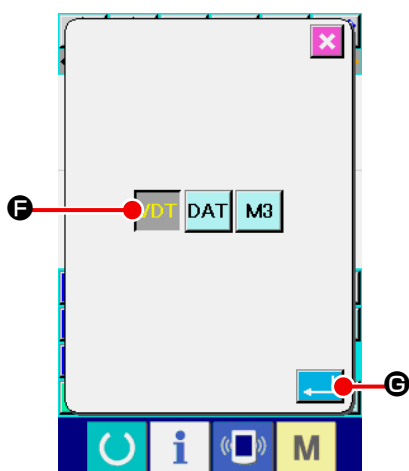
Nhấn nút ĐỌC  để hiển thị màn hình đọc mẫu may.

② **Hiện thị màn hình chọn kiểu mẫu may.**

Nhấn nút CHỌN KIỂU MẪU MAY   để hiển thị màn hình chọn kiểu mẫu may.

③ **Chọn kiểu mẫu may.**

Ở đây chọn DỮ LIỆU VÉCTƠ  . Nút được chọn thay đổi màu sắc . Khi nhấn nút NHẬP VÀO  , màn hình quay lại màn hình đọc mẫu may.



④ **Chọn đối tượng thẻ nhớ.**

Nhấn nút CHỌN ĐỐI TƯỢNG THẺ NHỚ  để hiển thị màn hình chọn đối tượng thẻ nhớ. Chọn THẺ NHỚ , nhấn nút NHẬP VÀO , và màn hình quay lại màn hình đọc mẫu may. Hiện thị nút MẪU MAY   của mẫu may hiện có trong phần .

⑤ **Chọn mẫu may.**

Nhấn nút MẪU MAY   của Số mẫu may bạn muốn đọc.

Nút mẫu may đã chọn được thay đổi màu sắc .

⑥ **Đọc mẫu may.**

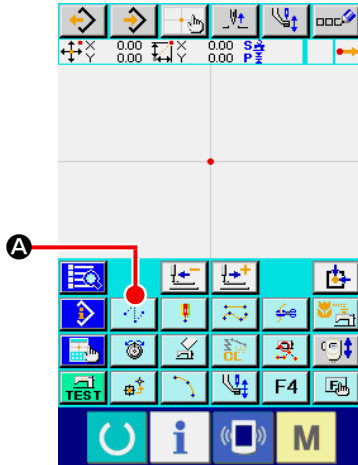
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  , việc đọc mẫu may bắt đầu. Khi việc đọc mẫu may được bắt đầu. Khi kết thúc việc đọc mẫu may, thì màn hình chuẩn xuất hiện.

4. NHẬP MẪU MÁY

4-1. Máy thông thường

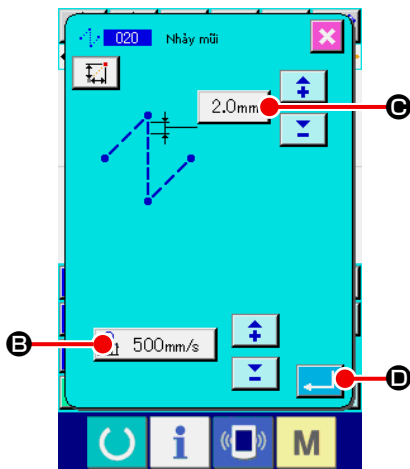
(1) Nhảy mũi kim (020)

Chức năng này được sử dụng khi di chuyển chân vịt tới điểm xác định mà không phải điều khiển máy may.



① Hiện thị màn hình thiết lập nhảy mũi kim.

Khi nhấn nút NHẢY MŨI KIM  **A** tại màn hình chuẩn hoặc chọn và thực hiện NHẢY MŨI KIM (mã chức năng 020)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập nhảy mũi kim.

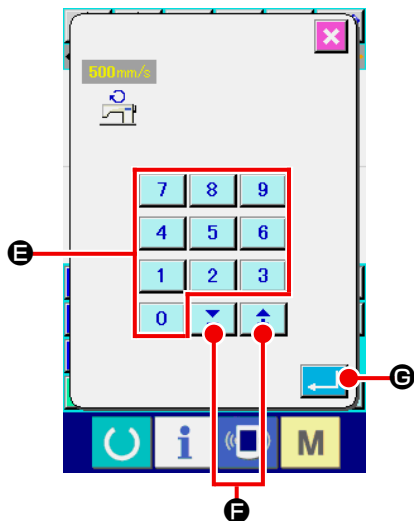


② Thiết lập nhảy mũi kim.

Trên màn hình thiết lập nhảy mũi kim, giá trị tốc độ nhảy mũi kim hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP NHẢY MŨI KIM  **B**.

Số nhí phân nhảy mũi kim hiện tại được hiển thị trên nút MŨI CHỈ NHẢY MŨI KIM  **C**.

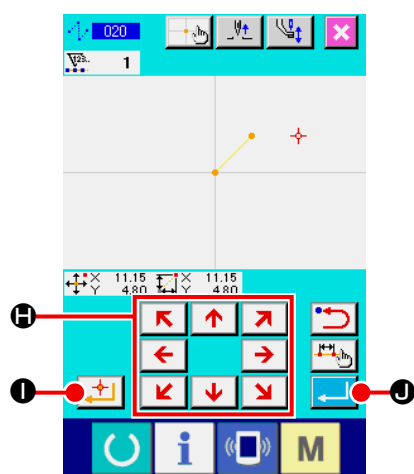
Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **D**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ Thiết lập tốc độ nhảy mũi kim.

Nhập trực tiếp giá trị bằng phím MUỖI từ **0** đến **9** **E** hoặc tăng/giảm giá trị bằng nút + hoặc - **F** tại màn hình nhập tốc độ nhảy mũi kim, và thiết lập tốc độ nhảy mũi kim tốc độ.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **G**, giá trị nhập sẽ có hiệu lực, và màn hình chuyển sang màn hình thiết lập nhảy mũi kim.



④ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN **H** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

⑤ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH **I**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

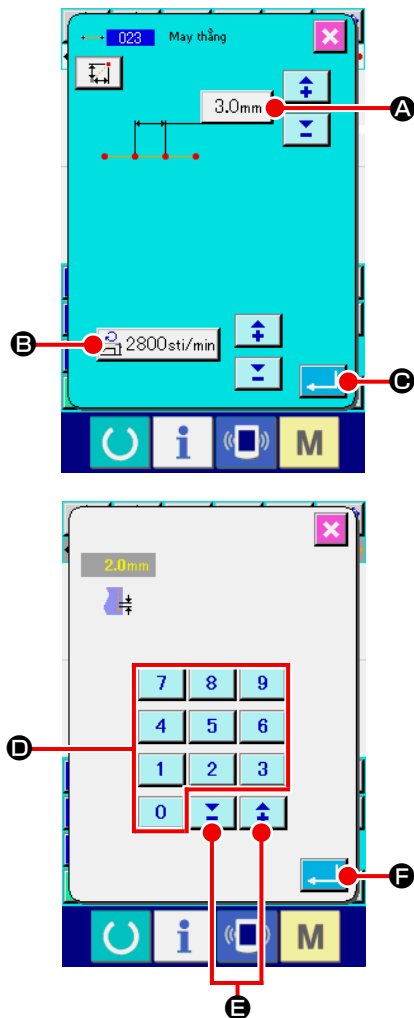
⑥ Kết thúc thiết lập nhảy mũi kim.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO **J** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ④ và ⑤.

(2) May thẳng thông thường (023)

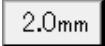
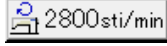
Khi xác định một điểm, đường thẳng nối với điểm và vị trí mũi kim được nhập là độ dài đường may xác định.



① Hiện thị màn hình thiết lập may thẳng thông thường.

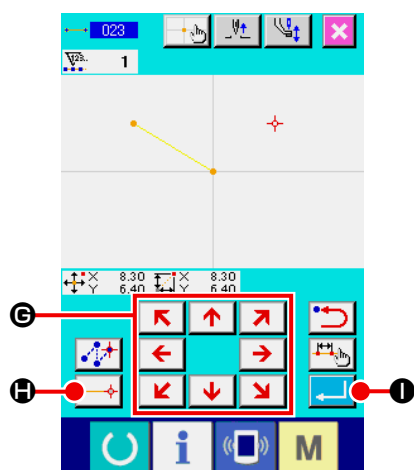
Chọn và thực hiện MAY THẲNG THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 023)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập may thẳng thông thường sẽ hiển thị.

② Thiết lập may thẳng thông thường.

Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  A và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  B tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Thiết lập giá trị tại màn hình nhập bằng phím MŨI từ  đến  D, hoặc nút + hay -  E, nhấn nút NHẬP VÀO  F và giá trị nhập được xác định. Sau đó màn hình quay về màn hình thiết lập may thẳng thông thường.

Sau khi thiết lập, hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  C tại màn hình thiết lập may thẳng thông thường, và hiển thị màn hình nhập tọa độ.



③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN  G tại màn hình nhập tọa độ,

độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  H, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

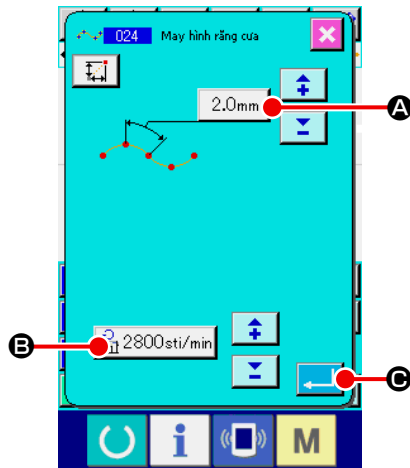
⑤ Kết thúc thiết lập may thẳng thông thường.

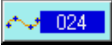
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  I ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

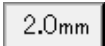
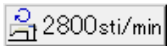
(3) May dẫn hướng thông thường (024)

Có thể chỉ cần nhập đường cong suông bằng cách sử dụng may dẫn hướng thông thường.



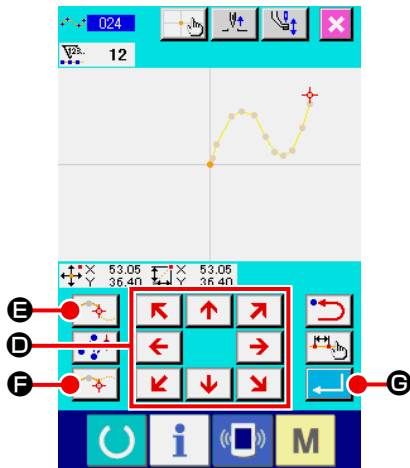
① **Hiện thị màn hình thiết lập may dẫn hướng thông thường.**
Khi chọn và thực hiện MAY DẪN HƯỚNG THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 024)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may dẫn hướng thông thường.

② **Thiết lập may dẫn hướng thông thường.**

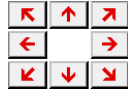
Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  (A), và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  (B) tại màn hình thiết lập may dẫn hướng thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Trình tự thiết lập độ dài đường may và tốc độ may giống như thiết lập may thẳng thông thường.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  (C), và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ **Di chuyển vị trí mũi kim.**

Nhấn phím DI CHUYỂN  (D) tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ **Nhập tọa độ.**

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  (E), thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

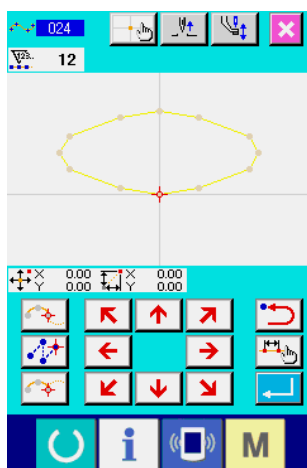
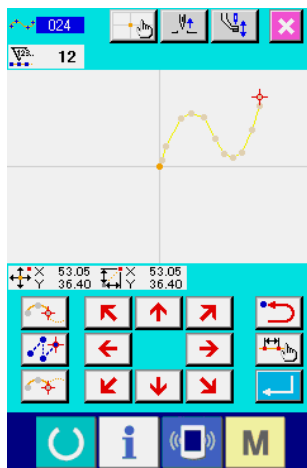
Hoặc, nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  (F), và vị trí được nhập là điểm dừng.

Đối với điểm dừng, tham khảo **“4-10. Điểm dừng (may dẫn hướng và may thông thường)”** trang 58.

⑤ **Kết thúc thiết lập may dẫn hướng thông thường.**

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  (G) ngày thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

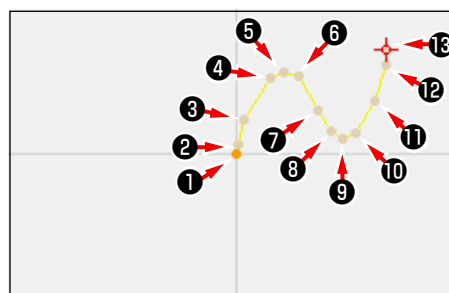
Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.



1. Để nhập hình tròn của máy dẫn hướng thông thường, có thể lấy được đường cong đơn giản khi chọn điểm nhập theo trình tự dưới đây.

- 1) Chọn đỉnh đầu vào đường cong làm điểm đầu vào. (5 và 9)
- 2) Đánh dấu các điểm chọn ở bước 1) điểm trung tâm, chọn các điểm được tách ra một chút trước và sau các điểm ở bước 1). (4 , 6 , 8 , và 10)
- 3) Đồng thời, chọn chính giữa phần phình lỏng làm điểm đầu vào. (3 , 7 , và 11)
- 4) Chọn các điểm gần cả đoạn cuối và điểm cuối làm điểm đầu vào. (2 , 12 , và 13)

Nhập các điểm đầu vào đã chọn ở các bước trên theo thứ tự. Đồng thời, chú ý đến các điểm phía dưới.

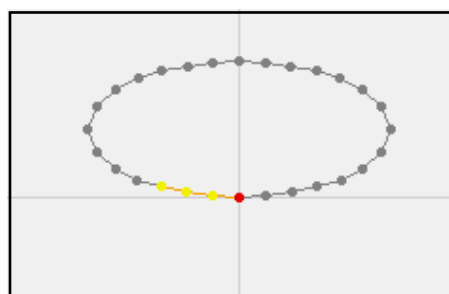


- Lấy nhiều điểm đầu vào tại đường cong dốc đứng chứ không phải vài điểm tại đường cong thoải.
- Lấy ít nhất 3 điểm đầu vào mỗi đường cong.



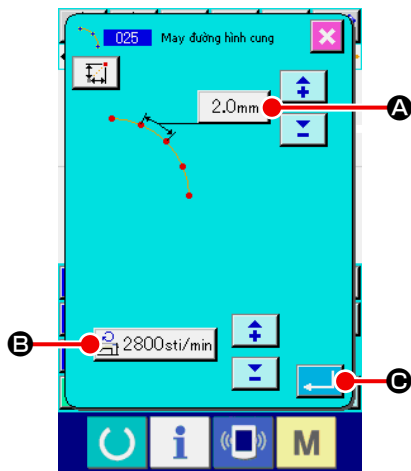
2. Có thể nhập hình elip bằng cách sử dụng máy dẫn hướng thông thường.

- 1) Lấy chỗ nối đường cong tại phần cong thoải.
- 2) Lấy các điểm đầu vào để có thể đối xứng với nhau.

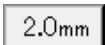
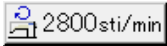


(4) May hình cung thông thường (025)

Khi xác định được hai điểm, hình cung kết nối các điểm và vị trí mũi kim được nhập là độ dài đường may cụ thể. Hướng may theo thứ tự của các điểm cụ thể, và có thể nhập cả hướng theo chiều kim đồng hồ hoặc hướng ngược chiều kim đồng hồ.

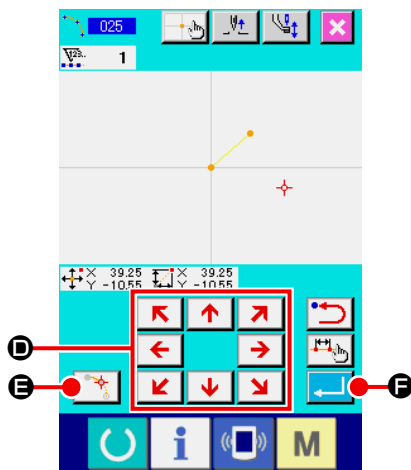


① **Hiện thị màn hình thiết lập may hình cung thông thường.**
Khi chọn và thực hiện MAY HÌNH CUNG THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 025)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may hình cung thông thường.

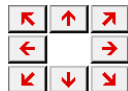
② **Thực hiện thiết lập may hình cung thông thường.**
Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **B** tại màn hình thiết lập may hình cung thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Trình tự thiết lập độ dài đường may và tốc độ may giống như thiết lập may thẳng thông thường.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ **Di chuyển vị trí mũi kim.**

Nhấn phím DI CHUYỂN  **D** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ **Nhập tọa độ.**

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **E**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

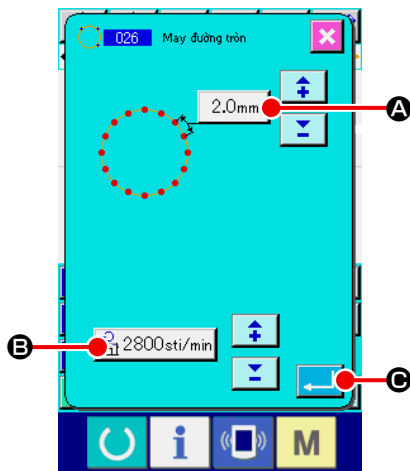
Lặp lại thao tác của các bước ③ và ④ để nhập hai điểm. Hai điểm đầu vào cần thiết là số điểm đầu vào. Đồng thời, không thể nhập nhiều hơn 3 điểm.

⑤ **Kết thúc thiết lập may hình cung thông thường.**

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

(5) May hình tròn thông thường (026)

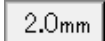
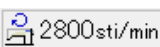
Khi xác định được hai điểm, hình cung kết nối các điểm và vị trí mũi kim được nhập là độ dài đường may cụ thể. Hướng may theo thứ tự của các điểm cụ thể, và có thể nhập cả hướng theo chiều kim đồng hồ hoặc hướng ngược chiều kim đồng hồ.



① Hiện thị màn hình thiết lập may hình tròn thông thường.

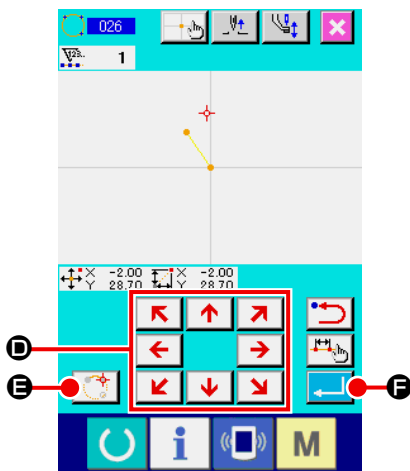
Kết thúc thiết lập may hình tròn thông thường.  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may hình tròn thông thường.

② Thực hiện thiết lập may hình tròn thông thường.

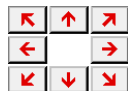
Thực hiện thiết lập may hình tròn thông thường.  **A**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **B** tại màn hình thiết lập may hình tròn thông thường.

Khi Nút của mục bạn muốn thay đổi các thiết lập màn hình đầu vào của các giá trị cài đặt được hiển thị. Trình tự thiết lập độ dài đường may và tốc độ may giống như thiết lập may thẳng thông thường.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN  **D** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **E**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

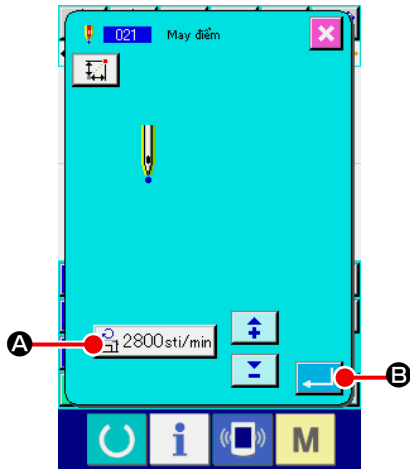
Lặp lại thao tác của các bước ③ và ④ để nhập hai điểm. Hai điểm đầu vào cần thiết là số điểm đầu vào. Đồng thời, không thể nhập nhiều hơn 3 điểm.

⑤ Kết thúc thiết lập may hình tròn thông thường.

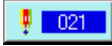
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

(6) May điểm (021)

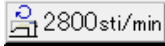
Chức năng này được sử dụng khi nhập trực tiếp điểm vào kim từng đường may một.



① Hiện thị màn hình thiết lập may điểm.

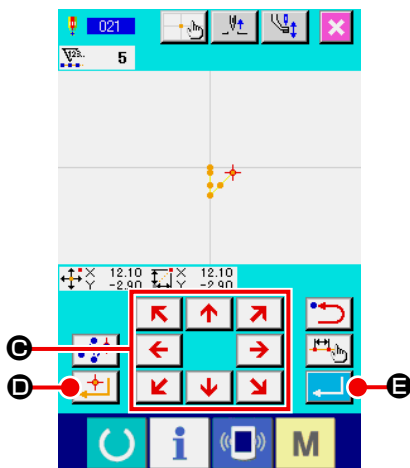
Nhấn nút MAY ĐIỂM  tại màn hình chuẩn, hoặc chọn và thực hiện MAY ĐIỂM (mã chức năng 021)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may điểm.

② Thực hiện thiết lập may điểm.

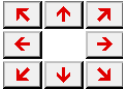
Giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  (A) tại màn hình thiết lập may điểm.

Khi nhấn nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY, thì sẽ hiển thị màn hình nhập tốc độ may. Trình tự thiết lập tốc độ may giống như trình tự may thẳng thông thường.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  (B), và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN  (C) tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định.

④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  (D), thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

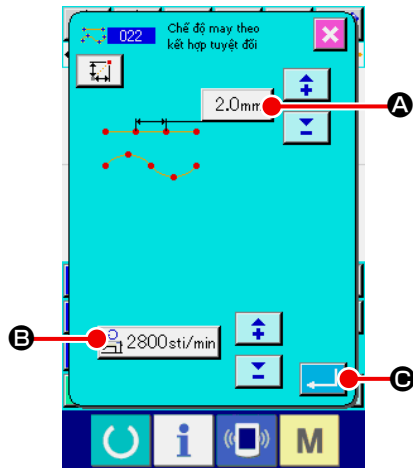
Lặp lại thao tác của các bước ③ và ④ để nhập hai điểm. Hai điểm đầu vào cần thiết là số điểm đầu vào. Đồng thời, không thể nhập nhiều hơn 3 điểm.

⑤ Kết thúc may điểm.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  (E) ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

(7) May thông thường

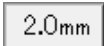
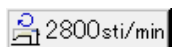
Chức năng này có thể nhập may thẳng thông thường và may dẫn hướng thông thường.



① Hiện thị màn hình thiết lập may thông thường.

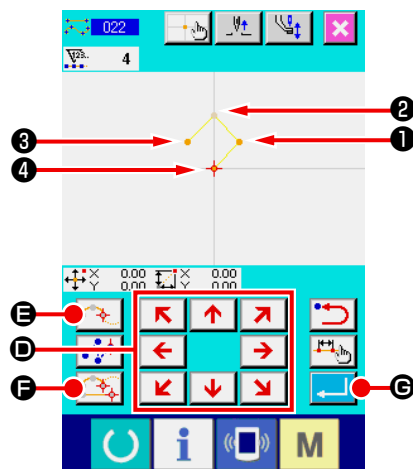
Nhấn nút MAY THÔNG THƯỜNG  tại màn hình chuẩn, hoặc chọn và thực hiện MAY THÔNG THƯỜNG (mã chức năng 022)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập may thông thường sẽ hiển thị.

② Thực hiện thiết lập may thông thường.

Độ dài đường may có thể được thiết lập bằng nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, và có thể thiết lập tốc độ may bằng nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **B** tại màn hình thiết lập may thông thường.

Khi nhấn nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY, thì sẽ hiển thị màn hình nhập tốc độ may. Trình tự thiết lập tốc độ may giống như trình tự may thẳng thông thường.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



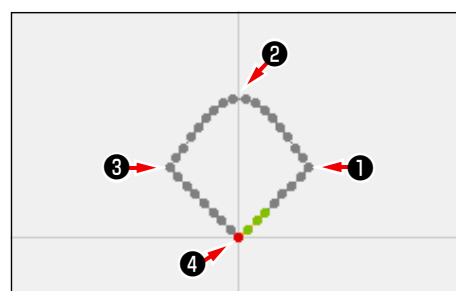
③ Xác định vị trí.

Nhấn phím DI CHUYỂN  **D** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **F** điểm tạo hình may thẳng thông thường được nhập. Khi nhấn nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN  **E**, điểm tạo hình may dẫn hướng thông thường được nhập. (Tham khảo “4-10. Điểm dừng (may dẫn hướng và may thông thường)” trang 58.)

④ Kết thúc thiết lập may thông thường.

Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **G** ngày thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

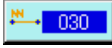
Ví dụ, khi nhập **1**, **3** và **4** bằng nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH, và nhập **2** bằng nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN, thì sẽ tạo ra một mẫu may như minh họa trong hình dưới đây.

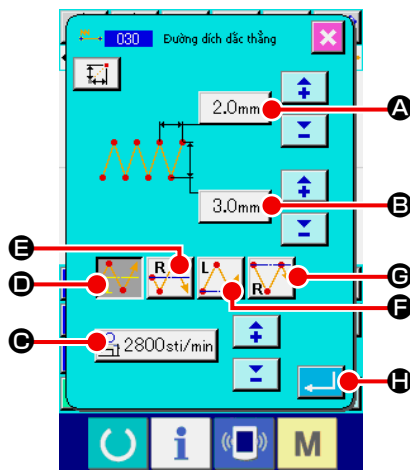
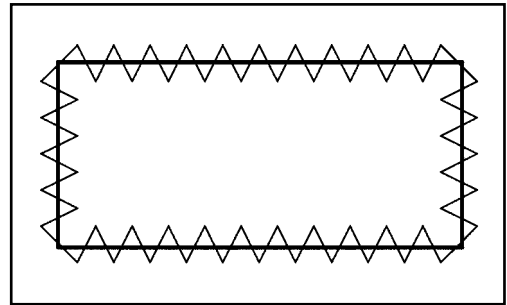


4-2. May hình chữ chi (030 đến 033)

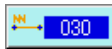
Chức năng này là chức năng đầu vào để tạo điểm dẫn kim hình chữ chi theo hướng liên quan đến đường tham chiếu đầu vào. Nó thích hợp để thực hiện nhập may phù hiệu hình chữ chi hoặc những thứ tương tự.

Có 4 loại may hình chữ chi dưới đây.

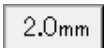
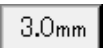
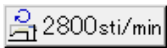
- May thẳng hình chữ chi (mã chức năng 030) 
- May dẫn hướng hình chữ chi (mã chức năng 031) 
- May hình cung hình chữ chi (mã chức năng 032) 
- May hình tròn hình chữ chi (mã chức năng 033) 



① Hiện thị màn hình thiết lập may thẳng hình chữ chi.

Khi chọn và thực hiện MAY THẲNG HÌNH CHỮ CHI (mã chức năng 030)  tại màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may thẳng hình chữ chi.

② Thực hiện thiết lập may thẳng hình chữ chi.

Giá trị thiết lập của mũi chỉ hình chữ chi hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP MŨI CHỈ HÌNH CHỮ CHI  **A**, giá trị thiết lập chiều rộng hình chữ chi hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP CHIỀU RỘNG HÌNH CHỮ CHI  **B**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **C** tại màn hình thiết lập may thẳng hình chữ chi.

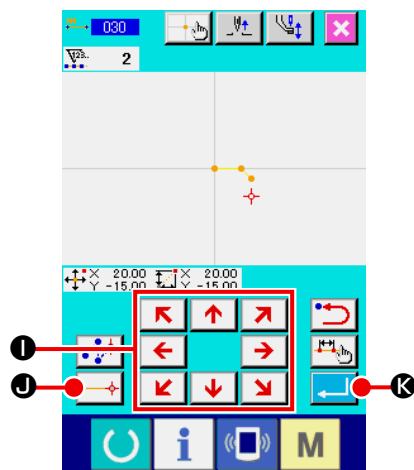
Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.

Có thể chọn vị trí và hướng để bắt đầu may hình chữ chi

bằng cách sử dụng nút HƯỚNG BẮT ĐẦU  **D**,  **E**,

 **F** hoặc  **G**. Nút được hiển thị bằng hình đảo ngược thể hiện vị trí và hướng chọn hiện tại để bắt đầu may hình chữ chi.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **H**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN  ❶ tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  ❷, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

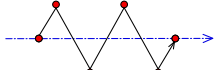
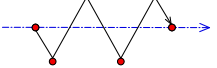
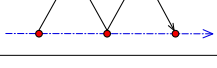


⑤ Kết thúc thiết lập may thẳng hình chữ chi.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  ❸ ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Trình tự thiết lập may hình chữ chi của các hình dạng khác cũng tương tự với trình tự thiết lập may thẳng hình chữ chi. Trình tự nhập tọa độ của các kiểu may tương ứng tương tự với trình tự nhập tọa độ của kiểu may thông thường.

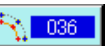
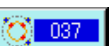
Danh sách phương pháp bắt đầu may hình chữ chi

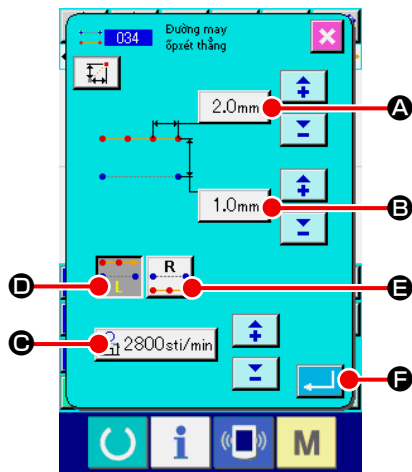
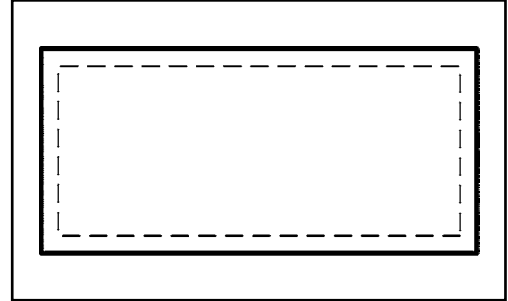
No.	Nút	Kiểu hướng để bắt đầu may	Mô tả	Ví dụ
1		Về phía trái của đoạn giữa đường may chuẩn	May bắt đầu từ phía trái theo hướng di chuyển với đường may chuẩn thiết lập ở chính giữa chiều rộng của hình chữ chi. Các đường may được tạo theo hình chữ chi.	
2		Về phía phải của đoạn giữa đường may chuẩn	May bắt đầu từ phía phải theo hướng di chuyển với đường may chuẩn thiết lập ở chính giữa chiều rộng của hình chữ chi. Các đường may được tạo theo hình chữ chi.	
3		Về phía trái của phần đầu mút đường may chuẩn	May bắt đầu từ phía trái với đường may chuẩn thiết lập ở phần kết thúc chiều rộng hình chữ chi bên phải theo hướng di chuyển.	
4		Về phía phải của phần đầu mút đường may chuẩn	May bắt đầu từ phía phải với đường may chuẩn thiết lập ở phần kết thúc chiều rộng hình chữ chi bên trái theo hướng di chuyển.	

4-3. May lệch tâm (034 đến 037)

Đây là một chức năng đầu vào để tạo điểm vào kim cách một khoảng cố định tùy chọn theo hướng đường tham chiếu đầu vào. Rất tiện lợi khi nhập điểm vào kim lấy chu vi của những vật nhỏ làm tham chiếu khi gắn những vật nhỏ hoặc tương tự.

Có 4 loại may lệch tâm dưới đây.

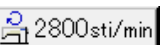
- May lệch tâm thẳng (mã chức năng 034) 
- May lệch tâm dẫn hướng (mã chức năng 035) 
- May lệch tâm hình cung (mã chức năng 036) 
- May lệch tâm hình tròn (mã chức năng 037) 



① Hiện thị màn hình thiết lập may lệch tâm thẳng.

Khi chọn và thực hiện MAY LỆCH TÂM THẲNG (mã chức năng 034)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình thiết lập may lệch tâm thẳng.

② Thực hiện thiết lập may lệch tâm thẳng.

Giá trị thiết lập chiều dài đường may hiện tại được thể hiện tại nút NHẬP CHIỀU DÀI ĐƯỜNG MAY  **A**, giá trị thiết lập của chiều rộng khoảng cách hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP CHIỀU RỘNG KHOẢNG CÁCH  **B**, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  **C** tại màn hình may lệch tâm thẳng.

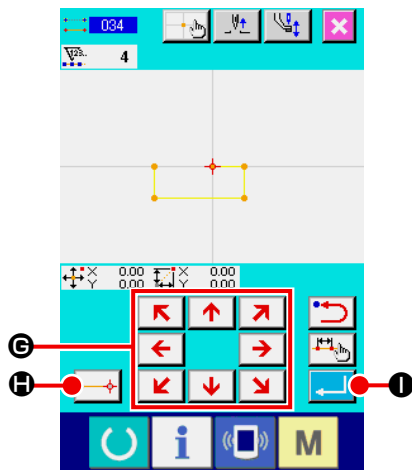
Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.

Có thể xác định tạo ra hướng may lệch tâm bằng các nút

HƯỚNG TẠO  **D** và  **E**. Nút  hay  thay đổi màu sắc, là hướng tạo được chọn hiện tại.

Khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, TRÁI  **D** thì may lệch tâm được tạo ở bên trái về mặt hướng tiến tới và khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, PHẢI  **E** thì may lệch tâm được tạo ở bên phải về mặt hướng tiến tới.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **F**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN   tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  , thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

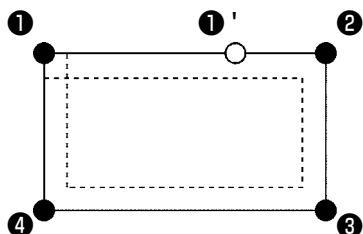
Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

⑤ Kết thúc thiết lập may lệch tâm thẳng.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO   ngày thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Trình tự thiết lập may lệch tâm các hình dạng khác tương tự như trình tự thiết lập may lệch tâm thẳng.

Trình tự nhập tọa độ các kiểu may tương ứng giống như trình tự nhập kiểu may thông thường.



1. Bắt đầu hình dạng như minh họa tại hình phía tay trái từ vị trí ①, và nhập theo thứ tự ②→③→④→①. Sau đó mẫu như minh họa tại đường chấm được tạo. Khi bắt đầu không phải ở góc đa giác như ① mà bắt đầu từ phía như ①', có thể tạo ra may lệch tâm gọn.
2. Nhập một hình dạng mà một đường được hình thành từ điểm bắt đầu tới điểm kết thúc của đầu vào.
3. Trong trường hợp hình cung hay hình tròn, khi chiều rộng được nói rộng hơn bán kính của hình tròn, thì tạo ra mẫu ngược lại mong đợi. Nên hãy cẩn thận.

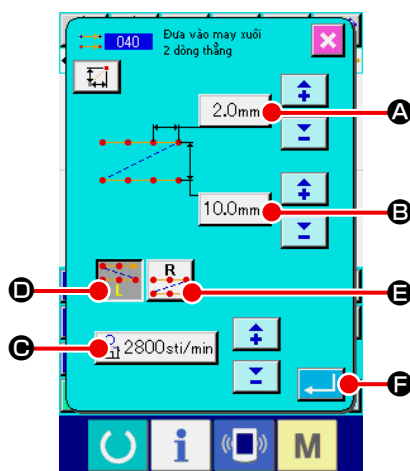
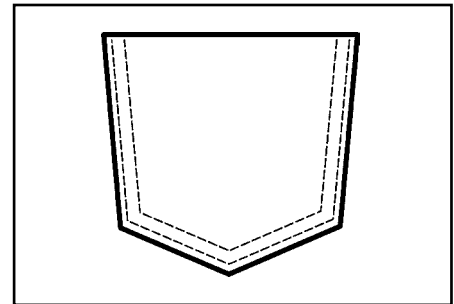
4-4. May đường đôi (040 đến 043)

Đây là chức năng đầu vào để tạo ra điểm vào kim tới điểm cách một khoảng cố định tùy chọn về mặt đường tham chiếu đầu vào.

(1) May đường đôi theo thứ tự (040 đến 043)

Tạo lệnh may để lệnh may bao gồm tại điểm đầu vào và hình khoảng cách có cùng một hướng. Có 4 loại may đường đôi theo thứ tự dưới đây.

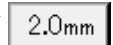
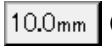
- May đường đôi thẳng theo thứ tự (mã chức năng 040) 
- May đường đôi dẫn hướng theo thứ tự (mã chức năng 041) 
- May đường đôi hình cung theo thứ tự (mã chức năng 042) 
- May đường đôi hình tròn theo thứ tự (mã chức năng 043) 



① Hiện thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.

Khi chọn và thực hiện MAY ĐƯỜNG ĐÔI THẲNG THEO THỨ TỰ (mã chức năng 040)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.

② Thực hiện thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.

Giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  A, giá trị thiết lập may đường đôi hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP CHIỀU RỘNG MAY ĐƯỜNG ĐÔI  B, và giá trị thiết lập tốc độ may hiện tại được hiển thị tại nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY  C tại màn hình thiết lập may thẳng đôi theo thứ tự.

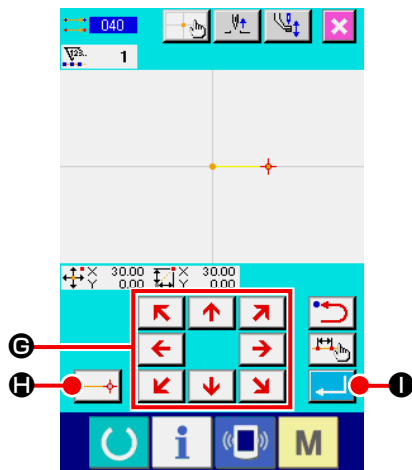
Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.

Có thể xác định việc tạo hướng may đường đôi với nút

HƯỚNG TẠO  D và  E. Nút  L hay  R thay đổi màu sắc, là hướng tạo được chọn hiện tại.

Khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, TRÁI  D thì may lệch tâm được tạo ở bên trái về mặt hướng tiến tới và khi nhấn nút HƯỚNG TẠO, PHẢI  E thì may lệch tâm được tạo ở bên phải về mặt hướng tiến tới.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  F, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



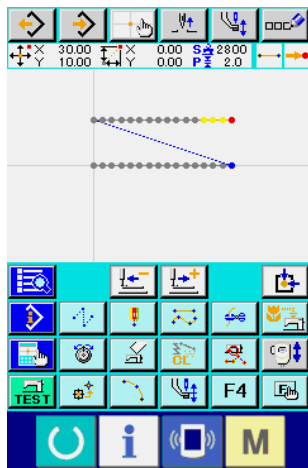
③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN  tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.

④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  , thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.



⑤ Kết thúc thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO   ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn. Có thể bỏ qua nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH của điểm cuối cùng.

Trình tự thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự các hình dạng khác tương tự như trình tự thiết lập may đường đôi thẳng theo thứ tự.

Trình tự nhập tọa độ của các kiểu may tương ứng tương tự với trình tự nhập tọa độ của kiểu may thông thường.

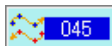
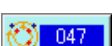


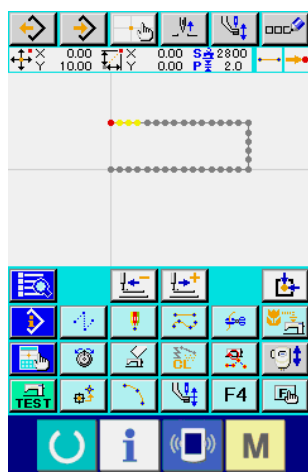
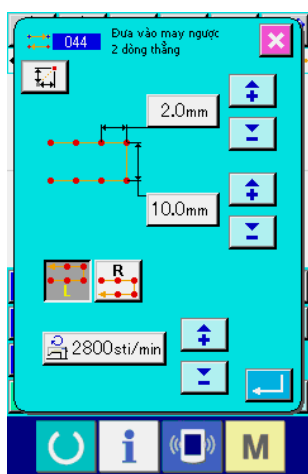
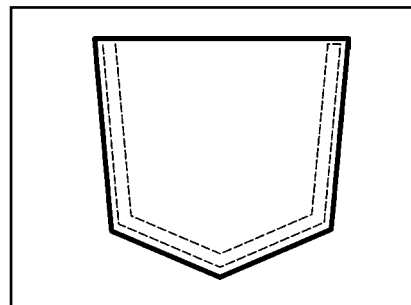
Trong trường hợp hình cung hay hình tròn, khi chiều rộng được nói rộng hơn bán kính của hình tròn, thì tạo ra mẫu ngược lại mong đợi. Nên hãy cẩn thận.

(2) May đường đôi đảo ngược (044 đến 047)

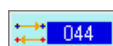
Tạo lệnh may để lệnh may sắp xếp điểm đầu vào và điểm đầu vào của hình lệch tâm có hướng đảo ngược.

Có 4 loại may đường đôi đảo ngược dưới đây.

- May đường đôi thẳng đảo ngược (mã chức năng 044) 
- May đường đôi dẫn hướng đảo ngược (mã chức năng 045) 
- May đường đôi hình cung đảo ngược (mã chức năng 046) 
- May đường đôi hình tròn đảo ngược (mã chức năng 047) 

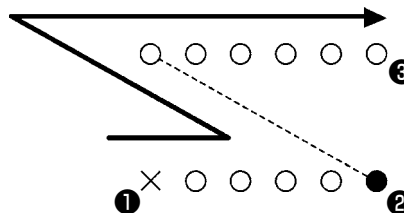


① Hiện thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng đảo ngược.

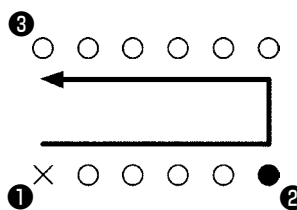
Khi chọn và thực hiện MAY ĐƯỜNG ĐÔI THẲNG ĐẢO NGƯỢC (mã chức năng 044)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may đường đôi thẳng đảo ngược.

Trình tự thiết lập may đường đôi thẳng đảo ngược giống như trình tự của may đường đôi thẳng theo thứ tự.

Sự khác nhau giữa may theo thứ tự và may đảo ngược



May trong trường hợp may theo thứ tự



May trong trường hợp may đảo ngược

① là điểm nhập, và ③ là điểm cuối cùng.

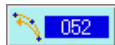
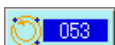


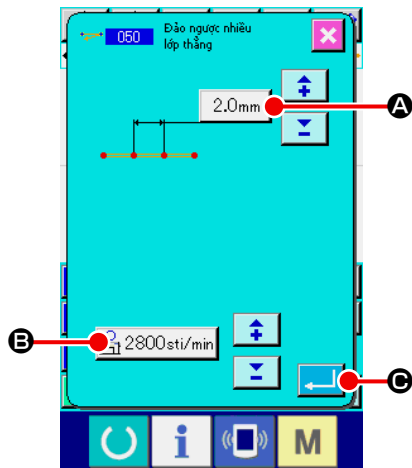
Trong trường hợp hình cung hay hình tròn, khi chiều rộng được nói rộng hơn bán kính của hình tròn, thì tạo ra mẫu ngược lại mong đợi. Nên hãy cẩn thận.

(3) May chồng lẩn đảo ngược (050 đến 053)

May theo hình dạng kết hợp tại điểm nhập và điều đó tạo ra hình dạng đảo ngược.

Có 4 loại may chồng lẩn đảo ngược khác nhau được mô tả dưới đây:

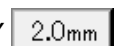
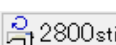
- May đảo ngược chồng lẩn thẳng (mã chức năng 050) 
- May đảo ngược chồng lẩn dẫn hướng (mã chức năng 051) 
- May đảo ngược chồng lẩn hình cung (mã chức năng 052) 
- May đảo ngược chồng lẩn hình tròn (mã chức năng 053) 



① Hiện thị màn hình thiết lập may đảo ngược chồng lẩn thẳng

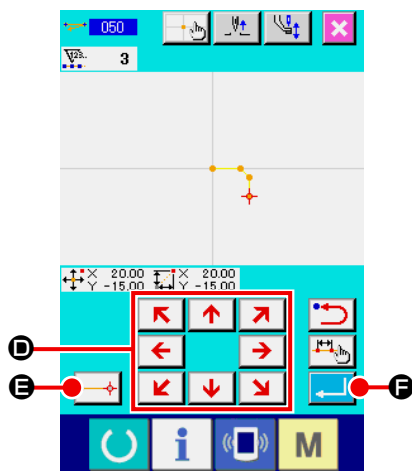
Khi chọn và thực hiện MAY ĐẢO NGƯỢC CHỒNG LẨN THẲNG (mã chức năng 050)  trên màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình thiết lập may đảo ngược chồng lẩn thẳng.

② Thực hiện thiết lập may đảo ngược chồng lẩn thẳng

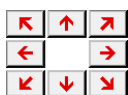
Trên màn hình thiết lập may đảo ngược chồng lẩn thẳng, giá trị thiết lập độ dài đường may hiện tại được hiển thị trên nút NHẬP ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY  **A** và giá trị thiết lập tốc độ đường may hiện tại được hiển thị trên nút NHẬP TỐC ĐỘ ĐƯỜNG MAY  **B**.

Khi nhấn nút NHẬP TỐC ĐỘ MAY, thì sẽ hiển thị màn hình nhập tốc độ may. Trình tự thiết lập tốc độ may giống như trình tự may thẳng thông thường.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



③ Di chuyển vị trí mũi kim.

Nhấn phím DI CHUYỂN  **G** tại màn hình nhập tọa độ, và vị trí mũi kim di chuyển theo hướng xác định. Khi giữ phím DI CHUYỂN, thì vị trí mũi kim di chuyển liên tục.



④ Nhập tọa độ.

Khi vị trí mũi kim đã di chuyển tới vị trí xác định và nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **H**, thì vị trí được nhập là điểm tạo hình (điểm dịch chuyển).

Cũng có thể nhập bằng cách lặp lại các bước thực hiện ③ và ④.

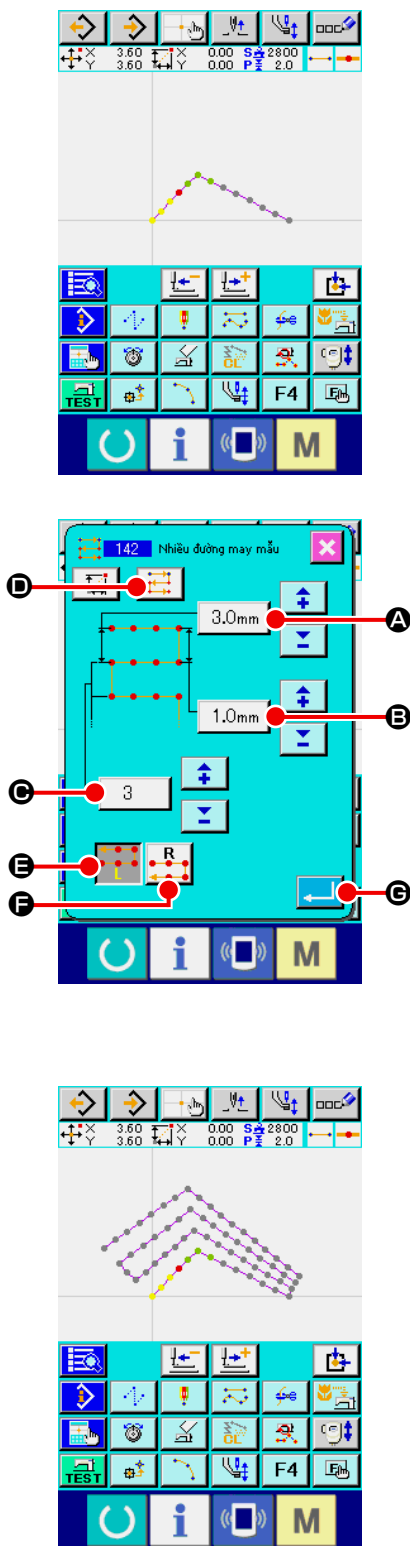
⑤ Kết thúc thiết lập may đảo ngược thẳng.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **K** ngay thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Trình tự thiết lập may đảo ngược thẳng các hình dạng khác giống như trình tự thiết lập may đảo ngược thẳng.

4-5. May nhiều đường (142)

Đây là chức năng đầu vào để tạo nhiều hơn hai chi tiết đường cong song song hay đường cong hình nón cho những chi tiết bao gồm điểm vào kim hiện tại.



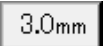
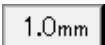
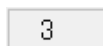
① Di chuyển tới chi tiết mà bạn muốn tạo may nhiều đường

Trên màn hình chuẩn, di chuyển điểm hiện tại tới chi tiết mà bạn muốn gấp nếp may nhiều đường bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI VỀ TRƯỚC hoặc nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI.

② Chọn may nhiều đường

Trên màn hình danh sách mã, chọn may nhiều đường (Mã chức năng 142)  và thực hiện may nhiều đường. Bây giờ, hiển thị màn hình thiết lập may nhiều đường.

③ Thiết lập may nhiều đường

Trên màn hình thiết lập may nhiều đường, giá trị thiết lập bắt đầu đường mũi chỉ hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP ĐƯỜNG MŨI CHỈ BẮT ĐẦU  **A**, giá trị thiết lập kết thúc đường mũi chỉ hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP ĐƯỜNG MŨI CHỈ KẾT THÚC  **B**, và the present set value of the number of created lines is Mã lỗi on the NUMBER OF CREATED LINES Nút  **C** và giá trị thiết lập số lượng đường may đã tạo hiện tại được hiển thị trên nút SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY ĐÃ TẠO.

Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Trình tự để nhập giá trị thiết lập trên màn hình nhập hạng mục tương ứng giống với trình tự may thẳng thông thường.

Thiết lập hướng may hiện tại được hiển thị trên nút THIẾT LẬP HƯỚNG MAY  **D**. Mỗi lần bạn nhấn nút, thiết lập hướng may thay đổi qua lại giữa về phía trước/giật lùi  và chỉ về phía trước . Có thể xác định hướng tạo nhiều đường may bằng cách sử dụng nút THIẾT LẬP HƯỚNG TẠO NHIỀU ĐƯỜNG MAY  **E** và  **F**.

Nút  hay  thay đổi màu sắc, là hướng tạo được chọn hiện tại.

Sau khi thiết lập hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  **G**, và màn hình nhập tọa độ sẽ hiển thị.



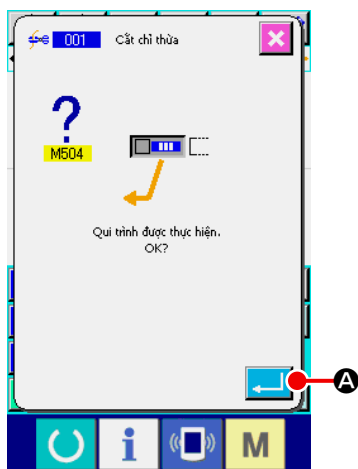
May Cung thông thường và vòng tròn may không có thể được sử dụng cho nhiều đường may.

4-6. Lệnh điều khiển máy

Lệnh điều khiển máy nhập những lệnh điều khiển khác nhau đối với điểm hiện tại.

(1) Cắt chỉ (001)

Có thể thực hiện cắt chỉ tùy ý theo phương diện dữ liệu mẫu.



① Chọn cắt chỉ.

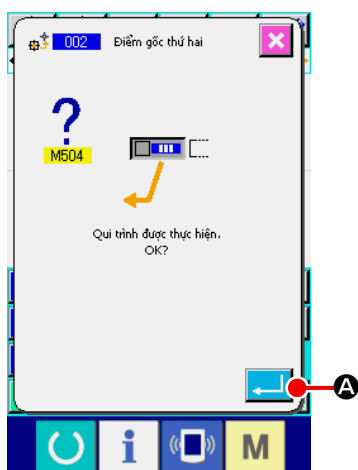
Khi chọn và thực hiện CẮT CHỈ (mã chức năng 001) tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình phía bên trái.

② Nhập cắt chỉ.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình phía bên trái, thì việc cắt chỉ được nhập, và màn hình quay trở về màn hình chuẩn.

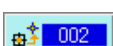
(2) Điểm gốc thứ 2 (002)

Chức năng này có thể thiết lập điểm gốc thứ 2 giữa Điểm gốc và điểm bắt đầu may, và xác định vị trí mũi kim trước khi bắt đầu chuyển động may. Điểm gốc thứ 2 chỉ có thể thiết lập theo phương pháp nhảy mũi kim.



① Thiết lập vị trí mũi kim hiện tại cho một điểm trên mẫu may nhảy mũi kim.

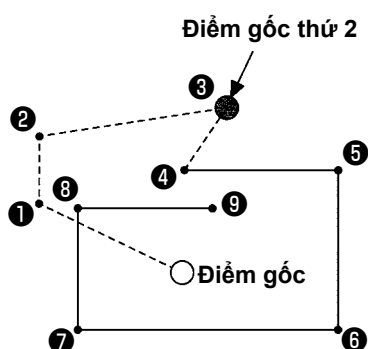
② Chọn điểm gốc thứ 2.

Khi chọn và thực hiện điểm gốc thứ 2 (mã chức năng 002)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình phía bên trái.

③ Nhập điểm gốc thứ 2.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình phía tay phải, thì điểm gốc thứ 2 được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

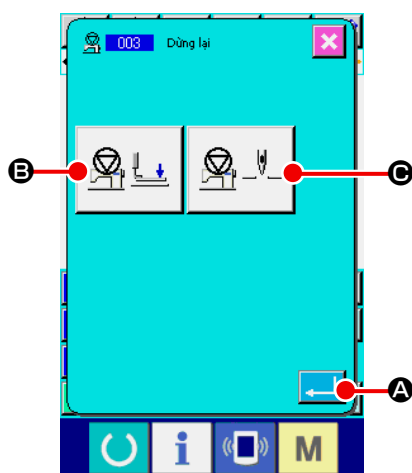
Khi điểm gốc thứ 2 được thiết lập tại **③** phần nhảy mũi kim tại hình bên tay trái, cuộn vài dòng tại **③** sau khi nhảy mũi kim **①** → **②** → **③** sau đó máy may thực hiện hoạt động chu kỳ từ **③** đến **⑨**.



Chức năng này phải thiết lập vị trí mũi kim hiện tại cho một điểm trên mẫu may nhảy mũi kim trước. Khi mở rộng hoặc thu nhỏ mẫu, đường đi từ Điểm gốc đến điểm gốc thứ 2 không được mở rộng hay thu nhỏ.

(3) Dừng (003)

Chức năng này nhập lệnh Dừng.



① Chọn Dừng.

Khi chọn và thực hiện DỪNG (mã chức năng 003)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình phía tay trái.

② Xác định trạng thái dừng.

Trạng thái chân vệt tại thời điểm dừng được hiển thị tại nút

THIẾT LẬP TRẠNG THÁI CHÂN VỊT  **B**, và vị trí mũi kim tại thời điểm dừng được hiển thị tại nút THIẾT LẬP VỊ TRÍ MŨI KIM  **C**.

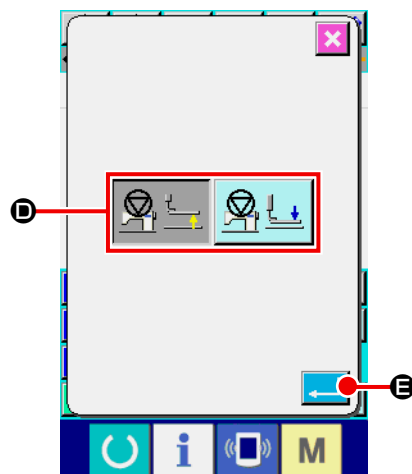
Để xác định trạng thái, nhấn nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI CHÂN VỊT  **B** và nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI MŨI KIM  **C**, và hiển thị màn hình thiết lập.

③ Nhập Dừng.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, việc dừng được nhập với nội dung thiết lập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

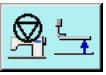
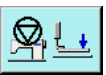


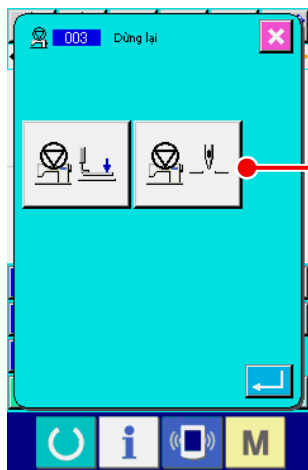
Khi thực hiện dừng sau khi cắt chỉ, nhập theo thứ tự cắt chỉ và dừng.



④ Thực hiện thiết lập trạng thái chân vệt.

Khi nhấn nút THIẾT LẬP TRẠNG THÁI CHÂN VỊT  **B** thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập trạng thái chân vệt. Có thể chọn vị trí chân vệt tại thời điểm dừng từ **D**. Nút đã chọn thay đổi màu sắc. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **E** thì các nội dung đã chọn được nhập, và màn hình chuyển sang màn hình thiết lập dừng.

Hiện thị nút	Vị trí dừng
	Vị trí nâng chân vệt
	Vị trí hạ chân vệt



⑤ Thực hiện thiết lập vị trí mũi kim.

Khi nhấn nút THIẾT LẬP VỊ TRÍ MŨI KIM

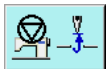


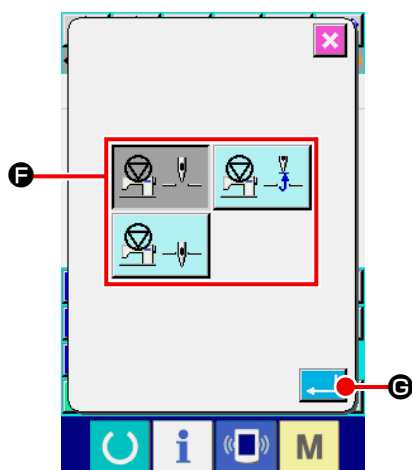
thì sẽ

xuất hiện màn hình thiết lập vị trí mũi kim.

thì sẽ xuất hiện màn hình thiết lập vị trí mũi kim. **F**.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **E** thì các nội dung đã chọn được nhập, và màn hình chuyển sang màn hình thiết lập dừng.

Hiện thị nút	Vị trí dừng
	Điểm trên cùng
	Vị trí NÂNG
	Vị trí DƯỚI

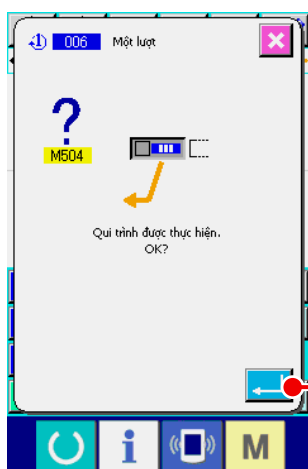


Lỗi vị trí TRÊN sẽ xuất hiện tại thời điểm may khi vị trí mũi kim được thiết lập là vị trí DƯỚI khi kết thúc may hoặc trước khi nhảy mũi kim.

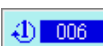
Hướng dẫn dừng mũi kim không có tác dụng khi máy may đang ở trạng thái dừng, và vị trí mũi kim không thay đổi.

(4) Một vòng quay máy may (006)

Chức năng này nhập một vòng quay của lệnh máy may.



① Chọn một vòng quay máy may.

Khi chọn và thực hiện MỘT VÒNG QUAY MÁY MAY (mã chức năng 006)  **A** tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

② Nhập một vòng quay máy may.

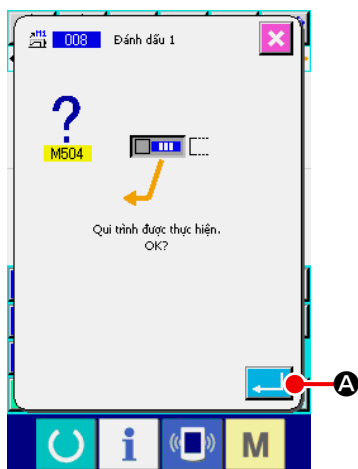
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, một vòng quay máy may được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



Chức năng này kết hợp với nhảy mũi kim được sử dụng để may mũi lược hoặc tương tự.

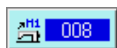
(5) Đánh dấu 1 và đánh dấu 2 (008, 009)

Những chức năng này đánh dấu trong mẫu may.

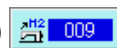


① Chọn đánh dấu 1 và đánh dấu 2.

Khi chọn và thực hiện ĐÁNH DẤU 1 (mã chức năng 008)



và ĐÁNH DẤU 2 (mã chức năng 009)



tại

màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

② Nhập đánh dấu 1.

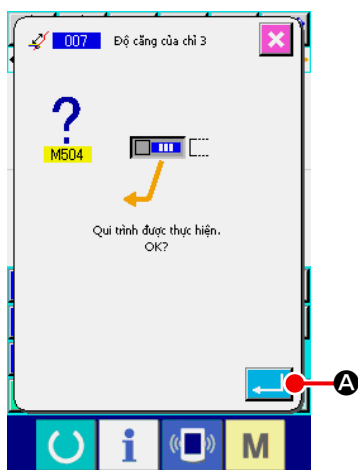
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, thì đánh dấu 1 được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



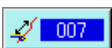
Đối với hoạt động máy may về mặt đánh dấu 1 và đánh dấu 2, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

(6) Điều khiển độ căng chỉ Số 3 (007)

Chức năng này nhập lệnh điều khiển độ căng chỉ Số 3.



① Chức năng này nhập lệnh điều khiển độ căng chỉ Số 3.

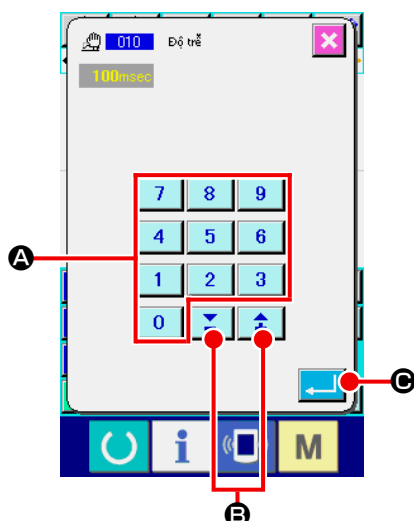
Khi chọn và thực hiện BỘ ĐIỀU KHIỂN CĂNG CHỈ SỐ 3 (mã chức năng 007)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② Nhập điều khiển căng chỉ Số 3.

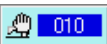
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, thì điều khiển căng chỉ Số 3 được nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

(7) Độ trễ (010)

Chức năng này có thể thiết lập thời gian đầu ra bên ngoài hay tương tự



① Chọn độ trễ.

Khi chọn và thực hiện ĐỘ TRỄ (mã chức năng 010)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② Nhập giá trị trễ.

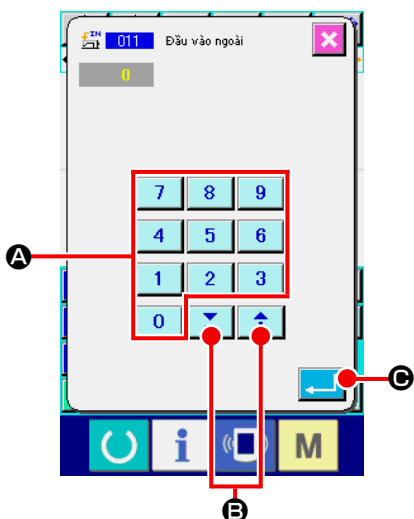
Khi giá trị trễ được thiết lập bằng phím MƯỜI từ  đến  **A** và nút + hoặc -  **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO



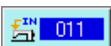
Đối với hoạt động máy may trong trường hợp thiết lập, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

(8) Đầu vào bên ngoài (011)

Chức năng này thực hiện chờ tín hiệu từ đầu nối vào bộ phận chính máy may.



① Chọn đầu vào bên ngoài.

Khi chọn và thực hiện ĐẦU VÀO BÊN NGOÀI (mã chức năng 011)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② Thực hiện thiết lập đầu nối Số.

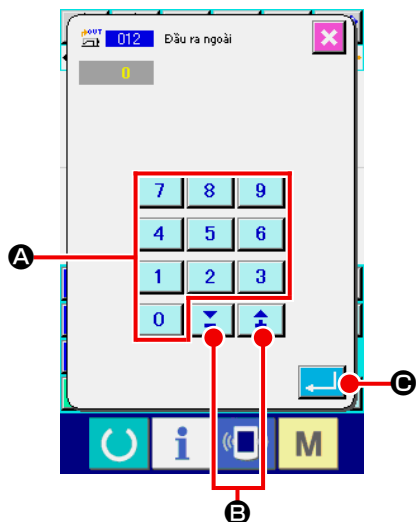
Thiết lập đầu nối Số với đầu vào được thực hiện bằng phím MƯỜI từ  đến  **A** và nút + hoặc -  **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó đầu vào bên ngoài được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.



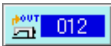
Đối với đầu nối Số và hoạt động máy may, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

(9) Đầu ra bên ngoài (012)

Chức năng này có thể gửi tín hiệu tới đầu ra bên ngoài của bộ phận chính máy may.



① Chọn đầu ra bên ngoài.

Khi chọn và thực hiện ĐẦU RA BÊN NGOÀI (mã chức năng 012)  Khi chọn và thực hiện ĐẦU RA BÊN NGOÀI (mã chức năng 012)

② Thực hiện thiết lập đầu nối ngoài Số.

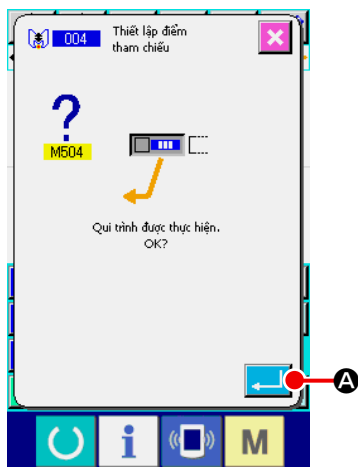
Thiết lập đầu nối Số với đầu ra được thực hiện bằng phím MŨYỜI từ  đến  **A** và nút + hoặc -   **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó đầu ra bên ngoài được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.



Đối với đầu nối Số và hoạt động máy may, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

(10) Điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ (004)

Có thể nhập điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ điểm tại vị trí tùy chọn của dữ liệu mẫu đã tạo. Khi không thiết lập điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ, thì lấy Điểm gốc làm tham chiếu, và thực hiện mở rộng/thu nhỏ.



① Chọn điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ.

Khi chọn và thực hiện ĐIỂM THAM CHIẾU MỞ RỘNG/THU NHỎ (mã chức năng 004)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② Thực hiện thiết lập điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ.

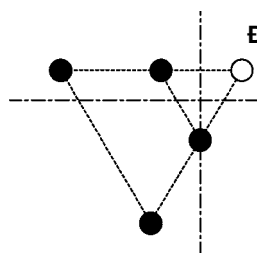
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay trái, thì điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

1. Khi điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ được nhập nhiều hơn 2 lần, thì lần nhập cuối cùng có hiệu lực.

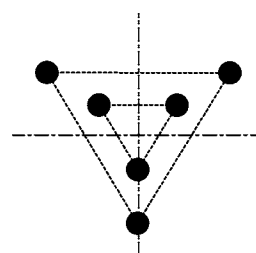
2. Khi thực hiện chức năng này, thiết lập vị trí mũi kim hiện tại thành vị trí tham chiếu trước.



Khi mở rộng/thu nhỏ tại thời điểm đọc mẫu, thực hiện việc mở rộng/thu nhỏ lấy điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ làm tham chiếu. Đồng thời, cũng như vậy tại thời điểm may, thực hiện việc mở rộng/thu nhỏ lấy điểm tham chiếu mở rộng/thu nhỏ làm tham chiếu.



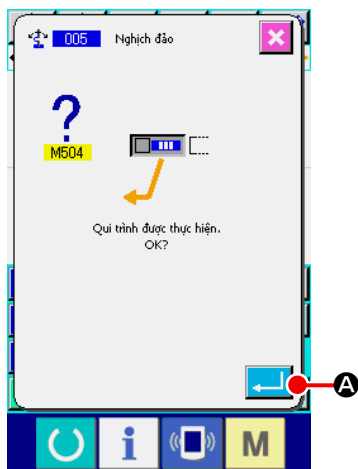
Mở rộng với thiết lập điểm tham chiếu



Mở rộng không sử dụng thiết lập

(11) Nghịch đảo (005)

Có thể nhập điểm đảo ngược chỉ khi trạng thái đảo ngược được thiết lập thành đảo ngược tùy chọn khi thiết lập đảo ngược bộ kẹp (“9-2. Thiết lập đảo ngược bộ kẹp (091)” trang 104).



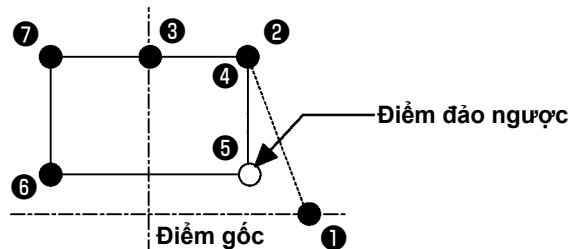
① Chọn điểm đảo ngược.

Khi chọn và thực hiện ĐIỂM ĐẢO NGƯỢC (mã chức năng 005)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② Thực hiện thiết lập điểm đảo ngược.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay phải, thì điểm đảo ngược được nhập cho vị trí mũi kim hiện tại, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

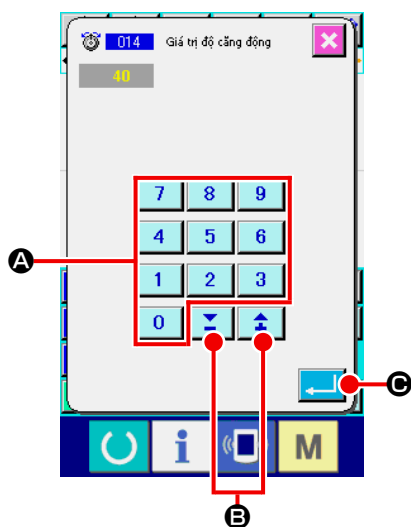
Khi điểm đảo ngược được nhập cho vị trí mũi kim hiện tại **5** như minh họa trong hình dưới đây, thì thực hiện may thẳng theo thứ tự **3** → **4** → **5** (đảo ngược) → **6** → **7** → **3** sau khi nhảy mũi kim từ Điểm gốc đến **3**.



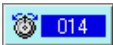
1. Bộ kẹp đảo ngược ở trạng thái tay trái khi bắt đầu may, và lặp lại luân phiên trạng thái tay trái và trạng thái tay phải mỗi thời điểm lệnh đảo ngược. Theo đó cần phải chắc chắn nhập lệnh đảo ngược với số lẻ, trong trường hợp số chẵn, bộ kẹp và mũi kim ảnh hưởng lẫn nhau khi kết thúc may, và có thể làm gãy kim.
2. Có thể thiết lập điểm đảo ngược tại vị trí dưới đây.
 - (a) Ngay sau điểm gốc thứ 2
 - (b) Ngay sau khi cắt chỉ

(12) Thiết lập độ căng chỉ (014)

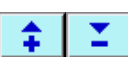
Giá trị độ căng chỉ được thiết lập. Giá trị này có hiệu lực đúng nơi có lệnh thiết lập độ căng chỉ tiếp theo.



① Chọn thiết lập độ căng chỉ.

Khi chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐỘ CĂNG CHỈ (mã chức năng 014)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② Thiết lập giá trị độ căng chỉ.

Thiết lập giá trị độ căng chỉ bằng phím MƯỜI từ  đến  **A**, và nút + hoặc -  **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó giá trị độ căng chỉ thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

Giá trị được nhập thực tế với lệnh này là:

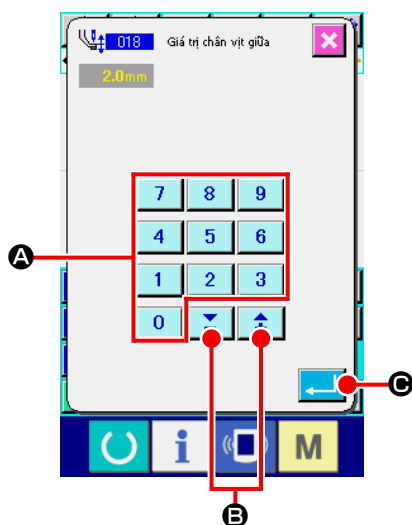
Thiết lập độ căng chỉ (Số 014) = Giá trị tham chiếu độ căng chỉ (Số 113) + giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị)



Khi thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ là "50" (Số 113) và thiết lập độ căng chỉ là "100" (Số 014), giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị) trở thành "50".

(13) Độ cao chân vịt giữa (018)

Độ cao chân vịt giữa được thiết lập. Giá trị này có hiệu lực cho đến vị trí lệnh thiết lập độ cao chân vịt giữa tiếp theo tồn tại.



① Chọn thiết lập độ cao chân vịt giữa.

Khi chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT GIỮA (mã chức năng 018) Khi chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT GIỮA (mã chức năng 018)

② Thực hiện thiết lập độ cao chân vịt giữa.

Thiết lập giá trị độ căng chỉ bằng phím MƯỜI từ đến **A**, và nút + hoặc - **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO **C**. Sau đó giá trị độ căng chỉ thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn. Khi nhấn nút + hoặc - **B** với chân vịt giữa hạ thấp, thì chân vịt giữa cài vào nhau và trở thành độ cao được nhập.

Giá trị được nhập thực tế với lệnh này là:

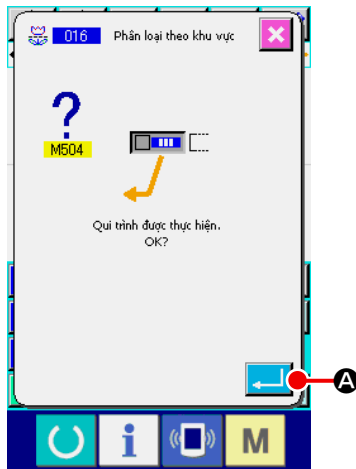
Thiết lập độ cao chân vịt giữa (Số 018) = Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt (Số 115) + giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị)



1. Khi thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa là "1,0 mm" (Số 115) và thiết lập độ cao chân vịt giữa là "3,0 mm" (Số 018), thì giá trị được nhập cho dữ liệu (tăng/giảm giá trị) trở thành "2,0 mm".
2. Có thể thực hiện nhập lên tới 7 mm. Tuy nhiên, hoạt động thực tế bị giới hạn bởi thiết lập của máy may.

(14) Phân loại theo khu vực (016)

Nhập lệnh phân loại khu vực



① **Chọn Phân loại phạm vi.**

Khi chọn và thực hiện PHÂN LOẠI PHẠM VI (mã chức năng 016)  tại màn hình danh sách mã, thì hiển thị màn hình bên tay trái.

② **Nhập Phân loại phạm vi.**

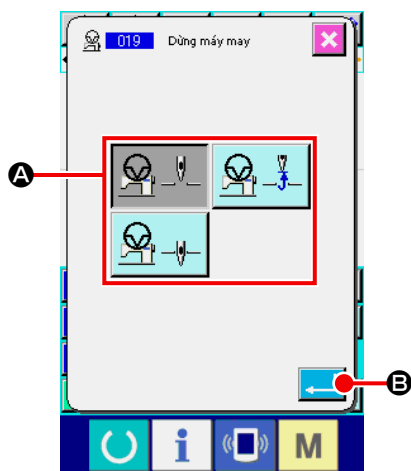
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình bên tay phải, thì lệnh Phân loại phạm vi được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.



Đối với hoạt động máy may trong trường hợp thiết lập, tham khảo Hướng dẫn sử dụng của Kỹ sư.

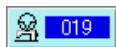
(15) Dừng máy may (019)

Nhập lệnh dừng máy may



① Chọn dừng máy may.

Khi chọn và thực hiện DỪNG MÁY MAY (mã chức năng 019)

 Khi chọn và thực hiện DỪNG MÁY MAY (mã chức năng 019)

② Xác định trạng thái dừng.

Chọn vị trí mũi kim tại thời điểm dừng trong số **A**. Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc.

③ Nhập dừng máy may.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **B** tại màn hình phía bên tay trái, lệnh dừng được nhập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

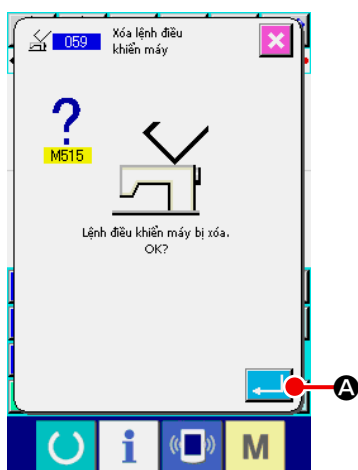
Hiện thị nút	Vị trí dừng
	Điểm trên cùng
	Vị trí NÂNG
	Vị trí DƯỚI



Lỗi vị trí TRÊN sẽ xuất hiện tại thời điểm may khi vị trí mũi kim được thiết lập là vị trí DƯỚI khi kết thúc may hoặc trước khi nhảy mũi kim. Hướng dẫn dừng mũi kim không có tác dụng khi máy may đang ở trạng thái dừng, và vị trí mũi kim không thay đổi.

(16) Lệnh điều khiển máy Di chuyển (059)

Xóa lệnh điều khiển máy vị trí hiện tại (điểm gốc thứ 2, dừng, cắt chỉ, giá trị thiết lập độ căng chỉ, thiết lập độ cao chân vịt giữa v.v...).



① Chọn xóa lệnh điều khiển máy.

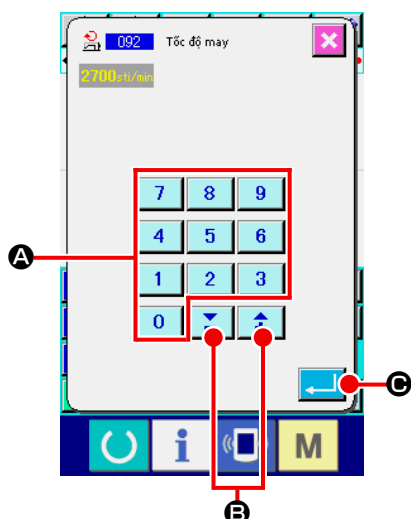
Khi chọn và thực hiện XÓA LỆNH ĐIỀU KHIỂN MÁY (mã chức năng 059)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

② Thực hiện xóa lệnh điều khiển máy.

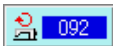
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình phía tay trái, thì lệnh điều khiển máy bị xóa, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

(17) Tốc độ may (092)

Nhập tốc độ may.



① Chọn tốc độ may.

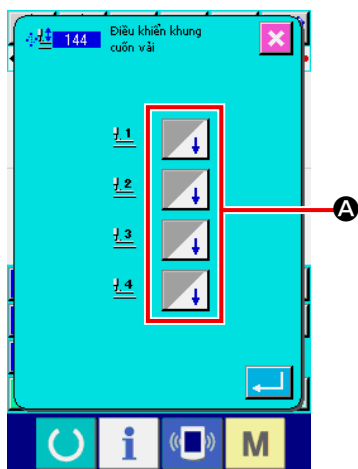
Khi chọn và thực hiện TỐC ĐỘ MAY (mã chức năng 092)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

② Thiết lập tốc độ may.

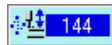
Thiết lập tốc độ may bằng phím MŨI từ  đến  **A** và nút + hoặc -  **B** tại màn hình bên tay trái, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C**. Sau đó tốc độ may được nhập với giá trị thiết lập, và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

(18) Điều khiển khung cuốn vải (144)

Chức năng này thiết lập điều khiển khung cuốn vải trong khi nhảy mũi kim.



① Chọn điều khiển khung cuốn vải

Chọn điều khiển khung cuốn vải (Mã chức năng 144)  trên màn hình danh sách mã và thực hiện nó để hiển thị màn hình bên phía trái.

② Thiết lập điều khiển khung cuốn vải

Thiết lập điều khiển khung cuốn vải liên quan đến khung cuốn vải tương ứng từ 1 đến 4. Thay đổi thiết lập bằng cách nhấn nút tại phần **A**.

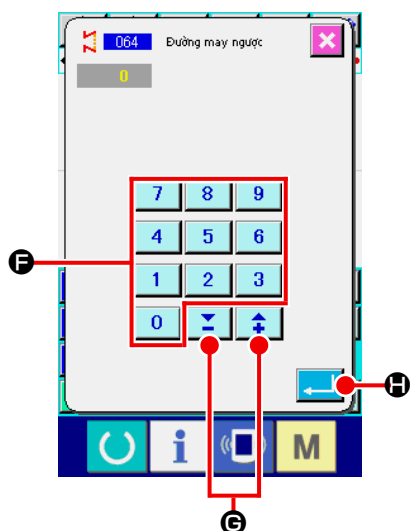
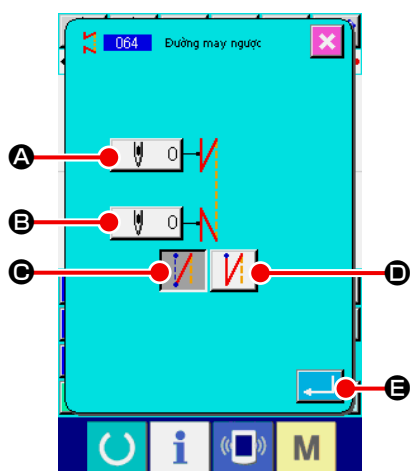
Hiện thị nút	Điều khiển khung cuốn vải
	XUỐNG
	LÊN



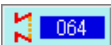
Khung cuốn vải từ 1 đến 4 điều khiển các cổng được chỉ định cho đầu ra bên ngoài từ 1 đến 4 theo thiết lập đầu ra bên ngoài.

4-7. Automatic back-tack (064)

May kẻ lưng lại kiểu Z hoặc kiểu V số lượng đường may xác định được tạo ra để bắt đầu may, kết thúc may, hoặc cả hai bao gồm điểm hiện tại.



① Chọn may kẻ lưng tự động.

Khi chọn và thực hiện MAY KẸ LƯNG TỰ ĐỘNG (mã chức năng 064)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình may ngược lại tự động.

② Thực hiện thiết lập may kẻ lưng tự động.

Giá trị thiết lập số lượng đường may hiện tại khi bắt đầu may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI BẮT ĐẦU MAY  A, và giá trị thiết lập số lượng đường may hiện tại khi kết thúc may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI KẾT THÚC MAY  B tại màn hình thiết lập may ngược lại tự động.

Khi số lượng đường may được thiết lập với phím MƯỜI từ  đến  F, và nút + hoặc -  G tại màn hình thiết lập số lượng đường may, nhấn nút NHẬP VÀO  H.

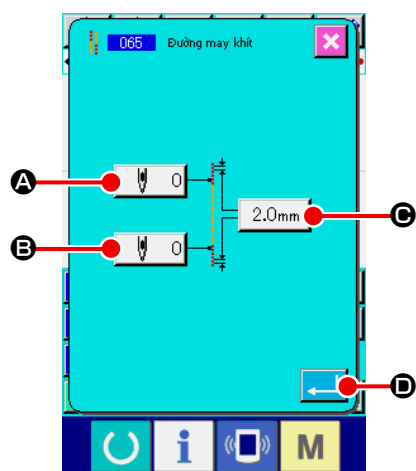
Sau đó số lượng đường may thiết lập được nhập, và màn hình quay về màn hình may ngược lại tự động.

Có thể xác định kiểu may kẻ lưng với nút CHỌN KIỂU MAY KẸ LƯNG  C và  D. Nút  thay đổi màu sắc, là kiểu nút đang được chọn. Khi nhấn nút KIỂU V  thì tạo may kẻ lưng kiểu V, và khi nhấn nút kiểu Z  thì tạo may kẻ lưng kiểu Z.

Sau khi thiết lập, hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO  E tại màn hình thiết lập may kẻ lưng tự động. Sau đó may kẻ lưng được tạo, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

4-8. Condensation sewing (065)

Số lượng mũi khâu cụ thể khi bắt đầu may, kết thúc may, hoặc cả hai bao gồm điểm hiện tại được thay đổi thành mũi chỉ cụ thể.



① Chọn may khít.

Khi chọn và thực hiện MAY KHÍT (mã chức năng 065)

065 tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may khít.

② Thực hiện thiết lập may khít.

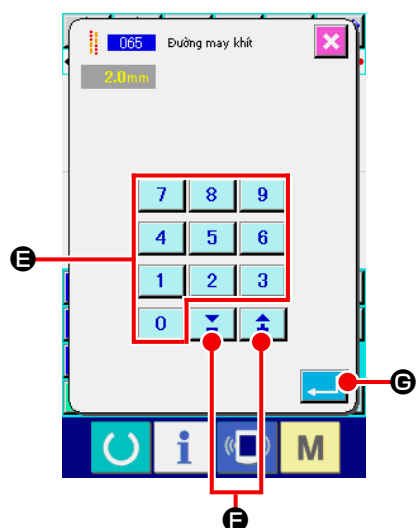
Giá trị thiết lập số lượng đường may hiện tại khi bắt đầu may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI BẮT ĐẦU MAY 0 A, giá trị thiết lập số lượng đường may khi kết thúc may được hiển thị tại nút THIẾT LẬP SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY KHI KẾT THÚC MAY 0 B, và giá trị thiết lập mũi chỉ hiện tại được hiển thị tại nút THIẾT LẬP MŨI CHỈ 2.0mm C tại màn hình thiết lập may khít.

Khi nhấn nút thiết lập hạng mục được thay đổi, thì hiển thị màn hình nhập giá trị thiết lập tương ứng. Thiết lập giá trị với phím MŨI từ 0 đến 9 E và nút + hoặc - F tại màn hình nhập, và nhấn nút NHẬP VÀO G.

Sau đó giá trị thiết lập được nhập, và màn hình quay lại màn hình thiết lập may khít.

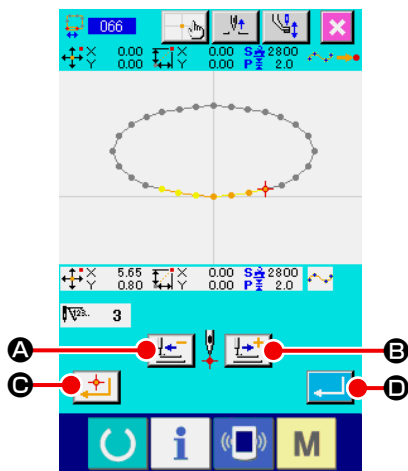
Khi số lượng đường may được thiết lập là "0", thì có thể xác định được may khít bộ phận mà không cần may khít

Sau khi thiết lập, hoặc khi không cần thay đổi, nhấn nút NHẬP VÀO D tại màn hình thiết lập may khít. Sau đó việc may khít được tạo ra, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



4-9. Overlapped sewing (066)

Dữ liệu may chồng lấn số lượng đường may cụ thể được tạo ra sau điểm hiện tại.



① **Chọn may chồng lấn.**

Khi chọn và thực hiện MAY CHỒNG LẤN (mã chức năng 066)



tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập may chồng lấn.

② **Thực hiện thiết lập may chồng lấn.**

Khi nhấn nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI  **A** hoặc CUỐN VẢI

VỀ PHÍA TRƯỚC  **B** thì có thể lần theo điểm vào kim.

Vị trí mũi kim hiện tại được hiển thị bằng màu đỏ. Khi nhấn

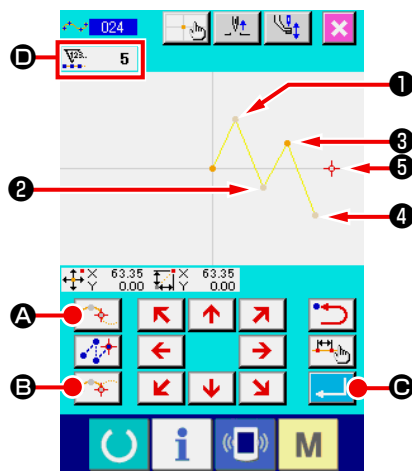
nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **C** thì vị trí mũi kim trở thành đối

tượng may chồng lấn được hiển thị bằng màu hồng. Khi nhấn

nút NHẬP VÀO  **D** thì chi tiết may nạp chồng được thiết

lập là đối tượng được tạo ra, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

4-10. Điểm dừng (may dẫn hướng và may thông thường)

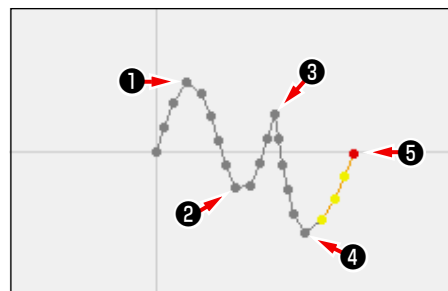


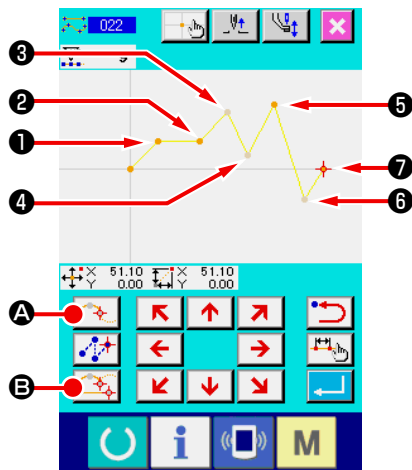
Điểm dừng là điểm nơi mà hai điểm của điểm tạo hình may dẫn hướng chồng lên nhau, và thể hiện việc kết thúc một đường cong dẫn hướng. Điểm này tại đó nhấn nút NHẬP VÀO  **C** và nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **B** với đầu vào may dẫn hướng trở thành điểm dừng.

① Nhập điểm dừng trong may dẫn hướng thông thường.

Chọn may dẫn hướng thông thường (mã chức năng 024) tại màn hình danh sách mã, và thực hiện nhập tọa độ may dẫn hướng thông thường. Các điểm nhập **1**, **2** và **4** cùng với nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN  **A** và điểm **3** và điểm **5** cùng với nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  **B**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **C** tại điểm **5**. Các điểm **3** và **5** trở thành điểm dừng, và số lượng điểm tạo hình đầu vào hiển thị tại **D** được thêm vào hai.

Kết quả được hiển thị trong hình dưới đây. Đường cong dẫn hướng kết thúc một lần tại điểm **3** nơi mà điểm kết thúc được nhập, và một đường cong dẫn hướng mới được hình thành cho điểm kết thúc kế tiếp **5**. (Như chi tiết, thực hiện một đường may dẫn hướng.)



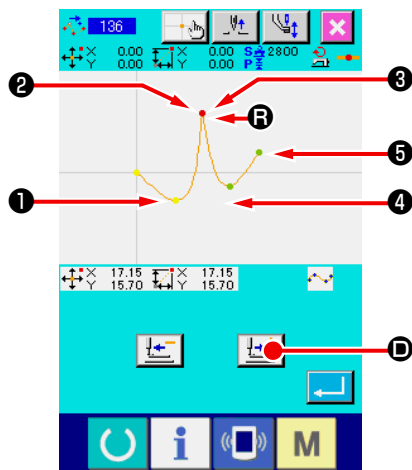
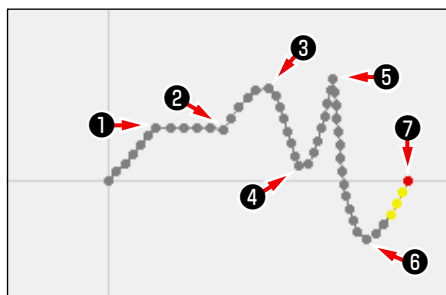


② Nhập điểm kết thúc trong may thông thường.

Đối với may thông thường, điểm phải nhập được xác định căn cứ theo kiểu chi tiết ngay trước điểm nơi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  B.

Đối với may thông thường, điểm phải nhập được xác định căn cứ theo kiểu chi tiết ngay trước điểm nơi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  022, và nhập các điểm ①, ②, ⑤ và ⑦ cùng với nút XÁC ĐIỂM XÁC ĐỊNH  B và các điểm ③, ④ và ⑥ cùng với nút ĐIỂM DỊCH CHUYỂN  A tại màn hình nhập tọa độ.

Trong trường hợp này, điểm ② trở thành điểm xác định bình thường (số lượng điểm tạo hình + 1) do điểm trước điểm ② là may thẳng, và điểm ⑤ và điểm ⑦ trở thành điểm dừng (số lượng điểm tạo hình + 2) do điểm này trước các điểm ⑤ và ⑦ là may dẫn hướng.



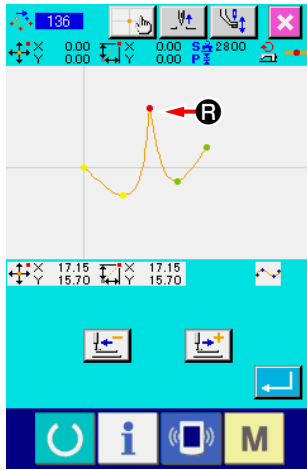
③ Thực hiện thay đổi điểm tạo hình cùng với điểm dừng.

Cần cẩn thận khi thực hiện thay đổi điểm tạo hình (“5-8. Thay đổi điểm tạo hình” trang 77) do điểm dừng là điểm nơi mà điểm tạo hình bị chồng lấn hai lần.

Chọn DỊCH CHUYỂN ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 136)

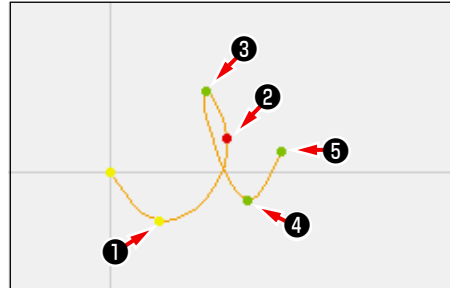
 136, và chọn điểm tạo hình phải dịch chuyển. Nhấn nút

CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  D và chuyển điểm tạo hình lên trước để được chọn. Sau đó bạn sẽ thấy rằng có hai điểm của điểm tạo hình tại điểm dừng (điểm R).

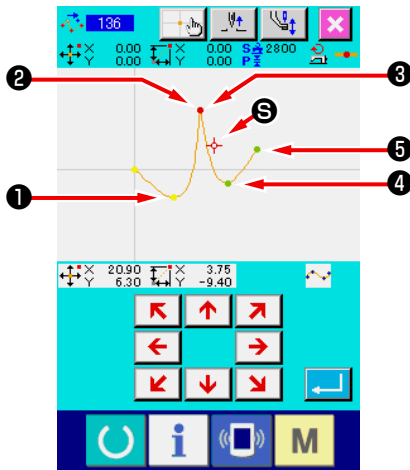
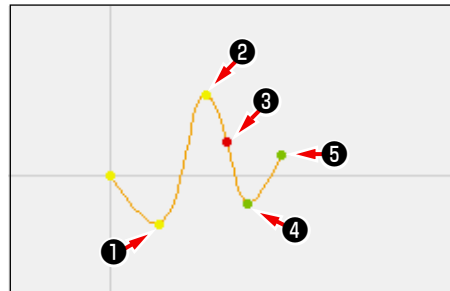


Khi bạn muốn di chuyển điểm **R** tới điểm **S**, thì kết quả sẽ được thay đổi bằng cách chọn điểm tạo hình phía sau **2** hoặc phía trước **3**.

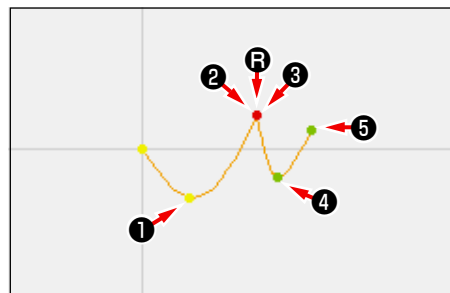
Kết quả khi điểm phía sau **2** đã được di chuyển.



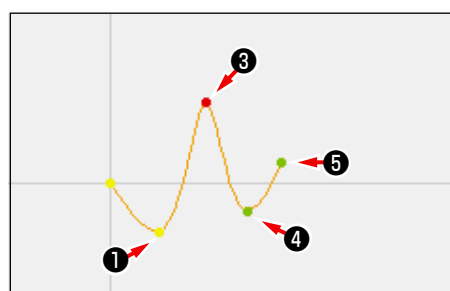
Kết quả khi điểm phía trước **3** đã được di chuyển.



Có thể di chuyển điểm **R** bằng cách di chuyển cả điểm phía sau **2** và điểm phía trước **3** và điểm phía trước



Khi thực hiện xóa điểm tạo hình của điểm phía sau **2** hoặc điểm phía trước **3**, điểm kết thúc trở thành điểm dịch chuyển bình thường và tạo thành may dẫn hướng liên tục.



4-11. Thay đổi giữa chèn tương đối và chèn tuyệt đối

Khi tạo một chi tiết trong phạm vi một mẫu may, ở trạng thái mặc định, mẫu may tiếp sau chi tiết đã tạo dịch chuyển tương ứng (trạng thái chèn tương đối). Ví dụ, khi tạo một chi tiết hình cung tại vị trí **A**, các chi tiết phía sau hình cung đã tạo sẽ dịch chuyển tương ứng.

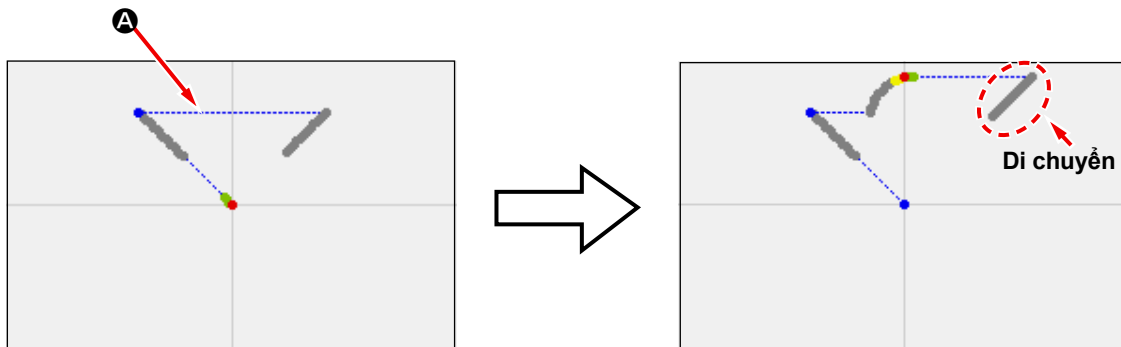


Fig. 1 Chèn tương đối

Tuy nhiên, khi một phần tử cung được tạo ra tương tự ở bang chèn tuyệt đối, mô hình tiếp theo để các yếu tố tạo ra không di chuyển cho phù hợp.

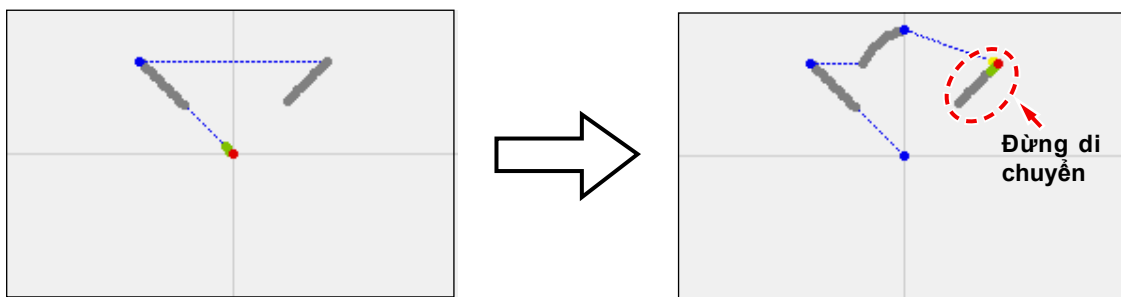
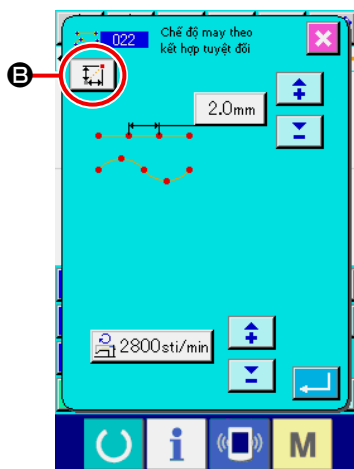


Fig. 2 Chèn tuyệt đối



Thay đổi giữa chèn tương đối và tuyệt đối có thể chèn được tiến hành trên hàng may thiết lập màn hình **B**.



: Chèn tương đối



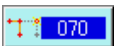
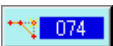
: Chèn tuyệt đối

5. THAY ĐỔI MẪU MAY

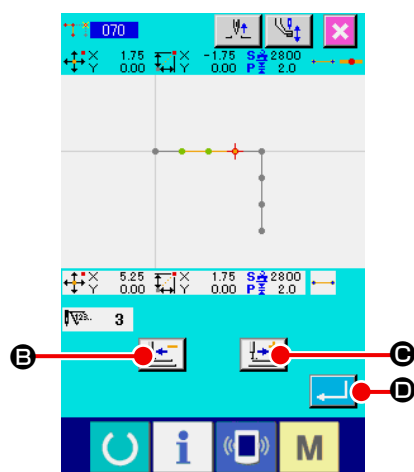
Để thực hiện thay đổi mẫu may, di chuyển vị trí mũi kim tới vị trí thay đổi bằng cách sử dụng trước phím CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  hoặc phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  tại màn hình chuẩn.

5-1. Thay đổi điểm

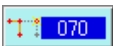
(1) Xóa điểm (070 và 074)

Xóa dữ liệu mẫu may của phần cụ thể tại phần điểm vào kim. Có hai phương pháp là XÓA ĐIỂM TƯƠNG ĐỐI  và XÓA ĐIỂM TUYỆT ĐỐI  tùy thuộc vào việc dịch chuyển dữ liệu mẫu sau điểm bị xóa.

Chức năng xóa điểm không những có thể xóa dữ liệu mẫu may được tạo với đầu vào may điểm, mà còn có thể xóa dữ liệu đã nhập với bất kỳ chức năng nào như may thẳng hay tương tự.

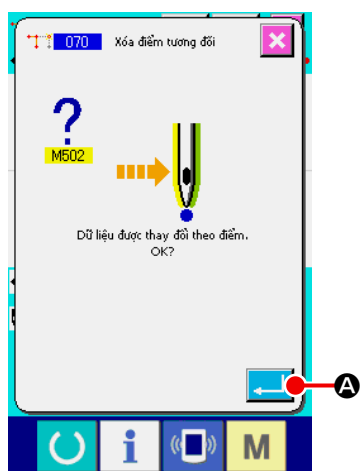


① Chọn xóa điểm tương đối.

Chọn và thực hiện XÓA ĐIỂM TƯƠNG ĐỐI (mã chức năng 070)  tại màn hình danh sách mã.

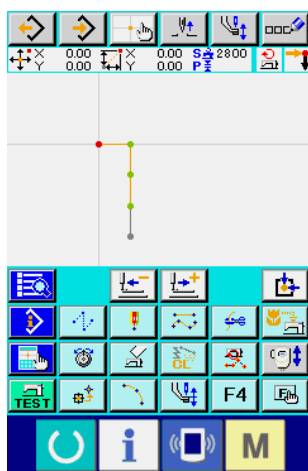
② Xác định phạm vi xóa điểm tương đối.

Di chuyển vị trí mũi kim và xác định phần của điểm xóa bằng cách nhấn phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  **B** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **C**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **D**.



③ Xác nhận thay đổi điểm.

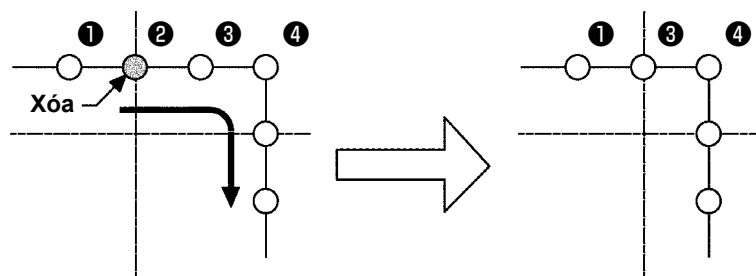
Màn hình xác nhận thay đổi điểm cho biết rằng việc thay đổi điểm có thể được thay đổi đối với may điểm. Trong trường hợp tiếp tục, nhấn nút NHẬP VÀO  **A**, và sẽ xuất hiện màn hình xác nhận xóa điểm.



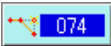
④ Thực hiện xóa điểm tương đối.

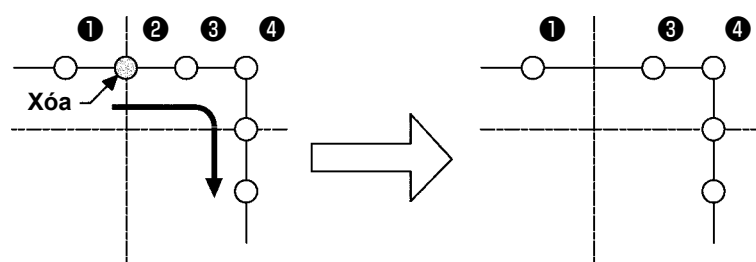
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  tại màn hình xác nhận xóa điểm, việc xóa điểm được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

Trong trường hợp xóa điểm tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm bị xóa dịch chuyển đồng thời giữ tương quan trước khi xóa.



Xóa điểm tương đối

Trong trường hợp xóa điểm tuyệt đối, chọn và thực hiện XÓA ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 074)  tại màn hình danh sách mã. Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm bị xóa không dịch chuyển.



Xóa điểm tuyệt đối

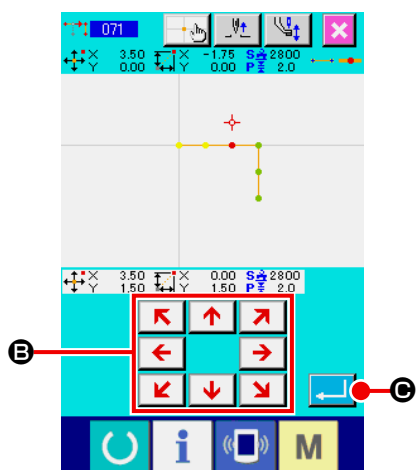


1. Do xóa điểm, hãy chú ý đến khoảng cách thay đổi không vượt quá độ dài đường may tối đa của máy may.
2. Do xóa điểm, có một trường hợp đó là một phần của mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.
Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

(2) Di chuyển điểm (071 và 075)

Chức năng này di chuyển điểm vào kim cụ thể. Có hai phương pháp là DI CHUYỂN ĐIỂM TƯƠNG ĐỐI  071 và DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI  075 tùy thuộc vào việc di chuyển dữ liệu mẫu may sau điểm được di chuyển.

Chức năng di chuyển điểm không những có thể di chuyển dữ liệu mẫu may đã tạo với đầu vào may điểm, mà còn có thể di chuyển dữ liệu đã nhập với bất kỳ chức năng nào như may đường thẳng hoặc tương tự. Trong trường hợp may đường thẳng hay tương tự, khi thực hiện di chuyển điểm, nó được chuyển thành may điểm.



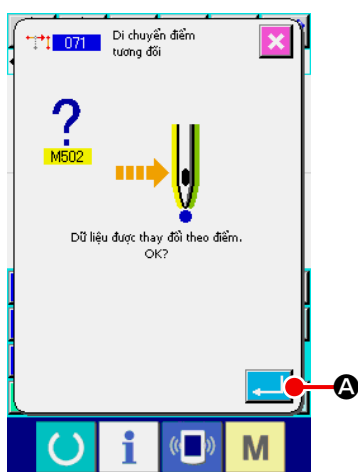
① Chọn di chuyển điểm tương đối.

Chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 071)  tại màn hình danh sách mã.

② Xác định vị trí di chuyển điểm tương đối.

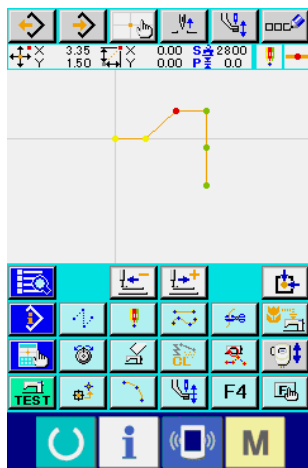
Xác định vị trí di chuyển của điểm này bằng cách sử dụng phím

DI CHUYỂN  B, và nhấn nút NHẬP VÀO  C.

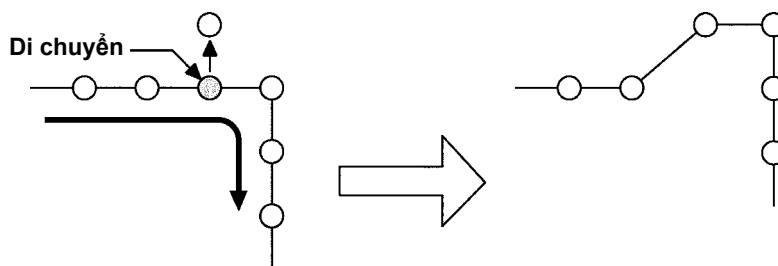


③ Xác nhận thay đổi điểm.

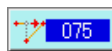
Màn hình xác nhận thay đổi điểm cho biết rằng việc thay đổi điểm có thể được thay đổi đối với may điểm. Trong trường hợp tiếp tục, nhấn nút NHẬP VÀO  A, à việc di chuyển điểm được thực hiện. Sau đó màn hình quay về màn hình chuẩn.



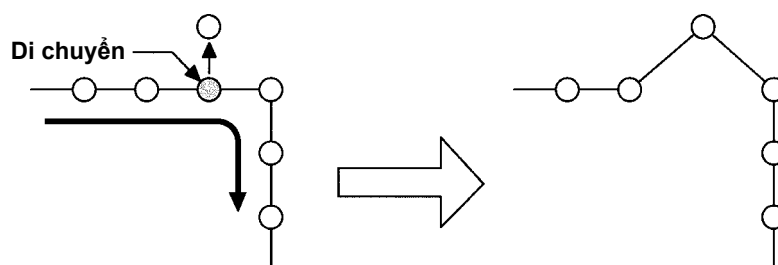
à việc di chuyển điểm được thực hiện. Sau đó màn hình quay về màn hình chuẩn.



Di chuyển điểm tương đối

Trong trường hợp di chuyển điểm tuyệt đối, chọn và thực hiện **DI CHUYỂN ĐIỂM TUYỆT ĐỐI** (mã chức năng 075)  tại màn hình danh sách mã.

Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm đã di chuyển không dịch chuyển.



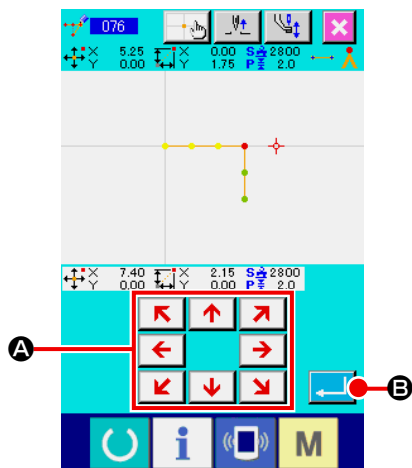
Di chuyển điểm tuyệt đối



1. Do xóa điểm, hãy chú ý đến khoảng cách thay đổi không vượt quá độ dài đường may tối đa của máy may.
2. Do xóa điểm, có một trường hợp đó là một phần của mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.

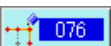
Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

(3) Thêm điểm (076)



Điểm được thêm sau điểm vào kim cụ thể. Dữ liệu mẫu may sau điểm được thêm không dịch chuyển. Không những có thể thêm điểm cho dữ liệu mẫu may đã tạo với đầu vào may điểm, mà còn có thể thêm điểm cho dữ liệu đã nhập với bất kỳ chức năng nào như may đường thẳng hay tương tự.

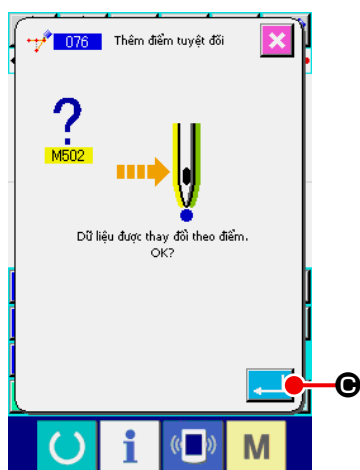
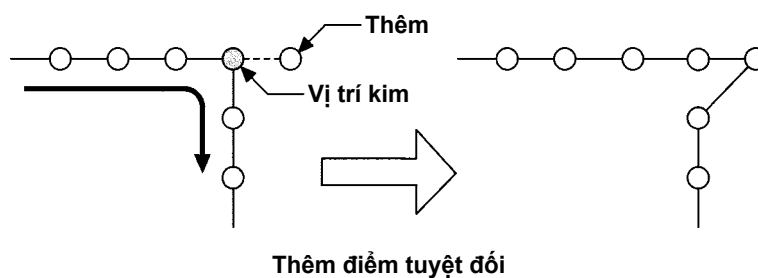
① Chọn thêm điểm tuyệt đối.

Chọn và thực hiện THÊM ĐIỂM TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 076)  tại màn hình danh sách mã.

② Xác định vị trí thêm điểm tuyệt đối.

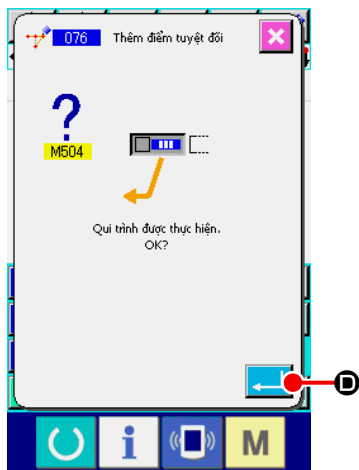
Xác định vị trí thêm điểm bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN

 **A**, và nhấn nút NHẬP VÀO  **B**.



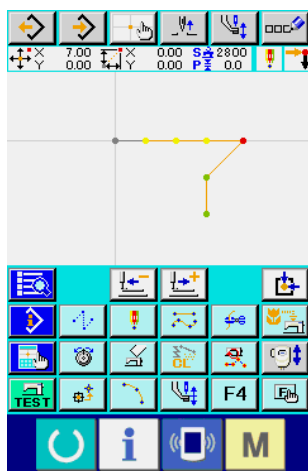
③ Xác nhận thêm điểm tuyệt đối.

Xác nhận thêm điểm tuyệt đối.  **C**, và việc di chuyển điểm được thực hiện. Sau đó màn hình quay về màn hình chuẩn.



④ Thực hiện thêm điểm tuyệt đối.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D** tại màn hình xác nhận thêm điểm tuyệt đối, thì việc thêm điểm được thực hiện và màn hình quay lại màn hình chuẩn.

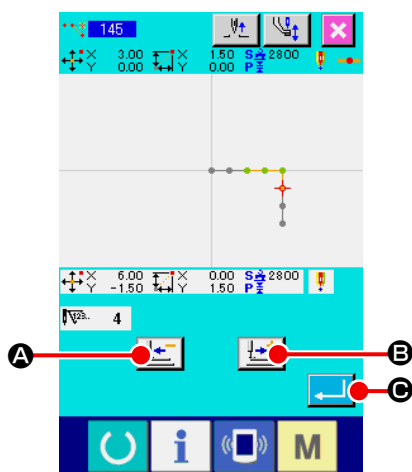


1. Do xóa điểm, hãy chú ý đến khoảng cách thay đổi không vượt quá độ dài đường may tối đa của máy may.
2. Do xóa điểm, có một trường hợp đó là một phần của mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may.
Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

(4) Absolute May điểm Di chuyển (Nhảy mũi kim) (145)

Chức năng này xóa dữ liệu may trong phạm vi phần xác định trên cơ sở điểm vào kim và thay đổi điểm nhảy mũi kim.

Việc xóa điểm được kích hoạt không chỉ đối với dữ liệu may đã tạo bằng cách sử dụng đầu vào may điểm, mà còn đối với dữ liệu may đã tạo bằng cách sử dụng bất kỳ chức năng nào như may đường thẳng.

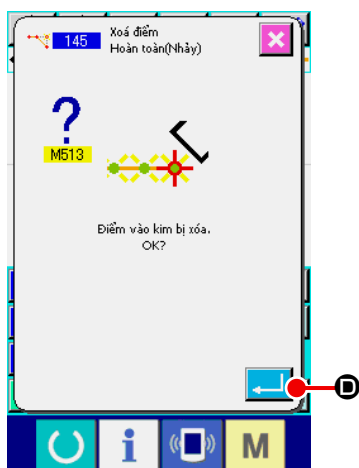


① Chọn xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim)

Khi chọn và thực hiện xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim) (Mã chức năng 145)  trên màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình bên tay trái.

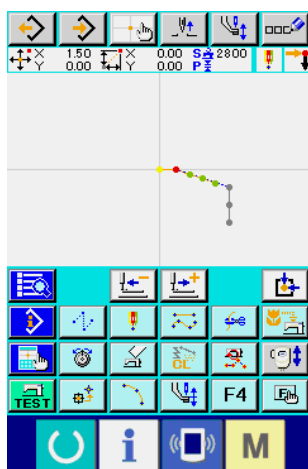
② Xác định phạm vi xóa điểm tuyệt đối

Di chuyển vị trí mũi kim và xác định phần của điểm xóa bằng cách nhấn phím CUỐN VẢI GIẶT LÙI  B hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  C, và nhấn nút NHẬP VÀO  D.



③ Thực hiện xóa điểm tuyệt đối (nhảy mũi kim).

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  D trên màn hình xác nhận (nhảy mũi kim) xóa điểm tuyệt đối, việc xóa điểm được thực hiện. Sau đó, màn hình quay về màn hình chuẩn.



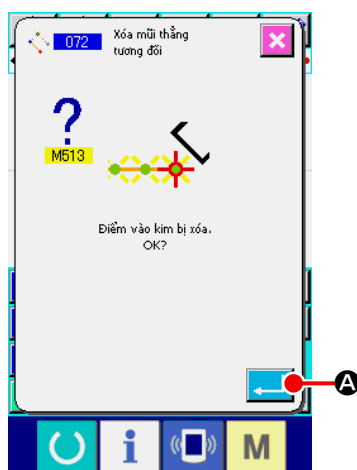
Dữ liệu mẫu may sau (các) điểm đã xóa không dịch chuyển nhưng dữ liệu mẫu may trước và sau (các) điểm đã xóa được kết hợp với nhảy mũi kim.

5-2. Thay đổi đỉnh

(1) Thay đổi đỉnh (072 và 077)

Chức năng này xóa một đỉnh cụ thể của dữ liệu mẫu may. Có hai phương pháp là XÓA ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI (072) và XÓA ĐỈNH TUYỆT ĐỐI (077) tùy thuộc vào việc dịch chuyển dữ liệu mẫu may sau khi xóa điểm.

Không thể thực hiện chức năng này khi điểm cụ thể là điểm vào kim ngoài đỉnh chi tiết.

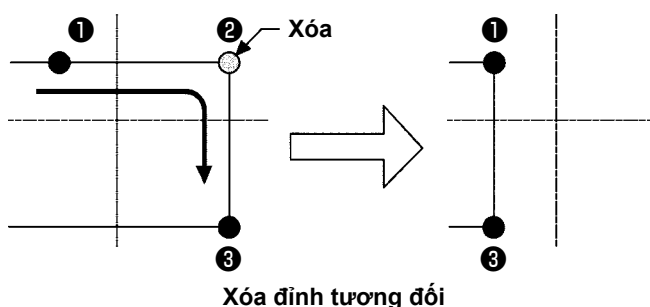


① Chọn xóa đỉnh tương đối.

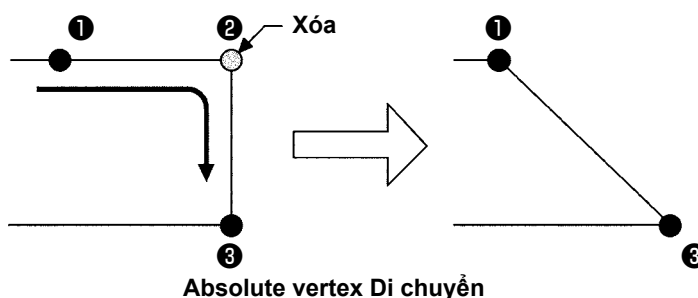
Khi chọn và thực hiện XÓA ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI (mã chức năng 072) tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận xóa đỉnh.

② Thực hiện xóa đỉnh tương đối.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO (A) tại màn hình xác nhận xóa đỉnh tương đối, việc xóa đỉnh tương đối được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



Trong trường hợp xóa đỉnh tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm đã xóa dịch chuyển đồng thời giữ tương quan trước khi xóa.



Trong trường hợp xóa đỉnh tuyệt đối, chọn và thực hiện XÓA ĐỈNH TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 077) tại màn hình danh sách mã.

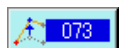
Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm bị xóa không dịch chuyển.



Trong trường hợp này, dữ liệu mẫu may sau điểm đã xóa không dịch chuyển. Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

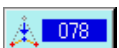
(2) Di chuyển đỉnh (073 và 078)

Chức năng này di chuyển điểm vào kim cụ thể. Có hai phương pháp là DI CHUYỂN ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI



073

và DI CHUYỂN ĐỈNH TUYỆT ĐỐI

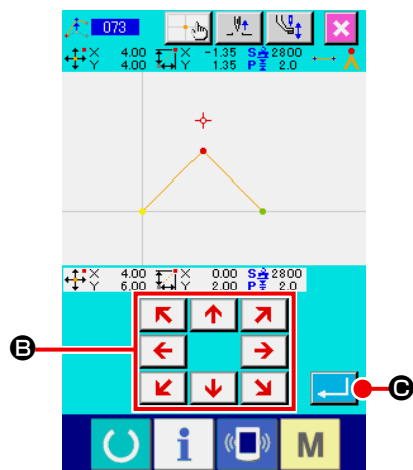


078

tùy thuộc vào việc di chuyển dữ liệu mẫu may.

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tương đối : Không thể thực hiện chức năng này khi điểm vào kim cụ thể khác với đỉnh.

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tuyệt đối : Không thể thực hiện chức năng này khi điểm cụ thể là điểm vào kim cuối cùng của chi tiết hoặc điểm vào kim khác với đỉnh.



① Chọn di chuyển đỉnh tương đối.

Chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐỈNH TƯƠNG ĐỐI (mã chức năng 073)  tại màn hình danh sách mã.

② Xác định vị trí di chuyển đỉnh tương đối.

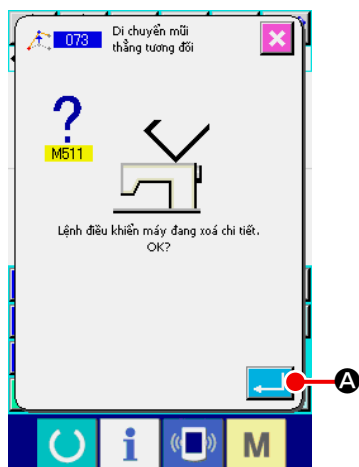
Xác định vị trí di chuyển của đỉnh bằng cách sử dụng phím DI

CHUYỂN   tại màn hình xác định vị trí di chuyển

đỉnh tương đối, và nhấn nút NHẬP VÀO  . Màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy được hiển thị sau đó.

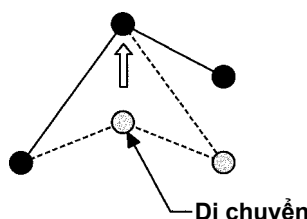


Khi nhấn nút  trên màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy, thông tin lệnh điều khiển máy đã ghi cho các điểm vào kim được xóa. Thông tin về cắt chỉ, đầu ra bên ngoài, thiết lập độ căng chỉ, dừng máy may, giảm tốc độ may, điểm gốc thứ 2, tạm dừng và xoay máy may được xóa.



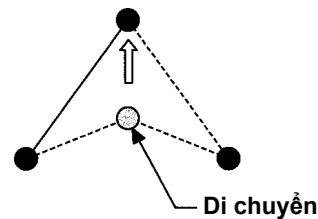
③ Thực hiện di chuyển đỉnh.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO   tại màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy, việc di chuyển đỉnh được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

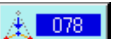


Di chuyển đỉnh tương đối

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tương đối, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau điểm đã di chuyển dịch chuyển, đồng thời giữ tương quan trước di chuyển.



Di chuyển đỉnh tuyệt đối

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tuyệt đối, chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐỈNH TUYỆT ĐỐI (mã chức năng 078) .

Trong trường hợp di chuyển đỉnh tuyệt đối, dữ liệu mẫu sau điểm đã di chuyển không dịch chuyển.

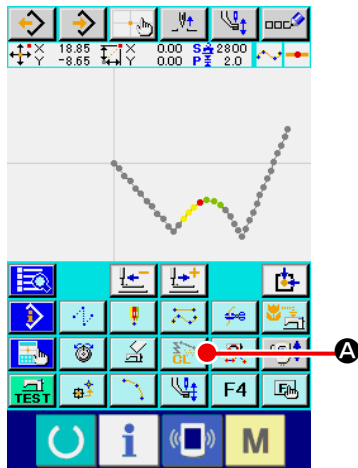


Do di chuyển điểm, có một trường hợp một phần của dữ liệu mẫu may đã tạo vượt quá khu vực may. Trong trường hợp như vậy, thay đổi dữ liệu mẫu may để nó nằm trong khu vực may bằng cách sử dụng chức năng thay đổi.

5-3. Xóa chi tiết (063)

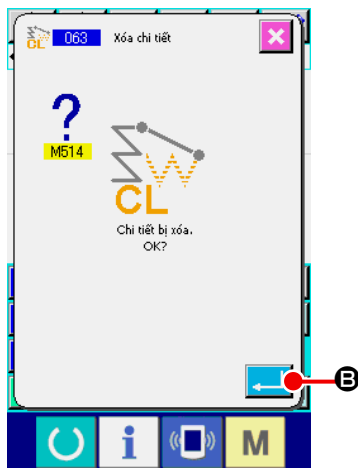
Chức năng này xóa chi tiết may và lệnh may về mặt chi tiết.

Tất cả chi tiết sau khi xóa di chuyển để tiến lên tương đương với các chi tiết đã xóa.



① Hiện thị màn hình thực hiện xóa chi tiết.

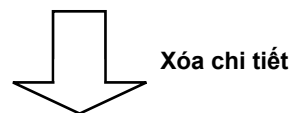
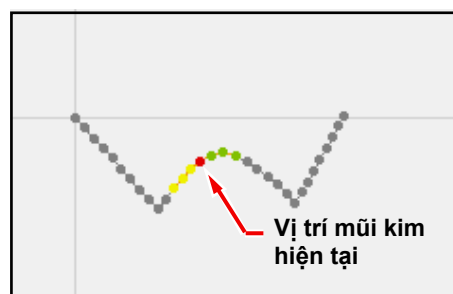
Khi nhấn nút XÓA CHI TIẾT  **A** tại màn hình chuẩn, hoặc chọn và thực hiện XÓA CHI TIẾT (mã chức năng 063)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thực hiện xóa chi tiết.



② Thực hiện xóa chi tiết.

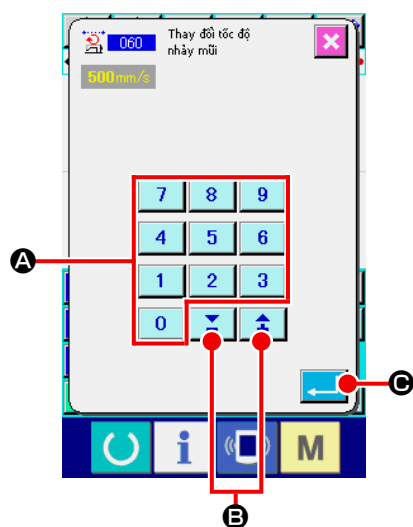
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **B** tại màn hình xóa chi tiết, việc xóa chi tiết được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

Khi các chi tiết thuộc về vị trí mũi kim hiện tại được xóa, toàn bộ dữ liệu mẫu may sau các chi tiết đã xóa di chuyển để tiến lên, và vị trí mũi kim di chuyển đến điểm kết thúc may của chi tiết ngay trước các chi tiết bị xóa.

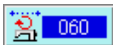


5-4. Thay đổi tốc độ nhảy mũi kim (060)

Có thể thay đổi tốc độ nhảy mũi kim với chi tiết nhảy mũi kim đã tạo về mặt chi tiết.

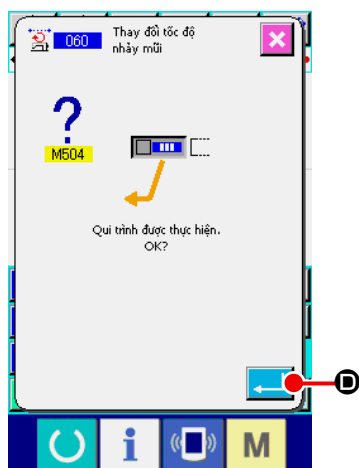


① **Hiện thị màn hình thiết lập thay đổi tốc độ nhảy mũi kim.**

Khi chọn và thực hiện THAY ĐỔI TỐC ĐỘ NHẢY MŨI KIM (mã chức năng 060)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập thay đổi tốc độ nhảy mũi kim.

② **Nhập tốc độ nhảy mũi kim thay đổi.**

Thiết lập tốc độ sau khi thay đổi bằng phím MUỖI từ  đến  **A**, và nút + hoặc -  **B** tại màn hình thiết lập thay đổi của mục tốc độ may. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thì sẽ hiển thị màn hình xác thực.

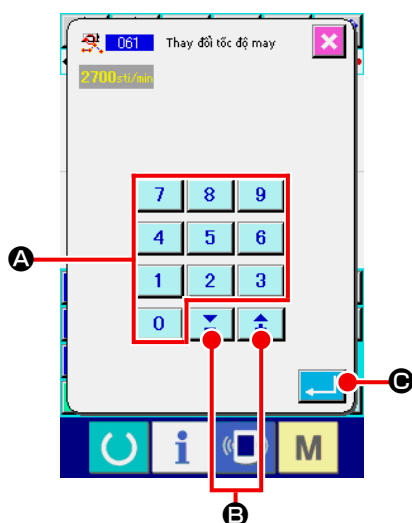


③ **Thực hiện thay đổi tốc độ nhảy mũi kim.**

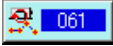
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D** tại màn hình xác nhận tốc độ nhảy mũi kim, tốc độ chi tiết được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

5-5. Tốc độ may section change (061)

Có thể giới hạn tốc độ may đối với chi tiết đã tạo theo điểm vào kim.



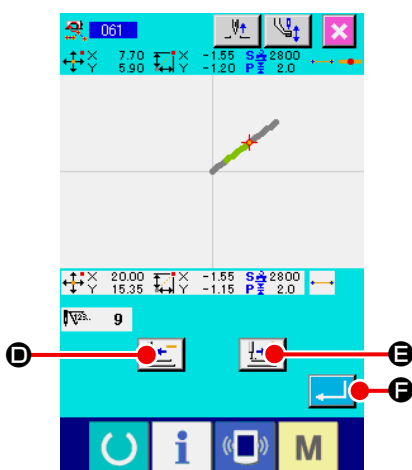
① Hiện thị màn hình thiết lập thay đổi mục tốc độ may.

Nhấn nút THAY ĐỔI TỐC ĐỘ MAY  tại màn hình chuẩn hoặc chọn và thực hiện THAY ĐỔI MỤC TỐC ĐỘ MAY (chức năng mã 061)  tại màn hình danh sách mã, màn hình thiết lập thay đổi mục tốc độ may sẽ được hiển thị.

② Nhập tốc độ thay đổi.

Tốc độ sau khi thay đổi được thiết lập bằng phím MUỖI từ

 đến  **A**, và nút + hoặc -   **B** tại màn hình thay đổi mục tốc độ may. Khi nhấn Nút NHẬP VÀO  **C**, thì màn hình xác định phạm vi thay đổi của mục tốc độ may sẽ hiển thị.



③ Xác định phạm vi tốc độ thay đổi

Khi nhấn nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI  **D** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **E** thì có thể lần theo điểm vào kim.

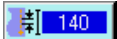
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F**, thì tốc độ điểm của phạm vi được thiết lập là đối tượng được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

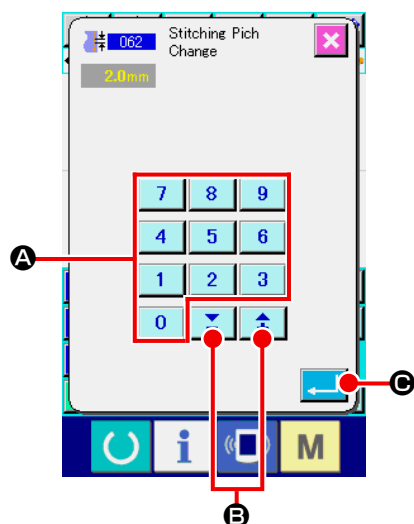


Điểm vào kim mà chức năng này đã chọn, được sử dụng như là điểm bắt đầu của phạm vi. Không thể theo dõi bất kỳ điểm vào kim nào trước điểm bắt đầu của phạm vi.

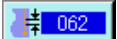
5-6. Thay đổi mật độ chỉ (062)

Mật độ chỉ cùng với các chi tiết xác định có thể được thay đổi thành chi tiết đã tạo.

Trong trường hợp thay đổi mũi chỉ đường may cho toàn bộ mẫu may, thì phải sử dụng thay đổi toàn bộ mũi chỉ (Mã chức năng 140) .



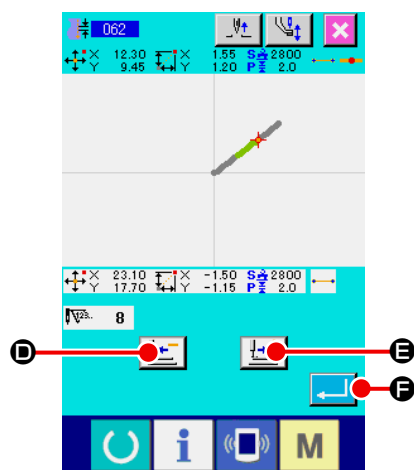
① Hiện thị màn hình thiết lập thay đổi mật độ chỉ.

Khi chọn và thực hiện THAY ĐỔI MẬT ĐỘ CHỈ (mã chức năng 062)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thiết lập thay đổi mật độ chỉ.

② Nhập mật độ chỉ thay đổi.

Thiết lập mật độ chỉ sau khi thay đổi bằng phím MŨI từ  đến  **A**, và nút + hoặc -   **B** Thiết lập mật độ chỉ sau khi thay đổi bằng phím MŨI từ

Khi nhấn nút NHẬP  **C** thì sẽ hiển thị màn hình xác định phạm vi thay đổi mật độ chỉ.



③ Xác định phạm vi thay đổi mật độ chỉ.

Khi nhấn nút CUỘN VẢI GIẶT LÙI  **D** hoặc CUỘN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **E** thì có thể lần theo điểm vào kim.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** mật độ chỉ của chi tiết bao gồm phạm vi được thiết lập là đối tượng được thay đổi, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



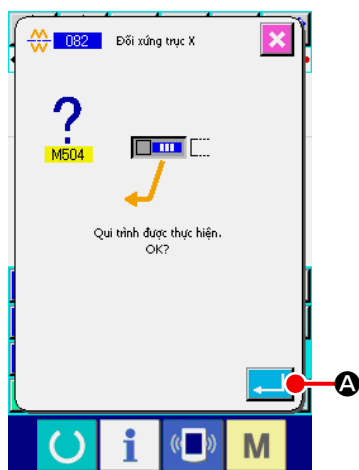
Điểm vào kim mà chức năng này đã chọn, được sử dụng như là điểm bắt đầu của phạm vi. Không thể theo dõi bất kỳ điểm vào kim nào trước điểm bắt đầu của phạm vi.

5-7. Đối xứng

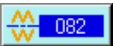
Tạo ra một hình đối xứng với mẫu may đã tạo. Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, thực hiện chức năng này đối với toàn bộ mẫu may. Khi thực hiện chức năng này, thiết lập vị trí mũi kim hiện tại thành vị trí tham chiếu trước.

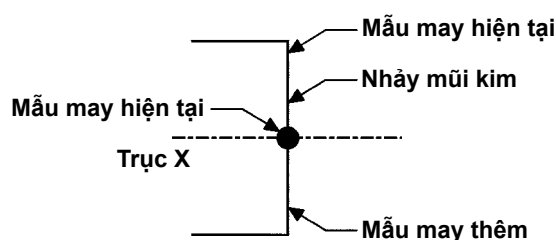
(1) Đối xứng trục X (082)

Tạo ra một hình đối xứng với trục X ngang qua vị trí mũi kim hiện tại. Mẫu may hiện tại được giữ nguyên, và mẫu may đối xứng được thêm vào sau nó.



① Thực hiện đối xứng trục X.

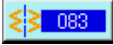
Khi chọn và thực hiện ĐỐI XỨNG TRỤC X (mã chức năng 082)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình xác nhận, thực hiện đối xứng trục X.

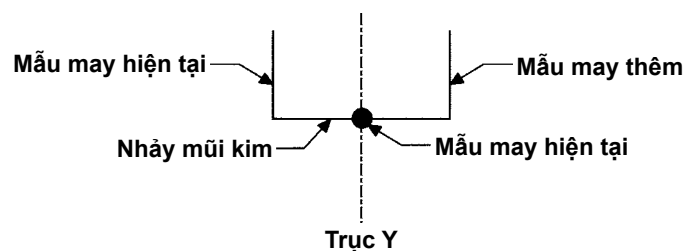


(2) Đối xứng trục Y (083)

Tạo ra một hình đối xứng với trục Y ngang qua vị trí mũi kim hiện tại. Mẫu may hiện tại được giữ nguyên, và mẫu may đối xứng được thêm vào sau nó.

① Thực hiện đối xứng trục Y.

Khi chọn ĐỐI XỨNG TRỤC Y (mã chức năng 083)  tại màn hình danh sách mã, và nhấn nút NHẬP VÀO  **A** tại màn hình xác nhận. Khi đó thực hiện đối xứng trục Y.

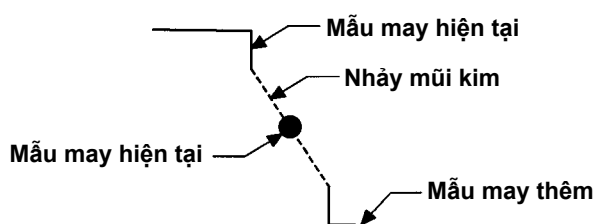


(3) Điểm đối xứng (084)

Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, tạo ra một hình đối xứng. Mẫu may hiện tại được giữ nguyên, và mẫu may đối xứng được thêm vào sau nó.

① Thực hiện đối xứng điểm.

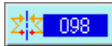
Khi chọn và thực hiện ĐỐI XỨNG ĐIỂM (mã chức năng 084)  tại màn hình danh sách mã, và nhấn nút NHẬP VÀO  tại màn hình xác nhận, sẽ thực hiện đối xứng điểm.



(4) May theo thứ tự đảo ngược mẫu may đối xứng Y (098)

Tạo ra một hình đối xứng với trục Y ngang qua vị trí mũi kim hiện tại. Mẫu may hiện tại được xóa bỏ, và thêm nhảy mũi kim lên trên cùng của mẫu đối xứng.

① Thực hiện may theo thứ tự đảo ngược mẫu may đối xứng Y.

Chọn MAY THEO THỨ TỰ ĐẢO NGƯỢC MẪU MAY ĐỐI XỨNG Y (mã chức năng 098)  tại màn hình danh sách mã, nhấn nút NHẬP VÀO  tại màn hình xác nhận, và việc may theo thứ tự đảo ngược mẫu may đối xứng Y được thực hiện.

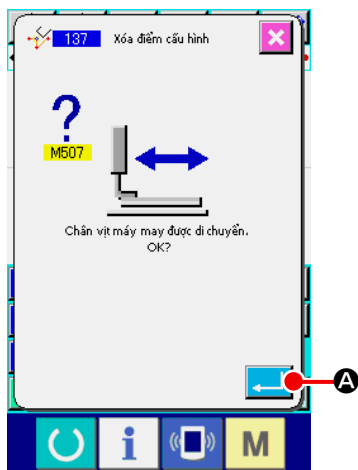


5-8. Thay đổi điểm tạo hình

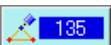
Thực hiện việc thay đổi điểm tạo hình của chi tiết bao gồm điểm hiện tại.

(1) Thêm điểm tạo hình (135)

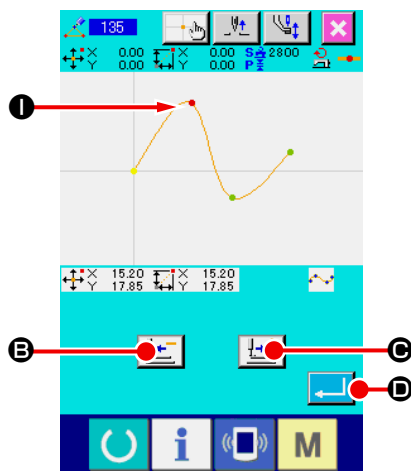
Thực hiện thêm điểm tạo hình.



① Chọn thêm điểm tạo hình.

Khi chọn và thực hiện THÊM ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 135)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận di chuyển chân vệt.

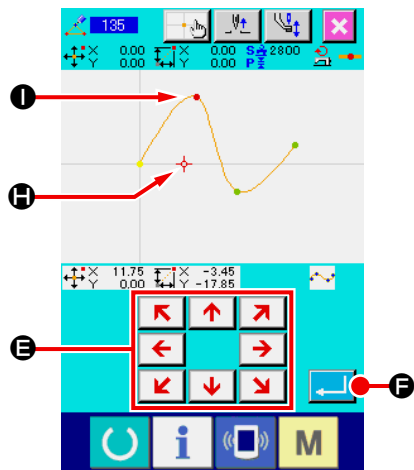
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** chân vệt di chuyển lên trên tới điểm tạo hình thứ nhất, và sẽ hiển thị màn hình xác định điểm tạo hình.



② Xác định điểm tạo hình.

Xác định điểm tạo hình của nguồn thêm vào bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI  **B** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **C**. Điểm định hình mới được thêm vào sau điểm tạo hình đã xác định ở đây. Điểm tạo hình xác định được hiển thị bằng màu đỏ **1**.

Khi chọn điểm tạo hình, và nhấn nút NHẬP VÀO  **D** thì sẽ hiển thị màn hình xác định vị trí điểm tạo hình.



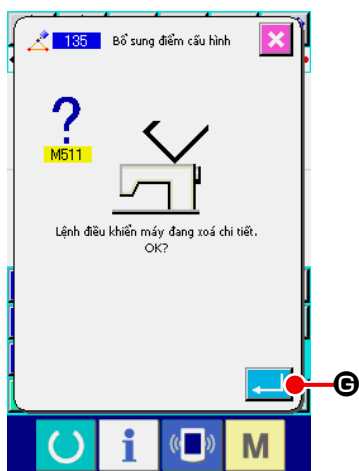
③ Xác định vị trí thêm.

Sử dụng phím DI CHUYỂN



E,

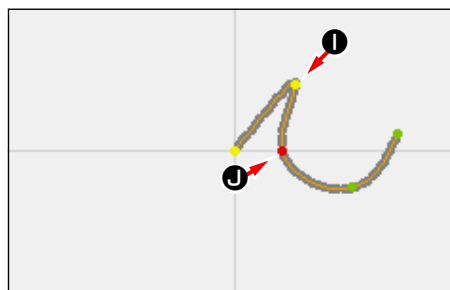
xác định vị trí đích thêm của điểm tạo hình bằng CON TRỎ **H**, và nhấn nút NHẬP VÀO **F**.



④ Xóa lệnh điều khiển máy.

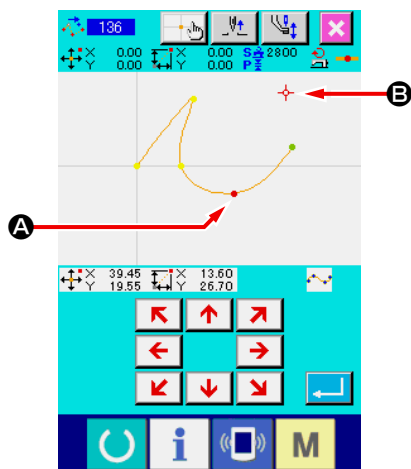
Khi màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy hiển thị, nhấn nút NHẬP VÀO **G** nếu lệnh điều khiển máy theo cách chi tiết có thể được xóa. Sau đó việc thêm điểm tạo hình được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

Ví dụ cho thấy điểm tạo hình **I** được thêm sau điểm tạo hình **H** được thể hiện tại hình phía dưới.



(2) Di chuyển điểm tạo hình (136)

Thực hiện việc di chuyển điểm tạo hình.



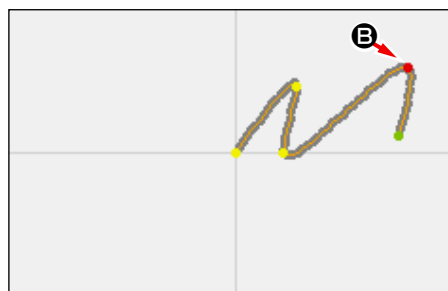
① Chọn di chuyển điểm tạo hình.

Chọn và thực hiện DI CHUYỂN ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 136)  tại màn hình danh sách mã.

Trình tự thực hiện di chuyển điểm tạo hình tương tự như phần **“5-8.(1) Thêm điểm tạo hình (135)” trang 77**. Sau khi xác nhận việc di chuyển chân vịt, chọn điểm tạo hình cần di chuyển, và xác định vị trí của đích dịch chuyển tại màn hình xác định vị trí của hình bên tay phải.

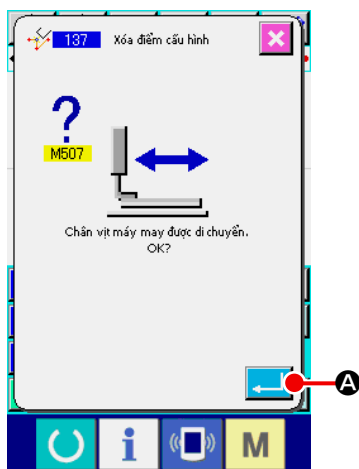
Sau khi xác định vị trí và thực hiện xác nhận việc xóa lệnh điều khiển máy, thực hiện di chuyển điểm tạo hình,

Ví dụ cho thấy điểm tạo hình **A** được di chuyển tới điểm tạo hình **B** như minh họa tại hình dưới đây.



(3) Xóa điểm tạo hình (137)

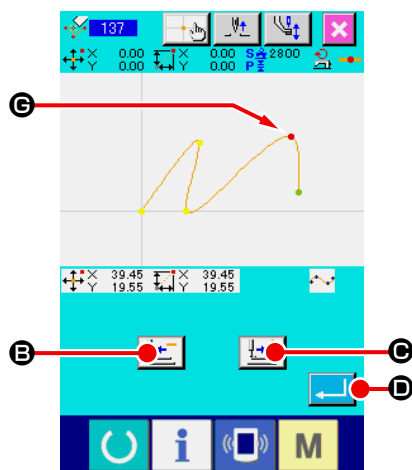
Thực hiện việc xóa điểm tạo hình.



① Chọn xóa điểm tạo hình.

Khi chọn và thực hiện XÓA ĐIỂM TẠO HÌNH (mã chức năng 137)  tại màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác nhận di chuyển chân vịt.

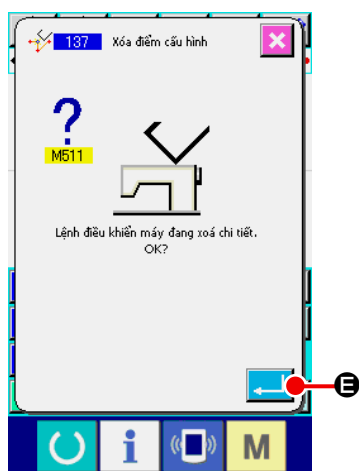
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A** chân vịt di chuyển, và hiển thị màn hình xác định điểm tạo hình.



② Xác định điểm tạo hình.

Xác định xóa điểm tạo hình bằng cách sử dụng nút CUỐN VẢI GIẶT LÙI  **B** hoặc CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  **C**.

Chọn điểm tạo hình, và nhấn nút NHẬP VÀO  **D**.



③ Xóa lệnh điều khiển máy.

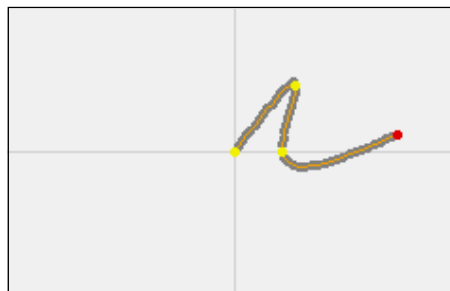
Khi màn hình xác nhận xóa lệnh điều khiển máy hiển thị, nhấn nút NHẬP VÀO  **E** nếu lệnh điều khiển máy theo cách chi tiết có thể được xóa.



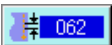
④ Thực hiện xóa điểm tạo hình.

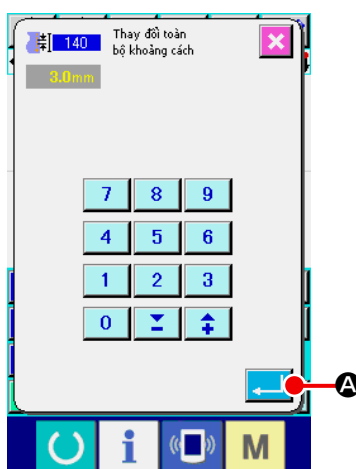
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** tại màn hình xác nhận xóa điểm tạo hình, thì việc xóa điểm tạo hình được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.

Ví dụ cho thấy điểm tạo hình **E** được xóa như minh họa tại hình dưới đây.

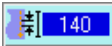


5-9. Thay đổi toàn bộ mũi chỉ (140)

Trong trường hợp thay đổi mũi chỉ đường may cho một phần mẫu may, nên sử dụng thay đổi mũi chỉ (Mã chức năng 062)  .



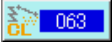
① Hiện thị màn hình thay đổi toàn bộ mũi chỉ

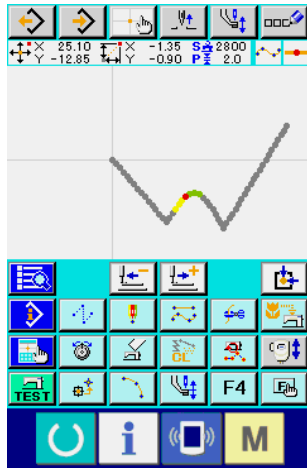
Khi chọn và thực hiện thay đổi toàn bộ mũi chỉ (Mã chức năng 140)  trên màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình thay đổi toàn bộ mũi chỉ.

② Nhập một mũi chỉ đường may mới

Nhập một mũi chỉ đường may bằng cách sử dụng phím MÙỜI hoặc nút TĂNG/GIẢM. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A**, mũi chỉ đường may cho toàn bộ mẫu may được thay đổi thành giá trị đã nhập.

5-10. Xóa chi tiết tuyệt đối (143)

Chức năng này xóa (các) chi tiết máy và lệnh điều khiển máy trên cơ sở từng chi tiết một. Tự động thêm nhảy mũi kim kết hợp điểm bắt đầu và điểm kết thúc của (các) chi tiết bị xóa. Do đó, các chi tiết sau không được đưa lên phía trước. Khi bạn muốn đưa các chi tiết phía sau lên trước, thì phải sử dụng xóa chi tiết (Mã chức năng 063) .

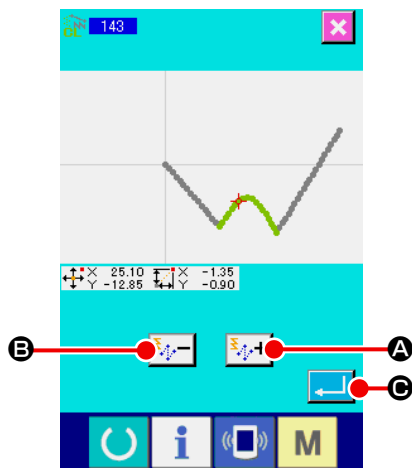


① Mã lỗiing the Di chuyển range setting screen

Khi chọn và thực hiện xóa chi tiết tuyệt đối (Mã chức năng 143)



trên màn hình danh sách mã, thì sẽ hiển thị màn hình xác định phạm vi xóa.



② Xác định phạm vi xóa

Chọn phạm vi của (các) chi tiết/lệnh bị xóa bằng cách nhấn nút



CHUYỂN TIẾP CHI TIẾT **A** Chọn phạm vi của (các) chi tiết/lệnh bị xóa bằng cách nhấn nút CHUYỂN TIẾP CHI TIẾT



B. Có thể xác định phạm vi trên cơ sở từng chi tiết một.

Không thể xác định được bất kỳ chi tiết nào đằng trước chi tiết hiện tại. Khi bạn hoàn thành xác định phạm vi xóa, thì nhấn nút

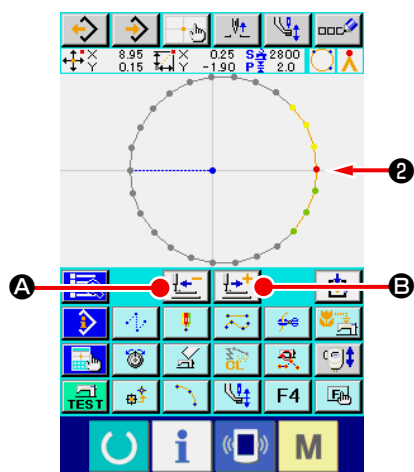
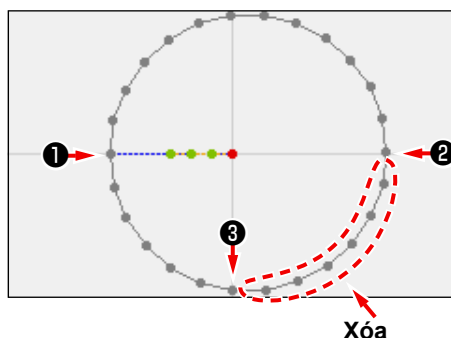


C. Việc xóa chi tiết tuyệt đối được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.



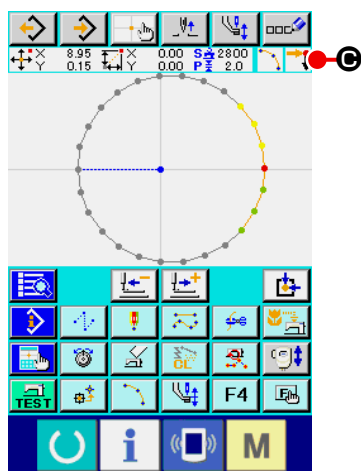
5-11. Phân chia chi tiết (141)

Chức năng này chia một chi tiết thành hai chi tiết. Có thể thực hiện xóa một phần và thay đổi một phần mũi kim bằng cách chia chi tiết. Trong phần này, trình tự để xóa phần ❸ khỏi chi tiết hình tròn ❷ được mô tả làm ví dụ dưới đây.



① Di chuyển điểm hiện tại tới ❷

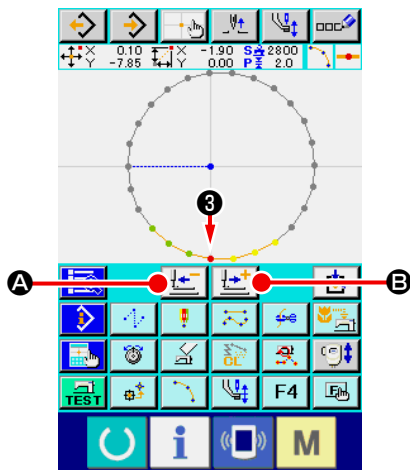
Di chuyển điểm hiện tại tới ❷ bằng cách sử dụng phím CUỐN VẢI GIẬT LÙI  A và CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  B trên màn hình chuẩn.



② Thực hiện chia chi tiết

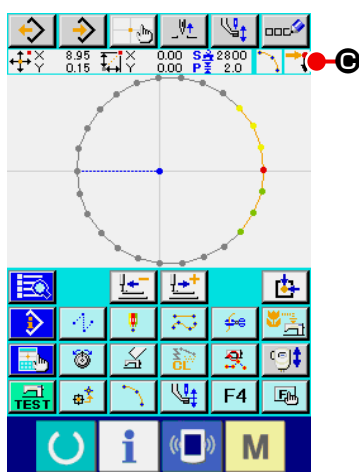
Khi chọn và thực hiện chia chi tiết (Mã chức năng 141)

 trên màn hình danh sách mã, thì màn hình quay về màn hình chuẩn. Hình dạng mẫu may vẫn tương tự ngay cả sau khi thực hiện chia chi tiết. Tuy nhiên, sau khi hoàn thành chia chi tiết, điểm hiển thị được thay đổi thành điểm  thể hiện đoạn cuối của chi tiết.



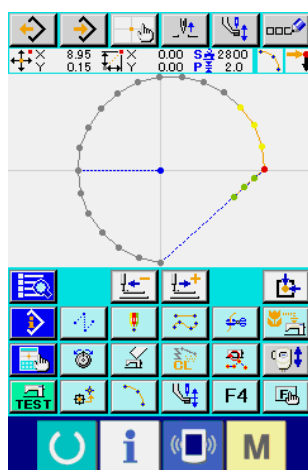
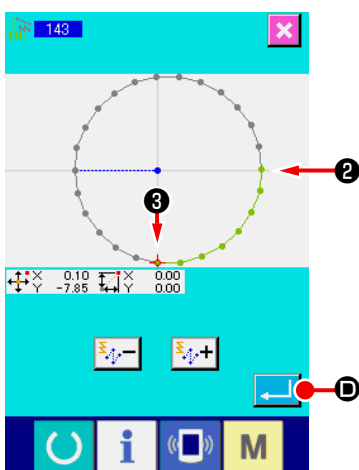
③ Di chuyển điểm hiện tại tới ③

Tương tự với ①, di chuyển điểm hiện tại tới ③ bằng cách sử dụng phím CUỐN VẢI GIẬT LÙI  A và CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  B trên màn hình chuẩn.



④ Thực hiện chia chi tiết

Tương tự với ②, khi chọn và thực hiện chia chi tiết (Mã chức năng 141)  141 trên màn hình danh sách mã, thì màn hình quay về màn hình chuẩn. Hình dạng mẫu may vẫn tương tự ngay cả sau khi thực hiện chia chi tiết. Tuy nhiên, sau khi hoàn thành chia chi tiết, điểm hiển thị được thay đổi thành điểm  thể hiện đoạn cuối của chi tiết.



⑤ Thực hiện xóa chi tiết tuyệt đối

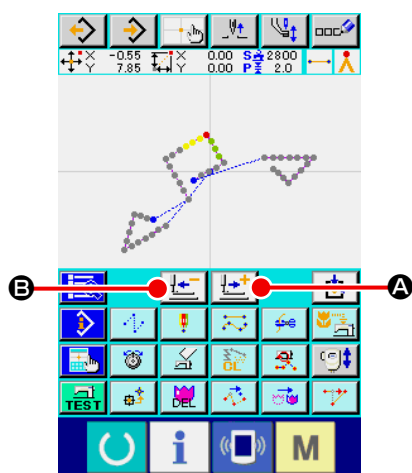
Khi chọn và thực hiện chia chi tiết (Mã chức năng 143)  143 trên màn hình danh sách mã, sẽ hiển thị màn hình xác định phạm vi xóa. Xác định phạm vi mở rộng từ ② đến ③ và nhấn nút NHẬP VÀO  D.

5-12. Xoay toàn bộ (138) / Xoay một phần (139)

Chức năng này xoay toàn bộ mẫu may đã tạo hoặc một phần điểm vào kim của mẫu may.

Sử dụng xoay toàn bộ (Mã chức năng 138)  để xoay toàn bộ mẫu may hoặc xoay một phần (Mã chức năng 139)  để xoay một phần điểm vào kim của mẫu may. Đối với xoay một phần, điểm vào kim xen giữa 2 điểm nhảy mũi kim là đối tượng xoay.

Đối với cả xoay toàn bộ và xoay một phần, có thể di chuyển đối tượng xoay. Sau khi di chuyển đối tượng xoay, đối tượng xoay bằng cách xác định một điểm bao gồm trong đối tượng xoay là gốc xoay và xác định một đích xoay.



① Di chuyển tới vị trí mà bạn muốn để sử dụng là trọng tâm xoay

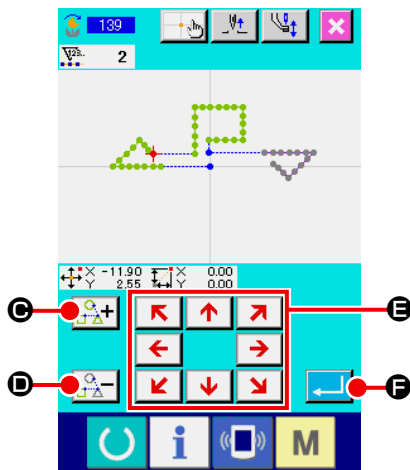
Di chuyển điểm hiện tại tới vị trí mà bạn muốn sử dụng làm trọng tâm xoay bằng cách sử dụng phím CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  A và CUỐN VẢI GIẬT LÙI  B. Đối với xoay toàn bộ, có thể xác định bất kỳ điểm mong muốn nào trên mẫu may làm trọng tâm xoay. Đối với xoay một phần, không thể xác định bất kỳ điểm nhảy mũi kim nào. Chỉ có thể xác định được điểm vào kim.

② Chọn xoay toàn bộ hoặc xoay một phần

Khi chọn và thực hiện xoay toàn bộ (Mã chức năng 138)

 138 hoặc xoay một phần (Mã chức năng 139)  139

trên màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định vị trí di chuyển mẫu sẽ hiển thị. Tiến hành bước ④ khi thực hiện xoay toàn bộ, hoặc tiến hành bước ③ khi thực hiện xoay một phần.



③ Xác định đối tượng xoay (Trong trường hợp xoay một phần)

Xác định đối tượng xoay (Trong trường hợp xoay một phần)

 **C** và nút CUỐN VẢI GIẶT LÙI  **D** được hiển thị cho phép xác định đối tượng xoay.

Tiến hành thiết lập đối tượng xoay trên cơ sở khu vực may xen giữa 2 điểm nhảy mũi kim. Đối tượng xoay xác định được hiển thị màu xanh.

④ Xác định đích di chuyển của đối tượng xoay

Điều chỉnh đích di chuyển tới vị trí đích của bạn bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN

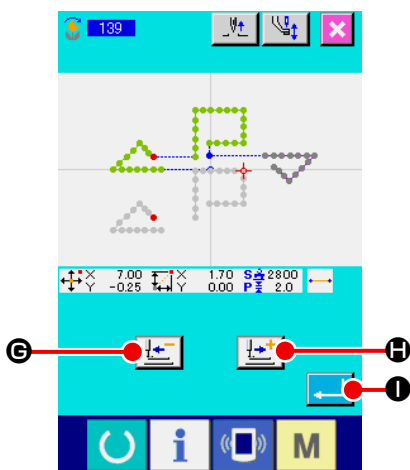


E.

Nếu bạn không muốn di chuyển vật xoay, tiến hành bước ⑤ mà không nhấn phím DI CHUYỂN.

⑤ Thực hiện di chuyển đối tượng xoay

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F** thì màn hình xác định góc xoay sẽ hiển thị.



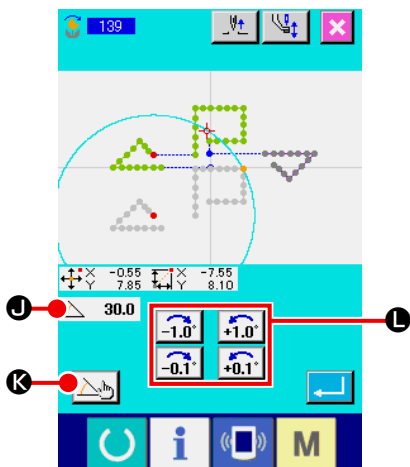
⑥ Xác định góc xoay

Xác định góc xoay  **H** và phím CUỐN VẢI VỀ PHÍA

TRƯỚC  **G** và nhấn nút NHẬP VÀO  **I**.

Màn hình xác định góc xoay sẽ hiển thị.

Chỉ có thể xác định một trong số các điểm vào kim làm góc xoay. Không thể xác định bất kỳ điểm nhảy mũi kim nào làm điểm góc xoay.



⑦ Xác định góc xoay

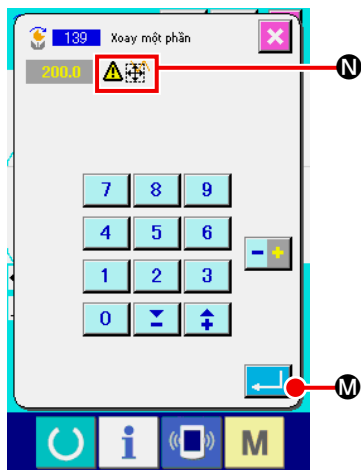
Trên màn hình xác định góc xoay, một vòng tròn thể hiện phạm vi có thể đưa ra góc xoay khi xoay đối tượng. Thiết lập góc xoay

 **J** bằng cách nhấn nút ĐIỀU CHỈNH GÓC XOAY



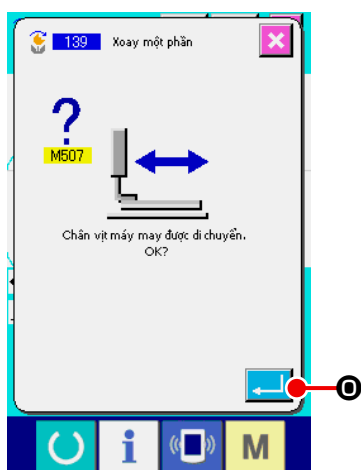
L. Tại thời điểm này, kẹp chỉ di chuyển cùng với góc xoay.

Trong trường hợp nhập góc xoay với một giá trị số, nhấn nút NHẬP GIÁ TRỊ SỐ GÓC XOAY  **K** để hiển thị màn hình nhập giá trị số góc xoay.



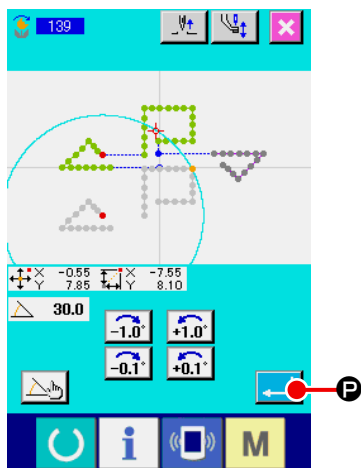
Khi một góc xoay được nhập trên màn hình nhập giá trị số góc xoay và nhấn nút NHẬP VÀO  **M**, thì màn hình xác nhận kẹp chỉ sẽ hiển thị. Tại thời điểm này, kẹp chỉ di chuyển cùng với góc xoay.

Nếu đối tượng xoay vượt quá khu vực may khi nó xoay, thì  **N** sẽ hiển thị.

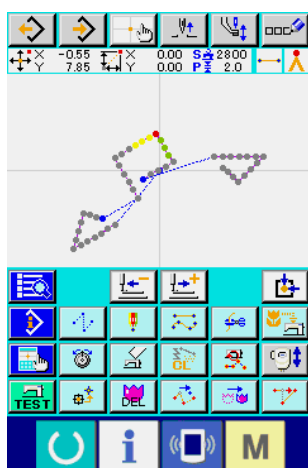


Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **O** trên màn hình xác nhận di chuyển kẹp chỉ, thì kẹp chỉ di chuyển tới vị trí tương ứng với góc xoay. Sau đó, màn hình quay về màn hình xác định góc xoay.

 **Chân vịt di chuyển theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì chân vịt bị cản lại. Do đó hãy chú ý.**



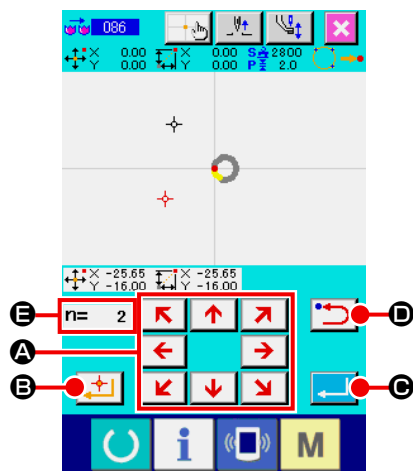
Sau khi nhập góc xoay, nhấn nút NHẬP VÀO  **P**. Khi nhấn nút NHẬP VÀO, mẫu may xoay và màn hình quay lại màn hình chuẩn



6. ĐIỀU KHIỂN MẪU MAY

6-1. Sao chép mẫu may (086)

Thực hiện sao chép mẫu may đã tạo lên tới tối đa 10 bản sao.



① Chọn sao chép mẫu may.

Khi chọn và thực hiện SAO CHÉP MẪU MAY (mã chức năng 086)  tại màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định vị trí sao chép mẫu may sẽ hiển thị.

② Xác định đích sao chép của mẫu may.

Điều chỉnh đích sao chép tới vị trí mà bạn muốn bằng cách sử dụng phím DI CHUYỂN  A.

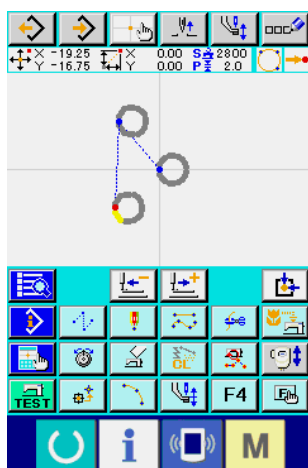
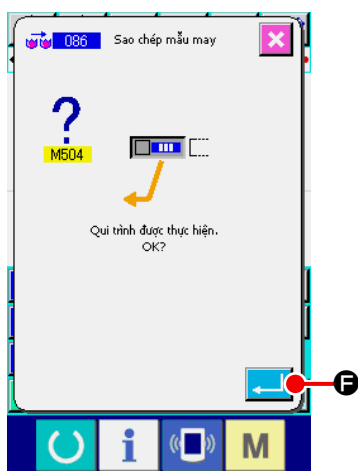
③ Quyết định đích sao chép của mẫu may.

Khi nhấn nút ĐIỂM XÁC ĐỊNH  B, thì điểm này được thiết lập làm điểm đích sao chép.

④ Thực hiện sao chép mẫu may.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  C, thì sẽ hiển thị màn hình xác thực.

⑤ Khi nhấn nút NHẬP VÀO F tại màn hình xác nhận sao chép mẫu may, thì việc sao chép mẫu may được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.



1. Thao tác ② và ③ có thể nhập lặp đi lặp lại lên tới 10 lần. Số lượng điểm nhập được hiển thị tại B.

2. Tại thao tác ④, có thể xóa điểm sao chép đã nhập bằng nút QUAY LẠI  D trước khi nhấn nút NHẬP VÀO.

3. Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, thực hiện chức năng này cho toàn bộ mẫu may. Việc cắt chỉ nhập tại điểm dừng may của mẫu may gốc, và nhảy mũi kim nhập lên tới điểm bắt đầu may của đích sao chép.

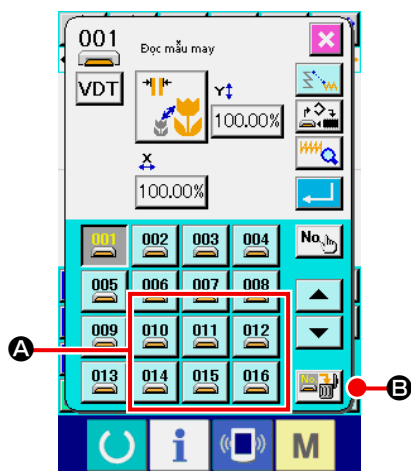


Không thể thực hiện việc sao chép khi điểm hiện tại là điểm nhảy mũi kim trước khi thực hiện may.

6-2. Di chuyển mẫu may (085)

Thực hiện di chuyển song song mẫu may đã tạo.

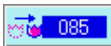
Có thể thực hiện định vị dễ dàng bằng cách di chuyển vị trí hiện tại tới vị trí mà bạn mong muốn.



① Di chuyển tới vị trí tham chiếu.

Di chuyển mẫu may tới vị trí tham chiếu mà bạn muốn để di chuyển điểm hiện tại bằng nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC hoặc CUỐN VẢI GIẬT LÙI tại màn hình chuẩn.

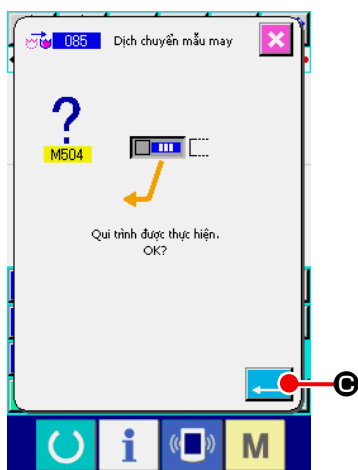
② Chọn di chuyển mẫu may.

Khi chọn và thực hiện DI CHUYỂN MẪU MAY (mã chức năng 085)  tại màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định vị trí di chuyển mẫu may sẽ hiển thị.

③ Xác định đích di chuyển của mẫu may.

Điều chỉnh đích di chuyển tới vị trí mà bạn mong muốn bằng

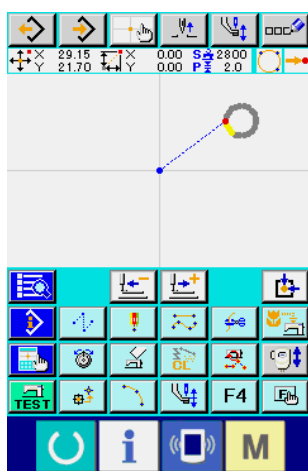
cách sử dụng phím DI CHUYỂN  **A**.



④ Thực hiện di chuyển mẫu may.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thì sẽ hiển thị màn hình xác thực.

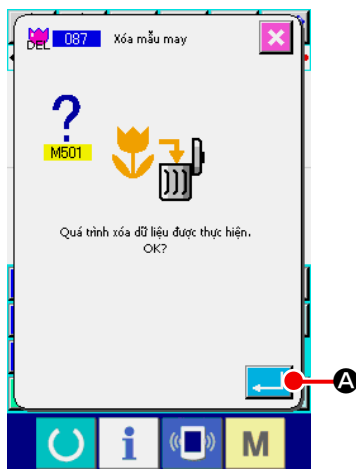
⑤ Khi nhấn nút NHẬP VÀO **C** tại màn hình xác nhận di chuyển mẫu may, thì việc di chuyển mẫu may được thực hiện và màn hình quay về màn hình chuẩn.



1. Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, thực hiện chức năng này cho toàn bộ mẫu may. Dữ liệu nhảy mũi kim của phần đã di chuyển nhập vào phần đầu của mẫu may.
2. Không thể chọn chức năng này khi vị trí hiện tại là vị trí gốc.

6-3. Xóa mẫu may (087)

Tất cả dữ liệu mẫu may đã tạo bị xóa.



① Chọn xóa mẫu may.

Khi chọn và thực hiện XÓA MẪU MAY (mã chức năng 087)

 tại màn hình danh sách mã, thì màn hình xác định xóa mẫu may sẽ hiển thị.

② Thực hiện xóa mẫu may.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **A**, thì việc xóa mẫu may được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn. Tất cả dữ liệu mẫu may đã nhập bị xóa, cuộn vải di chuyển, và vị trí mũi kim quay về điểm gốc.

1. Erased pattern data cannot be restoMàu đỏ.

2. Khi tạo lại một mẫu may mới sau khi ghi dữ liệu mẫu may vào thẻ nhớ một lần, hoặc khi đọc mẫu may khác từ thẻ nhớ, sử dụng chức năng này và xóa dữ liệu mẫu may một lần. Khi thực hiện đọc mẫu may mà không xóa mẫu may, thì dữ liệu được đọc thêm sau khi đã tạo vị trí mũi kim hiện tại của dữ liệu mẫu.



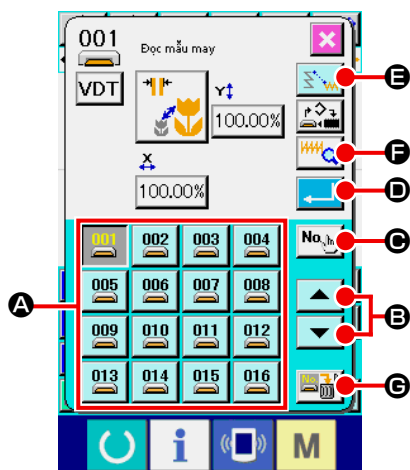
6-4. Đọc mẫu

Dữ liệu mẫu may được đọc.



Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-420.

(1) Đọc dữ liệu mẫu may



① Chọn đọc mẫu may.

Khi nhấn nút ĐỌC MẪU MAY  tại màn hình chuẩn, thì màn hình đọc mẫu may sẽ hiển thị.

② Chọn mẫu may để đọc.

Mẫu may hiện có trong thẻ nhớ được hiển thị tại mục **A** với nút . Khi nhấn nút mẫu may mà bạn muốn đọc, thì màu của nút này được thay đổi. .

Khi số lượng mẫu may nhiều hơn 16, thì phím " ↑ "  và phím " ↓ "  hiển thị tại mục **B**. Bằng cách nhấn những nút này, thì có thể thay đổi mẫu may hiển thị tại mục **A**.

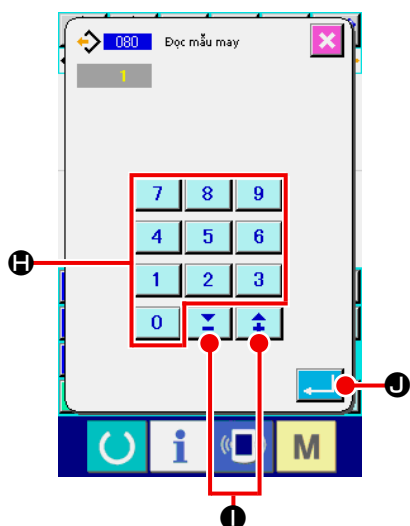
③ Xác định trực tiếp Số mẫu may.

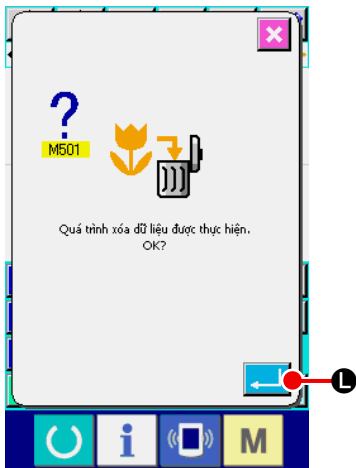
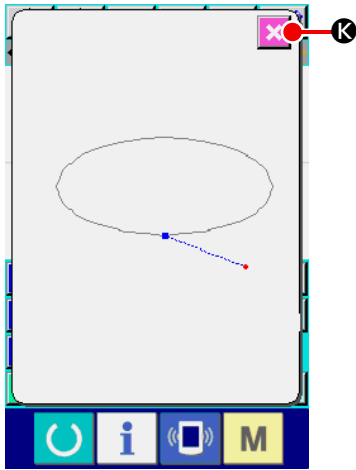
Khi nhấn nút NÚT XÁC ĐỊNH SỐ MẪU MAY  **C**, thì màn hình xác định Số mẫu may sẽ hiển thị. Có thể nhập Số mẫu may bằng phím MƯỜI từ  đến  **H**, hoặc phím + hoặc -  **I**. Khi nhấn phím + hoặc -, thì sẽ nhập Số mẫu may hiện tại kế tiếp mẫu may đã nhập.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **J**, thì màn hình quay về màn hình đọc mẫu may với Số mẫu may đã nhập được chọn.

④ Thực hiện đọc mẫu may.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D**, thì việc đọc dữ liệu mẫu may đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.





1. Khi nhấn nút THÔNG TIN MẪU MAY  , thì màn hình thông tin mẫu may sẽ hiển thị, và có thể xác nhận thông tin dữ liệu mẫu của Số mẫu may đang được chọn. Màn hình quay về màn hình đọc mẫu may cùng với nút HỦY  .

2. Khi nhấn nút ĐỌC NHẢY MŨI KIM  , thì có thể chọn xóa , hoặc không xóa  nhảy mũi kim tùy vào việc may tại thời điểm đọc dữ liệu mẫu may. Trạng thái thiết lập hiện tại được hiển thị tại nút đọc nhảy mũi kim, và thiết lập được thay đổi qua lại ( và ) mỗi lần nhấn nút này.

3. Khi nhấn nút XÓA MẪU MAY  , thì màn hình xóa mẫu may sẽ hiển thị. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  , thì có thể xóa dữ liệu mẫu may của Số mẫu may hiện đang được chọn từ thẻ nhớ trong.

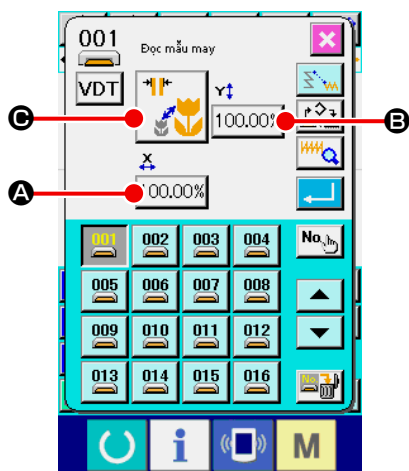


Lấy vị trí mũi kim hiện tại của dữ liệu mẫu may vừa mới tạo làm điểm gốc, việc đọc mẫu may được thêm vào sau vị trí này.

Có thể đọc vị trí dữ liệu mẫu may tùy chọn bằng cách di chuyển vị trí mũi kim trên dữ liệu mẫu may đã tạo bằng nút CUỐN VẢI GIẬT LÙI  hoặc nút CUỐN VẢI VỀ PHÍA TRƯỚC  tại màn hình chuẩn.

(2) Thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ

Có thể đọc mẫu may được mở rộng hoặc thu nhỏ bằng cách thiết lập trước tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ. Chỉ có thể mở rộng/thu nhỏ khi dữ liệu được đọc là dữ liệu định dạng VDT.



① Thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X.

Khi nhấn nút THIẾT LẬP TỈ LỆ MỞ RỘNG/THU NHỎ TRỰC X **100.00%** **A**, thì màn hình thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X được hiển thị.

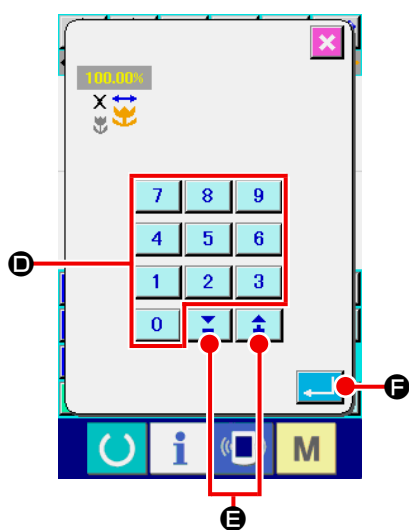
Giá trị thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X hiện tại được hiển thị tại nút thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X.

② Nhập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X.

Nhập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ bằng phím MƯỜI từ **0** đến

9 **D**, hay phím + hoặc - **E**. Nhấn phím + hoặc -, và giá trị tăng/giảm theo mức 0,01%.

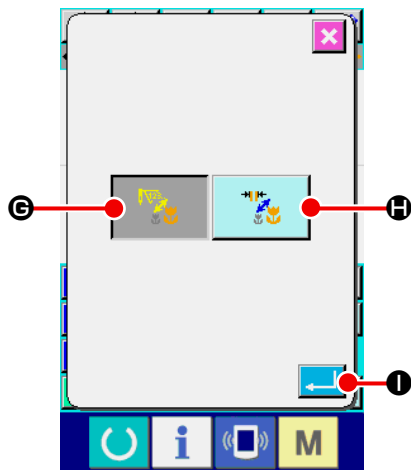
Khi nhấn nút NHẬP VÀO **F**, thì tỉ lệ được thiết lập theo giá trị đã nhập, và màn hình quay về màn hình đọc mẫu may.



③ Thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực Y.

Khi nhấn nút THIẾT LẬP TỈ LỆ MỞ RỘNG/THU NHỎ TRỰC Y **100.00%** **E**, thì màn hình thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực Y được hiển thị. Trình tự thiết lập giống với thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X.

Giá trị thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X hiện tại được hiển thị tại nút thiết lập tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực Y.



④ Thiết lập trình tự mở rộng/thu nhỏ.

Đối với trình tự mở rộng/thu nhỏ, có thể chọn cả tăng/giảm chiều dài đường may hoặc tăng/giảm số lượng đường may.

Khi nhấn nút CHỌN TRÌNH TỰ MỞ RỘNG/THU NHỎ



Ⓒ, thì màn hình lựa chọn trình tự mở rộng/thu nhỏ sẽ hiển thị. Trình tự mở rộng/thu nhỏ hiện đang được chọn được hiển thị tại nút trình tự mở rộng/thu nhỏ.

(Số lượng đường may tăng/giảm



tăng/giảm



⑤ Chọn trình tự mở rộng/thu nhỏ.

Chọn TĂNG/GIẢM SỐ LƯỢNG ĐƯỜNG MAY



Ⓒ

hoặc TĂNG/GIẢM ĐỘ DÀI ĐƯỜNG MAY



Ⓓ tại màn

hình lựa chọn trình tự mở rộng/thu nhỏ. Màu của nút được chọn thay đổi



Khi nhấn nút NHẬP VÀO

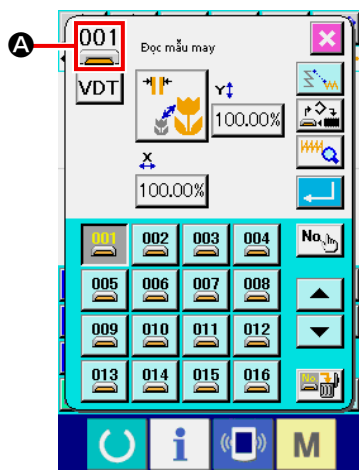


Ⓔ, thì thiết lập được chọn, và màn hình quay về màn hình đọc mẫu may.



1. Trong trường hợp may điểm, có thể thực hiện mở rộng/thu nhỏ bằng cách tăng/giảm độ dài đường may ngay cả khi số lượng đường may tăng/giảm được thiết lập bằng biện pháp mở rộng/thu nhỏ.
2. Khi tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ trực X/Y được thiết lập đơn lẻ hoặc lặp lại việc mở rộng/thu nhỏ trực X/Y trong trường hợp hình tròn hay hình cung, thì hình dạng không được giữ nguyên do đường may đổi thành may điểm, và việc mở rộng/thu nhỏ được thực hiện bởi số lượng mở rộng/thu nhỏ đường may.

(3) Thiết lập kiểu đọc dữ liệu



Có thể chọn đối tượng thẻ nhớ để đọc dữ liệu mẫu máy và kiểu dữ liệu mẫu máy.

Có thể chọn thẻ nhớ dưới đây.

Thẻ nhớ hiện đang được chọn được hiển thị ở mục **A** với biểu tượng.

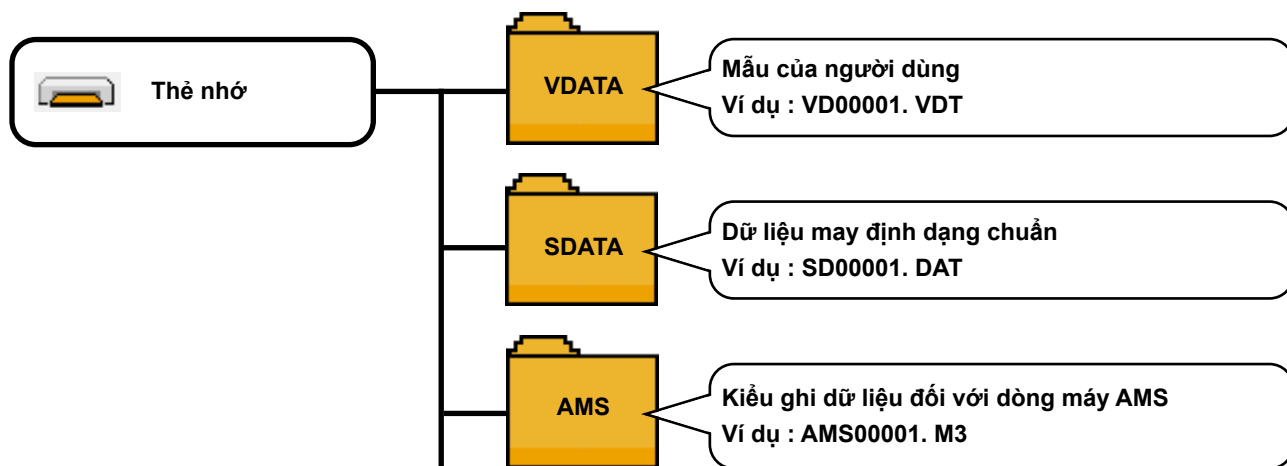
Đối tượng thẻ nhớ	PICT
Bộ nhớ máy may	
Thẻ nhớ	

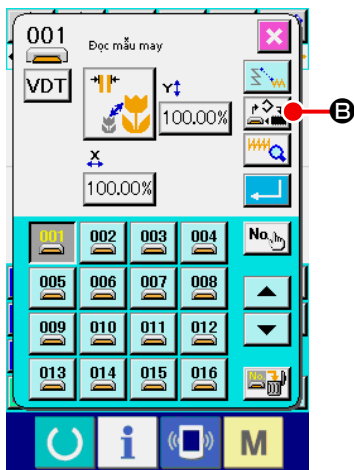
Có thể chọn dữ liệu dưới đây.

Định dạng dữ liệu đang được chọn được hiển thị tại nút lựa chọn kiểu mẫu máy.

Loại dữ liệu	Hiển thị nút	Thẻ nhớ tương ứng
Mẫu của người dùng		
Dữ liệu máy định dạng chuẩn		
Kiểu ghi dữ liệu (Dữ liệu tương ứng với dòng máy AMS-B, C và D)		

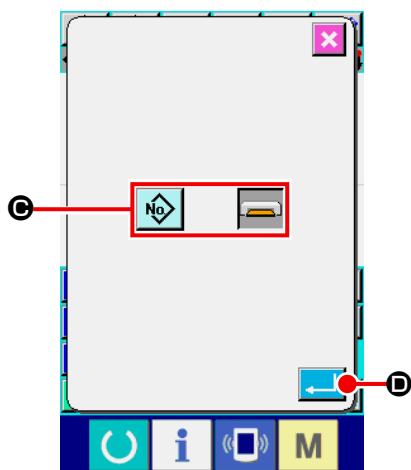
• Cấu trúc thư mục của thẻ nhớ





① Thiết lập đối tượng thẻ nhớ.

Khi nhấn nút LỰA CHỌN ĐỐI TƯỢNG THẺ NHỚ  **B**, thì màn hình thiết lập đối tượng thẻ nhớ sẽ hiển thị.

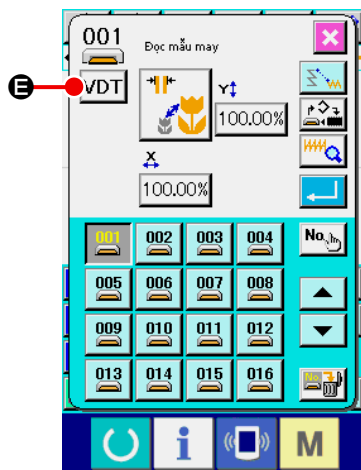


Chọn kiểu thẻ nhớ để đọc dữ liệu từ bộ nhớ máy may  **No.**

và thẻ nhớ  của **C**.

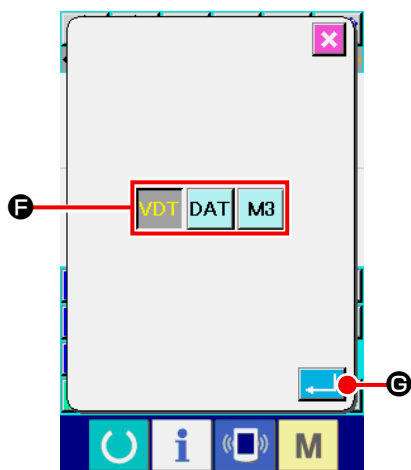
Màu của nút được chọn thay đổi .

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **D**, thì thiết lập được chọn, và màn hình quay về màn hình đọc mẫu may.



② Thiết lập kiểu mẫu may.

Khi nhấn nút LỰA CHỌN KIỂU MẪU MAY  **E**, thì màn hình thiết lập mẫu may sẽ hiển thị.



Chọn kiểu mẫu may để đọc dữ liệu từ định dạng vector , định dạng chuẩn , và kiểu ghi dữ liệu  của **F**. Màu của nút được chọn thay đổi .

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **G**, thì thiết lập được chọn, và màn hình quay về màn hình đọc mẫu may.



Có thể không thể chọn kiểu mẫu may tùy thuộc vào đối tượng thẻ nhớ.

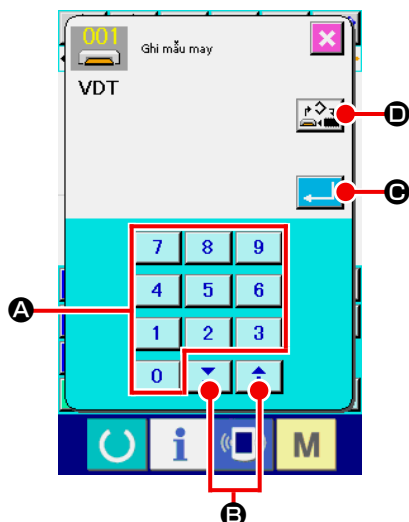
6-5. Ghi mẫu

Dữ liệu mẫu may được ghi.



Sử dụng thẻ nhớ đã được định dạng với IP-510.

(1) Ghi dữ liệu mẫu may

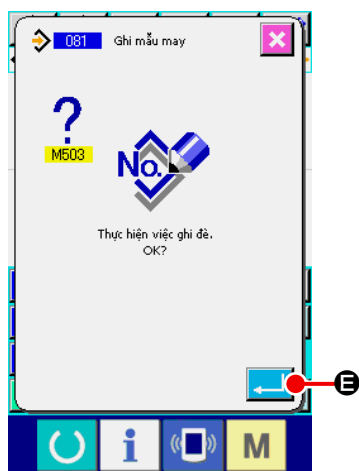


① Chọn ghi mẫu may.

Khi nhấn nút GHI MẪU MAY  tại màn hình chuẩn, thì màn hình ghi mẫu may sẽ hiển thị.

② Xác định Số mẫu may.

Xác định Số mẫu may của đích ghi bằng phím MUỖI từ  đến  A, hay phím + hoặc -  B. Khi nhấn phím + hoặc -, hiển thị Số mở tiếp theo.



③ Thực hiện ghi mẫu may.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  C, dữ liệu mẫu may đã tạo được ghi vào Số đã nhập, và màn hình quay về màn hình chuẩn. Khi dữ liệu mẫu may của Số mẫu may cụ thể đã tồn tại, thì màn hình xác nhận việc ghi đề sẽ hiển thị, và việc ghi mẫu may được thực hiện sau khi nhấn nút NHẬP VÀO  E.

Khi nhấn nút LỰA CHỌN ĐỐI TƯỢNG THẺ NHỚ  D, thì màn hình thiết lập đối tượng thẻ nhớ sẽ hiển thị, và có thể chọn thẻ nhớ là đối tượng ghi.

Trình tự thiết lập tương tự như trình tự đọc mẫu may.

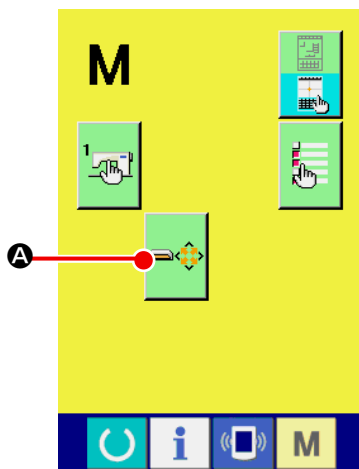


Trong trường hợp mà lệnh cắt chỉ không tồn tại ở điểm cuối của mẫu may và trước khi nhả mũi kim, thì màn hình xác nhận việc chèn cắt chỉ được hiển thị sau khi nhấn nút NHẬP VÀO  C, và có thể chọn chèn cắt chỉ  F hoặc không chèn  G.

Khi nhấn một trong hai nút, thì việc ghi mẫu may được thực hiện.

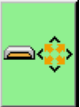
7. ĐỊNH DẠNG MEDIA (090)

Phương tiện truyền thông được định dạng.

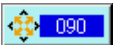


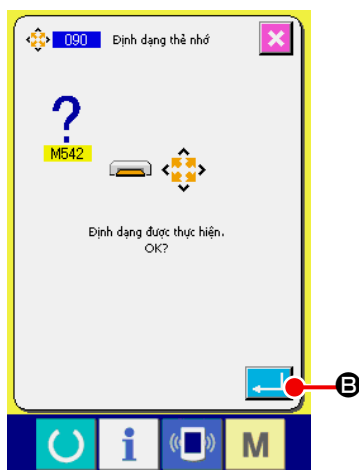
① Hiện thị màn hình định dạng thẻ nhớ.

Khi nhấn nút CHẾ ĐỘ  tại màn hình tiêu chuẩn, thì màn

hình chế độ sẽ hiển thị. Tại đây, nhấn nút ĐỊNH DẠNG 

, và màn hình định dạng thẻ nhớ sẽ hiển thị.

Khi chọn ĐỊNH DẠNG (mã chức năng 090)  tại màn hình danh sách mã, thì cũng có thể chọn màn hình định dạng.



② Bắt đầu định dạng thẻ nhớ.

Gắn thẻ nhớ mà bạn muốn định dạng vào Đầu nối USB, đây nắp, nhấn nút NHẬP   và việc định dạng bắt đầu.

Khi kết thúc định dạng, màn hình quay về màn hình chế độ.



**Khi thực hiện định dạng, tất cả dữ liệu sẽ mất.
Không thể khôi phục lại những dữ liệu này.**

8. MAY THỬ

Xác nhận hình dạng hoặc điều tương tự của mẫu may đã tạo bằng cách sử dụng chức năng nhập hoặc đọc ra dữ liệu cùng với việc may thử.

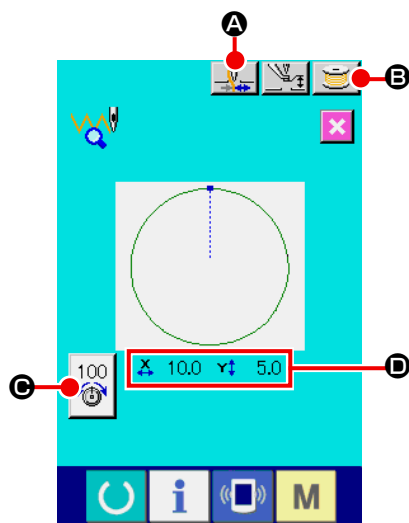
Màn hình và hạng mục có thể thiết lập may thử thay đổi theo các mẫu máy.

Mô tả dưới đây là ví dụ liên quan đến mẫu máy AMS-210EN.



Trước khi thực hiện may thử, cần phải đăng ký thiết lập chiều cao của chân vịt giữa và độ căng chỉ.

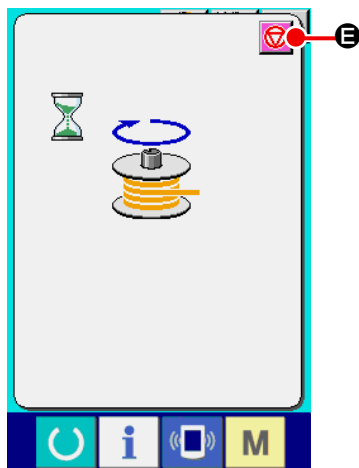
8-1. Chuẩn bị may thử



① Hiện thị màn hình may thử.

Nhấn nút CHUẨN BỊ MAY  để hiển thị màn hình chuẩn bị may thử.

Kích cỡ theo hướng X và Y được hiển thị tại mục **D**.



② Chuẩn bị may thử.

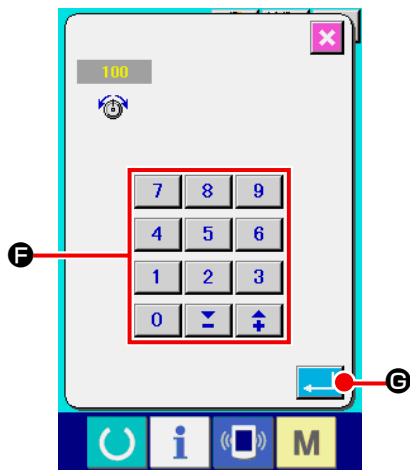
(a) Khi nhấn nút kẹp chỉ  **A** có thể thay đổi qua lại giữa BẬT  / TẮT  kẹp chỉ.

(b) Khi nhấn nút BỘ CUỐN CHỈ  **E** thì cửa sổ bộ cuốn chỉ sẽ hiển thị.
Khi nhấn bàn đạp, máy may xoay và bộ cuốn chỉ khởi động.

Khi nhấn nút DỪNG  **E** thì máy may dừng, và màn hình quay về màn hình chuẩn bị may thử.

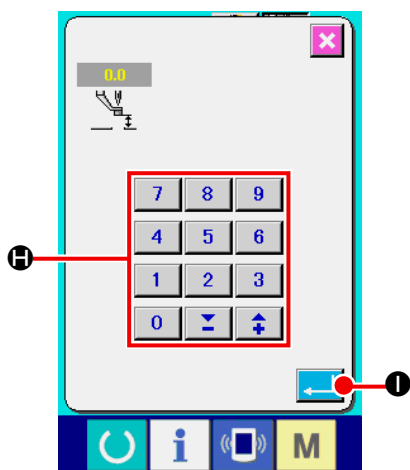


Không thể chọn bộ cuốn chỉ nếu không thực hiện chuẩn bị may thử một lần.



(c) Khi nhấn nút THIẾT LẬP ĐỘ CĂNG CHỈ  **G** thì

cửa sổ thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ sẽ hiển thị. Nhập giá trị bằng phím MƯỜI từ **0** đến **9** và các phím   **F**, xác định giá trị bằng nút NHẬP VÀO  **G**, và quay về màn hình chuẩn bị may thử. Giá trị thiết lập hiện tại được hiển thị tại nút thiết lập độ căng chỉ.



(d) Khi nhấn nút THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT  **D** thì màn hình thiết lập giá trị tham chiếu chân vịt giữa sẽ hiển thị.

Nhập giá trị bằng phím MƯỜI từ **0** đến **9** và các phím   **H**, xác định giá trị bằng nút NHẬP VÀO  **I**, và quay về màn hình chuẩn bị may thử.



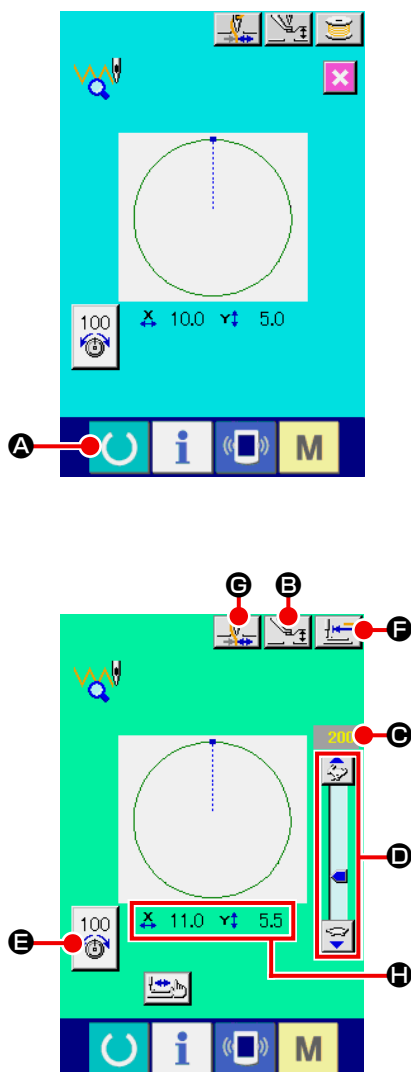
Trong trường hợp mà lệnh cắt chỉ không tồn tại ở điểm cuối của mẫu may và trước khi nhảy mũi kim, thì màn hình xác nhận việc chèn cắt chỉ tự động được hiển thị sau khi nhấn nút CHUẨN BỊ MAY , và có thể chọn chèn cắt chỉ  **K** hoặc không chèn  **J**.

Khi nhấn một trong hai nút, thì màn hình chuyển sang màn hình chuẩn bị may thử.



1. Khi thực hiện may thử, dữ liệu nhập được ghi đè vào dữ liệu mẫu may hiện tại của máy may.
2. Khi chọn mẫu may từ thẻ nhớ hoặc mẫu may của người dùng được chỉnh sửa ở chế độ may bình thường, thì sẽ mất dữ liệu.

8-2. Thực hiện may thử



① Hiện thị màn hình may thử.

Khi nhấn nút **CHUẨN BỊ MAY**  **A** thì màn hình may thử sẽ hiển thị.

② Thực hiện may thử

Có thể thực hiện việc may thử với việc vận hành hoạt động may bình thường.

Kích cỡ theo hướng X và Y được hiển thị tại mục **H**.

③ Thực hiện thiết lập may thử.

(a) Hiện thị màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa bằng nút **THIẾT LẬP ĐỘ CAO CHÂN VỊT**  **B**, và thực hiện tương tự như màn hình chuẩn bị may thử, có thể thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa.

(b) Tốc độ được hiển thị tại mục **C**.

Có thể thiết lập tốc độ với chức năng **ĐĂNG KÝ THAY**

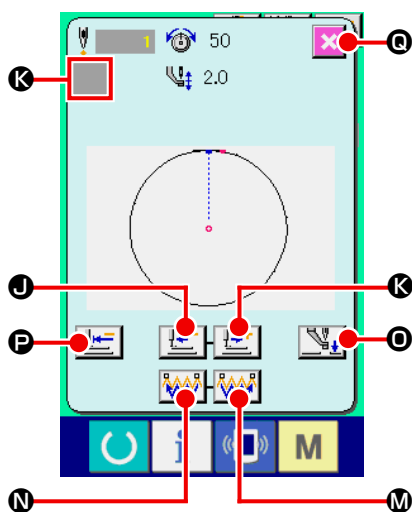
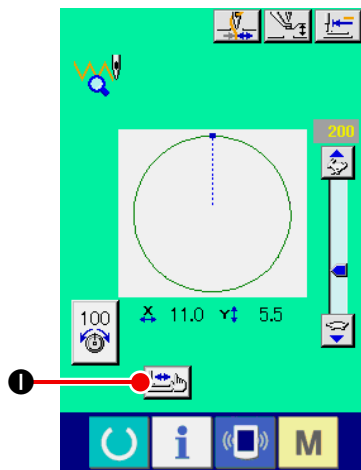
ĐỔI TỐC ĐỘ **D**. Khi nhấn nút **CON THỎ**  thì tốc

độ được tăng, và khi nhấn nút **CON RÙA**  thì tốc độ được giảm, có thể xác định tốc độ trực tiếp. Khi nhấn nút thanh phân đoạn ở giữa chúng, có thể xác định trực tiếp tốc độ.

(c) Khi nhấn nút **THIẾT LẬP ĐỘ CĂNG CHỈ**  **E** thực hiện tương tự như màn hình chuẩn bị may thử, có thể thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ.

(d) Khi nhấn nút **BẮT ĐẦU MAY**  **F** thì chân vịt quay về vị trí bắt đầu may.

(e) Có thể thay đổi qua lại **TẮT/MỞ** kẹp chỉ với nút **KẸP CHỈ**  **G**.



<Màn hình kiểm tra mẫu>

④ Xác nhận mẫu dữ liệu mẫu may.

Khi nhấn nút KIỂM TRA MẪU  **I** trên màn hình chuẩn bị may thử, thì màn hình kiểm tra mẫu sẽ hiển thị.

Vị trí hiện tại được thể hiện bằng  (hình tròn màu hồng), vị trí bắt đầu may được thể hiện bằng  (chấm xanh) và vị trí kết thúc may được thể hiện bằng  (chấm hồng).

Kiểm tra mẫu may bằng cách sử dụng nút QUAY LẠI MỘT ĐƯỜNG MAY  **J** và nút TIẾN LÊN TRƯỚC MỘT ĐƯỜNG MAY  **K**.

Khi nhập nhiều hơn hai lệnh, thì vị trí cuộn không di chuyển nhưng hiển thị lệnh **L** di chuyển về phía trước hoặc phía sau.

Khi nhấn giữ nút này đủ lâu, thì tốc độ di chuyển tăng.

When the Nút is held pressed long enough, the speed of travel increases.

Khi nhấn nút TIẾN VỀ PHÍA TRƯỚC TÌM KIẾM LỆNH  **M** thì vị trí cuộn tự động di chuyển tới vị trí kết thúc may.

Khi nhấn nút GIẶT LÙI TÌM KIẾM LỆNH  **N** thì vị trí cuộn tự động di chuyển đến vị trí bắt đầu may.

Để dừng cuộn vải trước khi tới vị trí kết thúc/bắt đầu may,

nhấn nút  **J**,  **K**,  **M**,  **N**,  **O** hoặc  **P**.

Khi nhấn nút CHÂN VỊT GIỮA  **O** thì chân vệt giữa được nâng lên hoặc hạ xuống.

(Nút này không được hiển thị khi công tắc BỘ NHỚ U103 được thiết lập tại 0 (không).)

⑤ Hoàn tất kiểm tra mẫu.

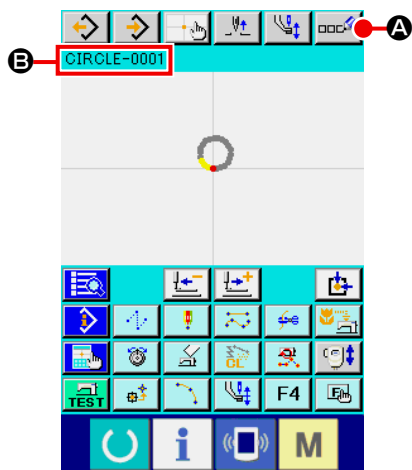
Khi ấn nút VỊ TRÍ BAN ĐẦU CHÂN VỊT  **P** kẹp chỉ di chuyển tới vị trí bắt đầu may và màn hình được phục hồi về màn hình may.

Khi ấn nút HỦY BỎ  **Q** màn hình được phục hồi về màn hình chuẩn bị may thử.

9. CHỨC NĂNG THIẾT LẬP

9-1. Nhập chú thích

Chú thích được thiết lập cho dữ liệu mẫu may.



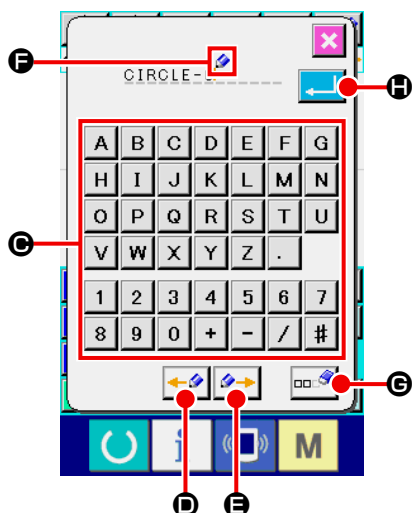
① Hiện thị màn hình nhập chú thích.

Nhấn nút NHẬP CHÚ THÍCH  **A** tại màn hình chuẩn.

Màn hình nhập chú thích được hiển thị.



Khi thiết lập mục hiển thị thông tin mẫu may (“14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ” ④ Thực hiện thiết lập hạng mục.” trang 114), thì bộ chú thích cho mục hiển thị thông tin mẫu may **B** được hiển thị.



② Nhập chú thích.

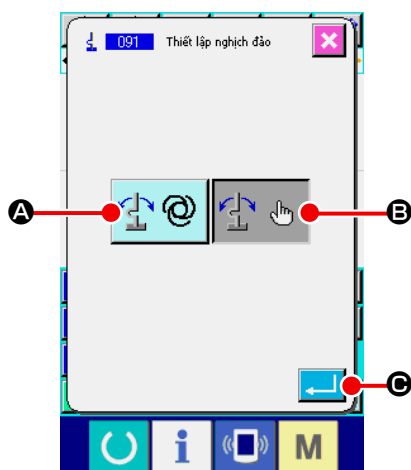
Khi nhấn từng phím MUỖI (**A** đến **Z** , **0** đến **9** , **+** , **/** , **-** , **#** , **.**) **C**, thì các ký tự này được nhập.

Khi nhấn nút “ ← ”  **D** hoặc nút “ → ”  **E**, hoặc nút  **F** di chuyển theo hướng này. Khi nhấn phím MUỖI tại vị trí này, thì ký tự đó được nhập cho vị trí này của con trỏ. Khi nhấn nút XÓA  **G**, thì ký tự nằm ở phía bên tay trái của con trỏ bị xóa. Có thể nhập tới 255 ký tự.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **H**, thì chú thích được thêm vào, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

9-2. Thiết lập đảo ngược bộ kẹp (091)

Thực hiện thiết lập đảo ngược bộ kẹp.



① Hiện thị màn hình thiết lập đảo ngược.

Chọn và thực hiện THIẾT LẬP ĐẢO NGƯỢC (mã chức năng 091)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập đảo ngược sẽ hiển thị.

② Chọn trình tự đảo ngược.

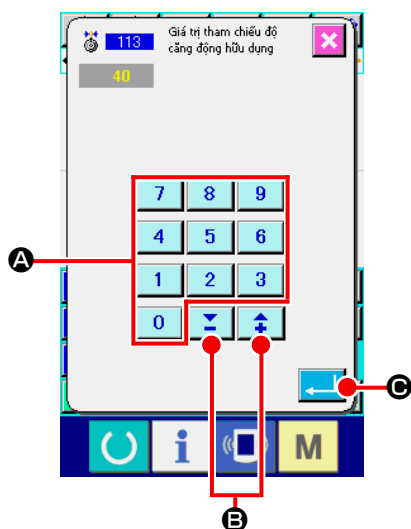
Đối với chuyển động đảo ngược bộ kẹp, chọn ĐẢO NGƯỢC TỰ ĐỘNG  A hoặc ĐẢO NGƯỢC TÙY CHỌN  B. Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  C, thiết lập đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



Chỉ có thể thực hiện thiết lập đảo ngược bộ kẹp khi không nhập mẫu may.

9-3. Thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ (113)

Giá trị tham khảo độ căng chỉ được thiết lập.



① Hiện thị màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ.

Chọn và thực hiện GIÁ TRỊ THAM CHIẾU ĐỘ CĂNG CHỈ (mã chức năng 113)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ sẽ hiển thị.

② Thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ.

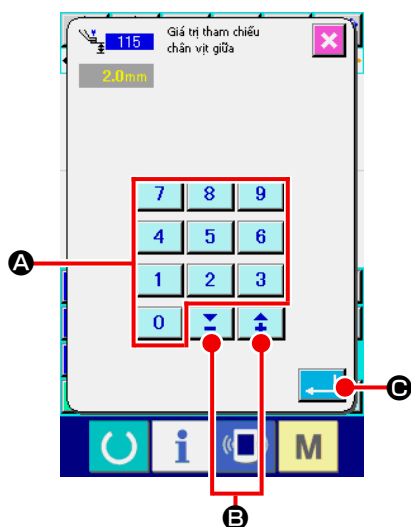
Nhập trực tiếp giá trị với các phím MUỖI từ  đến  A, hoặc tăng/giảm giá trị từng bước một với các nút  hoặc  B tại màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ, và thiết lập giá trị tham chiếu độ căng chỉ. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  C, giá trị thiết lập được xác định, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



Khi giá trị tham chiếu độ căng chỉ được thay đổi, thì độ căng của toàn bộ mẫu may cũng sẽ thay đổi.

9-4. Thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa (115)

Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa được thiết lập.



① **Hiện thị màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa.**

Chọn và thực hiện GIÁ TRỊ THAM CHIẾU ĐỘ CAO CHÂN VỊT GIỮA (mã chức năng 115)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa sẽ hiển thị.

② **Thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa.**

Nhập trực tiếp giá trị với các phím MUỖI từ  đến 

 **A**, hoặc tăng/giảm giá trị từng bước một với các nút + hoặc -   **B** tại màn hình thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa, và thiết lập giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa.

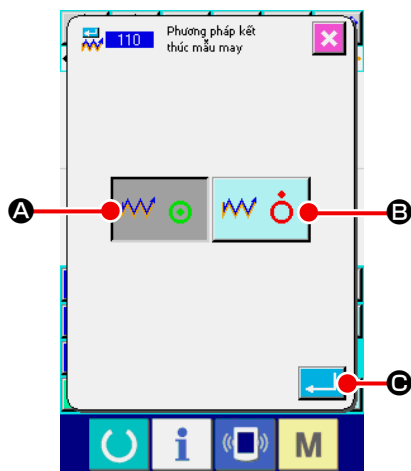
Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thiết lập đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.



Khi giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa được thay đổi, thì độ cao chân vịt giữa của toàn bộ mẫu may cũng sẽ thay đổi.

10. CHỌN KẾT THÚC TRÌNH TỰ (110)

Thiết lập thực hiện THEO DÕI tại thời điểm thực hiện kết thúc nhập vào.



① **Hiện thị màn hình lựa chọn trình tự kết thúc.**

Chọn và thực hiện LỰA CHỌN TRÌNH TỰ KẾT THÚC (mã chức năng 110)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình lựa chọn trình tự kết thúc sẽ hiển thị.

② **Chọn trình tự kết thúc.**

Chọn quay về điểm bắt đầu nhập theo từng điểm một tại thời điểm kết thúc nhập mẫu đồ họa và thực hiện theo dõi điểm vào kim của chi tiết may đã tạo  **A**, hoặc kết thúc như nó là  **B**. Màu của nút đã chọn được thay đổi.

Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **C**, thiết lập đã chọn được thực hiện, và màn hình quay về màn hình chuẩn.

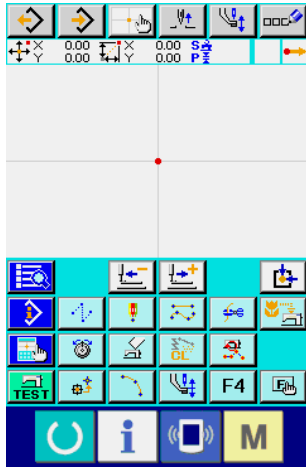


Khi một hình tròn được tạo ra, thì chân vịt di chuyển tới điểm cuối cùng của mẫu may ngay cả khi không thực hiện việc theo dõi.

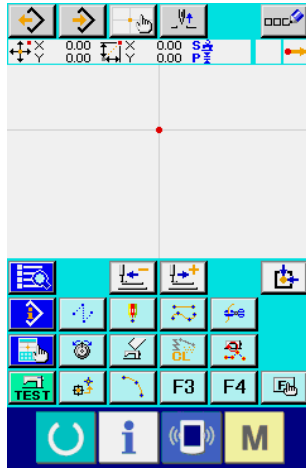
11. CÁC CHỨC NĂNG CHỈ ĐỊNH TỪ CÁC NÚT F1 ĐẾN F5 (112)

Các chức năng được chỉ định cho các nút F.
Hiện thị ban đầu như mô tả dưới đây.

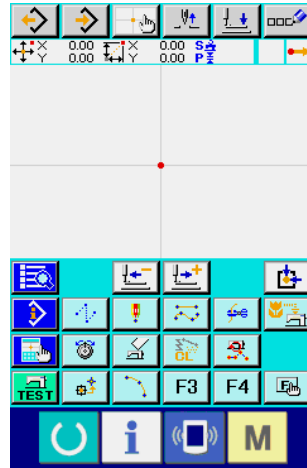
<Màn hình hiển thị ban đầu>



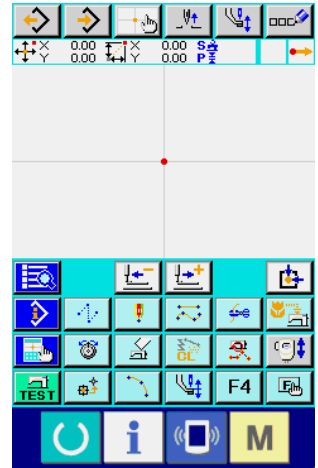
Dòng máy AMS-EN



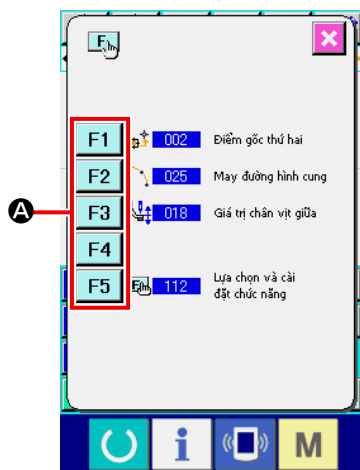
Dòng máy LK-1900C



Dòng máy AP

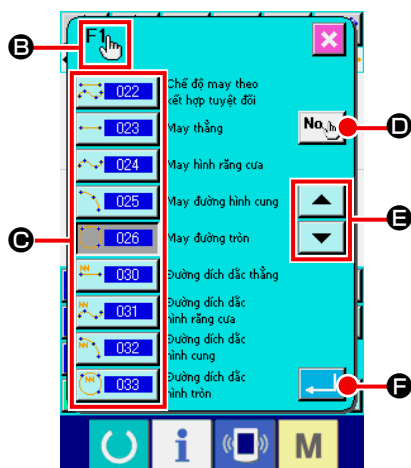


AMS-251



- ① **Hiện thị màn hình lựa chọn và thiết lập chức năng.**
Chọn và thực hiện LỰA CHỌN VÀ THIẾT LẬP CHỨC NĂNG (mã chức năng 112) tại màn hình danh sách mã, thì màn hình lựa chọn và thiết lập chức năng sẽ hiển thị.

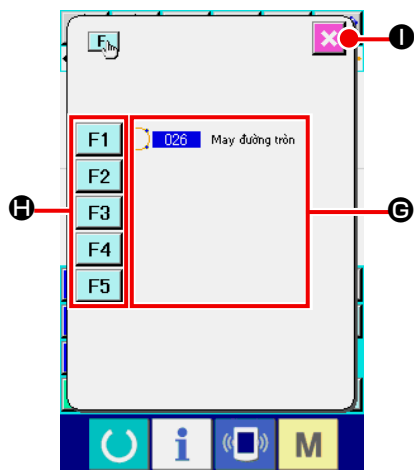
- ② **Chọn chức năng được chỉ định.**
Nhấn nút bạn muốn chỉ định chức năng trong số các nút F từ đến **A**, và màn hình danh sách mã sẽ hiển thị. Số lượng nút F đã chọn được hiển thị tại mục **B** section.



- ③ **Chọn chức năng được chỉ định.**
Chọn mã số của chức năng bạn muốn chỉ định nút F từ danh sách mã **C**, hoặc nhấn nút NHẬP MÃ **D** và nhập mã tại màn hình nhập mã.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG hoặc **E**, thì danh sách mã được hiển thị có thể thay đổi qua lại. Đối với trình tự thực hiện lựa chọn mã chức năng, tham khảo phần **“2-3. Lựa chọn chức năng” trang 10.**

Khi chọn chức năng và nhấn nút NHẬP VÀO **F**, màn hình quay trở về màn hình lựa chọn và thiết lập chức năng.

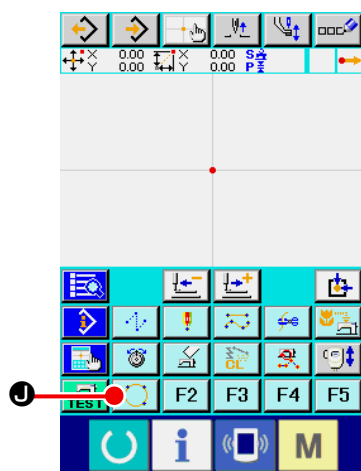


④ **Hiện thị chức năng được chỉ định.**

Đối với nút F mà chức năng được chỉ định, thì mã của chức năng chỉ định hiển thị tại mục ⑥.

Tại đây, nhấn các nút F từ **F1** đến **F5** ④, và có thể tiếp tục chỉ định nút F tiếp theo.

Khi nhấn nút HỦY  ①, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.



⑤ **Sử dụng nút F.**

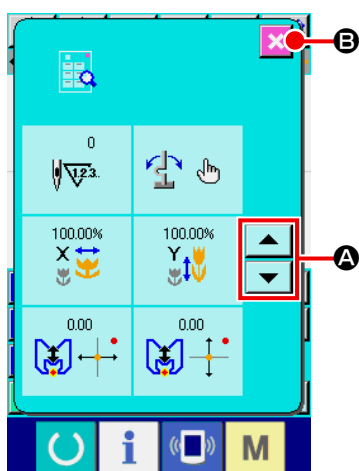
Đối với nút F mà chức năng được chỉ định, cũng như nút



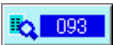
① biểu tượng cho biết chức năng chỉ định được hiển thị. Khi nhấn nút này, có thể gọi trực tiếp chức năng chỉ định.

12. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ GIÁ TRỊ THIẾT LẬP (093)

Nội dung thiết lập của dữ liệu mẫu máy có thể được xác nhận.

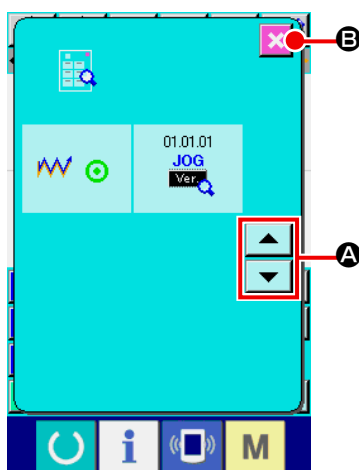


① Hiện thị màn hình tham chiếu giá trị.

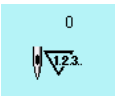
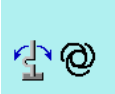
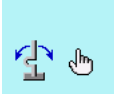
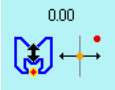
Chọn và thực hiện THAM CHIẾU GIÁ TRỊ THIẾT LẬP (mã chức năng 093)  tại màn hình danh sách mã, và màn hình tham chiếu giá trị thiết lập sẽ hiển thị.

Nội dung được hiển thị có thể thay đổi bằng các nút CUỘN LÊN/XUỐNG  và  **A**.

Khi nhấn nút HỦY  **B**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.

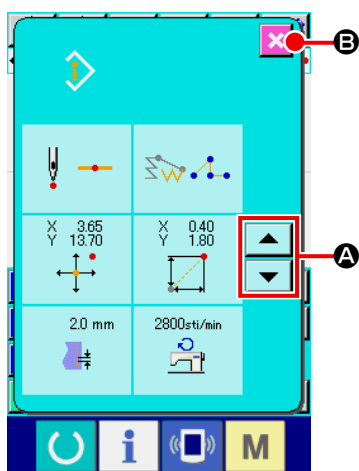


Danh sách hiển thị nội dung tại màn hình tham chiếu giá trị thiết lập

Số	Mô tả	Hiển thị
❶	Tổng số đường may	
❷	Thiết lập đảo ngược	 Đảo ngược tự động  Đảo ngược tùy chọn
❸	Tỉ lệ mở rộng trục X	
❹	Tỉ lệ mở rộng trục Y	
❺	Mở rộng/thu nhỏ điểm tham chiếu tọa độ trục X	
❻	Mở rộng/thu nhỏ điểm tham chiếu tọa độ trục Y	
❼	Thiết lập theo dõi	 Theo dõi  Không theo dõi
❽	JOG RVL	

13. HIỂN THỊ THÔNG TIN CHI TIẾT VỀ VỊ TRÍ MŨI KIM HIỆN TẠI

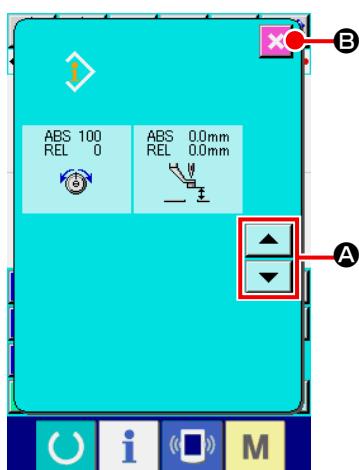
Có thể xác nhận thông tin chi tiết về vị trí mũi kim hiện tại.



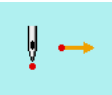
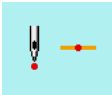
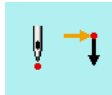
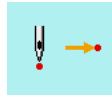
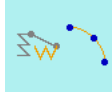
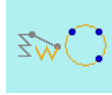
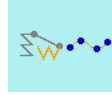
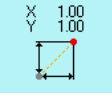
① Hiển thị màn hình hiển thị nội dung của mẫu may.

Nhấn nút HIỂN THỊ NỘI DUNG MẪU MAY  tại màn hình chuẩn, và màn hình hiển thị nội dung mẫu may sẽ hiển thị. Nội dung được hiển thị có thể thay đổi bằng các nút CUỘN LÊN/XUỐNG  và  **A**.

Khi nhấn nút HỦY  **B**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.

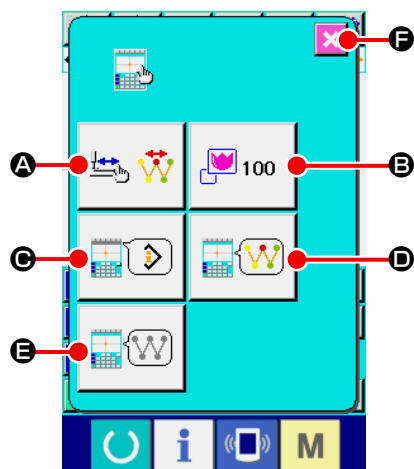


Danh sách hiển thị nội dung tại màn hình nội dung hiển thị mẫu may.

Số	Mô tả	Hiển thị
1	Hiển thị kiểu điểm vào kim của vị trí mũi kim hiện tại.	     Phần đầu mẫu may Nửa chừng mẫu may Phần đầu Đầu mút chi tiết Phần cuối mẫu may
2	Hiển thị kiểu chi tiết của vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp lệnh điều khiển cơ học.	      Nhảy mũi kim May điểm Đường gãy Cung thông thường Tròn thông thường Dẫn hướng
3	Hiển thị tọa độ tuyệt đối của vị trí mũi kim hiện tại.	
4	Hiển thị các tọa độ tương đối của vị trí mũi kim hiện tại.	
5	Pitch of element including the current needle position is Mã lỗi.	
6	Tốc độ khâu hoặc tốc độ nhảy chỉ của vị trí kim hiện tại sẽ được hiển thị.	  Tốc độ may Nhảy mũi kim
7	Hiển thị tốc độ may hoặc tốc độ nhảy mũi kim của vị trí mũi kim hiện tại.	 Hiển thị độ căng chỉ (giá trị tuyệt đối và giá trị tương đối) của vị trí mũi kim hiện tại. Chuyển động máy may thực tế trở thành giá trị của ABS. “-” (âm) có thể được hiển thị theo thứ tự đầu vào của giá trị tham chiếu và giá trị thiết lập. Tuy nhiên, chuyển động cùng với máy may trở thành “0”.
8	Hiển thị chiều cao của chân vịt ở vị trí kim hiện tại.	 Hiển thị độ căng chỉ (giá trị tuyệt đối và giá trị tương đối) của vị trí mũi kim hiện tại. Chuyển động máy may thực tế trở thành giá trị của ABS. “-” (âm) có thể được hiển thị theo thứ tự đầu vào của giá trị tham chiếu và giá trị thiết lập. Tuy nhiên, chuyển động cùng với máy may trở thành “0”. * Đối với dòng máy LK-1900C, không hiển thị màn hình này.

14. THỰC HIỆN THIẾT LẬP HIỂN THỊ

Thực hiện thiết lập hiển thị trình tự của màn hình.

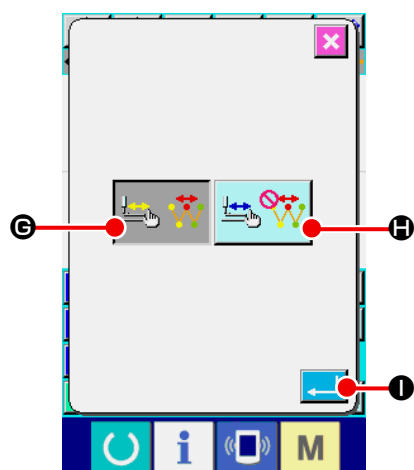


① Hiện thị màn hình thiết lập hiển thị.

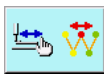
Khi nhấn nút THIẾT LẬP HIỂN THỊ  tại màn hình chuẩn, thì màn hình thiết lập hiển thị sẽ hiển thị.

Khi nhấn các nút **A**, **B**, **C**, **D** và **E**, màn hình thiết lập trình tự hiển thị sẽ hiển thị. Nội dung thiết lập hiển thị hiện đang được chọn được hiển thị tại mỗi nút.

Khi nhấn nút HỦY  **F**, thì màn hình quay về màn hình chuẩn.

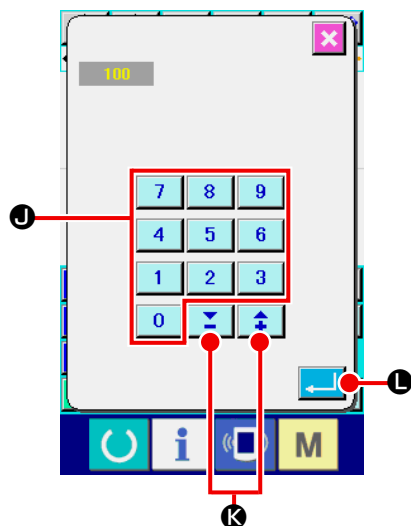


② Thực hiện Thiết lập cập nhật hiển thị.

Nhấn nút THIẾT LẬP CẬP NHẬT HIỂN THỊ  **A** tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình thiết lập cập nhật hiển thị được hiển thị. Có thể chọn cập nhật nội dung hiển thị 

G hay không cập nhật  **H** tại thời điểm theo dõi. Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **I**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.

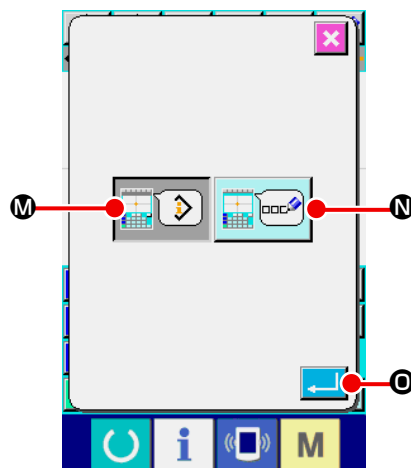


③ Thực hiện thiết lập thu phóng.

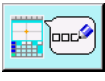
Nhấn nút THIẾT LẬP THU PHÓNG  **B** tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình thiết lập thu phóng được hiển thị. Nhập tỉ lệ phóng đại mà bạn muốn sử dụng để hiển thị bằng cách sử dụng các phím MƯỜI (0-9)  đến  **J** hoặc phím + / -   **K** Phạm vi phóng đại có thể thiết lập từ 100 % đến 3200 %. Có thể tăng/giảm tỉ lệ phóng đại theo mức tăng là 100 % bằng cách sử dụng phím + / -. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **L**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.



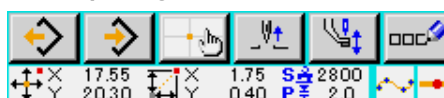
Trong trường hợp hiển thị 100%, thì hiển thị được phóng to/thu nhỏ để tất cả vùng máy hợp lý có thể được hiển thị tại vùng hiển thị mẫu máy.



④ Thực hiện thiết lập hạng mục.

Nhấn nút THIẾT LẬP HẠNG MỤC  **C** tại màn hình thiết lập hiển thị. Có thể chọn nội dung được hiển thị tại phần hiển thị thông tin của mẫu máy từ THÔNG TIN ĐIỂM HIỆN TẠI  **M** và CHÚ THÍCH  **N** của mẫu máy. Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc. Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **O**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.

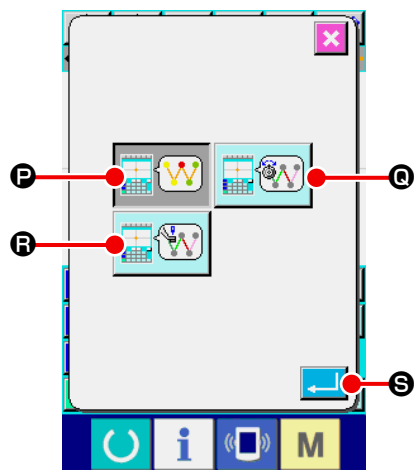
Hiển thị thông tin



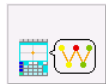
Hiển thị chú thích



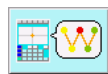
1. Các ký tự không thể nhập với máy may được hiển thị bằng dấu * (dấu hoa thị).
2. Số lượng ký tự có thể được hiển thị bị giới hạn cho phần cuối màn hình bên tay phải. Ngay cả khi số lượng ký tự được nhập nhiều hơn giới hạn, thì nó sẽ không được hiển thị.



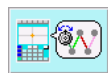
⑤ Thực hiện chọn Màu hiển thị.

Nhấn nút LỰA CHỌN Màu hiển thị  **D** tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình lựa chọn Màu hiển thị được hiển thị.

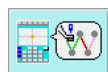
Chỉ có thể chọn Màu hiển thị của mẫu may tại điểm hiện tại



P, Màu hiển thị của đường này với giá trị độ căng chỉ



Q và hiển thị với giá trị thiết lập độ cao chân vịt giữa



R. Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc. Khi nhấn nút

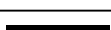
NHẬP VÀO  **S**, màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.

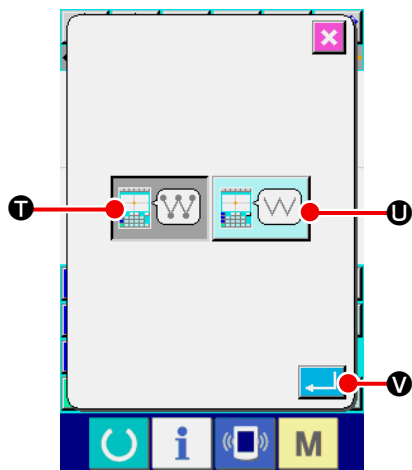
* **Đối với dòng máy LK-1900C, không hiển thị nút hiển thị với giá trị thiết lập độ cao chân vịt giữa.**

Hiện thị màu theo điểm hiện tại

Loại điểm	Màu hiển thị
Điểm hiện tại	 : Màu đỏ
3 đường may theo hướng bắt đầu may	 : Màu vàng
3 đường may theo hướng kết thúc may	 : Màu vàng-xanh
Khác	 : Màu xám

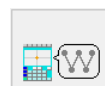
Hiện thị màu của đường may theo giá trị độ căng chỉ và độ cao chân vịt giữa

Màu hiển thị	Giá trị độ căng chỉ	Độ cao chân vịt giữa
	0 đến 20	0 đến 7
	21 đến 40	8 đến 14
	41 đến 60	16 đến 21
	61 đến 80	22 đến 28
	81 đến 100	29 đến 35
	101 đến 120	36 đến 42
	121 đến 140	43 đến 49
	141 đến 160	50 đến 56
	161 đến 180	57 đến 63
	181 đến 200	64 đến 70



⑥ Thực hiện thiết lập hiển thị điểm vào kim.

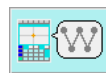
Nhấn nút THIẾT LẬP HIỂN THỊ ĐIỂM VÀO KIM



⑥

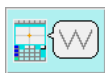
tại màn hình thiết lập hiển thị. Màn hình thiết lập điểm vào kim được hiển thị.

Hiển thị tất cả điểm vào kim



⑦

và hiển thị 3 điểm hiện tại, trước và sau, và có thể chọn điểm đầu và cuối của mẫu may



⑧

Nút được chọn sẽ thay đổi màu sắc.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO



⑨

màn hình quay về màn hình thiết lập hiển thị và nội dung thiết lập có thể được thể hiện.

15. TIẾN VỀ TRƯỚC/GIẶT LÙI CHI TIẾT (130 và 131)

Có thể di chuyển vị trí mũi kim hiện tại lên trước và sau trong bộ phận chi tiết.

① Chọn tiến về trước chi tiết.

Chọn và thực hiện TIẾN VỀ TRƯỚC CHI TIẾT (mã chức năng 130)  tại màn hình danh sách mã, và chi tiết di chuyển tới vị trí cuối cùng của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp ở vị trí cuối cùng, chi tiết di chuyển tới vị trí cuối cùng của chi tiết kế tiếp.

② Chọn giạt lùi chi tiết.

Chọn và thực hiện GIẠT LÙI CHI TIẾT (mã chức năng 131)  tại màn hình danh sách mã, chi tiết di chuyển tới vị trí đầu của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp ở vị trí đầu, thì chi tiết di chuyển tới vị trí đầu của chi tiết trước đó.



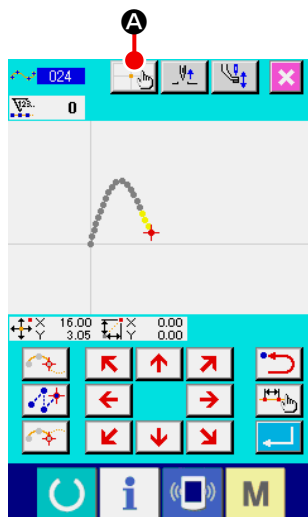
Thực hiện di chuyển giữa các bộ phận tương ứng theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì xảy ra cản trở. Nên hãy cẩn thận.

16. HƯỚNG DẪN TRỰC TIẾP BẰNG CÁCH CHẠM VÀO MÀN HÌNH

Có thể hướng dẫn trực tiếp vị trí để nhập tại màn hình này trong trường hợp tạo mới hay thay đổi mẫu may. Đối với việc hướng dẫn trực tiếp tọa độ, có màn hình hướng dẫn tọa độ, và điểm vào kim và hướng dẫn điểm mẫu theo nội dung hướng dẫn.

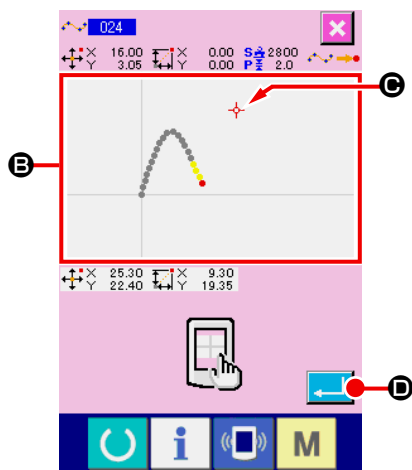
16-1. Hướng dẫn trực tiếp tọa độ

Có thể hướng dẫn trực tiếp tọa độ bằng cách chạm vào màn hình.



① Hiện thị màn hình hướng dẫn tọa độ.

Khi nhấn nút HƯỚNG DẪN TỌA ĐỘ  **A** tại màn hình này để xác định vị trí như việc xác định vị trí của màn hình mẫu may, xác định vị trí của màn hình di chuyển điểm, xác định vị trí của việc thêm điểm v.v... thì màn hình hướng dẫn tọa độ sẽ hiển thị.

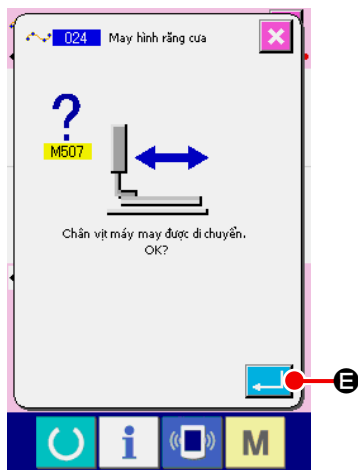


② Hướng dẫn tọa độ.

Khi nhấn nút VÙNG HIỂN THỊ MẪU MAY **B** tại màn hình hướng dẫn tọa độ, thì vị trí đã nhấn được chọn. CON TRỎ CHÉO  **C** hoạt động tại vị trí lựa chọn hiện tại.

③ Xác định tọa độ.

Điều chỉnh con trỏ tới tọa độ mà bạn muốn di chuyển, và nhấn nút NHẬP VÀO  **D** để hiển thị màn hình xác nhận di chuyển chân vịt.

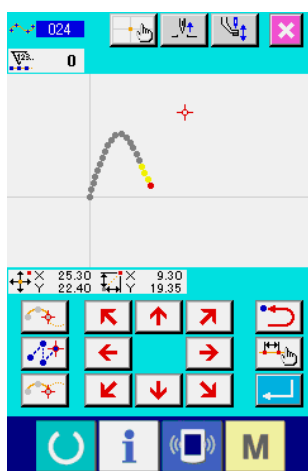


④ Di chuyển chân vệt.

Khi nhấn nút NHẬP VÀO   tại màn hình xác nhận di chuyển chân vệt, thì chân vệt di chuyển tới vị trí đã hướng dẫn cùng với con trỏ chéo, và màn hình quay về màn hình vị trí xác định.

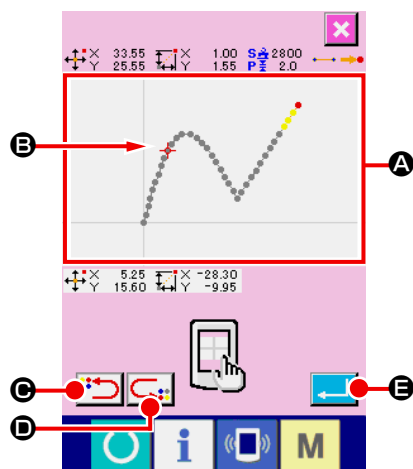


Chân vệt di chuyển theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì chân vệt bị cản lại. Do đó hãy chú ý.



16-2. Hướng dẫn trực tiếp điểm vào kim/điểm mẫu

Có thể chọn trực tiếp điểm vào kim/điểm mẫu.



① Hiện thị màn hình hướng dẫn điểm vào kim/điểm mẫu.

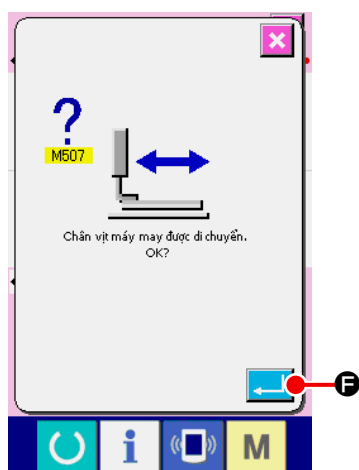
Khi nhấn nút HƯỚNG DẪN TỌA ĐỘ  tại màn hình xác định điểm vào kim/điểm mẫu như màn hình chuẩn, màn hình xác định điểm mẫu v.v... thì màn hình hướng dẫn điểm vào kim/điểm mẫu sẽ hiển thị.

② Hướng dẫn tọa độ.

Khi nhấn nút VÙNG HIỂN THỊ MẪU MẪY **A** tại màn hình hướng dẫn tọa độ, thì vị trí đã nhấn được chọn. CON TRỎ CHÉO  **B** hoạt động tại vị trí lựa chọn hiện tại.

③ Hướng dẫn điểm vào kim/điểm mẫu.

Khi nhấn phím KHÔI PHỤC ỨNG VIÊN TIẾP THEO  **C** hoặc phím KHÔI PHỤC ỨNG VIÊN TRƯỚC ĐÓ  **D**, thì điểm vào kim gần con trỏ chéo được khôi phục, và ứng viên tiếp theo hoặc trước đó được thiết lập là trạng thái lựa chọn.



④ Xác định điểm vào kim/điểm mẫu.

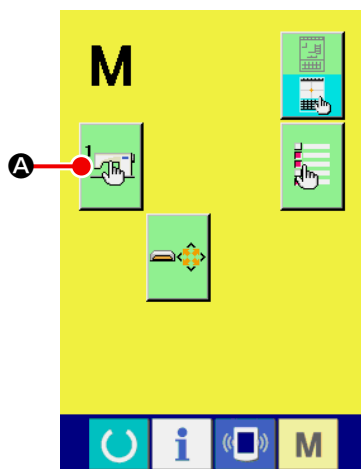
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **E**, thì màn hình xác nhận di chuyển chân vịt sẽ hiển thị. Tại đây, khi nhấn nút NHẬP VÀO  **F**, thì chân vịt di chuyển tới vị trí đã xác định cùng với con trỏ chéo, và màn hình quay về màn hình vị trí xác định ở trạng thái điểm vào kim/điểm mẫu được chọn. Khi điểm vào kim không được chọn, thì không sử dụng được nút NHẬP VÀO  **E**.



Chân vịt di chuyển theo đường thẳng. Khi có bất kỳ vật cản nào trên đường, thì chân vịt bị cản lại. Do đó hãy chú ý.

17. THỰC HIỆN THIẾT LẬP DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ

17-1. Thực hiện thiết lập dữ liệu công tắc bộ nhớ

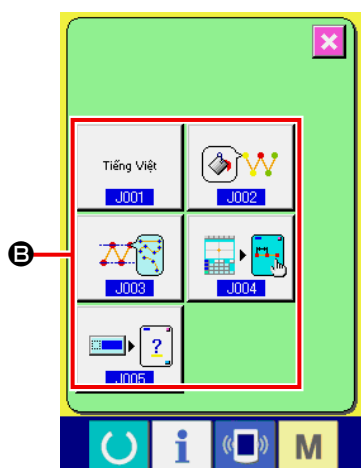


- ① **Hiện thị màn hình thiết lập chuyển mạch bộ nhớ.**

Nhấn nút CHẾ ĐỘ  tại màn hình chuẩn để hiển thị màn hình chế độ.

- ② **Hiện thị màn hình danh sách dữ liệu chuyển mạch bộ nhớ.**

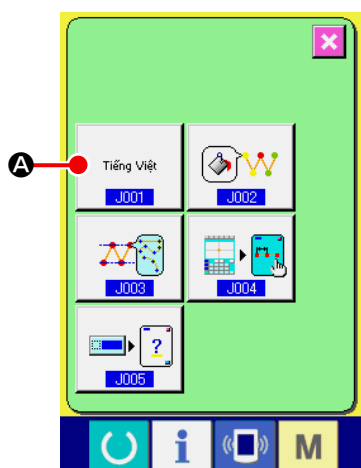
Khi nhấn nút CÔNG TẮC BỘ NHỚ  , thì màn hình danh sách dữ liệu chuyển mạch bộ nhớ sẽ hiển thị.



- ③ **Chọn chuyển mạch bộ nhớ được thiết lập.**

Nút mục dữ liệu của chuyển mạch bộ nhớ có thể được thiết lập, được hiển thị tại . Nhấn nút mục dữ liệu mà bạn muốn thay đổi.

17-2. Thay đổi ngôn ngữ hiển thị



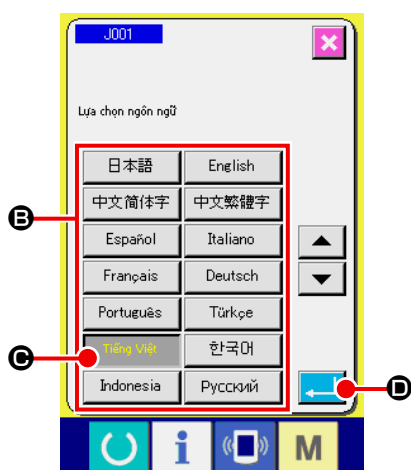
① Hiện thị màn hình lựa chọn ngôn ngữ.

Khi nhấn nút LỰA CHỌN NGÔN NGỮ



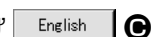
A tại màn

hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị. Ngôn ngữ được chọn hiện tại được hiển thị tại nút lựa chọn ngôn ngữ.



② Chọn ngôn ngữ.

Danh sách nút ngôn ngữ của các ngôn ngữ có thể hiển thị được minh họa tại B. Chọn nút NGÔN NGỮ



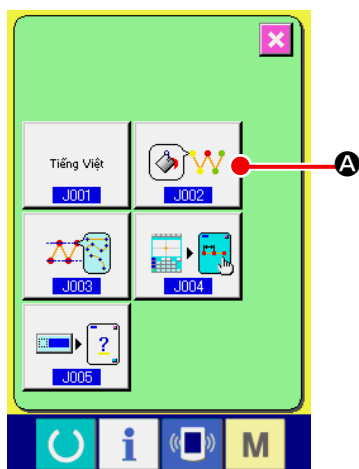
C

của ngôn ngữ mà bạn muốn hiển thị. Màu của nút ngôn ngữ đã chọn được thay đổi English. Khi ngôn ngữ được chọn và nhấn nút NHẬP VÀO D, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, và thay đổi ngôn ngữ hiển thị.

Việc lựa chọn ngôn ngữ là bình thường đối với thiết lập ngôn ngữ của chế độ may bình thường. Khi thay đổi thiết lập, ngôn ngữ của chế độ may bình thường sẽ thay đổi.

17-3. Thay đổi màu sắc hiển thị của điểm hiện tại

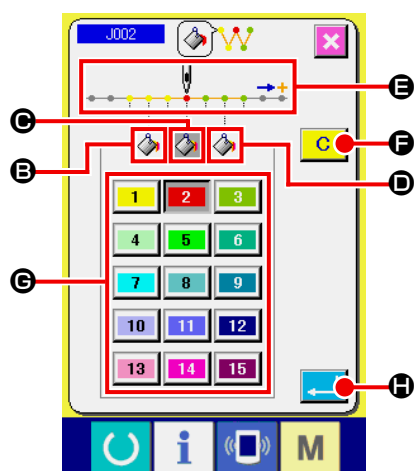
Có thể thay đổi màu sắc hiển thị của điểm vào kim và điểm hiện tại của điểm mẫu.



① Hiện thị màn hình lựa chọn Màu hiển thị.

Khi nhấn nút LỰA CHỌN MÀU SẮC HIỂN THỊ ĐIỂM HIỆN

TẠI  **A** tại màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì sẽ hiển thị màn hình lựa chọn Màu hiển thị.



② Chọn điểm muốn thay đổi Màu hiển thị.

Khi nhấn bất kỳ nút nào trong  **B**, **C** và **D** của điểm

muốn thay đổi Màu hiển thị, thì nút được bấm  sẽ thay đổi màu và nút màu đang được chọn tại mục **C** sẽ thay đổi màu .

B : 3 đường may theo hướng bắt đầu may

Màu ban đầu 

C : Điểm hiện tại

Màu ban đầu 

D : 3 đường may theo hướng kết thúc may

Màu ban đầu 

③ Thực hiện chọn Màu hiển thị.

Khi nhấn nút màu sắc được hiển thị trong số các nút từ  đến  tại mục **C**, thì nút được bấm sẽ đổi màu, và màu này sẽ là Màu hiển thị của điểm được chọn tại mục **B**.

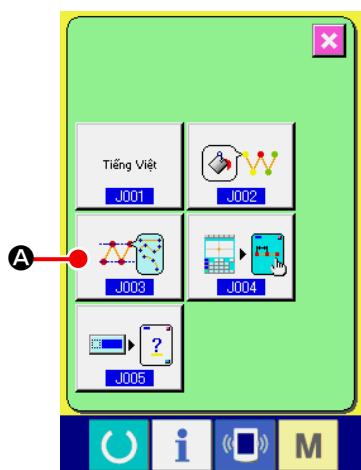
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  **H**, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ và thiết lập được áp dụng.

Khi nhấn nút XÓA  **F**, thì màu của tất cả các điểm quay về giá trị ban đầu.

17-4. Thiết lập phương pháp xuất may hình chữ chi

Khi dữ liệu may được khi trên thẻ nhớ hoặc thực hiện may thử, thì có thể chọn phương pháp này để thực hiện may hình chữ chi trong một mẫu may.

Khi đọc dữ liệu vào mẫu máy may hoặc PM-1 không hỗ trợ may hình chữ chi để may cùng với vị trí bắt đầu may thiết lập tại “đầu” đường may gốc, xuất ra dữ liệu may hình chữ chi đã chuyển thành thành dữ liệu may điểm.



① Hiện thị màn hình lựa chọn phương pháp xuất ra may hình chữ chi.

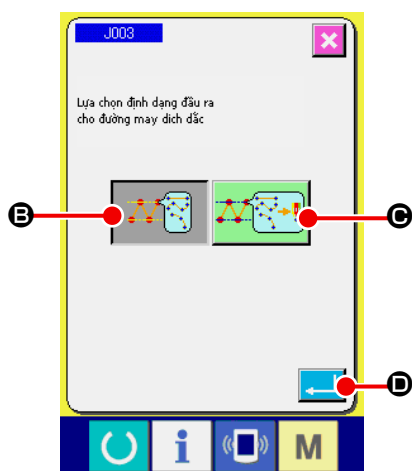
Khi nhấn nút LỰA CHỌN PHƯƠNG PHÁP XUẤT RA MAY

HÌNH CHỮ CHI



A trên màn hình danh sách chuyển

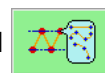
mạch BỘ NHỚ, thì màn hình chọn phương pháp xuất ra may hình chữ chi sẽ hiển thị.



② Chọn phương pháp xuất ra may hình chữ chi.

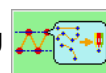
Phương pháp xuất ra may hình chữ chi được hiển thị. Chọn

XUẤT RA VỚI GIỮ HÌNH DẠNG HÌNH CHỮ CHI



B hoặc XUẤT RA VỚI HÌNH DẠNG HÌNH CHỮ CHI ĐÃ

CHUYỂN THÀNH ĐIỂM MẪU **C**.



Nút CHỌN PHƯƠNG PHÁP XUẤT RA đã chọn được hiển thị trong hình đảo ngược.

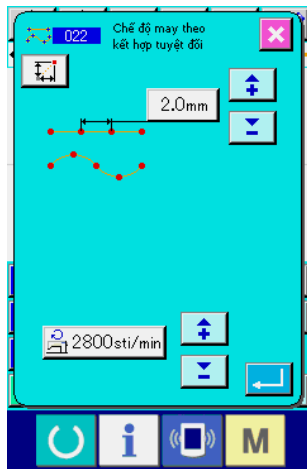
Khi chọn phương pháp xuất ra và nhấn nút THỰC HIỆN



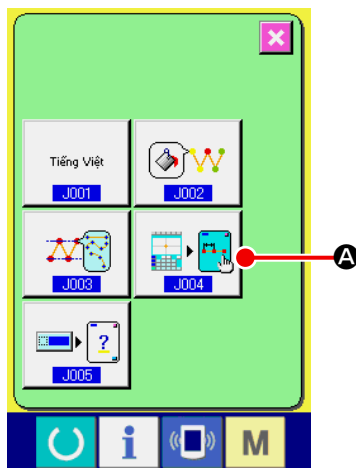
D thì màn hình khôi phục lại màn hình danh sách chuyển mạch BỘ NHỚ.

17-5. Chức năng này chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động.

Có thể chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động khi chọn một mã chức năng.



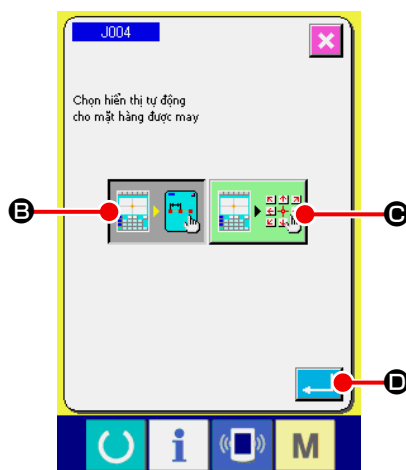
Màn hình thiết lập mục may



- ① **Hiện thị màn hình lựa chọn hiển thị tự động mục may**
 Khi nhấn nút LỰA CHỌN HIỂN THỊ TỰ ĐỘNG MỤC MAY

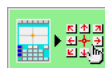


A trên màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì màn hình lựa chọn hiển thị tự động mục may sẽ hiển thị.



- ② **Chọn tự động hiển thị màn hình thiết lập mục may hoặc không hiển thị tự động**

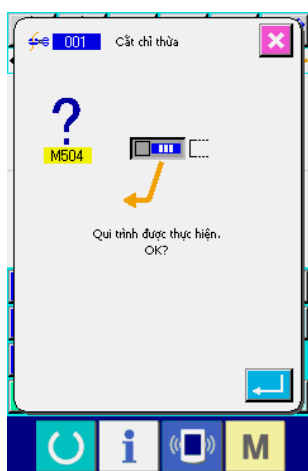
Chọn  B để cho phép tự động hiển thị màn hình thiết

lập mục may. Chọn  C để vô hiệu hiển thị màn hình thiết lập mục may. Nút được chọn được hiển thị trong hình đảo ngược  .

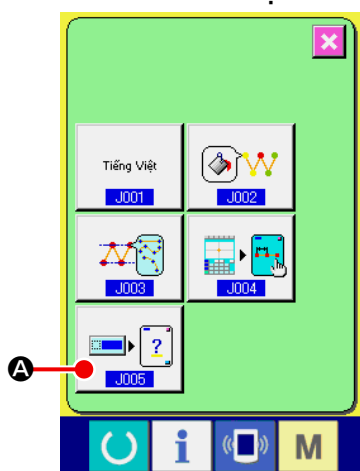
Khi nhấn nút NHẬP VÀO  D, thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ và thiết lập được áp dụng.

17-6. Lựa chọn hiển thị màn hình xác nhận

Chức năng này được sử dụng để chọn hiển thị hoặc không hiển thị màn hình xác nhận khi thực hiện mã chức năng này.



Lựa chọn hiển thị màn hình xác nhận

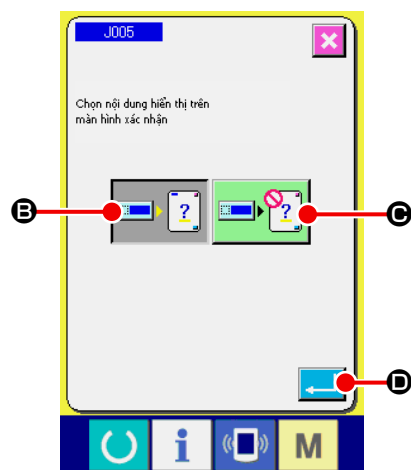


① Hiện thị màn hình lựa chọn hiển thị xác nhận

Khi nhấn nút LỰA CHỌN HIỂN THỊ XÁC NHẬN

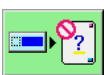


trên màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ, thì màn hình lựa chọn hiển thị xác nhận sẽ hiển thị.



② Chọn hiển thị hoặc không hiển thị màn hình xác nhận

Chọn  để cho phép hiển thị màn hình xác nhận.

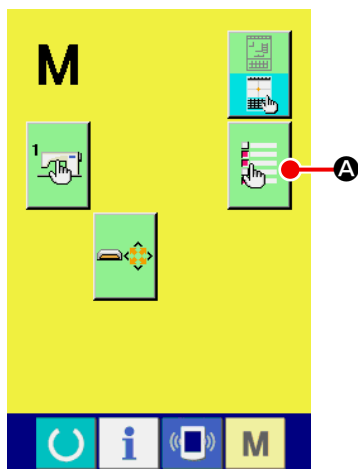
Chọn  để vô hiệu hiển thị màn hình xác nhận. Nút

được chọn được hiển thị trong hình đảo ngược .

Khi nhấn nút NHẬP VÀO  thì màn hình quay về màn hình danh sách chuyển mạch bộ nhớ và thiết lập được áp dụng.

18. CHỌN MÃ CHỨC NĂNG ĐƯỢC HIỂN THỊ

Có thể chọn mã chức năng được hiển thị tại màn hình danh sách mã.

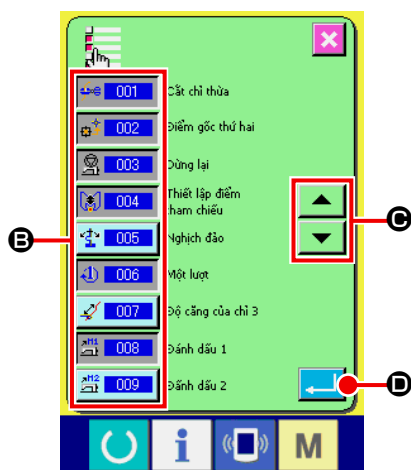


① Hiện thị màn hình lựa chọn hiển thị danh sách mã.

Khi nhấn nút LỰA CHỌN HIỂN THỊ DANH SÁCH MÃ

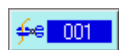


(A) tại màn hình chế độ của chế độ nhập thân máy, thì màn hình lựa chọn hiển thị danh sách mã sẽ hiển thị.



② Chọn mã chức năng được hiển thị.

Các nút mã chức năng được hiển thị ở mục (B) của màn hình lựa chọn hiển thị danh sách mã. Khi nhấn nút mã chức năng, “Hiện thị” (màu thay đổi) và “Không hiển thị”



được thay đổi qua lại tại màn hình danh sách mã.

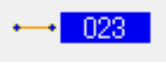
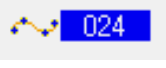
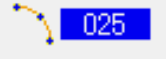
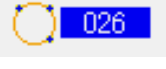
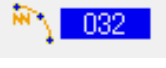
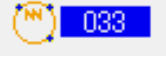
Có thể sử dụng nút CUỘN và để cuộn nội dung hiển thị của (B).

Khi nhấn nút NHẬP VÀO, thì màn hình quay về màn hình chế độ và nội dung đã chọn được áp dụng.

19. DANH SÁCH MÃ HIỆU CHỨC NĂNG

Các mã hiệu chức năng được mô tả trong danh sách dưới đây.

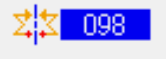
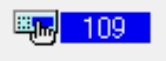
Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
 001	Cắt chỉ thừa	Nhập lệnh cắt chỉ.
 002	Điểm gốc thứ hai	Thiết lập điểm gốc thứ 2.
 003	Dừng lại	Nhập lệnh dừng.
 004	Thiết lập điểm tham chiếu	Thiết lập điểm tham chiếu để thực hiện mở rộng/thu nhỏ.
 005	Nghịch đảo	Nhập lệnh đảo ngược bộ kẹp.
 006	Một lượt	Nhập một vòng quay máy may.
 007	Độ căng của chỉ 3	Thực hiện BẬT/TẮT bộ điều khiển căng chỉ Số 3.
 008	Đánh dấu 1	Tạo đánh dấu 1.
 009	Đánh dấu 2	Tạo đánh dấu 2.
 010	Độ trễ	Nhập lệnh trì hoãn.
 011	Đầu vào ngoài	Thực hiện chờ tín hiệu từ thiết bị ngoài.
 012	Đầu ra ngoài	Tín hiệu là đầu ra cho thiết bị ngoài.
	013	
 014	Giá trị độ căng động	Thiết lập giá trị độ căng chỉ.
	015	
 016	Phân loại theo khu vực	Nhập lệnh phân loại khu vực.
	017	
 018	Giá trị chân vịt giữa	Thiết lập độ cao chân vịt giữa. * Không chọn được chức năng này với dòng máy LK-1900C.
 019	Dừng máy may	Nhập lệnh dừng máy may.

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
	Nhảy mũi	Tạo dữ liệu may nhảy mũi kim.
	May điểm	Tạo dữ liệu may điểm.
	Chế độ may theo kết hợp tuyệt đối	Tạo dữ liệu may đường thẳng và đường cong.
	May thẳng	Tạo dữ liệu may đường thẳng.
	May hình răng cưa	Tạo dữ liệu may dẫn hướng.
	May đường hình cung	Tạo dữ liệu may hình cung.
	May đường tròn	Tạo dữ liệu may hình tròn.
	027	
	028	
	029	
	Đường dích dắc thẳng	Tạo dữ liệu may hình chữ chi thẳng.
	Đường dích dắc hình răng cưa	Tạo dữ liệu may hình chữ chi dẫn hướng.
	Đường dích dắc hình cung	Tạo dữ liệu may hình chữ chi hình cung.
	Đường dích dắc hình tròn	Tạo dữ liệu may hình chữ chi hình tròn.
	Đường may ốpxét thẳng	Tạo dữ liệu may lệch tâm theo đường thẳng.
	Đường may ốpxét hình răng cưa	Tạo dữ liệu may lệch tâm dẫn hướng.
	Đường may ốpxét hình cung	Tạo dữ liệu may lệch tâm hình cung.
	Đường may ốpxét hình tròn	Tạo dữ liệu may lệch tâm hình tròn.
	038	

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
039		
 040	Đưa vào máy xuôi 2 dòng thẳng	Tạo dữ liệu may đường đôi thẳng theo thứ tự.
 041	Đưa vào máy xuôi 2 dòng hình răng cưa	Tạo dữ liệu may đường đôi dẫn hướng theo thứ tự.
 042	Đưa vào máy xuôi 2 dòng hình cung	Tạo dữ liệu may đường đôi hình cung theo thứ tự.
 043	Đưa vào máy xuôi 2 dòng hình tròn	Tạo dữ liệu may đường đôi hình tròn theo thứ tự.
 044	Đưa vào máy ngược 2 dòng thẳng	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi thẳng.
 045	Đưa vào máy ngược 2 dòng hình răng cưa	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi thẳng.
 046	Đưa vào máy ngược 2 dòng hình cung	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi dẫn hướng.
 047	Đưa vào máy ngược 2 dòng hình tròn	Tạo dữ liệu may đảo ngược đường đôi hình tròn.
048		
049		
 050	Đảo ngược nhiều lớp thẳng	Tạo dữ liệu may đảo ngược chong lán thẳng.
 051	Đảo ngược nhiều lớp hình răng cưa	Tạo dữ liệu may đảo ngược chong lán dẫn hướng.
 052	Đảo ngược nhiều lớp hình cung	Tạo dữ liệu may đảo ngược chong lán hình cung.
 053	Đảo ngược nhiều lớp hình tròn	Tạo dữ liệu may đảo ngược chong lán hình tròn.
054		
055		
056		
057		

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
058		
 059	Xóa lệnh điều khiển máy	Xóa lệnh điều khiển máy.
 060	Thay đổi tốc độ nhảy mũi	Thay đổi tốc độ của dữ liệu nhảy mũi kim đã tạo.
 061	Thay đổi tốc độ may	Thay đổi tốc độ của dữ liệu may đã tạo.
 062	Thay đổi độ dài mũi chỉ may	Thay đổi độ dài đường may của dữ liệu may đã tạo.
 063	Xóa chi tiết	Dữ liệu đã tạo bị xóa trong thiết bị chi tiết.
 064	Đường may ngược	Tạo dữ liệu kẻ lưng.
 065	Đường may khít	Tạo dữ liệu may khít.
 066	Đường may đan xen	Tạo dữ liệu may chồng lấn.
067		
068		
069		
 070	Xóa điểm tương đối	Xóa điểm vào kim và dữ liệu phía sau di chuyển.
 071	Di chuyển điểm tương đối	Di chuyển điểm vào kim và dữ liệu phía sau di chuyển.
 072	Xóa mũi thẳng tương đối	Xóa đỉnh đường thẳng và dữ liệu phía sau di chuyển.
 073	Di chuyển mũi thẳng tương đối	Di chuyển đỉnh đường may thẳng và dữ liệu phía sau di chuyển.
 074	Xóa điểm tuyệt đối	Xóa điểm vào kim và dữ liệu phía sau không di chuyển.
 075	Di chuyển điểm tuyệt đối	Di chuyển điểm vào kim và dữ liệu phía sau không di chuyển.
 076	Thêm điểm tuyệt đối	Thêm điểm vào kim và dữ liệu phía sau không di chuyển.

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
 077	Xóa mũi thẳng tuyệt đối	Xóa đỉnh đường may thẳng và dữ liệu phía sau không di chuyển.
 078	Di chuyển mũi thẳng tuyệt đối	Di chuyển đỉnh đường may thẳng và dữ liệu phía sau không di chuyển.
	079	
	080	
	081	
 082	Đổi xứng trục X	Thêm mẫu may đối xứng Trục X vị trí mũi kim.
 083	Đổi xứng trục Y	Thêm mẫu may đối xứng Trục Y vị trí mũi kim.
 084	Đổi xứng điểm	Thêm mẫu may là điểm đối xứng với trọng tâm của vị trí mũi kim.
 085	Dịch chuyển mẫu may	Di chuyển vị trí mẫu may.
 086	Sao chép mẫu may	Sao chép mẫu may.
 087	Xóa mẫu may	Xóa dữ liệu mẫu may.
	088	
	089	
 090	Định dạng thẻ nhớ	Định dạng thẻ nhớ.
 091	Thiết lập nghịch đảo	Thực hiện thiết lập đảo ngược bộ kẹp.
 092	Tốc độ may	Nhập tốc độ may.
 093	Tham chiếu giá trị	Hiển thị giá trị thiết lập của dữ liệu mẫu may.
	094	
	095	

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
096		
097		
 098	Lệnh phản chiếu Y	Lấy vị trí mũi kim hiện tại làm tham chiếu, và tạo mẫu may theo thứ tự đối xứng trục Y.
099		
100		
101		
102		
103		
104		
105		
106		
107		
108		
 109	Mã hiệu chức năng đầu vào	Nhập mã chức năng.
 110	Phương pháp kết thúc mẫu may	Thiết lập theo dõi/không theo dõi dữ liệu tại thời điểm kết thúc/thực hiện.
111		
 112	Lựa chọn và cài đặt chức năng	Chỉ định chức năng cho nút F.
 113	Giá trị tham chiếu độ căng động hữu dụng	Giá trị tham khảo độ căng chỉ được thiết lập.
114		

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
 115	Giá trị tham chiếu chân vít giữa	Giá trị tham chiếu độ cao chân vít giữa được thiết lập. * Không chọn được chức năng này với dòng máy LK-1900C.
	116	
	117	
	118	
	119	
	120	
	121	
	122	
	123	
	124	
	125	
	126	
	127	
	128	
	129	
 130	Chi tiết ở phía trước	Chi tiết di chuyển đến vị trí cuối cùng của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp vị trí cuối cùng, nó di chuyển tới vị trí cuối cùng cạnh chi tiết kế tiếp.
 131	Chi tiết ở phía sau	Chi tiết di chuyển đến vị trí đầu tiên của chi tiết bao gồm vị trí mũi kim hiện tại. Trong trường hợp vị trí đầu tiên, nó di chuyển tới vị trí cuối cùng cạnh chi tiết trước đó.
	132	

Danh sách mã hiệu chức năng		Chú ý
133		
134		
 135	Bổ sung điểm cấu hình	Thêm điểm mẫu.
 136	Di chuyển điểm cấu hình	Di chuyển điểm mẫu.
 137	Xóa điểm cấu hình	Xóa điểm mẫu.
 138	Xoay toàn bộ	Xoay toàn bộ mẫu may.
 139	Xoay một phần	Mẫu may được xoay trên cơ sở từng chi tiết một.
 140	Thay đổi toàn bộ khoảng cách	Thay đổi mũi chỉ cho toàn bộ mẫu may.
 141	Phần chia bộ phận	Chia chi tiết.
 142	Nhiều đường may mẫu	Tạo dữ liệu may nhiều hàng.
 143	Xóa hoàn toàn bộ phận	Xóa dữ liệu đã tạo trên cơ sở từng chi tiết một. Dữ liệu tiếp theo không di chuyển tương ứng.
 144	Điều khiển khung cuốn vải	Nhập lệnh điều khiển khung cuốn vải.
 145	Xóa điểm Hoàn toàn(Nhảy)	Xóa (các) điểm vào kim. Dữ liệu tiếp theo không di chuyển tương ứng. Dữ liệu trước và sau được kết hợp theo nhảy mũi kim.

20. DANH SÁCH PHẠM VI THIẾT LẬP

<Dòng máy AMS-EN>

Phạm vi mục	Giá trị tối thiểu	Giá trị tối đa	Giá trị ban đầu	Đơn vị tăng/giảm,
Mũi chỉ may thông thường	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may lệch tâm	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may hình chữ chi	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may đảo ngược	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Độ rộng hình chữ chi	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Độ rộng lệch tâm	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi theo thứ tự	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi đảo ngược	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Nhảy mũi kim	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Tốc độ may	200 sti/min	2800 sti/min*1	2800 sti/min*1	100 sti/min
Mẫu may thẻ nhớ	1	999	1	1
Bộ nhớ máy may	1	999	1	1
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Số đầu nối vào bên ngoài	0	15	0	1
Số đầu nối ra bên ngoài	0	15	0	1
Độ trễ	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Số lượng đường may khi bắt đầu may (May khít, kè lưng tự động)	0	9	0	1
Số lượng đường may khi kết thúc may (May khít, kè lưng tự động)	0	9	0	1
Độ cao chân vịt giữa	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Thiết lập độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Số chức năng	0	137	0	1

* 1 : Đối với dòng máy AMS-224EN4530 và AMS-224EN6030 giá trị tốc độ may tối đa và giá trị ban đầu là 2.500 đường may/phút.

Đối với dòng máy AMS-224EN6060, giá trị tốc độ may tối đa và giá trị ban đầu là 2.000 đường may/phút.

<Dòng máy LK-1900C>

Phạm vi mục	Giá trị tối thiểu	Giá trị tối đa	Giá trị ban đầu	Đơn vị tăng/giảm,
Mũi chỉ may thông thường	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may lệch tâm	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may hình chữ chi	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may đảo ngược	0,1 mm	10,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Độ rộng hình chữ chi	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Độ rộng lệch tâm	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi theo thứ tự	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi đảo ngược	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Nhảy mũi kim	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Tốc độ may	400 sti/min	3300 sti/min*1	3300 sti/min*1	100 sti/min
Mẫu may thẻ nhớ	1	999	1	1
Bộ nhớ máy may	101	999	1	1
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Số đầu nối vào bên ngoài	0	15	0	1
Số đầu nối ra bên ngoài	0	15	0	1
Độ trễ	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Số lượng đường may khi bắt đầu may (May khít, kè lưng tự động)	0	9	0	1
Số lượng đường may khi kết thúc may (May khít, kè lưng tự động)	0	9	0	1
Độ cao chân vịt giữa	-	-	-	-
Thiết lập độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa	-	-	-	-
Số chức năng	0	137	0	1

* 1 : Đối với dòng máy LK-1901C, LK-1902C và LK-1900CW (mở ổ công suất gấp đôi), giá trị tốc độ may tối đa và giá trị ban đầu sẽ là 3.000 đường may/phút.

Đối với dòng máy LK-1903C, LK-1905C, giá trị tốc độ may tối đa và giá trị ban đầu sẽ là 2.700 đường may/phút.

<Dòng máy AP>

Phạm vi mục	Giá trị tối thiểu	Giá trị tối đa	Giá trị ban đầu	Đơn vị tăng/giảm,
Mũi chỉ may thông thường	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may lệch tâm	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may hình chữ chi	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may đảo ngược	0,1 mm	6,0 mm	2,0 mm	0,1 mm
Độ rộng hình chữ chi	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Độ rộng lệch tâm	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi theo thứ tự	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi đảo ngược	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Nhảy mũi kim	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Tốc độ may	500 sti/min	4000 sti/min	4000 sti/min	100 sti/min
Mẫu may thẻ nhớ	1	999	1	1
Bộ nhớ máy may	1	999	1	1
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng X	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng Y	20,00%	200,00%	100,00%	0,01%
Số đầu nổi vào bên ngoài	0	15	0	1
Số đầu nổi ra bên ngoài	0	15	0	1
Độ trễ	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Số lượng đường may khi bắt đầu may (May khít, kề lưng tự động)	0	9	0	1
Số lượng đường may khi kết thúc may (May khít, kề lưng tự động)	0	9	0	1
Độ cao chân vịt giữa	-	-	-	-
Thiết lập độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa	-	-	-	-
Số chức năng	0	137	0	1

< AMS-251 >

Phạm vi mục	Giá trị tối thiểu	Giá trị tối đa	Giá trị ban đầu	Đơn vị tăng/giảm,
Mũi chỉ may thông thường	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may lệch tâm	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may hình chữ chi	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Mũi chỉ may đảo ngược	0,1 mm	12,7 mm	2,0 mm	0,1 mm
Độ rộng hình chữ chi	0,1 mm	10,0 mm	3,0 mm	0,1 mm
Độ rộng lệch tâm	0,1 mm	99,9 mm	1,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi theo thứ tự	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Độ rộng may đôi đảo ngược	0,1 mm	99,9 mm	10,0 mm	0,1 mm
Nhảy mũi kim	10 mm/s	500 mm/s	500 mm/s	10 mm/s
Tốc độ may	200 sti/min	2500 sti/min	2500 sti/min	100 sti/min
Mẫu may thẻ nhớ	1	999	1	1
Bộ nhớ máy may	1	999	1	1
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng X	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Tỉ lệ mở rộng/thu nhỏ theo hướng Y	1,00%	400,00%	100,00%	0,01%
Số đầu nổi vào bên ngoài	0	15	0	1
Số đầu nổi ra bên ngoài	0	15	0	1
Độ trễ	0 msec	3100 msec	100 msec	100 msec
Số lượng đường may khi bắt đầu may (May khít, kề lưng tự động)	0	9	0	1
Số lượng đường may khi kết thúc may (May khít, kề lưng tự động)	0	9	0	1
Độ cao chân vịt giữa	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Thiết lập độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ căng chỉ	0	200	100	1
Giá trị tham chiếu độ cao chân vịt giữa	0,0 mm	7,0 mm	0,0 mm	0,1 mm
Số chức năng	0	137	0	1

21. SAO LƯU

Dữ liệu được tạo khi nhấn nút sao lưu từ màn hình chuẩn và thực hiện may thử được sao lưu trong máy may.

Có thể chỉnh sửa việc tiếp tục may bằng cách sử dụng dữ liệu sao lưu khi chuyển sang nhập thân máy lần tiếp theo.



Thực hiện ghi đề trên mẫu may hiện tại khi thực hiện sao lưu hoặc may thử.

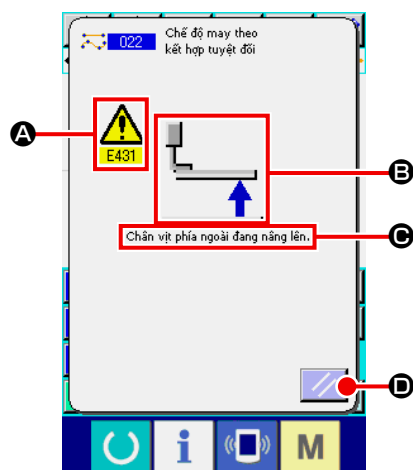
Vì lý do này, khi lựa chọn mẫu may từ thẻ nhớ ở chế độ may bình thường, hoặc thay đổi mẫu may của người dùng, thì dữ liệu sẽ bị mất.

Cần phải chọn lại mẫu may ở chế độ may bình thường.

Đồng thời, thực hiện ghi đề dữ liệu sao lưu khi chọn mẫu may từ thẻ nhớ ở chế độ may bình thường hoặc thay đổi mẫu may của người dùng.

Lấy dữ liệu sao lưu tại thời điểm di chuyển sang nhập thân máy, trở thành dữ liệu mẫu may hiện đang được chọn.

22. DANH SÁCH MÃ LỖI

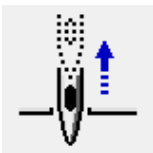
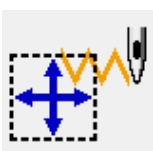
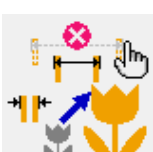
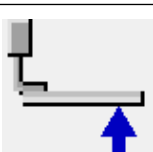


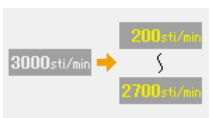
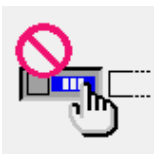
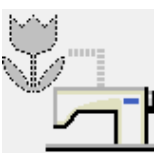
Khi xảy ra lỗi trong quá trình chuyển động của chế độ nhập thân máy, thì màn hình lỗi sẽ hiển thị.

Mã lỗi được hiển thị tại **A**, chữ tượng hình mô tả về lỗi tại **B**, và thông báo lỗi ở phần **C** tại màn hình lỗi. Nhấn nút **CÀI ĐẶT LẠI** **D** để quay trở lại hoạt động bình thường.

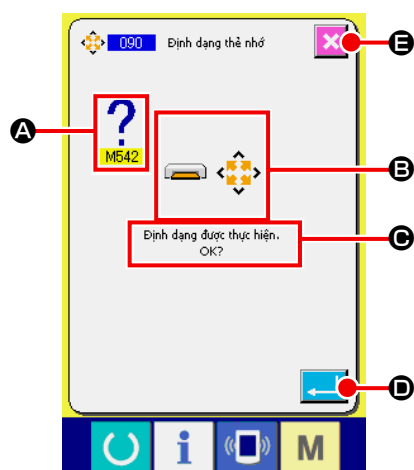
Danh sách mã lỗi của chế độ nhập thân máy được mô tả trong danh sách dưới đây. Đối với những lỗi không được mô tả, tham khảo danh sách mã lỗi của mẫu máy tương ứng.

Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi và biện pháp sửa chữa
E010		Lỗi số mẫu may Không có mẫu may cụ thể.
E011		Không lắp được thẻ nhớ ngoài Thẻ nhớ chưa được lắp.
E012		Lỗi đọc Không thể đọc dữ liệu từ thẻ nhớ ngoài.
E013		Lỗi ghi Không thể ghi dữ liệu từ thẻ nhớ ngoài.
E015		Lỗi định dạng Không thể thực hiện định dạng.
E016		Thẻ nhớ ngoài thiếu dung lượng Thẻ nhớ ngoài thiếu dung lượng.
E019		Kích cỡ tập tin quá lớn Tập tin quá lớn.

Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi và biện pháp sửa chữa
E024		Vượt quá kích thước bộ nhớ. Có thể tạo số lượng đường may với một chi tiết vượt quá giới hạn. Tạo ra bằng cách chia nhỏ.
E030		Mũi kim không đặt đúng vị trí. Khi nhấn công tắc CÀI ĐẶT LẠI, mũi kim quay về vị trí TRÊN.
E031		Giảm áp suất không khí Giảm áp suất không khí
E032		Không thể đọc được tập dữ liệu. Không thể thực hiện do vấn đề về tương thích hoặc hỏng tập tin.
E040		Vượt quá giới hạn di chuyển
E042		Lỗi vận hành Không thể thực hiện được thao tác. Khi hai điểm của điểm mẫu chồng lấn nhau tại thời điểm mở rộng/thu nhỏ.
E043		Mũi chỉ tối đa bị vượt quá.
E045		Dữ liệu mẫu may bị hỏng.
E050		Công tắc dừng Công tắc tạm dừng được nhấn. Khi nhấn công tắc CÀI ĐẶT LẠI, thì máy quay về điểm gốc.
E431		Khung cuộn vải đang nâng lên. Hạ thấp khung.

Mã lỗi	Hiển thị	Mô tả lỗi và biện pháp sửa chữa
E432		Thực hiện vận hành không đúng. - Trong trường hợp hình tròn và đường cong, không xác định được hai điểm của điểm mẫu. - Khi hai điểm của điểm mẫu lần lượt ở cùng vị trí.
E433		Số lượng đường may vượt quá giới hạn.
E434		Xảy ra lỗi phần cứng.
E435		Giá trị thiết lập vượt quá phạm vi.
E437		Không thể chọn chức năng. Không thể chọn chức năng tại điểm hiện tại.
E438		Lỗi thực hiện (chức năng xử lý thực hiện) Không thể thực hiện chức năng.
E441		Không có dữ liệu sao lưu.
E708		Không truy cập được bộ nhớ dữ liệu mẫu

23. DANH SÁCH THÔNG BÁO

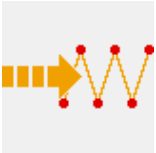
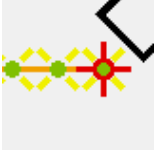
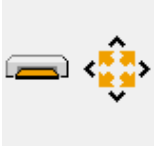
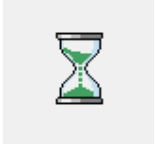
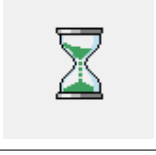
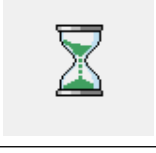


Danh sách là màn hình thông báo hiển thị để xác nhận việc thực hiện xử lý ở chế độ nhập thân máy.

Mã thông báo được hiển thị tại mục **A**, chữ tượng hình mô tả về lỗi tại **B**, và thông báo ở phần **C** tại màn hình thông báo. Nhấn nút **NHẬP VÀO** **D** để tiếp tục xử lý, và nhấn nút **HỦY** **E** để hủy.

Danh sách mã lỗi của chế độ nhập thân máy được mô tả trong danh sách dưới đây.

Số thông báo	Hiển thị	Mô tả thông báo
M501		Xác nhận xóa Erasing is performed. OK ?
M502		Xác nhận thay đổi điểm Thực hiện thay đổi điểm. OK ? Khi không giữ mẫu của chi tiết, nó được thay đổi thành điểm này.
M503		Xác nhận ghi đề Thực hiện ghi đề. OK ?
M504		Xác nhận thực hiện Tiến hành thực hiện. OK ?
M505		Xác nhận chèn thêm cắt chỉ Tự động chèn thêm cắt chỉ. OK ? Mã thông báo này cho biết khi không có điểm cắt chỉ nào khi kết thúc may hay trước khi nhảy mũi kim.
M507		Xác nhận di chuyển chân vịt Chân vịt được di chuyển. OK ? Chân vịt di chuyển theo đường thẳng. Chân vịt bị cản trở bởi những vật cản trên đường đi.
M508		Xác nhận chuyển đổi chế độ nhập Chế độ được chuyển thành chế độ nhập. Tạo dữ liệu mới?
M509		Xác nhận chuyển đổi chế độ may Dữ liệu đang được tạo bị xóa bỏ và chế độ chuyển thành chế độ may. OK ? Khi cần phải lưu trữ dữ liệu, nhấn nút HỦY để lưu.

Số thông báo	Hiển thị	Mô tả thông báo
M510		Xác nhận thay đổi đường hình chữ chi chuẩn Thay đổi đường may hình chữ chi thành đường may hình chữ chi chuẩn. OK ?
M511		Xác nhận xóa lệnh điều khiển máy trung điểm của chi tiết Xóa lệnh điều khiển máy của một số trung điểm của chi tiết. OK ? • Xóa lệnh khi cần vận hành lại chi tiết.
M512		Xác nhận xóa điểm mẫu Xóa điểm mẫu. OK ?
M513		Xác nhận xóa điểm vào kim Xóa điểm vào kim. OK ?
M514		Xác nhận xóa chi tiết Xóa chi tiết. OK ?
M515		Xác nhận xóa lệnh điều khiển máy Xác nhận định dạng OK ?
M542		Xác nhận định dạng Formatting is performed. OK ?
M651		Mẫu may đang đọc. Mẫu may đang được đọc.
M652		Mẫu may đang ghi. Mẫu may đang được ghi.
M653		During formatting Đang thực hiện định dạng.
M999		Đang xử lý dữ liệu