

TIẾNG VIỆT

**MO-6800S(D)/DD20 Series
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

NỘI DUNG

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	1
1-1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may	1
1-2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển	1
2. TÊN CỦA CÁC BỘ PHẬN CHÍNH	2
3. LẮP ĐẶT	3
3-1. Lắp đặt thiết bị hút.....	3
3-2. Lắp đặt bàn máy và bộ đỡ bàn máy	5
3-3. Lắp đặt cảm biến bàn đạp.....	6
3-4. Gắn thanh kết nối	7
3-5. Ống khí	8
3-6. Kết nối đầu nối.....	10
3-5. Cách lắp đặt phích cắm điện	11
3-8. Công tắc nguồn	12
4. BÔI TRƠN VÀ XẢ THẢI	13
4-1. Dầu bôi trơn	13
4-2. Xả và nạp dầu.....	14
4-3. Bổ sung dầu bôi trơn độc quyền (Chỉ dành cho mẫu máy MO-6800D).....	15
5. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY	16
5-1. Luồn chỉ.....	16
5-2. Điều chỉnh độ căng chỉ	19
5-3. Thay kim	20
5-4. Điều chỉnh chiều dài mũi may	21
5-5. Điều chỉnh tỉ lệ cấp liệu vi phân	21
5-6. Thay dao	22
5-7. Điều chỉnh chiều rộng vắt sổ.....	23
5-8. Điều chỉnh chiều cao kim.....	23
5-9. Điều chỉnh chân vịt.....	24
5-10. Điều chỉnh bàn răng đưa	26
5-11. Quan hệ giữa kim và móc	27
5-12. Điều chỉnh mức di chuyển của móc mũi xích đôi	29
6. QUY TRÌNH HOẠT ĐỘNG	30
6-1. Bảng điều khiển	30
6-2. Bảng so sánh phong chữ	31
6-3. Cài đặt chức năng	32
6-4. Bảng cài đặt chức năng	33
6-5. Chi tiết cài đặt của các chức năng chính	41
6-6. Điều chỉnh độ nhạy của cảm biến.....	49
6-7. Bộ đếm số lượng chiếc.....	52
6-8. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng	54
6-9. Đèn LED.....	55
6-10. Hướng dẫn bằng âm thanh.....	56
6-11. Cài đặt đồng hồ	58
6-12. Đèn nền.....	60
6-13. USB	61
6-14. Vận hành bàn đạp.....	62

7. BẢO TRÌ	64
7-1. Các hạng mục bảo trì định kỳ.....	64
7-2.Cách tháo pin.....	65
8. GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC ĐIỀU CHỈNH	67
8-1. Kích thước sử dụng để điều chỉnh móc và giá che kim.....	67
8-2. Kích thước liên quan đến vị trí giạt chỉ và cam chỉ móc (điều chỉnh chuẩn)	68
9. DANH SÁCH MÃ LỖI	70
10. BẢN VẼ	71

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

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

	MO-6804(D)	MO-6814S(D)	MO-6816S(D)
Tốc độ may	Tối đa 7.000 mũi may/phút (Không bao gồm một số mẫu máy phụ)		
Chiều dài mũi may	0,6 đến 3,8 (4,5) mm		
Cỡ kim	-	2,0 mm	3,0, 5,0 mm
Chiều rộng vắt sổ	^{*1} 1.5, 4.0 mm	2.0, 3.0, 4.0 mm	4.0, 5.0, ^{*1} 6.0 mm
Tỉ lệ nạp liệu vi phân	Mũi may rút1: 2 (Tối đa 1 : 4) Mũi may kéo căng1: 0,7 (Tối đa 1 : 0,6)		
Kim	DC x 27 (Tiêu chuẩn)		
Động cơ	Động cơ DD		
Nâng chân vịt	5 đến 7 mm		
Dầu bôi trơn	JUKI MACHINE OIL #18		
^{*2} Mỡ bôi trơn	Mỡ bôi trơn độc quyền Số bộ phận: 23640204 (Ống 100 g) Số bộ phận: 40006323 (Ống 10 g)		
Trọng lượng	28 kg		

^{*1} Chỉ dành cho mẫu máy MO-6800S

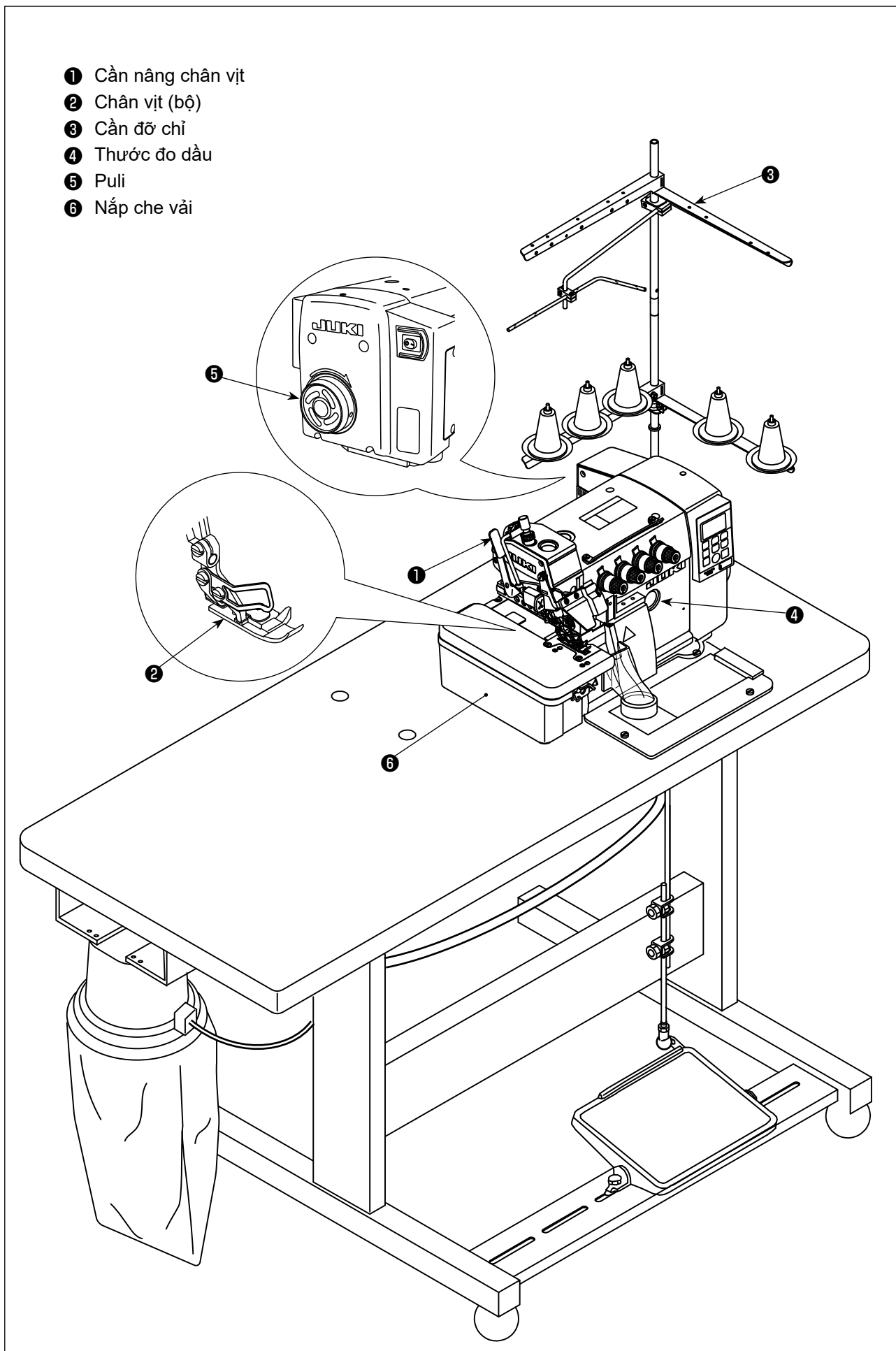
^{*2} Chỉ dành cho mẫu máy MO-6800D

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

Điện áp nguồn	Một pha 220 đến 240V	Một pha 110 đến 120V
Tần số	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 0 đến 35°C Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn	Nhiệt độ : 0 đến 35°C Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn
Đầu vào	370VA	370VA

2. TÊN CỦA CÁC BỘ PHẬN CHÍNH

- ❶ Cân nâng chân vịt
- ❷ Chân vịt (bộ)
- ❸ Cán đỡ chỉ
- ❹ Thước đo dầu
- ❺ Puli
- ❻ Nắp che vải



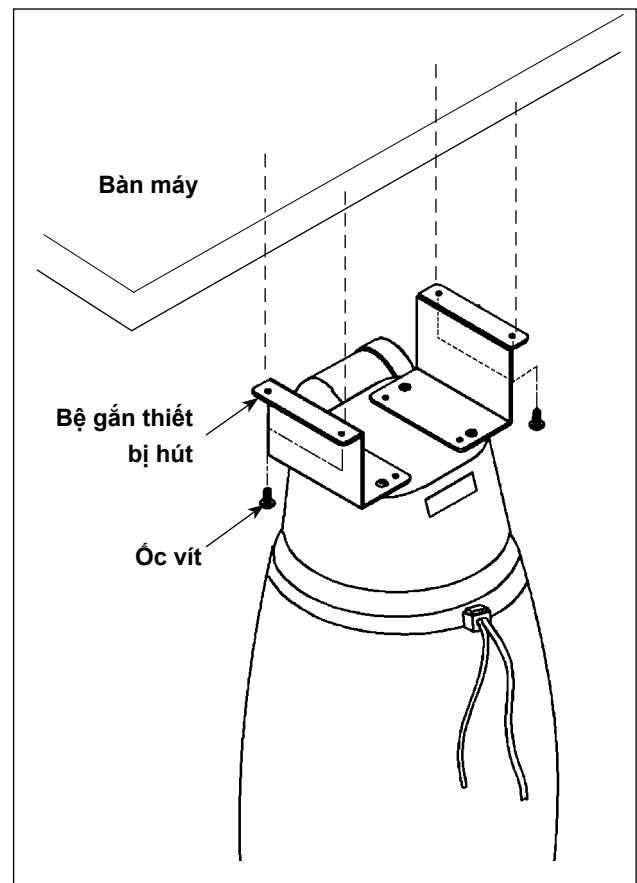
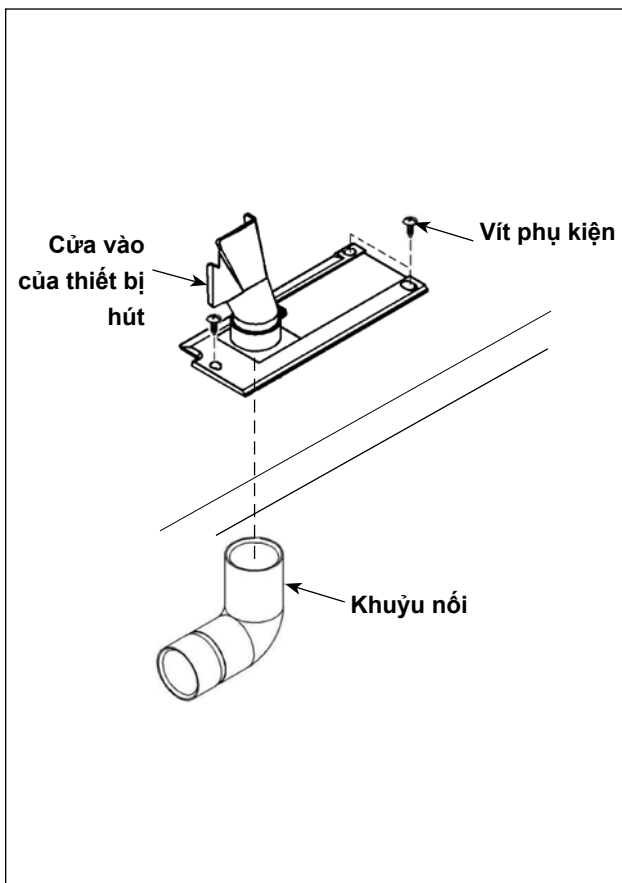
3. LẮP ĐẶT

CẢNH BÁO :



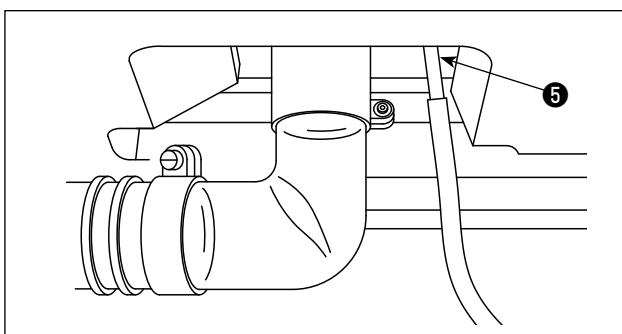
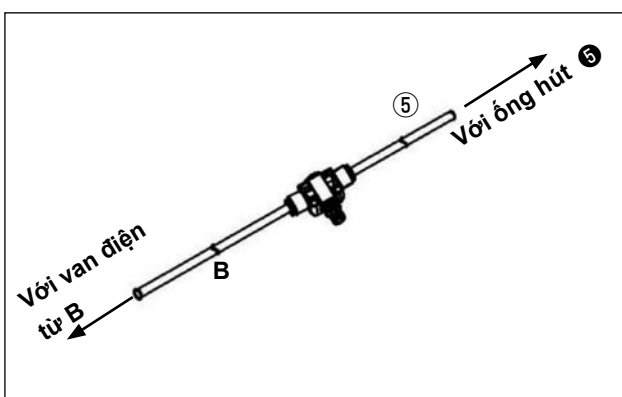
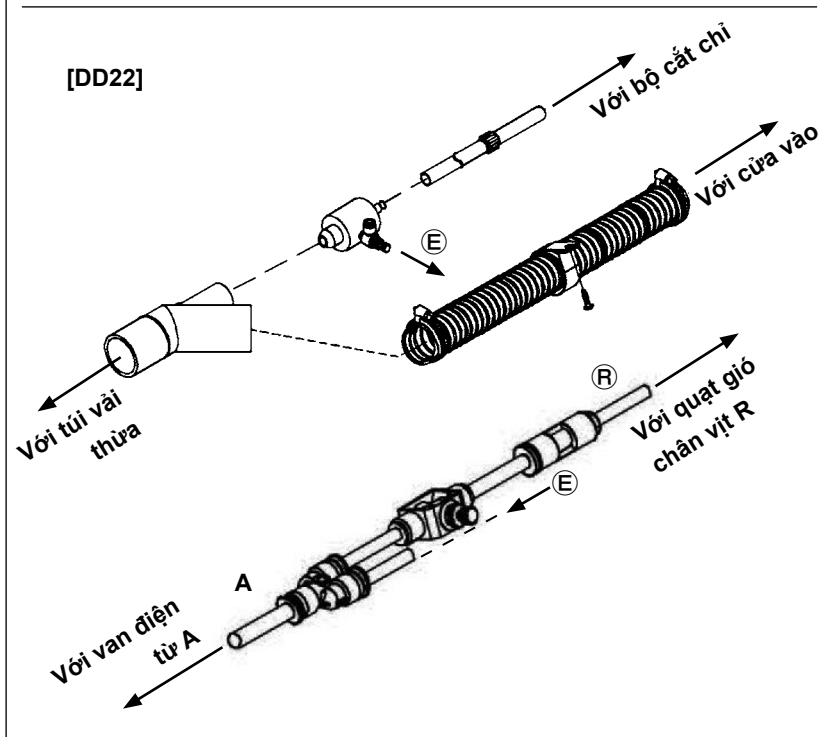
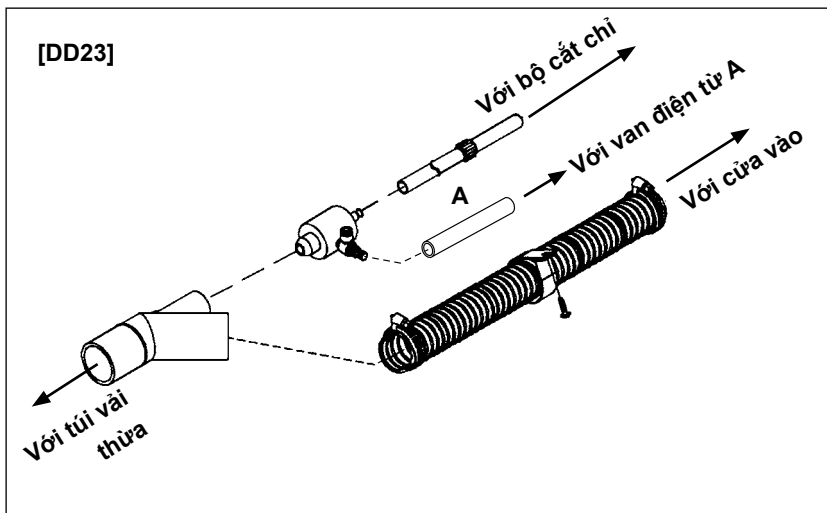
- Việc lắp đặt máy phải được kỹ thuật viên có chuyên môn thực hiện.
- Liên hệ với đại lý của bạn hoặc thợ điện có chuyên môn về bất kỳ công việc điện nào để thực hiện.
- Máy nặng 28 kg. Việc lắp đặt phải được thực hiện bởi hai người trở lên.
- Không nối dây nguồn cho đến khi việc lắp đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp, việc này có thể dẫn đến chấn thương.
- Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng nó về phía sau hoặc đưa nó trở lại vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể quá nặng để giữ và có thể gây chấn thương cho người.
- Để ngăn ngừa chấn thương 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.

3-1. Lắp đặt thiết bị hút



1) Gắn cửa hút của thiết bị hút vào bàn máy bằng vít phụ kiện đi kèm với thiết bị. Lắp khuỷu nối vào cửa hút từ mặt dưới của bàn máy.

2) Gắn để gắn túi vải thừa vào bàn máy bằng các vít phụ kiện.



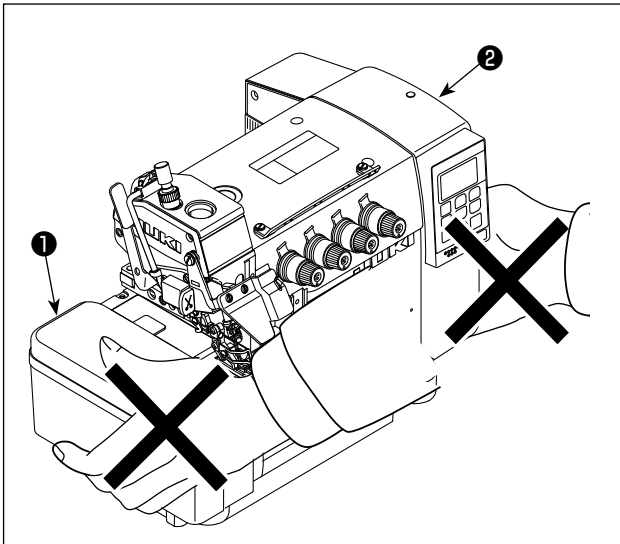
- 3) Lắp ống vào khuỷu nối Y.
 Nối phía khuỷu nối Y của ống với túi vải thừa. Nối phía ống của đường ống với khuỷu nối của cửa vào.
 Nối ống khí **A** với van điện từ **A**. Nối ống khí **R** với quạt gió **R** của chân vịt đầu máy.

* Tham khảo mục "**3-5. Ống khí**" **trang 8** để biết cách nối van điện từ.

- 4) Nối ống khí **5** với ống hút **5**. Nối ống khí **B** với van điện từ **B**.

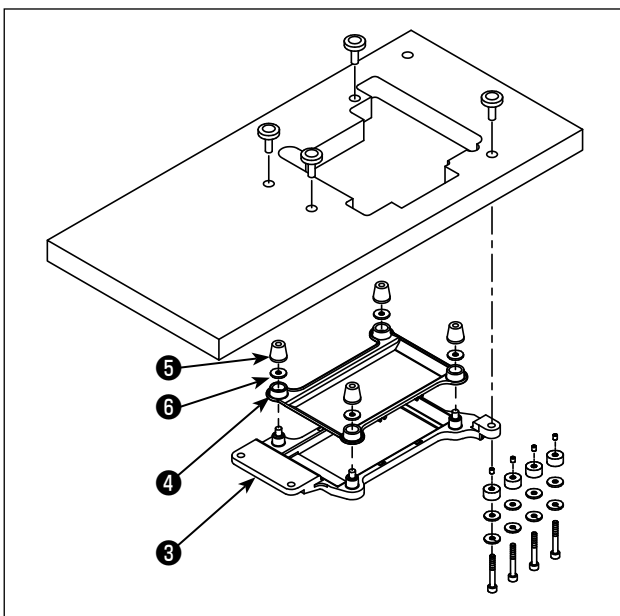
* Tham khảo mục "**3-5. Ống khí**" **trang 8** để biết cách nối van điện từ.

3-2. Lắp đặt bàn máy và bộ đỡ bàn máy

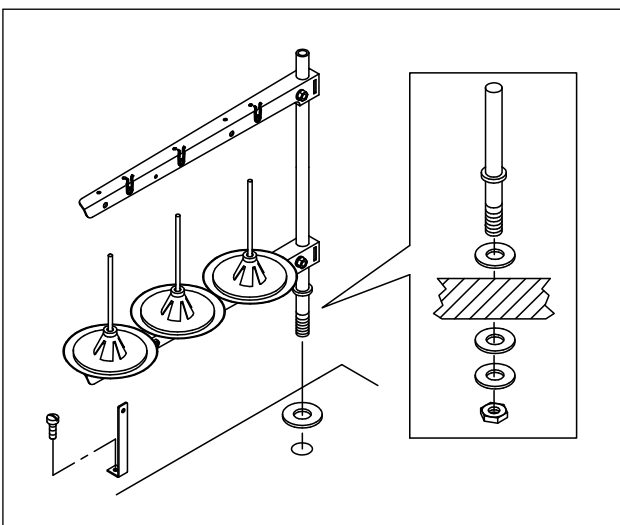


1. Sau khi mở bao bì, không di chuyển máy may bằng cách giữ phần dưới của nắp che vải ①.

2. Không giữ phần dưới cùng của nắp hộp điện ②.

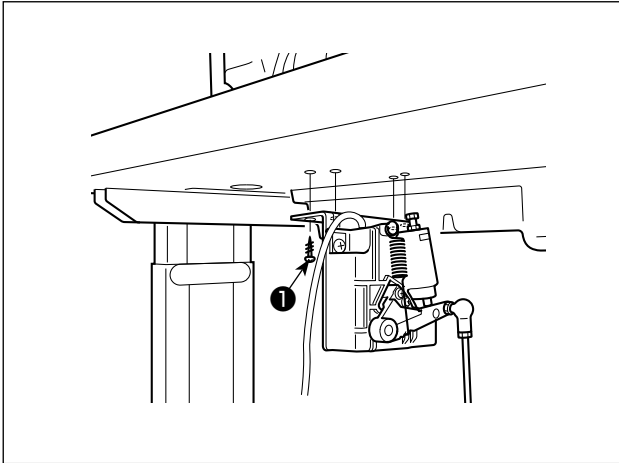


1) Lắp đặt, vỏ quạt gió ④, gioăng cao su ⑥, và đệm cao su ⑤ vào tấm đỡ khung ③, tham khảo bản vẽ và danh sách các bộ phận.

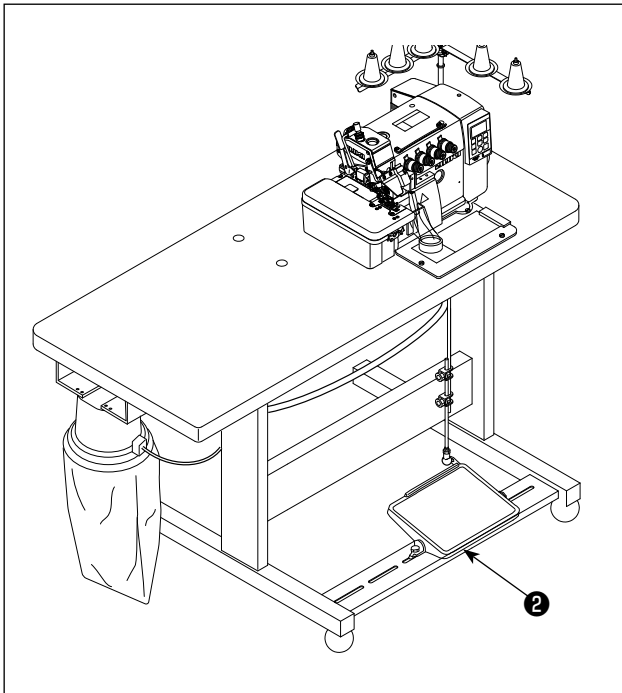


2) Lắp ráp cần đỡ chỉ.

3-3. Lắp đặt cảm biến bàn đạp



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

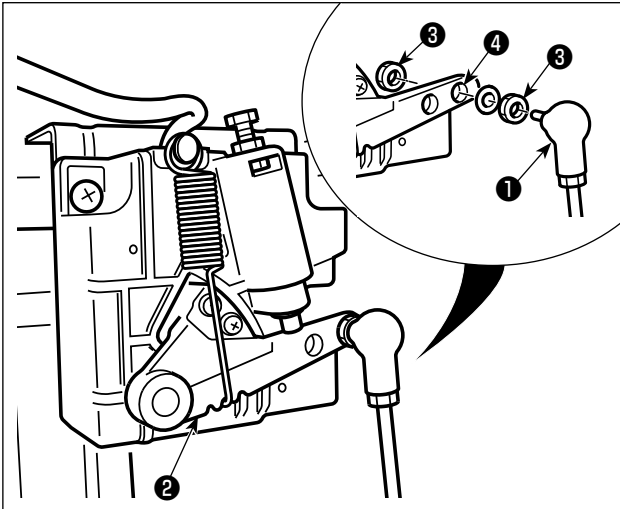


3-4. Gắn thanh kết nối



CẢNH BÁO :

Để ngăn ngừa chấn thương cá nhân tiềm ẩn do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi tắt nguồn điện và chờ 5 phút trở lên



Cố định thanh kết nối ① vào lỗ lắp đặt ④ của cần bàn đạp ② bằng đai ốc ③ .

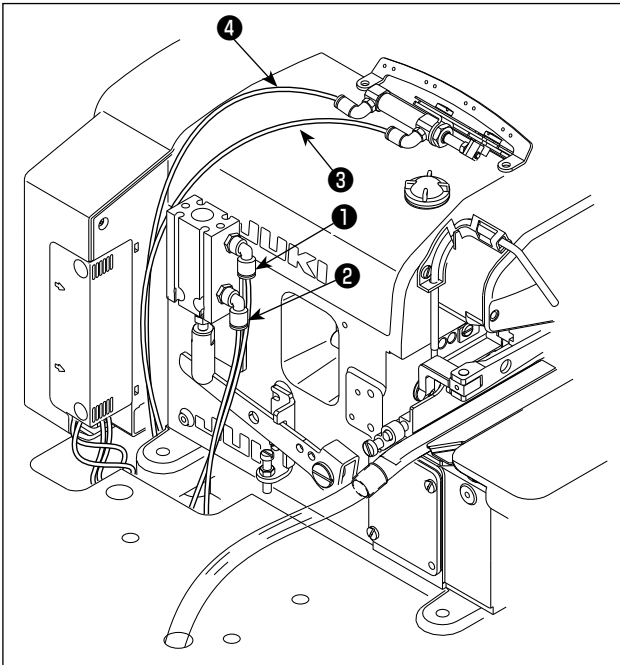
3-5. Ống khí



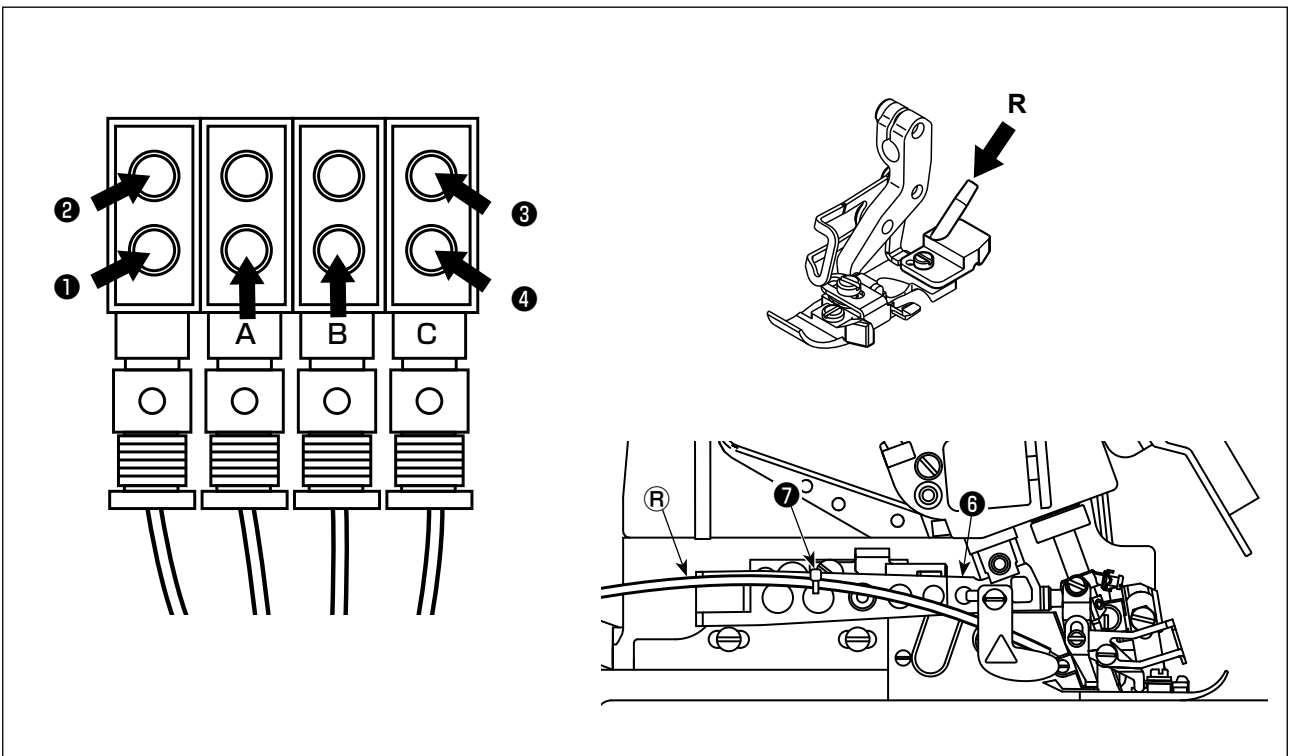
CẢNH BÁO :

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

[DD22]



- 1) Luồn các ống khí ① , ② , ③ và ④ đi ra từ thiết bị giải phóng độ căng và xi lanh khí nén dưới bàn máy.



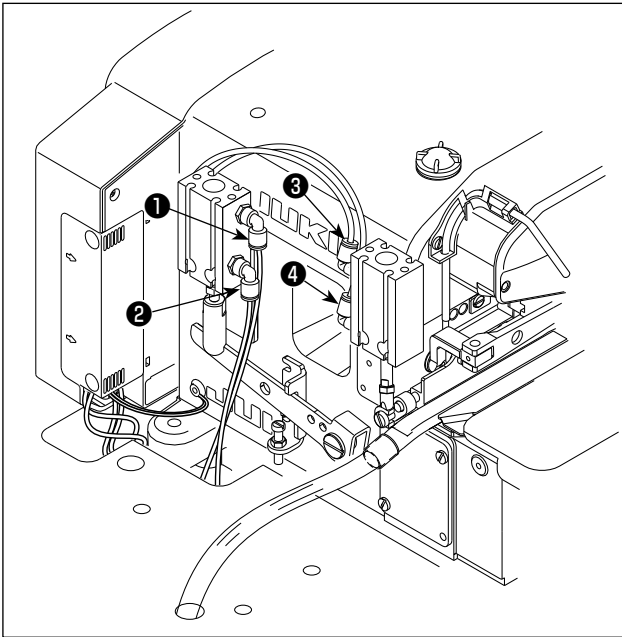
- 2) Nối các ống khí ① , ② , ③ và ④ với van điện từ nằm dưới bàn máy.

Nối các ống khí A và B đi ra từ thiết bị hút với A và B tương ứng. Nối ống khí R với cửa kết nối của quạt gió chân vịt R.

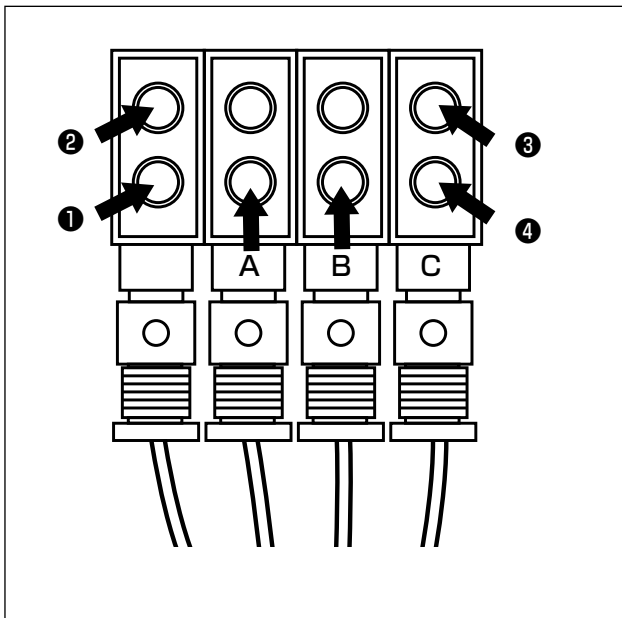
- * Hãy chắc chắn luồng ống khí R được kết nối với quạt gió chân vịt dọc theo mặt trên của cần chân vịt ⑥ và được cố định bằng băng kẹp cáp ⑦ .

Tham khảo mục "3-1. Lắp đặt thiết bị hút" trang 3 để biết chi tiết của các ống khí đi ra từ thiết bị hút.

[DD23]



- 1) Luồn các ống khí ① , ② , ③ và ④ đi ra từ xi lanh khí nén dưới bàn máy.



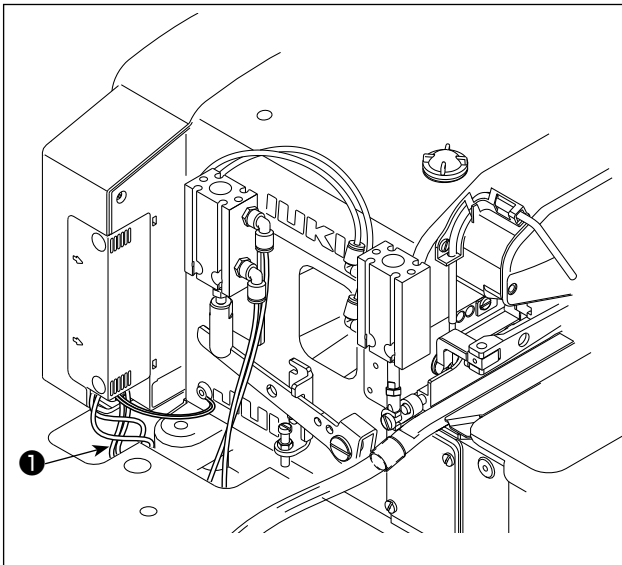
- 2) Nối các ống khí ① , ② , ③ và ④ với van điện từ nằm dưới bàn máy. Nối các ống khí ① và ② đi ra từ thiết bị hút với A và B tương ứng. Tham khảo mục **"3-1. Lắp đặt thiết bị hút"** trang 3 để biết chi tiết của các ống khí đi ra từ thiết bị hút.

3-6. Kết nối đầu nối

CẢNH BÁO :



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



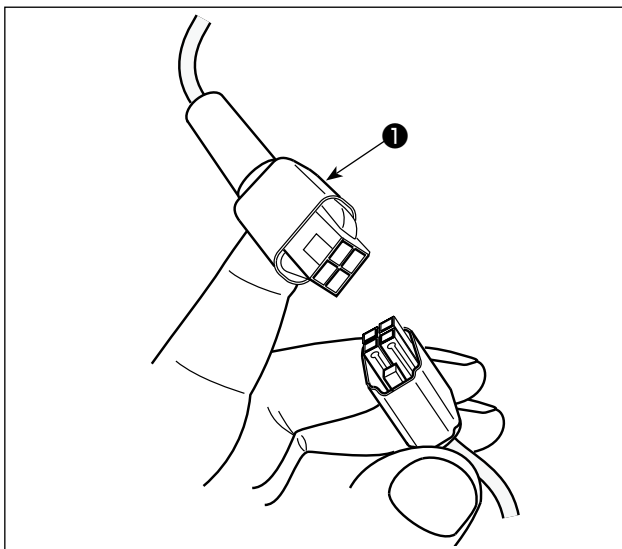
1. Không cắm phích cắm vào ổ cắm trên tường.



2. Kiểm tra để chắc chắn rằng đã TẮT công tắc nguồn.

3. Đảm bảo cắm chắc chắn các đầu nối vào các cổng tương ứng cho đến khi chúng được khóa lại.

- 1) Rút dây cảm biến bàn đạp ❶ và dây đầu vào AC đi từ hộp điện đến mặt dưới của bàn máy may qua lỗ rút dây.



- 2) Nối dây cảm biến bàn đạp ❶ và đầu nối bên dưới bàn máy.

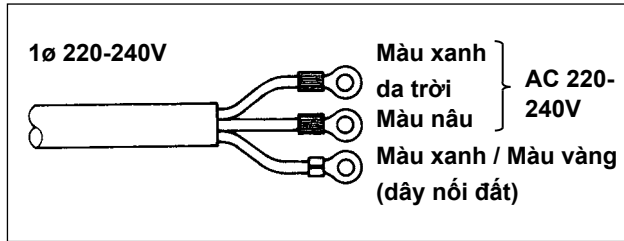
3-5. Cách lắp đặt phích cắm điện



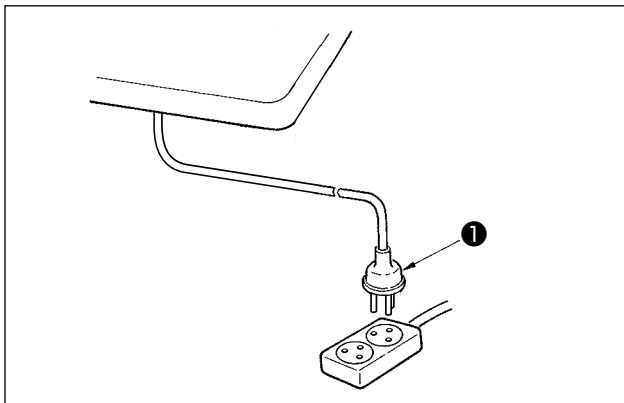
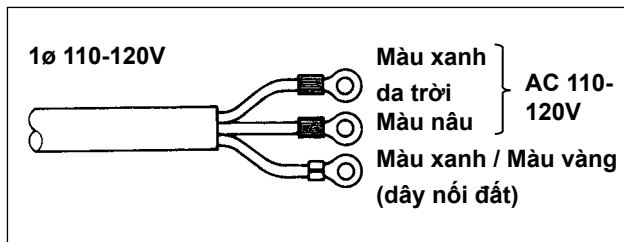
CẢNH BÁO :

1. Đảm bảo nối dây tiếp đất (màu xanh lục/vàng) với vị trí đã quy định (trên mặt đất).
2. Cần thận không để các thiết bị đầu cuối tiếp xúc với nhau.

[Một pha 220 đến 240V]



[Một pha 110 đến 120V]



- 1) Nối dây nguồn với phích cắm điện ❶. Nối dây màu xanh dương và màu nâu (1ø) với phía nguồn điện và dây màu xanh lá cây/màu vàng với mặt đất như hình minh họa.

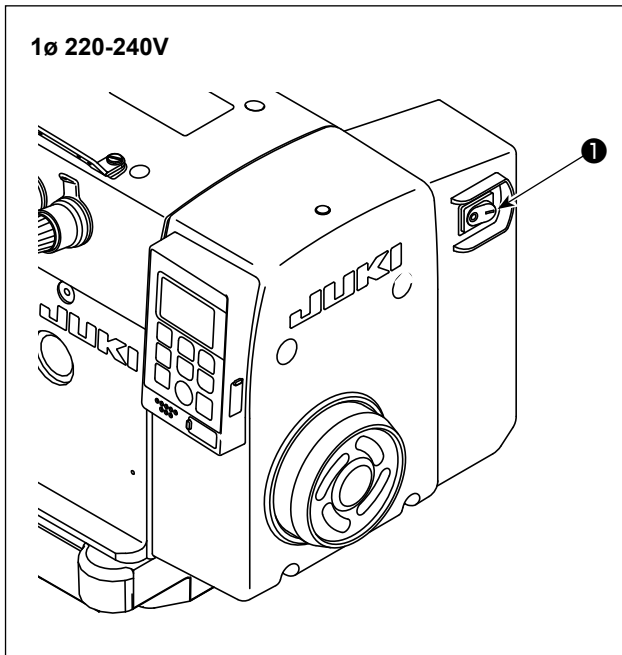
1. Đảm bảo chuẩn bị phích cắm điện ❶ phù hợp với tiêu chuẩn an toàn.
2. Đảm bảo nối dây dẫn tiếp đất (màu xanh lục/vàng) với mặt đất.

- 2) Kiểm tra xem công tắc nguồn có ở trạng thái TẮT không. Sau đó, cắm phích cắm điện ❶ đi từ công tắc nguồn vào ổ phích cắm.

- Trước khi kết nối phích cắm điện ❶, kiểm tra lại thông số kỹ thuật điện áp nguồn được ghi trên hộp điều khiển.

* Phích cắm điện ❶ có hình dạng khác nhau tùy theo điểm đích của máy may.

3-8. Công tắc nguồn



- 1) Nhấn nhẹ công tắc nguồn ❶ bằng tay để BẬT nguồn. Công tắc nguồn ❶ (Một pha 220 đến 240V) đang ở trạng thái BẬT khi nhấn phía có dấu "I". Nó ở trạng thái TẮT khi nhấn phía "O".

1. Không nhấn mạnh công tắc nguồn bằng tay.
2. Nếu đèn LED chỉ báo nguồn trên bảng điều khiển không sáng lên sau khi đã BẬT công tắc nguồn ❶, thì TẮT công tắc nguồn ❶ ngay lập tức và kiểm tra điện áp nguồn. Khi bạn muốn BẬT lại công tắc nguồn ❶ sau khi thực hiện các bước nói trên, thì bạn cần chờ năm phút trở lên sau khi đã TẮT công tắc nguồn ❶.
3. Không đặt tay hoặc bất cứ vật gì dưới kim vì thanh kim có thể tự động di chuyển theo cài đặt của công tắc bộ nhớ khi bạn BẬT nguồn máy may.
4. Khi bạn BẬT nguồn máy may đồng thời cài đặt chọn chế độ tự động hoàn toàn, thì máy may sẽ không bắt đầu may vì lý do an toàn khi cảm biến phía trước bị chặn. Nếu bạn muốn bắt đầu lại quá trình may ở chế độ hoàn toàn tự động, hãy loại bỏ vật cản chặn cảm biến phía trước, chặn cảm biến phía trước thêm lần nữa bằng vật liệu được may và nhấn phần trước của bàn đạp một lần.



5. Khi bạn BẬT nguồn máy may trong khi chọn chế độ hoàn toàn tự động, thì sẽ hiển thị "PEdL" trên bảng điều khiển như minh họa trong hình bên trái. Nếu bạn muốn bắt đầu may, hãy nhấn phần trước của bàn đạp một lần.
6. Khi bạn BẬT nguồn cho máy may lần đầu tiên sau khi mua, máy may sẽ khởi động ở chế độ bán tự động để đảm bảo an toàn. Thay đổi chế độ từ chế độ bán tự động sang bất kỳ chế độ may nào bạn muốn sử dụng. Tham khảo mục "6-5. Chi tiết cài đặt của các chức năng chính" trang 41 để biết chi tiết về những thay đổi được thực hiện đối với máy may.

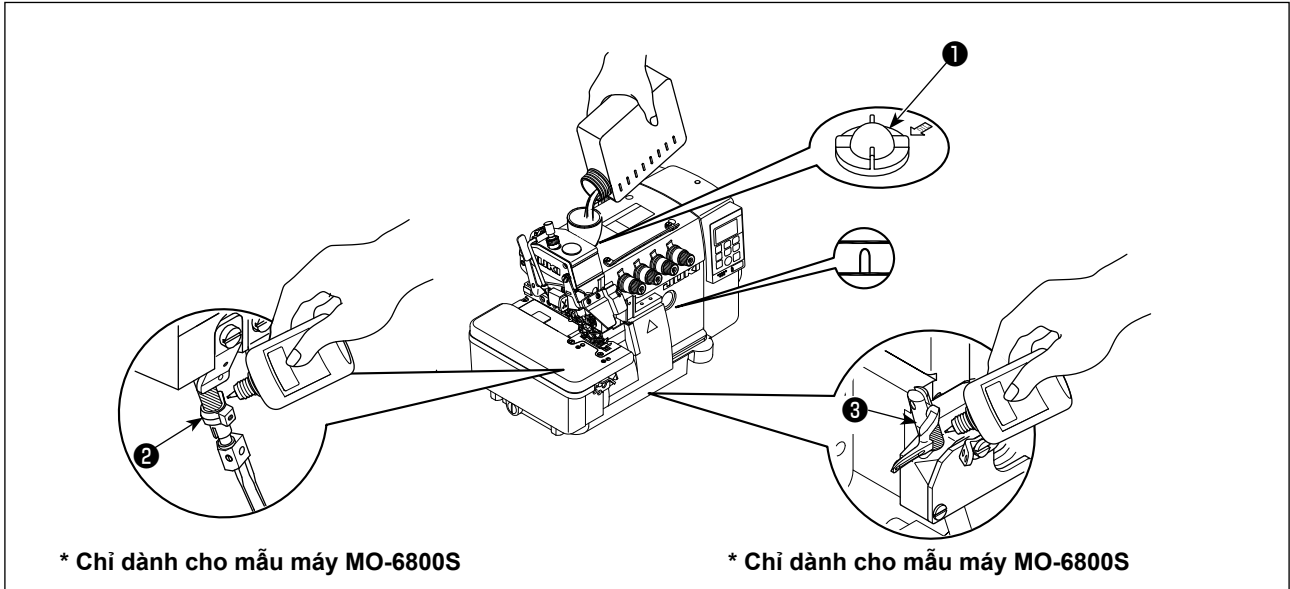
4. BÔI TRƠN VÀ XẢ THẢI



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.

4-1. Dầu bôi trơn



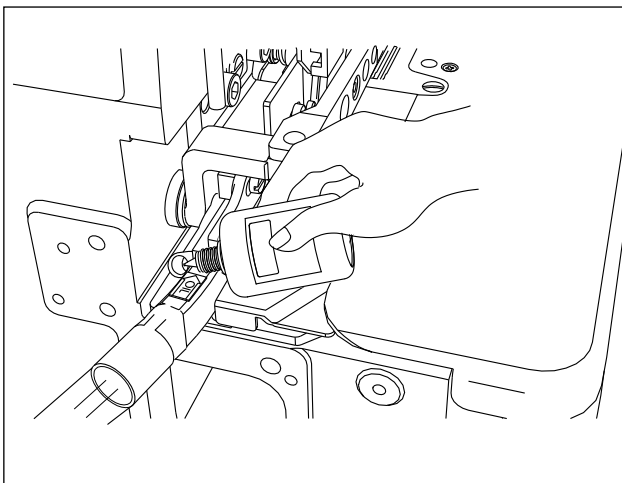
1) Tháo cửa quan sát dầu ❶ ra khỏi cửa nạp dầu. Thêm dầu bôi trơn được sản xuất riêng cho các máy may chạy ở tốc độ siêu cao (DẦU MÁY JUKI #18) được cung cấp cùng với thiết bị hoặc loại dầu tương đương qua cửa nạp dầu.

Khi bề mặt dầu chạm tới khoảng trống giữa hai vạch dấu trên thước đo dầu, vặn chặt cửa quan sát dầu ❶.

2) (Chỉ dành cho mẫu máy MO-6800S) Trước khi sử dụng máy may mới lần đầu tiên sau khi mua hoặc máy may không được sử dụng trong một thời gian dài, phải bôi trơn các phần bóng mờ của trụ kim ❷ và dẫn hướng móc phía trên ❸.

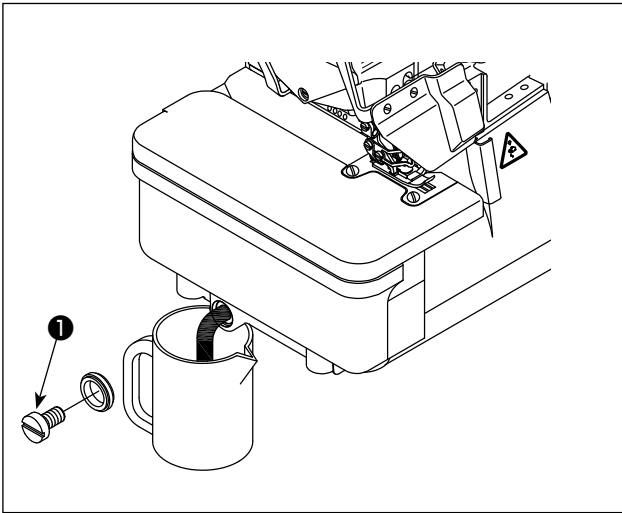


Chú ý không đổ quá nhiều dầu bôi trơn tại thời điểm bôi trơn. Nếu máy được bôi trơn quá nhiều dầu, thì có thể gây rò rỉ dầu.

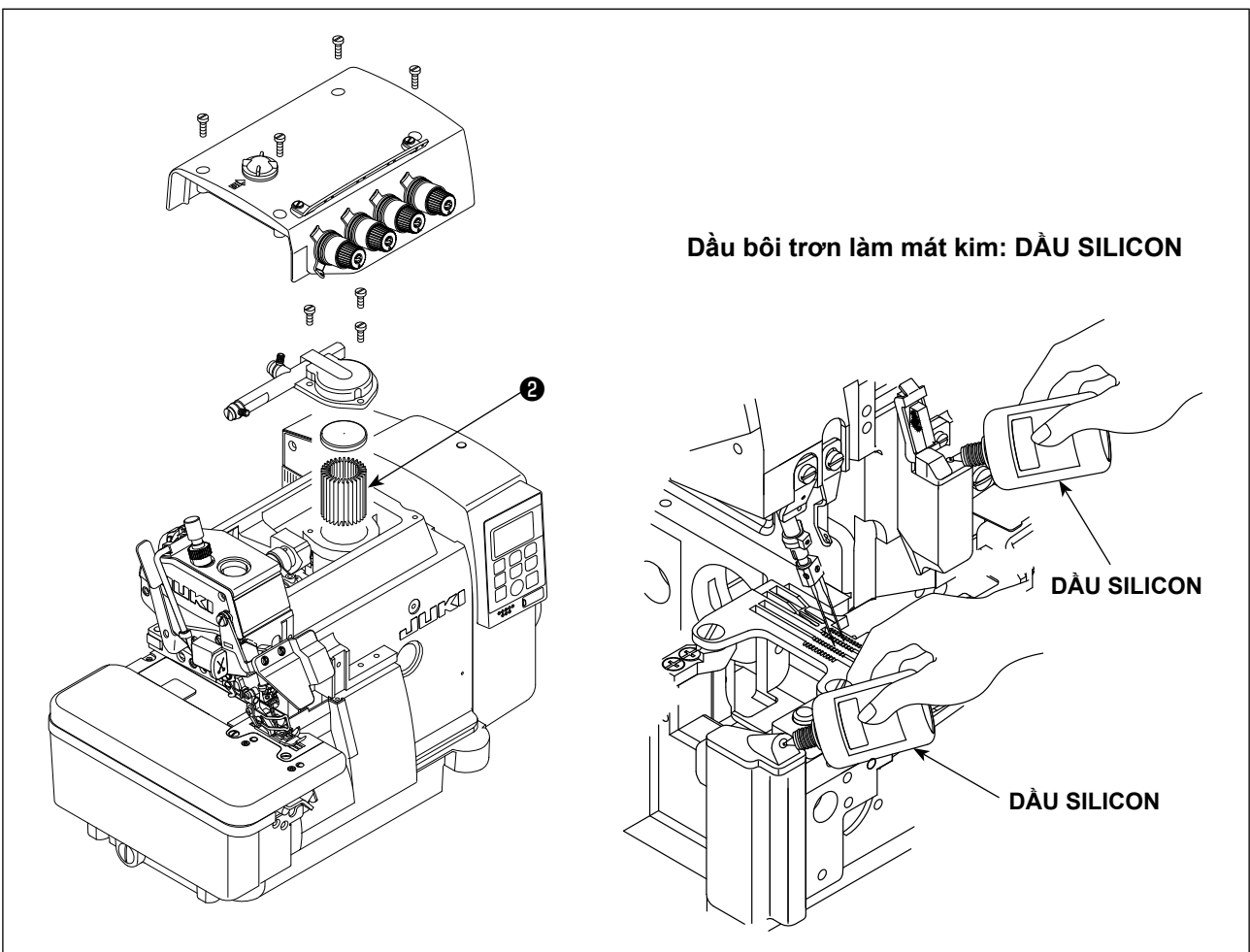


3) Đối với mẫu máy loại DD22, tra dầu bôi trơn định kỳ vào bắc dầu ở lỗ dầu dao cắt bên để tránh cho bắc dầu bị khô.

4-2. Xả và nạp dầu



- 1) Nới lỏng vít ❶ và xả hết dầu bên trong thùng dầu. Sau đó, siết chặt vít ❶ một lần nữa.

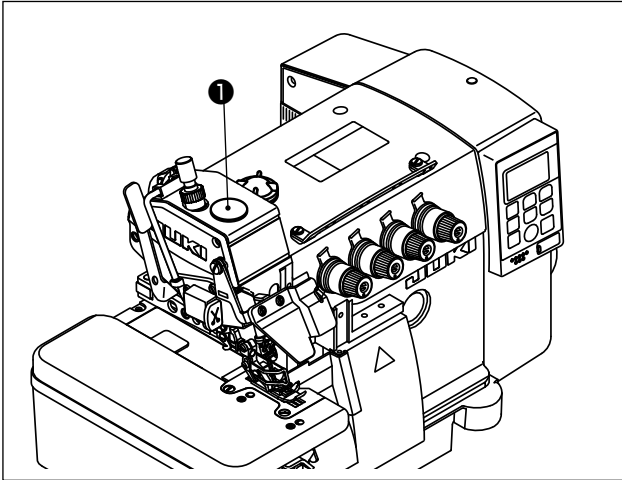


- 2) Để kéo dài thời gian sử dụng, hãy thay dầu sau bốn tuần đầu tiên, và sau đó thay dầu sau mỗi bốn tháng.
- 3) Để kéo dài thời gian sử dụng, chiếc máy này được trang bị bộ lọc dầu ❷. Vệ sinh bộ lọc dầu ❷ này mỗi tháng một lần và thay bằng một bộ lọc mới nếu cần thiết.

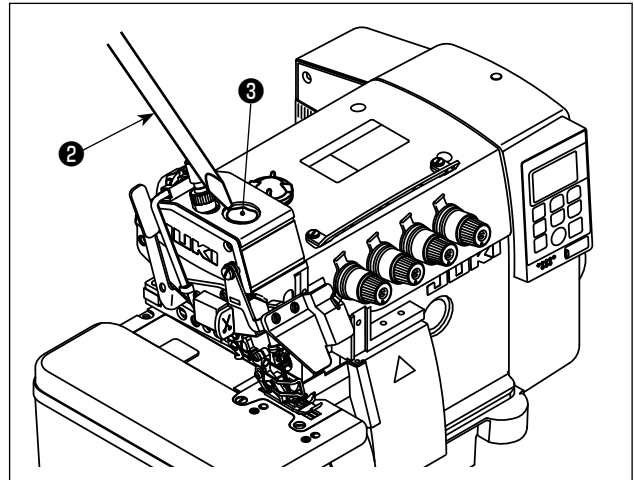
4-3. BỔ sung dầu bôi trơn độc quyền (Chỉ dành cho mẫu máy MO-6800D)

* **Bổ sung định kỳ dầu bôi trơn độc quyền (cứ sau một hoặc hai năm một lần) sẽ có hiệu quả để đảm bảo máy hoạt động trơn tru.**

1. Cách bổ sung dầu mỡ cho khoang chứa trụ kim

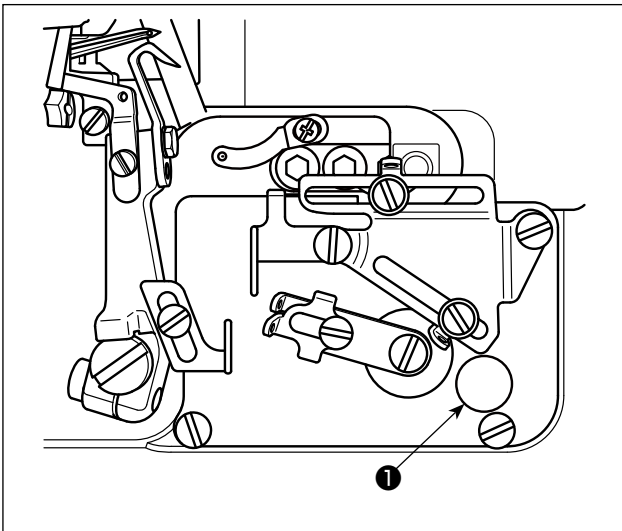


1) Tháo nắp cao su bổ sung dầu bôi trơn ❶ ra khỏi ngăn chứa trụ kim.

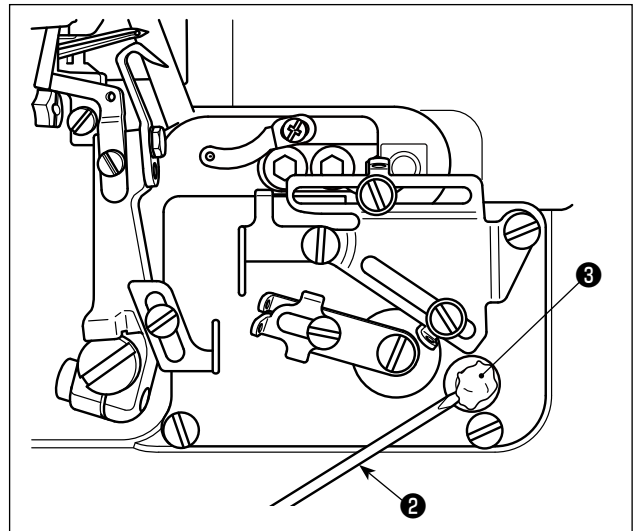


2) Bổ sung dầu bôi trơn bằng đầu tuốc-nơ-vít ❸, ❷ hoặc dụng cụ tương tự. Sử dụng **DẦU BÔI TRƠN JUKI A** để bổ sung dầu bôi trơn
DẦU BÔI TRƠN JUKI A: 40006323 (số bộ phận)

2. Cách bổ sung dầu bôi trơn cho khoang móc



1) Tháo nắp cao su bổ sung dầu bôi trơn ❶ ra khỏi khoang móc.



2) Bổ sung dầu bôi trơn bằng đầu tuốc-nơ-vít ❸, ❷ hoặc dụng cụ tương tự. Sử dụng **DẦU BÔI TRƠN JUKI A** để bổ sung dầu bôi trơn
DẦU BÔI TRƠN JUKI A: 40006323 (số bộ phận)

5. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

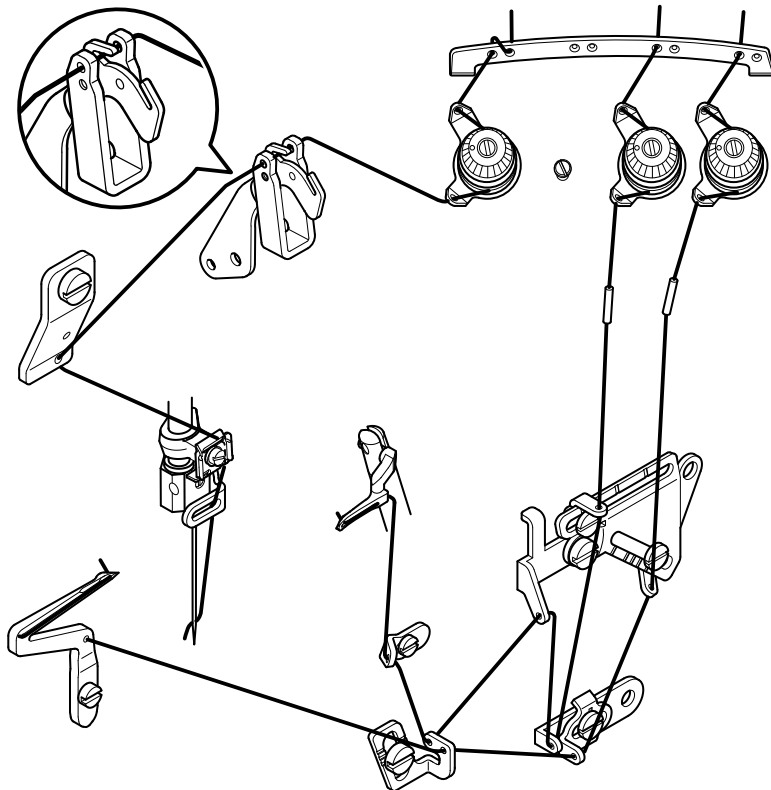
5-1. Luồn chỉ



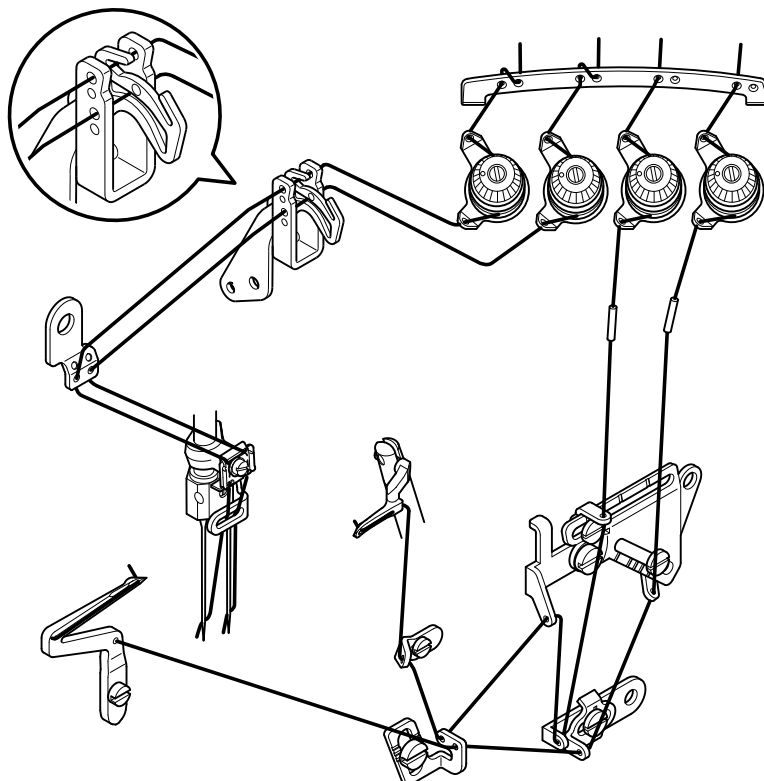
CẢNH BÁO :

Thực hiện theo các thủ tục luồn chỉ. Luồn chỉ sai có thể gây trục trặc cho đường may như đứt chỉ, bỏ qua mũi may và nhân đường may.

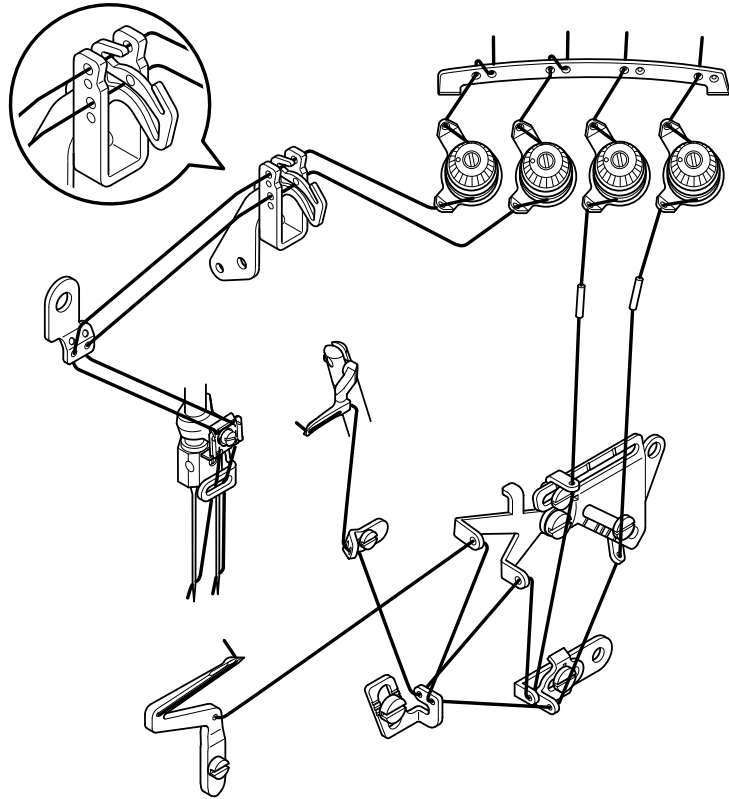
MO-6804



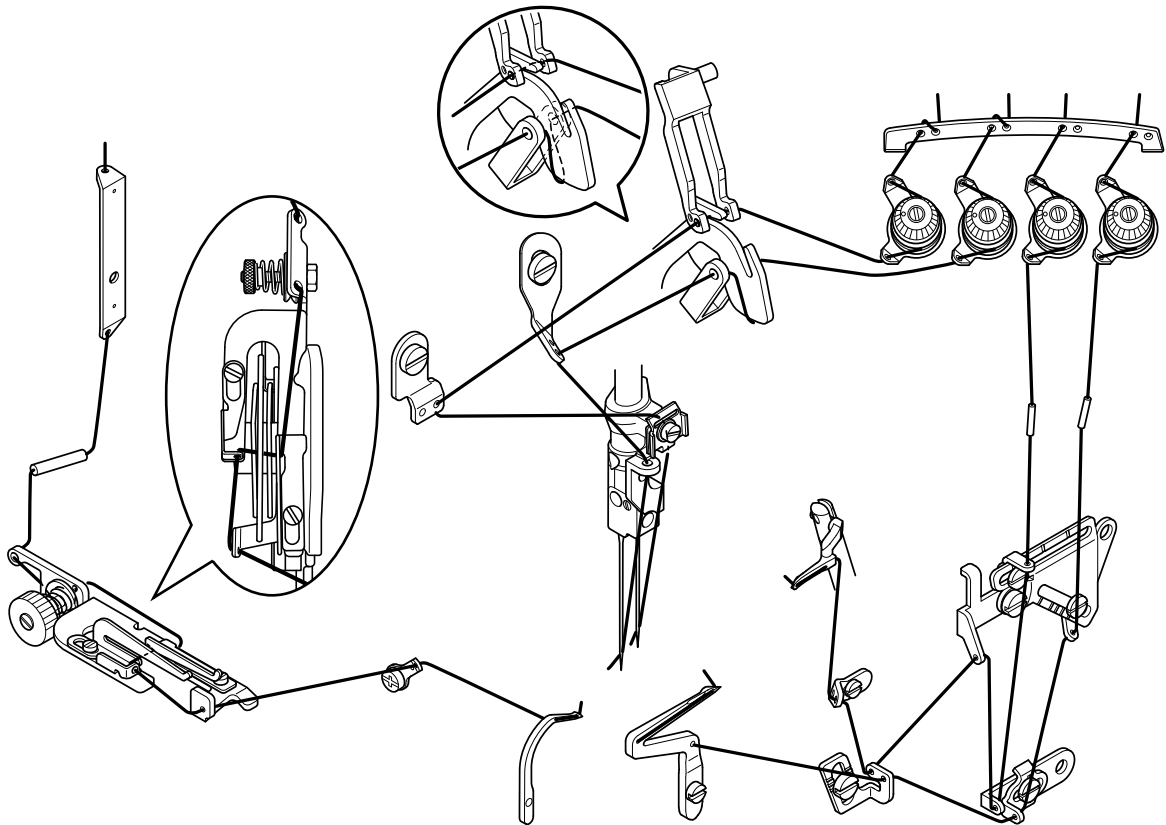
MO-6814



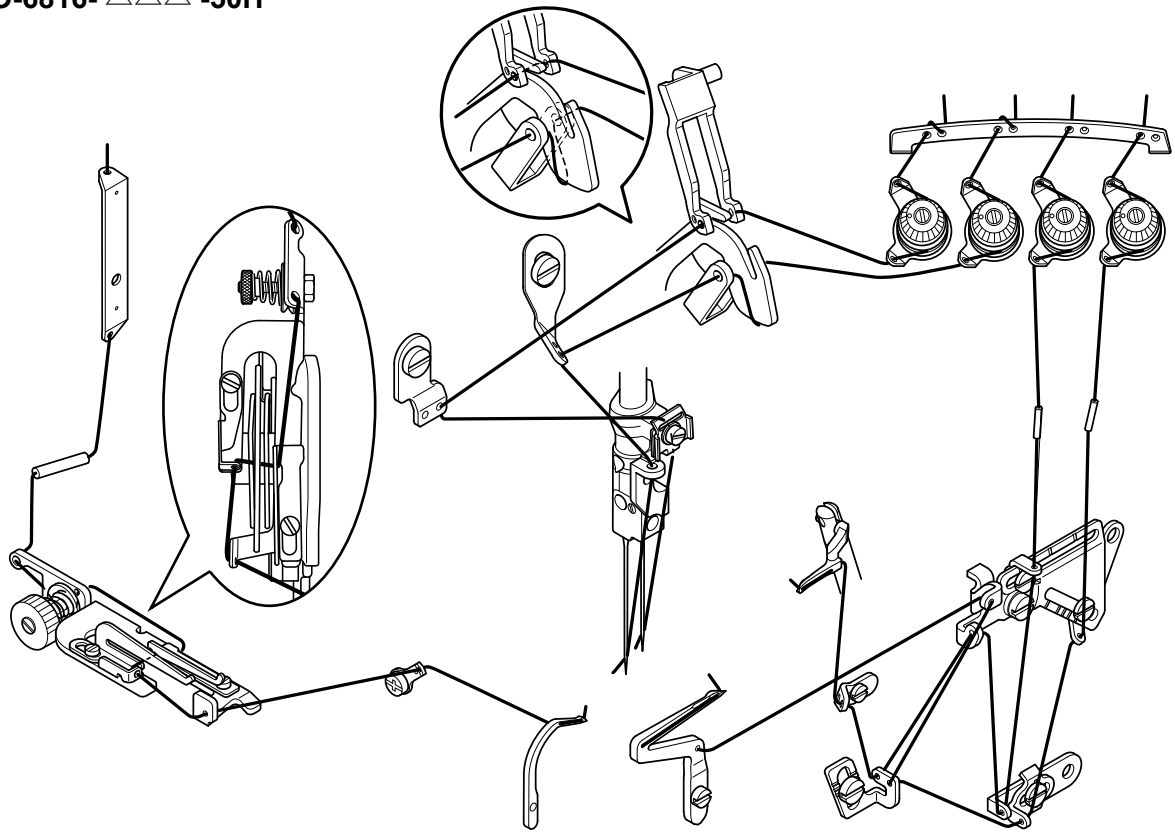
MO-6814- ▲▲▲ -44H



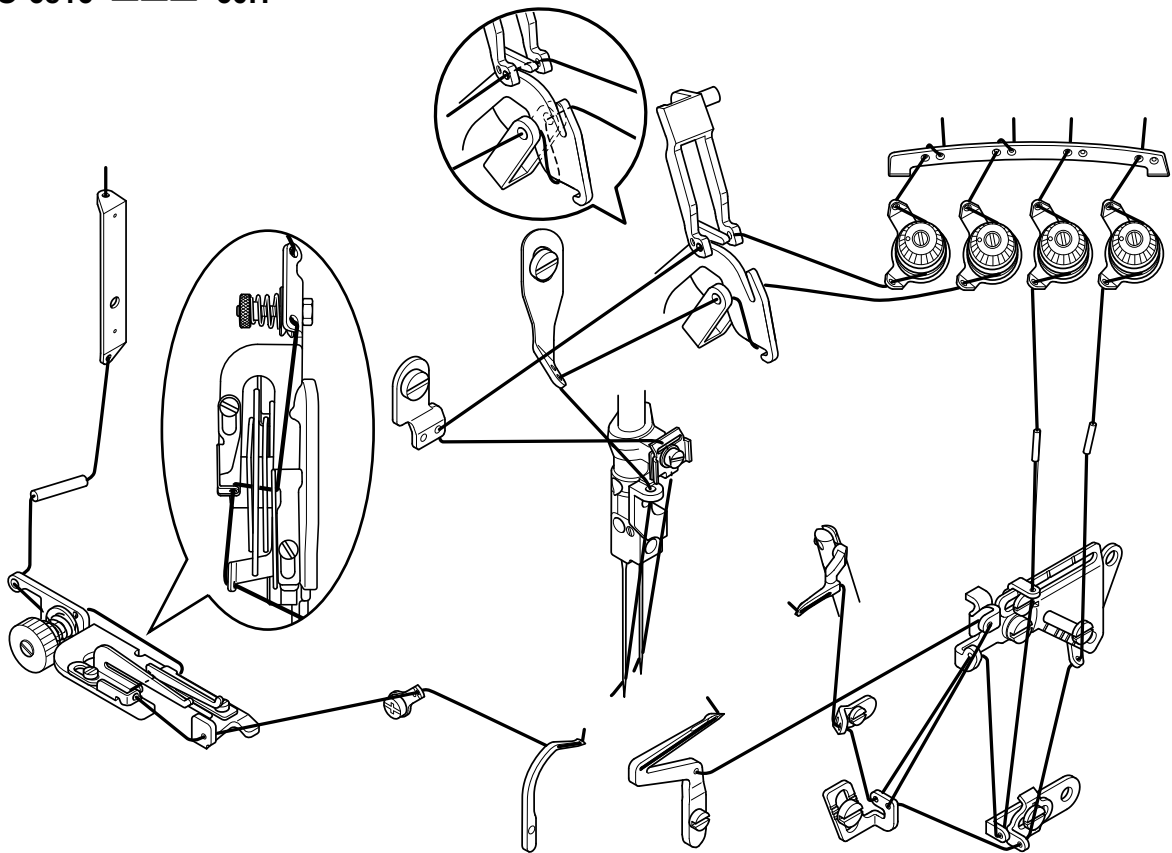
MO-6816



MO-6816- ▲▲▲▲ -50H



MO-6816- ▲▲▲▲ -60H

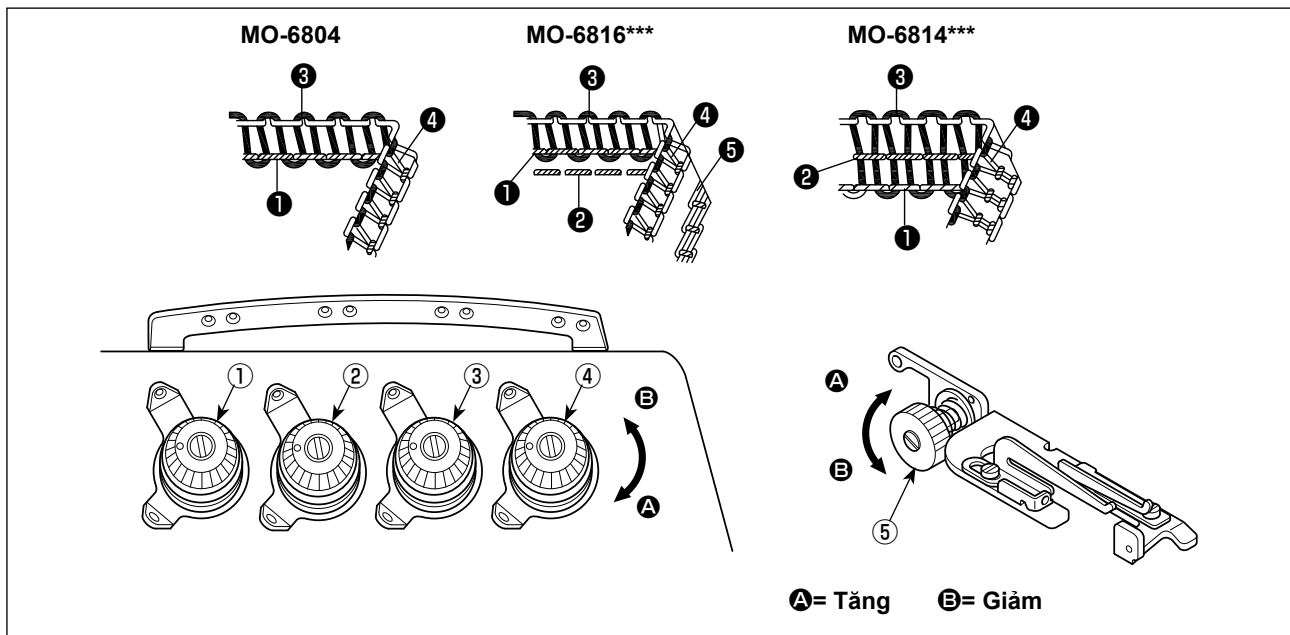


5-2. Điều chỉnh độ căng chỉ

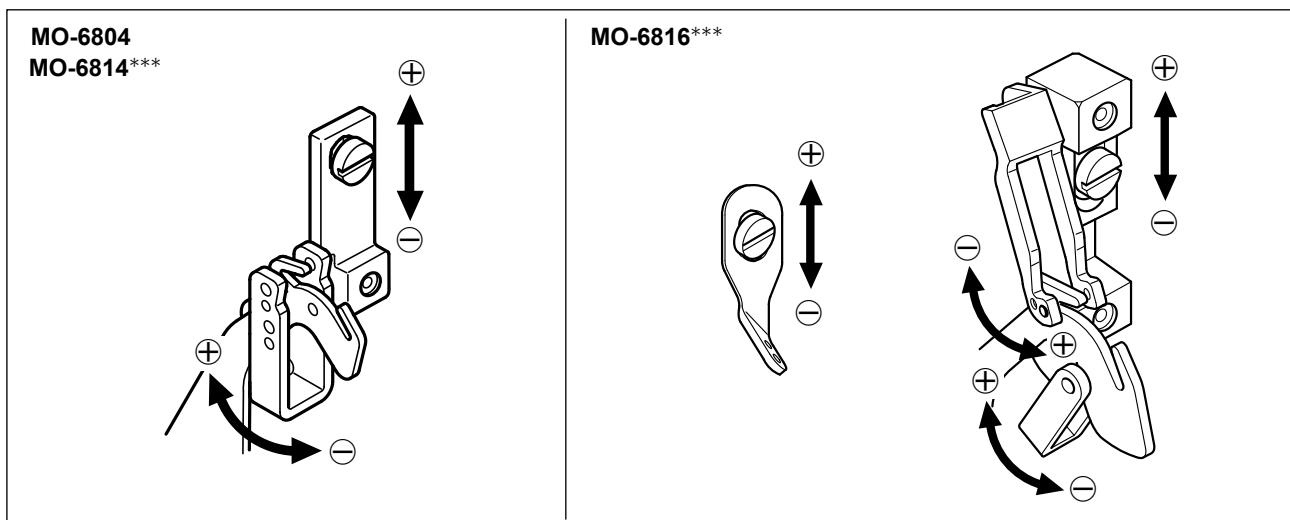
Phải điều chỉnh độ căng chỉ đúng theo các loại và độ dày của vật liệu, chiều dài mũi may và chiều rộng đường may, v.v... Ngoài ra, điều chỉnh các đai ốc theo từng trường hợp. Xoay đai ốc theo chiều kim đồng hồ sẽ tăng độ căng chỉ. Nếu không, độ căng chỉ sẽ bị giảm.

(1) Đai ốc điều chỉnh độ căng chỉ

- 1) Đai ốc điều chỉnh độ căng số ① điều khiển chỉ ①.
- 2) Đai ốc điều chỉnh độ căng số ② điều khiển chỉ ②.
- 3) Đai ốc điều chỉnh độ căng số ③ điều khiển chỉ ③.
- 4) Đai ốc điều chỉnh độ căng số ④ điều khiển chỉ ④.
- 5) Đai ốc điều chỉnh độ căng số ⑤ điều khiển chỉ ⑤.

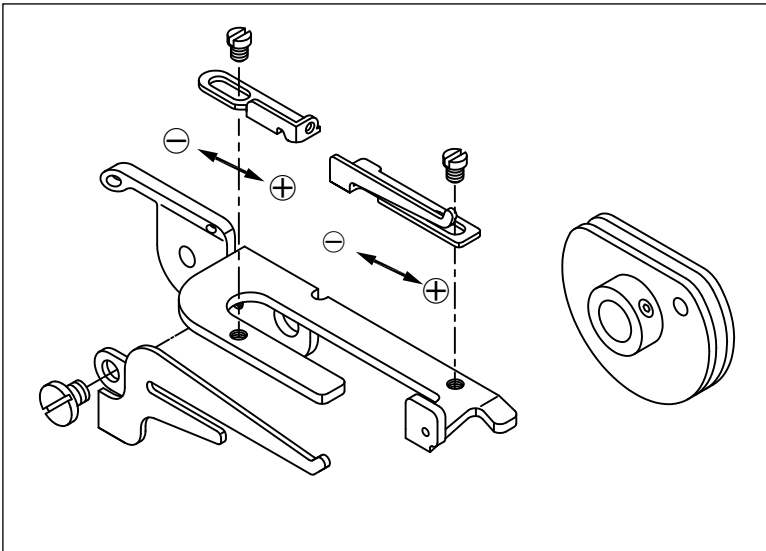


(2) Điều chỉnh chiều dài chỉ kim



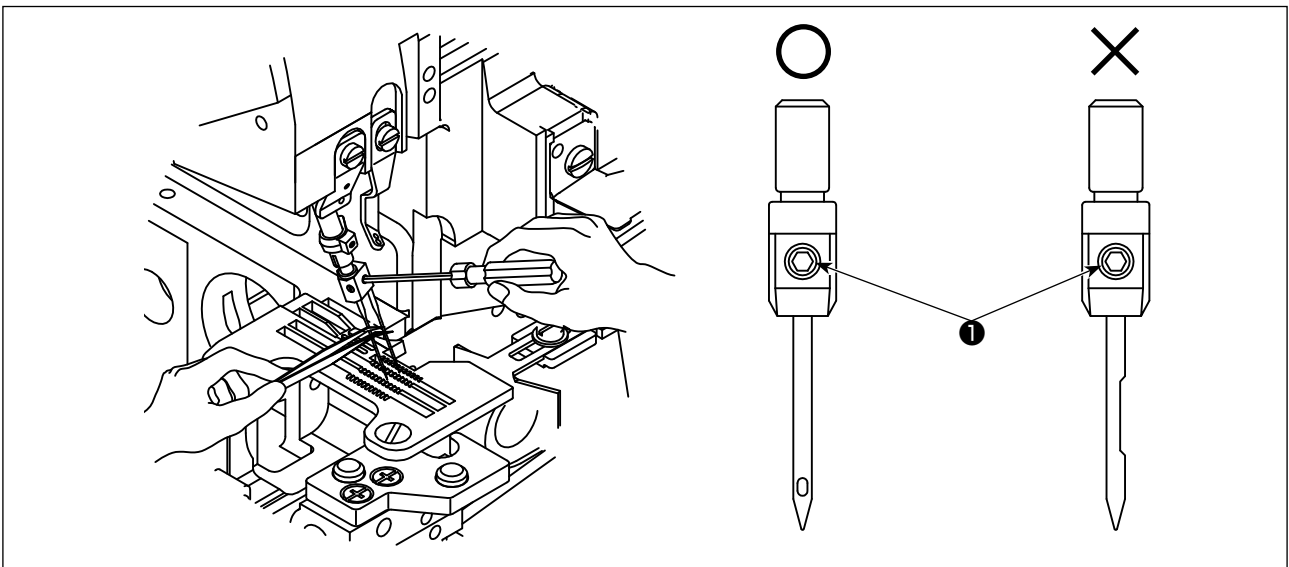
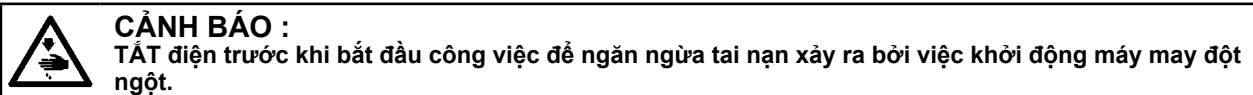
- 1) Điều chỉnh chiều dài của chỉ kim bằng cách xoay gạt dẫn chỉ theo hướng mũi tên.
- 2) Hướng ⊕ cho biết để tăng chiều dài chỉ kim.
- 3) Hướng ⊖ cho biết để giảm chiều dài chỉ kim.

(3) Điều chỉnh gạt dẫn chỉ của cam chỉ móc



- 1) Trong trường hợp chỉ móc không được điều chỉnh phù hợp, thì không thể tạo thành các vòng chỉ đồng nhất. (Chỉ có thể bị lỏng quá mức hoặc không thể tạo thành các vòng chỉ.)
- 2) ⊕ có nghĩa là thêm nhiều chỉ hơn trong khi may.
- 3) ⊖ có nghĩa là giảm bớt chỉ trong khi may.

5-3. Thay kim



- 1) Hãy sử dụng kim DC × 27 hoặc loại tương đương.
- 2) Nới lỏng vít ❶ và tháo kim.
- 3) Gắn hết kim mới vào lỗ kẹp kim với hốc kim quay ngược về phía sau khi nhìn từ phía người vận hành.
- 4) Siết chặt ốc vít ❶.

5-4. Điều chỉnh chiều dài mũi may

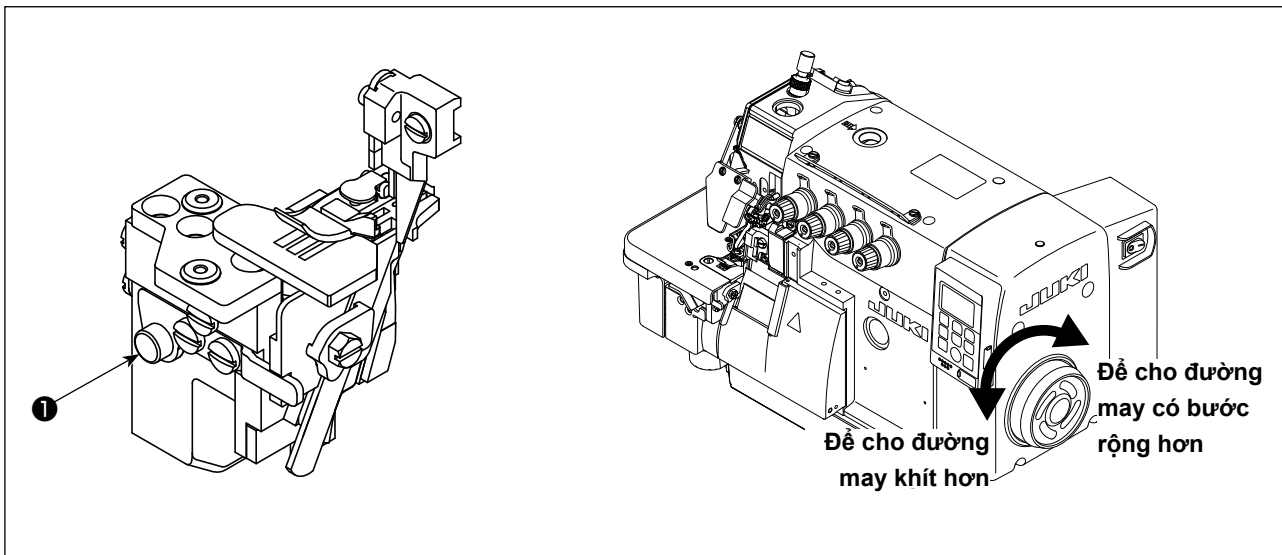


CẢNH BÁO :

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

Thay đổi chiều dài mũi may thích hợp theo vật liệu được sử dụng, tỷ lệ cấp liệu vi phân hoặc các yếu tố liên quan khác.

Tiếp tục nhấn nút ❶ và xoay puli cho đến khi nút được khóa. Sau đó, nhả nút sau khi đạt được chiều dài mũi may mong muốn.

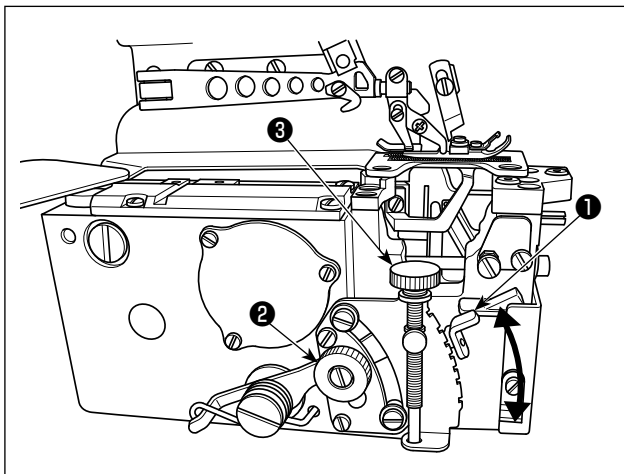


5-5. Điều chỉnh tỉ lệ cấp liệu vi phân



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.



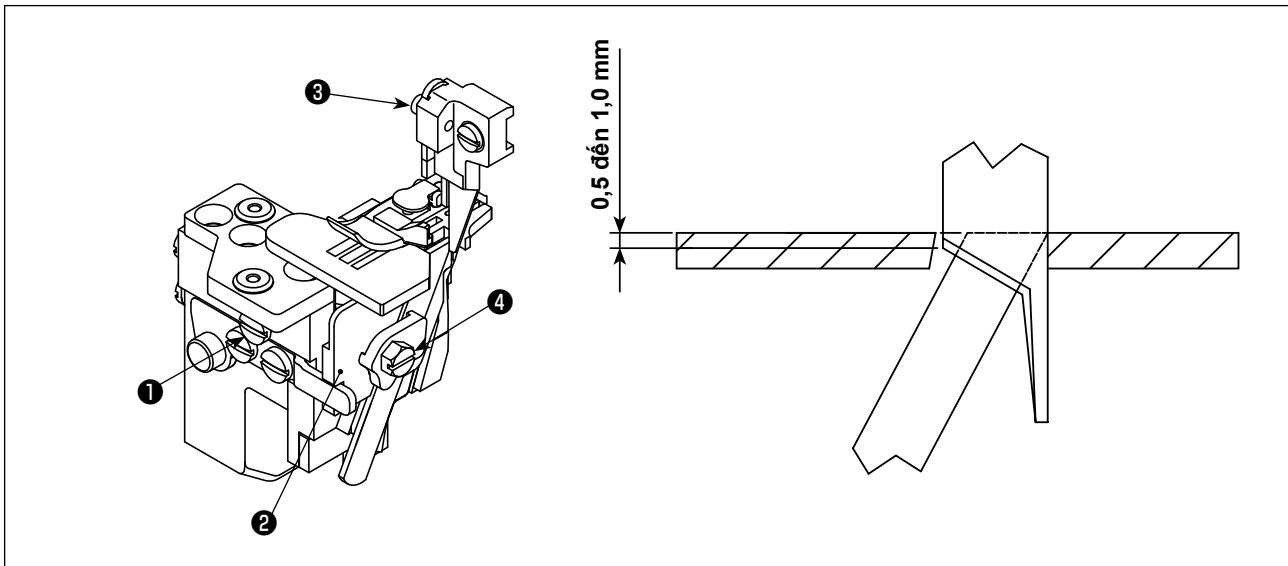
- 1) Nới lỏng đai ốc điều chỉnh vi phân ❷ . Di chuyển cần điều chỉnh cấp liệu vi phân ❶ lên trên để thực hiện may kéo căng, hoặc xuống dưới để thực hiện may nhúm.
- 2) Khi bạn muốn di chuyển cần gạt ❶ một chút, sử dụng vít điều chỉnh cấp liệu vi phân ❸ .
- 3) Sau khi điều chỉnh, siết chặt đai ốc điều chỉnh cấp liệu vi phân ❷ .

5-6. Thay dao



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.



(1) Thay dao phía trên

- 1) Nới lỏng vít ❶ và di chuyển giá đỡ dao phía dưới ❷ sang trái. Sau đó, siết chặt vít ❶ một chút.
- 2) Tháo vít ❸ và lắp dao mới phía trên. Sau đó, siết chặt vít ❸ một chút.
- 3) Xoay puli để di chuyển dao phía trên đến điểm chết dưới. Điều chỉnh chiều cao của dao phía trên sao cho dao phía trên chéo với dao phía dưới khoảng 0,5 đến 1,0 mm. Sau đó, siết chặt vít ❸ .
- 4) Nới lỏng vít ❶ và đưa giá đỡ dao phía dưới ❷ về vị trí ban đầu.
Kiểm tra xem dao phía trên và dao phía dưới có thể cắt chỉ chính xác không, và sau đó siết chặt vít ❶ .

(2) Thay dao phía dưới

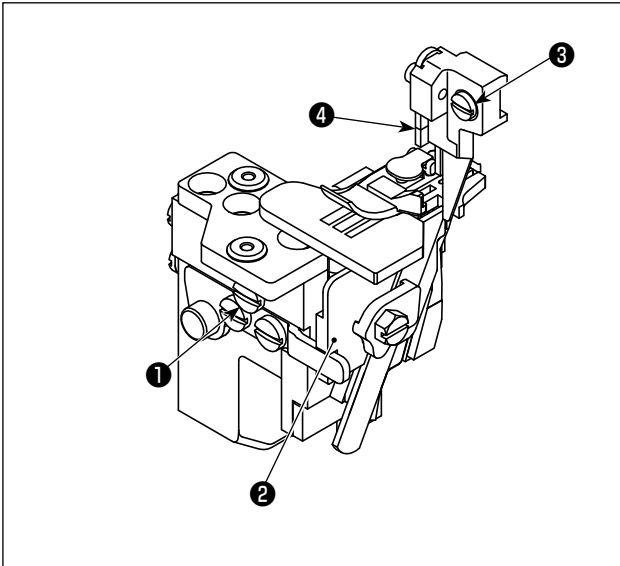
- 1) Nới lỏng vít ❶ và di chuyển giá đỡ dao phía dưới ❷ sang trái. Sau đó, siết chặt vít ❶ một chút.
- 2) Nới lỏng vít ❹ . Tháo dao phía dưới và thay một dao mới.
- 3) Điều chỉnh cạnh của dao phía dưới để dao thẳng hàng với bề mặt của mặt nguyệt. Sau đó, siết chặt vít ❹ .
- 4) Nới lỏng vít ❶ để đưa giá đỡ dao phía dưới ❷ về vị trí ban đầu và kiểm tra xem dao phía trên và dao phía dưới có thể cắt chỉ chính xác không. Sau đó, siết chặt vít ❶ .

5-7. Điều chỉnh chiều rộng vắt sổ



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.



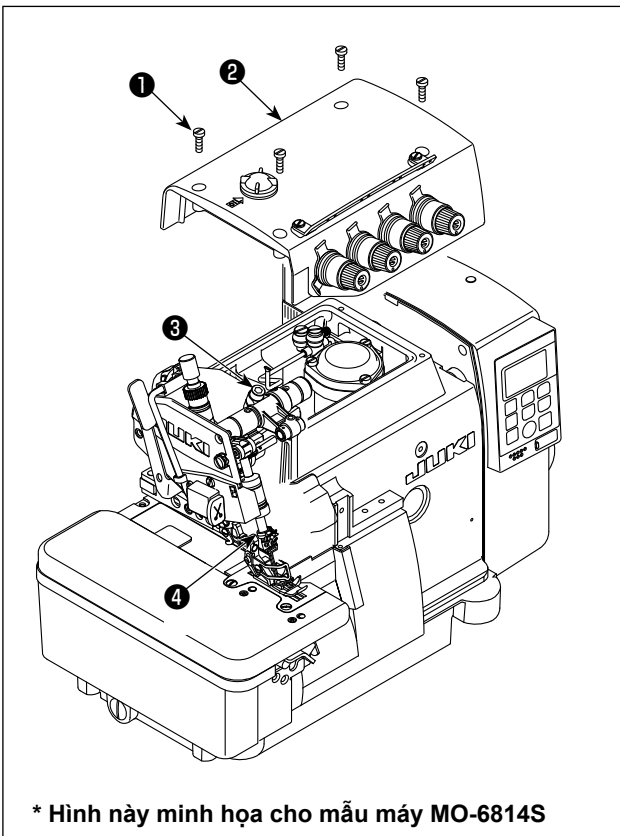
- 1) Xoay puli để di chuyển dao phía trên ④ đến điểm chết dưới.
- 2) Nới lỏng vít ① và di chuyển giá đỡ dao phía dưới ② sang trái, sau đó siết vít ① một chút.
- 3) Nới lỏng vít ③, và di chuyển giá đỡ dao phía trên sang trái hoặc phải cho đến khi đạt được chiều rộng mong muốn. Sau đó, siết chặt vít ③.
- 4) Nới lỏng vít ①. Di chuyển giá đỡ dao phía dưới ② cho đến khi dao phía dưới tiếp xúc với dao phía trên.
Kiểm tra xem dao có thể cắt chỉ không, và sau đó siết chặt vít ①.

5-8. Điều chỉnh chiều cao kim



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.



* Hình này minh họa cho mẫu máy MO-6814S

Xoay puli để đưa kim đến đầu cuối phía trên của nó. Tại thời điểm này, điều chỉnh khoảng cách từ đầu kim đến bề mặt trên của mặt nguyệt một cách thích hợp.

- 1) Nới lỏng bốn vít ①. Mở nắp phía trên ② và tháo nó ra.
- 2) Nới lỏng vít ③, và di chuyển trụ kim ④ đến chiều cao mong muốn. Sau đó, siết chặt vít ③.
- 3) Đóng nắp phía trên ②. Siết chặt bốn vít ①.



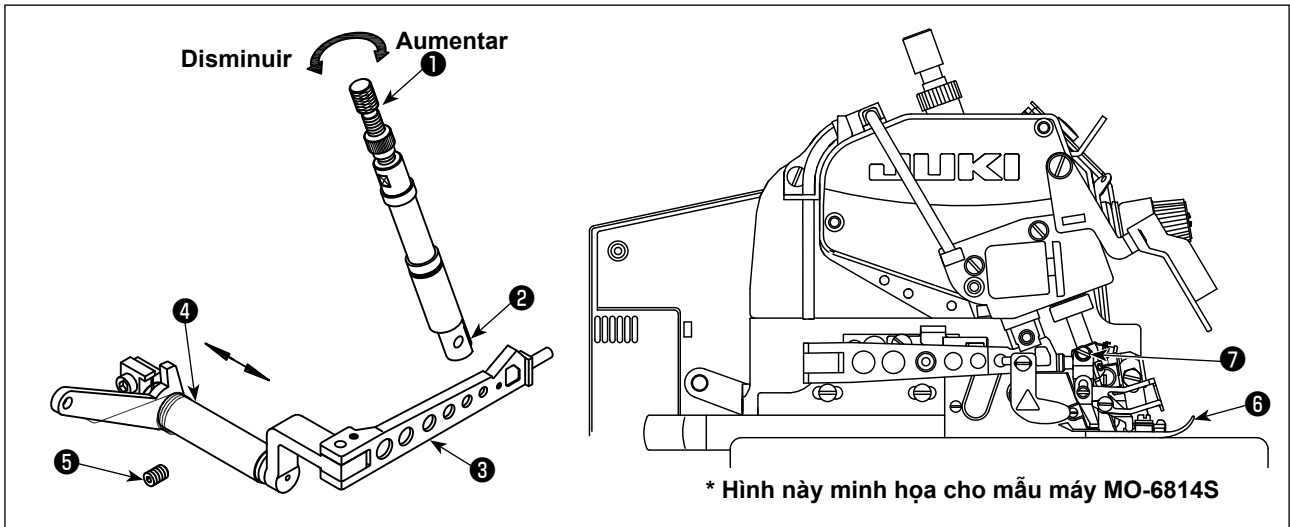
Sau khi điều chỉnh chiều cao trụ kim, kiểm tra quan hệ giữa kim và móc.



Tham khảo phần "8-1. Kích thước sử dụng để điều chỉnh móc và giá che kim" trang 67 để biết các giá trị điều chỉnh chiều cao của kim.

5-9. Điều chỉnh chân vịt

(1) Điều chỉnh vị trí chân vịt



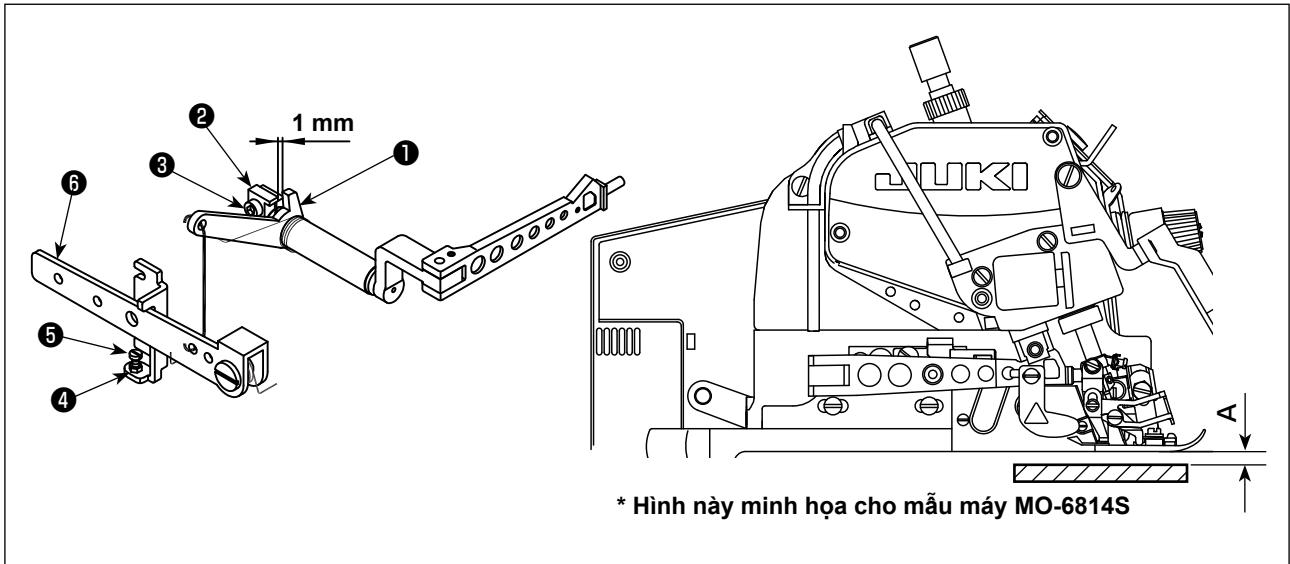
- 1) Nới lỏng vít điều chỉnh ❶ và vít ❷ của chân vịt.
- 2) Di chuyển chân vịt ❸ sao cho rãnh của chân vịt có thể thẳng hàng với rãnh của mặt nguyệt. Đồng thời, phần dưới của chân vịt có thể đứng thẳng trên mặt nguyệt và sau đó siết chặt vít ❷ .
- 3) Nới lỏng vít ❹ và di chuyển ❺ sang trái và sang phải sao cho ❸ có thể khớp với ❷ và ❷ có thể di chuyển lên và xuống một cách trơn tru. Sau đó, siết chặt vít ❹ .
- 4) Để điều chỉnh áp lực phù hợp: vặn ốc ❶ theo chiều kim đồng hồ sẽ tăng áp lực, trong khi vặn ngược chiều kim đồng hồ sẽ làm giảm áp lực.



1. Khi bạn thực hiện công việc điều chỉnh với cần nâng chân vịt được tháo ra, thì máy may có thể bắt đầu chạy nếu cảm biến bị chặn do nhầm lẫn nếu bạn chưa TẮT công tắc nguồn. Để ngăn máy may khởi động đột ngột như vậy, cần phải TẮT nguồn máy may trước khi bắt đầu công việc điều chỉnh.

2. Khi bạn muốn kích hoạt máy may, hãy đảm bảo rằng cần chân vịt được lắp vào rãnh trên cụm thanh chân vịt trước khi BẬT nguồn máy may.

(2) Điều chỉnh mức nâng của chân vịt



- 1) Xoay puli để hạ bàn răng đưa xuống cho đến khi đáy của chân vịt tiếp xúc theo chiều ngang với mặt nguyệt.
- 2) Tạo khoảng hở 1 mm giữa cần nâng chân vịt ❶ và giá đỡ cố định ❷ . Có thể điều chỉnh khoảng hở này một chút bằng cách nới lỏng vít ❸ .
- 3) Nới lỏng đai ốc ❹ . Nhấn cần nâng chân vịt ❺ để nâng chân vịt lên khỏi bề mặt mặt nguyệt. Mức nâng chân vịt khác nhau tùy vào mẫu máy. Điều chỉnh mức nâng chân vịt theo mẫu máy tham khảo bảng bên dưới.
Sau đó, điều chỉnh vít ❺ sao cho nó tiếp xúc với cần nâng chân vịt ❺ . Siết chặt đai ốc ❹ .
- 4) Sau tất cả các điều chỉnh ở trên, hãy siết chặt vít ❸ .

(Đơn vị: mm)

Mẫu máy	Mức nâng chân vịt (A)
MO-6804	6
MO-6814-2 △ H	5,5
MO-6814-3 △ H	5,5
MO-6814-4 △ H	7
MO-6814-30P	5
MO-6816-3 △ H	5,5
MO-6816-50H	6,5
MO-6816-60H	7
MO-6816-30P	5

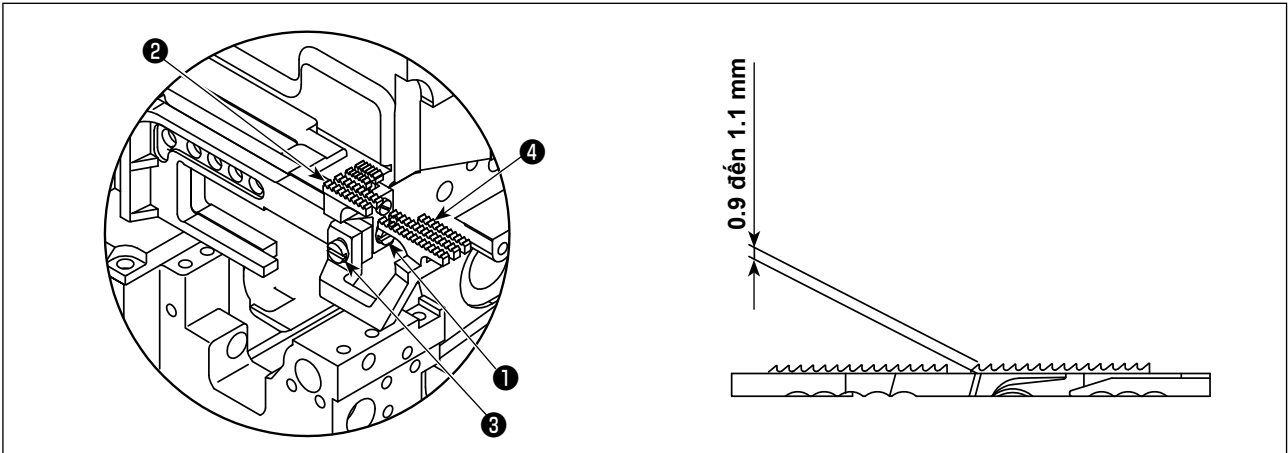
5-10. Điều chỉnh bàn răng đưa



CẢNH BÁO :

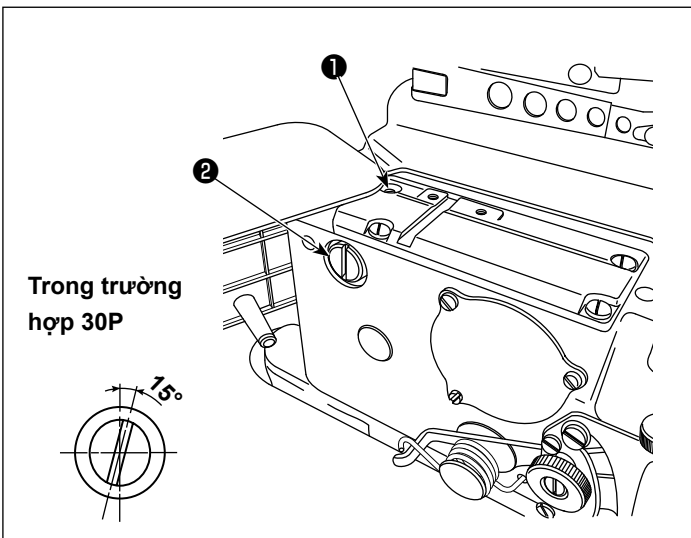
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.

(1) Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa



- 1) Xoay puli để đưa bàn răng đưa lên điểm cao nhất.
- 2) Nới lỏng vít ① và di chuyển bàn răng đưa chính ② lên và xuống để giữ cho răng ở trên mặt nguyệt khoảng 0,9 đến 1,1 mm (30P: 0,7 đến 0,9 mm, 60H: 1,0 đến 1,2 mm). Sau đó, siết chặt vít ①.
- 3) Nới lỏng vít ③. Di chuyển bàn răng đưa vi phân ④ lên và xuống để điều chỉnh sao cho nó bằng với bàn răng đưa chính ②. Sau đó, siết chặt vít ③.

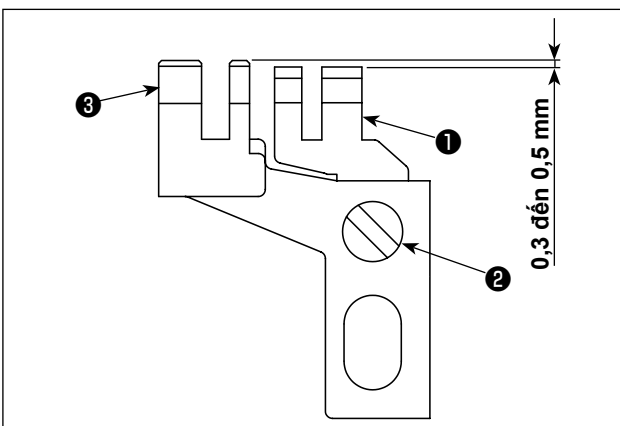
(2) Điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa



Để điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa, nới lỏng

vít ① và xoay trục đỡ phía sau ②. Khi bàn răng đưa bằng với bề mặt trên của mặt nguyệt và bàn răng đưa cân bằng (30P: Bàn răng đưa nằm ở vị trí với phần trước của nó thấp), siết chặt vít ①.

(3) Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa phụ



Phần răng của bàn răng đưa phụ ① phải được đặt ở vị trí thấp hơn bàn răng đưa chính ③ từ 0,3 đến 0,5 mm (30P: 0,1 đến 0,3 mm, 60H: 0,25 đến 0,35 mm). Có thể điều chỉnh chiều cao bằng cách nới lỏng vít ②.

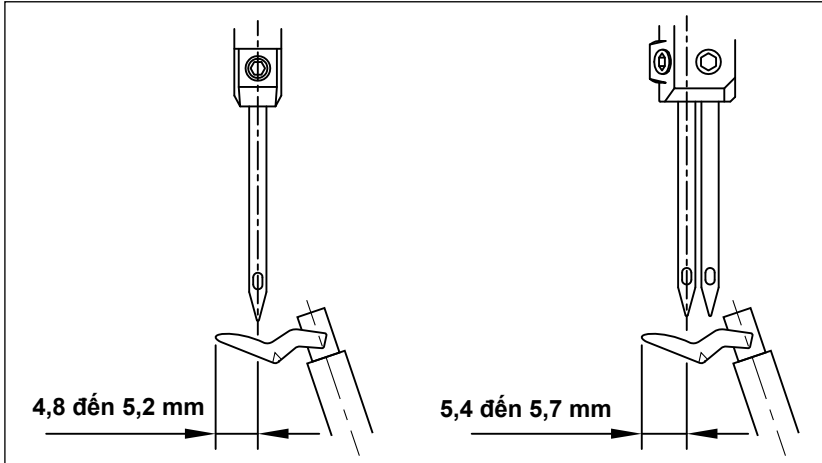
5-11. Quan hệ giữa kim và móc



CẢNH BÁO :

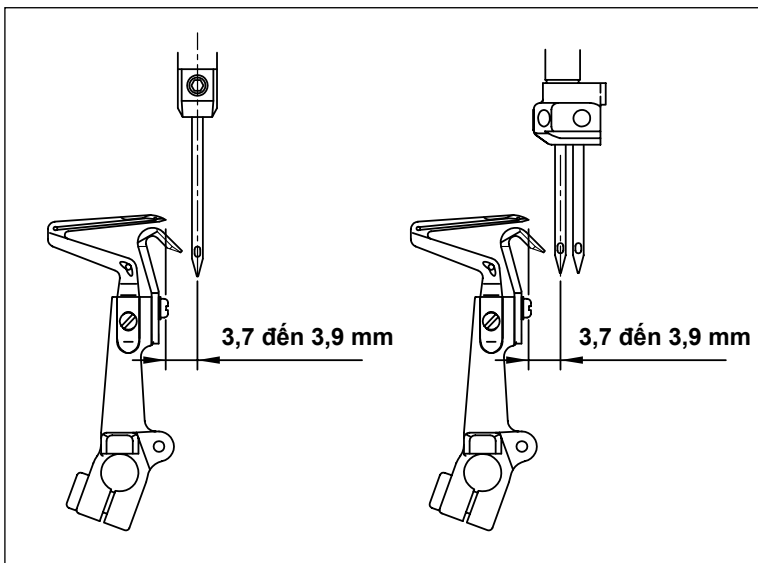
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.

(1) Quan hệ giữa kim và móc trên

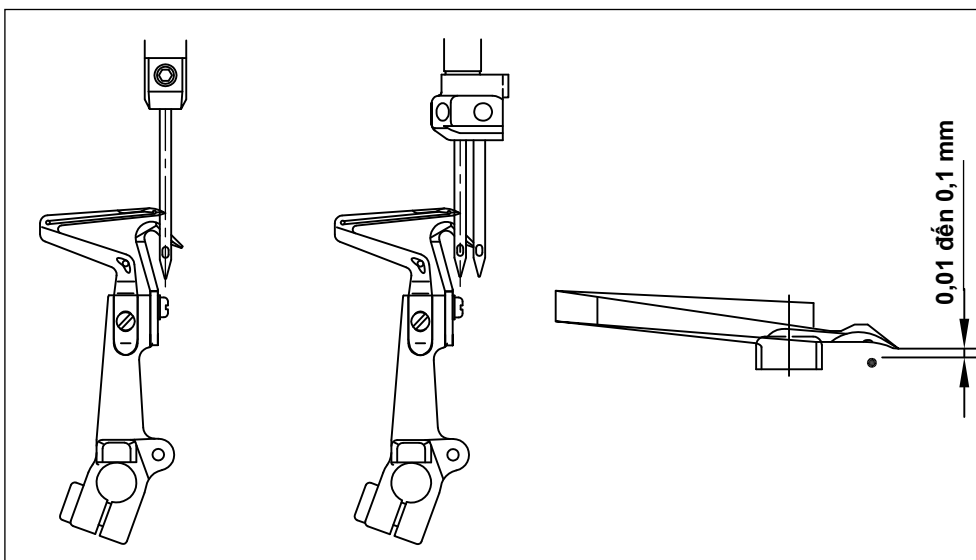


Khi móc trên di chuyển đến điểm ngoài cùng bên trái, thì khoảng cách từ đầu móc đến đường trung tâm của kim là từ 4,8 đến 5,2 mm. Đối với mẫu máy 2 kim, khoảng cách từ đầu móc đến đường trung tâm của kim bên trái là 5,4 đến 5,7 mm (60H: 5,0 đến 5,5 mm).

(2) Quan hệ giữa kim và móc phía dưới

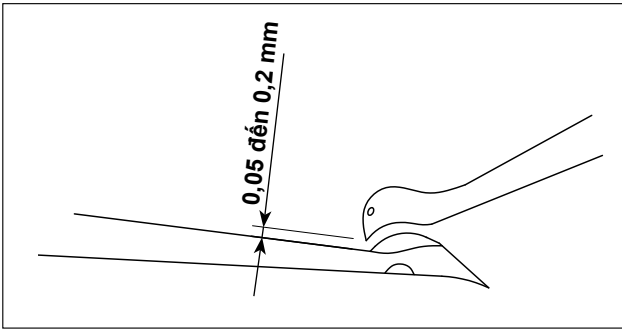


1) Khi móc phía dưới di chuyển đến điểm ngoài cùng bên trái, thì khoảng cách giữa đầu móc và đường trung tâm của kim phải từ khoảng 3,7 đến 3,9 mm (40H, 44H, 50H và 60H: 4,1 đến 4,3 mm). Đối với mẫu máy 2 kim, thì khoảng cách là từ đầu móc dưới đến đường trung tâm của kim bên trái.



2) Điều chỉnh khoảng cách từ đầu móc đến cạnh vát của kim từ 0,01 đến 0,1 mm khi móc phía dưới di chuyển sang phải về phía đường trung tâm của kim (đối với mẫu máy 2 kim, sử dụng kim bên trái làm móc tham khảo).

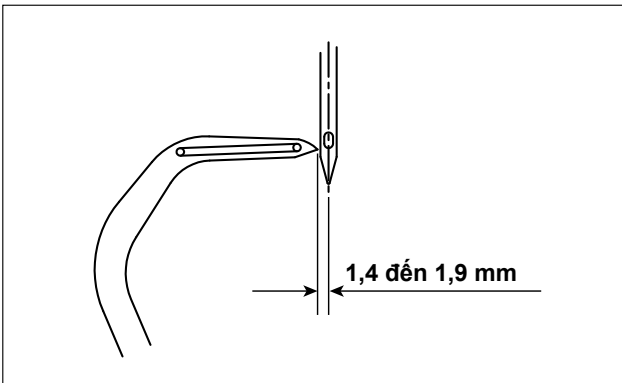
(3) Quan hệ giữa móc phía trên và móc phía dưới



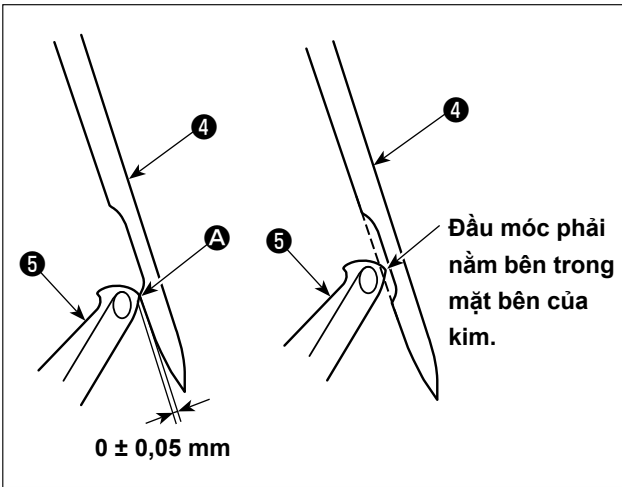
Khi móc phía trên và móc phía dưới chéo nhau, giữ cho chúng càng gần càng tốt.

Bằng cách nào đó, các móc này sẽ không chạm hoặc va chạm vào nhau. Phải có khoảng hở từ 0,05 đến 0,2 mm giữa móc phía trên và móc phía dưới khi chúng chéo nhau.

(4) Quan hệ giữa kim và móc mũi xích đôi



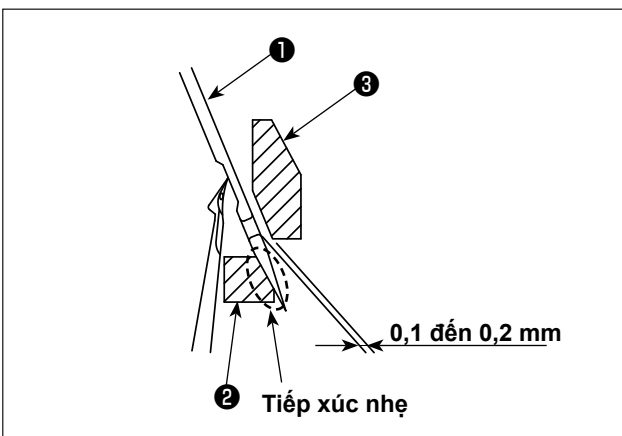
Khi móc mũi xích đôi di chuyển đến vị trí ngoài cùng bên trái của nó, thì khoảng cách từ móc mũi xích đôi đến đường trung tâm của kim phải từ 1,4 đến 1,9 mm (50H, 60H: 1,6 đến 2,3 mm).



Điều chỉnh sao cho có khoảng hở $0 \pm 0,05$ mm giữa đỉnh **A** của đầu dưới cạnh vát của kim mũi xích đôi **4** và móc kim mũi xích đôi **5**.

Tại thời điểm này, đầu của móc kim mũi xích đôi **5** phải nằm bên trong mặt bên của kim mũi xích đôi **4**.

(5) Quan hệ giữa kim và giá che kim



Điều chỉnh sao cho giá che kim **2** hơi tiếp xúc với kim khi kim vát sỏ **1** (kim bên trái của mẫu máy 2 kim) được đưa đến vị trí đầu mút phía dưới của nó.

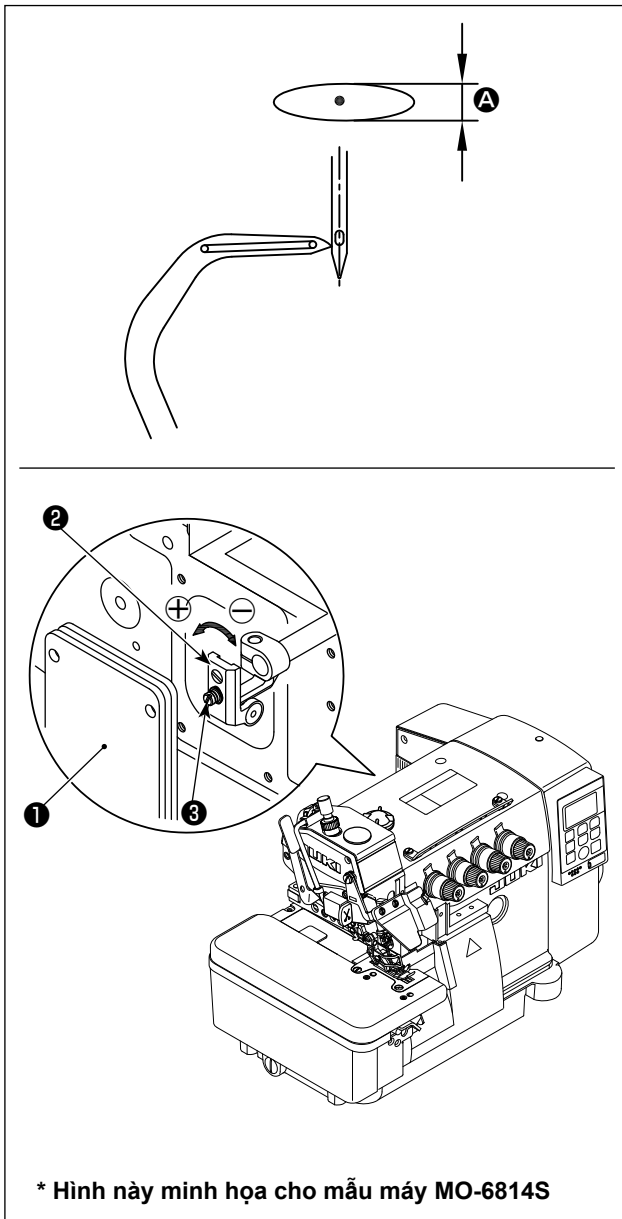
Điều chỉnh sao cho khoảng cách từ kim **1** đến giá che kim phía trước **3** từ 0,1 đến 0,2 mm.

5-12. Điều chỉnh mức di chuyển của móc mũi xích đôi



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.



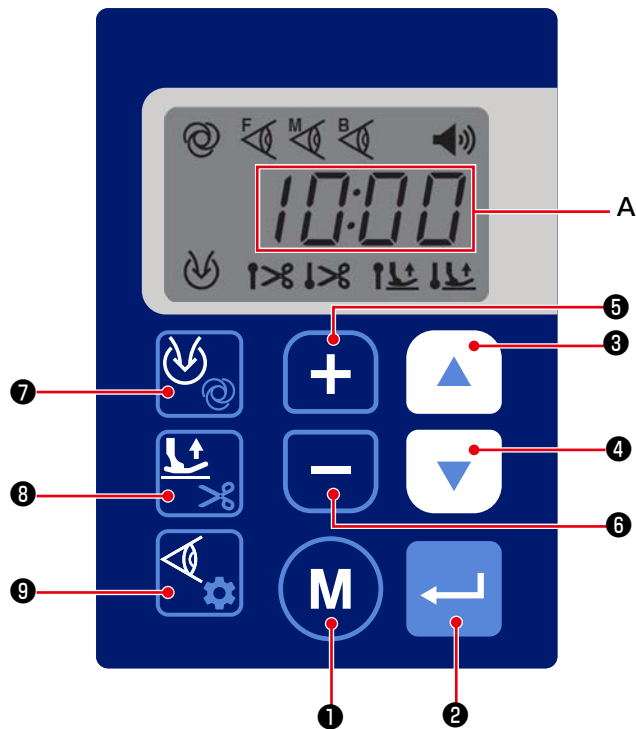
* Hình này minh họa cho mẫu máy MO-6814S









Móc mũi xích đôi thực hiện chuyển động hình elip. Điều chỉnh mức di chuyển **A** trước/sau của móc mũi xích đôi theo các bước quy trình được mô tả dưới đây khi cần thiết.


- 1) Mở nắp phía sau **1** của máy may.
- 2) Hơi nới lỏng vít **3** .
- 3) Xoay vít **2** để điều chỉnh.
Để tăng mức di chuyển, hãy chuyển sang hướng \oplus .
Để giảm mức di chuyển, hãy chuyển sang hướng \ominus .
- 4) Siết chặt vít **3** sau khi điều chỉnh.
- 5) Khi kết thúc điều chỉnh, đóng nắp phía sau **1** .

6. QUY TRÌNH HOẠT ĐỘNG

6-1. Bảng điều khiển



Thứ tự		Cách nhấn nút	Chức năng
①		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để thay đổi chế độ hiện tại sang chế độ cài đặt chức năng.
		Thời gian dài	Nút này được sử dụng để cài đặt thời gian.
②		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để xác nhận cài đặt bạn đã thay đổi.
③		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để tăng tốc độ quay tối đa.
		Thời gian dài	Bật đầu vào liên tục
④		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để giảm tốc độ quay tối đa.
		Thời gian dài	Bật đầu vào liên tục
⑤		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để tăng giá trị số hiện tại trên màn hình cài đặt chức năng.
		Thời gian dài	Bật đầu vào liên tục
⑥		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để giảm độ sáng của đèn LED chiếu sáng.
		Thời gian dài	Nhấn giữ nút này để thay đổi màu sắc của đèn LED chiếu sáng tay.
⑦		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để thay đổi cài đặt của thiết bị hút.
		Thời gian dài	Nhấn giữ nút này để thay đổi chế độ quay.
⑧		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để thay đổi cài đặt chân vịt.
		Thời gian dài	Nhấn giữ nút này sẽ thay đổi cài đặt của bộ cắt chỉ (chỉ dành cho mẫu máy DD23).

Thứ tự		Cách nhấn nút	Chức năng
9		Thời gian ngắn	Nút này được sử dụng để hiển thị các giá trị cảm biến.
		Thời gian dài	Nhấn giữ nút này để thay đổi màn hình thành màn hình điều chỉnh độ nhạy cảm biến.
	A		Màn hình LCD này hiển thị thời gian hiện tại. “ : ” nhấp nháy trên màn hình LCD này khi máy may đang hoạt động.

6-2. Bảng so sánh phong chữ

Các số Ả Rập:

Hình dạng thực tế của hình	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Hiển thị	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Bảng chữ cái Tiếng Anh:

Hình dạng thực tế của hình	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Hiển thị	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J	k	L	M
Hình dạng thực tế của hình	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Hiển thị	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

6-3. Cài đặt chức năng

Có thể chọn các chức năng và thiết lập như mô tả dưới đây.



- 1) Nhấn **M** ①.

Thay đổi hiển thị trên phần hiển thị **A** để hiển thị Số cài đặt chức năng (P- * *).

(Mục hiển thị đã được thay đổi trước đó được hiển thị trừ khi bạn đã TẮT nguồn sau khi bạn thay đổi cài đặt lần trước.)

* Nếu hiển thị trên màn hình không thay đổi, hãy thực hiện lại quy trình thao tác 1).

Đảm bảo BẬT lại công tắc nguồn sau hơn 10 giây sau khi bạn TẮT công tắc nguồn. Nếu bạn BẬT lại công tắc nguồn ngay lập tức sau khi bạn TẮT nó, thì máy may có thể không hoạt động bình thường. Trong trường hợp như vậy, hãy chắc chắn BẬT lại công tắc nguồn.

- 2) Khi bạn muốn thay đổi số cài đặt chức năng, hãy thay đổi nó bằng cách nhấn **+** ⑤ và **-** ⑥.

- 3) Khi bạn nhấn **←** ② sau khi bạn đã thay đổi số cài đặt chức năng, thì sẽ hiển thị giá trị cài đặt của số cài đặt chức năng liên quan.

- 4) Thay đổi giá trị cài đặt bằng cách nhấn **+** ⑤ và **-** ⑥.

- 5) Xác nhận giá trị cài đặt bằng cách nhấn **←** ②.

* Nếu bạn đã thay đổi giá trị cài đặt trong khi may, thì có một tham số kích hoạt giá trị cài đặt khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp.

- 6) Nếu bạn nhấn giữ **↻** ⑦ mà không xác nhận giá trị cài đặt tại bước 5), thì chỉ có thể lưu giá trị cài đặt hiện được chọn vào bộ nhớ. Trong khi đang lưu giá trị cài đặt, thì hiển thị chữ "SAVE" (LƯU) trên màn hình.

Sau khi giá trị cài đặt được lưu lại, thì màn hình sẽ trở về màn hình may bình thường.

Tham khảo phần **"6-8. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng" trang 54** để biết cách khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng.

- 7) Nếu bạn nhấn **⚙️** ⑨ mà không xác nhận giá trị cài đặt tại bước 5), thì có thể thay đổi giá trị cài đặt hiện đang chọn thành giá trị mà bạn đã lưu vào bộ nhớ ở bước 6).

Nếu bạn không lưu giá trị đã cài đặt trong bộ nhớ như mô tả trong bước 6), thì giá trị cài đặt sẽ được khôi phục về giá trị ban đầu tại thời điểm giao hàng.

6-4. Bảng cài đặt chức năng

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu					
				DD22			DD23		
				0 : Phổ biến	1 : Năng cao	2 : Năng cực cao	0 : Phổ biến	1 : Năng cao	2 : Năng cực cao
P001	Tốc độ may tối đa	Giới hạn tốc độ may tối đa với số cài đặt chức năng P41. (Nó có thể được cài đặt ở chế độ Cấp dịch vụ.) (Đơn vị: mũi may/phút) Tham khảo phần "■ Bảng chọn mẫu máy " trang 40 để biết lựa chọn mẫu máy (0: Phổ biến 1: Năng cao 2: Năng cực cao)."	200-7000	0 : 6500	1 : 6000	2 : 5500	0 : 6500	1 : 6000	2 : 5500
P002	BẬT / TẮT khởi động mềm	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt BẬT / TẮT chức năng khởi động mềm. (0: TẮT / 1: BẬT)"	0-1	1			1		
P003	Tốc độ may khi khởi động mềm	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt tốc độ may khởi động mềm khi bắt đầu may. (Đơn vị: mũi may/phút)	200-6000	3000			3000		
P004	Số lượng mũi may khi khởi động mềm	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng mũi may được may với chức năng khởi động mềm lúc bắt đầu may. (Đơn vị: Đường may)	1-100	30			30		
P005	Giảm tốc độ lúc kết thúc may BẬT/ TẮT	0: TẮT/1: BẬT	0-1	0			0		
P006	Giảm tốc độ lúc kết thúc may, số lượng đường may	Số lượng đường may sẽ được may trước khi bắt đầu giảm tốc độ sau khi phần đầu vải đã đi qua cảm biến phía trước (Đơn vị: Đường may)	1-200	1			1		
P007	Giảm tốc độ lúc kết thúc may, tốc độ may	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt tốc độ may giảm xuống được sử dụng khi kết thúc may. (Đơn vị: Đường may/phút)	500-7000	3500			3500		
P008	Hệ số gia tốc bàn đạp chân	Hệ số gia tốc càng tăng thì độ sâu bước của bàn đạp chân để đạt đến số vòng quay tối đa càng giảm. Hệ số gia tốc càng giảm thì độ sâu bước của bàn đạp chân để đạt được số vòng quay tối đa càng tăng. Tuy nhiên, cần nhớ rằng, sẽ không đạt được tốc độ tối đa ngay cả khi bạn nhấn bàn đạp xuống hết mức nếu hệ số gia tốc giảm quá mức.	0-100	32			32		
P009	Hệ số gia tốc của bàn đạp chân khi làm việc ở tư thế đứng	Hệ số gia tốc càng tăng thì độ sâu bước của bàn đạp chân để đạt được số vòng quay tối đa càng tăng. Tuy nhiên, cần nhớ rằng, sẽ không đạt được tốc độ tối đa ngay cả khi bạn nhấn bàn đạp xuống hết mức nếu hệ số gia tốc giảm quá mức.	0-100	32			32		
P013	Chọn vị trí dừng	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt vị trí dừng kim. (0: Vị trí dừng dưới/1: Vị trí dừng trên)	0-1	0			0		
P014	Lựa chọn vị trí dừng kim sau khi hoàn thành việc cắt chỉ	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt vị trí dừng kim sau khi hoàn thành cắt chỉ. (0: Vị trí dừng dưới/1: Vị trí dừng trên)	0-1	1			1		
P017	Một lần	Khi chọn chế độ tự động hoàn toàn, có thể cài đặt phương pháp bắt đầu may; khởi động tự động hoặc bằng cách nhấn bàn đạp chân, được sử dụng sau khi cảm biến phía trước đã phát hiện vật liệu. (0: Tự động/1: Bàn đạp chân)	0-1	1			1		
P018	Chế độ hoàn toàn tự động/bán tự động	Trong trường hợp chọn "BẬT" với số cài đặt chức năng "P20: Cảm biến tự động BẬT/TẮT", kiểu chế độ tự động; nên chọn chế độ hoàn toàn tự động hoặc bán tự động với số cài đặt chức năng này. (0: Bán tự động/1: Hoàn toàn tự động)	0-1	0			0		
P019	May liên tục ở chế độ bán tự động	Trong trường hợp chọn chế độ bán tự động, có thể bắt đầu quá trình may tiếp theo với việc nhấn giữ phần phía trước của bàn đạp chân sau khi hoàn thành việc cắt chỉ. Nếu cài đặt chức năng thành "TẮT", thì cần đưa bàn đạp chân trở lại vị trí nghỉ của nó. (0: TẮT/1: May liên tục bằng cách nhấn phần trước của bàn đạp xuống)	0-1	1			1		
P020	BẬT/TẮT cảm biến tự động	Sử dụng số cài đặt chức năng này để chọn sử dụng/không sử dụng cảm biến. Nếu chọn "TẮT", thì máy may sẽ hoạt động ở chế độ thủ công. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	1			1		
P021	Cài đặt BẬT/TẮT cảm biến phía trước	Trong trường hợp cảm biến phía trước bị lỗi, thì cần cài đặt số cài đặt chức năng này thành "TẮT". Nếu cài đặt P021 thành "TẮT", thì không thể sử dụng chế độ hoàn toàn tự động. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	1			1		
P022	Cài đặt BẬT/TẮT cảm biến trung gian	Trong trường hợp cảm biến phía trước bị lỗi, thì cần cài đặt số cài đặt chức năng này thành "TẮT". (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	1			1		

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu	
				DD22	DD23
P023	Cài đặt BẬT/TẮT cảm biến phía sau	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Nếu cài đặt cả P022 và P023 thành "TẮT", thì không thể sử dụng chế độ tự động của DD23. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	0	0
P024	Số lượng đường may giữa cả hai cảm biến	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may sau khi một cảm biến đã phát hiện vật liệu và trước khi cảm biến tiếp theo thực hiện. Nếu cảm biến tiếp theo không phát hiện được vật liệu, thì máy may sẽ ngừng chạy sau khi đã may được số lượng đường may đã cài đặt với số cài đặt chức năng này. (Đơn vị: Đường may)	1-600	20	20
P025	Số lượng mũi may dừng tác động trễ	Số cài đặt chức năng này được bật trong trường hợp cài đặt bộ cắt chỉ phía sau được thành "TẮT". Máy may sẽ dừng sau khi thực hiện theo số lượng đường may đã cài đặt với số cài đặt chức năng này sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến cuối cùng. (Đơn vị: Đường may)	0-99	0	0
P026	BẬT/TẮT may tự do	Có thể chọn chế độ bán tự động hoặc đường may tự do với số cài đặt chức năng này. Trong trường hợp chọn đường may tự do, máy may sẽ không dừng chạy nếu nhấn giữ phần trước của bàn đạp sau khi hoàn thành việc cắt chỉ. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	0	0
P029	BẬT/TẮT tự động cắt chỉ	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Có thể chọn hoạt động của bộ cắt chỉ tự động bằng số cài đặt chức năng này. (0: TẮT/1: Bộ cắt chỉ phía trước/2: Bộ cắt chỉ phía sau/3: Bộ cắt chỉ phía trước và phía sau)	0-3	3	3
P030	BẬT/TẮT tự động cắt chỉ ở tốc độ không đổi	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Có thể chọn hoạt động của bộ cắt chỉ tự động bằng số cài đặt chức năng này. (0: TẮT/1: Tự động cắt chỉ ở tốc độ không đổi)	0-1	0	0
P031	Bộ cắt chỉ phía trước, số lượng đường may bắt đầu	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may cho đến khi bộ cắt chỉ phía trước hoạt động sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. Giá trị này được cài đặt càng nhỏ, thì độ dài chỉ còn lại càng dài. (Đơn vị: Đường may)	0-50	3	3
P032	Bộ cắt chỉ phía sau, số lượng đường may bắt đầu	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may cho đến khi bộ cắt chỉ phía sau hoạt động sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến phía sau. Giá trị này được cài đặt càng nhỏ, thì độ dài chỉ còn lại càng ngắn. (Đơn vị: Đường may)	0-50	3	3
P033	Số lượng đường may để tránh cắt vải	Trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "P125 Chọn mẫu máy" (cài đặt được bật cho Cấp dịch vụ), máy may ngừng chạy hoặc bộ cắt chỉ phía sau hoạt động sau khi máy may đã may được số lượng đường may đã cài đặt với số cài đặt chức năng này sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. Trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "P125 Chọn mẫu máy" (cài đặt được bật cho Cấp dịch vụ), và số cài đặt chức năng "P023 Cài đặt BẬT/TẮT cảm biến phía sau" được cài đặt thành "TẮT", thì máy may ngừng chạy hoặc bộ cắt chỉ phía sau hoạt động sau khi máy may đã may được số lượng mũi may đã cài đặt với số cài đặt chức năng này (P033) và số lượng đường may được cài đặt với P032 sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. Nên tham chiếu số lượng đường may được cài đặt với số cài đặt chức năng này trong trường hợp chọn "1: Kiểm tra chất liệu mẫu may" với số cài đặt chức năng "P089 Kiểm tra chất liệu mẫu may". (Đơn vị: Đường may)	0-50	0	8
P034	BẬT/TẮT bảo vệ bộ cắt chỉ phía trước	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Nếu cảm biến phía sau phát hiện vật liệu trước khi bộ cắt chỉ phía trước hoạt động, thì hoạt động của bộ cắt chỉ phía trước sẽ bị hủy. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	1	1

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu	
				DD22	DD23
P035	Thời gian cắt chỉ	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Cài đặt thời gian hoạt động của bộ cắt chỉ với mục cài đặt chức năng này. (Đơn vị: mili-giây)	30-990	60	60
P036	Chế độ thủ công, BẬT/TẮT cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp chân	Trong trường hợp chọn chế độ thủ công, thì thực hiện hoạt động cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp chân được cài đặt với số cài đặt chức năng này. (0: Không cắt chỉ/1: Có cắt chỉ)	0-1	0	0
P038	BẬT/TẮT Giải phóng độ căng chỉ	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt chức năng giải phóng độ căng thành BẬT hoặc TẮT. (0: TẮT/1: Mở phía trước/2: Mở phía sau/3: Mở phía trước và phía sau)	0-3	3	0
P039	Số lượng đường may tiếp tục giải phóng độ căng khi bắt đầu may	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may khi bắt đầu may với độ căng chỉ được giải phóng liên tục sau khi cảm biến phía trước đã phát hiện vật liệu. (Đơn vị: Đường may)	1-50	5	1
P040	Số lượng đường may tiếp tục giải phóng độ căng khi kết thúc may	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may khi kết thúc may với độ căng chỉ được giải phóng liên tục sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. (Đơn vị: Đường may)	1-50	15	1
P041	Số lượng đường may để bắt đầu giải phóng độ căng khi kết thúc may	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may trì hoãn sẽ được may trước khi bắt đầu hoạt động giải phóng độ căng khi kết thúc may sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. (Đơn vị: Đường may)	0-50	0	0
P042	Cắt chỉ thủ công, thời gian	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt khoảng thời gian hoạt động của bộ cắt chỉ tiếp tục hoạt động khi nhấn và nhả công tắc tay. (Đơn vị: x100 mili-giây) Miễn là nhấn giữ công tắc tay, thì bộ cắt chỉ tiếp tục hoạt động.	1-50	3	3
P043	Cắt chỉ thủ công, tốc độ mô-tơ	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số vòng quay của mô-tơ vận hành bộ cắt chỉ khi nhấn công tắc tay.	500-7000	3500	3500
P044	Cắt chỉ thủ công, số lần	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lần vận hành bộ cắt chỉ. (Đơn vị: Số lần)	1-5	1	1
P045	Cắt chỉ thủ công, khoảng thời gian	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Trong trường hợp cài đặt số lần cắt chỉ thành "2 hoặc cao hơn" với số cài đặt chức năng P044, thì sử dụng khoảng thời gian được cài đặt với số cài đặt chức năng này (P045). (Đơn vị: mili-giây)	30-990	50	50
P049	BẬT/TẮT tự động hút	Có thể chọn kiểu hoạt động của cơ chế tự động hút với số cài đặt chức năng này. (0: TẮT/1: Hút phía trước/2: Hút phía sau/3: Hút phía trước và phía sau)	0-3	3	3
P050	Hút phía trước, số lượng đường may liên tục	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may liên tục cho đến khi quá trình hút phía trước dừng lại sau khi cảm biến trung gian đã phát hiện ra vật liệu. (Đơn vị: Đường may)	0-50	5	5

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu	
				DD22	DD23
P051	Hút trung gian, số lượng đường may tiếp tục	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may sẽ được may liên tục cho đến khi quá trình hút phía sau dừng lại sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. (Đơn vị: Đường may)	0-50	35	5
P052	Hút trung gian, số lượng đường may bắt đầu	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng đường may trì hoãn sẽ được may trước khi quá trình hút phía sau bắt đầu sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. (Đơn vị: Đường may)	0-50	0	0
P053	Hút phía sau, khoảng thời gian	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt khoảng thời gian hút cho đến khi dừng hút phía sau sau khi bộ cắt chỉ phía sau khởi động. (Đơn vị: ms) Nếu cài đặt bộ cắt chỉ phía sau thành "TẮT", thì cơ chế hút phía sau sẽ không hoạt động.	0-5000	200	200
P054	BẬT/TẮT Hút thủ công	Có thể chọn kiểu vận hành hút thủ công được thực hiện bằng cách nhấn công tắc tay. (0: TẮT/1: Hút phía sau/2: Hút phía trước và phía sau)	0-2	1	1
P055	Hút thủ công, khoảng thời gian	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt khoảng thời gian hút cho đến khi ngừng hút (cài đặt với P054) bằng cách nhấn công tắc tay. (Đơn vị: mili-giây)	0-2000	500	500
P056	BẬT/TẮT chế độ áp suất thấp	Nếu áp suất không khí được cung cấp thấp, hãy cài đặt số cài đặt chức năng này thành "BẬT". Sau đó, bật chức năng cài đặt với số cài đặt chức năng P057. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	0	0
P057	Thời gian đồng bộ hóa hút	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt "P056 Chế độ áp suất thấp" thành "BẬT". Thiết bị được kết nối với Hút 2 sẽ hoạt động đồng thời với thiết bị được kết nối với Hút 1 trong thời gian cài đặt với số cài đặt chức năng này. (Đơn vị: mili-giây)	0-2000	200	200
P058	BẬT/TẮT Hút nạp vật liệu liên tục	Có thể chọn kiểu hoạt động của thiết bị được kết nối với Hút 2. (0: TẮT/1: Hút lâu/2: Hút đồng bộ/3: Hút ngắt quãng (kiểm soát theo thời gian)/4: Hút ngắt quãng (kiểm soát theo số lượng đường may)) Tham khảo Hướng dẫn sử dụng kỹ thuật để biết cách kết nối thiết bị với Hút 2.	0-4	2	2
P059	Hút ngắt quãng, thời gian	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt P058 thành "3: Hút ngắt quãng (kiểm soát theo thời gian)". Thời gian hoạt động của cơ chế hút ngắt quãng. (Đơn vị: x100 mili-giây)	1-600	2	2
P060	Hút ngắt quãng, khoảng thời gian	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt P058 thành "3: Hút ngắt quãng (kiểm soát theo thời gian)". Thời gian hoạt động của cơ chế hút ngắt quãng. (Đơn vị: x100 mili-giây)	1-600	2	2
P061	Hút ngắt quãng, số lượng đường may	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt P058 thành "4: Hút ngắt quãng (kiểm soát theo số lượng đường may)". Số lượng đường may được may trong khi vận hành cơ chế hút ngắt quãng. (Đơn vị: Đường may)	0-200	50	50
P062	Hút ngắt quãng, số lượng đường may dừng lại	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt P058 thành "4: Hút ngắt quãng (kiểm soát theo số lượng đường may)". Số lượng đường may được may trong khi vận hành cơ chế hút ngắt quãng. (Đơn vị: Đường may)	0-200	50	50
P066	BẬT/TẮT cần nâng tự động	Có thể chọn kiểu hoạt động của cần nâng tự động bằng số cài đặt chức năng này. (0: TẮT/1: Cần nâng phía trước/2: Cần nâng phía sau/3: Cần nâng phía trước và phía sau)	0-3	0	0
P067	Nâng chân vịt trong quá trình BẬT/TẮT may	Số cài đặt chức năng này được bật khi vận hành máy may bằng bàn đạp chân (ngoại trừ chế độ hoàn toàn tự động). Sử dụng chức năng này để cài đặt xem có tự động nâng chân vịt lên hay không khi bàn đạp chân trở về vị trí nghỉ. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	0	0

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu	
				DD22	DD23
P068	Nâng chân vịt bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp chân xuống một nửa hành trình đi xuống của bàn đạp	Có thể chọn kiểu hoạt động nâng chân vịt được thực hiện khi nhấn hết phần sau của bàn đạp hoặc nhấn một nửa độ nhấn sâu của bàn đạp. (0: Nâng chân vịt bằng cách nhấn nửa phần sau của bàn đạp hoặc bằng cách nhấn hết phần sau của bàn đạp/1: Nâng chân vịt đang TẮT/2: Nâng chân vịt lên bằng cách nhấn hết phần sau của bàn đạp)	0-2	0	0
P069	Cần nâng phía trước, khoảng thời gian	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt số cài đặt chức năng P066 thành "1: Cần nâng phía trước" hoặc "3: Cần nâng phía trước và phía sau". Chức năng này được sử dụng để cài đặt thời gian trôi qua từ khi nâng đến khi hạ chân vịt. (Đơn vị: mili-giây)	50-2000	500	500
P070	Cần nâng phía sau, thời gian bắt đầu	Số cài đặt chức năng này được bật khi cài đặt số cài đặt chức năng P066 thành "2: Cần nâng phía sau" hoặc "3: Cần nâng phía trước và phía sau". Chức năng này được sử dụng để cài đặt thời gian trễ trôi qua khi bắt đầu hoạt động nâng chân vịt. (Đơn vị: mili-giây)	0-2000	120	120
P071	Thời gian nâng chân vịt	Phải nhập thời gian nâng chân vịt khi sử dụng van điện từ. Nó là một tham số mở rộng để sử dụng sau này. (Không sử dụng)	10-990	50	50
P072	Chân vịt duy trì trạng thái HOẠT ĐỘNG		10-90	20	20
P073	Thời gian bảo vệ chân vịt	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt thời gian bộ nâng chân vịt được duy trì ở trạng thái BẬT. (Đơn vị: giây)	1-120	5	5
P076	Cảm biến phía trước, cường độ chiếu xạ	Có thể điều chỉnh cường độ đầu ra của cảm biến phía trước (bên chiếu ánh sáng). (Đơn vị: %) * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-100	80	80
P077	Cảm biến trung gian, cường độ chiếu xạ	Có thể điều chỉnh cường độ đầu ra của cảm biến trung gian (bên chiếu ánh sáng). (Đơn vị: %) * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-100	80	80
P078	Cảm biến phía sau, cường độ chiếu xạ	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Có thể điều chỉnh cường độ đầu ra của cảm biến phía sau (bên chiếu ánh sáng). (Đơn vị: %) * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-100	80	80
P079	Cảm biến phía trước, ngưỡng phát hiện vật liệu	Đây là ngưỡng phát hiện có/không có vật liệu bằng cảm biến phía trước. * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-700	300	300
P080	Cảm biến trung gian, ngưỡng phát hiện vật liệu	Đây là ngưỡng phát hiện có/không có vật liệu bằng cảm biến trung gian. * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-700	300	300
P081	Cảm biến phía sau, ngưỡng phát hiện vật liệu	Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong trường hợp chọn "DD23" với số cài đặt chức năng "Lựa chọn mẫu máy P125". Đây là ngưỡng phát hiện có/không có vật liệu bằng cảm biến phía sau. * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-700	375	375
P085	Vải trong suốt, hiệu chỉnh ngưỡng phát hiện vật liệu	Giá trị hiệu chỉnh được cài đặt với số cài đặt chức năng này áp dụng cho ngưỡng phát hiện trong trường hợp chọn "0: Vải trong suốt" với số cài đặt chức năng P088.	0-800	10	10
P086	Vải trong mờ, hiệu chỉnh ngưỡng phát hiện vật liệu	Giá trị hiệu chỉnh được cài đặt với số cài đặt chức năng này áp dụng cho ngưỡng phát hiện trong trường hợp chọn "1: Vải trong mờ" với số cài đặt chức năng P088.	0-800	50	50
P087	Vải chuẩn, hiệu chỉnh ngưỡng phát hiện vật liệu	Giá trị hiệu chỉnh được cài đặt với số cài đặt chức năng này áp dụng cho ngưỡng phát hiện trong trường hợp chọn "2: Vải chuẩn" với số cài đặt chức năng P088.	0-800	200	200
P088	Loại vải	Sử dụng số cài đặt chức năng này để chọn loại vải được may nhằm điều chỉnh ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến. (0: Vải trong suốt/1: Vải trong mờ/2: Vải chuẩn)	0-2	2	2

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu	
				DD22	DD23
P089	Lựa chọn vải hoa văn	Sử dụng số cài đặt chức năng này trong trường hợp vải có lỗ hoa văn dạng lưới. Trong trường hợp chọn "DD22" với số cài đặt chức năng "P125 Lựa chọn kiểu máy" (có thể cài đặt ở cấp Dịch vụ), thì phải thay đổi giá trị của "P033 Số lượng đường may để ngăn cắt vải" từ giá trị ban đầu. (0: Vải thông thường/1: Vải kiểu mẫu)	0-1	0	0
P090	Cảm biến phía trước, thời gian phản ứng	Khi cảm biến phía trước phát hiện sự hiện diện của vật liệu, thì hoạt động tiếp theo của máy may sẽ bị trì hoãn theo thời gian đã cài đặt với số cài đặt chức năng này. Giá trị được cài đặt càng nhỏ thì thời gian phản ứng càng sớm. (Đơn vị: mili-giây)	10-990	50	50
P097	Số lượng sản phẩm	Số lượng thành phẩm được đếm bằng số cài đặt chức năng này (Đơn vị: Chiếc) Cần cài đặt phương thức đếm bằng số cài đặt chức năng J13.	0000-9999	0000	0000
J04	Lựa chọn ngôn ngữ thoại	Sử dụng số cài đặt chức năng này để lựa chọn ngôn ngữ thoại. (0: Tiếng Anh/1: Tiếng Trung/2: Tiếng Việt/3: Tiếng Bengali/4: Tiếng Khmer/5: Tiếng Indonesia/6: Tiếng Thổ Nhĩ Kỳ/7: Tiếng Hàn Quốc/8: Tiếng Tây Ban Nha/9: Tiếng Bồ Đào Nha/10: Tiếng Ý/11: Tiếng Pháp/12: Tiếng Đức/13: Tiếng Nhật) * Tại thời điểm vận chuyển từ nhà máy, đầu ra âm thanh chỉ có sẵn bằng "0: Tiếng Anh" và "1: Tiếng Trung". Nếu bạn muốn sử dụng bất kỳ ngôn ngữ nào khác, bạn cần cài đặt riêng tập tin âm thanh liên quan. Tham khảo Tài liệu hướng dẫn kỹ thuật để biết chi tiết. * Không thể thay đổi thông số này thành giá trị ban đầu mà đã được cài đặt tại thời điểm giao hàng.	0-13	0	0
J05	BẬT/TẮT cài đặt giọng nói	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt hướng dẫn bằng giọng nói thành BẬT hoặc TẮT. (0: TẮT/1: BẬT)	0-1	1	1
J06	Cài đặt âm lượng giọng nói	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt âm lượng của giọng nói hướng dẫn. (1: Nhỏ/2: Trung bình/3: Lớn)	1-3	2	2
J10	Cài đặt độ sáng của đèn nền	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt độ sáng của đèn nền. (1: Tối/2: Trung bình/3: Sáng)	1-3	3	3
J11	Thời gian TẮT đèn nền	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt thời gian tắt đèn nền LCD khi bảng điều khiển không hoạt động. (0: Đèn nền chưa tắt/1 - 250: Thời gian trôi qua cho đến khi đèn nền tắt) (Đơn vị: Phút)	0-250	30	30
J13	BẬT/TẮT phương thức đếm	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt phương thức đếm số lượng thành phẩm cho "P097 Số lượng sản phẩm". (0: TẮT/1: Thứ tự tăng dần/2: Thứ tự giảm dần/3: Thứ tự tăng dần (thông báo bằng âm thanh)/4: Thứ tự giảm dần (thông báo bằng âm thanh))	0-4	0	0

Thứ tự	Mục	Mô tả	Phạm vi	Giá trị ban đầu	
				DD22	DD23
U01	Mục tiêu hàng ngày	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lượng sản phẩm mục tiêu hàng ngày được may. (Đơn vị: Chiếc)	0000-9999	100	100
U02	Số lần đếm chiếc sản phẩm	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt số lần cắt chỉ được đếm trước khi số sản phẩm tăng lên một. (Đơn vị: Số lần)	1-50	10	10
U03	Giờ làm việc (Thời gian bắt đầu -)	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt thời gian bắt đầu công việc may.	00:00 ~ 23:59	8:00	8:00
U04	Giờ làm việc (- Thời gian kết thúc)	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt thời gian kết thúc công việc may. *Cài đặt này được sử dụng cho hướng dẫn âm thanh.	00:00 ~ 23:59	17:00	17:00
U05	Thời gian nghỉ 1 (Thời gian bắt đầu -)	Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt thời gian bắt đầu và thời gian kết thúc nghỉ. Cài đặt này được sử dụng cho hướng dẫn bằng âm thanh. * Nếu không cung cấp thời gian nghỉ, cài đặt U05 thành "00:00". Trong trường hợp này, không có hướng dẫn bằng âm thanh nào được cung cấp. (Chú ý) * Nếu thời gian nghỉ 1, 2 và 3 được cung cấp, thì bạn cần nhập thời gian bắt đầu và thời gian kết thúc của các thời gian nghỉ đó theo thứ tự giảm dần. * Nếu bạn nhập thời gian nghỉ không bao gồm trong giờ làm việc, thì sẽ không có hướng dẫn bằng âm thanh.	00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U06	Thời gian nghỉ 1 (- Thời gian kết thúc)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U07	Thời gian nghỉ 2 (Thời gian bắt đầu -)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U08	Thời gian nghỉ 2 (- Thời gian kết thúc)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U09	Thời gian nghỉ 3 (Thời gian bắt đầu -)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
U10	Thời gian nghỉ 3 (- Thời gian kết thúc)		00:00 ~ 23:59	00:00	00:00
N01	Phiên bản phần mềm chính	Sử dụng số cài đặt chức năng này để hiển thị phiên bản phần mềm chính.			
N02	Phiên bản phần mềm bảng điều khiển	Sử dụng số cài đặt chức năng này để hiển thị phiên bản phần mềm bảng điều khiển.			
N14	Phiên bản phần mềm phụ	Sử dụng số cài đặt chức năng này để hiển thị phiên bản phần mềm được CPU phụ sử dụng.			
N20	Phiên bản ngôn ngữ thoại	Sử dụng số cài đặt chức năng này để hiển thị phiên bản ngôn ngữ của tập tin âm thanh.			

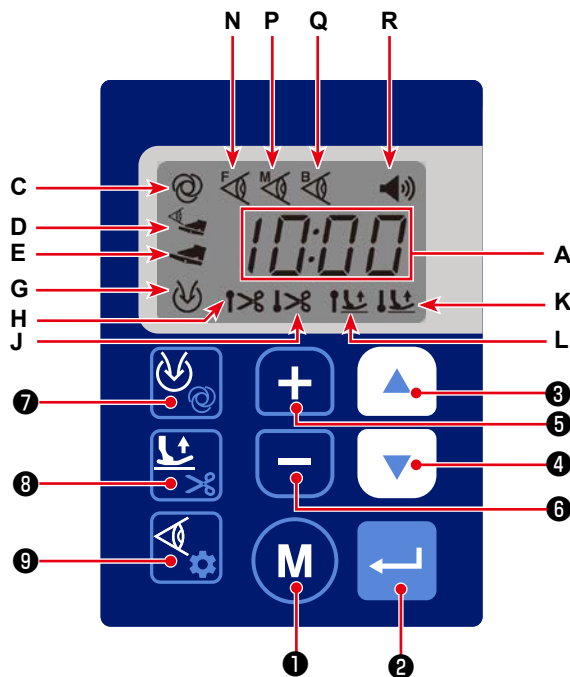
■ **Bảng chọn mẫu máy**


THỨ TỰ	Tên mẫu máy	Chọn mẫu máy (P125)	Cài đặt số vòng tối đa (P121)	Tốc độ may tối đa (P01) giá trị ban đầu
1	MO-6804S-0E4-30H	Phổ biến 0,3	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Phổ biến 0,3	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Nâng cao 1,4	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/ G44/Q143	Phổ biến 0,3	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/ G44/Q143	Phổ biến 0,3	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/ G44/Q143	Nâng cao 1,4	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Phổ biến 0,3	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Phổ biến 0,3	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Nâng cao 1,4	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Nâng cực cao 2,5	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Phổ biến 0,3	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Phổ biến 0,3	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Phổ biến 0,3	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Phổ biến 0,3	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Phổ biến 0,3	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/ G44/Q143	Phổ biến 0,3	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/ G44/Q143	Phổ biến 0,3	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Phổ biến 0,3	7000	6500
19	MO-6816D-DE4- 30H-E35	Phổ biến 0,3	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Phổ biến 0,3	7000	6500

* Lựa chọn mẫu máy (P125) và cài đặt số lượng vòng quay tối đa (P121) là các tham số có thể được cài đặt ở chế độ Cấp dịch vụ.

Tham khảo Tài liệu hướng dẫn kỹ thuật để biết chi tiết.

6-5. Chi tiết cài đặt của các chức năng chính



<p>Khi chọn chế độ thủ công</p>  <p>E</p>	<p>Nếu bạn thay đổi bất kỳ thông số nào nêu trên trong quá trình may, giá trị thông số đã cài đặt sẽ được kích hoạt bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp xuống (tham khảo mục "6-4. Bảng cài đặt chức năng" p.33).</p> <p>Nếu bạn thay đổi bất kỳ thông số nào khác ngoài thông số đã nêu bên dưới trong quá trình may, giá trị của thông số đã cài đặt đó sẽ được kích hoạt ngay lập tức.</p> <p>Nếu bạn thay đổi thông số trước khi bắt đầu may, giá trị của thông số đã cài đặt sẽ được kích hoạt ngay lập tức.</p>																				
<table border="1"> <tr> <td>P002</td> <td>BẬT / TẮT khởi động mềm</td> </tr> <tr> <td>P003</td> <td>Tốc độ may khi khởi động mềm</td> </tr> <tr> <td>P004</td> <td>Số lượng mũi may khi khởi động mềm</td> </tr> <tr> <td>P038</td> <td>BẬT/TẮT Giải phóng độ căng chỉ</td> </tr> <tr> <td>P039</td> <td>Số lượng đường may tiếp tục giải phóng độ căng khi bắt đầu may</td> </tr> <tr> <td>P049</td> <td>BẬT/TẮT tự động hút</td> </tr> <tr> <td>P050</td> <td>Hút phía trước, số lượng đường may liên tục</td> </tr> <tr> <td>P056</td> <td>BẬT/TẮT chế độ áp suất thấp</td> </tr> <tr> <td>P057</td> <td>Thời gian đồng bộ hóa hút</td> </tr> <tr> <td>P058</td> <td>BẬT/TẮT Hút nạp vật liệu liên tục</td> </tr> </table>	P002	BẬT / TẮT khởi động mềm	P003	Tốc độ may khi khởi động mềm	P004	Số lượng mũi may khi khởi động mềm	P038	BẬT/TẮT Giải phóng độ căng chỉ	P039	Số lượng đường may tiếp tục giải phóng độ căng khi bắt đầu may	P049	BẬT/TẮT tự động hút	P050	Hút phía trước, số lượng đường may liên tục	P056	BẬT/TẮT chế độ áp suất thấp	P057	Thời gian đồng bộ hóa hút	P058	BẬT/TẮT Hút nạp vật liệu liên tục	<p>Khi bất kỳ chế độ nào ngoài chế độ thủ công được chọn</p> <p>Nếu bạn thay đổi thông số trong quá trình may, giá trị của thông số đã cài đặt sẽ được kích hoạt sau khi hoàn thành quá trình may đó.</p> <p>Nếu bạn thay đổi thông số trong quá trình may và dừng may trước khi kết thúc quá trình may đó, giá trị của thông số đã cài đặt sẽ được kích hoạt khi bạn bắt đầu may lại từ đầu.</p> <p>Nếu bạn thay đổi thông số trước khi bắt đầu may, giá trị của thông số đã cài đặt sẽ được kích hoạt ngay lập tức.</p>
P002	BẬT / TẮT khởi động mềm																				
P003	Tốc độ may khi khởi động mềm																				
P004	Số lượng mũi may khi khởi động mềm																				
P038	BẬT/TẮT Giải phóng độ căng chỉ																				
P039	Số lượng đường may tiếp tục giải phóng độ căng khi bắt đầu may																				
P049	BẬT/TẮT tự động hút																				
P050	Hút phía trước, số lượng đường may liên tục																				
P056	BẬT/TẮT chế độ áp suất thấp																				
P057	Thời gian đồng bộ hóa hút																				
P058	BẬT/TẮT Hút nạp vật liệu liên tục																				

① Lựa chọn chức năng khởi động mềm (Số cài đặt chức năng P002)

- P002 0: TẮT khởi động mềm
- 1: BẬT khởi động mềm

Ngoài ra, cũng có thể thay đổi giới hạn tốc độ trong quá trình thao tác khởi động mềm và số lượng đường may được may với chức năng khởi động mềm. (Các số cài đặt chức năng P003 - P004)

- P003 Khoảng có thể cài đặt: 200 - 600 [đường may/phút] <100 đường may/phút>
- P004 Khoảng cài đặt: a1 - 100 đường may

② **Lựa chọn chức năng giảm tốc độ khi kết thúc may (Số cài đặt chức năng P005)**

P005 0: TẮT giảm tốc độ lúc kết thúc may

1: BẬT giảm tốc độ lúc kết thúc may

Ngoài ra, cũng có thể thay đổi giới hạn tốc độ trong quá trình giảm tốc độ lúc kết thúc may và số lượng đường may mà tại đó chức năng giảm tốc độ lúc kết thúc may bắt đầu. (Các số cài đặt chức năng P006 - P007)

P007 Khoảng có thể cài đặt: 500 - 700 [đường may/phút] <100 đường may/phút>

P006 Khoảng cài đặt: 1 - 200 đường may

③ **Cài đặt vị trí dừng (Các số cài đặt chức năng P013 - P014)**

Sử dụng số cài đặt chức năng này để cài đặt vị trí dừng kim khi máy may dừng.

P013 0: Vị trí dừng dưới

1: Vị trí dừng trên

Cũng có thể cài đặt vị trí dừng kim sau khi hoàn thành việc cắt chỉ. (Số cài đặt chức năng P014)

P014: 0: Vị trí dừng dưới


1: Vị trí dừng trên

④ **Chức năng một chạm (Số cài đặt chức năng P017)**

Có thể chọn máy may tự động khởi động sau khi cảm biến phía trước phát hiện vật liệu hoặc máy được khởi động bằng cách nhấn bàn đạp một lần sau khi cảm biến phía trước đã phát hiện vật liệu.

P017 0: Tự động

1: Bàn đạp



(Chú ý) Chỉ bật chức năng này khi hiển thị  C trên bảng điều khiển trong khi chọn chế độ tự động hoàn toàn. Cần cẩn thận hơn khi bạn thay đổi giá trị cài đặt của P017. Nếu bạn thay đổi giá trị cài đặt của P017 từ giá trị ban đầu “1: Bàn đạp” thành “0: Tự động”, thì máy may sẽ tự động bắt đầu chạy ngay sau khi cảm biến phía trước phát hiện ra vật liệu. Cần cẩn thận hơn khi bạn thay đổi chế độ may sang chế độ hoàn toàn tự động nếu cài đặt P017 thành “0: Tự động”. Trong trường hợp này, máy may sẽ bắt đầu may nếu cảm biến phía trước bị chặn.


⑤ **Chế độ may (Các số cài đặt chức năng P018, P020 và P026)**

Số cài đặt chức năng P018: Được sử dụng để chọn máy may được vận hành ở chế độ hoàn toàn tự động hoặc ở chế độ bán tự động trong khi “P020 Cảm biến tự động” được cài đặt thành “1: BẬT”.

P018 0: Bán tự động

1: Tự động hoàn toàn

Trong khi chọn chế độ hoàn toàn tự động, thì  C sẽ hiển thị trên bảng điều khiển. Trong khi chọn chế độ bán tự động, thì  D sẽ hiển thị trên bảng điều khiển.

Cũng có thể thay đổi chế độ may bằng cách nhấn giữ nút  ⑦ trên bảng điều khiển.

(Chú ý) Trong khi chọn chế độ hoàn toàn tự động, hãy lưu ý rằng máy may sẽ bắt đầu may nếu cảm biến phía trước bị chặn bởi vật liệu hoặc ngón tay. Cần chú ý thêm khi chọn chế độ hoàn toàn tự động.

Số cài đặt chức năng P020: Được sử dụng để chọn có sử dụng cảm biến hay không. Nếu chọn “0: TẮT”, thì máy may sẽ được thiết lập ở chế độ thủ công.

P020: 0: TẮT (Thủ công)

1: BẬT (Tự động hoàn toàn, bán tự động, đường may tự do)




Trong khi chọn chế độ thủ công, thì  E sẽ hiển thị trên bảng điều khiển.

Số cài đặt chức năng P026: Có thể chọn chế độ bán tự động hoặc chế độ đường may tự do với số cài đặt chức năng này.

Ở chế độ đường may tự do, máy may sẽ không dừng chạy nếu vẫn nhấn giữ phần trước của bàn đạp sau khi hoàn thành việc cắt chỉ.

P026: 0: TẮT (Bán tự động)




1: BẬT (Đường may tự do)

Trong khi chọn chế độ đường may tự do, thì cũng không hiển thị bất kỳ  C,  D và  E nào trên bảng điều khiển.

[Danh sách rút gọn]

Danh sách này cho biết phương pháp cài đặt và chức năng của các thông số chính đối với các chế độ may.

Tham khảo danh sách cài đặt chức năng để biết các thông số không có trong danh sách rút gọn này.


Chế độ may	Tự động hoàn toàn	Bán tự động	Thủ công	May tự do	Chú ý
Màn hình bảng điều khiển				Không hiển thị	
P018: Chế độ hoàn toàn tự động/Bán tự động	1: Tự động hoàn toàn	0: Bán tự động	—	0: Bán tự động	Chức năng không bị thay đổi ở chế độ thủ công.
P020: BẬT/TẮT cảm biến tự động	1: BẬT	1: BẬT	0: TẮT	1: BẬT	
P26: BẬT/TẮT may tự do	—	0: TẮT	—	1: BẬT	Ở chế độ hoàn toàn tự động và chế độ thủ công, chức năng đường may tự do không bị thay đổi.
P21: BẬT/TẮT cảm biến phía trước	1: BẬT 0: TẮT *1	1: BẬT 0: TẮT	1: BẬT 0: TẮT	1: BẬT 0: TẮT	*1 Nếu cảm biến phía trước được cài đặt thành “TẮT”, thì hoạt động của máy may sẽ bị vô hiệu hóa.
Bắt đầu may	Cảm biến phía trước *2	Cảm biến phía trước + Bàn đạp	Bàn đạp	Cảm biến phía trước + Bàn đạp	*2 Nếu “P017: Một lần” được thay đổi thành “0: TẮT”, thì chỉ có thể khởi động máy may bằng cảm biến phía trước.
Kết thúc may	DD22	Cảm biến trung gian	Cảm biến trung gian	—	Ở chế độ thủ công hoặc chế độ đường may tự do, máy may được vận hành bằng bàn đạp thay vì cảm biến.
	DD23	Cảm biến phía sau	Cảm biến phía sau	—	
	Vận hành bàn đạp	Nhấn phần phía sau của bàn đạp	Vị trí nghỉ	Vị trí nghỉ	

Chế độ may	Tự động hoàn toàn	Bán tự động	Thủ công	May tự do	Chú ý
Cần nhấn phần sau của bàn đạp khi BẬT nguồn.	○	—	—	—	Để đảm bảo an toàn, chỉ vận hành bàn đạp ở chế độ hoàn toàn tự động.
Cần nhấn phần sau của bàn đạp trước khi bắt đầu may, khi cài đặt lại máy may từ trạng thái TẮT đèn nền.	○	—	—	—	

Chú ý) Ở chế độ hoàn toàn tự động, máy may được khởi động bằng cảm biến phía trước. Do đó cần phải cẩn thận để tránh trường hợp cảm biến phía trước bị chặn.

Không giống như các chế độ khác, ở chế độ hoàn toàn tự động, máy may hoạt động khi cảm biến phía trước phản ứng với vật liệu, v.v... Chỉ những người vận hành đã được đào tạo về an toàn mới được vận hành máy may ở chế độ tự động.

⑥ Cài đặt BẬT/TẮT cảm biến (Các số cài đặt chức năng P021 - P023)


Số cài đặt chức năng P021: Trong trường hợp cài đặt cảm biến phía trước thành “BẬT” với số cài đặt chức năng này, thì  N sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển khi cảm biến phía trước phát hiện vật liệu.

Nếu cảm biến phía trước bị lỗi, hãy cài đặt P021 thành “TẮT”.

P021 0: TẮT

1: BẬT

(Chú ý) Nếu cài đặt cảm biến phía trước thành “TẮT”, thì không thể sử dụng chế độ tự động.

Số cài đặt chức năng P022: Trong trường hợp cài đặt cảm biến trung gian thành “BẬT” với số cài đặt chức năng này, thì  P sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển khi cảm biến trung gian phát hiện vật liệu.


Nếu cảm biến trung gian bị lỗi, hãy cài đặt P022 thành “TẮT”.

P022 0: TẮT

1: BẬT

Số cài đặt chức năng P052: Trong trường hợp cài đặt “P020 Cảm biến tự động” thành “BẬT” và cài đặt “P022 Cảm biến trung gian” thành “TẮT”, trong khi chọn “DD22” bằng “P125 Lựa chọn mẫu máy” (cài đặt chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ), thì có thể cài đặt số lượng đường may sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến phía trước với số cài đặt chức năng này để dừng máy may hoặc kích hoạt thiết bị hút phía sau. (Số cài đặt chức năng P052)

P052 Khoảng cài đặt: 0 - 50 đường may

Số cài đặt chức năng P023: Trong trường hợp cài đặt cảm biến phía sau thành “BẬT” với số cài đặt chức năng này, thì  Q sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển khi cảm biến phía sau phát hiện vật liệu.

Nếu cảm biến phía sau bị lỗi, hãy cài đặt P023 thành “TẮT”.

P023 0: TẮT


1: BẬT

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD23” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ). Ngoài ra, chế độ hoàn toàn tự động bị tắt đối với mẫu máy DD23 khi cài đặt cả “P022 Cảm biến trung gian” và “P023 Cảm biến phía sau” thành TẮT.

⑦ **Lựa chọn chức năng cắt chỉ tự động (Số cài đặt chức năng P029)**

Có thể chọn hoạt động của bộ cắt chỉ tự động với số cài đặt chức năng này.

- P029 0: TẮT
- 1: Cắt chỉ phía trước
- 2: Cắt chỉ phía sau
- 3: Cắt chỉ phía trước và phía sau

Bạn cũng có thể thay đổi cài đặt của chức năng cắt chỉ tự động bằng cách nhấn giữ nút  ⑧ trên bảng điều khiển.

Khi chọn cắt chỉ phía trước, thì  H sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển.

Khi chọn cắt chỉ phía sau, thì  J sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển.

Khi chọn cắt chỉ phía trước và phía sau, thì  H và  J sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển.

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong khi chọn “DD23” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Trong khi chọn “DD22” với “P125 Chọn kiểu máy”, thì có thể cài đặt số lượng đường may sẽ được may trước khi bắt đầu cắt chỉ phía trước sau khi cảm biến trung gian đã phát hiện ra vật liệu với số cài đặt chức năng P031.

P031 Khoảng cài đặt: 1 - 50 đường may

Số cài đặt chức năng 032: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may sẽ được may trước khi bắt đầu cắt chỉ phía sau sau khi cảm biến phía sau đã phát hiện vật liệu.

P032 Khoảng cài đặt: 1 - 50 đường may

Số cài đặt chức năng P035: Được sử dụng để cài đặt thời gian thao tác cắt chỉ.

P035 Khoảng cài đặt : 10 - 990 [ms]

⑧ **Tự động cắt chỉ ở tốc độ không đổi (Số cài đặt chức năng P030)**

Cài đặt tự động cắt chỉ ở tốc độ không đổi với số cài đặt chức năng này.

- P030 0: TẮT
- 1: Tự động cắt chỉ ở tốc độ không đổi

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật trong khi chọn “DD23” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ). Ngoài ra, chế độ thủ công không phải là chủ đề của số cài đặt chức năng này.

Từ thời điểm cảm biến phía trước phát hiện vật liệu đến thời điểm cảm biến trung gian phát hiện vật liệu, máy may sẽ hoạt động ở tốc độ được cài đặt với “P003 Tốc độ may khởi động mềm”. Trong phần này, có thể điều khiển máy may bằng bàn đạp.

Từ thời điểm cảm biến trung gian phát hiện vật liệu đến thời điểm hoàn thành cắt chỉ, máy may sẽ hoạt động ở tốc độ được cài đặt với “P003 Tốc độ may khởi động mềm”. Trong phần này, không thể điều khiển máy may bằng bàn đạp.

(Chú ý) Nếu bạn quay trục chính ở tốc độ thấp hơn giá trị cài đặt của “P003 Tốc độ may khởi động mềm”, thì tốc độ vận hành của trục chính sẽ đột ngột tăng lên khi máy may thực hiện cắt chỉ phía trước.

Từ thời điểm hoàn thành cắt chỉ phía trước đến thời điểm cảm biến phía sau phát hiện vật liệu, máy may sẽ hoạt động ở tốc độ được cài đặt với “P001 Tốc độ may tối đa”. Trong phần này, có thể điều khiển máy may bằng bàn đạp.

Từ thời điểm vật liệu đi qua cảm biến phía sau đến thời điểm hoàn thành việc cắt chỉ, máy may hoạt động ở tốc độ được cài đặt với “P007 Giảm tốc độ khi kết thúc may”

Trong phần này, không thể điều khiển máy may bằng bàn đạp.

⑨ **Lựa chọn chức năng giải phóng độ căng (Số cài đặt chức năng P038)**

Sử dụng số cài đặt chức năng này để lựa chọn hoạt động giải phóng độ căng.

- P038 0: TẮT
1: Mở phía trước
2: Mở phía sau
3: Mở phía trước và phía sau

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD22” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Số cài đặt chức năng P039: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may mà hoạt động giải phóng độ căng được tiếp tục khi bắt đầu may sau khi cảm biến phía trước đã phát hiện ra vật liệu.

P039 Khoảng cài đặt: 1 - 50 đường may

Số cài đặt chức năng P040: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may mà hoạt động giải phóng độ căng được tiếp tục khi kết thúc may sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian.

P040 Khoảng cài đặt: 1 - 50 đường may

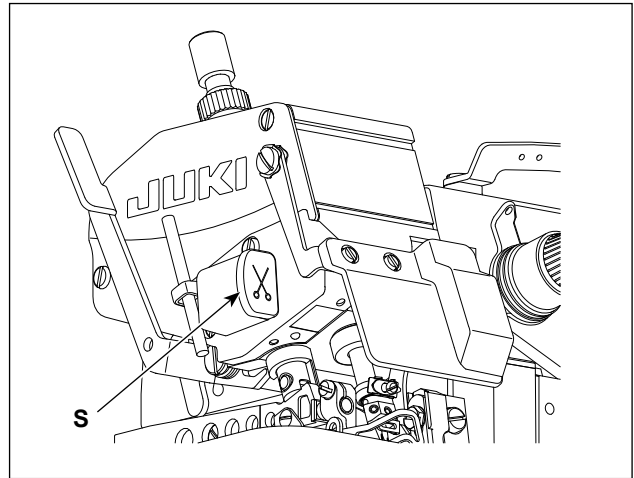
Số cài đặt chức năng 041: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may trì hoãn sẽ được may trước khi bắt đầu hoạt động giải phóng độ căng khi kết thúc may sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian.

P041 Khoảng cài đặt: 1 - 50 đường may

(Chú ý) Nếu số cài đặt chức năng “P041 Số lượng đường may để bắt đầu giải phóng độ căng khi kết thúc may” được cài đặt thành số lượng đường may vượt quá tổng số đường may được cài đặt với “P051 Số lượng đường may tiếp tục hút trung gian” và với “P052 Số lượng đường may bắt đầu hút trung gian”, thì độ căng sẽ không được giải phóng khi kết thúc may.

⑩ **Cắt chỉ thủ công (Các số cài đặt chức năng P042 - P045, P054 - P055)**

Thực hiện cắt chỉ thủ công bằng cách nhấn công tắc tay S.



Số cài đặt chức năng P042: Được sử dụng để cài đặt khoảng thời gian cắt chỉ thủ công.

P042 Khoảng cài đặt: 1 - 50
[x 100 ms]

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD22” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Máy may tiếp tục hoạt động cắt chỉ miễn là nhấn giữ công tắc tay.

Ngay cả khi khoảng thời gian trôi qua từ khi nhấn đến khi nhà công tắc tay ngắn hơn giá trị cài đặt của P042, thì máy may sẽ thực hiện cắt chỉ trong khoảng thời gian đã cài đặt với số cài đặt chức năng P042 này.

Số cài đặt chức năng P043: Được sử dụng để cài đặt số vòng quay của trục chính trong trường hợp cắt chỉ thủ công.

P043 Khoảng cài đặt: 500 - 7000 [đường may/phút] <10 đường may/phút>

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD22” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ). Trục chính sẽ không quay với tốc độ vượt quá tốc độ may tối đa được cài đặt với “P001 Tốc độ may tối đa”.

Số cài đặt chức năng P044: Được sử dụng để cài đặt số lần cắt chỉ trong trường hợp cắt chỉ thủ công.

P044 Phạm vi cài đặt: 1 - 5 lần

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD23” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Số cài đặt chức năng P045: Trong trường hợp số cài đặt chức năng “P044 Số lần cắt chỉ thủ công” được cài đặt thành hai trở lên, có thể cài đặt khoảng thời gian giữa hai lần cắt chỉ liên tiếp với số cài đặt chức năng P045.

P045 Khoảng cài đặt : 30 - 990 [ms]

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD23” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Nếu cài đặt một khoảng thời gian ngắn, thì dao có thể không hoạt động kịp thời, dẫn đến việc cắt chỉ kém. Cài đặt khoảng thời gian hoạt động của bộ cắt chỉ một cách thích hợp.

Số cài đặt chức năng P054: Được sử dụng để chọn kiểu hoạt động hút để cắt chỉ thủ công.

P054 0: TẮT

1: Hút phía sau

2: Hút phía trước và phía sau

(Chú ý) Trong trường hợp hoạt động hút để cắt chỉ thủ công khác với hoạt động được cài đặt với “P049 BẬT/TẮT tự động hút”, thì cả hai hoạt động hút sẽ được thực hiện riêng biệt.

Số cài đặt chức năng P055: Được sử dụng để cài đặt thời gian để cắt chỉ thủ công.

P055 Khoảng cài đặt : 0 - 200 [ms]

(Chú ý) Trong trường hợp cài đặt “DD22” với “P125 Chọn mẫu máy (cài đặt chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ), hoạt động hút sẽ được thực hiện liên tục khi nhấn giữ công tắc tay.

Ngay cả khi khoảng thời gian trôi qua từ khi nhấn đến khi nhả công tắc tay ngắn hơn giá trị cài đặt của P055, thì thiết bị hút sẽ hoạt động trong khoảng thời gian cài đặt với số cài đặt chức năng P055 này.

⑪ Lựa chọn chức năng tự động hút (Số cài đặt chức năng P049)


Có thể chọn kiểu hoạt động hút tự động.


P049 0: TẮT

1: Hút phía trước

2: Hút phía sau

3: Hút phía trước và phía sau

Bạn cũng có thể thay đổi cài đặt chức năng hút tự động bằng cách nhấn nút  7 trên bảng điều

khiển. Khi chọn hút phía trước, hút phía sau hoặc hút phía trước và hút phía sau, thì sẽ hiển thị  G trên bảng điều khiển.

Số cài đặt chức năng P050: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may được may liên tục trước khi thiết bị hút phía trước dừng lại sau khi cảm biến trung gian đã phát hiện ra vật liệu.

P050 Khoảng cài đặt: 0 - 50 đường may

Số cài đặt chức năng P051: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may tiếp tục được may trước khi hoạt động hút phía sau dừng lại sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian.

P051 Khoảng cài đặt: 0 - 50 đường may

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD22” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Số cài đặt chức năng P052: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may trì hoãn được may trước khi

hoạt động hút phía sau được bắt đầu sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến trung gian. Nếu cài đặt “P022 Cảm biến trung gian” thành “TẮT”, thì máy may sẽ dừng lại hoặc thực hiện hoạt động hút phía sau sau khi máy đã may xong số lượng đường may này sau khi vật liệu đã đi qua cảm biến phía trước.

P052 Khoảng cài đặt: 0 - 50 đường may

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD22” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Số cài đặt chức năng P053: Được sử dụng để cài đặt khoảng thời gian cần trôi qua trước khi dừng hoạt động hút phía sau sau khi máy may bắt đầu cắt chỉ phía sau.

P053 Khoảng cài đặt : 0 - 2000 [ms]

(Chú ý) Số cài đặt chức năng này chỉ được bật khi chọn “DD23” với “P125 Chọn kiểu máy” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ). Nếu cài đặt hút phía sau thành “TẮT”, thì hoạt động hút phía sau sẽ không được thực hiện.

⑫ Lựa chọn chức năng cần nâng tự động (Số cài đặt chức năng P066)


Có thể chọn kiểu hoạt động cần nâng tự động.


P066 0: TẮT

1: Nâng phía trước



2: Nâng phía sau

3: Nâng phía trước và phía sau

Bạn cũng có thể thay đổi cài đặt chức năng tự động nâng bằng cách nhấn nút  ⑧ trên bảng điều khiển.

Khi chọn nâng phía trước, thì hiển thị  K trên bảng điều khiển.

Trong khi chọn nâng phía sau, thì hiển thị  L trên bảng điều khiển.

Khi chọn nâng phía trước và phía sau, thì hiển thị  K và  L trên bảng điều khiển.

Số cài đặt chức năng P069: Được sử dụng để cài đặt khoảng thời gian cần trôi qua trước khi cần nâng phía trước đi xuống sau khi nó đi lên.

P069 Khoảng cài đặt : 50 - 2000 [ms]

Số cài đặt chức năng P070: Được sử dụng để cài đặt thời gian trì hoãn cần trôi qua cho đến khi bắt đầu nâng phía sau.

P070 Khoảng cài đặt : 0 - 2000 [ms]

⑬ Lựa chọn vải hoa văn dạng lưới (Số cài đặt chức năng P089)

Chọn số cài đặt chức năng này khi may vải có các lỗ được sắp xếp theo kiểu lưới.

P089 0: Vải thông thường

1: Vải hoa văn kiểu lưới

Số cài đặt chức năng P033: Được sử dụng để cài đặt số lượng đường may cho phép cảm biến bỏ qua các lỗ được sắp xếp theo kiểu lưới.

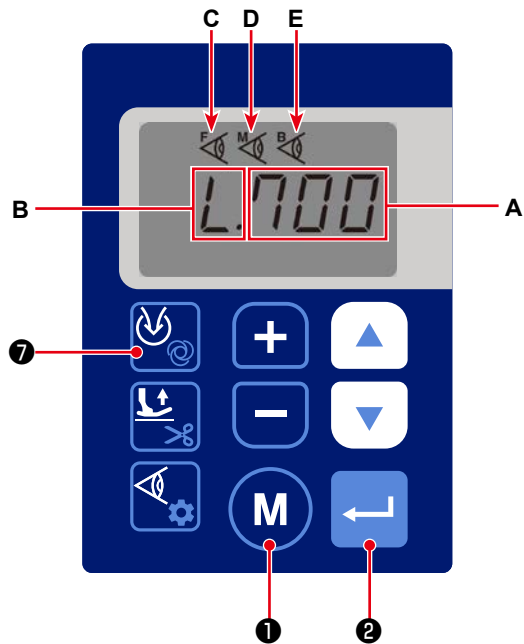
P033 Khoảng cài đặt: 0 - 50 đường may

(Chú ý) Cài đặt số lượng đường may thích hợp phù hợp với hình dạng lỗ.

Giá trị ban đầu của số cài đặt chức năng P033 là “0” khi chọn “DD22” hoặc “8” khi chọn “DD23” với “P125 Chọn mẫu máy (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

6-6. Điều chỉnh độ nhạy của cảm biến


Có thể điều chỉnh độ nhạy của cảm biến phát hiện vật liệu được đặt trên thân chính (gần khu vực nạp kim) của máy may.



1) Có thể kiểm tra các giá trị cảm biến bằng cách nhấn






9 trên màn hình may thông thường.



Mỗi khi nhấn  9, các giá trị đã cài đặt của


cảm biến được hiển thị lặp lại theo thứ tự đã ghi: Giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến phía trước, ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía trước (số cài đặt chức năng P079), giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến trung gian, ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến trung gian (số cài đặt chức năng P080), giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến phía sau, ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía sau (số cài đặt chức năng P081); sau đó trở về giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến phía trước, v.v.



Giá trị cài đặt hiện tại và ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía sau chỉ được hiển thị trong trường hợp chọn “DD23” với “P125 Chọn mẫu máy (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).


Nhấn  1 hoặc  2 để thoát khỏi màn hình độ nhạy và quay lại màn hình may.



Trong khi đang hiển thị giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến phía trước, thì giá trị số **A** và  **C** được hiển thị trên bảng điều khiển.

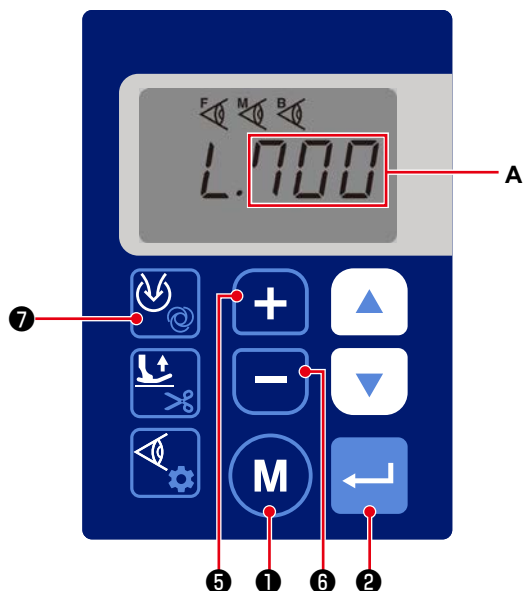
Trong khi đang hiển thị ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía trước, thì giá trị số **A**,  **B** và  **C** được hiển thị trên bảng điều khiển.


Trong khi đang hiển thị giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến trung gian, thì giá trị số **A** và  **D** được hiển thị trên bảng điều khiển.


Trong khi đang hiển thị ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến trung gian, thì giá trị số **A**,  **B** và  **D** được hiển thị trên bảng điều khiển.


Trong khi đang hiển thị giá trị cài đặt hiện tại của cảm biến phía sau, thì giá trị số **A** và  **E** được hiển thị trên bảng điều khiển.



Trong khi đang hiển thị ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía sau, thì hiển thị giá trị số **A**,  **B** và  **E** trên bảng điều khiển.





2) Có thể thay đổi ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến bằng cách nhấn giữ  ⑨ trên màn hình may bình thường.


Mỗi khi nhấn giữ  ⑨, thì hiển thị các ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến để thay đổi theo thứ tự đã ghi lặp đi lặp lại: Ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía trước (số cài đặt chức năng P079), ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến trung gian (số cài đặt chức năng P080), ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía sau (số cài đặt chức năng P081); sau đó quay trở lại ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến phía trước, v.v.

 **Dữ liệu cảm biến phía sau chỉ được hiển thị khi chọn “DD23” với “P125 chọn mẫu máy (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).**

Nếu bạn muốn thay đổi ngưỡng và giá trị số A của cảm biến, hãy thay đổi chúng bằng  ⑤ và  ⑥.

Trong khi bạn đang thay đổi ngưỡng của một cảm biến, thì mục nhập hiện tại sẽ được xác nhận và lưu lại bằng cách nhấn giữ  ⑨ để hiển thị cảm biến tiếp theo.

Nếu bạn muốn hủy mục nhập ngưỡng của cảm biến trước khi xác nhận và khôi phục màn hình về màn hình may, hãy nhấn  ①.


Nếu bạn muốn xác nhận mục nhập hiện tại của ngưỡng và khôi phục màn hình về màn hình may, hãy nhấn  ②.

Cũng có thể cài đặt ngưỡng của cảm biến với các số cài đặt chức năng từ P079 đến P081.
P079 - P081 Khoảng cài đặt: 0 - 700

3) Có thể thay đổi cường độ chiếu xạ của cảm biến (cường độ đầu ra bên phía chiếu sáng) với các số cài đặt chức năng P076 đến P078.

P076 - P078 Khoảng cài đặt: 0 - 100

Gia số đầu vào là [%]. Không (0) là cường độ chiếu xạ tối thiểu và 100 là cường độ chiếu xạ tối đa.

 **Dữ liệu cảm biến phía sau chỉ được hiển thị khi chọn “DD23” với “P125 chọn mẫu máy (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).**

Các ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến (số cài đặt chức năng P079 - P081) như đã mô tả trong phần 2) và cường độ chiếu xạ của cảm biến (số cài đặt chức năng P076 - P078) có thể được cài đặt tự động bằng “P091 Tự động điều chỉnh cảm biến” (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Tham khảo Tài liệu hướng dẫn kỹ thuật để biết chi tiết.

4) Cài đặt loại vải để may với số cài đặt chức năng P088.

P088 0: Vải trong suốt

1: Vải trong mờ

2: Vải chuẩn

Khi chọn loại vải trong suốt, độ nhạy của các cảm biến được tăng lên để có thể phát hiện ra loại vải có tính năng truyền cao hơn. Mặt khác, có thể phát hiện nhầm các sợi chỉ ngắn hoặc vụn vải.

Số cài đặt chức năng P085: Trong trường hợp chọn vải trong suốt, thì giá trị cài đặt với số cài đặt chức năng này sẽ được sử dụng làm giá trị hiệu chỉnh cho ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến.

P085 Khoảng cài đặt: 0 - 800

Khi chọn vải trong mờ, thì độ nhạy của cảm biến trở thành trung bình để có thể phát hiện vải mờ.

Số cài đặt chức năng P086: Trong trường hợp chọn vải trong mờ, thì giá trị cài đặt với số cài đặt chức năng này sẽ được sử dụng làm giá trị hiệu chỉnh cho ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến.

P086 Khoảng cài đặt: 0 - 800

Khi chọn loại vải chuẩn, độ nhạy của các cảm biến được giảm đi để có thể phát hiện ra loại vải có tính năng truyền thấp hơn. Giảm khả năng phát hiện sai các sợi chỉ ngắn hoặc vụn vải.

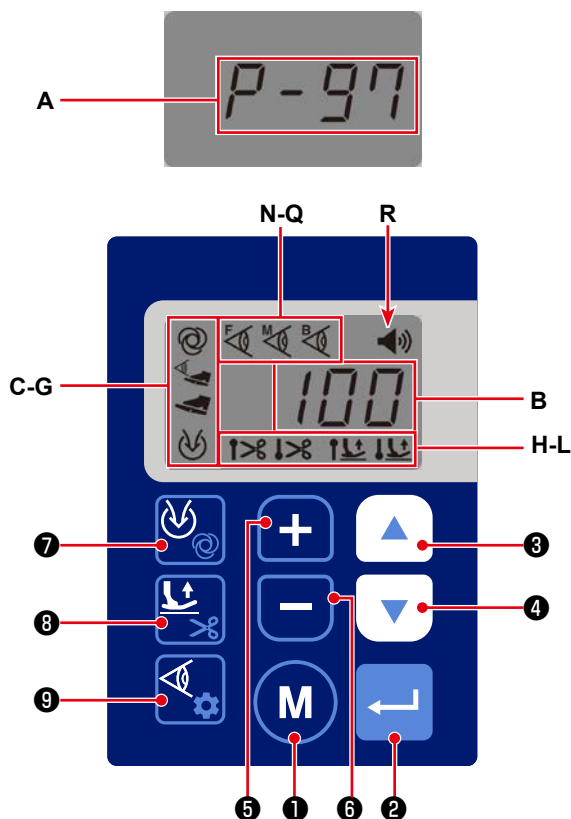
Số cài đặt chức năng P087: Trong trường hợp chọn vải chuẩn, thì giá trị cài đặt với số cài đặt chức năng này sẽ được sử dụng làm giá trị hiệu chỉnh cho ngưỡng phát hiện vật liệu của cảm biến.

P087 Khoảng cài đặt: 0 - 800

Lấy được các ngưỡng cuối cùng của cảm biến bằng cách giảm các giá trị hiệu chỉnh của các ngưỡng phát hiện vật liệu được cài đặt với số cài đặt chức năng P085 đến P087 từ ngưỡng phát hiện vật liệu được cài đặt với số cài đặt chức năng P079 đến P081. Nếu các giá trị được cảm biến phát hiện nhỏ hơn ngưỡng cuối cùng, thì cảm biến sẽ xác nhận sự hiện diện của vải.

6-7. Bộ đếm số lượng chiếc

Có thể đếm số lượng chiếc đã sản xuất.



- 1) Tham khảo phần **"6-3. Cài đặt chức năng"** trang 32, gọi số cài đặt chức năng P097 (A). Nhấn



để hiển thị bộ đếm số lượng chiếc. Nếu

bạn muốn quay lại màn hình may thông thường,

nhấn **M** 1.

- 2) Hiển thị bộ đếm số lượng chiếc hiện tại (B).

Có thể tiến hành may với bộ đếm số lượng chiếc được hiển thị trên bảng điều khiển.

Trên màn hình LCD, hiển thị cài đặt chức năng đang chọn (C - L, R) và trạng thái BẬT/TẮT của cảm biến (N - Q).

Trên màn hình giải thích, bao gồm các chức năng không được hiển thị khi chọn "DD22" với "P125 Chọn kiểu máy" (cài đặt của chức năng này được bật ở Cấp dịch vụ).

Mỗi lần nhấn vào 3 sẽ tăng giá trị hiện tại trên bộ đếm số lượng chiếc một đơn vị.

Số hiển thị trên bộ đếm số lượng chiếc trên màn hình LCD tăng ngay lập tức.

Mỗi lần nhấn vào 4 sẽ giảm giá trị hiện tại trên bộ đếm số lượng chiếc một đơn vị.

Số hiển thị trên bộ đếm số lượng chiếc trên màn hình LCD giảm ngay lập tức.

Số cài đặt chức năng U02: Với số cài đặt chức năng này, có thể thay đổi số lần cắt chỉ được tính trước khi tăng bộ đếm số lượng chiếc đếm một đơn vị.

Mỗi khi nhấn 5, có thể tăng giá trị đặt hiện tại của số lần cắt chỉ sẽ được tính trước khi thêm một vào bộ đếm số lượng chiếc thêm một đơn vị.

Mỗi khi nhấn 6, có thể giảm giá trị cài đặt hiện tại của số lần cắt chỉ sẽ được tính trước khi thêm một vào bộ đếm số lượng chiếc đi một đơn vị.



Khi số lần cắt chỉ được tính đạt đến giá trị cài đặt của số cài đặt chức năng U02 bằng cách nhấn 5 và 6, thì một đơn vị sẽ được thêm vào bộ đếm số lượng chiếc. Sử dụng chức năng này để thay đổi giá trị hiện tại của số lần cắt chỉ trong trường hợp bắt đầu may lại từ giữa quá trình sản xuất. Không thể hiển thị giá trị hiện tại của số lần cắt chỉ được tính trước khi thêm một đơn vị vào bộ đếm số lượng chiếc.

3) Có thể cài đặt phương pháp đếm số lượng chiếc được sản xuất. (Số cài đặt chức năng J13)

J13 0: TẮT

1: Thứ tự tăng dần

2: Thứ tự giảm dần



3: Thứ tự tăng dần (thông báo âm thanh)

4: Thứ tự giảm dần (thông báo âm thanh)

Thông báo bằng âm thanh được đưa ra khi số cài đặt chức năng “J05 Cài đặt âm thanh” được cài đặt thành “BẬT” và hiển thị “R” trên bảng điều khiển.


Trong trường hợp chọn thứ tự tăng dần, thì thông báo âm thanh “Đã đạt đến giá trị cài đặt trên bộ đếm” sẽ được đưa ra khi đạt đến số lượng chiếc mục tiêu hàng ngày được cài đặt với số cài đặt chức năng “U01 Mục tiêu hàng ngày”.

Trong trường hợp chọn thứ tự giảm dần, thì thông báo âm thanh sẽ được đưa ra khi bộ đếm về không (0).


4) Có thể cài đặt lại bộ đếm số lượng chiếc bằng cách nhấn và giữ đồng thời  ③ và  ④ .

Trong khi chọn thứ tự tăng dần, thì bộ đếm được cài đặt lại về không (0).

Trong khi chọn thứ tự giảm dần, thì bộ đếm được cài đặt lại về giá trị mục tiêu đã cài đặt với số cài đặt chức năng “U01 Mục tiêu hàng ngày”.

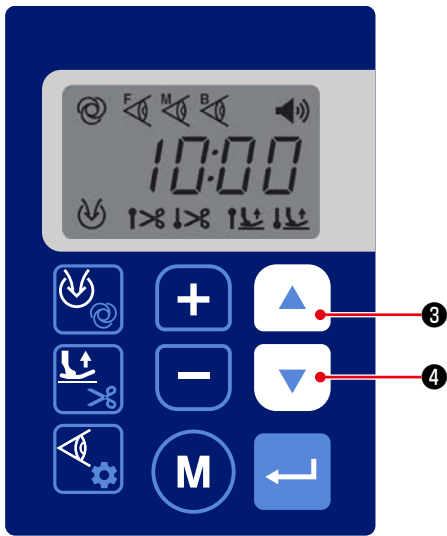
5) Nhấn  ① nếu bạn muốn quay lại màn hình cài đặt chức năng.





Không thể thay đổi các thông số cài đặt chức năng trong khi hiển thị bộ đếm số lượng chiếc trên bảng điều khiển bao gồm hoạt động của các nút  ⑦ ,  ⑧ và  ⑨ .

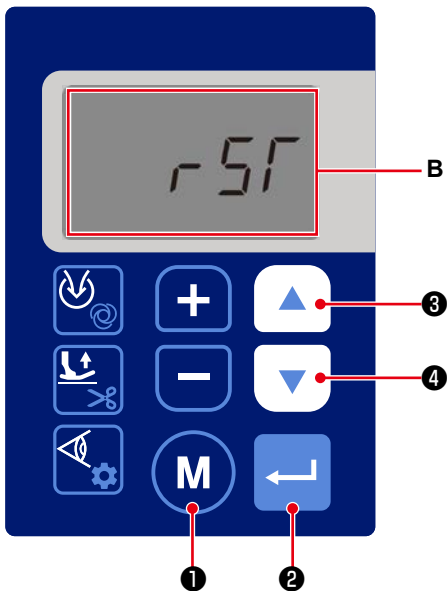
Nếu bạn muốn thay đổi cài đặt của tham số, hãy nhấn  ① một lần để quay lại màn hình cài đặt chức năng và thay đổi tham số một cách thích hợp, tham khảo mục **"6-3. Cài đặt chức năng" trang 32** .



6-8. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng


Có thể lưu dữ liệu cài đặt chức năng bạn đã thay đổi tùy ý trong bộ nhớ. Nếu sau đó bạn thay đổi dữ liệu, thì có thể trả về dữ liệu đã nói ở trên mà bạn đã lưu trong bộ nhớ.



- 1) Nếu bạn nhấn giữ đồng thời  **3** và  **4** hoặc BẬT nguồn máy may đồng thời nhấn  **3** và  **4** ở trạng thái may thông thường, màn hình khởi hoạt "RST" (**B**) sẽ được hiển thị.



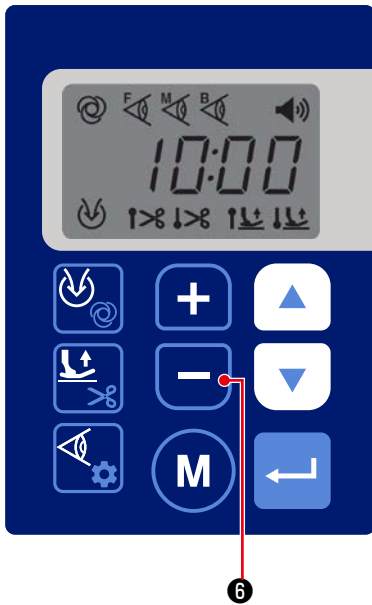
- 2) Sau khi bạn đã nhấn và giữ đồng thời  **3** và  **4** để hiển thị màn hình khởi tạo, thì có thể khởi tạo tất cả các giá trị đã cài đặt thành các giá trị đã lưu trong bộ nhớ như mô tả trong mục **"6-3. Cài đặt chức năng" trang 32** bằng cách nhấn  **2**. Trong trường hợp bạn đã BẬT nguồn bằng cách nhấn đồng thời  **3** và  **4**, thì các giá trị cài đặt sẽ được cài đặt lại về giá trị ban đầu tại thời điểm giao hàng. Trong trường hợp này, các giá trị cài đặt mà bạn đã lưu trong bộ nhớ như mô tả trong phần **"6-3. Cài đặt chức năng" trang 32** cũng sẽ được khởi tạo thành các giá trị cài đặt gốc.

Có thể hủy việc khởi tạo bằng cách nhấn  **1**.



- 3) Trong quá trình khởi tạo, hiển thị toàn màn hình. Sau khi hoàn thành việc khởi tạo, màn hình sẽ trở về màn hình trạng thái may bình thường.

6-9. Đèn LED

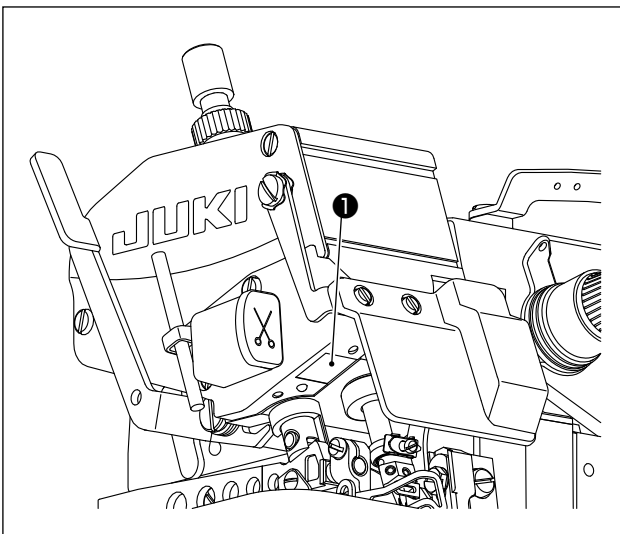


Có thể thay đổi độ sáng của đèn LED ❶ bằng cách nhấn **−** ❶. Khi bạn nhấn giữ **−** ❶ một lúc lâu, thì chức năng điều chỉnh ánh sáng sẽ được thay đổi thành chức năng thay đổi nhiệt độ màu. Ở trạng thái này, có thể thay đổi nhiệt độ màu bằng cách nhấn **−** ❶.

Nếu bạn đợi trong ba giây mà không nhấn bất kỳ nút nào, thì chức năng thay đổi nhiệt độ màu sẽ tự động trở lại chức năng điều chỉnh ánh sáng.



Trong trường hợp đầu ra âm thanh được đặt ở chế độ BẬT, thì hoạt động của máy may có thể khác với thông báo âm thanh tùy thuộc vào thời gian thay đổi mục tiêu điều chỉnh giữa độ mờ và nhiệt độ màu.
Nếu xảy ra sự khác biệt này, hãy tạm thời dừng vận hành máy may (từ ba giây trở lên) trước khi khởi động lại.



Phương pháp thay đổi độ sáng / nhiệt độ màu như trong bảng được đưa ra dưới đây.
(Giá trị [%] trong bảng chỉ cung cấp dữ liệu tham khảo giúp làm rõ phần giải thích.)

* Nếu bạn muốn thay đổi nhiệt độ màu, hãy đổi nó khi bạn chọn bước điều chỉnh ánh sáng (làm mờ) từ năm bước khác nhau (1 - 5).

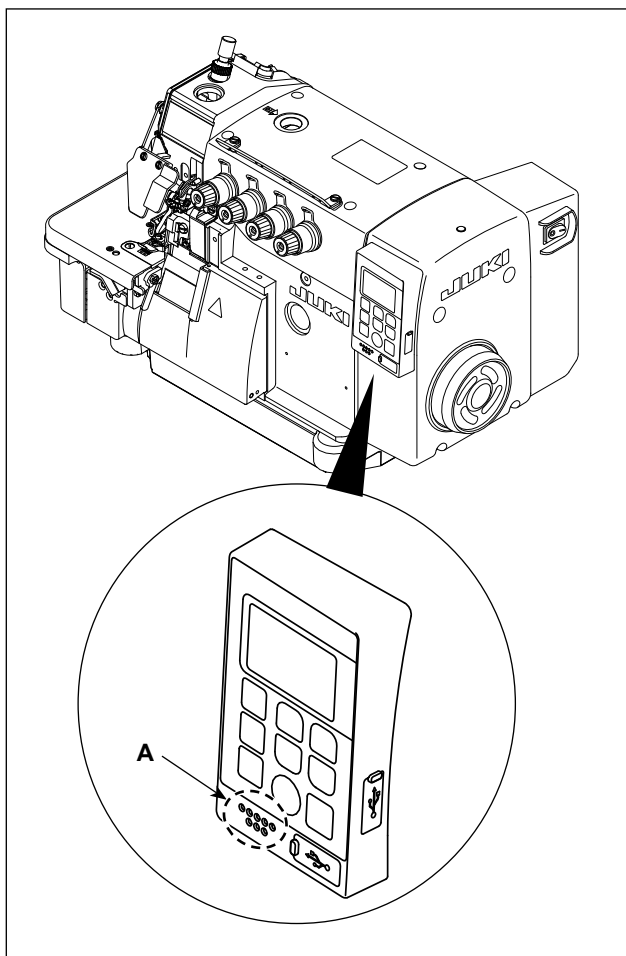
	Nhiệt độ màu		
	Các bước	Trắng [%]	Vàng [%]
↑ − Thời gian ngắn	0	100	0
	1	90	10
	2	80	20
	3	70	30
	4	60	40
	5	50	50
	6	40	60
	7	30	70
	8	20	80
	9	10	90
	10	0	100

	Điều chỉnh ánh sáng (Làm mờ)	
	Các bước	Cường độ [%]
← − Thời gian dài → Tự động khôi phục lại sau khi chờ ba giây	0	0
	1	20
	2	40
	3	60
	4	80
	5	100

↑
−
Thời gian ngắn

6-10. Hướng dẫn bằng âm thanh

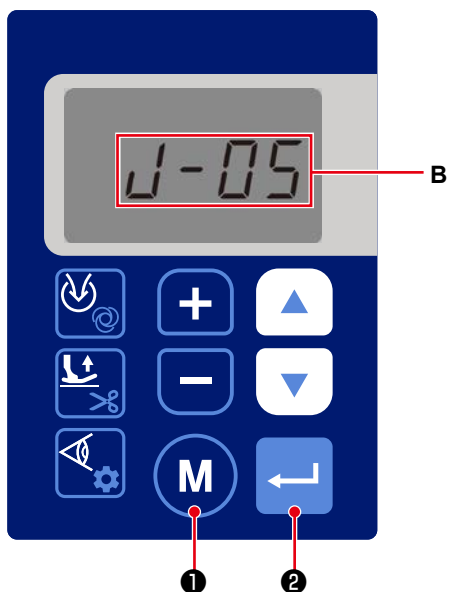
Thông báo hướng dẫn bằng âm thanh, như mô tả bên dưới, được đưa ra từ phần **A** khi bạn BẬT/TẮT nguồn, vận hành máy may hoặc thao tác bảng điều khiển.



- ① Khi BẬT nguồn
“Hôm nay là (thứ), (tháng) (ngày)”, v.v.
- ② Khi TẮT nguồn
“Cảm ơn bạn đã làm việc chăm chỉ. Tạm biệt” v.v.
- ③ Khi vận hành máy may
“Bộ đếm may đã đạt đến giá trị đặt”
“Bảo vệ chân vịt đang mở”
“Tấm che bàn máy đang mở”
“Bảo hiểm kim đang mở”
“Máy đang bị lỗi . Vui lòng tham khảo "Danh sách lỗi" bằng cách sử dụng mã QR.”, v.v.
- ④ Khi thao tác bảng điều khiển
Nội dung của thông số bạn đã thay đổi được thông báo với hướng dẫn bằng âm thanh.

Tùy thuộc vào trạng thái hoạt động của máy may trong khi hướng dẫn bằng âm thanh được đưa ra, hướng dẫn bằng âm thanh tiếp theo có thể bắt đầu trước khi hướng dẫn bằng âm thanh hiện tại hoàn thành, hướng dẫn bằng âm thanh xuất ra thông thường có thể bị bỏ qua hoặc hướng dẫn bằng âm thanh có thể được đưa ra muộn hơn so với hoạt động thực tế.



Có thể cài đặt trạng thái BẬT/TẮT và âm lượng của hướng dẫn bằng âm thanh.

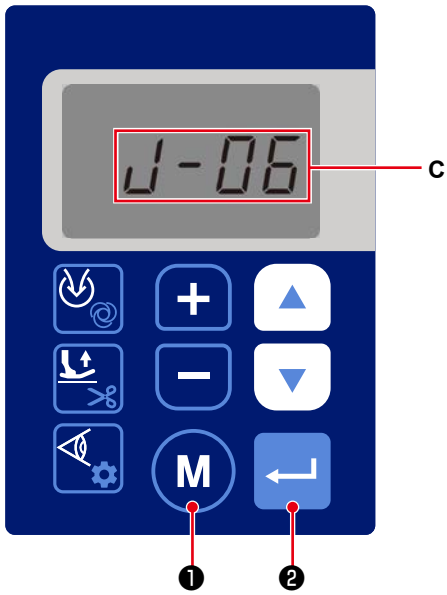


- 1) Gọi số cài đặt chức năng J05, tham khảo mục **"6-3. Cài đặt chức năng" trang 32 (B)**. Có thể cài đặt trạng thái của hướng dẫn bằng âm thanh thành BẬT/TẮT.

(Số cài đặt chức năng J05)



J05 0: TẮT
1: BẬT

Nhấn  ② để xác nhận cài đặt BẬT/TẮT của hướng dẫn bằng âm thanh. Trạng thái của hướng dẫn bằng âm thanh được thay đổi thành BẬT/TẮT ngay sau khi màn hình được khôi phục về màn hình cài đặt chức năng. Nhấn  ① nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại màn hình cài đặt chức năng.



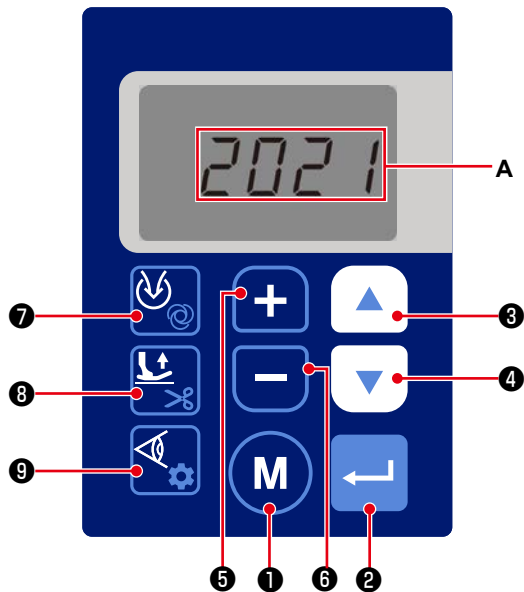
- 2) Gọi số cài đặt chức năng J06, tham khảo mục **"6-3. Cài đặt chức năng" p.32 (C)**. Có thể điều chỉnh âm lượng của hướng dẫn bằng âm thanh (số cài đặt chức năng J06).

J06 1: Nhỏ
 2: Trung bình
 3: Lớn

Nhấn  ② để xác nhận âm lượng của hướng dẫn bằng âm thanh. Âm lượng của hướng dẫn bằng âm thanh được thay đổi thành cài đặt đã xác nhận ngay sau khi màn hình được khôi phục về màn hình cài đặt chức năng. Nhấn  ① nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại màn hình cài đặt chức năng.

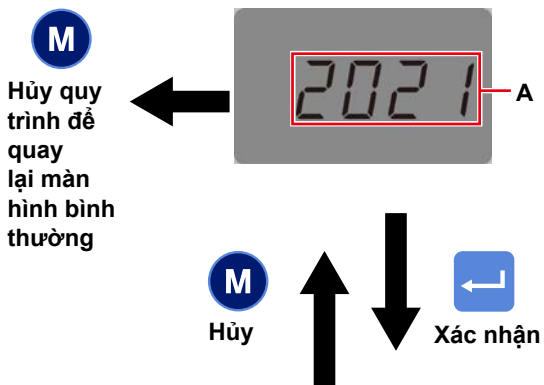
6-11. Cài đặt đồng hồ

Có thể thay đổi thời gian được hiển thị trên bảng điều khiển.



- 1) Hiển thị màn hình thay đổi thời gian bằng cách nhấn và giữ **M** ① ở trạng thái may bình thường.

[Năm]

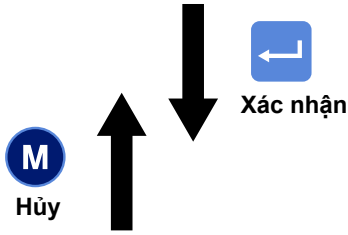


[Tháng và ngày]

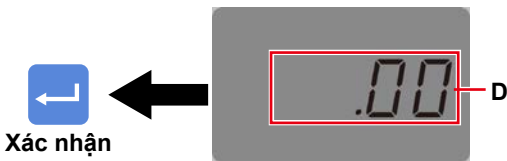



- 2) Đầu tiên, hiển thị "Năm" (A). Thay đổi nó với **+** ⑤ và **-** ⑥ nếu cần. Nhấn **←** ② để chuyển sang cài đặt "Tháng và ngày". Nhấn **M** ① nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại màn hình may bình thường.
- 3) Khi bạn nhấn **←** ②, thì hiển thị "Tháng và ngày" (B). Thay đổi nó với **+** ⑤ và **-** ⑥ nếu cần. Thay đổi "Ngày" với **▲** ③ và **▼** ④. Nhấn **←** ② để chuyển sang cài đặt "Giờ và phút". Nhấn **M** ① nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại phần cài đặt năm.

[Phút và Giây]




[Giây]





4) Khi bạn nhấn  ②, thì hiển thị “Giờ: Phút” (C).

Thay đổi “Giờ” với  ⑤ và  ⑥ nếu cần.


Thay đổi “Phút” với  ③ và  ④ nếu cần.


Nhấn  ② để chuyển sang cài đặt “Giây”. Nhấn

 ① nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại cài đặt “Tháng và ngày”.

5) Khi bạn nhấn  ②, thì hiển thị “Giây” (D). Thay

đổi nó với  ⑤ và  ⑥ nếu cần.

Nhấn  ② để xác nhận cài đặt thời gian. Sau

đó, màn hình quay trở về màn hình may bình thường. Nhấn  ① nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại cài đặt “Giờ: Phút”.

- 6) Trong trường hợp số cài đặt chức năng “J05 Hướng dẫn bằng âm thanh” được cài đặt thành “BẬT”, thì hướng dẫn bằng âm thanh sẽ được cung cấp theo thời gian bạn đã cài đặt theo các bước của quy trình 2) đến 5) và thời gian bạn đã cài đặt với số cài đặt chức năng “U04 Giờ làm việc (- Thời gian kết thúc)”. Ngoài ra, hướng dẫn bằng âm thanh sẽ được cung cấp trong trường hợp thời gian nghỉ được cài đặt tương ứng với các số cài đặt chức năng “U05 Thời gian nghỉ 1 (thời gian bắt đầu -)”, “U07 Thời gian nghỉ 2 (thời gian bắt đầu -)” và “U09 Thời gian nghỉ 3 (thời gian bắt đầu -)”.

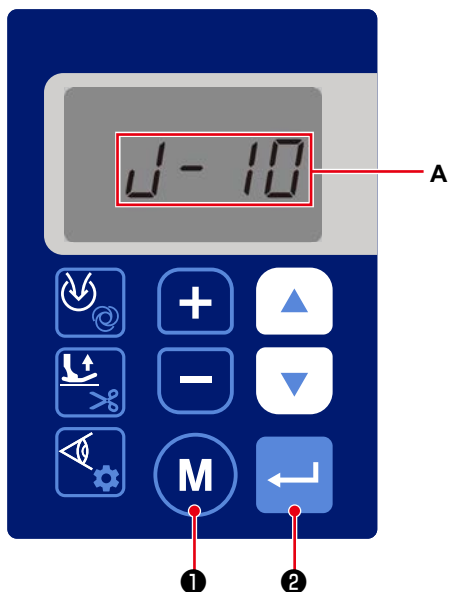


Nhập thời gian nghỉ cho “Thời gian nghỉ 1”, “Thời gian nghỉ 2” và “Thời gian nghỉ 3” theo thứ tự thời gian giảm dần.
Nếu bạn nhập thời gian nghỉ ngoài giờ làm việc, thì hướng dẫn bằng âm thanh sẽ không được cung cấp.

6-12. Đèn nền


Có thể cài đặt độ sáng của đèn nền của bảng điều khiển LCD.


Cũng có thể cài đặt thời gian để TẮT đèn nền LCD khi bảng điều khiển không hoạt động trong một khoảng thời gian được định trước.

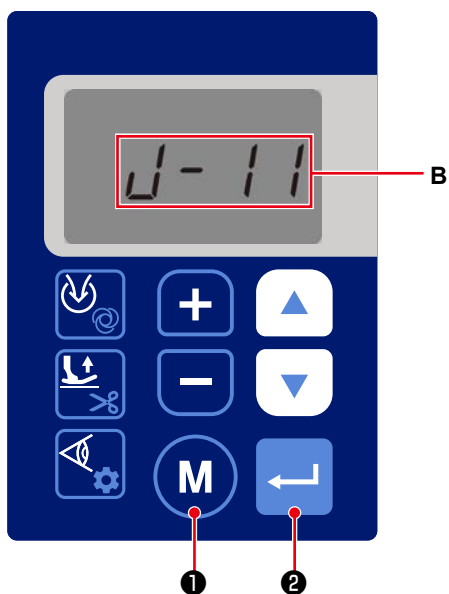


- 1) Gọi số cài đặt chức năng J10, tham khảo mục **"6-3. Cài đặt chức năng" trang 32 (A)**. Có thể cài đặt độ sáng của đèn nền (số cài đặt chức năng J10).

J10 1: Tối
 2: Trung bình
 3: Sáng


Nhấn  (2) để xác nhận độ sáng của đèn nền.


Độ sáng đèn nền được thay đổi theo cài đặt đã xác nhận ngay sau khi màn hình được khôi phục về màn hình cài đặt chức năng. Nhấn  (1) nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại màn hình cài đặt chức năng.



- 2) Gọi số cài đặt chức năng J11, tham khảo mục **"6-3. Cài đặt chức năng" trang 32 (B)**. Có thể cài đặt thời gian cần trôi qua trước khi TẮT đèn nền khi bảng điều khiển không thực hiện bất kỳ hoạt động nào (số cài đặt chức năng J11).

J11 0: Đèn nền không được TẮT
 Khoảng cài đặt: 1 - 250 phút

Nhấn  (2) để xác nhận thời gian tắt đèn nền.

Nhấn  (1) nếu bạn muốn hủy quy trình này và quay lại màn hình cài đặt chức năng.

Trong khi đèn nền ở trạng thái TẮT, thì máy may sẽ không thể thực hiện may ngay cả khi bạn vận hành nó (bao gồm cả công tắc bàn đạp và công tắc tay).

Khi đến thời gian xuất ra hướng dẫn bằng âm thanh, thì hướng dẫn âm thanh sẽ được đưa ra ngay cả khi đèn nền TẮT như bình thường.

Đèn nền của bảng điều khiển chỉ sáng lên khi bạn nhấn bất kỳ công tắc nào trên bảng điều khiển để cho phép máy may trở lại chế độ bình thường.

Máy may không phản ứng với công tắc mà bạn nhấn tại thời điểm cài đặt lại.

Nếu lỗi xảy ra trong khi đèn nền đang TẮT, thì đèn nền sẽ được BẬT để hiển thị màn hình lỗi.

Máy may có thể được đưa trở lại chế độ bình thường tùy thuộc vào loại lỗi.

6-13. USB



CẢNH BÁO :

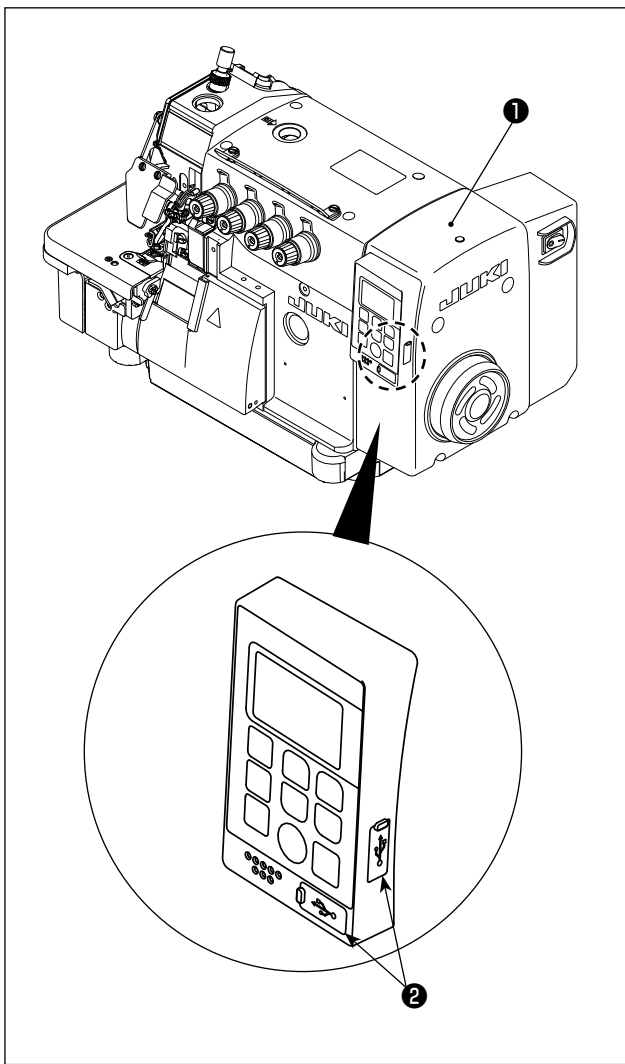
Thiết bị được kết nối với cổng USB phải có giá trị dòng điện định mức bằng hoặc thấp hơn giá trị hiển thị bên dưới.

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

Giá trị dòng điện định mức của cổng USB

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

[Vị trí gắn ổ USB]



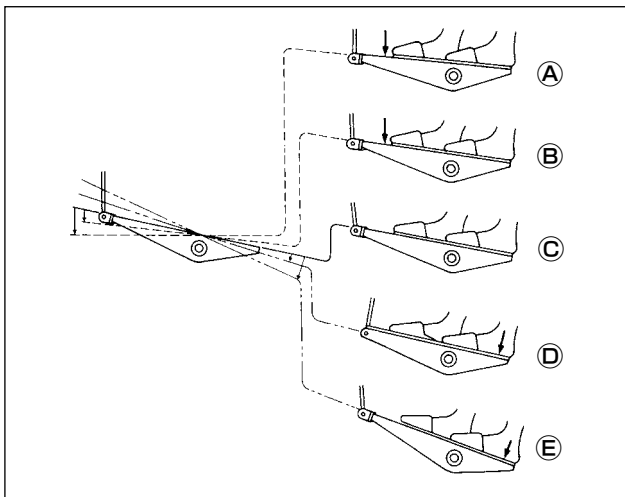
Có một đầu nối USB đi kèm với hộp điện ❶.

Để sử dụng ổ USB, tháo nắp cổng ❷ và cắm ổ USB vào cổng USB.

* Trong trường hợp không sử dụng ổ USB, thì phải luôn bảo vệ cổng USB bằng nắp ❷.

Nếu bụi hoặc những thứ tương tự chui vào cổng USB, có thể xảy ra hỏng hóc.

6-14. Vận hành bàn đạp



[Hoạt động của bàn đạp ở chế độ bán tự động (được cài đặt ban đầu tại thời điểm giao hàng)]

- 1) Nhấn nhẹ phần trước của bàn đạp để thực hiện may tốc độ thấp. **Ⓐ**
- 2) Nhấn thêm phần phía trước của bàn đạp để thực hiện may tốc độ cao. **Ⓐ**
- 3) Đặt nhẹ chân lên bàn đạp để dừng máy may. **Ⓒ**
(Vị trí dừng kim khác nhau tùy thuộc vào cài đặt của chức năng liên quan mà bạn đã chọn trên bảng điều khiển. Tham khảo giải thích về cài đặt chức năng để biết thêm chi tiết.)
- 4) Nhấn phần sau của bàn đạp trong khi may để nâng chân vệt lên. **Ⓓ**, **Ⓔ**

5) Nhấn bàn đạp sau khi may xong để nâng chân vệt lên. **Ⓓ**, **Ⓔ**

- * Thao tác nâng chân vệt hoặc dừng kim sẽ khác nhau tùy thuộc vào cài đặt chức năng liên quan.

Máy may đã được cài đặt ban đầu ở chế độ bán tự động. Có thể thay đổi chế độ vận hành sang chế độ tự động hoàn toàn hoặc chế độ thủ công bằng cách cài đặt chức năng liên quan một cách thích hợp.

[Chế độ tự động hoàn toàn]

Khi bạn thay đổi trạng thái của công tắc nguồn từ “TẮT” sang “BẬT”, thì các ký tự [PEdL] sẽ xuất hiện trên bảng điều khiển.

Nhấn phần sau của bàn đạp để đưa máy may vào trạng thái may. **Ⓓ**, **Ⓔ**

Trong khi cảm biến phía trước bị chặn, nhấn phần trước của bàn đạp để khởi động máy may. **Ⓐ**, **Ⓑ**

- * Nếu bạn nhấc chân khỏi bàn đạp để đưa bàn đạp về vị trí dừng một cách nhanh chóng, thì máy may có thể hoạt động sai tùy thuộc vào cài đặt chức năng liên quan. **Ⓒ**

Thực hiện thao tác khởi động và dừng máy may mà không cần nhấc chân khỏi bàn đạp. **Ⓐ**, **Ⓑ**, **Ⓒ**

- * Công tắc bộ nhớ P17: Trong trường hợp chế độ khởi động được thay đổi từ “1” thành “0”, thì máy may sẽ bắt đầu chạy ngay cả khi bạn không nhấn phần trước của bàn đạp khi cảm biến bị chặn. Cần cẩn thận hơn ở chế độ này. Phương pháp dừng máy may tạm thời vẫn được giữ nguyên. Nhấn phần sau của bàn đạp để dừng tạm thời. **Ⓓ**, **Ⓔ**

- * Trong trường hợp trục chính dừng quay trước khi vật liệu được nạp vào bộ cảm biến kế tiếp sau khi máy may đã may được số lượng đường may đã cài đặt với thông số “P024 Số lượng đường may giữa các cảm biến”, thì máy may sẽ bắt đầu may lại khi bạn nhấn phần trước của bàn đạp. **Ⓐ**, **Ⓑ**



Khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp trong khi may, thì máy may sẽ dừng lại và xuất hiện các ký tự [SToP] trên bảng điều khiển. **Ⓓ**, **Ⓔ**

Nếu bạn muốn bắt đầu lại quá trình may, hãy nhấn



trên bảng điều khiển để cài đặt lại hoạt động trước đó, sau đó nhấn phần trước của bàn đạp để bắt đầu may lại. **Ⓐ**, **Ⓑ**

- * Hoạt động nâng chân vệt, hoạt động kim, hoạt động cắt chỉ và hoạt động hút khác nhau tùy thuộc vào cài đặt của các chức năng liên quan. (Tham khảo giải thích về cài đặt chức năng để biết thêm chi tiết.)
- * Lưu ý rằng máy may sẽ bắt đầu may khi cảm biến phía trước bị chặn không chỉ bởi vật liệu mà còn bởi chướng ngại vật khác.

[Chế độ thủ công]

Ở chế độ thủ công, cảm biến vật liệu bị vô hiệu hóa. Ở chế độ này, vận hành máy may bằng bàn đạp hoặc công tắc cắt chỉ bằng tay.

Nhấn phần sau của bàn đạp để nâng chân vịt lên.

Nhấn bàn đạp để bắt đầu may.

Khi bạn nhấn công tắc tay, thì máy may sẽ quay và thiết bị hút hoạt động. (Chỉ dành cho mẫu máy DD22)

Khi bạn nhấn công tắc tay, bộ cắt chỉ và thiết bị hút sẽ hoạt động. (Chỉ dành cho mẫu máy DD23)

- * Phù hợp với cài đặt trên bảng điều khiển, bộ cắt chỉ hoạt động khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp. (Dành cho mẫu máy DD22, máy may quay.)
- * Trong trường hợp thông số “P036 Cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp” được cài đặt thành “1: Có cắt chỉ”, thì máy may sẽ thực hiện hoạt động cắt chỉ khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp.

7. BẢO TRÌ

CẢNH BÁO:



1. Tắt công tắc nguồn trước khi tiến hành vệ sinh. Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp, việc này có thể dẫn đến chấn thương.
2. Hãy nhớ đeo kính bảo hộ và găng tay khi sử dụng dầu bôi trơn và dầu mỡ để chúng không bắn vào mắt hoặc bắn lên da của bạn, nếu không có thể bị viêm nhiễm.
3. Hơp nữa, không uống hoặc nuốt dầu cũng như dầu bôi trơn vì chúng có thể gây nôn và tiêu chảy. Để dầu cách xa tầm tay trẻ em.
4. Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng nó hoặc đưa nó trở lại vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay để di chuyển máy, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến bạn bị trượt ngã và bị thương.

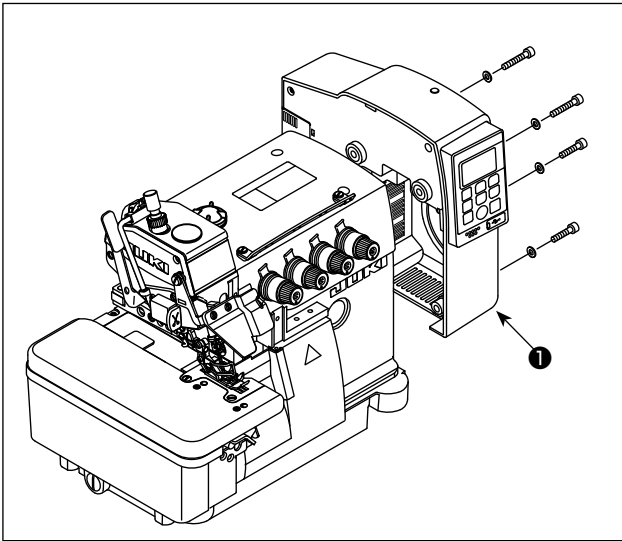
7-1. Các hạng mục bảo trì định kỳ

Chu kỳ bảo trì	Cài hạng mục bảo trì
Hàng ngày	1. Vệ sinh xơ vải trên bàn răng đưa.
	2. Kiểm tra để chắc chắn rằng thùng dầu có một lượng dầu thích hợp. (Phải giữ mức bề mặt dầu nằm giữa vạch dấu màu đỏ trên và dưới trên thước đo dầu.)
	3. Giữ cho máy may và bàn thao tác máy luôn sạch sẽ.
	4. Bôi trơn dao cắt cạnh bằng một lượng dầu thích hợp.
Hàng tuần	1. Giữ cho dây điện trông sạch sẽ và gọn gàng.
	2. Giữ cho bảng điều khiển sạch sẽ.
	3. Kiểm tra xem các bộ phận điện có bị lỏng hoặc ở đúng vị trí không.
Cứ bốn tháng một lần	1. Thay dầu trong thùng dầu bằng dầu mới.

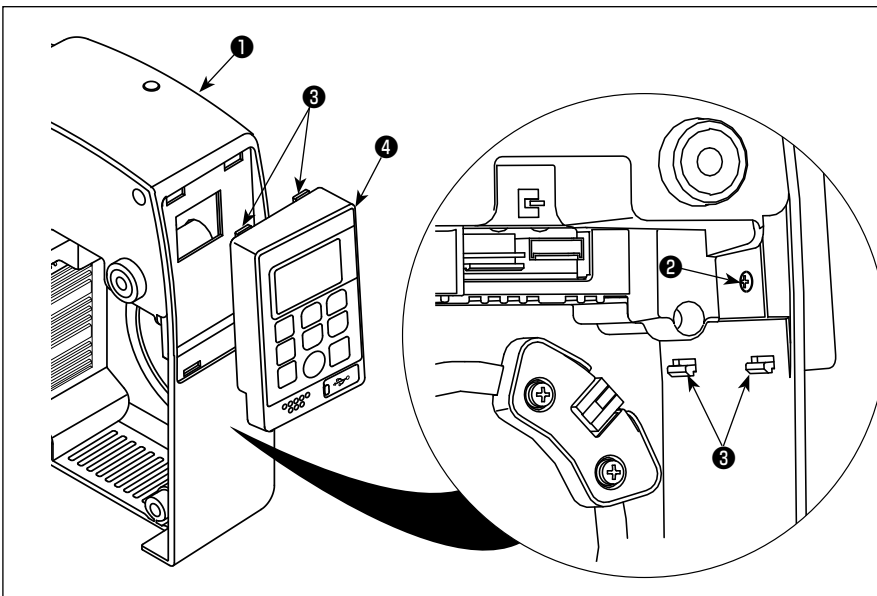
7-2. Cách tháo pin



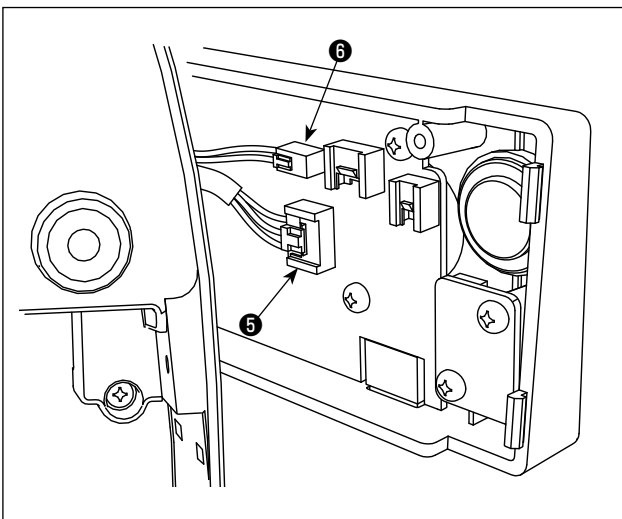
Bảng điều khiển có pin tích hợp để cho phép đồng hồ hoạt động ngay cả khi TẮT nguồn điện máy may. Cần phải loại bỏ pin đúng cách theo luật và quy định liên quan của địa phương.



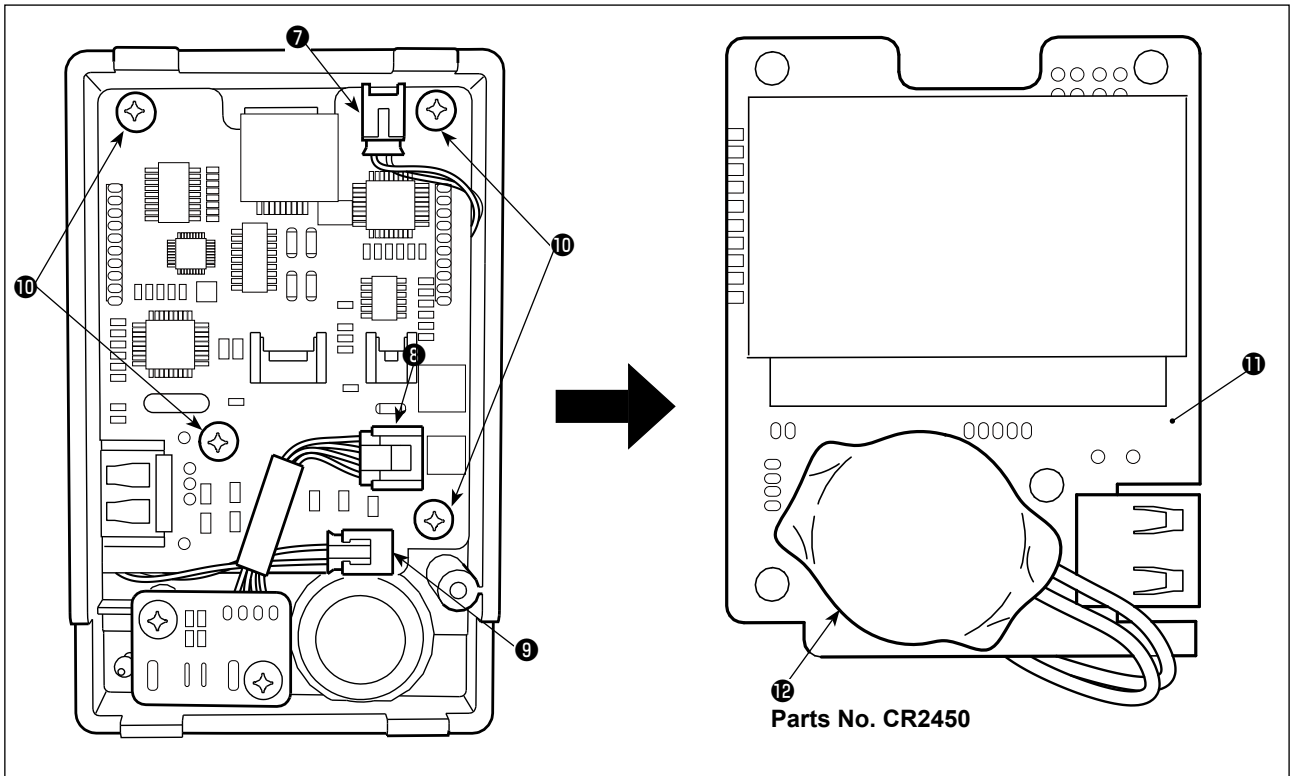
1) Tháo hộp điện ❶ ra khỏi đầu máy may.



2) Tháo vít ❷ ra khỏi hộp điện ❶. Tháo các mô-đô ❸ tại bốn vị trí. Tháo bảng điều khiển ❹ ra khỏi hộp điện ❶.



3) Tháo các đầu nối ❺ và ❻ mà kết nối bảng điều khiển ❹ và hộp điện ❶. Tháo bảng điều khiển ❹ ra khỏi hộp điện.



- 4) Tháo các đầu nối **7** , **8** và **9** ra khỏi bảng điều khiển.
- 5) Tháo các vít cố định PCB **10** (tại bốn vị trí) để lấy PCB **11** ra.
- 6) **12** được lắp ở phần dưới của mặt trước PCB là pin cho đồng hồ.
- 7) Tháo thân chính của pin cùng với phần nắp của nó khỏi PCB.
(Pin **12** được gắn chặt trên PCB **11** bằng băng dính hai mặt.)

8. GIÁ TRỊ KÍCH THƯỚC ĐIỀU CHỈNH

8-1. Kích thước sử dụng để điều chỉnh móc và giá che kim

CẢNH BÁO:



- Để tránh những tai nạn có thể xảy ra do không quen sử dụng máy, hãy nhờ một nhân viên bảo trì có kiến thức chuyên môn về máy hoặc nhân viên sửa chữa của nhà phân phối chúng tôi điều chỉnh máy hoặc thay thế bất kỳ bộ phận nào của máy.
- Để tránh chấn thương cá nhân có thể xảy ra khi máy khởi động, phải xác định trước rằng khi máy hoạt động không có ốc vít nào bị lỏng và không có bộ phận nào tiếp xúc với nhau.



Các kích thước được đưa ra trong bảng là các kích thước chuẩn được sử dụng để điều chỉnh móc. Chúng được sử dụng để tham khảo và phải được thay đổi ít nhiều để phù hợp với các sản phẩm may và chỉ được sử dụng.

(Đơn vị: mm)

Mẫu máy							
	A	B	C	D	E	F	G
MO-6804	10,4-10,6	-	-	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	-
MO-6814-2 △ H	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
MO-6814-3 △ H	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
MO-6814-4 △ H	11,8-12	(10,5)	-	(12)	5,4-5,7	4,1-4,3	-
MO-6814-30P	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
MO-6816-3 △ H	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9
MO-6816-50H	11,8-12	-	(9)	(12)	4,8-5,2	4,1-4,3	1,6-2,3
MO-6816-60H	12,6-12,8	-	(9,8)	(12,7)	5-5,5	4,1-4,3	1,6-2,3
MO-6816-30P	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9

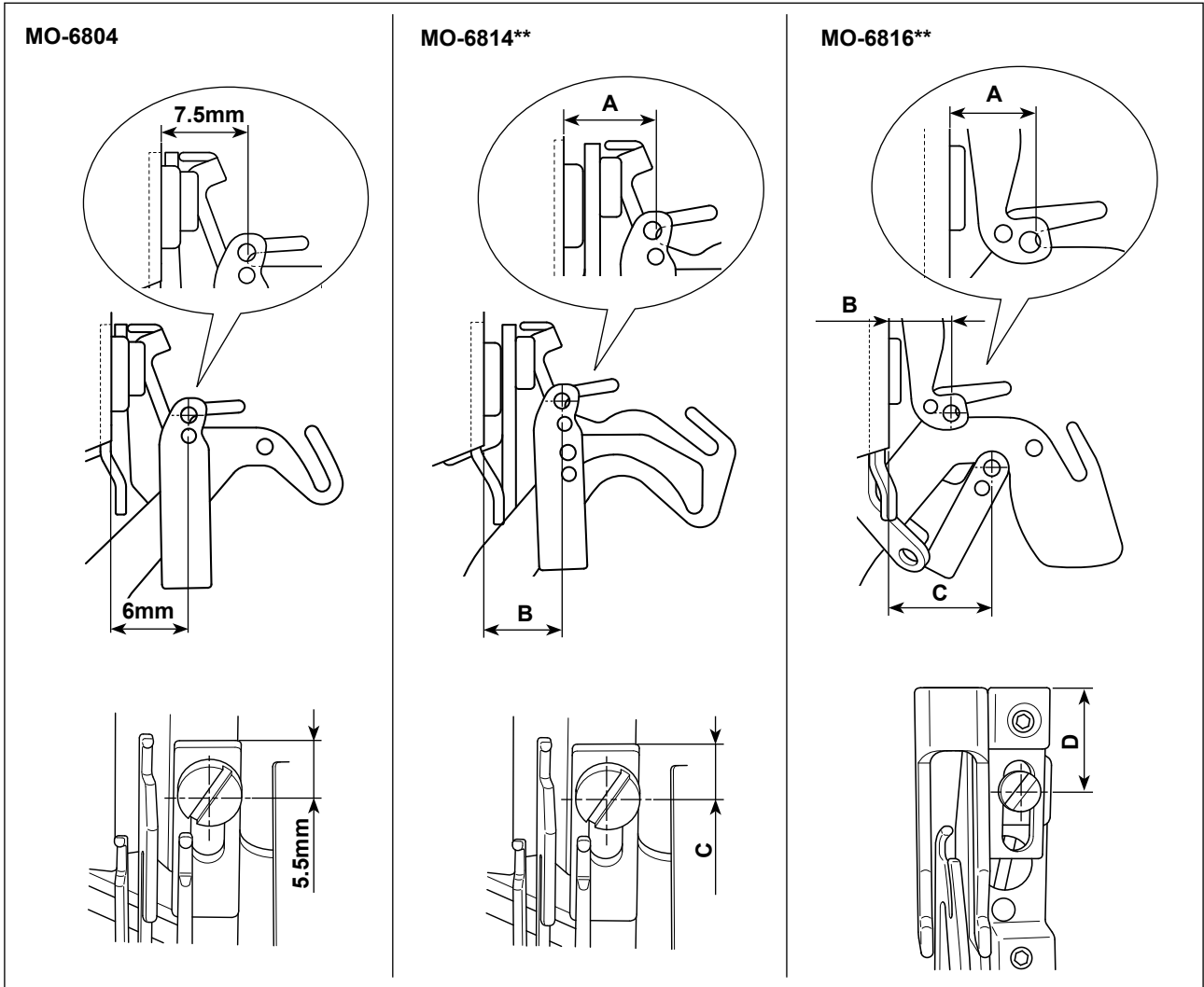
8-2. Kích thước liên quan đến vị trí gạt chỉ và cam chỉ móc (điều chỉnh chuẩn)



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.

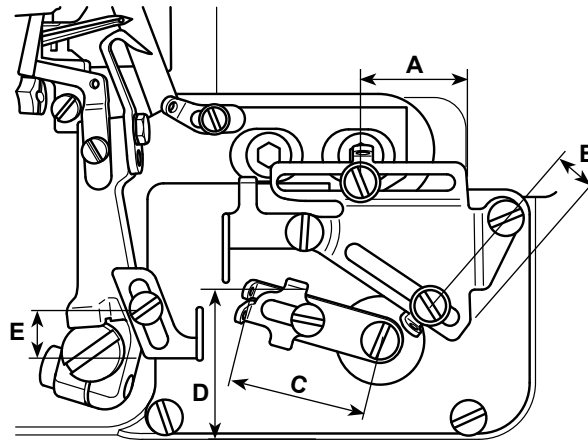
(1) Vị trí gạt chỉ kim và gạt dẫn chỉ kim



(Đơn vị: mm)

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
Không bao gồm 30P, 60H	6,5	6	5,5	8,5	8	14	12
30P	6,5	6	5,5	11,5	11	13	13
60H	-	-	-	7,5	8	14	13

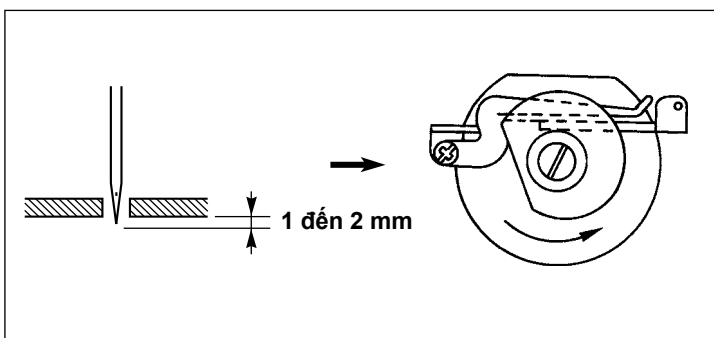
(2) Vị trí gạt chỉ kim của móc và gạt dẫn chỉ móc



(Đơn vị: mm)

Mẫu máy	A	B	C	D	E
MO-6804	11,5	17,5	20	28,5	11
MO-6814-2 △ H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-3 △ H	21,5	14,5	28	32	11
MO-6814-4 △ H	21,5	14,5	25	28,5	9
MO-6814-30P	11,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-3 △ H	21,5	17,5	20	28,5	9
MO-6816-50H	33,5	10,5	20	28,5	9
MO-6816-60H	33,5	10,5	20	38	9
MO-6816-30P	21,5	10,5	28	35	15

(3) Giá trị điều chỉnh của cam chỉ móc



Điều chỉnh thời gian cam chỉ móc sao cho cam chỉ móc nhả chỉ móc khi đầu kim đi xuống nhô ra mặt dưới của mặt nguyệt từ 1 đến 2 mm.

9. DANH SÁCH MÃ LỖI

Mã lỗi	Mô tả
E01	Lỗi quá điện áp.
E02	Lỗi điện áp thấp.
E03/E03P	Lỗi kết nối giữa bảng điều khiển và hộp điện.
E05	Lỗi tín hiệu bàn đạp.
E07	Lỗi khóa. Lỗi này được tự động thiết lập lại khi bật puli."
E09	Không thể tìm thấy vị trí dừng trên trong quá trình hoạt động.
E10	Dòng điện từ quá lớn.
E11	Không thể tìm thấy vị trí dừng trên sau khi BẬT nguồn.
E14	Tín hiệu mã hóa hoặc tín hiệu hall không bình thường.
E15	Tín hiệu quá dòng phần cứng (tín hiệu lỗi).
E16	Chân vít không được đặt đúng vị trí của nó.
E17	Nắp che vải không được đặt đúng vị trí của nó.
E18	Nắp bảo vệ mắt không được đặt đúng vị trí của nó.
E19	Lỗi kết nối công suất điện phân.
E21	Bảng điều khiển PCB đã khởi động lại.
E41	Không có chương trình phần mềm CHÍNH.
E42	Không có chương trình phần mềm PHỤ.
E44	Không có phần mềm giọng nói.

Nếu không có chương trình phần mềm bảng điều khiển, thì sẽ hiển thị "----".

Chỉ đối với các lỗi E16, E17 và E18, đưa các bộ phận liên quan về đúng vị trí của chúng và nhấn

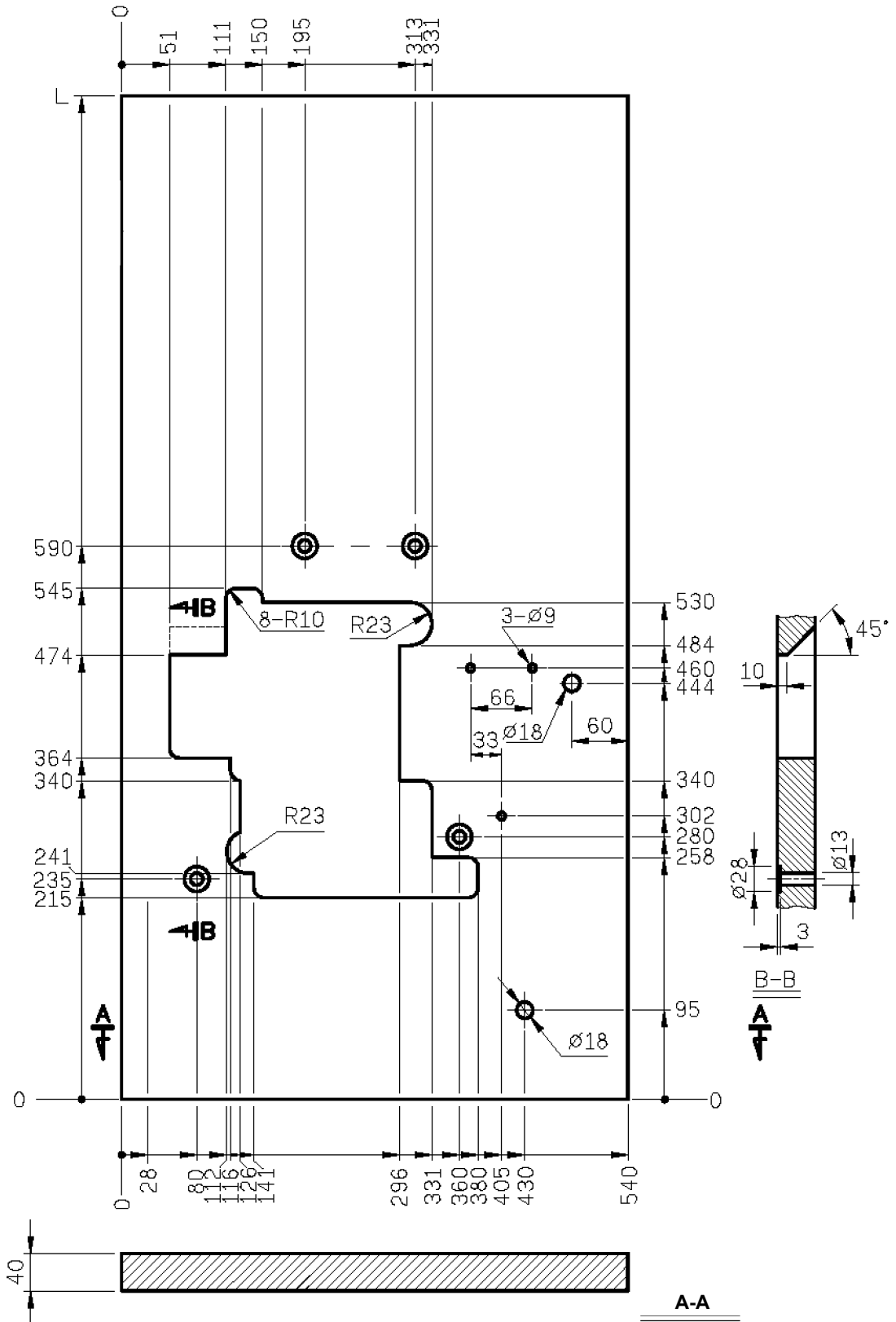


Ⓜ trên bảng điều khiển. Sau đó, máy may sẽ được cài đặt lại và trở về trạng thái bình thường. Đảm bảo kiểm tra xem có chướng ngại vật nào có thể chặn các cảm biến trước khi

nhấn  Ⓜ không. Nếu bất kỳ cảm biến nào bị chặn, thì máy may có thể chạy đột ngột.

10. BẢN VẼ

Đơn vị: mm
Sai số: ±2

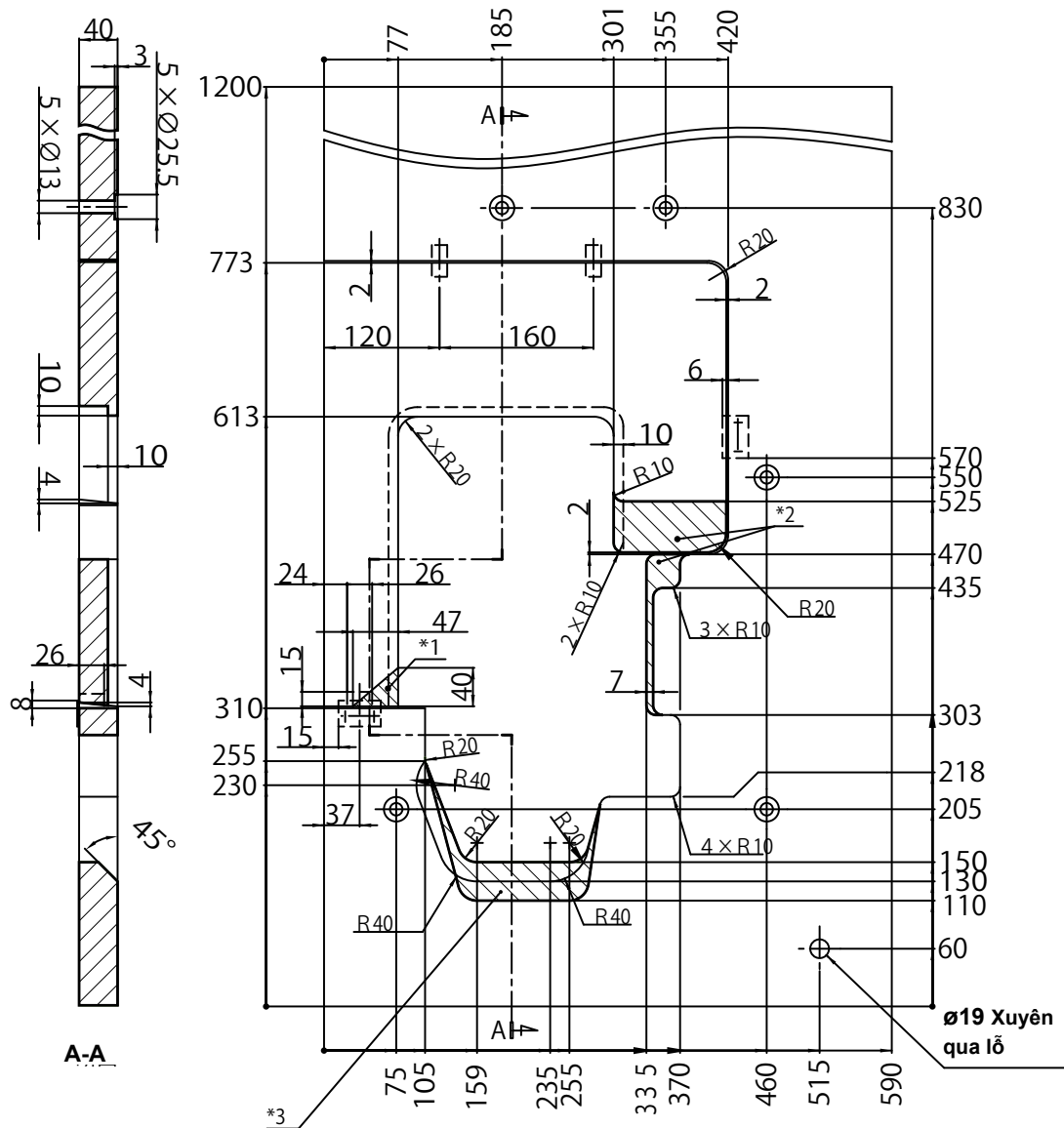


Bàn máy loại chìm hoàn toàn

*** Cần có bàn máy phụ.**

Đơn vị: mm

Sai số: ±2



***1 Bộ phận này phải tháo bỏ khi lắp đặt thiết bị may viền tự động vào máy may.**

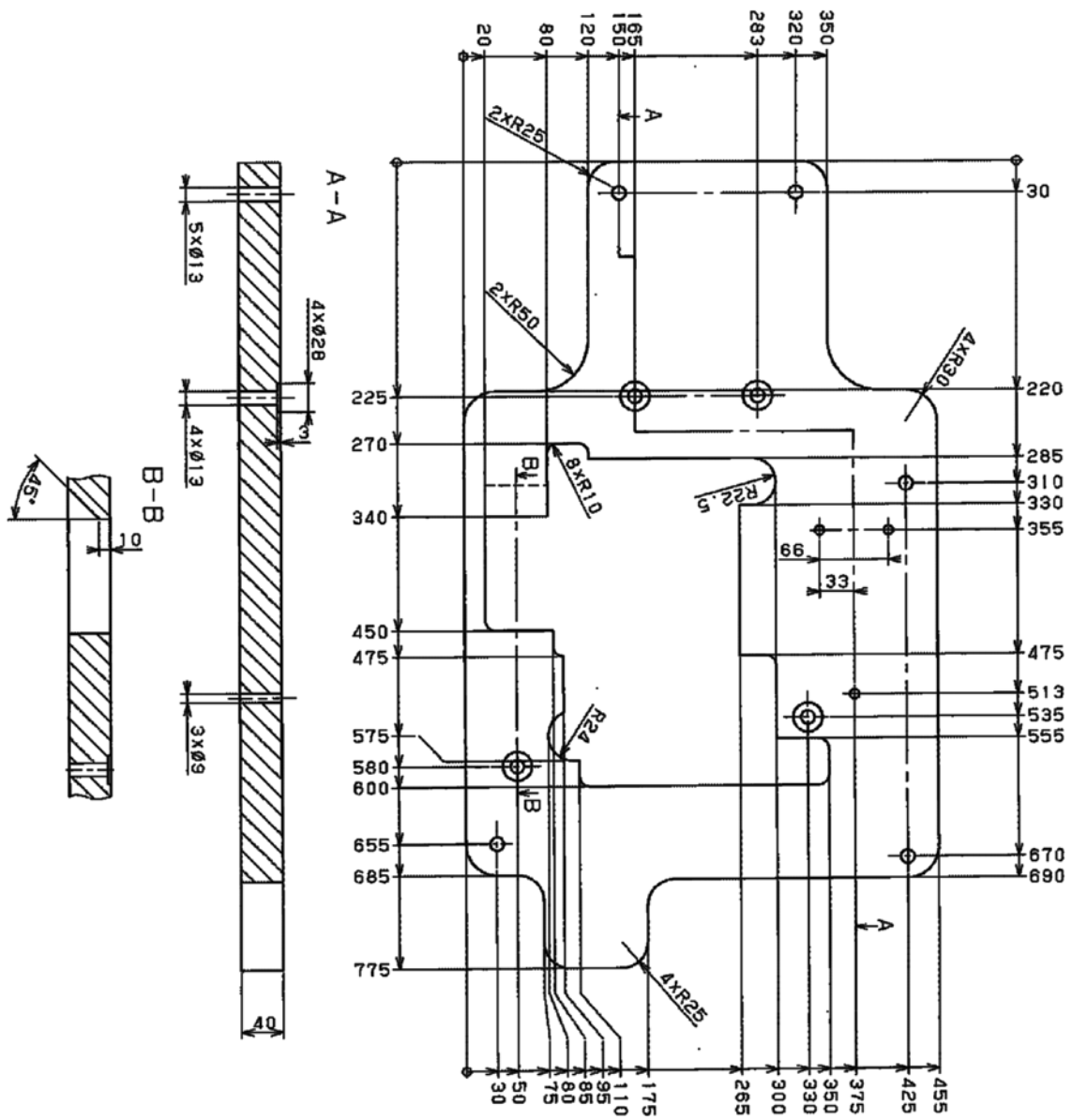
***2 Nếu bạn muốn cài đặt thiết bị cắt chỉ, hãy tháo những phần này ra.**

***3 Nếu bạn muốn sử dụng bộ đồng bộ bên ngoài, hãy tháo phần này ra.**

*** Điều chỉnh kích thước của phần bị cắt theo kích thước của bộ đồng bộ mà bạn muốn sử dụng.**

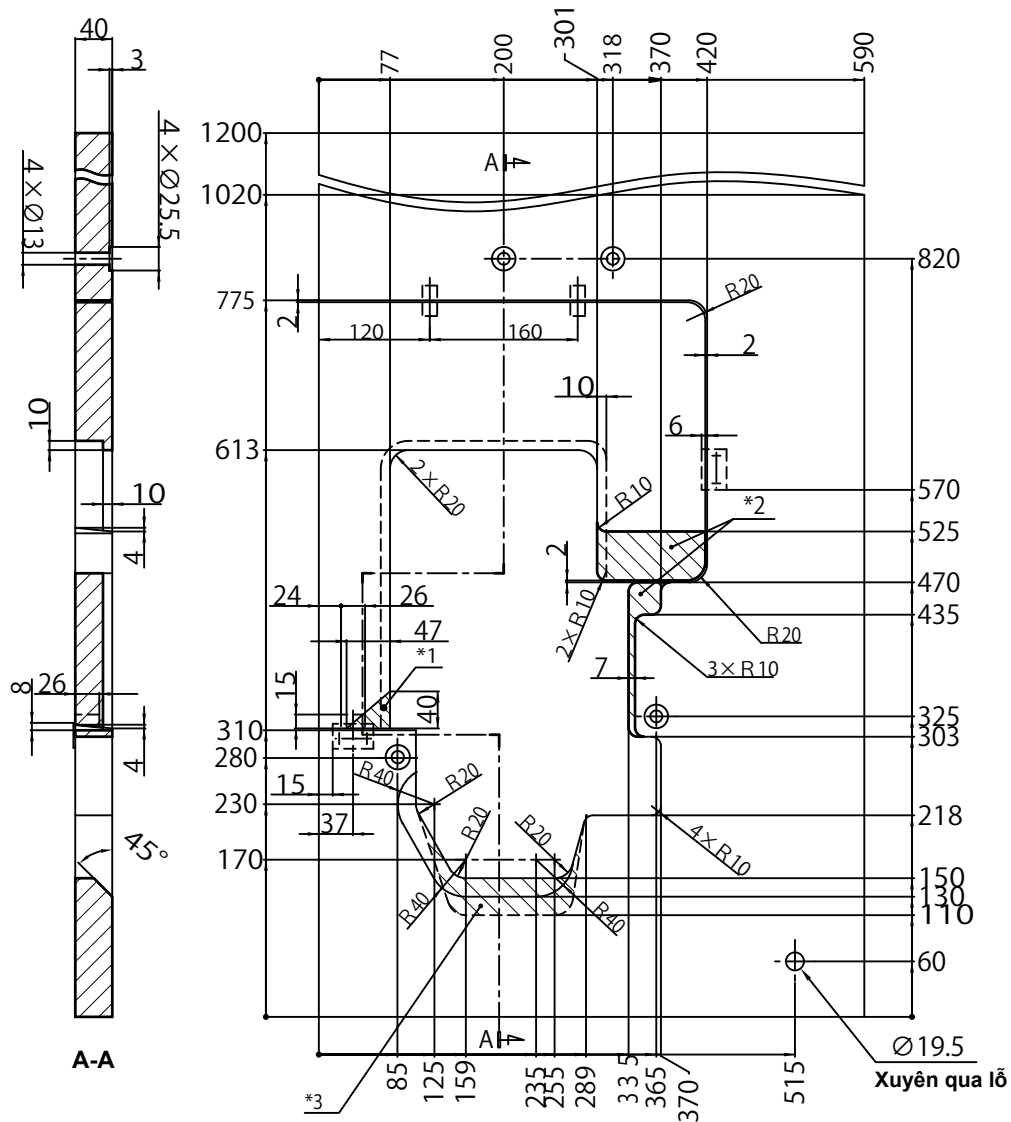
Bàn máy phụ của bàn máy loại chìm hoàn toàn

Đơn vị: mm
Sai số: ±2



Bàn máy loại chìm hoàn toàn (loại bộ đỡ)

Đơn vị: mm
Sai số: ±2



- *1 Bộ phận này phải tháo bỏ khi lắp đặt thiết bị may viên tự động vào máy may.
- *2 Nếu bạn muốn cài đặt thiết bị cắt chỉ, hãy tháo những phần này ra.
- *3 Nếu bạn muốn sử dụng bộ đồng bộ bên ngoài, hãy tháo phần này ra.
- * Điều chỉnh kích thước của phần bị cắt theo kích thước của bộ đồng bộ mà bạn muốn sử dụng.