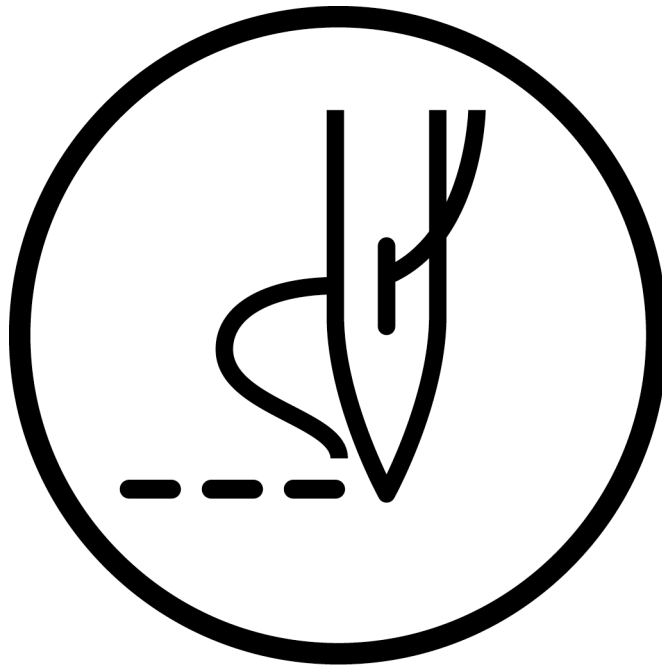


S-7100A

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Vui lòng đọc sổ tay hướng dẫn này trước khi sử dụng máy.
Vui lòng đặt sổ tay hướng dẫn này trong tầm tay để dễ tham khảo.

MÁY MỘT KIM TRUYỀN ĐỘNG TRỰC TIẾP
VỚI HỆ THỐNG ĐẨY ĐIỆN TỬ VÀ CẮT CHỈ TỰ ĐỘNG



brother

Xin chân thành cảm ơn bạn 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 sổ tay hướng dẫn này.

Với máy may công nghiệp, thường phải thực hiện công việc khi đang ở ngay phía trước các bộ phận chuyển động như kim và cò giật chỉ, do đó luôn có nguy cơ thương tích do các bộ phận này gây ra. Hãy 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, bạn sẽ biết làm thế nào để sử dụng máy 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.
 CẦN 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.

Biểu tượng




.....

Biểu tượng () này chỉ ra một điều 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, biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "hãy coi chừng bị thương".)




.....

Biểu tượng () này chỉ ra một điều gì đó mà bạn không được làm.



.....

Biểu tượng () này chỉ ra một điều gì đó mà bạn phải làm. Hình ảnh bên trong vòng tròn chỉ ra bản chất của điều phải được thực hiện.

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

[1] Ghi Nhớ An Toàn

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.

CẦN 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 +/-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 xảy ra trong bất kỳ thiết bị. 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 32 kg (70lb). 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 chân mặt bàn có bánh xe, nên khóa kỹ bánh xe để chúng không thể di chuyển.

Cố định bàn để chúng không di chuyển khi nghiêng đầu máy về phía sau, nếu không có thể dẫn đến thương tích.



Sử dụng cả hai tay khi nghiêng đầu máy.



Mang kính, găng tay bảo hộ khi châm dầu, bôi mỡ, để chúng không vướng vào mắt, da, tránh gây thương tích.

Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.

CẢNH THẬN

Khi may



Máy may này chỉ nên được sử dụng bởi nhân viên vận hành đã được đào tạo về vận hành an toàn. Không nên sử dụng máy may cho bất kỳ mục đích nào khác ngoài việc may.



Đảm bảo đeo kính bảo hộ khi sử dụng máy.



Nếu không đeo kính bảo hộ, nguy cơ gãy kim có thể xảy ra, các phần kim gãy có thể bắn vào mắt bạn và gây chấn thương.

Tắt công tắc điện vào những thời điểm sau.



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

- Khi luồn kim
- Khi thay suốt chỉ và kim
- Khi không sử dụng máy và khi không có người giám sát

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



Lắp tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may. Nếu sử dụng máy mà không có các thiết bị này, có thể gây chấn thương.



Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hay để bất kỳ vật gì tựa vào máy trong khi may, vì điều này có thể gây chấn thương hoặc làm hư hỏng máy.



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.



Nếu có lỗi xảy ra trong quá trình vận hành máy, hoặc nếu có tiếng ồn hoặc mùi bất thường, hãy tắt công tắc ngay lập tức. Sau đó, liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn.



Nếu máy có sự cố, hãy liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn.



Không được dùng bàn để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy hoặc khi đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu không, nó có thể gây chấn thương nghiêm trọng hoặc làm hư hỏng máy may.

Vệ sinh



Tắt công tắc điện trước khi vệ sinh. Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.



Hãy nhớ đeo kính bảo hộ 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.



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.

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.



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.

Bảo trì và kiểm tra



Chỉ kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn mới được bảo trì và kiểm tra máy may.



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 yêu cầu đại lý Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn để tiến hành bảo trì và kiểm tra hệ thống điện.



Khi thay thế các bộ phận và lắp đặt các phụ kiện tùy chọn, hãy chắc chắn chỉ sử dụng các bộ phận chính hãng của Brother. Brother không chịu trách nhiệm đối với bất kỳ tai nạn hoặc sự cố nào phát sinh từ việc sử dụng các bộ phận không chính hãng.



Tắt công tắc điện và ngắt dây nguồn khỏi ổ cắm tường vào những thời điểm sau, nếu không máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.



Nếu thiết bị an toàn đã bị tháo ra, hãy chắc chắn rằng bạn đã lắp chúng lại vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động đúng hay không trước khi sử dụng máy.

- Khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh, và bảo dưỡng
- Khi thay thế các bộ phận tiêu hao như ổ và dao



Luôn nhớ tắt công tắc điện và đợi một phút trước khi mở nắp con lăn. Nếu bạn chạm vào bề mặt động cơ, nó có thể gây bỏng.



Để tránh tai nạn hay sự cố, không tự ý sửa đổi máy. Brother sẽ không chịu trách nhiệm đối với bất kỳ tai nạn hay sự cố nào phát sinh từ việc sửa đổi máy.



Nếu cần để công tắc điện bật khi thực hiện một số điều chỉnh, hãy chắc chắn rằng bạn đã chuyển máy may về chế độ bảo trì. Chú ý cẩn thận đảm bảo an toàn.



Không được dùng bàn để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy hoặc khi đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu không, nó có thể gây chấn thương nghiêm trọng hoặc làm hư hỏng máy may.


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.

[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 của bạn.

1

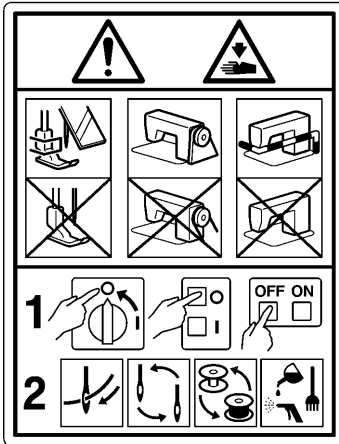
	▲ 危険		▲ 危険	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。		触摸高压电部分，会导致受伤。 在切断电源5分钟后，再开启盖罩。	
▲ DANGER	▲ GEFAHR	▲ DANGER	▲ PELIGRO	
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter 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 khu vực nơi có điện áp cao đang tồn tại, có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng. Tắt nguồn trước khi mở 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.

* Các bộ phận an toàn:

- (A) Bảo vệ ngón tay
- (B) Nắp che cò giặt chỉ
- (C) Nắp che pulley

9

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 :
-Rinse with plenty of cold water.
-Seek medical help.

Skin contact :
-Wash with soap and water.

If swallowed :
-Seek medical help immediately.

4



Hãy cẩn thận không để bàn tay của bạn bị kẹt khi đưa đầu máy về vị trí ban đầu sau khi nó đã bị nghiêng.

5



Hãy cẩn thận, tránh chấn thương khi cò giặt chỉ hoạt động.

6



Cảnh báo nhiệt độ cao

7

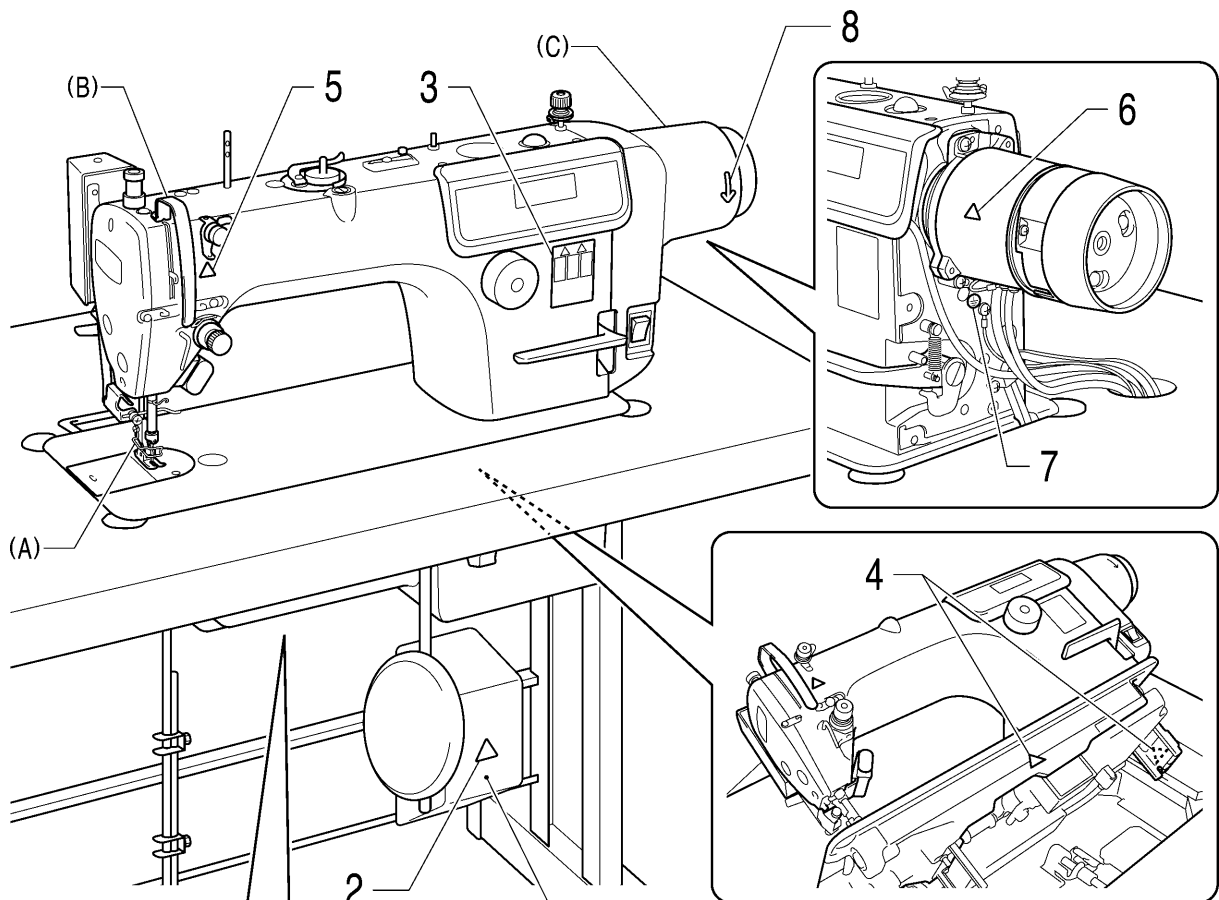


Đảm bảo kết nối mặt đất. Nếu kết nối mặt đất không an toàn, sẽ có nguy cơ cao về điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra vấn đề với các hoạt động của máy.

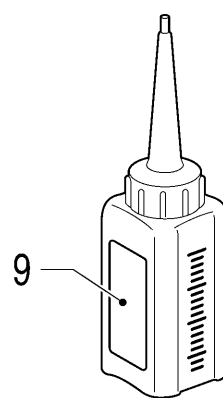
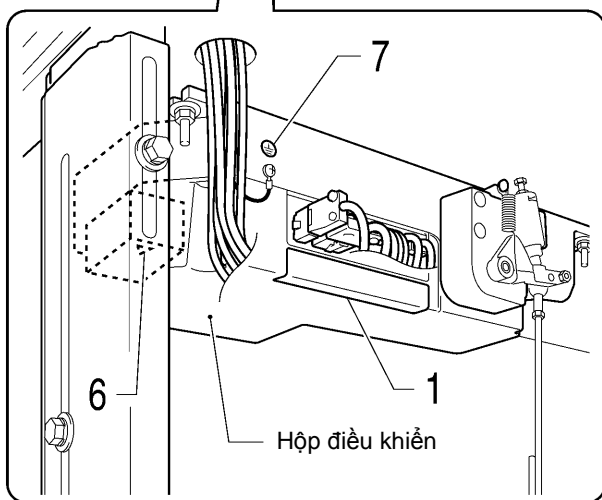
8



Chiều máy hoạt động



Hộp biến áp
(chỉ dành cho hệ thống 100 V/400 V)

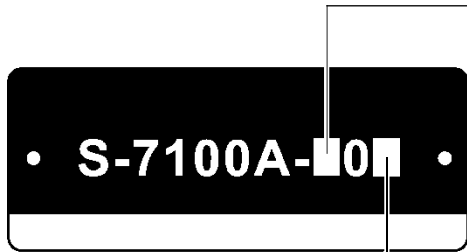


Bình dầu

MỤC LỤC

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT MÁY	1
2. LẮP ĐẶT MÁY	2
2-1. Bản vẽ mặt bàn máy	3
2-2. Lắp đặt	3
2-3. Châm dầu máy	6
2-4. Kết nối các chân cắm	7
2-4-1. Kết nối các chân cắm	7
2-4-2. Các chân cắm khác.....	8
3. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CƠ BẢN)	12
3-1. Tên và chức năng	12
3-2. Cài đặt lại mũi đầu và lại mũi cuối	14
3-3. Cài đặt lại mũi liên tục.....	15
4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)	16
4-1. Chuyển sang dạng hiển thị 4 cột.....	16
4-2. Cài đặt tốc độ may	16
4-2-1. Cài đặt tốc độ may tối đa	16
4-2-2. Cài đặt tốc độ may lại mũi đầu	17
4-3. Cài đặt bộ đếm	18
4-3-1. Bộ đếm suốt.....	18
4-3-2. Bộ đếm cắt chỉ.....	19
4-3-3. Bộ đếm chu kỳ thay kim	20
4-4. Cài đặt chức năng cơ bản	21
4-4-1. Thay đổi vị trí dừng kim.....	21
4-4-2. May từng mũi, nửa mũi	22
4-4-3. Cài đặt gạt chỉ	23
4-5. Điều chỉnh vị trí dừng kim	24
4-6. Trở về cài đặt mặc định ban đầu	25
5. VỆ SINH MÁY	26
6. THAY THỂ DAO CỐ ĐỊNH VÀ DAO ĐỘNG	27
7. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN	28
7-1. Thanh dẫn chỉ phải R	28
7-2. Độ cao chân ép	29
7-3. Độ cao răng cưa (bàn lùa).....	30
7-4. Độ nghiêng răng cưa	30
7-5. Độ cao trụ kim	31
7-6. Hiệu chỉnh thời điểm giữa kim và răng cưa.....	31
7-7. Hiệu chỉnh thời điểm giữa kim và ổ.....	32
7-8. Hiệu chỉnh lượng dầu bôi trơn ổ.....	33
8. XỬ LÝ SỰ CỐ	34
8-1. Trong khi may	34
8-2. Hiện thị mã lỗi.....	38
9. MÀN HÌNH 7 ĐOẠN	42

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT MÁY



	3	4
Lại mũi nhanh	○	○
Thiết bị gạt chỉ		○

0989D

	3	3A	5
Sử dụng	Cho hàng mỏng – trung bình	Cho hàng trung bình	Cho hàng dày
Tốc độ may tối đa	5,000 mũi/phút	4,000 mũi/phút	
Tốc độ may cài đặt mặc định ban đầu	4,000 mũi/phút		
Tốc độ lại mũi đầu và lại mũi tiếp tục	220 - 3,000 mũi/phút		
Tốc độ lại mũi cuối	1,800 mũi/phút		
Độ dài mũi may tối đa	4.2 mm	5 mm	
Độ cao chân ép	Cần gạt tay	6 mm	
	Gạt gối	13 mm	
Độ cao răng cưa	0.8 mm	1.0 mm	1.2 mm
Kim DB x 1, DP x 5)	#11 - #18		#19 - #22
Motor	AC servo motor (4-pole, 450 W)		
Mạch điều khiển	Bộ vi xử lý		

2. LẮP ĐẶT MÁY

CẢNH THẬN



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 chuyên môn nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.

Máy may nặng khoảng 32 kg (70lb). 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 nhấn bàn đạp, có thể dẫn đến chấn thương.



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.

Về vị trí đặt máy

- Không đặt máy may gần các thiết bị khác như ti vi, radio hoặc điện thoại không dây, nếu không các thiết bị đó có thể bị ảnh hưởng nhiều điện từ.
- Nên kết nối dây cắm của máy may trực tiếp vào ổ điện AC trên tường. Nếu dùng dây nối dài có thể gây ra các vấn đề về vận hành.

0475D

Vận chuyển máy

• Máy có thể được nâng hạ bằng tay và nắp con lăn với hai người như thể hiện trong hình minh họa.

* Không được giữ bằng bất kỳ bộ phận nào khác ngoài nắp con lăn. Nếu không tuân thủ điều này, có thể gây ra hư hỏng cho máy.

0476D

Nghiêng đầu máy ra sau

- Giữ phần (A) bằng chân của bạn để bàn không di chuyển, và sau đó đẩy cánh tay bằng cả hai tay để nghiêng đầu máy ra sau.

2101B

Trả đầu máy về vị trí thẳng đứng

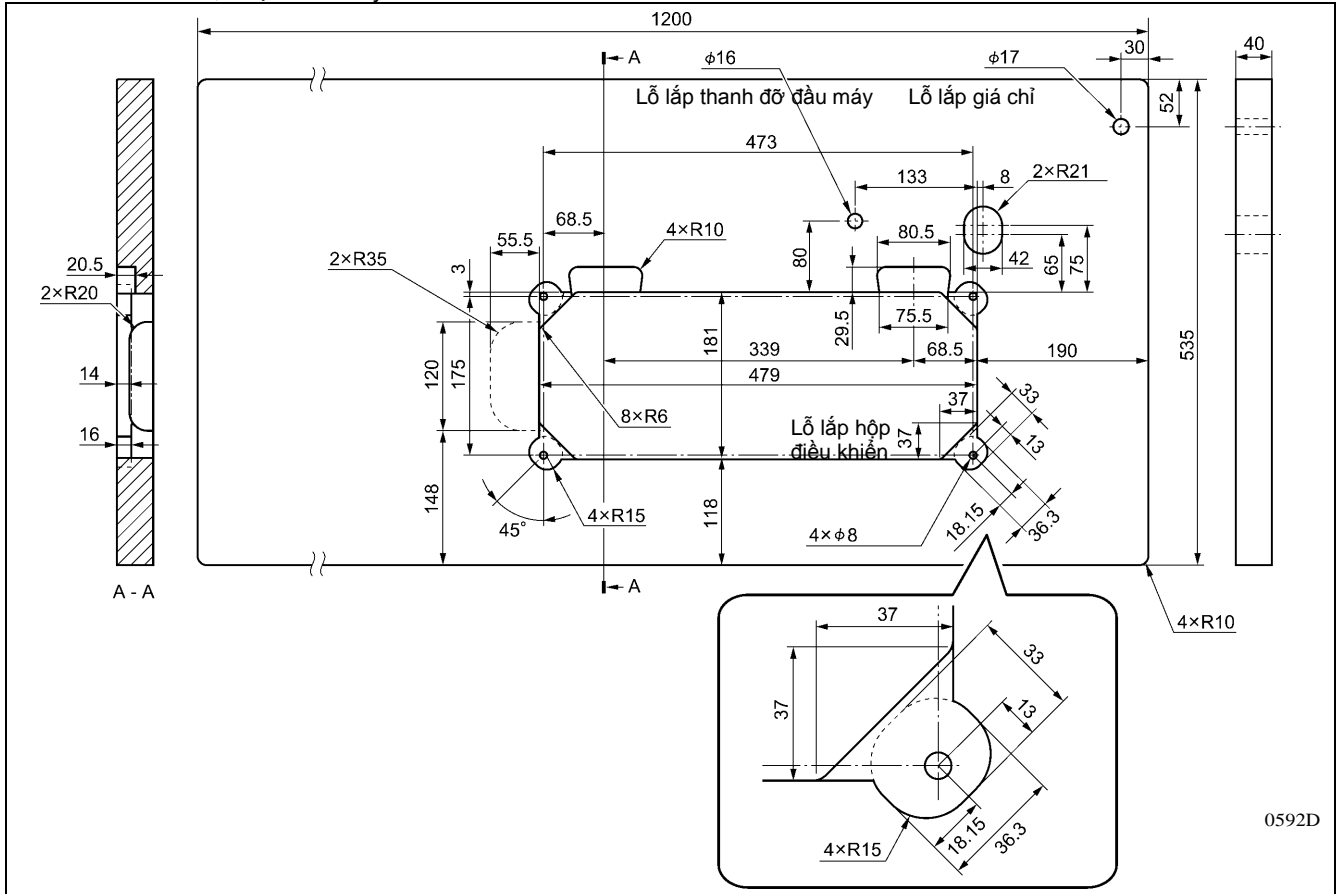
1. Thu dọn bất cứ công cụ nào... ở gần các lỗ bàn.
2. Trong khi tay trái giữ tấm mặt, tay phải nhẹ nhàng trả đầu máy về vị trí thẳng đứng.

2089M

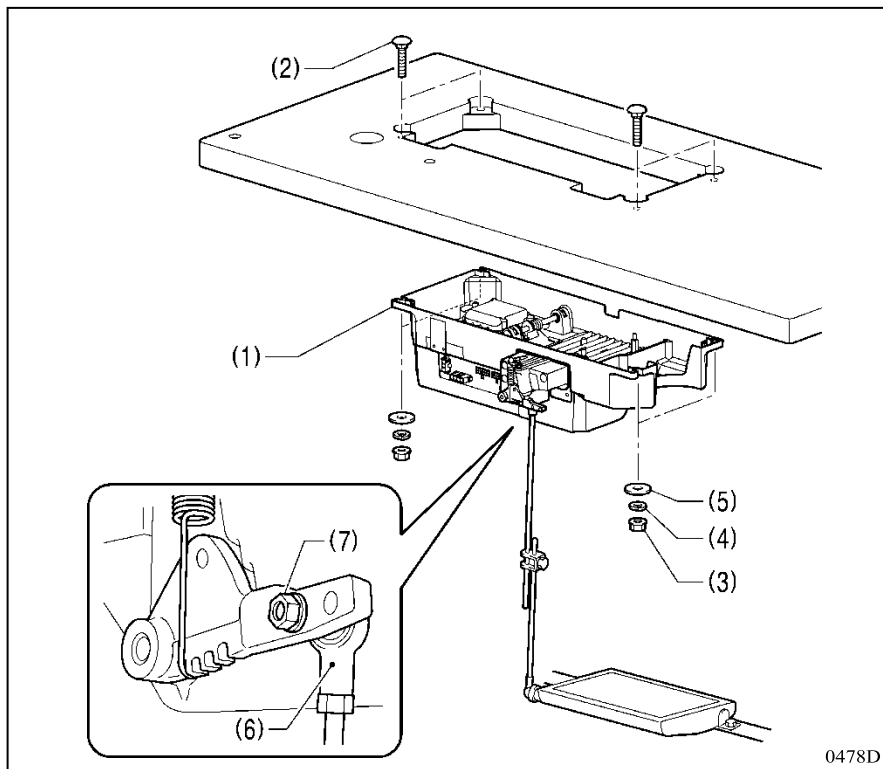
2. INSTALLATION

2-1. Bản vẽ mặt bàn máy

- Mặt bàn phải có độ dày 40mm và đủ cứng, để chịu được trọng lượng và độ rung của thân máy.
- Các lỗ khoan, được trình bày như bên dưới.



2-2. Lắp đặt



1. Hộp điều khiển + Mâm dầu

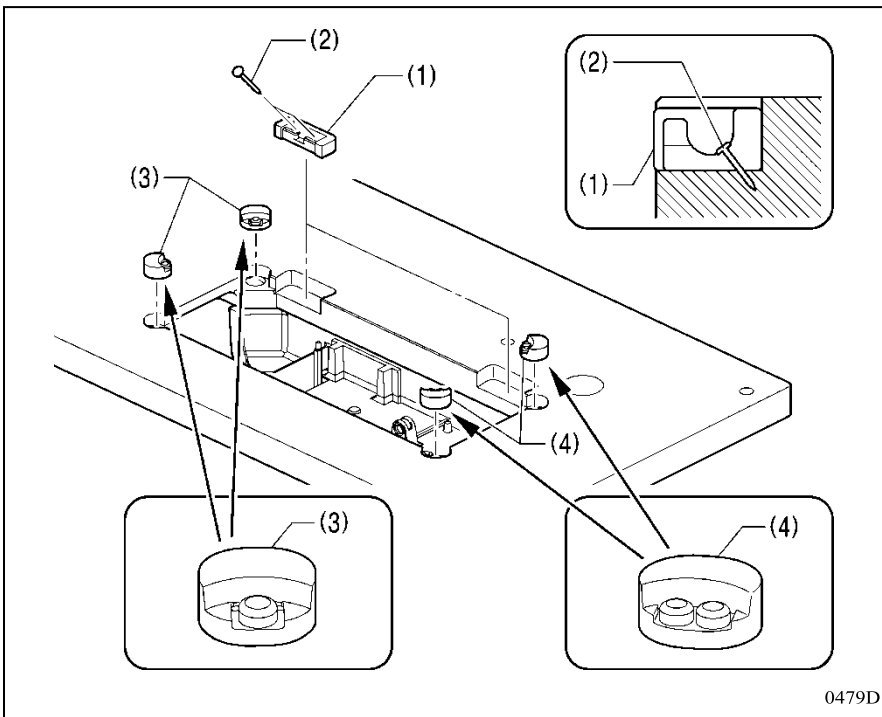
- (1) Hộp điều khiển
- (2) Bu lông [4 cái]
- (3) Tán hãm [4 cái]
- (4) Long đèn lò xo [4 cái]
- (5) Long đèn [4 cái]

Tay biên nổi (dũa bàn đạp)

- (6) Tay biên nổi
- (7) Tán hãm

3. Đệm cao su

- (1) Đệm cao su [2 cái]
- (2) Ốc [4 cái]
- (3) Đệm cao su đầu máy (trái) [2 cái]
- (4) Đệm cao su đầu máy (phải) [2 cái]

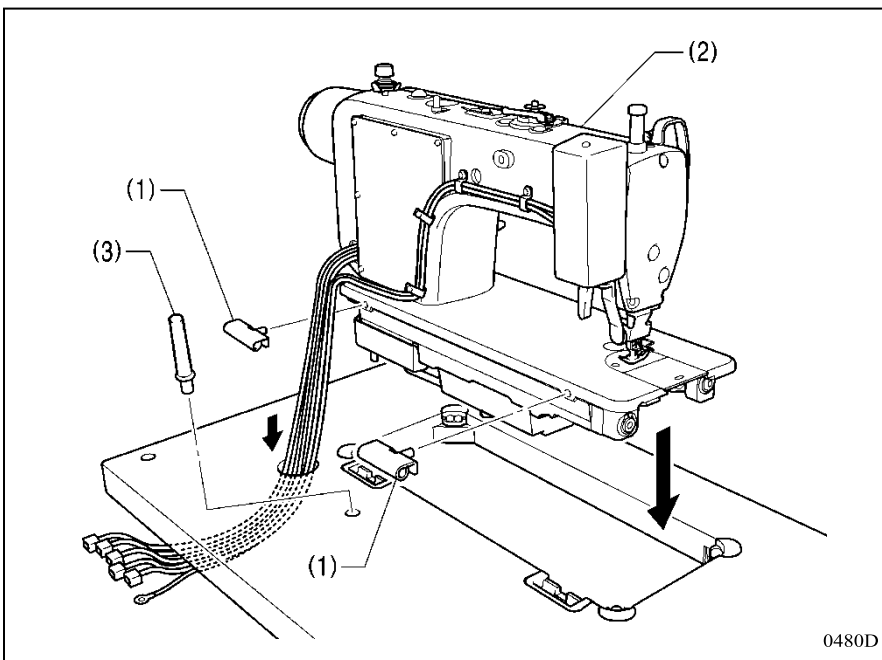


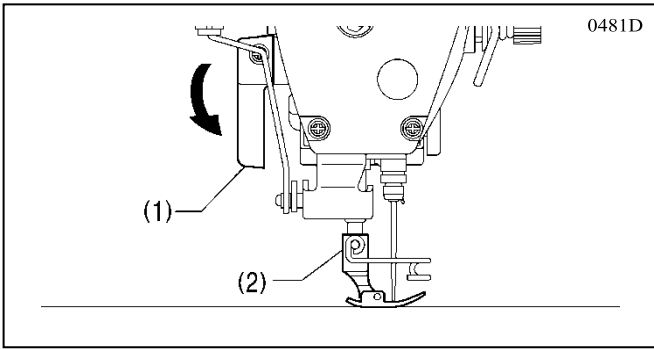
4. Đầu máy

- (1) Bàn lè [2 cái]
- (2) Đầu máy
- (3) Thanh đỡ đầu máy

CHÚ Ý:

- Buộc các đầu chân cắm với nhau và xô chúng qua lỗ.
- Gõ nhẹ thanh đỡ máy (3) vào lỗ trên bàn.
- Nếu thanh đỡ máy (3) không được đẩy hết xuống mặt bàn, đầu máy sẽ không được ổn định khi nghiêng máy.

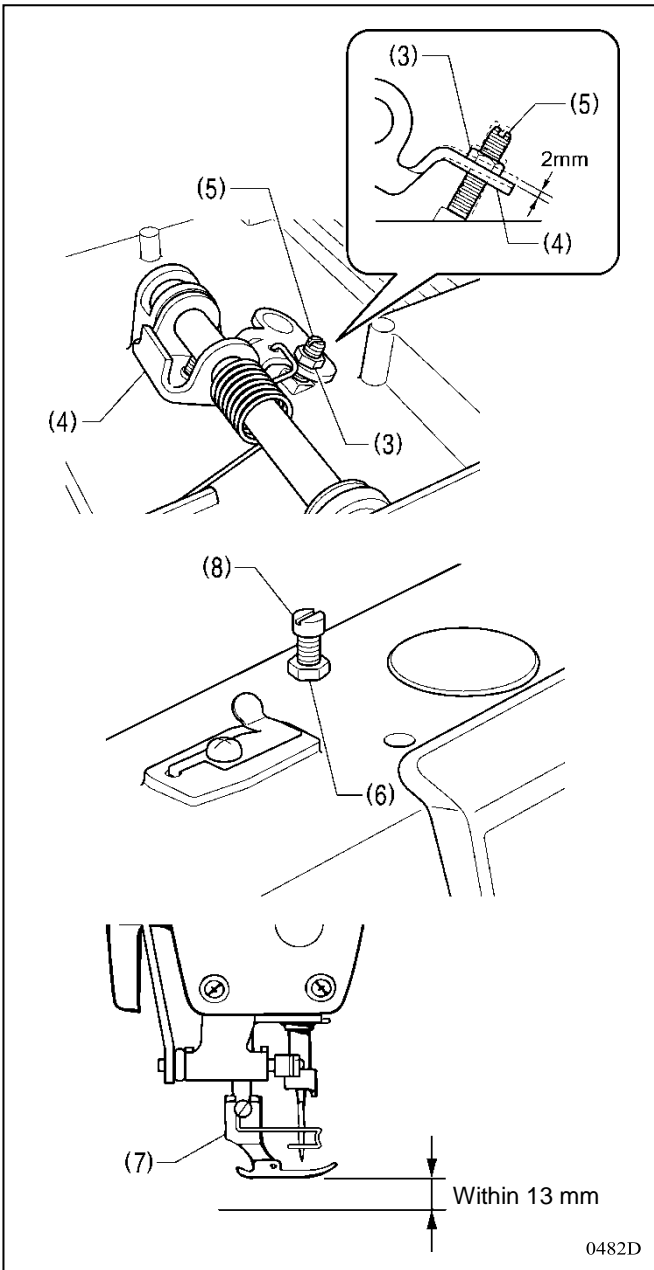




5. Cần gạt gối

<Điều chỉnh cần gạt gối>

1. Xoay pulley máy sao cho răng cửa hạ xuống dưới mặt tấm kim.
2. Hạ chân ép (1) bằng cần gạt (2).



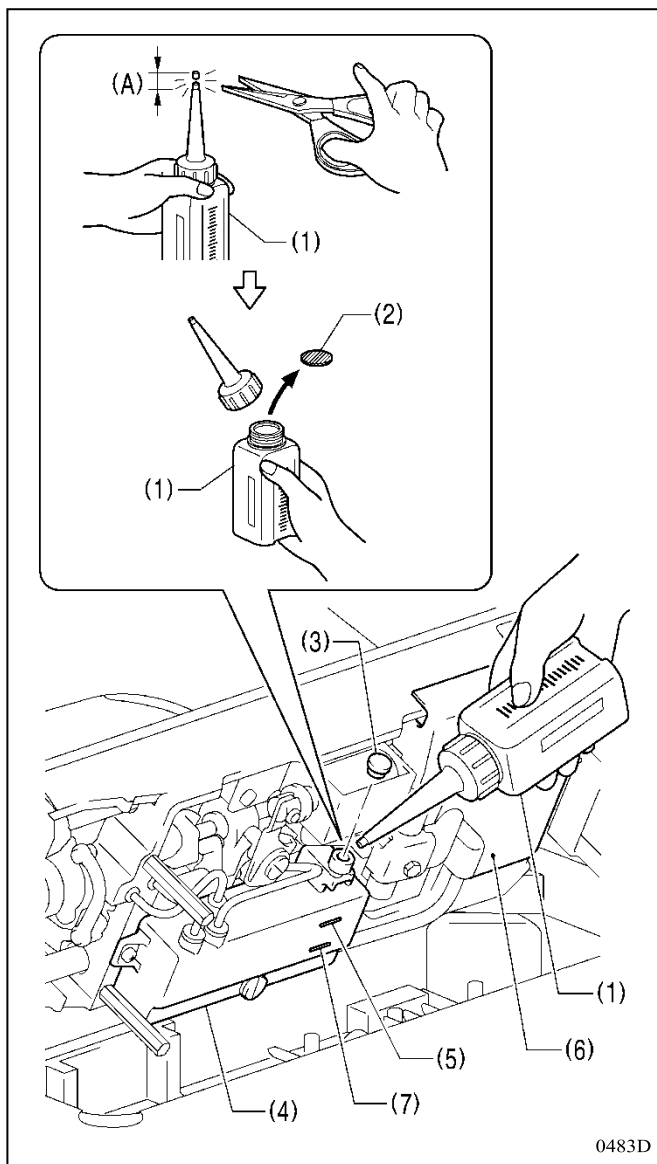
3. Nới lỏng tán (3).
4. Xoay ốc (5) để hiệu chỉnh độ rơ của gạt gối vào khoảng 2 mm khi thanh gạt (4) nhấn nhẹ vào.
5. Siết chặt tán (3).

6. Nới lỏng tán (6).
7. Xoay ốc (8) để hiệu chỉnh sao cho chân ép (7) ở vị trí trong vòng 13mm trên mặt tấm kim, khi gạt gối được gạt xa nhất.
8. Siết chặt tán (6) sau khi hiệu chỉnh xong.

2-3. Châm dầu máy

⚠ CẢNH THẬN

- ⊘ Không được kết nối dây nguồn cho đến khi công tác bôi trơn hoàn tất, nếu không máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp, có thể dẫn đến chấn thương.
- ⊘ Hãy nhớ 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.
- ⚠ Khi cắt vòi châm của bình dầu, giữ chân vòi châm cố định. Nếu bạn giữ phần cuối vòi châm, kéo cắt có thể gây chấn thương.



Máy may luôn cần được cung cấp dầu bôi trơn, vì vậy dầu phải luôn được châm đầy đủ khi máy mới sử dụng, cũng như máy tạm ngừng sử dụng một thời gian dài..

1. Giữ chặt chân vòi châm của bình dầu (1), sử dụng kéo cắt khoảng $\frac{1}{2}$ độ dài của khu vực phẳng (A) của vòi châm.
2. Tháo rời vòi châm, sau đó tháo bỏ miếng niêm (2)
3. Vặn chặt vòi châm.
4. Nghiêng đầu máy về phía sau
5. Mở nắp châm dầu (3), và rót dầu vào bình (4) cho đến khi chạm vào mức ngưỡng trên (5). (Khoảng 150 ml)
6. Đóng nắp bình châm dầu (3).
7. Đặt đầu máy lại về vị trí ban đầu.

CHÚ Ý:

Khi nghiêng đầu máy vào các thời điểm sau, dầu có thể bị rò rỉ ra (6).

- 1) Nếu nghiêng đầu máy ngay sau khi may.
- 2) Nếu nghiêng đầu máy trên một quãng đường dài khi đã tháo đầu máy.
- 3) Nếu châm dầu vượt ngưỡng đường tham chiếu trên (5) trên bình dầu (4).

<Khoảng thời gian bổ sung dầu>

Nếu lượng dầu thấp hơn đường tham chiếu dưới (7) ghi trên bình (4) thì hãy châm thêm dầu.

2-4. Kết nối các chân cắm



CẢN THẬN



Liên hệ với đại lý Brother hoặc kỹ thuật viên nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.



Không kết nối với nguồn điện, khi chưa kết nối xong.

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



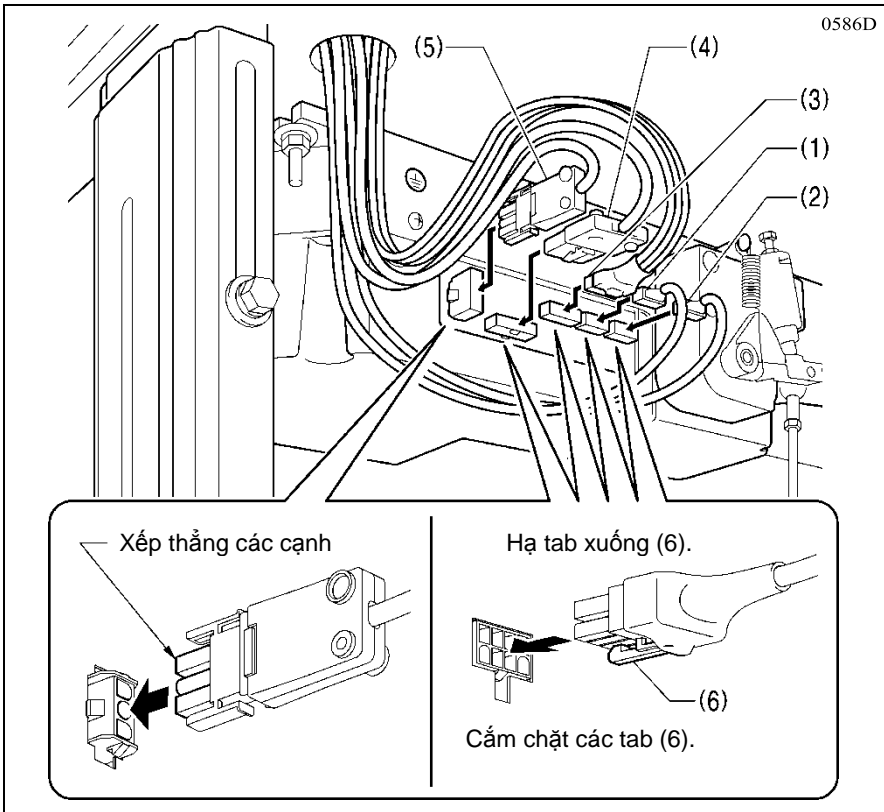
Khi cố định các đầu chân cắm, không làm cong đầu chân cắm quá mức hoặc buộc chúng quá chặt bằng đinh kẹp, nếu không nguy cơ gây cháy hoặc điện giật có thể xảy ra.



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

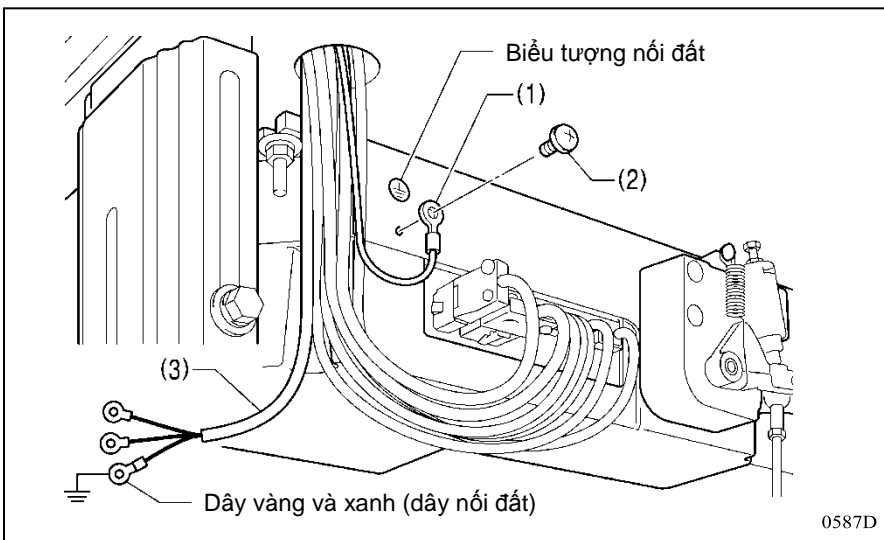


2-4-1. Kết nối các chân cắm



1. Các chân cắm

- (1) Chân kết nối bảng điều khiển 8 chân
- (2) Chân kết nối đầu dò 10 chân
- (3) Chân kết nối solenoid 12 chân
- (4) Chân kết nối motor 4 chân
- (5) Chân cắm nguồn điện 3 chân



2. Dây nối đất

- (1) Dây nối đất
- (2) Ốc
- (3) Dây nguồn

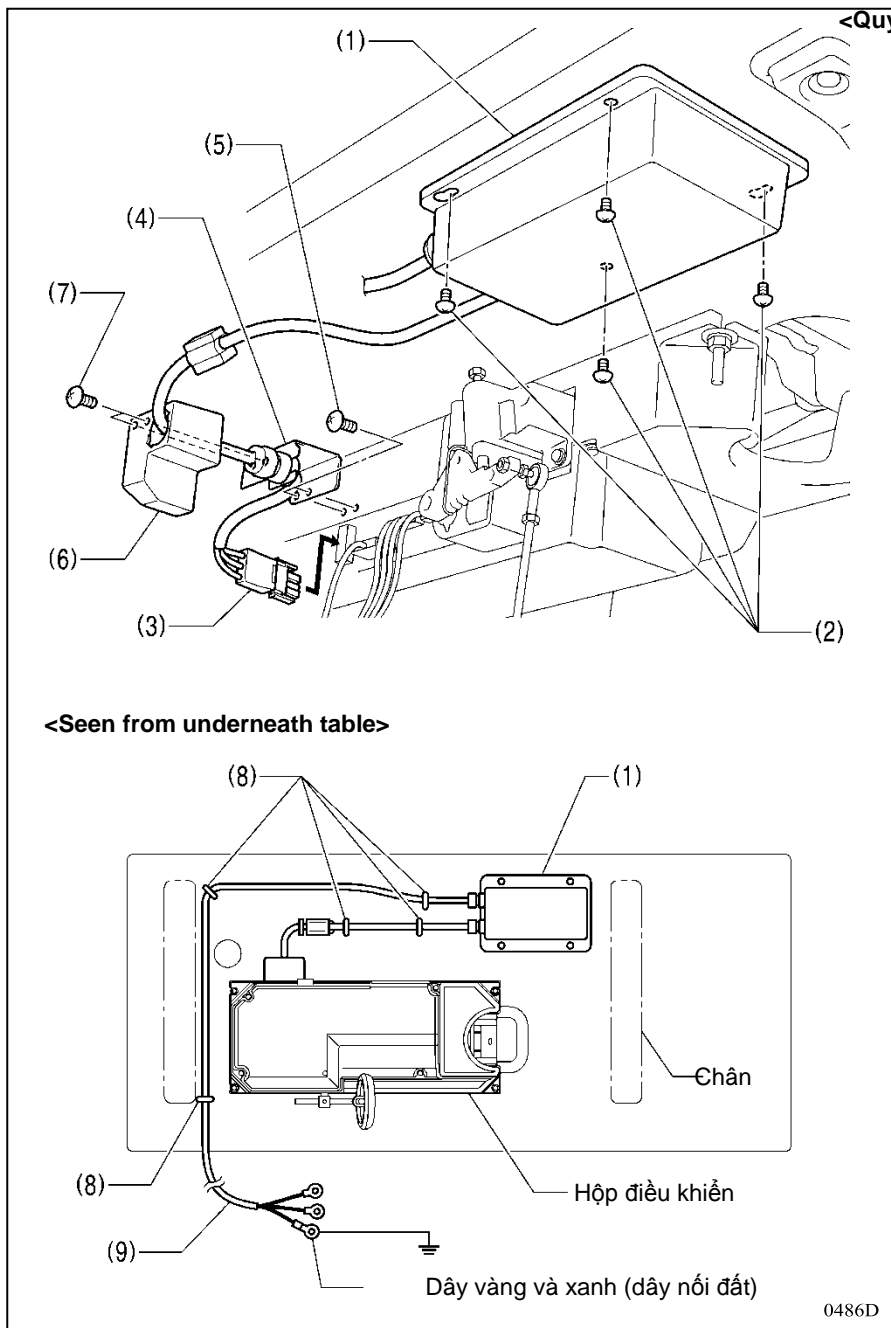
1. Gắn phích cắm phù hợp vào dây nguồn (3). (Dây có màu xanh vàng là dây tiếp đất)
2. Cắm phích vào nguồn có dây tiếp đất tương ứng.

CHÚ Ý:

- Với Quy chuẩn kỹ thuật Châu Âu, Quy chuẩn kỹ thuật Hoa Kỳ 220V và Quy chuẩn kỹ thuật hệ thống 100V/400V, "2-4-2. Các chân cắm khác".

2-4-2. Các chân cắm khác

Đối với quy chuẩn kỹ thuật Châu Âu, quy chuẩn Hoa Kỳ 220V, và quy chuẩn kỹ thuật hệ thống 100V/400V, kết nối các đầu chân cắm theo các quy chuẩn kỹ thuật tương ứng.



<Quy chuẩn kỹ thuật Châu Âu>

- (1) Hộp lọc nguồn
- (2) Ốc [4 chiếc]
- (3) Chân cắm
- (4) Đĩa CE
- (5) Ốc [2 chiếc]
- (6) Nắp dây CE D
- (7) Ốc [2 chiếc]
- (8) Đinh kẹp [5 chiếc]
- (9) Dây nguồn

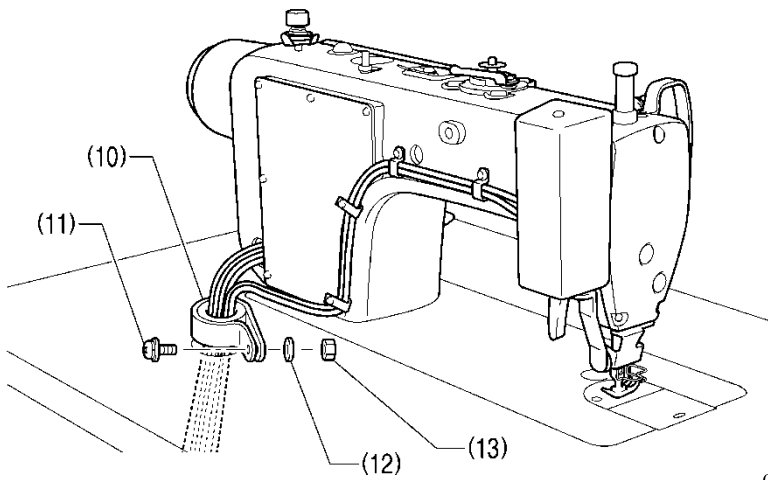
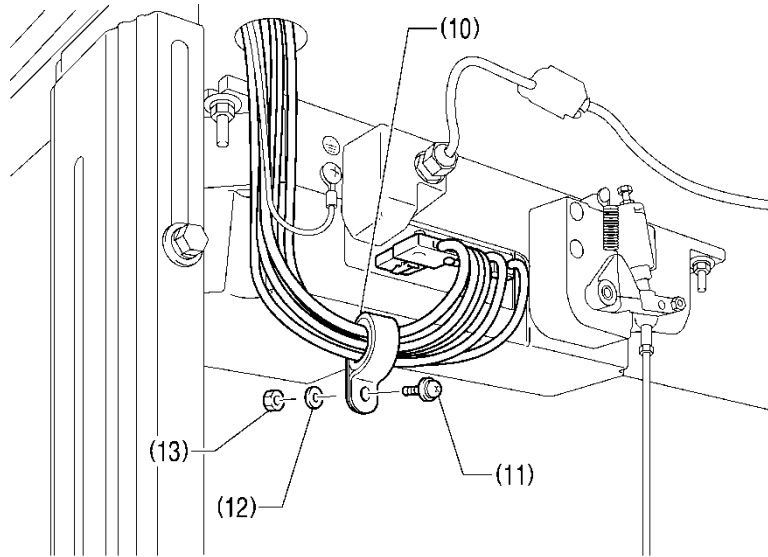
1. Lắp phích cắm thích hợp vào dây nguồn (9). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây tiếp đất.)
2. Lắp phích cắm vào ổ cắm điện đã tiếp đất đúng cách.

<Seen from underneath table>

CHÚ Ý

- Chú ý khi cắt ren vào các đinh kẹp (8) để chắc chắn rằng chúng không xuyên qua các đầu chân cắm.
- Không sử dụng dây nối dài, nếu không có thể xảy ra sự cố vận hành máy.

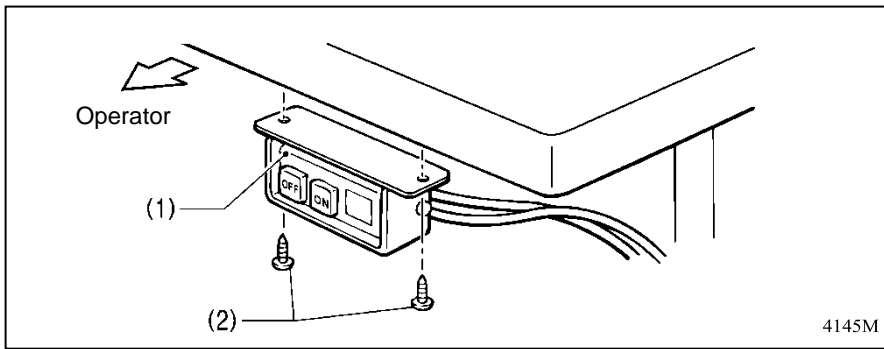
2. LẮP ĐẶT MÁY



0588D

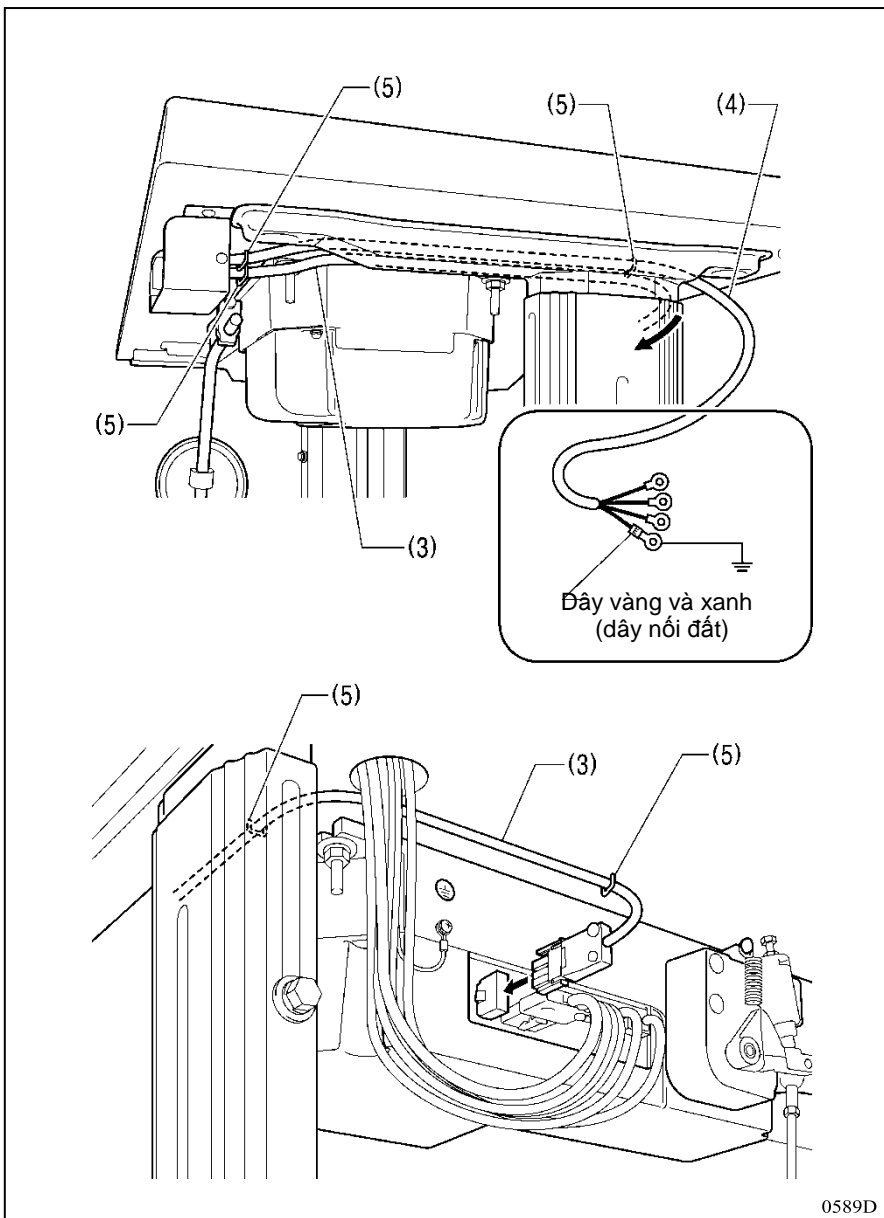
3. Lắp đặt lõi dây (10) thành hai bó như hình minh họa.

- (1) Lõi cáp [2 cái]
- (2) Ốc [2 cái]
- (3) Lông đên [2 cái]
- (4) Tán [2 cái]



<For Americas 220V specifications>

- (1) Công tắc nguồn
- (2) Ốc [2 cái]



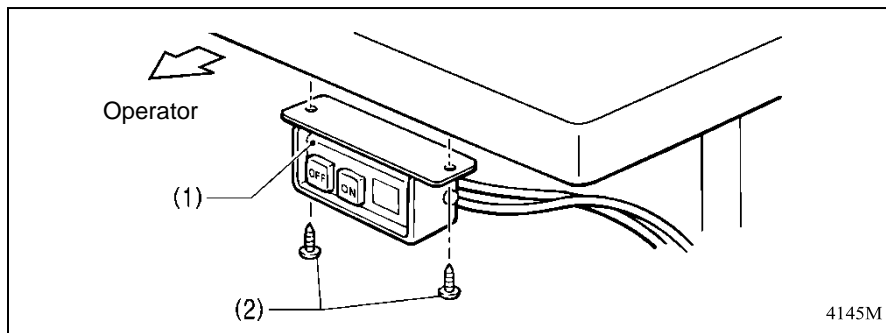
- (3) Chân cắm nguồn điện 3 chân
- (4) Dây nguồn
- (5) Kẹp [5 cái]

1. Lắp phích cắm thích hợp vào dây nguồn (4). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây tiếp đất.)
2. Lắp phích cắm vào ổ cắm điện đã tiếp đất đúng cách.

NOTE:

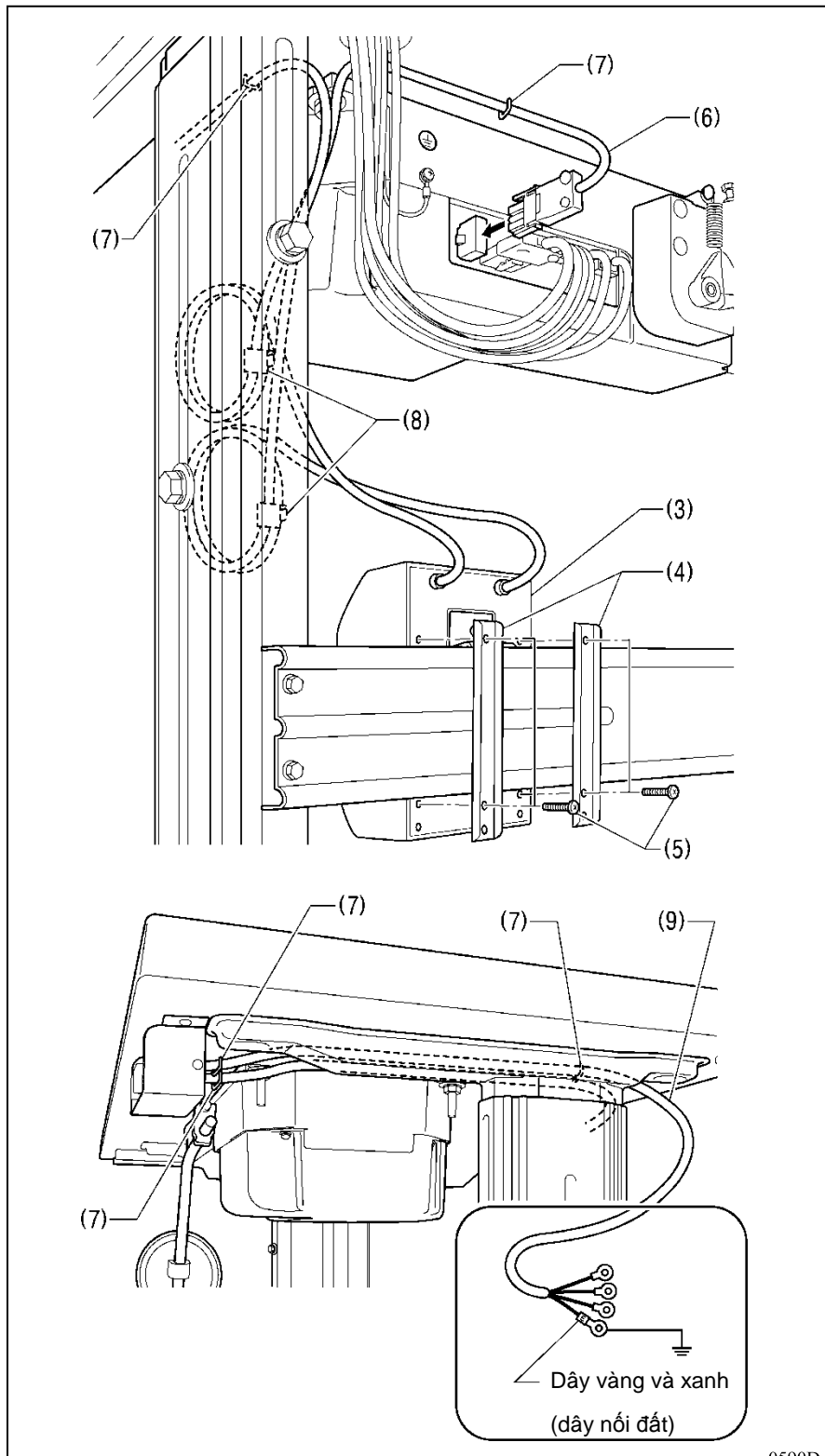
- Chú ý khi cắt ren vào các đinh kẹp (5) để chắc chắn rằng chúng không xuyên qua các đầu chân cắm.
- Không sử dụng dây nối dài, nếu không có thể xảy ra sự cố vận hành máy.

2. LẮP ĐẶT MÁY



<For 100V/400V system specifications>

- (1) Công tắc điện
- (2) Ốc [2 cái]



- (3) Hộp biến áp
- (4) Giá lắp hộp biến áp [2 chiếc]
- (5) Ốc [có gioăng]
- (6) Chân cắm nguồn 3-chân
- (7) Đinh kẹp [5 chiếc]
- (8) Kẹp dây [2 chiếc]
- (9) Dây nguồn

1. Lắp phích cắm thích hợp vào dây nguồn (9). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây tiếp đất.)
2. Lắp phích cắm vào ổ cắm điện đã tiếp đất đúng cách

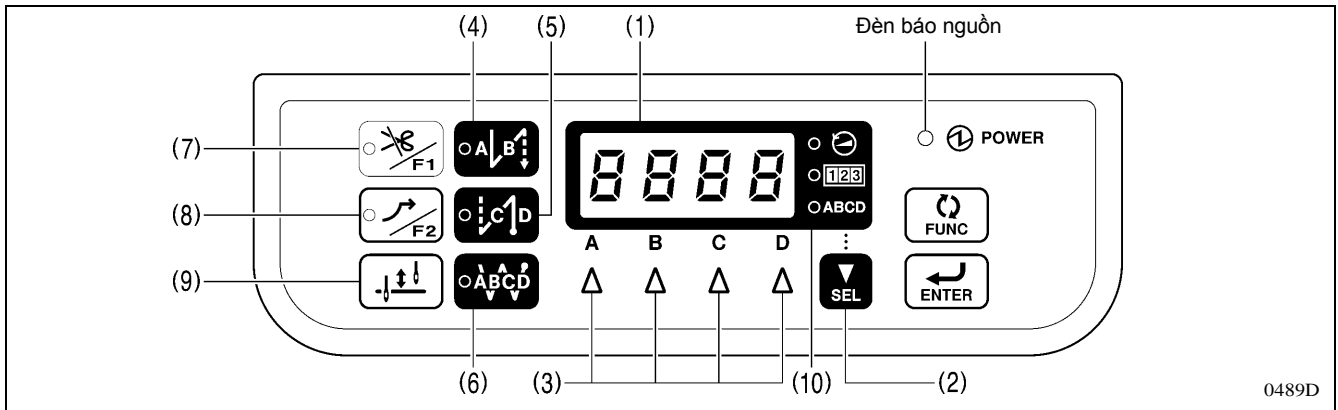
CHÚ Ý:

- Chú ý khi cắt ren vào các đinh kẹp (7) để chắc chắn rằng chúng không xuyên qua các đầu chân cắm.
- Không sử dụng dây nối dài, nếu không có thể xảy ra sự cố vận hành máy

3. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CƠ BẢN)

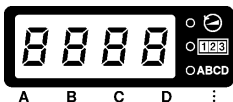
3-1. Tên và chức năng

- Các phím trên bảng điều khiển, không thể kích hoạt khi máy đang may.
Chọn phím chức năng và cài đặt trước khi may.
- Đối với các phím có đèn hiển thị, đèn hiển thị sáng, có nghĩa là đang kích hoạt chức năng đó, để tắt ta chỉ cần nhấn thêm 01 lần nữa.



Đèn báo nguồn sáng khi bật công tắc nguồn.

(1) Màn hình hiển thị



- Khi sử dụng chức năng lại mũi đầu, đèn báo lại mũi đầu (4) sẽ sáng, và số mũi của A sẽ hiển thị tại cột A, số mũi của B sẽ hiển thị tại cột B.
- Khi sử dụng chức năng lại mũi cuối, đèn hiển thị phím (5) sẽ sáng, và số mũi của C sẽ hiển thị tại cột C, số mũi của D sẽ hiển thị tại cột D.
- Khi sử dụng chức năng lại mũi liên tục, đèn hiển thị tại phím (6) sẽ sáng và số mũi của A, B, C và D sẽ xuất hiện theo thứ tự từ cột bên trái của màn hình.
- Ba mục bên phải màn hình sẽ hiển thị giá trị trên 4 cột. 4 cột này thể hiện tốc độ may, bộ đếm và số mũi may. Khi các mũi may được hiển thị, đèn ABCD (10) sẽ sáng.

0490D

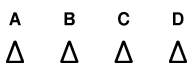
(2) Phím lựa chọn (SELECT)



The value in the display (1) can be changed each time this switch is pressed.

0491D

(3) Phím cài đặt



Sử dụng các phím này để cài đặt số mũi may lại mũi cho A, B, C và D.

- Khi nhấn phím này (Δ), sẽ thay đổi cài đặt từ 0 đến 9..
- Nếu bạn tiếp tục nhấn sau khi số "9" hiển thị thì giá trị sẽ quay về "0".

0492D

(4) Phím lại mũi đầu



Khi nhấn phím này, đèn báo chức năng sẽ sáng, số mũi may lại mũi đầu (0 - 9) trong cột A và B sẽ được thực hiện

0493D

(5) Phím lại mũi cuối

Khi nhấn phím này, đèn báo chức năng sẽ sáng, số mũi may lại mũi cuối (0 - 9) trong cột C và D sẽ được thực hiện, sau khi ta nhấn bàn đạp về sau, đồng thời việc cắt chỉ cũng được thực hiện.

Tuy nhiên nếu ta chưa nhấn bàn đạp về sau, ta có thể nhấn phím này để tắt chức năng lại mũi cuối.

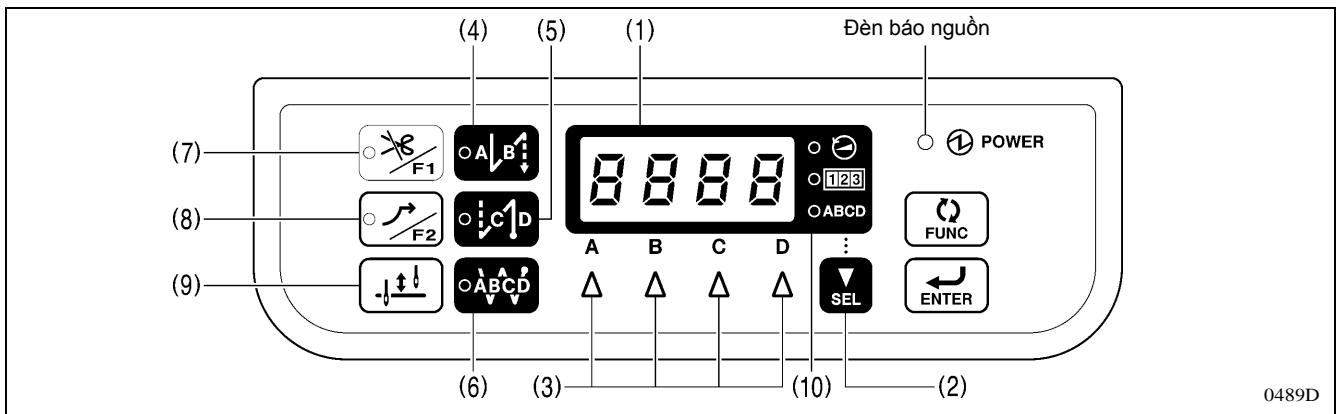
0494D

(6) Phím lại mũi liên tục

Khi nhấn phím này, đèn báo chức năng sẽ sáng, số mũi may lại mũi liên tục (0 - 9) đã cài đặt trong cột A, B, C và D sẽ được thực hiện, sau khi thực hiện xong 01 chu kỳ, việc cắt chỉ sẽ thực hiện tự động.

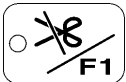
0495D

3. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CƠ BẢN)



0489D

- (7) Phím không kích hoạt cắt chỉ/ F1



Khi nhấn phím này, đèn báo chức năng sẽ sáng, Máy sẽ dừng tại vị trí kim trên mà không cắt chỉ, cho dù có nhấn bàn đạp về phía sau.

0496D

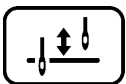
- (8) Phím khởi động chậm/F2



Khi nhấn phím này, đèn báo chức năng sẽ sáng, sau mỗi lần cắt chỉ, máy sẽ may 02 mũi đầu với tốc độ 700 mũi/phút, sau đó may nhanh hay chậm, tùy theo khoảng nhấn bàn đạp.

0497D

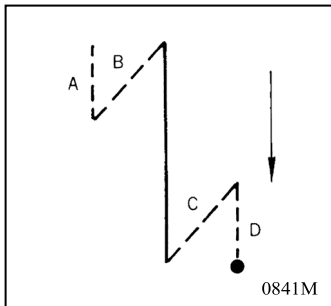
- (9) Phím chạy nửa mũi



Khi máy dừng, trụ kim có thể di chuyển lên và xuống, mỗi khi ta nhấn phím này.

0498D

3-2. Cài đặt lại mũi đầu và lại mũi cuối



1 Cài đặt số mũi lại mũi đầu

Ví dụ,
3 mũi và 4 mũi

A → 3
B → 4

0499D

2 Cài đặt số mũi lại mũi cuối

Ví dụ

C → 3
D → 2

0500D

3

Sau khi thực hiện chức năng lại mũi đầu xong, máy sẽ tiếp tục may bình thường, tùy thuộc ta nhấn bàn đạp bao lâu.

CHÚ Ý:
Nếu để bàn đạp trở về vị trí nghỉ trong lúc may lại mũi đầu, máy vẫn tiếp tục may xong số mũi đã cài đặt.

2159M

4

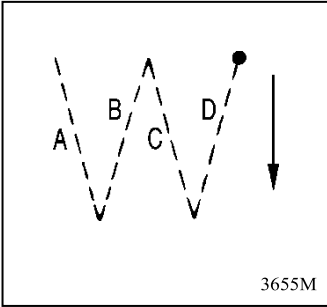
Sau khi thực hiện chức năng lại mũi cuối, máy sẽ tự động cắt chỉ và dừng với vị trí kim trên.

CHÚ Ý:

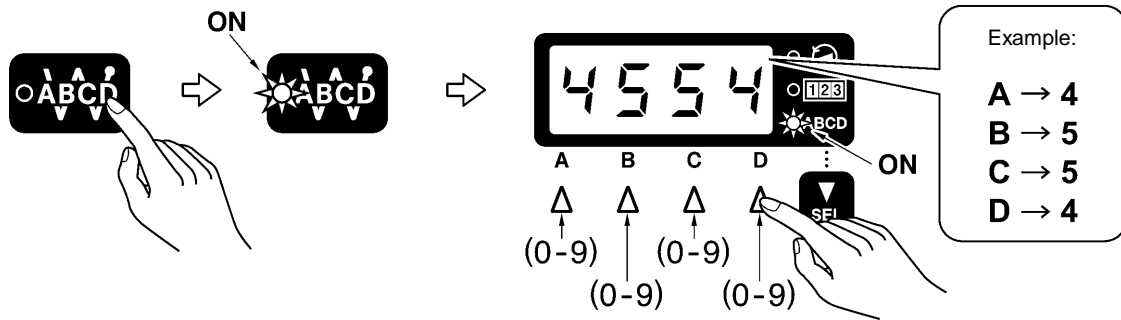
- Nếu ta nhấn bàn đạp về sau, trước khi hoàn thành lại mũi đầu, việc lại mũi cuối sẽ không thực hiện.
- Nếu ta khóa cắt chỉ, máy sẽ dừng tại vị trí kim trên mà không cắt chỉ

2160M

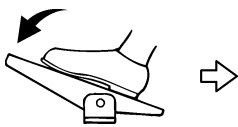
3-3. Cài đặt lại mũi liên tục



1 Cài đặt số mũi liên tục



2



. Nếu ta chỉ đơn giản nhấn và giữ bàn đạp, thì việc lại mũi liên tục sẽ thực hiện 01 chu kỳ theo số mũi đã cài đặt cho A, B, C và D, sau đó máy sẽ tự động cắt chỉ và sẽ dừng tại vị trí kim trên.

CHÚ Ý:

- Nếu ta để bàn đạp trở về vị trí nghỉ trong khi máy đang thực hiện lại mũi liên tục, thì máy sẽ dừng lại tại vị trí mà ta trả bàn đạp về vị trí nghỉ. Nếu ta nhấn bàn đạp một lần nữa, thì máy sẽ may lại tại vị trí dừng trước đó.
- Nếu ta khóa cắt chỉ, máy sẽ dừng tại vị trí kim trên mà không cắt chỉ.

2159M

4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

Những thao tác được mô tả sau đây, nên được thực hiện bởi người kỹ thuật.

4-1. Chuyển sang dạng hiển thị 4 cột

- Dữ liệu 4 cột trên màn hình có thể thay đổi thành một trong ba trạng thái dưới đây mỗi khi nhấn nút LỰA CHỌN (SEL)
 Hiển thị số mũi may/ Không hiển thị Hiển thị tốc độ may Hiển thị bộ đếm
- Khi màn hình hiển thị tốc độ may/ bộ đếm, bạn có thể nhấn nút CHỨC NĂNG (FUNC) để chuyển sang hiển thị khác.

Chế độ hiển thị				Màn hình 4 cột
Không hiển thị				
Số mũi may			ON	Hiển thị số mũi của ABCD
Tốc độ may	ON			Giá trị cài đặt tốc độ may tối đa
	ON		ON	Giá trị cài đặt tốc độ lại mũi
Hiển thị bộ đếm		ON		Giá trị bộ đếm chỉ suốt
		Nhấp nháy		Kích hoạt cảnh báo chỉ suốt gần hết.
	ON	ON		Giá trị bộ đếm cắt chỉ
		ON	ON	Giá trị bộ đếm chu kỳ thay kim
		Nhấp nháy	Nhấp nháy	Kích hoạt cảnh báo đến thời gian thay kim

0502D 0503D 0504D

4-2. Cài đặt tốc độ may

4-2-1. Cài đặt tốc độ may tối đa

1 Nhấn phím SEL (phím lựa chọn) để đèn SPEED (tốc độ) sáng lên.

• Giá trị tốc độ may tối đa sẽ hiển thị trên 4 cột.

0505D

2 Nhấn phím A Δ or B Δ để thay đổi giá trị cài đặt.

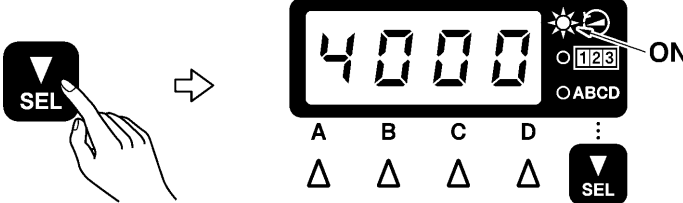
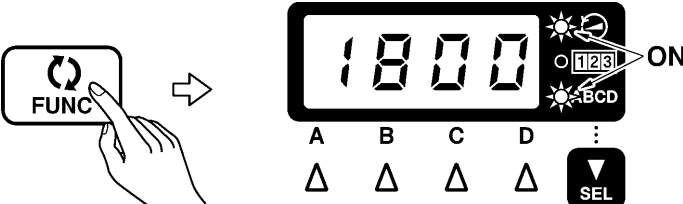
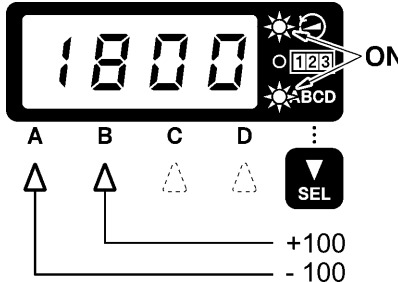
• Khi nhấn phím B Δ , cài đặt sẽ tăng 100.
 • Khi nhấn phím A Δ , cài đặt sẽ giảm 100.

CHÚ Ý:
 Khung cài đặt từ 220 đến 4000 mũi/phút.

0506D

4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

4-2-2. Cài đặt tốc độ lại mũi đầu

1	<p>Nhấn phím SEL (phím lựa chọn) để đèn SPEED (tốc độ) sáng lên.</p>  <p>• Giá trị tốc độ may tối đa sẽ hiển thị trên 4 cột.</p>	
2	<p>Nhấn phím CHỨC NĂNG.</p>  <p>• Đèn sáng ở mục ABCD và giá trị cài đặt tốc độ may lại mũi đầu sẽ xuất hiện trên màn hình bốn cột.</p> <p>CHÚ Ý: Nếu phím chức năng (FUNC) được nhấn hơn 1 lần thì đèn mục ABCD sẽ tắt và màn hình quay về giá trị cài đặt tốc độ may tối đa.</p>	
3	<p>Nhấn phím A Δ or B Δ để thay đổi giá trị cài đặt.</p>  <p>• Khi nhấn phím B Δ , giá trị cài đặt tăng 100. • Khi nhấn phím A Δ giá trị cài đặt giảm 100. •</p> <p>CHÚ Ý: Khung cài đặt từ 220 đến 3000 mũi/phút</p>	

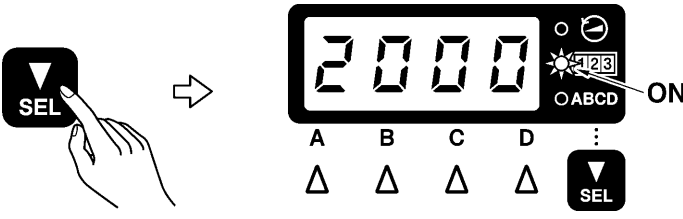
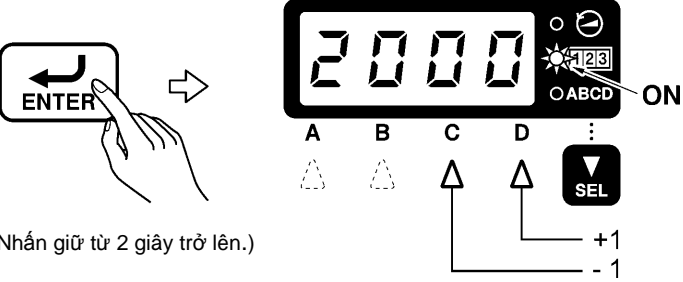
4-3. Cài đặt bộ đếm

Có 3 loại bộ đếm hiển thị: Bộ đếm chỉ suất, bộ đếm cắt chỉ và bộ đếm chu kỳ thay kim. 03 loại bộ đếm này có thể hoạt động cùng lúc.

4-3-1. Bộ đếm chỉ suất

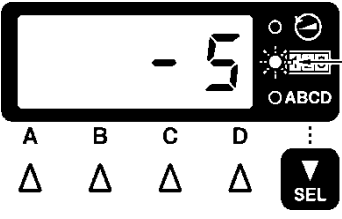
Bộ đếm chỉ suất cho biết lượng chỉ còn lại trong suốt xấp xỉ bao nhiêu.

<Cài đặt giá trị ban đầu của bộ đếm chỉ suất>

1	<p>Nhấn phím LỰA CHỌN (SEL) để bộ đếm sáng đèn</p>  <p>• Giá trị bộ đếm chỉ suất sẽ hiển thị trong màn hình 04 dãy số.</p>	0509D
2	<p>Nhấn và giữ phím A vào khoảng 02 giây hoặc hơn, sau đó nhấn phím C Δ or D Δ để cài đặt giá trị ban đầu.</p>  <p>(Nhấn giữ từ 2 giây trở lên.)</p> <p>• Khi nhấn phím D Δ, cài đặt tăng lên 1. • Khi nhấn phím C Δ, cài đặt giảm 1.</p> <p>NOTE:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khung cài đặt từ 0 đến 9999. • Nếu giá trị cài đặt ban đầu là "0" thì bộ đếm chỉ suất sẽ không hoạt động. 	0510D

<Hoạt động đếm chỉ suất>

- Bộ đếm suất sẽ giảm 1 đơn vị từ giá trị cài đặt ban đầu mỗi lần máy may xong 10 mũi, và cảnh báo sẽ xuất hiện nếu bộ đếm xuống dưới "0".

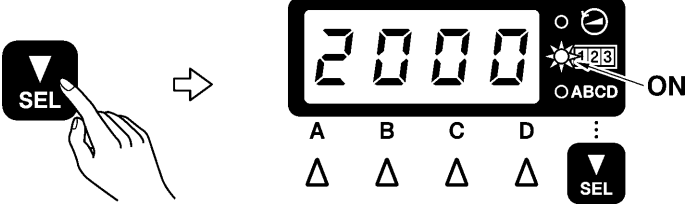
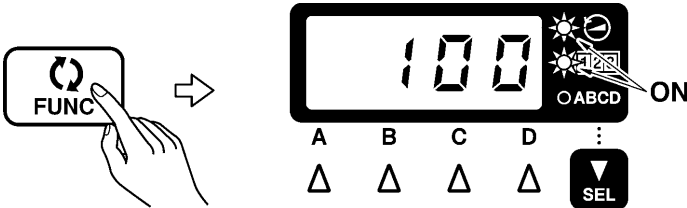
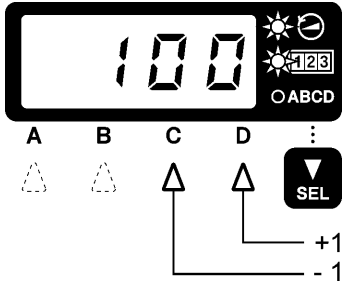
	<p>Khi cảnh báo xuất hiện, mục BỘ ĐẾM (COUNT) sẽ nhấp nháy và phát tiếng còi báo trong 5 giây.</p>	0511D
---	--	-------

- Việc may vẫn có thể tiếp tục ngay khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ và máy đã dừng. Tuy nhiên nếu bàn đạp được nhấn về sau và đã thực hiện cắt chỉ thì việc may sẽ không thể tiếp tục.
Nếu ta tiếp tục nhấn bàn đạp vào lúc này, ký hiệu "Ent" sẽ xuất hiện và màn hình sẽ hiển thị giá trị hiện tại khi bàn đạp trở lại vị trí nghỉ.
- Nếu nhấn phím ENTER trong khi bộ đếm chỉ suất được hiển thị, đèn bộ đếm (COUNT) sẽ sáng và việc may sẽ tiến hành bằng cách nhấn bàn đạp.
- Nếu lại nhấn phím ENTER từ hai giây hoặc lâu hơn thì màn hình sẽ trở về giá trị ban đầu và bộ đếm sẽ bắt đầu lại từ đầu.

4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

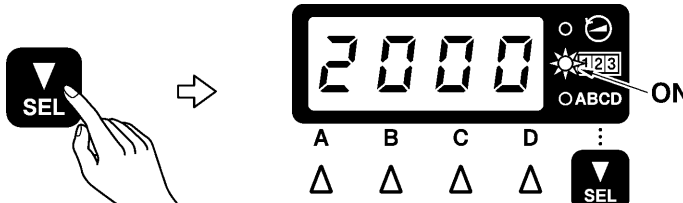
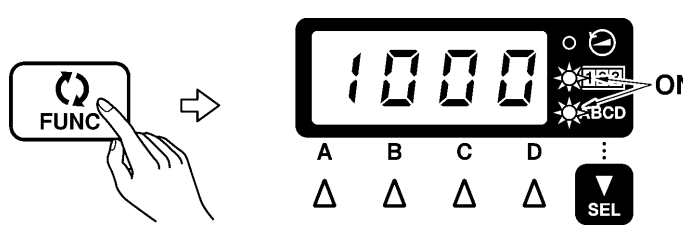
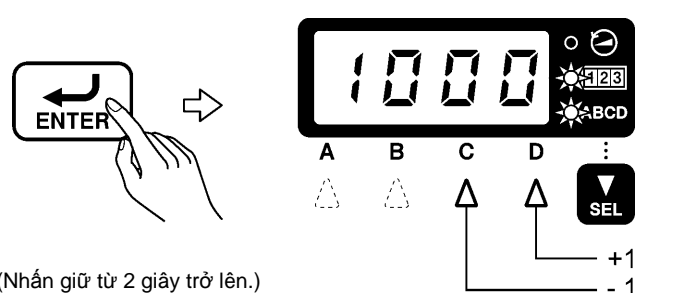
4-3-2. Bộ đếm cắt chỉ

Bộ đếm cắt chỉ được sử dụng để cho biết đã có bao nhiêu sản phẩm đã được may.

1	<p>Nhấn phím LỰA CHỌN (SEL) để bộ đếm sáng đèn.</p>  <p>The diagram shows a hand pressing the SEL button on the control panel. The display shows '2000'. Below the display are buttons A, B, C, D, and a SEL button with a downward arrow. To the right of the display is a sun icon and a '123' icon, with an 'ON' label.</p>	<ul style="list-style-type: none">• Giá trị bộ đếm chỉ suất sẽ hiển thị trong màn hình 04 dãy số.
2	<p>Nhấn phím CHỨC NĂNG (FUNC) 1 lần, bộ đếm cắt chỉ sẽ hiển thị.</p>  <p>The diagram shows a hand pressing the FUNC button on the control panel. The display shows '100'. Below the display are buttons A, B, C, D, and a SEL button with a downward arrow. To the right of the display is a sun icon and a '123' icon, with an 'ON' label.</p>	<ul style="list-style-type: none">• Giá trị bộ đếm cắt chỉ sẽ hiển thị trong màn hình 04 dãy số.
3	<p>Sau khi hoạt động cắt chỉ hoàn thành, giá trị bộ đếm sẽ tăng lên</p>	<p>CHÚ Ý: Bộ đếm vẫn tăng lên ngay cả khi không kích hoạt chế độ cắt chỉ.</p>
4	<p>Khi bộ đếm cắt chỉ hiển thị, bạn có thể nhấn phím Δ or D Δ để điều chỉnh giá trị bộ đếm (0 to 9999).</p>  <p>The diagram shows the control panel with the display at '100'. Below the display are buttons A, B, C, D, and a SEL button with a downward arrow. Arrows point from buttons C and D to labels '+1' and '-1' respectively.</p>	<ul style="list-style-type: none">• Khi nhấn phím D Δ , giá trị bộ đếm tăng 1.• Khi nhấn phím C Δ , giá trị bộ đếm giảm 1.

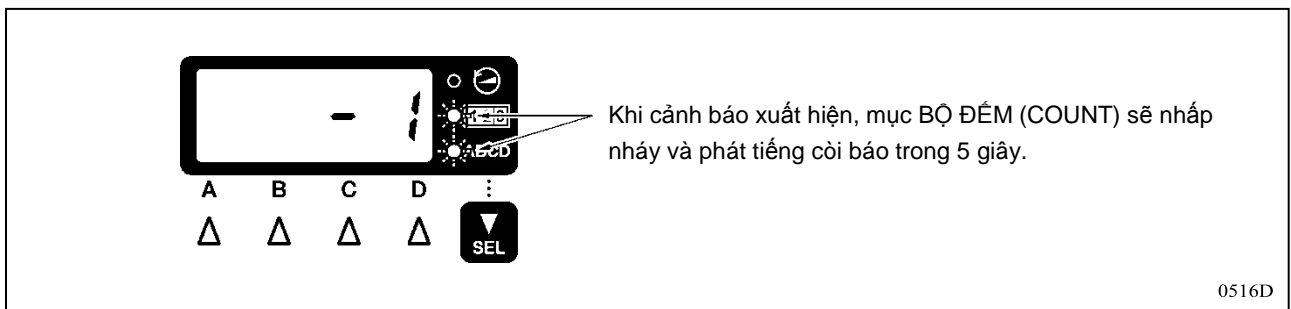
4-3-3. Bộ đếm chu kỳ thay kim

<Cài đặt giá trị ban đầu của bộ đếm thay kim>

<p>1</p>	<p>Nhấn phím LỰA CHỌN (SEL) để bộ đếm sáng đèn..</p>  <p>• Giá trị bộ đếm chỉ suất sẽ hiển thị trong màn hình 04 dãy số.</p>	<p>0509D</p>
<p>2</p>	<p>Khi nhấn phím CHỨC NĂNG (FUNC) 2 lần, bộ đếm chu kỳ thay kim sẽ hiển thị.</p>  <p>(Press two times.)</p> <p>• Giá trị bộ đếm chu kỳ thay kim sẽ xuất hiện tại màn hình 04 dãy số.</p>	<p>0514D</p>
<p>3</p>	<p>Nhấn giữ phím ENTER 2 giây trở lên, sau đó nhấn phím C Δ or D Δ để cài đặt giá trị ban đầu.</p>  <p>(Nhấn giữ từ 2 giây trở lên.)</p> <p>• Khi nhấn phím D Δ , giá trị cài đặt tăng 1. • Khi nhấn phím C Δ , giá trị cài đặt giảm 1.</p> <p>CHÚ Ý:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khung cài đặt từ 0 đến 9999. • Nếu giá trị cài đặt ban đầu là "0" thì bộ đếm chu kỳ thay kim sẽ không hoạt động. 	<p>0515D</p>

<Hoạt động bộ đếm chu kỳ thay kim>

- Bộ đếm sẽ đếm giảm xuống 01 đơn vị từ giá trị cài đặt ban đầu, mỗi khi máy may được 100 mũi, và tín hiệu cảnh báo xuất hiện khi giá trị xuống đến dưới "0".



- Việc may vẫn có thể tiếp tục ngay khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ và máy đã dừng. Tuy nhiên nếu bàn đạp được nhấn về sau và đã thực hiện cắt chỉ thì việc may sẽ không thể tiếp tục.
Nếu ta tiếp tục nhấn bàn đạp vào lúc này, ký hiệu " Ent" sẽ xuất hiện và màn hình sẽ hiển thị giá trị hiện tại khi bàn đạp trở lại vị trí nghỉ.
- Nếu nhấn phím ENTER trong khi bộ đếm chu kỳ thay kim được hiển thị, đèn bộ đếm (COUNT) và mục ABCD sẽ sáng và việc may sẽ tiến hành bằng cách nhấn bàn đạp.
- Nếu nhấn phím ENTER từ hai giây hoặc lâu hơn thì màn hình sẽ trở về giá trị ban đầu và bộ đếm sẽ bắt đầu lại từ đầu.

4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

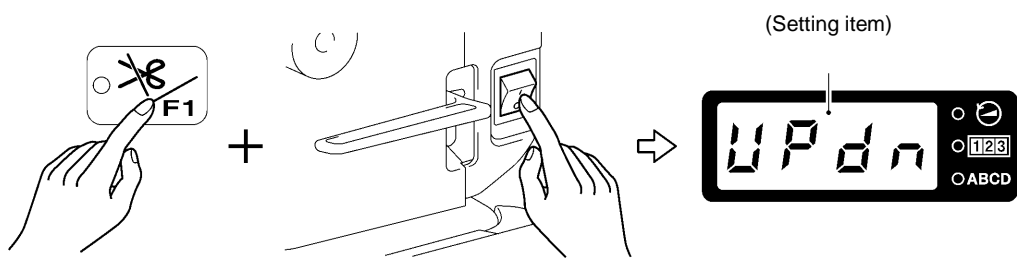
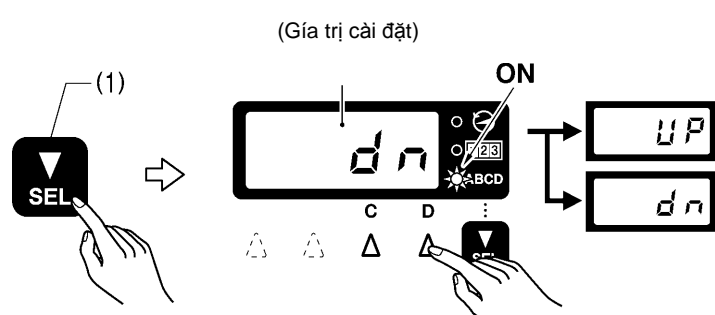
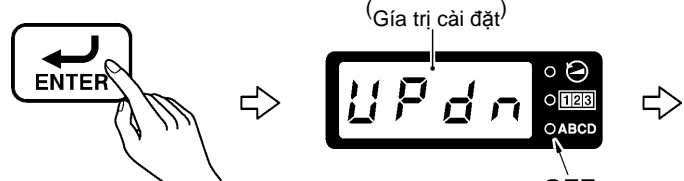

4-4. Cài đặt chức năng cơ bản

Nếu vừa bật nút nguồn vừa nhấn phím khóa cắt chỉ/F1, bạn có thể thực hiện các cài đặt sau.

Mục cài đặt	Màn hình 4 dãy số hiển thị	Giá trị ban đầu	Mục tham khảo
Vị trí dừng kim	Updn	Dừng kim dưới	Tham khảo "4-4-1".
May từng mũi	Corr	Không	Tham khảo "4-4-2".
Khởi động chậm	SLOW	Không	Nhấn phím F2/phím khởi động chậm để cài đặt.
Khóa cắt chỉ	trdi	Không	Nhấn phím F1/phím cắt chỉ để cài đặt.
Gạt chỉ	WiP	Kích hoạt	Tham khảo "4-4-3".
Điều chỉnh độ sáng đèn chiếu sáng kim	LAMP	Sáng nhất	Tham khảo Hướng dẫn Service

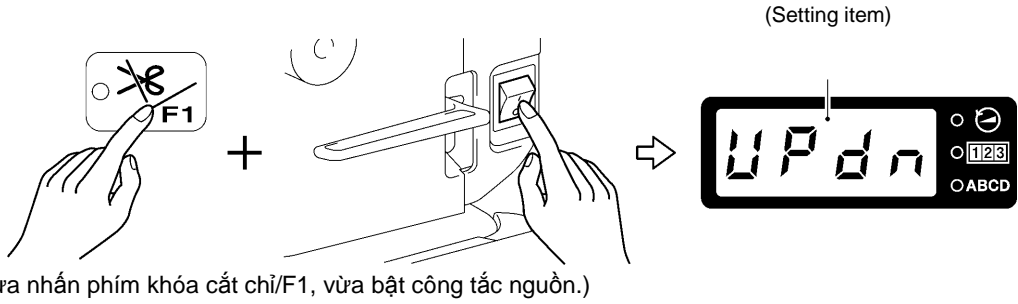
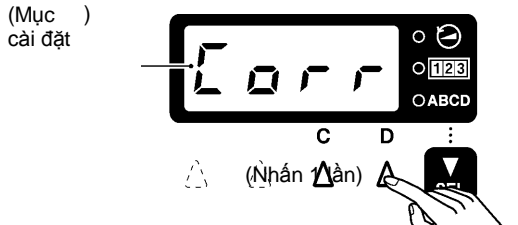
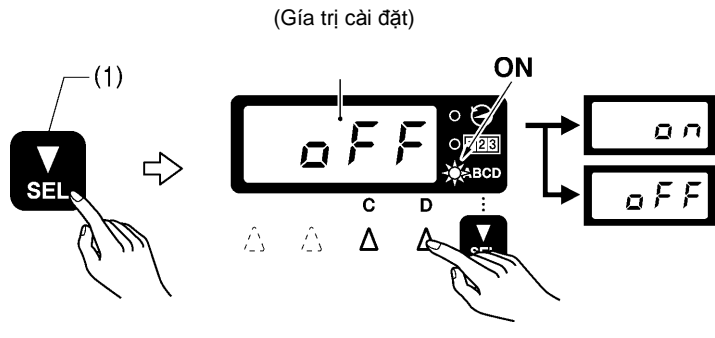
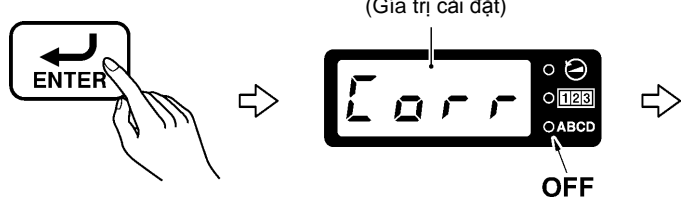

4-4-1. Thay đổi vị trí dừng kim

Cài đặt này cho phép ta chọn vị trí dừng kim trên hoặc dưới, khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ, máy dừng may

<p>1</p>	<p>Kích hoạt chế độ cài đặt</p>  <p>(Vừa nhấn phím khóa cắt chỉ/F1, vừa bật công tắc nguồn).</p> <p style="text-align: right;">0517D</p>
<p>2</p>	<p>Cài đặt vị trí dừng kim trên/dưới</p>  <p>(Giá trị cài đặt)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D Δ, kí hiệu "UP" xuất hiện • Khi nhấn phím C Δ, kí hiệu "dn" xuất hiện. <p>... Dừng kim trên ... Dừng kim dưới</p> <p>CHÚ Ý: Nếu phím LỰA CHỌN (SEL) (1) được nhấn nhiều hơn 1 lần thì đèn ABCD sẽ tắt và màn hình quay lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">0518D</p>
<p>3</p>	 <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>Cài đặt sẽ được lưu và màn hình quay lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">0519D</p>
<p>4</p>	 <p>Thoát chế độ cài đặt và quay về chế độ vận hành thông thường.</p> <p style="text-align: right;">0520D</p>

4-4-2. May từng mũi, nửa mũi

Khi kích hoạt chế độ may từng mũi, máy sẽ may với tốc độ chậm (220 mũi/phút) trong khi nhấn công tắc lại mũi.

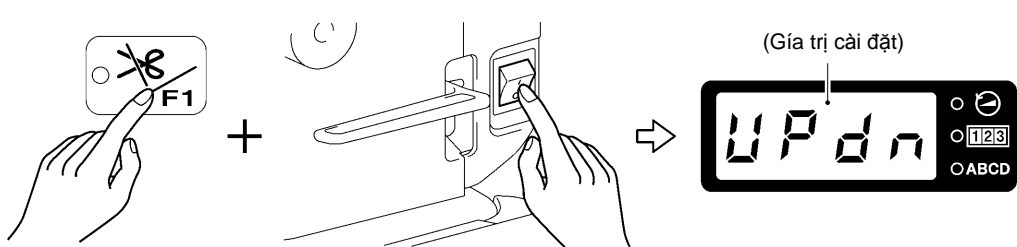
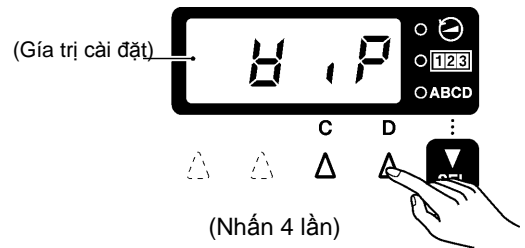
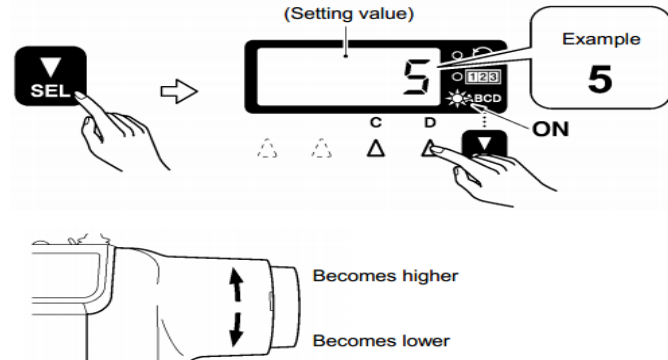
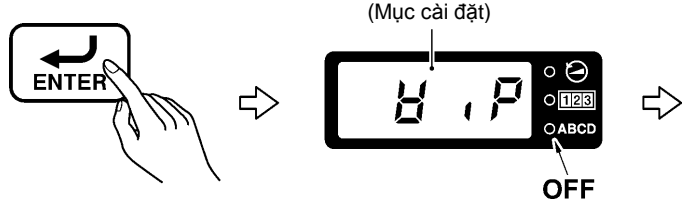

<p>1</p>	<p>Kích hoạt chế độ cài đặt</p>  <p>(Vừa nhấn phím khóa cắt chỉ/F1, vừa bật công tắc nguồn.)</p> <p>(Setting item)</p> <p>0517D</p>
<p>2</p>	<p>Chọn "Corr" (May từng mũi)</p> <p>(Mục cài đặt)</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D Δ, cài đặt tiếp theo được hiển thị. • Khi nhấn phím C Δ, cài đặt trước đó được hiển thị. <p>0521D</p>
<p>3</p>	<p>Kích hoạt và không kích hoạt may từng mũi</p> <p>(Giá trị cài đặt)</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D Δ, kí tự "on" hiển thị. • Khi nhấn phím C Δ, kí tự "off" hiển thị. <p>... Kích hoạt may từng mũi ... Không Kích hoạt may từng mũi</p> <p>CHÚ Ý: Nếu phím LỰA CHỌN (SEL) (1) được nhấn hơn một lần, đèn ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ quay về mục cài đặt.</p> <p>0518D</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt sẽ được lưu và màn hình quay lại mục cài đặt.</p>  <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>0523D</p>
<p>5</p>	<p>Thoát chế độ cài đặt và quay về chế độ vận hành thông thường.</p>  <p>0520D</p>

4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

4-4-3. Cài đặt gạt chỉ

Giá trị cài đặt ban đầu là ON.

Nếu đã kết nối thiết bị gạt chỉ nhưng không hoạt động, thay đổi cài đặt thành OFF.

<p>1</p>	<p>Kích hoạt chế độ cài đặt</p>  <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>(Vừa nhấn phím khóa cắt chỉ/F1, vừa bật công tắc nguồn.)</p>	<p>0517D</p>
<p>2</p>	<p>Chọn "WiP" (Gạt chỉ)</p>  <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>(Nhấn 4 lần)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D Δ, cài đặt tiếp theo được hiển thị. • Khi nhấn phím C Δ, cài đặt trước đó được hiển thị. <p>0524D</p>
<p>3</p>	<p>Enabling and disabling thread wiping</p>  <p>(Setting value)</p> <p>Example 5</p> <p>ON</p> <p>Becomes higher</p> <p>Becomes lower</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D Δ, kí tự "on" hiển thị. • Khi nhấn phím C Δ, kí tự "OFF" hiển thị. <p>... Kích hoạt gạt chỉ</p> <p>... Không Kích hoạt gạt chỉ</p> <p>CHÚ Ý:</p> <p>Nếu phím LỰA CHỌN (SEL) (1) được nhấn hơn một lần, đèn ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ quay về mục cài đặt.</p> <p>0522D</p>
<p>4</p>	<p>(Mục cài đặt)</p>  <p>OFF</p>	<p>Cài đặt sẽ được lưu và màn hình quay lại mục cài đặt.</p> <p>0525D</p>
<p>5</p>		<p>Thoát chế độ cài đặt và quay về chế độ vận hành thông thường.</p> <p>0520D</p>



4-5. Điều chỉnh vị trí dừng kim

<p>1</p>	<p>(1) (Nhấn phím Δ (1), Bật công tắc nguồn.)</p> <p>(2) "MorG" hiển thị (2).</p>	<p>0526D</p>
<p>2</p>	<p>Chọn "UPoS"</p> <p>(Mục cài đặt)</p> <p>(Nhấn 1 lần)</p>	<p>0527D</p>
<p>3</p>	<p>Cài đặt vị trí dừng kim trên</p> <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>Ví dụ 5</p> <p>Cao hơn</p> <p>Thấp hơn</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D Δ, giá trị cài đặt sẽ tăng và vị trí dừng kim trên sẽ hạ xuống. • Khi nhấn phím C Δ, giá trị cài đặt sẽ giảm và vị trí dừng kim trên sẽ cao hơn. • Khoảng cài đặt từ 5 đến 10. <p>CHÚ Ý: Giá trị cài đặt là "10" tương ứng với góc quay xấp xỉ 10° của trục trên.</p> <p>0528D 0529D</p>
<p>4</p>	<p>(Mục cài đặt)</p> <p>OFF</p>	<p>Cài đặt sẽ được lưu và màn hình quay lại mục cài đặt.</p> <p>0530D</p>
<p>5</p>		<p>Thoát chế độ cài đặt và quay về chế độ vận hành thông thường.</p> <p>0520D</p>

* Để biết thêm chi tiết, vui lòng tham khảo Hướng dẫn service.

4-6. Trở về cài đặt mặc định ban đầu

Nếu máy dừng hoạt động một cách bất thường, nguyên nhân có thể do cài đặt các tham số may hoặc bộ nhớ không đúng. Ta có cài đặt lại toàn bộ dữ liệu này về mặc định ban đầu, theo các bước sau.

1. Trong khi nhấn phím lại mũi liên tục, ta bật nút nguồn. While pressing the continuous backtack key, turn on the power switch.
Kí hiệu “1.ALL” – chế độ trở về cài đặt mặc định ban đầu xuất hiện trên màn hình chính.
2. Nhấn phím C  or D  để chọn mục muốn quay về mặc định.

Màn hình chính	Mục cần trở về mặc định
1.ALL	Xóa tất cả
2.MEM	Bộ nhớ
3.SPD	Tốc độ may
4.SEW	Chương trình may

3. Nhấn phím ENTER trong hai giây hoặc lâu hơn.
Ngay khi trở về mặc định ban đầu hoàn thành, màn hình chính sẽ thay đổi thành “End”.
4. Nhấn phím FUNC.
Chế độ trở về mặc định ban đầu sẽ được thoát, và trở lại hoạt động may bình thường.
* Để biết thêm chi tiết về các mục trở về cài đặt mặc định ban đầu, tham khảo Hướng dẫn Service.

5. VỆ SINH MÁY

⚠ CẦN THẬN



Tắt nguồn trước khi vệ sinh máy.

Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp và gây thương tích.



Mang găng tay và kính bảo hộ khi bôi dầu mỡ để tránh văng vào da và mắt.

Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.

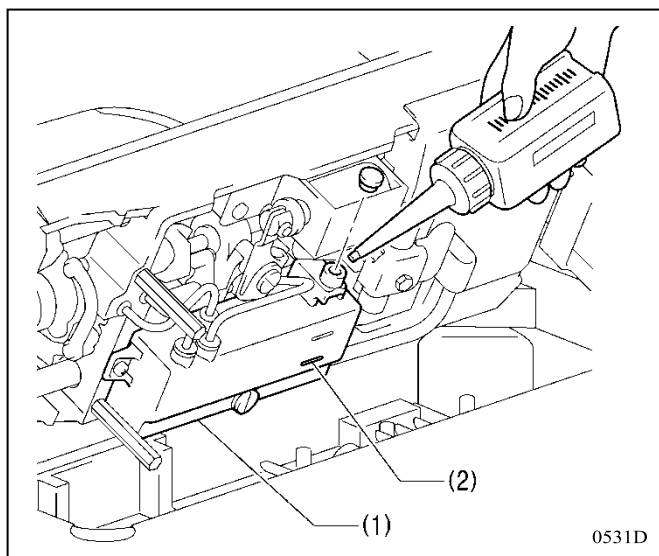


Cố định bàn để tránh di chuyển khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu không có thể gây thương tích.

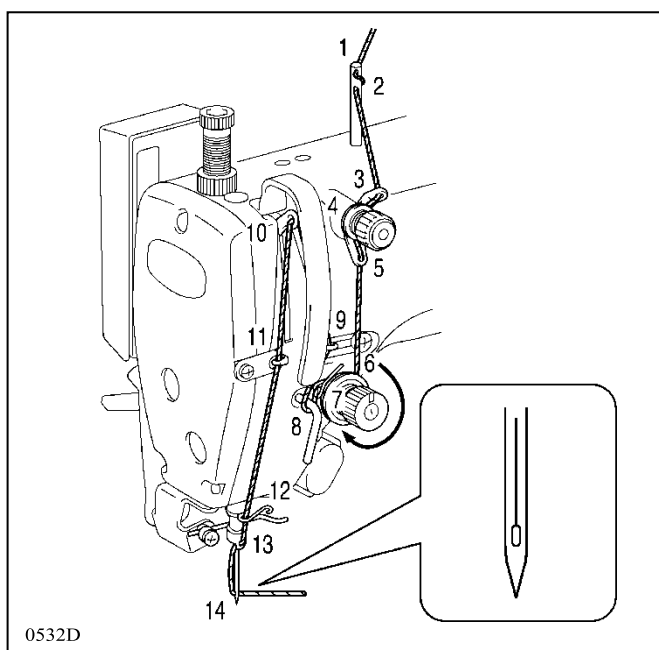


Sử dụng hai tay khi nghiêng đầu máy hay đặt máy về vị trí ban đầu.

Theo các hướng dẫn sau, để bảo đảm máy luôn sạch sẽ, và dầu máy luôn được châm đầy đủ, sau một thời gian dài sử dụng. Ngoài ra, nếu máy không được sử dụng trong một thời gian dài thì phải tiến hành quy trình vệ sinh máy dưới đây trước khi sử dụng lại.



1. Nếu mức dầu thấp hơn đường tham chiếu dưới (2) trên bình dầu (1), ta phải châm thêm dầu. (Tham khảo “2-3. Châm dầu máy”.)



2. Đưa đầu máy trở về vị trí ban đầu.
3. Thay kim mới nếu kim bị cong, gãy hay tù đầu.
4. Kiểm tra chỉ trên đã được xỏ chỉ chính xác chưa.
5. Tiến hành may thử.

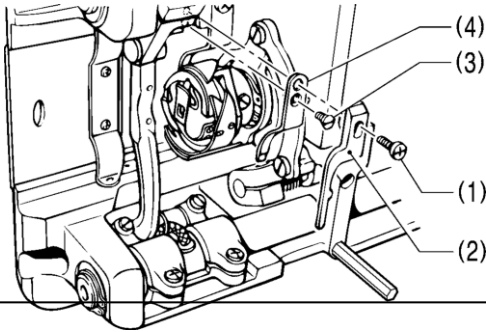
6. THAY THỂ DAO CỐ ĐỊNH VÀ DAO DI ĐỘNG

⚠ CAUTION

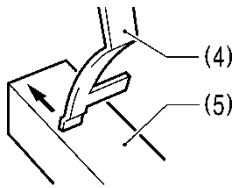
⊘ Việc thay thế phụ tùng nên được tiến hành bởi kỹ thuật viên có tay nghề.

⚡ Tắt nguồn và rút dây cắm khỏi ổ điện trước khi thay phụ tùng, nếu không có thể gây thương tích.

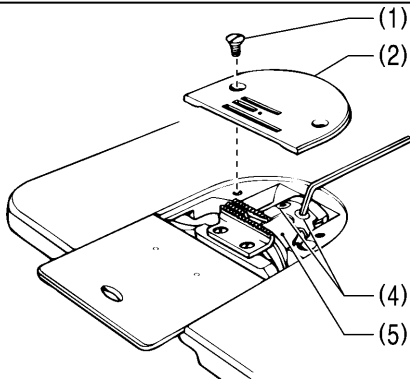
⚠ Khi thay thế phụ tùng và lắp đặt phụ kiện tùy chọn thêm, hãy đảm bảo chỉ sử dụng các phụ tùng chính hãng của Brother.
Brother sẽ không chịu trách nhiệm với bất kỳ sự cố hay tai nạn nào do việc sử dụng phụ tùng không chính hãng.



0541D



2310M
3889M



<Dao cố định>

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Tháo ốc (1), và tháo chặn ổ (2).
3. Tháo ốc (3), và tháo dao cố định (4).

CHÚ Ý:

Tiến hành các bước trên theo hướng ngược lại để lắp đặt dao cố định (4).

Mài dao cố định

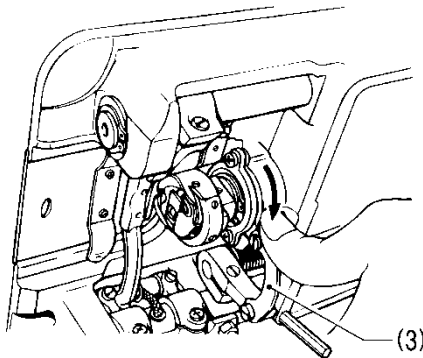
Nếu hiệu suất cắt giảm, hãy mài dao cố định (4) trên đá mài dao (5) như minh họa trong hình minh họa..

<Dao di động>

1. Tháo kim.
2. Nâng chân ép bằng tay nâng.
3. Tháo ốc (1), sau đó tháo mặt tấm kim (2).
4. Xoay pulley để nâng trụ kim đến vị trí cao nhất.
5. Nghiêng đầu máy về phía sau.
6. Đẩy tay biên nổi cắt chỉ (3) theo hướng mũi tên cho đến khi thấy hai con (4).
7. Tháo hai ốc (4), sau đó tháo dao di động (5).

CHÚ Ý:

Tiến hành các bước trên theo hướng ngược lại để lắp đặt dao di động (5).











S-7100A

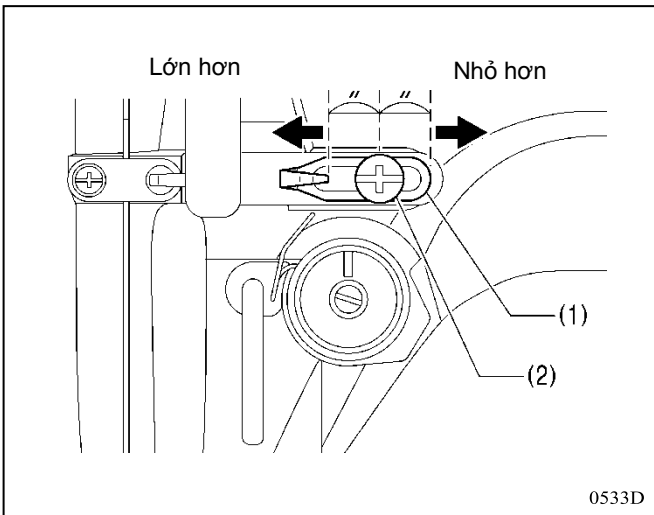
0542D

7. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN

⚠ CẨN THẬN

-  Thực hiện bảo dưỡng và sửa chữa máy bởi các kỹ thuật viên có chuyên môn.
-  Yêu cầu đại lý của Brother hoặc kỹ thuật viên có chuyên môn để tiến hành bảo dưỡng và sửa chữa máy.
-  Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào bị tháo gỡ, hãy đảm bảo lắp đặt lại chúng về vị trí ban đầu và kiểm tra hoạt động của chúng trước khi may.
-  Có định bàn để tránh di chuyển khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu không có thể gây thương tích.
-  Sử dụng hai tay khi nghiêng đầu máy hay đặt máy về vị trí ban đầu.
-  Tắt nguồn và rút dây cắm khỏi ổ điện trong các trường hợp sau, nếu không có thể gây thương tích.
 - Khi tiến hành kiểm tra, hiệu chỉnh, bảo dưỡng máy.
 - Khi thay thế các bộ phận hao mòn như ổ và dao.
-  Luôn tắt nguồn và chờ 1 phút trước khi mở nắp đậy motor. Nếu chạm vào bề mặt motor, bạn có thể bị bỏng.
-  Nếu có các hiệu chỉnh yêu cầu cần mở nguồn, ta phải quan sát hết sức cẩn thận các yêu cầu về an toàn.

7-1. Hiệu chỉnh thanh dẫn chỉ phải R



Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn chỉ phải R (1) là vị trí nơi mà ốc (2) nằm chính giữa phạm vi điều chỉnh của thanh dẫn chỉ phải R (1).

CHÚ Ý:

Để điều chỉnh vị trí, nới lỏng ốc (2), sau đó di chuyển thanh dẫn chỉ phải R (1).

- Khi may vật liệu dày, di chuyển thanh dẫn chỉ phải R (1) sang bên trái.

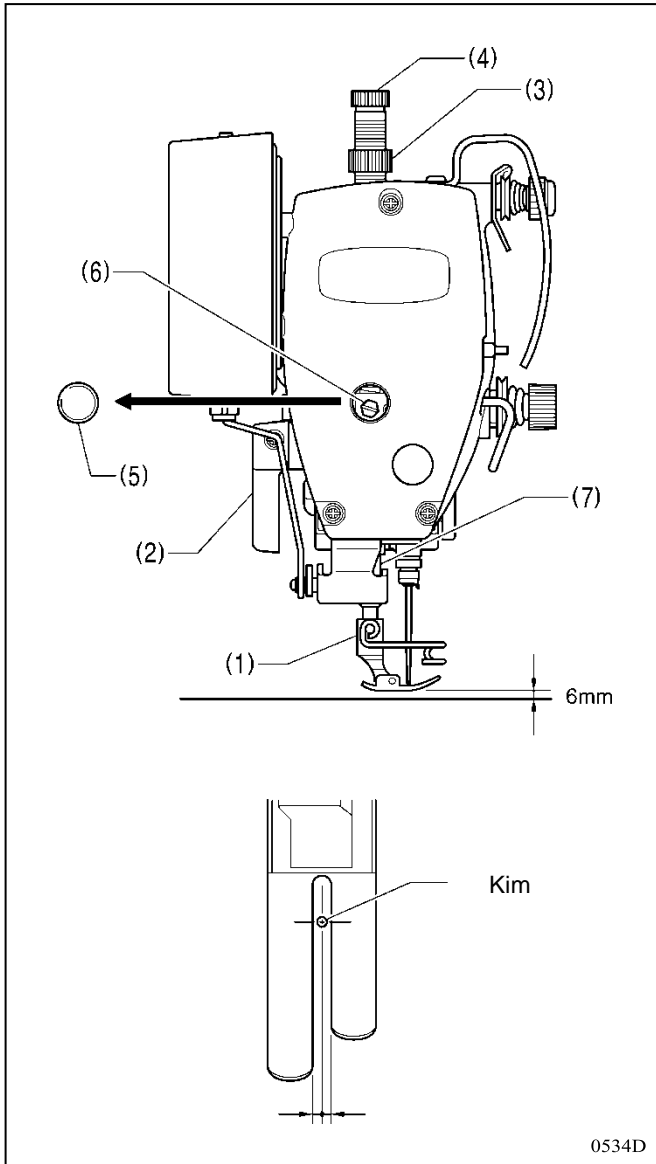
(1) . (Khoảng cách cò giật chỉ sẽ lớn hơn).

- Khi may vật liệu mỏng, di chuyển thanh dẫn chỉ phải R

(1) sang bên phải

(1) (Khoảng cách cò giật chỉ sẽ nhỏ hơn.)

7-2. Hiệu chỉnh độ cao chân ép



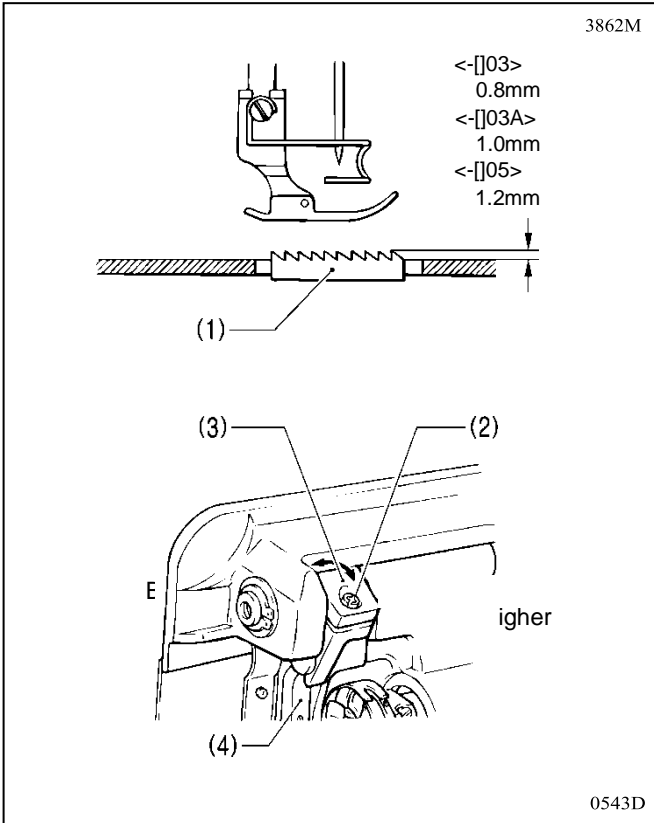
Độ cao tiêu chuẩn của chân ép (1) là 6 mm khi chân ép (1) được nâng lên bằng tay nâng (2).

1. Nới lỏng tán (3) để điều chỉnh ốc (4), sau đó vặn ốc(4) để không tạo áp lực lên chân ép.
2. Nâng tay nâng (2). Chân ép (1) cũng sẽ nâng lên.
3. Tháo nắp chặn dầu (5).
4. Nới lỏng bu lông (6), sau đó di chuyển chân ép (7) lên hoặc xuống cho đến khi chân ép (1) ở vị trí tiêu chuẩn là 6mm.
5. Vặn chặt bu lông (6).
6. Thay nút chặn dầu (5).
7. Điều chỉnh áp lực chân ép bằng cách điều chỉnh ốc 4), sau đó vặn chặn tán (3).

CHÚ Ý:

Sau khi hiệu chỉnh xong, kiểm tra kim có đi vào giữa rãnh chân ép khi đi xuống hay không.

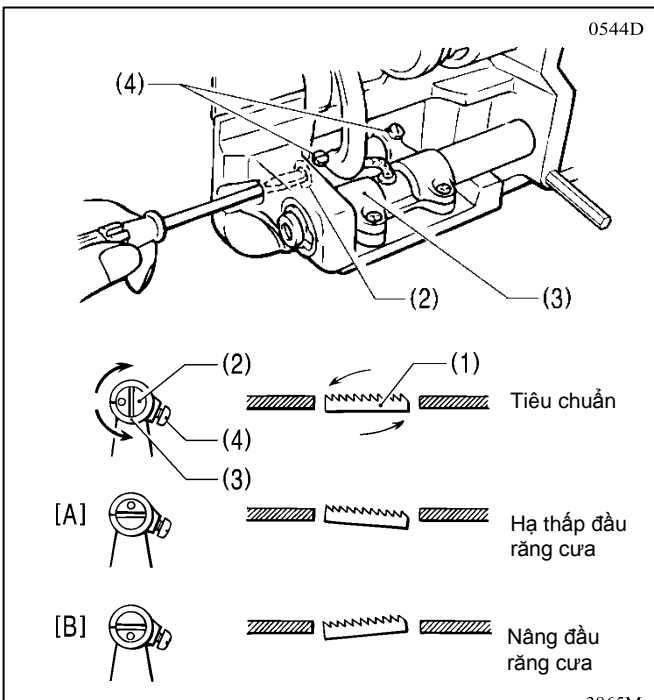
7-3. Độ cao răng cưa (bàn lừa)



Độ cao tiêu chuẩn của răng cưa (1) khi ở độ cao tối đa so với mặt tấm kim là 0.8 mm cho -03 specifications, 1.0 mm cho -03A specifications và 1.2 mm for -05 specifications.

1. Xoay pulley cho đến khi răng cưa (1) nâng đến vị trí cao nhất.
2. Nghiêng đầu máy về phía sau.
3. Nới lỏng ốc (2).
4. Xoay trục nâng (3) để di chuyển biên đẩy (4) lên và xuống.
5. Vận chặt ốc (2).

7-4. Hiệu chỉnh độ nghiêng răng cưa



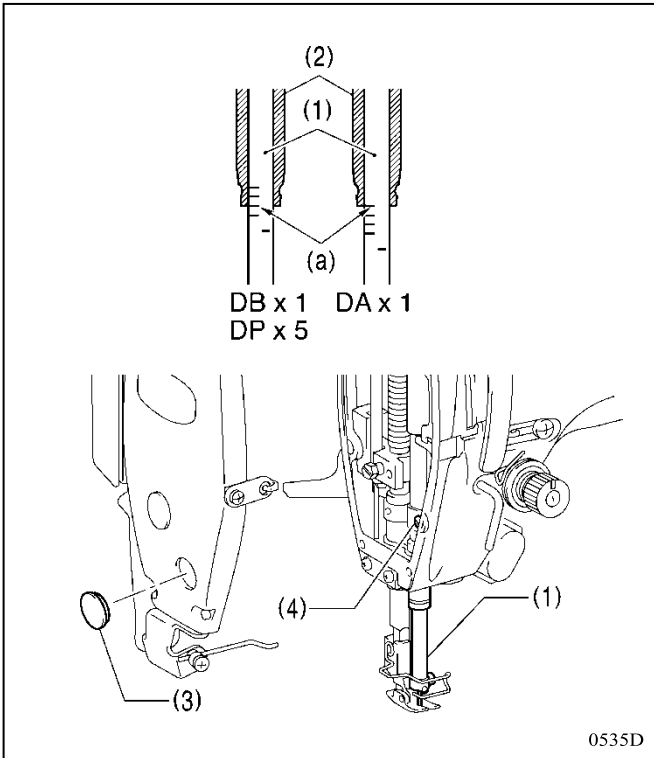
Độ nghiêng răng cưa tiêu chuẩn (1) tại vị trí cao nhất so với mặt tấm kim là khi dấu "O" trên trục (2) trùng với vạch dấu trên cụm biên đẩy (3) và răng cưa này (1) song song với mặt tấm kim.

1. Xoay pulley để di chuyển răng cưa (1) đến vị trí cao nhất so với mặt tấm kim.
2. Nghiêng đầu máy về phía sau.
3. Nới lỏng hai cụm ốc (4).
4. Vận trục (2) theo hướng mũi tên trong khoảng 90° so với vị trí tiêu chuẩn.
 + Để giảm nhãn nhúm, ta hiệu chỉnh hạ thấp đầu răng cưa (1), phía người ngồi may, như hình [B]
 + Để tránh trượt vải, ta hiệu chỉnh, nâng đầu răng cưa (3), phía người ngồi may, như hình [A]
5. Vận chặt cụm ốc (4).

CHÚ Ý:

Độ cao của răng cưa (1) sẽ thay đổi sau khi ta hiệu chỉnh góc nghiêng của nó. Vì vậy, cần phải hiệu chỉnh lại độ cao của răng cưa (2).

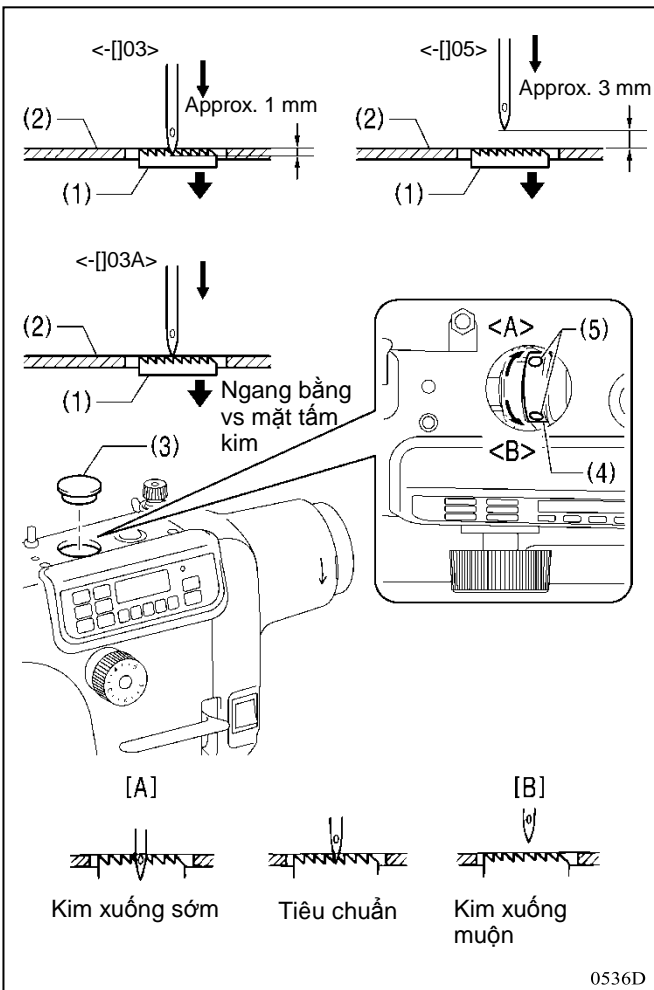
7-5. Hiệu chỉnh độ cao trụ kim



Vạch chuẩn (a) là vạch thứ hai tính từ gốc trụ kim (1) (đường thứ tư từ gốc trụ kim khi sử dụng kim DA x 1) nên trùng với gờ dưới của bạc trụ kim D (2) như hình minh họa, khi trụ kim (1) đi xuống tận cùng dưới.

1. Xoay pulley máy để cài đặt trụ kim (1) xuống vị trí thấp nhất.
2. Tháo rời nắp cao su (3).
3. Nới lỏng ốc (4) và hiệu chỉnh trụ kim (1) lên/ xuống, đến vị trí chuẩn, như đã nêu trên.
4. Siết chặt ốc (4).
5. Lắp lại nút cao su (3).

7-6. Hiệu chỉnh thời điểm giữa kim và răng cưa



Hình minh họa bên trái: trình bày vị trí chuẩn của mũi kim, khi răng cưa (1) hạ xuống từ vị trí cao nhất cho đến khi ngang bằng với mặt tấm kim (2).

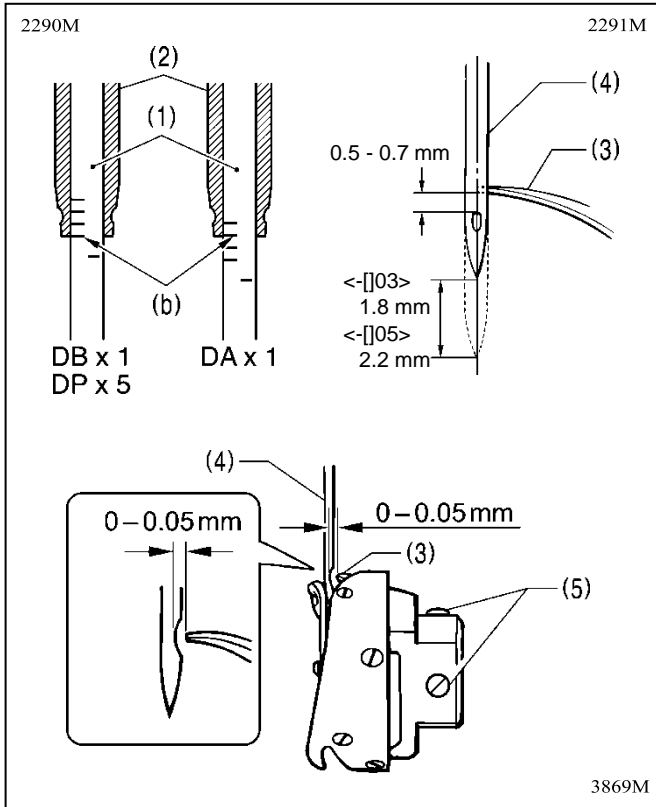
1. Tháo mặt che sau (3).
2. Nới lỏng 02 ốc hãm (5) trên cam nâng (4), Xoay cam (4) nhẹ nhàng để hiệu chỉnh.
 - Để kim xuống sớm, vặn theo hướng <A>. Để kim xuống muộn, vặn theo hướng .
 - Để giảm trượt nguyên liệu ta hiệu chỉnh cam đi sớm theo chiều (kim xuống muộn) xem hình [B].
 - Để tăng lực căng chỉ, ta hiệu chỉnh cam đi trễ, theo chiều <A> (kim xuống sớm) xem hình [A].

CHÚ Ý:

Nếu cam (4) bị xoay quá nhiều theo chiều <A>, có thể gây ra gãy kim.

3. Sau khi điều chỉnh, siết chặt ốc (5).
4. Lắp lại nắp che (3).

7-7. Hiệu chỉnh thời điểm giữa kim và ổ



Mỏ ổ (3) nên trùng với tâm kim (4) khi trụ kim (1) nâng lên 1.8 mm (2.2 mm đối với -[03A and -[05 specifications) từ vị trí tận cùng dưới, khi vạch chuẩn (b) trên trụ kim (1) trùng với gờ dưới của bạc trụ kim (2) (xem hình bên)
(Khoảng cách giữa mép trên lỗ kim và đầu mỏ ổ có thể từ 0.5 đến 0.7 mm vào lúc này.)

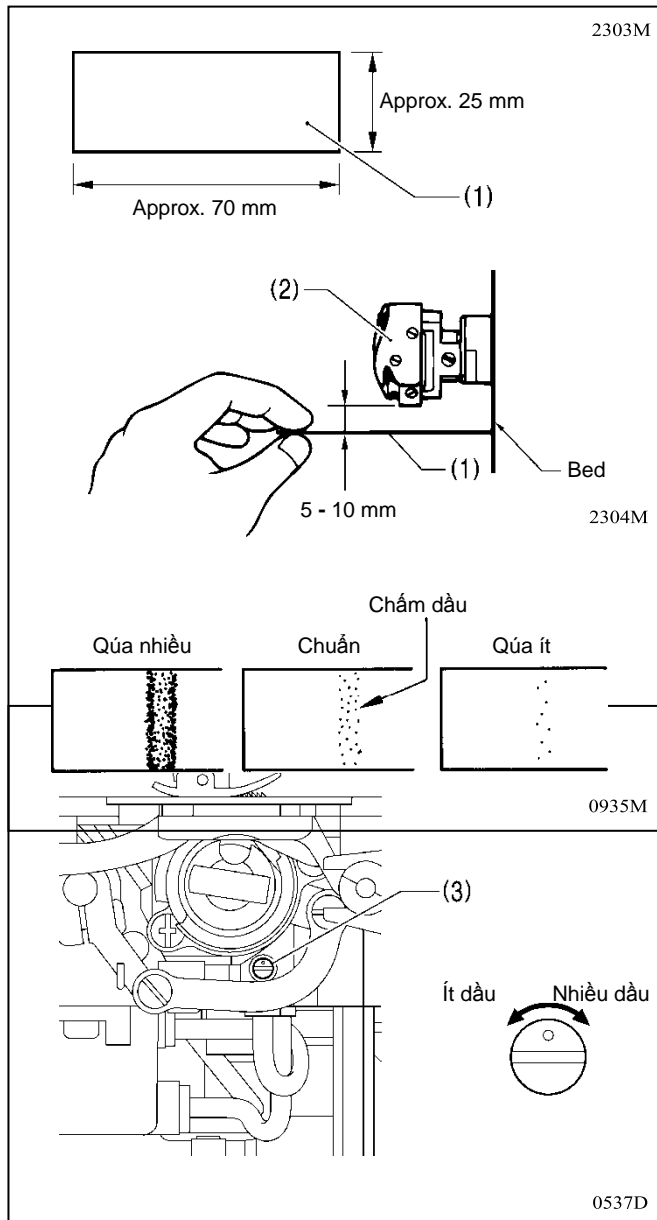
1. Xoay pulley máy sao cho trụ kim (1) đi lên từ vị trí tận cùng dưới cho đến khi vạch chuẩn (b) của nó trùng với gờ dưới của bạc trụ kim D (2) như hình minh họa.
2. Nới lỏng ốc hãm (5), và làm trùng mỏ ổ (3) với tâm kim (4).
Khoảng hở giữa mỏ ổ (3) và kim (4) nên vào khoảng 0 - 0.05 mm ở thời điểm này.
3. Siết chặt ốc hãm (5).

7-8. Hiệu chỉnh lượng dầu bôi trơn ổ

⚠ CẢN THẬN

Cẩn thận không cho ngón tay hoặc giấy thử dầu vào các bộ phận chuyển động như ổ hoặc cầu răng cưa khi kiểm tra lượng dầu cung cấp cho ổ, nếu không có thể gây thương tích.

Theo các bước hướng dẫn sau, để kiểm tra lượng dầu bôi trơn cho ổ, khi thay mới ổ hoặc thay đổi tốc độ máy.



<Kiểm tra lượng dầu bôi trơn ổ>

1. Tháo chì trên và thuyên suốt ra khỏi máy.
2. Nâng chân ép bằng cần nâng tay.
3. Chạy máy khoảng 01 phút (không may), với tốc độ bằng với tốc độ đang thường sử dụng.
4. Đặt giấy thử dầu (1) (có thể sử dụng giấy trắng thường) bên trái ổ (2) và giữ ổn định. Sau đó chạy máy với tốc độ đang sử dụng vào khoảng 08 giây.
5. Kiểm tra lượng dầu vắng trên giấy thử.

Nếu cần điều chỉnh, tiến hành các bước trong phần “Hiệu chỉnh lượng dầu bôi trơn ổ” .

<Hiệu chỉnh lượng dầu bôi trơn ổ>

1. Nghiêng đầu máy.
2. Xoay ốc hiệu chỉnh (3) để hiệu chỉnh lượng dầu.
 - Nếu xoay ốc (3) theo chiều kim đồng hồ, thì lượng dầu bôi trơn cho ổ máy sẽ nhiều.
 - Nếu xoay ốc (3) theo chiều ngược lại, thì lượng dầu bôi trơn cho ổ sẽ ít đi.
3. Kiểm tra lượng dầu bôi trơn cho ổ máy như đã nêu ở trên.

CHÚ Ý:

Xoay ốc (3) từng bước nhỏ và kiểm tra lượng dầu cho đến khi thích hợp.

4. Kiểm tra lại sau khi cho máy vào hoạt động khoảng 02 giờ.

8. XỬ LÝ SỰ CỐ




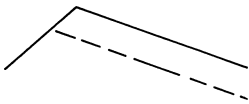
- Vui lòng kiểm tra các điểm sau đây trước khi gọi cho bên dịch vụ hoặc sửa chữa.
- Nếu các biện pháp sau không khắc phục được sự cố, hãy tắt công tắc nguồn và tham khảo kỹ thuật viên có chuyên môn hoặc nơi mua hàng.

CẢNH THẬN

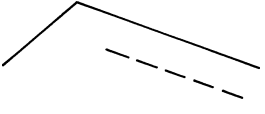
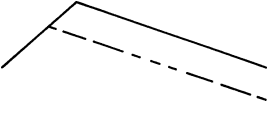

Tắt nguồn và rút dây điện trước khi xử lý sự cố, nếu không có thể dẫn đến bị thương.

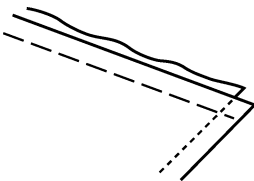
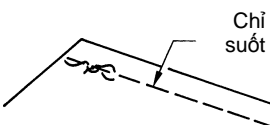

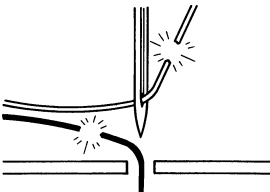
8-1. Trong khi may

Mục có gắn dấu "*" ở cột "Trang" nên được kiểm tra bởi kỹ thuật viên có chuyên môn.

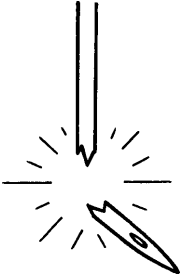
Sự cố		Nguyên nhân	Trang
1	Chỉ trên không chặt.  0573M	<ul style="list-style-type: none"> • Độ căng chỉ trên quá lỏng hoặc chỉ suốt quá chặt ? Điều chỉnh độ căng chỉ trên và chỉ suốt. • Thời điểm kim và cầu răng chưa không chính xác ? Advance the needle timing. Chỉnh sớm thời gian xuống kim. 	31*
2	Chỉ suốt không chặt.  0574M	<ul style="list-style-type: none"> • Độ căng chỉ suốt quá lỏng hoặc độ căng chỉ trên quá chặt ? Điều chỉnh độ căng chỉ trên và chỉ suốt. 	
3	Mắt chỉ thừa xuất hiện trên đường may.  0977M	<ul style="list-style-type: none"> • Đường chỉ không mượt? Sử dụng giấy nhám để làm mịn các mắt dẫn chỉ. • Suốt chỉ xoay không mượt ? Kéo chỉ suốt ra để kiểm tra suốt có bị lỏng chỉ không, hoặc phải thay suốt hoặc thuyền suốt. 	
4	Bỏ mũi khi may  0470M	<ul style="list-style-type: none"> • Mũi kim bị cong? Mũi kim bị cùn? Nếu mũi kim bị cong hoặc gãy, thay kim mới. • Lắp kim chưa chính xác? Nếu chưa đúng, hãy lắp kim lại. • Xỏ chỉ chưa đúng? Nếu chưa đúng, xỏ lại cho đúng. • Lực chân ép quá yếu? Điều chỉnh áp lực chân ép. • Kim quá mỏng? Thay kim dày hơn. • Chân ép quá cao? Điều chỉnh độ cao chân ép. • Lò xo cò giặt chỉ quá yếu ? Điều chỉnh độ căng của lò xo cò giặt chỉ. • Thời điểm giữa kim và ổ không chính xác? Điều chỉnh độ cao trụ kim. Điều chỉnh khoảng cách giữa kim và mỏ ổ. 	26 29* * 31* 32*

8. XỬ LÝ SỰ CỐ

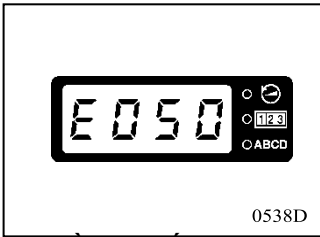
Sự cố		Nguyên nhân	Trang
5	<p>Bỏ mũi và xô chỉ khi bắt đầu may.</p>  <p style="text-align: right;">0749M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lò xo cò giặt chỉ quá căng? Giảm độ căng của lò xo cò giặt chỉ. • Khoảng giặt chỉ quá lớn? Hạ thấp vị trí của lò xo cò giặt chỉ. • Chiều dài đuôi chỉ trên quá ngắn sau khi cắt chỉ? Điều chỉnh đồng tiền phụ. • Cắt chỉ không sạch ? Mài dao cố định hoặc thay thế dao cố định và dao di động nếu cần thiết. • Kim quá dày? Thử sử dụng kim nhỏ hơn một số so với kim hiện tại. • Chiều dài đuôi chỉ từ thuyền suốt sau khi cắt chỉ quá ngắn? Nêu suốt xoay bị lỏng, thay lò xo trong thuyền suốt • Tốc độ may quá nhanh khi bắt đầu may? Kích hoạt khởi động chậm trên bảng điều khiển. • Vị trí dừng kim trên quá cao ? Điều chỉnh vị trí dừng kim trên. 	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">27*</p> <p style="text-align: center;">21*</p> <p style="text-align: center;">24*</p>
6	<p>Mũi may không đều</p>  <p style="text-align: right;">0473M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Áp lực chân ép quá yếu? Điều chỉnh áp lực chân ép. • Răng cưa quá thấp ? Điều chỉnh độ cao răng cưa. • Suốt bị trầy xước, hư hỏng ? Nếu suốt bị hư hỏng, mài suốt hoặc thay mới. 	<p style="text-align: center;">30*</p> <p style="text-align: center;">*</p>
7	<p>Đường may bị nhăn (căng chỉ quá mức)</p>  <p style="text-align: right;">0978M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Chỉ trên quá căng ? Điều chỉnh lực căng chỉ trên yếu nhất có thể. • Chỉ suốt quá căng ? Điều chỉnh lực căng chỉ suốt yếu nhất có thể. • Mũi kim bị cùn ? Thay kim mới. • Kim quá dày ? Thay kim mỏng hơn. • Lực căng của lò xo cò giặt chỉ quá lớn ? Chỉnh lực căng của lò xo cò giặt chỉ xuống yếu nhất có thể. • Phạm vi hoạt động của lò xo cò giặt chỉ quá lớn? Hạ lò xo cò giặt chỉ xuống thấp nhất có thể. • Áp lực chân ép quá lớn ? Điều chỉnh áp lực chân ép. • Tốc độ may quá nhanh ? Giảm dần tốc độ may tới đa bằng cách sử dụng bảng điều khiển. • Độ nghiêng răng cưa chưa chính xác ? Nghiêng đầu răng cưa xuống một chút. 	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">16*</p> <p style="text-align: center;">30*</p>

Sự cố		Nguyên nhân	Trang
8	Trượt vải  0750M	<ul style="list-style-type: none"> Áp lực chân ép quá lớn ? Điều chỉnh áp lực chân ép. 	
9	Rối chỉ suốt khi bắt đầu may. Suốt chỉ xoay trong quá trình cắt chỉ.  0751M	<ul style="list-style-type: none"> Suốt xoay không đúng hướng khi kéo suốt chỉ ? Lắp đặt suốt chỉ xoay theo hướng ngược chiều ổ quay. Đánh suốt quá nhiều? Lượng suốt được đánh không nên nhiều hơn 80%. 2124M  Chưa gắn lò xo chốt chống xoay? Gắn lò xo chốt chống xoay. Suốt chỉ xoay không mượt ? Nếu suốt xoay không mượt, thay suốt mới. Có đang sử dụng đúng loại thuyên suốt do Brother chỉ định hay không? Chỉ sử dụng thuyên suốt được Brother chỉ định. 	
10	Đứt chỉ trên và chỉ suốt.  0471M	<ul style="list-style-type: none"> Kim bị cùn hoặc mũi kim bị gãy? Thay kim nếu kim bị cùn hoặc gãy. Lắp kim không đúng cách ? Lắp lại kim cho chính xác. Xỏ chỉ không đúng cách ? Xỏ chỉ lại cho chính xác. Độ căng chỉ trên/ chỉ suốt quá lỏng hoặc quá chặt ? Điều chỉnh độ căng chỉ trên hoặc chỉ suốt. Chỉ trên bị lỏng vì phạm vi hoạt động của lò xo giạt chỉ quá nhỏ ? Điều chỉnh vị trí lò xo cò giạt chỉ. Ổ máy, răng cưa hoặc bộ phận khác bị hư hỏng? Nếu chúng bị hư hỏng, làm nhẵn chúng bằng đá mài hoặc thay mới. Đường dẫn chỉ bị hư hỏng ? Nếu đường dẫn chỉ bị hỏng, làm nhẵn bằng giấy nhám hoặc thay mới 	26 26* * *
11	Cắt chỉ không chính xác (Chỉ trên và chỉ suốt đều không được cắt) 0471M	<ul style="list-style-type: none"> Dao cố định hoặc dao di động bị hư hỏng hoặc hao mòn. Thay dao cố định hoặc dao di động. 	27*
12	Cắt chỉ không chính xác (Chỉ trên hoặc chỉ suốt không được cắt)	<ul style="list-style-type: none"> Lắp kim không chính xác ? Lắp lại kim cho chính xác. Dao cố định hoặc dao di động bị cùn ? Thay dao cố định hoặc di động. 	27*

8. XỬ LÝ SỰ CỐ

Sự cố		Nguyên nhân	Trang
13	<p>Gãy kim</p>  <p>0469M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Đẩy/Kéo vật liệu quá mạnh trong quá trình may ? • Lắp kim không chính xác ? Lắp lại kim cho chính xác • Kim bị cong, mũi kim bị gãy hoặc lỗ kim bị nghẽn? Thay kim mới. • Thời điểm giữa kim và ổ không chính xác ? Hiệu chỉnh độ cao trụ kim. Hiệu chỉnh khoảng cách giữa kim và mỏ ổ. • Kim xuống quá sớm so với răng cưa? Chỉnh thời gian kim xuống chậm lại. <p>Cẩn thận</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sẽ rất nguy hiểm nếu để sót bất kỳ mảnh kim vỡ nào dính vào trong vật liệu. Nếu kim bị gãy, hãy tìm tất cả các mảnh cho đến khi toàn bộ kim được tìm thấy. • Ngoài ra, chúng tôi khuyên bạn nên thực hiện các bước cần thiết liên quan đến vấn đề về kim cũng như tuân thủ các quy định về trách nhiệm sản phẩm. 	<p>31*</p> <p>32*</p> <p>31*</p>
14	Máy không hoạt động khi bật nguồn và nhấn bàn đạp.	<ul style="list-style-type: none"> • Đầu nối nguồn điện bị ngắt khỏi hộp điều khiển? Cắm chặt đầu nối. 	7~11
15	Máy không hoạt động ở tốc độ cao.	<ul style="list-style-type: none"> • Cài đặt tốc độ may hoặc tốc độ lại mũi quá chậm? Cài đặt tốc độ may tối đa ở mức cao hơn. 	16*
16	Bảng điều khiển không hiển thị thông tin.	<ul style="list-style-type: none"> • Đầu nối nguồn điện bị ngắt khỏi hộp điều khiển? Cắm chặt đầu nối. • Đầu nối bảng điều khiển tại hộp điều khiển bị ngắt kết nối? Cắm chặt đầu nối. 	<p>7~11</p> <p>7*</p>

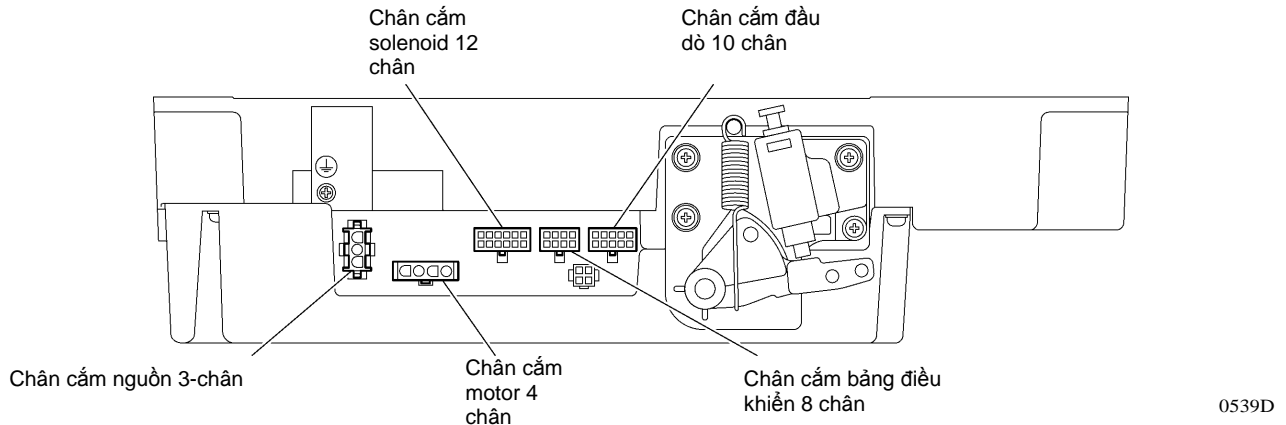
8-2. Hiện thị mã lỗi



<Sơ đồ chân cắm>

Khi có mã lỗi xuất hiện trên bảng điều khiển

1. Ghi nhớ mã lỗi, sau đó tắt nguồn.
 2. Sau khi bảng điều khiển tắt hoàn toàn, ta tắt nguồn và xử lý nguyên nhân gây ra lỗi, sau đó bật nguồn trở lại.
- Các mục có dấu “ * ” ở cột “Trang” chỉ nên được thực hiện bởi kỹ thuật viên có chuyên môn.
 - Các mục có dấu “ ** ” ở cột “Trang” , vui lòng hỏi nơi mua hàng để được tư vấn.



Sự cố	Nguyên nhân	Trang
E050	<ul style="list-style-type: none"> • Đầu máy bị nghiêng khi nhấn bàn đạp. Tắt nguồn và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. (Nếu cần nghiêng đầu máy để thực hiện bất kỳ thao tác nào khác, trước tiên hãy tắt nguồn.) Kiểm tra chân cắm bảng điều khiển 8 chân có kết nối chưa? 	*
E051	<ul style="list-style-type: none"> • Đầu máy bị nghiêng khi đang may. Tắt nguồn và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra chân cắm bảng điều khiển 8 chân có kết nối chưa? 	*
E055	<ul style="list-style-type: none"> • Đầu máy bị nghiêng khi mở nguồn ? Tắt nguồn và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. • Chân cắm bảng điều khiển tại hộp điều khiển bị ngắt kết nối? Tắt nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của chân cắm này. 	7*
E065	<ul style="list-style-type: none"> • Một phím ngoài chức năng bị nhấn khi mở nguồn ? Tắt nguồn, sau đó kiểm tra sao cho không có phím nào trên bảng điều khiển được nhấn. • Bảng điều khiển gặp sự cố. Thay mới bảng điều khiển. 	**
E066	<ul style="list-style-type: none"> • Công tắc tay bị nhấn vào khi mở nguồn ? Tắt nguồn và kiểm tra không để công tắc bị nhấn. • Công tắc tay gặp sự cố. Kiểm tra chân cắm selenoide 12 chân. Thay mới công tắc. 	7*

8. XỬ LÝ SỰ CỐ

Sự cố	Nguyên nhân	Trang
E090 Bàn đạp không được kết nối	<ul style="list-style-type: none"> Chân cắm bàn đạp bên trong hộp điều khiển không kết nối? Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm bàn đạp có kết nối với chân P3 trên motor chính không. Bàn đạp gặp sự cố. Nếu dập cáp của chân cắm bàn đạp bị đứt, thay bàn đạp mới. 	<p>*</p> <p>**</p>
E091	<ul style="list-style-type: none"> Cài đặt hành trình cho board bàn đạp không chính xác. Cài đặt lại hành trình Bàn đạp gặp sự cố. Thay bàn đạp mới. 	<p>*</p> <p>**</p>
E095	<ul style="list-style-type: none"> Bàn đạp bị nhấn vào trong khi đang bật nguồn? Trả bàn đạp về vị trí nghỉ ban đầu. Khi đó lỗi sẽ được xóa và máy hoạt động bình thường. Điện áp quá thấp Kiểm tra điện áp nguồn. 	<p>*</p>
E111	<ul style="list-style-type: none"> Máy dừng không đúng tại vị trí dừng kim sau khi cắt chỉ. Loại bỏ phần chỉ thừa bị kẹt trong motor. Tắt nguồn, sau đó xoay pulley máy bằng tay để xem nó có bị kẹt không. Kiểm tra động cơ cắt chỉ. 	<p>*</p> <p>*</p> <p>**</p>
E112	<ul style="list-style-type: none"> Trụ kim dừng trước vị trí dừng kim (Kim lên hoặc xuống). Xoay pulley bằng tay để xem nó có bị cứng/kẹt không. Loại bỏ phần chỉ thừa bị kẹt ở khu vực xung quanh ổ máy. Tín hiệu kim lên bất thường Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm đầu dò 10 chân. 	
E113	<ul style="list-style-type: none"> Máy không thể dừng được. Lỗi này được hiển thị khi máy không thể dừng ngay lập tức vì nguyên nhân bất thường khiến tốc độ máy tăng trong khi ngừng hoạt động. Xoay pulley bằng tay để xem nó có bị cứng/kẹt không. Loại bỏ phần chỉ thừa bị kẹt ở khu vực xung quanh ổ máy. 	
E130	<p>Máy hoặc motor không hoạt động khi nhấn bàn đạp.</p> <ul style="list-style-type: none"> Chân cắm motor 4 chân của hộp điều khiển không kết nối ? Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm motor có kết nối chưa. Máy may bị khóa? Tắt nguồn, sau đó xoay pulley máy bằng tay để xem nó có bị kẹt không. Hộp điều khiển gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. 	<p>7*</p> <p>*</p> <p>**</p>
E131 Sự cố tín hiệu đầu dò motor.	<ul style="list-style-type: none"> Chân cắm đầu dò 10 chân tại hộp điều khiển không kết nối ? Tắt nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của chân cắm. Bo mạch chính hoặc motor gặp sự cố. Thay mới motor hoặc hộp điều khiển. 	<p>7*</p> <p>**</p>
E132 Motor gặp sự cố	<ul style="list-style-type: none"> Motor gặp sự cố. Thay mới motor. Bo mạch chính gặp sự cố Thay mới hộp điều khiển. 	<p>**</p> <p>**</p>
E140 Motor quay ngược chiều.	<ul style="list-style-type: none"> Motor quay ngược chiều Thay mới motor. 	<p>**</p>

Sự cố	Nguyên nhân	Trang
E150 Motor quá nóng.	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này hiển thị khi motor nóng bất thường và thiết bị bảo vệ nhiệt độ được kích hoạt. Sau khi nhiệt độ giảm xuống, bật nguồn và máy lại bình thường. 	
E151 Cảm biến nhiệt motor bị lỗi	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi kết nối chân cắm đầu dò 10 chân tại hộp điều khiển. Tắt nguồn, kiểm tra kết nối chân cắm đầu dò. Bo mạch chính hoặc motor gặp sự cố. Thay mới motor hoặc hộp điều khiển. 	**
E161 Motor hoạt động quá tải	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này hiển thị khi motor hoạt động quá tải. Tắt nguồn, sau đó xoay pully máy bằng tay để xem nó có bị kẹt không. Motor gặp sự cố. Thay mới motor. 	
E190 Motor bị lỗi	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này hiển thị khi máy may hoạt động liên tục nhiều hơn 3 phút. Tắt nguồn rồi bật lại, sau đó máy bình thường. 	
E191 Nam châm điện cắt chỉ bị kẹt	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này hiển thị khi motor máy may bị khóa trong khi cắt chỉ. Loại bỏ phần chỉ thừa bị kẹt trong motor. Kiểm tra động cơ cắt chỉ. 	* **
E410 Lỗi kết nối với bảng điều khiển.	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi kết nối chân cắm bảng điều khiển 8 chân tại hộp điều khiển. Tắt nguồn và kiểm tra kết nối bảng điều khiển. 	7*
E440 Lỗi ghi chép dữ liệu vào bo mạch chính.	<ul style="list-style-type: none"> Bo mạch chính gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. 	**
E441 Lỗi đọc dữ liệu từ bo mạch chính.	<ul style="list-style-type: none"> Bo mạch chính gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. 	**
E442 Lỗi dữ liệu trong bo mạch chính.	<ul style="list-style-type: none"> Dữ liệu trên bo mạch chính bị lỗi. Máy sẽ trở lại cài đặt ban đầu. Tắt nguồn rồi bật lại. 	
E451 Lỗi ghi chép dữ liệu đến bộ mã hóa đầu máy.	<ul style="list-style-type: none"> Không thể ghi chép dữ liệu vào bảng điều khiển khi hiệu chỉnh vị trí dừng kim lên. Lặp lại thao tác ghi chép dữ liệu. Cách khác, tắt nguồn sau đó bật lại. 	

8. XỬ LÝ SỰ CỐ

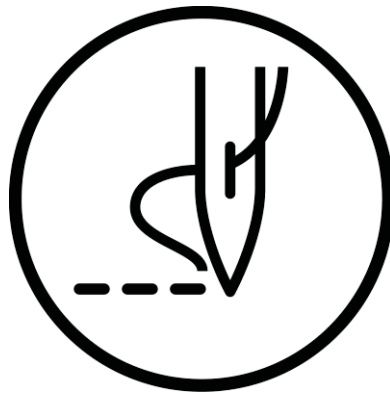
Sự cố	Nguyên nhân	Trang
E701 Điện áp nguồn cao bất thường.	<ul style="list-style-type: none"> Điện áp nguồn có phù hợp với thông số kỹ thuật của hộp điều khiển không ? Kiểm tra điện áp có phù hợp không. Kiểm tra kết nối chân cắm biến áp 5 chân bên trong hộp điều khiển. (220 V AC: P12, 230 V AC: P13) Điện áp nguồn cao bất thường? Kiểm tra điện áp nguồn. Hộp điều khiển gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. 	<p>*</p> <p>*</p> <p>**</p>
E705 Điện áp nguồn thấp bất thường.	<ul style="list-style-type: none"> Điện áp nguồn thấp bất thường ? Kiểm tra điện áp nguồn. Kiểm tra kết nối chân cắm biến áp 5 chân bên trong hộp điều khiển. (220 V AC: P12, 230 V AC: P13) Hộp điều khiển gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. 	<p>*</p> <p>**</p>
E710 Dòng điện motor quá tải.	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi kết nối thiết bị điện trong hộp điều khiển ? Tắt nguồn, sau đó xoay pully máy bằng tay để xem nó có bị kẹt không. Lỗi này xuất hiện khi pully máy bị kẹt/cứng khi xoay bằng tay, hoặc khi máy bị khóa và dòng điện chạy bất thường. Tắt nguồn, sau đó xoay pully máy bằng tay để xem nó có bị kẹt không. Lỗi này hiển thị khi dòng điện cung cấp cho motor bất thường. Thay mới motor. Hộp điều khiển gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. <p>CHÚ Ý:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Khi điện áp nguồn thấp bất thường, lỗi E710 sẽ hiển thị thay vì mã lỗi E705.</p> </div>	<p>*</p> <p>*</p> <p>**</p> <p>**</p>
E790 Lỗi nguồn cấp điện qua nam châm điện.	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này xuất hiện khi không có nguồn điện đi qua nam châm điện, hoặc nguồn điện thấp bất thường. Kiểm tra kết nối chân cắm biến áp 2 chân trong hộp điều khiển. Bo mạch chính hoặc hộp biến áp gặp sự cố Thay mới hộp điều khiển. 	<p>*</p> <p>**</p>
E791 Dòng điện qua nam châm điện quá tải	<ul style="list-style-type: none"> Lỗi này xuất hiện khi dòng điện quá tải chạy qua bất kỳ nam châm điện nào (nam châm điện của thiết bị cắt chỉ, bộ gạt chỉ, lại mũi nhanh hay nâng chân ép). Kiểm tra điện trở của nam châm điện. Bo mạch chính gặp sự cố. Thay mới hộp điều khiển. 	<p>*</p> <p>**</p>

Nếu có một mã lỗi không được liệt kê ở trên xuất hiện hoặc nếu đã thực hiện các biện pháp khắc phục được chỉ định mà không giải quyết được vấn đề, hãy liên hệ với đại lý bán hàng.

9. MÀN HÌNH 7 ĐOẠN

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z				

4268M



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

* Xin lưu ý rằng nội dung của sách hướng dẫn này có thể khác một chút so với sản phẩm thực tế mua do cải tiến sản phẩm..

CÔNG TY TNHH BROTHER INTERNATIONAL (VIỆT NAM)

VP Hà Nội: Phòng 601, Tầng 6, Toà Nhà Văn Hoa, Số 51 Kim Mã, Phường Kim Mã, Quận Ba Đình, Hà Nội.

Tel: (+84) 24 3732 6374

VP Đà Nẵng: Lô 4 Lầu 3 Tòa nhà văn phòng Indochina Riverside, Số 74, Bạch Đằng, Phường Hải Châu 1, Quận Hải Châu, TP. Đà Nẵng

Tel: (+84) 511 366 4672

VP HCM: Số 43 Trần Khánh Dư, Phường Tân Định, Quận 1, TP. Hồ Chí Minh

Tel: (+84) 28 3526 0082

Website: http://www.brother.com/as_oc/ism/vi/

Facebook: <https://www.facebook.com/PhongMayMayCongNghiepBrotherVietNam/>

BROTHER INDUSTRIES, LTD.