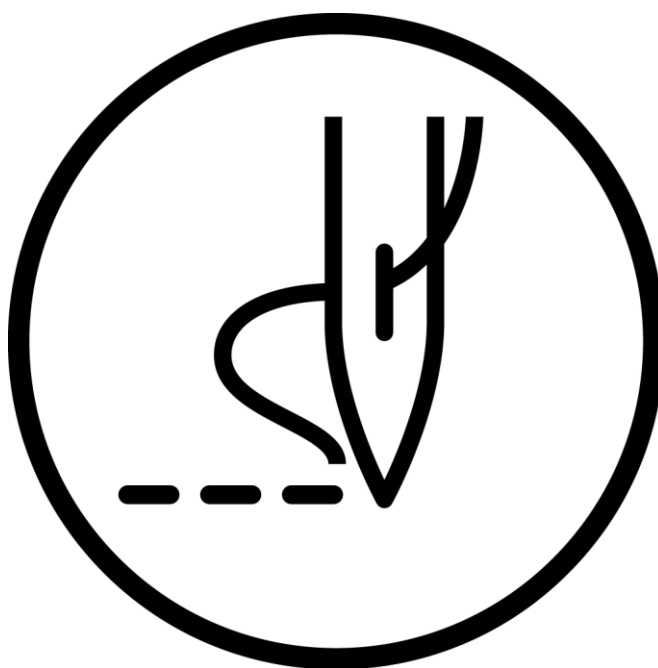


S-7250A

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

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

MÁY 01 KIM ĐIỆN TỬ TRUYỀN ĐỘNG TRỰC TIẾP
VỚI HỆ THỐNG ĐẦY ĐIỆN TỬ VÀ CẮT CHỈ TỰ ĐỘNG



brother

Cảm ơn bạn rất nhiều vì đã mua máy may BROTHER. Trước khi sử dụng máy mới của bạn, xin vui lòng đọc các hướng dẫn an toàn và các giải thích được đưa ra 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 gạt chỉ, kim và chỉ chuyển động, do đó luôn có một nguy cơ chấn thương có thể được 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, bạn 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 các 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.

Biểu Tượng

 (⚠) 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.

 (⓪) 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".)

[2] 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.

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 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, như cháy nổ...



Không kết nối bất kỳ bộ phận khác vào cổng USB, ngoại trừ USB bộ nhớ.

[3] 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.

	⚠ 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 khu vực nơi có điện áp cao đang tồn tại, có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng. Tắt nguồn trước khi mở nắp.

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.

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.

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

6 Cảnh báo nhiệt độ cao

7 **PE** 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

* Các bộ phận an toàn:
(A) Bảo vệ ngón tay
(B) Nắp che cò giật chỉ
(C) Nắp che motor chính
(D) Nắp che motor xung

9 **brother**
Lubricating Oil for Machining

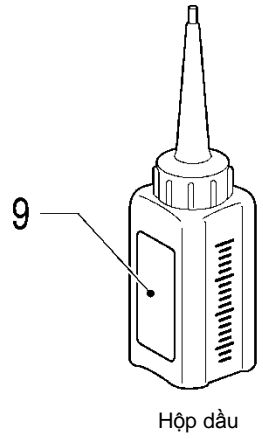
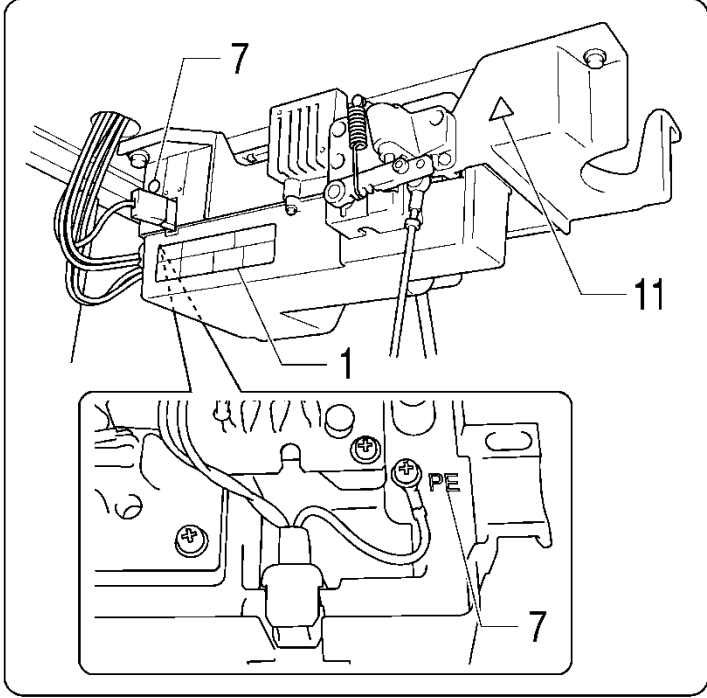
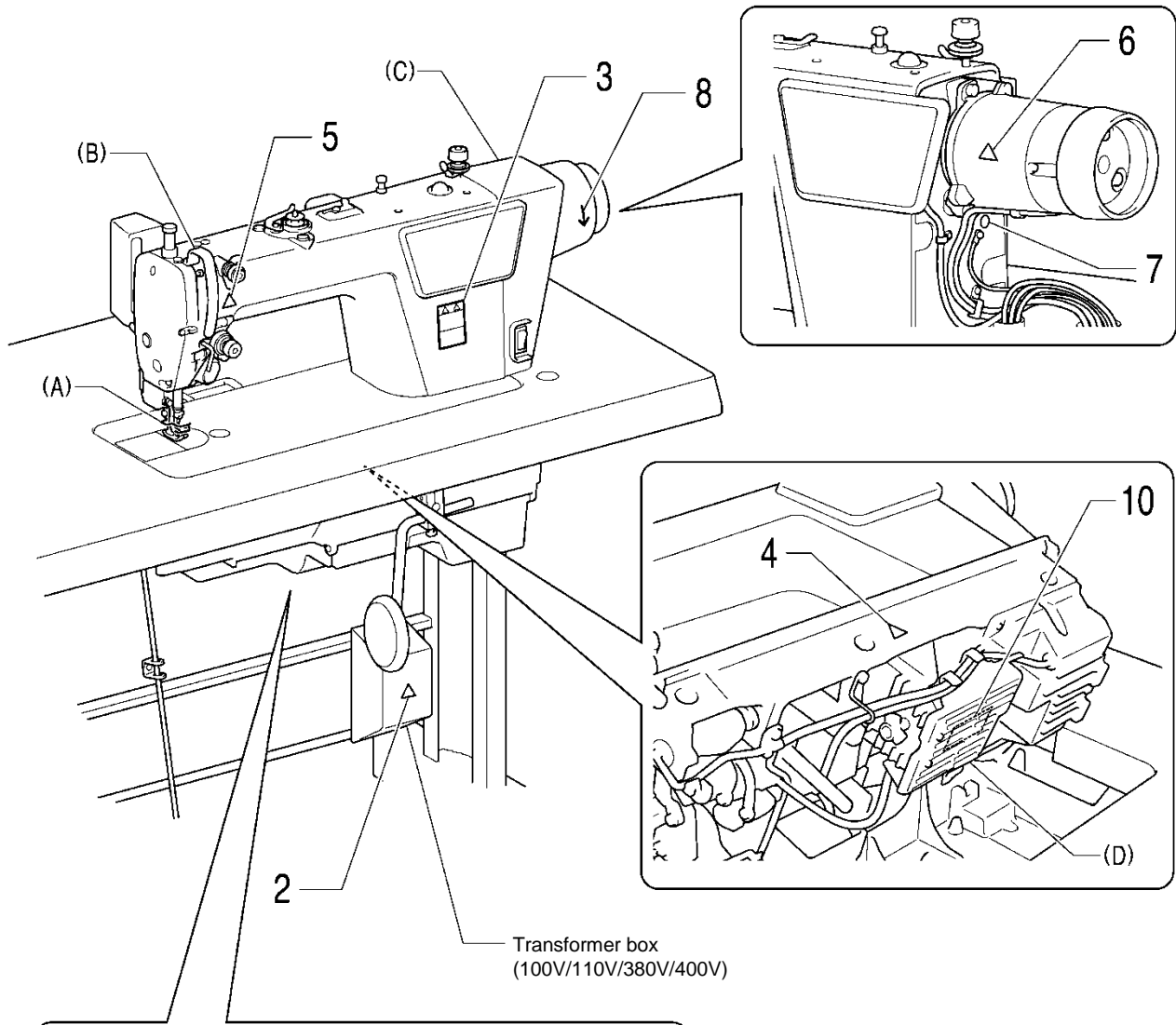
CAUTION
Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.
Wear protective glasses and gloves.

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.
-Do not induce vomiting.

10 Không nên nắm giữ, có thể gây chấn thương.

11 Không đặt bàn tay của bạn bên trong nắp dưới đáy. Chấn thương có thể xảy ra.



NỘI DUNG

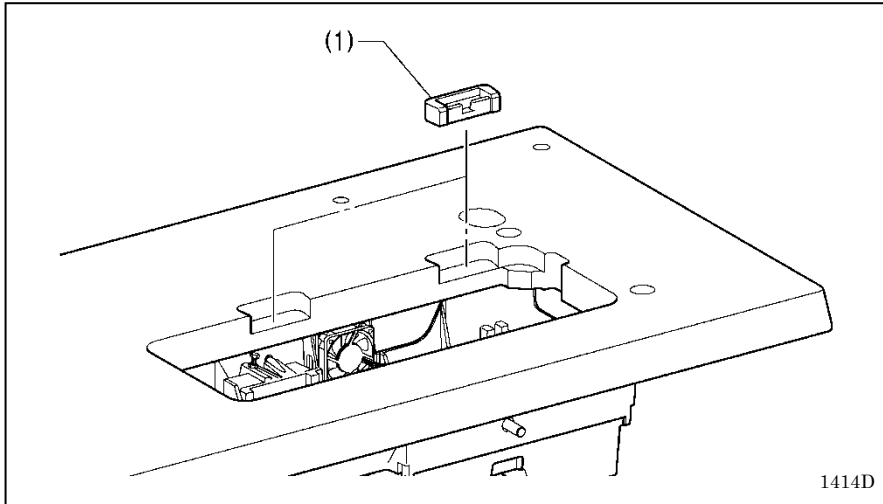
1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT MÁY	1	6. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN	48
2. LẮP ĐẶT MÁY	2	6-1. Thanh dẫn chỉ phải R	48
2-1. Bản vẽ mặt bàn máy.....	3	6-2. Độ cao chân ép.....	49
2-2. Lắp đặt.....	3	6-3. Hiệu chỉnh độ cao răng cưa (bàn lừa)	50
2-3. Châm dầu máy	6	6-4. Hiệu chỉnh độ nghiêng răng cưa.....	51
2-4. Kết nối các chân cắm	7	6-5. Hiệu chỉnh độ cao trụ kim	51
2-4-1. Cách kết nối	7	6-6. Hiệu chỉnh vị trí kim và thời điểm đẩy	52
2-4-2. Các chân cắm khác	9	6-7. Hiệu chỉnh vị trí kim và thời điểm ỏ.....	53
3. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN		6-8. Hiệu chỉnh lượng dầu bôi trơn ỏ.....	54
(THAO TÁC CƠ BẢN)	13	6-9. Hiệu chỉnh bộ phận cắt chỉ.....	55
3-1. Tên và Chức năng.....	13	7. CÁC LỖI THƯỜNG GẶP	61
3-2. Các mũi may đầu và các mũi may kết thúc....	15	7-1. Trong khi may	61
3-3. Các mũi may lại mũi liên tục.....	16	7-2. Mã lỗi xuất hiện.....	68
4. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN		8. GIẢI THÍCH VỀ LED 07 ĐOẠN	72
(THAO TÁC NÂNG CAO)	17		
4-1. Phương pháp cài đặt chiều dài mũi may.....	17		
4-2. Chuyển sang dạng hiển thị 04 ký tự.....	18		
4-3. Cài đặt tốc độ may.....	18		
4-3-1. Cài đặt tốc độ may tối đa	18		
4-3-2. Cài đặt tốc độ lại mũi	19		
4-4. Cài đặt bộ đếm	20		
4-4-1. Bộ đếm chỉ suốt	20		
4-4-2. Bộ đếm sản phẩm.....	21		
4-4-3. Bộ đếm thay kim	22		
4-5. Cài đặt các trạng thái đẩy.....	23		
4-6. Cài đặt các chức năng cơ bản	24		
4-6-1. Thay đổi vị trí dừng kim	25		
4-6-2. Không cắt chỉ	26		
4-6-3. Gạt chỉ.....	27		
4-6-4. May từng mũi, nửa mũi.....	28		
4-6-5. Khởi động chậm.....	29		
4-6-6. Cài đặt độ sáng của đèn LED.....	30		
4-6-7. Cài đặt hoạt động đếm chỉ suốt.....	31		
4-6-8. Ngăn ngừa tuột chỉ	32		
4-6-9. Chỉ ngăn sau khi cắt	33		
4-6-10. Chức năng may từng mũi (1).....	34		
4-6-11. Chức năng may từng mũi (2).....	35		
4-7. Cài đặt các chức năng bộ nhớ	36		
4-8. Danh sách bộ nhớ	37		
4-9. Đọc và Viết dữ liệu từ USB	41		
4-10. Trở về cài đặt mặc định ban đầu.....	42		
4-11. Công tắc tay	43		
4-11-1. Cài đặt chức năng công tắc tay	45		
4-11-2. Cài đặt độ dài mũi may từng mũi	46		
4-11-3. Cài đặt độ dài mũi may thứ hai.....	46		
4-11-4. Danh mục cài đặt cho công tắc tay....	46		
5. VỆ SINH MÁY	47		

1. Thông số kỹ thuật



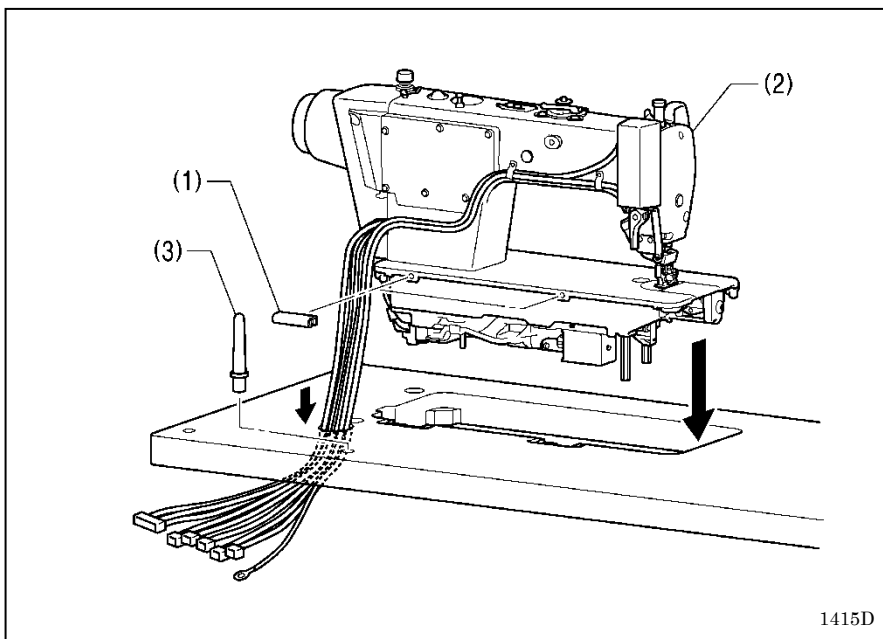
	3	4
Gạt chỉ kim		0

	3	5
Sử dụng	Cho vật liệu trung bình dày	Cho nguyên liệu dày (jean)
Tốc độ may tối đa * Trạng thái đẩy tiêu chuẩn	Độ dài mũi may 2.0 mm hoặc ngắn hơn, 5,000 mũi/phút	4,000 mũi/phút
Tốc độ may cài đặt ban đầu	4,000 mũi/phút	
Tốc độ lại mũi * Trạng thái đẩy tiêu chuẩn	Tự động 150 (*1) - 3000 mũi/phút, Bằng tay 150 (*1) - 4000 mũi/phút* (*1) Inching setting speed	
Độ dài mũi may tối đa	5 mm	5 mm (có thể cài đặt 7 mm)
Độ cao chân ép	Cần gạt tay	6 mm
	Gạt gối	13 mm
Độ cao răng cưa	0.8 mm	1.2 mm
Kim sử dụng (DBx1, DPx5)	#11 - #18	#19 - #22
Motor	AC servo motor	
Mạch điều khiển	Vi xử lý	



3. Đệm cao su

(1) Đệm cao su [2 pcs]



4. Đầu máy

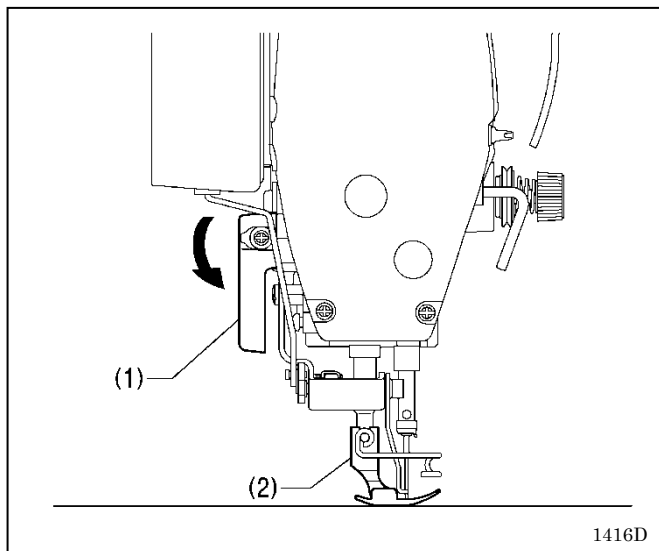
(1) Bàn lề [2 pcs]

(2) Đầu máy

(3) Thanh đỡ đầu máy

Ghi chú:

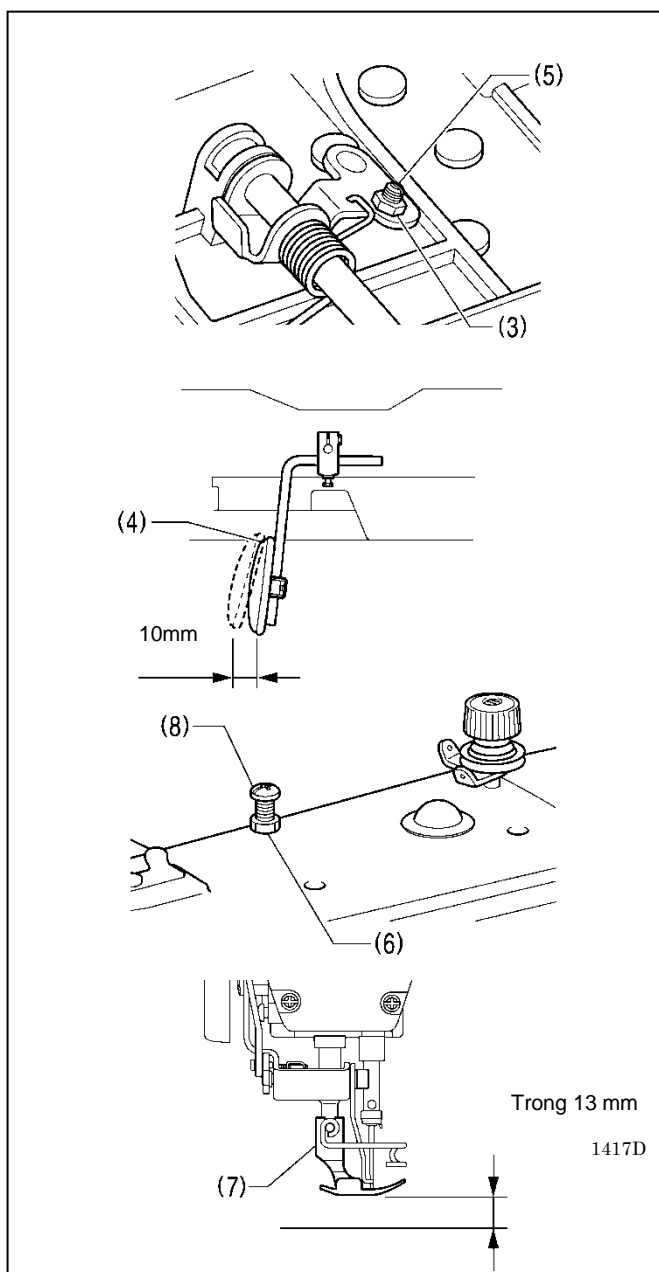
- Buộc các đầu chân cắm với nhau và xoắn chúng qua lỗ.
- Gõ nhẹ thanh đỡ máy (3) vào lỗ trên bàn.
- Nếu thanh đỡ máy (3) không được đẩy hết xuống mặt bàn, đầu máy sẽ không được ổn định khi nghiêng máy.



5. Cần gạt gối

<Hiệu chỉnh cần gạt gối>

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



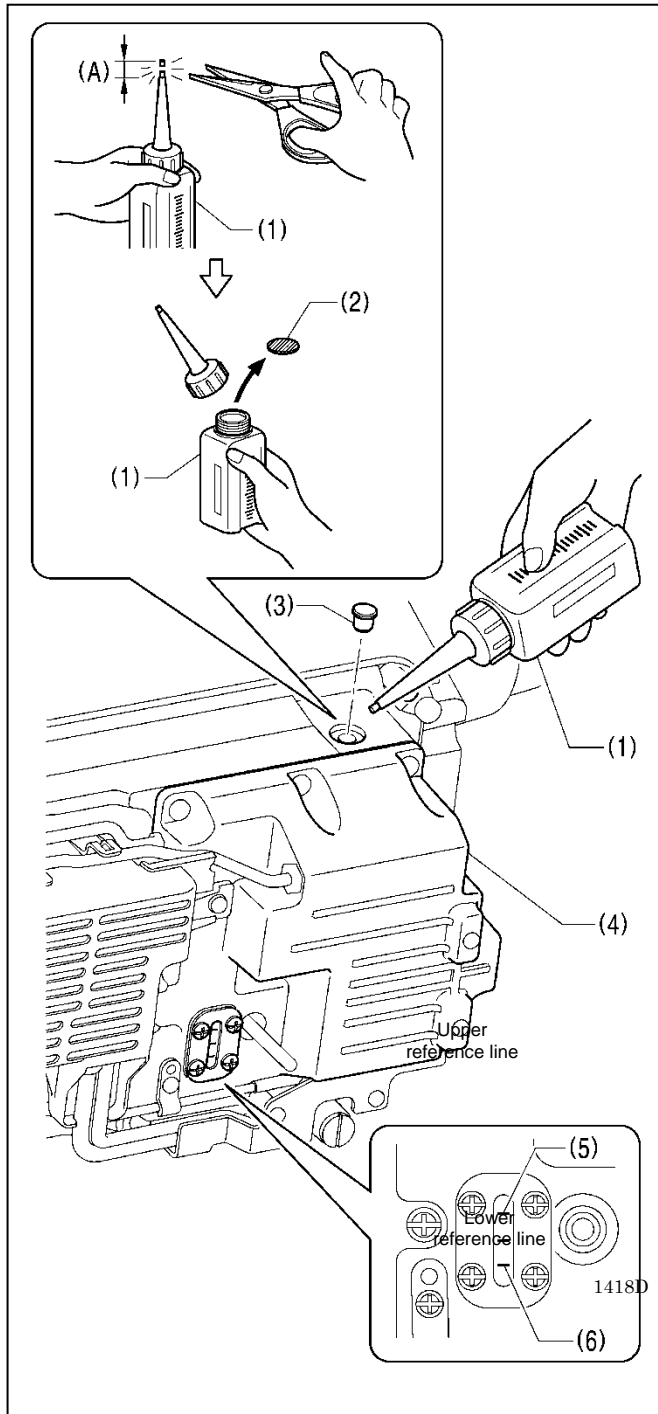
3. Nới lỏng tán hãm (3).
4. Hiệu chỉnh ốc (5) sao cho cần Gạt gối (4) có khoảng chạy không tải (độ rơ) vào khoảng 10 mm.
5. Sau khi hiệu chỉnh xong, xiết chặt tán hãm (3).

6. Nới lỏng tán hãm (6).
7. Hiệu chỉnh ốc (8) sao cho chân ép (7) đến độ cao 13mm so với mặt tấm kim khi gạt gối được gạt đi xa nhất.
8. Xiết chặt tán hãm (6) sau khi hiệu chỉnh.

1-3. Châm dầu

⚠ CẢN THẬN

- ⊘ Tắt nguồn, khi châm dầu, tránh các hoạt động của máy, gây nguy hiểm
- ⊘ Mang gang tay và kính bảo vệ nhằm tránh văng dầu vào mắt, miệng gây nguy hiểm, để dầu máy xa tầm tay trẻ em.
- ⚠ Khi cắt ống châm, lưu ý giữ chặt bình dầu



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. Nghiên đầu máy.
5. Tháo nắp cao su (3), cho dầu vào hộp dầu (4) cho đến khi mức dầu lên đến vạch trên (5).
6. Đóng nắp cao su (3).
7. Đưa máy về vị trí ban đầu.

Ghi chú:

Khi đầu dầu vượt quá vạch 5, có khả năng dầu sẽ rò rỉ từ nắp dầu (4) khi nghiêng máy.

<Châm thêm dầu trong khoảng thời gian dài hoạt động>
Nếu mức dầu xuống đến vạch (6) ta phải châm thêm dầu.

1-4. Kết nối các chân cắm

⚠ CẢNH THẬN

⚠ Liên hệ với công ty bán máy Brother hoặc kỹ thuật viên được đào tạo.

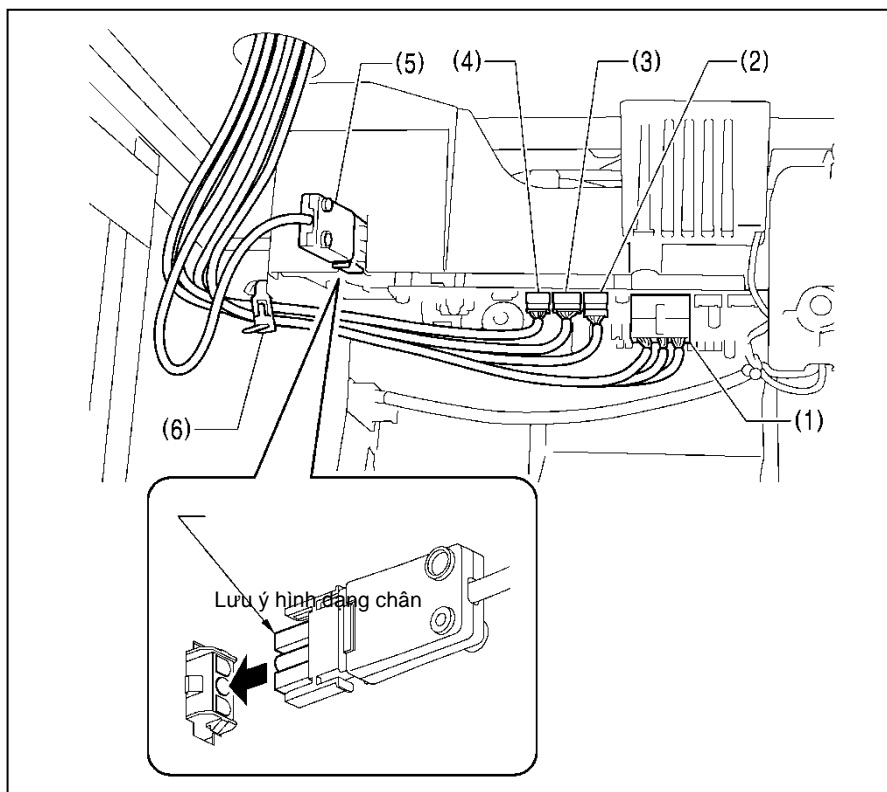
⊘ Không kết nối với nguồn điện, khi chưa kết nối xong.

⚠ Không bẻ gập các dây, chân cắm, hoặc buột quá chặt bằng các dây rút, có thể xảy ra chập điện.

⊘ Kết nối dây đất một cách an toàn, tránh dòng rò, gây giật điện



1-4-1. Kết nối các dây cáp



1. Các Chân Cắm

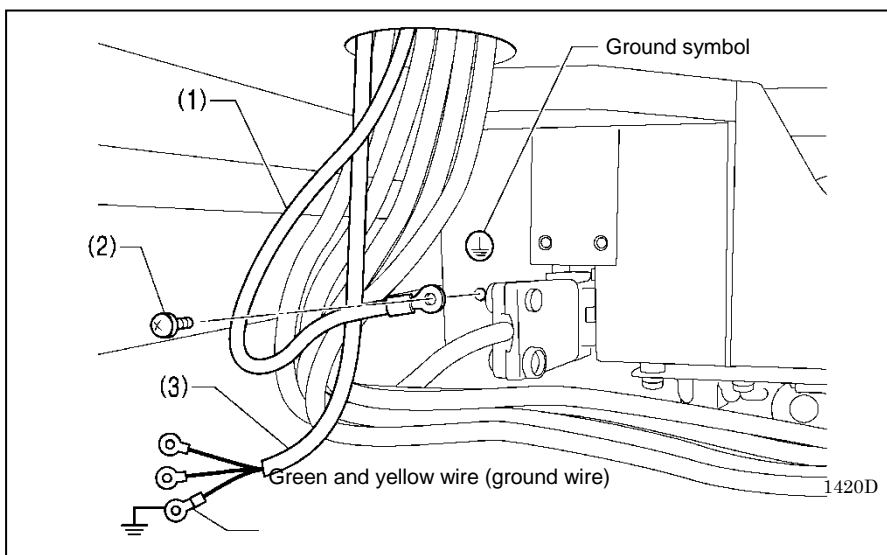
- (1) Chân kết nối các nam châm điện 14-chân
- (2) Chân kết nối bộ mã hóa motor chính 10-chân
- (3) Chân kết nối bộ mã hóa motor đẩy 6-chân
- (4) Chân kết nối bảng điều khiển 5-chân
- (5) Chân kết nối nguồn 3-chân

Kẹp các dây cáp lại với nhau vào hộp điều khiển bằng kẹp dây (6).

NOTE:

For Europe specifications, Americas 220 V specifications and 100 V/400 V system specifications, refer to "2-4-2. Other cords".

1419D



2. Dây tiếp đất

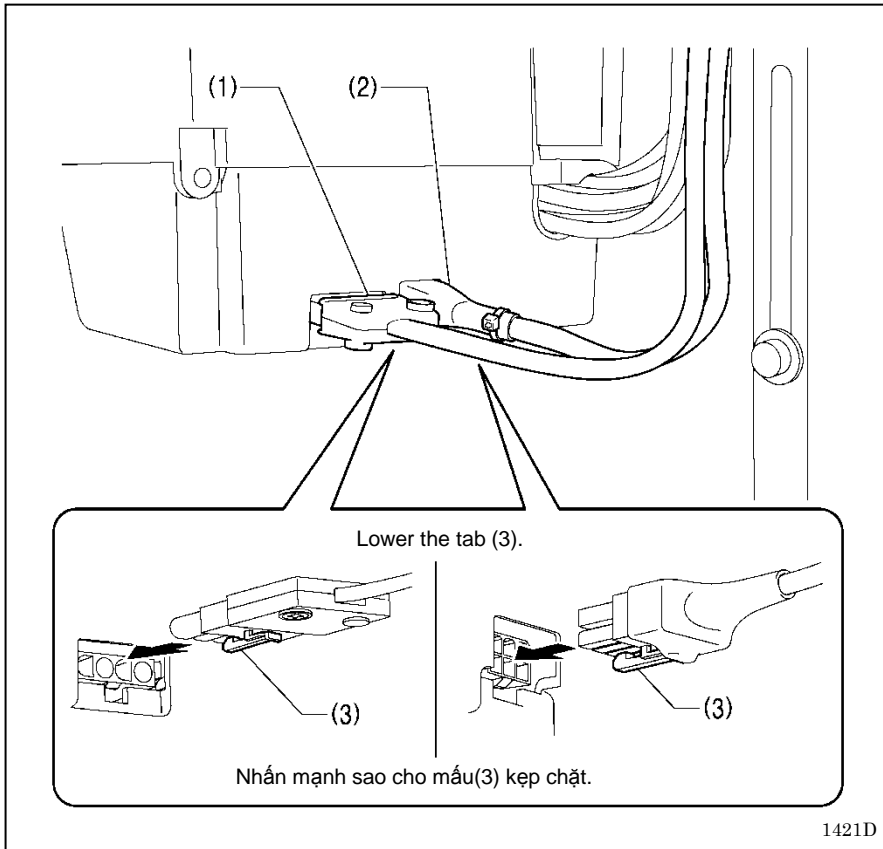
- (1) Dây tiếp đất
 - (2) ốc hãm
 - (3) Chân cắm nguồn
1. Gắn phích cắm phù hợp vào dây nguồn (3).
(Dây có 02 màu xanh lá&vàng là dây tiếp đất)
 2. Cắm phích vào nguồn có dây tiếp đất tương ứng.

NOTE:

- Phải đảm bảo kết nối dây tiếp đất an toàn
- For Europe specifications, Americas 220 V specifications and 100 V/400 V system specifications, refer to "2-4-2. Other cords".

S-7250A

2. INSTALLATION



3. Các chân cắm

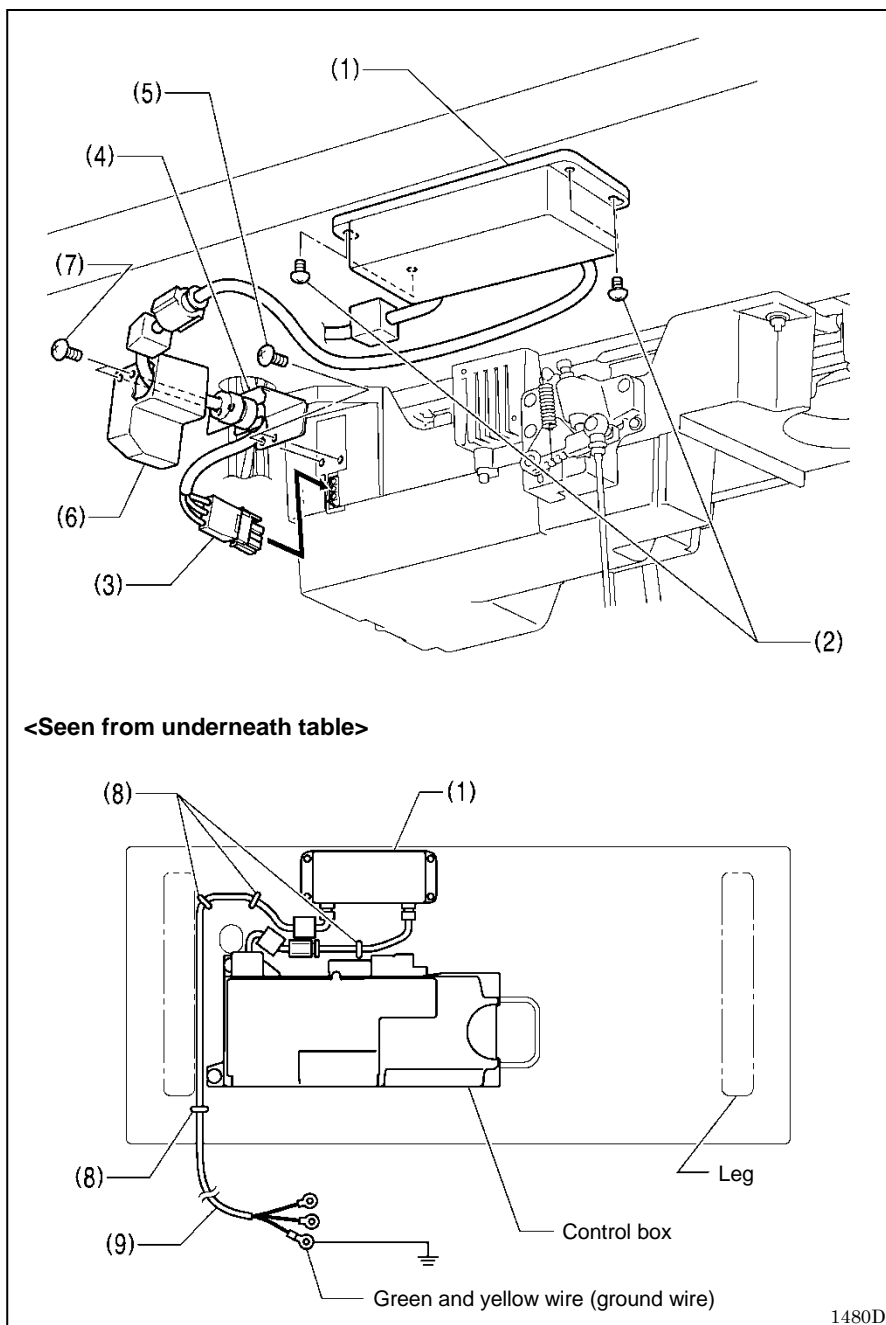
- (1) Chân kết nối motor chính 4-chân
- (2) Chân kết nối motor đẩy 6-chân

1-4-2. Các chân cắm khác, dùng cho khu vực châu Âu & Mỹ (tham khảo)

! DANGER

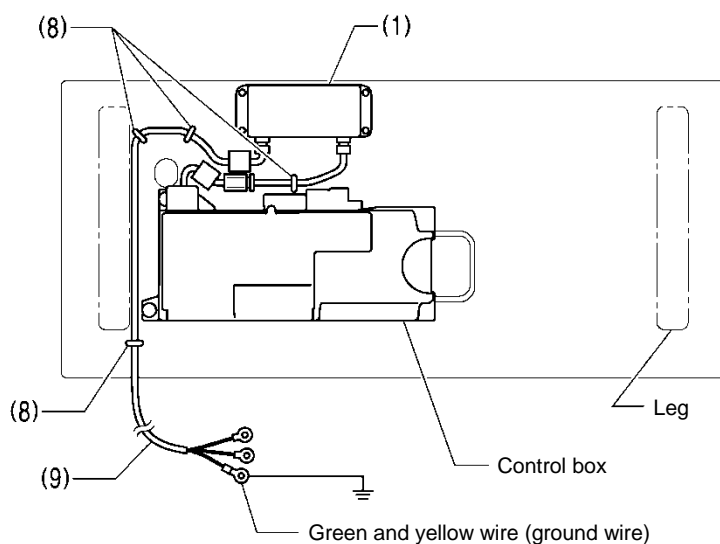
Wait at least 5 minutes after turning off the power switch and disconnecting the power cord from the wall outlet before opening the cover of the control box. Touching areas where high voltages are present can result in severe injury.

For Europe specifications, Americas 220 V specifications and 100 V/400 V system specifications, connect the cords according to the respective specifications.

**<Europe specifications>**

- (1) Filter box
- (2) Screws [4 pcs]
- (3) Connector
- (4) CE bush plate
- (5) Screws [2 pcs]
- (6) CE D cord cover
- (7) Screws [2 pcs]
- (8) Staples [4 pcs]
- (9) Power cord

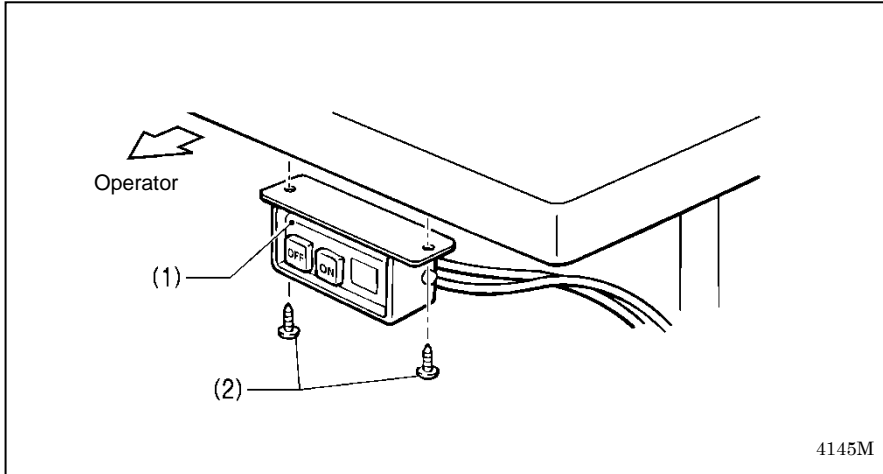
1. Attach an appropriate plug to the power cord (9). (The green and yellow wire is the ground wire.)
2. Insert the power plug into a properly-grounded electrical outlet.

<Seen from underneath table>**NOTE:**

- Take care when tapping in the staples (8) to make sure that they do not pierce the cords.
- Do not use extension cords, otherwise machine operation problems may result.

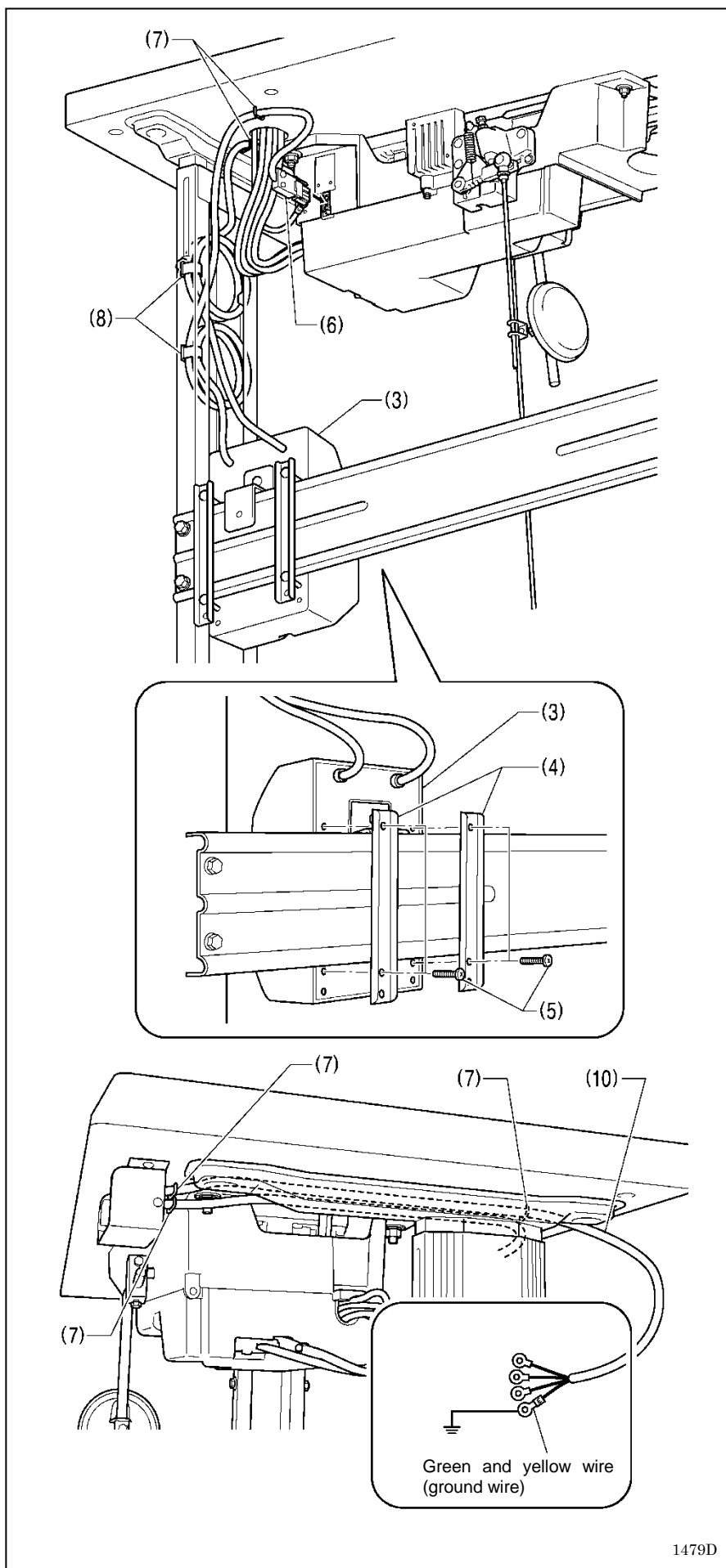
2. INSTALLATION

For Europe specifications, Americas 220 V specifications and 100 V/400 V system specifications, connect the cords according to the respective specifications.



<For 100 V/400 V system specifications>

- (1) Power switch
- (2) Screws [2 pcs]



- (3) Transformer box
- (4) Transformer box plates [2 pcs]
- (5) Screws [with washer] [4 pcs]
- (6) Power supply connector 3-pin
- (7) Staples [5 pcs]
- (8) Cord clamps [2 pcs]
- (9) Power cord

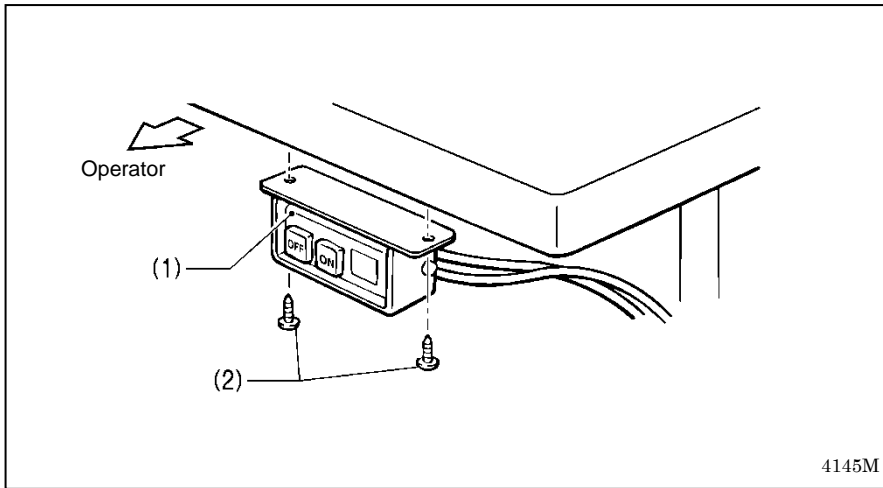
1. Attach an appropriate plug to the power cord (10).
(The green and yellow wire is the ground wire.)
2. Insert the power plug into a properly-grounded electrical outlet.

NOTE:

- Take care when tapping in the staples (7) to make sure that they do not pierce the cords.
- Do not use extension cords, otherwise machine operation problems may result.

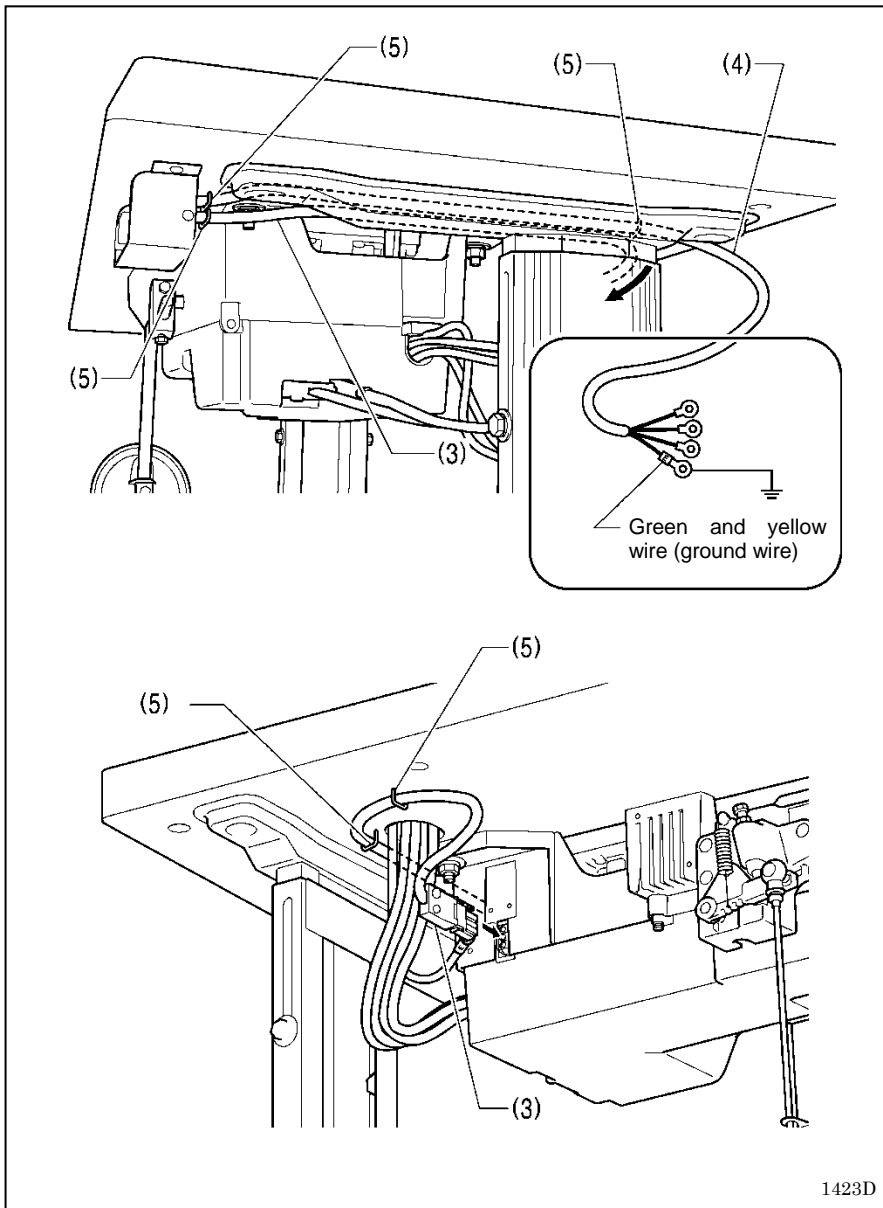
1479D

2. INSTALLATION



<For Americas 220 V specifications>

- (1) Power switch
- (2) Screws [2 pcs]



- (3) Power supply connector 3-pin
- (4) Power cord
- (5) Staples [5 pcs]

1. Attach an appropriate plug to the power cord (4).
(The green and yellow wire is the ground wire.)
2. Insert the power plug into a properly-grounded electrical outlet.

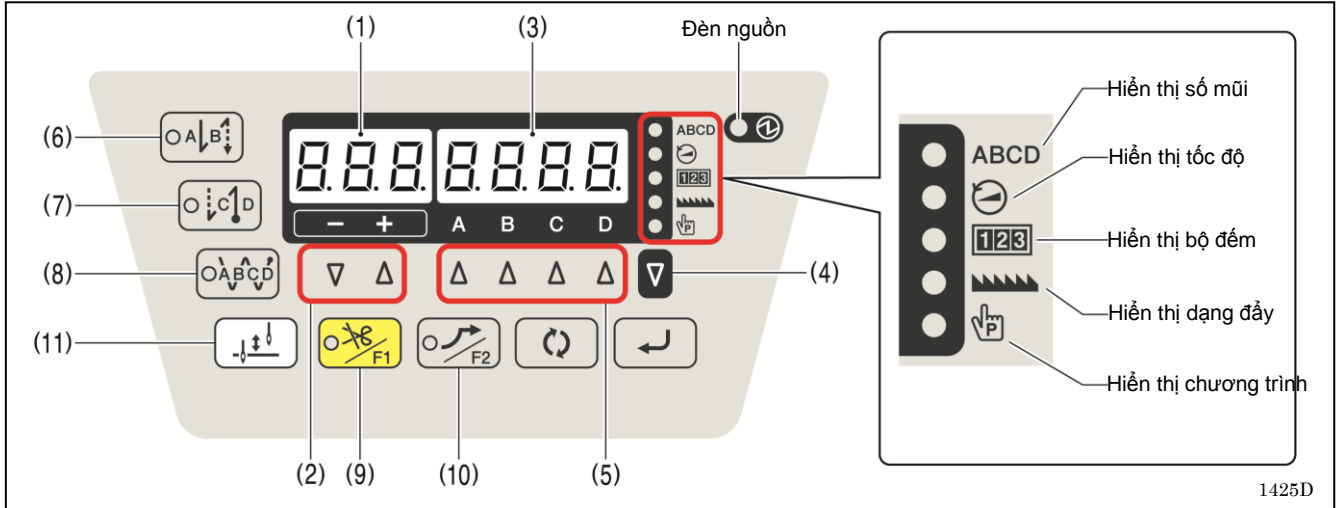
NOTE:

- Take care when tapping in the staples (5) to make sure that they do not pierce the cords.
- Do not use extension cords, otherwise machine operation problems may result.

3. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (THAO TÁC 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 nguồn sáng khi bật công tắc nguồn.

(1) Màn hình 03 dãy số



Hiển thị chiều dài mũi may.

1426D

(2) Phím cài đặt độ dài mũi may



Sử dụng các phím này để cài đặt độ dài mũi may.

- Khi nhấn phím -, cài đặt giảm dần mỗi bước là 0.05 trong khoảng từ 0.05 đến 5.00.
- Khi nhấn phím +, cài đặt tăng dần mỗi bước là 0.05 trong khoảng từ 0.05 đến 5.00.

1427D

(3) Màn hình 04 dãy số



- Khi sử dụng chức năng lại mũi đầu, đèn hiển thị phím (6) 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 (7) 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 (8) sẽ sáng và số mũi của A, B, C và D sẽ xuất hiện theo thứ tự từ cột bên trái của màn hình.
- 05 đèn hiển thị bên phải của màn hình 04 dãy số, sẽ hiển thị các giá trị khác trong màn hình 04 dãy số như: số mũi ABCD, tốc độ may, bộ đếm, dạng dầy và các chương trình.

(4) Phím chọn lựa

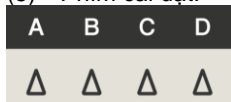


Các giá trị trong màn hình 04 dãy số (3) có thể thay đổi, mỗi khi nhấn phím này.

1428D

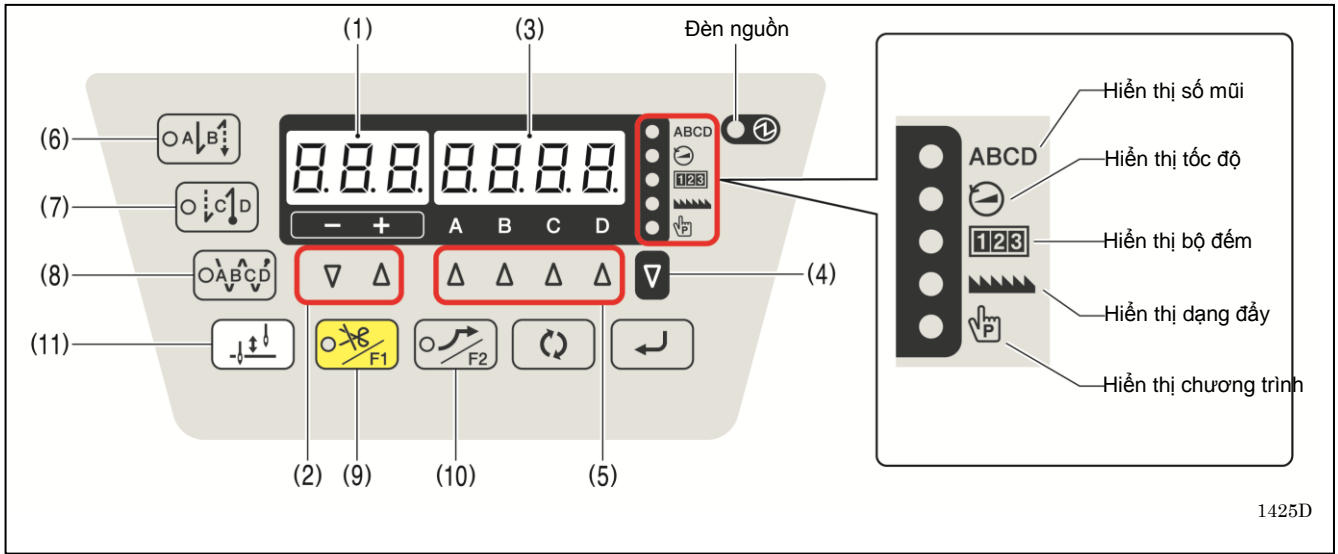
1340D

(5) Phím cài đặt:



Các phím này dùng để cài đặt số mũi lại mũi cho A, B, C, D.

- Khi nhấn phím Δ này, sẽ thay đổi cài đặt từ 0 đến 9.
- Nếu ta nhấn và giữ phím này Δ , Giá trị cài đặt sẽ thay đổi liên tục



1425D

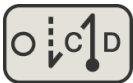
- (6) Phím lại mũi đầu



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

1323D

- (7) 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.

- (8) 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.

1327D

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



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

1330D

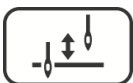
- (10) Phím khởi động chậm/F2



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.

1332D

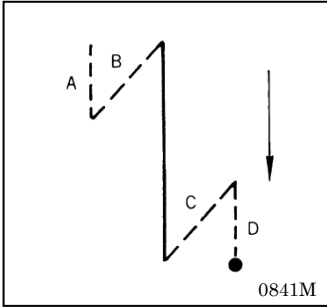
- (11) Phím chạy nửa mũi



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

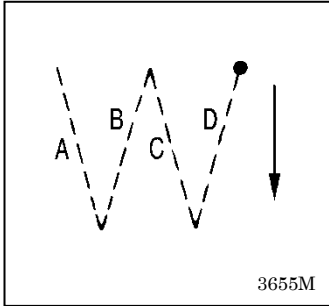
1329D

3-2. May lại mũi đầu và cuối.



<p>1</p>	<p>Cài đặt số mũi lại mũi đầu.</p>	<p>Nhấn phím sao cho đèn sáng ở ABCD và sáng.</p> <p>Nhấn phím để cài đặt số mũi cho A và B.</p> <p>Ví dụ, ta cài 3 mũi và 4 mũi: A-3, B-4</p> <p style="text-align: right;">1350D</p>
<p>2</p>	<p>Cài đặt số mũi lại mũi cuối</p>	<p>Nhấn phím sao cho đèn sáng ở ABCD và sáng.</p> <p>Nhấn phím để cài đặt số mũi cho C và D.</p> <p>Ví dụ, ta cài 3 mũi và 2 mũi: C-3, D-2</p> <p style="text-align: right;">1351D</p>
<p>3</p>	<p>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.</p> <p>Ghi chú : 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..</p> <p style="text-align: right;">2159M</p>	
<p>4</p>	<p>Sau khi thực hiện chức năng lại mũi cuối, máy sẽ tự động cắt chỉ và dừng với vị trí kim trên.</p> <p>Ghi chú:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 	

3-3. May lại mũi liên tục

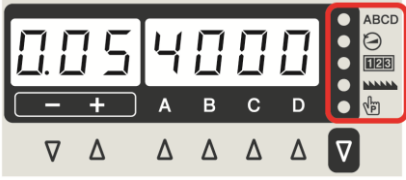

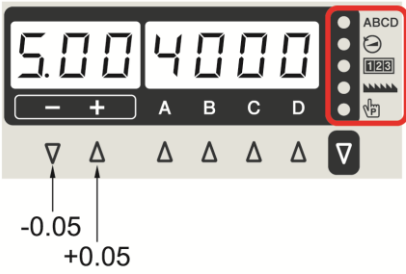




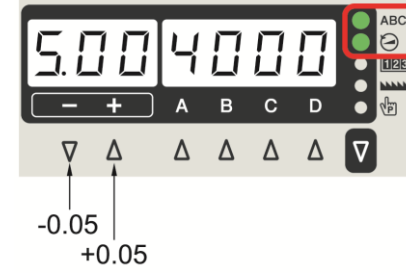


<p>1</p>	<p>Sewing continuous backstitch stitches</p> <p>Nhấn phím sao cho đèn sáng ở ABCD và sáng. Nhấn phím để cài đặt số mũi cho A, B, C và D</p> <p>Ví dụ, ta cài 4 mũi cho A và 5 mũi cho B: A-4, B-5 Ta cài 5 mũi cho C và 4 mũi cho D: C-5, D-4</p> <p>1352D</p>
<p>2</p>	<p>. Nếu ta chỉ đơn giản nhấn 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.</p> <p>Ghi chú:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p>2159M</p>
<p>3</p>	<p>Nếu ký hiệu "-" được cài cho cột C, máy sẽ thực hiện may số mũi được cài cho A B với D lần.</p> <p>Ví dụ, nếu D=3: ABA D=6: ABABAB</p>



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. Phương pháp cài đặt chiều dài (bước) mũi may

<p>1</p>		<p>Nhấn phím  sao cho bất kỳ đèn nào sáng ở số mũi, tốc độ, bộ đếm, dạng dây hoặc chương trình. (hình bên)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bước mũi may có thể cài đặt mà không liên quan đến sự hiển thị của số mũi, tốc độ, bộ đếm, dạng dây hoặc chương trình, đang hiển thị tại màn hình 04 dây số. <p style="text-align: right;">1353D</p>
<p>2</p>		<p>Nhấn phím -  /+  để thay đổi giá trị cài đặt</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím +  , Giá trị cài đặt sẽ tăng mỗi lần là 0.05. • Khi nhấn phím -  , Giá trị cài đặt sẽ giảm mỗi lần là 0.05. <p>Ghi chú: Ngưỡng cài đặt từ 0.05 đến 5.00.</p> <p style="text-align: right;">1354D</p>
<p>3</p>		<p>Bước mũi may lại mũi chỉ có thể cài đặt khi đèn hiển thị số mũi và tốc độ phát sáng.</p> <p style="text-align: right;">1461D</p>

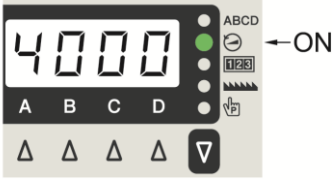


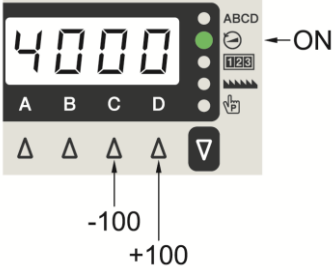




4-2. Chuyển đến màn hình 04 dãy số

- Màn hình 04 dãy số sẽ thay đổi theo 04 trạng thái sau, mỗi khi ta nhấn phím 
 - Hiển thị số mũi hoặc không -> Hiển thị tốc độ -> Hiển thị bộ đếm -> Hiển thị dạng đầy
- Khi màn hình hiển thị tốc độ hoặc bộ đếm, ta có thể nhấn phím này  để chuyển sang hiển thị khác

Chế độ Hiển thị	ABCD				Màn hình 04 dãy số
Hiển thị số mũi	ON				Hiển thị số mũi của ABCD
Hiển thị tốc độ		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 suất
			Nhấp nháy		Kích hoạt cảnh báo chỉ suất gần hết.
		ON	ON		Giá trị bộ đếm sản phẩm
	ON		ON		Giá trị bộ đếm chu kỳ thay kim
	Nhấp nháy		Nhấp nháy		Kích hoạt cảnh báo đến thời gian thay kim
Hiển thị biên dạng đầy				ON	Cài đặt các biên dạng đầy của cầu răng cưa.

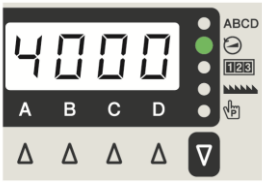


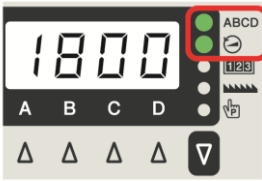


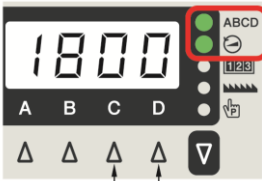




4-3. Cài đặt tốc độ may

4-3-1. Cài đặt tốc độ may tối đa

1		<p>Nhấn phím  sao cho đèn sáng ở .</p> <ul style="list-style-type: none"> Giá trị tốc độ may tối đa sẽ xuất hiện trong màn hình 04 dãy số. 	1355D
2		<p>Nhấn phím C  /D  để thay đổi giá trị cài đặt</p> <ul style="list-style-type: none"> Mỗi khi ta nhấn phím D  giá trị cài đặt sẽ tăng lên mỗi lần =100. Mỗi khi ta nhấn phím C  giá trị cài đặt sẽ giảm mỗi lần = 100. <p>Ghi chú: Ngưỡng cài đặt là từ 220 đến 4000 mũi/phút.</p>	1356D

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-3-2. Cài đặt tốc độ lại mũi

1	 <p>Nhấn phím  sao cho đèn sáng ở </p> <ul style="list-style-type: none">• Giá trị cài đặt tốc độ may tối đa sẽ xuất hiện trong màn hình 04 dãy số. <p>1355D</p>	
2	 <p>Nhấn phím </p> <ul style="list-style-type: none">• Đèn sẽ sáng ở ABCD và giá trị cài đặt tốc độ lại mũi, sẽ hiển thị trong màn hình 04 dãy số. <p>Ghi chú: Nếu ta nhấn phím  một lần nữa đèn ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ hiển thị trở lại giá trị cài đặt tốc độ may tối đa.</p>	
3	 <p>Ta nhấn các phím C  /D  để thay đổi giá trị cài đặt .</p> <ul style="list-style-type: none">• Khi nhấn phím D  , giá trị cài đặt sẽ tăng lên 100 v/p• Khi nhấn phím C  , giá trị cài đặt sẽ giảm xuống 100 v/p <p>Ghi Chú: Ngưỡng cài đặt từ 220 đến 3000 mũi/phút.</p>	<p>1357D</p> <p>1358D</p>

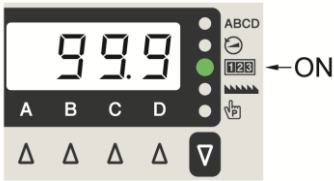
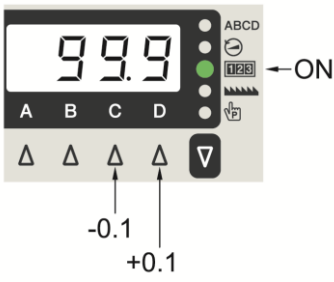
4-4. Cài đặt bộ đếm

Có 03 loại bộ đếm: bộ đếm sản phẩm, bộ đếm chỉ suất và bộ đếm chu kỳ thay kim.
03 loại bộ đếm này có thể hoạt động cùng lúc.

4-4-1. Bộ đếm chỉ suất.


Bộ đếm chỉ suất được dùng, để cho ta biết lượng chỉ còn lại trong suốt xấp xỉ bao nhiêu.
* Chức năng này chỉ hiển thị khi: "A09: Hoạt động bộ đếm chỉ suất" được cài đặt "ON".
Tham khảo thêm chương "4-6-7. Hoạt động đếm chỉ suất".

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

1	 <p>Nhấn phím 123 sao cho đèn sáng ở 123</p> <ul style="list-style-type: none"> Giá trị bộ đếm chỉ suất sẽ hiển thị trong màn hình 04 dãy số. 	1359D
2	 <p>Nhấn và giữ phím A vào khoảng 02 giây hoặc hơn, sau đó nhấn các phím C hoặc D để cài đặt giá trị ban đầu</p> <ul style="list-style-type: none"> Khi nhấn phím D giá trị cài đặt sẽ tăng lên 0.1. Khi nhấn phím C giá trị cài đặt sẽ giảm xuống 0.1. <p>Ghi chú:</p> <ul style="list-style-type: none"> Ngưỡng cài đặt là từ 0.1 đến 99.9. 	1360D

<Hoạt động đếm chỉ suất>

- * Bộ đếm chỉ suất chỉ nên dùng, như 01 hướng dẫn ước lượng cần thiết (không hoàn toàn chính xác).
- Số giá trị bộ đếm chỉ suất giảm 0.1 so với giá trị cài đặt ban đầu, mỗi khi số mũi may được X bước mũi vượt đến 0.1 m, và sẽ có còi báo khi giá trị bộ đếm giảm xuống dưới 0.



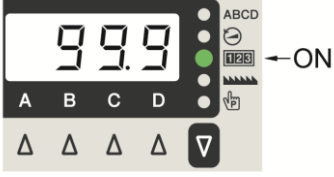


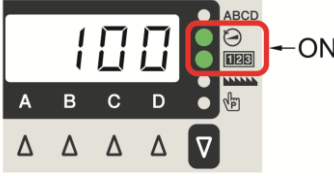

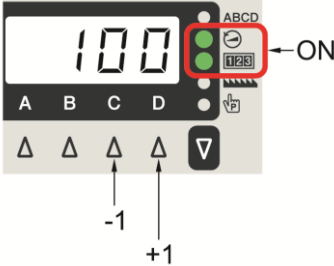





Khi cảnh báo hết suốt, đèn ở **123** bộ đếm sẽ nhấp nháy và tiếng còi báo trong 05 giây.

1361D

- 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 việc cắt chỉ đã thực hiện, 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 ta nhấn phím **↶** trong lúc còi đang báo, đèn ở **123** sẽ chuyển sang sáng và ta có thể tiếp tục may
Nếu ta nhấn và giữ phím **A** trong 02 giây hoặc hơn. Màn hình sẽ trở về giá trị ban đầu. và bộ đếm sẽ bắt đầu lại từ đầu.

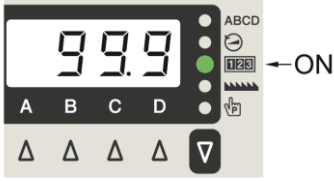


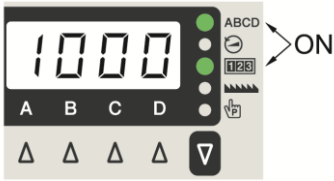

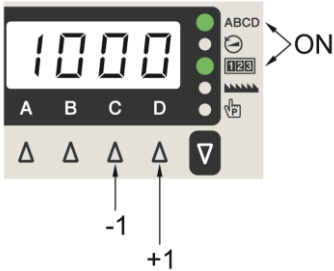





4-4-2. Bộ đếm sản phẩm

Bộ đếm sản phẩm, cho ta biết sản lượng đã may.

<p>1</p>		<p>Nhấn phím  sao cho đèn sáng ở </p> <ul style="list-style-type: none"> Giá trị bộ đếm chỉ suất sẽ xuất hiện tại màn hình 04 dãy số <p style="text-align: right;">1359D</p>
<p>2</p>		<p>Ta nhấn phím  01 lần, bộ đếm sản phẩm sẽ hiển thị</p> <ul style="list-style-type: none"> Giá trị bộ đếm sản phẩm sẽ xuất hiện tại màn hình 04 dãy số <p style="text-align: right;">1362D</p>
<p>3</p>	<p>Sau khi cắt chỉ xong bộ đếm sẽ đếm lên.</p>	<p>Ghi chú: Bộ đếm sẽ đếm lên, khi bàn đạp được nhấn trả về sau, ngay cả khi không kích hoạt cắt chỉ.</p>
<p>4</p>		<p>Khi bộ đếm sản phẩm đang hiển thị, ta có thể nhấn phím C  hoặc D  để hiệu chỉnh (0 đến 9999).</p> <ul style="list-style-type: none"> Khi ta nhấn phím D  giá trị bộ đếm sẽ tăng lên 1. Khi ta nhấn phím C  giá trị bộ đếm sẽ giảm xuống 1. Nếu ta nhấn và giữ phím A  khoảng 02 giây, giá trị bộ đếm sẽ trở về "0". <p style="text-align: right;">1363D</p>

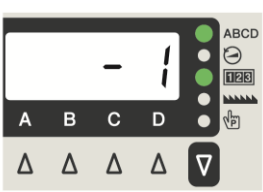
4-4-3. Bộ đếm chu kỳ thay kim



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

<p>1</p>		<p>Nhấn phím  sao cho đèn sáng ở </p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị bộ đếm chỉ suốt sẽ xuất hiện tại màn hình 04 dãy số <p style="text-align: right;">1359D</p>
<p>2</p>		<p>Ta nhấn phím  02 lần hoặc hơn, bộ đếm thay kim sẽ hiển thị</p> <ul style="list-style-type: none"> • Giá trị bộ đếm chu kỳ thay kim sẽ xuất hiện tại màn hình 04 dãy số <p style="text-align: right;">1364D</p>
<p>3</p>		<p>Nhấn và giữ phím A  vào khoảng 02 giây hoặc hơn, sau đó nhấn các phím C  hoặc D  để cài đặt giá trị ban đầu</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  giá trị cài đặt sẽ tăng lên 1. • Khi nhấn phím C  giá trị cài đặt sẽ giảm xuống 1. <p>Ghi chú:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ngưỡng cài đặt là từ 0 đến 9999 • Nếu giá trị ban đầu đặt là "0", bộ đếm sẽ không hoạt động. <p style="text-align: right;">1365D</p>





<Hoạt động bộ đếm chu kỳ thay kim>

- Bộ đếm này, 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, khi giá trị xuống đến dưới "0".

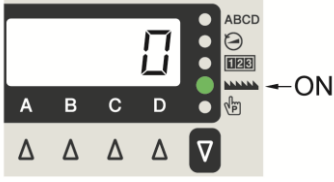


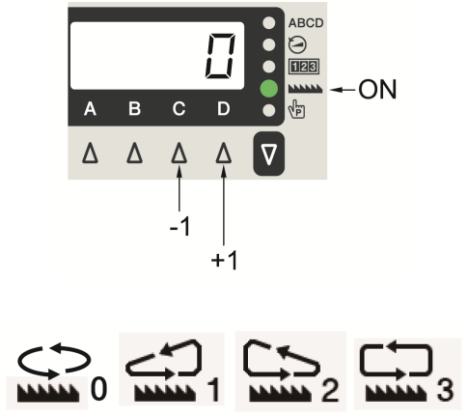






Khi đến số âm cảnh báo, đèn sẽ nhấp nháy ở  và  tiếng còi báo trong 05 giây.

1366D



- 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 việc cắt chỉ đã thực hiện, 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 ta nhấn phím  trong lúc còi đang báo, đèn ở  và  sẽ chuyển sang sáng và ta có thể tiếp tục may. Nếu ta nhấn và giữ phím A  trong 02 giây hoặc hơn. Màn hình sẽ trở về giá trị ban đầu. và bộ đếm sẽ bắt đầu lại từ đầu.

4-5. Phương pháp cài đặt các biên dạng đẩy vãi (qũy đạo của răng cưa)

<p>1</p>		<p>Nhấn phím  sao cho đèn sáng tại </p> <ul style="list-style-type: none"> Giá trị của biên dạng đẩy vãi, sẽ xuất hiện trong màn hình 04 dãy số.
<p>2</p>		<p>Nhấn các phím C  và D  để thay đổi giá trị cài đặt.</p> <ul style="list-style-type: none"> Khi nhấn phím D  giá trị cài đặt sẽ tăng lên 1. Khi nhấn phím C  giá trị cài đặt sẽ giảm xuống 1. <p>Ghi chú: Ngưỡng cài đặt từ 0 đến 3. 0: Biên dạng đẩy tiêu chuẩn. 1: Biên dạng đẩy đặc biệt 1. 2: Biên dạng đẩy đặc biệt 2. 3: Biên dạng đẩy đặc biệt 3.</p>

4-6. Cài đặt các chức năng cơ bản





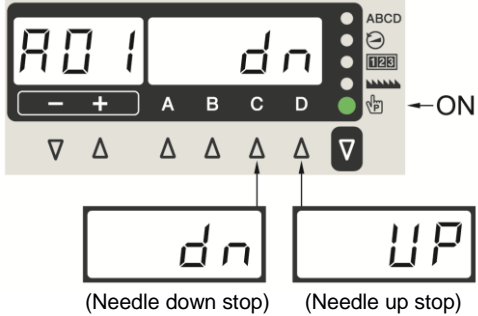








Nếu ta nhấn giữ phím  đồng thời nhấn phím  trong khi màn hình đang hiển thị số mũi, tốc độ, bộ đếm, biên dạng gọt hoặc chương trình, thì ta có thể cài đặt các chức năng sau.

Các chức năng	Màn hình 03 dãy số	Màn hình 04 dãy số	Giá trị ban đầu	Mục liên quan
Vị trí dừng kim Trên/Dưới	『A01』	『UPdn』	Dừng kim dưới	Xem thêm mục "4-6-1".
Không kích hoạt cắt chỉ	『A02』	『trdi』	Kích hoạt cắt chỉ	Nhấn phím  để chọn lựa
Gạt chỉ	『A03』	『WiP』	Kích hoạt/ Không kích hoạt. tùy thông số đầu máy (-40X, -30X)	Xem thêm mục "4-6-3".
Máy từng mũi	『A04』	『Corr』	Không	
Máy tự động	『A05』	『AUto』	Không	Tham khảo Service Manual.
Tự động cắt chỉ ở chế độ AUTO	『A06』	『AtiM』	Không	Tham khảo Service Manual.
Khởi động chậm	『A07』	『SLoW』	Không	Nhấn phím  để cài đặt
Độ sáng đèn LED	『A08』	『LEd』	Mức 5	
Hoạt động đếm chỉ suốt	『A09』	『UtCt』	Không	
Ngăn tuột chỉ đầu	『A11』	『PtA』	Không	
Độ dài mũi chỉ đầu của chức năng ngăn tuột chỉ đầu.	『A12』	『PtP1』	3.30	
Độ dài mũi chỉ thứ hai của chức năng ngăn tuột chỉ đầu	『A13』	『PtP2』	2.20	
Cắt chỉ ngắn	『A21』	『ttSH』	Đầu máy P : Kích hoạt Đầu máy S: Không kích hoạt	
Tốc độ mũi may đầu của chức năng cắt chỉ ngắn	『A22』	『ttr1』	1400	
Tốc độ mũi may thứ hai của chức năng cắt chỉ ngắn	『A23』	『ttr2』	400	
Độ dài mũi may đầu của chức năng cắt chỉ ngắn.	『A24』	『ttP1』	0.70	
Độ dài mũi may thứ hai của chức năng cắt chỉ ngắn	『A25』	『ttP2』	0.70	
Độ dài mũi may thứ ba của chức năng cắt chỉ ngắn	『A26』	『ttP3』	1.20	
Hướng may của chức năng cắt chỉ ngắn	『A27』	『ttCS』	Fw: hướng về phía trước	
Chức năng may từng mũi tiêu chuẩn	『A31』	『HSCF』	1: May từng mũi đơn	
Chức năng khác với may từng mũi	『A32』	『HSoF』	1: Lại mũi	
Tỉ lệ bước mũi thứ hai	『A33』	『2Pt』	50	
Tỉ lệ bước mũi thứ hai, khi may từng mũi	『A34』	『A2Pt』	50	
Chức năng may từng mũi với công tắc tay (chọn thêm)	『A35』	『oSCF』	1: May từng mũi đơn	
Chức năng khác may từng mũi với công tắc tay (chọn thêm)	『A36』	『oSoF』	1: Lại mũi	




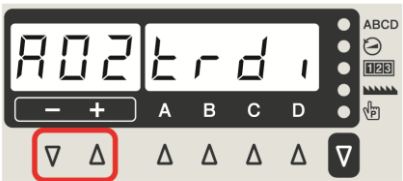





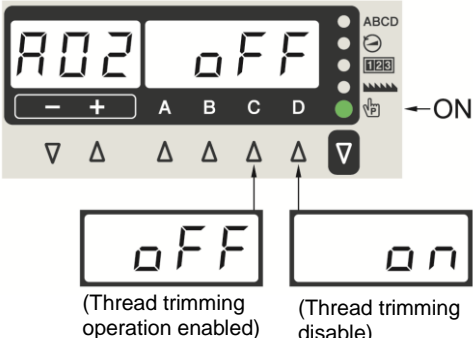






4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-6-1. 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.










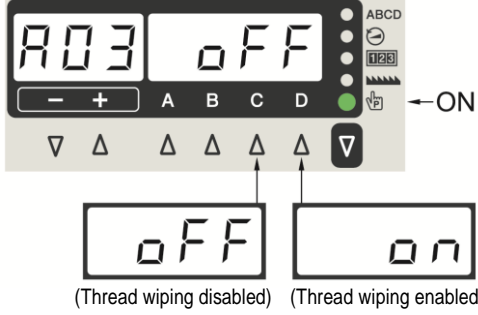






1		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt.</p> <ul style="list-style-type: none">• Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện.
2	<p>Hiện thị chế độ dừng kim Trên/Dưới: ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>	
3	<p>Cài đặt vị trí dừng kim Trên/Dưới</p>  <p> (Needle down stop)  (Needle up stop)</p>	<ul style="list-style-type: none">• Khi nhấn phím D  ký hiệu "UP" sẽ xuất hiện trên màn hình.• Khi nhấn phím C  ký hiệu "dn" sẽ xuất hiện trên màn hình.• Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p>
4	<p>Nhấn phím  .</p> <p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may.</p>	

4-6-2. Không kích hoạt cắt chỉ










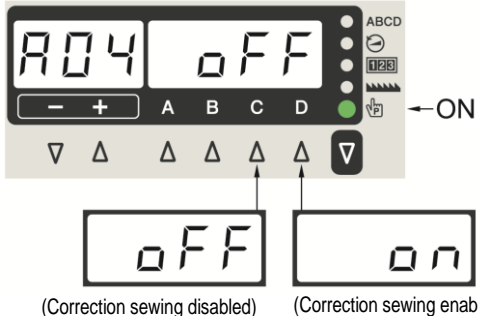






<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện.
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A02 Trdi" (không kích hoạt cắt chỉ)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A02 Trdi".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó.
<p>3</p>	<p>Hiển thị chế độ không kích hoạt cắt chỉ. Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>	
<p>4</p>	<p>Chọn kích hoạt/không kích hoạt cắt chỉ.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  ký hiệu "on" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím C  ký hiệu "oFF" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-6-3. Gạt chỉ

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A03 Wip" (thread wiping)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A03 Wip".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó. <p style="text-align: right;">1373D</p>
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt Gạt chỉ. Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>	
<p>4</p>	<p>Cài đặt gạt chỉ.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  ký hiệu "on" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím C  ký hiệu "oFF" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1374D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>










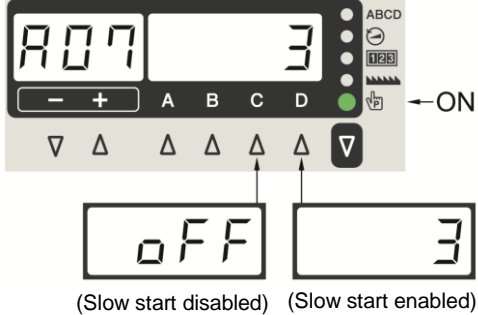






4-6-4. May từng mũi

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A04 Corr" (correction sewing)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A04 Corr".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó. <p style="text-align: right;">1375D</p>
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt May từng mũi. Ta nhấn để xem giá trị cài đặt</p> 	
<p>4</p>	<p>Cài đặt may từng mũi</p>  <p>← ON</p> <p>(Correction sewing disabled) (Correction sewing enabled)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  ký hiệu "on" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím C  ký hiệu "oFF" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1376D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>




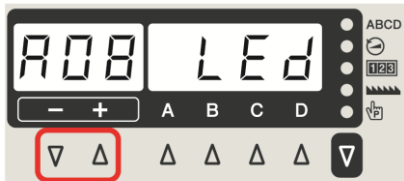





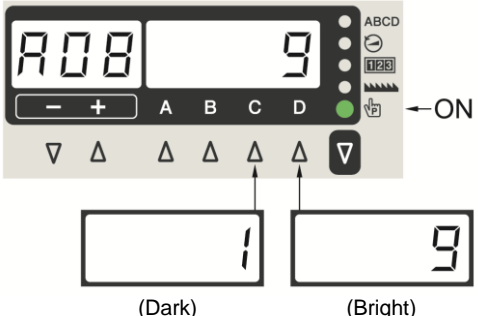






4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-6-5. Khởi động chậm










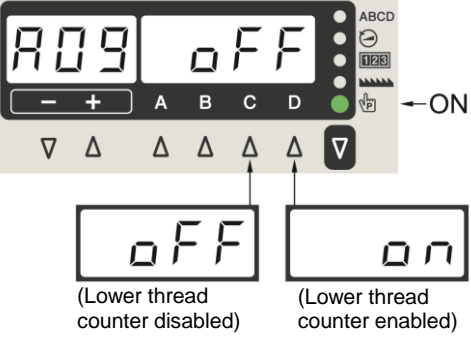






Chức năng này làm giảm tuốt chỉ đầu đường may.

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A07 SLOW" (slow start)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A07 SLOW".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt Khởi động chậm. Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>	<p style="text-align: right;">1377D</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt khởi động chậm</p>  <p>(Slow start disabled) (Slow start enabled)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím D , giá trị cài đặt sẽ tăng theo thứ tự "oFF", "1", "2", "3". • Nhấn phím C , giá trị cài đặt sẽ giảm theo thứ tự "3", "2", "1", "oFF". • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. • Khi kích hoạt khởi động chậm, tốc độ của 04 mũi đầu sẽ như sau: <ul style="list-style-type: none"> 1: 400, 400, 400, 4000* 2: 400, 400, 4000*, 4000* 3: 700, 700, 4000*, 4000* 4: Sử dụng bộ nhớ. Từ 403 đến 406. <p>* Nếu tốc độ may tối đa là 4,000 mũi/phút</p> <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1378D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4-6-6. Cài đặt độ sáng đèn LED




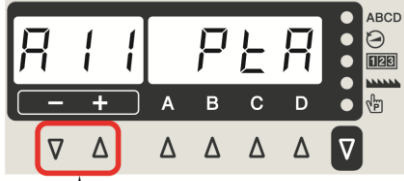





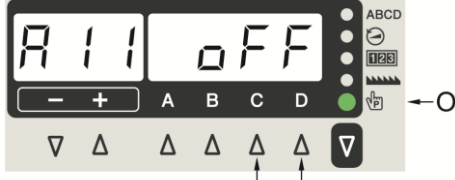








<p>1</p>	 <p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A08 LEd" (illumination LED light)</p>  <p>Press either.</p> <p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A08 LEd".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó <p style="text-align: right;">1379D</p>
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt Độ sáng đèn LED . Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt độ sáng đèn LED</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím D , giá trị cài đặt sẽ tăng từ "1" đến "9" • Nhấn phím C , giá trị cài đặt sẽ giảm từ "9" đến "1" • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1380D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p> <p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4-6-7. Cài đặt bộ đếm chỉ suất

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A09 UtCt" (lower thread counter operation)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A09 UtCt".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó <p style="text-align: right;">1462D</p>
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt Bộ đếm chỉ suất . Ta nhấn </p>	
<p>4</p>	<p>Cài đặt hoạt động đếm chỉ suất.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  ký hiệu "on" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím C  ký hiệu "oFF" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1463D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4-6-8. Ngăn tuột chỉ kim




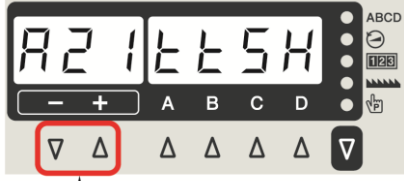





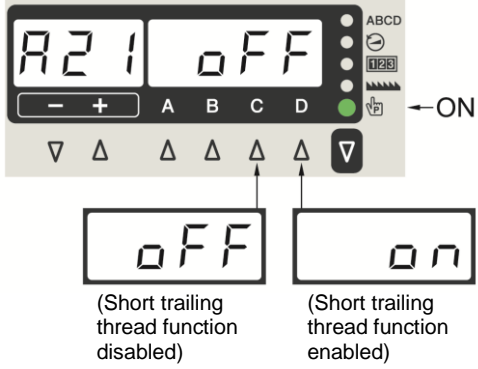






Chức năng này nhằm giảm tuột chỉ kim, khi bắt đầu may (giảm rới chỉ đầu đường may), bằng cách tăng độ dài mũi chỉ đầu..

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A11 PtA" (prev. thread away)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A11 PtA".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó <p style="text-align: right;">1381D</p>
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt Ngăn tuột chỉ kim . Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>	
<p>4</p>	<p>Cài đặt ngăn tuột chỉ kim</p>  <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>("Prev. thread away" function is disabled)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>("Prev. thread away" function is enabled)</p> </div> </div>	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  ký hiệu "on" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím C  ký hiệu "oFF" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt</p> <p style="text-align: right;">1382D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)










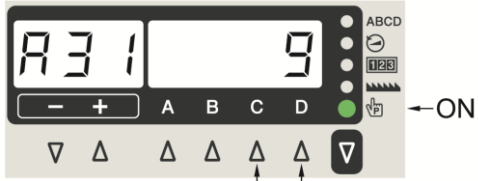







4-6-9. Cắt chỉ ngắn

Chức năng cắt chỉ ngắn được kích hoạt cho máy -403P, chỉ còn lại sau cắt khoảng 02mm.

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A21 ttSH" (short trailing thread)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A21 ttSH".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt Cắt chỉ ngắn . Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>	<p style="text-align: right;">1383D</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt cắt chỉ ngắn.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  ký hiệu "on" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím C  ký hiệu "oFF" sẽ xuất hiện. • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu. <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p> <p style="text-align: right;">1384D</p>

4-6-10. Chức năng may từng mũi (1).

Khi kích hoạt chức năng may từng mũi (A04), ta có thể cài đặt cho Công Tác tay chức năng này một cách chi tiết. Ta tham khảo ở mục 4-11










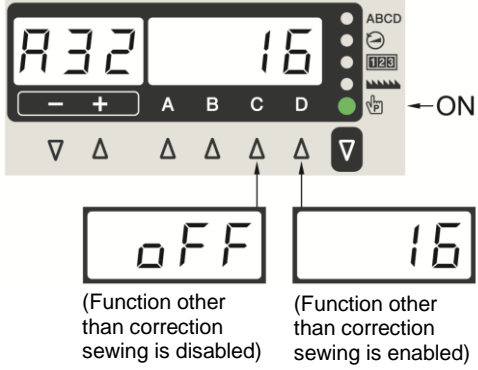






<p>1</p>	 <p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A31 HSCF" (correction sewing function)</p>  <p>Press either.</p> <p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A31 HSCF"</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó <p style="text-align: right;">1385D</p>
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt May từng mũi . Ta nhấn  để xem giá trị cài đặt</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt các chức năng may từng mũi</p>  <p>ON</p>  <p>(Correction sewing function disabled) (Correction sewing function enabled)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  sẽ tăng từ "oFF" đến "1" đến "9". • Khi nhấn phím C  sẽ giảm từ "9" đến "1" đến "oFF". • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1386D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím  .</p> <p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

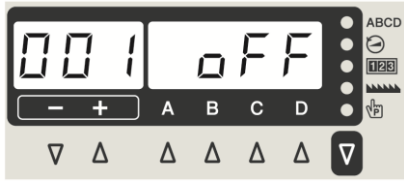


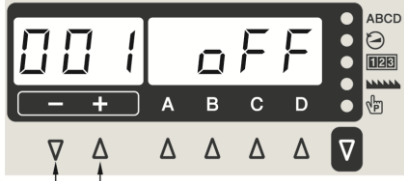




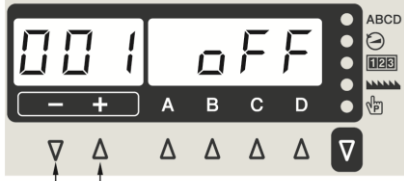







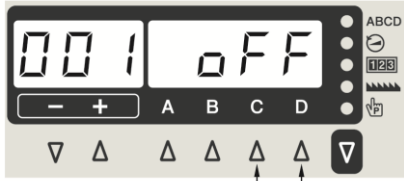





4-6-11. Chức năng may từng mũi (2)

Khi không kích hoạt chức năng may từng mũi (A04), ta có thể cài đặt cho Công Tác tay chức năng khác với chức năng may từng mũi một cách chi tiết.

Ta tham khảo ở mục 4-11

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt. Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện</p> <p style="text-align: right;">1369D</p>
<p>2</p>	<p>Ta chọn "A32 HSoF" (correction sewing function)</p>  <p>Press either.</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để hiển thị "A32 HSoF".</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó
<p>3</p>	<p>Hiển thị cài đặt chức năng khác May từng mũi .Ta nhấn </p>	<p style="text-align: right;">1387D</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt chức năng khác với may từng mũi.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D  sẽ tăng từ "oFF" đến "1" đến "16". • Khi nhấn phím C  sẽ giảm từ "16" đến "1" đến "oFF". • Khi nhấn phím  màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt ban đầu <p>GHI CHÚ: Khi nhấn phím  01 lần nữa, đèn tại  sẽ tắt và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">1388D</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4-7. Phương pháp cài đặt bộ nhớ.

<p>1</p>		<p>ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt bộ nhớ.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Số "001" hoặc số bộ nhớ đã cài đặt trước đó sẽ xuất hiện.
<p>2</p>	<p>Chọn số bộ nhớ cần cài đặt</p>  <p>Previous item Next item</p>	<p>Ta nhấn phím -  / +  để chọn số bộ nhớ cần cài đặt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím +  hiển thị cài đặt kế tiếp. • Nhấn phím -  hiển thị cài đặt trước đó
<p>3</p>	<p>Để tìm số bộ nhớ khác với cài đặt ban đầu.</p>  <p>Previous item Next item</p>	<p>Trong khi nhấn và giữ phím  ta nhấn phím -  / +  để tìm số bộ nhớ khác với cài đặt ban đầu</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ta nhấn phím +  trong khi đang nhấn giữ phím , để hiển thị cài đặt kế tiếp. • Ta nhấn phím -  trong khi đang nhấn giữ phím , để hiển thị cài đặt trước đó.
<p>4</p>	<p>Thay đổi giá trị cài đặt bộ nhớ.</p>  <p>Decreases the value Increases the value</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím D , giá trị cài đặt sẽ tăng hoặc chuyển sang ON. • Khi nhấn phím C , giá trị cài đặt sẽ giảm hoặc chuyển sang OFF. • Khi nhấn phím  tham số sẽ trở về cài đặt ban đầu.
<p>5</p>	<p>Xác nhận giá trị cài đặt</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Ta nhấn phím 
<p>6</p>	<p>Nhấn phím .</p>	<p>Cài đặt xong, trở lại chế độ may</p>

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-8. Danh sách bộ nhớ

Cài đặt bàn đạp và bộ nâng chân vịt (001 to 099)

No.	Ngưỡng Cài đặt	Giá trị Ban đầu	Đơn vị Cài đặt	Chi tiết cài đặt
001	ON/OFF	ON : Ngoài Châu Âu/Mỹ OFF : Châu Âu/ Mỹ	—	Trạng thái chân ép sau khi cắt chỉ, bàn đạp trở về vị trí nghỉ. ON: Chân ép nâng lên OFF: Chân ép không nâng (*) Chân ép chỉ nâng khi bộ nhớ 851 cài đặt "OFF".
002	ON/OFF	OFF	—	Trạng thái chân ép khi máy dừng, bàn đạp ở vị trí nghỉ. ON: Chân ép nâng lên OFF: Chân ép không nâng lên
003	ON/OFF	ON	—	Chân ép nâng lên sau khi máy dừng với bàn đạp được nhấn về sau. ON : Kích hoạt OFF: Không kích hoạt
004	ON/OFF	ON	—	Các trạng thái của máy, khi bàn đạp được nhấn về sau. ON: Cắt chỉ và lại mũi kết thúc (tuy nhiên nếu ta khóa cắt chỉ, kim sẽ nâng lên và không cắt chỉ). OFF: Không kích hoạt cắt chỉ, lại mũi (chân ép nâng khi bàn đạp trả về sau)
010	ON/OFF	OFF	—	Chuyển đổi qua lại giữa 02 loại bàn đạp, may đứng và may ngồi. (*) hoạt động của bàn đạp may đứng là ưu tiên. ON: Hoạt động của bàn đạp may ngồi vẫn kích hoạt khi đang sử dụng bàn đạp may đứng. OFF: Không kích hoạt bàn đạp may ngồi, khi đã kết nối bàn đạp may đứng.
011	0 - 1	0	1	Hoạt động may đứng với bàn đạp đa cấp tốc độ. 0: Tốc độ tăng hay giảm, tùy thuộc vào khoảng nhấn bàn đạp. 1: Tốc độ may không đổi ở đường may chính.
012	0 - 500 (ms)	80 (ms)	10 (ms)	Thời gian trì hoãn từ khi bàn đạp được nhấn cho đến khi motor quay (cho bàn đạp may đứng)
013	ON/OFF	ON	—	Chức năng dừng máy tạm thời ở chế độ AUTO (cho bàn đạp may đứng), sử dụng bàn đạp nâng chân ép. ON: Máy ngừng tạm thời khi nhấn bàn đạp nâng chân ép. (*) Chức năng này không khả dụng trong khi lại mũi đầu. OFF: Không kích hoạt
014	ON/OFF	ON	—	Chức năng dừng máy tạm thời ở chế độ AUTO (cho bàn đạp may đứng), sử dụng bàn đạp khởi động (bàn đạp tốc độ) ON: Nhấn bàn đạp tốc độ, máy ngừng tạm thời. Nhấn lần nữa may tiếp tục (*) Chức năng này không kích hoạt khi bộ nhớ 010 đặt "ON". (*) Chức năng này không khả dụng trong khi lại mũi đầu.. OFF: Không kích hoạt
015	ON/OFF	ON	—	Sử dụng bàn đạp cắt chỉ (cho bàn đạp may đứng) để điều khiển các trạng thái chân ép sau khi cắt chỉ. ON: Chân ép có thể nâng lên/ hạ xuống. (*) Nếu bộ nhớ số 051 đặt "ON", hoạt động của bàn đạp cắt chỉ sẽ vô hiệu, khi ấy sử dụng bàn đạp nâng chân ép. OFF: Không kích hoạt (chỉ sử dụng bàn đạp nâng chân ép)

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

Các cài đặt cho motor trực chính (100 to 199)

No.	Ngưỡng Cài đặt	Giá trị Ban đầu	Đơn vị Cài đặt	Chi tiết cài đặt
100	OFF, 1 - 3	OFF	1	Các trạng thái chuyển đổi tốc độ khi ta nhấn bàn đạp, để bắt đầu may. OFF: Không chuyển đổi. 1: Khởi động chậm chỉ sau khi cắt chỉ. 2: Khởi động chậm chỉ mỗi khi tạm dừng. 3: Luôn luôn khởi động chậm
101	1 - 5	1	1	Độ đáp ứng (thời gian, tốc độ) khi nhấn bàn đạp khởi động. (Giá trị càng lớn, tốc độ càng chậm.) * Khi bộ nhớ 100 đặt "OFF", không hiển thị (Không kích hoạt bộ nhớ này)
102	-20 - 10 (Degrees)	0 (Degrees)	1 (Degrees)	Vị trí dừng kim trên. Vị trí dừng kim trên = Giá trị cài đặt ban đầu + Giá trị dừng chuẩn của trực chính + Giá trị hiệu chỉnh.
103	-10 - 10 (Degrees)	0 (Degrees)	1 (Degrees)	Vị trí dừng kim dưới. Vị trí dừng kim dưới = Giá trị cài đặt ban đầu + Giá trị dừng chuẩn của trực chính + Giá trị hiệu chỉnh.

Cài đặt cho motor đẩy (200 to 299)


No.	Ngưỡng Cài đặt	Giá trị Ban đầu	Đơn vị Cài đặt	Chi tiết cài đặt
200	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may, theo hướng đẩy về trước (may tới)
201	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may, theo hướng đẩy về sau (lại mũi)
202	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may lại mũi đầu của B
203	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may lại mũi cuối của C
204	50 - 150 (%)	100 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may ở trạng thái đẩy 1
205	50 - 150 (%)	-3: 100 -5: 97 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may ở trạng thái đẩy 2
206	50 - 150 (%)	92 (%)	1 (%)	Tỷ lệ độ dài mũi may ở trạng thái đẩy 3

Cài đặt cho bảng điều khiển (300 to 399)

No.	Ngưỡng Cài đặt	Giá trị Ban đầu	Đơn vị Cài đặt	Chi tiết cài đặt
300	1 - 3	1	1	Trạng thái khi bộ đếm chỉ suất cảnh báo. 1: Vẫn may tiếp cho đến khi việc cắt chỉ hoàn thành. 2: Sau khi tạm dừng, không thể may tiếp, nhấn phím [ENTER] hủy cảnh báo. 3: Nếu giá trị bộ đếm dưới "0", máy dừng, sau đó cảnh báo sẽ giống như cài đặt "2".
312	0 - 2	0	1	Chế độ hiển thị độ dài mũi may. 0: mm (milimét) 1: số mũi trên/ inch (25.4mm) 2: số mũi trên/ 30 mm

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

Cài đặt chương trình máy (400 to 499)

No.	Ngưỡng Cài đặt	Giá trị Ban đầu	Đơn vị Cài đặt	Chi tiết cài đặt
400	ON/OFF	OFF	—	Dừng máy trong khi đang lại mũi đầu và các trạng thái tốc độ lại mũi đầu. ON: Khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ, trong khi lại đầu chưa hoàn thành, thì tốc độ lại mũi đầu sẽ tùy thuộc vào khoảng nhấn bàn đạp. (tốc độ chậm – tốc độ lại mũi đầu) OFF: Khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ, máy dừng, tốc độ lại mũi đầu không đổi.
401	ON/OFF	ON	—	Hướng đẩy của cầu răng cưa, sau khi lại mũi đầu kết thúc, máy dừng. OFF: Motor trục chính sẽ dừng ngay lập tức. ON: Motor trục chính sẽ dừng sau khi cầu răng cưa di chuyển về trước một mũi. 
403	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Tốc độ khởi động chậm cho mũi máy đầu.
404	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Tốc độ khởi động chậm cho mũi máy thứ hai.
405	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Tốc độ khởi động chậm cho mũi máy thứ ba.
406	300 - 4000 (sti/min)	4000 (sti/min)	100 (sti/min)	Tốc độ khởi động chậm cho mũi máy thứ tư.
408	2 - 6	2	1	Các dạng may lại mũi đầu (AB) 2: A - B 3: B - A - B 4: A - B - A - B *tương tự AB (x2) 5: B - A - B - A - B 6: A - B - A - B - A - B *tương tự AB (x3)
409	0 - 1	0	1	Các chức năng đếm sản phẩm, sử dụng công tắc tay. (hand switch) 0: Bộ đếm tăng lên, bất kỳ khi nào ta nhấn công tắc 1: Bộ đếm chỉ tăng lên khi máy dừng và việc cắt chỉ đã hoàn thành.

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

Cài đặt cho các cơ phận (500 to 599)

No.	Ngưỡng Cài đặt	Giá trị Ban đầu	Đơn vị Cài đặt	Chi tiết cài đặt
500	OFF, 1 - 3	1	1	<p>Chức năng công tắc nâng chân ép</p> <p>OFF: Không kích hoạt</p> <p>1: Công tắc nâng chân ép</p> <p>2: Công tắc Puller (chuyển đổi)</p> <p>3: Công tắc Puller</p> <p>* Hoạt động của Puller chỉ kích hoạt khi bộ nhớ. 960 đặt "1", và nó sẽ không hoạt động khi cài đặt khác với "OFF".</p>
501	OFF, 1 - 2	OFF	1	<p>Cài đặt hoạt động bộ kẹp chỉ.</p> <p>OFF: Không kích hoạt</p> <p>1: Thời điểm đóng kẹp chỉ tùy thuộc bộ nhớ 502, và thời điểm mở tùy thuộc bộ nhớ 503</p> <p>2: Thời điểm đóng khi motor trục chính bắt đầu quay và thời điểm mở tùy thuộc bộ nhớ 503</p>
502	90 - 270 (Degrees)	180 (Degrees)	1	<p>Thời điểm mở của kẹp chỉ (dựa trên góc quay trục chính)</p> <p>(*) Khi cài đặt bộ nhớ 501 = "OFF" hoặc "2", màn hình không hiển thị (không kích hoạt.)</p>
503	270 - 430 (Degrees)	320 (Degrees)	1	<p>Thời điểm mở của kẹp chỉ (dựa trên góc quay trục chính)</p> <p>(*) Khi cài đặt bộ nhớ 501 = "OFF", màn hình không hiển thị (không kích hoạt.)</p>
504	-50 - 50 (Degrees)	0 (Degrees)	1	Thời điểm đẩy của mũi may đầu
505	-50 - 50 (Degrees)	0 (Degrees)	1	Thời điểm đẩy của mũi may thứ hai
506	-50 - 50 (Degrees)	0 (Degrees)	1	Thời điểm đẩy của mũi may thứ ba
507	-50 - 50 (Degrees)	0 (Degrees)	1	Thời điểm đẩy của mũi may đầu trước khi kết thúc
508	-50 - 50 (Degrees)	0 (Degrees)	1	Thời điểm đẩy của mũi may thứ hai trước khi kết thúc
509	-50 - 50 (Degrees)	0 (Degrees)	1	Thời điểm đẩy của mũi may thứ ba trước khi kết thúc

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-9. Đọc và Viết dữ liệu với USB

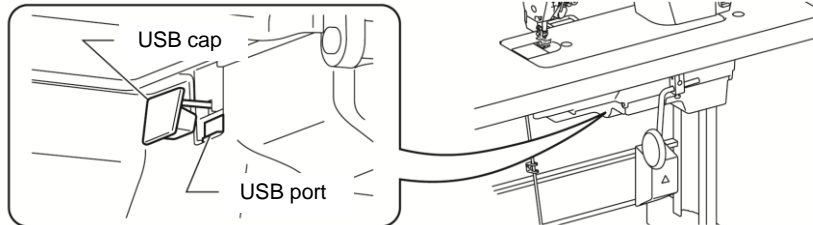
Bộ nhớ, chương trình máy...có thể sao chép thông qua USB

⚠ CẢNH BÁO



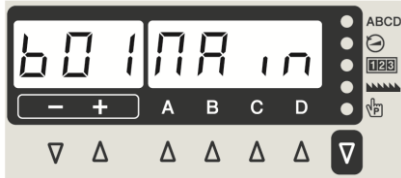
Tắt nguồn trước khi kết nối USB.

Không kết nối bất kỳ USB nào khác với USB bộ nhớ, nếu không tuân thủ, sẽ xảy ra sự cố với bộ nhớ máy. Lưu ý đóng nắp che USB sau khi sử dụng.



1464D

1



1. Trước hết kết nối USB vào máy.
2. Trong khi nhấn, giữ phím ta mở nguồn. Ký tự "B01 MAIn" sẽ xuất hiện.

1465D

2

1. Nhấn phím - / + để chọn các mục cần đọc/viết.
2. Nhấn phím để chạy các mục cần đọc/viết.
3. Nhấn phím để trở về hoạt động may.

Các mục cần đọc và viết như sau


Màn hình 03 dây số	Màn hình 04 dây số	Nội dung	Hướng Đọc và Viết
『B81』	『PRGR』	Đọc tất cả chương trình	USB media → (Panel) → Sewing machine
『B82』	『PRGW』	Viết tất cả chương trình	USB media ← (Panel) ← Sewing machine
『B83』	『MSWR』	Đọc tất cả bộ nhớ	USB media → (Panel) → Sewing machine
『B84』	『MSWW』	Viết tất cả bộ nhớ	USB media ← (Panel) ← Sewing machine
『B85』	『ADTR』	Đọc tất cả dữ liệu	USB media → (Panel) → Sewing machine
『B86』	『ADTW』	Viết tất cả dữ liệu	USB media ← (Panel) ← Sewing machine
『B87』	『PDIW』	Viết tất cả thông tin sản xuất	USB media ← (Panel) ← Sewing machine
『B88』	『ERRW』	Viết tất cả nhật ký lỗi.	USB media ← (Panel) ← Sewing machine



Tạo folder cho USB

Loại dữ liệu	Tên File	Tên Folder
Chương trình máy	ISMUPG.SEW	¥BROTHER¥ISM¥ISMDL** (* is the value for MSW-750) (Refer to the Service Manual for details on MSW-750.)
Bộ nhớ	ISMMSW.SEW	Same as above
Chương trình vòng	ISMICYC.SEW	Same as above
Các chức năng chung	ISMCOM.SEW	Same as above
Thiết kế mũi may	ISMDSM.SEW	Same as above
Công tắc tay	ISMHSW.SEW	Same as above
Nhật ký lỗi	E*****.LDT M*****.LDT	¥BROTHER¥ISM¥ISMLDT¥
Dữ liệu sản xuất	P*****.LDT	Same as above

4-10. Cài đặt toàn bộ về 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 và giữ phím , ta mở nguồn.
Ký hiệu "C01 ALLC" sẽ xuất hiện.

2. Nhấn phím -  / + , chọn mục cần cài về mặc định.

Màn hình 03 dãy số	Màn hình 04 dãy số	Mục cần trở về mặc định
『C01』	『ALLC』	Xóa tất cả
『C02』	『MSWC』	Bộ nhớ
『C03』	『PGMC』	Chương trình may
『C04』	『PDIC』	Dữ liệu sản xuất

3. Nhấn và giữ phím  khoảng 03 giây hoặc hơn.

Khi việc cài đặt về mặc định đã xong, màn hình 04 dãy số sẽ hiển thị ký hiệu "End", sau đó vào khoảng 01 giây sẽ chuyển về màn hình trước đó.

4. Nhấn phím .

Kết thúc và trở lại hoạt động may bình thường.

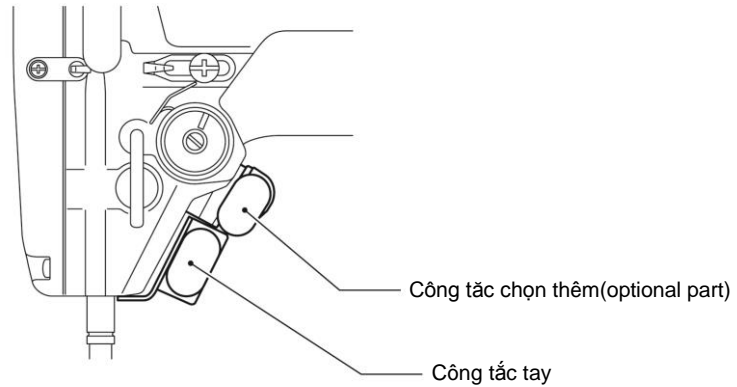
4-11. Công tắc tay

Theo các hướng dẫn sau, để cài đặt cho công tắc tay

Khi cài đặt chức năng may từng mũi là "ON", công tắc tay sẽ hoạt động may từng mũi, và khi cài đặt là "OFF", công tắc tay sẽ hoạt động với các chức năng khác với may từng mũi.

<ta cũng có thể gắn thêm 01 công tắc nữa> (option)

Công tắc tay và công tắc tay chọn thêm không thể hoạt động cùng lúc. (công tắc nào được nhấn trước, sẽ hoạt động trước.)



1431D

● Cài đặt chức năng may từng mũi (chức năng này sẽ kích hoạt khi ta mở chức năng (A04) đặt "ON".)

	Gía trị Cài đặt	Chức năng	Chi tiết cài đặt
Cài đặt chức năng may từng mũi	OFF	Không kích hoạt	
	1	May từng mũi đơn	Máy dừng khi may xong 01 mũi
	2	May từng mũi liên tục	Nhấn và giữ công tắc, máy sẽ may liên tục từng mũi
	3	Máy sẽ may từng mũi đơn với độ dài mũi may được cài đặt riêng (*1)	Máy dừng khi may xong 01 mũi.
	4	Máy sẽ may từng mũi đơn liên tục với độ dài mũi may được cài đặt riêng (*1)	Nhấn và giữ công tắc, máy sẽ may liên tục từng mũi
	5	May từng mũi đơn lại mũi	Máy dừng khi may xong 01 mũi
	6	May từng mũi đơn lại mũi liên tục	Nhấn và giữ công tắc, máy sẽ may liên tục từng mũi
	7	May từng nửa mũi	Máy dừng khi may xong nửa mũi
	8	Máy sẽ may từng mũi đơn lại mũi với độ dài mũi may được cài đặt riêng (*1)	Máy dừng khi may xong 01 mũi.
	9	Máy sẽ may từng mũi đơn lại mũi liên tục với độ dài mũi may được cài đặt riêng (*1)	Nhấn và giữ công tắc, máy sẽ may liên tục từng mũi.

(*1) Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt. (tham khảo phần "4-11-2".)

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

● Cài đặt chức năng khác với máy từng mũi (chức năng này sẽ kích hoạt khi ta tắt chức năng (A04) đặt "OFF".)


	Gía trị Cài đặt	Chức năng	Chi tiết cài đặt
Cài đặt chức năng khác với máy từng mũi	OFF	Không kích hoạt	
	1	Lại mũi	Răng cưa (bàn lũa) sẽ di chuyển ngược chiều may, khi ta nhấn công tắc.
	2	Độ dài mũi may cài đặt riêng (*2)	Chuyển sang độ dài mũi may cài đặt riêng, khi nhấn và giữ công tắc.
	3	Độ dài mũi may cài đặt riêng (chuyển đổi qua lại) (*2)	Chuyển đổi qua lại độ dài mũi may chính và độ dài mũi may thứ hai, mỗi khi nhấn công tắc.
	4	Cắt chỉ	<ul style="list-style-type: none"> Việc cắt chỉ sẽ thực hiện mỗi khi ta nhấn công tắc.. Khi ta chọn chức năng này, công tắc tay sẽ thực hiện chức năng cắt chỉ, ngay cả khi icon máy từng mũi ON.
	5	Nâng chân ép	•Mỗi khi máy dừng, ta nhấn và giữ công tắc này, chân ép sẽ nâng lên.
	6	Nâng chân ép (chuyển đổi qua lại)	•Sau khi cắt chỉ xong, mỗi khi ta nhấn công tắc, chân ép sẽ nâng/hạ.
	7	Hủy lại mũi cuối một lần	<ul style="list-style-type: none"> Kích hoạt khi phím lại mũi cuối mở. Khi máy dừng, nếu ta nhấn công tắc, sau đó nhấn bàn đạp về sau, thì máy chỉ thực hiện cắt chỉ mà không lại mũi cuối. Hủy lại mũi cuối chỉ 01 lần.
	8	Biên dạng đẩy tiêu chuẩn	Chuyển sang biên dạng đẩy tiêu chuẩn, khi ta nhấn và giữ công tắc.
	9	Biên dạng đẩy tiêu chuẩn (chuyển đổi qua lại)	Chuyển đổi qua lại giữa biên dạng đẩy tiêu chuẩn và biên dạng đã cài đặt trước, mỗi khi ta nhấn công tắc.
	10	Biên dạng đẩy đặc biệt 1	Chuyển sang biên dạng đẩy đặc biệt 1, khi ta nhấn và giữ công tắc.
	11	Biên dạng đẩy đặc biệt 1 (chuyển đổi qua lại)	Chuyển đổi qua lại giữa biên dạng đẩy đặc biệt 1 và biên dạng đã cài đặt trước, mỗi khi ta nhấn công tắc.
	12	Biên dạng đẩy đặc biệt 2	Chuyển sang biên dạng đẩy đặc biệt 2, khi ta nhấn và giữ công tắc.
	13	Biên dạng đẩy đặc biệt 2 (chuyển đổi qua lại)	Chuyển đổi qua lại giữa biên dạng đẩy đặc biệt 2 và biên dạng đã cài đặt trước, mỗi khi ta nhấn công tắc.
	14	Biên dạng đẩy đặc biệt 3	Chuyển sang biên dạng đẩy đặc biệt 3, khi ta nhấn và giữ công tắc.
	15	Biên dạng đẩy đặc biệt 3 (chuyển đổi qua lại)	Chuyển đổi qua lại giữa biên dạng đẩy đặc biệt 3 và biên dạng đã cài đặt trước, mỗi khi ta nhấn công tắc.
16	Đếm sản phẩm (*3)	Khi máy dừng, bộ đếm sản phẩm, sẽ tăng lên 01 đơn vị mỗi khi ta nhấn công tắc	



(*2) Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt. (tham khảo phần "4-11-3".)

(*3) Khi sử dụng chức năng này, chức năng công tắc máy từng mũi sẽ ngừng kích hoạt, cho dù cài đặt chức năng máy từng mũi cho (A04) đặt ON.


4-11-1. Cài đặt chức năng cho công tắc tay

1 <Chuyển sang chế độ cài đặt công tắc tay>






ở chế độ chờ, ta nhấn phím  trong khi đang nhấn và giữ phím  để chuyển sang chế độ cài đặt.
Ký hiệu "A01 UPdn" sẽ xuất hiện

2 1369D



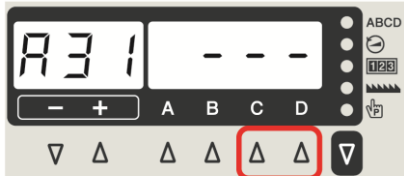
Set to A31 or A32

Nhấn phím -  / +  để chọn A31 hoặc A32, sau đó nhấn phím  để chọn.



Số danh mục.	Chi tiết cài đặt
A31	Cài đặt là công tắc máy từng mũi
A32	Cài đặt là công tắc khác với máy từng mũi




1397D

3





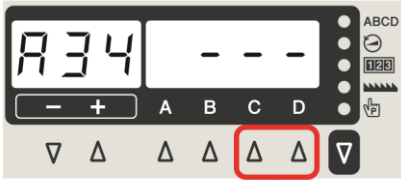


Select the setting

Nhấn phím D  / C  để chọn giá trị cài đặt theo yêu cầu.



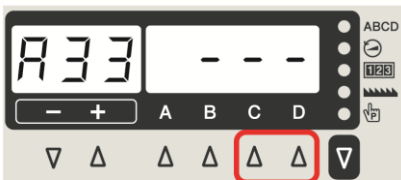


- Nhấn phím  để trở về giá trị cài đặt mặc định.
- Nhấn phím  để trở lại chế độ cài đặt
- Nhấn phím  để trở về chế độ may

1398D

4-11-2. Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt ở chức năng may từng mũi.

1	<p>< Chuyển sang màn hình cài đặt ></p>  <p>Set to A34</p>	<p>Tại chế độ cài đặt chức năng, ta nhấn phím ∇ / Δ để chọn A34, sau đó nhấn phím </p>	1399D
2	 <p>Set the ratio.</p>	<p>Nhấn phím D Δ / C Δ để chọn tỉ lệ độ dài mũi may so với độ dài mũi may hiện tại. Ngưỡng cài đặt từ 10% đến 250%.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím  để trở về giá trị cài đặt mặc định. • Nhấn phím  để trở lại chế độ cài đặt. • Nhấn phím ∇ để trở về chế độ may. 	

4-11-3. Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt khác với chức năng may từng mũi.

1	<p>< Chuyển sang màn hình cài đặt ></p>  <p>Set to A33</p>	<p>Tại chế độ cài đặt chức năng, ta nhấn phím ∇ / Δ để chọn A33, sau đó nhấn phím </p>	1401D
2	 <p>Set the ratio.</p>	<p>Nhấn phím D Δ / C Δ để chọn tỉ lệ độ dài mũi may so với độ dài mũi may hiện tại. Ngưỡng cài đặt từ 10% đến 250%.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nhấn phím  để trở về giá trị cài đặt mặc định. • Nhấn phím  để trở lại chế độ cài đặt • Nhấn phím ∇ để trở về chế độ may. 	

4. USING THE OPERATION PANEL (ADVANCED OPERATIONS)

4-11-4. Số danh mục chức năng cài đặt cho công tắc tay

Số danh mục	Chi tiết cài đặt	
A31	Cài đặt công tắc tay	Cài đặt cho máy từng mũi
A32		Cài đặt khác với máy từng mũi
A33	Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt	Cài đặt khác với máy từng mũi
A34	Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt	Cài đặt cho máy từng mũi
A35	Cài đặt cho công tắc gắn thêm (option)	Cài đặt cho máy từng mũi
A36		Cài đặt khác với máy từng mũi

5. VỆ SINH MÁY

⚠ CẢN THẬN



Tắt nguồn trước khi vệ sinh máy

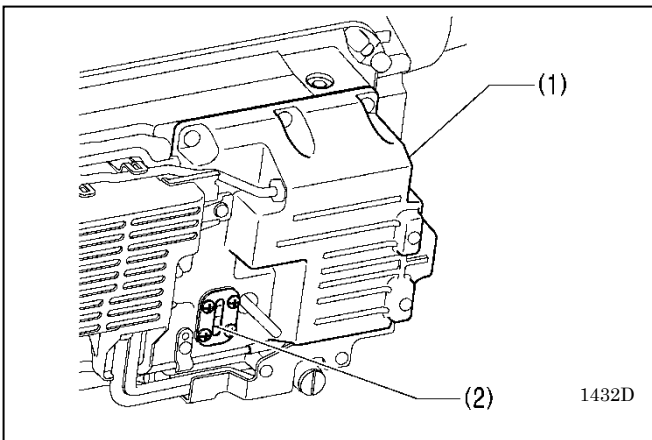


Mang găng tay và kính bảo vệ, để tránh văng dầu vào mắt, tay.

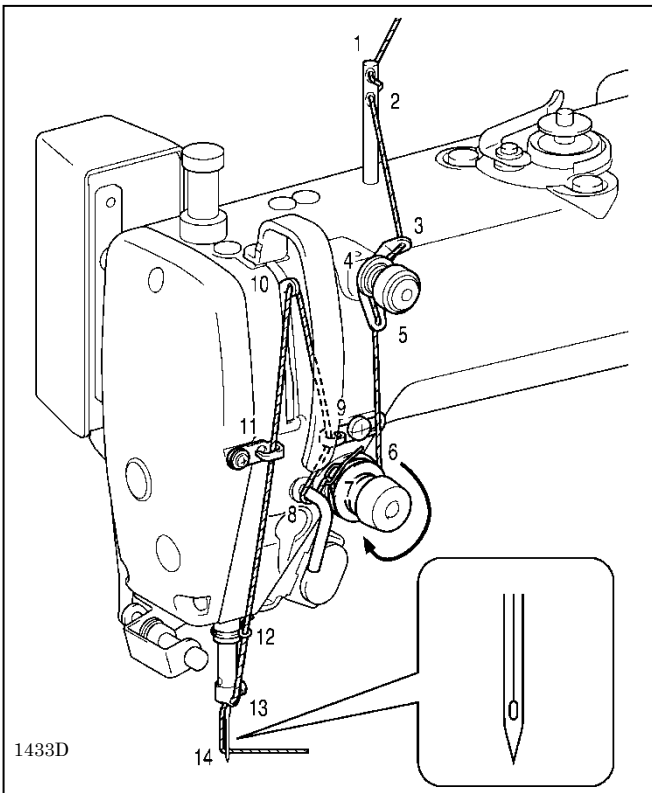


Bảo đảm các bánh xe chân bàn được khóa chặt, khi nghiêng máy
Sử dụng hai tay khi nghiêng đầu máy và trả đầu máy về vị trí ban đầu

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



1. Ta kiểm tra nếu mức dầu xuống thấp đến mức (2), ta phải châm thêm (xem mục “2-3. Châm dầu”).



2. Đưa đầu máy về vị trí ban đầu.
3. Thay kim mới, nếu kim bị cong, tù đầu.
4. Kiểm tra đường khâu chỉ trên có đúng không.
5. May trên vải thử, trước khi lên sản phẩm.

6. Hiệu chỉnh máy tiêu chuẩn

⚠ CÂN THẬN



Thực hiện bảo dưỡng và sửa chữa máy bởi các nhân viên kỹ thuật được đào tạo.



Luôn tắt nguồn và chờ ít nhất 01 phút, trước khi thực hiện việc kiểm tra motor hoặc hộp điều khiển.

Có thể xảy ra cháy nổ, khi nguồn điện còn tồn tại trong motor hoặc board mạch.!

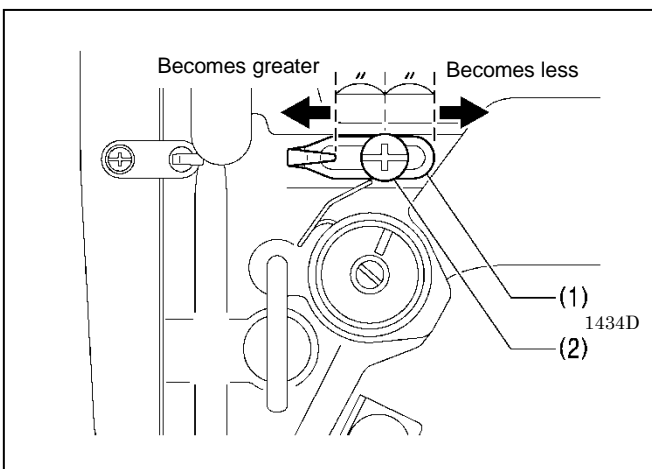


Tắt nguồn khi thực hiện các công việc sau.

- Khi kiểm tra và hiệu chỉnh máy
- Khi thay thế các chi tiết, cần thay định kỳ như : ổ máy, dao....

Nếu có các hiệu chỉnh yêu cầu cần mở nguồn, ta phải quan sát hết sức cẩn thận các yêu cầu về an toàn..

6-1. Thanh dẫn chỉ R



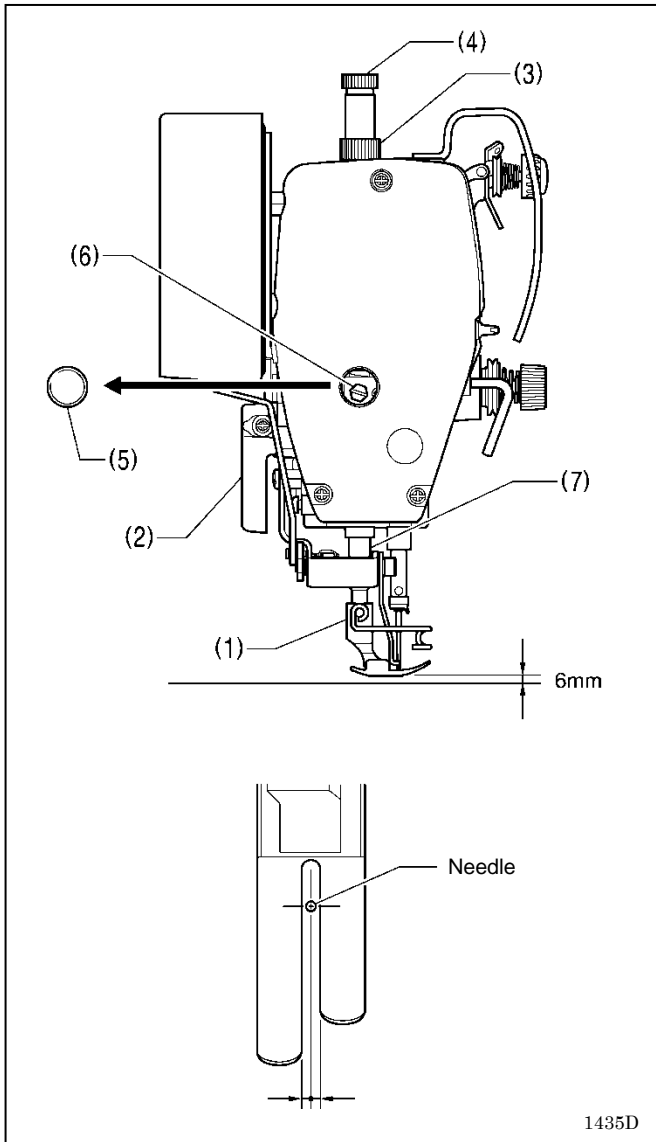
Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn chỉ R (1) là khi ốc (2) nằm giữa tâm của khoảng hiệu chỉnh của thanh dẫn chỉ R (1).

Ghi chú:

Ta nới lỏng ốc (2) và di chuyển thanh dẫn chỉ R (1).

- Khi may nguyên liệu dày, ta di chuyển thanh dẫn chỉ R (1) về bên trái. (Lượng chỉ cò cung cấp sẽ lớn hơn)
- Khi may nguyên liệu mỏng, ta di chuyển thanh dẫn chỉ R (1) về bên phải. (Lượng chỉ cò cung cấp sẽ ít hơn)

6-2. Độ cao chân ép



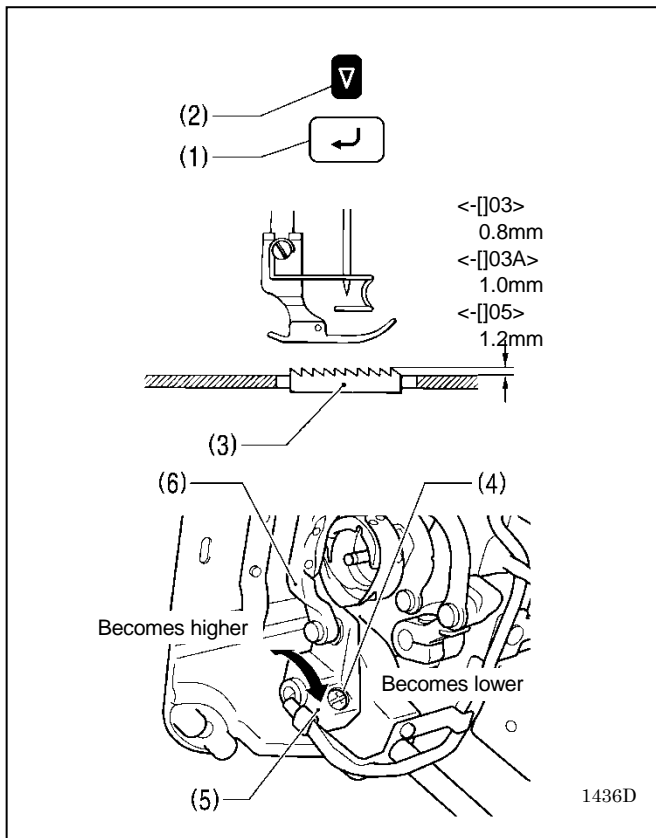
Tiêu chuẩn của độ cao chân ép (1) là 6 mm khi chân ép (1) được nâng lên bằng cần nâng tay (2).

1. Nới lỏng tán (3), và nới lỏng ốc hiệu chỉnh (4), để giảm nhẹ lực nén (hầu như không có lực nén).
2. Nâng chân ép (1) bằng cần nâng tay (2).
3. Tháo rời nắp cao su (5) ra khỏi mặt che.
4. Nới lỏng bu-loong (6), di chuyển trụ chân ép (7) lên/ xuống, sao cho chân ép (1) đạt được khoảng nâng là 6 mm so với mặt tấm kim (mặt nguyệt).
5. Xiết chặt bu-loong (6).
6. Lắp lại nắp cao su (5).
7. Hiệu chỉnh lực nén với ốc hiệu chỉnh (4), sau đó hãm lại với tán (3).

Ghi chú:

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

6-3. Hiệu chỉnh độ cao răng cưa (bàn lừa)

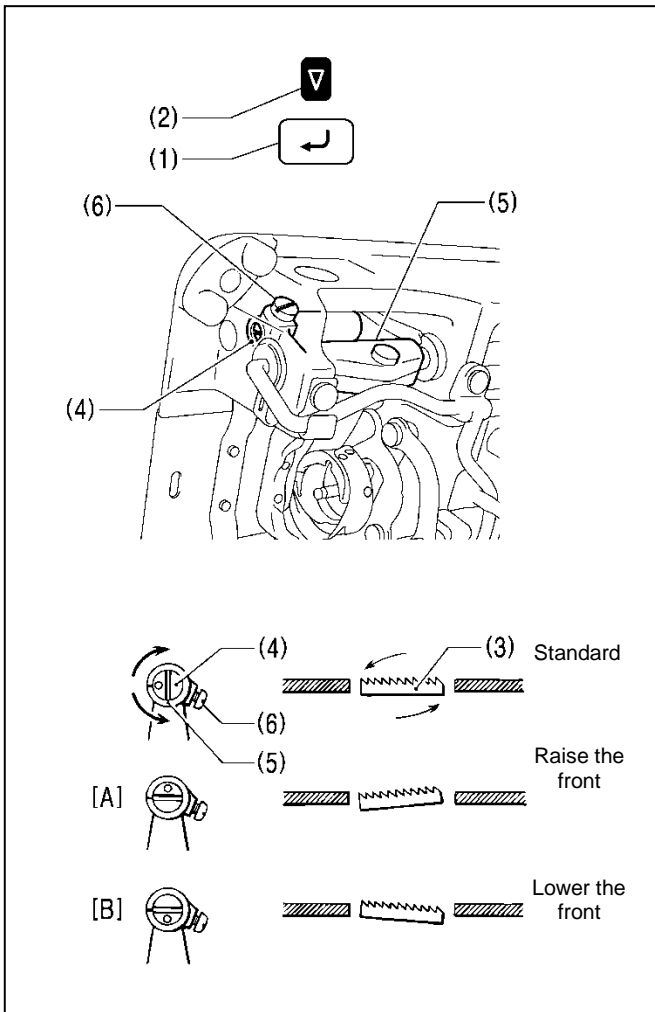


1. Tắt nguồn.
2. Tắt các chế độ: lại mũi đầu, chống tuột chỉ đầu, cắt chỉ ngắn, khởi động chậm và các biên dạng đẩy đặc biệt (1,2,3)
3. Đặt chiều dài mũi may là 5 mm.
4. Nhấn và giữ phím ENTER (1) sau đó nhấn phím SEL (2).

* Tiêu chuẩn độ cao của răng cưa (3) so với mặt tấm kim khi lên cao nhất là từ 0.8 mm đến 1.0 mm cho máy 03, $03A$ và từ 1.0mm đến 1.2 mm cho máy 05.

5. Xoay pulley máy sao cho răng cưa (3) di chuyển lên vị trí cao nhất bên trên mặt tấm kim.
6. Nghiêng đầu máy về sau.
7. Nới lỏng ốc (4).
8. Xoay biên nâng (5) để di chuyển cụm cầu răng cưa (6) lên/xuống để hiệu chỉnh.
9. Xiết chặt ốc (4).
10. Sau khi hiệu chỉnh, nhấn phím SEL (2).

6-4. Hiệu chỉnh góc nghiêng cầu răng cưa



1. Tắt nguồn.
2. Tắt các chế độ: lại mũi đầu, chống tuột chỉ đầu, cắt chỉ ngắn, khởi động chậm và các biên dạng đặc biệt (1,2,3)
3. Đặt chiều dài mũi may là 5 mm..
4. Nhấn và giữ phím ENTER (1) sau đó nhấn phím SEL (2)

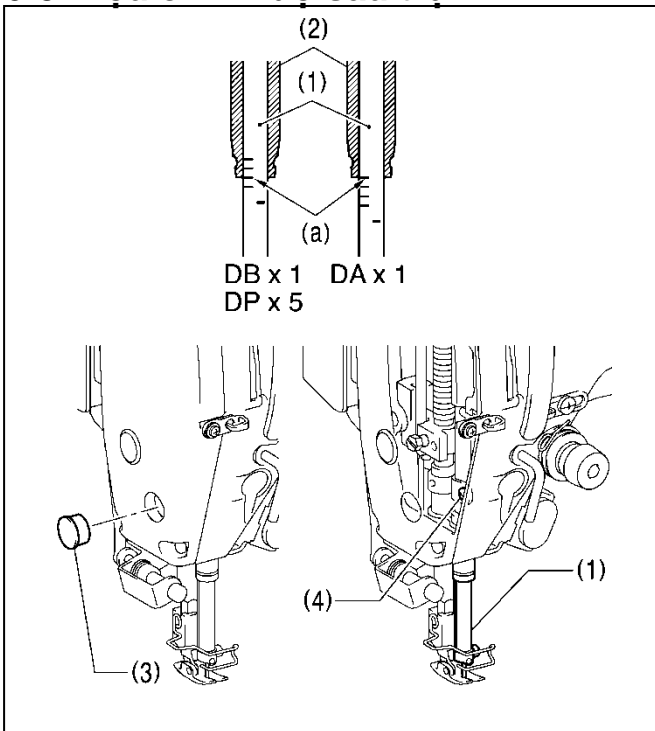
* Tiêu chuẩn góc nghiêng của cầu răng cưa (3): là khi nó hạ xuống ngang bằng với mặt tấm kim, dấu “○” trên trục lệch tâm (4) trùng với vạch dấu trên cụm biên dạng (5), lúc này răng cưa (3) song song với mặt tấm kim.

5. Xoay pulley máy sao cho răng cưa (3) lên đến vị trí cao nhất trên mặt tấm kim.
6. Nghiêng đầu máy về sau.
7. Nới lỏng ốc hãm (6).
8. Xoay trục lệch tâm (4) theo chiều mũi tên trong mức hiệu chỉnh là 90° so với vị trí chuẩn.
 - Để giảm nhăn nhúm, ta hiệu chỉnh hạ thấp đầu răng cưa (3), phía người ngồi may, như hình [B]
 - Để tránh co giãn và trượt vải, ta hiệu chỉnh, nâng đầu răng cưa (3), phía người ngồi may, như hình [A]
9. Xiết chặt ốc hãm (6).
10. Sau khi hiệu chỉnh, nhấn phím SEL (2)

Ghi chú:

Độ cao của răng cưa (3) sẽ thay đổi, sau khi ta hiệu chỉnh góc nghiêng của nó. Vì vậy, cần phải hiệu chỉnh lại độ cao của răng cưa (3).

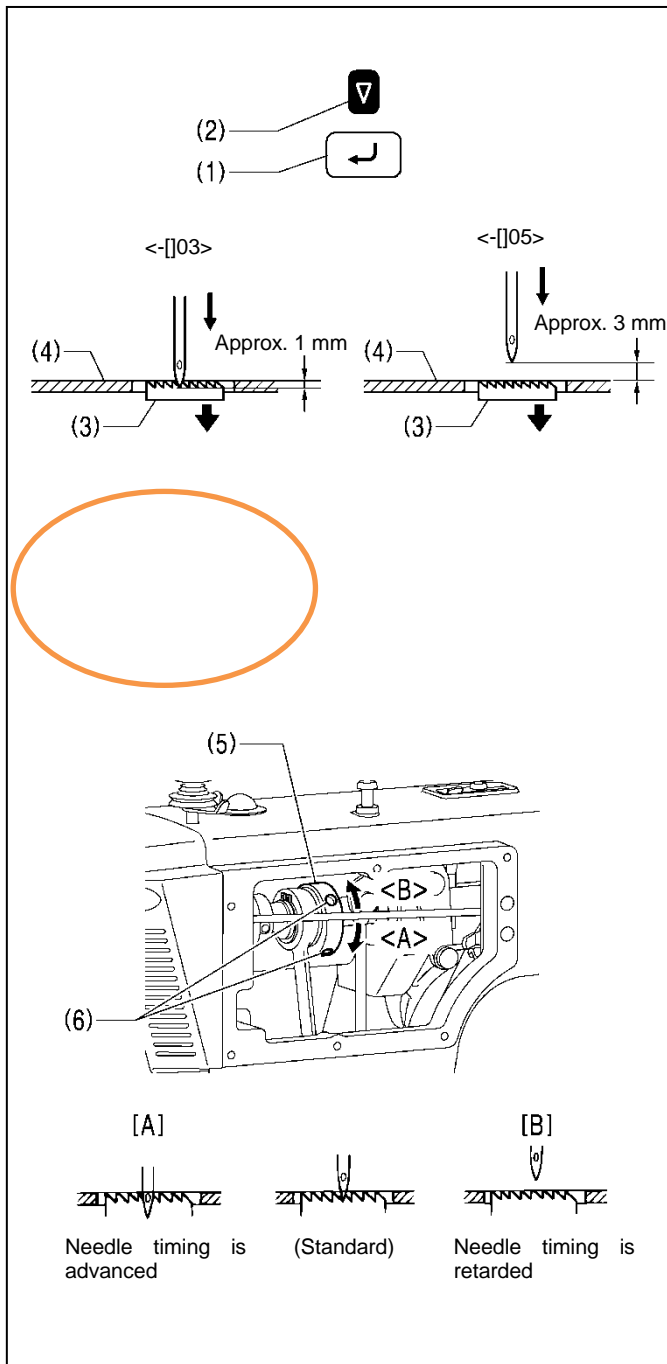
6-5. Hiệu chỉnh độ sâu trụ kim



Vạch chuẩn (a) trên trụ kim (1) nên trùng với gờ dưới của bạc trụ kim (2) như hình minh họa, khi trụ kim (1) đi xuống tận cùng dưới.

1. Xoay pulley máy sao cho trụ kim (1) xuống ở vị trí thấp nhất.
2. Tháo rời nắp cao su (3) ra khỏi mặt che.
3. Nới lỏng ốc (4) và hiệu chỉnh trụ kim (1) lên/ xuống, đến vị trí chuẩn, như đã nêu trên.
4. Xiết hãm chặt ốc (4).
5. Lắp lại nút cao su (3).

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



1. Tắt nguồn.
2. Tắt các chế độ: lại mũi đầu, chống tuột chỉ đầu, cắt chỉ ngắn, khởi động chậm và các biên dạng đặc biệt (1,2,3)
3. Đặt chiều dài mũi may là 5 mm.
4. Nhấn và giữ phím ENTER (1) sau đó nhấn phím SEL (2)

* Hình minh họa bên trái: trình bày vị trí chuẩn của mũi kim, khi răng cưa (3) hạ xuống từ vị trí cao nhất cho đến khi ngang bằng với mặt tấm kim (4).

5. Tháo rời mặt che sau.
6. Nới lỏng 02 ốc hãm (6) trên cam nâng (5), Xoay cam (5) nhẹ nhàng, để hiệu chỉnh.

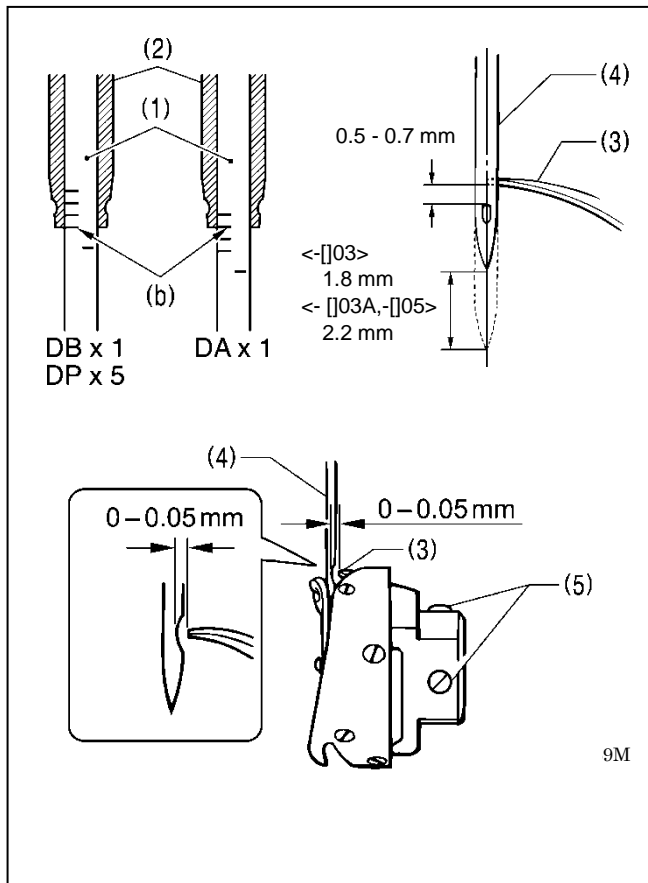
- Để giảm trượt nguyên liệu ta hiệu chỉnh cam đi sớm theo chiều (kim xuống muộn) xem hình [B].
- Để tăng lực căng chỉ, ta hiệu chỉnh cam đi trễ, theo chiều <A> (kim xuống sớm) xem hình [A].

Ghi chú:

Nếu cam (5) bị xoay quá nhiều theo chiều <A>, có thể gây ra gãy kim.

7. Sau khi hiệu chỉnh, xiết hãm chặt ốc (6).
8. Lắp lại nắp che.
9. Sau khi hiệu chỉnh, nhấn phím SEL (2).

6-7. Hiệu chỉnh thời điểm kim và ổ



Mỏ ổ (3) nên trùng với tâm kim (4) khi trụ kim (1) nâng lên 2.2 mm 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 (2) như hình minh họa.
2. Nới lỏng 03 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. Xiết chặt 03 ốc hãm (5).

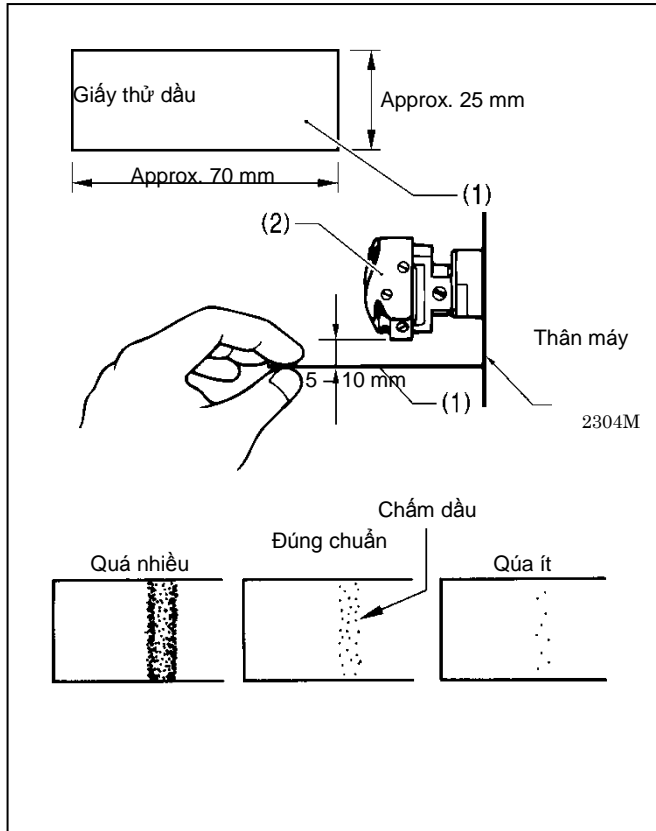
6-8. Hiệu chỉnh lượng dầu bôi trơn cho ổ máy.

⚠ CẢN THẬN



Cẩn thận, khi đưa tấm giấy thử lượng dầu bôi trơn cho ổ, do các chi tiết như ổ máy, cầu răng cưa, hoạt động tốc độ cao, gây nguy hiểm.

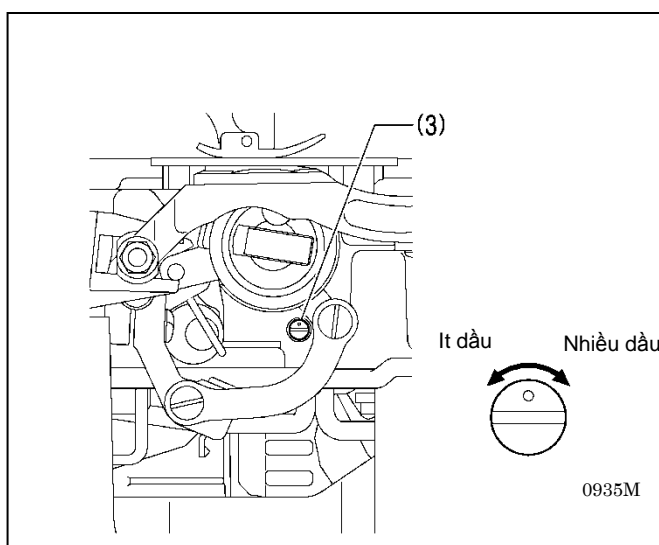
Theo các bước hướng dẫn sau, để kiểm tra lượng dầu bôi trơn cho ổ, khi thay mới ổ hoặc thay đổi tốc độ máy.



<Kiểm tra lượng dầu bôi trơn ổ>

1. Tháo chỉ 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. Kiểm tra lượng dầu văng ra trên giấy thử. (khoảng 10 chấm dầu/cm²)

Nếu cần thiết phải chỉnh lại, ta thực hiện các bước sau



<Hiệu chỉnh>

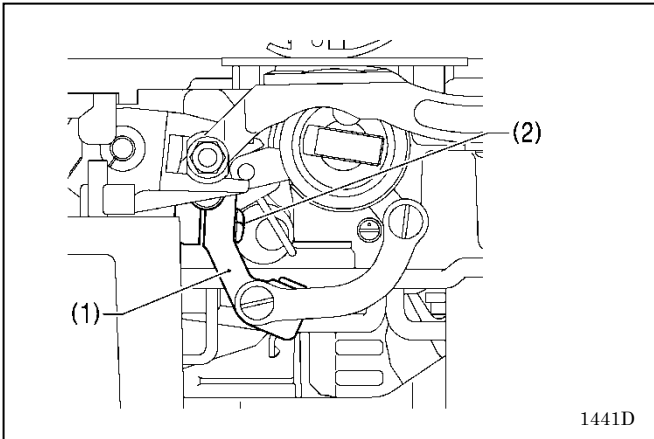
1. Nghiêng đầu máy.
2. Xoay ốc hiệu chỉnh (3) để hiệu chỉnh lượng dầu.
 - Nếu xoay ốc (3) theo chiều kim đồng hồ, thì lượng dầu bôi trơn cho ổ máy sẽ nhiều.
 - Nếu xoay ốc (3) theo chiều ngược lại, thì lượng dầu bôi trơn cho ổ sẽ ít đi.
3. Kiểm tra lượng dầu bôi trơn cho ổ máy như đã nêu ở trên.

Ghi chú:

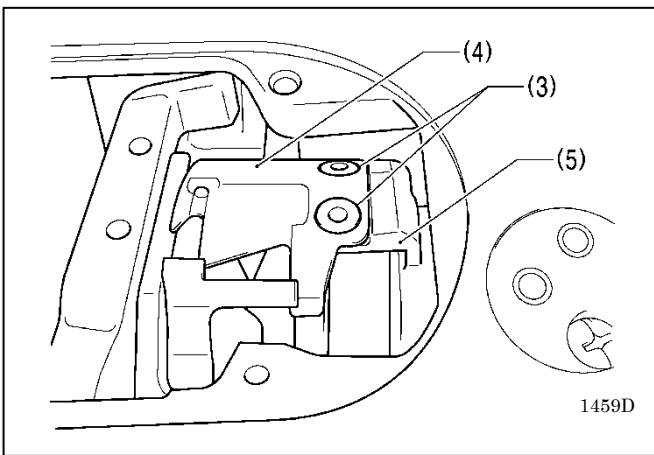
xoay ốc (3) từng bước nhỏ và kiểm tra lượng dầu cho đến khi thích hợp.

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

6-9. Hiệu chỉnh cắt chỉ

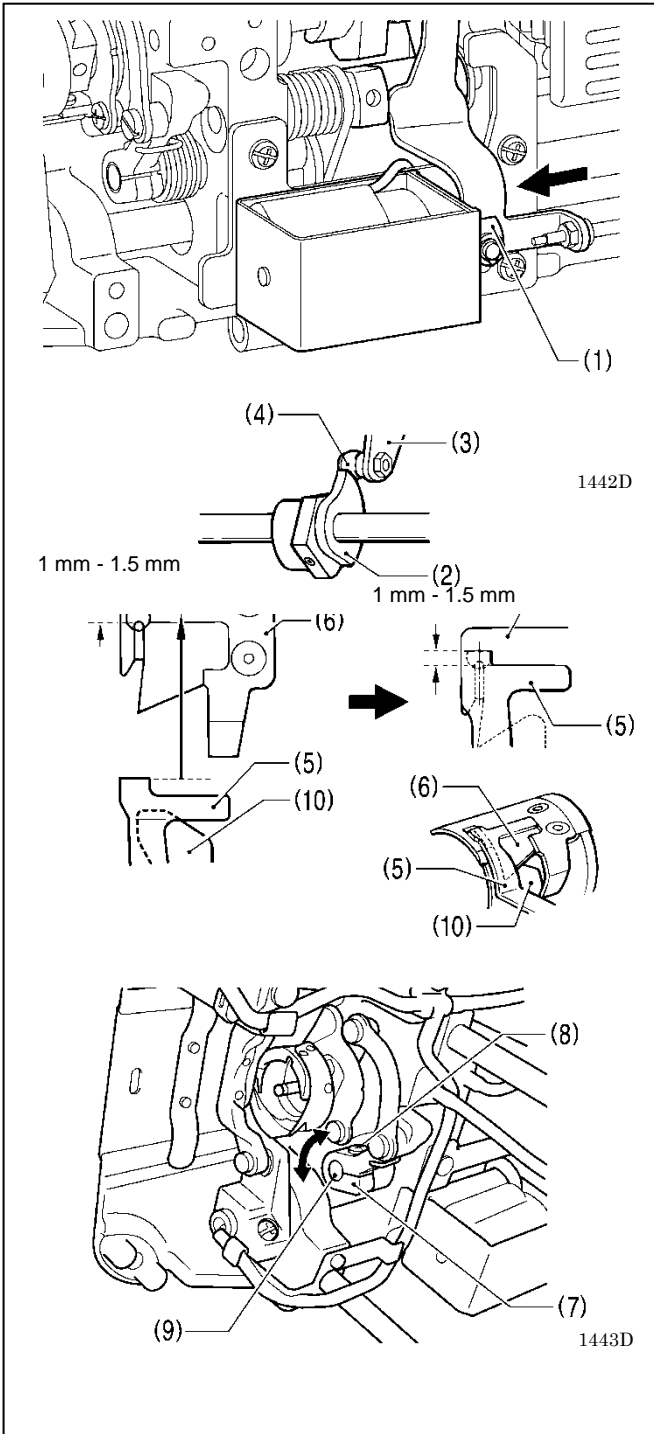


1. Tắt nguồn.
2. Tháo rời chân vịt, mặt tấm kim, răng cưa.
3. Nghiêng đầu máy về sau.
4. Nới lỏng ốc (2) của cần cắt chỉ (1).



5. Lắp dao di động (4) vào giá đỡ dao (5) với 02 con ốc (3).

<Hiệu chỉnh vị trí của dao di động và dao cố định>

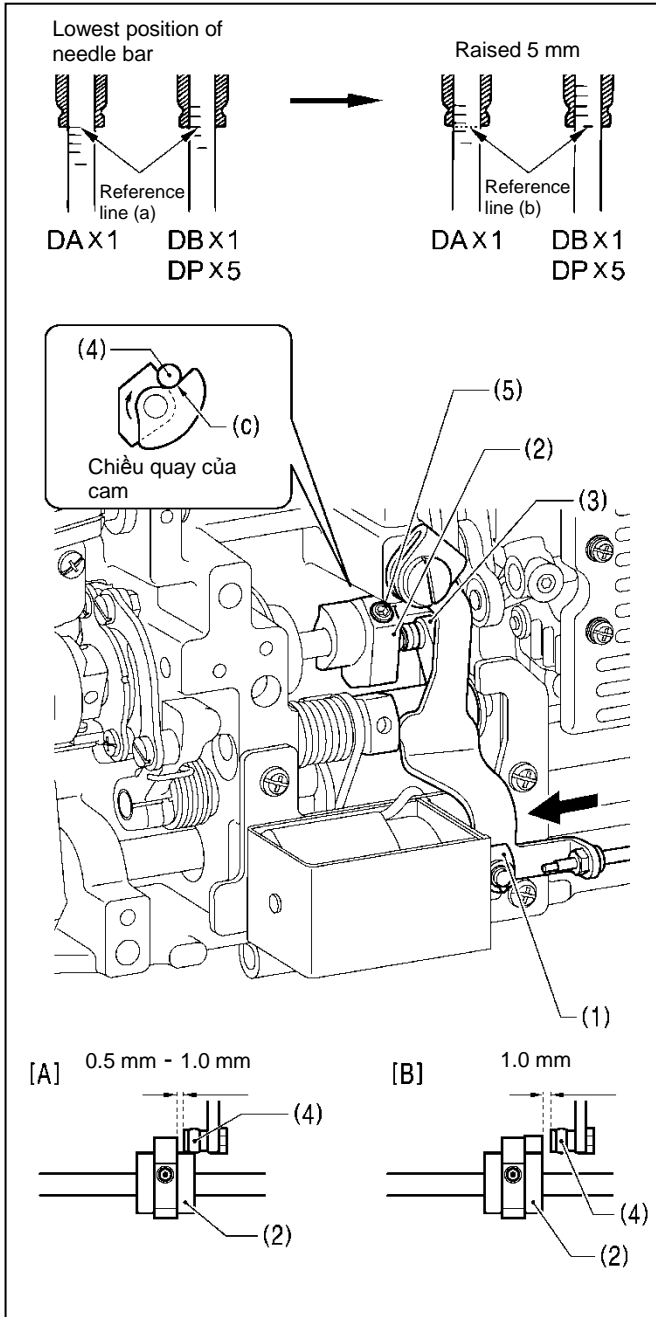


1. Xoay pulley máy, và nhấn piston (1) của nam châm cắt chỉ.
2. Ta tiếp tục nhấn và xoay pulley máy, cho đến khi con lăn (4) trên cần cam cắt chỉ (3) lên đến đỉnh cam (2), sau đó di chuyển cần truyền động cắt chỉ (7) để hiệu chỉnh sao cho mũi của dao cố định (5) choàng qua gờ cắt của dao di động (6) vào khoảng 1 đến 1.5 mm, xiết chặt ốc (8) lại.

* Xiết chặt ốc (8) sao cho không có độ rơ ngang với trục truyền cắt chỉ (9).

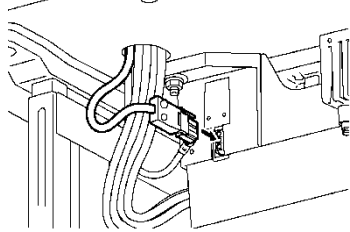
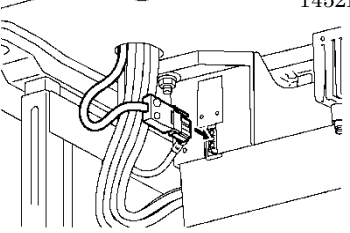
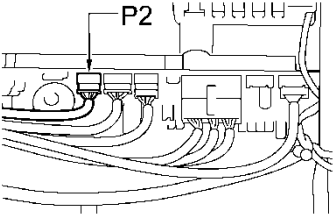
3. Nhíp giữ chỉ dưới (10) phải ở bên dưới dao di động (6)
4. Lắp lại răng cưa, mặt tấm kim, chân vịt

<Hiệu chỉnh vị trí cam cắt chỉ>

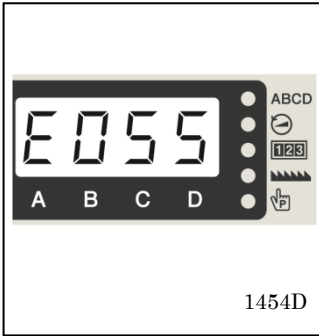


1. Nâng trụ kim lên 5 mm từ vị trí tận cùng dưới, sao cho vạch chuẩn (b) trùng với gờ dưới của bạc trụ kim, sau đó nhấn piston (1) của nam châm cắt chỉ theo chiều mũi tên. Hiệu chỉnh vị trí của cam cắt chỉ (2) vào thời điểm này sao cho con lăn (4) của cần cam cắt chỉ (3) chạm vào chỗ hõm (c) của cam cắt chỉ (2), bảo đảm khoảng hở từ 0.5 đến 1.0 mm, sau đó xiết chặt ốc (5) lại.
 2. Cũng kiểm tra khoảng hở giữa cam (2) và con lăn (4) vào khoảng 1.0 mm, khi piston (1) trở về vị trí ban đầu. (Fig. [B])
- * Xiết chặt 02 ốc (5) với lực xiết là 4 N.m.

7. Một số hỏng hóc

	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
24	Máy không hoạt động khi mở nguồn, và nhấn bàn đạp.	<ul style="list-style-type: none"> Chưa kết nối chân cắm nguồn vào hộp điều khiển? Kết nối chân cắm, chắc chắn. 	11 · 12
25	Máy không hoạt động ở tốc độ cao	<ul style="list-style-type: none"> Cài đặt tốc độ máy hoặc tốc độ lại mũi quá chậm? Cài đặt lại tốc độ máy. 	18 · 19
26	Máy dừng trong khi đang máy	<ul style="list-style-type: none"> Điện áp nguồn quá thấp? Kiểm tra lại điện áp nguồn. (dây dẫn điện có vấn đề, hoặc có quá nhiều phụ tải, kết nối chung 01 nguồn, ngay cả khi điện áp đo được vẫn bình thường, máy phải thực hiện chức năng reset và dừng máy, để hoạt động lại) 	*
27	Không hiển thị trên bảng điều khiển.	<ul style="list-style-type: none"> Chưa kết nối chân cắm nguồn vào hộp điều khiển? Kết nối chân cắm, chắc chắn. Có phải chân cắm P2 bảng điều khiển, chưa kết nối bên trong hộp điều khiển. Kết nối chân cắm này một cách chắc chắn.  	11 · 12 7
28	Các đèn trở nên tối hơn và nhấp nháy	<ul style="list-style-type: none"> Độ sáng của các đèn trên bảng khiển có thể trở nên tối hoặc nhấp nháy khi máy khởi động hoặc dừng, tùy thuộc vào điện áp nguồn cung cấp, nơi đang đặt máy, đây không phải là vấn đề bất thường của máy. 	*

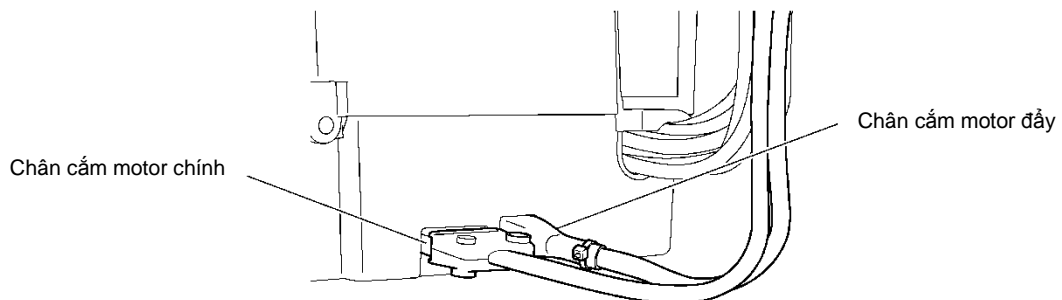
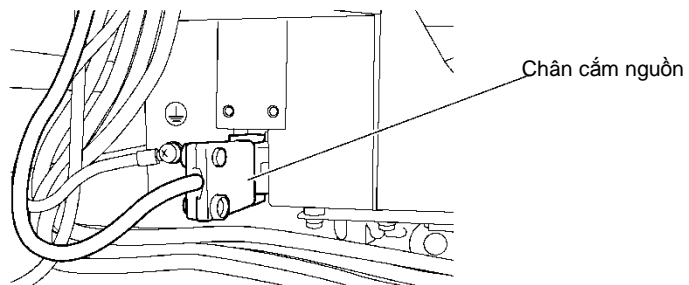
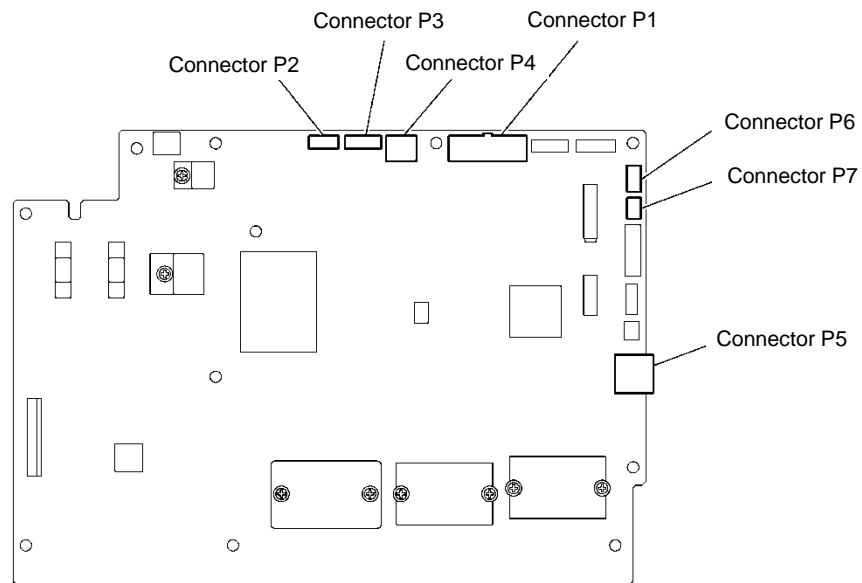
7-1. MÃ LỖI



<Sơ đồ chân cắm>

Khi có một mã số lỗi xuất hiện trên bảng điều khiển

1. Ghi nhớ mã số lỗi và 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.



1451D

7. TROUBLESHOOTING

Các lỗi liên quan đến công tắc

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách xử lý
E050	Đầu máy bị nghiêng khi khởi động máy	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm P2.
E051	Đầu máy bị nghiêng khi đang may	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P2
E055	Đầu máy bị nghiêng khi mở nguồn	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm P2.
E065	Một phím ngoài chức năng bị nhấn vào khi mở nguồn	Tắt nguồn và mở lại. * Không nhấn các phím ngoài chức năng khi đang bật/mở nguồn
E066	Công tắc tay bị nhấn vào khi mở nguồn	Tắt nguồn và mở lại. * Không nhấn công tắc tay khi đang bật/mở nguồn
E090	Không có kết nối bàn đạp khi bật/mở nguồn	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P7
E095	Bàn đạp ngồi/ đứng bị nhấn vào khi đang bật/mở nguồn.	Trả bàn đạp về vị trí ban đầu * Lưu ý, không nhấn bàn đạp khi đang bật/mở nguồn.

Các lỗi liên quan đến motor chính

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách xử lý
E111	Vị trí dừng máy vượt quá giá trị chuẩn khi dừng máy	Tắt nguồn, kiểm tra motor chính, đầu máy hoặc bộ phận cắt chỉ bị kẹt/nặng.
E112	Vị trí dừng kim trên/dưới chưa đến giá trị chuẩn khi dừng máy.	Tắt nguồn, kiểm tra motor chính, đầu máy hoặc bộ phận cắt chỉ bị kẹt/nặng.
E113	Vị trí dừng kim dưới vượt quá giá trị chuẩn khi dừng máy	Tắt nguồn, kiểm tra motor chính, đầu máy hoặc bộ phận cắt chỉ bị kẹt/nặng.
E130	Máy không khởi động hoặc ngừng lại trong khi đang may.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn, kiểm tra máy có bị kẹt, motor chính bị nặng không? Tắt nguồn, kiểm tra chân cắm của motor chính và chân cắm P4.
E131	Không tìm thấy Kết nối chân cắm bộ mã hóa motor chính, khi mở nguồn.	Tắt nguồn, kiểm tra kết nối chân cắm P4.
E132	Vận tốc may không ổn định.	Tắt nguồn, kiểm tra kết nối chân cắm P4.
E133	Tín hiệu bộ mã hóa motor chính bị lỗi trong khi đang may.	Tắt nguồn, kiểm tra kết nối chân cắm P4.
E140	Motor chính quay ngược chiều.	Tắt nguồn, kiểm tra kết nối chân cắm P4.
E150	Motor chính quá nóng.	Tắt nguồn, kiểm tra motor và điều kiện may.
E151	Kết nối Cảm biến nhiệt motor chính bị lỗi.	Tắt nguồn, kiểm tra kết nối chân cắm P4.
E161	Motor chính bị quá tải	Tắt nguồn, kiểm tra motor và điều kiện may.
E190	Máy chạy liên tục trong một thời gian dài, hoặc đường may quá dài?.	Tắt nguồn và mở lại.
E191	Nam châm cắt chỉ bị kẹt hoặc không hoạt động.	Tắt nguồn, kiểm tra bộ phận cắt chỉ.

Các lỗi liên quan đến motor đẩy

Mã lỗi	Nguyên Nhân	Cách xử lý
E210	Không dò thấy vị trí gốc của motor đẩy khi mở nguồn.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn, kiểm tra cơ cấu đẩy có bị kẹt/nặng?. Tắt nguồn, kiểm tra chân cắm motor đẩy và chân cắm P3.
E211	Motor đẩy hoạt động không ổn định trong khi may.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn, kiểm tra cơ cấu đẩy có bị kẹt/nặng?. Tắt nguồn, kiểm tra chân cắm motor đẩy và chân cắm P3.
E251	Motor đẩy quá nóng hoặc cảm biến nhiệt của motor đẩy bị hỏng.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn, kiểm tra điều kiện may. Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P3.

Các lỗi liên quan đến bộ nhớ và kết nối mạch

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách xử lý
E410	Lỗi kết nối với panel khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P2.
E440	Không thể viết dữ liệu vào bộ nhớ (main internal P.C. board).	Tắt nguồn và mở lại.
E441	Không thể đọc dữ liệu từ bộ nhớ (main internal P.C. board).	Tắt nguồn và mở lại.
E442	Dữ liệu bộ nhớ bị hỏng, máy sẽ trở lại cài đặt ban đầu. (main internal P.C. board)	Tắt nguồn và mở lại..
E450	Model máy không thể đọc từ bộ nhớ đầu máy. (internal panel).	Tắt nguồn và mở lại.
E451	Dữ liệu không thể viết vào bộ nhớ đầu máy (internal panel).	Tắt nguồn và mở lại..

Các lỗi liên quan đến board mạch

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách xử lý
E700	Điện áp tăng bất thường khi mở nguồn.	Tắt nguồn, kiểm tra điện áp cung cấp.
E701	Điện áp cấp cho motor chính tăng bất thường.	<ul style="list-style-type: none"> • Tắt nguồn, kiểm tra điện áp cung cấp. • Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P5.
E705	Điện áp giảm bất thường khi mở nguồn.	Tắt nguồn, kiểm tra điện áp cung cấp.
E709	Tín hiệu điện áp nguồn bất thường.	Tắt nguồn và mở lại.
E710	Dòng cung cấp cho motor chính không ổn định.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P4.
E711	Dòng cung cấp cho motor đẩy không ổn định.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P3.
E791	Dòng bất thường trong các nam châm điện, khi chúng hoạt động.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P1.

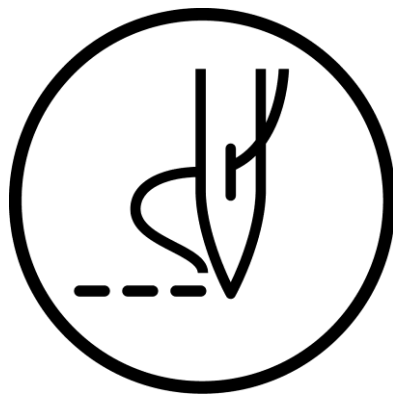
Các lỗi liên quan đến nâng cấp phần mềm.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách xử lý
E882	Chưa kết nối USB khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của USB.
E883	Không tìm thấy file chuẩn trong USB khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra phiên bản phần mềm cập nhật, có tồn tại trong USB.
E884	Có vấn đề với phiên bản phần mềm xảy ra trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E885	Phiên bản phần mềm không thể đọc trong quá trình nâng cấp.	Tắt nguồn và kiểm tra lại kết nối của USB.
E886	Có vấn đề với phiên bản phần mềm xảy ra trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E887	Phiên bản phần mềm không thể viết trong quá trình nâng cấp.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp..
E889	Dữ liệu không đúng trong bộ nhớ Flash (SD)	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E890	Lỗi xuất hiện trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.

Nếu lỗi xuất hiện, mà không thể xử lý được theo các hướng dẫn trên. Vui lòng liên hệ với Brother và các đại lý nơi mua máy.

8. 7- HIỂN THỊ 07 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				



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/>