

# LZ-2280B HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

# NỘI DUNG

I. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	1
1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may	1
2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển	1
3. Bàn vẽ	2
II. THIẾT LẬP	
1. Lắp đăt	3
2. Lắp đặt cảm biến bàn đạp	4
3. Cách lắp kim	4
4. Kết nối đầu nối	5
5. Bôi trơn	6
6. Điều chỉnh lượng dầu trên mỏ ổ	7
7. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn)	8
8. Quay suốt chỉ	9
9. Cài đặt suốt chỉ vào thuyền	
10. Cuốn chỉ đầu máy	
11. Điều chỉnh bàn đạp	
III. ĐIỀU CHỈNH MÁY MAY	
1. Điều chỉnh độ căng chỉ	
2. Điều chỉnh chiều rộng zíc zắc	14
3. Điều chỉnh áp lực của chân vịt	15
4. Điều chỉnh chiều cao của trụ chân vịt	15
5. Điều chỉnh cơ chế nâng vi mô của chân vịt	
6. Điều chỉnh chiều dài đường may	
7. Điều chỉnh đường may dày hơn	
8. Chiều cao và độ nghiêng của bàn răng đưa	
9. Gắn/tháo mỏ ổ	
10. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim	
11. Điều chỉnh định giờ kim với ổ chao và tấm chắn kim	
12. Điểm dấu trên bánh đà	
13. Điêu chỉnh bộ căt chỉ	
14. Thiêt bị nạp liệu chỉ kim	
15. Vị trí của cân gạt	
16. Cơ chế đường may nạp dao ngược kiểu mộtchạm	
17. Thay doi phương pháp xẽ chỉ kim	
18. ĐếN LED	
IV. CHÚ Ý	
1. Vệ sinh bộ phận ổ chao	
2. Kiểm tra lượng dầu trong máng dầu	
V. TÙY CHON	
- 1. Chân nối của chân vit thắt nút	
2. Bô giật chỉ phụ trợ	

I. ĐỐI VỚI NGƯỜI VẬN HÀNH	
1. Quy trình vận hành máy may	25
2. Bảng điều khiển tích hợp trong đầu máy	
3. Quy trình vận hành mẫu máy may	
4. Cài đặt các chức năng	
5. Hoạt động kiểu kỹ thuật số	
6. Danh sách cài đặt chức năng	
7. Chi tiết cài đặt của các chức năng chính	
8. Cân bằng đường may của lại mũi chỉ	47
9. Cách sử dụng bộ đếm suốt chỉ	
10. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng	51
11. USB	
12. Danh sách các mã lỗi	

# VII. CÁC TRỤC TRẶC KHI MAY VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC ...... 55

# I. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

# 1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may

Mô hình	LZ-2280B		LZ-2284B	LZ-2287B				
Kiểu zíc zắc	Zíc-zắc chuẩn		Có thể lựa chọn giữa đường may zíc zắc chuẩn và đường may zíc zắc 3 bước	Có thể lựa chọn giữa đường may dích dắc 3 bước và đường may trang trí chuẩn 24 mũi may				
Động cơ			Động cơ trợ lực AC, 550 W					
Thông số kỹ thuật	A (Chiều rộng hẹp)	B (Chiều rộng)	7 T	-				
Sơ đồ khâu			hoặc	or ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				
Chiều rộng zíc zắc tối đa (mm)	5 [4 tại thời điểm giao hàng]	8	Zíc-zắc 3-bước : 10 [8 tại thời điểm giao hàng] Zíc-zắc chuẩn : 5 [5 tại thời điểm giao hàng]	10 [8 tại thời điểm giao hàng]				
Bước nạp tối đa (mm)	Bước nạp tối đa (mm) [2 tại thời điểm giao hàng] 4 (Nạ		2.5 (nạp bình thường/đảo ngược) [2 tại thời điểm giao hàng]	2.5 (nạp bình thường/đảo ngược) [2 tại thời điểm giao hàng]				
Tốc độ may tối đa (sti/min)	50 (Mức nạp liệu: 4 Nếu mức nạp liệu thì tốc độ may tớ	00 l mm trở xuống) vượt quá 4 (mm), ồi đa sẽ là 4000.	5000 (Zíc-zắc chuẩn : Chiều rộng zíc zắc = từ 5 mm trở xuống, Zíc-zắc 3-bước : Chiều rộng zíc zắc = từ 8 mm trở xuống) 4000 (Zíc-zắc chuẩn : Chiều rộng zíc zắc = từ 5 mm trở lên, Zíc-zắc 3-bước : Chiều rộng zíc zắc = từ 8 mm trở lên)	5000 (Chiều rộng zíc zắc = từ 8 ) mm trở xuống) 4000 , (Chiều rộng zíc zắc = từ 8 ) mm trở lên)				
Mũi kim		SCHMETZ 438SU	SUK (Nm75) : Nm65 đến 90, DP x 134 (#10) : #9 đến 14					
Dầu bôi trơn		J	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7					
Tiếng ồn	Tương đương mức phát ra liên tục (L <sub>PA</sub> Giá trị trung bình 77 K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; the -ISO 11204 GR2 tại Giá trị trung bình 84 K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; acı 10821- C.6.2 -ISO 1 sti/min. ( <b>*1</b> )	áp suất âm thanh ) ại nơi làm việc : 7,5 dBA ; (Bao gồm to ISO 10821- C.6.2 3.400 sti/min. (*1) 4,0 dBA ; (Bao gồm cording to ISO 1204 GR2 tại 5.000	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L <sub>P</sub> A) ại nơi làm việc : Giá trị trung bình 77,5 dBA ; (Bao gồm K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; theo ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 3.400 sti/min. (*1) Giá trị trung bình 84,0 dBA ; (Bao gồm K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; theo ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 5.000 sti/min. (*1) Giá trị trung bình 77,5 dBA ; (Bao gồm K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; theo ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 3.300 sti/min. (*2) Giá trị trung bình 82,0 dBA ; (Bao gồm K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; theo ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 3.300 sti/min. (*2) Giá trị trung bình 82,0 dBA ; (Bao gồm K <sub>P</sub> A = 2,5 dBA) ; theo ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 5.000 sti/min. (*2)	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L <sub>PA</sub> ) ại nơi làm việc : Giá trị trung bình 77,5 dBA ; (Bao gồm K <sub>PA</sub> = 2,5 dBA) ; theo ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 3.400 sti/min. (*1) Giá trị trung bình 84,0 dBA ; (Bao gồm K <sub>PA</sub> = 2,5 dBA) ; according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 tại 5.000 sti/min. (*1)				

\*1 Tiếng ồn trong khi vận hành ổn định liên quan đến tiếng ồn được tạo ra khi máy may thực hiện đường may thẳng 300 mm mà không vận hành bất kỳ thiết bị nào.

\*2 Tiếng ồn khi các thiết bị phụ kiện đang hoạt động liên quan đến tiếng ồn được tạo ra khi máy may thực hiện may một mẫu may tiêu chuẩn 300 mm trong khi vận hành thiết bị lại mũi may tự động, bộ cắt chỉ và gạt.

2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển											
Điện áp nguồn	Một pha 220 đến 240V	Kết nối 3 pha từ 200 đến 240V Một pha 100 đến 120V									
Tần số	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz									
Môi trường hoạt	Nhiệt độ : 0 đến 35°C	Nhiệt độ : 0 đến 35°C									
động	Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn	Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn									
Đầu vào	250VA	250VA									





# II. THIẾT LẬP

# 1. Lắp đặt



 Di chuyển máy may đồng thời hai người giữ tay máy như hình minh họa.

#### (Chú ý) Không giữ bánh đà bởi vì nó sẽ xoay.









- 2) Đặt máy may lên một vị trí nằm ngang và bằng phẳng khi đặt máy xuống và không để bất cứ thứ gì nhô ra như một chiếc tuốc-nơ-vít hoặc vật tương tự.
- Điều chỉnh sao cho thùng dầu được bốn góc của bàn máy đỡ lấy. Gắn đệm bản lề bằng cao su trên bàn máy và cố định nó trên bàn máy bằng một đinh ốc.
- 4) Cố định hai đệm cao su ① bên phía A (phía người vận hành) sử dụng các đinh ốc ② như minh họa ở trên. Sử dụng keo gốc cao su để cố định hai đệm gối ③ bên phía B (phía bản lề). Sau đó đặt thùng dầu ④ trên các đệm cố định.



- 5) Cố định cần ép của cần gạt gối ⑥ . ố định bản lề ⑦ ivào lỗ mở trên đế máy, và cố định đầu máy vào đệm bản lề cao su ⑧ của bàn trước khi đặt đầu máy lên đệm ⑨ trên bốn góc.
- 6) Gắn chắc chắn cần đỡ đầu máy 🕕 vào bàn cho đến khi không còn dịch chuyển được nữa.
- \* Đảm bảo lắp đặt thanh đỡ đầu máy đi kèm với thiết bị.
- 7) Rút cáp 🛈 của hộp điều khiển qua lỗ rút cáp 🕲 để định tuyến đến mặt dưới của bàn máy may.
- 8) Tháo đai cố định tạm thời 🚯 của cáp nguồn.

# 2. Lắp đặt cảm biến bàn đạp



- Lắp cảm biến bàn đạp vào bàn máy bằng các vít gắn **1** đi kèm với thiết bị.
   Cần lắp đặt cảm biến bàn đạp ở vị trí như vậy để thanh kết nối vuông góc với bàn máy.
- Sau khi hoàn thành việc lắp đặt cảm biến bàn đạp vào bàn máy, hãy đặt đầu máy may lên bàn.

# 3. Cách lắp kim



#### CẢNH BÁO :

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



- Xoay bánh đà bằng tay để nâng trụ kim lên điểm cao nhất.
- Nới lỏng vít kẹp kim ② . Giữ kim ① để cho rãnh dài ③ trên kim hướng chính xác về phía bạn.
- Gắn kim sâu vào lỗ của thanh kim theo hướng mũi tên cho đến khi không còn tiến được nữa.
- 4) Siết chặt vít 2.
- 5) Xác nhận rằng rãnh dài **B** trên kim hướng về phía bạn.

# 4. Kết nối đầu nối

#### CẢNH BÁO :

- Để bảo vệ khỏi bị chấn thương cá nhân do khởi động máy may đột ngột, đảm bảo TẤT nguồn, rút phích cắm máy và chờ năm phút trở lên trước khi lắp đặt cảm biến bàn đạp.
- Để tránh làm hư hỏng thiết bị do thao tác sai và sai thông số kỹ thuật, hãy chắc chắn nối tất cả các đầu nối tương ứng với các vị trí được chỉ định. (Nếu lắp bất kỳ đầu nối nào vào sai vị trí, thì không chỉ thiết bị tương ứng với đầu nối có thể bị hỏng mà máy may còn có thể khởi động đột ngột, gây rủi ro chấn thương cá nhân.)
- Để ngăn ngừa chấn thương cá nhân gây ra do thao tác vận hành sai, hãy nhớ khóa đầu nối bằng khóa.
- Không nối phích cắm cho đến khi hoàn thành kết nối dây.
- Cố định dây điện đồng thời cần thận không cố uốn cong chúng hoặc kẹp chúng quá chặt bằng ghim.
- Để biết chi tiết về cách thao tác với các thiết bị tương ứng, hãy đọc kỹ Hướng dẫn sử dụng đi kèm với thiết bị trước khi thao tác với các thiết bị.





 Siết chặt dây cảm biến bàn đạp 1 và dây đầu vào AC 2 bằng các kẹp 4.



Vị trí bên của cảm biến bàn đạp nên được điều chỉnh để các tay quay là ở một vị trí thẳng. Sau đó, khóa bộ cảm biến bàn đạp ở vị trí như vậy.

## 5. Bôi trơn

#### CẢNH BÁO :

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



- Đặt miếng đệm polyurethane có bọt ① vào máng dầu ② .
- Đổ dầu vào máng ② với dầu JUKI CORPORA-TION GENUINE OIL 7 lên tới mức dấu "CAO" ③.
- Khi bạn vận hành máy sau khi bôi trơn, bạn sẽ thấy dầu bắn ra qua cửa sổ quan sát dầu ③ nếu bôi trơn dầu đầy đủ.

(Lưu ý rằng lượng dầu bắn không liên quan đến lượng dầu bôi trơn.)

 Nếu bụi đã tích tụ trong máng dầu, hãy loại bỏ bụi bẩn.

Khi thay dầu máy may, hãy bóp bọt urethane **()** và loại bỏ bụi.

- Khi sử dụng máy may mới lần đầu tiên hoặc sử dụng máy may mà không được sử dụng trong thời gian dài, thì chạy máy may ở tốc độ thấp (khoảng 2.000 mũi/phút) trong khoảng 10 phút.
   Khi máy được sử dụng liên tục ở tốc độ thấp (2.000 mũi/phút trở xuống), hãy để máy chạy không tải ở tốc độ cao (4.000 mũi/phút trở lên) trong khoảng 5 phút mỗi tuần một lần.
- Sử dụng dầu sạch và khi dầu bị bẩn, hãy thay dầu sạch càng sớm càng tốt. Khi bạn tiếp tục sử dụng máy với dầu bẩn, sẽ xảy ra sự cố.

# 6. Điều chỉnh lượng dầu trên mỏ ổ



#### CẢNH BÁO :

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



Nghiêng đầu máy và điều chỉnh lượng dầu trong mỏ ổ bằng cách xoay vít điều chỉnh lượng dầu **1** gắn trên hộp số B.

Xoay vít điều chỉnh theo hướng "+" (ngược chiều kim đồng hồ) để tăng lượng dầu trong mỏ ổ. Xoay vít điều chỉnh theo hướng "–" (theo chiều kim đồng hồ) để giảm lượng dầu.

- Sau khi điều chỉnh, cho máy may chạy không tải ở tốc độ may được sử dụng để may trong khoảng 30 giây. Sau đó, kiểm tra lượng dầu bằng cách so sánh với ví dụ cho thấy vết dầu (dấu) phù hợp.
- 2. Khi điều chỉnh lượng dầu trong mỏ ổ, thực hiện điều chỉnh theo cách giảm lượng dầu sau khi tăng một phần.
- Thận trọng
- 3. Lượng dầu trong mỏ ổ đã được điều chỉnh ở tốc độ may tối đa tại thời điểm giao hàng. Khi bạn luôn sử dụng máy may ở tốc độ may thấp, có khả năng xảy ra sự cố do thiếu lượng dầu trong mỏ ổ. Khi máy may luôn được sử dụng ở tốc độ may thấp, hãy thực hiện điều chỉnh lượng dầu trong mỏ ổ.
  - 4. Dầu có thể rò rỉ từ phần trục dẫn động mỏ ổ nếu vít điều chỉnh lượng dầu ① bị lỏng hoàn toàn trong quá trình vận hành. Không sử dụng nó khi bị lỏng. Nếu lượng dầu cần thiết không được nạp vào mỏ ổ trừ khi vít điều chỉnh lượng dầu ① gần như được nới lỏng hoàn toàn, thì bắc dầu của trục dẫn động mỏ ổ (số bộ phận JUKI: 11015906) có thể gặp vấn đề chẳng hạn như bị tắc. Trong trường hợp như vậy, hãy thay mới bắc dầu của trục dẫn động mỏ ổ.
  - 5. Không điều chỉnh vít 🕑 của van điều chỉnh lượng dầu mỏ ổ vì nó đã được cố định.

# 7. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn)



#### CẢNH BÁO :

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

#### (1) Xác nhận lượng dầu trong mỏ ổ



- \* Khi thực hiện trình tự được mô tả dưới đây ở bước 1) và 2), xác nhận rằng chỉ kim đã được tháo khỏi cần bộ cuốn chỉ, kim và chỉ trên suốt, chân vịt được nâng lên và tháo bỏ bàn trượt lưỡi ghi. Lúc này, cẩn thận không để cho ngón tay của bạn tiếp xúc với mỏ ổ.
- Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không trong khoảng ba phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
- 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
- 3) Xác nhận chiều cao của bề mặt dầu trong bể chứa dầu nằm trong khoảng giữa "CAO" và "THẤP".
- Xác nhận lượng dầu cần được bổ sung trong năm giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

#### (2) Ví dụ cho biết lượng dầu thích hợp trong mỏ ổ



- Lượng dầu thể hiện trong các ví dụ bên trái phải được điều chỉnh phù hợp với quy trình may. Cẩn thận không tăng/giảm quá mức lượng dầu trong mỏ ổ. (Nếu lượng dầu quá ít, mỏ ổ sẽ bị kẹt (mỏ ổ sẽ nóng lên). Nếu lượng dầu quá nhiều, thì dầu có thể làm bẩn sản phẩm may.)
- Điều chỉnh lượng dầu trong mỏ ổ sao cho lượng dầu (dầu bắn) không thay đổi trong khi kiểm tra lượng dầu ba lần (bằng ba tờ giấy).

#### 8. Quay suốt chỉ



#### CẢNH BÁO :

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







- Luồn chỉ trên suốt ra khỏi ống cuộn đặt lên bên phải của thanh dẫn chỉ theo thứ tự từ như minh họa trong hình bên trái.
   Sau đó, quay đầu mút của chỉ suốt trên suốt chỉ nhiều lần.
- \* Trong trường hợp sử dụng chỉ trơn như Resilon, hãy luồn chỉ qua (3) (cuộn chỉ hai vòng) và luồn chỉ qua bộ điều khiển độ căng chỉ của bộ phận đánh suốt.
- 3) Nhấn đĩa điều chỉnh bộ phận đánh suốt theo hướng A và khởi động máy may. Suốt chỉ quay theo hướng C và chỉ suốt được cuốn lên. Trục của bộ phận đánh suốt sẽ tự động dừng lại ngay khi hoàn thành quay.
- Tháo suốt chỉ và cắt chỉ trên suốt bằng hãm cắt chỉ 7.
- 5) Khi điều chỉnh lượng quay của chỉ trên suốt, nới lỏng ốc hãm (3) và di chuyển đĩa điều chỉnh bộ phận đánh suốt (5) theo hướng A hoặc B. Sau đó, siết chặt ốc hãm (6).
  Theo hướng A: Giảm lượng.
  Theo hướng B: Tăng lượng.
- 6) Trong trường hợp chỉ suốt không được cuộn đều trên suốt chỉ, hãy nới lỏng đai ốc 3 và xoay đĩa căng chỉ suốt để điều chỉnh chiều cao của đĩa căng chỉ 1.
  - Tiêu chuẩn đó là trọng tâm của suốt chỉ cao bằng trọng tâm của đĩa căng chỉ.
  - Di chuyển vị trí của đĩa căng chỉ 1 theo hướng A như trong hình bên trái khi mức quay của chỉ suốt ở phần dưới của suốt chỉ quá nhiều và theo hướng B như trong hình ở bên trái khi mức quay của chỉ suốt ở phần trên của suốt chỉ quá nhiều.

Sau khi điều chỉnh, siết chặt đai ốc 🕄 .

- Xoay đai ốc căng chỉ 2 để điều chỉnh độ căng của bộ phận đánh suốt.
  - WKhi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ ①.
     Khi quay chỉ trên suốt ở trạng thái không thực hiện may, tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuốn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.

-9-

# 9. Cài đặt suốt chỉ vào thuyền



#### CẢNH BÁO :

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





# Lắp suốt chỉ trong thuyền

- Kéo chỉ đã cuộn trên suốt chỉ khoảng 5 cm bằng tay, lắp suốt chỉ trong thuyền như hình minh họa.
- Luồn chỉ trong thuyền theo thứ tự các số và kéo nó ra qua đường dẫn chỉ như hình minh họa.
- Khi suốt chỉ được lắp chính xác trong thuyền, thì suốt chỉ trong thuyền xoay theo hướng mũi tên khi bạn kéo chỉ trên suốt.

#### Lắp/tháo thuyền

- 1) Xoay bánh đà để đưa kim đến vị trí cao hơn.
- Giữ thuyền đồng thời nâng chốt ① của thuyền lên.
- Lắp thuyền vào trục mỏ ổ đến mức tối đa bằng cách đặt tay của bạn từ phía dưới bể dầu.
- Nhả chốt thuyền để cho nó nằm yên ở vị trí đóng.
- \* Khi tháo thuyền, làm ngược lại quy trình lắp đặt đồng thời nâng chốt thuyền lên.



#### Cách sử dụng lỗ chỉ của thuyền

 Đối với may bình thường, sử dụng lỗ A. Sử dụng lỗ B nếu bạn muốn căng chỉ khi kim chạy sang bên trái.(Lỗ C được sử dụng cho các quy trình đặc biệt.)



Có thể có trường hợp một số mũi may khi bắt đầu may khó thắt nút khi sử dụng bộ cắt chỉ với các loại chỉ mỏng như (#50, #60 hoặc #80) bằng cách sử dụng lỗ B. Lúc này, sử dụng lỗ khác hoặc thực hiện may bắt đầu từ bên phải.

# 10. Cuốn chỉ đầu máy



#### CẢNH BÁO :

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



- 1) Xoay bánh đà bằng tay để đưa kim lên vị trí cao nhất.
- 2) Luồn chỉ theo thứ tự các số như minh họa.
- 3) Kéo chỉ ra khoảng 10 cm so với kim sau khi đi luồn chỉ qua kim.



#### CẢNH BÁO :

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



- (1) Lắp đặt các thanh kết nối
- Di chuyển bàn đạpl ③ sang bên phải của trái như minh họa bằng các mũi tên để cần điều khiển động cơ ① và thanh kết nối ② thẳng hàng với nhau.
- (2) Điều chỉnh góc bàn đạp
- Có thể điều chỉnh độ nghiêng bàn đạp thoải mái bằng cách thay đổi độ dài của thanh kết nối.
- Nới lỏng vít điều chỉnh (4), và điều chỉnh độ dài của thanh kết nối (5).

# III. ĐIỀU CHỈNH MÁY MAY



#### CẢNH BÁO :

Trong trường hợp đứt chỉ, có thể xảy ra trường hợp chỉ bị rối trên cần giật chỉ. Trong trường hợp như vậy, hãy tắt nguồn, nâng nắp chắn chỉ lên và tháo chỉ đã quấn quanh cần giật chỉ. Lúc này, hãy cực kỳ cẩn thận để bảo vệ bàn tay của bạn khỏi bị dao cắt.

# 1. Điều chỉnh độ căng chỉ



#### (1) Điều chỉnh độ căng chỉ kim

 Điều chỉnh độ căng chỉ kim bằng đai ốc căng ①. Xoay đai ốc căng theo chiều kim đồng hồ để tăng độ căng chỉ kim, hoặc ngược chiều kim đồng hồ để giảm độ căng.

> Nếu độ căng chỉ của độ căng trước quá thấp, thì chỉ có thể trượt ra khỏi đĩa quay 3. Điều chỉnh độ căng chỉ của độ căng trước, sử dụng đai ốc điều chỉnh độ căng trước 4 chú ý cân bằng độ căng giữa độ căng trước và đĩa quay.

2. Khi cài đặt độ căng chỉ kim, kéo chỉ theo hướng F để kiểm tra đĩa quay có quay trơn tru mà không bị trượt không.

Nếu đĩa quay trượt, siết chặt đai ốc điều chỉnh độ căng trước **4** .

- 3. Phần nỉ đĩa căng chỉ 3 là bộ phận tiêu hao. Khi đĩa quay 3 trượt, có khả năng phần nỉ đĩa căng chỉ đã được sử dụng hết. Thay phần nỉ bằng cái mới (Số bộ phận: 22528509 × 4 chiếc).
  4. Khi sử dụng chỉ dày (khoảng #30 hoặc thấp hơn) cho chỉ kim, thì độ căng của chỉ không phù
  - 4. Khí sử dụng chỉ day (khoảng #30 hoặc thấp hơn) cho chỉ kim, thí độ căng của chỉ khong phủ hợp với bộ điều khiển lực căng quay theo chuẩn. Trong trường hợp này, sử dụng bộ đĩa căng chỉ tùy chọn (Số bộ phận: 40017095).





#### (2) Điều chỉnh lò xo giật chỉ

- Để thay đổi độ căng của lò xo giật chỉ, siết chặt vít ① để gắn chặt ổ cắm trụ căng vào tay máy và gắn tuốc-nơ-vít vào khe trong trụ căng ② để điều chỉnh độ căng của lò xo giật chỉ. Xoay theo chiều kim đồng hồ để tăng. Xoay ngược chiều kim đồng hồ để giảm.
- Để thay đổi lượng chỉ được lò xo giật chỉ lấy ra, nới lỏng vít kẹp 1 của ổ cắm trụ căng và xoay ổ cắm trụ căng 3.

Phạm vi có thể điều chỉnh mức chỉ mà lò xo giật chỉ lấy được: 8 đến 12 mm

#### (3) Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

 Độ căng của chỉ suốt được điều chỉnh bằng cách xoay vít điều chỉnh độ căng 1.

> Xoay theo chiều kim đồng hồ để tăng. Xoay ngược chiều kim đồng hồ để giảm.

# 2. Điều chỉnh chiều rộng zíc zắc



#### CẢNH BÁO :

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



#### (1) Điều chỉnh chiều rộng zíc zắc

Điều chỉnh chiều rộng zíc zắc bằng núm **1**.

- 1) Đẩy cần 🕑 bằng ngón tay của bạn.
- 2) Xoay núm khi bạn đang đẩy cần và cài đặt đường định hướng thành chiều rộng zíc zắc mong muốn được biểu thị bằng thang đo chiều rộng zíc zắc (3) tính bằng mm.
- Nhả cần ra và núm sẽ được khóa ở vị trí nhất định.

★ Đối với mẫu máy LZ-2284B và LZ-2287B, chiều rộng xe chỉ kim đã được cài đặt tại nhà máy là 8 mm tại thời điểm giao hàng. Tuy nhiên, cần lưu ý rằng chiều rộng xe chỉ kim có thể tăng tối đa lên 10 mm bằng cách

Chân vịt	22580369
Mặt nguyệt	10041010
Bàn răng đưa	10047017

thay đổi mặt nguyệt và bàn răng đưa và thay đổi vị trí của vít chặn ④ và ⑤ . Trong trường hợp này, hãy điều chỉnh chiều cao của trụ kim sao cho điểm lưỡi của mỏ ổ vượt qua đầu trên của lỗ kim khi kim đi tới đầu ngoài cùng bên trái của hành trình zíc zắc. Tuy nhiên, trong trường hợp chiều rộng xe chỉ kim vượt quá 8 mm, thì phải vận hành máy may ở tốc độ 4.000 mũi/phút trở xuống.

1. Chú ý không siết các vít 🕢 và 🔂 quá chặt mà có thể làm gãy núm 🕕 .

 Đối với mẫu máy LZ-2284B, chiều rộng xe chỉ kim tối đa của đường may zíc zắc tiêu chuẩn là 5 mm.

3. Cần phải đưa trụ kim về vị trí dừng phía trên của nó để thực hiện điều chỉnh chiều rộng xe chỉ kim. Xoay bánh đà bằng tay để kiểm tra xem kim có cản trở chân vịt không.





(2) Điều chỉnh đảo ngược mẫu may

- ★ Trong trường hợp sử dụng mẫu máy LZ-2287B để may mẫu trang trí, thì có thể đảo ngược mẫu may này. Thông thường, mẫu bên phải được may.
- 1) Đẩy cần 🛿 bằng ngón tay của bạn.
- Xoay núm khi bạn đang đẩy cần và cài đặt đường định hướng thành chiều rộng dích dắc mong muốn được biểu thị bằng thang đo chiều rộng dích dắc 3 tính bằng mm.
- Nhả cần ra và núm sẽ được khóa ở vị trí nhất định.

#### (3) Điều chỉnh vị trí kim

#### ★ Mẫu máy JUKI LZ-2280B, LZ-2284B và LZ-2287B có cần thay đổi vị trí kim để có thể thay đổi vị trí kim theo ý muốn.

Để thay đổi điểm vào kim, hãy di chuyển cần thay đổi vị trí kim **1** như minh họa trong hình. Đối với mẫu máy LZ-2284B, nới lỏng vít **2** và di chuyển cần thay đổi vị trí kim **1** để điều chỉnh điểm vào kim. Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít **2**.

# 3. Điều chỉnh áp lực của chân vịt



#### CẢNH BÁO :

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



- Xoay bộ điều chỉnh lò xo chân vịt 1 theo chiều kim đồng hồ 2 để tăng áp lực do chân vịt tạo ra.
- \* Có thể đo chiều cao C của bộ điều chỉnh lò xo chân vịt **①** bằng cách đọc vạch tỷ lệ của bộ điều chỉnh lò xo chân vịt **①** trên mặt trên cùng **(D)** của đai ốc **(2)**. Sử dụng phương thức đo để quản lý quy trình may, v.v.

## 4. Điều chỉnh chiều cao của trụ chân vịt



#### CẢNH BÁO :

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



- Điều chỉnh chiều cao của trụ kim bằng cách nới lỏng vít định vị giá đỡ trụ chân vịt ① khi cần điều chỉnh.
- 2) Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít.

Để tránh kim bị gãy do va chạm giữa kim và chân vịt, hãy điều chỉnh sao cho khoảng cách giữa lỗ kim ② ở chân vịt và lỗ kim ③ ở mặt nguyệt bằng nhau ở cả hai bên (A = B). Sau đó, siết chặt vít định vị ①.

## 5. Điều chỉnh cơ chế nâng vi mô của chân vịt

#### CẢNH BÁO :

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



Một số loại vải cần được may với chân vịt hơi nâng lên.

Trong trường hợp này, hãy thực hiện điều chỉnh này theo quy trình được mô tả bên dưới.

- Nới lỏng đai ốc **2** Xoay mức nổi của bộ nâng vi mô bằng cách xoay vít nổi của bộ nâng vi mô **1**.
- Xoay vít nổi của chân vịt 1 theo chiều kim đồng hồ cho đến khi chân vịt đi lên mức cần thiết. Sau đó, siết chặt đai ốc 2 để cố định chân vịt.

Nếu bạn không sử dụng cơ chế nâng vi mô của chân vịt, hãy đưa vít nâng vi mô của chân vịt **①** về vị trí ban đầu. Tiêu chuẩn về mức nâng của chân vịt dày như một tờ giấy.

# 6. Điều chỉnh chiều dài đường may



- Xoay núm điều chỉnh mũi may 1 theo hướng mũi tên sao cho số tương ứng với chiều dài mũi may mong muốn khớp với dấu chấm A được khắc trên tay máy.
- Các số trên núm điều chỉnh mũi may được điều chỉnh theo "mm".
- Để thay đổi độ dài mũi may từ giá trị lớn hơn thành giá trị nhỏ hơn, xoay núm điều chỉnh mũi may 1 đồng thời nhấn cần nạp liệu 2 theo hướng mũi tên.

Để thực hiện đường may nạp đảo ngược, nhấn cần nạp liệu ② xuống. Máy may thực hiện đường may nạp đảo ngược miễn là bạn vẫn nhấn cần nạp liệu. Cần nạp liệu sẽ trở về vị trí ban đầu và máy may sẽ chạy theo hướng đường may bình thường khi bạn nhả cần nạp liệu ra.

\* Các vạch chia trên mặt số mang tính chất tham khảo.

Vì vậy, hãy điều chỉnh đường may dày hơn đồng thời quan sát đường may đã hoàn thành.

# 7. Điều chỉnh đường may dày hơn



Có thể giảm chiều dài mũi may khi bắt đầu hoặc kết thúc may. Tính năng này được sử dụng cho mũi may siết chặt.

- Di chuyển cần nạp liệu bằng cách xoay mặt số đồng thời vẫn nhấn giữ cần nạp liệu. Điều chỉnh khoảng cách đường may cho đường may khít đồng thời quan sát vạch thang đo thẳng với vạch dấu 1 trên mặt trên cùng của cần.
- Xoay mặt số theo hướng "+" để giảm chiều dài đường may nạp đảo ngược (tức là hướng nạp dần dần thay đổi về hướng bình thường).
   "+2" nghĩa là "chiều dài đường may nạp bình thường là 2 mm" và "-2" có nghĩa là "chiều dài đường may nạp đảo ngược là 2 mm".
  - \* Đối với mẫu máy LZ-2280BB, +5 nghĩa là
     "nạp tiến 5 mm" và -4 nghĩa là "nạp lùi 4mm".
- 3) Có thể điều chỉnh đường may dày hơn ở chế độ đường may bình thường (khi kích hoạt công tắc nạp đảo ngược loại một chạm, thì việc nạp liệu sẽ không di chuyển theo hướng ngược lại nhưng chiều dài đường may nạp liệu bình thường sẽ giảm).
  - \* Các vạch chia trên mặt số mang tính chất tham khảo.

Vì vậy, hãy điều chỉnh đường may dày hơn đồng thời quan sát đường may đã hoàn thành.

# 8. Chiều cao và độ nghiêng của bàn răng đưa



#### CẢNH BÁO :

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



#### (1) Chiều cao bàn răng đưa

- Để điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa, nới lỏng vít định vị ①, như minh họa trong hình và xoay trục liên kết dẫn động nạp liệu ② bằng tuốc nơ vít.
- 2) Chiều cao chuẩn của bàn răng đưa là 1,2 mm.
- 3) Để điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa so với mặt nguyệt, hãy nới lỏng hai vít định vị 3, như minh họa trong hình và xoay trục trụ nạp liệu bằng tuốc nơ vít qua lỗ trên bệ máy.
- 4) Đối với máy có bộ cắt chỉ, không thể có khoảng trống giữa dao cố định và mặt dưới của bàn răng đưa khi điều chỉnh cơ chế nạp (thay đổi chiều cao và định giờ) hoặc sử dụng bàn răng đưa có bán sẵn.

Trong trường hợp này, đặt miếng đệm thanh cấp liệu (Số bộ phận: 10025906) theo cơ chế cấp liệu và đệm mặt nguyệt (Số bộ phận: 22503908) dưới mặt nguyệt để đảm bảo có khoảng cách giữa dao cố định và mặt dưới của bàn răng đưa.

#### (2) Độ nghiêng của bàn răng đưa

Lấy được độ nghiêng chuẩn của bàn răng đưa bằng cách điều chỉnh sao cho bàn răng đưa cân bằng khi bàn răng đưa đi lên phía trên bề mặt trên cùng của mặt nguyệt.

# 9. Gắn/tháo mỏ ổ

CẢNH BÁO :

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



Khi bạn thay mỏ ổ may, hãy tháo nó theo quy trình sau đây;

- Xoay bánh đà cho đến khi kim đạt đến vị trí cao nhất.
- Tháo kim, chân vịt, mặt nguyệt, bàn răng đưa và thuyền ra khỏi máy.
- Tháo ốc hãm ① và lấy thuyền ra bằng cách đặt ngón tay vào ②.
- 4) Nới lỏng hai vít 3 và tháo mỏ ổ may 4.
- \* Đảo ngược các quy trình trên khi thực hiện lắp mỏ ổ may.

Lúc này, hãy đảm bảo rằng đầu cuối (A) của ngón tay định vị thuyền thẳng hàng với dòng (B) như hình minh họa bên trái. Không để (A) nhô ra khỏi vạch (B).

# 10. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim



#### CẢNH BÁO :

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



- Cài đặt chiều rộng zíc zắc thành "0". Đưa kim vào chính giữa của hành trình zíc zắc.
- 2) Tháo chân vịt, mặt nguyệt **2**, tấm bán nguyệt và bàn răng đưa.
- 3) Đặt một tấm bán nguyệt ② trên mặt phẳng, trên đó gắn mặt nguyệt của bệ. Nới lỏng ốc hãm ①, và điều chỉnh sao cho chiều cao từ mặt trên của tấm hình bán nguyệt ② đến phần cuối cùng của thanh kim bằng "1" của đồng hồ định giờ.
- Độ dày của tấm hình bán nguyệt 
   khác với độ dày của mặt nguyệt. Đảm bảo sử dụng tấm hình bán nguyệt 
   khi điều chỉnh chiều cao của thanh kim.
  - Đảm bảo thực hiện điều chỉnh với chiều rộng zíc zắc được cài đặt thành 0 và với kim được đặt ở chính giữa của hành trình zíc zắc.
- 2. Đối với mẫu máy LZ-2280BA, nên sử dụng đồng hồ định giờ D.
- Đối với mẫu máy LZ-2280BB, LZ-2284B và LZ-2287B, nên sử dụng đồng hồ định giờ E.

## 11. Điều chỉnh định giờ kim với ổ chao và tấm chắn kim

#### CẢNH BÁO :

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



#### (1) Định vị ổ chao

- Sau khi hoàn thành việc điều chỉnh chiều cao trụ kim, điều chỉnh mỏ ổ bằng thước đo định giờ 2 sao cho điểm lưỡi của mỏ ổ thẳng hàng với tâm kim.
- Lúc này, điểm lưỡi của ổ chao sẽ hơi tiếp xúc với kim khi tấm chắn kim không chạm vào kim.

#### (2) Xác nhận

Trong trường hợp chiều rộng xe chỉ kim tối đa (điều chỉnh tại thời điểm giao hàng.....Mẫu máy LZ-2280BA: 4mm, Các mẫu máy khác: 8 mm), hãy kiểm tra để đảm bảo rằng khoảng cách từ đầu trên cùng của lỗ kim đến điểm lưỡi của mỏ ổ từ 0,2 đến 0,5 mm trong khi kim đi sang trái.

\* Nếu sử dụng chiều rộng zíc zắc là 10 mm hoặc hình dạng phần lõm của kim khác với phần lõm của kim tại thời điểm giao hàng, hãy điều chỉnh lại chiều cao của thanh kim.

#### (3) Điều chỉnh tấm chắn kim

- Tăng tối đa chiều rộng zíc zắc. Uốn cong tấm chắn kim để điều chỉnh sao cho kim không tiếp xúc với điểm lưỡi của cả vị trí ngoài cùng bên trái và bên phải của hành trình zíc zắc. Lúc này, điều chỉnh khe hở giữa kim và điểm lưỡi của ổ chao thành 0 đến 0,05 mm.
- 2) Tấm chắn kim có chức năng giữ khoảng cách giữa kim và điểm lưỡi của ổ chao, do đó ngăn ngừa hư hỏng cho điểm lưỡi của ổ chao. Bất cứ khi nào bạn thay ổ chao mới, hãy chắc chắn điều chỉnh vị trí của tấm chắn kim.



Khi xảy ra đứt chỉ, có khả năng chỉ bị kẹt trong ổ chao. Hãy chắc chắn thực hiện may sau khi đã tháo chỉ bị mắc trong ổ chao.

# 12. Điểm dấu trên bánh đà



#### CẢNH BÁO :

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



Lấy được vị trí dừng trên của trụ kim bằng cách căn chỉnh điểm dấu 10 trên nắp với điểm đánh dấu màu trắng 22 trên bánh đà.

Lấy được thời gian chuẩn của cam cắt chỉ tại vị trí mà điểm dấu 10 trên nắp thẳng hàng với điểm đánh dấu màu đỏ 30 trên bánh đà.

13. Điều chỉnh bộ cắt chỉ

# Ŵ

CẢNH BÁO :

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





## (1) Vị trí ban đầu của dao chuyển động

Khi dao di chuyển ở vị trí ban đầu, chốt dao di chuyển ● phải thẳng hàng với điểm dấu được khắc
Phư hình minh họa bên trái.

- Khi thước đo lớn hơn thước đo chuẩn ban đầu hoặc sử dụng thước đo của các nhà sản xuất khác, và dao cố định chạm phải bàn răng đưa, hãy nới lỏng đai ốc 3, di chuyển vị trí ban đầu của chốt dao di chuyển 1 sang trái so với điểm dấu khắc 2 khoảng một nửa điểm dấu khắc 2 và cố định chốt.
  - Đảm bảo độ sắc của bộ phận dao cắt chỉ từ #80 đến #50. Khi sử dụng các loại chỉ dày hơn các loại chỉ này, hãy thay dao bằng bộ phận dao cắt chỉ dày (Số bộ phận : 22556054).

# Nếu vị trí ban đầu của dao chuyển động không đúng

Nới lỏng đai ốc 3 và di chuyển dao chuyển động sang phải hoặc sang trái cho đến khi chốt 1 trùng với điểm dấu 2.

Sau đó, siết chặt đai ốc 🚯 .



## (2) Điều chỉnh định giờ cắt chỉ

Đặt con lăn ④ vào rãnh cam. Sau đó, xoay dần dần bánh đà theo chiều quay ngược lại (hướng A). Bánh đà sẽ không đi được nữa khi điểm dấu ⑥ trên nắp puli thẳng hàng với điểm dấu màu đỏ ⑦ trên bánh đà.

Khi bạn muốn điều chỉnh cam cắt chỉ, căn chỉnh điểm dấu màu đỏ trên nắp puli với điểm dấu màu đỏ trên bánh đà, đặt con lăn vào rãnh của cam cắt chỉ và xoay từ từ bánh đà theo hướng ngược với hướng quay của trục dẫn động ổ chao cho đến khi nó không còn tiến được nữa. Sau đó, siết chặt hai ốc vít **3**.

# 14. Thiết bị nạp liệu chỉ kim



#### CẢNH BÁO :

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



#### (1) Vị trí của dây nạp liệu

Điều chỉnh vị trí lắp đặt của dây nạp liệu ① sao cho có khoảng cách từ 7 đến 9 mm giữa phần dẫn hướng ② của thanh dẫn chỉ và đầu trên cùng của dây. Sau đó, siết chặt hai vít ③.



Lúc này, hãy điều chỉnh vị trí dọc của dây kéo chỉ **①** sao cho dây kéo chỉ được | đưa đến gần đúng tâm của gạt dẫn của cần giật chỉ **②**.

#### (2) Điều chỉnh hành trình của dây nạp liệu

- Tăng lượng nạp liệu của chỉ kim nếu chỉ kim không đan xen với chỉ suốt hoặc có khả năng trượt ra khỏi lỗ kim khi bắt đầu may.
- Nới lỏng hai vít định vị ④ . Dịch chuyển dây kéo chỉ ① theo hướng mũi tên.



Nếu lượng nạp liệu của chỉ kim quá nhiều, chỉ sẽ dễ bi đứt.

#### (3) Khi TẤT thiết bị nạp liệu

Nếu không cần thiết phải di chuyển dây rút chỉ **1**, hãy TẮT thiết bị rút chỉ.

\* Tham khảo mục "VI-2. Bảng điều khiển tích hợp trong đầu máy" trang 27 để biết quy trình điều chỉnh chi tiết.

# 15. Vị trí của cần gạt



#### CẢNH BÁO :

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



- Căn chỉnh điểm dấu ① trên nắp puli với điểm đánh dấu màu trắng ② trên bánh đà.
- Di chuyển thanh dẫn theo hướng mũi tên và điều chỉnh vít kẹp sao cho có độ hở khoảng 2 mm giữa đầu trên của kim và cần gạt.
- Nếu không cần thiết phải sử dụng cần gạt, hãy TẮT cần gạt.
- \* Tham khảo mục "VI-2. Bảng điều khiển tích hợp trong đầu máy" trang 27 để biết quy trình điều chỉnh chi tiết.

## 16. Cơ chế đường may nạp đảo ngược kiểu mộtchạm



#### (1) Cách sử dụng công tắc nạp liệu đảo ngược

- Nhấn công tắc ①, và máy sẽ ngay lập tức chạy theo hướng ngược lại.
- Thực hiện đường may đảo ngược miễn là bạn nhấn giữ công tắc.
- Nhả công tắc và máy sẽ ngay lập tức chạy theo hướng bình thường.

# $\wedge$

#### CẢNH BÁO :

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



#### (2) Vị trí của công tắc nạp đảo ngược

Có thể điều chỉnh vị trí của công tắc tới vị trí dễ thao tác, theo quy trình may.

Điều chỉnh vị trí bằng công tắc 1 nếu cần.

# 17. Thay đổi phương pháp xe chỉ kim



#### CẢNH BÁO :

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



18. Đèn LED



Đối với mẫu máy LZ-2284B, có thể chọn phương pháp xe kim giữa đường may dích dắc chuẩn và đường may dích dắc 3 bước. Đối với mẫu máy LZ-2287B, có thể chọn giữa đường may 3 bước và đường may dích dắc trang trí.

- Xoay bánh đà để căn chỉnh điểm đánh dấu tương ứng với phần sau.
  - \* LZ-2284B: Về phía dao giật chỉ 🛽
  - \* LZ-2287B: Về phía đầu dưới của trụ kim 🕒
- 2) Kéo cần chuyển đổi ① về phía này và rút chốt khóa ② ra khỏi lỗ định vị ④.
- Xoay nhẹ bánh đà về phía trước và phía sau để xoay cần chuyển đổi ① sao cho cần thẳng với dấu zíc zắc mong muốn ③ để tìm thấy điểm chuyển đổi.
- 4) Tại vị trí chuyển đổi, cắm chặt chốt khóa 2 vào lỗ định vị 4 để hoàn tất quá trình cài đặt.
- Nếu không thể thay đổi mẫu may, hãy quay bánh đà và lặp lại các bước đã nói ở trên từ 1).



Đảm bảo rằng chốt khóa 2 được đặt trong lỗ định vị 4 một cách chắc chắn. Ngoài ra, không vận hành máy may trong tình trạng chốt khóa 2 không được đặt vào lỗ định vị 4 (trên đường chuyển đổi). Nó sẽ gây ra sự cố cho máy may.

Dòng máy LZ-2280B được trang bị đèn LED.

- Có thể điều chỉnh độ sáng của đèn LED bằng công tắc điều chỉnh độ sáng 
   như thể hiện trong hình bên trái. (Đến ba loại và trong năm bước)
- Các loại màu: Màu lạnh, màu ấm và màu hỗn hợp. Khi bạn muốn thay đổi loại màu, hãy nhấn và giữ công tắc 1 trong ba giây rồi nhấn lại. Mỗi khi bạn nhấn 1, loại màu sẽ thay đổi.
- 2) Đối với độ sáng của đèn LED, không cần điều chỉnh lại khi bạn BẬT nguồn sau khi đã TẤT nguồn vì máy may được cung cấp chức năng bộ nhớ độ sáng.

# IV. CHÚ Ý

# 1. Vệ sinh bộ phận ổ chao



Khi vải thải hoặc những vật liệu tương tự tích tụ xung quanh hoặc dính vào phần ổ chao, thì sẽ xảy ra sự cố máy may (may bị lỗi, kẹt ổ chao, v.v...). Vệ sinh định kỳ bộ phận này.

# 2. Kiểm tra lượng dầu trong máng dầu

#### CẢNH BÁO :

1. Không cắm phích cắm điện cho đến khi hoàn thành việc bôi trơn dầu để ngăn ngừa tai nạn do khởi động máy may đột ngột.

- 2. Để ngăn ngừa xảy ra viêm sưng hoặc phát ban, lau sạch ngay lập tức những bộ phận liên quan nếu dầu dính vào mắt hoặc các bộ phận cơ thể khác của bạn.
- Nếu chẳng may nuốt phải dầu, có thể xảy ra tiêu chảy hoặc nôn. Để dầu ở nơi mà trẻ em không thể với tới.



- Trước khi khởi động máy may, đổ DÂU MÁY JUKI #7 vào thùng dầu 1 lên đến điểm dấu A.
- Thêm dầu trước khi bề mặt dầu đi xuống chạm điểm dấu THÂP B.
- Khi bạn vận hành máy sau khi bôi trơn, bạn sẽ thấy dầu bắn ra qua cửa sổ quan sát dầu 2 nếu bôi trơn dầu đầy đủ.
- Lưu ý rằng lượng dầu bắn không liên quan đến lượng dầu bôi trơn.

- Nếu mức dầu xuống đến vạch "THẤP" hoặc thấp hơn, khả năng bôi trơn có thể không ổn định. Trong trường hợp như vậy, hãy đảm bảo thêm dầu trước khi mức dầu xuống đến vạch "THẤP" để tránh làm kẹt cơ cấu chuyển động.
- Nếu không nhìn thấy vết dầu bắn trên cửa sổ quan sát dầu thì lượng dầu không đủ. Trong trường hợp này, không chạy máy may.

# V. TÙY CHỌN 1. Chân nối của chân vịt thắt nút Để sử dụng chân vịt để may thắt nút, phải sử dụng "chân nối cho chân vịt thắt nút (Số bộ phận: D1551586000) Vít định vị (Số bộ phận: SS7090910SP)

# 2. Bộ giật chỉ phụ trợ

Trong trường hợp sử dụng máy may cho quy trình may mù và may tốc độ cao, nên sử dụng "bộ giật chỉ phụ trợ" giúp ổn định các vòng chỉ kim.

Có thể ngăn ngừa đứt chỉ và bỏ mũi may bằng cách ổn định vòng chỉ kim.

\* Bộ giật chỉ phụ trợ Số bộ phận: 40135178

# VI. ĐỐI VỚI NGƯỜI VẬN HÀNH

1. Quy trình vận hành máy may



 Nhấn nhẹ công tắc nguồn bằng tay để BẬT nguồn.

Công tắc nguồn **1** đang ở trạng thái BẠT khi nhấn phía có dấu "I". Nó ở trạng thái TẤT khi nhấn phía "o".

- Không nhấn mạnh công tắc nguồn bằng tay.
- Nếu đèn LED chỉ báo nguồn trên bảng điều khiển không sáng lên sau khi đã BẬT công tắc nguồn ①, thì TẤT công tắc nguồn ① ngay lập tức và kiểm tra điện áp nguồn.
- Khi bạn muốn BẬT lại công tắc nguồn sau khi thực hiện các bước nói trên, thì bạn cần chờ năm phút trở lên sau khi đã TẤT công tắc nguồn ①.
- 3. Không đặt tay hoặc bất cứ vật gì dưới kim vì thanh kim có thể tự động di chuyển theo cài đặt của công tắc bộ nhớ khi bạn BẬT nguồn máy may.



< Màn hình lấy lại điểm mốc >

2) Khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp, thì thanh kim và động cơ nâng của bộ ép thực hiện hoạt động ban đầu cho phép máy may bắt đầu may.



Nếu bạn cố bắt đầu may mà không nhấn phần sau của bàn đạp, thì sẽ hiển thị màn hình thông báo cảnh báo bên dưới. Để ngăn ngừa điều này, hãy chắc chắn bắt đầu may sau khi đã nhấn phần sau của bàn đạp.





- 3) Bàn đạp được vận hành theo bốn bước sau đây.
  - a. Máy chạy ở tốc độ may thấp khi bạn nhấn nhẹ lên bộ phận phía trước của bàn đạp. 2
  - b. Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. 3 (Nếu đường may nạp đảo ngược tự động đã được cài đặt sẵn, thì máy chạy ở tốc độ cao sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.)
  - c. Máy dừng (với mũi kim lên hoặc xuống) khi bạn điều chỉnh lại bàn đạp về vị trí ban đầu.
  - d. Máy cắt chỉ khi bạn nhấn xuống hết bộ phận phía sau của bàn đạp. 🗿
  - \* Khi sử dụng cần nâng chân vịt tự động (thiết bị AK), phải quy định một hoặc nhiều công tắc điều khiển từ công tắc dừng máy may cho đến công tắc cắt chỉ. Chân vịt đi lên khi bạn nhấn nhẹ phần phía sau của bàn đạp 🕢 , và nếu bạn tiếp tục nhấn thêm phần phía sau 6 một chút nữa, thì bộ phận cắt chỉ sẽ được khởi động.
- 4) Có thể cài đặt đường may cấp liệu đảo ngược khi bắt đầu may, đường may cấp liệu đảo ngược lúc kết thúc may và nhiều mẫu may khác trên bảng điều khiển tích hợp 6 của đầu máy.
- 5) Khi may xong, nhấn nút TẮT 1 của công tắc nguồn để TẮT công tắc nguồn sau khi xác nhận rằng máy may đã dừng lại.



Trong trường hợp không sử dụng máy - ) trong một thời gian dài, hãy rút phích cắm ra khỏi ổ cắm.

J

# 2. Bảng điều khiển tích hợp trong đầu máy





Phím số.	Hiển thị màn hình		Phải nhấn phím này trong bao lâu	Chức năng					
0	-		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thực hiện đường may hiệu chỉnh kim lên / xuống.					
0	-	M	Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi chế độ hoạt động sang chế độ cài đặt chức năng					
8	-		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để xác nhận cài đặt bạn đã thay đổi.					
			Thời gian ngắn	Được sử dụng để tăng tốc độ may tối đa					
4	Z	(+)	Thời gian dài	Có thể nhập liên tục					
				(bằng cách nhấn giữ phím từ ba giây trở lên)					

Phím số.	Hiển thị màn hình		Phải nhấn phím này trong bao lâu	Chức năng
			Thời gian ngắn	Được sử dụng để giảm tốc độ may tối đa
6	Z		Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
				(bằng cách nhấn giữ phím từ ba giây trở lên)
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi
6	Z			may câp liệu đảo ngược lúc băt đâu và kêt thúc may (quy trình A).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
0	z	۲	i nơi gian ngan	may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình A).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
8	z	A	Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng đế thêm một mũi may vào số lượng mũi may cấp liêu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình B).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để giảm một mũi may khỏi số lượng mũi
9	z			may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình B).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi
0	Z	<b>H</b>		may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình C).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
Ð	7		Thời gian ngăn	Phím này được sử dụng để giám một mũi may khói số lượng mũi
W	2		Thời gian dài	máy cáp liệu dao ngược lúc bai dau và kết thúc máy (quy trình C).
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi
Ð	z	A	linergianngan	may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình D).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để giảm một mũi may khỏi số lượng mũi
₿	Z	Ξ		may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình D).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
			Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi đường may nạp đảo ngược tự động lúc
4	I	<sup>A</sup> <sup>B</sup> ↓		pat dau may thann: Đường may nạp dao ngược / Đường may nạp
			Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi đường may nap đảo ngược tự động lúc
ß	J		linergianngan	kết thúc may thành: Đường may nap đảo ngược / Đường may nap
				đảo ngược đôi / Tắt
ß	к		Thời gian ngắn	Được sử dụng để cài đặt kiểu đường may thành đường may tự do
Æ	1	ALB1	Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để cài đặt chế độ may thành may kích
<b>v</b>	L	₽₽¢		thước không đổi (đường thẳng).
B	М		Thời gian ngắn	Được sử dụng để cài đặt kiểu đường may thành đường may chồng lấn
			Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi mẫu đường may có kích thước không
			linergianngan	đổi
E	N - Q			
_			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi bật/tắt chức năng rút kim.
20	Y	U	Thời gian dài	Phím này được sử dụng để khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng.
		_		(Tham kháo mục <b>trang 52</b> .)

Phím số.	Hiển thị màn hình		Phải nhấn phím này trong bao lâu	Chức năng					
			Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi bật và tắt chức năng khởi động mềm					
2	X		Thời gian dài	Phím này được sử dụng để lưu dữ liệu cài đặt chức năng. (Tham					
				khảo mục <b>trang 51</b> .)					
2	R		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi bật/tắt chức năng bộ gạt.					
	6		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi vị trí dừng của trụ kim khi					
8	3			máy may dừng giữa vị trí trên và vị trí dưới.					
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi chức năng cắt chỉ giữa bật/					
24	Т	≫		tắt.					
			Thời gian dài	Phím này được sử dụng để hiển thị bộ đếm cắt chỉ.					
			Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi trạng thái nâng của chân vịt					
				trong số bốn trạng thái khác nhau: Chân vịt tự động đi lên sau khi					
29	U,V,W			trụ chân vịt đi lên/Chân vịt tự động đi lên sau khi cắt chỉ/Chân vịt					
				tự động đi lên sau khi chân vịt đi lên và thực hiện cắt chỉ/Chân vịt					
				không tự động đi lên.					

\* Tham khảo Tài liệu hướng dẫn kỹ sư để biết phần hiển thị "H".

# 3. Quy trình vận hành mẫu máy may

#### (1) Mẫu đường may nạp đảo ngược

Có thể lập trình riêng đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may và đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.



### (2) Mẫu đường may chồng lấn

Có thể lập trình mẫu đường may chồng lấn.



- A : Số lượng mũi may của mục cài đặt đường may bình thường: 0 đến 15 mũi may
- B : Số lượng mũi may của mục cài đặt đường may đảo ngược: 0
   đến 15 mũi may
- C : Số lượng mũi may của mục cài đặt đường may bình thường: 0 đến 15 mũi may
- D : Số lần lặp lại: 0 đến 15 lần



#### [Quy trình cài đặt đường may chồng lấn]



Nhấn 19 để bật mẫu đường may chồng lấn.

Khi mẫu đường may chồng lấn được bật, M được hiển thị trong phần hiển thị **M**.

Thay đổi số lượng mũi may và số lần cho quy trình đích (A, B, C, D) với + - 6 - 6 - 18 .



- \* Có thể sử dụng chức năng đường may nạp chồng cho mục đích đường may khít bằng cách thực hiện cài đặt sau đây.
- Tham khảo mục "III-6. Điều chỉnh chiều dài đường may" trang 16, điều chỉnh chiều dài mũi may từ 0 đến 0,5 mm.
- (2) Tham khảo mục "III-7. Điều chỉnh đường may dày hơn" trang 16, điều chỉnh mũi chỉ của đường may khít thành 0 mm.
- ③ Chọn chức năng "Đường may nạp chồng".
- ④ Cài đặt số lượng đường may thành "0" (không) cho quy trình A, bốn cho quy trình B và C và thành giá trị tùy ý cho quy trình D.

#### (3) Mẫu đường may có kích thước không đổi

Có thể cài đặt mẫu đường may có kích thước không đổi.

#### [Cách cài đặt đường may có kích thước không đổi]

\* Mũi may thẳng



Nhấn I or để bật mẫu may có kích thước không đổi (mũi may thẳng).

Khi bật mẫu may có kích thước không đổi, thì

hiển thị, 🗙 trên phần hiển thị L.

Ngay sau khi bật đường may có kích thước không đổi, thì số lượng quy trình đường may nạp đảo ngược (A, B, C và D) được hiển thị trên phần hiển thị **Z**.

2) Khi nhấn 🛁 3 , thì nội dung hiển thị trên

phần hiển thị Z được thay đổi thành số lượng mũi may cho đường may có kích thước không đổi.

Có thể chọn số lượng mũi may (0 đến 999) cho đường may có kích thước không đổi bằng cách





Màn hình được chuyển sang màn hình hiển thị thông tin may

#### (4) Mẫu đường may hình đa giác

Có thể cài đặt mẫu đường may hình đa giác.



#### [Cách thiết lập mẫu đường may hình đa giác]



#### [Số lượng mối nối/số lượng mũi may]



Màn hình được chuyển sang màn hình hiển thị thông tin may Ví dụ)

Chọn số lượng mối nối (**A**) P1. Cài đặt số lượng mũi may (**B**) (1- 99).

Tương tự, cài đặt số lượng mũi may (1 - 99) cho số lượng mối nối tương ứng theo thứ tự P2, P3 và P4.

Chọn số lượng mối nối P5. Cài đặt "số lượng mũi may thành 0 (không)".

- \* "Số lượng mũi may = 0 (không)" có nghĩa là chấm dứt đường may hình đa giác. Sau đó, thực hiện đường may hình đa giác bốn sợi chỉ.
- \* Đối với cài đặt ban đầu, cài đặt số lượng bước thành bốn, và số lượng mũi may cho mỗi bước được cài đặt thành 12 (mũi may).

Sau khi cài đặt, xác nhận dữ liệu bạn đã nhập với



#### 4. Cài đặt các chức năng

Có thể chọn và chỉ định các chức năng.



- 2) Để thay đổi số cài đặt chức năng, nhấn 🕂 🦲 🛽 🕢 🕲 và thay đổi thành số mong muốn.
- 3) Sau khi thay đổi số cài đặt chức năng thành số mong muốn, nhấn công tắc đặt của Số cài đặt chức năng đã chọn.
- 4) Nhấn 🕂 🗖 🔞 🔞 để thay đổi giá trị cài đặt.
- 5) Nhấn công tắc 🛁 3 để xác nhận giá trị cài đặt.

Màn hình trở về màn hình trước đó.



Ví dụ)

Để thay đổi Số cài đặt P-01 "số vòng quay tối đa":

2 để thay đổi hiển thị số cài đặt. Nhấn Μ

Nhấn 8 - B để chọn số cài đặt P-01.

để xác nhận số (A). Nhấn công tắc

Μ Nếu nhấn

2 trước khi xác nhận dữ liệu,

thì thao tác đang được thực hiện sẽ bị hủy bỏ và màn hình sẽ trở về màn hình trước đó.

[Dữ liệu tham số]



Màn hình trở về màn hình trước đó.

Hiển thị giá trị cài đặt hiện tại (số vòng quay tối đa) của số cài đặt chức năng P-01. Thay đổi số vòng quay tối đa với 🚺 🕂 6 - 18 thành và xác nhận giá trị cài đặt.

để xác nhận số (B). Nhấn công tắc <

Nếu nhấn (M 2 trước khi xác nhận dữ liệu,

thì thao tác đang được thực hiện sẽ bị hủy bỏ và màn hình sẽ trở về màn hình [Số tham số].

# 5. Hoạt động kiểu kỹ thuật số

## (1) Bảng so sánh phông chữ hiển thị LCD và Phông chữ thực tế

Chữ số Ả Rập :

Thực tế	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Hiển thị	Ū	1	<u>ר</u>	ר ר	ų Y	5	5	ņ	Ï	IJ J

### (2) Hiển thị kỹ thuật số trên bàn phím

Bảng chữ cái tiếng Anh :

Thực tế	Α	В	С	D	Е	F	G	Н	I	J	K	L	М
Hiển thị	R	b	Ľ	ល់	Ē	F	Г Ц	H	1	น่	ŗ	Ľ	Π
Thực tế	N	0	Р	Q	R	S	Т	U	V	W	Х	Y	Z
Hiển thị	ñ	Ū	ŗ	<b>1</b> <b>1</b>	r	5	<i>;</i>	Ц	IJ	Ц	;;	μ	-

# 6. Danh sách cài đặt chức năng

			Mức th	Mức thiết lập Phạm vi cài đặt		ặt Giá trị ban đầu																									
Thứ tự	Mục	Mô tả	Có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ có bộ cắt chỉ		Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ																							
P01	Tốc độ may tối đa	Cài đặt tốc độ may tối đa đạt được bằng cách nhấn hết bàn đạp với mục cài đặt chức năng này. Có thể thay đổi tốc độ may tối đa trong phạm vi tốc độ may đã quy định cho [P68 Tốc độ may tối đa].	l	J	100-	5000	40	00																							
P04	Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Cài đặt tốc độ may được sử dụng trong quá trình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này.	l	J	100-	3000	1350																								
P05	Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Cài đặt tốc độ may được sử dụng trong quá trình đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may với mục cài đặt chức năng này.	l	J	100-	3000	1350																								
P06	Tốc độ đường may chồng lấn	Cài đặt tốc độ may được sử dụng trong quá trình đường may chồng lấn với mục cài đặt chức năng này. * Cũng có thể thay đổi tốc độ này bằng cách sử dụng công tắc thích hợp trên bảng điều khiển.	l	U 100-3000 1		U		U		U		U		U		U		U		U		U		U		U		U		13	50
P07	Tốc độ may để khởi động mềm	Cài đặt tốc độ may để khởi động mềm khi bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này.	ι	J	100-	5000	80	00																							
P08	Số lượng mũi may để khởi động mềm	Cài đặt số lượng mũi may được may với chức năng khởi động mềm lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này. 0 - 99 : Số lượng mũi may được may với chức năng khởi động mềm	ι	U 0-99		0-99		0-99		0-99		2																			
P09	Tốc độ may của may kích thước không đổi	<ul> <li>Thông số này được sử dụng để cài đặt tốc độ may được sử dụng khi thực hiện may kích thước không đổi.</li> <li>* Có thể thay đổi tốc độ may với công tắc này trên bảng điều khiển.</li> </ul>		J	100-5000		100-5000 400																								
P10	Cài đặt đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may kích thước không đổi	<ul> <li>Tham số này được sử dụng để cài đặt có thực hiện đường may cấp liệu đảo ngược lúc kết thúc may kích thước không đổi hay không.</li> <li>ON : mũi may nạp đảo ngược được tự động thực hiện lúc kết thúc may</li> <li>OFF: Máy may ngừng may trước khi bắt đầu đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Nó thực hiện đường may nạp đảo ngược khi nhấn phần phía trước của bàn đạp.</li> </ul>	J để cài đặt có thực hiện       U       BẠT/ TẮT         ược lúc kết thúc may kích       .         .       .       .         .		Ϋ́ΤΑ̈́Τ	0	N																								
P11	Lựa chọn hoạt động của BTSW	<ul> <li>Tham số này được sử dụng để chọn hoạt động của BTSW.</li> <li>0: Đường may cấp liệu đảo ngược lúc đang may</li> <li>1: Công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống</li> <li>2: Nếu bạn nhấn BTSW trong khi may, thì đường may nạp đảo ngược tại điểm giữa của đường may sẽ được chọn. Nếu bạn nhấn BTSW trong khi máy may đang ở trạng thái nghỉ, thì việc hiệu chỉnh mũi kim lên/xuống sẽ được chọn.</li> </ul>	l	U 0-2		0-2		)																							
P12	Thay đổi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may giữa Tự động / Thủ công	<ul> <li>Cài đặt tốc độ may cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này.</li> <li>O: Thực hiện đường may nạp đảo ngược bằng cách vận hành bàn đạp thủ công.</li> <li>1: Thực hiện đường may nạp đảo ngược ở tốc độ may đã cài đặt với [P04 Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may].</li> </ul>	ốc độ may cho đường may nạp đảo ngược       U       0-1         ầu may với mục cài đặt chức năng này.       hiện đường may nạp đảo ngược bằng cách          hiện đường may nạp đảo ngược bằng cách           ành bàn đạp thủ công.           hiện đường may nạp đảo ngược ở tốc độ           đã cài đặt với [P04 Tốc độ đường may nạp           ngược lúc bắt đầu may].			1																									
P13	Chức năng dừng ngay lập tức sau đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Chọn thao tác được thực hiện lúc kết thúc đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này. CON : Máy may không dừng tạm thời sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may STP : Máy may dừng tạm thời sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may		CON/STP		CON																									

			Mức th	niết lập	Phạm v	i cài đặt	Giá trị ban đầu					
Thứ tự	Mục	Mô tả	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ				
P15	Thay đổi chức năng điều chỉnh kim lên / xuống	Thay đổi chức năng điều chỉnh kim lên / xuống với mục cài đặt chức năng này. 0: Điều chỉnh kim lên/xuống 1: Điều chỉnh một mũi may 2: Nửa mũi may liên tục 3: Một mũi may liên tục	l	U 0-3			0					
P18	Điều chỉnh thời gian bật nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Có thể tiến hành cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian khởi động nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình A được tăng lên và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình B bị giảm đi.	l	U 0-200			120					
P19	Điều chỉnh thời gian tắt nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian nhả nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình B được tăng lên.	l	U 0-200			120					
P25	Điều chỉnh thời gian bật nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Có thể thực hiện việc cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian kích hoạt nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình C được tăng lên.	ι	U 0-20			10	00				
P26	Điều chỉnh thời gian tắt nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian nhả nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình C bị giảm xuống và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình D được tăng lên.	U		0-200		0-200 150					
P32	Điều chỉnh thời gian bật nam châm điện cho đường may chồng lấn	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian khởi động nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may chồng lấn. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình A (C) được tăng lên và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình B bị giảm đi.	l	U		200	12	25				
P33	Điều chỉnh thời gian tắt nam châm điện cho đường may chồng lấn	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian nhả nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may chồng lấn. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình B được tăng lên và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình C bị giảm đi.	U		0-2	200	16	60				
P41	Bộ đếm cắt chỉ	Mục này được sử dụng để hiển thị giá trị hiện tại của bộ đếm cắt chỉ.	U		0- 9999		0					
P46	Cài đặt chức năng của vòng quay ngược để nâng kim	Chức năng này xoay trục chính theo hướng may ngược lại để đưa thanh kim đến vị trí cao nhất. ON : Hoạt động quay đảo ngược ở trạng thái BẤT OFF: Hoạt động quay đảo ngược ở trạng thái TẤT	U		BẬT/ TẮT		OFF					
P48	Tốc độ may ở tốc độ thấp	Cài đặt tốc độ may tối thiểu của máy may bằng cách vận hành bàn đạp với mục cài đặt chức năng này.	l (	U		U		U		-500	200	
P53	Cài đặt hoạt động của chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp	<ul> <li>Cài đặt hoạt động của chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp với mục cài đặt chức năng này.</li> <li>0: Chân vịt không hoạt động ngay cả khi nhấn phần sau của bàn đạp.</li> <li>1: Khi nhấn phần sau của bàn đạp, thì chân vịt sẽ đi lên vị trí trên của nó.</li> </ul>	U		0-1		1					

			Mức thiết lập		Phạm vi cài đặt		Giá trị ban đầu	
Thứ tự	Mục	Mô tả	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ
P57	Thời gian hoạt động nâng kẹp công tác	Tham số này được sử dụng để cài đặt thời gian BẶT nam châm điện nâng kẹp công tác.			10- 120		60	
P77	Hẹn giờ BẬT nam châm điện lại mũi kim lúc kết thúc may	Cài đặt hẹn giờ BẬT nam châm điện BT lúc kết thúc may với mục cài đặt chức năng này. * Thông số này chỉ áp dụng cho đường may tự do.	U 50-330		330	150		
P113	Bộ đếm suốt chỉ	Cài đặt giá trị lớn nhất mà bộ đếm suốt chỉ có thể đếm với mục cài đặt chức năng này.	U		0- 9999		0	
P116	Chức năng cấm hoạt động hiệu chính sau khi quay bánh đà bằng tayMục này được sử dụng để thiết lập chức năng đường may bù được kích hoạt bằng cách xoay bánh đá bằng tay sau khi hoàn thành may kích thước không đổi.0: Tất chức năng may hiệu chỉnh 1: Bật chức năng may hiệu chỉnh * Tham số này được bật trong trường hợp "P11 Lựa chọn hoạt động của BTSW" được cài đặt thành "1: Công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống".		U		0-1		0	
P117	Hoạt động cắt chỉ sau khi quay bánh đà bằng tay	<ul> <li>Cài đặt hoạt động cắt chỉ sau khi xoay puli bằng tay để di chuyển máy may từ vị trí trên và dưới với mục cài đặt chức năng này.</li> <li>0: Không thực hiện hoạt động cắt chỉ sau khi xoay puli bằng tay.</li> <li>1: Thực hiện hoạt động cắt chỉ sau khi xoay puli bằng tay</li> </ul>	U		0-1		1	
P118	Thiết lập hoạt động công tắc lên/xuống kim sau khi cắt chỉ	Cài đặt hoạt động của công tắc lên/xuống kim sau khi cắt chỉ với mục cài đặt chức năng này. 0: Không thực hiện hoạt động lên/xuống kim 1: Không thực hiện hoạt động một mũi may	U		0-1		0	
P136	Lựa chọn hoạt động của chân vịt khi BẬT nguồn	<ul> <li>Lựa chọn hoạt động của chân vịt khi BẠT nguồn với mục cài đặt chức năng này.</li> <li>0: Chân vịt không hoạt động (Nó hoạt động khi nhấn phần sau của bàn đạp.)</li> <li>1: Chân vịt đi lên sau khi tự động lấy lại gốc</li> <li>2: Chân vịt đi xuống sau khi tự động lấy lại gốc</li> </ul>	U		0-2		0	
P138	Chức năng chọn đường cong bàn đạp	Chọn đường cong bàn đạp với mục cài đặt chức năng này (cải thiện hoạt động ngắt nhả bàn đạp)	U 0-2		-2	0		
P139	Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	<ul> <li>Chức năng được kích hoạt khi nhấn công tắc tiến trình đường may nạp đảo ngược được chọn với mục cài đặt chức năng này.</li> <li>0: Chức năng lại mũi kim bình thường</li> <li>1: Bật chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình (Trong trường hợp bật chức năng cho đường may cấp liệu đảo ngược khi đang may, thì có thể sử dụng chức năng P142.)</li> <li>2: Chức năng đường may khít (không nạp đảo ngược)</li> </ul>	U		0-2		0	
P140	Số lượng mũi may của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	Cài đặt số lượng mũi may của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình với mục cài đặt chức năng này.	U		1-19		4	
P141	Điều kiện cần thỏa mãn để bật đường may nạp đảo ngược theo tiến trình trong khi máy may ở trạng thái nghỉ	Cài đặt điều kiện cần thỏa mãn để bật công tắc đường may nạp đảo ngược trong khi máy may ở trạng thái nghỉ với mục cài đặt chức năng này. 0: Tắt khi máy may đang nghỉ 1: Bật khi máy may đang nghỉ	U 0-1		-1	(	)	

				Mức thiết lập		Phạm vi cài đặt		Giá trị ban đầu	
Thứ tự	Mục	Mô tả	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	Có bộ cắt chỉ	Không có bộ cắt chỉ	
P142	Chức năng cắt chỉ sau khi thực hiện đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	<ul> <li>Cài đặt hoạt động cắt chỉ tự động sau khi thực hiện đường may nạp đảo ngược theo tiến trình với mục cài đặt chức năng này.</li> <li>0: Không thực hiện cắt chỉ tự động sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược theo tiến trình</li> <li>1: Thực hiện cắt chỉ tự động sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược theo tiến trình</li> <li>2: Máy may dừng với kim đi lên sau khi hoàn thành quá trình may nạp đảo ngược mà không thực hiện cắt chỉ.</li> </ul>	U		0-2		0		
P143	Tốc độ may của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	Cài đặt tốc độ may trong quá trình đường may nạp đảo ngược theo tiến trình với mục cài đặt chức năng này.	U		200-3200		1350		
P144	Hiệu chỉnh thời gian bật solenoit cho đường may nạp đảo ngược khi đang may	Có thể điều chỉnh độ cân bằng đường may bằng cách thay đổi thời gian hoạt động solenoit trong khi thực hiện đường may nạp đảo ngược. Nếu bạn tăng cài đặt, thì chiều dài mũi may nạp đảo ngược của đường may nạp đảo ngược sẽ tăng lên.	U		0-200		101		
P145	Cài đặt thời gian hợp lệ của lại mũi may trong khi thực hiện đường may nạp đảo ngược	Trong quá trình thực hiện đường may nạp đảo ngược, nhận biết thao tác nhấn công tắc bằng cách nhấn giữ công tắc lại mũi may trong khoảng thời gian đã cài đặt hoặc lâu hơn.	S		10-3000		10	000	

Thứ tự	Mục	Mô tả	Mức thiết lập	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu
J10	Thiết lập độ sáng của đèn nền	Cài đặt độ sáng của đèn nền với mục cài đặt chức năng này.	U	1-3	3
N01	Phiên bản phần mềm chính	Hiển thị phiên bản phần mềm chính với mục cài đặt chức năng này.	U		
N02	Phiên bản phần mềm bảng điều khiển	Hiển thị phiên bản phần mềm bảng điều khiển với mục cài đặt chức năng này.	U		



#### 1) Cách cài đặt [Tốc độ may tối đa]



#### 2 Cách cài đặt [Tốc độ bắt đầu đính bọ]



3 Cách cài đặt [Tốc độ kết thúc đính bọ]



④ Cách cài đặt [Tốc độ đính bọ]



(5) Cách cài đặt [Tốc độ may mũi may không đổi]



#### 6 Lựa chọn chức năng khởi động mềm (Cài đặt chức năng số P08)

Chỉ kim có thể không bắt chéo với chỉ suốt lúc bắt đầu may khi chiều dài đường may (chiều dài mũi may) nhỏ hoặc sử dụng kim dày. Để giải quyết vấn đề như vậy, sử dụng chức năng này (được gọi là "khởi động mềm") để giới hạn tốc độ may, nhờ đó đảm bảo việc hình thành thành công các mũi may lúc bắt đầu.

P 0 8 0 đến 99 : Số lượng mũi may được may ở chế độ khởi động mềm.

Có thể thay đổi tốc độ may giới hạn bởi chức năng khởi động mềm. (Cài đặt chức năng Số P07)

P 0 7 Khoảng cài đặt dữ liệu : 100 đến 5000[ sti/min ]

#### ⑦ Thay đổi chức năng công tắc lên/xuống kim (Cài đặt chức năng Số P15)

Thay đổi chức năng của công tắc lên/xuống kim với mục cài đặt chức năng này.

- P 1 5 0 : Điều chỉnh kim lên/xuống
  - 1 : Điều chỉnh một mũi may
  - 2 : Nửa mũi may liên tục
  - 3 : Một mũi may liên tục

Cần lưu ý rằng việc hiệu chỉnh một đường may chỉ được kích hoạt ở giữa quá trình may. Trong các trường hợp khác, việc hiệu chỉnh mũi kim lên/xuống được thực hiện. Các chức năng "Một nửa đường may liên tục" và "Một đường may liên tục" hoạt động khi cài đặt chức năng Số P11 được cài đặt thành "1" hoặc "2" và nhấn BTSW trong lúc may hoặc khi kết thúc may.

#### ⑧ Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình (Cài đặt chức năng Số P139 đến P143)

Có thể thêm chức năng giới hạn số lượng mũi may và lệnh cắt chỉ cho công tắc cảm ứng trên đầu máy may. Cài đặt chức năng Số 139 Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình được chọn.

- **1 3 9** 0 : TẮT Chức năng lại mũi kim bình thường
  - 1 : BẬT Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình
    - 2 : BẬT Đã bật đường may khít (chỉ nạp đảo ngược).

Cài đặt chức năng Số 139 Cài đặt số lượng mũi may thực hiện đường may nạp đảo ngược.

1 4 0 Khoảng cài đặt : 1 đến 19 mũi may

Cài đặt chức năng Số 140 Tình trạng hiệu quả của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình

- **1 4 1** 0 : TẮT Không hoạt động khi máy may dừng (Đường may nạp đảo ngược theo tiến trình chỉ hoạt động khi máy may đang hoạt động.)
  - 1 : BẬT Hoạt động khi máy may dừng.(Đường may nạp đảo ngược theo tiến trình chỉ hoạt động khi máy may đang hoạt động và nghỉ.)

# (Chú ý) Đường may nạp đảo ngược theo trình tự được bật khi máy may đang hoạt động bất kể cài đặt chức năng này.

Cài đặt chức năng Số 141 Thực hiện cắt chỉ khi hoàn tất đường may nạp đảo ngược theo tiến trình.

- **1 4 2** 0 : TÅT Không cắt chỉ
  - 1 : BẬT Thực hiện cắt chỉ.
  - 2 : TẮT Máy may dừng khi kim đi lên mà không vận hành bộ cắt chỉ và cần gạt.

Cài đặt chức năng Số 142 Cài đặt tốc độ may khi thực hiện đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may.

**1 4 3** Khoảng cài đặt : 200 đến 3200 [sti/min]

#### [Quy trình đường may nhảy bước]

Nếu bạn muốn thực hiện quy trình đường may nhảy bước như thể hiện trong hình bên dưới, hãy thực hiện cài đặt sau đây.

- P139  $\rightarrow$  2
- P140  $\rightarrow$  Số lượng mũi may của đường may khít (như mong muốn)
- P141 → 1
- P142 → 2



[Các bước quy trình]

- 1) Nhấn bàn đạp để thực hiện may bình thường.
- 2) Nhấn công tắc cảm ứng vào thời điểm tùy ý.
- 3) Máy may tự động bắt đầu đường may khít để may số lượng mũi may đã cài đặt với P140. Sau khi hoàn thành đường may khít, trụ kim đi lên.
- 4) Tự di chuyển vật liệu.
- 5) Nhấn công tắc cảm ứng.
- Máy may tự động bắt đầu đường may khít để may số lượng mũi may đã cài đặt với P140.
- 7) Nhấn bàn đạp để thực hiện may bình thường.

#### (9) Chức năng chọn đường cong bàn đạp (Cài đặt chức năng Số P138)

Chức năng này có thể thực hiện lựa chọn đường cong tốc độ may của máy may tưng ứng với mức nhấn bàn đạp.

Thay đổi thành chức năng này khi bạn cảm thấy thao tác dịch từng bước khó hoặc phản hồi của bàn đạp chậm.

- **1 3 8** 0 : Tốc độ may theo mức nhấn bàn đạp tăng tuyến tính.
  - 1 : Phản ứng với tốc độ trung bình theo mức nhấn bàn đạp chậm lại.
  - 2 : Phản ứng với tốc độ trung bình theo mức nhấn bàn đạp tăng lên.



#### 10 Lựa chọn hoạt động chân vịt khi BẬT nguồn (Cài đặt chức năng số P136)

Thanh kim đi lên vị trí trên và động cơ bộ ép thực hiện hoạt động truy xuất gốc ngay sau khi BẬT nguồn.

- 1 3 6 0 : Cả thanh kim và động cơ bộ ép đều không (Hoạt động khi nhấn phần sau của bàn đạp)
  - 1 : Thanh kim đi lên vị trí trên và động cơ bộ ép tự động đi lên sau khi tự động lấy lại gốc.
  - 2 : Thanh kim tự động đi lên vị trí trên và động cơ bộ ép đi xuống sau khi tự động lấy lại gốc.

#### ① Thiết lập hoạt động của công tắc lên/xuống kim sau khi cắt chỉ (Cài đặt chức năng số P118)

Chỉ có thể thực hiện thao tác một mũi may khi nhấn công tắc bù lên / xuống kim tại thời điểm dừng phía trên ngay sau khi BẬT công tắc nguồn hoặc dừng phía trên ngay sau khi cắt chỉ.

- **1 1 8** 0 : Bình thường (Chỉ với thao tác đường may bù lên / xuống kim)
  - 1 : Chỉ thực hiện thao tác đường may bù một mũi may (dừng trên / dừng trên) khi thực hiện chuyển đổi nói trên.

#### Bộ đếm cắt chỉ (Cài đặt chức năng số P41)

P 4 1 Tham số này được sử dụng để hiển thị giá trị hiện tại của bộ đếm cắt chỉ.
 Máy may có thể thực hiện may đồng thời hiển thị giá trị bộ đếm.
 Khi bạn muốn cài đặt lại bộ đếm về 0 (không), hãy nhấn phím hiệu chỉnh kim lên/

xuống 🛺 để thay đổi màn hình hiển thị thành "0" (không). Sau đó, nhấn

, nhấn 🖵

Cũng có thể hiển thị bộ đếm cắt chỉ bằng cách nhấn giữ 🔀

Có thể điều chỉnh giá trị đếm với 🕂 📒 .

# 8. Cân bằng đường may của lại mũi chỉ

#### ① Cách cân bằng các mũi may để [Bắt đầu lại mũi kim] (Cài đặt chức năng Số P18 và P19)

Ví dụ) Bước 1 : Thiết lập số mũi may để Bắt đầu lại mũi kim A và B = 3
 Bước 2 : May mẫu ở tốc độ bình thường.

Bước 3 : Nếu xuất hiện tình trạng mất cân bằng, vui lòng sửa lại như sau:

Gợi ý : Chọn các mũi may cân bằng cho Phần A trước khi chọn B.



#### 2 Cách cân bằng các mũi may để [Kết thúc lại mũi kim] (Cài đặt chức năng số. P25, P26 và P27)

Ví dụ) Bước 1 : Thiết lập số mũi may để Bắt đầu lại mũi kim C và D = 3
 Bước 2 : May mẫu ở tốc độ bình thường.

Bước 3 : Nếu xuất hiện tình trạng mất cân bằng, vui lòng sửa lại như sau:

Gợi ý : Chọn các mũi may cân bằng cho Phần C trước khi chọn D.



lại mũi chỉ

#### ③ Cách cân bằng các mũi may để [Đính bọ] (Cài đặt chức năng số P32 và P33)

Ví dụ) Bước 1: Cài đặt số mũi may để Đính bọ A = B = 4 và lượt Đính bọ D = 4
Bước 2: May mẫu ở tốc độ bình thường.
Bước 3: Nếu xuất hiện tình trạng mất cân bằng, vui lòng sửa lại như sau.



# 9. Cách sử dụng bộ đếm suốt chỉ

Trong trường hợp có thể đếm số lượng mũi may trên bộ đếm suốt (Cài đặt chức năng số P113) được cài đặt thành "x10", thì hiển thị màn hình hoàn thành đếm suốt chỉ khi bộ đếm suốt chỉ đạt đến giá trị đã cài đặt để thông báo cho người vận hành rằng cần thay suốt chỉ.





 Thực hiện may. Khi giá trị bộ đếm suốt chỉ trở về "0" (không), thì hiển thị màn hình hoàn thành đếm. (C)

Khi bạn nhấn 🖵 🕄 , thì giá trị hiện tại trên

bộ đếm suốt chỉ quay về giá trị cài đặt với "cài đặt chức năng số P113 Bộ đếm suốt chỉ" và máy may trở về trạng thái may bình thường.

# 10. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng

#### (1) Lưu và khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng

Có thể lưu dữ liệu cài đặt chức năng mà bạn đã thay đổi tùy ý.



- Nhấn M 2 ở trạng thái may bình thường để hiển thị màn hình cài đặt chức năng. Liên quan đến phần giải thích được đưa ra trong mục "VI-4. Cài đặt các chức năng" trang 35 chọn số cài đặt chức năng bạn muốn lưu và nhấn - 3.
- Hiển thị màn hình thay đổi giá trị cài đặt. Thay đổi giá trị cài đặt thành giá trị tùy ý.



3) Khi bạn nhấn giữ 20 trong ba giây trên màn hình thay đổi giá trị cài đặt, thì sẽ hiển thị màn hình "LƯU" (A) và giá trị cài đặt của số cài đặt chức năng bạn đang cài đặt sẽ được lưu. (2) Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng





 Nhấn giữ @ trong ba giây ở trạng thái may bình thường để hiển thị màn hình "rst" (B).

2) Khi bạn nhấn 🛁 🕄 , màn hình LCD sẽ

chuyển sang chế độ hiển thị toàn màn hình (**C**) trong giây lát và giá trị cài đặt của số cài đặt chức năng mà bạn đã lưu như mô tả trong mục "Lưu dữ liệu cài đặt chức năng" sẽ trở về giá trị đã lưu.

Đối với các giá trị cài đặt của các số cài đặt chức năng mà bạn chưa lưu sẽ được khởi tạo về giá trị mặc định ban đầu.

3) Hủy khởi tạo dữ liệu bằng cách nhấn (M) 2).

Sau đó, máy may sẽ trở về trạng thái may bình thường.

# 11. USB

#### CẢNH BÁO :

Thiết bị được kết nối với cổng USB phải có giá trị dòng điện định mức bằng hoặc thấp hơn giá trị hiển thị bên dưới.

Nếu bất kỳ giá trị dòng điện định mức của thiết bị nào cao hơn giá trị dòng điện định mức, thì phần thân chính của máy may hoặc thiết bị USB được kết nối có thể bị hỏng hoặc trục trặc. Giá trị dòng điện định mức của cổng USB

Cổng USB ở phía hộp điện: Giá trị dòng điện định mức tối đa là 1 A

#### [Vị trí gắn ổ USB]



Đầu nối USB được trang bị trên hộp điện ①.
Để sử dụng ổ USB, tháo nắp cổng ② và cắm ổ USB vào cổng USB.

 Trong trường hợp không sử dụng ổ USB, thì phải luôn bảo vệ cổng USB bằng nắp 2 .
 Nếu bụi hoặc những thứ tương tự chui vào cổng USB, có thể xảy ra hỏng hóc.

# 12. Danh sách các mã lỗi

Số lỗi	Mô tả	Cách sửa chữa
E-01	Lỗi điện áp cao (320 V trở lên)	TẮT nguồn. Kiểm tra điện áp nguồn.
E-02	Lỗi điện áp thấp (170 V trở xuống)	TẮT nguồn. Kiểm tra điện áp nguồn.
E-03 E03P	Lỗi kết nối CPU	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của đầu nối với bảng điều khiển và dây cáp.
E-05	Lỗi kết nối bàn đạp	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của đầu nối với bàn đạp và dây cáp.
E-07	Lỗi quay trục chính	Kiểm tra xem động cơ trục chính có bị khóa hay không bằng cách quay puli. Kiểm tra dây cáp bộ mã hóa kết nối và dây cáp nguồn động cơ đến các đầu nối. Kiểm tra xem điện áp nguồn có bình thường không. Kiểm tra xem tốc độ may có được cài đặt quá cao không.
E-08	Vượt quá thời gian hoạt động của đường may nạp đảo ngược.	TẮT. Sau đó, BẬT lại nguồn.
E-09	Lỗi phát hiện pha Z của bộ	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của dây cáp bộ mã hóa động cơ
E-11	mã hóa	với đầu nối.
E-10	Quá dòng nam châm điện	TẮT nguồn. Kiểm tra xem nam châm điện có bị hỏng không.
E014	Lỗi phát hiện pha AB của bộ mã hóa	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của dây cáp bộ mã hóa động cơ với đầu nối.
E015	Lỗi quá tải dòng điện động cơ trục chính	TẮT nguồn. Sau đó, BẬT LẠI nguồn.
E017	Lỗi nghiêng đầu máy	Nâng đầu máy lên. Sau đó, TẤT nguồn và BẬT LẠI nguồn. Kiểm tra xem công tắc nghiêng đầu máy có bị hỏng không.
E020	Lỗi quay trục chính	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của dây cáp bộ mã hóa động cơ trục chính và dây cáp nguồn động cơ đến các đầu nối.

# VII. CÁC TRỤC TRẶC KHI MAY VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC

Trục trặc		Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục	Trang
Đứt chỉ	1	Khi chỉ bị vướng vào bộ cò.	Tháo phần chỉ rối.	11
	2	Khi chỉ kim được luồn sai cách.	Luồn chỉ chính xác.	11
	3	Khi chỉ bị vướng vào ổ chao.	Tháo phần chỉ rối.	18
	4	Khi chỉ kim quá căng hoặc lỏng.	Điều chỉnh độ căng chỉ.	13
	(5)		Tăng độ căng của đĩa căng trước.	13
	6	Khi độ căng của lò xo giật chỉ quá cao hoặc thấp.	Điều chỉnh độ căng của lò xo giật.	13
	7	Khi hành trình của lò xo giật chỉ quá lớn hoặc nhỏ.	Điều chỉnh hành trình của lò xo giật. (8 đến 12 mm)	13
	8	Khi định giờ ổ chao và kim không khớp nhau.	Điều chỉnh thời gian.	18
	9	Khi có vết xước trên đường chỉ của ổ chao, thuyền, bộ cò hoặc bất kỳ bộ phận nào khác.	Loại bỏ vết xước hoặc thay thế các bộ phận.	
	10	Khi chỉ không phù hợp.		
		a.Chất lượng của chỉ kém.	Sử dụng chỉ có chất lượng tốt.	
		b.Chỉ quá dày so với kim.	Sử dụng chỉ hoặc kim phù hợp.	
		c. Chỉ bị đứt do nhiệt.	Sử dụng Dầu bôi trơn JUKI Silicone.	
	1)	Khi mũi may bị bỏ qua.	Tham khảo các đoạn sau, bỏ qua mũi may.	
Khi bắt	1	Chỉ còn lại ở đầu kim sau khi cắt chỉ quá ngắn.		
dau may, một số mũi		<ul> <li>a. Độ căng chỉ do đĩa căng trước cung cấp quá cao.</li> </ul>	Nới lỏng đĩa căng sao cho chỉ và đĩa quay không bị trượt.	13
qua hoặc chỉ tuôt		b.Đĩa căng không nổi tại thời điểm cắt chỉ.	Kiểm tra và điều chỉnh các bộ phận điện từ giải phóng lực căng.	
ra khỏi lỗ kim.		c. Đĩa căng tiếp xúc với tấm chắn lò xo giật chỉ.	Điều chỉnh vị trí của chúng để ngăn chúng tiếp xúc với nhau.	
		d.Định giờ cam quá sớm.	Điều chỉnh thời gian cắt chỉ.	20
	2	Lượng chỉ rút ra không đủ.		
		a. Vị trí của dây rút chỉ bị lỗi.	Điều chỉnh vị trí của dây rút chỉ.	20
		b. Chỉ trượt ra khỏi dây rút chỉ và/hoặc thanh dẫn chỉ.	Luồn lại dây rút chỉ và thanh dẫn chỉ. Nếu chỉ thường xuyên trượt ra khỏi dây rút chỉ, hãy thay dây mới.	11
	3	Độ căng chỉ suốt quá lớn có thể gây ra lỗi cắt chỉ. Kết quả là chiều dài của chỉ suốt còn lại sau khi cắt chỉ quá ngắn.	Nới lỏng độ căng chỉ suốt đến mức độ căng chỉ phù hợp.	
	4	Kẹp chỉ trên suốt bị lỗi do nỉ kẹp bị hỏng.	Thay nỉ kẹp mới.	
	5	Tốc độ may khi bắt đầu may quá cao. Do đó, chỉ kim và chỉ trên suốt không được quấn với nhau	Điều chỉnh tốc độ khởi động mềm thành 800 mũi/phút. Mục số <b>P07</b>	38
		một cách trơn tru.	Điều chỉnh số lượng mũi may được may bằng chức năng khởi động mềm thành "4". ục số <b>P08</b>	38
	6	Chỉ bị cọ xát bởi dao cố định và bị đứt trước khi dao chuyển động và dao cố định ăn khớp với nhau. Chiều dài của chỉ còn lại ở đầu kim sau khi cắt chỉ khác nhau.	Mài lại dao cố định hoặc thay dao mới.	
	7	Các mũi may mù được may khi bắt đầu may. Chỉ kim và chỉ suốt không thể tạo nút thắt vì không tác động lực cản vải nào đến chúng.	Đặt các sợi chỉ dưới chân vịt khi bắt đầu may và bắt đầu may đồng thời giữ chúng bằng tay.	

Trục trặc	Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục	Trang
Bỏ qua	① Khi kim được gắn sai cách.		
mũi may	a.Kim không được cắm hết vào thanh k	tim. Lắp kim vào hết.	4
	b. Lỗ kim không hướng thẳng vào ngưò hành.	i vận Để cho mặt lỗ kim hướng vào người vận hành.	4
	c. Kim hướng về phía sau.	Để rãnh dài trên mặt kim hướng vào người vận hành.	4
	② Khi kim không phù hợp.		
	a.Kim bị uốn cong.	Thay kim bằng một cái mới.	4
	b. Chất lượng kim không tốt.	Sử dụng kim có chất lượng tốt.	
	c. Kim quá mỏng so với chỉ.	Sử dụng kim hoặc chỉ phù hợp.	
	d. Sử dụng kim cùn.	Thay kim bằng một cái mới.	4
	③ Khi điểm lưỡi ổ chao không đủ sắc hoặc hỏng.	bị hư Mài sắc lại ổ chao hoặc thay thế.	18
	④ Khi định giờ ổ chao và kim không khớp	nhau. Điều chỉnh thời gian hợp lý.	18
	(5) Khi chiều cao của thanh kim không chín	h xác. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim.	18
	6 Khi khoảng cách giữa kim và ổ chao qua	á lớn. Điều chỉnh khoảng cách.	18
Mũi may	<ol> <li>Khi độ căng chỉ kim quá thấp.</li> </ol>	Tăng độ căng chỉ kim.	13
lỏng	(2) Khi độ căng của lò xo giật chỉ quá thấp.	Tăng độ căng của lò xo.	13
	③ Khi độ căng của chỉ suốt quá cao.	Giảm độ căng chỉ suốt.	13
	④ Khi định giờ ổ chao và kim không khớp	nhau. Điều chỉnh thời gian phù hợp.	18
	⑤ Chỉ quá dày so với kim.	Sử dụng kim hoặc chỉ phù hợp.	
	6 Khi chỉ trượt ra khỏi đĩa quay.	Tăng độ căng của đĩa căng trước.	13
Độ khít	<ol> <li>Khi độ căng chỉ suốt quá thấp.</li> </ol>	Tăng độ căng chỉ suốt.	13
mũi may	(2) Khi chỉ suốt không được cuộn đúng các	h. Cuộn đều chỉ suốt.	9
Kilong deu	③ Khi có vết xước trên đường chỉ của ổ ch thuyền, bộ cò hoặc bất kỳ bộ phận nào l	ao, Loại bỏ vết xước hoặc thay thế các bộ khác. phận.	
Gãy kim	① Khi kim bị uốn cong.	Thay kim bằng một cái mới.	4
	② Khi chất lượng kim không tốt.	Sử dụng kim có chất lượng tốt.	
	③ Khi kim không được cắm hết vào thanh	kim. Lắp kim vào thanh kim cho đến khi không tiến được nữa.	4
	④ Khi kim chạm vào ổ chao.	Điều chỉnh thời gian và khoảng cách giữa kim và ổ chao và cả vị trí của tấm bảo vệ kim.	18
	(5) Kim quá mỏng so với vật liệu may và ch	ỉ. Thay thế kim phù hợp.	
	⑥ Lỗ kim trong mặt nguyệt quá hẹp.		
	<ol> <li>Kim đâm vào mặt nguyệt.</li> </ol>		
	8 Kim đâm vào chân vịt.		