

TIẾNG VIỆT

PS-800

Gá kẹp bút

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG



THẬN TRỌNG :

Hướng dẫn sử dụng này cung cấp hướng dẫn về gá kẹp bút. 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.

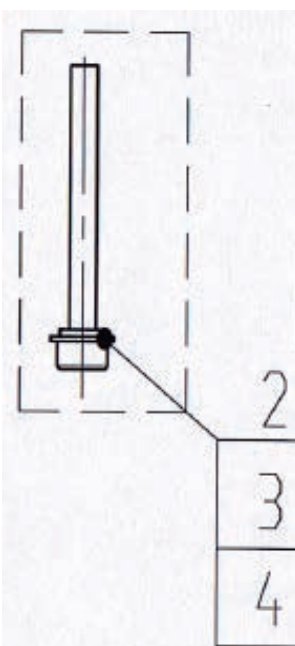
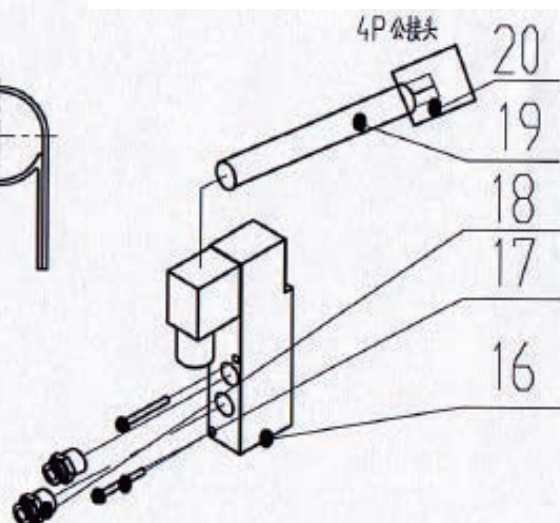
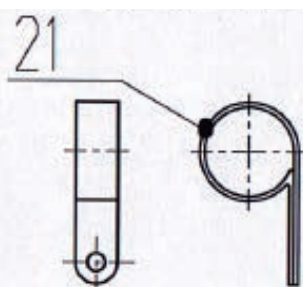
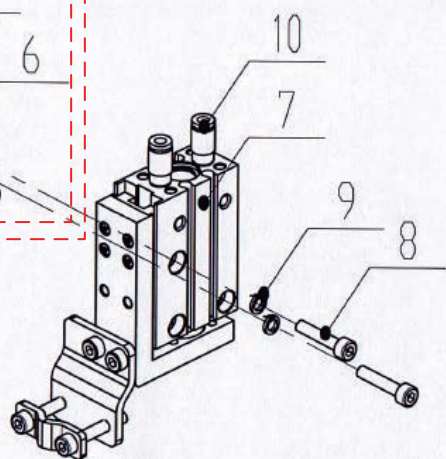
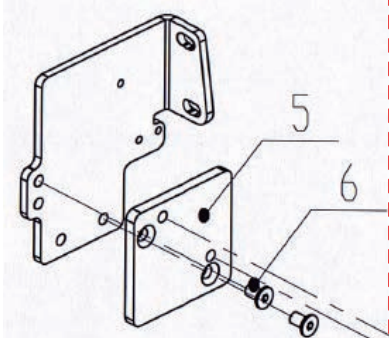
NỘI DUNG

1. Danh sách các bộ phận của gá kẹp bút.....	1
1-1. Danh sách các bộ phận của gá kẹp bút (Công ty J).....	1
1-2. Danh sách các bộ phận của gá kẹp bút (Công ty N)	3
2. Lắp đặt bút.....	5
2-1. Vị trí gắn gá kẹp bút (loại chuẩn/laser)	5
2-2. Cách lắp đặt gá kẹp bút.....	7
2-3. (A) Lắp gá kẹp bút (gá kẹp bút có dao quay (loại thông thường)).....	10
2-3. (B) Lắp gá kẹp bút (gá kẹp bút có dao quay (loại mới)).....	11
2-4. Lắp đặt van điện từ (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)	14
2-5. Lắp đặt van điện từ (Thiết bị dao quay)	15
2-6. Cách nối dây ống khí (thiết bị dao quay)	16
2-7. Cách nối dây ống khí (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)	17
2-8. Hệ thống cấp van điện từ.....	18
2-9. Đấu dây bên trong giá điện	19
3. Gắn bút (Công ty N)	21
3-1. Vị trí và phương pháp lắp đặt gá kẹp bút (Công ty N) (Đối với các mẫu máy chuẩn/kiểu laser).....	21
3-2. Lắp đặt gá kẹp bút (đối với các mẫu máy có dao quay mới).....	24
4. Vận hành.....	26
4-1. Điều chỉnh tiêu chuẩn trụ bút	26
4-2. Gắn và điều chỉnh bút.....	29
4-2-1. Lắp đặt và điều chỉnh bút (Công ty J).....	29
4-2-2. Lắp đặt và điều chỉnh bút (Công ty N)	30
4-3. Cài đặt phần mềm ứng dụng dòng bút.....	31

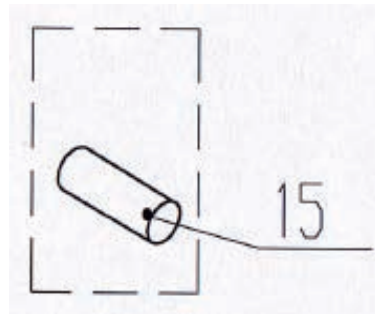
1. Danh sách các bộ phận của gá kẹp bút

1-1. Danh sách các bộ phận của gá kẹp bút (Công ty J)

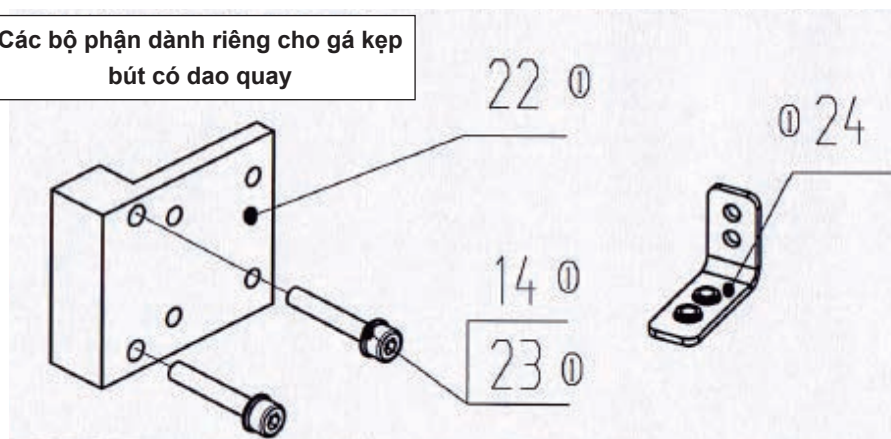
Các bộ phận dành riêng cho gá kẹp bút loại chuẩn/laser



Các bộ phận chung

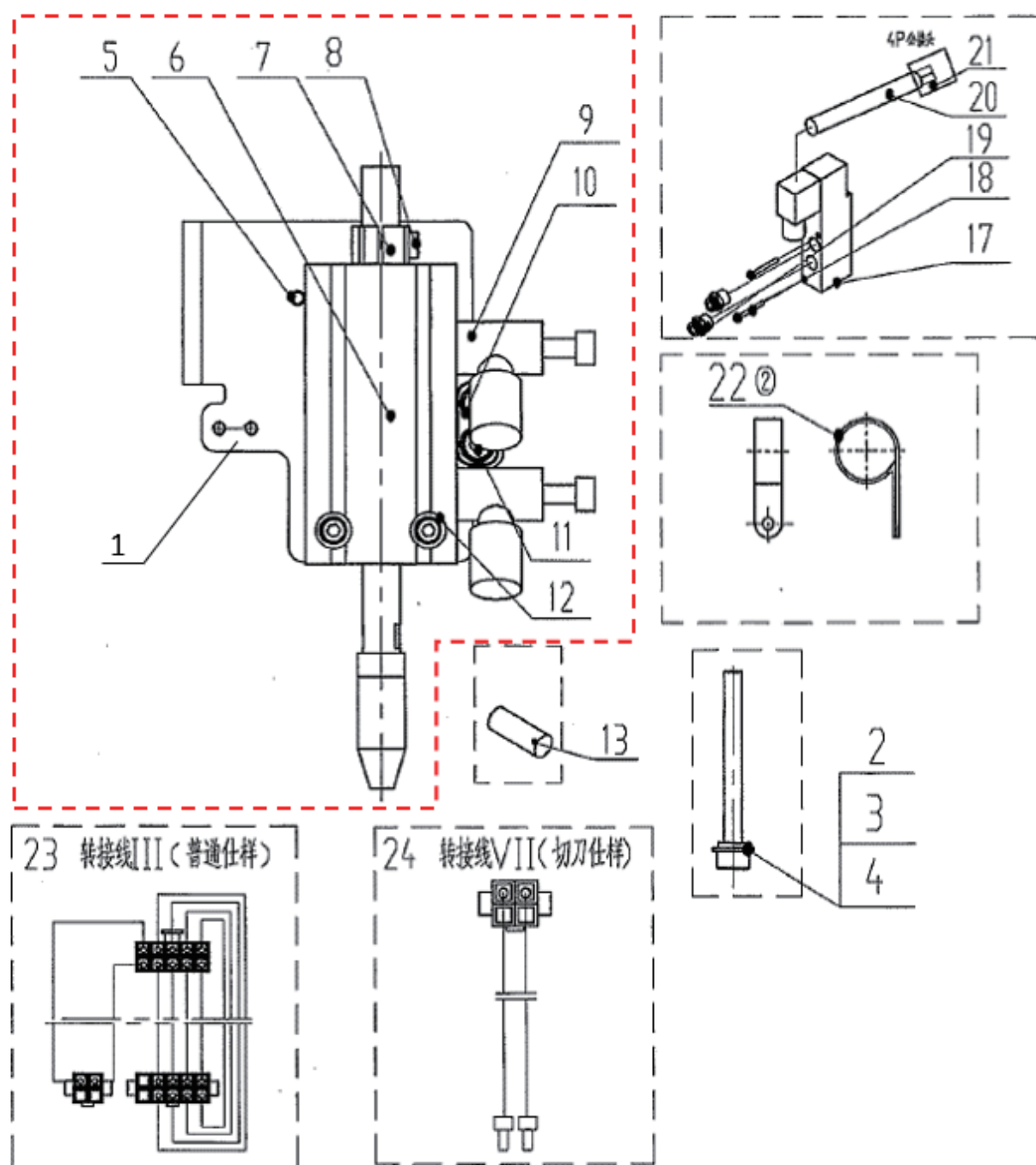


Các bộ phận dành riêng cho gá kẹp bút có dao quay



No.	Product name	Q'ty	Description
①	Tấm gắn gá kẹp bút	1	Sử dụng loại chuẩn/laser
②	Vít có lỗ đặt chìa vận hành lục giác M3 x 30	2	
③	Vòng đệm M3	2	
④	Vòng đệm lò xo (M3)	2	
⑤	Tấm gắn phụ gá kẹp bút	1	Sử dụng loại chuẩn/laser
⑥	Vít đầu phẳng M4 x 6	2	Sử dụng loại chuẩn/laser
⑦	Xi lanh	1	
⑧	Vít kẹp có lỗ hình lục giác M4 x 20	2	
⑨	Vòng đệm lò xo (M4)	2	
⑩	Khớp nối trụ	2	
⑪	Tấm kẹp bút	1	
⑫	Vít có đầu lục giác M4 x 8	2	
⑬	Tấm gắn bút	1	
⑭	Vít có đầu lục giác M4 x 25	4	
⑮	Ống khí	6	$\Phi 4 \times \Phi 2.5 \times 6m$ (3m x 2)
⑯	Van điện từ	1	
⑰	Vít kẹp tấm gắn van điện từ	2	
⑱	Khớp nối van điện từ	2	
⑲	Dây điện	1.2	
⑳	Thiết bị đầu cuối 4P	1	
㉑	Băng kẹp dây	3	
㉒	Bệ gắn gá kẹp bút	1	Được sử dụng cho gá kẹp bút có dao quay
㉓	Vòng đệm lò xo (M4)	2	Được sử dụng cho gá kẹp bút có dao quay
㉔	Tấm gắn tấm bảo vệ mắt	1	Được sử dụng cho gá kẹp bút có dao quay

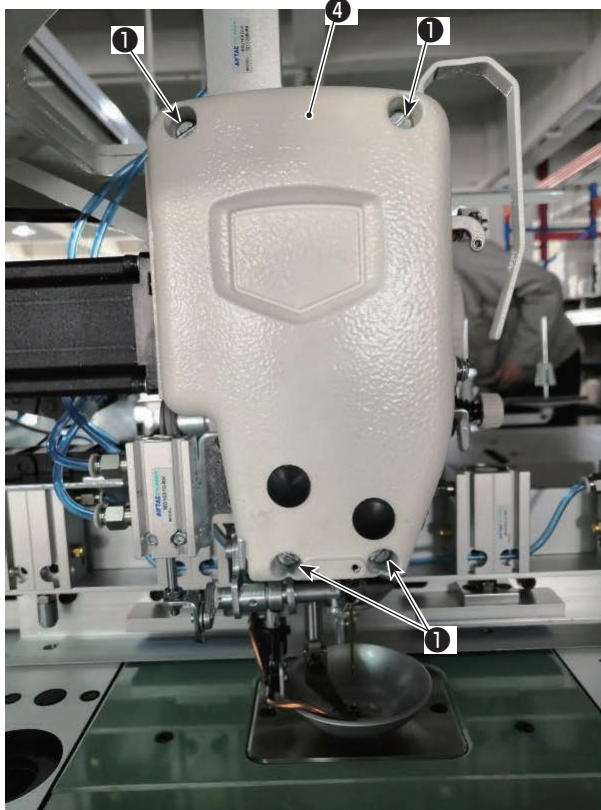
1-2. Danh sách các bộ phận của gá kẹp bút (Công ty N)



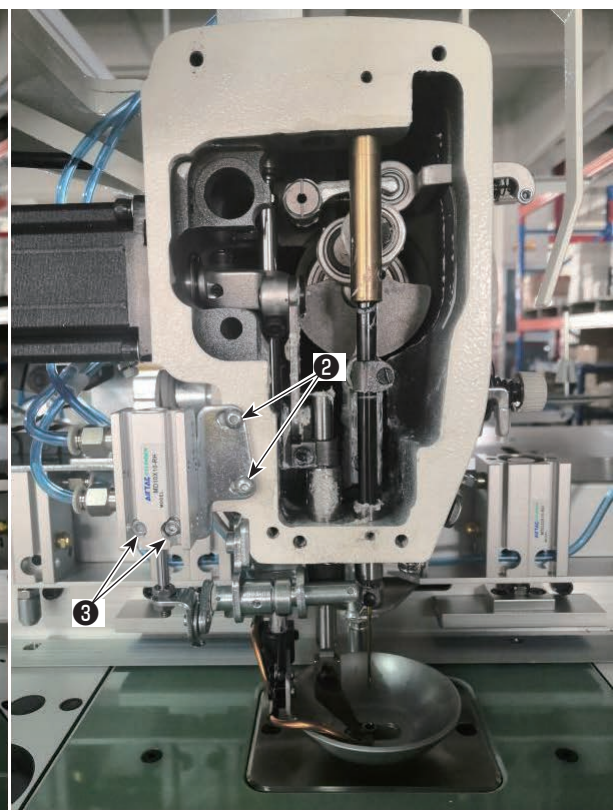
No.	Product name	Q'ty	Description
①	Tấm gắn gá kẹp bút	1	Sử dụng loại chuẩn/laser
②	Vít có lỗ đặt chìa vận hành lục giác M3 x 30	2	
③	Vòng đệm M3	2	
④	Vòng đệm lò xo (M3)	2	
⑤	Chốt hình trụ đàn hồi	1	
⑥	Xi lanh kẹp bút	1	
⑦	Vòng điều chỉnh hành trình	1	
⑧	Vít kẹp có lỗ hình lục giác M4 x 10	1	
⑨	Khớp nối trụ loại L	2	
⑩	Khối định vị trụ	1	
⑪	Vít có đầu lục giác M4 x 6	2	
⑫	Vít có đầu lục giác M4 x 20	2	
⑬	Ống khí	6	$\Phi 4 \times \Phi 2.5 \times 6m$ (3m x 2)
⑭	Lò xo bút	1	
⑮	Liên kết điều chỉnh bút	1	
⑯	Nắp bút	1	
⑰	Van điện từ	1	
⑱	Vít kẹp tấm gắn van điện từ	2	
⑲	Khớp nối van điện từ	2	
⑳	Dây điện	1.2	
㉑	Thiết bị đầu cuối 4P	1	
㉒	Băng kẹp dây	3	
㉓	Cáp B	1	Bộ cáp thông số kỹ thuật tiêu chuẩn B
㉔	Cáp G	1	Bộ cáp thông số kỹ thuật dao quay G

2. Lắp đặt bút

2-1. Vị trí gắn gá kẹp bút (loại chuẩn/laser)



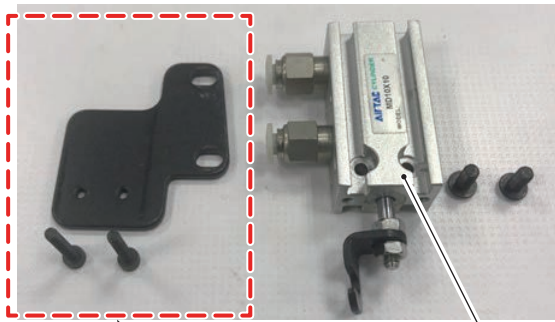
Hình 1



Hình 2

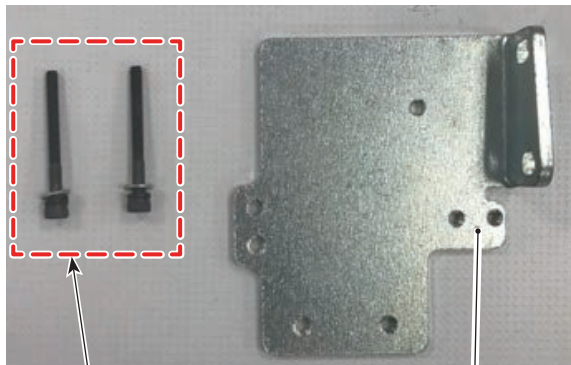
- 1) Tháo tấm mặt ④
Tháo ốc vít ① như trong Hình 1 bằng tuốc-nơ-vít.
- 2) Tháo trụ căng chỉ
Đầu tiên, tháo ốc vít ② như trong Hình 2 bằng chìa vặn hình lục giác 2,5 mm. Sau đó, tháo ốc vít ③ bằng chìa vặn hình lục giác 3 mm.

- 3) Gắn các bộ phận của trụ căng chỉ mà bạn đã tháo vào tấm gắn gá kẹp bút A bằng các ốc vít, vòng đệm lò xo và vòng đệm trơn như trong Hình 3.



Các bộ phận cần thay thế

Trụ căng chỉ



Vít có lỗ đặt chia vận hành lục giác M3 x 30

Vòng đệm lò xo

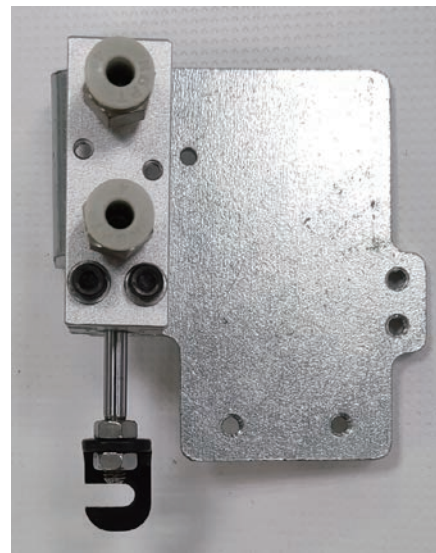
Vòng đệm phẳng

Tấm gắn gá kẹp bút A

* Trạng thái lắp ráp của các bộ phận ②, ③ và ④ trong Danh sách bộ phận

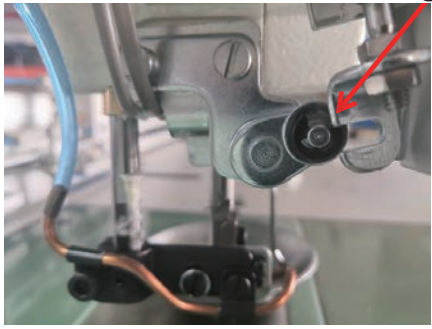


Trạng thái của các bộ phận trước khi thay thế

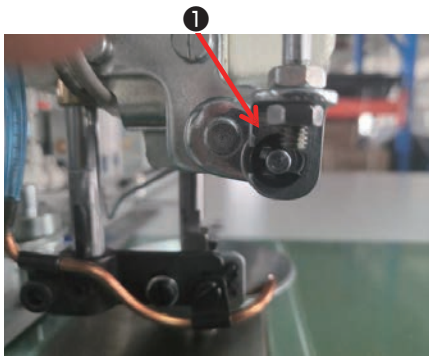


Trạng thái của các bộ phận sau khi thay thế
Hình 3 (Sau khi lắp trụ căng chỉ)

2-2. Cách lắp đặt gá kẹp bút

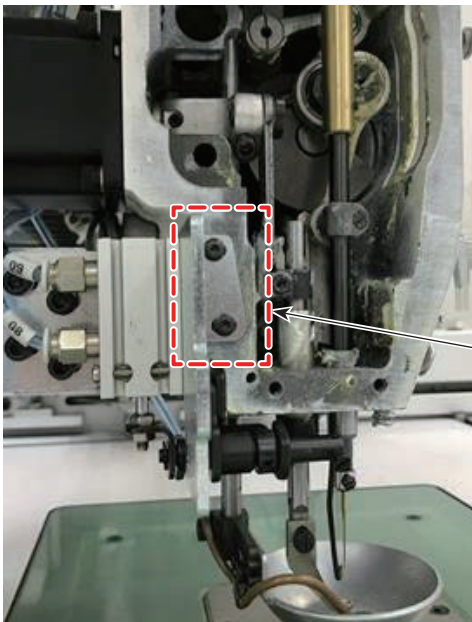


Hình 1



Hình 2

- 1) Siết chặt các bộ phận của trụ căng chỉ
Siết chặt chạc căng ❶ của bộ phận trụ căng chỉ như trong Hình 1 tại vị trí như trong Hình 2.



Hình 3

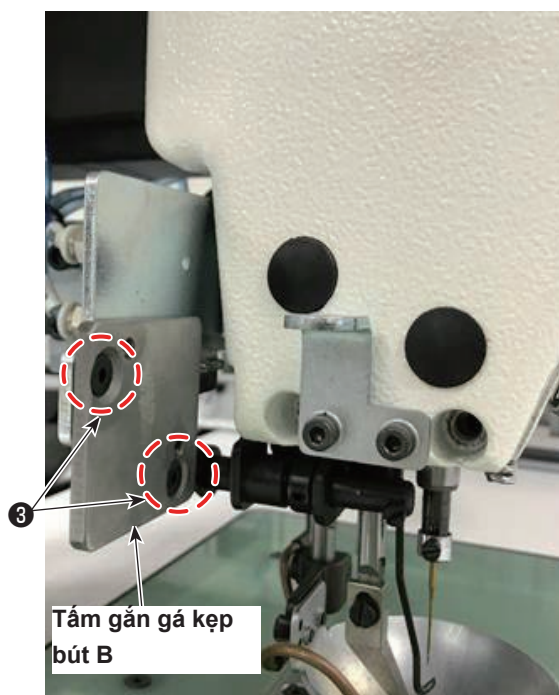
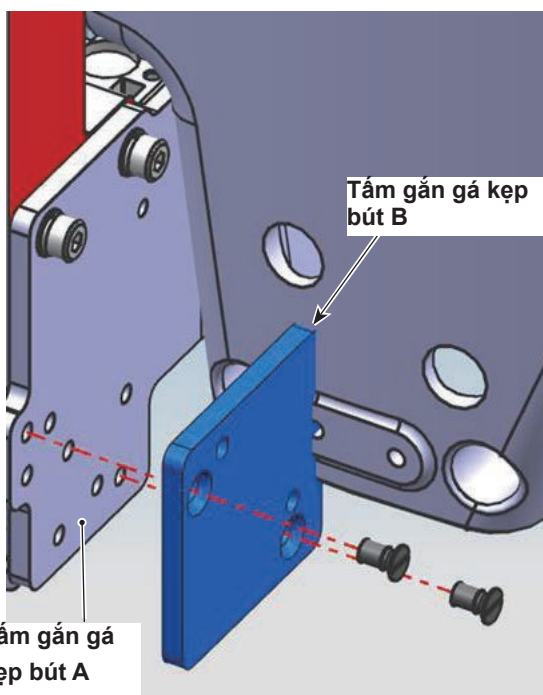
- 2) Siết chặt tấm gắn gá kẹp bút A
Lắp tấm gắn gá kẹp bút A vào đầu máy may bằng hai ốc vít sử dụng chìa vặn hình lục giác 2,5 mm. (Hình 3)



Hình 4

3) Securing the face plate

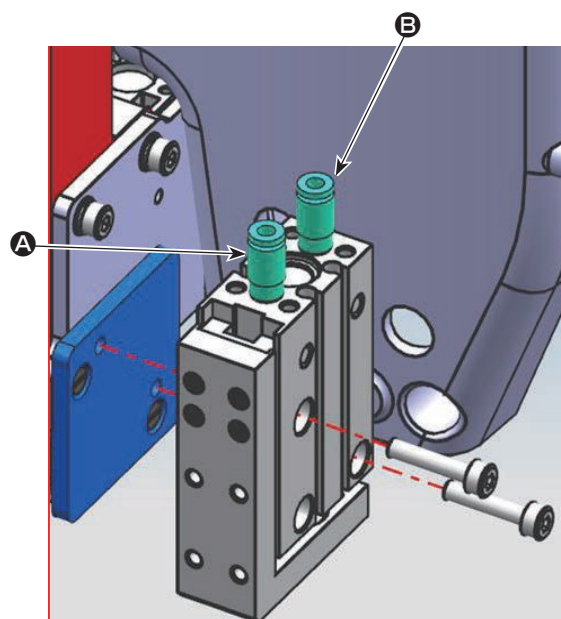
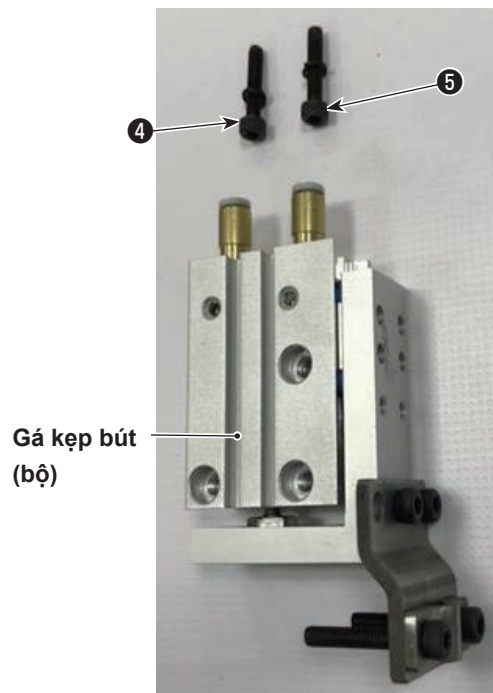
Đặt tấm bản mặt ② mà bạn đã tháo ra trong phần **"2-1. Vị trí gắn gá kẹp bút (loại chuẩn/ laser)" trang 5** trở lại vào vị trí như trong Hình 4.



Hình 5

4) Siết chặt tấm gắn gá kẹp bút B

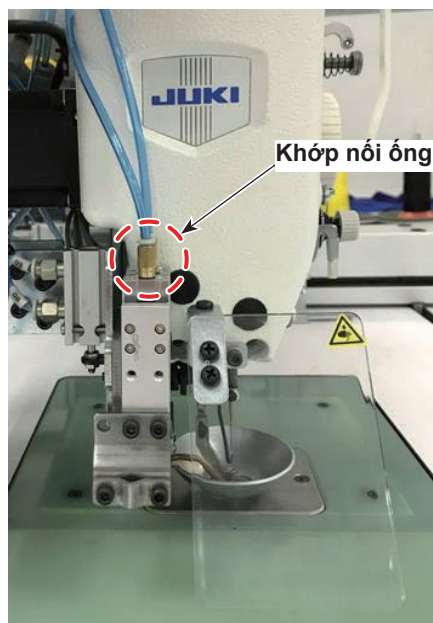
Lắp tấm gắn gá kẹp bút A vào tấm gắn gá kẹp bút B bằng hai ốc vít có đầu phẳng ③ sử dụng chìa vặn hình lục giác 2,5 mm. (Hình 5)



Hình 6

5) Siết chặt gá kẹp bút

Lắp gá kẹp bút vào tấm gắn gá kẹp bút B bằng hai ốc vít ④ và hai vòng đệm lò xo ⑤ bằng chìa vặn hình lục giác 3 mm. (Hình 6)



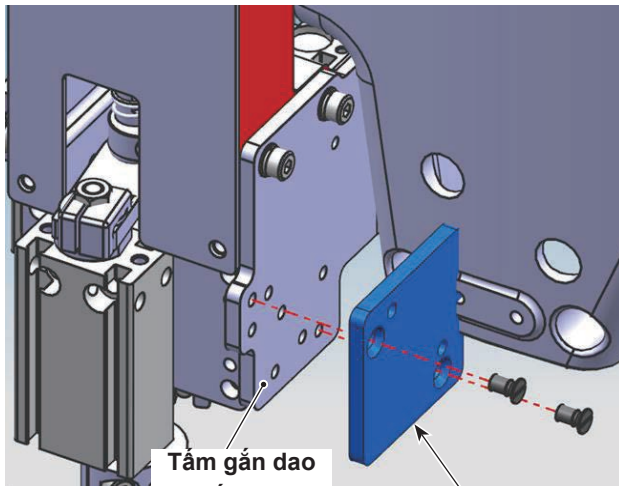
Hình 7

6) Nối ống khí

Lắp các ống khí vào khớp nối ống của gá kẹp bút để hoàn tất quy trình lắp đặt.

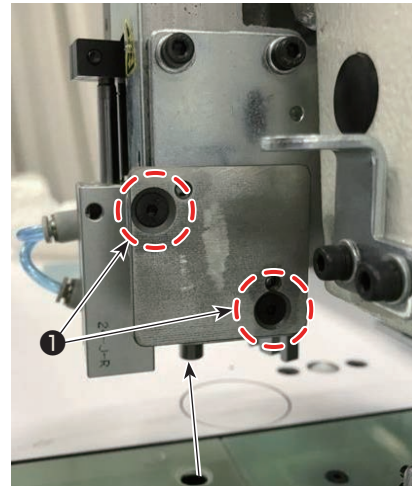
* Tham khảo "**2-4. Lắp đặt van điện từ (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)**" trang 14 để có tương quan vị trí giữa các ống khí A và B được lắp vào khớp nối ống (Hình 7).

2-3. (A) Lắp gá kẹp bút (gá kẹp bút có dao quay (loại thông thường))



Hình 1

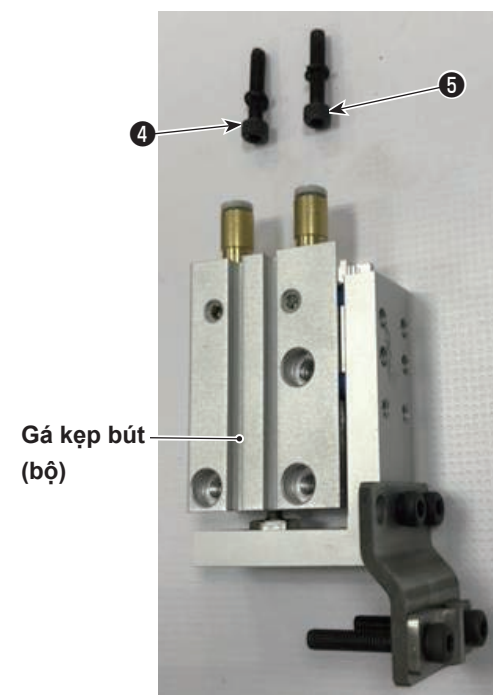
Tấm gắn dao cố định
Tấm gắn gá kẹp bút B



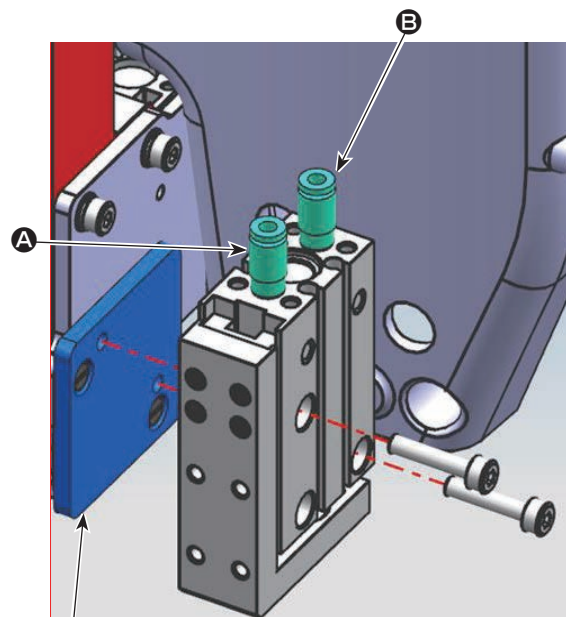
Hình 2

1) Siết chặt tấm gá kẹp bút B

Lắp tấm gắn dao cố định bằng hai ốc vít có đầu phẳng ❶ bằng chìa vặn hình lục giác 2,5 mm. (Hình 1)



Hình 3



Tấm gắn gá kẹp bút B

2) Siết chặt gá kẹp bút

Lắp gá kẹp bút vào tấm gắn gá kẹp bút B bằng hai ốc vít ❷ và hai vòng đệm lò xo ❸ bằng chìa vặn hình lục giác 3 mm. (Hình 3)



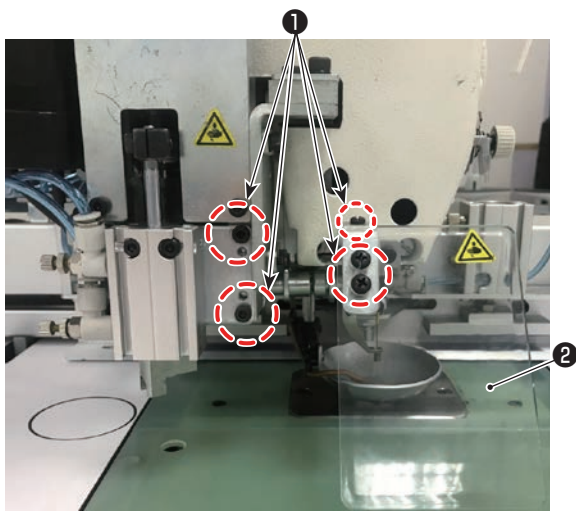
Hình 4

3) Nối ống khí

Lắp các ống khí vào khớp nối ống của gá kẹp bút để hoàn tất quy trình lắp đặt.

- * Tham khảo "**2-4. Lắp đặt van điện từ (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)**" trang 14 để có tương quan vị trí giữa các ống khí **A** và **B** được lắp vào khớp nối ống (Hình 4).

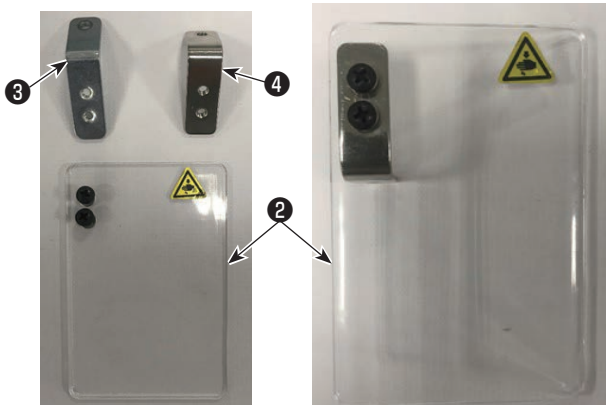
2-3. (B) Lắp gá kẹp bút (gá kẹp bút có dao quay (loại mới))



Hình 1

1) Tháo các ốc vít ở vị trí cần thay thế

Tháo năm ốc vít **1** và tháo tấm bảo vệ mắt **2** như trong Hình 1.



Hình 2

Hình 3

2) Thay thế tấm gắn tấm bảo vệ mắt

Thay tấm gắn thông thường **3** bằng tấm gắn mới **4** như trong Hình 2. Lắp tấm gắn mới **4** và tấm bảo vệ mắt **2** bằng các ốc vít. Trạng thái lắp ráp của các bộ phận đã nói ở trên như trong Hình 3.



Hình 4

3) Lắp tấm gắn tấm bảo vệ mắt

Đặt tấm gắn tấm bảo vệ mắt trở lại tấm bản mặt bằng các ốc vít đã sử dụng trước đó như trong Hình 4.

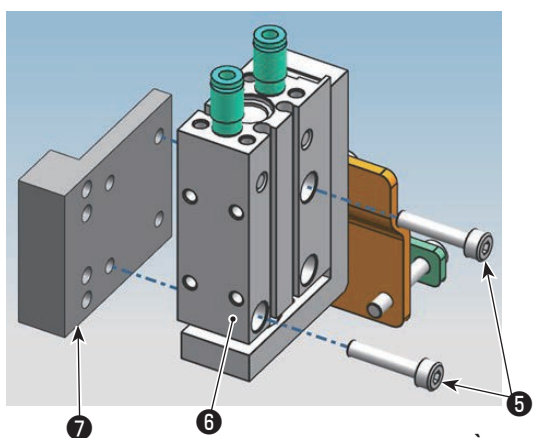
* Tham khảo hình ảnh cho thấy tấm gắn tấm bảo vệ mắt trước và sau khi thay thế.



Tấm gắn tấm bảo vệ mắt trước khi thay thế



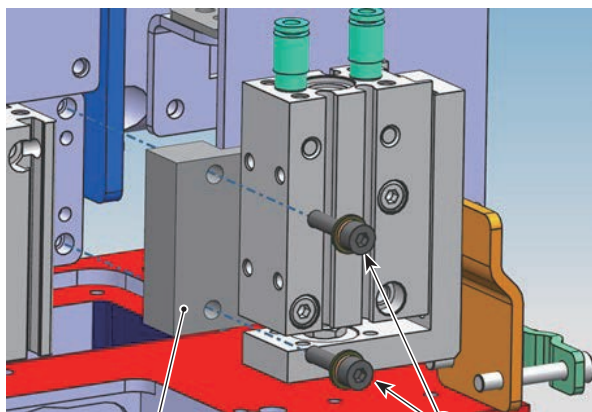
Tấm gắn tấm bảo vệ mắt sau khi thay thế



Vít kẹp có đầu vận hình lục giác M4 x 20

4) Lắp gá kẹp bút (sau khi lắp ráp)

Lắp trụ gá kẹp bút ⑥ vào để gắn ⑦ bằng hai vít ⑤.

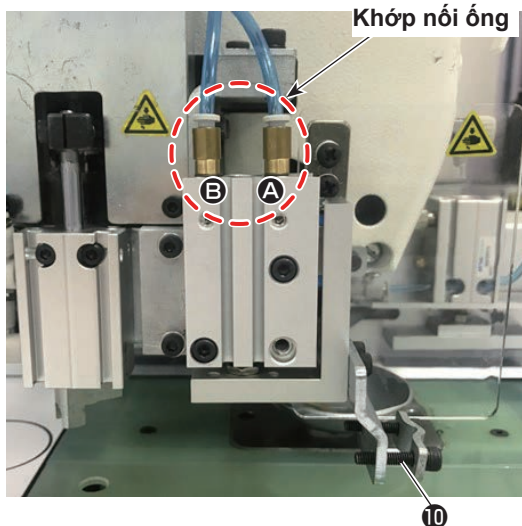


9

Vít kẹp có đầu vện hình
lục giác M4×18

5) Lắp các bộ phận gá kẹp bút

Gắn cụm gá kẹp bút 9 vào thiết bị dao cố định bằng hai ốc vít 8. Các lỗ gắn là các lỗ mà bạn đã tháo hai ốc vít bên trái như trong Hình 1.



Khớp nối ống

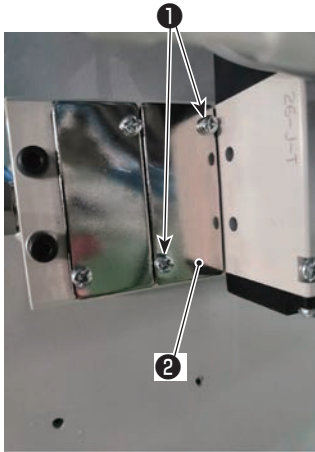
10

6) Nối ống khí

Lắp các ống khí vào khớp nối ống của gá kẹp bút để hoàn tất quy trình lắp đặt.

- * Tham khảo "**2-5. Lắp đặt van điện từ (Thiết bị dao quay)**" trang 15 để có tương quan vị trí giữa các ống khí A và B được lắp vào khớp nối ống.

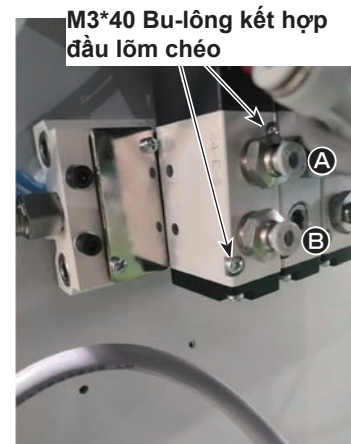
2-4. Lắp đặt van điện từ (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)



Hình 1



Hình 2



Hình 3

1) Gắn van điện từ

Tháo các ốc vít ❶ bằng tuốc-nơ-vít như trong Hình 1. Đồng thời tháo nắp che MG-4V110 ❷. Hình 2 cho thấy trạng thái sau khi bạn đã tháo các bộ phận đã nói ở trên.

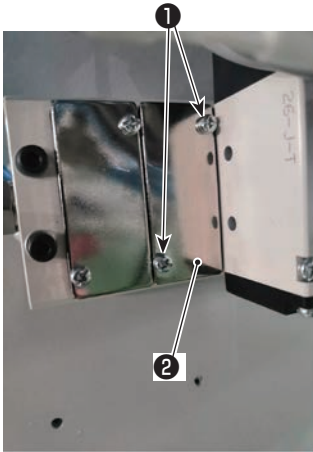
Sau đó, cố định van điện từ trên bề van điện từ bằng hai ốc vít bằng cách sử dụng tuốc-nơ-vít như trong Hình 3.

2) Nối van điện từ với hộp điện

Nối tiếp điểm 4P màu xanh lá cây của van điện từ như trong Hình với tiếp điểm 4P màu xanh lá cây của dây nối trong hộp điều khiển bằng điện của thiết bị như trong Hình.

3) Sau khi bạn đã lắp các ống khí vào khớp nối ống của van điện từ, hãy kiểm tra tương quan vị trí giữa khớp nối ống này và khớp nối ống của thiết bị gá kẹp bút. (A tương ứng với A và B tương ứng với B.)

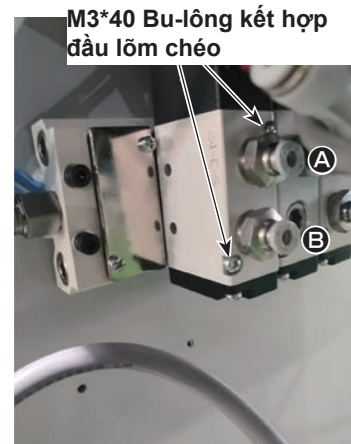
2-5. Lắp đặt van điện từ (Thiết bị dao quay)



Hình 1



Hình 2



Hình 3

1) Gắn van điện từ

Tháo ốc vít ❶ trong Hình 1 bằng tuốc-nơ-vít. Đồng thời tháo nắp che MG-4V110 ❷. Hình 2 cho thấy trạng thái sau khi bạn đã tháo các bộ phận đã nói ở trên. Sau đó, cố định van điện từ trên bộ phận van điện từ bằng hai ốc vít bằng cách sử dụng tuốc-nơ-vít như trong Hình 3.

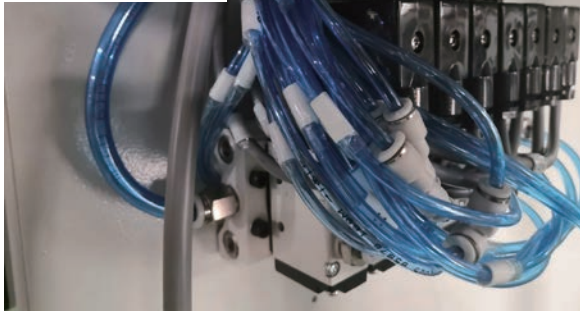
2) Nối van điện từ với hộp điện

Nối tiếp điểm 4P màu xanh lá cây của van điện từ như trong Hình với tiếp điểm 4P màu xanh lá cây của dây nối trong hộp điều khiển bằng điện của thiết bị như trong Hình.

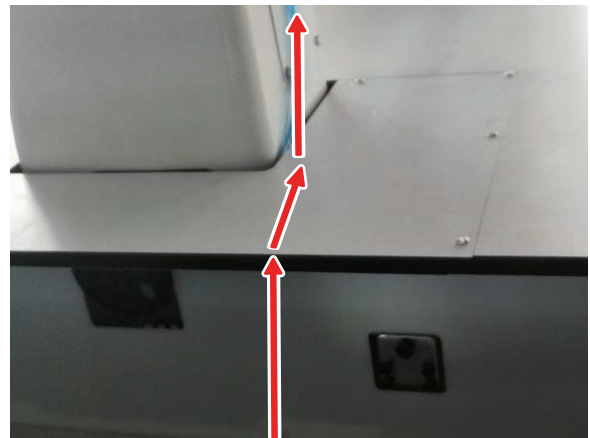
3) Sau khi bạn đã lắp các ống khí vào khớp nối ống của van điện từ, hãy kiểm tra tương quan vị trí giữa khớp nối ống này và khớp nối ống của thiết bị gá kẹp bút. (A tương ứng với A và B tương ứng với B.)

2-6. Cách nối dây ống khí (thiết bị dao quay)

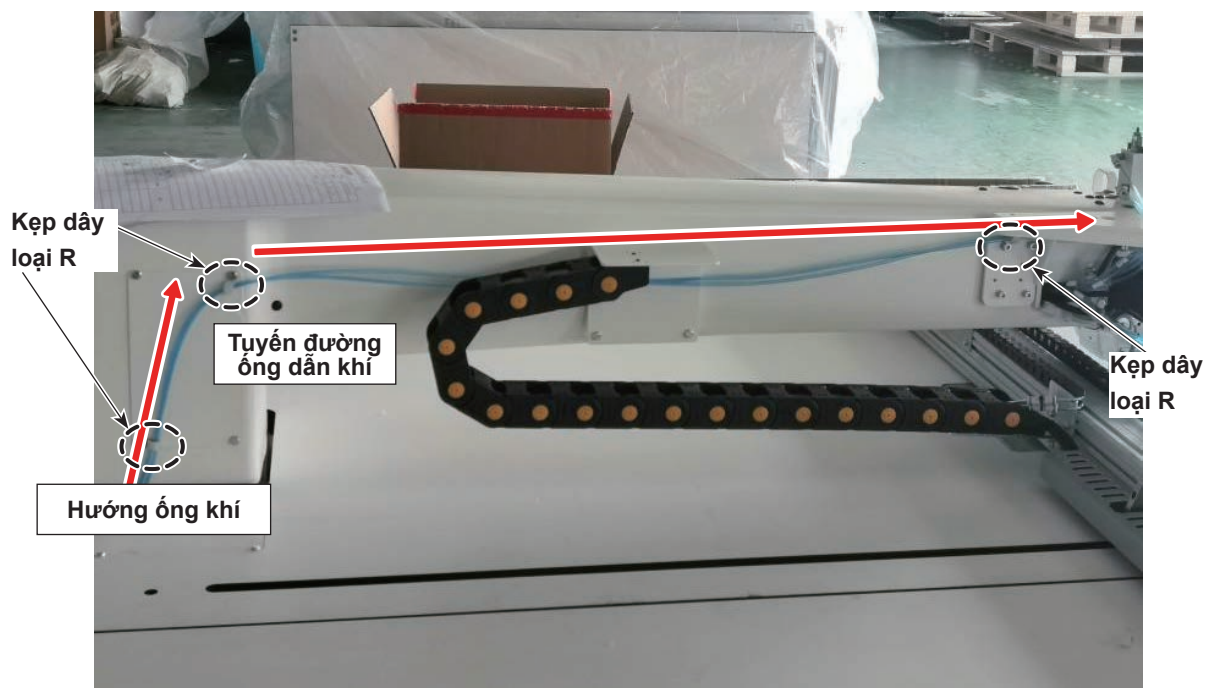
Đặt ống khí vào hộp
điều khiển bằng điện
từ đây



Hình 1



Hình 2



Hình 3

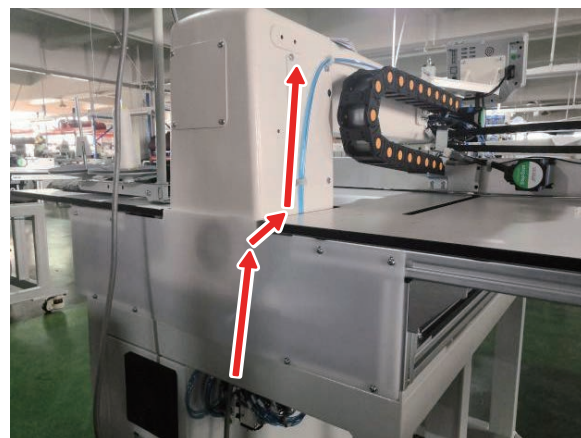
Lấy hai ống khí $\varnothing 4 \times \varnothing 2.5$ ra khỏi van điện từ và đặt chúng vào hộp điều khiển bằng điện từ phía dưới của nó.

Dẫn hướng các ống khí dọc theo bề mặt ngoài của lớp vỏ (Hình 2). Sau đó, luồn nó dọc theo tuyến đường dẫn như trong Hình 3. Đặt ba kẹp dây loại R trên các ống khí và cố định các ống khí trên bề mặt ngoài của lớp vỏ.

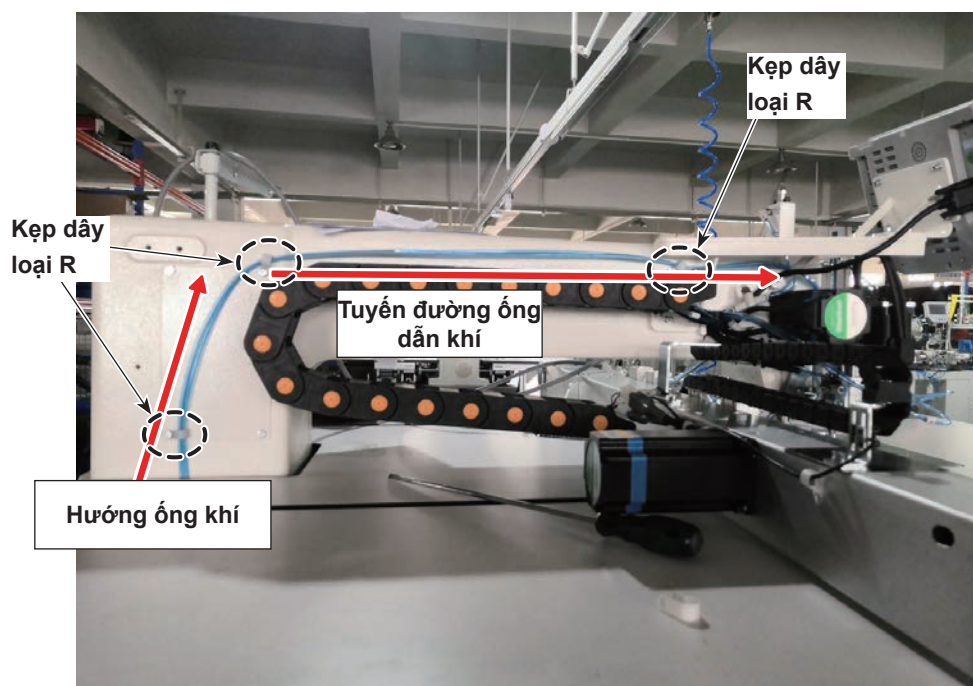
2-7. Cách nối dây ống khí (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)



Hình 1



Hình 2

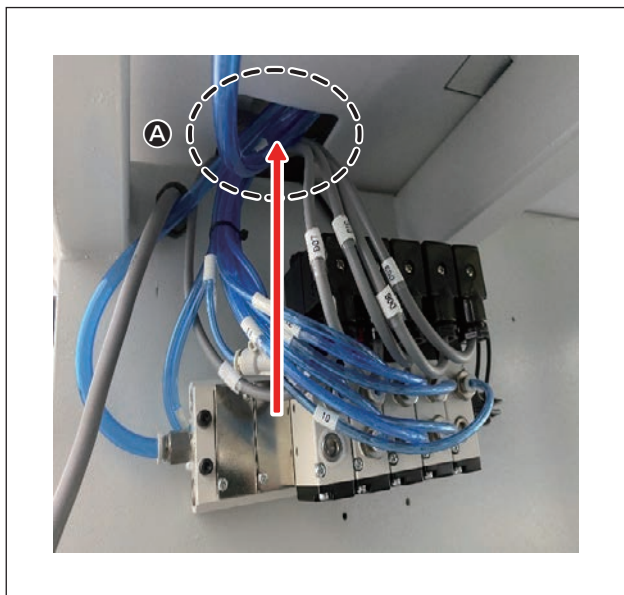


Hình 3

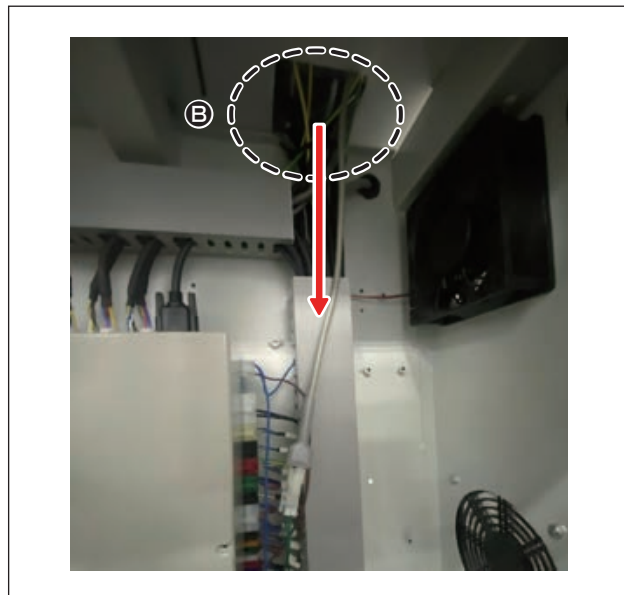
Dẫn hướng các ống khí dọc theo bề mặt ngoài của lớp vỏ (Hình 2). Sau đó, luồn nó dọc theo tuyến đường dẫn đồng thời đặt ba kẹp dây loại R trên các ống khí như trong Hình 3 và cố định các ống khí trên bề mặt ngoài của lớp vỏ. Sau đó, hoàn thành việc nối dây của các ống khí bằng cách nối chúng với trụ bút.

2-8. Hệ thống cáp van điện từ

[PS-800-8045]

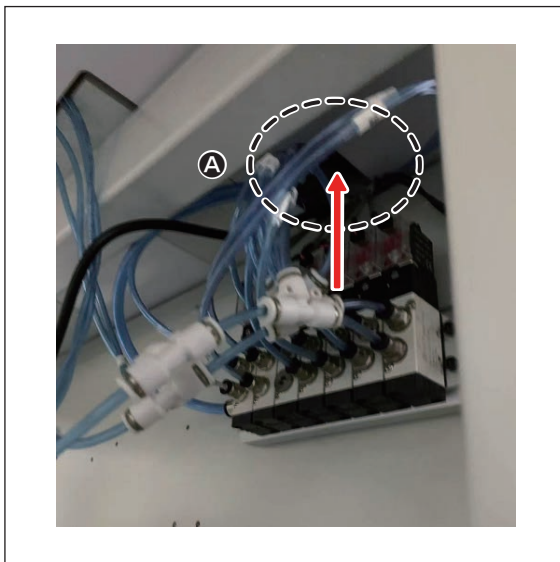


1) Kéo cáp van điện từ mà bạn đã lắp đặt tại 2-4 qua vị trí **A** vào bề mặt trên cùng của giá điện.

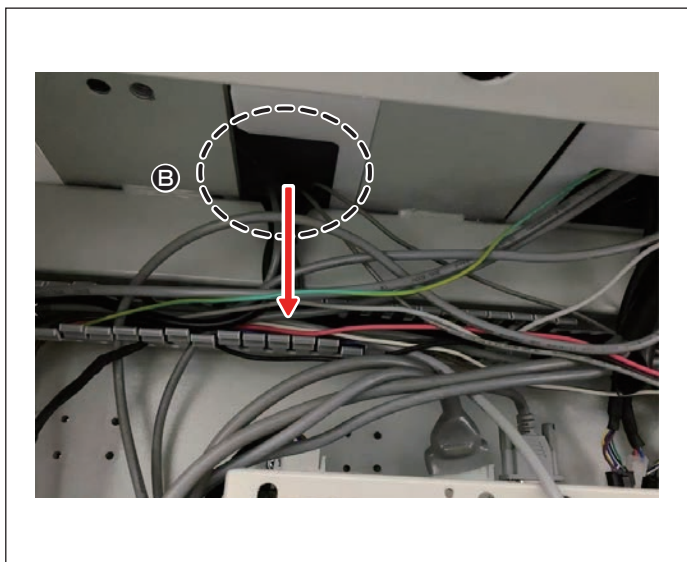


2) Kéo cáp van điện từ vào giá điện qua vị trí **B** của bề mặt trên cùng của giá điện

[PS-800-12080, 13085]



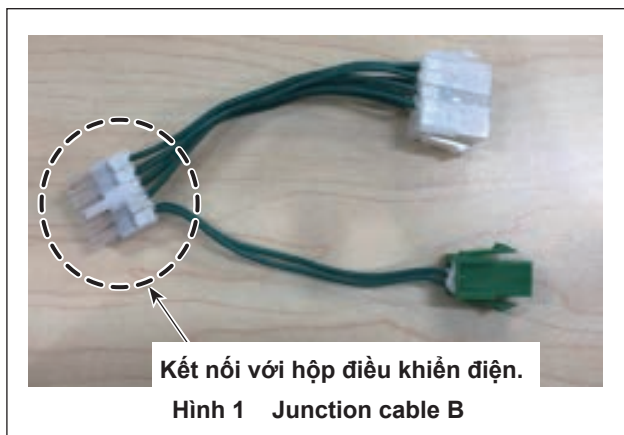
1) Kéo cáp van điện từ mà bạn đã lắp đặt tại 2-4 qua vị trí **A** vào bề mặt trên cùng của giá điện.



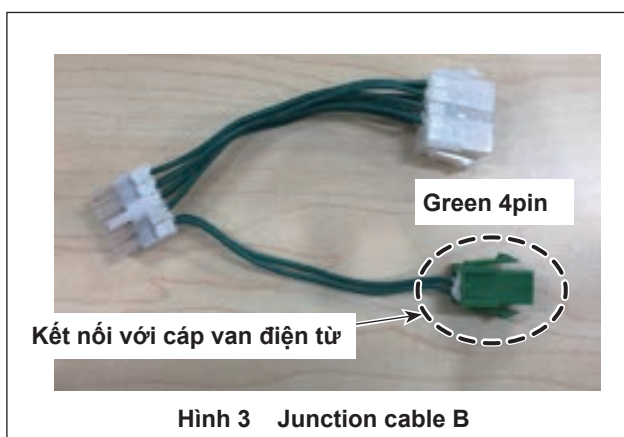
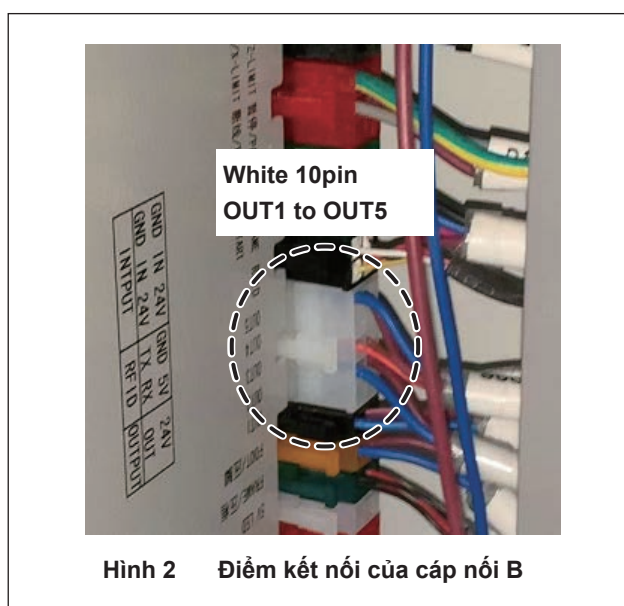
2) Kéo cáp van điện từ vào giá điện qua vị trí **B** của bề mặt trên cùng của giá điện

2-9. Đấu dây bên trong giá điện

[Phổ biến với các mẫu máy chuẩn/loại laser]



- 1) Kết nối đầu nối của cáp nối B (Hình 1) với đầu nối ở mặt bên của hộp điều khiển điện (Hình 2).

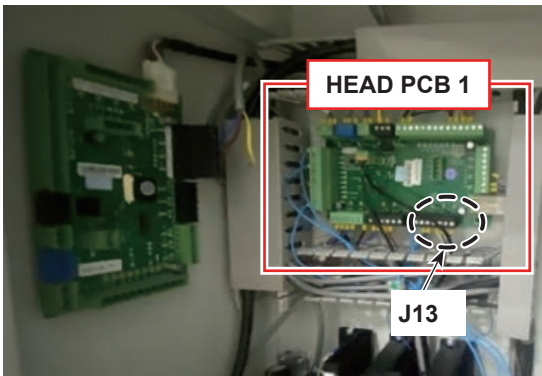


- 2) Kết nối cáp van điện từ với đầu nối của cáp nối B (Hình 3).

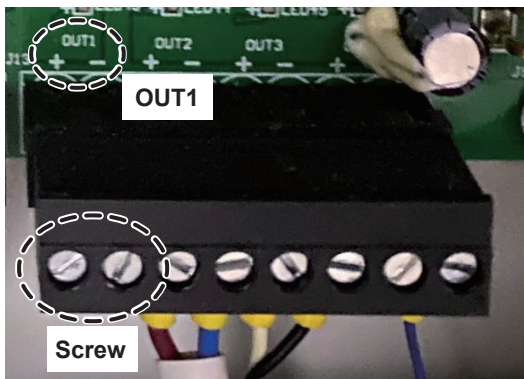
[Phổ biến đối với các mẫu máy có dao quay]



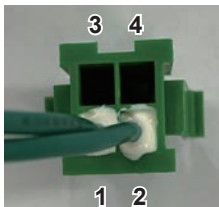
Hình 1 Junction cable B



Hình 2



Hình 3



Hình 4 Junction cable G Pin No



Hình 5 Junction cable G

- 1) Tham khảo bảng kết nối, kết nối cáp nối G (Hình 1) với đầu nối J13 (Hình 2) trên HEAD PCB 1.
- Đối với cáp nối, hãy nối lỏng các vít của OUT1+ và OUT1- (Hình 3) của đầu nối J13 và lắp các đầu nối của cáp nối tương ứng.
- Sau khi lắp các đầu cuối, hãy vặn chặt lại các vít.

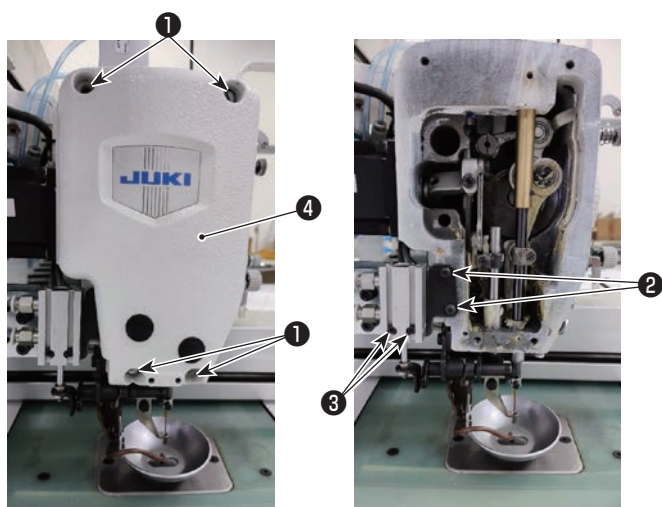
[Bàn kết nối]

Connector J13	Junction cable G (PinNo)
OUT1+	1
OUT1-	2

- 2) Kết nối cáp van điện tử với đầu nối của cáp nối G (Hình 5).

3. Gắn bút (Công ty N)

3-1. Vị trí và phương pháp lắp đặt gá kẹp bút (Công ty N) (Đối với các mẫu máy chuẩn/kiểu laser)



Hình 1

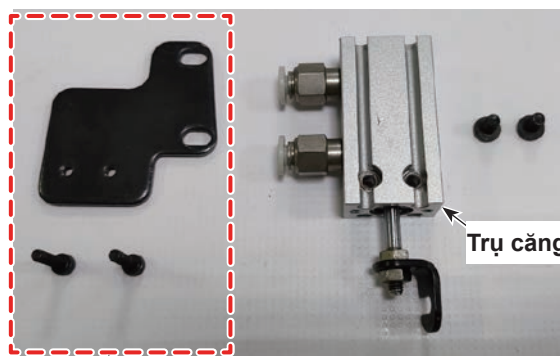
Hình 2

1) Tháo tấm mặt ④

Tháo ốc vít ① như trong Hình 1 bằng tuốc-nơ-vít.

2) Tháo trụ căng chỉ

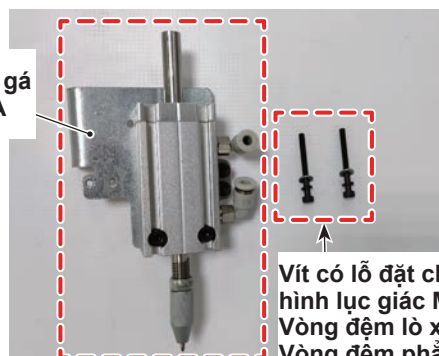
Đầu tiên, tháo ốc vít ② như trong Hình 2 bằng chìa vặn hình lục giác 2,5 mm. Sau đó, tháo ốc vít ③ như trong Hình 2 bằng chìa vặn hình lục giác 3 mm.



Các bộ phận cần thay thế

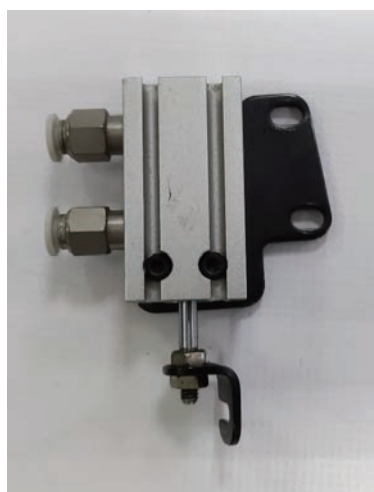
Tấm gắn gá kẹp bút A

Trụ căng chỉ

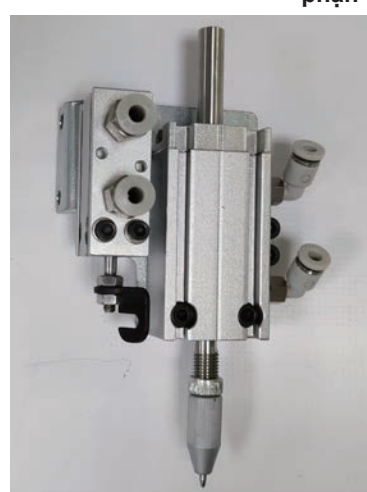


Pen holder set

Vít có lỗ đặt chìa vặn hình lục giác M3 x 30
Vòng đệm lò xo
Vòng đệm phẳng
* Bộ phận ②, ③ và ④ trong Danh sách bộ phận



Trạng thái của các bộ phận trước khi thay thế



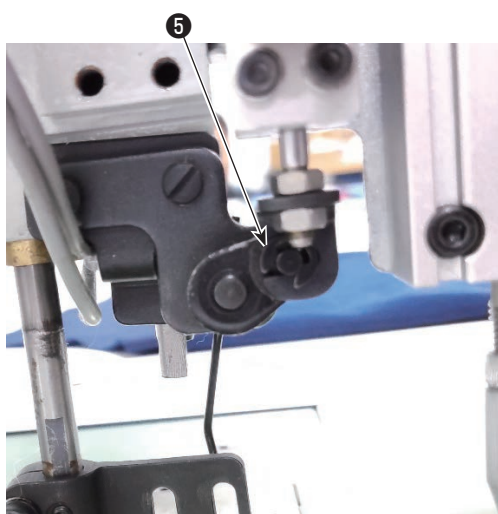
Trạng thái của các bộ phận sau khi thay thế
Hình 3 (Sau khi lắp trụ căng chỉ)

- 3) Gắn các bộ phận của trụ căng chỉ mà bạn đã tháo vào tấm gắn gá kẹp bút A bằng các ốc vít, vòng đệm lò xo và vòng đệm trơn như trong Hình 3.

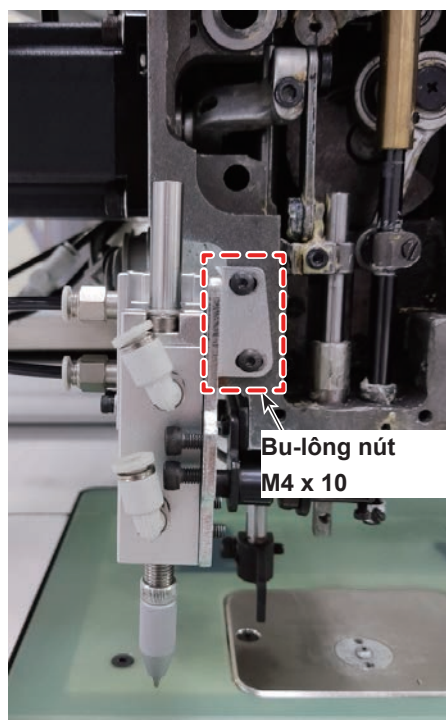


Hình 4

- 4) Siết chặt các bộ phận của trụ căng chỉ
Siết chặt chạc căng ⑤ của bộ phận trụ căng chỉ như trong Hình 4 vào vị trí như trong Hình 5.



Hình 5



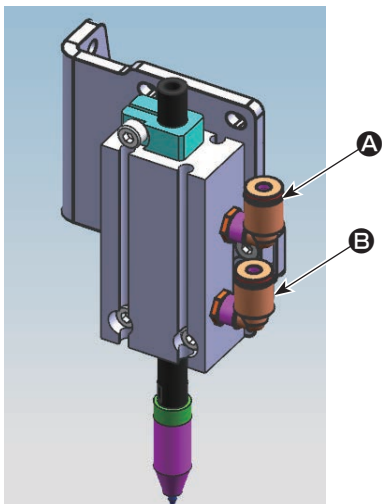
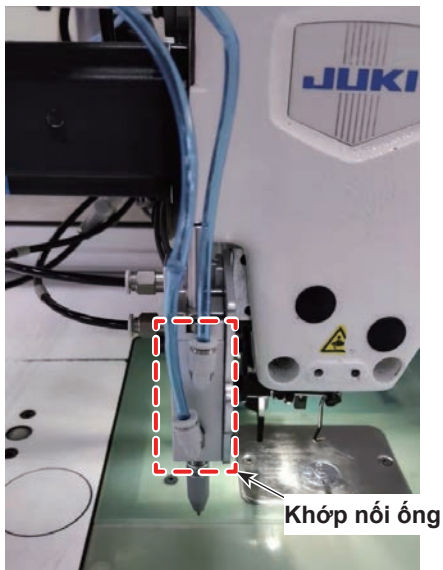
Hình 6

- 5) Siết chặt tấm gắn gá kẹp bút A
Lắp tấm gắn gá kẹp bút A vào đầu máy may bằng hai ốc vít sử dụng chìa vặn hình lục giác 2,5 mm. (Hình 6)



Hình 7

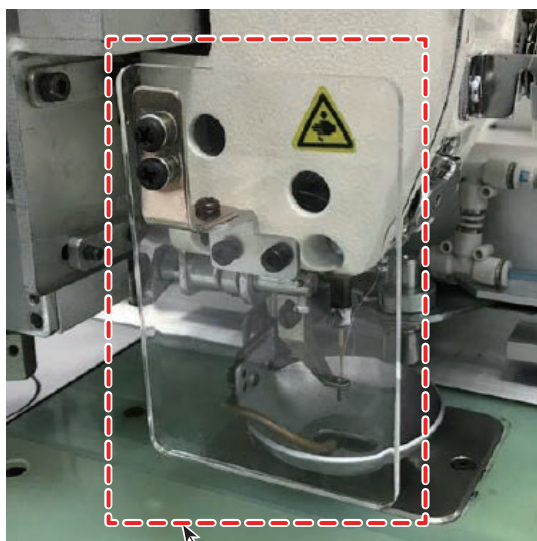
- 6) Siết chặt tấm mặt ⑥ .
 Lắp lại tấm mặt ⑥ mà bạn đã tháo ra trong phần **"1) Tháo tấm mặt ④ "** trang 21, như trong Hình 7.



Hình 8

- 7) Kết nối ống khí
 Lắp các ống khí vào khớp nối ống để hoàn tất quy trình lắp đặt.
 * Tham khảo mô tả trong phần **"2-4. Lắp đặt van điện từ (thiết bị chuẩn và thiết bị laser)"** trang 14 để có tương quan vị trí giữa các ống khí ① và ② (Hình 8) được lắp vào khớp nối ống.

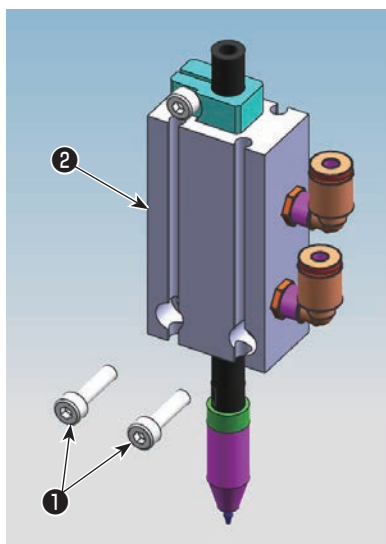
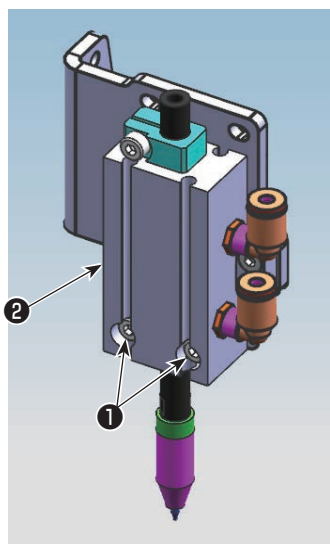
3-2. Lắp đặt gá kẹp bút (đối với các mẫu máy có dao quay mới)



Tấm gắn tấm bảo vệ mắt mới

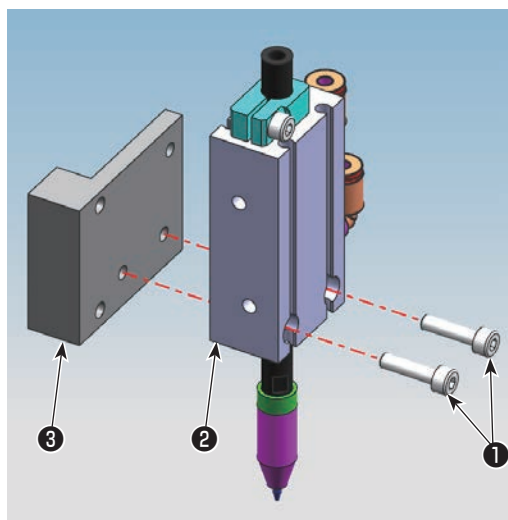
1) Thay tấm gắn tấm bảo vệ mắt

Thay tấm gắn tấm bảo vệ mắt, tham khảo mục “1), 2), 3)” trong phần **"2-3. (B) Lắp gá kẹp bút (gá kẹp bút có dao quay (loại mới))"** trang 11.



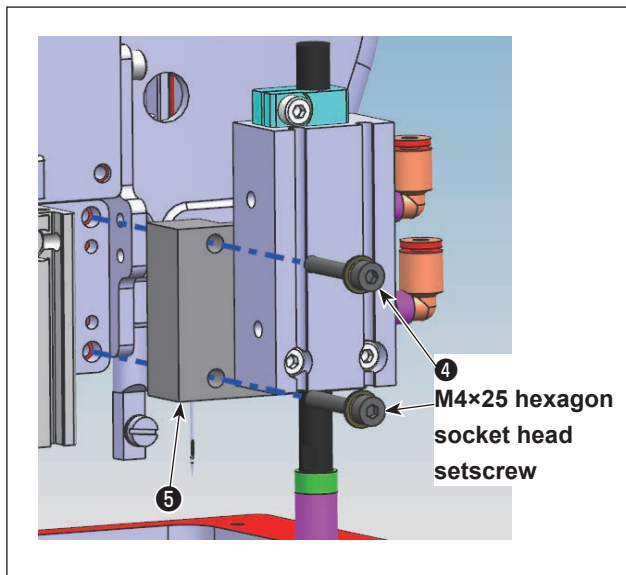
2) Tháo trụ gá kẹp bút và khối định vị trụ

Tháo trụ gá kẹp bút **2** và các vít **1** ra khỏi bộ gá kẹp bút bằng chìa vặn hình lục giác 3 mm.



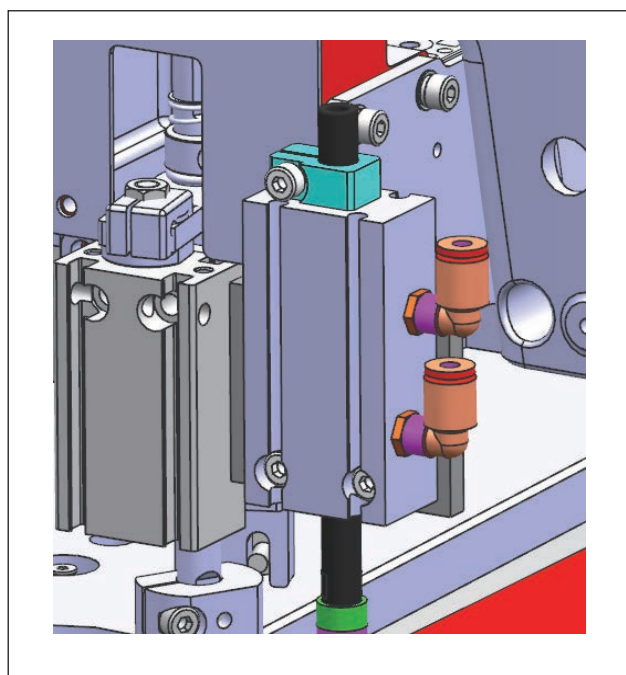
3) Lắp gá kẹp bút (sau khi lắp ráp)

Lắp trụ gá kẹp bút **2** vào để gắn **3** bằng hai vít **1**.



4) Lắp các bộ phận gá kẹp bút

Gắn cụm gá kẹp bút ⑤ vào thiết bị dao cố định bằng hai ốc vít ④. Các lỗ gắn là các lỗ mà bạn đã tháo hai ốc vít bên trái như trong Hình 1 trong mục **"2-3. (B) Lắp gá kẹp bút (gá kẹp bút có dao quay (loại mới))"** trang 11.



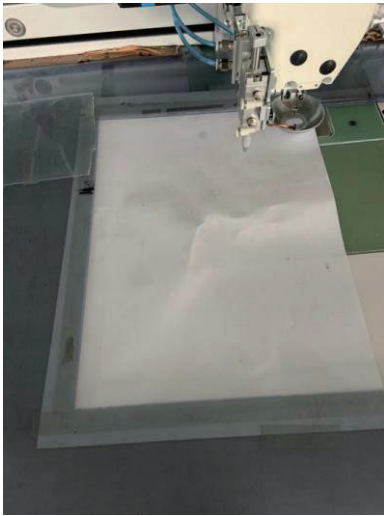
5) Kết nối ống khí

Lắp các ống khí vào khớp nối ống của gá kẹp bút để hoàn tất quy trình lắp đặt.

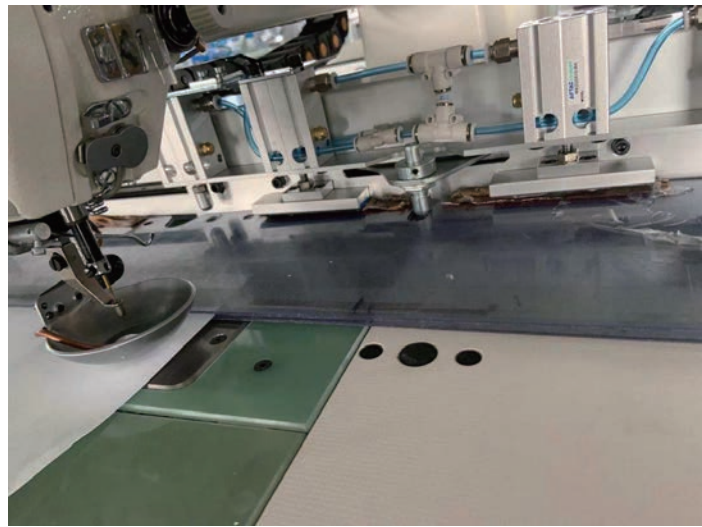
* Tham khảo mô tả trong phần **"2-5. Lắp đặt van điện từ (Thiết bị dao quay)"** trang 15 để có tương quan vị trí giữa các ống khí ① và ② được lắp vào khớp nối ống.

4. Vận hành

4-1. Điều chỉnh tiêu chuẩn trụ bút



Hình 1

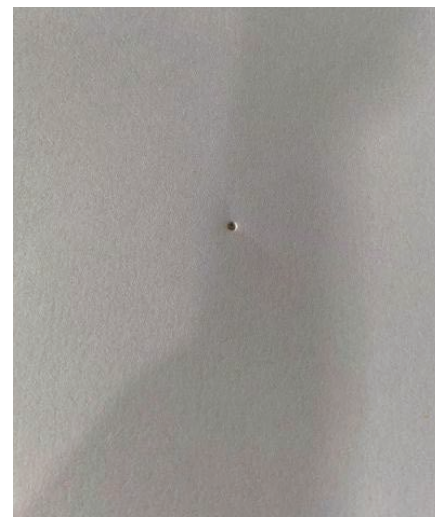


Hình 2

- 1) Đặt một miếng vải hoặc một tờ giấy trắng lên mẫu may bạn đã tạo. (Hình 1)
- 2) Đặt chốt dẫn hướng căn chỉnh mẫu may theo hướng X như trong Hình 2. Bấm vào “Khung nạp liệu” như thể hiện trong hình bên dưới.

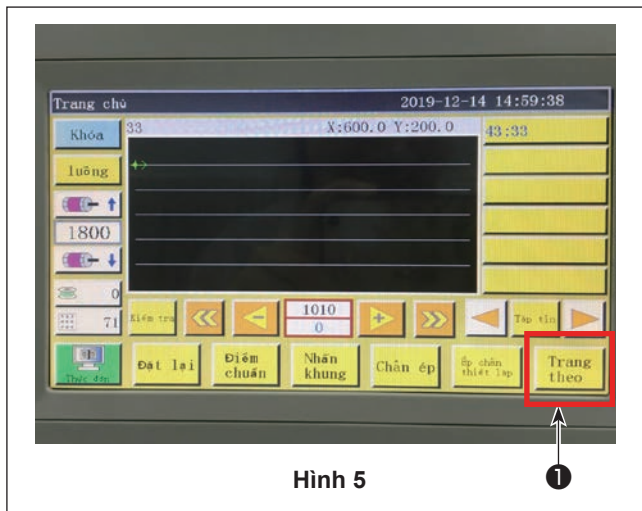


Hình 3

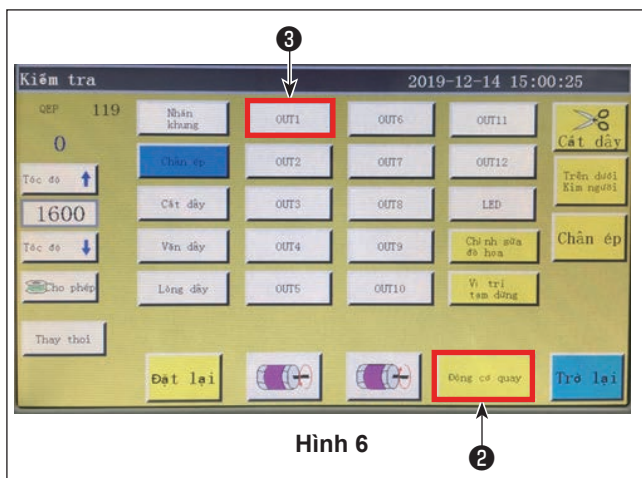


Hình 4

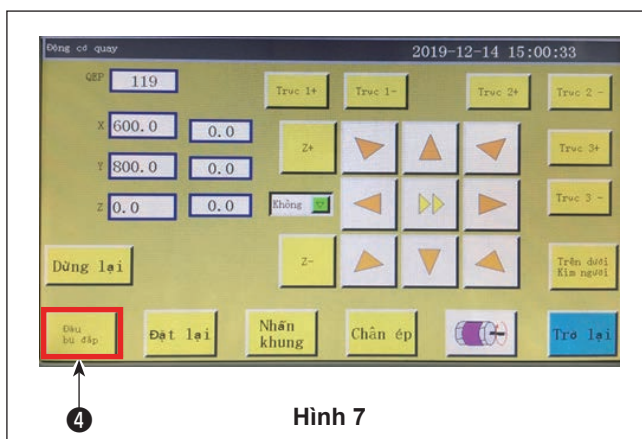
- 3) Quay puli (theo hướng của mũi tên trên puli) như trong Hình 3. Dùng kim chọc một lỗ trên giấy như trong Hình 4.



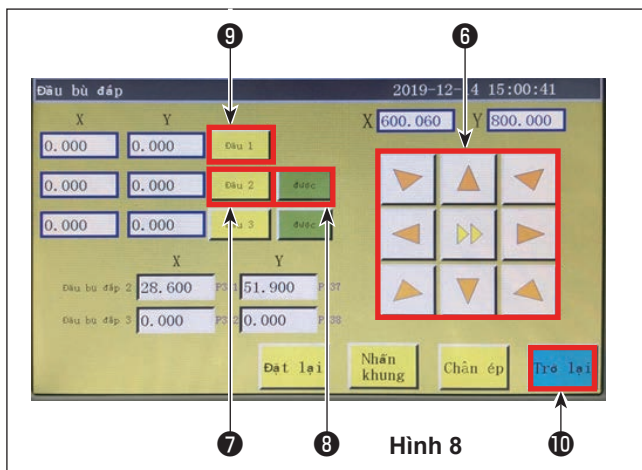
4) Nhấn “Trang theo” ❶ trên màn hình điều khiển điện tử chính. (Hình 5)



5) Nhấn “Di chuyển khung thủ công” ❷ . (Hình 6)



6) Nhấn “Đầu chuyển đầu” ❹ . (Hình 7)



Hình 8

7) Khi bạn nhấn “Đầu 1” ⑨, các giá trị X và Y hiển thị bên cạnh “Đầu 1” được thay đổi. (Hình 8)

8) Nhấn “Nút di chuyển” ⑥ như Hình 8 để di chuyển đầu lên và xuống hoặc sang phải và trái để căn chỉnh đầu bút của trụ bút với điểm (lỗ bạn đã đâm kim) trên mẫu may. Sau đó, nhấn “Quay lại” để chuyển màn hình về màn hình như Hình 7.

Sau đó, nhấn “Quay lại” ⑤ như hiển thị trong Hình 7 để khôi phục màn hình về màn hình hiển thị trong Hình 6. Nhấn “OUT1” ③ trong Hình 5 như bên dưới để hạ bút xuống để kiểm tra xem đầu bút có thẳng hàng với điểm của lỗ đâm kim hay không.

Nếu chúng không thẳng hàng với nhau, hãy nhấn “Cấp liệu thủ công” ② và nhấn “Lệch đầu (Dịch chuyển đầu?)” ④ trong Hình 8. Màn hình trở lại màn hình như trong Hình 8.

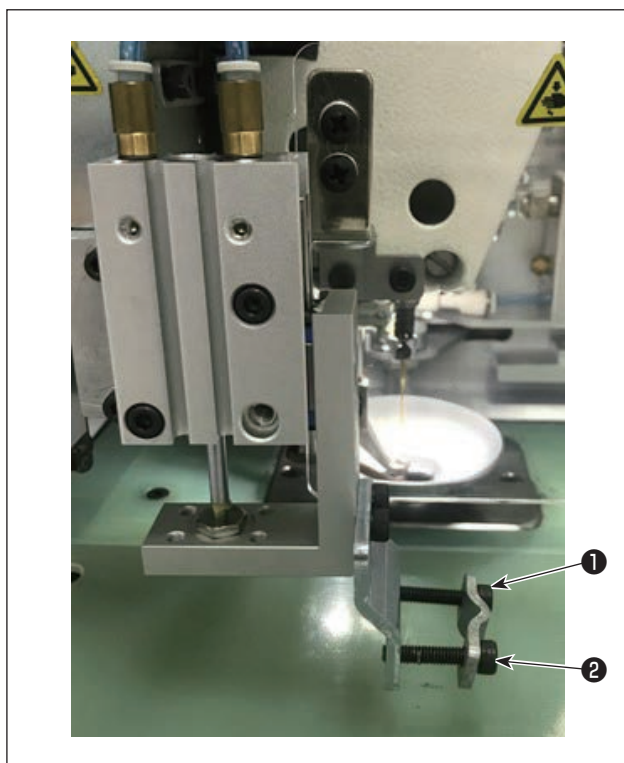
Nhấn “Nút di chuyển” ⑥ như trong Hình 8 để điều chỉnh vị trí dọc và ngang của trụ bút cho đến khi đầu bút thẳng hàng với điểm của lỗ đã đâm trên mẫu may. Sau đó, nhấn “Đầu 3” ⑦ và “Nhập” ⑧. (Hình 9)



Hình 9

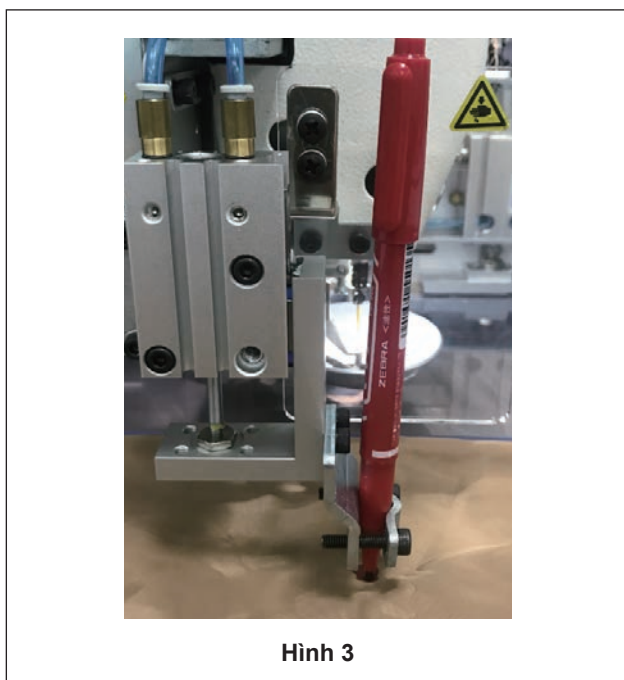
4-2. Gắn và điều chỉnh bút

4-2-1. Lắp đặt và điều chỉnh bút (Công ty J)



1) Đưa thiết bị gá kẹp bút xuống vị trí thấp nhất của nó.

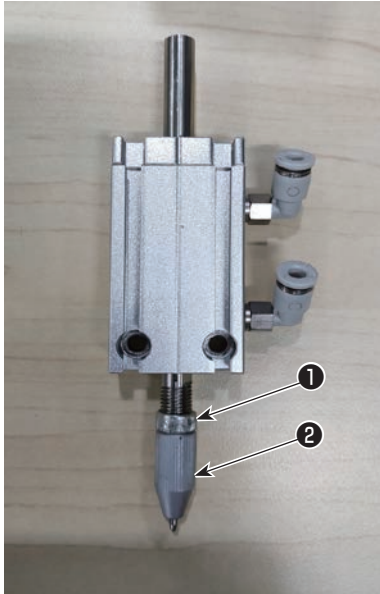
Điều chỉnh vị trí của tấm gắn bút ❶ và ốc vít ❷ phù hợp với kích thước của bút.



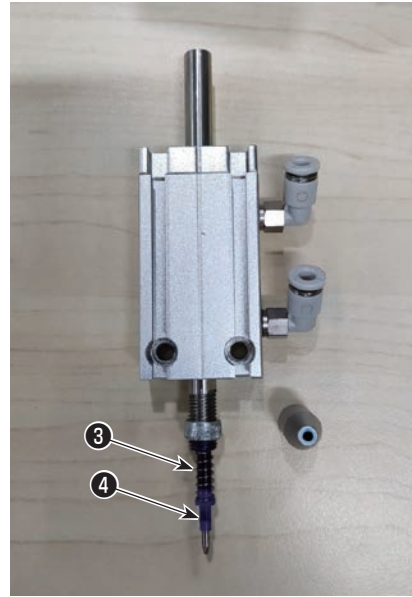
Hình 3

2) Gắn bút vào thiết bị gá kẹp bút. Điều chỉnh khoảng cách từ bút đến vật liệu. Sau đó, siết chặt bút.

4-2-2. Lắp đặt và điều chỉnh bút (Công ty N)



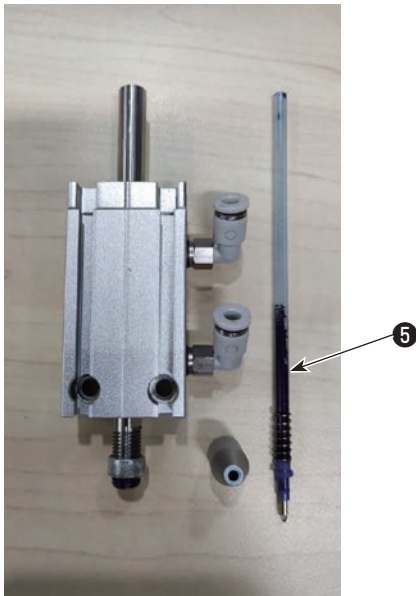
Hình 1



Hình 2

1) Tháo bút cũ ra

Tháo lỗ cắm ② của bộ gá kẹp bút (Hình 1) bằng tay. Sau đó, tháo đai ốc điều chỉnh ① (Hình 2), và cuối cùng, tháo lò xo ③ và bút ④ cùng với nhau cũng bằng tay.

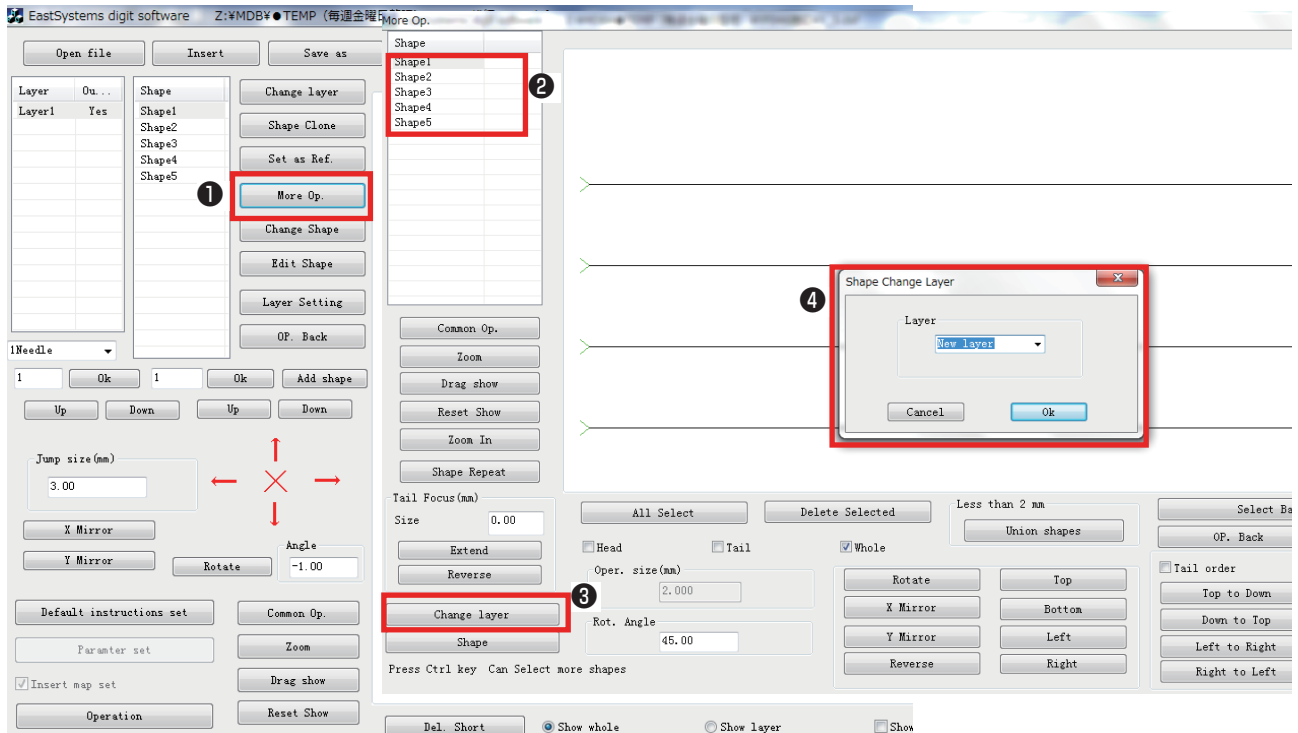


Hình 3

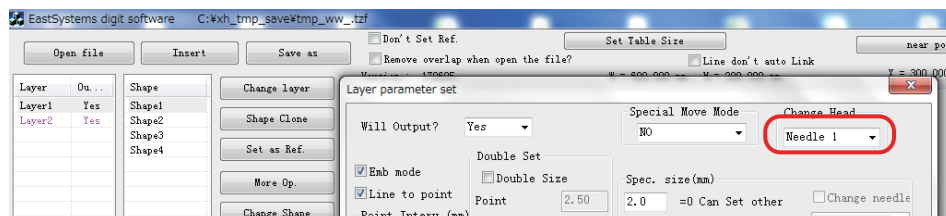
2) Đổi sang bút mới

Đặt lò xo ③ trên bút mới ⑤ (Hình 3), lỗ cắm vít ② vào bộ gá kẹp bút. Sau đó, lắp nó vào máy may. Nếu bút không tiếp xúc với giấy, thì bạn có thể điều chỉnh đai ốc điều chỉnh ① và lỗ cắm ② như trong Hình 1 để bút tiếp xúc với giấy.

4-3. Cài đặt phần mềm ứng dụng dòng bút

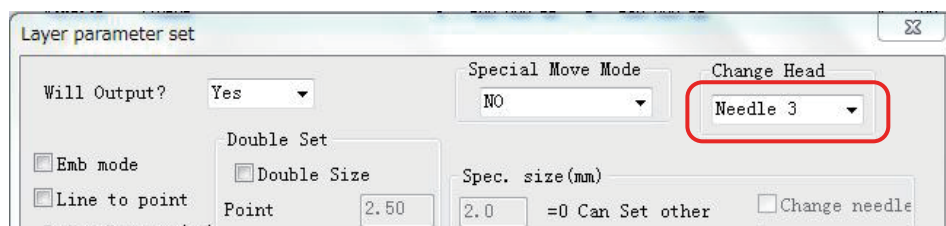


- 1) Mở phần mềm ứng dụng để tìm tập tin đích. ⇒ ❶ Bấm vào “Xử lý hàng loạt” ❶. ⇒ ❷ Chọn tất cả các dòng bạn muốn vẽ bằng bút (có thể chọn đồng thời hai dòng trở lên bằng cách nhấn giữ phím Ctrl ở phía dưới bên trái của bàn phím). Hoàn thành chọn. ⇒ ❸ Bấm vào “Thay đổi lớp”. ⇒ ❹ Chọn một lớp mới và bấm vào “Nhập”.



- 2) Sau khi hoàn thành quy trình đã nói ở trên, sẽ hiển thị một lớp hoặc từ hai lớp trở lên. Nhấp đúp vào “Lớp đường may 1” ⇒ Kiểm tra “Chuyển đường thành điểm”. ⇒ Cài đặt tùy chọn tiếp theo. ⇒ Bấm vào “Nhập”.

Các mũi may tương ứng với Đầu 1 ở đây.



- 3) Sau đó, nhấp đúp vào lớp 2 mà bạn muốn vẽ bằng bút. Để trống tất cả các tùy chọn. Thay đổi Đầu 1 thành Đầu 3 và bấm vào “Nhập”.
- 4) Sau khi hoàn thành quy trình đã nói ở trên, bấm vào “Xử lý hoạt động” để xuất ra tập tin. Lưu tập tin đó để hoàn thành quy trình.