

***TIẾNG VIỆT***

**LZ-2290C-F/SC-955A  
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

# NỘI DUNG

<b>1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT</b> .....	<b>1</b>
1-1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may.....	1
1-2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển .....	1
<b>2. THIẾT LẬP</b> .....	<b>2</b>
2-1. Bàn vẽ.....	2
2-2. Chú ý khi lắp đặt máy may .....	3
2-2-1. Cách di chuyển máy may .....	3
2-2-2. Chú ý khi đặt máy may xuống .....	3
2-3. Lắp đặt.....	3
2-4. Tháo nút chặn thanh kim .....	5
2-5. Gắn cần gạt gối.....	5
2-6. Điều chỉnh chiều cao của cần gạt gối .....	5
2-7. Lắp giá mắc chỉ.....	6
2-8. Lắp chốt gạt dẫn chỉ.....	6
2-9. Lắp đặt hộp điện.....	7
2-9-1. Chuẩn bị lắp đặt hộp điều khiển (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU).....	7
2-9-2. Lắp đặt hộp điện .....	7
2-10. Lắp đặt hộp cuộn kháng (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU).....	8
2-11. Nối dây cáp công tắc điện .....	8
2-11-1. Lắp đặt công tắc điện .....	8
2-11-2. Nối dây nguồn điện.....	9
2-12. Lắp đặt lõi hình vành phụ (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU) .....	9
2-12-1. Lắp phụ kiện lõi hình vòng đi kèm với hộp điện .....	9
2-13. Kết nối dây .....	10
2-13-1. Nối dây đi ra từ máy may .....	10
2-13-2. Bắt vít dây nối đất nắp dưới vào nắp dưới (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU).....	11
2-14. Thao tác với dây .....	11
2-15. Gắn thanh kết nối .....	12
2-16. Điều chỉnh bàn đạp .....	13
2-16-1. Lắp đặt các thanh kết nối.....	13
2-16-2. Điều chỉnh góc bàn đạp .....	13
2-17. Vận hành bàn đạp.....	13
2-18. Bôi trơn .....	14
2-19. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản) .....	15
2-19-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên) .....	15
2-19-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển.....	17
2-19-3. Vận hành cơ bản.....	19
<b>3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY</b> .....	<b>20</b>
3-1. Lắp mũi kim.....	20
3-2. Tháo thuyền .....	20
3-3. Cách lắp suốt chỉ trong thuyền.....	21
3-4. Quay suốt chỉ.....	22
3-5. Cuốn chỉ đầu máy.....	23

<b>4. ĐIỀU CHỈNH MÁY MAY .....</b>	<b>24</b>
4-1. Độ căng chỉ .....	24
4-1-1. Điều chỉnh độ căng chỉ của độ căng Số 1 .....	24
4-1-2. Điều chỉnh độ căng chỉ kim (Độ căng hiệu dụng).....	24
4-1-3. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến tốc độ may) .....	25
4-1-4. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ) .....	27
4-1-5. Điều chỉnh độ căng phải / trái.....	28
4-1-6. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt.....	29
4-2. Lò xo cuộn chỉ .....	29
4-2-1. Điều chỉnh khoảng nâng của lò xo bộ cuộn chỉ ❶.....	29
4-2-2. Điều chỉnh áp lực của lò xo bộ cuộn chỉ ❶ .....	29
4-3. Chân vịt (Thiết bị ép chủ động).....	30
4-3-1. Áp lực của chân vịt.....	30
4-3-2. Chỉnh sửa áp lực chân vịt.....	31
4-3-3. Cản nâng bằng tay.....	32
4-4. Điều chỉnh chiều dài đường may.....	33
4-5. Thay đổi tốc độ may.....	33
4-6. Đèn LED.....	34
4-7. Đường may nạp đảo ngược.....	34
4-8. Công tắc tùy chỉnh .....	35
4-9. Mũi may đối xứng.....	37
4-10. Đường may trang trí.....	39
4-11. Điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao .....	40
<b>5. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN.....</b>	<b>41</b>
5-1. Giải thích về màn hình may (khi lựa chọn một mẫu may).....	41
5-2. Các mẫu may .....	45
5-2-1. Cấu hình mẫu may .....	45
5-2-2. Danh sách các mẫu may .....	46
5-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược (ở đầu).....	48
5-2-4. Mẫu may nạp đảo ngược (ở cuối).....	54
5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may.....	55
5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may.....	58
5-2-7. Chức năng hướng dẫn.....	71
5-2-8. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm .....	73
5-2-9. Đăng ký một mẫu may mới .....	74
5-2-10. Sao chép một mẫu may .....	76
5-2-11. Chức năng thu hẹp .....	77
5-3. Cài đặt hình dáng may .....	78
5-3-1. Mũi may zíc zắc 2-bước, 3-bước, 4-bước .....	78
5-3-2. May hoa văn .....	81
5-3-3. May mũi may cuộn viền.....	84
5-3-4. Đường may mẫu tùy chỉnh .....	85
5-3-5. Mũi may chữ T, trái .....	85
5-3-6. Mũi may chữ T, phải.....	87
5-3-7. Mẫu may 1.....	90
5-3-8. Mẫu may 2 (trang trí).....	92
5-3-9. Mẫu may 3.....	94
5-3-10. Mẫu may 4.....	96
5-3-11. Mẫu may 5.....	98
5-4. Cài đặt vị trí nạp.....	100
5-4-1. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa .....	100
5-4-2. Vận hành định giờ nạp .....	101
5-4-3. Thay đổi vị trí nạp .....	102

5-5. Chức năng bộ đếm.....	103
5-5-1. Hiển thị màn hình may ở chế độ hiển thị bộ đếm.....	103
5-5-2. Các loại bộ đếm.....	103
5-5-3. Cách thiết lập bộ đếm.....	104
5-5-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm.....	107
5-6. Hiển thị biểu đồ bảng đơn giản hóa.....	108
5-7. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ.....	109
5-8. Danh sách lỗi.....	114
5-9. Dữ liệu công tắc bộ nhớ.....	119
<b>6. CHÚ Ý.....</b>	<b>121</b>
6-1. Vệ sinh.....	121
6-1-1. Vệ sinh quạt làm mát được lắp ở nắp dưới.....	121
6-1-2. Vệ sinh bộ phận ổ chao.....	121
6-1-3. Quy trình thay thế bắc dầu ổ chao.....	122
6-2. Sử dụng mỡ.....	122
6-3. Thay cầu chì.....	123
6-4. Loại bỏ pin.....	123
<b>7. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG).....</b>	<b>124</b>
7-1. Quan hệ giữa kim với móc (Chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao).....	124
7-2. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim.....	125
7-3. Điều chỉnh định giờ kim với ổ chao và tấm chắn kim.....	126
7-4. Gắn / tháo ổ chao.....	127
7-5. Điều chỉnh bộ cắt chỉ.....	127
7-6. Điều chỉnh thiết bị nạp chỉ kim.....	128
7-7. Chiều cao và độ nghiêng của bàn răng đưa.....	129
7-8. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp.....	130
7-8-1. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp.....	130
7-8-2. TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng đường may.....	133
7-9. Báo hiệu thiếu dầu.....	135
7-9-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu.....	135
7-9-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ.....	135
7-9-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118.....	136
<b>8. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CHƯƠNG TRÌNH ỨNG DỤNG).....</b>	<b>137</b>
8-1. Quản lý mẫu may.....	137
8-1-1. Tạo một mẫu mới.....	137
8-1-2. Sao chép một mẫu may.....	139
8-1-3. Xóa một mẫu may.....	140
8-2. Thiết lập đường may hình đa giác.....	141
8-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác.....	141
8-2-2. Tạo một mẫu đường may hình đa giác.....	147
8-2-3. Thiết lập bước từ đó bắt đầu đường may hình đa giác.....	147
8-3. Mẫu may liên tục.....	148
8-3-1. Chọn mẫu may liên tục.....	148
8-3-2. Sửa mẫu may liên tục.....	149
8-3-3. Tạo một mẫu may mới liên tục.....	152
8-3-4. Cài đặt bước bắt đầu của mẫu may liên tục.....	152

<b>8-4. Mẫu may chu kỳ.....</b>	<b>153</b>
8-4-1. Chọn mẫu may chu kỳ.....	153
8-4-2. Chỉnh sửa dữ liệu may chu kỳ.....	154
8-4-3. Tạo một mẫu may chu kỳ mới .....	155
8-4-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ.....	157
<b>8-5. Mẫu may tùy chỉnh .....</b>	<b>158</b>
8-5-1. Chọn mẫu may tùy chỉnh .....	158
8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh .....	160
8-5-3. Sửa mẫu may tùy chỉnh .....	163
8-5-4. Sao chép và xóa mẫu may tùy chỉnh .....	164
<b>8-6. Mẫu may khít tùy chỉnh.....</b>	<b>165</b>
8-6-1. Chọn tùy chỉnh độ khít.....	165
8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới .....	165
8-6-3. Nâng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh .....	167
8-6-4. Sao chép/xóa một mũi chỉ tùy chỉnh.....	168
<b>8-7. Khóa màn hình đơn giản .....</b>	<b>169</b>
<b>8-8. Thông tin phiên bản .....</b>	<b>169</b>
<b>8-9. Điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển LED.....</b>	<b>170</b>
<b>8-10. Thông tin .....</b>	<b>171</b>
8-10-1. Giao tiếp dữ liệu.....	171
8-10-2. USB .....	174
8-10-3. NFC.....	175
<b>8-11. Tùy biến phím .....</b>	<b>176</b>
8-11-1. Dữ liệu có thể gán được .....	176
8-11-2. Cách gán một chức năng cho một phím .....	177
<b>8-12. Chức năng quản lý bảo trì.....</b>	<b>179</b>
<b>9. BẢNG TỐC ĐỘ MAY .....</b>	<b>183</b>
<b>10. CÁC TRỤC TRẠC KHI MAY VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC.....</b>	<b>184</b>

# 1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

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

Mô hình	LZ-2290CF-7
Ứng dụng	Chỉ cỡ từ trung bình tới dày
Tốc độ may tối đa	5,000 sti/min (*1)
Chiều rộng zíc zắc tối đa	10 mm (*2)
Bước nạp tối đa	5 mm (nạp bình thường/đảo ngược) (*3)
Mẫu mũi may	15 loại 21 mẫu may
Mũi kim	SCHMETZ 438 #75 (Kim tại thời điểm giao hàng)
Dầu bôi trơn	Dầu JUKI New Defrix số 1
Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp	Với
Horizontal feed control	Điều khiển điện tử
Alternate vertical feed control	Điều khiển điện tử
Chức năng độ căng chủ động	Với
Thread trimmer	Với
Phương thức cần gạt	Phương pháp quét trước
Tiếng ồn	- Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục ( $L_{pA}$ ) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 81,5 dB; (Bao gồm $K_{pA} = 2,5$ dB); theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.

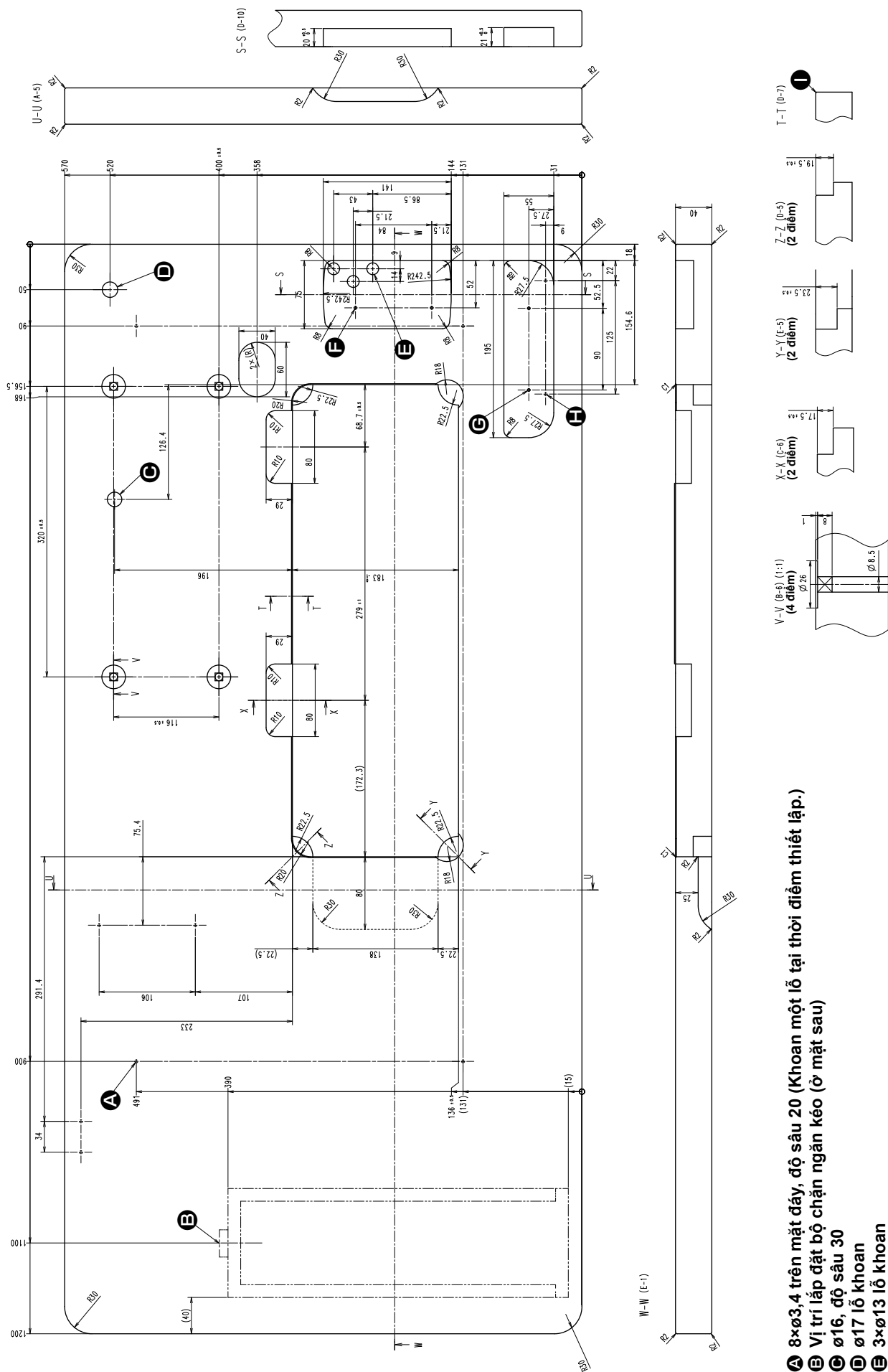
- \* 1. Tốc độ may tối đa được cài đặt thành 4.000 sti/min tại thời điểm giao hàng (tùy thuộc vào khu vực giao hàng).
  - Tốc độ được giới hạn bằng cách cài đặt chiều rộng zíc zắc của mẫu may và mức nạp do tốc độ được kiểm soát bởi mức chiều rộng zíc zắc trên mỗi mũi may và mức nạp.
  - Cài đặt đúng số lượng vòng quay phù hợp với sản phẩm được may và sản xuất.
- \* 2. Chiều rộng zíc zắc tối đa được giới hạn là 8 mm tại thời điểm giao hàng chuẩn.
- \* 3. Lượng nạp chuẩn đã được cài đặt tại nhà máy ở mức 2,5 mm tại thời điểm giao hàng.

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

Mô hình	SC-955A
Điện áp nguồn	Một pha 220 đến 240V
Tần số	50Hz/60Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 0 đến 35°C Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn
Đầu vào	600VA

## 2. THIẾT LẬP

### 2-1. Bản vẽ



**A** 8×ø3,4 trên mặt đáy, độ sâu 20 (Khoan một lỗ tại thời điểm thiết lập.)

**B** Vị trí lắp đặt bộ chặn ngăn kéo (ở mặt sau)

**C** ø16, độ sâu 30

**D** ø17 lỗ khoan

**E** 3×ø13 lỗ khoan

**F** 2×ø3, độ sâu 10

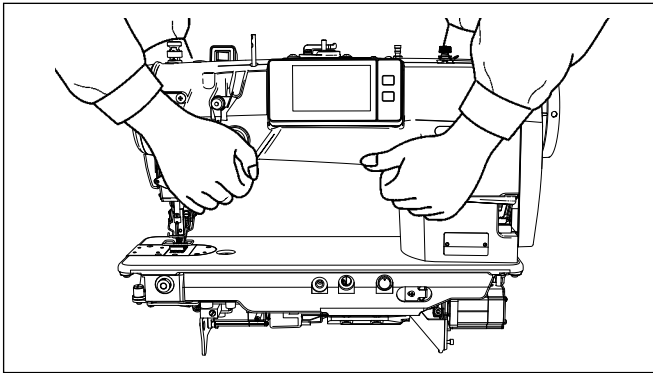
**G** 2×ø3, độ sâu 10

**H** 2×ø3,4 trên mặt đáy, độ sâu 10 (Khoan một lỗ tại thời điểm thiết lập.)

**I** C1,5 đến C2,5 (Chỉ bên phía bên trái)

## 2-2. Chú ý khi lắp đặt máy may

Cảm ơn bạn đã đặt mua Máy may công nghiệp JUKI vào lúc này. Hãy chắc chắn các mục từ 2-1 đến 2-19 trước khi vận hành để sử dụng chiếc máy may này một cách dễ dàng.

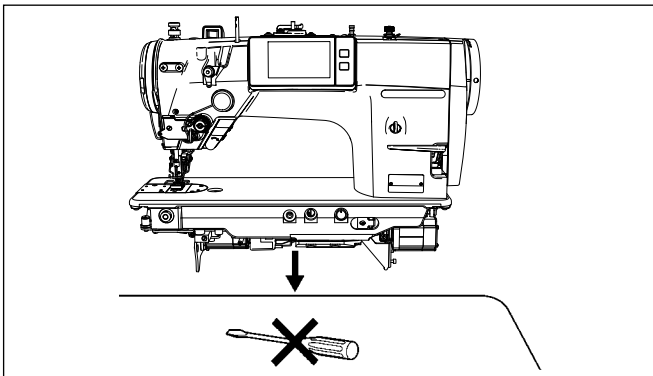


### 2-2-1. Cách di chuyển máy may

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



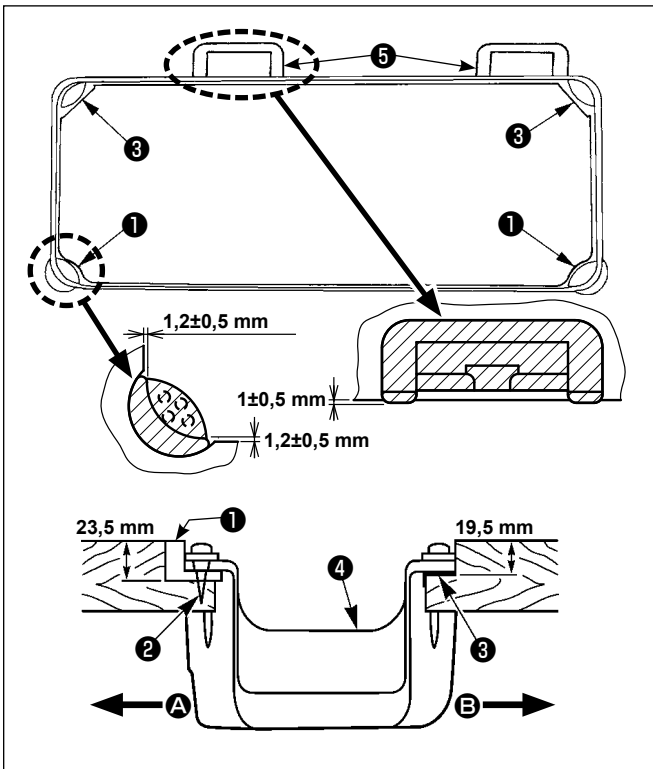
1. Không bao giờ giữ bánh đà bởi vì nó sẽ xoay.
2. Hãy đảm bảo di chuyển máy may với hai người trở lên do máy may có trọng lượng từ 49,5 kg trở lên.
3. Không giữ phần bảng điều khiển khi bạn cài đặt dầu máy may.



### 2-2-2. Chú ý khi đặt máy may xuống

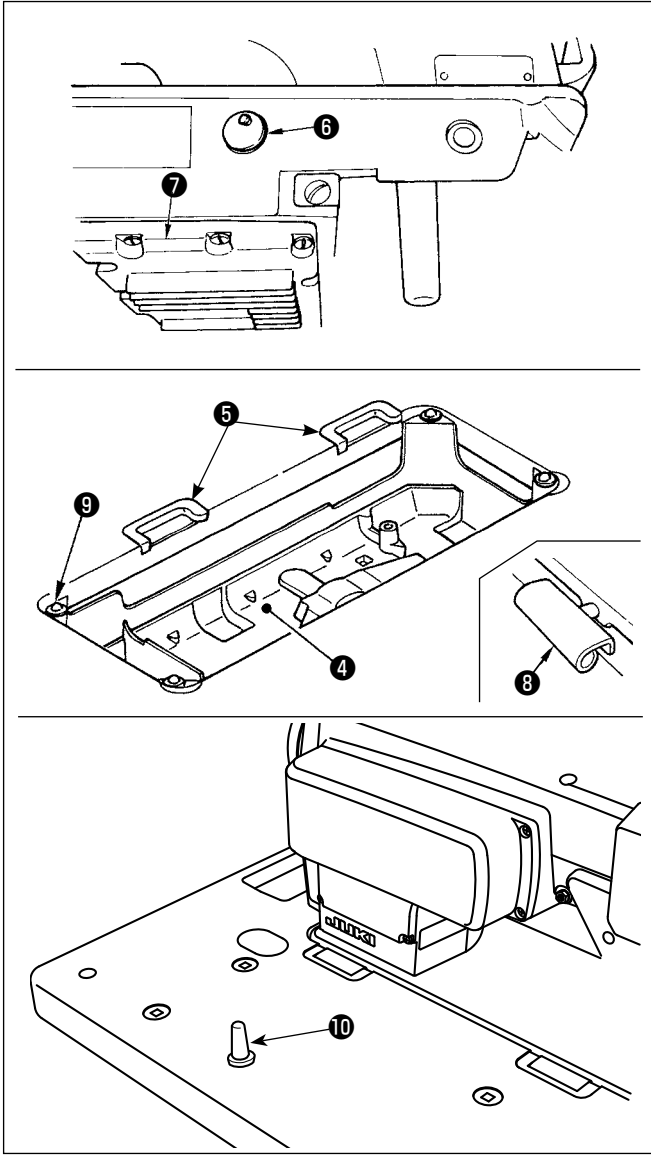
Đặt máy may lên một vị trí nằm ngang và bằng phẳng khi đặt nó xuống và không để bất cứ vật nào trên đó như một chiếc tuốc nơ vít hoặc tương tự.

## 2-3. Lắp đặt



- 1) Nắp phía dưới ④ phải đặt trên bốn góc của rãnh bàn máy. Gắn đệm bản lề bằng cao su ⑤ trên bàn và cố định nó trên bàn bằng một đinh ốc.
- 2) Cố định hai đệm cao su ① bên phía A (phía người vận hành) sử dụng các đinh ốc ② như minh họa ở trên. Sử dụng keo làm bằng cao su để cố định hai đệm gối ③ bên phía B (phía bản lề). Sau đó đặt nắp phía dưới ④ trên các đệm cố định.





- 3) Tháo nắp thông hơi **6** được gắn vào bộ máy.  
(Đảm bảo gắn nắp **6** khi vận chuyển dầu máy ở trạng thái dầu máy được tháo khỏi bàn máy.)



**Nếu vận hành máy may mà không tháo nắp thông hơi **6**, thì có thể xảy ra rò rỉ dầu từ phần hộp số **7**.**

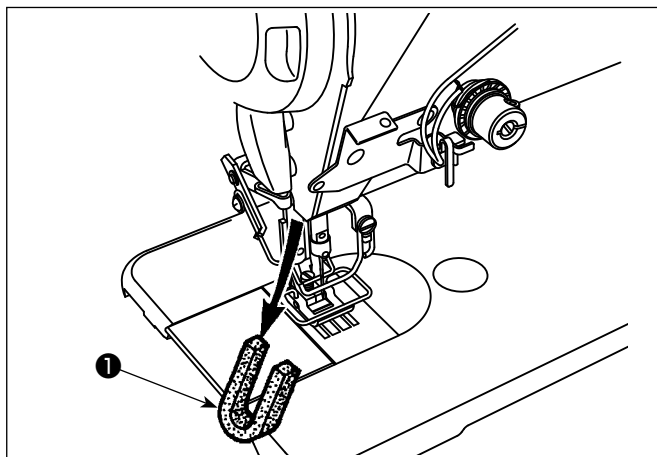
- 4) Cố định bản lề **8** vào lỗ mở trên đế máy, và cố định đầu máy vào đệm bản lề cao su **5** của bàn trước khi đặt đầu máy lên đệm **9** trên bốn góc.



**Không cầm bánh đà.**

- 5) Gắn chắc chắn cần đỡ dầu máy **10** vào bàn cho đến khi không còn dịch chuyển được nữa.

## 2-4. Tháo nút chặn thanh kim

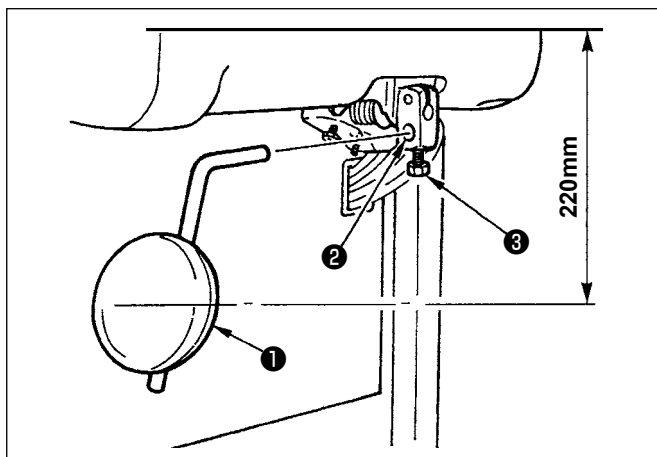


Tháo nút chặn thanh kim ❶ để vận chuyển.



Giữ lại nút chặn thanh kim đã được tháo ra, và lắp nút chặn thanh kim này lại khi vận chuyển máy may. Nút chặn thanh kim có thể bị đứt khi bị rút mạnh. Di chuyển nhẹ nhàng thanh kim sang phải hoặc trái và từ từ rút nút chặn thanh kim ra.

## 2-5. Gắn cần gạt gối

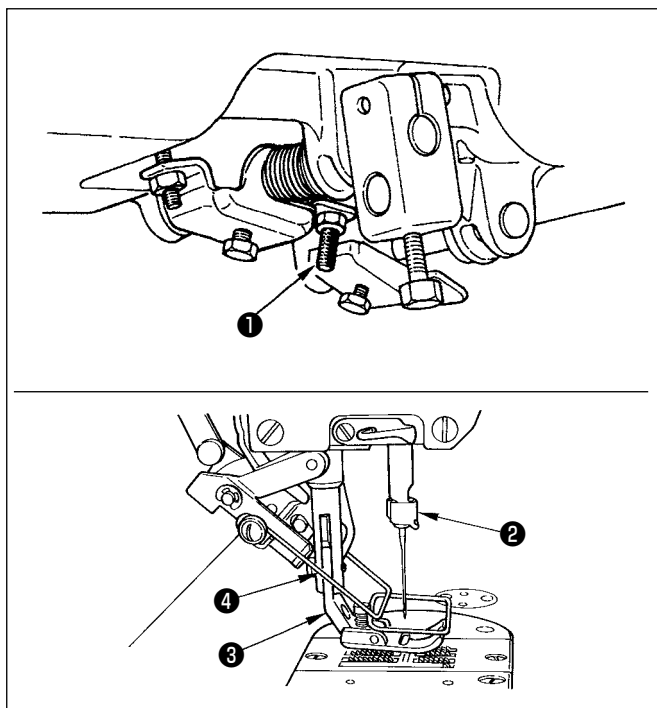


Gắn cần gạt gối vào lỗ gắn ❷ và siết chặt nó bằng bu lông ❸.

\* Điều chỉnh vị trí của đệm cần gạt gối ❶ tới vị trí thuận tiện. Đối với kích thước tham chiếu, vị trí là 220 mm tính từ mặt dưới của bàn.

\* Đối với mẫu máy LZ-2290CF/AK156, công việc này không cần thiết.

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

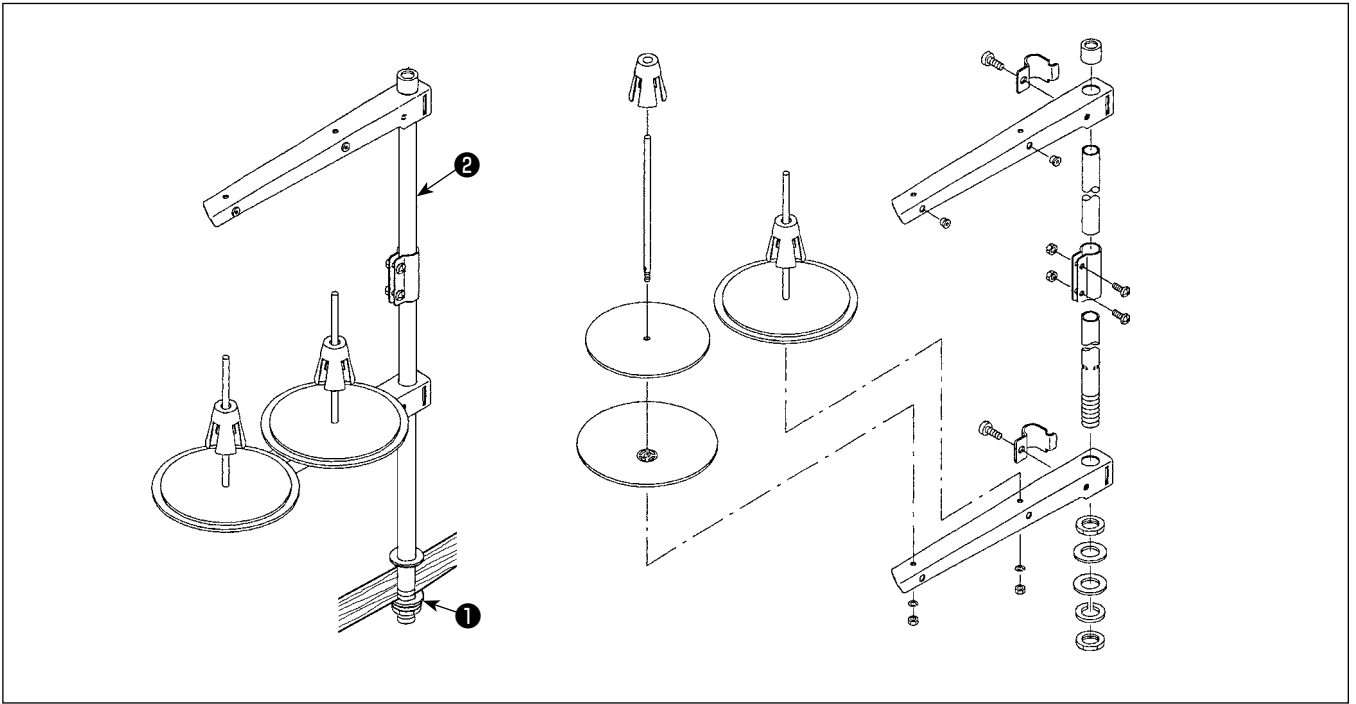


- 1) Chiều cao chuẩn của chân vịt được nâng lên khi sử dụng cần gạt gối là 10 mm.
- 2) Có thể điều chỉnh nâng chân vịt bằng vít điều chỉnh cần gạt gối ❶.



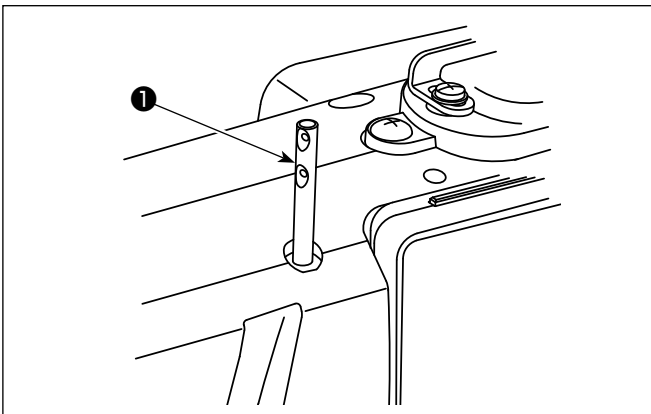
Không vận hành máy may ở trạng thái chân vịt 3 được nâng cao hơn 10 mm do thanh kim ❷ và chân vịt ❸, hoặc cần gạt ❹ và chân vịt ❸ tiếp xúc với nhau.

## 2-7. Lắp giá mắc chỉ



- 1) Gắn thiết bị thanh dẫn chỉ, và gắn nó vào lỗ trên bàn máy.
- 2) Siết chặt đai ốc ❶ .
- 3) Đối với dây điện trần, đi dây điện qua cần ngưng ống chỉ ❷ .

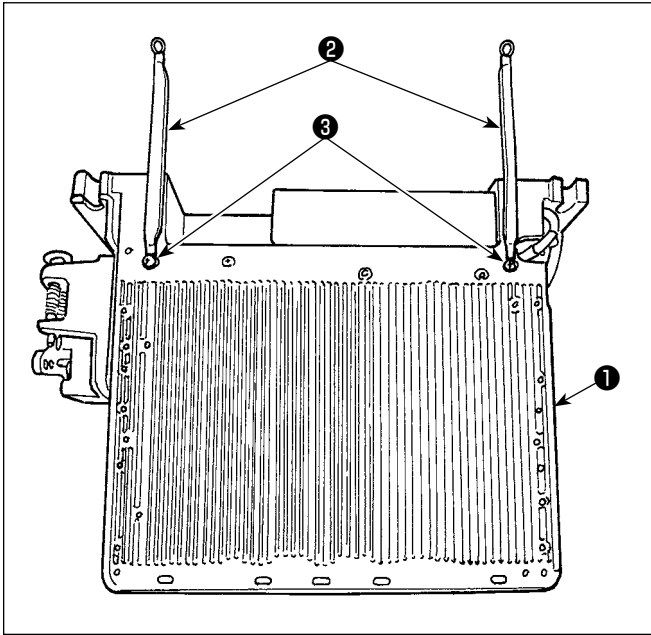
## 2-8. Lắp chốt gạt dẫn chỉ



Lắp chốt gạt dẫn chỉ ❶ vào khe trên đầu máy.

## 2-9. Lắp đặt hộp điện

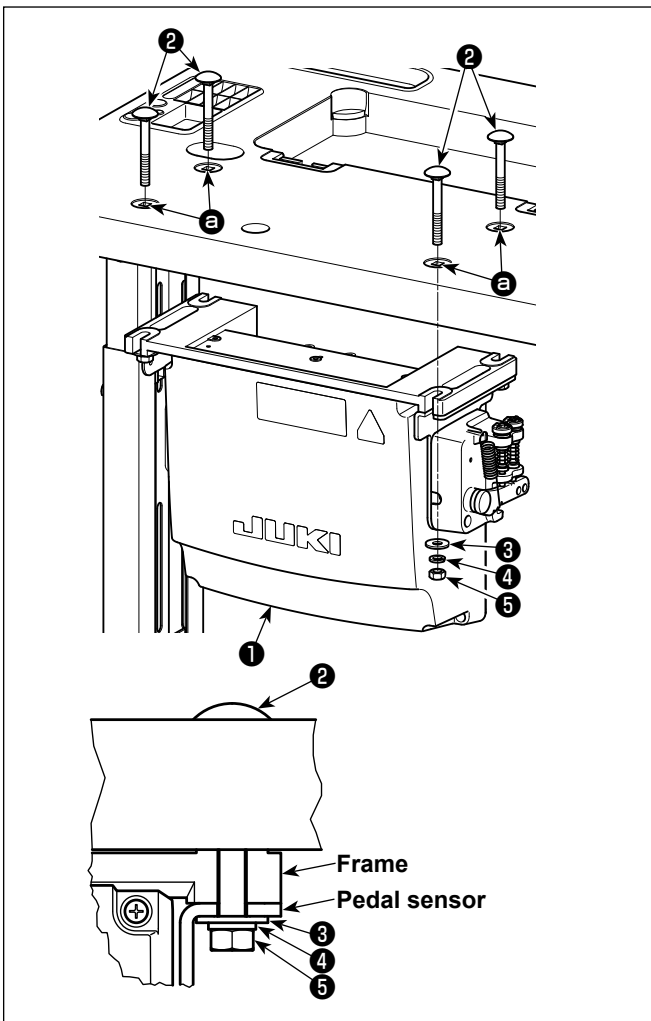
### 2-9-1. Chuẩn bị lắp đặt hộp điều khiển (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)



- 1) Các dây nối đất nắp dưới (2) được gắn vào nắp dưới. Gắn chặt các dây nối đất nắp dưới (2) vào hộp điện (1) bằng các ốc vít. Lúc này, tháo ngay các vít gá ra khỏi nắp dưới.

Lắp hộp điện vào khung nằm phía sau hộp điện theo hướng lên trên như hình minh họa. Sử dụng các vít gá (3) đã được gắn tạm vào khung.

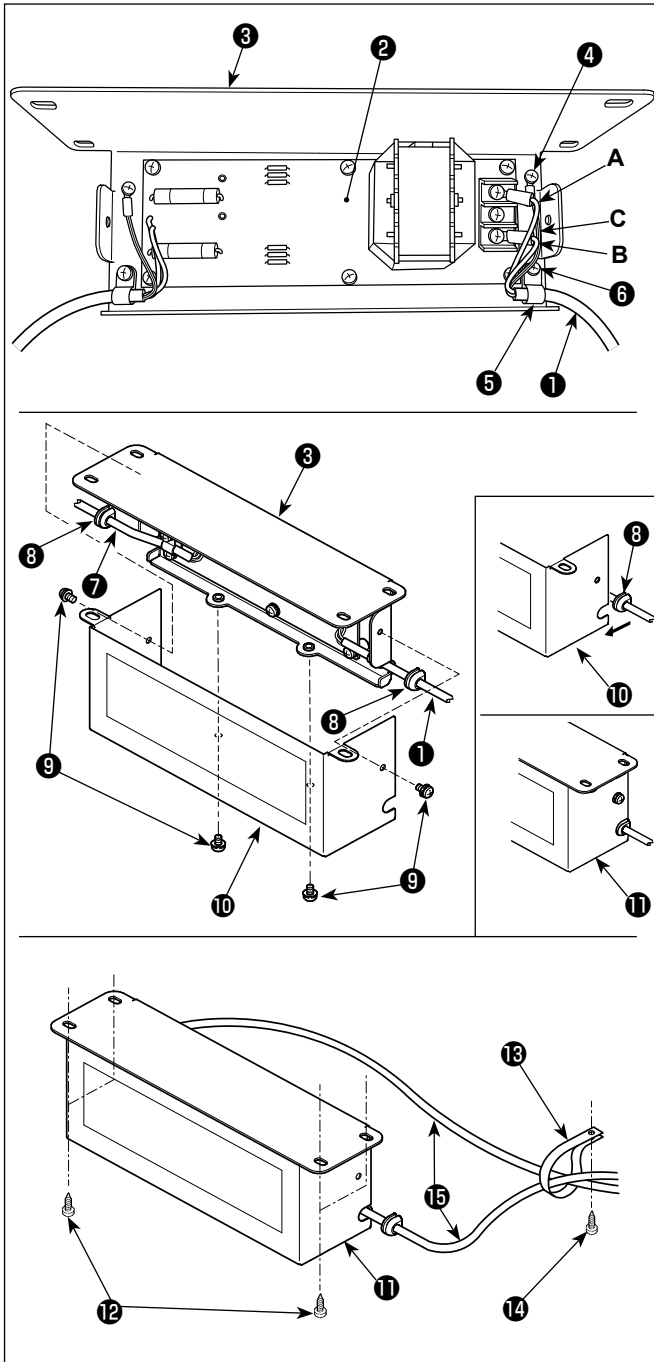
### 2-9-2. Lắp đặt hộp điện



Lắp đặt hộp điều khiển (1) trên bàn bằng cách sử dụng bốn lỗ (a) trong bàn. Siết chặt hộp điều khiển bằng bốn bu lông (2), bốn vòng đệm phẳng (3), bốn vòng đệm lò xo (4) và bốn ốc lục giác (5) đi kèm với hộp điều khiển.

Lúc này, gắn phụ kiện đai ốc và gioăng đi kèm với thiết bị như trong hình để cố định chắc chắn hộp điều khiển.

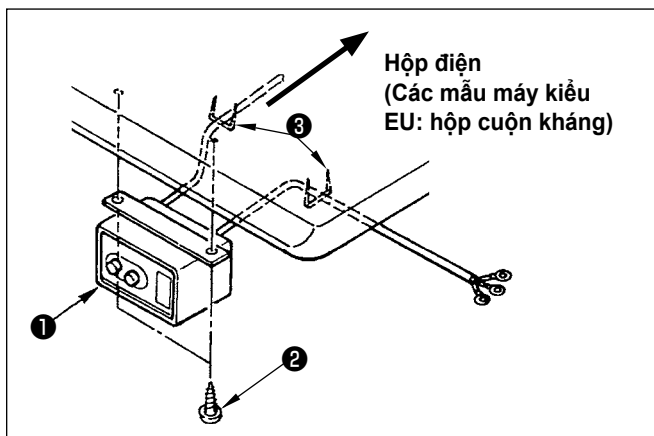
## 2-10. Lắp đặt hộp cuộn kháng (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)



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

## 2-11. Nối dây cáp công tắc điện

### 2-11-1. Lắp đặt công tắc điện

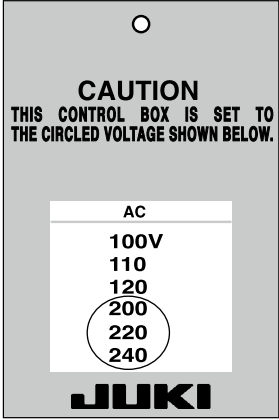


- Cố định công tắc điện ❶ dưới bàn máy bằng vít gỗ ❷ .  
Cố định dây cáp bằng phụ kiện ghim bấm ❸ đi kèm với máy phù hợp với các hình thức sử dụng.

## 2-11-2. Nối dây nguồn điện

Thông số kỹ thuật điện áp tại thời điểm giao hàng từ nhà máy được đề cập trên dấu chỉ dẫn điện áp. Nối dây phù hợp với các thông số kỹ thuật.


**Thẻ chỉ dẫn điện**



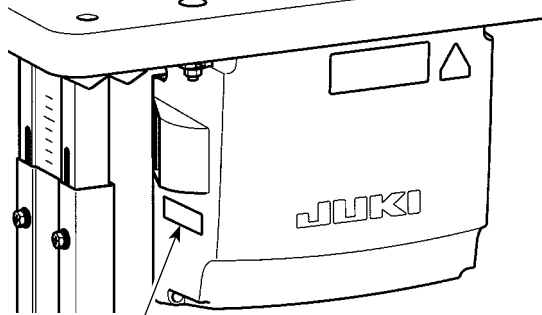
**CAUTION**  
THIS CONTROL BOX IS SET TO THE CIRCLED VOLTAGE SHOWN BELOW.

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

**JUKI**



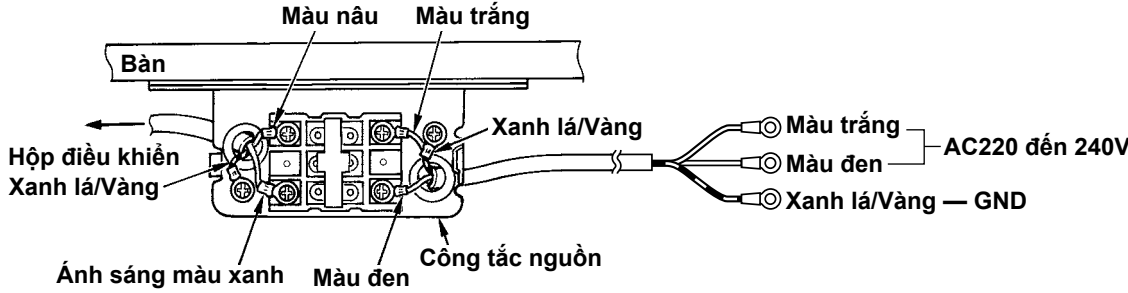
**Không bao giờ sử dụng sai điện áp và pha.**



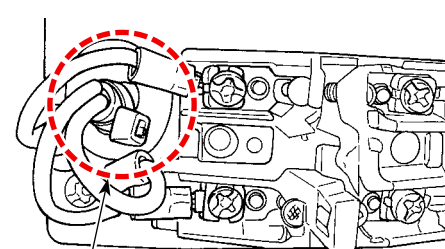
**Biển thông số**

(Ví dụ : Trong trường hợp 200V)

- Kết nối pha đơn từ 220 đến 240V



Màu nâu    Màu trắng  
Bàn  
Hộp điều khiển Xanh lá/Vàng  
Ánh sáng màu xanh    Màu đen    Công tắc nguồn  
Xanh lá/Vàng  
Màu trắng  
Màu đen  
Xanh lá/Vàng — GND  
AC220 đến 240V



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

## 2-12. Lắp đặt lõi hình vành phụ (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)

### 2-12-1. Lắp phụ kiện lõi hình vòng đi kèm với hộp điện

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

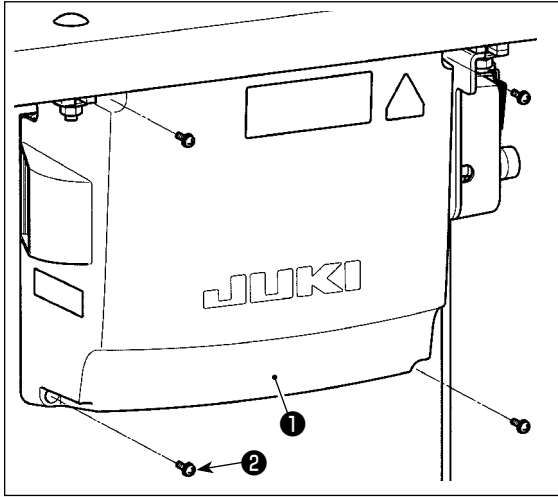
## 2-13. Kết nối dây



### NGUY HIỂM :

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

### 2-13-1. Nối dây đi ra từ máy may



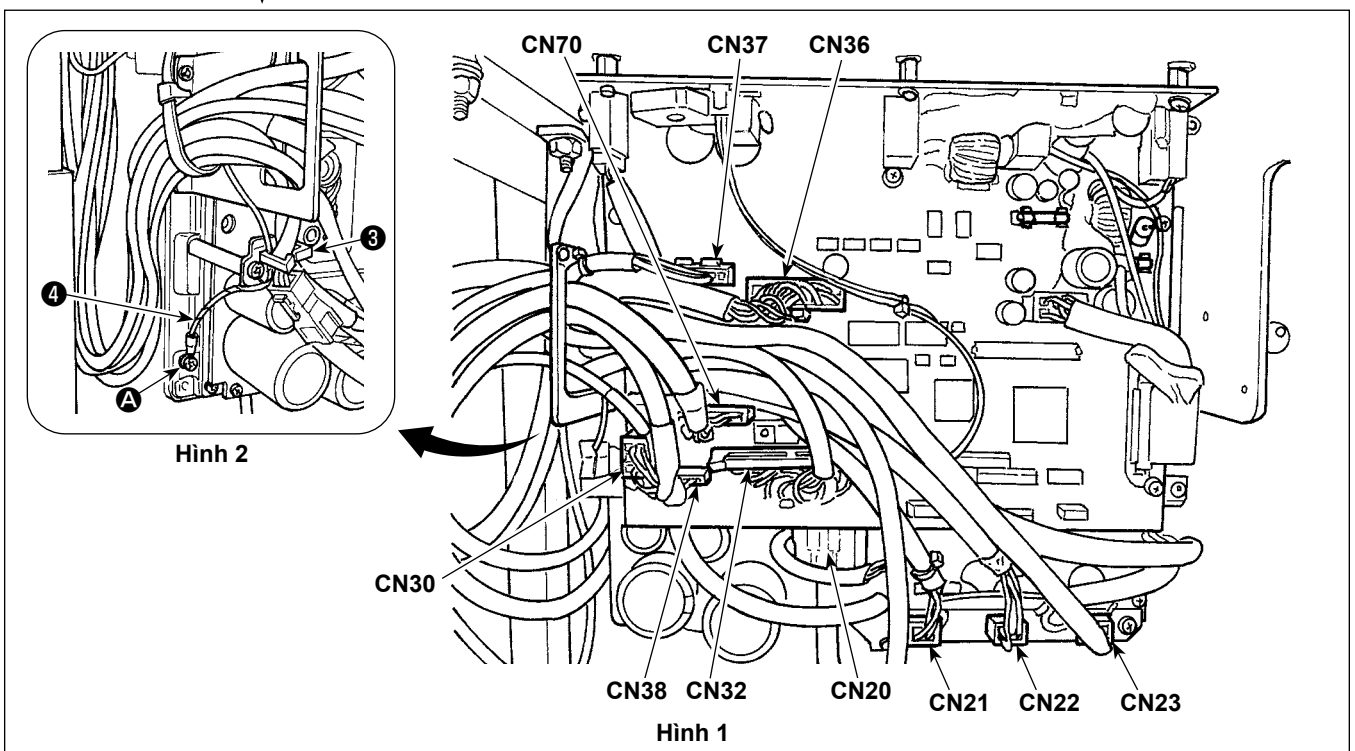
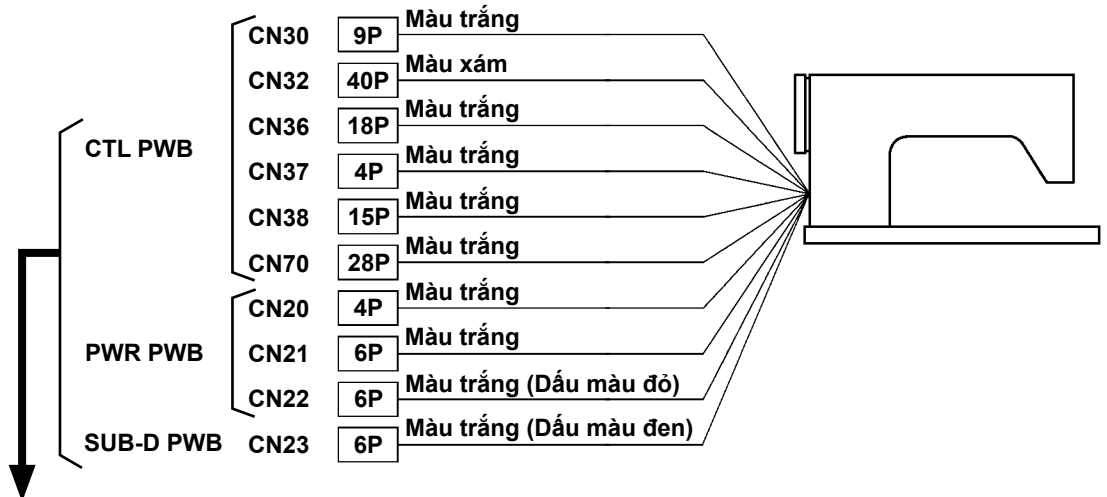
- 1) Nới lỏng bốn ốc siết **2** của nắp hộp điều khiển **1**. Tháo nắp hộp điều khiển **1**.
- 2) Nối dây điện với các đầu nối tương ứng của CTL PCB, PWR PCB và SUB-D PCB. (Hình 1)



**Cẩn thận không nối sai với các đầu nối CN21, CN22 và CN23.**

**Đầu nối CN22 có dấu màu đỏ và đầu nối CN23 có dấu màu đen.**

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



## 2-13-2. BẮT VÍT DÂY NỐI ĐẤT NẮP DƯỚI VÀO NẮP DƯỚI (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)

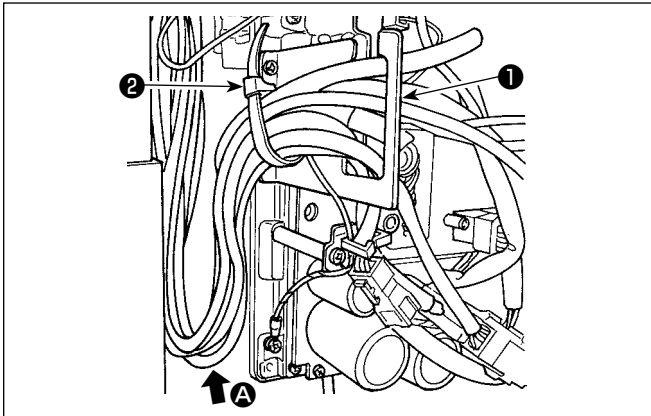
Siết chặt lại dây nối đất nắp dưới mà bạn đã tháo ra trong Phần "2-9-1. Chuẩn bị lắp đặt hộp điều khiển (Chỉ dành cho các mẫu máy kiểu EU)" trang 7.

## 2-14. Thao tác với dây



### NGUY HIỂM :

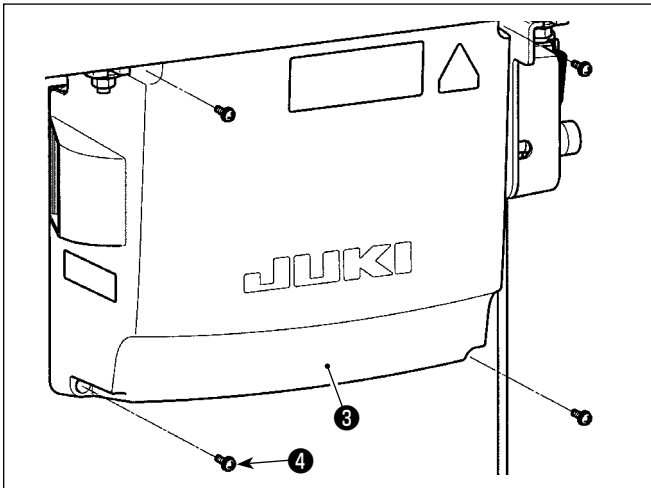
1. Để tránh gặp thương tích cá nhân gây ra do bị điện giật hoặc do máy may khởi động đột ngột, tiến hành công việc sau khi TẮT công tắc nguồn và chờ 5 phút hoặc hơn.
2. Để tránh gặp tai nạn gây ra do không quen việc hoặc điện giật, hãy yêu cầu hỗ trợ của chuyên gia hoặc kỹ sư điện của bên bán hàng của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



- 1) Đưa dây xuống dưới bàn vào hộp điều khiển.
- 2) Đưa dây nối vào hộp điều khiển thông qua tấm hở dây ① và cố định vòng kẹp cáp ②.



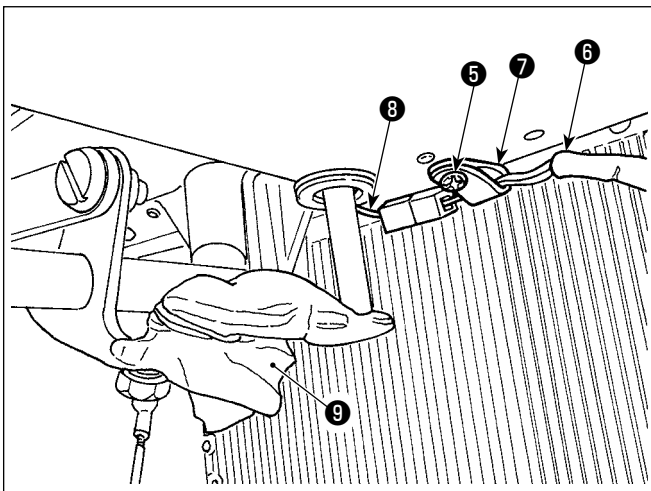
Sắp xếp các dây sao cho dây không bị căng hoặc dính vào nhau ngay cả khi xoay đầu máy. (Xem phần A.)



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



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



- 4) Tháo ốc hãm kẹp dây ⑤ của nắp dưới. Luồn dây quạt ⑥ ở phía đầu máy qua kẹp dây ⑦. Sau đó, siết chặt kẹp dây bằng ốc hãm ⑤ một lần nữa.
- 5) Nối dây quạt ⑥ ở phía đầu máy với dây quạt ⑧ ở phía dưới nắp.
- 6) Tháo màng bọc vinyl ⑨ ra khỏi tay đòn nâng cần gạt gối.

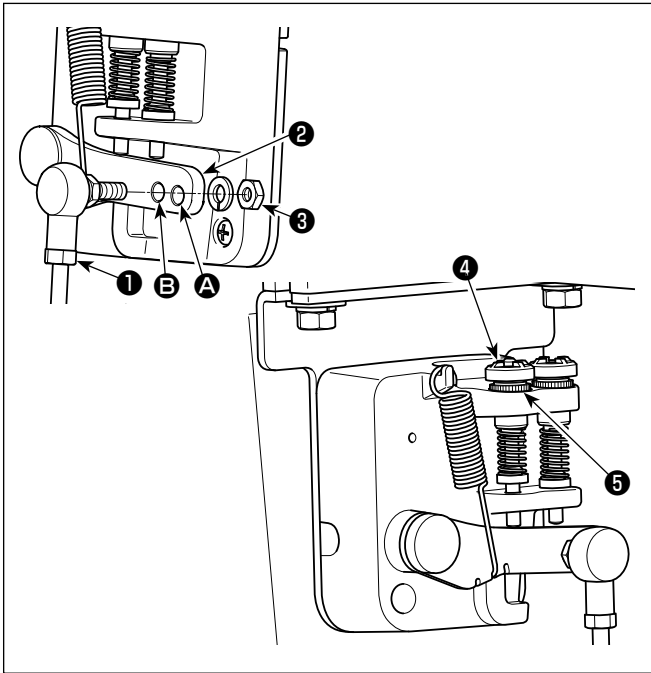


## 2-15. Gắn thanh kết nối



### CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi tắt nguồn điện và trôi qua 5 phút hoặc lâu hơn.



- 1) Cố định thanh kết nối ❶ vào lỗ lắp đặt ❷ của cần bàn đạp ❸ bằng đai ốc ❹.
- 2) Lắp thanh kết nối ❶ với lỗ cài đặt ❺ sẽ kéo dài khoảng nhấn bàn đạp, và vận hành bàn đạp ở tốc độ trung bình sẽ dễ dàng hơn.
- 3) Áp lực tăng lên khi bạn vặn ngược vít điều chỉnh nhấn ❻ vào, và giảm áp lực khi bạn vặn vít ra.



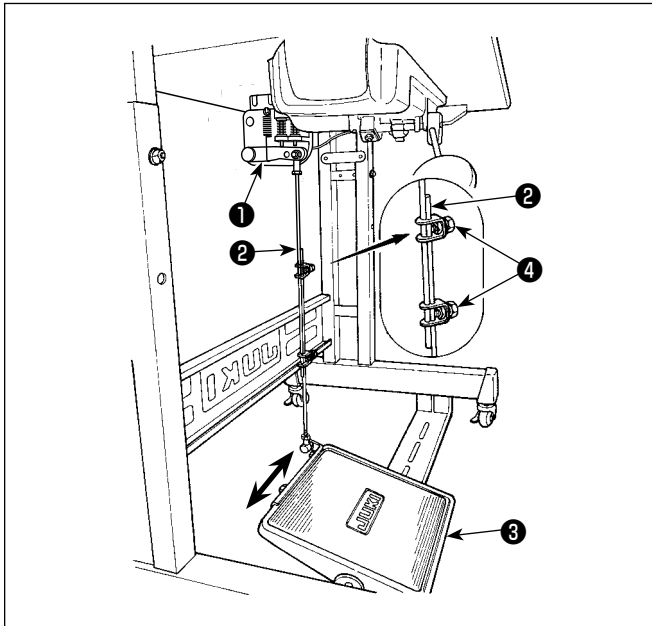
1. Nếu nới quá lỏng ốc vít, lò xo sẽ bật ra. Nới lỏng các ốc vít tới một mức độ mà có thể thấy được các đầu vít nhô ra khỏi vỏ máy.
2. Bất cứ khi nào bạn điều chỉnh vít, hãy chắc chắn vặn chặt các vít bằng cách siết chặt đai ốc ❺ để ngăn ngừa lò xo bật ra.

## 2-16. Điều chỉnh bàn đạp



### CẢNH BÁO :

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



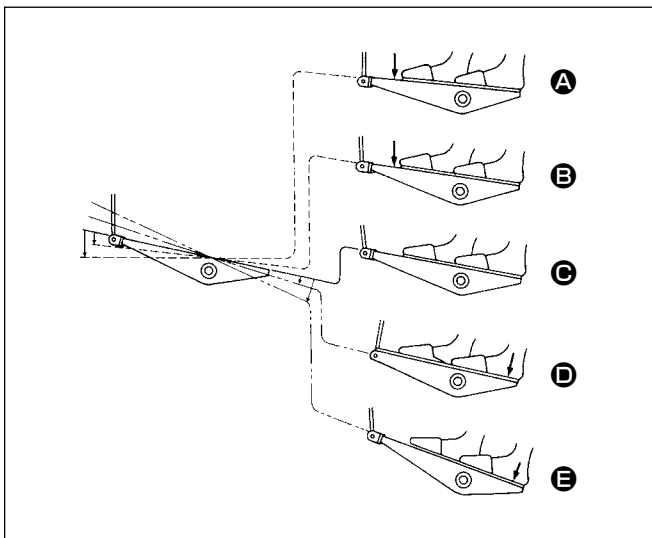
### 2-16-1. Lắp đặt các thanh kết nối

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

### 2-16-2. Điều chỉnh góc bàn đạp

- 1) Có thể điều chỉnh độ nghiêng bàn đạp thoải mái bằng cách thay đổi độ dài của thanh kết nối ② .
- 2) Nới lỏng vít điều chỉnh ④ , và điều chỉnh độ dài của thanh kết nối ② .

## 2-17. Vận hành bàn đạp



### Bàn đạp được vận hành theo bốn bước sau đây:

- 1) Máy chạy ở tốc độ may thấp khi bạn nhấn nhẹ lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ③
- 2) Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. ④ (Nếu đường may nạp đảo ngược tự động đã được cài đặt sẵn, thì máy chạy ở tốc độ cao sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.)
- 3) Máy dừng (với mũi kim lên hoặc xuống) khi bạn điều chỉnh lại bàn đạp về vị trí ban đầu. ⑤
- 4) Máy cắt chỉ khi bạn nhấn xuống hết bộ phận phía sau của bàn đạp. ⑥

\* Khi sử dụng cần nâng chân vịt tự động (thiết bị AK), phải quy định một hoặc nhiều công tắc điều khiển từ công tắc dừng máy may cho đến công tắc cắt chỉ.

Chân vịt đi lên khi bạn nhấn nhẹ bộ phận phía sau của bàn đạp ④, và nếu bạn tiếp tục nhấn thêm bộ phận phía sau chút nữa, thì sẽ khởi động bộ phận cắt chỉ tự động.

Khi bắt đầu may ở trạng thái mà chân vịt đã được nâng lên bằng cần nâng chân vịt tự động và bạn nhấn bộ phận phía sau của bàn đạp, thì chân vịt sẽ chỉ đi xuống.

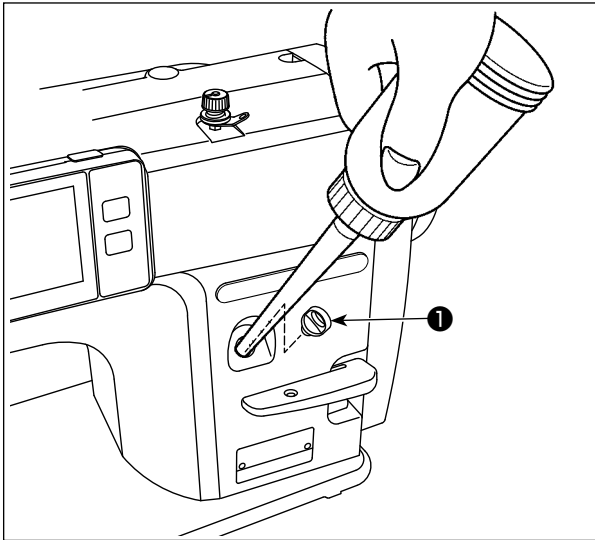
- Nếu bạn điều chỉnh bàn đạp về vị trí nghỉ trong quá trình đường may nạp đảo ngược tự động khi bắt đầu đường may, thì máy dừng lại sau khi nó kết thúc đường may nạp đảo ngược.
- Máy sẽ thực hiện cắt chỉ như bình thường ngay cả khi bạn nhấn bộ phận phía sau của bàn đạp ngay lập tức sau khi may tốc độ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

## 2-18. Bôi trơn

### CẢNH BÁO :



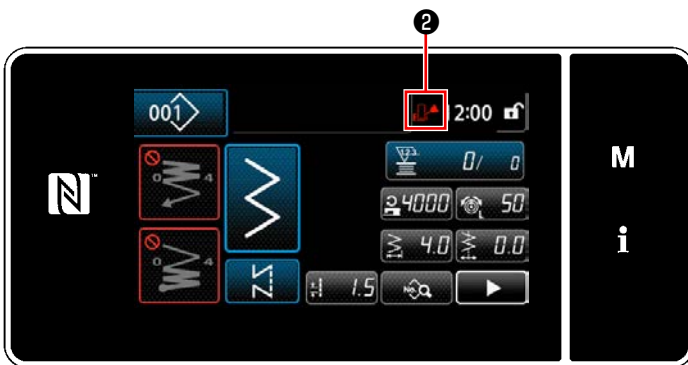
1. Để ngăn ngừa xảy ra viêm sưng hoặc phát ban, lau sạch ngay lập tức những bộ phận liên quan nếu dầu dính vào mắt hoặc các bộ phận cơ thể khác của bạn.
2. Nếu chẳng may nuốt phải dầu, có thể xảy ra tiêu chảy hoặc nôn. Để dầu ở nơi mà trẻ em không thể với tới.



Đổ đầy thùng dầu trước khi vận hành máy may.

- 1) Tháo nắp giữ dầu ❶ và nạp dầu vào két dầu bằng DẦU DEFRIX MỚI SỐ 1 CỦA JUKI [JUKI NEW DEFRIX OIL No.1] (số bộ phận : MDFRX1600C0) hoặc dầu JUKI MACHINE OIL #7 (Số bộ phận: MML007600CA) bằng cách sử dụng bình tra dầu đi kèm với máy.

Khi bạn nạp dầu cho máy may lần đầu tiên sau khi mua, hãy đổ đầy bình dầu (khoảng 100 ml). (Đó là lượng dầu thích hợp.)



- 2) Đổ dầu vào bình dầu cho đến khi hiển thị dấu trống ❷ ở phần trên bên phải của bảng điều khiển chuyển từ Bình thường sang Đầy

Dừng đổ dầu ngay sau khi dấu trống chuyển thành Đầy . Lưu ý rằng, nếu bạn đổ quá nhiều dầu vào bình dầu, thì dầu có thể bị rò rỉ qua các lỗ thông hơi trong bình dầu hoặc có thể không cung cấp dầu đúng cách cho máy may.

Ngoài ra, hãy chú ý, dầu có thể tràn ra từ lỗ dầu nếu bạn đổ dầu vào bình dầu quá mạnh.

- 3) Bỏ sung dầu khi hiển thị Dấu trống ❷ trên bảng điều khiển trong khi máy may đang hoạt động.

1. Khi sử dụng máy may mới lần đầu tiên hoặc sử dụng máy may mà không được sử dụng trong thời gian dài, thì chạy rà máy may ở tốc độ may là 1.000 sti/min trở xuống và kiểm tra lượng dầu trong ổ chao trước khi sử dụng.

Trong trường hợp dầu không chảy ra từ ổ chao, xoay vít điều chỉnh lượng dầu ngược chiều kim đồng hồ để đảm bảo rằng dầu được nạp từ ổ chao. Sau đó, điều chỉnh lượng dầu được nạp từ ổ chao một cách thích hợp. (Tham khảo phần "[4-11. Điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao](#)" trang 40)

2. Đối với dầu để bôi trơn ổ chao, đặt mua dầu JUKI NEW DEFRIX OIL Số 1 (Số bộ phận: MDFRX1600C0) hoặc dầu JUKI MACHINE OIL #7 (Số bộ phận: MML007600CA).
3. Hãy chắc chắn tra dầu sạch.
4. Không vận hành máy với nắp lỗ dầu ❶ bị tháo ra. Không bao giờ tháo nắp ❶ khỏi miệng nạp trong bất kỳ trường hợp nào ngoài lúc nạp dầu. Ngoài ra, chú ý không để lỏng nắp.



## 2-19. Cách sử dụng bảng điều khiển (Giải thích cơ bản)

### 2-19-1. Lựa chọn ngôn ngữ (hoạt động được thực hiện đầu tiên)

Chọn ngôn ngữ sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển khi bạn BẬT điện cho máy may của mình lần đầu tiên sau khi mua. Lưu ý rằng, nếu bạn TẮT điện mà không chọn ngôn ngữ, thì màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị mỗi khi bạn BẬT điện cho máy may.

#### ① BẬT công tắc điện



Lưu ý rằng thanh kim có thể tự động di chuyển, theo cài đặt của máy may, khi BẬT nguồn. Cũng có thể thiết lập thanh kim để nó không di chuyển tự động. Tham khảo "5-7. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 109 để biết chi tiết.



<Màn hình chào>


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

- \* Nếu bạn BẬT lại nguồn máy may ngay sau khi đã TẮT máy, thì đôi khi có thể không khởi động được máy may. Do đó, nên đợi một lúc sau khi bạn đã TẮT nguồn máy may trước khi BẬT lại.

#### ② Chọn ngôn ngữ

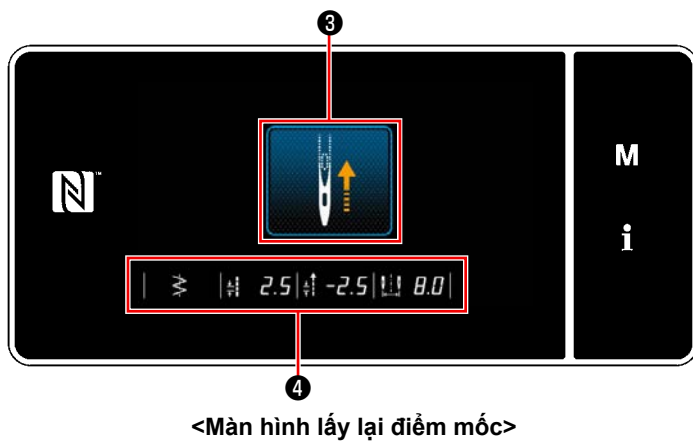


①  
②  
<Màn hình lựa chọn ngôn ngữ>

Chọn ngôn ngữ bạn muốn sử dụng và nhấn nút ngôn ngữ tương ứng ①. Sau đó, nhấn  ②. Điều này xác định ngôn ngữ sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển.

Có thể thay đổi ngôn ngữ được hiển thị trên bảng điều khiển sử dụng công tắc bộ nhớ U406. Tham khảo "5-7. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 109 để biết chi tiết.

### ③ Lấy lại điểm mốc



Khi nhấn ③, máy may sẽ hồi quy gốc và nâng thanh kim lên vị trí trên.

- \* Trong trường hợp "U090 Chức năng dừng vị trí phía trên của hoạt động ban đầu" được thiết lập là "1", thì không hiển thị màn hình bên trái, nhưng thanh kim tự động đi lên vị trí phía trên của nó.

Khi nhấn ④, hiển thị đường cơ sở của mũi may, giá trị giới hạn của đường may nạp thông thường / đảo ngược và giá trị giới hạn của chiều rộng zíc-zắc.

### ④ Cài đặt đồng hồ




- 1) Nhấn **M** ⑤.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.

- 2) Chọn "8. Cài đặt đồng hồ".


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



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

⑥.

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

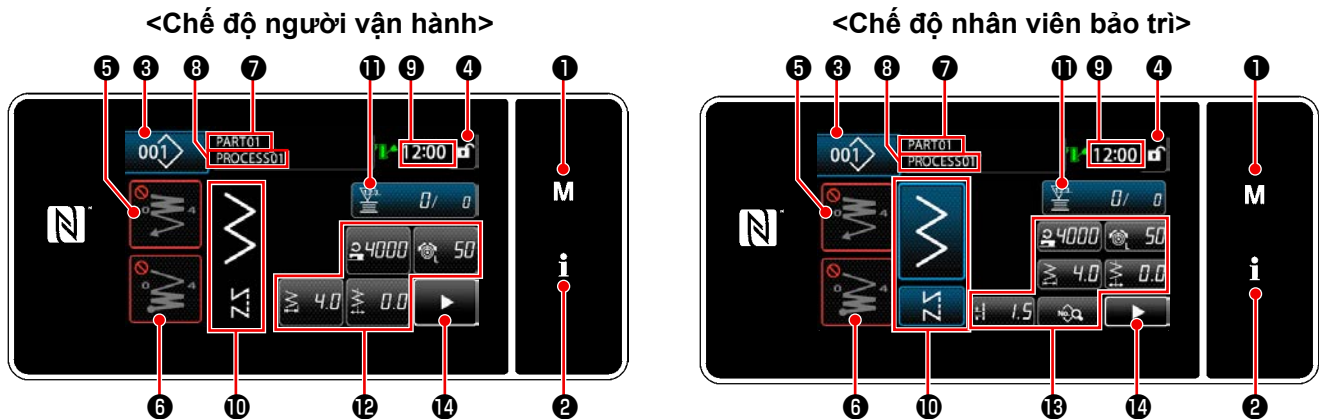
- 4) Nhấn  ⑦ để xác nhận cài đặt đồng hồ.

Sau đó, màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

## 2-19-2. Tên và chức năng của các phím điều khiển

\* Tiến hành thay đổi giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời

**M** ① và **i** ②.



	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
①	Phím chế độ	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình trình đơn.
②	Công tắc thông tin	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình thông tin.
③	Nút số mẫu may	Công tắc này được sử dụng để hiển thị số mẫu may.
④	Nút khóa màn hình đơn giản hóa	Nút này được sử dụng để hiển thị trạng thái khóa đơn giản của màn hình trên đó. Đã khóa:  Đã mở khóa:
⑤	Nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này.
⑥	Nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Công tắc này được sử dụng để thay đổi trạng thái BẬT/TẮT của đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này.
⑦	Số bộ phận	Trong trường hợp chọn số bộ phận/hiển thị quá trình với U404, thì số bộ phận được hiển thị. Trong trường hợp chọn hiển thị nhận xét, thì nhận xét được hiển thị.
⑧	Quy trình/chú thích	Trong trường hợp chọn số bộ phận/hiển thị quá trình với U404, thì quá trình được hiển thị. Trong trường hợp chọn hiển thị nhận xét, thì nhận xét được hiển thị.
⑨	Hiển thị đồng hồ	Thời gian cài đặt trên máy may được hiển thị tại trường này theo hệ thống 24-giờ.
⑩	Hiển thị mẫu may	Mẫu may đã chọn được hiển thị tại trường này.
⑪	Nút tùy biến 1	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Lúc đầu, bộ đếm may đã được chỉ định và đăng ký ban đầu.
⑫	Các nút tùy biến 2 - 7	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này.
⑬	Các nút tùy biến 2 - 11	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này.
⑭	Nút màn hình may thứ hai	Hiển thị màn hình may thứ hai.

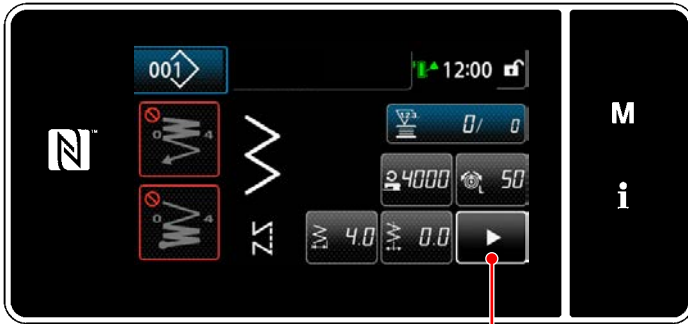
### \* Xác nhận dữ liệu

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


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

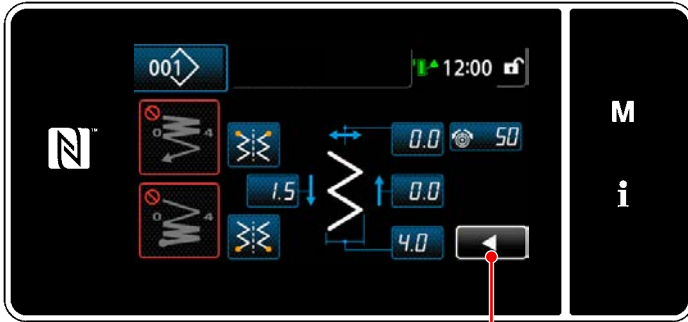
Đối với các mục cài đặt Công tắc bộ nhớ hoặc mẫu may, thay đổi dữ liệu đích và nhấn để xác nhận thay đổi.

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




<Màn hình may> ①

Khi nhấn  ① trên màn hình may, hiển thị "Màn hình may thứ hai" .



<Màn hình may thứ hai> ②

Nhập các cài đặt mong muốn trên màn hình này. Sau đó, đưa màn hình trở về màn hình may bằng cách nhấn  ② .

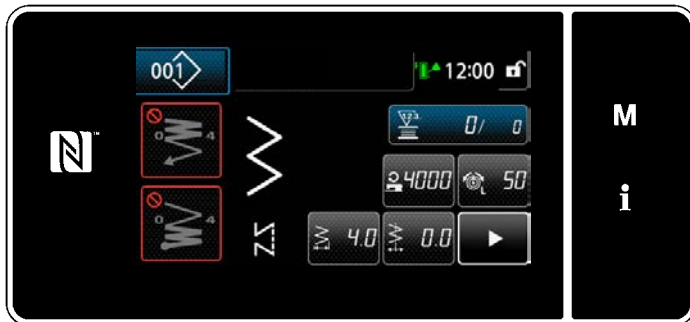
## 2-19-3. Vận hành cơ bản

### ① BẬT công tắc điện

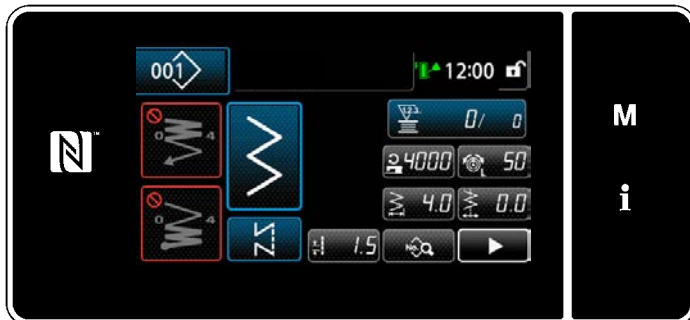


Khi bạn BẬT công tắc nguồn, màn hình chào đón sẽ hiển thị.

### ② Lựa chọn một mẫu may



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

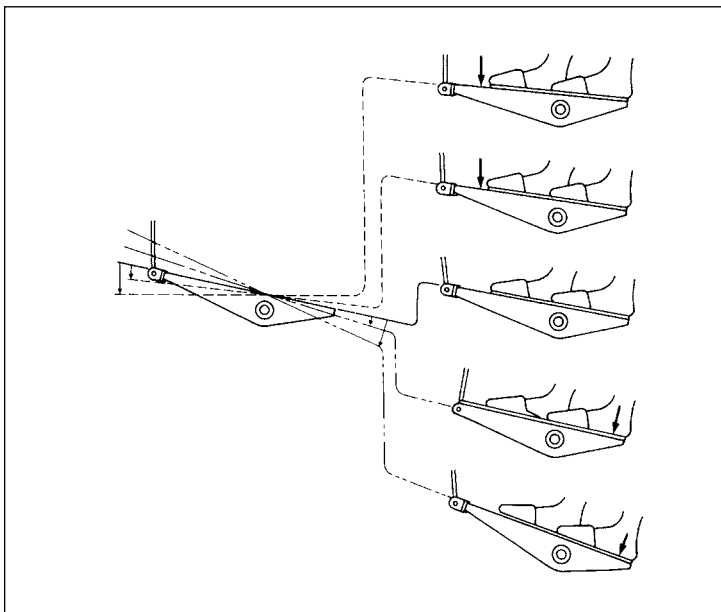


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

Hiển thị màn hình may.

- Lựa chọn một mẫu may.  
Tham khảo **"5-2. Các mẫu may" trang 45** để biết chi tiết.
- Cấu hình cài đặt mỗi chức năng được gán theo **"8-11. Tùy biến phím" trang 176**.
- Thiết lập các chức năng cho mẫu may đã chọn. (\* Chỉ dành cho chế độ nhân viên bảo trì)  
Tham khảo **"5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may" trang 55** và **"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58** để biết chi tiết.

### ③ Bắt đầu may



Khi bạn nhấn bàn đạp, máy may bắt đầu may.  
Tham khảo **"2-17. Vận hành bàn đạp" trang 13**.



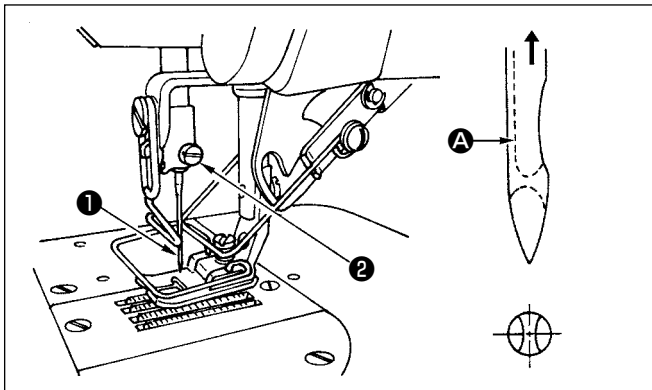
### 3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

#### 3-1. Lắp mũi kim



##### CẢNH BÁO :

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



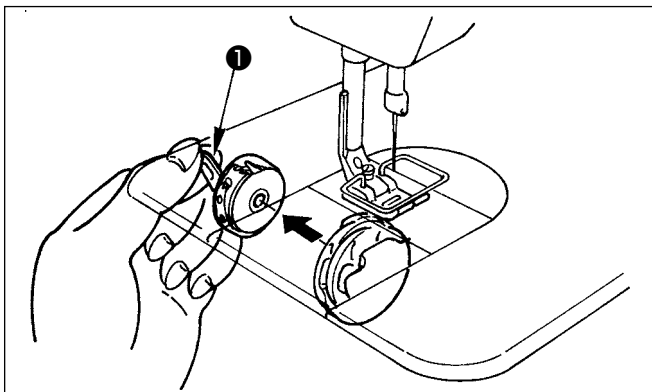
- 1) Xoay bánh đà bằng tay để nâng kim lên vị trí cao nhất.
- 2) Nới lỏng vít kẹp kim ② . Giữ kim ① để cho rãnh dài ③ trên kim hướng chính xác về phía bạn.
- 3) Gắn kim sâu vào lỗ của thanh kim theo hướng mũi tên cho đến khi không còn tiến được nữa.
- 4) Siết chặt vít ② .
- 5) Xác nhận rằng rãnh dài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

#### 3-2. Tháo 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.



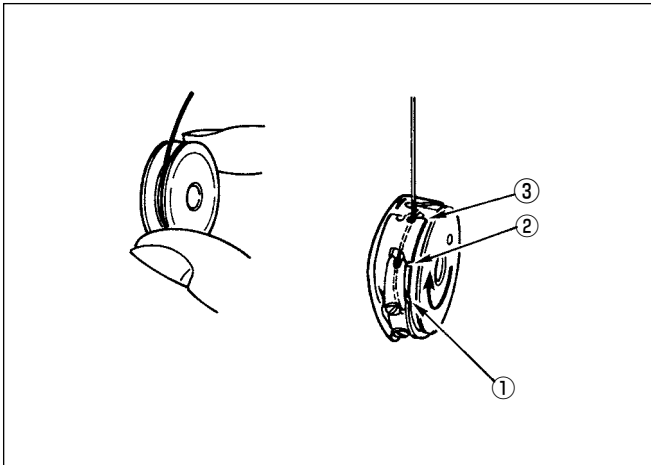
- 1) Xoay bánh đà bằng tay để nâng kim lên vị trí cao nhất.
- 2) Nâng chốt thuyền ① và tháo thuyền ra.

### 3-3. Cách lắp suốt chỉ trong thuyền



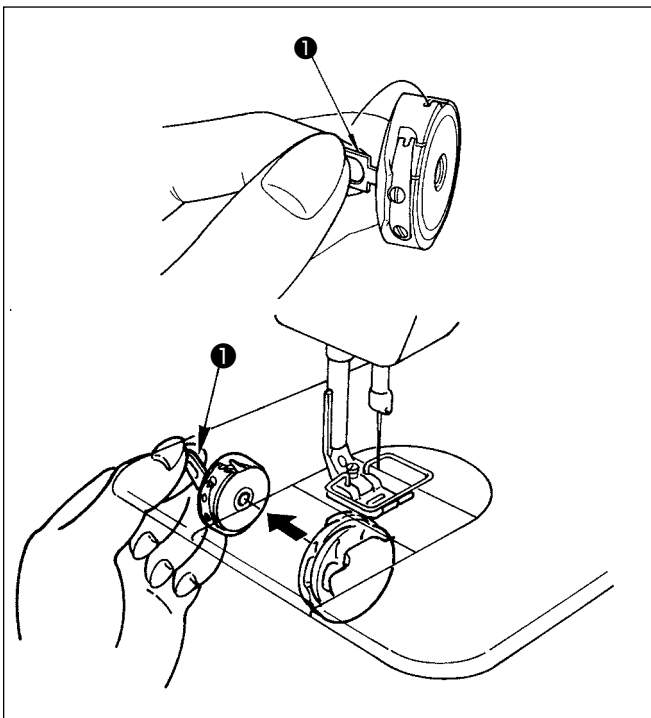
#### CẢNH BÁO :

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.



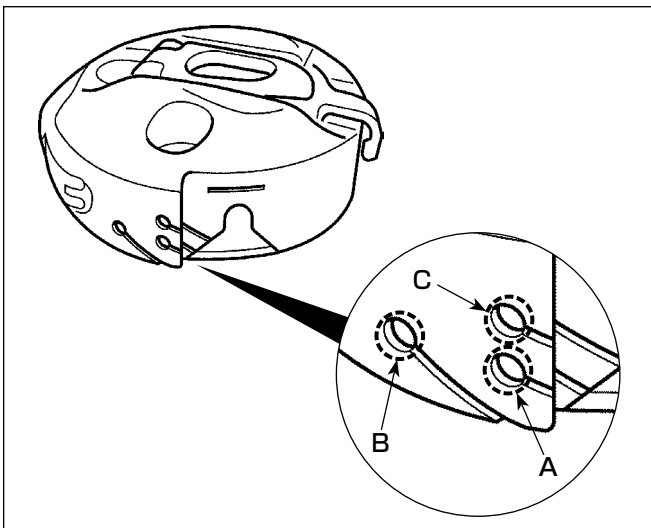
#### Lắp suốt chỉ trong thuyền

- 1) Kéo chỉ đã cuộn trên suốt chỉ khoảng 5 cm bằng tay, lắp suốt chỉ trong thuyền như hình minh họa.
- 2) Luồn chỉ trong thuyền theo thứ tự các số và kéo nó ra qua đường dẫn chỉ như hình minh họa.
- 3) 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.
- 2) Giữ thuyền đồng thời nâng chốt ❶ của thuyền lên.
- 3) Lắp thuyền vào trục mở ổ đến mức tối đa bằng cách đặt tay của bạn từ phía dưới bể dầu.
- 4) 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

- 1) 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.

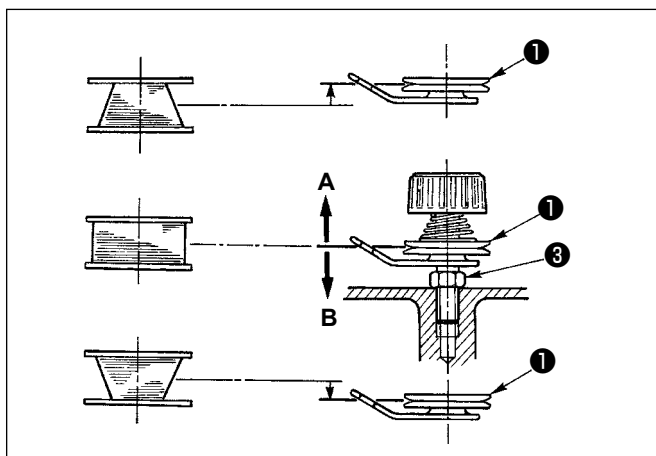
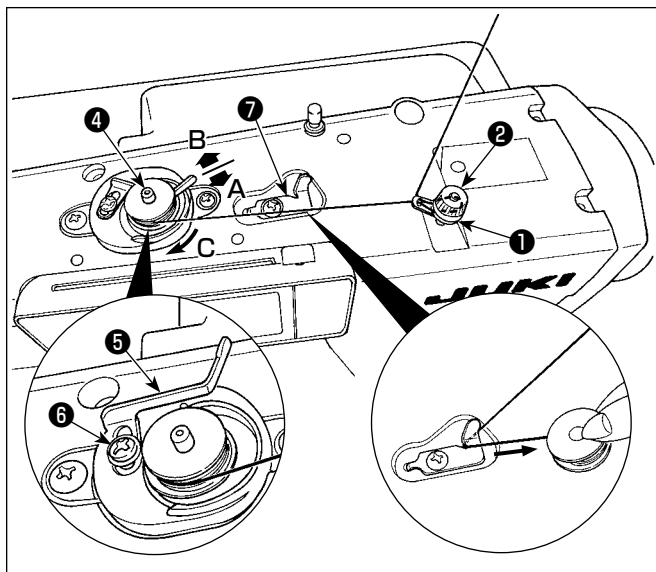


### 3-4. Quay suốt chỉ

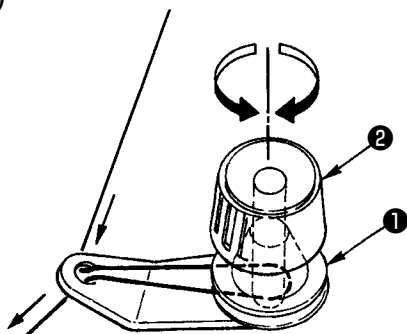


#### CẢNH BÁO :

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)



- 1) Gắn suốt chỉ sâu vào trục của bộ phận đánh suốt **4** cho đến khi không tiến được nữa.
- 2) Luồn chỉ trên suốt ra khỏi ống cuộn đặt lên bên phải của thanh dẫn chỉ theo thứ tự từ **1** như minh họa trong hình bên trái. Sau đó, quay đầu mút của chỉ suốt trên suốt chỉ nhiều lần.
- 3) Nhấn đĩa điều chỉnh bộ phận đánh suốt **5** theo hướng **A** và khởi động máy may. Suốt chỉ quay theo hướng **C** và chỉ suốt được cuộn lên. Trục của bộ phận đánh suốt **4** sẽ tự động dừng lại ngay khi hoàn thành quay.
- 4) Tháo suốt chỉ và cắt chỉ trên suốt bằng hãm cắt chỉ **7**.
- 5) Khi điều chỉnh lượng quay của chỉ trên suốt, nói lỏng ốc hãm **6** 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 nói 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 **3**.
- 7) Xoay đai ốc căng chỉ **2** để điều chỉnh độ căng của bộ phận đánh suốt.

1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ **1**.



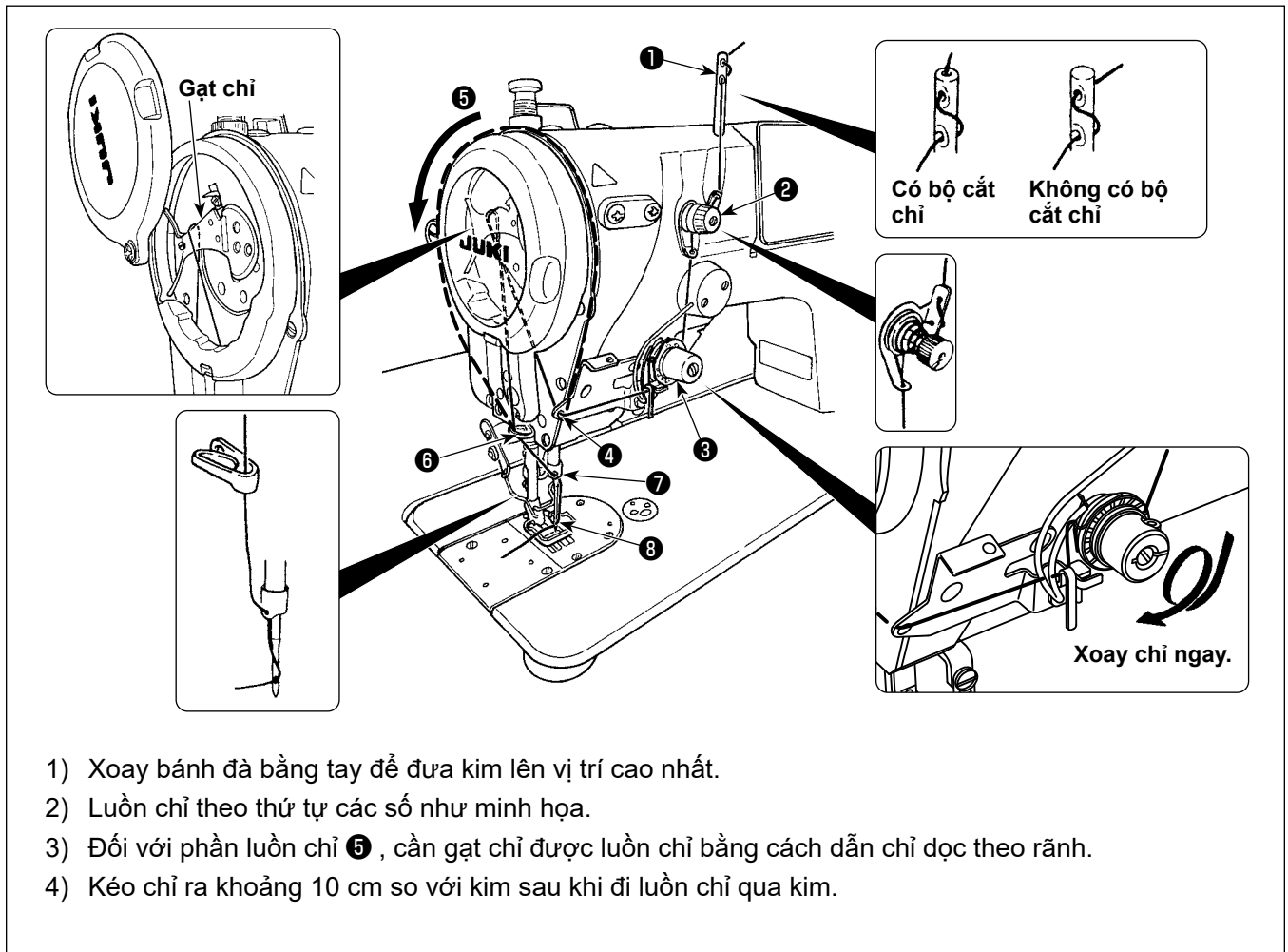
2. Khi quay chỉ trên suốt ở trạng thái không thực hiện may, tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuộn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.

### 3-5. Cuốn chỉ đầu máy



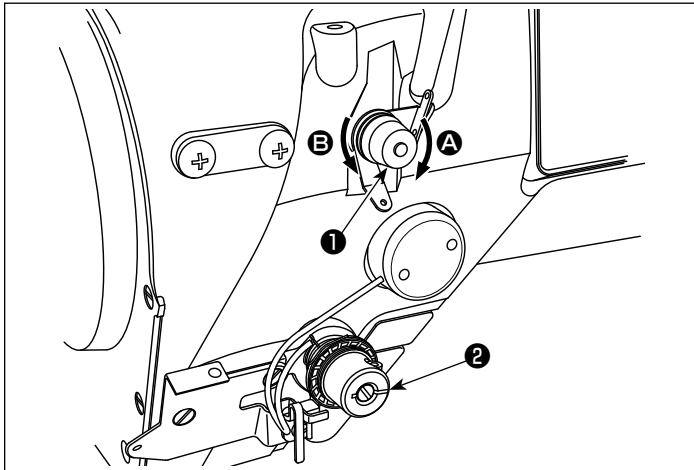
#### CẢNH BÁO :

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.



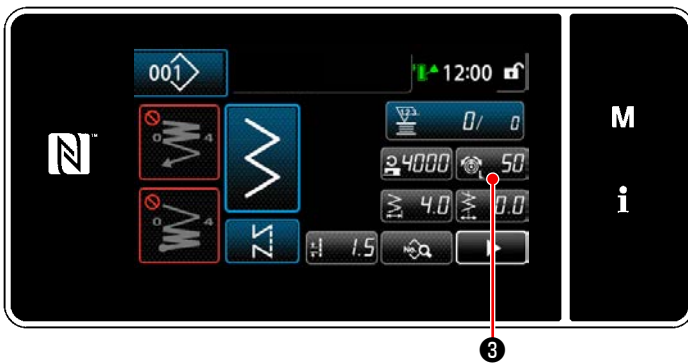
## 4. ĐIỀU CHỈNH MÁY MAY

### 4-1. Độ căng chỉ



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

- 1) Xoay đai ốc độ căng chỉ Số 1 ❶ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng ❸), để rút ngắn chiều dài chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng ❹), để kéo dài chiều dài chỉ.



#### 4-1-2. Điều chỉnh độ căng chỉ kim (Độ căng hiệu dụng)

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

- 1) Nhấn ❸ để hiển thị màn hình nhập độ căng chỉ kim. (Giá trị số được hiển thị trên màn hình là giá trị độ căng chỉ kim hiện tại.)



- 2) Thay đổi độ căng chỉ kim như mong muốn bằng cách nhấn ❹.

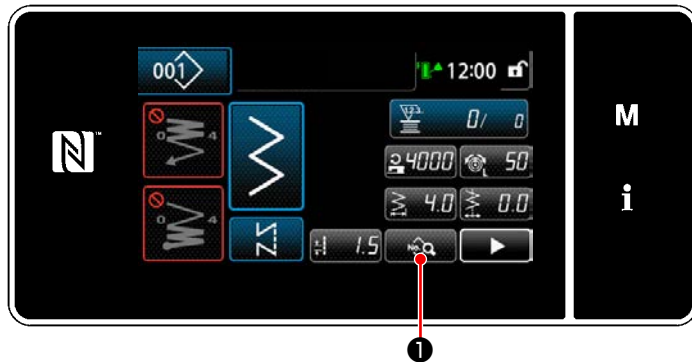
- 3) Có phạm vi thiết lập độ căng từ 0 đến 200. Khi tăng giá trị đã thiết lập, độ căng sẽ lớn hơn.

\* Độ căng chỉ kim đã được điều chỉnh tại nhà máy thành 0,6 N (Lỗi S #70) cho cài đặt "60", tại thời điểm giao hàng máy may với thông số kỹ thuật chuẩn. (Tài liệu tham khảo)

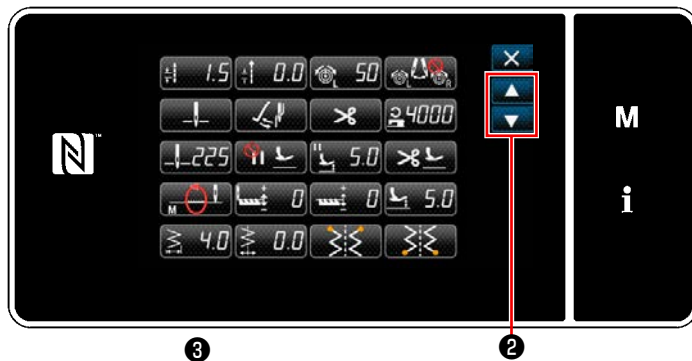
### 4-1-3. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến tốc độ may)

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

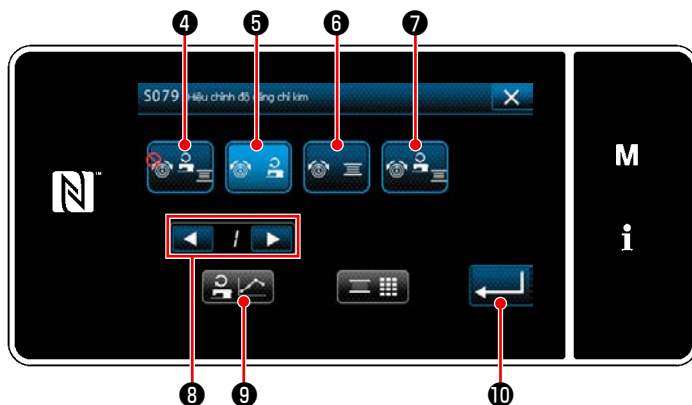
Cũng có thể cài đặt độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển. Dữ liệu độ căng chỉ kim được lưu trong bộ nhớ.



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



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>



<S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim>

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

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

2) Nhấn ② để chuyển sang trang tiếp theo.

Nhấn ③ .

"S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim" được hiển thị.

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

④ Không sử dụng

⑤ Tốc độ may (cài đặt ban đầu)

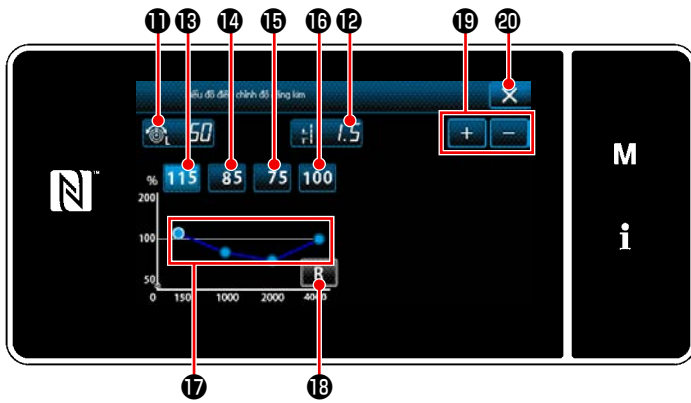
⑥ Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ

⑦ Cả hai (tốc độ may và lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ)

Tham khảo phần "[4-1-4. Điều chỉnh độ căng \(liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ\)](#)" [trang 27](#) đối với lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ.

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

\* Khi bạn nhấn ⑩ , thì nội dung bạn đã nhập được xác nhận và màn hình quay lại "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



5) Có thể tăng / giảm các giá trị cài đặt của độ căng chỉ kim 11 và chiều dài mũi may 12 với 19 .

\* Độ căng chỉ kim 11 đã cài đặt trong quy trình đã nói ở trên được sử dụng để cài đặt biểu đồ hiệu chỉnh. Nó không phản ánh cho độ căng chỉ kim mà có thể được cài đặt trong dữ liệu mẫu may.

6) Có thể cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] được sử dụng khi máy may chạy ở tốc độ 150 sti/min bằng cách nhấn 13 . Có thể tăng / giảm giá trị này với 19 .

Khi nhấn bàn đạp trong trường hợp chọn 13 , thì máy may thực hiện may ở tốc độ may lớn nhất là 150 sti/min bằng cách sử dụng độ căng chỉ kim đã cài đặt 11 và chiều dài mũi may 12 .

7) Có thể cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] được sử dụng khi máy may chạy ở tốc độ 1000 sti/min bằng cách nhấn 14 .

Như trong trường hợp 6), máy may có thể thực hiện may ở tốc độ may lớn nhất là 1000 sti/min.

8) Khi chọn 15 , thì có thể cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] được sử dụng khi máy may chạy ở tốc độ 2000 sti/min.

Như trong trường hợp 6), máy may có thể thực hiện may ở tốc độ may lớn nhất là 2000 sti/min.

9) Khi chọn 16 , thì có thể cài đặt giá trị hiệu chỉnh [%] cho tốc độ may được cài đặt với U044 "Vị trí tốc độ may tối đa".

Như trong trường hợp 6), máy may có thể thực hiện may ở tốc độ may lớn nhất được cài đặt với U044 "Vị trí tốc độ may tối đa".

10) Có thể kiểm tra kết quả cài đặt đã nói ở trên trên biểu đồ độ căng chỉ 17 .

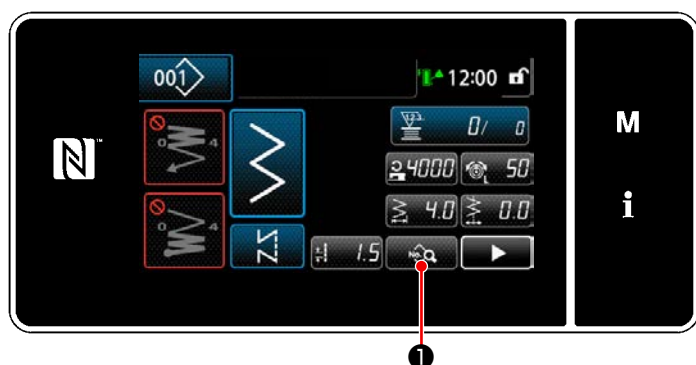
11) Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt từ 13 đến 16 về giá trị ban đầu là 100 bằng cách nhấn 18 .

12) 20 bị vô hiệu hóa trong khi may. Sau khi hoàn thành cắt chỉ, nó được bật và có thể nhấn để đưa màn hình trở về "S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim".

#### 4-1-4. Điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ)

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

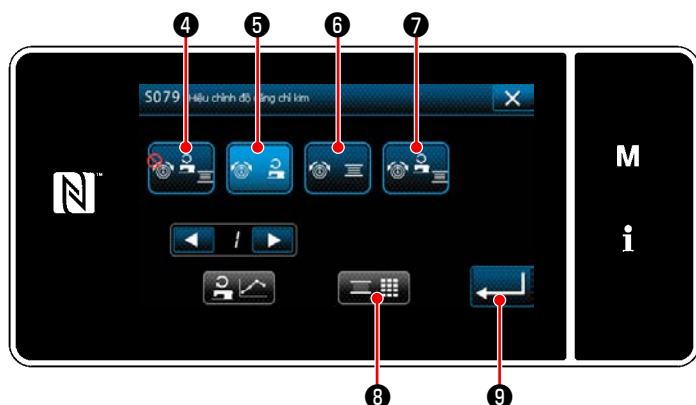
Cũng có thể cài đặt độ căng chỉ kim trên bảng điều khiển. Dữ liệu độ căng chỉ kim được lưu trong bộ nhớ.




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




<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>



<S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim>

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

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

2) Nhấn  ② để chuyển sang trang tiếp theo.


Nhấn  ③.


"S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim" được hiển thị.

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


 ④ Không sử dụng


 ⑤ Tốc độ may (cài đặt ban đầu)

 ⑥ Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ

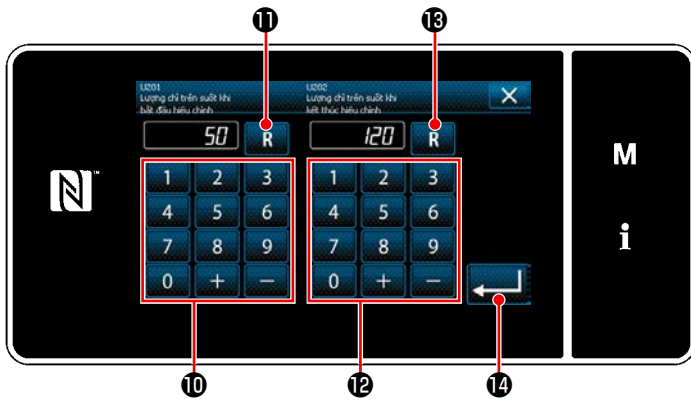
 ⑦ Cả hai (tốc độ may và lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ)

Tham khảo phần "[4-1-3. Điều chỉnh độ căng \(liên quan đến tốc độ may\)](#)" trang 25 đối với tốc độ may.

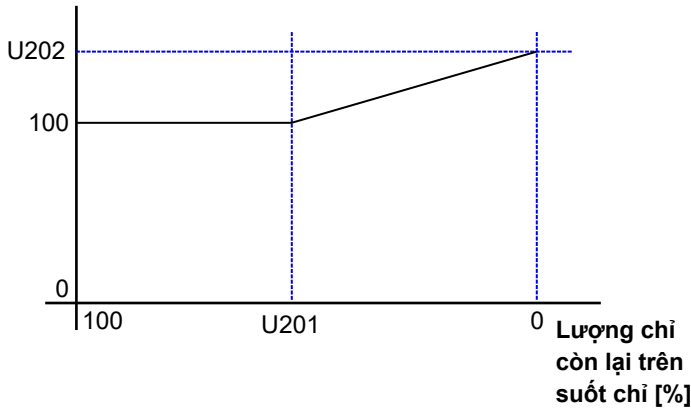
4) Khi bạn muốn thay đổi dữ liệu điều chỉnh độ căng (liên quan đến lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ), hãy nhấn  ⑧.

\* Khi bạn nhấn  ⑨, thì nội dung bạn đã nhập được xác nhận và màn hình quay lại "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".





Mức điều chỉnh độ căng [%]



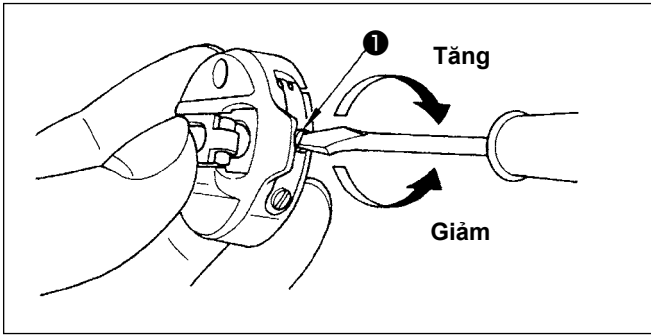
- 5) Cài đặt "U201 Lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ để bắt đầu điều chỉnh" với bàn phím số **10** . Sử dụng giá trị cài đặt đã nêu ở trên, xác định lượng chỉ suốt còn lại thể hiện trên bộ đếm suốt chỉ để bắt đầu điều chỉnh chỉ kim. Tham khảo phần "**5-5. Chức năng bộ đếm**" **trang 103** để biết cách cài đặt bộ đếm suốt chỉ.  
Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt về giá trị ban đầu là 50 bằng cách nhấn **R** **11** .
- 6) Cài đặt "U202 Mức điều chỉnh cuối cùng" bằng bàn phím số **12** .  
Sử dụng giá trị cài đặt đã nêu ở trên, xác định tỷ lệ điều chỉnh độ căng chỉ kim.  
Có thể cài đặt lại giá trị cài đặt về giá trị ban đầu là 120 bằng cách nhấn **R** **13** .
- 7) Khi nhấn **←** **14** , thì giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "S079 Màn hình điều chỉnh độ căng chỉ kim".

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

#### 4-1-5. Điều chỉnh độ căng phải / trái



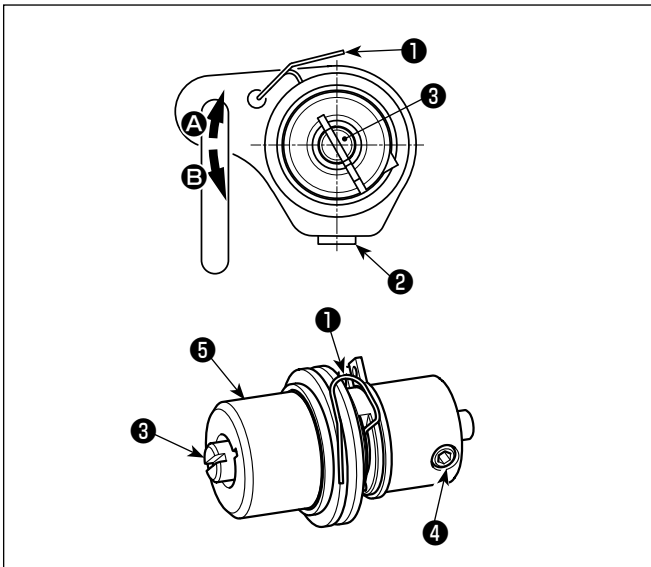
Sử dụng chức năng điều chỉnh độ căng phải / trái theo vật liệu, loại chỉ và ứng dụng.



#### 4-1-6. Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

- 1) 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.

## 4-2. Lò xo cuộn chỉ



#### 4-2-1. Điều chỉnh khoảng nâng của lò xo bộ cuộn chỉ ①

- 1) Nới lỏng ốc siết ② .
- 2) Vận nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), sẽ tăng khoảng nâng của lò xo bộ cuộn chỉ và vận nút xoay ③ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), sẽ giảm khoảng nâng.

#### 4-2-2. Điều chỉnh áp lực của lò xo bộ cuộn chỉ ①

- 1) Nới lỏng ốc siết ② , và tháo (bộ) căng chỉ ⑤ .
- 2) Nới lỏng vít nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền ④ .
- 3) Vận nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền ③ theo chiều kim đồng hồ (theo hướng A), sẽ tăng áp lực và vận nút xoay ③ ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng B), sẽ giảm áp lực.

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

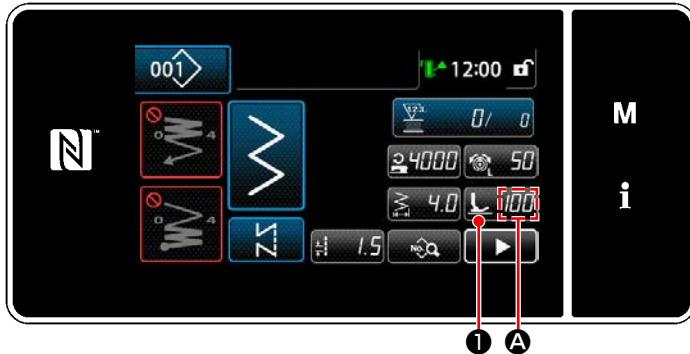


#### CẢNH BÁO :

Không đặt bất kỳ thứ gì ở dưới chân vịt khi BẬT nguồn. Nếu BẬT nguồn điện trong khi có thứ gì đó bên dưới chân vịt, thì máy may sẽ hiện thị E910.



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



#### 4-3-1. Áp lực của chân vịt

Áp lực chân vịt được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 100)

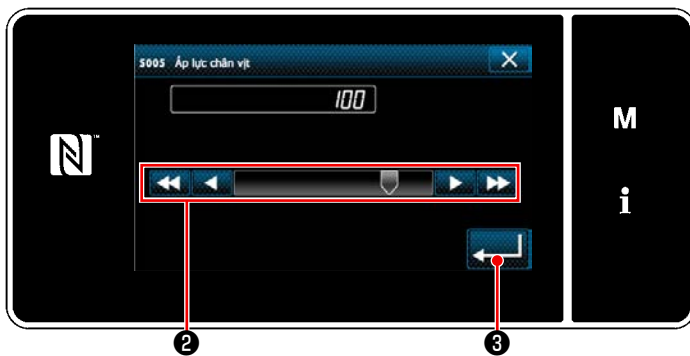
#### [Cách thay đổi]

1) Hiện thị màn hình mục nhập áp lực chân vịt bằng cách nhấn **1**.

2) Thay đổi áp lực chân vịt như mong muốn bằng cách nhấn **2**. (Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -20 đến 200.)

\* Tham khảo những điều sau đây đối với một dấu hiệu sơ bộ về giá trị nhập trên bảng điều khiển và áp lực chân vịt.

3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn **3**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.



Giá trị nhập trên bảng điều khiển	Áp lực của chân vịt (Tài liệu tham khảo)
100	Khoảng 15 N (1,5 kg)

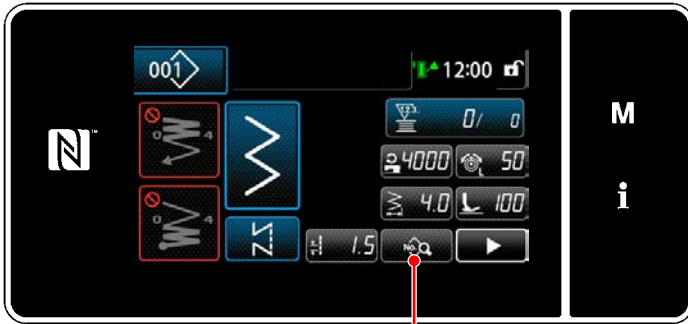


1. Để tránh thương tích cá nhân, không bao giờ đặt ngón tay của bạn dưới chân vịt.

2. Hãy lưu ý rằng áp lực chân vịt thay đổi khi chân vịt hoặc mặt nguyệt thay đổi.




- Hãy chắc chắn nhập một giá trị dương trên bảng điều khiển hoạt động trong trường hợp không sử dụng chức năng cân nâng vi mô. Nếu không, chân vịt sẽ hơi nâng lên và bàn răng đưa không thể cung cấp hiệu quả việc nạp thích hợp.
- Trong trường hợp sử dụng chức năng cân nâng vi mô, thì hiệu quả việc nạp có khả năng không đủ. Để đạt được hiệu quả nạp thích hợp, giảm tốc độ may hoặc thực hiện nạp nguyên liệu bằng tay.
- Trong trường hợp giá trị cài đặt trên bảng điều khiển là giá trị âm, thì chân vịt sẽ hơi đi lên một chút trong khi may.
- Trong trường hợp hơi nhấc chân vịt lên trong khi may, thì hiệu quả của việc cấp liệu có thể không đủ. Để đạt được đủ hiệu quả cấp liệu, giảm tốc độ may hoặc hỗ trợ việc cấp liệu bằng tay.
- Trong trường hợp chân vịt được nâng lên trong khi giá trị cài đặt trên bảng điều khiển là giá trị âm, thì các bộ phận liên quan có thể va vào nhau. Nên hãy cẩn thận.
- Khi bạn sử dụng bộ gạt với máy may, thì khoảng cách nâng tối đa của chân vịt phải từ 8,5 mm trở xuống.

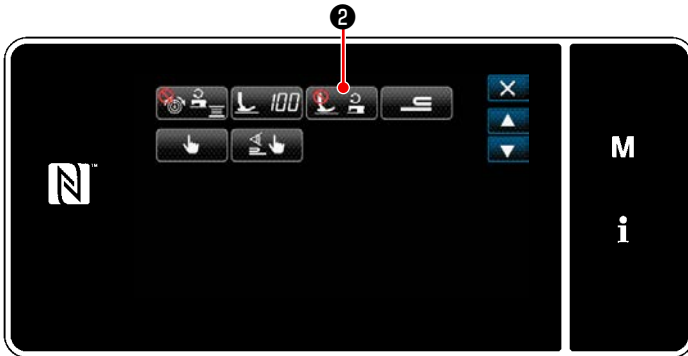



#### 4-3-2. Chỉnh sửa áp lực chân vịt

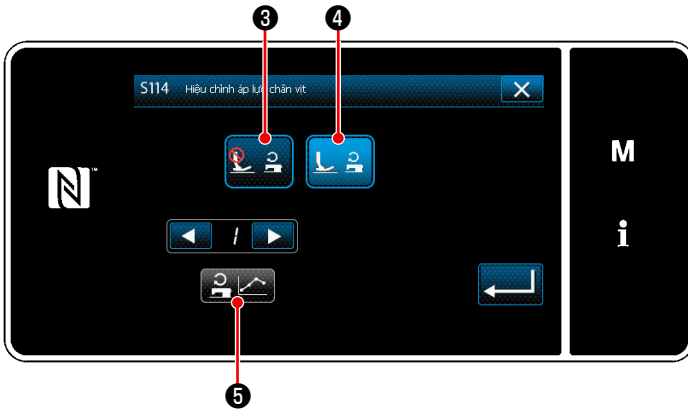
Có thể thiết lập áp lực chân vịt theo tốc độ máy. (Sự điều chỉnh này ngăn ngừa hiệu quả việc nhảy chân vịt.)




##### [Cách thay đổi]

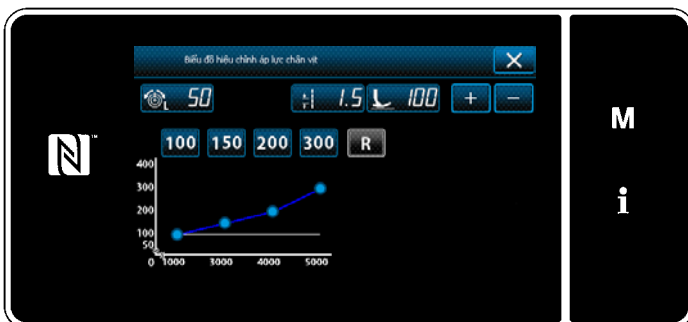
1) Hiện thị màn hình thay đổi dữ liệu máy bằng cách nhấn  ①.



2) Nhấn  ② để hiển thị màn hình lựa chọn chức năng điều chỉnh áp lực chân vịt.



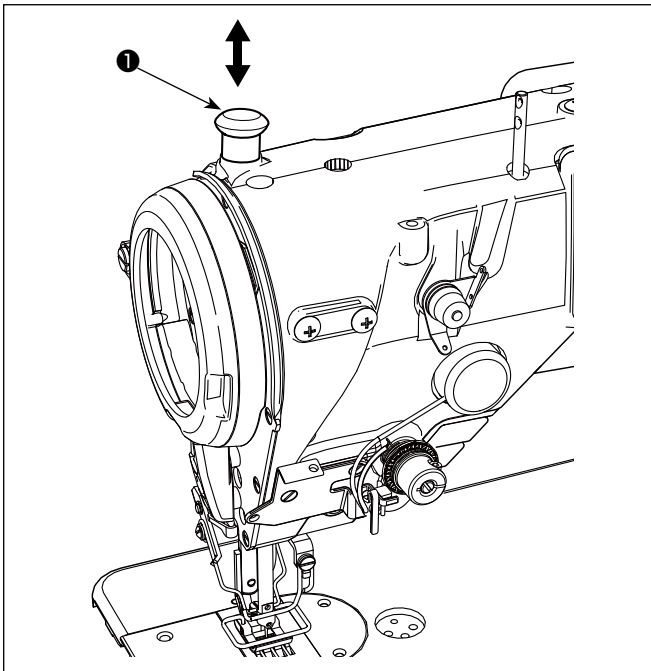
3) Chọn trạng thái (bật/tắt) của chức năng điều chỉnh áp lực chân vịt bằng cách sử dụng  ③ hoặc  ④. Khi bạn đã chọn “bật”, thì màn hình điều chỉnh áp lực chân vịt được hiển thị bằng cách nhấn  ⑤.



Áp lực chân vịt chuẩn cho tốc độ máy 1000 mỗi máy/phút được cho là 100%. Có thể thay đổi áp lực chân vịt cho tốc độ máy 3000 mỗi máy/phút, 4000 mỗi máy/phút và 5000 mỗi máy/phút.

**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.

**4-3-3. Cần nâng bằng tay**

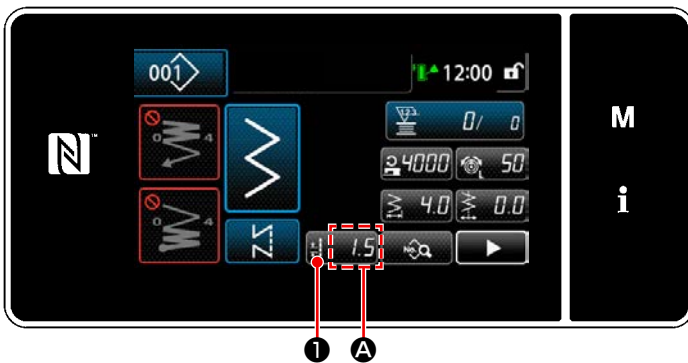
Có thể nâng/hạ chân vịt thủ công bằng cách di chuyển nắp chân vịt ❶ lên và xuống đồng thời máy may phải ở trạng thái TẮT nguồn.

Sử dụng tính năng nâng thủ công này khi thay khổ vải hoặc điều chỉnh khu vực vào kim.

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



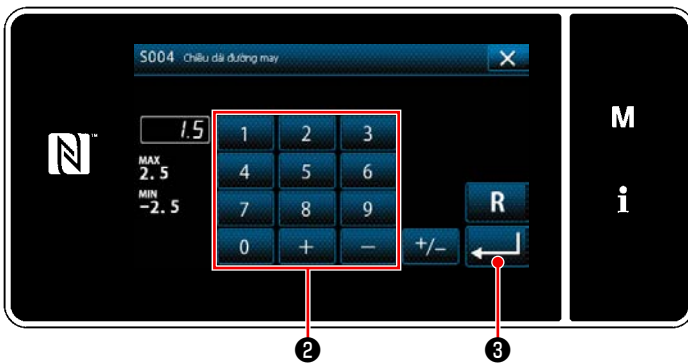
1. Có thể có những trường hợp đó là lượng nạp bằng điều khiển và mũi chỉ đường may thực tế khác nhau trong trường hợp sử dụng ở trạng thái khác với cung cấp chuẩn hoặc vật liệu được sử dụng. Bù mũi chỉ theo sản phẩm may.
2. Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng dựa tùy thuộc vào khổ vải đã sử dụng. Hãy chắc chắn kiểm tra độ hở trong khổ vải được sử dụng. (Độ hở phải từ 0,5 mm hoặc rộng hơn).
3. Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng dựa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may ở tốc độ thấp để đảm bảo rằng khổ vải không cản trở đến bộ phận thay đổi.



Chiều dài đường may được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 1,5 mm)

##### [Cách điều chỉnh]

- 1) Khi nhấn **1**, thì màn hình nhập chiều dài mũi may được hiển thị.



- 2) Thay đổi độ dài mũi may bằng cách nhấn bàn phím số **2**.

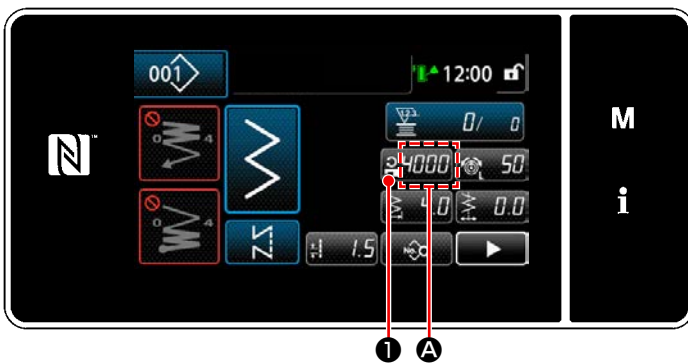
(Đơn vị nhập: 0,1 mm; Khoảng nhập: -2,5 - 2,5)

- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn



**3**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

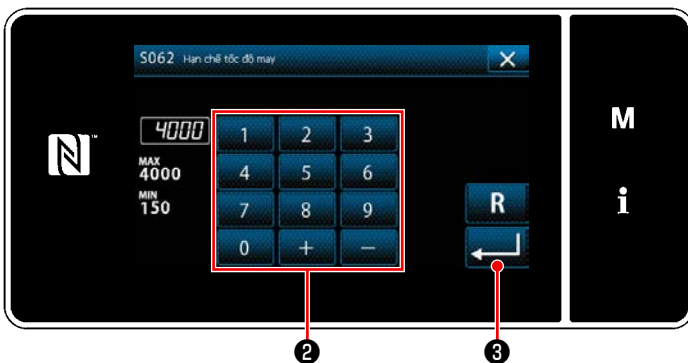
#### 4-5. Thay đổi tốc độ may



Tốc độ may được hiển thị ở phần **A** trên bảng điều khiển. (Ví dụ hiển thị : 4.000 sti/min)

##### [Cách thay đổi]

- 1) Hiển thị màn hình mục nhập tốc độ may bằng cách nhấn **1**.



- 2) Thay đổi tốc độ may như mong muốn bằng cách nhấn mười phím **2**.

- 3) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn



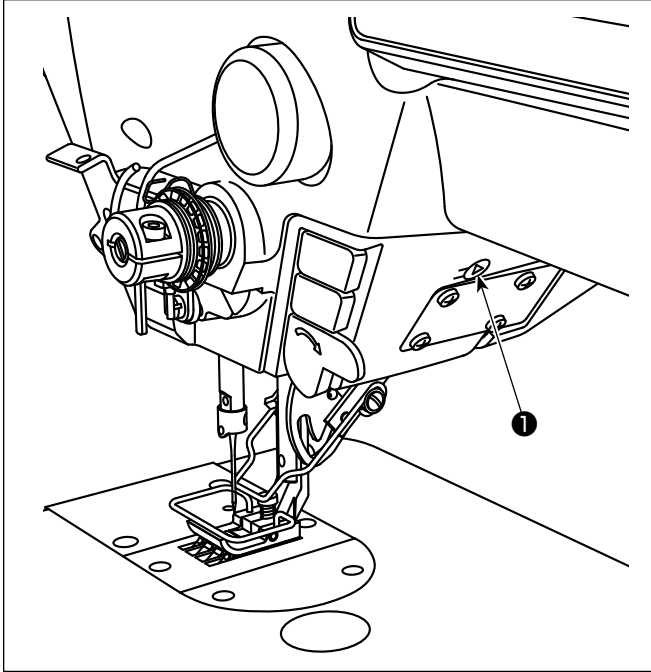
**3**. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

## 4-6. Đèn LED



### CẢNH BÁO :

Để phòng tránh thương tích cá nhân do khởi động máy may bất ngờ, tuyệt đối không đưa tay lại gần khu vực vào kim hoặc đặt chân lên bàn đạp trong khi điều chỉnh cường độ của đèn LED.



\* Đèn LED này được thiết kế để cải thiện khả năng hoạt động của máy may và không dành cho việc bảo trì.

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

### [Thay đổi cường độ]

1 ⇒ ..... 5 ⇒ 6 ⇒ 1  
Sáng ⇒ ..... Lờ mờ ⇒ Tắt ⇒ Sáng

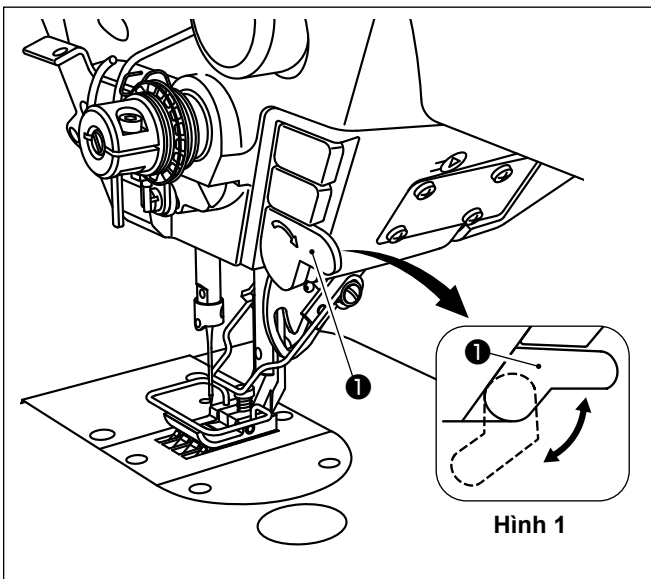
Theo cách này, mỗi lần nhấn công tắc ❶, trạng thái của đèn xách tay được thay đổi lặp đi lặp lại.

Có thể điều chỉnh màu của đèn LED theo một trong ba màu khác nhau, như mô tả dưới đây, bằng cách nhấn giữ công tắc này.

### [Thay đổi màu sắc của đèn LED]

Màu trắng ⇒ Màu bóng ⇒ Sáng cả hai  
đèn ⇒ màu

## 4-7. Đường may nạp đảo ngược

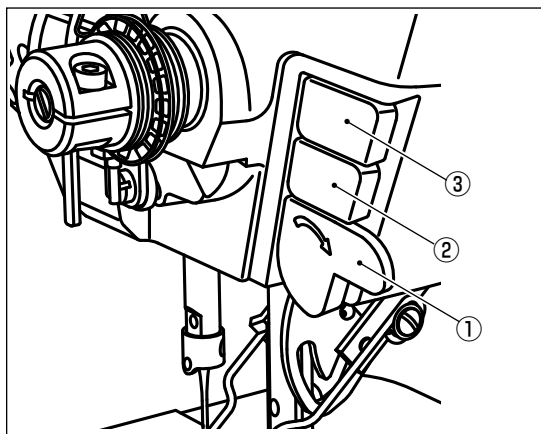


### [Cơ chế đường may nạp đảo ngược kiểu một chạm]

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

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

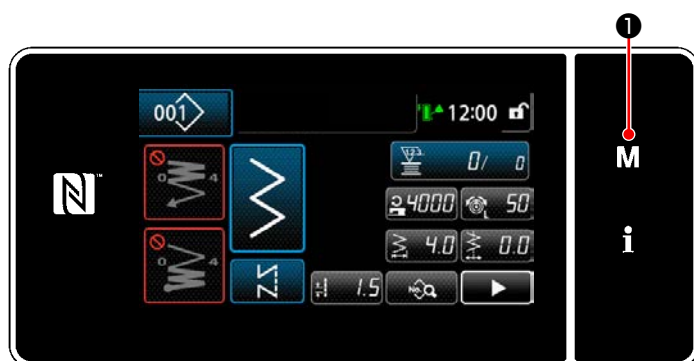
## 4-8. Công tắc tùy chỉnh



Có thể phân bổ các hoạt động khác nhau cho công tắc tay ① và các công tắc đầu máy ② và ③.

Các giá trị ban đầu (trạng thái) được mô tả dưới đây.

- ① Công tắc tay: Công tắc đường may nạp đảo ngược, đầu vào
- ② Công tắc đầu máy 1: Công tắc chuyển đổi kiểu một chạm
- ③ Công tắc đầu máy 2: Công tắc đảo ngược đối xứng, đầu vào



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



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



- 3) Chọn công tắc được thiết lập.





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





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

 : Chức năng được kích hoạt khi bấm giữ nút.

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

5) Bấm  ② .

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

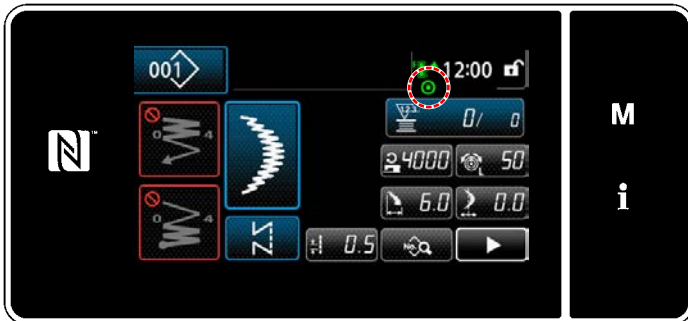
	Mục chức năng
i00	Không được cung cấp với chức năng nhập tùy chọn
i01	Mũi may điều chỉnh kim lên / xuống
i02	Chức năng cắt chỉ
i03	Mũi may điều chỉnh một mũi may
i04	Chức năng nâng kim
i05	Công tắc an toàn, đầu vào
i06	Chức năng hủy ngay đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may
i07	Hủy / thêm đường may nạp đảo ngược tự động
i08	Bộ đếm may, đầu vào
i09	Công tắc đảo ngược đối xứng, đầu vào
i10	Công tắc chuyển đổi kiểu một chạm


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

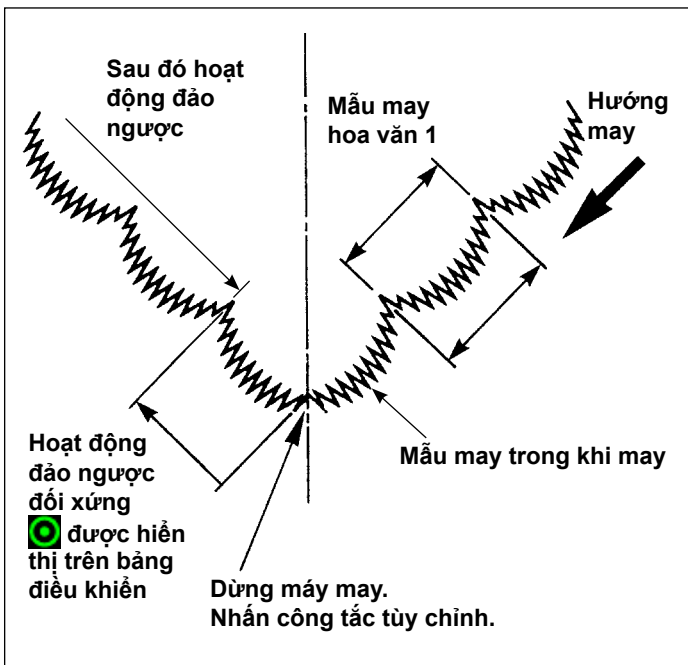
## 4-9. Mũi may đối xứng

Đảo ngược đối xứng là chức năng may một mẫu may được đảo ngược trong khi may. Khi nhấn công tắc tùy chỉnh (i09: Đã được phân bổ cho chức năng nhập công tắc đảo ngược đối xứng) trong khi may, thì máy may bắt đầu may đồng thời đảo ngược mẫu được may. (Tham khảo phần "**4-8. Công tắc tùy chỉnh**" trang 35 để biết chi tiết.)

### ■ Quy trình may (Ví dụ: hoa văn)



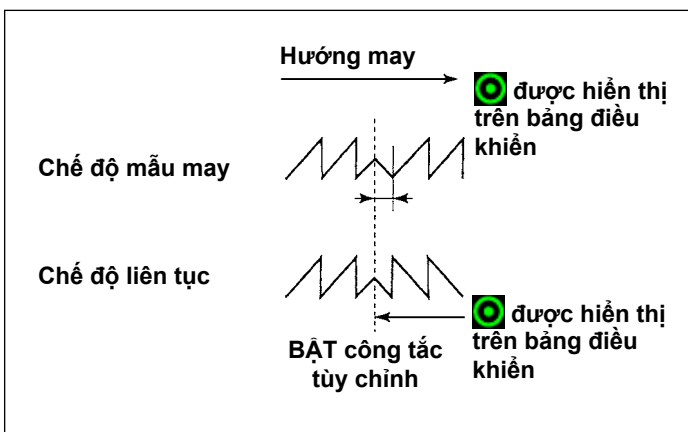
- 1) Dừng máy may ở vị trí bạn muốn để thực hiện đảo ngược đối xứng trong khi may.
- 2) Nhấn công tắc tùy chỉnh (i09: Đã được phân bổ cho chức năng nhập công tắc đảo ngược đối xứng). Khi máy may chấp nhận đầu vào công tắc đảo ngược đối xứng, thì hiển thị  ở phần trên của bảng điều khiển. (Công tắc chỉ có thể nhận khi máy may dừng và không nhận khi máy may đang chạy.)





- 3) Thực hiện may đảo ngược đối xứng với máy may.
- 4) Thực hiện cắt chỉ hoặc nhấn lại công tắc đảo ngược đối xứng để hoàn thành may đảo ngược.

### ■ Cài đặt chức năng đối xứng

Đối với đảo ngược đối xứng, có hai cài đặt bên dưới.



- 1) Mẫu may 1 : Đảo ngược đối xứng chỉ là mẫu "1". Sau khi hoàn thành mẫu may đảo ngược, mẫu may quay về mẫu may ban đầu.
- 2)  liên tục: Máy may liên tục thực hiện mẫu may đảo ngược sau khi đảo ngược cho đến khi thực hiện cắt chỉ hoặc, nhấn lại công tắc đối xứng.



<Màn hình chế độ>

- 1) Khi nhấn giữ **M** **1** trong ba giây trên màn hình may, thì hiển thị "Màn hình chế độ".
- 2) Chọn "1. Công tắc bộ nhớ".  
"Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ" được hiển thị.



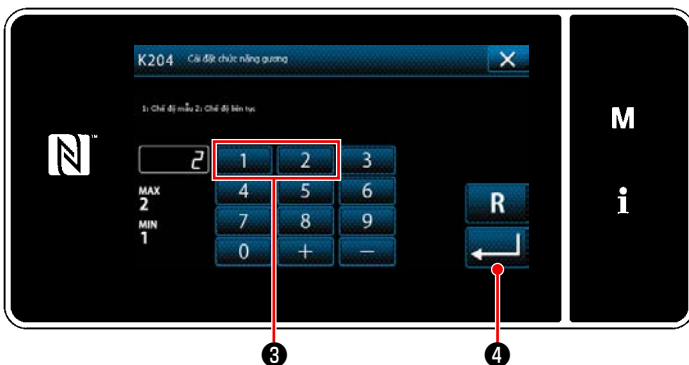
<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>

- 3) Chọn "1. Hiển thị tất cả".  
"Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ" được hiển thị.



<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>

- 4) Chọn "K204 Cài đặt chức năng gương" bằng cách nhấn **2**.



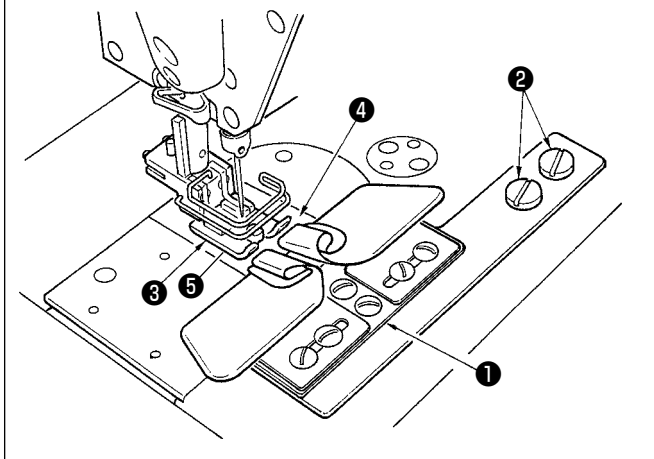
- 5) Chọn "1: Chế độ mẫu may" hoặc "2: Chế độ liên tục" bằng cách nhấn phím số **3**.  
\* Giá trị ban đầu đã được cài đặt thành "2: Chế độ liên tục".
- 6) Nhấn **4** để xác nhận thiết lập.  
"Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ" được hiển thị.

## 4-10. Đường may trang trí

Khi thực hiện may trang trí, sử dụng thước đo tùy chọn để trang trí bên dưới.

Tham khảo phần "**5-3-8. Mẫu may 2 (trang trí)**" trang 92 để biết chi tiết.

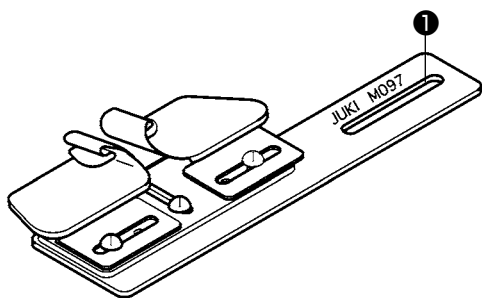
[Ví dụ về cài đặt thước đo tùy chọn để trang trí]



1. Khi sử dụng thước đo tùy chọn để trang trí, thì không thể sử dụng thiết bị bị cần gạt.
2. Khi thực hiện may trang trí bằng cách sử dụng thước đo trang trí tùy chọn, cài đặt chân vịt ③ sao cho áp lực của đế bên phải và trái của chân vịt bằng nhau và thực hiện nâng lên một khoảng cực nhỏ. Sau đó có thể ngăn chặn trượt vật liệu bên phải và bên trái.



	Số bộ phận	Mô tả	Số lượng
①	MAM09700BA0	Cữ gá lật ngược để trang trí (bộ)	1
②	SS5110710SP	Ốc hãm cho cỡ gá trên	2
③	22591564	Chân vịt (bộ)	1
④	10061554	Mặt nguyệt (bộ)	1
⑤	10064004	Bàn răng đưa	1



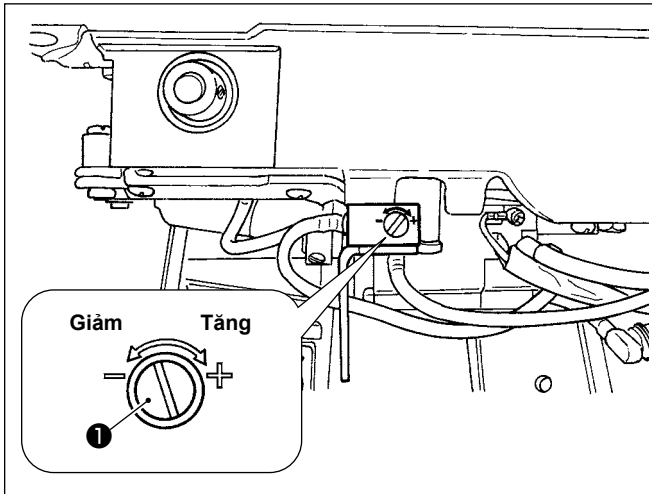
Cũng có thể cung cấp loại cỡ gá lật ngược để trang trí (bộ).  
Số bộ phận: MAM097000A0

## 4-11. Điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao



### 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.



Thực hiện điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao với vít điều chỉnh lượng dầu ❶.

### ● Quy trình điều chỉnh

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

1. Khi điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao, thực hiện điều chỉnh theo cách giảm lượng dầu sau khi tăng một phần.
2. Lượng dầu trong ổ chao 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 ổ chao. Khi máy may luôn được sử dụng ở tốc độ may thấp, hãy thực hiện điều chỉnh lượng dầu trong ổ chao.
3. Có khả năng gây rò rỉ dầu từ phần trục ổ chao vì dầu không quay trở lại bình dầu khi sử dụng vít điều chỉnh lượng dầu ❶ ở trạng thái được siết chặt hoàn toàn. Không sử dụng vít ở trạng thái siết chặt hoàn toàn. Ngoài ra, khi không thu được lượng dầu trong ổ chao trừ khi sử dụng vít điều chỉnh lượng dầu ❶ ở trạng thái gần được siết chặt hoàn toàn, thì bắc dầu trục ổ chao (Số bộ phận JUKI 11015906) được coi là bị tắc hoặc gặp vấn đề tương tự. Thay bắc dầu trục ổ chao.



Để biết quy trình thay thế, tham khảo phần **"6-1-3. Quy trình thay thế bắc dầu ổ chao"** trang 122.

## 5. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

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

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

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

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

Tham khảo "**5-5. Chức năng bộ đếm**" trang 103 để mô tả hiển thị bộ đếm.

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


Có thể thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời

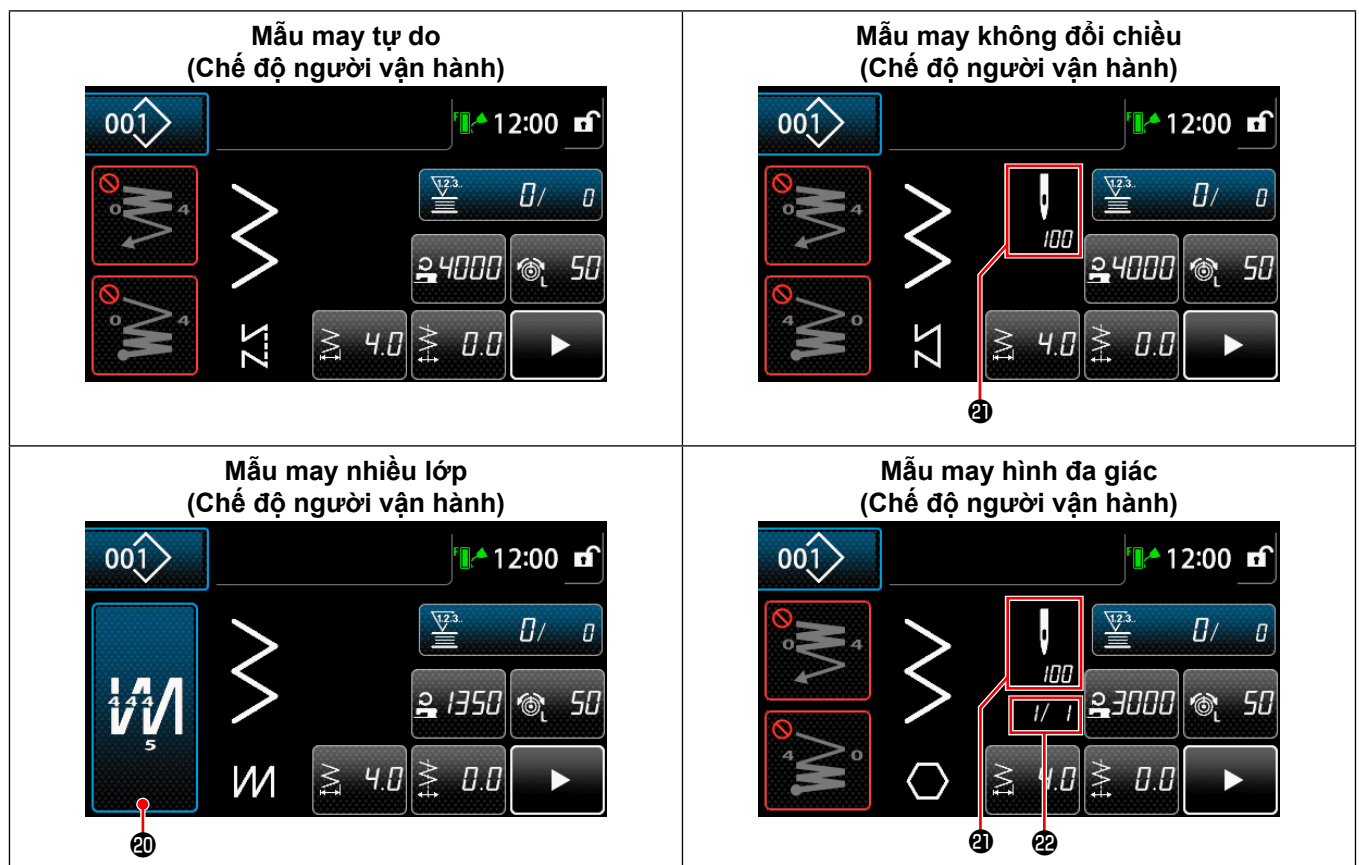
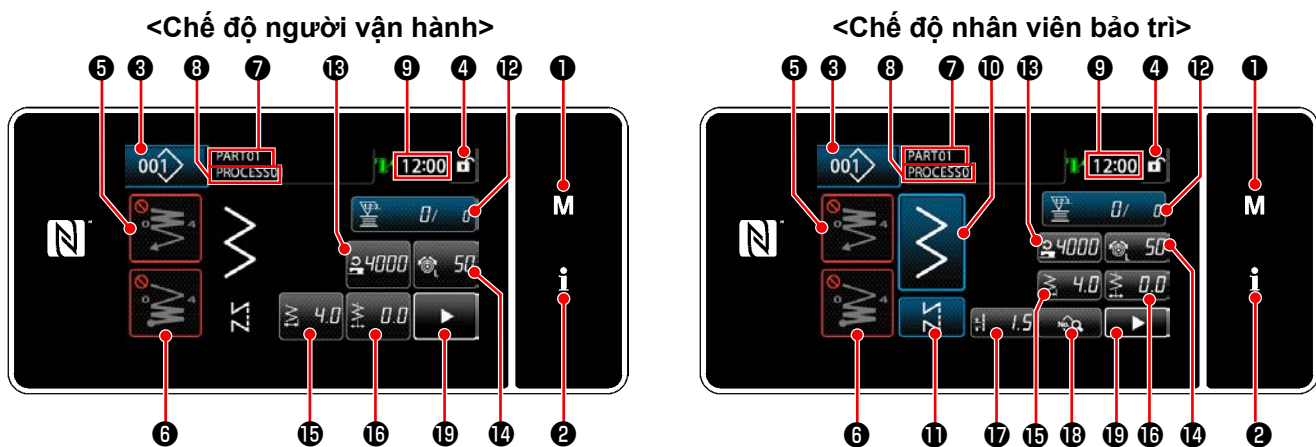
**M** ① và **i** ②.

Cũng có thể thay đổi chế độ hiển thị màn hình với công tắc bộ nhớ "U400: Chế độ vận hành sử dụng".

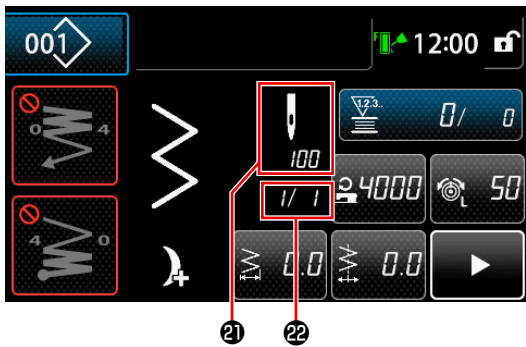
Tham khảo phần "**5-7. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ**" trang 109 để biết chi tiết.

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

Có thể chọn mẫu may với  ⑪. Có sẵn năm mẫu may khác nhau như mô tả dưới đây.



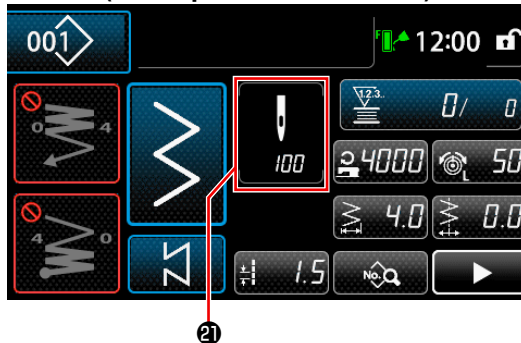
**Mẫu may liên tục (Chế độ người vận hành)**



**Mẫu may tự do (Chế độ nhân viên bảo trì)**



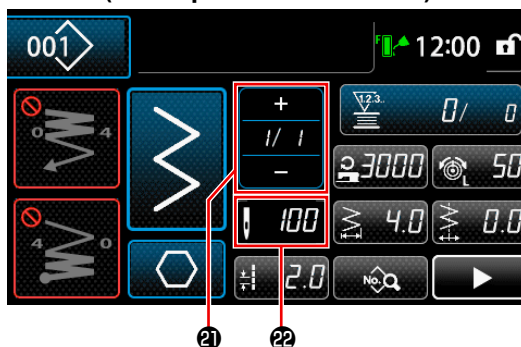
**Mẫu may không đổi chiều (Chế độ nhân viên bảo trì)**



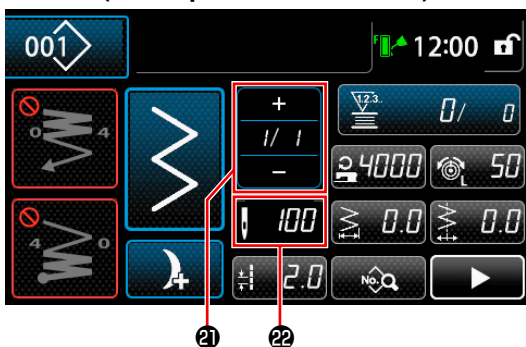
**Mẫu may nhiều lớp (Chế độ nhân viên bảo trì)**







**Mẫu may hình đa giác (Chế độ nhân viên bảo trì)**



**Mẫu may liên tục (Chế độ nhân viên bảo trì)**





	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
❶	Phím chế độ	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình trình đơn. Thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời Phím chế độ và Công tắc thông tin.
❷	Công tắc thông tin	Công tắc này được sử dụng để hiển thị màn hình thông tin. Thay đổi qua lại giữa chế độ người vận hành và chế độ nhân viên bảo trì bằng cách nhấn đồng thời Công tắc thông tin và Phím chế độ.
❸	Nút số mẫu may	Màn hình danh sách mẫu may được hiển thị. Số mẫu may hiện tại được chọn sẽ hiển thị trên nút này.
❹	Nút khóa màn hình đơn giản hóa	Nút này được sử dụng để thay đổi trạng thái hoạt động của các nút hiển thị trên màn hình giữa bật và tắt. Nút này được sử dụng để hiển thị trạng thái khóa đơn giản của màn hình trên đó. Đã khóa:  Đã mở khóa:  Khi nút vận hành bị khóa bằng cách sử dụng nút khóa màn hình đơn giản, thì hoạt động của các nút được hiển thị trên màn hình, trừ nút bị vô hiệu hóa này.
❺	Nút đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Nút này được sử dụng để thay đổi “có hoặc không” may nạp đảo ngược khi bắt đầu may cho mẫu may được hiển thị trên bảng điều khiển. Khi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở đầu) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. → Hiển thị màn hình chỉnh sửa đã nói ở trên trong trường hợp may tự do, may theo kích thước không đổi, may hình đa giác và may liên tục. Trên màn hình này, nút này được sử dụng để thay đổi “có hoặc không” may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.
❻	Nút đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Nút này được sử dụng để thay đổi “có/không” may nạp đảo ngược lúc kết thúc may của mẫu may được hiển thị. Khi đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may được đặt ở trạng thái TẮT, thì dấu  hiển thị ở phía trên bên trái của nút này. Hiển thị màn hình may nạp đảo ngược (ở cuối) bằng cách nhấn giữ phím này trong một giây. → Hiển thị màn hình chỉnh sửa đã nói ở trên trong trường hợp may tự do, may theo kích thước không đổi, may hình đa giác và may liên tục. Trên màn hình này, nút này được sử dụng để thay đổi “có hoặc không” may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.
❼	Số bộ phận	Hiển thị số bộ phận. Số lượng ký tự có thể được nhập dưới dạng số bộ phận là 24. Có thể hiển thị tới 19 ký tự ở phần trên của bảng điều khiển.
❽	Quy trình/chú thích	Tùy thuộc vào thiết lập của công tắc bộ nhớ U404, sẽ hiển thị số bộ phận/quá trình hoặc chú thích. Số lượng ký tự có thể được nhập dưới dạng tiến trình là 24. Có thể hiển thị tới 19 ký tự ở phần trên của bảng điều khiển. Số lượng ký tự có thể được nhập dưới dạng chú thích là 50. Có thể hiển thị tới 37 ký tự ở phần trên của bảng điều khiển. * Đối với may chu kỳ, chỉ có thể nhập chú thích.
❾	Hiển thị đồng hồ	Thời gian cài đặt trên máy may được hiển thị tại trường này theo hệ thống 24-giờ.
❿ *	Nút hình dạng may	Hình dạng may đã chọn được hiển thị trên bảng điều khiển. Tham khảo <b>"5-3. Cài đặt hình dáng may" trang 78</b> . Màn hình lựa chọn hình dạng được hiển thị bằng cách nhấn nút này.
⓫ *	Nút mẫu may	Mẫu may đã chọn được hiển thị tại trường này. Có sẵn năm mẫu may khác nhau như mẫu may tự do, mẫu may có kích thước không đổi, mẫu may chông chéo, mẫu may hình đa giác và mẫu may liên tục. Hiển thị màn hình chọn mẫu may bằng cách nhấn nút mẫu may.



	Chuyển đổi/hiển thị	Mô tả
12	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Chỉ trên suốt / bộ đếm may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
13	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Tốc độ may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
14	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Độ căng chỉ". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
15	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Độ rộng zíc-zắc". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
16	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Đường cơ sở mũi may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
17 *	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Chiều dài mũi may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
18 *	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Danh sách dữ liệu may". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
19	Nút tùy biến	Một chức năng đã lựa chọn có thể được chỉ định và đăng ký cùng với nút này. Nút này được thiết lập ban đầu cho "Màn hình may thứ hai". Tham khảo <b>"5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may" trang 58.</b>
20	Nút đường may nhiều lớp	Hiển thị màn hình thiết lập đường may nhiều lớp bằng cách nhấn và giữ nút này trong một giây. Tham khảo <b>"5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may" trang 55.</b> → Nút này được hiển thị khi chọn đường may nhiều lớp.
21	Số đường may	Hiển thị số lượng mũi may để may không đổi về kích thước và số lượng mũi may đã đăng ký cho mỗi bước may hình đa giác và may liên tục. → Chọn số lượng mũi may được hiển thị trong trường hợp may không đổi về kích thước, may hình đa giác hoặc may liên tục.
22	Hiển thị số lượng bước mẫu may	Bước hiện tại được hiển thị ở phần bên trái và tổng số bước được hiển thị ở phần bên phải của bảng điều khiển. Hiển thị "1 - 30" dưới dạng số lượng bước mẫu may trong trường hợp may hình đa giác, hoặc hiển thị "1 - 20" trong trường hợp may liên tục. → Hiển thị "Hiển thị số lượng bước mẫu may" trong trường hợp chọn may hình đa giác hoặc may liên tục.

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

## 5-2. Các mẫu may

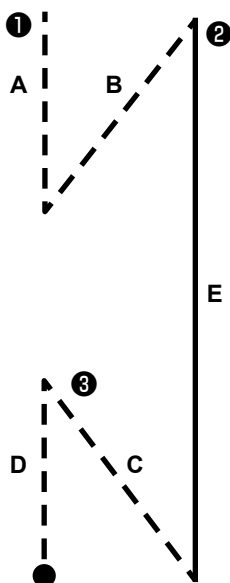
Có thể đăng ký các mẫu thường được may làm mẫu may.

Khi đăng ký các mẫu làm mẫu may, thì chỉ có thể truy xuất mẫu may mong muốn bằng cách chọn số may của nó.

Có thể đăng ký 200 mẫu khác nhau làm mẫu may.

### 5-2-1. Cấu hình mẫu may

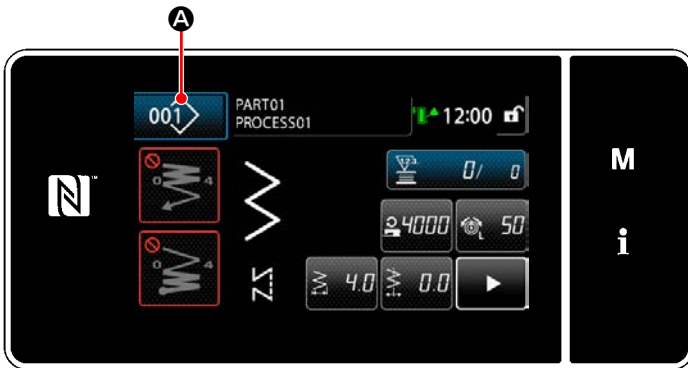
Một mẫu bao gồm bốn yếu tố, ví dụ, may nẹp đảo ngược (ở đầu), may trực, may nẹp đảo ngược (ở cuối) và chức năng mẫu may.



Mẫu may Số 1 - Số 200	
①	Mục may nẹp đảo ngược (ở đầu) Tham khảo " <a href="#">5-2-3. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở đầu)</a> " trang 48.
②	Phần may chính <ul style="list-style-type: none"><li>· May tự do</li><li>· May không đối chiều</li><li>· May nhiều lớp</li><li>· May hình đa giác</li><li>· May liên tục</li></ul> Tham khảo " <a href="#">5-2-5. Chính sửa các mẫu may</a> " trang 55 và " <a href="#">8-2. Thiết lập đường may hình đa giác</a> " trang 141.
③	Mục may nẹp đảo ngược (ở cuối) Tham khảo " <a href="#">5-2-4. Mẫu may nẹp đảo ngược (ở cuối)</a> " trang 54.
④	Chức năng mẫu may Tham khảo " <a href="#">5-2-5. Chính sửa các mẫu may</a> " trang 55.

## 5-2-2. Danh sách các mẫu may

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

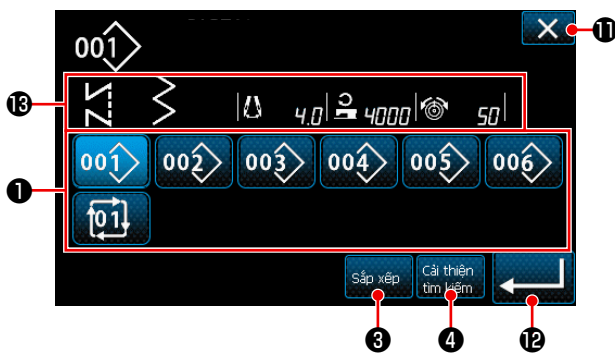


<Màn hình may (Chế độ người vận hành)>

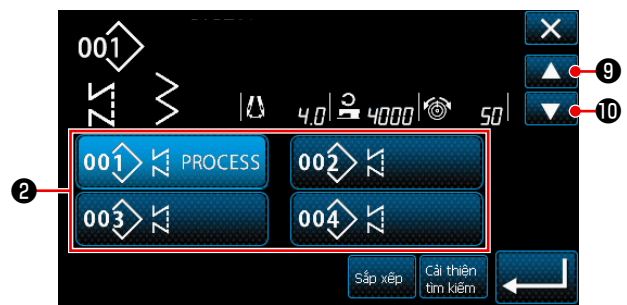
Nhấn **001** **A** trên màn hình may của mỗi chế độ.

Màn hình danh sách mẫu may được hiển thị.

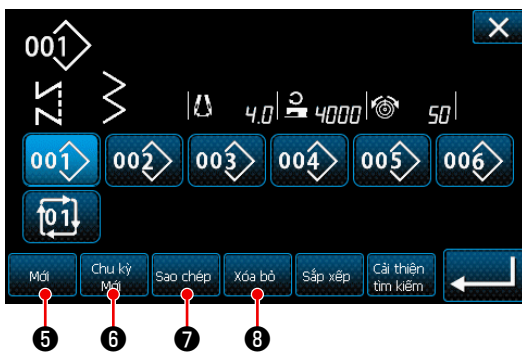
Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự số  
(Chế độ người vận hành)



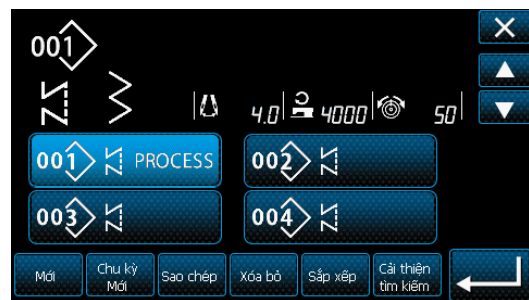
Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự chữ cái  
(Chế độ người vận hành)



Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự số  
(Chế độ nhân viên bảo trì)



Màn hình danh sách mẫu may: Theo thứ tự chữ cái  
(Chế độ nhân viên bảo trì)

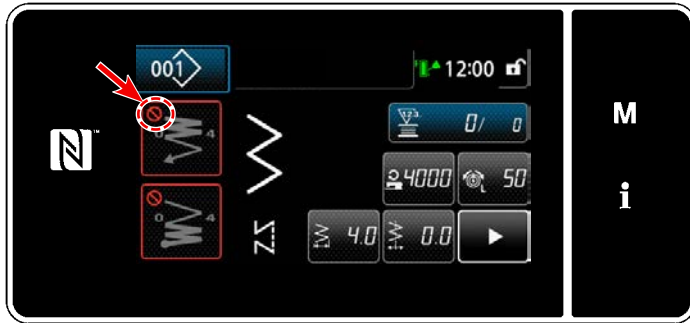



	Tên	Chức năng
❶	Nút số mẫu may	Nút này được sử dụng để hiển thị số lượng mẫu may và mẫu may chu kỳ đã đăng ký. (Không hiển thị số mẫu may chu kỳ không được đăng ký.) Khi nhấn nút này, mẫu may được đưa vào trạng thái được chọn. Khoảng hiển thị: Số mẫu may từ 1 đến 200 và mẫu may chu kỳ từ 1 đến 20.
❷	Nút số mẫu (theo thứ tự đăng ký của các ký tự)	Mẫu may được hiển thị và mẫu này được đưa vào trạng thái đã chọn bằng cách nhấn nút này.
❸	Nút sắp xếp	Nút này được sử dụng để sắp xếp các mẫu đã đăng ký theo thứ tự số mẫu may mẫu, quy trình, số bộ phận hoặc nhận xét. Phạm vi hiển thị số mẫu: Số mẫu may từ 1 đến 200 và mẫu may chu kỳ từ 1 đến 20. Đăng ký phạm vi hiển thị ký tự: Số mẫu may từ 1 đến 200.
❹	Nút cải tiến	Nút này được sử dụng để hiển thị màn hình cài đặt bộ cải tiến.
❺	Nút tạo mẫu may mới	Nút này được sử dụng để tạo một mẫu may mới. Tham khảo <b>"8-1-1. Tạo một mẫu mới"</b> trang 137. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❻	Nút tạo mẫu may chu kỳ mới	Nút này được sử dụng để tạo một mẫu may chu kỳ mới. Tham khảo <b>"8-4. Mẫu may chu kỳ"</b> trang 153. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❼	Nút sao chép mẫu may	Nút này được sử dụng để sao chép một mẫu may hoặc mẫu may chu kỳ và đăng ký mẫu đã sao chép bằng số mới. Tham khảo <b>"8-1-2. Sao chép một mẫu may"</b> trang 139. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❽	Nút xóa mẫu may	Nút này được sử dụng để hiển thị thông báo xác nhận việc xóa mẫu may. Trong trường hợp chỉ có một mẫu may được đăng ký, thì không thể xóa mẫu may này. * Nút này chỉ được hiển thị ở chế độ nhân viên bảo trì.
❾	Nút cuộn (lên)	Nút này được sử dụng để hiển thị trang trước đó.
❿	Nút cuộn (xuống)	Nút này được sử dụng để hiển thị trang tiếp theo.
⓫	Nút đóng	Nút này được sử dụng để hủy mẫu may đã chọn và hiển thị màn hình may.
⓬	Nút nhập	Nút này được sử dụng để xác nhận mẫu may đã chọn và hiển thị màn hình may.
⓭	Hiển thị dữ liệu mẫu may đang được chọn	Nút này được sử dụng để hiển thị dữ liệu về mẫu may đang được chọn.


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

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

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



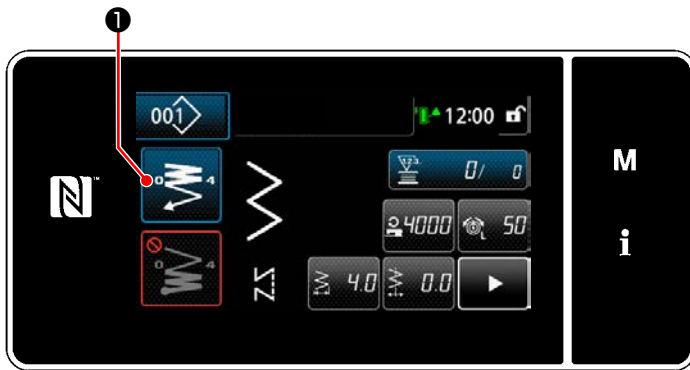
Có thể vận hành mẫu may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may khi để chức năng may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may ở trạng thái BẬT (không hiển thị dấu ).

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

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

##### ◆ Đối với chế độ người vận hành

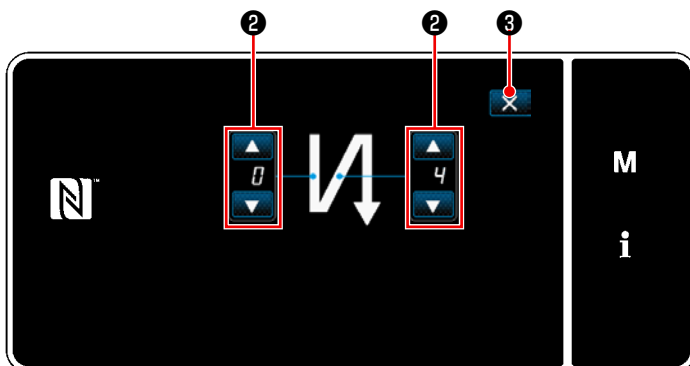
##### ① Hiển thị màn hình chỉnh sửa cho may nạp đảo ngược (ở đầu)





Nhấn  ① giữ trong một giây.

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

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



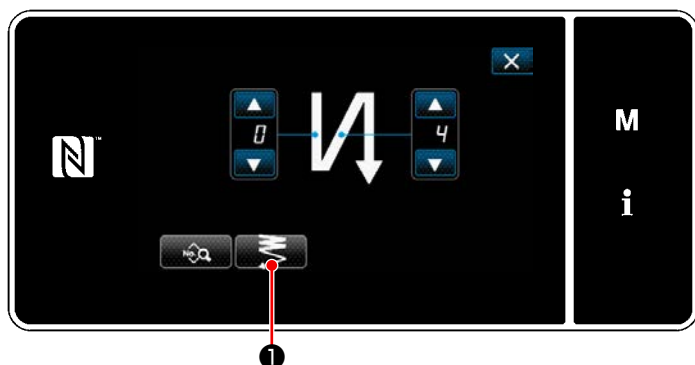
Thay đổi số lượng các mũi may nạp đảo ngược với  ②.

Giá trị mà bạn đã nhập được xác nhận bằng cách nhấn  ③. Sau đó, màn hình may được hiển thị.

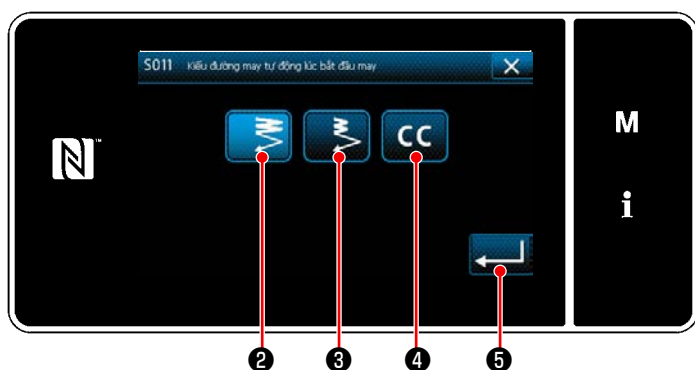
<Màn hình chỉnh sửa đối với may nạp đảo ngược (bắt đầu)  
(Chế độ người vận hành)>

## ◆ Đối với Chế độ nhân viên bảo trì


### ① Chọn loại đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may






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




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

- 1) Hiển thị màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may liên quan đến trường hợp chế độ người vận hành.
- 2) Nhấn  ① để hiển thị màn hình nhập kiểu đường may nạp đảo ngược.

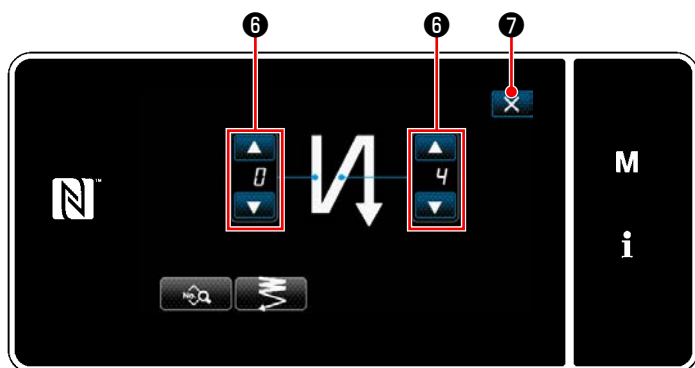
- 3) Chọn một trong số những mẫu đường may nạp đảo ngược được sử dụng lúc bắt đầu may:


- Mũi may khít bình thường  ②
- Mũi may khít 2 điểm  ③
- Mũi may tùy chỉnh khít  ④


Nhấn  ⑤ để xác nhận hoạt động nói trên và chuyển màn hình hiện tại về màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

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

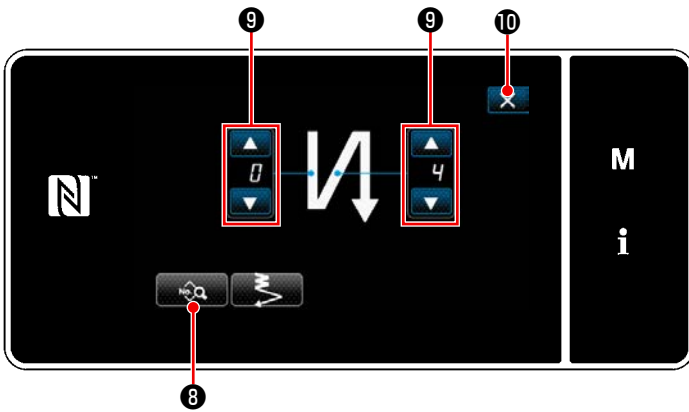
- Trong trường hợp mũi may khít bình thường  ②



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


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


- Trong trường hợp mũi may khít 2 điểm  ③



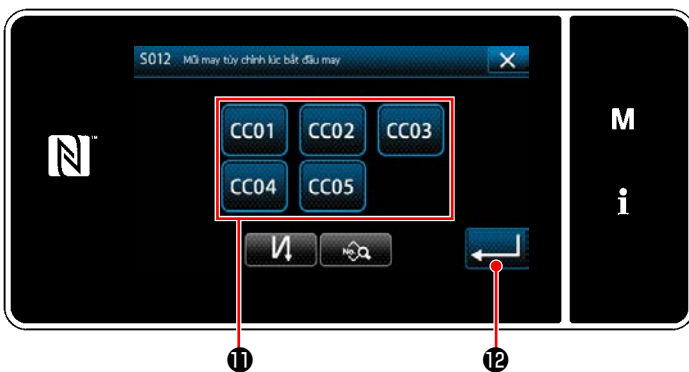
Có thể thiết lập chiều dài mũi may v.v... với




Thay đổi số lượng mũi may khít với  ⑨ .

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

- Trong trường hợp chọn mũi may tùy chỉnh khít  ④

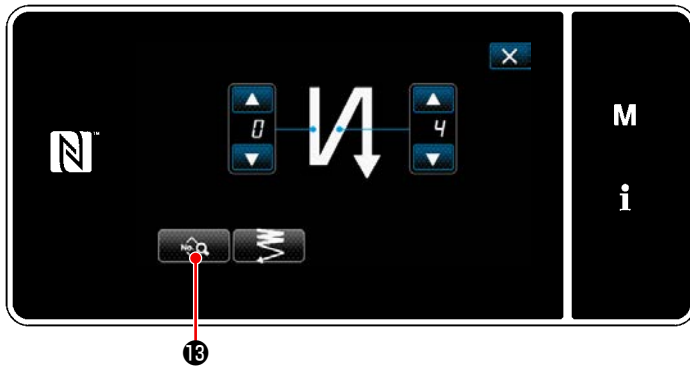


Nhấn nút ⑪ để chọn tùy chỉnh độ khít.

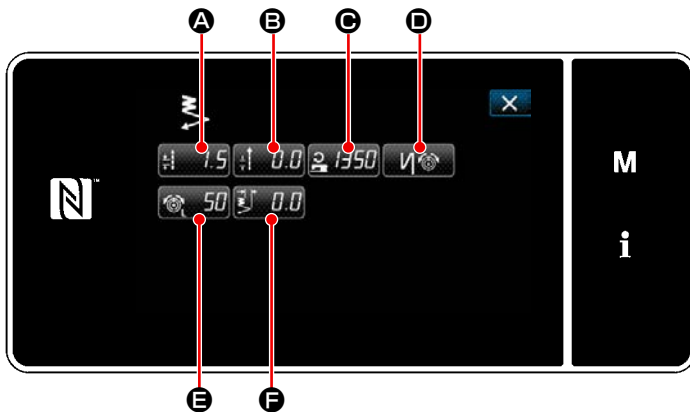
Nhấn  ⑫ để xác nhận hoạt động nói trên và chuyển màn hình hiện tại về màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may.

- \* Tham khảo phần "[8-6. Mẫu may khít tùy chỉnh](#)" trang 165 để biết chi tiết về đường may tùy chỉnh độ khít.

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

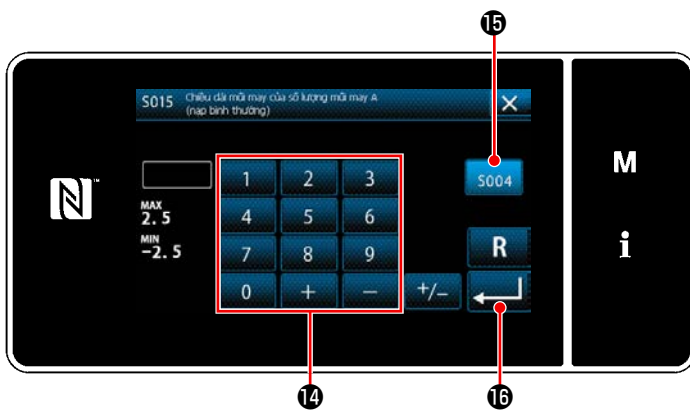


- 1) Khi nhấn 13 trên màn hình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".



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

• **Nhập chiều dài mũi may (nạp bình thường) (A)**

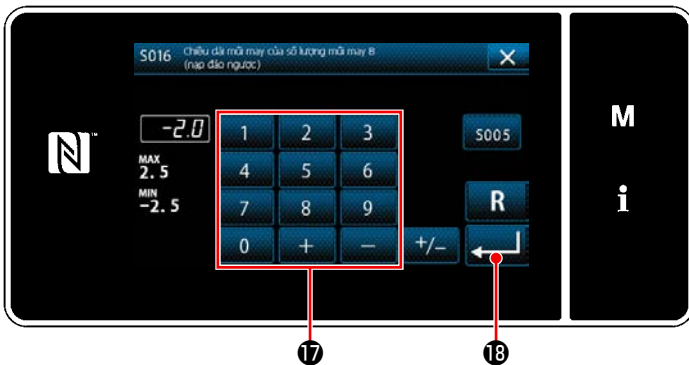


<Màn hình nhập (nạp bình thường) chiều dài mũi may>

- 1) Khi nhấn A, thì hiển thị "Màn hình nhập (nạp bình thường) chiều dài mũi may".
- 2) Khi nhấn 15, nhập chiều dài mũi may (nạp thông thường) được bật.
- 3) Nhập chiều dài mũi may (nạp thông thường) bằng bàn phím số 14. (-2,5 đến 2,5)  
\* Trong trường hợp chọn 15, thì chiều dài mũi may sẽ là chiều dài được sử dụng cho phần đường may nạp thông thường.
- 4) Khi nhấn 16, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".



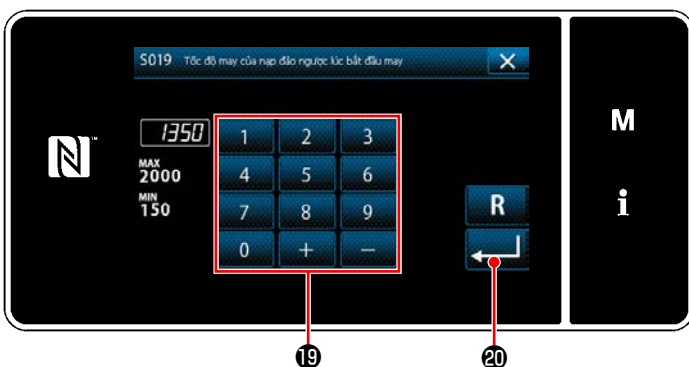
• Nhập chiều dài mũi may ( nạp đảo ngược) (B)



<Màn hình nhập ( nạp đảo ngược) chiều dài mũi may>

- 1) Khi nhấn 0.0 (B), thì hiển thị "Màn hình nhập ( nạp đảo ngược) chiều dài mũi may".
- 2) Nhập chiều dài mũi may ( nạp đảo ngược) bằng bàn phím số 17 . (-2,5 đến 2,5)
- 3) Khi nhấn (18), thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".

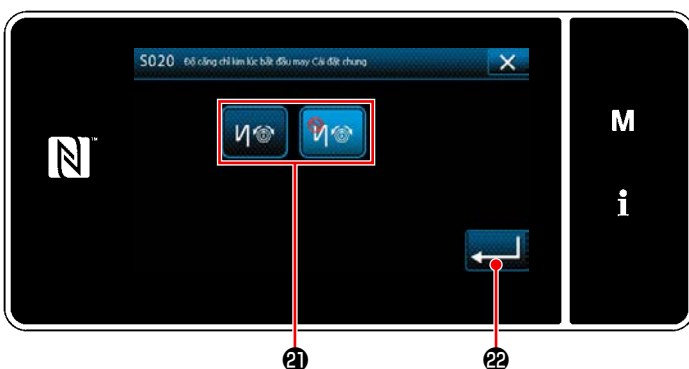
• Nhập tốc độ may để may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may (C)



<Màn hình nhập tốc độ may nạp đảo ngược>

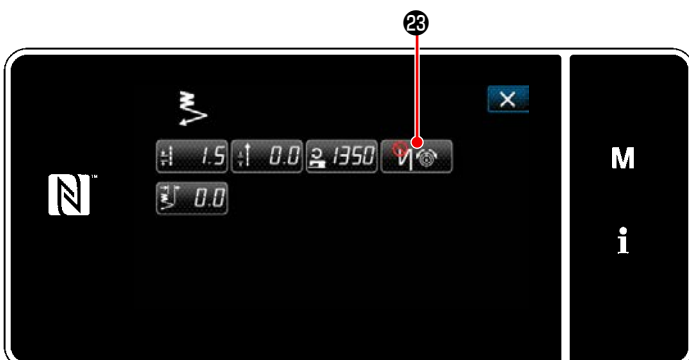
- 1) Khi nhấn 1350 (C), thì hiển thị "Màn hình nhập tốc độ may nạp đảo ngược".
- 2) Nhập tốc độ may bằng bàn phím số 19 . (150 đến 2000)
- 3) Khi nhấn (20), thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".

• Cài đặt chức năng căng chỉ kim (D)



<Màn hình chọn chức năng căng chỉ kim>

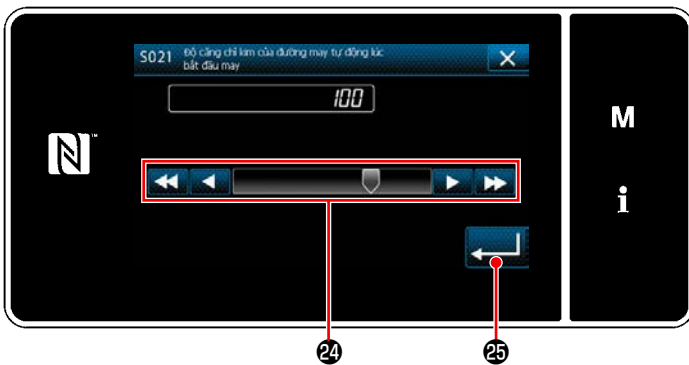
- 1) Khi nhấn (D), thì màn hình lựa chọn chức năng căng chỉ kim được hiển thị.
- 2) Chọn trạng thái (kích hoạt/vô hiệu hóa) của chức năng căng chỉ kim với nút 21 .
- 3) Khi nhấn (22), thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".



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

- \* Trong trường hợp chọn (kích hoạt) trong số mục 2 nói trên, thì nút chỉnh sửa căng chỉ kim 23 được hiển thị trên "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".

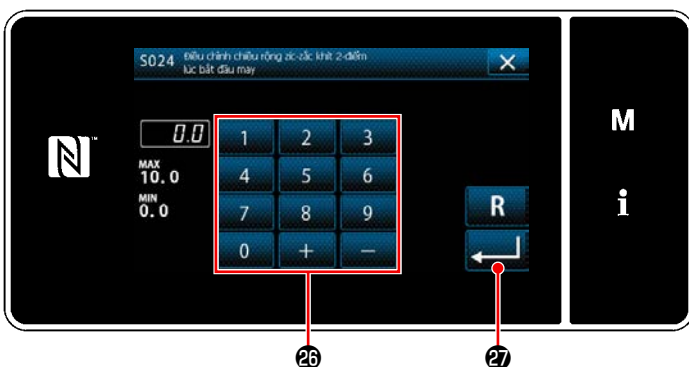
• Cài đặt độ căng chỉ kim được sử dụng khi bắt đầu may (ⓔ)



<Màn hình nhập độ căng chỉ kim lúc bắt đầu may>

- 1) Khi nhấn 50, hiển thị "Màn hình nhập độ căng chỉ kim lúc bắt đầu may".
- 2) Nhập độ căng chỉ kim được sử dụng khi bắt đầu may với nút 24. (0 đến 140)
- 3) Khi nhấn 25, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".

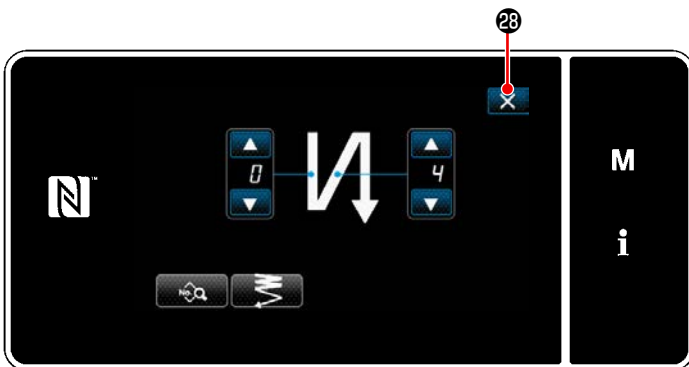
• Điều chỉnh chiều rộng mũi may khít 2 điểm lúc bắt đầu may (ⓕ)



<Màn hình điều chỉnh chiều rộng mũi may khít 2 điểm lúc bắt đầu may>

- 1) Khi nhấn 0.0, thì hiển thị "Màn hình điều chỉnh chiều rộng mũi may khít 2 điểm lúc bắt đầu may".
- 2) Nhập chiều rộng mũi may khít 2 điểm được sử dụng khi bắt đầu may với nút 26.
- 3) Khi nhấn 27, thì giá trị bạn đã nhập được xác nhận và màn hình trở về "Màn hình chỉnh sửa dữ liệu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may".

④ Áp dụng các mục đã thay đổi



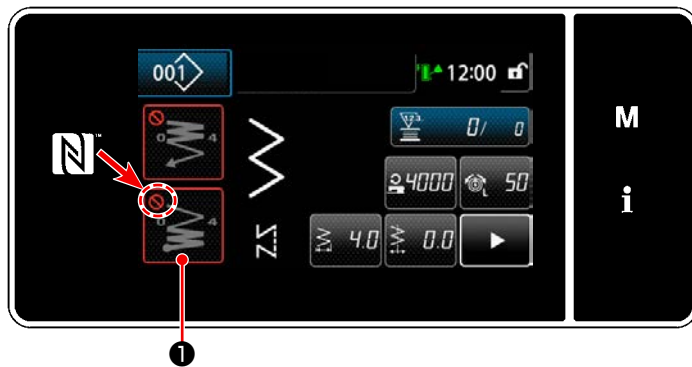
<Màn hình chỉnh sửa đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may (Chế độ nhân viên bảo trì)>


Nhấn 28 để xác nhận hoạt động nói trên và chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may".


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

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

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

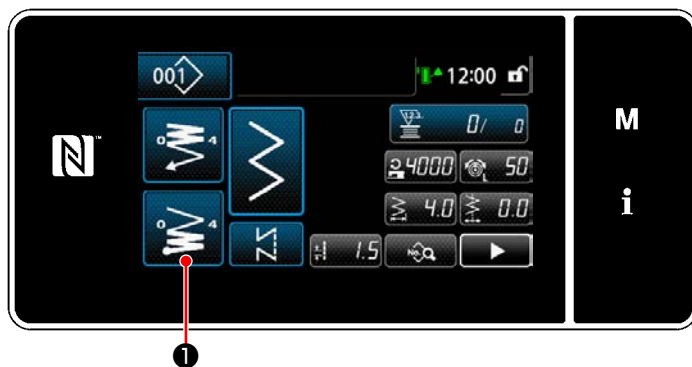



Có thể vận hành mẫu may nạp đảo ngược lúc kết thúc may khi đặt chức năng may nạp đảo ngược lúc kết thúc may ở trạng thái BẬT (không hiển thị dấu ).

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

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

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



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



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

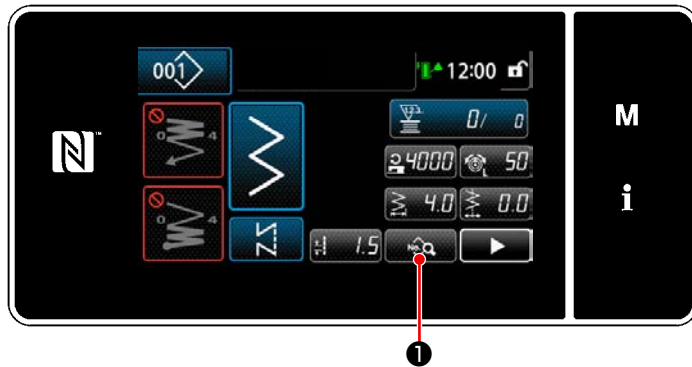
\* Từ số mục tiếp theo trở lên, thiết lập các mục chức năng theo cách tương tự như các chức năng cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. (Tham khảo phần "[5-2-3. Mẫu may nạp đảo ngược \(ở đầu\)](#)" trang 48.)

## 5-2-5. Chỉnh sửa các mẫu may


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

- \* Trong trường hợp chọn may hình đa giác, tham khảo "[8-2. Thiết lập đường may hình đa giác](#)" trang 141.
- \* Trong trường hợp chọn May liên tục, tham khảo "[8-3. Mẫu may liên tục](#)" trang 148.

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

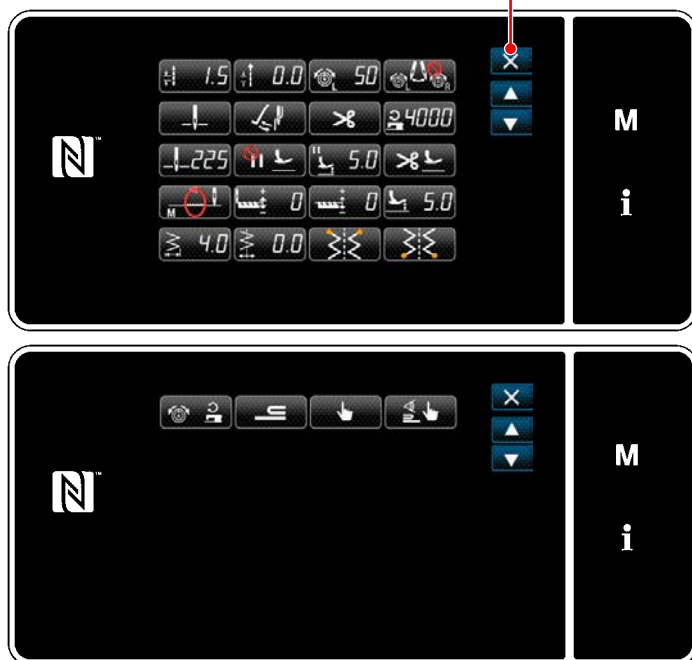


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

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

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


#### ② Chỉnh sửa mẫu may




<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

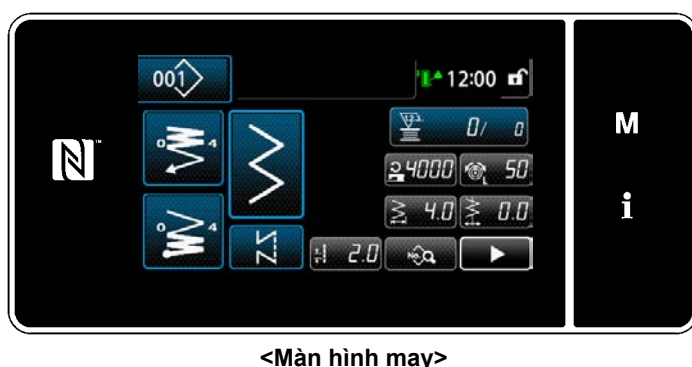
Trên màn hình này, có thể chỉnh sửa riêng các chức năng mẫu may.

Tham khảo "[5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may](#)" trang 58 để có thể chỉnh sửa các mục chức năng.

Thay đổi các mục tương ứng và nhấn  để xác nhận thay đổi.

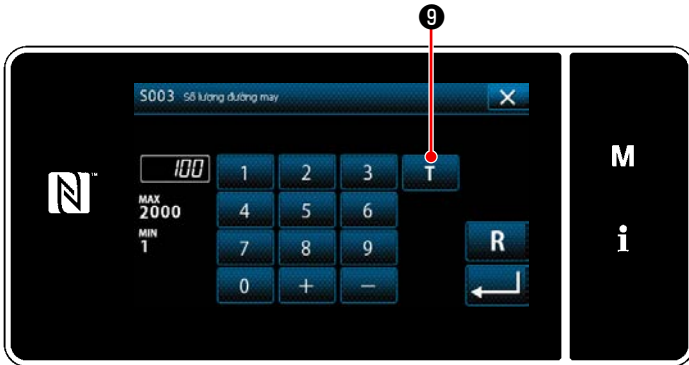
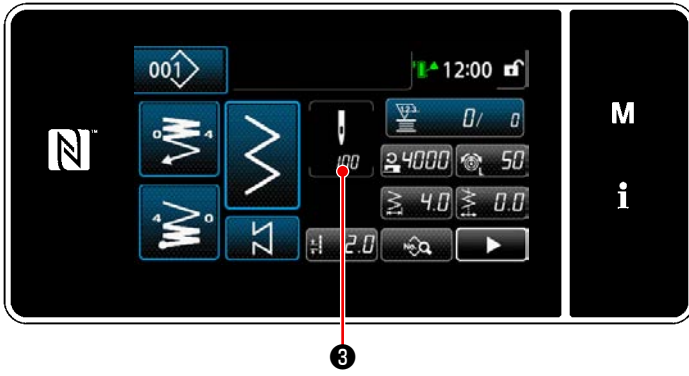
Nhấn  ② để hiển thị "Màn hình may".

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

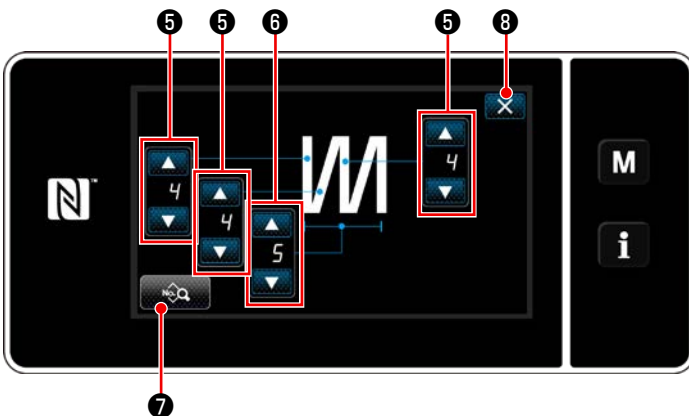
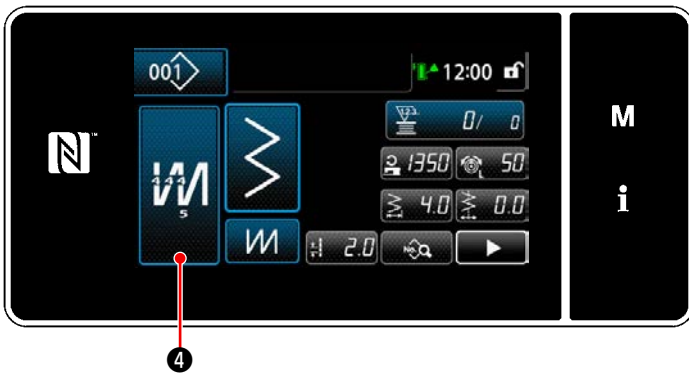


<Màn hình may>



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




<Màn hình nhập số lượng đường may>







<Màn hình chỉnh sửa đường may nhiều lớp>

\* Trong trường hợp chọn mẫu may không đổi chiều, thì hiển thị màn hình nhập số lượng đường may bằng cách nhấn  ③ tại thời điểm thiết lập số lượng đường may. (Chỉ có thể thay đổi số lượng đường may trong trường hợp này)  
 Khi nhấn  ⑨, thì chức năng hướng dẫn được BẬT.

Tham khảo "[5-2-7. Chức năng hướng dẫn](#)" [trang 71](#) dành cho chức năng hướng dẫn.

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

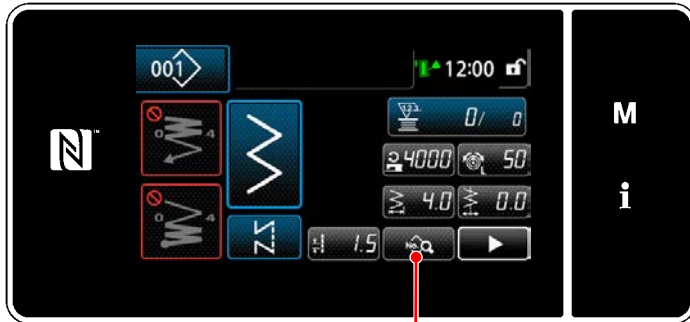
- 1) Thiết lập số lượng mũi may bằng  ⑤.
- 2) Cài đặt số lần đường may nhiều lớp với  ⑥.
- 3) Có thể chỉnh sửa dữ liệu may nhiều lớp bằng cách nhấn  ⑦.
- 4) Nhấn  ⑧ để xác nhận giá trị thiết lập và chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may".

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




### CẢNH BÁO :

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




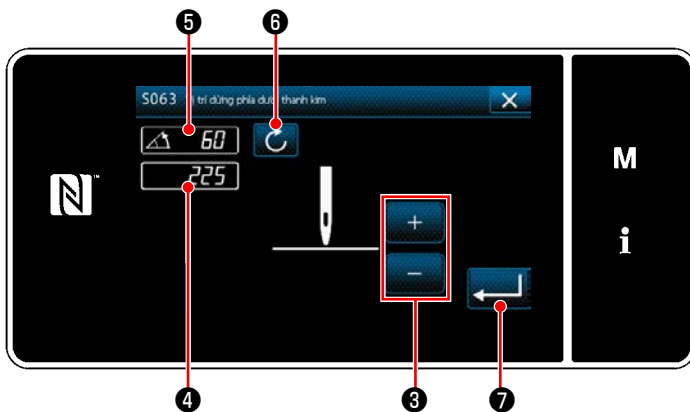
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

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



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


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



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

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


#### [Điều chỉnh với phím +/-]


Điều chỉnh vị trí thanh kim với  **3** .

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

#### [Điều chỉnh với góc trục chính]






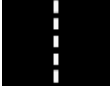


























Điều chỉnh vị trí của thanh kim bằng cách xoay trục chính. (Giá trị hiển thị tại màn hình **5** sẽ thay đổi tương ứng.)

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

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

## 5-2-6. Danh sách chức năng mẫu may





























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

























Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào				
			Tự do	Không đổi chiều	Nhiều lớp	Hình đa giác	Hình dạng may
S001	Mẫu may	—					
S002	Liên tục	—					
			: Mũi may thẳng	: Hoa văn chuẩn bên trái	: Hoa văn chuẩn bên phải	: Mũi may cuộn viền bên trái	: Mẫu may 1
							
			: Zíc-zắc chuẩn	: Lưới liềm bên trái	: Lưới liềm bên phải	: Mũi may cuộn viền bên phải	: Mẫu may 2 (trang trí)
							
			: Zíc-zắc 2-bước	: Hoa văn có chiều rộng bằng nhau bên trái (24 mũi may)	: Hoa văn có chiều rộng bằng nhau bên phải (24 mũi may)	: Mũi may chữ T bên trái	: Mẫu may 3
							
: Zíc-zắc 3-bước	: Hoa văn chuẩn bên trái (12 mũi may)	: Hoa văn chuẩn bên phải (12 mũi may)	: Mũi may chữ T bên phải	: Mẫu may 4			
				: Mẫu may tùy chỉnh (Số lượng 1 đến 200)			
						: Mẫu may 5	
S003	Số lượng mũi may	1 đường may	—		1 đến 15	—	
				1 đến 2000			
S004	Chiều dài mũi may	0,1 mm		-5,0 đến 5,0 / Mẫu may tùy chỉnh số lượng 1 đến 200			
S005	Chiều dài mũi may nạp đảo ngược	0,1 mm		-5,0 đến 5,0			
S006	Độ căng chỉ kim, trái	1		0 đến 200			
S007	Độ căng chỉ kim, phải	1		0 đến 200			







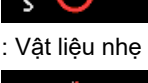

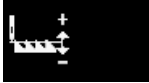
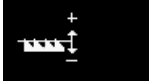




































	Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào		
	S008	Độ căng chỉ bên phải và trái, thay đổi	—	TẮT	BẬT	
	S009	Chiều dài mũi may 2	0,1 mm	-5,0 đến 5,0		
Đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	S010	BẬT/TẮT mũi may lúc bắt đầu may	—	BẬT / TẮT	—	BẬT / TẮT
	S011	Hình dạng đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	—	: Mũi may khít bình thường : Mũi may khít 2 điểm : Mũi may tùy chỉnh khít	—	: Mũi may khít bình thường : Mũi may khít 2 điểm : Mũi may tùy chỉnh khít
	S012	Đường may tùy chỉnh lúc bắt đầu may	—	Tùy chỉnh độ khít SỐ1 đến 1 đến 20	—	Tùy chỉnh độ khít SỐ1 đến 1 đến 20
	S013	Số lượng mũi may A	1 đường may	0 đến 99		
	S014	Số lượng mũi may B	1 đường may	0 đến 99		
	S015	→ Số lượng mũi may A, chiều dài mũi may (nạp bình thường)	0,1 mm	-5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S004	—	-5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S004
	S016	→ Số lượng mũi may B, chiều dài mũi may (nạp đảo ngược)	0,1 mm	-5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S005		
	S017	→ Chiều dài mũi may 2 lúc bắt đầu may	0,1 mm	-5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S009	—	-5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S009
	S019	→ Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	10 sti/min	150 đến 2000		
	S020	→ BẬT/TẮT thiết lập chung độ căng chỉ kim	—	: TẮT : BẬT	—	: TẮT : BẬT
	S021	→ Độ căng chỉ kim	1	0 đến 200	—	0 đến 200
	S023	→ Chiều rộng mũi may khít tùy chỉnh lúc bắt đầu may	0,1 mm	0,0 đến 10,0	—	0,0 đến 10,0
S024	→ Chiều rộng mũi may khít 2 điểm lúc bắt đầu may	0,1 mm	0,0 đến 10,0	—	0,0 đến 10,0	












































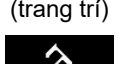







	Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào		
Đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	S030	BẬT/TẮT Đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	—	BẬT / TẮT	—	BẬT / TẮT
	S031	Hình dạng đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	—	 : Mũi may khít bình thường  : Mũi may khít 2 điểm  : Mũi may tùy chỉnh khít	—	 : Mũi may khít bình thường  : Mũi may khít 2 điểm  : Mũi may tùy chỉnh khít
	S032	Đường may tùy chỉnh lúc kết thúc may	—	Tùy chỉnh độ khít Số1 đến 1 đến 20	—	Tùy chỉnh độ khít Số1 đến 1 đến 20
	S033	Số lượng mũi may C	1 đường may	0 đến 99		
	S034	Số lượng mũi may D	1 đường may	0 đến 99		
	S035	→ Số lượng mũi may C, chiều dài mũi may (nạp đảo ngược)	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S005	—	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S005
	S036	→ Số lượng mũi may D, chiều dài mũi may (nạp bình thường)	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S004	—	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S004
	S037	→ Chiều dài mũi may 2 lúc kết thúc may	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S009	—	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S009
	S039	→ Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	50 sti/min	 150 đến 2000	—	 150 đến 2000
	S040	→ Độ căng chỉ kim BẬT/TẮT Cài đặt chung	—	 : TẮT  : BẬT	—	 : TẮT  : BẬT
	S041	→ Độ căng chỉ kim	1	 0 đến 200	—	 0 đến 200
	S043	→ Chiều rộng mũi may khít tùy chỉnh lúc kết thúc may	0,1 mm	 0,0 đến 10,0	—	 0,0 đến 10,0
	S044	→ Chiều rộng mũi may khít 2 điểm lúc kết thúc may	0,1 mm	 0,0 đến 10,0	—	 0,0 đến 10,0
	S050	Vị trí dừng thanh kim	—	 : Dừng với kim đi lên  : Dừng với kim đi xuống	—	 : Dừng với kim đi lên  : Dừng với kim đi xuống





















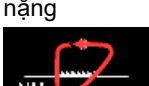
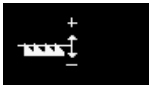
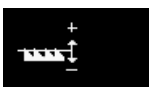
Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
S051	BẬT/TẮT cần gạt	—	 : TẮT	 : BẬT		
S052	BẬT/TẮT bộ cắt chỉ	—	 : TẮT	 : BẬT		
S053	Mộ t mũi	—	—	 : TẮT  : BẬT	—	—
S054	Tự động BẬT/TẮT bộ cắt chỉ	—	 : TẮT  : BẬT	—	 : TẮT  : BẬT	
S058	BẬT/TẮT cảm biến phần có nhiều lớp	—	 : TẮT  : BẬT	—	—	—
S059	Giá trị cảm biến để BẬT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp	1	 1000 đến 3000	—	—	—
S060	Giá trị cảm biến để TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp	1	 1000 đến 3000	—	—	—
S062	Giới hạn tốc độ may	50 sti/min	 150 đến U096	—	—	—
S063	Thanh kim: Vị trí dừng phía dưới	1 deg	 190 đến 230			
S065	Nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chừng:	—	 : TẮT  : BẬT	—	—	 : TẮT  : BẬT
S066	Chiều cao nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chừng:	0,1 mm	 0,0 đến 10,0	—	—	 0,0 đến 10,0
S067	Nâng chân vịt sau khi cắt chỉ:	—	 : TẮT	 : BẬT		



















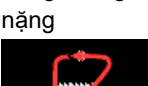
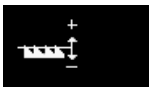
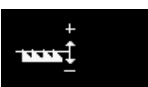
Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
S068	Vị trí nạp	—	 : Chuẩn  : Vật liệu nhẹ  : Vật liệu có trọng lượng nặng  : Ngăn ngừa trượt chỉ	—	 : Chuẩn  : Vật liệu nhẹ  : Vật liệu có trọng lượng nặng  : Ngăn ngừa trượt chỉ	
S069	Thời gian nạp	1 deg	 -30 đến 30			
S070	Chiều cao bàn răng đưa	1	 -4 đến 8			
S071	Chiều cao nâng chân vịt sau khi cắt chỉ	0,1 mm	 0,0 đến 10,0			
S072	Độ rộng zíc zắc	0,1 mm	 0,0 đến 10,0 : Mũi may zíc zắc  0,0 đến 10,0 : Mũi may cuộn viền bên trái  0,0 đến 10,0 : Mẫu may 1  0,0 đến 10,0 : Hoa văn bên trái  0,0 đến 10,0 : Mũi may cuộn viền bên phải  0,0 đến 10,0 : Mẫu may 2 (trang trí)  0,0 đến 10,0 : Hoa văn bên phải  0,0 đến 10,0 : Mũi may chữ T bên trái  0,0 đến 10,0 : Mẫu may 3  0,0 đến 10,0 : Mẫu may tùy chỉnh  0,0 đến 10,0 : Mũi may chữ T bên phải  0,0 đến 10,0 : Mẫu may 4  0,0 đến 10,0 : Mẫu may 5	—		

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào												
S073	Vị trí đường cơ sở mũi may	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0 : Mũi may thẳng	 -5,0 đến 5,0 : Mũi may cuộn viền bên trái	 -5,0 đến 5,0 : Mẫu may 1	 -5,0 đến 5,0 : Mũi may zíc zắc	 -5,0 đến 5,0 : Mũi may cuộn viền bên phải	 -5,0 đến 5,0 : Mẫu may 2 (trang trí)	 -5,0 đến 5,0 : Hoa văn bên trái	 -5,0 đến 5,0 : Mũi may chữ T bên trái	 -5,0 đến 5,0 : Mẫu may 3	 -5,0 đến 5,0 : Hoa văn bên phải	 -5,0 đến 5,0 : Mũi may chữ T bên phải	 -5,0 đến 5,0 : Mẫu may 4	 -5,0 đến 5,0 : Mẫu may 5
S074	Vị trí bắt đầu của mũi may hoa văn	—	 : Đáy của hoa văn hình lưới liềm	 : Đỉnh của hoa văn hình lưới liềm			—								
S075	Vị trí kết thúc của mũi may hoa văn	—	 : Tùy chọn	 : Đáy của hoa văn hình lưới liềm	 : Đỉnh của hoa văn hình lưới liềm			—							
S076	Số lượng mũi may cuộn viền	1 đường may	 3 đến 250	—	 3 đến 250			—							




Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào
S077	Vị trí bắt đầu may	—	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 33%;">  <p>Tùy chọn : Mũi may zíc zắc</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Tùy chọn : Mũi may chữ T bên trái</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Tùy chọn : Mũi may chữ T bên phải</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên trái : Mũi may zíc zắc</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên trái : Mũi may chữ T bên trái</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên phải : Mũi may chữ T bên phải</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên phải 1 : Mũi may zíc zắc</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên phải 1 : Mũi may chữ T bên trái</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên trái 1 : Mũi may chữ T bên phải</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên phải 2 : Mũi may chữ T bên trái</p> </div> <div style="width: 33%;">  <p>Bên trái 2 : Mũi may chữ T bên phải</p> </div> </div> <div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 20%;">  <p>Tùy chọn : Mẫu may 1</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Tùy chọn : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Tùy chọn : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Tùy chọn : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Tùy chọn : Mẫu may 5</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 1 : Mẫu may 1</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 1 : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 1 : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 1 : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 1 : Mẫu may 5</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 2 : Mẫu may 1</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 1 : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 1 : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 2 : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 1 : Mẫu may 5</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái : Mẫu may 1</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 1 : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 1 : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 1 : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 1 : Mẫu may 5</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 3 : Mẫu may 1</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 2 : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 2 : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 2 : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 2 : Mẫu may 5</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải : Mẫu may 1</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 2 : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 2 : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 3 : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Chính giữa 2 : Mẫu may 5</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 2 : Mẫu may 2 (trang trí)</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 2 : Mẫu may 3</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên trái 3 : Mẫu may 4</p> </div> <div style="width: 20%;">  <p>Bên phải 2 : Mẫu may 5</p> </div> </div>

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào				
S078	Vị trí kết thúc may	—	 Tùy chọn : Mũi may zig zắc  Tùy chọn : Hoa văn  Tùy chọn : Mũi may chữ T bên trái  Tùy chọn : Mũi may chữ T bên phải  Bên trái : Mũi may zig zắc  Bên trái : Hoa văn  Bên trái : Mũi may chữ T bên trái  Bên phải : Mũi may chữ T bên phải  Bên phải : Mũi may zig zắc  Bên phải : Hoa văn  Bên phải 1 : Mũi may chữ T bên trái  Bên trái 1 : Mũi may chữ T bên phải  Bên phải 2 : Mũi may chữ T bên trái  Bên trái 2 : Mũi may chữ T bên phải				—
			 Tùy chọn : Mẫu may 1  Tùy chọn : Mẫu may 2 (trang trí)  Tùy chọn : Mẫu may 3  Tùy chọn : Mẫu may 4  Tùy chọn : Mẫu may 5  Chính giữa 1 : Mẫu may 1  Bên phải 1 : Mẫu may 2 (trang trí)  Bên phải 1 : Mẫu may 3  Bên trái 1 : Mẫu may 4  Bên phải 1 : Mẫu may 5  Chính giữa 2 : Mẫu may 1  Chính giữa 1 : Mẫu may 2 (trang trí)  Chính giữa 1 : Mẫu may 3  Bên trái 2 : Mẫu may 4  Chính giữa 1 : Mẫu may 5  Bên trái : Mẫu may 1  Bên trái 1 : Mẫu may 2 (trang trí)  Bên trái 1 : Mẫu may 3  Bên phải 1 : Mẫu may 4  Bên trái 1 : Mẫu may 5  Chính giữa 3 : Mẫu may 1  Bên trái 2 : Mẫu may 2 (trang trí)  Bên trái 2 : Mẫu may 3  Bên phải 2 : Mẫu may 4  Bên trái 2 : Mẫu may 5  Bên phải : Mẫu may 1  Chính giữa 2 : Mẫu may 2 (trang trí)  Chính giữa 2 : Mẫu may 3  Bên phải 3 : Mẫu may 4  Chính giữa 2 : Mẫu may 5  Bên phải 2 : Mẫu may 2 (trang trí)  Bên phải 2 : Mẫu may 3  Bên trái 3 : Mẫu may 4  Bên phải 2 : Mẫu may 5				

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
S079	Điều chỉnh độ căng chỉ kim	—	 : TẮT  : Tốc độ may  : Lượng chỉ còn lại trên suốt  : Cả hai			
	Chuyển đổi một chạm			—	—	
S080	Chuyển đổi kiểu một chạm, giới hạn tốc độ may	10 sti/min	 150 đến U096 / Thiết lập chung S062	—	—	 150 đến U096 / Thiết lập chung S062
S081	Chuyển đổi kiểu một chạm, chiều dài mũi may	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S004	—	—	—
S082	Chuyển đổi kiểu một chạm, độ căng chỉ kim, trái	1	 0 đến 200 / Thiết lập chung S006	—	—	 0 đến 200 / Thiết lập chung S006
S083	Chuyển đổi kiểu một chạm, độ căng chỉ kim, phải	1	 0 đến 200 / Thiết lập chung S007	—	—	 0 đến 200 / Thiết lập chung S007
S085	Vị trí nạp	—	 : Chuẩn  : Vật liệu nhẹ  : Vật liệu có trọng lượng nặng  : Ngăn ngừa trượt chỉ	—	—	 : Chuẩn  : Vật liệu nhẹ  : Vật liệu có trọng lượng nặng  : Ngăn ngừa trượt chỉ
S086	Chiều cao bàn răng đưa	1	 -4 đến 8	—	—	 -4 đến 8






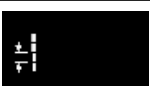



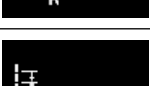


Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào			
S087	Chuyển đổi kiểu một chạm, số lượng mũi may được may trước khi TẮT chức năng chuyển đổi	1 đường may	 0 đến 200	—	—	 0 đến 200
	Chuyển đổi phần nhiều lớp			—	—	
S090	Chuyển đổi phần nhiều lớp, giới hạn tốc độ may	10 sti/min	 150 đến U096 / Thiết lập chung S062	—	—	 150 đến U096 / Thiết lập chung S062
S091	Chuyển đổi phần nhiều lớp, chiều dài mũi may	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0 / Thiết lập chung S004	—	—	—
S092	Chuyển đổi phần nhiều lớp, độ căng chỉ kim, trái	1	 0 đến 200 / Thiết lập chung S006	—	—	 0 đến 200 / Thiết lập chung S006
S093	Chuyển đổi phần nhiều lớp, độ căng chỉ kim, phải	1	 0 đến 200 / Thiết lập chung S007	—	—	 0 đến 200 / Thiết lập chung S007
S095	Vị trí nạp	—	 : Chuẩn  : Vật liệu nhẹ  : Vật liệu có trọng lượng nặng  : Ngăn ngừa trượt chỉ	—	—	 : Chuẩn  : Vật liệu nhẹ  : Vật liệu có trọng lượng nặng  : Ngăn ngừa trượt chỉ
S096	Chiều cao bàn răng đưa	1	 -4 đến 8	—	—	 -4 đến 8
















Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào					
S097	Chuyển đổi phần nhiều lớp, số lượng mũi may được may trước khi TẮT chức năng chuyển đổi	1 đường may		0 đến 200	—	—		0 đến 200
S100	Biểu đồ tốc độ điều chỉnh độ căng	—						

\* Tham khảo phần "5-2-8. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm" trang 73 để biết chức năng chi tiết của việc chuyển đổi một chạm.

## (2) Thiết lập mục cho các bước may hình đa giác










Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào									
Bước 01												
S201	Chuyển đổi bước	—		: Số lượng mũi may				: Công tắc một chạm			: Phần có nhiều lớp	
S203	Giá trị cảm biến để chuyển đổi bước	1		1000 đến 3000								
S204	Số lượng mũi may (chiều dài đường nối bằng mm)	1 đường may		1 đến 10000								
S205	Chiều dài đường nối (số lượng mũi may trên mỗi inch, số lượng mũi may trên mỗi 3 cm)	0,1 mm		-5,0 đến 5,0								
S206	Chiều dài mũi may nạp đảo ngược	0,1 mm		-5,0 đến 5,0								
S207	Độ căng chỉ kim, trái	1		0 đến 200								
S208	Độ căng chỉ kim, phải	1		0 đến 200								
S210	Chiều dài mũi may 2	0,1 mm		-5,0 đến 5,0								
S211	Vị trí dừng thanh kim tại thời điểm tạm dừng	—		: Dừng với kim đi lên				: Dừng với kim đi xuống				

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào
S212	Vị trí cân chỉnh nhập kim của thanh kim	—	 : TẮT  : BẬT
S213	Nâng chân vịt trong quá trình dừng giữa chừng	0,1 mm	 0,0 đến 10,0
S214	Vị trí dừng thanh kim ở thời điểm dừng	—	 : Dừng với kim đi lên  : Dừng với kim đi xuống  : Cắt chỉ  : Liên tục
S215	Dừng và nâng chân vịt		 : TẮT  : BẬT
S216	Chiều cao nâng của chân vịt khi máy may dừng	0,1 mm	 0,0 đến 10,0
S217	Một mũi		 : TẮT  : BẬT
S219	Tốc độ may	10 sti/min	 150 đến U096
Bước 02			
:			
Bước 30			

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

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

### (3) Cài đặt các mục cho các bước của mẫu may liên tục

Dữ liệu số	Tên mục	Đơn vị thay đổi	Phạm vi đầu vào
Bước 01			
S611	Liên tục	—	Tham khảo S002
S612	Số lượng mũi may	1 đường may	 1 đến 2000
S613	Độ rộng zíc zắc	0,1 mm	Tham khảo S072
S614	Chiều dài mũi may	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0
S615	Chiều dài mũi may nạp đảo ngược	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0
S616	Vị trí bắt đầu của mũi may hoa văn	—	 : Đáy của hoa văn hình lưới liềm  : Đỉnh của hoa văn hình lưới liềm
S617	Vị trí kết thúc của mũi may hoa văn	—	 : Tùy chọn  : Đáy của hoa văn hình lưới liềm
S618	Số lượng mũi may cuốn viền	1 stitch	 3 đến 250
S619	Vị trí bắt đầu may	—	Tham khảo S077
S620	Vị trí kết thúc may	—	Tham khảo S078
S625	Chiều dài mũi may 2	0,1 mm	 -5,0 đến 5,0
Bước 02			
:			
Bước 20			

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

\* Có thể thiết lập số bước tới Bước 20.

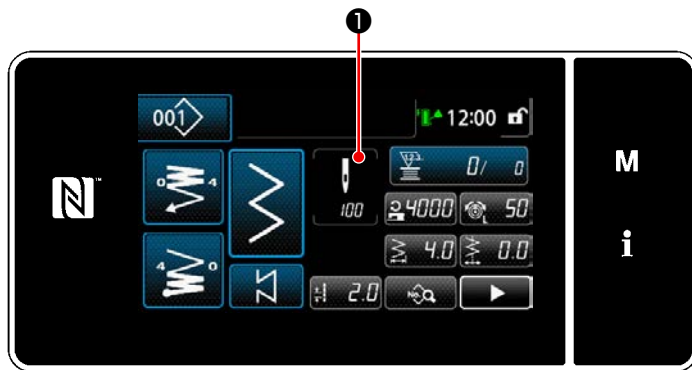
## 5-2-7. Chức năng hướng dẫn

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

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

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

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



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



<Màn hình nhập số lượng đường may>

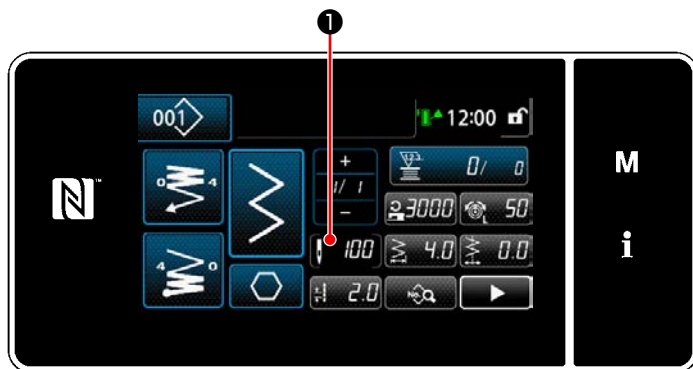
① **Hiển thị màn hình nhập số lượng mũi may**  
Nhấn ❶ trên màn hình danh sách dữ liệu may. Sau đó, "màn hình nhập số lượng đường may" được hiển thị.

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

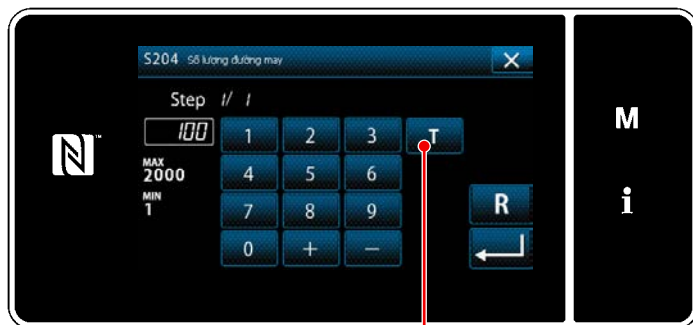
③ **Bắt đầu hướng dẫn**  
Giá trị nhập được cài đặt là 0 (không). Tiến hành may cho đến vị trí nhập kim mà bạn muốn hoàn thành may bằng cách nhấn bàn đạp. Sau đó, đếm số lượng mũi may đã may bằng cách sử dụng chức năng hướng dẫn.

④ **Xác nhận dữ liệu đã nhập ở chế độ hướng dẫn**  
Xác nhận nội dung hướng dẫn bằng cách tiến hành cắt chỉ.  
Chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may (may không đổi chiều) (Chế độ nhân viên bảo trì)".

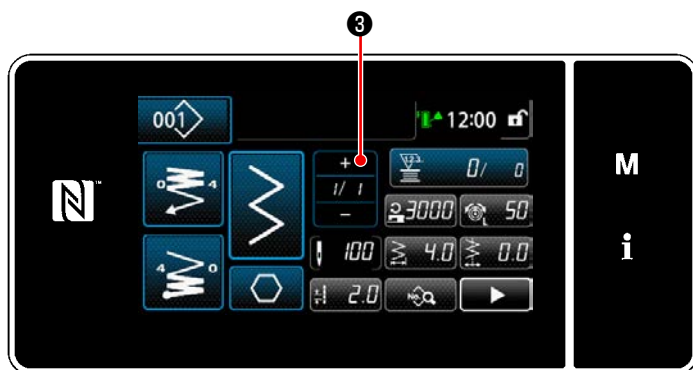
## (2) Cách thiết lập (may hình đa giác)



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



<Màn hình nhập số lượng đường may>



### ① **Hiển thị màn hình nhập số lượng mũi may**

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

### ② **BẬT chức năng hướng dẫn**

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

### ③ **Bắt đầu hướng dẫn**

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

### ④ **Xác nhận nội dung hướng dẫn**

Tiến hành may đến khi kết thúc (mũi may cuối cùng) của bước may. Sau đó, tiến hành cắt chỉ để xác nhận nội dung hướng dẫn. Chuyển màn hình hiện tại về "Màn hình may (may hình đa giác) (Chế độ nhân viên bảo trì)".

### ⑤ **Tiến hành bước tiếp theo**

Khi nhấn **+** ❸, thì bước may được chuyển sang bước tiếp theo.

Thực hiện các bước của quy trình cài đặt từ ① đến ⑤ lặp lại.

\* Nếu không có bước đăng ký nào, thì không thể thực hiện chuyển sang bước tiếp theo.

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

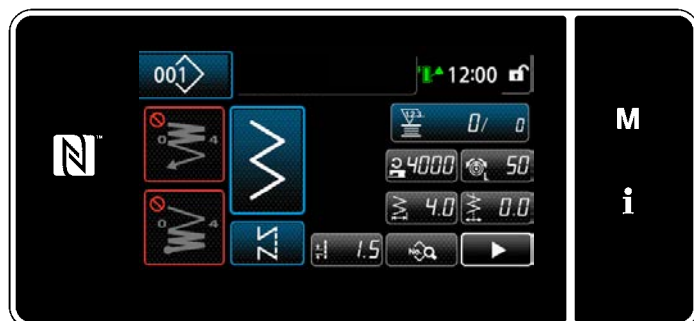
Trong trường hợp gán chức năng chuyển đổi một chạm cho công tắc tùy chỉnh, thì có thể chuyển đổi chiều dài mũi may, tốc độ may v.v... bằng cách nhấn công tắc tùy chỉnh.

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

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

- Tốc độ may
- Chiều dài mũi may
- Độ căng chỉ kim
- Vị trí nạp
- Chiều cao bàn răng đưa
- Số lượng mũi may được may trước khi TẮT chức năng chuyển đổi

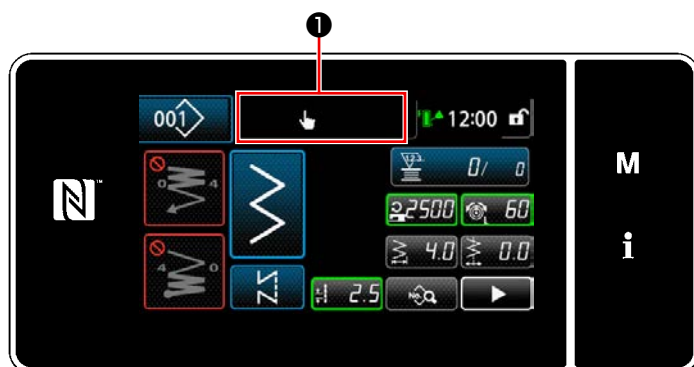
Tham khảo **"4-8. Công tắc tùy chỉnh" trang 35.**



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



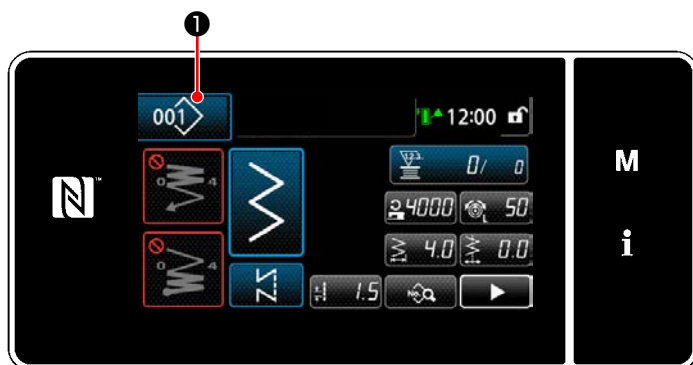
Trong quá trình chuyển đổi kiểu một chạm



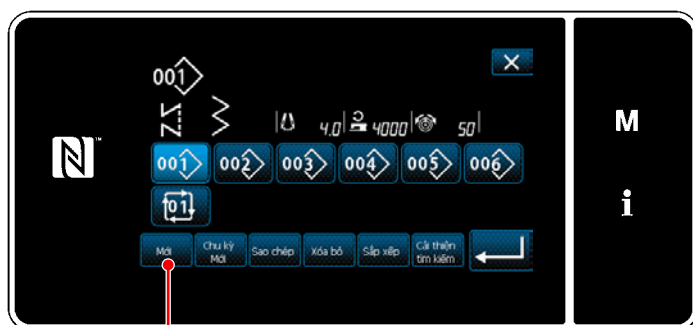
## 5-2-9. Đăng ký một mẫu may mới

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

### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới

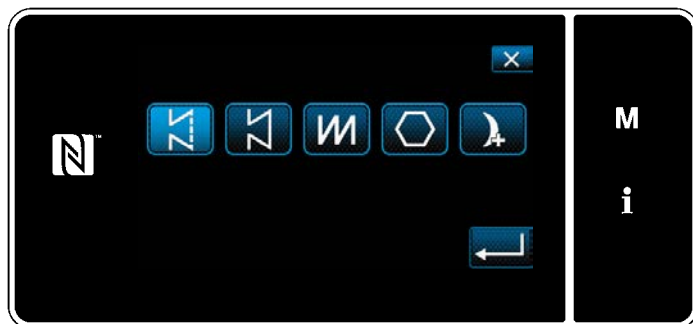


1) Nhấn **001** ① để hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".



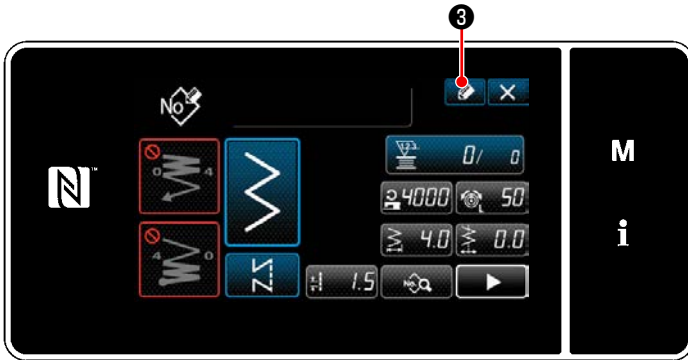
2) Nhấn **Mới** ②.


<Màn hình quản lý mẫu may>

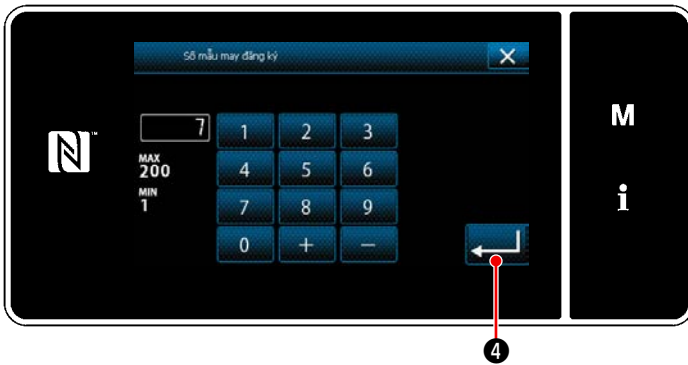



3) Chọn mẫu may (may tự do, may kích thước không đổi, may chồng lần, may hình đa giác, may liên tục).

② Xác nhận dữ liệu trên mẫu may đã tạo



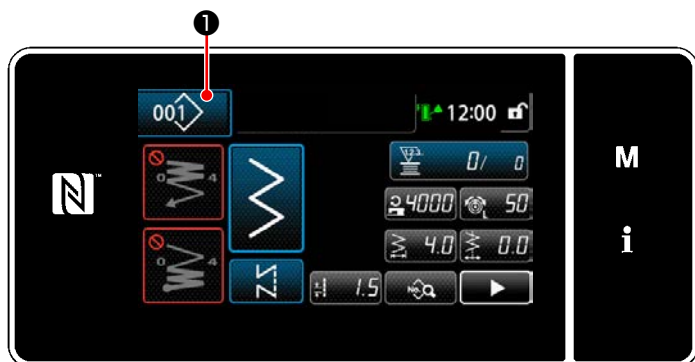
1) Nhấn  ③ để hiển thị đăng ký Số mẫu may.



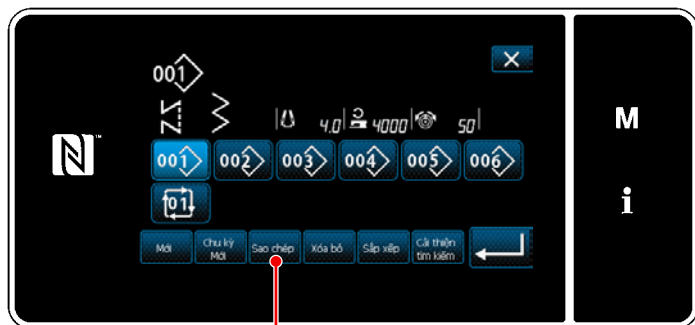
2) Nhập số mẫu may được đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số.  
3) Nhấn  ④ để xác nhận số mẫu may mà bạn đã nhập vào.  
Hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".



## 5-2-10. Sao chép một mẫu may

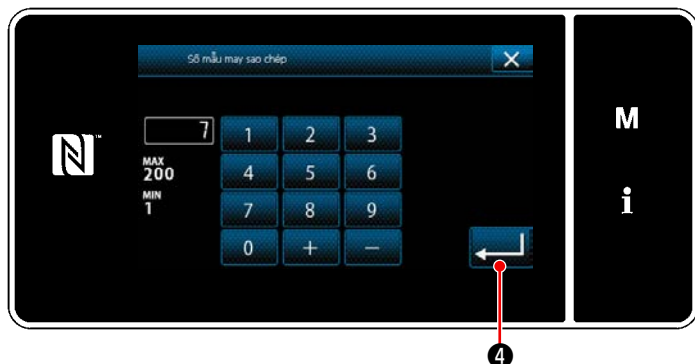


1) Nhấn **001** ① để hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".



2) Nhấn **Sao chép** ② .

<Màn hình quản lý mẫu may>



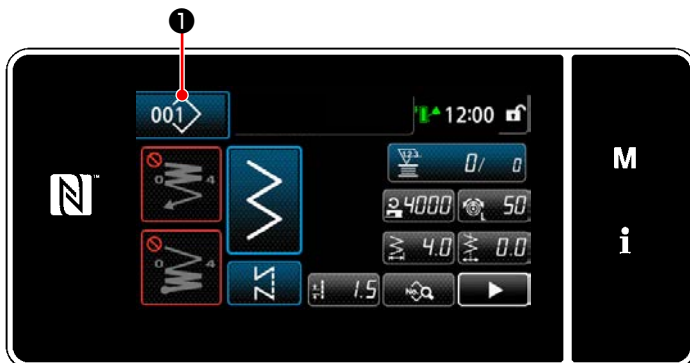
3) Nhập số mẫu sao chép bằng bàn phím số.

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


## 5-2-11. Chức năng thu hẹp

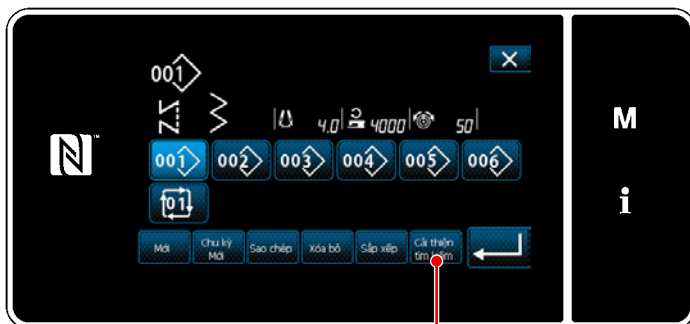
Có thể lựa chọn và hiển thị (các) mẫu may bao gồm những đặc điểm mục tiêu từ các mẫu may được lưu trữ trong bộ nhớ bằng cách nhập đặc điểm mục tiêu như số sản phẩm, quy trình hoặc nhận xét. Có thể sử dụng chức năng này ở cả chế độ nhân viên điều khiển và chế độ nhân viên sửa chữa.

### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới



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

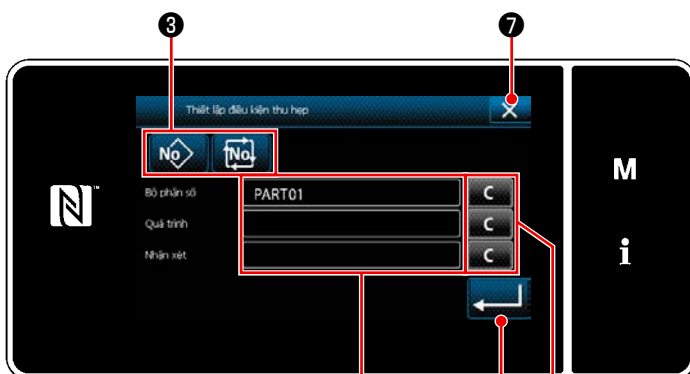
- 1) Nhấn  ① để hiển thị "Màn hình quản lý mẫu may".






<Màn hình quản lý mẫu may>



- 2) Nhấn  ②.

### ② Chọn mẫu đích được thu hẹp



<Màn hình thiết lập điều kiện thu hẹp>

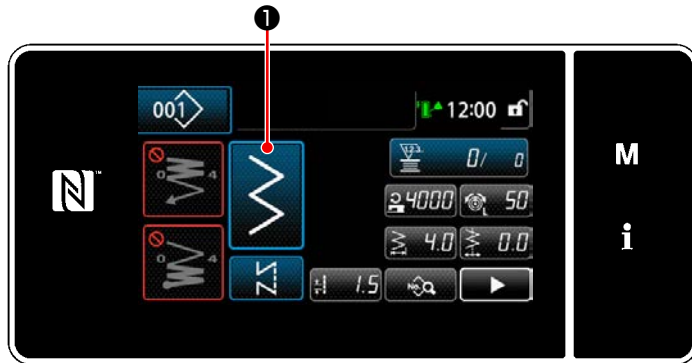
- 1) Chọn các mẫu may từ một mẫu mong muốn được thu hẹp bằng cách sử dụng nút   ③.
- 2) Hiển thị màn hình nhập đặc tính bằng cách nhấn ④.  
Có thể nhập một (nhiều) đặc điểm sẽ được sử dụng trong thao tác thu hẹp với nút chuỗi đặc điểm.
- 3) Xóa các đặc điểm đã nhập bằng cách nhấn nút  ⑤.

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


### 5-3. Cài đặt hình dáng may

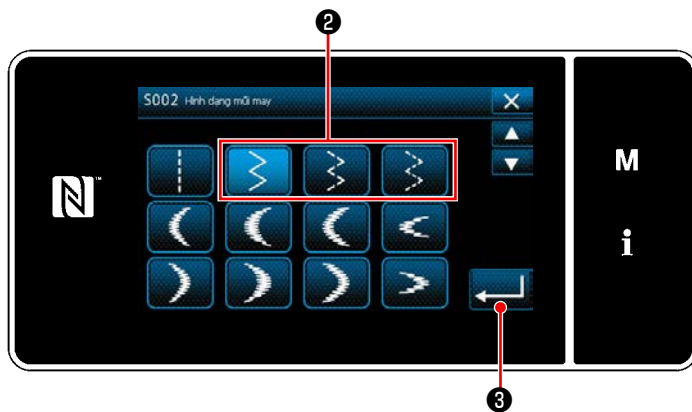
- Có thể cài đặt chiều rộng zíc zắc từ “0” đến 10 mm. (Giá trị cài đặt được giới hạn bởi giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa.)
- Có thể cài đặt đường cơ sở mũi may như sau. Khi trọng tâm zíc zắc là “0.0”, Bên phải: “+” Bên trái: “-”.

#### 5-3-1. Mũi may zíc zắc 2-bước, 3-bước, 4-bước




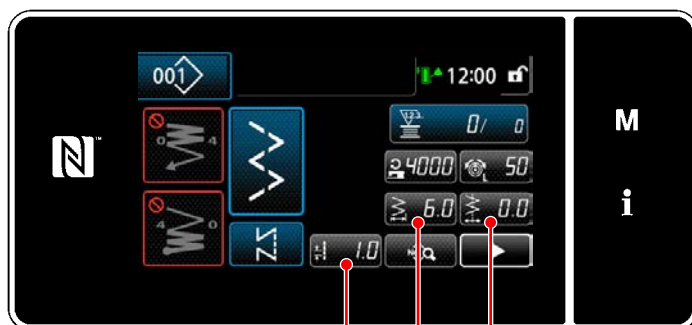
<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên bảo trì.  
Hiện thị "Màn hình chọn hình dáng may".



<Màn hình chọn hình dáng may>


- 2) Chọn mũi may zíc zắc 2-bước (3-bước hoặc 4-bước) ② .
- 3) Khi nhấn  ③ , thì lựa chọn bạn đã thực hiện được xác nhận và màn hình quay trở lại "Màn hình may".

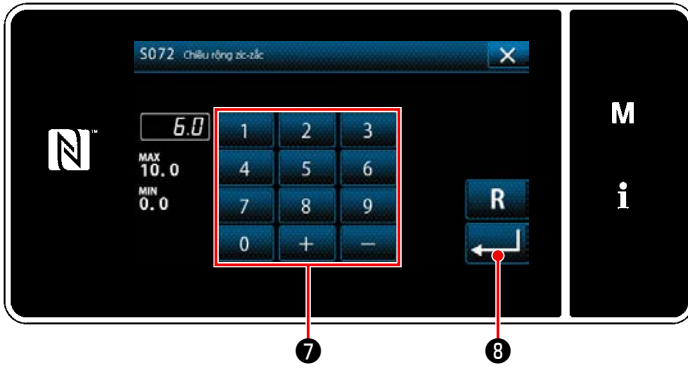


<Màn hình may>

- 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.  
\* Đối với mẫu may khác với mẫu may zíc zắc, có thể cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may theo các bước quy trình tương tự.

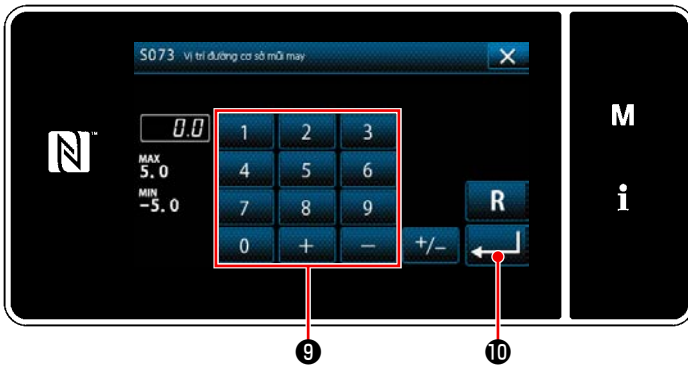
#### [Cài đặt chiều rộng zíc zắc]

- Nhấn  ④ trên màn hình may.  
Sau đó, hiển thị "Màn hình nhập chiều rộng zíc zắc".



<Màn hình nhập chiều rộng zíc zắc>

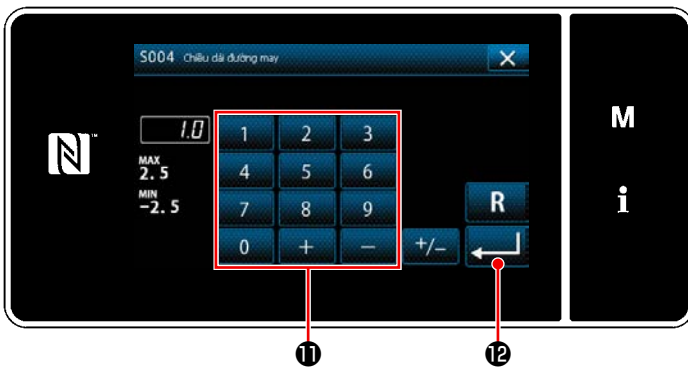
- Nhập chiều rộng zíc zắc bằng bàn phím số **7**. (0,0 đến 10,0)
- Khi nhấn **8**, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".



<Màn hình nhập đường cơ sở mũi may>

#### [Cài đặt vị trí của đường cơ sở mũi may]

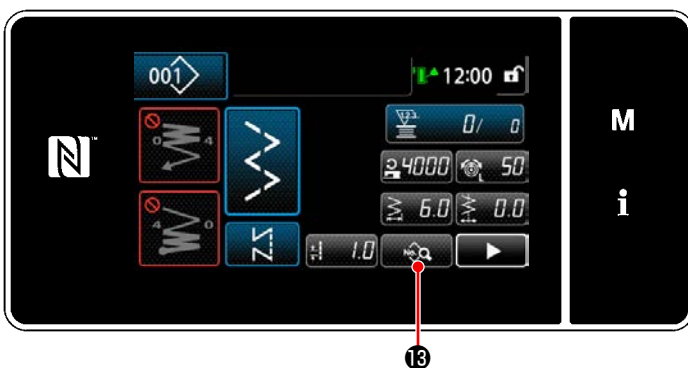
- Nhấn **5** trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình nhập đường cơ sở mũi may".
- Nhập vị trí đường cơ sở mũi may với bàn phím số **9**. (-5,0 đến 5,0)
- Khi nhấn **10**, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".



<Màn hình nhập chiều dài mũi may>

#### [Cài đặt chiều dài mũi may]

- Nhấn **6** trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình nhập chiều dài mũi may".
- Nhập chiều dài mũi may bằng bàn phím số **11**. (-2,5 đến 2,5)
- Khi nhấn **12**, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".



<Màn hình may>


#### 5) Cài đặt vị trí bắt đầu may.

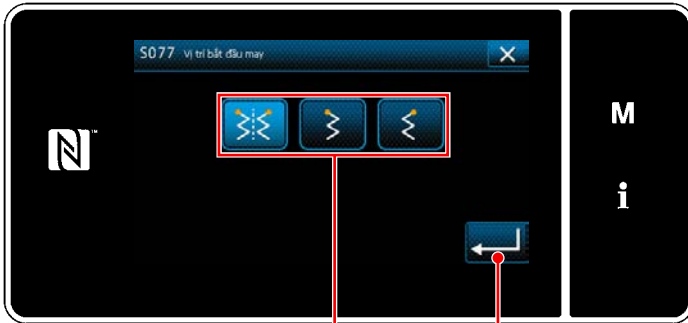
- Nhấn **13** trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



14

<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- Khi nhấn  14, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".




15

16

<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

- Chọn vị trí bắt đầu may 15.




- Vị trí bắt đầu may, tùy chọn
- Vị trí bắt đầu may, bên trái
- Vị trí bắt đầu may, bên phải
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  16. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

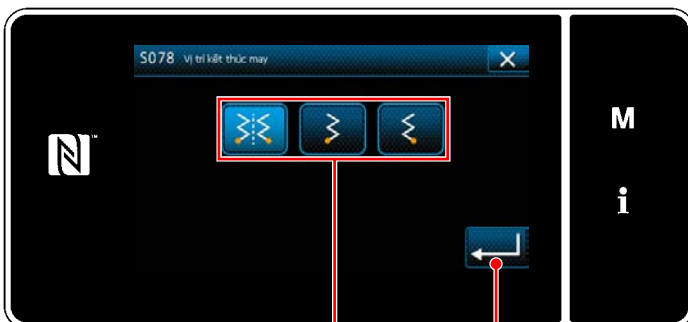


17

<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

#### 6) Cài đặt vị trí kết thúc may.

- Nhấn  17 trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiển thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".




18

19

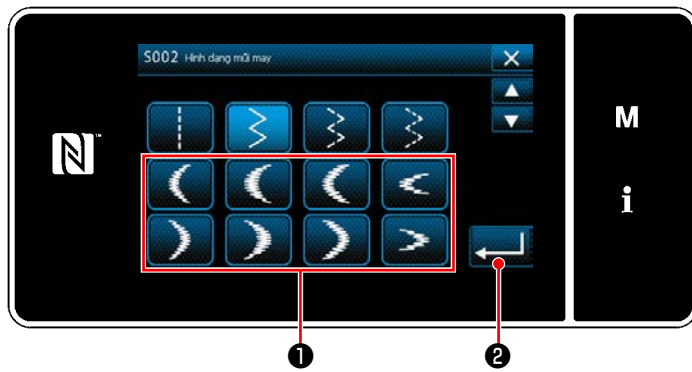
<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>

- Chọn vị trí kết thúc may 18.




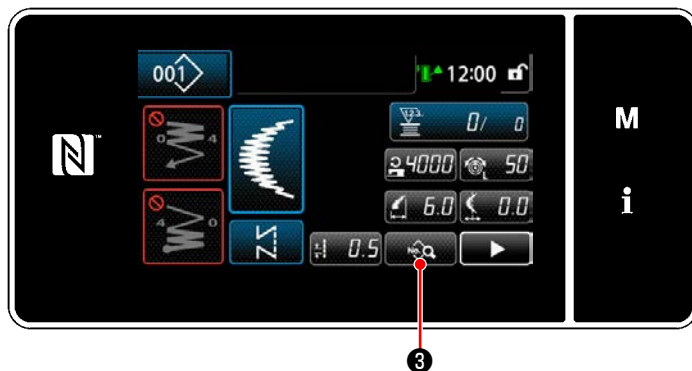
- Vị trí kết thúc may, tùy chọn
- Vị trí kết thúc may, bên trái
- Vị trí kết thúc may, bên phải
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  19. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

### 5-3-2. May hoa văn




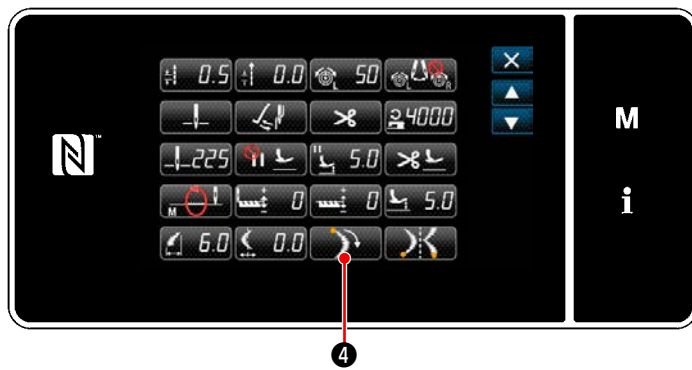
<Màn hình chọn hình dạng may>

- 1) Chọn mũi may hoa văn ❶ trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ❷, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".




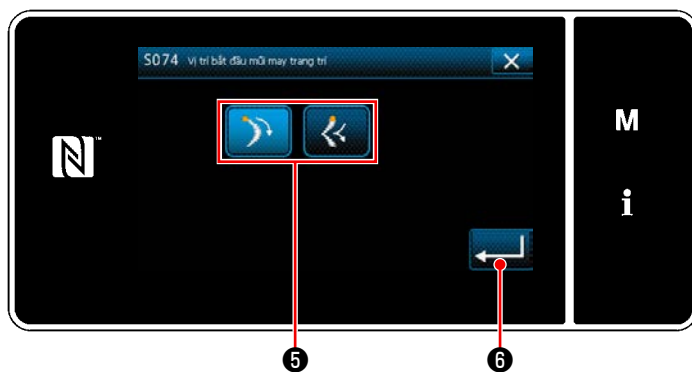
<Màn hình may>

- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn  ❸ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".
  - \* Tham khảo phần **"5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may."** trang 78 đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.






<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- Khi nhấn  ❹, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu mũi may hoa văn".

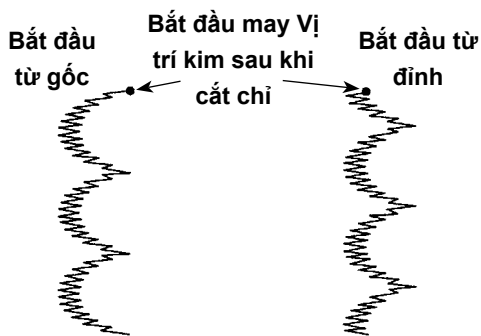


<Màn hình chọn vị trí bắt đầu mũi may hoa văn>

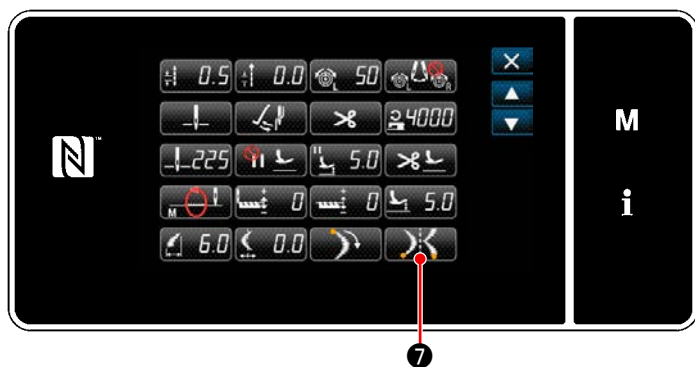
- Chọn vị trí bắt đầu mũi may hoa văn ❺.
  -  : Vị trí bắt đầu mũi may hoa văn, phía dưới
  -  : Vị trí bắt đầu mũi may hoa văn, phía trên
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ❻. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



● **Bắt đầu từ đỉnh và bắt đầu từ gốc hoa văn**




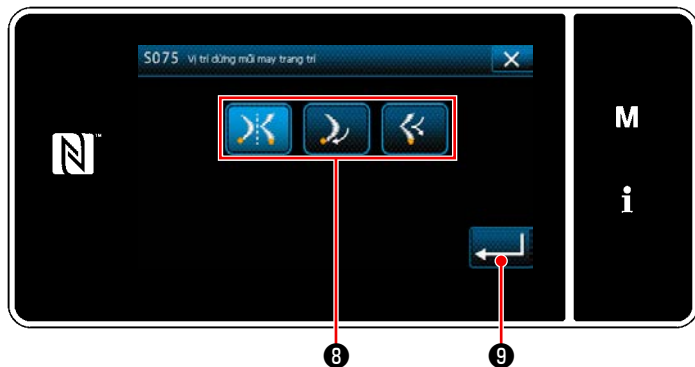
Thông thường, hoa văn bắt đầu may với mẫu may bắt đầu từ gốc. Tuy nhiên, có thể chọn bắt đầu từ đỉnh bằng cách thay đổi cài đặt.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>




4) Cài đặt vị trí kết thúc may.


- Nhấn  7 trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiện thị "Màn hình chọn vị trí dừng mũi may hoa văn".




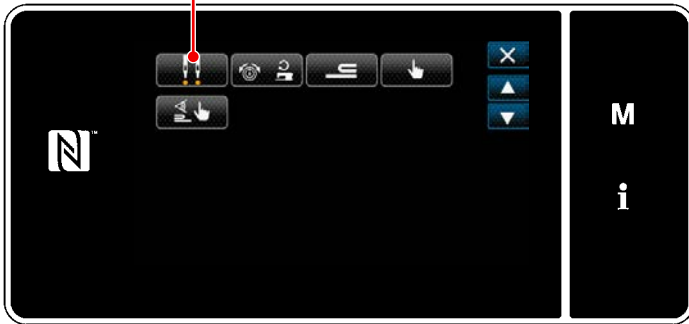
<Màn hình chọn vị trí dừng mũi may hoa văn>

- Chọn vị trí kết thúc mũi may hoa văn 8 .

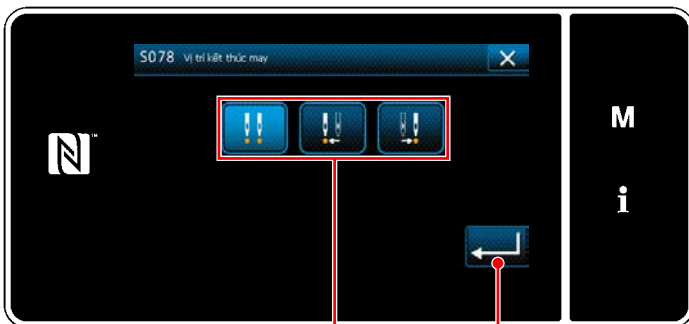
-  : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn
-  : Vị trí bắt đầu may, bottom
-  : Vị trí bắt đầu may, apex

- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  9 . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

 Tham khảo phần "4-9. Mũi may đối xứng" trang 37 đối với may đối xứng.





<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>




<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>


5) Cài đặt vị trí kết thúc may.


- Nhấn  ⑩ để chuyển sang trang tiếp theo.


- Nhấn  ⑪ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiện thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".

- Chọn vị trí kết thúc may ⑫ .

 : Vị trí kết thúc may, tùy chọn

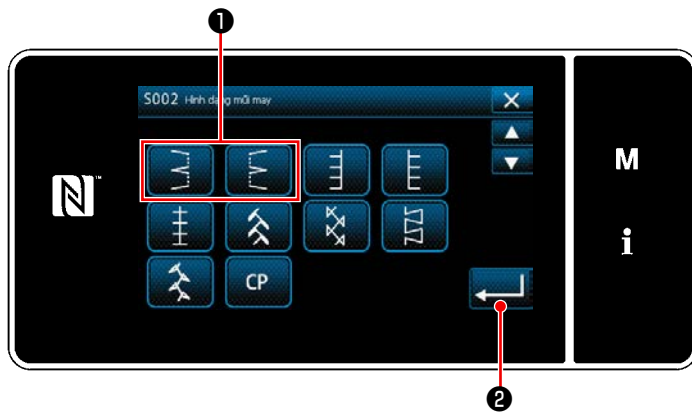
 : Vị trí kết thúc may, bên trái

 : Vị trí kết thúc may, bên phải


- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑬ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

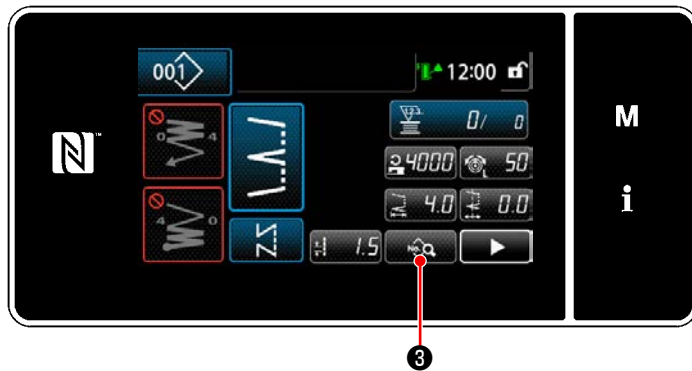


### 5-3-3. May mũi may cuốn viền




<Màn hình chọn hình dạng may>

- 1) Chọn mũi may cuốn viền ① trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ②, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".




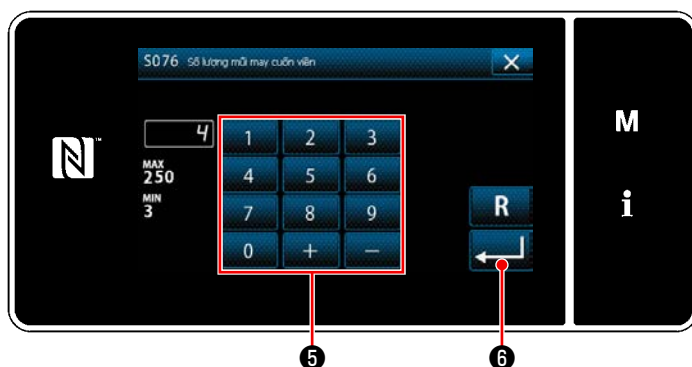
<Màn hình may>

- 3) Cài đặt số lượng mũi may cuốn viền.
  - Nhấn  ③ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".
  - \* Tham khảo phần "**5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.**" **trang 78** đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.




<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

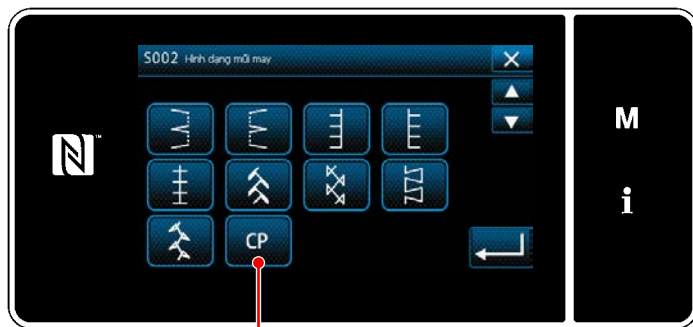
- Khi nhấn  ④, thì hiển thị "Màn hình nhập số lượng mũi may cuốn viền".



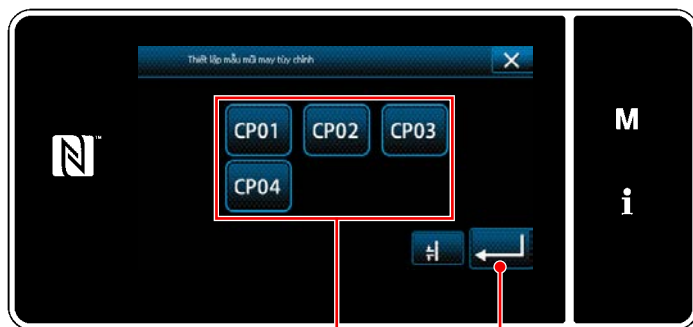
<Màn hình nhập số lượng mũi may cuốn viền>

- Nhập số lượng đường may cuốn viền với bàn phím số ⑤. (3 đến 250)
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑥. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

### 5-3-4. Đường may mẫu tùy chỉnh



<Màn hình chọn hình dạng may>



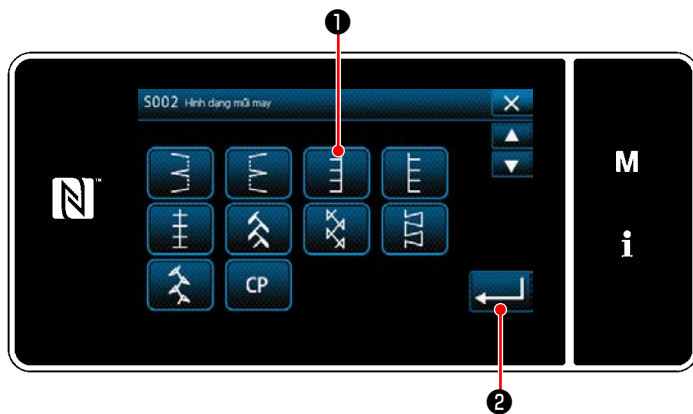
<Màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh>

- 1) Nhấn **CP** ① trên màn hình chọn hình dạng may.  
Hiển thị "Màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh".

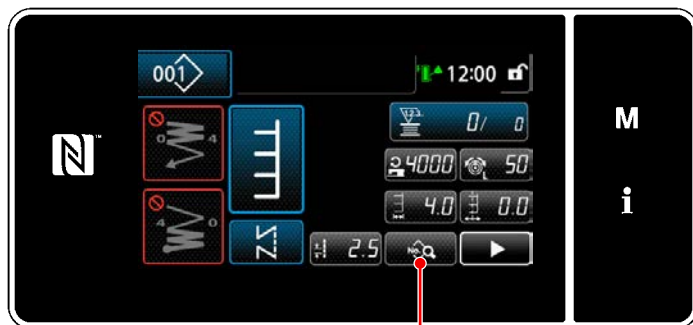
- 2) Chọn mẫu may tùy chỉnh ② .
- 3) Khi nhấn **→** ③ , giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".

\* Tham khảo phần **"8-5. Mẫu may tùy chỉnh"** trang 158 để biết chi tiết về mẫu may tùy chỉnh.

### 5-3-5. Mũi may chữ T, trái



<Màn hình chọn hình dạng may>

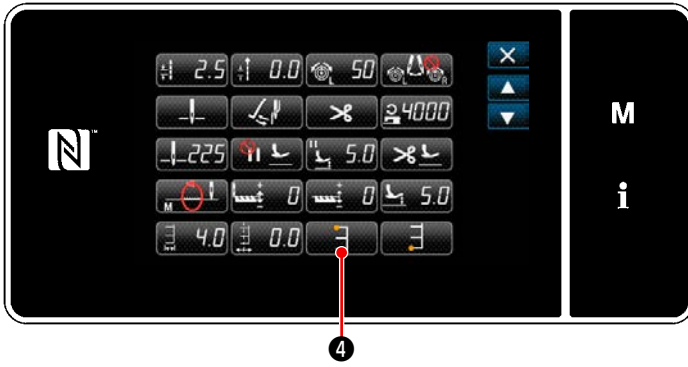


<Màn hình may>


- 1) Chọn mẫu may chữ T, ① bên trái trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn **→** ② , giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".

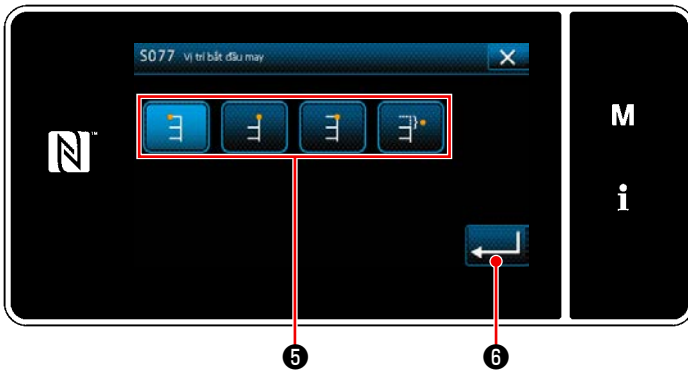
- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn **M** ③ trên màn hình may.  
Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

\* Tham khảo phần **"5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may."** trang 78 đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.







<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


- Khi nhấn  ④, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".

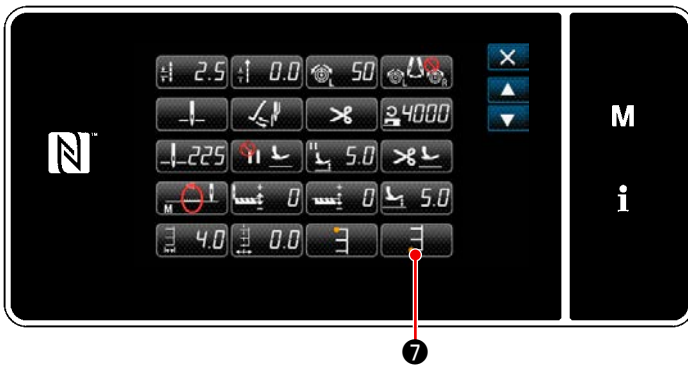


<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

- Chọn vị trí bắt đầu may ⑤.


-  : Vị trí bắt đầu may, bên trái
-  : Vị trí bắt đầu may, bên phải 1
-  : Vị trí bắt đầu may, bên phải 2
-  : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn

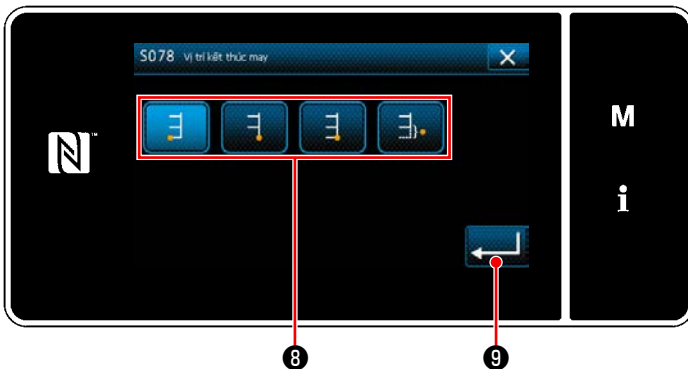
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑥. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>





- 4) Cài đặt vị trí kết thúc may.


- Nhấn  ⑦ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiển thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".



<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>

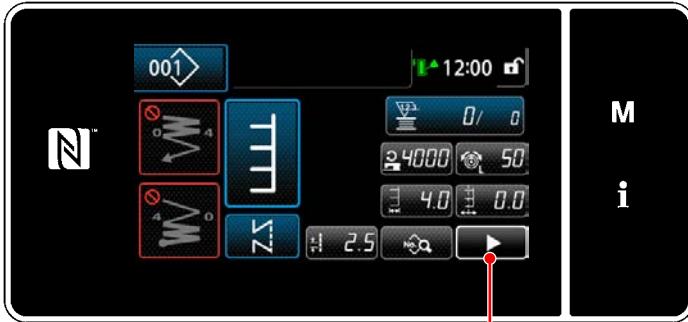
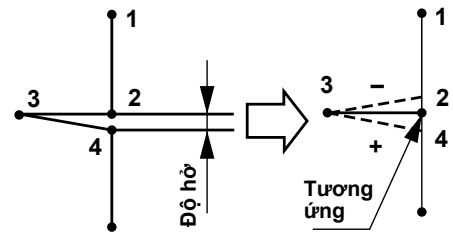
- Chọn vị trí kết thúc may ⑧.

-  : Vị trí kết thúc may, bên trái
-  : Vị trí kết thúc may, bên phải 1
-  : Vị trí kết thúc may, bên phải 2
-  : Vị trí kết thúc may, tùy chọn

- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑨. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

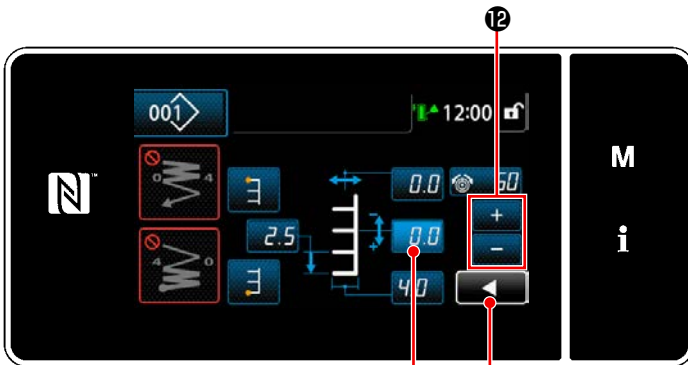


Không thể cài đặt mức nạp thành 0 và mẫu may chữ T có thể bị biến dạng do vật liệu, chiều cao của bàn răng đưa hoặc thước đo. (Mũi may thứ hai không tương ứng với mũi may thứ tư.) Trong trường hợp này, tiến hành điều chỉnh theo các bước của quy trình được mô tả dưới đây để cân chỉnh vị trí nạp kim của mũi may thứ hai và thứ tư trong trường hợp mức nạp là 0 (không).



<Màn hình may> 10

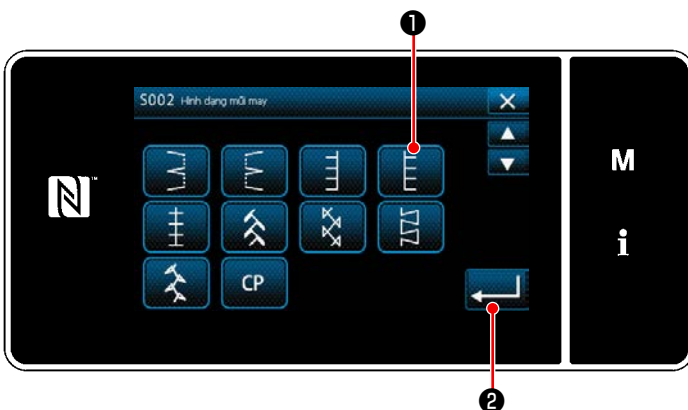
- Nhấn 10 trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình may thứ hai".



<Màn hình may thứ hai>

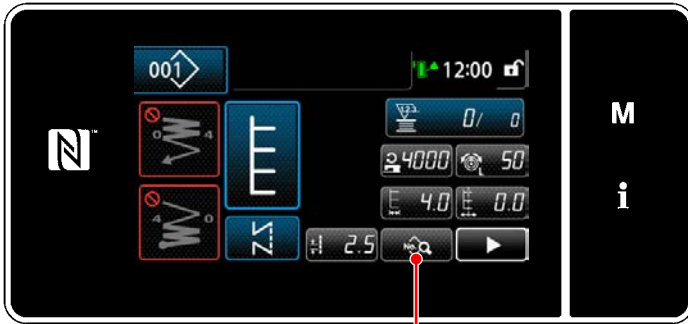
- Khi nhấn 11, hiển thị 12. Bây giờ, nhập một giá trị điều chỉnh.
- Khi nhấn 13, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".

### 5-3-6. Mũi may chữ T, phải



<Màn hình chọn hình dạng may>

- Chọn mũi may chữ T, 1 bên phải trên màn hình chọn hình dạng may.
- Khi nhấn 2, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".



<Màn hình may>

3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.

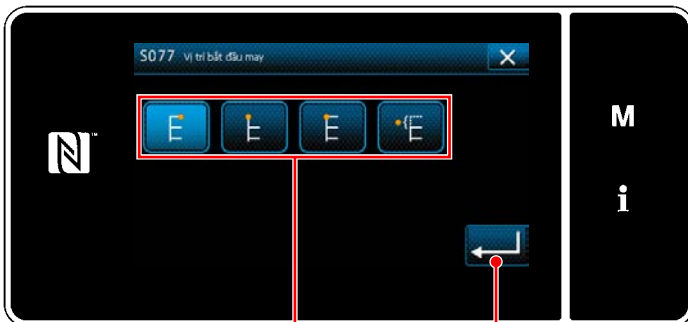
- Nhấn ③ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

\* Tham khảo phần **"5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may."** trang 78 đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- Khi nhấn ④, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".



<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

• Chọn vị trí bắt đầu may ⑤

- : Vị trí bắt đầu may, bên trái
- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 2
- : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn

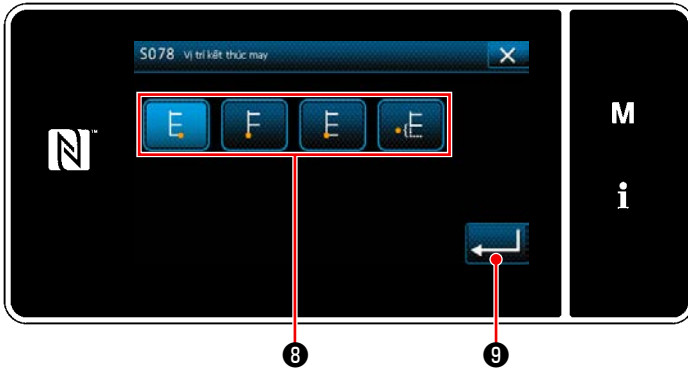
• Xác nhận thao tác bằng cách nhấn ⑥. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>





4) Cài đặt vị trí kết thúc may.


- Nhấn ⑦ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiển thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".



<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>

- Chọn vị trí kết thúc may ⑧ .

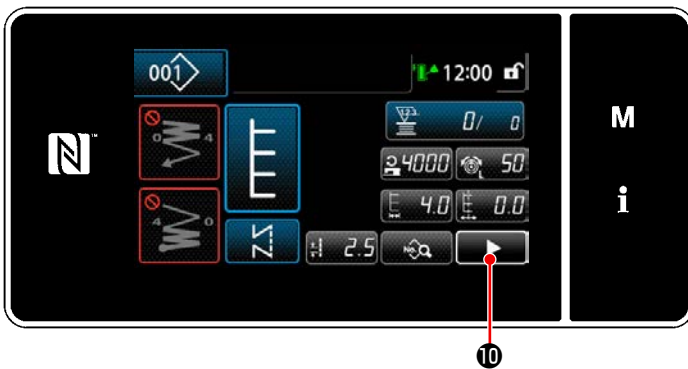
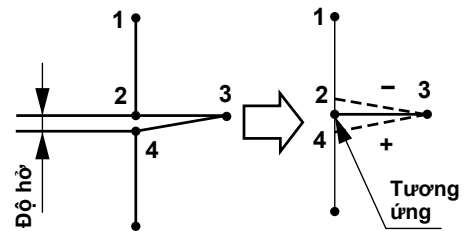
-  : Vị trí kết thúc may, bên trái
-  : Vị trí kết thúc may, bên phải 1
-  : Vị trí kết thúc may, bên phải 2
-  : Vị trí kết thúc may, tùy chọn

- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑨ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



Không thể cài đặt mức nạp thành 0 và mẫu may chữ T có thể bị biến dạng do vật liệu, chiều cao của bàn rãnh đưa hoặc thước đo. (Mũi may thứ hai không tương ứng với mũi may thứ tư.)

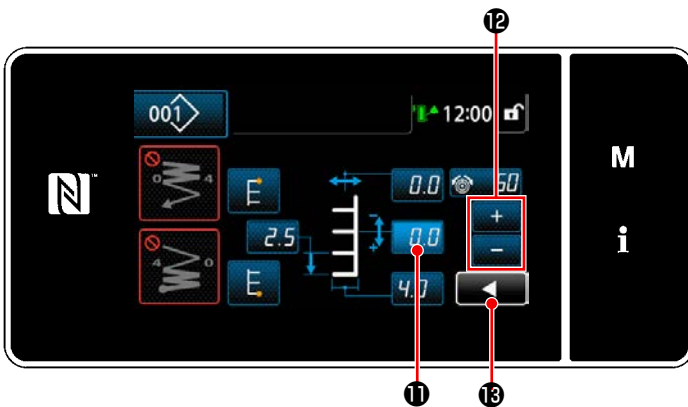
Trong trường hợp này, tiến hành điều chỉnh theo các bước của quy trình được mô tả dưới đây để cân chỉnh vị trí nhập kim của mũi may thứ hai và thứ tư trong trường hợp mức nạp là 0 (không).






<Màn hình may>

- 5) Nhấn  ⑩ trên màn hình may.

Sau đó, hiển thị "Màn hình may thứ hai".




<Màn hình may thứ hai>

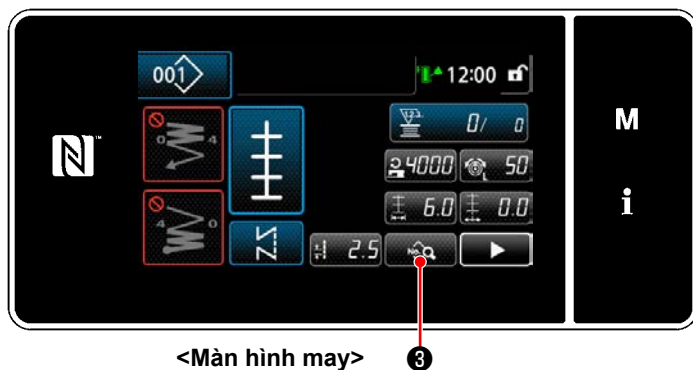
- 6) Khi nhấn  ⑪ , hiển thị  ⑫ . Bây giờ, nhập một giá trị điều chỉnh.
- 7) Khi nhấn  ⑬ , giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".




### 5-3-7. Mẫu may 1




- 1) Chọn mẫu may 1 ❶ trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ❷, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".










- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn  ❸ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".




- \* Tham khảo phần **"5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may."** trang 78 đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.
- Khi nhấn  ❹, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".



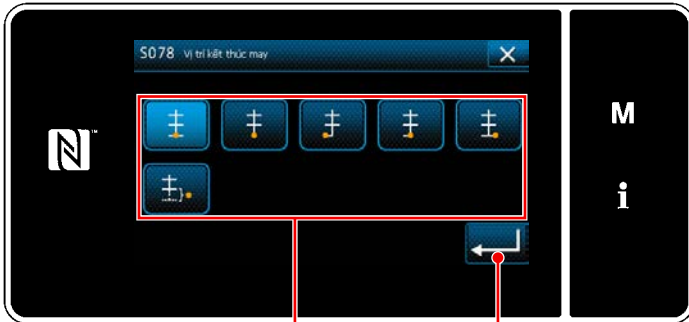
- Chọn vị trí bắt đầu may ❺.
  -  : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 1
  -  : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 2
  -  : Vị trí bắt đầu may, bên trái
  -  : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 3
  -  : Vị trí bắt đầu may, bên phải
  -  : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn

 Trong trường hợp "Vị trí bắt đầu may, tùy chọn", thì máy may bắt đầu may từ điểm nhập kim tiếp theo sau khi hoàn thành cắt chỉ.

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




<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>










<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

4) Cài đặt vị trí kết thúc may.

- Nhấn  7, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".

- Chọn vị trí kết thúc may 8 .

-  : Vị trí kết thúc may, chính giữa 1
-  : Vị trí kết thúc may, chính giữa 2
-  : Vị trí kết thúc may, bên trái
-  : Vị trí kết thúc may, chính giữa 3
-  : Vị trí kết thúc may, bên phải
-  : Vị trí kết thúc may, tùy chọn

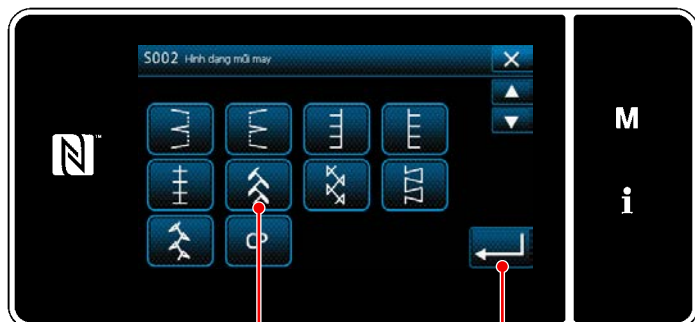
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  9 . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



### 5-3-8. Mẫu may 2 (trang trí)




Khi thực hiện may trang trí, cần có thước đo riêng.  
Tham khảo "**4-10. Đường may trang trí**" trang 39.



1

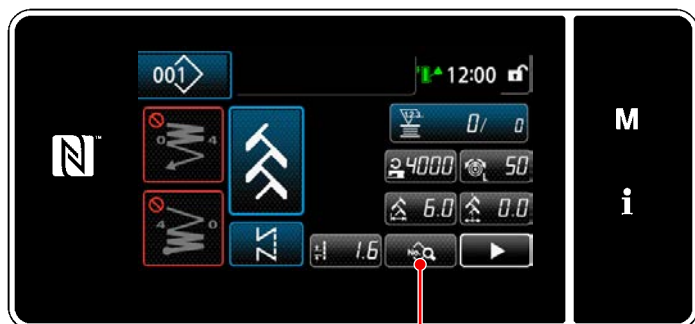
2

<Màn hình chọn hình dạng may>

- 1) Chọn mẫu may 2 ① trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ②, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".




Mức nạp trở thành "0" khi nhấn công tắc tay.



<Màn hình may>


3

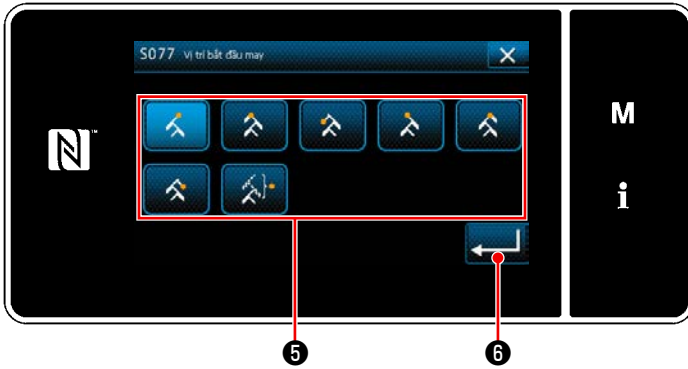
- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn  ③ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".
  - \* Tham khảo phần "**5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.**" trang 78 đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

4

- Khi nhấn  ④, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".



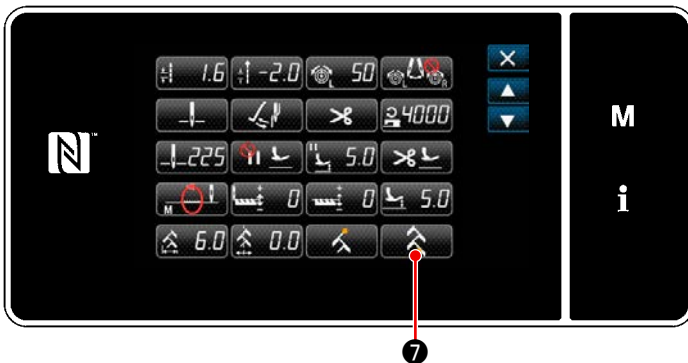
<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

- Chọn vị trí bắt đầu may ⑤ .

- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 1
- : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên trái 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên trái 2
- : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 2
- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 2
- : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn

Trong trường hợp "Vị trí bắt đầu may, tùy chọn", thì máy may bắt đầu may từ điểm nhập kim tiếp theo sau khi hoàn thành cắt chỉ.

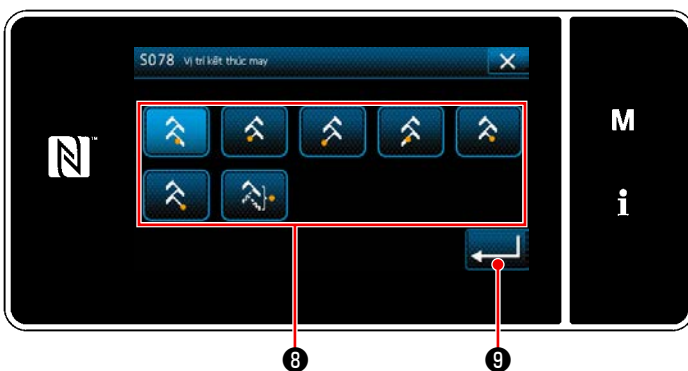
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn ⑥ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- 4) Cài đặt vị trí kết thúc may.

- Nhấn ⑦ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiện thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".



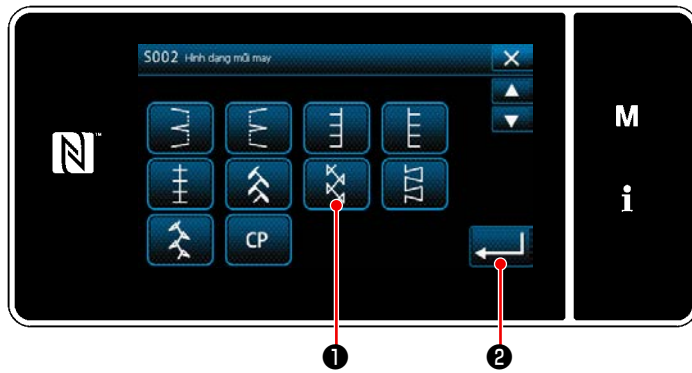
<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>

- Chọn vị trí kết thúc may ⑧ .


- : Vị trí kết thúc may, bên phải 1
- : Vị trí kết thúc may, chính giữa 1
- : Vị trí kết thúc may, bên trái 1
- : Vị trí kết thúc may, bên trái 2
- : Vị trí kết thúc may, chính giữa 2
- : Vị trí kết thúc may, bên phải 2
- : Vị trí kết thúc may, tùy chọn


- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn ⑨ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

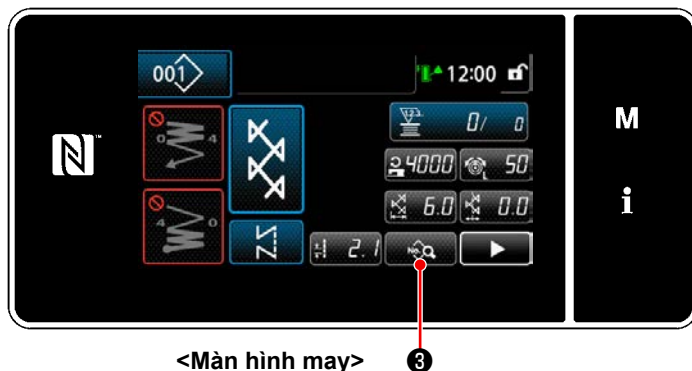
### 5-3-9. Mẫu may 3




<Màn hình chọn hình dạng may>

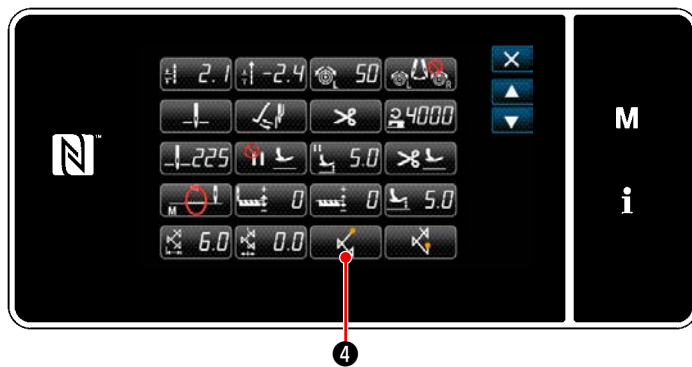
- 1) Chọn mẫu may 3 ① trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ②, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".

 **Mức nạp trở thành "0" khi nhấn công tắc tay.**




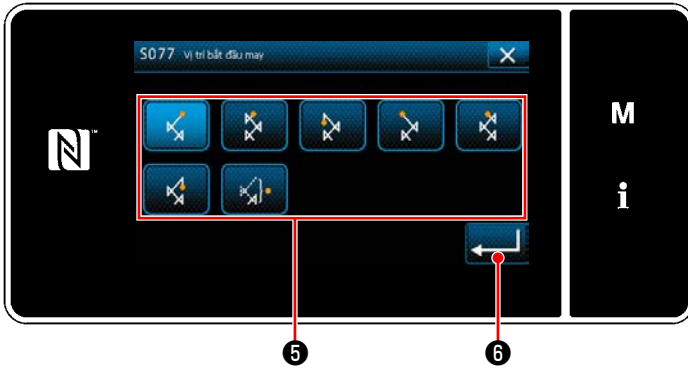
<Màn hình may>

- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn  ③ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".
  - \* Tham khảo phần "**5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.**" [trang 78](#) đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


- Khi nhấn  ④, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".




<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

- Chọn vị trí bắt đầu may ⑤ .

- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 1
- : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên trái 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên trái 2
- : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 2
- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 2
- : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn


 Trong trường hợp "Vị trí bắt đầu may, tùy chọn", thì máy may bắt đầu may từ điểm nhập kim tiếp theo sau khi hoàn thành cắt chỉ.

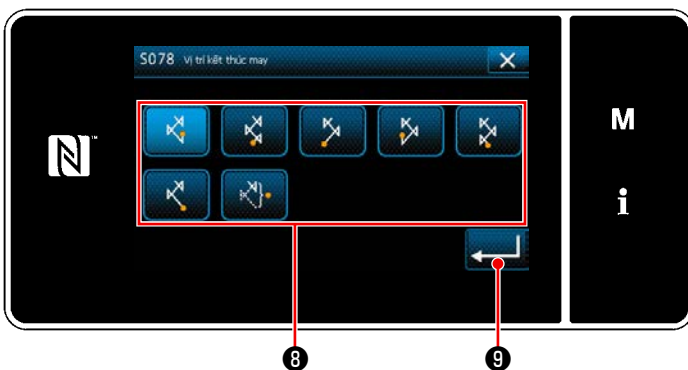
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑥ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- 4) Cài đặt vị trí kết thúc may.


- Nhấn  ⑦ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiện thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".



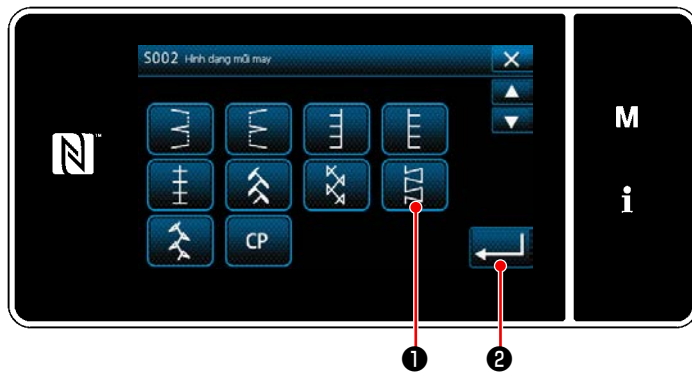
<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>

- Chọn vị trí kết thúc may ⑧ .


- : Vị trí kết thúc may, bên phải 1
- : Vị trí kết thúc may, chính giữa 1
- : Vị trí kết thúc may, bên trái 1
- : Vị trí kết thúc may, bên trái 2
- : Vị trí kết thúc may, chính giữa 2
- : Vị trí kết thúc may, bên phải 2
- : Vị trí kết thúc may, tùy chọn

- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑨ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

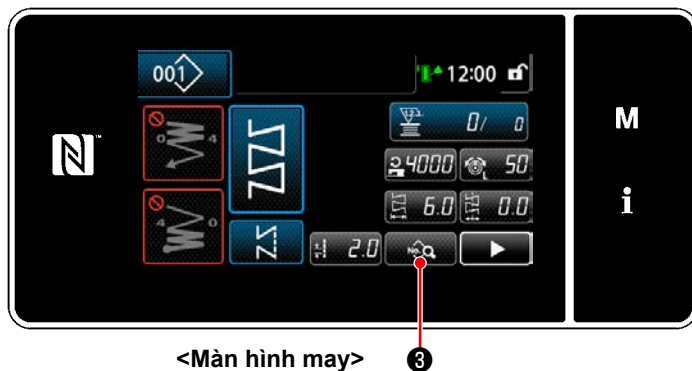
### 5-3-10. Mẫu may 4




<Màn hình chọn hình dạng may>

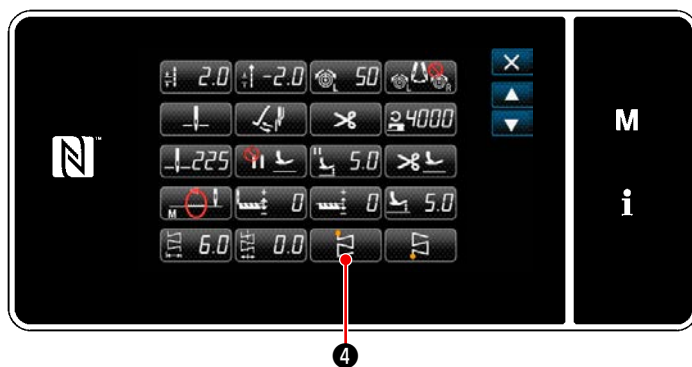
- 1) Chọn mẫu may 4 ❶ trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ❷, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".

 **Mức nạp trở thành "0" khi nhấn công tắc tay.**




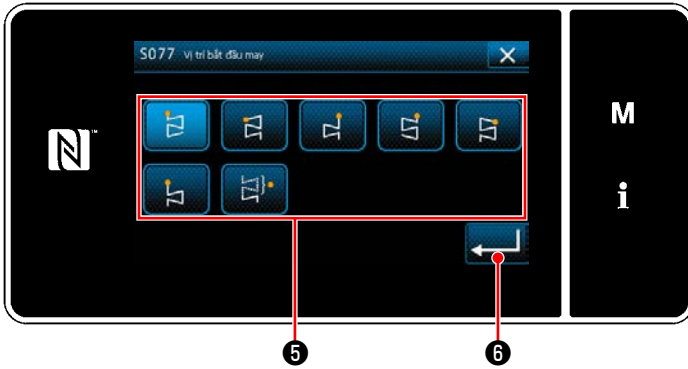
<Màn hình may>

- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn  ❸ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".
  - \* Tham khảo phần "**5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.**" [trang 78](#) đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.




<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


- Khi nhấn  ❹, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".





<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

- Chọn vị trí bắt đầu may ⑤ .


 : Vị trí bắt đầu may, bên trái 1


 : Vị trí bắt đầu may, bên trái 2

 : Vị trí bắt đầu may, bên phải 1

 : Vị trí bắt đầu may, bên phải 2


 : Vị trí bắt đầu may, bên phải 3

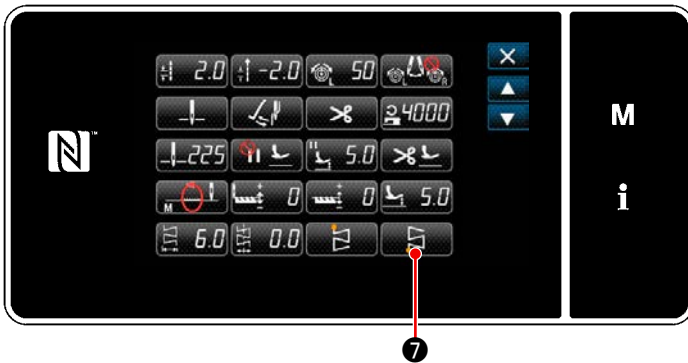
 : Vị trí bắt đầu may, bên trái 3

 : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn




**Trong trường hợp "Vị trí bắt đầu may, tùy chọn", thì máy may bắt đầu may từ điểm nhập kim tiếp theo sau khi hoàn thành cắt chỉ.**

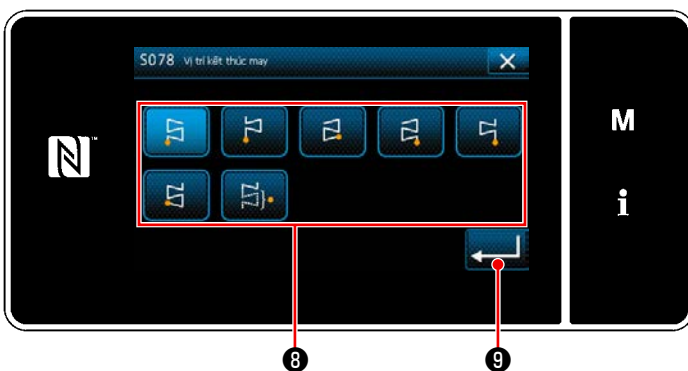
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑥ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


- 4) Cài đặt vị trí kết thúc may.


- Nhấn  ⑦ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiện thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".




<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>


- Chọn vị trí kết thúc may ⑧ .


 : Vị trí kết thúc may, bên trái 1


 : Vị trí kết thúc may, bên trái 2


 : Vị trí kết thúc may, bên phải 1

 : Vị trí kết thúc may, bên phải 2

 : Vị trí kết thúc may, bên phải 3

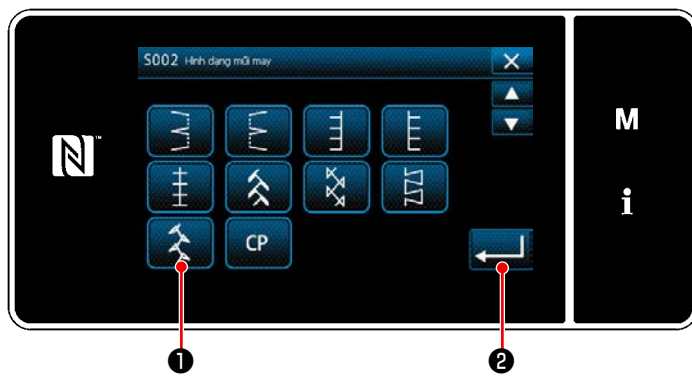
 : Vị trí kết thúc may, bên trái 3

 : Vị trí kết thúc may, tùy chọn


- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn  ⑨ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".




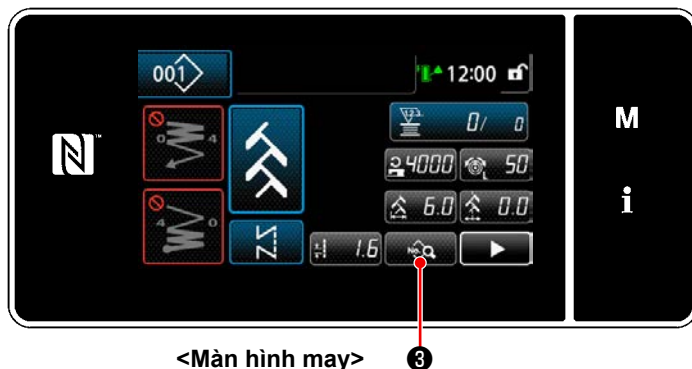
### 5-3-11. Mẫu may 5




<Màn hình chọn hình dạng may>

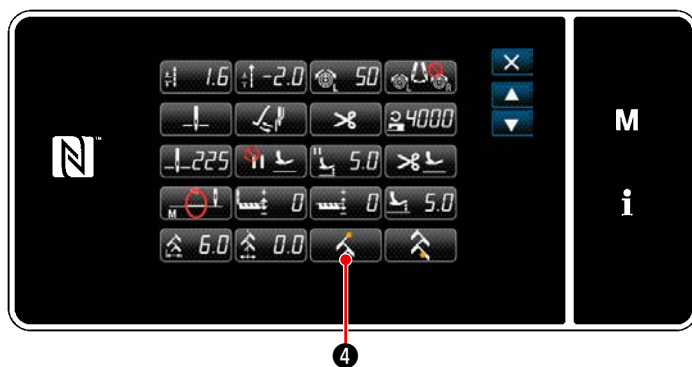
- 1) Chọn mẫu may 5 ❶ trên màn hình chọn hình dạng may.
- 2) Khi nhấn  ❷, giá trị đã nhập được xác nhận và màn hình quay về "Màn hình may".

 **Mức nạp trở thành "0" khi nhấn công tắc tay.**




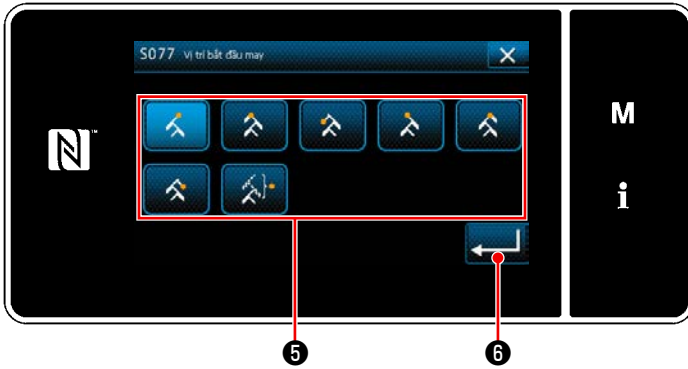
<Màn hình may>

- 3) Cài đặt vị trí bắt đầu may.
  - Nhấn  ❸ trên màn hình may. Sau đó, hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".
  - \* Tham khảo phần "**5-3-1. 4) Cài đặt chiều rộng zíc zắc, đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.**" **trang 78** đối với chiều rộng zíc zắc, vị trí đường cơ sở mũi may và chiều dài mũi may.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- Khi nhấn  ❹, thì hiển thị "Màn hình chọn vị trí bắt đầu may".



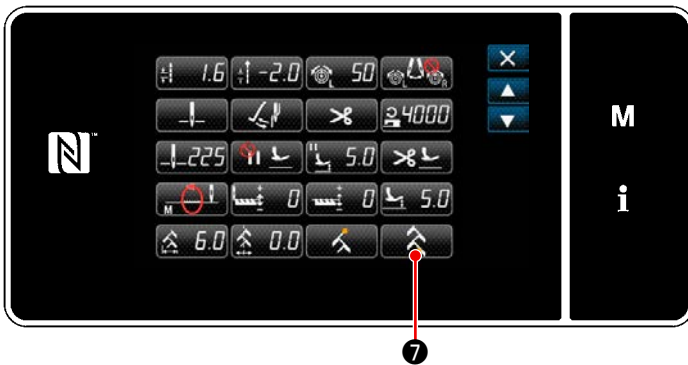
<Màn hình chọn vị trí bắt đầu may>

- Chọn vị trí bắt đầu may ⑤ .

- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 1
- : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên trái 1
- : Vị trí bắt đầu may, bên phải 2
- : Vị trí bắt đầu may, chính giữa 2
- : Vị trí bắt đầu may, bên trái 2
- : Vị trí bắt đầu may, tùy chọn

Trong trường hợp "Vị trí bắt đầu may, tùy chọn", thì máy may bắt đầu may từ điểm nhập kim tiếp theo sau khi hoàn thành cắt chỉ.

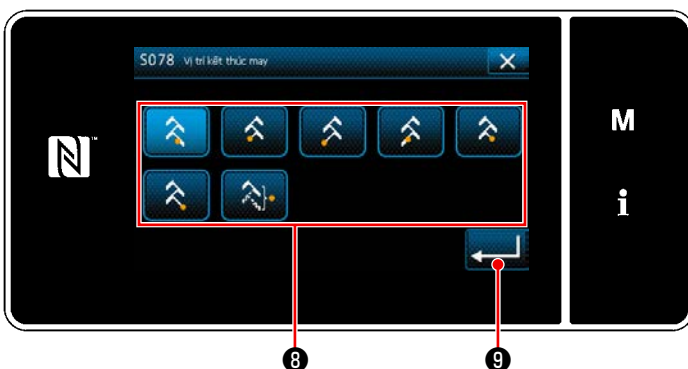
- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn ⑥ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- 4) Cài đặt vị trí kết thúc may.

- Nhấn ⑦ trên màn hình sửa dữ liệu may. Hiện thị "Màn hình chọn vị trí kết thúc may".



<Màn hình chọn vị trí kết thúc may>

- Chọn vị trí kết thúc may ⑧ .

- : Vị trí kết thúc may, bên phải 1
- : Vị trí kết thúc may, chính giữa 1
- : Vị trí kết thúc may, bên trái 1
- : Vị trí kết thúc may, bên phải 2
- : Vị trí kết thúc may, chính giữa 2
- : Vị trí kết thúc may, bên trái 2
- : Vị trí kết thúc may, tùy chọn

- Xác nhận thao tác bằng cách nhấn ⑨ . Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

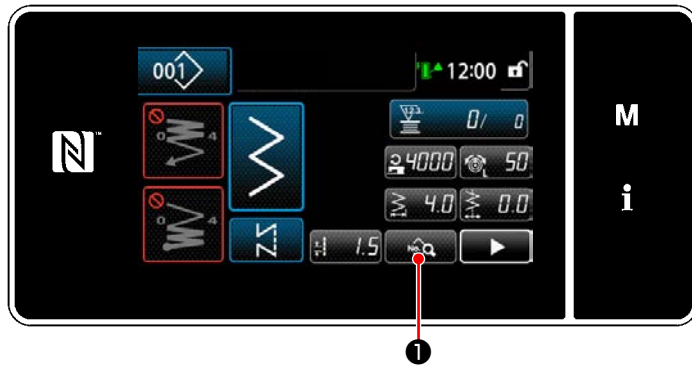


## 5-4. Cài đặt vị trí nạp

### 5-4-1. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa

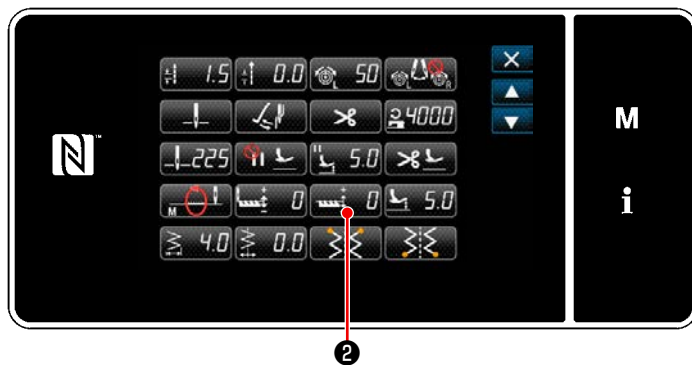


1. Hãy hiểu rằng có thể xảy ra trục trặc giữa mặt nguyệt và bàn răng đưa tùy thuộc vào khổ vải đã sử dụng. Hãy chắc chắn kiểm tra độ hồ trong khổ vải được sử dụng. (Độ hồ phải từ 0,5 mm hoặc rộng hơn).
2. Khi bạn đã thay đổi độ dài đường may, chiều cao bàn răng đưa hoặc thời gian nạp, thì chạy máy may ở tốc độ thấp để đảm bảo rằng khổ vải không cản trở đến bộ phận thay đổi.

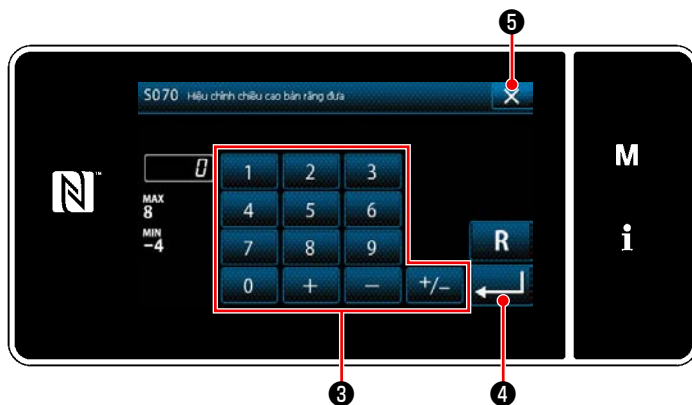


#### [Cách điều chỉnh]

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



- 2) Hiển thị "S070 Hiệu chỉnh chiều cao bàn răng đưa" bằng cách nhấn ②.



- 3) Thay đổi chiều cao bàn răng đưa bằng cách nhấn mười phím và phím ③.  
\* Tham khảo mục sau về phạm vi có thể điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa.
- 4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn ④.
- 5) Hiển thị màn hình may bằng cách nhấn ⑤.

Chiều cao bàn răng đưa (mm)	1,10	1,15	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	1,50	1,55	1,60	1,65	1,70
Giá trị nhập trên bảng điều khiển	-4	-3	-2	-1	0	1	2	3	4	5	6	7	8

Thấp ←←←

↑  
Tiêu chuẩn

→→→ Cao

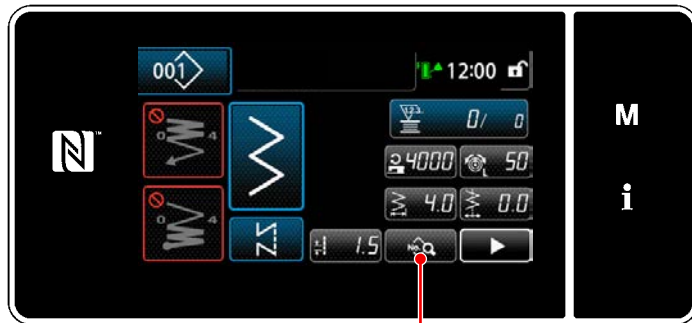
(Thiết lập ban đầu tại thời điểm chuyển hàng)

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

## 5-4-2. Vận hành định giờ nạp



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



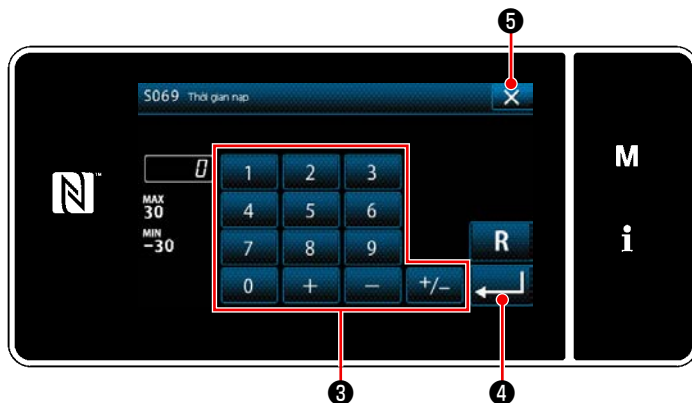
Có thể điều chỉnh định giờ giữa kim và nạp trên bảng điều khiển.

### [Cách điều chỉnh]

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



2) Hiển thị "S069 Thời gian nạp" bằng cách nhấn ②.



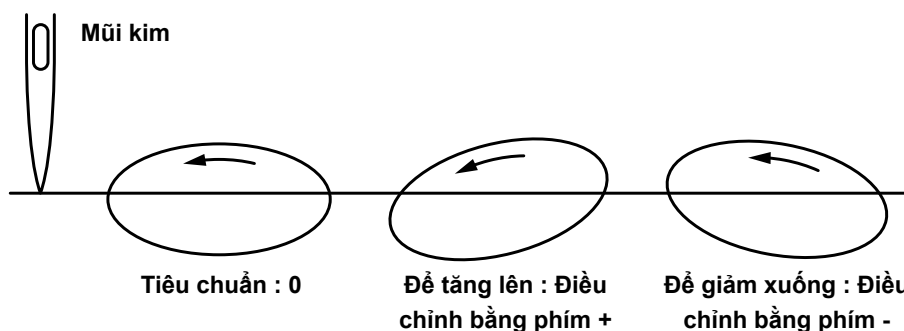
3) Thay đổi định giờ nạp bằng cách nhấn mười phím và phím ③.

(+ : Để tăng; - : Để giảm)

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

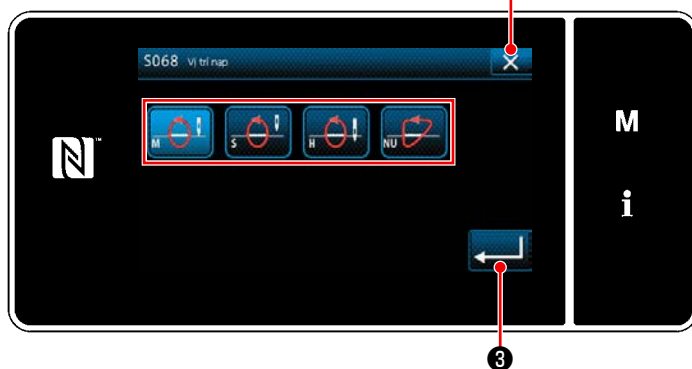
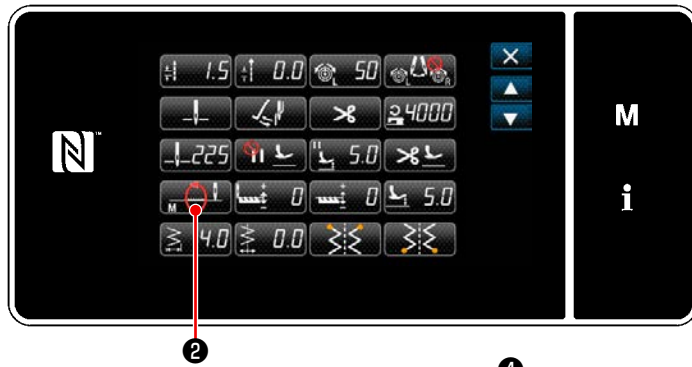
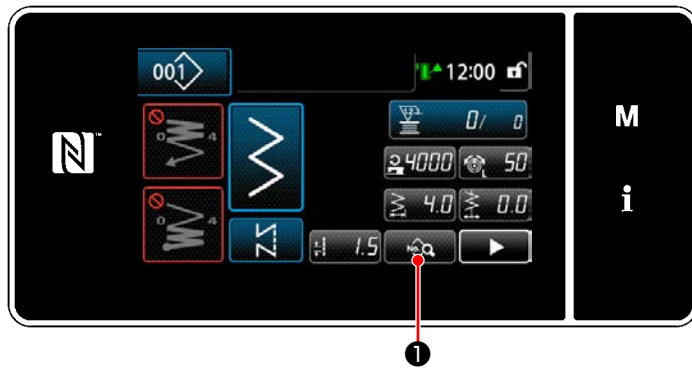
5) Hiển thị màn hình may bằng cách nhấn ⑤.

\* Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -30 đến 30.




1. Thời gian nạp khác với giá trị cài đặt. (Hình ảnh khi quan sát từ phía tấm chắn)
2. Chiều dài đường may thay đổi bằng cách điều chỉnh thời gian nạp. Thực hiện điều chỉnh đồng thời tiến hành may với mục đích kiểm tra độ dài đường may.


### 5-4-3. Thay đổi vị trí nạp



Có thể thay đổi vị trí nạp theo hạng mục được may.


#### [Cách thay đổi]


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





2) Hiển thị "S068 Vị trí nạp" bằng cách nhấn  ②.

3) Thay đổi vị trí nạp.

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

4) Xác nhận việc nhập của bạn bằng cách nhấn  ③.

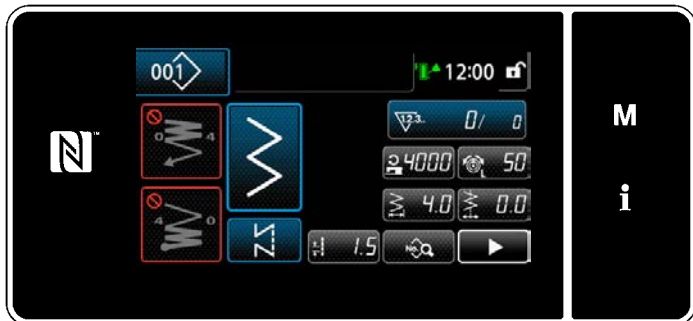
5) Hiển thị màn hình may bằng cách nhấn  ④.

Tên	Đặc điểm	Chiều cao chuẩn	Hình ảnh hoạt động	Độ dài đường may và tốc độ may
M	Đi thẳng lên và đi thẳng xuống. Vị trí nạp này cung cấp việc định giờ cho mục đích chung.	1.3 mm		0 đến 4,00 mm : 5.000 sti/min 4,05 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min
S	Định giờ nạp của vị trí này sớm hơn các cài đặt khác. Vị trí nạp này phù hợp cho các vật liệu nhẹ.	1.3 mm		0 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min
H	Định giờ nạp của vị trí này muộn hơn các cài đặt khác. Vị trí nạp này cho phép dễ dàng hình thành các hình dạng góc của mũi may zíc zắc.	1.3 mm		0 đến 5,00 mm : 4.000 sti/min
NU	Vị trí nạp này phù hợp với các vật liệu kéo căng vì nó giảm trượt giữa các vật liệu. Sử dụng vị trí nạp này vì có khả năng xảy ra nạp lùi.	1.3 mm		0 đến 5,00 mm : 2.500 sti/min

## 5-5. Chức năng bộ đếm






Chức năng này đếm lần may theo đơn vị đã xác định trước và đưa ra một cảnh báo trực quan trên màn hình khi đạt tới giá trị thiết lập trước.

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



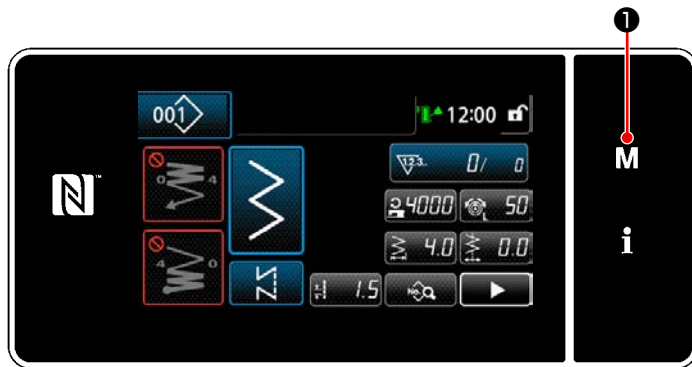
Có sẵn ba loại bộ đếm khác nhau, ví dụ, bộ đếm chỉ trên suốt, bộ đếm lần may và bộ đếm thời gian mũi chỉ.

### 5-5-2. Các loại bộ đếm

	<p><b>Bộ đếm chỉ trên suốt</b> Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may được 10 đường may. Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị. * Tham khảo "<a href="#">5-5-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm</a>" trang 107.</p>
	<p><b>Bộ đếm may</b> Bộ đếm may thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần một dạng đường may được may. Khi đạt tới giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị. * Tham khảo "<a href="#">5-5-4. Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm</a>" trang 107.</p>
	<p><b>Bộ đếm thời gian mũi chỉ</b> Bộ đếm thời gian mũi chỉ thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần một dạng đường may được may. Khi loại bộ đếm được thiết lập thành bộ đếm thời gian mũi may, thì hiển thị  trên màn hình cài đặt bộ đếm (xem phần "<a href="#">5-5-3. Cách thiết lập bộ đếm</a>" trang 104). Khi đạt đến khoảng thời gian thiết lập với , thì bộ đếm sẽ thêm "1 (một)" vào giá trị mục tiêu (đơn vị: giây).</p>

### 5-5-3. Cách thiết lập bộ đếm

#### ① Chọn thiết lập bộ đếm



1) Hiển thị màn hình chế độ bằng cách nhấn



2) Chọn "4. Thiết lập bộ đếm".

<Màn hình chế độ>

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

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




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

<Màn hình thiết lập bộ đếm>




<Màn hình kiểu bộ đếm>

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






<Màn hình giá trị bộ đếm hiện tại>



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





<Màn hình giá trị thiết lập bộ đếm>

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

Bộ đếm chỉ trên suốt	
	<p><b>Bộ đếm UP (phương pháp thêm):</b> Bộ đếm chỉ trên suốt thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
	<p><b>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ):</b> Bộ đếm của chỉ trên suốt trừ đi một vào giá trị hiện tại của nó mỗi lần máy may may được 10 đường may. Khi giá trị hiện tại về 0 (không), thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
—	<p><b>Bỏ bộ đếm:</b> Bộ đếm của chỉ trên suốt không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.</p>

Bộ đếm may	
	<p><b>Bộ đếm UP (phương pháp thêm):</b> Bộ đếm thêm một vào giá trị hiện tại của nó mỗi khi máy may may một dạng đường may. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị thiết lập trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
	<p><b>Bộ đếm XUỐNG (phương pháp trừ):</b> Bộ đếm trừ đi một vào giá trị hiện tại của nó mỗi khi máy may may một dạng đường may. Khi giá trị hiện tại về 0 (không), thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.</p>
—	<p><b>Bỏ bộ đếm:</b> Bộ đếm lần may không đếm ngay cả khi máy may thực hiện may. Do đó màn hình hoàn thành đếm không hiển thị.</p>

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



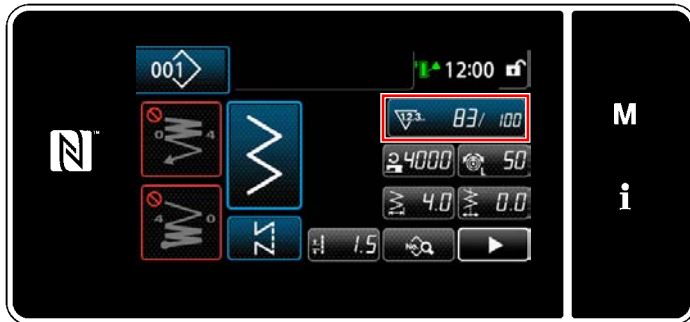
### ③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình chế độ>

Xác nhận dữ liệu ở mục thiết lập bộ đếm mà bạn đã nhập. Sau đó, nhấn **X** ③ để chuyển màn hình về màn hình chế độ.

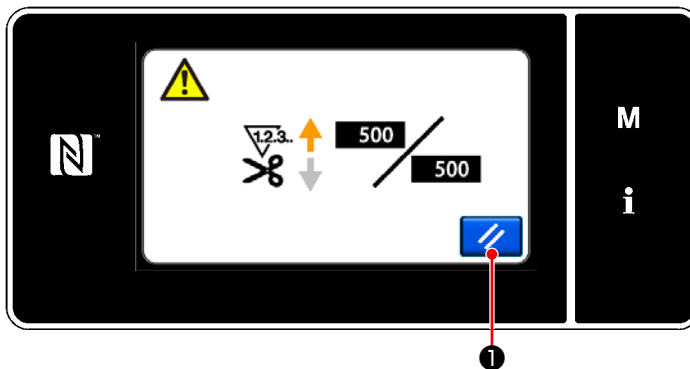
Khi bạn nhấn **X** ③ lần nữa, thì màn hình quay trở về màn hình may.



<Màn hình may (bộ đếm)>

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

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



<Màn hình hoàn thành đếm>

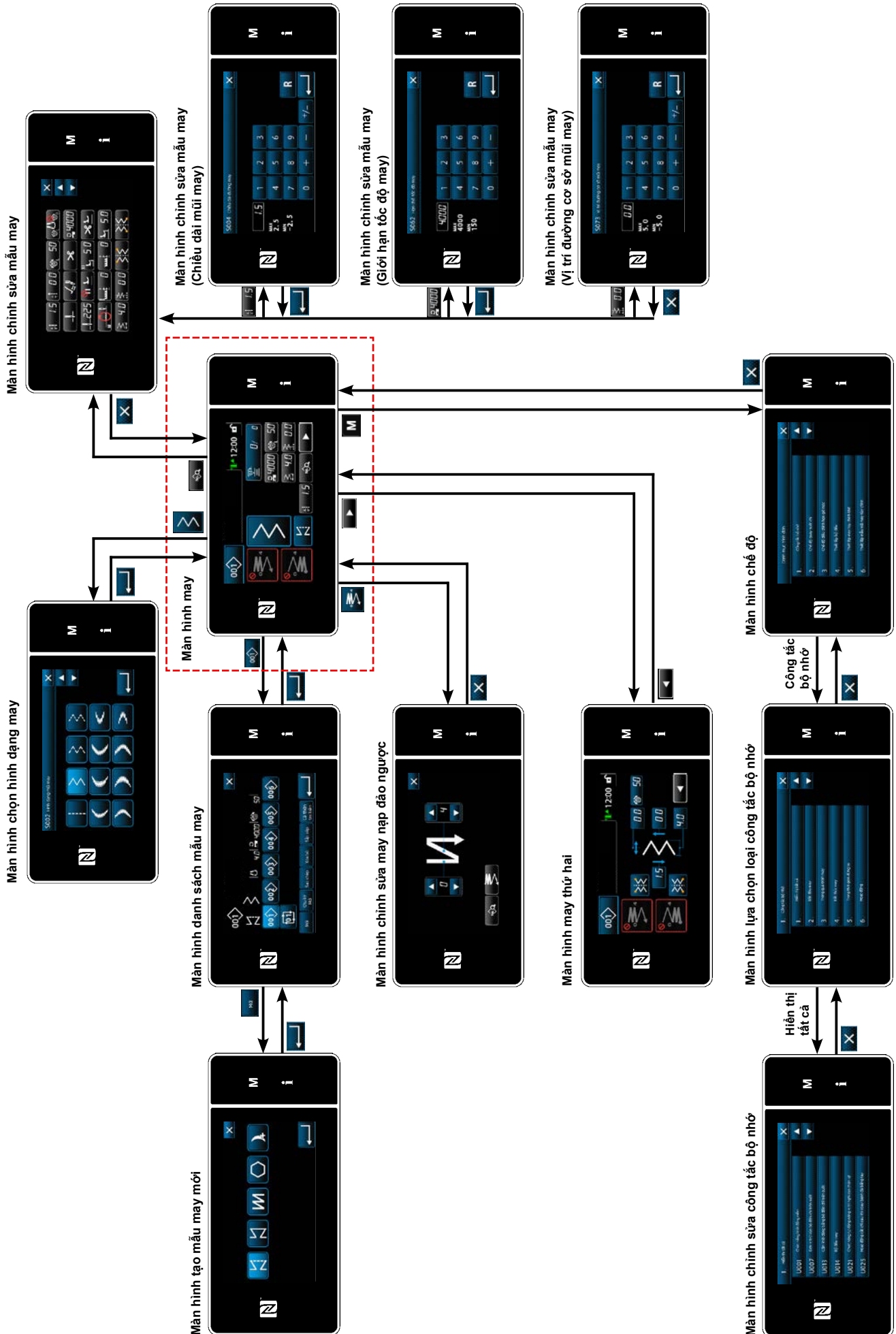
Khi thỏa mãn các điều kiện xác định trước, thì màn hình hoàn thành đếm được hiển thị.

Thiết lập lại bộ đếm bằng cách nhấn **//** ①.

Sau đó, chế độ quay về chế độ may. Ở chế độ này, bộ đếm bắt đầu đếm lại.



## 5-6. Hiện thị biểu đồ bằng đơn giản hóa



## 5-7. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U001	<b>Chức năng khởi động mềm</b> Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. (0: TẮT)	0 đến 9	Đường may
U007	<b>Bộ phận đếm ngược chỉ trên suốt</b> 0: 10 đường may / 1: 15 đường may / 2: 20 đường may	0 đến 2	Đường may
U013	<b>Chức năng dừng đếm chỉ trên suốt</b> 0: Vô hiệu chức năng cấm khởi động máy may ngay cả khi bộ đếm hoàn thành đếm (giá trị âm). 1: Khi bộ đếm hoàn thành đếm, máy may khởi động sau khi cấm cắt chỉ. 2: Khi bộ đếm hoàn thành đếm, máy may dừng tạm thời và máy may khởi động sau khi cấm cắt chỉ. * Lưu ý rằng chức năng cấm bị vô hiệu hóa trong trường hợp giá trị ban đầu của bộ đếm là 0 (không).	0 đến 2	—
U014	<b>Chức năng đếm lần may</b> 1: Bộ đếm lần may tự động / 2: Đầu vào công tắc bộ đếm lần may	1 đến 2	—
U021	<b>Chân vịt nâng lên khi bàn đạp ở vị trí nghỉ</b> 0: Vô hiệu hóa / 1: Kích hoạt / 2: Được kích hoạt chỉ khi chân vịt ở vị trí phía dưới / 3: Di chuyển theo chiều dọc luân phiên bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp	0 đến 3	—
U025	<b>Vận hành sau khi quay tay (cắt chỉ)</b> Sử dụng công tắc bộ nhớ này để thiết lập hoạt động của bộ cắt chỉ sau khi máy may di chuyển từ vị trí dừng phía trên/phía dưới bằng cách quay tay bánh đà. 0: Được phép / 1: Cấm	0 đến 1	—
U030	<b>Chức năng đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may</b> Thiết lập chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may. 0: Không sử dụng chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may 1: Sử dụng chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may	0 đến 1	—
U031	<b>Số mũi khâu của đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may</b> Thiết lập số mũi khâu của đường may nạp đảo ngược tại trung điểm.	1 đến 19	Đường may
U032	<b>Điều kiện cho phép đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may khi máy may ở chế độ nghỉ</b> Điều kiện cho phép chức năng đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may 0: Vô hiệu khi máy may ở chế độ nghỉ / 1: Cho phép khi máy may ở chế độ nghỉ	0 đến 1	—
U033	<b>Cắt chỉ được kích hoạt bởi đường may nạp đảo ngược ở giữa đoạn may</b> Chức năng cắt chỉ sau khi thiết lập hoàn tất đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may. 0: Không sử dụng chức năng cắt chỉ tự động / 1: Sử dụng chức năng cắt chỉ tự động	0 đến 1	—
U035	<b>Tốc độ tối thiểu của bàn đạp</b> Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy.	150 đến 250	sti/min
U036	<b>Tốc độ may cắt chỉ</b> Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy.	100 đến 250	sti/min
U037	<b>Tốc độ khi khởi động mềm</b> Ưu tiên đưa ra số vòng quay thiết lập cùng với công tắc bộ nhớ này ngay cả khi nó thấp hơn tốc độ thấp nhất của bàn đạp. Giá trị ban đầu thay đổi với đầu máy. (0: TẮT) Một kim: 170 sti/min Hai kim: 200 sti/min	100 đến 5000	sti/min
U038	<b>Tốc độ khi may một lần</b> Số lượng vòng quay tối đa trong quá trình khởi động mềm khác so với đầu máy.	100 đến 5000	sti/min
U039	<b>Vị trí bắt đầu quay</b> Thiết lập vị trí khởi động từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 1000	—

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U040	<b>Vị trí bắt đầu tăng tốc</b> Thiết lập vị trí tăng tốc từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 1000	—
U041	<b>Vị trí bắt đầu nâng chân vịt</b> Thiết lập vị trí nâng khóa kẹp từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	-500 đến -10	—
U042	<b>Vị trí bắt đầu hạ chân vịt</b> Thiết lập vị trí hạ khóa kẹp từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 500	—
U043	<b>Vị trí bắt đầu cắt chỉ</b> Thiết lập vị trí bắt đầu cắt chỉ từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	-1000 đến -100	—
U044	<b>Vị trí mà đạt đến tốc độ may lớn nhất</b> Thiết lập vị trí đạt đến tốc độ tối đa từ vị trí trung gian của bàn đạp. (Khoảng bàn đạp)	10 đến 15000	—
U045	<b>Giá trị hiệu chuẩn vị trí nghỉ của bàn đạp</b> Thiết lập vị trí trung gian của cảm biến bàn đạp.	-150 đến 150	—
U047	<b>Vị trí hoàn thành nâng chân vịt</b> Vị trí mà chân vịt đi lên khi nhấn phần phía sau của bàn đạp tới bước đầu tiên của nó. (vị trí lò xo bước đầu tiên)	-1000 đến -100	—
U048	<b>Chức năng nâng chân vịt bằng cách nhấn bàn đạp</b> Thiết lập có hoặc không thực hiện thao tác nâng chân vịt bằng cách nhấn phần phía sau của bàn đạp 0: Không hoạt động / 1: Hoạt động	0 đến 1	—
U049	<b>Presser foot lowering time</b> Giá trị ban đầu khác nhau tùy thuộc vào đầu máy.	0 đến 500	ms
U051	<b>Hiệu chỉnh BẬT may nạp đảo ngược (ở đầu)</b>	-50 đến 50	Độ
U052	<b>Hiệu chỉnh TẮT may nạp đảo ngược (ở đầu)</b>	-50 đến 50	Độ
U053	<b>Hiệu chỉnh TẮT may nạp đảo ngược (ở cuối)</b>	-50 đến 50	Độ
U054	<b>Thời gian chờ cho đến khi chân vịt bắt đầu đi lên</b> Thời gian đã trôi qua kể từ thời điểm nhấn bàn đạp đến bước 1 cho đến thời điểm chân vịt bắt đầu đi lên.	0 đến 200	ms
U056	<b>Kim đi lên quay ngược sau khi cắt chỉ</b> Giá trị ban đầu khác so với đầu máy. 0: Không thực hiện kim đi lên xoay đảo ngược 1: Thực hiện kim đi lên xoay đảo ngược	0 đến 1	—
U057	<b>Vị trí bàn răng đưa lúc cắt chỉ</b> Chiều cao bàn răng đưa được cố định là 0 (không) tại thời điểm cắt chỉ. 0: Không cố định / 1: Cố định	0 đến 1	—
U059	<b>Lựa chọn vận hành may nạp đảo ngược (ở đầu)</b> 0: Vận hành bàn đạp bằng tay v.v... 1: Theo tốc độ may nạp đảo ngược cài đặt sẵn	0 đến 1	—
U060	<b>Dừng sau khi may nạp đảo ngược (ở đầu)</b> Chức năng dừng dừng máy tạm thời bất kể trạng thái hoạt động của bàn đạp. 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—
U064	<b>May nạp đảo ngược lúc kết thúc may, tốc độ chuyển đổi</b>	150 đến 1000	sti/min
U068	<b>Chuyển đổi thao tác nâng chân vịt</b> Chuyển đổi thao tác nâng chân vịt khi nhấn phần phía sau của bàn đạp. 0: vận hành 2 bước / 1: Thao tác bằng tay tùy thuộc vào hành trình của bàn đạp khi nhấn phần phía sau của bàn đạp	0 đến 1	—
U070	<b>Chiều cao chân vịt thứ hai</b> Chiều cao chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp tới vị trí cắt chỉ.	85 đến 120	—

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U087	<b>Đặc tính tăng tốc của bàn đạp</b> 0: Tiêu chuẩn / -1 đến -10: Tần số thấp của tăng tốc thấp 1 đến 10: Tần số thấp của tăng tốc cao Giá trị cài đặt được thể hiện dưới dạng hệ số nhân.	-10 đến 10	—
U090	<b>Chức năng dừng ở vị trí phía trên lúc khởi động ban đầu</b> 0: Máy may dừng với kim đi lên sau khi kiểm tra bảng điều khiển 1: Máy tự động dừng với kim đi lên	0 đến 1	—
U091	<b>Chức năng cấm hoạt động điều chỉnh sau khi xoay máy may bằng tay</b>	0 đến 1	—
U092	<b>Chức năng giảm tốc độ cho đường may nẹp đảo ngược lúc bắt đầu may</b> Chức năng giảm tốc độ sau khi thiết lập hoàn tất đường may nẹp đảo ngược. 0: Tốc độ không được giảm. / 1: Tốc độ được giảm	0 đến 1	—
U093	<b>Chức năng thêm công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống</b> Vận hành công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống sau khi BẬT nguồn hoặc sau khi cài đặt cất chỉ. 0: Bình thường / 1: Chỉnh sửa một mũi sau khi cất chỉ	0 đến 1	—
U096	<b>Tốc độ may lớn nhất</b> Giá trị ban đầu khác so với đầu máy.	150 đến 5000	sti/min
U120	<b>Hiệu chỉnh góc tham chiếu trục chính</b> Hiệu chỉnh góc tín hiệu tham chiếu trục chính (0 độ) với giá trị thiết lập bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ này.	-60 đến 60	Độ
U121	<b>Điều chỉnh góc vị trí trên</b> Hiệu chỉnh vị trí máy may dừng với kim máy may đi lên.	-15 đến 15	Độ
U122	<b>Điều chỉnh góc vị trí dưới</b> Hiệu chỉnh vị trí máy may dừng với kim máy may đi xuống.	-15 đến 15	Độ
U150	<b>Chức năng cần gạt gối tự động</b> 0: Chức năng không được cung cấp 1: Chức năng cần gạt gối tự động được cung cấp	0 đến 1	—
U151	<b>Điều chỉnh vị trí để bắt đầu hoạt động cần gạt gối tự động</b> Vị trí cần gạt gối tại đó các hoạt động của chân vịt được điều chỉnh.	-1000 đến 1000	—
U152	<b>Điều chỉnh vị trí để tối đa hóa nâng chân vịt bằng cần gạt gối tự động</b> Điều chỉnh vị trí cần gạt gối mà tại đó chiều cao nâng chân vịt được tối đa hóa.	-200 đến 1000	—
U164	<b>Chức năng công tắc tốc độ cao đầu vào bàn đạp</b> 0: Bàn đạp bình thường / 1: Được sử dụng như công tắc tốc độ cao	0 đến 1	—
U182	<b>Chức năng dừng bộ đếm lần may</b> 0: Máy may không dừng lại ngay cả khi bộ đếm lần may hoàn thành đếm. 1: Khi bộ đếm hoàn thành đếm, máy may khởi động sau khi cấm cất chỉ. * Lưu ý rằng chức năng cấm bị vô hiệu hóa trong trường hợp giá trị ban đầu của bộ đếm là 0 (không). Ngoài ra, chức năng cấm cũng bị vô hiệu hóa khi chọn thời gian ăn khớp.	0 đến 1	—
U183	<b>Số lần cất chỉ cho bộ đếm may</b>	1 đến 20	—
U194	<b>Cài đặt thay đổi độ căng chỉ khi nâng chân vịt</b> 0: TẮT / 1: BẬT Bình thường / 2: Chỉ sau cất chỉ / 3: Chỉ trong thời gian dừng lại ngay	0 đến 3	—
U195	<b>Độ căng chỉ khi nâng chân vịt (phải)</b>	0 đến 200	—
U199	<b>Bàn đạp ưu tiên cho máy may dành cho công việc phải đứng</b> Cài đặt công tắc mà được ưu tiên khi sử dụng bàn đạp cho máy may dành cho công việc phải đứng. 0: Công tắc khởi động được ưu tiên / 1: Công tắc khởi động không được ưu tiên	0 đến 1	—

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U201	<b>Lượng chỉ còn lại trên suốt để bắt đầu điều chỉnh độ căng (lượng chỉ còn lại trên suốt)</b> Cài đặt lượng chỉ còn lại trên suốt để bắt đầu điều chỉnh độ căng.	0 đến 100	%
U202	<b>Mức điều chỉnh độ căng cuối cùng (lượng chỉ còn lại trên suốt)</b> Cài đặt mức điều chỉnh độ căng cho trường hợp lượng chỉ còn lại trên suốt được giảm tối đa.	50 đến 200	%
U210	<b>Phương pháp giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa</b> Phương pháp cài đặt giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa 1: Chính giữa / 2: Bên phải và bên trái	1 đến 2	—
U211	<b>Giá trị giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa (chính giữa)</b> Giá trị giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa trong trường hợp phương pháp cài đặt giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa được cài đặt thành "Chính giữa"	0 đến 100	—
U212	<b>Giá trị giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa (bên phải)</b> Giá trị giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa (bên phải) trong trường hợp phương pháp cài đặt giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa được cài đặt thành "Bên phải và bên trái"	0 đến 50	—
U213	<b>Giá trị giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa (bên trái)</b> Giá trị giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa (bên trái) trong trường hợp phương pháp cài đặt giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa được cài đặt thành "Bên phải và bên trái"	-50 đến 0	—
U214	<b>Vị trí tham chiếu cơ sở của mũi may</b> Cài đặt vị trí tham chiếu của đường cơ sở mũi may. 0: Bên trái / 1: Chính giữa / 2: Bên phải	0 đến 2	—
U273	<b>Cài đặt kích hoạt/vô hiệu hóa khởi động khi nâng chân vịt</b> Chuyển đổi kích hoạt/vô hiệu hóa đầu vào để khởi động máy may sau khi hạ thấp chân vịt được đặt ở vị trí phía trên. 0: Kích hoạt / 1: Vô hiệu hóa	0 đến 1	—
U318	<b>Điều chỉnh vị trí để bắt đầu hoạt động cần nạp đảo ngược</b> Cài đặt vị trí tại đó hoạt động của cần nạp đảo ngược được bật.	-40 đến 40	—
U319	<b>Điều chỉnh vị trí mà tại đó mức hoạt động của cần nạp đảo ngược được tối đa hóa</b> Điều chỉnh vị trí tại đó mức hoạt động của cần nạp đảo ngược được tối đa hóa.	-40 đến 40	—
U326	<b>Vị trí bàn răng đưa khi nâng chân vịt</b> Chiều cao của bàn răng đưa được cài đặt thành 0 (không) khi nâng chân vịt. Điều này cho phép người vận hành dễ dàng xử lý vật liệu. 0: Lên / 1: Xuống	0 đến 1	—
U400	<b>Chế độ bảng điều khiển</b> Công tắc bộ nhớ này được sử dụng để xác định chế độ của màn hình may được hiển thị lúc khởi động. 0: Chế độ nhân viên bảo trì / 1: Chế độ người vận hành	0 đến 1	—
U401	<b>Đơn vị nhập chiều dài mũi may</b> 0: Chiều dài mũi may (mm) / 1: Số lượng mũi may mỗi inch 2: Số lượng mũi may trong 3 cm	0 đến 2	—
U402	<b>Thời gian khóa tự động</b> Máy khâu tự động khóa trong trường hợp bảng điều khiển không hoạt động trong một khoảng thời gian xác định.	0 đến 300	Thứ hai
U403	<b>Tự động-TẮT của đèn phía sau</b> Đèn phía sau của bảng điều khiển tự động tắt trong trường hợp bảng điều khiển hoạt động không được vận hành trong một khoảng thời gian nhất định.	0 đến 20	

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	Đơn vị
U404	<b>Chọn số bộ phận và hiển thị quá trình / chú thích</b> Sử dụng công tắc bộ nhớ để xác định số bộ phận/quá trình được hiển thị hoặc chú thích được hiển thị trên màn hình máy. 0: Số bộ phận/quá trình / 1: Chú thích	0 đến 1	—
U406	<b>Lựa chọn ngôn ngữ</b> 0: Vẫn chưa chọn / 1: Tiếng Nhật / 2: Tiếng Anh / 3: Tiếng Trung giản thể / 4: Tiếng Trung phồn thể / 5: Tiếng Đức / 6: Tiếng Tây Ban Nha / 7: Tiếng Pháp / 8: Tiếng Indonesia / 9: Tiếng Ý / 10: Tiếng Khmer / 11: Tiếng Hàn Quốc / 12: Tiếng Bồ Đào Nha / 13: Tiếng Thổ Nhĩ Kỳ / 14: Tiếng Việt / 15: Tiếng Bengal / 16: Tiếng Nga / 17: Tiếng Ả Rập / 18: Chế độ chỉnh sửa ngôn ngữ bổ sung	0 đến 18	—
U407	<b>Hoạt động âm thanh của bảng điều khiển</b> 0: TẮT / 1: BẬT	0 đến 1	—
U410	<b>Đơn vị nhập số lượng mũi may</b> Cài đặt phương pháp nhập chiều dài đường may để may kích thước không đổi và may hình đa giác. 0: Số lượng mũi may / 1: Chiều dài (mm)	0 đến 1	—

## 5-8. Danh sách lỗi

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E000	Thực hiện khởi tạo dữ liệu (Đây không phải là một lỗi.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hộp điều khiển hiện tại đã được tháo bỏ và một hộp mới được gắn vào.</li> <li>Trong trường hợp thực hiện hoạt động khởi tạo.</li> </ul>	Đây không phải là lỗi.
E007	Quá tải động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp khóa đầu máy.</li> <li>Trong trường hợp máy vật liệu có trọng lượng lớn vượt quá độ dày vật liệu được đảm bảo.</li> <li>Trong trường hợp động cơ không thể quay.</li> <li>Trong trường hợp động cơ hoặc bộ truyền động hỏng hóc.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem ròng rọc có bị mắc vào chỉ không.</li> <li>Kiểm tra xem đầu nối ra động (4P) cơ có bị lỏng không.</li> <li>Kiểm tra xem có thể quay động cơ một cách trơn tru bằng tay không.</li> </ul>
E009	Quá thời gian cấp điện sôlênôit	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp thời gian cung cấp điện từ vượt quá giá trị giả định.</li> </ul>	
E011	Chưa cắm thẻ nhớ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp chưa cắm thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E012	Lỗi đọc	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể đọc dữ liệu được lưu trên thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E013	Lỗi ghi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể ghi dữ liệu lên thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E014	Bảo vệ ghi	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp thẻ nhớ ở trạng thái cấm ghi.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E015	Lỗi định dạng	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể thực hiện định dạng thẻ nhớ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E016	Quá dung lượng thẻ nhớ ngoài	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp dung lượng của thẻ nhớ không đủ.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E019	Kích cỡ tập tin quá lớn	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng đọc dữ liệu mật độ chỉ tùy chỉnh hoặc dữ liệu tùy chỉnh độ khít vượt quá kích thước dữ liệu tối đa cho phép vào bộ nhớ của máy may từ ổ USB.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra ổ USB.</li> </ul>
E022	Không tìm thấy tập tin	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng đọc một tập tin mà không được lưu trong ổ USB vào bảng điều khiển.</li> </ul>	
E024	Lỗi kích thước dữ liệu mẫu may	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng mũi may có trong dữ liệu quá lớn khi cố đọc dữ liệu mẫu may khít tùy chỉnh từ ổ USB.</li> </ul>	
E032	Lỗi tương thích tập tin	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp tập tin không tương thích.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.</li> </ul>
E071	Ngắt đầu nối đầu ra động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp đầu nối động cơ bị tuột ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra độ lỏng và trượt của đầu nối ra động cơ.</li> </ul>
E072	Quá tải động cơ khi vận hành bộ cắt chỉ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tương tự như E007.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tương tự như E007.</li> </ul>
E079	Lỗi hoạt động quá tải	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lực tải tác động lên động cơ trực chính quá lớn.</li> </ul>	
E081	Khóa động cơ dẫn động nạp	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp động cơ dẫn động nạp bị khóa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem động cơ dẫn động nạp có vận hành trơn tru không.</li> </ul>

<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E204	Cắm USB	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp khởi động máy may mà không tháo ổ USB ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tháo ổ USB ra.</li> </ul>
E220	Cảnh báo đối với trạng thái thiếu dầu mỡ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Khi đạt đến số lượng đường may xác định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thêm dầu mỡ vào các điểm cụ thể của máy may và thiết lập lại lỗi.</li> </ul>
E221	Lỗi thiếu dầu mỡ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp máy may không thể tiếp tục may do đạt đến số lượng đường may xác định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thêm dầu mỡ vào các điểm cụ thể của máy may và thiết lập lại lỗi.</li> </ul>
E302	Lỗi phát hiện đầu ng- hiêng (Khi công tác an toàn hoạt động)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp BẬT công tác phát hiện nghiêng khi máy may vẫn đang BẬT điện.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem đầu máy có bị nghiêng không trước khi TẮT công tác (Cấm vận hành máy may vì sự an toàn.)</li> </ul>
E303	Lỗi cảm biến đo lường	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể phát hiện tín hiệu cảm biến mặt khum.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem thiết lập mẫu đầu máy có phù hợp với đầu máy thực tế không.</li> </ul>
E402	Lỗi mất tác dụng xóa	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng xóa mẫu may được sử dụng trong một mẫu may chu kỳ.</li> <li>Trong trường hợp cố gắng xóa mật độ chỉ tùy chỉnh hoặc tùy chỉnh độ khít được sử dụng trong một mẫu may.</li> </ul>	
E407	Sai mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp nhập sai mật khẩu.</li> </ul>	
E408	Thiếu số lượng ký tự mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng ký tự mật khẩu nhập vào không đủ.</li> </ul>	
E411	Lỗi mất tác dụng đăng ký mẫu đường may đa giác	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố gắng tạo nhiều hơn mười một mẫu đường may đa giác.</li> </ul>	
E412	Lỗi không đăng ký mật độ chỉ tùy chỉnh	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng mật độ chỉ tùy chỉnh bị lỗi.</li> </ul>	
E413	Lỗi không đăng ký tùy chỉnh độ khít	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng tùy chỉnh độ khít bị lỗi.</li> </ul>	
E421	Lỗi từ chối đăng ký mẫu may liên tục	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp cố tạo nhiều hơn 11 mẫu may liên tục.</li> </ul>	
E487	Phần khít, lỗi mức nạp	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp mức nạp tại phần khít vượt quá phạm vi nạp được quy định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Điều chỉnh mức nạp tại phần khít của mẫu may thành giá trị trong phạm vi giới hạn.</li> </ul>
E488	Phần mũi may bình thường, lỗi mức nạp đảo ngược	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp mức nạp đảo ngược tại phần bình thường vượt quá phạm vi nạp quy định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Điều chỉnh mức nạp đảo ngược tại phần bình thường của mẫu may thành giá trị trong phạm vi giới hạn.</li> </ul>
E489	Phần mũi may bình thường, lỗi mức nạp bình thường	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp mức nạp bình thường tại phần bình thường vượt quá phạm vi nạp quy định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Điều chỉnh mức nạp bình thường tại phần bình thường của mẫu may thành giá trị trong phạm vi giới hạn.</li> </ul>



<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E490	May liên tục, lỗi cài đặt may chu kỳ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp số lượng mũi may của bước 1 là 0 (không) của mẫu may liên tục.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> </ul>
E491	Lỗi mẫu may chu kỳ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp mẫu được sử dụng để may chu kỳ xảy ra lỗi.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Nhập lại dữ liệu mẫu may đã xảy ra lỗi.</li> </ul>
E493	Lỗi chiều rộng mẫu may khít tùy chỉnh	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp chiều rộng zíc zắc của mẫu may khít tùy chỉnh vượt quá giới hạn tối đa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Điều chỉnh chiều rộng zíc zắc của mẫu may khít tùy chỉnh thành giá trị nằm trong giới hạn tối đa.</li> </ul>
E497	Lỗi chiều rộng zíc zắc tối đa	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chiều rộng zíc zắc đã cài đặt vượt quá giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Điều chỉnh chiều rộng zíc zắc thành giá trị nằm trong phạm vi giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa.</li> </ul>
E498	Lỗi vị trí đường cơ sở mũi may	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp, mặc dù chiều rộng zíc zắc cài đặt nằm trong giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa, nhưng vị trí hành trình kim vượt quá giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cài đặt lại lỗi. Sau đó, nhập lại dữ liệu.</li> <li>Điều chỉnh đường cơ sở mũi may thành giá trị nằm trong phạm vi giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa.</li> <li>Trong trường hợp chọn mẫu may khít tùy chỉnh, hãy kiểm tra vị trí khít của mẫu may và điều chỉnh nó thích hợp nếu cần.</li> </ul>
E499	Trong trường hợp số lượng tùy chỉnh độ khít bị lỗi		
E704	Hỏng hóc dữ liệu (phiên bản hệ thống không phù hợp)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp phiên bản hệ thống không phù hợp với thiết lập đầu máy.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ghi đè phiên bản hệ thống thành phiên bản có thể áp dụng.</li> </ul>
E731	Lỗi cảm biến lỗi động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp đầu vào tín hiệu động cơ không đúng.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem đầu nối tín hiệu động cơ có bị lỏng hay tuột không.</li> <li>Kiểm tra xem dây tín hiệu động cơ có bị đứt do mắc phía dưới đầu máy không.</li> <li>Kiểm tra xem hướng lắp đầu nối bộ mã hóa động cơ có đúng không.</li> </ul>
E733	Xoay ngược động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Khi động cơ chạy ở tốc độ 500 sti/min hoặc lớn hơn, thì động cơ chạy theo hướng ngược lại với hướng quay đã xác định.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem kết nối dây bộ mã hóa động cơ của trục chính có đúng không.</li> <li>Kiểm tra xem kết nối dây động cơ của trục chính với nguồn điện có đúng không.</li> </ul>
E750	Máy may dừng	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp nhấn công tắc an toàn nhập tùy chọn.</li> </ul>	

<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E811	Quá áp	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp điện áp đầu vào bằng hoặc cao hơn điện áp đảm bảo.</li> <li>Trong trường hợp sử dụng điện áp 200 V mặc dù thiết lập điện áp là 100 V.</li> <li>Trong trường hợp điện áp 220 V là đầu vào cho hộp "JA: 120 V".</li> <li>Trong trường hợp sử dụng điện áp 400 V cho hộp "CE: 230 V".</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem có sử dụng điện áp nguồn "điện áp nguồn danh định <math>\pm 10\%</math> hoặc lớn hơn" không.</li> <li>Trong trường hợp điện áp nguồn vượt quá "định mức <math>\pm 10\%</math>" đã nói ở trên, thì Bảng mạch điện có thể bị hỏng.</li> </ul>
E813	Điện áp thấp		
E815	Không kết nối điện trở tái tạo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không kết nối điện trở tái tạo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem điện trở tái tạo có nối với đầu nối của điện trở tái tạo (CN11) không.</li> </ul>
E900	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ trục chính	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lỗi vận hành động cơ trục chính.</li> </ul>	
E901	Quá tải IPM động cơ trục chính		
E903	Lỗi nguồn điện 85-V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp điện áp 85-V không đúng đầu ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem động cơ bước có bị lỗi không.</li> <li>Kiểm tra xem van điện từ có bị lỗi hay không.</li> <li>Kiểm tra cầu chì F2.</li> </ul>
E904	Lỗi nguồn điện 24-V	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp điện áp 24-V không đúng đầu ra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem quạt làm mát có bị lỗi hay không.</li> <li>Kiểm tra cầu chì F1.</li> </ul>
E910	Lỗi tìm kiếm điểm gốc của động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp động cơ chân vịt không thể quay về điểm gốc của nó.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem thiết lập chân vịt có đúng không (công tắc bộ nhớ Số 23).</li> <li>Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ chân vịt có được điều chỉnh đúng không.</li> </ul>
E912	Lỗi phát hiện tốc độ động cơ trục chính		
E915	Lỗi kết nối bảng điều khiển	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thực hiện được kết nối với bảng điều khiển.</li> </ul>	
E916	Lỗi kết nối CHÍNH-PHỤ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không thể thực hiện kết nối giữa Bảng mạch CHÍNH và Bảng mạch PHỤ.</li> </ul>	
E918	Lỗi nhiệt độ trục chính	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp nhiệt độ của CTL PCB quá cao.</li> </ul>	
E922	Không thể điều khiển trục chính	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp mất kiểm soát động cơ trục chính.</li> </ul>	
E924	Lỗi bộ điều khiển động cơ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp bộ điều khiển động cơ bị hỏng.</li> </ul>	
E946	Lỗi ghi EEPROM đầu máy	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp không kết nối đúng cách PCB của đầu máy.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem CN32 có lỏng hoặc bật ra không.</li> </ul>
E955	Lỗi cảm biến dòng điện	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lỗi trục động cơ chính.</li> <li>Lỗi cảm biến dòng điện.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem động cơ trục chính có bị ngắn mạch không.</li> </ul>
E961	Lỗi sai lệch động cơ mũi chỉ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trong trường hợp động cơ mũi chỉ không hoạt động vì vượt quá tải trọng.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.</li> </ul>

<b>Mã lỗi</b>	<b>Mô tả lỗi</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Mục cần kiểm tra</b>
E962	Lỗi sai lệch động cơ chân vịt	• Trong trường hợp chân vịt không hoạt động vì vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E963	Lỗi nhiệt độ IPM	• Trong trường hợp nhiệt độ của PCB CTL quá cao.	
E965	Lỗi nhiệt độ động cơ mật độ chỉ	• Trong trường hợp sử dụng động cơ mũi chỉ vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E971	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ mật độ chỉ	• Hoạt động sai lệch động cơ mũi chỉ.	
E972	Quá tải động cơ mật độ chỉ	• Trong trường hợp sử dụng động cơ mũi chỉ vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ mũi chỉ có chạy trơn tru không.
E973	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ dẫn động nạp	• Lỗi hoạt động của động cơ dẫn động nạp.	
E974	Quá tải động cơ dẫn động nạp	• Trong trường hợp quá tải cho động cơ dẫn động nạp.	• Kiểm tra xem động cơ dẫn động nạp có vận hành trơn tru không.
E975	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ chân vịt	• Hoạt động sai lệch động cơ chân vịt.	
E976	Quá tải động cơ ép	• Trong trường hợp sử dụng động cơ chân vịt vượt quá tải trọng.	• Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E977	Lỗi CPU	• Trong trường hợp lỗi chương trình.	
E978	Lỗi kết nối mạng	• Trong trường hợp dữ liệu nhận được từ mạng bị hỏng.	
E981	Bảo vệ quá dòng IPM động cơ rung kim	• Lỗi hoạt động của động cơ rung kim.	
E982	Quá tải động cơ rung kim	• Trong trường hợp quá tải cho động cơ rung kim.	• Kiểm tra xem động cơ rung kim có bị kẹt hay không.
E983	Lỗi sai lệch động cơ rung kim	• Trong trường hợp động cơ rung kim không thể hoạt động do quá tải.	• Kiểm tra xem động cơ rung kim có bị kẹt hay không.
E985	Động cơ dẫn động ăn khớp / nạp, lỗi hồi quy gốc	• Trong trường hợp động cơ ăn khớp không thể di chuyển đến điểm gốc. • Trong trường hợp động cơ dẫn động nạp không thể di chuyển đến điểm gốc.	• Kiểm tra xem gốc của động cơ ăn khớp có được điều chỉnh chính xác hay không. • Kiểm tra xem gốc động cơ dẫn động nạp có được điều chỉnh chính xác hay không.
E988	Động cơ rung kim, lỗi hồi quy gốc	• Trong trường hợp động cơ rung kim không thể quay về điểm gốc của nó.	• Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ rung kim đã được điều chỉnh đúng hay không.
E999	Ghi lại phần mềm chính	• Trong trường hợp ghi lại phần mềm chính.	• Đó không phải là lỗi.

## 5-9. Dữ liệu công tắc bộ nhớ

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

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



<Màn hình may>

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



<Màn hình chế độ>

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



<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>

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

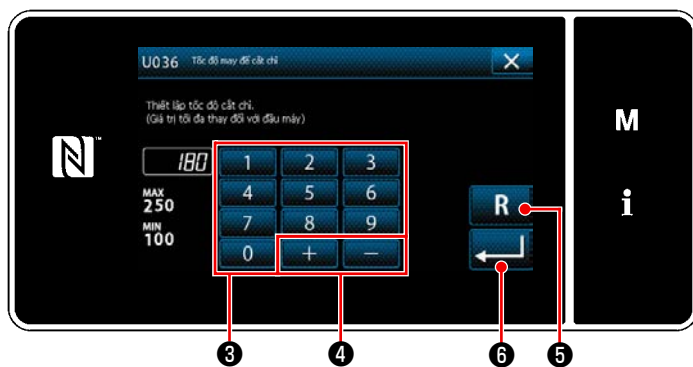
## ② Cài đặt công tắc bộ nhớ





<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>


Trong trường hợp chọn bất kỳ mục nào khác ②.

## ③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình nhập>

1) Nhập một giá trị thiết lập với bàn phím số ③ và   ④.

2) Nhấn  ⑤ và giữ trong một giây để chuyển giá trị thiết lập về giá trị ban đầu.

3) Nhấn  ⑥ để xác nhận thiết lập.

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

## 6. CHÚ Ý

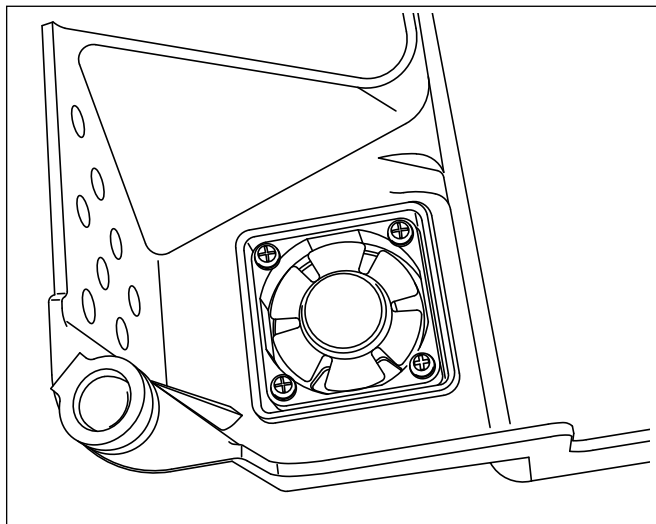
### 6-1. Vệ sinh



#### **CẢNH BÁO :**

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

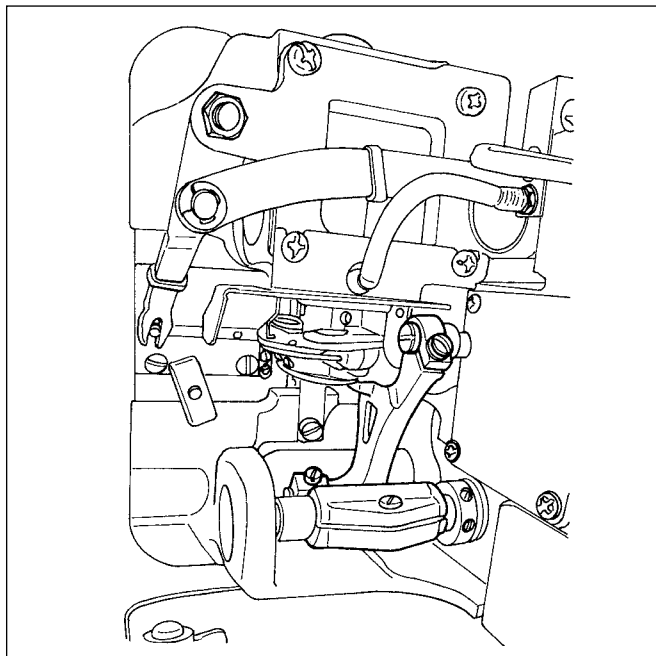
#### 6-1-1. Vệ sinh quạt làm mát được lắp ở nắp dưới



Quạt làm mát có thể không tạo được hiệu quả làm mát đầy đủ trên đầu máy may nếu các mảnh vải, v.v... đã tích tụ trong bộ phận quạt làm mát được lắp ở đáy của nắp dưới.

Vệ sinh quạt làm mát định kỳ để giảm hiện tượng sinh nhiệt của ổ chao.

#### 6-1-2. Vệ sinh bộ phận ổ chao



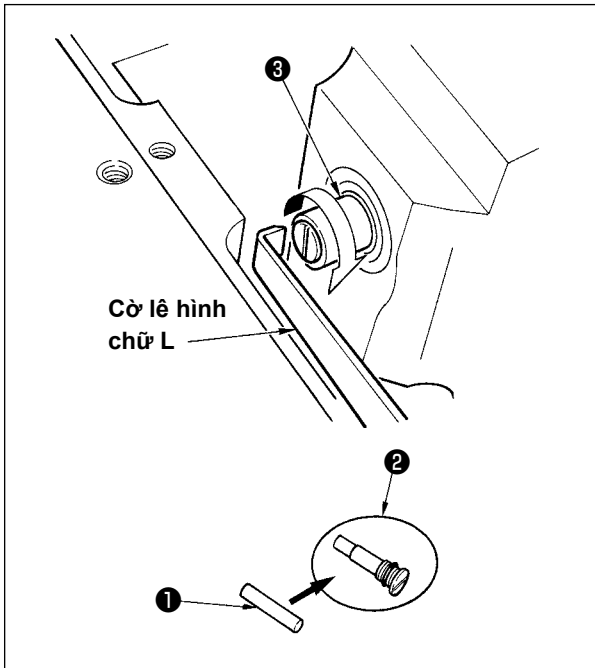
Khi vải thái hoặc những vật liệu tương tự tích tụ xung quanh hoặc dính vào phần ổ chao, thì sẽ xảy ra sự cố máy may (may bị lỗi, kẹt ổ chao, v.v...). Vệ sinh định kỳ bộ phận này.

### 6-1-3. Quy trình thay thế béc dầu ổ chao



#### 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) Béc dầu ổ chao ① được gắn ở đầu trên của trục ổ chao ③. Tháo kim và các bộ phận xung quanh kim (chân vịt, kim, mặt nguyệt, đĩa tiếp liệu, ổ chao và đĩa bán nguyệt), đưa phần đầu trên của cờ lê có hình chữ L vào phần rãnh của vít béc dầu trục ổ chao ②, xoay bánh đà theo hướng xoay bình thường bằng tay, và rút vít ra.
- 2) Rút béc dầu trục ổ chao ① ra khỏi vít béc dầu trục ổ chao ② mà đã được rút ra và đưa một béc dầu trục ổ chao mới ① vào (Số bộ phận JUKI: 11015906) vào vít béc dầu trục ổ chao ② (Số bộ phận JUKI B1808552000). Lúc này, hãy chắc chắn kiểm tra xem béc dầu trục ổ chao ① đã đi đến phần cuối của vít béc dầu trục ổ chao ② hay chưa.  
\* Khi lắp lại, kiểm tra xem lỗ ở đầu trên của vít béc dầu trục ổ chao ② có bị vỡ không.
- 3) Siết chặt vít béc dầu trục ổ chao ② vào đầu trên của trục ổ chao ③.

### 6-2. Sử dụng mỡ

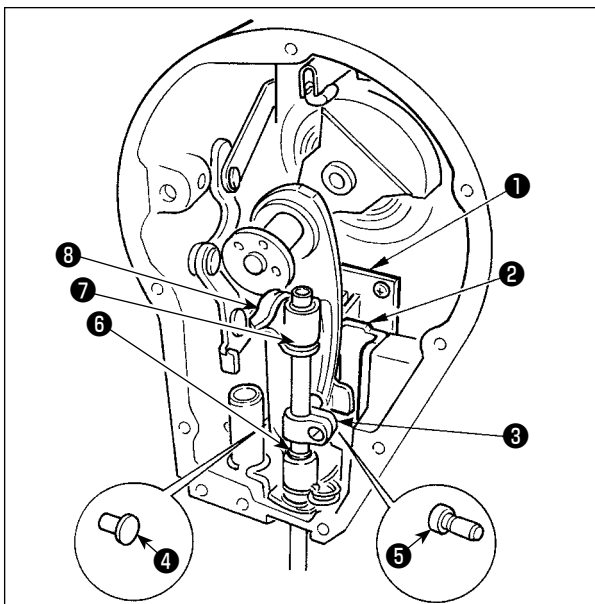
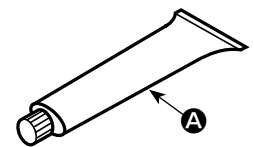


#### CẢNH BÁO :

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



1. Khi máy cần bổ sung dầu mỡ, sẽ có một âm thanh báo. Khi có âm thanh báo, hãy bổ sung dầu mỡ. Trong trường hợp sử dụng máy trong môi trường khắc nghiệt, cần phải bổ sung mỡ mỗi năm một lần để đảm bảo việc bôi trơn hiệu quả.
2. Không tra dầu vào các phần được bôi trơn bằng mỡ.
3. Hãy lưu ý rằng mỡ có thể rò rỉ ra khỏi nắp bộ cuộn vải và thanh kim nếu lượng mỡ bổ sung quá nhiều.
4. Hãy chắc chắn sử dụng **ỐNG MỠ JUKI A** (số bộ phận : 40006323).



Nên bổ sung dầu mỡ định kỳ bằng cách sử dụng mỡ độc quyền (Bộ phận ống mỡ số: 40006323) được cung cấp kèm theo như là phụ kiện. (Không cần phải bổ sung dầu mỡ khi máy may được vận hành trong điều kiện bình thường. Tuy nhiên, khi vận hành máy may trong điều kiện khắc nghiệt, hãy thực hiện bổ sung dầu mỡ.)

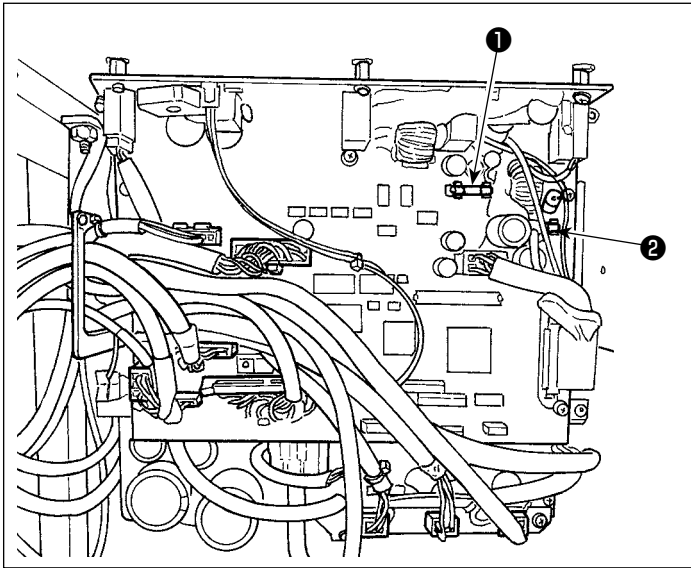
Bôi mỡ độc quyền được cung cấp kèm theo như là phụ kiện cho tất cả các bộ phận dẫn động (từ ① đến ⑧) nằm bên trong phần tấm mặt. Tuy nhiên, không bôi mỡ cho thanh kim.

### 6-3. Thay cầu chì



#### NGUY HIỂM :

1. Để tránh gặp nguy cơ điện giật, TẮT nguồn và mở nắp hộp điều khiển sau khoảng năm phút.
2. Mở nắp hộp điều khiển sau khi chắc chắn đã TẮT nguồn. Sau đó, thay cầu chì mới có công suất theo quy định.



Máy sử dụng hai cầu chì sau đây.  
Cả hai cầu chì đều như nhau.

#### CTL PCB

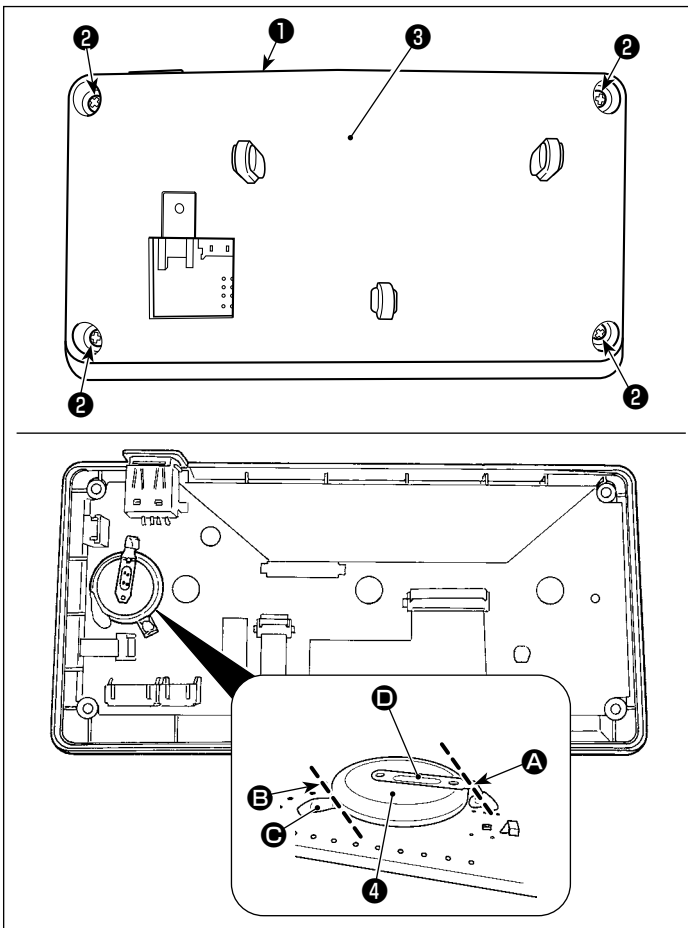
1. Để bảo vệ bộ nguồn 85V  
5A (cầu chì ngắt chậm)
2. Để bảo vệ bộ nguồn 24V  
5A (cầu chì ngắt chậm)

### 6-4. Loại bỏ pin



Bảng điều khiển có pin tích hợp để đồng hồ chạy ngay cả khi TẮT nguồn.  
Đảm bảo loại bỏ pin theo luật pháp và quy định của địa phương.

#### [Cách tháo pin]



- 1) Tháo bảng điều khiển 1 ra khỏi thân chính của máy may.
- 2) Nới lỏng vít 2 ở mặt sau của bảng điều khiển. Tháo phần vỏ 3.

- 3) 4 là pin cho đồng hồ.  
Số loại: ML2020/F1AK
- 4) Cắt tấm kim loại D gắn pin 4 bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí A.
- 5) Cắt tấm kim loại C gắn pin 4 bằng kim hoặc dụng cụ tương tự tại vị trí B. Sau đó, tháo pin 4 ra.



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



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

### 7-1. Quan hệ giữa kim với móc (Chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao)

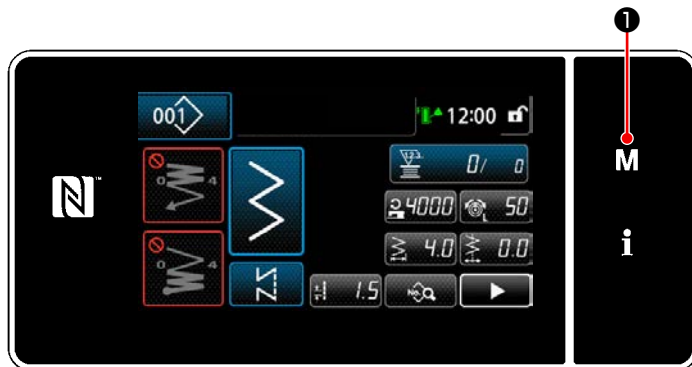


#### CẢNH BÁO :

Để bảo vệ khỏi thương tích cá nhân có thể do việc khởi động máy may đột ngột, hãy chắc chắn thay đổi chế độ hoạt động sang “chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao”.

Chân vịt tự động đi lên khi chuyển chế độ hoạt động sang “chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao”. Ngoài ra, chân vịt cũng đi xuống khi “chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao” kết thúc và TẮT nguồn điện. Hãy chắc chắn thực hiện thao tác đồng thời để tay của bạn v.v... cách xa chân vịt.

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



<Màn hình may>

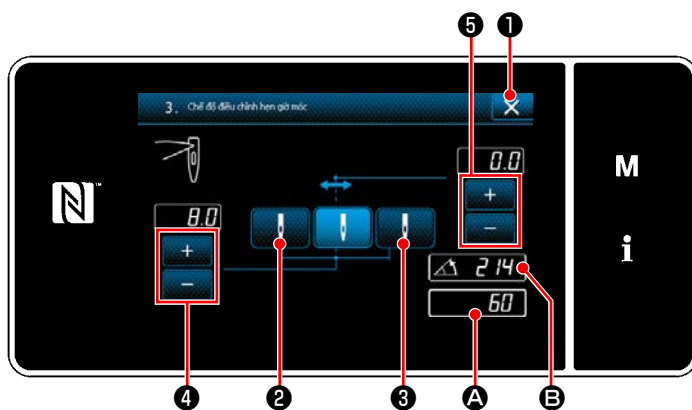
1) Nhấn **M** ①.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.



<Màn hình chế độ>

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



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

3) Xoay puli, căn chỉnh vị trí thanh kim **A** với **B** (214 °: Vị trí điều chỉnh định giờ ổ chao).

Khi nhấn **X** ①, thì hoàn tất “Chế độ điều chỉnh hẹn giờ móc”. Sau đó, TẮT nguồn.

Xoay puli bằng cách nhấn **↑** ② để đưa chân vịt đến điểm chết trên. Lúc này, vị trí thanh kim dịch chuyển sang vị trí hành trình kim bên trái.

Xoay puli bằng cách nhấn **↓** ③ để đưa chân vịt đến điểm chết trên. Lúc này, vị trí thanh kim dịch chuyển sang vị trí hành trình kim bên phải.

Nếu bạn muốn thay đổi vị trí hành trình kim bên phải/trái, điều chỉnh nó bằng **+**/**-** ④.

Nếu bạn muốn thay đổi đường cơ sở hành trình kim, điều chỉnh nó bằng **+**/**-** ⑤.

4) BẬT/TẮT nguồn để chuyển chế độ điều chỉnh ổ chao về chế độ may thông thường.

- \* Máy may không hoạt động ngay cả khi nhấn phần trước của bàn đạp trong chế độ điều chỉnh ổ chao.
- \* Hành trình kim hoạt động bằng cách xoay bánh đà bằng tay.
- \* Thanh kim di chuyển khi thay đổi giá trị cài đặt ở vị trí kim LÊN.



Có thể cài đặt chiều rộng zíc zắc và vị trí của đường cơ sở mũi may đến 10 mm bất kể giới hạn chiều rộng zíc zắc tối đa tại thời điểm chế độ điều chỉnh ổ chao.

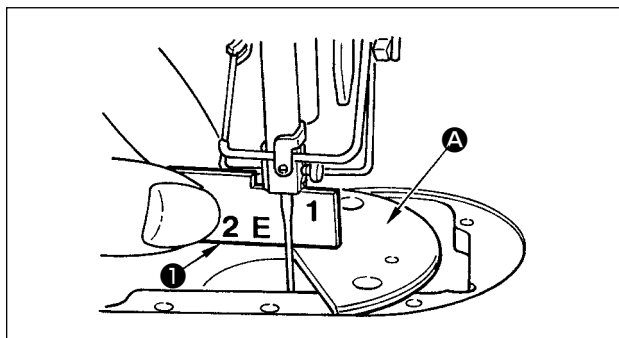
Khi sử dụng chế độ điều chỉnh ổ chao cho máy có gắn chân vịt, thước đo, v.v... hãy cẩn thận khi thực hiện điều chỉnh.

## 7-2. Điều chỉnh chiều cao của thanh kim

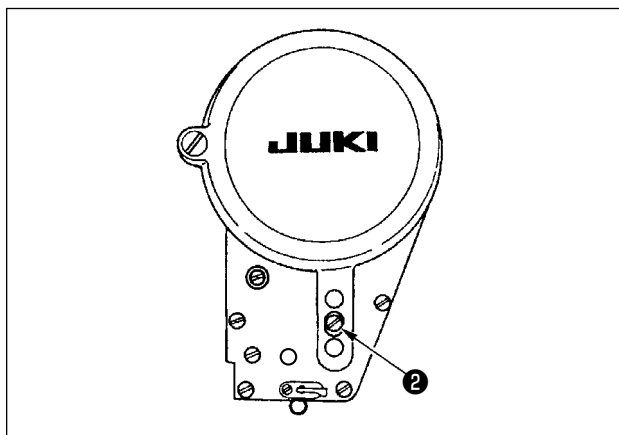


### CẢNH BÁO :

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.



- 1) Cài đặt chiều rộng zíc zắc thành "0". Đưa kim vào chính giữa của hành trình zíc zắc.
- 2) Tháo chân vịt, mặt nguyệt, tấm bán nguyệt và bàn răng đũa.
- 3) Đặt một tấm bán nguyệt trên mặt phẳng, trên đó gắn mặt nguyệt của bộ. Nới lỏng ốc hãm ②, và điều chỉnh sao cho chiều cao từ mặt trên của tấm hình bán nguyệt ① đến phần cuối cùng của thanh kim bằng "1" của đồng hồ định giờ ①.



1. 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. Sử dụng đồng hồ định giờ mà trên đó có khắc dấu "E" được cung cấp kèm theo như là phụ kiện. (Số bộ phận: 22536502)

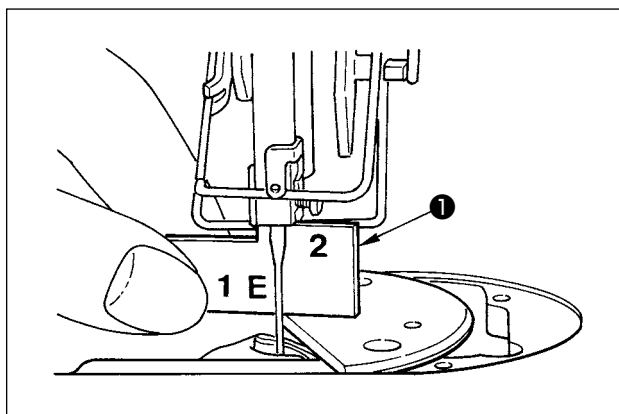


### 7-3. Điều chỉnh định giờ kim với ổ chao và tấm chắn kim



#### **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.

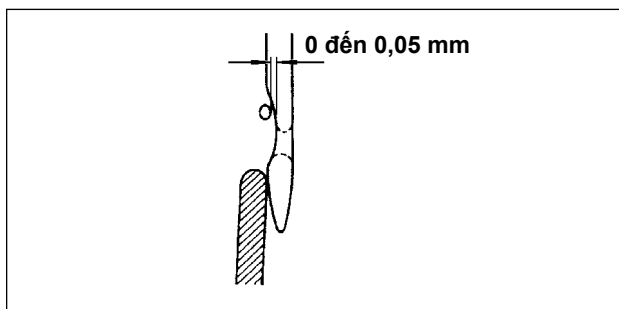


#### **(1) Định vị ổ chao**

- 1) Tham khảo mục "7-1. Chế độ điều chỉnh định giờ ổ chao", điều chỉnh định giờ thành 214 °. Hoặc, điều chỉnh định giờ ổ chao bằng cách cân chỉnh điểm lướì của ổ chao với tâm kim ở độ cao là "2" của đồng hồ định giờ ❶.
- 2) Lúc này, điểm lướì của ổ chao sẽ hơi tiếp xúc với kim khi tấm chắn kim không chạm vào kim.

#### **(2) Xác nhận**

Đưa kim đến vị trí ngoài cùng bên trái của hành trình zíc zắc tại thời điểm chiều rộng zíc zắc chuẩn là 8 mm, và xác nhận rằng đầu trên của lỗ kim cách điểm lướì của ổ chao từ 0,2 đến 0,5 mm. 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**

- 1) Tăng tối đa chiều rộng zíc zắc. Uốn cong tấm chắn kim để điều chỉnh sao cho kim không tiếp xúc với điểm lướì 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 lướì của ổ chao thành 0 đến 0,05 mm.
- 2) Tấm chắn kim có chức năng giữ khoảng cách giữa kim và điểm lướì của ổ chao, do đó ngăn ngừa hư hỏng cho điểm lướì 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.**

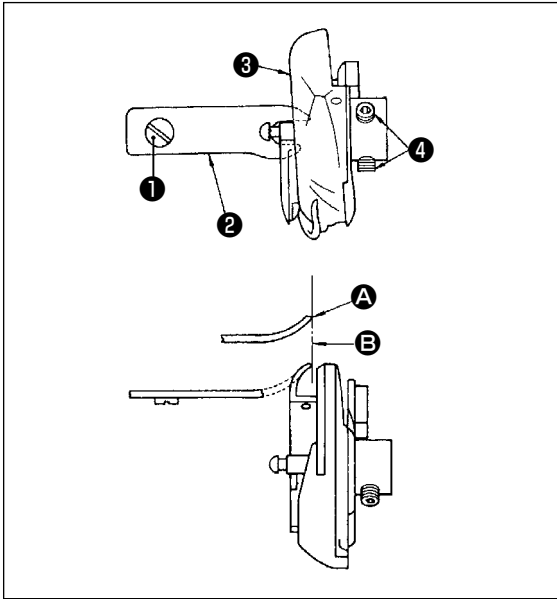
**Hãy chắc chắn thực hiện may sau khi đã tháo chỉ bị mắc trong ổ chao.**

## 7-4. Gắn / tháo ỏ chao



### 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 ỏ chao may, hãy tháo nó theo quy trình sau đây;

- 1) Xoay bánh đà cho đến khi kim đạt đến vị trí cao nhất.
- 2) Tháo kim, chân vịt, mặt nguyệt, bàn răng đưa và thuyền ra khỏi máy.
- 3) Tháo ốc hãm ❶ và lấy thuyền ra bằng cách đặt ngón tay vào ❷ .
- 4) Nới lỏng hai vít ❸ và ỏ chao may ❹ .

Đảo ngược các quy trình trên khi thực hiện lắp ỏ chao 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 dòng B.



Số bộ phận của ỏ chao ❸ là 22525877.

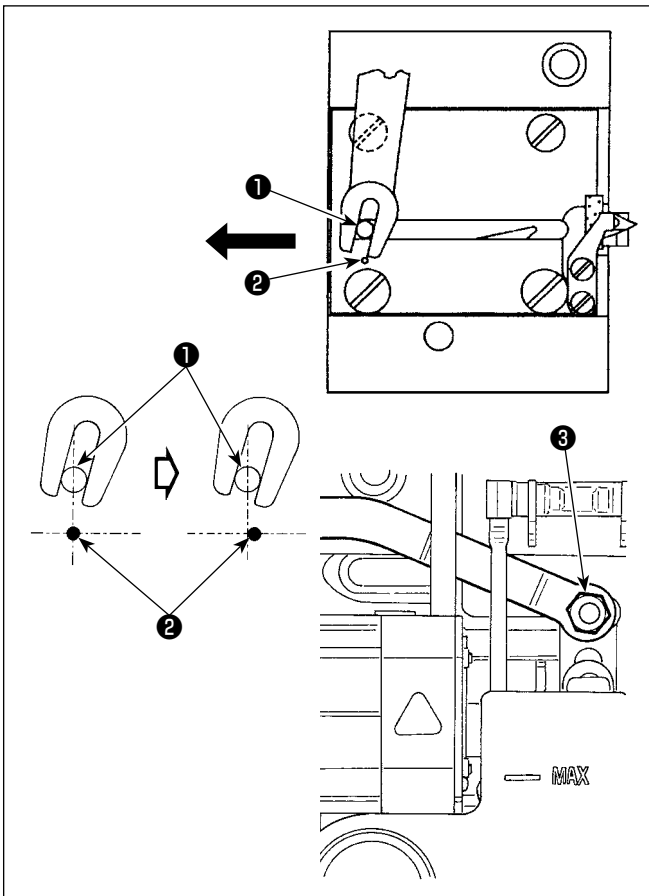
Không sử dụng ỏ chao khác với ỏ chao được JUKI quy định.

## 7-5. Điều chỉnh bộ cắt chỉ



### CẢNH BÁO :

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

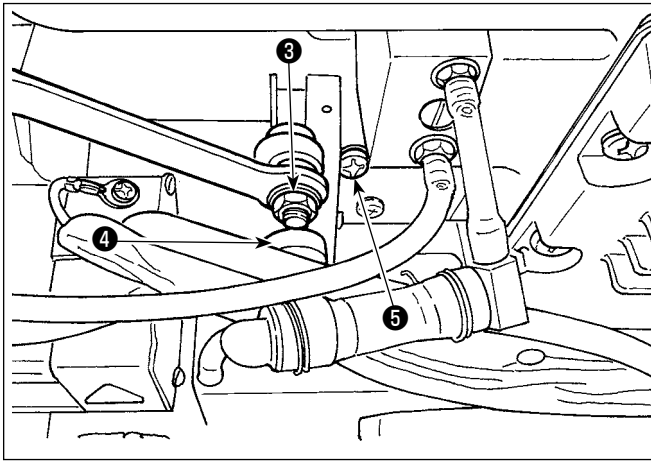


### (1) Vị trí ban đầu của dao chuyển động

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



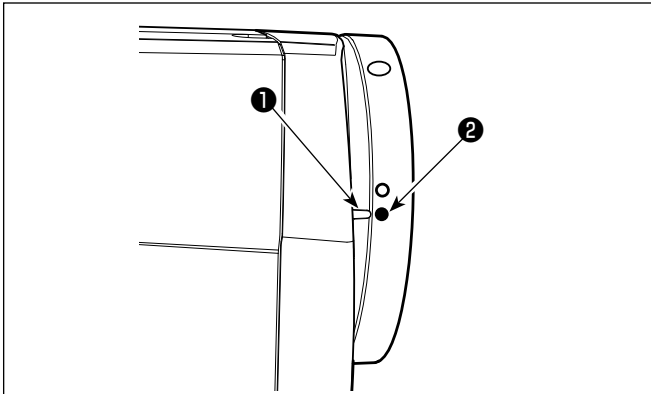
1. Khi thước đo lớn hơn thước đo chuẩn ban đầu hoặc sử dụng thước đo của các nhà sản xuất khác, và dao cố định chạm phải bàn răng đưa, hãy nới lỏng đai ốc ❸, di chuyển vị trí ban đầu của chốt dao di chuyển ❶ sang trái so với điểm dấu khắc ❷ khoảng một nửa điểm dấu khắc ❷ và cố định chốt.
2. Đảm bảo độ 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 ③.



### (2) Điều chỉnh định giờ cắt chỉ

Đặt con lăn ④ vào rãnh cam. Bây giờ, xoay dần dần bánh đà theo hướng ngược lại. Bánh đà sẽ không đi được nữa khi điểm dấu ① được khắc trên nắp bánh đà thẳng hàng với điểm dấu màu đỏ ② được khắc trên bánh đà.

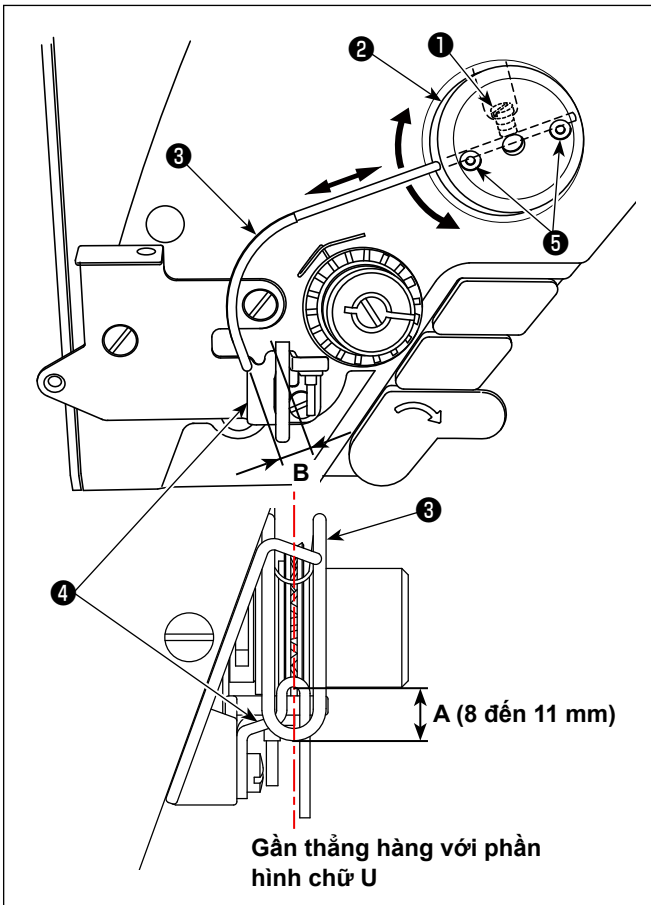
Để điều chỉnh cam bộ cắt chỉ, căn chỉnh điểm dấu màu đỏ trên nắp bánh đà với điểm dấu màu đỏ trên bánh đà, đặt con lăn vào rãnh của cam cắt chỉ và xoay dần dần bánh đà theo hướng ngược với hướng quay của trục dẫn động ổ chao cho đến khi nó không còn tiến được nữa. Bây giờ, siết chặt hai ốc vít ⑤.

## 7-6. Điều chỉnh thiết bị nạp 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.



### ■ Vị trí chuẩn của dây cấp liệu

- 1) Nới lỏng vít ①.
- 2) Xoay dây cấp liệu cùng với đế lắp dây cấp liệu ②, điều chỉnh vị trí lắp đặt của dây cấp liệu sao cho có khoảng cách A (8 đến 11 mm) giữa đầu trên của dây cấp liệu ③ và ray trượt của gạt dẫn chỉ ④ và siết chặt vít ①.



Lúc này, điều chỉnh sao cho phần chính giữa hình chữ U của dây cấp liệu gần thẳng hàng với phần chính giữa hình chữ U của gạt dẫn chỉ.

### ■ Khi TẮT thiết bị cấp liệu:

Có thể đặt thiết bị cấp chỉ kim ở chế độ TẮT bằng cách cài đặt công tắc bộ nhớ số 88 thành 0 (không).

### ■ Khi tăng lượng cấp liệu chỉ kim mong muốn:

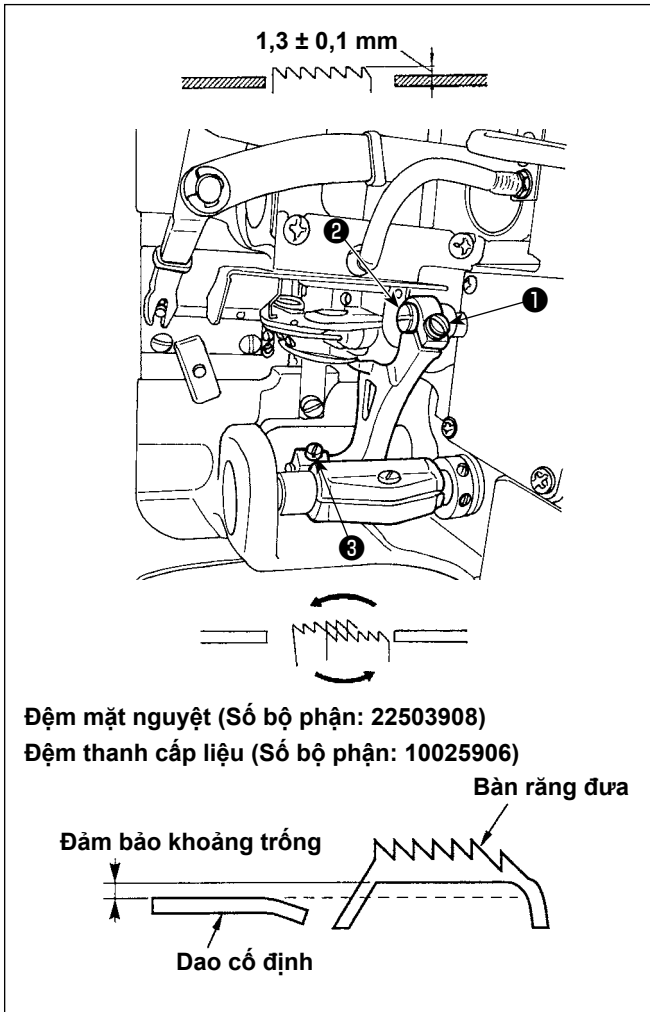
- Nới lỏng các ốc hãm ⑤ và điều chỉnh để cho khoảng hở B giảm bớt.
- Nới lỏng ốc hãm ① và khi toàn bộ đế lắp dây cấp liệu ② được điều chỉnh theo hướng đi lên (giảm giá trị, A), thì có thể tăng lượng cấp liệu.

## 7-7. 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) Để điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa, nới lỏng vít ❶ và xoay chốt liên kết dẫn động nạp ❷ bằng tuốc-nơ-vít.
- 2) Chiều cao chuẩn của bàn răng đưa là  $1,3 \pm 0,1$  mm.
- 3) Để điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa, hãy nới lỏng vít ❸ và xoay trục lệch tâm, chèn một tuốc-nơ-vít qua lỗ điều chỉnh trong bộ 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.

Lấy được độ nghiêng chuẩn của bàn răng đưa bằng cách điều chỉnh bàn răng đưa để cho nó nằm ngang khi nó nhô lên mặt trên của mặt nguyệt.

## 7-8. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp

### 7-8-1. Chức năng phát hiện phần có nhiều lớp

Khi sử dụng chức năng này, máy may phát hiện ra phần vật liệu có nhiều lớp, tự động thay đổi thông số may sang thông số chuyển đổi một chạm ("**5-2-8. Chức năng chuyển đổi tiện ích một chạm**" trang 73) và thực hiện may. Có thể lưu thiết lập phát hiện phần có nhiều lớp trong bộ nhớ trên cơ sở từng mẫu.

Độ dày vật liệu có thể phát hiện : Tối đa 8 mm

Độ chính xác phát hiện : 0,1 mm

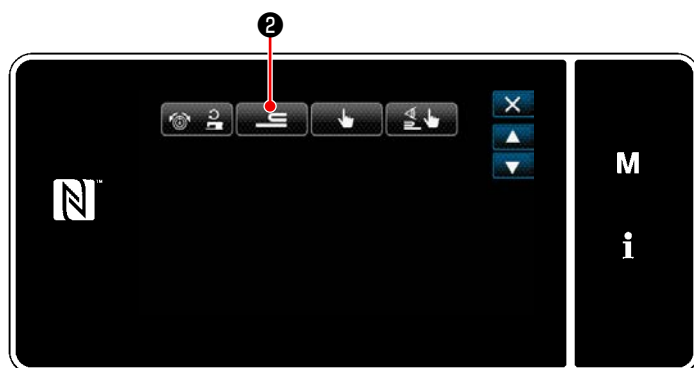
- \* Phần có nhiều lớp của vật liệu có độ dày mỏng hơn 2 mm có thể bị ảnh hưởng bởi chiều cao bàn răng đưa. Phát hiện ổn định, do đó, không thể thực hiện được. Không thể phát hiện ra hai hoặc nhiều hơn phần có nhiều lớp có độ dày khác nhau. Trong những trường hợp như vậy, nên sử dụng chức năng chuyển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



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



<Màn hình may>



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>



<Màn hình cài đặt phát hiện phần có nhiều lớp>


[Để phát hiện một phần có nhiều lớp]

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

1) Nhấn  ①.

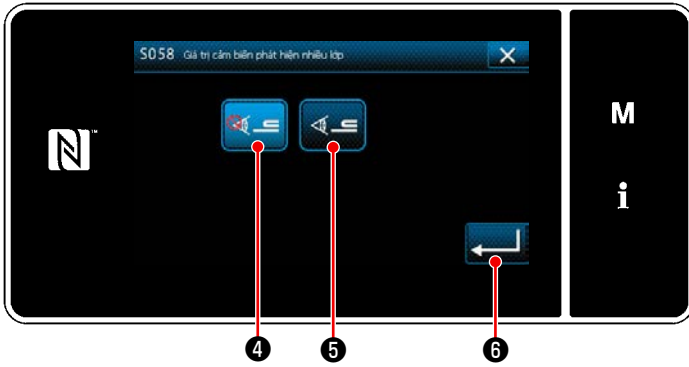
"Màn hình chỉnh sửa mẫu may" được hiển thị.

2) Nhấn  để chuyển sang trang tiếp theo.

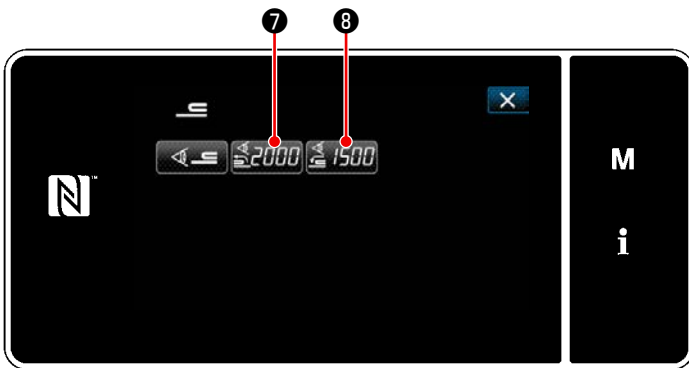
Sau đó, nhấn  ②.

3) Nhấn  ③.

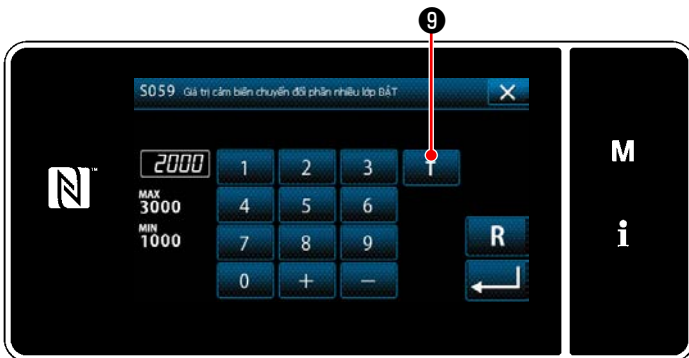
Hiển thị "S058 Giá trị cảm biến phát hiện nhiều lớp".



<Màn hình giá trị cảm biến phát hiện phần có nhiều lớp>



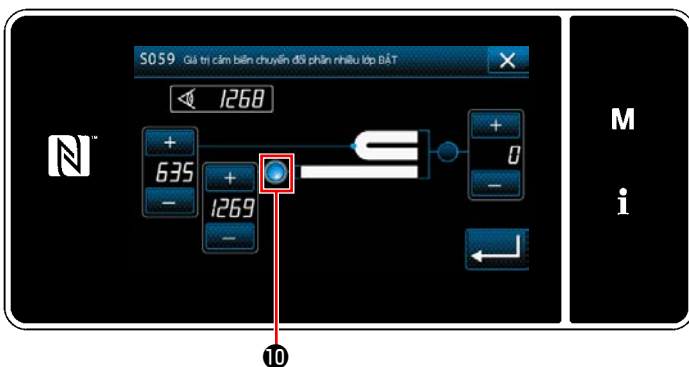
<Màn hình cài đặt phát hiện phần có nhiều lớp>





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


3) Đặt phần bình thường của vật liệu dưới chân vịt, và nhấn 10 .

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



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

4) Chọn kích hoạt/vô hiệu hóa phát hiện phần có nhiều lớp bằng cách nhấn  4 (TẮT) hoặc  5 (BẬT).

5) Nhấn  6 để xác nhận thiết lập. Sau đó, hiển thị màn hình chỉnh sửa dữ liệu may. Thiết lập "ngưỡng" để BẬT/TẮT phát hiện phần có nhiều lớp.


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

TỐI ĐA : 3000

TỐI THIỂU : 1000

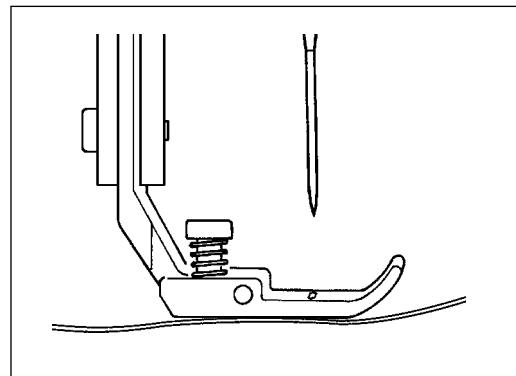
## 2. Thiết lập một "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp.

1) Nhấn  7 .

Hiển thị "Màn hình giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp". (Đối với "ngưỡng" để TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp, nhấn  8 và thiết lập ngưỡng theo cách tương tự như mô tả dưới đây.)

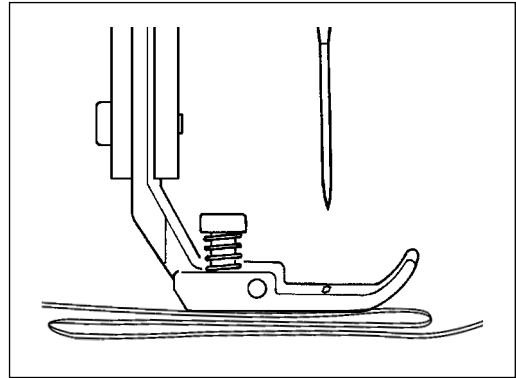
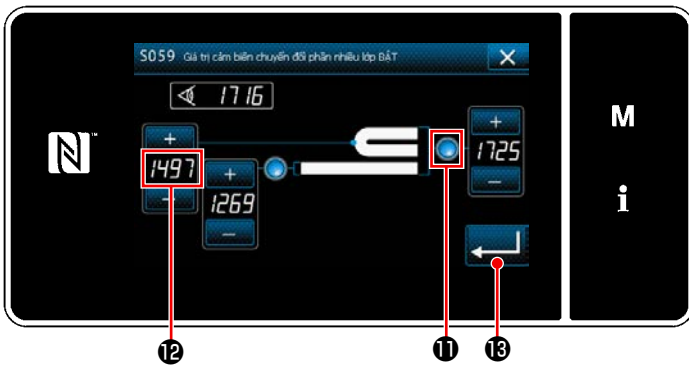
2) Nhấn  9 .

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





4) Đặt phần có nhiều lớp của vật liệu dưới chân vịt, và nhấn **11** .



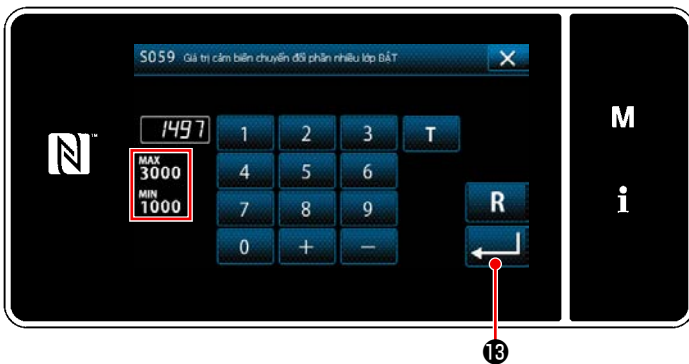
<Màn hình hướng dẫn giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp>

Giá trị của **12** được tính toán tự động, và giá trị đó trở thành "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp. Thiết lập ngưỡng thành giá trị trung gian giữa độ dày của phần bình thường và độ dày của phần có nhiều lớp. Giá trị có thể điều chỉnh với **+** **-** theo hạng mục may.



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

Khi nhấn **13** , thì hiển thị "Màn hình giá trị cảm biến BẬT của chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp".



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

Kiểm tra xem "ngưỡng" mà bạn đã thiết lập được nhập vào. Sau đó, nhấn **13** một lần nữa để xác nhận thiết lập. Lưu ý rằng có thể nhập hoặc sửa trực tiếp "ngưỡng" trên màn hình này.

TỐI ĐA : 3000

TỐI THIỂU : 1000



**Giá trị ban đầu của "ngưỡng" để phát hiện phần có nhiều lớp là một chỉ số gần đúng. Phải tinh chỉnh ngưỡng theo các điều kiện may thực tế chẳng hạn như hạng mục được may.**

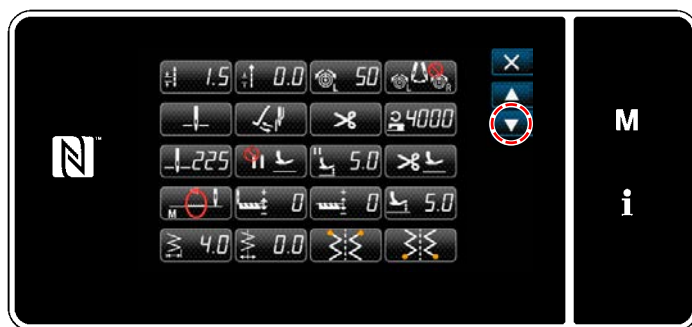
## 7-8-2. TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp theo số lượng đường may

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


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

Một khi thiết lập số lượng mũi may để TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp, thì giá trị cảm biến sẽ quay về giá trị trước đó được sử dụng trước khi BẬT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp, sau khi máy may thực hiện số lượng mũi may từ vị trí tại đó phát hiện ra phần có nhiều lớp ngay cả khi vị trí phát hiện nằm trong phạm vi phần vật liệu có nhiều lớp.

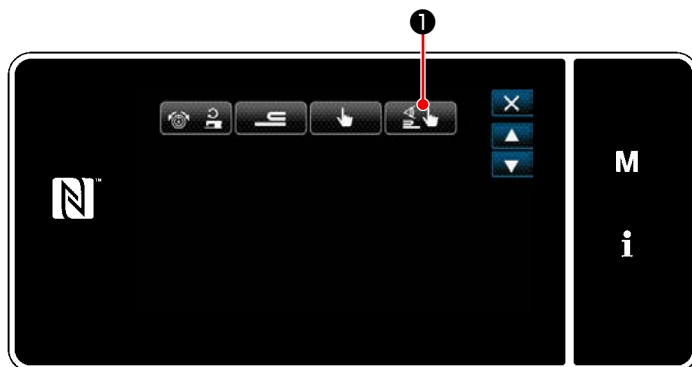
Lưu ý rằng nếu giá trị cảm biến giảm xuống dưới thiết lập “ngưỡng TẮT chức năng chuyển đổi phần có nhiều lớp” để phát hiện phần có nhiều lớp ngay cả trong phạm vi thiết lập số lượng mũi may, thì tham số may sẽ quay trở về tham số trước đó đã được sử dụng trước khi BẬT chức năng chuyển đổi phần có nhiều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



### [Cách thiết lập]

1) Nhấn  **1** trên "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".

"Màn hình chỉnh sửa chức năng chuyển đổi một chạm" được hiển thị.



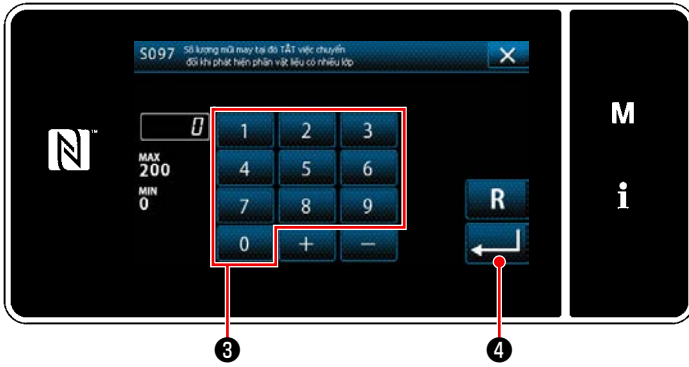
<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>



2) Nhấn  **2** .

"Số lượng mũi may để TẮT chức năng chuyển đổi khi kích hoạt chức năng chuyển đổi một chạm" được hiển thị.


<Màn hình chỉnh sửa chức năng chuyển đổi một chạm>



<Số lượng mũi may để TẮT chức năng chuyển đổi khi kích hoạt chức năng chuyển đổi một chạm>

3) Nhập số lượng đường may với bàn phím số

3 .

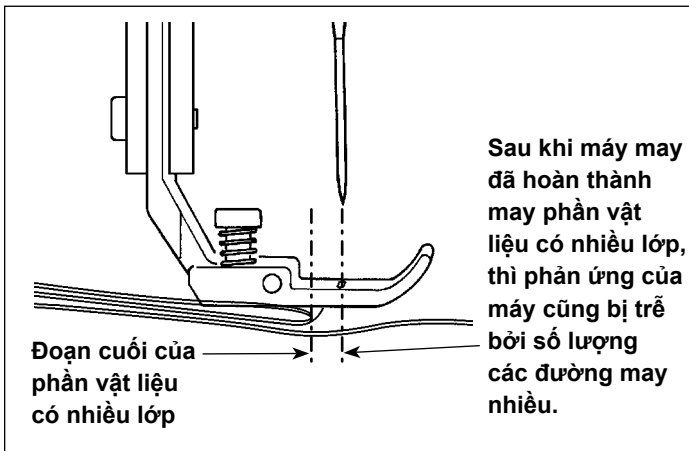
Nhấn  4 để xác nhận thiết lập.

Giá trị thiết lập ban đầu

: 0 (Số lượng đường may không được thiết lập)

Phạm vi điều chỉnh : 0 đến 200

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

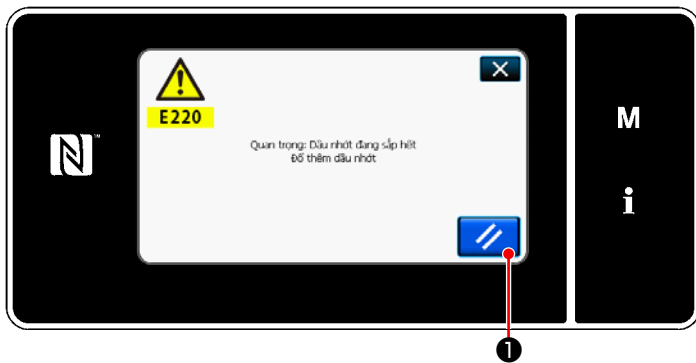


Sau khi máy may đã hoàn thành may phần vật liệu có nhiều lớp, thì phản ứng của máy cũng bị trễ bởi số lượng các đường may nhiều.




Sau khi nạp đoạn cuối của phần vật liệu có nhiều lớp, thì chức năng phát hiện phần có nhiều lớp phát hiện phần vật liệu phẳng để trả lại điều kiện may về các điều kiện cho phần phẳng. Tuy nhiên, đôi khi phản ứng này bị trễ theo các điều kiện may. Nếu xảy ra sự chậm trễ như vậy, có thể sửa lại bằng cách thiết lập số lượng đường may của chức năng phát hiện phần có nhiều lớp.

## 7-9. Báo hiệu thiếu dầu

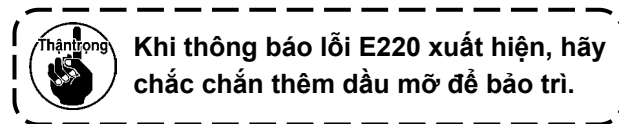


### 7-9-1. Liên quan đến báo hiệu thiếu dầu

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

Cài đặt lại lỗi này bằng cách nhấn  ①.

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



\* Tham khảo phần **"7-9-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118"** trang 136 trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).



### 7-9-2. E221 Lỗi thiếu dầu mỡ

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

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

\* Tham khảo phần **"7-9-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118"** trang 136 trong trường hợp thực hiện cài đặt lại lỗi (K118).



<Màn hình máy>



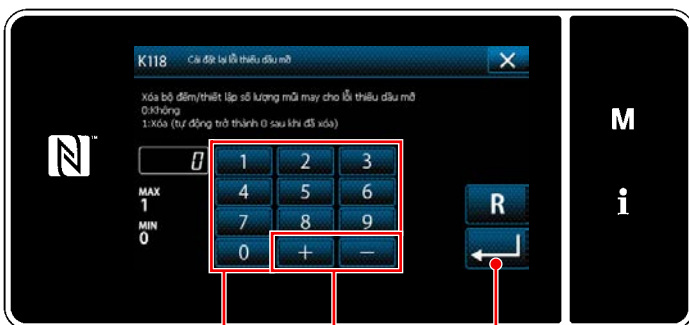
<Màn hình chế độ>



<Màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ>



<Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ>



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

### 7-9-3. Liên quan đến quy trình cài đặt lại lỗi K118

1) Nhấn giữ **M** ① trong ba giây.

The "Màn hình chế độ" được hiển thị.

2) Chọn "1. Công tắc bộ nhớ".

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

3) Chọn "1. Hiện thị tất cả".

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

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

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

5) Thiết lập giá trị cài đặt thành "1" bằng cách sử dụng bàn phím số ② và **+** ③.

Nhấn **↵** ④ để xác nhận thiết lập.

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

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

### 8-1. Quản lý mẫu may

#### 8-1-1. Tạo một mẫu mới


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

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

#### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới




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

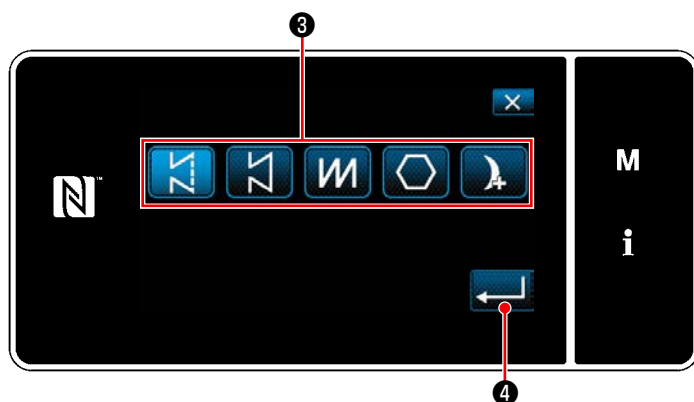
- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.  
"Màn hình danh sách số mẫu may" được hiển thị.




<Màn hình danh sách số mẫu may>

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

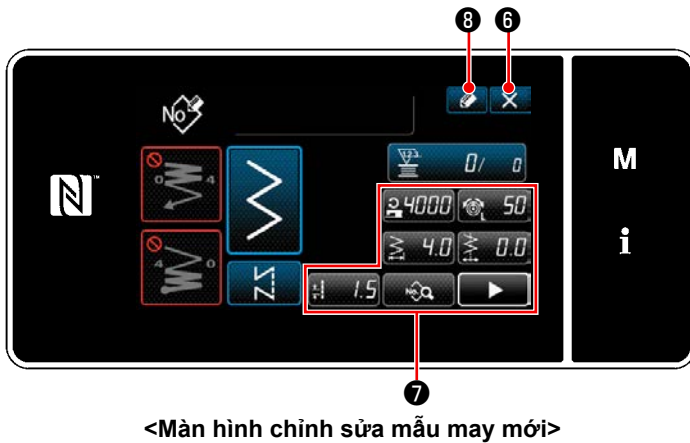
#### ② Cài đặt một mẫu may





<Màn hình tạo mẫu mới>

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




### ③ Thiết lập chức năng mẫu



- 1) Thiết lập chức năng mẫu bằng cách sử dụng nút 7 .  
Tham khảo **"5-2. Các mẫu may" trang 45** để biết chi tiết.
- 2) Nhấn  8 .  
"Màn hình đăng ký số mẫu may" được hiển thị.  
Nhấn  6 để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.

### ④ Nhập số mẫu và đăng ký mẫu



- 1) Nhập số mẫu may cần đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số 10 .  
Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn   11 .
- 2) Đăng ký mẫu đã tạo bằng cách nhấn  9 . Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình danh sách số mẫu may" được hiển thị. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình danh sách số mẫu may". Trong trường hợp số đã nhập đã được đăng ký, thì hiển thị thông báo nhắc để xác nhận ghi đề.



## 8-1-2. Sao chép một mẫu may

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


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

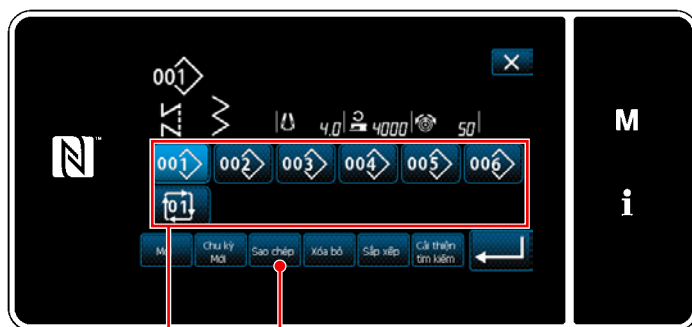
Giải thích được đưa ra dưới đây sử dụng sao chép một mẫu may làm ví dụ.

### ① Chọn chức năng sao chép mẫu may




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

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





<Màn hình danh sách số mẫu may>

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

### ② Chọn số mẫu đích sao chép



<Màn hình sao chép số mẫu may>

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



### 8-1-3. Xóa một mẫu may


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

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

#### ① Chọn chức năng xóa mẫu may

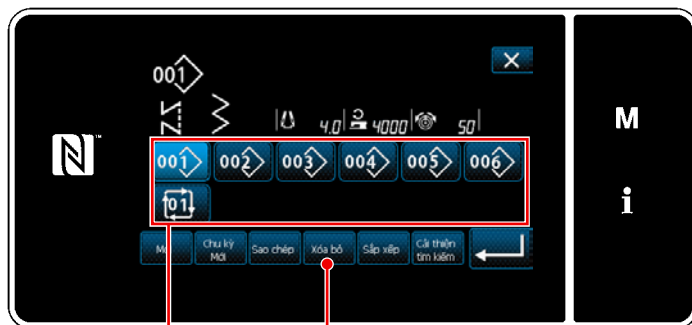


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>

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

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

#### ② Chọn mẫu may và xóa

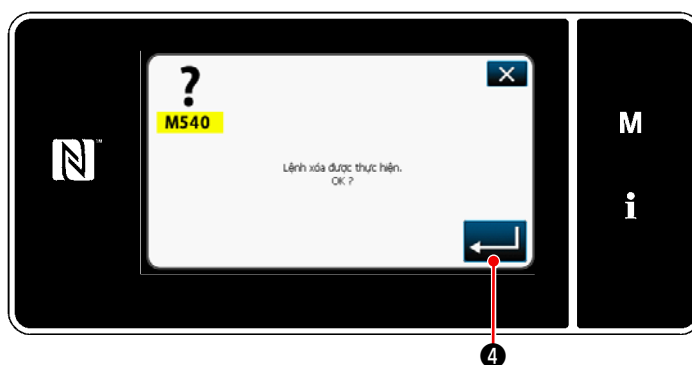


<Màn hình danh sách số mẫu may>


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

2) Nhấn  ③ .

"Màn hình xác nhận xóa" được hiển thị.



<Màn hình xác nhận xóa>

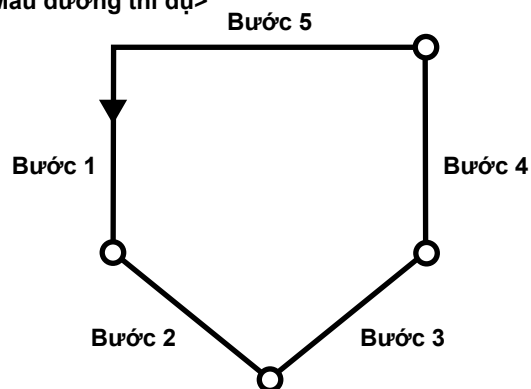
3) Xóa mẫu bằng cách nhấn  ④ .

## 8-2. Thiết lập đường may hình đa giác

Một mẫu đường may hình đa giác bao gồm 30 bước (mức tối đa) của các mẫu may không đổi chiều. Có thể thiết lập điều kiện may cụ thể trên cơ sở từng bước một.

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

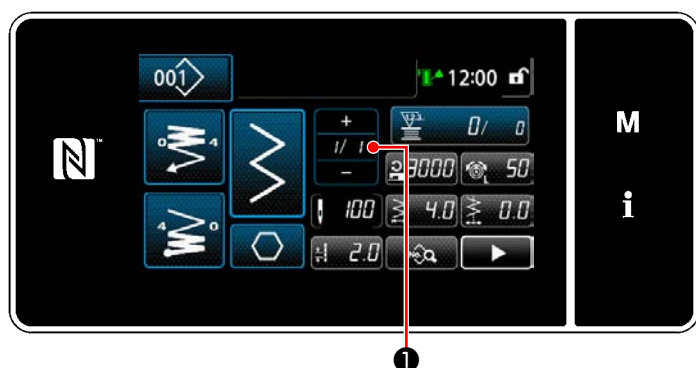
<Mẫu đường thí dụ>



### 8-2-1. Chỉnh sửa mẫu đường may hình đa giác

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

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

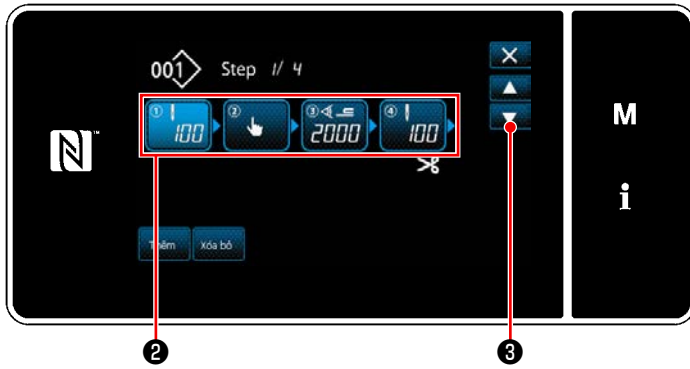


<Màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì)>


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

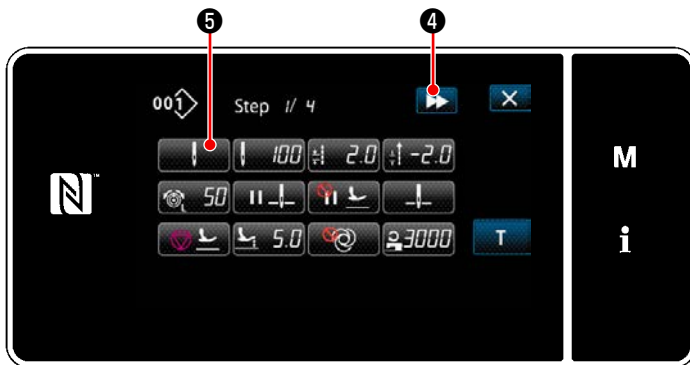
"Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác" được hiển thị.

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





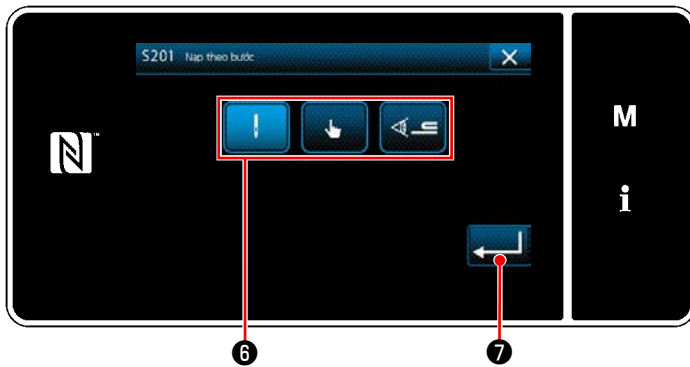
<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>

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






<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>


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

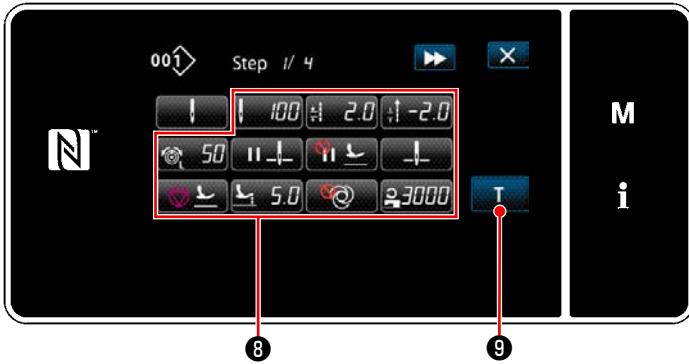


<Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước>

- 3) Lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước ⑥ .

-  : Số lượng mũi may
-  : Chuyển đổi một chạm
-  : Phát hiện phần có nhiều lớp

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







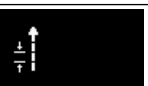







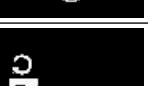


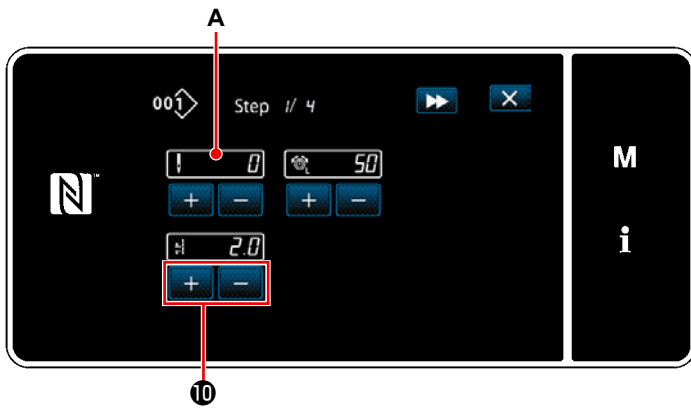
<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

5) Cài đặt các dữ liệu may khác ⑧ .

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

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

		Tham chiếu chuyển đổi bước		
		Số lượng mũi may 	Công tắc tay 	Phát hiện phần có nhiều lớp 
	Giá trị cảm biến chuyển đổi bước	×	×	○
	Số lượng mũi may	○	×	×
	Chiều dài mũi may	○	○	○
	Chiều dài mũi may nạp đảo ngược	○	○	○
	Độ căng chỉ kim	○	○	○
	Điểm dừng giữa chùng - Vị trí dừng thanh kim	○	○	○
	Điểm dừng giữa chùng - Nâng chân vịt	○	○	○
	Dừng - Vị trí thanh kim	○	○	○
	Dừng - Nâng chân vịt	○	○	○
	Dừng - Chiều cao nâng chân vịt	○	○	○
	Một mũi	○	○	○
	Giới hạn tốc độ may	○	○	○

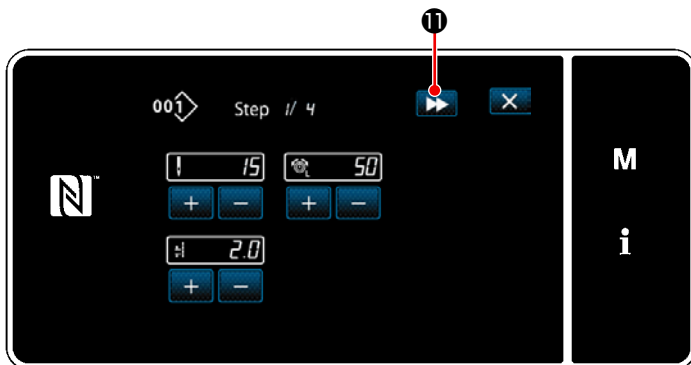


<Màn hình nhập hướng dẫn - Trạng thái ban đầu>

- 6) Khi nhấn **T** ⑨ , thì hiển thị "Màn hình nhập hướng dẫn".  
 Giá trị đầu vào **A** của số lượng mũi may trở thành 0 (không).  
 Nhấn bàn đạp để đếm số lượng mũi may đã được may cho đến khi máy may dừng lại.

Thay đổi điều kiện may với **+** **-** ⑩ .

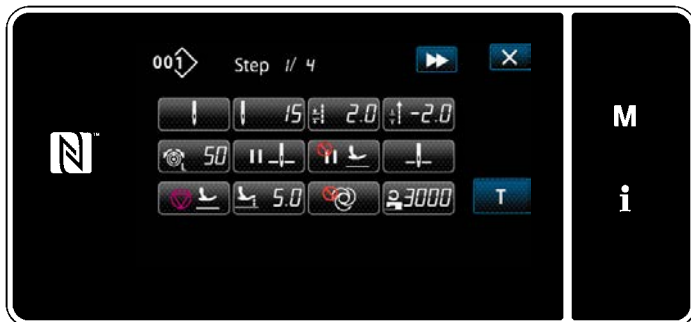
- **2.0** : Chiều dài mũi may
- **50** : Độ căng chỉ kim



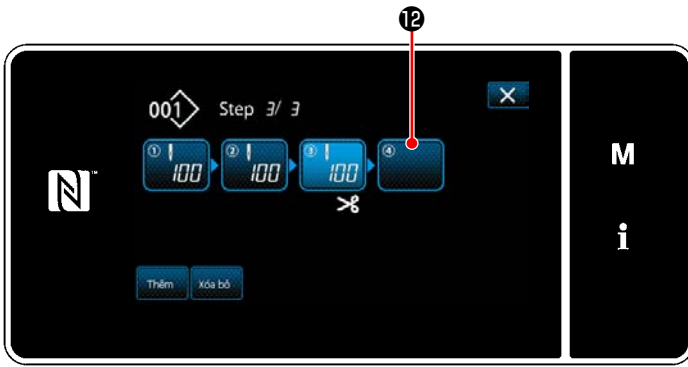
<Màn hình nhập hướng dẫn - Sau khi hướng dẫn>

Khi nhấn **▶▶** ⑪ , thì bước này sẽ chuyển sang bước tiếp theo.

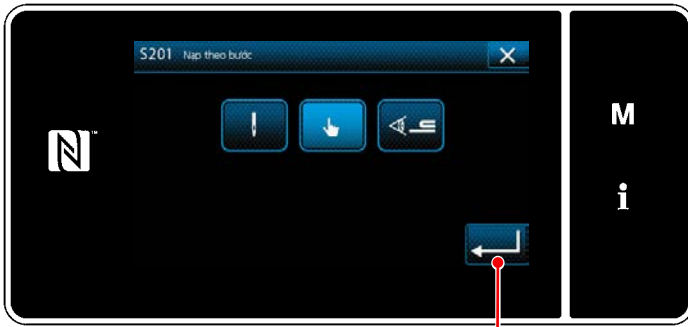
Xác nhận nội dung hướng dẫn bằng cách thực hiện việc cắt chỉ. Sau đó, màn hình quay trở lại "Màn hình chỉnh sửa mẫu may" và điều kiện may bạn đã thay đổi được áp dụng.



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>



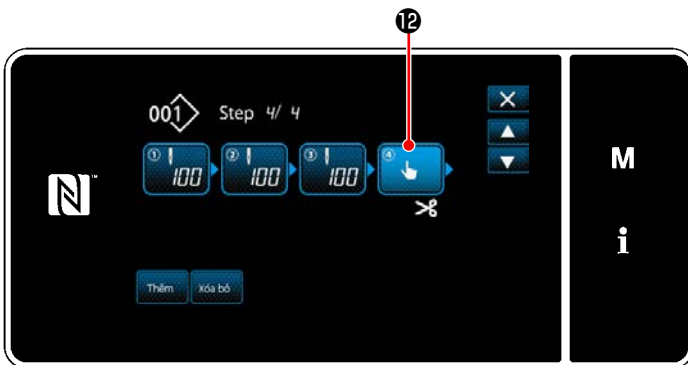
7) Trong trường hợp có thể đăng ký thêm một bước cho một mẫu may, thì bước 12 mà chưa được thiết lập được hiển thị ở trường cuối cùng.



8) Khi nhấn bước được hiển thị 12, thì hiển thị "Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước".  
Chọn tham chiếu chuyển đổi bước theo cách tương tự như mục số 3 đã đề cập ở trên.

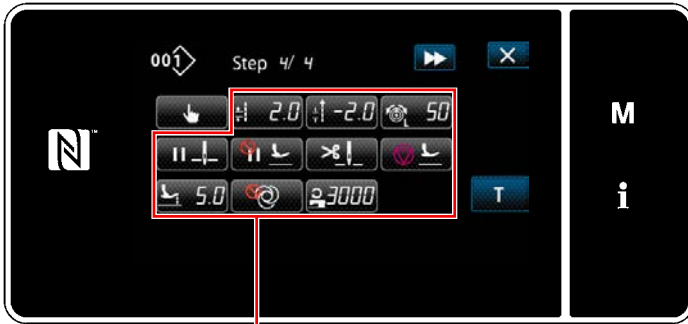
9) Khi nhấn 13, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở lại "Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác".

<Màn hình lựa chọn tham chiếu chuyển đổi bước>



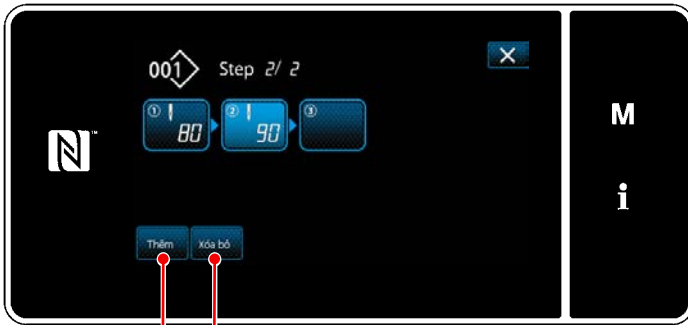
10) Khi nhấn lại bước 12, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may".  
Chọn tham chiếu chuyển đổi bước theo cách tương tự như mục số 3 đã đề cập ở trên.

<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>



<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

11) Thiết lập các dữ liệu may khác 14 theo cách tương tự như mục số 5.



15 16

12) Khi nhấn **Thêm** 15, một bước bao gồm 100 mũi may được chèn vào ngay trước bước đã chọn. Khi nhấn nút trường của bước được chèn, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu may". Theo cách tương tự như mô tả ở trên, chọn tham chiếu chuyển đổi bước và cài đặt dữ liệu may.

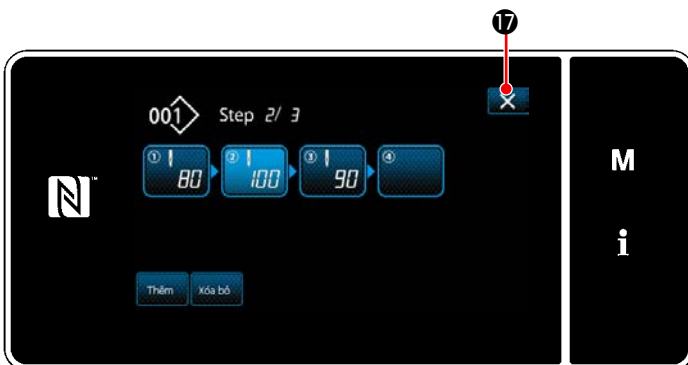
\* Trong trường hợp số lượng tối đa các bước đã được đăng ký, thì không hiển thị **Thêm** 15.



13) Khi nhấn **Xóa bỏ** 16, thì xóa bước đã chọn.

\* Trong trường hợp chỉ có một bước đã được đăng ký, thì không hiển thị **Xóa bỏ** 16.

③ Xác nhận dữ liệu trên mẫu may đã tạo



<Màn hình chỉnh sửa đường may hình đa giác>

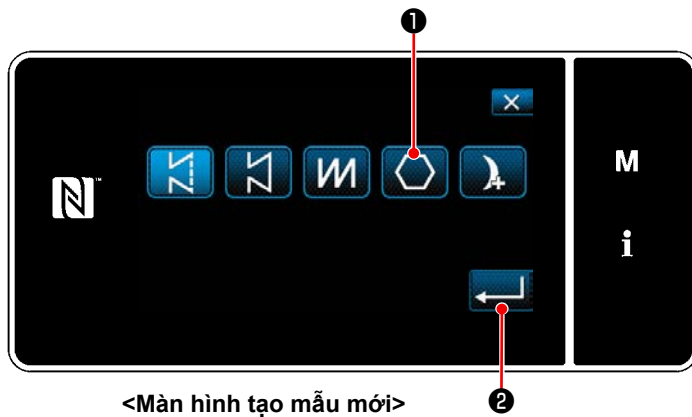
Hoàn thành thao tác bằng cách nhấn **X** 17. Sau đó, màn hình hiện tại trở về màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.


## 8-2-2. Tạo một mẫu đường may hình đa giác

### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới

Hiển thị "Màn hình tạo mẫu mới" tham khảo phần ① ở mục **"8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 137**.

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

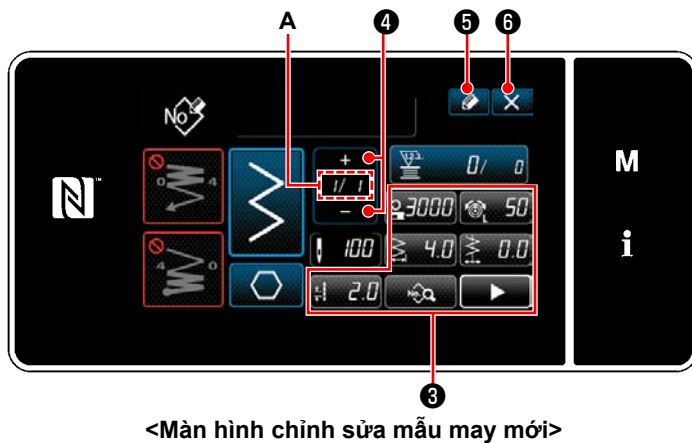


Tham khảo ② trong phần **"8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 137**, chọn mẫu đường may hình đa giác  ① trên màn hình chọn mẫu may. Sau

đó, nhấn  ②.

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


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



1) Cài đặt chức năng mẫu với các nút ③ trên cơ sở từng bước một.


Tham khảo **"5-2. Các mẫu may" trang 45**.

2) Tổng số bước mà bạn đã thiết lập được hiển thị bên phải của mục **A**. Bước hiện tại được hiển thị bên trái của mục **A**. Có thể thay đổi

bước hiện tại với  ④.

3) Nhấn  ⑤.

Hiển thị "Màn hình đăng ký số mẫu may".

Nhấn  ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.


Các bước thủ tục được thực hiện sau khi bước đã nói trên tương tự như các bước ③ đến ④ ở phần **"8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 137**.

## 8-2-3. Thiết lập bước từ đó bắt đầu đường may hình đa giác

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

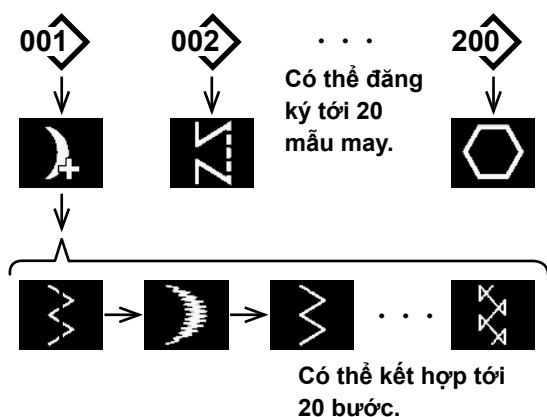


Có thể thay đổi bước hiện tại bằng cách nhấn

 ① trên màn hình may cho mẫu đường may hình đa giác.



### 8-3. Mẫu may liên tục



May liên tục là một chức năng được tạo ra bằng cách giả sử trong trường hợp nếu liên kết và may các mẫu may khác nhau, hoặc trong trường hợp nếu thực hiện may vượt quá số lượng mũi may tối đa mỗi mẫu, 2000 mũi may. Do đó, các mẫu may liên kết được xem như là một mẫu may.

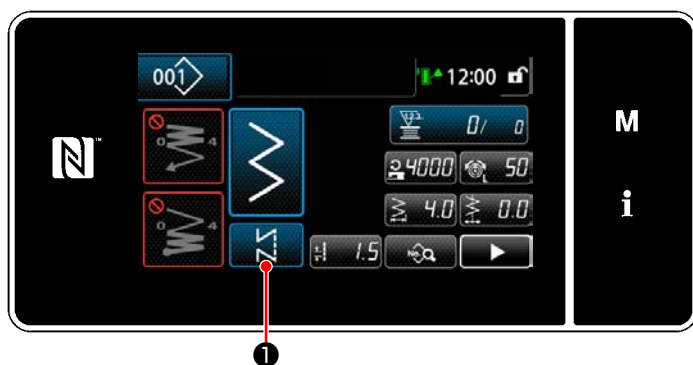
May liên tục có thể may kết hợp các mẫu may zig zắc khác nhau.

Có thể cài đặt thay đổi các mẫu may tương ứng với số lượng mũi may.


May liên tục có thể kết hợp tới 20 bước và có thể cài đặt 2000 mũi may mỗi bước. Ngoài ra, có thể đăng ký lên tới 20 mẫu may.

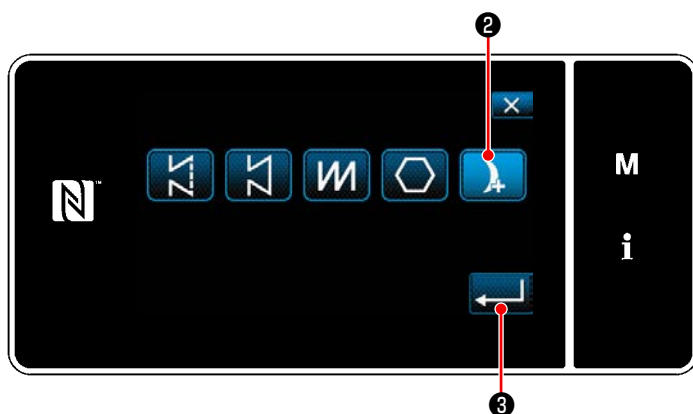
\* Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.

#### 8-3-1. Chọn mẫu may liên tục





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

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



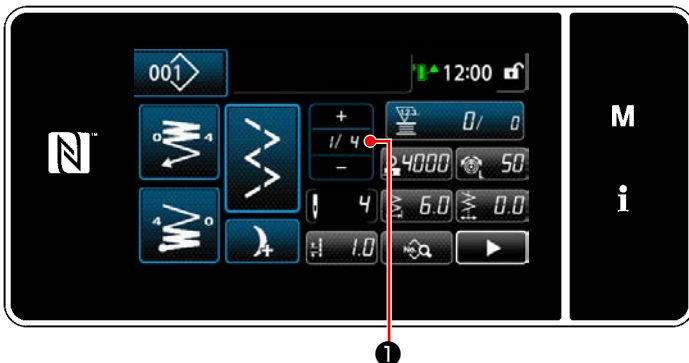
<Màn hình chọn mẫu may>

- 2) Chọn  ②.
- 3) Khi nhấn  ③, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình may".

## 8-3-2. Sửa mẫu may liên tục

Thay đổi số lượng các bước và điều kiện từng bước cho mẫu may liên tục theo các bước của quy trình được mô tả dưới đây.

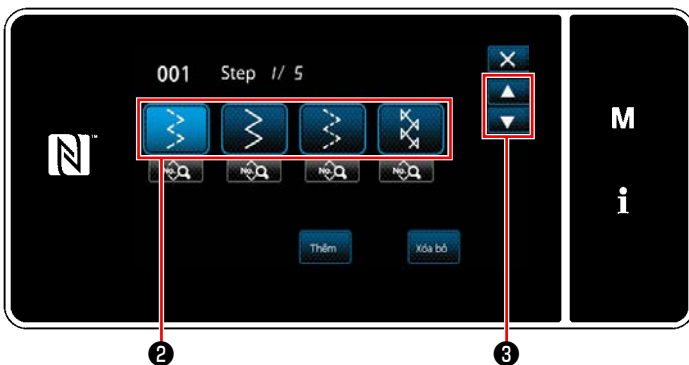
### ① Hiện thị màn hình may (Chế độ nhân viên bảo trì) cho mẫu may liên tục




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

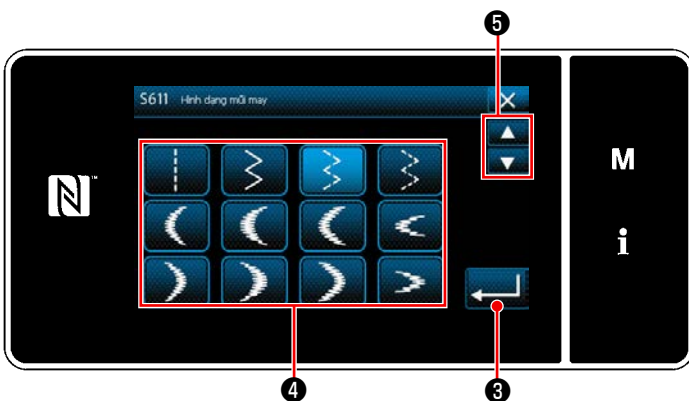
- 1) Nhấn **1/4** ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.  
"Màn hình sửa bước may liên tục" được hiển thị.



### ② Sửa số bước và điều kiện từng bước cho mẫu may liên tục

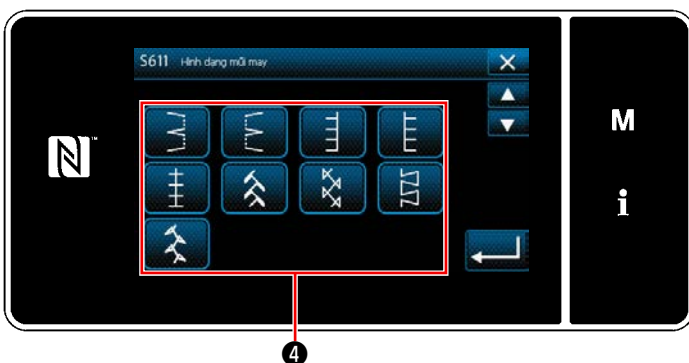


<Màn hình sửa bước may liên tục>

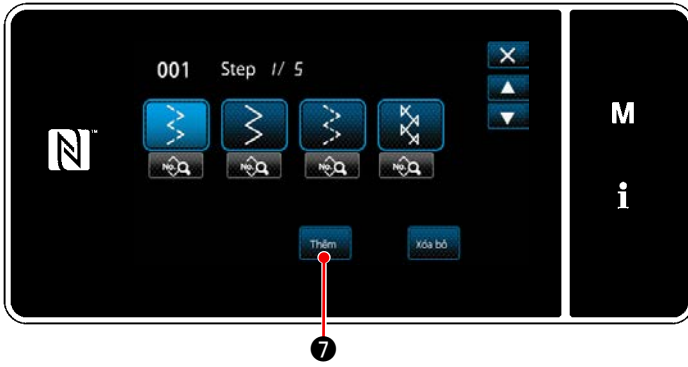
- 2) Điều kiện chuyển đổi bước được hiển thị ở phần ②.  
Nhấn ② để đặt số lượng đường may ở trạng thái được chọn.  
Màn hình quay về màn hình trước đó hoặc tiến lên màn hình kế tiếp với  ③.
- 3) Khi nhấn lại bước đã chọn, thì hiển thị "Màn hình chọn hình dạng may".



- 4) Chọn hình dạng may ④.  
Màn hình quay về màn hình trước đó hoặc tiến lên màn hình kế tiếp với  ⑤.
- 5) Khi nhấn  ⑥, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình sửa bước may liên tục".

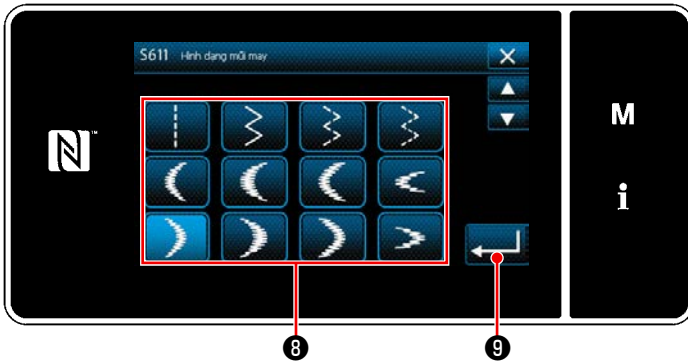


<Màn hình chọn hình dạng may>



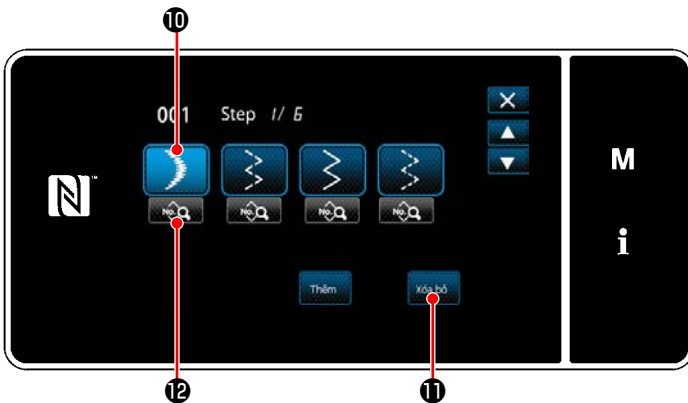
<Màn hình sửa bước máy liên tục>

- 6) Khi nhấn **Thêm** **7**, thì hiển thị "Màn hình chọn hình dạng máy".  
 \* Trong trường hợp số lượng tối đa các bước đã được đăng ký, thì không hiển thị **Thêm** **7**.



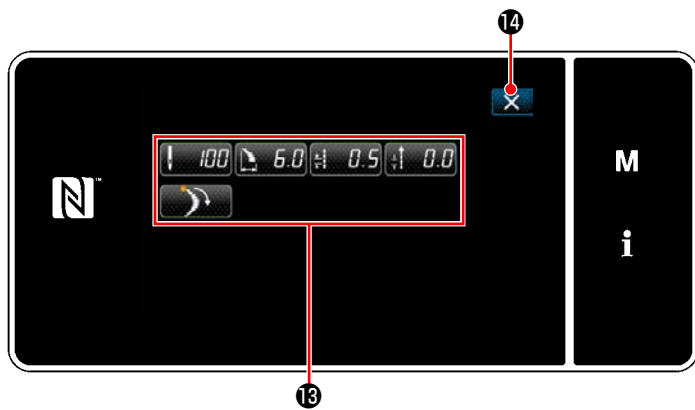
<Màn hình chọn hình dạng máy>

- 7) Chọn hình dạng máy **8**.  
 8) Khi nhấn **←** **9**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình sửa bước máy liên tục".




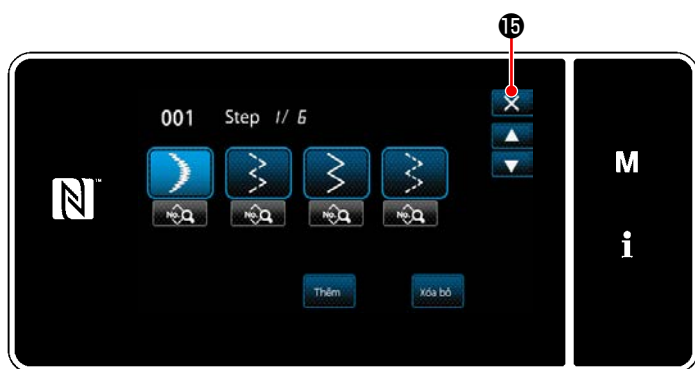
<Màn hình sửa bước máy liên tục>

- 9) Bước mới **10** được thêm vào trước bước bạn đã chọn trong 6).  
 10) Khi nhấn **Xóa bỏ** **11**, thì xóa bước đã chọn.  
 \* Trong trường hợp chỉ có một bước đã được đăng ký, thì không hiển thị **Xóa bỏ** **11**.  
 11) Khi nhấn **Thêm** **12**, thì hiển thị "Màn hình chỉnh sửa mẫu máy".




<Màn hình chỉnh sửa mẫu may>

- 12) Chọn dữ liệu may **13** bạn muốn chỉnh sửa. Sau đó, chỉnh sửa dữ liệu may.
- 13) Khi nhấn  **14**, thì hoàn thành hoạt động và màn hình quay trở về "Màn hình sửa bước may liên tục".



<Màn hình sửa bước may liên tục>

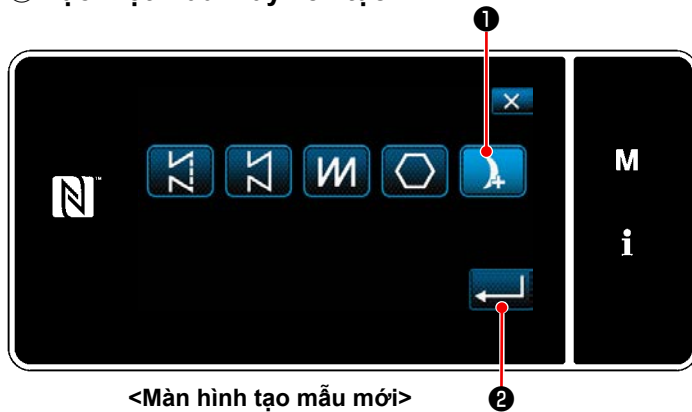
- 14) Hoàn thành thao tác bằng cách nhấn  **15**. Sau đó, màn hình hiện tại trở về màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.



### 8-3-3. Tạo một mẫu may mới liên tục

#### ① Chọn chức năng tạo mẫu may mới

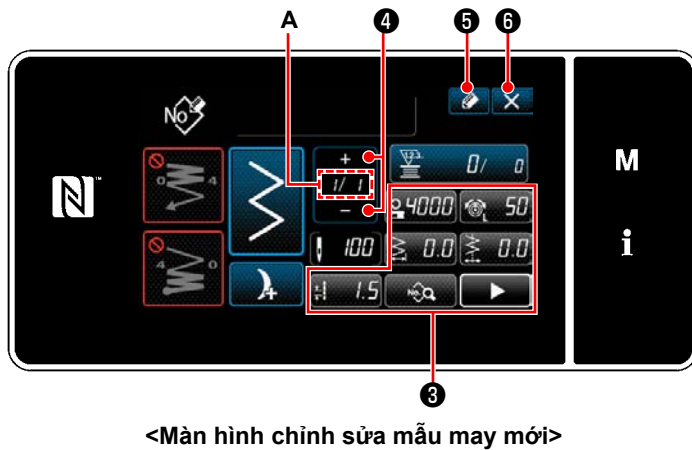
Hiển thị "Màn hình tạo mẫu mới" ① ở mục **"8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 137.**




#### ② Tạo một mẫu may liên tục



Tham khảo ② trong phần **"8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 137**, chọn mẫu may liên tục  ① trên màn hình chọn mẫu may. Sau đó, nhấn  ②. "Màn hình chỉnh sửa mẫu may mới" được hiển thị.

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




- 1) Cài đặt chức năng mẫu với các nút ③ trên cơ sở từng bước một.  
Tham khảo **"5-2. Các mẫu may" trang 45.**
- 2) Tổng số bước mà bạn đã thiết lập được hiển thị bên phải của mục A. Bước hiện tại được hiển thị bên trái của mục A. Có thể thay đổi bước hiện tại với  ④.
- 3) Nhấn  ⑤.  
Hiển thị "Màn hình đăng ký số mẫu may".  
Nhấn  ⑥ để hiển thị màn hình xác nhận hủy bỏ dữ liệu.

Các bước thủ tục được thực hiện sau khi bước đã nói trên tương tự như các bước ③ đến ④ ở phần **"8-1-1. Tạo một mẫu mới" trang 137.**

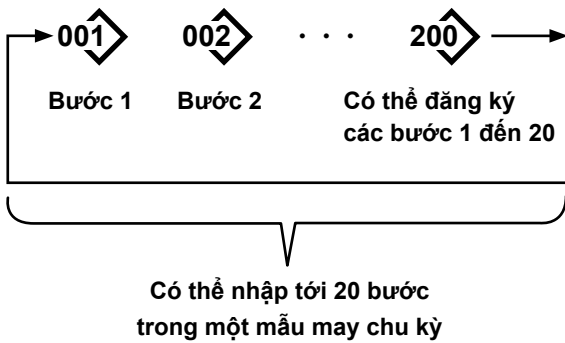
### 8-3-4. Cài đặt bước bắt đầu của mẫu may liên tục

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



Khi nhấn  ① trên màn hình may cho mẫu may liên tục, thì có thể thay đổi bước hiện tại.

## 8-4. Mẫu may chu kỳ

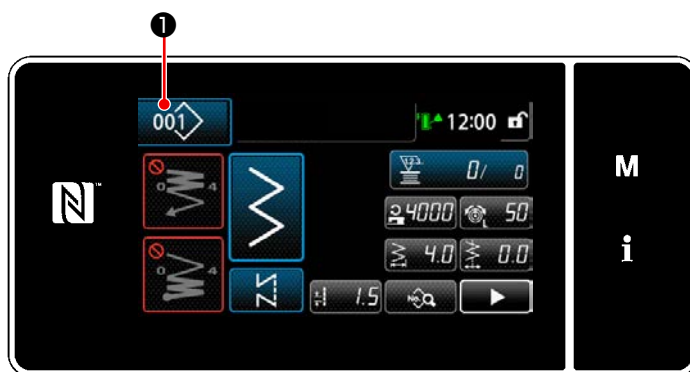


Có thể kết hợp nhiều mẫu may khác nhau làm một mẫu may chu kỳ để may.

Có thể nhập tới 20 bước trong một mẫu may chu kỳ. Chức năng này có ích trong trường hợp thường xuyên lặp lại nhiều mẫu may khác nhau trong một quy trình may sản phẩm.

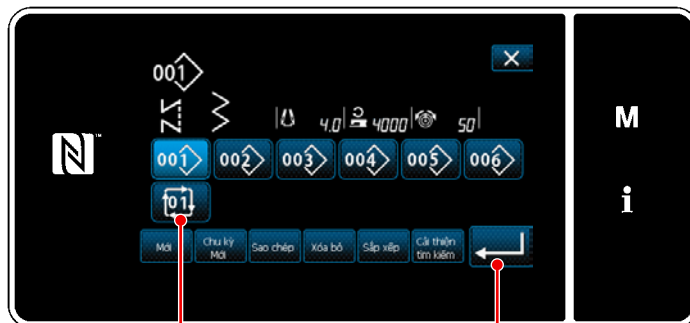
Có thể đăng ký tới 20 mẫu may chu kỳ. Sao chép mẫu may chu kỳ khi cần thiết.

### 8-4-1. Chọn mẫu may chu kỳ



<Màn hình may (Các mẫu may)>

1) Nhấn ① trên mỗi màn hình may.



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

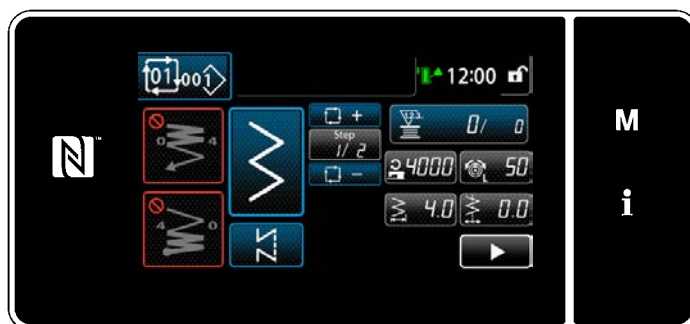
2) "Màn hình quản lý số mẫu may (theo thứ tự số)" được hiển thị.

Mẫu chu kỳ được hiển thị sau khi mẫu may đã đăng ký.

Nhấn một nút số dữ liệu may chu kỳ mong muốn ②.

Nhấn ③ để xác nhận thiết lập.

Hiển thị màn hình may chu kỳ.

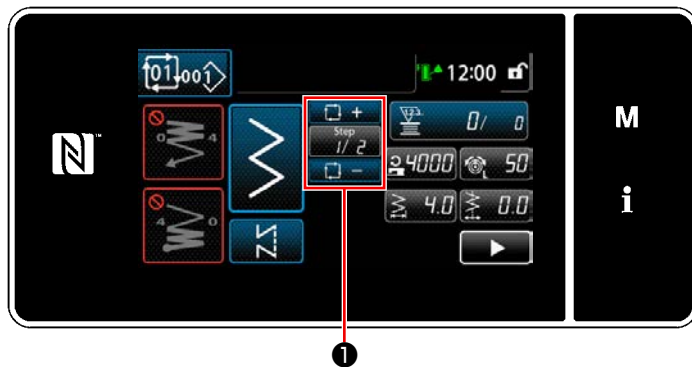


<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

3) Kích hoạt may mẫu chu kỳ đã chọn.

## 8-4-2. Chỉnh sửa dữ liệu máy chu kỳ

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

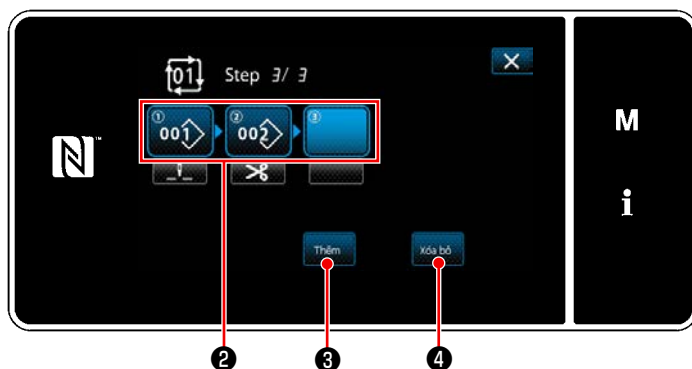


<Màn hình máy (mẫu chu kỳ)>

Nhấn phím Bước  ① trên mỗi màn hình máy.

"Màn hình chỉnh sửa bước máy chu kỳ" được hiển thị.

### ② Thiết lập một mẫu máy chu kỳ



<Màn hình chỉnh sửa bước máy chu kỳ>


1) Các số mẫu máy (tối đa 20 số) đã đăng ký được hiển thị tại ②.


Nhấn ② để xác nhận lựa chọn.


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

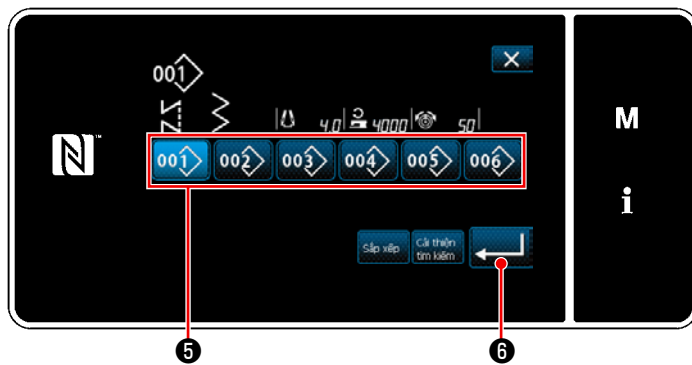
Khi nhấn bước chưa thiết lập, thì hiển thị "Màn hình lựa chọn mẫu chu kỳ đã đăng ký (Theo thứ tự số)".

3) Chọn mẫu mà bạn muốn đăng ký từ ⑤.

Nhấn  ⑥ để xác nhận thiết lập.

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

5) Xóa mẫu bằng cách nhấn  ④.




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

### ③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình chỉnh sửa bước máy chu kỳ>

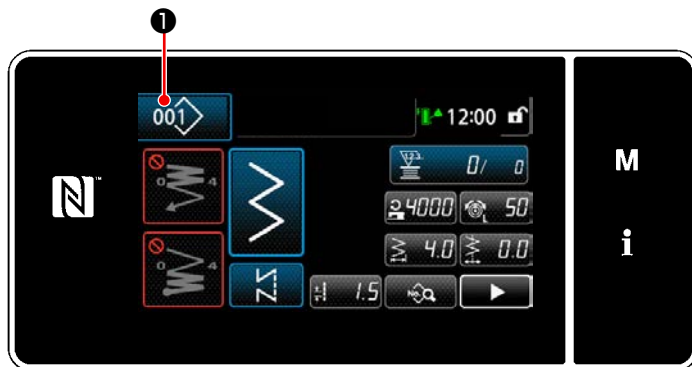
Nhấn  ⑦ để hoàn thành thao tác. Sau đó, màn hình hiện tại quay về màn hình máy dành cho máy chu kỳ.




### 8-4-3. Tạo một mẫu may chu kỳ mới

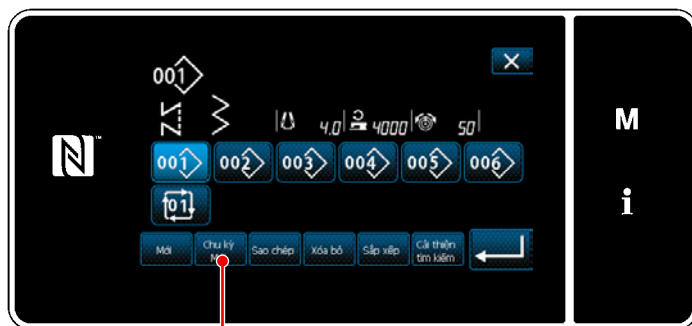
\* Đây là thao tác được thực hiện ở chế độ nhân viên sửa chữa.

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




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

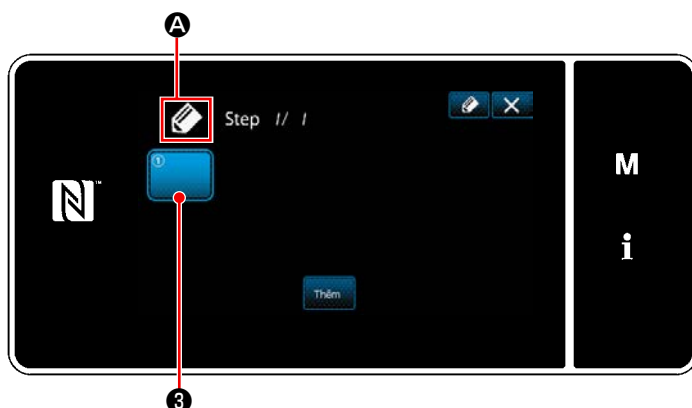
- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.  
"Màn hình quản lý số mẫu may (theo thứ tự số)" được hiển thị.





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

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

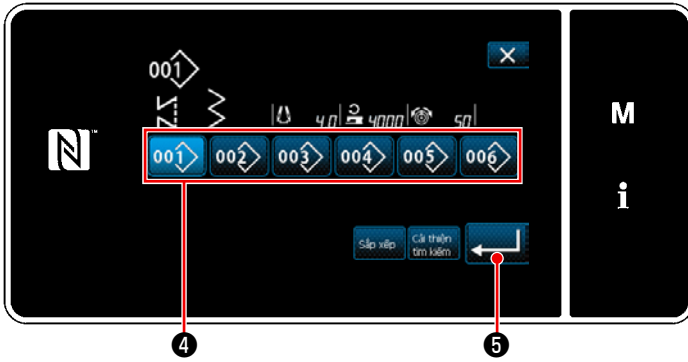
#### ② Đăng ký một mẫu trong dữ liệu may chu kỳ mới



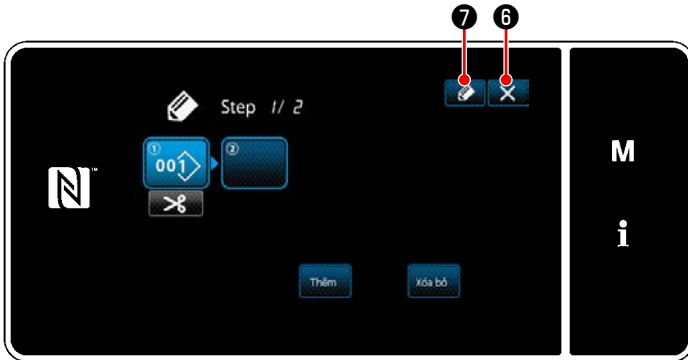
<Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới>

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

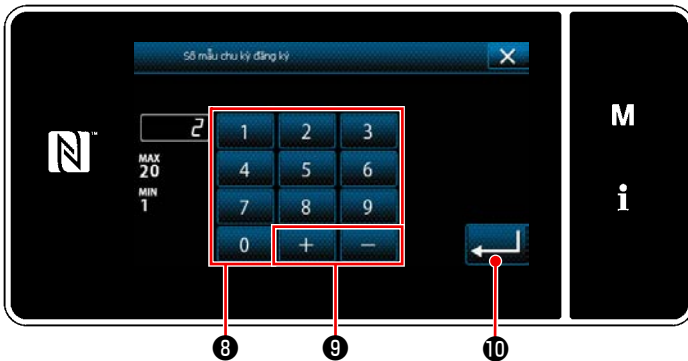





<Màn hình lựa chọn mẫu chu kỳ đã đăng ký  
(Theo thứ tự số)>









<Màn hình sửa mẫu may chu kỳ>



<Màn hình đăng ký số mẫu may chu kỳ>

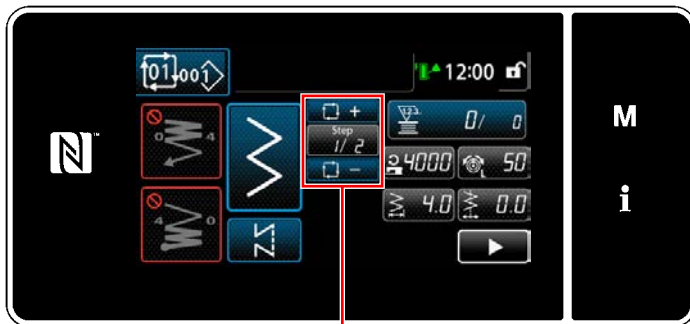
- 3) Nhấn số mẫu may ④ bạn muốn tạo.
- 4) Khi nhấn  ⑤, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình chỉnh sửa mẫu may chu kỳ mới".

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


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

#### 8-4-4. Thiết lập bước từ đó bắt đầu mẫu may chu kỳ

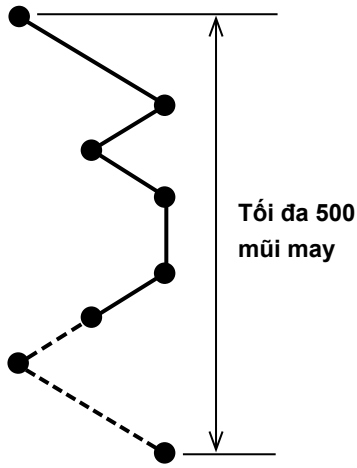
Trong trường hợp cần phải may lại một mẫu may chu kỳ từ chính giữa của mẫu may chu kỳ sau khi xảy ra trục trặc như đứt chỉ, có thể tiến hành may lại từ một bước tùy ý của mẫu may chu kỳ.



<Màn hình may (mẫu chu kỳ)>

Có thể chọn bước may với phím +/- của  ①.

## 8-5. Mẫu may tùy chỉnh



<Hình: Ví dụ về mẫu may tùy chỉnh>

Có thể quy định vị trí nhập kim tự do và có thể tạo mẫu may zíc zắc tùy chọn.

Có thể tạo tới 20 mẫu may và có thể nhập tới 500 mũi may của mỗi mẫu may.

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

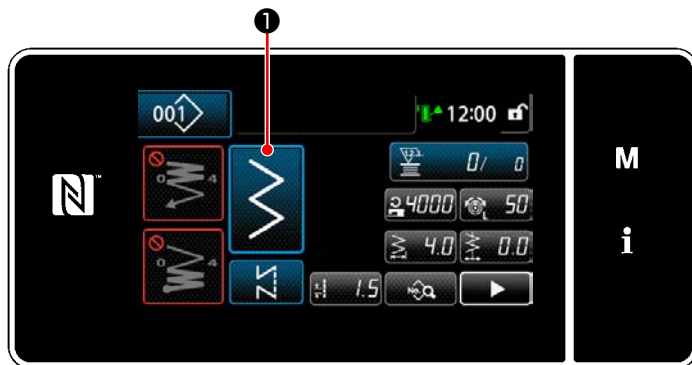


1. Với một số kết hợp chiều dài mũi may, hướng nạp và tốc độ may, máy may có thể không hoàn thành mẫu may một cách chính xác theo cài đặt.
2. Không thể đưa kim vào cùng một điểm nhập kim khi chiều dài mũi may được thiết lập là 0,0 mm.
3. Có những trường hợp trong đó hình dạng may không ổn định trong trường hợp các mẫu may thường lặp lại may thông thường và nạp đảo ngược. Sử dụng máy ở tốc độ may khoảng 2.000 sti/min.
4. Có những trường hợp trong đó giá trị được nhập vào bảng điều khiển và bước may thực tế khác nhau do vật liệu và thước đo. Thực hiện bù bước theo các sản phẩm may.


### 8-5-1. Chọn mẫu may tùy chỉnh

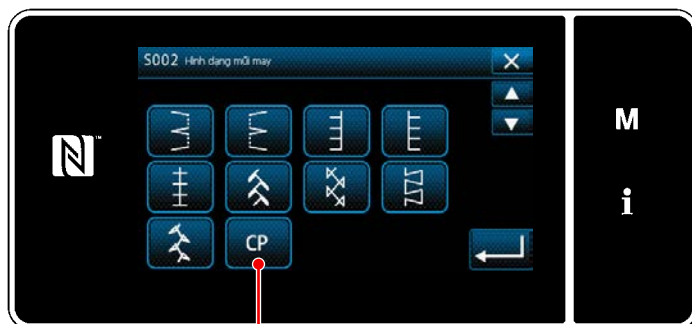
Sử dụng mẫu may tùy chỉnh đã được thực hiện.

#### ① Hiện thị màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh





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

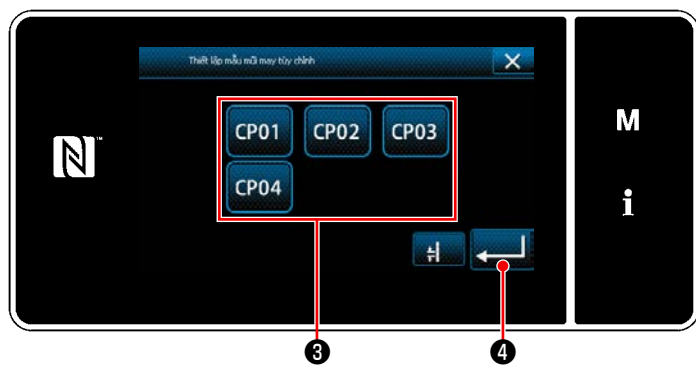
- 1) Nhấn  ① trên màn hình may ở chế độ nhân viên sửa chữa.  
"Màn hình chọn hình dạng may" được hiển thị.



<Màn hình chọn hình dạng may>


- 2) Nếu có các mẫu may tùy chỉnh đã đăng ký, sẽ hiển thị  ②.  
Khi nhấn  ②, thì hiển thị "Màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh".

## ② Chọn mẫu may tùy chỉnh



<Màn hình cài đặt mẫu may tùy chỉnh>

Hiển thị các mẫu may tùy chỉnh đã được đăng ký. Chọn mẫu may tùy chỉnh ③ .

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

## 8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh

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



<Màn hình chế độ>

1) Nhấn **M** ①.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.

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

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

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



<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh>

Hiển thị các mẫu may tùy chỉnh đã đăng ký.

Nhấn **Mới** ②.

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

### ③ Nhập số mẫu may tùy chỉnh



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

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

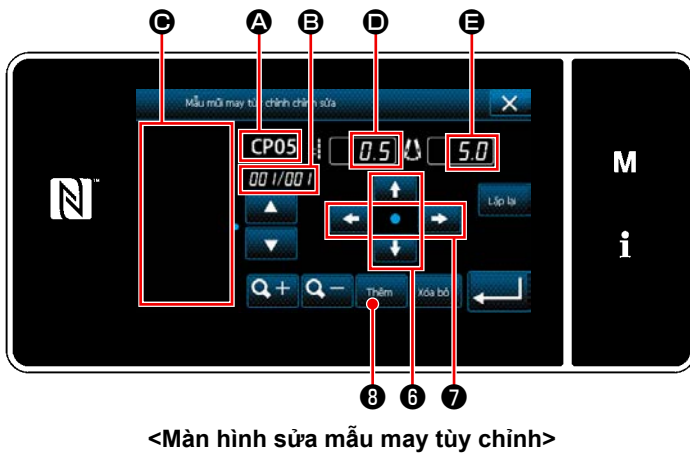
Hiển thị một số đăng ký không xác định gần với giá trị đã nhập nhất theo hướng cộng/trừ bằng cách nhấn **+** **-** ④.

2) Nhấn **↵** ⑤.

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

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

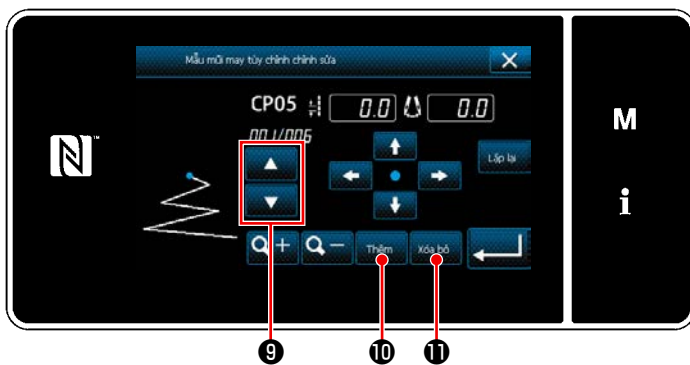
#### ④ Tạo mẫu may tùy chỉnh



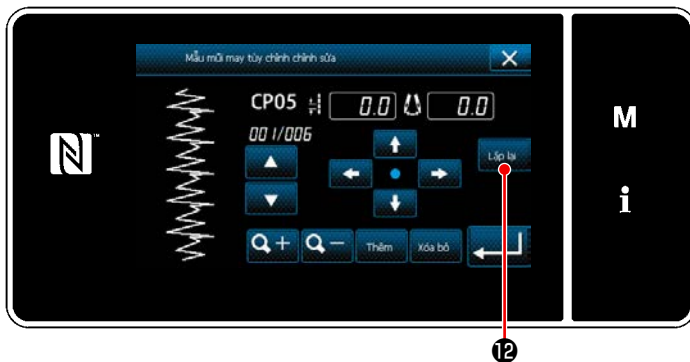
- 1) **A** : Số mẫu may tùy chỉnh được chọn  
**B** : Số bước được chỉnh sửa và tổng số bước  
**C** : Vùng hiển thị của mẫu may zíc zắc đã tạo  
**D** : Mức nạp của từng bước  
**E** : Đường cơ sở mũi may của từng bước  
 Hiển thị năm mục đã nói ở trên trên màn hình sửa mẫu may tùy chỉnh.

- 2) Cài đặt mức nạp bằng cách nhấn **6** .  
 Cài đặt vị trí đường cơ sở mũi may bằng cách nhấn **7** .

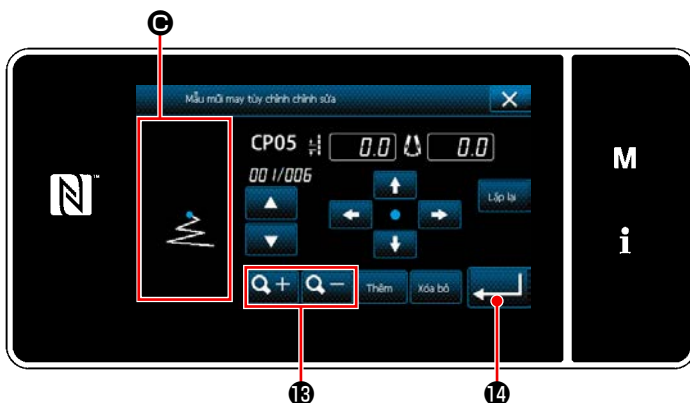
- 3) Khi nhấn **8** , cài đặt vị trí nhập kim cho bước 1 và màn hình chuyển sang màn hình cài đặt bước 2.



- 4) Thực hiện các bước quy trình 2) và 3) liên tiếp để cài đặt vị trí nhập kim cho bước 2 trở đi.
- 5) Nếu bạn muốn thêm hoặc xóa một bước, hãy chọn bước mục tiêu bằng cách nhấn **9** .  
 Sau đó, nhấn **10** hoặc **11** .

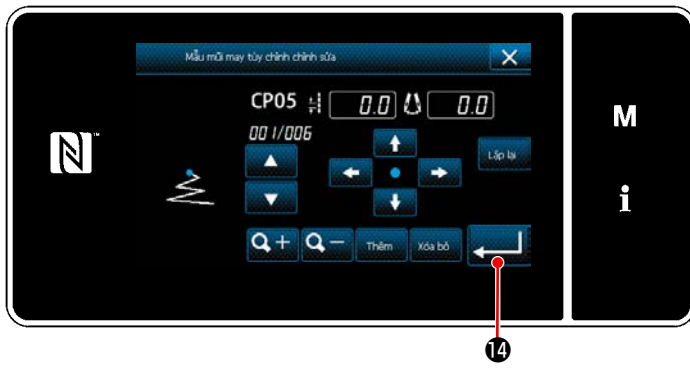


- 6) Khi nhấn **9** , lặp lại mẫu đã tạo.




- 7) Khi nhấn **13** , thay đổi kích thước hiển thị của vùng hiển thị mẫu may **C** .

⑤ Xác nhận giá trị số



<Màn hình sửa mẫu máy tùy chỉnh>

Sau khi hoàn thành chỉnh sửa, nhấn  ⑭.

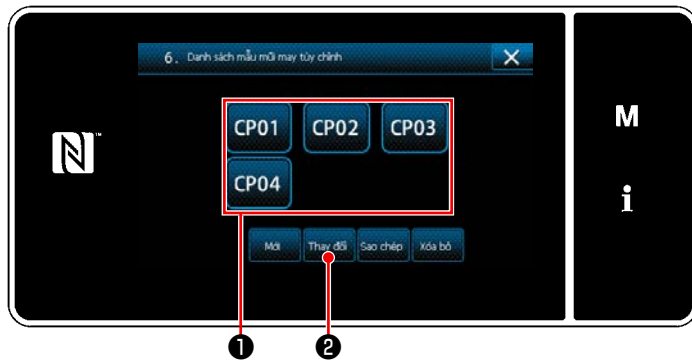


<Màn hình danh sách mẫu máy tùy chỉnh>

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

### 8-5-3. Sửa mẫu may tùy chỉnh

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



<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh>

Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 160.

#### ② Sửa giá trị mẫu may tùy chỉnh



Sửa giá trị mẫu may tùy chỉnh.

Tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 160 để giải thích màn hình.

- 1) Chọn mẫu may tùy chỉnh ① bạn muốn sửa. Sau đó, nhấn **Thay đổi** ② .  
Hiện thị "Màn hình sửa mẫu may tùy chỉnh".

Các bước quy trình sẽ thực hiện sau bước đã nêu trên tương tự như các bước đã mô tả ở phần **"8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh"** trang 160.



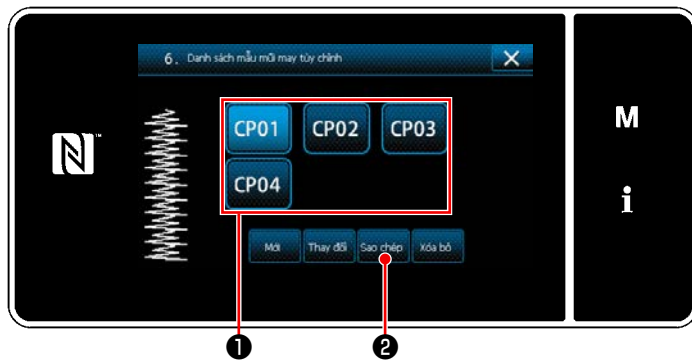
1. Khi TẮT nguồn điện mà không nhấn phím , thì dữ liệu đã nhập sẽ trở về dữ liệu cũ. Khi bạn muốn xác định dữ liệu, hãy nhớ nhấn phím .
2. Khi cài đặt thiết lập hướng nạp của mẫu may tùy chỉnh thành hướng ngược lại, thì tốc độ tối đa bị giới hạn theo mức nạp được sử dụng.
3. Trong trường hợp chiều dài mũi may của nạp bình thường và nạp đảo ngược khác nhau, hãy điều chỉnh chiều dài mũi may phù hợp với công tắc bộ nhớ K330 (điều chỉnh chiều dài mũi may theo hướng thông thường) và K331 (điều chỉnh chiều dài mũi may theo hướng đảo ngược).



## 8-5-4. Sao chép và xóa mẫu may tùy chỉnh

### (1) Sao chép mẫu may tùy chỉnh

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



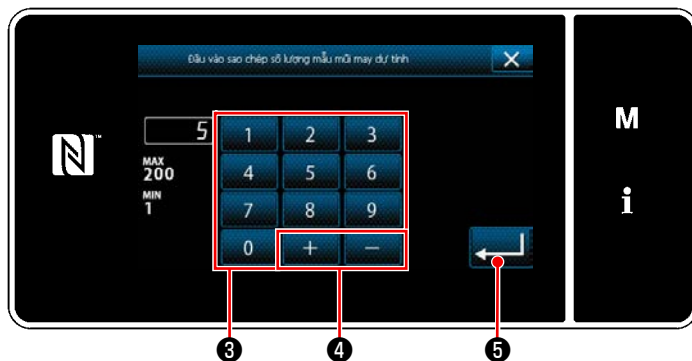
<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh>

1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh" trang 160.**

2) Nhấn **CP01** ① của nguồn sao chép để đặt nó ở trạng thái được chọn.

3) Nhấn **Sao chép** ②.  
"Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu may tùy chỉnh" được hiển thị.

#### ② Nhập số mẫu may tùy chỉnh



<Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu may tùy chỉnh>

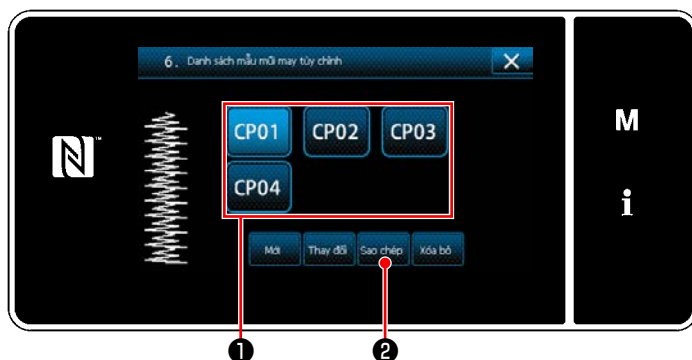
Nhập số mẫu may gốc đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ③ và **+** ④.

Nhấn **↵** ⑤.

Mẫu đã sao chép được đăng ký và màn hình quay về "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh".

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

### (2) Xóa một mẫu may tùy



<Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh>

1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu may tùy chỉnh" tham khảo phần **"8-5-2. Tạo một mẫu may tùy chỉnh" trang 160.**

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

3) Nhấn **Xóa bỏ** ②.  
"Màn hình xác nhận xóa" được hiển thị.

Nhấn **↵** để xác nhận thiết lập.

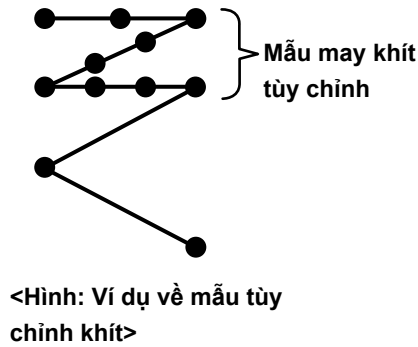


Khi dữ liệu được xóa, nó sẽ không trở về dữ liệu cũ nữa. Hãy chắc chắn nhấn **↵** sau khi kiểm tra dữ liệu cẩn thận.



Không thể xóa mẫu may tùy chỉnh đã đăng ký trong mẫu may.

## 8-6. Mẫu may khít tùy chỉnh



Có thể may các đường may khít đồng thời xác định điểm nhập kim như mong muốn, bằng cách thiết lập tùy chỉnh độ khít.

Có thể tạo tới 64 mũi may.

Có thể đăng ký tới 20 mẫu may.



1. Với một số kết hợp chiều dài mũi may, hướng nạp và tốc độ may, máy may có thể không hoàn thành mẫu may một cách chính xác theo cài đặt.
2. Không thể đưa kim vào cùng một điểm nhập kim khi chiều dài mũi may được thiết lập là 0,0 mm.
3. Trong trường hợp chiều dài mũi may của nạp bình thường và nạp đảo ngược khác nhau, hãy điều chỉnh chiều dài mũi may phù hợp với công tắc bộ nhớ K330 (điều chỉnh chiều dài mũi may theo hướng thông thường) và K331 (điều chỉnh chiều dài mũi may theo hướng đảo ngược).

### 8-6-1. Chọn tùy chỉnh độ khít

Chọn mẫu tùy chỉnh độ khít tham khảo phần **"5-2-3. (2) ♦ Đối với Chế độ nhân viên bảo trì" trang 49.**

Có thể thiết lập mẫu tùy chỉnh độ khít cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may theo cách thức tương tự.

### 8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới

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

#### ① Chọn thiết lập mẫu tùy chỉnh độ khít trên màn hình chế độ



<Màn hình chế độ>

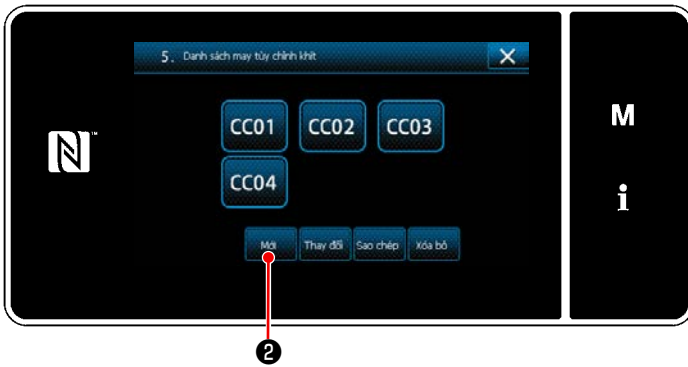
- 1) Nhấn **M** ①.

"Màn hình chế độ" được hiển thị.

- 2) Chọn "5. Thiết lập may tùy chỉnh độ khít".

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

## ② Chọn chức năng tạo tùy chỉnh độ khít mới



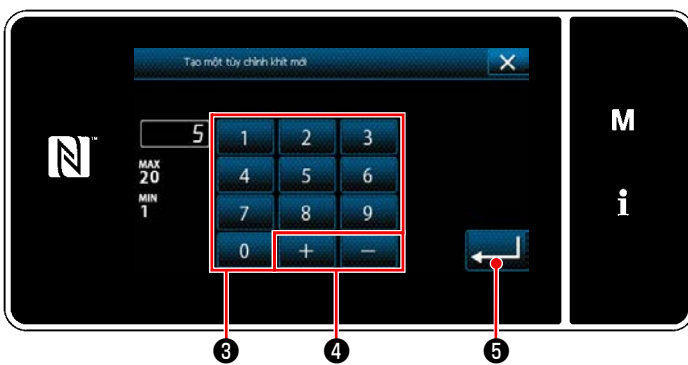
<Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít>

Mẫu tùy chỉnh độ khít đã đăng ký được hiển thị trên màn hình.

Nhấn  ②.



"Màn hình nhập số mẫu tạo của mẫu tùy chỉnh độ khít mới" được hiển thị.

## ③ Nhập số mẫu may tùy chỉnh



<Màn hình nhập số mẫu tạo của mẫu tùy chỉnh độ khít mới>

1) Nhập số mẫu bằng bàn phím số ③.

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

2) Nhấn  ⑤.

Mẫu may đã sao chép được đăng ký và màn hình quay về "Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh".

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

## ④ Tạo một tùy chỉnh độ khít chỉnh

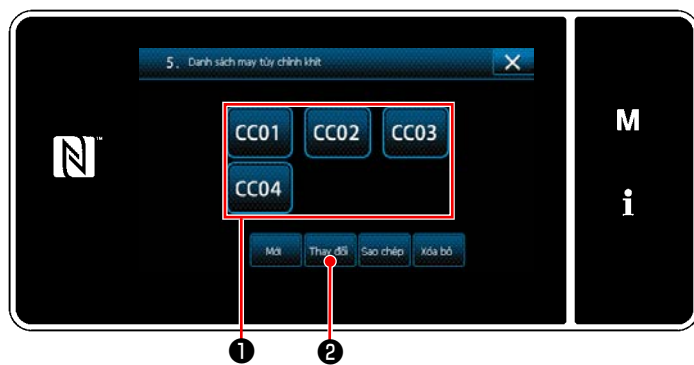


<Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh>

Phương pháp tạo mẫu may khít tùy chỉnh giống như trong trường hợp mẫu may tùy chỉnh. Tham khảo phần ["8-5-2. ④ Tạo mẫu may tùy chỉnh" trang 161](#).

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

#### ① Chọn chức năng chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh



<Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít>

Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít" tham khảo phần **"8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 165.

#### ② Chỉnh sửa giá trị tùy chỉnh độ khít

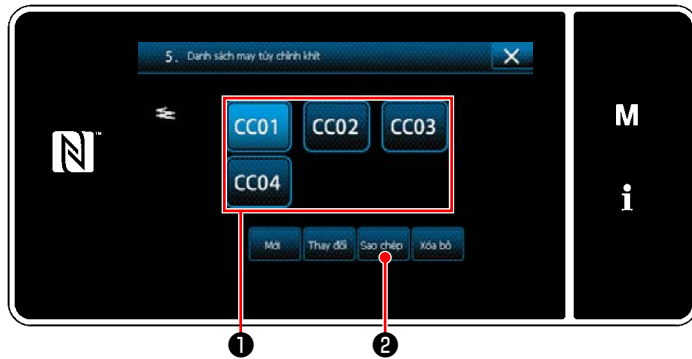
1) Chọn mẫu may khít tùy chỉnh ❶ bạn muốn sửa. Sau đó, nhấn **Thay đổi** ❷. Hiện thị "Màn hình chỉnh sửa tùy chỉnh độ khít chỉnh".

Các bước quy trình sẽ thực hiện sau bước đã nêu trên tương tự như các bước đã mô tả ở phần **"8-5-2. ④ Tạo mẫu may tùy chỉnh"** trang 161.

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

### (1) chép tùy chỉnh độ khít chỉnh

#### ① Hiện thị màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít



<Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít>

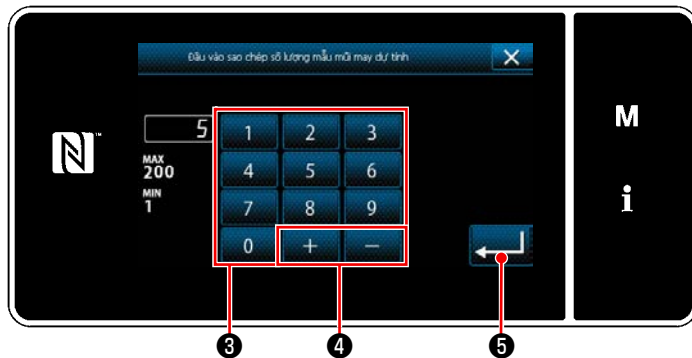
1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít" tham khảo phần **"8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 165.

2) Nhấn **CC01** ① của nguồn sao chép để đặt nó ở trạng thái được chọn.

3) Nhấn **Sao chép** ②.

"Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu tùy chỉnh độ khít" được hiển thị.

#### ② Nhập số mẫu tùy chỉnh độ khít



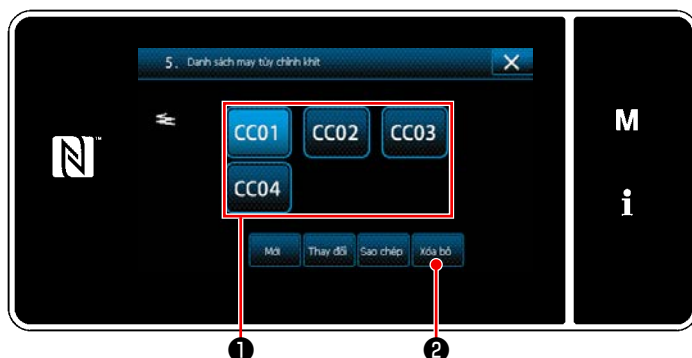
<Màn hình nhập số đích sao chép của mẫu tùy chỉnh độ khít>

1) Nhập số mẫu may gốc đăng ký bằng cách sử dụng bàn phím số ③ và **+** ④.

2) Nhấn **←** ⑤.

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

### (2) Xóa một tùy chỉnh độ khít



<Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít>

1) Hiện thị "Màn hình danh sách mẫu tùy chỉnh độ khít" tham khảo phần **"8-6-2. Tạo một tùy chỉnh độ khít mới"** trang 165.

2) Nhấn **CC01** ① để đặt mũi chỉ tùy chỉnh bị xóa ở trạng thái được chọn.

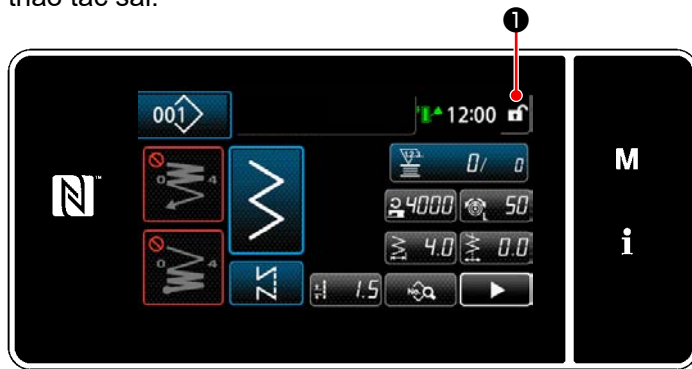
3) Nhấn **Xóa bỏ** ②.

"Màn hình xác nhận xóa" được hiển thị.

Nhấn **←** để xác nhận thiết lập.


## 8-7. Khóa màn hình đơn giản

Khi kích hoạt khóa đơn giản, việc thao tác các nút hiển thị trên màn hình bị vô hiệu, do đó tránh được việc thao tác sai.




<Màn hình máy>

Khóa đơn giản được kích hoạt bằng cách nhấn

 ① giữ trong một giây trên màn hình máy.

Hiển thị chữ hình tượng ① sẽ được thể hiện như dưới đây:

 : Khóa đơn giản được kích hoạt

 : Khóa đơn giản bị vô hiệu hóa

\* Có thể thiết lập để chế độ khóa đơn giản được kích hoạt tự động theo thời gian đã trôi qua. (Với công tắc bộ nhớ U402)

Tham khảo phần "[5-7. Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 109 để biết chi tiết.

## 8-8. Thông tin phiên bản



<Màn hình chế độ>

1) Nhấn  ①.


"Màn hình chế độ" được hiển thị.


2) Chọn "7. Phiên bản".

"Màn hình thông tin phiên bản" được hiển thị.




<Màn hình thông tin phiên bản>

3) Màn hình quay về màn hình trước đó bằng cách nhấn  ②.

Khi nhấn  ③, thì hiển thị "Màn hình thông tin phiên bản truyền thông".



<Màn hình thông tin phiên bản truyền thông>

4) Khi nhấn  ④ trên "Màn hình thông tin phiên bản truyền thông", thì màn hình sẽ quay lại "Màn hình thông tin phiên bản".

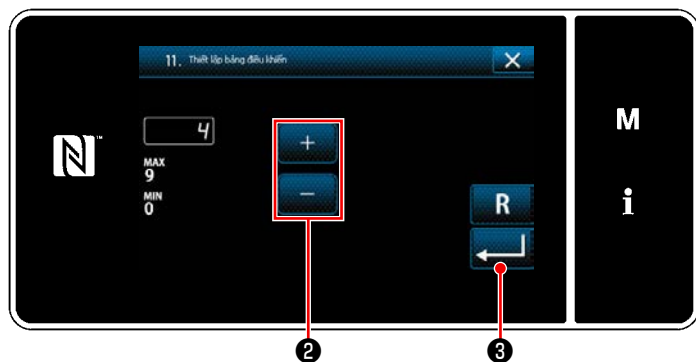
## 8-9. Điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển LED

Có thể thay đổi độ sáng màn hình của bảng điều khiển LED.





<Màn hình chế độ>

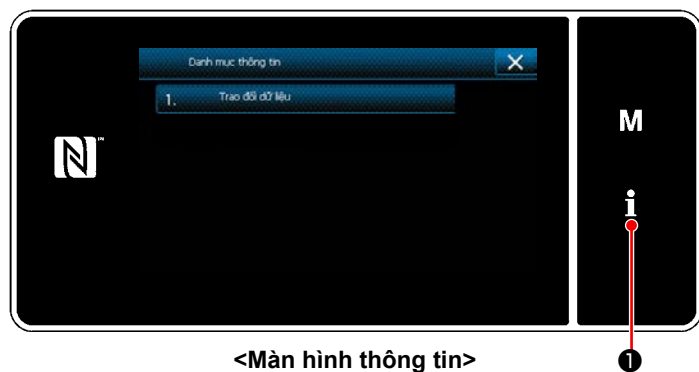
- 1) Nhấn **M** ① giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa may nạp đảo ngược. "Màn hình chế độ" được hiển thị.
- 2) Chọn "11. Thiết lập bảng điều khiển". "Màn hình thiết lập bảng điều khiển vận hành" được hiển thị.



<Màn hình thiết lập bảng điều khiển vận hành>

- 3) Có thể điều chỉnh độ sáng của bảng điều khiển vận hành với  ② .
- 4) Nhấn  ③ để xác nhận thiết lập. Sau đó, màn hình hiện tại quay trở về "Màn hình chế độ".

## 8-10. Thông tin



Nhấn  ①.

"Màn hình thông tin" được hiển thị.

Việc trao đổi dữ liệu và quản lý sản xuất được thực hiện trên màn hình thông tin.

### 8-10-1. Giao tiếp dữ liệu

Có thể nhập/xuất dữ liệu bằng ổ USB.

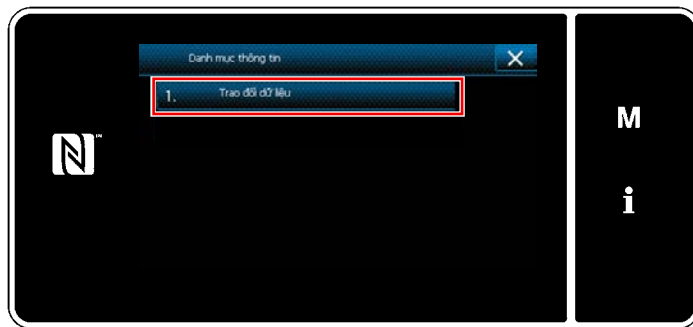
Có thể xử lý dữ liệu trên màn hình thông tin như sau:

Tên dữ liệu	Đuôi mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu may	SC00xxx.EPD (xxx:001~999)	Định dạng dữ liệu mẫu may cụ thể của hình dạng mẫu may, số lượng mũi may v.v... được tạo ra trên máy may.
Dữ liệu mẫu may tùy chỉnh	VD00xxx.VDT (xxx:001~999)	Định dạng dữ liệu này có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.
Dữ liệu tùy chỉnh độ khít	VD00xxx.VDT (xxx:001~999)	Định dạng dữ liệu này có thể được sử dụng chung giữa các máy may JUKI.



## (1) Phương pháp trao đổi dữ liệu

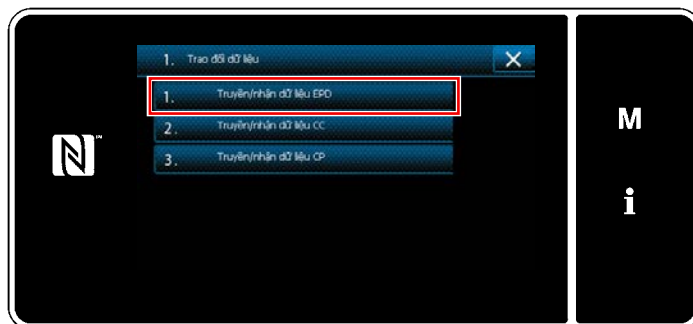
### ① Chọn định dạng dữ liệu được sử dụng để trao đổi



<Màn hình thông tin>

1) Chọn "1. Trao đổi dữ liệu" trên "Màn hình thông tin".

"Màn hình danh sách trao đổi dữ liệu" được hiển thị.



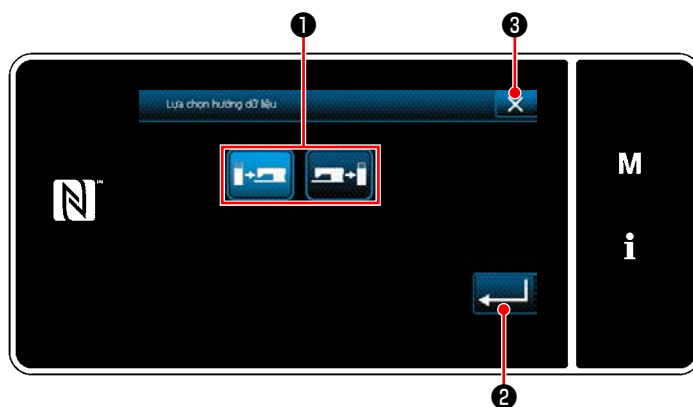
<Màn hình danh sách trao đổi dữ liệu>

2) Chọn định dạng dữ liệu truyền/nhận và nhấn nút định dạng dữ liệu đã chọn.

Ad esempio, Chọn "1. Truyền/nhận dữ liệu EPD".


Ví dụ, chọn "Màn hình chọn hướng dữ liệu" được hiển thị.

### ② Chọn hướng trao đổi dữ liệu



<Màn hình chọn hướng dữ liệu>

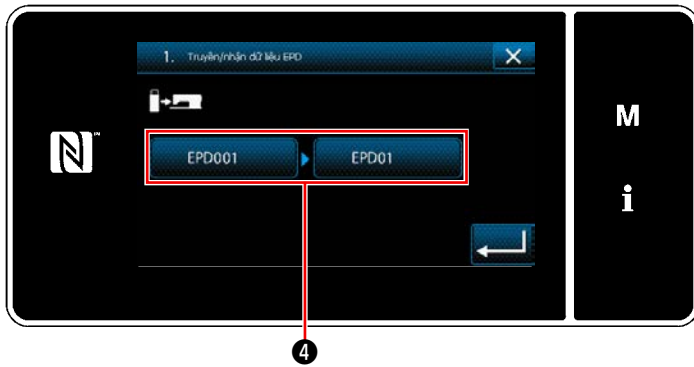
Chọn hướng trao đổi dữ liệu. Nhấn nút ❶ để đặt hướng trao đổi dữ liệu ở trạng thái được chọn.

Nhấn  ❷ để xác nhận thiết lập.

"Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu" được hiển thị.

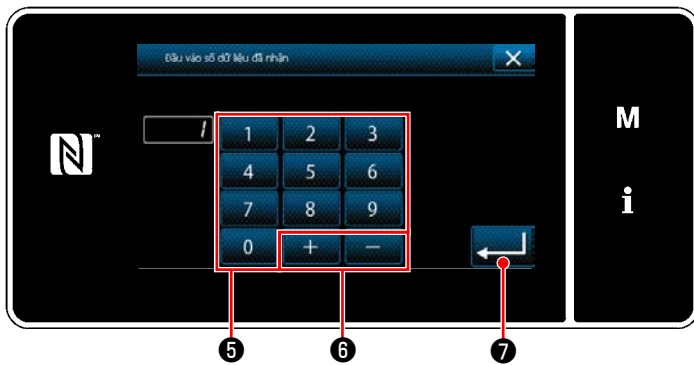
Hủy thao tác với  ❸. Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.

### ③ Thiết lập số dữ liệu và bắt đầu trao đổi dữ liệu



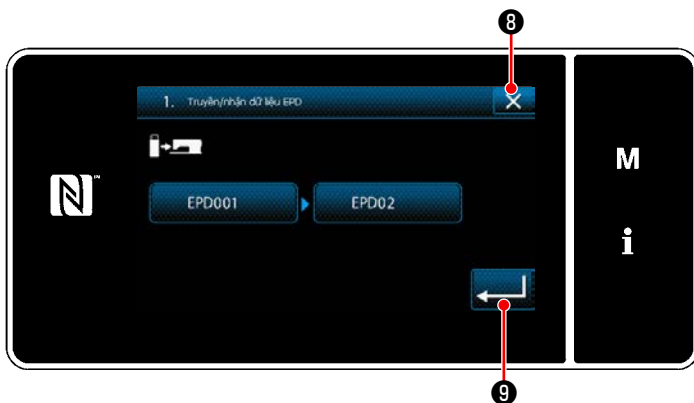
<Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu>

- 1) Nhấn nút số dữ liệu ④ .  
"Màn hình nhập số dữ liệu" được hiển thị.



<Màn hình nhập số dữ liệu>

- 2) Nhập số dữ liệu nguồn/đích với bàn phím số ⑤ và + ⑥ .  
Nhấn ⑦ để xác nhận thiết lập.  
"Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu" được hiển thị.



<Màn hình chuẩn bị truyền/nhận dữ liệu>

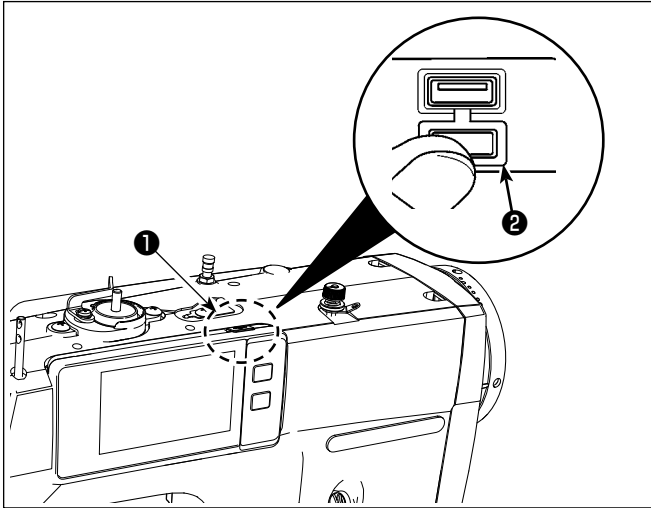
- 3) Xác nhận giá trị số với ⑨ để bắt đầu trao đổi.  
"Trong quá trình trao đổi" màn hình được hiển thị đồng thời việc trao đổi được tiến hành.  
Hủy thao tác với ⑧ . Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.  
\* Nếu số đích đến mà bạn đã nhập đã được đăng ký, thì sẽ hiển thị màn hình "thông báo xác nhận ghi đè".

## 8-10-2. USB

Có thể sao chép dữ liệu máy, dữ liệu mật máy tùy chỉnh và dữ liệu tùy chỉnh độ khít vào một ổ USB thông thường sẵn có.

Tham khảo phần "**8-10-1. Giao tiếp dữ liệu**" trang 171 để biết chi tiết về cách sao chép dữ liệu máy trên một ổ USB.

### ① Vị trí của cổng USB



#### [Vị trí cắm ổ USB]

Cổng USB được cung cấp phía trên ① của bảng điều khiển.

Để sử dụng ổ USB, tháo nắp cổng ② và cắm ổ USB vào cổng USB.

\* Trong trường hợp không sử dụng ổ USB, thì phải luôn bảo vệ cổng USB bằng nắp ②.

Nếu bụi hoặc những thứ tương tự chui vào cổng USB, có thể xảy ra hỏng hóc.

### ② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị USB

- Các thiết bị đầu cuối kết nối USB, khác so với bộ nhớ USB, xin vui lòng không kết nối. Các thiết bị đầu cuối kết nối USB có thể gây hư hỏng.
- Không để thiết bị USB hoặc cáp USB được kết nối với cổng USB trong khi máy may đang vận hành. Độ rung máy có thể làm hỏng phần cổng, dẫn đến mất dữ liệu được lưu trên thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/rút thiết bị USB trong khi đọc chương trình hoặc dữ liệu máy. Làm vậy có thể gây hỏng hoặc lỗi dữ liệu.
- Khi khoảng trống lưu trữ của một thiết bị USB được phân vùng, chỉ có thể truy cập được một vùng.
- Không bao giờ cắm mạnh ổ USB vào cổng USB đồng thời kiểm tra cẩn thận hướng của ổ USB. Cắm mạnh ổ USB có thể gây hư hỏng.
- JUKI không chịu trách nhiệm đối với mất mát dữ liệu được lưu trên thiết bị USB do việc sử dụng với máy may này.
- Về nguyên tắc, chỉ kết nối một ổ USB vào bảng điều khiển. Khi kết nối/cắm hai hoặc nhiều thiết bị, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng.
- Không TẮT nguồn khi dữ liệu trên ổ flash USB đang được truy cập.

### ③ Thông số kỹ thuật USB

- Theo chuẩn USB 1.1
- Thiết bị tương thích \*1 \_\_\_\_\_ Bộ nhớ USB
- Hỗ trợ định dạng \_\_\_\_\_ FAT 12, FAT 16, FAT 32
- Kích thước thẻ nhớ tương thích \_\_ 4,1MB ~ 2TB
- Dòng tiêu thụ \_\_\_\_\_ Dòng tiêu thụ định mức của thiết bị USB tương thích là tối đa 500 mA.

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

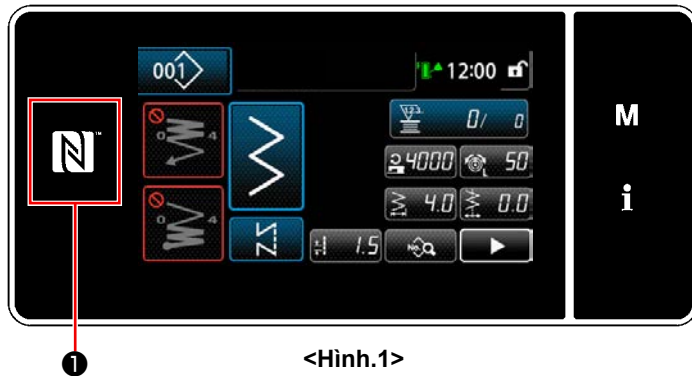
### 8-10-3. NFC

Bảng điều khiển hỗ trợ NFC (Giao tiếp trường gần).

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

Tham khảo Tài liệu hướng dẫn sử dụng dành cho [JUKI Smart App] để biết thêm thông tin về ứng dụng JUKI dành cho Android [JUKI Smart App].

#### ① Vị trí của ăng-ten NFC



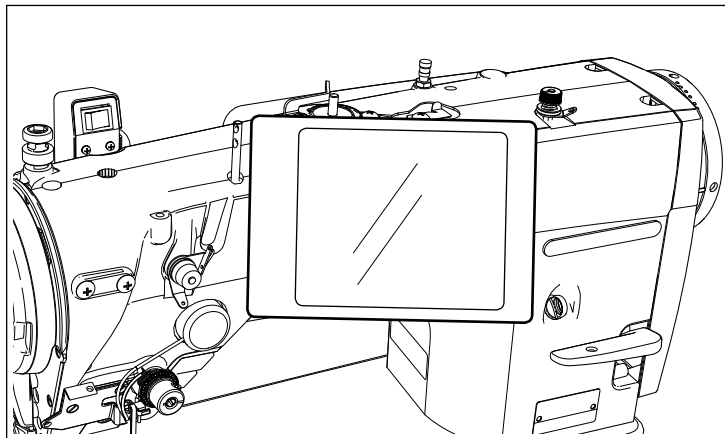
<Hình.1>

#### [Vị trí của ăng-ten NFC]

Để thực hiện NFC (giao tiếp tầm ngắn) giữa máy may và máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh, đưa máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh lại gần dấu NFC ① trên bảng điều khiển như minh họa trong Hình 2, và giữ nó ở đó cho đến khi dữ liệu được hiển thị.

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

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



<Hình.2>

#### ② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị NFC

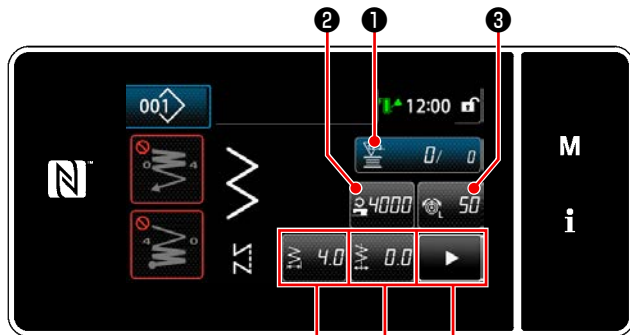
- Vị trí của ăng-ten NFC thay đổi tùy theo máy tính bảng/điện thoại thông minh được sử dụng.  
Hãy chắc chắn đọc tài liệu hướng dẫn sử dụng thiết bị của bạn trước khi sử dụng chức năng kết nối NFC.
- Để sử dụng chức năng kết nối NFC, đặt thiết lập chức năng kết nối NFC là "Kích hoạt" đồng thời tham khảo tài liệu hướng dẫn sử dụng cho máy tính bảng/điện thoại thông minh của bạn.
- Nếu bạn sử dụng NFC trong khi thân chính máy may đang được khởi động, thì có thể xảy ra sự cố.

## 8-11. Tùy biến phím

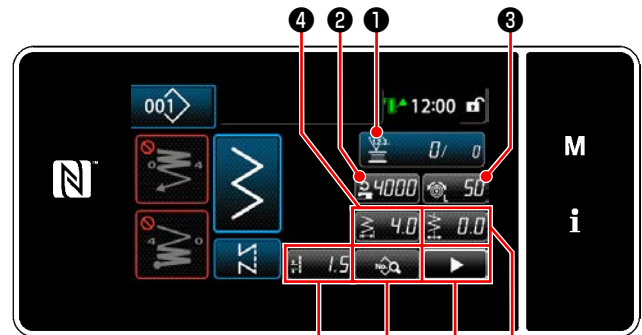
Có thể đăng ký một chức năng mong muốn cho một phím để tùy biến bảng phím. Những chức năng có thể được gán cho các phím bảng điều khiển được mô tả dưới đây.

Phím mà không được gán chức năng nào được hiển thị trống.

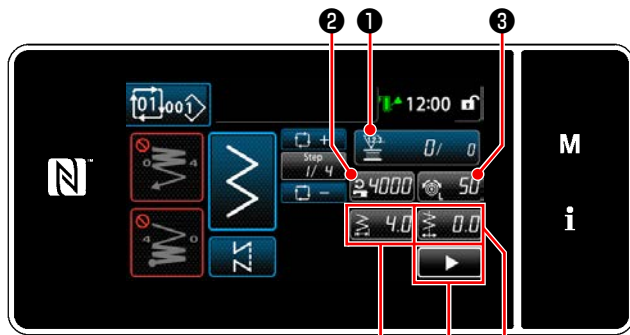
### 8-11-1. Dữ liệu có thể gán được



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



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



<Màn hình máy (Chế độ chu kỳ)>

	Giá trị ban đầu			Dữ liệu có thể gán được
	Chế độ người vận hành	Chế độ nhân viên bảo trì	Chế độ chu kỳ	
①	Bộ đếm	Bộ đếm	Bộ đếm	Dữ liệu mẫu may Số mẫu may Công tắc bộ nhớ Commutazione a tocco singolo Chuyển đổi một chạm Chuyển đổi một chạm (phần nhiều lớp) Chế độ quay suốt chỉ Bộ đếm Màn hình máy thứ hai Chức năng không được cung cấp
②	Tốc độ may	Tốc độ may	Tốc độ may	Dữ liệu mẫu may Số mẫu may Công tắc bộ nhớ Commutazione a tocco singolo Chuyển đổi một chạm Chuyển đổi một chạm (phần nhiều lớp) Chế độ quay suốt chỉ Màn hình máy thứ hai Chức năng không được cung cấp
③	Độ căng chỉ kim	Độ căng chỉ kim	Độ căng chỉ kim	
④	Độ rộng zíc zắc	Độ rộng zíc zắc	Độ rộng zíc zắc	
⑤	Vị trí đường cơ sở mũi may (khác với mũi may thẳng)	Vị trí đường cơ sở mũi may (khác với mũi may thẳng)	Vị trí đường cơ sở mũi may (khác với mũi may thẳng)	
⑥	Màn hình máy thứ hai	Chiều dài mũi may	Màn hình máy thứ hai	
⑦		Danh sách dữ liệu may		
⑧		Màn hình máy thứ hai		

## 8-11-2. Cách gán một chức năng cho một phím

### ① Hiện thị màn hình danh sách chế độ tùy biến phím



<Màn hình chế độ>

- 1) Nhấn **M** ① giữ trong ba giây. Hiện thị màn hình chỉnh sửa máy nạp đảo ngược. "Màn hình chế độ" được hiển thị.
- 2) Chọn "12. Thiết lập tùy biến phím". "Màn hình danh sách chế độ tùy biến phím" được hiển thị.

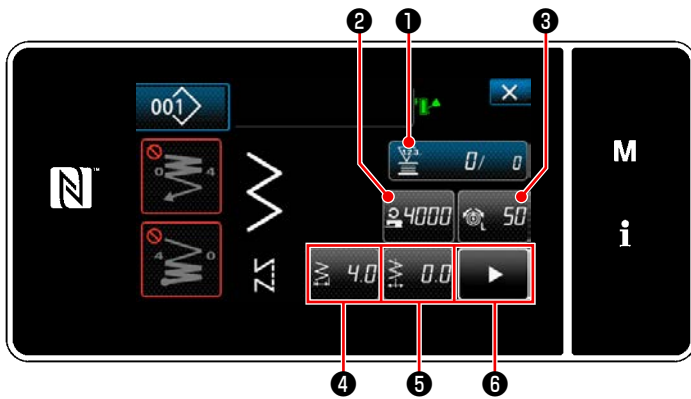
### ② Lựa chọn chế độ



<Màn hình danh sách chế độ tùy biến phím>

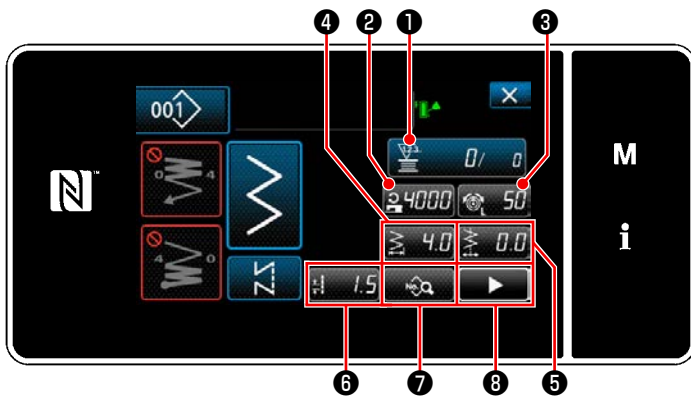
- 1) Chọn "1. Máy mẫu ở chế độ người vận hành". Sau đó, "Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ người vận hành)" được hiển thị.
- 2) Chọn "2. Máy mẫu ở chế độ dịch vụ". Sau đó, "Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ nhân viên bảo trì)" được hiển thị.
- 3) Chọn "3. Máy chu kỳ". Sau đó, "Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ chu kỳ)" được hiển thị.

③ Lựa chọn một chức năng được gán

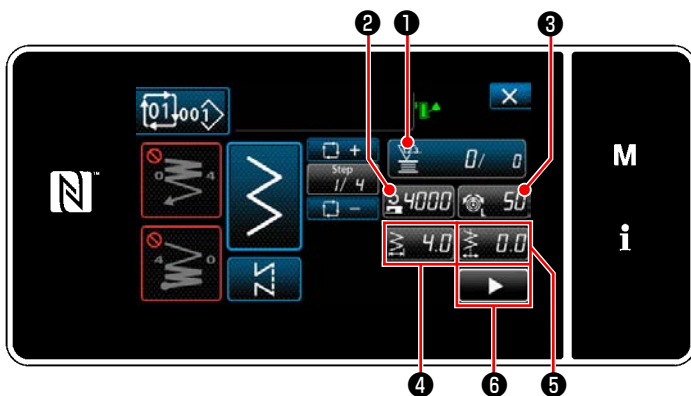


<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ người vận hành)>

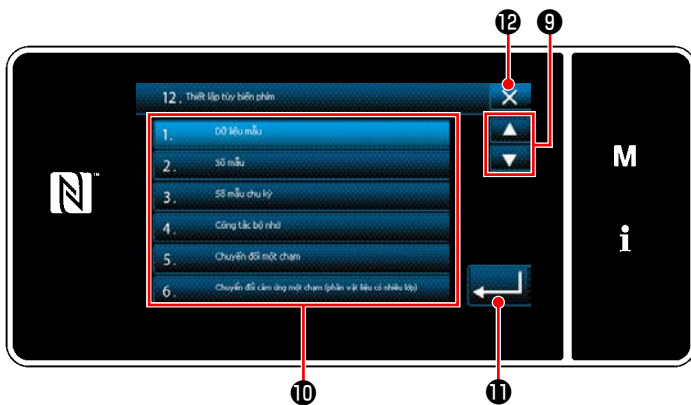
Khi nhấn một trong các nút từ ② đến ⑧ (từ ② đến ⑥ đối với chế độ người vận hành hoặc chế độ chu trình), thì hiển thị "Màn hình chọn tùy chỉnh phím".






<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ nhân viên bảo trì)>



<Màn hình gán tùy biến phím (Chế độ chu kỳ)>



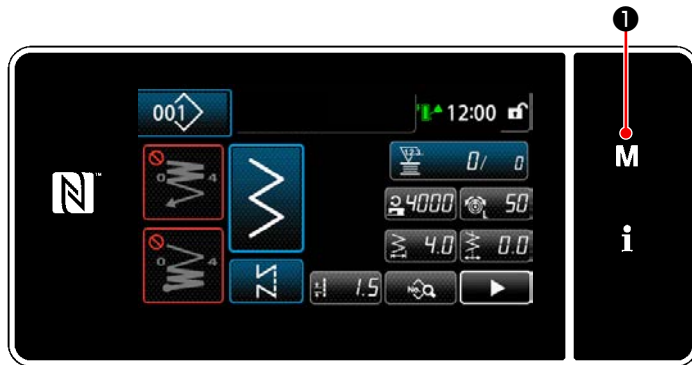
<Màn hình gán tùy biến phím>

- 1) Nhấn  ⑨ để chọn chức năng. Sau đó, nhấn nút chức năng đích ⑩ để chỉ định chức năng cho ② đến ⑧ (② đến ⑥ đối với chế độ người vận hành hoặc chế độ chu kỳ).
- 2) Bộ đếm được hiển thị bằng cách nhấn các nút ①.
- 3) Nhấn  ⑪ để xác nhận thiết lập. Hủy thao tác với  ⑫. Màn hình hiện tại quay về màn trước đó.



## 8-12. Chức năng quản lý bảo trì

Khi đạt được giá trị thiết lập cho bộ đếm, thì chức năng này sẽ đưa ra cảnh báo trên màn hình. Có thể đăng ký tới 5 giá trị thiết lập khác nhau cho cảnh báo.



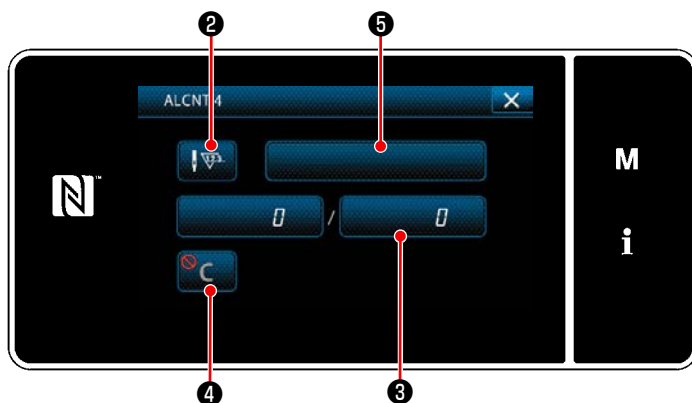
- 1) Nhấn **M** **1** giữ trong ba giây. Hiển thị màn hình chỉnh sửa máy nạp đảo ngược. "Màn hình chế độ" được hiển thị.



- 2) Chọn phần "9. Cài đặt quản lý bảo trì".



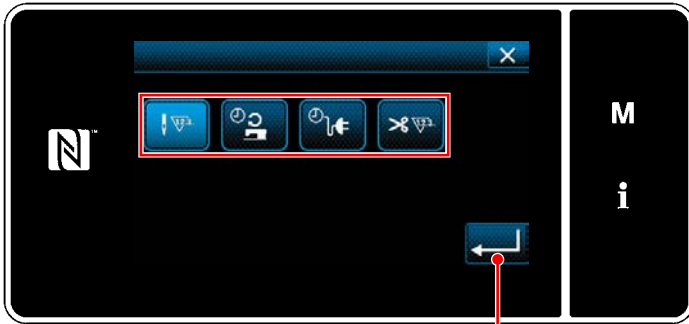
- 3) Khi chọn bộ đếm cho giá trị thiết lập để cảnh báo, thì hiển thị "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".



- 4) Khi nhấn **▽** **2**, thì hiển thị "Màn hình lựa chọn loại bộ đếm cảnh báo".

<Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo>





<Màn hình lựa chọn loại bộ đếm cảnh báo>

5) Chọn điều kiện thiết lập của bộ đếm cảnh báo.



: Số lượng mũi may (Đơn vị: 1000 mũi may)




: Thời gian hoạt động (Đơn vị: giờ)

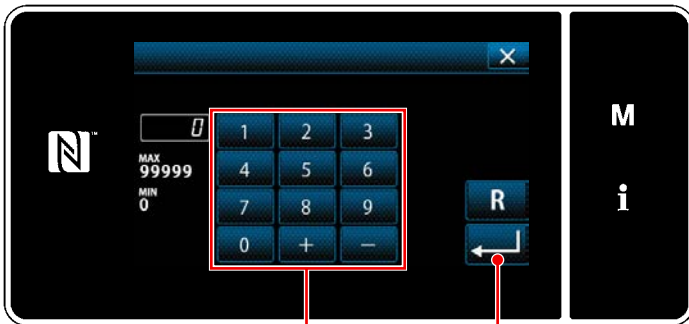


: Thời gian kích hoạt (Đơn vị: giờ)



: Số lần cắt chỉ (Đơn vị: Lần)


6) Khi nhấn  6, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".

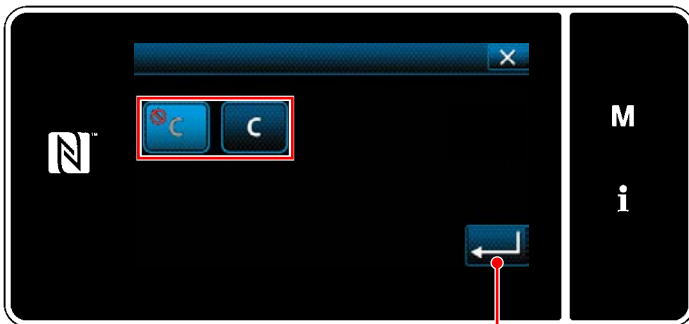


<Màn hình nhập giá trị thiết lập bộ đếm cảnh báo>

7) Khi nhấn 3 trên "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo", thì hiển thị "Màn hình nhập giá trị thiết lập bộ đếm cảnh báo".

8) Nhập giá trị thiết lập bộ đếm cảnh báo bằng bàn phím số 7.

9) Khi nhấn  8, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".



<Màn hình thiết lập xóa bộ đếm cảnh báo>

10) Khi nhấn 4 trên "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo", thì hiển thị "Màn hình thiết lập xóa bộ đếm cảnh báo".


11) Chọn kích hoạt/vô hiệu hóa xóa bộ đếm cảnh báo trên màn hình cảnh báo.

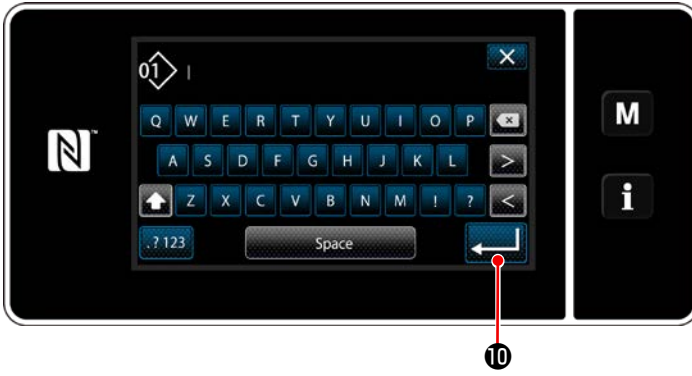


: Vô hiệu hoá (Phím xóa giá trị hiện tại không được hiển thị trên màn hình cảnh báo)

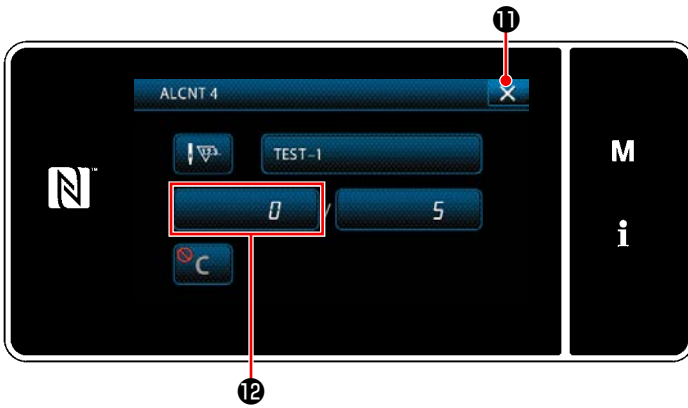


: Kích hoạt (Phím xóa giá trị hiện tại được hiển thị trên màn hình cảnh báo)

12) Khi nhấn  9, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".

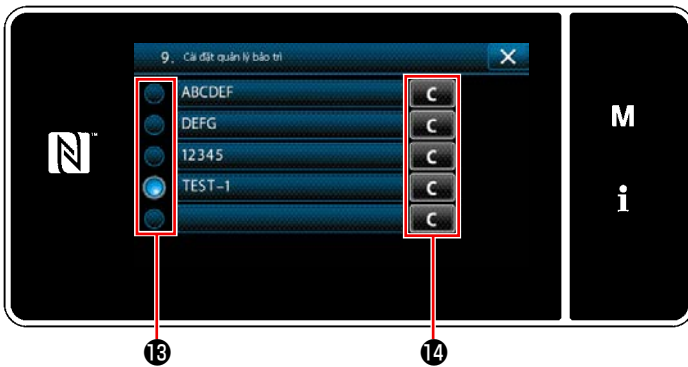


- 13) Khi nhấn **5** trên "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo", thì "bàn phím" sẽ được hiển thị.
- 14) Nhập tên của bộ đếm cảnh báo.
- 15) Khi nhấn **10**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình cài đặt bộ đếm cảnh báo".

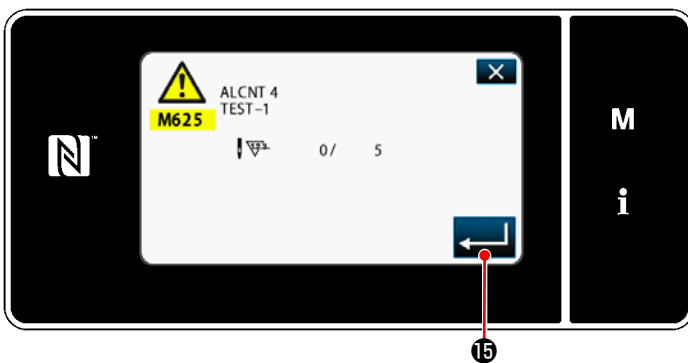


- 16) Khi nhấn **11**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình thiết lập quản lý bảo trì".

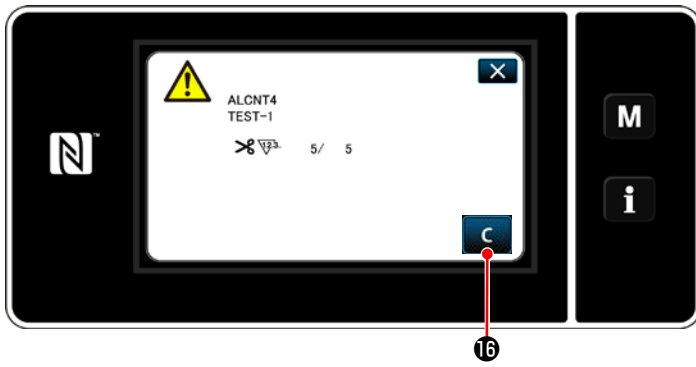
\* Khi máy may thực hiện may sau khi thiết lập bộ đếm cảnh báo, thì số lượng đếm được hiển thị tại **12**.



- 17) Bộ đếm cảnh báo đã chọn với một dấu kiểm **13** được kích hoạt.
- 18) Khi bấm nút "C" liên quan tại **14**, thì có thể xóa số lượng đếm được hiển thị trong trường bộ đếm tương ứng.



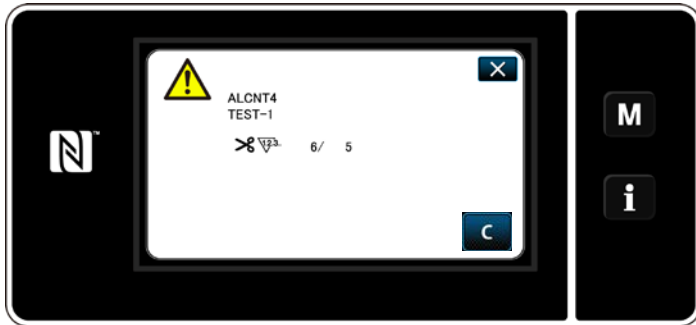
- 19) Khi nhấn **15**, thì hoạt động được xác nhận. Sau đó, màn hình quay trở về "Màn hình quản lý bảo trì".



20) Khi đạt tới số lượng đếm cài đặt trước cho bộ đếm, thì hiển thị màn hình cảnh báo.

21) Xóa số lượng đếm bằng cách nhấn **C** **16**.

\* Nếu chọn **C** (vô hiệu hóa) trong mục số 10), thì **C** **16** sẽ không được hiển thị.



22) Nếu số lượng đếm của bộ đếm không được xóa, thì màn hình cảnh báo sẽ được hiển thị lại vào thời điểm đếm kế tiếp.

## 9. BẢNG TỐC ĐỘ MAY

Vận hành máy may ở tốc độ bằng hoặc thấp hơn tốc độ may tối đa được chọn từ những tốc độ có trong bảng dưới đây tùy theo điều kiện may.

Thực hiện thiết lập tốc độ một cách tự động theo chiều dài mũi may và mức di chuyển theo chiều dọc luân phiên.

### ● Giới hạn chiều rộng zíc zắc

Độ rộng zíc zắc	Tốc độ may (sti/min)
0,0 đến 4,0	5.000
4,1 đến 5,0	4.000
5,1 đến 6,0	3.500
6,1 đến 8,0	3.000

### ● Giới hạn mức nạp

Chiều dài mũi may (mm)	Tốc độ may (sti/min)	Chiều dài mũi may (mm)	Tốc độ may (sti/min)
-5,0	1.800	0,2	5.000
-4,8	2.200	0,4	5.000
-4,6	2.500	0,6	5.000
-4,4	2.500	0,8	5.000
-4,2	3.800	1,0	5.000
-4,0	4.000	1,2	5.000
-3,8	4.100	1,4	5.000
-3,6	4.200	1,6	5.000
-3,4	4.300	1,8	5.000
-3,2	4.400	2,0	5.000
-3,0	4.500	2,2	5.000
-2,8	4.500	2,4	5.000
-2,6	4.700	2,6	5.000
-2,4	4.800	2,8	5.000
-2,2	4.900	3,0	5.000
-2,0	5.000	3,2	4.800
-1,8	5.000	3,4	4.800
-1,6	5.000	3,6	4.100
-1,4	5.000	3,8	4.000
-1,2	5.000	4,0	3.900
-1,0	5.000	4,2	3.800
-0,8	5.000	4,4	2.700
-0,6	5.000	4,6	2.700
-0,4	5.000	4,8	2.400
-0,2	5.000	5,0	2.200
0,0	5.000		

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

Trục trặc	Nguyên nhân	Các biện pháp khắc phục	Trang
Đứt chỉ	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Khi chỉ bị vướng vào bộ cò.</li> <li>② Khi chỉ kim được luồn sai cách.</li> <li>③ Khi chỉ bị vướng vào ổ chao.</li> <li>④ Khi chỉ kim quá căng hoặc lỏng.</li> <li>⑤ Khi chỉ kim trượt ra khỏi đĩa quay.</li> <li>⑥ Khi độ căng của lò xo giặt chỉ quá cao hoặc thấp.</li> <li>⑦ Khi hành trình của lò xo giặt chỉ quá lớn hoặc nhỏ.</li> <li>⑧ Khi định giờ ổ chao và kim không khớp nhau.</li> <li>⑨ Khi có vết xước trên đường chỉ của ổ chao, thuyền, bộ cò hoặc bất kỳ bộ phận nào khác.</li> <li>⑩ Khi chỉ không phù hợp. <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Chất lượng của chỉ kém.</li> <li>b. Chỉ quá dày so với kim.</li> <li>c. Chỉ bị đứt do nhiệt.</li> </ul> </li> <li>⑪ Khi mũi may bị bỏ qua.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Tháo phần chỉ rối.</li> <li><input type="radio"/> Luồn chỉ chính xác.</li> <li><input type="radio"/> Tháo phần chỉ rối.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh độ căng chỉ.</li> <li><input type="radio"/> Tăng độ căng của đĩa căng trước.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh độ căng của lò xo giặt.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh hành trình của lò xo giặt. (8 đến 12 mm)</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh thời gian.</li> <li><input type="radio"/> Loại bỏ vết xước hoặc thay thế các bộ phận.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng chỉ có chất lượng tốt.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng chỉ hoặc kim phù hợp.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng Dầu bôi trơn JUKI Silicone.</li> <li><input type="radio"/> Tham khảo các đoạn sau, bỏ qua mũi may.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>23</b></li> <li><b>23</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>24</b></li> <li><b>24</b></li> <li><b>29</b></li> <li><b>29</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>126,127</b></li> </ul>
Bỏ qua mũi may	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Khi kim được gắn sai cách. <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Kim không được cắm hết vào thanh kim.</li> <li>b. Lỗ kim không hướng thẳng vào người vận hành.</li> <li>c. Kim hướng về phía sau.</li> </ul> </li> <li>② Khi kim không phù hợp. <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Kim bị uốn cong.</li> <li>b. Chất lượng kim không tốt.</li> <li>c. Kim quá mỏng so với chỉ.</li> <li>d. Sử dụng kim cũn.</li> </ul> </li> <li>③ Khi điểm lười ổ chao không đủ sắc hoặc bị hư hỏng.</li> <li>④ Khi định giờ ổ chao và kim không khớp nhau.</li> <li>⑤ Khi chiều cao của thanh kim không chính xác.</li> <li>⑥ Khi khoảng cách giữa kim và ổ chao quá lớn.</li> <li>⑦ Khi chỉ kim trượt ra khỏi đĩa quay. (Chỉ dành cho loại bộ cò phụ tùy chọn)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Lắp kim vào hết.</li> <li><input type="radio"/> Để cho mặt lỗ kim hướng vào người vận hành.</li> <li><input type="radio"/> Để rãnh dài trên mặt kim hướng vào người vận hành.</li> <li><input type="radio"/> Thay kim bằng một cái mới.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng kim có chất lượng tốt.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng kim hoặc chỉ phù hợp.</li> <li><input type="radio"/> Thay kim bằng một cái mới.</li> <li><input type="radio"/> Mài sắc lại ổ chao hoặc thay thế.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh thời gian hợp lý.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh chiều cao của thanh kim.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh khoảng cách.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh vị trí của bộ cò phụ đúng cách.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>20</b></li> <li><b>20</b></li> <li><b>20</b></li> <li><b>20</b></li> <li><b>126,127</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>125</b></li> <li><b>126</b></li> <li><b>128</b></li> </ul>

<b>Trục trặc</b>	<b>Nguyên nhân</b>	<b>Các biện pháp khắc phục</b>	<b>Trang</b>
Mũi may lỏng	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Khi độ căng chỉ kim quá thấp.</li> <li>② Khi độ căng của lò xo giặt chỉ quá thấp.</li> <li>③ Khi độ căng của chỉ suốt quá cao.</li> <li>④ Khi định giờ ổ chao và kim không khớp nhau.</li> <li>⑤ Chỉ quá dày so với kim.</li> <li>⑥ Khi chỉ trượt ra khỏi đĩa quay.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Tăng độ căng chỉ kim.</li> <li><input type="radio"/> Tăng độ căng của lò xo.</li> <li><input type="radio"/> Giảm độ căng chỉ suốt.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh thời gian phù hợp.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng kim hoặc chỉ phù hợp.</li> <li><input type="radio"/> Tăng độ căng của đĩa căng trước.</li> </ul>	<p><b>24</b></p> <p><b>29</b></p> <p><b>29</b></p> <p><b>126</b></p> <p><b>24</b></p>
Độ khít mũi may không đều	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Khi độ căng chỉ suốt quá thấp.</li> <li>② Khi chỉ suốt không được cuộn đúng cách.</li> <li>③ Khi có vết xước trên đường chỉ của ổ chao, thuyền, bộ cò hoặc bất kỳ bộ phận nào khác.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Tăng độ căng chỉ suốt.</li> <li><input type="radio"/> Cuộn đều chỉ suốt.</li> <li><input type="radio"/> Loại bỏ vết xước hoặc thay thế các bộ phận.</li> </ul>	<p><b>29</b></p> <p><b>22</b></p>
Gãy kim	<ul style="list-style-type: none"> <li>① Khi kim bị uốn cong.</li> <li>② Khi chất lượng kim không tốt.</li> <li>③ Khi kim không được cắm hết vào thanh kim.</li> <li>④ Khi kim chạm vào ổ chao.</li> <li>⑤ Kim quá mỏng so với vật liệu may và chỉ.</li> <li>⑥ Lỗ kim trong mặt nguyệt quá hẹp.</li> <li>⑦ Kim đâm vào mặt nguyệt.</li> <li>⑧ Kim đâm vào chân vịt.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="radio"/> Thay kim bằng một cái mới.</li> <li><input type="radio"/> Sử dụng kim có chất lượng tốt.</li> <li><input type="radio"/> Lắp kim vào thanh kim cho đến khi không tiến được nữa.</li> <li><input type="radio"/> Điều chỉnh thời gian và khoảng cách giữa kim và ổ chao và cả vị trí của tấm bảo vệ kim.</li> <li><input type="radio"/> Thay thế kim phù hợp.</li> </ul>	<p><b>20</b></p> <p><b>126</b></p>