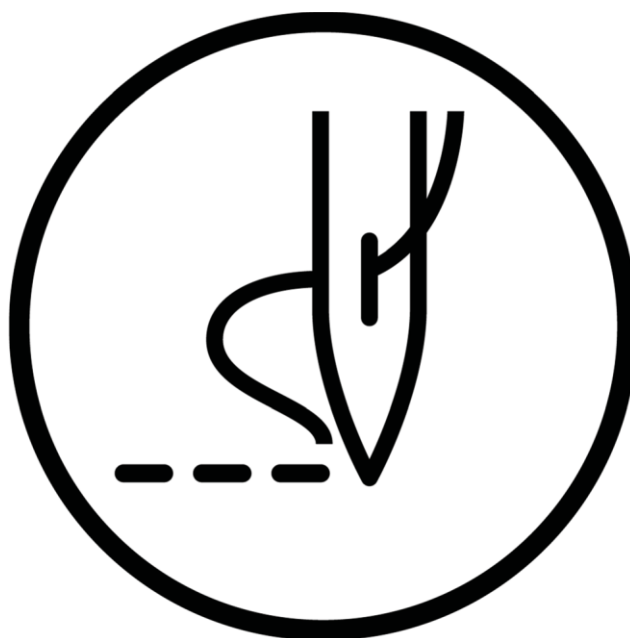


KE-430HX
KE-430HS
BE-438HX
BE-438HS

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Vui lòng đọc kỹ Hướng Dẫn Sử Dụng.
Đặt sách này ở nơi dễ lấy.

MÁY ĐÍNH BỘ TRUYỀN ĐỘNG TRỰC TIẾP BẰNG ĐIỆN TỬ
MÁY ĐÍNH NÚT TRUYỀN ĐỘNG TRỰC TIẾP BẰNG ĐIỆN TỬ



brother

Xin chân thành cảm ơn quý khách đã lựa chọn máy may BROTHER. Trước khi sử dụng máy mới xin vui lòng đọc các hướng dẫn an toàn và các giải thích được nêu trong sách hướng dẫn này.

Với máy may công nghiệp, bình thường để thực hiện các công việc, các bộ phận chuyển động được bố trí trực tiếp ở phía trước như Cò giật chỉ, kim và chỉ chuyển động, do đó luôn có nguy cơ chấn thương có thể gây ra bởi các bộ phận. Làm theo các hướng dẫn từ nhân viên được huấn luyện liên quan đến hoạt động an toàn và chính xác trước khi thao tác máy, quý vị sẽ biết làm thế nào để sử dụng nó một cách chính xác.




HƯỚNG DẪN AN TOÀN

[1] Các cảnh báo an toàn và ý nghĩa

Hướng dẫn sử dụng này cùng với các chỉ dẫn và ký hiệu được cung cấp, nhằm bảo đảm hoạt động an toàn của máy cũng như ngăn ngừa các tai nạn cho người sử dụng máy và những người khác.


Ý nghĩa của các biểu tượng và chỉ dẫn như sau.

Chỉ dẫn

 NGUY HIỂM	Các hướng dẫn mà theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống mà không thực hiện theo hướng dẫn sẽ dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.
 CẢNH BÁO	Các hướng dẫn mà theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống mà không thực hiện theo các hướng dẫn sẽ dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.
 CẨN THẬN	Các hướng dẫn mà theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống mà không thực hiện theo các hướng dẫn sẽ dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.


Symbols




..... () Biểu tượng này cho thấy một cái gì đó bạn nên cẩn thận. Hình ảnh bên trong hình tam giác chỉ ra bản chất của sự thận trọng phải được thực hiện.

(Ví dụ, các biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "Hãy coi chừng bị thương".)



..... () Biểu tượng này chỉ ra những thao tác bạn không được làm.



..... () Biểu tượng này cho thấy những việc mà bạn phải làm. Hình ảnh bên trong vòng tròn chỉ ra bản chất của những điều mà phải được thực hiện.

(Ví dụ, các biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "bạn phải thực hiện nối đất".)

NGUY HIỂM



Chờ đợi ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc điện và ngắt kết nối dây nguồn, trước khi mở nắp hộp điều khiển. Chạm vào khu vực nơi mà điện áp cao đang tồn tại có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.



CẢNH BÁO



Không cho phép bất kỳ chất lỏng vào máy may này, nếu không, có thể gây cháy, chạm chập điện hoặc có thể xảy ra các vấn đề về hoạt động của máy.



Nếu chất lỏng vào trong máy (đầu máy hay hộp điều khiển), ngay lập tức tắt nguồn và ngắt kết nối dây cắm điện, sau đó liên lạc với nơi mua hoặc kỹ thuật viên lành nghề.



CẨN THẬN

Các yêu cầu về môi trường



Không đặt máy trong khu vực nhiễu từ mạnh (tần số cao) của dòng điện hay dòng tĩnh điện, nó có thể gây ra các hoạt động không ổn định của máy.



Dao động của điện thế nguồn cung cấp là $\pm 10\%$ so với mức điện áp cho máy. Nếu cao hơn, có thể gây ra các hoạt động không ổn định của máy.



Công suất nguồn cung cấp điện cần phải lớn hơn công suất tiêu thụ của máy. Không đủ điện cung cấp khả năng có thể gây ra vấn đề với các hoạt động chính xác.

Nhiệt độ môi trường nên trong phạm vi 5°C tới 35°C

trong quá trình sử dụng.

Nhiệt độ thấp hơn hoặc cao hơn này có thể gây ra vấn đề với các hoạt động của máy.

Độ ẩm tương đối nên trong khoảng từ 45% đến 85% trong quá trình sử dụng, và không có hình thành sương và môi trường quá khô hoặc ẩm ướt có thể gây ra vấn đề với các hoạt động của máy.



Trong trường hợp có một cơn bão, tắt nguồn và ngắt kết nối dây nguồn từ tường. Sét có thể gây ra vấn đề với máy.

Không kết nối bất kỳ bộ phận khác vào cổng USB, ngoại trừ USB bộ nhớ. Nếu không tuân thủ có thể gây ra vấn đề với các hoạt động của máy.

Lắp đặt



Việc lắp máy phải do kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn thực hiện.



Liên hệ với đại lý của Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.



Máy may nặng khoảng 34,5 kg (76lb). Việc lắp đặt phải được thực hiện bởi hai người trở lên.



Không được kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình lắp đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương



Tắt công tắc nguồn trước khi lắp hoặc tháo phích cắm, nếu không có thể làm hư hỏng hộp điều khiển.



Hãy nhớ kết nối tiếp đất. Nếu kết nối tiếp đất không đảm bảo, bạn có thể bị điện giật nghiêm trọng và có thể gây ra vấn đề với các hoạt động của máy.



Khi cố định các đầu chân cắm, không làm cong đầu chân cắm quá mức hoặc buộc chúng quá chặt bằng đinh kẹp, nếu không nguy cơ gây cháy hoặc điện giật có thể xảy ra.



Nếu sử dụng một bàn làm việc có bánh xe, thì phải cố định các bánh xe sao cho chúng không di chuyển.



Cố định bàn sao cho nó không di chuyển khi nghiêng về phía đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè lên chân bạn hoặc gây các chấn thương khác.



Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy hoặc khi đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy đầu có thể trượt và đè lên tay bạn.



Hãy nhớ đeo đeo kính và găng tay bảo hộ khi xử lý dầu và mỡ bôi trơn, không để dính vào mắt hoặc da của bạn, nếu không có thể bị kích ứng.

Ngoài ra, không được uống dầu hoặc mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây ra nôn mửa và tiêu chảy

Để dầu tránh xa tầm tay trẻ em.



CẢNH THẬN

Tắt công tắc nguồn trước khi thực hiện công việc.

Máy có thể hoạt động nếu công tắc chân bị lỗi do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương.



Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi xử lý dầu bôi trơn, để nó không dính vào mắt bạn hoặc lên da. Nếu không được chăm sóc, có thể gây viêm. Hơn nữa, không uống dầu bôi trơn. Tiêu chảy hoặc nôn có thể xảy ra.

Tránh xa tầm tay trẻ em.

Khi cất vòi phun của bình chứa dầu, giữ chặt chân vịt. Nếu bạn giữ đầu vòi, có thể gây thương tích khi kéo.



May

Để ngăn ngừa sự cố, không sử dụng các vật có sắc cạnh để vận hành bảng điều khiển. Máy may này chỉ nên được sử dụng bởi các công nhân đã qua đào tạo về hướng dẫn sử dụng an toàn.



Không nên sử dụng máy may cho bất kỳ ứng dụng nào khác ngoài may. Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ khi sử dụng máy.



Nếu không đeo kính bảo hộ, có nguy cơ là nếu kim bị vỡ, các phần kim bị gãy có thể xâm nhập vào mắt và thương tích có thể xảy ra. Tắt công tắc nguồn vào các lần sau.

Máy có thể hoạt động nếu nhấn bàn đạp do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương.



- Khi thay thế suốt chỉ và kim
- Khi không sử dụng máy và khi để lại tiếng ồn hoặc mùi bất thường được chú ý, ngay lập tức không có máy

Sử dụng chế độ kéo chỉ hoặc tắt nguồn trước để tiến hành kéo chỉ.



Nếu sử dụng chân mặt bàn có bánh xe, các bánh phải được bảo đảm theo cách sao cho chúng không thể di chuyển được.



should be secured in such a way so that they cannot move.



Gắn tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may. Nếu máy được sử dụng mà không kèm theo các thiết bị này, có thể gây thương tích.



Không chạm vào bất kỳ bộ phận nào đang chuyển động hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy khi may, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc hư hỏng máy.

Giữ chặt bàn để nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp bàn chân của bạn hoặc gây thương tích khác.

Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng lại hoặc đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của đầu máy có thể làm cho tay bạn bị trượt, và bàn tay của bạn có thể bị kẹt.

Nếu một lỗi xảy ra trong hoạt động của máy, hoặc nếu nhận thấy tiếng ồn hoặc mùi bất thường, hãy tắt ngay công tắc nguồn. Sau đó liên hệ với đại lý Brother gần nhất của bạn hoặc một kỹ thuật viên có trình độ.

Nếu máy phát sinh sự cố, hãy liên hệ với đại lý Brother gần nhất của bạn hoặc kỹ thuật viên có trình độ.

Vệ sinh

Tắt công tắc nguồn trước khi thực hiện vệ sinh. Máy có thể hoạt động nếu công tắc chân bị lỗi do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương. Bảo vệ bảng sao cho nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp bàn chân của bạn hoặc gây thương tích khác.



grease

Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng lại hoặc đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của đầu máy có thể làm cho tay bạn bị trượt, và bàn tay của bạn có thể bị kẹt.

may get caught.

Hãy chắc chắn để đeo kính bảo hộ và găng tay khi xử lý dầu bôi trơn và dầu mỡ, để họ không nhận được vào mắt của bạn hoặc lên da của bạn, nếu không viêm có thể dẫn đến.

Không uống dầu hoặc mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây nôn mửa và tiêu chảy.

Tránh xa tầm tay trẻ em.



CẢNH THẬN

Bảo trì và kiểm tra



Việc bảo trì và kiểm tra máy may chỉ nên được thực hiện bởi một kỹ thuật viên có trình độ.

Hãy hỏi đại lý của Brother hoặc cơ điện có chuyên môn để thực hiện việc bảo trì và kiểm tra hệ thống điện.



Brother

Tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm điện vào các lần sau, nếu không, máy có thể hoạt động nếu nhấn bàn đạp bị do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương.

- Khi thực hiện kiểm tra, điều chỉnh và các bộ phận.
 - Khi thay thế các bộ phận tiêu hao như móc và dao
- Luôn đảm bảo tắt công tắc nguồn và đợi một phút trước khi mở nắp sau. Nếu bạn chạm vào bề mặt của động cơ, nó có thể gây bỏng.



Nếu cần phải bật công tắc nguồn khi thực hiện một số điều chỉnh, hãy cẩn thận khi quan sát tất cả các biện pháp phòng ngừa an toàn.

Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng lại hoặc đưa nó về vị trí ban đầu.

Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của đầu máy có thể làm cho tay bạn bị trượt, và bàn tay của bạn có thể bị kẹt.

Khi thay thế các bộ phận và lắp đặt các phụ kiện tùy chọn, hãy đảm bảo chỉ sử dụng các bộ phận chính hãng của Brother.

Brother sẽ không chịu trách nhiệm cho bất kỳ tai nạn hoặc vấn đề nào phát sinh từ việc sử dụng các bộ phận không chính hãng.

Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào đã được tháo ra, hãy đảm bảo cài đặt lại chúng đúng vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động chính xác không trước khi sử dụng máy.

Để tránh tai nạn và sự cố, không tự sửa đổi máy.

Brother sẽ không chịu trách nhiệm cho bất kỳ tai nạn hoặc vấn đề nào phát sinh từ việc sửa đổi được thực hiện cho máy.

2] Các Nhãn cảnh báo

Các nhãn cảnh báo sau đây, thường được dán trên thân máy.

Lưu ý và làm theo hướng dẫn trên các nhãn khi vận hành máy. Nếu nhãn đã bị mất hoặc khó đọc, hãy liên hệ với đại lý Brother gần nhất.

	⚠ 危険		⚠ 危険	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。		触摸高電圧部分、会导致受伤。 在切断电源5分钟后、再开启盖罩。	
⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PERIGRO	
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.	

- 2 Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.
Tắt nguồn trước khi tháo nắp.

- 3
- CAUTION**
Moving parts may cause injury.
- Operate with safety devices* installed.
- Turn off the power before carrying out operations such as threading, changing the needle, bobbin, knives or hook, cleaning and adjusting.

* Thiết bị an toàn

Bảo vệ mắt, bảo vệ ngón tay, Nắp điện từ DT, nắp đậy cò giặt chỉ, nắp bên, nắp sau, vv

- 4 Cảnh thận để tránh bị thương khi di chuyển cò giặt chỉ.

- 5 Cảnh thận không để tay bị kẹt khi đưa đầu máy về vị trí ban đầu sau khi nó đã được nghiêng.

- 6 **PE** Hãy chắc chắn đã nối đất. Nếu nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và có thể xảy ra sự cố với hoạt động chính xác.

- 7 Hướng hoạt động

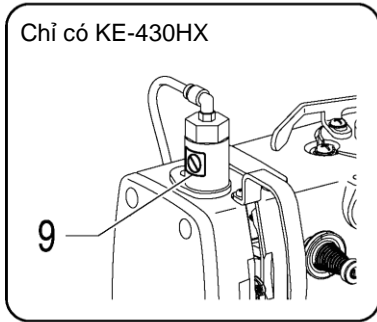
- 8 Không cầm nắm, nếu không vấn đề với hoạt động hoặc thương tích có thể xảy ra..

- 9 (Chỉ có KE-430HX)
Không giữ phần này khi nghiêng đầu máy trở lại, nếu không có thể xảy ra sự cố hoạt động hoặc thương tích.

- 10 Màn hình cảnh báo nhiệt độ cao

- 11 **brother**
Lubricating Oil for Machining
- | |
|--|
| ⚠ CAUTION |
| Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.
Wear protective glasses and gloves. |
| Swallowing oil can cause diarrhoea and vomiting.
Do not swallow. |
- Keep away from children.**
FIRST AID
Eye contact :
-Flirise with plenty of cold water.
-Seek medical help.
Skin contact :
-Wash with soap and water.
If swallowed :
-Seek medical help immediately.
-Do not induce vomiting.

Nắp đậy cò giặt chỉ



4

3

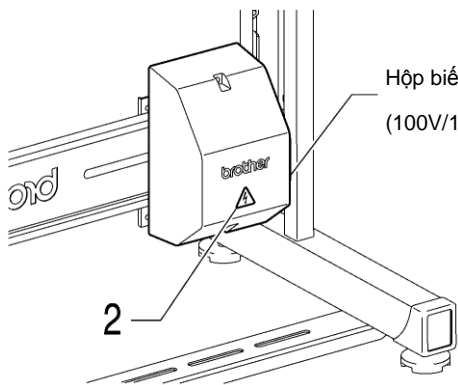
8

Bảo vệ mắt

Bảo vệ ngón tay

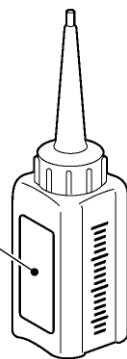
5

5



Hộp biến áp
(100V/110V/380V/400V)

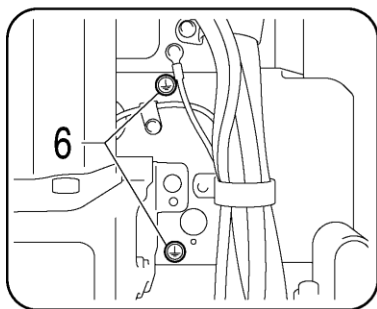
11



Bồn chứa dầu

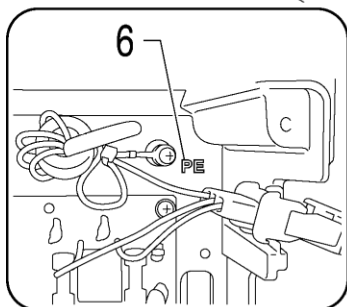
Tám dây phía sau

10



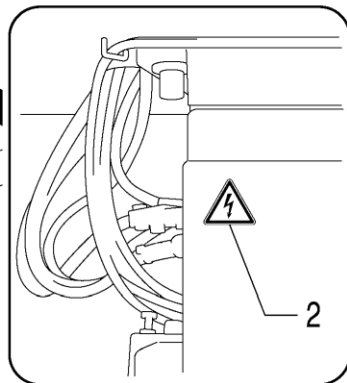
Nắp đậy DT solenoid

Tám dây mặt bên



1

6



MỤC LỤC

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT2

- 2-1. Thông số kỹ thuật máy2
- 2-2. Danh sách các mẫu may (KE-430HX/HS)4
- 2-3. Danh sách các mẫu may (BE-438HX/HS)9

3. LẮP ĐẶT.....12

- 3-1. Bản vẽ mặt bàn 13
- 3-2. Lắp đặt hộp điều khiển 14
- 3-3. Lắp đặt bình dầu..... 14
- 3-4. Lắp đặt đầu máy..... 15
- 3-5. Lắp đặt bảng điều khiển 17
- 3-6. Lắp đặt giá chỉ 18
- 3-7. Lắp đặt khay nút (BE-438HX/HS)..... 18
- 3-8. Lắp đặt đồ bảo vệ mắt..... 19
- 3-9. Lắp đặt thiết bị làm mát kim
(KE-430HX) 20
- 3-10. Kết nối các chân cắm 21
- 3-11. Kết nối dây nối đất..... 24
- 3-12. Lắp đặt nắp sau..... 25
- 3-13. Châm dầu máy 26
- 3-14. Kết nối dây nguồn..... 27
- 3-15. Kiểm tra công tắc đầu máy..... 30
- 3-16. Khởi động máy 30

4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY31

- 4-1. Lắp đặt kim 31
- 4-2. Đánh suốt 31
- 4-3. Lắp đặt thuyền suốt 33
- 4-4. Xỏ chỉ trên 34
- 4-5. Độ căng chỉ..... 35
 - 4-5-1. Độ căng suốt..... 35
 - 4-5-2. Độ căng chỉ trên..... 36
- 4-6. Điều chỉnh thiết bị làm mát kim
(KE-430HX) 37
- 4-7. Thiết bị kẹp chỉ
(KE-430HX-03, -0K, -01) 38
- 4-8. Đặt nút (BE-438HX/HS)..... 40
- 4-9. Điều chỉnh bàn kẹp nút (BE-438HX/HS)... 40

- 4-10. Cách nâng nút
(BE-438HX/HS)..... 41

- 4-10-1. Chọn đệm bàn kẹp nút.....41

- 4-10-2. Lắp đặt lò xo nâng nút.....41

5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

(CƠ BẢN)..... 42

- 5-1. Tên và chức năng42
- 5-2. Màn hình chính44
- 5-3. Lựa chọn chương trình45
- 5-4. Cài đặt tỉ lệ X – Tỉ lệ Y46
- 5-5. Cài đặt tốc độ may48
- 5-6. Cài đặt chiều cao bàn kẹp49
- 5-7. Cài đặt chương trình người sử dụng50
- 5-8. Cài đặt khởi động chậm.....54
- 5-9. Sao chép chương trình (Chương trình bổ sung)
.....55
- 5-10. Kiểm tra mẫu may
(KE-430HX/HS).....56
- 5-11. Kiểm tra mẫu may
(BE-438HX/HS).....57
- 5-12. Điều chỉnh độ căng chỉ trên
(Cho KE-430HX và BE-438HX)58
- 5-13. Cài đặt độ sáng của đèn LED59

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN

(NÂNG CAO)..... 60

- 6-1. Cài đặt công tắc bộ nhớ.....60
- 6-2. Danh sách công tắc bộ nhớ.....62
- 6-3. Đếm suốt.....64
- 6-4. Bộ đếm sản phẩm.....65
- 6-5. Bộ đếm vòng.....66
- 6-6. Chương trình vòng.....67
- 6-7. Lựa chọn trực tiếp.....69
- 6-8. Đọc và chép dữ liệu bằng USB.....70
- 6-9. Thiết lập lại dữ liệu ban đầu.....71

7. MAY 72

- 7-1. May72
- 7-2. Thay đổi điều kiện may73

8. BẢO TRÌ 74

8-1. Vệ sinh ổ máy.....	74
8-2. Tháo rút dầu	75
8-3. Vệ sinh đồ bảo vệ mắt.....	75
8-4. Kiểm tra kim.....	75
8-5. Châm dầu	75
8-6. Bôi mỡ (Bàn kẹp: KE-430HX/HS)	76
8-7. Vệ sinh thiết bị làm mát kim (KE-430HX)	76
8-8. Thay lượt châm dầu (Khi cảnh báo châm dầu được hiển thị).....	77

9. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN 81

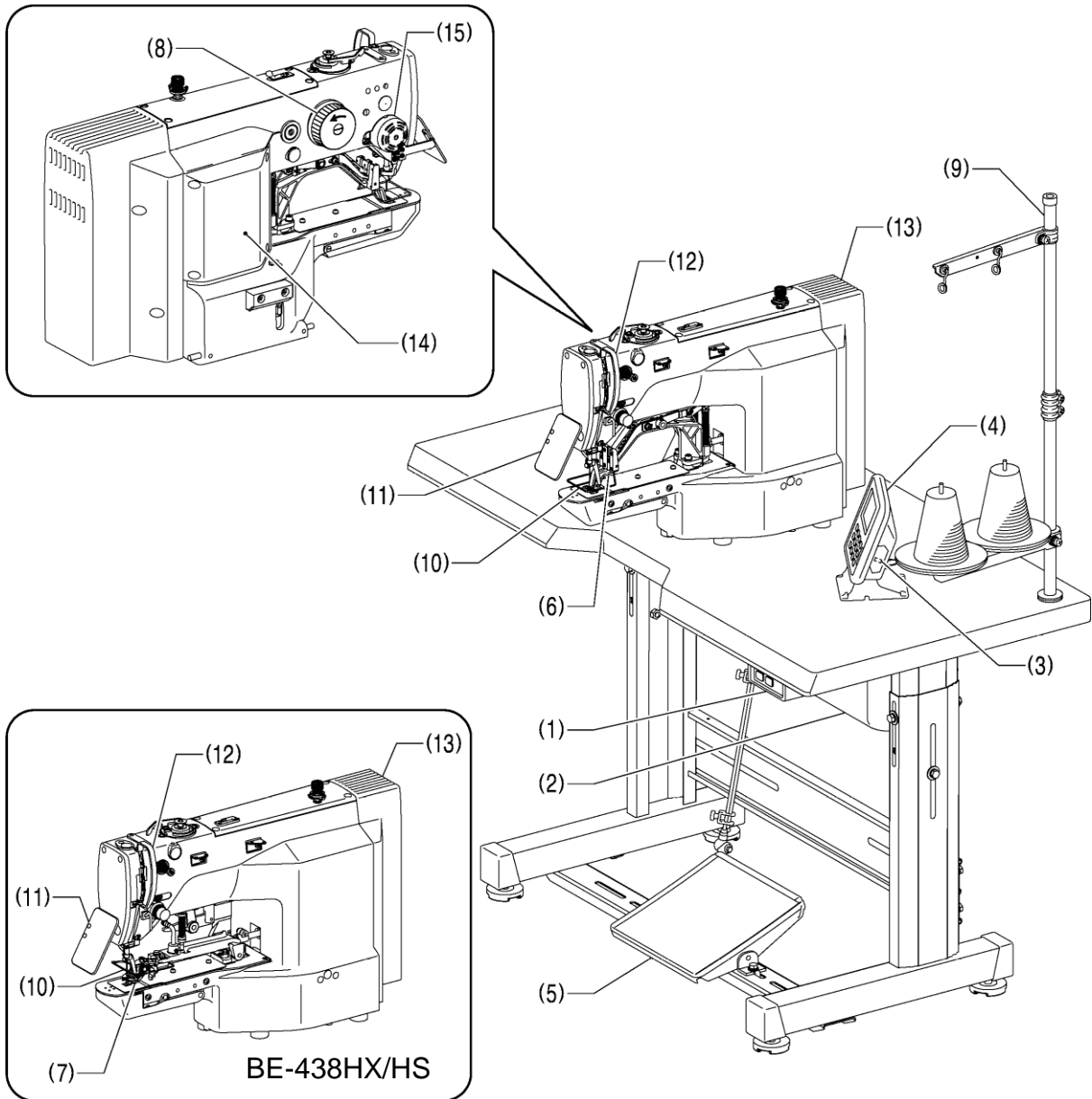
9-1. Lực căng chỉ tiêu chuẩn	81
9-1-1. Lực căng chỉ trên và suốt.....	81
9-1-2. Lò xo cò giật chỉ	82
9-1-3. Thanh dẫn chỉ C.....	83
9-1-4. Thanh dẫn chỉ của Bạc trụ kim D.....	83
9-2. Điều chỉnh độ cao trụ kim	83
9-3. Điều chỉnh lượng nâng trụ kim và giá đỡ kim.	84
9-4. Điều chỉnh khoảng hở kim.....	84
9-5. Điều chỉnh mặt dẫn chỉ ổ chao	85
9-6. Lượng dầu bôi trơn ổ chao.....	85
9-7. Thay thế dao di động và dao cố định.....	86
9-8. Thay đổi độ nâng bàn kẹp (KE-430HX/HS)	87
9-9. Thay đổi độ nâng bàn kẹp nút (BE-438HX/HS)	87
9-10. Điều chỉnh áp lực giữ nút (BE-438HX/HS)	88
9-11. Điều chỉnh vị trí bàn kẹp (BE-438HX/HS)	88
9-12. Điều chỉnh cần gạt chỉ.....	88
9-13. Kiểm tra công tắc đầu máy.....	89

10. DANH SÁCH MÃ LỖI90

11. XỬ LÝ SỰ CỐ 95

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH

3857B



- (1) Công tắc nguồn
- (2) Hộp điều khiển
- (3) Cổng USB
- (4) Bảng điều khiển
- (5) Bàn đạp
- (6) Bàn kẹp (KE-430HX/HS)
- (7) Bàn kẹp cúc (BE-438HX/HS)
- (8) Puly
- (9) Giá chỉ

- Các thiết bị an toàn**
- (10) Thiết bị bảo vệ tay
 - (11) Thiết bị bảo vệ mắt
 - (12) Nắp đậy cò giặt chỉ
 - (13) Nắp sau
 - (14) Nắp cạnh
 - (15) Nắp đậy DT solenoid

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

2-1. Thông số kỹ thuật máy



1	Light-weight materials
3	Medium-weight materials
5	Heavy-weight materials
K	Knitted materials



3	Medium-weight materials
5	Heavy-weight materials



3956B

	KE-430HX	KE-430HS	BE-438HX	BE-438HS
	Máy đính bọ điện tử truyền động trực tiếp		Máy đính nút điện tử truyền động trực tiếp	
Mũi may	Mũi may thắt nút 1 kim			
Tốc độ may tối đa	3,300 mũi/phút (*1)		2,800 mũi/phút	
Kích cỡ mẫu may (X x Y)	Tối đa 50 x 40 mm. (*2)		Tối đa 6.4 x 6.4 mm	
Kích thước nút có thể may được			Đường kính bên ngoài 8 - 30 mm (*3)	
Cơ cấu đẩy	Y-0 cơ cấu truyền động mothoặc bước			
Độ dài mũi may	0.05 - 12.7 mm		0.05 - 6.4 mm	
Số mũi may	Tham khảo "Danh sách các mẫu may" để biết số mũi may của mỗi mẫu may			
Số mũi may tối đa	Xấp xỉ. 5,000 mũi (1 mẫu may)			
Nâng bàn ép	Hệ thống truyền động mothoặc bước			
Độ cao bàn kẹp	Tối đa 17 mm.		Tối đa 13 mm	
Độ cao bàn kẹp nút				
Loại ổ	Ổ chao (ổ chao kép, tùy chọn thêm)		Ổ chao	
Loại bôi trơn	Bán khô	Bôi trơn tối thiểu	Bán khô	Bôi trơn tối thiểu
Cài đặt đồng tiền số	Trang bị tiêu chuẩn		Trang bị tiêu chuẩn	
Thiết bị gạt chỉ	Trang bị tiêu chuẩn			
Thiết bị cắt chỉ	Trang bị tiêu chuẩn			
Thiết bị kẹp chỉ	-03, -0K, -01 specifications: trang bị tiêu chuẩn -05 specifications: Tùy chọn	-03, -05 specifications: tùy chọn	Tùy chọn	
Đèn LED	Trang bị tiêu chuẩn			
Lưu trữ dữ liệu	Bộ nhớ Flash (Thêm mẫu may bất kỳ bằng USB)			
Ghi chép dữ liệu	Bộ nhớ USB (*4)			
Số chương trình vòng	Lên đến 30 vòng (lên đến 50 bước mỗi vòng)			
Số lượng dữ liệu được lưu trữ	89 mẫu may đã được cài đặt		64 mẫu may đã được cài đặt	
	(Tối đa thêm 500 mẫu may. Tổng số mũi may của dữ liệu được lưu trữ có thể thêm trong phạm vi 500,000 mũi.) (*5)			
Mothoặc	Động cơ AC servhoặc 550 W			
Trọng lượng	Đầu máy: khoảng. 60 kg, Bảng điều khiển: khoảng. 0.4 kg Hộp điều khiển: khoảng. 7 kg			
Nguồn điện	100V, 110V, 200V - 230V, 380V - 400V * Các điện áp sử dụng tùy thuộc vào thông số kỹ thuật.			
Công suất tiêu thụ	450 VA			

* 1 Giảm tốc độ may tối đa phù hợp với từng điều kiện may.

Tốc độ may tối đa đối với các mẫu may bổ sung thêm từ 66 mũi trở lên là 2.800 mũi/phút. Khi sử dụng ổ chao kép, hãy sử dụng tốc độ may 2.700 mũi / phút hoặc thấp hơn.

* 2 Sử dụng khung may tùy chọn 50 x 40 (trừ Châu Âu: SB7777-001, cho Châu Âu: SB7777-0E1) với kích thước là 50 x 40 mm.

Kích thước khung may bình thường là 40x30.

* 3 Sử dụng bàn kẹp nút tùy chọn L (SA9303-201) cho đường kính từ 20mm trở lên.

* 4 Không bảo đảm hoạt động được đưa ra cho bất kỳ phương tiện truy cập nào.

* 5 Số lượng mẫu may và mũi may có thể được ghi chép tùy thuộc vào số lượng mũi may của từng mẫu.


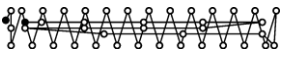
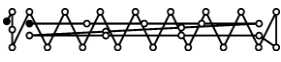
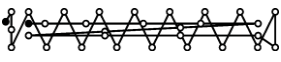
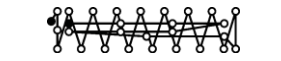






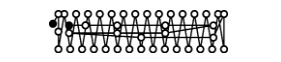
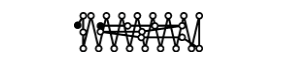
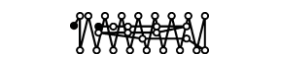
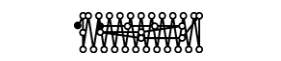

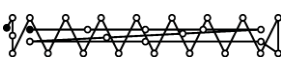
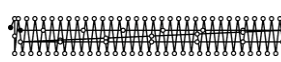
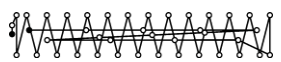
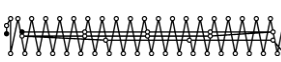







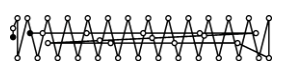
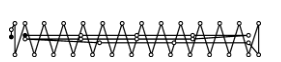

* 6 Nếu sử dụng bộ đính nút nghiêng (không phải cho Châu Âu: SB7900-001, đối với Châu Âu: SB7900-0E1).

2. SPECIFICATIONS

2-2. Danh sách các mẫu may (KE-430HX/HS)

Các mẫu may dưới đây được cài đặt sẵn trong máy và có thể được chọn tùy theo đặc điểm kĩ thuật. (Áp dụng cho bất kì mẫu may có sẵn miễn kích thước bàn kẹp và mặt sàng trong kích cỡ cho phép).

Sử dụng bàn kẹp và mặt sàng phù hợp với mẫu may tương ứng được chọn. Kích thước mẫu may là chiều dài khi tỷ lệ phóng to/thu nhỏ bằng 100%.

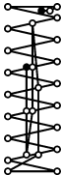

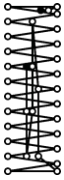

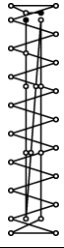

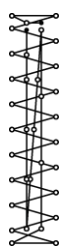

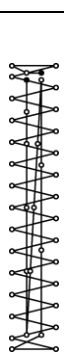

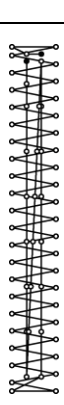
Dành cho vật liệu trung bình (-03)									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
1		42	16	2	65		43	16	2
4		31	16	2	66		32	16	2
5		29	10	2	67		30	10	2
8		21	7	2	68		22	7	2
13		35	10	2	69		36	10	2
15		42	10	2	70		43	10	2
20		28	7	2	71		29	7	2
21		35	7	2	72		36	7	2
64		30	16	2	89		90	24	3
Dành cho vật liệu dày (-05)									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
2		42	20	3	18		56	24	3
3		35	20	3	19		64	24	3
6		30	16	3	62		42	20	3
14		35	16	3	63		35	20	3
16		43	16	3	78		43	20	3
17		42	24	3	79		36	20	3

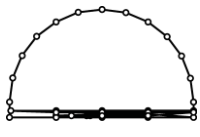
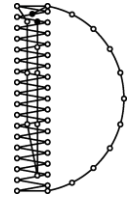
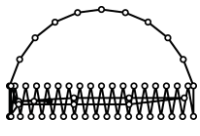
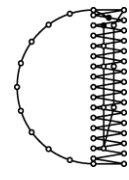
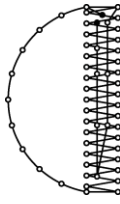
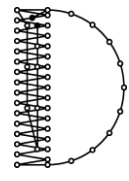
Dành cho vật liệu dày (-05)									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Pattern	Số mũi	Kích thước((mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
80		31	16	3	83		43	24	3
81		36	16	3	84		57	24	3
82		44	16	3	85		65	24	3
Dành cho hàng thun (-0K) và vật liệu mỏng (-01)									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Pattern	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
7		28	8	2	73		29	8	2
9		21	7	2	74		22	7	2
22		14	7	2	75		15	7	2
31*		28	8	2	76*		29	8	2
32*		22	8	2	77*		23	8	2
33*		15	8	2					

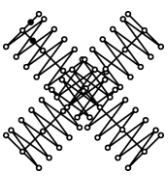
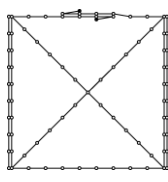
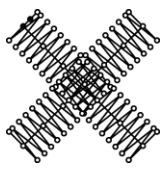
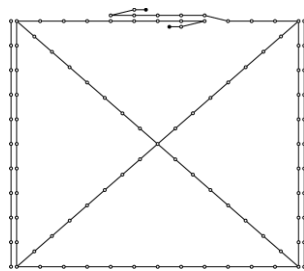
* Mũi may đầu và mũi may cuối nằm giữa mẫu may.

Đính bộ thẳng					Mẫu zigzag dọc				
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
10		21	10	0.3	44		46	9	15
11		28	10	0.3					
12		28	20	0.3	45		70	9	25
23		35	25	0.3					
24		42	25	0.3					
25		45	25	0.3					

2. SPECIFICATIONS

Mẫu bọ dọc					Mẫu bọ thẳng dọc				
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
26		28	3	10	28		19	0.3	10
27		35	3	10	29		21	0.3	10
40		32	3	16	30		28	0.3	10
41		36	3	16	46		27	0.3	20
42		44	3	20	47		44	0.3	25
43		68	3	24					

Crescent bar tacking									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Pattern	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
34		35	12	7	37		57	7	12
35		58	12	7	38		53	7	10
36		57	7	12	39		53	7	10

Mẫu may chéo					Mẫu bộ chéo				
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước (mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Rộng				Dài	Rộng
48		70	10	10	50		84	16	16
49		93	9.6	9.6	51		105	30	26

2. SPECIFICATIONS

Mẫu bọ L									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Ngắn				Dài	Ngắn
52		60	11.3	11.2	53		60	11.3	11.2
54		78	15.3	15.2	55		78	15.3	15.2
Mẫu bọ tròn									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)		No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)	
			Dài	Ngắn				Dài	Ngắn
56		106	9	9	59		104	10	10
57		116	9	9	60		114	10	10
58		127	9	9	61		124	10	10
Cho bọ khuy mắt phụng									
No.	Mẫu may	Số mũi	Kích thước(mm)						
			Dài	Ngắn					
86		21	6	2					
87		28	6	2					
88		35	6	2					

Nếu bạn muốn may những mẫu khác so với các mẫu tiêu chuẩn, bạn có thể tạo mẫu may riêng bằng cách sử dụng phần mềm PS-300B. Hãy liên hệ bộ phận bán hàng của Brother để được tư vấn chi tiết.






Lưu ý khi tạo mẫu may riêng

Khi sử dụng vải có số lượng mũi may nhỏ (15 mũi hoặc ít hơn) được may nhiều lần (hoạt động chu trình ngắn), động cơ trục chính có thể bị nóng và mã lỗi "E150" có thể xảy ra.
Nếu sử dụng vải cho một mẫu may bổ sung có 66 mũi khâu trở lên, tốc độ may tối đa được giới hạn ở 2.800 sti / phút.

2-3. Danh sách các mẫu may (BE-438HX/HS)

Các mẫu may được hiển thị bên dưới đã được cài đặt sẵn vào máy may. Có thể chọn bất kỳ mẫu may nào miễn là kim rơi đúng vào các lỗ nút.

Khi các mẫu may không có các mũi khâu chéo, sợi chỉ được cắt sau khi may một bên được hoàn thành, và sau đó mặt kia được may.





ST T	Số lỗ nút	Mẫu may	Số mũi chỉ	Số mũi may chéo	Số mũi may	Kích thước (mm)				
						X	Y			
1	2		6	—	12	3.4	0			
54 ^{*1}			6	—	12					
2			8	—	14					
55 ^{*1}			8	—	14					
3			10	—	16					
4			12	—	18					
5 ^{*2}			16	—	22					
6 ^{*2}			20	—	26					
56 ^{*1}				6	—			11	0	3.4
7 ^{*3}				6	—			12		
23 ^{*3}	10	—		16						
8 ^{*3}	12	—		18						
9 ^{*3}	3		5-5-5	—	21	2.6	2.4			
24 ^{*3}			7-7-7	—	27					
25 ^{*3}			5-5-5	—	21					
26 ^{*3}			7-7-7	—	27					
57 ^{*1}	4		6-6	1	18	3.4	3.4			
10			6-6	1	19					
58 ^{*1}			8-8	1	22					
11			8-8	1	23					
12			8-8	3	25					
13			10-10	1	27					
27			12-12	1	31					

*1 Sử dụng cho nút có lỗ nhỏ.

*2 Kiểm tra xem đường kính lỗ trên các nút có lớn hơn 2 mm hay không trước khi sử dụng chương trình.

*3 Không sử dụng lò xo nâng nút.

2. SPECIFICATIONS




ST T	Số lỗ nút	Mẫu may	Số mũi chỉ	Số mũi may chéo	Số mũi may	Kích thước (mm)		
						X	Y	
14	*4		6-6	0	24	3.4	3.4	
36	*5		6-6	0	24			
28	*4		8-8	0	28			
37	*5		8-8	0	28			
15	*4		10-10	0	32			
38	*5		10-10	0	32			
29	*4		12-12	0	36			
39	*5		12-12	0	36			
59	*1			6-5	1			17
16				6-5	1			18
60	*1	8-7		1	21			
17		8-7		1	22			
30		10-9		1	26			
61	*1		6-6	1	18			
18			6-6	1	19			
62	*1		8-8	1	22			
19			8-8	1	23			
63	*1		10-10	1	26			
31			10-10	1	27			
45			12-12	1	31			
20	*4		6-6	0	24			
40	*5		6-6	0	24			
32	*4		8-8	0	28			
41	*5		8-8	0	28			
33	*4		10-10	0	32			
42	*5		10-10	0	32			

*1 Sử dụng cho các nút có lỗ nhỏ.

* 4 Khi may của một bên được hoàn thành, bần kẹp nút nâng lên và sợi chỉ bị gạt. Để kết thúc may, nhấn bàn đạp cho đến khi may phía bên kia bắt đầu, hoặc nhấn bàn đạp một lần nữa sau khi may phía bên kia được hoàn thành.

* 5 Khi may của một bên được hoàn thành, sợi sẽ bị gạt mà không cần kẹp nút, và sau đó mặt kia sẽ được may.

2. SPECIFICATIONS


ST T	Số lỗ nút	Mẫu may	Số mũi chỉ	Số mũi chéo	Số mũi	Kích thước may (mm)	
						X	Y
64	*1		6-6	1	18	3.4	3.4
21	*3		6-6	1	19		
34	*3		10-10	1	27		
22	*3*4		6-6	0	24	2.4	3.4
43	*3*5		6-6	0	24		
35	*3*4		10-10	0	32		
44	*3*5		10-10	0	32		
46			6-7	1	19	3.4	3.4
47			8-9	1	23		
48			10-11	1	27		
49			12-13	1	31		

*1 Sử dụng cho các nút có lỗ nhỏ.

* 3 Không sử dụng lò xo nâng nút

* 4 Khi may của một bên được hoàn thành, bàn kẹp nút nâng lên và sợi chỉ bị gạt. Để kết thúc may, nhấn bàn đạp cho đến khi may phía bên kia bắt đầu, hoặc nhấn bàn đạp một lần nữa sau khi may phía bên kia được hoàn thành.

* 5 Khi may của một bên được hoàn thành, gạt chỉ mà không cần kẹp nút, và sau đó mặt kia sẽ được may.

Fhoặc shank button					
No.	Pattern	No. of threads	No. of stitches	Sewing size (mm)	
				X	Y
50		6	12	3.4	0
51		8	14		
52		10	16		
53		12	18		

Chú ý khi tạo các mẫu may bổ sung

Khi dữ liệu may có số lượng mũi may nhỏ (15 mũi may hoặc ít hơn) được may nhiều lần (chu trình vòng ngắn), động cơ trục chính có thể bị quá nóng và mã lỗi "E150" có thể được tạo ra.

Nếu sử dụng dữ liệu cho một mẫu may bổ sung có 66 mũi may trở lên, tốc độ may tối đa được giới hạn ở 2.800 mũi / phút.

3. LẮP ĐẶT

⚠ CẢN THẬN



Lắp đặt máy chỉ nên được tiến hành bởi kĩ thuật có chuyên môn.



Liên hệ với đại lý Brother hoặc kĩ thuật viên có chuyên môn cho bất kỳ công việc điện nào cần phải thực hiện. Máy may có trọng lượng khoảng 60 kg (132lb). Việc cài đặt phải được thực hiện bởi hai hoặc nhiều người.



Không kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình cài đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu nhấn bàn đạp do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương.



Giữ chặt bàn để nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè chân hoặc gây ra thương tích khác.

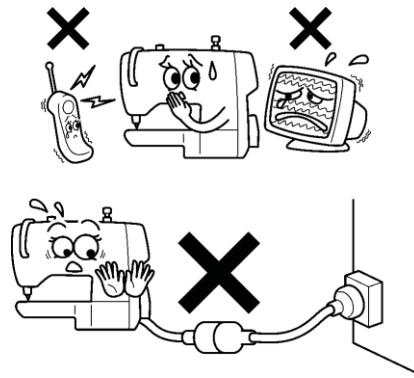


Sử dụng hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy về phía sau hay quay về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, độ nặng của đầu máy có thể khiến bạn bị trượt tay và bị thương.

Vị trí lắp đặt máy

• Không được lắp máy may gần các thiết bị khác như tivi, radio hoặc điện thoại không dây, nếu không thiết bị có thể bị ảnh hưởng bởi nhiễu điện tử từ máy may.

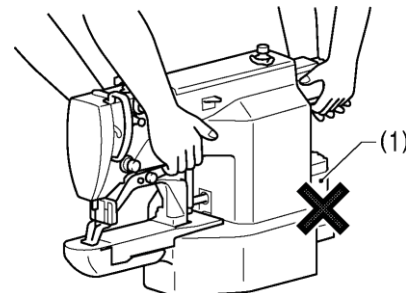
• Máy may nên được cắm trực tiếp vào ổ cắm điện AC. Các vấn đề vận hành có thể xảy ra nếu dây nối dài được sử dụng.



2516B

Mang vác máy

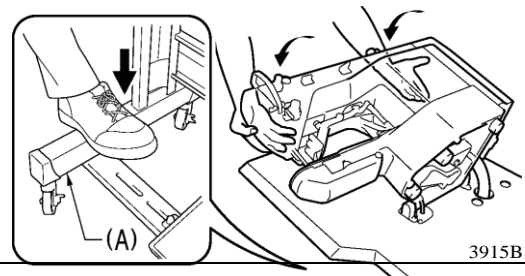
- Máy nên được mang vác bằng cánh tay bởi hai người như hình minh họa.
- Khi giữ đầu máy, không giữ mo hoặc xung (1), nếu không sẽ dẫn đến hư hỏng.



3914B

Nghiêng đầu máy

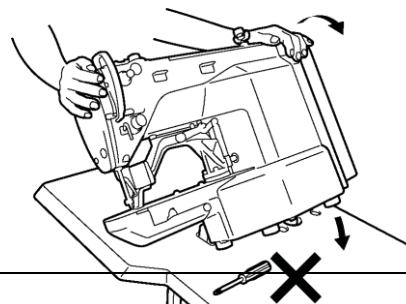
1. Cất tất cả các dụng cụ gần bàn
 2. Giữ chân (A) để bàn không di chuyển, và sau đó dùng hai tay để nghiêng lại đầu máy.
- * Dùng cả cánh tay và bàn tay, nhẹ nhàng hạ nó xuống.



3915B

Quay đầu máy về vị trí thẳng đứng

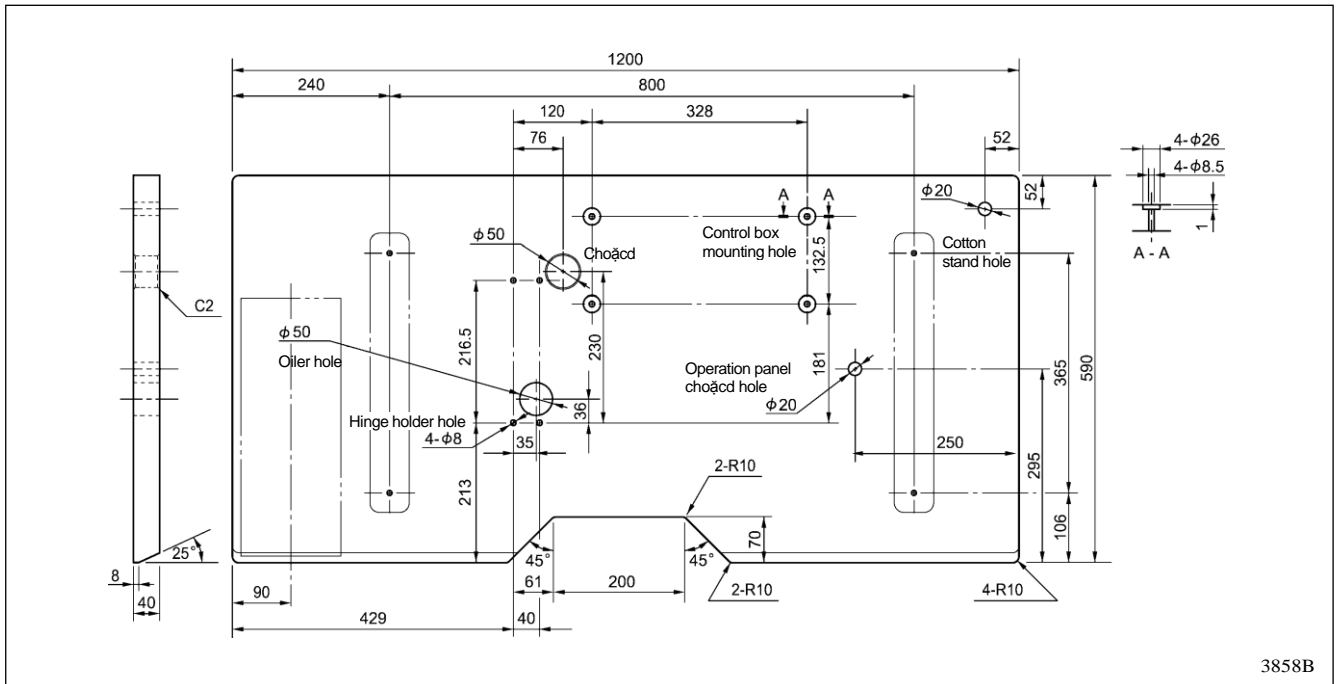
1. Cất tất cả các dụng cụ gần bàn
2. Dùng cả cánh tay và bàn tay, nhẹ nhàng đưa đầu máy trở lại vị trí ban đầu.



3916B

3-1. Bản vẽ mặt bàn

- Độ dày của bàn phải tối thiểu là 40 mm, phải đủ mạnh để chịu được trọng lượng và độ rung của máy may.
- Kiểm tra hộp điều khiển cách chân ít nhất 10 mm. Nếu hộp điều khiển và chân quá gần nhau, có thể dẫn đến hoạt động của máy may không chính xác.

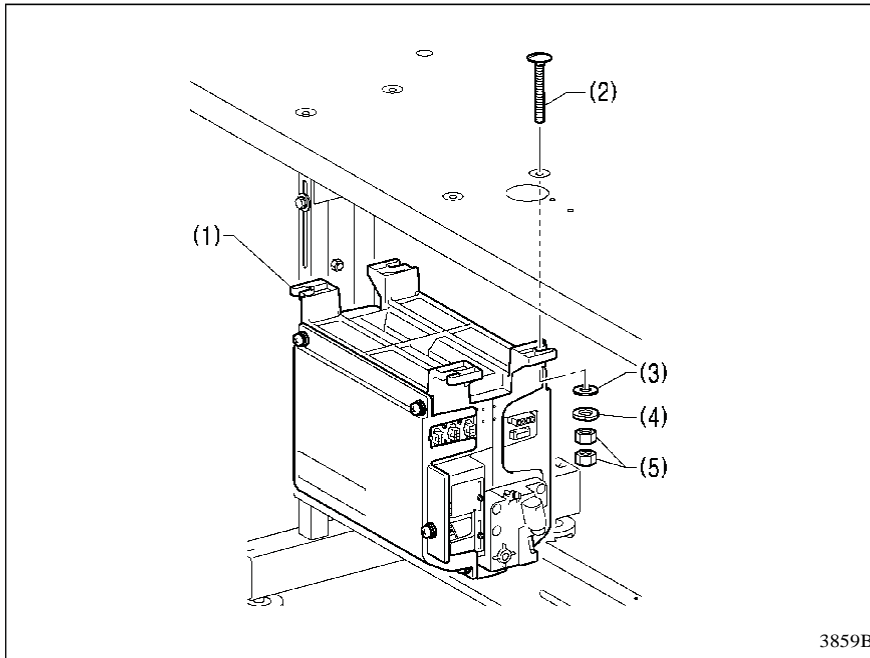


3-2. Lắp đặt hộp điều khiển

⚠ NGUY HIỂM



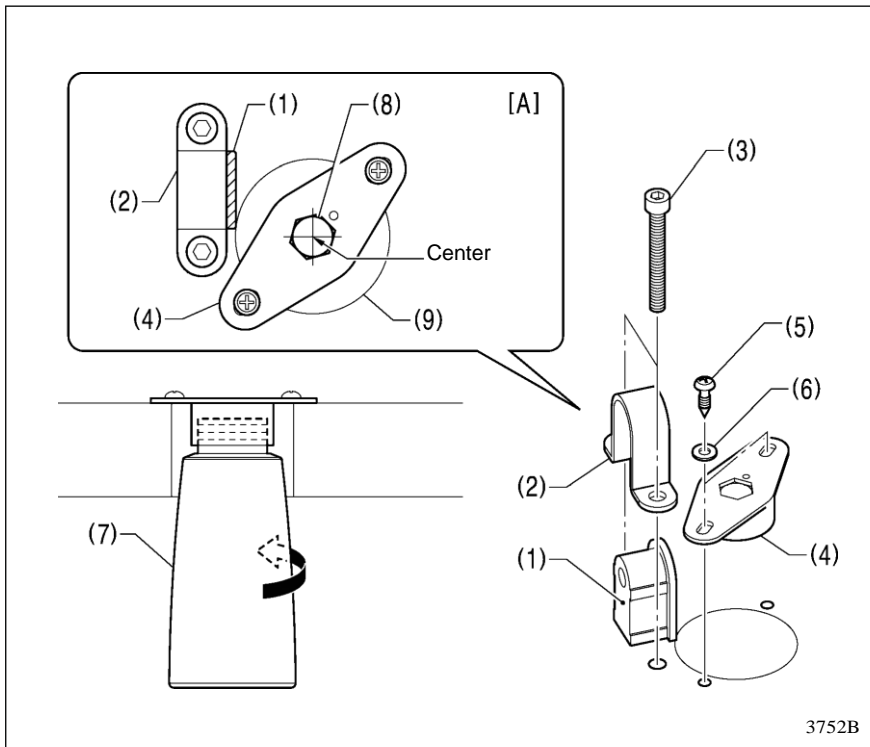
Đợi ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc nguồn và ngắt dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở nắp hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.



- (1) Hộp điều khiển
- (2) Bu lông [4 cái]
- (3) Lông đên [4 cái]
- (4) Lông đên lò xo [4 cái]
- (5) Tản [8 cái]

3859B

3-3. Lắp đặt bình dầu



Trước khi lắp đặt bình dầu, hãy tạm thời lắp đệm cao su (1) và giá đỡ bản lề (2) vào bàn bằng hai bu lông (3).

- (4) Nắp đỡ máng dầu
- (5) Ốc gỗ [2 cái]
- (6) Lông đên [2 cái]
- (7) Bình dầu

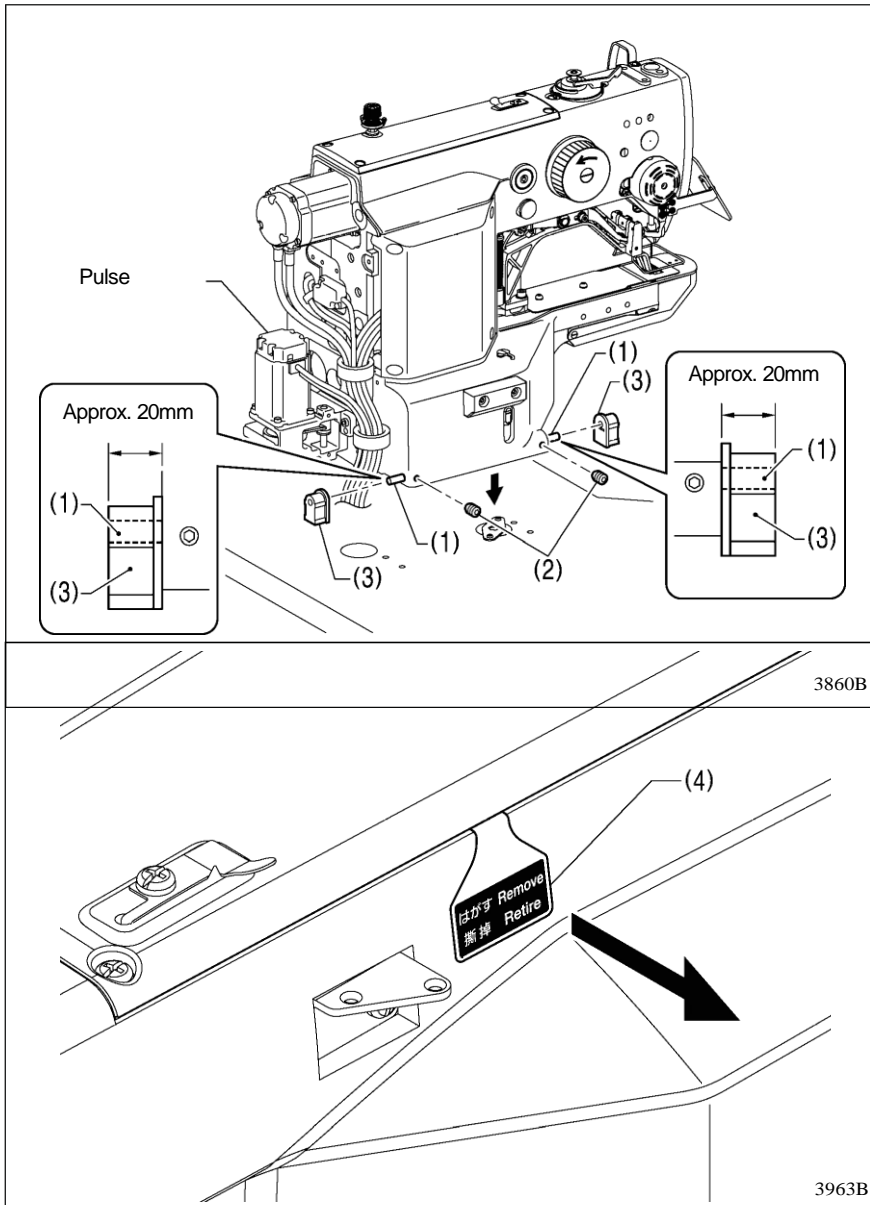
* Lắp đặt Nắp đỡ máng dầu (4) để lỗ số (8) trong thanh đỡ (4) nằm ở vị trí trung tâm của lỗ (9) trong mặt bàn khi lắp đặt như hình (A).

GHI CHÚ:

Đảm bảo rằng bộ phận Nắp đỡ máng dầu (4) không gây trở ngại cho bản lề (2).

3752B

3-4. Lắp đặt đầu máy



- (1) Ghim [2 cái]
- (2) Ốc [2 cái]
- (3) Lắp đặt đệm cao su [2 cái]

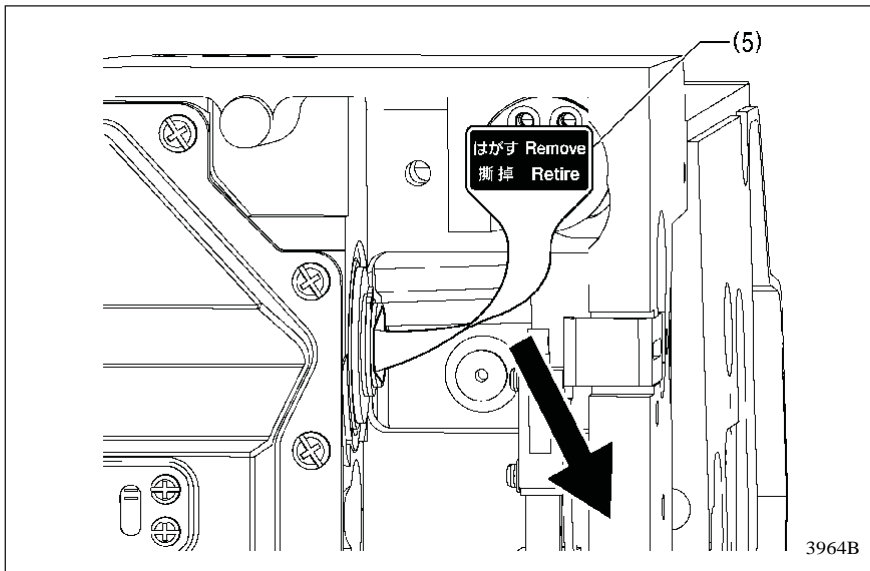
Đặt đầu máy nhẹ nhàng lên mặt bàn.

CHÚ Ý:

- Cần thận không kẹp bất kỳ dây nào giữa đầu máy và bàn.
- Khi giữ đầu máy, không giữ động cơ, nếu không nó có thể làm hỏng động cơ.

Kéo seal (4) theo hướng mũi tên để tháo nó ra.

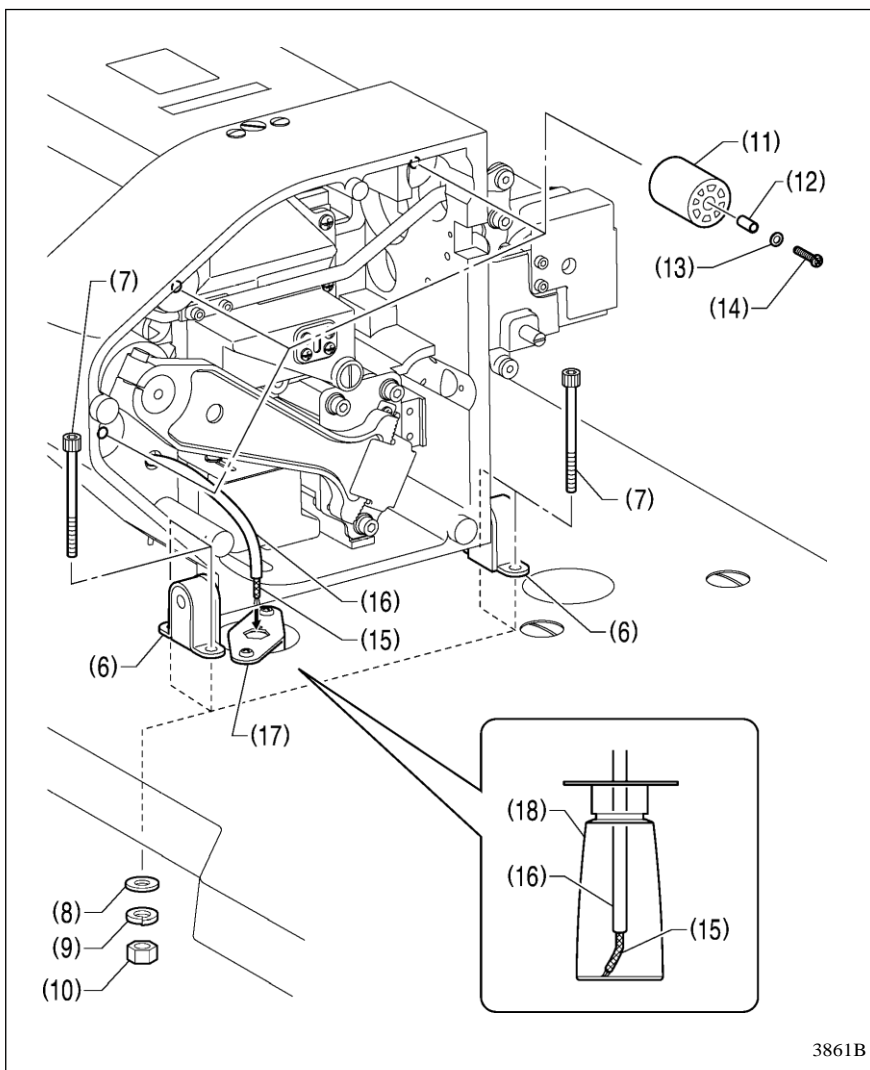
3. INSTALLATION



Tháo miếng seal (5) hoàn toàn.

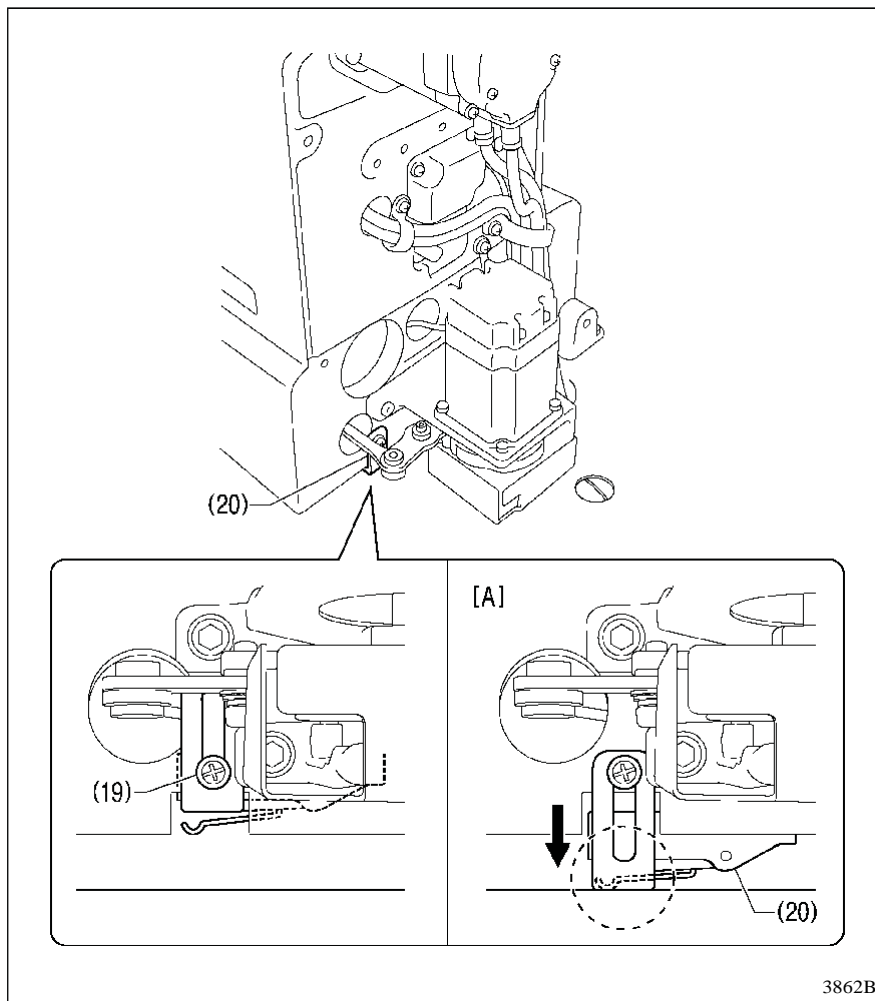
CHÚ Ý:

- Nếu chạy máy mà không tháo miếng seal (4) và (5) thì dầu có thể sẽ rò rỉ hoặc bị kẹt.



- (6) Thanh giữ bản lề [2 cái]
- (7) Bu lông [4 cái]
- (8) Lông đên [4 cái]
- (9) Lông đên lò xo [4 cái]
- (10) Tán [4 cái]
- (11) Đệm cao su [3 cái]
- (12) Bạc [3 cái]
- (13) Lông đên [3 cái]
- (14) Ốc [3 cái]
- (15) Ni
- (16) Ống dầu

- (17) Đưa ni (15) và ống dầu (16) qua lỗ của Nắp đỡ máng dầu (17) vào trong bình dầu (18).

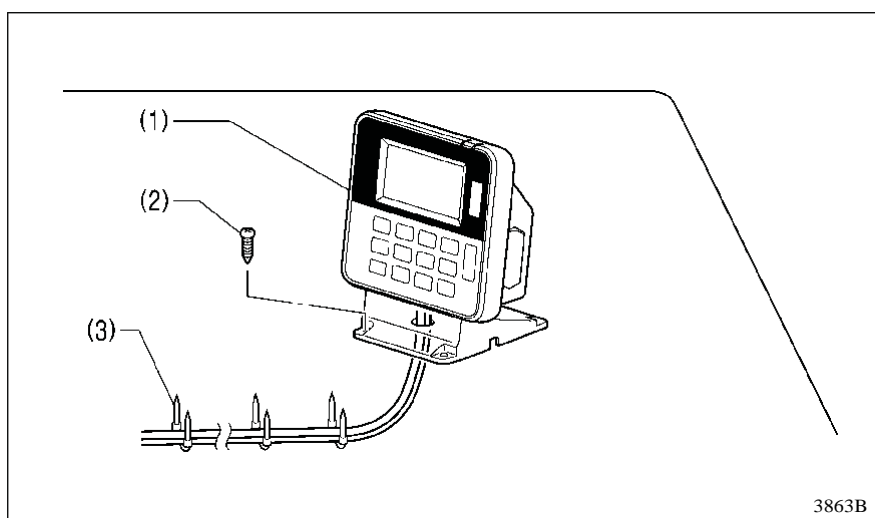


1. Nới lỏng ốc (19), rồi lắp công tắc đầu máy (20) vào vị trí như minh họa.
2. Kiểm tra xem công tắc đầu máy có được bật như trong hình [A] hay không.

* Nếu công tắc đầu máy không được bật, hãy điều chỉnh vị trí lắp đặt ở mục “3-15. Kiểm tra công tắc đầu máy”.

3862B

3-5. Lắp đặt bảng điều khiển



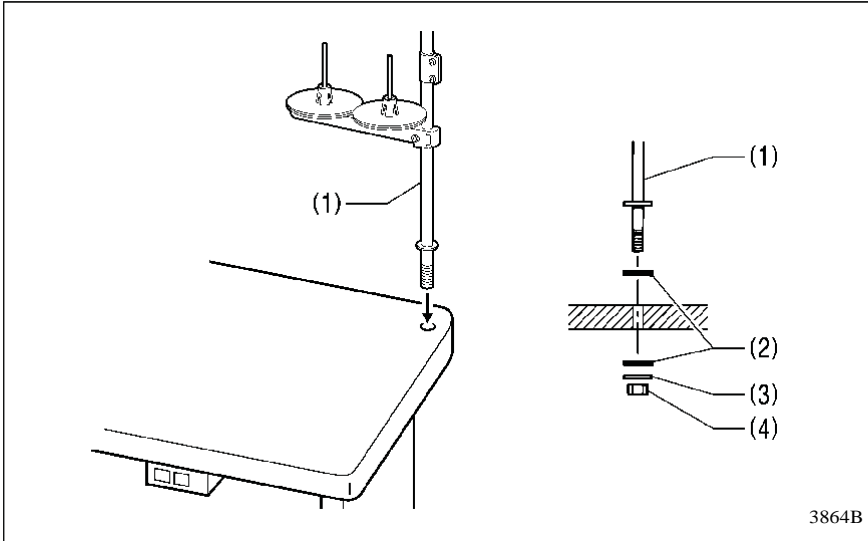
- (1) Bảng điều khiển
- (2) Ốc gỗ [4 cái]

Đưa dây bảng điều khiển qua lỗ khoan trên bàn, sau đó cắm vào hộp điều khiển thông qua lỗ cắm nằm bên hông hộp điều khiển

- (3) Ghim [3 cái]

3863B

3-6. Lắp đặt giá chỉ

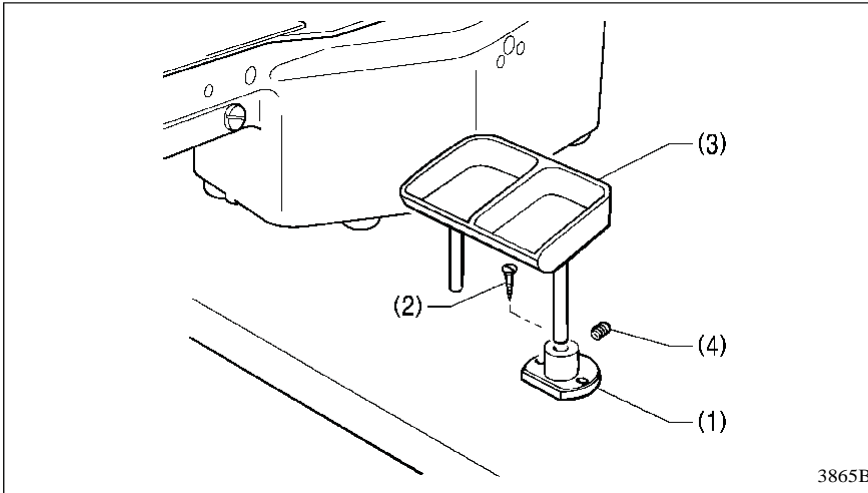


(1) Giá chỉ

CHÚ Ý:

Siết chặt đai ốc (4) sao cho hai vòng đệm (2) và lò xo (3) được kẹp chặt để giá chỉ (1) không di chuyển.

3-7. Lắp đặt khay nút (BE-438HX/HS)



Lắp đặt khay nút ở nơi thuận tiện cho việc vận hành máy.

- (1) Giá giữ khay nút
- (2) Ốc gỗ [2 cái]
- (3) Khay nút
- (4) Ốc

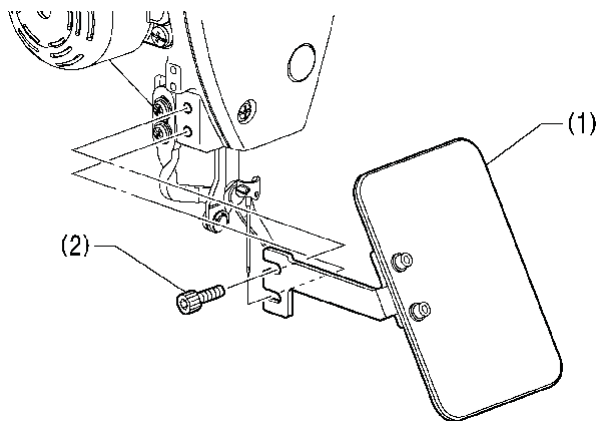
3-8. Lắp đặt đồ bảo vệ mắt

⚠ CẢNH THẬN

Lắp đặt tất cả thiết bị an toàn trước khi sử dụng.

Nếu máy được sử dụng mà không lắp các thiết bị này thì thương tích có thể xảy ra.

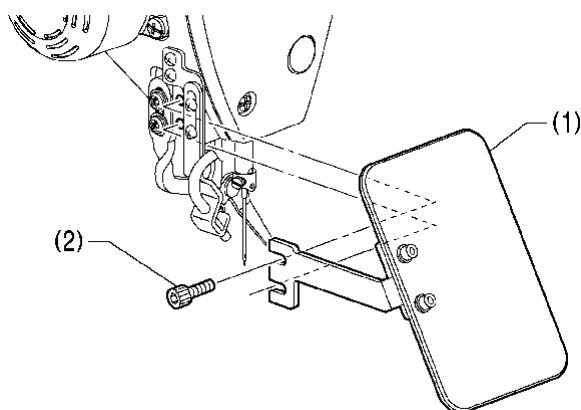
<KE-430HS, BE-438HX, BE-438HS>



3866B

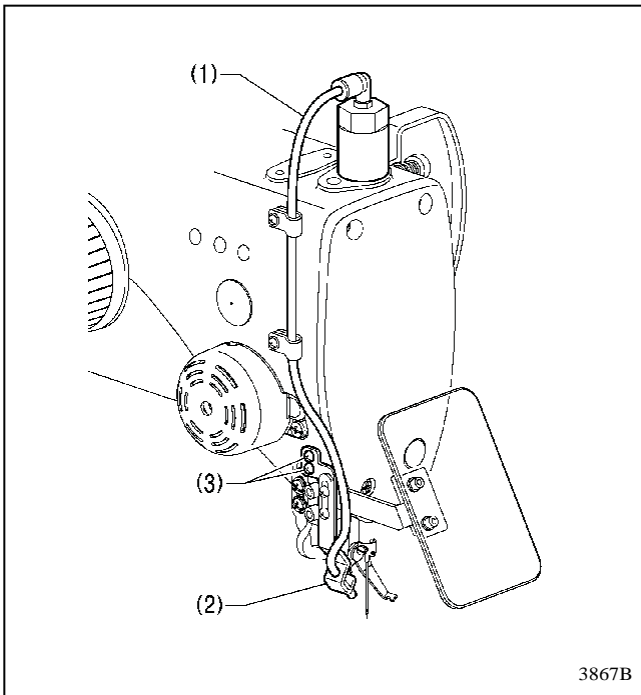
- (1) Lắp đặt thiết bị bảo vệ mắt
- (2) Ốc [2 cái]

<KE-430HX>



3911B

3-9. Lắp đặt thiết bị làm mát kim (KE-430HX)



3-10. Kết nối các chân cắm

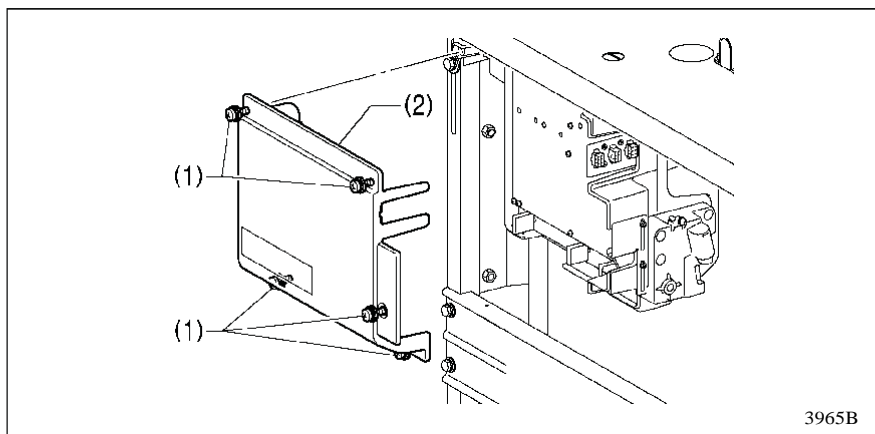
 **CẢN THẬN**


shock

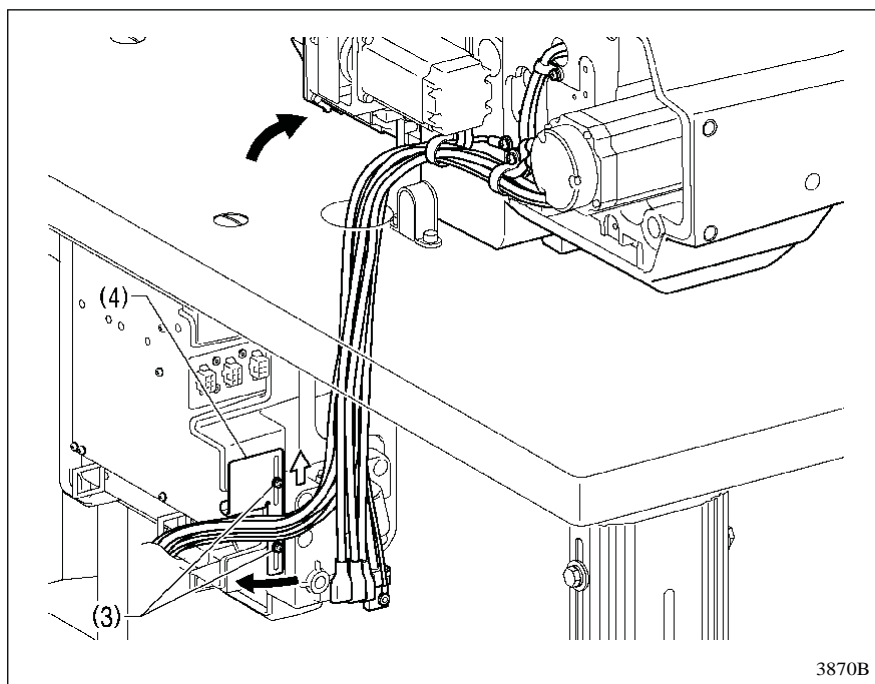
Vui lòng liên hệ đại lý của Brother hoặc kỹ thuật viên có chuyên môn để thực hiện các công việc cần thiết về cơ điện.
Không kết nối dây nguồn cho đến khi tất cả các dây cắm được kết nối.
Máy may có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp dẫn đến bị thương.



Không được bện hay cột chặt các dây cắm quá mạnh hay quá chặt bằng ghim kẹp, nếu không có thể dẫn đến hỏa hoạn hoặc điện giật.



1. Tháo 5 ốc (1), sau đó tháo nắp đậy hộp điều khiển (2).



2. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy.
3. Đưa cuộn dây điện qua lỗ khoan trên bàn máy.
4. Nới lỏng hai ốc (3), rồi mở tấm ép dây điện (4) theo hướng mũi tên màu trắng và đưa bó dây qua khe hở.
5. Kết nối cẩn thận các đầu nối như được chỉ ra trong bảng bên dưới.

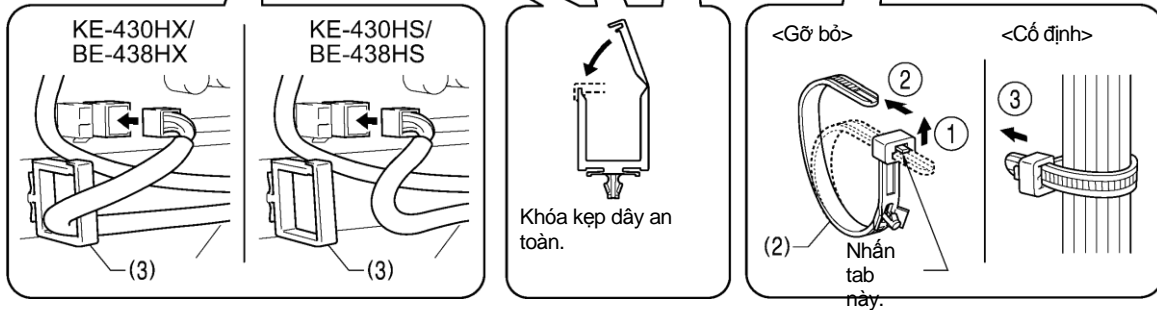
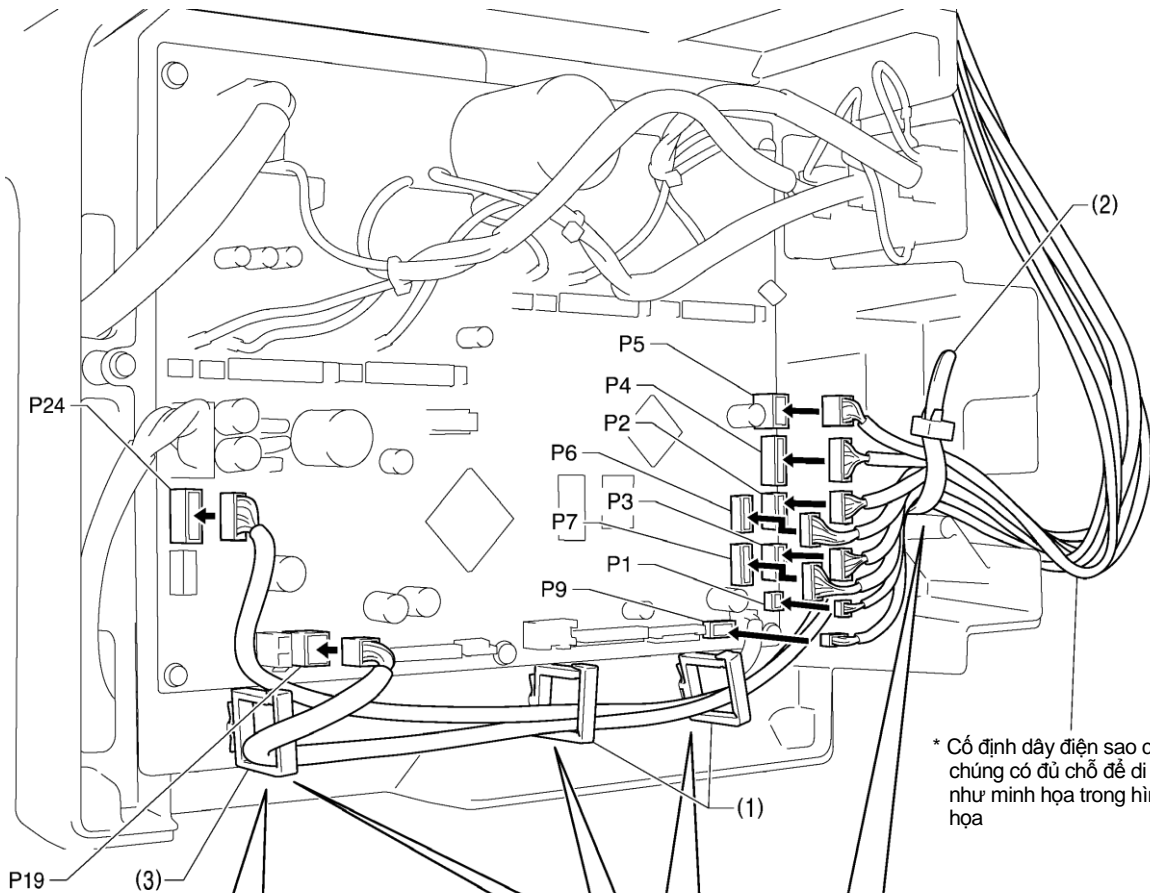
CHÚ Ý:

- Kiểm tra xem đầu nối có cắm đúng cách không, sau đó cắm chặt đến khi nó khớp vào vị trí.
- Bảo vệ dây cáp bằng dây buộc và kẹp dây, cẩn thận không kéo vào đầu nối.

(Tiếp tục ở trang kế tiếp.)

3. INSTALLATION

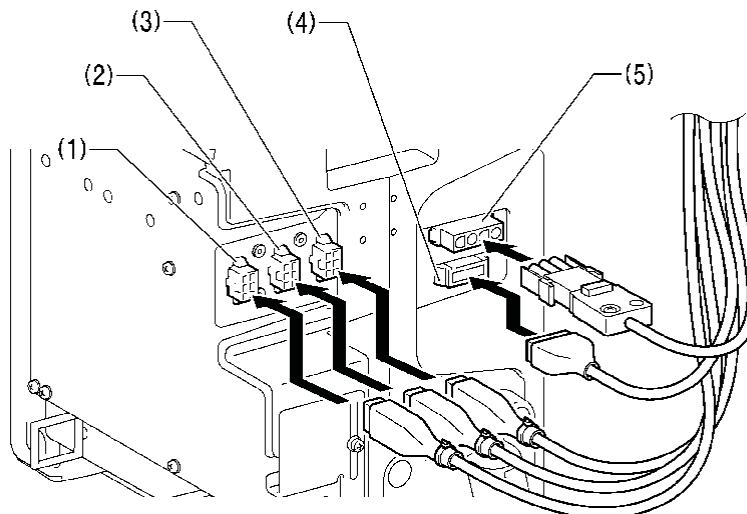
<Bo P.C chính>



3871B

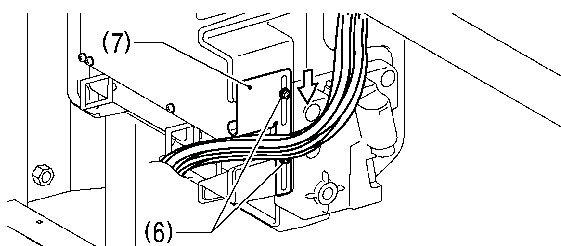
Đầu cắm	Vị trí đầu cắm trên main motor P.C	Đồ kẹp dây / Dây cáp
Đầu dò motor X [6-chốt] Trắng	P2 (X-ENC)	(2)
Đầu dò motor Y [6-chốt] Đỏ	P3 (Y-ENC)	(2)
Đầu dò motor bàn kẹp [6-chốt] Đen	P6 (P-ENC)	(2)
Đầu dò motor cắt chỉ [5-chốt] Xanh	P7 (T-ENC)	(2)
Công tắc đầu máy [3-chốt]	P9 (HEAD-SW)	(2)
Bộ nhớ đầu máy [6-chốt]	P4 (HEAD-MEM)	(2)
Đồng tiền số [4-chốt] (KE-430HX/BE-438HX)	P19 (SOL2)	(1), (2), (3)
Solenoid đồng tiền [4-chốt] (KE-430HS/BE-438HS)		(1), (2)
Motor cắt chỉ [4-chốt] Xanh	P24 (TPM)	(1), (2)
LED [2-chốt]	P1 (LED)	(2)
Bảng điều khiển [10-chốt]	P5 (PANEL)	(2)

(Trang tiếp theo.)



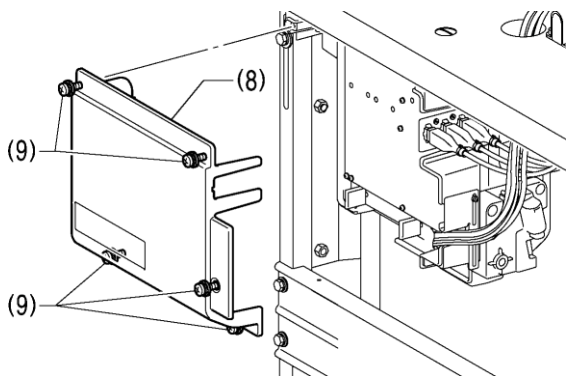
3872B

Đầu cắm	Vị trí cắm
Mothoặc bàn kẹp [6-chốt] Đen	(1)
Mothoặc xung Y [6-chốt] Đỏ	(2)
Mothoặc xung X [6-chốt] Trắng	(3)
Đồng bộ [16-chốt]	(4)
Mothoặc trục trên [4-chốt]	(5)



3873B

- Đóng tấm ép dây (7) theo hướng mũi tên màu trắng và cố định nó bằng cách siết chặt hai ốc (6).
CHÚ Ý:
- Đóng tấm ép dây (7) cẩn thận để vật lạ, côn trùng hoặc động vật nhỏ không lọt trong hộp điều khiển.
- Kiểm tra xem dây có bị kéo ra không và sau đó nhẹ nhàng trả đầu máy về vị trí ban đầu.



3912B

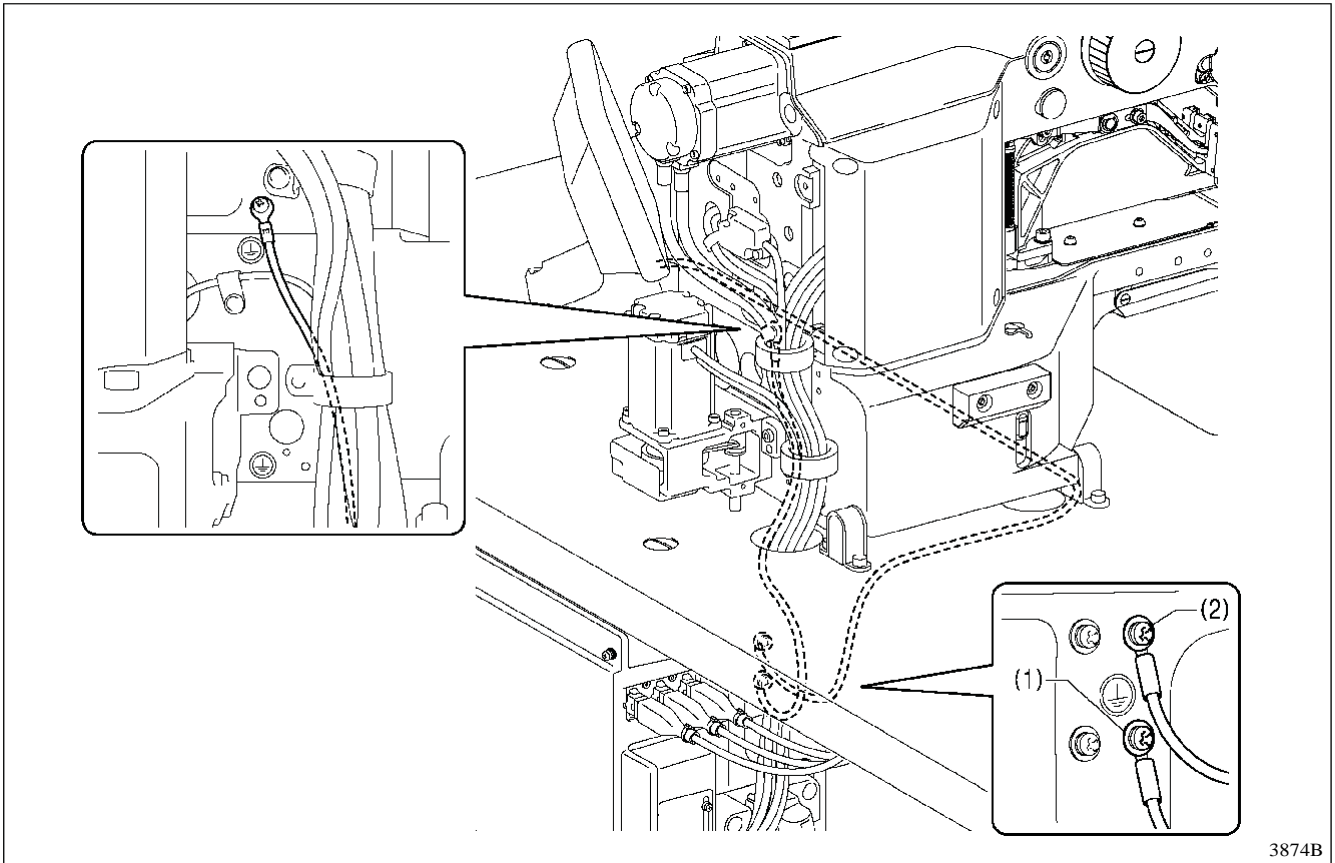
- Sử dụng 5 ốc (9) siết chặt tấm đậy (8) của hộp điều khiển. Kiểm tra để đảm bảo các dây cắm không bị kẹp

3-11. Kết nối dây nối đất

⚠ CẢNH THẬN



Hãy chắc chắn việc nối đất. Nếu nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ bị điện giật nghiêm trọng và có thể xảy ra sự cố với hoạt động chính xác.



3874B

(1) Dây nối đất từ đầu máy (Vị trí mặt đất)

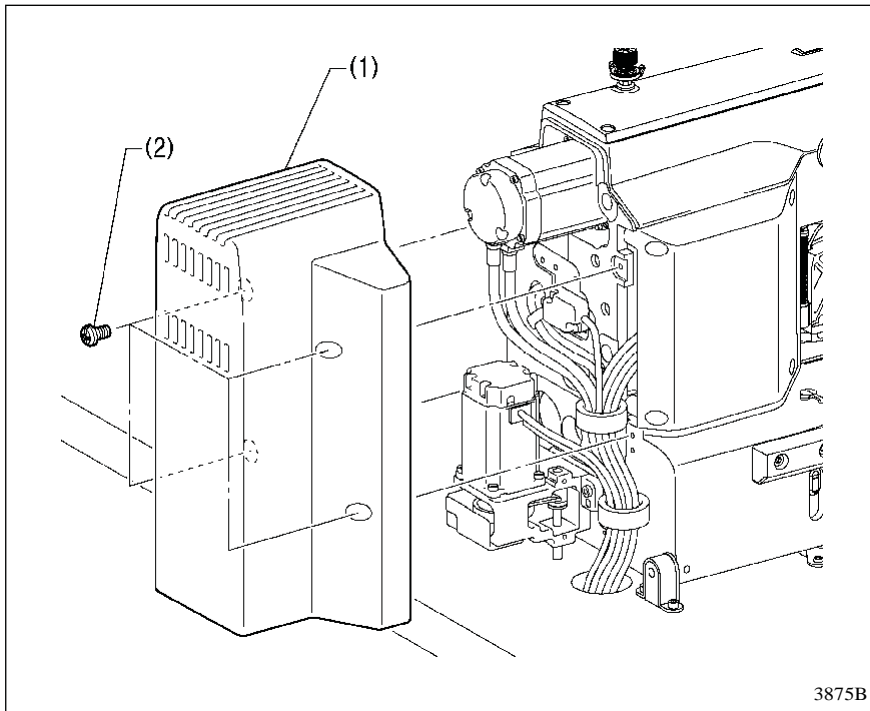
(2) Dây nối đất từ bảng điều khiển

* Mô-men xoắn được đề nghị cho ốc bắt dây nối đất là $1,0 \pm 0,1 \text{ N} \cdot \text{m}$.

CHÚ Ý:





Hãy chắc chắn rằng các kết nối mặt đất được an toàn để đảm bảo an toàn.

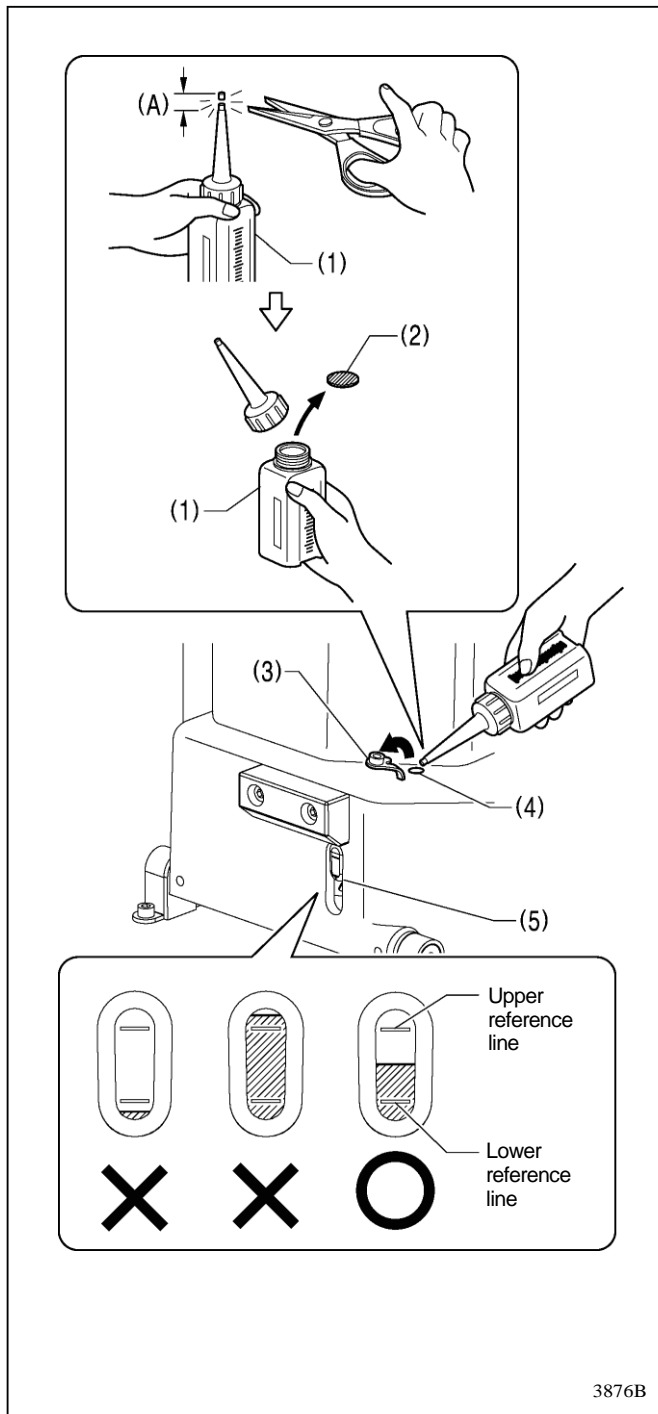
3-12. Lắp đặt nắp sau



3-13. Châm dầu máy

⚠ CẢN THẬN

-  Tắt công tắc nguồn trước khi thực hiện công việc.
-  Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp và có thể dẫn đến chấn thương.
-  Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi xử lý dầu bôi trơn, để nó không dính vào mắt bạn hoặc lên da. Nếu không được chăm sóc, có thể gây viêm. Hơn nữa, không uống dầu bôi trơn. Tiêu chảy hoặc nôn có thể xảy ra. Tránh xa tầm tay trẻ em.
-  Khi cắt vòi phun của bình chứa dầu, giữ chặt chân vịt. Nếu bạn giữ đầu vòi, kéo cắt có thể gây thương tích cho bạn.



· Máy may phải luôn được bôi trơn và cung cấp dầu trước khi sử dụng lần đầu tiên và sau một thời gian dài không sử dụng.

· Chỉ sử dụng dầu bôi trơn <JXTG Nippon Oil & Energy SEWINGLUBE N 10; VG10> do Brother chỉ định.

* Nếu không có loại dầu bôi trơn này thì nên dùng dầu <Exxon Mobil EssoTex SM10; VG10>.

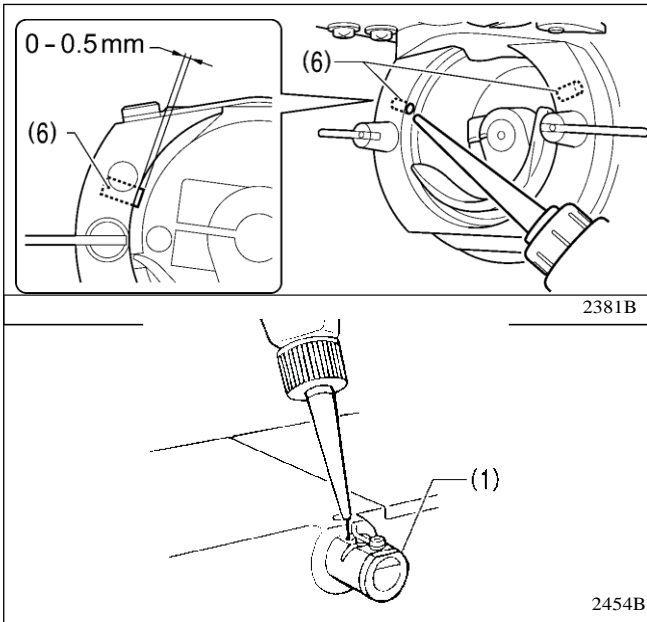
1. Giữ chân đế của bình chứa dầu (1) và dùng kéo cắt thẳng khoảng nửa đường dọc (A) của vòi phun.
2. Nới lỏng và tháo vòi phun, sau đó tháo tem (2).
3. Vặn chặt đầu vòi.
4. Mở nắp túi nạp dầu (3).
5. Lắp vòi phun của bình dầu (1) vào túi nạp dầu (4), sau đó thêm dầu bôi trơn.
6. Kiểm tra mức dầu nằm giữa đường chuẩn trên và đường chuẩn dưới trong cửa sổ đo dầu (5).

CHÚ Ý:

- Khi lượng dầu giảm tới đường tham chiếu dưới trong cửa sổ đo dầu thì hãy châm thêm dầu. Nếu mức dầu giảm xuống dưới mức tham chiếu dưới, hoạt động của máy may có thể xảy ra vấn đề, ví dụ như bị kẹt máy.
- Không thêm dầu cao hơn đường chuẩn trên, nếu không dầu sẽ bị tràn ra khi đầu máy bị nghiêng.

(Tiếp tục ở trang kế tiếp.)

3876B



1. Đổ dầu vào 2 lỗ của cụm cao để miếng nỉ vừa ẩm nhẹ (6)

CHÚ Ý:

- Hai miếng nỉ (6) nên nhô ra khoảng 0 – 0.5mm từ ổ. Cần thận không đẩy miếng nỉ (6) khi châm dầu.
- Nếu không có dầu ở miếng nỉ (6) trong ổ khi lắp ráp máy thì khi may có thể gặp sự cố.

<Khi sử dụng thiết bị làm mát kim (Tùy chọn)>

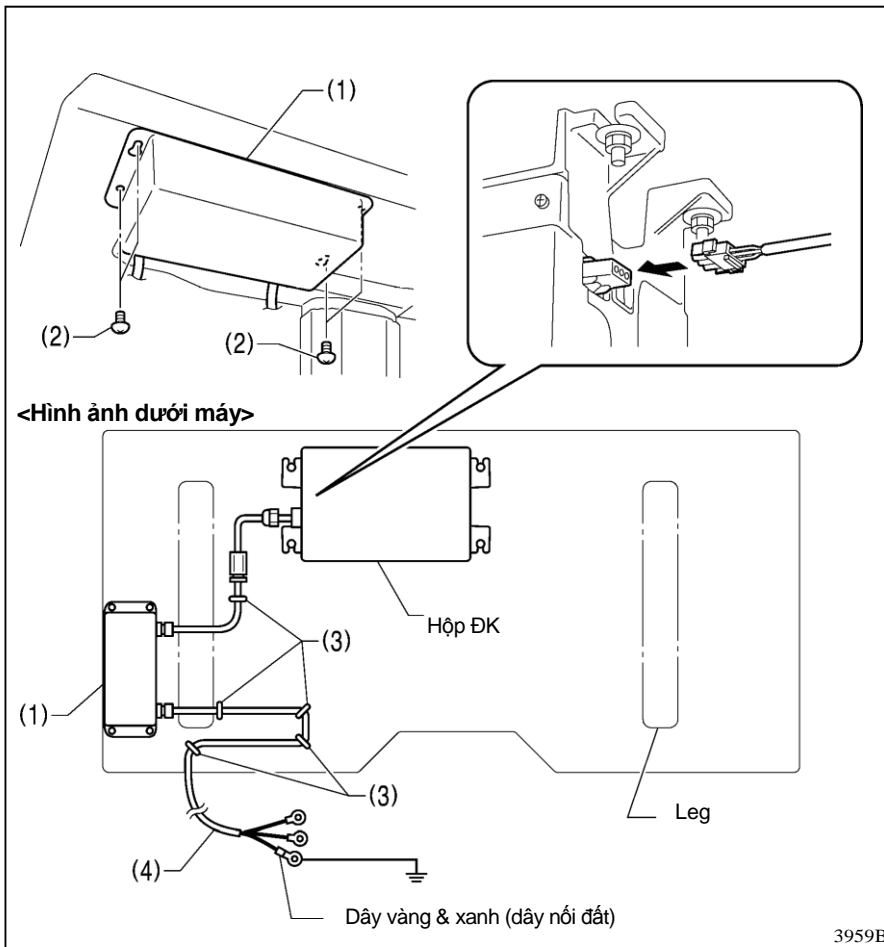
Nếu sử dụng thiết bị làm mát kim (tùy chọn) (1), bôi trơn bằng dầu silicon.

3-14. Kết nối dây nguồn

⚠ CẢN THẬN



Hãy đảm bảo việc nối đất. Nếu kết nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và có thể xảy ra sự cố với hoạt động chính xác.



Kết nối dây cắm phù hợp với thông số kỹ thuật điện áp.

<Thông số kỹ thuật EU>

- (1) Hộp lọc
- (2) Ốc [4 cái]
- (3) Kẹp [5 cái]
- (4) Dây nguồn

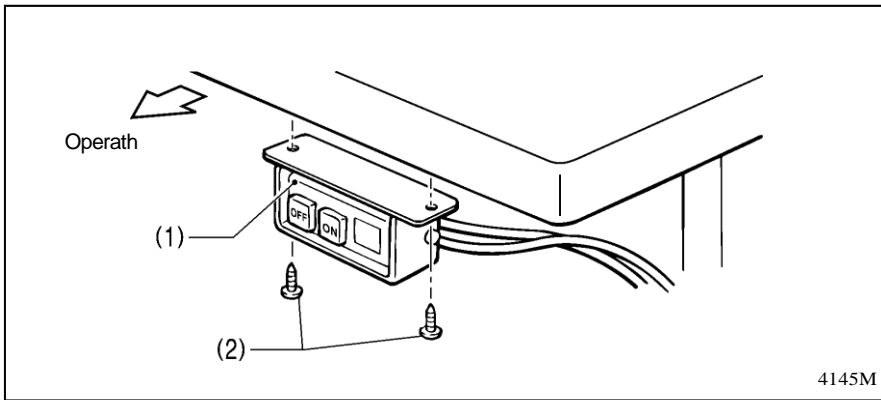
1. Gắn công tắc và cáp thích hợp vào dây nguồn (4). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)

2. Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

CHÚ Ý:

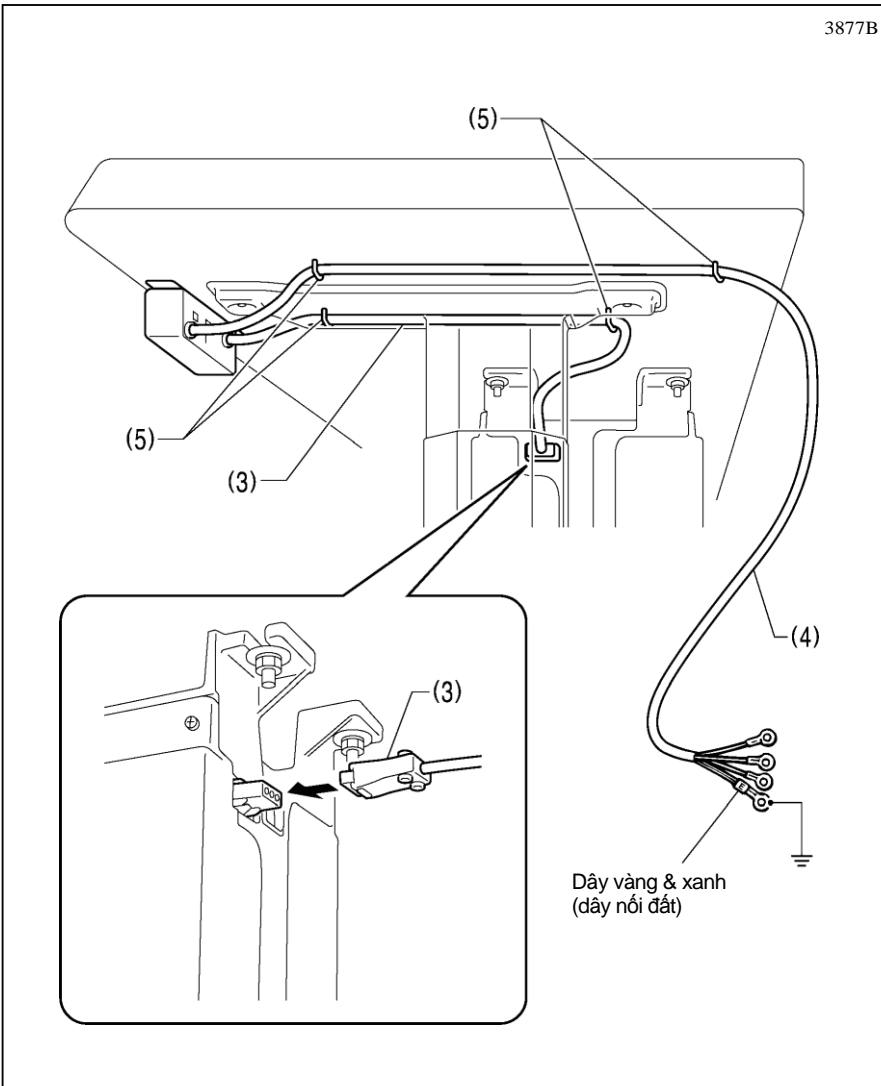
- Cần thận khi chạm vào năm ghim kẹp (3) để đảm bảo rằng chúng không đâm thủng dây điện.
- Không sử dụng dây điện kéo dài, nếu không có thể xảy ra sự cố khi vận hành máy.

3. INSTALLATION



<Hệ thống 200 V >

- (1) Công tắc nguồn
- (2) ốc gỗ [2 cái]

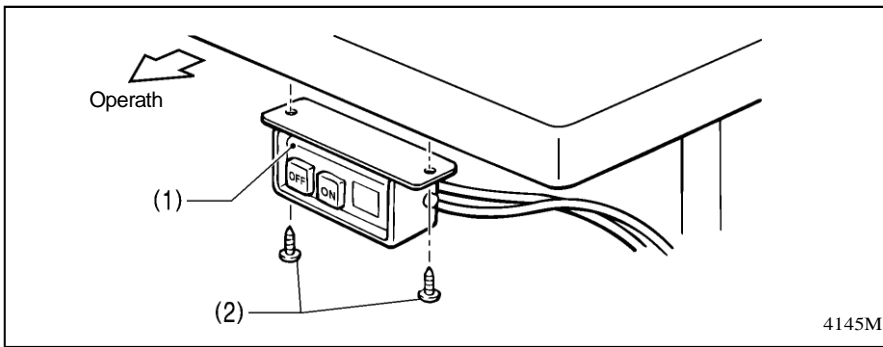


- (3) phích cắm 3 chấu
- (4) Dây nguồn
- (5) Ghim kẹp [4 cái]

1. Gắn công tắc và cáp thích hợp vào dây nguồn (4). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)
2. Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

CHÚ Ý:

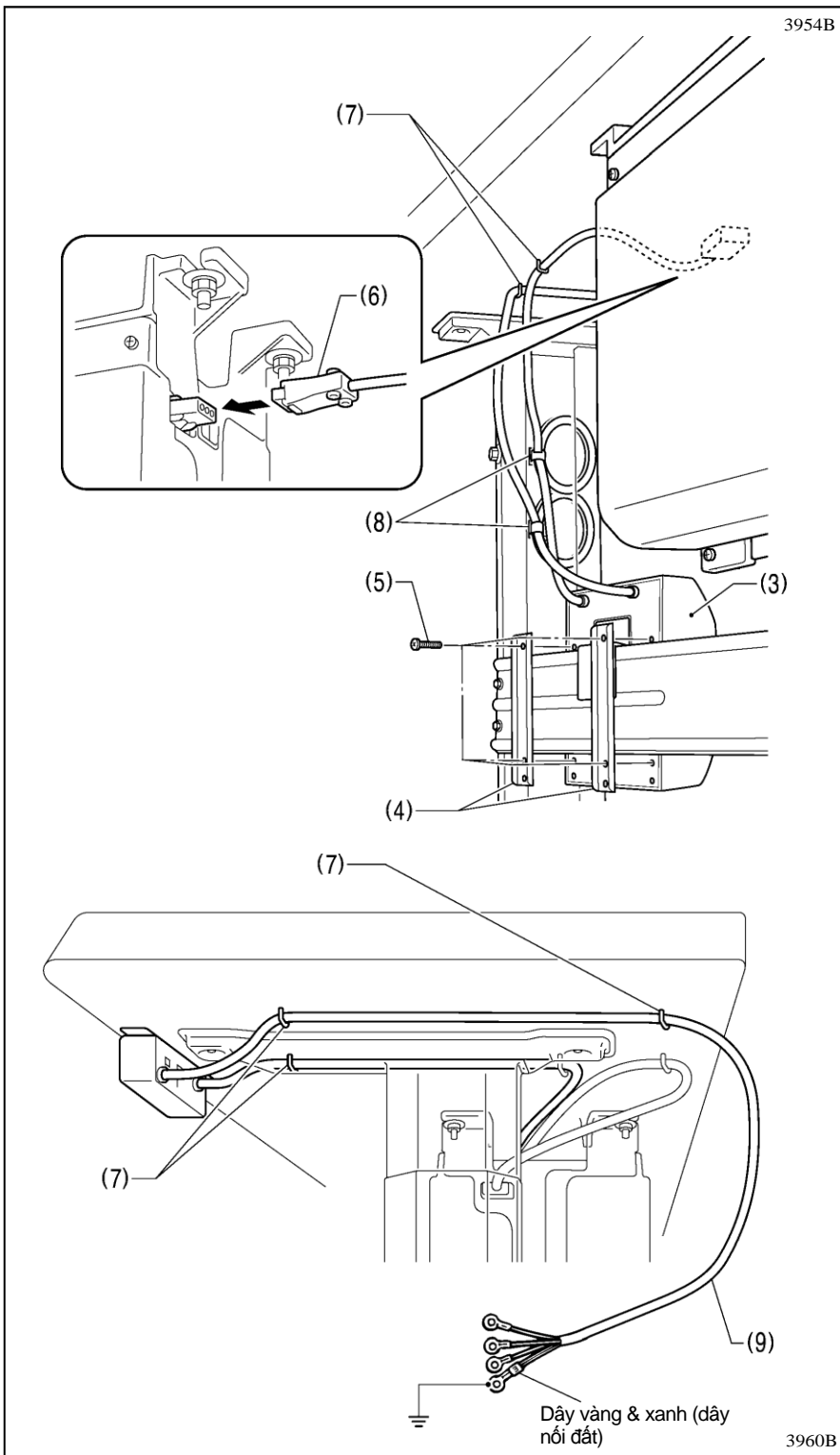
- Cần thận khi chạm vào bốn kẹp ghim (5) để đảm bảo rằng chúng không xuyên qua dây.
- Không sử dụng dây kéo dài, nếu không có thể xảy ra sự cố vận hành máy.



<Hệ thống 100 V / 400 V>

- (1) Công tắc nguồn
- (2) ốc gỗ [2 cái]

4145M



3954B

- (3) Hộp biến áp
- (4) Mặt hộp biến áp [2 cái]
- (5) Ốc [với lòng đèn] [4 cái]
- (6) phích cắm 3 chấu
- (7) Ghim kẹp [5 cái]
- (8) Đồ kẹp dây[2 cái]
- (9) Dây nguồn

1. Gắn phích cắm thích hợp vào dây nguồn (9). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)

2. Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

* Bên trong hộp điều khiển sử dụng nguồn điện một pha.

CHÚ Ý:

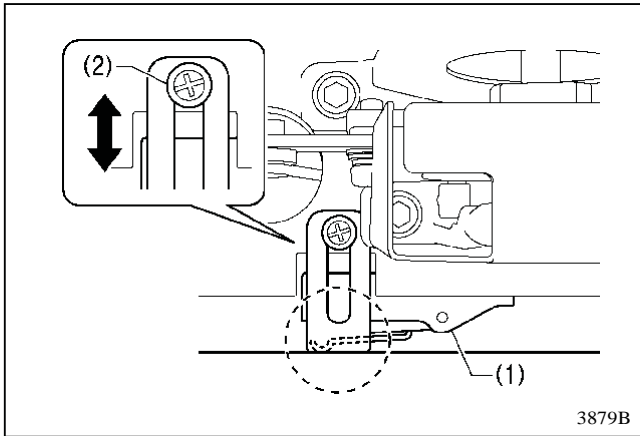
- Nếu nối đất không an toàn, có thể xảy ra điện giật, lỗi vận hành hoặc hư hỏng các linh kiện điện tử như bo P.C

- Cần thận khi chạm vào 5 kẹp ghim (7) để đảm bảo rằng chúng không đâm qua dây điện.

- Không sử dụng dây kéo dài, nếu không có thể xảy ra sự cố khi vận hành máy.

3960B

3-15. Kiểm tra công tắc đầu máy

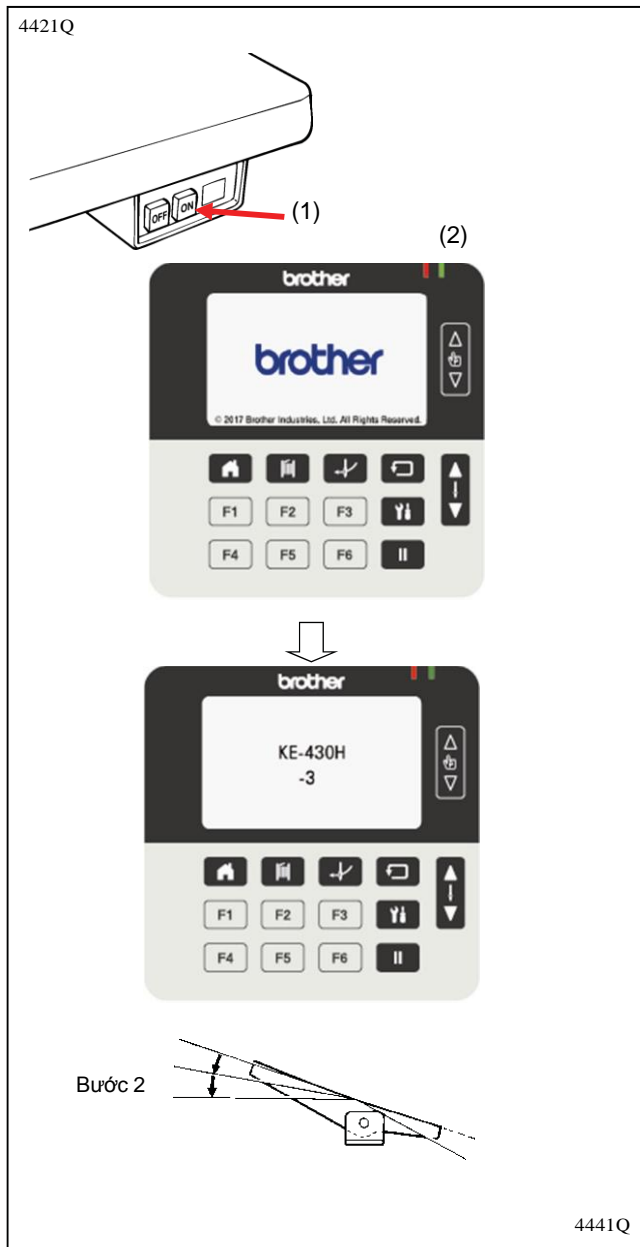


1. Bật công tắc nguồn.
2. Kiểm tra số mã lỗi xuất hiện trên bảng điều khiển.

<Nếu hiển thị mã lỗi “E050”, “E051” hoặc “E055” >
 Nếu công tắc đầu máy (1) không bật lên, mã lỗi “E050”, “E051” hoặc “E055” sẽ xuất hiện.

Sử dụng ốc (2) để điều chỉnh vị trí lắp đặt công tắc đầu máy như hình minh họa.

3-16. Khởi động máy



1. Bật công tắc nguồn (1).
 Đèn LED (2) trên bảng điều khiển sẽ sáng và logo "Brother" sẽ được hiển thị, sau đó tên và thông số kỹ thuật của model sẽ được hiển thị.

Thông số kỹ thuật	Hiển thị
Vật liệu mỏng	- 1
Vật liệu trung bình	- 3
Vật liệu dày	- 5
Hàng thun	- K

Nhấn bàn đạp để chuyển sang bước 2. Depress the foot switch to the 2nd step.
 Bộ phận đẩy sẽ chuyển đến vị trí góc và bàn kẹp/bàn kẹp nút sẽ nâng lên.

Sau đó, màn hình sẽ chuyển sang màn hình chính.

2. Nhấn bàn đạp để chuyển sang bước thứ 2.
 Bàn kẹp sẽ trở về vị trí ban đầu và bàn kẹp / bàn kẹp nút sẽ nâng lên.

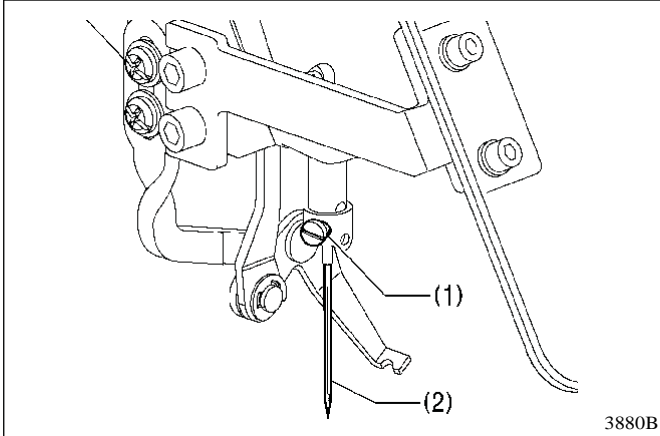
4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

4-1. Lắp đặt kim

⚠ CẢNH THẬN



Tắt nguồn trước khi lắp kim, nếu không, máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp có thể dẫn đến chấn thương.



1. Nới lỏng ốc (1).

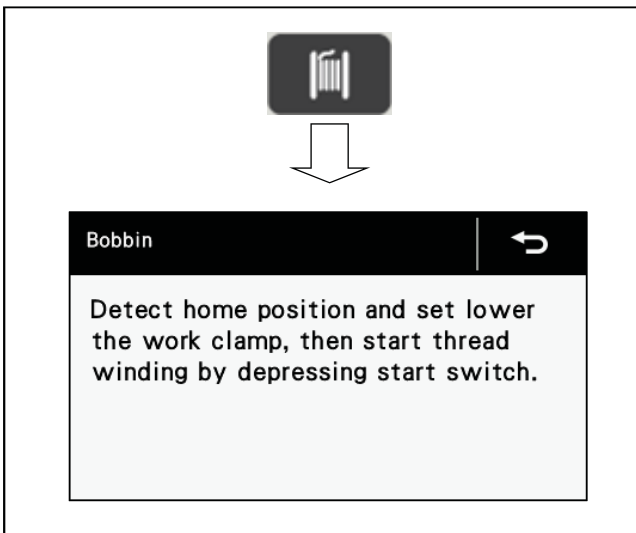
2. Lắp kim (2) theo đường thẳng theo đường kim chạy, đảm bảo rằng rãnh dài trên kim ở phía trước, và sau đó siết chặt ốc (1).


4-2. Đánh suất

⚠ CẢNH THẬN



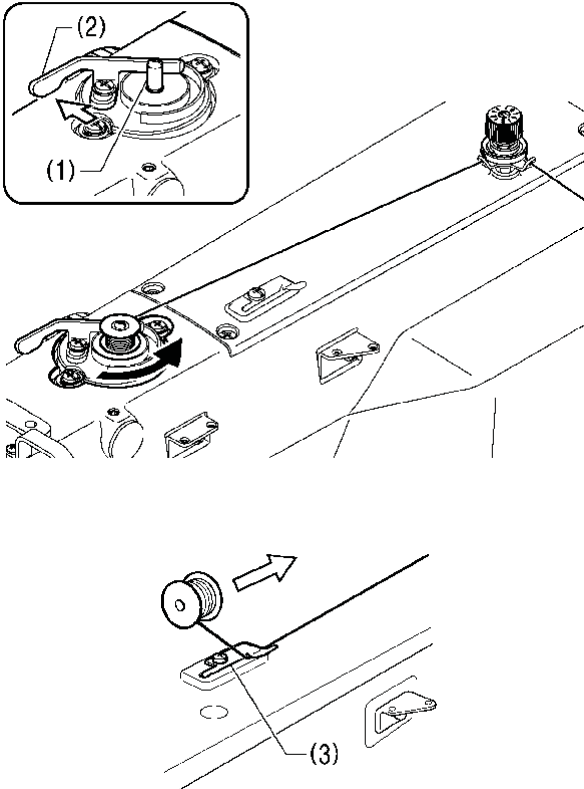
Không chạm vào bất kỳ bộ phận nào đang chuyển động hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy trong khi cuộn dây dưới, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc hư hỏng máy.



1. Đầu tiên, nhấn phím suất chỉ  trên màn hình chính của bảng điều khiển để chuyển sang màn hình suất chỉ.

4. PREPARATION BEFHOACE

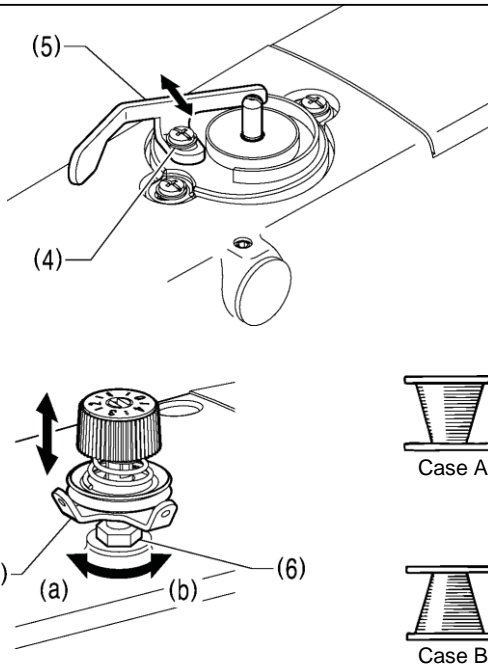
3882B



2. Đặt suốt vào trục đánh suốt(1).
 3. Xỏ chỉ như hình minh họa, đánh chỉ quanh suốt vài vòng sau đó nhấn tay ép suốt (2).
 4. Nhấn bàn đạp để chuyển sang bước thứ 2. Bàn kẹp sẽ di chuyển về vị trí ban đầu
 5. Kiểm tra xem kim có chạm vào bàn kẹp / bàn kẹp nút công việc hay không, sau đó nhấn bàn đạp để chuyển sang bước tiếp theo.
 6. Sau khi máy bắt đầu chạy, tiếp tục ấn bàn đạp cho đến khi suốt chỉ dừng lại.
- (Nếu bạn nhả bàn đạp trước khi hoàn tất đánh suốt, và sau đó nhấn lại, đánh suốt sẽ bắt đầu lại.)
7. Sau khi đánh suốt (80%-90% sức chứa của suốt) hoàn thành, tay ép suốt (2) sẽ tự động trở về vị trí ban đầu.
 8. Tháo suốt, móc chỉ vào dao (3) sau đó kéo suốt theo hướng mũi tên để cắt chỉ.

3883B

3953B



Điều chỉnh lượng suốt

Nới lỏng ốc (4) và tháo tay ép suốt (5).

Nếu chỉ đánh trên suốt không đồng đều

Nới lỏng đai ốc (6) và di chuyển cụm đồng tiền đánh suốt (7) lên xuống để điều chỉnh.

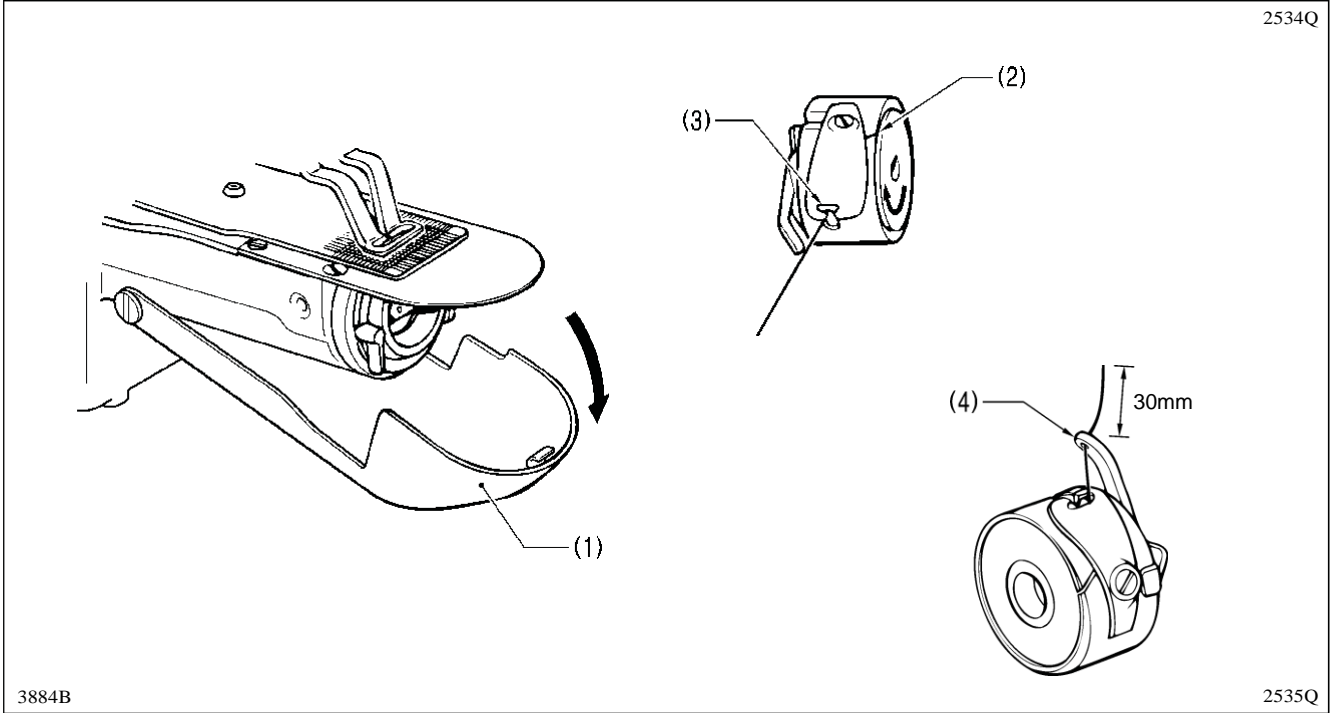
** Đối với trường hợp A, hãy xoay cụm đồng tiền đánh suốt (7) theo chiều kim đồng hồ (a) và đối với trường hợp B, xoay ngược chiều kim đồng hồ (b).

3913B

4-3. Lắp đặt thuyền suốt

⚠ CẦN THẬN

Tắt nguồn trước khi lắp thuyền suốt, nếu không, máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp có thể dẫn đến chấn thương.



1. Kéo nắp che ổ (1) xuống để mở nắp.
2. Giữ suốt để đánh chỉ sang bên phải, sau đó lắp suốt vào trong thuyền suốt.
3. Xỏ chỉ qua khe (2) và kéo khỏi lỗ chỉ (3).
4. Kiểm tra suốt chỉ quay theo hướng mũi tên khi kéo chỉ.
5. Xỏ chỉ qua lỗ (4), sau đó kéo chỉ ra khoảng 30 mm.
6. Giữ chốt trên thuyền và lắp thuyền suốt vào ổ.

4-4. Xỏ chỉ trên

⚠ CẦN THẬN



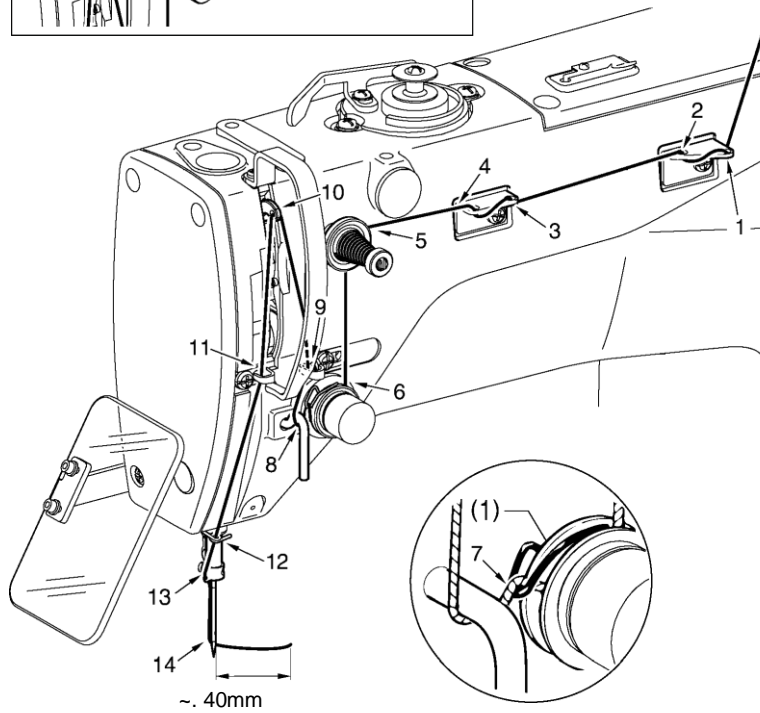
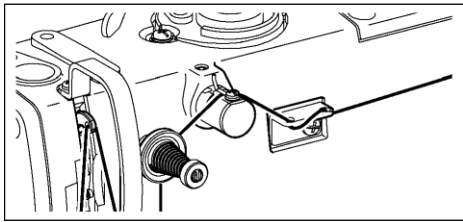
Sử dụng chế độ xỏ chỉ hoặc tắt nguồn trước khi tiến hành xỏ chỉ.

Xỏ chỉ trên chính xác như hình minh họa bên dưới.

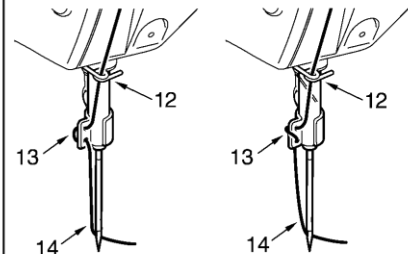
* Khi sử dụng chế độ xỏ chỉ, các nỉ (1) sẽ mở để chỉ được xỏ dễ hơn.

(Tham khảo trang sau.).

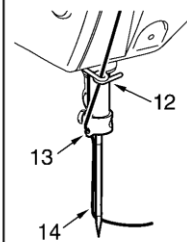
[Khi sử dụng thiết bị làm mát kim]



[2 lỗ] (-3, -K, -1 specifications) Spun rayon yarn
Synthetic thread



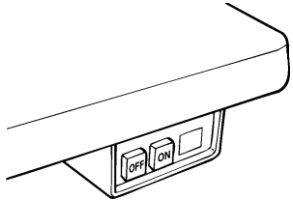

[1 lỗ] (-5 specifications)



3881B

<Chế độ xỏ chỉ>

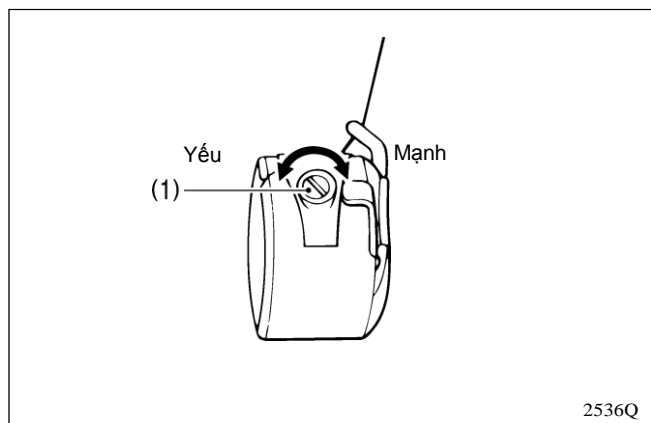
Chế độ xỏ chỉ sẽ rất an toàn vì máy may sẽ không khởi động ngay cả khi nhấn bàn đạp.

1	 <p>Bật công tắc nguồn.</p> <p style="text-align: right;">4421Q</p>
2	 <p>Nhấn phím xỏ chỉ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bàn kẹp/ bàn kẹp nút sẽ hạ thấp xuống
3	Xỏ chỉ
4	<p>Kết thúc chế độ xỏ chỉ</p> <p>Nhấn phím xỏ chỉ</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bàn kẹp/ bàn kẹp nút sẽ trở lại vị trí trước khi chế độ xỏ chỉ bắt đầu.

4-5. Độ căng chỉ**4-5-1. Độ căng suốt****⚠ CẢN THẬN**

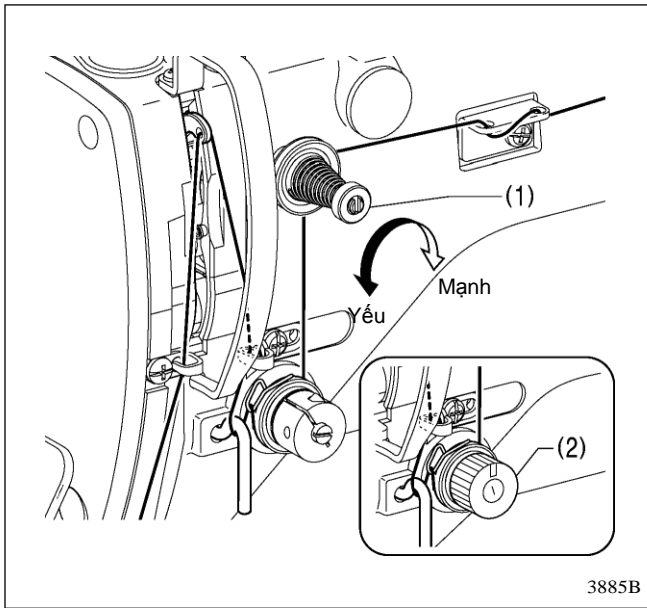
Tắt nguồn trước khi tháo hoặc lắp hộp suốt chỉ.

Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp, có thể dẫn đến chấn thương.



Điều chỉnh độ căng chỉ đến mức yếu nhất bằng cách xoay tán căng chỉ (1) cho đến khi thuyên suốt không rơi trong khi phần chỉ cuối của thuyên suốt được giữ lại.

4-5-2. Độ căng chỉ trên



Sử dụng đồng tiền số hoặc tán (2) để điều chỉnh độ căng thích hợp cho vật liệu được may. (Tham khảo phần "Cài đặt giá trị độ căng chỉ").

Ngoài ra, xoay tán ốc (1) (chốt đồng tiền phụ) để điều chỉnh độ dài của đuôi chỉ trên tới 35 - 40 mm.

Cài đặt giá trị độ căng chỉ
<Cho KE-430HX và BE-438HX>

* Giá trị độ căng chỉ được cài đặt cho lần may kế tiếp.

[Tham khảo độ căng chỉ]

Sử dụng	KE-430HX/HS				BE-438HX/HS
	Vật liệu trung bình (-03)	Hàng thun (-0K)	Vật liệu mỏng(-01)	Vật liệu dày(-05)	
Chỉ trên	#50 hoặc hơn	#60 hoặc hơn	#60 hoặc hơn	#30 hoặc hơn	#60 hoặc hơn
Suốt chỉ	#50 hoặc hơn	#80 hoặc hơn	#60 hoặc hơn	#50 hoặc hơn	#60 hoặc hơn
Độ căng chỉ trên (N) [Giá trị căng chỉ] *1	0.8 - 1.2 [80 - 120]*2			1.2 - 1.8 [70 - 130]*2	0.5 - 1.2 [50 - 150]*2
Độ căng suất (N)	0.2 - 0.3				0.2 - 0.3
Đồng tiền phụ (N)	0.05 - 0.3				0.1 - 0.4
Kim	DP x 5 #14	DP x 5 #9	DP x 5 #14	DPx17NY#19	DPx17NY#12

*1: Cho KE-430HX và BE-438HX.

*2: Giá trị căng chỉ khi đồng tiền phụ là 0.05 N.

[Hướng dẫn về tốc độ may tối đa cho KE-430HX / HS]

Sử dụng	Tốc độ may tối đa (mũi/phút)	
	Ổ tiêu chuẩn	Ổ lớn
8 lớp vải bông chéo	3,300	2,500
12 lớp vải bông chéo	2,700	
Vật liệu thông thường	2,700	2,500
Cho vải thun và hàng mỏng	2,500	

CHÚ Ý:

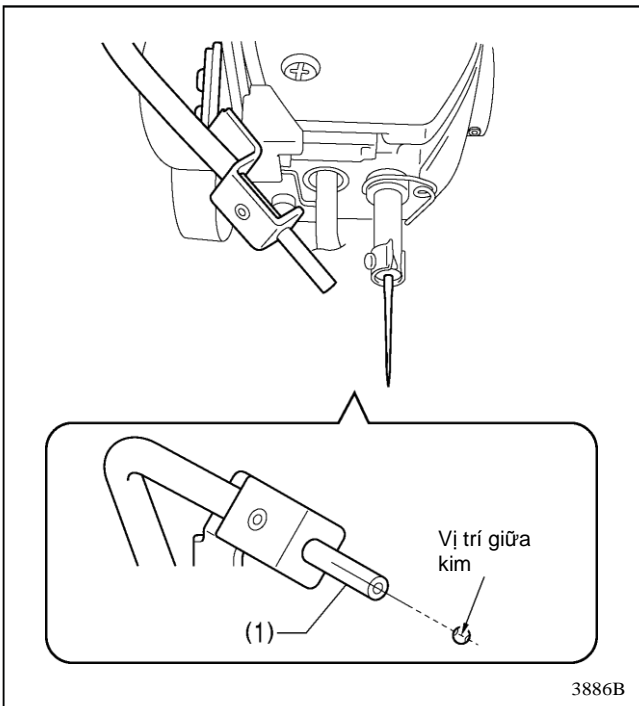
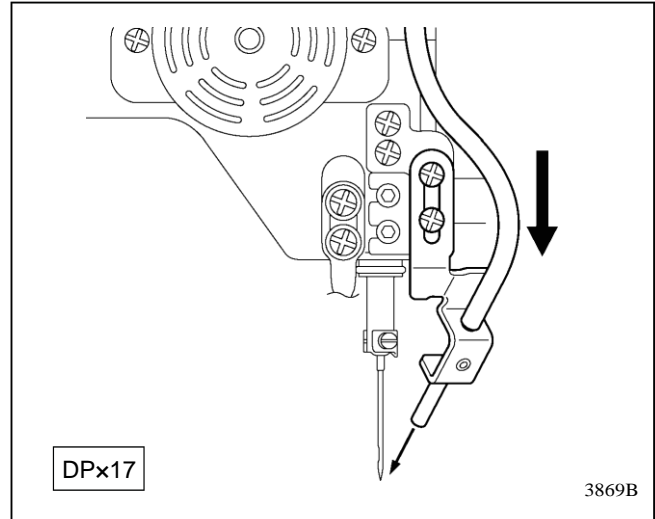
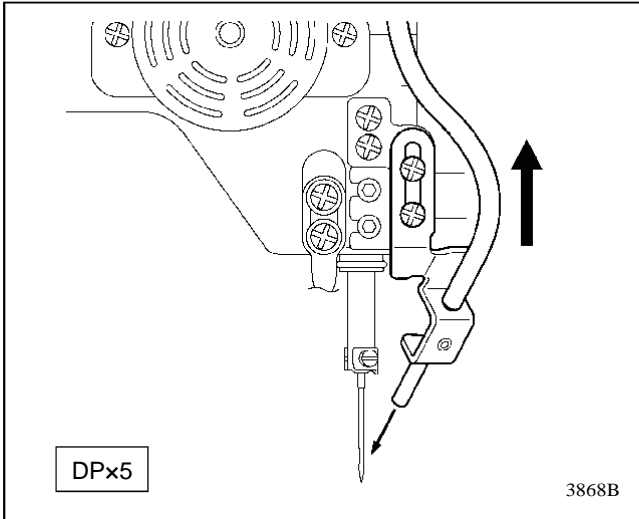
Chỉ có thể bị đứt vì nhiệt lượng trong tỏa ra trong khi may. Nếu chỉ đứt, hãy giảm tốc độ may hoặc sử dụng thiết bị làm mát kim (tùy chọn thêm).

4-6. Điều chỉnh thiết bị làm mát kim (KE-430HX)

Khi lắp vòi dẫn hơi, thay đổi chiều cao tùy thuộc vào kim.

* Chiều cao được điều chỉnh tại thời điểm giao hàng từ nhà máy. Nếu kim thay đổi, hãy điều chỉnh như sau.

- DPx5 (KE-430HX-3, -K, -1, KE-430HS-3): Đẩy cụm vòi phun lên trên sao cho bộ phận mở của khe nằm ở trên cùng.
- DPx17 (KE-430HX-5, KE-430HS-5, BE-438HX, BE-438HS): Đẩy cụm vòi phun xuống để bộ phận mở của khe nằm ở dưới cùng.



1. Bật công tắc nguồn.
2. Nhấn bàn đạp để chuyển sang bước thứ 2.
3. Bàn kẹp sẽ trở về vị trí ban đầu và bàn kẹp / bàn kẹp nút sẽ nâng lên.
4. Khi may một chương trình phù hợp, nhấn bàn đạp để chuyển sang bước thứ 2 để hoàn thành một chu trình may.
5. Tắt công tắc nguồn.
6. Kiểm tra xem vị trí giữa kim có được căn chỉnh đúng với đường mở rộng từ cụm vòi dẫn hơi (1) tại vị trí dừng trụ kim hay chưa.
* Kiểm tra đường mở rộng có đi qua lỗ kim vào thời điểm đó hay không .

CHÚ Ý:

Nếu tâm kim không thẳng với đường kéo dài từ cụm vòi dẫn hơi tại vị trí dừng trụ kim thì hoạt động làm mát kim không hiệu quả.

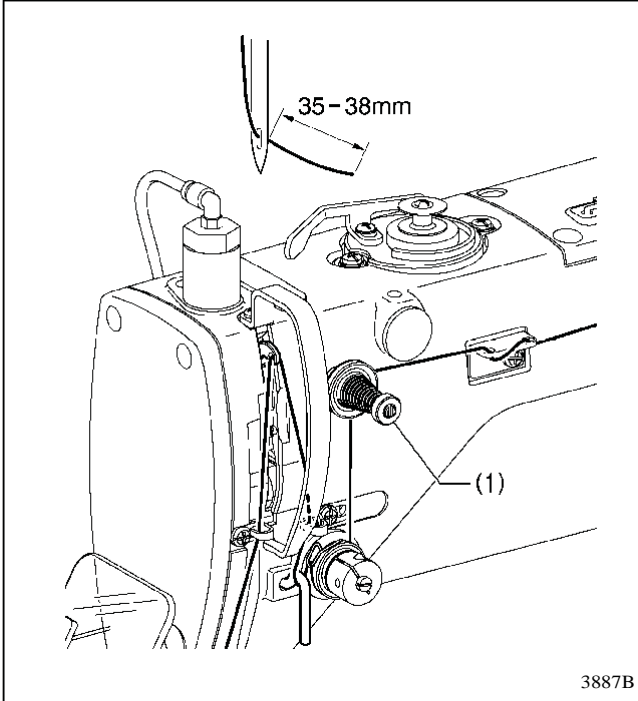
4-7. Thiết bị kẹp chỉ (KE-430HX-03, -0K, -01)

Thiết bị kẹp chỉ được sử dụng để ngăn kéo chỉ từ lúc bắt đầu may và hạn chế việc bỏ mũi. Thiết bị chỉ hoạt động khi công tắc bộ nhớ số 500 "BẬT". Tuy nhiên có một số hạn chế.

Tham khảo "6-2 Danh sách các công tắc bộ nhớ" để biết chi tiết.

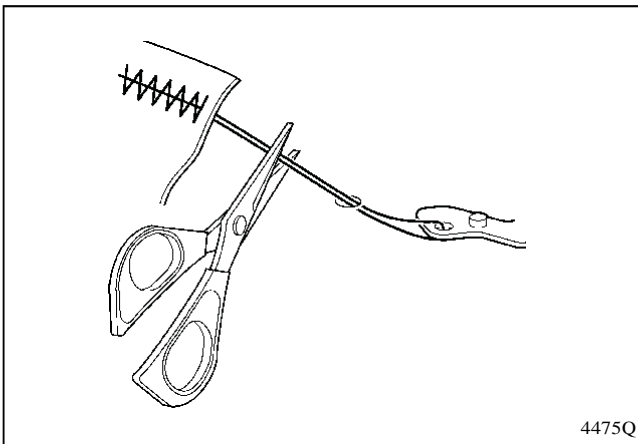
* Cài đặt mặc định cho công tắc bộ nhớ này là "TẮT".

[CHÚ Ý KHI SỬ DỤNG]



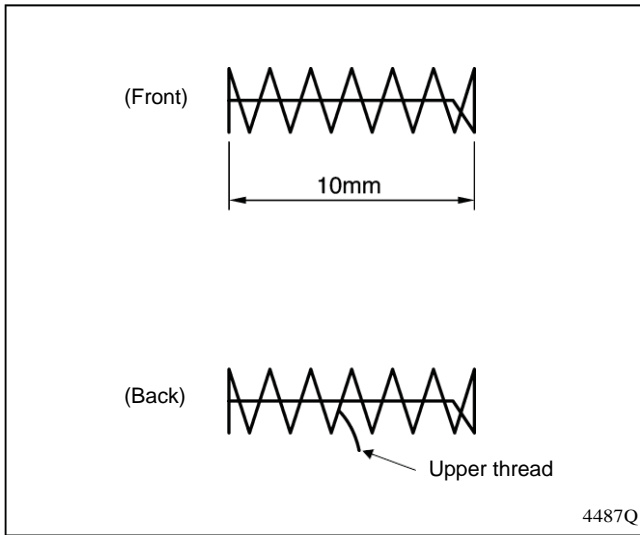
1. Khi sử dụng thiết bị kẹp chỉ, vặn núm đồng tiền (1) (đồng tiền phụ) để điều chỉnh chiều dài đuôi chỉ trên từ 35-38mm.

* Điều chỉnh đuôi chỉ trên ngắn hơn 40 mm sau khi thay chỉ trên.



2. Nếu chiều dài đuôi chỉ trên dài hơn 40 mm hoặc độ căng chỉ trên yếu thì chỉ trên sẽ có mũi may không đẹp ở mũi đầu tiên, và đuôi chỉ bị giữ bởi đồ kẹp chỉ sẽ bị rời đuôi.

Hơn nữa, nếu sử dụng sợi chỉ dày là # 30 hoặc cao hơn hoặc nếu độ dài đuôi chỉ trên quá dài, có thể xảy ra lỗi "E692". Trong bất kỳ trường hợp nào, khi dùng kéo chắc chỉ không được kéo chỉ quá căng.



3. Đối với các mẫu may có chiều dài bộ ngắn (nhỏ hơn 10mm), đuôi chỉ bị giữ bởi bộ kẹp chỉ sẽ lòi ra khỏi đường may bề mặt dưới vật liệu. Chúng tôi khuyên bạn nên "TẮT" cài đặt của bộ kẹp chỉ cho các mẫu như thế này.
4. Nếu lỗi "E690" hoặc "E692" thường xuyên xảy ra, hãy tháo mặt tấm kim và lấy tất cả vụn chỉ khỏi mặt tấm kim.

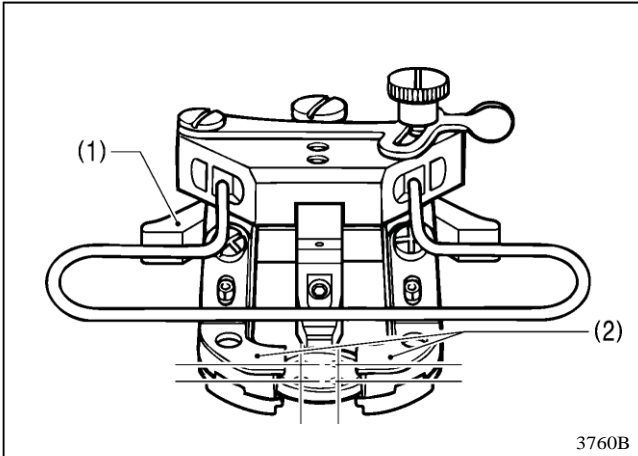
5. Với KE-430HX, suốt chỉ có thể lòi ra mặt dưới vật liệu ở mũi may thứ 2 đối với một số vật liệu và loại chỉ. Nếu điều này xảy ra, bạn nên sử dụng các mẫu may được thiết kế để sử dụng với thiết bị kẹp chỉ.

Tham khảo "2-2. Danh sách các mẫu may (KE-430HX / HS)" để biết chi tiết về các mẫu may.

<Bảng tham khảo số chương trình>

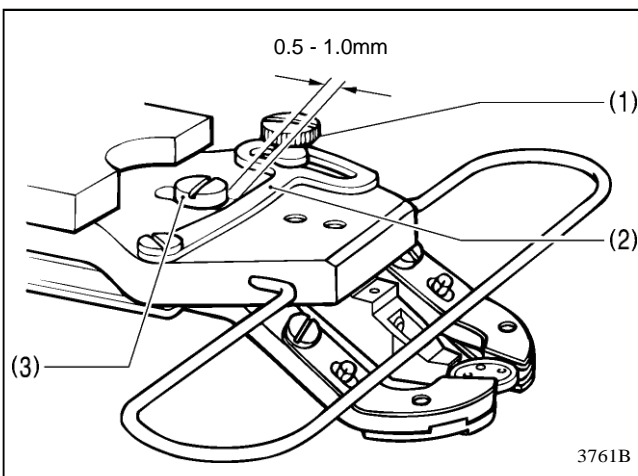
Đặc điểm kỹ thuật	Mẫu may tiêu chuẩn	Mẫu may sử dụng thiết bị kẹp chỉ
Vật liệu trung bình (-03)	1	65
	4	66
	5	67
	8	68
	13	69
	15	70
	20	71
	21	72
Vật liệu dày(-05)	2	78
	3	79
	6	80
	14	81
	16	82
	17	83
	18	84
Hàng thun (-0K) Vật liệu mỏng(-01)	19	85
	7	73
	9	74
	22	75
	31	76
	32	77

4-8. Đặt nút (BE-438HX/HS)



1. Nhấn cam bàn kẹp nút (1) để mở bàn kẹp (2).
2. Chèn một nút, đảm bảo rằng nút đang hướng về hướng hiển thị trong hình minh họa, sau đó nhả cam bàn kẹp nút (1).

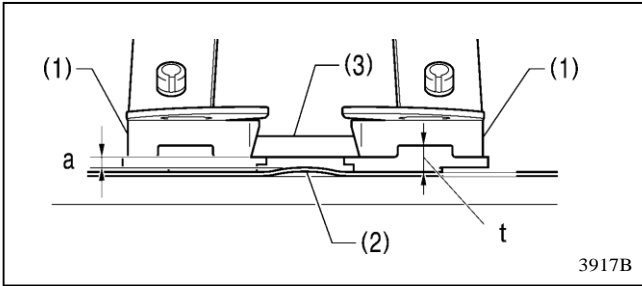
4-9. Điều chỉnh bàn kẹp nút (BE-438HX/HS)



1. Chèn một nút vào trong bàn kẹp nút, sau đó đảm bảo rằng nút được cố định chắc chắn bởi bàn kẹp và nút có thể được vận bằng tay.
2. Nới lỏng ốc (1), trong khi nút bị giữ bởi bàn kẹp. Di chuyển mặt điều chỉnh (2) để chừa chỗ giữa mặt điều chỉnh (2) và ốc (3) khoảng 0.5 – 1.0 mm, sau đó vận chặt ốc lại.

4-10. Cách nâng nút (BE-438HX/HS)

4-10-1. Chọn đệm bàn kẹp nút



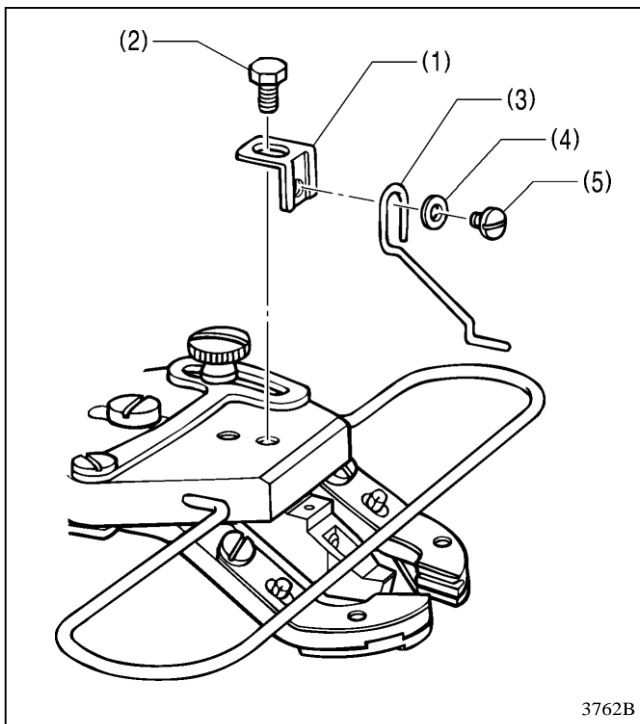
Khoảng cách nút được nâng có thể được điều chỉnh để thay đổi độ hở (a) giữa vật liệu (2) và nút (3) bằng cách thay đổi độ dày (t) của miếng đệm kẹp nút (1).

Tuy nhiên, nếu khoảng cách nút được nâng tăng lên có thể làm chỉ bị tuột ra.

<Danh sách đệm bàn kẹp nút (phụ tùng tùy chọn thêm)>

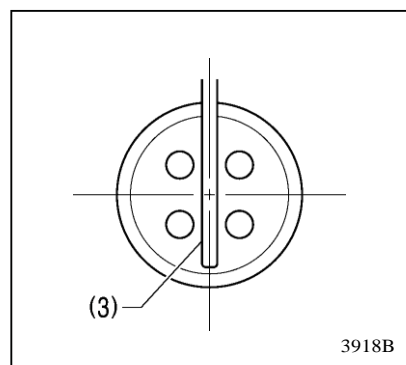
Độ dày t (mm)	Tên phụ tùng	Trái/Phải	CHÚ Ý
2.5	Đệm bàn kẹp nút tAL	Trái	
	Đệm bàn kẹp nút AR	Phải	
(3)	Đệm bàn kẹp nút BL	Trái	* Phụ tùng tiêu chuẩn
	Đệm bàn kẹp nút BR	Phải	* Phụ tùng tiêu chuẩn
3.5	Đệm bàn kẹp nút CL	Trái	
	Đệm bàn kẹp nút CR	Phải	
4	Đệm bàn kẹp nút DL	Trái	
	Đệm bàn kẹp nút DR	Phải	

4-10-2. Lắp đặt lò xo nâng nút



Nếu bạn muốn nút được nâng lên nhiều hơn sau khi may xong mà không thay thế đệm bàn kẹp nút thì lắp đặt lò xo nâng nút.

1. Lắp đặt lò xo (1) bằng bu-lông (2).
 2. Lắp đặt lò xo (3) bằng lông đên (4) và ốc (5).
- * Điều chỉnh sao cho lò xo (3) nằm ở giữa nút.

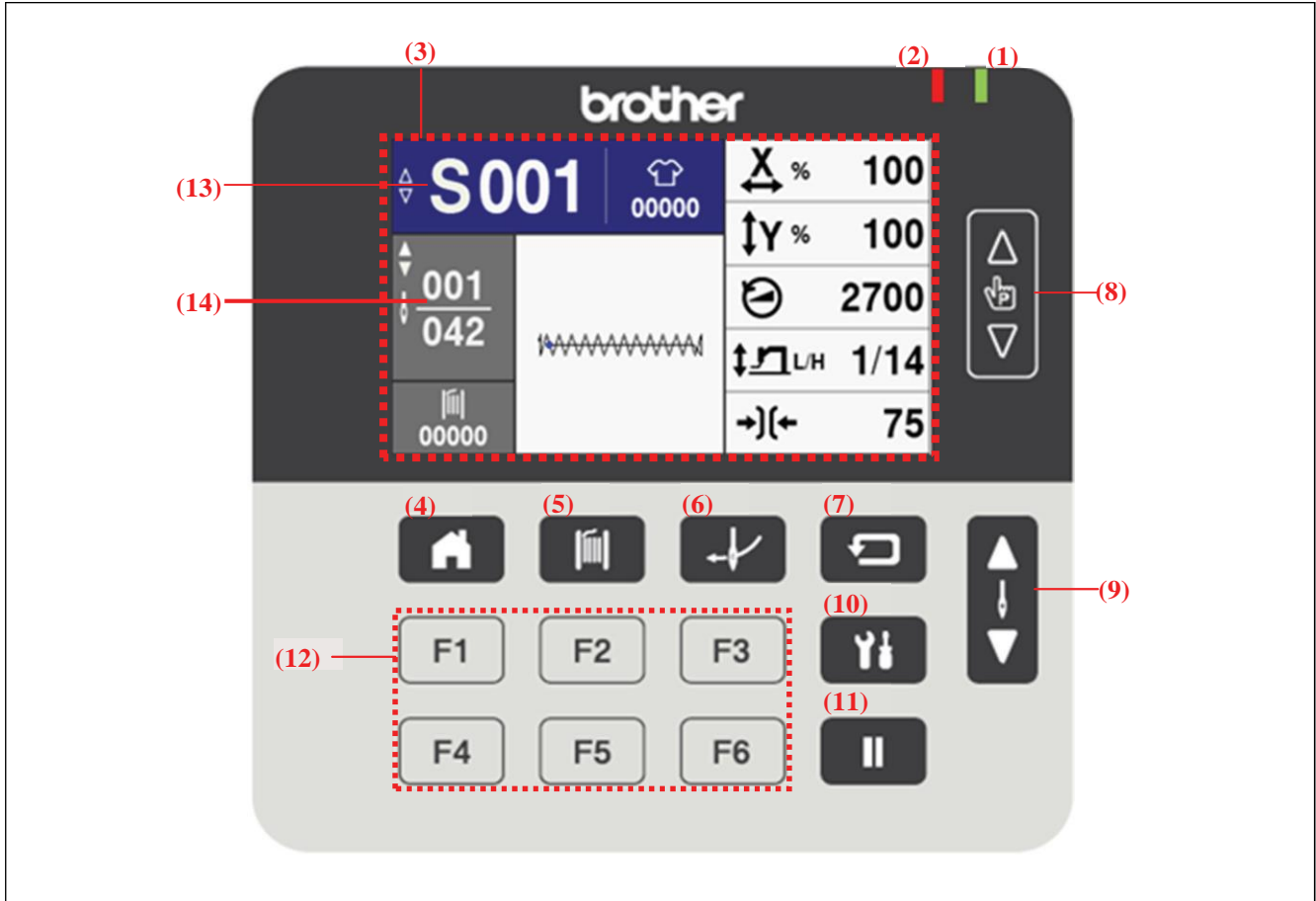




5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CƠ BẢN)



⚠ CẢNH THẬN

⊘ Để ngăn ngừa sự cố, không sử dụng các vật nhọn để vận hành bảng điều khiển.

5-1. Tên và Chức năng



- (1) Hiển thị nguồn vào
Sáng công tắc nguồn bật
- (2) Hiển thị cảnh báo lỗi
Sáng hoặc chớp nháy khi xảy ra lỗi.
- (3) Bảng cảm ứng (hiển thị)
Hiển thị thông tin và các phím cảm ứng (biểu tượng).
- (4) Phím Home
Chuyển về màn hình chính
- (5) Phím suốt chỉ
Chuyển sang chế độ đánh suốt.
- (6) Phím xô chỉ
Chuyển sang chế độ xô chỉ.
- (7) Phím Test
Chuyển sang chế độ kiểm tra.
- (8) Phím thay đổi số chương trình  
Sử dụng để thay đổi giá trị được hiển thị trong chương trình (13)

(9) Phím thay đổi số mũi may  

Thay đổi giá trị được hiển thị trong phần số mũi may (14)

(10) Phím Menu

Chuyển sang màn hình menu cài đặt.

(11) Phím dừng

Tạm dừng hoạt động may.

(12) Phím chức năng [F1, F2, F3 and F4]

Được sử dụng để trực tiếp chọn số chương trình. Chức năng chi tiết được đưa ra trong "6-7. Lựa chọn trực tiếp".

(13) Số chương trình

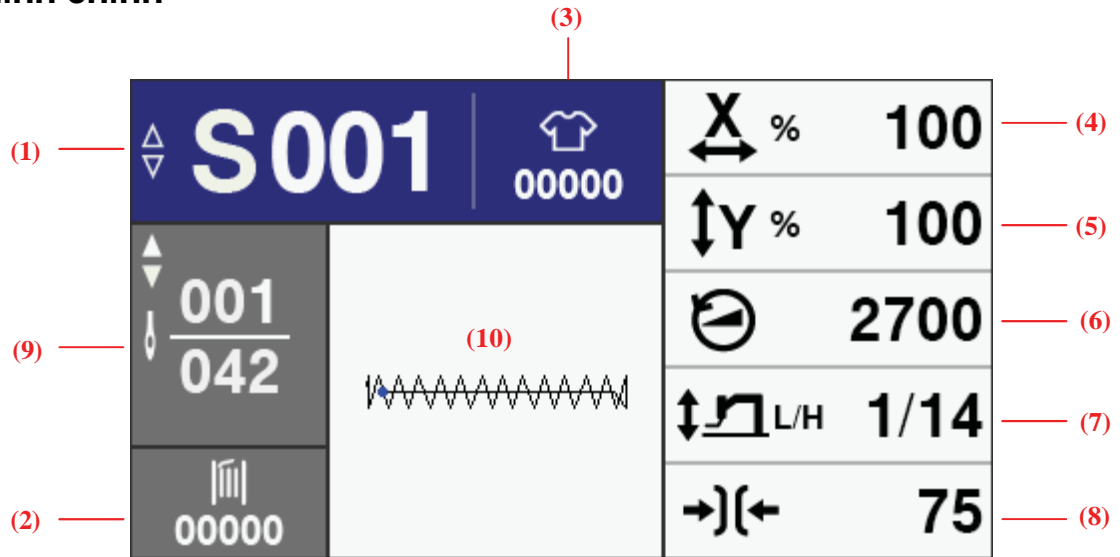
Số chương trình may được chọn sẽ hiển thị.



Chạm vào phím này để chuyển đến màn hình chọn chương trình, sau đó chọn một chương trình.

(14) Đếm số mũi may

Số lượng mũi may trong chương trình may đã chọn được hiển thị trong "Số mũi may hiện tại trong chương trình may" / "Tổng số mũi may trong chương trình may".

5-2. Màn hình chính



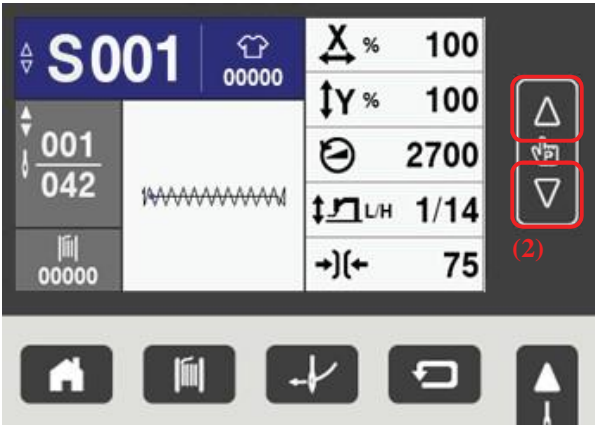
(1)	Số chương trình	Chạm vào màn hình để chuyển sang màn hình chương trình chọn, sau đó chọn một chương trình.
(2)	Cài đặt bộ đếm suốt	Khi chạm vào màn hình, màn hình sẽ chuyển sang màn hình cài đặt bộ đếm suốt.
(3)	Cài đặt bộ đếm sản phẩm/ đếm vòng  	Khi chạm vào màn hình, màn hình sẽ hiển thị bộ đếm sản phẩm hoặc bộ đếm vòng. Khác với chương trình vòng Chuyển sang màn hình cài đặt bộ đếm sản phẩm. Các chương trình vòng Phụ thuộc vào cài đặt công tắc bộ nhớ số 300: Nếu "Production counter" được hiển thị, màn hình sẽ chuyển sang cài đặt bộ đếm sản phẩm. Nếu "Garment counter" được hiển thị, màn hình sẽ chuyển sang cài đặt bộ đếm vòng.
(4)	Cài đặt tỉ lệ X	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt tỉ lệ X và có thể thay đổi thông số X. Đối với chương trình vòng, màn hình chỉ hiển thị và chạm vào sẽ không có hiệu lực
(5)	Cài đặt tỉ lệ Y	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt tỉ lệ Y và có thể thay đổi thông số Y. Đối với chương trình vòng, màn hình chỉ hiển thị và chạm vào sẽ không có hiệu lực
(6)	Cài đặt tốc độ may	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt tốc độ may.
(7)	Cài đặt độ cao bàn kẹp	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt độ cao bàn kẹp. Đối với chương trình vòng, màn hình chỉ hiển thị và chạm vào sẽ không có hiệu lực. Nó sẽ hiển thị "Intermediate height/Maximum height" (Chiều cao trung bình/ Chiều cao tối đa)
(8)	Cài đặt giá trị lực căng chỉ	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt giá trị lực căng chỉ. Chế độ này không hiển thị trên máy 430HS hoặc 438HS.
(9)	Số mũi may	Số mũi may được hiển thị trong "Current number of stitches in sewing program"/"Total number of stitches in sewing program". ("Số mũi may hiện tại trong chương trình may"/"Tổng số mũi may trong chương trình may")
(10)	Mẫu may	Hiển thị hình ảnh tổng quan của mẫu may và vị trí bắt đầu may (điểm màu xanh) .



5-3. Lựa chọn chương trình

Bạn có thể sử dụng chương trình chuẩn và các chương trình bổ sung đã được đăng ký để tạo chương trình người dùng và các chương trình vòng.

<A. Chọn chương trình tại màn hình chính>

1 Sử dụng phím trên bảng điều khiển

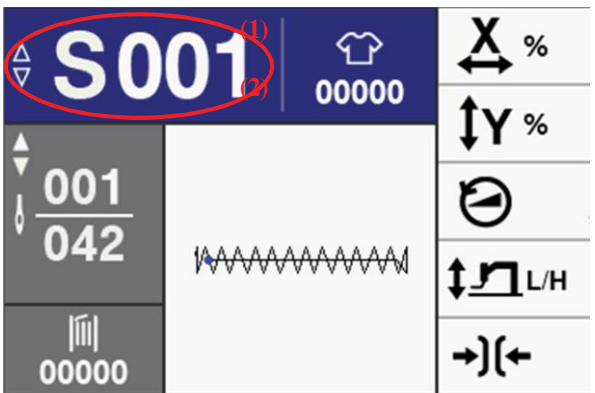


Nhấn phím thay đổi số chương trình  (1) hoặc  (2) để chọn một chương trình may.

- Số chương trình không có mẫu được đăng kí sẽ bị bỏ qua.

<B. Chọn chương trình tại màn hình chính>

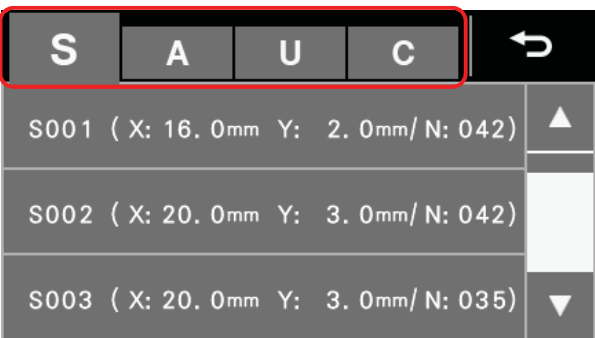
1 Chuyển sang màn hình chọn chương trình



(1) Chạm vào số chương trình may (1) để chuyển sang màn hình chương trình chọn, sau đó chọn một chương trình.

- Nếu một mẫu may đã được đăng ký trong một chương trình, chi tiết của mẫu được hiển thị trong danh sách như sau:
"số chương trình" (X: "Tỉ lệ X" Y: "Tỉ lệ Y" / "số chương trình cơ sở").
- Nếu không có mẫu nào được đăng ký, số chương trình sẽ không được hiển thị.

2 Chọn một số chương trình (2)



Chọn số chương trình từ danh sách trên màn hình, sau đó chạm vào màn hình để quay về màn hình chính. Số chương trình được chọn sẽ hiển thị.

- Bạn có thể chọn tab (2) trên màn hình để chuyển sang danh sách chương trình tương ứng.
- S : Chương trình tiêu chuẩn
- A : Chương trình bổ sung
- U : Chương trình người dùng
- C : Chương trình vòng

Giới hạn số chương trình được chọn

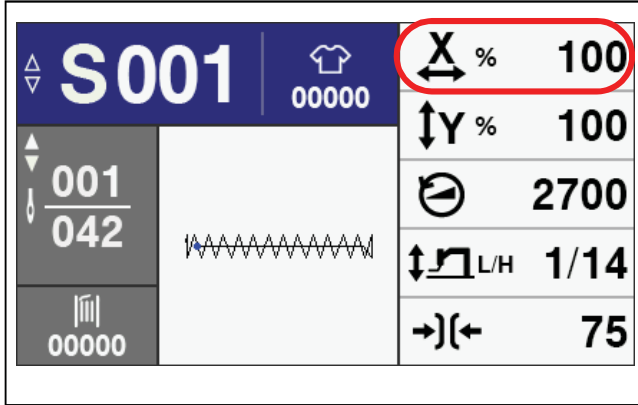
	Chương trình tiêu chuẩn	Chương trình bổ sung/người dùng/vòng
Số chương trình	S001 to S089 (430HX/HS) S001 to S064 (438HX/HS)	A001 to A500 U001 to U100 C001 to C030
Chọn mẫu may	Không được	Có thể được đăng ký như ý muốn
Các mẫu may có thể đăng kí	Các mẫu may có cùng số với số chương trình đã được đăng kí	Tất cả các mẫu được đăng kí trong máy may

5-4. Cài đặt tỉ lệ X – Tỉ lệ Y

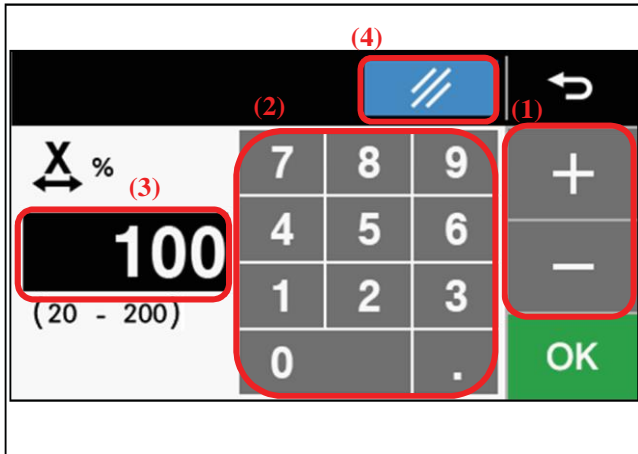
Tỉ lệ X và Y luôn được hiển thị ở màn hình chính trong suốt thời gian chờ may, và chúng có thể thay đổi bất kì lúc nào.

<A. Cài đặt tỉ lệ X>

Những thay đổi được thực hiện tại thời điểm này sẽ được phản ánh trong mỗi chương trình, vì vậy đây là một cách hữu ích để thay đổi chương trình trong khi kiểm tra may thực tế.



1. Chạm vào tỉ lệ X trên màn hình chính để cài đặt thông số X



2. Chạm phím **+** hoặc **-** (1), hoặc chạm vào bàn phím số (2) để thay đổi giá trị X (3).

3. Chạm phím RESET **///** (4) để cài đặt giá trị ban đầu (1).

4. Chạm phím **OK** .
 • Chạm phím OK để chuyển sang màn hình chính, giá trị tỉ lệ X được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may kế tiếp.

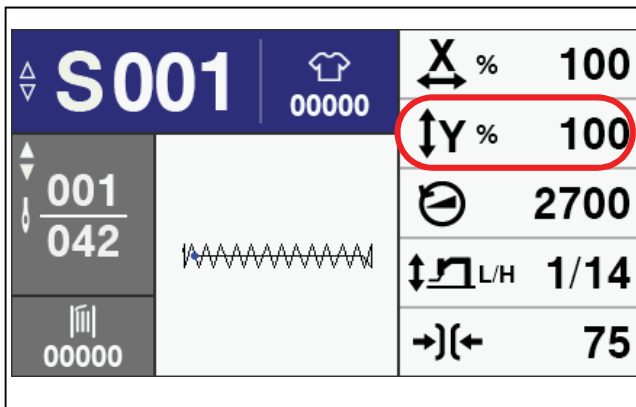
* Giá trị ban đầu là 100%.

* Bật "ON" công tắc bộ nhớ Số 402 để đơn vị cài đặt được hiển thị là "mm".

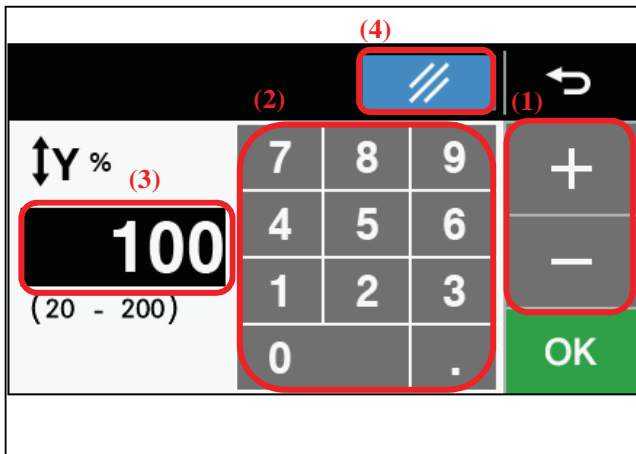
* Khi giá trị được xác nhận, còi sẽ vang lên hai lần nếu giá trị vượt quá tỉ lệ cho phép (20% to 200%), sau đó cài đặt sẽ không khả dụng.

<B. Cài đặt tỉ lệ Y>

Những thay đổi được thực hiện tại thời điểm này sẽ được phản ánh trong mỗi chương trình, vì vậy đây là một cách hữu ích để thay đổi chương trình trong khi kiểm tra may thực tế.



1. Chạm vào tỉ lệ Y trên màn hình chính để cài đặt thông số Y



2. Chạm vào phím **+** hoặc **-** (1), hoặc chạm vào bàn phím số (2) để thay đổi giá trị X (3).

3. Chạm vào phím RESET **///** (4) để cài đặt giá trị ban đầu (1).

4. Chạm phím **OK**.

- Chạm phím OK để chuyển sang màn hình chính, giá trị tỉ lệ X được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may kế tiếp.

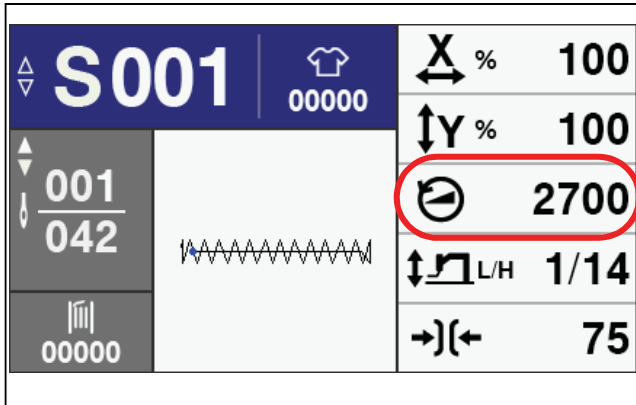
* Giá trị ban đầu là 100%.

* Bật "ON" công tắc bộ nhớ Số 402 để đơn vị cài đặt được hiển thị là "mm".

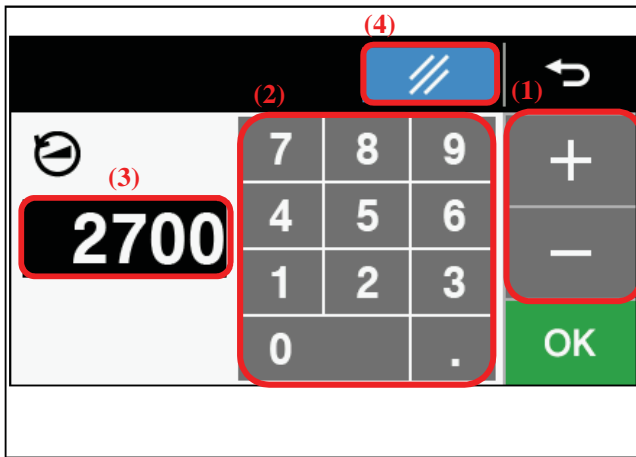
* Khi giá trị được xác nhận, còi sẽ vang lên hai lần nếu giá trị vượt quá tỉ lệ cho phép (20% to 200%), sau đó cài đặt sẽ không khả dụng

5-5. Cài đặt tốc độ may

Tốc độ may luôn được hiển thị ở màn hình chính trong suốt thời gian chờ may, và chúng có thể thay đổi bất kì lúc nào. Những thay đổi được thực hiện tại thời điểm này sẽ được phản ánh trong mỗi chương trình, vì vậy đây là một cách hữu ích để thay đổi chương trình trong khi kiểm tra may thực tế.



1. Chạm vào giá trị tốc độ may trên màn hình chính để chuyển sang màn hình cài đặt.



2. Chạm vào phím **+** hoặc **-** (1), hoặc chạm vào bàn phím số (2) để thay đổi tốc độ may (3).
3. Chạm phím RESET **//** (4) để cài đặt giá trị ban đầu (1).
4. Chạm phím **OK** .
 - Chạm phím OK để chuyển sang màn hình chính, giá trị tốc độ may được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may kế tiếp.

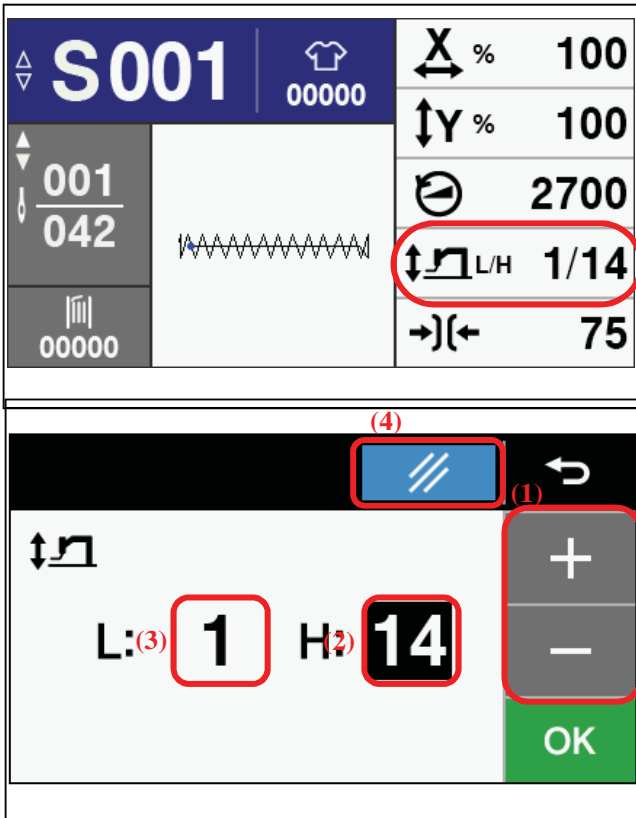
* Giá trị ban đầu khác nhau tùy thuộc vào loại máy may.

430HX/HS: 2,700 mũi/phút, 438HX/HS: 2,300 mũi/phút

* Khi giá trị được xác nhận, còi sẽ phát ra hai lần nếu giá trị vượt quá phạm vi thiết lập cho phép (430HX / HS: 3,300 mũi / phút; đối với 438HS / HX: 2,800 mũi / phút) và cài đặt sẽ không được áp dụng.

5-6. Cài đặt độ cao bàn kẹp

Độ cao bàn kẹp luôn được hiển thị ở màn hình chính trong suốt thời gian chờ may, và chúng có thể thay đổi bất kì lúc nào. Nếu độ cao bàn kẹp thay đổi, thay đổi này sẽ được áp dụng cho tất cả các chương trình



1. Chạm vào giá trị độ cao bàn kẹp trên màn hình chính để chuyển sang màn hình cài đặt.
2. Chạm vào giá trị cài đặt muốn thay đổi ở mục độ cao tối đa "H:" (2) hoặc độ cao trung bình "L:" (3). Giá trị chỉnh sửa ở mục được chọn sẽ được tô màu.
3. Chạm phím **+** hoặc **-** (1) để thay đổi độ cao bàn kẹp (2) hoặc (3).
4. Chạm phím RESET **///** (4) để cài đặt giá trị ban đầu (1).
5. Chạm phím **OK** để xác nhận giá trị.
6. Khi cài đặt hoàn thành, chạm nút BACK **↩** hoặc phím HOME **🏠** để chuyển tới màn hình chính.

• Khi chạm phím OK, độ cao bàn kẹp được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may kế tiếp.

Chỉ có thể thay đổi giá trị của bàn kẹp (L) khi công tắc bộ nhớ số 07 được đặt thành "2" hoặc No.072 thành số "2" hoặc "5".

Nếu bạn muốn thay đổi độ cao bàn kẹp tách rời cho mỗi chương trình, hãy cài đặt công tắc bộ nhớ No. 470 sang "ON" (BẬT)

* Giá trị ban đầu khác nhau tùy thuộc vào loại máy may.

* Độ cao bàn kẹp tối đa 430HX/HS: 14, 438HX/HS: 10
Độ cao bàn kẹp trung bình: 430HX/HS: 1, 438HX/HS:1

5-7. Cài đặt chương trình người sử dụng

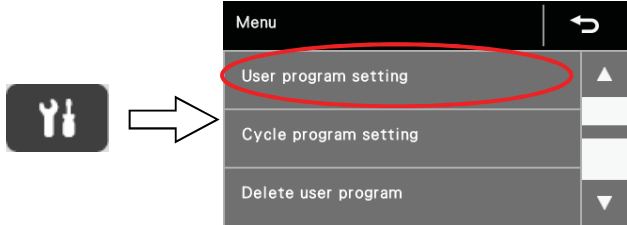
Mẫu may, tỉ lệ X, tỉ lệ Y, tốc độ may và độ cao bàn kẹp có thể được đăng ký trong chương trình.

Khi chọn số chương trình, mẫu may được cài đặt tương ứng sẽ được may.

Số chương trình tiêu chuẩn từ S001 đến S089 (S001 đến S064 cho máy 438HX/HS) có các mẫu được lập trình trước, trong đó số chương trình trùng với số mẫu may và số mẫu may không thể thay đổi.

Tất cả các mục trong chương trình người dùng U001 đến U100 và số chương trình bổ sung từ A001 đến A500 được cài đặt theo ý muốn người dùng.

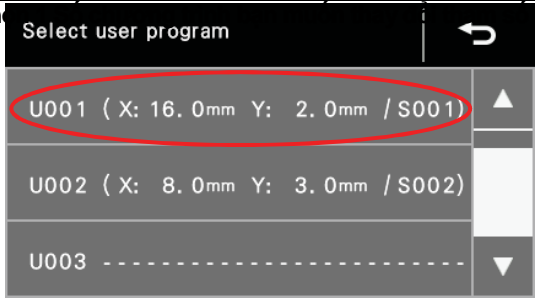
1 Chuyển sang màn hình cài đặt chương trình người dùng





Nhấn phím Menu để chuyển sang màn hình menu cài đặt. Chạm "User program setting" trong Menu để chọn màn hình chương trình người dùng.

- Nếu mẫu may đã được đăng ký trong một chương trình, "Số chương trình." (X: "X scale", Y: "Y scale" / "Dựa trên số chương trình" .) sẽ được hiển thị trong danh sách; nếu nó không được đăng ký trong một chương trình, "---" sẽ hiển thị dưới số chương trình. Mẫu may được đăng ký trong chương trình, "Số chương trình." (X: "Tỉ lệ X", Y: "Tỉ lệ Y"/

2 Chọn chương trình người dùng



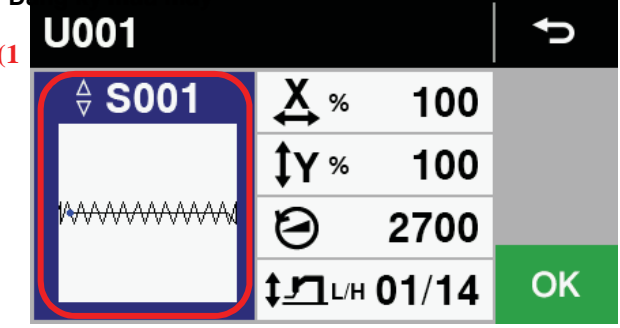
Cài đặt Số chương trình bạn muốn đăng kí từ danh sách trên màn hình.



- Chạm phím BACK  hoặc phím MENU  để quay về màn hình MENU cài đặt

Ví dụ, số chương trình U001
Hạn chế của chương trình được chọn

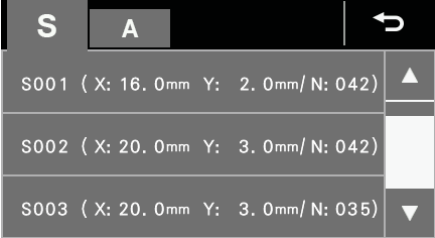
	Chương trình tiêu chuẩn	Chương trình người dùng và chtr vòng
Số chương trình	S001 to S089 (430HX/HS) S001 to S064 (438HX/HS)	U001 to U100 A001 to A500
Không được	Có thể được đăng ký như ý muốn	Không được
Các mẫu may có cùng số với số chương trình	Tất cả các mẫu được đăng ký trong máy may	Các mẫu may có cùng số với số chương trình đã được đăng ký

3 (Chọn số chương trình từ U001 tới U100)
Đăng ký mẫu may



Nhấn phím  hoặc  để chọn chương trình hoặc chạm số chương trình may hoặc hình ảnh mẫu may (1) to Để chuyển đến màn hình chọn chương trình.

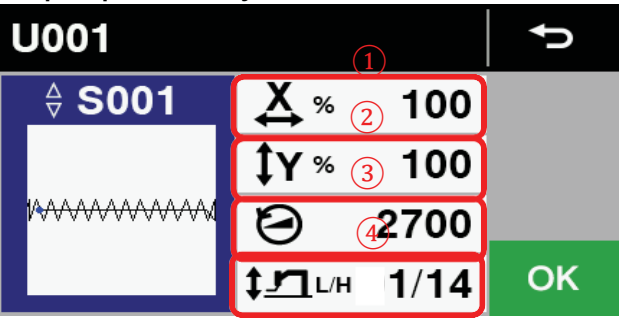


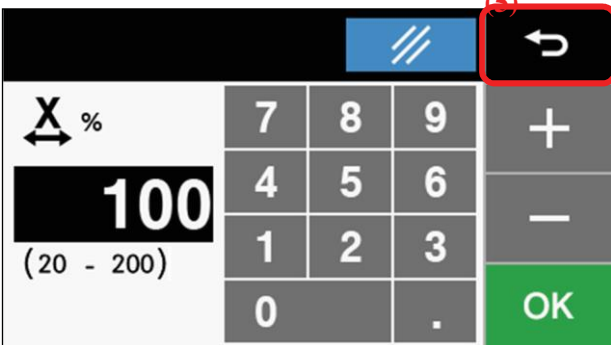

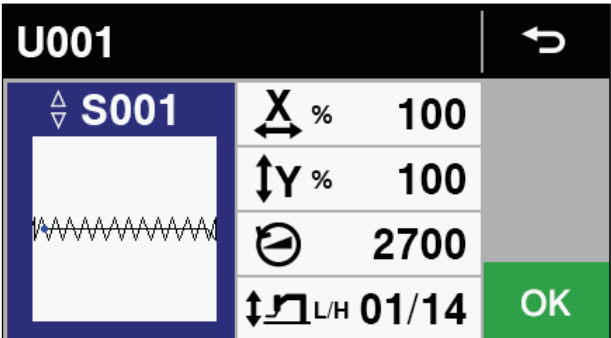


Hoặc



- Phạm vi thiết lập cho các mục khác sẽ khác nhau tùy theo mẫu được đăng ký, vì vậy hãy đăng ký mẫu trước.

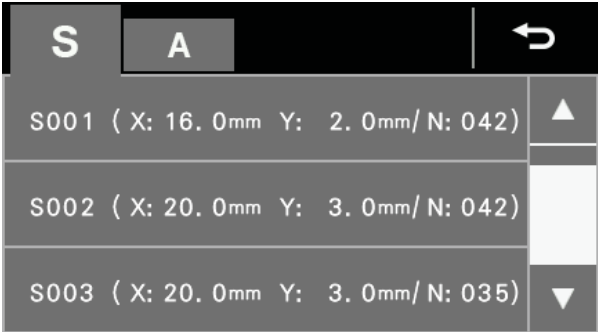



50


KE-430HX/KE-430HS, BE-438HX/BE-438HS

<p>4</p>	<p>Chọn mục muốn thay đổi</p> 	<p>Chạm vào mục muốn thay đổi</p>
<p>5</p>	<p>Thay đổi tham số cài đặt. (Tham khảo “Danh sách các mục” ở trang tiếp theo để biết thêm chi tiết việc thay đổi các tham số.) Ví dụ: Cài đặt tỉ lệ X (4)</p> 	<p>Chạm + hoặc - (2), hoặc sử dụng bàn phím số (3) để thay đổi cài đặt tham số.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nếu bạn muốn hiển thị cài đặt mặc định ban đầu thì nhấn phím RESET  (4).
<p>6</p>	<p>Áp dụng cài đặt tham số đã thay đổi.</p> 	<p>Chạm phím OK.</p> <ul style="list-style-type: none"> Màn hình sẽ trở lại giao diện chỉnh sửa chương trình người dùng và các tham số đã chỉnh sửa sẽ được áp dụng. Nếu bạn nhấn phím RETURN  (5) mà không nhấn phím OK, bạn sẽ xóa những tham số đã thay đổi.
<p>7</p>	<p>Lặp lại bước 4 đến 6 để cài đặt cho các mục.</p>	
<p>8</p>	<p>Cài đặt cho chương trình người dùng</p> 	<p>Ngay khi các mục đã được cài đặt, chạm phím OK  trên màn hình chỉnh sửa chương trình người dùng.</p> <ul style="list-style-type: none"> Quay trở lại giao diện chương trình người dùng đã được đăng ký. Nếu nhấn phím RETURN  mà không nhấn phím OK, bạn sẽ quay về màn hình chọn chương trình người và có thể thay đổi cài đặt thông số.
<p>9</p>	<p>Nếu bạn muốn tiếp tục chương trình may khác, lặp lại bước 2 đến bước 8 như trên.</p>	

5. USING THE OPERATION PANEL (BASIC OPERATIONS)

<Danh sách các mục>

Mục	Phạm vi thiết lập và giá trị ban đầu	Hiển thị
Pattern	<p>Các chương trình tiêu chuẩn và chương trình bổ sung đã được đăng ký có thể được chọn. Chạm vào các tab ở đầu màn hình để chuyển đổi giữa chương trình chuẩn và danh sách chương trình bổ sung.</p> <ul style="list-style-type: none"> Chương trình tiêu chuẩn [Chương trình số .S001 to S089 (S001 đến S064 cho máy 438HX/HS)] Chương trình bổ sung [Số chương trình từ A001 đến A500] (Đây là những chương trình đã được thêm vào bộ nhớ từ USB bên ngoài hoặc bằng cách sử dụng chức năng sao chép chương trình.) <p>* Nếu không có chương trình bổ sung nào đã được đăng ký, sẽ không có phản hồi khi chạm vào tab này.</p>	
Tỉ lệ X	<p>20% - 200% (Bị hạn chế bởi khu vực may sẵn có)</p> <p>(Giá trị ban đầu là 100%.)</p> <p>* Cài đặt có thể được hiển thị trong đơn vị "mm" bằng cách bật "ON" công tắc bộ nhớ No.402 .</p>	
Tỉ lệ Y	<p>20% - 200% (Bị hạn chế bởi khu vực may sẵn có)</p> <p>((Giá trị ban đầu là 100%.)</p> <p>* Cài đặt có thể được hiển thị trong đơn vị "mm" bằng cách bật "ON" công tắc bộ nhớ No.402 .</p>	
Tốc độ may	<p>430HX/HS: 200 mũi/phút đến 3,300 mũi/phút 438HX/HS: 200 mũi/phút đến 2,800 mũi/phút Cài đặt ở đơn vị 100 mũi / phút.</p> <p>(Giá trị ban đầu : 2,700 mũi/phút hoặc the 430HX/HS 2,300 mũi/phút hoặc the 438HX/HS)</p>	

Độ cao bàn kẹp	<p>430HX/HS: Độ cao bàn kẹp trung bình (L): 1(mm) to 17(mm) (Giá trị ban đầu là 1.)</p> <p>Độ cao bàn kẹp tối đa(H): 10(mm) to 17(mm) (Giá trị ban đầu là 14.)</p> <p>438HX/HS: Độ cao bàn kẹp trung bình (L): 1(mm) to 13(mm) (Giá trị ban đầu là 1.)</p> <p>Độ cao bàn kẹp tối đa(H): 6(mm) to 13(mm) (Giá trị ban đầu là 10.)</p>	
-----------------------	--	--

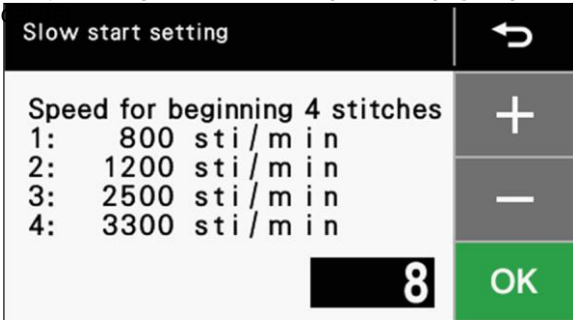
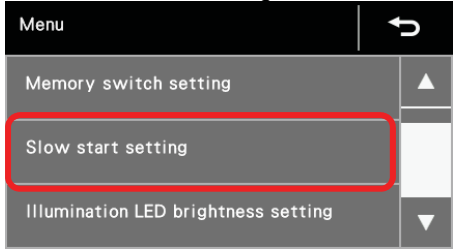
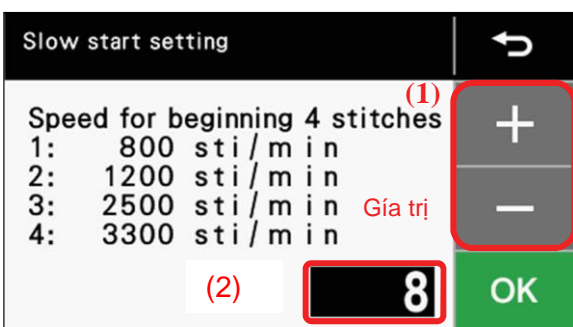
5-8. Cài đặt khởi động chậm

Tốc độ khởi động tại điểm bắt đầu may có thể được điều chỉnh bằng cách thiết lập mẫu bắt đầu chậm.

* Khi công tắc bộ nhớ số 100 là OFF, không thể thiết lập khởi động chậm.

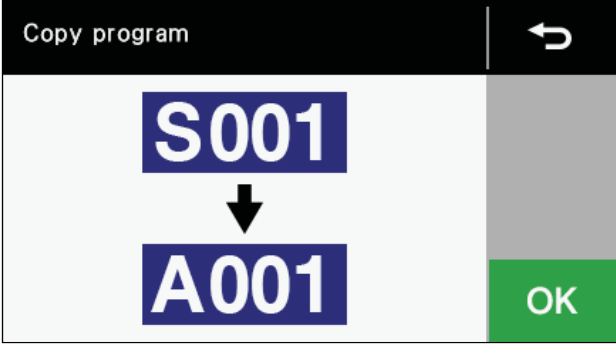
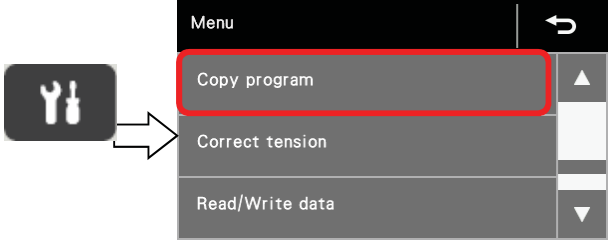
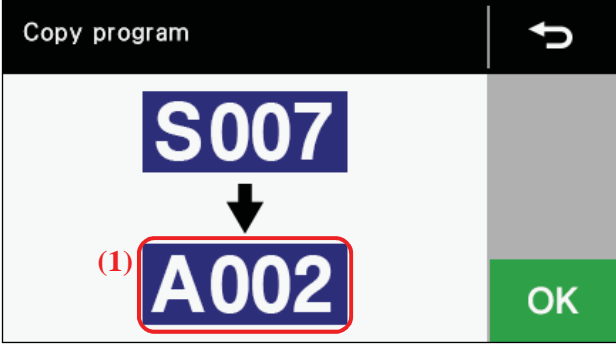

* Số càng nhỏ, khởi động càng chậm.

* Điều này được sử dụng để ngăn chặn chỉ kéo ra khi bắt đầu may và bỏ mũi.

1	<p>Chuyển sang màn hình cài đặt khởi động chậm.</p> 	<p>Chạm vào phím menu để chuyển sang màn hình menu</p> <p>Chạm vào "Cài đặt khởi động chậm" trong menu để chuyển sang màn hình cài đặt khởi động chậm.</p> 																																																																																																																																																						
2		<p>Chạm phím + hoặc - (1) để thay đổi mẫu khởi động chậm (2). (Giá trị ban đầu: 430HX/HS: 8, 438HX/HS: 7)</p> <p>Ngay khi cài đặt hoàn thành, chạm phím OK trên màn hình cài đặt.</p> <p>Chạm phím OK để chuyển sang màn hình cài đặt, giá trị cài đặt khởi động chậm được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may tới.</p>																																																																																																																																																						
Mẫu khởi động chậm	<p>1. Khởi động chậm được thiết lập như trong bảng sau. 2. Bạn có thể thay đổi tốc độ khởi động bằng cách thay đổi mẫu khởi động chậm.</p> <p>430HX/HS: Vật liệu trung bình (-03), Hàng thun (-0K), Vật liệu mỏng(-01)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 1</td> <td>200</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>800</td> <td>1,500</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 2</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>500</td> <td>600</td> <td>800</td> <td>1,200</td> <td>3,000</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 3</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>500</td> <td>600</td> <td>800</td> <td>800</td> <td>1,200</td> <td>2,500</td> <td>3,300</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 4</td> <td>500</td> <td>600</td> <td>700</td> <td>900</td> <td>1,200</td> <td>1,200</td> <td>2,500</td> <td>3,300</td> <td>3,300</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">(mũi/phút)</p> <p>430HX/HS: Vật liệu dày(-05)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 1</td> <td>200</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>800</td> <td>1,500</td> <td>1,500</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 2</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>800</td> <td>1,200</td> <td>2,000</td> <td>3,000</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 3</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>500</td> <td>600</td> <td>800</td> <td>1,200</td> <td>2,500</td> <td>2,500</td> <td>3,300</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 4</td> <td>500</td> <td>600</td> <td>700</td> <td>900</td> <td>1,200</td> <td>2,500</td> <td>3,300</td> <td>3,300</td> <td>3,300</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">(mũi/phút)</p> <p>438HX/HS</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>1</th> <th>2</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>7</th> <th>8</th> <th>9</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 1</td> <td>200</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>300</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 2</td> <td>200</td> <td>200</td> <td>300</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>900</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 3</td> <td>300</td> <td>300</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>900</td> <td>1,500</td> </tr> <tr> <td>Tốc độ may mũi thứ 4</td> <td>300</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>400</td> <td>900</td> <td>2,000</td> <td>2,000</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">(mũi/phút)</p> <p>** Tốc độ sẽ không nhanh hơn tốc độ may đã được cài đặt. ** Thiết bị kẹp chỉ sẽ không hoạt động đối với các thiết lập khác ngoài 8 và 9.</p>			1	2	3	4	5	6	7	8	9	Tốc độ may mũi thứ 1	200	200	300	400	400	400	400	800	1,500	Tốc độ may mũi thứ 2	200	300	400	400	500	600	800	1,200	3,000	Tốc độ may mũi thứ 3	300	400	500	600	800	800	1,200	2,500	3,300	Tốc độ may mũi thứ 4	500	600	700	900	1,200	1,200	2,500	3,300	3,300		1	2	3	4	5	6	7	8	9	Tốc độ may mũi thứ 1	200	200	300	400	400	400	800	1,500	1,500	Tốc độ may mũi thứ 2	200	300	400	400	600	800	1,200	2,000	3,000	Tốc độ may mũi thứ 3	300	400	500	600	800	1,200	2,500	2,500	3,300	Tốc độ may mũi thứ 4	500	600	700	900	1,200	2,500	3,300	3,300	3,300		1	2	3	4	5	6	7	8	9	Tốc độ may mũi thứ 1	200	200	300	300	300	400	400	400	400	Tốc độ may mũi thứ 2	200	200	300	300	400	400	400	600	900	Tốc độ may mũi thứ 3	300	300	300	400	400	400	600	900	1,500	Tốc độ may mũi thứ 4	300	400	400	400	400	400	900	2,000	2,000
	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 1	200	200	300	400	400	400	400	800	1,500																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 2	200	300	400	400	500	600	800	1,200	3,000																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 3	300	400	500	600	800	800	1,200	2,500	3,300																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 4	500	600	700	900	1,200	1,200	2,500	3,300	3,300																																																																																																																																															
	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 1	200	200	300	400	400	400	800	1,500	1,500																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 2	200	300	400	400	600	800	1,200	2,000	3,000																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 3	300	400	500	600	800	1,200	2,500	2,500	3,300																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 4	500	600	700	900	1,200	2,500	3,300	3,300	3,300																																																																																																																																															
	1	2	3	4	5	6	7	8	9																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 1	200	200	300	300	300	400	400	400	400																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 2	200	200	300	300	400	400	400	600	900																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 3	300	300	300	400	400	400	600	900	1,500																																																																																																																																															
Tốc độ may mũi thứ 4	300	400	400	400	400	400	900	2,000	2,000																																																																																																																																															

5-9. Sao chép chương trình (Chương trình bổ sung)

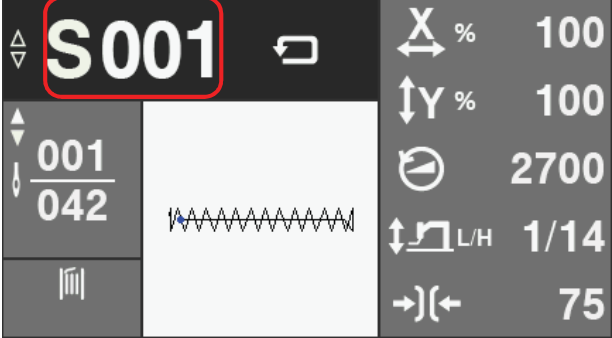


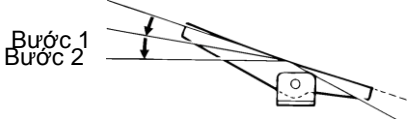
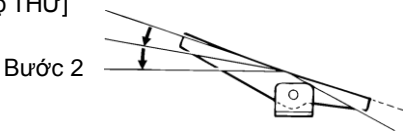
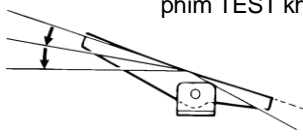
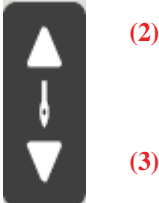


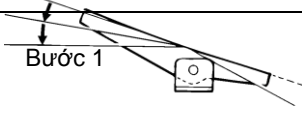
Nếu bạn muốn sử dụng lại một chương trình hiện có với các thông số tương tự, chỉ thay đổi các phần cần thiết, bạn có thể sao chép chương trình hiện có và đăng ký bản sao dưới dạng chương trình bổ sung mới.

1	<p>Chuyển sang màn hình chương trình sao chép.</p> 	<p>Chạm vào phím menu để chuyển sang màn hình menu cài đặt. Chạm vào "Sao chép chương trình" trong menu để chuyển sang màn hình chương trình sao chép.</p> 
2	<p>Chọn chương trình đích muốn sao chép</p>	<p>Khi bạn chạm vào số chương trình ở cuối màn hình chương trình sao chép, màn hình sẽ chuyển sang danh sách để chọn số chương trình đích sao chép.</p> <p>Chọn từ danh sách để thay đổi số chương trình đích sao chép.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chọn số chương trình bổ sung từ A001 đến A500. • Khi chọn 1 chương trình, màn hình sẽ chuyển sang chương trình sao chép. • Số chương trình đích sao chép sẽ nhấp nháy
3	<p>Chọn chương trình nguồn sao chép.</p>	<p>Chọn từ danh sách để thay đổi số lượng chương trình chuẩn hoặc chương trình bổ sung cần sao chép.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi chọn số chương trình, màn hình sẽ chuyển ngay sang màn hình chương trình sao chép.
4	<p>Sao chép chương trình</p> 	<p>Chạm phím OK</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Tất cả các mục trong chương trình sẽ được sao chép và số chương trình đích sao chép (1) sẽ ngừng nhấp nháy.
5	<p>Thay đổi các mục cần thiết</p>	<p>Tiến hành theo các bước trong mục "5-4. Cài đặt tỉ lệ X - Tỉ lệ Y", "5-5. Cài đặt tốc độ may" and "5-6. Cài đặt độ cao bàn kẹp" và thay đổi các mục cần thiết.</p>

5-10. Kiểm tra mẫu may (KE-430HX/HS)

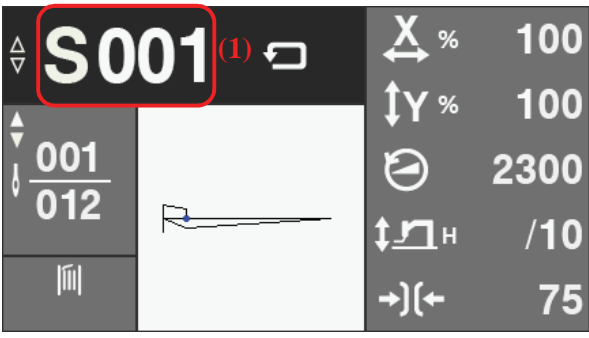


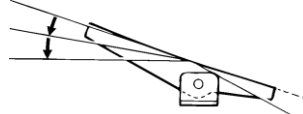
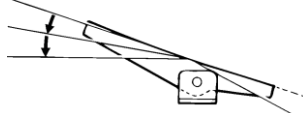
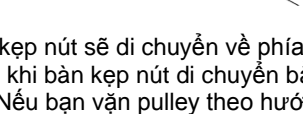
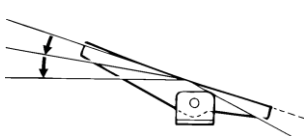



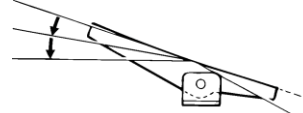
Sử dụng chế độ thử máy để kiểm tra sự chuyển động kim chỉ với vận hành bàn kẹp.

Kiểm tra kim có ra ngoài khung bàn kẹp hay không.

<p>1</p>	<p>1. Số chương trình nhấp nháy → chiếu sáng</p> 	<p>1. Nhấn phím TEST</p> <ul style="list-style-type: none"> Màn hình chữ sẽ chuyển sang chế độ TEST <p>2. Nhấn thay đổi số chương trình bằng phím  hoặc  để chọn số chương trình muốn kiểm tra, hoặc chạm vào số chương trình may để chuyển sang màn hình chọn chương trình và chọn chương trình.</p> <p>Nếu Số chương trình nhấp nháy, nhấn bàn đạp để chuyển sang bước 2.</p> <ul style="list-style-type: none"> Nhận diện vị trí bắt đầu may và số chương trình (1) sẽ ngừng nhấp nháy và sáng hẳn. <p>Bước 2</p>
<p>2</p>	<p>Bắt đầu chế độ thử may thử liên tục</p>  <p>[Gián đoạn chế độ THỬ]</p>  <p>[Dừng chế độ chờ may]</p>  	<p>Nhấn bàn đạp để chuyển sang bước thứ 2 rồi nhả.</p> <ul style="list-style-type: none"> Bàn kẹp sẽ bắt đầu di chuyển liên tục từng mũi (Hiện thị số lượng mũi may sẽ được tăng lên một mũi may tại một thời điểm.) <p>[Chế độ test nhanh về phía trước]</p> <p>Nếu nhấn bàn đạp ở bước 1 khi bàn kẹp đang di chuyển thì tốc độ đẩy sẽ nhanh hơn 4441Q</p> <p>Nếu bạn muốn bàn kẹp dừng di chuyển, nhấn phím TEST.</p> <ul style="list-style-type: none"> Khi nhấn bàn đạp để chuyển sang bước 2, bàn kẹp sẽ bắt đầu di chuyển lại. <p>Nếu bạn muốn may tiếp tục từ điểm bị tạm dừng, hãy bấm phím TEST khi chế độ may thử bị dừng để chuyển sang màn hình chính.</p> <ul style="list-style-type: none"> Khi bạn nhấn bàn đạp ở mũi thứ 2, việc may sẽ bắt đầu lại. <ul style="list-style-type: none"> Nếu bạn nhấn phím  (2) để thay đổi số mũi may khi đang ở chế độ này, bàn kẹp sẽ di chuyển về phía trước từng mũi một, và nếu bạn nhấn phím  (3) để thay đổi số mũi may, bàn kẹp sẽ di chuyển về phía trước từng mũi một (Nó sẽ tiếp tục di chuyển nếu bạn tiếp tục nhấn phím xuống) <ul style="list-style-type: none"> Nếu bạn nhấn phím PAUSE trên bảng điều khiển khi đang dừng chế độ chờ may, thì bàn kẹp sẽ trở về vị trí bắt đầu may.
<p>3</p>	<p>Ngay khi chế độ thử máy tới mũi may cuối, Bàn kẹp để dừng di chuyển.</p>	<p>Nếu nhấn phím TEST khi bàn kẹp đã dừng màn hình chế độ TEST sẽ chuyển sang màn hình chính.</p>
<p>4</p>		<p>Nhấn bàn đạp ở bước 1. Bàn kẹp để nâng lên và chuẩn bị may.</p>

5-11. Kiểm tra mẫu may (BE-438HX/HS)

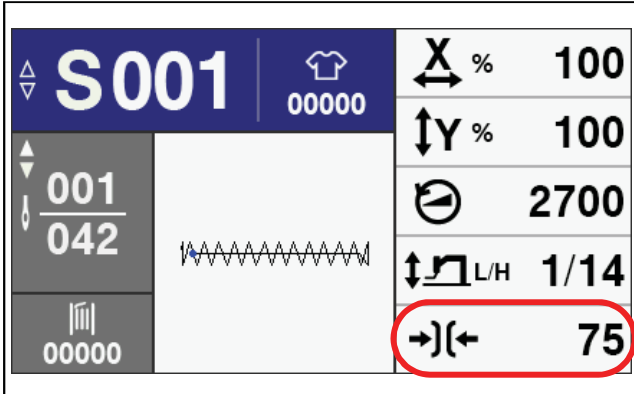
Sử dụng chế độ thử máy để kiểm tra sự chuyển động kim chỉ với vận hành bàn kẹp nút.

<p>1</p>	 <p>!Số chương trình nhấp nháy →chiếu sáng</p>	<p>1. Nhấn phím TEST • Màn hình chính sẽ chuyển đến màn hình chế độ TEST.</p> <p>2. Nhấn phím  hoặc  để chọn số chương trình muốn kiểm tra hoặc chạm số chương trình may để chuyển sang màn hình chọn chương trình và chọn .</p> <p>Nếu Số chương trình nhấp nháy, nhấn bàn đạp để chuyển sang bước 2.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhận diện vị trí bắt đầu may và số chương trình (1) sẽ ngừng nhấp nháy và sáng hẳn. <p>Bước (2) </p> <p style="text-align: right;">4441Q</p>
<p>2</p>	<p>Đặt nút. (Tham khảo "4-8. Đặt nút".)</p>	
<p>3</p>	<p>Bắt đầu chế độ thử máy từng mũi đơn.</p> <p>Bước 1 </p> <p>Bước 2 </p> <p style="text-align: right;">4441Q</p> <p>Sau đó, bàn kẹp nút sẽ di chuyển về phía trước bằng một mũi may mỗi khi nhấn bàn đạp đến bước 1. Xoay pulley bằng tay mỗi khi bàn kẹp nút di chuyển bằng một mũi may và kiểm tra xem kim có rơi vào lỗ nút mà không bị va chạm hay không. (Nếu bạn vận pulley theo hướng hoạt động của máy may tại thời điểm này, bàn kẹp nút sẽ di chuyển về phía trước bằng một mũi may khi trụ kim gần vị trí dừng kim trên.)</p> <p>Ngoài ra, khi nhấn bàn đạp tới bước thứ 2, bàn kẹp nút sẽ di chuyển liên tục bằng 1 mũi may miễn sao không nhả bàn đạp.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>[Dừng chế độ chờ may]</p>  <p style="text-align: right;">4441Q</p> <p>Nếu bạn muốn may tiếp tục từ điểm bị tạm dừng, hãy bấm phím TEST khi chế độ may thử bị dừng để chuyển sang màn hình chính</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi bạn nhấn bàn đạp ở mũi thứ 2, việc may sẽ bắt đầu lại. . <p> (2) • Nếu bạn nhấn phím  (2) để thay đổi số mũi may khi đang ở chế độ này , bàn kẹp nút sẽ di chuyển về phía trước từng mũi một, và nếu bạn nhấn phím  (3) để thay đổi số mũi may, bàn kẹp nút sẽ di chuyển về phía trước từng mũi một (Nó sẽ tiếp tục di chuyển nếu bạn tiếp tục nhấn phím xuống)</p> <p>(3)</p> <ul style="list-style-type: none"> • . Nếu bạn nhấn phím PAUSE trên bảng điều khiển khi đang dừng chế độ chờ may, thì bàn kẹp nút sẽ trở về vị trí bắt đầu may. </div>	<p>Nhấn bàn đạp để chuyển sang bước thứ 2 rồi nhả.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bàn kẹp sẽ bắt đầu di chuyển liên tục từng mũi.
<p>4</p>	<p>Ngay khi chế độ dây THỬ tới mũi may cuối, Bàn kẹp để dừng di chuyển.</p> <p>Nếu nhấn phím TEST khi bàn kẹp đã dừng màn hình chế độ TEST sẽ chuyển sang màn hình chính.</p>	
<p>5</p>	<p>Bước 1 </p> <p style="text-align: right;">4441Q</p>	<p>Nhấn bàn đạp ở bước 1. Bàn kẹp để nâng lên và chuẩn bị may.</p>

5-12. Điều chỉnh độ căng chỉ trên (Cho KE-430HX và BE-438HX)


Giá trị độ căng chỉ trên luôn hiển thị trên màn hình chính trong suốt quá trình chờ may và có thể thay đổi bất kỳ lúc nào.

<A. Cách sử dụng cơ bản >




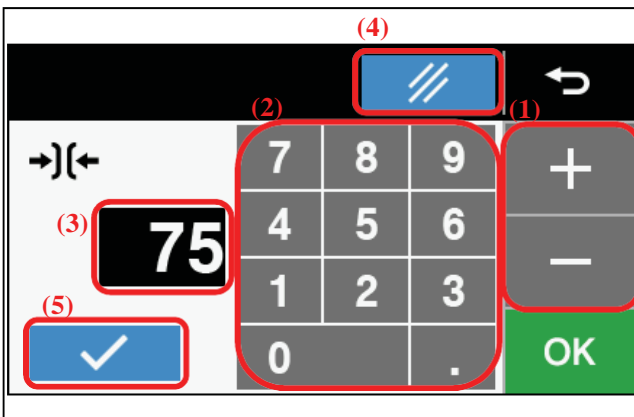
1. Chạm vào giá trị căng chỉ ở màn hình chính để chuyển sang màn hình cài đặt độ căng chỉ.

2. Chạm phím **+** hoặc **-** (1), hoặc bàn phím số (2) để thay đổi giá trị căng chỉ (3).

Chạm phím RESET  (4) để cài đặt giá trị ban đầu ("75").

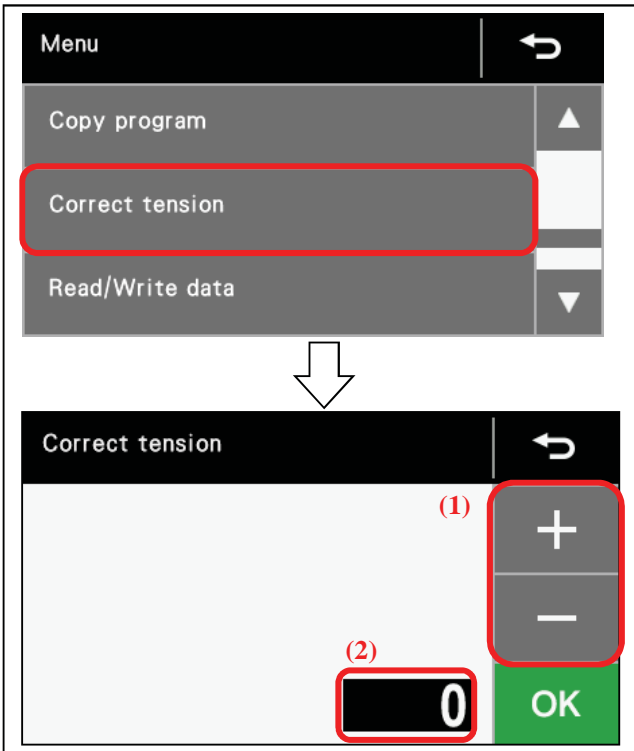
Ngay khi giá trị được cài đặt, chạm phím **OK**

- Chạm phím OK để chuyển sang màn hình chính và giá trị độ căng chỉ trên được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may kế tiếp.
- Nếu chạm phím CHECK  (5), đồng tiền số sẽ vận hành theo giá trị căng chỉ hiện được cài trong bảng điều khiển.



<B. Điều chỉnh tổng thể>

Chức năng này rất hữu ích nếu bạn muốn thay đổi giá trị độ căng cho tất cả các chương trình cùng một lúc.



1. Nhấn phím MENU  để chuyển sang màn hình MENU cài đặt.

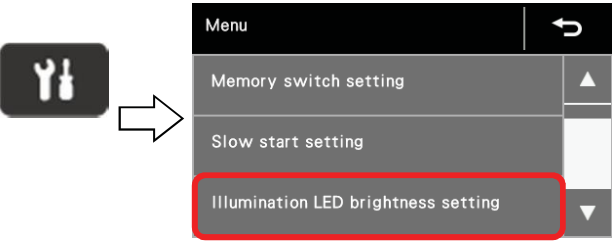
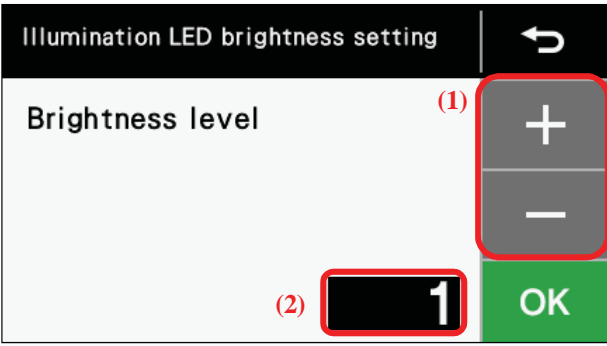



Chạm "Correct tension" (Điều chỉnh lực căng chỉ) trên màn hình MENU cài đặt để tiến hành chỉnh lực căng chỉ.

2. Chạm phím **+** hoặc **-** (1) để thay đổi giá trị cho tất cả (2).

3. Chạm phím OK **OK**.

- Giá trị độ căng chỉ trên được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may kế tiếp.

5-13. Cài đặt độ sáng của đèn LED

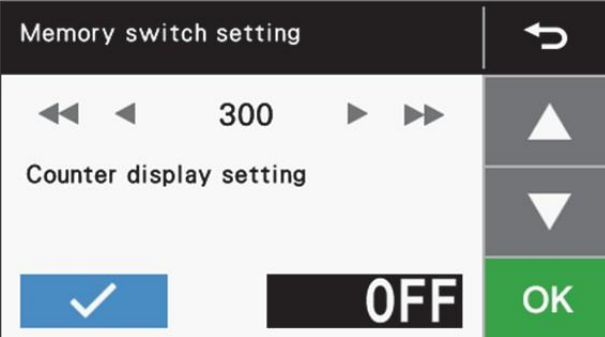
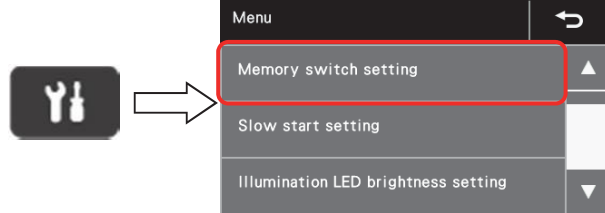
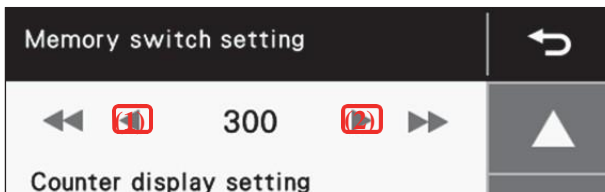
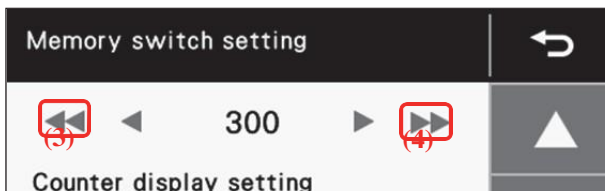
1	<p>Chuyển sang màn hình thiết lập đèn LED.</p> 	<p>Chạm vào phím menu để chuyển sang màn hình menu cài đặt. Chạm vào "Illumination LED brightness setting" để cài đặt độ sáng đèn LED.</p>
2		<p>Chạm + hoặc - (1) để thay đổi độ sáng đèn LED (2).</p> <p>Khi cài đặt hoàn thành, chạm phím OK trên màn hình.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi chạm phím OK để chuyển sang màn hình menu cài đặt, đèn LED sẽ sáng ở độ sáng đã cài đặt. • Nếu muốn xóa cài đặt, nhấn phím RETURN , hoặc phím  hoặc . <p>Để chuyển sang màn hình mà không áp dụng các thay đổi.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mức sáng được cài từ "0" đến "9". <ul style="list-style-type: none"> • Nếu mức sáng được cài là "0", đèn LED sẽ tắt. Và nếu cài một số từ 1 đến 9, đèn LED sẽ sáng hơn ở số cài đặt càng lớn.

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

⚠ CẢN THẬN

⊘ To prevent problems, do not use objects with sharp points to operate the operation panel.


6-1. Cài đặt công tắc bộ nhớ

<p>1</p>	<p>Chuyển sang màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ</p> 	<p>Chạm phím MENU để chuyển sang màn hình cài đặt. Chạm “Memory switch setting”.</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Hiển thị màn hình cài đặt công tắc bộ nhớ.
<p>2</p>	<p>Chọn công tắc bộ nhớ mà bạn muốn thay đổi</p>  <p>Nếu bạn chỉ muốn hiển thị số lượng công tắc bộ nhớ đã được thay đổi từ cài đặt mặc định.</p> 	<p>Chạm phím ◀ (1) hoặc ▶ (2) để chọn một số công tắc bộ nhớ.</p> <p>Chạm phím ◀◀ (3) hoặc ▶▶ (4).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Số lượng công tắc bộ nhớ đã được thay đổi từ cài đặt mặc định sẽ xuất hiện theo thứ tự

3 Thay đổi tham số công tắc bộ nhớ

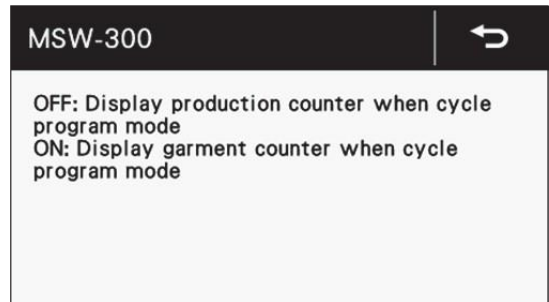
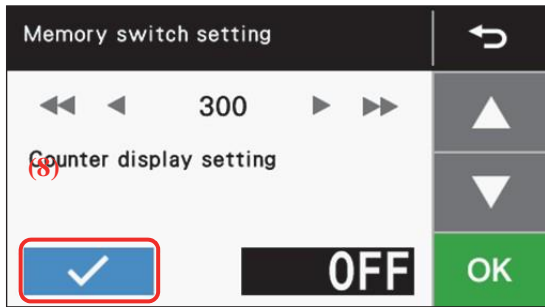
Chạm phím  hoặc  (5) để thay đổi giá trị cài đặt (6).




- Nếu giá trị cài đặt chưa được xác nhận, màn hình sẽ nhấp nháy.
- Nếu bạn muốn xuất hiện cài đặt mặc định ban đầu thì nhấn phím RESET  (7).

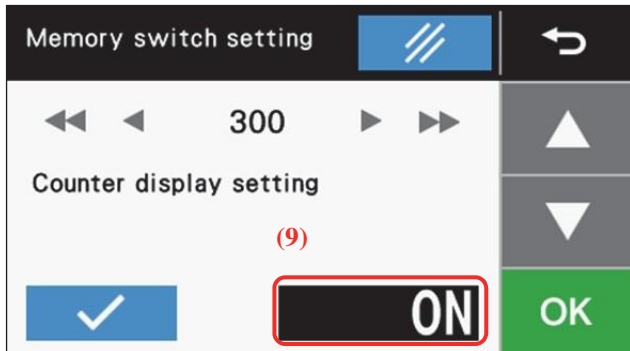
Kiểm tra giải thích chi tiết về công tắc bộ nhớ



Bạn có thể chạm phím CHECK  (8) để kiểm tra giải thích chi tiết về công tắc bộ nhớ đang lựa chọn.



4 Áp dụng cài đặt tham số đã thay đổi

Chạm phím .



- Giá trị cài đặt (9) sẽ ngừng nhấp nháy và sáng, và điều này có nghĩa là cài đặt tham số được xác nhận.
- Nếu bạn thay đổi số công tắc bộ nhớ hoặc chạm phím  hoặc  mà không chọn phím OK, bạn có thể xóa những thay đổi.

5 Lặp lại các bước từ 2 đến 4 ở trên để cài từng công tắc bộ nhớ.

6 Thoát chế độ cài đặt



Chạm phím BACK hoặc phím MENU

- Quay trở về màn hình MENU cài đặt.

6-2. Danh sách công tắc bộ nhớ

No.	Tên chức năng		
	Gía trị cài đặt	Chi tiết cài đặt	Gía trị ban đầu
001	Thời điểm nâng bàn kẹp/bàn kẹp nút sau khi may xong		
	OFF	Không nâng tự động	1
	1	Nâng tại mũi may cuối	
2	Nâng sau khi di chuyển tới vị trí ban đầu		
100	Tốc độ may khi bắt đầu		
	OFF	Tốc độ may cho mũi may đầu tiên từ 1 đến 5 được đặt bằng công tắc bộ nhớ số 151 đến 155. (Tham khảo Hướng dẫn sử dụng để biết thêm chi tiết các số công tắc này).	ON
ON	Các mẫu may khởi động chậm có thể được chọn từ cài đặt khởi động chậm trên màn hình menu.		
200	Đẩy thử từng mũi đơn		
	OFF	Nếu nhấn bàn đạp đến bước thứ 2 (công tắc khởi động), bàn kẹp sẽ di chuyển tự động đến mũi may cuối, nếu nhấn bàn đạp đến mũi thứ 1 (công tắc bàn kẹp), bàn kẹp sẽ di chuyển nhanh.	430H:OFF
200	ON	Bàn kẹp di chuyển 1 mũi may tại thời điểm nhấn bàn đạp đến bước 1 (công tắc bàn kẹp). Ngoài ra, bàn kẹp sẽ tiến thêm 1 mũi may nếu puly máy được vận bằng tay.	438H:ON
	Bộ đếm sản phẩm		
300	OFF	Hiển thị bộ đếm sản phẩm khi sử dụng chương trình vòng.	OFF
	ON	Hiển thị bộ đếm vòng khi sử dụng chương trình vòng.	
402	Tỉ lệ X- Tỉ lệ Y đơn vị (mm/%) (số *mm có thể hơi khác so với kích thước may thực tế.)		
	OFF	Được hiển thị dưới dạng%.	OFF
ON	Được hiển thị dưới dạng mm.		
406	Chuyển đổi số chương trình bằng phím F		
	OFF	Chức năng chuyển đổi số chương trình bị tắt.	OFF
ON	Khi nhấn phím F1 đến F4, thao tác sẽ chuyển sang số chương trình đã được gán trước cho phím tương ứng. Gán cho phím F1 : công tắc bộ nhớ No. 407 Gán cho phím F2: công tắc bộ nhớ No. 408 Assignment to phím F3: công tắc bộ nhớ No. 409 Gán cho phím F4: công tắc bộ nhớ No. 410		

6. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

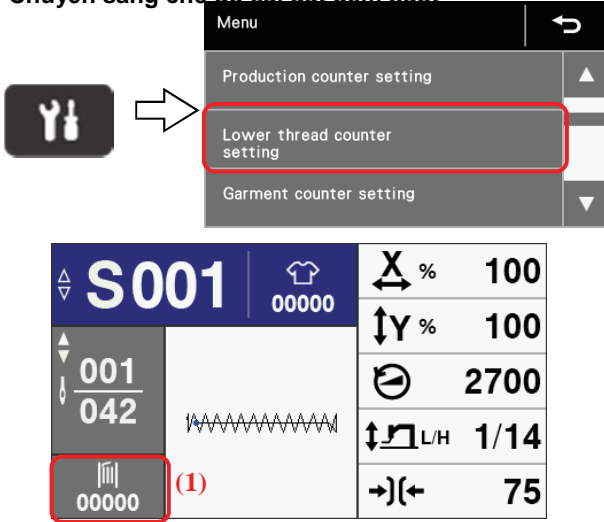

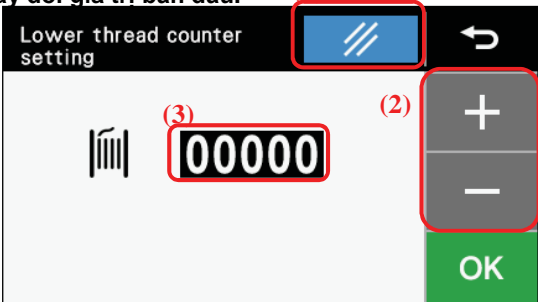
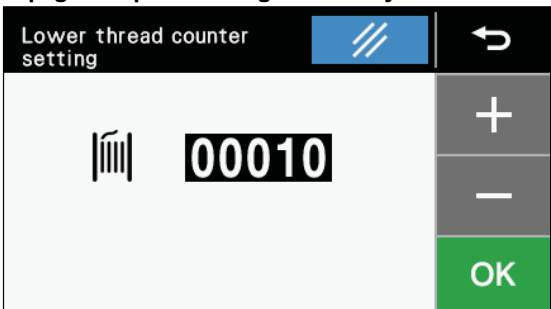
Số	Tên chức năng		
	Giá trị cài đặt	Giá trị cài đặt	Giá trị ban đầu
407	Gán cho phím F1		
	OFF 1 đến 100 : S001 đến S089 1001 đến 1500 : A001 đến A500 2001 đến 2100 : U001 đến U100 3001 đến 3030 : C001 đến C030	Nếu công tắc số 406 bật "ON", thao tác sẽ chuyển sang số chương trình đã được đặt.	OFF
408	Gán cho phím F2		
	OFF 1 đến 100 : S001 đến S089 1001 đến 1500 : A001 đến A500 2001 đến 2100 : U001 đến U100 3001 đến 3030 : C001 đến C030	Nếu công tắc số 406 bật "ON", thao tác sẽ chuyển sang số chương trình đã được đặt.	OFF
409	Gán cho phím F3		
	OFF 1 đến 100 : S001 đến S089 1001 đến 1500 : A001 đến A500 2001 đến 2100 : U001 đến U100 3001 đến 3030 : C001 đến C030	Nếu công tắc số 406 bật "ON", thao tác sẽ chuyển sang số chương trình đã được đặt.	OFF
410	Gán cho phím F4		
	OFF 1 đến 100 : S001 đến S089 1001 đến 1500 : A001 đến A500 2001 đến 2100 : U001 đến U100 3001 đến 3030 : C001 đến C030	Nếu công tắc số 406 bật "ON", thao tác sẽ chuyển sang số chương trình đã được đặt.	OFF
411	Gán cho F5 key		
	OFF 1	Không gán Di chuyển đến vị trí ban đầu	OFF
500	Thiết bị kẹp chỉ		
	OFF ON	Không kích hoạt Thiết bị kẹp chỉ có thể sử dụng (*1)	OFF

* 1 Cài đặt được bật khi công tắc bộ nhớ số 100 "BẬT", mẫu khởi động chậm được đặt thành 8 hoặc 9 và khi giá trị tốc độ may được đặt thành 1.500 mũi / phút hoặc hơn.

6-3. Đếm suốt

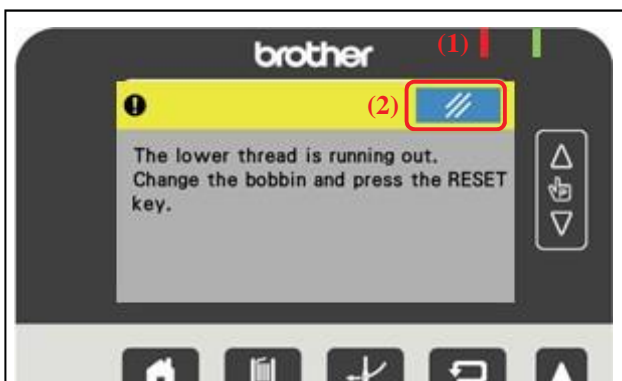
Nếu sử dụng bộ đếm suốt để cài đặt theo số lượng sản phẩm với lượng suốt có sẵn thì suốt có thể bị hết đột ngột trong quá trình may.


<Cài đặt giá trị ban đầu >

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài đặt đếm suốt</p> 	<p>Từ màn hình MENU cài đặt</p> <p>Nhấn phím MENU để chuyển sang màn hình cài đặt, sau đó chạm "Cài đặt bộ đếm suốt"</p> <p>Từ màn hình chính</p> <p>Tại màn hình chính, chạm biểu tượng đếm suốt</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Hiện thị 5 chữ số của giá trị bộ đếm hiện tại.
<p>2</p>	<p>Thay đổi giá trị ban đầu.</p> 	<p>Chạm phím + hoặc - (2) để thay đổi giá trị Bộ đếm (3).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị ban đầu được đặt từ 1 "00001" đến 9999 "09999". • Nếu giá trị ban đầu được đặt là "00000", bộ đếm suốt sẽ không hoạt động. • Nếu chọn phím RESET (4), cài đặt sẽ trở thành "00000".
<p>3</p>	<p>Áp dụng cài đặt các thông số đã thay đổi</p> 	<p>Chạm phím OK OK</p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị sẽ được áp dụng và quay lại màn hình MENU cài đặt (*1). • Nếu chạm phím ↵ mà không chạm phím OK, bạn sẽ xóa những tham số đã thay đổi <p>*1 Nếu bạn đã chuyển từ màn hình chính thì khi quay lại sẽ về màn hình chính.</p>

<Vận hành bộ đếm suốt>

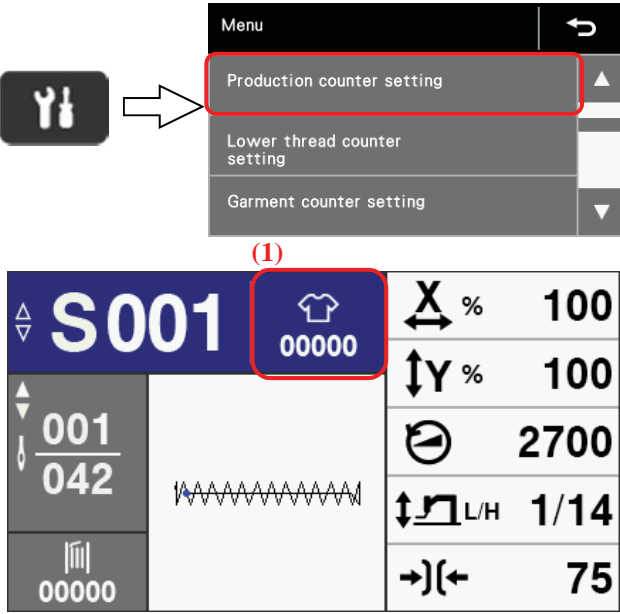

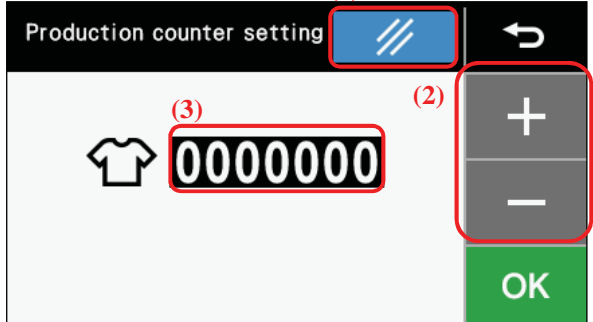



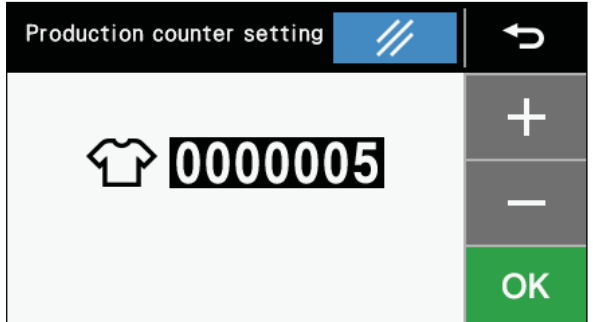


Nếu Giá trị ban đầu được cài đặt khác "0" thì bộ đếm suốt sẽ hoạt động.



1. Mỗi khi may xong một sản phẩm, giá trị hiển thị trên màn hình chính bị giảm 1.
2. Khi bộ đếm suốt hiển thị "00000", màn hình cảnh báo của bộ đếm suốt sẽ hiển thị, đèn LED (1) sẽ nhấp nháy và âm thanh vang lên. Máy may sẽ ko hoạt động thậm chí nhấn bàn đạp.
3. Nếu chạm phím RESET  (2), màn hình sẽ hiển thị màn hình chính, giá trị bộ đếm suốt sẽ quay lại giá trị cài đặt và có thể bắt

6-4. Bộ đếm sản phẩm

<Cài đặt giá trị bộ đếm>

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm sản phẩm</p> 	<p>Từ màn hình MENU cài đặt Nhấn phím MENU để chuyển sang màn hình cài đặt, sau đó chạm "Cài đặt bộ đếm sản phẩm".</p> <p>Từ màn hình chính Tại màn hình chính, bạn có thể chạm vào biểu tượng bộ đếm sản phẩm  (1) để chuyển sang màn hình kế tiếp.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hiện thị 7 chữ số của giá trị bộ đếm hiện tại.
<p>2</p>	<p>Thay đổi giá trị bộ đếm (4)</p> 	<p>Chạm phím  hoặc  (2) để thay đổi giá trị bộ đếm (3).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị bộ đếm được cài đặt từ "0000000" đến "9999999". • Nếu bạn nhấn phím RESET  (4) trong suốt chế độ này, giá trị sẽ trở "0000000".
<p>3</p>	<p>Áp dụng cài đặt các thông số đã thay đổi</p> 	<p>Chạm phím .</p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị sẽ được áp dụng và quay về màn hình MENU (*1). • Nếu bạn chạm phím BACK  mà không chạm phím OK, bạn sẽ xóa các thay đổi về tham số. <p>*1 Nếu bạn đã chuyển đến màn hình chính thì màn hình sẽ hiển thị sẽ vẫn giữ nguyên là màn hình chính.</p>

<Hoạt động bộ đếm sản phẩm>

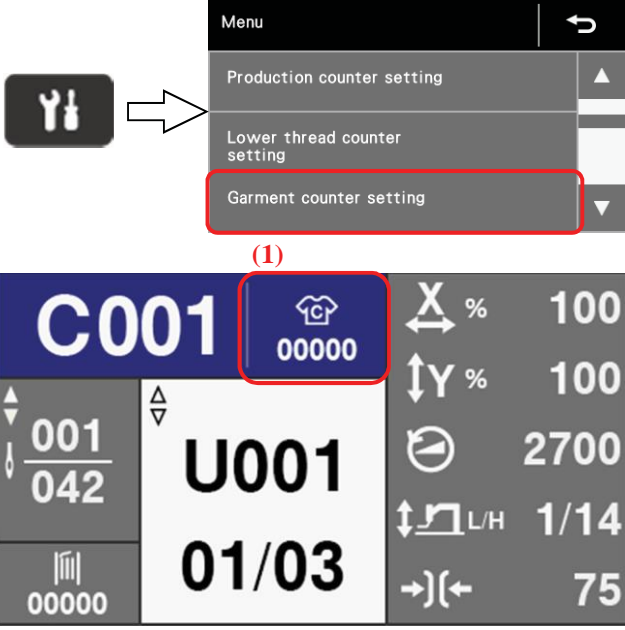
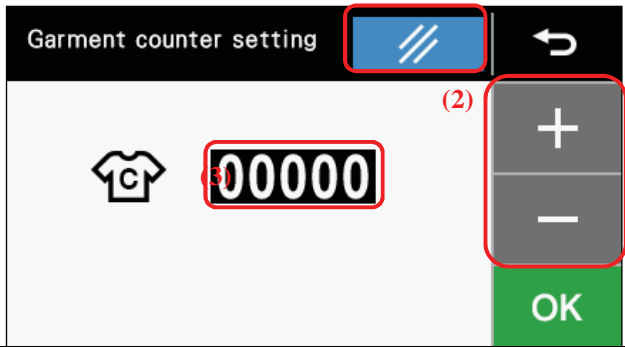
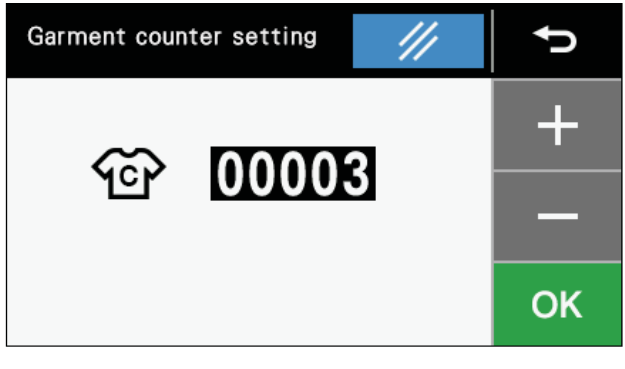
Bộ đếm sản phẩm luôn hoạt động.

• Giá trị bộ đếm được hiển thị trên màn hình chính được tăng lên 1 mỗi lần hoàn thành một thao tác may.

* 5 chữ số dưới được hiển thị trong màn hình chính. Nếu bạn muốn tất cả các chữ số được hiển thị, hãy kiểm tra màn hình cài đặt bộ đếm sản phẩm

6-5. Bộ đếm vòng

<Cài đặt giá trị bộ đếm>

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm vòng</p>  <p>(1)</p>	<p>Từ màn hình MENU cài đặt Chạm phím MENU để chuyển sang màn hình MENU cài đặt, sau đó chạm "Garment counter setting" trong MENU</p> <p>Từ màn hình chính Khi 1 chương trình vòng được chọn hoặc nếu công tắc bộ nhớ số 300 được cài đặt, bạn có thể chạm biểu tượng bộ đếm vòng (1) tại màn hình chính</p> <p>• 5 chữ số của giá trị bộ đếm hiện tại sẽ được hiển thị.</p>
<p>2</p>	<p>Thay đổi giá trị bộ đếm</p>  <p>(2) (3) (4)</p>	<p>Chạm phím + hoặc - (2) để thay đổi giá trị bộ đếm (3).</p> <p>• Giá trị bộ đếm được cài từ "00000" đến "09999". • Nếu bạn nhấn phím RESET (4) trong suốt chế độ này, giá trị sẽ trở "0000000".</p>
<p>3</p>	<p>Áp dụng cài đặt các thông số đã thay đổi</p> 	<p>Chạm phím OK.</p> <p>• Giá trị sẽ được áp dụng và quay về màn hình MENU (*1). • Nếu bạn chạm phím BACK mà không chạm phím OK, bạn sẽ xóa các thay đổi về tham số.</p> <p>*1 Nếu bạn đã chuyển đến màn hình chính thì màn hình sẽ hiển thị sẽ vẫn giữ nguyên là màn hình chính.</p>

<Hoạt động bộ đếm vòng>

Bộ đếm vòng luôn hoạt động khi may các chương trình vòng.

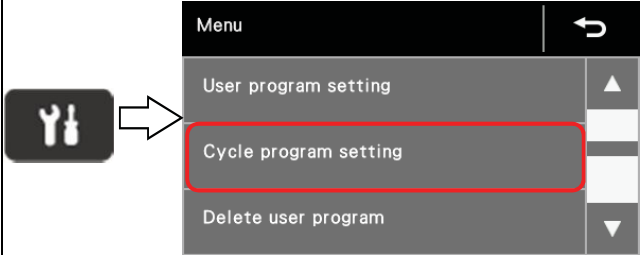
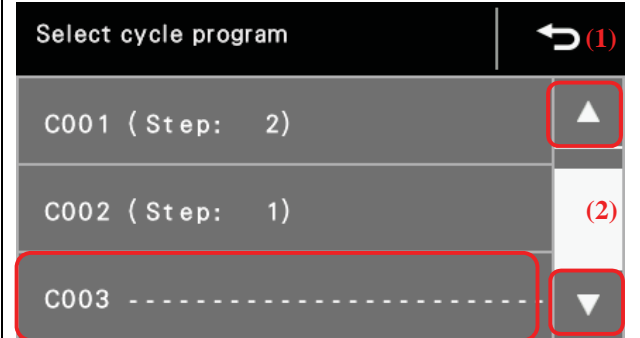


- Nếu bạn muốn hiển thị bộ đếm vòng trên màn hình chính thì bật "ON" công tắc bộ nhớ số 300.
- Bộ đếm vòng sẽ không hiển thị nếu chương trình may không phải chương trình vòng.
- Giá trị bộ đếm được hiển thị trên màn hình chính sẽ tăng lên 1 khi chương trình vòng may xong.

6-6. Sử dụng chương trình vòng

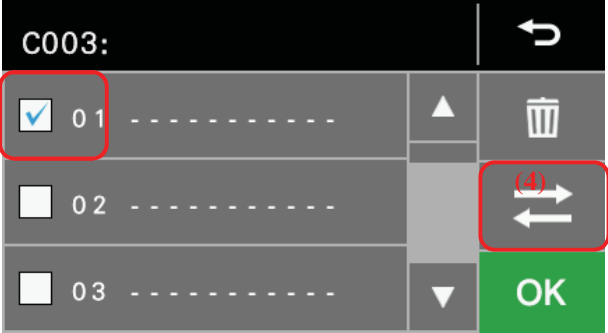


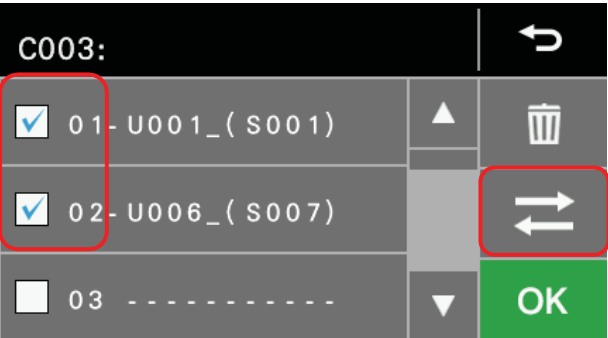

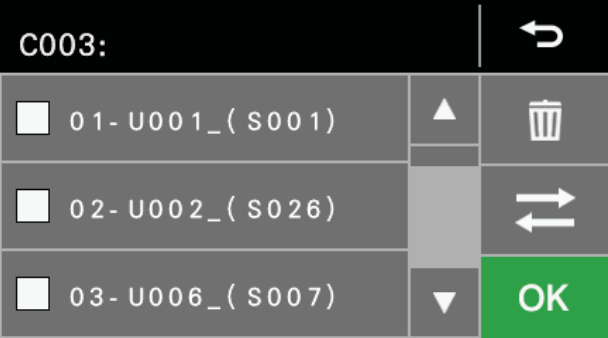

Các mẫu máy đã được đăng ký trong các chương trình người dùng có thể được đăng ký trong tối đa 30 chương trình vòng (C001 đến C030). Một chương trình vòng có thể chứa các chương trình người dùng với tối đa 50 bước.

Khi máy các mẫu máy theo một thứ tự nhất định, nên đăng ký chúng trong một chương trình vòng trước.

<Cách tạo chương trình>

1	<p>Chuyển sang màn hình cài đặt chương trình vòng.</p> 	<p>Chạm phím MENU để chuyển sang màn hình MENU cài đặt, sau đó chạm "Cycle program setting" trong MENU</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hiện thị màn hình chọn chương trình vòng.
2	<p>Chọn 1 số chương trình vòng</p> 	<p>Chạm phím ▲ (1) hoặc ▼ (2) để chọn số chương trình vòng.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nếu không có chương trình vòng nào được đăng ký, "---" sẽ hiển thị sau số chương trình • Chọn số chương trình cho chương trình bạn muốn chỉnh sửa, sau đó chạm vào danh sách. • Màn hình chỉnh sửa chương trình vòng sẽ hiển thị.
3	<p>Chọn số chương trình được đăng ký ở bước 1</p> 	<p>Chọn bước số 01 trên đầu danh sách</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dấu CHECK sẽ xuất hiện trong cột kiểm tra của danh sách đã được chạm vào. • Nếu bạn muốn xóa đăng ký, bạn có thể chạm vào 1 bước muốn chọn, sau đó chạm  (3).

6. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

<p>4</p>	<p>Chuyển đến màn hình chọn chương trình</p> 	<p>Ngay sau khi chọn 1 bước và dấu CHECK xuất hiện, chạm vào phím này  (4).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chuyển đến màn hình chọn chương trình người dùng. • Chương trình người dùng đã được đăng kí sẽ được cài đặt ở bước đã được chọn.
<p>5</p>	<p>Chọn một chương trình</p> 	<p>Chạm vào chương trình người dùng đã đăng kí như bước được chọn từ danh sách.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chuyển sang màn hình chỉnh sửa chương trình vòng và chương trình đã chọn sẽ được đăng kí trong bước đã chọn.
<p>6</p>	<p>Lặp lại các bước từ 3 đến 5 ở trên để đăng ký bước 2 và các bước tiếp theo theo cùng một cách.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nếu bạn muốn chèn một bước mới ở giữa hai bước hiện có 	<p>Nếu có hai hoặc nhiều bước được đăng kí và bạn muốn chèn một bước mới ở giữa hai bước đã đăng kí, hãy đánh dấu CHECK để chọn hai bước đó rồi chạm vào phím chọn bước. .</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chương trình người dùng được chọn sẽ được đăng kí giữa hai bước đã chọn tại thời điểm này.
<p>7</p>	<p>End cycle program setting mode.</p> 	<p>Chạm phím OK .</p> <ul style="list-style-type: none"> • Trở về màn hình chọn chương trình vòng. <p>Hoàn thành đăng kí chương trình vòng</p>
<p>8</p>	<p>Nếu bạn muốn tiếp tục thiết lập một chương trình vòng khác, hãy lặp lại các bước từ 2 đến 7 ở trên.</p>	

6-7. Lựa chọn trực tiếp

Bạn có thể sử dụng các phím chức năng để trực tiếp chọn số chương trình hoặc số chương trình vòng. **Tuy nhiên, nếu số chương trình không được đăng ký thì không thể chọn được.**

<Phím chức năng>



Chức năng có thể được chuyển đổi bằng cách thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ

406=OFF (Cài đặt ban đầu)


Không có phím chức năng nào hoạt động khi được nhấn.			

406=ON

Mục được chỉ định bởi công tắc tay số 407 	Mục được chỉ định bởi công tắc tay số 408 	Mục được chỉ định bởi công tắc tay số 409 	Mục được chỉ định bởi công tắc tay số 410
---	---	---	---

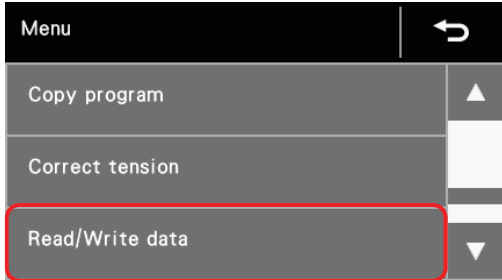
6-8. Đọc và chép dữ liệu bằng USB


⚠ CẢN THẬN

 Không kết nối bất cứ thứ gì với cổng USB ngoài USB. Nếu không quan sát cẩn thận, các vấn đề khi hoạt động có thể xảy ra.

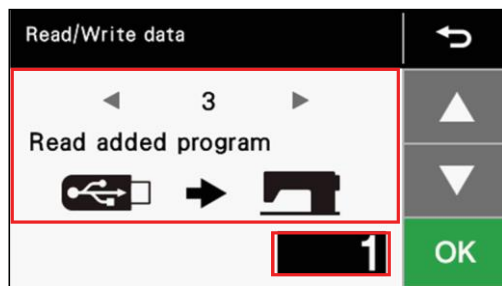
Chi tiết cài đặt các chương trình và công tắc bộ nhớ có thể được sao chép giữa các máy may bằng USB.



1 Chuyển sang chế độ Đọc/Chép dữ liệu



1. Trước tiên, hãy kết nối bộ nhớ USB với máy may.
2. Tại màn hình chính, nhấn phím MENU  để hiển thị màn hình MENU cài đặt, sau đó chọn "Read/Write data". Chế độ sẽ chuyển sang Đọc/Chép dữ liệu.
 - * Một số đầu đọc thẻ đa năng có thể không được nhận dạng.
 - * Nếu chưa có USB được kết nối tại thời điểm này thì thông báo "Chưa kết nối với USB hoặc chưa cắm" được hiển thị.

2 Đọc hoặc Chép dữ liệu giữa máy may và USB.



1. Các mục đã đọc / Chép hiện đang được chọn và hình minh họa (1) được hiển thị, vì vậy hãy bấm phím ◀ hoặc ▶ để thay đổi mục đọc / Chép dữ liệu.
2. Nhấn phím OK  để chạy mục Đọc/Chép đã chọn. Màn hình đang tiến hành đọc/Chép sẽ được hiển thị.
 - * Để đọc các chương trình bổ sung hoặc Chép chúng vào các mục đọc / chép "3" & "4", sử dụng phím  để chọn chương trình (2) muốn đọc hoặc chép.

• Chạm phím RETURN  (4) để quay về màn hình cài đặt

Các mục đọc / Chép có thể được chọn như sau.

Mã	Mục cài đặt	Chiều Đọc/Viết
1	Đọc tất cả dữ liệu	USB → Máy may
2	Viết tất cả dữ liệu	Máy may → USB
3	Đọc chương trình đã thêm	USB → Máy may
4	Chép chương trình đã thêm	Máy may → USB
5	Chương trình Đọc	USB → Máy may
6	Chương trình Viết	Máy may → USB
7	Công tắc bộ nhớ Đọc	USB → Máy may
8	Công tắc bộ nhớ Viết	Máy may → USB

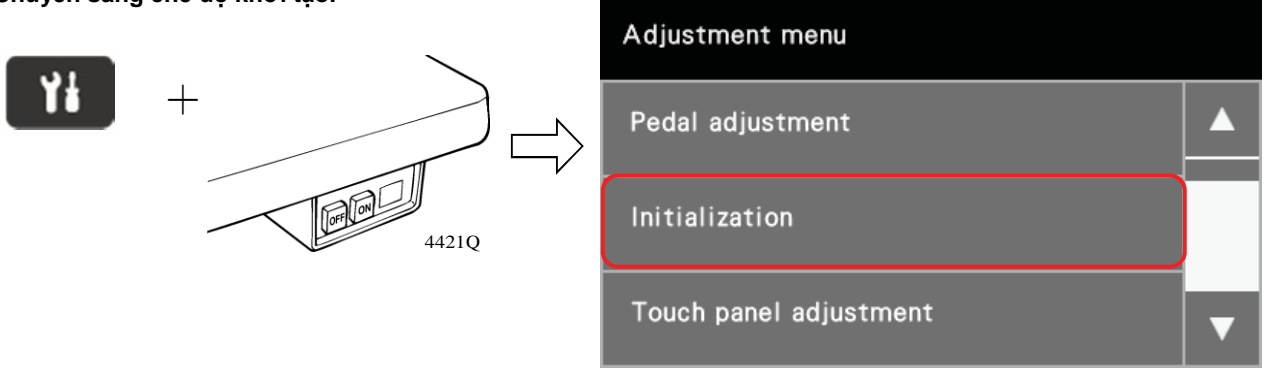
Cấu trúc của bộ nhớ USB

Loại dữ liệu	Tên tập tin	Tên thư mục
Chương trình bổ sung	ISMS0***.SEW (* ** đại diện cho 1 Số chương trình.) (Các số có thể được đọc từ 001 đến 500.)	\BROTHER\ISMISMDA**\ (* ** đại diện cho giá trị của Công tắc bộ nhớ số.750.) (Tham khảo Hướng dẫn sử dụng để biết chi tiết công tắc bộ nhớ số. 750.)
Tham số may của chương trình	ISMUPG.SEW	Giống như trên
Cài đặt công tắc bộ nhớ	ISMMSW.SEW	Giống như trên
Chương trình vòng	ISMICYC.SEW	Giống như trên

6-9. Thiết lập lại dữ liệu ban đầu

Nếu máy may không hoạt động bình thường, nguyên nhân có thể là do lỗi cài đặt không chính xác được thực hiện với dữ liệu nhớ, ví dụ như bằng công tắc bộ nhớ. Trong những trường hợp như vậy, có thể khôi phục hoạt động bình thường bằng cách làm theo các bước dưới đây để thiết lập lại dữ liệu cài đặt bộ nhớ.

1 Chuyển sang chế độ khởi tạo.



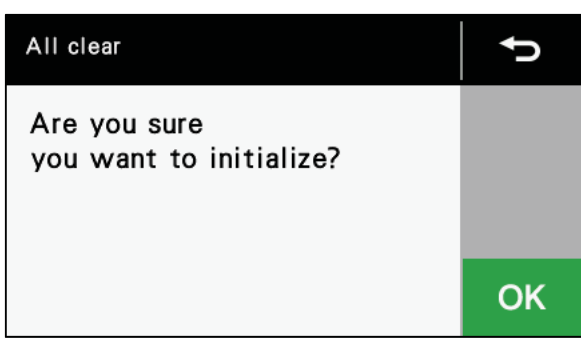
(Trong khi nhấn phím menu, bật công tắc nguồn.) Chạm "Initialization" trong MENU để chuyển sang màn hình khởi tạo.

[Tham chiếu]
 Nếu phím ▲ or ▼ chạm cùng lúc, bạn có thể chọn các mục muốn thiết lập lại được đưa dưới đây

* Để biết chi tiết về các mục thiết lập lại khác với mục là "All clear" (Xóa tất cả), hãy tham khảo Hướng dẫn sử dụng dịch vụ.

Initializations	Các mục được hiển thị	Các mục thiết lập lại
All clear	Xóa tất cả	Tất cả dữ liệu trong bộ nhớ sẽ bị xóa hoặc được thiết lập lại
Standard program initialization	Thiết lập lại chương trình tiêu chuẩn	Cài đặt điều kiện may được thiết lập lại
Additional program initialization	Thiết lập lại chương trình bổ sung	Tất cả các cài đặt chương trình bổ sung được thiết lập lại.
	Thiết lập lại chương trình người dùng	Tất cả cài đặt chương trình người dùng được thiết lập lại.
	Thiết lập lại chương trình vòng	Tất cả các cài đặt chương trình vòng là được thiết lập lại.
	Thiết lập lại công tắc bộ nhớ	Tất cả các công tắc bộ nhớ có thể được khởi tạo sẽ được thiết lập lại.

2



Nếu bạn chạm vào một mục trong danh sách, màn hình kiểm tra khởi tạo sẽ được hiển thị.

- Chạm phím **OK** để bắt đầu thiết lập lại. (thiết lập lại trạng thái ban đầu)
- Khi trở về màn hình thiết lập lại cài đặt ban đầu, quá trình khởi tạo hoàn tất.

7. MAY

⚠ CÂN THẬN



Gắt tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may.



Nếu máy được sử dụng mà không kèm theo các thiết bị này, có thể gây thương tích.



Tắt nguồn vào các lần sau. Máy có thể hoạt động nếu nhấn bàn đạp do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương.

- Khi thay thế suốt chỉ và kim
- Khi không sử dụng máy và khi rời khỏi máy không cần giám sát



Sử dụng chế độ xỏ chỉ hoặc tắt nguồn trước khi tiết hành xỏ chỉ



Không chạm vào bất kỳ bộ phận nào đang chuyển động hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy khi may, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc hư hỏng máy.



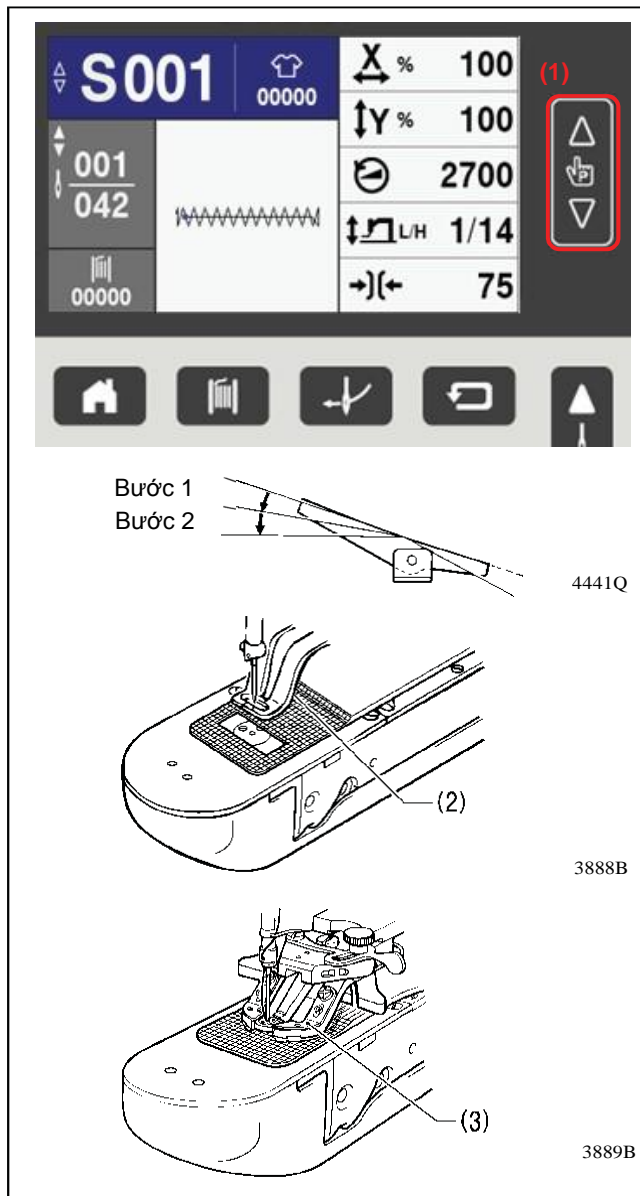
Giữ chặt bàn để nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp bàn chân của bạn hoặc gây thương tích khác.





Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng lại hoặc đưa nó về vị trí ban đầu.

Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của đầu máy có thể làm cho tay bạn bị trượt, và bàn tay của bạn có thể bị kẹt.

7-1. May



1. Bật công tắc nguồn.

2. Nhấn phím  or  (1) để thay đổi số chương trình được may.

3. Nhấn bàn đạp để qua bước thứ 2 . Vị trí góc sẽ chuyển đến mũi may đầu của mẫu may.

4. Đặt vật liệu dưới bàn kẹp (2).

(Với máy BE-438HX/HS: Đặt nút và đặt vật liệu dưới bàn kẹp (3). (Tham khảo "4-8. Đặt nút".)

5. Nhấn bàn đạp để tới Bước 1.

Bàn kẹp (2) / bàn kẹp nút (3) sẽ hạ thấp hơn

6. Nhấn bàn đạp để đến bước 2 . Máy

may sẽ bắt đầu chạy.

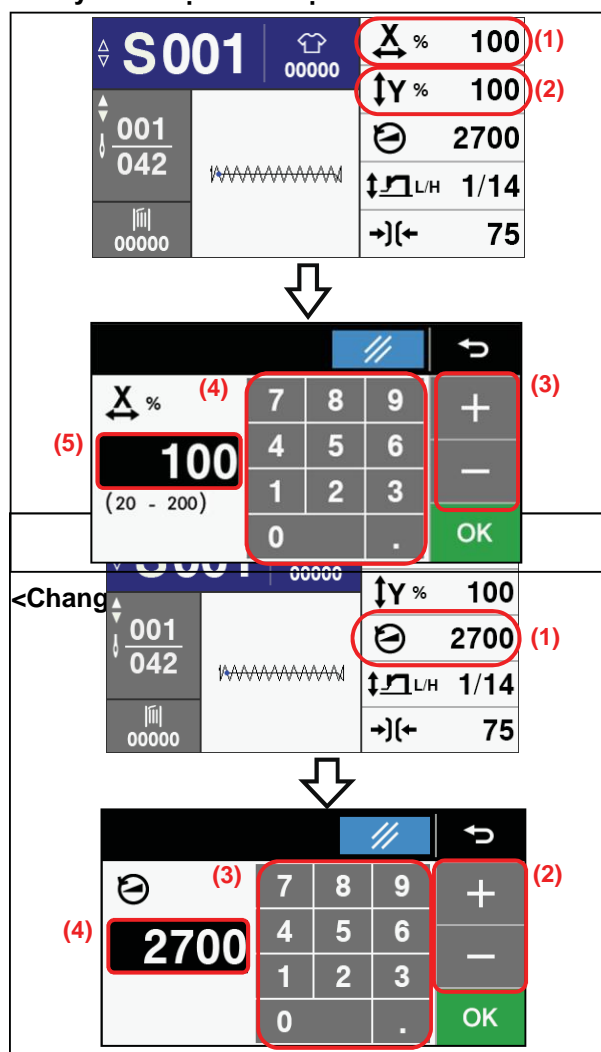
7. Ngay sau khi may xong và chỉ đã được cắt, bàn kẹp (2) / bàn kẹp nút (3) sẽ nâng lên.

7-2. Thay đổi điều kiện may

"Tỉ lệ X", "Tỉ lệ Y" và "Tốc độ may" có thể thay đổi thậm chí đang trong lúc chờ may.

Những thay đổi được thực hiện tại thời điểm này sẽ được phản ánh trong chương trình, vì vậy đây là một cách hữu ích để thay đổi chương trình trong khi kiểm tra may thực tế.

<Thay đổi Tỉ lệ X và Tỉ lệ Y>



1. Chạm giá trị tỉ lệ X (1) hoặc giá trị tỉ lệ Y (2) trên màn hình chính để chuyển sang màn hình cài đặt.
2. Chạm phím **+** hoặc **-** (3), hoặc chạm vào bàn phím số (4) để thay đổi tỉ lệ (5).
 - Chạm phím **OK** để chuyển sang màn hình chính, và giá trị tỉ lệ được cài đặt sẽ áp dụng cho lần may tới.
3. Nhấn bàn đạp để chuyển tới bước 2.
 - Bàn kẹp/ bàn kẹp nút sẽ di chuyển để may ở vị trí bắt đầu và số chương trình sẽ ngừng nhấp nháy và sáng đứng.

CHÚ Ý:

Sau khi cài đặt xong, hãy tiến hành các bước trong mục "5-10./5-11. Kiểm tra mẫu may" để kiểm tra vị trí dừng kim chính xác.

1. Chạm giá trị tốc độ may (1) trên màn hình chính để chuyển sang màn hình cài đặt tốc độ may.

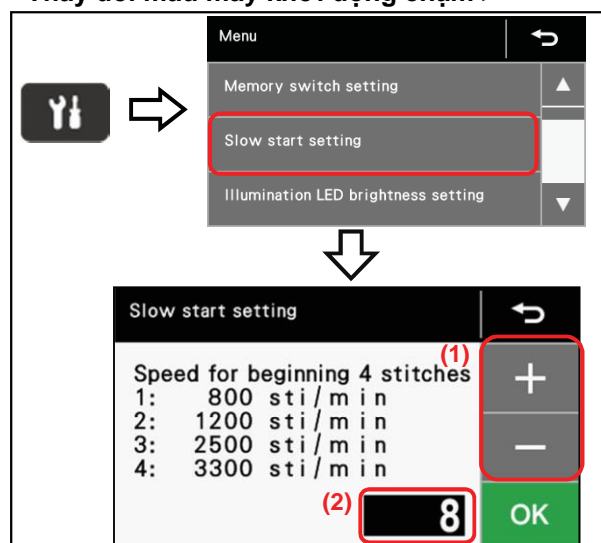
2. Chạm **+** hoặc **-** (2), hoặc chạm vào bàn phím số (3) để thay đổi tốc độ may (4).

(Giá trị tốc độ may: 200 đến 3.300 cho KE-430HX / HS

và 200 đến 2,800 cho BE-438HX / HS)

- Chạm vào phím **OK** **OK** để chuyển sang màn hình chính và giá trị tốc độ may được đặt sẽ được áp dụng từ lần may tiếp theo được thực hiện.

<Thay đổi mẫu may khởi động chậm >



* Không thể thực hiện cài đặt này khi công tắc bộ nhớ số 100 là "OFF".





1. Chạm vào phím menu để chuyển sang màn hình menu cài đặt. Chạm vào "Slow start setting" trong menu để chuyển sang màn hình cài đặt khởi động chậm.
2. Chạm **+** hoặc **-** (1) để thay đổi mẫu khởi động chậm (2).
(Giá trị ban đầu là 8 cho máy 430HX/HS và 7 cho máy 438HX/HS.)

- Chạm phím **OK** để chuyển sang màn hình MENU cài đặt, và giá trị cài đặt khởi động chậm đã cài đặt sẽ áp dụng cho lần may tiếp theo.

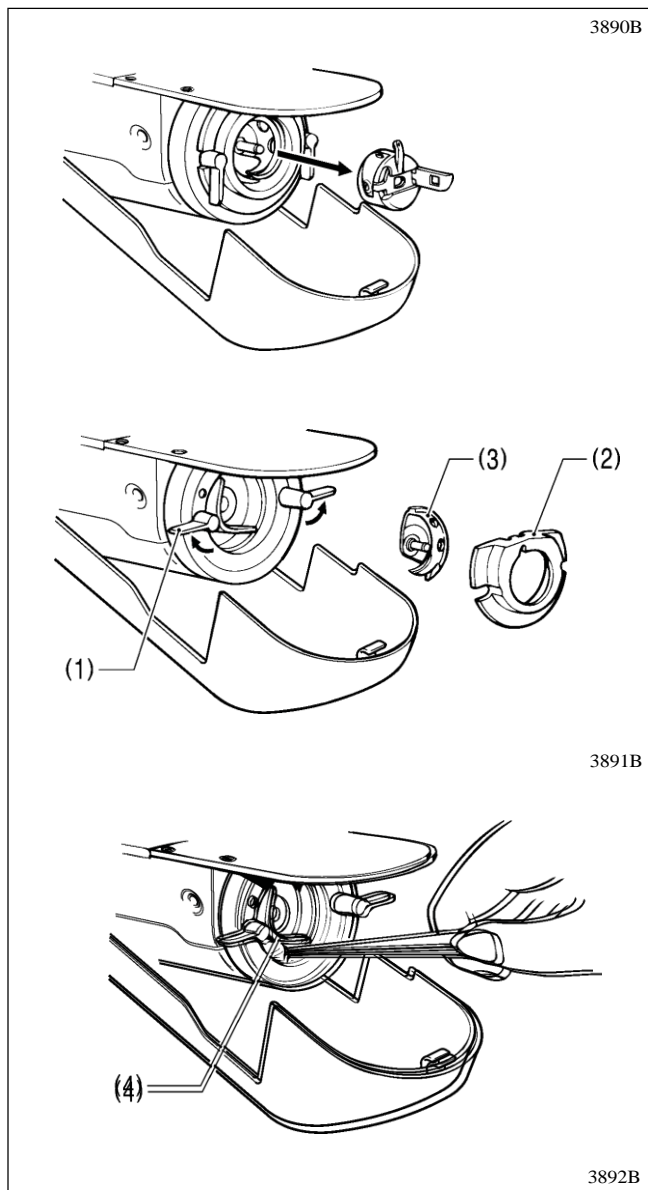
* Tham khảo "5-8. Cài đặt mẫu khởi động chậm".

8. BẢO TRÌ

⚠ CẢNH THẬN

-  Tắt nguồn trước khi thực hiện vệ sinh. Máy có thể hoạt động nếu nhấn bàn đạp do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương.
-  Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi xử lý dầu bôi trơn và dầu mỡ, để chúng không bắn vào mắt hoặc da, nếu không có thể bị viêm.
Hơn nữa, không uống dầu hoặc ăn mỡ trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây nôn mửa và tiêu chảy. Tránh xa tầm tay trẻ em.
-  Giữ chặt bàn để nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp bàn chân của bạn hoặc gây thương tích khác.
-  Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng lại hoặc đưa nó về vị trí ban đầu.
Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của đầu máy có thể làm cho tay bạn bị trượt, và bàn tay của bạn có thể bị kẹt.

8-1. Vệ sinh ổ máy

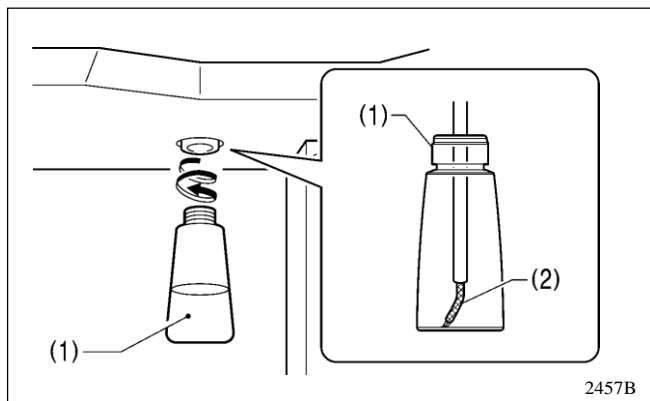


1. Kéo nắp đậy ổ xuống để mở nó, sau đó tháo thuyền suốt.

2. Mở mấu cài đặt (1) theo hướng mũi tên, sau đó tháo cụm ổ (2) và ổ (3).

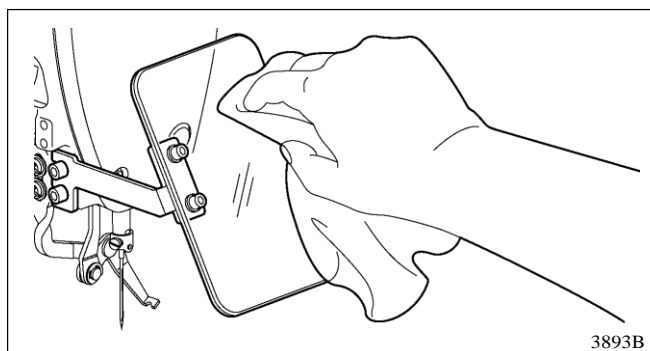
3. Làm sạch tất cả bụi và xơ vải xung quanh sừng trâu (4), phần trên cùng của nắp che cụm ổ và ổ.

8-2. Tháo rút dầu



1. Tháo và rút hết dầu khi bình (1) đầy
2. Sau khi rút hết dầu (1), vặn nó trở lại vị trí ban đầu.
* Kiểm tra nỉ dầu (2) bên trong bình dầu (1).

8-3. Vệ sinh bộ bảo vệ mắt

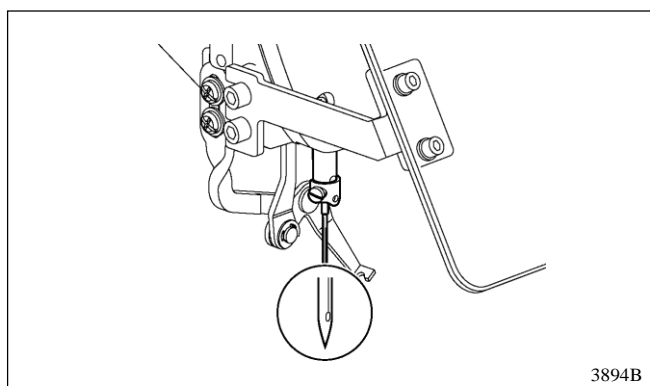


Lau bộ bảo vệ mắt bằng vải mềm.

CHÚ Ý:

Không sử dụng các dung môi như dầu hỏa hoặc chất pha loãng để vệ sinh bộ bảo vệ mắt.

8-4. Kiểm tra kim

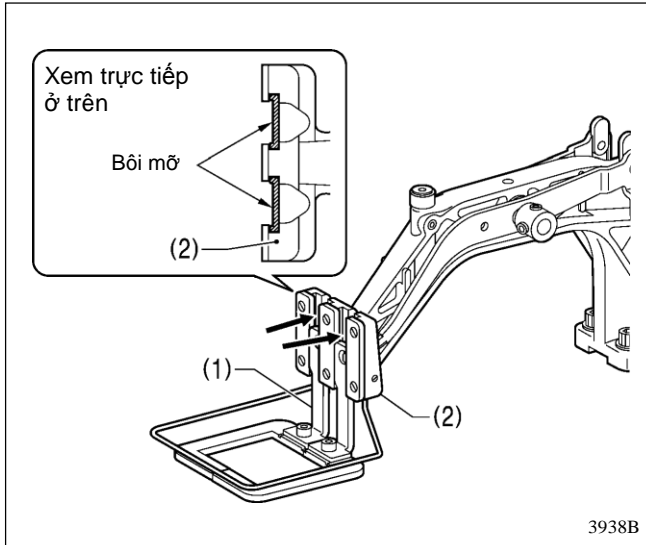


Luôn kiểm tra để chắc chắn đầu kim không bị gãy và kim cũng không bị cong trước khi bắt đầu may.

8-5. Châm dầu

Tiến hành bôi trơn theo mục "3-13. Châm dầu".

8-6. Bôi mỡ (Bàn kẹp: KE-430HX/HS)



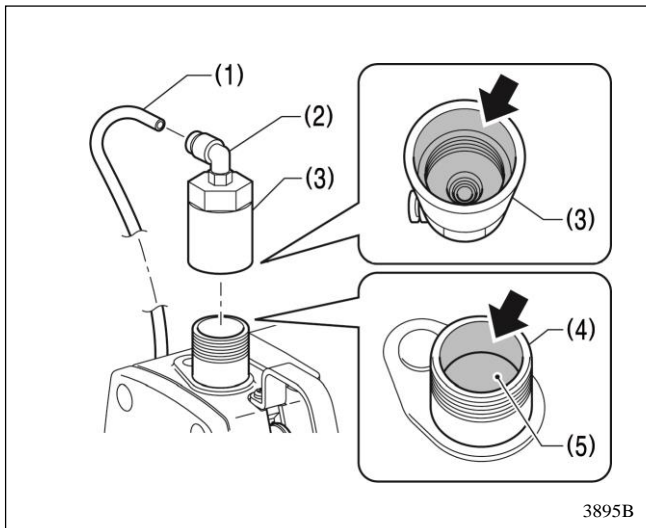
Định kỳ bôi mỡ vào các bộ phận trượt của bàn kẹp (1) và tay đòn bàn ép (2).

CHÚ Ý:

Sau khi thay thế bàn kẹp (1), hãy bôi mỡ trước khi sử dụng.

* Bạn nên sử dụng dầu mỡ JXTG Nippon Oil & Energy POWERNOC WB 2 cho bàn kẹp (1).

8-7. Vệ sinh thiết bị làm mát kim (KE-430HX)



1. Ngắt đầu nối ống (1) khỏi khớp khuỷu nối tay hơi (2) và sau đó tháo nắp xi lanh khí (3).
2. Xoay puly để di chuyển trụ kim đến vị trí dừng cao nhất.
3. Lấy hết bụi và sợi phế liệu bên trong nắp xi lanh khí (3), bên trong bạc trụ kim (4) và từ trên cùng của trụ kim (5).

CHÚ Ý:

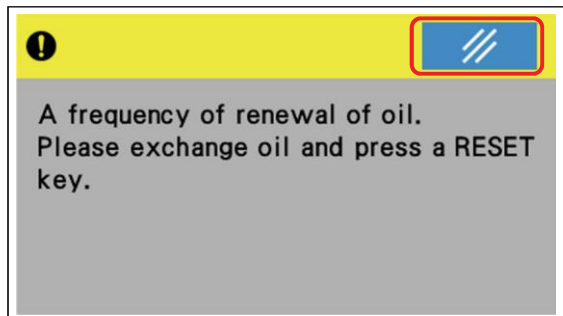
Hãy cẩn thận không làm hỏng bất kỳ bộ phận nào.


8-8. Thay lượt châm dầu (Khi cảnh báo châm dầu được hiển thị)

Nếu cảnh báo thay dầu được hiển thị khi công tắc nguồn được bật, thì đó là thông báo cho bạn biết đã đến lúc thay dầu. (Máy may sẽ không hoạt động tại thời điểm này, ngay cả khi nhấn công tắc chân.)

Thay dầu theo yêu cầu, trong khi tham khảo chi tiết sau để biết thêm.

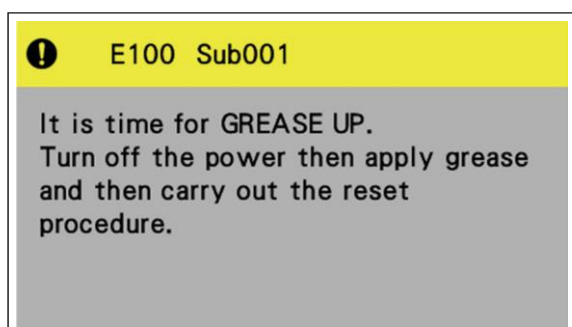
< Tiếp tục may tạm thời mà không thay dầu >



1. Nhấn phím RESET .
2. Sau khi trở về màn hình chính, bạn có thể nhấn công tắc chân để tiếp tục may.

CHÚ Ý:

- Cảnh báo thay dầu sẽ tiếp tục được hiển thị mỗi lần bật nguồn cho đến khi dầu được thay đổi và thông báo được đặt lại bằng cách thực hiện quy trình ở trang 80.
- Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi cảnh báo thay dầu xuất hiện mà không thay đổi dầu (hoặc không thực hiện quy trình đặt lại), lỗi "E100" sẽ xuất hiện sau một khoảng thời gian nhất định và máy may sẽ bị dừng hoạt động vì lý do an toàn. Nếu điều này xảy ra, thay dầu và sau đó thực hiện quy trình RESET.

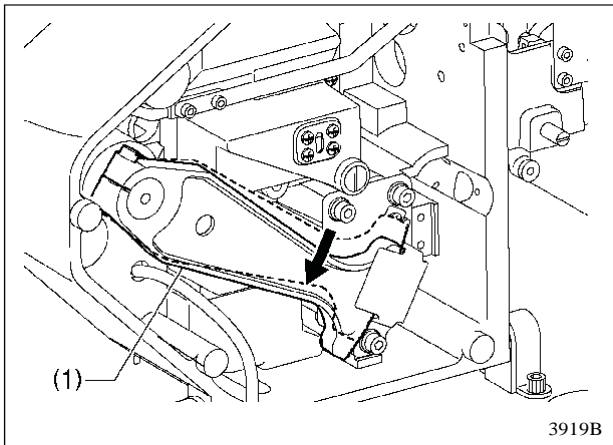


- * Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi thực hiện quy trình RESET nhưng không thay dầu, có thể xảy ra sự cố với máy may.

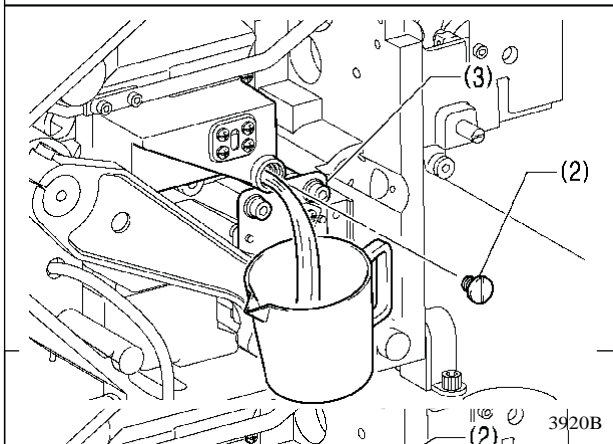
8. MAINTENANCE

* Chỉ sử dụng dầu bôi trơn <JXTG Nippon Oil & Energy SEWINGLUBE N 10; VG10> do Brother chỉ định.

* Nếu loại dầu bôi trơn này khó kiếm, dầu được khuyên dùng là <Exxon Mobil Esstotex SM10; VG10>.



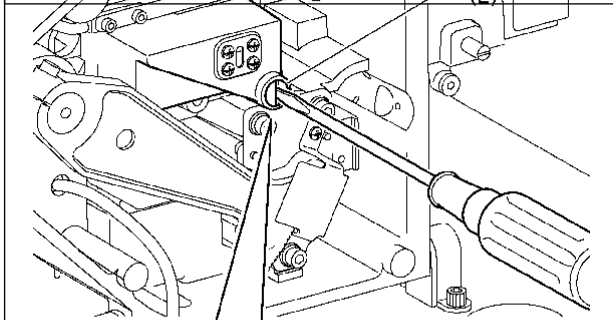
1. Tắt công tắc nguồn.
2. Nghiêng đầu máy về phía sau
3. Di chuyển bánh răng X (1) theo hướng mũi tên.



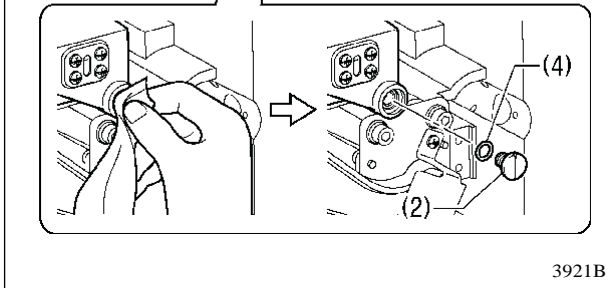
4. Chuẩn bị một hộp dầu, sau đó tháo ốc (2).
* Khi tháo ốc, dầu sẽ phun ra. Hãy đặt dầu vào vị trí chính xác.

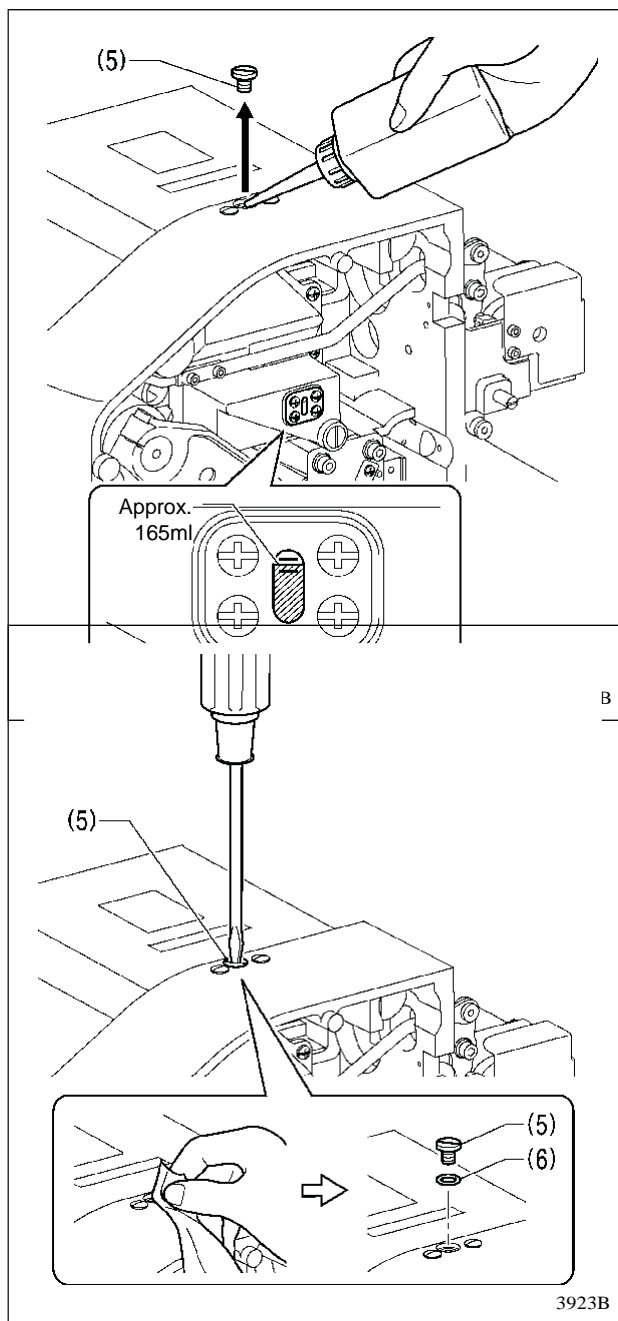
CHÚ Ý:

- Cần thận để không lấy dầu bôi trơn trên động cơ X-feed (3). Nếu không, nó có thể gây ra vấn đề với hoạt động của động cơ xung.
- Không cố ý nghiêng máy may để xả hoàn toàn dầu. Tồn thương có thể xảy ra.



5. Lắp đặt ốc (2).
* Làm sạch xung quanh khu vực lắp đặt trước khi lắp đặt.
* Khi lắp ốc (2), hãy kiểm tra xem vòng chữ O – con tán (4) có được lắp vào đó hay không.





6. Tháo ốc (5).

7. Đổ dầu vào trong lỗ - nơi ốc (5) đã được lắp.

* Thêm khoảng 165ml dầu.

CHÚ Ý:

- Kiểm tra xem mức dầu có đạt được ở giữa hai đường tham chiếu trong cửa sổ đo dầu hay không. Nếu mức dầu thấp hơn mức tham chiếu dưới, các vấn đề vận hành như giật động cơ có thể xảy ra.
- Không cho phép mức dầu vượt qua vạch tham chiếu trên cùng. Dầu rò rỉ có thể xảy ra trong quá trình vận hành máy may.

8. Lắp ốc (5).

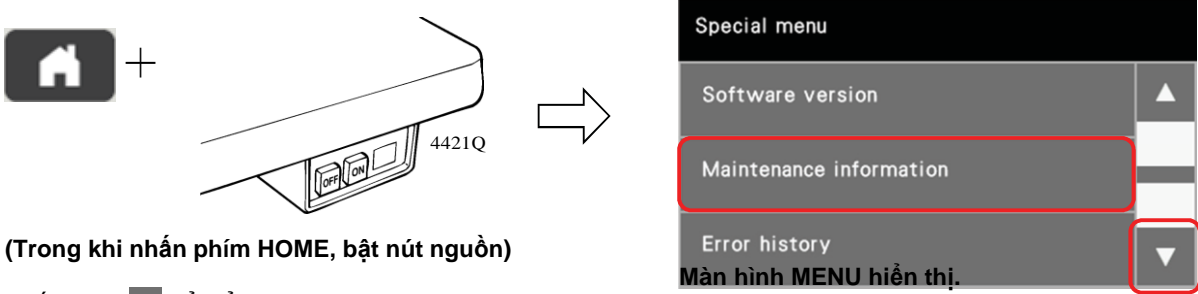

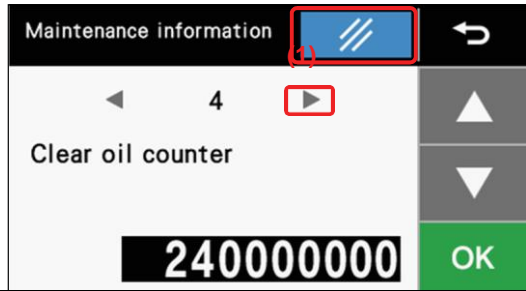






* Làm sạch xung quanh khu vực lắp đặt trước khi lắp đặt.

* Khi lắp ốc (2), hãy kiểm tra xem vòng chữ O – con tán (4) có được lắp vào đó hay không.

8. MAINTENANCE

<Thiết lập lại bộ đếm dầu>

Sau khi thay dầu, hãy thực hiện quy trình dưới đây để xóa số lượng các mũi may có sẵn trước khi thay dầu.

1	 <p>(Trong khi nhấn phím HOME, bật nút nguồn)</p> <p>Nhấn phím  để hiển thị "Thông tin bảo dưỡng", sau đó chạm "Thông tin bảo dưỡng".</p>
2	<p>(2)</p>  <p>Nhấn phím  (1) để xóa số lượng mũi may trước đó.</p> <p>Nhấn phím RESET  (2), giá trị sẽ về 0 và nhấp nháp.</p> <p>Nhấn phím  để hoàn thành.</p>
3	<p>(3)</p>  <p>Nhấn phím RETURN  (3) để về màn hình MENU.</p> <p>Nhấn phím HOME  để về màn hình chính.</p>

9. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN

⚠ CÂN THẬN

⊘ Việc bảo trì và kiểm tra máy may chỉ nên được thực hiện bởi một kỹ thuật viên có trình độ.

⚠ Hãy hỏi đại lý của Brother hoặc thợ máy có đủ điều kiện để thực hiện bất kỳ bảo trì và kiểm tra hệ thống điện nào.

⚠ Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào đã được tháo ra, hãy đảm bảo nguồn điện hoàn toàn chắc chắn để lắp lại chúng vào vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động chính xác không trước khi sử dụng máy.

⚠ Giữ chặt bàn để nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp bàn chân của bạn hoặc gây thương tích khác

⚠ Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy về phía sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ dùng một tay, cân nặng của đầu máy sẽ khiến bạn bị trượt tay và tay bạn có thể bị kẹt.

⚠ Tắt nguồn và rút dây cắm khỏi ổ cắm cho lần tiếp theo, nếu không máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp, có thể gây thương tích.

- Khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh và bảo trì
- Khi tiến hành thay thế phụ tùng như ổ máy và dao

⚠ Nếu công tắc nguồn nằm phía bên trái khi tiến hành điều chỉnh, hãy cẩn thận quan sát để đảm bảo an toàn.

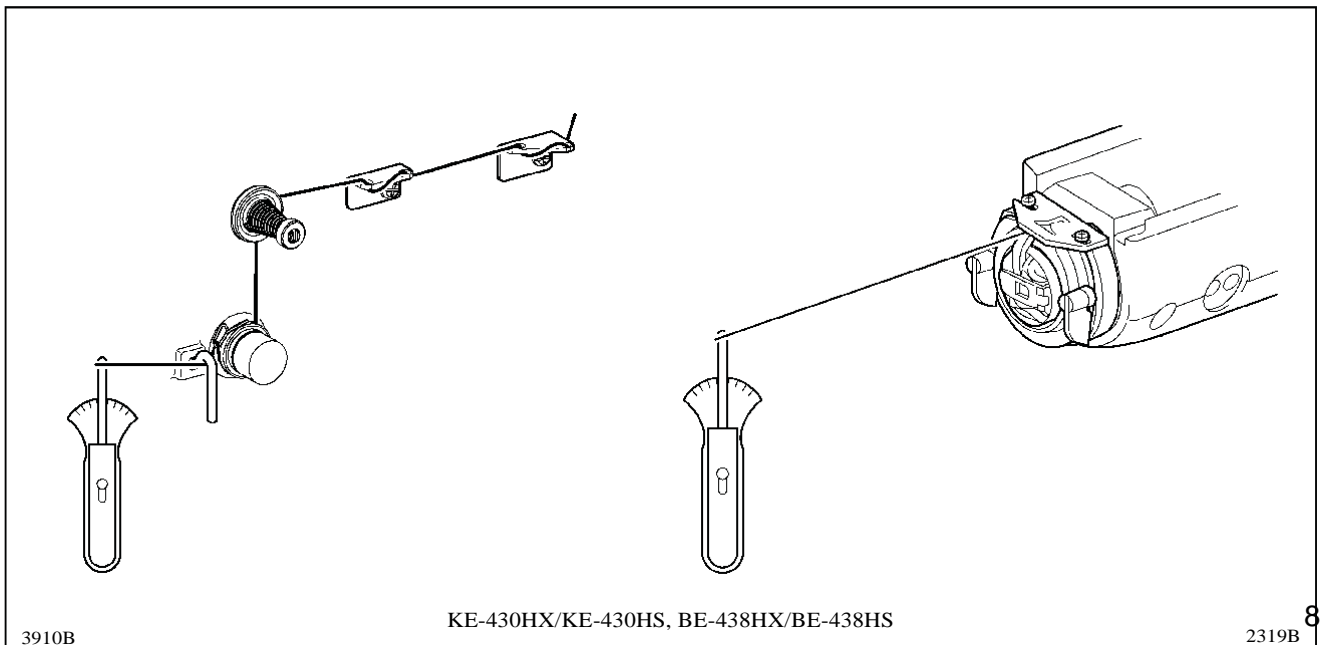
9-1. Độ căng chỉ tiêu chuẩn

Sử dụng	KE-430HX/HS				BE-438HX/HS
	Vật liệu trung bình (-03)	Hàng thun (-0K)	Vật liệu mỏng (-01)	Vật liệu dày (-05)	
Chỉ trên	#50 hoặc hơn	#60 hoặc hơn	#60 hoặc hơn	#30 hoặc hơn	#60 hoặc hơn
Suốt chỉ	#50 hoặc hơn	#80 hoặc hơn	#60 hoặc hơn	#50 hoặc hơn	#60 hoặc hơn
Độ căng chỉ trên (N) [Giá trị căng chỉ]*1	0.8 - 1.2 [80 - 120]*2			1.2 - 1.8 [70 - 130]*2	0.5 - 1.2 [50 - 150]*2
Độ căng suốt (N)	0.2 - 0.3				0.2 - 0.3
Đồng tiền phụ (N)	0.05 - 0.3				0.1 - 0.4
Kim	DP x 5 #14	DP x 5 #9	DP x 5 #14	DP x 17NY #19	DP x 17NY #12

*1: Cho KE-430HX và BE-438HX.

*2: Giá trị độ căng khi giả thiết là 0,05 N.

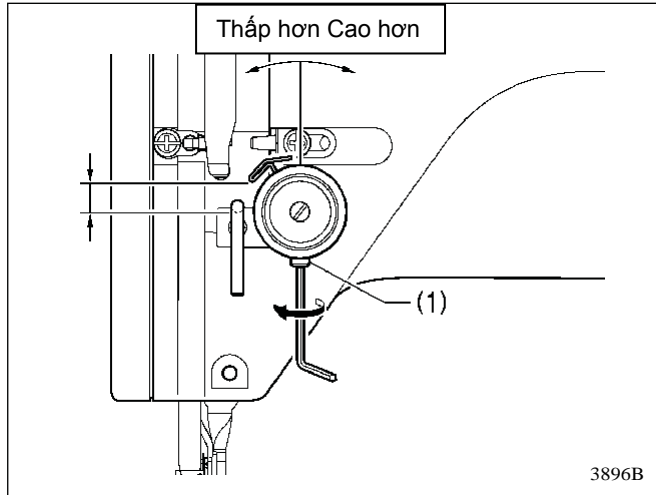
9-1-1. Lực căng chỉ trên và suốt



9. STANDARD ADJUSTMENT

9-1-2. Lò xo cò giặt chỉ

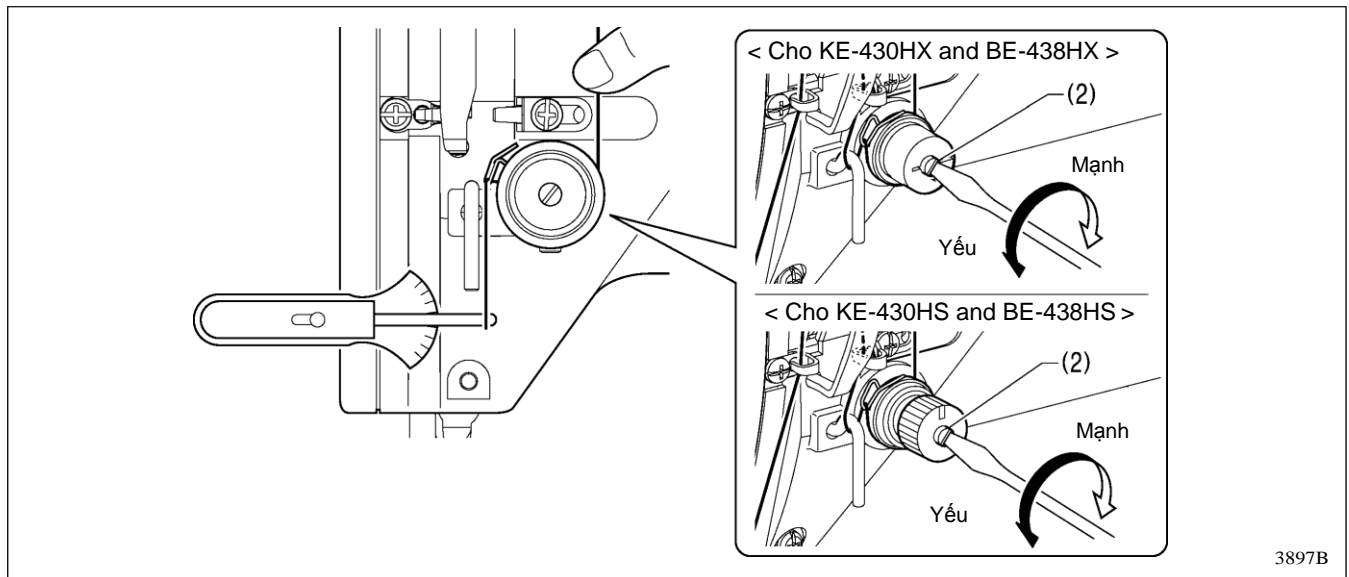
Use	KE-430HX/HS				BE-438HX/HS
	Vật liệu trung bình (-03)	Hàng thun (-0K)	Vật liệu mỏng(-01)	Vật liệu dày(-05)	
Độ cao lò xo cò giặt chỉ (mm)	6 - 11				6 - 11
Độ căng lò xo cò giặt chỉ (N)	0.2 - 0.4		0.6 - 1.0		0.15 - 0.35



<Độ cao lò xo cò giặt chỉ >

Nới lỏng ốc (1) và vặn đồng tiền số để điều chỉnh độ cao của lò xo cò giặt chỉ.

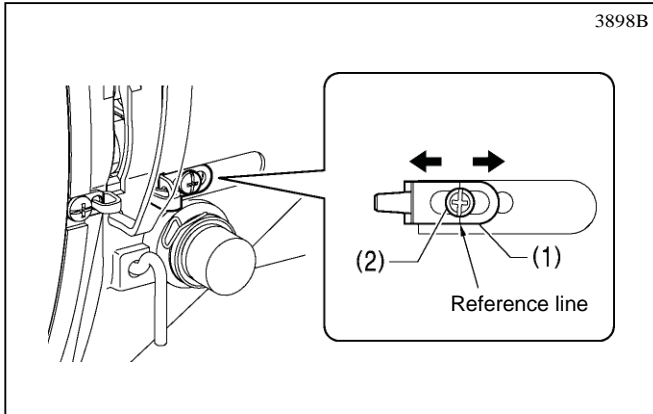
<Độ căng lò xo cò giặt chỉ>



Điều chỉnh bằng cách vặn trực (2) bằng tua-vít

* Khi độ cao lò xo lớn hơn hoặc độ căng không đủ, có thể dẫn đến độ dài chỉ thừa thay đổi sau khi cắt.

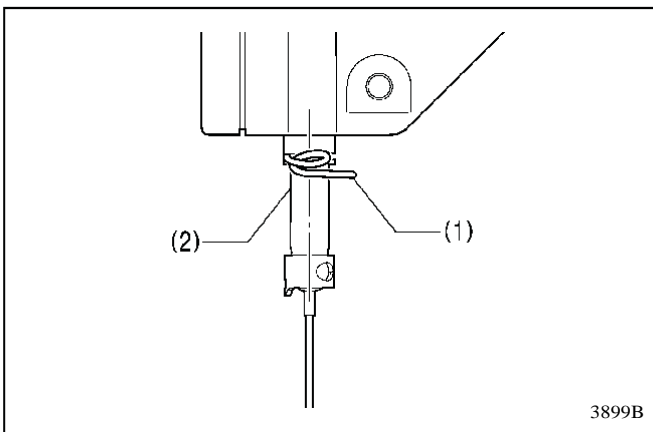
9-1-3. Thanh dẫn chỉ C



The standard position of arm thread guide C (1) is when the screw (2) is aligned with the position of the reference line. To adjust the position, loosen the screw (2) and then move arm thread guide C (1).

- When sewing heavy-weight materials, move arm thread guide C (1) to the trái. (The thread take-up amount will increase.)
- When sewing light-weight materials, move arm thread guide C (1) to the phải. (The thread take-up amount will decrease.)

9-1-4. Thanh dẫn chỉ của Bạc trụ kim D

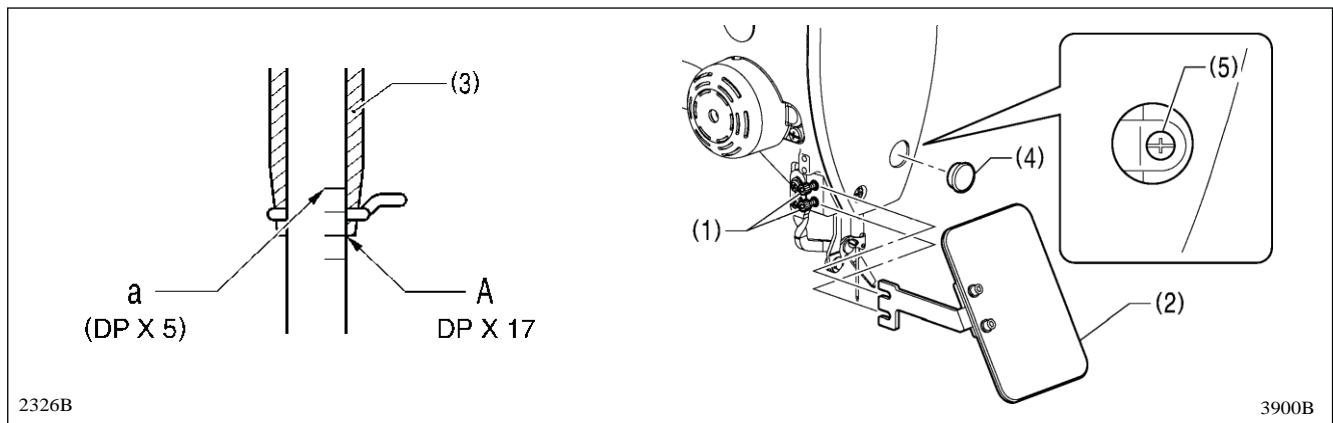


Kiểm tra thanh dẫn chỉ của bạc trụ kim D (1) tại vị trí giữa trụ kim (2).

CHÚ Ý:

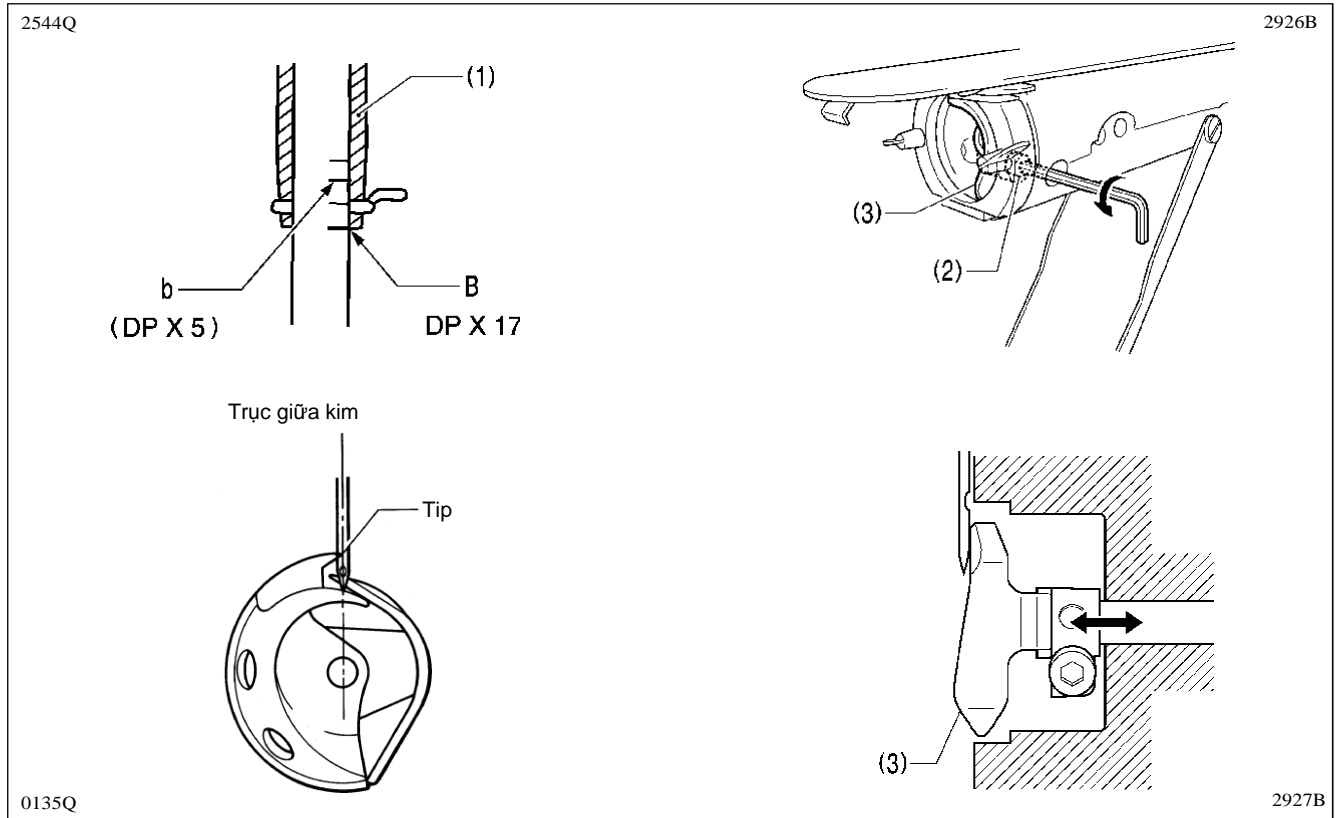
Nếu thanh dẫn chỉ của bạc trụ kim D (1) không nằm giữa trụ kim thì sẽ xảy ra hiện tượng tuột chỉ hoặc bỏ mũi.

9-2. Điều chỉnh độ cao trụ kim



1. Nới lỏng hai ốc (1), sau đó tháo lắp bộ bảo vệ mắt (2).
 2. Vận puly để tháo trụ kim xuống vị trí thấp nhất. Sau đó tháo nút cao su (4), nới lỏng ốc (5) sau đó di chuyển trụ kim lên hoặc xuống sao cho vạch tham chiếu thứ hai từ đáy trụ kim (đường tham chiếu A) được căn chỉnh với cạnh dưới của bạc trụ kim (3).
- * Nếu sử dụng kim DP x 5, sử dụng đường tham chiếu cao nhất (đường tham chiếu a).

9-3. Điều chỉnh lượng nâng trụ kim và giá đỡ kim



- Vặn puly theo hướng mũi tên để nâng trụ kim từ vị trí thấp nhất cho đến khi đường tham chiếu thấp nhất trên trụ kim (đường tham chiếu B) thẳng với cạnh dưới của bạc trụ kim (1).
* Nếu sử dụng kim DP x 5, thẳng với đường tham chiếu b là dòng tham chiếu thứ hai từ trên cùng.

CHÚ Ý:

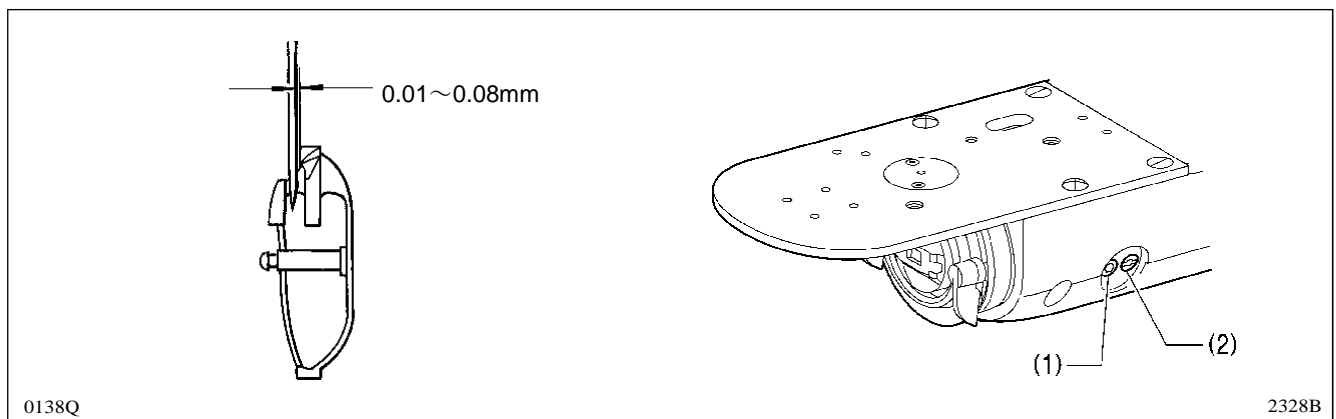
Kiểm tra thiết bị gạt chỉ và kim không được chạm nhau khi hạ trụ kim. Nếu thiết bị gạt chỉ được điều chỉnh ở vị trí có thể chạm kim thì hãy di chuyển nó sang bên phải bằng tay để tránh chạm kim.

- Tháo lỏng bu-lông (2).
- Di chuyển sừng trâu (3) qua lại để điều chỉnh sao cho nó chạm vào kim khi đầu ổ thẳng với trục giữa kim, sau đó vặn chặt bu-lông, (2).

CHÚ Ý:

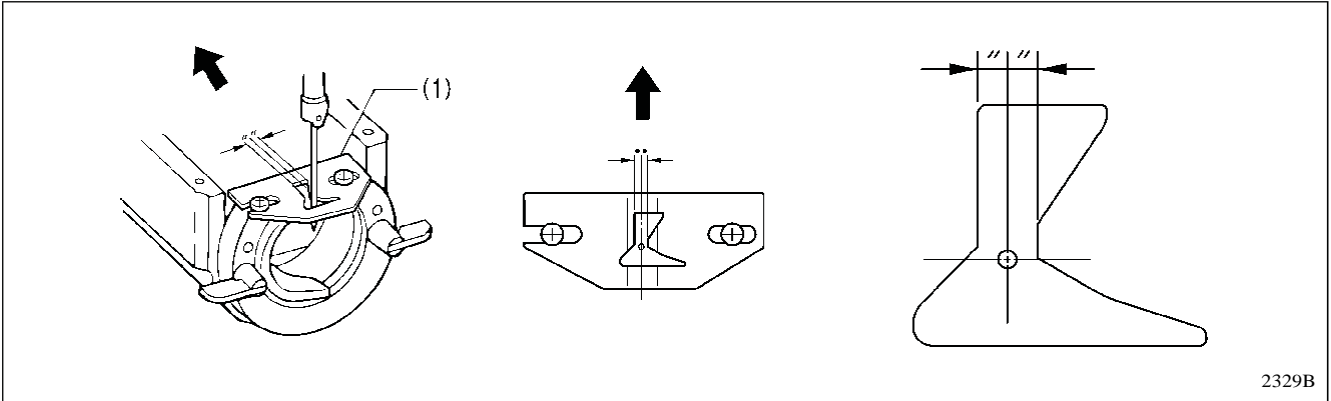
Nếu áp lực tiếp xúc kim từ sừng trâu (3) quá lớn, có thể xảy ra hiện tượng bỏ mũi. Mặt khác, nếu sừng trâu (3) không chạm vào kim, đầu ổ sẽ cản trở kim, dẫn đến một lực ma sát lớn.

9-4. Điều chỉnh khoảng hở kim



Xoay puly theo hướng mũi tên để căn chỉnh đầu ổ với đường trung tâm trụ kim. Sau đó nới lỏng ốc (1) và xoay chốt điều chỉnh (2) sao cho khoảng hở giữa kim và đầu ổ là 0,01 - 0,08 mm.

9-5. Điều chỉnh mặt dẫn chỉ ổ chao



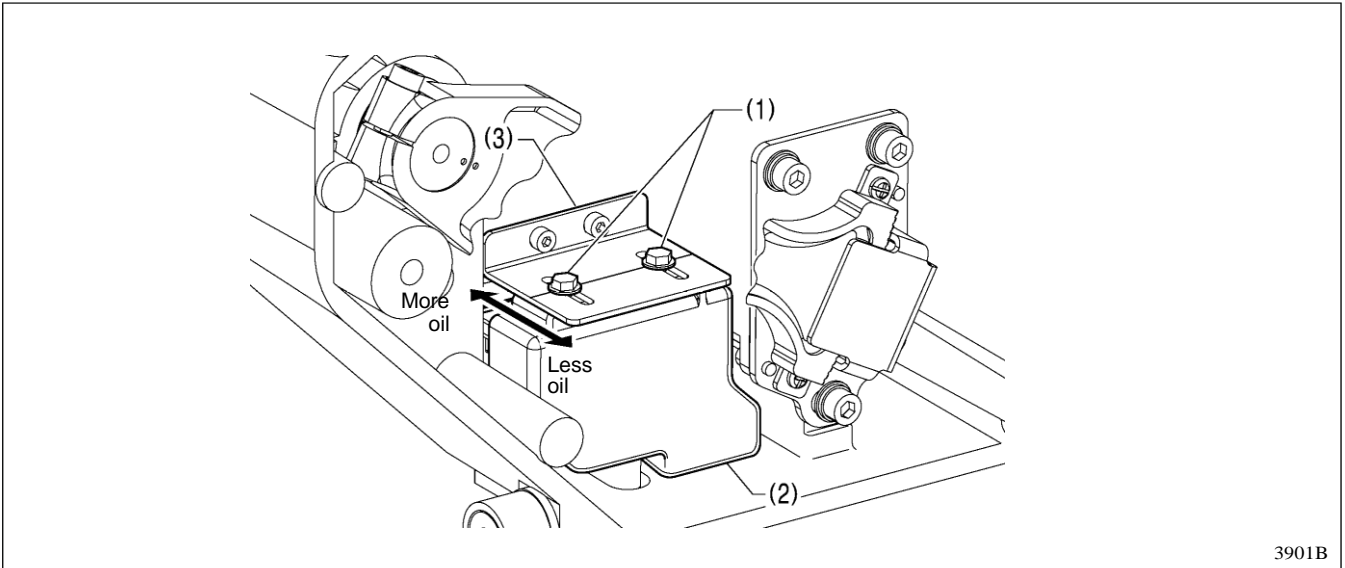
Lắp đặt mặt dẫn chỉ ổ chao (1) bằng cách đẩy nó theo hướng mũi tên sao cho rãnh mặt dẫn chỉ nằm giữa lỗ mặt tấm kim.

CHÚ Ý:

Nếu mặt dẫn chỉ ổ chao nằm sai vị trí, có thể xảy ra gãy kim, đứt chỉ, bắn chỉ hoặc rối chỉ.

Vị trí mặt dẫn chỉ ổ chao được điều chỉnh tại thời điểm giao hàng đến nhà máy. Không nên thay đổi nếu có thể.

9-6. Lượng dầu bôi trơn ổ chao

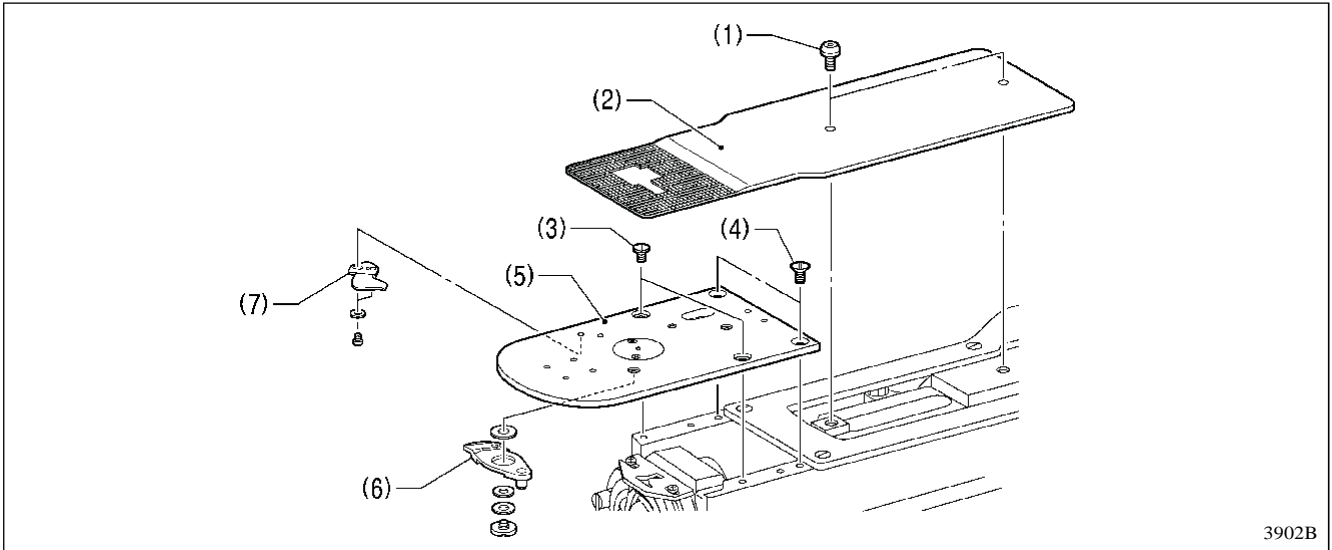


1. Nghiêng đầu máy về phía sau

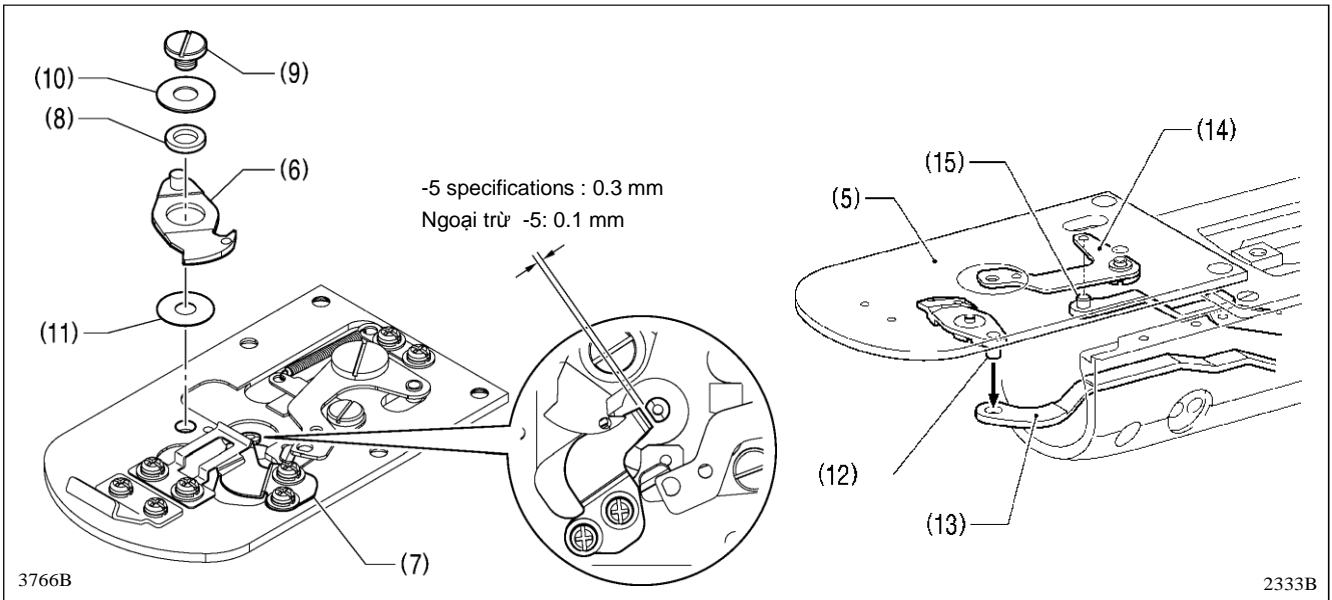
2. Nới lỏng hai bu lông (1) và sau đó điều chỉnh bằng cách di chuyển bồn dầu (2) lên hoặc xuống.

* Vị trí tiêu chuẩn là khi vị trí trung tâm của hai bu lông (1) được căn chỉnh thẳng với đường tham chiếu trên mặt bồn dầu (3).

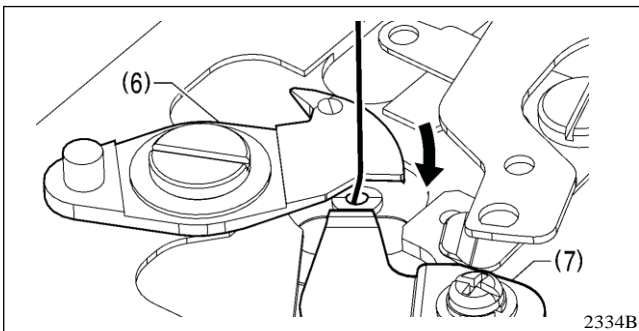
9-7. Thay thế dao di động và dao cố định



1. Mở nắp ổ, tháo hai ốc (1), rồi tháo mặt sàng (2).
2. Tháo hai ốc (3) và hai ốc phẳng (4), rồi tháo mặt tấm kim (5).
3. Tháo dao di động (6) và dao cố định (7).



1. Lắp dao cố định mới (7) vào vị trí hiển thị trong hình minh họa.
2. Bôi mỡ vào bên ngoài bạc (8) và ốc vai (9), rồi lắp dao di động mới (6) cùng với lông đèn (10) và miếng đệm dao di động (11).
3. Kiểm tra dao di chuyển (6) và dao cố định (7) cắt chỉ có sạch hay không.
4. Tra dầu mỡ vào chốt (12) của dao di động, và sau đó chèn nó vào lỗ trong tay nối dao di động (13). Sau đó, trong khi đặt chốt (15) vào tay nối nhíp chỉ F vào lỗ nhíp giữ chỉ D (14), lắp đặt mặt tấm kim (5).
5. Kiểm tra vị trí giữa lỗ kim và kim có được căn chỉnh không.

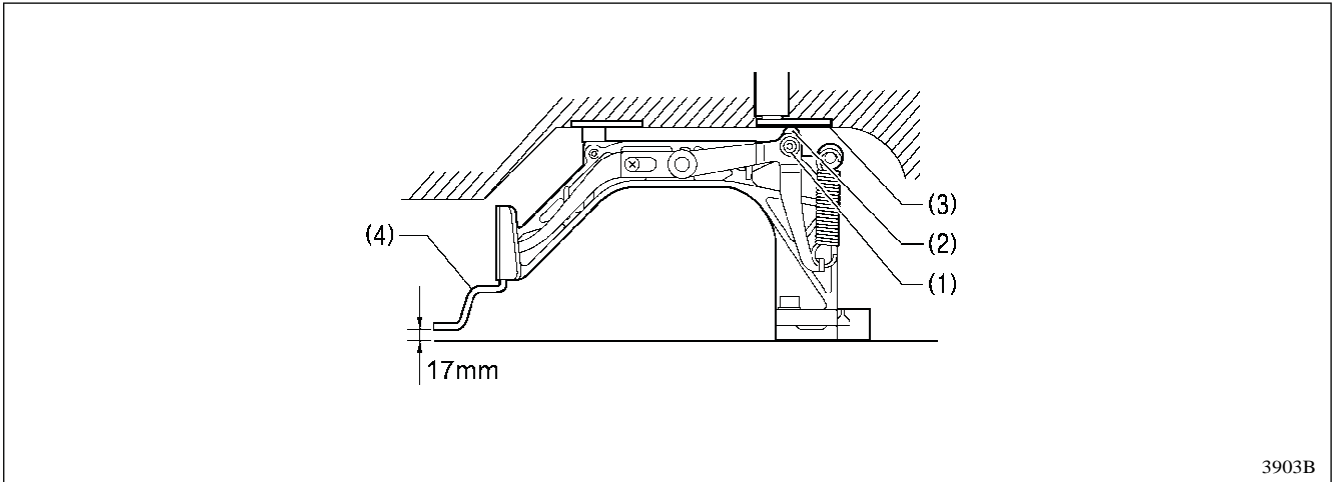


Chọn một miếng đệm dao di động (11) cho phép dao di chuyển (6) vượt qua con dao cố định (7) với một lực nhẹ nhàng nhất có thể nhưng vẫn cắt được chỉ.
* Di chuyển dao di động (6) như hình minh họa và kiểm tra xem nó có cắt chỉ sạch không.

CHÚ Ý:
Nếu miếng đệm dao di động (11) quá dày, dao sẽ không thể cắt chỉ.

9-8. Thay đổi độ nâng bàn kẹp (KE-430HX/HS)

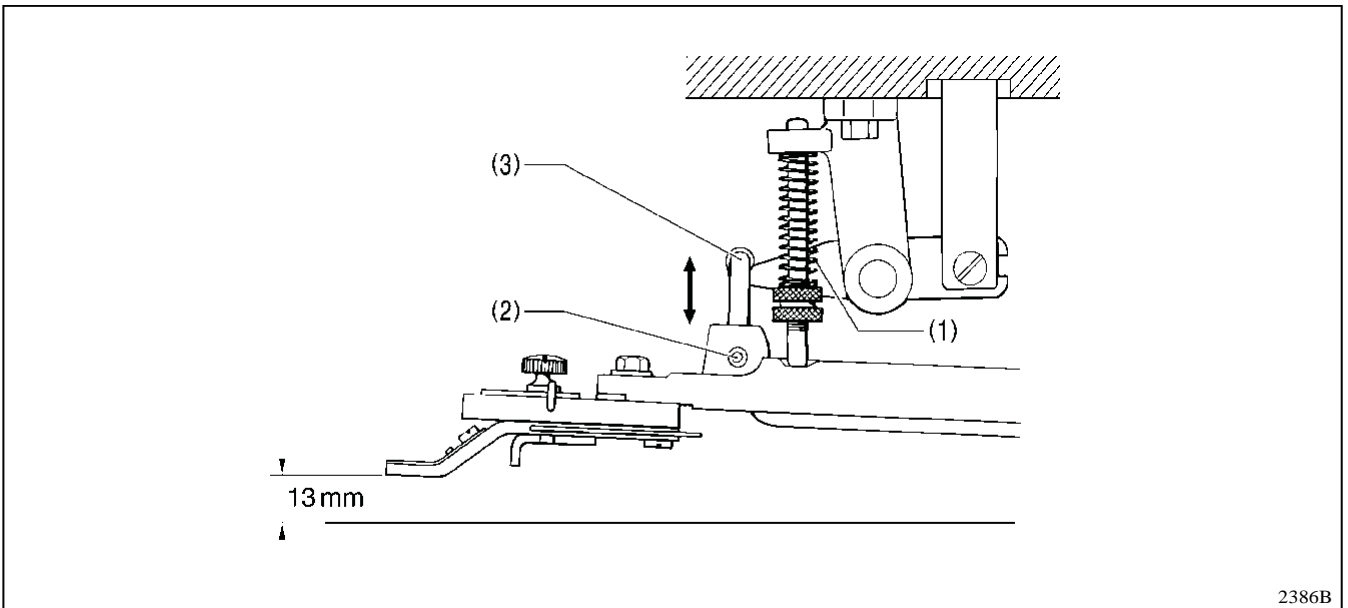
Điều chỉnh sao cho độ nâng bàn kẹp tối đa là 17mm so với mặt tấm kim khi độ cao bàn kẹp tối đa được cài đặt là 17mm bằng bảng điều khiển.



1. Nới lỏng bu-lông (1) và điều chỉnh bằng cách di chuyển tay đòn bàn ép (2) lên hoặc xuống.
2. Tra dầu mỡ từ đáy tay đòn bàn ép (3) lên đầu tay đòn bàn ép (2) và phần trượt của bàn kẹp (4) (mỡ đã được bôi trơn tại thời điểm giao hàng) và kiểm tra xem chuyển động có dễ dàng hơn không.

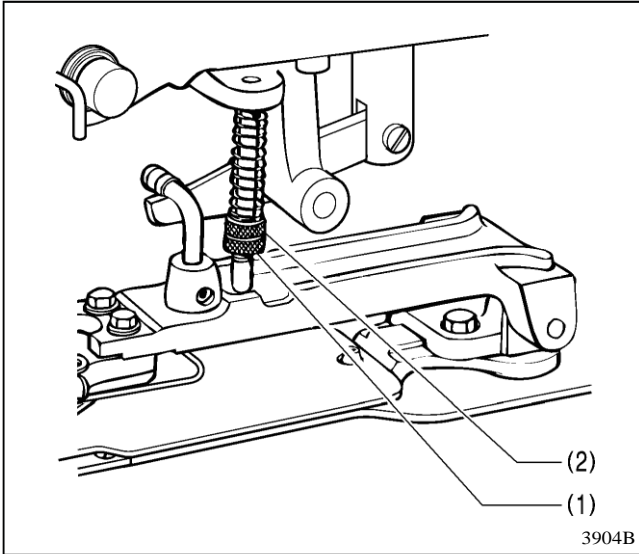
9-9. Thay đổi độ nâng bàn kẹp nút (BE-438HX/HS)

Điều chỉnh sao cho độ nâng bàn kẹp nút tối đa là 13mm so với mặt tấm kim khi độ cao bàn kẹp nút tối đa được cài đặt là 13mm bằng bảng điều khiển.



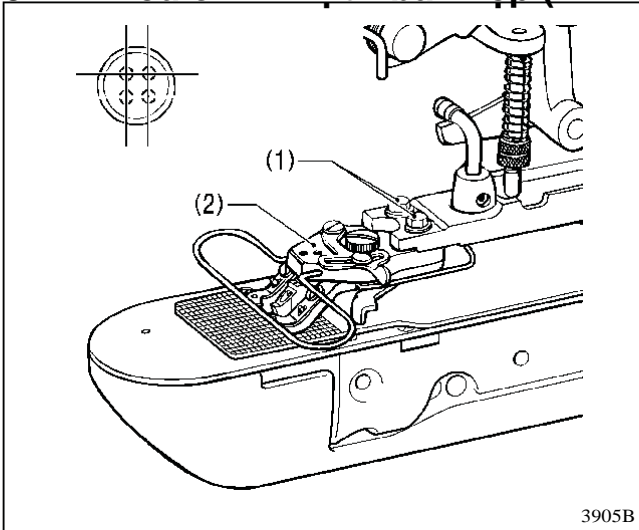
- Tháo lò xo (1), nới lỏng cụm ốc (2) và điều chỉnh giá đỡ bàn kẹp nút (3) bằng cách di chuyển nó lên xuống.
 * Nếu khoảng nâng bàn kẹp nút quá lớn, bàn kẹp sẽ không nâng lên được.

9-10. Điều chỉnh áp lực giữ nút (BE-438HX/HS)



Nới lỏng con tán (1) và xoay con tán (2) đến điểm vừa đủ chặt để vật liệu không trượt ra khỏi vị trí khi nó được kéo nhẹ (giữ áp suất càng nhẹ càng tốt).

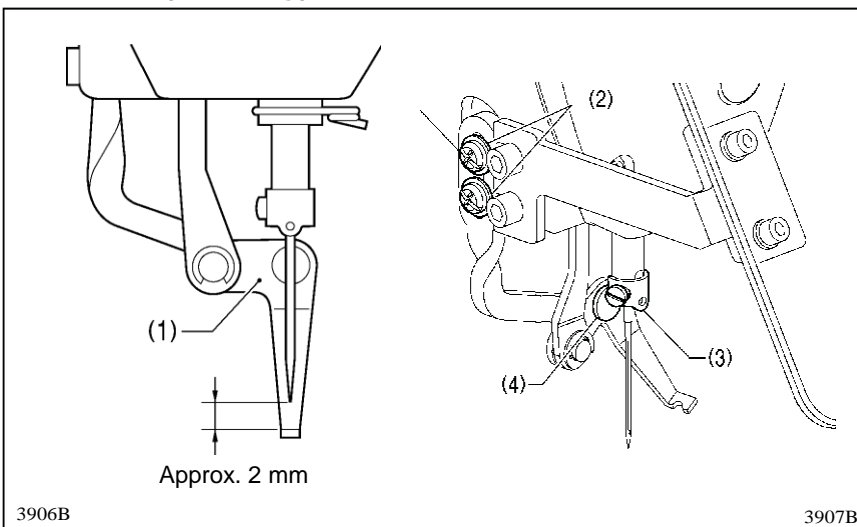
9-11. Điều chỉnh vị trí bàn kẹp (BE-438HX/HS)



1. Nới lỏng hai bu lông (1) và điều chỉnh để kẹp nút (2) bằng cách di chuyển nó.
2. Tiến hành kiểm tra chạy máy thử để xem kim có đi qua lỗ nút mà không bị va chạm không.

9-12. Điều chỉnh cân gạt chỉ

<Điều chỉnh độ cao cân gạt chỉ>

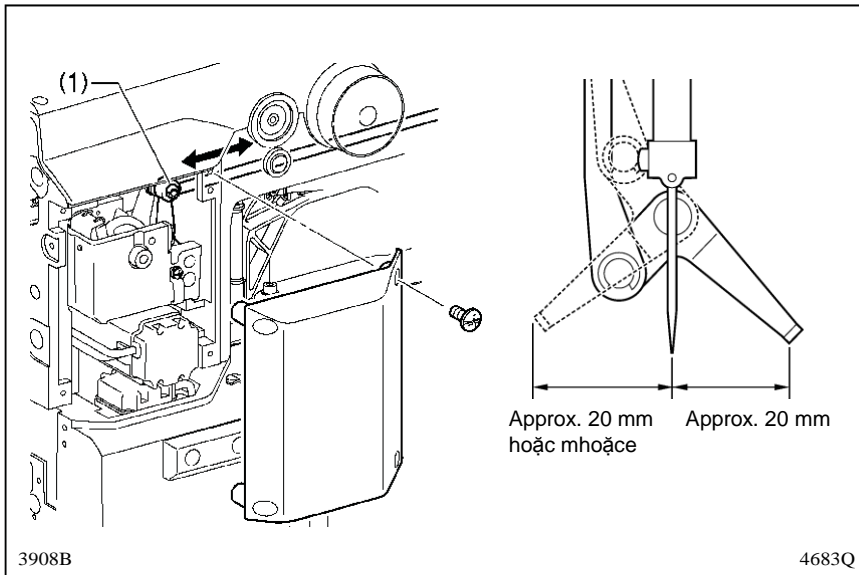


Nới lỏng hai ốc (2) và điều chỉnh cân gạt chỉ (1) sao cho khoảng hở giữa đầu cân gạt chỉ (1) và kim khoảng 2 mm khi cân gạt chỉ (1) được căn chỉnh với tâm của kim.

CHÚ Ý:

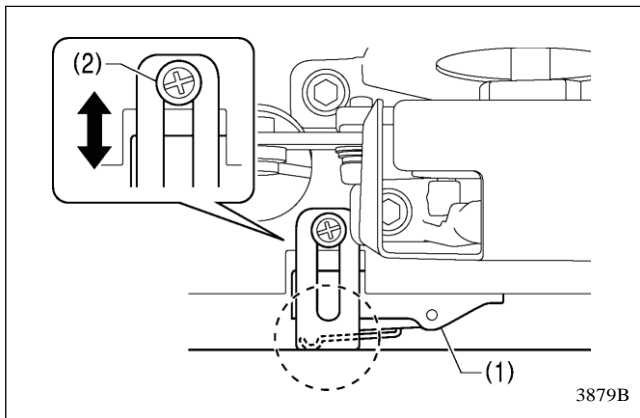
Kiểm tra mắt dẫn chỉ (3) và trục đế gạt chỉ (4) không chạm vào lúc này.

<Điều chỉnh độ rộng giá đỡ thiết bị gạt chỉ>



1. Tháo nắp bên.
2. Nới lỏng vít đã đặt (1) và điều chỉnh sao cho khoảng cách từ cần gạt chỉ đến tâm kim được thể hiện trong hình minh họa.

9-13. Kiểm tra công tắc đầu máy



1. Bật công tắc nguồn.
2. Kiểm tra xem không có mã lỗi nào xuất hiện trên bảng điều khiển không.

<Nếu lỗi “E050”, “E051” hoặc “E055” hiển thị>

Nếu công tắc đầu máy (1) không được bật, lỗi “E050”, “E051” hoặc “E055” sẽ xuất hiện.

Sử dụng ốc (2) để điều chỉnh vị trí lắp đặt của công tắc đầu máy như minh họa trong hình minh họa.

10. DANH SÁCH MÃ LỖI

NGUY HIỂM



Đợi ít nhất 5 phút sau khi tắt nguồn và ngắt nguồn dây khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở mặt che của hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.

Nếu sự cố xảy ra với máy may, còi sẽ phát ra âm thanh và mã lỗi sẽ xuất hiện trong bảng điều khiển cảm ứng. Thực hiện theo các thủ tục khắc phục để loại bỏ nguyên nhân của vấn đề.

Lỗi liên quan đến công tắc

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E010	Công tắc an toàn được nhấn. Tắt công tắc để xóa lỗi.
E011	Công tắc an toàn được nhấn. Nhấn phím reset để xóa lỗi. Bạn có thể nhấn phím số lượng mũi may thay đổi [▼] để di chuyển bàn kẹp để bạn có thể tiếp tục may.
E012	Công tắc an toàn được nhấn. Nhấn phím reset để xóa lỗi và sau đó nhấn nút chuyển sang bước thứ 2 để thực hiện phát hiện vị trí chính.
E015	Công tắc an toàn đang được nhấn khi nguồn được bật hoặc có sự cố với kết nối của công tắc an toàn. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P15 trên main board có được kết nối đúng cách không.
E016	Sự cố với kết nối công tắc an toàn khi bật nguồn. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P15 trên main board có được kết nối đúng cách không.
E020	Công tắc khởi động được nhấn mà không hạ bàn kẹp. Nhả công tắc khởi động để xóa lỗi.
E025	Công tắc khởi động (bàn đạp thứ hai) đang được nhấn, hoặc có sự cố với kết nối của công tắc khởi động (bàn đạp). Tắt nguồn và kiểm tra bàn đạp.
E035	Công tắc bàn kẹp (công tắc chân thứ 1) đang được nhấn, hoặc có sự cố kết nối với công tắc bàn kẹp (bàn đạp).
E050	Nghiêng đầu máy được phát hiện sau khi bật nguồn. Tắt nguồn, rồi quay đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra đầu nối P9 trên bo mạch P.C chính. có được kết nối đúng cách không.
E051	Nghiêng đầu máy được phát hiện trong khi máy may đang hoạt động. Tắt nguồn, rồi quay đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra đầu nối P9 trên main board P.C có được kết nối đúng cách không..
E055	Nghiêng đầu máy được phát hiện khi bật nguồn. Tắt nguồn, rồi quay đầu máy về vị trí ban đầu. . Kiểm tra đầu nối P9 trên main board P.C có được kết nối đúng cách không..
E065	Phím bảng điều khiển được nhấn hoặc có sự cố với công tắc. Tắt nguồn và sau đó kiểm tra.

Lỗi liên quan đến trục chính

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E100	Đã đến lúc thay dầu. Tắt nguồn và sau đó thực hiện quy trình RESET.
E110	Lỗi vị trí dừng kim. Xoay puly và điều chỉnh vị trí dừng.
E111	Trục trên không dừng lại ở vị trí dừng kim khi máy may dừng lại. Tắt nguồn, và sau đó kiểm tra xem có vấn đề gì với cơ cấu cắt chỉ và cơ chế động cơ trục chính hay không.
E121	Cắt chỉ chưa hoàn thành. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra xem các cạnh dao cố định và dao di động có bị hư hỏng hay hao mòn hay không..
E130	Tắt nguồn, rồi xoay puly máy để kiểm tra xem máy đã bị khóa chưa. Kiểm tra đầu nối P5 trên nguồn điện board mô-tơ. và đầu nối động cơ trục chính 4 chân được kết nối đúng cách hay chưa.
E131	Bộ đồng bộ không được kết nối đúng cách. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P5 trên board mô-tơ P.C có được kết nối đúng cách chưa.
E132	Đã phát hiện sự cố với hoạt động của động cơ trục chính. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P4 và P5 trên board mô-tơ P.C đã được kết nối đúng cách chưa.
E133	Vị trí dừng mô tơ trục chính không chính xác. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P5 trên board mô-tơ P.C được kết nối đúng cách chưa.
E150	Động cơ trục chính quá nóng hoặc cảm biến nhiệt độ bị lỗi. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P5 trên board mô-tơ P.C . được kết nối đúng cách chưa. (Khi dữ liệu may với số lượng mũi may ít (15 mũi hoặc ít hơn) được may nhiều lần (hoạt động chu trình ngắn), động cơ trục chính có thể bị quá nóng và mã lỗi "E150" có thể được tạo ra.)

Lỗi liên quan đến cơ cấu đẩy

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E200	Không thể phát hiện vị trí góc của động cơ đẩy X. Sự cố với động cơ đẩy X hoặc kết nối đầu dò động cơ X kém. Tắt nguồn, và sau đó kiểm tra đầu nối P2 trên main board P.C đã được kết nối đúng cách chưa.
E201	Động cơ đẩy X dừng bất thường Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa X.
E204	Động cơ đẩy X dừng bất thường trong lúc may. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa X.
E205	Động cơ đẩy X dừng vì một sự cố trong lúc di chuyển vị trí bắt đầu may. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa X.
E206	Động cơ đẩy X dừng bất thường trong quá trình chạy máy thử. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa X.
E210	Không thể phát hiện vị trí góc của động cơ đẩy Y. Sự cố với động cơ đẩy Y hoặc kết nối đầu dò động cơ Y kém. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P3 trên main board P.C đã kết nối đúng cách chưa.
E211	Động cơ đẩy Y dừng bất thường. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa Y.
E214	Động cơ đẩy Y dừng bất thường trong khi may. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa Y.
E215	Động cơ đẩy X dừng vì một sự cố trong lúc di chuyển vị trí bắt đầu may. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa Y.
E216	Động cơ đẩy Y dừng bất thường trong quá trình chạy máy thử. Tắt nguồn và kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề với hướng đẩy cầu răng cưa Y.

Lỗi liên quan đến bàn kẹp

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E300	Không thể phát hiện vị trí góc của bàn kẹp. Có sự cố với mô-tơ bàn kẹp hoặc kết nối đầu dò bàn kẹp kém. Tắt nguồn, và sau đó kiểm tra đầu nối P6 trên main board đã được kết nối đúng cách chưa.
E301	Không thể dò ra được vị trí nâng lên hoặc hạ xuống của Bàn kẹp/bàn kẹp nút. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra để đảm bảo không có vấn đề gì với vị trí thẳng đứng của bàn kẹp/bàn kẹp nút.
E330	Mô-tơ bàn kẹp chạy vượt hướng đẩy dưới .
E331	Mô-tơ bàn kẹp chạy vượt hướng đẩy trên.

10. TABLE OF ERROR CODES**Lỗi liên quan đến bộ nhớ và truyền dữ liệu.**

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E400	Lỗi truyền dữ liệu được phát hiện từ main board P.C khi bật nguồn. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P5 trên board mô-tơ có kết nối đúng cách chưa.
E401	Lỗi truyền dữ liệu được phát hiện từ board mô-tơ P.C khi bật nguồn. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối trên main board P.C và đầu nối P23 trên board mô-tơ P.C đã được kết nối đúng cách chưa.
E410	Lỗi truyền dữ liệu được phát hiện giữa main board P.C và bảng điều khiển board P.C. Tắt nguồn sau đó bật lại.
E411	Lỗi truyền dữ liệu được phát hiện giữa main board P.C và board mô-tơ P.C Tắt nguồn sau đó bật lại.
E420	Chưa cắm USB. Nhấn phím RESET để xóa lỗi.
E421	Dữ liệu không chính xác và không thể sử dụng, hoặc không có dữ liệu. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Kiểm tra dữ liệu của mẫu máy có trong USB hay không.
E422	Lỗi xảy ra khi đọc dữ liệu từ USB. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Kiểm tra dữ liệu trong USB.
E424	Không đủ bộ nhớ trong USB. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Sử dụng USB khác.
E425	Lỗi xảy ra khi đọc dữ liệu từ USB. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Sử dụng loại USB được chỉ định. Kiểm tra xem USB có được bảo vệ chống ghi chép và bộ nhớ có đủ dung lượng trống hay không.
E428	Mẫu đã đăng ký trong chương trình đã bị xóa. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Đăng ký lại chương trình hoặc thêm mẫu máy.
E430	Bộ nhớ flash của main board bị lỗi. Tắt nguồn và thay đổi main board.
E440	Dữ liệu không thể được sao lưu vào main board. Tắt nguồn và thay đổi main board.
E450	Lựa chọn mô hình chưa được tải từ bộ nhớ đầu máy. Tắt nguồn và kiểm tra đầu nối P5 trên bộ nguồn board mô-tơ có được kết nối đúng cách chưa.
E452	Bộ nhớ đầu máy chưa được kết nối. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra đầu nối P4 trên main board có được kết nối đúng cách chưa.
E474	Bộ nhớ trong đây. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Xóa bất kỳ mẫu bổ sung không cần thiết nào và sau đó đảm bảo dung lượng trống.

Lỗi liên quan đến chỉnh sửa dữ liệu

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E500	Cài đặt tỷ lệ phóng to làm cho dữ liệu máy mở rộng ra ngoài vùng máy. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Đặt lại tỷ lệ phóng to.
E502	Tỷ lệ phóng to làm cho chiều dài mũi khâu vượt quá chiều dài tối đa 12,7 mm. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Đặt lại tỷ lệ phóng to.
E510	Lỗi trong dữ liệu mẫu may. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Đọc lại dữ liệu mẫu may từ USB hoặc tạo lại dữ liệu mẫu may.
E511	Không có mã kết thúc cài vào dữ liệu mẫu may. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Tạo lại dữ liệu mẫu may chứa mã kết thúc hoặc thay đổi số mẫu đang đọc.
E512	Số lượng mũi may vượt quá số lần cho phép tối đa. Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Thay đổi số lượng mẫu may đang đọc.
E581	Không thể đọc tập tin. Sao chép nguồn dữ liệu từ máy này sang loại máy khác loại. (Có thể 430HX / HS đang cố gắng đọc dữ liệu của máy 438HX / HS.) Đọc dữ liệu cho cùng một mẫu máy may.
E582	Phiên bản công tắc bổ nhớ không khớp. Đọc dữ liệu cho cùng một phiên bản (version).
E583	Các phiên bản tham số không khớp. Đọc dữ liệu cho cùng một phiên bản.

Lỗi liên quan đến thiết bị

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E600	Đứt chỉ trên. Xỏ chỉ trên sau đó nhấn phím RESET để xóa lỗi. Có thể bắt đầu may lại.
E690	Không thể dò ra vị trí gốc của mô-tơ xung xác chỉ. Có sự cố với mô-tơ xung cắt chỉ hoặc hết nổi đầu dò của nhíp chỉ kềm. Tắt điện sau đó lau chùi dưới mặt tấm kim để loại bỏ bụi bẩn và sợi chỉ. Kiểm tra đầu nổi trên main board có kết nối đúng cách chưa.
E692	Mô-tơ xung cắt chỉ hoạt động dừng bất thường. Tắt nguồn rồi kiểm tra.

Lỗi liên quan đến main board

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E700	Điện áp tăng bất thường. Tắt nguồn và kiểm tra lại điện áp đầu vào.
E701	Điện áp tăng bất thường trong ổ trục động cơ chính. Tắt nguồn và kiểm tra lại điện áp.
E705	Điện áp nguồn giảm bất thường. Tắt nguồn và kiểm tra lại điện áp đầu vào.
E710	Dòng điện bất thường được phát hiện trong động cơ trục chính. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra có bất kỳ vấn đề nào với máy may không.
E711	Dòng điện bất thường được phát hiện trong mô-tơ xung. Tắt nguồn, sau đó kiểm tra có bất kỳ vấn đề nào với mô-tơ hay không.

10. TABLE OF ERROR CODES

Lỗi liên quan đến cập nhật phiên bản

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E870	Không tồn tại chương trình điều khiển nào. Lập lại các bước cập nhật phiên bản.
E880	Không nhận yêu cầu cập nhật phiên bản khi đã bật nguồn.
E881	Lỗi truyền dữ liệu khi đang cập nhật phiên bản. Tắt nguồn và kiểm tra.
E882	Chưa cắm USB. Tắt nguồn và kiểm tra.
E883	Không tồn tại chương trình điều khiển trong USB. Tắt nguồn và kiểm tra.
E884	Có sự cố với chương trình điều khiển. Chép đúng file vào USB.
E885	Lỗi truyền dữ liệu với bộ nhớ USB khi đang cập nhật phiên bản chính. Tắt nguồn và sau đó kiểm tra kết nối USB.
E886	Lỗi được tìm thấy trong file nâng cấp phiên bản trong khi cập nhật. Tắt nguồn và sau đó lập lại quy trình cập nhật phiên bản.
E887	Không thể lưu file nâng cấp khi đang cập nhật phiên bản. Tắt nguồn và sau đó lập lại quy trình cập nhật phiên bản.

Những lỗi khác

Mã	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục
E990	Có lỗi xảy ra với phụ tùng tùy chọn thêm. Tắt nguồn, và sau đó kiểm tra xem có vấn đề gì với phụ tùng tùy chọn thêm không.

Nếu một mã lỗi không được liệt kê ở trên xuất hiện hoặc nếu thực hiện các biện pháp khắc phục được chỉ định không giải quyết được vấn đề, hãy liên hệ đến nơi đã mua hàng.

11. XỬ LÝ SỰ CỐ

- Vui lòng kiểm tra các điểm sau đây trước khi gọi sửa chữa hoặc dịch vụ.
- Nếu các biện pháp khắc phục sau không khắc phục được sự cố, hãy tắt nguồn công tắc và tham khảo kỹ thuật viên đủ điều kiện hoặc địa điểm mua hàng.

NGUY HIỂM



Đợi ít nhất 5 phút sau khi tắt nguồn và ngắt nguồn dây khối ổ cắm trên tường trước khi mở nắp hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.

CÂN THẬN



Tắt công tắc nguồn và ngắt kết nối khi thực hiện khắc phục sự cố, nếu không, máy có thể hoạt động nếu nhấn bàn đạp do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương.

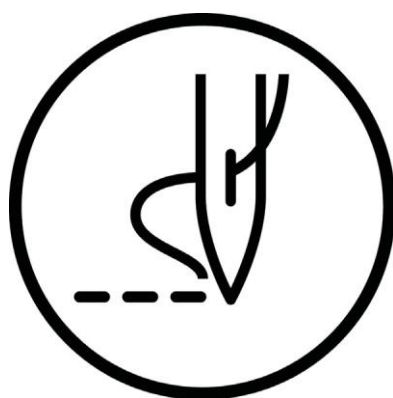
Sự cố	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang tham khảo
Bàn kẹp không nâng (KE-430HX/HS)	Bàn kẹp vận hành chậm.	Bôi mỡ lên bộ phận trượt của bàn kẹp.	P. 76
	Lực ma sát lớn giữa tấm nâng bàn kẹp và tay đòn bàn kẹp	Bôi mỡ lên tấm nâng bàn kẹp và tay đòn bàn kẹp.	/
	Bàn kẹp tiếp xúc với bộ gạt chỉ.	Điều chỉnh vị trí của bộ gạt chỉ.	P. 88
Bàn kẹp nút không nâng. (BE-438HX/HS)	Bàn kẹp tiếp xúc với bộ gạt chỉ.	Điều chỉnh vị trí của bộ gạt chỉ.	P. 88
Khoảng cách nâng bàn kẹp không chính xác (KE-430HX/HS)	Vị trí của tay đòn bàn kẹp không chính xác.	Điều chỉnh khoảng cách nâng bàn kẹp.	P. 87
Khoảng cách nâng bàn kẹp nút không chính xác (BE-438HX/HS)	Vị trí giá đỡ tay đòn bàn kẹp nút không chính xác.	Điều chỉnh khoảng cách nâng bàn kẹp nút.	P. 87
Thiết bị gạt chỉ hoạt động không chính xác	Thiết bị gạt chỉ cản trở kim.	Điều chỉnh độ cao thiết bị gạt chỉ.	P. 88
		Điều chỉnh khoảng cách hoạt động của thiết bị gạt chỉ.	P. 89
	Vị trí của thiết bị gạt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh khoảng cách hoạt động của thiết bị gạt chỉ.	P. 89
Đánh suốt một bên	Độ cao cụm đánh suốt không chính xác	Điều chỉnh độ cao của cụm đánh suốt.	P. 32
Lượng đánh suốt không chính xác	Vị trí thanh ép suốt không chính xác	Điều chỉnh vị trí của thanh ép suốt.	P. 32
Tuột chỉ	Bị bỏ mũi khi bắt đầu may.	Tham khảo “Xảy ra bỏ mũi”	P. 96
	Chỉ kim không đều	Điều chỉnh đồng tiền phụ	P. 36
	Chỉ kim quá ngắn	Sử dụng thiết bị kẹp chỉ.	P. 38

11. XỬ LÝ SỰ CỐ

Sự cố	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang tham khảo
Đứt chỉ trên	Chỉ trên quá căng.	Điều chỉnh độ căng chỉ trên.	P. 81
	Lắp kim không chính xác.	Lắp kim chính xác.	P. 31
	Chỉ quá dày so với kim.	Sử dụng loại chỉ phù hợp với kim.	P. 36
	Độ căng và độ cao của lò xo cò giặt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh độ căng và độ cao của lò xo cò giặt chỉ.	P. 82
	Hư hỏng ổ chao, lỗ mặt tẩm kim hoặc kim.	File smooth or replace the affected part.	/
	Chỉ bị nóng và đứt (chỉ tổng hợp)	Sử dụng thiết bị làm mát kim	P. 27
Đứt chỉ suốt	Độ căng suốt quá căng.	Điều chỉnh độ căng suốt.	P. 81
	Các cạnh của lỗ mặt tẩm kim và thuyền suốt bị hư hỏng.	Làm nhẵn hoặc thay thế các bộ phận bị ảnh hưởng.	/
Bỏ mũi	Độ hở giữa kim và đầu ổ quá lớn.	Điều chỉnh độ hở kim	P. 84
	Thời điểm kim và ổ không chính xác.	Điều chỉnh độ cao trụ kim	P. 84
	Sừng trâu tiếp xúc với kim nhiều hơn mức cần thiết.	Điều chỉnh giá đỡ kim.	P. 84
	Kim bị cong.	Thay kim.	/
	Lắp kim không chính xác	Lắp kim chính xác.	P. 31
Gãy kim	Kim chạm vào ổ	Điều chỉnh độ hở kim	P. 84
		Điều chỉnh độ nâng trụ kim.	P. 84
	Kim bị cong	Thay kim	/
	Kim quá mỏng	Sử dụng loại kim phù hợp với vật liệu.	P. 36
	Kim đâm vào nút (BE-438HX/HS)	Tham khảo mục "5-11. Tham khảo mẫu may".	P. 57
Bẻ nút (BE-438HX/HS)	Kim đâm vào nút	Tham khảo mục "5-11. Tham khảo mẫu may".	P. 57

Sự cố	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang tham khảo
Chỉ trên không được cắt	Dao di động bị cùn.	Thay thế dao di động .	P. 86
	Dao cố định bị cùn.	Mài hoặc Thay thế dao cố định.	P. 86
	Dao di động không nhặt được chỉ.	Điều chỉnh mặt dẫn chỉ ở.	P. 85
		Điều chỉnh độ nâng trụ kim.	P. 84
	Dao di động không nhặt được chỉ vì bị bỏ mũi khi may xong.	Tham khảo “Xây ra bỏ mũi”.	P. 96
	Vị trí dao di động không chính xác.	Điều chỉnh vị trí của dao di động.	P. 86
	Đồng tiền phụ quá yếu.	Vặn núm đồng tiền phụ để điều chỉnh độ căng.	P. 36
Kẹp chỉ	Độ cao và lò xo cò giặt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh độ cao và độ căng của lò xo cò giặt chỉ.	P. 82
	Thời điểm kim và ổ không chính xác.	Điều chỉnh độ nâng trụ kim.	P. 84
	Mặt dẫn chỉ ở chao không phân chia chỉ.	Điều chỉnh vị trí mặt dẫn chỉ ở	P. 85
Đường may kết thúc ở mặt sau vật liệu không đẹp.	Mặt dẫn chỉ ở chao phân chia chỉ không đủ.	Điều chỉnh vị trí mặt dẫn chỉ ở	P. 85
	Độ căng chỉ trên không phù hợp.	Điều chỉnh độ căng chỉ trên.	P. 81
	Chỉ kim không đồng đều.	Điều chỉnh đồng tiền phụ.	P. 36
	Chỉ kim quá dài	Điều chỉnh đồng tiền phụ. <Khi sử dụng thiết bị kẹp chỉ> Vặn núm đồng tiền để điều chỉnh chiều dài đuôi chỉ trên khoảng 35 – 38 mm.	P. 38
	Kim va đập vào nút (BE-438HX/HS)	Tham khảo “5-11. Kiểm tra mẫu may”.	P. 57
Độ siết chỉ không phù hợp.	Độ căng chỉ trên quá yếu.	Điều chỉnh độ căng chỉ trên.	P. 81
	Độ căng suốt quá yếu.	Điều chỉnh độ căng suốt.	P. 81
	Độ căng và độ cao lò xo cò giặt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh độ căng và độ cao lò xo cò giặt chỉ	P. 82
Máy không hoạt động khi bật nguồn và nhấn bàn đạp.	Công tắc đầu máy không hoạt động.	Kiểm tra dây cắm công tắc đầu máy có kết nối chưa.	P. 22
		Điều chỉnh vị trí của công tắc.	P. 30
		Thay công tắc đầu máy nếu nó bị vỡ.	
Đèn trở nên tối hơn hoặc nhấp nháy trong giây lát.	Việc đèn chiếu sáng có thể trở nên tối hơn hoặc nhấp nháy trong giây lát khi máy may khởi động hoặc dừng, tùy thuộc vào nguồn điện trong môi trường mà máy may đang được sử dụng. Đây không phải là dấu hiệu của sự cố.		

brother



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

* Vui lòng lưu ý rằng nội dung của sách hướng dẫn này có thể hơi khác so với sản phẩm thực tế đã mua do cải tiến sản phẩm.

BROTHER INDUSTRIES, LTD. <http://www.brother.com/>

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan. Phone : 81-566-95-0088

© 2017 Brother Industries, Ltd. Mọi quyền được bảo lưu.
Đây là bản hướng dẫn gốc.

KE-430HX/KE-430HS, BE-438HX/BE-438HS
I7101175B E
2017.10.B (1)