

TIẾNG VIỆT

**MS-1261A-DWS
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. Thiết lập	2
2-1. Thiết lập máy may	2
2-1-1. Điều chỉnh đầu máy may.....	2
2-1-2. Thay đổi vị trí của bảng điều khiển	3
2-2. Lắp giá mắc chỉ.....	3
2-3. Nạp dầu và xả dầu	4
3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY	5
3-1. Lắp mũi kim.....	5
3-2. Cuốn chỉ đầu máy.....	6
3-3. Điều chỉnh độ căng chỉ	7
3-4. Điều chỉnh chiều dài mũi may	8
3-5. Điều chỉnh giá che kim	9
3-6. Điều chỉnh cam chỉ móc	10
3-7. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa.....	10
3-8. Điều chỉnh cần điều khiển độ căng chỉ cuốn.....	11
3-9. Điều chỉnh vị trí của cần nhà độ căng trung gian và bộ điều khiển độ căng chỉ kim .	11
3-10. Cách điều chỉnh bộ kéo vải	12
3-10-1. Điều chỉnh băng chuyển bộ kéo vải và vị trí theo chiều dọc của nó	12
3-10-2. Điều chỉnh độ nghiêng của băng tải bộ kéo vải.....	13
3-11. Đèn LED	13
3-12. Để sử dụng máy may có bộ kéo vải cho vật liệu may có trọng lượng từ nặng đến trung bình.....	14
3-12-1. Thay bàn răng đưa.....	14
3-12-2. Thay mặt nguyệt	14
3-12-3. Điều chỉnh sự chênh lệch về chiều cao của chân vịt.....	15
3-12-4. Thay gạt dẫn chỉ kim	15
3-13. Bảng khổ vải có thể thay thế.....	16
3-14. Điều chỉnh bộ phát hiện cạnh vật liệu	18
3-15. Bộ làm mát kim	19
3-15-1. Điều chỉnh vị trí của ống thổi.....	19
3-15-2. Điều chỉnh luồng không khí.....	19
3-16. Dao cắt chỉ ngoài chuỗi (hút chỉ thừa)	19
4. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN	20
4-1. Tên và giải thích về các công tắc trên bảng điều khiển	20
4-2. hoạt động được thực hiện đầu tiên.....	21
4-2-1. Lựa chọn ngôn ngữ.....	21
4-3. Cách chọn mẫu may.....	24
4-4. Cách thay đổi dữ liệu may.....	25
4-4-1. Phương pháp thay đổi dữ liệu may	25
4-4-2. Phương pháp chọn một mục dữ liệu may cụ thể.....	25
4-4-3. Cách thay đổi số bộ phận, quy trình và/hoặc chú thích	27
4-4-4. Cách thực hiện hướng dẫn của phần vật liệu nhiều lớp.....	28

4-4-5. Dữ liệu may trên mẫu may tự do	29
4-4-6. Cách sửa một mẫu may theo bước	35
4-4-7. Cách thực hiện việc hướng dẫn số lượng mũi may	39
4-4-8. Chức năng cần nâng vi mô.....	40
4-4-9. Danh sách dữ liệu may.....	41
4-5. Cách chỉnh sửa/kiểm tra dữ liệu ngoài dữ liệu may	46
4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ	47
4-5-2. Chức năng bộ đếm	52
4-5-3. Chức năng xi lanh của bộ kéo vải.....	55
4-5-4. Cách sao chép/tạo mới một mẫu	56
4-5-5. Cách sử dụng chức năng cảnh báo.....	58
4-5-6. Cách sử dụng phím F	61
4-5-7. Kiểm tra thông tin phiên bản	64
4-5-8. Điều chỉnh độ tương phản LCD của bảng điều khiển	64
4-5-9. Chức năng trao đổi dữ liệu.....	65
4-6. Thông tin	66
4-6-1. Khóa đơn giản.....	66
4-7. Danh sách lỗi	67
4-8. Giao diện ngoài.....	71
4-8-1. USB	71
4-8-2. NFC.....	72
5. Chỉnh sửa mẫu may	73
5-1. Kiểm tra chiều dài của mũi may được may mà không sử dụng bộ kéo vải	73
5-2. Chỉnh sửa dữ liệu may.....	74
5-2-1. Hướng dẫn phần vật liệu có nhiều lớp.....	74
5-2-2. Giá trị điều chỉnh trên bảng điều khiển	74
5-2-3. Cách xử lý nhấn mũi may trên phần vật liệu có nhiều lớp.....	75
5-2-4. Cách xử lý việc nạp liệu không đều.....	76
5-3. Ví dụ trường hợp may	77
5-4. Danh sách các giá trị ban đầu của dữ liệu may	78
5-5. Kiểm tra/điều chỉnh pha Z của động cơ trục chính.....	80
5-5-1. Kiểm tra pha Z của động cơ trục chính	80
5-5-2. Điều chỉnh pha Z của động cơ trục chính	81
6. CHÚ Ý	82
6-1. Lượng dầu trong bình dầu	82
6-2. Bôi trơn dao cắt chỉ ngoài chuỗi	82
6-3. Thay đổi băng tải bộ kéo vải	83
6-4. Vệ sinh.....	84
6-5. Thay cầu chì.....	85

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

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

MS-1261A△△DWS

Loại vật liệu may	
Khoảng cách	Vật liệu có trọng lượng siêu nặng (chuẩn)
M	Vật liệu có trọng lượng trung bình
Cự ly kim	
F	6,4mm(1/4)

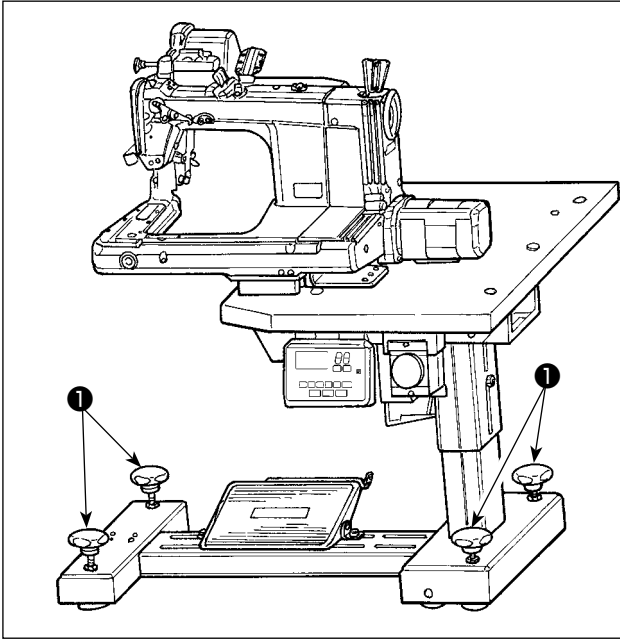
Mẫu máy	MS-1261A △ DWS	MS-1261AM △ DWS
Ứng dụng	Đối với vật liệu có trọng lượng từ nặng đến rất nặng	Đối với vật liệu có trọng lượng từ trung bình đến nặng
Số lượng kim	5500 sti/min	
Tốc độ may	3	
Kim	UY×128GAS #16 đến 22 (Tiêu chuẩn #21)	UY×128GAS #16 đến 21 (Tiêu chuẩn #19)
Hệ thống bộ kéo vải	Điều khiển điện tử	
Chiều cao của chân vịt	10 mm	
Chiều dài mũi may	1,4 đến 4,2 mm	
Cỡ kim	6,4 mm(1/4)	
Chu vi xi-lanh	194 mm	
Dầu bôi trơn	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 hoặc JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	

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

Điện áp nguồn	Một pha 220 đến 240V
Tần số	50Hz/60Hz
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 0 đến 35°C Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn
Đầu vào	820VA

2. Thiết lập

2-1. Thiết lập máy may



Cố định máy may trên sàn với các bu-lông điều chỉnh ❶ (bốn chiếc).



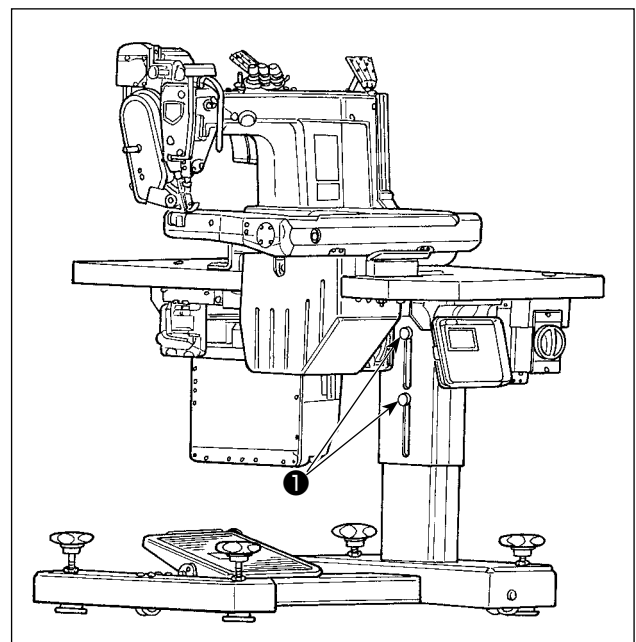
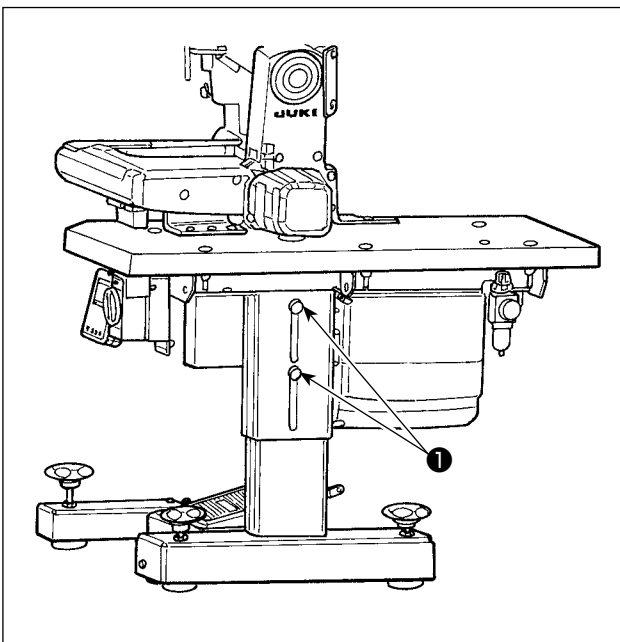
Hãy chắc chắn di chuyển máy may với hai người trở lên.

2-1-1. Điều chỉnh đầu máy may

Nới lỏng các bu-lông ❶ (bốn chiếc) và điều chỉnh chiều cao của máy may.



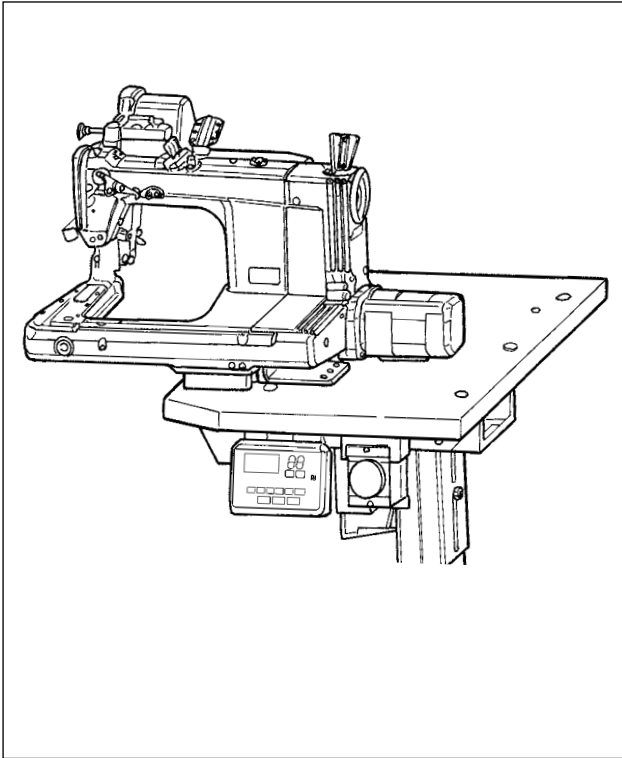
1. Tổng trọng lượng của máy may, bàn máy và hộp điều khiển là từ 110 kg trở lên. Cần điều chỉnh chiều cao của máy may với bốn người trở lên.
2. Điều chỉnh chiều cao của máy may sao cho được cân bằng.



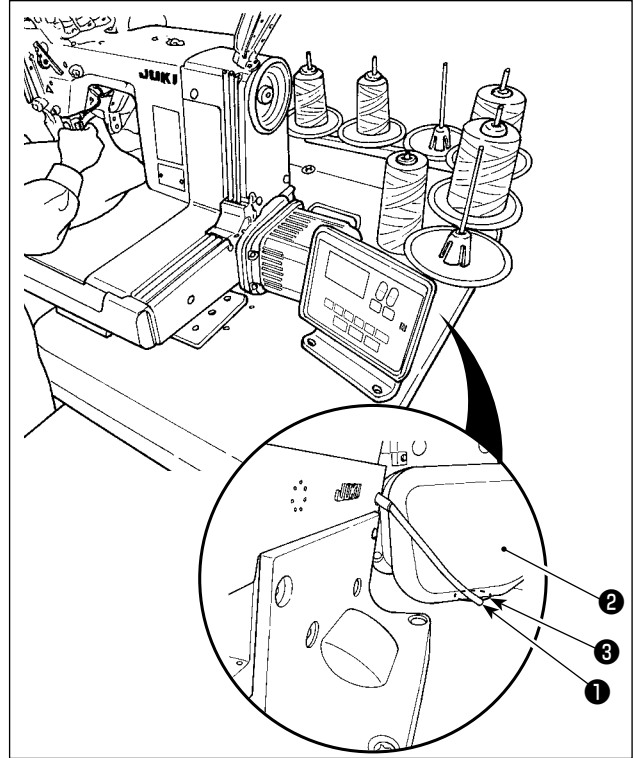
2-1-2. Thay đổi vị trí của bảng điều khiển

Bảng điều khiển đã được lắp đặt ở mặt dưới của bàn máy may tại thời điểm giao hàng. Khi lắp đặt ở mặt trên của bàn máy may, cần phải luồn dây dẫn ❶ qua lỗ ❸ tại phần dưới của vỏ máy ❷.

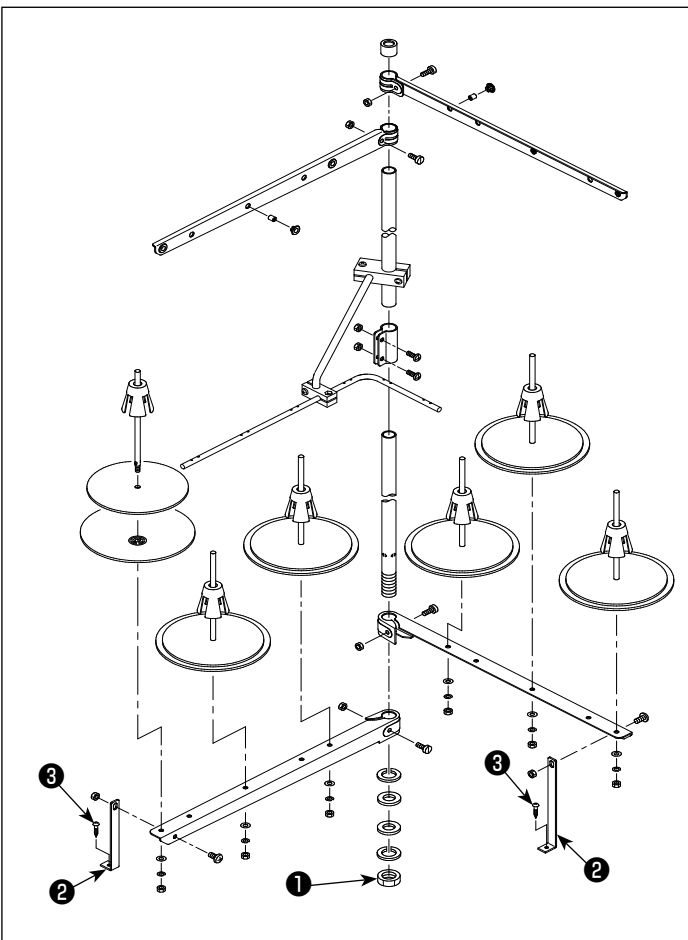
Tại thời điểm vận chuyển
(mặt dưới của bàn máy may)



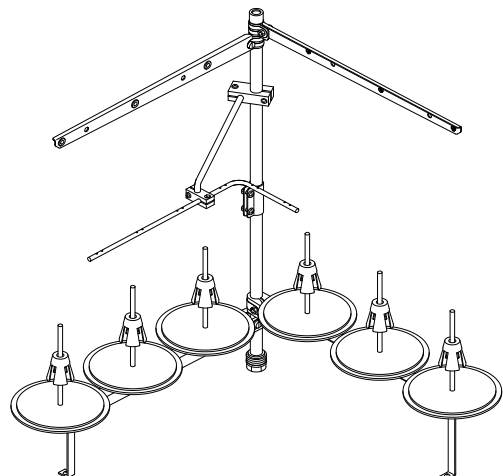
Trong trường hợp thay đổi vị trí của bảng điều khiển
thành mặt trên của bàn máy may



2-2. Lắp giá mắc chỉ

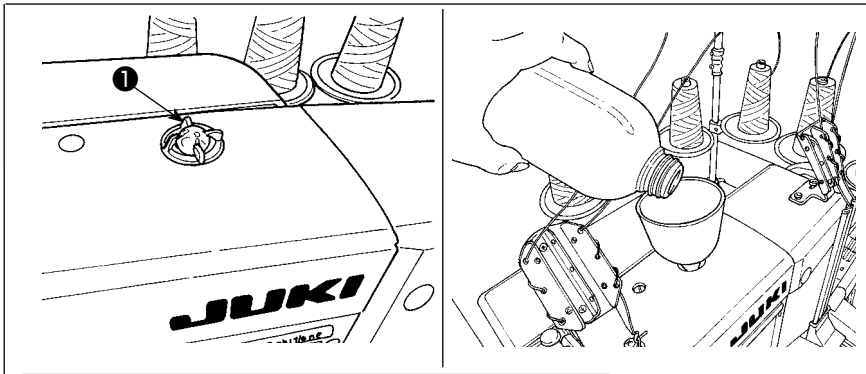


- 1) Lắp thiết bị thanh dẫn chỉ. Lắp nó vào lỗ trên bàn máy. Siết chặt đai ốc ❶ để cho thanh dẫn chỉ không dao động.
- 2) Cố định bộ thanh dẫn chỉ ❷ trên bàn máy bằng vít gỗ ❸.



2-3. Nạp dầu và xả dầu

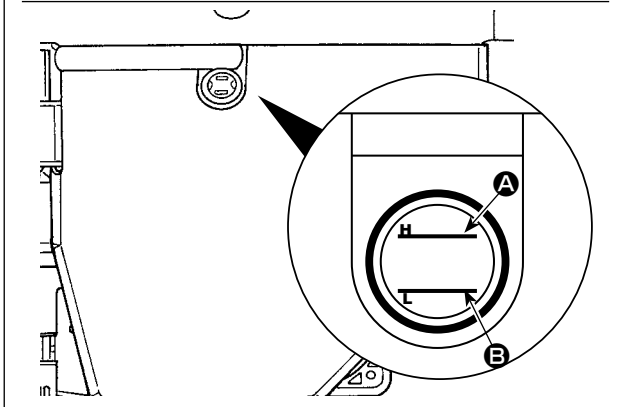
Trước khi đưa máy may vào sử dụng, nạp dầu vào bình dầu bằng dầu được cung cấp kèm với máy may.



1) Nạp dầu

Tháo ô cửa quan sát dầu

❶. Đổ dầu JUKI New Dexifix Số 1 hoặc JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 vào trong bình dầu qua lỗ dầu.



Đổ đầy bình dầu bằng dầu nêu trên cho đến khi mặt dầu chạm vào phần giữa hai đường chỉ báo (đường dấu phía trên A và đường dấu phía dưới B). Sau khi đổ đầy bình dầu, hãy chắc chắn lắp cửa quan sát dầu ❶ trở về vị trí ban đầu của nó.

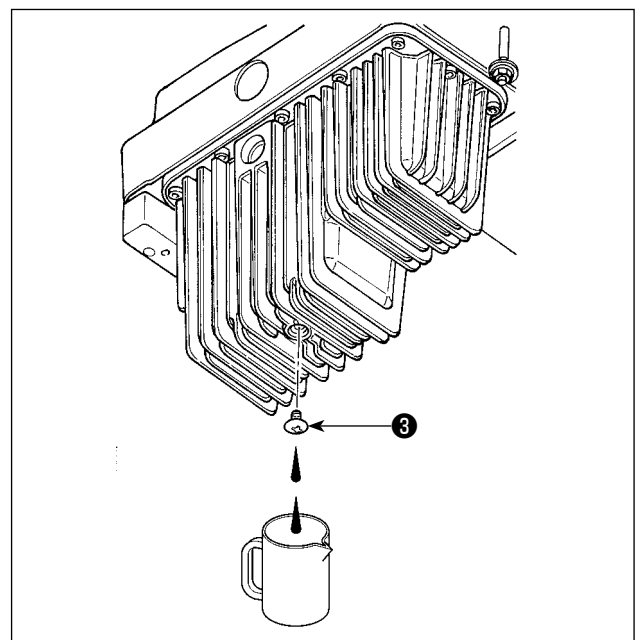
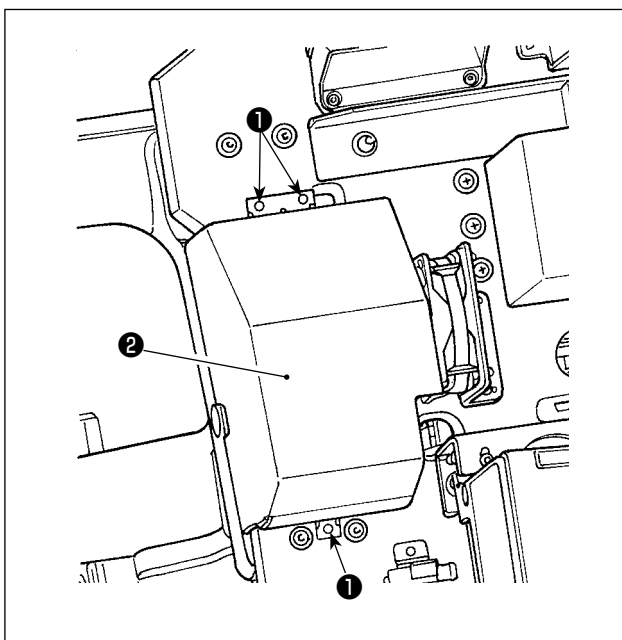
2) Xả và thay dầu

Đầu tiên, nới lỏng vít gỗ ❶ (ba chiếc). Tháo nắp bình dầu ❷. Sau đó, nới lỏng vít ❸. Xả hết dầu còn lại trong bình dầu. Sau khi xả hết dầu, hãy chắc chắn siết chặt vít ❸.

Để tăng độ bền của máy may, nên thay dầu bằng dầu mới sau bốn tuần đầu tiên kể từ khi sử dụng máy may lần đầu, sau đó tiến hành thay dầu trong một khoảng thời gian thích hợp.



Dầu thải phải được xử lý đúng cách theo luật và quy định liên quan tại khu vực của bạn.



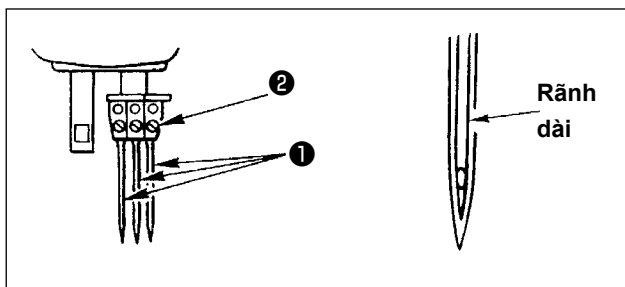
3. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

3-1. Lắp mũi 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.



Lựa chọn số đếm kim phù hợp với độ dày của vải và loại vật liệu được sử dụng.

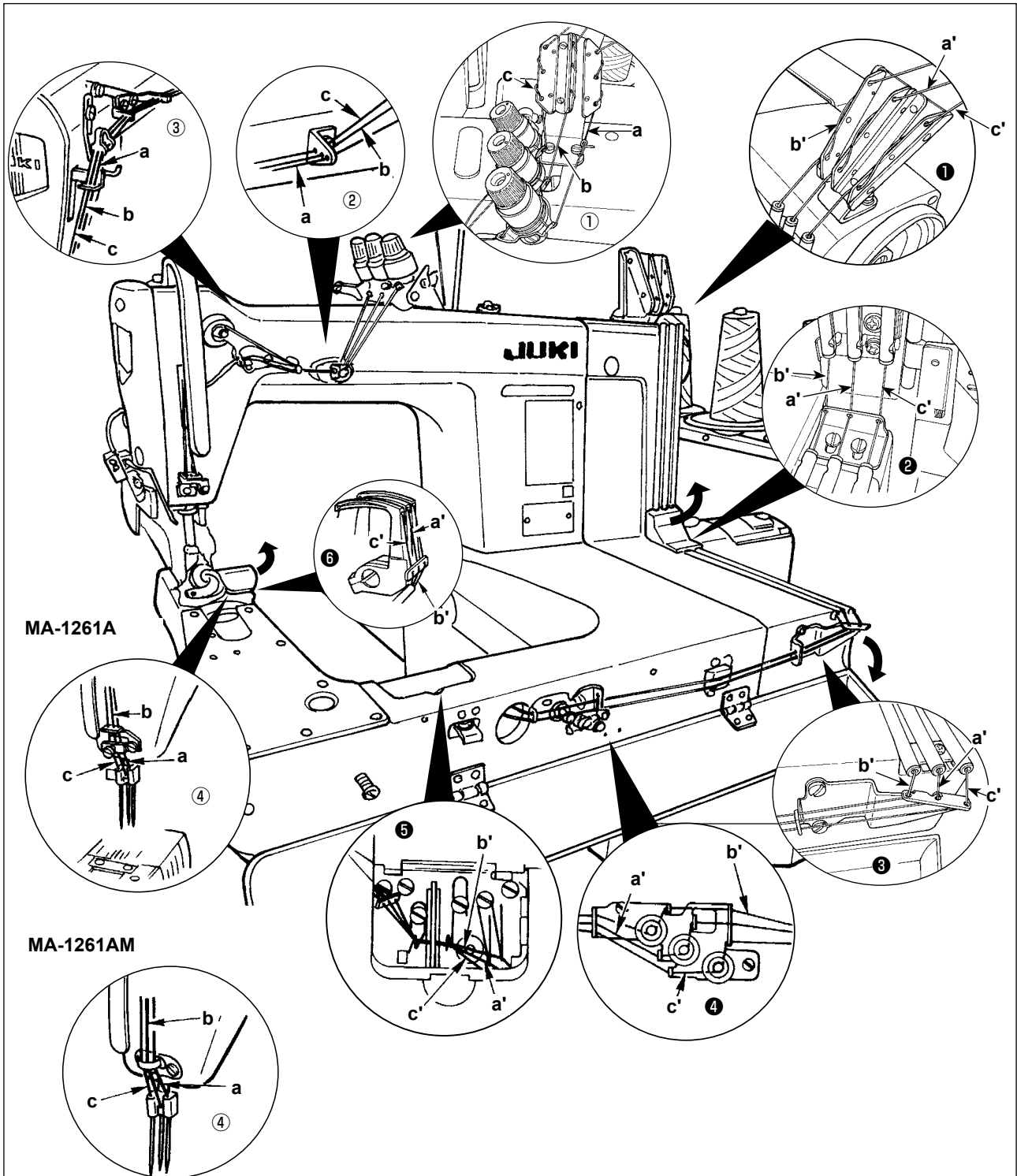
- 1) Xoay bánh đà cho đến khi thanh kim chạm vào điểm cao nhất của khoảng nâng.
- 2) Nới lỏng vít ② tại kẹp kim, và xoay kim ① để cho rãnh dài trên các kim tương ứng được đưa ra trước mặt bạn.
- 3) Đưa kim vào lỗ kẹp kim cho đến khi chúng không còn đi hơn được nữa.
- 4) Siết chặt vít của kẹp kim ② .

3-4. Cuốn chỉ đầu máy



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.



Luồn chỉ kim trên đầu máy may theo mẫu thứ tự dạng số ① .

Luồn chỉ móc trên đầu máy may theo thứ tự số từ ① .

a = Chỉ kim bên phải

b = Chỉ kim ở giữa

c = Chỉ kim bên trái

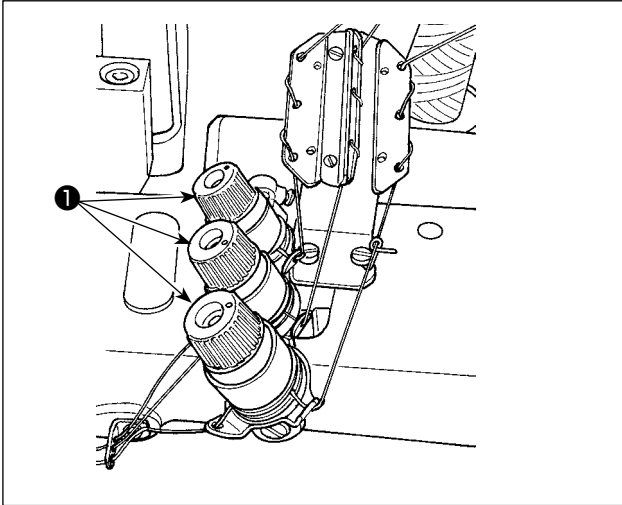
a' = Chỉ móc bên phải

b' = Chỉ móc ở giữa

c' = Chỉ móc bên trái

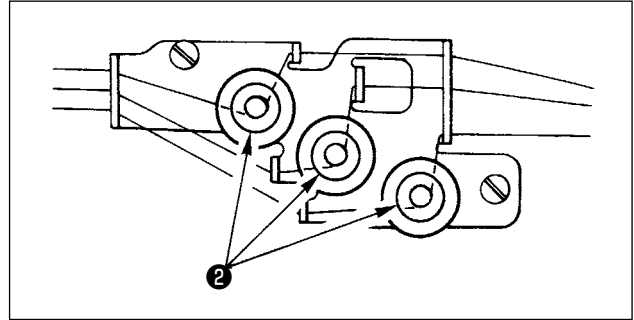
3-3. Điều chỉnh độ căng chỉ

1) Điều chỉnh độ căng chỉ kim



Xoay đai ốc độ căng chỉ ❶ theo chiều kim đồng hồ để tăng hoặc ngược chiều kim đồng hồ để giảm độ căng chỉ kim.

2) Điều chỉnh độ căng chỉ của móc



Xoay núm điều chỉnh độ căng chỉ móc ❷ theo chiều kim đồng hồ để tăng độ căng của chỉ móc. Xoay nó ngược chiều kim đồng hồ để giảm độ căng của chỉ móc.

3-4. Điều chỉnh chiều dài mũi may

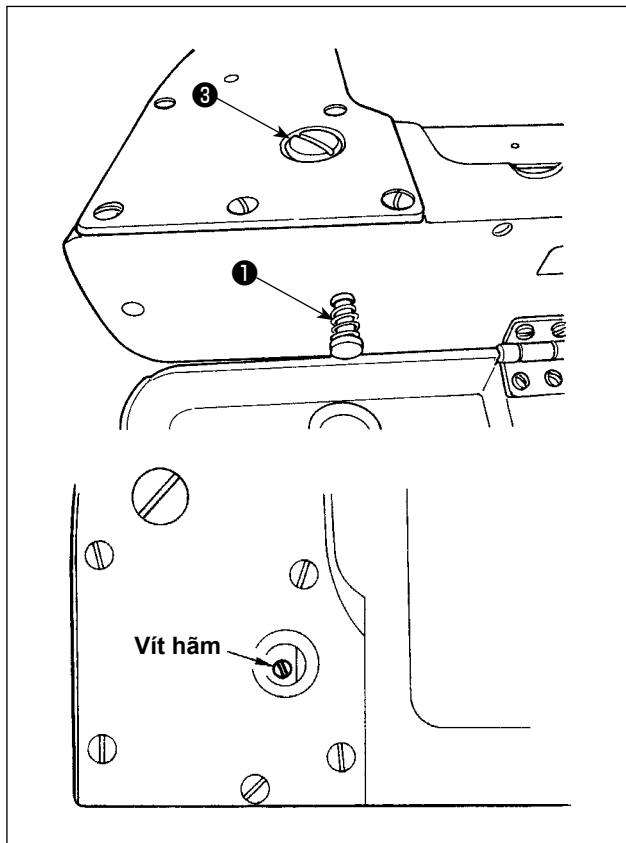


CẢNH BÁO :


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

Đối với chiều dài mũi may, điều chỉnh nó riêng trên máy may. Sau đó, điều chỉnh mức nạp của băng tải kéo vải. Sau đó, tinh chỉnh độ dài mũi may đồng thời kiểm tra trạng thái hoàn thành của vật liệu may bằng mắt.

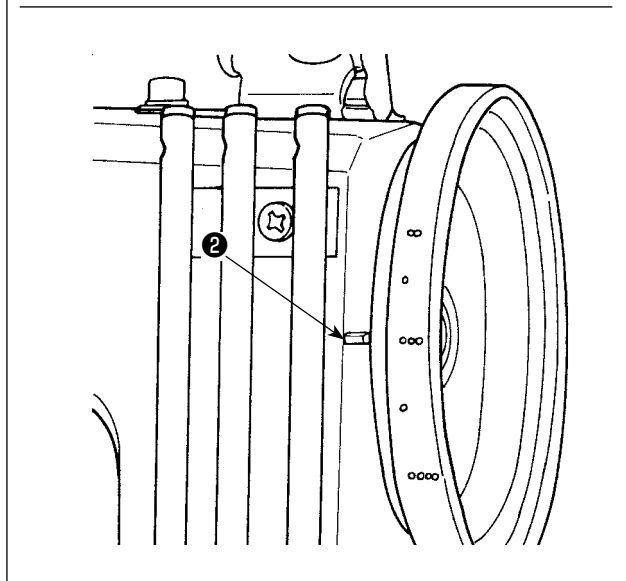
■ Điều chỉnh riêng độ dài mũi may của máy may



- 1) Tháo vít ❸, và nới lỏng vít hãm trên cam thanh răng dẫn tiến.
- 2) Nhấn nhẹ nút bấm ❶, xoay bánh đà bằng tay.
- 3) Khi bấm nút ăn khớp, máy may sẽ dừng chạy.
- 4) Ở trạng thái nói trên, tiếp tục nhấn nút ❶, xoay bánh đà bằng tay.
- 5) Căn chỉnh điểm dấu (được dùng để tham khảo) trên bánh đà với đường dấu ❷ trên nắp băng tải thời gian, bỏ tay khỏi nút nhấn ❶.
- 6) Vận chặt vít hãm trên cam thanh răng dẫn tiến.
- 7) Gắn vít ❸ vào chỗ.



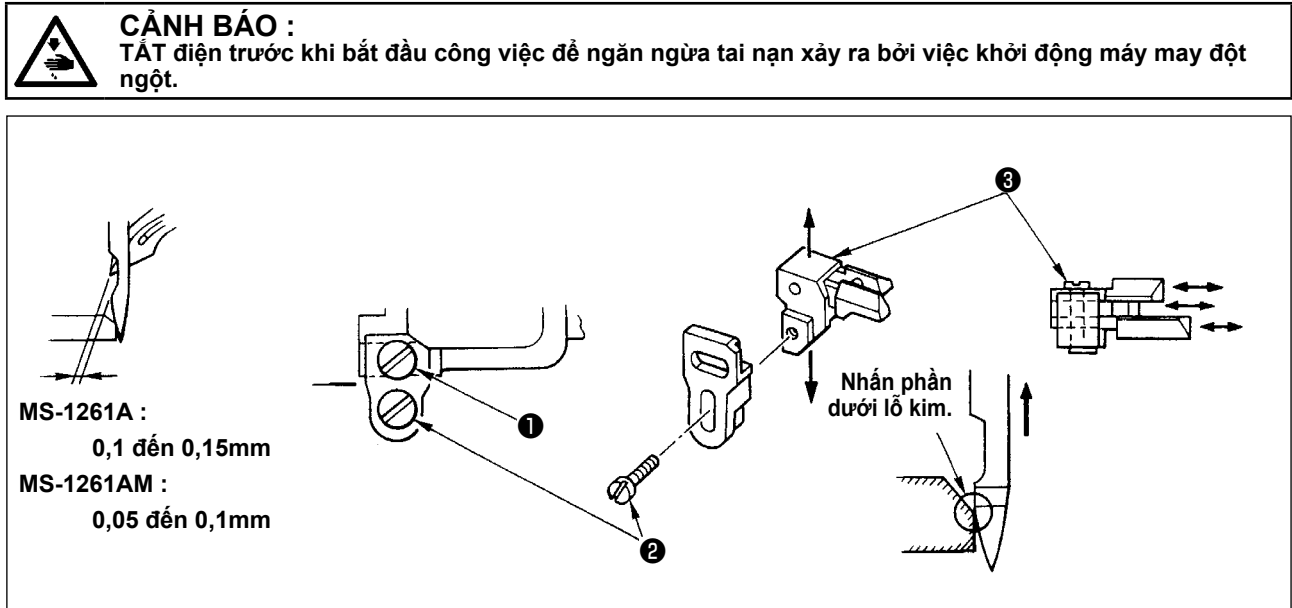
1. Không được nhấn nút ❶ trong khi máy may đang hoạt động.
2. Đảm bảo vận hành máy may sau khi siết chặt vít hãm.
3. Không được vận hành máy với vít ❸ bị tháo ra.
4. Vít hãm có đinh ốc khóa để ngăn không cho vít bị lỏng ra. Đầu vít hãm có thể bị hư hỏng nếu bạn cố tháo nó ra.



Điểm dấu trên bánh đà	oo	ooo	oooo
Chiều dài mũi may	2	3	4

* Điểm dấu nói trên chỉ là một tham chiếu. Lưu ý rằng kết quả điều chỉnh có thể khác tùy vào vật liệu được sử dụng..

3-5. Điều chỉnh giá che kim



Giá che kim an toàn đã được gắn trên bàn răng đưa. Do đó cần điều chỉnh giá che kim an toàn bất cứ khi nào thay đổi lượng nạp.

(Điều chỉnh độ hở giữa kim và móc)

- 1) Xoay bánh đà để cho đầu trên cùng của móc thẳng hàng với trọng tâm của kim.
- 2) Nới lỏng vít ❶, di chuyển toàn bộ bộ phận kim của giá che kim an toàn sang bên phải hoặc trái để cho giá che kim an toàn ép lên kim sao cho có độ hở từ 0,1 đến 0,15 mm giữa móc và kim.
(0,05 đến 0,1 mm đối với MS-1261AM)

(Điều chỉnh vị trí thẳng đứng của giá che kim an toàn)

- 1) Xoay bánh đà để đưa giá che kim an toàn ở vị trí mà giá che kim an toàn bắt đầu ép lên kim.
- 2) Nới lỏng vít ❷, và di chuyển toàn bộ bộ phận của giá che kim an toàn lên hoặc xuống để cho giá che kim an toàn nằm ở vị trí nơi mà nó không ép lên và làm biến dạng các vòng chỉ kim (ngay dưới lỗ kim).

(Điều chỉnh độ hở giữa các kim và móc tương ứng)

Nếu độ hở giữa các móc và kim không bằng nhau sau khi độ hở giữa mỗi kim và móc đã được điều chỉnh bằng cách di chuyển toàn bộ bộ phận của giá che kim an toàn, thì điều chỉnh để có độ hở bằng nhau giữa các móc và kim tương ứng thực hiện theo các bước mô tả dưới đây.

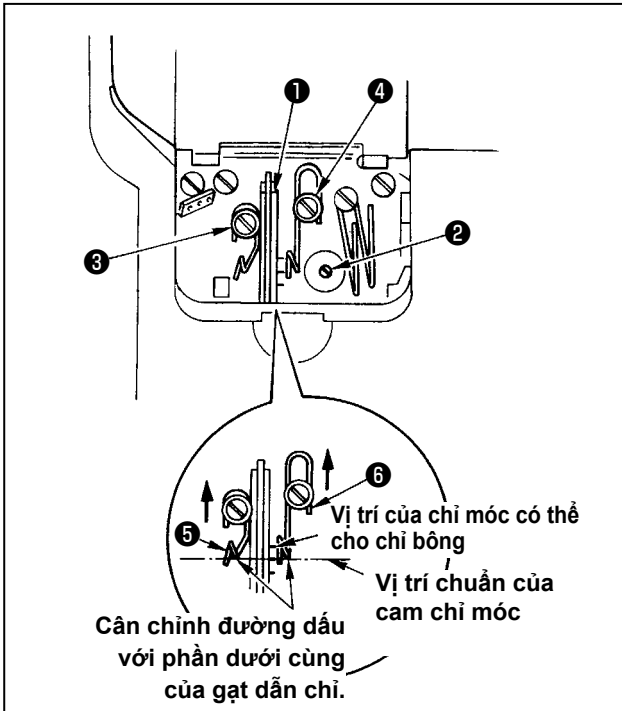
- 1) Xoay bánh đà để cho đầu trên cùng của móc thẳng hàng với trọng tâm của kim.
- 2) Nới lỏng vít ❸, di chuyển các giá che kim an toàn tương ứng để điều chỉnh sao cho có độ hở bằng nhau giữa các kim và móc tương ứng.

3-6. Điều chỉnh cam chỉ 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.



Nới lỏng vít **2** và điều chỉnh cam chỉ móc **1** để cho móc bắt đầu kéo chỉ khi nó bắt đầu quay trở lại vị trí ban đầu sau khi nó đã nhô ra hết.

■ Điều chỉnh gạt dẫn chỉ của cam chỉ móc

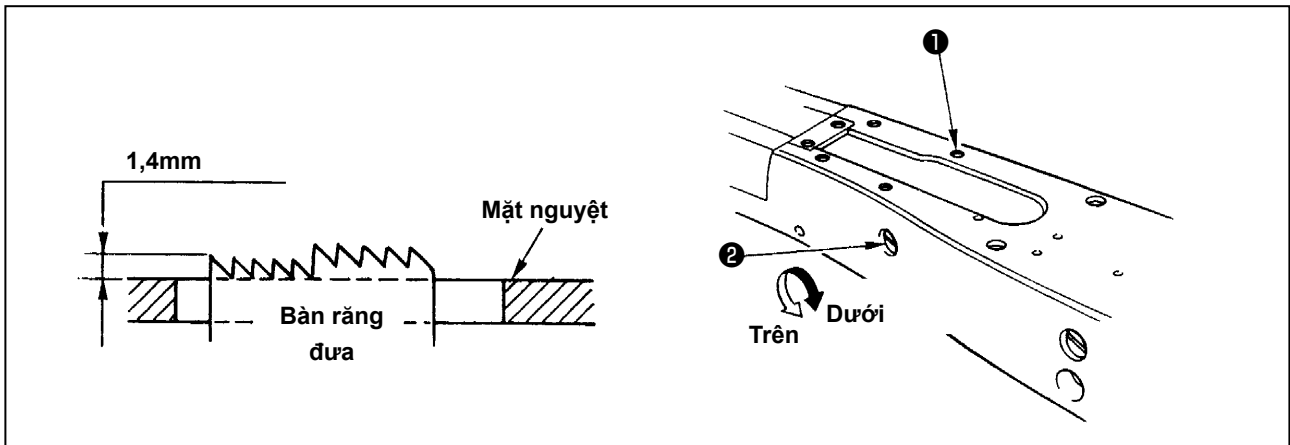
- 1) Cân chỉnh mặt cuối của gạt dẫn chỉ **6** với gạt dẫn chỉ của đường dấu **6**. Sau đó, điều chỉnh gạt dẫn chỉ **5** để cho mặt cuối của nó ngang bằng với mặt cuối của gạt dẫn chỉ **6**.
- 2) Có được vị trí chuẩn của gạt dẫn chỉ khi mặt cuối của gạt dẫn chỉ được cân chỉnh với đường đánh dấu chính giữa.
- 3) Khi sử dụng chỉ bông, nới lỏng vít **3** và **4**, và cân chỉnh các mặt cuối của gạt dẫn chỉ **5** và **6** với đường dấu nằm ở phía xa. Lúc này, không cần phải điều chỉnh lại định giờ cam chỉ móc.

3-7. Điều chỉnh chiều cao 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.



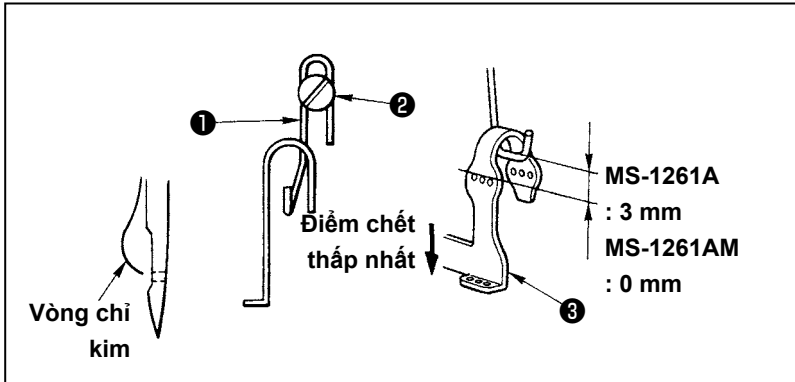
Phần đỉnh của bàn răng đưa cần nâng lên 1,4 mm phía trên bề mặt của mặt nguyệt khi bàn răng đưa ở vị trí cao nhất của hành trình.

■ Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa

- 1) Nới lỏng vít **1** ở tám bên của đế và tháo nó ra.
- 2) Tháo vít **1**, và nới lỏng vít lục giác phía dưới vít **1** bằng chìa vặn vít lục giác hình chữ L.
- 3) Điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa bằng cách xoay trục điều chỉnh mức dẫn động nạp **2**.
- 4) Cố định trục bằng vít có đầu lục giác và siết chặt vít **1**.

3-8. Điều chỉnh cần điều khiển độ căng chỉ cuốn

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.



Kích thước vòng chỉ kim được xác định bằng cách điều chỉnh vị trí của cần điều khiển độ căng chỉ cuốn ①. Kích thước vòng chỉ kim thay đổi phù hợp với chỉ và vật liệu được sử dụng. Vì vậy, điều chỉnh kích thước vòng chỉ theo thời điểm.

1) Nới lỏng hai vít ②, và điều chỉnh vị trí của cần dẫn hướng giật chỉ bằng cách di chuyển nó lên hoặc xuống.

2) Điều chỉnh sao cho thanh kim ở điểm chết thấp nhất, đầu trên cùng của cần điều chỉnh độ căng chỉ được đặt ở vị trí cách 3 mm phía trên đầu trên của lỗ chỉ tại cần cuốn chỉ của thanh kim ③.

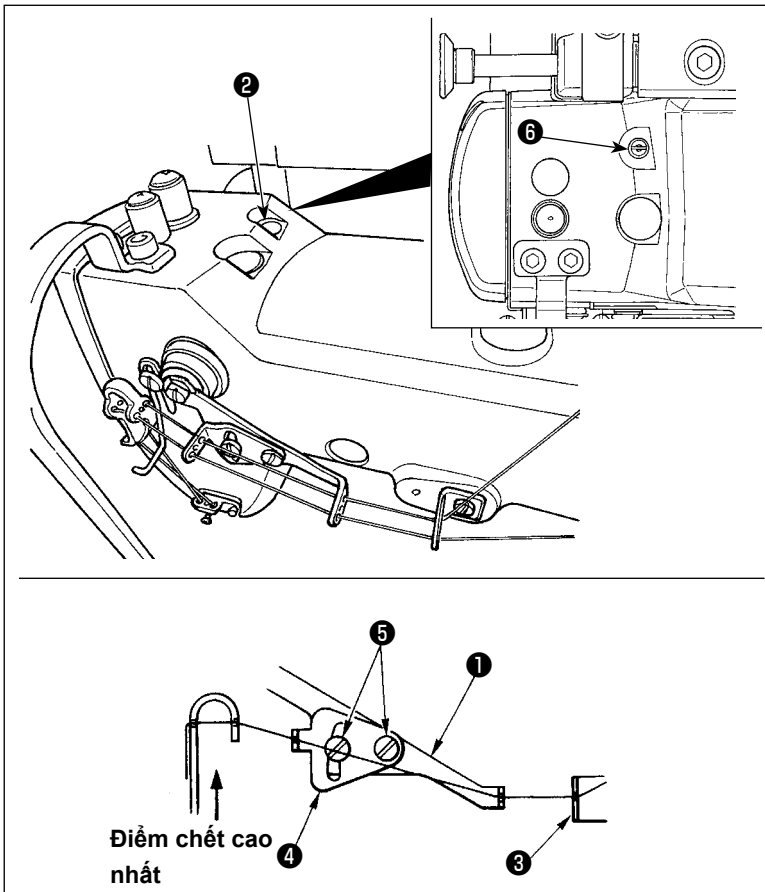
(0 mm đối với MS-1261AM)

3) Hạ thấp cần điều khiển độ căng chỉ ① giảm kích thước vòng. Nâng cần để tăng kích thước.

3-9. Điều chỉnh vị trí của cần nhà độ căng trung gian và bộ điều khiển độ căng chỉ 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.

Điều chỉnh vị trí của cần giải phóng độ căng chỉ trung gian ① và gạt dẫn chỉ ④ của bộ điều khiển độ căng chỉ kim như mô tả dưới đây.



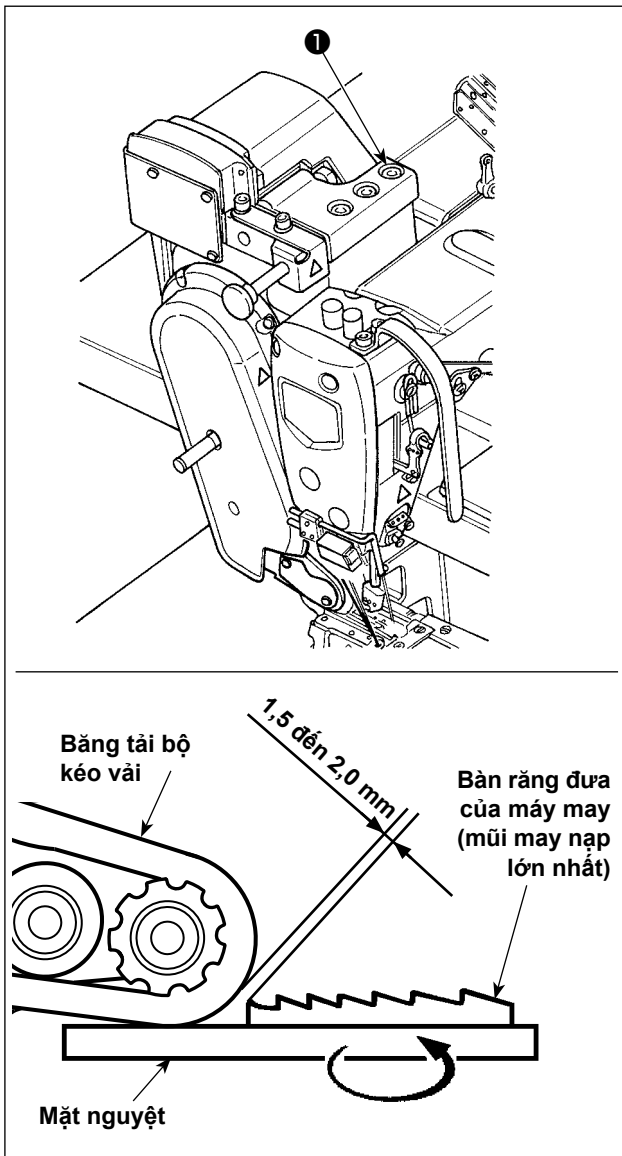
1) Xoay bánh đà để đưa thanh kim đến điểm chết cao nhất.

2) Tháo nắp cao su ②. Nới lỏng ốc hãm ⑥ nằm dưới nắp cao su. Điều chỉnh cần nhà độ căng chỉ trung gian ① để cho chỉ đi ra khỏi dẫn hướng chỉ kim trung gian ③ theo chiều ngang.

3) Sau đó, nới lỏng hai vít ⑤, và điều chỉnh vị trí của gạt dẫn chỉ ④ của bộ điều chỉnh độ căng chỉ kim sao cho chỉ đi từ cần giải phóng độ căng chỉ trung gian ① tạo một đường thẳng trực tiếp.

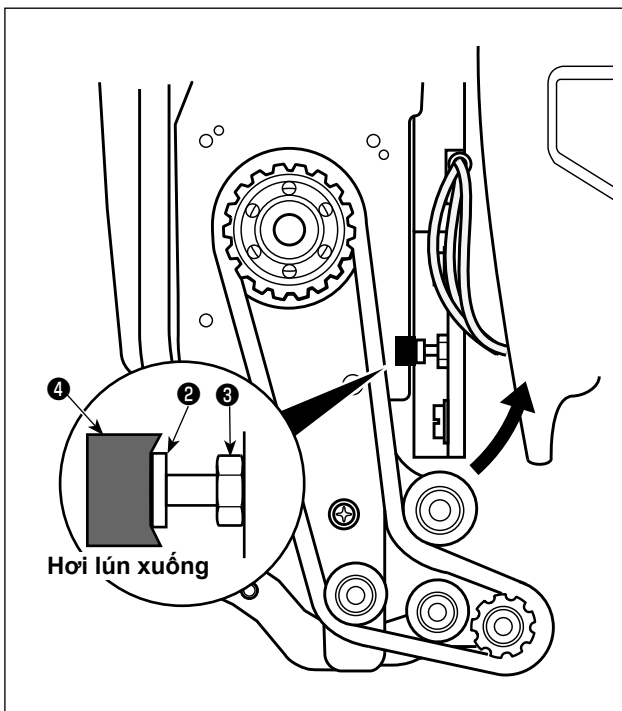
3-10. Cách điều chỉnh bộ kéo vải

3-10-1. Điều chỉnh bằng chuyển bộ kéo vải và vị trí theo chiều dọc của nó



- 1) Nới lỏng ốc hãm có đầu lục giác ❶ (ba chiếc).
Tối đa hóa mức nạp của thân chính máy may.

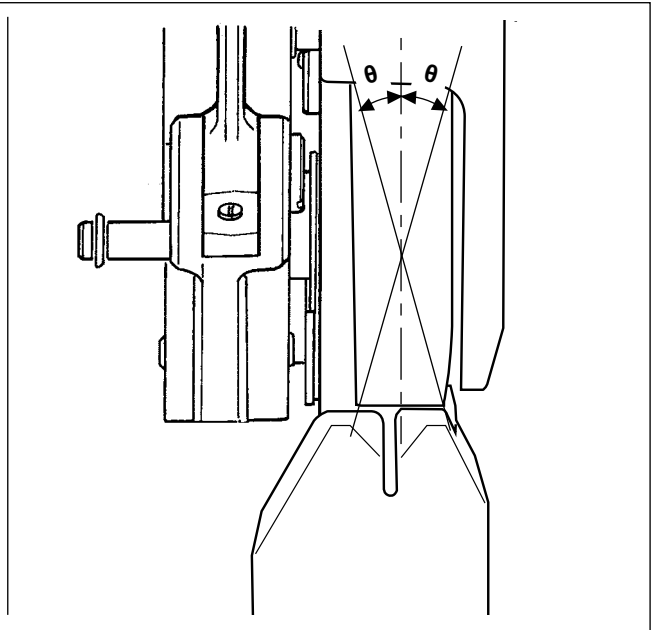
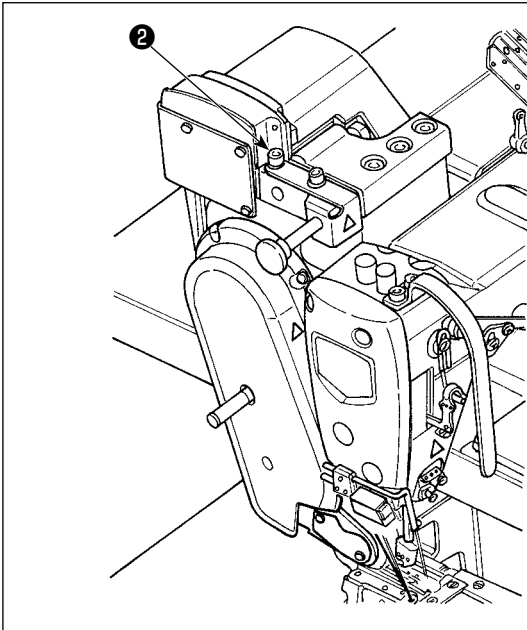
Điều chỉnh mức nạp từ 1,5 đến 2,0 mm bằng cách di chuyển bộ kéo vải qua lại khi bàn răng đưa gần với băng tải nhất.



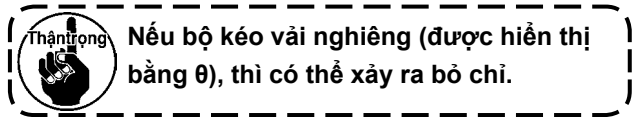
- 2) Tháo vít ❷ và điều chỉnh vị trí theo chiều dọc của bộ kéo vải để cho đầu ốc vít ❷ tiếp xúc với phần cao su ❸ đến mức phần cao su ❸ hơi lún xuống.
- 3) Vặn chặt đai ốc ❸ để giữ bộ kéo vải.

❷	SM9051603SC	Ốc vít
❸	NM6050003SC	Đai ốc
❹	40201874	Cao su chống rung

3-10-2. Điều chỉnh độ nghiêng của băng tải bộ kéo vải



- 1) Nới lỏng ốc hãm có đầu lục giác ② (hai chiếc).
Xoay bộ kéo vải để song song với bàn răng đưa.



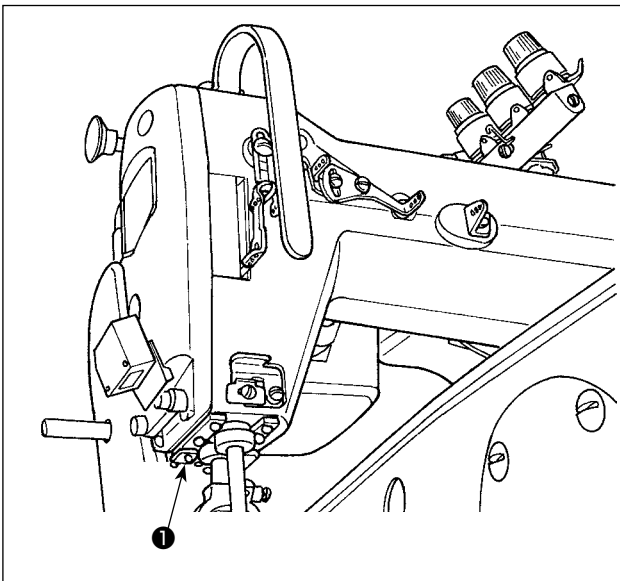
Nếu bộ kéo vải nghiêng (được hiển thị bằng θ), thì có thể xảy ra bỏ chỉ.

3-11. Đèn LED



CẢNH BÁO :

Khi điều chỉnh cảm biến, không đặt bàn tay gần khu vực vào kim và không đặt chân lên bàn đạp để đề phòng bị chấn thương.



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

Máy may được cung cấp theo tiêu chuẩn cùng với một đèn LED chiếu sáng khu vực vào kim.

Thực hiện điều chỉnh cường độ và tắt đèn bằng cách nhấn công tắc ①. Mỗi lần nhấn công tắc, ánh sáng được điều chỉnh tăng cường theo năm bước và tiếp đó là bật đầu.

[Thay đổi cường độ]

1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 1
Sáng ⇒ Lờ mờ ⇒ Tắt ⇒ Sáng

Theo cách này, mỗi lần nhấn công tắc ①, trạng thái của đèn xách tay được thay đổi lặp đi lặp lại.

3-12. Để sử dụng máy may có bộ kéo vải cho vật liệu may có trọng lượng từ nặng đến trung bình

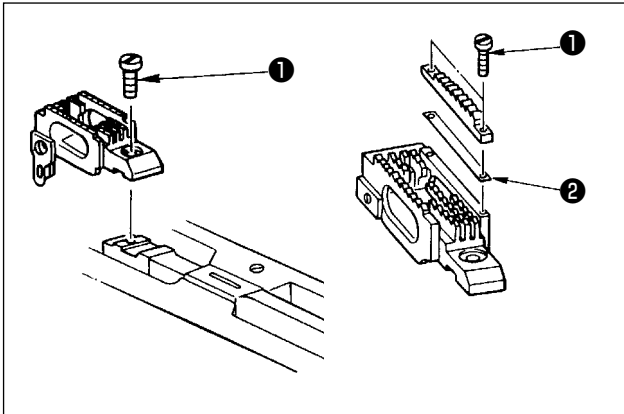


CẢNH BÁO :

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

Mẫu máy MS-1261A đã được phát triển để may các vật liệu có trọng lượng rất nặng theo tiêu chuẩn. Khi bạn sử dụng máy may này để may các vật liệu có trọng lượng nặng hoặc trung bình, cần phải thay khổ vải theo quy trình được mô tả dưới đây.

3-12-1. Thay bàn răng đưa



Tháo mặt nguyệt. Nới lỏng vít ❶ tại bàn răng đưa và tháo bàn răng đưa. Sau đó, thay bàn răng đưa bằng một chiếc thích hợp.



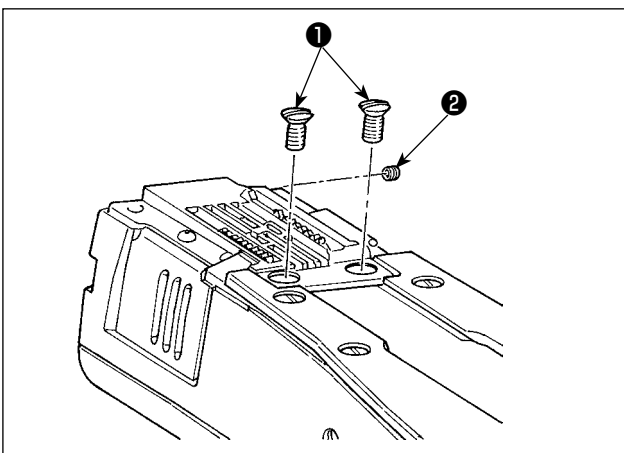
Mỗi bàn răng đưa cho vật liệu có trọng lượng từ nặng đến trung bình đã được thiết kế để nó chỉ có thể được sử dụng bằng cách thay nó mà không cần điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa. Tuy nhiên, thực sự cần điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa, xem phần "**3-7. Điều chỉnh chiều cao bàn răng đưa**" trang 10.

★ Để thay đổi chiều cao chênh lệch ở phía bên tay phải của bàn răng đưa

Nới lỏng hai vít ❶ tại bàn răng đưa điều chỉnh và tháo khoen đệm kín ❷ (độ dày tấm: 0,5mm).

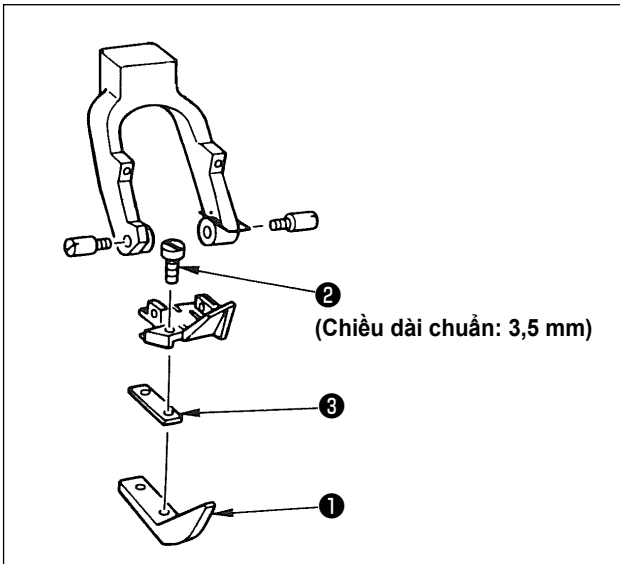
Có nhiều loại khoen đệm kín khác nhau.

3-12-2. Thay mặt nguyệt



Tháo ốc hãm mặt nguyệt ❶ (hai chiếc) và ❷ (một chiếc). Sau đó, thay mặt nguyệt bằng một chiếc thích hợp.

3-12-3. Điều chỉnh sự chênh lệch về chiều cao của chân vịt

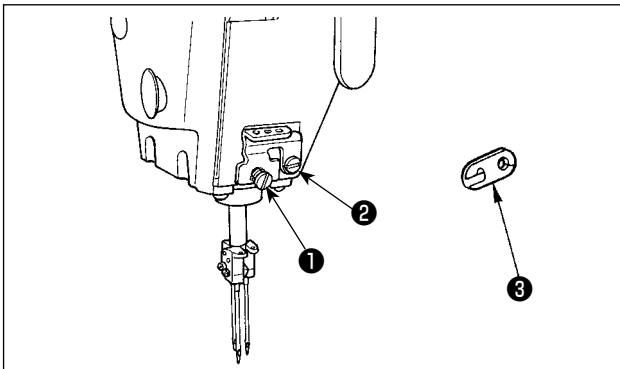


Tháo hai vít ② được sử dụng để giữ chân vịt điều chỉnh ①, và điều chỉnh sự chênh lệch về chiều cao của chân vịt bằng cách thay khoen đệm kín ③. Độ dày của khoen đệm kín khớp với các mặt nguyệt tương ứng và bàn răng đưa như thể hiện trong bảng.

Tấm số	độ dày	Đặc tính kỹ thuật
1	1,0 mm	Vật liệu có trọng lượng siêu nặng (chuẩn)
2	0,5 mm	Vật liệu có trọng lượng nặng
3	Không có	Vật liệu có trọng lượng trung bình

Để thay khoen đệm kín ③ bằng một cái khác (0,5 mm hoặc không có), thay vít ② bằng một chiếc ngắn hơn (Chiều dài=3,0 mm SS5060310SP).

3-12-4. Thay gạt dẫn chỉ kim

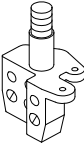
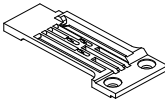



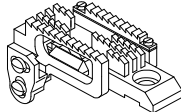
Khi may vật liệu có trọng lượng vừa sử dụng chỉ mỏng, thì sẽ tạo ra các vòng chỉ kim lớn hơn và chúng có thể nghiêng dẫn tới việc bỏ qua mũi may. Để ngăn ngừa rắc rối nói trên, thay gạt dẫn chỉ ① nằm trên kẹp kim bằng một cái thích hợp. Tháo vít ② được sử dụng để cố định gạt dẫn chỉ ①, và thay gạt dẫn chỉ bằng gạt dẫn chỉ ③ đối với vật liệu có trọng lượng trung bình.

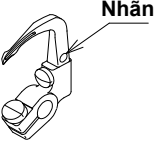


3-13. Bảng khổ vải có thể thay thế

Bộ đo				
		Vật liệu có trọng lượng siêu nặng	Vật liệu có trọng lượng trung bình	Vật liệu có trọng lượng nặng
inch	mm	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận
7/32	5,6	40213673	40213678	40213683
1/4	6,4	40213670	40213675	40213680
9/32	7,1	40213674	40213679	40213684
5/16	7,9	40213672	40213677	40213682
3/8	9,5	40213671	40213676	40213681

Vật liệu có trọng lượng siêu nặng : MS-1261A
 Vật liệu có trọng lượng trung bình : MS-1261AM
 Vật liệu có trọng lượng nặng : Tùy chọn

Tên bộ phận			Mặt nguyệt (bộ)			Kẹp kim		
Cờ kim								
Mã	inch	mm	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận
E	7/32	5,6	12956355	12956355	12956355	40204582	40204591	40204586
F	1/4	6,4	12956256	12956256	12956256	40204542	40204592	40204587
G	9/32	7,1	12956454	12956454	12956454	40204583	40204593	40204588
H	5/16	7,9	12956553	12956553	12956553	40204584	40204594	40204589
K	3/8	9,5	12956652	12956652	12956652	40204585	40204595	40204590

Tên bộ phận			Chân vịt (bộ)			Bàn răng đưa		
Cờ kim								
Mã	inch	mm	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận
E	7/32	5,6	40232575	40232585	40232580	12963450	12975058	12974259
F	1/4	6,4	40232574	40232584	40232579	12963351	12974952	12974150
G	9/32	7,1	40232576	40232586	40232581	12963559	12975157	12974358
H	5/16	7,9	40232577	40232587	40232582	12963658	12975256	12974457
K	3/8	9,5	40232578	40232588	40232583	12963757	12975355	12974556

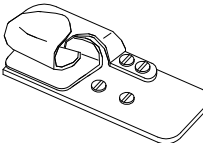
Tên bộ phận			Móc (L) (bộ)				Móc (R) (bộ)				Móc (C) (bộ)			
Cờ kim														
Mã	inch	mm	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Nhãn số	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Nhãn số	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận	Nhãn số
E	7/32	5,6	12968855	12968855	12968855	1	12968558	12968558	12968558	1	12969150	12969150	12969150	1
F	1/4	6,4	12968855	12968855	12968855		12968558	12968558	12968558		12969150	12969150	12969150	
G	9/32	7,1	12968855	12968855	12968855		12968558	12968558	12968558		12969150	12969150	12969150	
H	5/16	7,9	12968954	12968954	12968954	2	12968657	12968657	12968657	2	12969150	12969150	12969150	2
K	3/8	9,5	12968954	12968954	12968954		12968657	12968657	12968657		12969150	12969150	12969150	

* Móc không bao gồm trong bộ đo.

Tùy chọn

1. Đệm lót chân vịt			2. Vít	
Độ dày tấm (mm)	Số bộ phận	Tên bộ phận	Số bộ phận	Tấm
0,1	40215447	Tấm điều chỉnh chân vịt F	SS5060310SP	2
0,3	12973509	Tấm điều chỉnh chân vịt B		2
0,5	12973608	Tấm điều chỉnh chân vịt C		2
0,8	12973707	Tấm điều chỉnh chân vịt D	SS5060410SP	2
1,0	12962106	Tấm điều chỉnh chân vịt A		2
1,2	12973806	Tấm điều chỉnh chân vịt E		2

3. Đệm lót bàn răng đưa		
Độ dày tấm (mm)	Số bộ phận	Tên bộ phận
0,1	40215448	Tấm điều chỉnh bàn răng đưa E
0,3	12975702	Tấm điều chỉnh bàn răng đưa B
0,5	12964102	Tấm điều chỉnh bàn răng đưa A
0,8	12975801	Tấm điều chỉnh bàn răng đưa C
1,0	12975900	Tấm điều chỉnh bàn răng đưa D

Tên bộ phận			Kẹp (bộ)		
Cờ kim					
Mã	inch	mm	Số bộ phận	Số bộ phận	Số bộ phận
E	7/32	5,6	MAM2990AABA	MAM2970DDDBA	MAM2980AABA
F	1/4	6,4	40215412	40215413	40215414
G	9/32	7,1	MAM2990CCBA	MAM2970FFBBA	MAM2980CCBA
H	5/16	7,9	MAM2990DDDBA	MAM2970GGGBA	MAM2980DDDBA
K	3/8	9,5	MAM2990EEBA	MAM2970HHBBA	MAM2980EEBA

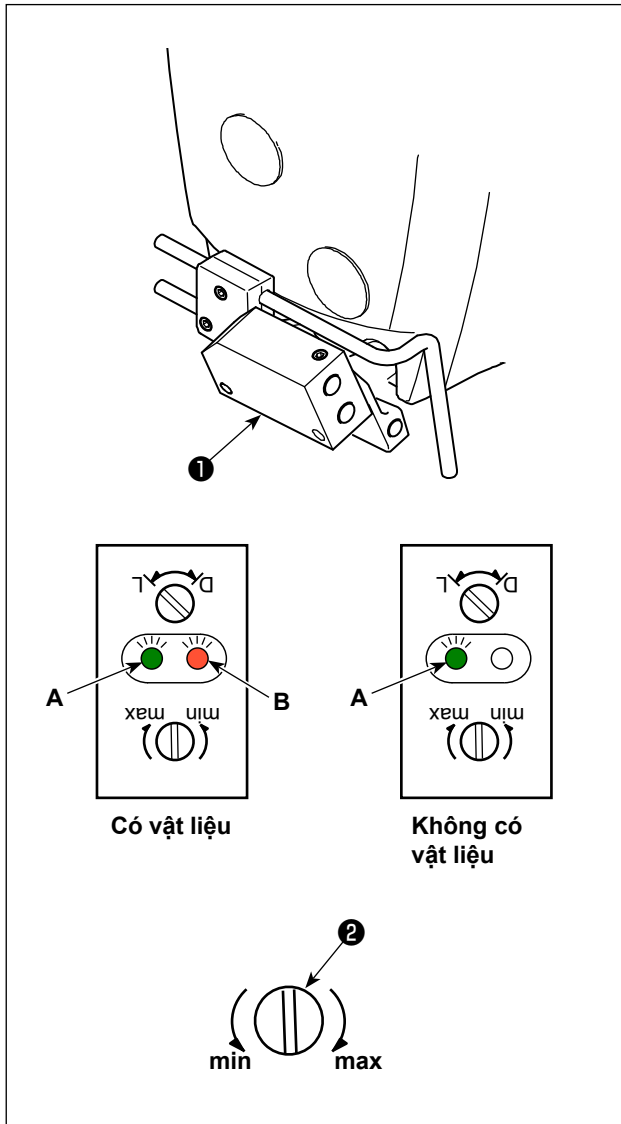
* Bộ đệm, ốc hãm và kẹp không bao gồm trong bộ đo.

3-14. Điều chỉnh bộ phát hiện cạnh vật liệu



CẢNH BÁO :

Khi điều chỉnh cảm biến, không đặt bàn tay gần khu vực vào kim và không đặt chân lên bàn đạp để đề phòng bị chấn thương.



Bộ phát hiện cạnh vật liệu ❶ phát hiện có / không có vật liệu lúc bắt đầu và kết thúc may.

Khi có vật liệu, thì đèn LED màu xanh (A) và đèn LED màu cam (B) luôn sáng.

Khi không có vật liệu, chỉ có đèn LED màu xanh (A) sáng.

Thiết bị phát hiện của máy may đã được điều chỉnh ở nhà máy tại thời điểm vận chuyển để nó phát hiện có / không có vật liệu mà không cần điều chỉnh thêm. Tuy nhiên, thiết bị phát hiện có thể không phát hiện được vật liệu theo đúng cách tùy thuộc vào loại vật liệu được sử dụng.

Trong trường hợp đó, điều chỉnh thiết bị phát hiện của máy may bằng cách xoay núm điều khiển ❷ .

[Quy trình điều chỉnh]

* Đèn LED màu cam (B) sáng lên ngay cả khi không có vật liệu trên máy may.

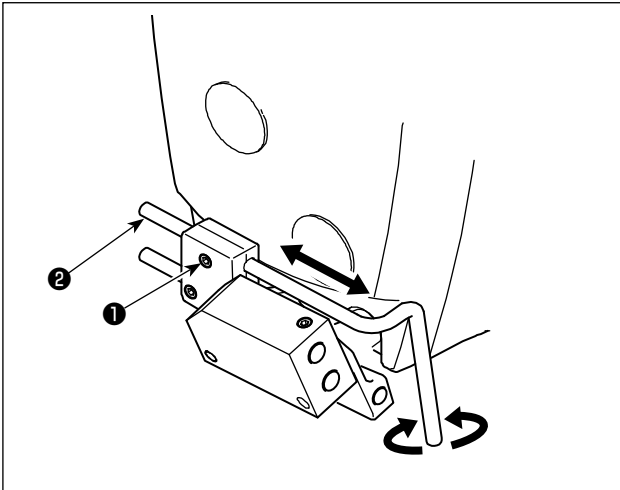
→ Vận núm điều khiển ❷ về phía "min (nhỏ nhất)".

* Đèn LED màu cam (B) tắt ngay cả khi có vật liệu trên máy may.

→ Vận núm điều khiển ❷ về phía "max (lớn nhất)".

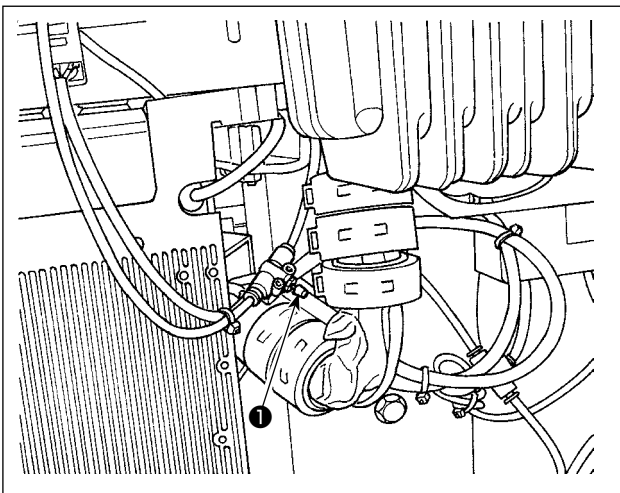
3-15. Bộ làm mát kim

3-15-1. Điều chỉnh vị trí của ống thổi



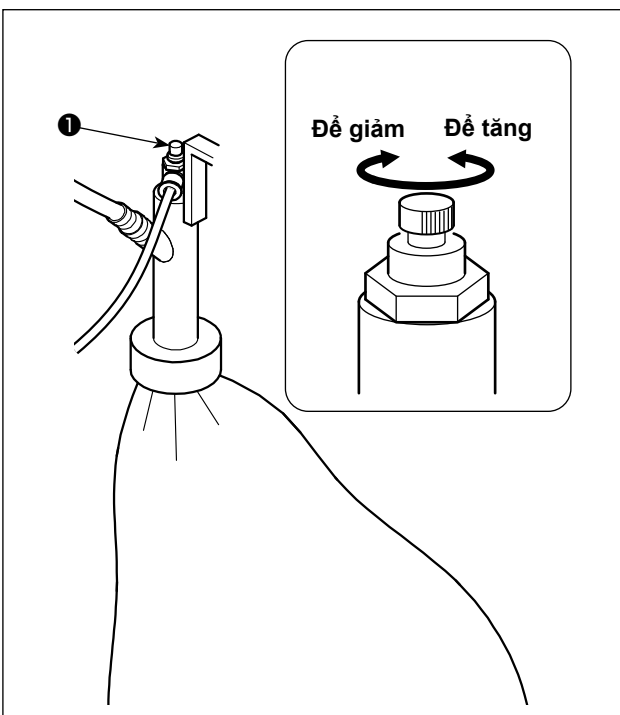
- 1) Tháo vít ❶ .
- 2) Điều chỉnh vị trí của ống thổi ❷ theo hướng dọc và hướng quay.
- 3) Siết chặt vít ❶ vào ống thổi ❷ .

3-15-2. Điều chỉnh luồng không khí



Điều chỉnh luồng không khí của bộ làm mát kim bằng cách xoay núm điều khiển tốc độ ❶ . Xoay núm điều chỉnh tốc độ theo chiều kim đồng hồ để giảm lưu lượng không khí hoặc ngược chiều kim đồng hồ để tăng lưu lượng không khí.

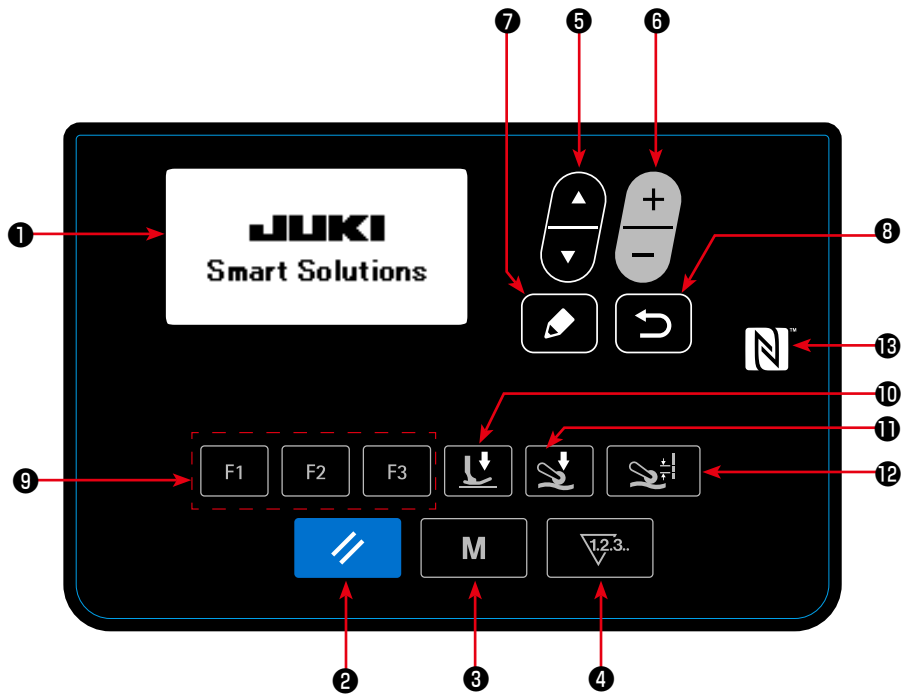
3-16. Dao cắt chỉ ngoài chuỗi (hút chỉ thừa)















Điều chỉnh luồng không khí của bộ làm mát kim bằng cách xoay núm điều khiển tốc độ ❶ . Xoay núm điều chỉnh tốc độ theo chiều kim đồng hồ để giảm lưu lượng không khí hoặc ngược chiều kim đồng hồ để tăng lưu lượng không khí.

4. CÁCH SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

4-1. Tên và giải thích về các công tắc trên bảng điều khiển



Thứ tự	TÊN	CHỨC NĂNG
1	Màn hình LCD	Hiển thị các dữ liệu khác nhau như Số mẫu, hình dạng, v.v...
2	Phím CÀI ĐẶT LẠI 	Nhấn phím này để cài đặt lại lỗi hoặc cài đặt lại (các) bộ đếm, v.v...
3	Phím CHẾ ĐỘ 	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình chế độ.
4	Phím BỘ ĐẾM 	Phím này chọn hiển thị bộ đếm.
5	Phím CHỌN MỤC 	Phím này được sử dụng để chọn Số dữ liệu và các loại dữ liệu khác.
6	Phím THAY ĐỔI DỮ LIỆU 	Phím này được sử dụng để thay đổi Số mẫu và các loại dữ liệu khác.
7	Phím CHỈNH SỬA 	Phím này được sử dụng để hiển thị màn hình chỉnh sửa, để chọn mục hoặc để hiển thị màn hình chi tiết.


Thứ tự	TÊN	CHỨC NĂNG
8	Phím QUAY LẠI 	Phím này được sử dụng để đưa màn hình quay lại màn hình trước đó.
9	Phím F 	Khi dữ liệu hoặc chức năng được đăng ký với phím F, thì có thể sử dụng dữ liệu hoặc chức năng đã đăng ký bằng cách nhấn phím F.
10	Phím ÁP LỰC CHÂN VỊT 	Hiển thị dữ liệu may về áp lực chân vịt bằng cách nhấn phím này.
11	Phím ÁP LỰC BỘ KÉO VẢI 	Hiển thị dữ liệu may về áp lực bộ kéo vải bằng cách nhấn phím này.
12	Phím MỨC KÉO VẢI 	Hiển thị dữ liệu may về mức kéo vải bằng cách nhấn phím này.
13	Dấu NFC 	Đưa máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh lại gần dấu NFC khi thực hiện giao tiếp.

4-2. hoạt động được thực hiện đầu tiên

4-2-1. Lựa chọn ngôn ngữ

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

① BẬT công tắc điện

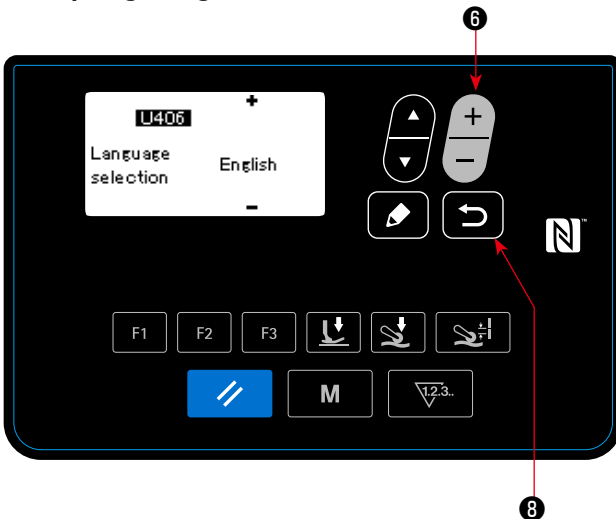
 Lưu ý rằng thanh kim tự động di chuyển khi bạn BẬT nguồn điện cho máy may lần đầu tiên sau khi mua. Cũng có thể ngăn thanh kim tự động di chuyển bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ U090. Tham khảo "[4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 47 để biết chi tiết.



<Màn hình lựa chọn ngôn ngữ>


Khi bạn BẬT công tắc nguồn, màn hình lựa chọn ngôn ngữ sẽ hiển thị.

② Chọn ngôn ngữ



Chọn ngôn ngữ bạn muốn sử dụng để hiển thị với nút "+" ⑥. Sau đó, nhấn nút "↷" ⑧ để hoàn tất việc lựa chọn ngôn ngữ của bạn.

Có thể thay đổi ngôn ngữ được hiển thị trên bảng điều khiển sử dụng công tắc bộ nhớ U406. Tham khảo "[4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ](#)" trang 47 để biết chi tiết.

 Nếu bạn không chọn ngôn ngữ để hiển thị, thì Tiếng Anh sẽ được sử dụng để hiển thị mặc định.

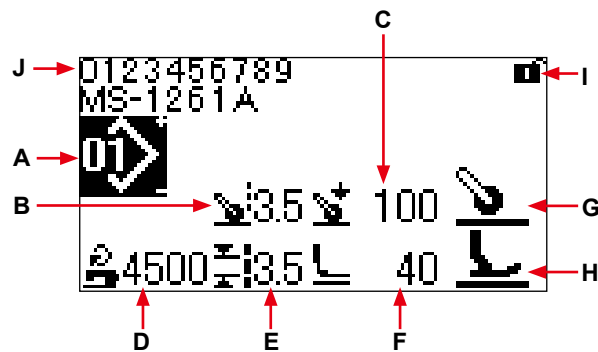
Khi bạn BẬT nguồn điện cho máy may, thì sẽ hiển thị màn hình may cho mẫu hiện đang được chọn.

Máy may này có thể may các mẫu may tự do và các mẫu may theo bước. Có thể tạo tới 99 mẫu may khác nhau bằng cách kết hợp các mẫu may tự do và các mẫu may theo bước.

Trong trường hợp một mẫu may tự do, có thể áp dụng tương ứng các điều kiện may khác nhau để may các đoạn vật liệu phẳng và đoạn vật liệu nhiều lớp.

Trong trường hợp một mẫu may theo bước, có thể áp dụng các điều kiện may riêng để may một vật liệu trên cơ sở từng bước.







Phần dưới đây của Sách hướng dẫn sử dụng này mô tả các mẫu may tự do. Tham khảo phần **"4-4-6. Cách sửa một mẫu may theo bước"** trang 35 để mô tả về các mẫu may theo bước.






Màn hình <Mẫu may tự do >

	Görünüm	İçerik
A	Mẫu số	Hiển thị mẫu số đang được chọn. (Số 1 đến Số 99)
B	Mức kéo vải *1	Hiển thị mức kéo vải.
C	Áp lực bộ kéo vải *1	Hiển thị áp lực bộ kéo vải.
D	Tốc độ may *1	Hiển thị tốc độ may.
E	Chiều dài mũi may *3	Hiển thị thiết lập chiều dài mũi may với công tắc bộ nhớ S003.
F	Áp lực chân vịt *1	Hiển thị áp lực chân vịt.
G	Trạng thái của vật liệu dưới bộ kéo vải	Hiển thị trạng thái vật liệu đặt dưới bộ kéo vải. Đầu cuối của vật liệu Đoạn phẳng Đoạn nhiều lớp bắt đầu Không có vật liệu Bộ kéo vải không được sử dụng
H	Trạng thái của vật liệu dưới chân vịt	Hiển thị trạng thái vật liệu đặt dưới chân vịt. Đầu cuối của vật liệu Đoạn phẳng Đoạn nhiều lớp bắt đầu Trong quá trình đoạn vật liệu nhiều lớp Kết thúc đoạn vật liệu có nhiều lớp Không có vật liệu
I	Trạng thái khóa đơn	Hiển thị BẬT/TẮT của khóa đơn.
J	Số bộ phận/tiến trình hoặc nhận xét	Số bộ phận được hiển thị ở dòng trên và tiến trình được hiển thị ở dòng dưới. Hoặc, nhận xét được hiển thị trên hai dòng (dòng trên và dòng dưới). (Nội dung hiển thị, ví dụ có thể thay đổi "số bộ phận và tiến trình" hoặc "nhận xét" bằng công tắc bộ nhớ U404. Tham khảo phần "4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 47 để biết chi tiết).

***1 Có thể thiết lập mức kéo vải, áp lực kéo vải, tốc độ may và áp lực chân vịt bằng cách sử dụng các mục dữ liệu may được đưa ra dưới đây theo trạng thái của vật liệu được đặt dưới chân vịt.**

Trạng thái của vật liệu dưới chân vịt	Mức kéo vải	Áp lực bộ kéo vải	Tốc độ may	Áp lực của chân vịt
Đoạn phẳng  / Kết thúc đoạn vật liệu có nhiều lớp 	S006 Mức kéo vải	S007 Áp lực bộ kéo vải	S004 Giới hạn tốc độ may	S005 Áp lực của chân vịt
Đoạn nhiều lớp bắt đầu 	S015 Mức kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	S016 Áp lực bộ kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	S012 Tốc độ may đoạn nhiều lớp	S018 Áp lực chân vịt để may đoạn nhiều lớp
Trong quá trình đoạn vật liệu nhiều lớp 	S019 Mức kéo vải để may đoạn nhiều lớp	S020 Giá trị cảm biến TÁT chuyển đổi đoạn nhiều lớp		
Không có vật liệu 	S072 Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu (Trong trường hợp vật liệu dưới bộ kéo vải là đoạn phẳng, thì mức kéo vải S006 sẽ được sử dụng.)	S073 Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu (Trong trường hợp vật liệu dưới bộ kéo vải là đoạn phẳng, thì áp lực kéo vải S007 sẽ được sử dụng.)	S052 Giới hạn tốc độ may được áp dụng sau khi phát hiện không có vật liệu (Khi máy may ở trạng thái nghỉ, thì hiển thị một trong số bốn tốc độ may cao nhất được hiển thị trong bảng.)	S005 Áp lực của chân vịt
Đầu cuối của vật liệu 	S072 Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	S073 Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	S031 Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu	S032 Áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối của vật liệu

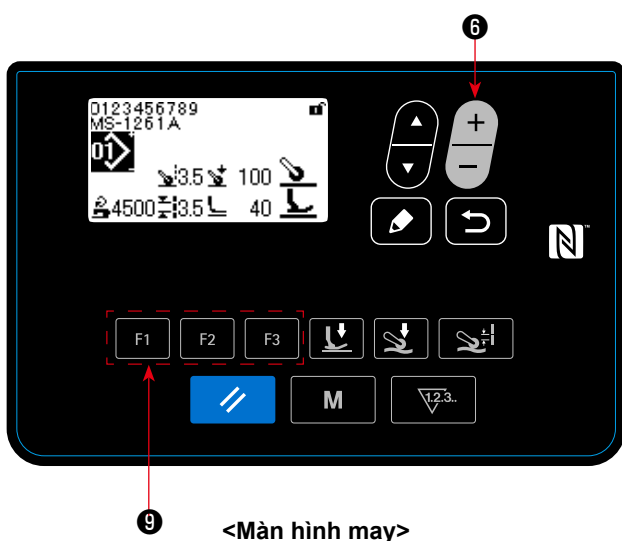
Tuy nhiên, cần lưu ý rằng có thể thiết lập áp lực chân vịt, mức kéo vải và áp lực bộ kéo vải làm dữ liệu may như mô tả dưới đây theo tình trạng của vật liệu được đặt dưới bộ kéo vải.


Trạng thái của vật liệu đặt dưới bộ kéo vải	Áp lực của chân vịt	Mức kéo vải	Áp lực bộ kéo vải
Đoạn nhiều lớp bắt đầu 	S078 Áp lực chân vịt khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp	S070 Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp	S071 Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp
Đầu cuối của vật liệu 	(Áp suất của chân vịt sẽ như thể hiện trong bảng ở trên.)	S076 Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	S077 Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu
Không có vật liệu 	(Áp suất của chân vịt sẽ như thể hiện trong bảng ở trên.)	S072 Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	S073 Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu




Tham khảo phần "4-4-9. Danh sách dữ liệu may" trang 41 để biết chi tiết về các mục dữ liệu may được sử dụng trong các trạng thái tương ứng của vật liệu.

- *2. Đối với tốc độ may, tốc độ may tối đa bị hạn chế bởi các giá trị thiết lập về chiều dài mũi may và mức kéo vải. Giá trị thiết lập của tốc độ may trước khi áp dụng giới hạn được hiển thị trên bảng điều khiển. Trong trường hợp giá trị thiết lập của chiều dài mũi may là 3,1 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 5000 sti/min
Trong trường hợp giá trị thiết lập của mức kéo vải là 4,6 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 4000 mũi sti/min
- *3. Nhập chiều dài mũi may bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ S003 theo mức nạp của máy may. (Nếu giá trị này được thay đổi, thì mức nạp của máy may sẽ không đổi.)
→ Tham khảo phần **"4-4. Cách thay đổi dữ liệu may"** trang 25.

4-3. Cách chọn mẫu may



Có thể chọn mẫu may bằng cách nhấn  6 trên màn hình may.

Cũng có thể đổi mẫu may bằng cách nhấn  F1  F2  F3 9 với một mẫu may đã được đăng ký.

→ Tham khảo phần **"4-5-6. Cách sử dụng phím F"** trang 61.

Có bốn mẫu may chuẩn khác nhau đã được lưu tại nhà máy là các mẫu may từ 01 đến 04.

01: Mẫu may cho các vật liệu có trọng lượng nặng đến rất nặng

02: Mẫu may cho vật liệu có trọng lượng rất nặng

03: Mẫu may cho vật liệu co giãn

04: Mẫu may cho vật liệu có trọng lượng trung bình

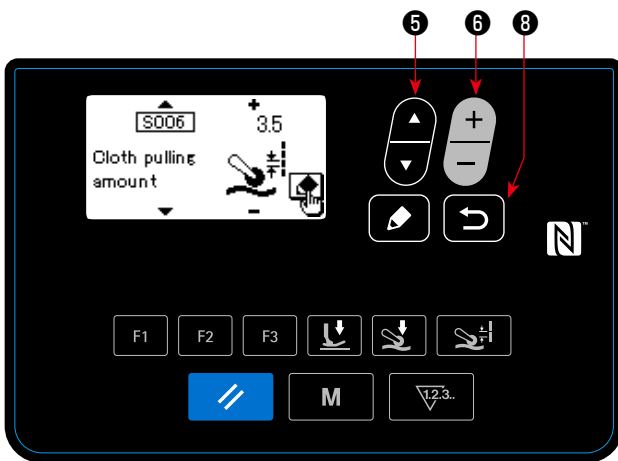
Chọn một trong bốn mẫu may đã nói ở trên theo sản phẩm may bạn muốn may. Sau đó, bạn có thể tạo mẫu may phù hợp với sản phẩm may hoặc người vận hành bằng cách sao chép mẫu may bạn đã chọn và chỉnh sửa dữ liệu của nó một cách thích hợp.

→ Tham khảo phần **"4-5-4. Cách sao chép/tạo mới một mẫu"** trang 56 để biết cách sao chép mẫu may.

→ Tham khảo phần **"4-4-1. Phương pháp thay đổi dữ liệu may"** trang 25 và **"5. Chỉnh sửa mẫu may"** trang 73 để biết cách chỉnh sửa mẫu may.


4-4. Cách thay đổi dữ liệu may

4-4-1. Phương pháp thay đổi dữ liệu may




<Màn hình sửa dữ liệu may>


① Gọi màn hình sửa dữ liệu may


Khi nhấn  ⑦ trên màn hình may, thì hiển thị màn hình sửa dữ liệu may cho mẫu may hiện đang được chọn.

② Chọn dữ liệu may để thay đổi

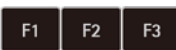



Có thể chọn dữ liệu bạn muốn thay đổi bằng cách nhấn  ⑤.

③ Thay đổi dữ liệu may

Có thể thay đổi dữ liệu bằng cách nhấn  ⑥.

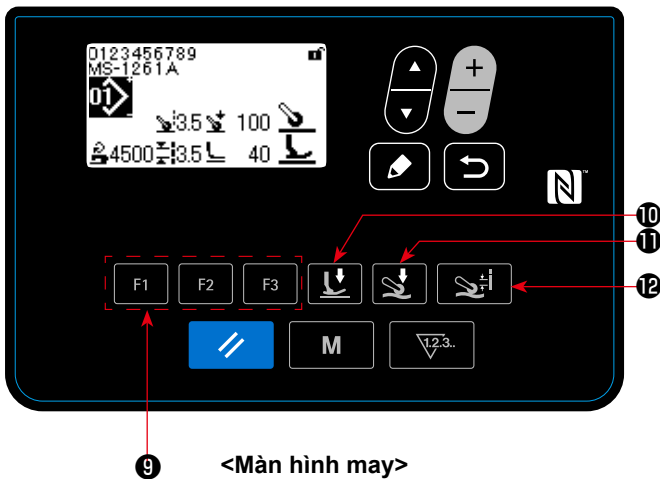
Chuyển màn hình sửa dữ liệu may về màn hình may bằng cách nhấn  ⑧.

4-4-2. Phương pháp chọn một mục dữ liệu may cụ thể

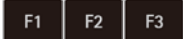
Khi  ⑨ mà dữ liệu may đã được đăng ký, nhấn  ⑩,  ⑪, hoặc  ⑫, thì hiển thị màn hình sửa dữ liệu theo phím được nhấn.

(Tham khảo phần "[4-5-6. Cách sử dụng phím F](#)" trang 61 cho phương pháp đăng ký dữ liệu may với phím F.)

Các màn hình được hiển thị như dưới đây:



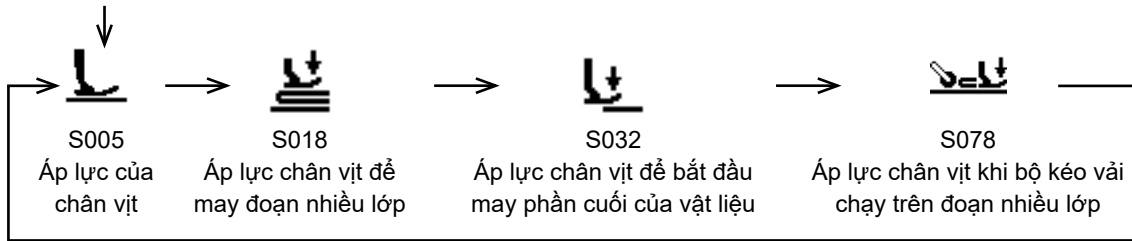
⑨ <Màn hình may>

(1) Phím F  9


< Màn hình may > → < Màn hình sửa dữ liệu may > (Chọn trạng thái dữ liệu may đã được đăng ký với phím F)

(2) Phím áp lực chân vịt  10

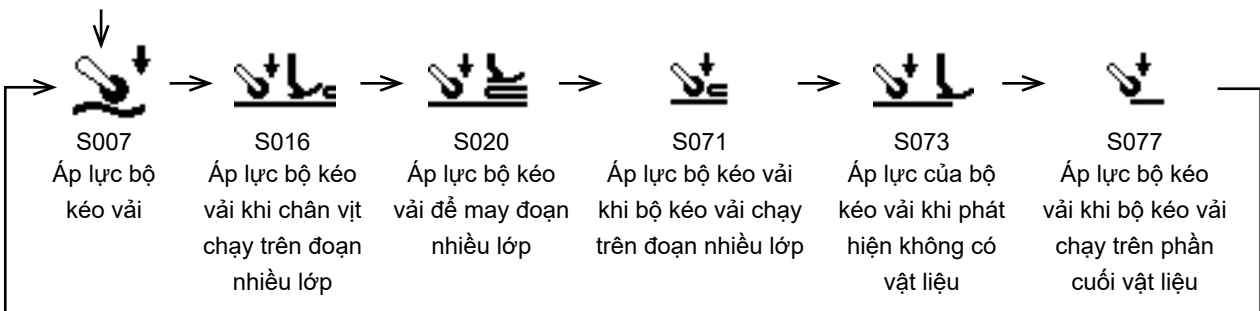
< Màn hình may >



< Màn hình sửa dữ liệu may >

(3) Phím áp lực bộ cuốn vải  11

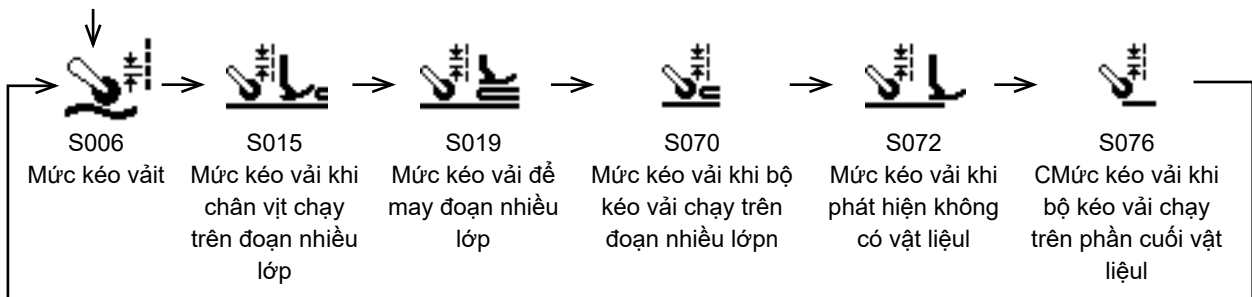
< Màn hình may >



< Màn hình sửa dữ liệu may >

(4) Phím mức kéo vải  12

< Màn hình may >

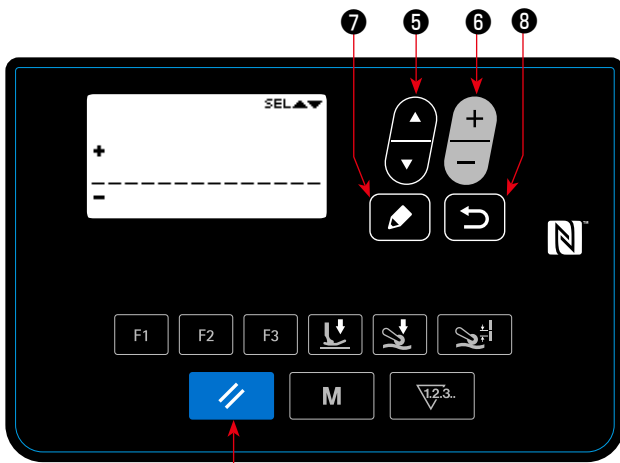


< Màn hình sửa dữ liệu may >

4-4-3. Cách thay đổi số bộ phận, quy trình và/hoặc chú thích


Có thể nhập số bộ phận, tiến trình hoặc nhận xét để cho phép người vận hành dễ dàng hiểu cách áp dụng mẫu may.

Phương pháp để nhập số bộ phận được mô tả dưới đây. Phương pháp tương tự áp dụng khi nhập một tiến trình hoặc nhận xét.






2 < Màn hình cài đặt số bộ phận >


① Gọi màn hình cài đặt số bộ phận

Hiển thị màn hình cài đặt số bộ phận bằng cách nhấn  7 sau khi chọn "Số bộ phận S061" trên màn hình sửa dữ liệu may.

② Nhập số bộ phận

Có thể chọn vị trí (số ký tự) mà tại đó nhập số bộ phận bằng cách nhấn  5. Có thể nhập các ký tự (đại diện cho số bộ phận) tại vị trí đó bằng cách nhấn  6.

Có thể xóa một trong những ký tự đã nhập được chọn bằng  2. Có thể xóa tất cả các ký tự đã nhập bằng cách nhấn và giữ phím cài đặt lại trong một giây.

Khi nhấn  8, màn hình hiện tại sẽ chuyển về màn hình sửa dữ liệu may.

Những ký tự có thể được nhập

A - Z, 0 - 9, ., +, -, /, #, (chuyển dòng), (trống)



Có thể thay đổi cho dù là số bộ phận/tiến trình hay nhận xét với công tắc bộ nhớ U404. Tham khảo phần "4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 47 để biết chi tiết.

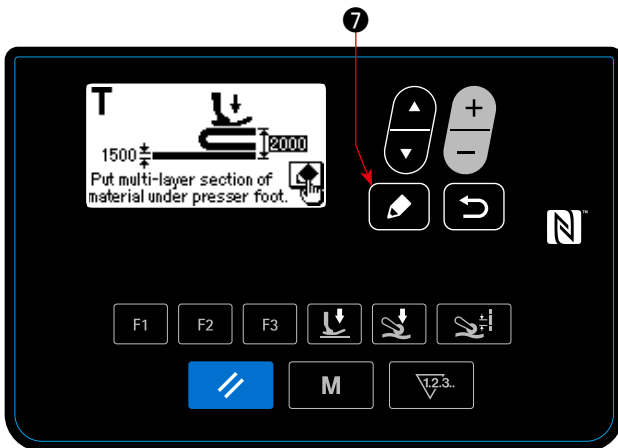
4-4-4. Cách thực hiện hướng dẫn của phần vật liệu nhiều lớp

Có thể thực hiện hướng dẫn các ngưỡng của phần dưới (phần mỏng hơn) và phần trên (phần dày hơn) của đoạn vật liệu nhiều lớp trong khi sử dụng sản phẩm may thực tế.

Có thể sử dụng các mục dữ liệu may để hướng dẫn như sau:

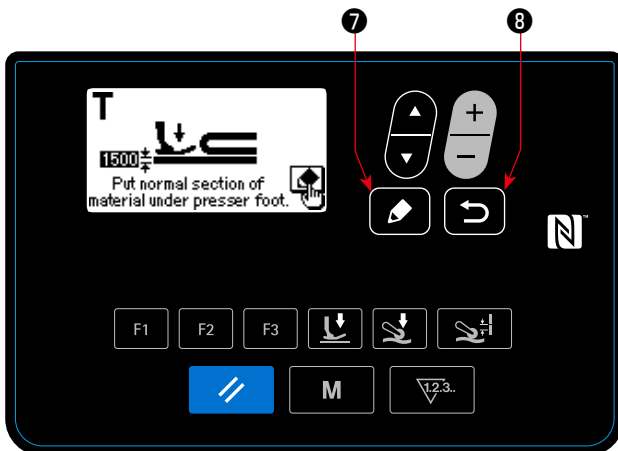
Mẫu may hiện đang được chọn	Có thể sử dụng dữ liệu may để hướng dẫn
Mẫu may tự do	S011 Giá trị BẬT của cảm biến chuyển đổi đoạn nhiều lớp S021 Giá trị TẮT của cảm biến chuyển đổi đoạn nhiều lớp
Mẫu may theo bước	Cảm biến “S103 Chuyển đổi bước” *

* Chỉ có thể chọn “S103 Giá trị cảm biến chuyển đổi bước” trong trường hợp cài đặt “S101 Chuyển đổi bước” thành giá trị cảm biến độ dày vật liệu.



<Màn hình hướng dẫn cho phần dưới của đoạn nhiều lớp>

① Việc hướng dẫn của đoạn nhiều lớp bắt đầu và hiển thị màn hình hướng dẫn cho phần dưới của đoạn nhiều lớp bằng cách nhấn 7 sau khi chọn dữ liệu đã nêu trên màn hình sửa dữ liệu may.



<Màn hình hướng dẫn cho phần trên của đoạn nhiều lớp>

② Đặt lớp dưới trước phần vật liệu có nhiều lớp dưới chân vịt. May vật liệu với một vài mũi may.

Sau đó, nhấn 7 để hiển thị màn hình hướng dẫn cho lớp trên của phần vật liệu có nhiều lớp.

③ Chuyển màn hình hướng dẫn trở lại màn hình sửa dữ liệu may bằng cách nhấn 7 sau khi đặt phần trên của đoạn nhiều lớp dưới chân vịt. Giá trị của dữ liệu được chọn tại phần ① nói trên sẽ tự động được thay đổi thành giá trị trung gian giữa độ dày của phần dưới và phần trên của đoạn nhiều lớp.

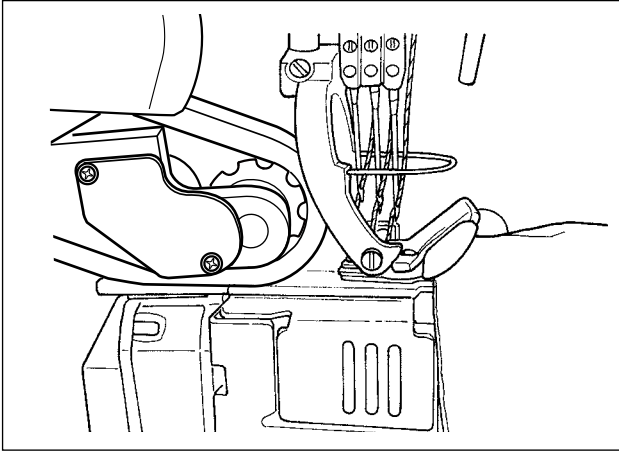


- Khi nhấn bàn đạp trong quá trình hướng dẫn phần vật liệu nhiều lớp, thì máy may hoạt động. Việc nhấn bàn đạp để nạp vật liệu thuận tiện cho đến khi phần trên của đoạn nhiều lớp được đưa tới chân vịt sau khi thực hiện việc hướng dẫn phần dưới của đoạn nhiều lớp.
- Nếu nhấn 8 tại phần ② hoặc ③ nói trên, thì máy may sẽ thoát khỏi việc hướng dẫn đoạn vật liệu nhiều lớp và màn hình sẽ quay trở lại màn hình sửa dữ liệu may.
- Nếu bàn răng đưa xuất hiện trên mặt nguyệt tại phần ② hoặc ③ nói trên, thì không thể thao tác với 7.
- Lưu ý rằng cảm biến có thể phát hiện đoạn vật liệu nhiều lớp do nhầm lẫn bằng cách giảm quá mức giá trị dữ liệu nói trên.
- “S021 (Giá trị cảm biến TẮT thay đổi phần nhiều lớp) có hiệu lực khi “S017 (Số lượng mũi may được may trên phần nhiều lớp) là 0 (không). Trong trường hợp bạn muốn sử dụng máy may trong khi cài đặt S017 thành 0 (không), thì phải cài đặt S021 ngay lập tức. Đối với dữ liệu mẫu may mặc định, cài đặt S017 thành giá trị khác 0 (không).

4-4-5. Dữ liệu may trên mẫu may tự do

Dữ liệu may sau đây được sử dụng trong mỗi trạng thái may của một mẫu may tự do.

① May phần đầu vật liệu



Thực hiện thiết lập dữ liệu may được sử dụng từ thời điểm phát hiện ra vật liệu cho đến thời điểm phần đầu vật liệu chạm tới bộ cuốn vải.

Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển:

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S031 Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu

← (Khi máy may đã hoàn thành việc may “S033 Số lượng mũi may mà tại đó tốc độ may được thay đổi lúc bắt đầu may phần trên của vật liệu”, thì trạng thái may chuyển sang “S004 Tốc độ may.”)

S032 Áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối của vật liệu

S073 Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu

S072 Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu

S033 Số lượng mũi may để thay đổi tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu

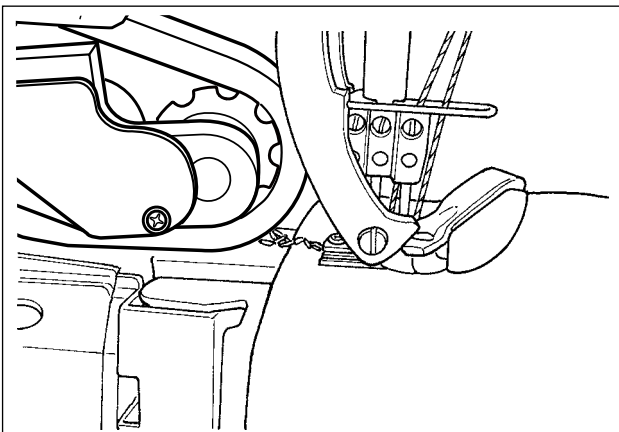
S034 Số lượng mũi may để thay đổi áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối vật liệu

*** Nếu không thể nạp vật liệu liên tục kể từ thời điểm phát hiện ra vật liệu cho đến thời điểm phần đầu của vật liệu chạm tới bộ cuốn vải, thì thay đổi thiết lập một cách thích hợp.**

Khi máy may hoàn thành việc may “S034 Số lượng mũi may mà tại đó áp lực chân vịt được thay đổi lúc bắt đầu may phần trên của vật liệu” trong “phần đầu của trạng thái may vật liệu”, trạng thái may sẽ chuyển sang “Trạng thái đoạn phẳng.”



② Đoạn phẳng



Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển:

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S004 Giới hạn tốc độ may

S005 Áp lực của chân vịt

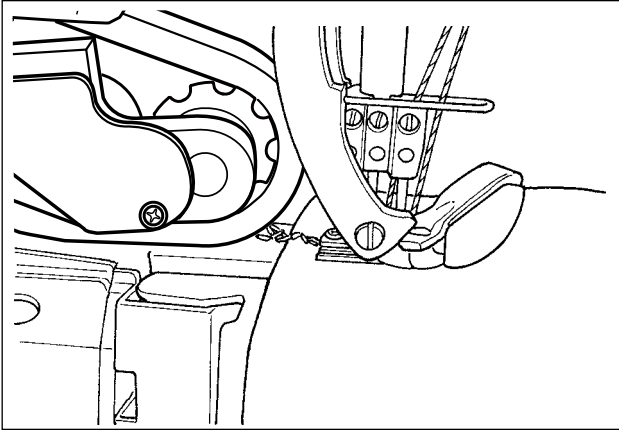
S007 Áp lực bộ kéo vải

S006 Mức kéo vải

Khi máy may đã hoàn thành việc may “S074 Số lượng mũi may từ đó bộ kéo vải chạy trên phần đầu của vật liệu” từ lúc bắt đầu may phần đầu của vật liệu (①), thì trạng thái may sẽ chuyển sang “bộ kéo vải chạy trên phần đầu của vật liệu”.



③ Bộ kéo vải chạy trên phần đầu vật liệu



Thực hiện thiết lập dữ liệu may được sử dụng khi phần đầu của vật liệu được nạp chạm tới bộ kéo vải.

Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển:

* Tùy thuộc vào “S034 Số lượng mũi may tại đó áp lực chân vịt được thay đổi lúc bắt đầu may phần đầu của vật liệu” và “S074 Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải chạy trên phần đầu vật liệu”, trạng thái của phía chân vịt có thể vẫn ở “trạng thái may phần cuối của vật liệu”.

Tham số

S004 Giới hạn tốc độ may

S005 Áp lực của chân vịt

S077 Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu

S076 Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu

S074 Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải bắt đầu chạy trên phần cuối vật liệu

S075 Số lượng mũi may trong khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu

S005 Áp lực của chân vịt

S007 Áp lực bộ kéo vải

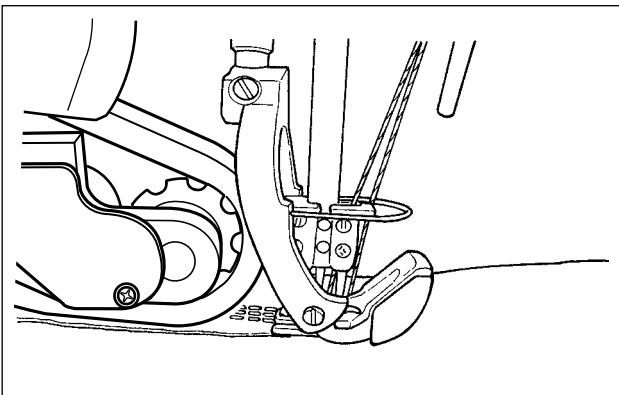
S006 Mức kéo vải

*** Nếu phần đầu vật liệu bị mắc trong bộ kéo vải, thì thay đổi thiết lập một cách thích hợp.**

Khi máy may hoàn thành việc may “S075 Số lượng mũi may tại đó bộ kéo vải chạy trên phần đầu của vật liệu” ở “trạng thái bộ kéo vải chạy trên phần đầu của vật liệu”, thì trạng thái may sẽ chuyển sang “trạng thái đoạn phẳng”.



④ Trong khi máy may may một đoạn vật liệu phẳng



Thực hiện thiết lập dữ liệu may cho may thường.

Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển:

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S004 Giới hạn tốc độ may

S005 Áp lực của chân vịt

S007 Áp lực bộ kéo vải

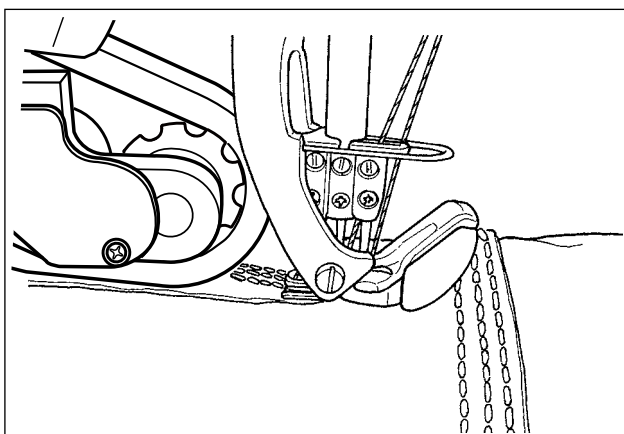
S006 Mức kéo vải

Khi giá trị được đo bởi cảm biến đoạn nhiều lớp đạt đến giá trị “S011 Cảm biến chuyển đổi đoạn nhiều lớp BẬT” trở lên, thì trạng thái may sẽ chuyển sang “trạng thái chạy trên đoạn nhiều lớp”.


*** Có thể nâng việc định giờ phát hiện đoạn nhiều lớp bằng cách giảm giá trị thiết lập “S011 Cảm biến chuyển đổi đoạn nhiều lớp BẬT”. Tuy nhiên, lưu ý rằng việc phát hiện sai đoạn nhiều lớp có thể xảy ra nếu việc định giờ được nâng lên quá mức.**



⑤ Trạng thái máy may chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp



Thực hiện thiết lập dữ liệu may được sử dụng từ thời điểm mà tại đó phát hiện đoạn vật liệu nhiều lớp đến thời điểm mà tại đó chân vịt của máy may chạy hoàn toàn trên đoạn vật liệu nhiều lớp.

Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển: 

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S012 Tốc độ may đoạn nhiều lớp

S005 Áp lực của chân vịt

S016 Áp lực bộ kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp

S015 Mức kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp

S011 Giá trị cảm biến BẬT chuyển đổi đoạn nhiều lớp

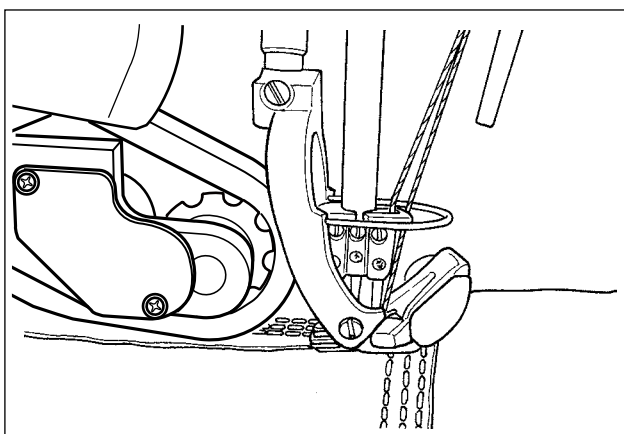
S013 Số lượng mũi may khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp

Sau khi máy may hoàn thành việc may “S013 Số lượng mũi may được may khi chạy trên đoạn nhiều lớp” ở “trạng thái máy may chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp”, thì trạng thái máy sẽ chuyển sang “trạng thái may đoạn vật liệu nhiều lớp”.


Thiết lập “S013 Số lượng mũi may được may khi chạy trên đoạn nhiều lớp” theo chiều dài và hình dạng của đoạn vật liệu nhiều lớp.



⑥ Trạng thái may đoạn vật liệu nhiều lớp



Thực hiện thiết lập dữ liệu may được sử dụng sau khi chân vịt máy may chạy hoàn toàn trên đoạn vật liệu nhiều lớp.

Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển: 

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S012 Tốc độ may đoạn nhiều lớp

S018 Áp lực chân vịt để may đoạn nhiều lớp

S020 Áp lực bộ kéo vải để may đoạn nhiều lớp

S019 Mức kéo vải để may đoạn nhiều lớp

S017 Số lượng mũi may được may trên đoạn nhiều lớp

S021 Giá trị cảm biến TẮT chuyển đổi đoạn nhiều lớp

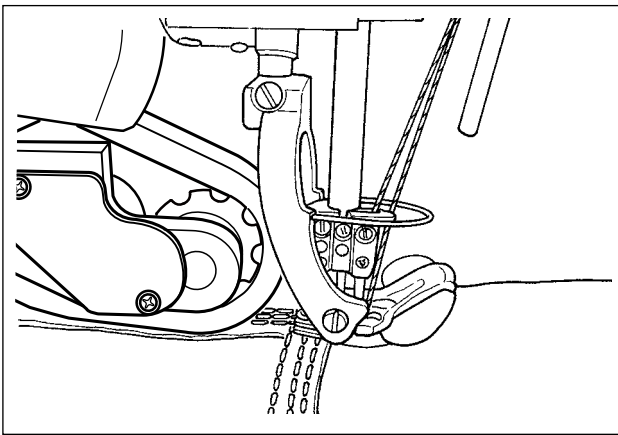
Sau khi máy may hoàn thành việc may “S017 Số lượng mũi may được may trên đoạn nhiều lớp” ở “trạng thái may trên đoạn vật liệu nhiều lớp”, thì trạng thái may sẽ chuyển sang trạng thái “kết thúc đoạn vật liệu nhiều lớp”. (Trong trường hợp số lượng mũi may cài đặt cho “S017 Số lượng mũi may được may trên đoạn nhiều lớp” là “0 (không)”, thì các trạng thái may sẽ chuyển sang trạng thái “kết thúc đoạn vật liệu nhiều lớp” khi giá trị được đo bởi bộ cảm biến đoạn nhiều lớp đạt đến “S021 Giá trị TẮT cảm biến chuyển đổi đoạn nhiều lớp” hoặc thấp hơn.)


Thiết lập “S017 Số lượng mũi may được may trên đoạn nhiều lớp” theo chiều dài và hình dạng của đoạn vật liệu nhiều lớp

* **Điều kiện may có thể khác nhau tùy theo loại vật liệu và tình trạng của đoạn vật liệu nhiều lớp. Nếu mũi may dồn lại ở đoạn vật liệu nhiều lớp, thì thay đổi cài đặt dữ liệu may được sử dụng tại ⑤ và ⑥ .**



⑦ Phần cuối của đoạn vật liệu nhiều lớp



Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển: 

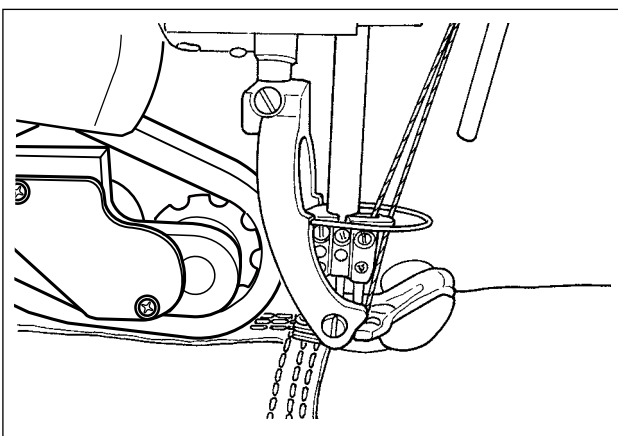
Các mục dữ liệu sau được sử dụng.


- S004 Giới hạn tốc độ may
- S005 Áp lực của chân vịt
- S007 Áp lực bộ kéo vải
- S006 Mức kéo vải

Khi giá trị được đo bởi cảm biến đoạn nhiều lớp đạt đến giá trị “S011 Cảm biến chuyển đổi đoạn nhiều lớp BẬT” hoặc thấp hơn, thì trạng thái may sẽ chuyển sang “trạng thái đoạn vật liệu phẳng”.



⑧ Đoạn phẳng



Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển: 

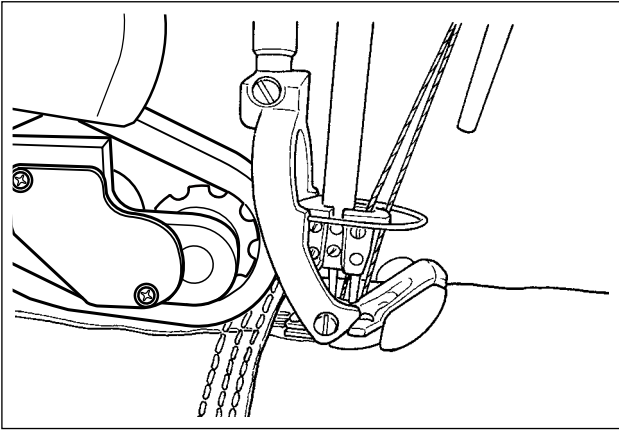
Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

- S004 Giới hạn tốc độ may
- S005 Áp lực của chân vịt
- S007 Áp lực bộ kéo vải
- S006 Mức kéo vải


Sau khi máy may hoàn thành việc may “S068 Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp” từ khi bắt đầu chạy trên đoạn nhiều lớp (⑤), thì trạng thái may chuyển sang trạng thái của “bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp”.



⑨ Bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp



Thực hiện thiết lập dữ liệu máy được sử dụng trong khi bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp.

Hiện thị trạng thái trên bảng điều khiển: 

* Tùy thuộc vào “S017 Số lượng mũi may được may trên đoạn nhiều lớp” và “S068 Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp”, trạng thái của phía chân vịt có thể vẫn ở “trạng thái may đoạn vật liệu nhiều lớp”.

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S004 Giới hạn tốc độ may

S078 Áp lực chân vịt khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp

S071 Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp

S070 Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp

S068 Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải bắt đầu chạy trên đoạn nhiều lớp

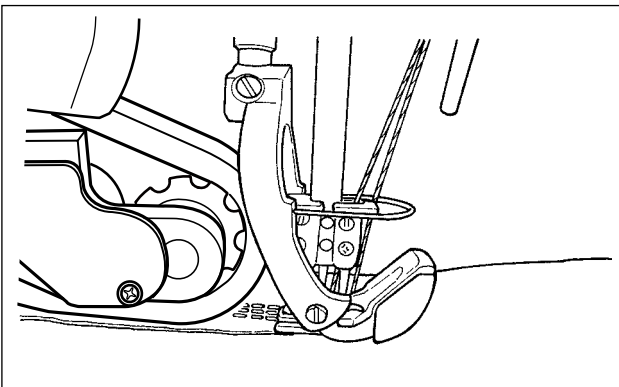
S069 Số lượng mũi may trong lúc bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp

*** Nếu xảy ra gom mũi may ở đoạn vật liệu nhiều lớp tại bộ kéo vải, thì thay đổi cài đặt một cách thích hợp.**

Sau khi máy may hoàn thành việc may “S069 Số lượng mũi may mà trong quá trình đó bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp” ở trạng thái “bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp”, thì trạng thái may chuyển sang trạng thái của “đoạn vật liệu phẳng”.



⑩ Đoạn phẳng



Hiện thị trạng thái trên bảng điều khiển: 

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

S004 Giới hạn tốc độ may

S005 Áp lực của chân vịt

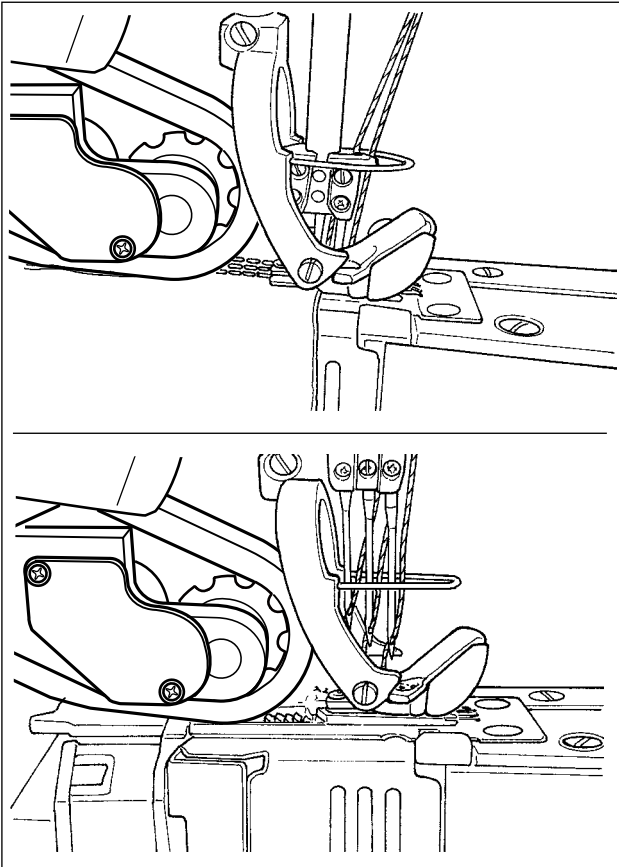
S007 Áp lực bộ kéo vải

S006 Mức kéo vải



Khi cảm biến phát hiện vải phát hiện “không có vật liệu”, thì trạng thái may chuyển sang “trạng thái không có vật liệu”.



① Không có vật liệu



Thực hiện thiết lập phát hiện trạng thái không có vật liệu.

Hiển thị trạng thái trên bảng điều khiển:  

Các mục dữ liệu sau được sử dụng.

- S052 Giới hạn tốc độ may được áp dụng sau khi phát hiện không có vật liệu
- S005 Áp lực của chân vịt
- S073 Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu
- S072 Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu

Khi cảm biến phát hiện vải phát hiện vật liệu từ “trạng thái không có vật liệu”, thì trạng thái may sẽ chuyển sang trạng thái may “phần trên của vật liệu”.



(① Quay lại may phần cuối của vật liệu)



1. Bất kể tình trạng hiện tại của việc may như may đoạn phẳng hoặc đoạn vật liệu nhiều lớp, thì trạng thái máy may sẽ chuyển sang trạng thái “không có vật liệu” bất cứ khi nào cảm biến phát hiện vải phát hiện không có vật liệu.
2. Có thể xảy ra phát hiện sai vật liệu nếu người vận hành đặt tay của mình dưới cảm biến phát hiện vải. Cần thận không đặt tay dưới cảm biến.


4-4-6. Cách sửa một mẫu may theo bước

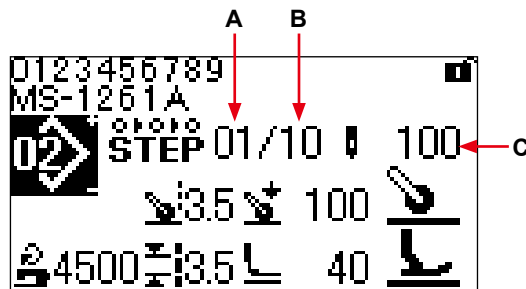
Một mẫu may theo bước bao gồm tối đa 10 bước. Có thể thiết lập các điều kiện may khác nhau cho từng bước trên cơ sở từng bước.

Có thể thiết lập các điều kiện cần thỏa mãn để tiến hành bước tiếp theo với “S101 Điều kiện chuyển đổi bước”.

Có thể tạo đến 10 kiểu may theo bước khác nhau.

Điều kiện chuyển đổi bước	Chi tiết
Số lượng mũi may	Khi máy may hoàn thành may số lượng mũi may đã thiết lập với “S102 Số lượng mũi may để chuyển đổi bước”, thì máy may tiến hành bước tiếp theo.
Độ dày vật liệu	Khi độ dày vật liệu vượt quá giá trị thiết lập với “S103 Giá trị cảm biến để thay đổi theo bước” đổi thành một giá trị nhỏ hơn giá trị thiết lập nói trên (hoặc độ dày vật liệu giảm xuống dưới giá trị thiết lập nói trên đổi thành một giá trị lớn hơn hơn giá trị thiết lập), thì máy may tiến hành bước tiếp theo.
Đầu vào tùy chọn	Khi máy may chấp nhận đầu vào tùy chọn, thì máy may tiến hành bước tiếp theo.
Bước cuối cùng	Có thể không còn bước nào nữa. Khi không có vật liệu trên máy may, thì máy may quay về bước đầu tiên.

 **Ở trạng thái không có vật liệu trên máy may, thì máy may sẽ không tiến hành bước tiếp theo.**

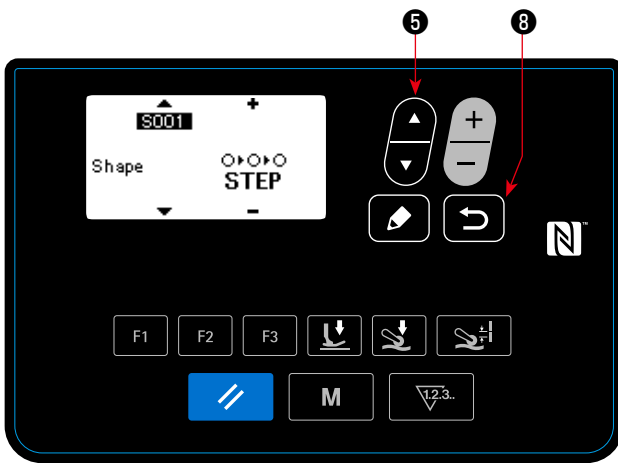


< Màn hình may (Mẫu may theo bước) >

	Display	Content
A	Bước hiện tại	Hiển thị số lượng bước hiện tại.
B	Tổng số bước	Hiển thị tổng số bước.
C	Giá trị thiết lập điều kiện chuyển đổi bước	Hiển thị giá trị thiết lập cho điều kiện chuyển đổi bước. Giá trị thiết lập này không được hiển thị ở bước cuối cùng. Số lượng mũi may Giá trị cảm biến độ dày vật liệu Đầu vào tùy chọn ↓ ⏪ ⏩

Không có mẫu may theo bước nào được đăng ký trong máy may tại thời điểm đặt mua. Do đó, cần phải tạo một mẫu may theo bước bằng cách sử dụng một số các quy trình được nêu dưới đây.

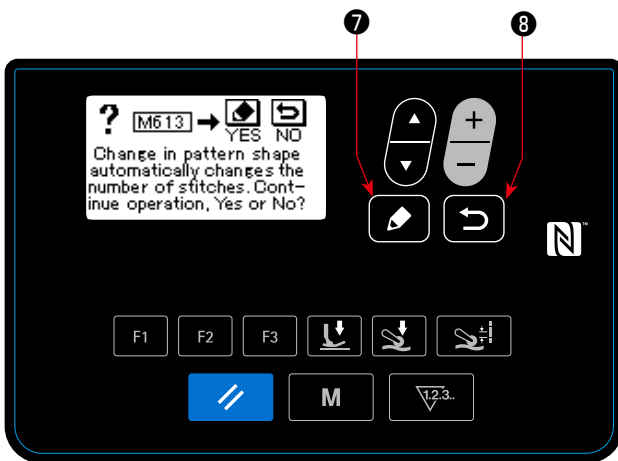
(1) Thay đổi hình dạng của một mẫu may tự do thành một mẫu may theo bước



< Màn hình sửa mẫu may >

① Bắt đầu thay đổi hình dạng

Khi nhấn 5 (hoặc 8) sau khi chuyển “S001 Hình dạng” sang may theo bước trên màn hình sửa dữ liệu may cho mẫu may tự do, thì hiển thị thông báo “Bạn có chắc chắn muốn tiếp tục không? Có/Không”.



< M613 Màn hình thông báo >

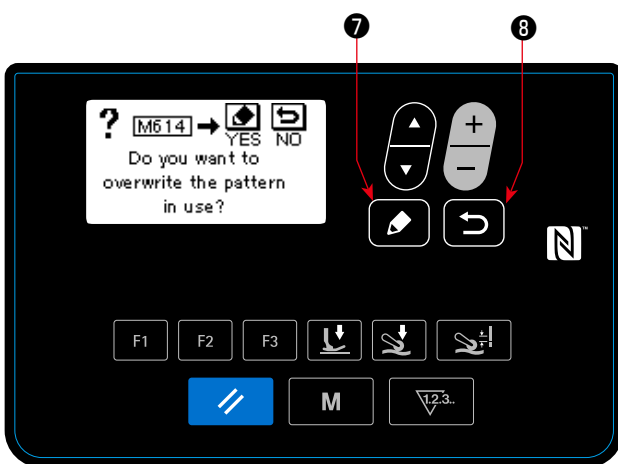
Khi nhấn 7 sau khi hiển thị thông báo nói trên, thì hiển thị thông báo “Bạn có chắc chắn muốn ghi đè mẫu đang sử dụng không? Có/Không”.

Nếu nhấn 8, thay đổi hình dạng sẽ bị hủy và màn hình quay lại màn hình sửa dữ liệu may.

② Thay đổi hình dạng

Khi nhấn 7, hình dạng được chuyển thành may theo bước. Sau đó, màn hình quay về màn hình may.

Nếu nhấn 8, thì màn hình chọn số mẫu mà mẫu may theo bước vừa được tạo.



< M614 Màn hình thông báo >

Trong trường hợp không có số mẫu với một mẫu mới được tạo, thì hiển thị thông báo “Ghi đè” bằng cách nhấn



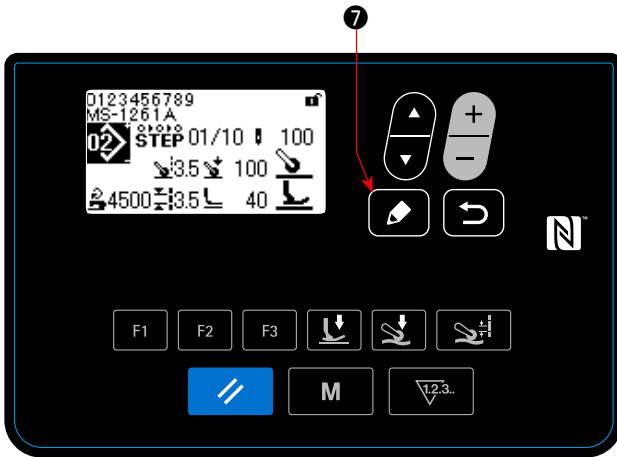
8.

Khi nhấn 7 sau khi hiển thị màn hình nói trên, thì màn hình để chọn số mẫu của mẫu được ghi đè bằng một mẫu may theo bước.


(2) Tạo một mẫu hình theo bước mới

Tham khảo phần **"4-5-4. Cách sao chép/tạo mới một mẫu"** trang 56 để biết chi tiết.

① Hiện thị màn hình sửa mẫu may theo bước

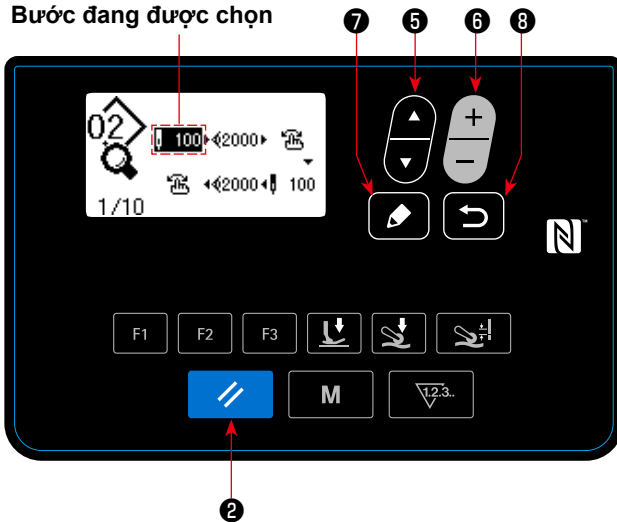


< Màn hình may (Mẫu may theo bước) >


Hiện thị màn hình sửa may theo bước bằng cách nhấn giữ  7 trong một giây trên màn hình may để chọn may theo bước.



② Chọn bước bạn muốn sửa


Bước đang được chọn





< Màn hình sửa mẫu may theo bước >


1. Chọn bước này bằng cách nhấn  5. (Bước đang được chọn hiển thị trong hình đảo ngược.)
2. Trong trường hợp có một bước chưa sử dụng, thì có thể thêm một bước bằng cách thực hiện theo trình tự mô tả dưới đây.

Nếu nhấn  8, thì việc bổ sung một bước sẽ bị hủy và màn hình may sẽ hiển thị. (Xác nhận bước được thêm bằng cách nhấn  7 trong khi chọn một bước đang được thêm vào.)

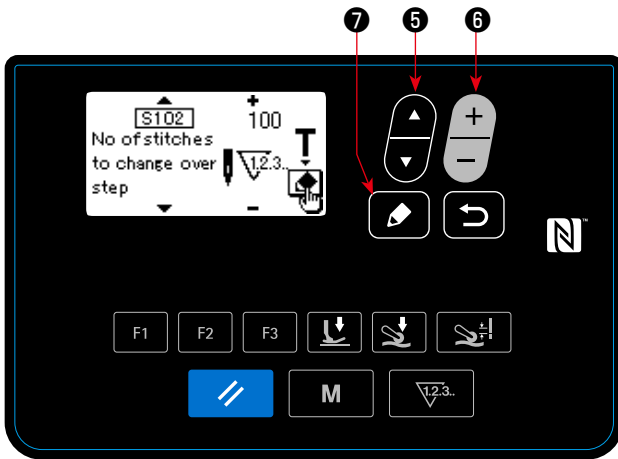
- Thêm một bước sau bước hiện đang được chọn bằng cách nhấn "+", hoặc trước bước hiện đang được chọn bằng cách nhấn "-" của  6.

- Thêm một bước vào cuối các bước bằng cách nhấn "▼" của  5 khi đang chọn bước đầu.


- Thêm một bước vào cuối các bước bằng cách nhấn "▲" của  5 khi đang chọn bước kết thúc.

3. Có thể xóa bước đang được chọn bằng cách nhấn  2. Nếu nhấn giữ phím cài đặt lại trong một giây, thì có thể xóa tất cả các bước hiện có trong mẫu may.

③ Chỉnh sửa bước được chọn




< Màn hình sửa mẫu may theo bước >

1. Khi nhấn  7 trong khi đang chọn bước này, thì hiển thị màn hình chỉnh sửa bước của mẫu may theo bước.

2. Chọn mục dữ liệu may mà bạn muốn chỉnh sửa

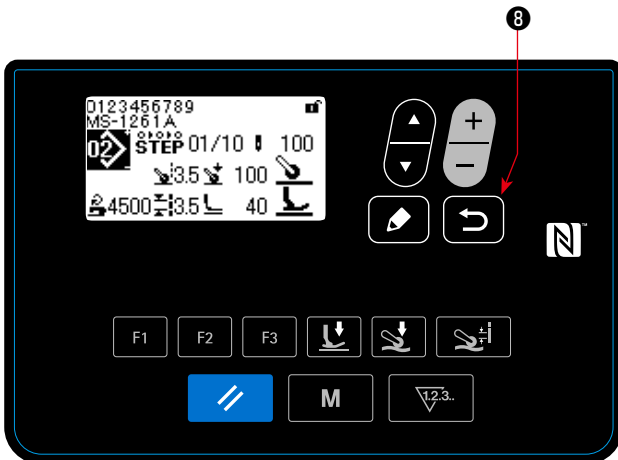
bằng cách nhấn  5. Chỉnh sửa mục này

bằng cách nhấn  6.


Tham khảo phần "[4-4-9. Danh sách dữ liệu may](#)" [trang 41](#) để biết chi tiết.

- * Khi nhấn phím chỉnh sửa trong khi đang chọn số lượng mũi may của "S102 Điều kiện chuyển đổi bước", thì hiển thị màn hình hướng dẫn số lượng mũi may. Tham khảo phần "[4-4-7. Cách thực hiện việc hướng dẫn số lượng mũi may](#)" [trang 39](#) cho chức năng số lượng hướng dẫn mũi may.


④ May mẫu may bạn đã chỉnh sửa



< Màn hình may (Mẫu may theo bước) >

Khi nhấn  8, thì dữ liệu đã sửa được xác nhận, và màn hình quay trở về màn hình chỉnh sửa mẫu may theo bước.

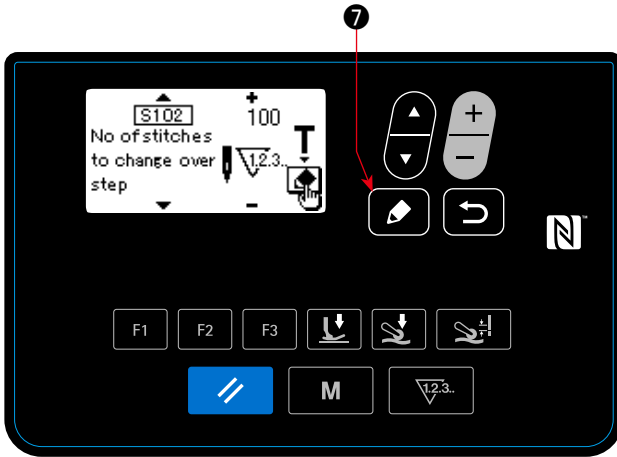
Dữ liệu mà bạn đã thiết lập được hiển thị trên màn hình.

Khi nhấn lại  8, thì màn hình sẽ quay lại màn hình may cho mẫu may theo bước đã được chỉnh sửa.

4-4-7. Cách thực hiện việc hướng dẫn số lượng mũi may

Hướng dẫn về số lượng mũi may có thể cho một mẫu may theo bước trong trường hợp số lượng mũi may được sử dụng là điều kiện chuyển đổi bước.

① Hiện thị màn hình hướng dẫn số lượng mũi may



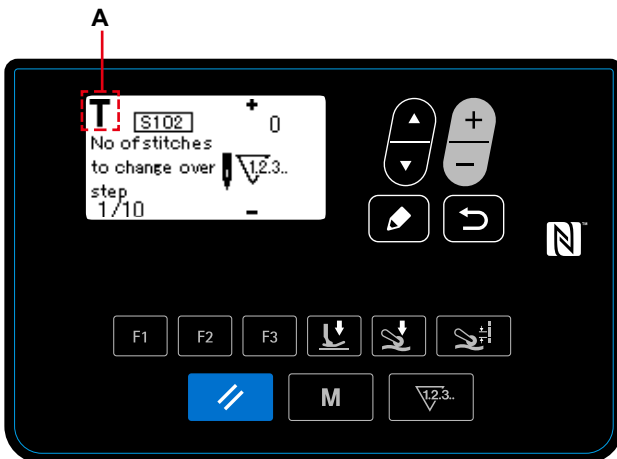
< Màn hình sửa mẫu may theo bước >

Hiện thị màn hình hướng dẫn bằng cách nhấn



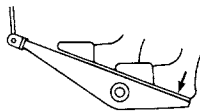
7 sau khi chọn “S102 Số lượng mũi may để chuyển đổi bước” trên màn hình sửa bước của mẫu may theo bước.

② Bắt đầu hướng dẫn số lượng mũi may



<Màn hình hướng dẫn số lượng mũi may >

Hiện thị hình minh họa A và chế độ hoạt động đi vào chế độ hướng dẫn.



Nhấn vào phần sau của bàn đạp sau khi hoàn thành may một mẫu (cho đến khi may mũi may cuối cùng). Sau đó, máy may thoát khỏi chế độ hướng dẫn và quay về màn hình trước đó.

4-4-8. Chức năng cần nâng vi mô

Khi các mục dữ liệu may (S005, S018, S032, S078) được cài đặt thành giá trị âm trên bảng điều khiển, thì có thể sử dụng bộ nâng micrô tại thời điểm tương ứng với giá trị cài đặt của mục dữ liệu liên quan. Có thể giảm thiệt hại cho vật liệu bằng cách điều chỉnh thích hợp các giá trị cài đặt tương ứng.

* Tham khảo bảng dưới đây đối với một dấu hiệu sơ bộ về mối quan hệ giữa nhập giá trị trên bảng điều khiển hoạt động, chiều cao chân vịt và áp lực chân vịt.

Giá trị nhập trên bảng điều khiển	Chiều cao chân vịt	Áp lực của chân vịt (Tài liệu tham khảo)
0	0 mm	Khoảng 30 N (3 kg)
-200	Khoảng 2,0 mm	Khoảng 10 N (1 kg)
-350	Khoảng 3,5 mm	Khoảng 10 N (1 kg)

*1 Chiều cao chân vịt 0 mm có nghĩa là trạng thái duy nhất của chân vịt tiếp xúc với bề mặt trên của mặt nguyệt.

*2 Áp lực chân vịt thay đổi khi chân vịt hoặc mặt nguyệt thay đổi.





*3 Phạm vi của các giá trị đầu vào trên bảng điều khiển là từ -350 đến 200.



- Hãy chắc chắn nhập một giá trị dương trên bảng điều khiển hoạt động trong trường hợp không sử dụng chức năng cần nâng vi mô. Nếu không, chân vịt sẽ hơi nâng lên và bàn răng đưa không thể cung cấp hiệu quả việc nạp thích hợp.**
- Trong trường hợp sử dụng chức năng cần nâng vi mô, thì hiệu quả việc nạp có khả năng không đủ. Để đạt được hiệu quả nạp thích hợp, giảm tốc độ may hoặc thực hiện nạp nguyên liệu bằng tay.**

4-4-9. Danh sách dữ liệu may

(1) Dữ liệu được sử dụng cho các mẫu may tự do và các mẫu may theo bước

Thứ tự	Tên mục	Phạm vi đầu vào		
S001	Hình dạng	May tự do 	May theo bước 	
S003	Chiều dài mũi may	1,4 - 4,2 mm		Nhập chiều dài mũi may theo mức nạp của máy may. (Mức nạp của máy may sẽ không thay đổi nếu giá trị này được thay đổi.)
S004 *1	Giới hạn tốc độ may	150 - 5500 sti/min	-	
S005 *2	Áp lực của chân vịt	-350 - 200	-	
S006	Mức kéo vải	1,2 - 5,5 mm	-	
S007 *3	Áp lực bộ kéo vải	-90 - 120	-	
S011	Giá trị cảm biến BẬT chuyển đổi đoạn nhiều lớp	500 - 3000  Không phát hiện đoạn nhiều lớp 	-	Nếu giá trị cảm biến đoạn nhiều lớp vượt quá giá trị này, thì phát hiện đoạn nhiều lớp.
S012 *1	Tốc độ may đoạn nhiều lớp	150 - 5500 sti/min	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập tốc độ may được áp dụng từ thời điểm phát hiện đoạn nhiều lớp cho đến thời điểm kết thúc may đoạn nhiều lớp.
S013	Số lượng mũi may khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	0 - 200 mũi may	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may từ thời điểm phát hiện phần vật liệu nhiều lớp đến thời điểm mà toàn bộ chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp. Trong khi máy may đang thực hiện may số lượng mũi may này, thì máy may hoạt động bằng cách sử dụng mức kéo vải được thiết lập với "S015" và áp lực bộ kéo vải được thiết lập với "S016".
S015	Mức kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	1,2 - 5,5 mm	-	
S016 *3	Áp lực bộ kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	-90 - 160	-	

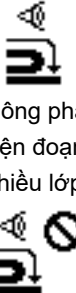
*1: Tốc độ may thực tế bị giới hạn bởi "S003 Chiều dài mũi may" và giá trị thiết lập của mức kéo vải.

Trong trường hợp giá trị thiết lập của chiều dài mũi may là 3,1 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 5000 sti/min

Trong trường hợp giá trị thiết lập của mức kéo vải là 4,6 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 4000 sti/min

*2: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì chân vịt sẽ đi lên.

*3: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì bộ kéo vải sẽ đi lên.

Thứ tự	Tên mục	Phạm vi đầu vào		
S017	Số lượng mũi may được may trên đoạn nhiều lớp	0 - 200 mũi may	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may từ thời điểm chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp đến thời điểm mà chân vịt rời khỏi đoạn nhiều lớp. Trong khi máy may đang thực hiện may số lượng mũi may này, thì máy may hoạt động bằng cách sử dụng áp lực chân vịt được thiết lập với "S018", mức kéo vải được thiết lập với "S019" và áp lực bộ kéo vải được thiết lập với "S020".
S018 *2	Áp lực chân vịt để may đoạn nhiều lớp	-350 - 200	-	
S019	Mức kéo vải để may đoạn nhiều lớp	1,2 - 5,5 mm	-	
S020 *3	Áp lực bộ kéo vải để may đoạn nhiều lớp	-90 - 160	-	
S021	Giá trị cảm biến TẮT chuyển đổi đoạn nhiều lớp	500 - 3000  Không phát hiện đoạn nhiều lớp	-	Khi giá trị cảm biến đoạn nhiều lớp giảm xuống dưới giá trị này trong khi máy may đang thực hiện may đoạn vật liệu nhiều, thì máy may sẽ kết thúc việc may đoạn nhiều lớp. Đưa ra giá trị thiết lập này hiệu quả trong trường hợp không thiết lập số lượng mũi may cho đoạn nhiều lớp (S017) (0 mũi may).
S031 * 1	Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu	150 - 5500 sti/min		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập tốc độ may được sử dụng khi phát hiện vật liệu sau khi phát hiện ra trạng thái không có vật liệu. Trong trường hợp không sử dụng bộ cảm biến vải, thì giới hạn tốc độ theo tham số này sẽ không được áp dụng. Trong trường hợp cả chức năng này và "U037 Chức năng khởi động mềm" được kích hoạt, thì máy may sẽ hoạt động bằng cách sử dụng tốc độ may thấp hơn.
S032 * 2	Áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối của vật liệu	-350 - 200		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập áp lực chân vịt được sử dụng khi phát hiện vật liệu sau khi phát hiện ra trạng thái không có vật liệu.
S033	Số lượng mũi may để thay đổi tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu	0 - 200 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may với tốc độ may được thiết lập với "S031 Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối của vật liệu".
S034	Số lượng mũi may để thay đổi áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối vật liệu	0 - 200 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may với tốc độ may được thiết lập với "S032 Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối của vật liệu".
S041	Số lượng mũi may được may từ khi bắt đầu may cho đến khi máy cắt chỉ được kích hoạt	0 - 2000 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may từ thời điểm phát hiện ra vật liệu đến thời điểm máy cắt chỉ được kích hoạt.

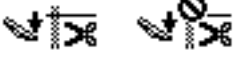


*1: Tốc độ may thực tế bị giới hạn bởi "S003 Chiều dài mũi may" và giá trị thiết lập của mức kéo vải.

Trong trường hợp giá trị thiết lập của chiều dài mũi may là 3,1 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 5000 sti/min

Trong trường hợp giá trị thiết lập của mức kéo vải là 4,6 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 4000 sti/min

*2: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì chân vịt sẽ đi lên.

*3: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì bộ kéo vải sẽ đi lên.

Thứ tự	Tên mục	Phạm vi đầu vào		
S042	Số lượng mũi may mà tại đó máy cắt chỉ được kích hoạt sau khi phát hiện không có vật liệu	0 - 2000 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may trước khi khởi động máy cắt chỉ sau khi phát hiện không có vật liệu.
S043	Lựa chọn hoạt động của máy cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp	Hoạt động / Không hoạt động 		Mục dữ liệu này được sử dụng để chọn hoạt động của máy cắt chỉ khi nhấn phần dưới của bàn đạp xuống mức thứ hai.
S051	Vị trí dừng thanh kim	Dừng ở vị trí trên  Dừng ở vị trí dưới 	-	
S052 * 1	Giới hạn tốc độ may được áp dụng sau khi phát hiện không có vật liệu	150 - 5500 sti/min		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập tốc độ may được sử dụng khi phát hiện không có vật liệu.
S053	Số lượng mũi may trì hoãn BẬT bộ làm mát kim	0 - 200 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may từ thời điểm khởi động máy may đến thời điểm bộ làm mát kim được kích hoạt.
S061	Số bộ phận	0 - 24 ký tự		
S062	Tiến trình	0 - 24 ký tự		
S063	Chú thích	0 - 50 ký tự		
S068	Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải bắt đầu chạy trên đoạn nhiều lớp	0 - 200 mũi may	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may từ thời điểm phát hiện ra đoạn vật liệu nhiều lớp đến thời điểm đoạn nhiều lớp được đưa đến bộ kéo vải.
S069	Số lượng mũi may trong lúc bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp	0 - 200 mũi may	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may trong khi bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp.
S070	Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp	1,2 - 5,5 mm	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập mức kéo vải được sử dụng trong khi bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp.
S071 *3	Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp	-90 - 160	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập áp lực của bộ kéo vải được sử dụng trong khi bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp.
S072	Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	1,2 - 5,5 mm		
S073 * 1	Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	-90 - 120		
S074	Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải bắt đầu chạy trên phần cuối vật liệu	0 - 200 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may từ thời điểm phát hiện ra vật liệu đến thời điểm phần đầu của vật liệu được đưa đến bộ kéo vải.

*1: Tốc độ may thực tế bị giới hạn bởi "S003 Chiều dài mũi may" và giá trị thiết lập của mức kéo vải.

Trong trường hợp giá trị thiết lập của chiều dài mũi may là 3,1 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 5000 sti/min

Trong trường hợp giá trị thiết lập của mức kéo vải là 4,6 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 4000 sti/min

*2: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì chân vịt sẽ đi lên.

*3: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì bộ kéo vải sẽ đi lên.

Thứ tự	Tên mục	Phạm vi đầu vào		
S075	Số lượng mũi may trong khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	0 - 200 mũi may		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may trong khi bộ kéo vải chạy ở phần cuối vật liệu.
S076	Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	1,2 - 5,5 mm		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập mức kéo vải được sử dụng trong khi bộ kéo vải chạy ở phần cuối vật liệu.
S077 * 3	Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	-90 - 120		Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập áp lực bộ kéo vải được sử dụng trong khi bộ kéo vải chạy ở phần cuối vật liệu.
S078 * 2	Áp lực chân vịt khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp	-350 - 200	-	Mục dữ liệu này được sử dụng để thiết lập áp lực của chân vịt được sử dụng trong khi bộ kéo vải chạy trên đoạn vật liệu nhiều lớp.

*1: Tốc độ may thực tế bị giới hạn bởi "S003 Chiều dài mũi may" và giá trị thiết lập của mức kéo vải.

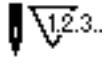








Trong trường hợp giá trị thiết lập của chiều dài mũi may là 3,1 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 5000 sti/min

Trong trường hợp giá trị thiết lập của mức kéo vải là 4,6 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 4000 sti/min

*2: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì chân vịt sẽ đi lên.

*3: Nếu giá trị này được thiết lập thành một giá trị âm, thì bộ kéo vải sẽ đi lên.

(2) Dữ liệu may chỉ được sử dụng cho các mẫu may theo bước

Thứ tự	Tên mục	Phạm vi đầu vào				
S101	Chuyển đổi bước	Số lượng mũi may	Giá trị cảm biến độ dày vật liệu	Đầu vào tùy chọn	Không chuyển đổi (bước cuối cùng)	
						
S102	Số lượng mũi may để chuyển đổi các bước	0 - 2000 mũi may	-	-	-	
S103	Giá trị cảm biến chuyển đổi bước	-	500 - 3000	-	-	Khi máy may đang may một bước mà “S101 Chuyển đổi bước” được thiết lập thành “Giá trị cảm biến độ dày vật liệu”, thì máy may sẽ tiến hành bước tiếp theo khi giá trị cảm biến độ dày vật liệu giảm từ một giá trị lớn hơn so với giá trị thiết lập thành một giá trị nhỏ so với giá trị đó (hoặc tăng từ một giá trị nhỏ hơn giá trị thiết lập lên một giá trị lớn hơn giá trị đó).
S104	Vị trí dừng thanh kim	Dừng ở vị trí trên của nó /	Dừng ở vị trí dưới của nó /	Không dừng		
						
S105 *1	Giới hạn tốc độ may	150 - 5500 sti/min				
S106	Áp lực của chân vịt	-350 - 200				
S107	Mức kéo vải	1,2 - 5,5 mm				
S108 *2	Áp lực bộ kéo vải	-90 - 120				
S111	Một lần	BẬT / TẮT				Nếu máy may được khởi động với chức năng một lần được kích hoạt, thì máy may sẽ tự động chạy cho đến khi thỏa mãn điều kiện chuyển đổi bước.
						
S112	Vị trí dừng chân vịt	0,0 - 10,0mm / Hạ xuống				
						

*1: Tốc độ may thực tế bị giới hạn bởi “S003 Chiều dài mũi may” và giá trị thiết lập của mức kéo vải.

Trong trường hợp giá trị thiết lập của chiều dài mũi may là 3,1 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 5000 sti/min

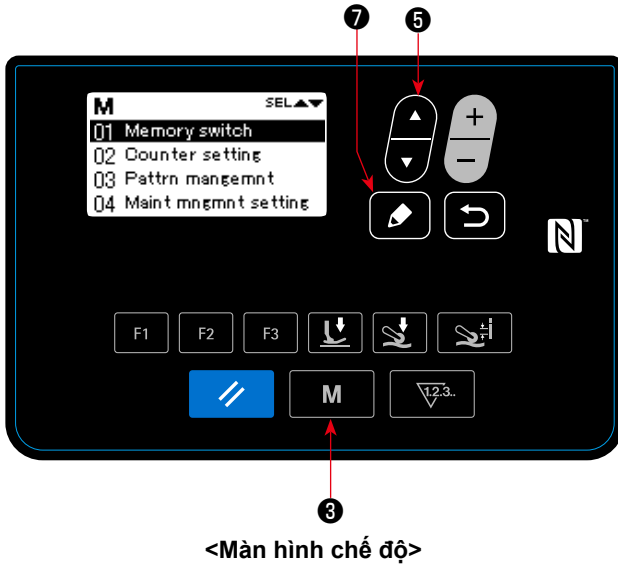
Trong trường hợp giá trị thiết lập của mức kéo vải là 4,6 mm hoặc cao hơn: Tốc độ may tối đa 4000 sti/min

*2: Bộ kéo vải đi lên khi cài đặt mục dữ liệu này thành giá trị âm.

4-5. Cách chỉnh sửa/kiểm tra dữ liệu ngoài dữ liệu may


Gọi màn hình để chỉnh sửa/kiểm tra các dữ liệu khác nhau bằng cách chọn trình đơn trên màn hình chế độ.


① Cách gọi màn hình chế độ




Nhấn **M** ③ để hiển thị màn hình chế độ.

② Chọn trình đơn.

Chọn trình đơn đích bằng cách nhấn  ⑤.

Khi nhấn  ⑦ trong khi chọn một trình đơn, thì màn hình sau đây có thể được gọi.

1. Công tắc bộ nhớ.....Tham khảo phần **"4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ" trang 47** để biết chi tiết.
2. Thiết lập bộ đếm.....Tham khảo phần **"4-5-2. Chức năng bộ đếm" trang 52** để biết chi tiết.
3. Quản lý mẫu mayTham khảo phần **"4-5-4. Cách sao chép/tạo mới một mẫu" trang 56** để biết chi tiết.
4. Thiết lập bảo trì.....Tham khảo phần **"4-5-5. Cách sử dụng chức năng cảnh báo" trang 58** để biết chi tiết.
5. Đăng ký phím FTham khảo phần **"4-5-6. Cách sử dụng phím F" trang 61** để biết chi tiết.
6. Hiển thị phiên bản.....Tham khảo phần **"4-5-7. Kiểm tra thông tin phiên bản" trang 64** để biết chi tiết.
7. Cài đặt độ tương phảnTham khảo phần **"4-5-8. Điều chỉnh độ tương phản LCD của bảng điều khiển" trang 64** để biết chi tiết.
8. Giao tiếpTham khảo phần **"4-5-9. Chức năng trao đổi dữ liệu" trang 65** để biết chi tiết.

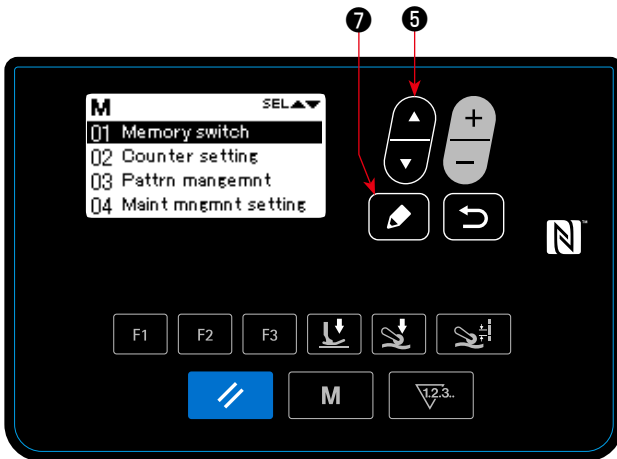
 **Đối với các chức năng không được mô tả trong sách hướng dẫn này, thì chỉ có nhân viên bảo trì mới được phép thao tác khi tham khảo Sách hướng dẫn của kỹ sư vì việc thao tác các chức năng này có thể khóa máy may hoặc có thể gây ra các tai nạn không lường trước được.**

4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ

Dữ liệu công tắc bộ nhớ là những dữ liệu về hoạt động của máy may và thường ảnh hưởng đến tất cả các mẫu may.

(1) Cài đặt dữ liệu công tắc bộ nhớ

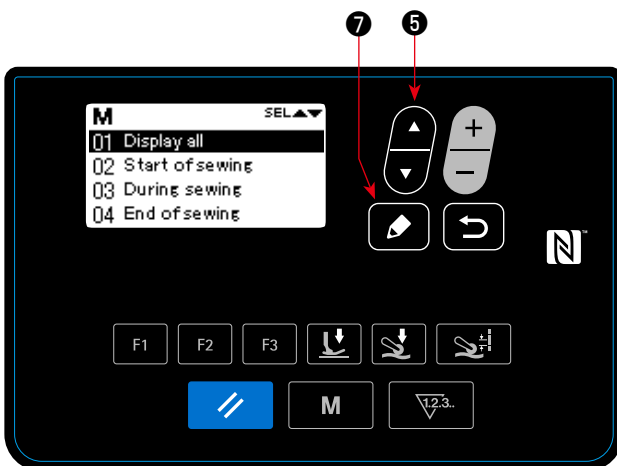
① Chọn loại dữ liệu công tắc bộ nhớ.



<Màn hình chế độ>

1. Chọn “01 Công tắc bộ nhớ” bằng cách nhấn

5 trên màn hình chế độ. Sau đó nhấn 7 để hiển thị màn hình chọn phân loại công tắc bộ nhớ.



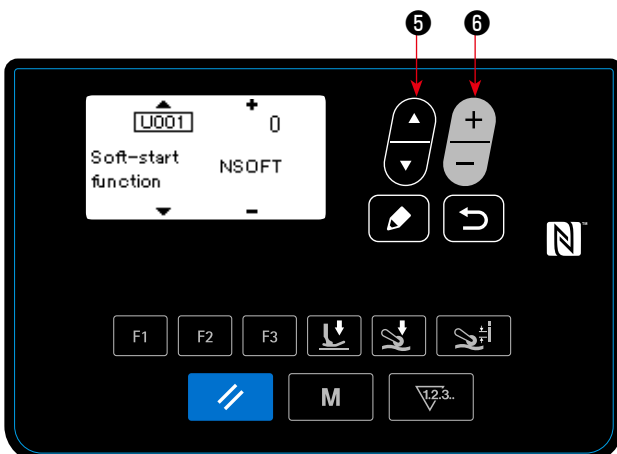
<Màn hình phân loại và chọn công tắc bộ nhớ>

3. Chọn “01 Display all (Hiển thị tất cả)” bằng cách

nhấn 5. Sau đó, nhấn 7 để hiển thị màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ.

* Trong trường hợp chọn bất kỳ mục nào khác ngoài “01 Display all (Hiển thị tất cả)”, thì chỉ công tắc bộ nhớ tương ứng với mục đã chọn được hiển thị trên màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ.

② Cài đặt công tắc bộ nhớ

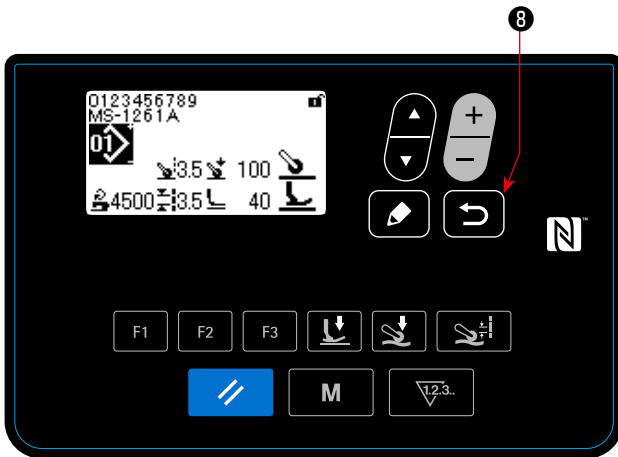


<Màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ>


1. Chọn công tắc bộ nhớ bằng cách nhấn


Sau đó, chỉnh sửa công tắc bộ nhớ bằng cách nhấn 6.


③ Xác nhận dữ liệu đã nhập



<Màn hình may>


1. Nhấn  ⑧ để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình lựa chọn loại công tắc bộ nhớ.

Nhấn lại  ⑧ để chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.

Nhấn lại  ⑧ một lần nữa để chuyển màn hình hiện tại về màn hình may.



Cũng có thể hiển thị màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ bằng cách nhấn phím F mà công tắc bộ nhớ đã được đăng ký trên màn hình may.

Trong trường hợp đó, màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ sẽ quay về màn hình may bằng cách nhấn  ⑧.

(2) Danh sách dữ liệu công tắc bộ nhớ

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	
U001	Chức năng khởi động mềm	0 - 9 mũi may	0: Không có khởi động mềm 1 - 9: Số lượng mũi may được may ở tốc độ may khởi động mềm
U014	Chức năng đếm lần may	1 - 3	1: Bộ đếm đếm một lần khi nhấn phần sau của bàn đạp đến mức thứ hai. 2: Đầu vào công tắc bộ đếm lần may 3: Bộ đếm đếm một mỗi lần phát hiện không có vật liệu sau khi máy may đã thực hiện may ở trạng thái có vật liệu.
U021	Chân vịt nâng lên khi bàn đạp ở vị trí nghỉ	0 - 1	
U035	Tốc độ may thấp nhất bằng bàn đạp	150 - 600 sti/min	
U037	Tốc độ may cho chức năng khởi động mềm	100 - 5500 sti/min	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập tốc độ may được sử dụng trong khi chức năng khởi động mềm hoạt động.
U038	Tốc độ may một lần	100 - 5500 sti/min	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập tốc độ may được sử dụng trong khi chức năng may một lần hoạt động.
U039	Vị trí bắt đầu xoay	10 - 1000	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí mà từ đó máy may bắt đầu hoạt động bằng cách nhấn bàn đạp. (Hành trình bàn đạp)
U040	Vị trí bắt đầu tăng tốc	10 - 1000	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí khởi động tăng tốc của bàn đạp với tham chiếu đến vị trí nghỉ của nó. (Hành trình bàn đạp)
U041	Vị trí bắt đầu nâng chân vịt	-500 - -10	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí trên của chân vịt bằng cách vận hành bàn đạp. (Hành trình bàn đạp)
U042	Vị trí bắt đầu hạ chân vịt	10 - 500	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí của bàn đạp mà tại đó chân vịt bắt đầu đi xuống so với vị trí nghỉ của nó.
U043	Vị trí bắt đầu nâng bộ kéo vải và vận hành dao cắt chỉ	-1000 - -100	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí của bàn đạp mà tại đó bộ kéo vải đi lên (trong trường hợp thiết lập vị trí bàn đạp mà tại đó bộ kéo vải đi lên để nó đi lên sau chân vịt với U206), và để thiết lập vị trí của bàn đạp mà tại đó máy cắt chỉ hoạt động (trong trường hợp kích hoạt hoạt động của máy cắt chỉ bằng cách nhấn vào phần sau của bàn đạp với S043), so với vị trí nghỉ của nó. (Hành trình bàn đạp)
U044	Vị trí tốc độ may tối đa	10 - 15000	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí của bàn đạp mà tại đó máy may đạt tới tốc độ may tối đa của máy so với vị trí nghỉ của nó. (Hành trình bàn đạp)
U045	Giá trị hiệu chỉnh vị trí nghỉ của bàn đạp	-150 - 150	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí nghỉ của bàn đạp.
U047	Vị trí kết thúc nâng chân vịt	-1000 - -100	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí đạt được bằng cách nhấn vào phần sau của bàn đạp đến mức đầu tiên (vị trí lò xo mức đầu tiên)
U049	Thời gian hạ thấp chân vịt	0 - 500 mili-giây	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập thời gian trong quá trình chân vịt đi xuống.
U055	Nâng chân vịt sau khi nhấn phần phía sau của bàn đạp xuống mức thứ 2	0 - 1	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập chức năng giữ cho chân vịt ở vị trí trên của nó khi nhấn phần sau của bàn đạp xuống mức thứ 2 sau khi hoàn thành may. 0: Tắt 1: Bật






Số	Mục	Phạm vi thiết lập	
U068	Chuyển đổi hoạt động chân vịt	0 - 1	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập hoạt động nâng chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp. 0: Vận hành 2-bước 1: Vận hành thủ công theo hành trình được xác định bởi độ sâu của việc nhấn phần sau bàn đạp
U069	Chiều cao nâng chân vịt ở mức đầu tiên	0,1 - 10,0 mm	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập chiều cao nâng chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp xuống mức đầu tiên.
U070	Chiều cao nâng chân vịt ở mức thứ hai	0,1 - 10,0 mm	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập chiều cao nâng chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp xuống mức thứ hai.
U073	Chức năng thử lại	0 - 1	0: Không thử lại 1: Thử lại bình thường
U087	Đặc tính tăng tốc của bàn đạp	-10 - 10	-10 - -1: Tăng tốc độ ở mức thấp 0: Chuẩn 1 - 10: Tăng tốc độ ở mức cao
U090	Chức năng dừng phía trên lúc hoạt động ban đầu	0 - 1	0: Máy may dừng lại với kim đi lên sau khi kiểm tra thiết lập trên bảng điều khiển 1: Máy may dừng lại với kim tự động đi lên
U096	Tốc độ may tối đa	150 - 5500 sti/min	
U120	Hiệu chỉnh góc tham chiếu trục chính	-30 - 30 độ	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập giá trị cài đặt để hiệu chỉnh góc (0 độ) của tín hiệu tham chiếu trục chính.
U121	Hiệu chỉnh góc bắt đầu ở vị trí trên	-15 - 15 độ	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập giá trị cài đặt để hiệu chỉnh góc trục chính mà máy may dừng với kim đi lên.
U122	Hiệu chỉnh góc bắt đầu ở vị trí dưới	-15 - 15 độ	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập giá trị cài đặt để hiệu chỉnh góc trục chính mà máy may dừng với kim đi xuống.
U182	Chức năng dừng đếm lần may	0 - 1	0: Máy may không dừng theo giá trị đếm may 1: Cấm khởi động máy may sau khi thực hiện việc cắt chỉ khi bộ đếm đã đạt đến giá trị cài đặt.
U183	Số lần cắt chỉ cho bộ đếm may	1 - 99	Trong trường hợp "U14 = 1", thì mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập số lần cắt chỉ (số lần nhấn phần dưới của bàn đạp xuống mức 2) khi sử dụng bộ đếm lần may Trong trường hợp "U14 = 3", mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập số lần may của vật liệu được thực hiện cho đến khi giá trị của bộ đếm may tăng lên một.
U201	Chiều cao nâng của bộ kéo vải	0,1 - 10,0 mm	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập chiều cao của bộ kéo vải cần đạt được khi nâng bộ kéo vải bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp.
U205	Lựa chọn hoạt động quay lại vị trí trên bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp	0 - 1	0: Quay trở về vị trí trên bình thường 1: Quay lại điểm chết phía trên bằng cách quay ngược
U206	Chức năng để nâng bộ kéo vải bằng cách nhấn vào phần sau của bàn đạp	0 - 2	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập vị trí nhấn phần sau của bàn đạp để nâng bộ kéo vải. 0: Đồng thời với chân vịt (bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp xuống mức đầu tiên) 1: Sau chân vịt (bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp xuống mức thứ 2) 2: Bộ kéo vải không được nâng lên

Số	Mục	Phạm vi thiết lập	
U211	Số lượng mũi may để may vật liệu trong khi bộ đếm lần may được kích hoạt	0 - 2000 mũi may	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập số lượng mũi may được may trước khi cho phép bộ đếm may bắt đầu đếm. Bộ đếm may sẽ không thực hiện đếm trừ khi máy may thực hiện may theo số lượng mũi may đã thiết lập trước hoặc nhiều hơn khi phát hiện có vật liệu.
U226	Giá trị cảm biến độ dày vật liệu không có vật liệu	0 - 3000	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập giá trị cảm biến độ dày vật liệu khi chân vịt được hạ thấp với bàn răng đưa hạ xuống mà không có vật liệu. Nếu giá trị này không chính xác, thì không thể hiệu chỉnh đúng áp lực chân vịt.
U231	Chức năng xi lanh của bộ kéo vải	0 - 1	0: BẬT xi-lanh 1: TẮT xi-lanh Sau khi hoàn thành cài đặt chức năng xi lanh, hãy đưa màn hình trở lại màn hình may và nhấn phần sau của bàn đạp.
U401	Đơn vị đầu vào chiều dài mũi may	0 - 2	0: Chiều dài mũi may (mm) 1: Số lượng mũi may trên mỗi inch 2: Số lượng mũi may trong 3 cm
U402	Thời gian khóa tự động	0 - 300 thứ hai	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập khoảng thời gian được dùng, ở trạng thái bảng điều khiển không hoạt động, trước khi chức năng khóa tự động được kích hoạt.
U403	Tự động TẮT đèn nền	0 - 20	Mục dữ liệu công tắc bộ nhớ này được sử dụng để thiết lập khoảng thời gian được dùng, ở trạng thái bảng điều khiển không hoạt động, trước khi đèn nền của bảng điều khiển tự động TẮT. 0: Không tự động TẮT 1 - 20: Khoảng thời gian cho đến khi đèn nền tự động TẮT (theo phút)
U404	Lựa chọn hiển thị giữa "số bộ phận và tiến trình" và "nhận xét"	0 - 1	Sử dụng công tắc bộ nhớ này để chọn "số bộ phận và tiến trình" hoặc "nhận xét" được hiển thị trên màn hình may. 0: Số bộ phận và tiến trình 1: Nhận xét
U406	Lựa chọn ngôn ngữ	-	Không được chọn / Tiếng Nhật / Tiếng Anh / Un selected 日本語 English Tiếng Trung giản thể / Tiếng Tây Ban Nha / Tiếng Đức / 中文简体字 Español Deutsch Tiếng Pháp / Tiếng Ý / Tiếng Thổ Nhĩ Kỳ Français Italiano Türkçe
U407	Âm thanh hoạt động của bảng điều khiển	0 - 1	0 : TẮT 1 : BẬT

4-5-2. Chức năng bộ đếm

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

Có thể sử dụng các bộ đếm sau đây.

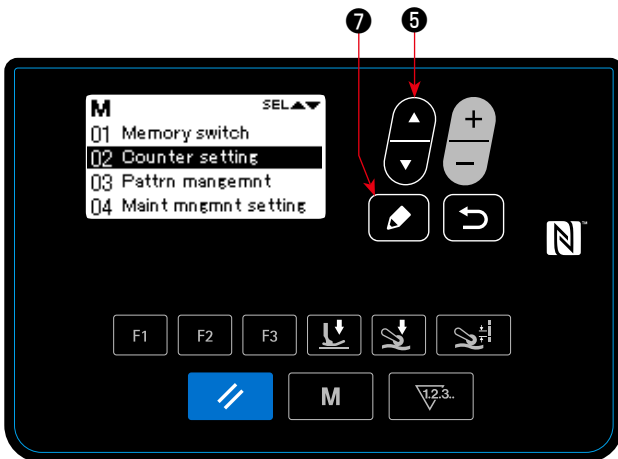
Hiển thị trên màn hình may	Hiển thị trên màn hình thiết lập bộ đếm	Nội dung
		Bộ đếm may (bộ đếm tăng) Giá trị hiện tại được hiển thị trên bộ đếm sẽ tăng dần từng đơn vị một. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị thiết lập, thì hiển thị màn hình “hoàn thành đếm”.
		Bộ đếm may (bộ đếm giảm) Giá trị hiện tại được hiển thị trên bộ đếm sẽ giảm dần từng đơn vị một. Khi giá trị hiện tại đạt đến giá trị “0” (không), thì hiển thị màn hình “hoàn thành đếm”.
		Bộ đếm thời gian mũi chỉ Giá trị hiện tại được hiển thị trên bộ đếm sẽ tăng dần từng đơn vị một. Ngoài ra, giá trị bộ đếm cũng tăng một đơn vị mỗi khi đạt đến thời gian mũi chỉ cài đặt trước.

Thời gian mà tại đó giá trị hiện tại được hiển thị trên bộ đếm may như hiển thị dưới đây. Nó có thể được thay đổi theo thiết lập của “U014 Chức năng bộ đếm may”.

Giá trị cài đặt của U014	Nội dung
1	Bộ đếm may tăng một đơn vị khi nhấn phần sau của bàn đạp xuống mức 2 theo giá trị thiết lập của “U183 Số lần cắt chỉ cho bộ đếm may”.
2	Bộ đếm may tăng một đơn vị khi đầu vào bên ngoài được chấp nhận.
3	Bộ đếm may tăng một đơn vị sau khi máy may đã lập lại trình tự may theo “U183 Số lần may vật liệu”(một trình tự may = khi phát hiện không có vật liệu sau khi máy may thực hiện may vật liệu). Nếu số lượng mũi may được may trên vật liệu nhỏ hơn “U211 Số lượng mũi may để may vật liệu trong khi bộ đếm may được kích hoạt”, thì trình tự may liên quan sẽ không hợp lệ.

(1) Cách thiết lập bộ đếm

① Chọn thiết lập bộ đếm



<Màn hình chế độ>

Nhấn 5 trên màn hình chế độ. Chọn “02 Thiết lập bộ đếm”. Nhấn 7 để hiển thị màn hình thiết lập bộ đếm.

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



② Giá trị thiết lập trước cho bộ đếm

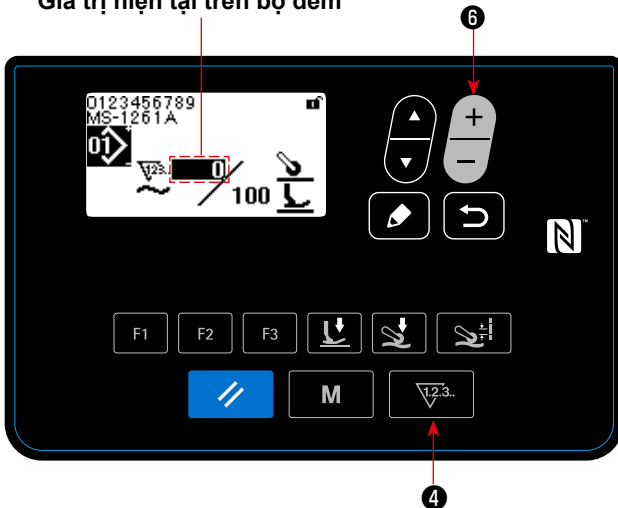
<Màn hình thiết lập bộ đếm>

1. Có thể chọn loại bộ đếm bằng cách nhấn 6.
2. Chọn hạng mục đích bằng cách nhấn 5.
Có thể thay đổi giá trị của mục mà bạn chọn bằng cách nhấn 6.
3. Nếu nhấn 2 khi chọn giá trị hiện tại hoặc giá trị cài đặt của bộ đếm may, thì có thể thiết lập lại giá trị hiện tại hoặc giá trị cài đặt thành “0” (không).
Khi nhấn 8, thì màn hình quay về màn hình chế độ. Khi nhấn lại 8, thì màn hình quay về màn hình may.

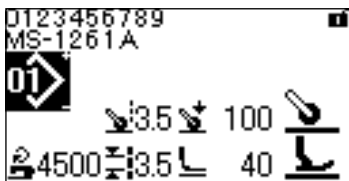
Kiểu bộ đếm	Mục thiết lập	Phạm vi thiết lập
Bộ đếm may (Bộ đếm tăng) (Bộ đếm giảm) 	Giá trị hiện tại	0 - 9999
	Giá trị cài đặt	0 - 9999
Bộ đếm thời gian mũi chỉ PT	Thời gian mũi chỉ	1,0 - 999,9 (Đơn vị: Thứ hai)
Bộ đếm không dùng 	(Không có mục cài đặt)	

(2) Hiển thị màn hình máy ở chế độ hiển thị bộ đếm

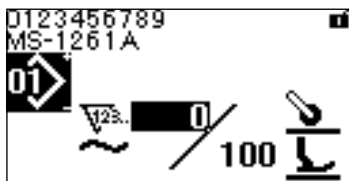
Giá trị hiện tại trên bộ đếm



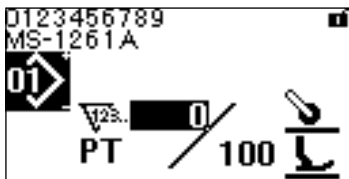
< Màn hình máy (hiển thị bộ đếm máy) >




Màn hình mẫu



Bộ đếm lần máy




Bộ đếm thời gian mũi chỉ

1. Khi nhấn  ④ trên màn hình máy, thì màn hình chuyển thành màn hình bộ đếm.

① Trong trường hợp sử dụng bộ đếm máy


2. Khi màn hình chuyển thành hiển thị bộ đếm máy, thì giá trị hiện tại được đưa về “trạng thái đã chọn”. Có thể thay đổi giá trị hiện tại bằng cách


nhấn  ⑥ .


Khi nhấn  ④ , thì màn hình quay về màn hình mẫu.

② Trong trường hợp sử dụng bộ đếm thời gian mũi chỉ

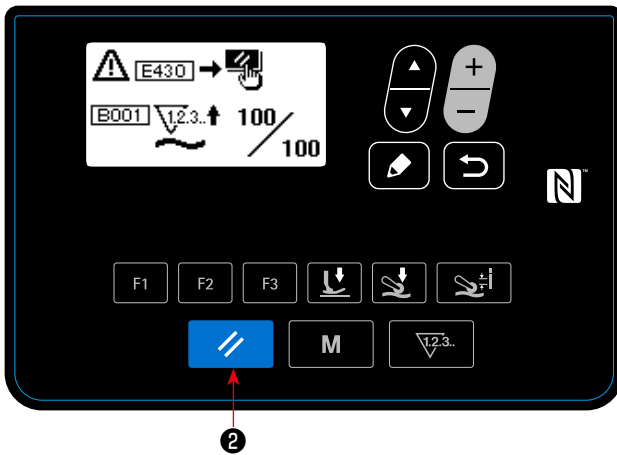
2. Khi màn hình chuyển thành màn hình bộ đếm thời gian mũi chỉ, thì giá trị cài đặt được đưa về “trạng thái đã chọn”.

Khi nhấn  ④ trong khi đang chọn giá trị cài đặt, thì có thể thay đổi giá trị hiện tại.

Khi nhấn  ⑥ , thì có thể thay đổi giá trị ở “trạng thái được chọn”.

Khi nhấn  ④ trong khi đang chọn giá trị hiện tại, thì màn hình quay về màn hình mẫu.

(3) Cách thiết lập trạng thái hoàn thành đếm



<Màn hình hoàn thành đếm>

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

Thiết lập lại bộ đếm bằng cách nhấn  ②.

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

4-5-3. Chức năng xi lanh của bộ kéo vải

Có thể tăng / giảm áp lực của bộ kéo vải bằng cách thay đổi giá trị cài đặt của U231.

Bằng cách điều chỉnh giá trị cài đặt của U231 kết hợp với giá trị cài đặt của phím áp lực bộ kéo vải, thì có thể cài đặt áp lực của bộ kéo vải như trong bảng dưới đây.

Cũng phải nhớ rằng nên TẮT xi lanh khí khi may một vật liệu nhẹ.

Xi lanh khí (U231)	Áp lực bộ kéo vải	
	TỐI ĐA (160)	TỐI THIỂU (0)
BẬT (0)	23 kgf	11 kgf
TẮT (1)	12 kgf	0 kgf

* Trong trường hợp cài đặt áp suất khí thành 0,3 MPa.



Đưa màn hình về màn hình may. Nhấn phần sau của bàn đạp để phản ánh sự thay đổi mà bạn đã thực hiện trên màn hình trước đó.



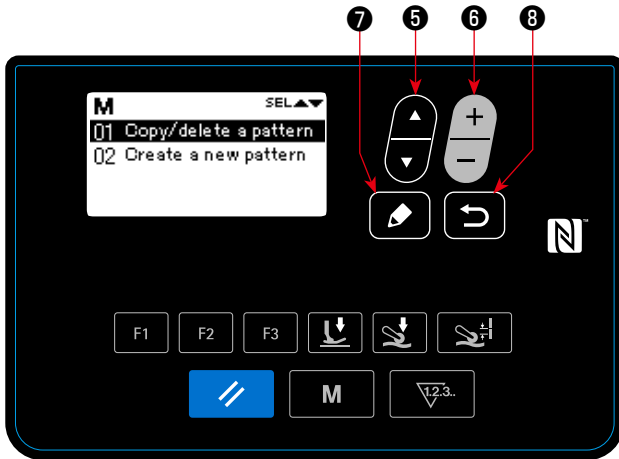
Nên cài đặt áp suất khí từ 0,3 MPa trở xuống. Nếu sử dụng máy may với áp suất khí cao hơn, thì có thể gây ra lỗi máy.

4-5-4. Cách sao chép/tạo mới một mẫu

1. Hiển thị màn hình quản lý mẫu may



Nhấn  5 trên màn hình chế độ. Chọn “03 Quản lý mẫu may”. Sau đó, nhấn  7 để hiển thị màn hình quản lý mẫu may.

① Trong trường hợp sao chép một mẫu








<Sewing pattern edit screen>

2. Hiển thị màn hình sao chép/xóa mẫu may

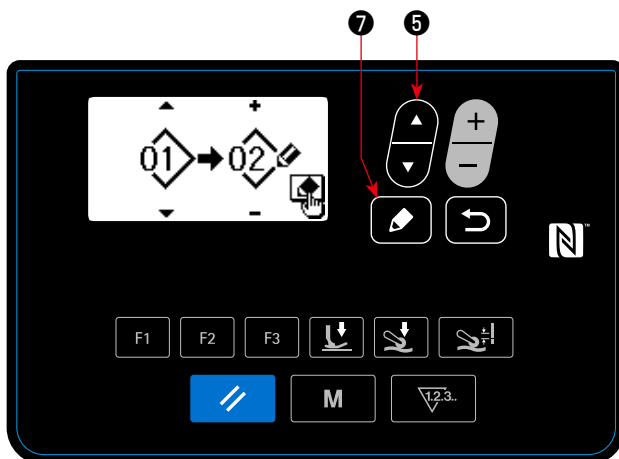
Nhấn  5. Chọn “01 Sao chép/xóa một mẫu”. Sau đó, nhấn  7 để hiển thị màn hình sao chép/xóa mẫu may.

3. Thực hiện sao chép

Chọn số mẫu mà bạn muốn sử dụng làm nguồn sao chép bằng cách nhấn  5. Đồng thời chọn số mẫu bạn muốn sử dụng làm đích sao chép bằng cách nhấn  6. Sau đó, nhấn  7 để thực hiện sao chép.



Khi nhấn  8, hiển thị thông báo “Không sao chép được”. Khi nhấn lại  8, màn hình sẽ quay lại màn hình quản lý mẫu may

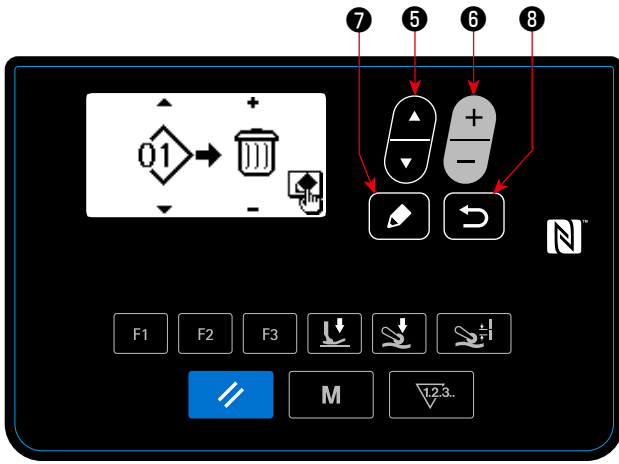
② Trong trường hợp xóa một mẫu



< Màn hình sao chép/xóa mẫu may >

2. Hiển thị màn hình sao chép/xóa mẫu may

Nhấn  5. Chọn “01 Sao chép/xóa một mẫu”. Sau đó, nhấn  7 để hiển thị màn hình sao chép/xóa mẫu may.



< Màn hình sao chép/xóa mẫu may >

3. Thực hiện xóa

Chọn số mẫu bạn muốn xóa bằng cách nhấn



5. Đồng thời, chọn thùng rác bằng cách



nhấn 6. Sau đó, nhấn



7 để thực

hiện xóa.

Khi nhấn



8, hiển thị thông báo “Không xóa được”. Khi nhấn lại



8, màn hình sẽ

quay lại màn hình quản lý mẫu may.



Nếu chỉ có một mẫu may, thì chức năng xóa mẫu sẽ bị vô hiệu hóa.

③ Trong trường hợp tạo một mẫu mới

2. Hiển thị màn hình tạo mẫu mới

Chọn



5. Chọn “02 Tạo một mẫu mới”. Sau đó, nhấn



7 để hiển thị màn hình tạo mẫu mới.

3. Thực hiện tạo một mẫu mới

Chọn hình dạng bạn muốn tạo bằng cách nhấn



5. Sau đó, chọn số mẫu mà bạn muốn gán cho

mẫu mới bằng cách nhấn



6. Sau đó, có thể tạo mẫu mới bằng cách nhấn



Khi nhấn



8, hiển thị thông báo “Không tạo được mẫu mới”. Khi nhấn lại

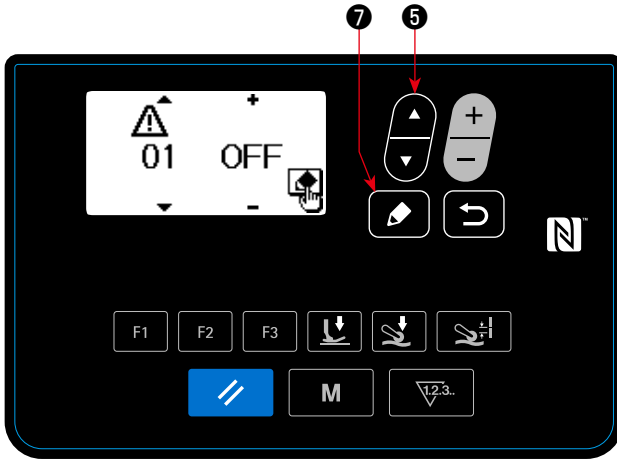


8, màn hình sẽ quay lại màn hình quản lý mẫu.

4-5-5. Cách sử dụng chức năng cảnh báo

Có thể tạo nhắc nhở bảo trì sau khi máy may đã được sử dụng trong một khoảng thời gian được xác định trước. Có thể tạo tối đa năm thông báo cảnh báo khác nhau tùy theo điều kiện tạo ra.

(1) Thiết lập chức năng cảnh báo



< Màn hình lựa chọn số cảnh báo >

① Chọn số cảnh báo

Chọn “04 Thiết lập bảo trì” bằng cách nhấn



5 trên màn hình chế độ. Sau đó, hiển thị màn hình lựa chọn số cảnh báo bằng cách nhấn



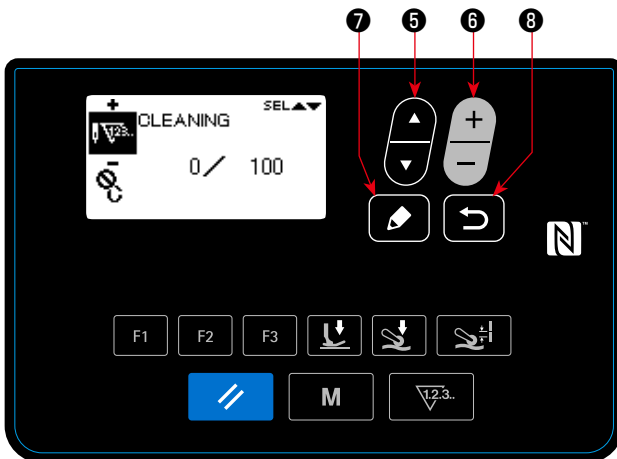
7.

Sau khi hiển thị màn hình lựa chọn số cảnh báo, thì

có thể chọn số cảnh báo bằng cách nhấn



5.



< Màn hình thiết lập chi tiết bộ đếm cảnh báo >

② Thiết lập các chi tiết cảnh báo

Hiển thị màn hình cài đặt chi tiết bộ đếm cảnh

báo bằng cách nhấn



7 trên màn hình lựa chọn số cảnh báo.

Sau khi hiển thị màn hình lựa chọn số cảnh báo,

chọn mục đích bằng cách nhấn



5. Thiết

lập chi tiết của mục đích bằng cách nhấn



6.

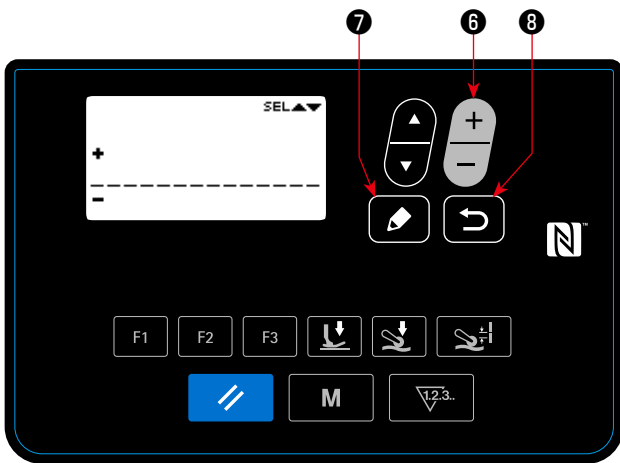
Có thể thiết lập các mục được mô tả dưới đây.

Khi nhấn



8, màn hình quay lại màn hình lựa chọn số cảnh báo.

Các mục thiết lập	Phạm vi thiết lập		
Người vận hành xóa bộ đếm	Được phép (BẬT) / Không được phép (TẮT)		
Chú thích	0 - 16 ký tự		
Đối tượng của bộ đếm	Số lượng mũi may (theo mức tăng là 1000 mũi may)	Thời gian hoạt động (đơn vị: Giờ)	Thời gian nạp điện (đơn vị: Giờ)
Từ số của bộ đếm	1 - 99999		
Mẫu số của bộ đếm	1 - 99999		



< Màn hình nhập nhận xét bộ đếm cảnh báo >

③ Thêm nhận xét vào cảnh báo

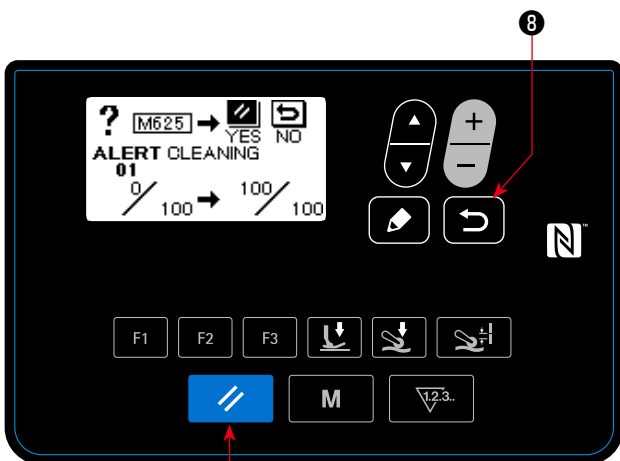
Chọn nhận xét trên màn hình thiết lập chi tiết bộ đếm cảnh báo. Sau đó nhấn 7 để hiển thị màn hình nhập nhận xét bộ đếm cảnh báo. Nhận xét bạn nhập vào sẽ được hiển thị trên màn hình khi tạo ra cảnh báo liên quan. Vì vậy, để thuận tiện, bạn nên nhập nhận xét thể hiện chi tiết về việc bảo trì (ví dụ như VỆ SINH).

Khi nhấn 8, màn hình quay lại màn hình thiết lập chi tiết bộ đếm cảnh báo.

④ Bật chức năng cảnh báo

Chọn "BẬT" trên màn hình lựa chọn số cảnh báo bằng cách nhấn 6 để bật chức năng cảnh báo.

(2) Hủy chức năng cảnh báo



< Màn hình cảnh báo (trong trường hợp người vận hành được phép xóa bộ đếm) >

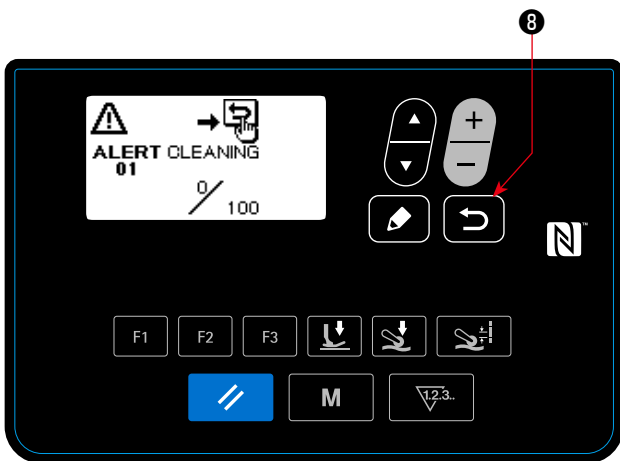
① Một cảnh báo được tạo ra

Khi giá trị bộ đếm cảnh báo đạt đến giá trị cài đặt lúc hoàn thành máy, thì hiển thị màn hình cảnh báo.

② Đóng màn hình cảnh báo

Bộ đếm cảnh báo được cài đặt lại và đưa màn hình trở về màn hình trước đó bằng cách nhấn 2 trên màn hình cảnh báo.

Nếu nhấn 8, thì màn hình sẽ quay lại màn hình trước đó mà không cài đặt lại bộ đếm cảnh báo. Trong trường hợp này, màn hình cảnh báo sẽ được hiển thị mỗi khi máy máy hoàn thành máy cho đến khi bộ đếm cảnh báo được cài đặt lại.

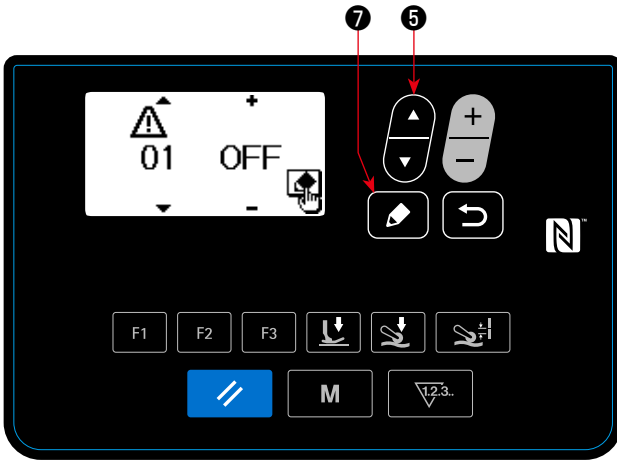


< Màn hình cảnh báo (trong trường hợp người vận hành không được phép xóa bộ đếm) >

Hoạt động của phím cài đặt lại (như mô tả trong phần ②.) được kích hoạt trong trường hợp người vận hành được phép xóa bộ đếm.

(3) Cài đặt lại cảnh báo khi không tạo ra cảnh báo

Để cài đặt lại cảnh báo trong trường hợp không có cảnh báo nào được tạo ra, đưa tử số của bộ đếm về cùng giá trị với mẫu số của bộ đếm trên màn hình thiết lập chi tiết bộ đếm cảnh báo, hoặc thực hiện các bước quy trình sau đây.



< Màn hình lựa chọn số cảnh báo >

① Chọn số cảnh báo

Chọn “04 Thiết lập bảo trì” bằng cách nhấn



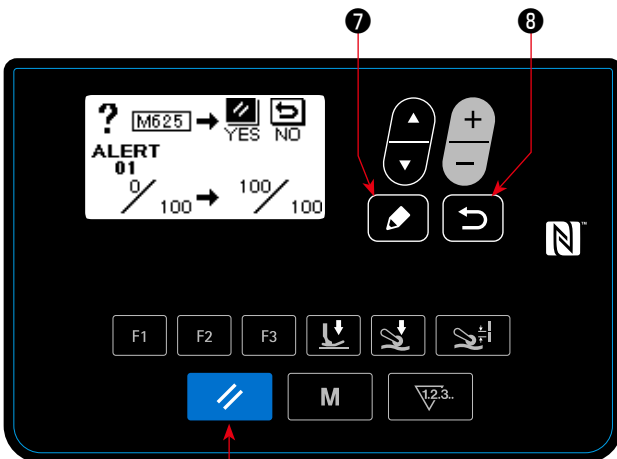
5 trên màn hình chế độ. Sau đó, hiển thị màn hình lựa chọn số cảnh báo bằng cách nhấn



7.

Sau khi hiển thị màn hình lựa chọn số cảnh báo, thì

có thể chọn số cảnh báo bằng cách nhấn



< Màn hình xóa bộ đếm cảnh báo >

② Hủy cảnh báo

Khi nhấn



7 trên màn hình lựa chọn số

cảnh báo, thì hiển thị màn hình xóa bộ đếm cảnh báo.

Sau khi hiển thị màn hình xóa bộ đếm cảnh báo, cài đặt lại bộ đếm cảnh báo và đưa màn hình trở về màn hình trước đó bằng cách nhấn



2.

Nếu nhấn

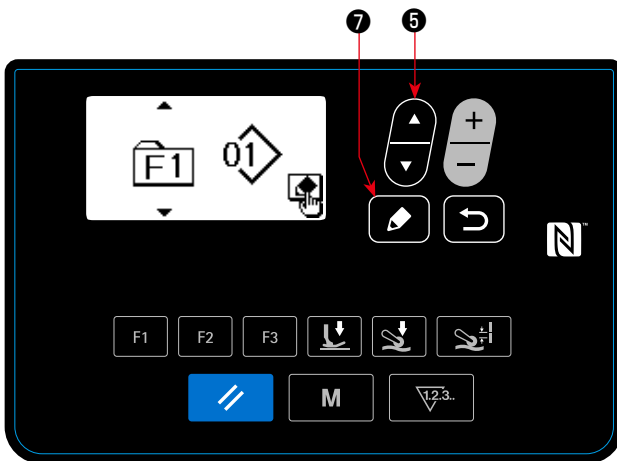


8, thì màn hình sẽ quay lại

màn hình trước đó mà không cài đặt lại bộ đếm cảnh báo.


4-5-6. Cách sử dụng phím F


(1) Cách sử dụng phím F

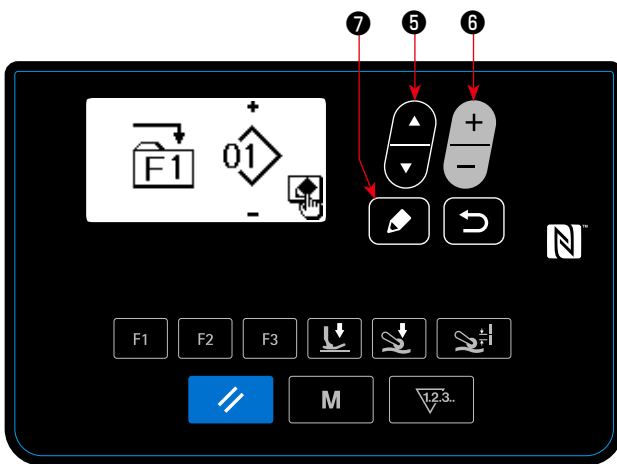


< Màn hình lựa chọn số phím F >

① Hiện thị màn hình lựa chọn số phím F


Chọn “05F Đăng ký phím” bằng cách nhấn 


5 trên màn hình chế độ. Sau đó, nhấn  **7** để hiển thị màn hình lựa chọn số phím F.



< Màn hình chọn dữ liệu đăng ký phím F >

② Hiện thị màn hình lựa chọn dữ liệu đăng ký phím F


Chọn số phím F bằng cách nhấn  **5** trên

màn hình lựa chọn số phím F. Sau đó, nhấn  **7** để hiển thị màn hình lựa chọn dữ liệu đăng ký phím F.

③ Thực hiện đăng ký



Chọn dữ liệu/chức năng bạn muốn đăng ký cho

phím F bằng cách nhấn  **6** trên màn hình

lựa chọn dữ liệu đăng ký phím F. Sau đó, thực hiện đăng ký (dữ liệu/chức năng đã chọn sẽ được đưa về trạng thái chưa đăng ký nếu chọn thùng rác) và màn hình quay lại màn hình trước bằng cách nhấn  **7**.






Cũng có thể hiển thị màn hình lựa chọn dữ liệu đăng ký phím F bằng cách nhấn giữ phím F trong một giây trên màn hình máy.

Trong trường hợp này, màn hình chọn dữ liệu đăng ký phím F sẽ quay lại màn hình máy nếu nhấn  **7** (hoặc  **8**).

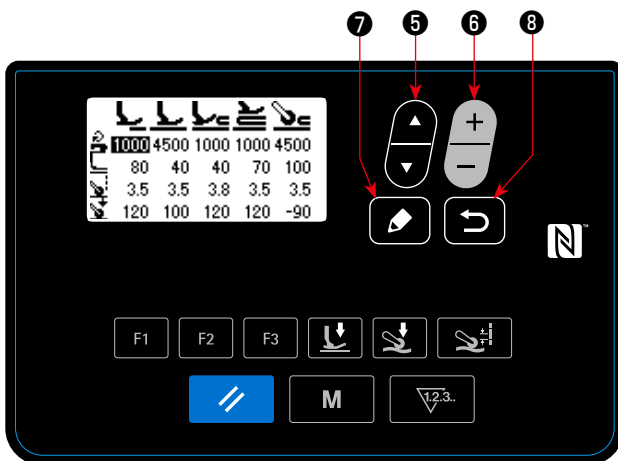
(2) Dữ liệu/chức năng có thể được đăng ký với phím F

Có thể đăng ký dữ liệu/chức năng với phím F.

Có thể thao tác với phím F trên màn hình may, màn hình sửa dữ liệu may và màn hình thiết lập công tắc bộ nhớ.



Dữ liệu/chức năng	Chức năng
Mẫu	Chọn một mẫu.
Dữ liệu may	Hiển thị màn hình sửa dữ liệu may.
Công tắc bộ nhớ (Mức 1)	Hiển thị màn hình thiết lập công tắc bộ nhớ.
Chức năng một chạm* 	Bước của mẫu may theo bước tiến hành tiếp theo.
Chức năng hiển thị danh sách dữ liệu may 	Hiển thị danh sách dữ liệu may.
Chức năng hành trình lên/xuống của bộ kéo vải* 	Bộ kéo vải được dịch chuyển lên (hoặc xuống). Chức năng này hữu ích cho việc nâng bộ kéo vải trong trường hợp bạn không muốn sử dụng bộ kéo vải tạm thời.
Thùng rác	(Không thể được sử dụng)


*: Đây là chức năng chỉ có trên màn hình may.




< Màn hình hiển thị danh sách dữ liệu may >

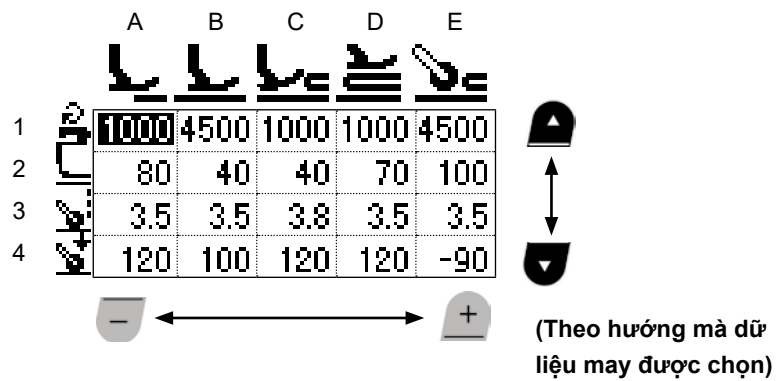
Khi nhấn phím F cho “chức năng hiển thị danh sách dữ liệu may”, thì màn hình hiển thị danh sách dữ liệu may xuất hiện.

Chọn dữ liệu may bằng cách nhấn “  5 (hoặc  ”.

Sau đó, nhấn phím chỉnh sửa  7 để hiển thị màn hình sửa dữ liệu may.

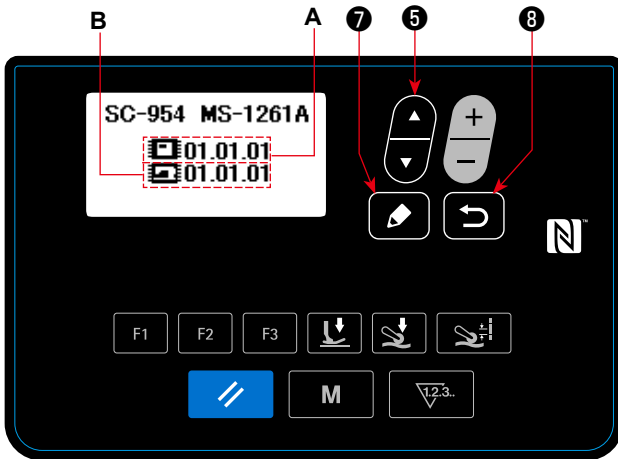
Nếu nhấn  8, thì màn hình sẽ quay lại màn hình may.

Vị trí mà tại đó các mục dữ liệu may tương ứng được hiển thị trên màn hình hiển thị danh sách dữ liệu may như sau.



	A	B	C	D	E
1	S031 Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu	S004 Giới hạn tốc độ may	S012 Tốc độ may đoạn nhiều lớp	S012 Tốc độ may đoạn nhiều lớp	S004 Giới hạn tốc độ may
2	S032 Áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối của vật liệu	S005 Áp lực của chân vịt	S005 Áp lực của chân vịt	S018 Áp lực chân vịt để may đoạn nhiều lớp	S078 Áp lực chân vịt khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp
3	S072 Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	S006 Mức kéo vải	S015 Mức kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	S019 Mức kéo vải để may đoạn nhiều lớp	S070 Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp
4	S073 Áp lực của bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	S007 Áp lực bộ kéo vải	S016 Áp lực bộ kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp	S020 Áp lực bộ kéo vải để may đoạn nhiều lớp	S071 Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên đoạn nhiều lớp

4-5-7. Kiểm tra thông tin phiên bản



<Màn hình thông tin phiên bản>

① Chọn “06 Hiển thị phiên bản” bằng cách nhấn





5 trên màn hình chế độ. Sau đó, nhấn



7 để hiển thị màn hình thông tin phiên bản.

A bảng thể hiện phiên bản của phần mềm. B thể hiện phiên bản của phần mềm thân máy chính.

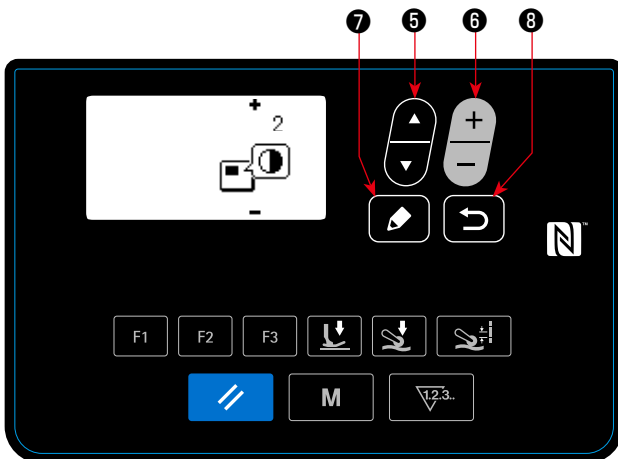
② Nhấn  8 để chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.

Nhấn lại  8 để chuyển màn hình hiện tại về màn hình máy.



Phiên bản máy may có thể thay đổi tùy theo cải tiến v.v... mà không cần thông báo trước.

4-5-8. Điều chỉnh độ tương phản LCD của bảng điều khiển



<Màn hình chế độ>

① Chọn chức năng cài đặt độ tương phản


Chọn “07 Thiết lập độ tương phản” bằng cách


nhấn  5 trên màn hình chế độ. Sau đó, nhấn





7 để hiển thị màn hình thiết lập độ tương phản.


② Cài đặt độ tương phản

Cài đặt độ tương phản bằng cách nhấn  6. Phạm vi cài đặt: 0 (sáng) đến 4 (tối)

Nếu nhấn  5, thì toàn bộ màn hình sẽ chuyển sang màu trắng để cho phép bạn kiểm tra sự hiển thị không đồng đều trên màn hình. (Khi

nhấn lại  5, thì màn hình quay trở lại màn hình trước đó.)

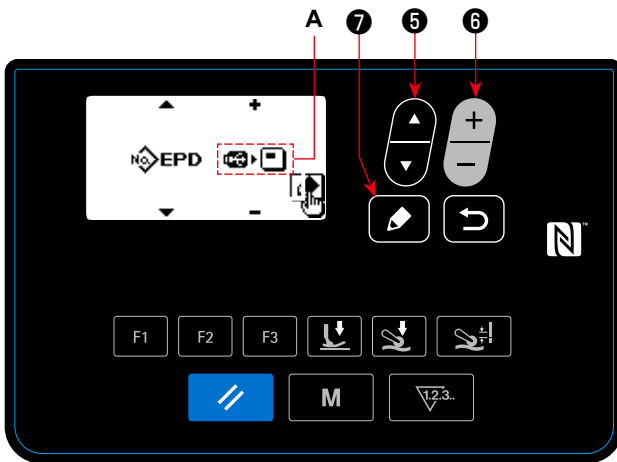
③ Nhấn  8 để xác nhận dữ liệu và chuyển màn hình hiện tại về màn hình chế độ.

Nhấn lại  8 để chuyển màn hình hiện tại về màn hình máy.

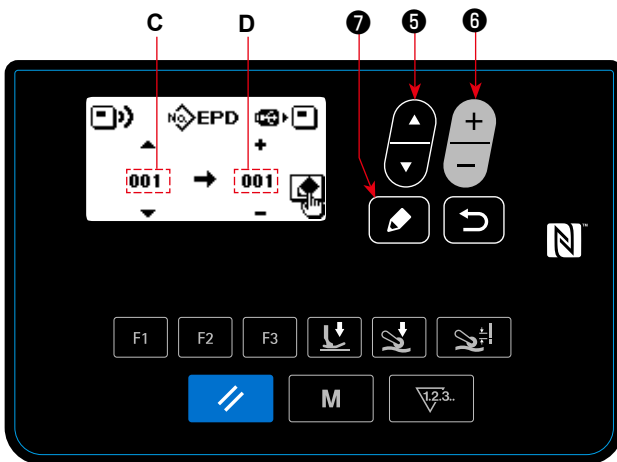
4-5-9. Chức năng trao đổi dữ liệu

Có thể nhập/xuất dữ liệu bằng ổ USB.

(1) Cách sử dụng chức năng trao đổi dữ liệu



< Màn hình lựa chọn dữ liệu trao đổi/hướng trao đổi >



< Màn hình lựa chọn số dữ liệu giao tiếp >

① Chọn chức năng trao đổi dữ liệu

1. Chọn “08 Giao tiếp” bằng cách nhấn 5 trên màn hình chế độ. Sau đó, nhấn 7 để hiển thị màn hình chọn dữ liệu/hướng giao tiếp.

② Chọn hướng trao đổi dữ liệu

1. Chọn dữ liệu trao đổi **A** bằng cách nhấn 6.
- : Dữ liệu lưu trên bảng điều khiển được ghi vào ổ USB.
 : Dữ liệu lưu trên ổ USB được ghi vào bảng điều khiển.
2. Nhấn 7 để hiển thị màn hình lựa chọn số dữ liệu trao đổi.

③ Chọn số dữ liệu đích

1. Chọn số dữ liệu nguồn **C** bằng cách nhấn 5.
2. Chọn số dữ liệu đích **D** bằng cách nhấn 6.
3. Nhấn 7 để hiển thị màn hình trong lúc trao đổi dữ liệu và ghi dữ liệu đó.

Sau khi hoàn thành ghi, màn hình hiện tại quay về màn hình lựa chọn số dữ liệu trao đổi.

* Nếu màn hình nhắc “TẮT NGUỒN” hiển thị sau khi hoàn thành ghi, hãy TẮT nguồn

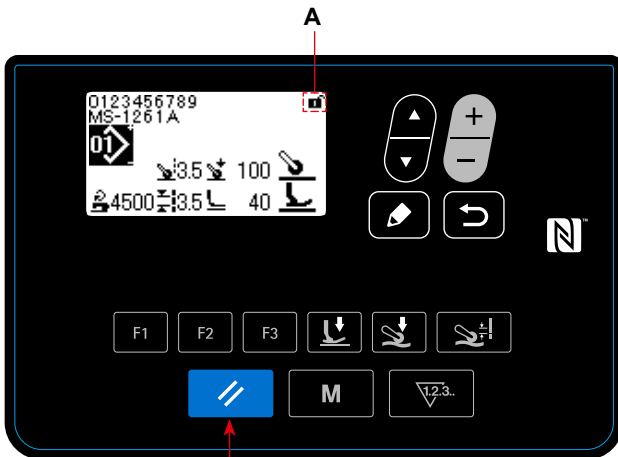
(2) Danh sách định dạng dữ liệu trao đổi

Tên dữ liệu	PICT	Đuôi mở rộng	Mô tả dữ liệu
Dữ liệu may		SC00XXX.EPD (XXX:001-999)	MS-1261A-định dạng dữ liệu may cụ thể để may hình dạng và chiều dài mũi may được tạo ra trên máy may

4-6. Thông tin


4-6-1. Khóa đơn giản

Khi kích hoạt khóa đơn giản, có thể vô hiệu hóa hoạt động chính nếu không tiến hành hoạt động nào trên màn hình máy trong một khoảng thời gian nhất định, do đó tránh được hoạt động lỗi.



2

<Màn hình máy>

Trạng thái khóa đơn giản có thể được thay đổi giữa kích hoạt/vô hiệu hóa bằng cách nhấn và giữ 

2 trong một giây trên màn hình máy.

Hiện thị chữ hình tượng **A** sẽ được thể hiện như dưới đây :

 : Khóa đơn giản được kích hoạt

 : Khóa đơn giản bị vô hiệu hóa

- * Có thể cài đặt thời gian trôi qua cho đến khi khóa đơn giản được kích hoạt bằng công tắc bộ nhớ U402. Tham khảo phần "**4-5-1. Dữ liệu công tắc bộ nhớ**" trang 47 để biết chi tiết.
- * Ngay cả khi khóa đơn giản bị vô hiệu hóa, thì trạng thái khóa đơn giản sẽ quay về "kích hoạt" nếu không thực hiện hoạt động nào trong một khoảng thời gian nhất định. Trong trường hợp bạn không muốn sử dụng chức năng khóa đơn giản, cài đặt U402 là 0 (không).

4-7. Danh sách lỗi

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E000	Thực hiện khởi tạo dữ liệu (Đây không phải là một lỗi.)	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp thay đổi hộp điều khiển. Trong trường hợp thực hiện hoạt động khởi tạo. 	Không phải hỏng.
E007	Quá tải động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp khóa đầu máy. Trong trường hợp may vật liệu có trọng lượng lớn vượt quá độ dày vật liệu được đảm bảo. Trong trường hợp động cơ không thể quay. Trong trường hợp động cơ hoặc bộ truyền động hỏng hóc. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem ròng rọc có bị mắc vào chỉ không. Kiểm tra xem đầu nối ra động cơ có bị lỏng không. Kiểm tra xem có thể quay động cơ một cách trơn tru bằng tay không.
E011	Chưa cắm thẻ nhớ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp chưa cắm thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E012	Lỗi đọc	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể đọc dữ liệu được lưu trên thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E013	Lỗi ghi	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể ghi dữ liệu lên thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E014	Bảo vệ ghi	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp thẻ nhớ ở trạng thái cấm ghi. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E015	Lỗi định dạng	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể thực hiện định dạng thẻ nhớ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E016	Quá dung lượng thẻ nhớ ngoài	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp dung lượng của thẻ nhớ không đủ. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E019	Kích thước tệp vượt quá	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố gắng đọc tệp tin vượt quá kích thước tối đa có thể từ ổ USB vào bảng điều khiển. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra ổ USB.
E022	Không tìm thấy tệp tin	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố đọc tệp tin không được lưu trong ổ USB vào bảng điều khiển. 	
E031	Áp suất không khí giảm	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp áp suất không khí giảm xuống. 	
E032	Lỗi tương thích tệp tin	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp tệp tin không tương thích. 	<ul style="list-style-type: none"> TẮT nguồn và kiểm tra thẻ nhớ.
E071	Ngắt đầu kết nối đầu ra động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Đầu nối động cơ trượt ra. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra độ lỏng và trượt của đầu nối ra động cơ.
E079	Lỗi hoạt động quá tải	<ul style="list-style-type: none"> Tải trọng quá mức tác động lên động cơ trực chính. 	
E081	Lỗi sai lệch động cơ bộ cuốn vải	<ul style="list-style-type: none"> Tải trọng tác động lên động cơ bộ cuốn vải quá lớn để động cơ hoạt động. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ bộ cuốn vải có chạy trơn tru không.
E204	Cắm ổ USB	<ul style="list-style-type: none"> Thông báo lỗi này được hiển thị trong trường hợp máy may được khởi động trong khi một ổ USB vẫn còn trong máy. 	<ul style="list-style-type: none"> Tháo ổ USB ra.
E231	Lỗi "Không có dữ liệu điều chỉnh từ tính"	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp từ tính của động cơ không được điều chỉnh sau khi thay động cơ. Trong trường hợp không thể đọc dữ liệu điều chỉnh từ tính của động cơ. 	<ul style="list-style-type: none"> Điều chỉnh từ tính của động cơ (Tham khảo Hướng dẫn sử dụng của kỹ sư để biết chi tiết.) Kiểm tra đầu nối bộ mã hóa động cơ.

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E302	Công tắc phát hiện nghiêng	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp BẬT công tắc phát hiện nghiêng khi máy may vẫn đang BẬT điện. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem đầu máy có bị nghiêng không trước khi TẮT công tắc (Cấm vận hành máy may vì sự an toàn.).
E303	Lỗi cảm biến đo lường	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể phát hiện tín hiệu cảm biến mặt khum. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem thiết lập mẫu đầu máy có phù hợp với đầu máy thực tế không. Kiểm tra xem có gián đoạn đầu nối bộ mã hóa động cơ không.
E402	Lỗi mất tác dụng xóa		
E407	Sai mật khẩu	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp mật khẩu bạn nhập không chính xác. 	
E411	Lỗi mất tác dụng đăng ký mẫu may theo bước	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố tạo nhiều hơn 11 mẫu may theo bước 	
E414	Đã tồn tại tập tin	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố tạo tập tin cài đặt lại phím khoá có tên tương tự như tập tin hiện có trong ổ USB. 	
E415	Tên tập tin chứa (các) ký tự không thích hợp	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố gán tên có chứa (các) ký tự không thích hợp khi tạo một tập tin. 	
E416	Nhập tên tập tin	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cố xác nhận tập tin đã tạo mà không gán tên cho nó. 	
E489	Lỗi nội bộ		
E499	Lỗi chương trình đơn giản hóa		
E703	Lỗi mẫu máy may	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp tên mẫu máy may không khớp với tên mẫu máy đã đăng ký trên bảng điều khiển. 	
E704	Hồng học dữ liệu (phiên bản hệ thống không phù hợp)	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp phiên bản hệ thống không phù hợp với thiết lập đầu máy. 	<ul style="list-style-type: none"> Ghi đè phiên bản hệ thống thành phiên bản có thể áp dụng.
E706	Lỗi bảng điều khiển		
E731	Lỗi cảm biến lỗi động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp đầu vào tín hiệu động cơ không đúng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem đầu nối tín hiệu động cơ có bị lỏng hay tuột không. Kiểm tra xem dây tín hiệu động cơ có bị đứt do mắc phía dưới đầu máy không. Kiểm tra xem hướng lắp đầu nối bộ mã hóa động cơ có đúng không.
E733	Reverse rotation of motor	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này xảy ra trong trường hợp động cơ quay ở tốc độ từ 500 mũi may/phút trở lên, theo hướng ngược với hướng chỉ định quay. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem kết nối dây bộ mã hóa động cơ của trục chính có đúng không. Kiểm tra xem kết nối dây động cơ của trục chính với nguồn điện có đúng không.
E750	Máy may dừng	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp nhấn công tắc an toàn cho đầu vào tùy chọn. 	
E811	Quá áp	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp điện áp đầu vào bằng hoặc cao hơn điện áp đảm bảo. Trong trường hợp sử dụng điện áp 400 V cho hộp "CE: 230 V". 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem có sử dụng điện áp nguồn "điện áp nguồn danh định $\pm 10\%$ hoặc lớn hơn" không. <p>Trong các trường hợp mô tả trên, mạch điện PCB bị đứt.</p>

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E813	Điện áp thấp	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp điện áp đầu vào bằng hoặc thấp hơn điện áp đảm bảo. Trong trường hợp mạch trong bị đứt do sử dụng điện áp quá mức. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem có sử dụng điện áp nguồn "điện áp nguồn danh định - 10 % hoặc thấp hơn" không. <p>Trong các trường hợp mô tả trên, mạch điện PCB bị đứt.</p>
E815	Không kết nối điện trở tái tạo	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không kết nối điện trở tái tạo. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem điện trở tái tạo có nối với đầu nối của điện trở tái tạo (CN11) không.
E900	Bảo vệ động cơ trực chính khỏi dòng điện quá tải IPM	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi hoạt động động cơ trực chính. 	
E902	Dòng điện quá tải trực chính		
E903	Lỗi nguồn điện 85-V	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp điện áp 85-V không đúng đầu ra. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ có bị lỗi không. Kiểm tra cầu chì F2.
E904	Lỗi nguồn điện 24-V	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp điện áp 24-V không đúng đầu ra. 	
E910	Lỗi tìm kiếm điểm gốc của động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ chân vịt không thể quay về điểm gốc của nó. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem thiết lập chân vịt có đúng không (công tắc bộ nhớ Số 23). Kiểm tra xem điểm gốc của động cơ chân vịt có được điều chỉnh đúng không.
E912	Lỗi phát hiện tốc độ động cơ trực chính	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ trực chính chạy ở tốc độ vượt quá tốc độ giả định. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem kết nối dây bộ mã hóa của động cơ trực chính có đúng không. Kiểm tra xem kết nối của dây động cơ trực chính có đúng không.
E915	Không thể giao tiếp với bảng điều khiển	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp cắm đầu nối của bảng điều khiển không đúng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem CN64 của PCB CTL hoặc CN200 của bảng điều khiển có được kết nối đúng hoặc cáp có bị đứt không.
E918	Lỗi nhiệt độ PCB chính	<ul style="list-style-type: none"> Nhiệt độ của CTL PCB quá cao. 	
E922	Không thể điều khiển trực chính	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp không thể điều khiển trực chính như giả định. 	
E924	Lỗi bộ điều khiển động cơ	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp bộ điều khiển động cơ bị hỏng. 	
E946	Machine-head EEPROM write error	<ul style="list-style-type: none"> Đầu máy PCB không được kết nối đúng cách. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra sự lỏng lẻo của đầu nối CN32.
E955	Lỗi cảm biến dòng	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi động cơ trực chính. Lỗi cảm biến dòng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ trực chính có bị ngắn mạch không.
E961	Lỗi sai lệch động cơ bộ ép của bộ cuốn vải	<ul style="list-style-type: none"> Tải trọng tác động lên động cơ bộ ép của bộ cuốn vải quá lớn để vận hành động cơ. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ bộ ép của bộ kéo vải có chạy trơn tru không.
E962	Lỗi sai lệch động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp chân vịt không hoạt động vì vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E963	Lỗi nhiệt độ IPM	<ul style="list-style-type: none"> Nhiệt độ của CTL PCB quá cao. 	
E967	Lỗi nhiệt độ động cơ trực chính	<ul style="list-style-type: none"> Tải trọng tác động lên động cơ trực chính quá lớn. 	
E971	Bảo vệ động cơ bộ cuốn vải khỏi dòng điện quá tải IPM	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi hoạt động động cơ bộ cuốn vải. 	
E972	Lỗi quá tải động cơ bộ ép của bộ cuốn vải	<ul style="list-style-type: none"> Tải trọng tác động lên động cơ bộ ép của bộ cuốn vải quá lớn. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ bộ ép của bộ kéo vải có chạy trơn tru không.
E973	Bảo vệ động cơ bộ cuốn vải khỏi dòng điện quá tải IPM	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi hoạt động động cơ bộ cuốn vải. 	

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Nguyên nhân	Mục cần kiểm tra
E974	Lỗi quá tải động cơ bộ cuốn vải	<ul style="list-style-type: none"> Tải trọng tác động lên động cơ bộ cuốn vải quá lớn. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ nạp dẫn động có chạy trơn tru không.
E975	Lỗi quá dòng động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Hoạt động sai lệch động cơ chân vịt. 	
E976	Quá tải động cơ chân vịt	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường sử dụng động cơ chân vịt vượt quá tải trọng. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ chân vịt có chạy trơn tru không.
E977	Lỗi CPU	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp chương trình bị lỗi. 	
E978	Lỗi kết nối mạng	<ul style="list-style-type: none"> Dữ liệu nhận được từ mạng đã bị đứt. 	
E985	Lỗi tìm kiếm điểm gốc động cơ bộ ép của bộ cuốn vải	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp động cơ bộ ép của bộ cuốn vải không thể quay về điểm ban đầu. 	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra xem động cơ bộ ép của bộ kéo vải có chạy trơn tru không.
E999	Ghi lại phần mềm chính	<ul style="list-style-type: none"> Trong trường hợp phần mềm đã được ghi lại. 	<ul style="list-style-type: none"> Đây không phải là lỗi.

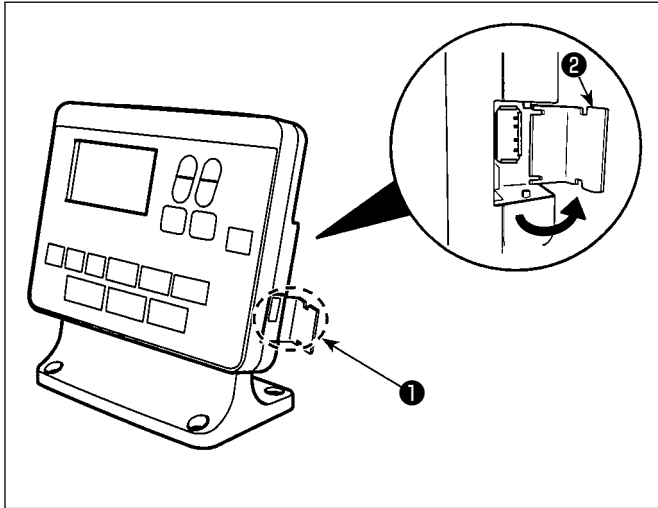
4-8. Giao diện ngoài

4-8-1. USB

Có thể sao chép dữ liệu may bằng cách sử dụng ổ USB có sẵn thông thường.

Tham khảo phần "**4-5-9. Chức năng trao đổi dữ liệu**" trang 65 để biết chi tiết về cách sao chép dữ liệu may trên một ổ USB.

① Vị trí của cổng USB



[Vị trí cắm ổ USB]

Cổng USB được cung cấp phía trên ① của bảng điều khiển.

Để sử dụng ổ USB, tháo nắp cổng ② và cắm ổ USB vào cổng USB.

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

② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị USB

- Các thiết bị đầu cuối kết nối USB, khác so với bộ nhớ USB, xin vui lòng không kết nối. Các thiết bị đầu cuối kết nối USB có thể gây hư hỏng.
- Không để thiết bị USB hoặc cáp USB được kết nối với cổng USB trong khi máy may đang vận hành. Độ rung máy có thể làm hỏng phần cổng, dẫn đến mất dữ liệu được lưu trên thiết bị USB hoặc làm hỏng thiết bị USB hoặc máy may.
- Không cắm/rút thiết bị USB trong khi đọc chương trình hoặc dữ liệu may. Làm vậy có thể gây hỏng hoặc lỗi dữ liệu.
- Khi khoảng trống lưu trữ của một thiết bị USB được phân vùng, chỉ có thể truy cập được một vùng.
- Không bao giờ cắm mạnh ổ USB vào cổng USB đồng thời kiểm tra cẩn thận hướng của ổ USB. Cắm mạnh ổ USB có thể gây hư hỏng.
- JUKI không chịu trách nhiệm đối với mất mát dữ liệu được lưu trên thiết bị USB do việc sử dụng với máy may này.
- Về nguyên tắc, chỉ kết nối một ổ USB vào bảng điều khiển. Khi kết nối/cắm hai hoặc nhiều thiết bị, máy sẽ chỉ nhận một trong số chúng.
- Không TẮT nguồn khi dữ liệu trên ổ flash USB đang được truy cập.

③ Thông số kỹ thuật USB

- Theo chuẩn USB 1.1
- Thiết bị tương thích *1 Bộ nhớ USB
- Hỗ trợ định dạng FAT 12, FAT 16, FAT 32.
- Kích thước thẻ nhớ tương thích 4.1MB ~ (2TB)
- Dòng tiêu thụ Dòng tiêu thụ định mức của thiết bị USB tương thích là tối đa 500 mA.

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

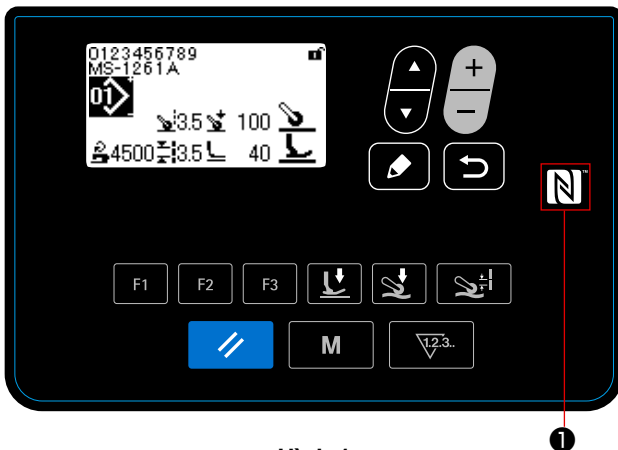
4-8-2. NFC

Bảng điều khiển hỗ trợ NFC (Giao tiếp trường gần).

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

Tham khảo Tài liệu hướng dẫn sử dụng dành cho [JUKI Smart App] để biết thêm thông tin về ứng dụng JUKI dành cho Android [JUKI Smart App].

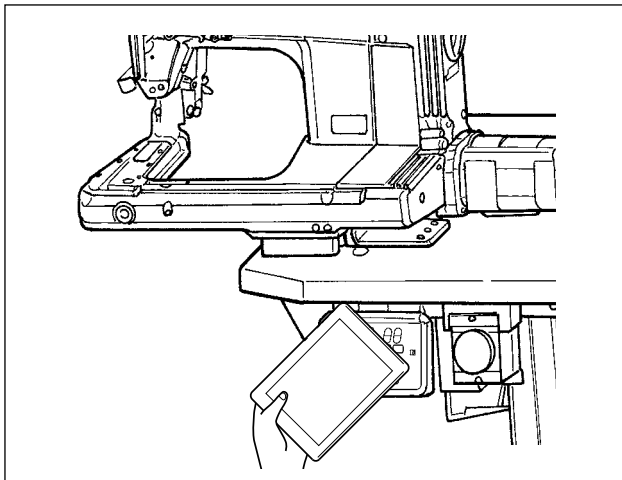
① Vị trí của ăng-ten NFC



<Hình.1>

[Vị trí của ăng-ten NFC]

Trong trường hợp thực hiện kết nối NFC giữa máy may và máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh, đưa ăng-ten của máy tính bảng hoặc điện thoại thông minh lại gần dấu NFC ① như trong hình 2.



<Hình.2>

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

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

② Các biện pháp an toàn cần thực hiện khi xử lý các thiết bị NFC

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

5. Chỉnh sửa mẫu may

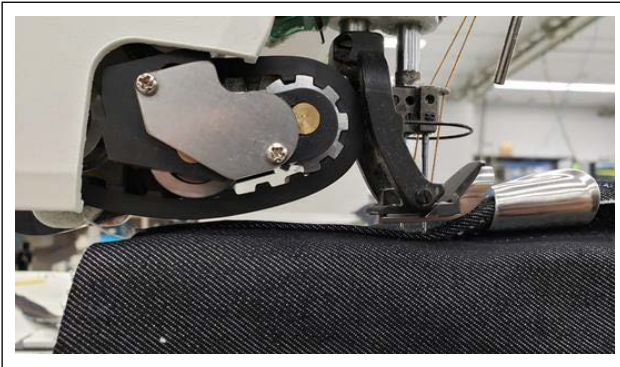
5-1. Kiểm tra chiều dài của mũi may được may mà không sử dụng bộ kéo vải



1) Đăng ký “Chức năng di chuyển lên/xuống bộ kéo vải” thành phím F.

(Tham khảo phần **"4-5-6. Cách sử dụng phím F" trang 61** để biết cách thực hiện đăng ký chức năng với phím F.)

2) Khi bắt đầu mài phần phẳng, may vải mũi may với bộ kéo vải hạ xuống.



3) Nhấc bộ kéo vải bằng cách sử dụng phím F mà bạn đã đăng ký “Chức năng di chuyển lên/xuống bộ kéo vải”.

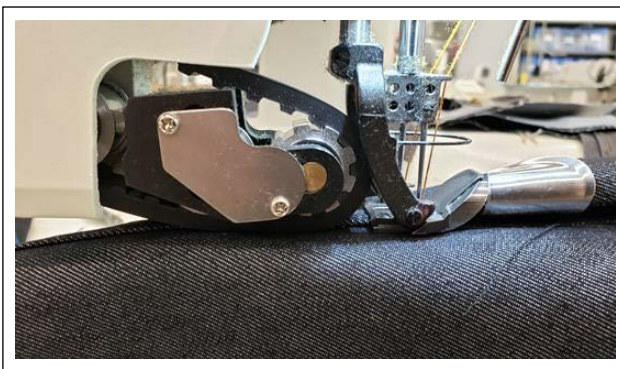
4) Tiến hành may với bộ kéo vải được nâng lên. Kiểm tra chiều dài mũi may.

5) Điều chỉnh chiều dài mũi may thành mức mong muốn.

(Tham khảo phần **"3-4. Điều chỉnh chiều dài mũi may" trang 8** để biết cách điều chỉnh chiều dài mũi may.)



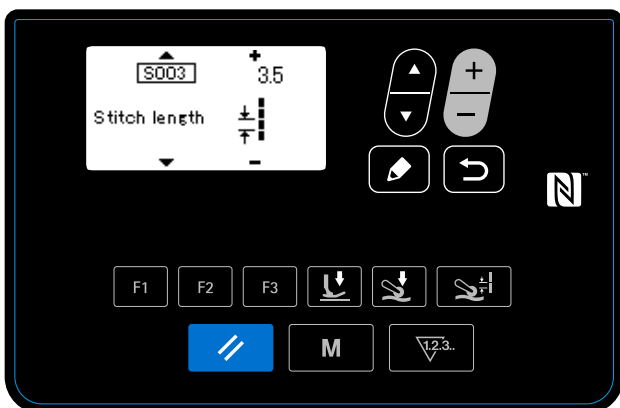
Sau khi hoàn thành điều chỉnh, hãy chắc chắn vặn chặt vít khóa.



6) Sau khi điều chỉnh chiều dài mũi may thành mức mong muốn, hạ thấp bộ kéo vải bằng cách sử dụng phím F mà bạn đã đăng ký “Chức năng di chuyển lên/xuống bộ kéo vải”.

7) Kiểm tra giá che kim an toàn.

(Tham khảo phần **"3-5. Điều chỉnh giá che kim" trang 9** để biết cách điều chỉnh giá che kim an toàn.)



8) Cài đặt chiều dài mũi may sau khi điều chỉnh Dữ liệu may số S003.

5-2. Chỉnh sửa dữ liệu may

Nếu các mũi may hoàn thiện được may với dữ liệu mẫu may đã chọn có lỗi, thì sao chép dữ liệu mẫu mới và chỉnh sửa nó theo quy trình được mô tả dưới đây.

5-2-1. Hướng dẫn phần vật liệu có nhiều lớp

Tham khảo phần "**4-4-4. Cách thực hiện hướng dẫn của phần vật liệu nhiều lớp**" trang 28 để biết cách thực hiện hướng dẫn phần vật liệu có nhiều lớp.



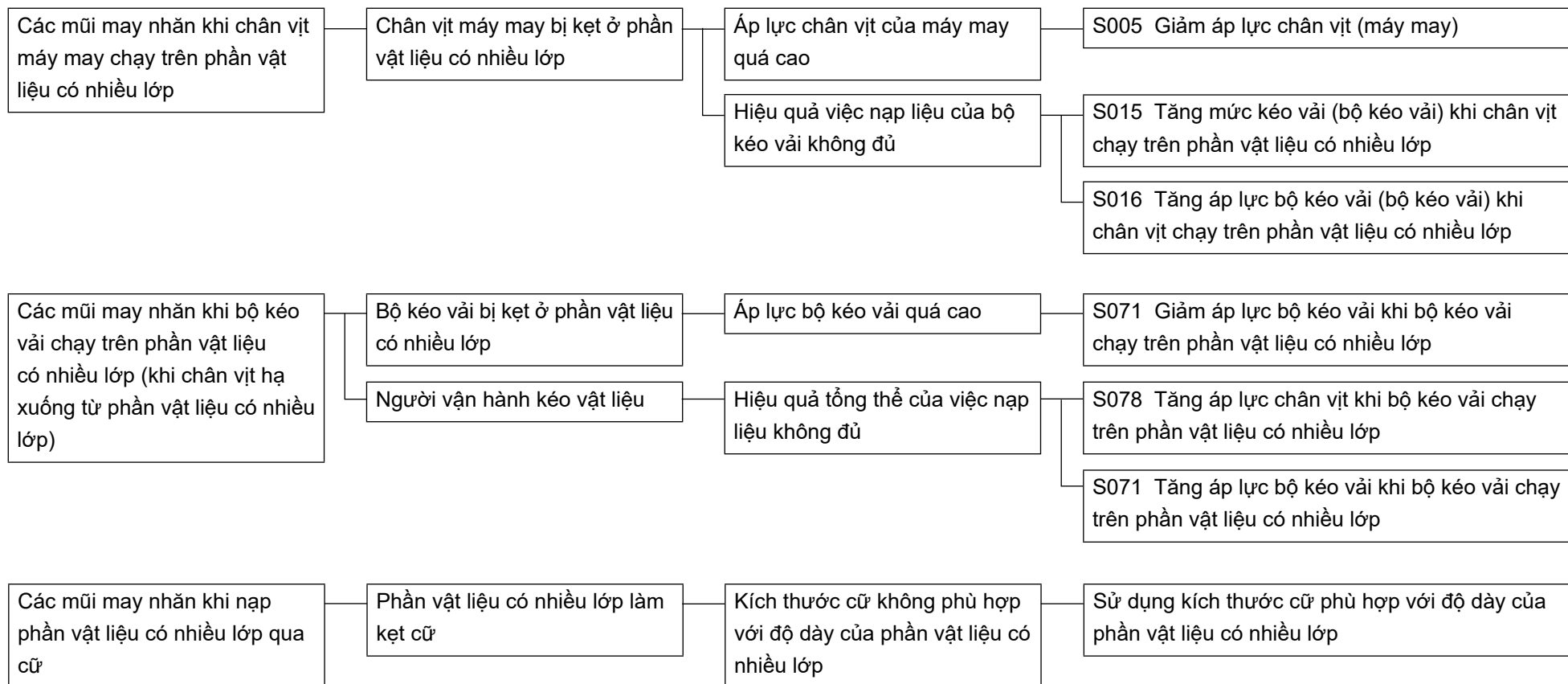
Nếu thời gian thay đổi không chính xác, thì có thể gây ra nhăn mũi may.

5-2-2. Giá trị điều chỉnh trên bảng điều khiển

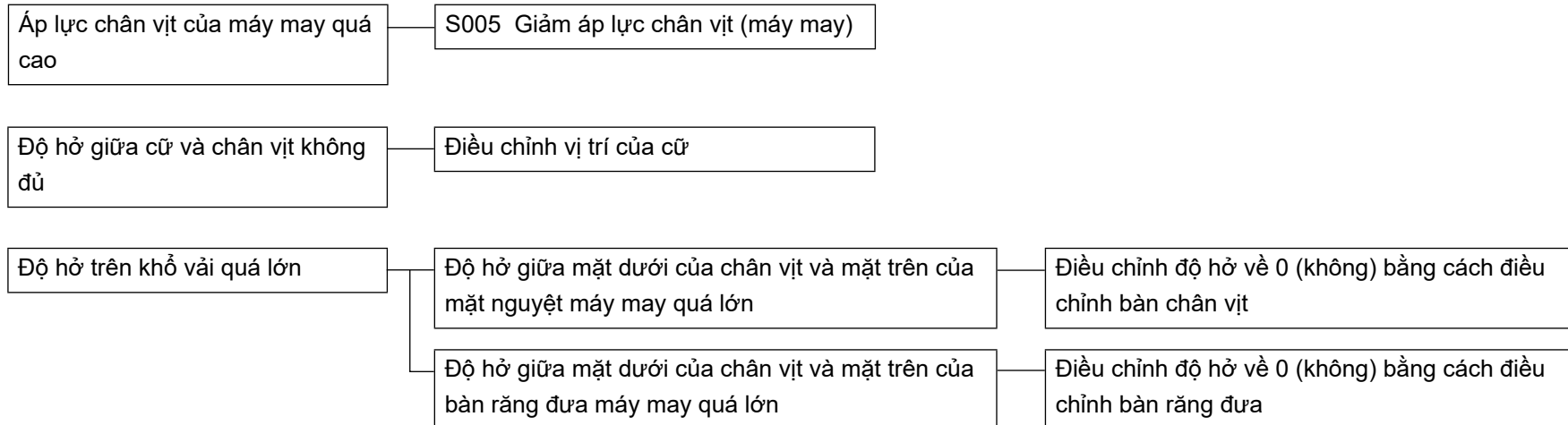
Kiểm tra các mũi may đã hoàn thành, điều chỉnh dữ liệu may như mô tả dưới đây.

Số	Dữ liệu	Giá trị cài đặt ban đầu	Các biện pháp phòng ngừa liên quan đến nhăn mũi may
S005	Áp lực chân vịt (máy may)	25	Nếu áp lực chân vịt quá cao, thì các mũi may có khả năng nhăn tại các phần vật liệu có nhiều lớp. Để tránh việc nhăn mũi may, cài đặt áp lực chân vịt thành giá trị thấp. Tuy nhiên, cần lưu ý rằng áp lực chân vịt phải được cài đặt thành giá trị cao nhất có thể miễn là không xảy ra nhăn mũi may. Áp lực chân vịt cao hơn giúp ổn định nạp liệu.
S015	Mức kéo vải khi chân vịt chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp (bộ kéo vải)	3.5	Không cài đặt mức kéo vải thành một giá trị nhỏ hơn khoảng cách mũi may. Nếu mức kéo vải nhỏ hơn khoảng cách mũi may, thì có thể gây ra nhăn mũi may.
S016	Áp lực bộ kéo vải khi chân vịt chạy trên đoạn nhiều lớp (bộ kéo vải)	100	Nếu áp lực bộ kéo vải (bộ kéo vải) khi chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp quá thấp, thì hiệu quả của việc nạp liệu sẽ bị giảm bớt gây ra nhăn mũi may ở phần đó. Để ngăn chặn vấn đề này, cần phải cài đặt áp lực của bộ kéo vải nói trên thành giá trị cao.
S071	Áp lực của bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	-30	Nếu áp lực bộ kéo vải quá cao, thì các mũi may có khả năng nhăn tại các phần vật liệu có nhiều lớp. Để tránh nhăn mũi may, cài đặt áp lực bộ kéo vải thành giá trị thấp. Tuy nhiên, cần lưu ý rằng áp lực bộ kéo vải phải được cài đặt thành giá trị cao nhất có thể khi sử dụng vật liệu để không xảy ra trục trặc. Trong trường hợp áp lực bộ kéo vải được cài đặt thành giá trị cao hơn, thì việc nhăn mũi may sẽ không có khả năng xảy ra ngay cả khi kéo vật liệu.
S078	Áp lực chân vịt khi bộ kéo vải chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	150	Nếu áp lực chân vịt quá thấp, thì có thể gây ra nhăn mũi may (đặc biệt là khi người vận hành kéo vật liệu).

5-2-3. Cách xử lý nhả mũi may trên phần vật liệu có nhiều lớp







5-2-4. Cách xử lý việc nạp liệu không đều



* Tham khảo phần **"3-12-1. Thay bàn răng đưa" trang 14** và **"3-12-3. Điều chỉnh sự chênh lệch về chiều cao của chân vịt" trang 15** để biết chi tiết.

5-3. Ví dụ trường hợp may

	Mẫu may số 1 (Đối với vật liệu nặng đến rất nặng)	Mẫu may số 2 (Đối với vật liệu có trọng lượng rất nặng)	Mẫu may số 3 (Đối với vật liệu co giãn)	Mẫu may số 4 (Đối với vật liệu có trọng lượng trung bình)
Sản phẩm may (đo độ dày vật liệu)	Vật liệu jean 12-oz (vật liệu nặng)	Vật liệu jean 14-oz (vật liệu rất nặng)	Vật liệu jean co giãn	Quần công sở (vật liệu có trọng lượng trung bình)
Độ dày vật liệu	0,7 mm	0,9 mm	0,6 mm	0,5 mm
Độ dày của phần vật liệu phẳng 4 lớp để cuộn viền	2,3 mm	2,6 mm	2,1 mm	1,6 mm
Độ dày của phần vật liệu có nhiều lớp (16 lớp) để cuộn viền	7,3 mm	9,2 mm	6,7 mm	5,1 mm
				

* Tham khảo phần **"5-4. Danh sách các giá trị ban đầu của dữ liệu may"** trang 78 để biết dữ liệu may.

5-4. Danh sách các giá trị ban đầu của dữ liệu may

Mẫu may cơ bản

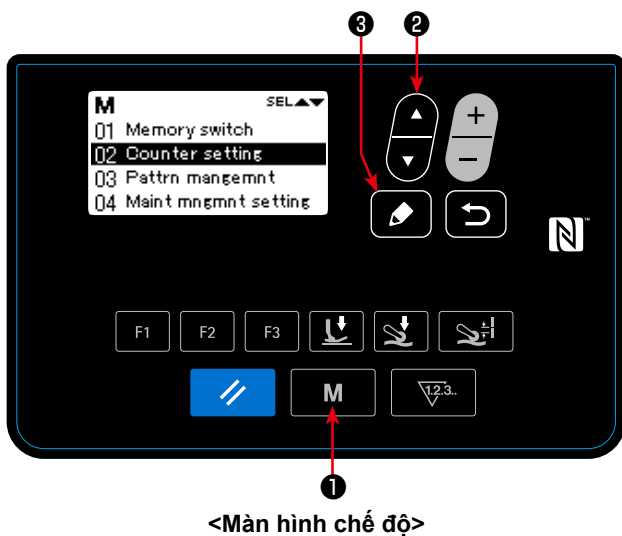
	Số mẫu may cài đặt tại nhà máy ở thời điểm giao hàng	Số 1	Số 2	Số 3	Số 4
Số	Mục	Đối vật liệu nặng đến rất nặng	Đối với vật liệu có trọng lượng rất nặng	Đối với vật liệu co giãn	Đối với vật liệu có trọng lượng trung bình
U231	Không sử dụng đầu ra van điện từ chân vịt bộ ép vải	0	0	0	1
S001	Hình dáng	FREE	FREE	FREE	FREE
S003	Chiều dài may	3	3.5	3	3
S004	Tốc độ may	4000	4000	4000	4000
S005	Áp lực của chân vịt	25	40	25	25
S006	Mức kéo vải	3,5	3,5	3,5	3,5
S007	Áp lực bộ kéo vải	10	30	10	70
S011	Độ dày vật liệu BẬT cảm biến để thay đổi giá trị cài đặt thành những giá trị để may phần vật liệu có nhiều lớp	1800	1700	1700	1600
S012	Tốc độ may được sử dụng để may phần vật liệu có nhiều lớp	2500	1000	2500	2500
S013	Số lượng mũi may được may trước khi chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	4	3	4	4
S015	Mức kéo vải khi chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	3,5	3,8	3,5	4
S016	Áp lực bộ kéo vải khi chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	100	70	100	100
S017	Số lượng mũi may để may phần vật liệu có nhiều lớp	4	2	6	4
S018	Áp lực chân vịt khi may phần vật liệu có nhiều lớp	150	70	200	80
S019	Mức kéo vải khi may phần vật liệu có nhiều lớp	3,5	3,5	3,5	3,1
S020	Áp lực bộ kéo vải khi may phần vật liệu có nhiều lớp	70	70	120	100
S021	Độ dày vật liệu TẮT cảm biến để thay đổi giá trị cài đặt từ những giá trị này để may phần vật liệu có nhiều lớp	2000	2000	2000	2000
S031	Tốc độ may để bắt đầu may phần cuối vật liệu	1000	1000	1000	1000
S032	Áp lực chân vịt khi bắt đầu may phần cuối của vật liệu	100	80	100	80
S033	Số lượng mũi may để thay đổi tốc độ may khi bắt đầu may phần cuối vật liệu	8	8	8	8
S034	Số lượng mũi may để thay đổi áp lực chân vịt để bắt đầu may phần cuối vật liệu	8	8	8	8
S041	Số lượng mũi may được may từ khi bắt đầu may trước khi khởi động dao cắt chỉ	100	100	100	100
S042	Số lượng mũi may cần được mau cho đến khi máy may dừng lại sau khi không phát hiện thấy vật liệu và dao cắt chỉ được khởi động	100	100	100	100

S043	Lựa chọn hoạt động của dao cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp	BẬT	BẬT	BẬT	BẬT
S051	Vị trí dừng trụ kim	Dừng với kim đi xuống	Dừng với kim đi xuống	Dừng với kim đi xuống	Dừng với kim đi xuống
S052	Giá trị giới hạn tốc độ sau khi phát hiện không có vật liệu	1500	1500	1500	1500
S053	Số lượng mũi may để trì hoãn BẬT bộ làm mát kim	0	0	0	0
S061	Số bộ phận	-	-	-	-
S062	Tiến trình	-	-	-	-
S063	Chú thích	-	-	-	-
S068	Số lượng mũi may cần may trước khi bộ kéo vải bắt đầu chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	8	8	8	6
S069	Số lượng mũi may mà tại đó bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	8	10	8	8
S070	Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	3,5	3,5	3,5	3,1
S071	Áp lực của bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	-30	70	10	65
S072	Mức kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	3,5	3,5	3,5	3,5
S073	Áp lực bộ kéo vải khi phát hiện không có vật liệu	120	70	120	80
S074	Số lượng mũi may cần may trước khi bộ kéo vải bắt đầu chạy trên phần cuối của vật liệu	9	8	9	9
S075	Số lượng mũi may tại đó bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	5	6	5	5
S076	Mức kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	3	3,5	3	3
S077	Áp lực bộ kéo vải khi bộ kéo vải chạy trên phần cuối vật liệu	100	30	100	100
S078	Áp lực chân vịt khi bộ kéo vải chạy trên phần vật liệu có nhiều lớp	150	100	100	80

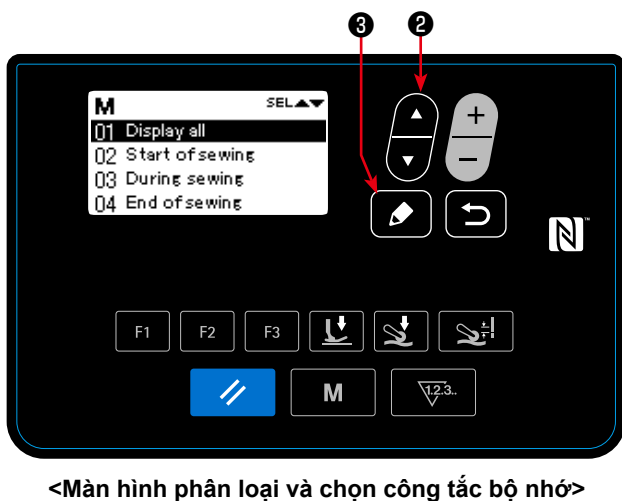
- * Khi bạn sử dụng dữ liệu mẫu may số 1, 2 và 3, cài đặt mục “U231 Không sử dụng đầu ra van điện từ của chân vịt bộ kéo vải” thành “0 (không)”.
- * Khi bạn sử dụng dữ liệu mẫu số 4 (đối với vật liệu có trọng lượng trung bình), hãy cài đặt mục “U231 Không sử dụng đầu ra van điện từ của chân vịt bộ kéo vải” thành “1”. Xi-lanh chân vịt bộ kéo vải được đặt ở chế độ “TẮT”. Khi xi-lanh chân vịt bộ kéo vải được đặt ở chế độ “TẮT”, hãy cài đặt áp lực bộ kéo vải (S007, S016, S071 và S077) thành “65” trở lên trên bảng điều khiển. Nếu không, bộ kéo vải có thể trôi.
- * “S061: Số bộ phận”, “S062: Quy trình” và “S063: Chú thích” chưa được cài đặt tại nhà máy tại thời điểm giao hàng.
Đặt tên cho các mẫu may mà người dùng có thể hiểu một cách dễ dàng (ví dụ: “Nặng”, “Rất nặng”, v.v...)

5-5. Kiểm tra/điều chỉnh pha Z của động cơ trục chính

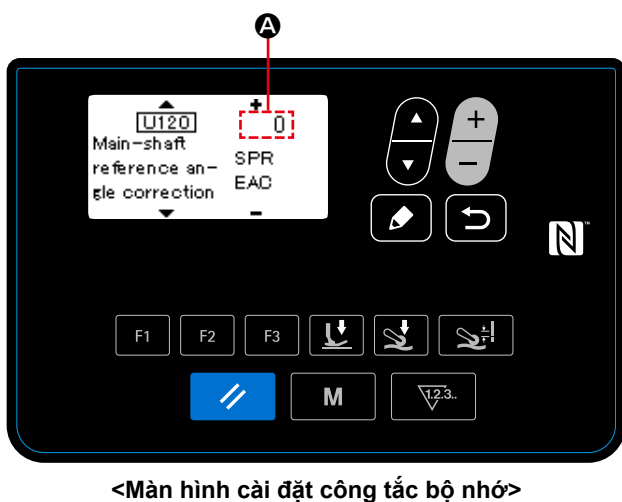
5-5-1. Kiểm tra pha Z của động cơ trục chính



- 1) Nhấn **M** ① để hiển thị màn hình chế độ.
- 2) Chọn “01 Memory switch (Công tắc bộ nhớ)” bằng cách nhấn ② trên màn hình chế độ. Sau đó nhấn ③ để hiển thị màn hình chọn phân loại công tắc bộ nhớ.

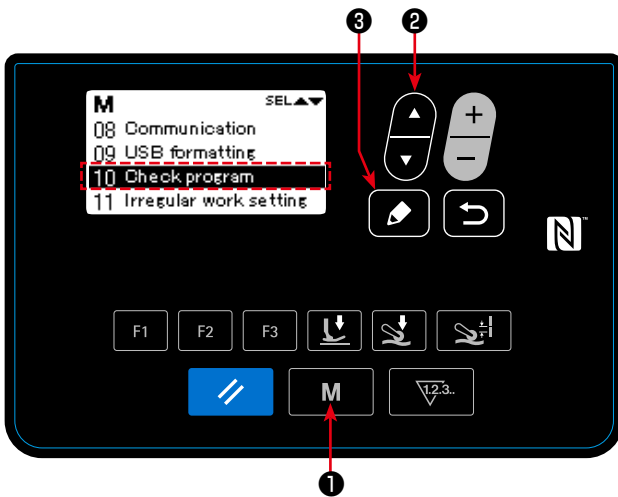




- 3) Chọn “01 Display all (Hiển thị tất cả)” bằng cách nhấn ② .
- Sau đó, nhấn ③ để hiển thị màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ.

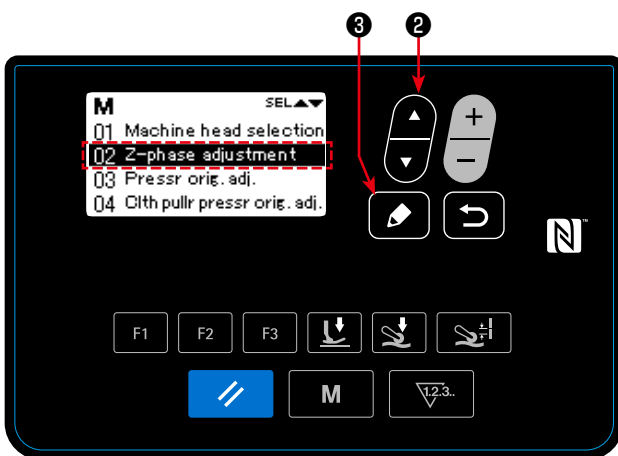




- 4) Kiểm tra giá trị số **A** của mục “U120 Main-shaft reference angle correction (Điều chỉnh góc tham chiếu trục chính)”. Trong trường hợp giá trị số là “0 (không)”, hãy điều chỉnh pha Z.

5-5-2. Điều chỉnh pha Z của động cơ trục chính

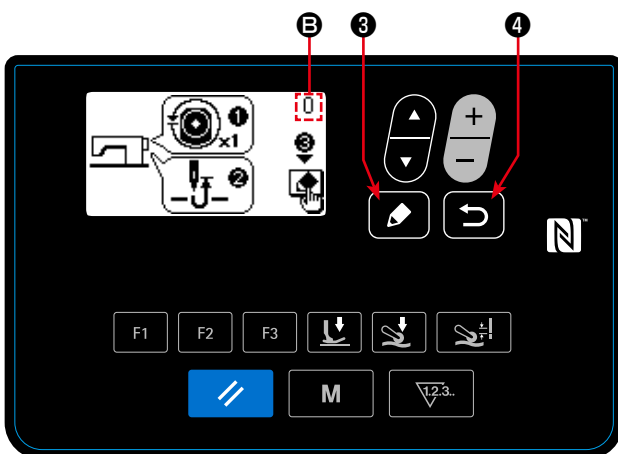


- 1) Trên màn hình chỉnh sửa, nhấn giữ **M** **1** trong sáu giây.
- 2) Chọn mục “10 Check program (Kiểm tra chương trình)” bằng cách nhấn  **2**. Sau đó, nhấn  **3** để hiển thị màn hình “Chọn chương trình kiểm tra”.





- 3) Chọn “02 Z-phase adjustment (Điều chỉnh pha Z)” bằng cách nhấn  **2**. Sau đó, nhấn  **3** để hiển thị màn hình điều chỉnh Pha Z.

<Màn hình lựa chọn chương trình kiểm tra>



<Màn hình điều chỉnh pha Z>

- 4) Xoay một vòng puli bằng tay để phát hiện cạnh của tín hiệu pha-Z. Khi phát hiện pha Z, giá trị số **0** của góc trục chính thay đổi từ 0 (không). (Cho phép hiển thị góc trục chính trở thành bất kỳ giá trị nào khác 0 (không).) Xoay puli để đưa trụ kim lên điểm chết phía trên của nó.
- 5) Khi bạn nhấn  **3**, xác định được giá trị hiệu chỉnh của pha Z.
- 6) Khi bạn nhấn  **4**, xác định được nội dung đã điều chỉnh và màn hình trở về màn hình chọn chương trình kiểm tra.

6. CHÚ Ý

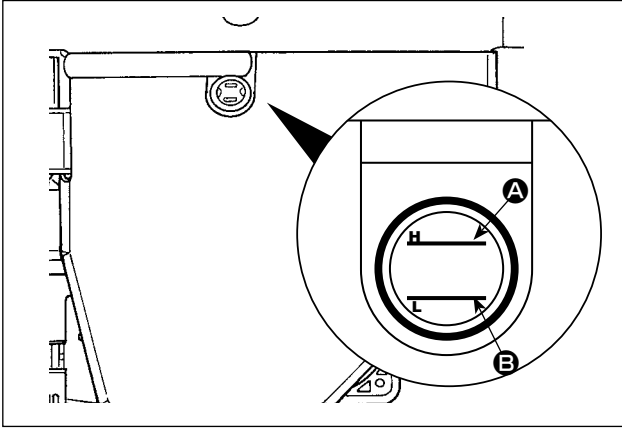
Thực hiện việc bảo dưỡng dưới đây hàng ngày để máy may của bạn sử dụng bền hơn.

6-1. Lượng dầu trong bình dầu



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.



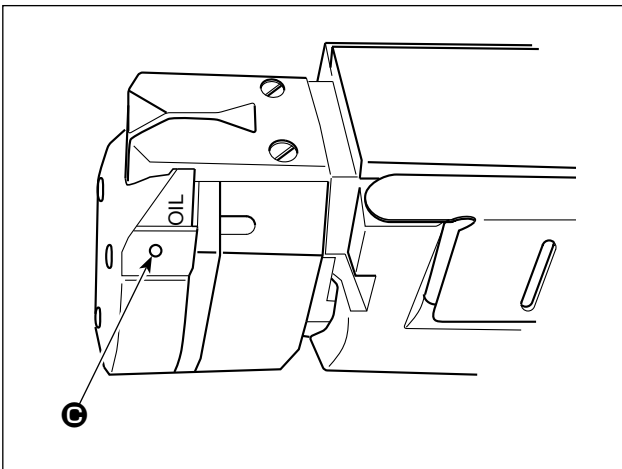
Kiểm tra để đảm bảo rằng bề mặt dầu giữa hai đường chỉ báo (đường dầu trên **A** và đường dầu dưới **B**) trên cửa đo lượng dầu. Tham khảo phần **"2-3. Nạp dầu và xả dầu"** trang 4 để biết chi tiết.

6-2. Bôi trơn dao cắt chỉ ngoài chuỗi



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.



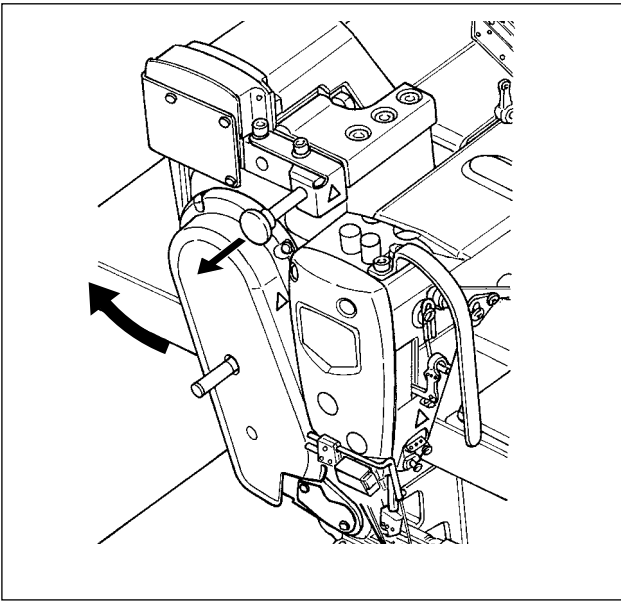
Nhỏ nhiều giọt dầu vào phần **C** một hoặc nhiều lần mỗi tuần.

6-3. Thay đổi băng tải bộ kéo vải

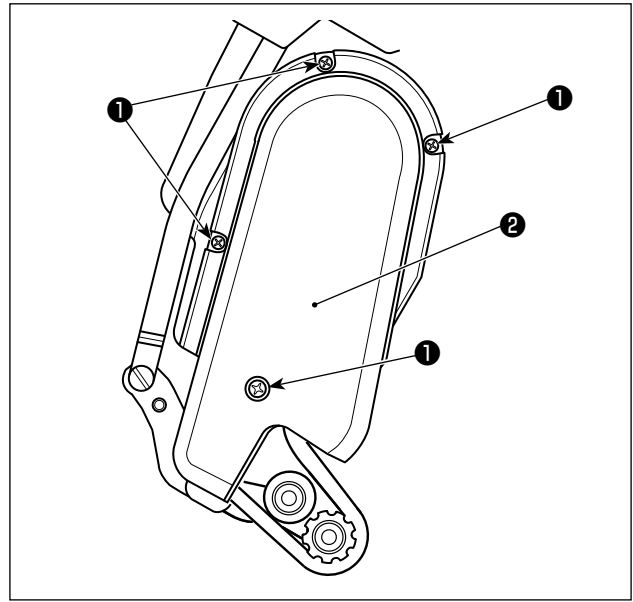


CẢNH BÁO :

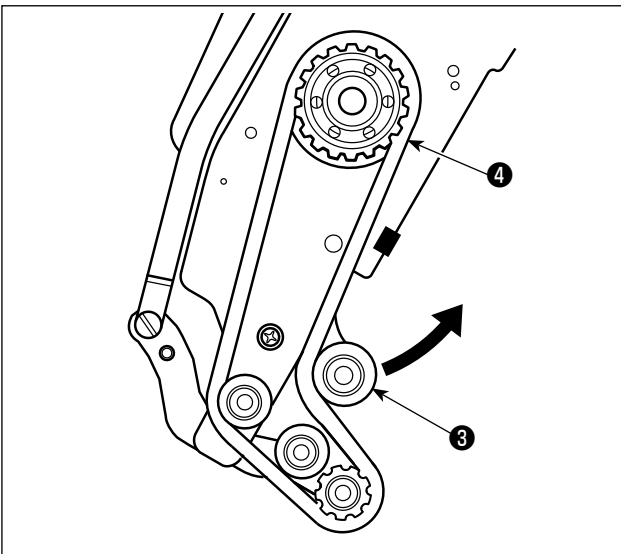
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



1) Nâng bộ kéo vải.



2) Nới lỏng vít hãm của nắp băng chuyền bộ kéo vải ①. Sau đó, tháo nắp băng chuyền bộ kéo vải ②.



3) Kéo puli căng ③ lên theo hướng mũi tên để nới lỏng băng chuyền bộ kéo vải ④ cho đến khi có thể tháo nó ra.

4) Gắn băng chuyền bộ kéo vải mới ④. Sau đó, gắn nắp băng chuyền bộ kéo vải ②.



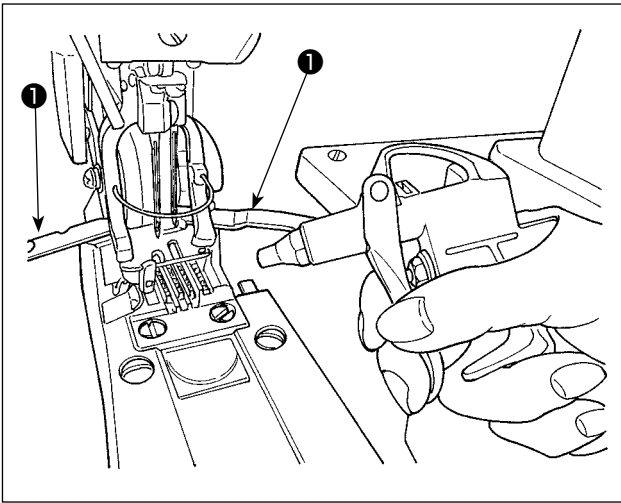
Đối với thời gian thay đổi băng chuyền bộ kéo vải, thay đổi nó bằng một cái mới khi băng chuyền bộ kéo vải trượt ra hoặc bạn quan sát thấy xuất hiện lỗi (nứt, mòn, v.v...).

6-4. Vệ sinh



CẢNH BÁO :

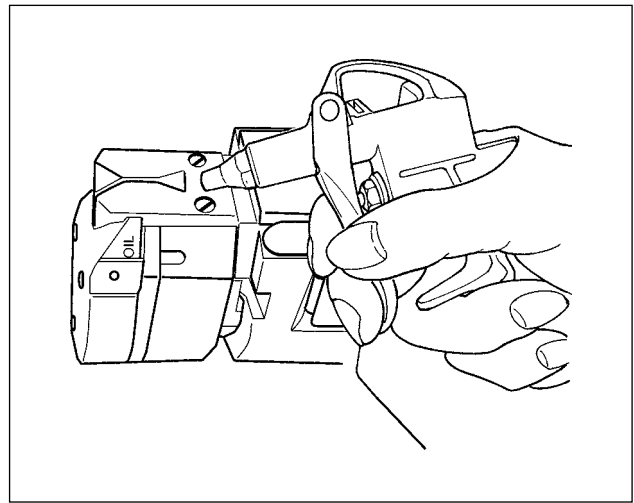
TẮT điện trước khi bắt đầu công việc để ngăn ngừa tai nạn xảy ra bởi việc khởi động máy may đột ngột.



Mở nắp móc ❶. Thổi bụi bám trên/trong bàn răng đưa v.v... bằng súng khí đi kèm với máy may trong khi che các bộ phận khác bằng một miếng vải, v.v...



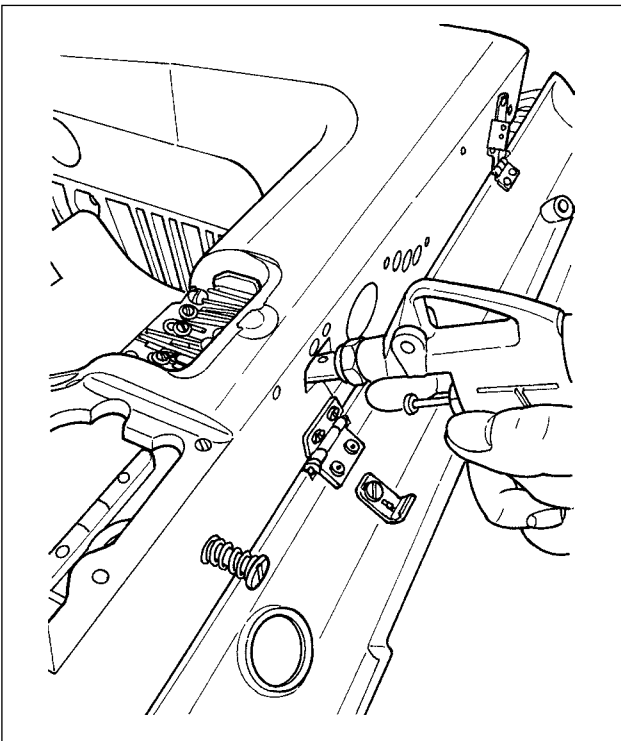
Nếu bụi đã tích tụ trong dầu máy may, thì có thể xảy ra lỗi máy may như bị hỏng bàn răng đưa hoặc móc.



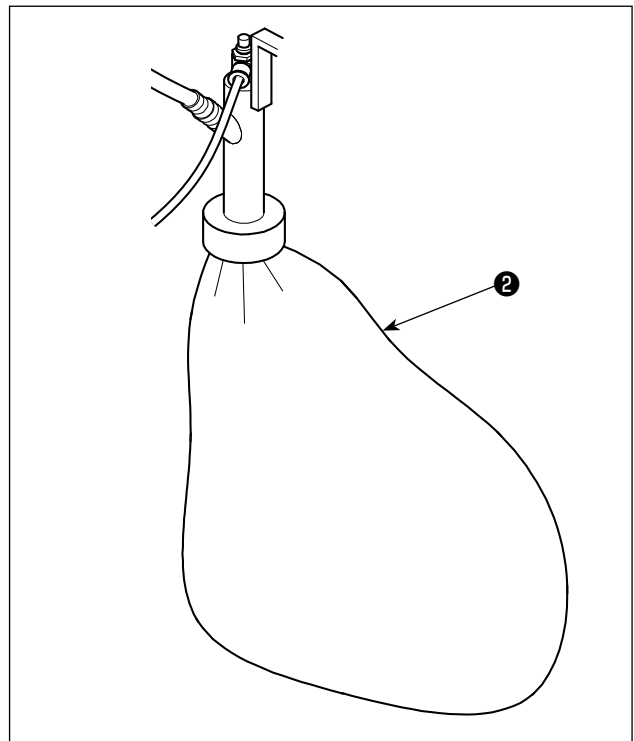
Thổi bụi bám trên dao cắt v.v... bằng máy xì hơi đi kèm với máy may đồng thời che máy xì hơi bằng miếng vải.



Nếu bụi tích tụ trên dao cắt, thì dao cắt có thể bị hỏng như có thể gây ra gãy.



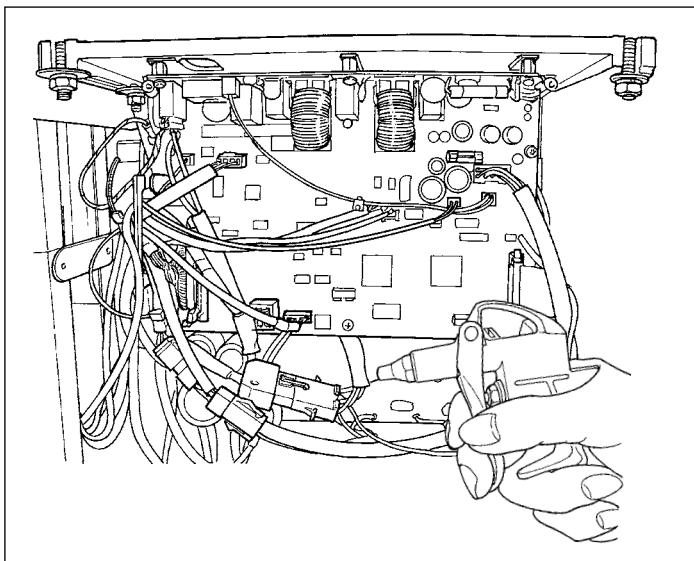
Thổi bụi tích tụ ở phía gần mặt cam chỉ móc qua lỗ trên phần vít chốt chặn của nắp đáy.



Khi túi ❷ đầy chỉ thừa, đổ bỏ chỉ thừa túi.

**NGUY HIỂM :**

Để tránh gặp nguy cơ điện giật, TẮT nguồn và mở nắp hộp điều khiển sau khoảng năm phút.



Ít nhất mỗi tháng một lần, mở hộp điện và thổi bụi bám vào dây điện, v.v... trong hộp điện bằng súng hơi được cung cấp kèm với máy may.

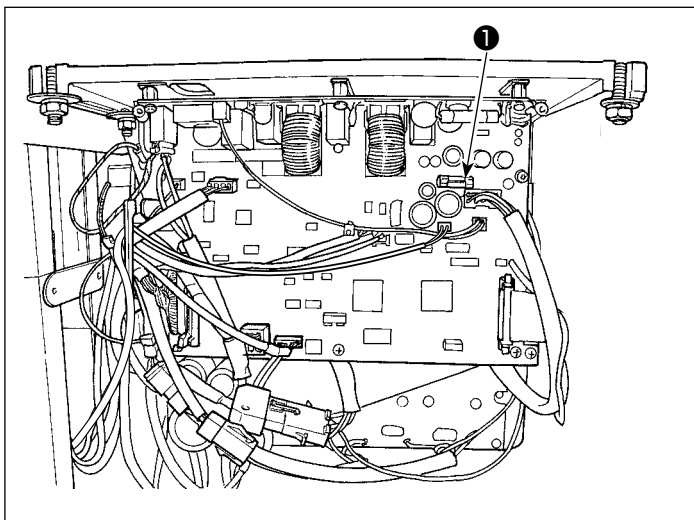


Nếu bụi đã tích tụ, thì máy có thể bị lỗi hoặc bắt lửa.

6-5. Thay cầu chì

**NGUY HIỂM :**

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



Máy sử dụng một trong những cầu chì sau :
MAIN PWB

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