

TIẾNG VIỆT

**DDL-7000A-7 Series
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

NỘI DUNG

I. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	1
1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may	1
2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển	1
II. THIẾT LẬP	2
1. Lắp đặt	2
2. Lắp đặt cảm biến bàn đạp	3
3. Kết nối đầu nối	4
4. Cách lắp đặt phích cắm điện	5
5. Gắn thanh kết nối	7
6. Quấn chỉ trên suốt	8
7. Điều chỉnh chiều cao của cần gạt gổi	9
8. Lắp giá mắc chỉ	9
9. Bôi trơn	10
10. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bán)	11
11. Lắp mũi kim	13
12. Cài đặt suốt chỉ vào thuyền	14
13. Điều chỉnh chiều dài mũi may	14
14. Áp lực của chân vịt	14
15. Cần nâng chân vịt bằng tay	14
16. Điều chỉnh chiều cao của trụ chân vịt	15
17. Cuốn chỉ đầu máy	15
18. Độ căng chỉ	16
19. Lò xo giặt chỉ	16
20. Điều chỉnh khoảng bộ cuốn chỉ	16
21. Quan hệ giữa kim với móc	17
22. Chiều cao bàn răng đưa	17
23. Nghiêng bàn răng đưa	18
24. Điều chỉnh định giờ cấp liệu	18
25. Dao cố định	19
26. Áp lực bàn đạp và hành trình bàn đạp	19
27. Điều chỉnh bàn đạp	20
28. Điểm dấu trên bánh đà	20
III. ĐỐI VỚI NGƯỜI VẬN HÀNH	21
1. Quy trình vận hành máy may	21
2. Bảng điều khiển tích hợp trong đầu máy	23
3. Quy trình vận hành mẫu máy may	25
4. Cài đặt các chức năng	30
5. Hoạt động kiểu kỹ thuật số	32
6. Danh sách cài đặt chức năng	33
7. Chi tiết cài đặt của các chức năng chính	36
8. Cân bằng mũi may đính bọ cho máy may	42
9. Cách cài đặt đầu máy và khởi tạo dữ liệu (trạng thái cài đặt gốc tại thời điểm giao hàng)	45
10. Cách sử dụng bộ đếm suốt chỉ	46

11. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng.....	47
12. Mật khẩu khóa	49
13. USB.....	50
14. Danh sách các mã lỗi.....	51

I. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

1. Thông số kỹ thuật của đầu máy may

Số	Tên mẫu máy Mục	DDL-7000AS-7	DDL-7000AH-7
		Vật liệu nhẹ đến trung bình	Vật liệu có trọng lượng nặng
1	Tốc độ may tối đa	Chiều dài mũi may dưới 4mm 5.000 mũi may/phút Chiều dài mũi may từ 4mm trở lên 4.000 mũi may/phút	Chiều dài mũi may dưới 5mm 4.000 mũi may/phút Chiều dài mũi may từ 5mm trở lên 3.500 mũi may/phút
2	Tốc độ may cài đặt tại nhà máy ở thời điểm giao hàng	4.000 sti/min	3.500 sti/min
3	Chiều dài đường may	5mm	5mm(※)
4	Hành trình trụ kim	30,7±0.5mm	35±0,5mm
5	Hành trình cần gạt chỉ	Cần gạt chỉ liên kết 107mm (106 đến 112mm)	Cần gạt chỉ liên kết 112mm (108 đến 115mm)
6	Mũi kim	DB×1 (#14) #14 đến 18 134(Nm90) Nm90 đến Nm110	DP×5 (#21) #20 đến 23 134(Nm130) Nm125 đến Nm160
7	Số lượng chỉ được hỗ trợ	#60 đến #8 (200 đến 600dtex)	#30 đến #8 (600 đến 1200dtex)
8	Mức nâng của chân vịt	Hướng dẫn sử dụng: 5,5 mm, Bảng cần gạt gối: 13 mm	
9	Bôi trơn	Bổ sung thùng chứa dầu (dung tích: 450 ml)	
10	Phương pháp bôi trơn	Phương pháp bôi trơn bắt buộc	
11	Dầu bôi trơn	DẦU JUKI CORPORATION 7 (tương đương với ISO VG7) hoặc DẦU DEFRIX MỚI số 1 (tương đương với ISO VG7)	
12	Hệ thống truyền động	Hệ thống truyền động trực tiếp trực chính	
13	Hộp điện	Tích hợp với đầu máy	
14	Công tắc nguồn	3 pha / EU	
15	Động cơ sử dụng	Động cơ trợ lực AC, 550 W	
16	Kích thước bên ngoài	Khoảng cách từ tay máy đến kim: 260 mm; chiều cao của tay máy: 130 mm Kích thước cánh tay: 432 mm x 105 mm Kích thước bộ đỡ: 476 mm x 178; mmChiều dài toàn bộ: 603 mm	
17	Phạm vi nhiệt độ/độ ẩm hoạt động	Nhiệt độ : 5 đến 35°C / Độ ẩm : 35% đến 85%	
21	Khối lượng đầu máy	Toàn bộ đầu máy 34 kg	
22	Đèn LED (Được cung cấp theo chuẩn)	Có thể điều chỉnh độ sáng theo năm bước.	
23	Tiếng ồn	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L _{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 81,0 dB ; (Bao gồm K _{pA} = 2,5 dB) ; theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.	Tương đương mức áp suất âm thanh phát ra liên tục (L _{pA}) tại nơi làm việc : Giá trị trung bình 83,0 dB ; (Bao gồm K _{pA} = 2,5 dB) ; theo ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 tại 4.000 sti/min.

(Chú ý) Tốc độ may khác nhau tùy theo điều kiện may.

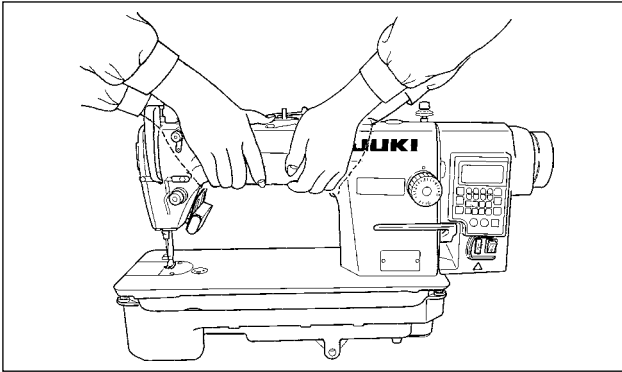
* Có thể tăng tối đa chiều dài mũi may đến 7 mm bằng cách thay đổi bằng mặt số cấp liệu và mặt nguyệt với mặt số cấp liệu tùy chọn (22971402) và mặt nguyệt tùy chọn (23645807).

2. Thông số kỹ thuật của hộp điều khiển

Điện áp nguồn	Một pha 220 đến 240V	Kết nối 3 pha từ 200 đến 240V Một pha 100 đến 120V
Tần số	50Hz/60Hz	
Môi trường hoạt động	Nhiệt độ : 0 đến 35°C	Độ ẩm : 90% hoặc thấp hơn
Đầu vào	210VA	210VA

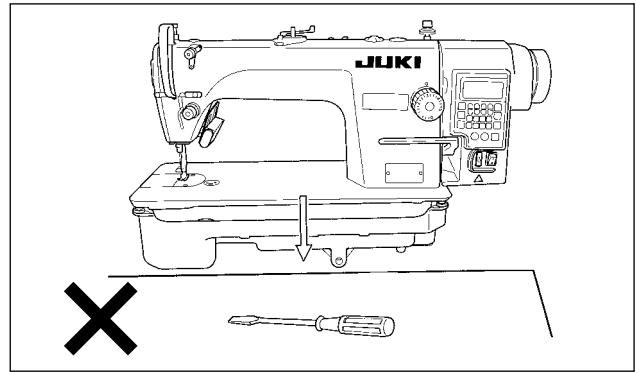
II. THIẾT LẬP

1. Lắp đặt

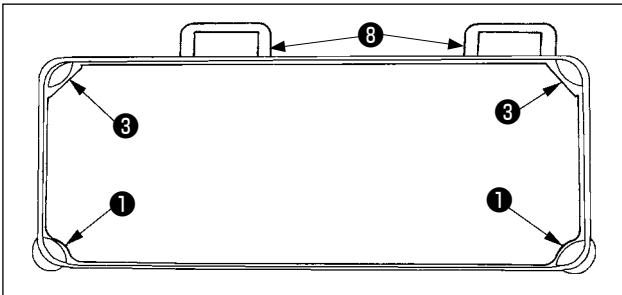


1) Di chuyển máy may đồng thời hai người giữ tay máy như hình minh họa.

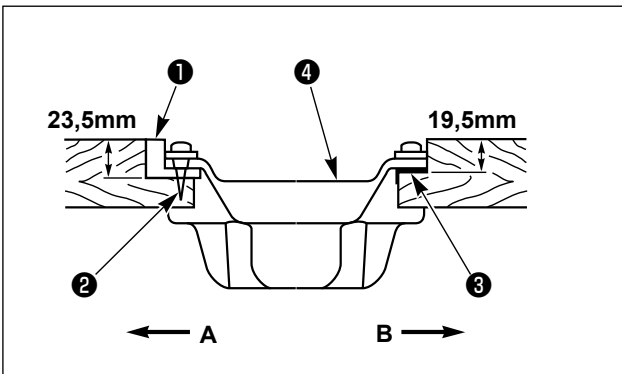
(Chú ý) Không giữ bánh đà bởi vì nó sẽ xoay.



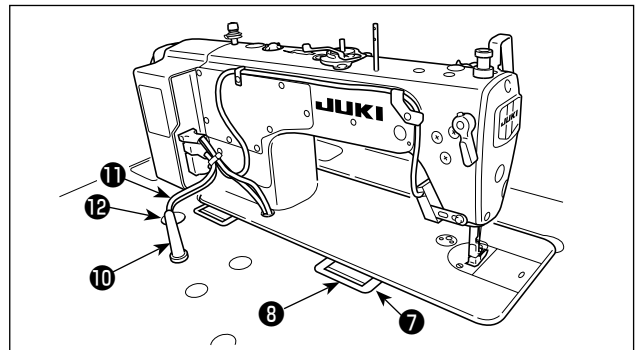
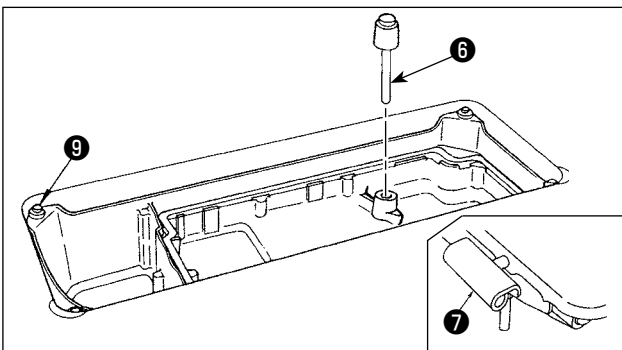
2) Đặt máy may lên một vị trí nằm ngang và bằng phẳng khi đặt máy xuống và không để bất cứ thứ gì nhô ra như một chiếc tuốc-nơ-vít hoặc vật tương tự.



3) Điều chỉnh sao cho thùng dầu được bốn góc của bàn máy đỡ lấy. Gắn đệm bản lề bằng cao su ⑧ trên bàn máy và cố định nó trên bàn máy bằng một đinh ốc.



4) Cố định hai đệm cao su ① bên phía A (phía người vận hành) sử dụng các đinh ốc ② như minh họa ở trên. Sử dụng keo góc cao su để cố định hai đệm gối ③ bên phía B (phía bản lề). Sau đó đặt thùng dầu ④ trên các đệm cố định.



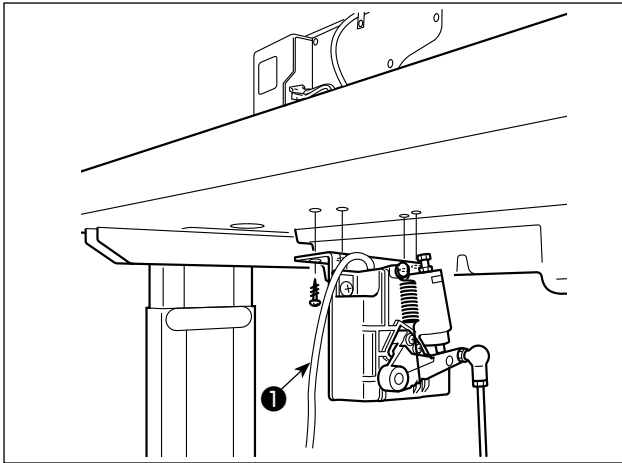
5) Cố định cần ép của cần gạt gối ⑥. Ố định bản lề ⑦ vào lỗ mở trên đế máy, và cố định đầu máy vào đệm bản lề cao su ⑧ của bàn trước khi đặt đầu máy lên đệm ⑨ trên bốn góc.

6) Gắn chắc chắn cần đỡ đầu máy ⑩ vào bàn cho đến khi không còn dịch chuyển được nữa.

*** Đảm bảo lắp đặt thanh đỡ đầu máy đi kèm với thiết bị.**

7) Rút cáp ⑪ của hộp điều khiển qua lỗ rút cáp ⑫ để định tuyến đến mặt dưới của bàn máy may.

2. Lắp đặt cảm biến bàn đạp



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

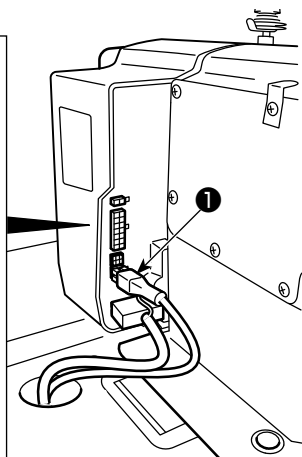
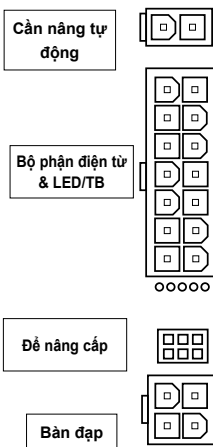
3. Kết nối đầu nối

CẢNH BÁO :



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

Sơ đồ kết nối đầu nối



Không cắm phích cắm vào ổ cắm trên tường.



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

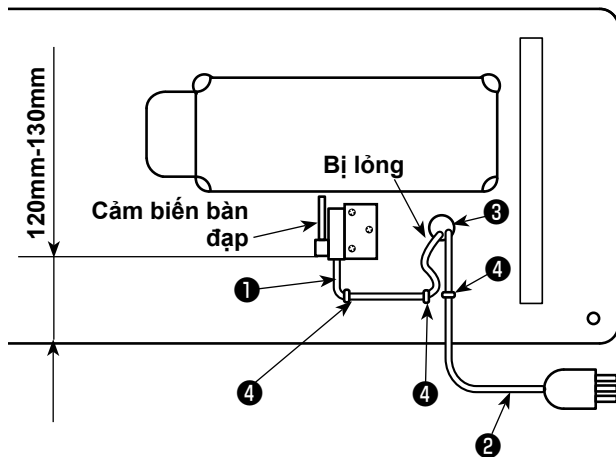
1) Nối cáp cảm biến bàn đạp ① được cung cấp cùng với thiết bị tới hộp điều khiển.

Tham khảo sơ đồ kết nối đầu nối để kết nối các cổng của cáp.

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



Mặt dưới của bảng



2) Siết chặt dây cảm biến bàn đạp ① và dây đầu vào AC ② bằng các kẹp ④.

Vị trí bên của cảm biến bàn đạp nên được điều chỉnh để các tay quay là ở một vị trí thẳng. Sau đó, khóa bộ cảm biến bàn đạp ở vị trí như vậy.



4. Cách lắp đặt phích cắm điện

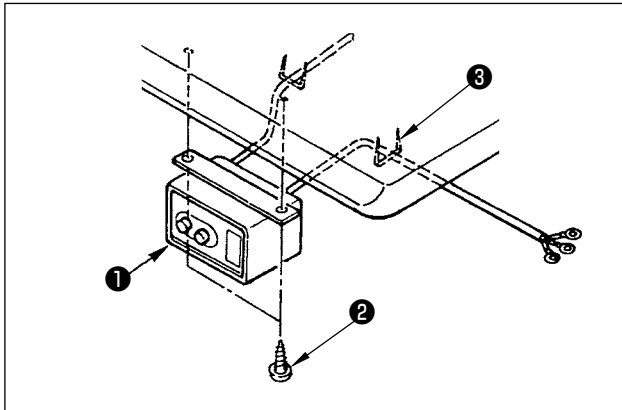


CẢNH BÁO :

1. Đảm bảo nối dây tiếp đất (màu xanh lục/vàng) với vị trí đã quy định (trên mặt đất).
2. Cần thận không để các thiết bị đầu cuối tiếp xúc với nhau.
3. Khi bạn đóng nắp công tắc nguồn, chú ý không để dây bị kẹt dưới nắp.
4. Trong trường hợp bạn muốn sử dụng hộp điện loại 3 pha, 200 - 240 V cho nguồn điện một pha, 100 - 120 V, hãy liên hệ với Trạm dịch vụ JUKI gần nhất của bạn trước.

(1) Kết nối 3 pha từ 200 đến 240V

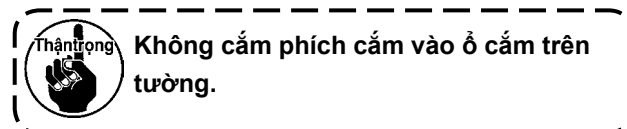
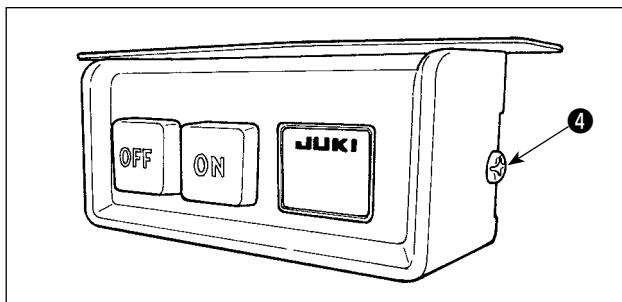
Thông số kỹ thuật điện áp tại thời điểm giao hàng từ nhà máy được đề cập trên dấu chỉ dẫn điện áp. Nối dây phù hợp với các thông số kỹ thuật.



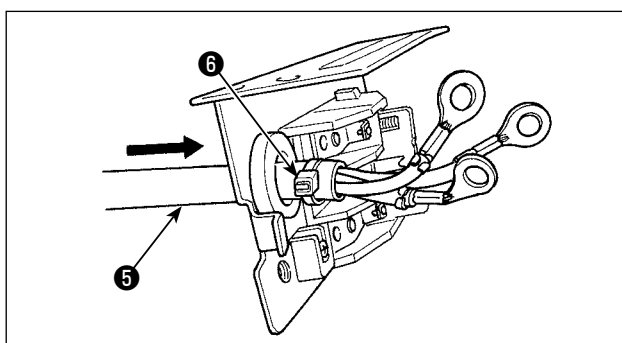
1) Lắp đặt công tắc điện

Cố định công tắc điện ① dưới bàn máy bằng vít gỗ ② .

Cố định dây cáp bằng phụ kiện ghim bấm ③ đi kèm với máy phù hợp với các hình thức sử dụng.

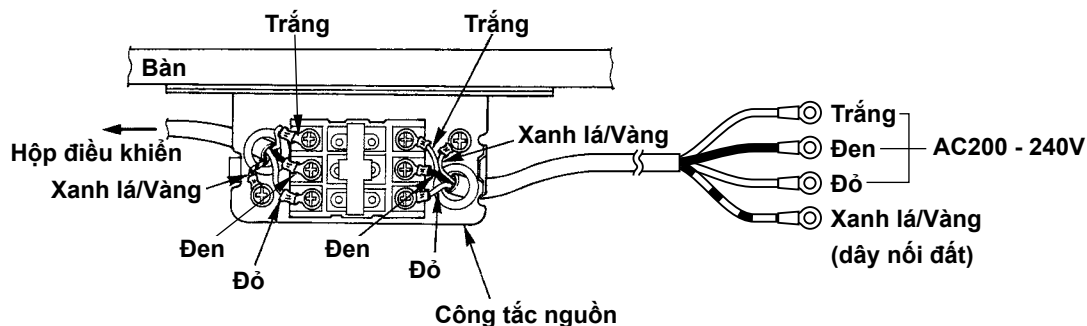


- 2) Tháo ốc vít ④ khỏi mặt bên của nắp công tắc nguồn. Sau đó, mở nắp công tắc nguồn.



- 3) Luồn dây đầu vào AC ⑤ từ mặt sau của công tắc nguồn. Cố định dây bằng băng kẹp cáp ⑥ .

4) Vặn chặt vít ở vị trí đã quy định để cố định chắc chắn các đầu nối dây đầu vào AC.



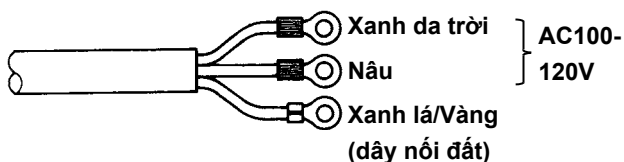
1. Đảm bảo chuẩn bị phích cắm điện phù hợp với tiêu chuẩn an toàn.
2. Đảm bảo nối dây dẫn tiếp đất (màu xanh lục/vàng) với mặt đất.
3. Màu sắc của dây cần kết nối là màu trắng, màu đen và màu đỏ từ phần đầu cho cả hai bên.
Kiểm tra dây và siết chặt bằng các ốc vít.

5) Đóng nắp công tắc nguồn. Siết chặt ốc vít ④ trên mặt bên của nắp công tắc nguồn.

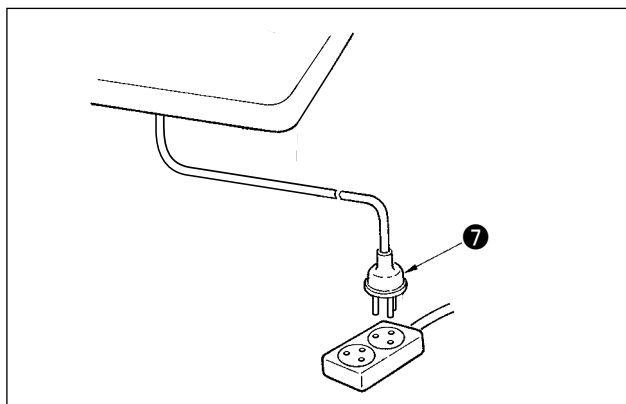


Trong trường hợp bạn muốn sử dụng hộp điện loại 3 pha, 200 - 240 V cho nguồn điện một pha, 100 - 120 V, hãy liên hệ với Trạm dịch vụ JUKI gần nhất của bạn trước.

(2) Một pha 100 đến 120V



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



Kiểm tra xem công tắc nguồn có ở trạng thái TẮT không. Sau đó, cắm phích cắm điện ⑦ đi từ công tắc nguồn vào ổ phích cắm.



Trước khi kết nối phích cắm điện ⑦, kiểm tra lại thông số kỹ thuật điện áp nguồn được ghi trên hộp điều khiển.

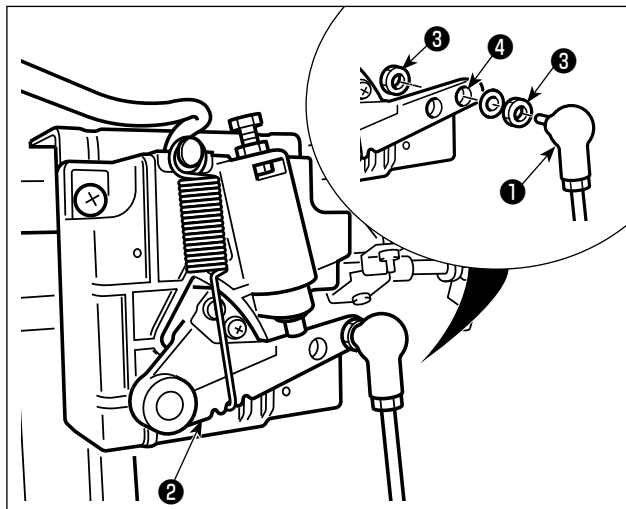
* Phích cắm điện ⑦ có hình dạng khác nhau tùy theo điểm đích của máy may.

5. Gắn thanh kết nối



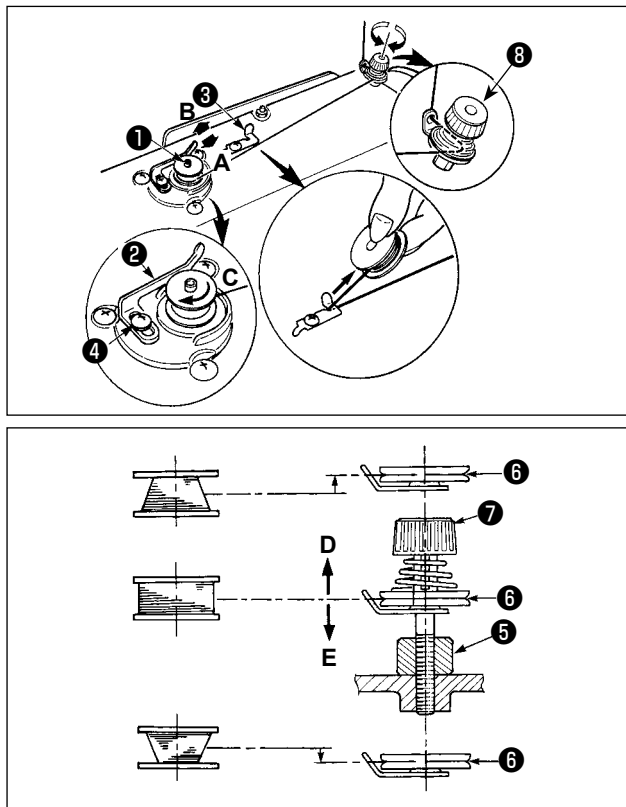
CẢNH BÁO :

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



Cố định thanh kết nối ❶ vào lỗ lắp đặt ❷ của cần bàn đạp ❸ bằng đai ốc ❹ .

6. Quấn chỉ trên suốt



- 1) Gắn suốt chỉ sâu vào trục của bộ phận đánh suốt **1** cho đến khi không tiến được nữa.
- 2) Luồn chỉ trên suốt ra khỏi ống cuộn đặt lên bên phải của thanh dẫn chỉ theo thứ tự như minh họa tại hình bên trái. Sau đó, xoay đầu mút của chỉ trên suốt theo chiều kim đồng hồ trên suốt chỉ nhiều lần.
(Trong trường hợp suốt chỉ bằng nhôm, sau khi quấn đầu mút chỉ trên suốt theo chiều kim đồng hồ, quấn ngược chiều kim đồng hồ chỉ đi ra từ chỉ suốt nhiều lần để quấn chỉ trên suốt một cách dễ dàng.)
- 3) Nhấn cần quay suốt chỉ **2** theo hướng **A** và khởi động máy may. Suốt chỉ quay theo hướng **B** và chỉ trên suốt cuộn lên. Trục của bộ phận đánh suốt **1** tự động ngay khi quấn xong.
- 4) Tháo suốt chỉ và cắt chỉ trên suốt bằng hãm cắt chỉ **3**.
- 5) Khi điều chỉnh lượng quay của chỉ trên suốt, nới lỏng ốc siết **4** và di chuyển cần quay suốt chỉ **2** theo hướng **A** hoặc **B**. Sau đó siết chặt ốc siết **4**.
Theo hướng **A** : Giảm dần
Theo hướng **B** : Tăng dần
- 6) Trong trường hợp chỉ trên suốt không quấn đều trên suốt chỉ, tháo bánh đà ra, nới lỏng vít **5** và điều chỉnh chiều cao của độ căng chỉ trên suốt **8**.

- Tiêu chuẩn đó là trọng tâm của suốt chỉ cao bằng trọng tâm của đĩa căng chỉ **6**.
 - Điều chỉnh vị trí của đĩa căng chỉ **6** theo hướng **D** khi vượt quá lượng quay của chỉ trên suốt ở phần dưới của suốt chỉ và theo hướng **E** khi vượt quá lượng quay của chỉ trên suốt ở phần trên của suốt chỉ.
- After the adjustment, tighten screw **5**.

7) Để điều chỉnh độ căng của bộ phận đánh suốt, quay đai ốc căng chỉ **7**.



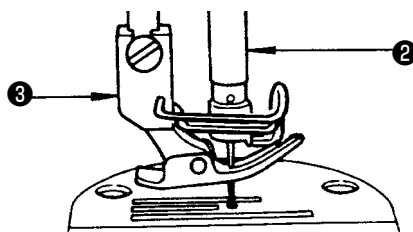
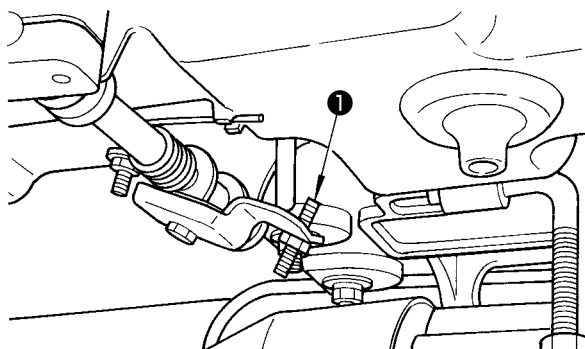
1. Khi quay chỉ trên suốt, bắt đầu quay ở trạng thái chỉ căng ở giữa suốt chỉ và đĩa căng chỉ **6**.
2. Khi quay chỉ trên suốt ở trạng thái không thực hiện may, tháo chỉ kim khỏi đường chỉ của bộ cuộn chỉ và tháo suốt chỉ ra khỏi móc.
3. Có khả năng đó là chỉ bị kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ bị lỏng do tác động (hướng) của việc quấn và chỉ có thể bị vướng vào bánh đà. Hãy cẩn thận với hướng quấn.

7. Điều chỉnh chiều cao của cần gạt gỏi



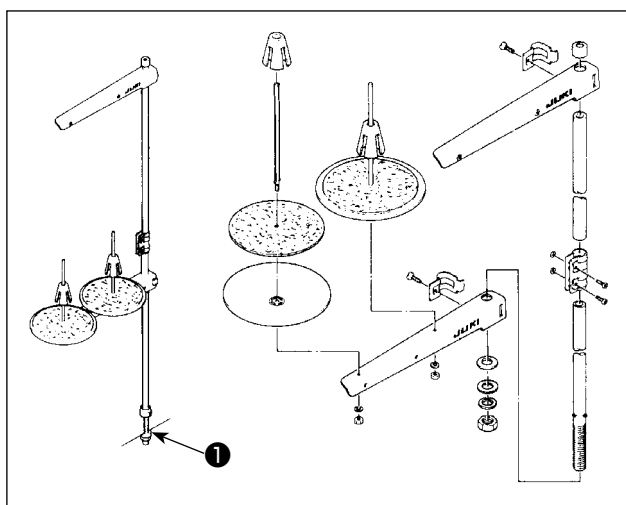
CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



- 1) Chiều cao tiêu chuẩn của độ nâng chân vịt sử dụng cần gạt gỏi là 10 mm.
- 2) Bạn có thể điều chỉnh độ nâng chân vịt lên đến 13 mm bằng cách sử dụng vít điều chỉnh cần gạt gỏi ❶.
- 3) Khi bạn đã điều chỉnh nâng chân vịt lên hơn 10 mm, hãy chắc chắn rằng đầu dưới của trụ kim ❷ ở vị trí thấp nhất của nó không chạm vào chân vịt ❸.

8. Lắp giá mắc chỉ



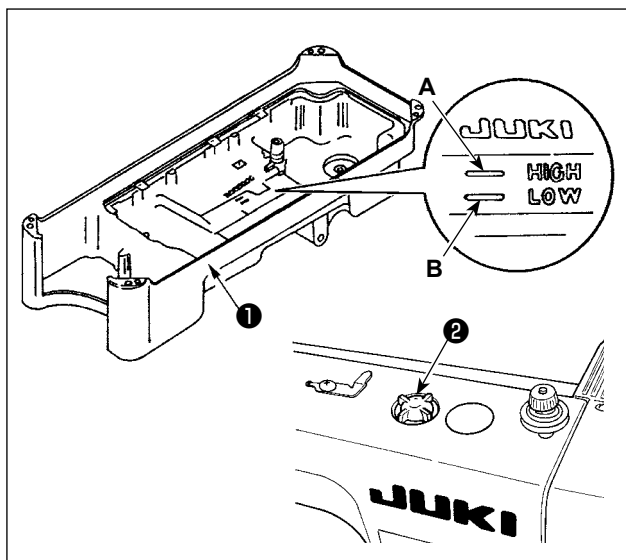
- 1) Gắn thiết bị thanh dẫn chỉ, và gắn nó vào lỗ trên bàn máy.
- 2) Siết chặt đai ốc ❶.

9. Bôi trơn

CẢNH BÁO :



1. Không cắm phích cắm điện cho đến khi hoàn thành việc bôi trơn dầu để ngăn ngừa tai nạn do khởi động máy may đột ngột.
2. Để ngăn ngừa xảy ra viêm sưng hoặc phát ban, lau sạch ngay lập tức những bộ phận liên quan nếu dầu dính vào mắt hoặc các bộ phận cơ thể khác của bạn.
3. Nếu chẳng may nuốt phải dầu, có thể xảy ra tiêu chảy hoặc nôn. Để dầu ở nơi mà trẻ em không thể với tới.



- 1) Trước khi khởi động máy may, đổ DẦU MÁY JUKI #7 vào thùng dầu ❶ lên đến điểm dầu A.
- 2) Thêm dầu trước khi bề mặt dầu đi xuống chạm điểm dầu THẤP B.
- 3) Khi bạn vận hành máy sau khi bôi trơn, bạn sẽ thấy dầu bắn ra qua cửa sổ quan sát dầu ❷ nếu bôi trơn dầu đầy đủ.
- 4) Lưu ý rằng lượng dầu bắn không liên quan đến lượng dầu bôi trơn.



1. Khi bạn sử dụng một máy may mới hoặc một máy may sau một thời gian dài không sử dụng, sử dụng máy may sau khi thực hiện ngắt xen ở mức 2.000 sti/min hoặc ít hơn.
2. Đối với dầu bôi trơn, đặt mua dầu JUKI NEW DEFRIX OIL SỐ 1 (Số bộ phận: MDFRX1600C0) hoặc dầu JUKI MACHINE OIL #7 (Số bộ phận: MML007600CA).
3. Hãy chắc chắn tra dầu sạch.
4. Khi bề mặt dầu thấp hơn điểm dầu THẤP, thì việc tra dầu có thể không nhất quán. Để ngăn chặn việc tra dầu không nhất quán, thêm dầu trước khi bề mặt dầu xuống đến điểm dầu THẤP.

10. Điều chỉnh lượng dầu (dầu bắn)

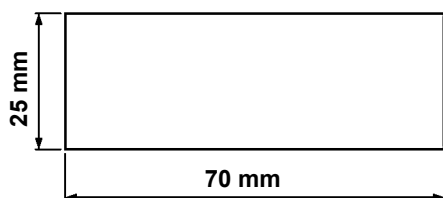


CẢNH BÁO :

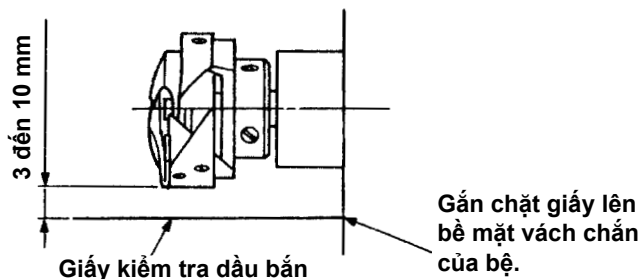
Rất cẩn thận khi vận hành máy vì lượng dầu phải được kiểm tra bằng cách quay móc ở tốc độ cao.

(1) Xác nhận lượng dầu trong mỏ ỏ

① Giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



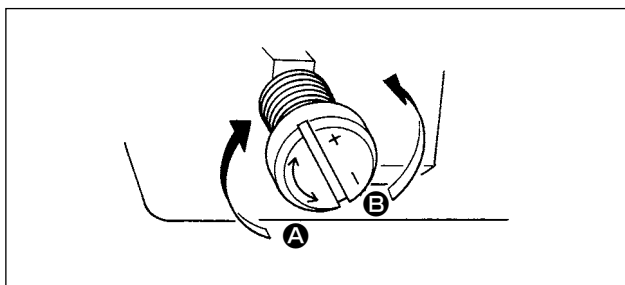
② Vị trí để kiểm tra lượng dầu (dầu bắn)



* Khi thực hiện quy trình được mô tả dưới đây trong phần 2, hãy tháo tấm trượt và hết sức cẩn thận không để ngón tay của bạn tiếp xúc với mỏ ỏ.

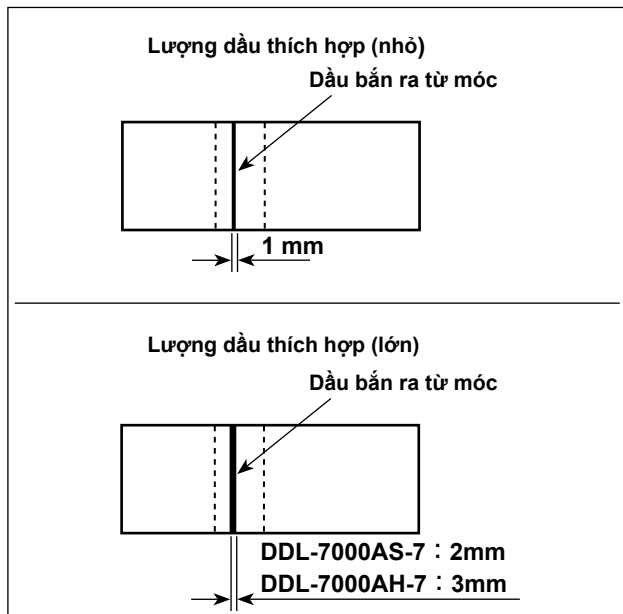
- 1) Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không trong khoảng ba phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
- 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
- 3) Xác nhận chiều cao của bề mặt dầu trong bể chứa dầu nằm trong khoảng giữa “CAO” và “THẤP”.
- 4) Xác nhận lượng dầu cần được bổ sung trong năm giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

(2) Điều chỉnh lượng dầu (vết dầu) trong mỏ ỏ



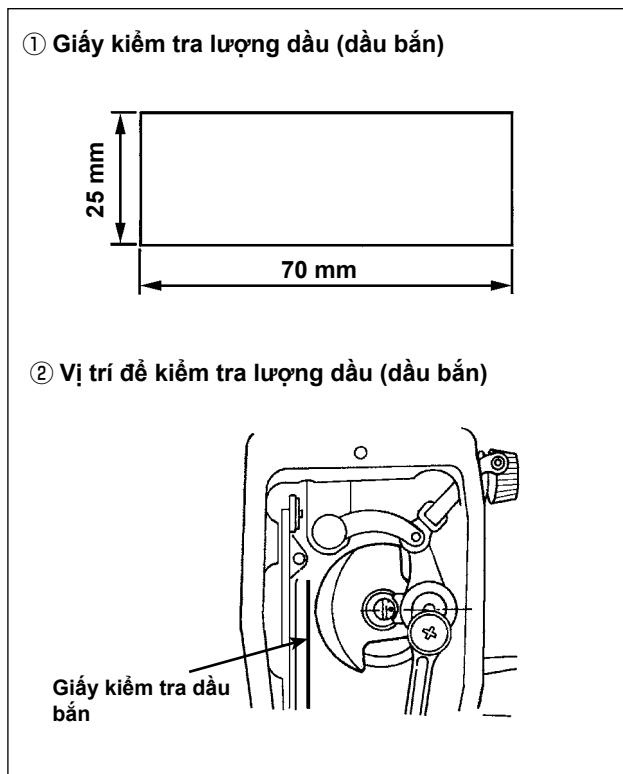
- 1) Xoay vít điều chỉnh lượng dầu được gắn trên bạc lót trước của trục dẫn động mỏ ỏ theo hướng “+” (theo hướng **A**) sẽ làm tăng lượng dầu (vết dầu) trong mỏ ỏ hoặc theo hướng “-” (hướng **B**) sẽ giảm lượng dầu.
- 2) Sau khi lượng dầu trong mỏ ỏ được điều chỉnh đúng bằng vít điều chỉnh lượng dầu, hãy để cho máy may chạy không tải trong khoảng 30 giây để kiểm tra lượng dầu trong mỏ ỏ.

(3) Ví dụ cho biết lượng dầu thích hợp trong mỏ ỗ



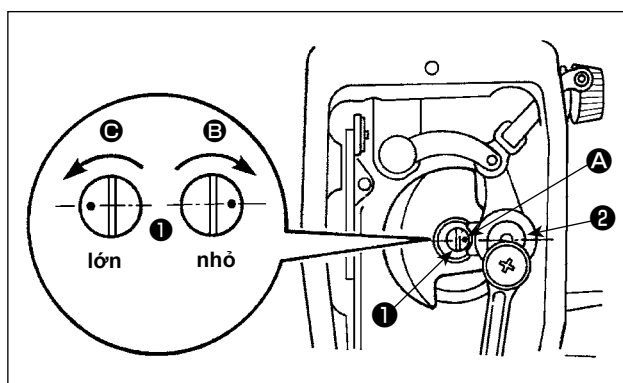
- 1) Trạng thái được nêu trong hình cho thấy lượng dầu thích hợp (dầu bắn). Cần phải điều chỉnh lượng dầu phù hợp với các quy trình may. Tuy nhiên, không tăng/giảm quá mức lượng dầu trên móc. (Nếu lượng dầu quá ít, móc sẽ bị kẹt (móc sẽ nóng lên). Nếu lượng dầu quá nhiều, thì dầu có thể làm bắn sản phẩm may.)
- 2) Kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) ba lần (trên ba tờ giấy), và điều chỉnh sao cho lượng dầu không thay đổi.

(4) Xác nhận lượng dầu đã cung cấp cho các bộ phận bản mặt



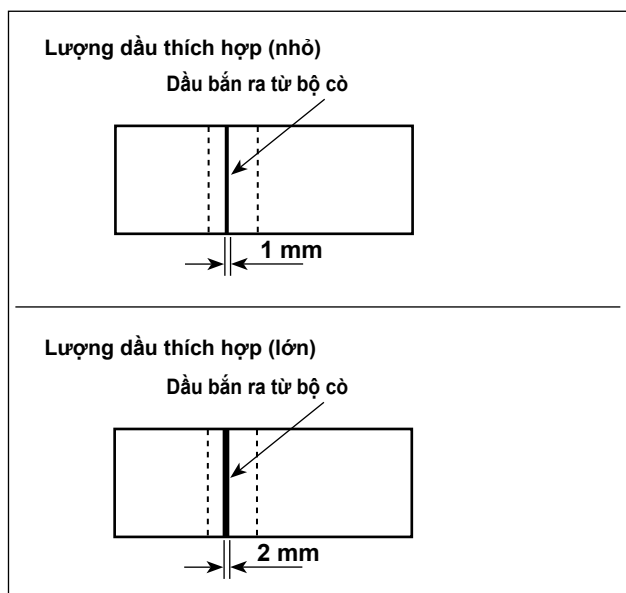
- * Khi thực hiện công việc được mô tả dưới đây trong phần 2), hãy tháo tấm bản mặt và hết sức cẩn thận không để ngón tay của bạn tiếp xúc với bộ cò.
- 1) Nếu máy đã không được làm nóng đủ để hoạt động, hãy để cho máy chạy không trong khoảng ba phút. (Hoạt động liên tục vừa phải)
 - 2) Đặt giấy kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) dưới móc khi máy may đang hoạt động.
 - 3) Xác nhận chiều cao của bề mặt dầu trong bể chứa dầu nằm trong khoảng giữa “CAO” và “THẤP”.
 - 4) Thời gian cần thiết để xác nhận lượng dầu (bắn dầu) phải được thực hiện trong mười giây. (Kiểm tra khoảng thời gian bằng một chiếc đồng hồ.)

(5) Điều chỉnh lượng dầu đã cung cấp cho các bộ phận bản mặt



- 1) Điều chỉnh lượng dầu đã cung cấp cho bộ cò và khuỷu trụ kim ② bằng cách xoay chốt điều chỉnh ①.
- 2) Đạt được lượng dầu tối thiểu khi điểm dầu ① được đưa đến gần khuỷu trụ kim ② bằng cách xoay chốt điều chỉnh theo hướng ③.
- 3) Đạt được lượng dầu tối đa khi điểm dầu ① được đưa đến vị trí đối diện với khuỷu trụ kim bằng cách xoay chốt điều chỉnh theo hướng ④.

(6) Ví dụ hiển thị lượng dầu phù hợp cung cấp cho các bộ phận bản mặt



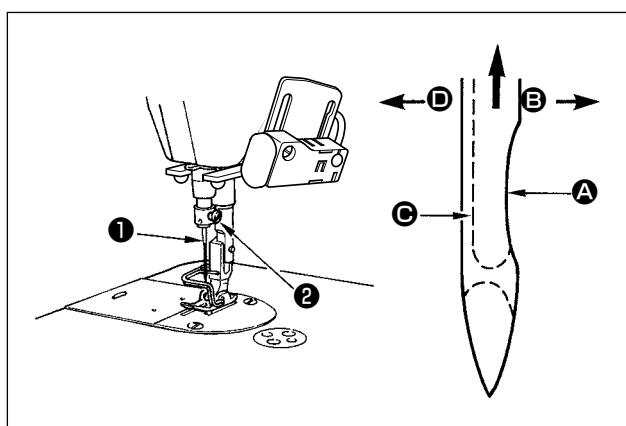
- 1) Trạng thái được nêu trong hình cho thấy lượng dầu thích hợp (dầu bắn). Cần phải điều chỉnh lượng dầu phù hợp với các quy trình may. Tuy nhiên, không tăng/giảm quá mức lượng dầu trên móc. (Nếu lượng dầu quá ít, móc sẽ bị kẹt (móc sẽ nóng lên). Nếu lượng dầu quá nhiều, thì dầu có thể làm bẩn sản phẩm may.)
- 2) Kiểm tra lượng dầu (dầu bắn) ba lần (trên ba tờ giấy), và điều chỉnh sao cho lượng dầu không thay đổi.

11. Lắp mũi kim



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



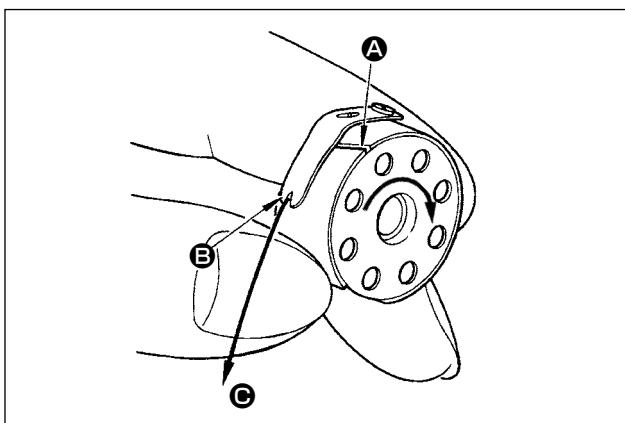
Sử dụng kim chỉ định cho máy. Sử dụng đúng kim phù hợp với độ dày của chỉ đã sử dụng và các loại vật liệu.

- 1) Xoay bánh đĩa cho đến khi thanh kim chạm vào điểm cao nhất của khoảng nâng.
- 2) Nới lỏng vít ②, và giữ kim ① bằng bộ phận lồi A quay chính xác sang bên phải theo hướng B.
- 3) Gắn kim hoàn toàn vào lỗ này trên thanh kim theo hướng mũi tên cho đến khi đến phần cuối lỗ.
- 4) Siết chặt vít ②.
- 5) Kiểm tra xem rãnh dài C của kim có quay chính xác sang bên trái theo hướng D không.



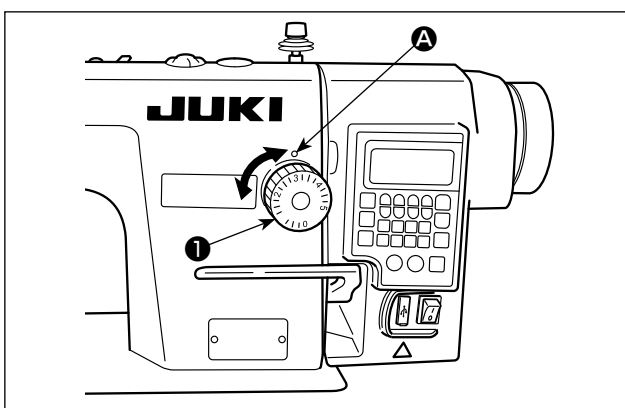
Khi sử dụng chỉ xơ dài polyester, nếu phần lồi của kim nghiêng về phía bên người vận hành, thì các vòng chỉ sẽ không ổn định. Kết quả là, có thể xảy ra xước chỉ hoặc đứt chỉ. Đối với chỉ có thể xảy ra hiện tượng này, cách hiệu quả là gắn kim cùng với phần lồi của nó để hơi xiên về phía sau.

12. Cài đặt suốt chỉ vào thuyền



- 1) Luồn chỉ qua khe chỉ **A** của thuyền, và kéo chỉ theo hướng **C**. BẰNG CÁCH làm như vậy, chỉ sẽ đi qua phía dưới lò xo kéo và đi qua rãnh cắt **B**.
- 2) Kiểm tra xem suốt chỉ có quay theo hướng mũi tên khi kéo chỉ hay không.

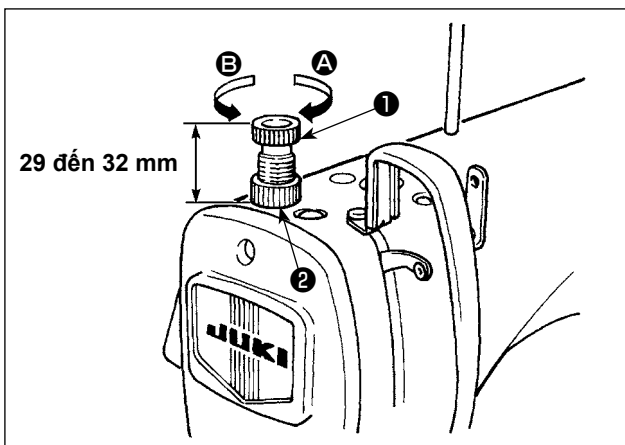
13. Điều chỉnh chiều dài mũi may



* Hiệu chuẩn đĩa số theo mili-mét.

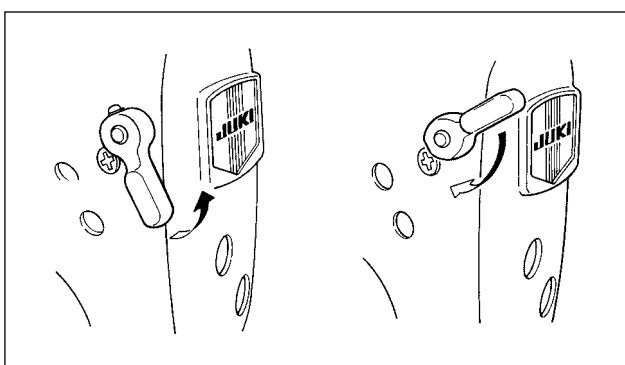
- 1) Quay đĩa số chiều dài mũi may **1** theo hướng mũi tên, và căn chỉnh số mong muốn với điểm dấu **A** trên tay máy.

14. Áp lực của chân vịt



- 1) Nới lỏng đai ốc **2**. Khi bạn xoay bộ điều chỉnh lò xo chân vịt **1** theo chiều kim đồng hồ (theo hướng **A**), thì áp lực của chân vịt sẽ tăng lên.
- 2) Khi bạn xoay bộ điều chỉnh lò xo chân vịt **1** ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng **B**), thì áp lực chân vịt sẽ giảm đi.
- 3) Sau khi điều chỉnh, siết chặt đai ốc **2**.
Giá trị chuẩn của vít có tai vặn điều chỉnh áp lực là 29 đến 32 mm.

15. Cần nâng chân vịt bằng tay



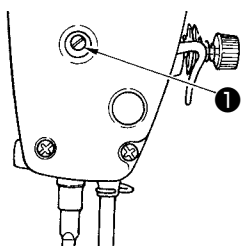
- 1) Chân vịt được nâng bằng cách di chuyển cần gạt lên trên.
- 2) Chân vịt được hạ xuống bằng cách di chuyển cần gạt xuống dưới.

16. Điều chỉnh chiều cao của trụ chân vịt



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



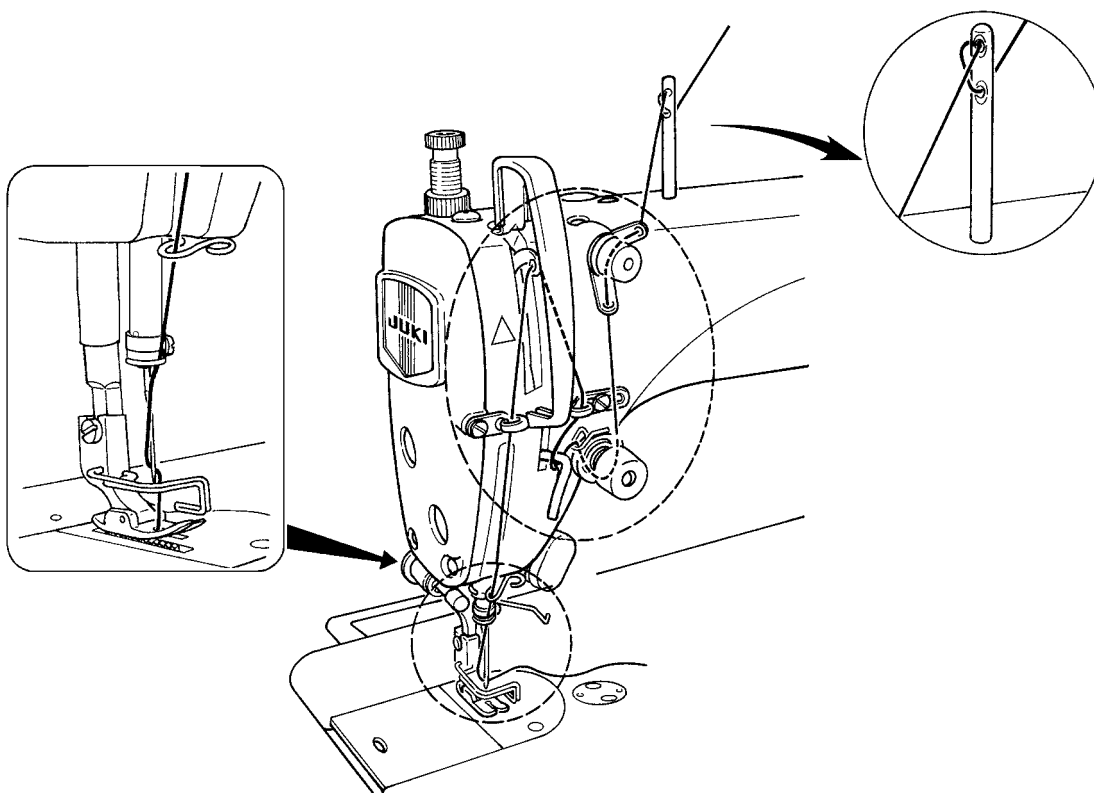
- 1) Nới lỏng ốc hãm ❶ , và điều chỉnh chiều cao trụ chân vịt hoặc góc của chân vịt.
- 2) Sau khi điều chỉnh, siết chặt ốc hãm ❶ .

17. Cuốn chỉ đầu máy

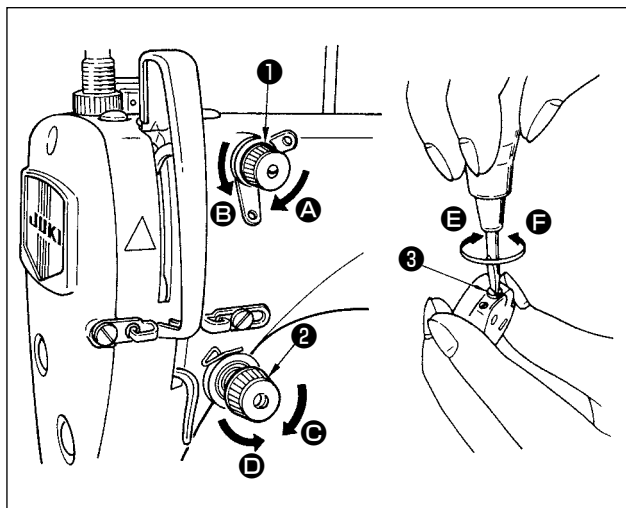


CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



18. Độ căng chỉ



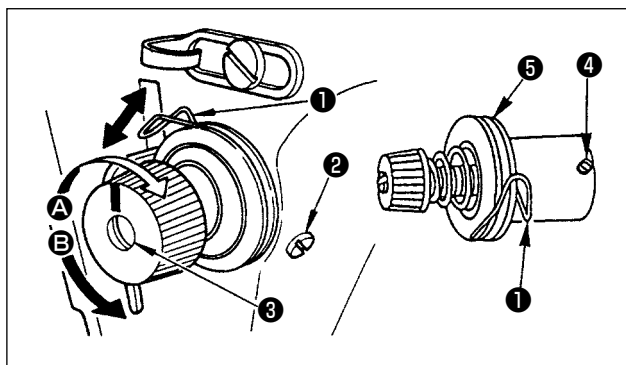
(1) Điều chỉnh độ căng chỉ kim

- 1) Rút ngắn chiều dài của chỉ còn lại ở đầu kim sau khi cắt chỉ bằng cách xoay đai ốc số 1 điều chỉnh độ căng **1** theo chiều kim đồng hồ theo hướng **A**.
- 2) Kéo dài chỉ còn lại bằng cách xoay đai ốc ngược chiều kim đồng hồ theo hướng **B**.
- 3) Tăng độ căng chỉ kim bằng cách xoay đai ốc số 2 điều chỉnh độ căng **2** theo chiều kim đồng hồ theo hướng **C**.
- 4) Giảm độ căng bằng cách xoay đai ốc ngược chiều kim đồng hồ theo hướng **D**.

(2) Điều chỉnh độ căng của chỉ trên suốt

- 1) Tăng độ căng chỉ suốt bằng cách xoay đai ốc điều chỉnh độ căng **3** theo chiều kim đồng hồ theo hướng **E**.
- 2) Giảm độ căng bằng cách xoay ốc ngược chiều kim đồng hồ theo hướng **F**.

19. Lò xo giặt chỉ



(1) Điều chỉnh hành trình của lò xo giặt chỉ **1**

- 1) Nới lỏng ốc siết **2**.
- 2) Khi bạn xoay chốt độ căng **3** theo chiều kim đồng hồ (theo hướng **A**), thì hành trình của lò xo giặt chỉ sẽ được tăng lên.
- 3) Khi bạn xoay núm ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng **B**), thì hành trình sẽ giảm đi.

(2) Thay đổi áp lực của lò xo giặt chỉ **1**

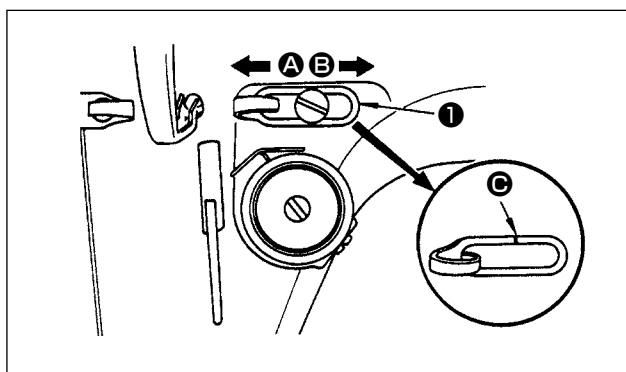
- 1) Nới lỏng ốc siết **2**, và tháo (bộ) căng chỉ **5**.
- 2) Nới lỏng vít nút xoay điều chỉnh cụm đồng tiền **4**.
- 3) Khi bạn xoay chốt độ căng **3** theo chiều kim đồng hồ (theo hướng **A**), thì áp lực sẽ tăng lên.
- 4) Khi bạn xoay chốt độ căng ngược chiều kim đồng hồ (theo hướng **B**), thì áp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

20. Điều chỉnh khoảng bộ cuốn chỉ



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



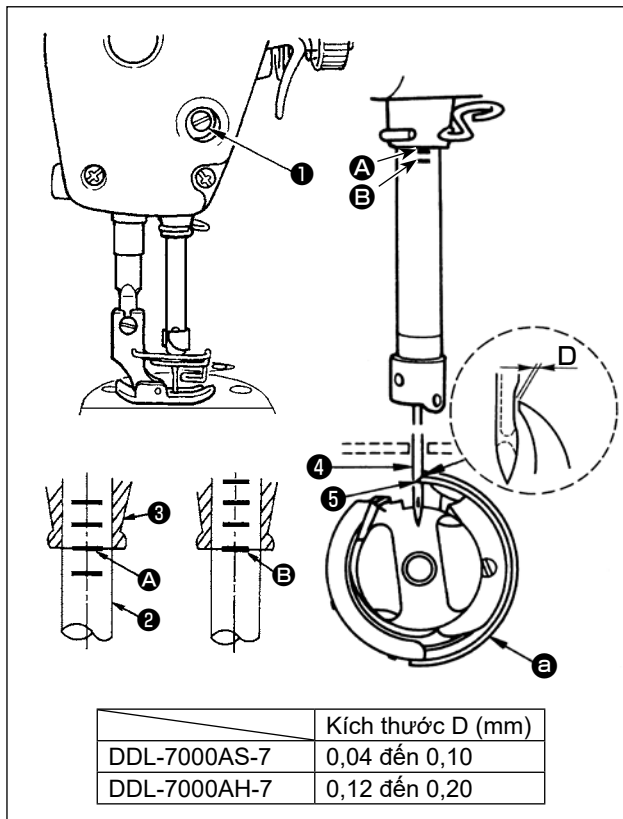
- 1) Khi may vật liệu nặng, di chuyển gạt dẫn chỉ **1** sang trái (theo hướng **A**) để tăng độ dài chỉ kéo ra bởi bộ cuốn chỉ.
- 2) Khi may vật liệu nhẹ, di chuyển gạt dẫn chỉ **1** sang phải (theo hướng **B**) để giảm độ dài chỉ kéo ra bởi bộ cuốn chỉ.
- 3) Thông thường, gạt dẫn chỉ **1** được đặt theo hướng mà đường dấu **C** được căn chỉnh giữa ốc vít.

21. Quan hệ giữa kim với móc



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



(Điều chỉnh định giờ giữa kim và móc như sau)

- 1) Điều chỉnh chiều cao thanh kim. Xoay bánh đà sang chỗ sáng để thanh kim đi xuống điểm thấp nhất của khoảng nâng, và vặn lỏng ốc vít ❶.

(Điều chỉnh chiều cao thanh kim)

- 2) Căn chỉnh vạch dấu A trên thanh kim ❷ với phần dưới cùng của thanh kim thấp hơn phần bạc lót ❸, sau đó siết chặt ốc vít ❶.

(Định vị kim và móc a)

- 3) Vặn lỏng ba ốc vít móc, xoay bánh đà theo vòng quay bình thường và căn chỉnh vạch dấu B trên thanh kim tăng dần ❷ với đáy của thanh kim thấp hơn phần bạc lót ❸.
- 4) Ở trạng thái này, căn chỉnh điểm lưỡi móc ❺ với trọng tâm của kim ❹. Để một khoảng hở từ 0,04 đến 0,1 mm (giá trị tham khảo) giữa kim và móc, sau đó siết chặt ba ốc vít móc.



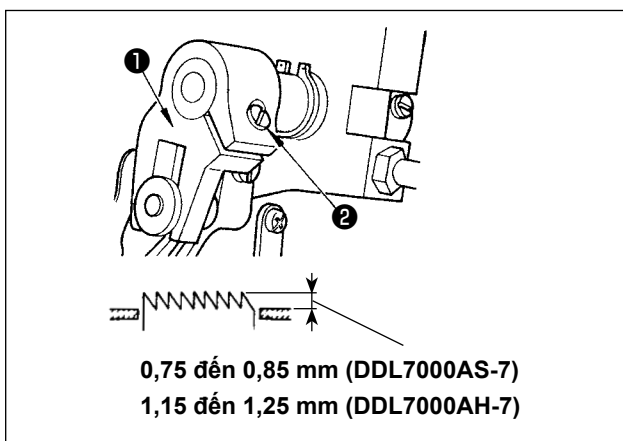
Nếu khoảng hở giữa điểm lưỡi của móc và kim nhỏ hơn giá trị quy định, thì điểm lưỡi của móc sẽ bị hư hỏng. Nếu khoảng hở rộng hơn, thì sẽ dẫn đến việc bỏ qua mũi may.

22. Chiều cao bàn răng đưa



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



Điều chỉnh chiều cao của bàn răng đưa :

- ❶ Nới lỏng vít ❷ của khuỷu ❶.
- ❷ Di chuyển trụ cấp liệu lên hoặc xuống để điều chỉnh.
- ❸ Siết chặt vít ❷.



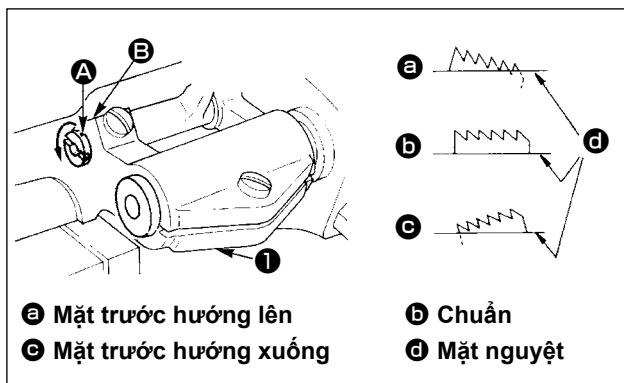
Nếu áp lực kẹp không đủ, thì chuyển động của phần nhánh sẽ trở nên nặng nề.

23. Nghiêng bàn răng đưa



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



- 1) Có được độ nghiêng chuẩn (chiều ngang) của bàn răng đưa khi điểm dấu **A** trên trục của trụ cấp liệu được căn chỉnh với điểm dấu **B** trên cần cấp liệu **1**.
- 2) Nghiêng bàn răng đưa với mặt trước hướng lên để tránh bị vênh, nới lỏng ốc hãm, và xoay trục của trụ cấp liệu 90° theo hướng mũi tên, sử dụng tuốc-nơ-vít.
- 3) Nghiêng bàn răng đưa với mặt trước hướng xuống để tránh việc cấp liệu không đều, xoay trục của trụ cấp liệu 90° theo hướng ngược lại với mũi tên.



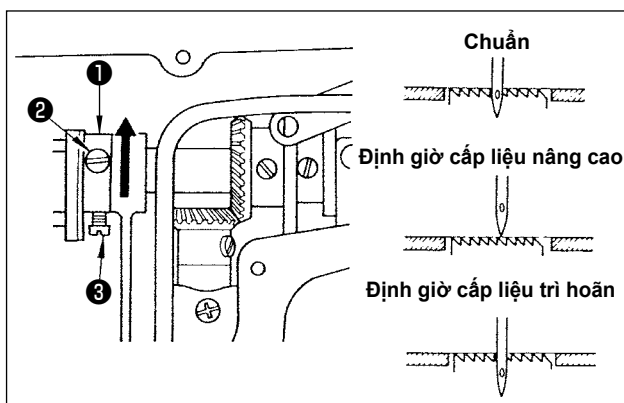
Bất cứ khi nào điều chỉnh độ nghiêng của bàn răng đưa, thì chiều cao của bàn răng đưa sẽ thay đổi. Vì vậy, cần kiểm tra chiều cao sau khi điều chỉnh độ nghiêng.

24. Điều chỉnh định giờ cấp liệu



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



- 1) Nới lỏng các vít **2** và **3** trong cam cấp liệu lệch tâm **1**, di chuyển cam cấp liệu lệch tâm theo hướng mũi tên hoặc ngược hướng của mũi tên, và siết chặt các vít.
- 2) Để điều chỉnh chuẩn, điều chỉnh sao cho bề mặt trên của bàn răng đưa và đầu trên của lỗ kim thẳng với mặt trên cùng của mặt nguyệt khi bàn răng đưa đi xuống dưới mặt nguyệt.
- 3) Để tăng thời gian cấp liệu nhằm tránh việc cấp liệu không đều, di chuyển cam cấp liệu lệch tâm theo hướng mũi tên.
- 4) Để trì hoãn thời gian cấp liệu để tăng độ khít của mũi may, di chuyển cam cấp liệu lệch tâm theo hướng ngược với mũi tên.



Cẩn thận không di chuyển cam cấp liệu lệch tâm quá xa, nếu không có thể xảy ra gãy kim.

25. Dao cố định

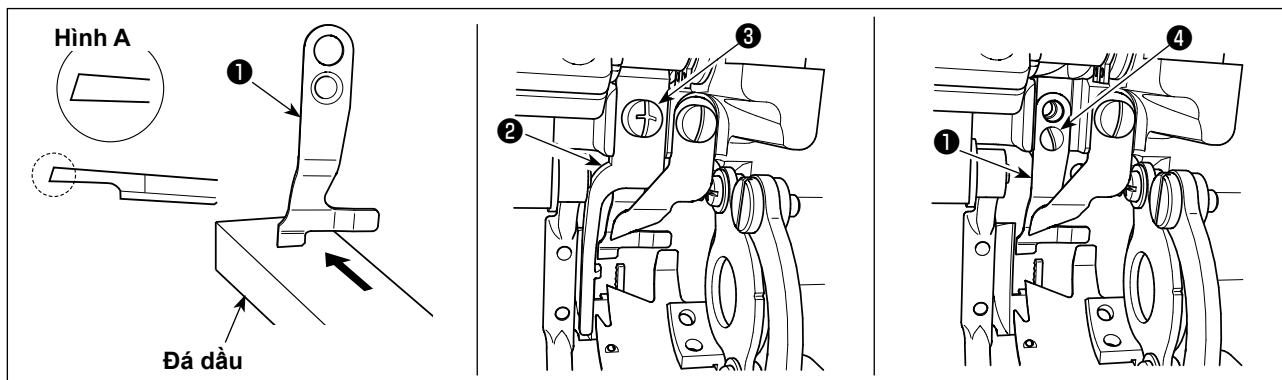


CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



Khi mài lại lưỡi dao ❶, phải đặc biệt cẩn thận hơn khi xử lý với dao.



* Trong trường hợp không thể cắt chỉ một cách dễ dàng, hãy mài lại dao cố định ❶ như minh họa trong Hình A trước khi dao trở nên xỉn màu và đặt lại dao chính xác.

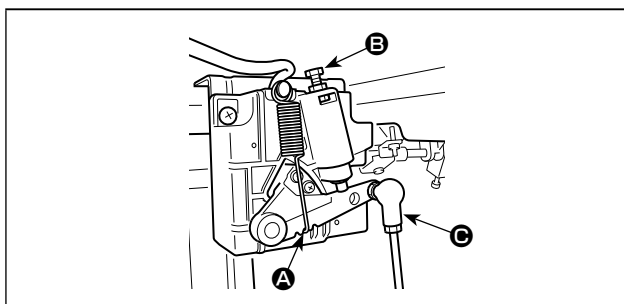
- 1) Nới lỏng ốc hãm ❸ của cần mở thuyền ❷, và tháo cần mở thuyền.
- 2) Nới lỏng ốc hãm ❹, và tháo dao cố định ❶.
- 3) Để lắp đặt dao cố định ❶, làm theo quy trình ở trên theo trình tự ngược lại.

26. Áp lực bàn đạp và hành trình bàn đạp



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



Điều chỉnh lực cần thiết để vận hành bàn đạp chân

Lò xo A : Điều chỉnh lực hướng xuống

Bu-lông B : Điều chỉnh lực lùi phía sau

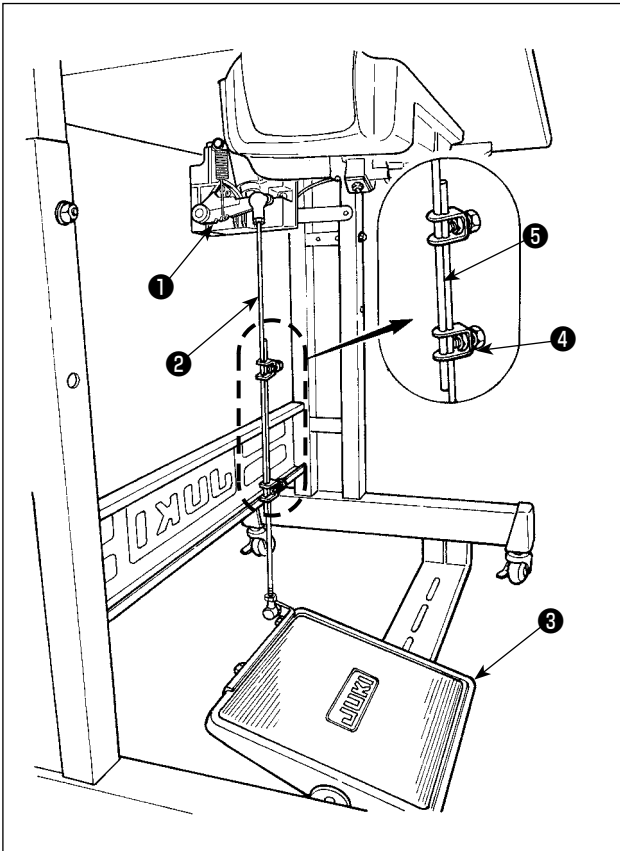
Lổ C : Điều chỉnh hành trình bàn đạp

27. Điều chỉnh bàn đạp



CẢNH BÁO :

Hãy chắc chắn TẮT nguồn trước khi làm việc sau đây để ngăn ngừa thương tích cá nhân do vô ý khởi động máy may.



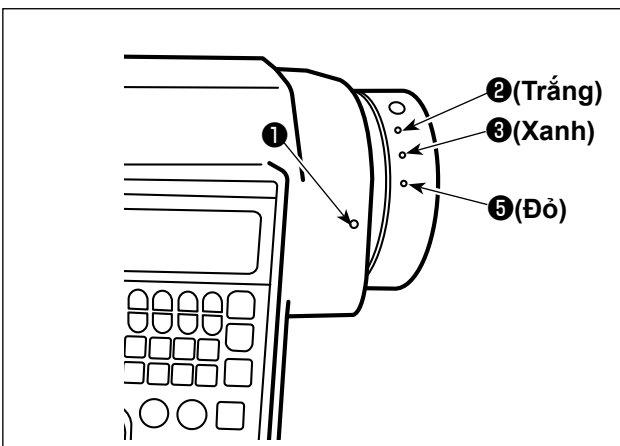
(1) Lắp đặt các thanh kết nối

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

(2) Điều chỉnh góc bàn đạp

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

28. Điểm dấu trên bánh đà

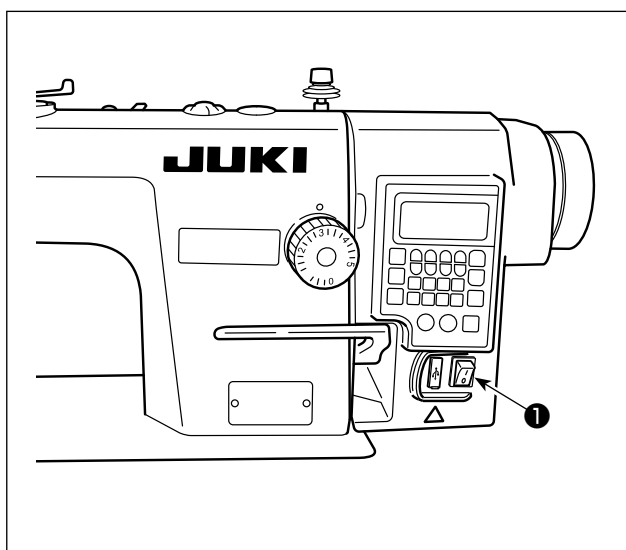


Vị trí dừng trên cửa trụ kim là vị trí mà tại đó điểm dấu ❶ trên nắp được căn chỉnh với điểm dấu màu trắng ❷ trên bánh đà.

Đối với thời gian hoạt động của cam cắt chỉ, cam cắt chỉ hoạt động tại thời điểm khi điểm dấu ❶ trên nắp thẳng hàng với điểm dấu màu xanh lá cây ❸ trên bánh đà.

III. ĐỐI VỚI NGƯỜI VẬN HÀNH

1. Quy trình vận hành máy may



1) Nhấn nhẹ công tắc nguồn ❶ bằng tay để BẬT nguồn. Công tắc nguồn ❶ đang ở trạng thái BẬT khi nhấn phía có dấu "I". Nó ở trạng thái TẮT khi nhấn phía "O".

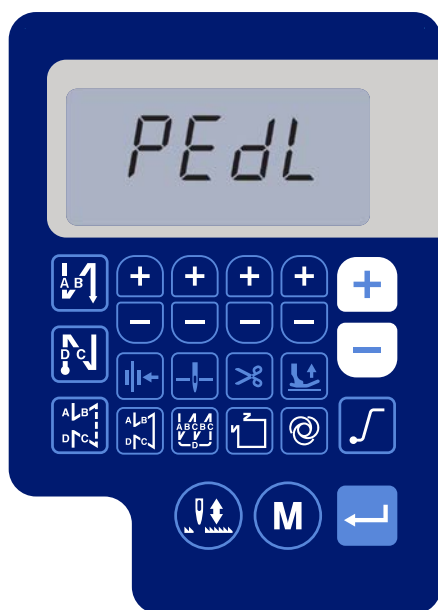
1. Không nhấn mạnh công tắc nguồn bằng tay.

2. Nếu đèn LED chỉ báo nguồn trên bảng điều khiển không sáng lên sau khi đã BẬT công tắc nguồn ❶, thì TẮT công tắc nguồn ❶ ngay lập tức và kiểm tra điện áp nguồn.



Khi bạn muốn BẬT lại công tắc nguồn ❶ sau khi thực hiện các bước nói trên, thì bạn cần chờ năm phút trở lên sau khi đã TẮT công tắc nguồn ❶.

3. Không đặt tay hoặc bất cứ vật gì dưới kim vì thanh kim có thể tự động di chuyển theo cài đặt của công tắc bộ nhớ khi bạn BẬT nguồn máy may.

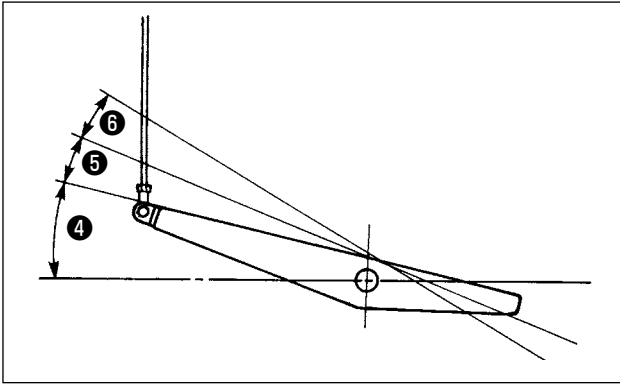


< Màn hình lấy lại điểm mốc >

2) Khi bạn nhấn phần sau của bàn đạp, thì thanh kim và động cơ nâng của bộ ép thực hiện hoạt động ban đầu cho phép máy may bắt đầu may.



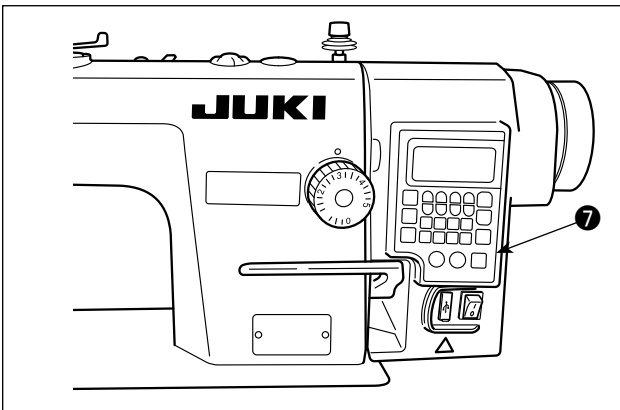
Nếu bạn cố bắt đầu may mà không nhấn phần sau của bàn đạp, thì sẽ hiển thị màn hình thông báo cảnh báo bên dưới. Để ngăn ngừa điều này, hãy chắc chắn bắt đầu may sau khi đã nhấn phần sau của bàn đạp.



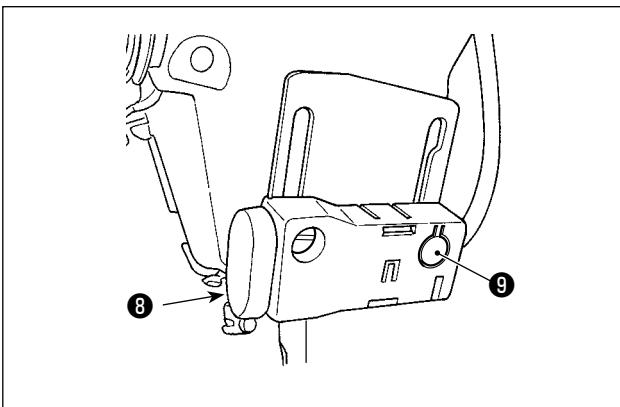
- 3) Bàn đạp được vận hành theo bốn bước sau đây.
 - a. Máy chạy ở tốc độ may thấp khi bạn nhấn nhẹ lên bộ phận phía trước của bàn đạp. **4**
 - b. Máy chạy ở tốc độ may cao khi bạn nhấn mạnh hơn nữa lên bộ phận phía trước của bàn đạp. **5** (Nếu đường may nạp đảo ngược tự động đã được cài đặt sẵn, thì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

* Khi sử dụng cần nâng chân vịt tự động (thiết bị AK), phải quy định một hoặc nhiều công tắc điều khiển từ công tắc dừng máy may cho đến công tắc cắt chỉ. Chân vịt đi lên khi bạn nhấn nhẹ phần phía sau của bàn đạp **5**, và nếu bạn tiếp tục nhấn thêm phần phía sau **6** một chút nữa, thì bộ phận cắt chỉ sẽ được khởi động.

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



- 4) Có thể cài đặt đường may cấp liệu đảo ngược khi bắt đầu may, đường may cấp liệu đảo ngược lúc kết thúc may và nhiều mẫu may khác trên bảng điều khiển tích hợp **7** của đầu máy.



- 5) Nhấn công tắc nạp đảo ngược kiểu một chạm **8**, thì máy may thực hiện đường may nạp đảo ngược.

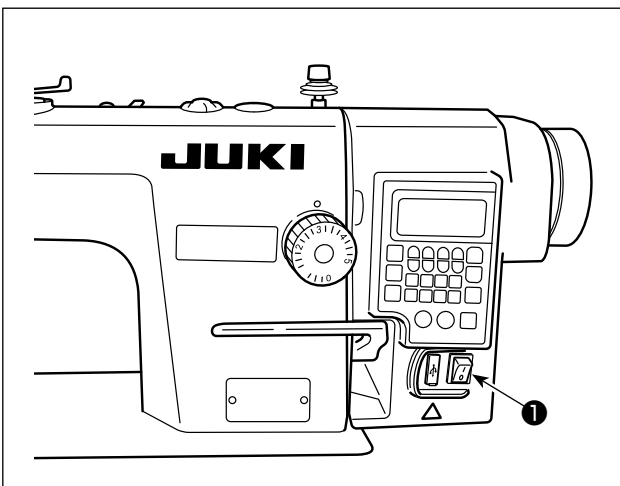
Thực hiện điều chỉnh cường độ và tắt đèn bằng cách nhấn công tắc **9**. Mỗi lần nhấn công tắc, ánh sáng được điều chỉnh tăng cường theo năm bước và tiếp đó là bật đầu.

[Thay đổi cường độ]

1 ⇒ 4 ⇒ 5 ⇒ 6

Sáng ⇒ Lò mờ ⇒ Tắt ⇒ Sáng

Theo cách này, mỗi lần nhấn công tắc **9**, trạng thái của đèn xách tay được thay đổi lặp đi lặp lại.

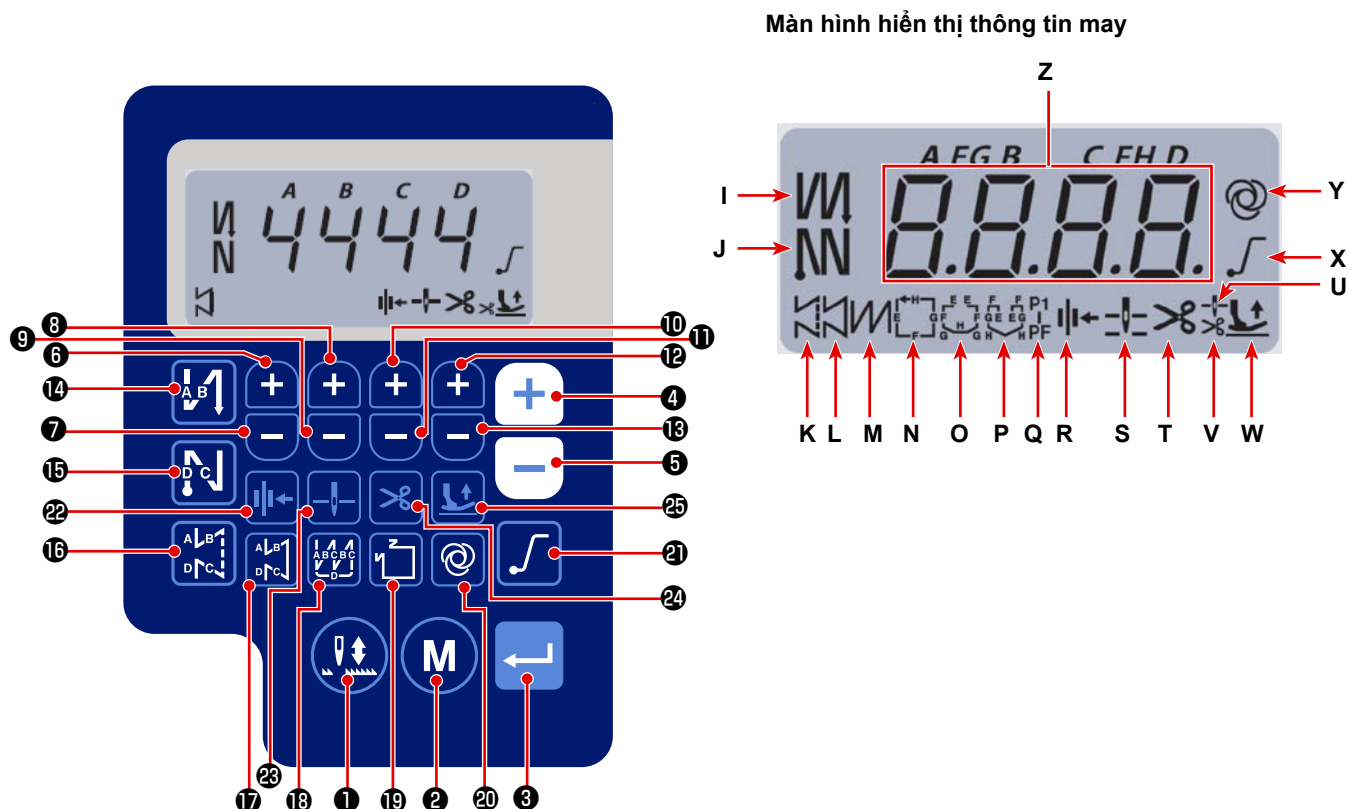


- 6) Khi may xong, nhấn nút TẮT **1** của công tắc nguồn để TẮT công tắc nguồn sau khi xác nhận rằng máy may đã dừng lại.

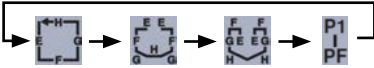


Trong trường hợp không sử dụng máy trong một thời gian dài, hãy rút phích cắm ra khỏi ổ cắm.

2. Bảng điều khiển tích hợp trong đầu máy



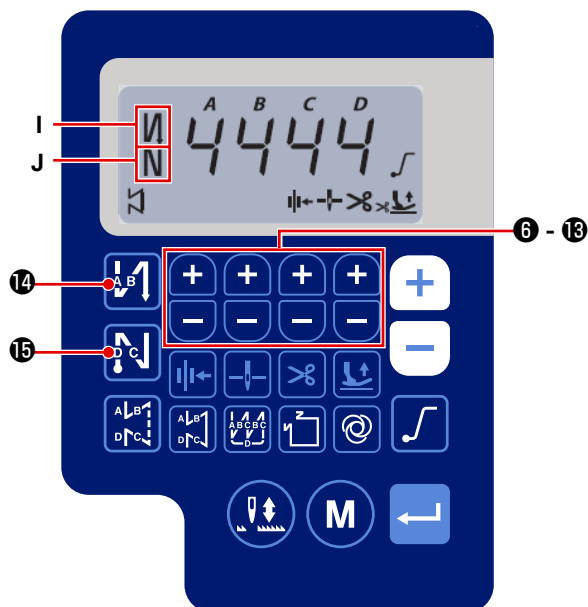
Phím số.	Hiển thị màn hình		Phải nhấn phím này trong bao lâu	Chức năng
①	-		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thực hiện đường may hiệu chỉnh kim lên / xuống.
②	-		Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi chế độ hoạt động sang chế độ cài đặt chức năng
③	-		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để xác nhận cài đặt bạn đã thay đổi.
④	Z		Thời gian ngắn	Được sử dụng để tăng tốc độ may tối đa
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục (bằng cách nhấn giữ phím từ ba giây trở lên)
⑤	Z		Thời gian ngắn	Được sử dụng để giảm tốc độ may tối đa
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục (bằng cách nhấn giữ phím từ ba giây trở lên)
⑥	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình A).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
⑦	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để giảm một mũi may khỏi số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình A).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục

Phím số.	Hiển thị màn hình		Phải nhấn phím này trong bao lâu	Chức năng
8	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình B).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
9	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để giảm một mũi may khỏi số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình B).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
10	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình C).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
11	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để giảm một mũi may khỏi số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình C).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
12	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thêm một mũi may vào số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình D).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
13	Z		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để giảm một mũi may khỏi số lượng mũi may cấp liệu đảo ngược lúc bắt đầu và kết thúc may (quy trình D).
			Thời gian dài	Có thể nhập liên tục
14	I		Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi đường may nạp đảo ngược tự động lúc bắt đầu may thành: Đường may nạp đảo ngược / Đường may nạp đảo ngược đôi / Tất
15	J		Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi đường may nạp đảo ngược tự động lúc kết thúc may thành: Đường may nạp đảo ngược / Đường may nạp đảo ngược đôi / Tất
16	K		Thời gian ngắn	Được sử dụng để cài đặt kiểu đường may thành đường may tự do
17	L		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để cài đặt chế độ may thành may kích thước không đổi (đường thẳng).
18	M		Thời gian ngắn	Được sử dụng để cài đặt kiểu đường may thành đường may chong lẩn
19	N - Q		Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi mẫu đường may có kích thước không đổi 
20	Y		Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi thao tác một lần giữa bật / tắt
			Thời gian dài	Có thể hiển thị màn hình khởi tạo cho các công tác bộ nhớ bằng cách nhấn phím này.
21	X		Thời gian ngắn	Được sử dụng để thay đổi bật và tắt chức năng khởi động mềm
22	R		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi chức năng của cầu ép chỉ thành bật/tắt.
23	S		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi vị trí dừng của trụ kim khi máy may dừng giữa vị trí trên và vị trí dưới.
24	T		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi chức năng cắt chỉ giữa bật/tắt.
25	U,V,W		Thời gian ngắn	Phím này được sử dụng để thay đổi trạng thái nâng của chân vịt trong số bốn trạng thái khác nhau: Chân vịt tự động đi lên sau khi trụ chân vịt đi lên/Chân vịt tự động đi lên sau khi cắt chỉ/Chân vịt tự động đi lên sau khi chân vịt đi lên và thực hiện cắt chỉ/Chân vịt không tự động đi lên.

3. Quy trình vận hành mẫu máy may

(1) Mẫu đường may nạp đảo ngược

Có thể lập trình riêng đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may và đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may.



[Quy trình cài đặt đường may nạp đảo ngược]

1) Có thể thay đổi mẫu đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may thành "bật / đường may nạp đảo ngược kép / tắt" bằng cách nhấn **AB** 14 .

Có thể thay đổi mẫu đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may thành "bật / đường may nạp đảo ngược kép / tắt" bằng cách nhấn **DC** 15 .

Trạng thái cài đặt hiện tại của đường may nạp đảo ngược được hiển thị trên phần hiển thị I và J.

2) Thay đổi số lượng mũi may được may trong quy trình đích (A, B, C, D) với **+** **-** 6 - 13 .

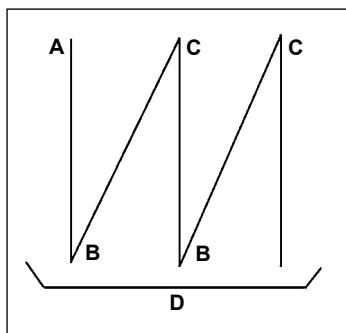


Số vượt quá 9 được chỉ ra như sau:

A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, và F = 15.

(2) Mẫu đường may chồng lán

Có thể lập trình mẫu đường may chồng lán.



A : Số lượng mũi may của mục cài đặt đường may bình thường: 0 đến 15 mũi may

B : Số lượng mũi may của mục cài đặt đường may đảo ngược: 0 đến 15 mũi may

C : Số lượng mũi may của mục cài đặt đường may bình thường: 0 đến 15 mũi may

D : Số lần lặp lại: 0 đến 15 lần

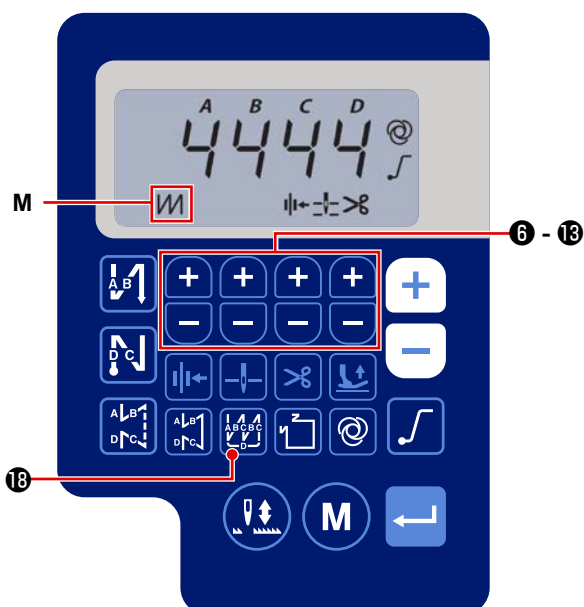


1. Khi cài đặt tiến trình D thành 5 lần, thì việc may được lặp lại thành A → B → C → B → C.

2. Số vượt quá 9 được chỉ ra như sau:

A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, và F = 15.

[Quy trình cài đặt đường may chồng lán]



1) Nhấn  **18** để bật mẫu đường may chồng lán.

Khi mẫu đường may chồng lán được bật,  được hiển thị trong phần hiển thị **M**.

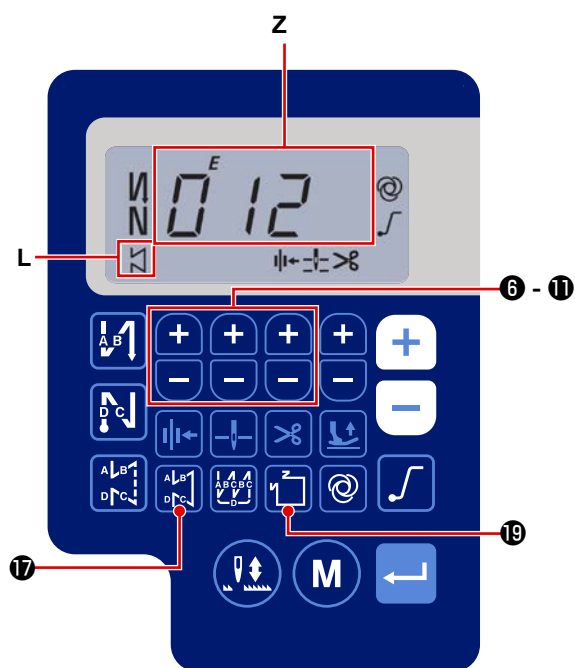
2) Thay đổi số lượng mũi may và số lần cho quy trình đích (A, B, C, D) với   **6 - 13**.

(3) Mẫu đường may có kích thước không đổi

Có thể cài đặt mẫu đường may có kích thước không đổi.

[Cách cài đặt đường may có kích thước không đổi]

* Mũi may thẳng



1) Nhấn  **17** để bật mẫu may có kích thước không đổi (mũi may thẳng).

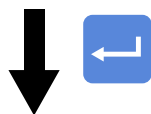
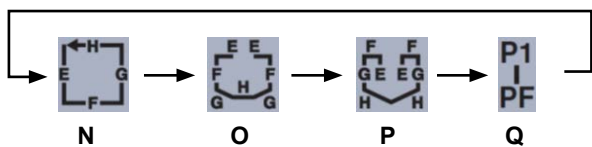
Khi bật mẫu may có kích thước không đổi, thì hiển thị  trên phần hiển thị **L**.

Ngay sau khi bật đường may có kích thước không đổi, thì số lượng quy trình đường may nạp đảo ngược (A, B, C và D) được hiển thị trên phần hiển thị **Z**.

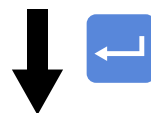
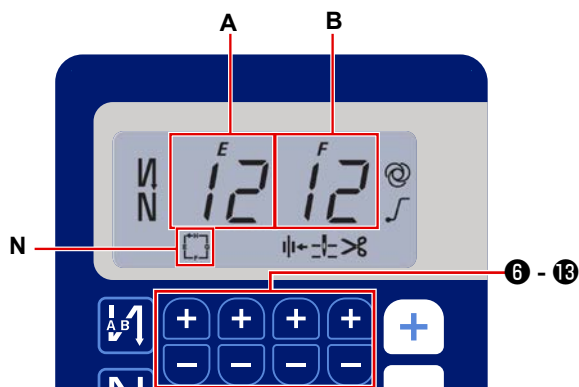
2) Khi nhấn  **3**, thì nội dung hiển thị trên phần hiển thị **Z** được thay đổi thành số lượng mũi may cho đường may có kích thước không đổi.

Có thể chọn số lượng mũi may (0 đến 999) cho đường may có kích thước không đổi bằng cách nhấn   **6 - 11**.

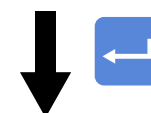
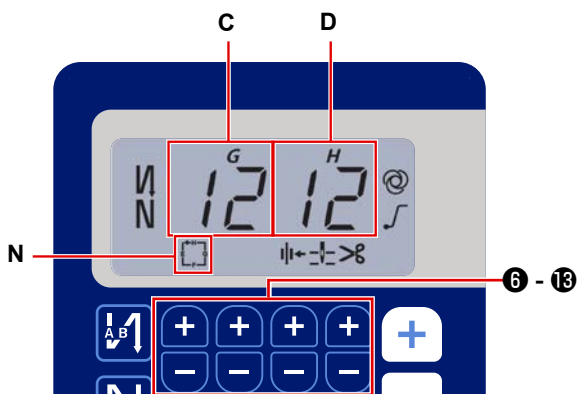
* Khác



[Quy trình E/F]



[Quy trình G/H]



Màn hình được chuyển sang màn hình hiển thị thông tin may

1) Có thể thay đổi bật/tắt mẫu may bằng cách nhấn



19

. Mỗi lần nhấn  19, mẫu đã chọn được bật và các mẫu hợp lệ được hiển thị trên phần hiển thị **N** đến **Q**.

Ngay sau khi bật một mẫu đường may, thì số lượng quy trình đường may nạp đảo ngược (A, B, C và D) được hiển thị trên phần hiển thị **Z**.

2) Khi nhấn công tắc  3, thì phần hiển thị **A**

và **B** sẽ thay đổi hiển thị của nó thành số mũi may cho quy trình đường may có kích thước không đổi (EF).

Có thể cài đặt số lượng mũi may cho quy trình (EF) bằng cách nhấn   6 - 13.

3) Sau đó, nội dung hiển thị trên phần hiển thị **C**, **D** được thay đổi thành số lượng mũi may cho quy trình đường may có kích thước không đổi (GH)

bằng cách nhấn công tắc  3.

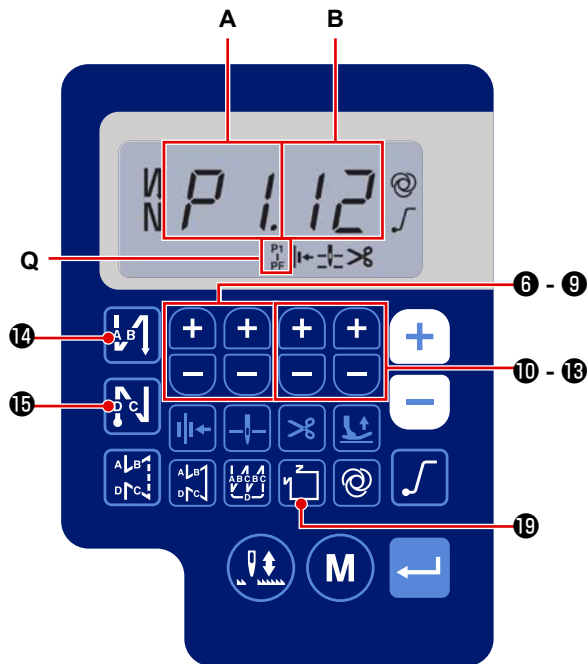
Có thể cài đặt số lượng mũi may (0 đến 99) cho quy trình (GH) bằng cách nhấn   6 - 13.

4) Khi nhấn công tắc  3, thì nội dung hiển thị trên phần hiển thị **Z** được thay đổi thành số lượng mũi may cho các quy trình đường may cấp liệu đảo ngược (A, B, C và D).

(4) Mẫu đường may hình đa giác

Có thể cài đặt mẫu đường may hình đa giác.

[Cách thiết lập mẫu đường may hình đa giác]



1) Nhấn  **19** để bật đường may hình đa giác.

Khi bật đường may hình dạng đa giác, thì hiển thị

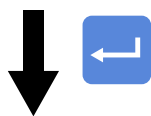
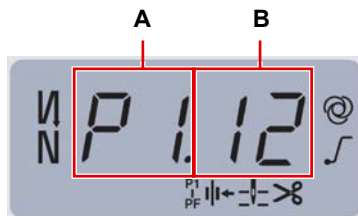
 trên phần hiển thị **Q**.

Có thể cài đặt số lượng đường nối (P1 - PF) bằng cách nhấn   **6** đến **9** .(A)

 **Số vượt quá 9 được chỉ ra như sau:**
A = 10, b = 11, c = 12, d = 13, E = 14, và F = 15.

Có thể cài đặt số lượng mũi may (00 - 99) bằng cách nhấn   **10 - 13** .(B)

[Số lượng mũi nối/số lượng mũi may]



Màn hình được chuyển sang màn hình hiển thị thông tin may

Ví dụ) Chọn số lượng mũi nối **(A)** P1. Cài đặt số lượng mũi may **(B)** (1- 99).

Tương tự, cài đặt số lượng mũi may (1 - 99) cho số lượng mũi nối tương ứng theo thứ tự P2, P3 và P4.

Chọn số lượng mũi nối P5. Cài đặt “số lượng mũi may thành 0 (không)”.

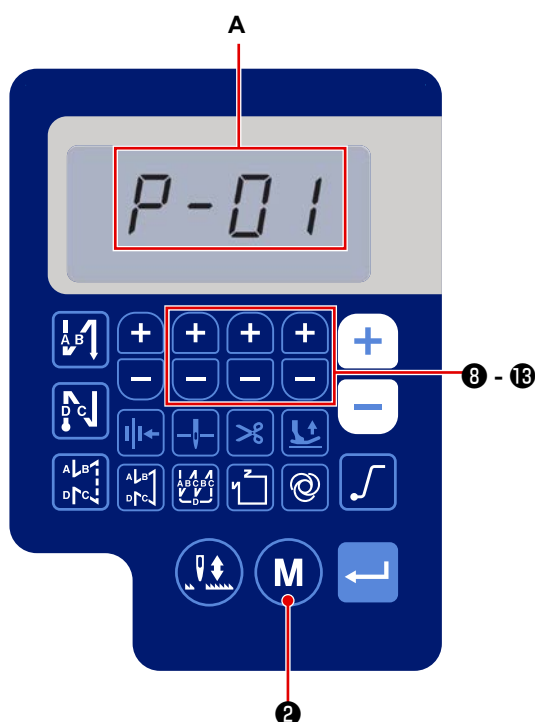
- * “Số lượng mũi may = 0 (không)” có nghĩa là chấm dứt đường may hình đa giác. Sau đó, thực hiện đường may hình đa giác bốn sợi chỉ.
- * Đối với cài đặt ban đầu, cài đặt số lượng bước thành bốn, và số lượng mũi may cho mỗi bước được cài đặt thành 12 (mũi may).

Sau khi cài đặt, xác nhận dữ liệu bạn đã nhập với



4. Cài đặt các chức năng

Có thể chọn và chỉ định các chức năng.



1) Nhấn **M** ②. Nội dung trên phần hiển thị **A**

được thay đổi để hiển thị số cài đặt chức năng (P-**).

(Mục hiển thị đã thay đổi trước đó được hiển thị trừ khi không tắt nguồn sau lần thay đổi trước đó.)

* Nếu màn hình hiển thị không thay đổi, hãy thực hiện lại thao tác được mô tả trong bước 1).

Đảm bảo **BẬT** lại công tắc nguồn khi trôi qua hơn mười giây sau khi **TẮT**. Nếu công tắc nguồn được **BẬT** lại ngay lập tức sau khi **TẮT**, thì máy may có thể không hoạt động bình thường. Trong trường hợp như vậy, hãy chắc chắn **BẬT** lại công tắc nguồn đúng cách.



2) Để thay đổi số cài đặt chức năng, nhấn **+** **-** ⑧ - ⑬ và thay đổi thành số mong muốn.

3) Sau khi thay đổi số cài đặt chức năng thành số mong muốn, nhấn công tắc **←** ③ để hiển thị giá trị cài đặt của Số cài đặt chức năng đã chọn.

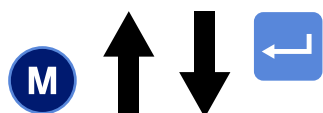
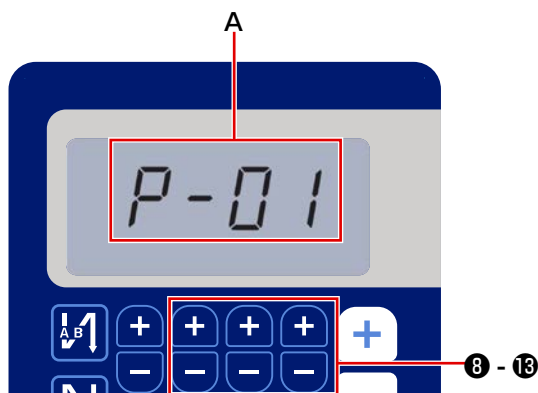
4) Nhấn **+** **-** ⑧ - ⑬ để thay đổi giá trị cài đặt.

5) Nhấn công tắc **←** ③ để xác nhận giá trị cài đặt.

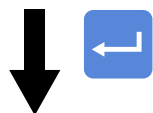
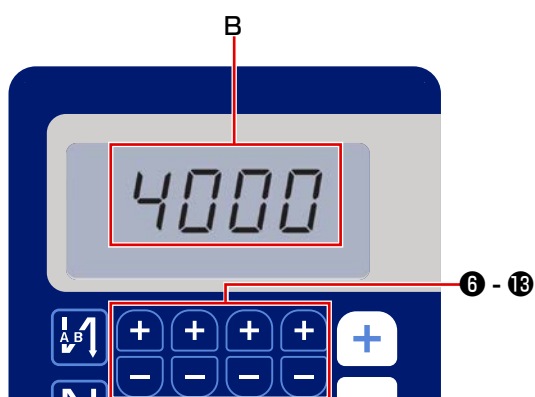
Màn hình trở về màn hình trước đó.



[Số tham số]



[Dữ liệu tham số]



Màn hình trở về màn hình trước đó.

Ví dụ) Để thay đổi Số cài đặt P-01 “số vòng quay tối đa”:

Nhấn **M** ② để thay đổi hiển thị số cài đặt.

Nhấn **+** **-** ⑧ - ⑬ để chọn số cài đặt P-01.

Nhấn công tắc  ③ để xác nhận số (A).

Nếu nhấn **M** ② trước khi xác nhận dữ liệu, thì thao tác đang được thực hiện sẽ bị hủy bỏ và màn hình sẽ trở về màn hình trước đó.

Hiện thị giá trị cài đặt hiện tại (số vòng quay tối đa) của số cài đặt chức năng P-01. Thay đổi số vòng quay tối đa với **+** **-** ⑥ - ⑬ thành và xác nhận giá trị cài đặt.

Nhấn công tắc  ③ để xác nhận số (B).

Nếu nhấn **M** ② trước khi xác nhận dữ liệu, thì thao tác đang được thực hiện sẽ bị hủy bỏ và màn hình sẽ trở về màn hình [Số tham số].

5. Hoạt động kiểu kỹ thuật số

(1) Bảng so sánh phong chữ hiển thị LCD và Phong chữ thực tế

Chữ số Ả Rập :

Thực tế	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Hiển thị	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

(2) Hiển thị kỹ thuật số trên bàn phím

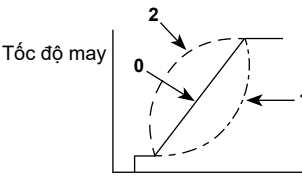
Bảng chữ cái tiếng Anh

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

6. Danh sách cài đặt chức năng

Thứ tự	Mục	Mô tả	Level	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	
					AS-7	AH-7
P01	Tốc độ may tối đa	Cài đặt tốc độ may tối đa đạt được bằng cách nhấn hết bàn đạp với mục cài đặt chức năng này. Có thể thay đổi tốc độ may tối đa trong phạm vi tốc độ may đã quy định cho [P68 Tốc độ may tối đa]. *Cũng có thể thay đổi tốc độ này bằng cách sử dụng công tắc thích hợp trên bảng điều khiển.	U	100-[P68] (sti/min)	4000	3500
P04	Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Cài đặt tốc độ may được sử dụng trong quá trình đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P05	Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Cài đặt tốc độ may được sử dụng trong quá trình đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may với mục cài đặt chức năng này.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P06	Tốc độ đường may chồng lán	Cài đặt tốc độ may được sử dụng trong quá trình đường may chồng lán với mục cài đặt chức năng này. *Cũng có thể thay đổi tốc độ này bằng cách sử dụng công tắc thích hợp trên bảng điều khiển.	U	100-3000 (sti/min)	1900	1900
P07	Tốc độ may để khởi động mềm	Cài đặt tốc độ may để khởi động mềm khi bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này.	U	100-1500 (sti/min)	800	800
P08	Số lượng mũi may để khởi động mềm	Cài đặt số lượng mũi may được may với chức năng khởi động mềm lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này. 0 - 99: Số lượng mũi may được may với chức năng khởi động mềm	U	0-99 (mũi may)	1	1
P09	Tốc độ may của may kích thước không đổi	Thông số này được sử dụng để cài đặt tốc độ may được sử dụng khi thực hiện may kích thước không đổi. * Có thể thay đổi tốc độ may với công tắc này trên bảng điều khiển.	U	200-[P68] (sti/min)	4000	3500
P10	Cài đặt đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may kích thước không đổi	Tham số này được sử dụng để cài đặt có thực hiện đường may cấp liệu đảo ngược lúc kết thúc may kích thước không đổi hay không. BẮT: mũi may nạp đảo ngược được tự động thực hiện lúc kết thúc may TẮT: Máy may ngừng may trước khi bắt đầu đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Nó thực hiện đường may nạp đảo ngược khi nhấn phần phía trước của bàn đạp.	U	ON/OFF	ON	ON
P11	Lựa chọn hoạt động của BSW	Tham số này được sử dụng để chọn hoạt động của BSW. 0: Đường may cấp liệu đảo ngược lúc đang may 1: Công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống			0	0
P12	Thay đổi đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may giữa Tự động / Thủ công	Cài đặt tốc độ may cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này. 0: Thực hiện đường may nạp đảo ngược bằng cách vận hành bàn đạp thủ công. 1: Thực hiện đường may nạp đảo ngược ở tốc độ may đã cài đặt với [P04 Tốc độ đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may].	U	0-1	1	1
P13	Chức năng dừng ngay lập tức sau đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Chọn thao tác được thực hiện lúc kết thúc đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may với mục cài đặt chức năng này. CON: Máy may không dừng tạm thời sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may STP: Máy may dừng tạm thời sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	U	CON/STP	CON	CON
P15	Thay đổi chức năng điều chỉnh kim lên / xuống	Thay đổi chức năng điều chỉnh kim lên / xuống với mục cài đặt chức năng này. 0: Điều chỉnh kim lên/xuống 1: Điều chỉnh một mũi may 2: Nửa mũi may liên tục 3: Một mũi may liên tục	U	0-3	0	0
P18	Điều chỉnh thời gian bật nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Có thể tiến hành cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian khởi động nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình A được tăng lên và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình B bị giảm đi.	U	0-200	132	120
P19	Điều chỉnh thời gian tắt nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian nhả nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc bắt đầu may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình B được tăng lên.	U	0-200	148	160
P25	Điều chỉnh thời gian bật nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Có thể thực hiện việc cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian kích hoạt nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình C được tăng lên.	U	0-200	100	112
P26	Điều chỉnh thời gian tắt nam châm điện cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian nhả nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình C bị giảm xuống và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình D được tăng lên.	U	0-200	151	158

Thứ tự	Mục	Mô tả	Level	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	
					AS-7	AH-7
P32	Điều chỉnh thời gian bật nam châm điện cho đường may chông lẩn	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian khởi động nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may chông lẩn. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình A (C) được tăng lên và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình B bị giảm đi.	U	0-200	125	125
P33	Điều chỉnh thời gian tắt nam châm điện cho đường may chông lẩn	Có thể thực hiện cân chỉnh mũi may bằng cách thay đổi thời gian nhả nam châm điện đường may nạp đảo ngược tại thời điểm đường may chông lẩn. Khi tăng giá trị thiết lập cho thông số này, thì chiều dài của mũi may lúc kết thúc tiến trình B được tăng lên và độ dài của mũi may lúc bắt đầu tiến trình C bị giảm đi.	U	0-200	160	160
P37	Giá trị hiện tại đầu tiên (BẬT nhiệm vụ) của kẹp chỉ	Cài đặt giá trị hiện tại đầu tiên (BẬT nhiệm vụ) cho kẹp chỉ với mục cài đặt chức năng này. * Tham khảo phần "giải thích về hoạt động nam châm kẹp chỉ" trong Sổ tay hướng dẫn kỹ sư để biết chi tiết.	U	0-100	40	50
P41	Bộ đếm cắt chỉ	Tham số này được sử dụng để hiển thị giá trị hiện tại của bộ đếm cắt chỉ.	U	0-9999	0	0
P46	Cài đặt chức năng của vòng quay ngược để nâng kim	Chức năng này xoay trục chính theo hướng may ngược lại để đưa thanh kim đến vị trí cao nhất. BẬT: Hoạt động quay đảo ngược ở trạng thái BẬT TẮT: Hoạt động quay đảo ngược ở trạng thái TẮT	U	ON/OFF	OFF	OFF
P48	Tốc độ may ở tốc độ thấp	Cài đặt tốc độ may tối thiểu của máy may bằng cách vận hành bàn đạp với mục cài đặt chức năng này.	U	100-500 (sti/min)	200	200
P49	Tốc độ may để cắt chỉ	Cài đặt tốc độ may được sử dụng khi thực hiện cắt chỉ với mục cài đặt chức năng này.	U	100-250 (sti/min)	210	210
P53	Cài đặt hoạt động của chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp	Cài đặt hoạt động của chân vịt khi nhấn phần sau của bàn đạp với mục cài đặt chức năng này. 0: Chân vịt không hoạt động ngay cả khi nhấn phần sau của bàn đạp. 1: Khi nhấn phần sau của bàn đạp, thì chân vịt sẽ đi lên vị trí trên của nó.	U	0-1	1	1
P57	Thời gian hoạt động nâng kẹp công tác	Tham số này được sử dụng để cài đặt thời gian BẬT nam châm điện nâng kẹp công tác.	U	10-120 (giây)	60	60
P68	Tốc độ may tối đa	Cài đặt tốc độ may tối đa với mục cài đặt chức năng này. (Giá trị TỐI ĐA khác nhau với từng loại đầu máy. (Chuẩn S: 5000; Vật liệu có trọng lượng nặng H: 4500)	S	100-MAX (sti/min)	4000	3500
P70	Lựa chọn đầu máy (Khởi tạo dữ liệu)	Chọn loại đầu máy với mục cài đặt chức năng này. 2: DDL-7000AS-7 3: DDL-7000AH-7 * Khi bạn chọn đầu máy tương ứng và nhấn công tắc nhập, thì tất cả dữ liệu hiện có sẽ được khởi tạo thành các giá trị ban đầu cho đầu máy bạn đã chọn.	S	2-3	2	3
P77	Hẹn giờ BẬT nam châm điện lại mũi kim lúc kết thúc may	Cài đặt hẹn giờ BẬT nam châm điện BT lúc kết thúc may với mục cài đặt chức năng này. * Thông số này chỉ áp dụng cho đường may tự do.	U	50-330	150	200
P78	Góc BẬT kẹp chỉ	Cài đặt BẬT góc của kẹp chỉ với mục cài đặt chức năng này.	U	0-359 (°)	190	190
P79	Góc TẮT kẹp chỉ	Cài đặt góc TẮT của kẹp chỉ với mục cài đặt chức năng này.	U	0-359 (°)	300	300
P113	Bộ đếm suốt chỉ	Cài đặt giá trị lớn nhất mà bộ đếm suốt chỉ có thể đếm với mục cài đặt chức năng này.	U	0-9999 (10 mũi may)	0	0
P116	Chức năng cấm hoạt động hiệu chỉnh sau khi quay bánh đà bằng tay	Mục này được sử dụng để thiết lập chức năng may bù được kích hoạt bằng cách xoay puli bằng tay sau khi hoàn thành may kích thước không đổi (v.v...) và may hình đa giác. 0: Tắt chức năng may hiệu chỉnh 1: Bật chức năng may hiệu chỉnh * Tham số này được bật trong trường hợp "P11 Lựa chọn hoạt động của BT SW" được cài đặt thành "1: Công tắc hiệu chỉnh kim lên/xuống".	U	0-1	0	0
P117	Hoạt động cắt chỉ sau khi quay bánh đà bằng tay	Cài đặt hoạt động cắt chỉ sau khi xoay puli bằng tay để di chuyển máy may từ vị trí trên và dưới với mục cài đặt chức năng này. 0: Không thực hiện hoạt động cắt chỉ sau khi xoay puli bằng tay. 1: Thực hiện hoạt động cắt chỉ sau khi xoay puli bằng tay	U	0-1	1	1
P118	Thiết lập hoạt động công tắc lên/xuống kim sau khi cắt chỉ	Cài đặt hoạt động của công tắc lên/xuống kim sau khi cắt chỉ với mục cài đặt chức năng này. 0: Không thực hiện hoạt động lên/xuống kim 1: Không thực hiện hoạt động một mũi may	U	0-1	0	0
P136	Lựa chọn hoạt động của chân vịt khi BẬT nguồn	Lựa chọn hoạt động của chân vịt khi BẬT nguồn với mục cài đặt chức năng này. 0: Chân vịt không hoạt động (Nó hoạt động khi nhấn phần sau của bàn đạp.) 1: Chân vịt đi lên sau khi tự động lấy lại gốc 2: Chân vịt đi xuống sau khi tự động lấy lại gốc	U	0-2	0	0

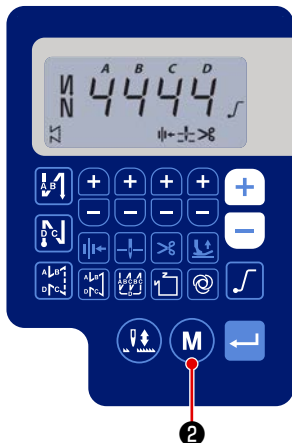
Thứ tự	Mục	Mô tả	Level	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	
					AS-7	AH-7
P138	Chức năng chọn đường cong bàn đạp	Chọn đường cong bàn đạp với mục cài đặt chức năng này (cải thiện hoạt động ngắt nhả bàn đạp) 	U	0-2	0	0
P139	Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	Chức năng được kích hoạt khi nhấn công tắc tiến trình đường may nạp đảo ngược được chọn với mục cài đặt chức năng này. 0: Chức năng lại mũi kim bình thường 1: Bật chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình (Trong trường hợp bật chức năng cho đường may cấp liệu đảo ngược khi đang may, thì có thể sử dụng chức năng P142.)	U	0-1	0	0
P140	Số lượng mũi may của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	Cài đặt số lượng mũi may của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình với mục cài đặt chức năng này.	U	1-19	4	4
P141	Điều kiện cần thỏa mãn để bật đường may nạp đảo ngược theo tiến trình trong khi máy may ở trạng thái nghỉ	Cài đặt điều kiện cần thỏa mãn để bật công tắc đường may nạp đảo ngược trong khi máy may ở trạng thái nghỉ với mục cài đặt chức năng này. 0: Tắt khi máy may đang nghỉ 1: Bật khi máy may đang nghỉ	U	0-1	0	0
P142	Chức năng cắt chỉ sau khi thực hiện đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	Cài đặt hoạt động cắt chỉ tự động sau khi thực hiện đường may nạp đảo ngược theo tiến trình với mục cài đặt chức năng này. 0: Không thực hiện cắt chỉ tự động sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược theo tiến trình 1: Thực hiện cắt chỉ tự động sau khi hoàn thành đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	U	0-1	0	0
P143	Tốc độ may của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình	Cài đặt tốc độ may trong quá trình đường may nạp đảo ngược theo tiến trình với mục cài đặt chức năng này.	U	200-3000 (sti/min)	1900	1900
P163	Góc kết thúc khởi động mềm của kẹp chỉ	Cài đặt góc kết thúc khởi động mềm của kẹp chỉ với mục cài đặt chức năng này. * Tham khảo phần giải thích hoạt động của nam châm điện kẹp chỉ trong Sổ tay hướng dẫn kỹ sư để biết chi tiết.	U	0-720	340	340
P166	1 thời gian dòng điện đầu tiên của kẹp chỉ	Cài đặt khoảng thời gian qua đó dòng điện đầu tiên được cấp cho kẹp chỉ với mục cài đặt chức năng này. * Tham khảo phần giải thích hoạt động của nam châm điện kẹp chỉ trong Sổ tay hướng dẫn kỹ sư để biết chi tiết.	U	1-990	7	7
P167	Giá trị dòng điện thứ 2 của kẹp chỉ (BẬT nhiệm vụ)	Cài đặt "BẬT Nhiệm vụ" để xác định giá trị dòng điện thứ 2 của kẹp chỉ * Tham khảo phần giải thích hoạt động của nam châm điện kẹp chỉ trong Sổ tay hướng dẫn kỹ sư để biết chi tiết.	U	0-100	69	69
J10	Thiết lập độ sáng của đèn nền	Cài đặt độ sáng của đèn nền với mục cài đặt chức năng này.	U	1-3	3	3
J14	Mật khẩu	Nếu mật khẩu được đặt thành một số khác định dạng "0000", thì màn hình nhập mật khẩu sẽ được hiển thị trước khi hiển thị màn hình cài đặt chức năng bằng cách bấm công tắc M. * Dữ liệu này không được khởi tạo với tham số P70.	S	0000-9999	0000	0000
N01	Phiên bản phần mềm chính	Hiển thị phiên bản phần mềm chính với mục cài đặt chức năng này.	U			
N02	Phiên bản phần mềm bảng điều khiển	Hiển thị phiên bản phần mềm bảng điều khiển với mục cài đặt chức năng này.	U			

7. Chi tiết cài đặt của các chức năng chính

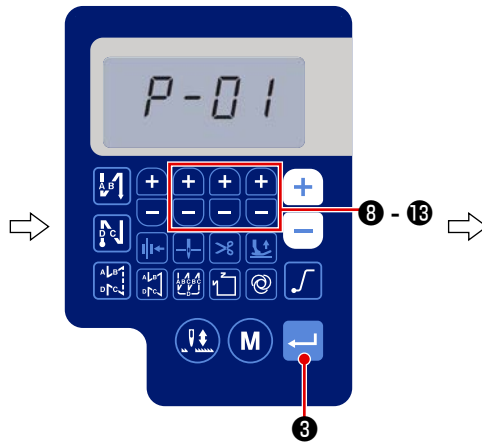


1. Trong phím thao tác tham số **+** **-** sau đây, nó sẽ hiển thị giá trị tốc độ tương ứng.
2. Trong chức năng sau đây, sau khi giá trị thay đổi, nhấn phím **←** để lưu giá trị, nếu không chúng sẽ bị mất sau khi tắt nguồn.

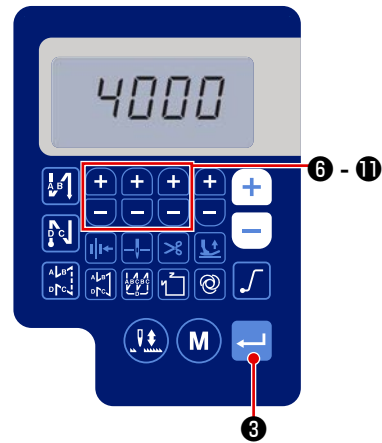
① Cách cài đặt [Tốc độ may tối đa]



Nhấn **M** ② để nhập tham số người dùng.

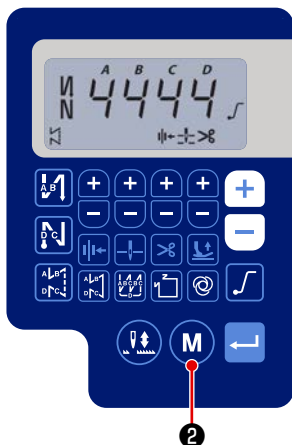


Nhấn các phím **+** , **-** ⑧ đến ⑬ để chọn mã tham số P01. Sau đó, nhấn **←** ③ để nhập [Dữ liệu cài đặt chức năng].

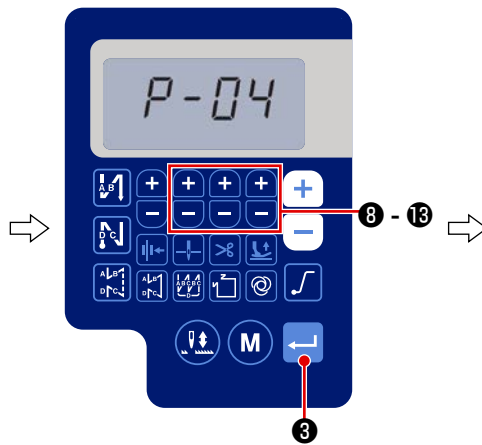


- ① Nhấn **+** , **-** ⑥ đến ⑪ để điều chỉnh Tốc độ may tối đa.
- ② Sau khi điều chỉnh, nhấn **←** ③ để lưu giá trị.

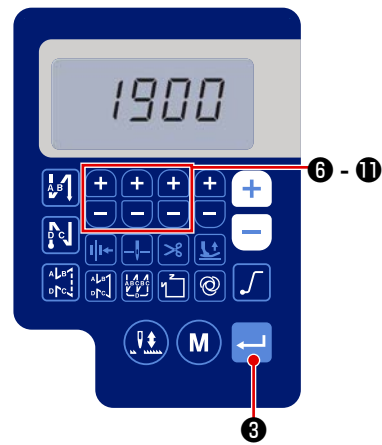
② Cách cài đặt [Tốc độ bắt đầu đính bọ]



Nhấn **M** ② để nhập tham số người dùng.

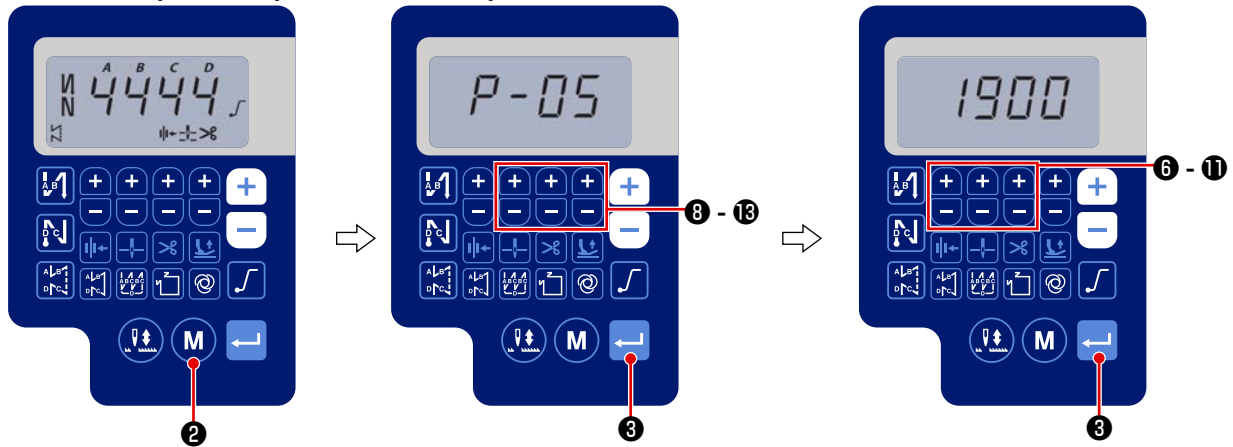


Nhấn các phím **+** , **-** ⑧ đến ⑬ để chọn mã tham số P04. Sau đó, nhấn **←** ③ để nhập [Dữ liệu cài đặt chức năng].



- ① Nhấn **+** , **-** ⑥ đến ⑪ để điều chỉnh Tốc độ bắt đầu đính bọ.
- ② Sau khi điều chỉnh, nhấn **←** ③ để lưu giá trị.

③ Cách cài đặt [Tốc độ kết thúc đánh bọt]

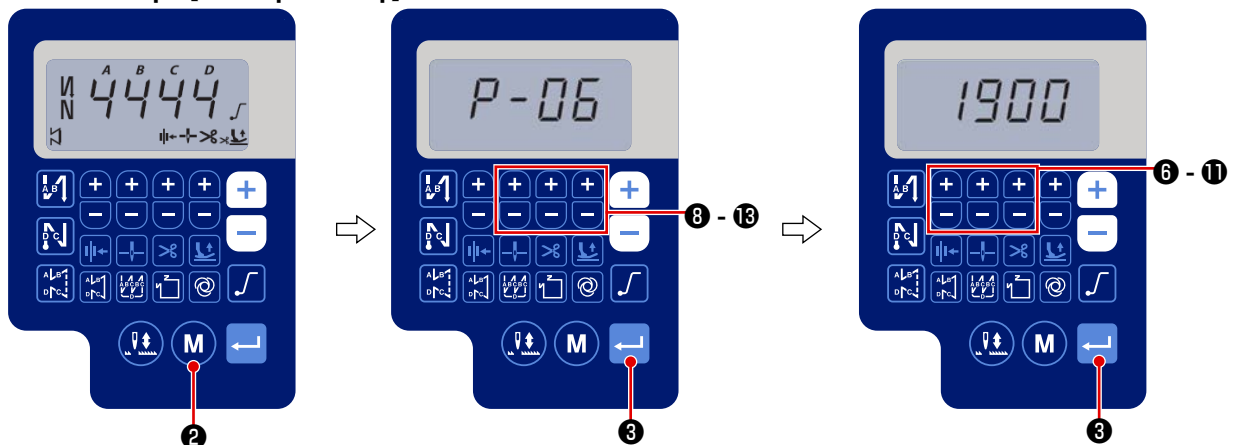


Nhấn **M** ② để nhập tham số người dùng.

Nhấn các phím **+** , **-** ⑧ đến ⑬ để chọn mã tham số P05. Sau đó, nhấn **←** ③ để nhập [Dữ liệu cài đặt chức năng].

① Nhấn **+** , **-** ⑥ đến ⑪ để điều chỉnh Tốc độ kết thúc đánh bọt.
② Sau khi điều chỉnh, nhấn **←** ③ để lưu giá trị.

④ Cách cài đặt [Tốc độ đánh bọt]

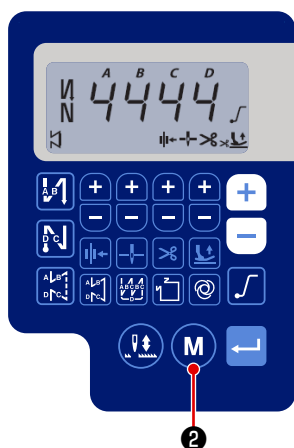


Nhấn **M** ② để nhập tham số người dùng.

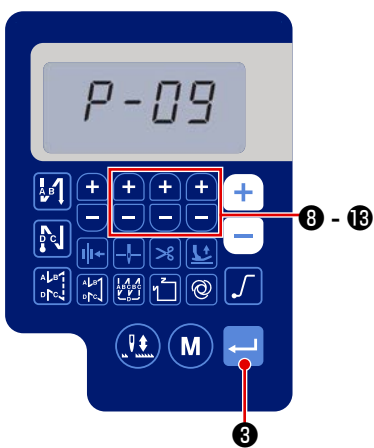
Nhấn các phím **+** , **-** ⑧ đến ⑬ để chọn mã tham số P06. Sau đó, nhấn **←** ③ để nhập [Dữ liệu cài đặt chức năng].

① Nhấn **+** , **-** ⑥ đến ⑪ để điều chỉnh Tốc độ đánh bọt.
② Sau khi điều chỉnh, nhấn **←** ③ để lưu giá trị.

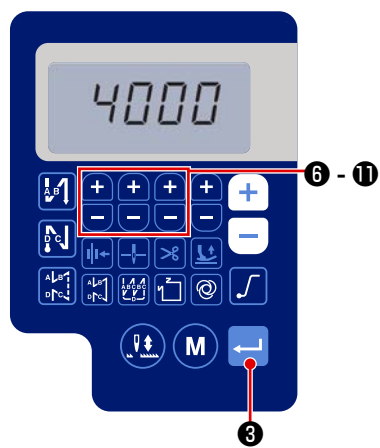
⑤ Cách cài đặt [Tốc độ may mũi may không đổi]



Nhấn **M** ② để nhập tham số người dùng.



Nhấn các phím **+** , **-** ⑧ đến ⑬ để chọn mã tham số P09. Sau đó, nhấn **→** ③ để nhập [Dữ liệu cài đặt chức năng].



① Nhấn **+** , **-** ⑥ đến ⑪ để điều chỉnh Tốc độ may mũi may không đổi.
 ② Sau khi điều chỉnh, nhấn **→** ③ để lưu giá trị.

⑥ **Lựa chọn chức năng khởi động mềm (Cài đặt chức năng số P08)**

Chỉ kim có thể không bắt chéo với chỉ suốt lúc bắt đầu may khi chiều dài đường may (chiều dài mũi may) nhỏ hoặc sử dụng kim dày. Để giải quyết vấn đề như vậy, sử dụng chức năng này (được gọi là "khởi động mềm") để giới hạn tốc độ may, nhờ đó đảm bảo việc hình thành thành công các mũi may lúc bắt đầu.

P 0 8 0 đến 99 : Số lượng mũi may được may ở chế độ khởi động mềm.

Có thể thay đổi tốc độ may giới hạn bởi chức năng khởi động mềm. **(Cài đặt chức năng Số P07)**

P 0 7 Khoảng cài đặt dữ liệu: 100 đến 1500 [sti/min] <10 sti/min>

⑦ **Thay đổi chức năng công tắc lên/xuống kim (Cài đặt chức năng Số P15)**

Thay đổi chức năng của công tắc lên/xuống kim với mục cài đặt chức năng này.

P 1 5 0: Điều chỉnh kim lên/xuống

1: Điều chỉnh một mũi may

2: Nửa mũi may liên tục

3: Một mũi may liên tục

⑧ **Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình (Cài đặt chức năng Số P139 đến P143)**

Có thể thêm chức năng giới hạn số lượng mũi may và lệnh cắt chỉ cho công tắc cảm ứng trên đầu máy may.

Cài đặt chức năng Số P139 Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình được chọn.

1 3 9 0 : TẮT Chức năng lại mũi kim bình thường

1 : BẬT Chức năng đường may nạp đảo ngược theo tiến trình

Cài đặt chức năng Số P140 Cài đặt số lượng mũi may thực hiện đường may nạp đảo ngược.

1 4 0 Khoảng cài đặt : 0 đến 19 mũi may

Cài đặt chức năng Số P141 Tình trạng hiệu quả của đường may nạp đảo ngược theo tiến trình

1 4 1 0 : TẮT Không hoạt động khi máy may dừng (Đường may nạp đảo ngược theo tiến trình chỉ hoạt động khi máy may đang hoạt động.)

1 : BẬT Hoạt động khi máy may dừng.(Đường may nạp đảo ngược theo tiến trình chỉ hoạt động khi máy may đang hoạt động và nghỉ.)

(Chú ý) Đường may nạp đảo ngược theo tiến trình tự động được bật khi máy may đang hoạt động bất kể cài đặt chức năng này.

Cài đặt chức năng Số P142 Thực hiện cắt chỉ khi hoàn tất đường may nạp đảo ngược theo tiến trình.

1 4 2 0 : TẮT Không cắt chỉ

1 : BẬT Thực hiện cắt chỉ.

Cài đặt chức năng Số P143 Cài đặt tốc độ may khi thực hiện đường may nạp đảo ngược tại trung điểm may.

1 4 3 Khoảng cài đặt : 200 đến 3000 [sti/min] <10 sti/min>

Ứng dụng	Cài đặt chức năng			Chức năng đầu ra
	Số P139	Số P141	Số P142	
❶	0	0 hoặc 1	0 hoặc 1	Nó hoạt động như công tắc cảm ứng thông thường.
❷	1	0	0	Khi vận hành công tắc cảm ứng tại thời điểm nhấn vào phần trước của bàn đạp, thì có thể thực hiện theo số lượng đường may nạp đảo ngược được quy định bởi cài đặt chức năng số P140.
❸	1	1	0	Khi vận hành công tắc cảm ứng tại thời điểm dừng máy may hoặc nhấn vào phần trước của bàn đạp, thì có thể thực hiện theo số lượng đường may nạp đảo ngược được quy định bởi cài đặt chức năng số P140.
❹	1	0	1	Khi vận hành công tắc cảm ứng tại thời điểm nhấn vào phần trước của bàn đạp, thì có thể thực hiện cắt chỉ tự động sau khi thực hiện theo số lượng đường may nạp đảo ngược được quy định bởi cài đặt chức năng số P140.
❺	1	1	1	Khi vận hành công tắc cảm ứng tại thời điểm dừng máy may hoặc nhấn vào phần trước của bàn đạp, thì có thể thực hiện cắt chỉ tự động sau khi thực hiện theo số lượng đường may nạp đảo ngược được quy định bởi cài đặt chức năng số P140.

Các hoạt động theo từng trạng thái cài đặt

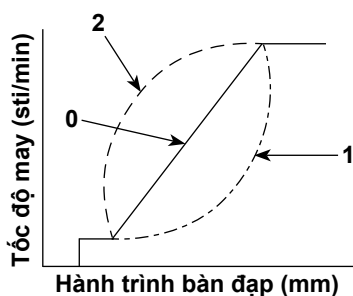
- ❶ Được sử dụng như công tắc cảm ứng của đường may nạp đảo ngược bình thường. (Chỉ làm việc khi máy may đang hoạt động)
- ❷ Được sử dụng để gia cố đường may (may ép) các nếp gấp. (Nó chỉ làm việc khi máy may đang hoạt động)
- ❸ Được sử dụng để gia cố đường may (may ép) các nếp gấp. (Nó hoạt động khi máy may dừng hoặc khi máy may đang chạy.)
- ❹ Được sử dụng làm công tắc khởi động cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. (Được sử dụng để thay thế việc cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp. Chỉ làm việc khi máy may đang hoạt động. Điều này đặc biệt hiệu quả khi máy may được sử dụng làm máy may cho công việc đứng.)
- ❺ Được sử dụng làm công tắc khởi động cho đường may nạp đảo ngược lúc kết thúc may. (Được sử dụng để thay thế việc cắt chỉ bằng cách nhấn phần sau của bàn đạp. Nó hoạt động khi máy may dừng hoặc khi máy may đang chạy. Nó đặc biệt hiệu quả khi máy may được sử dụng như máy làm việc đứng.)

⑨ **Chức năng chọn đường cong bàn đạp (Cài đặt chức năng Số P138)**

Chức năng này có thể thực hiện lựa chọn đường cong tốc độ may của máy may tương ứng với mức nhấn bàn đạp.

Thay đổi thành chức năng này khi bạn cảm thấy thao tác dịch từng bước khó hoặc phản hồi của bàn đạp chậm.

- 1 3 8** 0 : Tốc độ may theo mức nhấn bàn đạp tăng tuyến tính.
 1 : Phản ứng với tốc độ trung bình theo mức nhấn bàn đạp chậm lại.
 2 : Phản ứng với tốc độ trung bình theo mức nhấn bàn đạp tăng lên.



⑩ **Lựa chọn hoạt động chân vịt khi BẬT nguồn (Cài đặt chức năng số P136)**

Thanh kim đi lên vị trí trên và động cơ bộ ép thực hiện hoạt động truy xuất gốc ngay sau khi BẬT nguồn.

- 1 3 6** 0: Cả thanh kim và động cơ bộ ép đều không (Hoạt động khi nhấn phần sau của bàn đạp)
 1: Thanh kim đi lên vị trí trên và động cơ bộ ép tự động đi lên sau khi tự động lấy lại gốc.
 2: Thanh kim tự động đi lên vị trí trên và động cơ bộ ép đi xuống sau khi tự động lấy lại gốc.

⑪ **Thiết lập hoạt động của công tắc lên/xuống kim sau khi cắt chỉ (Cài đặt chức năng số P118)**

Chỉ có thể thực hiện thao tác một mũi may khi nhấn công tắc bù lên / xuống kim tại thời điểm dừng phía trên ngay sau khi BẬT công tắc nguồn hoặc dừng phía trên ngay sau khi cắt chỉ.

- 1 1 8** 0 : Bình thường (Chỉ với thao tác đường may bù lên / xuống kim)
 1 : Chỉ thực hiện thao tác đường may bù một mũi may (dừng trên / dừng trên) khi thực hiện chuyển đổi nói trên.

⑫ **Bộ đếm cắt chỉ (Cài đặt chức năng số P41)**

P 4 1 Tham số này được sử dụng để hiển thị giá trị hiện tại của bộ đếm cắt chỉ.

Máy may có thể thực hiện may đồng thời hiển thị giá trị bộ đếm.

Để cài đặt lại bộ đếm về 0 (không), nhấn phím hiệu chỉnh kim lên/xuống .

8. Cân bằng mũi may đính bọ cho máy may

① Cách cân bằng các mũi may để [Bắt đầu lại mũi kim] (Cài đặt chức năng Số P18 và P19)

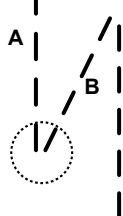
Ví dụ) Bước 1: Thiết lập số mũi may để Bắt đầu lại mũi kim A và B = 3

Bước 2: May mẫu ở tốc độ bình thường.

Bước 3: Nếu xuất hiện tình trạng mất cân bằng, vui lòng sửa lại như sau:

Gợi ý: Chọn các mũi may cân bằng cho Phần A trước khi chọn B.

Điểm bắt đầu - - -

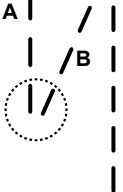


Trường hợp 1: A dài hơn và B ngắn hơn

Điều chỉnh : [P18] Giảm giá trị cài đặt.

A trở nên ngắn hơn và B trở nên dài hơn.

Điểm bắt đầu - - -

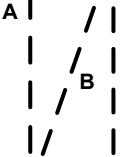


Trường hợp 2: A ngắn hơn và B dài hơn.

Điều chỉnh : [P18] Tăng giá trị cài đặt.

A trở nên dài hơn và B trở nên ngắn hơn.

Điểm bắt đầu - - -



Trường hợp 3: A bình thường và B dài hơn

Điều chỉnh : [P19] Giảm giá trị cài đặt.

B trở nên ngắn hơn.

Điểm bắt đầu - - -



Trường hợp 4: A bình thường và B ngắn hơn

Điều chỉnh : [P19] Tăng giá trị cài đặt.

B trở nên dài hơn.

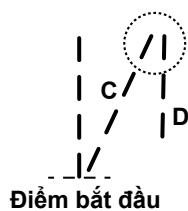
② Cách cân bằng các mũi may để [Kết thúc lại mũi kim] (Cài đặt chức năng số. P25, P26 và P27)

Ví dụ) Bước 1: Thiết lập số mũi may để Bắt đầu lại mũi kim C và D = 3

Bước 2: May mẫu ở tốc độ bình thường.

Bước 3: Nếu xuất hiện tình trạng mất cân bằng, vui lòng sửa lại như sau:

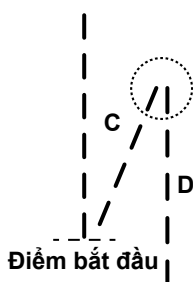
Gợi ý: Chọn các mũi may cân bằng cho Phần C trước khi chọn D.



Trường hợp 1: C dài hơn và D ngắn hơn

Điều chỉnh : [P26] Giảm giá trị cài đặt.

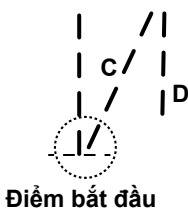
C trở nên ngắn hơn và D trở nên dài hơn.



Trường hợp 2 : C ngắn hơn và D bình thường

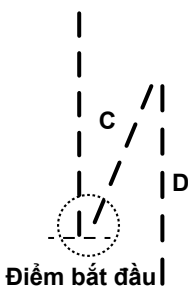
Điều chỉnh : [P26] Tăng giá trị cài đặt.

C trở nên dài hơn và D trở nên ngắn hơn.



Trường hợp 3 : C dài hơn.

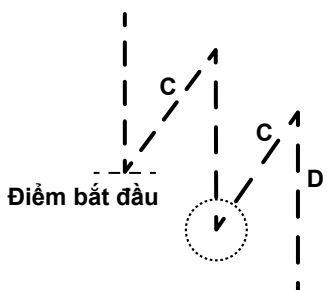
Điều chỉnh : [P77] Thay đổi giá trị cài đặt thành một giá trị rút ngắn C.



Trường hợp 4 : C ngắn.

Điều chỉnh : [P77] Tăng giá trị cài đặt.

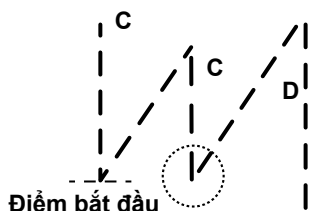
C trở nên dài hơn.



Trường hợp 5: C bình thường và D dài hơn

Điều chỉnh : [P25] Giảm giá trị cài đặt.

C trở nên dài hơn và D trở nên ngắn hơn.



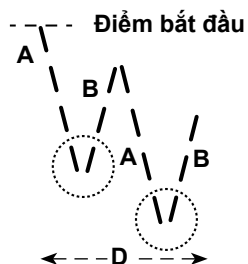
Trường hợp 6 : C bình thường và D ngắn hơn

Điều chỉnh : [P25] Tăng giá trị cài đặt.

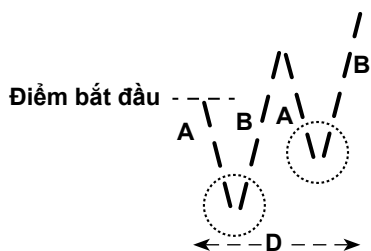
C trở nên ngắn hơn và D trở nên dài hơn.

③ Cách cân bằng các mũi may để [Đính bọ] (Cài đặt chức năng số P32 và P33)

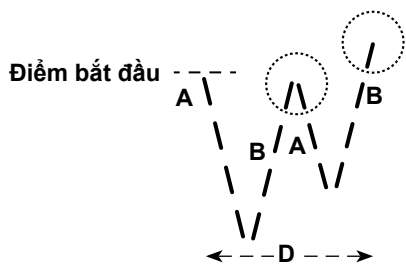
- Ví dụ) Bước 1: Cài đặt số mũi may để Đính bọ A = B = 4 và lượt Đính bọ D = 4
 Bước 2: May mẫu ở tốc độ bình thường.
 Bước 3: Nếu xuất hiện tình trạng mất cân bằng, vui lòng sửa lại như sau.



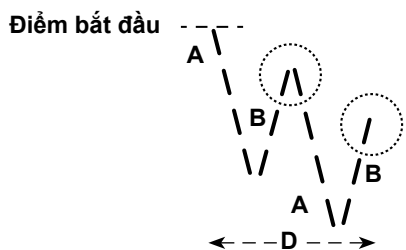
Trường hợp 1: A dài hơn và B ngắn hơn
 Điều chỉnh : [P32] Giảm giá trị cài đặt.
 A trở nên ngắn hơn và B trở nên dài hơn.



Trường hợp 2 : A ngắn hơn và B bình thường
 Điều chỉnh : [P32] Tăng giá trị cài đặt.
 A trở nên dài hơn và B trở nên ngắn hơn.

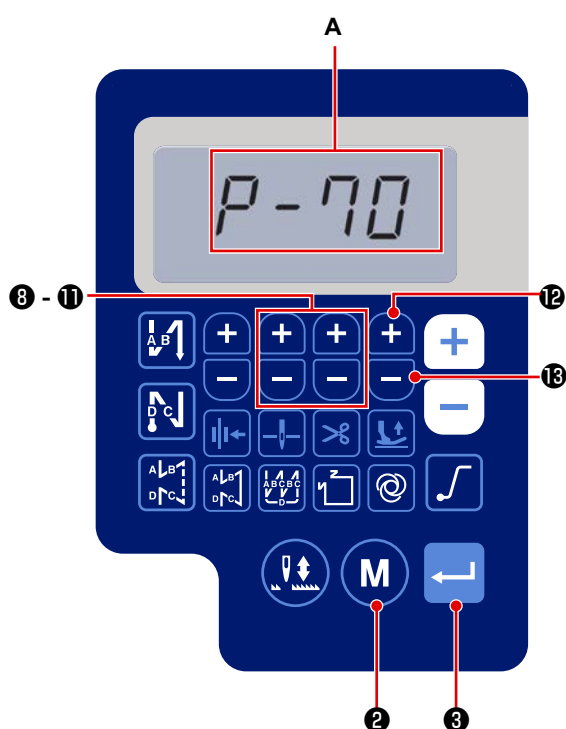


Trường hợp 3: A bình thường và B dài hơn
 Điều chỉnh : [P33] Giảm giá trị cài đặt.
 B trở nên ngắn hơn.



Trường hợp 4 : A bình thường và B ngắn hơn
 Điều chỉnh : [P33] Tăng giá trị cài đặt.
 B trở nên dài hơn.

9. Cách cài đặt đầu máy và khởi tạo dữ liệu (trạng thái cài đặt gốc tại thời điểm giao hàng)



1) BẬT nguồn đồng thời nhấn giữ đồng thời **M** ②

hoặc **←** ③, hoặc **M** ② và **←** ③.

(Chức năng này được kích hoạt ở cấp độ dịch vụ.)

2) Nhấn **+** ⑫ đến ⑬ để chọn cài đặt chức năng số P70 (**A**).

3) Xác nhận dữ liệu với **←** ③.

4) Nhấn **+** ⑫ và **-** ⑬ để chọn đầu máy tương ứng.

Giá trị cài đặt = 2: DDL-7000AS-7

Giá trị cài đặt = 3: DDL-7000AH-7

5) Dữ liệu được khởi tạo bằng cách nhấn **←** ③.

Sau đó, máy may sẽ trở về trạng thái may bình thường.

* Nếu bạn muốn khởi tạo dữ liệu, hãy thay đổi cài đặt loại đầu máy thành loại khác, sau đó chọn loại đầu máy mong muốn.

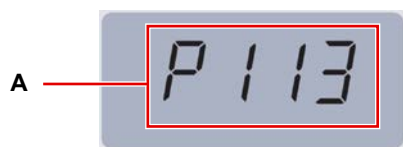
Ví dụ) Trong trường hợp loại đầu máy được chọn là "2":

P70 Thay đổi loại đầu máy được chọn từ "2" thành "3". Nhấn **←** ③.

Thay đổi loại đầu máy được chọn lần nữa từ "3" thành "2". Nhấn **←** ③.

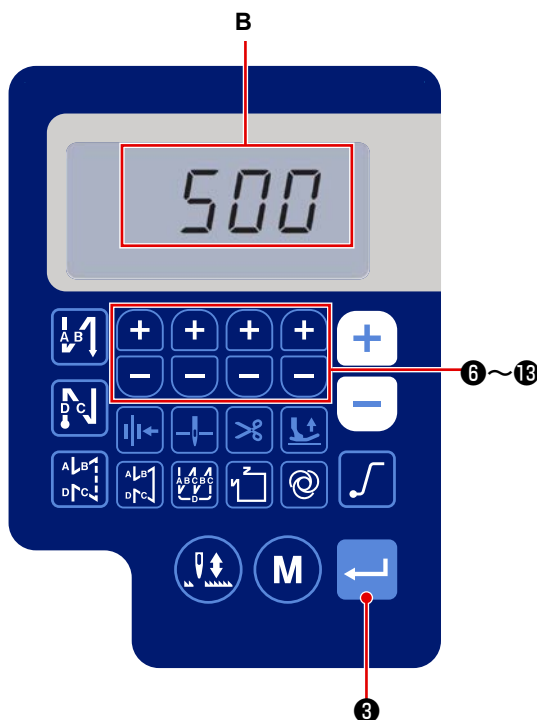
10. Cách sử dụng bộ đếm suốt chỉ

Trong trường hợp có thể đếm số lượng mũi may trên bộ đếm suốt (Cài đặt chức năng số P113) được cài đặt thành "x10", thì hiển thị màn hình hoàn thành đếm suốt chỉ khi bộ đếm suốt chỉ đạt đến giá trị đã cài đặt để thông báo cho người vận hành rằng cần thay suốt chỉ.



- 1) Cài đặt chức năng gọi số P113 tham khảo phần **"III-4. Cài đặt các chức năng" p.30. (A)**

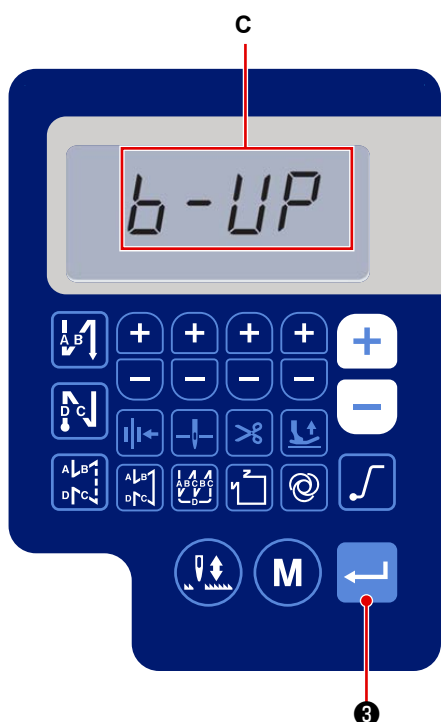
Xác nhận dữ liệu với  **3**.



- 2) Nhấn   **6** đến **13** để cài đặt giá trị bộ đếm suốt chỉ. **(B)**

Khi bộ đếm suốt chỉ đạt đến "giá trị bộ đếm suốt chỉ x 10", thì hiển thị màn hình hoàn thành đếm suốt chỉ.

- 3) Nhấn  **3** để xác định giá trị cài đặt và đưa máy may về trạng thái may bình thường.

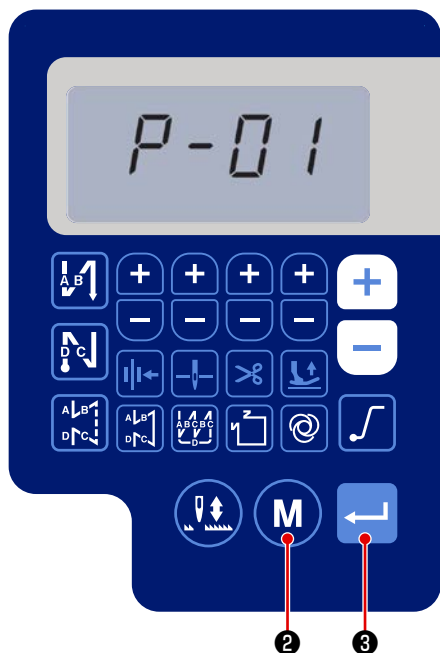


- 4) Thực hiện may. Khi giá trị bộ đếm suốt chỉ trở về "0" (không), thì hiển thị màn hình hoàn thành đếm.(C)

Khi bạn nhấn  **3**, thì giá trị hiện tại trên bộ đếm suốt chỉ quay về giá trị cài đặt với "cài đặt chức năng số P113 Bộ đếm suốt chỉ" và máy may trở về trạng thái may bình thường.

11. Khởi tạo dữ liệu cài đặt chức năng

Có thể lưu dữ liệu cài đặt chức năng được thay đổi tùy theo khách hàng trong bộ nhớ. Có thể khôi phục dữ liệu cài đặt chức năng hiện tại trở về dữ liệu nói trên.



1) Nhấn **M** ② ở trạng thái máy bình thường để hiển thị màn hình cài đặt chức năng.

Tham khảo **"III-4. Cài đặt các chức năng" p.30**.

Xác nhận dữ liệu với  ③.

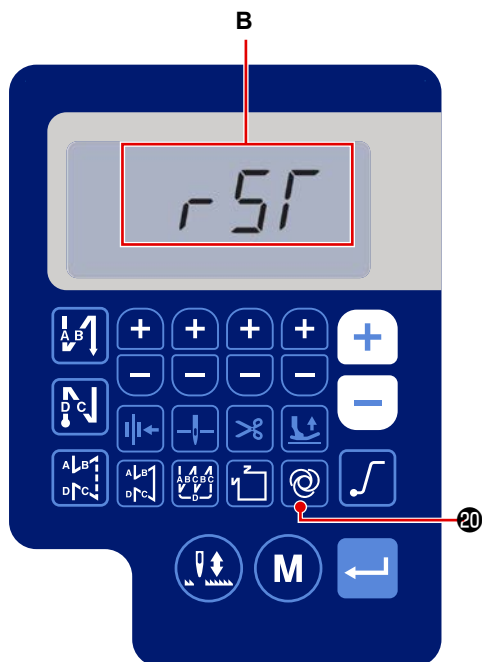
* Bạn có thể chọn bất kỳ số cài đặt chức năng nào.

2) Trên màn hình mà bạn có thể thao tác dữ liệu cài

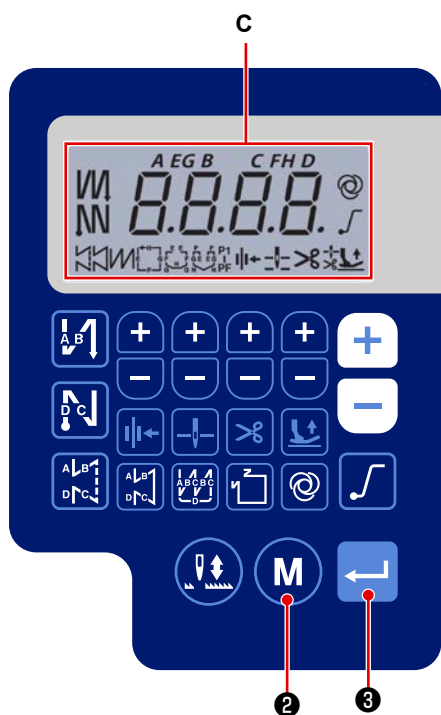


đặt chức năng, hãy nhấn giữ  ② trong ba

giây. Sau đó, dữ liệu cài đặt chức năng đang hiển thị sẽ được lưu và màn hình "SAVE" (A) được hiển thị trong giây lát.



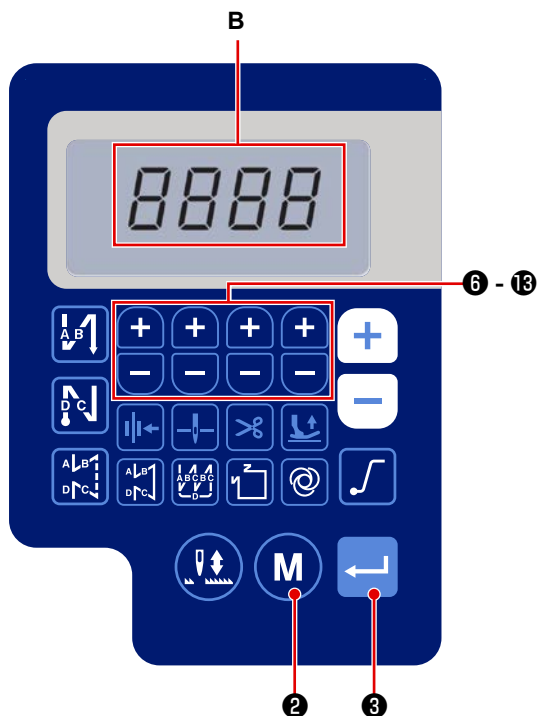
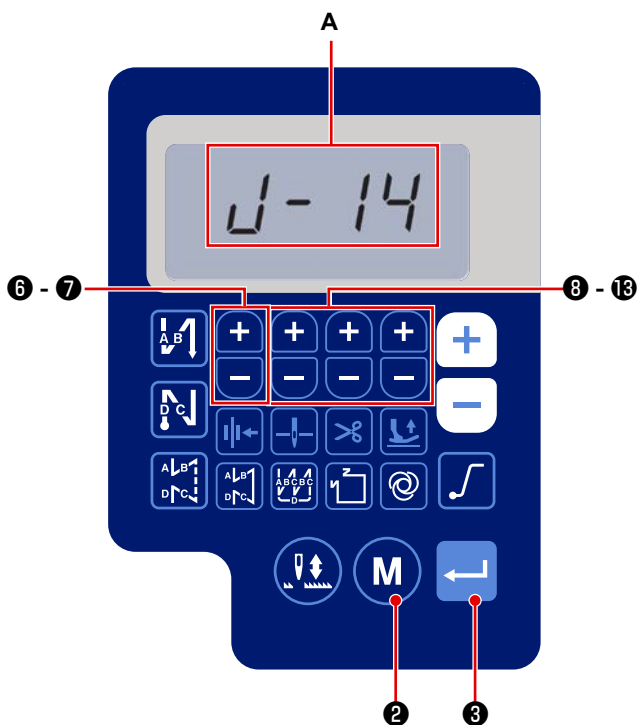
- 3) Khi nhấn giữ  20 trong ba giây ở trạng thái may bình thường, thì hiển thị màn hình khởi tạo dữ liệu.



- 4) Khi nhấn  3, tất cả dữ liệu cài đặt chức năng được lưu trong các bước của quy trình 1) và 2) sẽ được khởi tạo và hiển thị toàn bộ màn hình LCD (C) trong giây lát. Sau đó, máy may sẽ trở về trạng thái may bình thường.
- 5) Hủy khởi tạo dữ liệu bằng cách nhấn  2 .
- Sau đó, máy may sẽ trở về trạng thái may bình thường.

12. Mật khẩu khóa

Có thể khóa hoạt động của cài đặt chức năng bằng mật khẩu bằng cách nhấn **M** **12** .



- 1) BẬT nguồn đồng thời nhấn giữ đồng thời **M** ②

hoặc  ❸, hoặc  ❷ và  ❸.

(Chức năng này được kích hoạt ở cấp độ dịch vụ.)

- 2) Nhấn   8 đến 13 để chọn cài đặt chức năng số J14 (A).

- 3) Xác nhận dữ liệu với  3.

- #### 4) Cài đặt mật khẩu gồm bốn số bằng cách nhấn

+ **-** **6** đến **13**.

Thật trong Ghi ra mật khẩu mà bạn đã cài đặt để nhớ.

- 5) Nhấn  ❸ để xác định mật khẩu và đưa máy may về trạng thái máy bình thường.

- 6) Trong trường hợp mật khẩu không phải là “0000”, thì hiển thị màn hình nhập mật khẩu trước khi hiển thị màn hình cài đặt chức năng bằng cách nhấn **M** ❷ ở trạng thái may bình thường (**B**).

- 7) Nhập mật khẩu gồm bốn số được cài đặt với [Cài đặt chức năng số J14] bằng cách sử dụng 

6 đến 13.

- 8) Thiển thị màn hình cài đặt chức năng bằng cách nhấn  ③. Trên màn hình này, có thể cài đặt các chức năng.

13. USB



CẢNH BÁO :

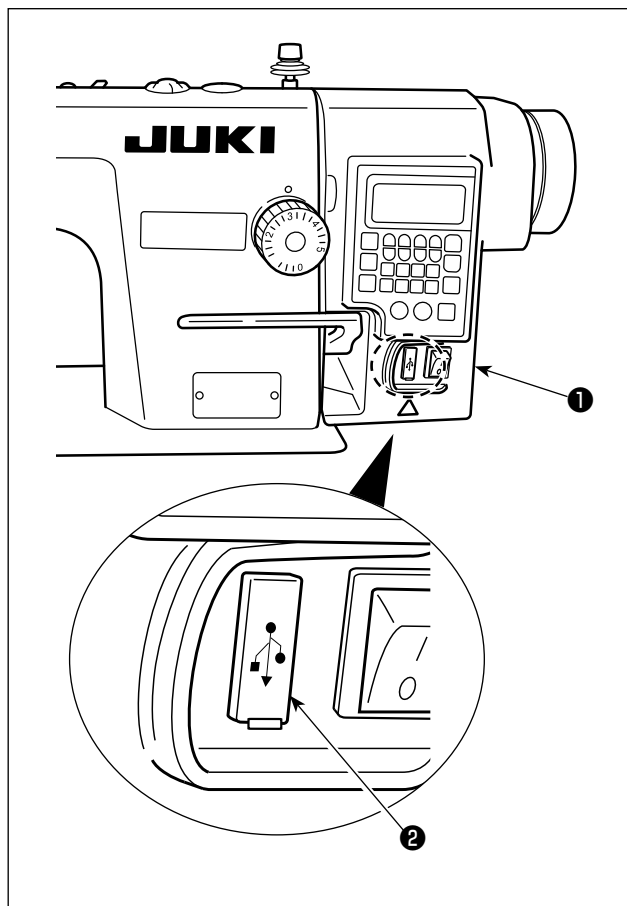
Thiết bị được kết nối với cổng USB phải có giá trị dòng điện định mức bằng hoặc thấp hơn giá trị hiển thị bên dưới.

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

Giá trị dòng điện định mức của cổng USB

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

[Vị trí gắn ổ USB]



Đầu nối USB được trang bị trên hộp điện ❶ .

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

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

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

14. Danh sách các mã lỗi

Số lỗi	Mô tả	Cách sửa chữa
E-01	Lỗi điện áp cao (320 V trở lên)	TẮT nguồn. Kiểm tra điện áp nguồn.
E-02	Lỗi điện áp thấp (170 V trở xuống)	TẮT nguồn. Kiểm tra điện áp nguồn.
E-03 E-03P	Lỗi kết nối CPU	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của đầu nối với bảng điều khiển và dây cáp.
E-05	Lỗi kết nối bàn đạp	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của đầu nối với bàn đạp và dây cáp.
E-07	Lỗi quay trục chính	Kiểm tra xem động cơ trục chính có bị khóa hay không bằng cách quay puli. Kiểm tra dây cáp bộ mã hóa kết nối và dây cáp nguồn động cơ đến các đầu nối. Kiểm tra xem điện áp nguồn có bình thường không. Kiểm tra xem tốc độ quay có được cài đặt quá cao không.
E-08	Vượt quá thời gian hoạt động của đường may nạp đảo ngược.	TẮT. Sau đó, BẬT lại nguồn.
E-09 E-11	Lỗi phát hiện pha Z của bộ mã hóa	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của dây cáp bộ mã hóa động cơ với đầu nối.
E-10	Quá dòng nam châm điện	TẮT nguồn. Kiểm tra xem nam châm điện có bị hỏng không.
E014	Lỗi phát hiện pha AB của bộ mã hóa	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của dây cáp bộ mã hóa động cơ với đầu nối.
E015	Lỗi quá tải dòng điện động cơ trục chính	TẮT nguồn. Sau đó, BẬT LẠI nguồn.
E017	Lỗi nghiêng đầu máy	Nâng đầu máy lên. Sau đó, TẮT nguồn và BẬT LẠI nguồn. Kiểm tra xem công tắc nghiêng đầu máy có bị hỏng không.
E020	Lỗi quay trục chính	TẮT nguồn. Kiểm tra kết nối của dây cáp bộ mã hóa động cơ trục chính và dây cáp nguồn động cơ đến các đầu nối.