

TIẾNG VIỆT

PS-800

Thiết bị phát hiện lượng chỉ còn lại trên suốt

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG



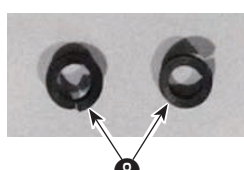
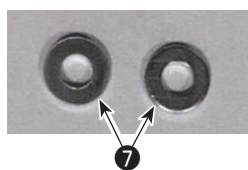
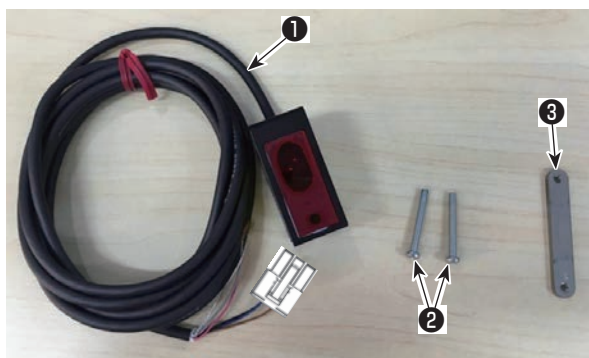
THẬN TRỌNG :

Hướng dẫn sử dụng này mô tả thiết bị phát hiện lượng chỉ còn lại trên suốt chỉ. Khi bạn muốn sử dụng máy may của mình với sản phẩm kèm theo này, hãy tham khảo “Các biện pháp phòng ngừa an toàn” trong Hướng dẫn sử dụng máy may của bạn một cách cẩn thận cho đến khi bạn hiểu đầy đủ các biện pháp phòng ngừa trước.

NỘI DUNG

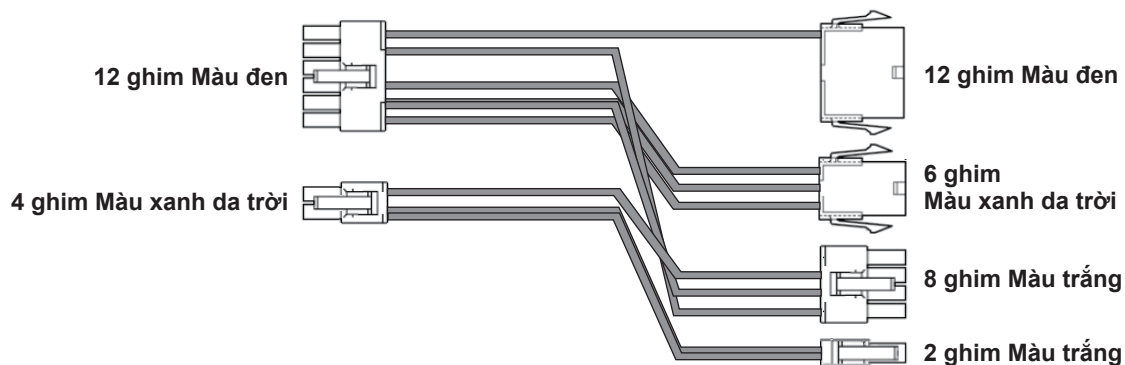
1. Danh sách phụ tùng	1
2. Kết nối dây dẫn	3
3. Kết nối đầu nối	5
4. Cài đặt trạng thái cảm biến	11
4-1. Lắp đặt cảm biến	12
4-2. Điều chỉnh vị trí của cảm biến	13
4-3. Cài đặt bảng điều khiển	15

1. Danh sách phụ tùng

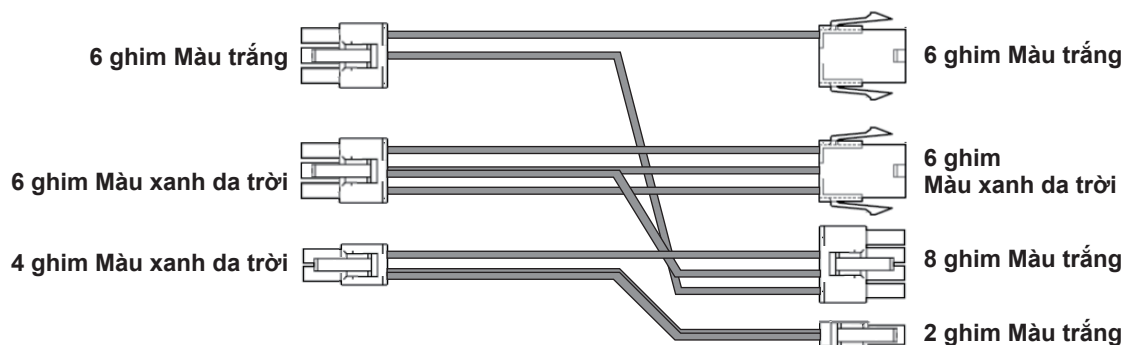


Thứ tự	Tên sản phẩm	Số lượng	Chú ý
①	Cảm biến	1	
②	Vít cố định cảm biến	2	
③	Đai ốc	1	
④	Tấm kẹp cảm biến A	1	
⑤	Tấm kẹp cảm biến B	1	
⑥	Vít cố định tấm	2	
⑦	Vòng đệm phẳng cố định cảm biến	2	
⑧	Vòng đệm lò xo cố định cảm biến	2	
⑨	Thuyền	1	Số bộ phận : 40237773 Hộp suốt chỉ chuyên dụng để phát hiện lượng chỉ còn lại. (Có một lỗ dài để phát hiện)
⑩	Cáp nối cảm biến	1	

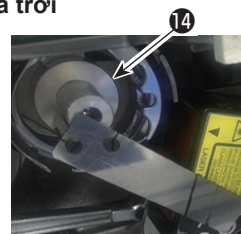
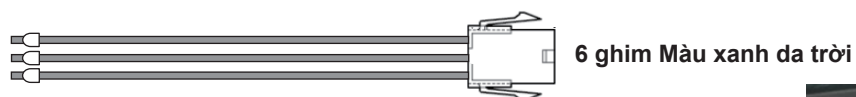
11 Đối với loại tiêu chuẩn PS-800-12080



12 Đối với loại tiêu chuẩn PS-800-8045 & -13085



13 Đối với mẫu PS-800 có dao xoay



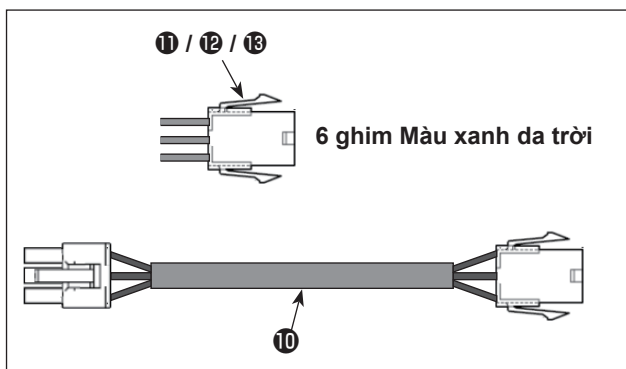
Thứ tự	Tên sản phẩm	Số lượng	Chú ý
11	Cáp A nối OP A (*)	1	Đối với loại tiêu chuẩn PS-800-12080 (Số bộ phận : 40243920)
12	Cáp A nối OP C (*)	1	Đối với loại tiêu chuẩn PS-800-8045 & -13085 (Số bộ phận : 40243924)
13	Cáp A nối OP D (*)	1	Đối với mẫu PS-800 có dao xoay (Số bộ phận : 40243933)
14	Khuôn dẫn (đai + tấm bản)	1	Chỉ được sử dụng khi điều chỉnh lắp ráp

* 11 đến 13 sử dụng các loại cáp khác nhau theo mẫu máy may.

2. Kết nối dây dẫn



- 1) Kết nối cảm biến **1** với cáp kết nối cảm biến **10**.



- 2) Nối cáp kết nối cảm biến **10** với cáp kết nối OP **11** (hoặc **12** hoặc **13**).

[Loại tiêu chuẩn PS-800-12080]

Kết nối cáp nối cảm biến **10** với đầu nối màu xanh 6 chấu của cáp A nối OP **11**.

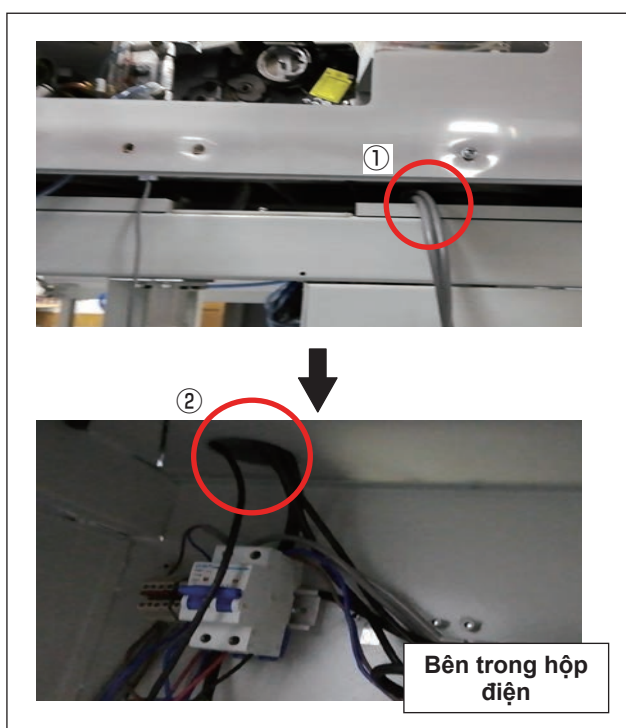
[Loại tiêu chuẩn PS-800-8045 & -13085]

Kết nối cáp nối cảm biến **10** với đầu nối màu xanh 6 chấu của cáp C nối OP **12**.

[Loại dao xoay PS-800]

Kết nối cáp nối cảm biến **10** với đầu nối màu xanh 6 chấu của cáp D nối OP **13**.

- 3) Kéo cáp cảm biến vào bên trong hộp điện. (Đường dẫn cáp khác với kích thước của máy may.)



[PS-800-8045]

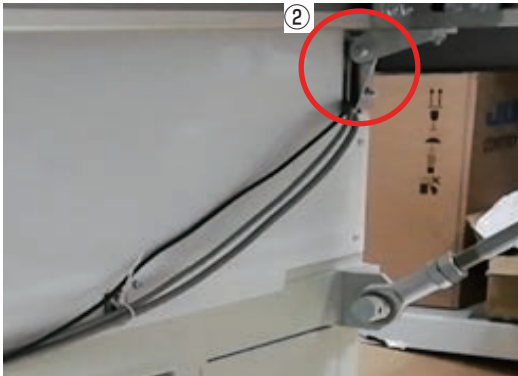
- ① Kéo cáp nối cảm biến vào bề mặt trên cùng của giá điện qua khe hở có sẵn giữa vỏ máy may và khung máy.
- ② Kéo dây vào bên trong giá đỡ điện qua lỗ ở bề mặt bên trên của giá đỡ điện.

[PS-800-12080&13085]

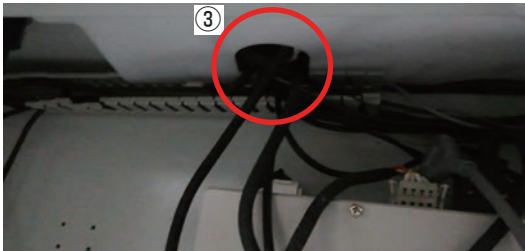
- ① Luồn cáp nối cảm biến qua ống dẫn cáp ở mặt bên của máy may.



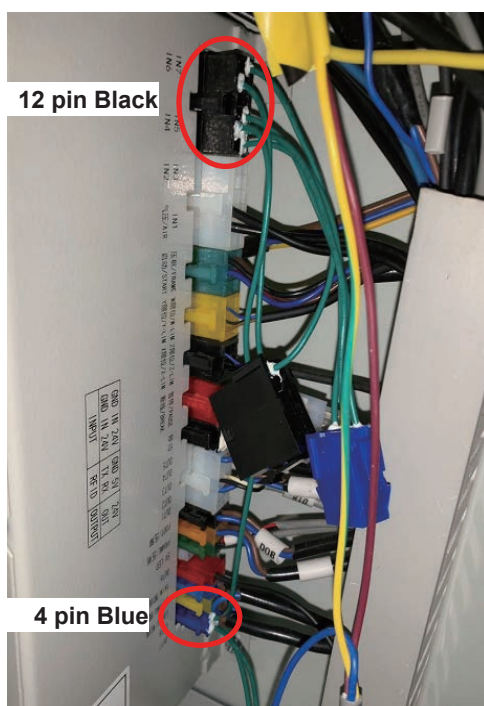
- ② Kéo dây vào bên trong giá đỡ điện qua lỗ ở bề mặt bên trên của giá đỡ điện.



- ③ Kéo dây vào bên trong giá đỡ điện qua lỗ ở bề mặt bên trên của giá đỡ điện.



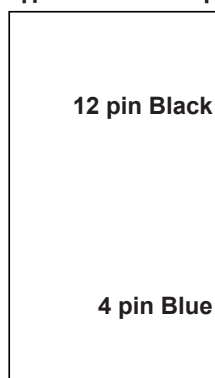
3. Kết nối đầu nối



[Loại tiêu chuẩn PS-800-12080]

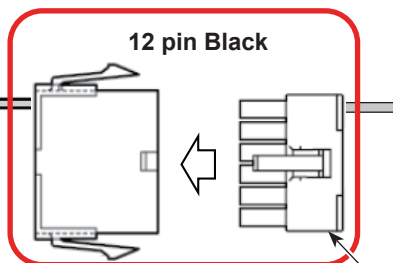
- ① Tháo đầu nối 12 chấu, màu đen mà bạn đầu đã được kết nối với cổng kết nối ở mặt bên của hộp điều khiển bằng điện. Kết nối đầu nối 12 chấu, màu đen của dây nối A ❶ với cổng kết nối nói trên.
- ② Kết nối đầu nối 4 chấu, màu xanh lam của dây nối A ❶ với đầu nối 4 chấu, màu xanh lam ở mặt bên của hộp điều khiển bằng điện.

Hộp điều khiển điện



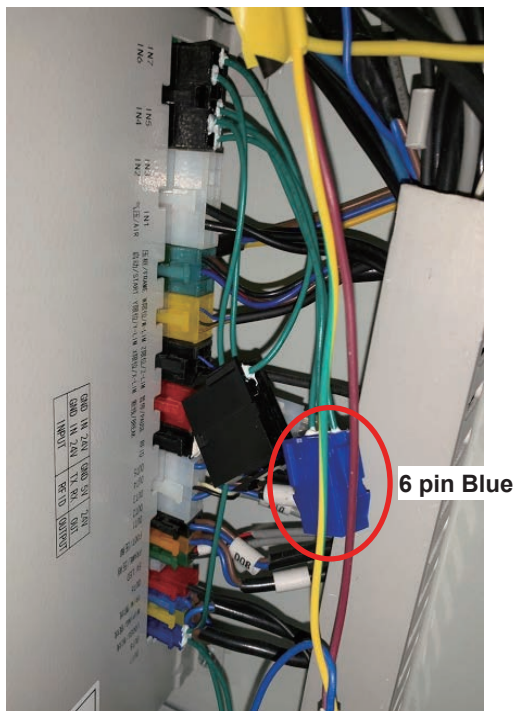
Cáp nối A

12 pin Black



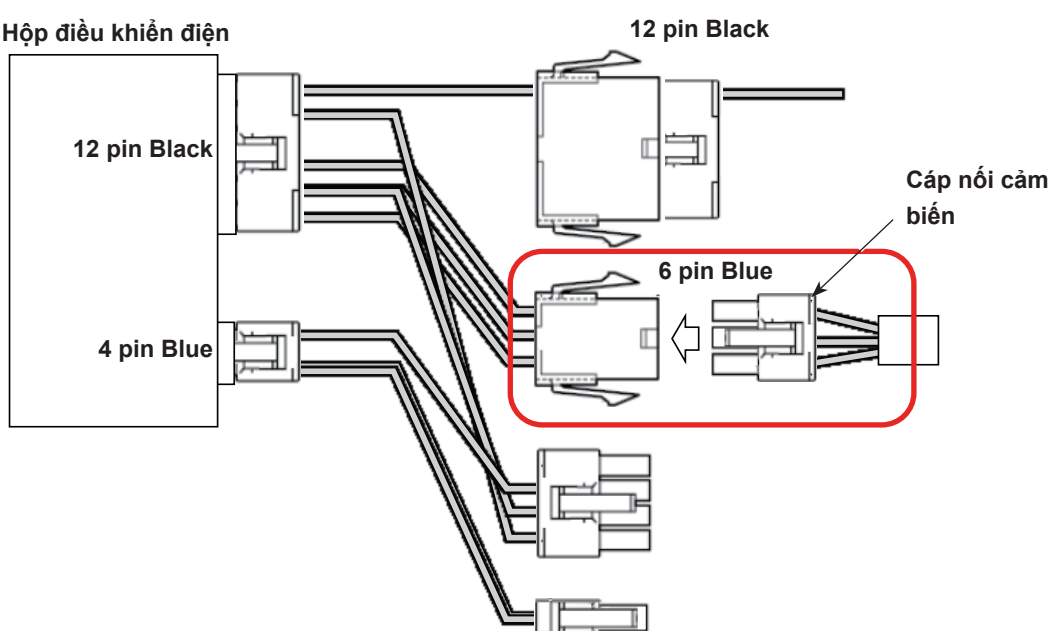
Đầu nối đã tháo ở Bước ①

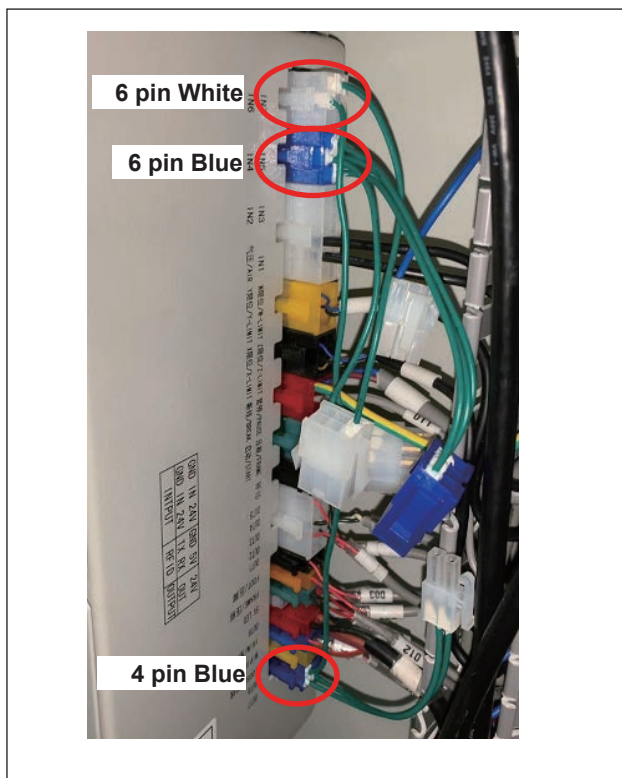
- ③ Kết nối đầu nối bạn đã tháo khỏi hộp điều khiển bằng điện ở Bước ① với đầu nối 12 chấu, màu đen của dây nối A ❶.



- ④ Kết nối dây nối cảm biến ⑩ với đầu nối 6 chấu, màu xanh của dây nối A ⑪ .

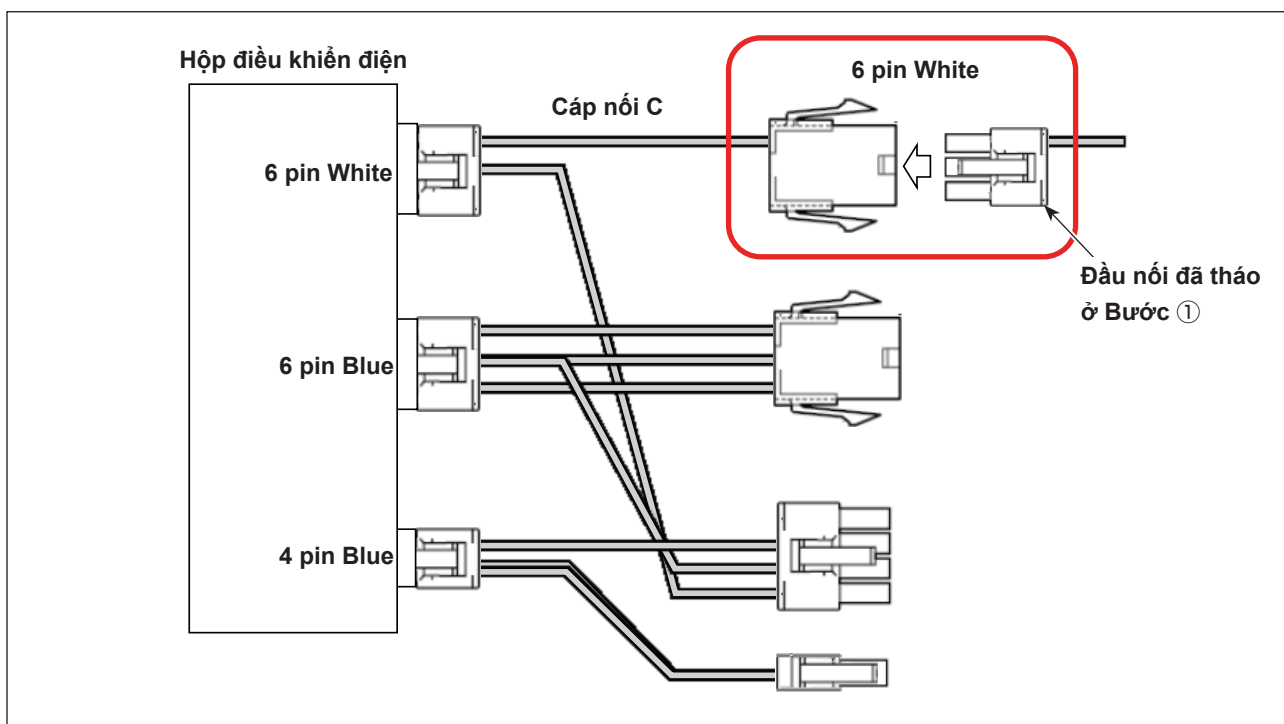
Hộp điều khiển điện



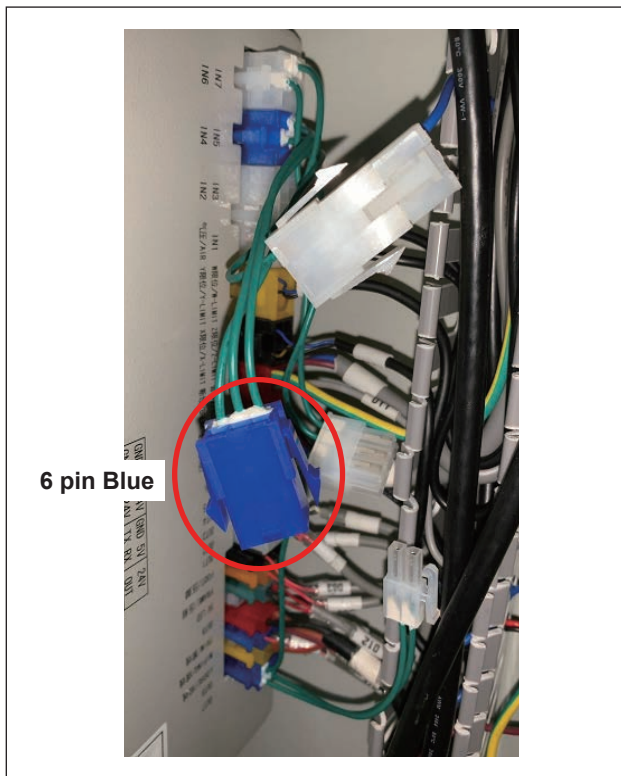


[Loại tiêu chuẩn PS-800-8045, 13085]

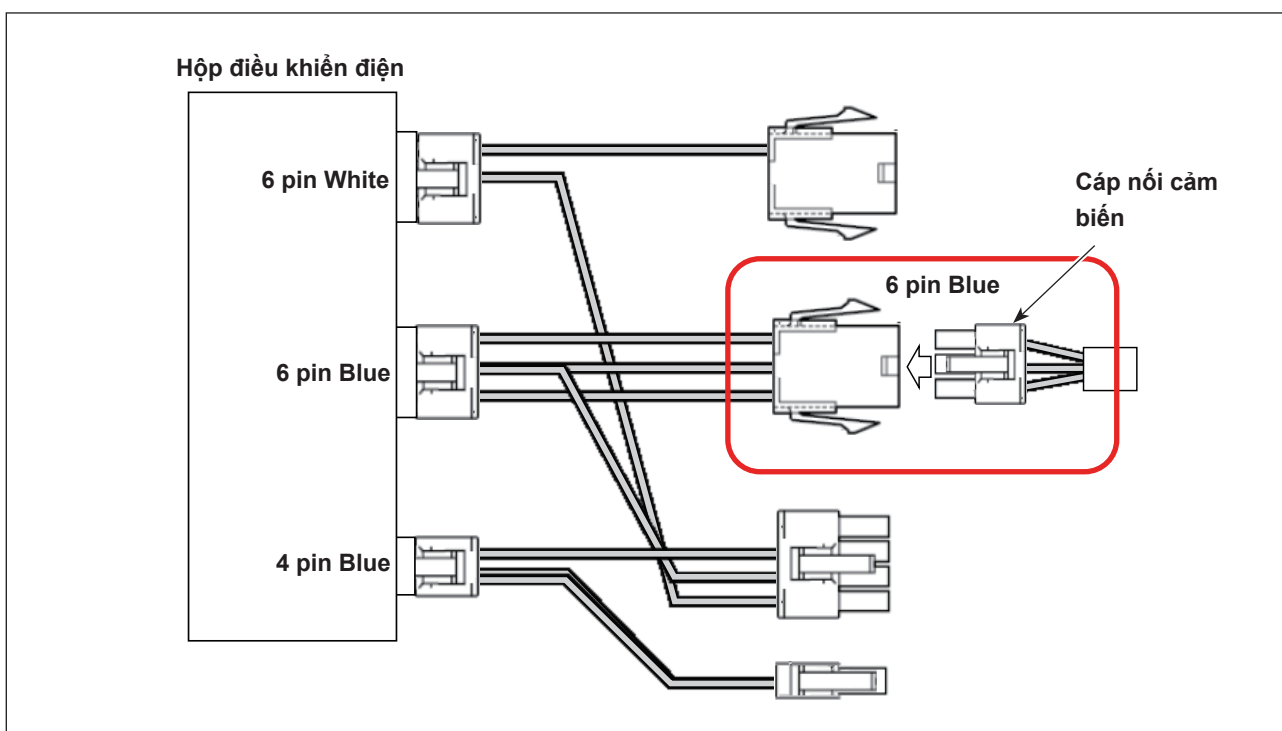
- ① Tháo đầu nối 6 chấu, màu trắng mà bạn đầu đã được kết nối với cổng kết nối ở mặt bên của hộp điều khiển bằng điện. Sau đó, kết nối đầu nối 6 chấu, màu trắng của dây nối C ⑫ với cổng kết nối nói trên.
- ② Kết nối đầu nối 6 chấu, màu xanh lam của dây nối C ⑫ với đầu nối 6 chấu, màu xanh lam ở mặt bên của hộp điều khiển bằng điện.
- ③ Kết nối đầu nối 4 chấu, màu xanh lam của dây nối C ⑫ với đầu nối 4 chấu, màu xanh lam ở mặt bên của hộp điều khiển bằng điện.

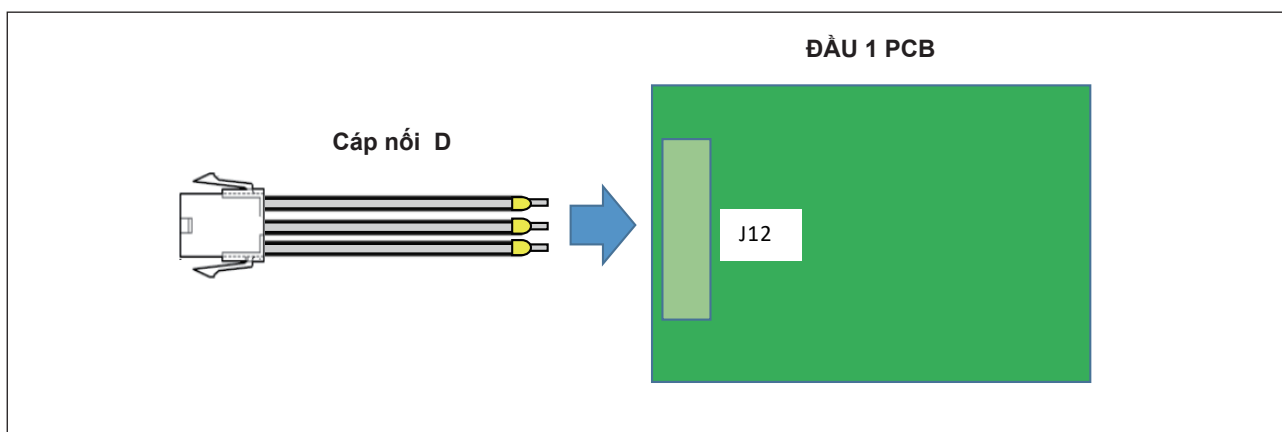


- ④ Kết nối đầu nối bạn đã tháo khỏi hộp điều khiển bằng điện ở Bước ① với đầu nối 6 chấu, màu trắng của dây nối C ⑫ .

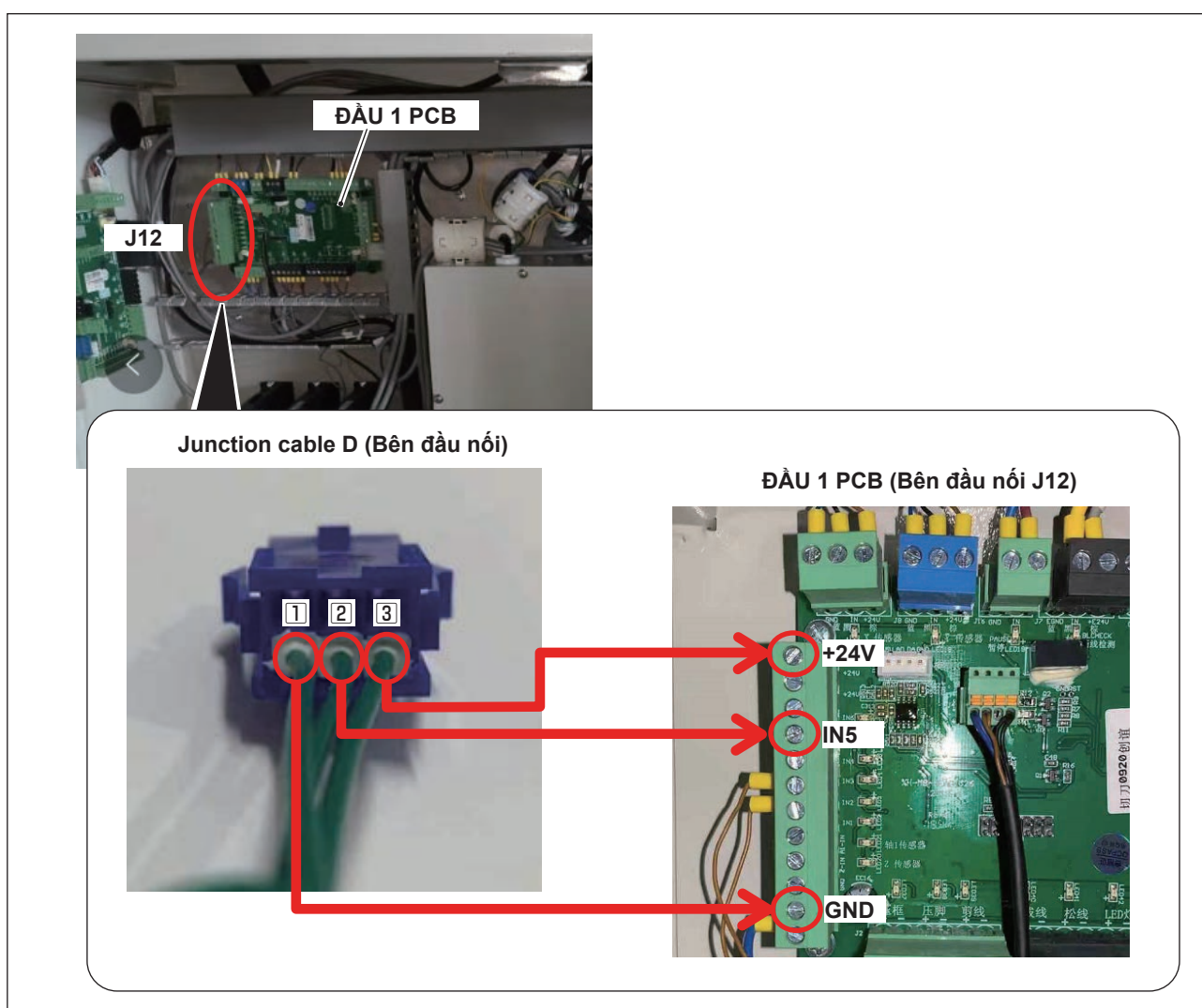


- ⑤ Kết nối dây nối cảm biến ⑩ với đầu nối 6 chấu, màu xanh của dây nối C ⑫ .

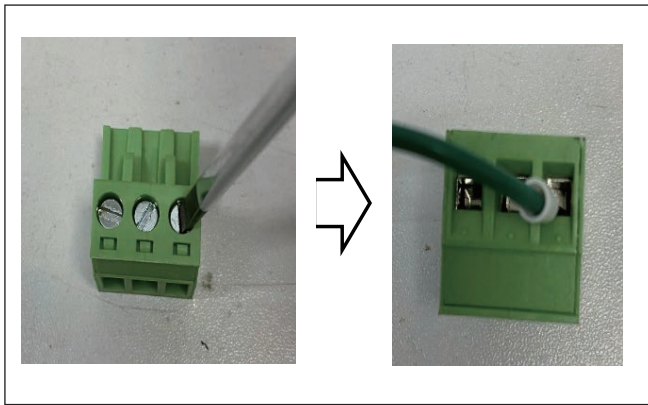




1. Kết nối dây nối D ⑬ với đầu nối J12 của “ĐẦU 1 PCB” được lắp bên trong giá linh kiện điện.

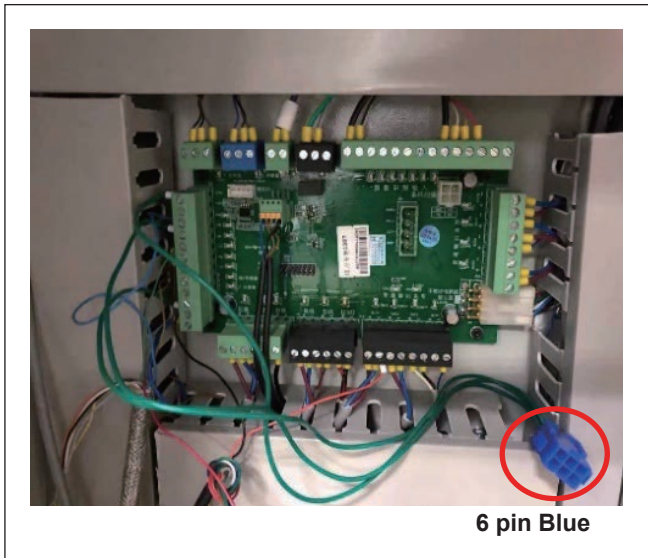


- * Kết nối dây nối D ⑬ với các đầu cuối của đầu nối J12 của “ĐẦU 1 PCB” tham khảo hình vẽ bên trái.



*** Cách lắp đặt dây nối D 13**

- (1) Nới lỏng vít đầu nối J12.
- (2) Cắm đầu cuối dây nối vào đầu nối J12.
- (3) Siết chặt vít đầu nối J12.



2. Kết nối dây nối cảm biến 10 với đầu nối 6 chấu, màu xanh của dây nối D 13 .

4. Cài đặt trạng thái cảm biến

BẬT nguồn điện máy may. Thiết lập cài đặt hoạt động thành [BẬT khi không có ánh sáng] theo quy trình được mô tả bên dưới. Đối với mục cài đặt giữ, cài đặt thành [Giữ BẬT].

Quy trình

Thời gian đo



XUỐNG: Nhấn giữ trong ba giây

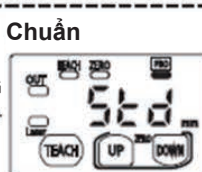
Cài đặt thời gian phản hồi



HƯỚNG DẪN



LÊN / XUỐNG

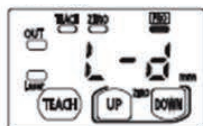


LÊN / XUỐNG

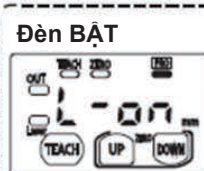


LÊN / XUỐNG

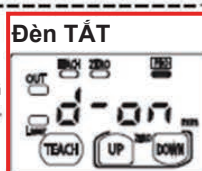
Cài đặt hoạt động đầu ra



HƯỚNG DẪN



LÊN / XUỐNG

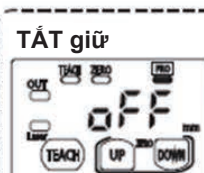


LÊN / XUỐNG

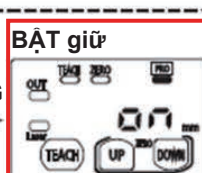
Cài đặt giữ



HƯỚNG DẪN



LÊN / XUỐNG

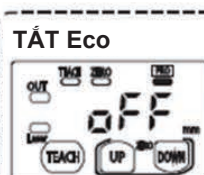


LÊN / XUỐNG

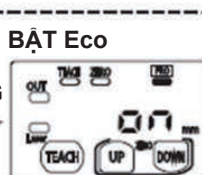
Cài đặt Eco



HƯỚNG DẪN

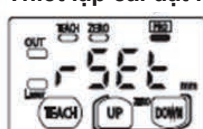


LÊN / XUỐNG



LÊN / XUỐNG

Thiết lập cài đặt lại



HƯỚNG DẪN



LÊN / XUỐNG

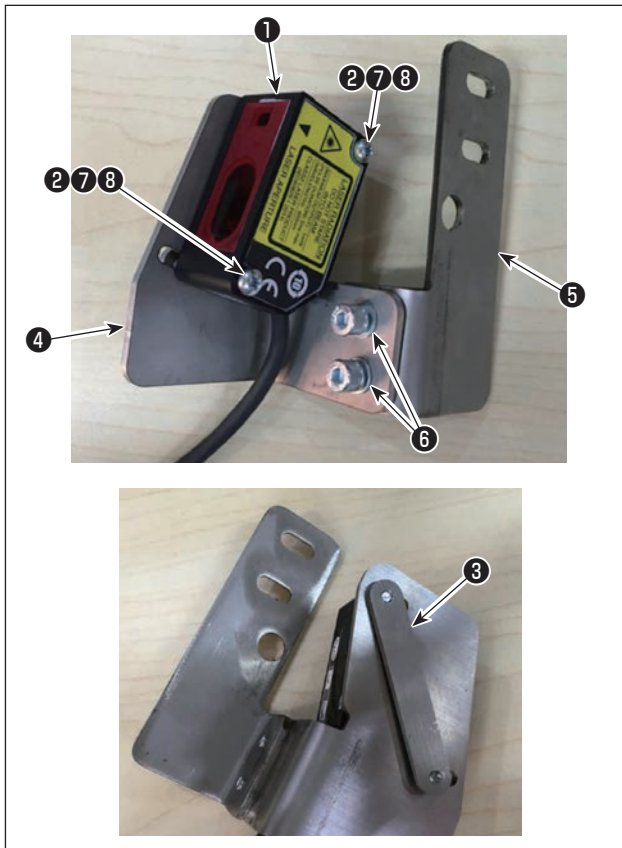


LÊN / XUỐNG

Cài đặt thời gian phản hồi



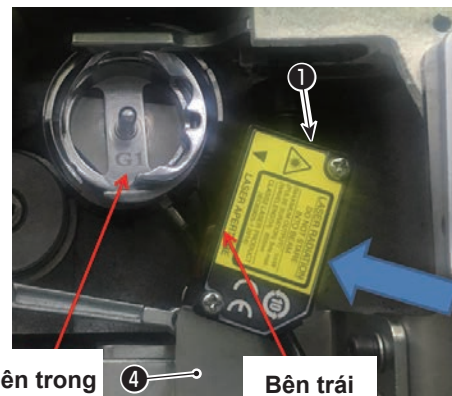
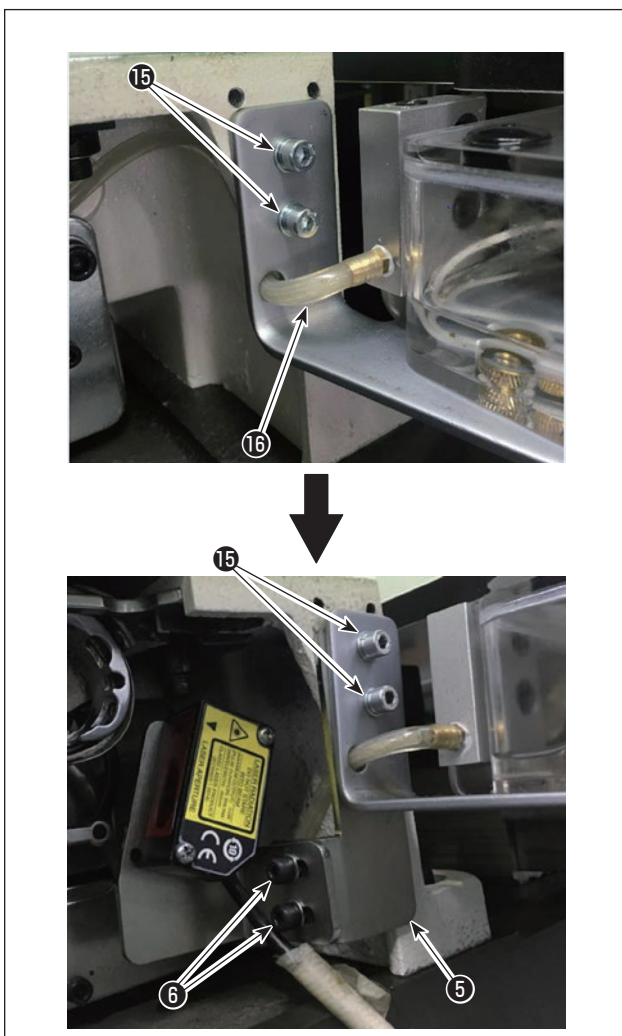
4-1. Lắp đặt cảm biến



1) Siết chặt tạm thời tấm cố định A ④, tấm cố định B ⑤ và cảm biến ① như trong hình minh họa.

Siết chặt các bộ phận nói trên sau khi bạn đã điều chỉnh cảm biến. Lắp chắc chắn để chúng không có tiếng kêu.

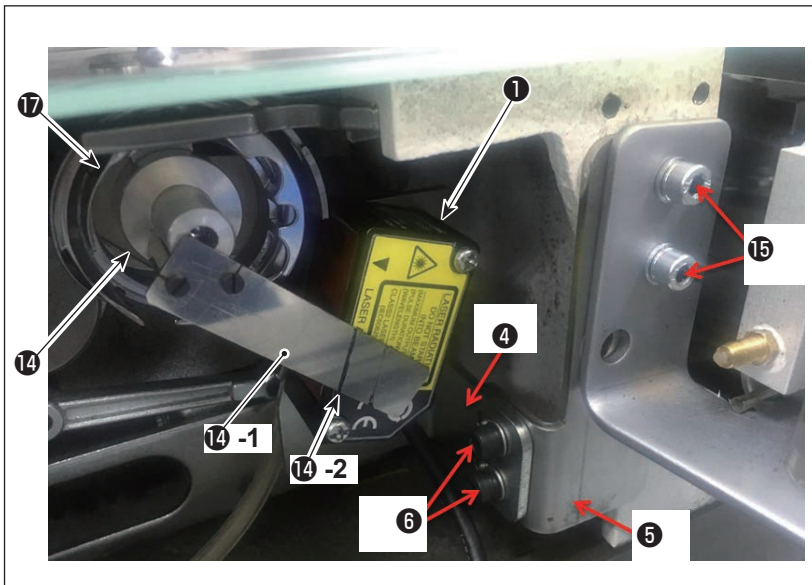
- ② Vít cố định cảm biến (2 cái)
- ③ Đai ốc
- ⑥ Vít cố định tấm bản
- ⑦ Vòng đệm phẳng cố định cảm biến
- ⑧ Vòng đệm lò xo cố định cảm biến



2) Tháo ống cung cấp dầu mỏ ở ⑬. Tháo vít cố định ⑮ của thùng dầu. Siết chặt tấm B cố định cảm biến ⑤ giữa thùng dầu và bộ máy. Luồn ống ⑬ qua lỗ trên tấm bản và kết nối thùng dầu.

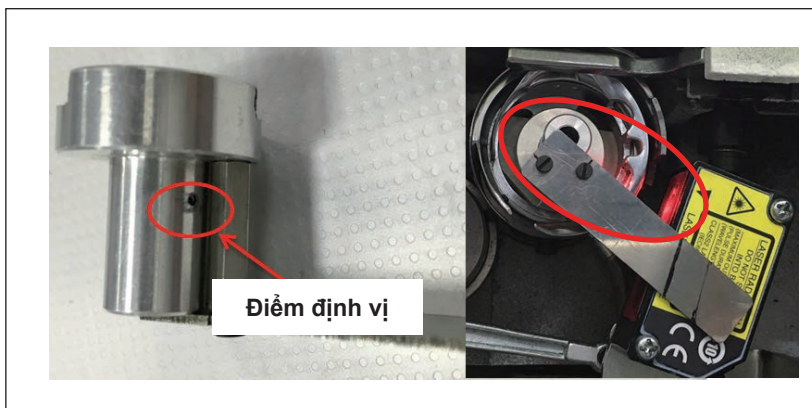
3) Siết chặt cảm biến ① đồng thời dịch chuyển nó sang bên trái của tấm bản ④.

4-2. Điều chỉnh vị trí của cảm biến



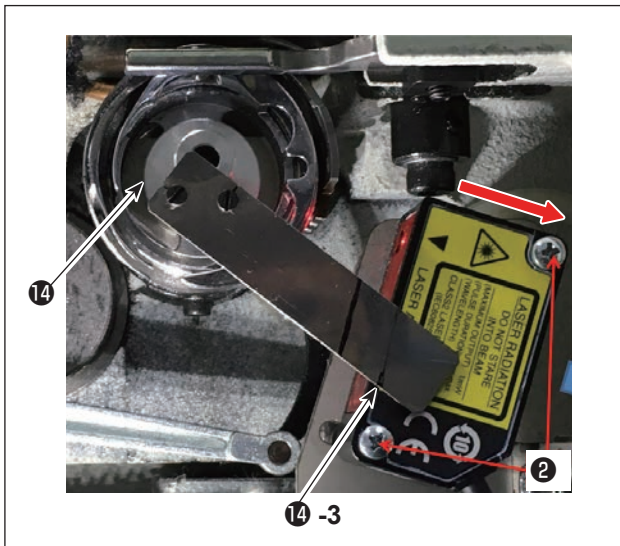
- 1) Gắn khuôn dẫn **14** vào mỏ ồ **17** . Xoay mỏ ồ **17** đặt khuôn dẫn ở chính giữa khe hở của mỏ ồ **17** .
Nới lỏng các vít **6** và **15** .
Điều chỉnh vị trí của tấm A **4** và tấm B **5** .
Điều chỉnh vị trí của cảm biến sao cho bề mặt trên của cảm biến **1** tiếp xúc gần với mặt dưới của tấm khuôn dẫn **14** -1. (Điều chỉnh vị trí chiều dọc của cảm biến)

Điều chỉnh vị trí của cảm biến sao cho mặt tiếp xúc bên trái của cảm biến **1** thẳng với vạch dấu bên trái **14** -2 của khuôn dẫn **14** . (Điều chỉnh vị trí theo chiều ngang của cảm biến)
Sau khi hoàn thành điều chỉnh, siết chặt vít **15** .



- 2) BẬT nguồn máy may. Xoay puli bằng tay theo chiều kim đồng hồ một góc 45 độ.
(Trong khi nguồn điện của máy may ở trạng thái BẬT, xoay mỏ ồ chắn tia laser. Do đó, cần phải di chuyển mỏ ồ xoay đến vị trí mà nó không chắn tia laser.)

Chiếu sáng trực khuôn dẫn bằng ánh sáng từ cảm biến. Kiểm tra điểm chiếu sáng bằng cách quan sát nó từ phía trên bên phải của máy may. Siết chặt vít **6** khi vị trí cảm biến để cho điểm sáng thẳng với điểm định vị trên trục khuôn dẫn. Trong trường hợp điểm sáng không thẳng với điểm định vị trên trục khuôn dẫn, hãy điều chỉnh vị trí theo chiều dọc của tấm bản A **4** .



- 3) Tháo vít ② . Di chuyển cảm biến ① song song sang bên phải để nó thẳng với đường dấu bên phải ⑭ -3 trên tấm khuôn dẫn.
Tháo khuôn dẫn ⑭ . Gắn một suốt chỉ rồng và thuyền.



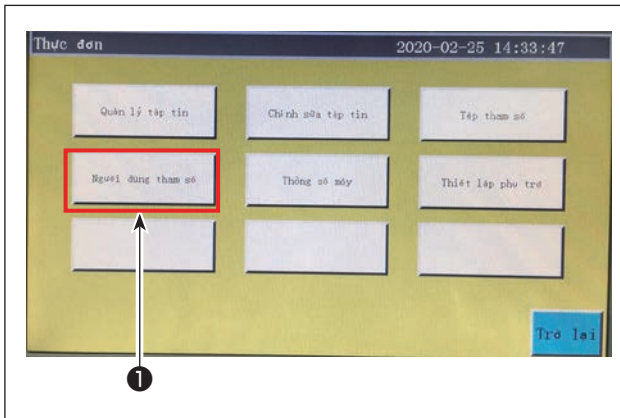
- 4) Kiểm tra trạng thái của màn hình ở phía bên phải của cảm biến ① . Siết chặt vít ② khi đèn màu cam sáng lên và giá trị hiển thị là -0,5 đến -0,8.
Nếu giá trị nằm trong khoảng từ 5 đến -0,5, hơi điều chỉnh vị trí của cảm biến ① bằng cách di chuyển nó sang bên phải.
Nếu giá trị nằm trong khoảng -0,8 đến -5, hơi điều chỉnh vị trí của cảm biến ① bằng cách di chuyển nó sang trái.



Phải thỏa mãn ba điều kiện.

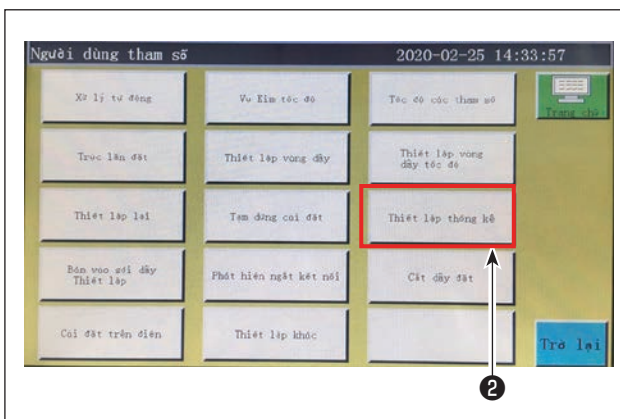
① Đèn màu xanh sáng lên (luôn BẬT) / / ② Đèn màu cam sáng lên / ③ -0.5 đến -0.8

4-3. Cài đặt bảng điều khiển



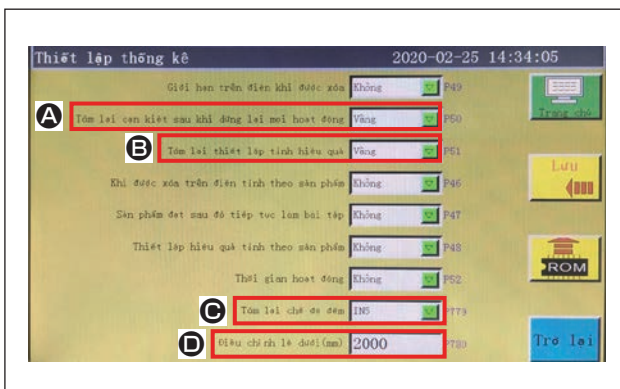
- 1) Nhấn “Tập tin tham số” ❶ trên màn hình menu của bảng điều khiển.

“Màn hình tham số người dùng” hiển thị



- 2) Nhấn “Cài đặt thống kê” ❷ .

Màn hình “Cài đặt thống kê” hiển thị.



- 3) Cài đặt các mục ❶ đến ❷ như mô tả dưới đây.

- ❶ : Hoạt động dừng lại sau khi lượng chỉ trên suốt được thiết bị phát hiện lượng chỉ còn lại trên suốt phát hiện ít hơn đường dấu dưới cùng → **Có**
- ❷ : Cài đặt lượng chỉ trên suốt cho đường dấu dưới cùng có hiệu quả → **Có**
- ❸ : Phương pháp đếm lượng chỉ trên suốt ở đường dấu dưới cùng → **IN5**
- ❹ : Chiều dài còn lại của chỉ suốt ở đường dấu dưới cùng (mm) → **2000**

Cần phải sửa lại chiều dài còn lại của chỉ suốt ở đường dấu dưới cùng (mm) ❹ theo chiều dài đường may dài nhất của mẫu may. Giảm chiều dài còn lại của chỉ trên suốt 100 mm so với chiều dài đường may.