

TIẾNG VIỆT

LK-1900C / IP-510
ƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

NỘI DUNG

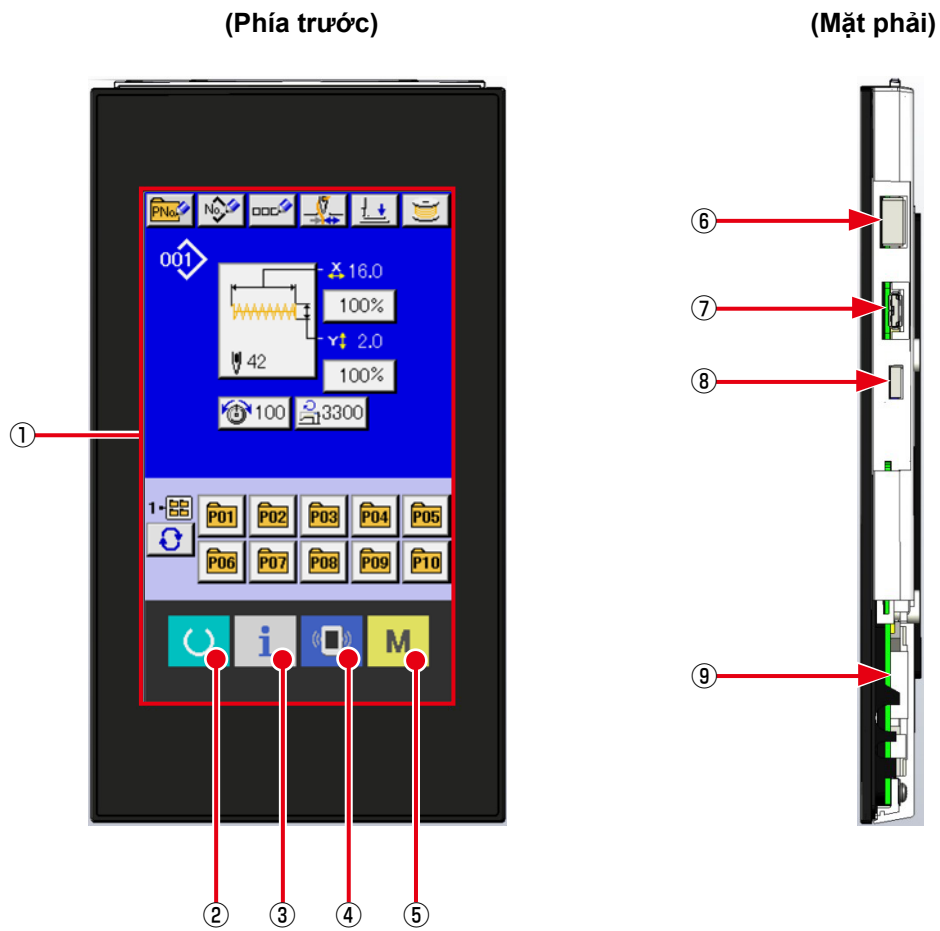
1. TÊN TỪNG PHẦN CỦA BẢNG ĐIỀU KHIỂN	1
1-1 Phần thân.....	1
1-2 Các nút được sử dụng chung	3
2. LẮP ĐẶT IP-510	4
2-1 Thay cáp bảng điều khiển.....	4
2-2 Lắp đặt IP-510 và cáp bảng điều khiển.....	5
2-3 Lắp đặt cánh tay IP-510.....	6
2-4 Lắp đặt IP-510 trên mặt bàn.....	6
3. HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN CỦA IP-510.....	7
4. PHẦN HIỂN THỊ LCD TẠI THỜI ĐIỂM CHỌN HÌNH DẠNG MAY	8
4-1 Màn hình tiêu chuẩn may cá nhân	8
4-2 Màn hình may	11
5. THỰC HIỆN CHỌN HÌNH DẠNG MAY	14
6. DANH SÁCH MẪU MAY CHUẨN	17
6-1 LK-1900C / LK-1901C / LK-1902C / LK-1905C.....	17
6-2 LK-1903C	21
7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC.....	22
8. KIỂM TRA HÌNH DẠNG MẪU MAY	24
9. THAY ĐỔI LỆNH ĐỘ CĂNG CHỈ TẠI MỌI ĐIỂM NHẬP KIM	26
9-1 Thêm hoặc thay đổi lệnh độ căng chỉ tại mọi điểm nhập kim.....	26
9-2 Xóa lệnh độ căng chỉ tại mọi điểm nhập kim	28
10. THỰC HIỆN XÓA LỖI BÔI TRƠN.....	30
11. SỬ DỤNG CÔNG TẮC DỪNG TẠM THỜI.....	31
11-1 Để tiếp tục thực hiện may từ một số điểm trong lúc may.....	32
11-2 Để thực hiện may lại từ đầu.....	33
12. QUAY CHỈ SUỐT	34
13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM	35
13-1 Quy trình cài đặt bộ đếm.....	35
13-2 Quy trình ngắt đếm xuôi.....	38
13-3 Cách thay đổi giá trị bộ đếm trong khi may	38
14. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY NGƯỜI DÙNG	39
15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP.....	40
16. MỤC HIỂN THỊ LCD TRONG KHI CHỌN MẪU MAY TRỰC TIẾP.....	41
16-1 Màn hình chuẩn may riêng lẻ (Mẫu may trực tiếp)	41
16-2 Màn hình may	44

17. THỰC HIỆN LỰA CHỌN SỐ MẪU MAY TRỰC TIẾP.....	47
17-1 Lựa ựa chọn trên màn hình tiêu chuẩn may cá nhân	47
17-2 Lựa chọn bằng nút tắt.....	48
18. THAY ĐỔI NỘI DUNG MẪU MAY TRỰC TIẾP.....	49
19. ĐẶT TÊN MẪU MAY	51
20. SAO CHÉP MỘT MẪU MAY TRỰC TIẾP.....	52
21. THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ MAY	54
22. PHẦN HIỂN THỊ LCD TẠI THỜI ĐIỂM MAY KẾT HỢP	55
22-1 Màn hình chuẩn may chu kỳ.....	55
22-2 Màn hình may	57
23. THỰC HIỆN MAY KẾT HỢP.....	60
23-1 Cách tạo dữ liệu kết hợp.....	60
23-2 Đăng ký mới dữ liệu kết hợp	61
23-3 Chọn dữ liệu kết hợp.....	62
23-4 Cách xóa dữ liệu kết hợp.....	63
23-5 Cách xóa bước dữ liệu kết hợp	64
23-6 May dữ liệu kết hợp.....	65
24. THAY ĐỔI DỮ LIỆU CÔNG TÁC BỘ NHỚ	66
24-1 Cách thay đổi dữ liệu công tác bộ nhớ	66
24-1-1 Mức 1	66
24-2 Danh sách dữ liệu công tác bộ nhớ.....	68
24-2-1 Mức 1	68
25. DANH SÁCH MÃ LỖI	75
26. DANH SÁCH THÔNG BÁO	84
27. SỬ DỤNG CHỨC NĂNG KẾT NỐI.....	87
27-1 Xử lý dữ liệu có thể	87
27-2 Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng phương tiện	88
27-3 Thực hiện định dạng	90
27-4 Thực hiện kết nối.....	91
27-5 Nhập dữ liệu	92
27-6 Nhập nhiều dữ liệu với nhau	94
27-7 NFC.....	96
28. CHỨC NĂNG THÔNG TIN	97
28-1 Theo dõi thông tin kiểm tra bảo trì.....	97
28-2 Quy trình xóa báo	99
28-3 Theo dõi thông tin kiểm soát sản xuất	100
28-3-1 Khi hiển thị từ màn hình thông tin	100
28-3-2 Khi hiển thị từ màn hình may	102
28-4 Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất.....	103
28-5 Theo dõi thông tin đo lường hoạt động	107

29. CHỨC NĂNG MAY THỬ	111
29-1 Thực hiện may thử	111
30. DANH SÁCH MÀU HIỂN THỊ GIÁ TRỊ ĐỘ CĂNG CHỈ.....	114
31. CÀI ĐẶT DUYỆT/KHÔNG DUYỆT GỌI DỮ LIỆU MẪU MAY	115
32. THỰC HIỆN ĐIỀU CHỈNH ĐIỂM GỐC CỦA CHÂN VỊT.....	116
33. Điều chỉnh độ căng (lượng chỉ còn lại trên suốt)	117
34. HIỂN THỊ THÔNG TIN PHIÊN BẢN.....	119

1. TÊN TỪNG PHẦN CỦA BẢNG ĐIỀU KHIỂN

1-1 Phần thân



① Bảng điều khiển cảm ứng • Phần hiển thị LCD

- ②  Phím SẴN SÀNG → Chuyển đổi giữa màn hình tiêu chuẩn và màn hình máy.
- ③  Phím THÔNG TIN → Chuyển đổi giữa màn hình tiêu chuẩn và màn hình thông tin.
- ④  Phím KẾT NỐI → Chuyển đổi giữa màn hình tiêu chuẩn và màn hình kết nối.
- ⑤  Phím CHẾ ĐỘ → Chuyển đổi giữa màn hình tiêu chuẩn và màn hình chuyển đổi chế độ cho các cài đặt chi tiết khác nhau.

⑥ Cổng USB Loại A

⑦ Cổng ăng-ten NFC

⑧ Cổng USB Loại C

⑨ Cổng điện áp nguồn

1-2 Các nút được sử dụng chung

Các nút thực hiện các hoạt động chung trong mỗi màn hình của IP-510 như sau:



Nút HỦY

- Nút này đóng màn hình bật lên.
Trong trường hợp màn hình thay đổi dữ liệu, dữ liệu đang thay đổi có thể bị hủy bỏ.



Nút ENTER

- Nút này xác nhận dữ liệu đã thay đổi.



Nút CUỘN LÊN

- Nút này cuộn nút hoặc màn hình lên trên.



Nút CUỘN XUỐNG

- Nút này cuộn nút hoặc màn hình xuống dưới.



Nút ĐẶT LẠI

- Nút này thực hiện việc giải phóng lỗi.



Nút NHẬP SỐ

- Nút này hiển thị mười phím và có thể nhập số.



Nút NHẬP KÝ TỰ

- Nút này hiển thị màn hình nhập ký tự.
→ Tham khảo phần **"19. ĐẶT TÊN MẪU MAY"** trang 51.



Nút CHÂN VỊT ĐI XUỐNG

- Nút này hạ chân vịt và hiển thị màn hình hạ chân vịt.



Nút cuộn chỉ

- Nút này thực hiện chức năng quấn chỉ suốt.
→ Tham khảo phần **"12. QUAY CHỈ SUỐT"** trang 34.

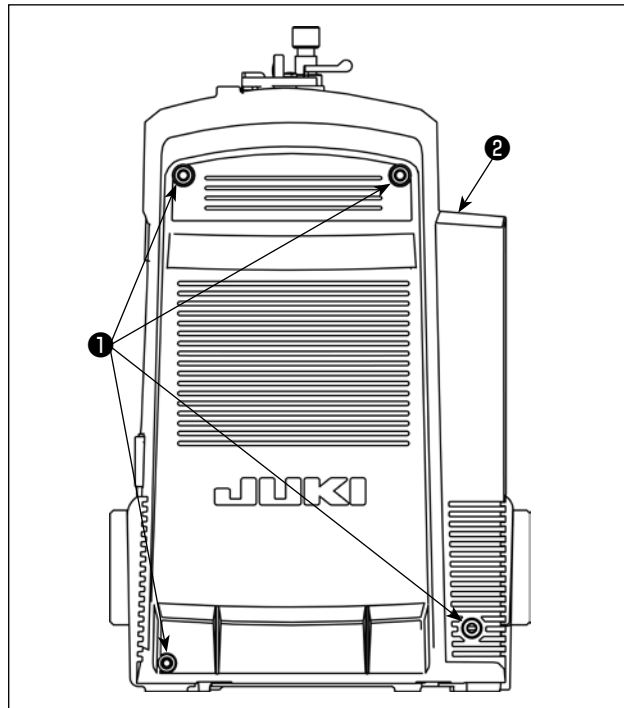
2. LẮP ĐẶT IP-510

2-1 Thay cáp bảng điều khiển

Khi thay bảng điều khiển vận hành từ bảng điều khiển chuẩn sang IP-510, cáp bảng điều khiển cũng phải được thay thế.

Nếu không cần thay cáp bảng điều khiển thì quy trình này không cần thiết.

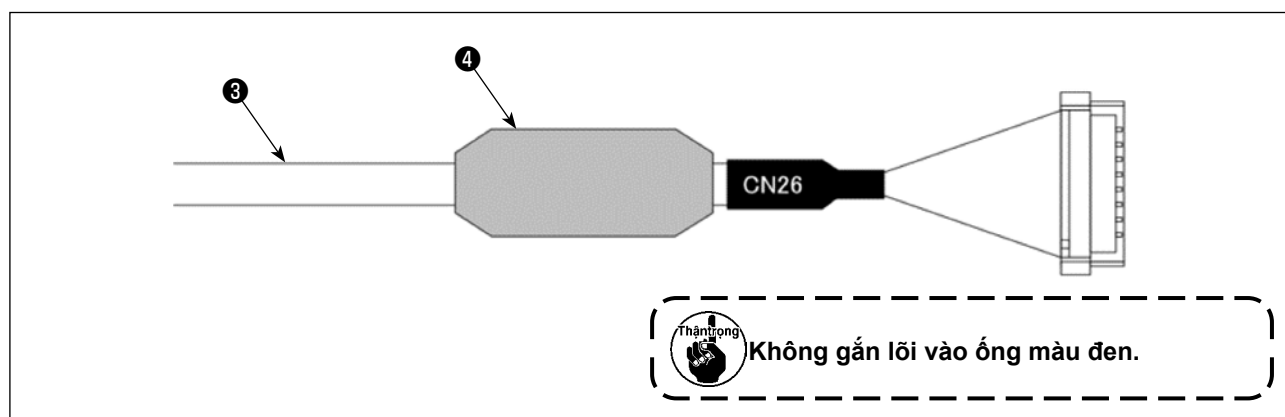
- 1) Tháo bốn ốc vít ❶, sau đó tháo nắp mô tơ ❷.
- 2) Ngắt kết nối đầu nối CN26 khỏi MAIN PCB, sau đó tháo cáp bảng điều khiển của bảng điều khiển chuẩn.
 - * Nếu không thể tháo cáp bảng điều khiển do dây kẹp cáp, hãy tháo dây kẹp cáp trước.
- 3) Luồn cáp bảng điều khiển cho IP-510 theo cùng đường với cáp bảng điều khiển chuẩn, sau đó kết nối nó với CN26 trên MAIN PCB.
 - * Cố định cáp bảng điều khiển bằng dây kẹp cáp nếu cần.



- 4) Gắn lõi ❹ vào phía CN26 của cáp bảng điều khiển ❸ cho IP-510.

* Quy trình này chỉ yêu cầu đối với các mẫu CE.

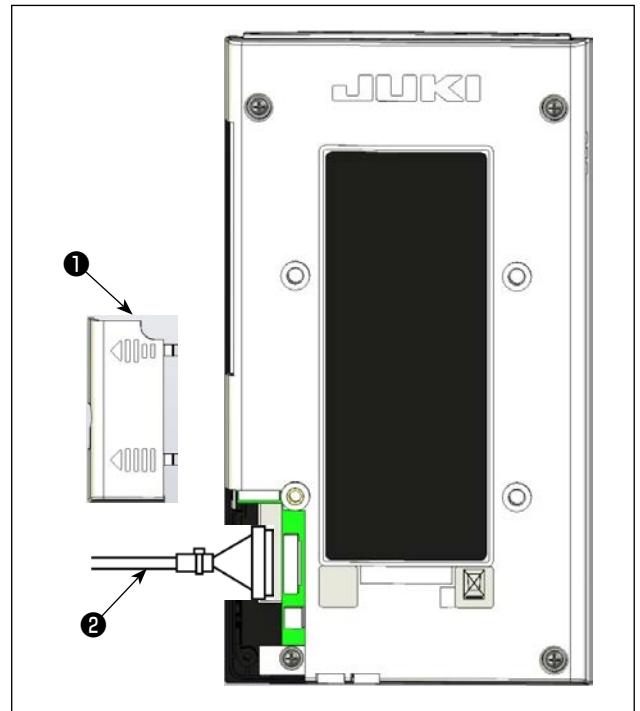
Tên sản phẩm	Số bộ phận
Cáp bảng điều khiển ❸	40300275
Lõi ❹	HN004510000



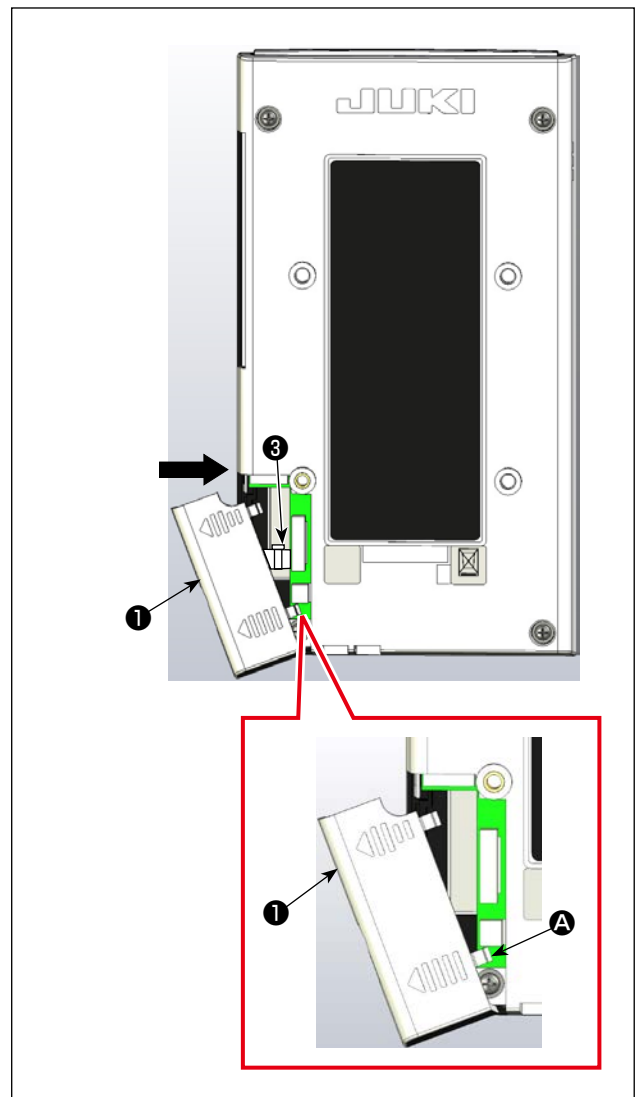
- 5) Lắp lại nắp mô tơ đã tháo bằng các ốc vít.

2-2 Lắp đặt IP-510 và cáp bảng điều khiển

- 1) Mở nắp nguồn điện ❶ trên bảng điều khiển và kết nối cáp ❷ với đầu nối nguồn điện.



- 2) Cố định dây kẹp cáp ❸ vào vị trí được hiển thị trong hình, sau đó đóng nắp nguồn điện ❶. Khi đóng nắp nguồn điện ❶, trước tiên hãy móc phần mở ở A như hình dưới đây, sau đó trượt theo hình vòng cung để gắn nó vào.

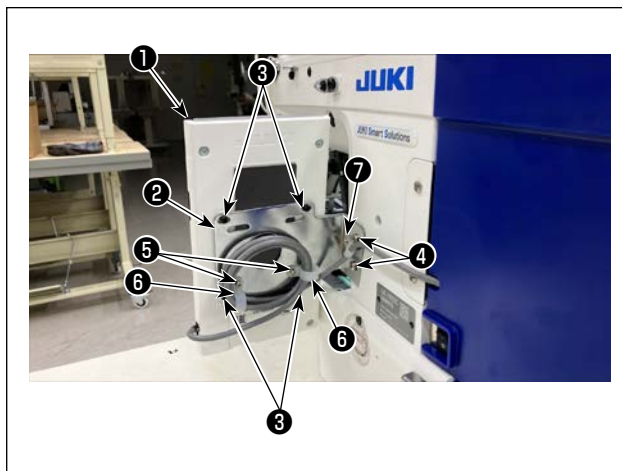


2-3 Lắp đặt cánh tay IP-510

Cố định bảng ❶ vào tấm gắn bảng ❷ bằng bốn ốc vít M4 ❸, sau đó lắp vào cánh tay bằng hai ốc vít M5 ❹.

Bó cáp bảng điều khiển như trong hình, sau đó gắn kẹp ❸ và ❹ và cố định chúng vào tấm gắn bảng ❷ bằng ba ốc vít M3 ❺.

* Cần thận không để tay hoặc các vật khác mắc vào phần kéo ra của bảng điều khiển.

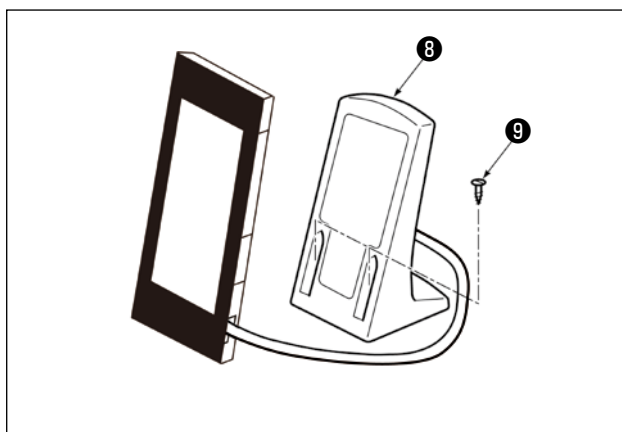


2-4 Lắp đặt IP-510 trên mặt bàn

Cố định tấm gắn hộp điều khiển ❸ vào bất kỳ vị trí nào trên bàn bằng hai ốc vít gỗ ❹.



Tấm gắn hộp điều khiển ❸ và ốc vít gỗ ❹ là các bộ phận tùy chọn.
Tham khảo Hướng dẫn sử dụng LK1905C để biết danh sách các bộ phận tùy chọn.

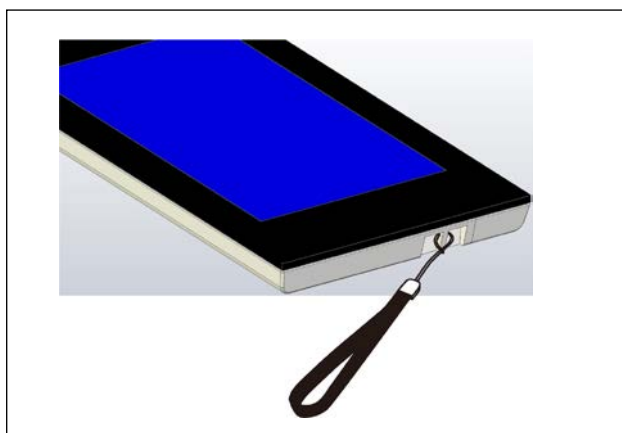


THẬN TRỌNG :

Khi vận hành bảng điều khiển trong khi cầm trên tay, hãy sử dụng dây đeo hoặc phụ kiện tương tự để tránh vô tình làm rơi.

Có thể gắn dây đeo vào lỗ ở dưới cùng của bảng điều khiển.

Vì dây đeo không đi kèm; người dùng phải tự cung cấp dây đeo của riêng mình.



3. HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN CỦA IP-510

LK-1900C được giải thích là tiêu chuẩn trong Sổ tay hướng dẫn này.

① BẬT công tắc nguồn

Khi BẬT nguồn lần đầu tiên, màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị.

Thiết lập ngôn ngữ sử dụng. (Có thể thay đổi bằng công tắc bộ nhớ U239.)



Khi kết thúc màn hình lựa chọn bằng nút

HỦY hoặc nút ENTER mà không chọn ngôn ngữ, màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ lại hiển thị khi BẬT nguồn lần sau.



② Chọn Số mẫu may bạn muốn may.

Khi bật nguồn, hiển thị màn hình chuẩn may riêng lẻ.

Hình dạng may được chọn hiện tại được hiển thị ở giữa màn hình trên nút CHỌN HÌNH DẠNG

MAY A. Nhấn nút này cho phép bạn chọn

hình dạng may.

Để biết chi tiết về việc chọn hình dạng may, hãy tham khảo "5. THỰC HIỆN CHỌN HÌNH DẠNG MAY" trang 14.



Đối với Số mẫu may, tham khảo danh sách hình dạng may.

Khi nhấn phím SẴN SÀNG B, màu nền của màn hình LCD sẽ chuyển sang màu xanh lá cây, và máy may được đặt ở trạng thái có thể may được.

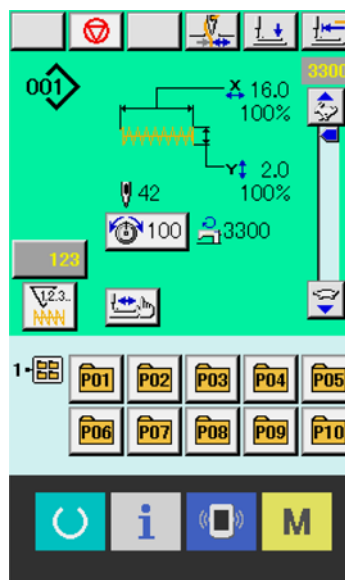
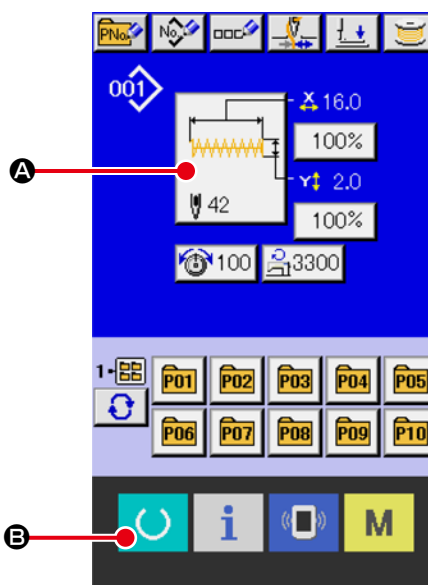


Khi chân vịt nâng lên, hãy cẩn thận không để ngón tay bị kẹt vào chân vịt vì chân vịt di chuyển sau khi hạ xuống.

③ Bắt đầu may.

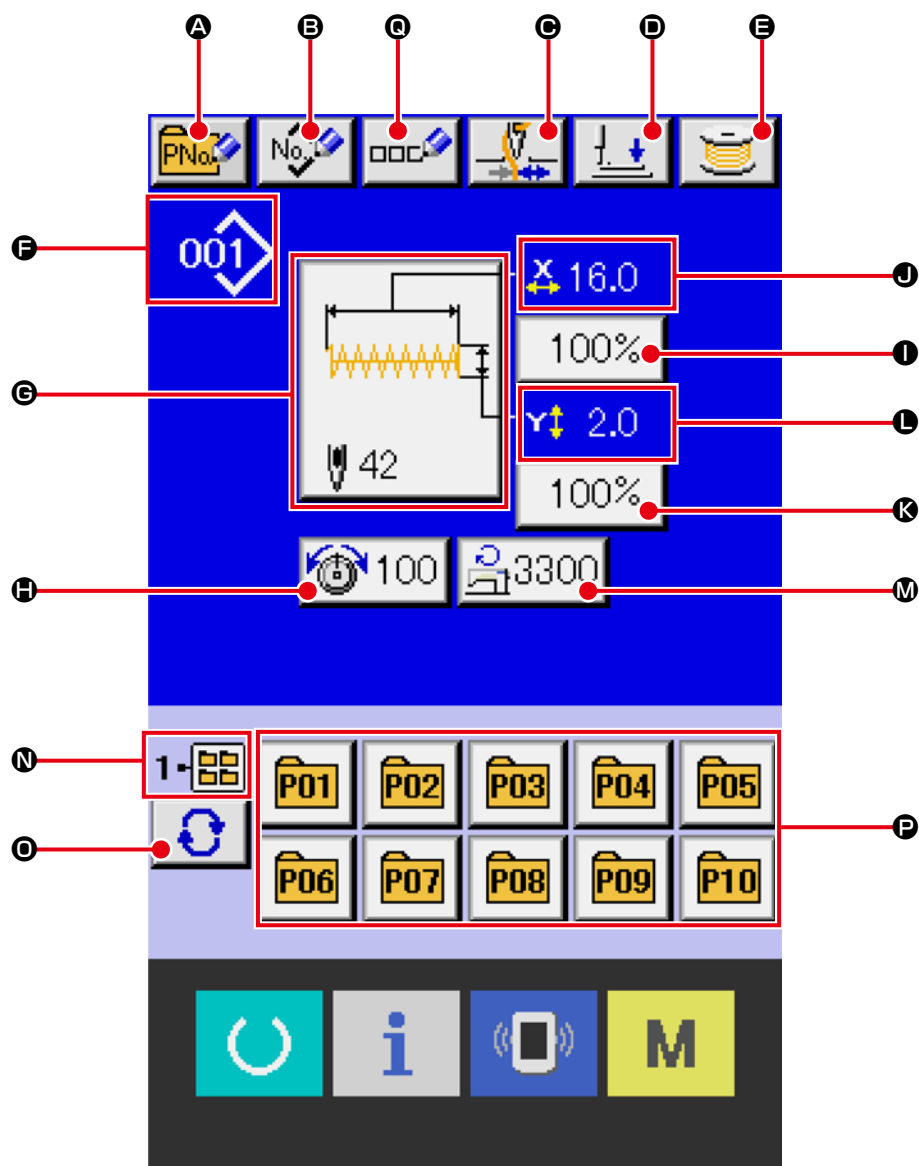
Đặt sản phẩm may vào phần chân vịt, và vận hành bàn đạp để khởi động máy may, và công việc may sẽ bắt đầu.

* Đối với màn hình, tham khảo "4. PHẦN HIỂN THỊ LCD TẠI THỜI ĐIỂM CHỌN HÌNH DẠNG MAY" trang 8.



4. PHẦN HIỂN THỊ LCD TẠI THỜI ĐIỂM CHỌN HÌNH DẠNG MAY

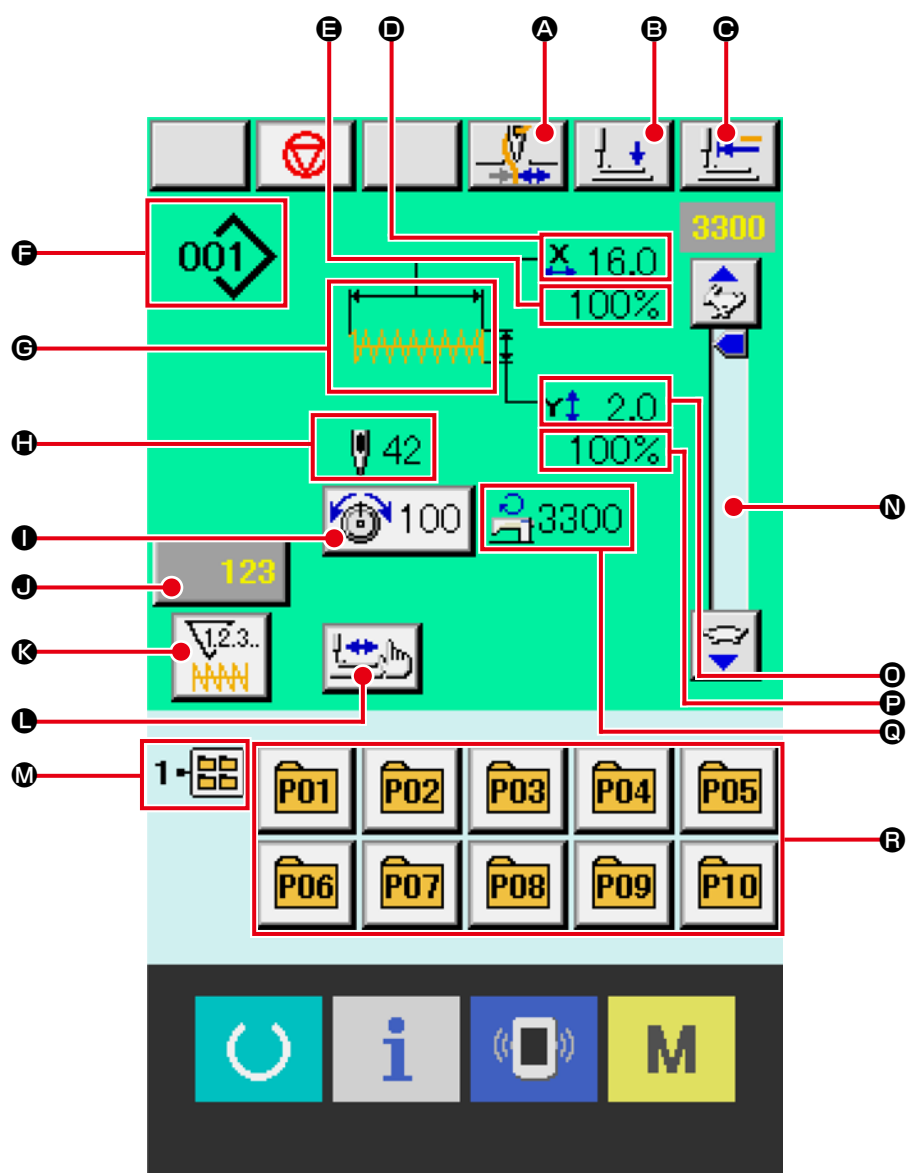
4-1 Màn hình tiêu chuẩn may cá nhân



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút ĐĂNG KÝ MẪU MAY TRỰC TIẾP MỚI	Đăng ký một mẫu may trực tiếp mới bằng cách sử dụng mẫu may cá nhân hiện được chọn. → Tham khảo phần "15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 40.
B	Nút ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY CỦA NGƯỜI DÙNG	Đăng ký một mẫu người dùng mới vào máy may bằng cách sử dụng mẫu may cá nhân hoặc mẫu may phương tiện hiện được chọn. → Tham khảo phần "14. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY NGƯỜI DÙNG" trang 39.
C	Nút KẸP CHỈ	Chọn tác dụng/không tác dụng của kẹp chỉ.  : Kẹp chỉ không tác dụng  : Kẹp chỉ có tác dụng * Khi cài đặt cấm kẹp chỉ bằng công tắc bộ nhớ L035, thì nút kẹp chỉ không hiển thị.
D	Nút HẠ THẤP CHÂN VỊT	Có thể hạ thấp chân vịt và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt.
E	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuốn chỉ suốt. → Tham khảo phần "12. QUAY CHỈ SUỐT" trang 34.
F	Hiển thị SỐ MẪU MAY	Hiển thị loại và số của mẫu hiện được chọn. Có hai loại mẫu may: ① Mẫu may cá nhân No.001-100 : Mẫu chuẩn No.101-999 : Mẫu của người dùng  : Mẫu chuẩn  : Mẫu của người dùng ② Mẫu phương tiện  : Mẫu phương tiện
G	Nút CHỌN HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị hình dạng may đang được chọn trên nút này và khi nhấn nút, hiển thị màn hình chọn hình dạng may. → Tham khảo phần "5. THỰC HIỆN CHỌN HÌNH DẠNG MAY" trang 14.
H	Nút CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ KIM	Hiển thị giá trị độ căng chỉ kim được cài đặt cho mẫu may hiện được chọn trên nút này. Để thay đổi giá trị độ căng chỉ kim, nhấn nút này để hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu mục. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.

	Nút và hiển thị	Mô tả
❶	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ X	Hiển thị giá trị kích thước thực tế theo hướng X của hình dạng may đang được chọn. Khi chọn nhập giá trị kích thước thực tế bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ U064, hiển thị nút cài đặt giá trị kích thước thực tế X. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
❷	Nút CÀI ĐẶT TỶ LỆ KÍCH THƯỚC X	Hiển thị tỷ lệ kích thước theo hướng X của hình dạng may đang được chọn trên nút này. Khi cài đặt nhập tỷ lệ thành không chọn bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ U064, nút sẽ biến mất và hiển thị tỷ lệ X. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
❸	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ Y	Hiển thị giá trị kích thước thực tế theo hướng Y của hình dạng may đang được chọn. Khi chọn nhập giá trị kích thước thực tế bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ U064, hiển thị nút cài đặt giá trị kích thước thực tế Y. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
❹	Nút CÀI ĐẶT TỶ LỆ KÍCH THƯỚC Y	Hiển thị tỷ lệ kích thước theo hướng Y của hình dạng may đang được chọn trên nút này. Khi cài đặt nhập tỷ lệ thành không chọn bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ U064, nút sẽ biến mất và hiển thị tỷ lệ Y. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
❺	GIỚI HẠN TỐC ĐỘ TỐI ĐA	Hiển thị giới hạn tốc độ tối đa được cài đặt hiện tại trên nút này và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu mục. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
❻	Hiển thị SỐ THƯ MỤC	Hiển thị số thư mục nơi lưu nút MẪU MAY TRỰC TIẾP được hiển thị.
❼	Nút CHỌN THƯ MỤC	Bạn có thể chọn một số thư mục từ năm thư mục nơi các mẫu may trực tiếp được đăng ký. Mỗi khi bạn nhấn nút này, số thư mục sẽ thay đổi.
❽	Nút MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị các mẫu may trực tiếp được đăng ký trong số thư mục hiện được chọn. Có thể thay đổi các số mẫu may trực tiếp chỉ bằng một lần chạm. → Tham khảo phần "15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 40.
❾	Nút NHẬP VĂN BẢN	Hiển thị màn hình nơi bạn có thể nhập tên mẫu may. → Tham khảo phần "19. ĐẶT TÊN MẪU MAY" trang 51.

4-2 Màn hình máy



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút KẸP CHỈ	Chọn tác dụng/không tác dụng của kẹp chỉ.  : Kẹp chỉ không tác dụng  : Kẹp chỉ có tác dụng * Khi cài đặt cấm kẹp chỉ bằng công tắc bộ nhớ U035, thì nút kẹp chỉ không hiển thị.
B	Nút HẠ THẤP CHÂN VỊT	Có thể hạ thấp chân vịt và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt.
C	Nút QUAY LẠI GỐC	Nút này đưa chân vịt về vị trí bắt đầu may và nâng chân vịt lên.
D	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ X	Hiển thị giá trị kích thước thực tế theo hướng X của hình dạng may đang được chọn.
E	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC X	Hiển thị tỷ lệ kích thước theo hướng X của hình dạng may đang được chọn.
F	Hiển thị SỐ MẪU MAY	Hiển thị loại và số của mẫu hiện được chọn. Có hai loại mẫu may: ① Mẫu may cá nhân No.001-100 : Mẫu chuẩn No.101-999 : Mẫu của người dùng  : Mẫu chuẩn  : Mẫu của người dùng ② Mẫu phương tiện  : Mẫu phương tiện
G	Hiển thị HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị hình dạng may đang được chọn hiện tại.
H	Hiển thị tổng số mũi may của HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị tổng số mũi may của hình dạng may đang được chọn hiện tại.
I	Nút CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ KIM	Giá trị độ căng chỉ kim được cài đặt cho dữ liệu mẫu may đang được chọn sẽ hiển thị trên nút này, và khi nhấn nút, hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu mục. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
J	Nút THAY ĐỔI GIÁ TRỊ BỘ ĐẾM	Giá trị bộ đếm hiện tại được hiển thị trên nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm. → Tham khảo phần "13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM" trang 35.
K	Nút THAY ĐỔI BỘ ĐẾM	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo phần "13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM" trang 35.

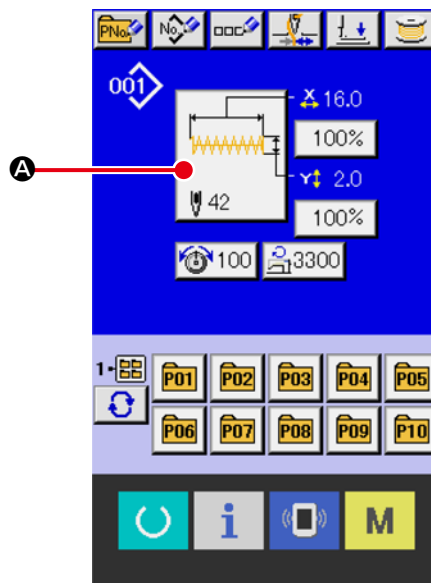
	Nút và hiển thị	Mô tả
L	Nút MAY BU'ỚC	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo phần "8. KIỂM TRA HÌNH DẠNG MẪU MAY" trang 24.
M	Hiển thị SỐ THƯ' MỤC	Hiển thị số thư mục hiện đang được chọn.
N	Biến trở TỐC ĐỘ	Có thể thay đổi số vòng quay của máy may.
O	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ Y	Hiển thị giá trị kích thước thực tế theo hướng Y của hình dạng may đang được chọn.
P	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC Y	Hiển thị tỷ lệ kích thước theo hướng Y của hình dạng may đang được chọn.
Q	Hiển thị GIỚI HẠN TỐC ĐỘ TỐI ĐA	Hiển thị giới hạn tốc độ tối đa được cài đặt hiện tại.
R	Nút MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị các mẫu may trực tiếp được đăng ký trong số thư mục hiện được chọn. Có thể thay đổi các số mẫu may trực tiếp chỉ bằng một lần chạm. → Tham khảo phần "15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚ' MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 40.

5. THỰC HIỆN CHỌN HÌNH DẠNG MAY

① Hiện thị màn hình chuẩn may cá nhân.

Việc chọn hình dạng may chỉ có thể thực hiện trên màn hình chuẩn may cá nhân (màu xanh lam).

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân (màu xanh lam).



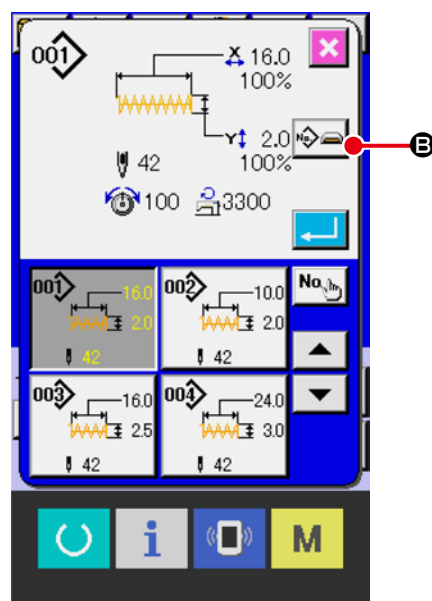
② Gọi màn hình chọn hình dạng may.

Nhấn nút HÌNH DẠNG MAY  **A** và hiển thị màn hình chọn hình dạng may.

③ Chọn loại hình dạng may.

Có hai loại hình dạng may có sẵn.

Nhấn nút CHỌN HÌNH DẠNG MAY  **B**.



④ Xác định loại hình dạng may.

Hai loại hình dạng may được mô tả dưới đây.

Chọn loại mong muốn.

chữ tượng hình	Tên	Số lượng mẫu may tối đa
	Mẫu chuẩn (No.001-100)	1900/1901/1902/1905 : 100 1903 : 50
	Mẫu của người dùng (No.101-999)	899
	Mẫu phương tiện	999

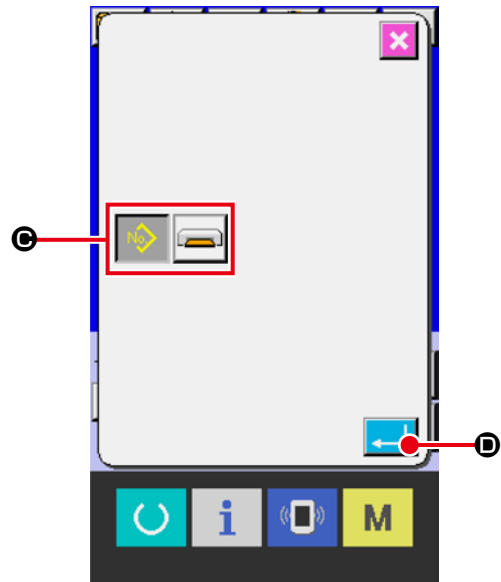
Chọn hình dạng may bạn muốn từ nút CHỌN

HÌNH DẠNG MAY  và nhấn nút ENTER 

 . Hiện thị màn hình danh sách hình dạng may tương ứng với loại hình dạng may bạn đã chọn.



Đảm bảo sử dụng phương tiện đã được định dạng bằng IP-510.
Để biết quy trình định dạng phương tiện, tham khảo "27-3 Thực hiện định dạng" trang 90.

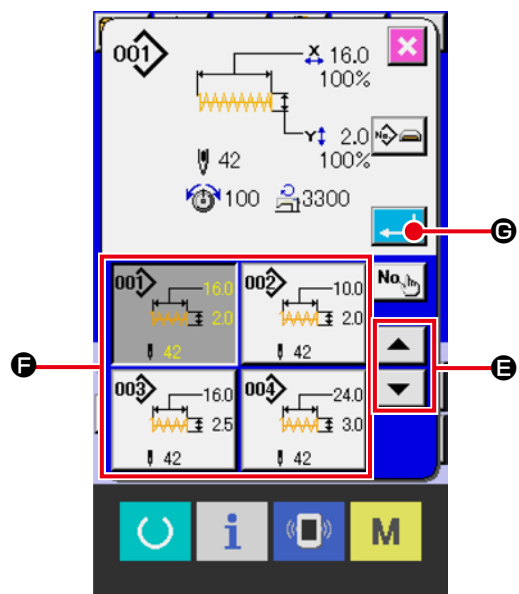


⑤ Chọn hình dạng may.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN hoặc XUỐNG 

 , các nút HÌNH DẠNG MAY  sẽ thay đổi theo thứ tự.

Mô tả hình dạng đường may được hiển thị trong nút. Tại đây, nhấn nút HÌNH DẠNG MAY mà bạn muốn chọn. Chi tiết của hình dạng đã chọn được hiển thị ở phần trên cùng của màn hình.



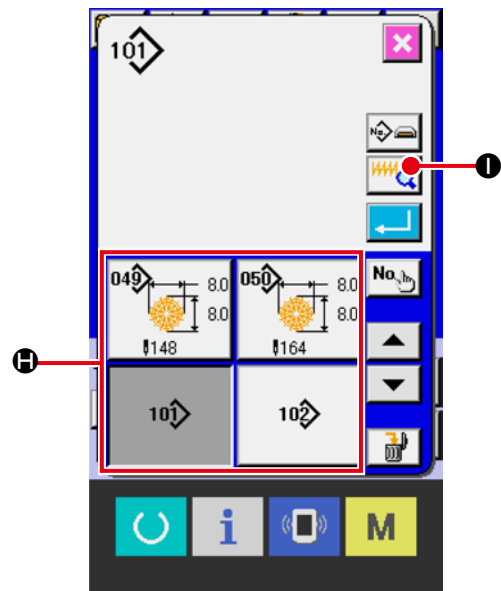
⑥ Xác định hình dạng may.

Nhấn nút ENTER   để xác nhận hình dạng may đã chọn và hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân.

Khi hình dạng may là mẫu may người dùng hoặc mẫu may phương tiện, thì hiển thị màn hình như ở phía bên phải.

Hiển thị các nút CHỌN SỐ MẪU MAY  đã được đăng ký cho mẫu may người dùng hoặc mẫu may phương tiện. Nhấn nút Số mẫu may mà bạn muốn chọn.

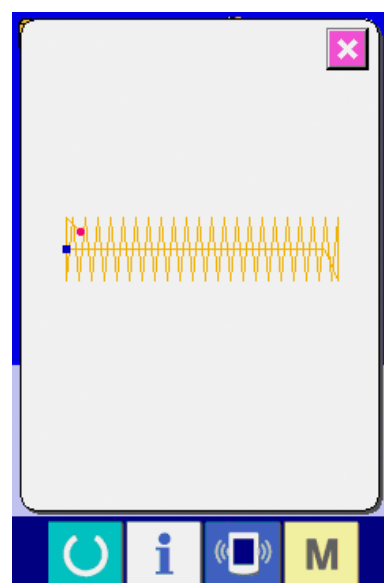
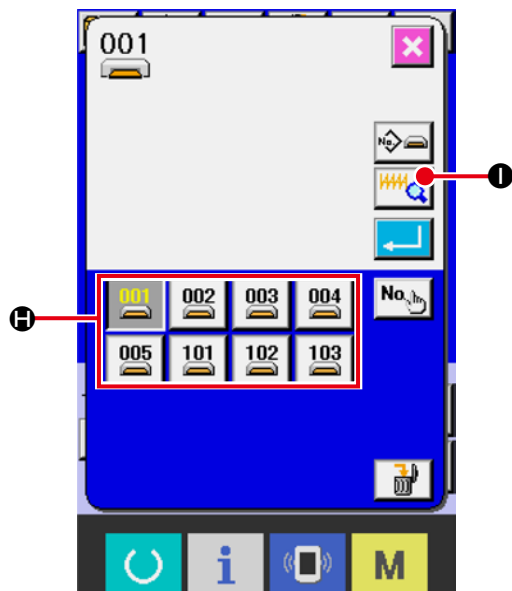
Ngoài ra, khi bạn muốn xác nhận hình dạng đã chọn, nhấn nút TRÌNH XEM  . Sau đó màn hình xem sẽ hiển thị và hình dạng đã chọn sẽ được hiển thị.



Khi hình dạng may là mẫu may phương tiện, thì hiển thị màn hình như ở phía bên phải.

Hiển thị các nút CHỌN SỐ MẪU MAY  đã được đăng ký cho mẫu may phương tiện. Nhấn nút Số mẫu may mà bạn muốn chọn.

Ngoài ra, khi bạn muốn xác nhận hình dạng đã chọn, nhấn nút TRÌNH XEM  . Sau đó màn hình xem sẽ hiển thị và hình dạng đã chọn sẽ được hiển thị.



6. DANH SÁCH MẪU MAY CHUẨN

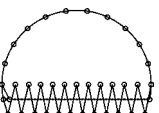
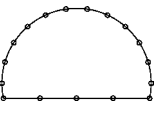
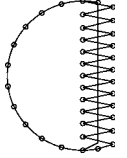
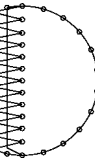
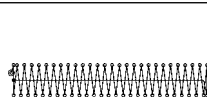
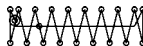
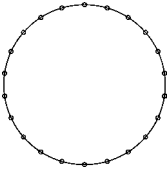
6-1 LK-1900C / LK-1901C / LK-1902C / LK-1905C

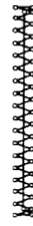
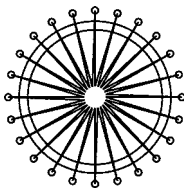


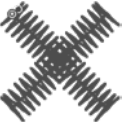
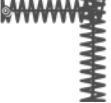
1. Cỡ may hiển thị kích thước khi tỷ lệ là 100%.
2. Tham khảo Số lượng chân khóa kẹp vào bàn máy riêng của chân khóa kẹp.
3. Đối với dấu ☆, hãy làm trống chân khóa kẹp để sử dụng.
4. Sử dụng các mẫu may có dấu * để may vải denim.
5. Số 51 dành cho máy không có thiết bị kẹp chỉ.
6. Mẫu may số 41 đến 46 dành cho chân khóa kẹp tùy chọn số 12. Góc của các mẫu may khác nhau 5 mm lên xuống so với mẫu may định bộ theo chiều dọc Số 23 đến 26.
7. Chỉ có thể may Mẫu may số 100 bằng Dòng máy LK-1905C.
Đối với bất kỳ mẫu máy may nào khác ngoài Dòng máy LK-1905C, sẽ xảy ra lỗi giới hạn hành trình X hoặc lỗi giới hạn hành trình Y."

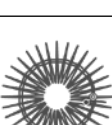
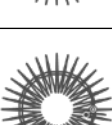
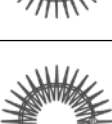
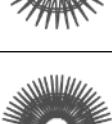
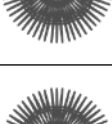
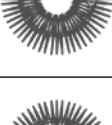
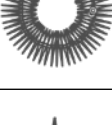
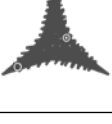
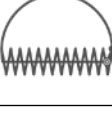
	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Định bộ Kích thước lớn	1(51)		42	2,0	16	1
						2
						3
	2		42	2,0	10	1
						2
						3
	3*		42	2,5	16	1
						4
	4*		42	3,0	24	6
						7
Định bộ Kích thước nhỏ	5		28	2,0	10	1
						2
						3
	6*		28	2,5	16	1
						4
	7		36	2,0	10	1
						2
	8*		36	2,5	16	1
						4
	9*		56	3,0	24	6
						7
Định bộ sản phẩm dệt kim	10*		64	3,0	24	6
						7
						7
Định bộ Kích thước nhỏ	11		21	2,5	6	8
	12		28	2,5	6	8
	13		36	2,5	6	8
Định bộ sản phẩm dệt kim	14		14	2,0	8	5
	15		21	2,0	8	5
	16		28	2,0	8	5

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Định bộ đường thẳng	17		21	0	0	1
						2
						3
	18		28	0	10	1
						2
	19		36	0	25	3
						6
Định bộ chiều dọc	20		41	0	25	6
	21		44	0	35	6
	22		44	0	35	7
	23		28	20	4,0	9
						10
	24		36	20	4,0	9
						10
	25		42	20	4,0	9
						10
	26		56	20	4,0	9
						10

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Định bộ đường thẳng theo chiều dọc	27		18	20	0	11
	28		21	10	0	11
	29		21	20	0	11
	30		28	20	0	11
Định bộ bán nguyệt	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	34		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Định bộ kích thước lớn	37		90	3	24	6
						7
Định bộ sản phẩm dệt kim	38		28	2,0	8	5
Định bộ vòng tròn	39		28	ø12	ø12	16
	40		48	ø12	ø12	16

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Định bộ chiều dọc	41		29	20	2,5	12
	42		39	25	2,5	12
	43		45	25	2,5	12
	44		58	30	2,5	12
	45		75	30	2,5	12
	46		42	30	2,5	12
May lược xuyên tâm	47		91	Đường kính ngoài ø8		15
	48		99			15
	49		148			15
	50		164			15

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Chéo	52		162	12	12	☆
	53		70	10	10	☆
	54		93	9,6	9,6	☆
Định bộ chiều dọc, rộng	55		170	28	12,6	☆
	56		184	26	12,6	☆
	57		46	15	9	☆
	58		70	25	9	☆
Hình chữ L	59		60	11,2	11,2	☆
	60		78	15,2	15,2	☆
	61		60	11,2	11,2	☆
	62		78	15,2	15,2	☆

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
May lược xuyên tâm	63		93	ø8	ø8	15
	64		93	ø8	ø8	15
	65		93	ø8	ø8	15
	66		101	ø8	ø8	15
	67		101	ø8	ø8	15
	68		101	ø8	ø8	15
	69		150	ø8	ø8	15
	70		150	ø8	ø8	15
	71		150	ø8	ø8	15
	72		173	10	11,6	☆
Định bộ bán nguyệt	73		55	7	10	13
	74		65	7	12	13

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Đường may zíc zắc	75		76	10	26	☆
	76		116	3	20,5	6/7
Lỗ khuy giả	77		56	1,6	19,8	6/7
	78		142	25	6,6	☆
Lỗ khuy nhỏ có thanh côn	79		162	25	6,6	☆
	80		183	25	6,6	☆
	81		143	25	6,6	☆
Lỗ khuy nhỏ có thanh thẳng	82		165	25	6,6	☆
	83		262	20	6	☆
Kẻ ô vuông	84		72	25	25	☆
	85		91	25	25	☆
	86		84	16	16	☆
	87		105	26	30	☆
	88		65	30	40	☆

	Số	Sơ đồ đường may	Số lượng đường may	Kích thước may (mm)		Số lượng chân khóa kẹp
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Kẻ ô vuông	89		97	30	30	☆
	90		77	30	30	☆
Ô vuông	91		41	13	30	☆
	92		53	30	40	☆
	93		37	30	30	☆
	94		29	30	30	☆
Nơ cổ	95		52	25	25	☆
	96		49	30	40	☆
	97		45	30	30	☆
Nơ cổ dọc	98		61	25	25	☆
	99		56	30	30	☆
	100		93	50	60	☆

6-2 LK-1903C

Mẫu may số	Dạng đường may	Số lượng chỉ (chỉ)	Kích thước may chuẩn X (mm)	Kích thước may chuẩn Y (mm)	Mẫu may số	Dạng đường may	Số lượng chỉ (chỉ)	Kích thước may chuẩn X (mm)	Kích thước may chuẩn Y (mm)
1 - 34		6-6	3,4	3,4	18 - 44		6	3,4	0
2 - 35		8-8			19 - 45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5 - 36		6-6			22		16		
6 - 37		8-8			23 - 46		6	0	3,4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9 - 38		6-6			26 - 47		6-6	3,4	3,4
10 - 39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28 - 48		6-6		
12 - 40		6-6			29		10-10		
13 - 41		8-8			30 - 49		5-5-5	3,0	2,5
14		10-10			31		8-8-8		
15 - 42		6-6			32 - 50		5-5-5		
16 - 43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

* Các kích thước may chuẩn của X và Y là khi tỷ lệ phóng to/thu nhỏ là 100%.

Sử dụng mẫu may số 34 đến số 50 khi lỗ khuy nhỏ ($\varnothing 1,5$ mm trở xuống).

* Đối với máy may được trang bị dụng cụ cắt chỉ dạng ngắn hiện tượng tổ chim và loại chỉ còn lại ngắn hơn, thì các số mẫu may 23 đến 25, 30 đến 33, 46, 49 và 50 đã được cài đặt sẵn tại nhà máy, tại thời điểm giao hàng, để chúng không được hiển thị.

Để sử dụng các số mẫu may đó, hãy thay đổi cài đặt để công tắc bộ nhớ K102 được hiển thị.

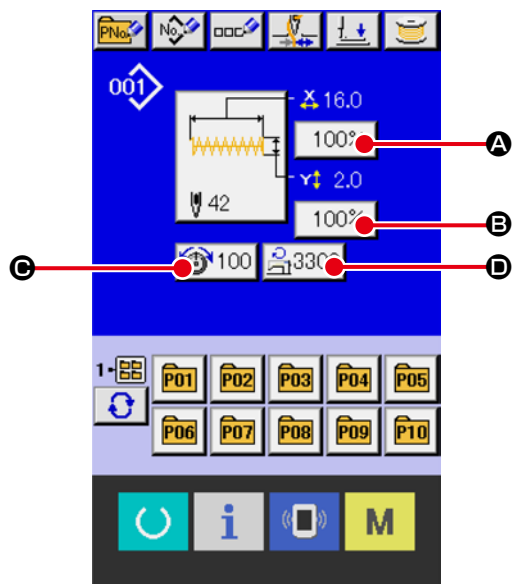
7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC

① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Nếu hiển thị màn hình chuẩn may riêng lẻ, bạn có thể thay đổi dữ liệu mục.

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SẴNG để hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân (màu xanh lam).

* Có thể thay đổi giá trị độ căng chỉ ngay cả trong màn hình may.



② Hiện thị màn hình nhập dữ liệu mục.

Khi nhấn nút dữ liệu mục bạn muốn thay đổi, sẽ hiển thị màn hình nhập dữ liệu mục.

Có bốn mục dữ liệu mục dưới đây.

	Mục	Phạm vi đầu vào	Giá trị ban đầu
Ⓐ	Tỷ lệ kích thước theo hướng X	20 đến 200 (%)	100 (%)
Ⓑ	Tỷ lệ kích thước theo hướng Y	20 đến 200 (%)	100 (%)
Ⓒ	Độ căng chỉ	0 đến 200	50
Ⓓ	Giới hạn tốc độ tối đa	1900 : 400 đến 3300 (sti/min)	3300 (sti/min)
		1901 và 1902 : 400 đến 3000 (sti/min)	3000 (sti/min)
		1903 và 1905 : 400 đến 2700 (sti/min)	2700 (sti/min)

* Có thể thay đổi Ⓐ tỷ lệ kích thước theo hướng X và Ⓑ tỷ lệ kích thước theo hướng Y thành giá trị kích thước thực tế bằng cách chọn công tắc bộ nhớ U064.

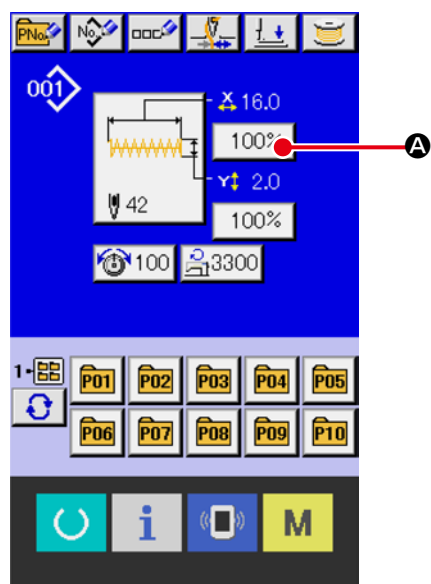
* Phạm vi nhập tối đa của tốc độ giới hạn tối đa Ⓓ và giá trị ban đầu được xác định bằng công tắc bộ nhớ U001.

CẢNH BÁO :

The setting exceeding 100% is dangerous since needle and the cloth presser interferes with each other and needle breakage or the like will occur.

Ví dụ, nhập tỷ lệ kích thước X.

Nhấn 100% Ⓐ để hiển thị màn hình nhập dữ liệu mục.



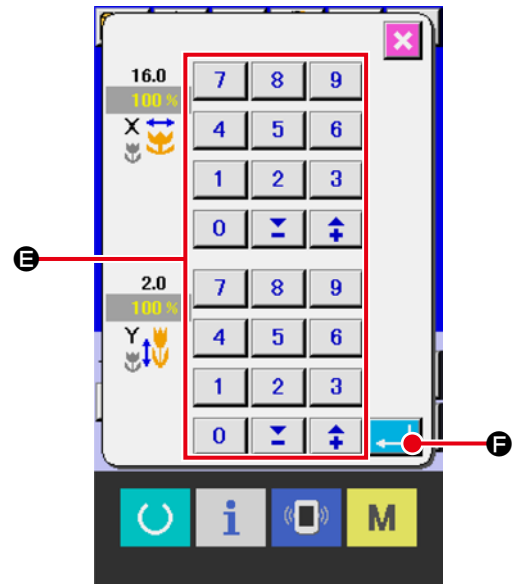
③ Nhập dữ liệu.

Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím và phím +/- **E** .

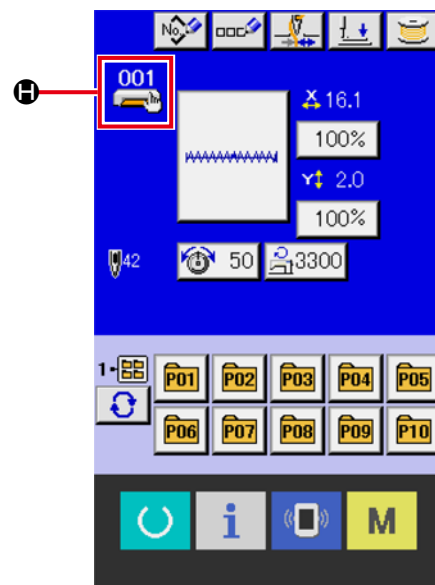
④ Xác định dữ liệu.

Khi nhấn nút ENTER , thì dữ liệu sẽ được xác định.

- * Đối với các dữ liệu mục khác, có thể thay đổi dữ liệu bằng cùng một thao tác.
- * Có thể nhập tỷ lệ X/Y hoặc giá trị X/Y của giá trị kích thước thực tế X/Y trong một màn hình.



Nếu bạn thêm hoặc xóa độ căng chỉ hoặc lệnh căng chỉ của một mẫu may phương tiện, thì sẽ hiển thị loại mẫu may hiện đang được chọn với dấu ngón tay trong màn hình thay đổi, vì thay đổi chưa được lưu.

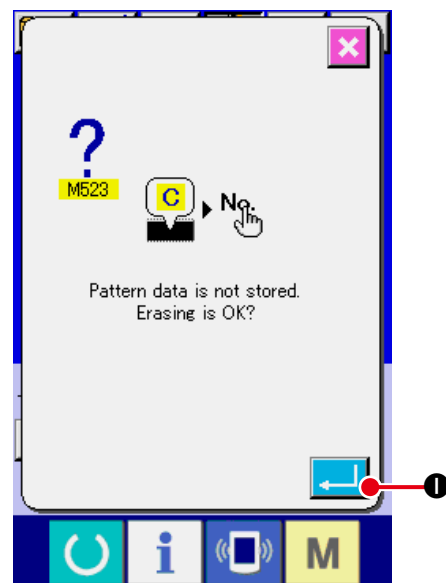


Khi hiển thị màn hình thay đổi **H** , thì màn hình xác nhận thay đổi sẽ xuất hiện khi chuyển mẫu may.

Khi nhấn nút ENTER  **I** , thông tin về mẫu may hiện tại bị vô hiệu hóa và Số mẫu được thay đổi.

Để lưu mẫu may đã thay đổi, tham khảo "**14.**

THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY NGƯỜI DÙNG" trang 39.



8. KIỂM TRA HÌNH DẠNG MẪU MAY



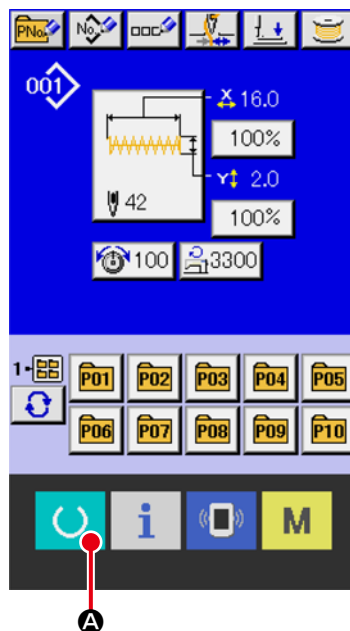
CẢNH BÁO :

Đảm bảo đường viền của mẫu may không bị hỏng sau khi chọn mẫu may. Nếu mẫu may mở rộng ra ngoài chân kẹp phôi, thì kim sẽ va chạm với kẹp phôi.

① Hiện thị màn hình may.

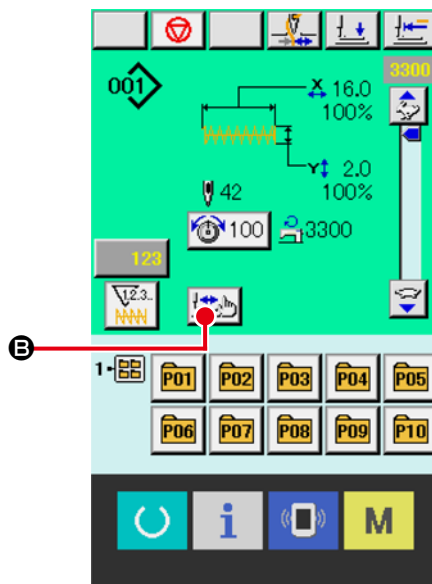
Nếu màn hình chuẩn may riêng lẻ (màu xanh lam) được hiển thị và nhấn phím SẴN SÀNG

A , thì màu nền của màn hình LCD sẽ chuyển sang màu xanh lá cây, và máy sẽ sẵn sàng để may.



② Hiện thị màn hình may bước.

Khi nhấn nút MAY BƯỚC **B** , màn hình may bước sẽ được hiển thị.



③ **Nhấn bàn đạp để hạ chân vịt.**



Ở chế độ này, máy may sẽ không khởi động ngay cả khi nhấn bàn đạp.

④ **Tiến hành may với chân vịt được hạ.**

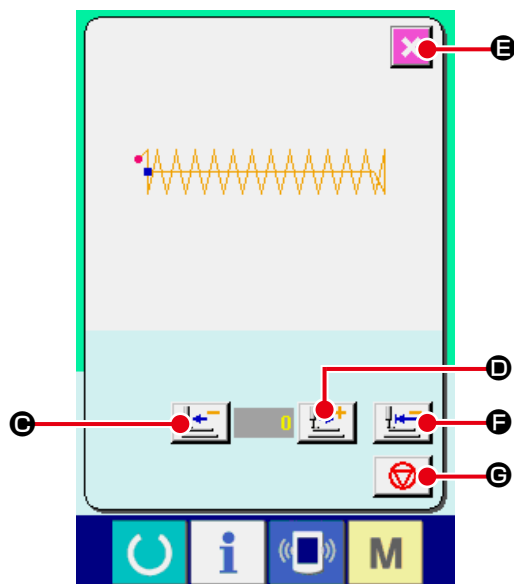
Kiểm tra hình dạng bằng nút CHÂN VỊT LÙI 

 và nút CHÂN VỊT TIỀN  .

Khi nhấn giữ nút trong một thời gian nhất định, chân vịt tiếp tục di chuyển ngay cả khi nhả nút ra.

Khi bạn muốn dừng, nhấn nút DỪNG  .

Khi nhấn nút DI CHUYỂN VỀ GỐC  , máy sẽ di chuyển về gốc và màn hình trở về màn hình may.



Khi nhấn nút tiến chân vịt hoặc lùi chân vịt khi trụ kim hạ, chân vịt sẽ di chuyển sau khi kim tự động trở về vị trí LÊN. Nên hãy cẩn thận.

⑤ **Hoàn tất kiểm tra hình dạng.**

Khi nhấn nút HỦY  , thì màn hình quay về màn hình may.

Nếu chân vịt không ở vị trí bắt đầu hoặc kết thúc may, thì việc nhấn bàn đạp sẽ cho phép may tiếp tục từ giữa quá trình kiểm tra.

9. THAY ĐỔI LỆNH ĐỘ CĂNG CHỈ TẠI MỌI ĐIỂM NHẬP KIM

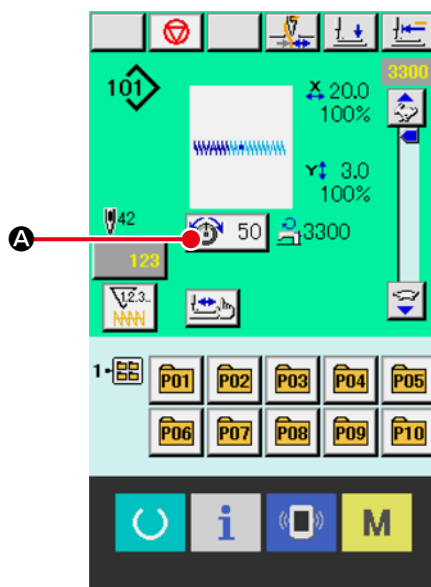
9-1 Thêm hoặc thay đổi lệnh độ căng chỉ tại mọi điểm nhập kim

① Hiện thị màn hình thay đổi lệnh độ căng chỉ

Khi chọn một mẫu may chuẩn, mẫu may người dùng hoặc một mẫu may được lưu trên phương tiện, nhấn nút độ căng chỉ  50 **A** trên màn hình may để hiển thị màn hình cài đặt độ căng chỉ. Nhấn nút THAY ĐỔI LỆNH ĐỘ CĂNG CHỈ  **B** trên màn hình cài đặt độ căng chỉ và màn hình thay đổi lệnh độ căng chỉ sẽ được hiển thị.



Ở chế độ này, máy may sẽ không khởi động ngay cả khi nhấn bàn đạp.



② Xác định vị trí lệnh bạn muốn thay đổi.

Xác định vị trí bạn muốn thêm lệnh độ căng chỉ hoặc bạn muốn thay đổi giá trị lệnh độ căng chỉ bằng nút LÙI MỘT MŨI MAY  **C** hoặc nút TIỀN MỘT MŨI MAY  **D** ở trạng thái chân vịt đã hạ.

Ngoài ra, máy di chuyển đến điểm nhập kim có lệnh độ căng chỉ phía trước hoặc phía sau bằng



E hoặc

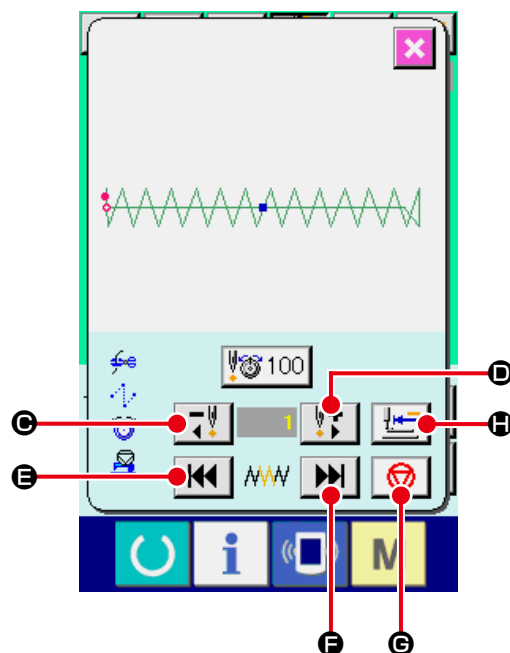
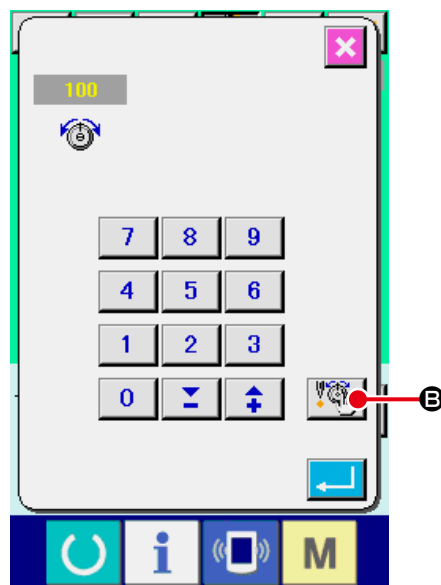


F. Khi bạn muốn dừng di

chuyển, nhấn nút DỪNG  **G**.

Khi nhấn nút DI CHUYỂN VỀ GỐC  **H**, máy sẽ di chuyển về gốc.

Giá trị hiển thị là giá trị tuyệt đối (giá trị độ căng chỉ + giá trị lệnh độ căng chỉ).

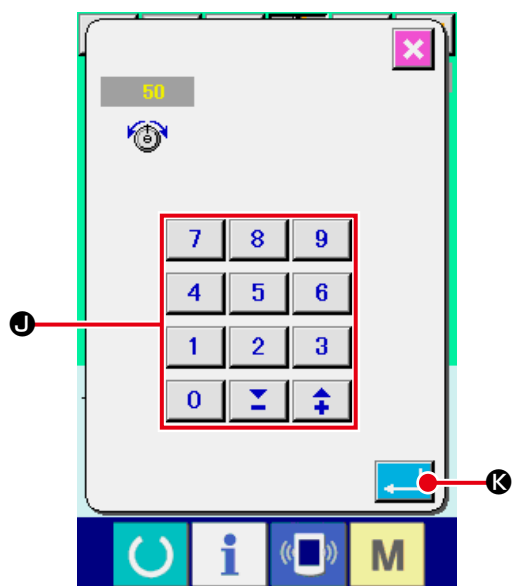
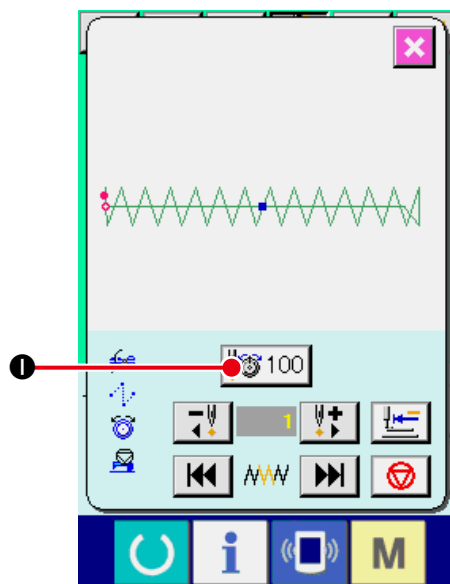


③ Nhập giá trị lệnh độ căng chỉ.

Khi nhấn nút NHẬP LỆNH  50 , thì hiển thị màn hình nhập tăng/giảm giá trị độ căng chỉ. Nhập giá trị bạn muốn bằng MƯỜI phím và phím +/- .

Khi nhấn nút ENTER  , thì dữ liệu sẽ được xác định.

* Đối với các mẫu may chuẩn, nút nhập lệnh độ căng chỉ chỉ được hiển thị ở vị trí đã có lệnh độ căng chỉ

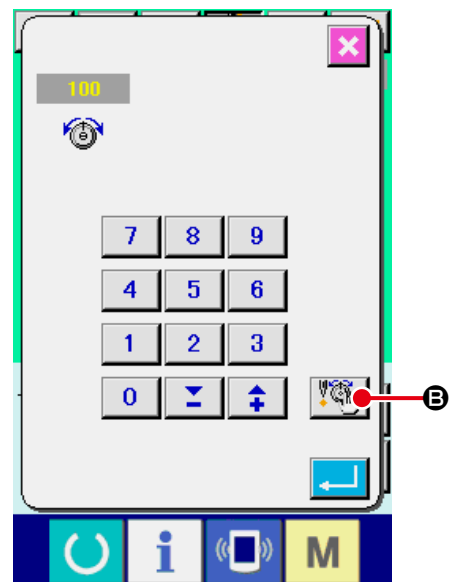
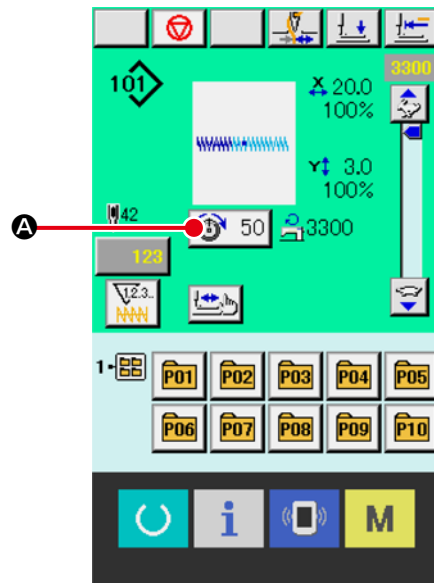


9-2 Xóa lệnh độ căng chỉ tại mọi điểm nhập kim

① Hiện thị màn hình thay đổi lệnh độ căng chỉ.

Khi chọn mẫu may người dùng hoặc mẫu may phương tiện, nhấn nút ĐỘ CĂNG CHỈ  50 **A** trên màn hình may để hiển thị màn hình cài đặt độ căng chỉ.

Khi nhấn nút THAY ĐỔI LỆNH ĐỘ CĂNG CHỈ  **B** trên màn hình cài đặt độ căng chỉ, thì hiển thị màn hình thay đổi lệnh độ căng chỉ.



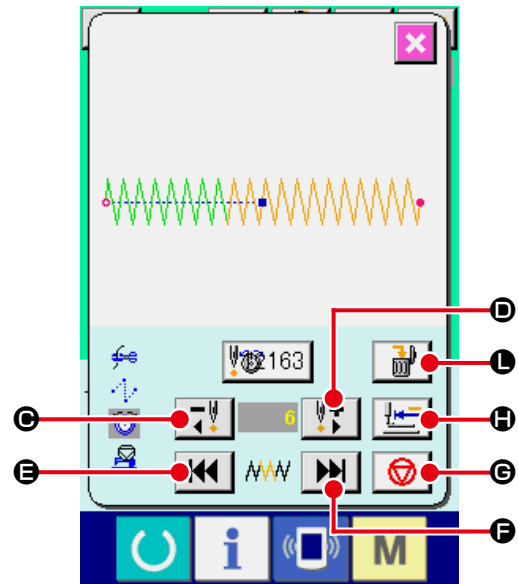
② Chỉ định vị trí lệnh muốn xóa.

Xác định vị trí lệnh bạn muốn xóa bằng nút LÙI MỘT MŨI MAY  **C** hoặc nút TIẾN MỘT MŨI MAY  **D** khi hạ chân vịt xuống.

Ngoài ra, máy di chuyển đến điểm nhập kim có lệnh độ căng chỉ phía trước hoặc phía sau bằng  **E** hoặc  **F**. Khi bạn muốn dừng di chuyển, nhấn nút DỪNG  **G**.

Khi nhấn nút DI CHUYỂN VỀ GỐC  **H**, máy sẽ di chuyển về gốc.

Khi điểm nhập kim hiện tại tồn tại trên lệnh độ căng chỉ, sẽ hiển thị nút XÓA LỆNH  **L**.

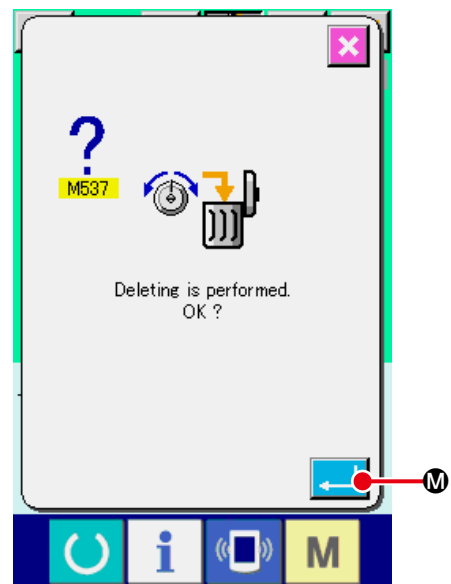


③ Xóa lệnh độ căng chỉ.

Khi nhấn nút XÓA LỆNH  **L**, sẽ hiển thị màn hình xóa lệnh.

Khi nhấn nút ENTER  **M**, lệnh sẽ được xóa.

* Đối với các mẫu may chuẩn, không thể xóa lệnh độ căng chỉ.



10. THỰC HIỆN XÓA LỖI BÔI TRƠN

Khi số mũi may bôi trơn vượt quá 100 triệu mũi may trở lên, lỗi E220, cảnh báo bôi trơn sẽ xảy ra khi BẬT nguồn.

Xóa số mũi may bôi trơn bằng công tắc bộ nhớ

U245, xóa lỗi bôi trơn sau khi bôi trơn lại.

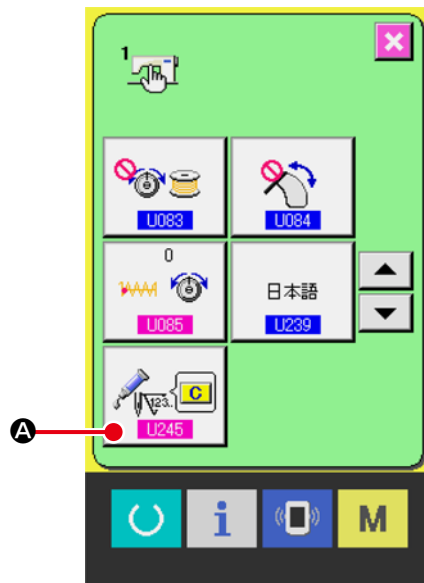
Hiện thị E220 mỗi khi BẬT nguồn cho đến khi thực hiện thao tác xóa.

Khi số mũi may bôi trơn vượt quá 120 triệu mũi may trở lên, E221, xảy ra lỗi bôi trơn khi nhấn phím SẴN SÀNG.

Khi xảy ra lỗi E221, thì không thể may.

Xóa số mũi may bôi trơn bằng công tắc bộ nhớ

U245, xóa lỗi bôi trơn sau khi bổ sung mỡ bôi trơn.



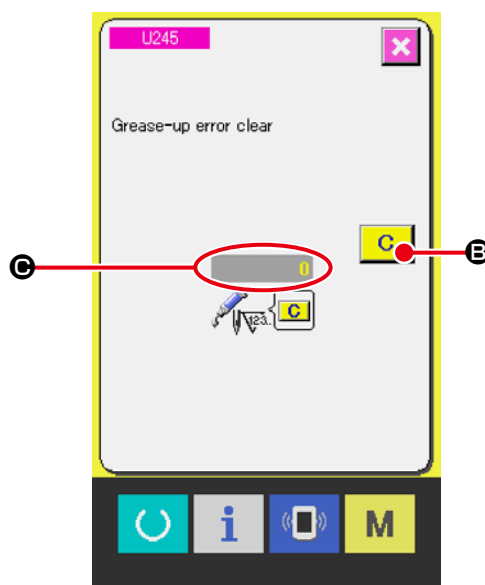
① Hiện thị màn hình danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ.

Hiện thị màn hình danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ và chọn nút **A** của **U245** Xóa lỗi bôi trơn.

Hiện thị màn hình xóa lỗi bôi trơn.

② Xóa số mũi may bôi trơn.

Khi nhấn nút XÓA **C** **B**, cửa sổ bật lên sẽ đóng lại và có thể xóa số mũi may bôi trơn.



1. Hiện thị lại mã lỗi E220 hoặc E221 trừ khi SỐ LƯỢNG MŨI MAY C được chuyển thành “0” sau khi bổ sung dầu mỡ cho các vị trí được chỉ định.
Khi hiện thị E221, thì máy may không hoạt động. Nên hãy cẩn thận.
2. Đảm bảo TẮT nguồn trước khi bôi trơn.

11. SỬ DỤNG CÔNG TẮC DỪNG TẠM THỜI

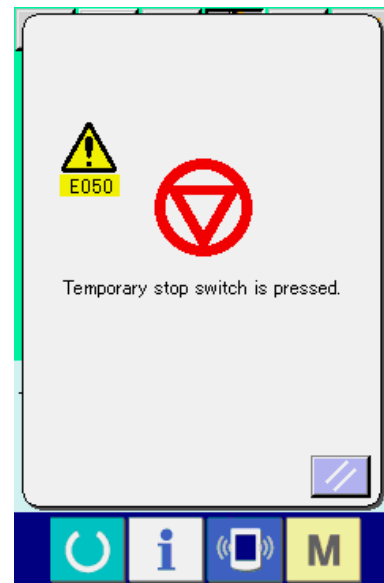
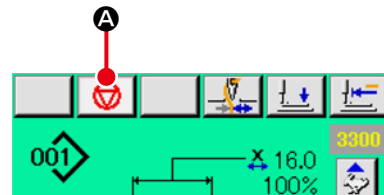
Khi chọn nút dừng tạm thời trên bảng điều khiển bằng công tắc bộ nhớ **U031**, sẽ hiển thị nút DỪNG TẠM THỜI  **A** trên màn hình máy.

Khi nhấn nút DỪNG TẠM THỜI  **A** trong khi máy, máy có thể được dừng lại.

Lúc này, hiển thị màn hình lỗi để thông báo rằng đã nhấn nút DỪNG TẠM THỜI  **A**.



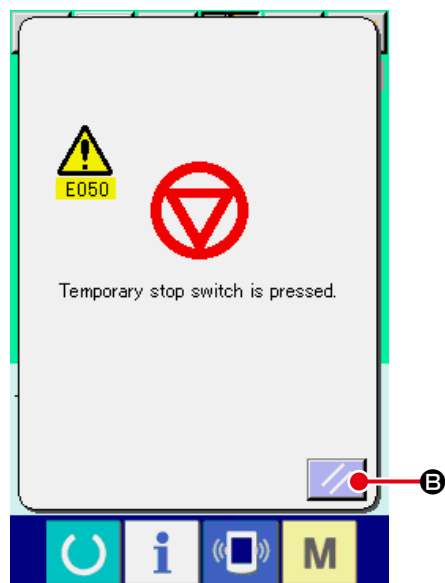
Thực hiện thao tác tương tự khi sử dụng công tắc bên ngoài để dừng tạm thời.



11-1 Để tiếp tục thực hiện may từ một số điểm trong lúc may

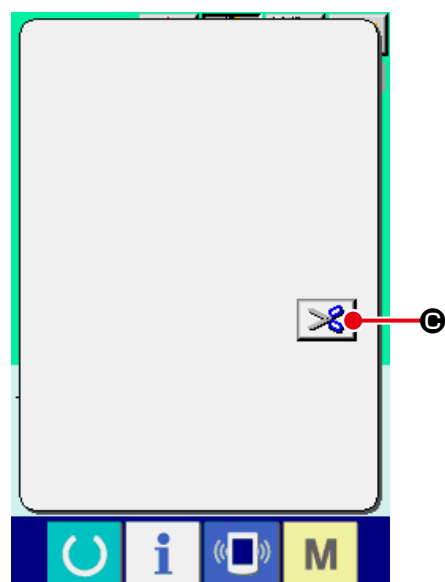
① Xóa lỗi.

Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI  ❸ để giải phóng lỗi.



② Thực hiện cắt chỉ.

Nhấn nút CẮT CHỈ  ❷ để thực hiện. Khi đã thực hiện cắt chỉ, nút LÙI LẠI  ❹, nút TIẾN LÊN  ❺ và nút QUAY LẠI GÓC  ❻ sẽ hiển thị trên màn hình.

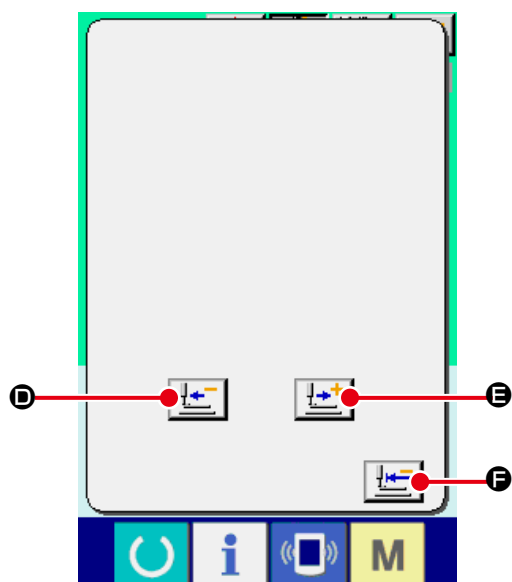


③ Điều chỉnh chân vịt đến vị trí may lại.

Khi nhấn nút LÙI LẠI  ❹, chân vịt sẽ lùi từng mũi may và khi nhấn nút TIẾN LÊN  ❺, nó sẽ tiến lên từng mũi may.
Di chuyển chân vịt về vị trí may lại.

④ Khởi động lại quá trình may

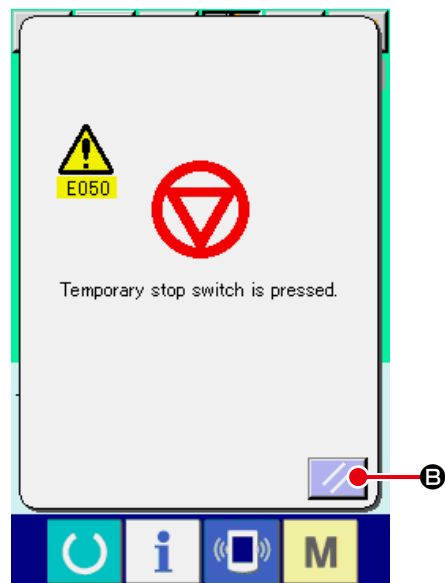
Khi nhấn bàn đạp, việc may bắt đầu lại.



11-2 Để thực hiện may lại từ đầu

① Xóa lỗi.

Nhấn nút CÀI ĐẶT LẠI  **B** để giải phóng lỗi.



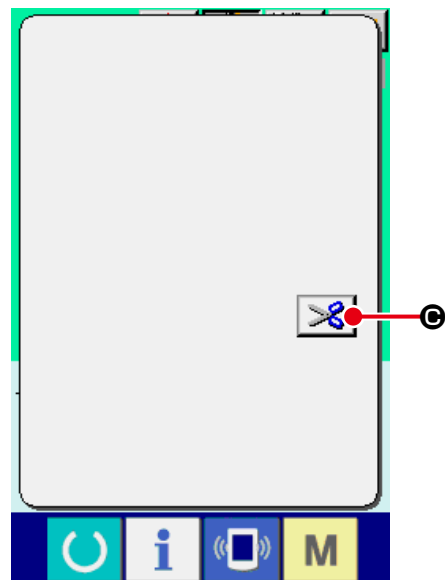
② Thực hiện cắt chỉ.

Nhấn nút CẮT CHỈ  **C** để thực hiện cắt chỉ.

Khi việc cắt chỉ được thực hiện, nút LÙI LẠI 

D, nút TIẾN LÊN  **E** và nút QUAY LẠI GỐC

 **F** sẽ hiển thị trên màn hình.

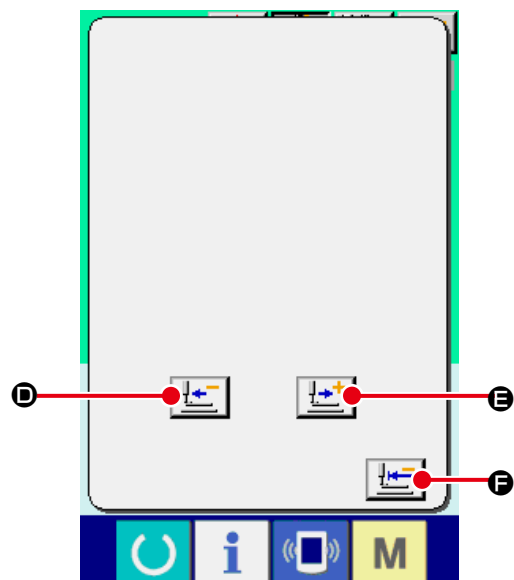


③ Quay lại gốc.

Khi nhấn nút QUAY LẠI GỐC  **F**, cửa sổ bật lên sẽ đóng lại, màn hình may hiển thị và máy sẽ trở về vị trí bắt đầu may.

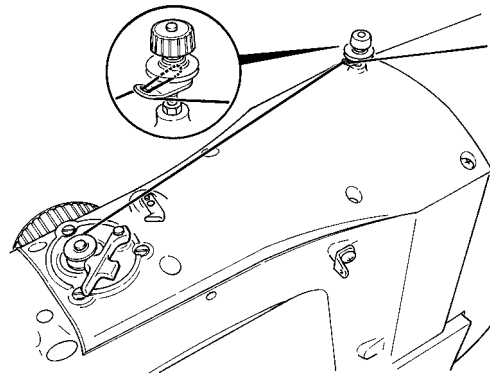
④ Thực hiện lại công việc may từ đầu

Khi nhấn bàn đạp, việc may bắt đầu lại.



12. QUAY CHỈ SUỐT

Luồn chỉ để cuộn chỉ suốt như minh họa trong hình bên phải.



① Hiện thị màn hình quay suốt chỉ.

Nếu hiển thị màn hình chuẩn may riêng lẻ (màu xanh lam), nhấn nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT



A để hiển thị màn hình quay suốt chỉ.



② Bắt đầu quay suốt chỉ.

Nhấn bàn đạp khởi động, và máy may quay và bắt quay chỉ trên suốt.

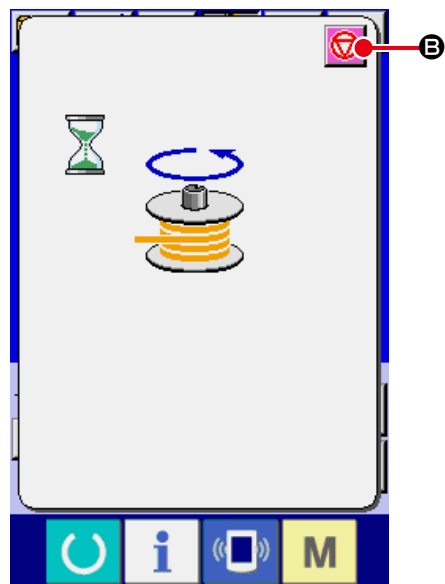


③ Dừng máy may.

Nhấn nút DỪNG  **B** và máy may dừng lại và trở về chế độ bình thường.

Hoặc, nhấn bàn đạp khởi động lần nữa khi đang quay suốt chỉ và máy may sẽ dừng lại trong khi chế độ quay chỉ suốt vẫn giữ nguyên. Nhấn bàn đạp khởi động lần nữa và quá trình quay suốt chỉ sẽ bắt đầu lại.

Sử dụng cách này khi quay chỉ suốt quanh nhiều suốt chỉ.



Bộ phận đánh suốt không hoạt động ngay sau khi BẬT nguồn hoặc di chuyển từ đầu vào bộ phận chính.

Thực hiện quay suốt chỉ sau khi cài đặt Số mẫu may hoặc hoạt động tương tự, nhấn phím SẴN SÀNG  và làm cho màn hình may hiển thị.

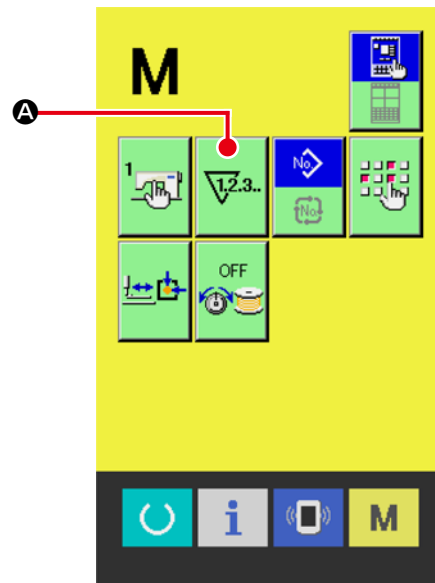
13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM

13-1 Quy trình cài đặt bộ đếm

① Hiện thị màn hình cài đặt bộ đếm.

Khi nhấn phím **M** trên màn hình chuẩn may độc lập, nút cài đặt bộ đếm  **A** được hiển thị trên màn hình.

Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình cài đặt bộ đếm.



② Lựa chọn kiểu bộ đếm

Máy may này có ba bộ đếm khác nhau, tức là bộ đếm may, bộ đếm số lượng chiếc và bộ đếm suốt chỉ.

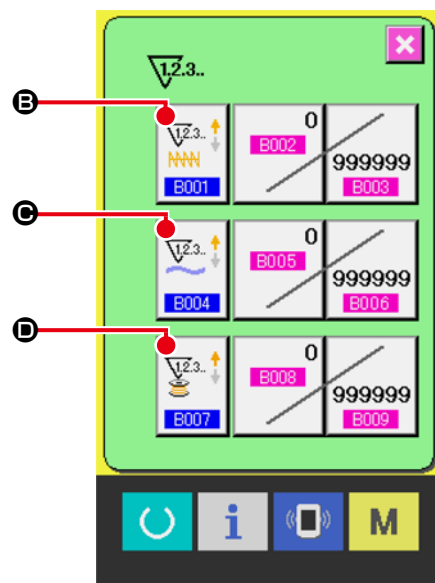
Khi nhấn nút LỰA CHỌN LOẠI BỘ ĐẾM MAY 

B, nút SỐ LƯỢNG CHIẾC nút LỰA CHỌN LOẠI

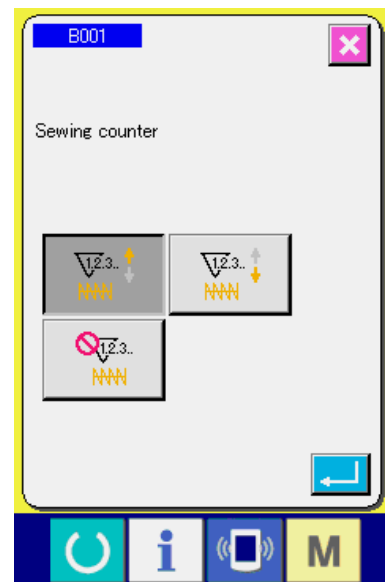
BỘ ĐẾM  **C** hoặc nút LỰA CHỌN LOẠI SUỐT

CHỈ  **D**, sẽ hiển thị màn hình chọn loại bộ

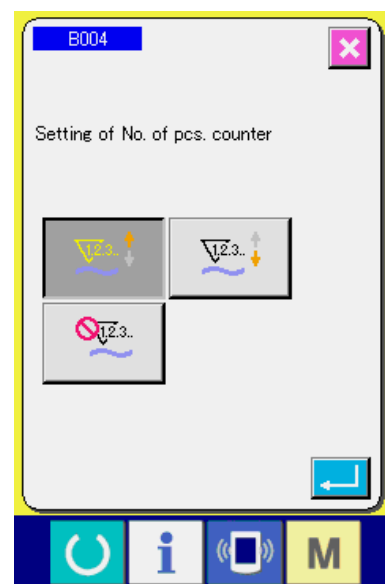
đếm tương ứng. Trên màn hình này, có thể chọn riêng lẻ từng loại bộ đếm.



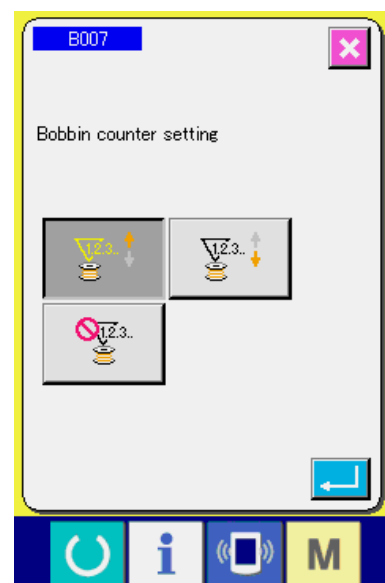
[Bộ đếm may]	
	Bộ đếm XUÔI : Mỗi lần thực hiện may một mẫu, giá trị hiện tại được cộng thêm. Khi giá trị hiện tại bằng với giá trị đã thiết lập, màn hình đếm xuôi được hiển thị.
	Bộ đếm NGƯỢC : Mỗi lần thực hiện may một mẫu, giá trị hiện tại được đếm ngược. Khi giá trị hiện tại về "0", màn hình đếm xuôi được hiển thị.
	Bộ đếm không sử dụng : Bộ đếm may không đếm hình dạng đã hoàn thiện ngay cả khi máy đã may xong hình dạng đó. Không hiển thị màn hình bộ đếm của bộ đếm may.



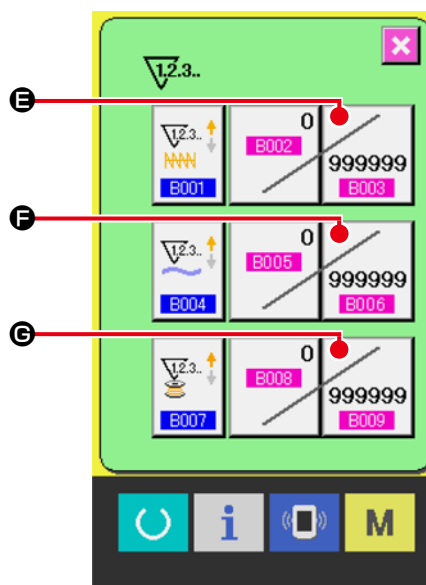
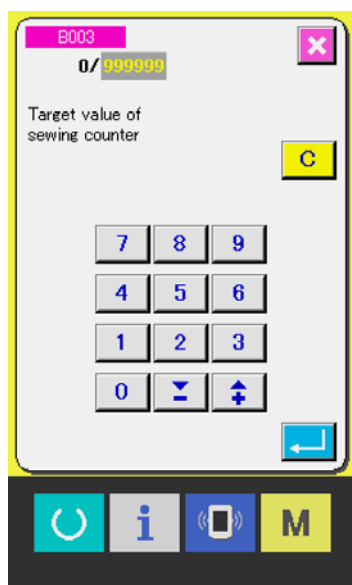
[Bộ đếm số lượng sản phẩm]	
	Bộ đếm XUÔI : Mỗi lần thực hiện một lần may kết hợp, giá trị hiện tại sẽ tăng lên. Khi giá trị hiện tại bằng với giá trị đã thiết lập, màn hình đếm xuôi được hiển thị.
	Bộ đếm NGƯỢC : Mỗi lần thực hiện một lần may kết hợp, giá trị hiện tại sẽ giảm xuống. Khi giá trị hiện tại bằng "0", màn hình đếm xuôi được hiển thị.
	Bộ đếm không sử dụng : Bộ đếm may không đếm hình dạng đã hoàn thiện ngay cả khi máy đã may xong hình dạng đó. Không hiển thị màn hình bộ đếm của bộ đếm may.



[Bộ đếm chỉ trên suốt]	
	Bộ đếm XUÔI : Bộ đếm tăng giá trị hiện tại thêm một mỗi lần máy may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại bằng với giá trị đã thiết lập, màn hình đếm xuôi được hiển thị.
	Bộ đếm NGƯỢC : Bộ đếm giảm giá trị hiện tại đi một mỗi lần máy may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại bằng "0", màn hình đếm xuôi được hiển thị.
	Bộ đếm không sử dụng : Bộ đếm suốt chỉ không thực hiện đếm. Không hiển thị màn hình bộ đếm của bộ đếm suốt chỉ.



③ Thay đổi giá trị cài đặt bộ đếm.

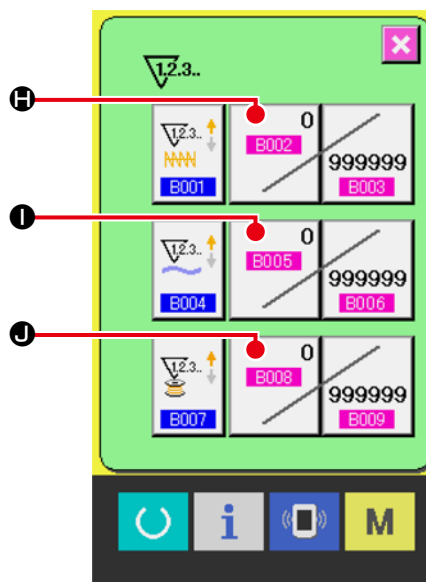
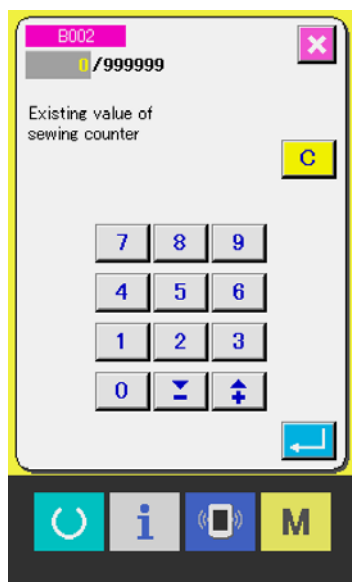


Nhấn nút  **E** cho bộ đếm may, nút  **F** cho bộ đếm số chiếc hoặc nút  **G** cho bộ đếm suốt chỉ để hiển thị màn hình nhập giá trị cài đặt tương ứng của bộ đếm.

Tại đây, hãy nhập giá trị cài đặt.

Khi nhập “0” vào giá trị cài đặt, màn hình đếm ngược sẽ không hiển thị.

④ Thay đổi giá trị bộ đếm hiện có.



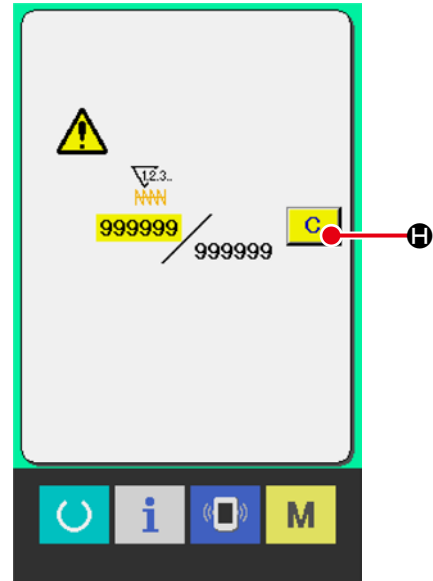
Nhấn nút  **H** cho bộ đếm may, nút  **I** cho bộ đếm số mảnh hoặc nút  **J** cho bộ đếm suốt chỉ để hiển thị màn hình nhập giá trị hiện tại tương ứng của bộ đếm.

Tại đây, nhập giá trị hiện có.

13-2 Quỳ trình ngắt đếm xuôi

Khi đạt đến điều kiện đếm xuôi trong khi may, sẽ hiển thị màn hình đếm xuôi và còi báo sẽ kêu.

Nhấn nút XÓA **C** **H** để cài đặt lại bộ đếm và màn hình quay lại màn hình may. Sau đó bộ đếm bắt đầu đếm lại.

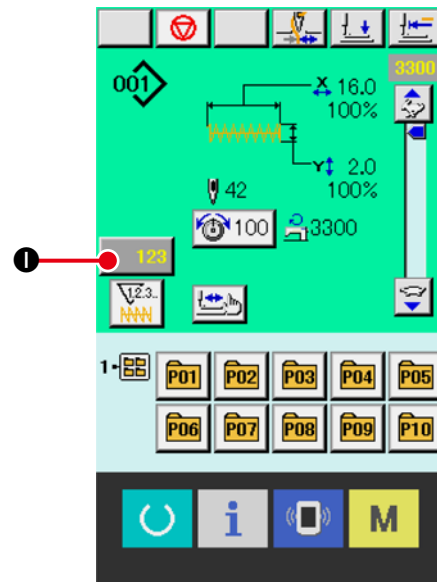


13-3 Cách thay đổi giá trị bộ đếm trong khi may

① Hiện thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm.

Khi bạn muốn sửa lại giá trị bộ đếm trong quá trình may do lỗi hoặc lý do tương tự, hãy nhấn nút THAY ĐỔI GIÁ TRỊ BỘ ĐẾM **123** **I** trên màn hình may.

Hiện thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm.

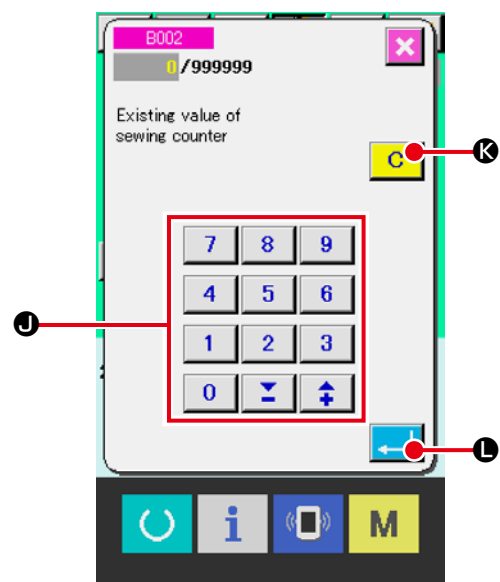


② Thay đổi giá trị bộ đếm.

Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím, phím + hoặc - **J** .

③ Xác định giá trị bộ đếm.

Khi nhấn nút ENTER **L** , thì dữ liệu sẽ được xác định. Nếu bạn muốn xóa giá trị bộ đếm, hãy nhấn nút XÓA **C** **K** .



14. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY NGƯỜI DÙNG

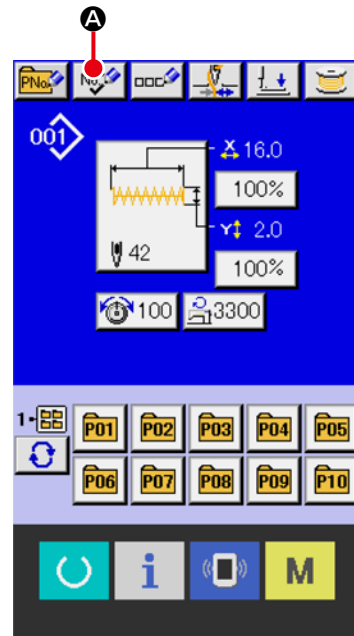
① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Chỉ có thể đăng ký mẫu may mới trên màn hình chuẩn may riêng lẻ (màu xanh lam).

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân (màu xanh lam).

② Gọi màn hình đăng ký mẫu may mới của người dùng.

Nhấn nút ĐĂNG KÝ MỚI  **A** và màn hình đăng ký mới mẫu may của người dùng sẽ hiển thị.

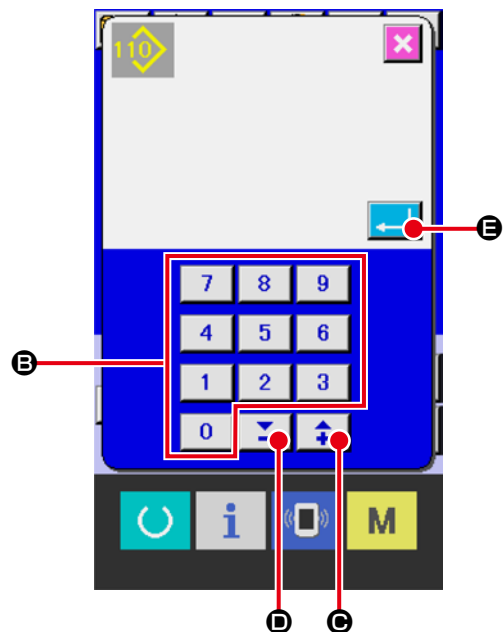


③ Nhập số mẫu may của người dùng.

Nhập số mẫu may của người dùng mà bạn muốn đăng ký mới bằng mười phím **B**.

Khi số mẫu may của người dùng đã đăng ký được nhập, nhấn nút ENTER  **E** và E403 sẽ hiển thị, sau đó chọn số mẫu may của người dùng mà chưa được đăng ký. Không được đăng ký mới số mẫu may của người dùng mà đã được đăng ký. Có thể lấy lại số mẫu may của người dùng mà chưa được đăng ký bằng nút + hoặc -

 (**C** và **D**).



④ Xác định số mẫu may của người dùng.

Nhấn nút ENTER  **E** để xác nhận số mẫu may mới của người dùng sẽ được đăng ký và hiển thị màn hình chuẩn may riêng lẻ để người dùng lựa chọn mẫu may.

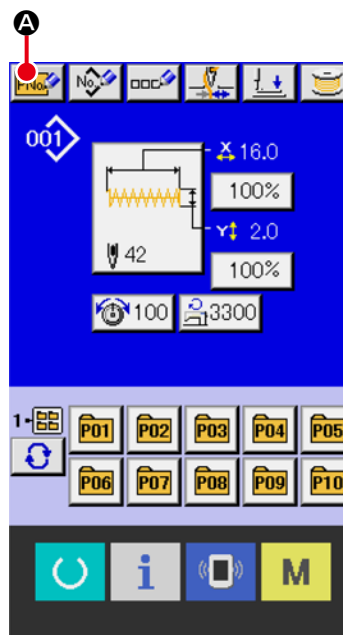
15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP

① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Chỉ có thể đăng ký mẫu may trực tiếp mới trên màn hình chuẩn may riêng lẻ (màu xanh lam). Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân (màu xanh lam).

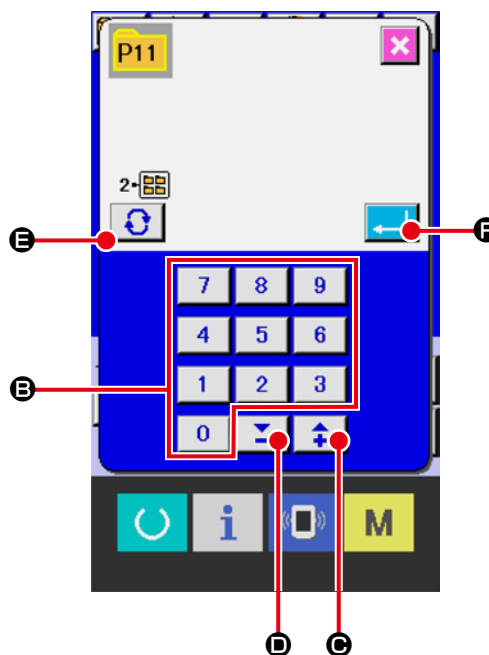
② Gọi màn hình đăng ký mẫu may trực tiếp mới.

Khi bạn nhấn nút ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP  **A**, màn hình đăng ký mẫu may trực tiếp mới sẽ được hiển thị.



③ Nhập số mẫu may trực tiếp.

Nhập số mẫu may trực tiếp mới mà bạn muốn đăng ký bằng bàn phím số **B**. Nếu bạn nhập số mẫu may trực tiếp đã được đăng ký, thì hình dạng may đã đăng ký sẽ được hiển thị ở đầu màn hình. Trong trường hợp này, hãy chọn số mẫu may trực tiếp chưa đăng ký, trong đó không hiển thị thông tin gì. Không được đăng ký mục nhập mới cho số mẫu may trực tiếp đã được đăng ký. Bạn cũng có thể tìm kiếm các số mẫu may trực tiếp chưa đăng ký bằng cách sử dụng các nút + và -  (**C** và **D**).



④ Chọn thư mục để lưu.

Có thể lưu các mẫu may trực tiếp vào một trong năm thư mục có sẵn. Có thể lưu tối đa 10 mẫu may trực tiếp trong một thư mục. Bạn có thể chọn thư mục để lưu bằng nút CHỌN THƯ MỤC **E**. Các thư mục đã chứa 10 mẫu may trực tiếp sẽ không được hiển thị.

⑤ Xác nhận số mẫu may.

Nhấn nút ENTER  **F** để xác nhận số mẫu may trực tiếp mới của người dùng sẽ được đăng ký và hiển thị màn hình chuẩn may riêng lẻ để lựa chọn mẫu may trực tiếp.

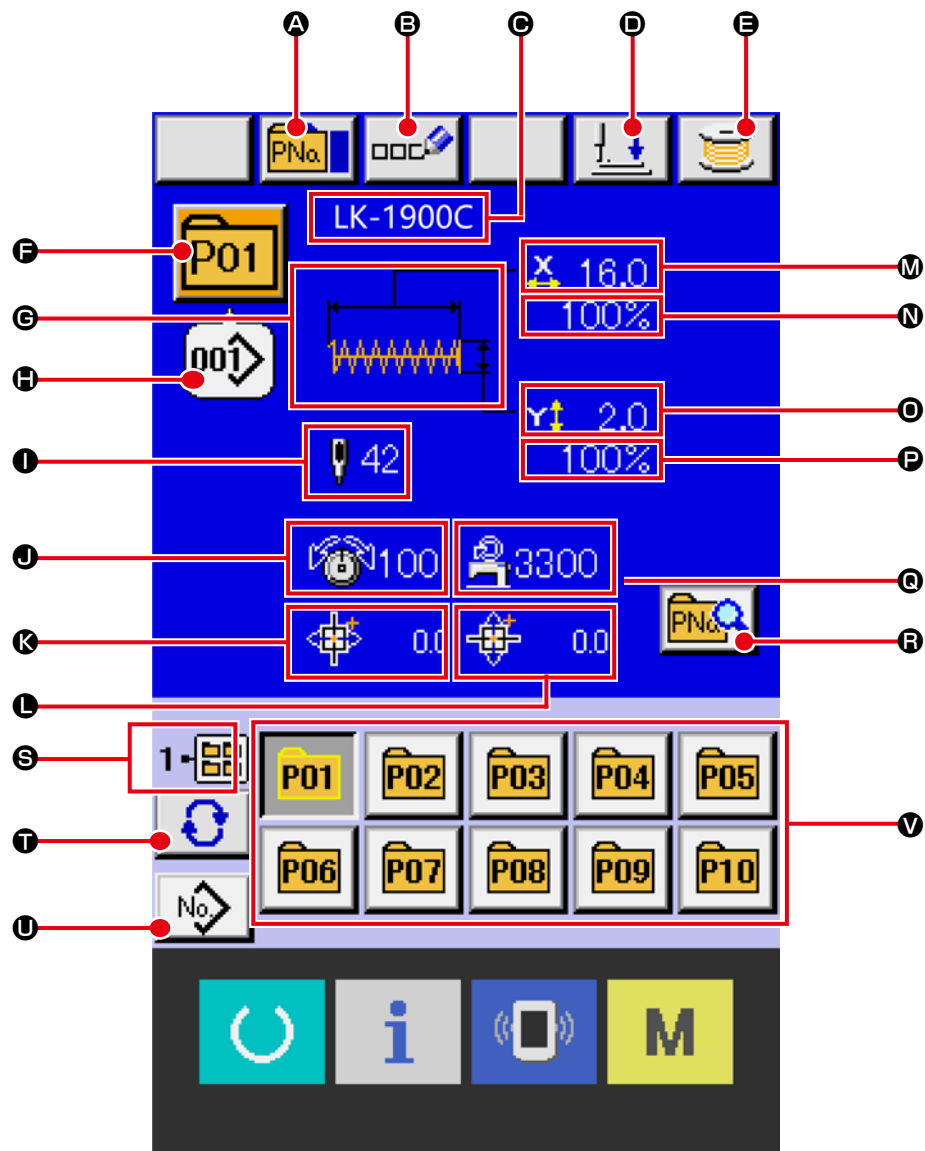
* Khi đăng ký mẫu may người dùng dưới dạng mẫu may trực tiếp, các chú thích đã đăng ký trong mẫu may người dùng sẽ không được sao chép.



Khi màn hình may hiển thị và nhấn các phím từ P1 đến P50, chân vịt sẽ đi xuống.
Cẩn thận không để ngón tay bị kẹt vào đó.

16. MỤC HIỂN THỊ LCD TRONG KHI CHỌN MẪU MÁY TRỰC TIẾP

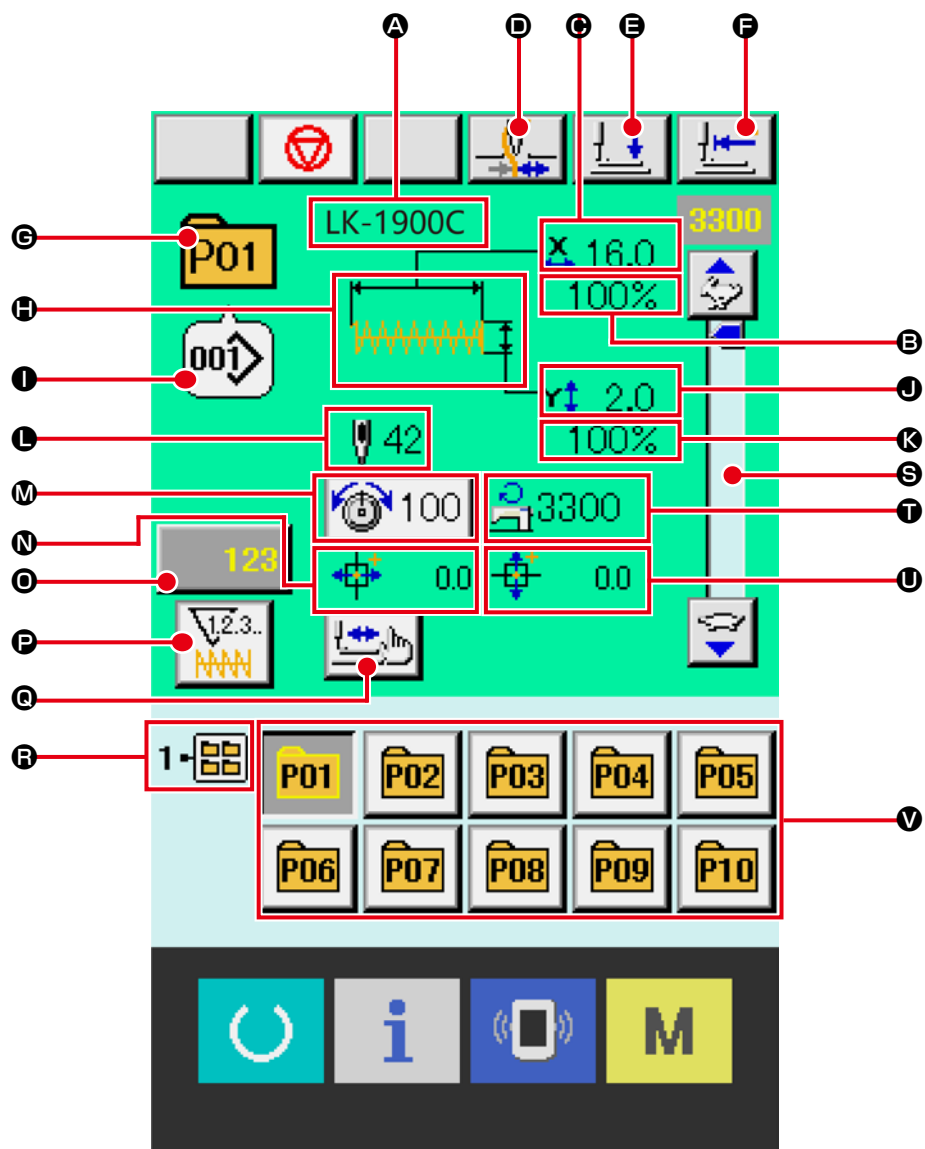
16-1 Màn hình chuẩn máy riêng lẻ (Mẫu máy trực tiếp)



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút SAO CHÉP MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị màn hình sao chép mẫu may trực tiếp. → Tham khảo phần "20. SAO CHÉP MỘT MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 52.
B	Nút CÀI ĐẶT TÊN MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị màn hình nhập tên mẫu may trực tiếp. → Tham khảo phần "19. ĐẶT TÊN MẪU MAY" trang 51.
C	Hiển thị TÊN MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị các ký tự đã đăng ký cho số mẫu may trực tiếp hiện được chọn.
D	Nút HẠ THẤP CHÂN VỊT	Có thể hạ thấp chân vịt và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt.
E	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuộn chỉ suốt. → Tham khảo phần "12. QUAY CHỈ SUỐT" trang 34.
F	Hiển thị SỐ MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị Số mẫu may trực tiếp hiện đang được chọn trên nút này, và khi nhấn nút này, hiển thị màn hình lựa chọn Số mẫu may trực tiếp. → Tham khảo phần "17. THỰC HIỆN LỰA CHỌN SỐ MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 47.
G	HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị hình dạng đường may được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
H	SỐ HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị loại và số hình dạng may đã đăng ký trong số mẫu may trực tiếp hiện được chọn. Chỉ có một loại hình dạng may. ① Mẫu may cá nhân No.001-100 : Mẫu chuẩn No.101-999 : Mẫu của người dùng
I	TỔNG SỐ MŨI MAY	Hiển thị tổng số mũi may của hình dạng may đã đăng ký trong số mẫu may trực tiếp đang được may.
J	Hiển thị ĐỘ CĂNG CHỈ	Hiển thị giá trị độ căng chỉ được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
K	Hiển thị MỨC DỊCH CHUYỂN THEO CHIỀU X	Hiển thị mức dịch chuyển theo chiều X được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
L	Hiển thị MỨC DỊCH CHUYỂN THEO CHIỀU Y	Hiển thị mức dịch chuyển theo chiều Y được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
M	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ X	Hiển thị giá trị kích thước thực tế X được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
N	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC X	Hiển thị tỷ lệ kích thước X được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
O	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ Y	Hiển thị giá trị kích thước thực tế Y được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
P	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC Y	Hiển thị tỷ lệ kích thước Y được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
Q	GIỚI HẠN TỐC ĐỘ TỐI ĐA	Hiển thị giới hạn tốc độ tối đa được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.

	Nút và hiển thị	Mô tả
R	Hiển thị màn hình sửa mẫu may trực tiếp.	Hiển thị màn hình sửa mẫu may trực tiếp. → Tham khảo phần "18. THAY ĐỔI NỘI DUNG MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 49.
S	Hiển thị SỐ THƯ MỤC	Hiển thị số thư mục nơi lưu nút MẪU MAY TRỰC TIẾP được hiển thị.
T	Nút CHỌN THƯ MỤC	Các thư mục hiển thị mẫu may trực tiếp được hiển thị theo thứ tự.
U	Nút CHUYỂN ĐỔI MẪU MAY GỐC	Hiển thị màn hình chuẩn may riêng lẻ cho một mẫu may được đăng ký làm mẫu may trực tiếp. → Tham khảo phần "4-1 Màn hình tiêu chuẩn may cá nhân" trang 8.
V	MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị các nút mẫu may được lưu trữ trong Số thư mục S . Bạn có thể chuyển sang mẫu may trực tiếp đã chọn chỉ với một lần chạm. → Tham khảo phần "15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 40.

16-2 Màn hình máy



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Hiển thị TÊN MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị các ký tự đã đăng ký cho số mẫu may trực tiếp hiện được chọn.
B	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC X	Hiển thị tỷ lệ kích thước X được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
C	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ X	Hiển thị giá trị kích thước thực tế theo hướng X được đăng ký trong số mẫu trực tiếp hiện đang được may.
D	Nút KẸP CHỈ	Chọn tác dụng/không tác dụng của kẹp chỉ.  : Kẹp chỉ không tác dụng  : Kẹp chỉ có tác dụng * Khi cài đặt cấm kẹp chỉ bằng công tắc bộ nhớ U035, thì nút kẹp chỉ không hiển thị.
E	Nút HẠ THẤP CHÂN VỊT	Có thể hạ thấp chân vịt và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt.
F	Nút QUAY LẠI GỐC	Nút này đưa chân vịt về vị trí bắt đầu may và nâng chân vịt lên.
G	Hiển thị Số MẪU MAY	Hiển thị số mẫu may trực tiếp đang được may.
H	Hiển thị HÌNH DẠNG MAY	Hình dạng đường khâu đang được khâu sẽ được hiển thị.
I	Hiển thị Số HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị loại và số mẫu may đã đăng ký trong mẫu may hiện đang được may.
J	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ Y	Hiển thị giá trị kích thước thực tế theo hướng Y được đăng ký trong số mẫu trực tiếp hiện đang được chọn.
K	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC Y	Hiển thị tỷ lệ theo hướng Y được đăng ký trong số mẫu trực tiếp hiện đang được may.
L	Hiển thị tổng số mũi may của HÌNH DẠNG MAY	Tổng số mũi khâu có hình dạng may được đăng ký với mẫu số trực tiếp đang được khâu sẽ được hiển thị.
M	Nút CÀI ĐẶT ĐỘ CĂNG CHỈ KIM	Hiển thị giá trị độ căng chỉ kim, được cài đặt cho mẫu may trực tiếp đang được may, trên nút. Nhấn nút này để hiển thị màn hình thay đổi dữ liệu mục. → Tham khảo phần "7. THỰC HIỆN THAY ĐỔI DỮ LIỆU MỤC" trang 22.
N	Hiển thị MỨC DỊCH CHUYỂN THEO CHIỀU X	Hiển thị lượng dịch chuyển theo hướng X được đăng ký trong số mẫu trực tiếp hiện đang được may.
O	Nút THAY ĐỔI GIÁ TRỊ BỘ ĐẾM	Giá trị bộ đếm hiện tại được hiển thị trên nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm. → Tham khảo phần "13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM" trang 35.
P	Nút THAY ĐỔI BỘ ĐẾM	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo phần "13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM" trang 35.
Q	Nút MAY BUỚC	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo phần "8. KIỂM TRA HÌNH DẠNG MẪU MAY" trang 24.
R	Hiển thị Số THƯ MỤC	Có thể thay đổi màn hình hiển thị bộ đếm số mũi may/Số lượng mũi may.
S	Biến trở TỐC ĐỘ	Có thể thay đổi số vòng quay của máy may.

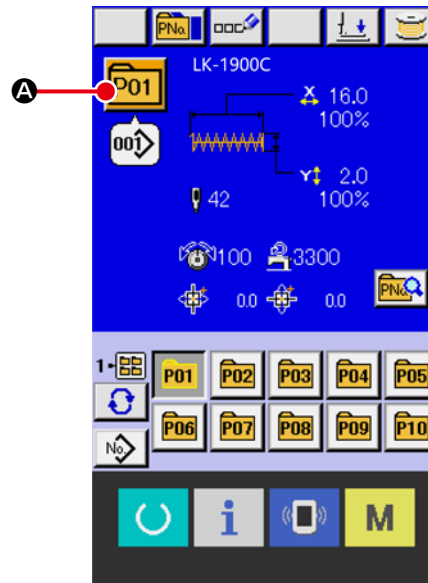
Ⓜ	Hiện thị GIỚI HẠN TỐC ĐỘ TỐI ĐA	Hiện thị giới hạn tốc độ tối đa được đăng ký cho mẫu may trực tiếp số đang được may.
Ⓜ	Hiện thị MỨC DỊCH CHUYỂN THEO CHIỀU Y	Hiện thị lượng dịch chuyển theo hướng Y được đăng ký trong số mẫu trực tiếp hiện đang được may.
Ⓜ	MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiện thị các nút mẫu may được lưu trữ trong Sổ thư mục Ⓜ . Bạn có thể chuyển sang mẫu may trực tiếp đã chọn chỉ với một lần chạm. → Tham khảo phần "15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 40.

17. THỰC HIỆN LỰA CHỌN SỐ MẪU MÁY TRỰC TIẾP

17-1 Lựa chọn trên màn hình tiêu chuẩn máy cá nhân

① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Chỉ có thể chọn số mẫu máy trực tiếp trên màn hình chuẩn máy riêng lẻ (màu xanh lam).
Nếu hiển thị màn hình máy (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn máy cá nhân (màu xanh lam).



② Gọi màn hình chọn Số mẫu máy trực tiếp.

Khi nhấn nút CHỌN SỐ MẪU MÁY TRỰC TIẾP  **A**, sẽ hiển thị màn hình chọn số mẫu máy trực tiếp.

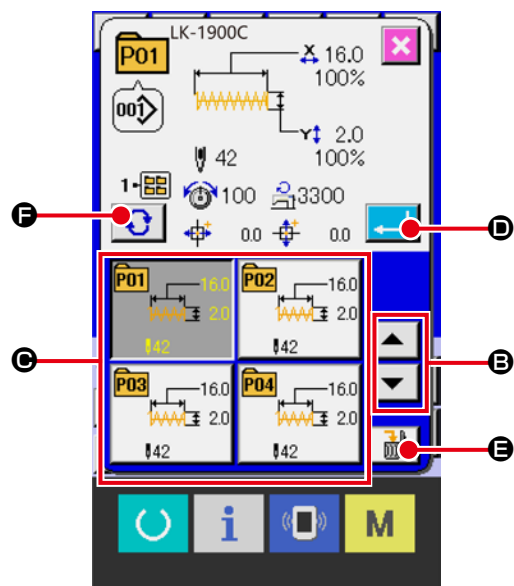
Số mẫu máy trực tiếp được chọn ở thời điểm hiện tại và nội dung được hiển thị ở phần trên của màn hình, và danh sách các nút mẫu máy trực tiếp đã được đăng ký được hiển thị ở phần dưới của màn hình.

③ Chọn số mẫu máy trực tiếp.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN hoặc XUỐNG  **A**, thì thay đổi giữa các nút mẫu máy trực tiếp **C** mà đã được đăng ký.

Hiện thị nội dung dữ liệu máy đã được nhập vào Số mẫu máy trực tiếp trong nút.

Tại đây, nhấn nút mẫu máy trực tiếp **C** mà bạn muốn chọn.



④ Xác định Số mẫu máy trực tiếp.

Khi nhấn nút ENTER  **D**, màn hình chọn Số mẫu máy trực tiếp sẽ đóng lại và quá trình lựa chọn hoàn tất.

* Khi bạn muốn xóa mẫu máy trực tiếp đã được đăng ký, nhấn nút XÓA  **E**.

Tuy nhiên, không thể xóa mẫu máy trực tiếp được đăng ký cho kiểu máy kết hợp.

* Để hiển thị Số mẫu máy, nhấn nút CHỌN THƯ MỤC  **F** và các Số nút mẫu máy đã được lưu trữ trong thư mục đã chỉ định sẽ được hiển thị trong danh sách.

Khi số thư mục không được hiển thị, sẽ hiển thị tất cả các Số mẫu máy trực tiếp đã được đăng ký.

17-2 Lựa chọn bằng nút tắt

① Hiện thị màn hình chuẩn may riêng lẻ hoặc màn hình may.

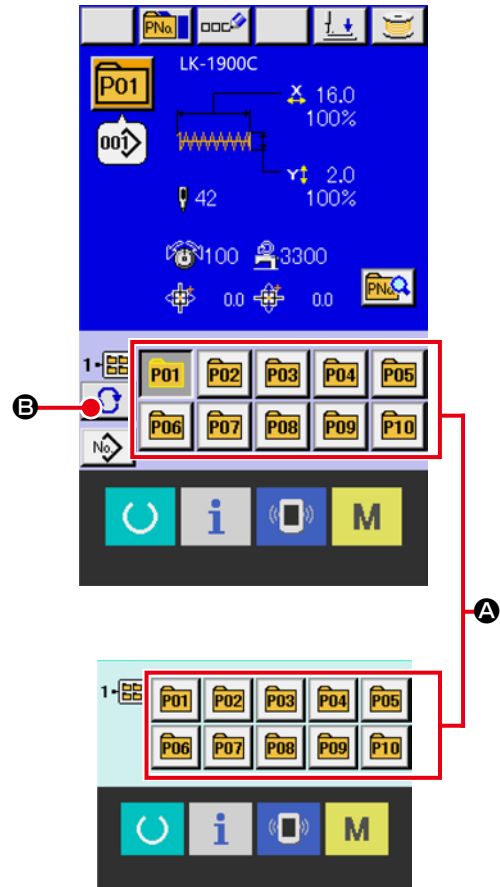
Khi một mẫu may trực tiếp đã được đăng ký trong một thư mục, nút **A** luôn được hiển thị ở phía dưới màn hình chuẩn may riêng lẻ và màn hình may.

② Chọn Số mẫu may.

Mẫu may trực tiếp được hiển thị với từng thư mục được chỉ định khi mẫu may được tạo mới.

Khi nhấn nút CHỌN THƯ MỤC  **B**, mẫu may trực tiếp được hiển thị sẽ thay đổi.

Hiện thị và nhấn nút của Số mẫu may trực tiếp bạn muốn may. Khi nhấn nút, Số mẫu may trực tiếp được chọn.



1. Đảm bảo đường viền của mẫu may không bị hỏng sau khi chọn mẫu may. Nếu mẫu may mở rộng ra ngoài chân khóa kẹp, thì kim sẽ cản trở chân khóa kẹp trong khi may, gây ra những vấn đề nguy hiểm bao gồm cả gãy kim.
2. Khi màn hình may hiển thị và nhấn các phím từ P01 đến P50, chân vịt sẽ đi xuống. Cần thận trọng không để ngón tay bị kẹt vào đó.

18. THAY ĐỔI NỘI DUNG MẪU MAY TRỰC TIẾP

① Hiện thị màn hình chuẩn may riêng lẻ để lựa chọn mẫu may trực tiếp.

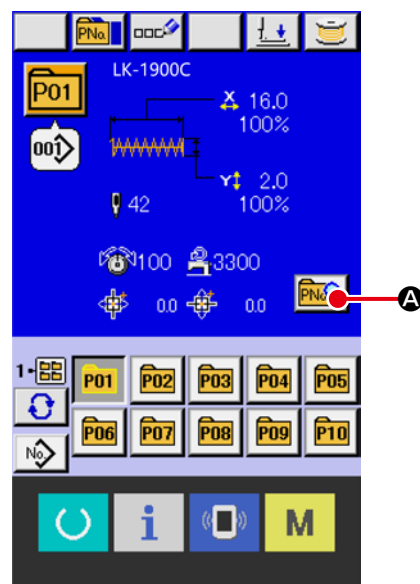
Bạn chỉ có thể thay đổi nội dung mẫu may trực tiếp trên màn hình chuẩn may riêng lẻ (màu xanh lam) để chọn mẫu may trực tiếp.

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN

SÀNG  để hiển thị màn hình nhập dữ liệu của màn hình chuẩn may riêng lẻ để chọn mẫu may trực tiếp.

② Hiện thị màn hình chỉnh sửa mẫu may trực tiếp.

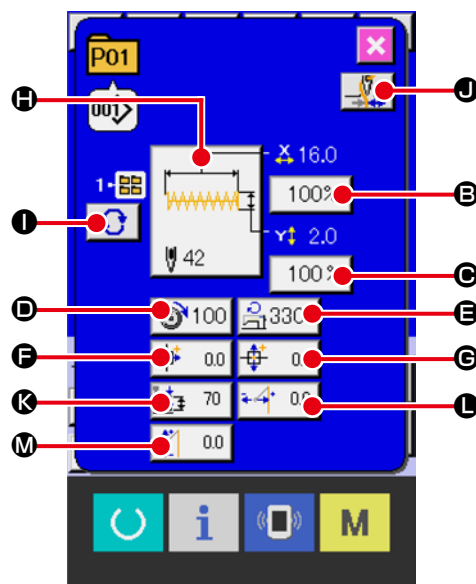
Nhấn nút CHỈNH SỬA MẪU MAY TRỰC TIẾP  **A** để hiển thị màn hình chỉnh sửa mẫu may trực tiếp.



③ Hiện thị màn hình nhập của dữ liệu mục bạn muốn thay đổi.

Dưới đây là 12 mục dữ liệu có thể thay đổi.

	Item	Khoảng nhập	Giá trị ban đầu
B	Tỷ lệ kích thước theo hướng X	20 đến 200 (%)	100
C	Tỷ lệ kích thước theo hướng Y	20 đến 200 (%)	100
D	Độ căng chỉ	0 đến 200	50
E	Giới hạn tốc độ tối đa	1900 : 400 đến 3300 (sti/min)	3200
		1901 and 1902 : 400 đến 3000 (sti/min)	3000
		1903 and 1905C : 400 đến 2700 (sti/min)	2700
F	Tỷ lệ kích thước theo hướng X	-20,0 đến 20,0 (mm)	0,0
G	Tỷ lệ kích thước theo hướng Y	-20,0 đến 10,0 (mm)	0,0
H	Sewing shape	—	—
I	Số thư mục	1 đến 5	—
J	Kẹp chỉ	Có/không có	Có
K	Chiều cao hành trình 2 bước	50 đến 90	70
L	Mức hành trình X của vị trí mũi may cuối cùng	- 2,0 đến 2,0	0,0
M	Mức hành trình Y của vị trí mũi may cuối cùng	- 2,0 đến 2,0	0,0



Khi nhấn mỗi nút từ **B** đến **M**, sẽ hiển thị màn hình nhập dữ liệu mục. Khi nhấn nút **I** và **J**, Số thư mục và có/không có kẹp chỉ thay đổi cho nhau.

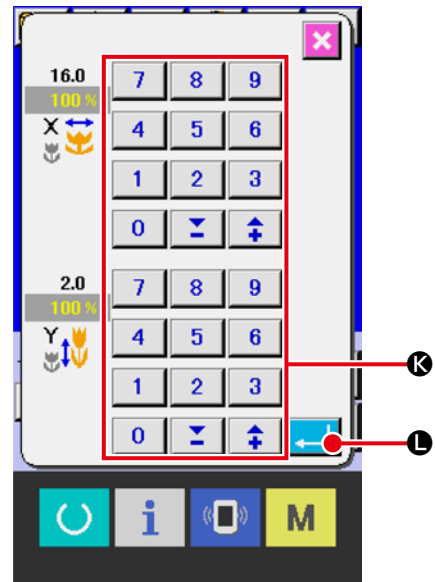
- * Có thể thay đổi **B** tỷ lệ kích thước theo hướng X và **C** tỷ lệ kích thước theo hướng Y thành giá trị kích thước thực tế bằng cách chọn công tắc bộ nhớ **U064**.
- * Phạm vi nhập tối đa của tốc độ giới hạn tối đa **E** và giá trị ban đầu được xác định bằng công tắc bộ nhớ **U001**.
- * Khi cài đặt cấm kẹp chỉ bằng công tắc bộ nhớ **U035**, thì nút kẹp chỉ **J** không hiển thị.
- * Đối với chiều cao hành trình chân vịt 2 bước **K**, bạn có thể chọn hiển thị/ẩn bằng công tắc bộ nhớ **U069**. (Cài đặt ban đầu: Ẩn) Khi cài đặt là “Ẩn”, nút sẽ không được hiển thị.
- * Đối với mức hành trình X của vị trí mũi may cuối cùng **L** và mức hành trình Y của vị trí mũi may cuối cùng **M**, bạn có thể chọn hiển thị/ẩn bằng công tắc bộ nhớ **U070**. (Cài đặt ban đầu: Ẩn) Khi cài đặt là “Ẩn”, nút sẽ không được hiển thị.

④ **Xác định thay đổi dữ liệu mục.**

Ví dụ, nhập tỷ lệ kích thước X. Nhấn **B** để hiển thị màn hình nhập dữ liệu mục.

Nhập giá trị bạn muốn bằng mười phím, hoặc phím + hoặc - (**K**).

Khi nhấn nút ENTER  (**L**), thì dữ liệu sẽ được xác định.

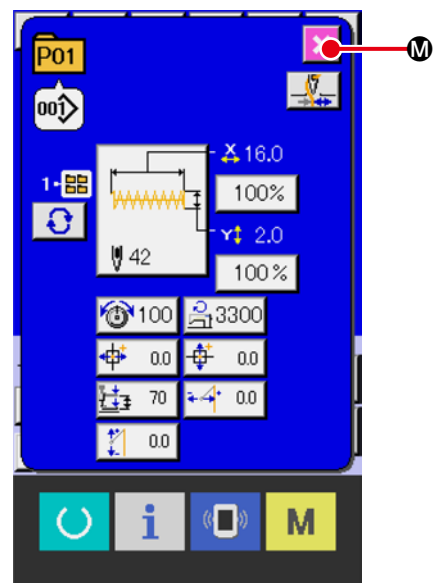


⑤ **Đóng màn hình chỉnh sửa mẫu may trực tiếp.**

Sau khi hoàn tất thay đổi, nhấn nút HỦY  (**M**).

Màn hình chỉnh sửa mẫu may trực tiếp sẽ đóng lại, và màn hình sẽ trở về màn hình chuẩn may riêng lẻ.

* Có thể thực hiện thay đổi dữ liệu mục khác bằng thao tác tương tự.



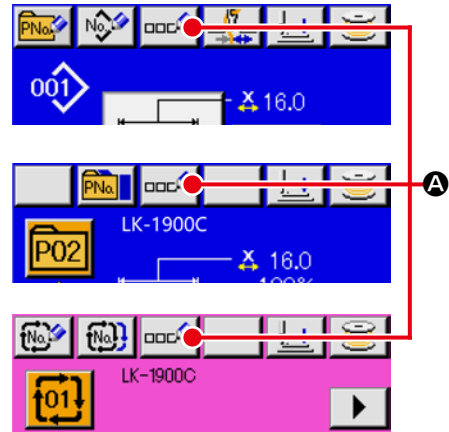
19. ĐẶT TÊN MẪU MAY

Có thể nhập tên mẫu may cho mẫu may trực tiếp, mẫu may người dùng, mẫu may phương tiện và may kết hợp.

Mẫu may trực tiếp và may kết hợp có thể dài tới 14 ký tự, và mẫu may người dùng, mẫu may phương tiện có thể dài tới 255 ký tự.

① Gọi màn hình nhập ký tự.

Khi nhấn nút NHẬP KÝ TỰ  **A**, màn hình nhập ký tự được hiển thị.



② Nhập ký tự.

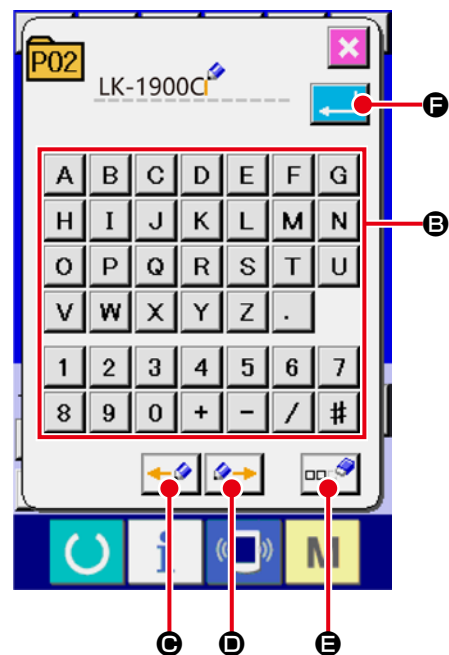
Nhấn nút KÝ TỰ **B** mà bạn muốn nhập và có thể thực hiện nhập ký tự.

Có thể di chuyển con trỏ bằng nút DI CHUYỂN

CON TRỎ SANG TRÁI  **C** và nút DI

CHUYỂN CON TRỎ SANG PHẢI  **D**.

Khi bạn muốn xóa ký tự đã nhập, hãy điều chỉnh con trỏ đến vị trí của ký tự bạn muốn xóa và nhấn nút XÓA  **E**.



③ Hoàn tất nhập ký tự.

Khi nhấn nút ENTER  **F**, việc nhập ký tự được hoàn tất.

Sau khi hoàn thành, ký tự đã nhập được hiển thị ở phần trên của màn hình nhập dữ liệu (màu xanh lam).

20. SAO CHÉP MỘT MẪU MAY TRỰC TIẾP

Bạn có thể sao chép dữ liệu của một mẫu may trực tiếp đã đăng ký sang một số mẫu may trực tiếp chưa đăng ký.

Không được ghi đè bản sao của mẫu may trực tiếp.

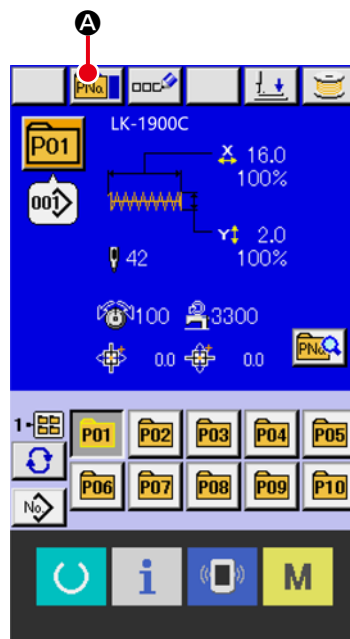
Khi bạn muốn ghi đè, hãy thực hiện việc ghi đè sau khi đã xóa mẫu may trực tiếp.

→ Tham khảo phần **"17. THỰC HIỆN LỰA CHỌN SỐ MẪU MAY TRỰC TIẾP"** trang 47.

① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu.

Việc sao chép chỉ có thể thực hiện trên màn hình chuẩn may riêng lẻ (màu xanh lam) để chọn mẫu may trực tiếp.

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn



phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân (màu xanh lam).

② Gọi màn hình sao chép mẫu may.

Nhấn nút SAO CHÉP MẪU MAY TRỰC TIẾP

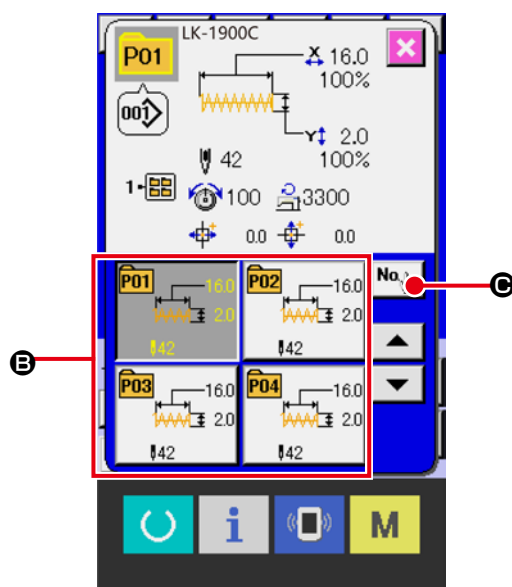


 để hiển thị màn hình sao chép mẫu may trực tiếp (chọn nguồn sao chép).

③ Chọn số mẫu may của nguồn sao chép.

Chọn nguồn sao chép cho số mẫu may trực tiếp bằng nút CHỌN MẪU MAY TRỰC TIẾP .

Tiếp theo, nhấn nút NHẬP ĐÍCH SAO CHÉP



 **C** và màn hình nhập đích sao chép được hiển thị.

④ **Nhập số mẫu may của đích sao chép.**

Nhập số mẫu may của đích sao chép bằng mười phím **D**. Có thể truy xuất Số mẫu may trực tiếp chưa được sử dụng bằng các nút - và + .

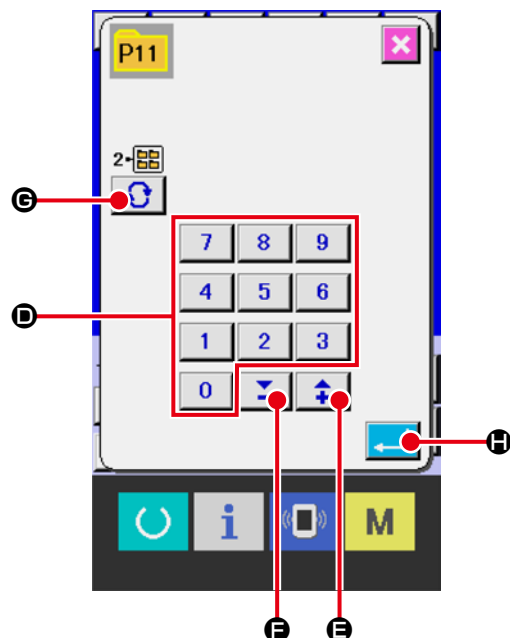
 (**E** và **F**).

Ngoài ra, có thể chọn thư mục để lưu trữ bằng nút CHỌN THƯ MỤC  **G**.

⑤ **Bắt đầu sao chép.**

Khi nhấn nút ENTER  **H**, quá trình sao chép bắt đầu.

Sau khi hoàn tất quá trình sao chép, màn hình sẽ quay lại màn hình sao chép mẫu may trực tiếp (chọn nguồn sao chép) với số mẫu may trực tiếp đích đã chọn.



* Có thể sao chép dữ liệu kết hợp theo cùng một cách.

21. THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ MAY

① Chọn chế độ may.

Với một mẫu may trực tiếp đã đăng ký, việc nhấn phím **M** sẽ hiển thị nút CHỌN CHẾ ĐỘ MAY



A trên màn hình.

Khi nhấn nút này, chế độ may sẽ thay đổi xen kẽ sang chế độ may riêng lẻ và may kết hợp.

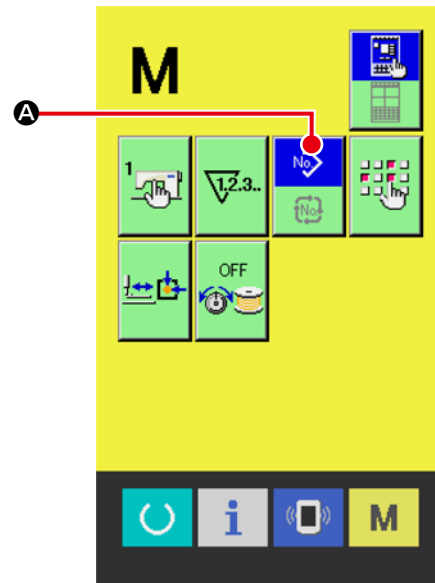
* Hình ảnh nút chọn chế độ may thay đổi tùy theo chế độ may hiện đang được chọn.
Khi chọn chế độ may riêng lẻ :



Khi chọn chế độ may kết hợp (chu kỳ) :



* Ngay cả khi chưa có mẫu may trực tiếp nào được đăng ký, không thể chuyển đổi từ chế độ may riêng lẻ sang chế độ may kết hợp.



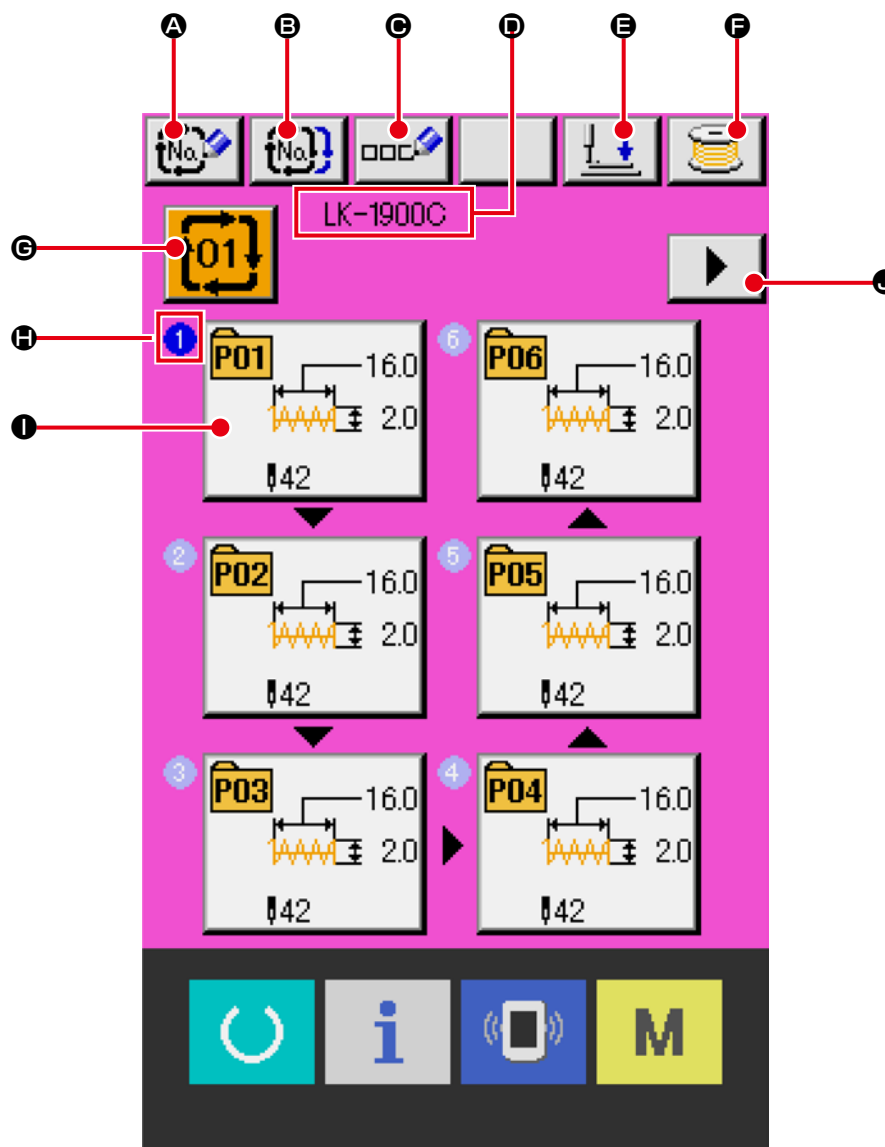
22. PHẦN HIỂN THỊ LCD TẠI THỜI ĐIỂM MÁY KẾT HỢP

Máy may có khả năng may theo thứ tự bằng cách kết hợp nhiều dữ liệu mẫu may.

Có thể nhập tối đa 99 mẫu may. Sử dụng chức năng này khi may nhiều hình dạng khác nhau trên sản phẩm may. Ngoài ra, có thể đăng ký tối đa 99 dữ liệu may kết hợp. Sử dụng chức năng này để tạo mới và sao chép khi cần.

→ Tham khảo phần **"15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP"** trang 40 và **"20. SAO CHÉP MỘT MẪU MAY TRỰC TIẾP"** trang 52.

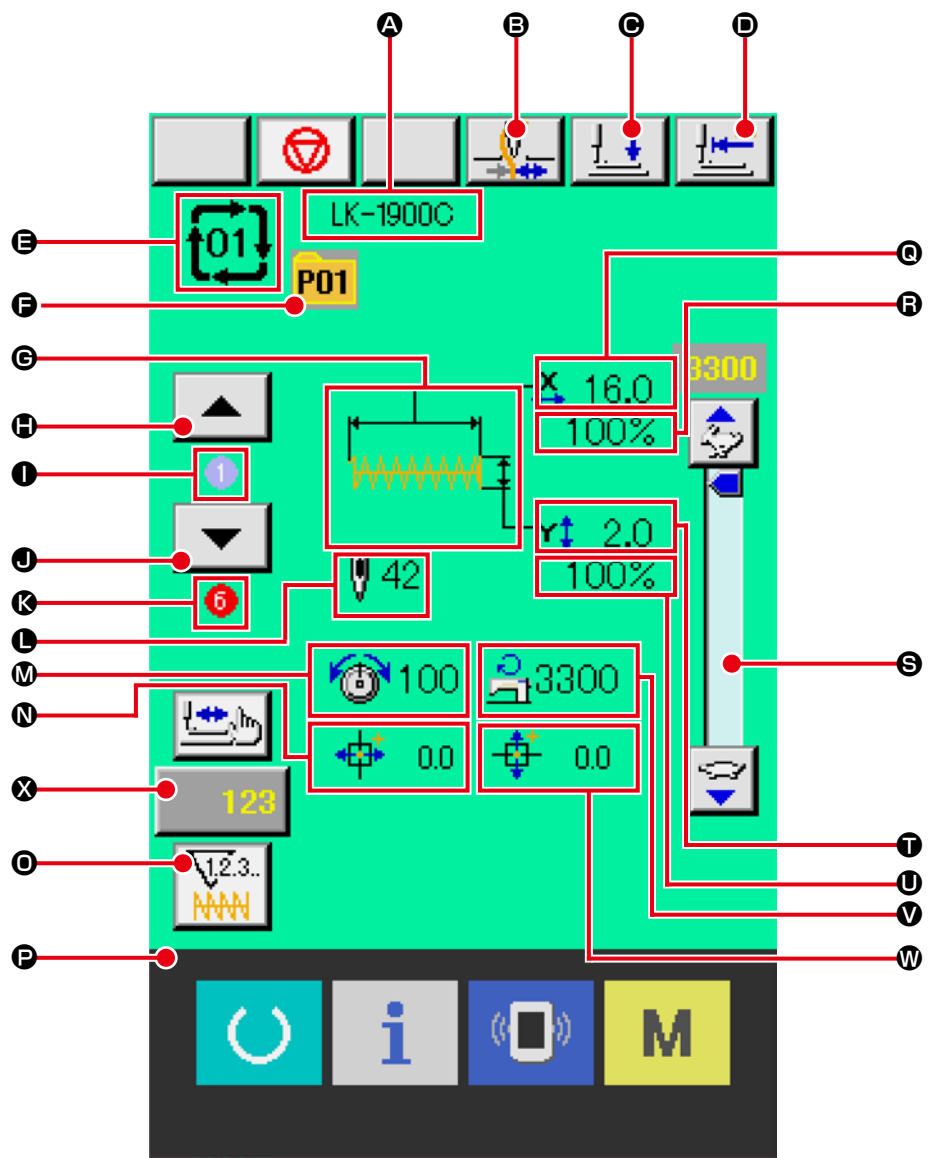
22-1 Màn hình chuẩn may chu kỳ



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Nút ĐĂNG KÝ MỚI DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị màn hình đăng ký mới Số dữ liệu kết hợp. → Tham khảo phần "15. THỰC HIỆN ĐĂNG KÝ MỚI MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 40.
B	Nút SAO CHÉP DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị màn hình sao chép Số mẫu may kết hợp. → Tham khảo phần "20. SAO CHÉP MỘT MẪU MAY TRỰC TIẾP" trang 52.
C	Nút NHẬP TÊN DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị màn hình nhập tên dữ liệu kết hợp. → Tham khảo phần "19. ĐẶT TÊN MẪU MAY" trang 51.
D	Hiển thị TÊN DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị tên được nhập trong dữ liệu kết hợp đang được chọn.
E	Nút HẠ THẤP CHÂN VỊT	Có thể hạ thấp chân vịt và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt.
F	Nút BỘ PHẬN ĐÁNH SUỐT	Có thể cuộn chỉ suốt. → Tham khảo phần "12. QUAY CHỈ SUỐT" trang 34.
G	Nút CHỌN SỐ DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị Số dữ liệu kết hợp đang được chọn trong nút. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình lựa chọn Số dữ liệu kết hợp.
H	Hiển thị THỨ TỰ MAY	Hiển thị thứ tự may của dữ liệu mẫu may đã nhập. Khi màn hình được chuyển sang màn hình may, hiển thị mẫu may được may đầu tiên bằng màu xanh lam.
I	Nút CHỌN MẪU MAY	Số mẫu may, hình dạng, số mũi may, v.v. được đăng ký trong thứ tự may H được hiển thị trên nút. Khi nhấn nút, hiển thị màn hình chọn mẫu may.
J	Nút HIỂN THỊ TRANG TIẾP THEO	Khi các mẫu may được đăng ký cho dữ liệu kết hợp lên đến hơn 6 cái. , nút này sẽ được hiển thị. Có thể đăng ký các mẫu may từ thứ 7 trở đi sang trang tiếp theo.

* Số lượng mẫu may đã nhập sẽ được hiển thị tại H và I, màn hình và nút.

22-2 Màn hình máy



	Nút và hiển thị	Mô tả
A	Hiển thị TÊN DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị tên được nhập trong dữ liệu kết hợp đang được chọn.
B	Nút KẸP CHỈ	Chọn tác dụng/không tác dụng của kẹp chỉ.  : Kẹp chỉ không tác dụng  : Kẹp chỉ có tác dụng * Khi cài đặt cấm kẹp chỉ bằng công tắc bộ nhớ L035, thì nút kẹp chỉ không hiển thị.
C	Nút HẠ THẤP CHÂN VỊT	Có thể hạ thấp chân vịt và hiển thị màn hình hạ thấp chân vịt. Để nâng chân vịt, nhấn nút nâng chân vịt được hiển thị trong màn hình hạ thấp chân vịt.
D	Nút QUAY LẠI GÓC	Nút này đưa chân vịt về vị trí bắt đầu may và nâng chân vịt lên.
E	Hiển thị SỐ DỮ LIỆU KẾT HỢP	Hiển thị số dữ liệu kết hợp đang được chọn.
F	Hiển thị SỐ MẪU MAY TRỰC TIẾP	Hiển thị Số mẫu may trực tiếp đang được may.
G	Hiển thị HÌNH DẠNG MAY	Hiển thị hình dạng may được đăng ký cho Số mẫu may trực tiếp đang được may.
H	Nút QUAY LẠI TRÌNH TỰ MAY	Có thể quay mẫu được may lại một mẫu.
I	Hiển thị THỨ TỰ MAY	Có thể tiến mẫu được may lên một mẫu.
J	Nút TIẾN TRÌNH TỰ MAY	Có thể tiến mẫu được may lên một mẫu.
K	Hiển thị TỔNG SỐ ĐĂNG KÝ	Hiển thị tổng số mẫu may được đăng ký cho Số kết hợp đang được chọn.
L	Hiển thị TỔNG SỐ MŨI MAY	Hiển thị tổng số mũi may của hình dạng may đang được may.
M	Hiển thị ĐỘ CĂNG CHỈ	Hiển thị giá trị độ căng của chỉ kim được đăng ký trong số mẫu may trực tiếp hiện đang được may.
N	Hiển thị MỨC DỊCH CHUYỂN THEO CHIỀU X	Hiển thị mức dịch chuyển theo chiều X được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được chọn.
O	Nút THAY ĐỔI GIÁ TRỊ BỘ ĐẾM	Giá trị bộ đếm hiện tại được hiển thị trên nút này. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thay đổi giá trị bộ đếm. → Tham khảo phần "13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM" trang 35.
P	Nút THAY ĐỔI BỘ ĐẾM	Có thể thay đổi giữa hiển thị bộ đếm may/bộ đếm số lượng sản phẩm. → Tham khảo phần "13. SỬ DỤNG BỘ ĐẾM" trang 35.

	Nút và hiển thị	Mô tả
Ⓒ	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ X	Hiển thị giá trị kích thước thực tế X của hình dạng may được đăng ký cho Số mẫu may trực tiếp đang được may.
Ⓖ	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC X	Hiển thị tỷ lệ kích thước theo hướng X của hình dạng may được đăng ký cho Số mẫu may trực tiếp đang được may.
Ⓔ	Biến trở TỐC ĐỘ	Có thể thay đổi số vòng của máy may.
Ⓣ	Hiển thị GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC THỰC TẾ Y	Hiển thị giá trị kích thước thực tế Y của hình dạng may được đăng ký cho Số mẫu may trực tiếp đang được may.
Ⓤ	Hiển thị TỶ LỆ KÍCH THƯỚC Y	Hiển thị tỷ lệ kích thước Y của hình dạng may được đăng ký cho Số mẫu may trực tiếp đang được may.
Ⓥ	Hiển thị GIỚI HẠN TỐC ĐỘ TỐI ĐA	Hiển thị giới hạn tốc độ tối đa được đăng ký cho Số mẫu may trực tiếp đang được may.
Ⓦ	Hiển thị MỨC DỊCH CHUYỂN THEO CHIỀU Y	Hiển thị mức dịch chuyển theo chiều Y được đăng ký cho số mẫu may trực tiếp đang được may.
ⓧ	Nút MAY BƯỚC	Hiển thị màn hình may bước. Có thể thực hiện kiểm tra hình dạng mẫu may. → Tham khảo phần "8. KIỂM TRA HÌNH DẠNG MẪU MAY" trang 24.

23. THỰC HIỆN MAY KẾT HỢP

Đầu tiên, chuyển chế độ may sang may kết hợp trước khi thực hiện cài đặt.

→ Tham khảo phần **"21. THAY ĐỔI CHẾ ĐỘ MAY"** trang 54.

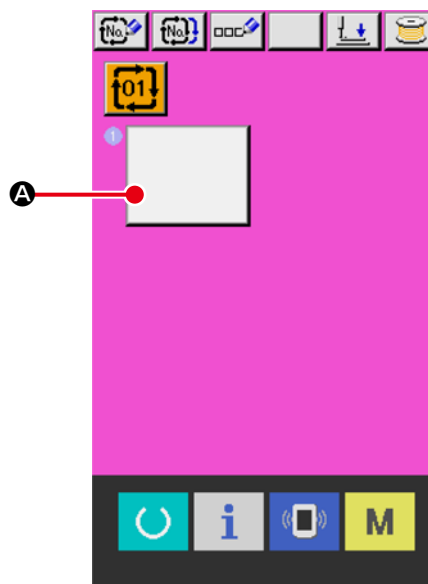
23-1 Cách tạo dữ liệu kết hợp

① Hiện thị màn hình chuẩn may chu kỳ.

Bạn chỉ có thể nhập dữ liệu kết hợp trên màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng).

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng).

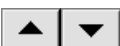
Số mẫu may chưa được đăng ký ở trạng thái ban đầu, và nút chọn mẫu may đầu tiên được hiển thị ở trạng thái trống.



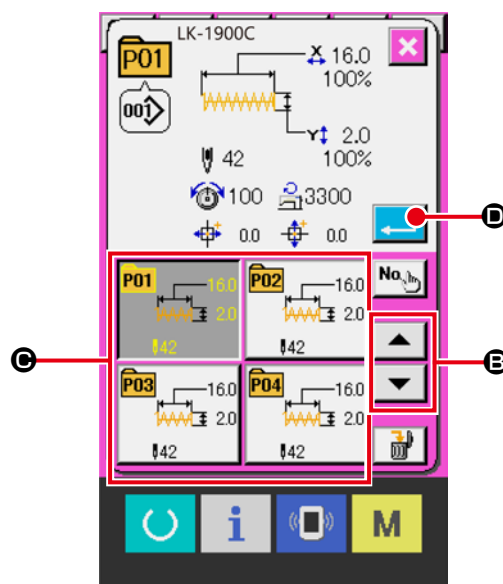
② Hiện thị màn hình chọn Số mẫu may.

Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY  **A**, thì hiển thị màn hình chọn Số mẫu may.

③ Chọn Số mẫu may.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  **B**, thì thay đổi giữa các nút Số mẫu may trực tiếp **C** đã được đăng ký.

Nội dung của dữ liệu mẫu may được hiển thị trong các nút. Tại đây, nhấn nút Số mẫu may mà bạn muốn chọn.



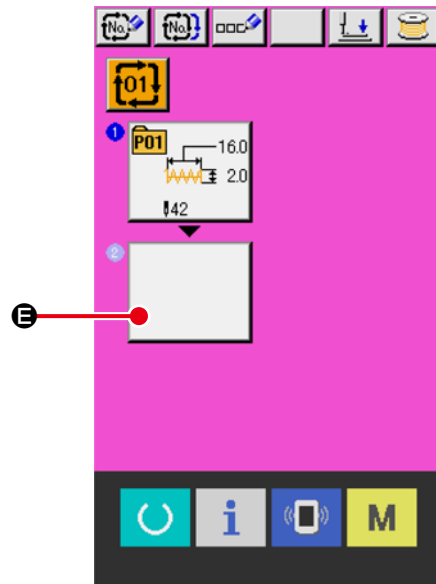
④ Quyết định Số mẫu may.

Khi nhấn nút ENTER  **D**, màn hình chọn Số mẫu may sẽ đóng lại và quá trình lựa chọn hoàn tất.

⑤ **Lặp lại các bước ② đến ④ theo số lượng Số mẫu bạn muốn đăng ký.**

Khi đăng ký đầu tiên được quyết định, hiển thị nút chọn mẫu may thứ hai  **E** .

Lặp lại các bước ② đến ④ theo số lượng Số mẫu bạn muốn đăng ký.



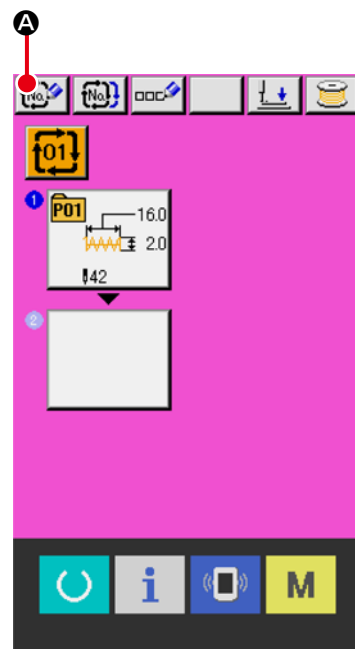
23-2 Đăng ký mới dữ liệu kết hợp

① **Hiện thị màn hình chuẩn may chu kỳ.**

Bạn chỉ có thể đăng ký dữ liệu kết hợp mới trên màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng). Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng).

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

Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY  **A** , thì hiển thị màn hình chọn Số mẫu may.



③ **Nhập số dữ liệu kết hợp.**

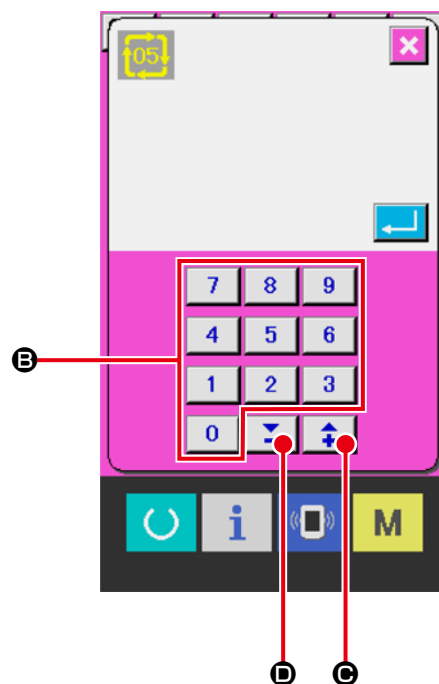
Nhập số dữ liệu kết hợp mà bạn muốn đăng ký bằng bàn phím số **E** . Nếu bạn nhập số dữ liệu kết hợp mà đã được đăng ký, thì hình ảnh bước đăng ký sẽ xuất hiện ở đầu màn hình. Nhập một số dữ liệu kết hợp chưa được đăng ký mà không có gì được hiển thị. Không được đăng ký mục nhập mới cho số dữ liệu kết hợp mà đã được đăng ký.

Bạn cũng có thể tìm kiếm các số dữ liệu kết hợp chưa đăng ký bằng cách sử dụng các nút + và -

  **C** **D** .

④ **Xác nhận số dữ liệu kết hợp.**

Nhấn nút ENTER  để xác nhận số dữ liệu kết hợp mới được đăng ký và hiển thị màn hình chuẩn may chu kỳ.



23-3 Chọn dữ liệu kết hợp

① Hiện thị màn hình chuẩn may chu kỳ.

Bạn chỉ có thể chọn dữ liệu kết hợp trên màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng).

Nếu hiển thị màn hình may (màu xanh lục), nhấn phím SẴN SÀNG  để hiển thị màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng).

② Gọi màn hình Số dữ liệu kết hợp.

Khi nhấn nút Số DỮ LIỆU KẾT HỢP  **A**, thì hiển thị màn hình lựa chọn Số dữ liệu kết hợp. Số dữ liệu kết hợp được chọn ở thời điểm hiện tại và nội dung được hiển thị ở phần trên của màn hình, còn các nút Số dữ liệu kết hợp khác mà đã được đăng ký được hiển thị ở phần dưới của màn hình.

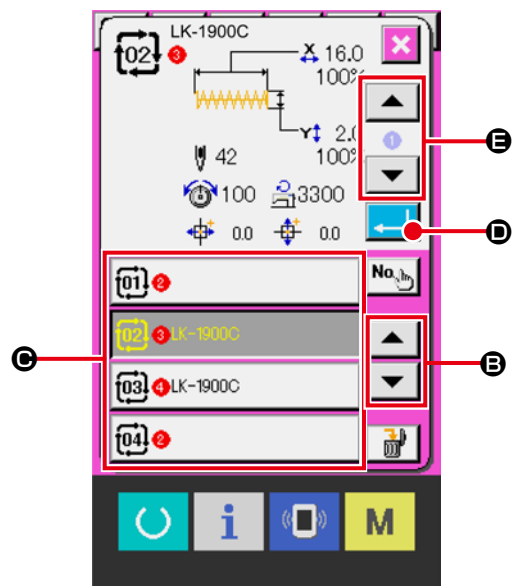
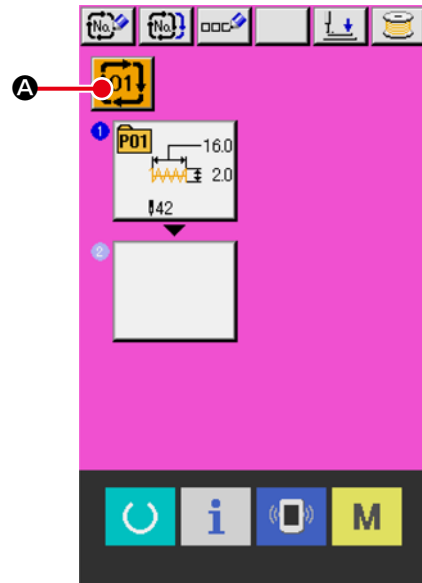
③ Chọn Số dữ liệu kết hợp.

Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  **B**, thì thay đổi giữa các nút Số dữ liệu kết hợp **C** mà đã được đăng ký. Nội dung của dữ liệu kết hợp được hiển thị trong các nút. Tại đây, nhấn nút dữ liệu kết hợp **C** mà bạn muốn chọn.

Khi nhấn nút XÁC NHẬN BƯỚC  **D**, hiển thị các hình dạng may của các mẫu may đã được đăng ký cho dữ liệu kết hợp sẽ được thay đổi theo thứ tự.

④ Quyết định Số dữ liệu kết hợp.

Khi nhấn nút ENTER  **E**, màn hình chọn Số dữ liệu kết hợp sẽ đóng lại và quá trình lựa chọn hoàn tất.



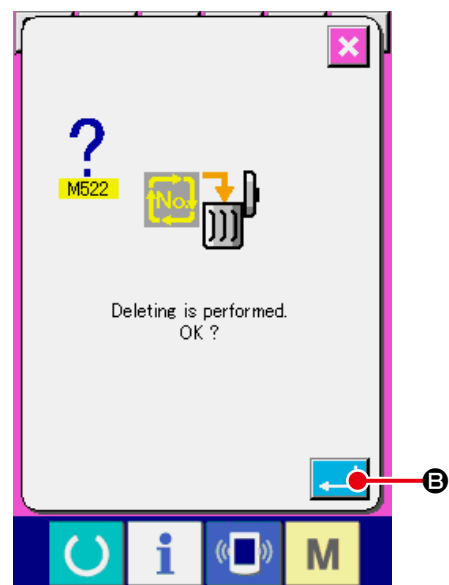
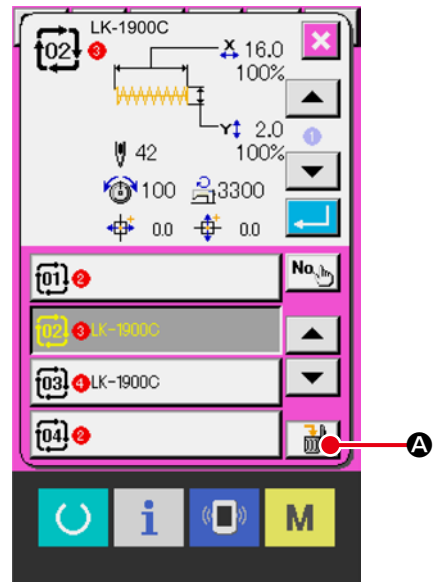
23-4 Cách xóa dữ liệu kết hợp

① Chọn Số dữ liệu kết hợp.

Thực hiện các bước ① đến ③ của **"23-3 Chọn dữ liệu kết hợp" trang 62**, và hiển thị dữ liệu kết hợp cần xóa.

② Xóa dữ liệu kết hợp.

Khi nhấn nút XÓA DỮ LIỆU  **A**, thì hiển thị màn hình xác nhận xóa dữ liệu kết hợp. Tại đây, nhấn nút ENTER  **B** và dữ liệu kết hợp đã chọn sẽ bị xóa.



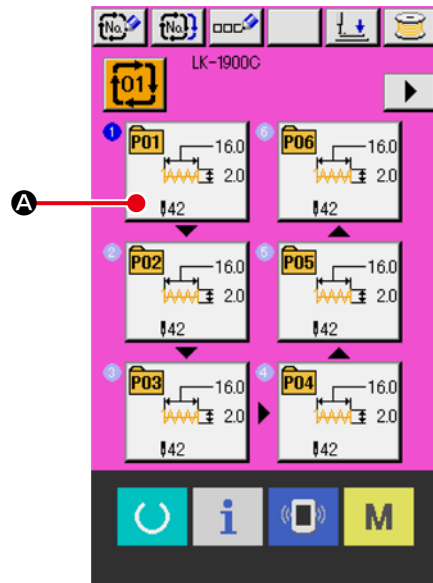
23-5 Cách xóa bước dữ liệu kết hợp

① Chọn Số dữ liệu kết hợp.

Thực hiện các bước ① đến ③ của **"23-3 Chọn dữ liệu kết hợp"** trang 62 và đảm bảo rằng dữ liệu kết hợp bao gồm bước bạn muốn xóa được chọn.

② Hiển thị màn hình chọn Số mẫu may.

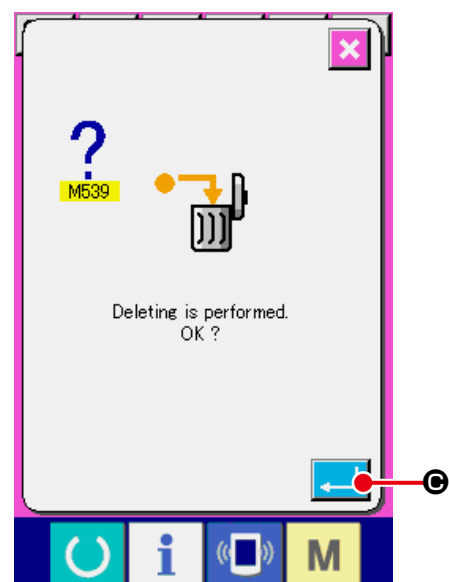
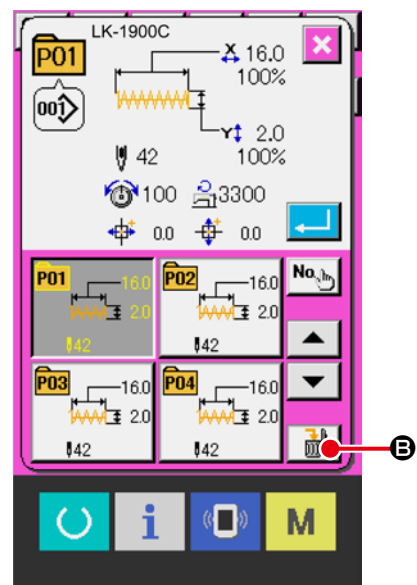
Khi nhấn nút CHỌN MẪU MAY  **A** của bước bạn muốn xóa, sẽ hiển thị màn hình chọn Số mẫu may.



③ Xóa bước của dữ liệu kết hợp đã chọn.

Nhấn nút XÓA BƯỚC  **B** để hiển thị màn hình xác nhận xóa bước dữ liệu kết hợp.

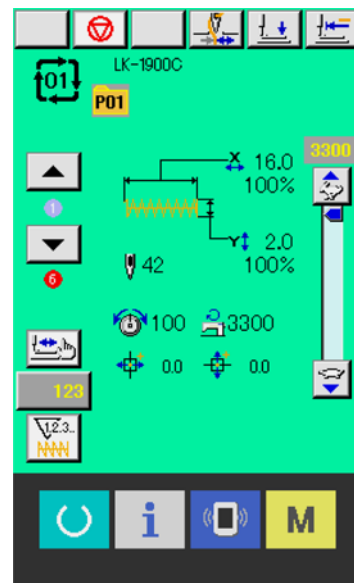
Nhấn nút ENTER  **C** để xóa bước khỏi dữ liệu kết hợp đã chọn và trở về màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng).



23-6 May dữ liệu kết hợp

① Hiện thị màn hình may.

Nếu hiển thị màn hình chuẩn may chu kỳ (màu hồng) và nhấn phím SẴN SÀNG  **A**, thì màu nền của màn hình LCD sẽ chuyển sang màu xanh lá cây, và máy sẽ sẵn sàng để may.



24. THAY ĐỔI DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ

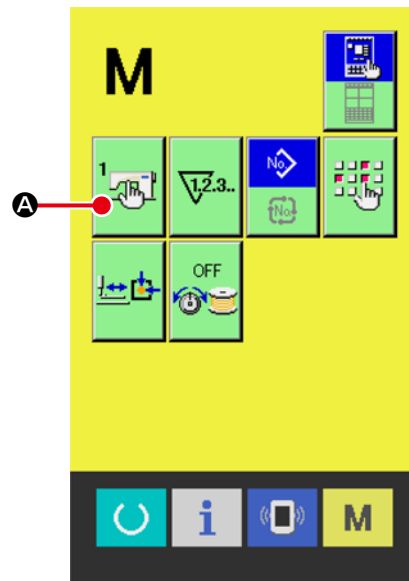
24-1 Cách thay đổi dữ liệu công tắc bộ nhớ

24-1-1 Mức 1

- ① Hiện thị màn hình danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ.

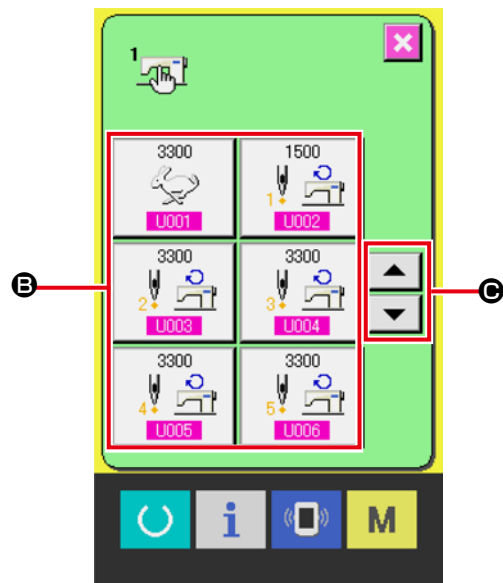
Khi nhấn phím **M**, nút công tắc bộ nhớ 1 

A sẽ được hiển thị. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ của mức 1.



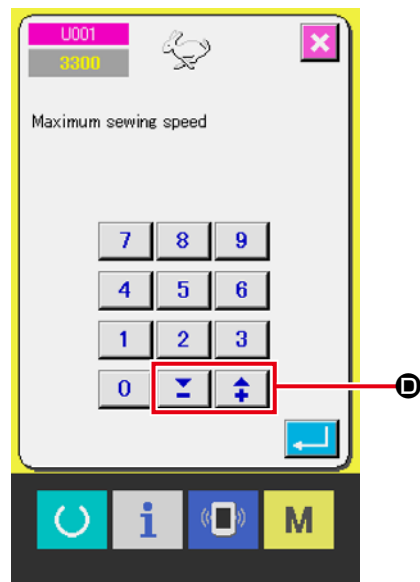
- ② Chọn nút công tắc bộ nhớ mà bạn muốn thay đổi.

Nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG  **C** và chọn mục dữ liệu **B** mà bạn muốn thay đổi.



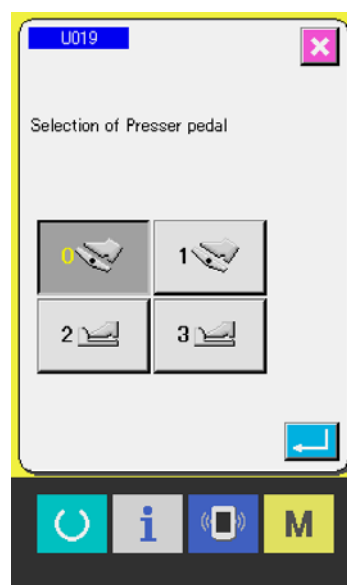
- ③ Có các mục dữ liệu để thay đổi chữ số và những mục dữ liệu để chọn hình ảnh trong dữ liệu công tắc bộ nhớ.

Số có màu hồng như **U001** được gán cho các mục dữ liệu để thay đổi chữ số và có thể thay đổi giá trị cài đặt bằng phím +/- **D** được hiển thị trong màn hình thay đổi.



Số màu xanh da trời chẳng hạn như **U019** được gán cho mục dữ liệu để chọn hình ảnh và có thể chọn hình ảnh được hiển thị trong màn hình thay đổi.

→ Để biết chi tiết về dữ liệu công tắc bộ nhớ, hãy tham khảo **"24-2 Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 68.**

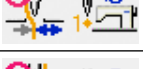
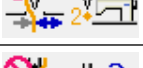
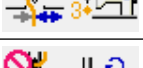
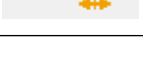


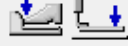
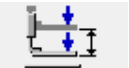
24-2 Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ

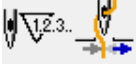
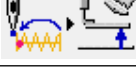
Dữ liệu công tắc bộ nhớ là dữ liệu chuyển động mà máy may có chung và dữ liệu hoạt động trên tất cả các mẫu may chung.

Tuy nhiên, tốc độ tối đa được giới hạn ở mức 3000 mũi may/phút đối với mẫu máy LK-1901C, LK-1902C và LK-1900CW (loại mở ổ công suất kép), và 2700 mũi may/phút đối với mẫu máy LK-1903C và LK-1905C.

24-2-1 Mức 1

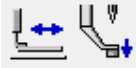
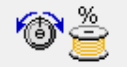
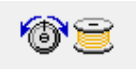
Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiện thị ban đầu
U001	Tốc độ may tối đa 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U002	Tốc độ may đường may 1 Trong trường hợp có kẹp chỉ 	400 đến 1500	100sti/min	1500sti/min
U003	Tốc độ may đường may 2 Trong trường hợp có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U004	Tốc độ may đường may 3 Trong trường hợp có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U005	Tốc độ may đường may 4 Trong trường hợp có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U006	Tốc độ may đường may 5 Trong trường hợp có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U007	Độ căng chỉ của đường may 1 Trong trường hợp có kẹp chỉ 	0 đến 200	1	200
U008	Cài đặt độ căng chỉ tại thời điểm cắt chỉ 	0 đến 200	1	0
U009	Thời gian thay đổi độ căng chỉ tại thời điểm cắt chỉ 	-6 đến 4	1	0
U010	Tốc độ may đường may 1 Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	400 đến 1500	100sti/min	1500sti/min
U011	Tốc độ may đường may 2 Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3200sti/min
U012	Tốc độ may đường may 3 Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U013	Tốc độ may đường may 4 Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U014	Tốc độ may đường may 5 Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	400 đến 3300	100sti/min	3300sti/min
U015	Độ căng chỉ của đường may 1 Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	0 đến 200	1	0
U016	Xác định thời gian thay đổi độ căng chỉ khi bắt đầu may Trong trường hợp không có kẹp chỉ 	-5 đến 2	1	-5

Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiện thị ban đầu
U019	Lựa chọn bàn đạp  : Bàn đạp chuẩn  : Bàn đạp chuẩn (Hành trình 2 bước)  : Bàn đạp tùy chọn  : Bàn đạp tùy chọn (Hành trình 2 bước)	—	—	 Trong trường hợp mẫu máy LK-1903C/BR35, giá trị ban đầu là 
U020	Lựa chọn bàn đạp khởi động  : Bàn đạp chuẩn  : Bàn đạp tùy chọn	—	—	 Trong trường hợp mẫu máy LK-1903C/BR35, giá trị ban đầu là 
U024	Vận hành bàn đạp tùy chọn 1  : TẮT bằng cách nhấn bàn đạp  : TẮT bằng cách nhả	—	—	 Trong trường hợp mẫu máy LK-1903C/BR35, giá trị ban đầu là 
U025	Vận hành bàn đạp tùy chọn 2  : TẮT bằng cách nhấn bàn đạp  : TẮT bằng cách nhả	—	—	
U026	Chiều cao của chân khóa kẹp tại thời điểm hành trình 2 bước 	50 đến 90	1	70
U030	Lựa chọn điểm gốc của việc mở rộng/thu nhỏ mẫu may  : Điểm gốc  : Điểm bắt đầu may	—	—	
U031	Có thể dừng chuyển động của máy may bằng nút bảng điều khiển (nút dừng tạm thời).  : Không hiệu quả  : Nút dừng tạm thời trên bảng điều khiển  : Phím bên ngoài	—	—	

Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiển thị ban đầu
U032	Không có âm thanh còi  : Không có âm thanh còi  : Âm thanh vận hành bằng điều khiển  : Âm thanh vận hành bằng điều khiển + lỗi	—	—	
U033	Cài đặt số lượng mũi may mà kẹp chỉ kim nhả ra. 	1 đến 20	1	2
U034	Có thể trì hoãn thời gian kẹp của kẹp chỉ kim. 	–10 đến 4	1	0
U035	Điều khiển kẹp chỉ có thể bị cấm.  : Bình thường  : Cấm	—	—	 Trong trường hợp mẫu máy LK-1903, giá trị ban đầu là 
U036	Định giờ chuyển động cuộn vải được chọn. Cài đặt định giờ theo hướng “ — ” khi đường may không chặt. 	–20 đến 4	1	0
U037	Trạng thái chân vịt sau khi kết thúc may được chọn.  : Chân vịt đi lên sau khi di chuyển lúc bắt đầu may.  : Chân vịt đi lên ngay sau khi kết thúc may.  : Chân vịt đi lên bằng thao tác bàn đạp sau khi di chuyển khi bắt đầu may.	—	—	
U039	Có thể tiến hành khôi phục điểm gốc mỗi lần sau khi kết thúc may (ngoài kiểu may kết hợp)  : Có thể cài đặt chuyển động nâng chân vịt khi kết thúc may.  : Khi không khôi phục điểm gốc	—	—	
U040	Có thể cài đặt khôi phục điểm gốc trong may kết hợp.  : Khi không khôi phục điểm gốc  : Mỗi lần 1 mẫu may hoàn tất.  : Mỗi lần 1 chu kỳ hoàn tất.	—	—	

Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiển thị ban đầu
U041	Có thể chọn trạng thái chân vịt khi máy may dừng bởi lệnh dừng tạm thời.  : Chân vịt nâng.  : Chân vịt nâng bằng công tắc chân vịt.  : Lift of work clamp foot is prohibited.	—	—	
U042	Cài đặt vị trí dừng kim.  : Vị trí NÂNG  : Điểm trên cùng	—	—	
U046	Có thể tắt chức năng cắt chỉ.  : Bình thường  : Tắt cắt chỉ * Nếu cài đặt truy gốc bằng U040, có thể chỉ sẽ bị cắt khi bộ cắt chỉ thực hiện thao tác truy gốc.	—	—	
U048	Có thể chọn đường dẫn trở về vị trí gốc bằng nút trở về vị trí gốc.  : Straight line return  : Reverse return of pattern	—	—	
U049	Có thể cài đặt tốc độ cuộn suốt. 	800 đến 2000	100sti/min	1600sti/min
U050	Có thể chọn xác định thời gian chuyển động của việc rút vải. Mục này không được hiển thị cho các mẫu máy khác ngoài mẫu máy LK-1901.  : Cấm đầu ra  : Hoạt động khi chân khóa kẹp đi xuống.  : Hoạt động tại thời điểm bắt đầu	—	—	
U051	Có thể chọn phương pháp vận hành thiết bị giấu mũi chỉ.  : Chuyển động cùng với việc nâng chân vịt  : Chuyển động trong khi chân vịt đi xuống (Thiết bị giấu mũi chỉ không quay lại ở lần cắt chỉ cuối cùng.)  : Chuyển động trong khi chân vịt đi xuống (Thiết bị giấu mũi chỉ quay lại ở lần cắt chỉ cuối cùng.)  : Thiết bị giấu mũi chỉ loại nam châm	—	—	 Trong trường hợp mẫu máy LK-1903C/BR35, giá trị ban đầu là, 

Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiển thị ban đầu
U055	Có thể cấm đường may nút khi bắt đầu may cúc. Mục này không được hiển thị cho các mẫu máy khác ngoài mẫu máy LK-1903C.  : Đường may nút hiệu quả  : Đường may nút không hiệu quả	—	—	
U064	Có thể chọn đơn vị thay đổi kích thước hình dạng may.  % : % đầu vào  mm : Đầu vào kích thước thực tế	—	—	
U065	Vị trí gốc nằm ở phía trước 5 mm. Mục này cần thiết khi sử dụng chân vịt và mẫu may đối với mẫu máy LK-1904.  ±0 : Chuẩn  -5 : Phía trước	—	—	
U069	Chọn chung/riêng của chiều cao hành trình 2 bước.  : Chung  : Riêng (có thể cài đặt chiều cao theo từng mẫu may trực tiếp)	—	—	
U070	Có thể cài đặt hiển thị/ẩn hành trình của mũi may cuối cùng.  : Hide  : Display	—	—	
U072	Số lượng mũi may để tắt tính năng phát hiện đứt chỉ khi bắt đầu may 	0 đến 5 (mũi may)	1	8(mũi may)
U073	Số lượng mũi may để tắt tính năng phát hiện đứt chỉ dọc đường may 	0 đến 5 (mũi may)	1	3(mũi may)
U075	Có/không có phát hiện áp suất không khí  : Không có  : Có * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1900CB, LK-1903CB.	—	—	
U076	Hiệu chỉnh vị trí giữ lại chỉ phế liệu Với công tắc này, có thể thay đổi thời gian bắt đầu di chuyển từ vị trí kẹp chỉ đến vị trí nhả chỉ/ giữ lại chỉ phế liệu. * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1900CB, LK-1903CB. 	-10 đến 10 (Trong phạm vi -344° đến 64° với bước tăng 4°)	0	

Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiển thị ban đầu
U077	Cài đặt đèn đánh dấu  : Chỉ sáng khi vận hành khóa kẹp  : Luôn tắt  : Luôn sáng	—	—	 LK-1903C, LK-1905C 
U078	Có/không có điều khiển chân vịt  : Không có (chân vịt trung gian được cố định ở vị trí thấp hơn)  : Hạ xuống trong cả quá trình tiến lên và lùi lại	—	—	LK-1905C (Được trang bị với chân vịt trung gian) : 
U081	Lượng chỉ trên suốt để bắt đầu điều chỉnh AT Cài đặt lượng chỉ còn lại trên suốt để bắt đầu điều chỉnh lượng chỉ trên suốt. 	0 đến 100%	1	0%
U082	Mức điều chỉnh cuối cùng của việc điều chỉnh AT Cài đặt mức điều chỉnh khi giảm tối đa chỉ trên suốt. 		1	
U083	Lựa chọn bật/tắt điều chỉnh AT  :Tắt  :Bật	—	—	
U084	Nắp bảo vệ mắt di động  :Tắt  :Bật	—	—	
U085	Độ căng chỉ của mũi may cuối cùng 	0 đến 200	1	0
U086	Thời gian truyền động hút chỉ phế liệu Khoảng thời gian trôi qua kể từ khi BẬT vòi hút chỉ phế liệu/hút chỉ phế liệu cho đến khi TẮT vòi hút chỉ phế liệu * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1900CB, LK-1903CB. 	110 đến 3000ms	10 ms	LK-1900CB : 110 LK-1903CB : 140
U087	Thời gian truyền động vòi hút chỉ phế liệu Khoảng thời gian trôi qua kể từ khi BẬT vòi hút chỉ phế liệu cho đến khi TẮT nó * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1900CB, LK-1903CB. 	110 đến 1000	10 ms	110
U088	Số lượng mũi may để nhả chỉ phế liệu Số mũi may từ khi chỉ được cắt lúc bắt đầu may cho đến khi được nhả. * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1900CB, LK-1903CB. 	0 đến 100 mũi may	1 mũi may	LK-1900CB : 3 LK-1903CB : 0

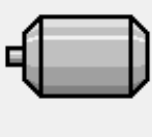
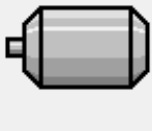
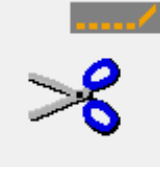
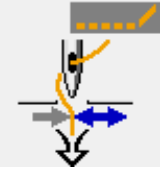
Số	Mục	Phạm vi cài đặt	Chỉnh sửa đơn vị	Hiển thị ban đầu																																
U089	Thời gian hút của hiện tượng tổ chim Thời gian mà chỉ bị rơi lúc bắt đầu may (còn gọi là hiện tượng tổ chim) bị hút vào  * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1900CB, LK-1903CB.	100 đến 1000 ms	10 ms	100																																
U090	Thời gian nghỉ đến khi bắt đầu hút của hiện tượng tổ chim Khoảng thời gian từ khi cắt chỉ ngắn hơn còn lại trên vật liệu cho đến khi hút chỉ bị rơi khi bắt đầu may  * Công tắc bộ nhớ này chỉ được hiển thị cho mẫu máy LK-1903CB.	80 đến 1000 ms	10 ms	80																																
U239	Lựa chọn ngôn ngữ Với công tắc này, chọn ngôn ngữ được hiển thị trên bảng điều khiển. <table><tr><td>日本語</td><td>English</td><td>中文繁體字</td><td>中文简体字</td></tr><tr><td>Japanese</td><td>English</td><td>Chinese (traditional Chinese)</td><td>Chinese (simplified characters)</td></tr><tr><td>Español</td><td>Italiano</td><td>Français</td><td>Deutsch</td></tr><tr><td>Spanish</td><td>Italian</td><td>French</td><td>German</td></tr><tr><td>Português</td><td>Türkçe</td><td>Tiếng Việt</td><td>한국어</td></tr><tr><td>Portuguese</td><td>Turkish</td><td>Vietnamese</td><td>Korean</td></tr><tr><td>Indonesia</td><td>Русский</td><td>العربية</td><td></td></tr><tr><td>Indonesian</td><td>Russian</td><td>Arabic</td><td></td></tr></table>	日本語	English	中文繁體字	中文简体字	Japanese	English	Chinese (traditional Chinese)	Chinese (simplified characters)	Español	Italiano	Français	Deutsch	Spanish	Italian	French	German	Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어	Portuguese	Turkish	Vietnamese	Korean	Indonesia	Русский	العربية		Indonesian	Russian	Arabic		—	—	Chưa được chọn
日本語	English	中文繁體字	中文简体字																																	
Japanese	English	Chinese (traditional Chinese)	Chinese (simplified characters)																																	
Español	Italiano	Français	Deutsch																																	
Spanish	Italian	French	German																																	
Português	Türkçe	Tiếng Việt	한국어																																	
Portuguese	Turkish	Vietnamese	Korean																																	
Indonesia	Русский	العربية																																		
Indonesian	Russian	Arabic																																		
U245	Traditional Chinese Thực hiện việc xóa số lượng mũi may bôi trơn.  → Tham khảo phần "10. THỰC HIỆN XÓA LỖI BÔI TRƠN" trang 30.	—	—	—																																

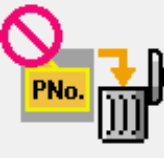
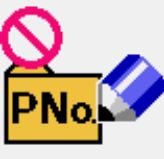
25. DANH SÁCH MÃ LỖI

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E007		Khóa máy Trục chính của máy may không quay được do một số trục trục.	Machine is locked.	TẮT nguồn.	
E010		Lỗi số mẫu may Không đăng ký được số mẫu may được sao lưu vào ROM dữ liệu, hoặc không thực hiện được cài đặt đọc.	Specified pattern does not exist.	Có thể nhập lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E011		Chưa cắm phương tiện ghi ngoài Chưa cắm phương tiện ngoài.	Media is not inserted.	Có thể nhập lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E012		Lỗi đọc Không thể thực hiện đọc dữ liệu từ phương tiện ngoài.	Data cannot be read.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E013		Lỗi ghi Không thể thực hiện ghi dữ liệu từ phương tiện ghi ngoài.	Data cannot be written.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E014		Bảo vệ ghi Bộ nhớ USB được bảo vệ ghi.	Writing is prohibited.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E015		Lỗi định dạng Không thể thực hiện định dạng.	Formatting is impossible.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E016		Vượt quá dung lượng phương tiện ghi ngoài Dung lượng phương tiện ngoài còn ít.	Capacity is insufficient. (Media)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E017		Vượt quá dung lượng bộ nhớ của máy Dung lượng bộ nhớ của máy không đủ.	Capacity is insufficient. (Machine)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E019		Vượt quá kích thước tập tin Tập tin quá lớn.	Pattern data is too large. (Approx. 20,000 stitches)	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E024		Vượt quá kích thước dữ liệu mẫu may Vượt quá kích thước bộ nhớ.	Memory size too large.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E031		Áp suất không khí giảm Giảm áp suất không khí.	Low air pressure.	Cấp khí và cài đặt lại máy may. Sau đó, thao tác được kích hoạt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E032		Lỗi tương thích tập tin Không thể đọc được tập dữ liệu.	File cannot be read.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E040		Vượt quá khu vực may	Move limit is exceeded.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình may
E043		Lỗi vượt quá bước tối đa Khoảng cách đường khâu vượt quá 10mm.	Max. Pitch is exceeded.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E045		Lỗi dữ liệu mẫu	Pattern data no good.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E050		Công tắc dừng Khi nhấn công tắc dừng trong khi máy đang chạy.	Temporary stop switch is pressed.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình bước
E061		Lỗi dữ liệu công tắc bộ nhớ Dữ liệu công tắc bộ nhớ bị hỏng hoặc là phiên bản cũ.	Memory switch data error	TẮT nguồn.	

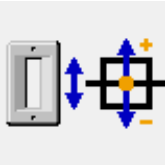
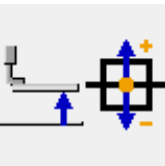
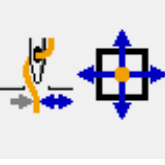
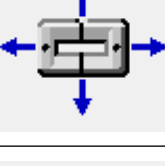
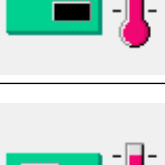
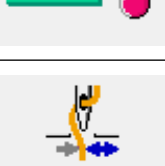
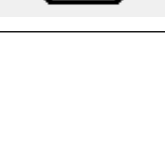
Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E204		Lỗi kết nối USB Với số lần may đã đạt 10 lần trở lên, với thiết bị USB được kết nối với máy may	Never connect USB storage device to the machine during sewing.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình may
E220		Cảnh báo bôi trơn Tại thời điểm thực hiện 100 triệu mũi may	Important : Grease is running out. Replace grease machine.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E221		Lỗi bôi trơn Tại thời điểm vận hành 120 triệu mũi may Máy may bị đặt vào trạng thái không thể may. Có thể xóa bằng công tắc bộ nhớ U245 → Tham khảo phần " 10. THỰC HIỆN XÓA LỖI BÔI TRƠN " trang 30.	Important : Grease has run out. Replace grease machine.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình nhập dữ liệu
E302		Xác nhận nghiêng đầu Khi cảm biến nghiêng đầu TẮT.	Head is tilted.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E303		Lỗi phát hiện pha Z Không thể phát hiện điểm chết trên của máy may.	UP position of sewing machine motor cannot be detected. (Woodruff plate signal of sewing machine motor)	TẮT nguồn.	
E305		Lỗi vị trí kẹp chỉ Bộ phận kẹp ren không ở vị trí thông thường.	Thread clamp sensor cannot be detected.	TẮT nguồn.	
E386		Lỗi vượt quá giới hạn hành trình của mô-tơ khóa kẹp/bộ cắt chỉ Đã vượt quá giới hạn hành trình của mô-tơ khóa kẹp/bộ cắt chỉ.	Travel limit of pres/ thread trimming motor is exceeded.	Tắt nguồn và kiểm tra mô-tơ khóa kẹp/ bộ cắt chỉ xem có bất thường không.	
E387		Lỗi hết thời gian chờ mô-tơ khóa kẹp/bộ cắt chỉ Đã hết thời gian chờ của mô-tơ khóa kẹp/bộ cắt chỉ.	Presser/thread trimming motor timeout has occurred.	Tắt nguồn và kiểm tra mô-tơ khóa kẹp/ bộ cắt chỉ xem có bất thường không.	

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E391		Lỗi quá giới hạn hành trình của mô-tơ kẹp chỉ Đã vượt quá giới hạn hành trình của mô-tơ kẹp chỉ.	Travel limit of the thread clamp motor is exceeded.	Tắt nguồn và kiểm tra mô-tơ kẹp chỉ xem có bất thường không.	
E392		Lỗi hết thời gian chờ mô-tơ kẹp chỉ Đã hết thời gian chờ của mô-tơ kẹp chỉ.	Thread clamp motor timeout has occurred.	Tắt nguồn và kiểm tra mô-tơ kẹp chỉ xem có bất thường không.	
E396		Lỗi xi lanh cắt chỉ loại ren còn lại ngắn hơn Xi lanh cắt chỉ còn lại có sợi ngắn hơn không hoạt động.	Shorter thread trimming cylinder fails to operate	Tắt công tắc nguồn. Kiểm tra xem áp suất khí có đủ không và cảm biến xi lanh cắt chỉ còn lại ngắn hơn và PCB CHÍNH CN53 có bị lỏng hoặc rơi ra không.	
E397		Lỗi xi lanh vòi hút Xi lanh vòi hút không hoạt động.	Suction nozzle cylinder fails to operate	Tắt công tắc nguồn. Kiểm tra xem áp suất khí có đủ không và cảm biến xi lanh cắt chỉ còn lại ngắn hơn và PCB CHÍNH CN53 có bị lỏng hoặc rơi ra không.	
E398		Lỗi cảm biến xi lanh cắt chỉ loại chỉ còn lại ngắn hơn Cảm biến xi lanh cắt chỉ loại ren còn lại ngắn hơn không phát hiện được	Shorter thread trimming knife has not returned	Tắt công tắc nguồn. Kiểm tra xem áp suất khí có đủ không và cảm biến xi lanh cắt chỉ còn lại ngắn hơn và PCB CHÍNH CN53 có bị lỏng hoặc rơi ra không.	
E399		Lỗi cảm biến xi lanh vòi hút Cảm biến xi lanh vòi hút không phát hiện được.	Nozzle has not returned	Tắt công tắc nguồn. Kiểm tra xem áp suất khí có đủ không và cảm biến xi lanh cắt chỉ còn lại ngắn hơn và PCB CHÍNH CN53 có bị lỏng hoặc rơi ra không.	

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E401		Lỗi từ chối sao chép Không thể sao chép vì mẫu may đã được đăng ký.	Cannot copy.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E402		Lỗi không chấp thuận xóa nút mẫu may Không thể xóa nút vì nó được sử dụng cho dữ liệu chu kỳ.	Data cannot be deleted since it is used for cycle data.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E403		Lỗi không chấp thuận tạo mới Không thể tạo mới vì mẫu may đã được đăng ký.	This No. is already used.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E404		Lỗi không chấp thuận chọn Số mẫu may Không tìm thấy Số mẫu may đã chọn.	This No. cannot be found.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E405		Lỗi xóa mẫu may Không thể xóa mẫu may vì nó được sử dụng cho nút mẫu may.	Data cannot be deleted since it is used for direct pattern.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E435		Set value exceeds the range.	Set value exceeds the range.	Có thể khởi động lại sau khi cài đặt lại.	Màn hình trước
E703		Có thể bảng điều khiển không kết nối với máy may. (Lỗi loại máy) Khi mã loại máy của hệ thống không phù hợp trong kết nối ban đầu.	Model of sewing machine is different from that of panel.	Có thể ghi lại chương trình sau khi nhấn công tắc kết nối.	Màn hình kết nối
E704		Phiên bản hệ thống không nhất quán Phiên bản phần mềm hệ thống không nhất quán trong kết nối ban đầu.	Version of program incompatible.	Có thể ghi lại chương trình sau khi nhấn công tắc kết nối.	Màn hình kết nối
E730		Sự cố bộ mã hóa A Không thể phát hiện được pha A hoặc B của bộ mã hóa.	Sewing machine motor is defective. (Encoder A and B phases)	Tắt công tắc nguồn. Kiểm tra xem chân CN31 có bị lỏng hay không.	

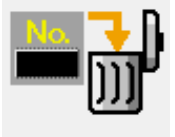
Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E731		Sự cố bộ mã hóa B Không thể phát hiện pha U, V hoặc W của bộ mã hóa.	Sewing machine motor is defective. (Encoder U, V, and W phases)	Tắt công tắc nguồn. Kiểm tra xem chân CN31 có bị lỏng hay không.	
E733		Động cơ trục chính quay ngược Khi động cơ máy may quay theo hướng ngược lại.	Sewing machine motor runs in the reverse direction.	TẮT nguồn.	
E794		Lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ X-feed Đã phát hiện lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ X-feed.	X-feed motor encoder communication error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem động cơ X-feed có bất thường không.	
E795		Lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ cấp chữ Y Đã phát hiện lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ cấp chữ Y.	Y-feed motor encoder communication error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem động cơ Y-feed có bất thường không.	
E796		Lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ kẹp chỉ/cắt chỉ Đã phát hiện lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ kẹp chỉ/cắt chỉ.	Presser/thread trimming motor encoder communication error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem động cơ kẹp chỉ/máy cắt chỉ có bất thường không.	
E797		Lỗi giao tiếp IC của động cơ kẹp phôi/cắt chỉ Phát hiện lỗi giao tiếp IC của động cơ kẹp phôi/cắt chỉ.	Presser/thread trimming motor driver IC communication error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem động cơ kẹp chỉ/máy cắt chỉ có bất thường không.	
E798		Lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ kẹp ren Đã phát hiện lỗi giao tiếp bộ mã hóa động cơ kẹp ren.	Thread clamp motor encoder communication error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem động cơ kẹp ren có bất thường không.	
E799		Lỗi giao tiếp IC điều khiển động cơ kẹp ren Đã phát hiện lỗi giao tiếp IC điều khiển động cơ kẹp ren.	Thread clamp motor driver IC communication error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem động cơ kẹp ren có bất thường không.	

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E806		Lỗi quá dòng mạch động cơ bước Đã phát hiện lỗi quá dòng mạch động cơ bước.	Stepping motor circuit overcurrent error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem mạch động cơ bước có bất thường không.	
E807		Lỗi quá dòng mạch điện từ Đã phát hiện lỗi quá dòng mạch điện từ.	Solenoid circuit overcurrent error is detected.	Tắt nguồn. Kiểm tra xem mạch điện từ có bất thường không.	
E811		Quá điện áp Khi công suất đầu vào lớn hơn giá trị quy định.	Input voltage is too high. (Check input voltage.)	TẮT nguồn.	
E813		Điện áp thấp Khi công suất đầu vào nhỏ hơn giá trị quy định.	Input voltage is too low. (Check input voltage.)	TẮT nguồn.	
E901		Bất thường IPM động cơ trục chính Khi bảng mạch ĐIỀU KHIỂN TRỢ ĐỘNG bất thường.	SDC p.c.b. is defective. (IPM)	TẮT nguồn.	
E903		Hiện tượng nguồn động cơ bước bất thường Khi công suất động cơ bước của bảng mạch ĐIỀU KHIỂN TRỢ ĐỘNG dao động hơn $\pm 15\%$.	Power of SDC p.c.b. is defective. (Stepping motor power 85 V)	TẮT nguồn.	
E904		Hiện tượng nguồn điện từ bất thường Khi nguồn điện từ của bảng mạch ĐIỀU KHIỂN TRỢ ĐỘNG dao động hơn $\pm 15\%$.	Power of SDC p.c.b. is defective. (Solenoid power 33 V)	TẮT nguồn.	
E905		Nhiệt độ tản nhiệt cho bảng mạch ĐIỀU KHIỂN TRỢ ĐỘNG có bất thường Bật nguồn lại sau khi đã đủ thời gian quá nhiệt của bảng mạch ĐIỀU KHIỂN TRỢ ĐỘNG.	Temperature of SDC P.C.B is to high.	TẮT nguồn.	

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E907		Lỗi truy gốc của động cơ nạp trục X Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm gốc.	Origin of X motor cannot be found. (X origin sensor)	TẮT nguồn.	
E908		Lỗi truy gốc của động cơ nạp trục Y Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm gốc.	Origin of Y motor cannot be found. (Y origin sensor)	TẮT nguồn.	
E910		Lỗi truy gốc mô-tơ chân vịt Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm gốc.	Origin of presser thread trimmer motor cannot be found. (Presser thread trimmer origin sensor)	TẮT nguồn.	
E913		Lỗi truy gốc kẹp chỉ Khi không nhập tín hiệu cảm biến gốc tại thời điểm chuyển động truy xuất điểm gốc.	Origin of thread clamp motor cannot be found. (Thread clamp origin sensor)	TẮT nguồn.	
E914		Lỗi nạp Xảy ra định giờ trễ giữa nạp và trục chính.	X/Y feed trouble is detected.	TẮT nguồn.	
E915		Bất thường trong kết nối giữa bảng điều khiển và CPU CHÍNH Khi xảy ra bất thường trong kết nối dữ liệu.	Communication is impossible. (Panel - MAIN p.c.b.)	TẮT nguồn.	
E918		Bảng mạch CHÍNH quá nóng BẬT nguồn lại sau một thời gian.	Main p.c.b temperature to high.	TẮT nguồn.	
E919		Lỗi bất thường nhiệt độ của điện trở nhiệt Điện trở nhiệt đã phát hiện bất thường về nhiệt độ.	Thermistor has detected a temperature abnormality.	TẮT nguồn, đợi một khoảng thời gian nhất định rồi bật nguồn lại.	
E934		Thread clamp motor overload error	Thread clamp motor overload is excessive.	TẮT nguồn.	

Mã lỗi	Trưng bày	Mô tả lỗi	Thông báo hiển thị	Cách khôi phục	Vị trí khôi phục
E943		Lỗi quá tải động cơ kẹp chỉ Khi không thể thực hiện ghi dữ liệu vào pcb ĐIỀU KHIỂN CHÍNH	MAIN P.C.B. is defective.	TẮT nguồn.	
E946		Trục trục băng mạch ĐẦU RƠ-LE Khi không thể thực hiện ghi dữ liệu vào băng mạch ĐẦU RƠ-LE	Head P.C.B. is defective.	TẮT nguồn.	

26. DANH SÁCH THÔNG BÁO

Số thông báo	Trưng bày	Thông báo hiển thị	Mô tả
M520		Erasing is performed. OK ?	Xác nhận xóa mẫu may của Người dùng Thực hiện xóa. OK ?
M521		Erasing is performed. OK ?	Xác nhận xóa nút mẫu may Thực hiện xóa. OK ?
M522		Erasing is performed. OK ?	Xác nhận xóa mẫu may chu kỳ Thực hiện xóa. OK ?
M523		Pattern data is not stored. Erasing is OK?	Xác nhận nội dung thay đổi mẫu may Dữ liệu mẫu may đã được thay đổi.
M528		Overwriting is performed. OK ?	Xác nhận ghi đè mẫu may của người dùng Thực hiện ghi đè. OK ?
M529		Overwriting is performed. OK ?	Xác nhận ghi đè của phương tiện Thực hiện ghi đè. OK ?
M530		Overwriting is performed. OK ?	Dữ liệu véc-tơ/dữ liệu định dạng chuẩn may của bảng điều khiển Thực hiện ghi đè. OK ?
M531		Overwriting is performed. OK ?	Dữ liệu véc-tơ/dữ liệu định dạng chuẩn may của dữ liệu phương tiện Thực hiện ghi đè. OK ?
M532		Overwriting is performed. OK ?	Dữ liệu véc-tơ/dữ liệu định dạng chuẩn may của PC Thực hiện ghi đè. OK ?

Số thông báo	Trưng bày	Thông báo hiển thị	Mô tả
M534		Overwriting is performed. OK ?	Xác nhận ghi đè dữ liệu điều chỉnh và tắt cả dữ liệu máy may của phương tiện Thực hiện ghi đè. OK ?
M535		Overwriting is performed. OK ?	Xác nhận ghi đè dữ liệu điều chỉnh và tắt cả dữ liệu máy may của PC Thực hiện ghi đè. OK ?
M537		Deleting is performed. OK ?	Xác nhận xóa lệnh căng chỉ Deletion is performed. O.K. ?
M542		Formatting is performed. OK ?	Xác nhận định dạng Thực hiện định dạng. OK ?
M544		Data does not exist.	Dữ liệu tương ứng với bảng điều khiển không tồn tại. Dữ liệu không tồn tại.
M545		Data does not exist.	Dữ liệu tương ứng với phương tiện không tồn tại. Dữ liệu không tồn tại.
M546		Data does not exist.	Dữ liệu tương ứng với PC không tồn tại. Dữ liệu không tồn tại.
M547		Overwriting cannot be performed since data exists.	Cấm ghi đè dữ liệu mẫu may Không thể ghi đè vì dữ liệu đã tồn tại.
M548		Overwriting cannot be performed since data exists.	Cấm ghi đè dữ liệu của phương tiện Không thể ghi đè vì dữ liệu đã tồn tại.
M549		Overwriting cannot be performed since data exists.	Cấm ghi đè dữ liệu trên PC Không thể ghi đè vì dữ liệu đã tồn tại.

Số thông báo	Trưng bày	Thông báo hiển thị	Mô tả
M603		Needle is not in a proper position.	Lỗi vị trí trụ kim Trụ kim không ở vị trí đã xác định. Xoay puli tay để đưa trụ kim về vị trí đã xác định.
M604		Eye protective cover is not closed	Nắp bảo vệ mắt không được đóng.
M653		Formatting is performed.	Trong quá trình định dạng Thực hiện định dạng.
M669		Data is being read.	Trong khi đọc dữ liệu Dữ liệu đang được đọc.
M670		Data is being written.	Trong khi ghi dữ liệu Dữ liệu đang được ghi.
M671		Data is being converted.	Trong khi chuyển đổi dữ liệu Dữ liệu đang được chuyển đổi.

27. SỬ DỤNG CHỨC NĂNG KẾT NỐI

Chức năng kết nối có thể tải xuống dữ liệu may được tạo với máy may khác, tạo dữ liệu may và dữ liệu may được tạo bằng cách chỉnh sửa thiết bị PM-1 cho máy may. Ngoài ra, cũng có thể tải các dữ liệu nói trên lên một phương tiện.

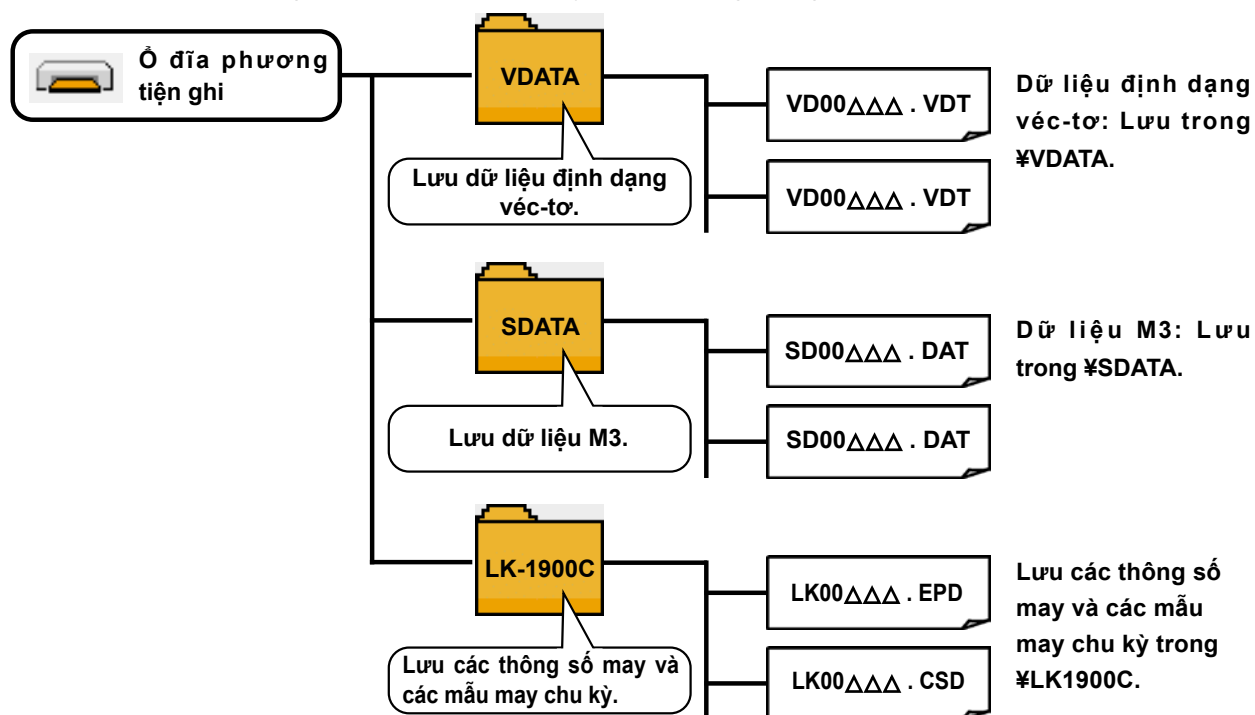
27-1 Xử lý dữ liệu có thể

Định dạng dữ liệu được hỗ trợ như thể hiện trong bảng dưới đây.

Tên dữ liệu		Phần mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu định dạng vector		VD00xxx.VDT (xxx : 001 to 999)	Dữ liệu của điểm nhập kim được tạo bằng PM-1. Định dạng dữ liệu có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.
Định dạng chuẩn may		SD00xxx.DAT (xxx : 001 to 999)	Kiểu định dạng chuẩn may
Dữ liệu tham số		LK00xxx.EPD	Định dạng dữ liệu may dành riêng cho LK được máy may tạo ra.
Dữ liệu mẫu may chu kỳ		LK00xxx.CSD	Định dạng dữ liệu kết hợp cho nhiều mẫu may trực tiếp Trong trường hợp kiểu may theo chu kỳ chứa hai loại mẫu may người dùng (dữ liệu véc-tơ) trở lên, thì sẽ không thể thực hiện gửi và nhận.

[Cấu trúc thư mục của phương tiện ghi]

Lưu mỗi tập tin trong các thư mục dưới đây của phương tiện ghi.



Không thể đọc dữ liệu không được lưu trong các thư mục trên. Nên hãy cẩn thận.

27-2 Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng phương tiện

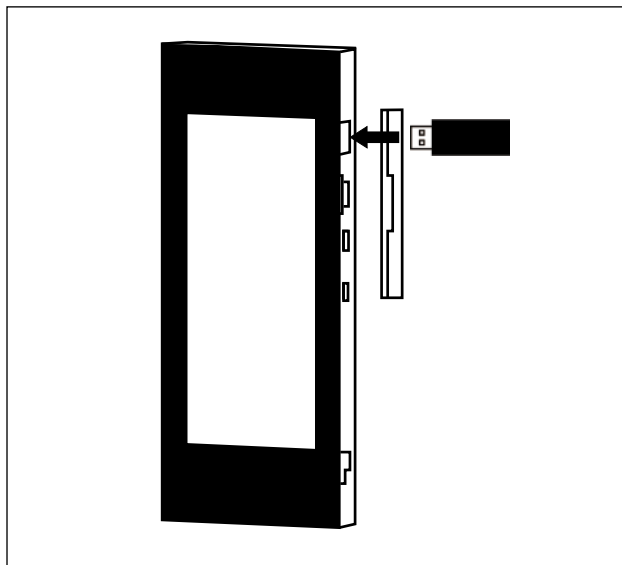
[Cổng USB]

■ Cắm thiết bị vào cổng USB

Tháo nắp ở phía bên phải, cắm thiết bị USB và sao chép dữ liệu bạn muốn sử dụng vào thân máy.

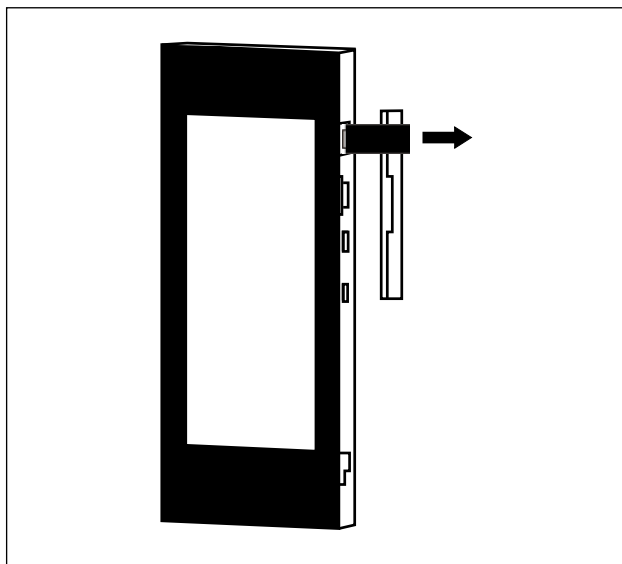
Khi sử dụng bộ nhớ USB, chỉ nên kết nối một thiết bị tại một thời điểm.

Cả thiết bị bộ nhớ USB Loại A và USB Loại C đều được hỗ trợ.



■ Ngắt kết nối thiết bị khỏi cổng USB

Rút thiết bị USB ra. Đậy nắp lại chỗ cũ.



Lưu ý khi sử dụng phương tiện ghi



- Không làm ướt hoặc chạm vào bằng tay ướt. Có thể gây cháy hoặc điện giật.
- Không uốn cong, hoặc tác động mạnh hoặc va đập vào thiết bị.
- Không thực hiện tháo rời hoặc sửa thiết bị.
- Không đặt kim loại lên các bộ phận tiếp xúc của thiết bị. Dữ liệu có thể bị mất.
- Tránh cất giữ hoặc sử dụng thiết bị ở những nơi dưới đây.

Nơi có nhiệt độ hoặc độ ẩm cao/Nơi có sự ngưng tụ sương/

Nơi có nhiều bụi/Nơi có khả năng xảy ra tĩnh điện hoặc nhiễu điện

① Các biện pháp phòng ngừa cần thực hiện khi sử dụng các thiết bị USB

- Không kết nối thiết bị USB hoặc cáp USB với cổng USB trong khi máy may đang hoạt động. Máy rung có thể làm hỏng phần cổng dẫn đến việc mất dữ liệu được lưu trong thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/tháo thiết bị USB trong khi đang đọc/ghi chương trình hoặc dữ liệu may. Nó có thể gây gián đoạn dữ liệu hoặc trục trặc.
- Khi phân vùng không gian lưu trữ của thiết bị USB, chỉ có thể truy cập một phân vùng.
- Máy may này có thể không nhận ra một số loại thiết bị USB.
- JUKI không đền bù cho việc mất dữ liệu được lưu trong thiết bị USB do việc sử dụng nó với máy may này.
- Khi bảng điều khiển hiển thị màn hình kết nối hoặc danh sách dữ liệu mẫu may, thì sẽ không nhận ổ USB ngay cả khi bạn cắm phương tiện ghi vào khe cắm.
- Khi sử dụng phương tiện như bộ nhớ USB hoặc thiết bị khác, chỉ nên kết nối một thiết bị tại một thời điểm. Khi kết nối/cắm từ hai thiết bị/phương tiện ghi trở lên, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng. Tham khảo thông số kỹ thuật USB.
- Cắm đầu nối USB vào đầu nối USB trên bảng IP cho đến khi không đẩy được nữa.
- Không TẮT nguồn trong khi đang truy cập dữ liệu trên ổ USB.

② Thông số kỹ thuật USB

- Tuân thủ chuẩn USB 2.0
- Thiết bị áp dụng *1 _____ Các thiết bị lưu trữ như bộ nhớ USB, bộ chia USB và đầu đọc thẻ
- Các thiết bị không áp dụng _____ Ổ đĩa CD, ổ đĩa DVD, ổ đĩa MO, ổ đĩa FDD, ổ đĩa băng, v.v.
- Định dạng được hỗ trợ _____ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Kích thước trung bình áp dụng _____ 4,1 MB đến (2TB)
- Nhận ổ đĩa _____ Đối với các thiết bị bên ngoài như thiết bị USB, thiết bị được nhận diện khi truy cập lần đầu.
- Hạn chế kết nối _____ Tối đa 10 thiết bị (Khi số lượng thiết bị lưu trữ được kết nối với máy may vượt quá số lượng tối đa, thì thiết bị lưu trữ thứ 11 trở lên sẽ không được nhận ra trừ khi ngắt kết nối và kết nối lại chúng.)
- Dòng điện tiêu thụ _____ Dòng điện tiêu thụ định mức của các thiết bị USB áp dụng tối đa là 500 mA.

*1 : JUKI không đảm bảo hoạt động của tất cả các thiết bị áp dụng. Một số thiết bị có thể không hoạt động do vấn đề tương thích.v

27-3 Thực hiện định dạng

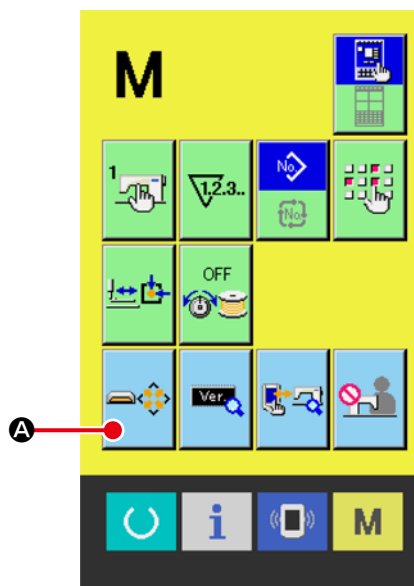
Trong trường hợp định dạng lại phương tiện, hãy chắc chắn thực hiện với IP-510. Không thể đọc phương tiện được định dạng bằng máy tính cá nhân bằng IP-510.

① Hiện thị màn hình định dạng phương tiện.

Khi nhấn và giữ phím **M** trong ba giây, nút

ĐỊNH DẠNG PHƯƠNG TIỆN  **A** sẽ hiển thị trên màn hình.

Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình định dạng phương tiện.



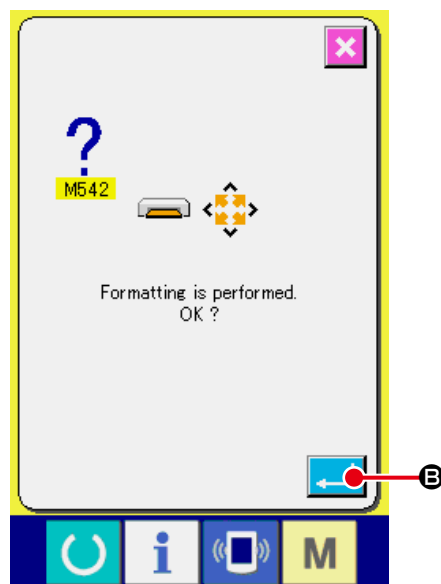
② Bắt đầu định dạng phương tiện.

Cắm phương tiện bạn muốn định dạng vào cổng USB và nhấn nút ENTER  **B** để bắt đầu định dạng.

Lưu dữ liệu cần thiết trong phương tiện sang phương tiện khác trước khi định dạng. Khi thực hiện định dạng, dữ liệu bên trong sẽ bị xóa.



Khi bạn muốn định dạng ổ USB, hãy kết nối trực tiếp với máy mà không cần sử dụng bộ chia USB.



27-4 Thực hiện kết nối

① Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng phương tiện

Để biết cách sử dụng phương tiện, đọc phần **“27. SỬ DỤNG CHỨC NĂNG KẾT NỐI”** trang 87.

② Thực hiện kết nối bằng cách sử dụng USB

Có thể gửi/nhận dữ liệu đến/từ máy tính cá nhân hoặc thiết bị tương tự bằng cáp USB.

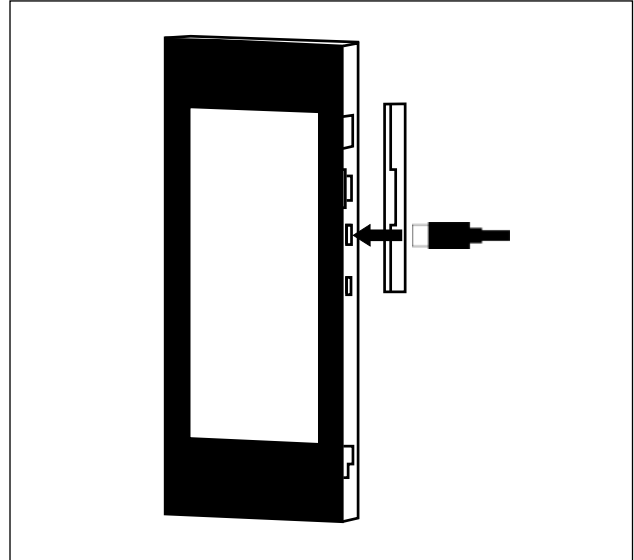
Khi kết nối PC hoặc thiết bị khác, chỉ nên kết nối một thiết bị tại một thời điểm.

Hỗ trợ cả cáp USB Loại A và USB Loại C.



Nếu bộ phận tiếp xúc bị bẩn, có thể xảy ra lỗi tiếp xúc. Không chạm tay vào, và kiểm soát để bụi, dầu hoặc các vật lạ khác không dính vào.

Ngoài ra, các yếu tố bên trong bị hư hỏng do tĩnh điện hoặc điều tương tự. Vì vậy, hãy thật cẩn thận khi thao tác.



27-5 Nhập dữ liệu

① Hiện thị màn hình kết nối.

Khi nhấn công tắc kết nối  **A** của phần đế công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình kết nối.

② Chọn quy trình kết nối.

Có hai quy trình kết nối được mô tả dưới đây.

B : Ghi dữ liệu từ phương tiện vào bảng điều khiển

C : Ghi dữ liệu từ bảng điều khiển vào phương tiện

Chọn nút quy trình kết nối bạn muốn.

③ Chọn Số dữ liệu.

Khi nhấn  **D**, thì hiển thị màn hình chọn tập tin ghi.

Nhập số tập tin của dữ liệu bạn muốn ghi.

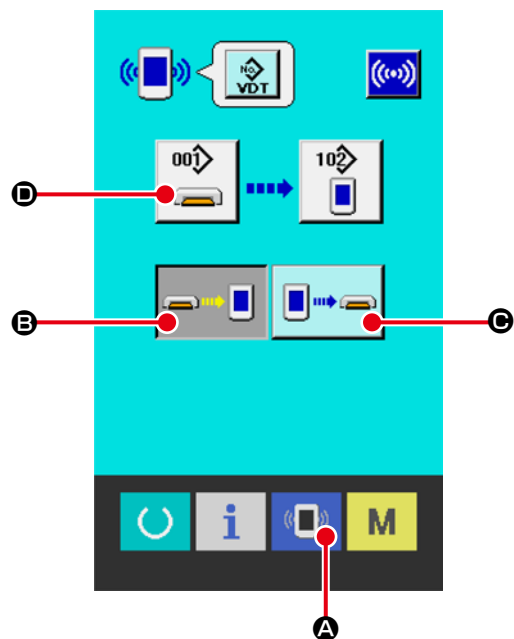
Đối với số tập tin, hãy nhập các chữ số của phần xxx của VD00xxx.vdt của tên tập tin.

Có thể thực hiện chỉ định đích ghi Số mẫu may theo cách tương tự.

Khi đích ghi là bảng điều khiển, thì hiển thị các Số mẫu may chưa được đăng ký.

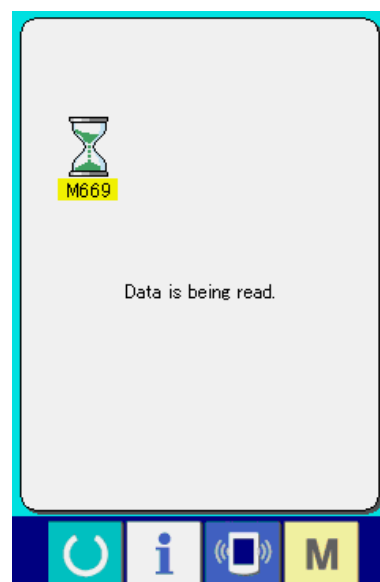
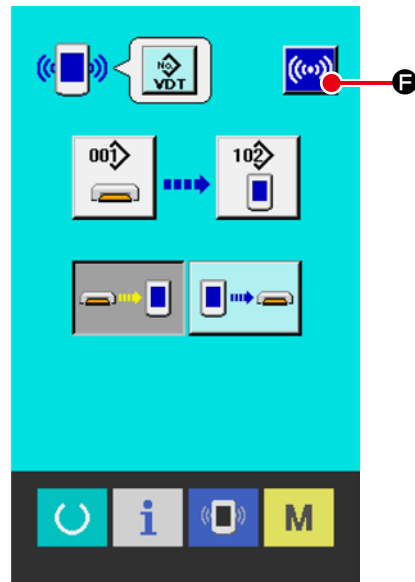
④ Quyết định Số dữ liệu.

Khi nhấn nút ENTER  **E**, màn hình lựa chọn Số dữ liệu sẽ đóng lại và việc chọn Số dữ liệu được hoàn tất.



⑤ **Bắt đầu kết nối.**

Khi nhấn nút **BẮT ĐẦU KẾT NỐI**  , thì việc kết nối dữ liệu bắt đầu. Hiện thị màn hình kết nối trong khi kết nối và màn hình sẽ quay lại màn hình kết nối sau khi kết thúc kết nối.



27-6 Nhập nhiều dữ liệu với nhau

Bạn có thể chọn nhiều dữ liệu để ghi và ghi tất cả cùng một lúc. Số mẫu may của đích ghi sẽ khớp với số lượng dữ liệu đã chọn.

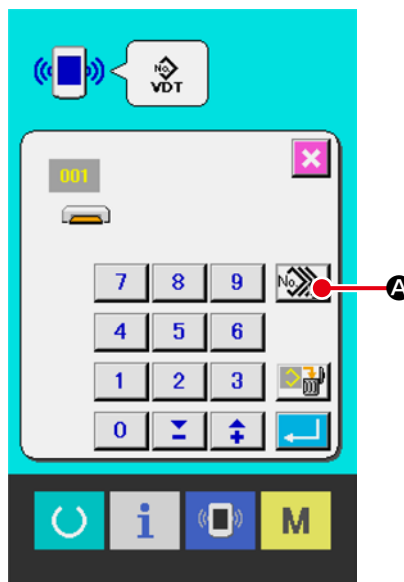


Bạn không thể chọn nhiều số phương tiện trong khoảng từ 001 đến 100.

Điều này là do các mẫu may chuẩn được đăng ký từ số 001 đến 100 của máy may đích sao chép và không thể ghi đè.

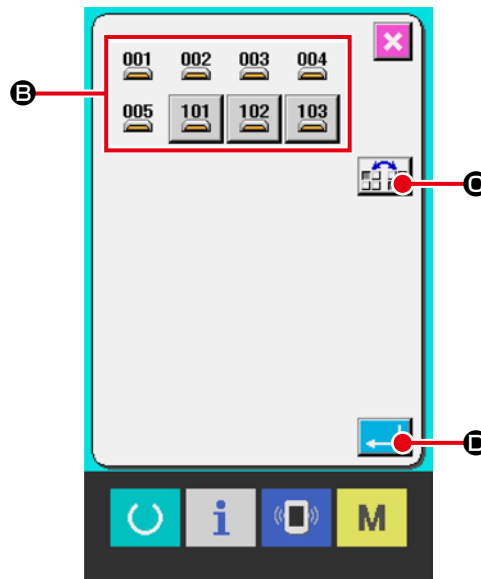
① Hiện thị màn hình chọn tập tin ghi.

Khi nhấn nút CHỌN NHIỀU  **A**, thì hiển thị màn hình chọn nhiều Số dữ liệu.



② Thực hiện chọn Số dữ liệu.

Vì hiển thị danh sách các số tập tin dữ liệu hiện có, nên hãy nhấn nút SỐ TẬP TIN **B** bạn muốn ghi. Có thể đảo ngược trạng thái đã chọn của nút bằng nút ĐẢO NGƯỢC  **C**.

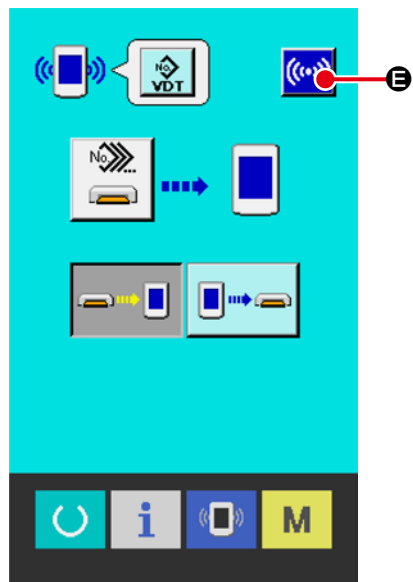


③ Quyết định Số dữ liệu.

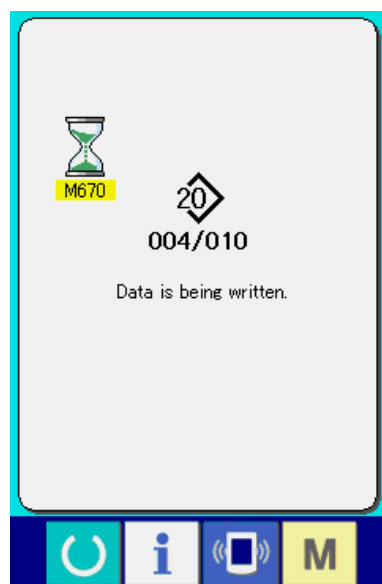
Khi nhấn nút ENTER  **D**, màn hình chọn nhiều Số dữ liệu sẽ đóng lại và quá trình lựa chọn dữ liệu hoàn tất.

④ Bắt đầu kết nối.

Khi nhấn nút BẮT ĐẦU KẾT NỐI   , thì quá trình kết nối dữ liệu bắt đầu.



Số dữ liệu trong quá trình kết nối, tổng số dữ liệu ghi và số lượng dữ liệu đã kết thúc quá trình kết nối dữ liệu được hiển thị trên màn hình trong quá trình kết nối.



* Khi thực hiện ghi vào Số mẫu may đã tồn tại, sẽ hiển thị màn hình xác nhận ghi đè trước khi ghi. Khi thực hiện ghi đè, nhấn nút ENTER   . Khi thực hiện ghi đè tất cả mà không hiển thị màn hình xác nhận ghi đè, nhấn nút GHI ĐÈ   trong mọi trường hợp.

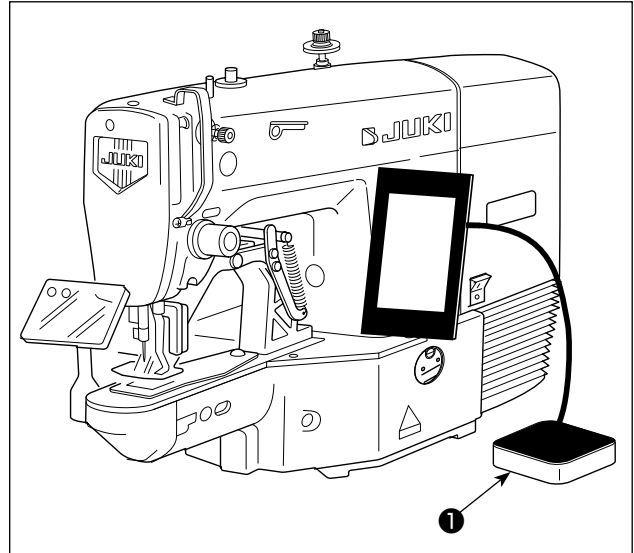


27-7 NFC

Bảng điều khiển hỗ trợ ăng-ten NFC bên ngoài độc quyền ❶.

Có thể xem, chỉnh sửa, sao chép v.v... dữ liệu may, thông tin bảo trì hoặc những thông tin tương tự trên thiết bị Android (chẳng hạn như máy tính bảng và điện thoại thông minh) có cài đặt ứng dụng JUKI dành cho Android “JUKI Smart App”, bằng chức năng kết nối NFC.

Tham khảo Tài liệu hướng dẫn sử dụng dành cho ứng dụng JUKI Smart để biết thêm thông tin về ứng dụng JUKI dành cho Android “Ứng dụng JUKI Smart”.

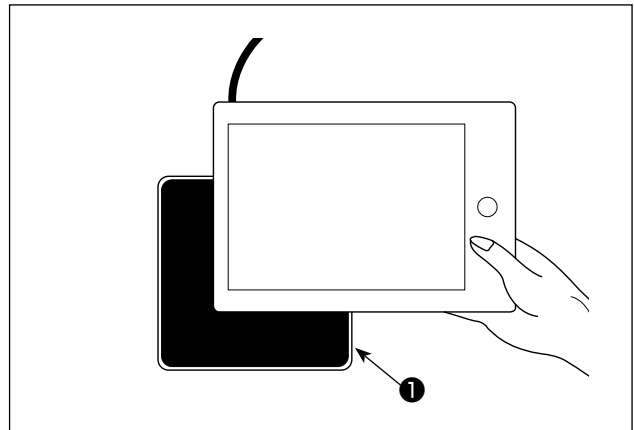


❶ Vị trí của ăng-ten NFC

Nếu bạn thực hiện kết nối NFC với máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh, hãy đưa ăng-ten NFC của máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh đến gần ăng-ten NFC ❶ như minh họa trong hình.

- * Nếu không thể kết nối NFC, thì sẽ hiển thị thông báo lỗi trên màn hình máy tính bảng/điện thoại thông minh.

Khi thông báo lỗi hiển thị trên màn hình, thực hiện lại kết nối NFC.



❷ Cần thực hiện các biện pháp phòng ngừa khi thao tác NFC

- Vị trí của ăng-ten NFC thay đổi tùy theo máy tính bảng/điện thoại thông minh được sử dụng. Hãy chắc chắn đọc tài liệu hướng dẫn sử dụng thiết bị của bạn trước khi sử dụng chức năng kết nối NFC.
- Để sử dụng chức năng kết nối NFC, đặt thiết lập chức năng kết nối NFC là “Kích hoạt” đồng thời tham khảo tài liệu hướng dẫn sử dụng cho máy tính bảng/điện thoại thông minh của bạn.

28. CHỨC NĂNG THÔNG TIN

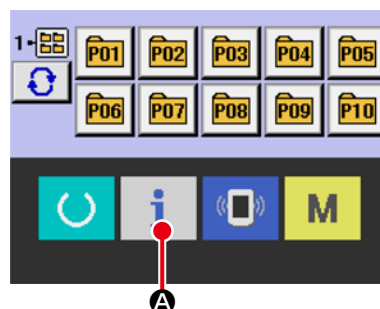
Có ba chức năng dưới đây trong chức năng thông tin.

- 1) Thời gian thay dầu, thời gian thay kim, thời gian vệ sinh, v.v. được chỉ định và thực hiện thông báo cảnh báo khi đã trôi qua thời gian chỉ định.
→ Tham khảo **"28-1 Theo dõi thông tin kiểm tra bảo trì"** trang 97 và **"28-2 Quy trình xóa báo"** trang 99.
- 2) Có thể kiểm tra nhanh tốc độ và cảm nhận đạt được mục tiêu dưới dạng hàng hoặc nhóm cũng tăng lên nhờ chức năng hiển thị đầu ra mục tiêu và đầu ra thực tế.
→ Tham khảo **"28-3 Theo dõi thông tin kiểm soát sản xuất"** trang 100 và **"28-4 Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất"** trang 103.
- 3) Có thể hiển thị thông tin về tỷ lệ làm việc của máy, thời gian thực hiện, thời gian của máy và tốc độ máy từ trạng thái làm việc của máy may.
→ Tham khảo **"28-5 Theo dõi thông tin đo lường hoạt động"** trang 107.

28-1 Theo dõi thông tin kiểm tra bảo trì

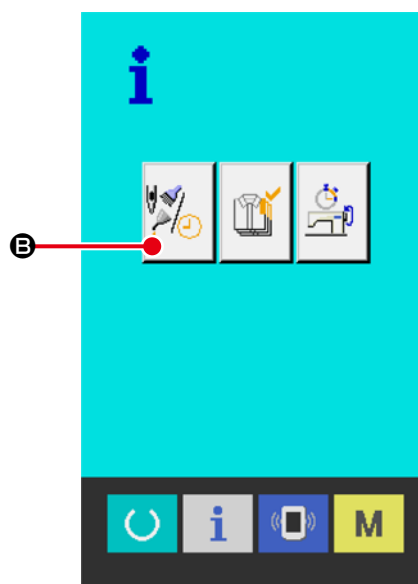
① Hiển thị màn hình thông tin.

Nhấn phím THÔNG TIN  **A** ở phần đế công tắc của màn hình chuẩn may cá nhân/may chu kỳ để hiển thị màn hình thông tin.



② Hiển thị màn hình thông tin bảo trì.

Nhấn nút hiển thị màn hình thông tin kiểm tra bảo trì  **B** trong màn hình thông tin.



Hiển thị thông tin về ba mục sau đây trong màn hình thông tin kiểm tra bảo trì.

- Thay kim (1.000 mũi may) :
- Thời gian vệ sinh (giờ) :
- Thời gian thay dầu (giờ) :

Khoảng thời gian để thông báo cho nút **C** về việc kiểm tra cho từng mục được hiển thị tại **D** , và thời gian còn lại cho đến khi thay thế được hiển thị tại **E** .

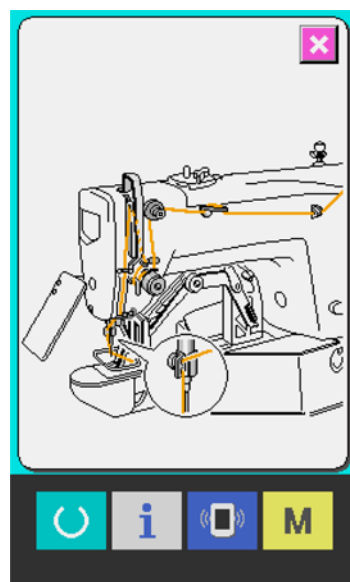
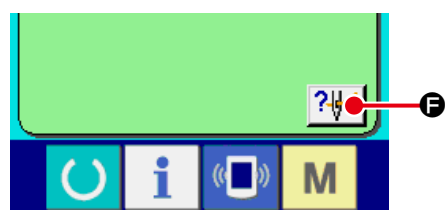
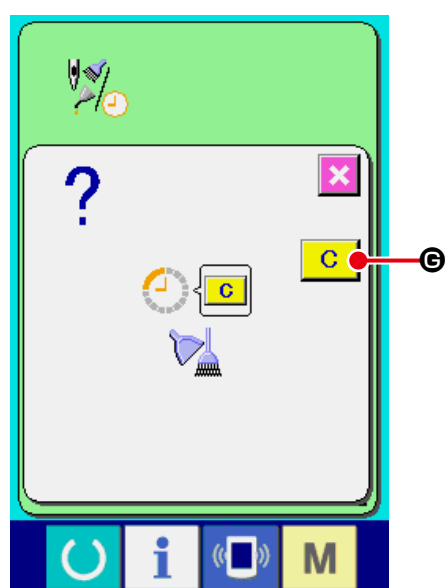
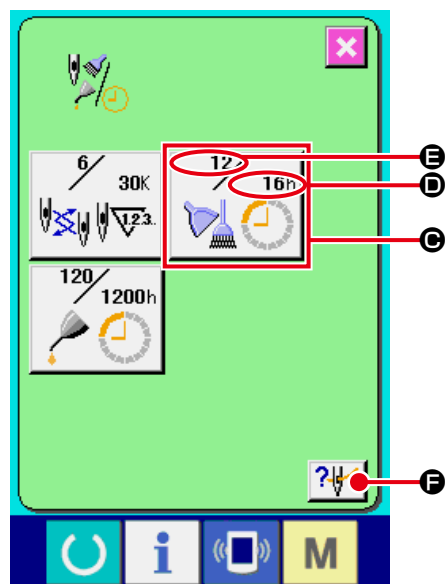
Ngoài ra, có thể xóa thời gian còn lại cho đến khi thay thế.

③ Thực hiện xóa thời gian còn lại cho đến khi thay thế.

Khi nhấn nút **C** của mục bạn muốn xóa, sẽ hiển thị màn hình xóa thời gian thay thế. Khi nhấn nút XÓA **C** **E** , thời gian còn lại cho đến khi thay thế sẽ bị xóa.

④ Hiển thị sơ đồ luôn chỉ.

Khi nút luôn chỉ **F** hiển thị trong màn hình thông tin kiểm tra bảo trì, sẽ hiển thị sơ đồ luôn chỉ kim. Theo dõi nó khi thực hiện luôn chỉ.



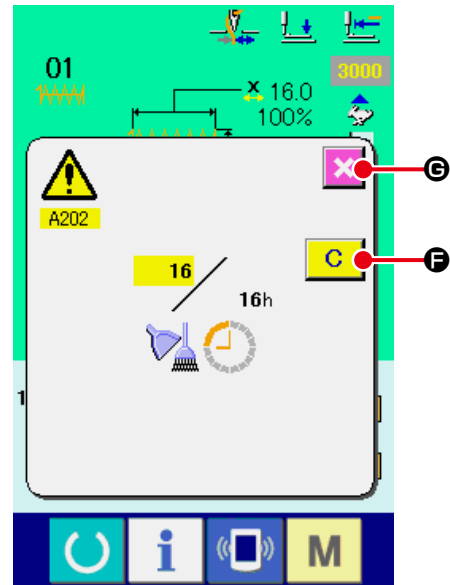
28-2 Quy trình xóa báo

Khi đến thời gian kiểm tra đã chỉ định, thì hiển thị màn hình cảnh báo.

Trong trường hợp xóa thời gian kiểm tra, nhấn nút XÓA **C** **F**. Thời gian kiểm tra được xóa và đóng cửa sổ bật lên. Trong trường hợp không xóa thời gian kiểm tra, nhấn nút HỦY **X** **G** và đóng cửa sổ bật lên. Mỗi khi hoàn thành một lần may, thì hiển thị màn hình cảnh báo cho đến khi hết thời gian kiểm tra.

Số cảnh báo của các mục tương ứng như sau.

- Thay kim : A201
- Thời gian vệ sinh : A202
- Thời gian thay dầu : A203



28-3 Theo dõi thông tin kiểm soát sản xuất

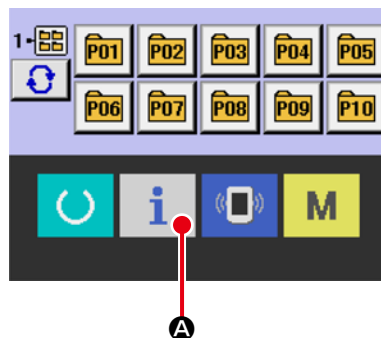
Có thể chỉ định thời điểm bắt đầu, hiển thị số lượng sản xuất từ lúc bắt đầu đến thời điểm hiện tại, hiển thị số lượng sản phẩm của mục tiêu sản xuất, v.v. trong màn hình kiểm soát sản xuất.

Có hai kiểu hiển thị cho màn hình kiểm soát sản xuất.

28-3-1 Khi hiển thị từ màn hình thông tin

① Hiển thị màn hình thông tin.

Khi nhấn phím thông tin  **A** của phần để công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình thông tin.

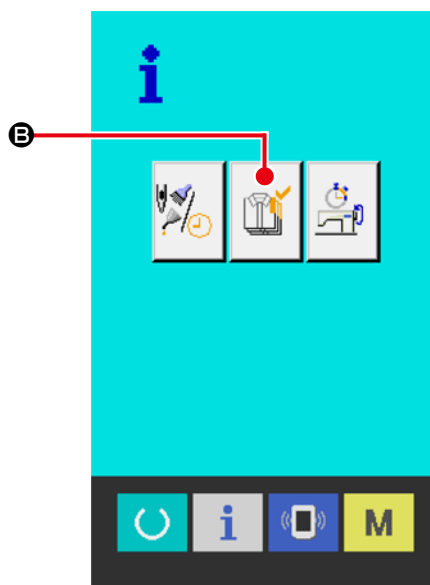


② Hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất.

Nhấn nút hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất

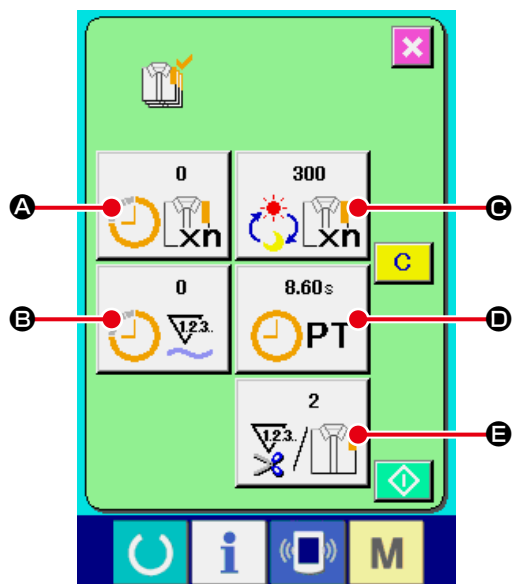


B trong màn hình thông tin. Hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất.



Hiển thị thông tin về 5 mục sau đây trong màn hình kiểm soát sản xuất.

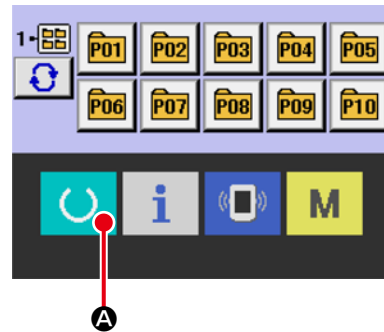
- A** : Giá trị mục tiêu hiện tại
Tự động hiển thị số lượng sản phẩm mục tiêu tại thời điểm hiện tại.
- B** : Giá trị kết quả thực tế
Tự động hiển thị số lượng sản phẩm đã may.
- C** : Giá trị mục tiêu cuối cùng
Hiển thị số lượng sản phẩm mục tiêu cuối cùng.
Nhập số lượng sản phẩm tham khảo **"28-4 Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất" trang 103**.
- D** : Thời gian bước
Thời gian (giây) cần thiết cho một quá trình được hiển thị.
Nhập thời gian (đơn vị : giây) tham khảo **"28-4 Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất" trang 103**.
- E** : Số lần cắt chỉ
Hiển thị số lần cắt chỉ mỗi quy trình.
Nhập số lần cắt chỉ tham khảo **"28-4 Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất" trang 103**.



28-3-2 Khi hiển thị từ màn hình máy

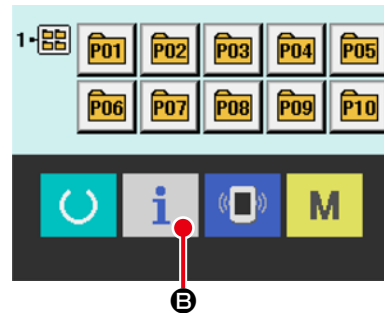
① Hiển thị màn hình máy.

Khi nhấn phím SẴN SÀNG  **A** của phần đế công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình máy.

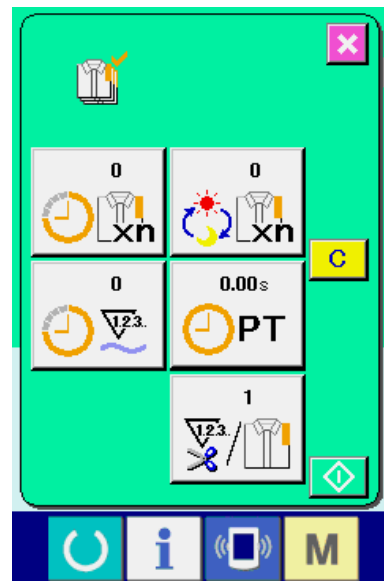


② Hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất.

Khi nhấn phím thông tin  **B** của phần đế công tắc trong màn hình máy, thì hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất.



Nội dung và chức năng giống với "28-3-1 Khi hiển thị từ màn hình thông tin" trang 100.

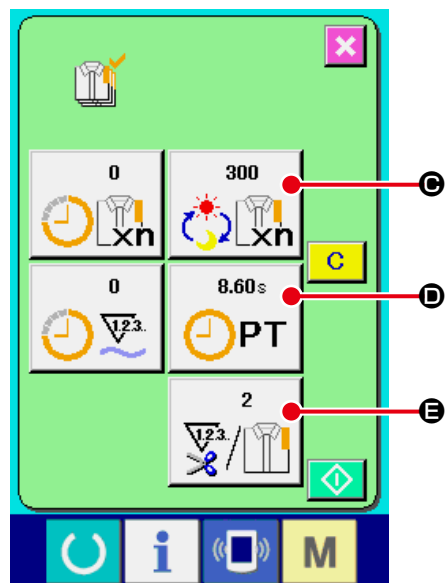


28-4 Thực hiện cài đặt thông tin kiểm soát sản xuất

① Hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất.

Hiển thị màn hình kiểm soát sản xuất tham khảo

"28-3 Theo dõi thông tin kiểm soát sản xuất"
trang 100.

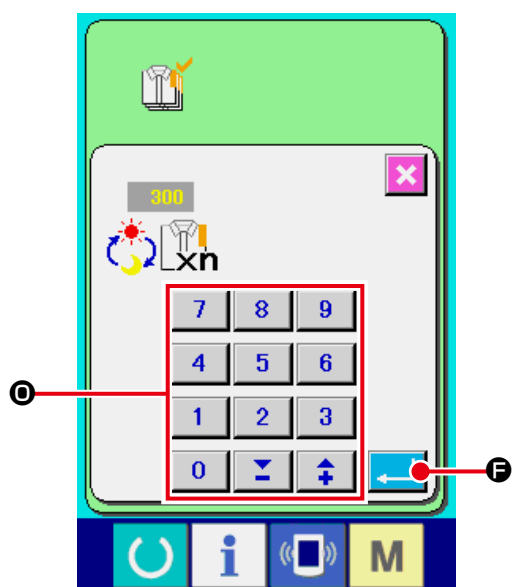


② Nhập giá trị mục tiêu cuối cùng.

Đầu tiên, nhập số lượng sản phẩm của mục tiêu sản xuất trong quá trình thực hiện may từ bây giờ. Khi nhấn nút giá trị mục tiêu cuối cùng

, thì hiển thị màn hình nhập giá trị mục tiêu cuối cùng. Nhập giá trị bạn muốn bằng MƯỜI phím hoặc phím +/- .

Sau khi nhập, nhấn nút ENTER F .



③ Nhập thời gian thực hiện.

Tiếp theo, nhập thời gian thực hiện cần thiết cho một quá trình. Khi nhấn nút thời gian thực hiện

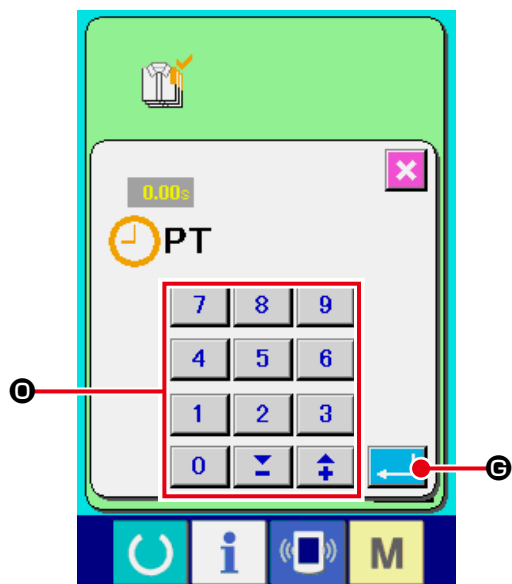


⑩ ở trang trước, thì hiển thị màn hình

nhập thời gian thực hiện.

Nhập giá trị bạn muốn bằng MUỖI phím hoặc phím +/- ⑪.

Sau khi nhập, nhấn nút ENTER ⑫.



④ Nhập số lần cắt chỉ.

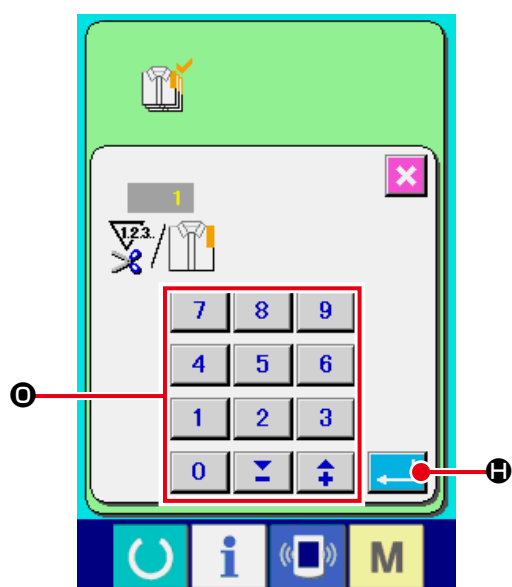
Tiếp theo, nhập số lần cắt chỉ mỗi quy trình.

Khi nhấn nút số lần cắt chỉ ⑬ ở trang

trước, thì hiển thị màn hình nhập số lần cắt chỉ.

Nhập giá trị bạn muốn bằng MUỖI phím hoặc phím +/- ⑪.

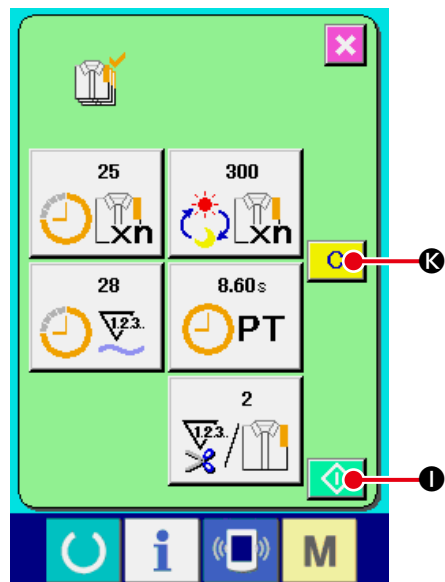
Sau khi nhập, nhấn nút ENTER ⑭.



- * Khi giá trị nhập là "0", thì không thực hiện đếm số lần cắt chỉ. Sử dụng chức năng này bằng cách kết nối với công tắc ngoài.

⑤ **Bắt đầu đếm số lượng sản phẩm sản xuất.**

Khi nhấn nút **BẮT ĐẦU**  , thì việc đếm số lượng sản phẩm được bắt đầu.



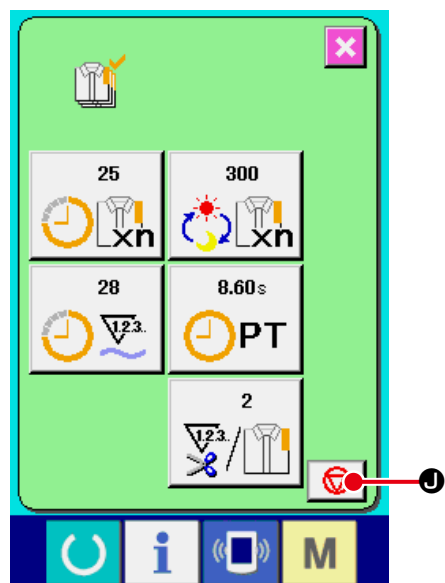
⑥ **Dừng đếm.**

Hiện thị màn hình kiểm soát sản xuất tham khảo **"28-3 Theo dõi thông tin kiểm soát sản xuất" trang 100.**

Khi thực hiện đếm, thì hiển thị nút **DỪNG**  .

Khi nhấn nút **DỪNG**  , thì dừng đếm.

Sau khi dừng, nút **BẮT ĐẦU** hiển thị ở vị trí của nút **DỪNG**. Khi tiếp tục đếm, nhấn lại nút **BẮT ĐẦU**. Giá trị đã đếm sẽ không bị xóa cho đến khi nhấn nút **XÓA**  .



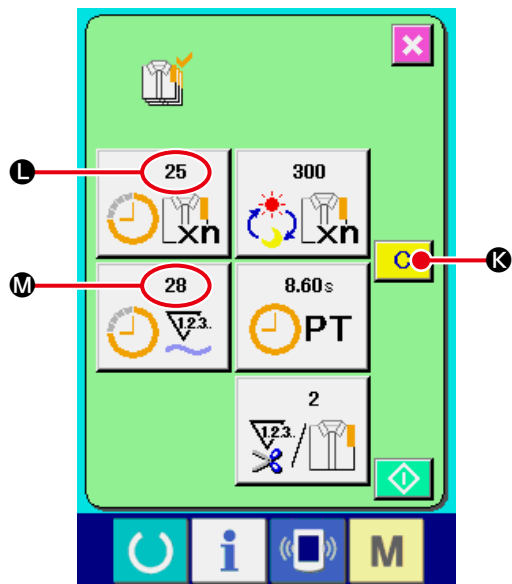
⑦ Xóa giá trị đã đếm.

Khi xóa giá trị đã đếm được, cài đặt số đếm về trạng thái dừng và nhấn nút XÓA **C** **K**.

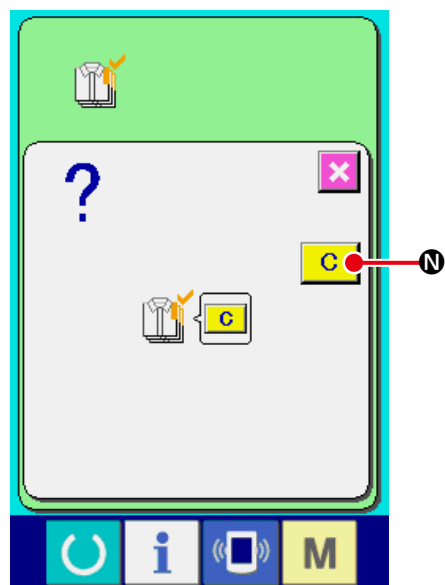
Giá trị cần xóa chỉ là giá trị mục tiêu hiện tại **L** và giá trị kết quả thực tế **M**.

 Nút XÓA **C** **K** chỉ hiển thị trong trường hợp ở trạng thái dừng.

Khi nhấn nút XÓA **C** **K**, hiển thị màn hình xác nhận xóa.



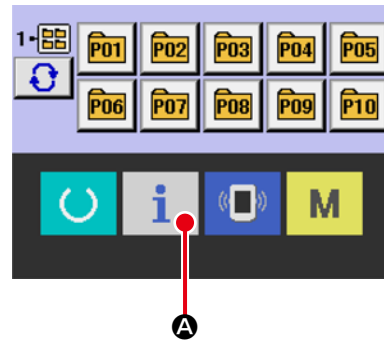
Khi nhấn nút XÓA **C** **N** trong màn hình xác nhận xóa, thì giá trị đã đếm sẽ bị xóa.



28-5 Theo dõi thông tin đo lường hoạt động

① Hiển thị màn hình thông tin.

Khi nhấn phím thông tin  **A** của phần đế công tắc trong màn hình nhập dữ liệu, thì hiển thị màn hình thông tin.

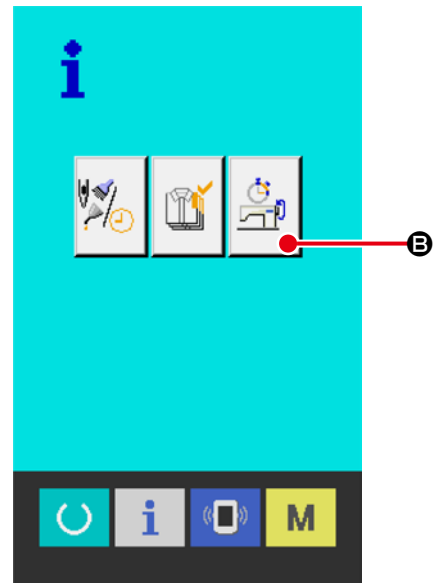


② Hiển thị màn hình đo lường hoạt động.

Nhấn nút hiển thị màn hình đo lường hoạt động

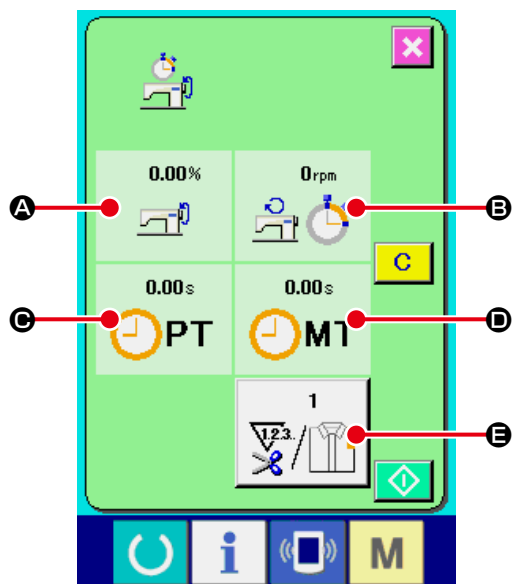


B trong màn hình thông tin. Hiển thị màn hình đo lường hoạt động.



Hiển thị thông tin về 5 mục sau đây trong màn hình đo lường hoạt động.

- Ⓐ : Mục này tự động hiển thị tỷ lệ hoạt động của máy từ thời điểm bắt đầu đo.
- Ⓑ : Mục này tự động hiển thị tốc độ của máy từ thời điểm bắt đầu đo.
- Ⓒ : Mục này tự động hiển thị tỷ lệ thời gian làm việc từ thời điểm bắt đầu đo.
- Ⓓ : Mục này tự động hiển thị thời gian của máy từ thời điểm bắt đầu đo.
- Ⓔ : Hiển thị số lần cắt chỉ. Nhập số lần liên quan đến bước tiếp theo ③ .

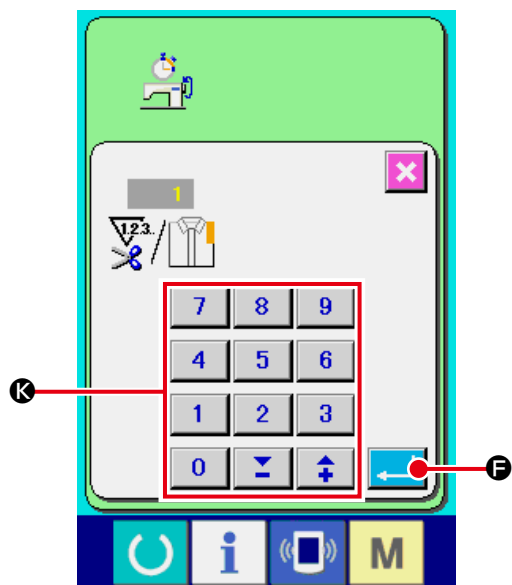


③ Số lần cắt chỉ.

Khi nhấn nút số lần nút cắt chỉ  Ⓔ ở trang trước, thì hiển thị màn hình nhập số lần cắt chỉ. Nhập giá trị bạn muốn bằng MUỠI phím hoặc phím +/- Ⓚ .

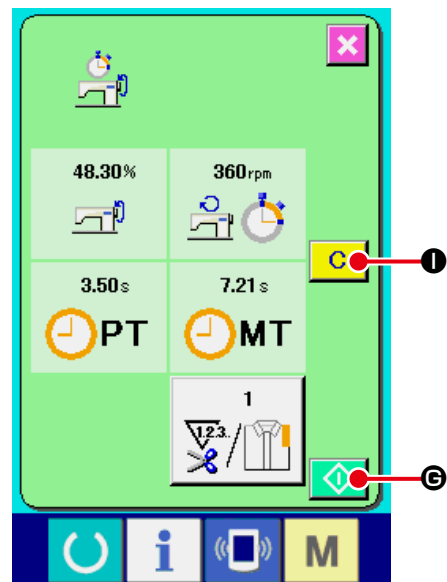
Sau khi nhập, nhấn nút ENTER  Ⓕ .

- * Khi giá trị nhập là "0", thì không thực hiện đếm số lần cắt chỉ. Sử dụng chức năng này bằng cách kết nối với công tắc ngoài.



④ Bắt đầu đo.

Khi nhấn nút BẮT ĐẦU  , quá trình đo từng dữ liệu bắt đầu.



⑤ Dừng đếm.

Hiện thị màn hình đo quá trình làm việc tham khảo các bước ① và ② của mục **"28-5 Theo dõi thông tin đo lường hoạt động" trang 107.**

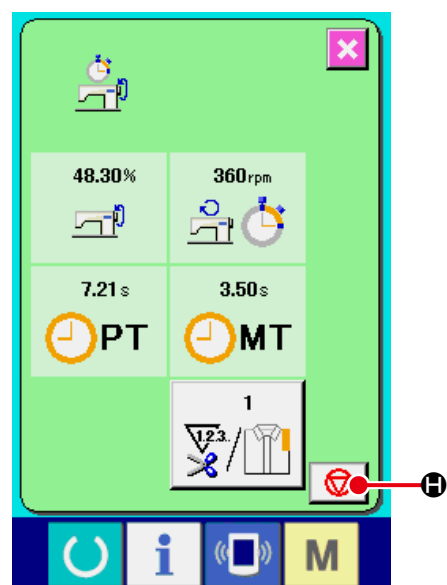
Khi thực hiện quá trình đo, thì hiển thị nút DỪNG



 . Khi nhấn nút DỪNG  , thì quá trình đo dừng lại.

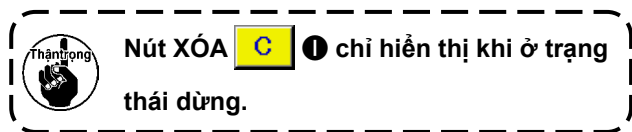
Sau khi dừng, nút BẮT ĐẦU hiển thị ở vị trí của nút DỪNG. Trong trường hợp tiếp tục đo, hãy nhấn lại nút BẮT ĐẦU.

Giá trị đã đo sẽ không bị xóa cho đến khi nhấn nút XÓA  .

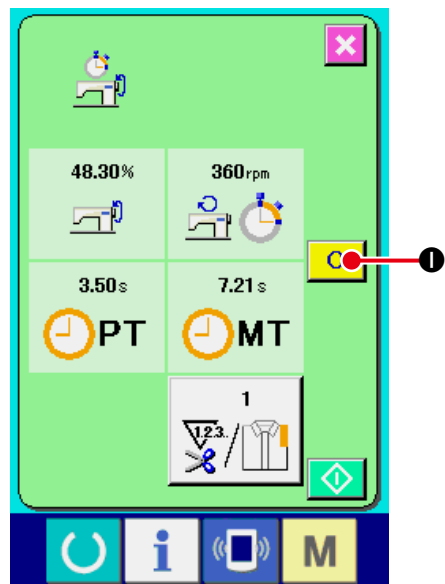


⑥ **Xóa giá trị đã đếm.**

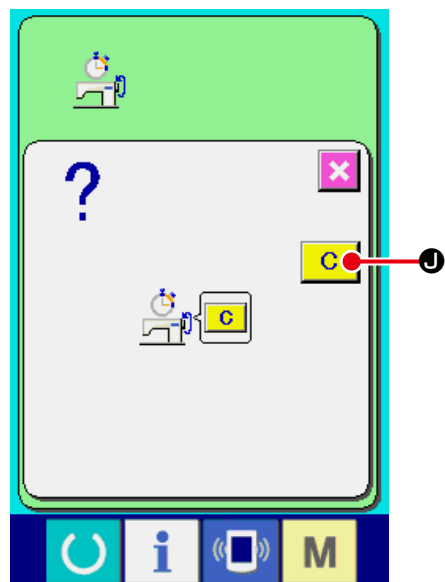
Khi xóa giá trị đã đếm, hãy đặt số đếm về trạng thái dừng và nhấn nút XÓA  ❶.



Khi nhấn nút XÓA  ❶, màn hình xác nhận xóa sẽ hiển thị.

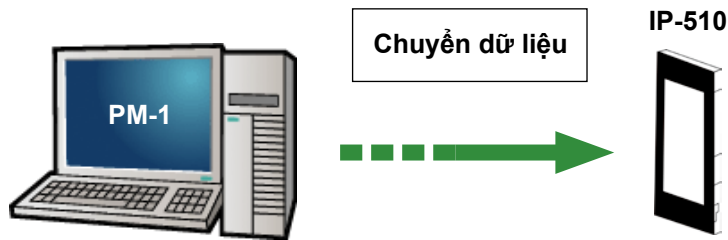


Khi nhấn nút XÓA  ❶ trên màn hình xác nhận xóa, giá trị đã đếm sẽ bị xóa.



29. CHỨC NĂNG MAY THỬ

Bằng cách kết nối PC với máy may qua USB, bạn có thể thực hiện may thử bằng dữ liệu được tạo với PM-1 (phần mềm tạo và chỉnh sửa dữ liệu may).



Kết nối PC và IP-510 bằng cáp USB, tạo dữ liệu trên PM-1, sau đó gửi dữ liệu đến máy may.

Khi kết nối IP-510 qua cáp USB, màn hình may thử sẽ tự động hiển thị.

Để biết chi tiết về cách vận hành PM-1, tham khảo trợ giúp PM-1 hoặc các tài nguyên tương tự.

29-1 Thực hiện may thử

① Nhận dữ liệu may thử từ PM-1.

Khi truyền dữ liệu may thử (dữ liệu định dạng véc-tơ) từ PM-1, thì hiển thị màn hình ở bên phải và hiển thị sơ đồ nhập kim của dữ liệu đã truyền ở giữa màn hình.

Màu hiển thị của sơ đồ nhập kim khác nhau tùy theo giá trị độ căng chỉ.

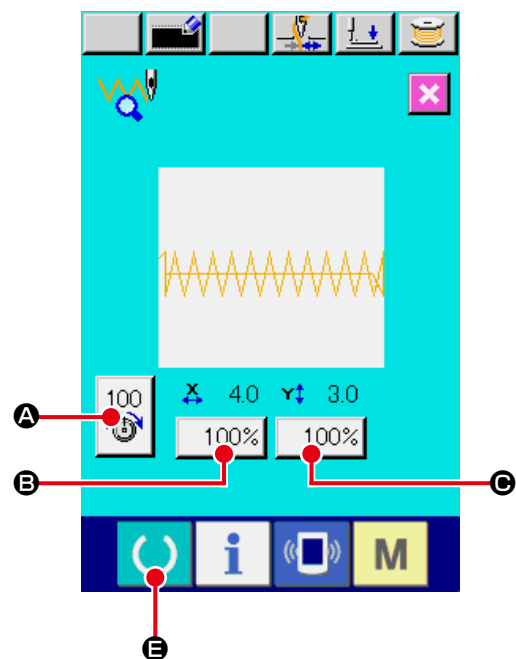
② Chỉnh sửa tham số véc-tơ.

Đối với dữ liệu định dạng véc-tơ được truyền từ PM-1, có thể cài đặt ba mục dưới đây.

Ⓐ : Độ căng chỉ

Ⓑ : Tỷ lệ kích thước X hoặc giá trị kích thước thực tế X

Ⓒ : Tỷ lệ kích thước Y hoặc giá trị kích thước thực tế Y



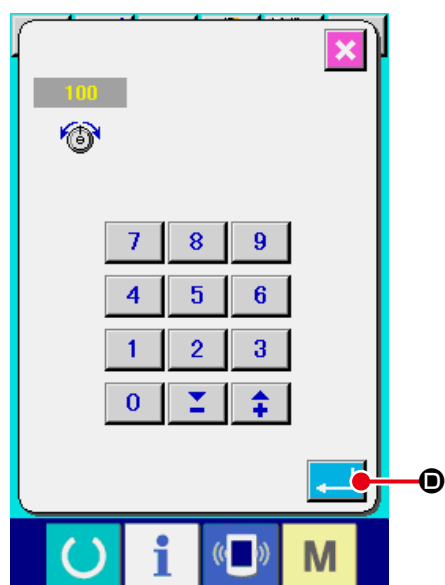
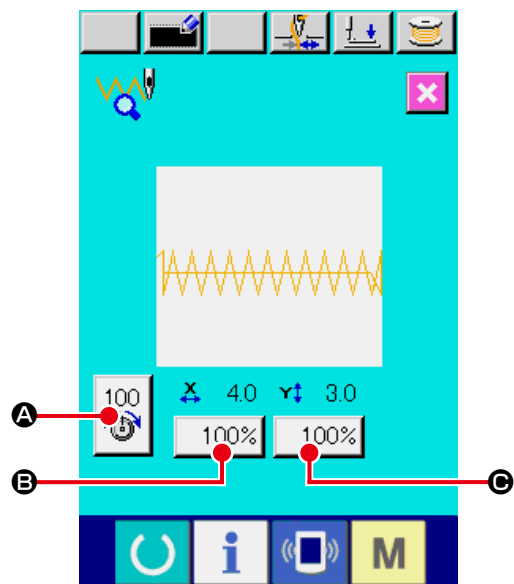
* Để nhập tỷ lệ kích thước hoặc nhập giá trị kích thước thực tế có thể cài đặt bằng công tắc bộ nhớ.

→ Tham khảo phần **"24. THAY ĐỔI DỮ LIỆU CÔNG TẮC BỘ NHỚ"** trang 66.

③ Thay đổi dữ liệu.

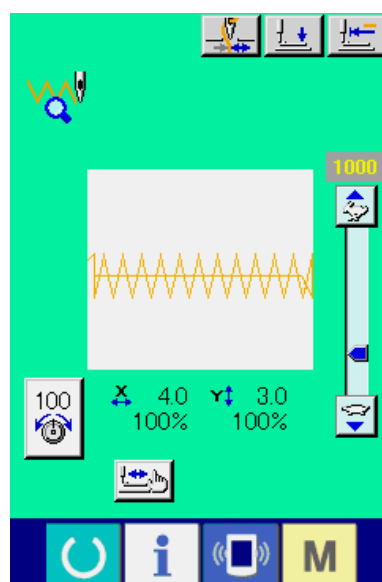
Khi nhấn nút của mục bạn muốn thay đổi trong số các nút (từ **A** đến **C**), sẽ hiển thị mười phím. Nhập giá trị bạn muốn.

Sau khi nhập, nhấn nút ENTER  **D**.



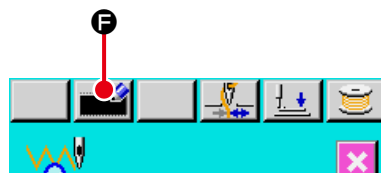
④ Thực hiện may thử.

Khi nhấn phím SẴN SÀNG  **E** ở trang trước, sẽ hiển thị màn hình may thử. Có thể thực hiện may thử ở trạng thái này.



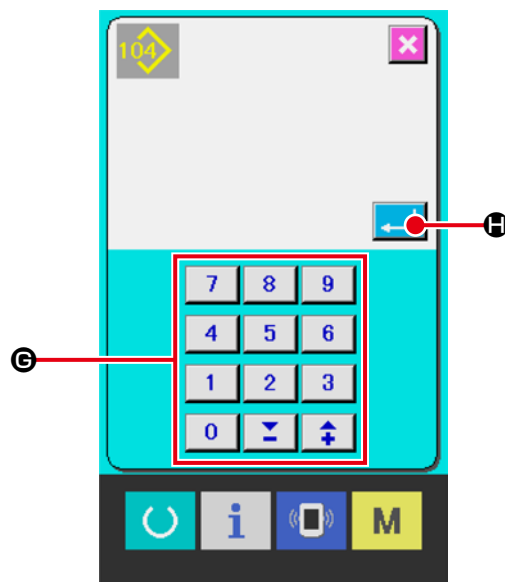
⑤ **Đăng ký dữ liệu cho mẫu may của người dùng.**

Khi đăng ký dữ liệu may thử cho máy may, nhấn nút ĐĂNG KÝ  F và màn hình đăng ký sẽ hiển thị. Nhập Số mẫu may của người dùng mà bạn muốn đăng ký bằng mười phím .



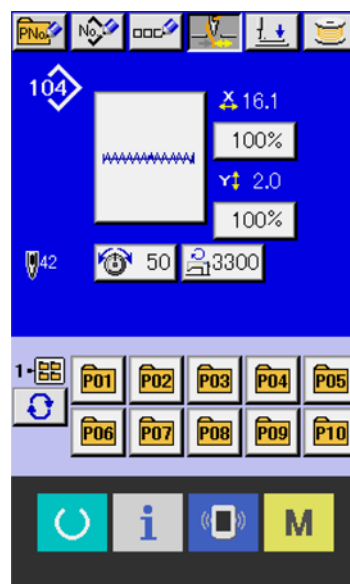
⑥ **Quyết định việc đăng ký dữ liệu.**

Khi nhấn nút ENTER  H, màn hình đăng ký sẽ đóng lại và quá trình đăng ký hoàn tất.



⑦ **Hiển thị màn hình chuẩn may cá nhân.**

Sau khi quá trình đăng ký hoàn tất, màn hình chuẩn may riêng lẻ sẽ tự động hiển thị.



30. DANH SÁCH MÀU HIỂN THỊ GIÁ TRỊ ĐỘ CĂNG CHỈ

Màu hiển thị của sơ đồ nhập kim sẽ thay đổi theo giá trị độ căng chỉ được cài đặt tại điểm nhập kim. Màu hiển thị theo độ căng chỉ như mô tả bên dưới.

Giá trị độ căng chỉ	Màu hiển thị
0 đến 20	 Màu xám
21 đến 40	 Màu tím
41 đến 60	 Màu xanh da trời
61 đến 80	 Màu xanh nhạt
81 đến 100	 Màu xanh lam
101 đến 120	 Màu xanh lá mạ
121 đến 140	 Màu cam
141 đến 160	 Màu đỏ
161 đến 180	 Màu hồng
181 đến 200	 Màu đen

* Đối với các mẫu may chuẩn đã được đăng ký trước, không thể thay đổi màu hiển thị dựa trên độ căng chỉ.

31. CÀI ĐẶT DUYỆT/KHÔNG DUYỆT GỌI DỮ LIỆU MẪU MAY

Việc vô ý gọi sai mẫu may sẽ được ngăn chặn bằng cách vô hiệu hóa việc gọi mẫu may không cần thiết. Ngoài ra, có thể thực hiện gọi và sử dụng mẫu may cần thiết.

① Hiện thị màn hình chọn mẫu may chuẩn.

Khi nhấn phím **M**, sẽ hiển thị nút CHỌN MẪU

MAY CHUẨN  **A**. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình chọn mẫu may chuẩn.

② Cài đặt duyệt/không duyệt việc gọi

Các mẫu may chuẩn đã được đăng ký sẽ hiển thị trên màn hình chọn mẫu may chuẩn. Khi nhấn nút CUỘN LÊN/XUỐNG   **B**, trang sẽ được chuyển.

Mỗi lần nhấn nút MẪU MAY CHUẨN  **C**, trạng thái bình thường và trạng thái đảo ngược sẽ xen kẽ với nhau. Trong trường hợp trạng thái bình thường, việc đọc bị từ chối và trong trường hợp trạng thái đảo ngược, việc đọc được chấp thuận.

Tuy nhiên, không thể chuyển mẫu may chuẩn được sử dụng trong mẫu may trực tiếp sang trạng thái đọc bị từ chối (trạng thái bình thường).



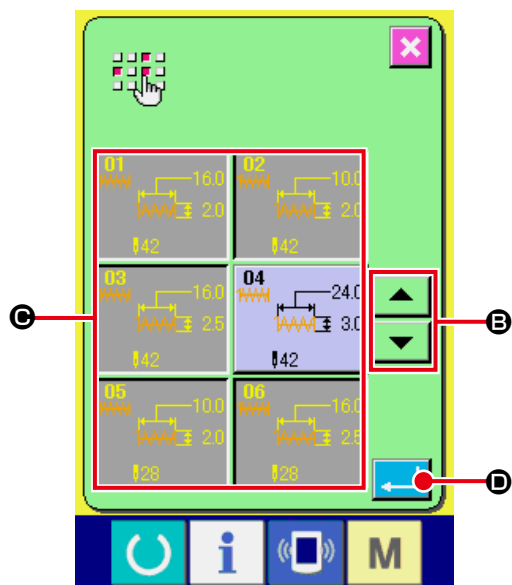
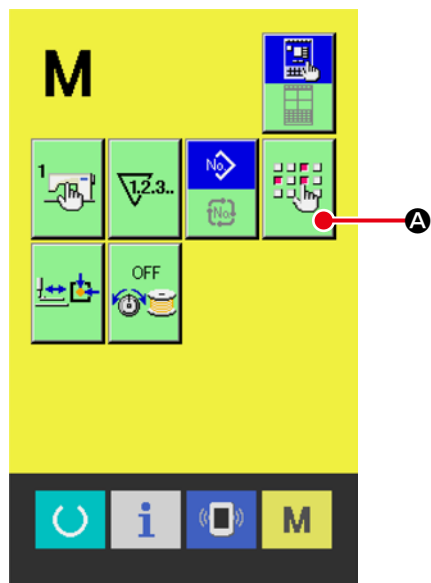
: Đọc bị từ chối (trạng thái bình thường)



: Đọc được chấp thuận (trạng thái đảo ngược)

③ Quyết định duyệt/không duyệt việc gọi

Khi nhấn nút ENTER  **D**, cài đặt duyệt/không duyệt sẽ được quyết định.

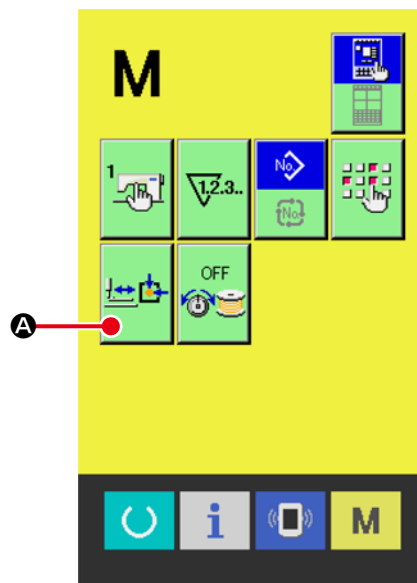


32. THỰC HIỆN ĐIỀU CHỈNH ĐIỂM GỐC CỦA CHÂN VỊT

① Hiện thị màn hình điều chỉnh điểm gốc của chân vịt.

Khi nhấn phím **M**, sẽ hiển thị nút ĐIỀU CHỈNH

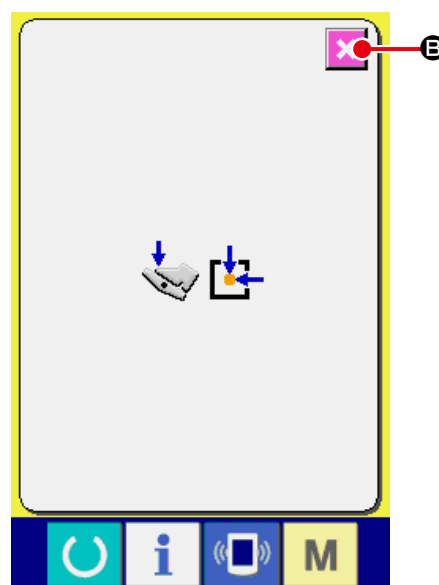
ĐIỂM GỐC CỦA CHÂN VỊT  **A**. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình điều chỉnh điểm gốc của chân vịt.



② Thực hiện điều chỉnh điểm gốc của chân vịt.

Thực hiện lấy điểm gốc bằng công tắc khởi động.

Nhấn nút HỦY  **B** để đóng màn hình điều chỉnh điểm gốc của chân vịt và mở màn hình chuyển đổi chế độ.



33. Điều chỉnh độ căng (lượng chỉ còn lại trên suốt)

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

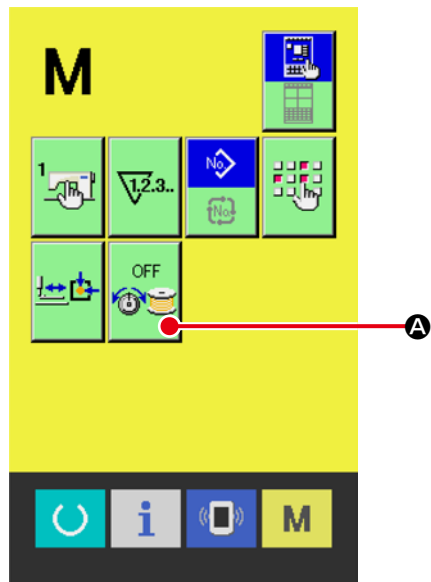
Có thể tính toán lượng chỉ còn lại trên suốt bằng cách sử dụng giá trị hiện tại và giá trị cài đặt của bộ đếm chỉ suốt.

Cũng có thể cài đặt độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển vận hành và dữ liệu độ căng chỉ kim được lưu trữ trong bộ nhớ.

① Hiện thị màn hình chuyển đổi chế độ.

Nhấn phím **M** trên màn hình chuẩn để hiển thị màn hình chuyển đổi chế độ.

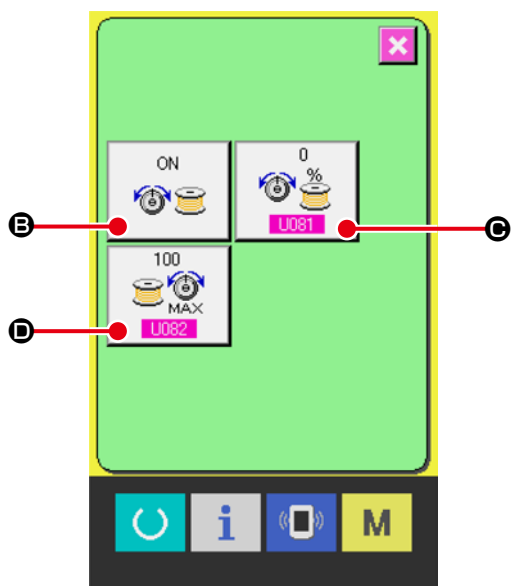
Nút CÀI ĐẶT ĐIỀU CHỈNH ĐỘ CĂNG  **A** sẽ xuất hiện trên màn hình. Nhấn nút này để hiển thị màn hình cài đặt điều chỉnh độ căng.



② Bật hoặc tắt chức năng điều chỉnh độ căng chỉ.

Mỗi lần bạn nhấn nút CHỨC NĂNG ĐIỀU CHỈNH ĐỘ CĂNG  **B**, chức năng sẽ chuyển đổi giữa bật hoặc tắt.

Khi chức năng điều chỉnh độ căng được bật, nút cài đặt dữ liệu điều chỉnh độ căng (lượng chỉ còn lại trên suốt) sẽ hiển thị.



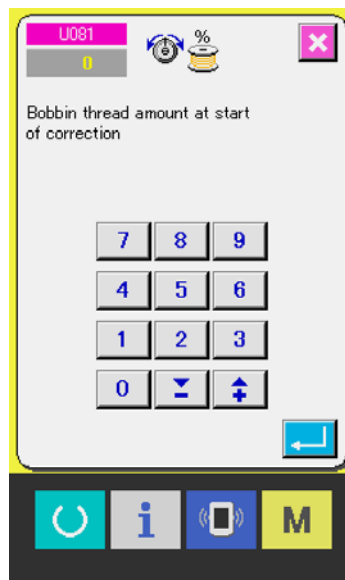
③ **Đặt lượng chỉ suốt để bắt đầu hiệu chỉnh.**

Chọn “**U081**”: Lượng chỉ suốt để bắt đầu điều chỉnh” **C** .

Cài đặt này quyết định lượng chỉ còn lại trên suốt (%) mà qua đó việc điều chỉnh độ căng chỉ kim sẽ bắt đầu.

Để tính toán lượng chỉ suốt còn lại, phải cài đặt bộ đếm chỉ suốt.

Để biết hướng dẫn cài đặt bộ đếm chỉ suốt, hãy tham khảo “May bằng cách sử dụng bộ đếm”.

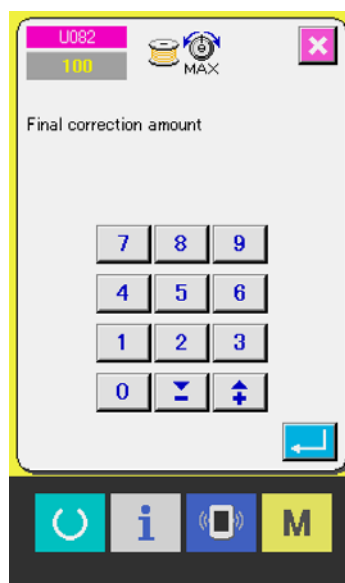


④ **Đặt số tiền hiệu chỉnh cuối cùng.**

Chọn “**U082**”: Mức điều chỉnh cuối cùng” **D** .

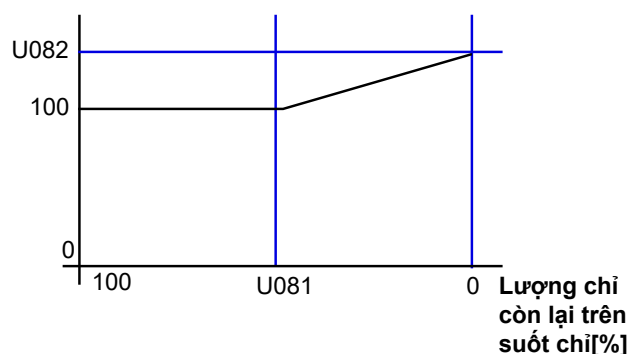
Cài đặt này quyết định tỷ lệ điều chỉnh của độ căng chỉ kim.

- * Tham khảo hình bên trái để biết mối quan hệ giữa “**U081** Lượng chỉ suốt để bắt đầu điều chỉnh” và “**U082** Mức điều chỉnh cuối cùng”.



- * Việc điều chỉnh độ căng (lượng chỉ còn lại trên suốt) chỉ hoạt động trong trường hợp loại bộ đếm của bộ đếm chỉ trên suốt là “bộ đếm chỉ trên suốt”.
- * Sau khi bạn đã thay suốt chỉ, hãy cài đặt lại giá trị hiện tại của bộ đếm chỉ trên suốt.

Mức điều chỉnh độ căng[%]

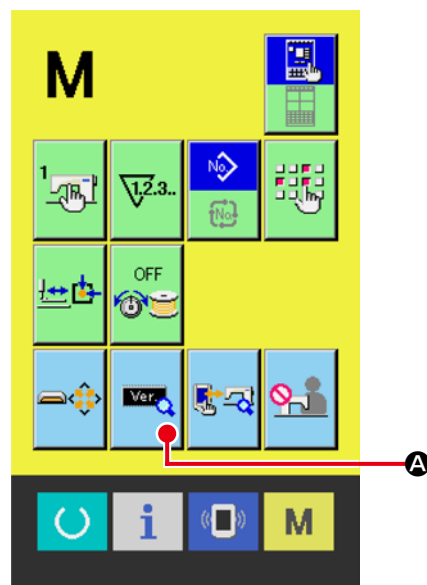


34. HIỂN THỊ THÔNG TIN PHIÊN BẢN

① Hiển thị màn hình thông tin phiên bản.

M Khi nhấn và giữ phím trong ba giây, nút

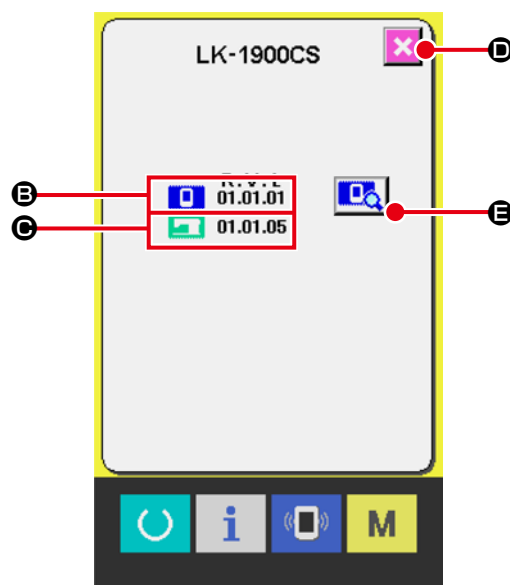
THÔNG TIN PHIÊN BẢN  **A** sẽ hiển thị trên màn hình. Khi nhấn nút này, hiển thị màn hình thông tin phiên bản.



Hiển thị thông tin phiên bản trên máy may bạn sử dụng trong màn hình thông tin phiên bản và bạn có thể kiểm tra thông tin này.

B : Thông tin phiên bản trên chương trình bảng điều khiển

C : Thông tin phiên bản trên chương trình chính
Nhấn nút HỦY  **D** để đóng màn hình thông tin phiên bản và mở màn hình chuyển đổi chế độ.



② Hiển thị màn hình chi tiết.

Khi nhấn nút HIỂN THỊ MÀN HÌNH CHI TIẾT

 **E**, sẽ hiển thị màn hình chi tiết của chương trình bảng điều khiển.

F : Tên mô-đun

G : RVL

H : Kiểm tra tổng

Khi nhấn nút HỦY  **I**, thì màn hình hiển thị chi tiết đóng lại và hiển thị màn hình thông tin phiên bản.

Nhấn phím **M** sẽ đóng màn hình hiển thị chi tiết và quay lại màn hình chuẩn hiện đang chọn.

