

HE-800C

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn này trước khi sử dụng máy
Vui lòng để hướng dẫn này ở nơi dễ nhìn thấy khi cần sử dụng

MÁY THÙA KHUY ĐIỆN TỬ, MOTOR TRUYỀN ĐỘNG TRỰC TIẾP



brother

Cảm ơn bạn rất nhiều vì đã mua máy may BROTHER. Trước khi sử dụng máy mới của bạn, vui lòng đọc các hướng dẫn an toàn bên dưới và các giải thích được đưa ra trong hướng dẫn sử dụng này.

Với máy may công nghiệp, bình thường để thực hiện công việc, các bộ phận chuyển động được bố trí trực tiếp ở phía trước như kim, cò giật chỉ, do đó luôn có nguy cơ chấn thương do các bộ phận này gây ra. Tuân thủ các hướng dẫn từ nhân viên huấn luyện và người hướng dẫn 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 chỉ dẫn an toàn và ý nghĩa

Hướng dẫn sử dụng này cùng với các chỉ dẫn và biểu tượng sử dụng trên máy được cung cấp để đảm bảo vận hành an toàn máy này và ngăn ngừa tai nạn và thương tích cho người sử dụng máy và những người khác.


Ý nghĩa của các chỉ dẫn và biểu tượng được nêu bên dưới.

Chỉ dẫn

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

Biểu tượng




..... Biểu tượng này () cho thấy một điều gì đó bạn nên cẩn thận. Hình ảnh bên trong hình tam giác chỉ ra bản chất của sự thận trọng phải được thực hiện. (Ví dụ, biểu tượng bên trái có nghĩa là “hãy coi chừng bị thương”.)



..... Biểu tượng này () chỉ ra điều bạn không được làm.



..... Biểu tượng này () chỉ ra điều bạn phải làm. Hình ảnh bên trong vòng tròn chỉ ra bản chất của việc phải được thực hiện. (Ví dụ, biểu tượng bên trái có nghĩa là “bạn phải thực hiện nối đất”)

[2] Lưu ý về an toàn



NGUY HIỂM



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



CẢNH BÁO



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



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



THẬN TRỌNG

Yêu cầu về môi trường



Sử dụng máy ở khu vực không có nguồn nhiễu điện mạnh như nhiều điện đường dây hay tĩnh điện. Nguồn nhiễu điện mạnh có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.



Bất kỳ dao động điện áp nguồn cung cấp nào phải trong phạm vi $\pm 10\%$ điện áp định mức của máy. Dao động điện áp lớn hơn có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.



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



Nhiệt độ môi trường nên trong phạm vi từ 5°C đến 35°C trong quá trình sử dụng.



Nhiệt độ môi trường nếu thấp hơn hoặc cao hơn có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy

Độ ẩm tương đối nên trong phạm vi từ 45% đến 85% trong quá trình sử dụng và không có hình thành sương xảy ra ở bất kỳ bộ phận nào.

Môi trường quá khô hoặc ẩm ướt và hình thành sương có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.



Khi xảy ra bão, tắt nguồn và ngắt kết nối dây nguồn. Sét có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.

Lắp đặt



Công tác lắp đặt máy phải do kỹ thuật viên lành nghề thực hiện.



Liên hệ với đại lý Brother hoặc kỹ thuật viên điện lành nghề để thực hiện công tác điện.



Trọng lượng máy khoảng 56 kg. Công tác lắp đặt máy cần phải do hai hoặc nhiều người hơn thực hiện.



Không nối nguồn cho đến khi công tác lắp đặt máy hoàn tất, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bất cẩn nhấn bàn đạp.



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



Phải đảm bảo máy được nối đất. Nếu nối đất không an toàn, sẽ có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.



Tất cả các dây điện phải để xa ít nhất 25mm cách bộ phận chuyên động. Ngoài ra, không uốn dây quá cong hoặc cố định dây quá chặt bằng kẹp, nếu không có thể gây cháy hoặc chạm chập điện.



Lắp nắp an toàn cho đầu máy và động cơ.



Nếu sử dụng băng làm việc có bánh xe, bánh xe phải cố định để tránh bị dịch chuyển.













Phải mang kính bảo hộ và găng tay khi tra dầu mỡ để không bị dính vào mắt hoặc da, nếu không sẽ gây kích ứng.





Thêm vào đó, không được nuốt dầu mỡ trong bất kỳ trường hợp nào vì chúng có thể gây nôn và tiêu chảy. Để dầu mỡ xa tầm tay trẻ em.

THẬN TRỌNG










May

- | | |
|--|---|
|  Máy may này chỉ nên được những người đã qua huấn luyện trước về sử dụng an toàn sử dụng. |  Nếu sử dụng băng làm việc có bánh xe, bánh xe phải cố định để tránh không bị dịch chuyển. |
|  Không sử dụng máy cho mục đích khác ngoài mục đích may |  Phải lắp tất cả thiết bị an toàn trước khi sử dụng. Nếu máy không có các thiết bị này, có thể gây thương tích. |
|  Phải mang kính bảo hộ khi dùng máy.
Nếu không mang kính, có nguy cơ nếu kim bị gãy, các phần kim bị gãy sẽ bắn vào mắt và có thể dẫn đến thương tích. |  Không chạm vào bộ phận đang chuyển động hoặc ấn vật nào vào máy khi may nếu không sẽ gây ra thương tích hoặc hỏng máy. |
|  Tắt công tắc nguồn ở các thời điểm sau, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bắt cần nhấn bàn đạp. <ul style="list-style-type: none">• Khi thay kim hoặc suốt chỉ• Khi không sử dụng máy và khi rời khỏi máy |  Nếu xảy ra lỗi khi vận hành máy hoặc có tiếng ồn bất thường hoặc có mùi, ngay lập tức tắt máy. Sau đó liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên lành nghề. |
|  Sử dụng chế độ xò chỉ hoặc tắt nguồn để tiến hành xò chỉ |  Nếu máy có vấn đề, liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên lành nghề. |

Vệ sinh

- | | |
|---|---|
|  Tắt nguồn trước khi vệ sinh, nếu không khi máy hoạt động nếu vô tình nhấn vào bàn đạp có thể dẫn đến thương tích. |  Phải mang kính bảo hộ và găng tay khi tra dầu và mỡ trơn để không bị dính vào mắt hoặc da, nếu không sẽ gây kích ứng.
Thêm vào đó, không được nuốt dầu hoặc mỡ bôi vì chúng có thể gây nôn và tiêu chảy.
Đề dầu mỡ xa tầm tay trẻ em. |
|---|---|

Bảo dưỡng và kiểm tra

- | | |
|---|--|
|  Công tác bảo dưỡng và kiểm tra máy may chỉ nên do kỹ thuật viên lành nghề thực hiện. |  Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy có thể gây trượt tay và khiến tay bị kẹt. |
|  Yêu cầu đại lý Brother hoặc kỹ thuật viên lành nghề tiến hành công tác bảo dưỡng và kiểm tra hệ thống điện. |  Khi thay các bộ phận và lắp đặt các phụ kiện, phải đảm bảo là các phụ kiện chính hãng của Brother. Brother sẽ không chịu trách nhiệm đối với sự cố hoặc vấn đề do tự thực hiện hiệu chỉnh đối với máy. |
|  Tắt công tắc nguồn và ngắt kết nối nguồn ở các thời điểm sau, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bắt cần nhấn bàn đạp. <ul style="list-style-type: none">• Khi tiến hành kiểm tra, hiệu chỉnh và bảo dưỡng.• Khi thay thế các bộ phận sử dụng như ổ xoay. |  Nếu thiết bị an toàn được tháo ra, phải đảm bảo lắp lại vào vị trí ban đầu và kiểm tra hoạt động đúng chưa trước khi sử dụng. |
|  Tắt nguồn trước khi đậy chốt hoặc tháo chốt nếu không sẽ làm hư hỏng hộp điều khiển. |  Để ngăn ngừa sự cố, không thay tự thực hiện hiệu chỉnh máy. Brother sẽ không chịu trách nhiệm đối với sự cố hoặc vấn đề do tự thực hiện hiệu chỉnh đối với máy. |
|  Nếu cần thiết phải để nguồn khi tiến hành hiệu chỉnh, phải vô cùng cẩn thận. | |

[3] Các nhãn cảnh báo

Các nhãn cảnh báo sau gắn trên máy may

Thực hiện theo các hướng dẫn trên các nhãn trên máy. Nếu nhãn đã bị gỡ bỏ hay khó đọc, vui lòng liên hệ với đại lý Brother gần nhất.

1

	⚠ 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。	⚠ 危険 接触高電圧部分、会导致受伤。 在切断电源5分钟后, 再开启盖罩。
	⚠ NGUY HIỂM Điện áp nguy hiểm sẽ gây thương tích. Tắt nguồn và chờ 5 phút trước khi mở nắp này.	⚠ GEFAHR Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.
	⚠ PERIGRO Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubuerta.	

2



CHÚ Ý
Bộ phận chuyển động có thể gây thương tích.

Vận hành với các bộ phận an toàn * đã lắp đặt.

Tắt nguồn trước khi thực hiện công việc như xỏ chỉ, thay kim, suốt chỉ, dao, ổ máy, vệ sinh và điều chỉnh

* Các bộ phận an toàn
(A) Miếng bảo vệ mắt
(B) Thanh bảo vệ ngón tay
(C) Nắp che cò giật chỉ
(D) Nắp che motor
(E) Nắp trượt

3



Cẩn thận tránh thương tích do cò giật chỉ chuyển động.

4



Cẩn thận không để tay kẹt khi đưa đầu máy về vị trí ban đầu sau khi nghiêng máy.

5



Cẩn thận dao đang di chuyển.

6



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

7

brother

Tra dầu cho máy
ミシン用潤滑油

⚠ THẬN TRỌNG

Dầu bôi trơn có thể gây kích ứng cho mắt, da. Mang kính và găng tay bảo vệ

Nuốt dầu có thể gây tiêu chảy và nôn. Không được nuốt.

ĐỂ XA TẦM TAY TRẺ EM

SƠ CỨU

Dính vào mắt:

- Rửa mắt bằng nhiều nước

- Tìm sự trợ giúp y tế

Dính vào da:

- Rửa bằng xà phòng và nước

Nếu nuốt phải:

- Tìm sự trợ giúp y tế ngay

- Không kích nôn

⚠ 注意

目に入ったり皮膚につくと、炎症を起こすことがある。保護メガネ、手袋を使うこと。

飲み込むと、下痢、嘔吐する。飲み込まないこと。

●子供の手の届かない所に置いてください。

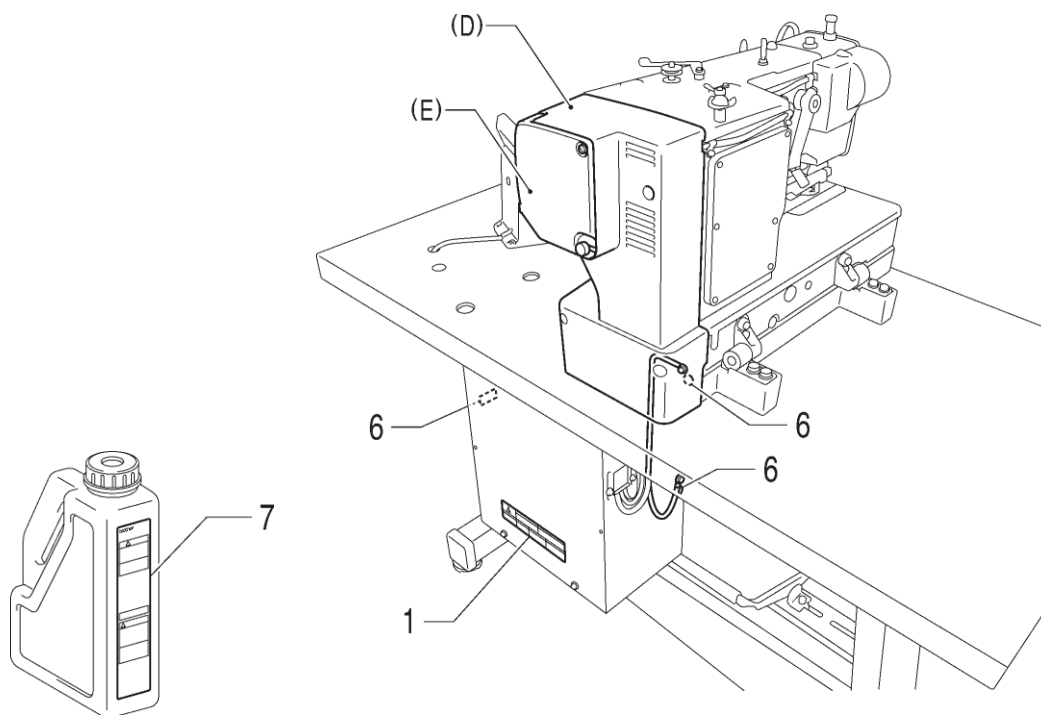
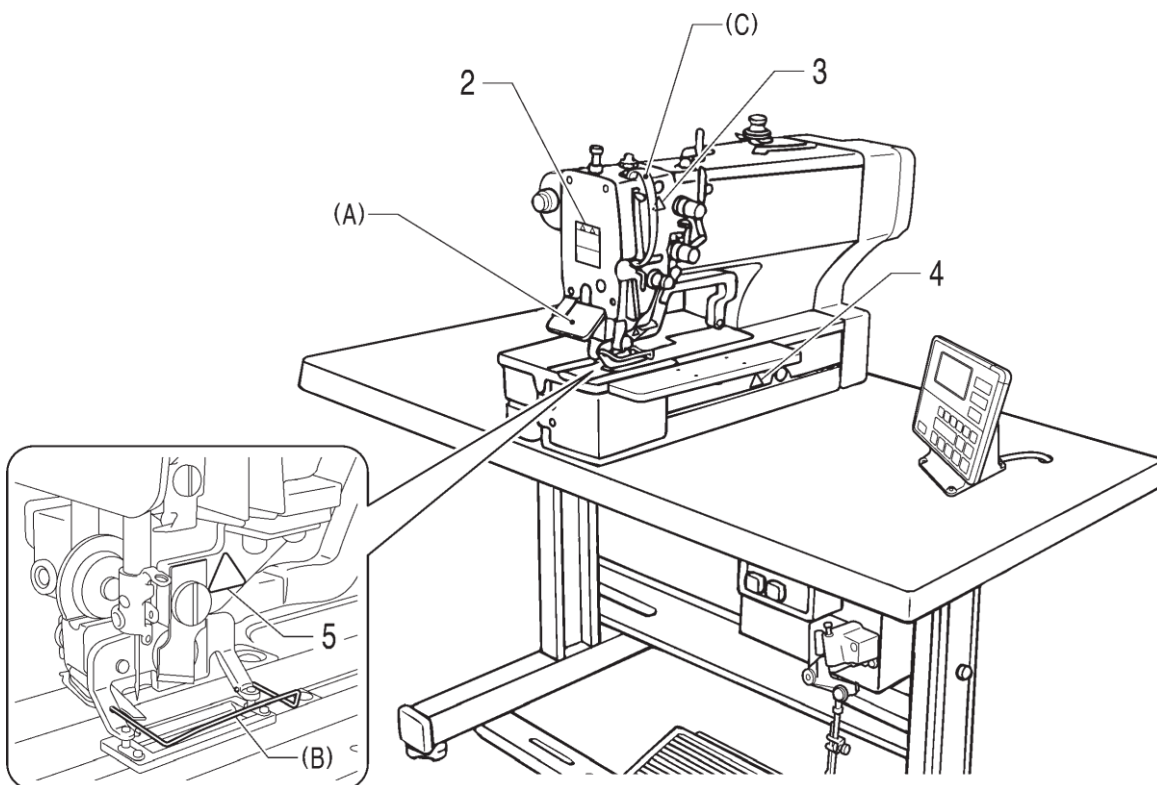
●目に入った場合は、清潔な水で15分間洗浄し、医師の診断を受けてください。

●皮膚に触れた場合は、水と石けんで十分に洗ってください。

●飲み込んだ場合は、無理に吐かせずに、直ちに医師の診断を受けてください。

第4類 第3石油類
危険等級III 火気厳禁

ブラザー工業株式会社
〒448-0803
愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5
電話：0566-95-0085



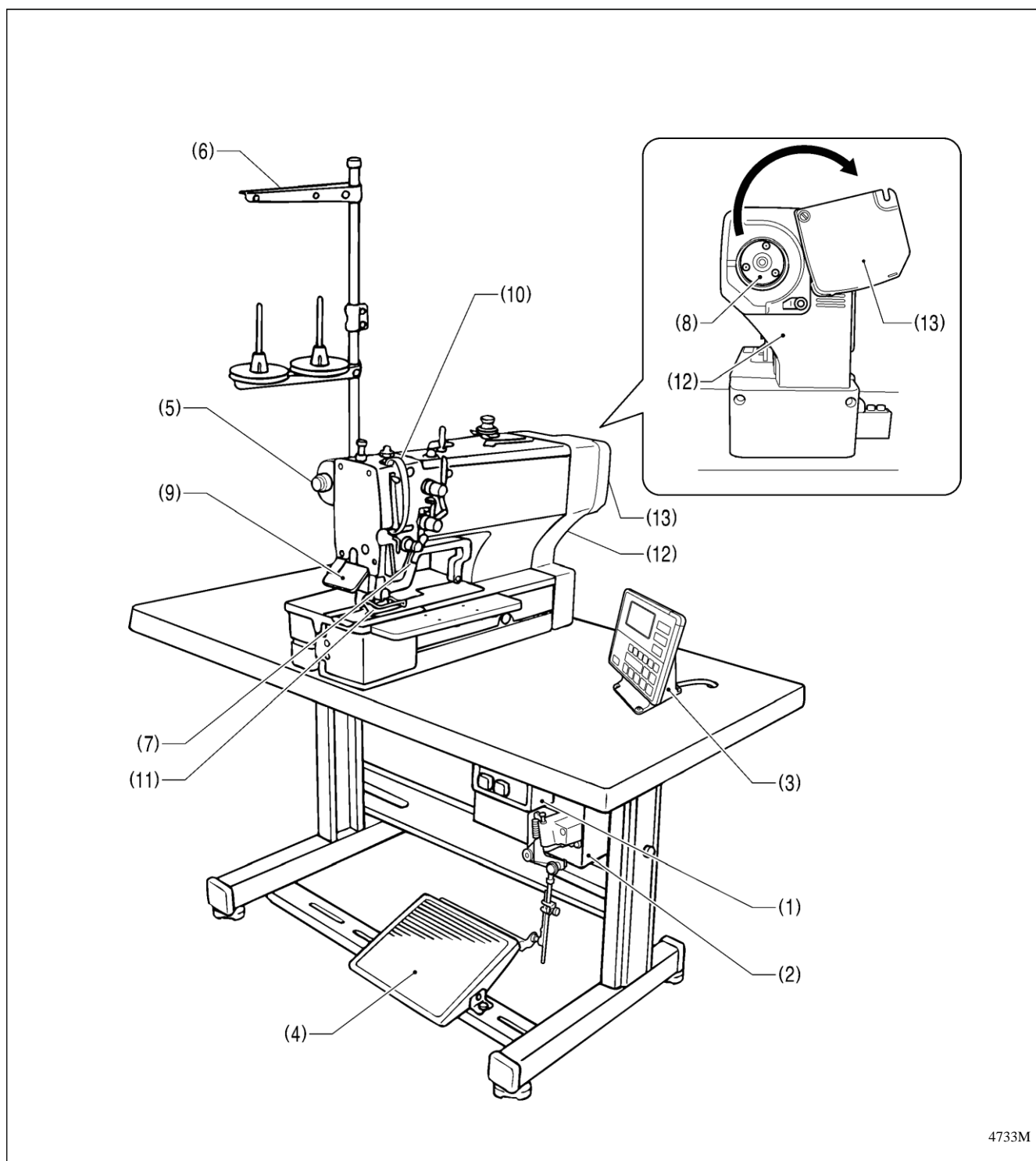
Bình dầu
(phụ kiện)

MỤC LỤC

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH.....	1	
2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT	2	
2-1. Thông số kỹ thuật	2	
2-2. Danh sách mẫu may tiêu chuẩn	3	
3. LẮP ĐẶT.....	4	
3-1. Bản vẽ mặt bàn	4	
3-2. Lắp đặt hộp điều khiển.....	5	
3-3. Lắp đặt tán khóa	6	
3-4. Lắp đặt đế máy.....	6	
3-5. Lắp đặt đầu máy.....	7	
3-6. Lắp đặt thanh đỡ đầu máy.....	7	
3-7. Lắp đặt bảng điều khiển.....	8	
3-8. Lắp thanh chặn dầu	9	
3-9. Nối dây	9	
3-10. Nối đất	12	
3-11. Lắp đặt biên nối bàn đạp.....	13	
3-12. Lắp cọc chỉ.....	14	
3-13. Lắp đặt miếng bảo vệ mắt.....	14	
3-14. Tra dầu.....	15	
3-14-1. Tra dầu vào đế máy	15	
3-14-2. Tra dầu nắp trên thân máy	15	
3-14-3. Tra dầu ổ máy.....	16	
3-15. Nối dây nguồn.....	16	
3-16. Kiểm tra công tắc an toàn	19	
3-17. Lắp đặt nắp che motor	19	
3-18. Lắp đặt bàn phụ	20	
4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY	21	
4-1. Lắp đặt kim	21	
4-2. Xò chỉ trên	22	
4-3. Đánh suốt chỉ dưới.....	24	
4-4. Lắp đặt thuyền	25	
4-5. Lực căng chỉ	26	
4-5-1. Lực căng chỉ dưới.....	26	
4-5-2. Lực căng chỉ trên.....	27	
4-5-3. Chiều cao lò xo cò giật chỉ	28	
4-5-4. Độ căng lò xo cò giật chỉ.....	28	
4-5-5. Hiệu chỉnh thanh dẫn chỉ.....	28	
5. SỬ DỤNG MÁY MAY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN).....	29	
5-1. Tên và chức năng của từng bộ phận trên bảng điều khiển.....	29	
5-2. Khởi động máy	31	
5-3. Sử dụng bàn đạp	32	
5-4. Phương pháp cài đặt chương trình	33	
5-4-1. Danh mục thông số.....	35	
5-4-2. Cài đặt chiều dài lỗ khuy	41	
5-4-3. Kích cỡ may lỗ khuy	41	
5-4-4. Giới hạn chính khi cài đặt các thông số.....	41	
5-5. Chương trình định hình vector chiết mũi cuối	42	
5-6. Chương trình may lược.....	43	
5-7. Vận hành dao cắt	44	
5-8. Chức năng cắt hai lần	45	
5-9. Sao chép chương trình	46	
6. SỬ DỤNG MÁY (THAO TÁC MÁY)....	48	
6-1. Máy tự động (Chế độ may tự động).....	48	
6-2. Chế độ may thủ.....	49	
6-3. Sử dụng công tắc dừng (STOP).....	51	
6-3-1. Tạm dừng trong quá trình may tự động.....	51	
7. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: VẬN HÀNH NÂNG CAO)	53	
7-1. Sử dụng chương trình vòng	53	
7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ	56	
7-2-1. Danh mục cài đặt công tắc bộ nhớ	57	
7-3. Cài đặt lại dữ liệu (khởi tạo).....	58	
7-4. Thay đổi cài đặt bộ đếm chỉ dưới	59	
7-5. Thay đổi cài đặt bộ đếm sản phẩm	60	
7-6. Hiện thị màn hình hỗ trợ.....	61	
8. VỆ SINH	62	
8-1. Vệ sinh.....	62	
8-2. Xả dầu.....	63	
8-3. Vệ sinh công thông khí trên hộp điều khiển	63	
8-4. Vệ sinh miếng bảo vệ mắt	64	
8-5. Kiểm tra kim.....	64	
8-6. Vệ sinh mặt sàng.....	64	
9. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN.....	65	
9-1. Hiệu chỉnh chiều cao trụ kim.....	65	
9-2. Hiệu chỉnh thời điểm giữa kim và ổ	66	
9-3. Hiệu chỉnh khoảng hở giữa kim và ổ.....	67	
9-4. Hiệu chỉnh vị trí thanh chặn ruột ổ	67	
9-5. Hiệu chỉnh lực nén bàn ép	67	
9-6. Hiệu chỉnh vị trí dao cắt.....	68	
9-7. Hiệu chỉnh độ cao lắp đặt kéo cắt chỉ trên	69	
9-8. Hiệu chỉnh thời điểm mở của kéo cắt chỉ trên	70	
9-9. Hiệu chỉnh thời điểm mở của kẹp chỉ dưới.....	71	
9-10. Hiệu chỉnh thanh ép suốt chỉ	71	
10. BẢNG MÃ LỖI	72	
11. XỬ LÝ SỰ CỐ.....	78	
11-1. Đứt chỉ trên	78	
11-2. Bỏ mũi	79	
11-3. Đường may không đều (1)	Khi bắt đầu may 81	
11-4. Đường may không đều (2)	Chỉ dưới bị nổi lên khi bắt đầu may	82
11-5. Đường may không đều (3)	Đường may nổi lên khi bắt đầu may.....	82
11-6. Đường may không đều (4) chiều dài mũi may không đều khi bắt đầu may	83	
11-7. Đường may không đều (5).....	đầu khuy trồi xấu	83

11-8. Đường may không đều (6)... Xung quanh chiết mũi đầu và chiết mũi cuối	83	11-20. Dao và kéo cắt chạm nhau	93
11-9. Đường may không đều (7) Đầu chỉ lỏng ở mũi chiết cuối.....	83	11-21. Đường may bị cắt	93
11-11. Đường may không đều (9) Chỉ kẹt trong mặt tấm kim	84	11-22. Đánh suốt bị sót	94
11-12. Đường may không đều (10) Tất cả mũi may	85	11-23. Bàn ép không nâng lên (1).....	94
11-13. Tuột chỉ trên.....	86	11-24. Bàn ép không nâng lên (2).....	95
11-14. Sủ sợi do cụm kéo cắt chỉ trên	88	11-25. Không cắt được chỉ dưới (chỉ bị kéo ra khi lấy vật liệu).....	96
11-15. Kéo cắt sót chỉ trên	89	11-26. Motor đẩy không hoạt động hoặc motor không đồng bộ	96
11-16. Kim va vào kéo cắt chỉ trên	90	11-27. Kim không chạy được zigzag hoặc có âm thanh khi chạy zigzag	97
11-17. Kim gãy	91	11-28. Máy dừng khi đang may	97
11-18. Chức năng dao cắt không hoàn thiện (cắt vật liệu không hoàn thiện).....	92	11-29. Trục trên không xoay khi vị trí kim dừng hướng lên	97
11-19. Dao không nhả	92	11-30. Bảng điều khiển bị đơ và không hoạt động	97

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH



4733M

- (1) Công tắc nguồn
- (4) Bàn đạp
- (7) Cần nhà lực căng chỉ

- (2) Hộp điều khiển
- (5) Công tắc dừng khẩn cấp
- (8) Puly

- (3) Bảng điều khiển
- (6) Cọc chỉ

- Cơ phận an toàn**
- (9) Miếng bảo vệ mắt
 - (12) Nắp che motor

- (10) Nắp che cò giặt chỉ
- (13) Nắp trượt

- (11) Thanh bảo vệ tay

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT

2-1. Thông số kỹ thuật

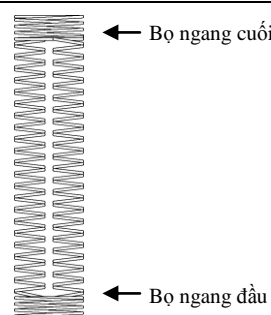
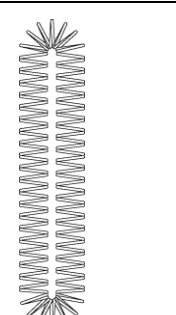
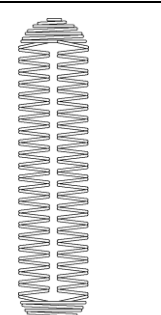
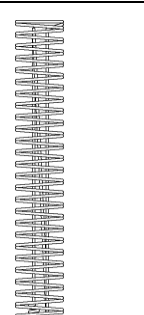


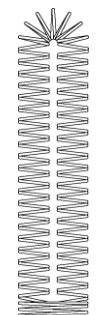
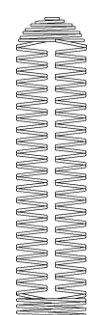

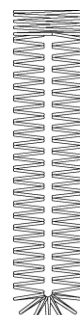
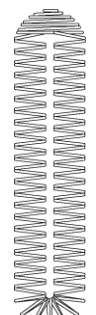

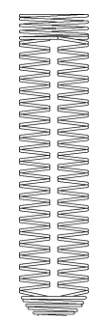
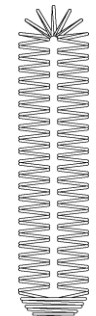
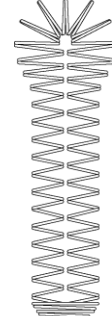
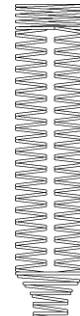
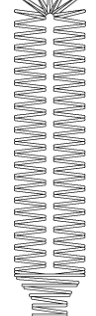
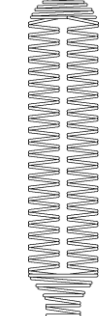

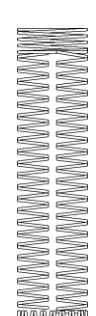
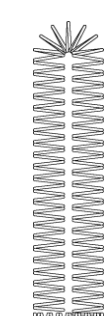
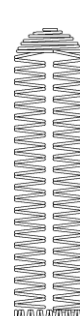

4201B

	Mục đích sử dụng	Kích cỡ khuy
2	Các loại áo sơ-mi, áo khoác, quần áo bảo hộ, các loại áo nữ	<p>A: Tối đa 6 mm B: Chiều dài mũi zigzag tối đa 36 mm C: Lỗ khuy 4 – 32 mm D: Chiều dài khuy tối đa 40 mm</p>
3	Các loại vải thun dệt kim, đan len, đồ lót, áo len dài tay, áo len đan, áo nịt len	

Tốc độ thùa tối đa	4,000 mũi/phút	
Cơ cấu zigzag	Truyền động bằng motor xung	
Cơ cấu đẩy bàn ép	Truyền động bằng motor xung	
Cơ cấu nâng bàn ép	Truyền động bằng motor xung	
Độ cao bàn ép	Tối đa 13 mm (có thể điều chỉnh)	
Cơ cấu cắt khuy	Nam châm điện hai chiều	
Bộ phận kẹp chỉ dưới	Trang bị tiêu chuẩn	
Cơ cấu kẹp chỉ suốt	Trang bị tiêu chuẩn	
Mẫu may tiêu chuẩn	21	
Bộ nhớ mẫu may	50	
Số mũi may tối đa	999 mũi/ chương trình (Số mũi chương trình một vòng 3,000 mũi)	
Loại kim	-2	-3
	Schmetz 134 Nm90	Schmetz 134 Nm75
Bộ nhớ lưu trữ bên ngoài	Thẻ nhớ SD (Không bảo hành cho các loại thẻ)	
Nguồn cấp	1 pha 100V / 220V, 3 pha 220V / 380V / 400V (Đối với 1 pha 100 V và ba pha 380 V/400 V, cần có hộp chuyển tiếp.)	

2-2. Danh sách mẫu may tiêu chuẩn

Dạng chữ nhật	Dạng tia	Dạng tròn	Dạng đỉnh bộ dọc
			

Tia- chữ nhật	Tròn- chữ nhật	Mắt phụng- chữ nhật	Chữ nhật- tia	Tròn- tia	Mắt phụng- tia
					
Chữ nhật- tròn	Tia- tròn	Mắt phụng- tròn	Chữ nhật- bộ đuôi	Tia- bộ đuôi	Tròn- bộ đuôi
					
Mắt phụng- bộ đuôi	Chữ nhật- bộ ngang	Tia- bộ ngang	Tròn- bộ ngang	Mắt phụng- bộ ngang	
					

3. LẮP ĐẶT

⚠ THẬN TRỌNG



Công tác lắp đặt máy phải do kỹ thuật viên lành nghề thực hiện.



Liên hệ với đại lý Brother hoặc kỹ thuật viên điện lạnh nghề để thực hiện công tác điện.



Trọng lượng máy khoảng 56 kg. Công tác lắp đặt máy cần phải do hai hoặc nhiều người hơn thực hiện.



Không nối nguồn cho đến khi công tác lắp đặt máy hoàn tất, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bất cẩn nhấn bàn đạp.



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



Tất cả các dây điện phải để xa ít nhất 25mm cách bộ phận chuyển động. Ngoài ra, không uốn dây quá cong hoặc cố định dây quá chặt bằng kẹp, nếu không có thể gây cháy hoặc chạm chập điện.



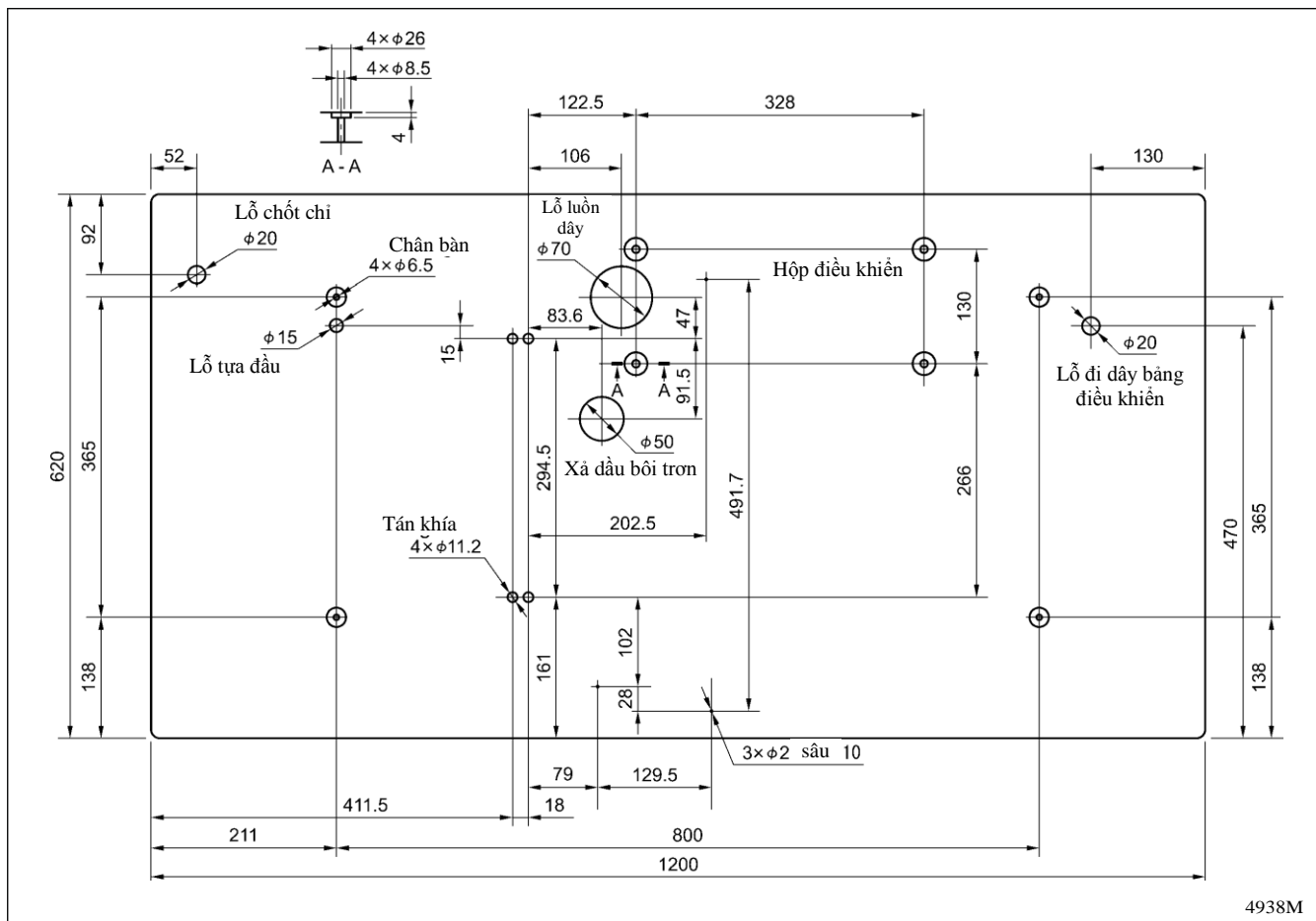
Phải đảm bảo máy được nối đất. Nếu nối đất không an toàn, sẽ có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể có các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.



Lắp nắp an toàn cho đầu máy và motor.

3-1. Bản vẽ mặt bàn

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



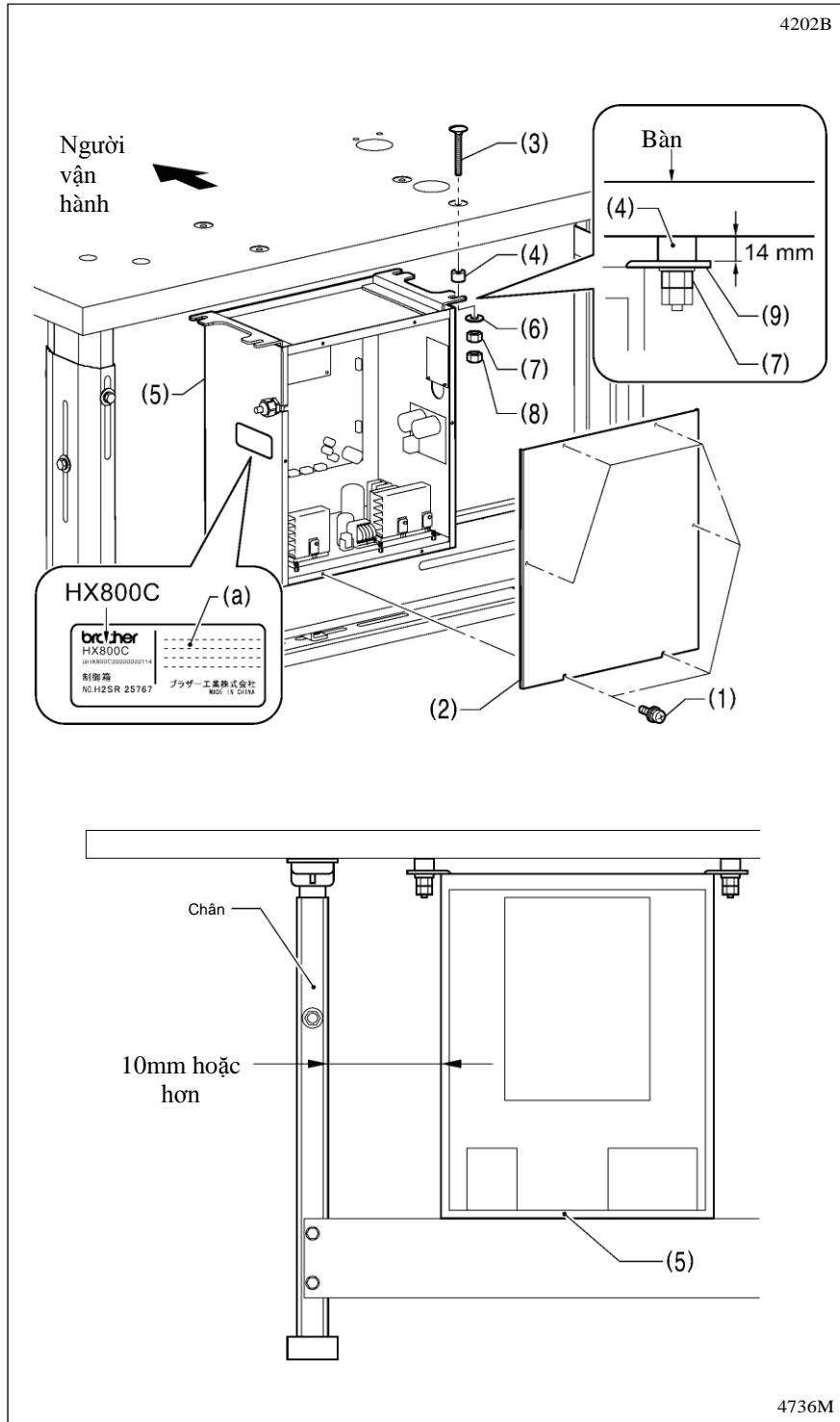
3-2. Lắp đặt hộp điều khiển

! THẬN TRỌNG



Hộp điều khiển nặng, vì vậy cần phải có hai hoặc nhiều người hơn lắp đặt. Ngoài ra, thực hiện từng bước để đảm bảo hộp điều khiển không bị rơi. Nếu không có thể dẫn đến việc hộp rơi vào chân gây thương tích hoặc hộp bị hỏng.

Trước khi lắp đặt hộp điều khiển, kiểm tra thẻ model (a) trên hộp điều khiển ghi là “HX800C” để chi rõ đây là hộp điều khiển HX cho loại máy may HE-800C.



Tháo sáu con ốc (1), và tháo nắp hộp điều khiển (2).

LƯU Ý:

Khi mở nắp (2), giữ chặt để không bị rơi xuống.

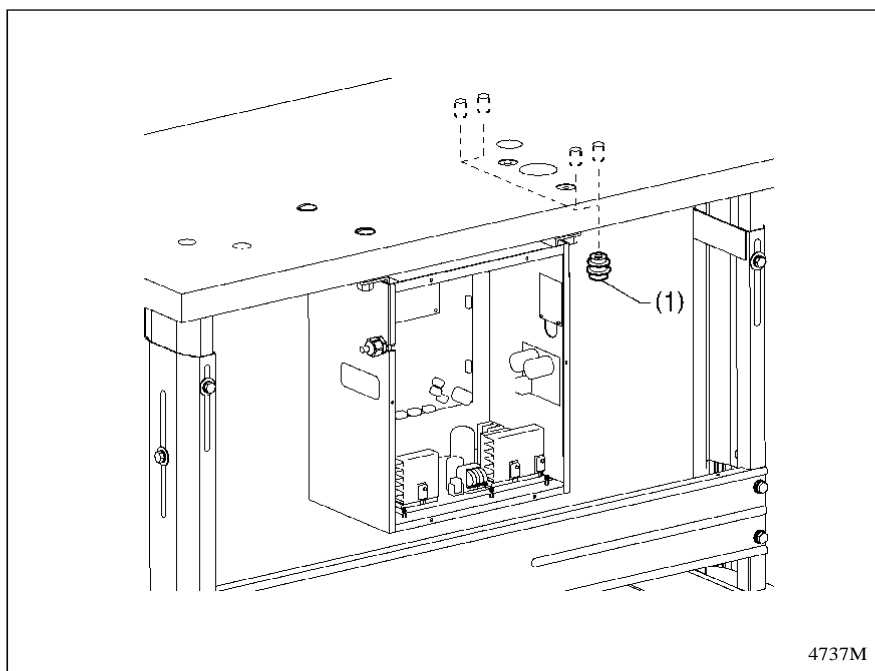
- (3) Bu lông [4 cái.]
- (4) Ốc [4 cái.]
- (5) Hộp điều khiển
- (6) Long đèn phẳng [4 cái.]
- (7) Đai ốc [4 cái.]
- (8) Đai ốc [4 cái.]

* Siết 4 ốc (7) cho đến khi khe hở giữa đế bàn và mặt trên của khung đỡ (9) là 14mm.

LƯU Ý:

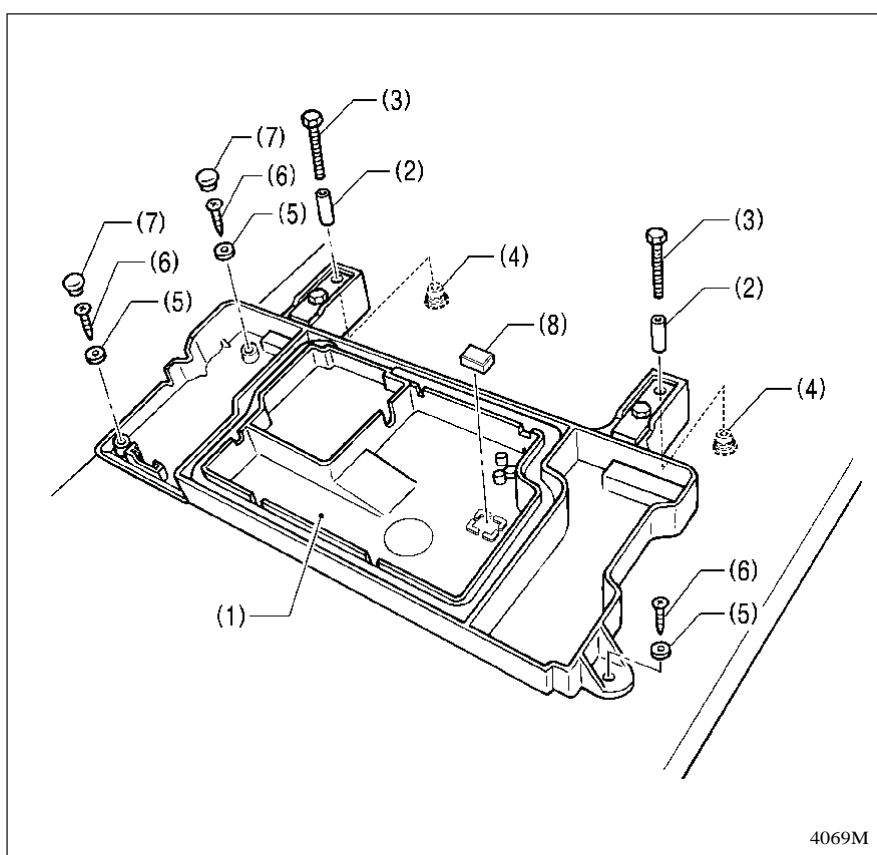
Kiểm tra hộp điều khiển (5) cách chân ít nhất là 10mm. Nếu hộp điều khiển (5) và chân quá gần nhau, có thể làm cho máy may hoạt động không chính xác.

3-3. Lắp đặt tán khóa



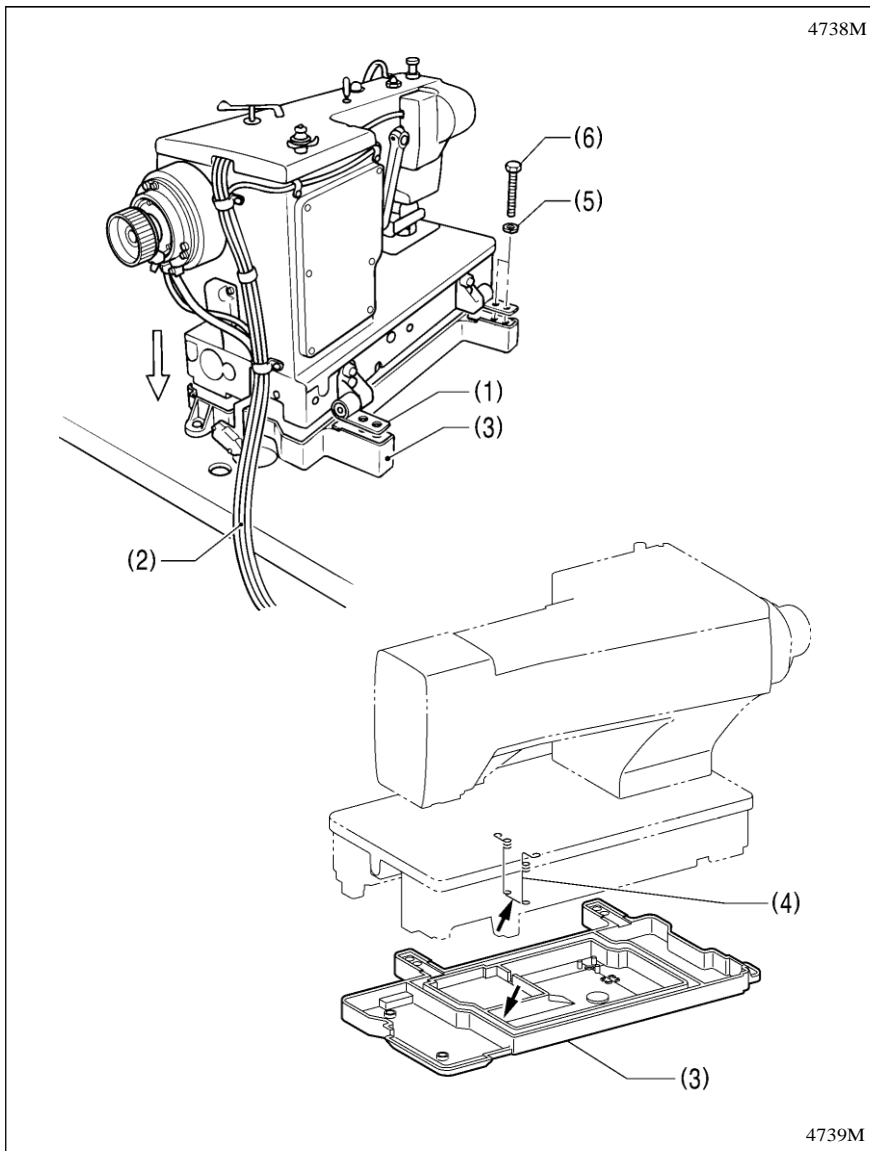
Lắp đặt 4 tán khóa (1) phía bên dưới bàn làm việc.

3-4. Lắp đặt đế máy



1. Đặt đế máy (1) lên trên cùng của bàn làm việc và lắp vào 4 vòng đệm (2).
2. Tạm thời vặn 4 tán khóa (4) vào 4 bu lông (3), và sau đó cố định đế máy (1)
3. Lắp đế máy (1) với 3 long đên phẳng (5) và ốc gỗ (6), và sau đó lắp 2 nắp cao su (7).
4. Tháo 4 bu lông (3).
5. Đặt nam châm (8) vào vị trí như trong hình minh họa.

3-5. Lắp đặt đầu máy



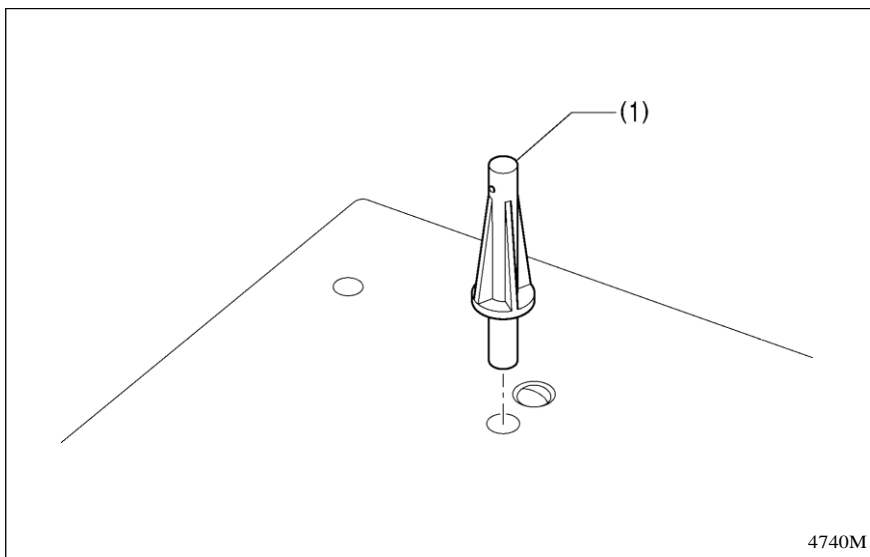
1. Đặt hai bản lề (1) để chúng cân bằng như trong hình minh họa bên trái và sau đó đặt đầu máy nhẹ nhàng lên trên để máy (3) để dây điện (2) không bị kẹp.

LƯU Ý:

- Để máy (3) được làm từ nhựa, vì thế cần thận không va chạm với đầu máy khi đặt đầu máy trên đó.
- Đảm bảo gờ đỡ (4) không chạm vào đế máy (4).

2. Lắp đầu máy bằng 4 long đên vênh (5) và 4 bu lông (6).

3-6. Lắp đặt thanh đỡ đầu máy



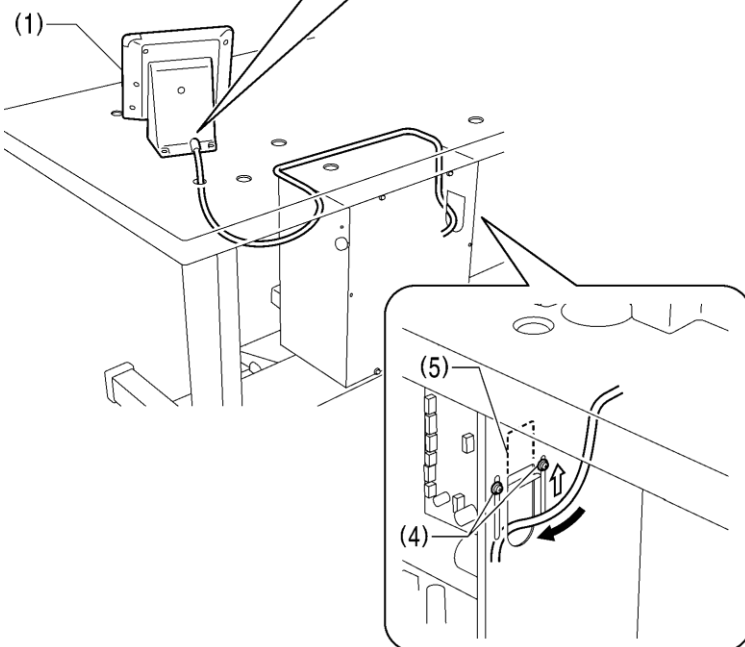
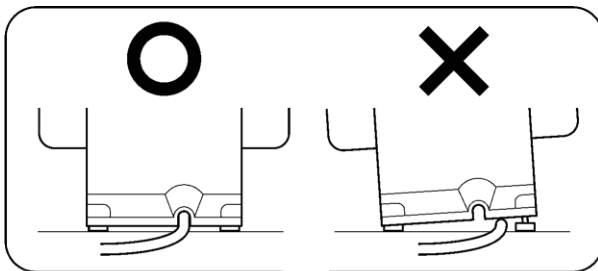
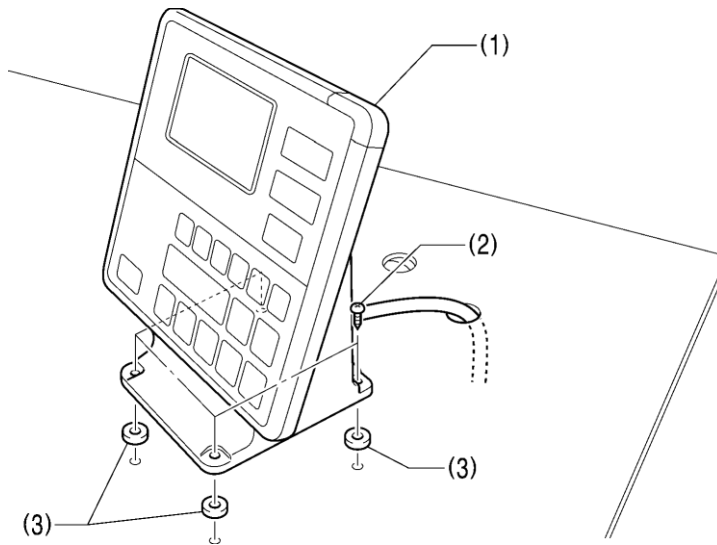
- (1) Thanh đỡ đầu máy

LƯU Ý:

Án mạnh thanh đỡ đầu máy (1) vào lỗ của bàn.
 Nếu trụ đỡ đầu máy (1) không được đẩy đi hết cỡ, đầu máy sẽ không chắc chắn khi nghiêng máy.

3-7. Lắp đặt bảng điều khiển

4741M



4742M

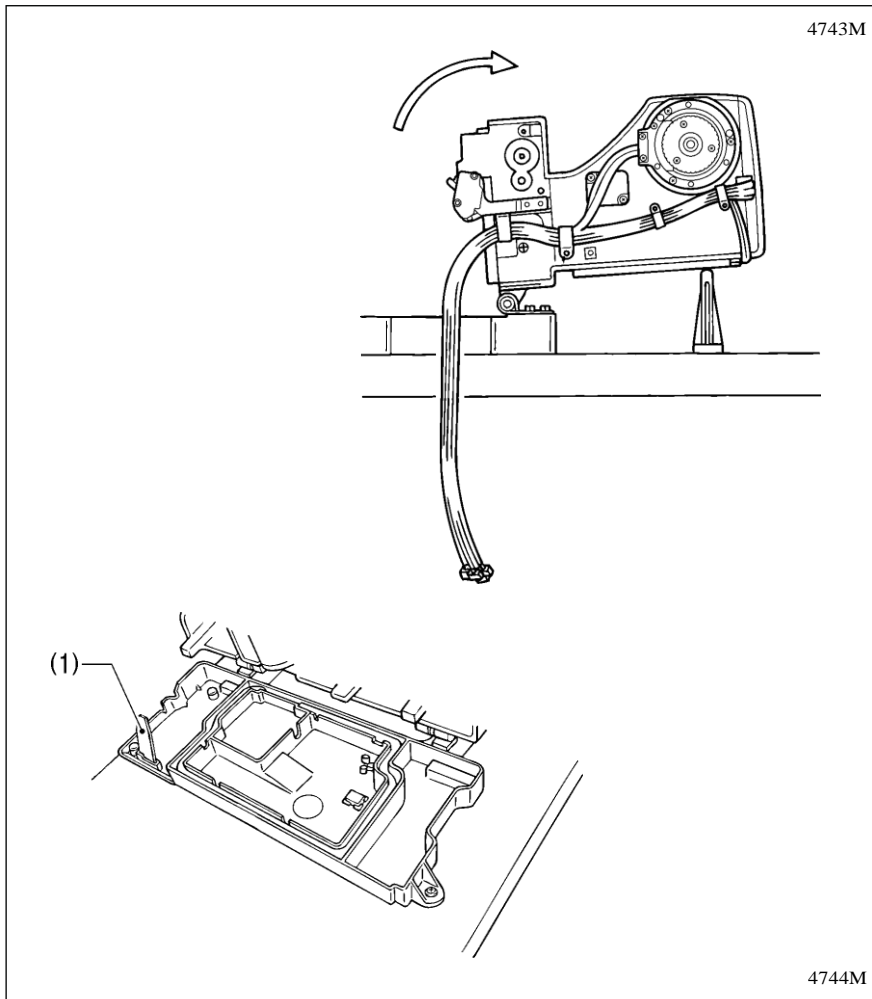
- (1) Bảng điều khiển
- (2) Ốc [4 cái.]
- (3) Miếng đệm [4 cái.]

1. Luồn dây của bảng điều khiển (1) qua lỗ bàn.
2. Nới lỏng hai ốc (4) ở cạnh của hộp điều khiển, mở tấm ép dây (5) theo hướng mũi tên và luồn dây qua lỗ vào trong hộp.

LƯU Ý:

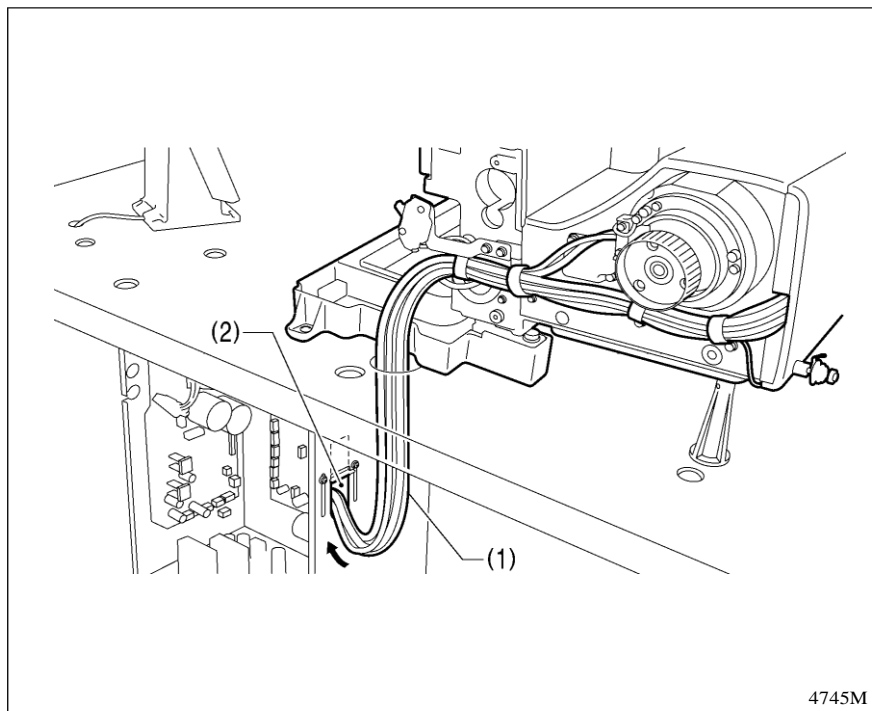
Kiểm tra dây của bảng điều khiển không bị kẹt khi cố định bảng điều khiển vào bàn. Dây sẽ bị hỏng nếu bị kẹt.

3-8. Lắp thanh chặn dầu



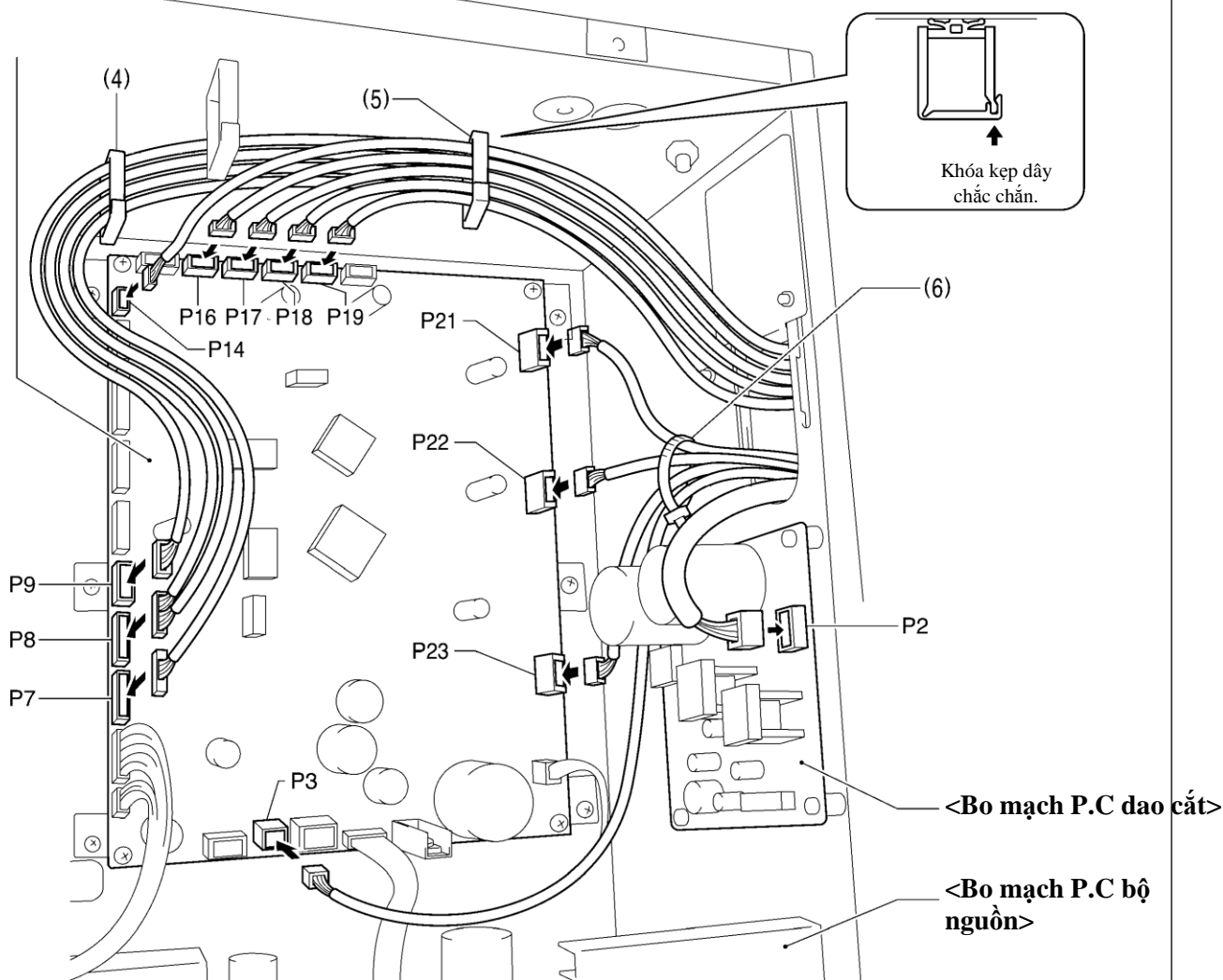
1. Nghiêng nhẹ đầu máy ra phía sau.
2. Lắp thanh chặn dầu (1)

3-9. Nối dây



1. Luồn bó dây (1) qua lỗ vào bàn làm việc
2. Luồn bó dây (1) qua lỗ (2) vào hộp điều khiển.
3. Kết nối chắc chắn các chân cắm như trong bảng bên dưới (tham khảo trang tiếp theo)

<Bo mạch P.C chính >



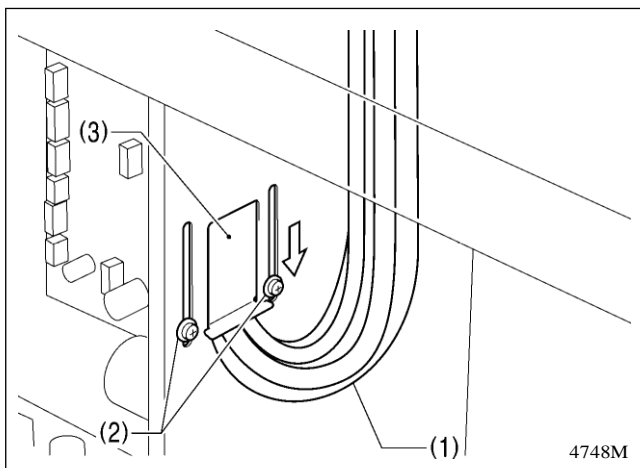
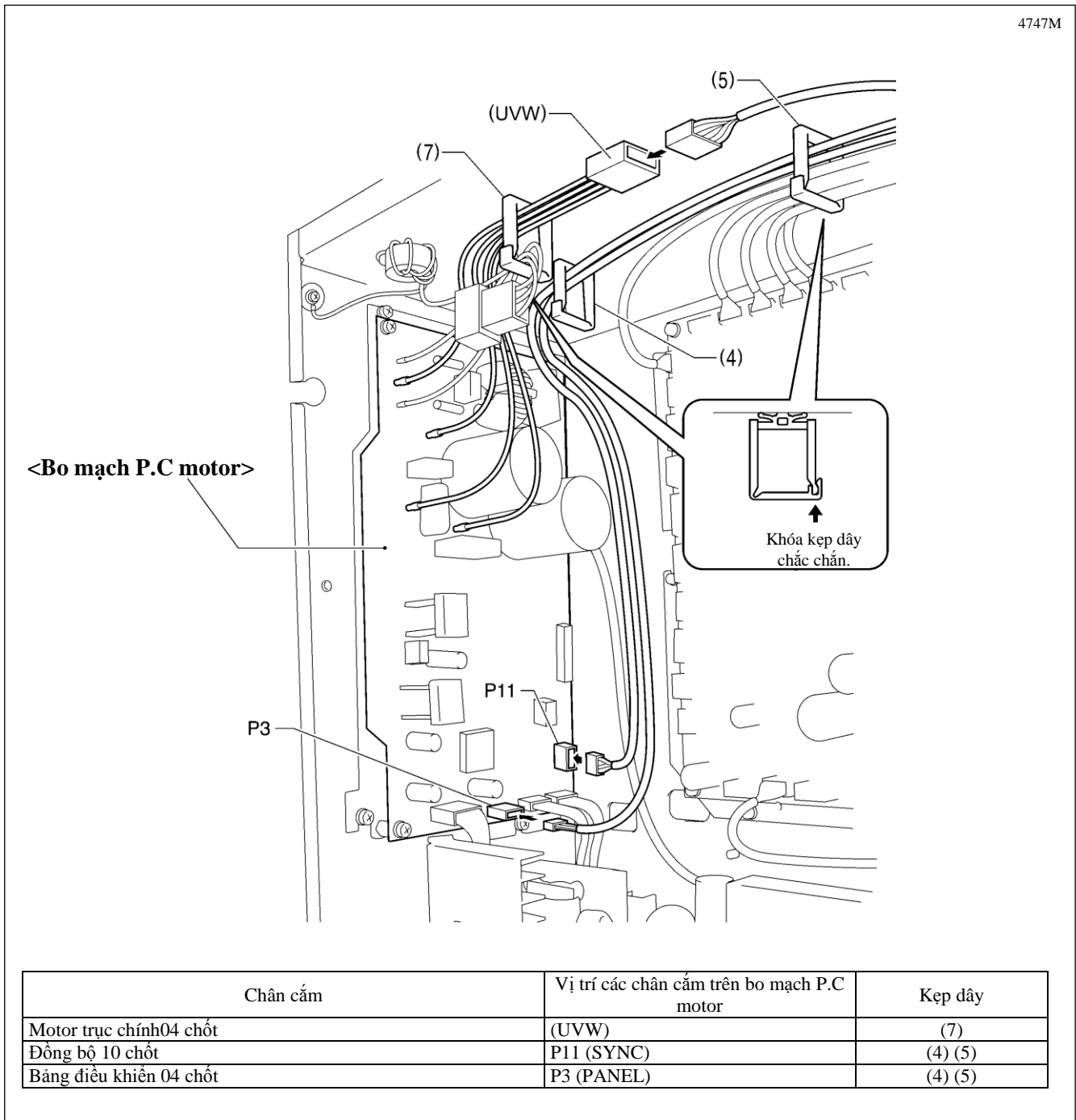
4746M

Chân cắm	Vị trí đầu nối trên bo mạch P.C chính	Kẹp dây
Đầu dò dao cắt 06 chột	P7 (SENSOR2)	(4) (5)
Đầu dò cầu răng cưa và đầu dò đứt chỉ 12 chột	P8 (SENSOR1)	(4) (5)
Công tắc DỪNG 06 chột	P9 (HEAD)	(4) (5)
Công tắc an toàn 03 chột	P14 (HEAD-SW)	(5)
Bộ nhớ đầu máy 06 chột	P16 (HEAD-MEM)	(5)
Đầu dò zigzag kim, bộ mã hóa zigzag kim 05 chột (trắng)	P17 (X-ENC)	(5)
Bộ mã hóa cầu răng cưa 05 chột (xanh)	P18 (Y-ENC)	(5)
Đầu dò bàn ép, bộ mã hóa bàn áp 05 chột (đen)	P19 (P-ENC)	(5)
Motor zigzag 04 chột (trắng)	P21 (XPM)	(6)
Motor cầu răng cưa 04 chột (xanh)	P22 (YPM)	(6)
Motor bàn ép 04 chột (đen)	P23 (PPM)	(6)
Nam châm nhà lực căng chỉ 4 chột	P3 (SOL2)	(6)

Chân cắm	Vị trí đầu nối trên dao cắt P.C	Kẹp dây
Nam châm dao cắt 04 chột	P2 (SOL)	-

LƯU Ý: Đi dây motor zigzag, cầu răng cưa và bàn ép và nam châm nhà lực căng chỉ sao cho không chạm vào bo P.C dao cắt và bo P.C bộ nguồn.

(Tiếp tục ở trang sau)



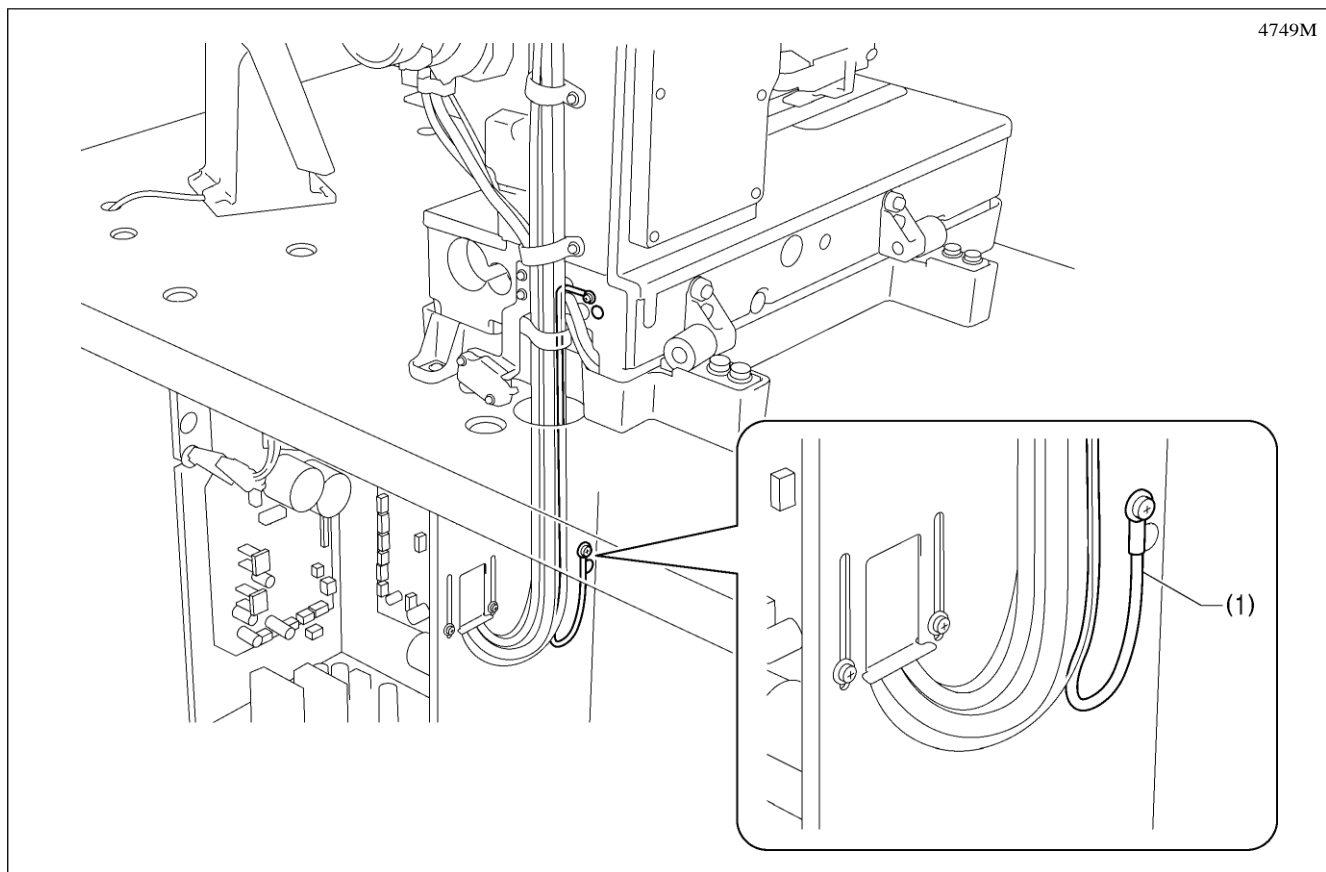
4748M

- Đóng tấm trượt kẹp dây (3) theo chiều mũi tên bên trái và cố định bằng cách siết hai ốc (2)
- LƯU Ý:** Đóng kín tấm trượt kẹp dây (3) sao cho các vật thể lạ, côn trùng hay động vật nhỏ không thể vào bên trong hộp điều khiển.
- Kiểm tra các dây (1) không bị kéo căng, sau đó nghiêng đầu máy trở lại vị trí ban đầu.

3-10. Nối đất


THẬN TRỌNG


Bảo đảm nối đất. Nếu nối đất không an toàn, sẽ có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.

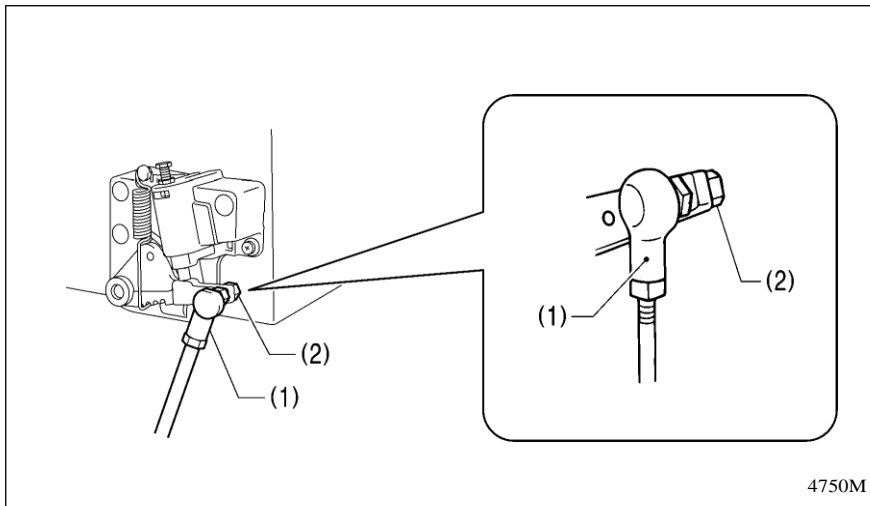


(1) Dây nối đất từ đầu máy (vị trí nối đất đã được đánh dấu)

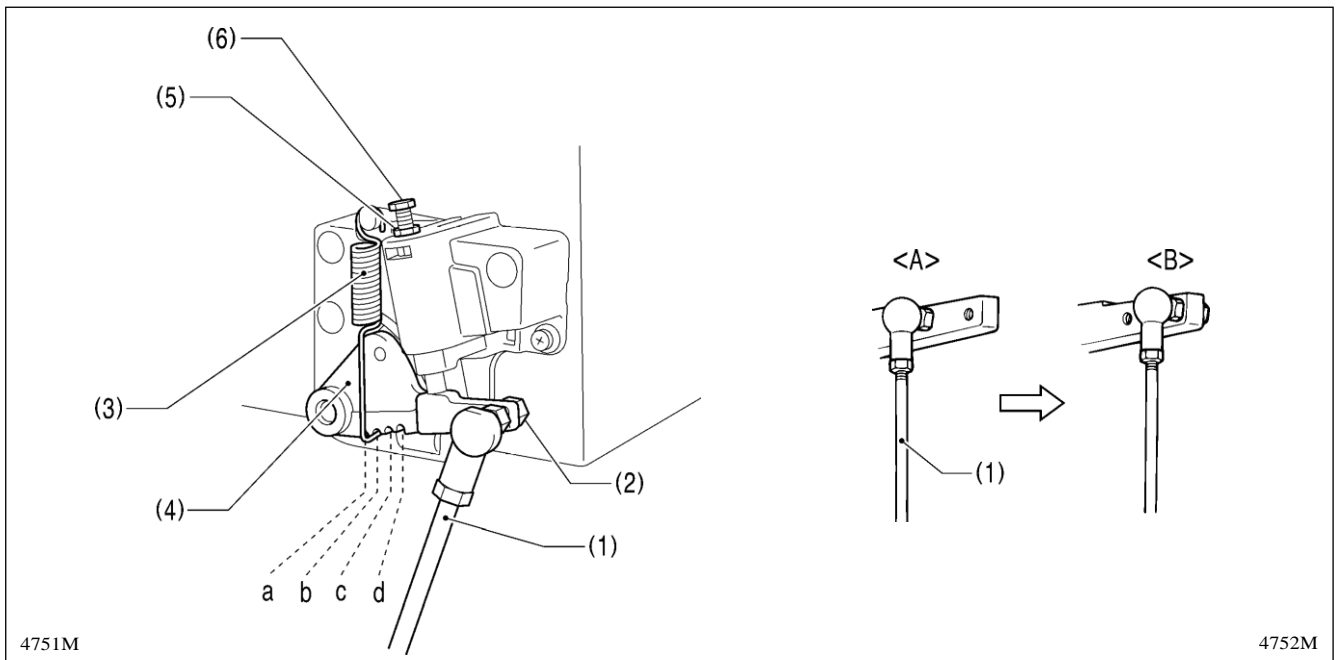
* Dây nối đất được siết với lực: $1.0 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$.

LƯU Ý: Cần phải nối đất chắc chắn để đảm bảo an toàn.

3-11. Lắp đặt biên nổi bàn đạp



- (1) Tay nổi
- (2) Đai ốc



Điều chỉnh áp lực bàn đạp

Nếu máy bắt đầu chạy khi chân tựa nhẹ trên bàn đạp hoặc nếu áp lực bàn đạp quá yếu, điều chỉnh vị trí (từ a đến d) tại đó lò xo bàn đạp (3) được móc lên trên cần bàn đạp (4).
 Áp lực bàn đạp sẽ tăng lên từ vị trí a đến vị trí d.

Điều chỉnh áp lực ngược bàn đạp

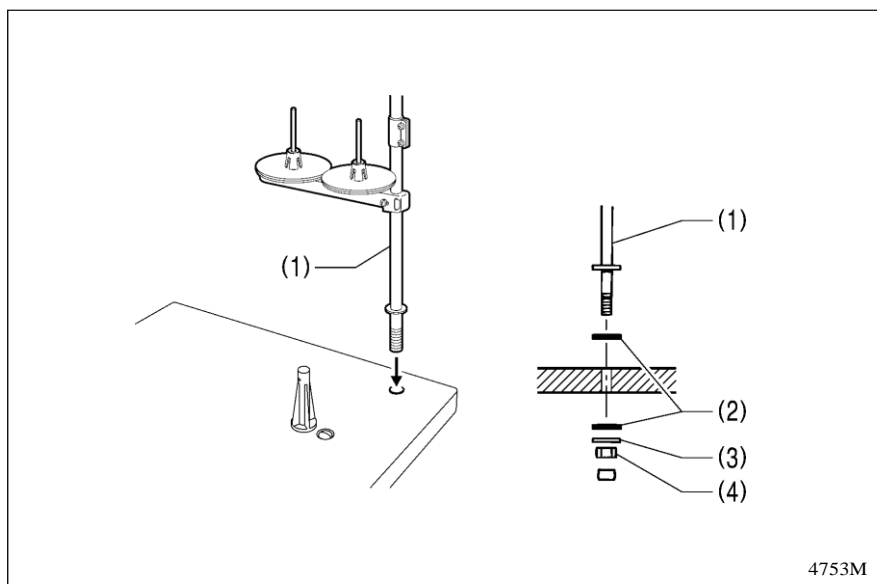
1. Nới lỏng đai ốc (5) và xoay ngược bu lông (6)
 * Áp lực ngược bàn đạp sẽ mạnh hơn khi siết chặt bu lông (6) và nhẹ hơn khi nới lỏng bu lông (6).
2. Siết chặt đai ốc (5).

Điều chỉnh hành trình bàn đạp

Tháo đai ốc (2) và sau đó dịch chuyển thanh nổi (1) từ vị trí trong hình <A> đến vị trí trong hình . Hành trình bàn đạp sẽ tăng lên xấp xỉ 1,25 lần.

* Việc điều chỉnh này cũng ảnh hưởng đến áp lực bàn đạp và áp lực ngược bàn đạp, vì thế việc cài đặt này sẽ được điều chỉnh cần thiết.

3-12. Lắp cọc chỉ



(1) Cọc chỉ

LƯU Ý:

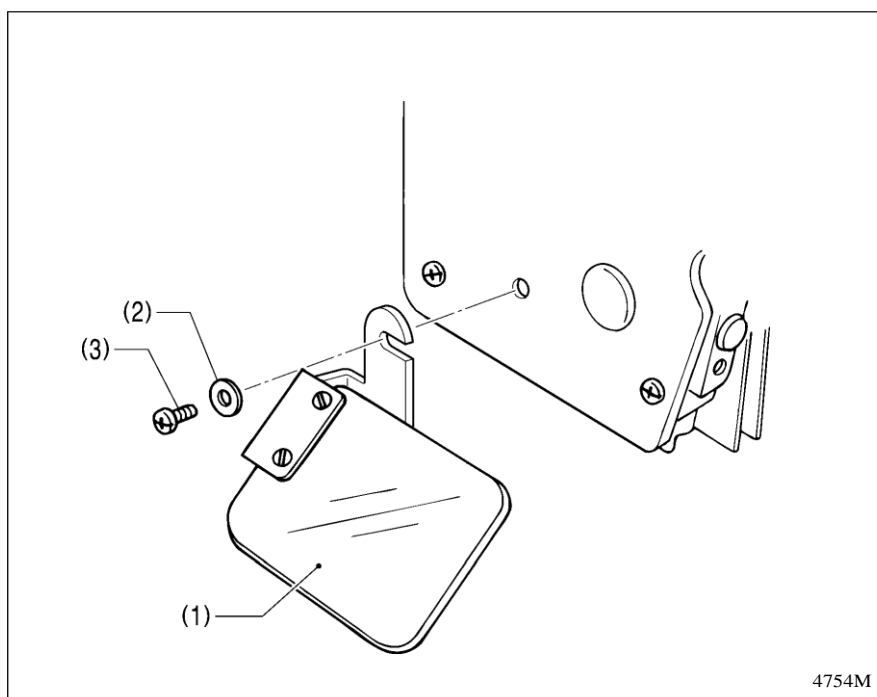
Siết chặt đai ốc (4) để hai đệm cao su (2) và long đên (3) được kẹp chắc và để cọc chỉ (1) không dịch chuyển.

3-13. Lắp đặt miếng bảo vệ mắt

⚠ THẬN TRỌNG



Phải lắp tất cả các bộ phận an toàn trước khi sử dụng máy. Nếu sử dụng máy không lắp các bộ phận an toàn, có thể bị thương tích.






(1) Tấm bảo vệ mắt

(2) Long đên

(3) Ốc

3-14. Tra dầu

! THẬN TRỌNG

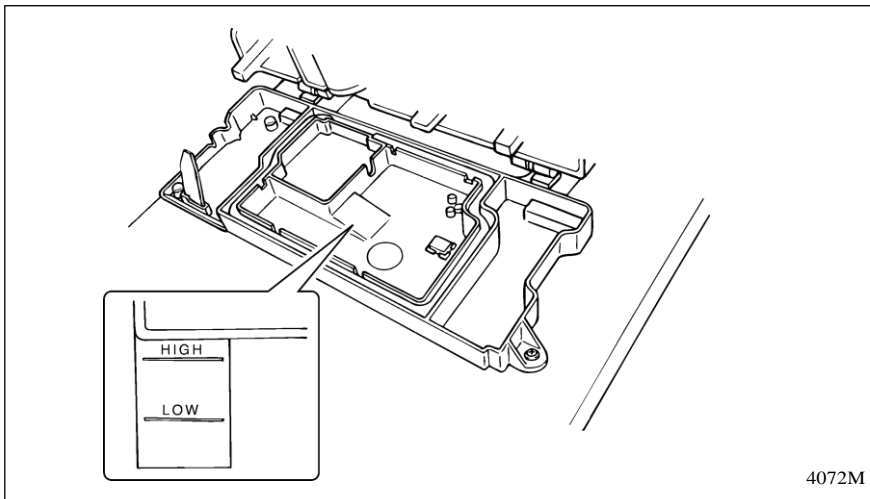
-  Tắt công tắc nguồn trước khi tra dầu, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bắt cần nhấn bàn đạp.
-  Phải mang kính bảo vệ và găng tay khi tra dầu mỡ để khỏi bắn vào mắt, da. Thêm vào đó, không nuốt dầu hoặc mỡ bôi vì chúng có thể gây nôn và tiêu chảy. Để dầu mỡ xa tầm tay trẻ em.
-  Cần thận không để kẹt tay khi đưa dầu máy về vị trí ban đầu sau khi nghiêng

Bảo đảm dầu luôn được tra đầy đủ trước khi sử dụng hoặc sau khoảng thời gian dài không sử dụng, khi sử dụng lại phải kiểm tra mức dầu như bên dưới.

Dầu sử dụng có ký hiệu: <JX Nippon Oil & Energy Corporation Sewing Lube 10N; VG10> được Brother chỉ định.

* hoặc loại tương đương <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.

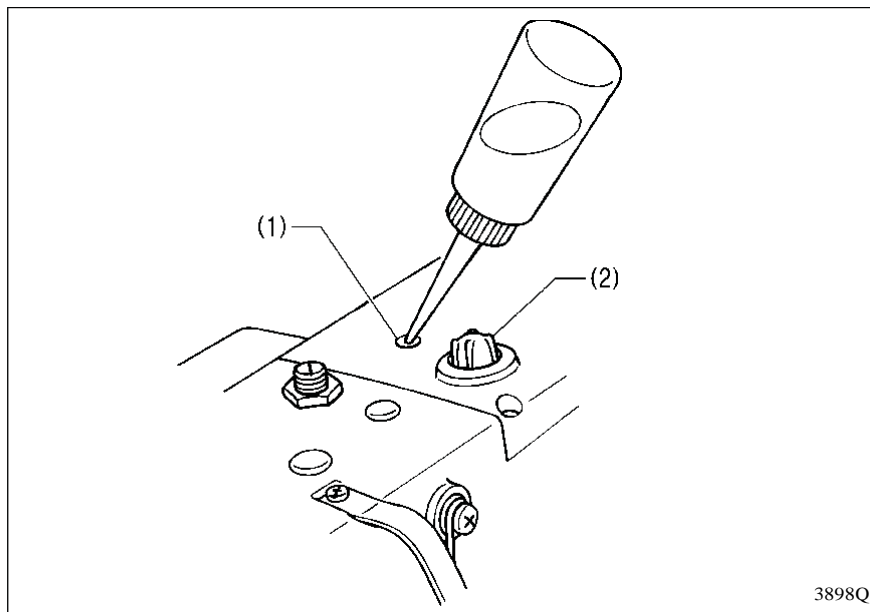
3-14-1. Tra dầu vào đế máy



1. Nghiêng nhẹ đầu máy.
2. Tra dầu vào máng cho đến khi mức dầu đạt đến dấu “HIGH”.
3. Nghiêng đầu máy nhẹ nhàng về vị trí ban đầu

- * Định kỳ kiểm tra mức dầu trong máng. Nếu mức dầu chạm đến mức “LOW”, phải tra thêm dầu.
- * Thay thế dầu mới, khoảng 06 tháng/lần

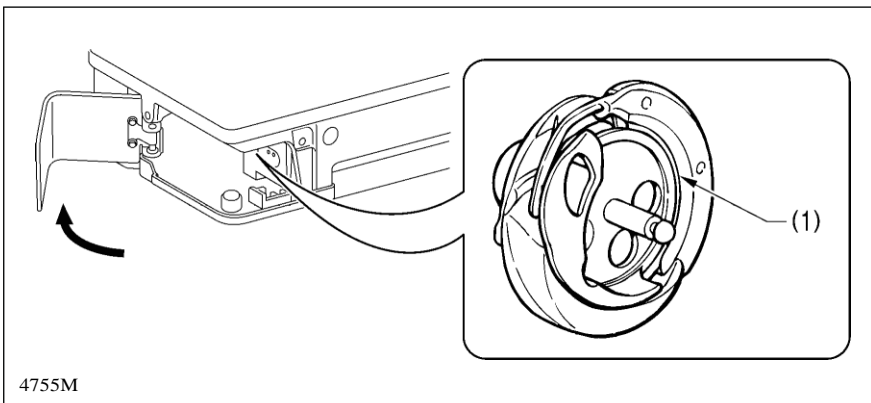
3-14-2. Tra dầu nắp trên thân máy



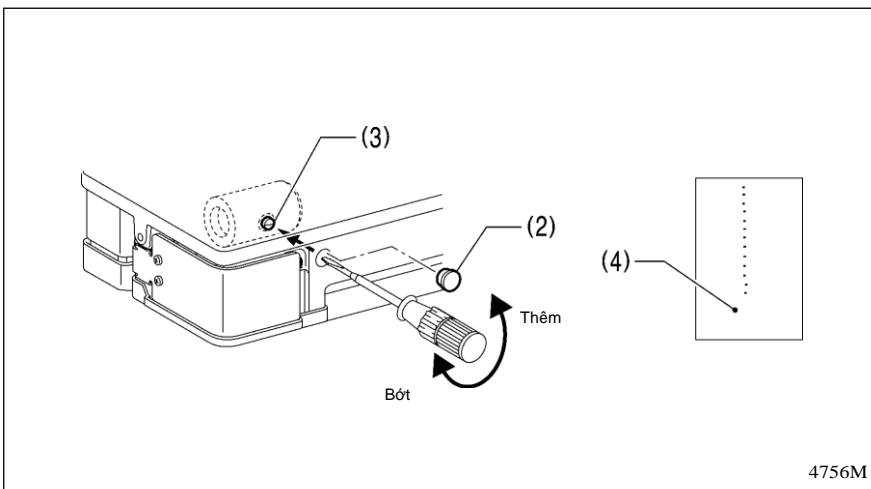
Tra khoảng 5-6 giọt dầu vào lỗ (1) trên thân máy

- * Khi máy hoạt động ta có thể kiểm tra dầu bơm lên thông qua cửa số (2). Nếu không có dầu bơm lên, các bộ phận của máy có khả năng bị kẹt lại.

3-14-3. Tra dầu ổ máy



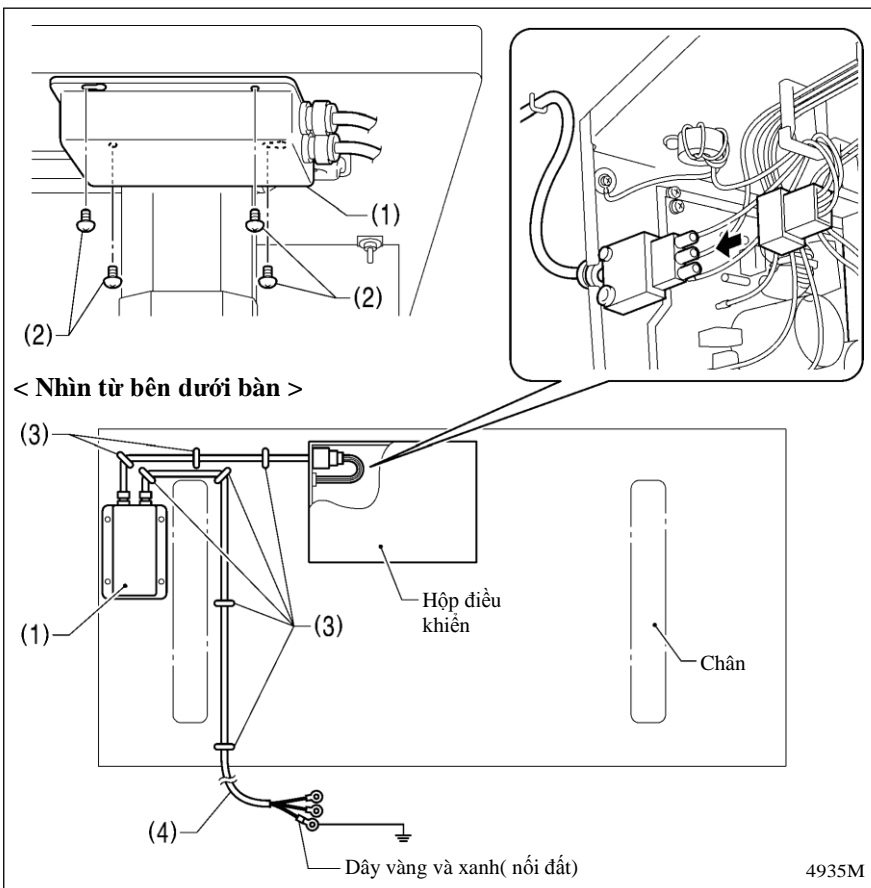
Khi máy vừa được lắp đặt hoặc máy không sử dụng một thời gian dài, ta phải tra 2-3 giọt dầu vào ổ máy trước khi cho máy hoạt động.



Điều chỉnh dầu tra vào ổ máy

1. Tháo rời nắp cao su (2).
2. Xoay ốc (3) để chỉnh lượng dầu bơm vào ổ máy
- * (4) điều chỉnh sao cho lượng dầu ra khoảng 10 chấm khi máy với tốc độ 3000 v/p với 03 vòng quay = 114 mũi. Sử dụng giấy test (4). Theo hướng dẫn: vị trí tối ưu đạt được khi ốc hiệu chỉnh lực nén (3) được siết hết mức có thể, sau đó nới lỏng 2 vòng.

3-15. Nối dây nguồn



⚠ THẬN TRỌNG

⚡ Bảo đảm nối đất. Nếu nối đất không an toàn, sẽ có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.

Chân cắm phải phù hợp với điện áp (xem trang sau)

<Tiêu chuẩn EU >

- (1) Hộp lọc
- (2) Ốc [4 cái]
- (3) Ghim [7 cái]
- (4) Dây nguồn

1. Gắn một công tắc và dây cáp vào dây nguồn (4) (dây xanh và vàng là dây nối đất)
2. Sử dụng phích cắm thích hợp

LƯU Ý:

- Khi ráp các kẹp dây (3) lưu ý không đóng quá chặt làm chột các dây dẫn.
- Không nên sử dụng dây điện kéo dài, nếu không có thể ảnh hưởng đến hoạt động của máy.

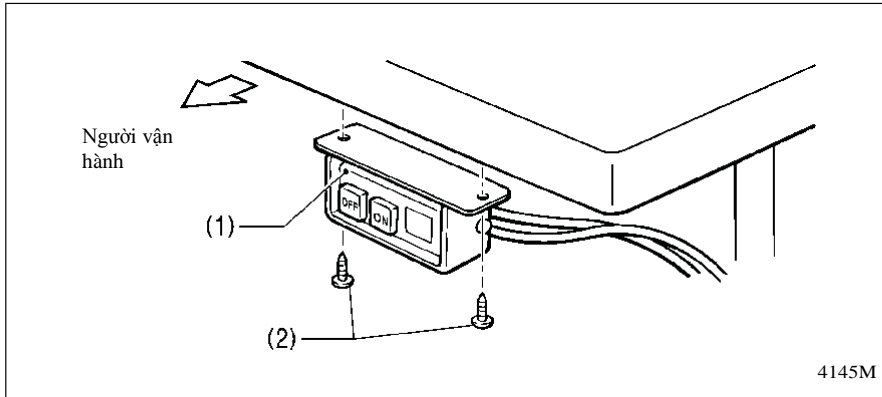
3. LẮP ĐẶT

⚠ THẬN TRỌNG



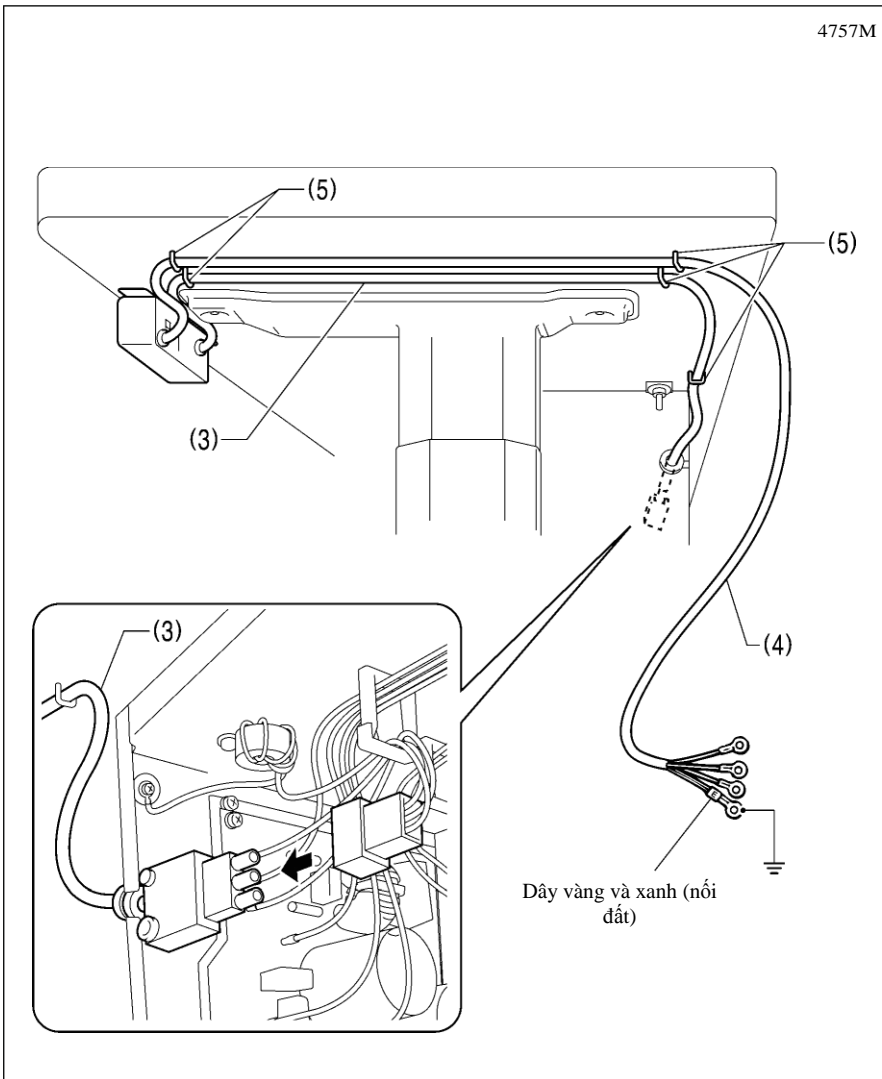
Đảm bảo nối đất. Nếu nối đất không an toàn, sẽ có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác của máy.

Nối dây đáp ứng các yêu cầu về điện áp



<Hệ thống 200 V >

- (1) Công tắc nguồn
- (2) Ốc [2 cái]

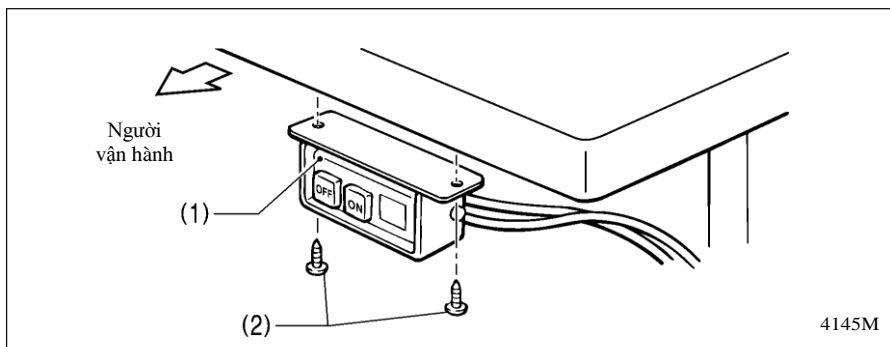


- (3) Phích cắm ba chốt
- (4) Dây nguồn
- (5) Đinh kẹp [5 cái]

1. Nối phích cắm thích hợp cho dây nguồn (4). (Màu xanh và vàng là nối đất.)
2. Cắm phích cắm vào ổ cắm có nối đất phù hợp.

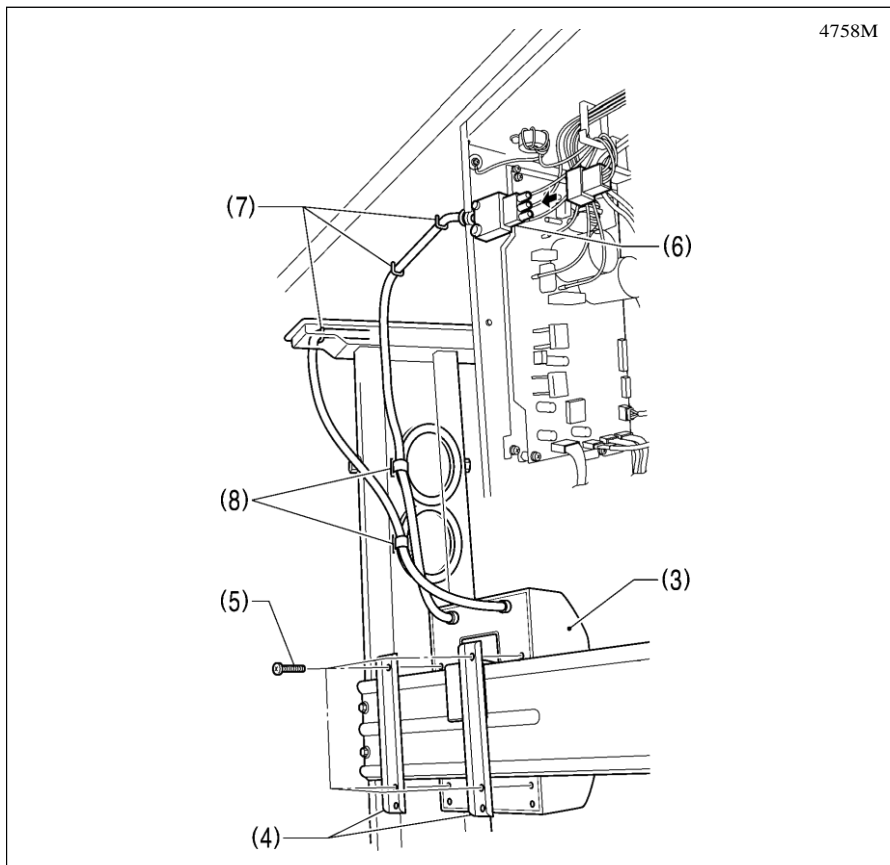
LƯU Ý:

- Cần thận khi đập các ghim (5) để không làm hỏng dây nguồn.
 - Không nên sử dụng dây điện kéo dài, nếu không có thể ảnh đến hoạt động của máy.
3. Sử dụng 6 ốc để siết nắp hộp điều khiển. Kiểm tra xem dây nguồn có bị nắp kẹp không.



<Hệ thống 100 V / 400 V >

- (1) Công tắc nguồn
- (2) Ốc [2 cái]



- (3) Hộp biến áp
- (4) Các tấm của hộp biến áp [2 cái]
- (5) Ốc [có Long đèn]
- (6) Phích cắm 3 chốt
- (7) Ghim [6 cái]
- (8) Kẹp dây [2 cái]
- (9) Dây nguồn

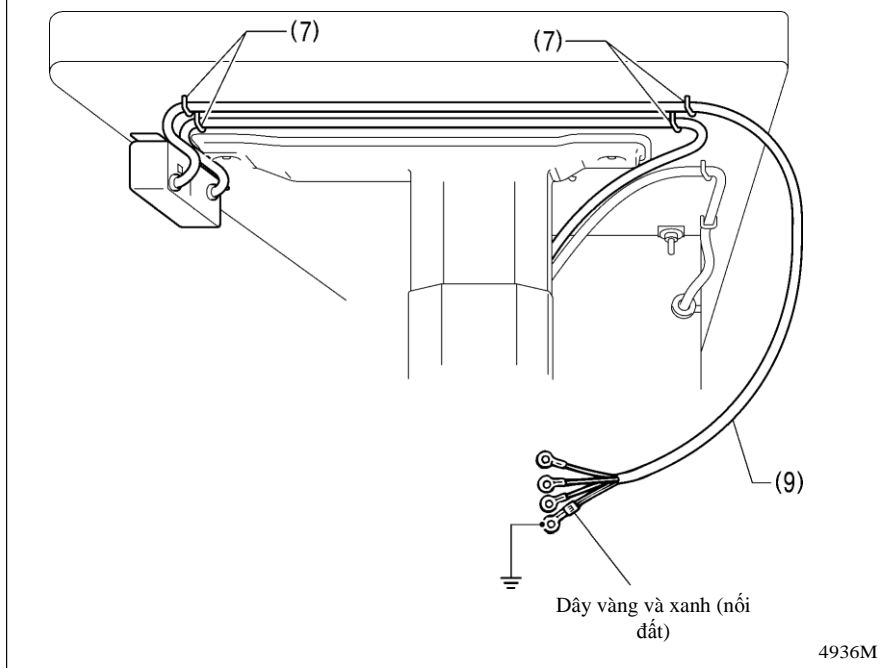
1. Nối phích cắm thích hợp vào dây (9) (Màu xanh và vàng là dây nối đất).
2. Cắm phích cắm vào ổ cắm cố nối đất.

- Bên trong hộp điều khiển sử dụng nguồn một pha

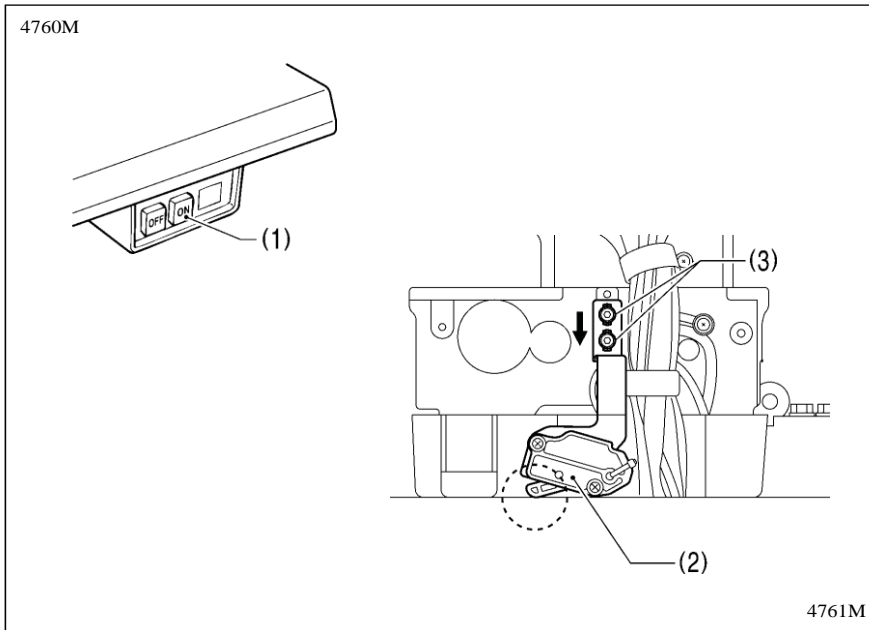
LƯU Ý:

- Nếu không nối đất an toàn, có thể gây chạm chập điện, lỗi hoạt động, hư hỏng các cấu kiện điện tử như bo mạch P.C.
- Cần thận khi đập các ghim (7) để không làm hỏng dây.
- Không nên sử dụng dây điện kéo dài, nếu không có thể ảnh hưởng đến hoạt động của máy.

3. Sử dụng 6 ốc để siết nắp của hộp điều khiển. Kiểm tra dây có bị nắp kẹp không.



3-16. Kiểm tra công tắc an toàn



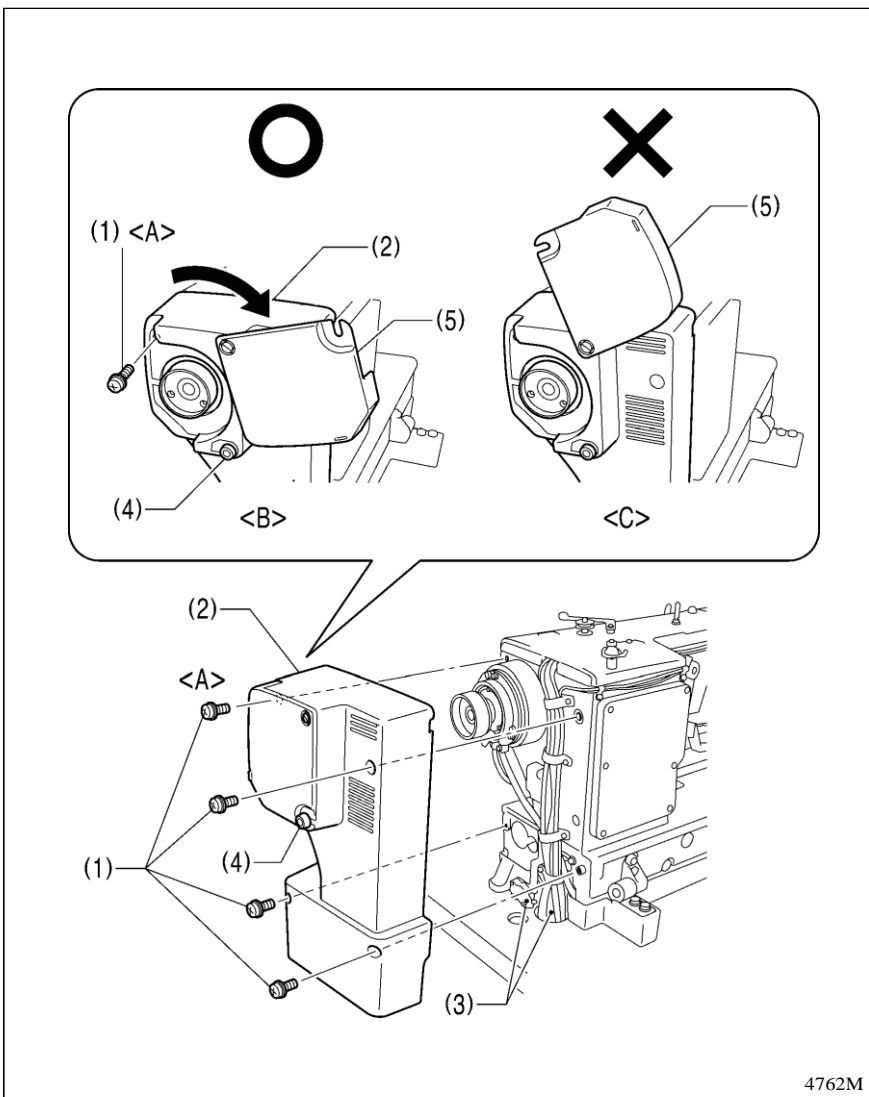
1. Bật công tắc nguồn (1).
2. Kiểm tra xem có lỗi xảy ra trên bảng điều khiển không.

<Nếu có một trong các lỗi sau xuất hiện >

Nếu công tắc an toàn (2) không bật, lỗi [E050], [E051] hoặc [E055] sẽ xảy ra

- 1) Nới lỏng 02 ốc (3), và hiệu chỉnh công tắc an toàn (2) đến vị trí không còn xuất hiện lỗi.
 - 2) Siết chặt hai bu lông (3).
3. Sau khi kiểm tra không còn các lỗi, tắt công tắc nguồn (1)

3-17. Lắp đặt nắp che motor



1. Lắp nắp che motor (2) bằng ba ốc (1) (khác <A>)

LƯU Ý:

Cẩn thận không kẹp dây (3) khi lắp nắp che motor (2)

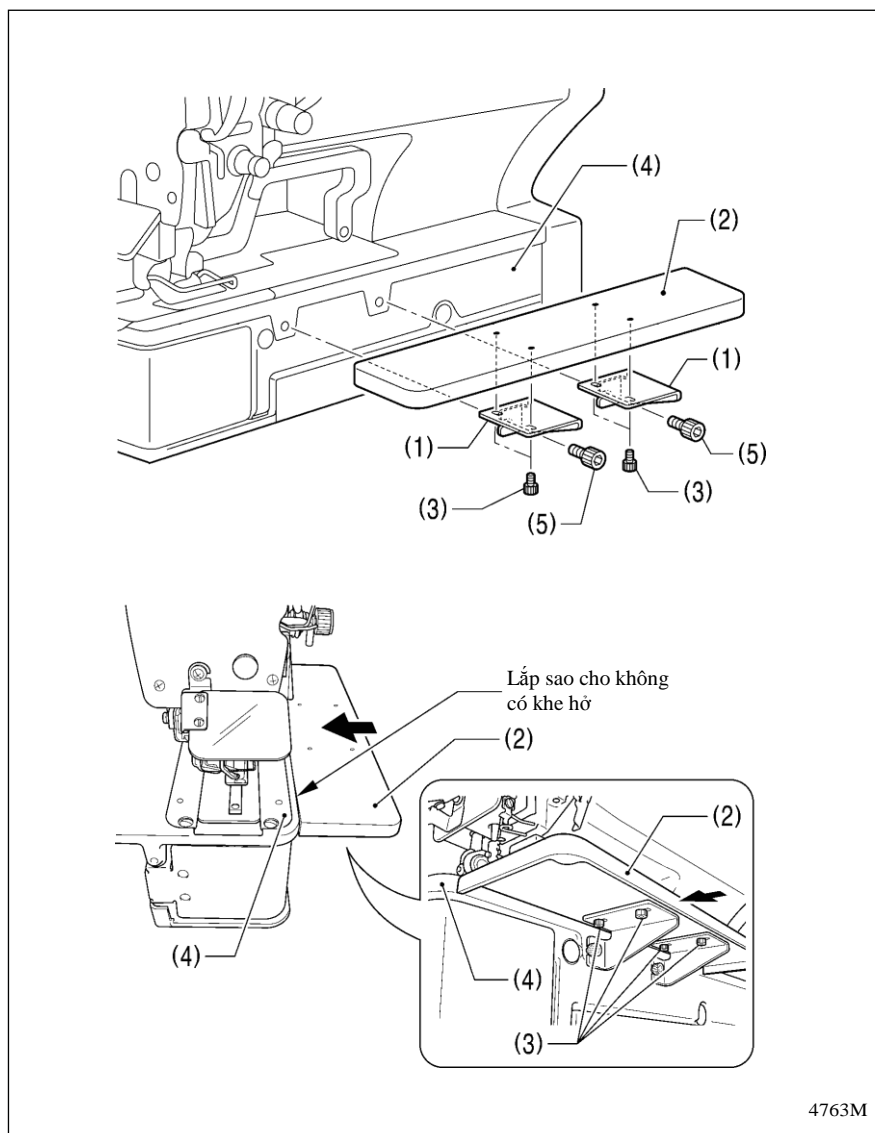
2. Nới lỏng ốc (4) và sau đó mở nắp (5). (Hình)

LƯU Ý:

- Nếu bạn cố gắng mở nắp trượt (5) thêm nữa khi nó đã mở hoàn toàn, nắp trượt (5) có thể bị hỏng.
- Nếu góc mở của nắp trượt (5) quá nhỏ, nắp trượt (5) sẽ đóng nhờ trọng lượng riêng, lúc đó ngón tay hoặc vật thể khác có thể bị kẹt (Hình <C>)

3. Siết chặt ốc (1) ở <A> để giữ chặt nắp che motor (2)
4. Sau khi nắp che motor (2) được lắp, đóng nắp trượt (5) và siết chặt ốc (4) để giữ.

3-18. Lắp đặt bàn phụ



1. Tạm thời lắp 02 thanh đỡ (1) vào mặt bàn phụ (2) bằng 04 bu lông (3).
2. Lắp mặt bàn phụ (2) vào thân máy (3) bằng 02 bu lông (5).
3. Trong khi đẩy nhẹ mặt bàn phụ (2) kiểm tra xem không có khoảng hở giữa thân máy (4) và mặt phụ (2), sau đó siết chặt bốn bu lông (3).

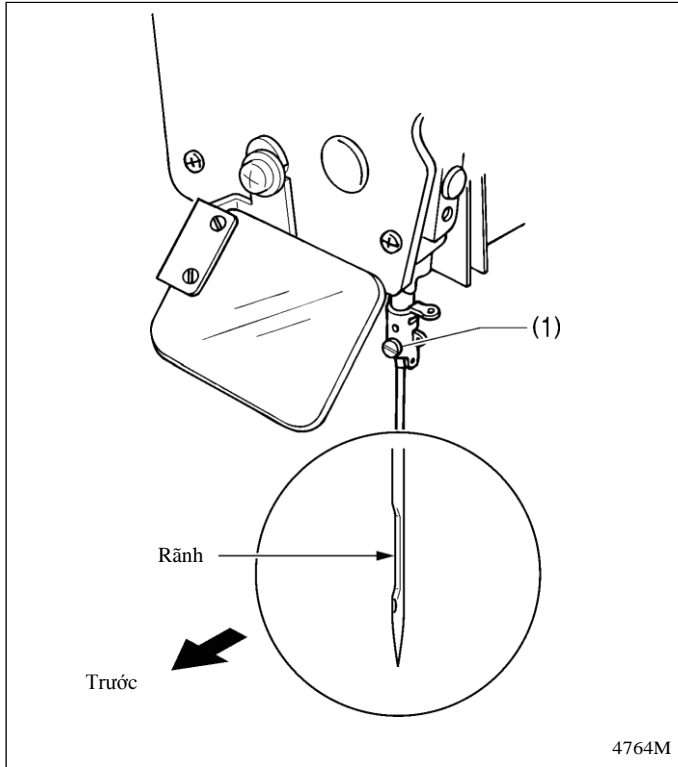
4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

4-1. Lắp đặt kim

THẬN TRỌNG



Tắt nguồn trước khi lắp đặt kim, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bắt cần nhấn bàn đạp.



Sử dụng kim Schmetz Nm 134

1. Nới lỏng ốc hãm (1).
2. Lắp đặt kim vào hết chân và xoay kim sao cho rãnh vát kim hướng về phía bạn.
3. Siết chặt ốc hãm (1).

[Kim theo máy]

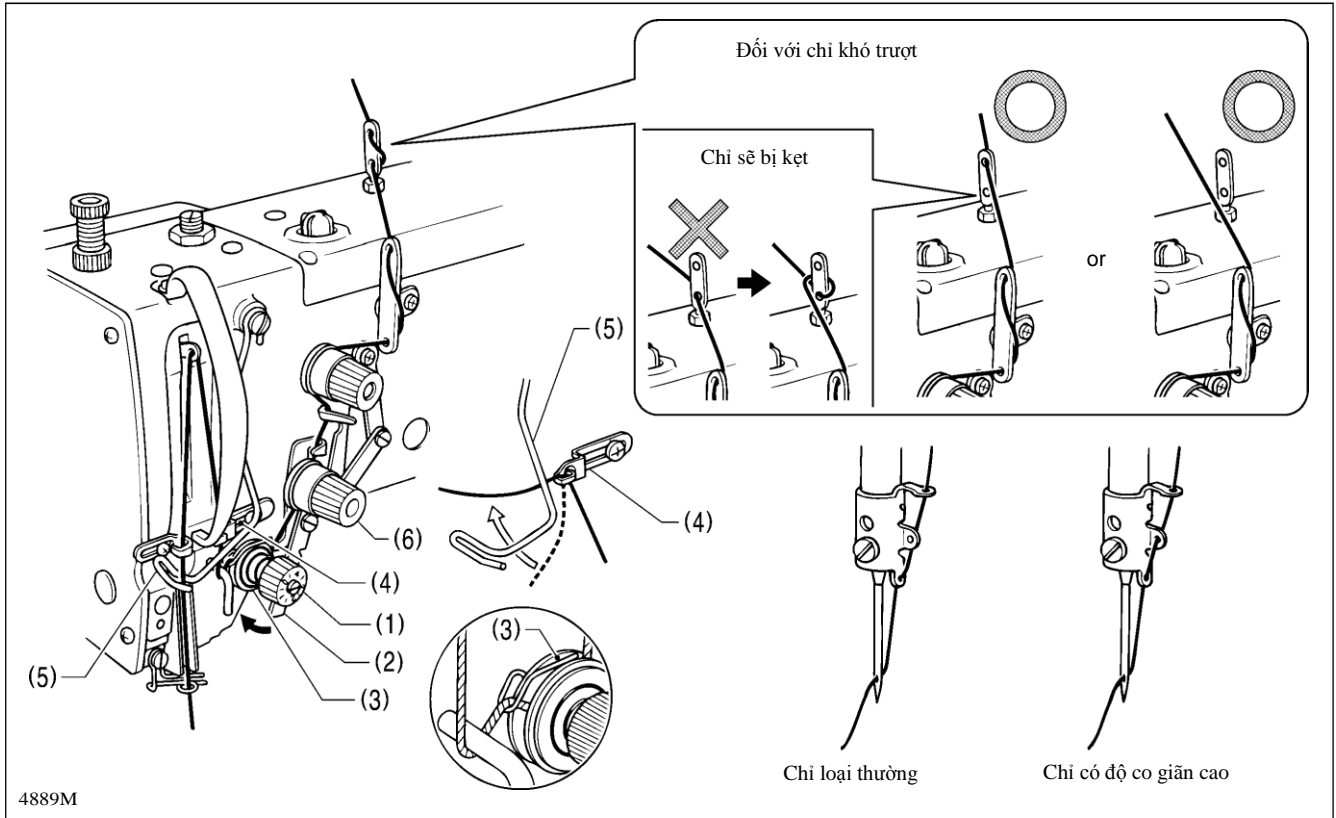
Yêu cầu	-2	-3
Kim	134 Nm90	134 Nm75

4-2. Xò chỉ trên

! THẬN TRỌNG



Sử dụng chế độ xò chỉ hoặc tắt nguồn trước để thực hiện xò chỉ:



4889M

Xò chỉ đúng theo hình minh họa.

- Khi kéo chỉ từ cụm đồng tiền zigzag (1), di chuyển cần nhà lực chỉ (2) theo chiều mũi tên để mở đồng tiền sức căng (3) để kéo chỉ ra dễ dàng hơn.
- Sau khi xò chỉ qua thanh dẫn chỉ (4), luồn chỉ xuống rãnh dẫn chỉ (5) như trong hình để dễ dàng xò chỉ.
- Đẩy trụ kim về phía bên phải để dễ dàng luồn chỉ qua kim.

* Khi máy luồn chỉ ở chế độ xò chỉ, đồng tiền sức căng (3) sẽ mở và kim sẽ dịch chuyển đến phía bên phải để dễ dàng xò chỉ trên (xem trang tiếp theo)

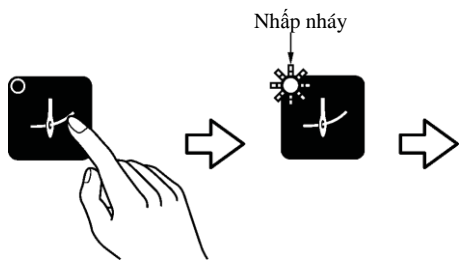
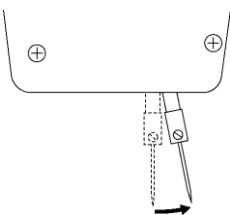
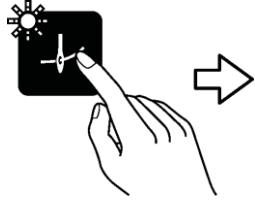
LƯU Ý:

- Nếu bạn bắt đầu may mà không xò chỉ qua thanh dẫn chỉ (5), lỗi “E600” sẽ xuất hiện và máy sẽ dừng.
- Nếu đồng tiền (đĩa ép chỉ) (6) được sử dụng để ngăn chỉ trên bị nút, rới hoặc lỏng thì không chạm vào nó. Vận nó một cách nhẹ nhàng. Nếu quá chặt, núm vận sẽ bị hỏng.

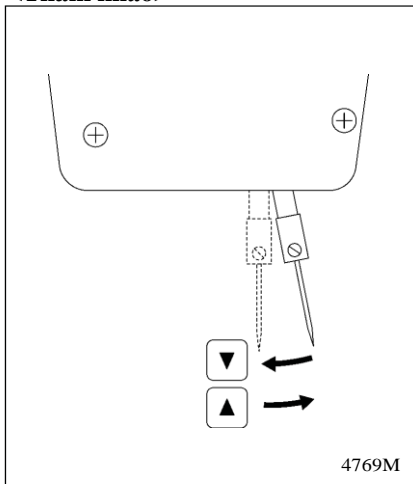
4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

<Chế độ xỏ chỉ >

Khi máy được xỏ chỉ ở chế độ xỏ chỉ, đồng tiền sức căng sẽ mở và kim di chuyển đến bên phải để dễ dàng xỏ chỉ trên. Thêm vào đó, máy sẽ không khởi động chế độ xỏ chỉ, kể cả khi nhấn bàn đạp.

1	<p>Nhấn phím THREAD (phím xỏ chỉ) trong khi máy đang chờ ở chế độ may tự động hay chế độ may thử (TEST).</p>  <p style="text-align: center;">CHẾ ĐỘ XỔ CHỈ</p> <ul style="list-style-type: none">• Bàn ép sẽ hạ xuống.• Đồng tiền sức căng sẽ mở hoàn toàn.• Kim dịch chuyển về phía bên phải.	 <p style="text-align: right;">4916M 4767M</p>
2	Xỏ chỉ trên.	
3	<p>Sau khi xỏ chỉ trên xong, nhấn phím THREAD (XỔ CHỈ)</p>  <ul style="list-style-type: none">• Bàn ép và kim sẽ trở lại vị trí ban đầu• Đồng tiền sức căng sẽ đóng <p>4204B</p>	

<Tham khảo>



Nếu bạn nhấn phím ▼ ở chế độ xỏ chỉ, kim sẽ trở lại vị trí giữa.

Nếu bạn nhấn phím ▲ kim sẽ di chuyển về phía bên phải.

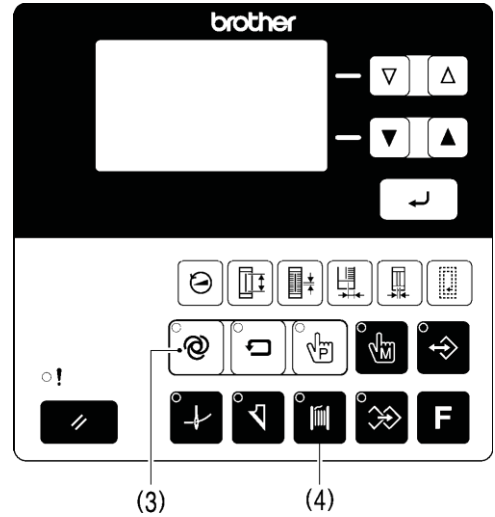
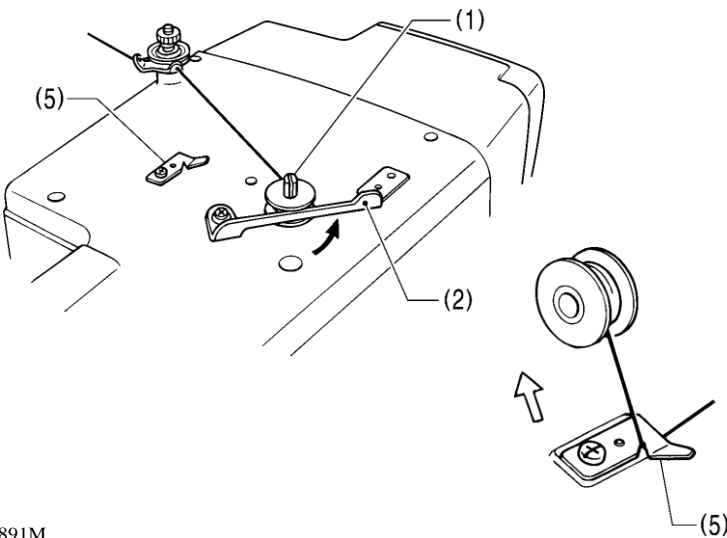
4-3. Đánh suốt chỉ dưới

! THẬN TRỌNG



Không chạm vào bộ phận đang chuyển động hoặc ấn bất kỳ vật gì vào máy trong khi đánh suốt chỉ dưới vì có thể gây thương tích hoặc hỏng máy.

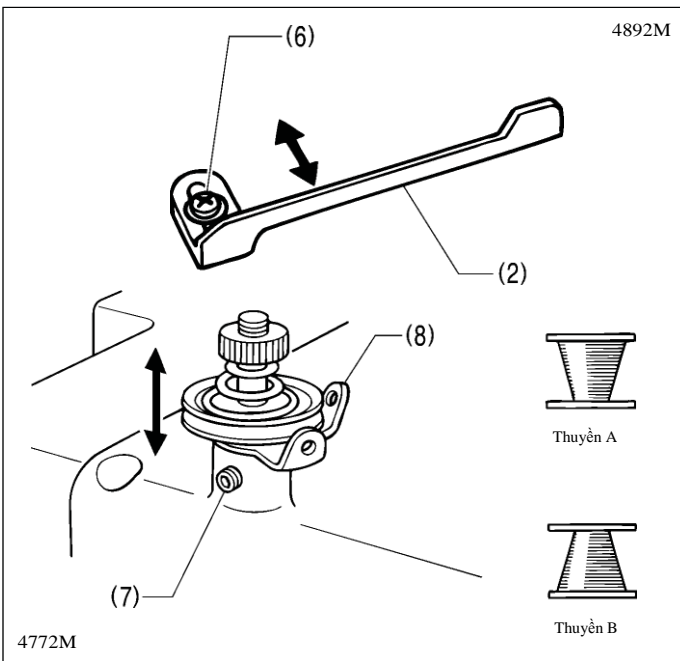
4770M



4891M

4205B

1. Đặt suốt vào trục đánh suốt (1)
2. Xoả chỉ như trong hình minh họa, đánh suốt chỉ quanh trục vài lần, sau đó nhấn vào lò xo ép suốt chỉ (2)
3. Bật công tắc nguồn
4. Nhấn bàn đạp về bước 2 (Tiền hành dò vị trí Home)
5. Nhấn phím AUTO (3) để thay đổi chế độ sang chế độ may tự động.
6. Trong khi nhấn phím WIND (ĐÁNH SUỐT) (4), nhà bàn đạp về bước 2.
7. Khi máy bắt đầu làm việc, nhà phím WIND (4) và nhấn bàn đạp cho đến khi việc đánh suốt hoàn thành.
(Sau khi đánh suốt xong (80% đến 90% đường kính suốt), lò xo ép suốt chỉ (2) sẽ tự động quay lại.
8. Khi đánh suốt hoàn thành, nhà bàn đạp.
9. Tháo suốt, móc chỉ lên dao cắt (5) và sau đó kéo suốt theo hướng mũi tên để cắt chỉ.



Điều chỉnh lượng chỉ suốt chỉ

Nới lỏng ốc (6) và di chuyển lò xo ép suốt chỉ (2) để điều chỉnh.

Nếu suốt chỉ không đều

Nới lỏng ốc (7) và di chuyển cụm đánh suốt (8) lên và xuống để điều chỉnh.

* Đối với trường hợp A, di chuyển cụm đánh suốt (8) xuống và đối với trường hợp B, di chuyển lên.

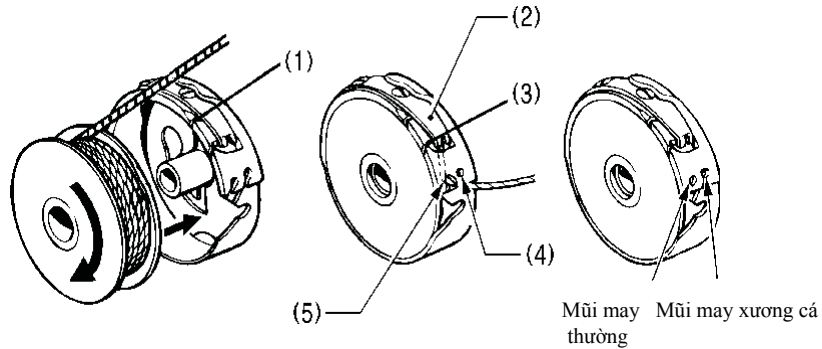
4772M

4-4. Lắp đặt thuyền

! THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn trước khi lắp đặt thuyền
Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn vào bàn đạp, có thể gây thương tích.



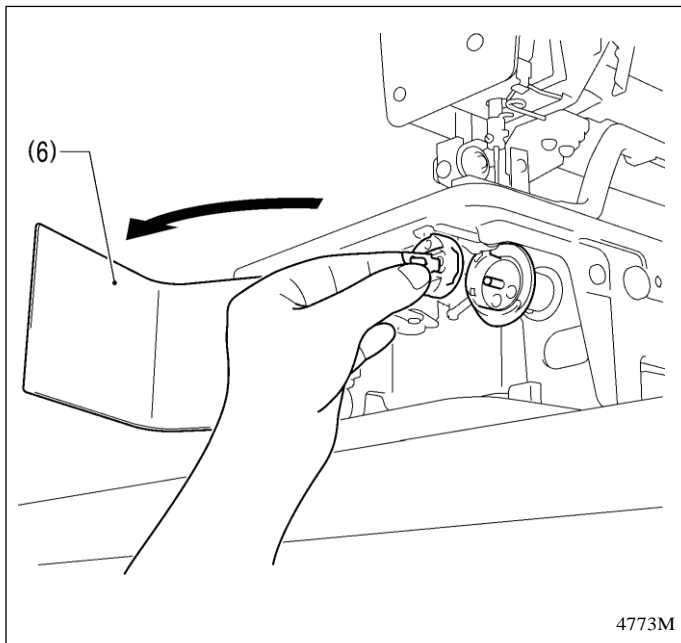
2812

1. Đưa suốt vào trong thuyền như minh họa.

LƯU Ý: Nếu suốt được ấn ngược lại phía trước, suốt sẽ quay tròn tự do và động cơ xung sẽ sai bước.

2. Luồn chỉ qua rãnh (1) và sau đó xuống dưới lò xo căng (2) và xuyên qua rãnh (3).

3. Khi may mũi máy thường, kéo xấp xỉ 40mm chỉ ra từ lỗ chỉ (4) và khi may mũi xương cá, kéo xấp xỉ 40mm chỉ ra khỏi lỗ chỉ (5).



4. Mở nắp ổ máy

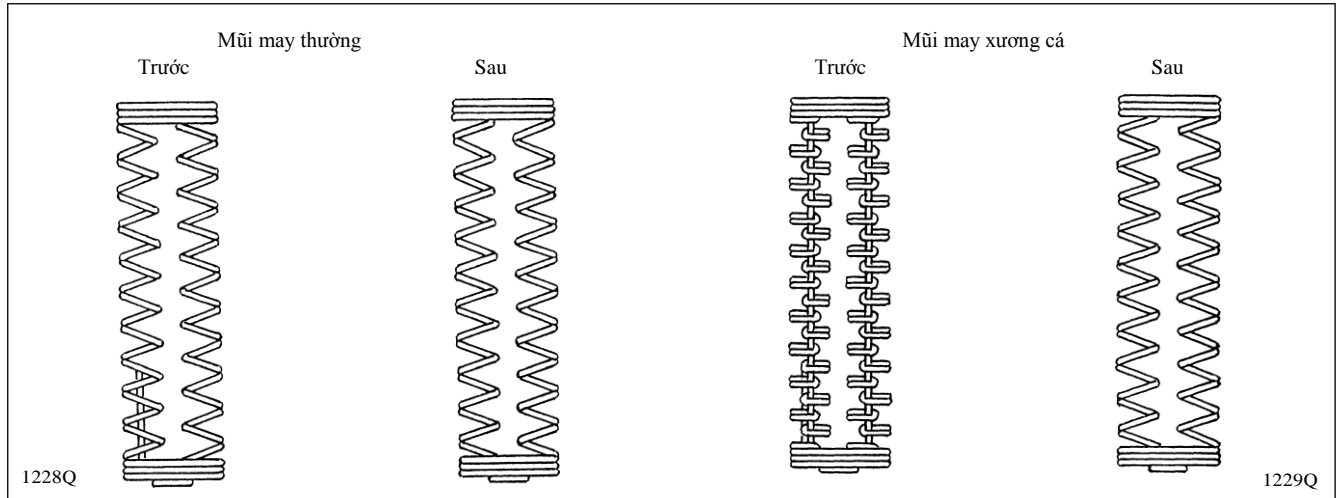
5. Giữ cò trên thuyền và đưa thuyền vào trong ổ máy

6. Đóng nắp ổ máy

4-5. Lực căng chỉ

Hình dạng của đường may cho tất cả các mẫu được lưu trữ trong chương trình 1 đến 50 có thể được cài đặt sử dụng thông số 53. Thực hiện các điều chỉnh sau theo hình dạng đã được thiết lập.

[Mẫu mũi may]



Mũi may thường

Với mẫu mũi này có chỉ trên nằm ở mặt trên và chỉ dưới nằm ở mặt dưới vải theo hình dạng zigzag thì gọi là mũi may thường. Mẫu này giống với mẫu zigzag của máy may zigzag mũi may thắt nút.

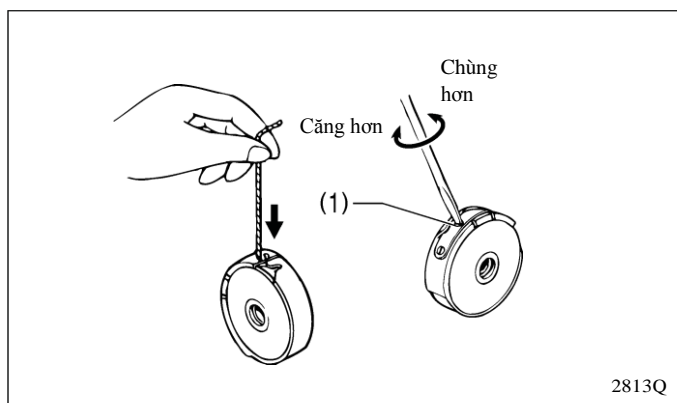
Mũi may xương cá

Với mẫu mũi này có lực căng chỉ trên cao và kim may theo một đường thẳng xuyên qua các mũi may trung tâm trong khi chỉ dưới di chuyển từ trái sang phải và quấn vòng qua chỉ trên được gọi là mũi may “xương cá”.

[Tham khảo Lực căng chỉ]

Mẫu mũi may	Mũi may thường		Mũi may xương cá	
	Chỉ trên	Chỉ dưới	Chỉ trên	Chỉ dưới
Chỉ trên	Chỉ co giãn #50	Chỉ thường #60	Chỉ co giãn #50	Chỉ thường #60
Chỉ dưới	Chỉ co giãn #50	Chỉ thường #60	Chỉ co giãn #50	Chỉ thường #60
Lực căng chỉ trên (N)	0.3 - 0.7		0.75 - 2.00	
Lực căng chỉ dưới (N)	0.15 - 0.35		0.05 - 0.25	
Chiều cao lò xo cò giặt chỉ (mm)	4 - 6			
Lực lò xo cò giặt chỉ (N)	0.1 - 0.2			

4-5-1. Lực căng chỉ dưới



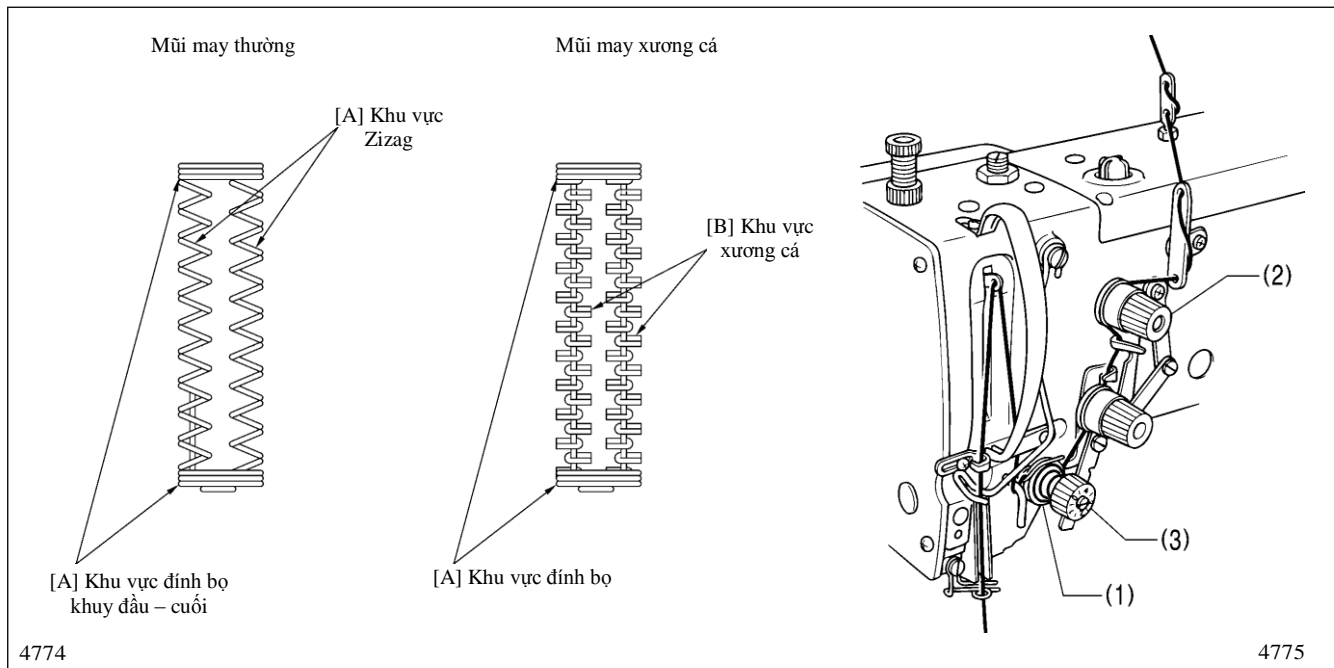
Mũi may thường

Điều chỉnh bằng cách xoay ốc hiệu chỉnh (1) cho đến khi thuyến suốt rơi xuống với mức xoay nhẹ (0.15-0.35N) trong khi phần chỉ thừa từ thuyến suốt được giữ lại.

Mũi may xương cá

Điều chỉnh bằng cách xoay ốc hiệu chỉnh (1) cho đến khi thuyến suốt rơi xuống nhẹ nhờ trọng lượng (0.05-0.25N) trong khi phần chỉ thừa từ thuyến suốt được giữ lại.

4-5-2. Lực căng chỉ trên

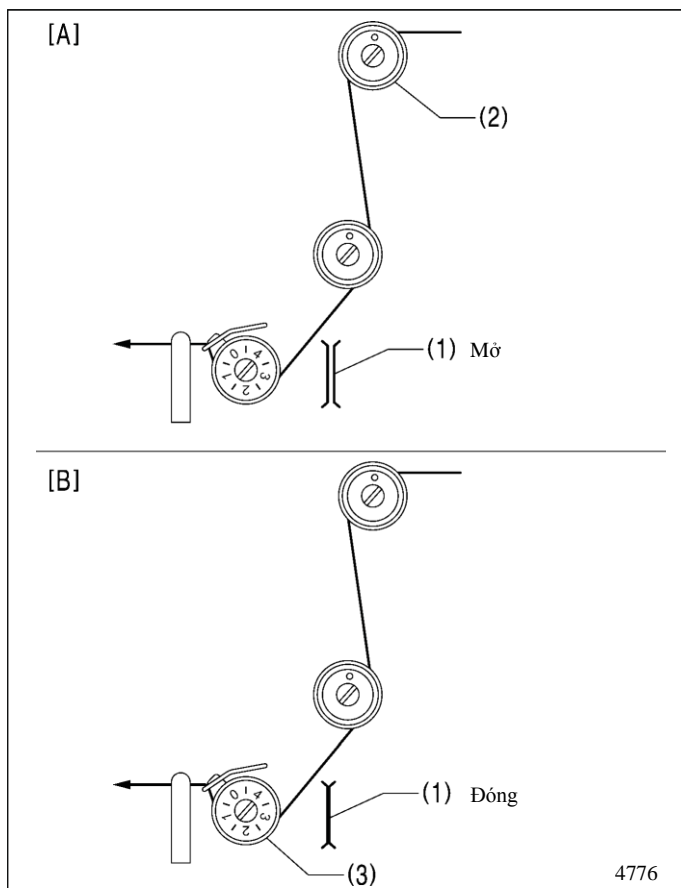


Mũi may thường

Để đảm bảo đường may nằm trong khu vực đỉnh bộ và zigzag, điều chỉnh lực căng chỉ trên trong khi đĩa ép zigzag đang mở như hình minh họa “[A]” Đĩa ép zigzag (1) mở” như bên dưới.

Mũi may xương cá

1. Đầu tiên, để đảm bảo đường may nằm trong khu vực đỉnh bộ, điều chỉnh lực căng chỉ trên trong khi đĩa ép zigzag mở như trong hình minh họa “[A]” Khi đĩa ép zigzag (1) mở như bên dưới.
2. Tiếp theo, để đảm bảo mũi may nằm trong khu vực xương cá, điều chỉnh lực căng chỉ trên trong khi đĩa ép zigzag đóng như trong hình minh họa “[B]” Khi đĩa ép zigzag (1) đóng như bên dưới.



Phương pháp điều chỉnh

Sử dụng chế độ xỏ chỉ để điều chỉnh theo quy trình bên dưới. Thêm vào đó, quá trình này an toàn vì máy sẽ không khởi động, thậm chí khi nhấn bàn đạp.

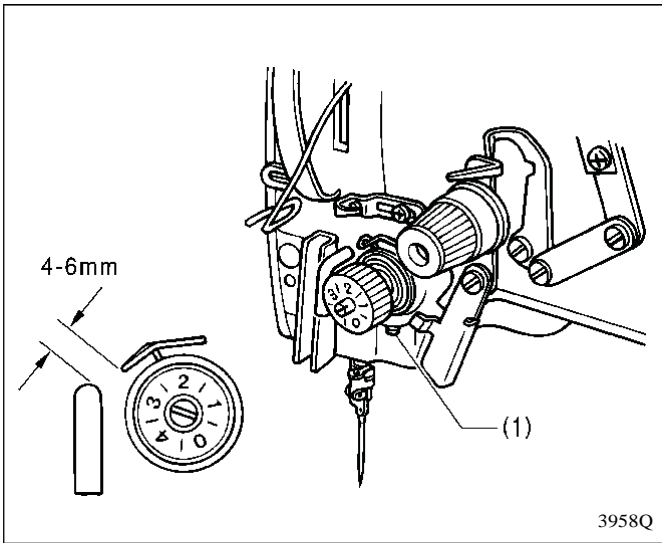
[A] Khi đĩa ép zigzag (1) mở

1. Nhấn phím THREAD.
- (Máy sẽ chuyển sang chế độ xỏ chỉ. Đĩa ép zigzag (1) sẽ mở hoàn toàn.)
2. Xoay cụm đồng tiền (2) để điều chỉnh lực căng cho khu vực đỉnh bộ và khu vực zigzag.
3. Đo lực căng chỉ trên như trong hình minh họa.
4. Nhấn phím THREAD để thoát khỏi chế độ xỏ chỉ.

[B] Khi đĩa ép zigzag (1) đóng

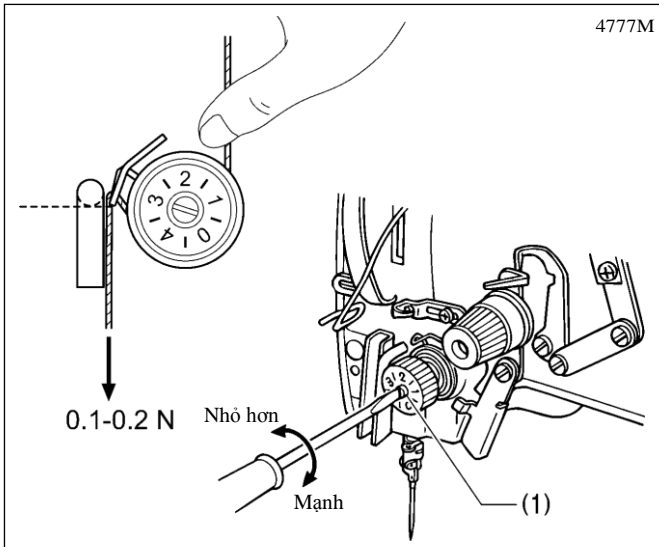
1. Nhấn phím THREAD.
- (Máy sẽ chuyển sang chế độ xỏ chỉ)
2. Nhấn phím ▼.
- (Khi đĩa ép zigzag (1) đóng hoàn toàn.)
3. Xoay cụm đồng tiền (3) để điều chỉnh khu vực may xương cá.
4. Đo lực căng chỉ trên như trong hình minh họa.
5. Nhấn phím THREAD để thoát khỏi chế độ xỏ chỉ.

4-5-3. Chiều cao lò xo cò giật chỉ



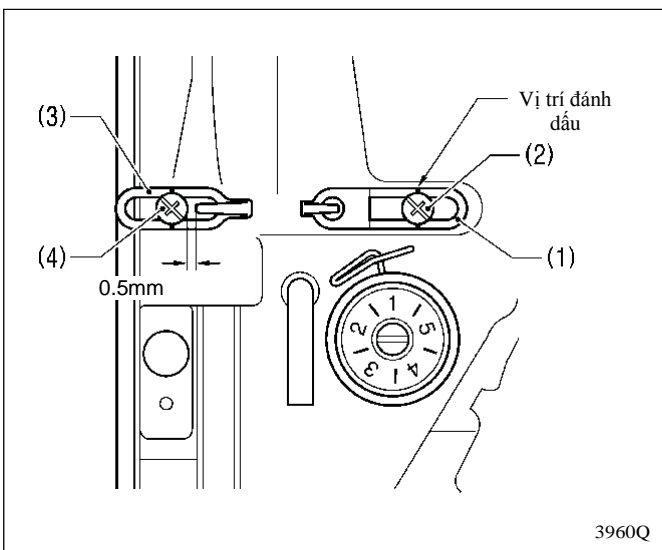
Nới lỏng ốc (1) và xoay toàn bộ núm vặn để điều chỉnh chiều cao lò xo cò giật chỉ từ 4-6mm theo tùy theo loại vải được may.

4-5-4. Độ căng lò xo cò giật chỉ



Xoay núm vặn (1) để điều chỉnh độ căng lò xo cò giật chỉ xấp xỉ từ 0.1-0.2 N tùy theo loại vải được may..

4-5-5. Hiệu chỉnh thanh dẫn chỉ

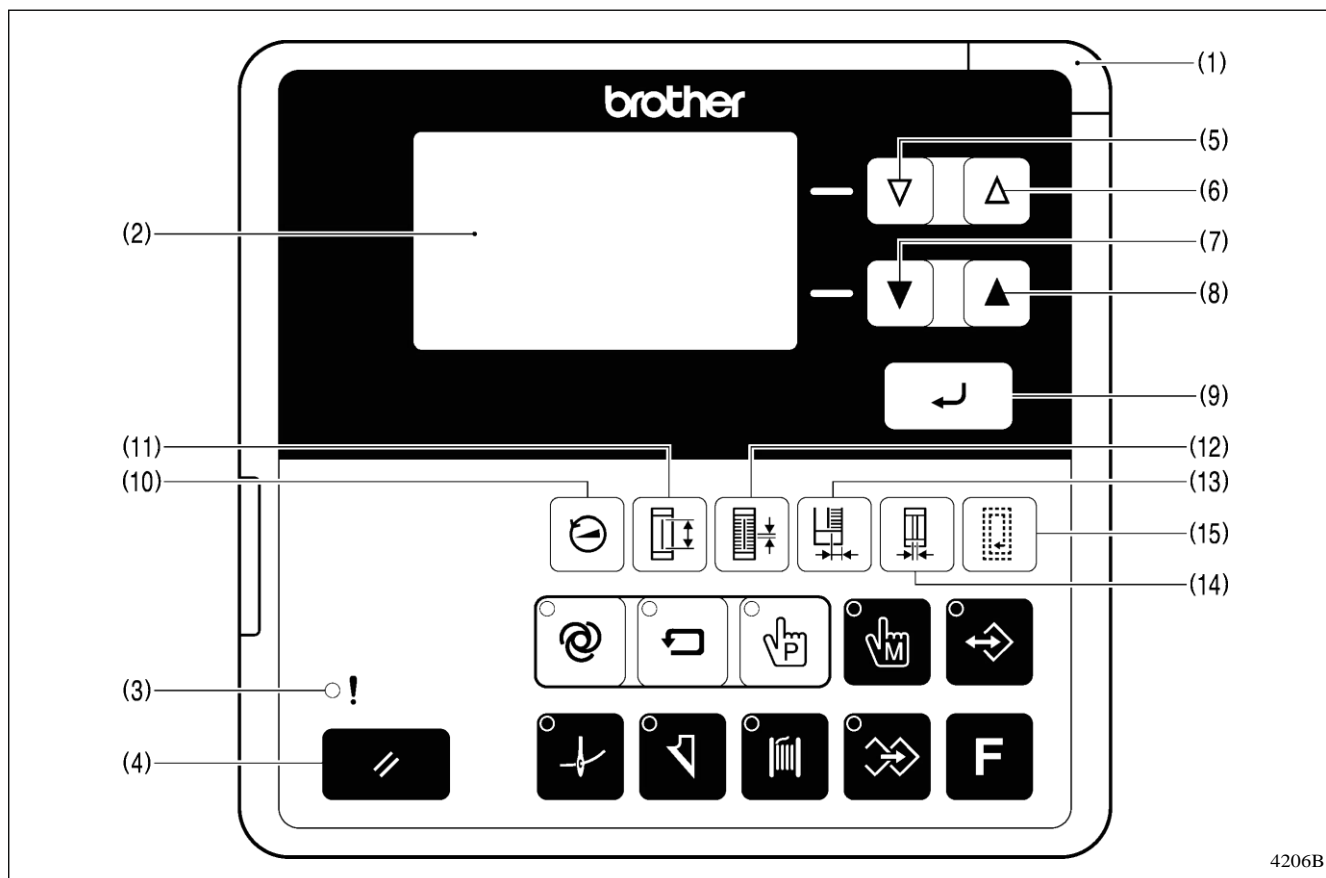


Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn chỉ (1) là khi ốc (2) nằm ở vị trí đánh dấu.

Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn chỉ (3) là khi khe hở giữa nó và ốc (4) là 0.5mm như trong hình minh họa.

5. SỬ DỤNG MÁY MAY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

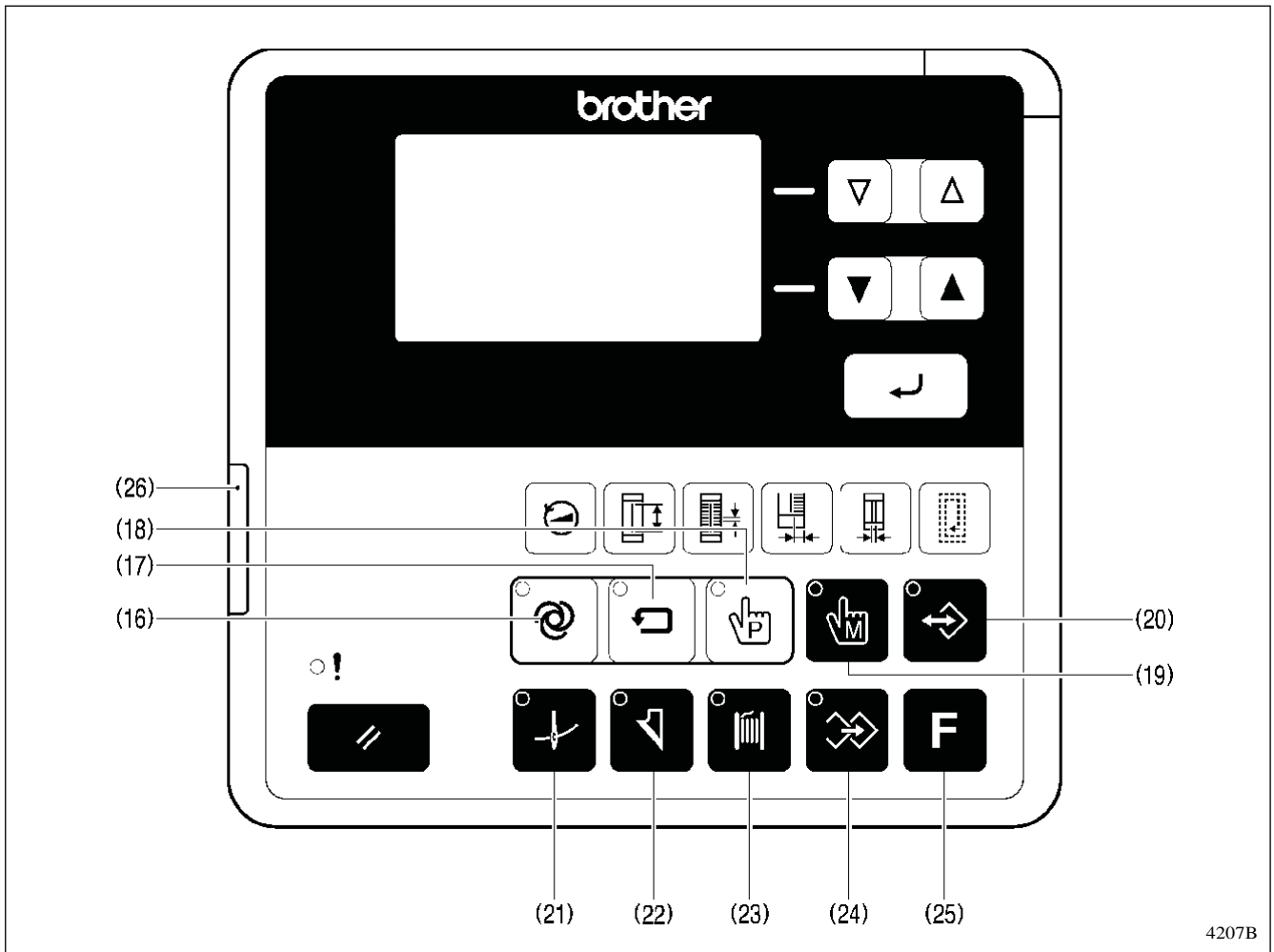
5-1. Tên và chức năng của từng bộ phận trên bảng điều khiển



4206B

- | | |
|---|---|
| <p>(1) Đèn hiển thị nguồn
Bật sáng khi mở nguồn.</p> <p>(2) Màn hình
Hiển thị các thông tin như số chương trình và đoạn tin.</p> <p>(3) Đèn cảnh báo
Nhấp nháy khi báo lỗi có thể khởi động lại và phát sáng khi báo lỗi không thể cài đặt lại.</p> <p>(4) Phím Reset (Cài đặt lại)
Phím này được dùng để cài đặt lại các lỗi và cài đặt lại giá trị bộ đếm sản phẩm</p> <p>(5) Phím ▽
Phím dùng để giảm giá trị trong các số chương trình và các tham số.</p> <p>(6) Phím ▲
Phím dùng để tăng giá trị trong các số chương trình và các tham số.</p> <p>(7) Phím ▼
Phím dùng để giảm giá trị cho cài đặt tham số và cài đặt công tắc bộ nhớ.</p> <p>(8) ▲ Phím
Phím dùng để tăng giá trị cho cài đặt tham số và cài đặt công tắc bộ nhớ..</p> | <p>(9) Phím Enter
Dùng để xác nhận các giá trị tham số được cài đặt và các công tắc bộ nhớ</p> <p>(10) Phím tắt 1
Dùng để thay đổi cài đặt “tốc độ may (đường zigzag)”.</p> <p>(11) Phím tắt 2
Dùng để thay đổi cài đặt “chiều dài lỗ khuy”.</p> <p>(12) Phím tắt 3
Dùng để thay đổi cài đặt “mũi may Zigzag”.</p> <p>(13) Phím tắt 4
Dùng để thay đổi cài đặt “chiều rộng mũi may Zigzag”.</p> <p>(14) Phím tắt 5
Dùng để thay đổi cài đặt “khoảng hở dao cắt X”.</p> <p>(15) Phím tắt 6
Dùng để thay đổi cài đặt “số lần may lược dạng chữ nhật”</p> |
|---|---|

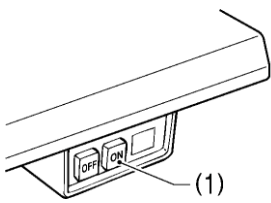
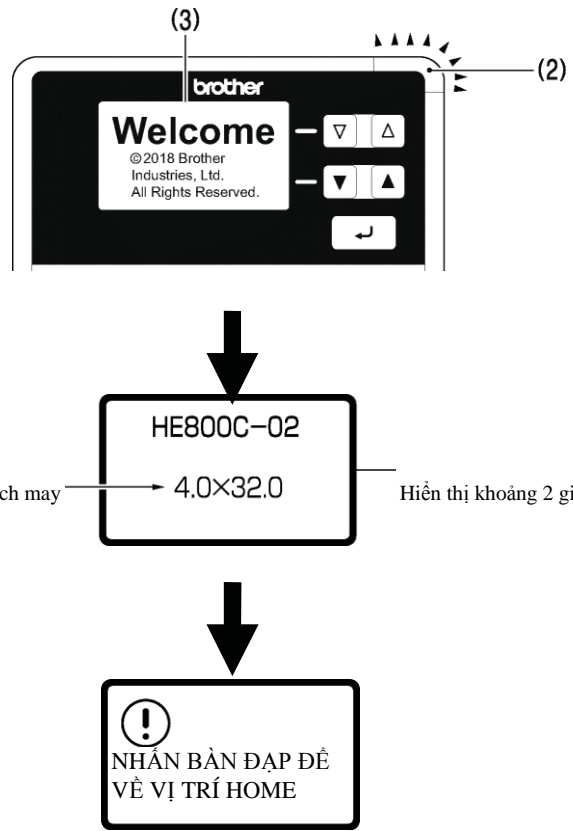
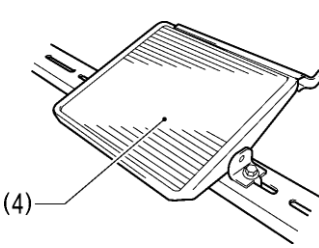
(tiếp tục trang sau)



4207B

- | | |
|---|--|
| <p>(16) Phím AUTO
Chuyển đến chế độ may tự động.
Đèn "AUTO" sẽ phát sáng khi chuyển sang chế độ may.</p> <p>(17) Phím TEST
Chuyển đến chế độ may thử.
Đèn "TEST" sẽ phát sáng khi chế độ may thử hoạt động.</p> <p>(18) Phím PROGRAM (Phím chương trình)
Chuyển đến chế độ cài đặt tham số cho chương trình may (bao gồm các chương trình vòng)</p> <p>(19) Phím MEMSW (công tắc bộ nhớ)
Chuyển đến chế độ cài đặt công tắc bộ nhớ. Đèn "MEMSW" sẽ phát sáng.</p> <p>(20) Phím R/W (đọc/viết)
Chuyển đến chế độ đọc/viết dữ liệu.
Đèn "R/W" sẽ phát sáng</p> | <p>(21) Phím THREAD
Chuyển đến chế độ xô/xò chỉ kim.
Đèn "THREAD" sẽ phát sáng</p> <p>(22) Phím CUTTER ON
Chuyển đến chế độ tắt/mở hoạt động dao chém.
Đèn "CUTTER ON" sẽ phát sáng.</p> <p>(23) Phím WIND (Đánh suốt)
Chuyển đến chế độ đánh suốt chỉ dưới.
Đèn "WIND" sẽ phát sáng</p> <p>(24) Phím COPY
Chuyển đến chế độ sao chép chương trình.
Đèn "COPY" sẽ nhấp nháy khi chế độ này hoạt động.</p> <p>(25) Phím FUNC (chức năng)
Dùng để hiển thị màn hình hỗ trợ.</p> <p>(26) Khe SD card
Khe sử dụng SD card.</p> |
|---|--|

5-2. Khởi động máy

<p>1</p>	<p>Đẩy công tắc nguồn về phía ON (1).</p> 	<p>Đèn hiển thị nguồn (2) sẽ phát sáng, và nội dung hiển thị trên màn hình (3) theo thứ tự sau:</p>  <p>4208B</p> <p>4209B</p> <p>4917M</p>
<p>2</p>	<p>Nhấn bàn đạp (4).</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Trụ kim và bàn ép di chuyển đến vị trí chuẩn. • Màn hình hiển thị điều kiện chờ*1 cho chế độ đã kích hoạt khi vận hành dừng lần cuối (nếu đó là chế độ may tự động, chế độ may TEST hoặc chế độ chương trình)

*1: “Điều kiện chờ” là tên của khoảng thời gian từ lúc chuyển sang một trong các chế độ này cho đến khi máy bắt đầu vận hành lần đầu.

5-3. Sử dụng bàn đạp

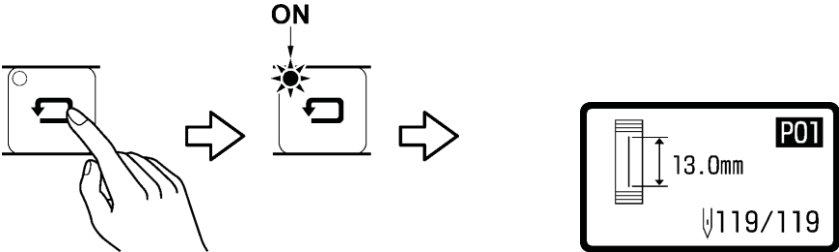
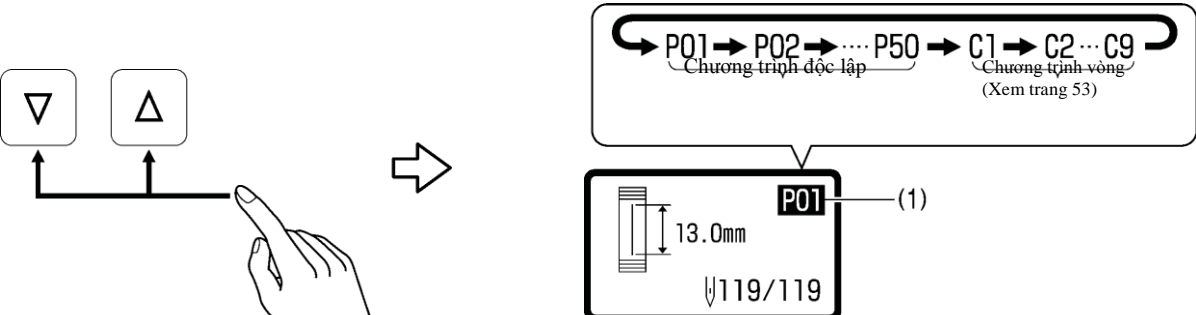
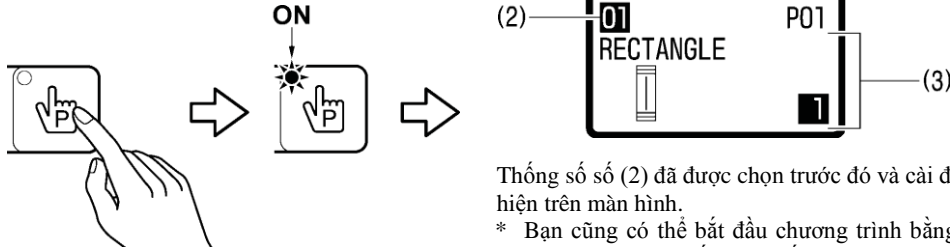
<p><Bàn ép></p> <p>[4] [1] [2] [3]</p>	Sau khi may			3906Q
<p><Bàn đạp></p> <p>D A B C</p>	A	B	C	
Nhấn bàn đạp về sau (Nạp và tháo nguyên liệu)	Vị trí cân bằng	Bàn đạp bước 1 (khi định vị vật liệu)	Bàn đạp bước 2 (khi bắt đầu)	

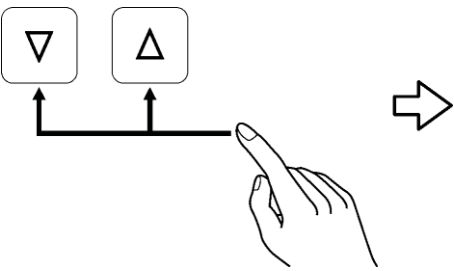
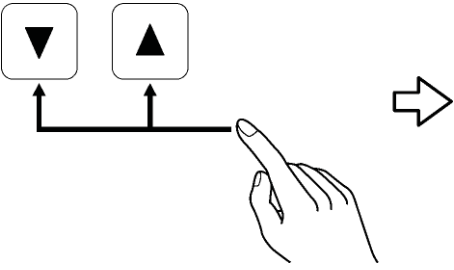
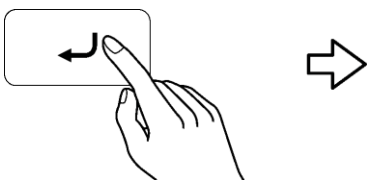
1. Khi không nhấn bàn đạp (A), bàn ép ở vị trí cân bằng (Hình 1)
2. Khi nhấn bàn đạp về bước 1 (B), bàn ép sẽ rơi xuống (Hình 2).
Khi nhả bàn đạp, bàn ép trở về vị trí cân bằng. (Hình [1])
3. Khi nhấn bàn đạp về bước 2 (C) máy bắt đầu may. (Hình 3)
4. Khi nhấn bàn đạp về phía sau (D), bàn ép nâng lên cao hơn vị trí cân bằng (Hình 4)
Việc này giúp chèn và tháo vật liệu.
* Bàn ép nâng lên khi nhấn bàn đạp về phía sau và trở về vị trí cân bằng khi nhả bàn đạp.

5-4. Phương pháp cài đặt chương trình

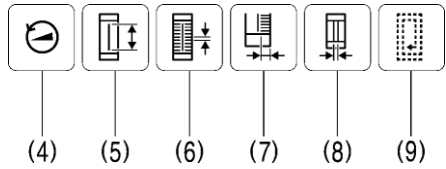
Bạn nên đăng ký các mẫu thường được may là chương trình. Sau khi chương trình được đăng ký, bạn có thể tìm lại các mẫu muốn may một cách đơn giản bằng cách chọn một số chương trình, giúp tiết kiệm thời gian cài đặt lại mẫu may.

- Thông thường có đến 50 chương trình có thể đăng ký và nội dung có thể thay đổi vào bất cứ khi nào. Nội dung có thể được cài đặt bằng cách thay đổi các thông số cho từng mục.
- Tại thời điểm khi giao máy, các nội dung tạm thời sẽ được cài đặt từ chương trình P01 đến P50. (Nội dung tương tự cho tất cả các chương trình từ P01 đến P50). Thực hiện theo phương pháp bên dưới để thay đổi nội dung một chương trình trước khi sử dụng.

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ may TEST</p>  <p>4210B 4786M</p>
<p>2</p>	<p>Chọn số chương trình từ P01 đến P50 (1) để chọn chương trình mà bạn muốn thay đổi.</p>  <p>Chương trình số (1) thay đổi theo thứ tự mỗi lần khi nhấn phím Δ. (Phím ∇ thay đổi thứ tự theo hướng ngược lại.)</p> <p>LƯU Ý: Chế độ cài đặt chương trình không sẵn có nếu một chương trình theo chu kỳ được chọn.</p> <p>4787M 4788M</p>
<p>3</p>	<p>Chuyển sang chế độ chương trình</p>  <p>Thông số số (2) đã được chọn trước đó và cài đặt (3) cho thông số sẽ xuất hiện trên màn hình.</p> <p>* Bạn cũng có thể bắt đầu chương trình bằng cách nhấn phím tắt. Trong trường hợp này, số thông số tương ứng với phím tắt sẽ được chọn (xem trang tiếp theo)</p> <p>4211B 4918M</p>
















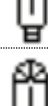



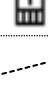
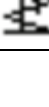
<p>4</p>	<p>Chọn số thông số (2) cho thông số bạn muốn thay đổi. (Xem phần “5-4-1. Danh mục thông số”.)</p>  <p>4787M 4919M</p>
<p>5</p>	<p>Thay đổi cài đặt (3) cho thông số</p>  <p>4792M 4920M</p>
<p>6</p>	<p>Chấp nhận cài đặt được thay đổi.</p>  <p>4212B 4934M</p>
<p>7</p>	<p>Lặp lại các bước từ 4-6 ở trên để thay đổi thông số khác.</p>

Các phím tắt

 <p>(4) (5) (6) (7) (8) (9)</p> <p>4795M</p>	<p>Các phím tắt có 6 thông số thường sử dụng</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bạn có thể truy xuất một thông số mong muốn một cách đơn giản bằng cách nhấn phím shortcut tương ứng. • Các thông số không thể truy xuất nếu chọn chương trình vòng <p>(4) Tốc độ may đường zigzag (Thông số số 15) (5) Chiều dài lỗ khuy (Thông số số 02) (6) Chiều dài mũi may Zigzag (Thông số số 07) (7) Chiều rộng mũi may zigzag (Thông số số 08) (8) Khoảng hở dao cắt X (Thông số số 04) (9) Số lần may lược dạng chữ nhật (Thông số số 42)</p>
---	--

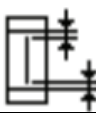
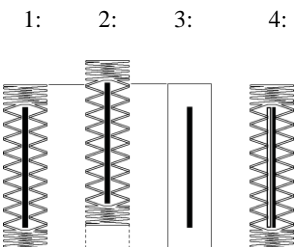
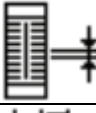
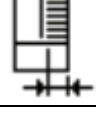
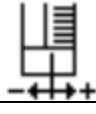





5-4-1. Danh mục thông số

- Các thông số không được áp dụng cho một chương trình riêng biệt sẽ bỏ qua và không hiển thị.
- Khoảng cài đặt cho phép đối với một vài thông số có thể khác nhau so với khoảng được xác định tùy thuộc vào cài đặt các thông số khác (Xem phần 5-4-4. Các hạn chế chính khi cài đặt các thông số”)

STT	Tham số	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu		
01	Mẫu may	1-20: Hình dạng khuy 21: Dạng đỉnh bộ thẳng	1	1		
	1: Chữ nhật				2: Dạng tia	
	3: Tròn				4: Dạng tia-chữ nhật	
	5: Tròn-chữ nhật				6: Mắt phụng-chữ nhật	
	7: Chữ nhật-tia				8: Dạng tròn-tia	
	9: Mắt phụng-tia				10: Chữ nhật-tròn	
	11: Dạng tia-tròn				12: Mắt phụng-tròn	
	13: Chữ nhật-bộ đuôi				14: Dạng tia-bộ đuôi	
	15: Tròn-bộ đuôi				16: Mắt phụng-bộ đuôi	
	17: Chữ nhật-bộ ngang				18: Dạng tia-bộ ngang	
	19: Dạng tròn-bộ ngang				20: Mắt phụng-bộ ngang	
	21: Dạng bộ thẳng					
02	Chiều dài lỗ khuy	4.0–32.0 mm Tùy nhiên, phải nhỏ hơn diện tích may	0.1	13.0 (*1)		
03	Vị trí chuẩn dao cắt theo chiều X	-0.50–0.50 mm	0.05	0.00		
04	Khoảng hở dao cắt theo chiều X	-0.40–1.00 mm	0.05	0.40		

(*1) Nếu kích thước bàn ép được cài đặt 5.4x19mm, giá trị ban đầu đối với chiều dài của lỗ khuy sẽ là 6.0mm.

5. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

STT	Tham số	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu	
05	Khoảng hở dao cắt theo chiều Y 	0.000–2.000 mm	0.025	1.000	
06	Các chế độ hoạt động của dao (*2) 	1: Cắt trong khi may Dao hoạt động khi mũi may cuối cùng ở đầu chiết hoàn thành (chế độ chuẩn) 2: Cắt sau khi may Hoạt động khi việc may đã hoàn thành và bàn ép di chuyển về phía sau. 3: Cắt trước khi may Hoạt động ngay lập tức trước khi mũi may zigzag bờ trái bắt đầu. 4: Kết hợp Cắt trước + Cắt trong khi may Hoạt động 02 lần: Hoạt động ngay lập tức trước khi mũi may zigzag bờ trái bắt đầu. và hoạt động khi mũi may cuối cùng ở đầu chiết hoàn thành Tuy nhiên, 3 và 4 chỉ có giá trị cho chương trình may 02 vòng hoặc hơn.	1	1	
07	Chiều dài mũi may Zigzag 	0.20–2.50 mm	0.05	0.35	
08	Chiều rộng mũi may Zigzag 	1.00–3.00 mm	0.05	1.50	
09	Độ bù Zigzag (bờ trái) (*3) 	30–70%	1	50	
10	Khởi động chậm (*4)	Tốc độ khi may mũi thứ nhất 	500–4,000 mũi/phút	100	500
11		Tốc độ khi may mũi thứ hai	500–4,000 mũi/ phút	100	500
12		Tốc độ khi may mũi thứ ba	500–4,000 mũi/ phút	100	1,200
13		Tốc độ khi may mũi thứ tư	500–4,000 mũi/ phút	100	3,000
14	Tốc độ may lược (*5) 	500–4,000 mũi/ phút	100	2,000	
15	Tốc độ may (phần bờ zigzag) 	1,000–4,000 mũi/ phút	100	3,600	
16	Tốc độ may chiết mũi cuối (*5) 	500–4,000 mũi/ phút	100	4,000	
17	Tốc độ may chiết mũi đầu (*5) 	500–4,000 mũi/ phút	100	4,000	

(*2) Cắt trước khi may được cho phép chỉ khi có may lược hoặc may 2 vòng. Trong các trường hợp khác, cắt trong khi may được thực hiện.


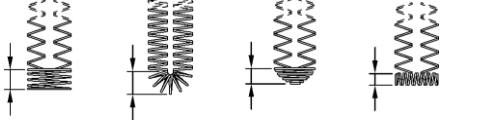

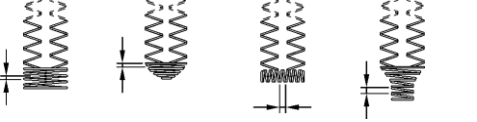

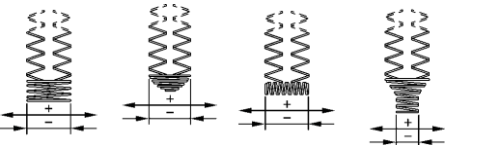




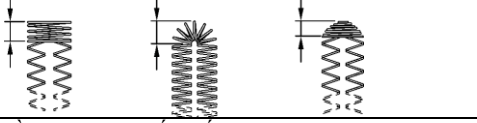



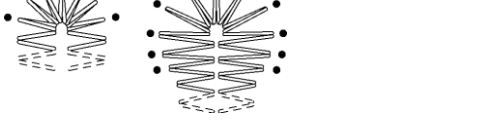
(*3) Độ bù zigzag sẽ là 50% bất chấp giá trị cài đặt đối với loại mắt phụng

(*4) Nếu may lược và tốc độ cài đặt vượt tốc độ may lược thì tốc độ trong khi may sẽ bằng tốc độ may lược.

Nếu không may lược và tốc độ cài đặt vượt tốc độ may (phần zigzag), tốc độ trong khi may bằng tốc độ may (phần zigzag).

















(*5) Nếu tốc độ cài đặt vượt tốc độ may (phần zigzag) thì tốc độ trong khi may sẽ bằng tốc độ may (phần zigzag).

5. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

STT	Tham số	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
18	Chiều dài chiết mũi đầu (ngoại trừ đỉnh bộ đuôi) 	0.5–5.0 mm	0.1	1.0
				
19	Bước mũi chiết đầu (ngoại trừ dạng tia) 	0.10–1.00 mm	0.05	0.30
				
20	Chiều rộng chiết đầu (dạng tia) 	-2.0–2.0 mm	0.1	0.0
				
21	Số mũi chiết đầu (chỉ cho dạng tia) 	5–11 mũi	2	7
22	Chiều dài bộ đuôi (chỉ cho dạng bộ đuôi) 	1.0–5.0 mm	0.1	3.0
23	Hiệu chỉnh độ lệch chiết mũi đầu (chỉ cho dạng chữ nhật) 	-1.0–1.0 mm	0.1	0.0
25	Chiều dài chiết mũi sau (ngoại trừ mắt phụng) 	0.5–5.0 mm	0.1	1.0
				
26	Chiều dài mũi chiết cuối (ngoại trừ dạng tia, mắt phụng) 	0.10–1.00 mm	0.05	0.30
27	Chiều rộng chiết sau (ngoại trừ dạng tai, mắt phụng) 	-2.0–2.0 mm	0.1	0.0
28	Số mũi chiết cuối (chỉ dạng tia, mắt phụng) 	5–11 mũi	2	7
				






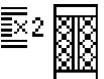
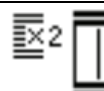
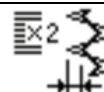



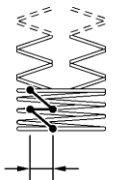
4796M 4797M 4798M 4799M 4800M

5. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

STT	Tham số	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
29	Bán kính mũi khuy mắt phụng (chỉ cho Dạng mắt phụng) 	1.0–3.0 mm	0.1	2.0
30	Hiệu chỉnh độ lệch chiết mũi sau (chỉ cho dạng chữ nhật) 	-1.0–1.0 mm	0.1	0.0
31	Chiết mũi sau dạng vector (chỉ cho dạng chữ nhật) 1:  2:  3: 	1: Tam giác 2: chữ nhật 3: dạng răng cưa	1	1
34	Chiều dài bộ thẳng 	7.0–40.0 mm	0.1	13.0
35	Chiều dài mũi bộ thẳng 	0.2–2.0 mm	0.1	0.8
36	Chiều rộng bộ thẳng 	1.5–6.0 mm	0.1	2.0
38	Số mũi an toàn đầu 	0–6 mũi	2	2
39	Chiều rộng mũi an toàn đầu 	0.5–3.0 mm	0.1	0.5
40	Chiều dài mũi an toàn đầu 	0.10–0.80 mm	0.05	0.30
41	Số lần may lược dạng liên kết 	0–1 lần	1	0
42	Số lần may lược dạng chữ nhật 	0–9 lần	1	0
43	May lược dạng răng cưa 1:  2:  3: 	OFF: không may lược 1: chiết mũi trước và sau 2: chỉ cho chiết mũi sau 3: chỉ cho chiết mũi trước	1	OFF

(*6) Nếu may lược dạng liên kết và may lược dạng chữ nhật được cài đặt cùng lúc, may lược dạng chữ nhật sẽ thực hiện sau khi may lược dạng liên kết.


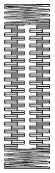
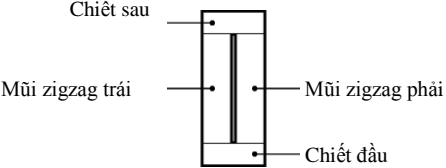


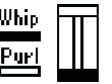



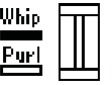







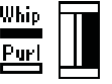






5. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

STT	Tham số	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
44	Độ lệch khi may lược 	0.30–1.00 mm	0.05	0.80
45	Độ dài an toàn đầu khi may lược 	2.0–10.0 mm	0.1	4.0
46	Chiều rộng sàng khi may lược ở vòng 1 	0.0–3.0 mm	0.1	0.0
47	Chiều dài may lược (bao gồm may lược dạng liên kết) 	1.0–6.0 mm	0.1	2.0
48	Dạng mũi chỉ khi may 02 vòng 1:  2: 	OFF: không thực hiện 1: mũi may trùng nhau 2: mũi may dạng đan lưới	1	OFF
49	Số lần chiết mũi khi thực hiện việc may 02 vòng 	1–2 lần	1	2
50	Độ lệch mũi khi may 02 vòng 	0.0–0.8 mm	0.1	0.3
51	Số mũi an toàn chiết cuối 	1–6 mũi	1	4
52	Chiều rộng mũi an toàn cuối (chỉ cho dạng chữ nhật)  OFF: dạng mũi nhọn 0.1–1.5 mm  	OFF: dạng mũi nhọn 0.1–1.5 mm 0.1–1.5 mm (bình thường là 1.0 mm.)	0.1	OFF

4801M

(Tiếp tục trang ở trang sau)

5. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

STT	Tham số	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu				
53	Loại mũi may (thường/xương cá)	1-16	1	-2 yêu cầu: 2 -3 yêu cầu: 1				
	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Mũi thường (whip)</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Mũi xương cá (purl)</p>  </div> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>							
3919Q								
	1:		2:		3:		4:	
	5:		6:		7:		8:	
	9:		10:		11:		12:	
	13:		14:		15:		16:	
54	Tạo lực căng chỉ tại thời điểm A (phần zigzag trái)		-4-6 mũi	1	0			
55	Nhả lực căng chỉ tại thời điểm B (phần chiết sau)		-4-4 mũi	1	0			
56	Tạo lực căng chỉ tại thời điểm C (Mũi zigzag phải)		-4-4 mũi	1	0			
57	Nhả lực căng chỉ tại thời điểm D (phần chiết đầu)		-4-4 mũi	1	0			
58	Tạo lực căng chỉ tại thời điểm kết thúc.		-5-0 mũi	1	0			

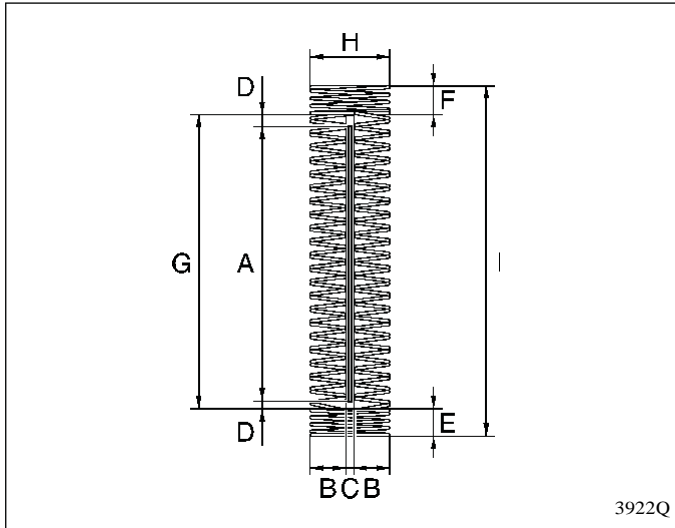
5-4-2. Cài đặt chiều dài lỗ khuy

Cài đặt thông số số 02 thành chiều dài của lỗ khuy phù hợp với dao cắt được sử dụng.

Đảm bảo thay đổi cài đặt chiều dài lỗ khuy nếu dao cắt được thay thế bằng một dao cắt có chiều dài khác.

Chiều dài mũi may sẽ tự động xác định bằng giá trị chiều dài lỗ khuy đã được cài đặt. Vì thế, nếu chiều dài không được cài đặt chuẩn xác, có thể xảy ra lỗi như khu vực đỉnh bọ bị cắt bởi dao cắt.

5-4-3. Kích cỡ may lỗ khuy



- A. Chiều dài lỗ khuy (Thông số số 02)
- B. Chiều rộng mũi may Zigzag (Thông số số 08)
- C. Khoảng hở dao cắt theo chiều X (Thông số số 04)
- D. Khoảng hở dao cắt theo chiều Y (Thông số số 05)
- E. Chiều dài chiết mũi đầu (Thông số số 18)
- F. Chiều dài chiết mũi cuối (Thông số số 25)
- G. Chiều dài mũi may Zigzag (A + D + D) *
- H. Chiều rộng đỉnh bọ (B + B + C) *
- I. Chiều dài lỗ khuy (A + D + D + E + F) *

* Cài đặt tự động

5-4-4. Giới hạn chính khi cài đặt các thông số

Khi diện tích may được cài đặt thành 4.0 x32.0 mm (cài đặt mặc định)

Hiện tượng	Nguyên nhân	
Thông số số 08 (Chiều rộng mũi may Zigzag) không mở rộng	Nếu khu vực may là 4.0mm và thông số số 04 (Khoảng hở dao cắt theo chiều X) được cài đặt là 0.2mm, chiều rộng mũi may Zigzag có thể nhập được hạn chế thành $(4.0-0.2) \div 2 = 1.9$ mm	
Thông số số 04 (Khoảng hở dao cắt theo chiều X) không mở rộng	Nếu khu vực may là 4.0mm và thông số 08 (Chiều rộng mũi may Zigzag) được cài đặt là 1.8mm, khoảng hở dao cắt theo chiều X có thể nhập được giới hạn thành $4.0 - (1.8 + 1.8) = 0.4$ mm.	
Thông số 29 (Bán kính lỗ khuy mắt phụng) không mở rộng hoặc thu hẹp	Nếu khu vực may là 4.0mm và thông số 04 (khoảng hở dao cắt theo chiều X) được cài đặt 0.2mm và thông số số 08 (Chiều rộng mũi may Zigzag) được cài đặt là 1.5mm, bán kính lỗ khuy mắt phụng có thể nhập tối thiểu là $(1.5 + 1.5 + 0.2) \div 2 = 1.6$ mm và tối thiểu là 4.0	

(Tiếp tục ở trang sau)

Hiện tượng	Nguyên nhân	
Thông số số 02 (chiều dài của lỗ khuy) không mở rộng.	Nếu khu vực may là 32.0mm và thông số số 5 (khoảng hở dao cắt theo chiều Y) được cài đặt thành 1.0mm, Thông số 18 (Chiều dài chiết mũi đầu) được cài đặt thành 1.0mm và Thông số số 25 (Chiều dài chiết mũi cuối) được cài đặt thành 1mm, chiều dài lỗ khuy sẽ là $32.0 - 1.0 - 1.0 - 1.0 - 1.0 = 28.0$ mm. (cài đặt mặc định là 27.8mm để phù hợp với vị trí của kim và dao cắt)	<p>4804M</p>
Thông số số 05 (khoảng hở dao cắt theo chiều Y) không mở rộng	Xem hình	
Thông số 18 (chiều dài chiết mũi đầu) và thông số 25 (chiều dài chiết mũi cuối) không mở rộng.	Xem hình	

5-5. Chương trình định hình vector chiết mũi cuối

Thông số số 31		
1: Hình tam giác	2: Hình chữ nhật	3: Hình răng cưa
<p>4805M</p>	<p>4806M</p>	<p>4807M</p>

Khoảng cài đặt 1: Hình tam giác

May tổng quát

Khoảng cài đặt 2: Hình chữ nhật

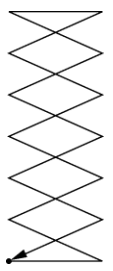
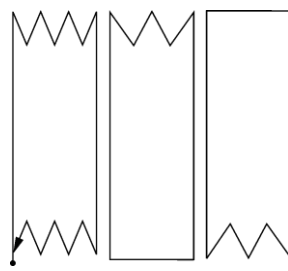
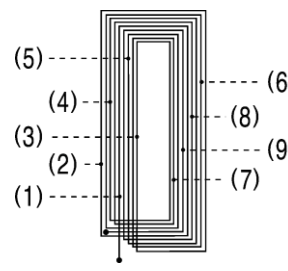
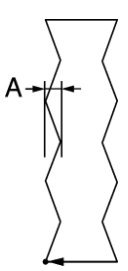
- Thông số này hiệu quả trong việc ngăn vật liệu bị kẹt trong lỗ mặt tấm kim khi may chiết mũi cuối, đặc biệt dễ xảy ra khi may trên chất liệu mỏng.
(khi may loại này sẽ có một khoảng hở/ giá trị bù được sử dụng để mũi may không bị đè lên nhau khi may lại mũi zigzag đối với may chiết mũi cuối)
- Giảm số lượng chiết mũi đầu một cách hiệu quả trong việc ngăn ngừa vật liệu bị kẹt khi chiết mũi đầu.
- Sử dụng kim có lỗ kim nhỏ (1.2mm) cũng như giúp ngăn vật liệu bị kẹt.

Khoảng cài đặt 3: Hình răng cưa

Điều này có hiệu quả trong việc ngăn gọn sóng ở phần chiết mũi cuối mà không cần may lược.

5-6. Chương trình may lược

4 loại mẫu may lược sẵn có. 4 loại này cũng có thể kết hợp. Xem các ví dụ để quyết định loại may lược nào để sử dụng.

Thông số			
41	43	42	46
 <p>May lược kết hợp</p> <p>3931Q</p>	 <p>May lược răng cưa</p> <p>3932Q</p>	 <p>May lược dạng chữ nhật</p> <p>3933Q</p>	 <p>Chiều rộng mũi may Zigzag may lược</p> <p>3934Q</p>

May lược kết hợp

- Mẫu may lược này được sử dụng để may lại nếu dao cắt đã hoạt động trước khi đường may được hình thành, để ngăn ngừa khi may xong mà chỉ trên không đứt hay chỉ dưới không bị tuột. Nó đặc biệt có ích cho việc may lỗ khuy được tạo ra do dao chém trước thời điểm khi mũi zigzag.
- Nên nhấn phần mặt mịn của vải xuống trước khi may để lỗ khuy khi may xong nhìn đẹp hơn.

May lược dạng răng cưa

- Loại may lược này hữu ích đối với các vật liệu co giãn, ngăn chúng không bị giãn ra.
- Giúp ngăn vết lõm/vết nhăn khi đính bọ. Tương tự, lỗ khuy dạng tia cũng có ích trong việc ngăn vết lõm/vết nhăn.
- Giúp gia cố lỗ khuy, ngăn mũi may bị xô mép, nhất là trên loại vải dệt thô.

May lược dạng chữ nhật

- Loại may lược này hữu ích đối với các vật liệu co giãn, ngăn chúng không bị giãn ra.
- Ngăn đường may xô mép đối với vật liệu sợi không quá thô. Nó cũng giúp gia cố lỗ khuy.
- Nếu mũi may chìm và chiều rộng nhỏ, bạn có thể may 2-3 đường may lược hình chữ nhật để giúp vật liệu nhìn rộng hơn.
- May lược như từ (1) đến (9) trong hình minh họa có thể sử dụng ở các vị trí khác nhau bằng cách thay đổi giá trị cài đặt đối với Thông số số 44 (may lược offset) để đường may không quá cứng và tăng cảm giác mềm mại.

Chiều rộng mũi may lược Zigzag

Nếu thông số 46 (chiều rộng mũi may lược zigzag vòng đầu tiên) được cài đặt sau may lược dạng răng cưa hay may lược dạng chữ nhật được thiết lập thì may lược zigzag chỉ có thể được may cho vòng đầu tiên của may lược dạng răng cưa hay may lược dạng chữ nhật.

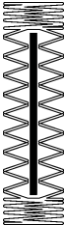
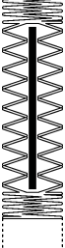
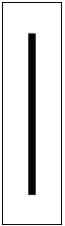
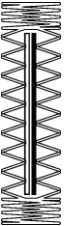
- Điều này đặt biệt hữu ích trong việc ngăn xô mép ở vật liệu sợi thô, giúp gia cố lỗ khuy.
- Nếu thông số 46 số (chiều rộng mũi may lược zigzag cho vòng đầu tiên) [Kích thước A trong hình minh họa] được thiết lập khoảng 0.4mm, mũi may lược zigzag thậm chí sẽ ít xô mép hơn các mũi may lược khác.

LƯU Ý:

- Khi may lược, số mũi đính bọ sẽ tăng lên vì thế chỉ bị đứt hay kim bị gãy có thể xảy ra. Giảm số lượng may lược hoặc sử dụng phím tắt 1 hoặc thông số 15 để giảm tốc độ may (phần zigzag).
- Khi may lược ở trên kết hợp cùng nhau, thứ tự may lược kết hợp → may lược dạng răng cưa → may lược dạng chữ nhật.

5-7. Vận hành dao cắt

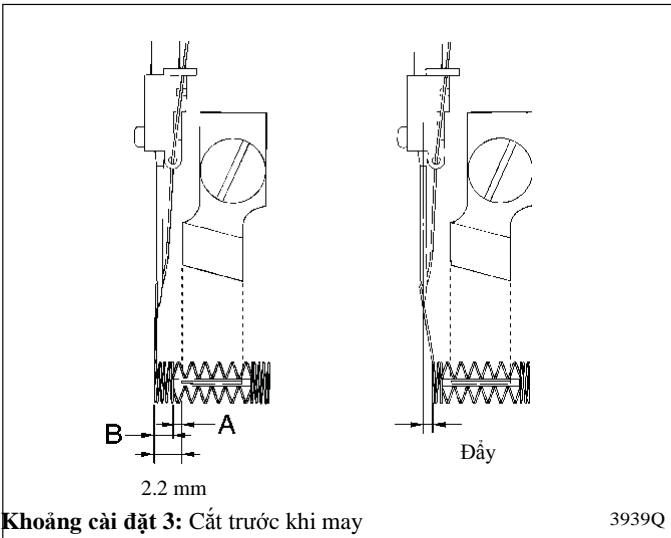
Cách thức vận hành dao cắt có 4 loại sau:

Thông số số 06			
1: Cắt trong khi may	2: Cắt sau khi may	3: Cắt trước khi may	4: Cắt trước khi may + Cắt trong khi may
			
Cắt khi may xong mũi may cuối cùng ở đầu chiết	Cắt gần mũi chiếc đầu khi may xong.	Cắt ngay lập tức trước khi mũi may zigzag bờ trái bắt đầu.	Cắt 2 lần: Cắt ngay lập tức trước khi mũi may zigzag bờ trái bắt đầu và cắt khi may xong mũi may cuối cùng ở đầu chiết.
3935Q	3936Q	3937Q	3938Q

Khoảng cài đặt 1: Cắt trong khi may

May tổng quát

Khoảng cài đặt 2: Cắt sau khi may



Do vị trí kim và dao cắt cách nhau 2.2mm như trong hình, khoảng cách giữa mép của chiếc mũi đầu và mép của lỗ khuy không thể cài đặt nhỏ hơn 2.2mm

Ví dụ, nếu khoảng hở dao cắt theo chiều Y (A) được cài đặt 0.5mm, chiều dài chiết mũi đầu (B) sẽ không được dưới 1.7mm. .

Sau khi may xong và bàn kẹp dừng lại, dao sẽ chém xuống.

Khoảng cài đặt 3: Cắt trước khi may

3939Q



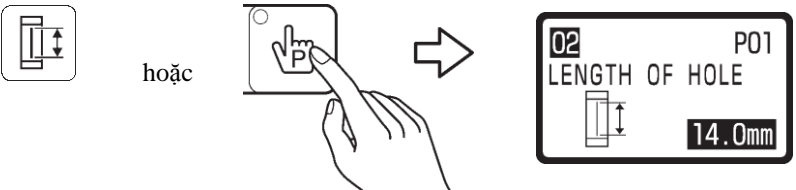
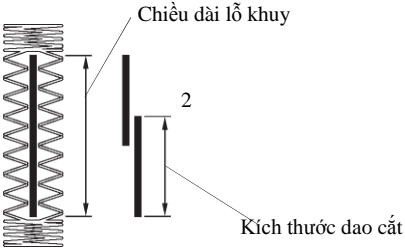
- Dao không vận hành trong suốt vòng may đầu tiên. Chỉ áp dụng cho vòng thứ hai và các vòng tiếp theo (trong quá trình may lược và may chông).
- Phương pháp này được sử dụng trong trường hợp khi các biên vải của vật liệu sau khi cắt bị xơ sẽ được bọc lại bởi bờ khuy.
- Dao cắt vận hành trước khi mũi zigzag bờ trái của vòng cuối cùng được may.

Khoảng cài đặt 4: Cắt trước khi may + Cắt trong khi may

- Dao không vận hành trong suốt vòng may đầu tiên. Chỉ áp dụng cho vòng thứ hai và các vòng tiếp theo (trong khi may lược và may chông).
- Phương pháp này sẽ giúp của vật liệu sau khi cắt sẽ được may viền.
- Được sử dụng khi biên vải của vật liệu được bọc lại bởi mũi may zigzag. Nó cũng có thể sử dụng nếu các biên vải của vật liệu chèn lỗ khuy sau khi mũi zigzag bờ trái và bờ phải đã may.
- Dao cắt ngay lập tức trước khi máy mũi zigzag bờ trái của vòng cuối cùng và dao cắt lại khi mũi chiếc đầu của vòng cuối cùng được may xong.

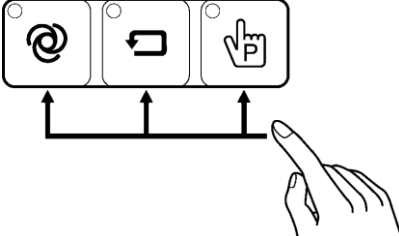
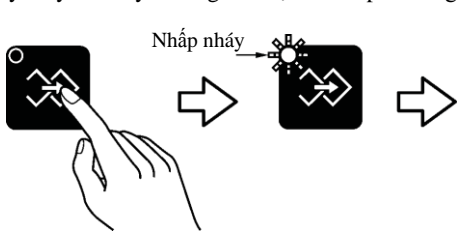
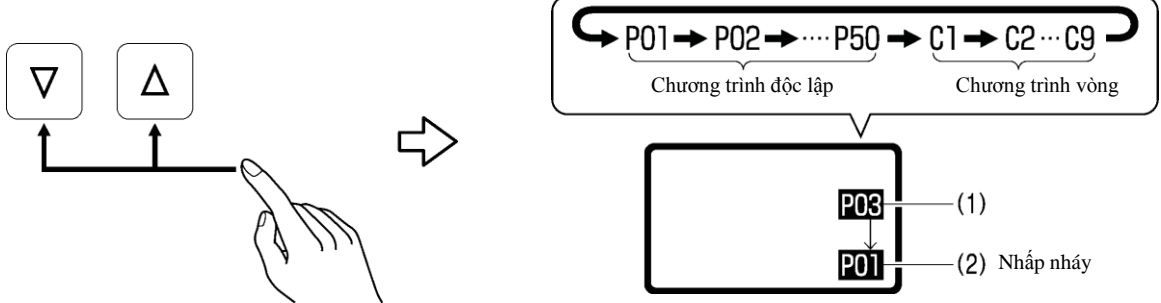
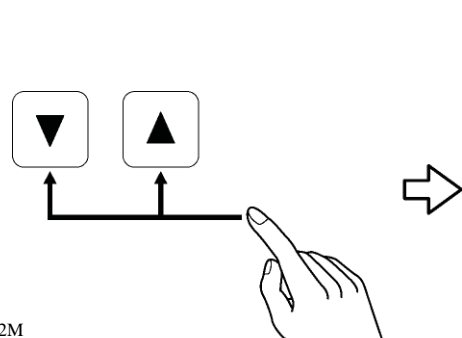
5-8. Chức năng cắt hai lần

Trong khi may, dao cắt có thể chém hai lần để cắt lỗ khuy lớn hơn kích thước dao cắt. Sử dụng chức năng này khi bạn muốn may các hình dạng may khác nhau mà không thay thế dao.

<p>1</p>	<p>Cài đặt số lần cắt</p> <p>Kiểm tra công tắc bộ nhớ số 502 được bật ON trong khi tham chiếu phần “7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ”.</p>  <p>4229B 4317B</p>
<p>2</p>	<p>Nhập kích thước dao cắt</p> <p>Chọn công tắc bộ nhớ số 501 trong khi tham chiếu phần “7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ”, và sau đó nhập kích thước dao cắt. (Giá trị ban đầu: 13.0)</p>  <p>4229B 4318B</p>
<p>3</p>	<p>Nhập chiều dài lỗ khuy</p> <p>Nhập chiều dài của lỗ khuy trong khi tham chiếu đến phần “5-4. Phương pháp cài đặt chương trình”.</p>  <p>Nhấn ENTER để xác nhận cài đặt thay đổi</p> <p>4215B 4216B 4319B</p>
<p>4</p>	<p>May</p> <p>Tiến hành may thử trong khi tham chiếu đến phần “6-1. May tự động (chế độ may tự động)”. Nếu không thể cắt hai lần do cài đặt kích thước dao cắt và chiều dài lỗ khuy, màn hình cảnh báo hiển thị và không thể tiến hành may.</p> <p>*Kích thước dao cắt và chiều dài lỗ khuy bằng nhau, số lần cắt chỉ là 1, thậm chí nếu chức năng cắt hai lần được bật.</p>  <p>4218B</p>

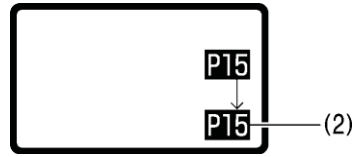
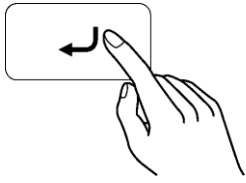
5-9. Sao chép chương trình

Để tạo ra một chương trình với các thông số hầu như giống với thông số của một chương trình khác, bạn có thể copy chương trình gốc và chỉ thay đổi những phần cần thay đổi.

<p>1</p>	<p>Nhấn một trong các phím sau đây. (Có thể nhấn bất kỳ phím nào)</p> 	<p>4219B</p>
<p>2</p>	<p>Nhấn phím COPY (Máy sẽ chuyển sang chế độ sao chép chương trình.)</p>  <p>Số chương trình sao để sao chép nguồn (1) và số chương trình để sao chép đích (2) trước khi nhập chế độ này sẽ xuất hiện trên màn hình</p>	<p>4810M</p>
<p>3</p>	<p>Chọn số chương trình để sao chép nguồn (1).</p>  <ul style="list-style-type: none"> Số chương trình nguồn để sao chép nguồn (1) thay đổi theo thứ tự trong hình mỗi lần nhấn phím Δ. (Phím ∇ thay đổi theo thứ tự ngược lại) Số chương trình để sao chép nguồn (1) và số chương trình để sao chép đích (2) cả hai phải là số chương trình cùng loại. <p>Chương trình độc lập: P01 ~ P50 Chương trình vòng: C1 ~ C9</p>	<p>4811M</p>
<p>4</p>	<p>Chọn số chương trình đích để sao chép đích (2)</p>  <p>Số chương trình để sao chép nguồn (1) và số chương trình để sao chép đích (2) cả hai phải là số chương trình cùng loại.</p>	<p>4812M</p>

5. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: THAO TÁC CƠ BẢN)

5 Nếu nhấn phím ENTER, quá trình sao chép sẽ được thực hiện

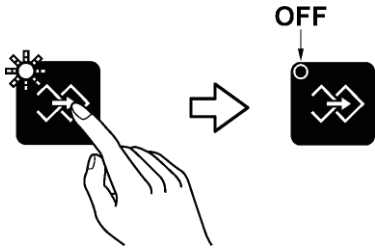


(Trong ví dụ này, chi tiết số chương trình để sao chép nguồn [P03] sẽ được sao chép đến số chương trình để sao chép đích [P15] (2))

4212B

4813M

6 Nếu nhấn phím COPY, chế độ sao chép chương trình sẽ kết thúc.
(Máy may sẽ trở về chế độ trước chế độ sao chép chương trình).



4221B

6. SỬ DỤNG MÁY (THAO TÁC MÁY)

⚠ THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn ở các thời điểm sau, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bắt cần nhấn bàn đạp.

- Khi thay suốt chỉ và kim
- Khi không sử dụng máy và khi rời khỏi máy



Sử dụng chế độ xò chỉ hoặc tắt nguồn trước để thực hiện xò chỉ.



Không chạm vào bộ phận đang chuyển động hay ấn bất kỳ vật nào vào máy khi đang may vì điều này có thể gây thương tích hoặc làm hỏng máy.

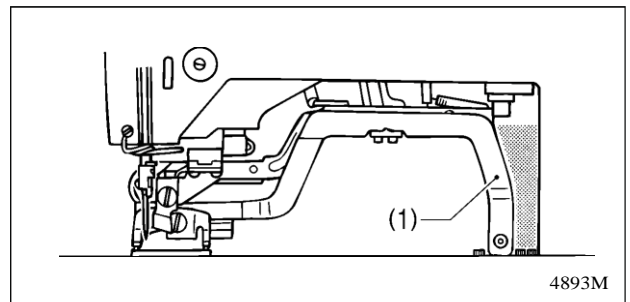


Khi giữ vật liệu, đặt tay phải phía sau và tay trái phía trước.

Nếu tay trái đặt ở sau, nó có thể bị kẹt vào cần đăng ký vải khi hoạt động hoặc có thể chạm phải bộ phận đang chuyển động của khung đỡ kim và có thể gây thương tích.

LƯU Ý:

- Thanh đòn (1) có thể dịch chuyển, vì thế cần thận với khe hở.
- Khi sử dụng máy, kiểm tra xem có nhìn thấy dầu qua nắp dầu không. Nếu không nhìn thấy, dừng máy và tìm nguyên nhân.



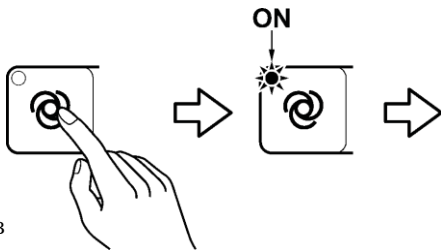
4893M

6-1. May tự động (Chế độ may tự động)

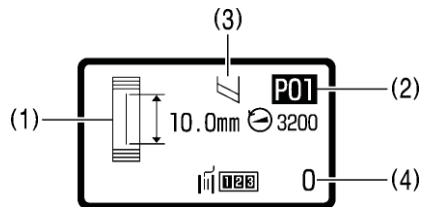
- Khi may tự động lần đầu tiên, cần phải tiến hành may thử trước.
- Thêm vào đó, nếu sử dụng máy may khi nhiệt độ môi trường lạnh, cần tiến hành may thử vài lần để làm nóng motor.

1

Chuyển chế độ sang chế độ may tự động.



4222B

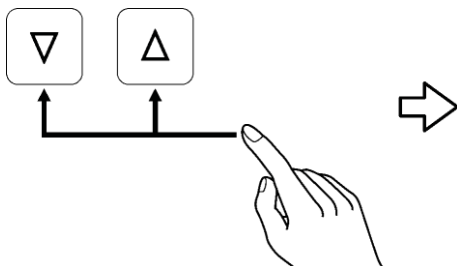


Thông tin như mẫu may (1), số chương trình (2), vận hành dao cắt (3) và bộ đếm xò chỉ dưới (4) sẽ xuất hiện trên màn hình.

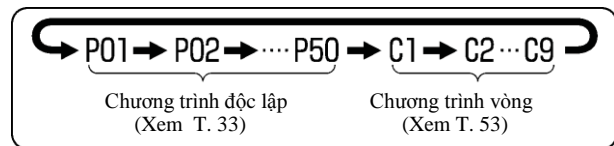
4816M

2

Chọn số chương trình mong muốn (2).

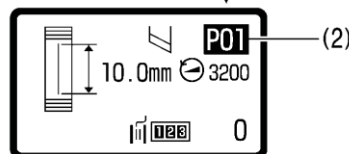


4787M



Chương trình độc lập
(Xem T. 33)

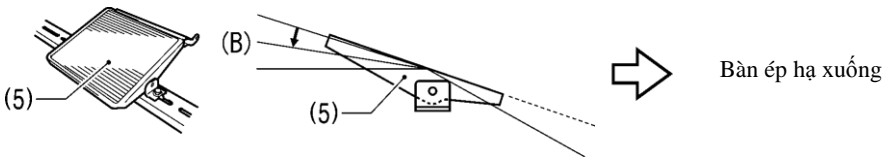
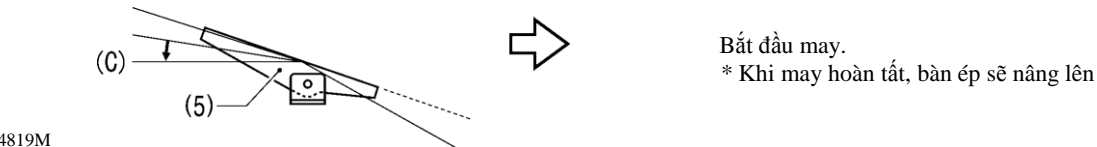
Chương trình vòng
(Xem T. 53)



4817M

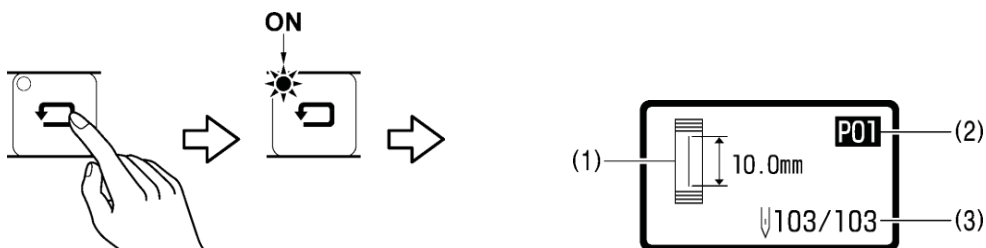
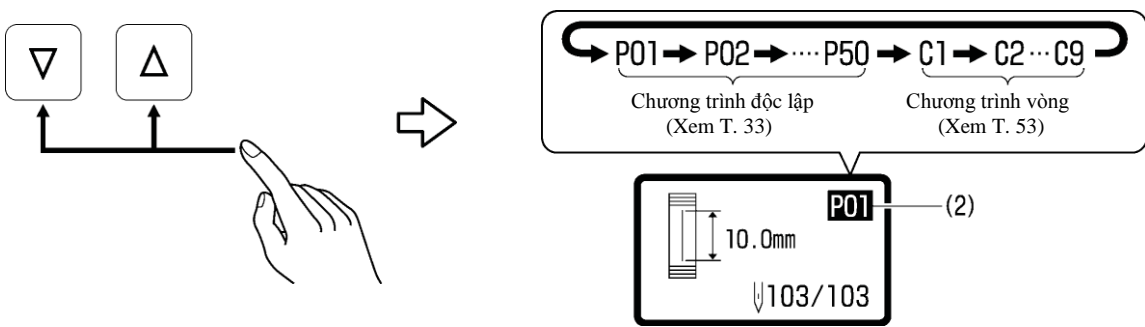
Số chương trình (2) thay đổi theo thứ tự trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím Δ .
(Phím ∇ thay đổi theo thứ tự ngược lại.)

6. SỬ DỤNG MÁY (MAY)

<p>3</p>	<p>Đặt vật liệu dưới bàn ép, và sau đó nhấn bàn đạp (5) về bước 1 (B)</p>  <p style="text-align: right;">4818M</p>
<p>4</p>	<p>Nhấn bàn đạp (5) về bước 2 (C).</p>  <p style="text-align: right;">4819M</p>
<p>5</p>	<p>Để lặp lại quá trình may, lặp lại bước 3 và 4 ở trên</p>

6-2. Chế độ may thữ

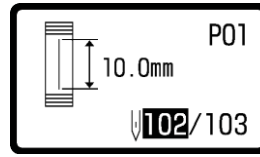
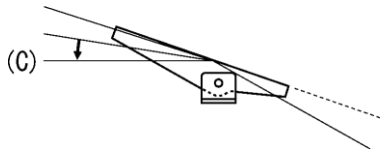
Chế độ này giúp bạn kiểm tra zigzag kim, bàn ép và chiều dài mặt tấm kim ở mẫu may đã được lập trình mà không may thực tế. (Kim sẽ không đi chuyển lên xuống và dao cắt cũng không hoạt động)

<p>1</p>	<p>Chuyển chế độ sang chế độ may thữ</p>  <p>Mẫu may (1), số chương trình (2) và số mũi may (3) sẽ xuất hiện trên màn hình.</p> <p style="text-align: right;">4820M</p>
<p>2</p>	<p>Chọn số chương trình (2) để may thữ</p>  <p>Số chương trình (2) thay đổi theo thứ tự trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím Δ. (Phím ∇ thay đổi theo thứ tự ngược lại.)</p> <p style="text-align: right;">4821M</p>

3

Nhấn bàn đạp về bước 2 (C).

4823M



Bàn ép sẽ hạ xuống và quá trình may thử bắt đầu

* Tuy nhiên, nếu dư liệu may vượt ra ngoài khu vực may, “OVER SEW AREA” sẽ hiển thị trong 1.5 giây, và quá trình may thử không bắt đầu

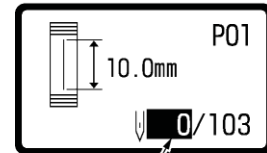
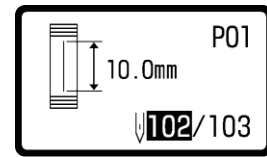
4822M

4

Quá trình may thử đang tiến hành.

4824M

- Khi bàn đạp trở về vị trí cân bằng, chế độ may thử sẽ bị tạm ngừng.
- Nếu nhấn bàn đạp về bước 2 (C), hoạt động may thử sẽ tiếp tục.
- Máy thử dịch chuyển về phía trước một mũi may mỗi lần nhấn phím ▲ (Phím ▼ thay đổi hoạt động theo hướng ngược lại.)
- Khi đạt đến vị trí dao cắt hoạt động, có tiếng bíp và biểu tượng dao cắt xuất hiện trong một giây.
- Nếu nhấn phím AUTO, chế độ may thử sẽ thoát và máy chuyển sang chế độ tự động ở điều kiện chờ.

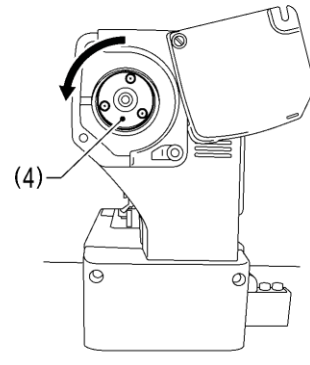


Số mũi may còn lại

<Phương pháp may thử bằng tay>

Xoay pulley (4) bằng tay theo hướng mũi tên trong quá trình may thử.

- Mặt sàng sẽ di chuyển về phía trước một mũi đối với mỗi vòng xoay pulley (4)
- Hoạt động may thử bằng cách xoay pulley (4) bằng tay cũng di chuyển kim liên xuống, vì thế nếu vật liệu được cài đặt và máy được xỏ chỉ, may bằng tay có thể tiến hành.

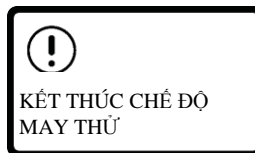
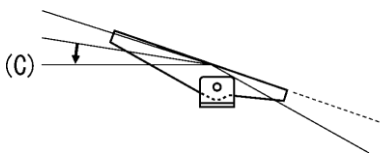


4825M

5

Hoàn thành may thử

Khi số mũi may còn lại đến “0”, nhấn bàn đạp về bước 2 (C).



- Thông báo trên sẽ hiển thị trong 1.5 giây.
- Bàn ép sẽ nâng lên, và chế độ may thử sẽ thoát.

4822M

4921M

LƯU Ý:

Nếu nhấn phím RESET trong quá trình may thử hay sau khi may thử hoàn tất, trụ kim và bàn ép sẽ dò vị trí gốc và sau đó sẽ trở lại vị trí bắt đầu may.

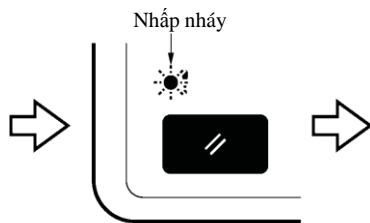
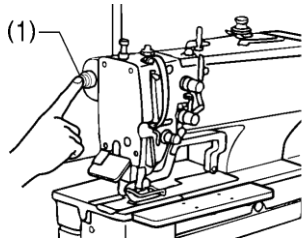
6-3. Sử dụng công tắc dừng (STOP)

6-3-1. Tạm dừng trong quá trình may tự động

Phím STOP để dừng máy nếu có vấn đề xảy ra như đứt chỉ.

<Tạm dừng may>

Nhấn công tắc STOP (1) trong khi đang may



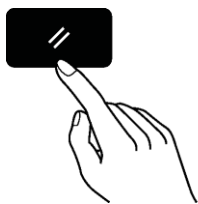
Máy sẽ dừng và tiếng bip xuất hiện

4223B

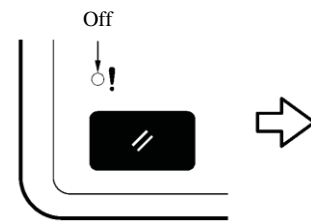
4320B

<Bỏ tạm dừng (khi không tiếp tục từ điểm tạm dừng may)>

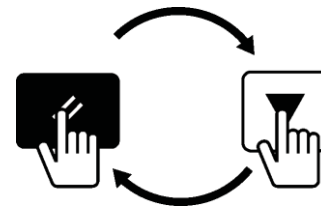
1 Nhấn phím RESET.



4224B



Tiếng bip dừng kêu.

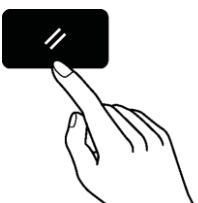


(Màn hình thay đổi.)

4225B

2 Loại bỏ nguyên nhân lỗi

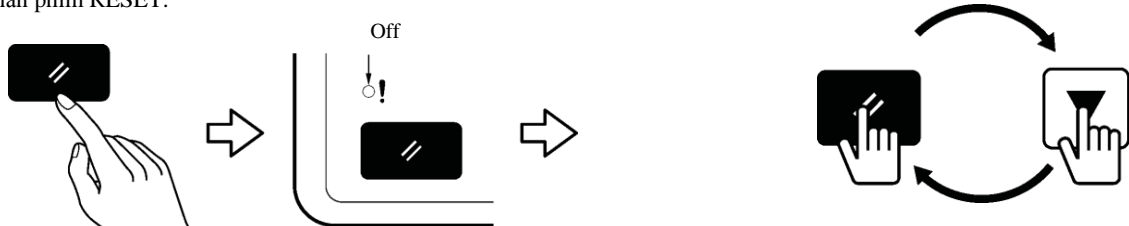
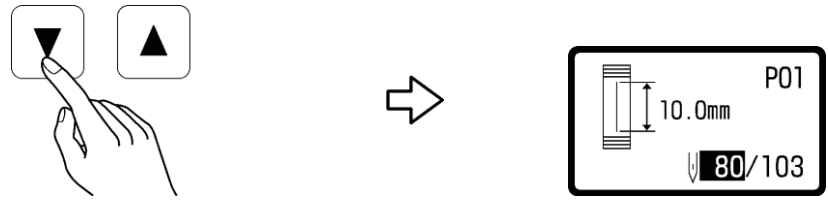
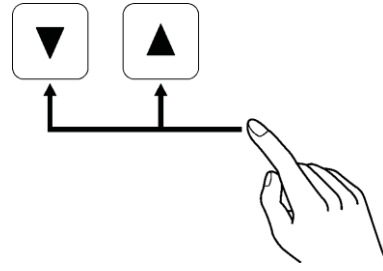
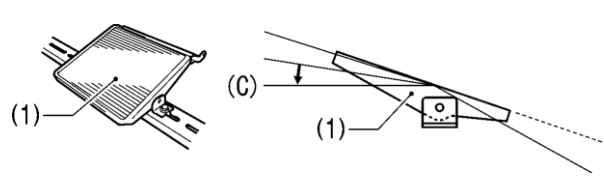
3 Nhấn phím RESET một lần nữa



4226B

Kim và bàn ép sẽ dò vị trí góc và sau đó trở về vị trí bắt đầu may.

<Bỏ tạm dừng (khi tiếp tục từ điểm tạm dừng may)>

<p>1</p>	<p>Nhấn phím RESET.</p>  <p>4224B</p> <p>Tiếng bip dừng kêu.</p> <p>(Màn hình thay đổi.)</p> <p>4225B</p>
<p>2</p>	<p>Loại bỏ nguyên nhân lỗi</p>
<p>3</p>	<p>Nhấn phím ▼ một lần</p>  <p>4832M</p> <p>4833M</p>
<p>4</p>	<p>Nhấn phím ▲ và ▼ để xác định vị trí bắt đầu may lại</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Phím ▲ di chuyển về phía trước, và phím ▼ di chuyển ngược lại • Bàn đẩy vải di chuyển nhanh hơn nếu giữ ấn phím xuống <p>4834M</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn bàn đạp (1) về bước 2 (C).</p>  <p>4835M</p> <p>Máy tự động sẽ bắt đầu lại.</p>

LƯU Ý:

Nếu nhấn công tắc STOP trước khi motor trục chính bắt đầu hoạt động hoặc sau khi dừng thì sẽ không thể tiếp tục may từ điểm đã tạm dừng.

7. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: VẬN HÀNH NÂNG CAO)

7-1. Sử dụng chương trình vòng

Các mẫu máy đã được đăng ký trong chương trình độc lập (P01-P50) có thể kết hợp đăng ký với “chương trình vòng” để chạy liên tục. Khi máy các mẫu theo thứ tự nhất định, bạn có thể ghi chép lại chúng trong một chương trình vòng trước đó.

Chương trình vòng

Số chương trình có thể ghi lại tối đa	9 (C1 - C9)
Số bước tối đa	19 (chương trình độc lập có thể được lựa chọn nhiều lần)

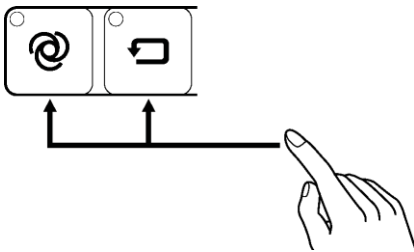
Ví dụ

Sau đây là ví dụ cách lưu một chương trình vòng vào chương trình vòng C1 gồm 3 bước chương trình độc lập P01 với dao cắt hoạt động và một bước của chương trình độc lập P03 với dao cắt không hoạt động.

Ví dụ: Nội dung cài đặt đối với chương trình vòng C1

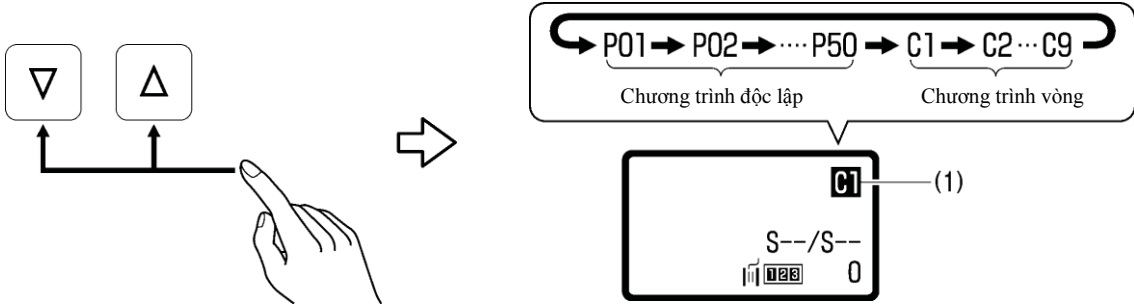
Số bước	Bước 1	Bước 2	Bước 3	Bước 4
Số chương trình độc lập	P01	P01	P01	P03
Hoạt động dao cắt	Cắt	Cắt	Cắt	Không cắt

1 Nhấn phím AUTO hoặc phím TEST.
(Có thể nhấn một trong hai phím ở thời điểm này)



4227B

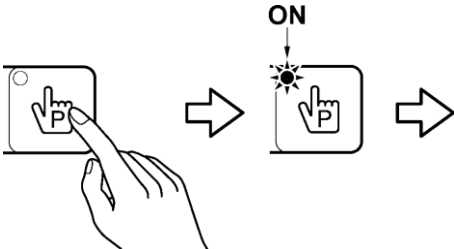
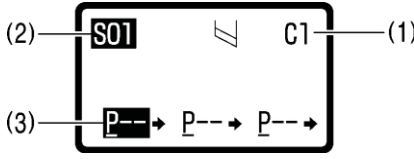
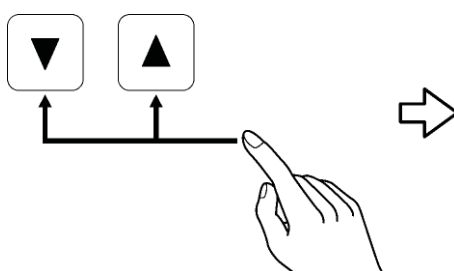
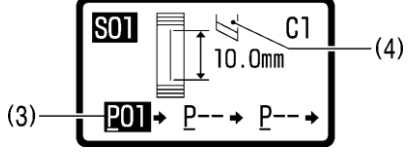
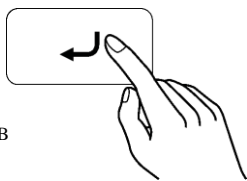
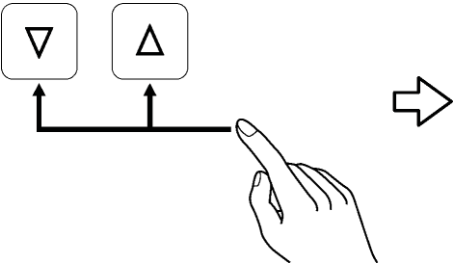
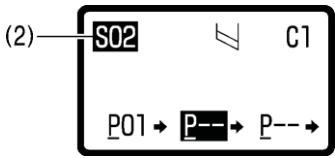
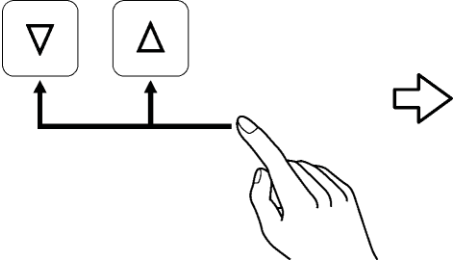
2 Chọn số chương trình vòng C1 (1).



4890M

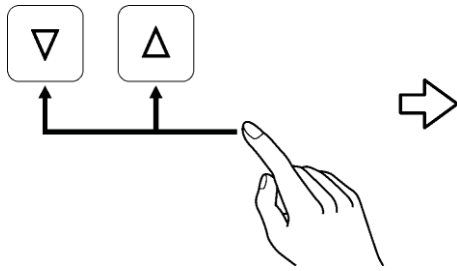
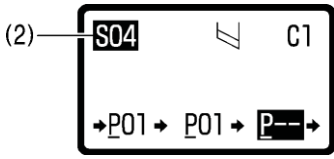
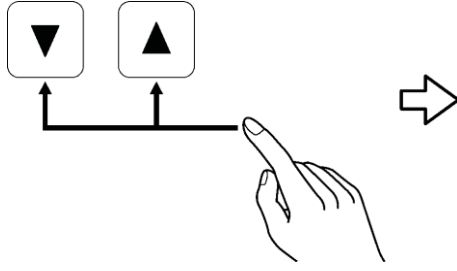
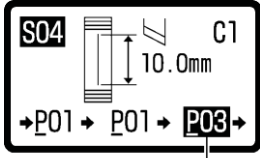
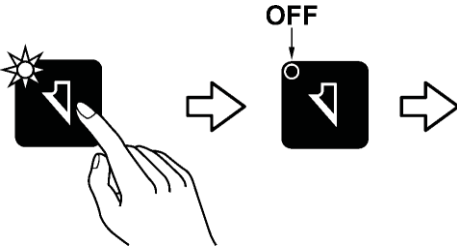
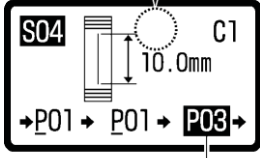
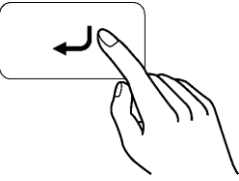
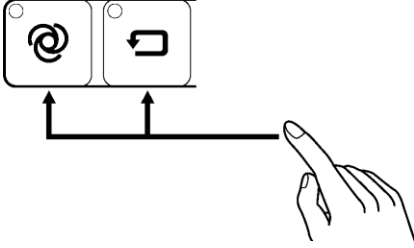
Số chương trình (1) thay đổi theo thứ tự trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím Δ
(Phím ∇ thay đổi theo thứ tự ngược lại.)

4787M

<p>3</p> <p>4211B</p>	<p>Chuyển sang chế độ chương trình vòng.</p> 	<p>4839M</p>  <p>(1) Số chương trình vòng (2) Số bước (3) Nội dung (số chương trình, hoạt động dao cắt) được cài đặt cho bước số 1 được chọn</p>
<p>4</p> <p>4792M</p>	<p>Cài đặt nội dung (3) cho bước 1 về "P01".</p> 	<p>4840M</p>  <p>* " " bên dưới "P" và biểu tượng dao cắt (4) cho biết rằng dao cắt đã được bật. * "--" trong "P--" có nghĩa là chưa cài đặt. Khi "--" được cài đặt, nội dung của các bước tiếp theo được xóa.</p>
<p>5</p> <p>4212B</p>	<p>Chấp nhận nội dung thay đổi.</p> 	<p>Nội dung (3) cho bước 1 sẽ thay đổi từ nhấp nháy sang sáng đứng.</p>
<p>6</p> <p>4787M</p>	<p>Cài đặt bước số (2) về "S02".</p> 	<p>4841M</p> 
<p>7</p>	<p>Lặp lại bước 4 và 5 ở trên để cài đặt nội dung cho bước 3 của chương trình vòng về "P01", nội dung tương tự đối với bước 1</p>	
<p>8</p> <p>4787M</p>	<p>Cài đặt bước số (2) về "S03".</p> 	<p>4842M</p>
<p>9</p>	<p>Lặp lại bước 4 và 5 ở trên để cài đặt nội dung cho bước 3 của chương trình vòng về "P01", nội dung tương tự đối với bước 1</p>	

(Tiếp tục trang sau)

7. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: VẬN HÀNH NÂNG CAO)

10	Cài đặt bước số (2) về "S04".		
	4787M		4843M
11	Cài đặt nội dung (3) cho bước 4 về "P03".		
	4792M		4844M
12	Nhấn phím CUTTER ON (Dao hoạt động) để thay đổi "P_" cho nội dung (3) thành "P". (Điều này sẽ thiết lập "No cutter operation" (Dao không hoạt động))		<p>Biểu tượng dao cắt (4) mất đi.</p> 
	4228B		4846M
13	Chấp nhận nội dung thay đổi		
	4286B		
14	Nhấn một trong các phím sau để thoát chế độ chương trình vòng		
	4227B		

LƯU Ý:

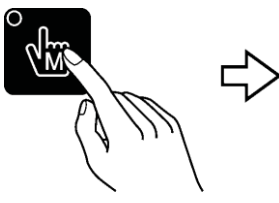
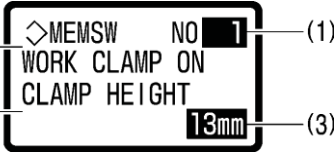
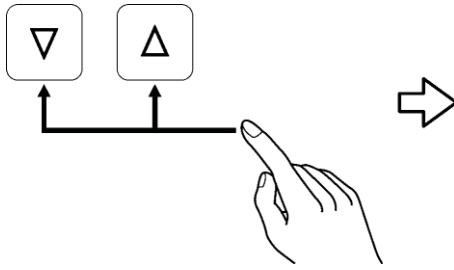
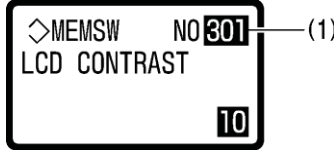
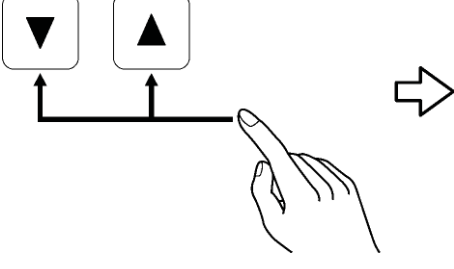
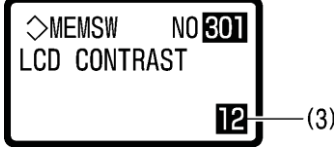
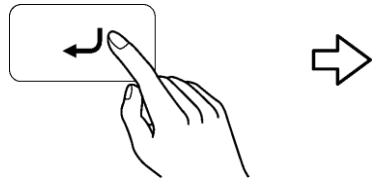
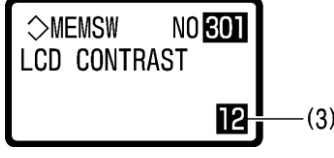
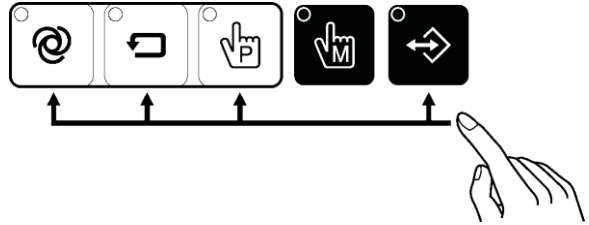
Dao cắt hoạt động khi một chương trình vòng được chọn và máy tự động được thực hiện như bảng bên phải tương ứng với cài đặt CUTTER ON (dao hoạt động) đang được chọn.

Hoạt động dao cắt

		Chương trình vòng	
		P	P
Chỉ báo CUTTER ON (dao cắt hoạt động)	ON	Có	Không
	OFF	Không	Không

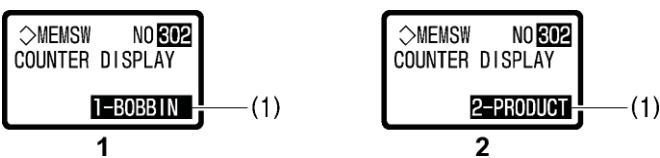
7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ

Chức năng của bảng điều khiển bao gồm chức năng cài đặt công tắc bộ nhớ đã được lập trình sẵn trong máy. Bạn có thể thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ nếu cần thiết. Cài đặt công tắc bộ nhớ có hiệu lực đối với tất cả chương trình. Xem phần “7-2-1. Danh mục cài đặt công tắc bộ nhớ” để biết thêm chi tiết về số công tắc bộ nhớ và cài đặt.

<p>1</p>	<p>Nhấn phím MEMSW.</p> 	 <p>(1) Số công tắc bộ nhớ (2) Cài đặt số đã chọn (3) Khoảng cài đặt</p>
<p>2</p>	<p>Chọn công tắc bộ nhớ (1) mà bạn muốn thay đổi cài đặt</p> 	
<p>3</p>	<p>Thay đổi giá trị cài đặt (3).</p> 	 <p>* Khi giá trị cài đặt được thay đổi, (3) sẽ bắt đầu nhấp nháy. * Nếu muốn đưa giá trị cài đặt về giá trị mặc định, nhấn phím RESET</p>
<p>4</p>	<p>Chấp nhận cài đặt được thay đổi</p> 	 <p>* Cài đặt công tắc bộ nhớ được lưu trữ và (3) sẽ dừng nhấp nháy và sáng đứng.</p>
<p>5</p>	<p>Để thay đổi cài đặt cho số công tắc bộ nhớ khác, lặp lại thao tác trong bước 2 đến bước 4 ở trên.</p>	
<p>6</p>	 <p>Nhấn một trong 4 phím sau để thoát công tắc bộ nhớ</p>	

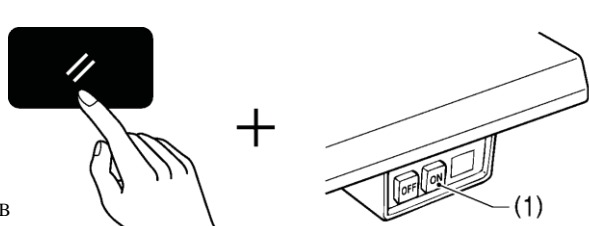

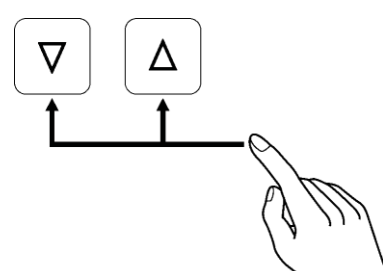

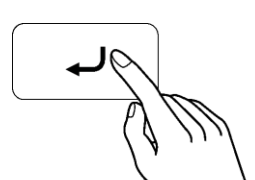
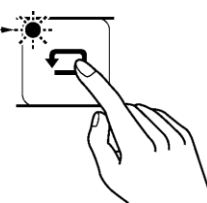
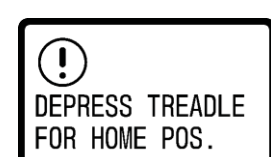
7. SỬ DỤNG MÁY (BẢNG ĐIỀU KHIỂN: VẬN HÀNH NÂNG CAO)

7-2-1. Danh mục cài đặt công tắc bộ nhớ

STT	Mục cài đặt	Khoảng cài đặt	Giá trị ban đầu
001	Độ cao bàn ép khi nhấn bàn đạp Đơn vị cài đặt là 1 mm.	1–13	13
002	Độ cao bàn ép khi bàn đạp ở vị trí cân bằng Đơn vị cài đặt là 1 mm.	1–13	10
003	Hoạt động của bàn ép khi nhấn bàn đạp về bước 1. * Khi sử dụng bàn đạp ba (phần tùy chọn), số này sẽ không hiển thị. 1: bàn ép không hạ xuống vị trí ở giữa 2: bàn ép hạ xuống vị trí ở giữa	1–2	1
004	Độ cao bàn ép (mm) khi hạ xuống vị trí ở giữa (vị trí cân bằng) * Hiển thị khi số 003 ở trên được cài đặt thành “2”. Đơn vị cài đặt là 0.1 mm.	0.1–8.0	1.0
300	Gán thông số cho phím FUNC (phím chức năng) Các chức năng được lưu trong phím FUNC sẽ được sử dụng như một phím tắt thứ bảy OFF: không gán (màn hình hỗ trợ sẽ hiển thị khi nhấn phím FUNC.) 1–60: Khi nhấn phím FUNC, màn hình cài đặt tham số cho số đã được cài đặt sẽ hiển thị	OFF, 1–60	OFF
301	Độ tương phản màn hình Bạn có thể thay đổi độ tương phản màn hình. Số càng cao, độ tương phản màn hình càng lớn	1–15	10
302	Màn hình bộ đếm trong chế độ may tự động Nội dung xuất hiện ở (1) trên màn hình trong chế độ may tự động có thể cài đặt thành màn hình bộ đếm chỉ dưới hoặc màn hình bộ đếm sản phẩm  <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 10px;"> 1 2 </div> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;">4926M</div>	1. Bộ đếm chỉ dưới 2. Bộ đếm sản phẩm	1
501	Kích thước dao cắt (mm) Đơn vị cài đặt là 0.1mm	4.0–32.0	13.0
502	Cài đặt cắt hai lần	ON, OFF	OFF
700	Chỉnh vị trí dao cắt theo chiều Y. Vị trí dao cắt của mẫu may có thể điều chỉnh theo chiều Y Đơn vị cài đặt là 0.025 mm.	-0.800–0.800	0

7-3. Cài đặt lại dữ liệu (khởi tạo)

Nếu máy may dừng hoạt động bình thường, nguyên nhân có thể là do cài đặt bộ nhớ chưa chính xác, chẳng như bằng công tắc bộ nhớ. Trong trường hợp này, có thể khôi phục lại hoạt động bình thường bằng thực hiện các bước bên dưới để khởi tạo dữ liệu thiết lập bộ nhớ.

1	Trong khi nhấn phím RESET, đẩy công tắc POWER (1) về phía ON	4927M
		 <p>Chế độ sẽ chuyển sang chế độ khởi tạo</p>
2	Chọn mức khởi tạo (2) từ 1 đến 3.	4928M
		 <p>Mức 1 được chọn là mặc định * Các cài đặt được thiết lập lại (khởi tạo) sẽ khác nhau tùy thuộc vào mức khởi tạo được chọn (xem bảng bên dưới).</p>
3	[Thực hiện khởi tạo]	
	 <p>(Nhấn trong 2 giây trở lên.)</p>	<p>“OPERATING” sẽ hiển thị và bắt đầu khởi tạo</p> <p>* Nếu không muốn thực hiện quy trình khởi tạo, nhấn phím RESET.</p>
4	[Thoát chế độ khởi tạo]	4917M
	Nhấp nhảy → 	 <p>Máy trở lại trạng thái chuẩn bị may</p>

Mức khởi tạo và các cài đặt được thiết lập lại hoặc khởi tạo

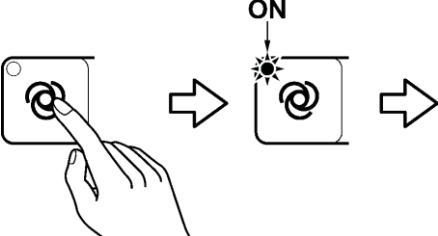
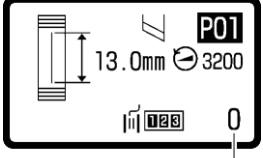
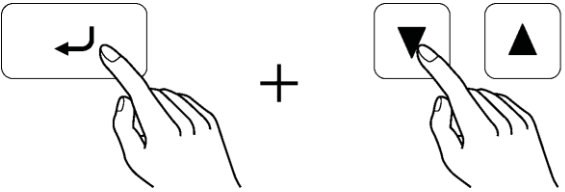
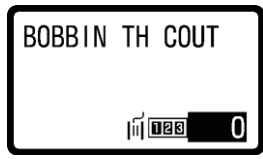
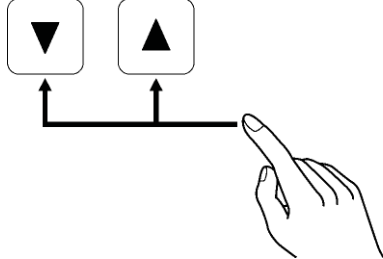
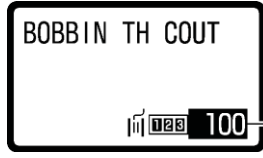
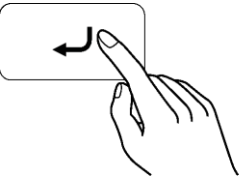
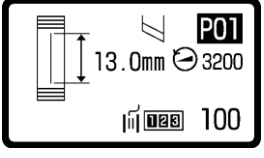
	Cấp độ 1	Cấp độ 2	Cấp độ 3
Cài đặt chương trình (Tham số) [P01–P50]	Giá trị mặc định	–	Giá trị mặc định
Chương trình vòng [C1–C9]	Reset	–	Reset
Chương trình	P01	–	P01
Bước chương trình vòng	S1	–	S1
Tham số	01	–	01
Bộ nhớ	–	Giá trị mặc định	Giá trị mặc định
Bộ đếm sản phẩm	–	–	0
Bộ đếm chỉ dưới	–	–	0
Giá trị cài đặt cho bộ đếm chỉ dưới	–	–	0
Chế độ màn hình điều khiển	–	–	Chế độ chương trình (đèn chỉ báo PROGRAM sáng)
Hoạt động dao cắt	–	–	Kích hoạt (đèn chỉ báo CUTTER ON sáng)

7-4. Thay đổi cài đặt bộ đếm chỉ dưới

Nếu công tắc bộ nhớ số 302 được cài đặt ở “1-BOBBIN”, bộ đếm chỉ dưới sẽ xuất hiện phía dưới bên phải của màn hình trong chế độ may tự động.

Nếu bạn sử dụng bộ đếm chỉ dưới để cài đặt số lượng khuy được may với lượng chỉ dưới sẵn có, bạn có thể dùng chỉ dưới chạy ra khi đang may

- Số bộ đếm sẽ giảm xuống “1” đối với mỗi khuy được may
- Khi giá trị bộ đếm đến “0”, sẽ có tiếng bip cảnh báo

<p>1</p>	<p>Chuyển chế độ sang chế độ may tự động</p> 	 <p>Bộ đếm chỉ dưới</p>
<p>2</p>	<p>Khi máy ở chế độ chờ, nhấn giữ phím ENTER và nhấn phím ▼. (Chế độ sẽ chuyển sang chế độ bộ đếm chỉ dưới.)</p> 	
<p>3</p>	<p>Cài đặt giá trị đếm (1).</p> 	 <p>(1)</p> <p>* Khi giá trị đếm thay đổi, (1) sẽ nhấp nháy trên màn hình * Nhấn phím RESET để trở về giá trị trước khi thay đổi.</p>
<p>4</p>	<p>Chấp nhận cài đặt thay đổi.</p> 	 <p>Chế độ sẽ trở về chế độ may tự động.</p>

LƯU Ý:

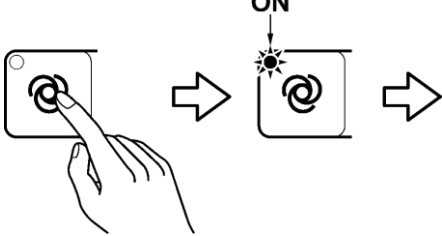
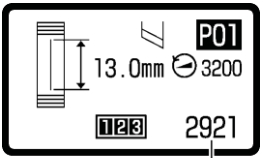
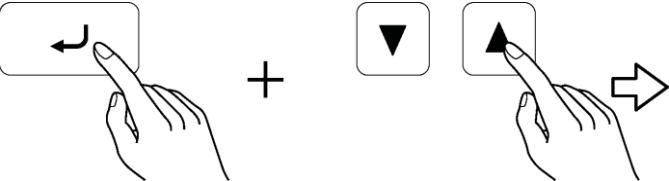
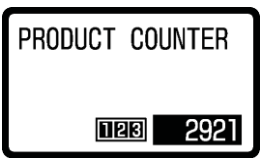
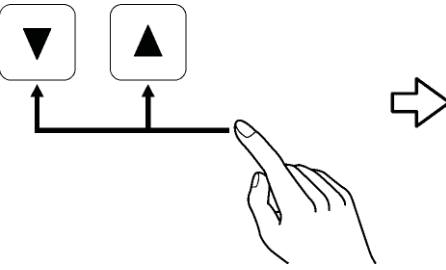
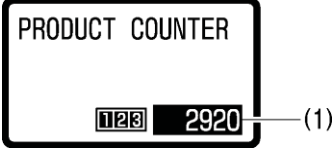
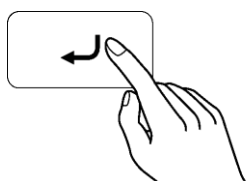
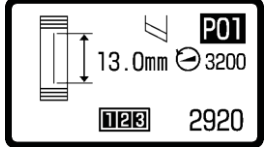
Nếu bạn nhấn phím AUTO trong khi giá trị bộ đếm (1) nhấp nháy, chế độ sẽ trở về chế độ may tự động và cài đặt sẽ không thay đổi.

< Khi giá trị bộ đếm đến “0” và tiếng bip sẽ phát ra >

1. Thay suốt chỉ.
2. Nhấn phím RESET.
(Tiếng bip sẽ dừng và giá trị (1) bộ đếm chỉ dưới sẽ trở lại giá trị đã được cài đặt trước đó.)

7-5. Thay đổi cài đặt bộ đếm sản phẩm

Nếu công tắc bộ nhớ số 302 được cài đặt ở “2-PRODUCT”, bộ đếm sản phẩm sẽ hiển thị phía dưới bên phải của màn hình trong chế độ may tự động. Số bộ đếm sẽ tăng lên “1” đối với mỗi khay được may (hoặc mỗi vòng).

<p>1</p> <p>4222B</p>	<p>Chuyển chế độ sang chế độ may tự động.</p> 	 <p>Bộ đếm sản phẩm</p> <p>4863M</p>
<p>2</p> <p>4234B</p>	<p>Khi máy ở chế độ chờ, nhấn giữ phím ENTER và nhấn phím ▲. (Chế độ sẽ chuyển sang chế độ bộ đếm sản phẩm.)</p> 	 <p>4931M</p>
<p>3</p> <p>4792M</p>	<p>Cài đặt giá trị đếm (1).</p> 	 <p>* Khi giá trị đếm thay đổi, (1) sẽ nhấp nháy trên màn hình * Nếu muốn trở về giá trị cài đặt “0”, nhấn phím RESET</p> <p>4932M</p>
<p>4</p> <p>4212B</p>	<p>Chấp nhận cài đặt thay đổi.</p> 	 <p>Chế độ chuyển về chế độ may tự động.</p> <p>4867M</p>

LƯU Ý:

Nếu bạn nhấn phím AUTO trong khi giá trị bộ đếm (1) nhấp nháy, chế độ sẽ chuyển về chế độ may tự động và cài đặt sẽ không thay đổi.

7-6. Hiện thị màn hình hỗ trợ

Màn hình hỗ trợ là màn hình sử dụng hình ảnh đồ họa chỉ cách chuyển máy may sang chế độ khởi tạo dữ liệu, chế độ cài đặt bộ đếm sản phẩm và chế độ cài đặt bộ đếm chỉ dưới. (Xem chi tiết ở bảng bên dưới)

1	<p>Nhấn phím FUNC (phím chức năng) khi máy ở chế độ chờ trong chế độ may tự động, chế độ may TEST, chế độ chương trình hay chế độ vòng.</p> <div style="text-align: center;"> </div> <p style="text-align: right;">* Màn hình trợ giúp sẽ hiển thị khi phím FUNC được nhấn.</p>	4285B
2	<p>Khi nhả phím FUNC, màn hình sẽ trở lại màn hình hiển thị bình thường.</p>	

LƯU Ý:

Nếu phím FUNC đã được cài đặt như một phím tắt bằng cách thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ, nó sẽ không thể hiển thị màn hình hỗ trợ. Để hiển thị màn hình hỗ trợ, thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ số 300 về OFF. (Tham khảo phần 7.2. Cài đặt công tắc bộ nhớ”).

Ý nghĩa của các biểu tượng trên màn hình hỗ trợ

Biểu tượng	Ý nghĩa	Phương pháp thao tác
	Cách chuyển sang chế độ khởi tạo dữ liệu	Trong khi nhấn giữ phím RESET, đẩy công tắc SWITCH về phía ON.
	Chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm sản phẩm	Trong khi máy đang ở trạng thái chờ ở chế độ may tự động, nhấn giữ phím ENTER và nhấn phím ▲.
	Chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm chỉ dưới	Trong khi máy đang ở trạng thái chờ ở chế độ may tự động, nhấn giữ phím ENTER và nhấn phím ▼.

4236B
4237B
4238B

8. VỆ SINH

⚠ THẬN TRỌNG

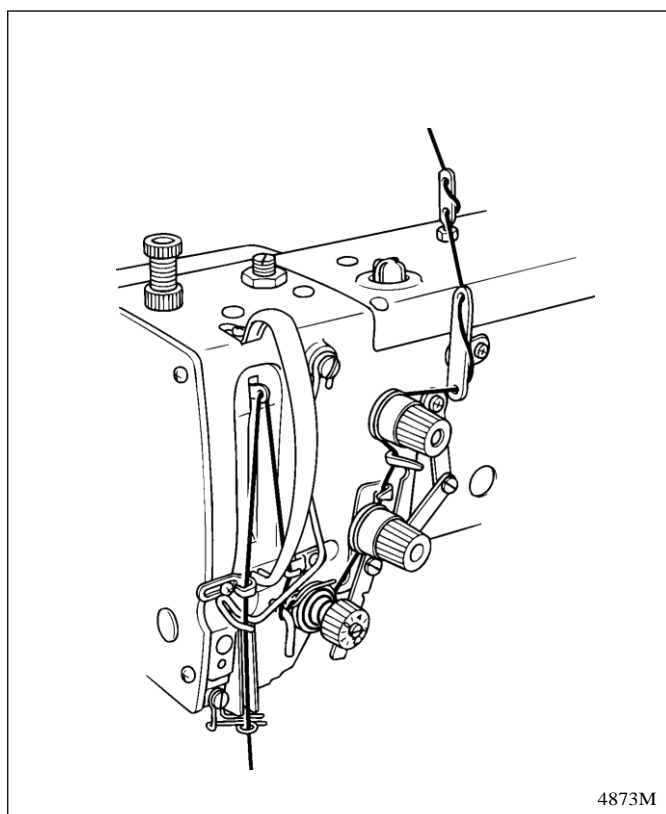


Tắt công tắc nguồn trước khi vệ sinh, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bắt cần nhấn bàn đạp.



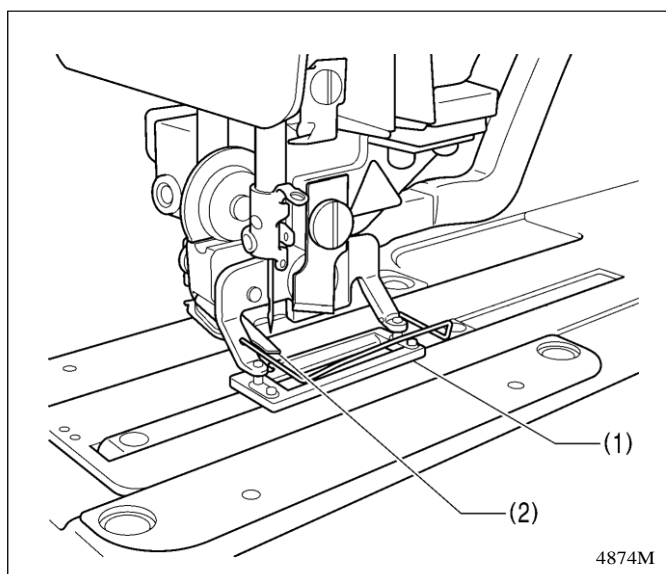
Phải mang kính bảo vệ và găng tay khi tra dầu mỡ để khỏi dính vào mắt hoặc da, nếu không có thể gây kích ứng. Thêm vào đó, không được nuốt dầu mỡ vì chúng có thể gây nôn và tiêu chảy.
Đề dầu mỡ xa tầm tay trẻ em

8-1. Vệ sinh



4873M

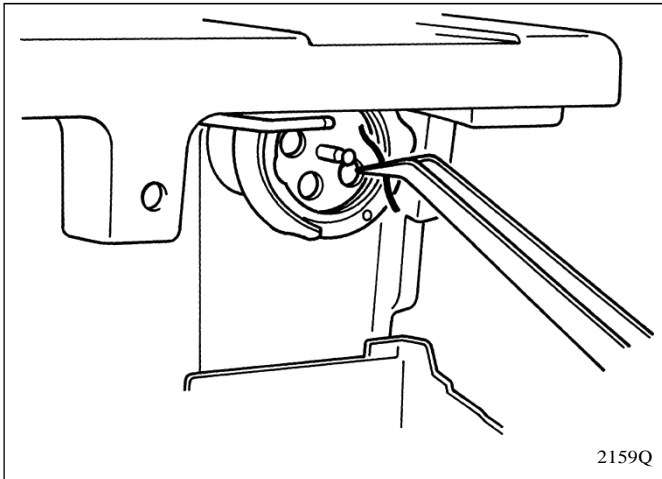
1. Làm sạch bụi và xơ vải ở khe chỉ.



4874M

2. Làm sạch xơ vải và bụi xung quanh bàn ép (1) và kéo cắt chỉ trên (2).

8. VỆ SINH

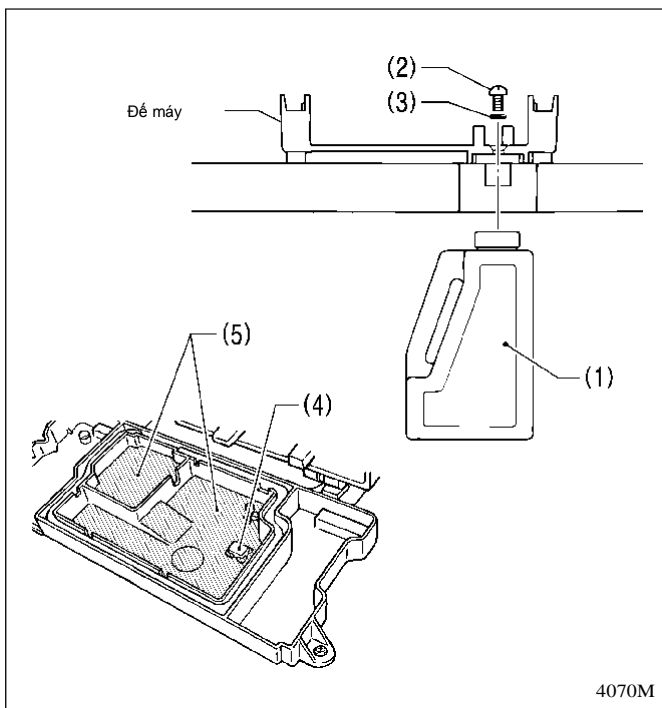


3. Tháo thuyền suốt, làm sạch bụi và xơ vải xung quanh chao và dao cố định.

Làm sạch dầu ở ống suốt

* Định kỳ làm sạch xung quanh dao cắt chỉ dưới mặt tấm kim để loại bỏ bụi và xơ chỉ. Nếu tiếp tục dùng máy trong khi bụi và xơ chỉ còn bám dính, có thể làm cho motor xung nâng bàn ép bị trật hướng.

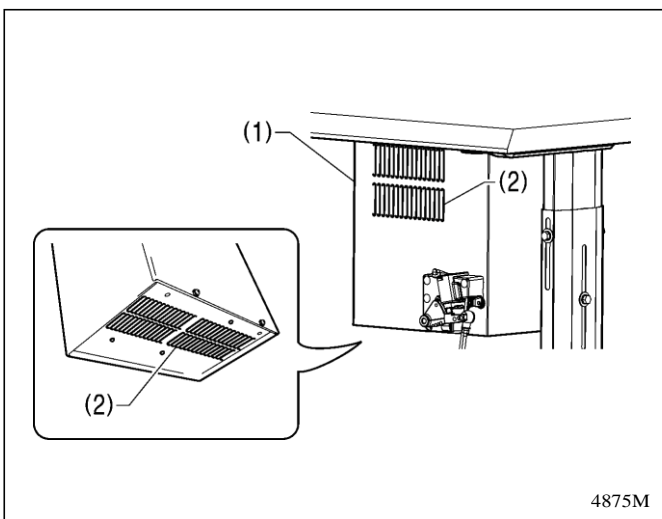
8-2. Xả dầu



1. Nghiêng nhẹ đầu máy.
2. Đặt bình dầu (1) tựa vào phía bên dưới của bàn và sau đó mở ốc (2).
3. Sau khi xả dầu bôi trơn, đảm bảo vòng gioăng chữ O (3) ở đúng vị trí và sau đó siết ốc (2).

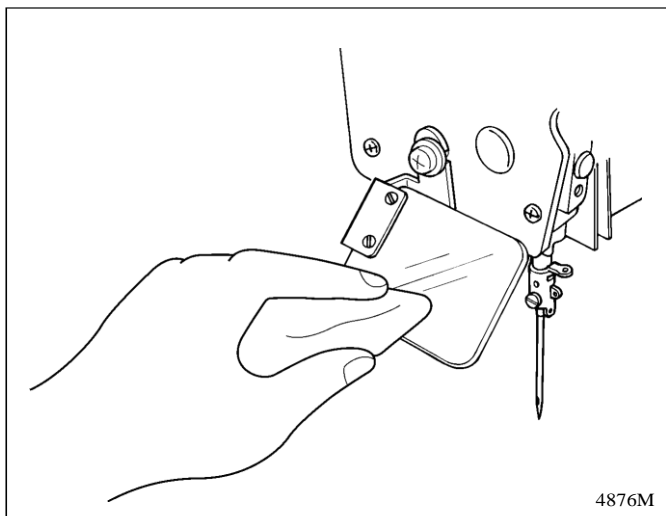
* Lau nam châm (4) và đế máy (5) sạch bụi .

8-3. Vệ sinh cổng thông khí trên hộp điều khiển



Sử dụng máy hút bụi để vệ sinh bộ lọc ở đầu khí vào (2) của hộp điều khiển (1) ít nhất một tháng một lần.

8-4. Vệ sinh miếng bảo vệ mắt

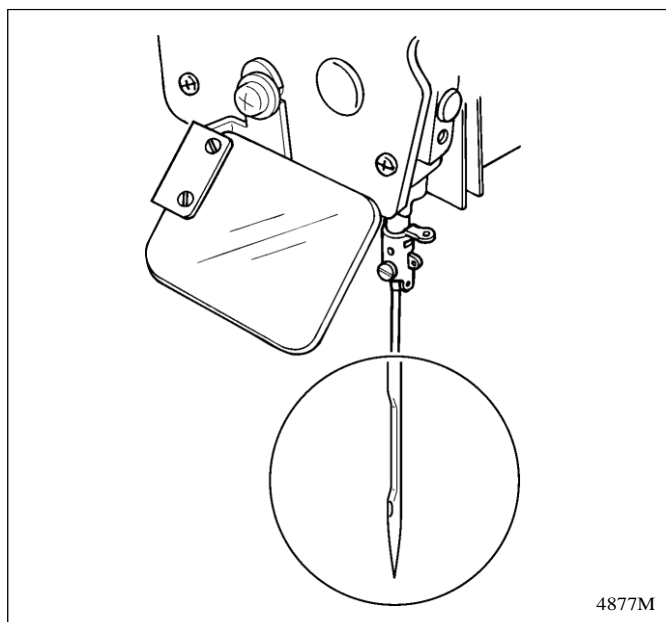


Lau miếng bảo vệ mắt bằng vải mềm.

LƯU Ý:

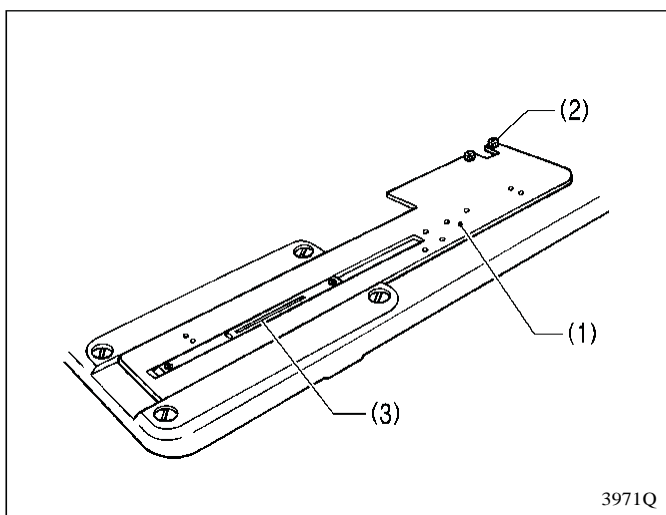
Không sử dụng dung môi như dầu hỏa hoặc chất pha loãng để vệ sinh miếng bảo vệ mắt.

8-5. Kiểm tra kim



Luôn kiểm tra mũi kim xem có bị gãy không và kim có bị cong không trước khi may.

8-6. Vệ sinh mặt sàng



Vệ sinh mặt sàng (1) nếu có các xơ bụi vải dính bám.

1. Nới lỏng hai bu lông (2) và sau đó tháo mặt sàng (1)
2. Vệ sinh phía bên dưới mặt sàng (1) và mặt tâm kim (3)

9. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN

⚠ THẬN TRỌNG

⊘ Công tác bảo dưỡng và kiểm tra máy may chỉ nên do kỹ thuật viên lành nghề thực hiện.

❗ Yêu cầu đại lý Brother hoặc kỹ thuật viên điện lạnh nghề thực hiện bảo dưỡng và kiểm tra hệ thống điện.

⚠ Tắt công tắc nguồn và ngắt kết nối nguồn ở các thời điểm sau, nếu không máy có thể hoạt động và gây thương tích khi bất cẩn nhấn bàn đạp.

- khi thực hiện kiểm tra, hiệu chỉnh, bảo dưỡng
- khi thay thế các bộ phận sử dụng điện như ổ máy.

⚠ Sử dụng cả hai tay để giữ máy khi nghiêng máy hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy có thể gây trượt tay và khiến tay bị kẹt

⚠ Nếu cần phải để mở công tắc nguồn khi thực hiện hiệu chỉnh, phải cẩn thận tuân thủ các biện pháp phòng ngừa an toàn.

❗ Nếu có bất kỳ bộ phận an toàn nào đã tháo rời, phải lắp chúng lại vào vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động chính xác trước khi sử dụng máy.

LƯU Ý:

- Các motor xung có thể nóng. Cẩn thận chạm phải khi nghiêng đầu máy.
- Cẩn thận khi xử lý dao cắt.

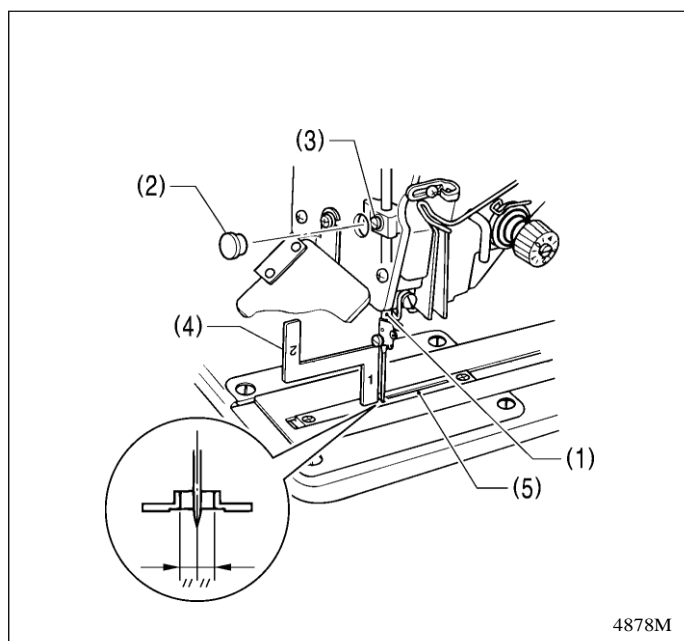
Thực hiện các bước sau trước khi thực hiện các công việc bên dưới.

1. Bật nguồn để dò vị trí ban đầu, sau đó chuyển máy sang chế độ may tự động hoặc chế độ may thữ.
2. Nhấn phím THREAD để chuyển sang chế độ xô chỉ và sau đó tiến hành hiệu chỉnh.
 - Bàn ép sẽ hạ xuống và máy sẽ không khởi động thậm chí khi nhấn bàn đạp.

- “9-1. Hiệu chỉnh chiều sâu trụ kim”
- “9-2. Hiệu chỉnh thời điểm kim và ổ”
- “9-3. Hiệu chỉnh khoảng hở giữa kim và mỏ ổ”
- “9-8. Hiệu chỉnh thời điểm mở kéo cắt chỉ trên”
- “9-10. Hiệu chỉnh thanh ép suốt chỉ”

Tắt nguồn trước khi thực hiện tất cả công việc trừ các công việc trên.

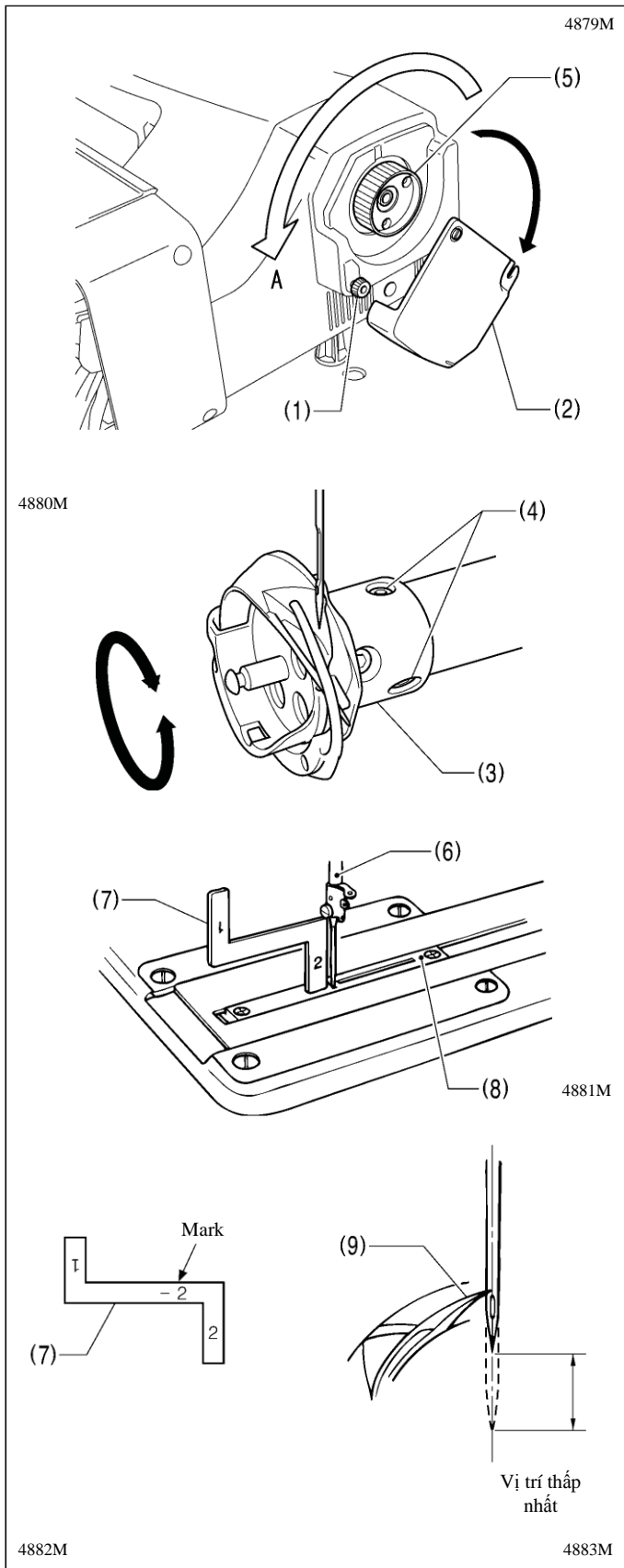
9-1. Hiệu chỉnh chiều cao trụ kim



1. Nhấn phím THREAD chuyển sang chế độ xô chỉ.
2. Nhấn phím ▼.
3. Đặt trụ kim (1) về vị trí thấp nhất.
4. Tháo rời nắp cao su (2), nới lỏng ốc hãm (3) của khóa kẹp trụ kim.
5. Chèn số “1” của bộ cữ ly (4) vào giữa mặt tấm kim (5) và gờ dưới của trụ kim (1), sao cho 02 phần này tì vào nhau.
 - * Các bộ cữ ly khác nhau (phụ tùng tùy chọn thêm) được sử dụng cho mỗi loại model -2 và -3 khác nhau, vì thế đảm bảo bộ cữ ly phù hợp với thông số và ứng dụng may cần điều chỉnh.
6. Siết chặt ốc hãm (3).
7. Lắp lại nắp cao su (2).
8. Nhấn phím THREAD (phím xô chỉ).

4878M

9-2. Hiệu chỉnh thời điểm giữa kim và ổ




1. Nhấn phím THREAD để chuyển sang chế độ xỏ chỉ
2. Nhấn phím ▼.
3. Nghiêng đầu máy nhẹ nhàng.
4. Nới lỏng ốc vặn (1), và mở nắp trượt (2) hoàn toàn.

5. Nới lỏng 02 ốc (4) của khớp nối ổ (3).
6. Xoay pulley (5) theo chiều máy chạy (A: về phía trước) sao cho trụ kim (6) chỉ vừa nâng lên từ vị trí thấp nhất.

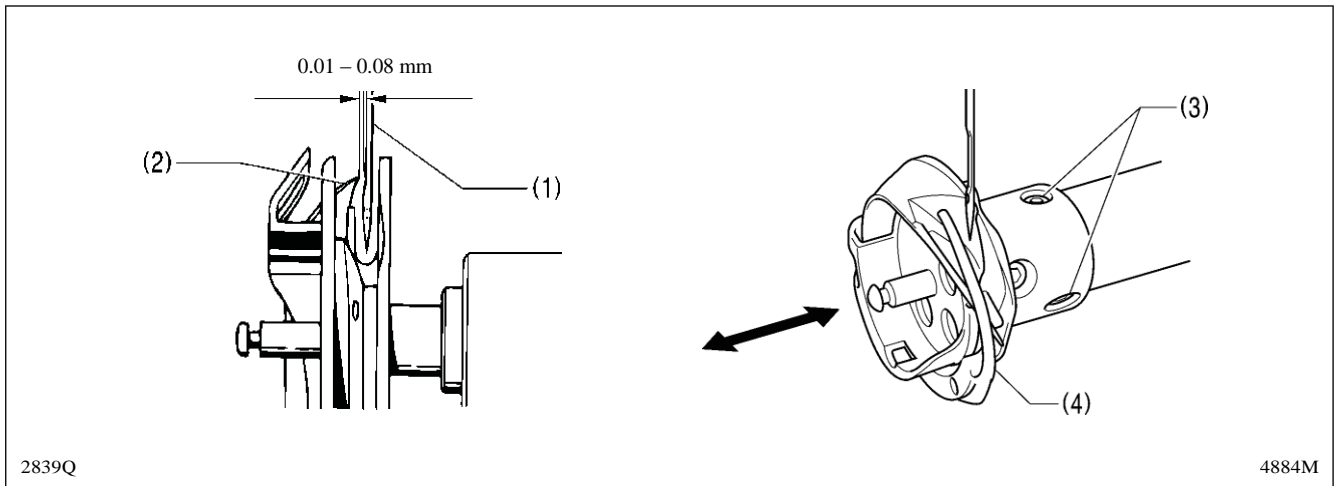
7. Đưa phần số “2” của bộ cự ly (7) vào giữa tấm kim và gờ dưới của trụ kim (6), sau đó chỉnh thẳng mô-đô với tâm kim khi trụ kim (6) tì vào bộ cự ly (7).
 - * Bộ cự ly khác nhau (phần tùy chọn) sử dụng cho mỗi hai thông số -2 và 3, vì thế đảm bảo bộ cự ly được sử dụng phải phù hợp với thông số và việc sử dụng máy được hiệu chỉnh.
8. Siết chặt 02 ốc hãm (4) của khớp nối ổ (3).
9. Đóng nắp trượt (2), siết lại núm vặn (1)..

⚠ THẬN TRỌNG


 Đóng nắp trượt (2) và cố định nó. Pulley bên trong (5) xoay trong quá trình may, do vậy không nên chạm vào nó, nếu không có thể gây thương tích.

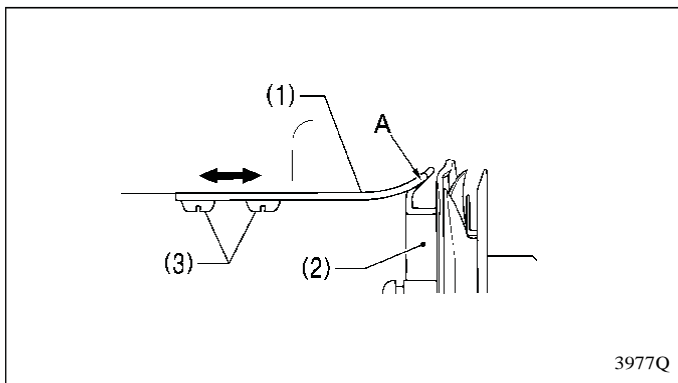
10. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy trở về vị trí ban đầu.
11. Nhấn phím THREAD .

9-3. Hiệu chỉnh khoảng hở giữa kim và ổ



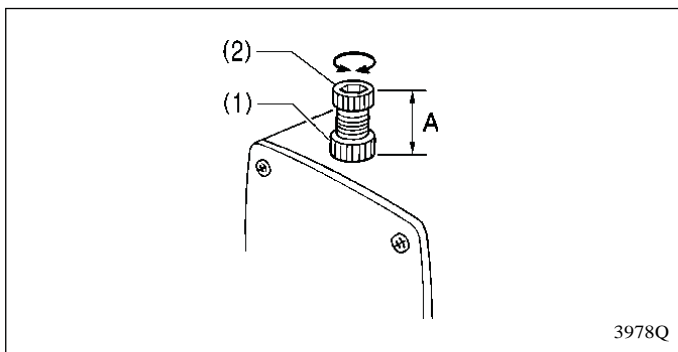
1. Nhấn phím THREAD để chuyển sang chế độ xô chỉ
2. Nhấn phím ▼.
3. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy.
4. Nới lỏng O2 ốc (3) và dịch chuyển ổ (4) tới hoặc lùi để đạt khoảng hở từ 0.01–0.08 mm giữa kim (1) và mô ổ (2).
5. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy về vị trí ban đầu.
6. Nhấn phím THREAD.

9-4. Hiệu chỉnh vị trí thanh chặn ruột ổ



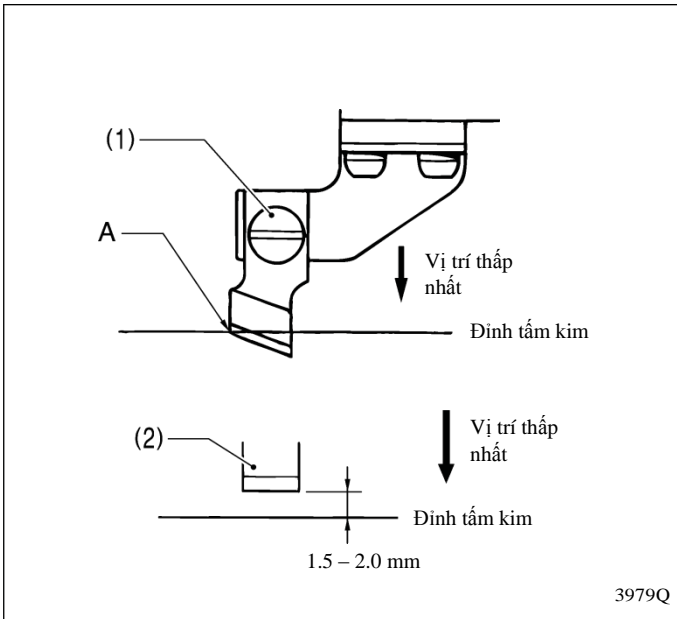
1. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy.
2. Nới lỏng O2 ốc (3) để hiệu chỉnh sao cho đầu của thanh chặn ổ (1) không vượt qua phần gờ A của ruột ổ (2).
3. Nhẹ nhàng nghiêng máy về vị trí ban đầu.

9-5. Hiệu chỉnh lực nén bàn ép



Khoảng cách tiêu chuẩn A là 30mm (tương đương 30 N) Nới lỏng đai ốc (1) và xoay ốc hiệu chỉnh (2) để hiệu chỉnh lực nén bàn ép.

9-6. Hiệu chỉnh vị trí dao cắt

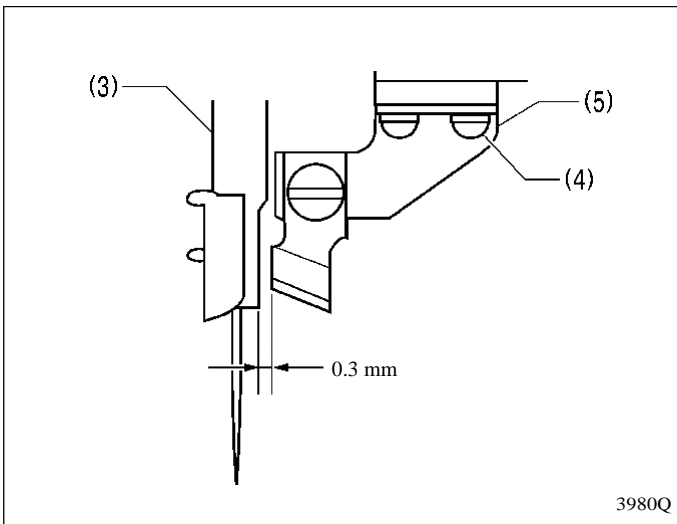


1. Lắp dao bằng ốc (1) sao cho mũi A của lưỡi dao được chỉnh thẳng với mặt tấm kim khi dao được ấn xuống vị trí thấp nhất bằng tay.

* Nếu sử dụng dao phẳng (2), lắp ốc (1) sao cho khe hở giữa dao và mặt tấm kim là 1.5-2.0mm .

LƯU Ý:

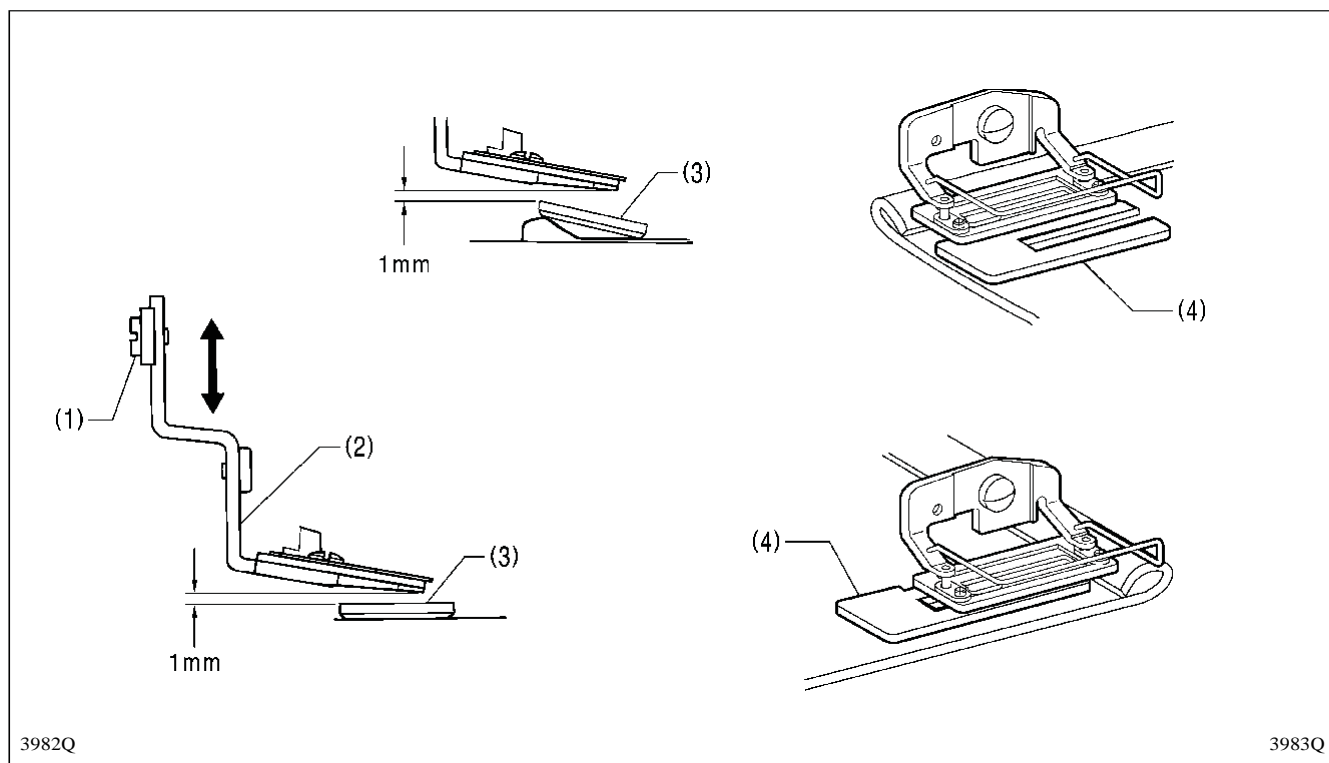
- * Khi dao được truyền động bằng nam châm điện, thì dao sẽ hạ xuống xấp xỉ 0.2mm so với hình minh họa
- * Nếu dao cắt không chính xác, có thể dao bị kẹt và không trở về vị trí cũ, hãy thay dao hoặc mài sắc dao.



2. Nới lỏng ốc (4), và di chuyển giá đỡ dao (5) để hiệu chỉnh sao cho khoảng hở giữa dao và trụ kim (3) là 0.3 mm

* Kiểm tra trụ kim (3) không chạm vào dao khi di chuyển nó qua lại.

9-7. Hiệu chỉnh độ cao lắp đặt kéo cắt chỉ trên



Nới lỏng ốc (1), và sau đó di chuyển kéo cắt chỉ trên (2) lên hoặc xuống để hiệu chỉnh khoảng hở giữa kéo cắt chỉ trên (2) và bàn ép (3) vào khoảng 1mm.

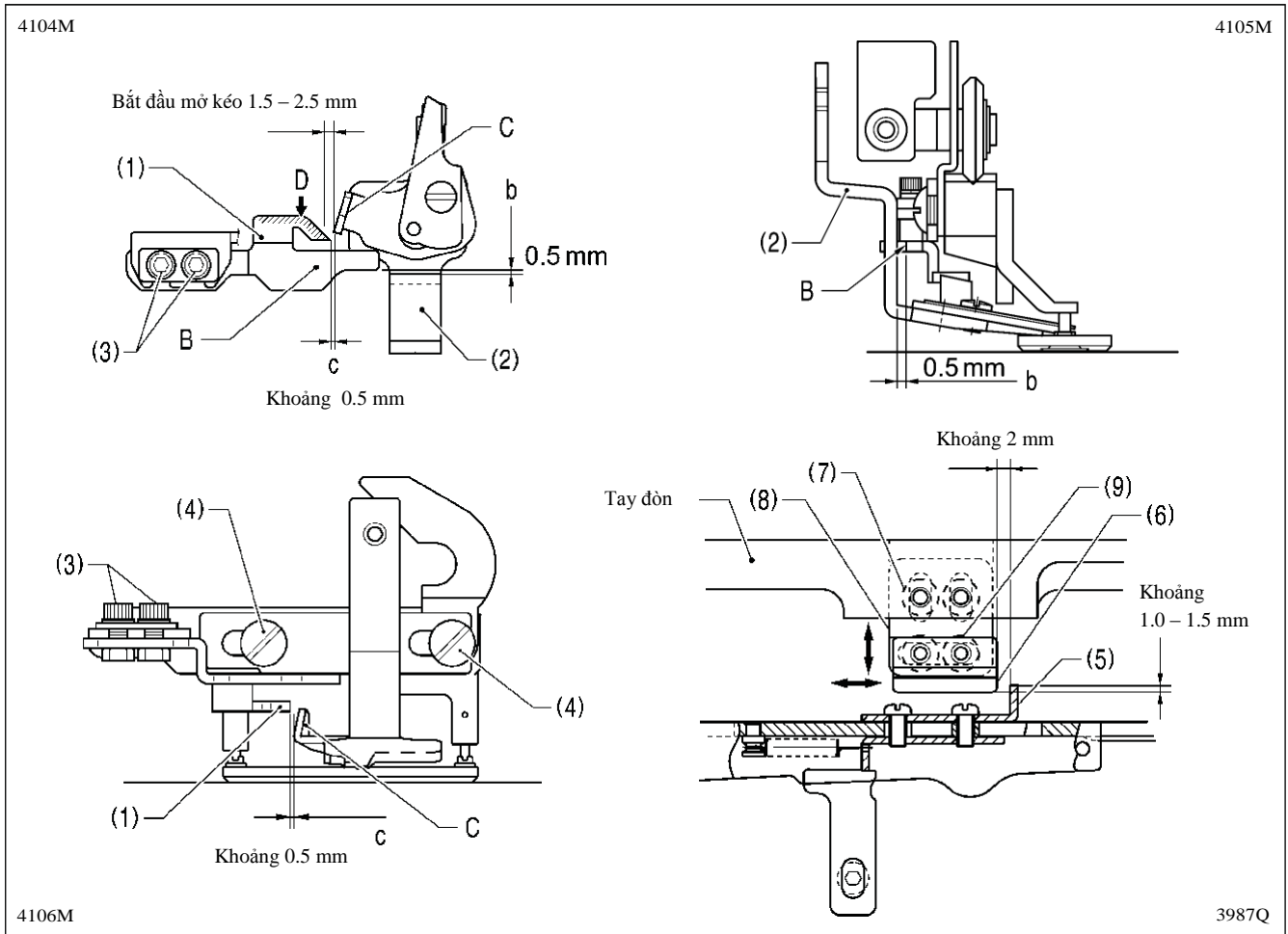
LƯU Ý:

Bàn ép (3) sẽ nghiêng khi thùa lên chỗ may nối, do vậy hiệu chỉnh sao cho kéo cắt chỉ trên (2) không chạm vào bàn ép. Nếu kéo cắt chỉ trên (2) chạm vào bàn ép (3), motor xung nâng bàn ép có thể bị lệch nhịp.

* Nếu nghiêng bàn ép (3) làm sót chỉ khi thùa lên chỗ may nối, sử dụng tấm đỡ (4) như trong hình minh họa.

9-8. Hiệu chỉnh thời điểm mở của kéo cắt chỉ trên

Nhấn phím THREAD để chuyển sang chế độ xô chỉ, và sau đó thực hiện hiệu chỉnh.



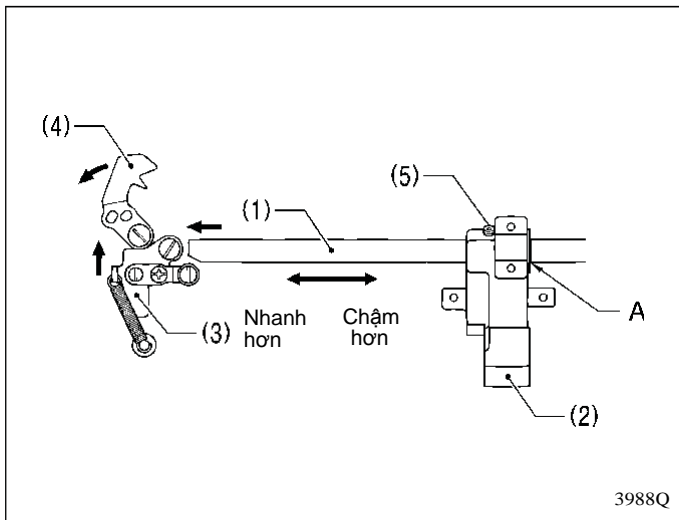
Hiệu chỉnh thời điểm mở kéo tịnh tiến

1. Nới lỏng O2 bu lông (3), sau đó điều chỉnh sao cho khoảng cách (b) giữa đường đỉnh (B) trên cam (1) và kéo cắt chỉ trên (2) là 0.5 mm, và điều chỉnh đường (B) của cam song song với hướng dầy.
2. Nới lỏng O2 ốc (4), điều chỉnh sao cho khoảng cách (c) giữa phần nâng (C) của kéo cắt chỉ trên (2) và đỉnh của cam (1) vào khoảng 0.5 mm khi kéo cắt chỉ trên (2) đóng.
 - * Nếu bạn muốn kéo mở sớm hơn thì hãy tạo khoảng cách nhỏ hơn. Tuy nhiên, nếu bạn tạo khoảng cách nhỏ hơn, hãy kiểm tra phần nâng (C) của kéo cắt chỉ trên (2) không chạm vào cam (1) và tránh trường hợp kéo cắt chỉ trên (2) mở khi bàn ép hạ xuống.
3. Thoa mỡ vào mặt (D) của cam (1)
4. Nhấn phím THREAD.

Hiệu chỉnh thời điểm mở kéo hoàn toàn

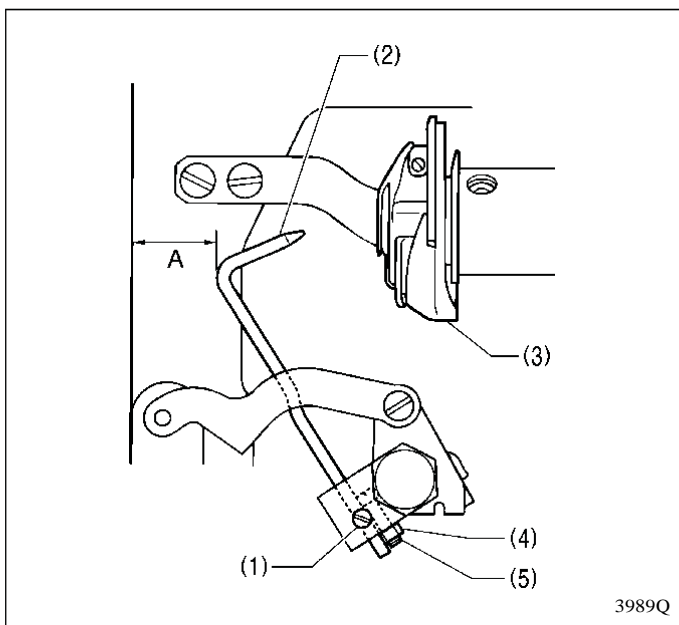
1. Nới lỏng O2 bu lông (7), và sau đó điều chỉnh thanh đỡ (8) sao cho thanh trượt (5) và cam (6) chổng lên nhau vào khoảng 1.0-1.5 mm (đi qua vào trong 1.0-1.5mm)
 - LƯU Ý:** Nếu khoảng chổng quá nhỏ, kéo cắt chỉ trên sẽ không mở hoàn toàn, lúc đó kéo cắt chỉ trên và dao có thể chạm vào nhau.
2. Nới lỏng O2 ốc (9), và sau đó điều chỉnh khoảng hở giữa phần gấp thanh trượt (5) và cam (6) vào khoảng 2mm,
 - * Nếu bạn muốn kéo bắt đầu mở sớm hơn, hãy tạo khoảng cách này nhỏ hơn.
3. Kiểm tra kéo cắt chỉ trên (2) xem có mở nhẹ nhàng trong quá trình may hay không?
 - LƯU Ý:** Nếu kéo cắt chỉ trên (2) không mở nhẹ nhàng, nó (2) có thể chạm vào dao và gây kim có thể xảy ra.
4. Nhấn phím THREAD.

9-9. Hiệu chỉnh thời điểm mở của kẹp chỉ dưới



1. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy.
2. Khi vạch chuẩn (A) trên trục dẫn B (1) được chỉnh thẳng với gờ của thanh đỡ (2), khi thanh mỡ (3) di chuyển vào khoảng 6-7mm từ vị trí ban đầu thì thanh giữ chỉ dưới (4) sẽ mở ra. Để thay đổi thời điểm mở, nới lỏng ốc (5) trên thanh đỡ (2) và di chuyển trục dẫn B (1) sang trái hoặc phải.
3. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy về vị trí ban đầu.

9-10. Hiệu chỉnh thanh ép suất chỉ



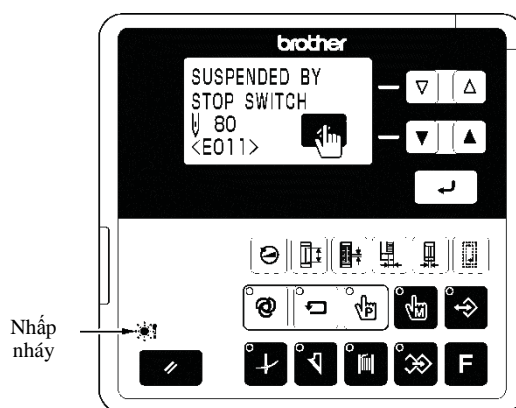
1. Nhấn ấn phím THREAD để chuyển sang chế độ xô chỉ.
2. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy.
3. Nới lỏng ốc (1), và sau đó hiệu chỉnh để thanh ép (2) đi vào trong lỗ của thuyên suất (3).
4. Kiểm tra bàn ép ở vị trí ban đầu chưa? Sau đó nới lỏng tán hãm (4) xoay ốc (5) để hiệu chỉnh sao cho khoảng cách (A) giữa thanh ép (2) và gờ thân máy là 12.5mm.
5. Nhẹ nhàng nghiêng máy về vị trí ban đầu.
6. Nhấn phím THREAD.

10. BẢNG MÃ LỖI


NGUY HIỂM


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

Khi lỗi xảy ra với máy may, sẽ có tiếng bip phát ra và mã lỗi cùng với thông báo lỗi sẽ xuất hiện trên màn hình. Thực hiện quy trình xử lý sau để loại bỏ nguyên nhân lỗi.



4321B

Các lỗi liên quan đến công tắc

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý

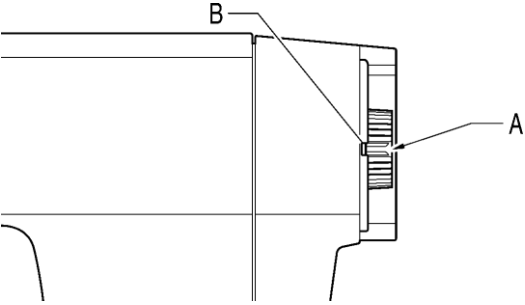
Mã lỗi	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E010	Nhấn công tắc dừng (STOP) khẩn cấp khi máy ở chế độ chờ	Nhả tay ra khỏi nút dừng khẩn cấp.	1
E011	Nhấn công tắc dừng khẩn cấp (STOP) khi đang may	Nhấn nút RESET để xóa lỗi	52
		* Nhấn phím ▼ để di chuyển kim và bàn ép để có thể tiếp tục may * Nếu không muốn tiếp tục may, nhấn phím RESET một lần nữa	
E012	Nhấn công tắc dừng khẩn cấp khi máy may đang hoạt động không phải đang ở chế độ may	Nhấn phím RESET để xóa lỗi (máy sẽ thực hiện dò vị trí ban đầu tự động)	-
E015	Nhấn công tắc dừng khẩn cấp trong khi bật nguồn hoặc có vấn đề với kết nối công tắc dừng (STOP)	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm công tắc dừng khẩn cấp P9 trên bo mạch chính P.C	10*
E016	Có vấn đề với kết nối công tắc dừng khẩn cấp	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của công tắc dừng khẩn cấp P9 trên bo mạch chính P.C	10*
E025	Bàn đạp bị nhấn về bước 2 khi bật nguồn hoặc kết nối bàn đạp bị lỗi (Công tắc khởi động bị nhấn khi sử dụng bàn đạp ba)	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem chân cắm P12 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không (Chân P15 trên bo mạch chính P.C nếu sử dụng bàn đạp ba)	75*
E035	Bàn đạp bị nhấn về phía sau khi bật nguồn hoặc kết nối bàn đạp bị lỗi (Công tắc bàn ép bị nhấn khi sử dụng bàn đạp ba)	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm P12 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không. (Chân P15 trên bo mạch chính P.C nếu sử dụng bàn đạp ba)	75*
E045	Bàn đạp bị nhấn về phía sau khi bật nguồn hoặc kết nối bàn đạp bị lỗi. (Công tắc nâng bàn ép bị nhấn khi sử dụng bàn đạp ba)	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm P12 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không. (Chân P15 trên bo mạch chính P.C nếu sử dụng bàn đạp ba)	75*

10. BẢNG MÃ LỖI

Mã lỗi	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E050	Đầu máy bị nghiêng ngay trước khi khởi động máy may	Tắt nguồn, đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra chân cắm P14 trên bo mạch chính P.C có được kết nối đúng cách không.	10*
E051	Đầu máy bị nghiêng trong quá trình vận hành máy may	Tắt nguồn, đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra chân cắm P14 trên bo mạch chính P.C có được kết nối đúng cách không.	10*
E055	Đầu máy bị nghiêng khi bật nguồn	Tắt nguồn, đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra chân cắm P14 trên bo mạch chính P.C có được kết nối đúng cách không.	10*
E065	Một phím trên bảng điều khiển bị nhấn khi bật nguồn hoặc có một phím bị lỗi	Tắt nguồn và kiểm tra bảng điều khiển	*

Các lỗi liên quan đến motor trục chính

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý

Mã lỗi	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E110	Pulley không dừng ở vị trí dừng kim trên trong chế độ chờ, khi bàn ép hạ xuống	Tắt nguồn và mở nắp trượt. Chỉnh dấu (A) trên pulley trong (B) trên nắp che motor. 	*
E111	Máy không dừng đúng vị trí dừng kim trên sau khi may	Tắt nguồn. và sau đó kiểm tra các bộ phận dao, kéo cắt chỉ trên, dưới và trục chính.	*
E112	Vị trí dừng kim không đúng khi máy đang dò vị trí gốc hoặc trong khi thẻ nhớ SD đang sử dụng.	Tắt nguồn và bật lại * Nếu lỗi này xuất hiện khi bàn ép không được hạ xuống, bàn ép sẽ hạ xuống tự động để ngăn va chạm giữa kim và bộ giữ chỉ dưới.	-
E113	Pulley không dừng ở vị trí dừng kim trên, khi bàn ép không được hạ xuống	Tắt nguồn và mở nắp trượt, xoay pulley. Chỉnh thẳng dấu (A) trên pulley bên trong các gờ của dấu (B) trên nắp che motor (Xem hình trong mã "E110" ở trên.) * Nếu lỗi này xảy ra, bàn ép sẽ tự động hạ xuống để ngăn va chạm giữa kim và bộ giữ chỉ dưới.	*
E130	Motor trục chính dừng do lỗi hoặc Bộ đồng bộ hóa bị lỗi.	Tắt nguồn và sau đó mở nắp trượt. Xoay pulley để kiểm tra máy có bị kẹt không Kiểm tra chân cắm 4-chốt (UVW) của motor trục chính và chân cắm Bộ đồng bộ hóa P11 trên bo mạch P.C của motor có kết nối đúng cách không.	* 11*
E131	Bộ đồng bộ hóa không kết nối đúng cách	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm Bộ đồng bộ hóa P11 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không.	11*

Mã lỗi	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E132	Hoạt động của motor trục chính có vấn đề	Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm Bộ đồng bộ hóa P11 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không.	11*
E133	Vị trí dừng của motor trục chính không đúng. (Khi nâng kim tự động)	Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm Bộ đồng bộ hóa P11 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không.	11*
E150	Motor trục chính quá nóng hoặc đầu dò nhiệt bị lỗi	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra motor trục chính	*

Lỗi liên quan đến cơ cấu đẩy

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E200	Vị trí ban đầu của motor zigzag không thể dò được. Tín hiệu motor zigzag, đầu dò zigzag hoặc bộ giải mã motor zigzag không được kết nối đúng cách.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra đầu dò motor zigzag và chân cắm bộ giải mã motor zigzag P17 và chân cắm motor zigzag P21 trên bo mạch chính P.C có được kết nối đúng cách.	10*
E201	Motor zigzag dừng do bị lỗi.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào về hướng của motor zigzag.	*
E210	Vị trí ban đầu của motor đẩy bàn ép không thể dò được, Tín hiệu motor cơ cấu đẩy, đầu dò cơ cấu đẩy hoặc bộ giải mã cơ cấu đẩy không được kết nối đúng cách.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem chân cắm đầu dò cơ cấu đẩy P8, chân cắm bộ giải mã cơ cấu đẩy P18 và chân cắm motor cơ cấu đẩy trên bo mạch chính P.C có được kết nối đúng cách.	10*
E211	Motor đẩy dừng do bị lỗi.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào về hướng đẩy.	*

Các lỗi liên quan đến bàn ép

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E300	Vị trí ban đầu của của motor bàn ép không thể dò được. Tín hiệu motor bàn ép, đầu dò bàn ép hoặc bộ giải mã bàn ép không được kết nối đúng cách.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra đầu dò bàn ép và chân cắm hoặc bộ giải mã bàn ép P19 và chân cắm motor bàn ép P23 trên bo mạch chính P.C có được kết nối đúng cách.	10*
E301	Motor bàn ép dừng do bị lỗi.	Tắt nguồn và sau đó di chuyển bàn ép lên/ xuống và kiểm tra xem bàn ép có di chuyển nhẹ nhàng.	*

10. BẢNG MÃ LỖI

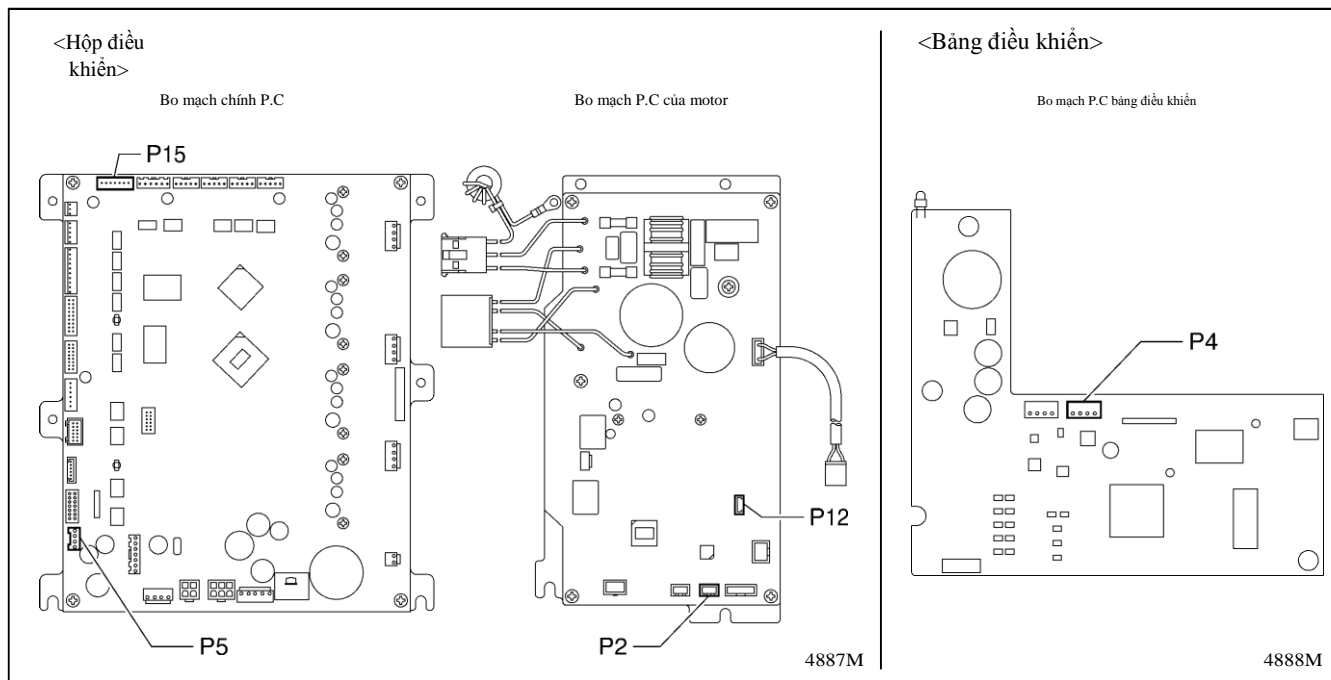
Các lỗi liên quan đến liên lạc và bộ nhớ

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Đối với mục có “**” xuất hiện trong cột “Trang, tham khảo ý kiến nơi mua.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E401	Lỗi liên lạc tín hiệu giữa bo mạch chính P.C và bo mạch P.C của motor khi bật nguồn.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm P5 trên bo mạch chính P.C và chân cắm P2 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không..	75*
E410	Lỗi liên lạc tín hiệu giữa bo mạch chính P.C và bo mạch P.C bảng điều khiển	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm P4 trên bo mạch P.C bảng điều khiển và chân cắm bảng điều khiển P3 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không..	75* 11*
E411	Lỗi liên lạc tín hiệu giữa bo mạch chính P.C và bo mạch P.C của motor.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm P5 trên bo mạch chính P.C và chân cắm P2 trên bo mạch P.C của motor có được kết nối đúng cách không..	75*
E422	Lỗi xảy ra trong quá trình đọc thẻ SD.	Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Kiểm tra dữ liệu trên thẻ SD.	**
E424	Không đủ dung lượng trống trên thẻ SD.	Nhấn phím RESET để xóa lỗi và sử dụng SD card khác	**
E425	Lỗi xảy ra trong quá trình ghi vào thẻ SD	Nhấn phím RESET để xóa lỗi. Kiểm tra thẻ SD có được bảo vệ chống ghi hoặc không đủ dung lượng	**
E430	Có vấn đề với bộ nhớ đệm (flash memory) trên bo mạch chính P.C	Tắt nguồn và sau đó bật lại	–
E440	Có vấn đề với EEPROM trên bo mạch chính P.C	Tắt nguồn và sau đó bật lại	–
E450	Model máy không thể nhận dạng bằng bộ nhớ đầu máy	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra kết nối của bộ nhớ đầu máy. Kiểm tra chân cắm bộ nhớ đầu máy P16 trên bo mạch chính P.C xem có được kết nối đúng cách không..	* 10*
E452	Bộ nhớ đầu máy không được kết nối	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắm bộ nhớ đầu máy P16 trên bo mạch chính P.C xem có được kết nối đúng cách không.	10*

[P.C boards]



Các liên quan đến phần mềm

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Page
E512	Số mũi may vượt ngưỡng cho phép (999 mũi) / 01 chương trình đơn.	Tắt nguồn và mở lại, chiều dài mũi may zigzag sẽ tự động cài lại thành X 1.5 để giảm số mũi may.	2
E582	Lỗi phiên bản công tắc bộ nhớ	Tắt nguồn và thực hiện khởi tạo mức 2	58*
E583	Lỗi phiên bản dữ liệu tham số	Tắt nguồn và thực hiện khởi tạo mức 1	58*

Các lỗi liên quan đến thiết bị

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E600	Đứt chỉ trên	Xò chỉ trên và nhấn nút RESET để xóa lỗi. * Nhấn phím ▼ để di chuyển kim và bàn ép để có thể tiếp tục may. * Nếu không tiếp tục may, nhấn phím RESET một lần nữa.	52* 51*
E650	Dao không trở về vị trí ban đầu (Dao bị hạ xuống)	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề gì với cơ cấu dao không. Kiểm tra chân cắm solenoid dao P2 trên bo mạch P.C của dao có được kết nối đúng cách không..	* 10*
E651	Dao không hoạt động (Không hạ xuống)	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân cắt đầu dò dao P7 trên bo mạch chính P.C và chân cắm solenoid dao P2 trên bo mạch P.C của dao có được kết nối đúng cách không..	10*

Các lỗi liên quan đến bo mạch

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Page
E700	Điện áp nguồn tăng bất thường	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra điện áp vào.	17, 18*
E701	Điện áp nguồn tăng ở motor trục chính	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra điện áp vào	11*
E705	Điện áp nguồn giảm bất thường	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra điện áp vào.	17, 18*
E710	Dòng điện bất thường phát hiện ở motor trục chính.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với motor trục chính không.	*
E711	Dòng điện bất thường phát hiện ở motor xung.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với motor xung.	*

10. BẢNG MÃ LỖI

Các lỗi liên quan đến cập nhật phần mềm

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
E870	Không có chương trình điều khiển cho bảng điều khiển	Tải lại chương trình điều khiển cho bảng điều khiển từ thẻ SD.	*
E880	Không nhận được yêu cầu cập nhật phiên bản	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với dây nối và bo mạch P.C bên trong hộp điều khiển.	10, 11*
E881	Lỗi kết nối trong quá trình cập nhật phiên bản.	Tắt nguồn và lập lại các bước cập nhật phiên bản. Nếu lỗi còn xuất hiện, tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với bo mạch bên trong hộp điều khiển.	10, 11*
E883	Không có chương trình điều khiển trong thẻ SD	Kiểm tra chương trình điều khiển đã được lưu đúng vào trong folder.	*
E884	Có vấn đề với chương trình điều khiển	Ghi vào đúng file trong thẻ SD.	*
E885	Không thể ghi chương trình điều khiển.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với dây nối và bo mạch P.C bên trong hộp điều khiển có phiên bản chương trình cập nhật.	10, 11*
E886	Lỗi dữ liệu trong quá trình ghi chương trình điều khiển.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với dây nối và bo mạch P.C bên trong hộp điều khiển có phiên bản chương trình cập nhật.	10, 11*
E887	Lỗi dữ liệu trong quá trình ghi chương trình điều khiển.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với dây nối và bo mạch P.C bên trong hộp điều khiển có phiên bản chương trình cập nhật.	10, 11*

Nếu lỗi mà không được liệt kê ở trên xuất hiện hoặc nếu không khắc phục được, liên hệ với nơi mua máy.

11. XỬ LÝ SỰ CỐ

- Vui lòng kiểm tra các điểm sau trước khi gọi dịch vụ hoặc sửa chữa.
- Nếu các biện pháp khắc phục sau không giải quyết được vấn đề, tắt công tắc nguồn và tham khảo kiến kỹ thuật viên lành nghề hoặc nơi mua máy.

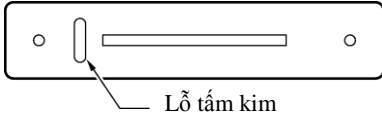
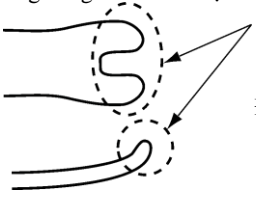
⚠ THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn và ngắt kết nối nguồn trước khi thực hiện xử lý sự cố, nếu không máy có thể hoạt động gây thương tích khi bất cẩn nhấn vào bàn đạp.

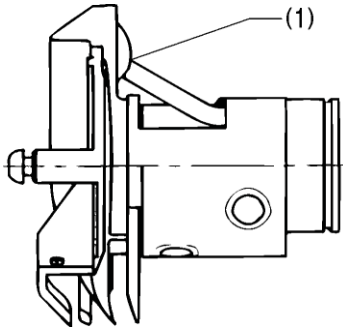
11-1. Đứt chỉ trên

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” phải được người lành nghề thực hiện.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kim	Kim bị lệch	Khi nhìn từ hướng tấm che, lắp kim để rãnh của kim hướng về phía trước.	21
	Chiều cao lắp đặt kim	Lắp đầu kim để nó chạm với mép bên trên lỗ kim của trụ kim.	21
	Kim bị cong	Thay kim	21
	Mũi kim bị cùn	Thay kim	21
	Kim và chỉ	Thay kim hợp với chỉ	–
Xò chỉ	Xò chỉ trên	Xò chỉ trên cho đúng	22
	Xò chỉ dưới	Xò chỉ dưới cho đúng.	25
Mắc dẫn chỉ	Vết nứt hoặc nhám trên Mắc dẫn chỉ	Đánh bóng bằng vải mềm hoặc thay thế rãnh Đặc biệt lưu ý xung quanh lỗ tằm kim.  3996Q	*
	Vết nứt trên mô ô và mép ô	Đánh bóng bằng vải mềm hoặc thay thế	*
	Vết nứt trên giá đỡ ô	Đánh bóng bằng vải mềm hoặc thay thế  3997Q	*
Căng chỉ	Căng chỉ trên đường zigzag	Điều chỉnh lực căng chỉ trên một cách thích hợp	26, 27
	Căng chỉ trên mũi chiết	Điều chỉnh lực căng trong khi kiểm tra mũi may (điều chỉnh chỉ trên và chỉ dưới)	26, 27
Cò giặt chỉ	Lực căng và chiều cao cò giặt chỉ	Nới lỏng lực căng lò xo cò giặt chỉ hoặc hạ chiều cao đến khi chúng không bị móc vào nhau. Điều chỉnh trong khi kiểm tra mũi đính bọ.	28

(Tiếp tục ở trang sau)

11. XỬ LÝ SỰ CỐ

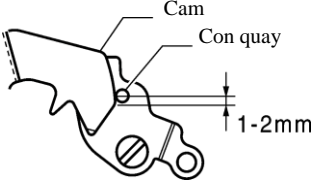
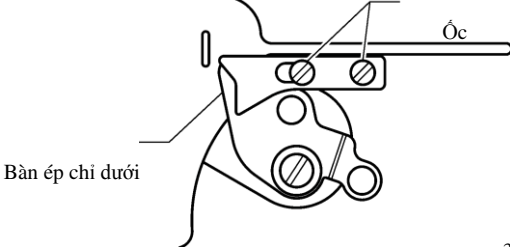
Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Ổ	Chiều cao trụ kim và khoảng nâng trụ kim (Bộ cự ly là phần tự chọn)	1. Điều chỉnh chiều cao trụ kim về “1” trên bộ cự ly. 2. Điều chỉnh thời điểm kim và ổ về “2” trên bộ cự ly.	65* 66*
	Khoảng hở giữa kim và mô ổ	Điều chỉnh khe hở giữa kim và mô ổ về 0.01-0.08mm (Điều chỉnh càng lớn càng tốt mà không gây bỏ mũi máy). * Di chuyển trụ kim về bên trái và bên phải bằng ngón tay để kiểm tra mô ổ không đập vào kim.	67*
	Bôi trơn ổ	<ul style="list-style-type: none"> Quá ít dầu bôi trơn sẽ gây đứt chỉ. Điều chỉnh lượng dầu. Lỗ tra dầu (1) giữa ổ và khớp nối mô ổ không khớp  <p style="text-align: right;">4894M</p>	16* *
	Chỉ bị xoắn quanh ổ	Tháo bỏ chỉ xoắn từ bên trong ổ	63
Lượng chỉ trên	Vị trí thanh dẫn chỉ	Điều chỉnh thanh dẫn chỉ	28
Thuyền suốt	Hư hỏng bên ngoài thuyền suốt và lò xo giữ suốt bị cong...	Đánh bóng bằng vải mềm hoặc thay thế * Sử dụng thuyền suốt HE-800C	*

11-2. Bỏ mũi

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

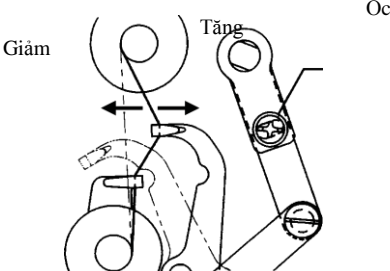
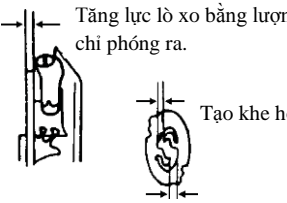
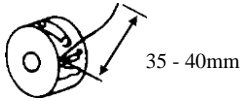
Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kim	Kim bị lệch	Khi nhìn từ hướng tằm bề mặt, lắp kim để rãnh của kim hướng về phía trước.	21
	Chiều cao lắp đặt kim	Lắp đầu kim để nó chạm với mép bên trên lỗ kim của trụ kim.	21
	Kim bị cong	Thay kim.	21
	Kim bị mòn	Thay kim.	21
	Kim nhỏ	Sử dụng kim phù hợp với chỉ và vật liệu	—
Cò giặt chỉ	Lực căng và chiều cao cò giặt chỉ	Nới lỏng lực căng lò xo cò giặt chỉ hoặc hạ chiều cao đến khi chúng không bị móc vào nhau. Hiệu chỉnh trong khi kiểm tra mũi đính bọ.	28

(Tiếp tục ở trang sau)

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bàn ép	Lực nén bàn ép	Tăng lực bàn ép * Chiều cao tiêu chuẩn ốc hiệu chỉnh khoảng 30mm, do đó hãy siết chặt ốc hơn ở mức này.	67
	Sự tương quan giữa cụm bàn ép và chiều dài mũi may	<ul style="list-style-type: none"> Thay thế cụm bàn ép phù hợp với chiều dài mũi may. Khi sử dụng vật liệu dệt kim hay dệt thoi, hãy thay thế các bộ phận dưới đây bằng các phụ tùng tương ứng của model loại -3: Mặt sàng (đối với loại -3), cụm bàn ép (đối với vải dệt kim), mặt tấm kim 1.2 (đối với loại -3) 	*
Ố	Mô ố mòn	Đánh bóng hoặc thay thế.	*
	Chiều cao trụ kim và khoảng nâng trụ kim (Bộ cữ ly là phần tùy chọn)	<ol style="list-style-type: none"> Điều chỉnh chiều cao trụ kim về “1” trên bộ dưỡng đo. Điều chỉnh thời điểm kim và ố về “2” trên bộ dưỡng đo. 	65* 66*
	Khe hở giữa kim và mô ố	Điều chỉnh khe hở giữa kim và mô ố về 0.01-0.08mm (Điều chỉnh càng lớn càng tốt mà không gây bó mũi may). * Di chuyển trụ kim về bên trái và bên phải bằng ngón tay để kiểm tra mô ố không đập vào kim.	67*
Căng chỉ	Lực căng chỉ trên zigzag	Điều chỉnh lực căng chỉ trên một cách thích hợp.	26, 27
Hoạt động của trụ kim	Hoạt động theo hướng ngang và hướng lên xuống	Giám hành trình trụ kim hoặc thay thế phụ tùng.	*
Ép chỉ dưới	Cam giữ chỉ dưới	Cam giữ chỉ dưới cần phải tựa chắc chắn lên con quay tấm ép chỉ dưới. 	*
	Chỉ vụn và bụi làm nghẽn xung quanh bàn ép chỉ dưới và thanh ép suốt chỉ.	Vệ sinh xung quanh thanh ép suốt chỉ dưới. 3998Q	*
	Lực ép chỉ dưới	<ul style="list-style-type: none"> Nếu bàn ép chỉ dưới và thanh ép suốt chỉ dưới bị cong thì phải thay thế. Kiểm tra ốc có chặt không.  3999Q	*
Mặt tấm kim	Sự tương quan giữa vật liệu và tấm kim	<ul style="list-style-type: none"> Khi sử dụng vật liệu đan, thay thế tấm kim -3 Thay thế tấm kim với một lỗ kim nhỏ hơn. 	*
Máy nổi	Bàn ép không kẹp hết vật liệu	<ul style="list-style-type: none"> Thay thế bằng bàn ép ngắn phù hợp với chiều dài may. Sử dụng tấm phụ kiện phụ Xử lý cụm ép vải để phù hợp với khu vực nổi (thêm hoặc tháo tấm cao su) 	* 69* *

11-3. Đường may không đều (1) Khi bắt đầu may

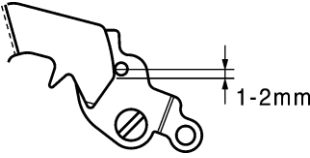
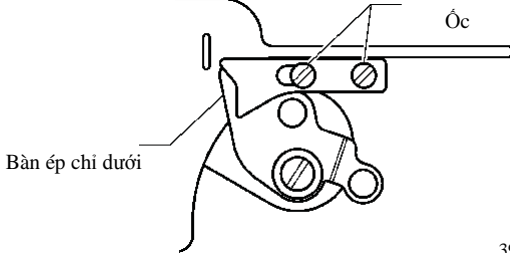
Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kéo cắt chỉ trên	Chiều cao lắp đặt	Điều chỉnh chiều cao lắp đặt kéo cắt chỉ trên	69*
	Thời gian mở kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh thời gian mở thích hợp	70*
	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Bôi mỡ mặt nghiêng của cam mở.	70*
Đẩy chỉ trên	Lượng giạt chỉ	Nới lỏng ốc để giảm lượng giạt chỉ để chỉ trên không kéo ra khỏi cụm kéo khi bắt đầu may. 	*
Chỉ dưới (xỏ chỉ)	Lực căng chỉ dưới	Điều chỉnh lực căng chỉ dưới một cách thích hợp	26
	Lò xo giữ trục chỉ	Tăng lực căng cho lò xo giữ trục chỉ 	*
	Vị trí bộ giữ chỉ dưới	Điều chỉnh vị trí bộ giữ chỉ dưới. * Điều chỉnh bộ giữ chỉ dưới để đầu chỉ 35-40mm giữ lại sau khi cắt. 	*
	Vị trí thanh ép suốt chỉ	Điều chỉnh vị trí thanh ép suốt chỉ	71*
Lắp trục chỉ	Lắp trục chỉ một cách chính xác	25	

11-4. Đường may không đều (2) Chỉ dưới bị nổi lên khi bắt đầu may

Đầu của chỉ dưới nổi lên trên đường may khi bắt đầu may

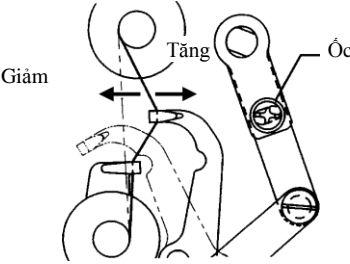
Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bộ giữ chỉ dưới	Lượng giữ chỉ dưới	Điều chỉnh lượng giữ chỉ dưới. 	*
Bàn ép chỉ dưới	Thời gian mở bàn ép chỉ dưới	Điều chỉnh sao cho tấm ép chỉ dưới mở khi cơ cấu đẩy di chuyển 6-7mm	71*
	Lực ép chỉ dưới	<ul style="list-style-type: none"> Nếu bàn ép chỉ dưới và thanh ép suốt chỉ bị cong thì phải thay thế. Kiểm tra ốc có chặt không 	*

11-5. Đường may không đều (3) Đường may nổi lên khi bắt đầu may

Đường may nổi lên và không chặt khi bắt đầu may

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kéo cắt chỉ trên	Thời gian mở tịnh tiến của kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh thời gian để kéo cắt chỉ trên dần dần mở khi cơ cấu đẩy di chuyển 1.5-2.5mm	70*
	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Bôi mỡ vào mặt nghiêng của cam mở	70*
Đẩy chỉ trên	Lượng đẩy chỉ	Nới lỏng ốc để giảm lực đẩy để chỉ trên không kéo ra ngoài cụm cắt khi bắt đầu may. 	*

11-6. Đường may không đều (4) chiều dài mũi may không đều khi bắt đầu may

Bị rối chỉ khi bắt đầu may, và sau 5-6mm mũi may đột ngột tăng lên.

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bàn ép chỉ dưới	Thời gian mở bàn ép chỉ dưới	Cài đặt trước thời gian tại đó bàn ép chỉ dưới bắt đầu mở	71*

11-7. Đường may không đều (5).....đầu khay tròn xấu

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Lực căng chỉ	Lực căng chỉ trên zigzag	Điều chỉnh lực căng chỉ trên một cách thích hợp	26, 27
	Mở đồng tiền	<ul style="list-style-type: none"> • Kiểm tra khe hở của đồng tiền zigzag • Thay nam châm nhà lực căng. 	*
	Lực căng chỉ dưới	Điều chỉnh lực căng chỉ dưới một cách thích hợp.	26
Xò chỉ	Xò chỉ trên	Xò chỉ trên đúng cách.	22
	Xò chỉ dưới	Xò chỉ dưới đúng cách.	25
Mũi mũi may	Mũi thường, mũi xương cá	Cài đặt sử dụng Thông số số 53.	40
Nhà lực căng	Thời gian nhà lực căng	Sử dụng các thông số số 54 đến 57 để cài đặt thời gian thay đổi lực căng chỉ.	40

11-8. Đường may không đều (6)... Xung quanh chiết mũi đầu và chiết mũi cuối

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Nhà lực căng	Thời gian nhà lực căng	Sử dụng các thông số số 54 đến 57 để cài đặt thời gian thay đổi lực căng chỉ.	40
Xò chỉ	Xò chỉ trên	Xò chỉ trên đúng cách.	22
	Xò chỉ dưới	Xò chỉ dưới đúng cách.	25
Lực căng chỉ zigzag	Mở đĩa ép	<ul style="list-style-type: none"> • Điều chỉnh độ mở đồng tiền • Kiểm tra độ mở của đồng tiền . • Thay nam châm nhà lực căng chỉ 	*
Kéo cắt chỉ trên	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Bôi mỡ mặt nghiêng của cam mở.	70*

11-9. Đường may không đều (7) Đầu chỉ lỏng ở mũi chiết cuối

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Hình dạng may chiết cuối	Kiểm tra số lượng mũi may chiết cuối Kiểm tra chiều rộng mũi may chiết cuối	Điều chỉnh giá trị cài đặt cho thông số số 51 và 52.	39

11-10. Đường may không đều (8) Chỉ dư ra ở may chiết cuối

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Hình dạng may chiết cuối	Kiểm tra số lượng mũi may chiết cuối Kiểm tra chiều rộng mũi may chiết cuối	Điều chỉnh giá trị cài đặt cho thông số 51 và 52.	39
Đẩy vật liệu không đều	Lực bàn ép	Tăng lực bàn ép. * Chiều cao tiêu chuẩn của ốc điều chỉnh là khoảng 30mm, vì thế siết chặt hơn	67
	Bàn ép	Khí sử dụng vật dẹt kim, thay thế bàn ép -3 và mặt tấm kim.	*
	Thời gian mở kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh thời gian mở thích hợp.	70*
	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Bôi mỡ mặt nghiêng của cam mở.	70*
	Thời gian mở bàn ép chỉ dưới	Điều chỉnh để tấm bàn ép chỉ dưới mở khi cơ cấu đẩy di chuyển 6-7mm.	71*

11-11. Đường may không đều (9) Chỉ kẹt trong mặt tấm kim

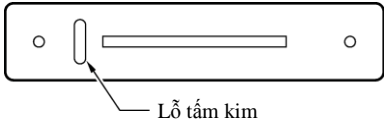
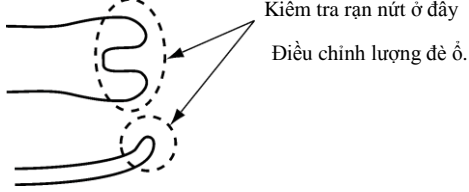
Khu vực mũi chiết đầu của vật liệu bị kẹt trong lỗ kim

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Chiết mũi đầu	Số lượng mũi may chiết đầu	Sử dụng thông số số 38 để giảm số mũi trong chiết mũi đầu * Nếu vật liệu mềm, cài đặt số mũi là 0 để có hiệu quả	38
Chiết mũi cuối	Dạng vecto chiết mũi cuối	Sử dụng thông số 31 để cài đặt dạng vector chiết mũi cuối thành dạng chữ nhật. * Cài đặt dạng vecto thành dạng chữ nhật có thể có hiệu quả khi chiều rộng nhỏ hơn chiều rộng đỉnh bọ.	38
Mặt tấm kim	Mặt tấm kim	<ul style="list-style-type: none"> • Khi sử dụng vật liệu đan, thay thế bằng mặt tấm kim -3 • Thay thế bằng 1 mặt tấm kim có lỗ kim nhỏ hơn 	*


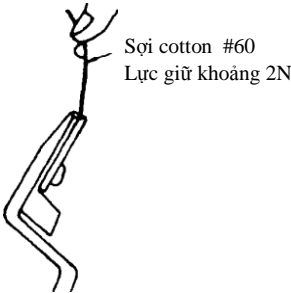
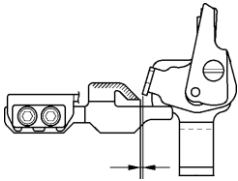
11-12. Đường may không đều (10) Tất cả mũi may

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Xò chỉ	Xò chỉ trên	Xò chỉ trên đúng cách.	22
	Xò chỉ dưới	Xò chỉ dưới đúng cách.	25
Mắc dẫn chỉ	Rạn nứt hoặc nhám Mắc dẫn chỉ	Đánh bóng hoặc thay thế. Đặc biệt, chú ý hoàn thiện xung quanh lỗ tằm kim	*
		 <p style="text-align: right;">3996Q</p>	
Kim	Lắp kim	Lắp kim hoàn toàn vào trụ kim	21
	Kích thước kim	Thay kim lớn hơn	*
Chỉ vụn hoặc bụi	Vành ổ Mép ổ Xung quanh lỗ tằm kim	Loại bỏ chỉ vụn hoặc bụi	63, 64
Chỉ trên	Lực căng chỉ trên	Tăng lực căng chỉ trên trong khi kiểm tra mũi may.	26, 27
	Kim và chỉ	Thay kim phù hợp với chỉ.	–
Thanh chặn ruột ổ	Rạn nứt trên thanh chặn ruột ổ	Đánh bóng hoặc thay thế.	*
		 <p style="text-align: right;">3997Q</p>	
	Thanh chặn ruột ổ và lượng đề ổ	Điều chỉnh thanh chặn ruột ổ và lượng đề ổ	67*
Ổ	Bôi trơn ổ	Giảm số lượng dầu bôi trơn * Lưu ý rằng nếu bạn giảm dầu quá nhiều, chỉ dễ bị đứt	16*
Giá căng suốt chỉ	Lực căng suốt chỉ	Sử dụng ốc căng để điều chỉnh lực căng đánh suốt.	24
	Suốt chỉ không đều	Di chuyển giá căng suốt chỉ lên và xuống để điều chỉnh	24
Chỉ dưới	Lực căng chỉ dưới	Điều chỉnh lực căng chỉ dưới	26
Thuyền suốt	Hư hỏng ngoài thuyền suốt và lò xo giữ trục chỉ bị cong...	Đánh bóng hoặc thay thế. * Sử dụng thuyền suốt HE-800C.	*
Mẫu mũi may	Mũi may thường, mũi may xương cá	Cài đặt sử dụng Thông số số 53.	40

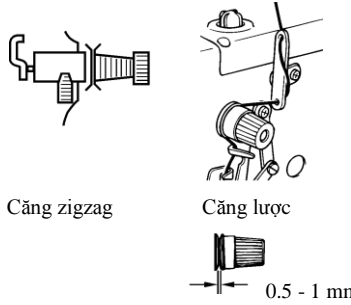
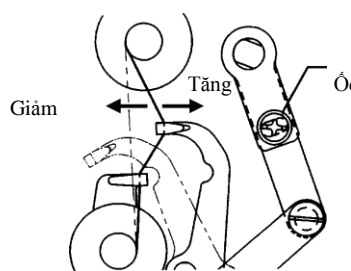
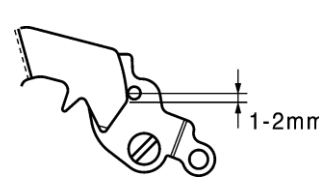
11-13. Tuột chỉ trên

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Cụm kéo cắt chỉ trên	Vị trí lắp đặt cụm kéo cắt chỉ trên	<p>Điều chỉnh vị trí lắp đặt kéo cắt chỉ trên bằng cách di chuyển cụm tấm cài đặt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Điều chỉnh vị trí dọc kéo cắt chỉ trên. • Điều chỉnh chiều sâu kéo cắt chỉ trên  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Lực giữ cụm kéo cắt chỉ trên	<p>Điều chỉnh để chỉ không ra ngoài khi cắt bằng kéo và giữ đầu chỉ giữa ngón tay và lay nhẹ cụm.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uốn cong kéo chữ U hoặc thay thế để có lực chính xác. • Sửa chữa hư hỏng do va đập kim  <p style="text-align: right;">4006Q</p>	*
	Vị trí cam mở	<p>Điều chỉnh vị trí để kéo không chạm cam mở khi bàn ép hạ xuống.</p>  <p style="text-align: right;">4107M</p>	70*

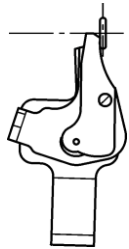
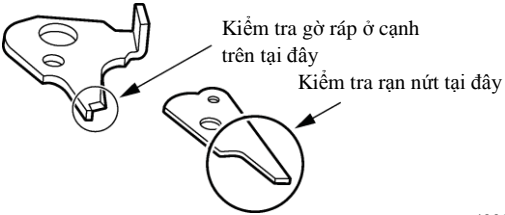
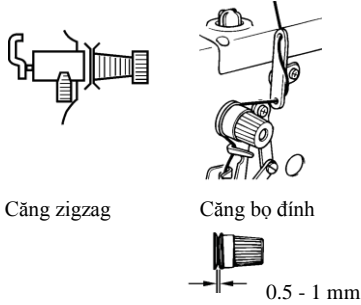
(Tiếp tục ở trang sau)

11. XỬ LÝ SỰ CỐ

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Thời gian nhả lực căng	Kết thúc nhả lực căng khi bắt đầu may	Sử dụng thông số 54 để làm chậm thời gian hay đổi lực căng chỉ (tăng giá trị cài đặt)	40
	Lượng mở đĩa ép zigzag và cụm đồng tiền đính bộ.	<ul style="list-style-type: none"> Điều chỉnh đĩa ép zigzag bằng cách di chuyển ốc căng trong và ngoài Điều chỉnh lượng mở đồng tiền sức căng đính bộ lên 0.5-1.0mm bằng cách tháo nắp trên cùng và dịch chuyển cam nhả lực căng.  <p style="text-align: right;">4008Q</p>	*
Đẩy chỉ trên	Lượng giặt chỉ	Nới lỏng ốc để giảm lượng giặt chỉ để chỉ trên không kéo ra ngoài kéo khi bắt đầu may.	
		 <p style="text-align: right;">4000Q</p>	*
Ổ	Chiều cao trụ kim và lượng nâng kim (Bộ cụ ly là phần tùy chọn.)	<ol style="list-style-type: none"> Điều chỉnh chiều cao trụ kim về "1" trên đường. Điều chỉnh thời điểm kim và ổ về "2" trên đường. 	65* 66*
	Chỉ vụn trên gờ ổ	Loại bỏ chỉ vụn	63
Chỉ dưới	Lượng giữ chỉ dưới	Điều chỉnh lượng giữ chỉ dưới	
		 <p style="text-align: right;">4003Q</p>	*
	Bật chỉ dưới	Điều chỉnh vị trí bộ giữ chỉ dưới, hạ thấp ép chân và hạ thấp tấm ép chỉ suốt để chúng không làm bật chỉ dưới.	*
	Thời gian mở bàn ép chỉ dưới	Điều chỉnh để tấm bàn ép chỉ dưới mở khi cơ cấu đẩy di chuyển 6-7mm.	71*
Tốc độ bắt đầu may	Bắt đầu chậm	Sử dụng thông số 10 đến 13 để cài đặt số lượng mũi may và tốc độ bắt đầu chậm	36
Lực căng chỉ đính bộ	Lực căng chỉ đính bộ quá mạnh	Sử dụng lực đính bộ càng thấp càng tốt	27

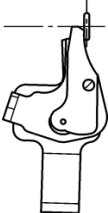
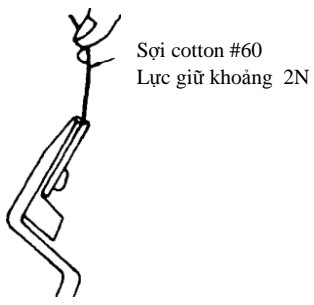
11-14. Sổ sọt do cụm kéo cắt chỉ trên

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Cụm kéo cắt chỉ trên	Vị trí lắp đặt kéo cắt chỉ trên	<p>Điều chỉnh vị trí kéo cắt chỉ trên bằng cách dịch chuyển cụm tấm cài đặt</p> <ul style="list-style-type: none"> • Điều chỉnh vị trí kéo cắt dọc chỉ trên • Điều chỉnh chiều sâu cắt chỉ trên  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Cố gờ ráp trên kéo cắt chỉ trên M và kéo cắt chỉ trên U	<p>Đánh bóng hoặc thay thế.</p>  <p style="text-align: right;">4009Q</p>	*
Thời gian nhả lực căng	Lượng mở của đĩa ép zigzag và đĩa ép đỉnh bộ (đặc biệt là đĩa ép zigzag)	<ul style="list-style-type: none"> • Điều chỉnh đĩa ép zigzag bằng cách di chuyển ốc vào trong ra ngoài. • Điều chỉnh đĩa ép mở 0.5-1.0 mm bằng cách di chuyển nắp trên cùng và dịch chuyển cam nhả lực căng  <p style="text-align: right;">4008Q</p>	*

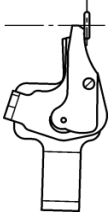
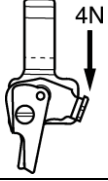
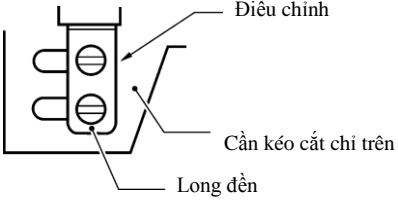
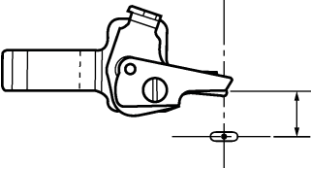
11-15. Kéo cắt sót chỉ trên

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Cụm kéo cắt chỉ trên	Vị trí lắp đặt cụm kéo cắt chỉ trên	<p>Điều chỉnh vị trí lắp đặt cụm kéo cắt chỉ trên bằng cách di chuyển cụm tấm cài đặt</p> <ul style="list-style-type: none"> • Điều chỉnh vị trí kéo cắt dọc chỉ trên • Điều chỉnh chiều sâu kéo cắt chỉ trên  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Lực giữ cụm kéo cắt chỉ trên	<p>Điều chỉnh để chỉ không đi ra ngoài khi bạn cắt bằng kéo và giữ đầu cuối chỉ bằng ngón tay và lay nhẹ cụm</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uốn cong kim chữ U hoặc thay thế để có lực đúng • Sửa chữa hư hỏng do kim va đập  <p style="text-align: right;">4006Q</p>	*
Cần kéo cắt	Chiều sâu kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh vị trí con lăn cần kéo cắt	*

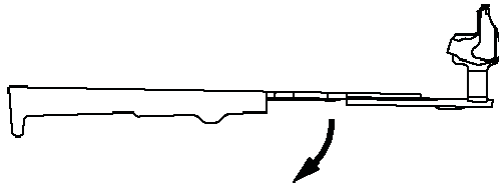
11-16. Kim va vào kéo cắt chỉ trên

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Cụm kéo cắt chỉ trên	Vị trí lắp đặt cụm kéo cắt chỉ trên	<p>Điều chỉnh vị trí lắp đặt cụm kéo cắt chỉ trên bằng cách di chuyển cụm tâm cài đặt</p> <ul style="list-style-type: none"> • Điều chỉnh vị trí kéo cắt dọc chỉ trên • Điều chỉnh chiều sâu kéo cắt chỉ trên  <p style="text-align: right;">4005Q</p>	*
	Lực hoạt động kéo cắt chỉ trên	<p>Làm sạch vết trầy xước hoặc rạn nứt và điều chỉnh kéo cắt chỉ trên M mở khi nhấn phần nhô ra với lực 4N hoặc thấp hơn.</p>  <p style="text-align: right;">4010Q</p>	*
Cần đẩy dọc	Vị trí lắp đặt cần đẩy dọc	<p>Dịch chuyển nối truyền động kéo cắt chỉ trên để nó dừng trên mặt tấm. Ở vị trí này, siết bu lông để khe nhỏ trong cần kéo cắt chỉ trên và mép của Long đèn được điều chỉnh.</p>  <p style="text-align: right;">4011Q</p>	*
Cam	Thời gian mở kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh để cam mở tấm chặn một cách thích hợp.	70*
Cam mở	Thời gian mở tịnh tiến của kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh thời gian để kéo cắt chỉ trên bắt đầu mở dần dần khi cơ cấu đẩy di chuyển 1.5-2.5mm	70*
	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Bôi mỡ mặt nghiêng của cam mở.	70*
Cảm biến vị trí góc bàn ép	Vị trí cảm biến bàn ép vị trí góc	<p>Sau khi vị trí góc được phát hiện, nhấn phím THREAD để hạ bàn ép và sau đó điều chỉnh khoảng cách giữa kéo cắt chỉ trên và tâm của kim từ 5.5-6.0mm</p>  <p style="text-align: right;">4012Q</p>	*

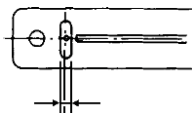
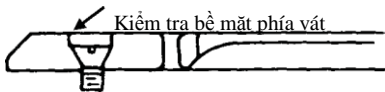
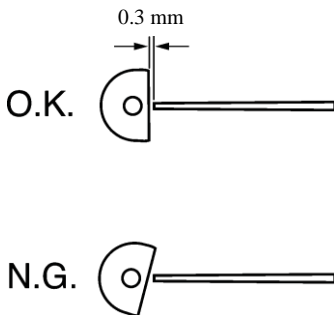
(Tiếp tục ở trang sau)

11. XỬ LÝ SỰ CỐ

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Cần kéo cắt chỉ trên	Lực hoạt động cần kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh để cần kéo cắt chỉ trên mở nhẹ nhàng khi tấm chặn được tách ra từ bộ chặn. 	*

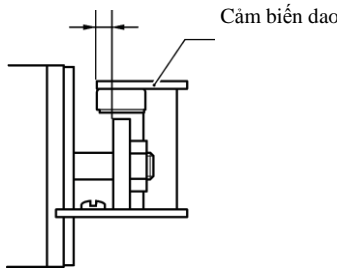
11-17. Kim gãy

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kim	Lắp kim	Khi nhìn từ hướng tấm bề mặt, lắp kim để rãnh của bề mặt kim hướng về phía đầu.	21
Ổ	Chiều cao trụ kim và sự nhô lên của trụ kim (Bộ cữ ly là phần tự chọn)	1. Điều chỉnh chiều cao trụ kim về “1” trên đường. 2. Điều chỉnh thời điểm kim và ổ về “2” trên đường.	65* 66*
	Khe hở giữa kim và mô ổ	Điều chỉnh khe hở giữa kim và mô ổ về 0.01-0.08mm (Điều chỉnh càng lớn càng tốt mà không gây ra sót mũi may). * Di chuyển trụ kim về bên trái và bên phải bằng ngón tay và kiểm tra mô ổ không đập vào kim.	67*
Mặt tấm kim	Vị trí mặt tấm kim	Điều chỉnh vị trí tới/lui của mặt tấm kim để kim nằm trung tâm lỗ 	*
	Rạn nứt trên mép lỗ ốc (trong trường hợp đây vải không đều)	Đánh bóng bằng vải. 	*
Cụm kéo cắt chỉ trên	Kim va vào kéo cắt chỉ trên	Xem phần “11-16. Kim đập kéo cắt chỉ trên”.	90, 91*
Dao	Khe hở giữa trụ kim và dao	Lắp đặt dao sao cho khe hở giữa trụ kim và dao là 0.3mm * Khu vực xỏ dao của trụ kim phải vuông góc với dao. 	68*

11-18. Chức năng dao cắt không hoàn thiện (cắt vật liệu không hoàn thiện)

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Dao cắt	Vị trí lắp dao cắt	Lắp dao sao cho mép phù hợp với mặt tấm kim	68*
	Lưỡi dao	<ul style="list-style-type: none"> Nếu lưỡi mòn, mài sắc hoặc thay Thay bằng mặt tấm kim đặc biệt (tùy chọn) 	*
	Hư hỏng dao Ốc lỏng	<ul style="list-style-type: none"> Thay bộ phận hư hỏng Siết ốc bị lỏng 	*
Dao nam châm	Kiểm tra nối dây	Kiểm tra chân cắm cảm biến dao P7 trên bo mạch chính và chân cắm nam châm dao P2 trên bo mạch dao	10*
Bộ chặn nam châm	Ốc	Kiểm tra ốc có bị lỏng không và siết chặt.	*
	Vị trí cảm biến dao	<ul style="list-style-type: none"> Điều chỉnh vị trí cảm biến dao. Kiểm tra ốc treo có lỏng không và siết chặt <p style="text-align: center;">$4.5 \pm 0.5 \text{ mm}$</p>  <p style="text-align: right;">4017Q</p>	*
Dẫn hướng dao	Độ mượt của dao	Điều chỉnh dẫn hướng dao để dao hoạt động trơn tru	*

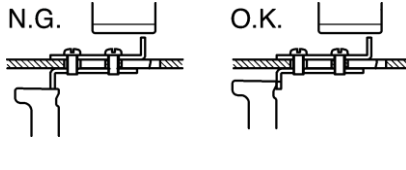
11-19. Dao không nhả

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Dao	Lưỡi dao	Nếu lưỡi bị mòn hoặc mẻ, mài hoặc thay thế	*
Đâm vào vật liệu	Đâm vào vật liệu	Thay thế bằng mặt tấm kim đặc biệt (tùy chọn).	*
Dẫn hướng dao	Độ mượt của dao hoạt động	Điều chỉnh dẫn dao để dao hoạt động trơn tru và không bị rung	*

11-20. Dao và kéo cắt chạm nhau

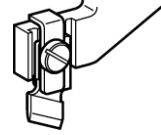
Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kéo cắt chỉ trên	Kiểm tra cam có mở tấm chặn không	<p>Điều chỉnh vị trí cam. * Nếu cơ cấu đẩy hoạt động khi cam chưa mở tấm chặn, dao sẽ va vào kéo cắt chỉ trên</p> 	70*

11-21. Đường may bị cắt

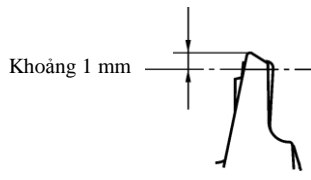
Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Cài đặt chiều dài lỗ khuy	Chiều dài lỗ khuy	Cài đặt thông số 02 về cùng giá trị chiều dài cắt được sử dụng	35*
Cài đặt khoảng dao	Cắt đường may zigzag	<ul style="list-style-type: none"> Sử dụng Thông số 04 để cài đặt khoảng dao theo chiều X Sử dụng thông số 03 để cài đặt vị trí dao theo chiều X 	35*
Dao	Dao rung	Điều chỉnh dẫn hướng dao để dao hoạt động trơn tru.	*
	Dao cong	Sử dụng bộ kẹp dao (tùy chọn) để ngăn không cho dao bị cong.	*



11-22. Đánh suất bị sót

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kéo cắt chỉ trên	Chiều cao lắp đặt	Điều chỉnh chiều cao lắp đặt kéo cắt chỉ trên.	69*
	Thời gian mở tịnh tiến kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh thời gian để kéo cắt chỉ trên bắt đầu mở dần dần khi cơ cấu đẩy đi chuyên khoảng 1.5-2.5mm	70*
	Thời gian mở kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh để cam mở tấm chặn thích hợp.	70*
	Dịch chuyển cụm kéo cắt chỉ trên	<ul style="list-style-type: none"> Đánh bóng lưỡi kéo cắt chỉ trên M và dẫn hướng chỉ bằng vải Kiểm tra rạn nứt trên bề mặt kéo cắt M Thay thế các bộ phận. 	*
	Vị trí ngang của kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh vị trí ngang của kéo cắt chỉ trên.  4020Q	*
Chất lượng mũi may	Lực căng chỉ trên	Giảm lực căng để mức độ không ảnh hưởng đến chất lượng may	26, 27
	Chiều rộng mũi may Zigzag trong phần may zigzag	Sử dụng thông số 08 để tăng chiều rộng mũi may Zigzag đến mức độ không ảnh hưởng hình dạng đường may	36
Bàn ép	Đẩy vật liệu không đều	<ul style="list-style-type: none"> Tăng lực bàn ép (Án vật liệu sao cho căng một cách thích hợp) Khi sử dụng vật liệu đan hoặc dệt, thay thế các bộ phận bằng các bộ phận đặc tính -3 Tấm đẩy chiều dài (đối với đặc tính -3), cụm bàn ép (đối với đan), mặt tấm kim 1.2 (đối với đặc tính -3) 	67* *
May lược	May lược	Sử dụng thông số 47 để giảm đường may lược về khoảng 0.5.	39
		Sử dụng thông số 14 để giảm tốc độ may lược * Nếu may vật liệu đan thì dễ xảy ra lỗi khi luồn chỉ trên, vì thế bạn cần phải xử lý đầu chỉ.	36
Đính bộ	May đính bộ dạng thẳng	Khi may đính bộ thẳng thì dễ xảy ra lỗi khi luồn chỉ trên, vì thế bạn cần phải xử lý đầu chỉ.	—

11-23. Bàn ép không nâng lên (1)

..... Không nghe âm thanh motor xung

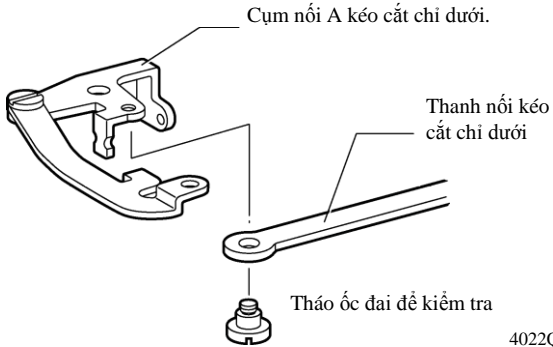
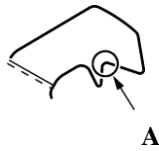
Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Chiều cao nâng bàn ép	Kiểm tra cài đặt chiều cao nâng bàn ép	Thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ số 001, 002, 003, 004.	57
Motor bàn ép	Nối dây	Kiểm tra có vấn đề với nối dây và tiếp điểm bàn ép moto ở chân cắm P23 trên bo mạch chính.	10*
	Bánh răng truyền động bàn ép	Kiểm tra ốc bánh răng có lỏng không	*

11-24. Bàn ép không nâng lên (2)

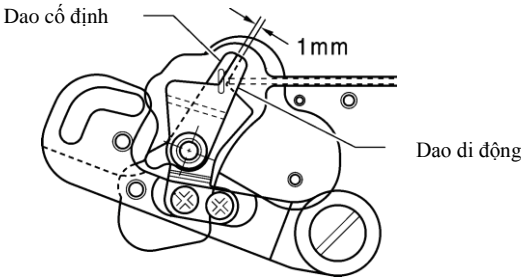
..... Âm thanh motor xung không có

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Kéo cắt chỉ trên	Va chạm giữa kéo cắt chỉ trên và bàn ép	Điều chỉnh chiều cao lắp đặt kéo cắt chỉ trên (Tháo kéo cắt chỉ trên và kiểm tra) * Cần thận khi may nổi	69*
	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Bôi mỡ mặt nghiêng của cam mở.	70*
Kéo cắt chỉ trên	Va chạm giữa bộ dao cố định, bàn ép chỉ dưới và kẹp chỉ dưới	Sửa hoặc thay thế các bộ phận. 	*
	Rác, bụi hoặc chỉ vụn	Loại bỏ rác, bụi, chỉ vụn từ kéo cắt chỉ trên	*
Ốc lỏng	Kiểm tra ốc lỏng ở kéo cắt chỉ trên, kéo cắt chỉ dưới và cơ cấu nâng bàn ép.	Siết chặt tất cả ốc	*
Cài đặt chiều cao nâng bàn ép	Kiểm tra chiều cao nâng bàn ép	Thay đổi cài đặt bộ nhớ số 001, 002, 003 và 004. * Nếu chiều cao nâng bàn ép quá lớn, hoạt động cắt chỉ dưới và nâng bàn ép sẽ không linh hoạt và motor bàn ép hoạt động không thích hợp.	57
Xô chỉ	Xô chỉ dưới	Lắp trục chỉ cho đúng và luồn chỉ dưới qua thuyên một cách chính xác. * Nếu trục chỉ được lắp từ sau ra trước, nó sẽ bị lỏng và motor bàn ép hoạt động không thích hợp.	25
	Lực căng chỉ dưới	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Giảm lực căng chỉ dưới. * Nếu lực căng chỉ dưới quá lớn, motor bàn ép hoạt động không thích hợp. ▪ Sử dụng bộ nhớ số 060 để giảm tốc độ nâng bàn ép. ▪ Vệ sinh phần A để giảm lực ma sát chỉ  4023Q	26 * *
Kéo cắt chỉ trên	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Điều chỉnh thời gian mở cho kéo cắt chỉ trên.	70
Cảm biến vị trí góc bàn ép	Cảm biến vị trí góc bàn ép	chỉnh vị trí cảm biến vị trí góc bàn ép	*

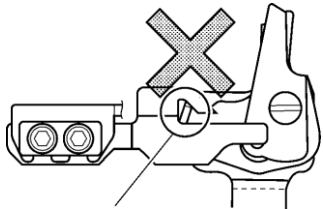
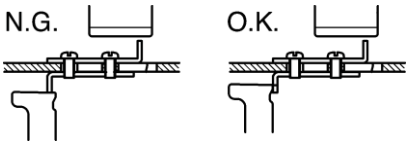
11-25. Không cắt được chỉ dưới (chỉ bị kéo ra khi lấy vật liệu)

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bộ dao cố định	Dao cố định và dao di động không khớp	Điều chỉnh vị trí lắp đặt bộ dao cố định 	*
	Mũi dao cong hoặc mẻ.	Sửa hoặc thay dao	*

11-26. Motor đẩy không hoạt động hoặc motor không đồng bộ

Mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Motor đẩy	Nối dây	Kiểm tra có vấn đề với nối dây và tiếp điểm của chân cắm P22 trên Main board.	10*
Kéo cắt chỉ trên	Vị trí kéo cắt chỉ trên	Tháo và lắp lại kéo cắt chỉ trên 	*
	Kiểm tra cam có mở tấm chặn không	Điều chỉnh vị trí cam * Nếu cơ cấu đẩy hoạt động khi cam chưa mở tấm chặn, dao sẽ chạm kéo cắt chỉ trên. 	70*
Cảm biến vị trí đẩy góc	Vị trí cảm biến vị trí đẩy góc	Điều chỉnh vị trí cảm biến vị trí góc đẩy	*
Dây curoa	Lực căng dây curoa	Điều chỉnh dây curoa	*

11-27. Kim không chạy được zigzag hoặc có âm thanh khi chạy zigzag

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bộ chặn	Vị trí bộ chặn	Điều chỉnh vị trí bộ chặn	*

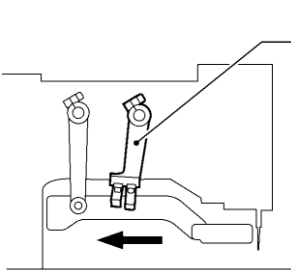
11-28. Máy dừng khi đang may

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bộ dò đứt chỉ	Vị trí bộ dò chỉ đứt	Điều chỉnh vị trí bộ dò đứt chỉ * Nếu bộ dò không được điều chỉnh, có thể dừng may khi đầu chỉ bị đứt	*
Xô chỉ	Xô chỉ trên	Xô chỉ cho đúng qua dẫn hướng chỉ.	22
Lỗi [E301]	Hoạt động kéo cắt chỉ trên	Di chuyển bàn ép lên xuống và kiểm tra chạy có trơn tru không	*

11-29. Trục trên không xoay khi vị trí kim dừng hướng lên

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Bộ giữ chỉ và ổ chạm nhau	Vị trí cơ cấu kéo cắt chỉ	<ol style="list-style-type: none"> Xoay ngược pulley để thiết lập trụ kim về vị trí hướng lên Nhấn cần chỉ theo hướng mũi tên để cài đặt cơ cấu cắt kéo về vị trí góc. <div style="text-align: center;">  </div>	*

11-30. Bảng điều khiển bị đơ và không hoạt động

Mục có dấu “*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên lành nghề xử lý.

Mã số	Nguyên nhân	Phương pháp xử lý	Trang
Nối dây không chính xác trong hộp điều khiển	Đầu nối dây bo mạch	<ul style="list-style-type: none"> Kiểm tra vấn đề đầu dây và tiếp điểm của chân cắm P5 trên Main board. Kiểm tra vấn đề đầu dây và tiếp điểm chân cắm P2 trên chân cắm bảng điều khiển P3 trên bo mạch motor 	75* 10, 75*

brother



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

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

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

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

© 2018 Brother Industries, Ltd. Tất cả bản quyền được bảo hộ.
Đây là hướng dẫn sử dụng gốc.

HE-800C
I8031199B E
2018.03.B (1)