

RH-9820

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

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

MÁY MAY THÙA KHUY MẮT PHỤNG ĐIỆN TỬ



brother[®]

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

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

HƯỚNG DẪN AN TOÀN

[1] Các cảnh báo an toàn và ý nghĩa

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

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

Chỉ dẫn



NGUY HIỂM

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




CẨN THẬN

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

Biểu tượng




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



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



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

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

[2] Lưu ý về an toàn

NGUY HIỂM



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

CẦN THẬN

Các yêu cầu về môi trường



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



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

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



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



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



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



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



Lượng hơi nén phải lớn hơn yêu cầu đối với tổng mức tiêu thụ của máy may. Nếu cung cấp không đủ hơi nén có thể gây ra vấn đề với hoạt động chính xác

Lắp đặt



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



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.



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



Máy may nặng khoảng 120kg. Việc lắp đặt phải được thực hiện bởi từ bốn người trở lên.



Lắp nắp an toàn cho đầu máy và động cơ.



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



Nếu sử dụng bàn máy có bánh xe, bánh xe phải cố định để tránh bị dịch chuyển.



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



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.

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.

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

Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.



CÂN THẬN

May

Máy may này chỉ nên được những người đã qua huấn luyện trước về sử dụng an toàn sử dụng.



Không sử dụng máy cho mục đích khác ngoài mục đích may.

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.

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

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



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



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.

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..



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.

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.
Để 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.

Yêu cầu đại lý Brother hoặc kỹ thuật viên lành nghề tiến hành công tác 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 tiến hành kiểm tra, hiệu chỉnh và bảo dưỡng.
- Khi thay thế các bộ phận sử dụng như móc, dao.

Ngắt kết nối ống dẫn hơi từ nguồn cung cấp khí và chờ đến khi kim trên đồng hồ đo áp suất rơi xuống số “0” trước khi tiến hành kiểm tra, hiệu chỉnh hay sửa chữa bất kỳ bộ phận nào có sử dụng thiết bị hơi.



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

Ngoài ra, không được dòn quá nhiều lực để kéo nghiêng đầu máy về phía sau. Vì nếu không quan sát kỹ, cả đầu máy sẽ bị mất thăng bằng (cùng với bàn may) và bị ngã, gây thương tích và hư hỏng,



Nếu công tắc nguồn và hơi cần được bật lại khi thực hiện một số điều chỉnh, hãy cẩn thận quan sát tất cả các cảnh báo an toàn.



Khi thay các bộ phận và lắp đặt các phụ kiện, phải đảm bảo là các phụ kiện chính hãng của Brother.

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.

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.

[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分たつてからカバーをはずすこと。	⚠ 危険 触摸高压电部分, 会导致受伤。在切断电源5分钟后, 再开启盖罩。	
	⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

2

	⚠ 注意 触摸运动部分, 易造成受伤。所以在装上安全保护装置后, 再进行缝纫操作。在切断电源后, 进行穿线, 更换梭芯, 机针和做清扫, 调整工作。
	⚠ CAUTION
Moving parts may cause injury. Operate with safety devices. Turn off main switch before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc.	

3 Không chạm vào dao hoặc nhấn vào bất kỳ vật nào khi máy đang may, nếu không có thể gây thương tích hoặc hư hỏng máy.

Thiết bị an toàn
Các thiết bị bao gồm đồ bảo vệ mắt, tay, trụ kim, nắp che kim và nắp che dây

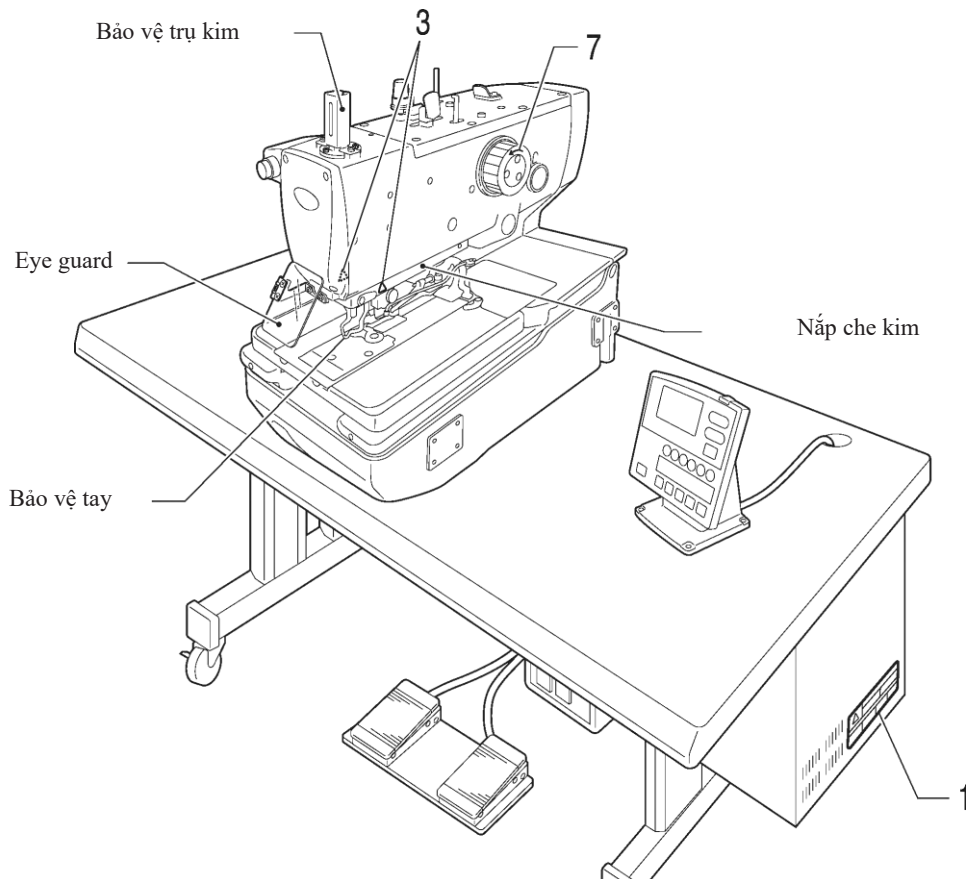
4 Cảnh thận để tay không bị kẹt khi đưa đầu máy về vị trí ban đầu sau khi nghiêng.

Be careful not to get your hands caught when moving the feed base backward.

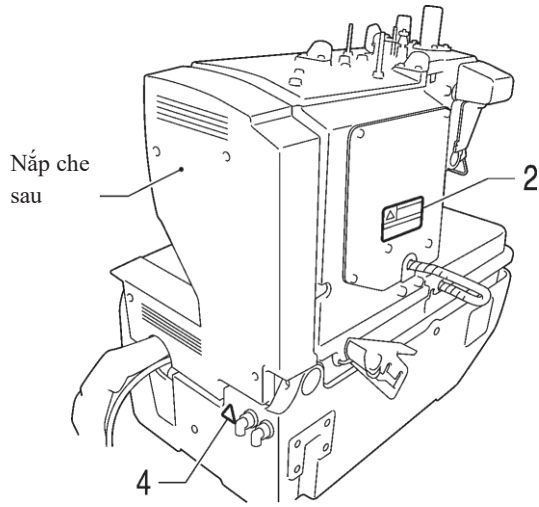
6 Phải đảm bảo nối đất. Nếu nối đất không đảm bảo, bạn sẽ bị các rủi ro như giật điện và một số vấn đề khác có thể xảy ra,

7 Direction of operation

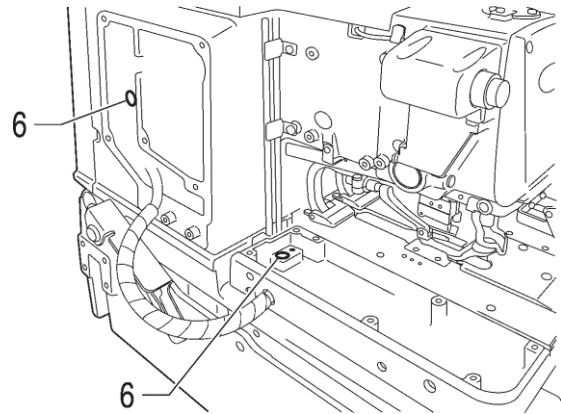
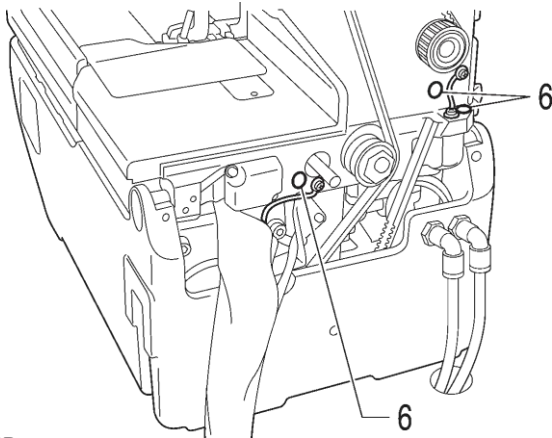
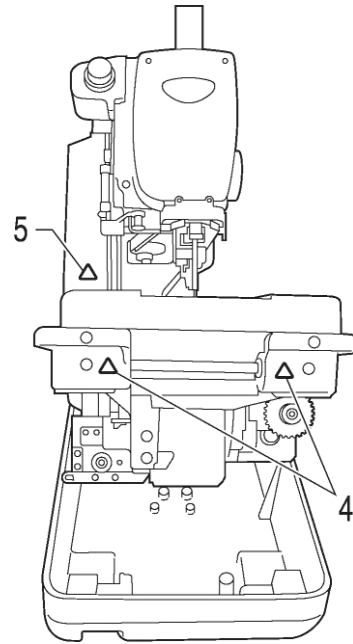
8 Hiển thị cảnh báo nhiệt độ cao



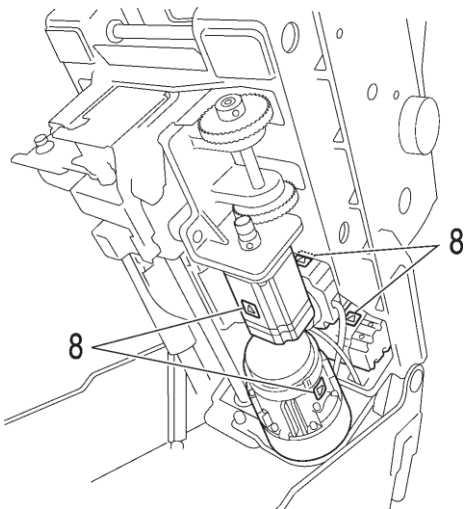
0332B



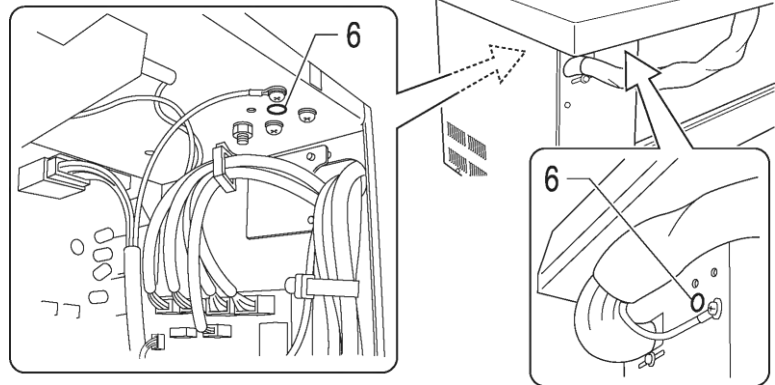
0331B



0333B



0486B



0334B

0485B

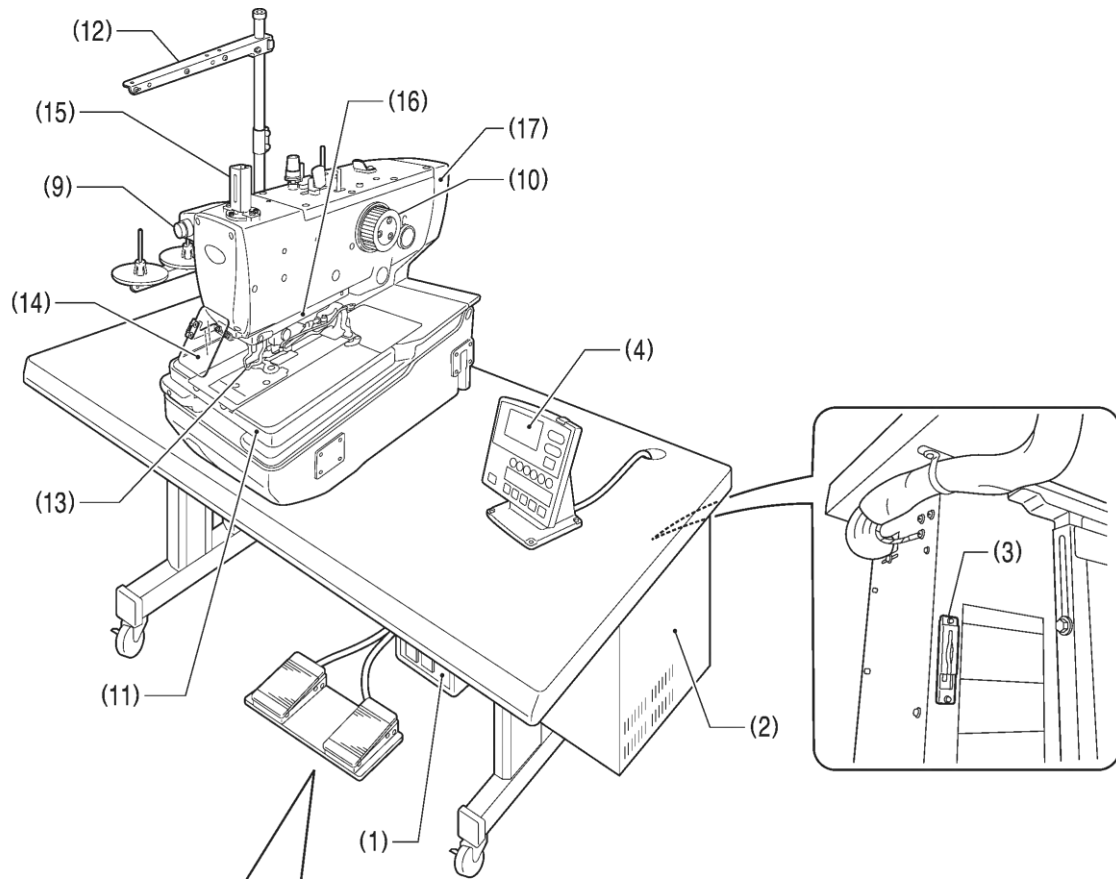
MỤC LỤC

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH.....	1	CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY	30
2. ĐẶC ĐIỂM KỸ THUẬT.....	2	4-1. Lắp đặt kim.....	30
2-1. Đặc điểm kỹ thuật.....	2	4-2. Xò chỉ trên	31
2-2. Kiểu may	3	4-3. Xò chỉ dưới	32
3. LẮP ĐẶT	4	4-4. Xò chỉ tim	33
3-1. Bản vẽ mặt bàn	4	4-5. Xò chỉ khi giá chỉ được lắp bên phải	34
3-1-1. Lắp đặt mặt bàn nổi	5	4-6. Đặt vải vào máy may	35
3-1-2. Lắp đặt mặt bàn chìm	6	5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CƠ	
3-2. Lắp đặt hộp điều khiển	7	BẢN)	36
3-3. Lắp đặt thanh gia cố mặt bàn (chỉ với loại mặt		5-1. Tên và chức năng trên bảng điều khiển...	
bàn chìm)	8	36	
3-4. Lắp đặt đầu máy	8	5-2. Khởi động máy may.....	38
3-4-1. Đối với mặt bàn nổi	8	5-3. Cài đặt chương trình.	39
3-4-2. Đối với mặt bàn chìm	10	5-3-1. Danh sách thông số	41
3-5. Thao tác nghiêng và trả đầu máy lại vị trí cân		5-4. Kiểm tra mẫu may ở chế thử	
bằng	11	46
3-6. Lắp đặt nắp che dây đai và nắp che bảo vệ		5-5. Chuyển đổi hoạt động cắt	48
chữ U	12	5-6. Thay đổi vị trí đặt vải.....	49
3-7. Lắp đặt bình dầu	12	5-7. Sử dụng chế độ xò chỉ.....	50
3-8. Lắp đặt bảng điều khiển.....	13	6. MAY	51
3-9. Lắp đặt giá chỉ	13	6-1. May tự động (chế độ tự động).....	51
3-10. Lắp đặt cụm van hơi	14	6-2. Sử dụng công tắc dừng (STOP)	52
3-11. Lắp đặt công tắc bộ 2 bàn đạp		6-2-1. Dừng lại khi may tự động	52
(khi sử dụng công tắc bộ 2 bàn đạp).....	14	6-2-2. Xóa thao tác may thủ công hoặc chế độ may	
3-12. Lắp đặt board bàn đạp		thử (TEST)	54
(khi sử dụng bàn đạp)	15	6-3. Hiệu chỉnh độ căng chỉ	55
3-12-1. Đối với mặt bàn nổi ...	15	7. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG	
3-12-2. Đối với mặt bàn chìm	15	CAO)	57
3-13. Lắp đặt công tắc tay khởi động		7-1. Sử dụng chương trình vòng.....	57
(khi sử dụng công tắc tay khởi động)	16	7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ	60
3-14. Nối dây	18	7-2-1. Danh sách cài đặt công tắc bộ nhớ.....	61
3-14-1. Nối các chân nối trong bảng điều khiển		7-3. Cài đặt lại dữ liệu (khởi tạo)	62
18		7-4. Thay đổi cài đặt bộ đếm sản phẩm.....	63
3-14-2. Nối đất	22	7-5. Hiện thị màn hình hỗ trợ	64
3-14-3. Nối dây nguồn	23	7-6. May thủ công (chế độ MANUAL).....	65
3-14-4. Nối ống hơi	24	7-7. Chuyển sang chế độ may thủ công khi đang may	
3-14-5. Cố định dây điện	24	67
3-15. Lắp đặt ống hơi.....	25		
3-16. Điều chỉnh áp suất hơi	25		
3-17. Lắp đặt đồ bảo vệ mắt.....	26		
3-18. Lắp đặt túi chứa bụi	26		
3-19. Cài đặt và tháo lắp bàn kẹp.....	27		
3-20. Bôi trơn/Châm dầu	28		
3-20-1. Châm dầu	28		
3-20-2. Bôi trơn	29		

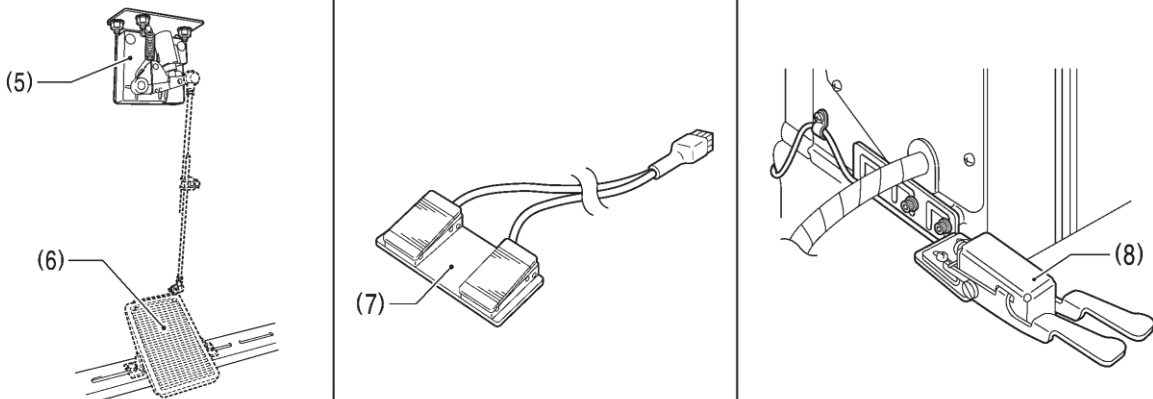
8. VỆ SINH VÀ KIỂM TRA	68	9-20. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp.....	93
8-1. Vệ sinh và kiểm tra hàng ngày.....	68	9-21. Hiệu chỉnh khoảng mở vãi.....	94
8-1-1. Vệ sinh.....	68	9-22. Hiệu chỉnh lượng cấp chỉ trên.....	95
8-1-2. Kiểm tra bộ lọc hơi.....	69	9-23. Hiệu chỉnh lượng cấp chỉ dưới <chỉ cho loại model-01 >.....	96
8-1-3. Kiểm tra kim.....	69	9-24. Thay và hiệu chỉnh dao di động trên.....	96
8-2. Vệ sinh và kiểm tra hàng tháng	69	9-24-1. Thay dao di động trên	96
8-2-1. Vệ sinh cổng thông hơi trên hộp điều khiển	69	9-24-2. Hiệu chỉnh dao di động trên.....	97
8-3. Công việc vệ sinh và kiểm tra cần làm	70	9-24-3. Hiệu chỉnh vị trí của giá đỡ cần cắt chỉ	98
8-3-1. Tháo dầu	70	9-25. Thay và hiệu chỉnh dao di động và dao cố định (cho chỉ dưới và ghim) <loại máy - 01>.....	99
8-3-2. Vệ sinh đồ bảo vệ mắt	70	9-25-1. Thay dao di động và dao cố định.....	99
8-3-3. Tra dầu	70	9-25-2. Hiệu chỉnh lực cắt.....	100
8-3-4. Tháo nước	70	9-25-3. Hiệu chỉnh khoảng móc	100
9. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN	71	9-25-4. Hiệu chỉnh nhíp giữ chỉ và chốt	101
9-1. Hiệu chỉnh độ cao bộ móc và gạt chỉ	71	9-25-5. Hiệu chỉnh nhíp giữ chỉ.....	103
9-2. Hiệu chỉnh bề rộng mũi may zigzag	72	9-26. Thay và hiệu chỉnh dao di động và dao cố định (cho chỉ dưới và ghim) <loại máy-02 >.....	104
9-3. Hiệu chỉnh vị trí đường zigzag	73	9-26-1. Thay dao di động và dao cố định	104
9-4. Hiệu chỉnh thời điểm kim và móc.....	76	9-26-2. Hiệu chỉnh lực cắt.....	104
9-5. Hiệu chỉnh hành trình móc	77	9-26-3. Hiệu chỉnh vị trí lắp đặt dao di động.....	105
9-6. Hiệu chỉnh độ cao trụ kim	78	9-26-4. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp phụ.....	106
9-7. Hiệu chỉnh khoảng hở giữa móc và kim ...	79	9-27. Hiệu chỉnh chiều dài đuôi chỉ tim <-chỉ loại máy-02 >.....	107
9-8. Hiệu chỉnh giá đỡ kim	79	9-28. Hiệu chỉnh vị trí chân ép chỉ dưới <-chỉ loại máy-02 >	108
9-9..... Hiệu chỉnh vị trí lắp đặt tay gạt chỉ	80	9-29. Lắp đặt (thay thế) bàn kẹp phụ bên trái	109
9-10. Hiệu chỉnh thời điểm gạt chỉ.....	81	9-30. Hiệu chỉnh van điều chỉnh	114
9-11. Hiệu chỉnh độ cao mặt thoát chỉ	82	9-30-1. Hiệu chỉnh van tiết lưu của van hơi dao	114
9-12. Thay đổi chiều dài dao cắt (thay thớt)	83	9-30-2. Adjusting the throttle valves of the solenoid valves	115
9-13. Hiệu chỉnh bề mặt cắt của thớt.....	84	10. MAY HÌNH TRÒN	116
9-13-1. Giữa bề mặt cắt của thớt	84	11. DANH SÁCH MÃ LỖI	117
9-13-2. Hiệu chỉnh điểm tiếp xúc giữa dao và thớt.....	85	12. XỬ LÝ SỰ CỐ	122
9-14. Hiệu chỉnh trục thớt.....	85		
9-15. Hiệu chỉnh trục dao cắt và trục chân ép di chuyển đồng bộ	86		
9-16. Thay dao và hiệu chỉnh vị trí dao.....	87		
9-16-1. Thay dao	87		
9-16-2. Hiệu chỉnh chính xác vị trí dao.....	88		
9-17. Hiệu chỉnh lực cắt.....	90		
9-18. Hiệu chỉnh khoảng nâng bàn kẹp.....	91		
9-19. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp	92		

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH

0335B



The accessory switches shown below to use for starting the sewing machine will vary depending on the destination.



- (1) Công tắc nguồn
- (2) Hộp điều khiển
- (3) Đầu cắm CF*
- (4) Bảng điều khiển
- (5) Board bàn đạp
- (6) Bàn đạp (có sẵn trên thị trường)

- (7) Bộ 2 bàn đạp
- (8) Công tắc tay khởi động
- (9) Công tắc dừng (STOP)
- (10) Pulley trục trên
- (11) Mâm sàn
- (12) Giá chỉ

Thiết bị an toàn

- (13) Đồ bảo vệ tay
- (14) Đồ bảo vệ mặt
- (15) Đồ bảo vệ trụ kim

- (16) Nắp che bảo vệ kim
- (17) Nắp bảo vệ dây

*: CF™ là thương hiệu của công ty SanDisk.

2. ĐẶC ĐIỂM KỸ THUẬT

2-1. Đặc điểm kỹ thuật



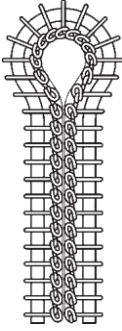
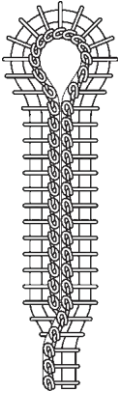
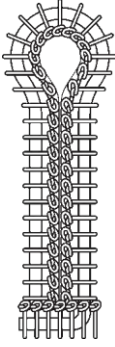
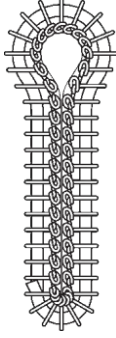
	Cắt chỉ	Cắt chỉ dưới	
		Loại dài	Loại ngắn
-00	O	-	-
-01	O	O	-
-02* ¹	O	-	O

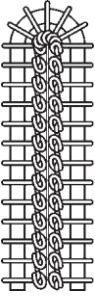
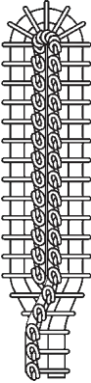
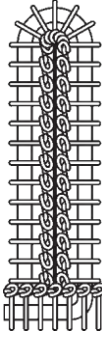
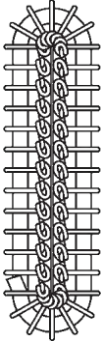
*1: Loại -02 được chia thành thông số kỹ thuật là L1422 đến L3422 tùy theo chiều dài mẫu may, do đó vui lòng ghi chú cụ thể chiều dài mẫu may khi đặt hàng.

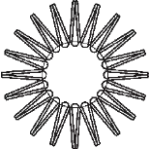
*2: Phần này không được bao gồm bởi các thiết kế kỹ thuật, nhưng khả năng tương thích có thể bằng cách thay thế các bộ cụ lý. (Hỏi nơi mua hàng để biết chi tiết.)

Đặc điểm kỹ thuật	RH-9820-00	RH-9820-01	RH-9820-02
Ứng dụng	Quần áo nam, nữ		Jeans và đồ bảo hộ lao động
Tốc độ may	1,000 - 2,500 vòng/phút		
Kiểu may	Không đính bọ Bọ nón Bọ thẳng Bọ vòng Bọ tròn	Không đính bọ Bọ nón Bọ thẳng Bọ vòng Bọ tròn	Không đính bọ Bọ nón Bọ thẳng Bọ vòng Bọ tròn
Chiều dài mẫu may	Khuy mắt phụng : 8 - 50 mm Khuy thẳng : 5 - 50 mm	Khuy mắt phụng : 8 - 42 mm Khuy thẳng : 5 - 42 mm	L1422: 14 - 22 mm * ² L1826: 18 - 26 mm L2230: 22 - 30 mm L2634: 26 - 34 mm * ² L3442: 34 - 42 mm * ²
Chiều dài mũi may	0.5 - 2.0 mm		
Bề rộng zigzag	1.5 - 5.0 mm (Tối đa 4.0 mm nếu chỉnh bằng cơ và 1.0 mm với phần mềm)		
Taper bartack length	0 - 20 mm		
Độ cao bàn kẹp	Tiêu chuẩn 12 mm (có thể lên đến 16 mm)		16 mm
Phương pháp khởi động	Công tắc chân (1 bàn đạp, 2 bàn đạp) hoặc Công tắc tay (2 cần gạt)		
Cơ cấu đẩy	Sử dụng 3 motor xung (X, Y, θ)		
Kim	DO x 558 80 - 120 Nm (Schmetz 558)		
Thiết bị bảo vệ	Công tắc dừng khẩn cấp được gắn sẵn trong đầu máy		
Motor trục trên	AC servo motor (4-pole, 550 W)		
Áp suất hơi	Bộ điều tiết chính: 0.5 MPa Bộ điều tiết áp suất thốt: 0.4 MPa		
Hơi tiêu thụ	43.2 l/phút (8 vòng/phút)		
Nguồn điện	Một pha 100V/220V, Ba pha 200V/220V/380V/400V 400 VA		
Trọng lượng	Đầu máy: Khoảng. 120 kg, Bảng điều khiển: Khoảng 0.6 kg Hộp điều khiển: 14.2 - 16.2 kg		

2-2. Kiểu may

Khuy mắt phụng			
			
Không đính bọ	Bọ nón	Bọ thẳng	Bọ tròn

Khuy thẳng			
			
Không đính bọ	Bọ nón	Bọ thẳng	Bọ tròn

Mũi tròn


0536B-0539B
 0540B-0543B
 0544B

3. LẮP ĐẶT

CẢN THẬN



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 120 kg. Công tác lắp đặt máy cần phải do bốn 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 bắt cần nhấn bàn đạp.



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



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

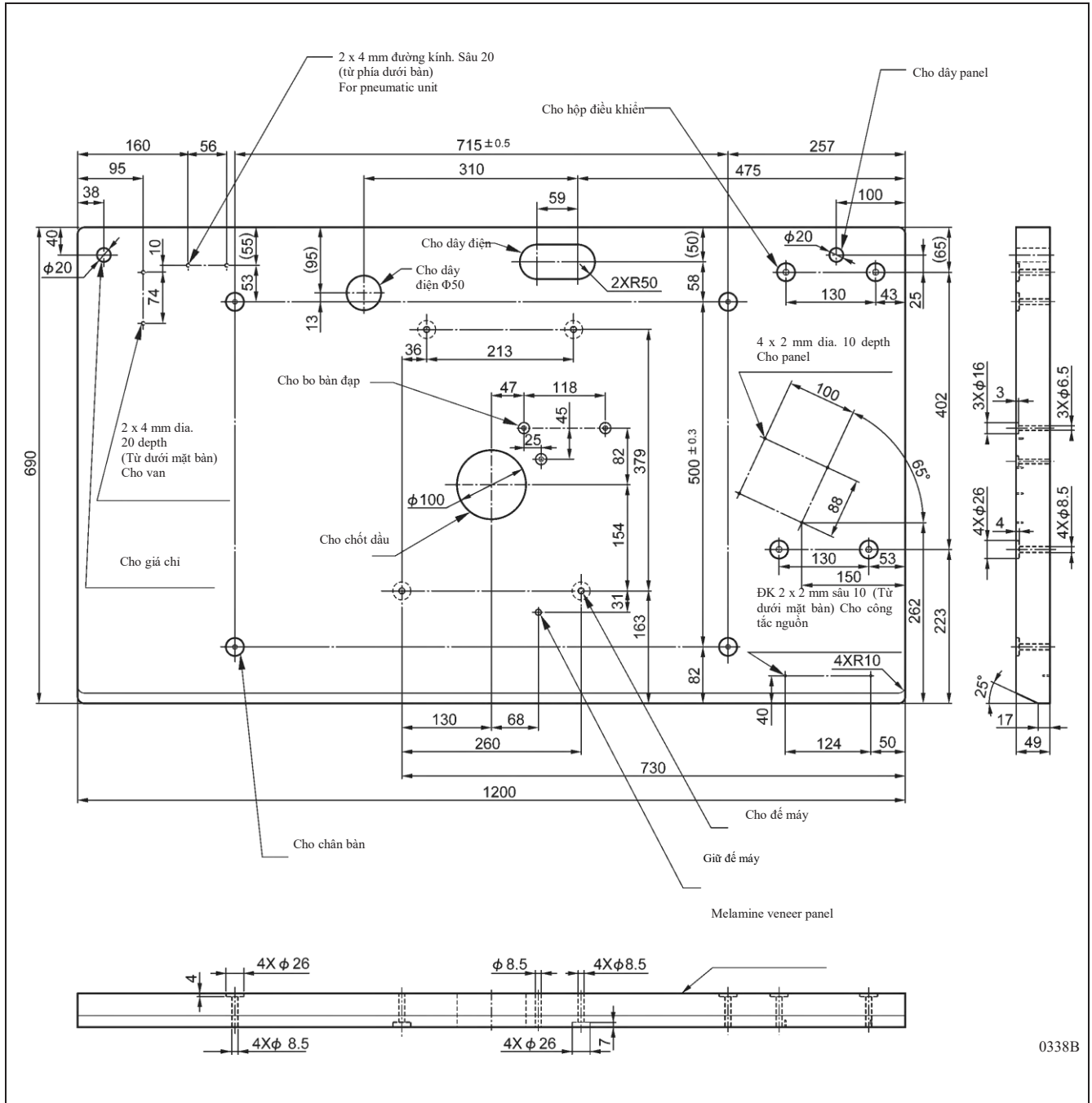
- Sử dụng bàn có chân đủ kiên cố để chịu sức nặng của máy (120kg) và độ rung. Sử dụng bàn có độ dày từ 49-60mm.

LƯU Ý:

Nếu mặt bàn dày quá 60mm thì các phụ kiện như bu lông, dây cáp từ đầu máy sẽ không đủ dài.

- Nếu sử dụng bánh xe thì hãy chọn loại tốt có thể chịu được trọng lượng của cả máy và bàn.
- Kiểm tra hộp điều khiển phải cách chân bàn ít nhất 10mm. Nếu để chúng quá gần có thể dẫn đến máy may vận hành không chính xác.
- Loại mặt bàn tùy theo loại đầu máy gắn trên mặt bàn hay gắn chìm trong mặt bàn. Vui lòng xem bản vẽ mặt bàn để chọn phương pháp cài đặt thích hợp.

3-1-1. Lắp mặt bàn nổi



3. INSTALLATION

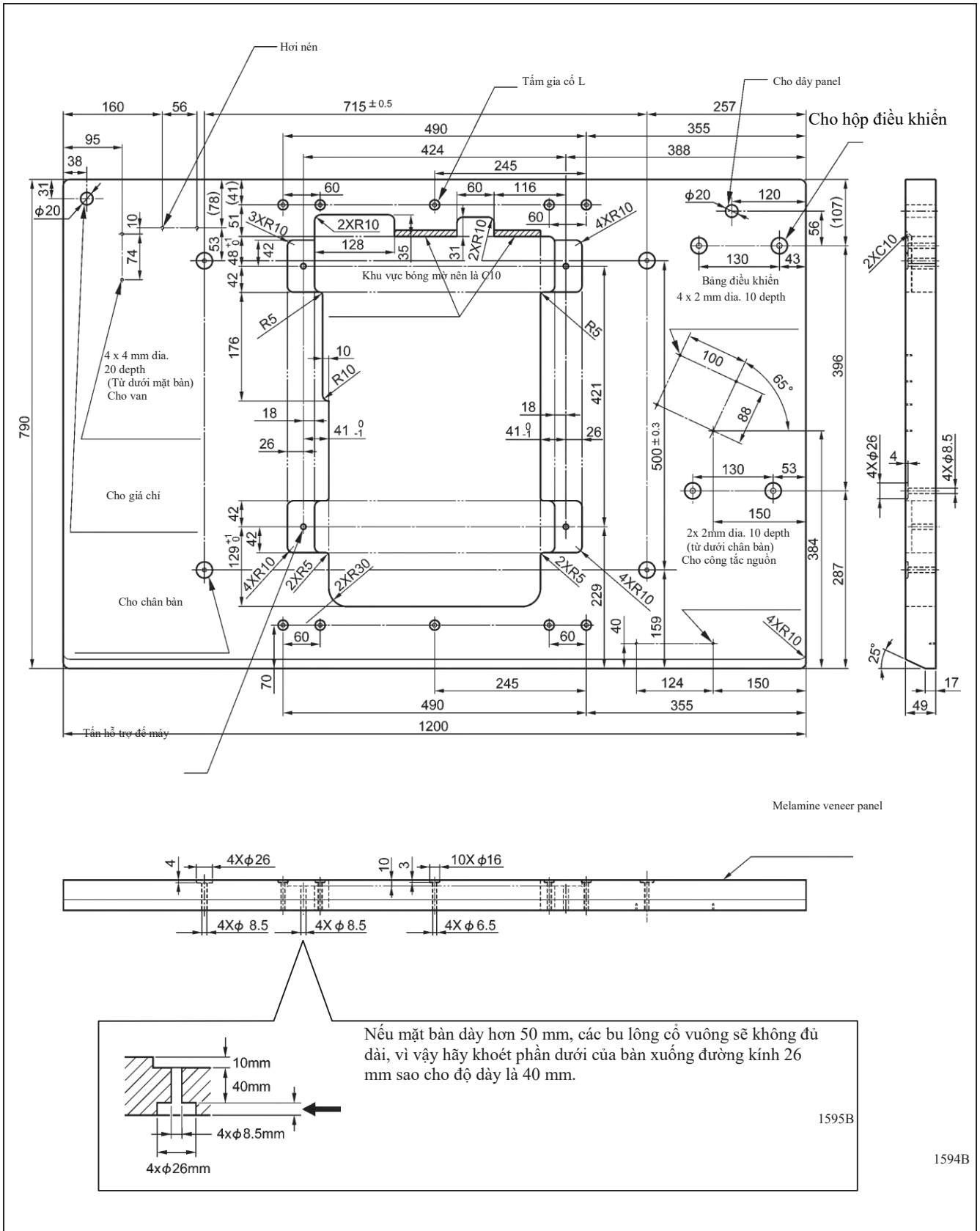
3-1-2. Lắp mặt bàn chìm

Khi gắn đầu máy chìm vào mặt bàn, sẽ có thêm một số phần bắt buộc, vì vậy hãy liên hệ đến nơi mua hàng để biết thêm chi tiết.

LƯU Ý:

Khi gắn đầu máy chìm vào mặt bàn, hãy cài thanh gia cố mặt bàn hình L.

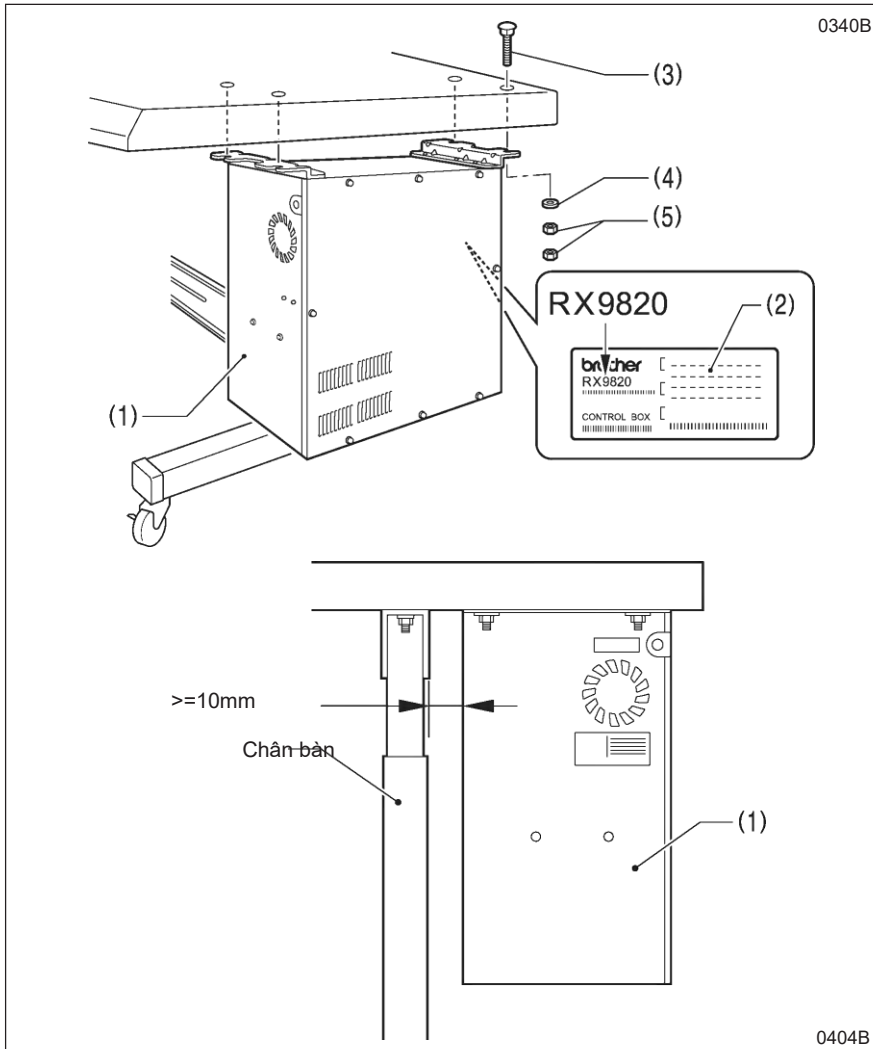
(Tham khảo mục “3-3. Lắp đặt thanh gia cố mặt bàn (chỉ với loại mặt bàn chìm)”.)



3-2. Lắp đặt hộp điều khiển

! CÂN THẬN

Trước khi lắp đặt hộp điều khiển phải thực hiện các bước để đảm bảo hộp điều khiển không bị rơi ngã. Nếu không, có thể dẫn đến bị thương hoặc hư hỏng máy.



0340B

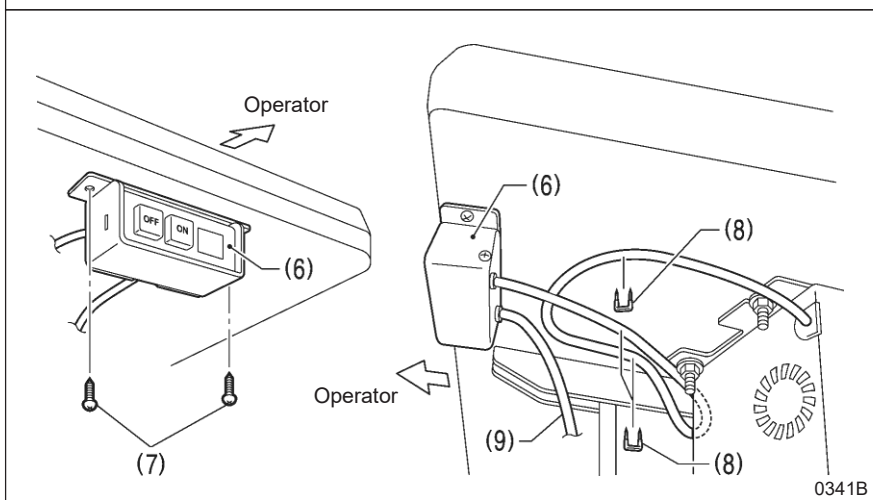
Trước khi lắp đặt hộp điều khiển (1), kiểm tra tám nhãn mã máy (2) trên hộp điều khiển (1) có phải “RX9820” nhằm chỉ rằng đây là hộp điều khiển RX của loại máy RH-9820.

- (1) Hộp điều khiển
- (3) Bu lông [4 cái.]
- (4) Lông dẹt phẳng [4 cái.]
- (5) Con tán [8 cái.]

LƯU Ý:

Kiểm tra hộp điều khiển (1) cách chân bàn ít nhất 10mm. Nếu để hộp điều khiển (1) và chân bàn quá gần nhau, máy có thể hoạt động không chính xác.

0404B



0341B

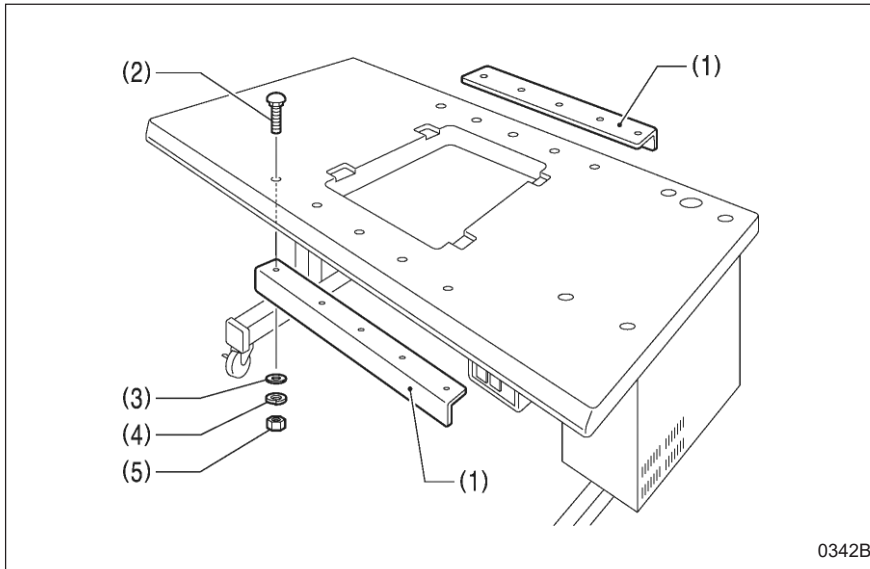
- (6) Công tắc nguồn
- (7) Ốc [2 cái.]
- (8) Ghim [5 cái.]

* Sử dụng 2 ghim kẹp còn lại để cố định dây nguồn (9) vào vị trí phù hợp với ổ cắm trên tường.

LƯU Ý:

Cẩn thận khi ấn các ghim (8) để đảm bảo rằng chúng không đâm vào dây nguồn (9).

3-3. Lắp đặt thanh gia cố mặt bàn (chỉ với loại mặt bàn chìm)

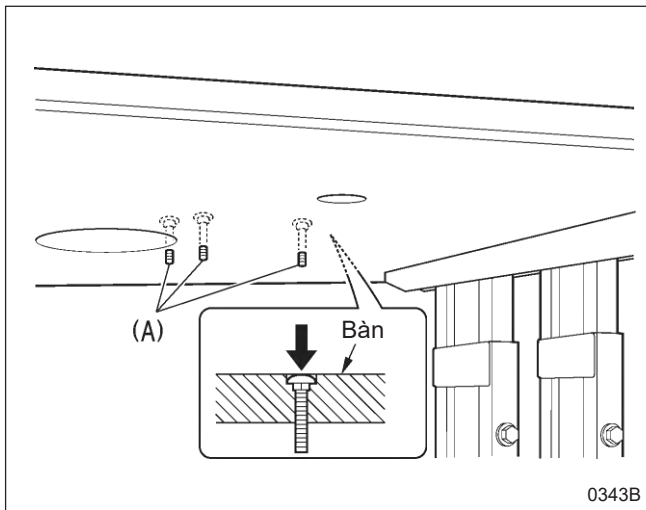


- (1) Thanh gia cố L[2 cái.]
- (2) Bu lông [10 cái.]
- (3) Lông đên phẳng [10 cái.]
- (4) Lông đên [10 cái.]
- (5) Con tán [10 cái.]

0342B

3-4. Lắp đặt đầu máy

3-4-1. Đối với mặt bàn nổi



0343B

<Chỉ khi sử dụng bàn đạp>

Trước khi lắp đầu máy, hãy lắp 3 bu lông bàn đạp (A) vào bàn.

* Gắn bu lông (A) thật chặt để chúng không nhô ra khỏi mặt bàn.

(Tham khảo “3-12. Lắp đặt board bàn đạp

(khi sử dụng bàn đạp)”.)

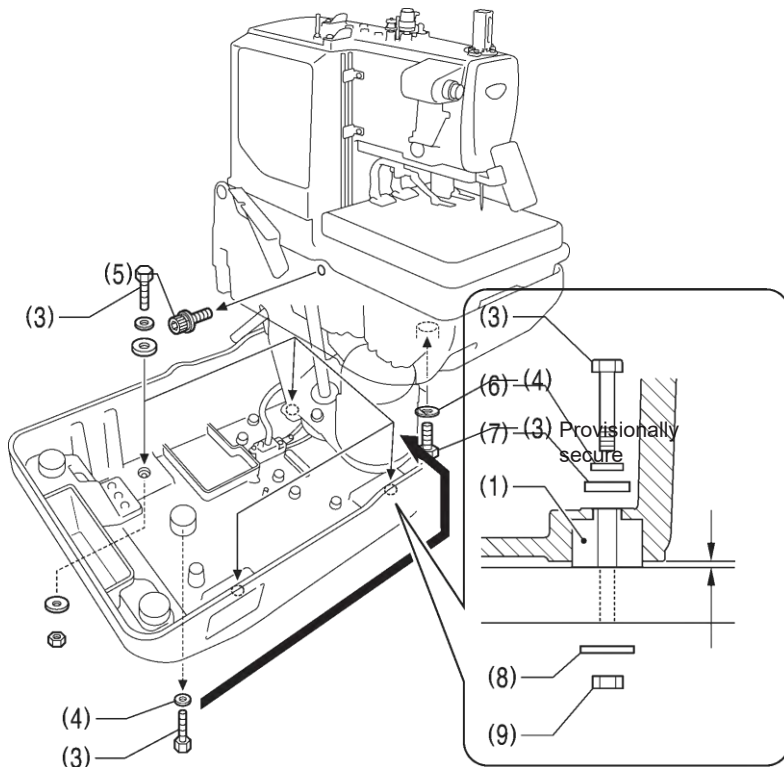
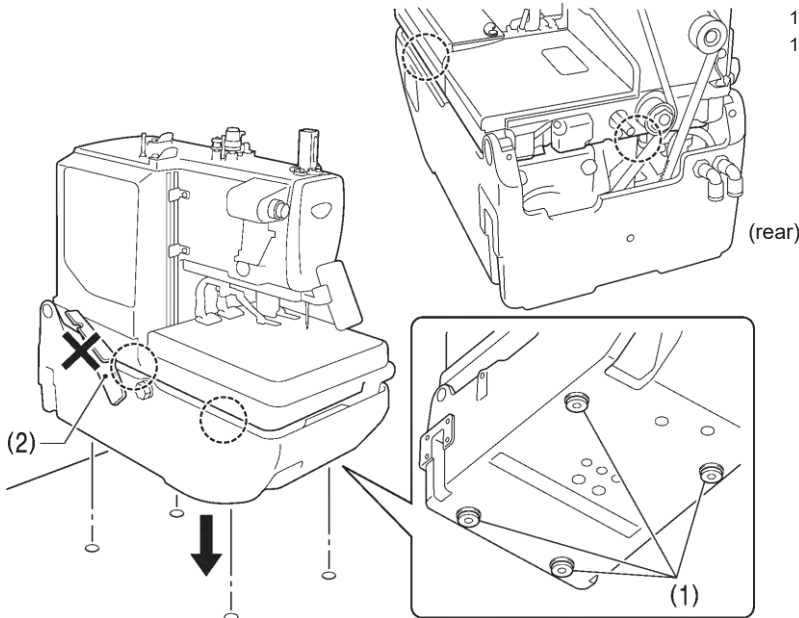
(Xem tiếp trang kế bên)

! CÂN THẬN



Luôn nhớ cài đặt chốt chặn trước khi nghiêng đầu máy ở bước 4 bên dưới. Nếu điều này không được thực hiện, đầu máy sẽ lật và rơi xuống, và có thể gây thương tích hoặc hư hỏng cho đầu máy.

0344B
1648B
1649B



Cố định tạm thời

gap

1. Kiểm tra xem tất cả bốn đệm cao su (1) đã được lắp đặt ở dưới đế máy chưa, sau đó đặt đầu máy lên mặt bàn.

LƯU Ý:

- Khi đặt đầu máy trên mặt bàn, phải có từ 4 người trở lên để giữ đầu máy theo các vị trí được chỉ định bởi bốn vị trí trong hình minh họa.
- Không giữ thanh đỡ đầu máy (2).

2. Sử dụng một trong bốn bu lông (3) và lông dẹt phẳng (4) để cố định tạm thời đế máy vào bàn từ bên dưới mặt bàn.
3. Sau khi cố định tạm thời đế máy, hãy tháo bu-lông cố định (5).
4. Nghiêng đầu máy về phía sau, sau đó lắp 3 bu lông còn lại (3) đến 3 vị trí khác của đế máy. (Tham khảo “3-5. “Thao tác nghiêng và trả đầu máy lại vị trí cân bằng” để biết thêm chi tiết.)

(6) Lông dẹt [4 cái.]

(7) Tấm cao su [4 cái.]

(8) Lông dẹt (large) [4 cái.]

(9) Con tán [4 cái.]

LƯU Ý:

Không vặn bu lông (3) quá chặt vào lỗ giữa bàn và đế máy

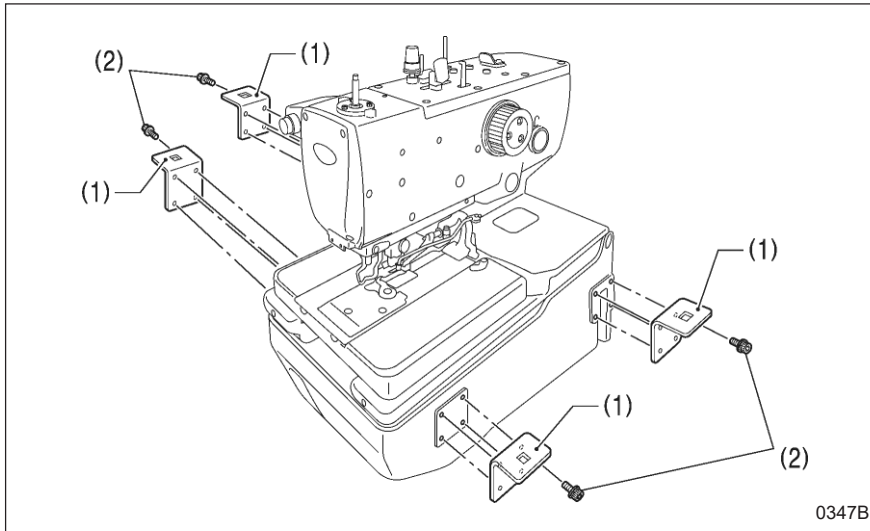
5. Tháo bu-lông (3) và lông dẹt (4) đã được sử dụng để cố định tạm thời đế máy và lắp đặt chúng vào vị trí còn lại.

LƯU Ý:

Cần cố định bu lông (5) khi di chuyển đầu máy, vì vậy hãy cắt nó ở nơi an toàn.

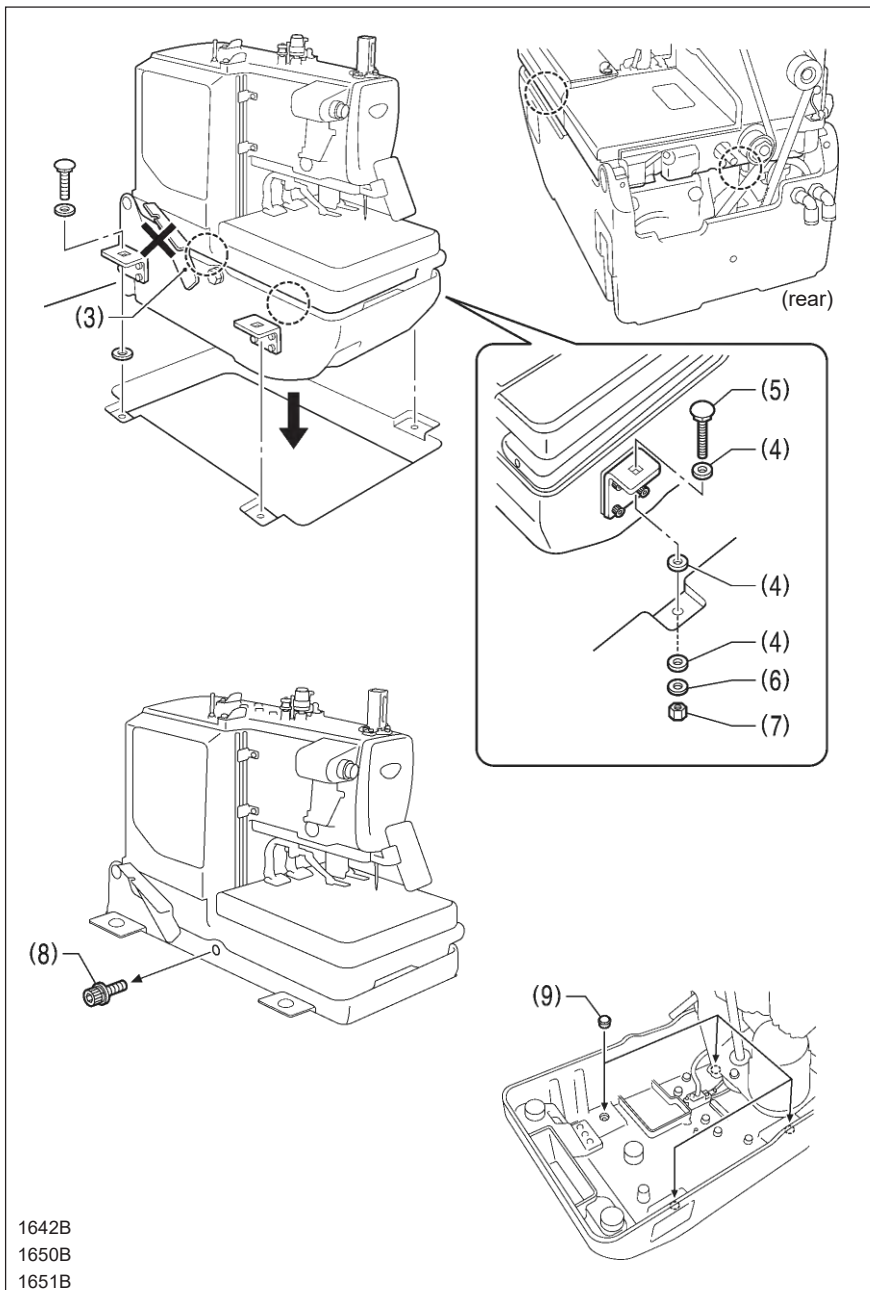
3. INSTALLATION

3-4-2. Đối với mặt bàn chìm



- (1) Tấm đỡ đế máy [4 cái.]
- (2) Bu lông [16 cái.]

* Lắp đặt sao cho chúng nằm ngang với đế máy.



LƯU Ý:

- Khi đặt đầu máy trên mặt bàn, phải có từ 4 người trở lên để giữ đầu máy theo các vị trí được chỉ định bởi bốn vị trí trong hình minh họa.
- Không giữ thanh đỡ đầu máy (3).

- (4) Tấm cao su [12 cái.]
- (5) Bu lông [4 cái.]
- (6) Lòng đèn (lớn) [4 cái.]
- (7) Con tán [4 cái.]

Sau khi cài đặt đầu máy, tháo bu-lông cố định (8).

Nghiêng đầu máy lại và lắp nắp cao su (9) vào bốn lỗ trên đế máy.

LƯU Ý:

Cần cố định bu-lông (8) khi di chuyển đầu máy, nên cất giữ chúng ở nơi an toàn. Hãy sử dụng tấm cao su (4). Nếu không, máy sẽ bị rung lắc nhiều.

3-5. Thao tác nghiêng và trả đầu máy lại vị trí cân bằng

! CÂN THẬN

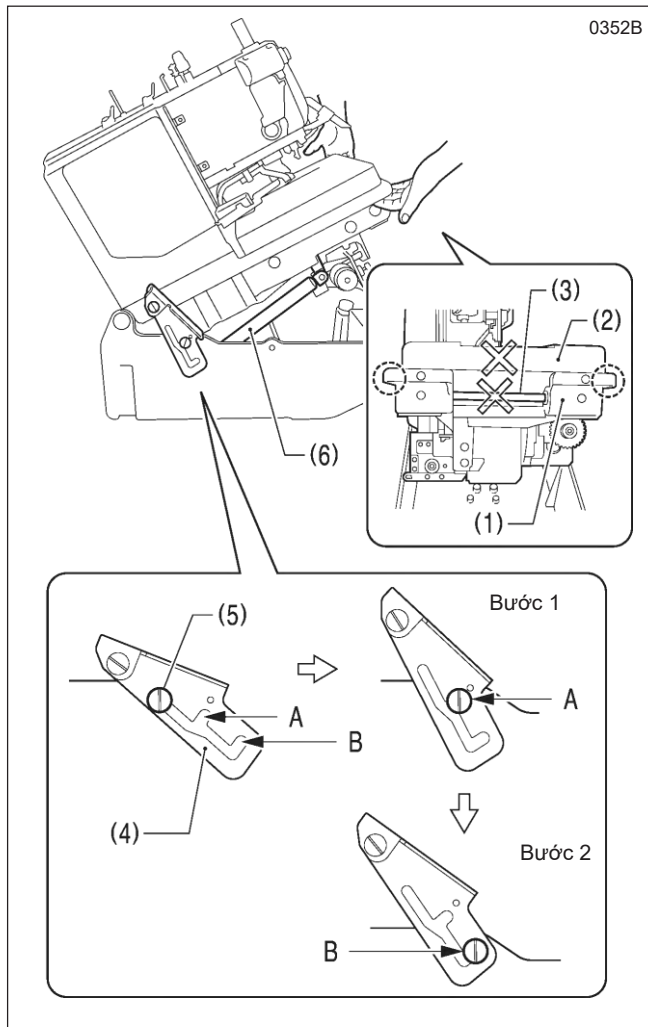
! Giữ đầu máy bằng cả hai tay khi nghiêng hoặc đưa về vị trí ban đầu. Ngoài ra, không để đầu máy chịu thêm lực trong khi nghiêng về phía sau. Nếu không, đầu máy có thể mất thăng bằng và rơi ngã (cùng với bản), có thể gây thương tích hoặc hư hỏng.

! Không giữ mâm sàn (2) và trục đẩy (3). Nếu không, mâm sàn (2) hoặc trục đẩy (3) sẽ tắt, đầu máy có thể rơi xuống và gây thương tích hoặc hư hỏng.

Đầu máy có thể nghiêng về phía sau và đưa trở về vị trí ban đầu theo một trong hai độ cao.

LƯU Ý:

Luôn tắt công tắc nguồn bước khi nghiêng đầu máy hoặc trả đầu máy về vị trí ban đầu.

**Nghiêng đầu máy về phía sau**

- Giữ để máy (1) ở hai bên (theo hình minh họa) bằng hai tay.
- Nghiêng đầu máy về phía sau đến vị trí thứ nhất: Nhẹ nhàng nâng đầu máy lên cho đến khi thanh đỡ (4) khớp chắn vào phần A của trục (5) (cho đến khi nghe thấy tiếng click).
- Nghiêng đầu máy đến vị trí thứ 2: Tháo thanh đỡ (4) khỏi phần A của trục (5), sau đó nhẹ nhàng nâng đầu máy lên cho đến khi thanh đỡ (4) khớp chắc vào phần B.

LƯU Ý:

Đầu máy sẽ dừng lại ngay lập tức bởi lò xo hơi (6) ngay trước khi nó tăng lên bước thứ hai, nhưng nó sẽ không bị khóa tại thời điểm này. Nâng đầu máy cho đến khi thanh đỡ (4) khớp đúng vào phần B của trục (5).

! CÂN THẬN

Đảm bảo kiểm tra xem thanh đỡ đầu máy (4) và trục (5) đã được gắn chưa. Nếu không có chúng, đầu máy có thể đột ngột trở lại vị trí ban đầu và gây thương tích.

<Đưa đầu máy về lại vị trí ban đầu>

- Để trả lại đầu máy từ bước thứ hai:

Sau khi nâng đầu máy lên, tháo thanh đỡ đầu máy (4) khỏi phần B của trục (5), sau đó giữ để máy ở hai bên và nhẹ nhàng đưa nó trở lại vị trí ban đầu.

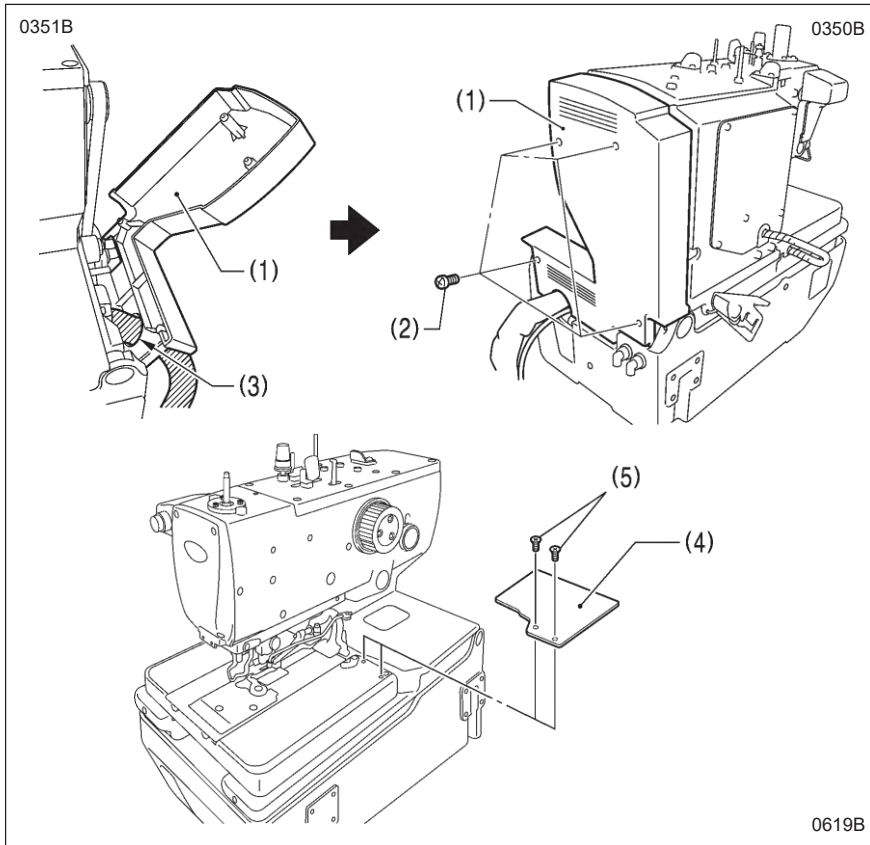
* Đầu máy sẽ quay trở lại cho đến khi lò xo hơi (6) bắt đầu hoạt động, vì vậy hãy đỡ đầu máy an toàn bằng cả hai tay.

* Khi đầu máy quay trở lại bước đầu tiên, thanh đỡ đầu máy sẽ khóa vào phần A.

- Để trả lại đầu máy từ bước đầu tiên:

Sau khi nhẹ nhàng nâng đầu máy lên, tháo thanh đỡ đầu máy (4) khỏi phần A của trục (5), sau đó giữ để máy ở hai bên và nhẹ nhàng đưa nó trở lại vị trí ban đầu.

3-6. Lắp đặt nắp che dây đai và nắp che bảo vệ chữ U



- (1) Nắp che
- (2) Ốc [4 cái.]
- Trước khi cài đặt nắp che, hãy luồn dây qua rãnh nắp (3).

LƯU Ý:

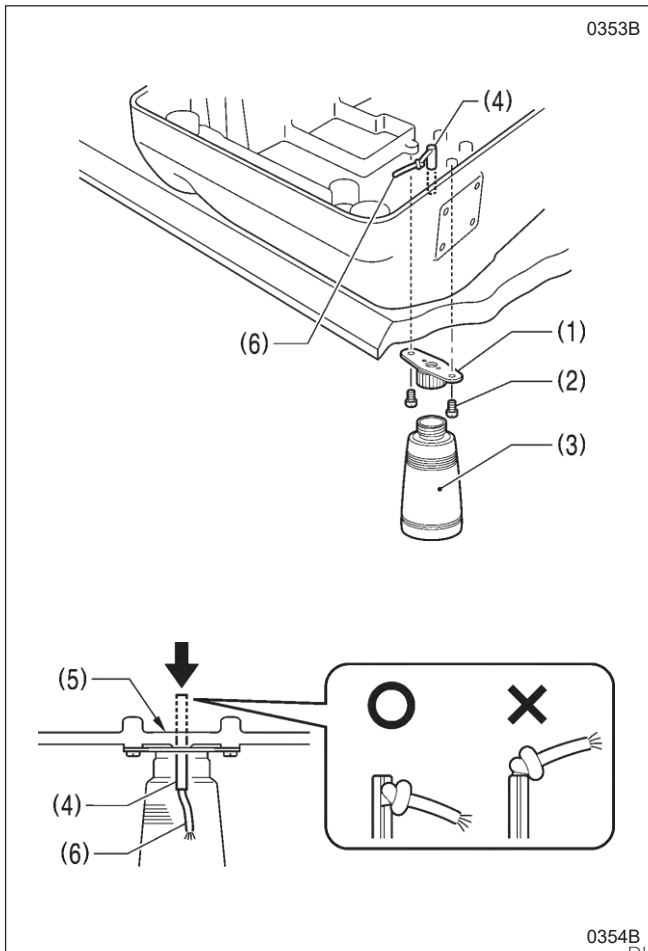
- Cần thận không để kẹp dây khi lắp nắp đai. Nếu không cẩn thận, nắp che và dây có thể bị hỏng.
- Nếu sử dụng phương pháp lắp chìm, hãy kiểm tra nắp che (1) không chạm vào bàn khi nghiêng đầu máy về phía sau.

- (4) Nắp che trụ kim U
- (5) Ốc [2 cái.]

LƯU Ý:

- Nếu các ốc (5) được siết quá mạnh, nắp U (4) có thể bị nứt.

3-7. Lắp đặt bình dầu



Nên lắp đặt bình dầu trong khi đầu máy nghiêng về phía sau. (Tham khảo mục “3-5. Thao tác nghiêng và trả đầu máy lại vị trí cân bằng”.)

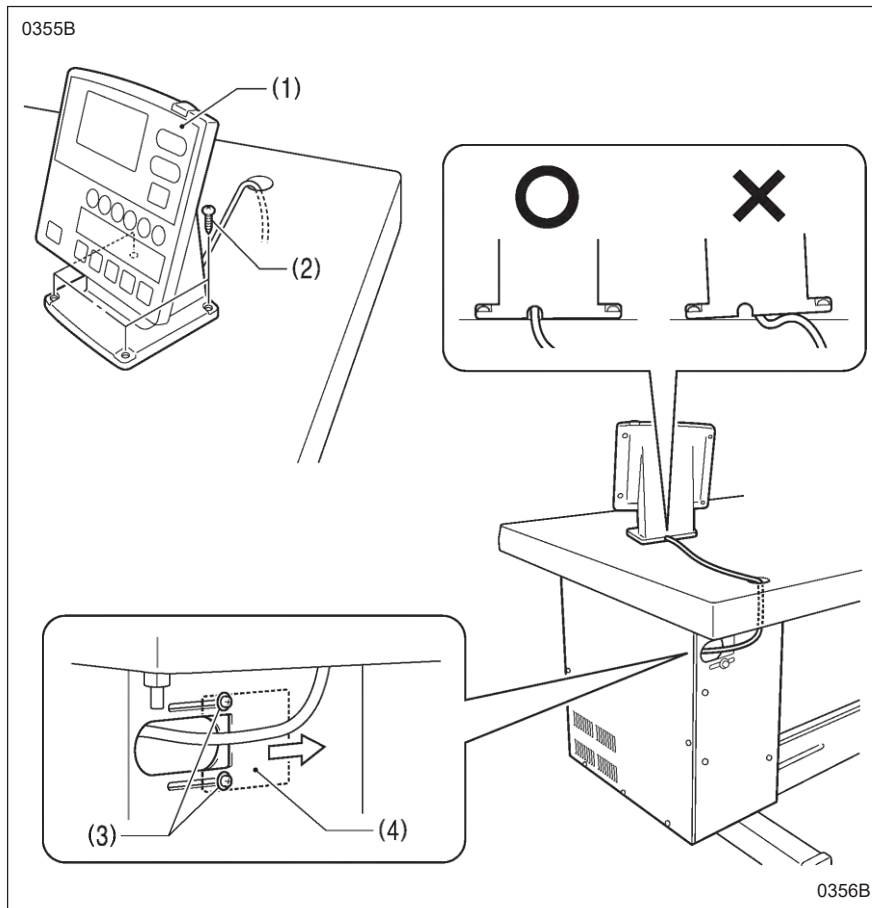
- (1) Thanh đỡ máng dầu
- (2) Ốc [2 cái.]
- (3) Bình dầu
- (4) Chốt bình dầu

- Sử dụng búa hoặc dụng cụ tương tự để gõ vào chốt (4) sao cho đầu của nó phẳng với đế của máng dầu (5).

LƯU Ý:

- Khi gõ vào chốt (4), kiểm tra xem nút thắt trong béc dầu (6) có nằm dưới đỉnh chốt (4) như trong hình minh họa ở bên trái không. Nếu nút ở trên chốt (4), nó có thể bị búa đập và điều này có thể khiến béc dầu (6) bị gãy.
- Sau khi cài đặt hoàn tất, hãy đưa đầu máy về vị trí ban đầu.

3-8. Lắp đặt bảng điều khiển



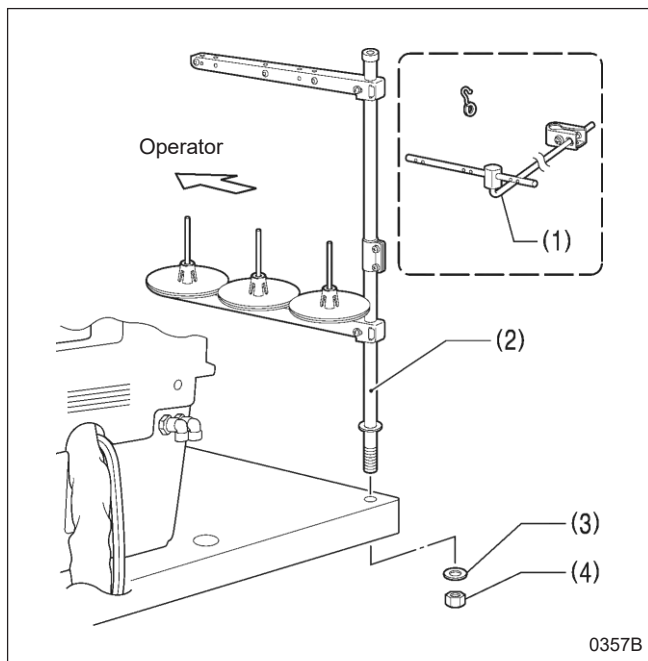
- (1) Bảng điều khiển
(2) Ốc[4 cái.]

1. Luồn dây của bảng điều khiển (1) qua lỗ bảng.
2. Nới lỏng hai ốc (3) ở phía sau hộp điều khiển, mở tấm ép dây (4) theo hướng mũi tên và luồn dây qua lỗ vào hộp. (Tham khảo mục “3-1. Bản vẽ mặt bàn” để biết thêm chi tiết vị trí lắp đặt bảng điều khiển).

LƯU Ý:

Kiểm tra xem dây của bảng điều khiển có bị kẹp khi vận bảng điều khiển vào bàn không. Dây có thể bị hỏng nếu bị kẹp.

3-9. Lắp đặt giá chỉ



Lắp đặt giá chỉ sao cho nó cách xa phía bên trái của mặt bàn khi nhìn từ mặt trước của máy may.

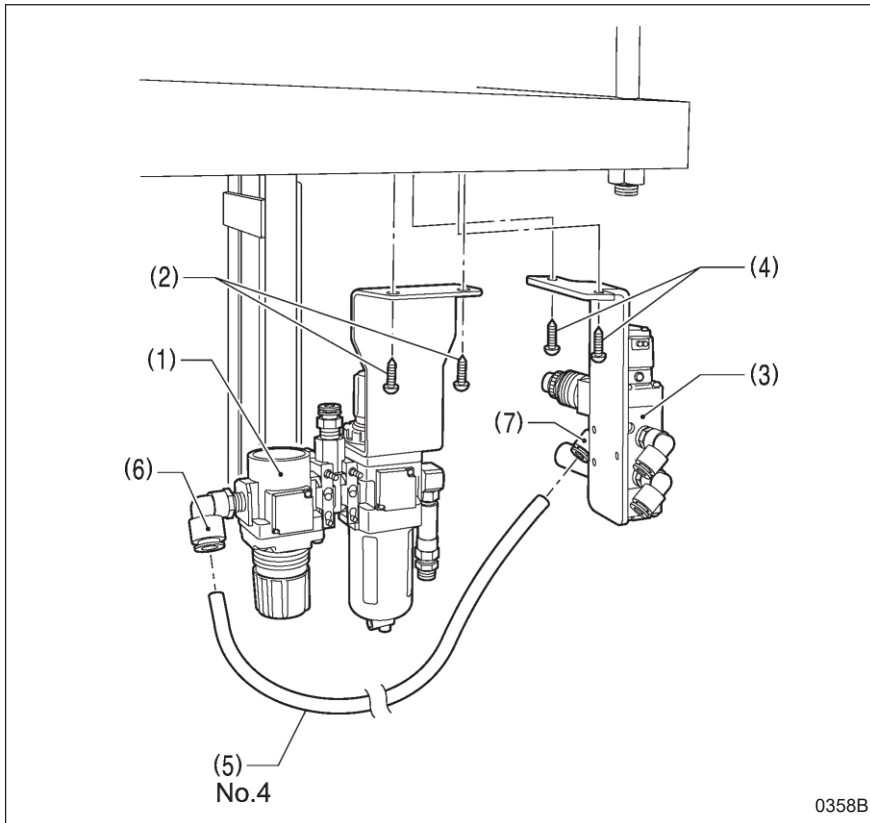
* Không sử dụng thanh dẫn chỉ (1) kèm với giá chỉ.

- (2) Giá chỉ
(3) Bu lông
(4) Con tán

LƯU Ý:

- Siết chặt ốc để cố định giá chỉ sao cho nó không bị xô dịch.
- Giá chỉ cũng có thể được lắp đặt ở phía bên phải của bàn, nhưng nếu điều này được thực hiện, cách xô chỉ sẽ thay đổi. (Tham khảo “4-5. Xô chỉ khi giá chỉ được lắp bên phải”.)

3-10. Lắp đặt cụm van hơi



Lắp đặt dưới mặt bàn. (Tham khảo phần “3-1. Bản vẽ mặt bàn”.)

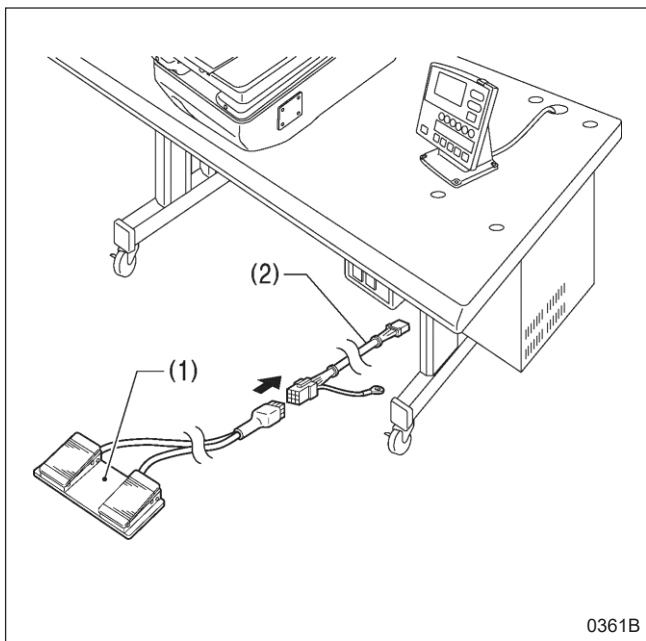
- (1) Cụm van hơi
- (2) Ốc [2 cái.]
- (3) Cụm van
- (4) Ốc [2 cái.]
- (5) Ống hơi No. 4

Cắm ống hơi số. 4 (5) vào khớp (6) và (7).

LƯU Ý:

- Lắp đặt van hơi(1) để nó không chạm vào chân bàn.
- Cần thận để tránh chấn thương từ các vật dụng của máy may và các góc nhọn kéo bàn trong khi lắp đặt.

3-11. Lắp đặt công tắc bộ 2 bàn đạp (khi sử dụng công tắc bộ 2 bàn đạp)



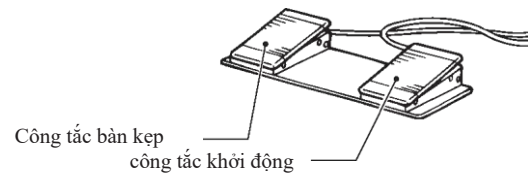
- (1) Bộ 2 bàn đạp
- (2) Cáp chuyển đổi bàn đạp

Luồn đầu nối của bộ chuyển đổi công tắc chân (2) vào hộp điều khiển thông qua lỗ ở phía sau hộp điều khiển.

(Tham khảo “3-8. Lắp đặt bảng điều khiển”.)

<Cách vận hành bộ 2 bàn >

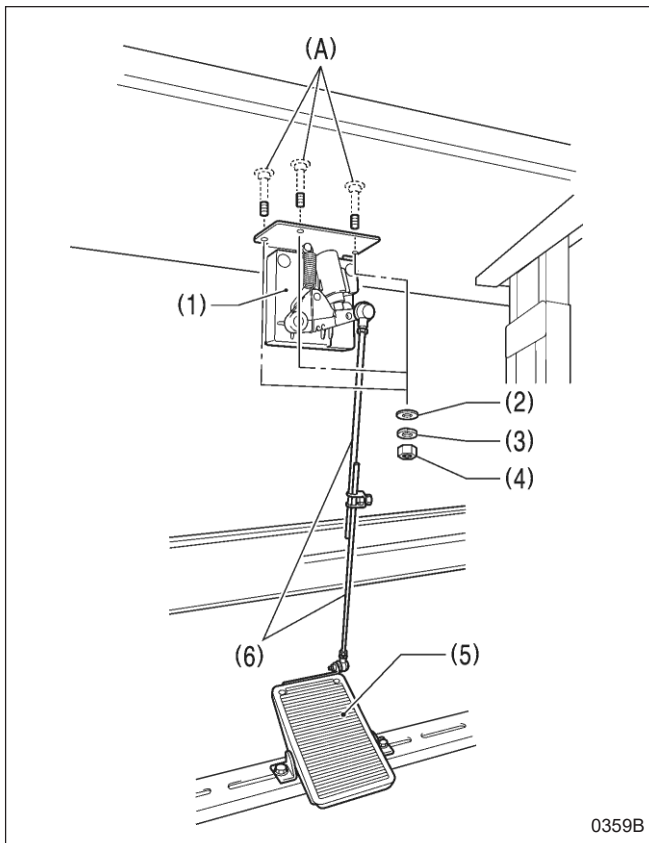
Khi công tắc bàn kẹp (bên trái) bị ấn xuống, bàn kẹp sẽ hạ xuống và khi công tắc khởi động (bên phải) được ấn xuống, máy may sẽ khởi động.



4923Q

3-12. Lắp đặt board bàn đạp (khi sử dụng bàn đạp)

3-12-1. Đối với mặt bàn nổi



LƯU Ý:

Trước khi cài đặt đầu máy, hãy gắn 3 bu lông board bàn đạp (A) vào mặt bàn.. (Tham khảo “3-4-1. Đối với mặt bàn nổi”.)

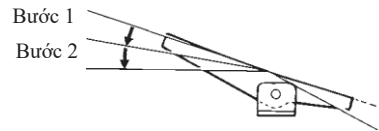
- (1) Board bàn đạp
- (2) Lông đên phẳng [3 cái.]
- (3) Lông đên[3 cái.]
- (4) Con tán [3 cái.]

Luồn đầu nối của board bàn đạp (1) vào hộp điều khiển thông qua lỗ ở phía sau hộp điều khiển. (Tham khảo “3-8. Lắp đặt bảng điều khiển”.)

* Sử dụng bàn đạp (5) và tay biên nối (6).

<Cách vận hành bàn đạp>

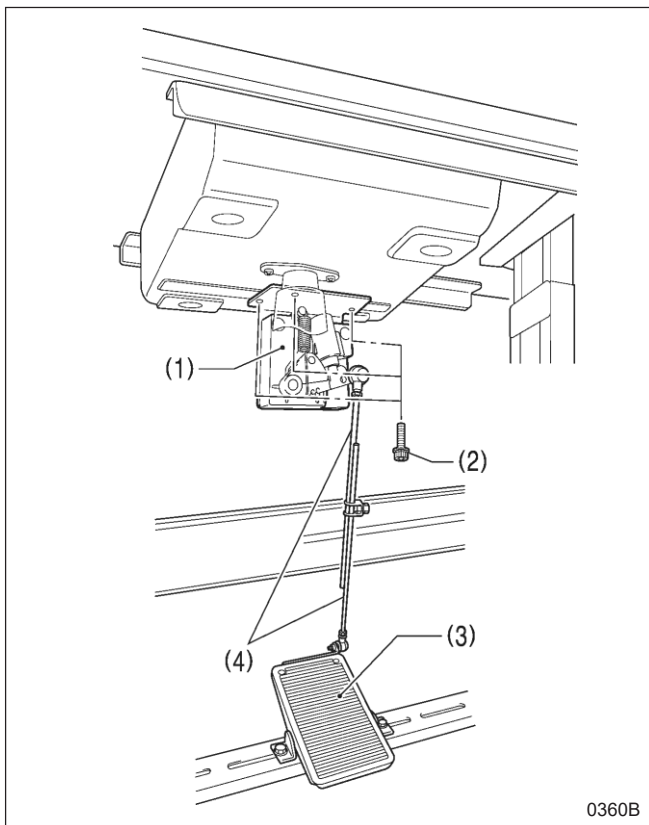
Khi nhấn bàn đạp (5) đến bước 1, bàn kẹp sẽ hạ xuống, và khi nhấn tới bước 2, máy sẽ khởi động.



4441Q

0359B

3-12-2. Đối với mặt bàn chìm



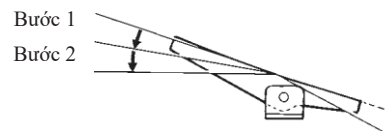
- (1) Board bàn đạp
- (2) Ốc [3 cái.]

* Luồn đầu nối của board bàn đạp (1) vào hộp điều khiển thông qua lỗ ở phía sau hộp điều khiển. (Tham khảo “3-8. Lắp đặt bảng điều khiển”.)

* Sử dụng bàn đạp (3) và tay biên nối (4).

<Cách vận hành bàn đạp>

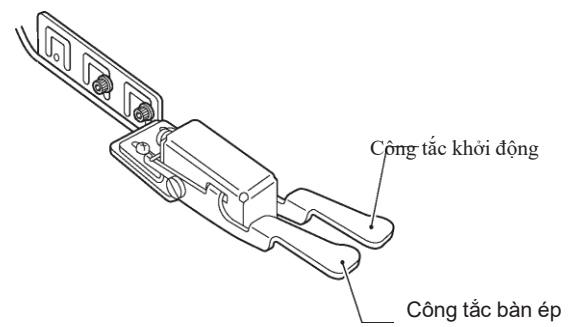
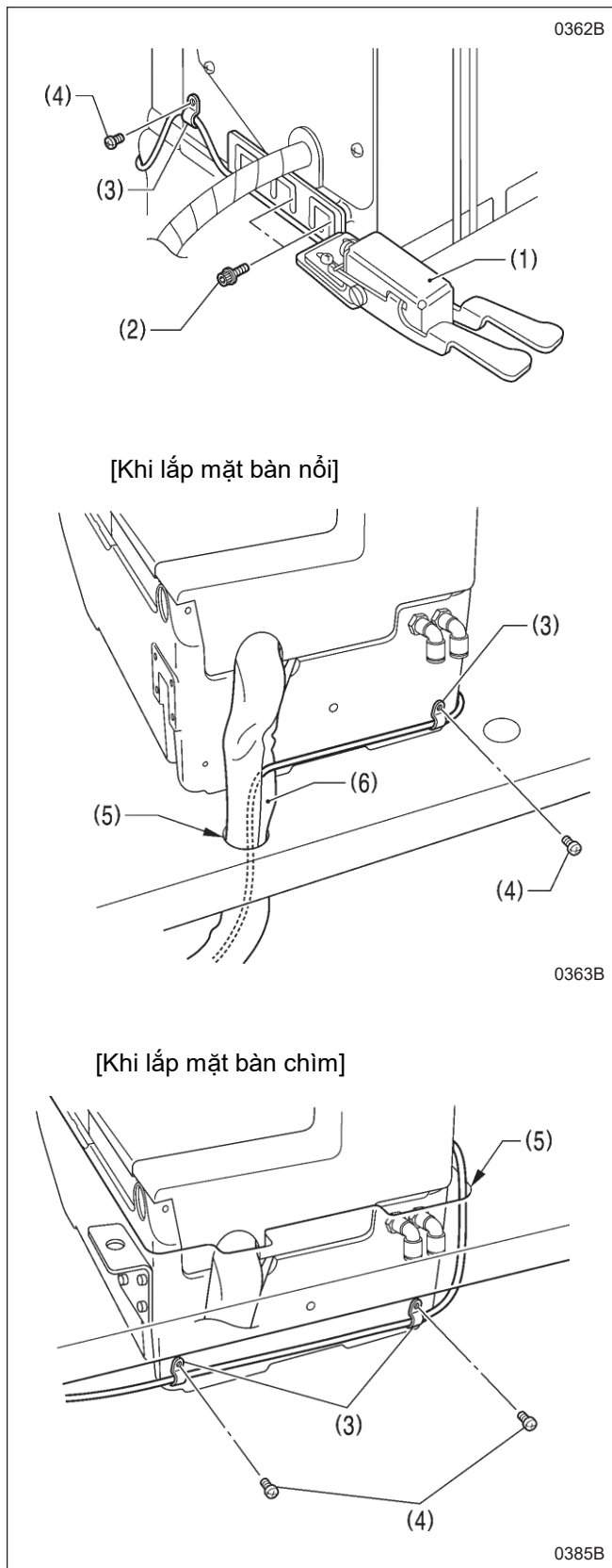
Khi nhấn bàn đạp (3) đến bước 1, bàn kẹp sẽ hạ xuống và khi nhấn đến bước 2, máy may sẽ khởi động.



4441Q

0360B

3-13. Lắp đặt công tắc tay khởi động (khi sử dụng công tắc tay khởi động)



0364B

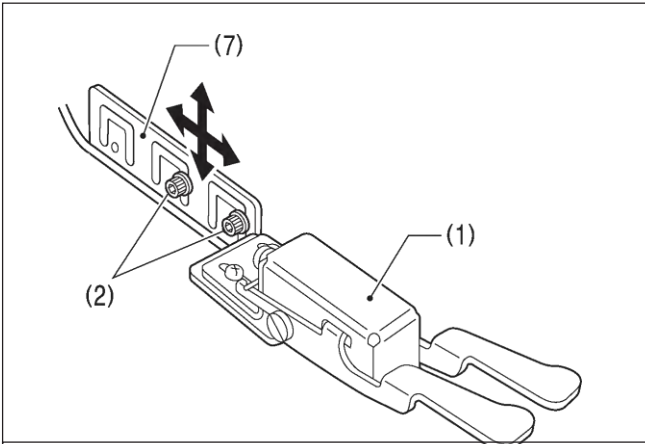
(Xem trang tiếp theo)

<Điều chỉnh vị trí công tắc tay khởi động>

Điều chỉnh vị trí của công tắc tay khởi động (1) ở vị trí dễ sử dụng như sau:

[Tiền / lùi và vị trí thẳng đứng]

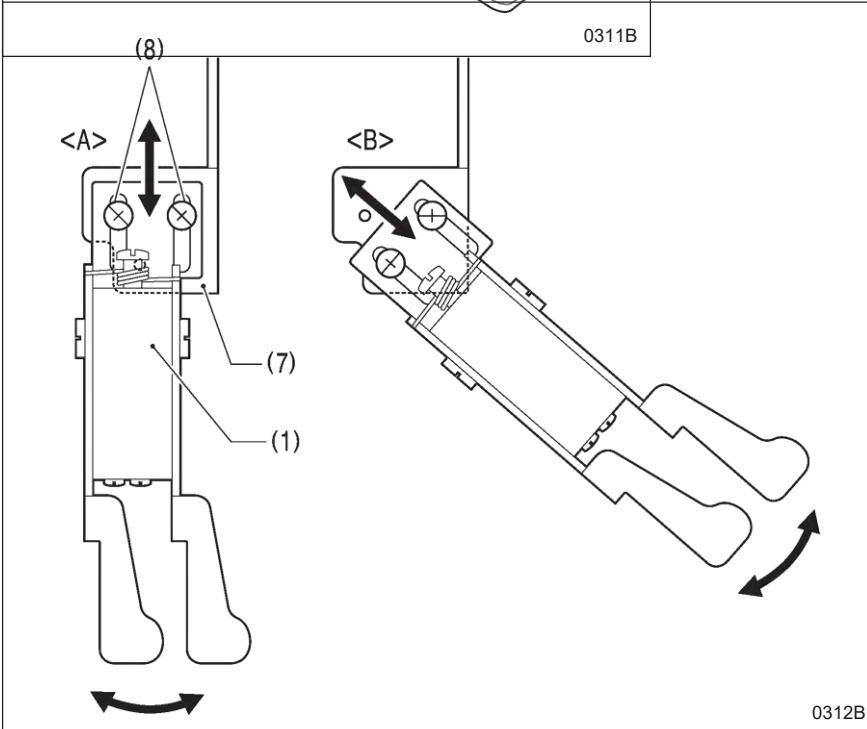
1. Nới lỏng hai ốc vít (2), sau đó di chuyển tấm lắp công tắc tay khởi động (7) về phía trước, lùi, lên hoặc xuống để điều chỉnh vị trí của nó.
2. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt các ốc (2).



0311B

[Tiền / lùi và đi ngang]

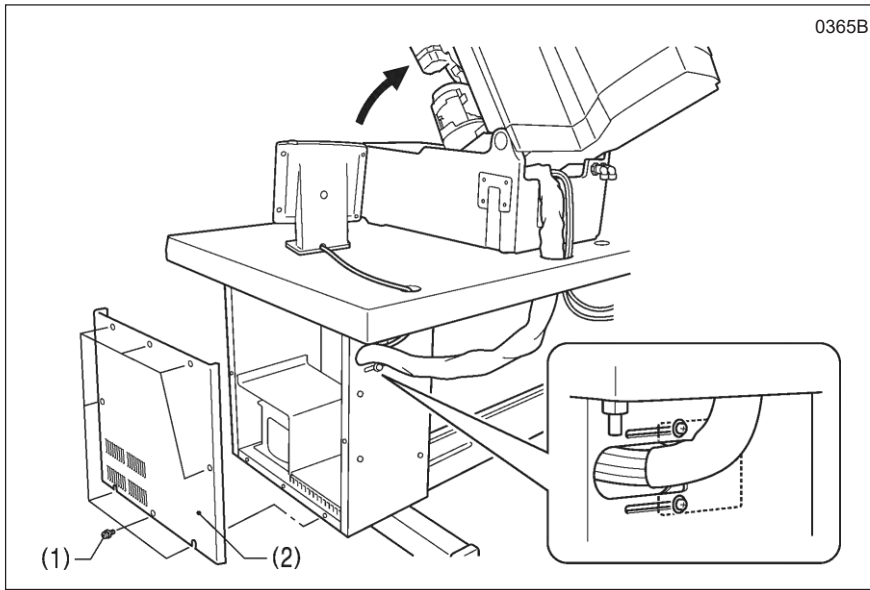
- Tấm lắp công tắc tay khởi động (7) có ba lỗ ốc trong đó. Bạn có thể chọn vị trí lắp đặt từ <A> hoặc được hiển thị trong hình minh họa bằng cách thay đổi các lỗ ốc (8).
- Ngoài ra, khi các ốc (8) được nới lỏng, công tắc tay khởi động (1) có thể được di chuyển về phía trước, lùi lại hoặc đi ngang. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt các vít (8).



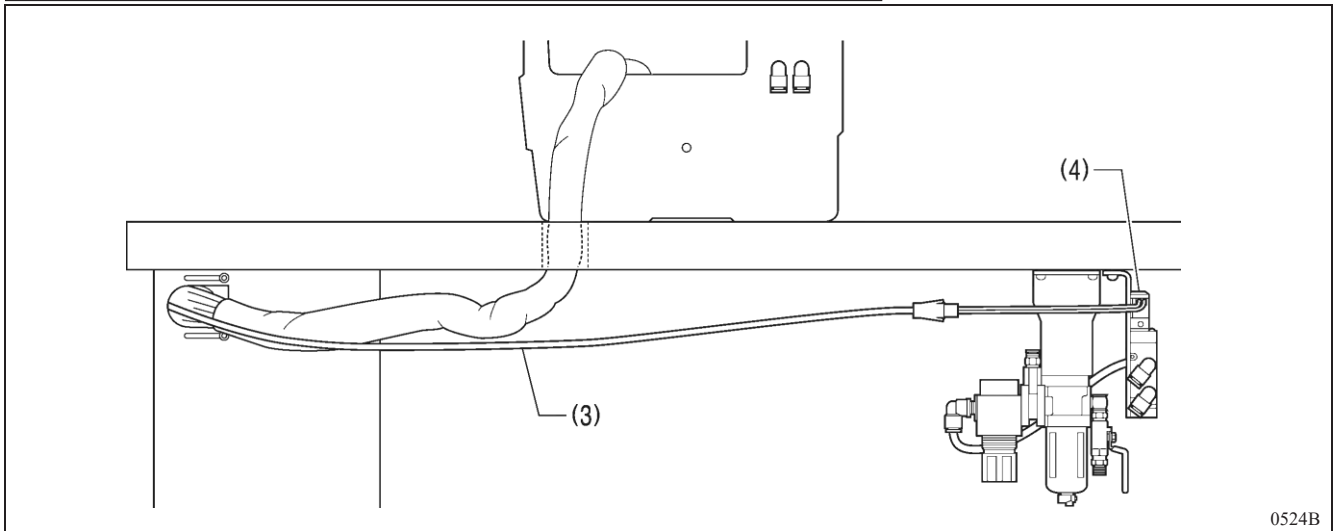
0312B

3-14. Nối dây

3-14-1. Nối các chân nối trong bảng điều khiển



1. Tháo tám con ốc (1), rồi tháo nắp hộp điều khiển (2).
2. Nhẹ nhàng nghiêng đầu máy.
3. Luôn bỏ dây qua lỗ mặt bàn, rồi đưa nó vào hộp điều khiển qua lỗ ở phía sau hộp điều khiển.



1. Luôn bộ dây (3) vào hộp điều khiển qua lỗ phía sau hộp điều khiển.
(4) Van điều khiển thớt

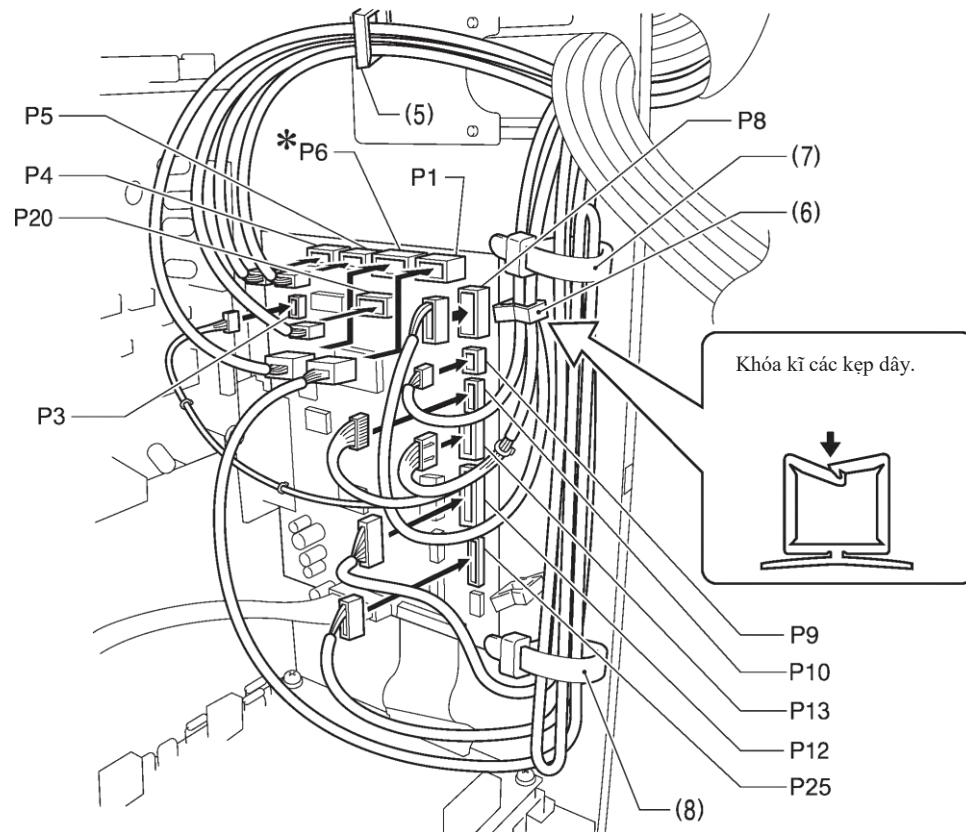
2. Cắm từng đầu nối như trong hình minh họa và bảng ở trang 19 và 20.

LƯU Ý:

- Kiểm tra xem các đầu nối có cắm đúng hướng không, sau đó cắm chặt cho đến khi chúng khớp vào vị trí.
- Cố định dây cáp bằng dây buộc và kẹp dây và cẩn thận không kéo căng đầu nối.

(Xem trang tiếp theo)

<Main P.C. board>



* <Nếu sử dụng bộ 2 bàn đạp>

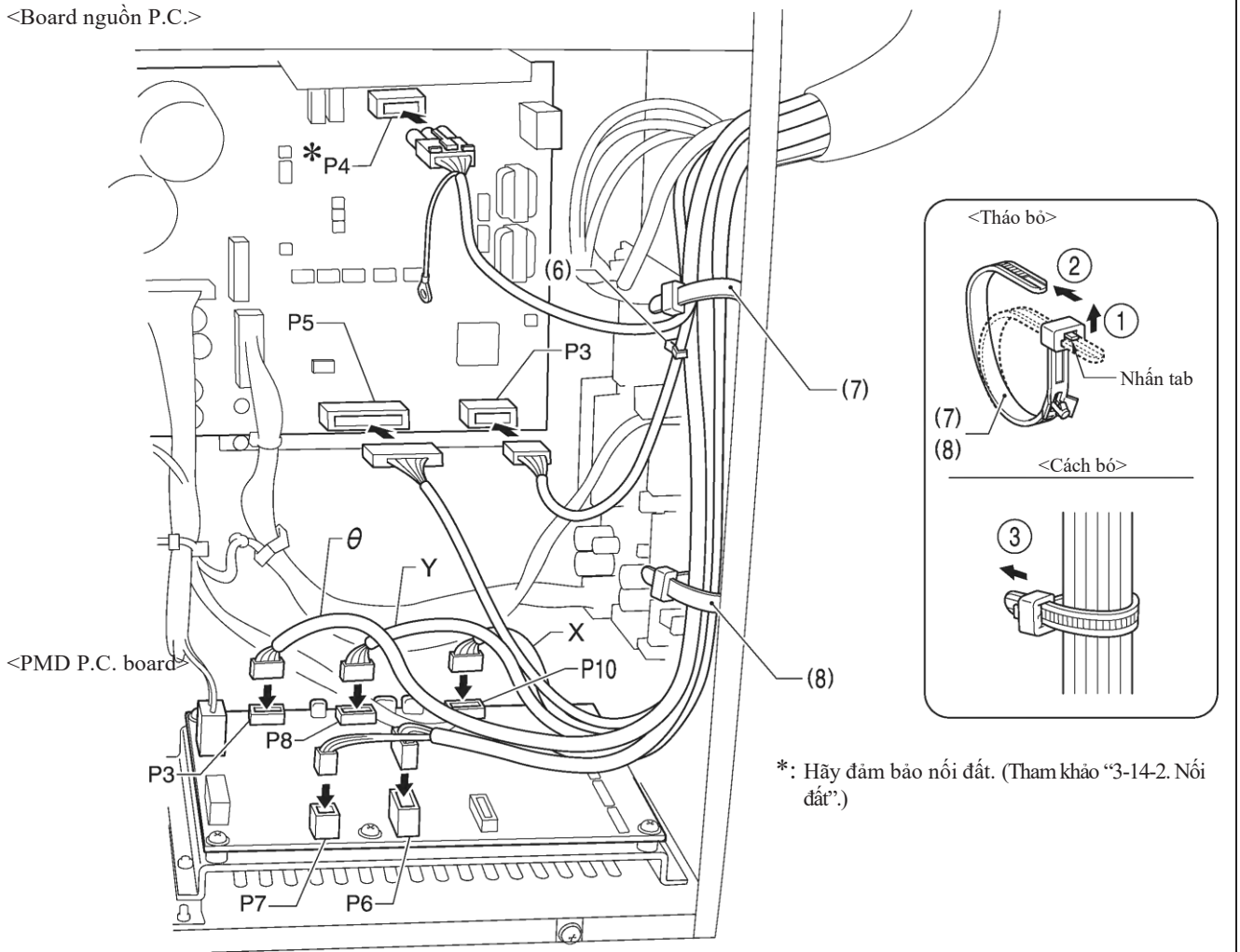
Hãy đảm bảo nối đất. (Tham khảo "3-14-2. Nối đất".)

Đầu nối	Tại main P.C. board Vị trí cắm	Kẹp dây
Đầu dò motor xung X 5 chốt – trắng	P20 (X-ENC)	(5)
Đầu dò motor xung Y 5 chốt – xanh dương	P4 (Y-ENC)	(5)
Đầu dò motor xung θ - 5 chốt – đen	P5 (P-ENC)	(5)
Bàn đạp, bộ 2 bàn đạp, công tắc tay khởi động 10 chốt	P6 (FOOT)	(5)
Bảng điều khiển 8 chốt	P1 (PANEL)	(7), (8)
Sensor vị trí thớt	P3 (CUTTER)	(6)
Công tắc an toàn đầu máy 3 chốt	P9 (HEAD-SW)	(6)
(Vị trí gốc Y, quạt mát) sensor 12 chốt	P8 (SENSOR1)	(6)
Công tắc dừng 6 chốt	P13 (HEAD)	(6)
(Kiểm tra zigzag, cắt chỉ dưới OFF) sensor 6-chốt	P10 (SENSOR2)	(6)
Bộ dây van 12 chốt	P12 (AIR1)	(7), (8)
Dây van điều khiển thớt 10 chốt	P25 (AIR2)	(7), (8)

0366B

3. INSTALLATION

<Board nguồn P.C.>



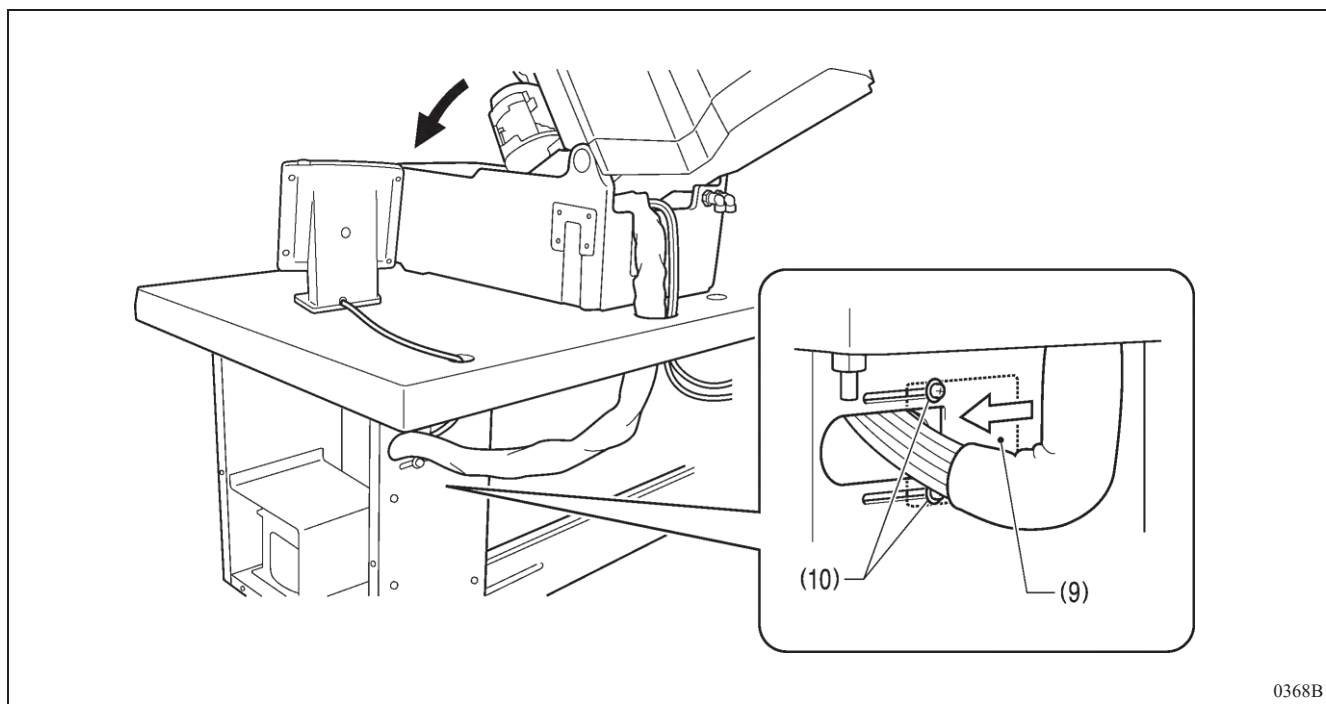
Đầu nối	Tại board nguồn Vị trí cắm	Kẹp dây
Bộ nhớ đầu máy 7 chốt	P3 (HEAD-M)	(6)
Motor trục trên 3 chốt	P4 (UVW)	(7)
Đồng bộ 14 chốt	P5 (SYNC)	(7), (8)
Đầu nối	Tại board PMD Vị trí cắm	Kẹp dây
Motor xung θ 4 chốt đen	P3 (PPM)	(7), (8)
Nam châm (kẹp chỉ, nhả chỉ dưới) 6 chốt	P6 (SOL1)	(7), (8)
Nam châm nhả chỉ trên 4 chốt	P7 (SOL2)	(7), (8)
Motor xung Y 4 chốt xanh dương	P8 (YPM)	(7), (8)
Motor xung X 4 chốt trắng	P10 (XPM)	(7), (8)

LƯU Ý:

Giữ bộ dây motor X-Y- θ sao cho chúng không chạm vào board PMD.

0367B

(Xem trang tiếp theo)



0368B

2. Đóng thanh ép (9) theo hướng mũi tên và cố định nó bằng cách siết chặt hai ốc (10).

LƯU Ý:

- Để chùng dây điện bên ngoài hộp điều khiển một chút để các dây không bị kéo quá chặt trong hộp điều khiển.
- Đóng thanh ép an toàn (9). Nếu bụi lọt vào trong hộp điều khiển, nó có thể gây lỗi hoạt động.

3. Kiểm tra xem dây có bị kéo căng không, sau đó nhẹ nhàng đưa đầu máy về vị trí ban đầu.

3. INSTALLATION

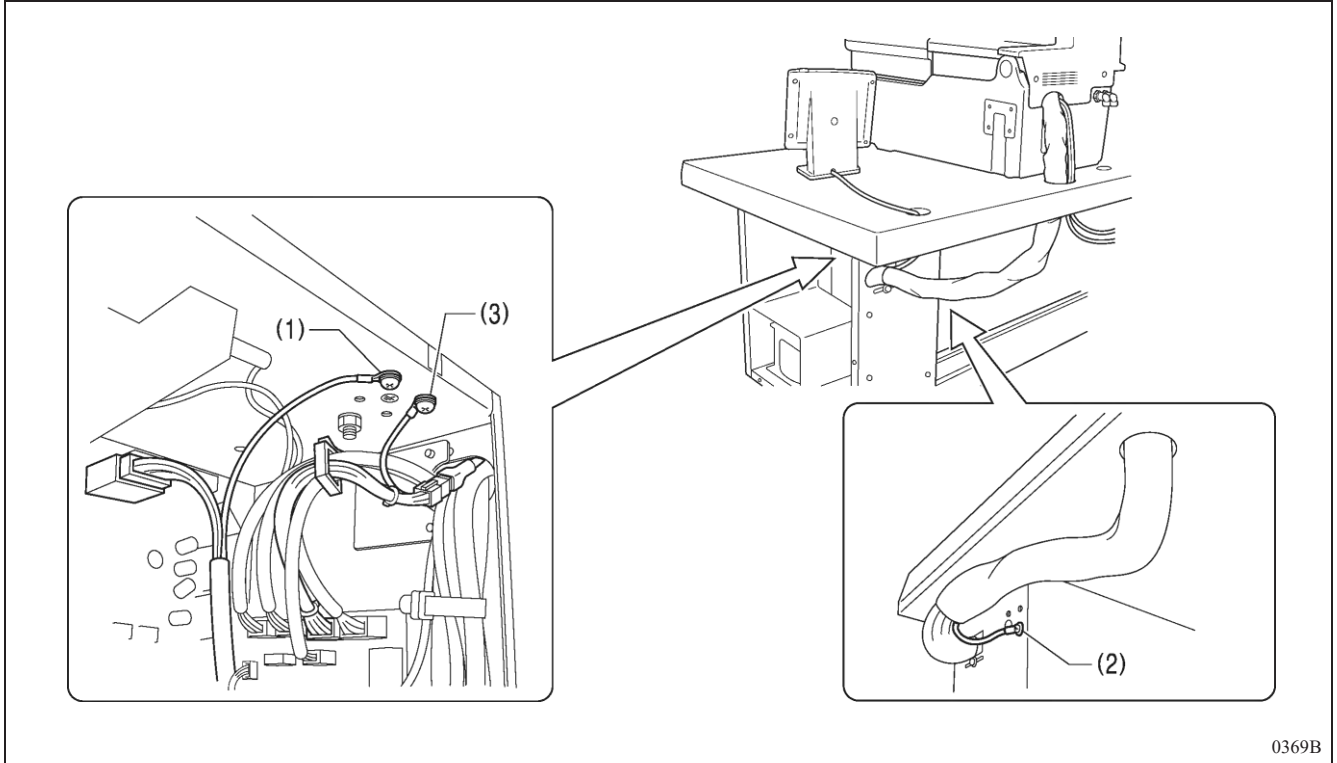
3-14-2. Nối đất

⚠ CÂN THẬN



Phải đảm bảo nối đất

Nếu nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và các sự cố về máy cũng có thể xảy ra.



0369B

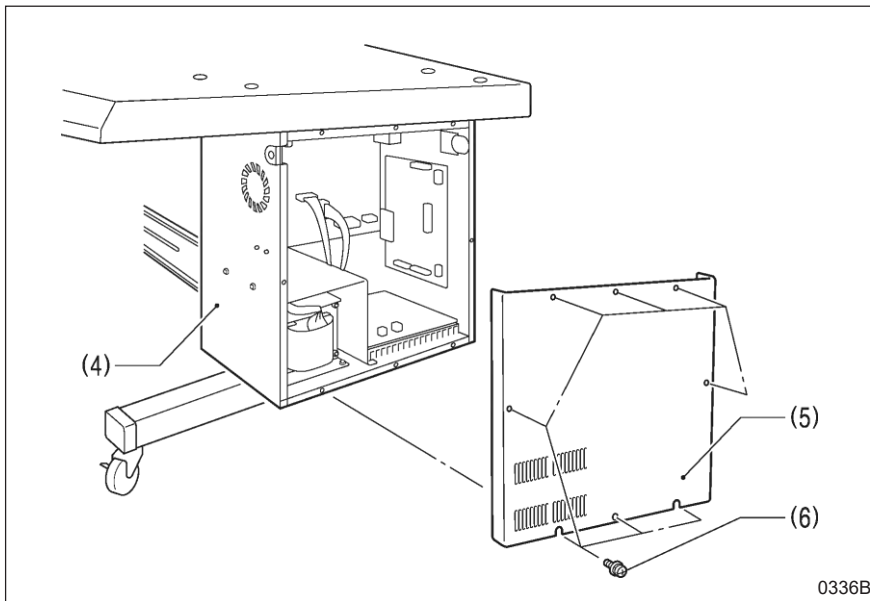
(1) Dây nối đất từ motor trực trên

(2) Dây nối đất từ đầu máy

(3) Dây nối đất từ bộ chuyển đổi chuyển đổi công tắc bộ 2 bàn đạp (khi sử dụng bộ 2 bàn đạp)

LƯU Ý:

Hãy chắc chắn nối đất để đảm bảo an toàn.



0336B

Bảo vệ nắp (5) của hộp điều khiển

(1) bằng cách siết chặt tám con ốc (6). Kiểm tra và đảm bảo các dây không bị kẹp bởi nắp đây.

<Dành cho thị trường châu Âu>

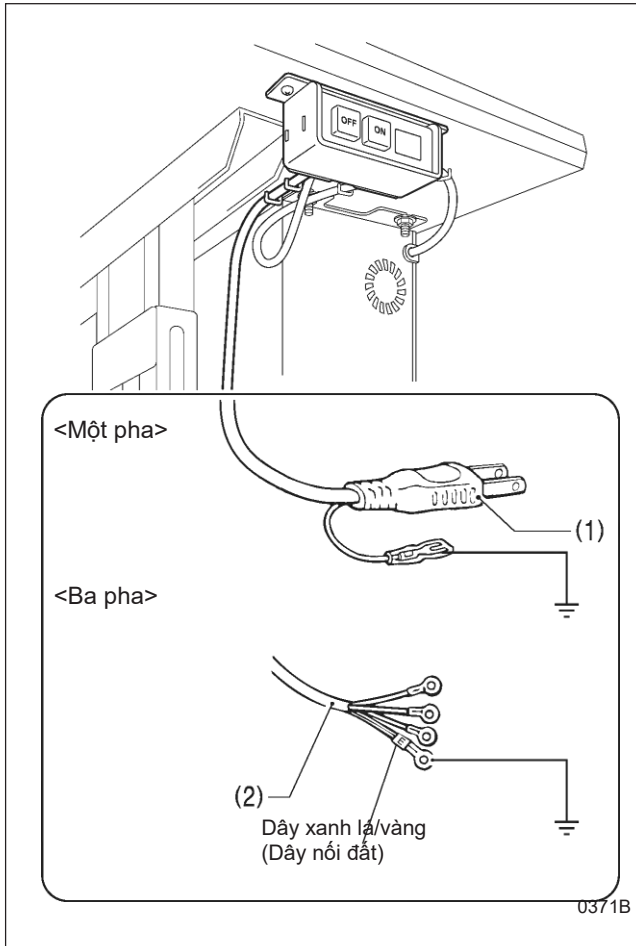
Dành cho thị trường châu Âu, có những nơi nối đất khác ngoài những vị trí được đề cập ở trên. Tham khảo hướng dẫn sử dụng CE để biết thêm chi tiết.

3-14-3. Nối dây nguồn

 **CÂN THẬN**


Phải đảm bảo nối đất

Nếu nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và các sự cố về máy cũng có thể xảy ra.



<Đối với nguồn điện một pha>

Cắm phích cắm dây nguồn (1) vào ổ cắm trên tường.

<Đối với nguồn điện ba pha>

1. Gắn phích cắm thích hợp vào dây nguồn (2). (Dây màu xanh lá và màu vàng là dây nối đất.)
2. Cắm phích cắm vào nguồn điện AC đã được nối đất đúng cách.

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

LƯU Ý:

Không sử dụng dây nối dài. Chúng có thể gây ra lỗi hoạt động của máy may.

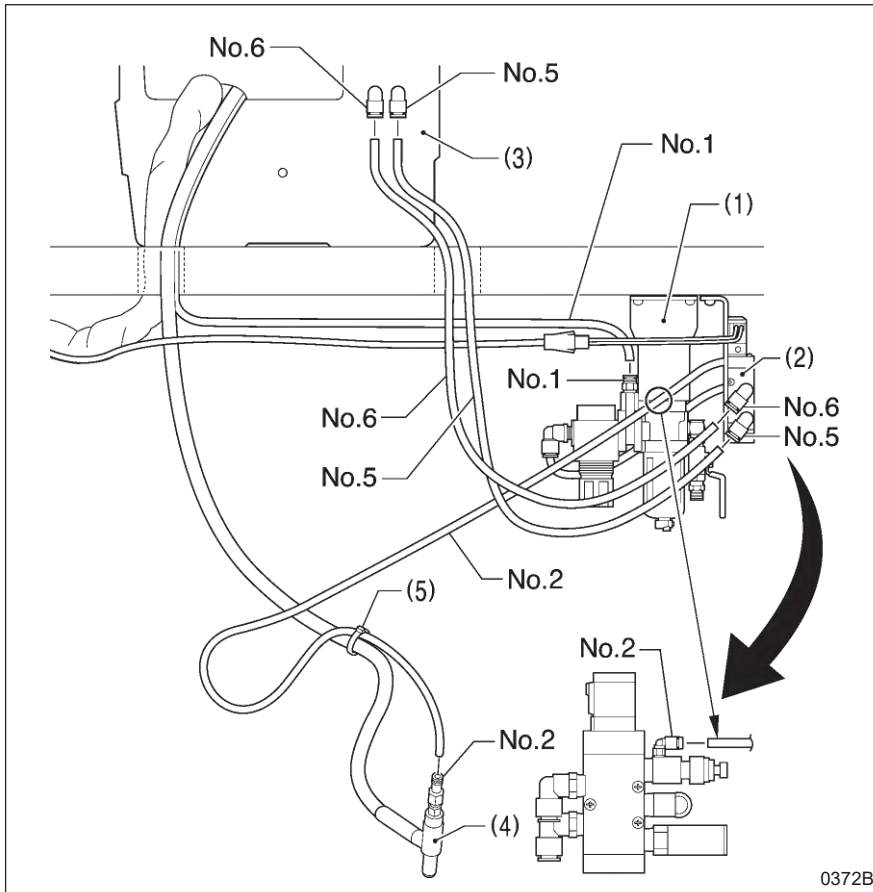
3. INSTALLATION

3-14-4. Nối ống hơi

⚠ CÂN THẬN

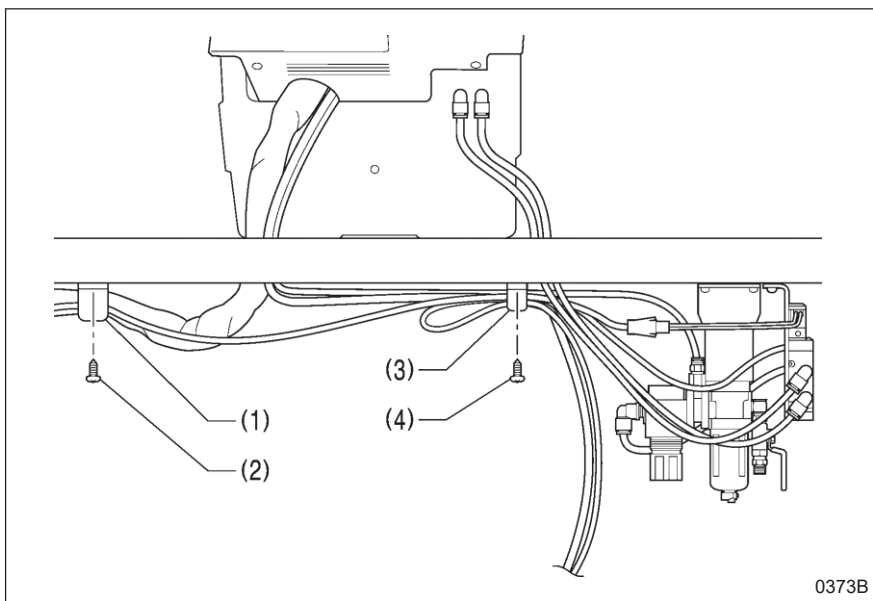


Không được chuyển đổi vị trí cắm ống hơi số 5 và số 6. Nếu chúng không được kết nối chính xác, thớt có thể được hạ xuống khi bật nguồn hoặc khi vòi xả hơi được mở, có thể gây thương tích nghiêm trọng.



1. Lắp ống hơi số 1 từ đầu máy vào ống nối van hơi (1). (Các số xuất hiện trên các ống hơi từ máy may.)
2. Lắp ống hơi số 5 và số 6 vào ống van hơi nam châm điện (2) và đế máy (3). (Khi thiết lập đầu máy trên mặt bàn nối, hãy đưa các ống hơi qua lỗ bàn.)
3. Lắp ống hơi số 2 vào ống nối cụm van nam châm điện (2) và ống venturi (4).
4. Buộc các ống hơi với nhau bằng các dải buộc (5).

3-14-5. Cố định dây điện



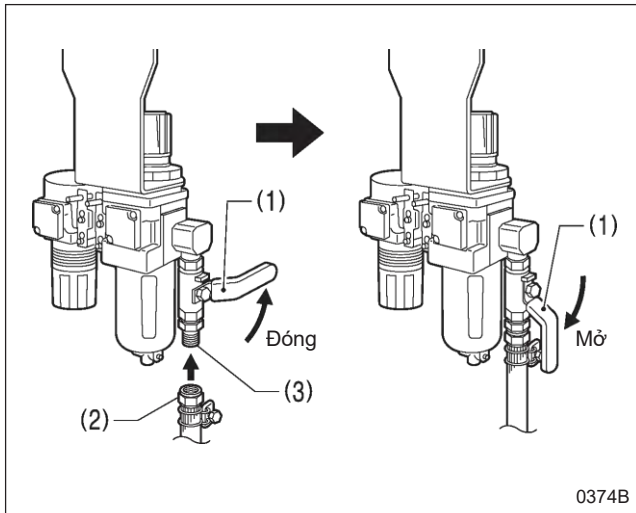
LƯU Ý:

Đề các dây điện chùng một chút khi cố định để chúng không bị kéo căng khi nghiêng đầu máy về phía sau.

1. Luôn bó dây và dây van điều khiển thớt qua kẹp dây (lớn) (1) và cố định kẹp dây (lớn) (1) vào mặt dưới của bàn bằng ốc (2).
2. Luôn các ống hơi và dây van điều khiển kẹp dây (nhỏ) (3) và cố định bộ giữ dây (nhỏ) (3) vào mặt dưới của bàn bằng ốc (4).

3-15. Lắp đặt ống hơi

Kết nối ống hơi từ máy nén khí đến cụm van được lắp đặt bên dưới mặt bàn.



1. Đóng khóa (1).
2. Vận con tán (2) ở cuối ống hơi và nối nó với van điều khiển (3).
3. Mở khóa tại máy nén khí.

* Kiểm tra xem không có hơi bị rò rỉ từ kết nối van.

4. Mở khóa (1).

(Kim meter sẽ quay theo chiều kim đồng hồ.)

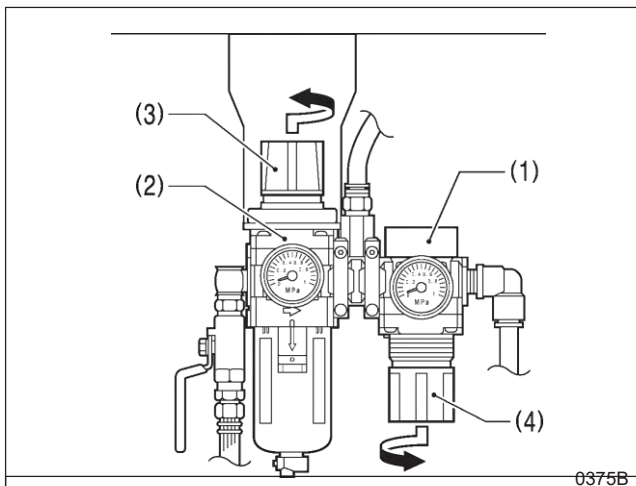
5. Điều chỉnh áp suất hơi.

LƯU Ý: Xoay nhẹ khóa (1) để mở nó. Nếu điều này không được thực hiện, xi lanh hơi có thể hoạt động quá đột ngột.

3-16. Điều chỉnh áp suất hơi

Điều chỉnh bộ điều chỉnh áp lực thổi (1) đến mức áp lực tối thiểu để dao cắt vật liệu đang được may.

Để cài đặt đến mức áp lực tiêu chuẩn, điều chỉnh bộ điều chỉnh chính (2) đến 0.5 MPa.



<Tăng áp lực hơi>

1. Nâng nút (3) của bộ điều chỉnh chính (2) và vận nhẹ nhàng để điều chỉnh áp lực.

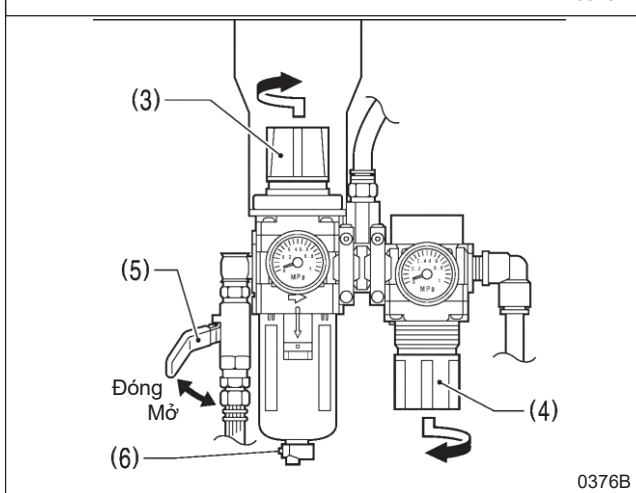
* Khi nút (3) được vận theo hướng mũi tên, áp lực hơi sẽ tăng.

2. Kéo nút (4) của bộ điều chỉnh áp lực thổi xuống (1) và vận nhẹ nhàng để điều chỉnh áp lực.

* Khi nút (4) được vận theo hướng mũi tên, áp lực hơi sẽ tăng.

* LƯU Ý:

Bộ điều chỉnh áp lực thổi (1) đã được điều chỉnh đến áp suất 0,4 MPa. Không tăng áp lực nếu không cần thiết. Nếu áp suất quá cao, độ sắc của dao sẽ giảm và dao có thể bị hỏng.



<Giảm áp lực hơi>

1. Đóng vòi xả hơi (5). (Kim chỉ sẽ ở vị trí cao nhất của đồng hồ)

2. Nhấn nút (6).

Áp suất hơi bên trong bình sẽ được giải phóng và kim chỉ sẽ di chuyển xuống.

3. Để giảm áp suất hơi, nhắc nút lên (3) hoặc kéo nút xuống (4) và xoay theo hướng mũi tên

4. Mở vòi (5).

Hơi sẽ vào bình và kim sẽ di chuyển..

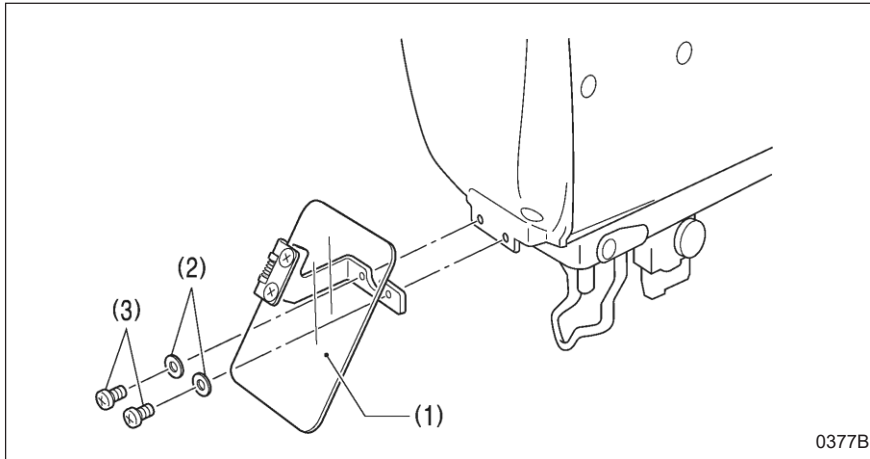
5. Lặp lại bước 1 đến bước 4 cho đến khi đạt được áp suất hơi mong muốn.

3-17. Lắp đặt đồ bảo vệ mắt

! CÂN THẬN



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

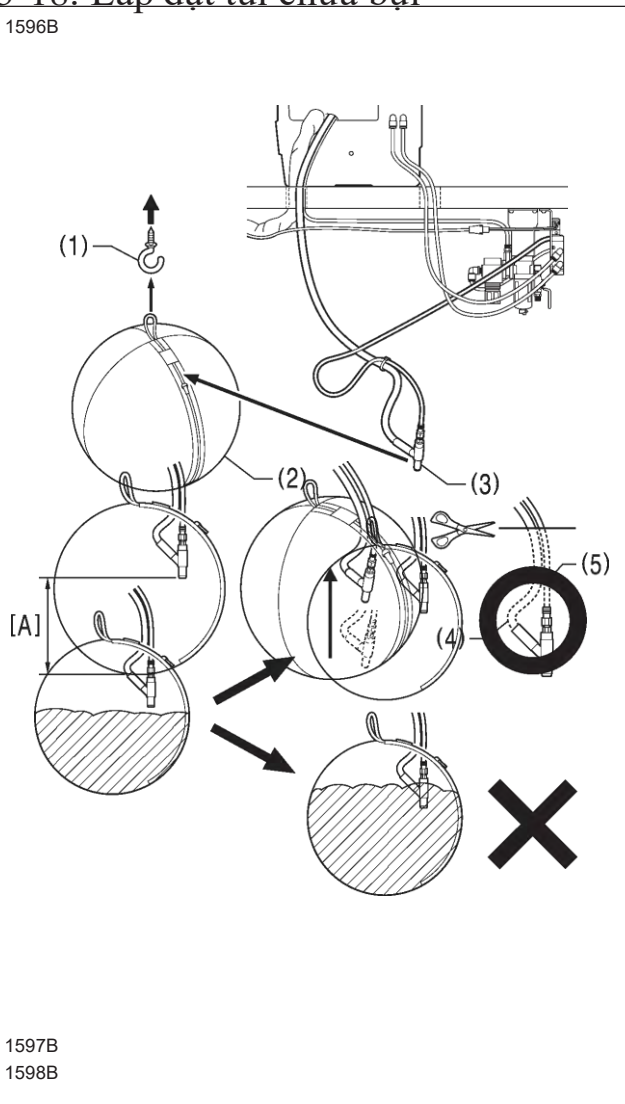


- (1) Tấm bảo vệ mắt
- (2) Lòng dẹt phẳng [2 cái.]
- (3) Ốc vít [2 cái.]

0377B

3-18. Lắp đặt túi chứa bụi

1596B



1. Lắp móc (1) bên dưới mặt bàn ở vị trí thuận tiện sử dụng.
2. Lắp túi chứa bụi (2) vào móc (1).
3. Mở khóa kẹp của túi chứa bụi (2) và cắm ống venturi (3).
4. Đóng khóa.

Khoảng cách [A] từ đáy túi chứa bụi đến ống venturi (3) càng dài, lượng phế liệu cắt mà túi chứa bụi có thể giữ càng lớn. Để tăng số lượng phế liệu cắt có thể được giữ, hãy điều chỉnh sao cho khoảng cách [A] trở nên dài hơn.

Cắt ống đựng dao (4) và ống hơi (5) ngắn hơn nếu cần.

* Hiệu quả của việc hút các mảnh vụn sẽ tăng lên nếu ống đựng dao (4) và ống hơi (5) được làm ngắn hơn.

LƯU Ý:

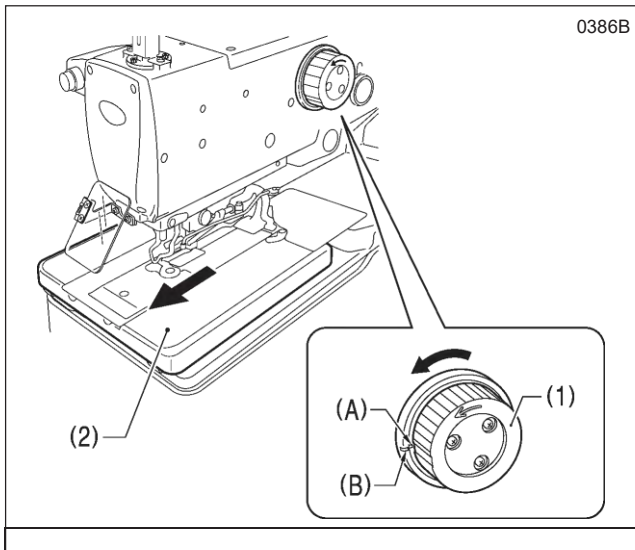
Vứt bỏ các mảnh vụn trước khi chúng chạm đến đầu ống venturi (3). Nếu chúng che đầu ống venturi, bên trong ống đựng dao (4) sẽ bị chặn.

1597B

1598B

3-19. Cài đặt và tháo lắp bàn kẹp

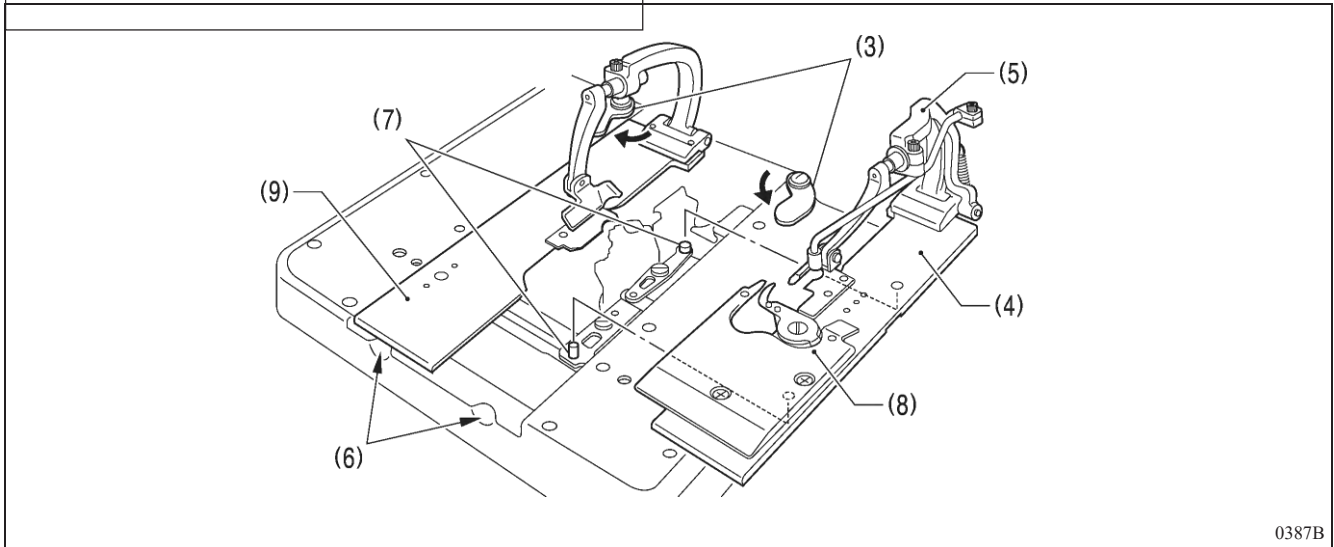
<Tháo>



1. Xoay puly trục trên (1) về phía trước để căn chỉnh dấu (A) trên puly với khấc (B) trong đầu máy.

* Kim sẽ được đặt ở vị trí dùng kim.

2. Di chuyển mâm sà (2) về phía trước.



0387B

1. Đẩy tấm ép bên trái và bên phải (3) theo hướng mũi tên (hướng ra bên ngoài).

2. Trong khi giữ cần (5), chèn một ngón tay vào rãnh (6) và đẩy bàn kẹp bên phải (4) để tháo nó ra khỏi chốt (7).

3. Kéo bàn kẹp bên phải (4) về phía trước để tháo nó ra.

LƯU Ý:

Di chuyển đế máy (2) đến vị trí có thể tháo bàn kẹp JU (8) mà không chạm vào kim, sau đó nhấc bàn kẹp bên phải (4) và tháo nó ra.

4. Tháo bàn kẹp bên trái (9) theo cách tương tự như bàn kẹp bên phải (4).

<Cài đặt>

Cài đặt bằng cách thực hiện các bước “Tháo” được đưa ra ở trên.

3-20. Bôi trơn/Châm dầu

⚠ CÂN THẬN



Tắt công cụ nguồn trước khi thực hiện thao tác này. Nếu điều này không được thực hiện, máy có thể hoạt động nếu nhấn công tắc khởi động do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.



Hãy nhớ đeo kính bảo hộ và găng tay khi xử lý dầu bôi trơn, để nó không văng vào mắt hoặc lên da của bạn. Nếu không được chăm sóc, có thể dẫn đến viêm nhiễm.

Không uống dầu bôi trơn, nếu không có thể bị tiêu chảy hoặc nôn. Giữ dầu xa tầm tay trẻ em.

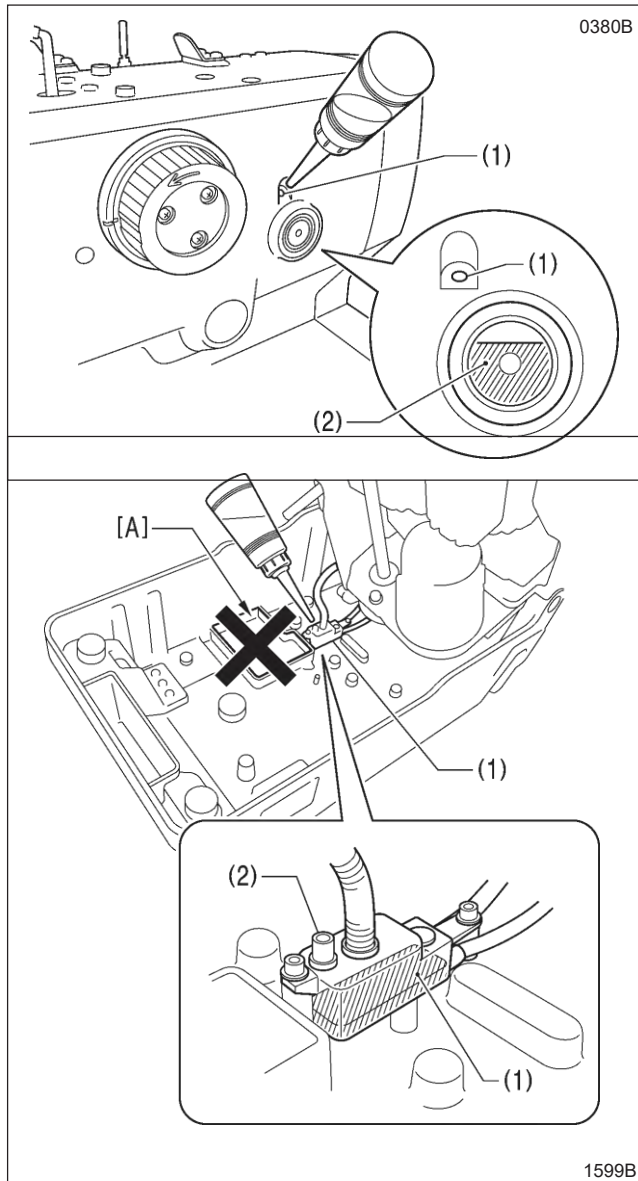
LƯU Ý:

Chỉ sử dụng dầu bôi trơn <NIPPON OIL CORPORATION Khâu Lube 10N; VG10> được chỉ định bởi Brother.

* Nếu loại dầu bôi trơn này khó tìm, loại dầu được khuyến nghị sử dụng là Exxon Mobil Essotex SM10, VG10.

3-20-1. Châm dầu

Máy may phải luôn được bôi trơn và bổ sung nguồn dầu trước khi sử dụng lần đầu tiên và cả sau thời gian dài không sử dụng.



<Châm dầu vào thân máy>

Đổ dầu bôi trơn vào qua lỗ bôi trơn (1) trong thùng. Sử dụng cửa sổ đo dầu (2) để kiểm tra lượng dầu và đổ dầu vào cho đến khi cửa sổ đo dầu (2) được phủ khoảng 8/10.

LƯU Ý:

- Nếu mức dầu trong cửa sổ đo dầu giảm xuống khoảng 1/3 của cửa sổ, hãy nhớ thêm dầu bôi trơn. Nếu điều này không được thực hiện, máy có thể bị kẹt.
- Cân thận không thêm quá nhiều dầu bôi trơn. Nếu thêm quá nhiều dầu bôi trơn, nó có thể tràn vào bên trong máy may.

<Thêm dầu vào đế máy (bình phụ)>

1. Nghiêng đầu máy lại.
2. Đổ dầu bôi trơn vào qua lỗ bôi trơn (2) của bình phụ (1) mà không để nó tràn ra.

* Trong quá trình sử dụng bình thường, dầu sẽ được cấp tự động từ thùng dầu ở thân máy, do đó không cần thiết phải thêm dầu.

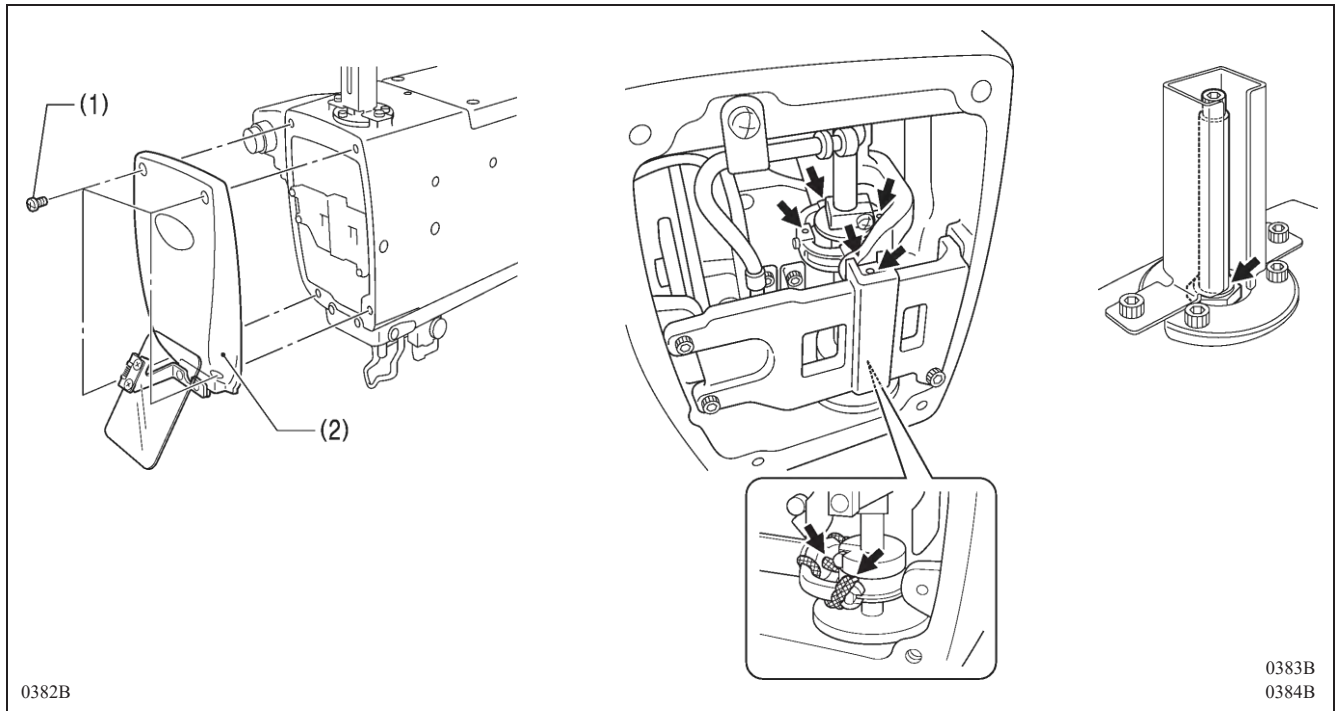
LƯU Ý:

- Không thêm bất kỳ loại dầu nào vào khu vực được đánh dấu [A]. Phần này bề thu nước được xả ra từ van hơi bên trong mặt bên. Nếu có nước trong bề này thì hãy thoát nước ra. (Tham khảo phần 8-3-4. Thoát nước.)

3-20-2. Bôi trơn

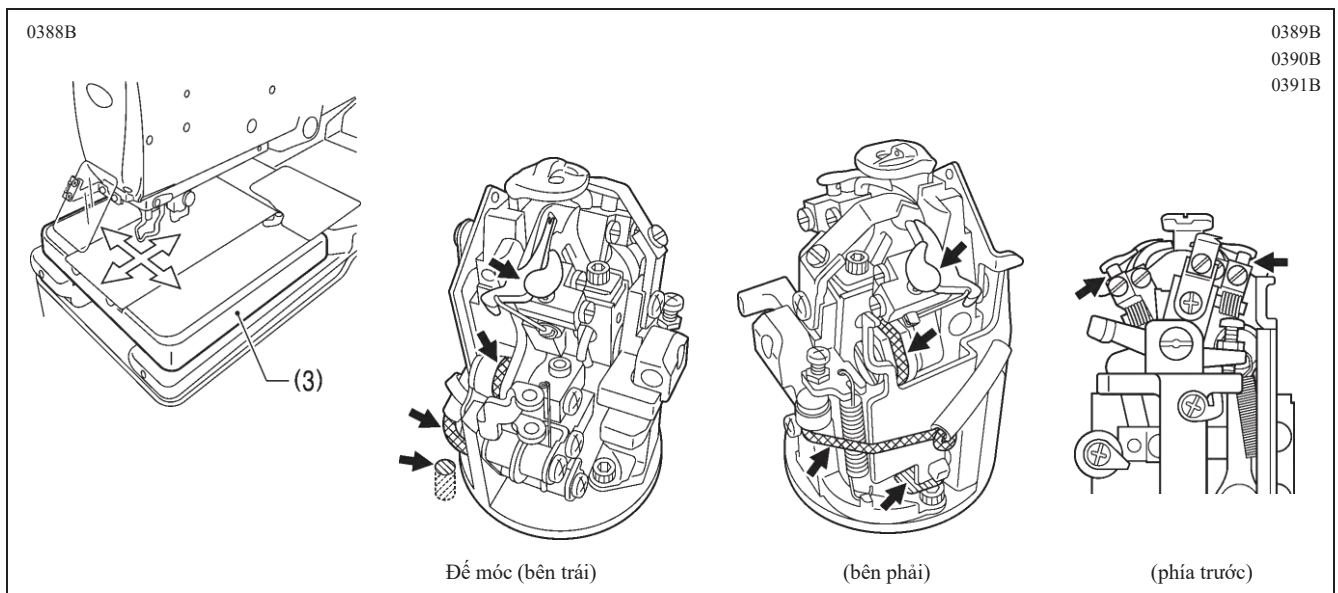
- Khi sử dụng máy may lần đầu tiên và cả sau thời gian dài không sử dụng, hãy bôi trơn máy may ở những nơi được chỉ định bằng mũi tên trong hình minh họa bên dưới.
- Dầu có thể dính vào chỉ trong khi đang thực hiện bôi trơn. Tiến hành may thử để đảm bảo rằng vật liệu của bạn không bị dính dầu.

<Bôi trơn trụ kim>



1. Nới lỏng bốn ốc vít (1) và sau đó tháo mặt che (2).
2. Thêm 2 - 3 giọt dầu vào những nơi được chỉ định bởi các mũi tên.
3. Sau khi bôi trơn xong, lắp mặt che lại (2).

<Châm dầu vào móc, gạt chỉ và đế móc>



1. Tháo bản kẹp bên trái và bên phải. (Tham khảo phần 3-19. Cài đặt và tháo lắp bản kẹp.)
2. Di chuyển mâm sản (3) đến vị trí mà nó sẽ không can thiệp vào việc bôi trơn.
3. Xoay đế móc và thêm 2 - 3 giọt dầu vào những vị trí được chỉ định bởi các mũi tên.
4. Sau khi bôi trơn xong, lắp đặt các bản kẹp.

4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

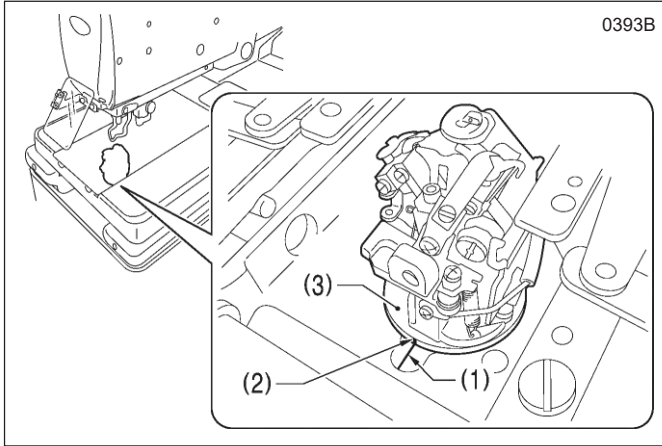
4-1. Lắp đặt kim

! CẢN THẬN



Tắt công cụ nguồn trước khi cài đặt kim.

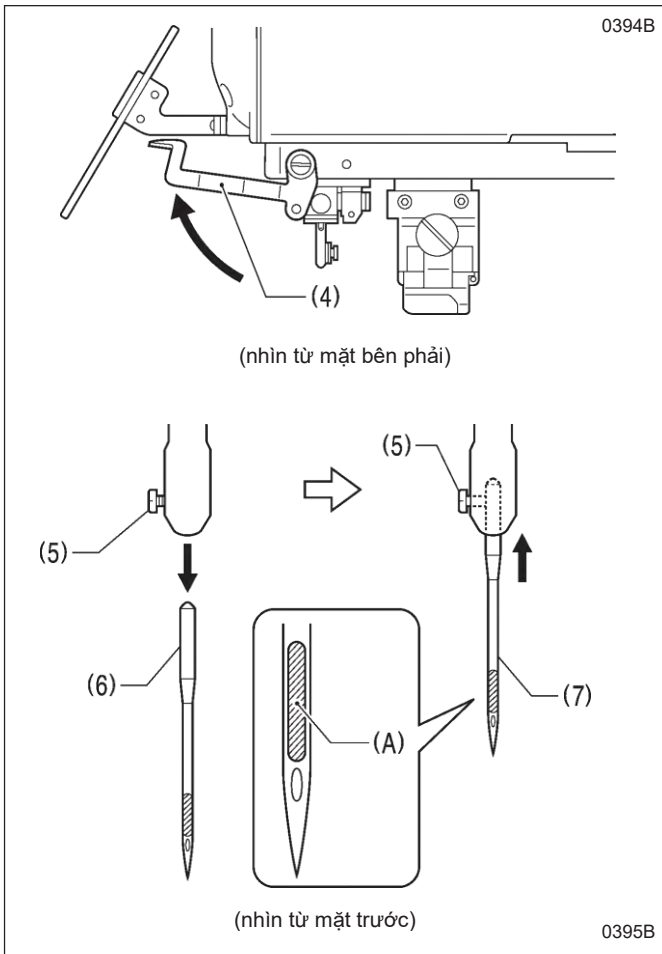
Nếu không, máy có thể hoạt động nếu nhấn công tắc khởi động do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.



1. Tháo các bàn kẹp. (Tham khảo phần "3-19. Cài đặt và tháo bàn kẹp" để biết thêm chi tiết.)

2. Kiểm tra xem chỉ số (1) trên đế máy có thẳng hàng với dấu chỉ mục (2) trên đế móc không.

* Nếu chúng không được căn chỉnh, xoay đế móc (3) cho đến khi chúng thẳng hàng.



1. Nâng đồ bảo vệ ngón tay (4).

2. Nới lỏng cụm ốc (5), rồi tháo kim (6).

3. Chèn kim mới (7) càng xa càng tốt, với lỗ (A) hướng về phía trước.

4. Vặn chặt cụm ốc (5).

5. Hạ thấp đồ bảo vệ ngón tay (4).

LƯU Ý:

Không siết cụm ốc quá chặt (5) trong khi kim đã được tháo. Nếu cụm ốc (5) siết quá chặt, nó có thể làm hỏng bên trong thanh trụ kim và có thể không gắn được kim.

<Kim>

DO x 558 80 - 120 Nm (Schmetz 558)

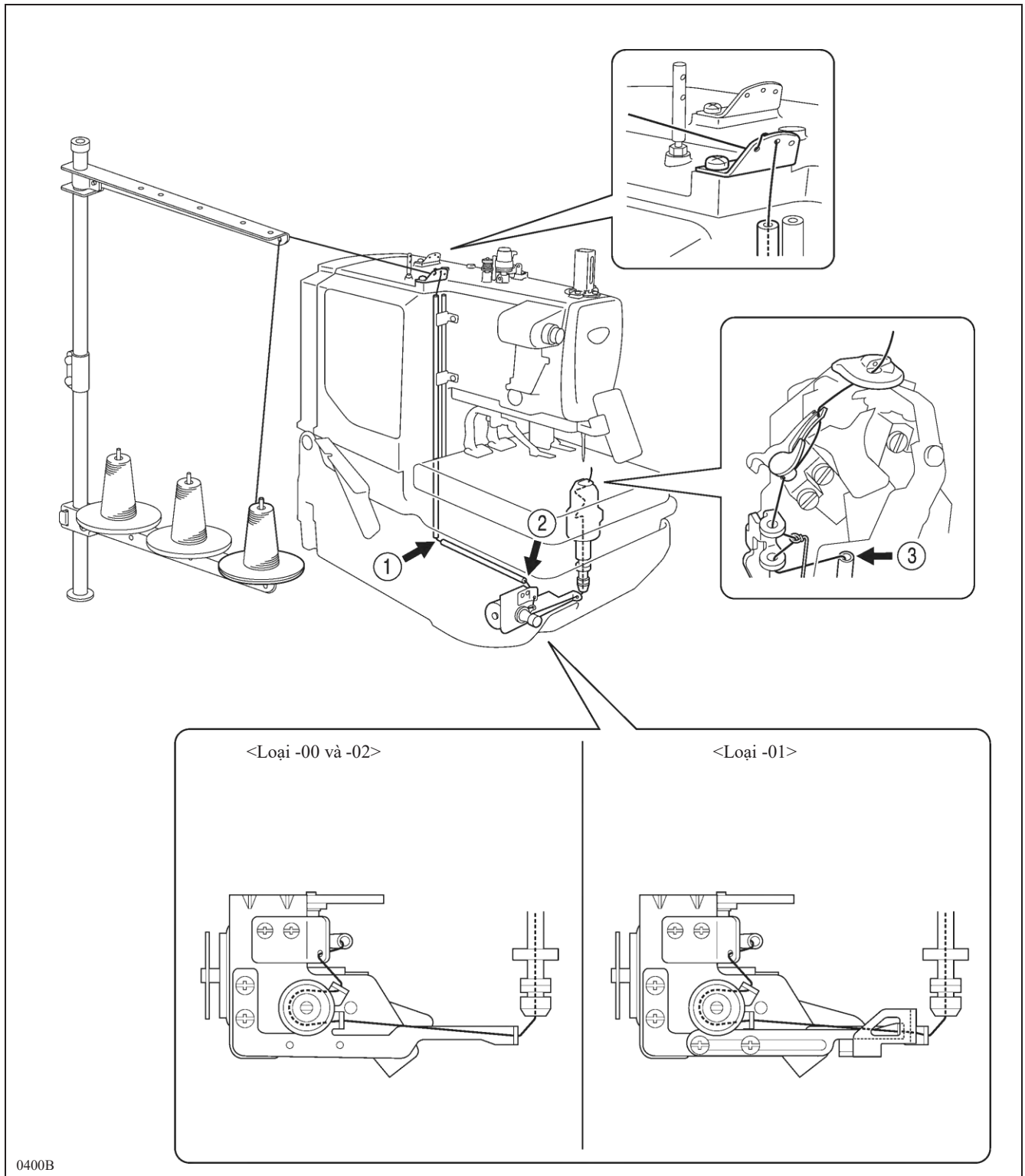
4-3. Xỏ chỉ dưới

Khi xỏ chỉ dưới, trước tiên hãy tháo các bàn kẹp, sau đó luồn chỉ dưới một cách chính xác như hình minh họa bên dưới.

(Tham khảo phần "3-19. Cài đặt và tháo lắp bàn kẹp" để biết chi tiết.)

* Hình minh họa dưới đây cho thấy cách lắp đặt giá chỉ ở phía bên trái. Nếu giá chỉ được lắp đặt ở phía bên phải, cách xỏ chỉ sẽ khác. Trước khi xỏ chỉ, hãy tham khảo mục "4-5. Xỏ chỉ khi giá chỉ được lắp bên phải.

* (1) - (3) trong hình minh họa hiển thị các vị trí để chèn đường dẫn chỉ.) (Tham khảo tên "4-2. Xỏ chỉ trên" để biết chi tiết.)



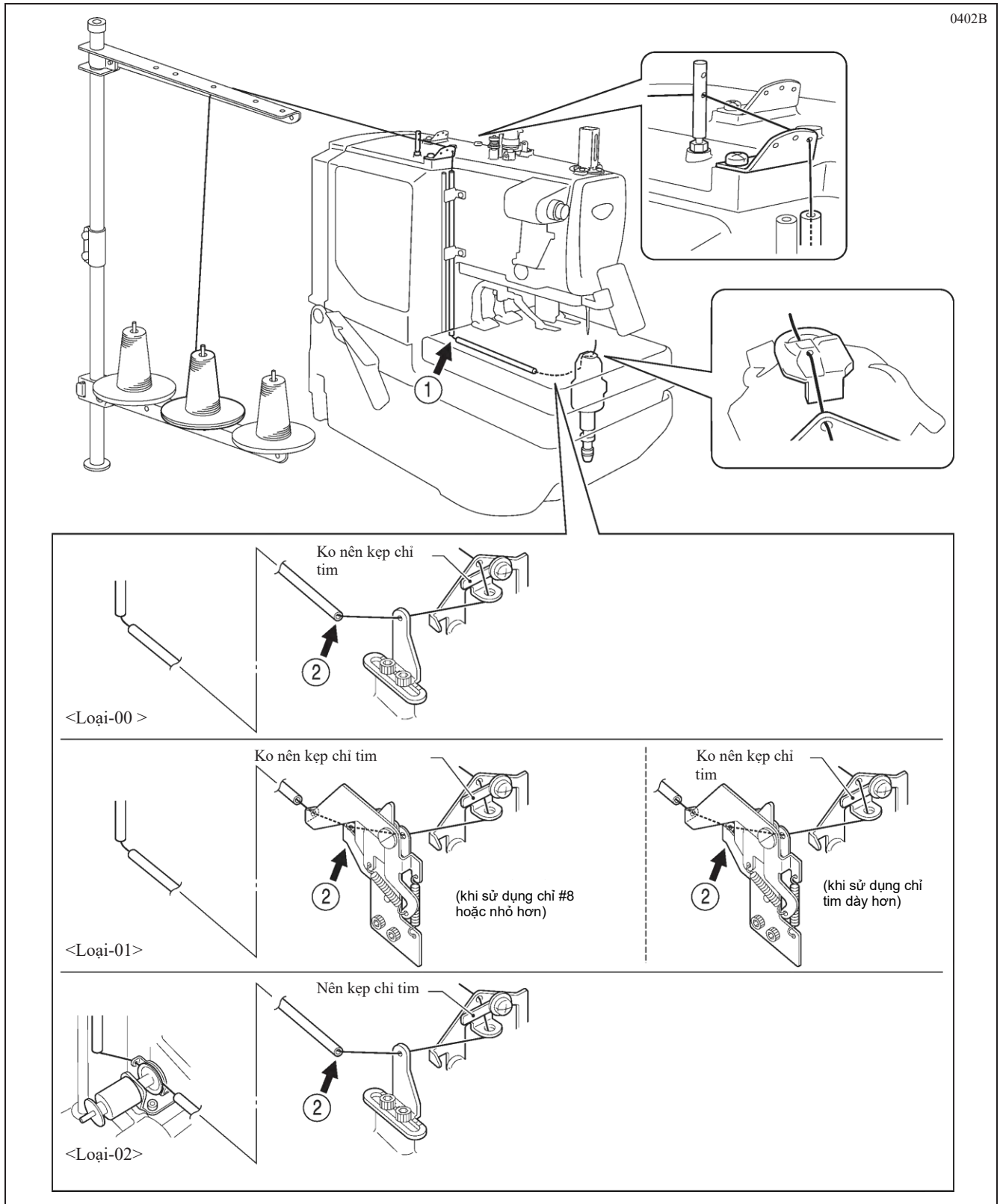
0400B

4-4. Xỏ chỉ tim

Khi xỏ chỉ tim, đầu tiên hãy tháo các bàn kẹp, sau đó xỏ chỉ tim chính xác như thể hiện trong hình minh họa bên dưới. Khi xỏ chỉ xong, cài đặt các bàn kẹp. (Tham khảo phần 3-19. Cài đặt và tháo lắp bàn kẹp).

* Hình minh họa dưới đây cho thấy phương pháp khi giá chỉ được lắp đặt ở phía bên trái. Nếu giá chỉ được lắp đặt ở phía bên phải, phương pháp xỏ chỉ sẽ khác. Trước khi xỏ chỉ, hãy tham khảo mục "4-5. Xỏ chỉ khi giá chỉ được lắp bên phải."

* ① - ② trong hình minh họa hiển thị các vị trí để xỏ chỉ. (Tham khảo hướng dẫn "4-2. Xỏ chỉ trên" để biết thêm chi tiết.)

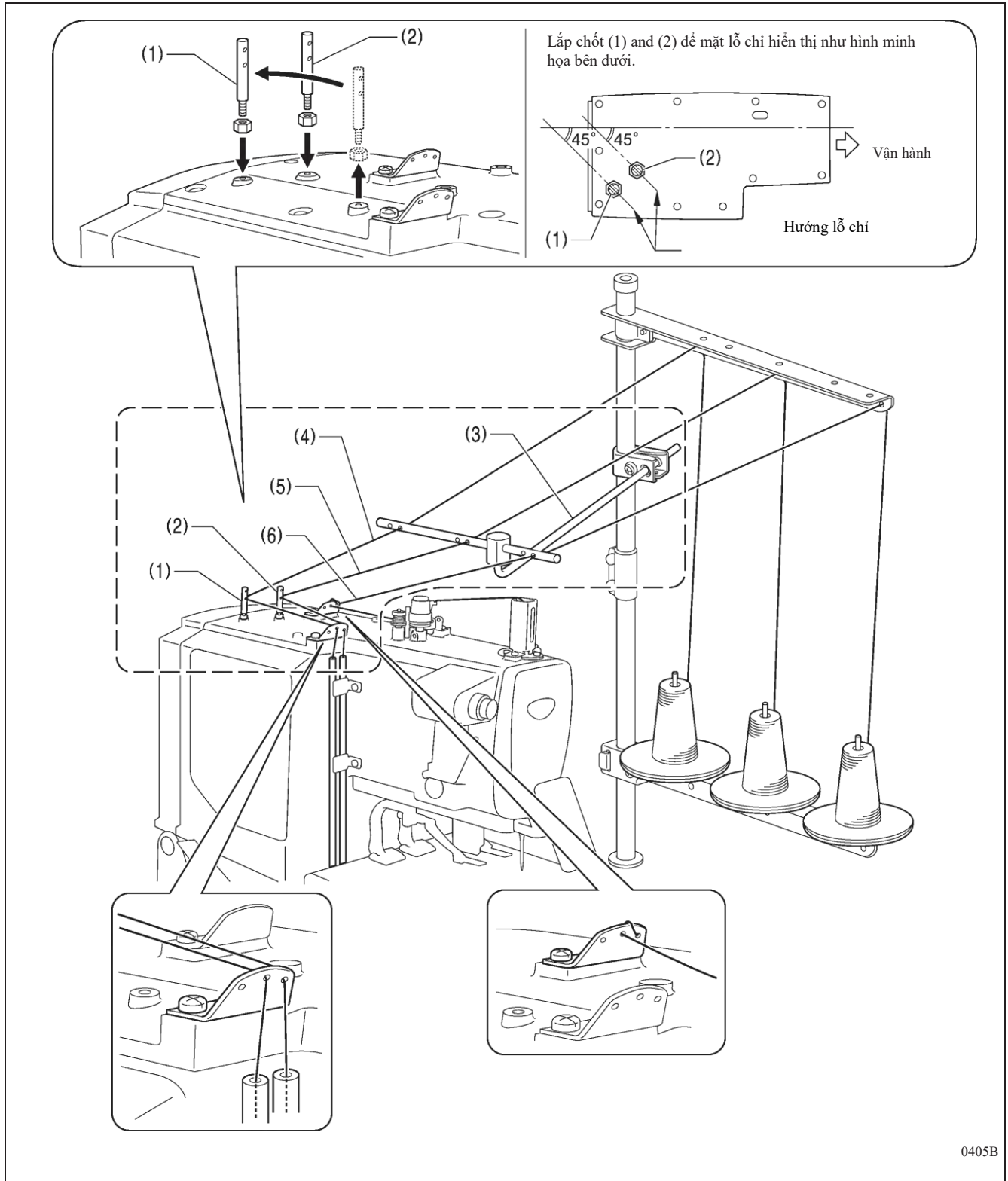


4-5. Xò chỉ khi giá chỉ được lắp bên phải

Khi giá chỉ được lắp đặt ở phía bên phải, luồng chỉ qua các phần được hiển thị bên trong các đường chấm bên dưới. Các bộ phận bên ngoài các đường chấm phải được luồn theo cách tương tự như khi giá chỉ được lắp đặt ở phía bên trái. Tham khảo phần 4-2 chiều để đến số 4-4 để biết chi tiết về cách xâu chuỗi từng luồn.

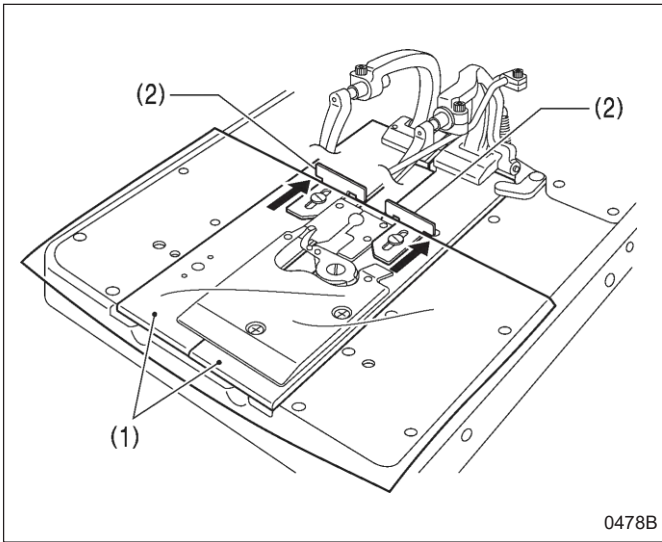
- Trước khi xò chỉ, hãy di chuyển chốt (1) đến vị trí hiển thị trong hình minh họa, sau đó cài đặt chốt (2).
- Khi lắp đặt giá chỉ ở phía bên phải, bạn nên sử dụng thanh dẫn chỉ (3).

- (4) Chỉ dưới
- (5) Chỉ tim
- (6) Chỉ trên



4-6. Đặt vải vào máy may

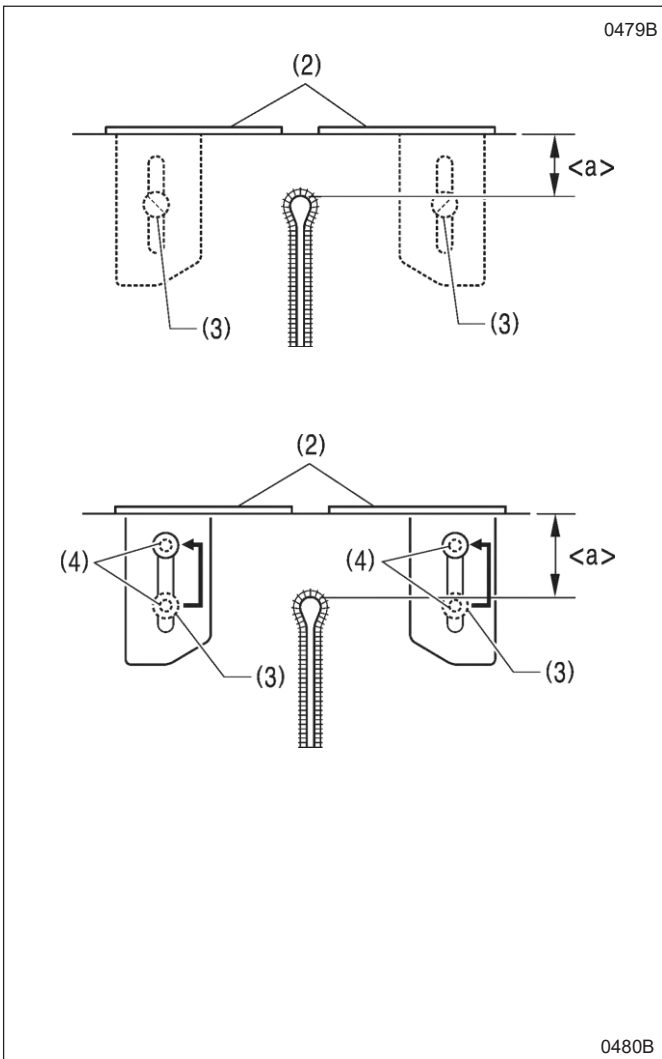
Các thanh dẫn vải (2) được gắn vào các tấm kẹp làm việc bên trái và bên phải (1). Vật liệu có thể được đặt sao cho thẳng đứng và song song với máy may bằng cách căn chỉnh các cạnh của vật liệu với các thanh dẫn vải (2). Ngoài ra, chiều rộng (lê may) giữa cạnh (cạnh trên) của vật liệu và mũi may có thể được điều chỉnh bằng cách thay đổi vị trí lắp đặt của các hướng dẫn vải (2).



0478B

Đặt vật liệu

Đặt vật liệu sao cho các cạnh của nó được căn chỉnh với các thanh dẫn vải (2) như trong hình minh họa.



0479B

Điều chỉnh lê may

<Đối với thông số -00 và -01>

1. Nới lỏng các ốc vít (3) ở bên trái và bên phải, sau đó di chuyển thanh dẫn (2) về phía trước hoặc quay lại để điều chỉnh lê may <a>.

* <a> có thể được điều chỉnh trong khoảng từ 10 - 30 mm.

2. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt các ốc (3).

<Đối với thông số kỹ thuật -02>

Có hai lỗ cài đặt (4) cho các ốc bên trái và bên phải (3), một ở phía trước và một ở phía sau.

1. Di chuyển các ốc vít (3) đến bất kỳ lỗ lắp đặt nào (4) cần thiết.

2. Với các ốc vít (3) được nới lỏng, di chuyển thanh dẫn vải (2) về phía trước hoặc quay lại để điều chỉnh lê may <a>.

* Phạm vi điều chỉnh <a>

Có thể thay đổi phạm vi điều chỉnh sau đây bằng cách thay đổi các lỗ cài đặt (4).

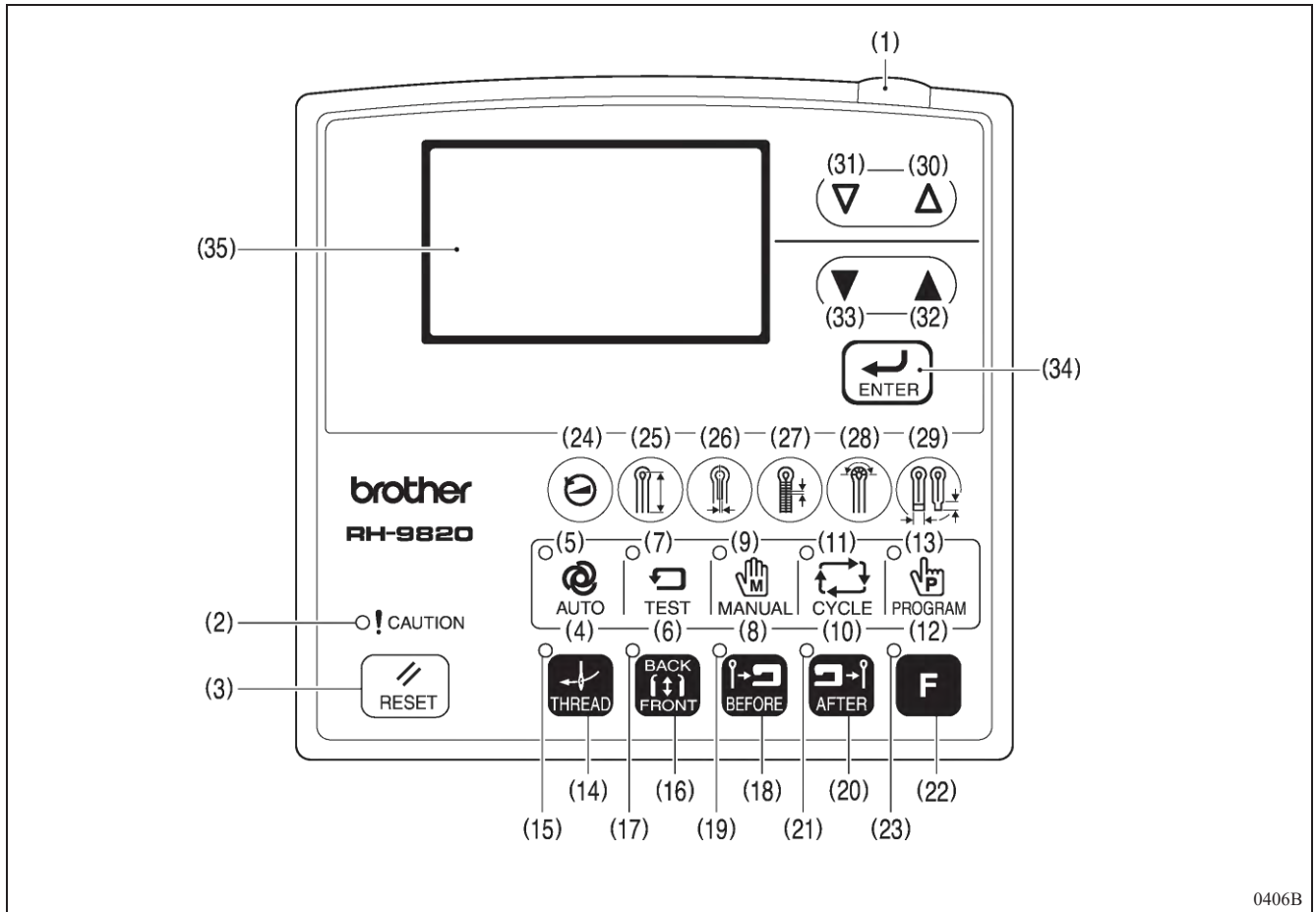
Thông số	Phạm vi điều chỉnh
L1422	10 - 50 mm
L1826	10 - 46 mm
L2230	10 - 42 mm
L2634	10 - 38 mm
L3442	10 - 30 mm

3. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt các vít (3).

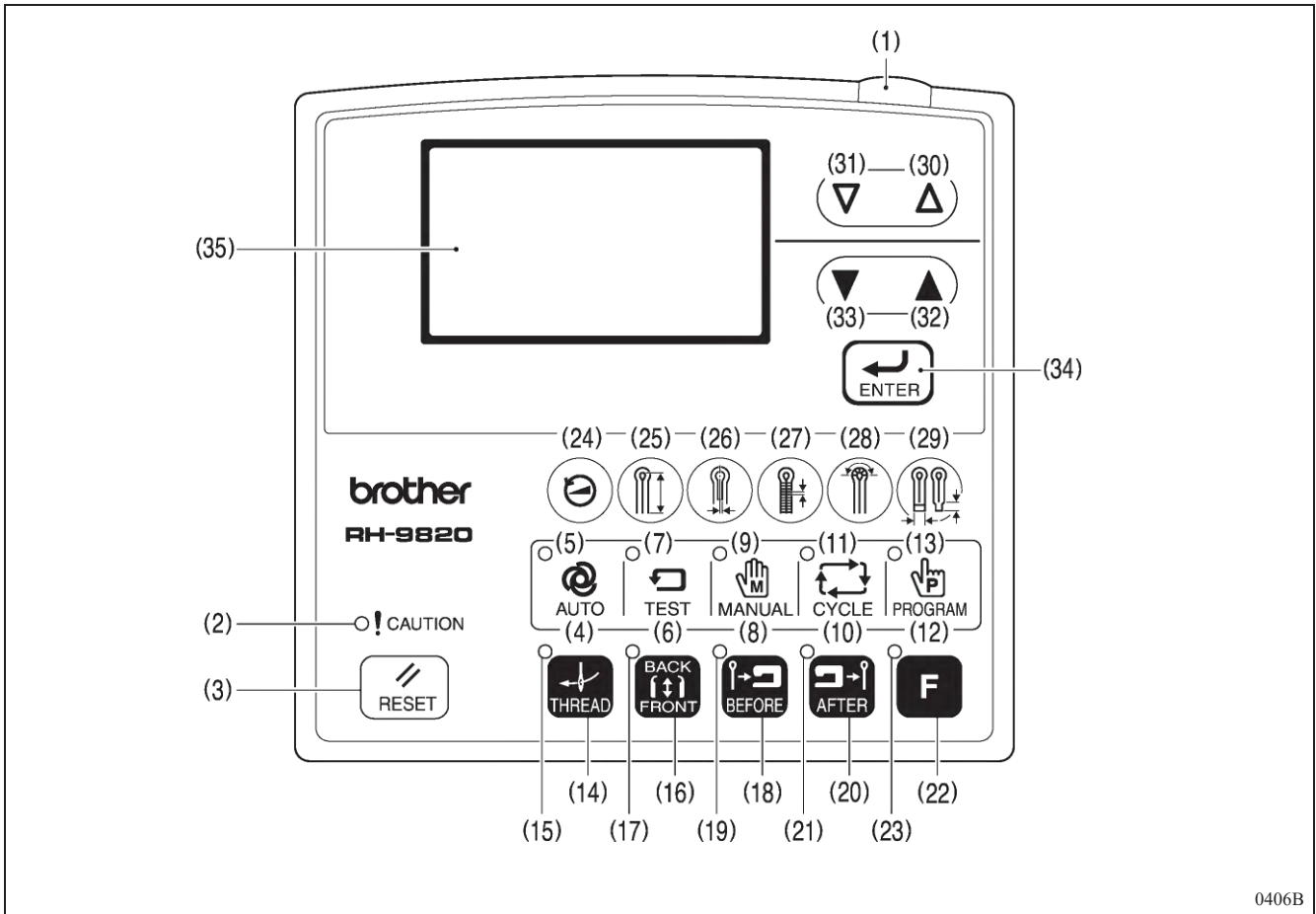
0480B

5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (CƠ BẢN)

5-1. Tên và chức năng trên bảng điều khiển



- | | |
|---|---|
| (1) Đèn báo nguồn
Chiếu sáng khi bật nguồn | (10) Phím Chương trình vòng (CYCLE)
Phím được sử dụng khi bắt đầu chương trình vòng. |
| (2) Đèn báo CẢN THẬN
Chiếu sáng khi có lỗi | (11) Đèn Chương trình vòng (CYCLE)
Chiếu sáng trong suốt chương trình vòng. |
| (3) Phím KHỞI ĐỘNG LẠI (RESET)
Nhấn để xóa lỗi và xóa số đếm sản phẩm. | (12) Phím CHƯƠNG TRÌNH (PROGRAM)
Phím được sử dụng khi bắt đầu chương trình. |
| (4) Phím AUTO
Phím sử dụng chế độ may tự động. | (13) Đèn CHƯƠNG TRÌNH (PROGRAM)
Chiếu sáng trong suốt chương trình. |
| (5) Đèn AUTO
Chiếu sáng khi mở chế độ tự động. | (14) Phím XỎ CHỈ (THREAD)
Phím này được sử dụng khi đang xỏ chỉ. |
| (6) Phím TEST
Sử dụng cho chế độ may thử tự động. | (15) Đèn XỎ CHỈ (THREAD)
Chiếu sáng khi phím XỎ CHỈ được nhấn (khi đang xỏ chỉ). |
| (7) Đèn TEST
Chiếu sáng khi sử dụng chế độ may thử. | (16) Phím Trước/Sau (FRONT/BACK)
Phím sử dụng khi chuyển đổi vị trí cài đặt vật liệu từ “trước” thành “sau”. |
| (8) Phím MANUAL
Phím được sử dụng để bắt đầu lệnh điều khiển bằng tay. | (17) Đèn Trước (FRONT)
Chiếu sáng khi vị trí đặt vật liệu ở phía trước “front”. |
| (9) Đèn thao tác bằng tay
Chiếu sáng khi đang sử dụng chế độ này. | |



0406B

- (18) **Phím BEFORE**
Phím được sử dụng để cài đặt chương trình cắt trước khi may.
- (19) **Đèn BEFORE**
Chiếu sáng khi chương trình cắt được cài đặt trước khi may.
- (20) **Phím AFTER**
Phím được sử dụng để cài đặt chương trình cắt sau khi may.
- (21) **Đèn AFTER**
Chiếu sáng khi chương trình cắt được cài đặt sau khi may.
- (22) **Phím F**
Phím được sử dụng để hiển thị màn hình hỗ trợ.
- (23) **Đèn F**
Chiếu sáng khi thể cf chuyển từ chế độ đọc thành ghi chép.
- (24) **Phím tắt 1**
Thay đổi tốc độ may.
- (25) **Phím tắt 2**
Thay đổi độ dài của khô may.
- (26) **Phím tắt 3**
Thay đổi khoảng cách cắt.
- (27) **Phím tắt 4**
Thay đổi khoảng cách mũi khâu.

- (28) **Phím tắt 5**
Thay đổi số mũi may mắt phụng.
- (29) **Phím tắt 6**
Thay đổi độ dài đường khâu.
- (30) **▲ Phím**
Phím được sử dụng để tăng giá trị của số chương trình và các thông số.
- (31) **▼ Phím**
Phím được sử dụng để tăng giá trị của số chương trình và các thông số.
- (32) **▲ Phím**
Phím được sử dụng để tăng giá trị cho cài đặt các thông số và cài đặt chương trình công tắc bộ nhớ.
- (33) **▼ Phím**
Phím được sử dụng để tăng giá trị cho cài đặt các thông số và cài đặt chương trình công tắc bộ nhớ.
- (34) **Phím ENTER**
Phím được sử dụng để xác nhận giá trị cho cài đặt các thông số và chương trình công tắc bộ nhớ.
- (35) **Hiển thị**
Hiển thị số chương trình và thông báo.

5-2. Khởi động máy may

[Các ví dụ hiển thị dành cho máy may loại -01.]

1 Đẩy công tắc nguồn (1) về phía ON.

Đèn báo nguồn (2) sẽ sáng và nội dung của màn hình điều khiển (3) sẽ chuyển theo thứ tự hiển thị bên dưới.

0407B

0261B

Được hiển thị khoảng 2s

0314B

<Đối với bộ 2 bàn đạp/Công tắc tay khởi động>

<Đối với bàn đạp>

0311B

0312B

LƯU Ý:
Nếu Hiển thị lỗi E110, xoay puly trực trên (4) bằng tay để căn chỉnh đến dấu (5) trên puly với vạch dấu (6).

TURN PULLEY TO STOP POSITION
<E110>

0313B

0408B

2 Nhấn công tắc khởi động (7).

<Đối với bộ 2 bàn đạp>

<Đối với Công tắc tay khởi động>

0409B

0506B

0507B

0229B

[Chế độ may thừ]

- Mâm sản sẽ di chuyển đến vị trí cài đặt vật liệu.
- Màn hình điều khiển sẽ chuyển qua chế độ chờ² đối với các chế độ (chế độ tự động, chế độ thao tác tay, chế độ may thừ, chế độ chương trình vòng hoặc chế độ chương trình) đã hoạt động khi tắt máy may lần cuối.

*1: Nếu đã cài đặt một thiết bị tùy chọn thêm, biểu tượng cho thiết bị tùy chọn sẽ xuất hiện ở đây.



Thiết bị thay đổi chiều dài cắt



Nhíp giữ chỉ



Thiết bị phát hiện đứt chỉ



Đầu dò áp suất không khí

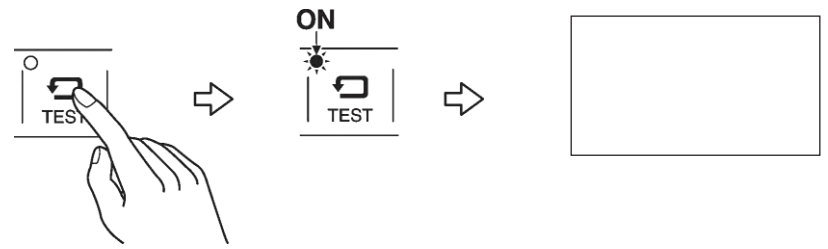
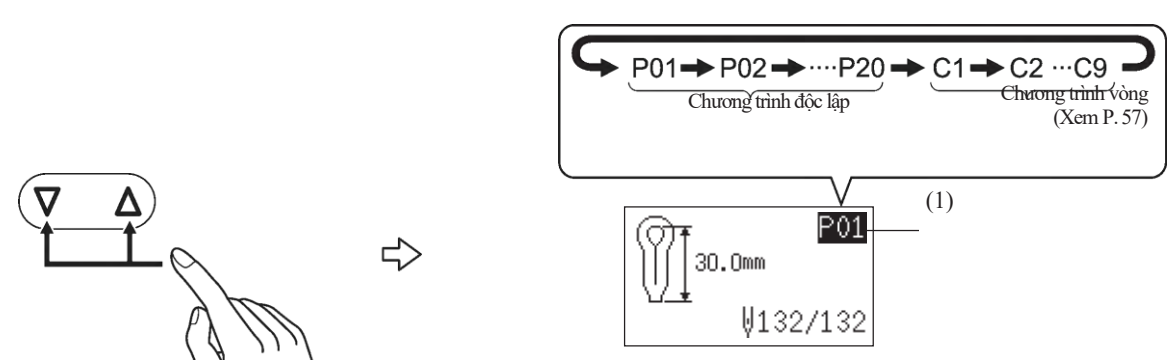
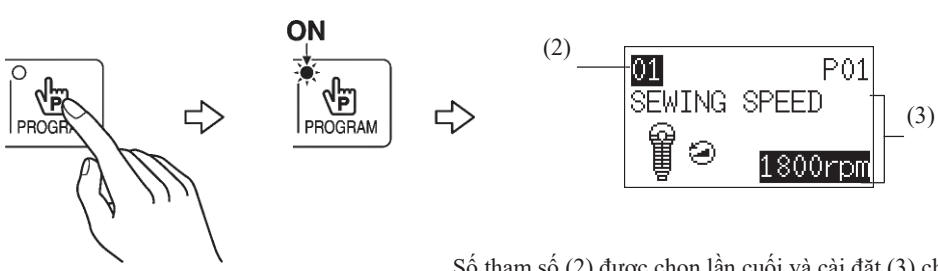


*2: “standby condition”(điều kiện chờ) là khoảng thời gian từ điểm sau khi chuyển sang một trong các chế độ này cho đến khi hoạt động đầu tiên xảy ra.


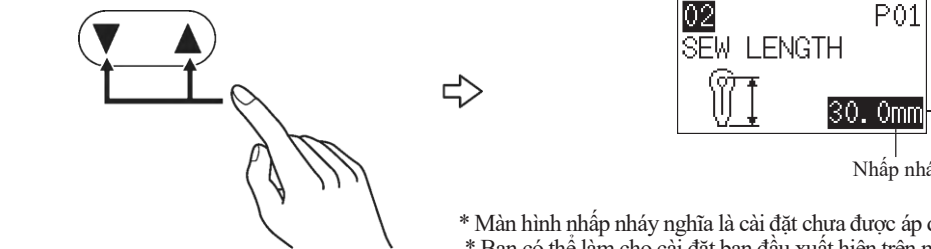
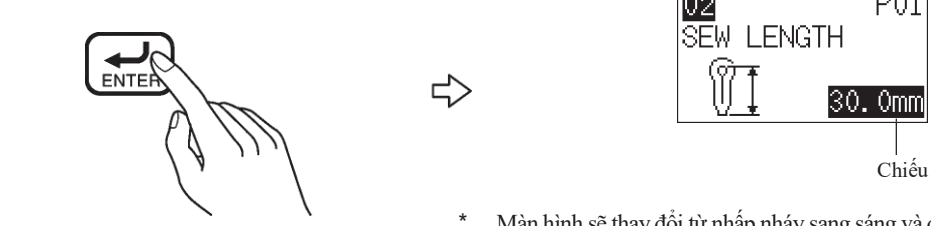
5-3. Cài đặt chương trình

Bạn nên đăng ký các mẫu may thường xuyên thành các chương trình may. Sau khi các chương trình này đã được đăng ký, bạn có thể truy xuất các mẫu may mong muốn chỉ bằng cách chọn số chương trình.

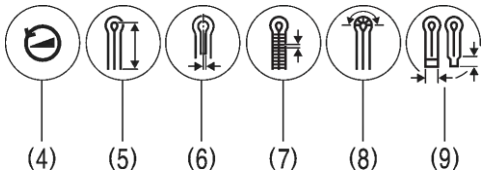
- Thông thường có thể đăng ký tối đa 20 chương trình và nội dung của chúng có thể được thay đổi bất cứ lúc nào. Nội dung có thể được thiết lập bằng cách thay đổi các tham số cho từng mục.
- Khi mới mua máy, nội dung tạm thời được đặt cho các chương trình P01 đến P20. (Nội dung giống nhau cho tất cả các chương trình từ P01 đến P20.) Thực hiện theo phương pháp được đưa ra dưới đây để thay đổi nội dung của chương trình trước khi sử dụng.

1	<p>Chuyển sang chế độ may thử.</p> 	0229B
2	<p>Chọn số chương trình từ P01 đến P20 (1) để chọn chương trình bạn muốn thay đổi.</p>  <p>Chương trình số (1) thay đổi theo thứ tự hiển thị trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím Δ. (Phím ∇ thay đổi thứ tự theo hướng ngược lại.)</p> <p>LƯU Ý: Chế độ chương trình không khả dụng nếu chương trình vòng đã được chọn.</p>	0337B 0229B
3	<p>Chuyển sang chế độ chương trình.</p>  <p>Số tham số (2) được chọn lần cuối và cài đặt (3) cho tham số đó sẽ xuất hiện trên màn hình.</p> <p>* Bạn cũng có thể bắt đầu chế độ chương trình bằng cách bấm phím tắt. Trong trường hợp này, số tham số tương ứng với phím tắt sẽ được chọn. (Tham khảo trang tiếp theo.) 0412B</p>	0315B

5. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: BASIC OPERATION)

<p>4</p>	<p>Chọn số tham số (2) cho tham số mà bạn muốn thay đổi. (Tham khảo sách 5-3-1. Danh sách thông số.)</p>  <p>0413B 0316B</p>
<p>5</p>	<p>Thay đổi cài đặt (3) cho tham số</p>  <p>* Màn hình nhấp nháy nghĩa là cài đặt chưa được áp dụng. * Bạn có thể làm cho cài đặt ban đầu xuất hiện trên màn hình bằng cách bấm phím RESET.</p> <p>0414B 0317B</p>
<p>6</p>	<p>Áp dụng thay đổi.</p>  <p>* Màn hình sẽ thay đổi từ nhấp nháy sang sáng và điều này có nghĩa là cài đặt đã được áp dụng. * Bạn có thể hủy thay đổi cài đặt bằng cách nhấn Δ, ∇, AUTO, TEST hoặc MANUAL mà không cần nhấn phím ENTER.</p> <p>0415B 0317B</p>
<p>7</p>	<p>Lặp lại các bước 4 - 6 ở trên để thay đổi các tham số khác.</p>

Các phím tắt

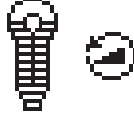
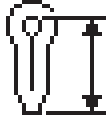






 <p>(4) (5) (6) (7) (8) (9)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Các phím tắt có sáu tham số thường được sử dụng sau đây đã được đăng ký. • Bạn có thể truy xuất một tham số mong muốn chỉ bằng cách nhấn phím tắt tương ứng. • Các thao tác này có thể được thực hiện từ bất kỳ chế độ nào (chế độ tự động, thủ công, may thử và chế độ chương trình) ngoại trừ chương trình vòng. <p>(4) Tốc độ may (Thông số 01) (5) Chiều dài khuy (Thông số 02) (6) Khoảng hở dao cắt (Thông số 03) (7) Chiều dài mũi may (Thông số 04) (8) Số mũi may mắt phụng (Thông số 05) (9) Độ dài bọ cuối (Thông số 06, 08, 10) *</p> <p>*: Tài số tham số tương ứng với hình dạng đỉnh bọ cho tham số 40.</p> <p>0416B</p>
--	--

5-3-1. Danh sách thông số

NOTE:



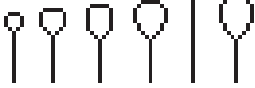


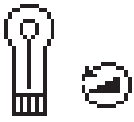


Có thể không thể thay đổi một số giá trị cài đặt hoặc một số cài đặt có thể không hợp lệ do cài đặt cho các tham số khác.

Nếu có bất kỳ thông số nào bị thay đổi, hãy chạy máy ở chế độ kiểm tra và kiểm tra xem không có vật cản giữa kim và các bộ phận khác và giữa các bộ phận khác với nhau trước khi tiến hành may thực tế.

No.	Cài đặt	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
01	Tốc độ may 	1,000 - 2,500 mũi/phút	100	1,800 mũi/phút
02	Chiều dài khuy (*1) 	<Loại-00>: Khuy mắt phụng: 8 - 50 mm Khuy thẳng: 5 - 50 mm <-01 specifications>: Khuy mắt phụng: 8 - 42 mm Khuy thẳng: 5 - 42 mm <Loại -02> (L1422): 14 - 22 mm (L1826): 18 - 26 mm (L2230): 22 - 30 mm (L2634): 26 - 34 mm (L3442): 34 - 42 mm	0.5	<Loại-00>: 25 mm <Loại-01>: 25 mm <Loại-02> (L1422): 18 mm (L1826): 22 mm (L2230): 26 mm (L2634): 30 mm (L3442): 38 mm
03	Khoảng hở dao cắt 	-0.3 - 0.5 mm	0.05	0.2 mm
04	Chiều dài mũi may 	0.5 - 2.0 mm	0.1	1.0 mm
05	Số mũi may mắt khuy 	4 - 20 mũi	1	9 mũi
06	Chiều dài đuôi khuy 	1 - 20 mm	1	6 mm
07	Khoảng hở đuôi khuy 	0.5 - 2.0 mm	0.1	1.5 mm
08	Chiều dài bộ đuôi 	2.0 - 6.0 mm (lên đến 3.0 mm một bên)	0.1	5.0 mm

*1: Khoảng cài đặt chiều dài mũi may và giá trị ban đầu khác nhau tùy thuộc vào loại máy (-01 hay -02)

5. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: BASIC OPERATION)

No.	Cài đặt	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
09	Số mũi bộ đuôi 	5 - 18 mũi	1	7 mũi
10	Số mũi bộ tròn 	5 - 17 mũi	1	7 mũi
11	Mẫu mắt khuy 1 2 3 4 5 6 	1 - 6 (Khi dao đã được thay, kiểm tra số dao của dao thay thế và sau đó chọn một mẫu mắt phụng phù hợp.)	1	2
12	Hiệu chỉnh bề rộng zigzag 	-1.0 - 1.0 mm	0.1	0.0 mm
13	Tốc độ may khi qua mắt khuy (*2) 	-600 - 0 mũi/phút	100	0 mũi/phút
14	Tốc độ khi may bộ đuôi (*3) 	1,000 - 2,500 mũi/phút	100	1,800 mũi/phút
15	Số mũi may bắt đầu chậm 	0 - 3 mũi	1	0 mũi
16	Tốc độ may chậm (*4) 	400 - 1,500 mũi/phút	100	700 mũi/phút






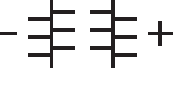


0276B - 0283B

* 2: Tốc độ may khi qua mắt khuy tiêu chuẩn là giá trị đã được đặt theo tham số No.01 (tốc độ may).

* 3: Nếu tốc độ may được cài đặt chậm hơn tốc độ bộ đuôi thì tốc độ bộ đuôi được sử dụng để may sẽ giống như tốc độ may thông thường.

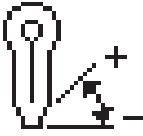
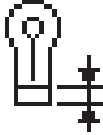

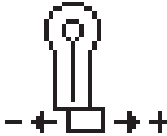
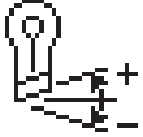


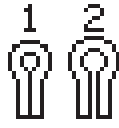
* 4: Nếu tốc độ may được cài đặt chậm hơn tốc độ bắt đầu chậm, tốc độ bắt đầu chậm được sử dụng để may sẽ giống như tốc độ may thông thường.

5. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: BASIC OPERATION)

No.	Cài đặt	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
17	Giá trị hiệu chỉnh vị trí cắt X 	-0.5 - 0.5 mm	0.05	0.0 mm
18	Giá trị hiệu chỉnh vị trí cắt Y 	-0.7 - 0.7 mm	0.05	0.0 mm
19	Số mũi may an toàn đầu 	0 - 4 mũi	1	0 mũi
20	Số mũi may an toàn cuối 	0 - 4 mũi	1	0 mũi
21	Giá trị sửa đổi X 	-1 - 6	1	0
22	Giá trị sửa đổi Y 	-1 - 6	1	0
23	θ Giá trị sửa đổi 1 	-3 - 3	1	0
24	θ Giá trị sửa đổi 2 	-3 - 3	1	0

0284B - 0291B





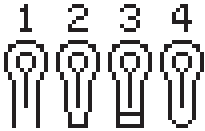
5. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: BASIC OPERATION)

No.	Cài đặt	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
25	Góc đuôi bộ khuy 	-5 - 5	1	0
26	Chiều rộng bộ đuôi 	-1.0 - 0.0 mm	0.1	0.0 mm
27	Khoảng cách gối nhau giữa bộ đuôi 	0.0 - 2.0 mm	0.1	1.0 mm
28	Căn chỉnh vị trí X của bộ đuôi 	-1.0 - 1.0 mm	0.1	0.0 mm
29	Giá trị hiệu chỉnh góc của bộ đuôi 	-3 - 1	1	0
30	Phụ tùng (Để nâng cấp phiên bản trong tương lai)			
31	Chiều dài mũi may đuôi khuy 	20% - 100% chiều dài mũi may	5	100%
32	Số mũi may bộ tròn chồng nhau 	1 - 4 mũi (trong 45 độ)	1	1 stitch
33	Hình dạng mũi may không cắt 	1: Mẫu may tương tự vì cắt trước khi may 2: Mẫu may tương tự vì cắt sau khi may	1	1

0292B 029

4B 0471B 0295B 1645B 0297B 1646B

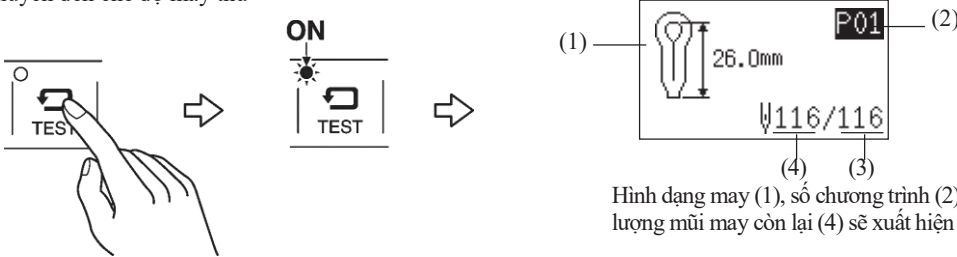
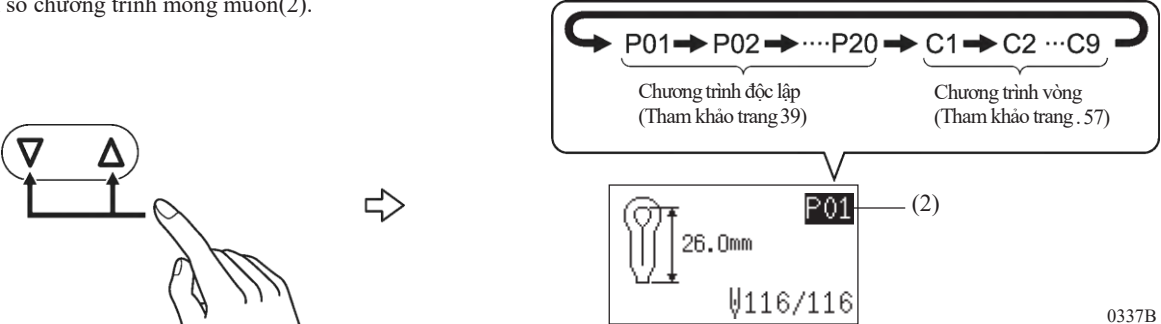
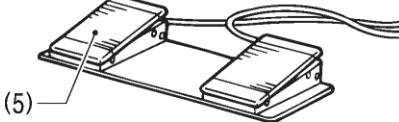
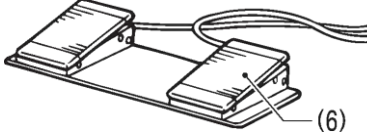
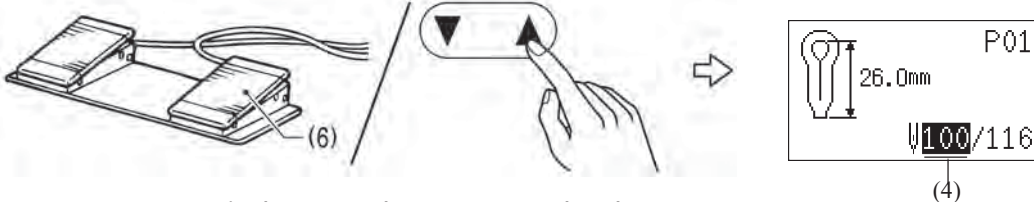
5. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: BASIC OPERATION)

No.	Cài đặt	Khoảng cài đặt	Đơn vị	Giá trị ban đầu
34	Đường kính trong khuy mắt cáo 	2 - 5 mm	1	2
35	Số mũi khuy mắt cáo 	8 - 100 mũi	1	20
36	Số mũi chồng lên nhau 	1 - 5 mũi (within 45 degrees)	1	2
37	Thốt phụ  * Điều này chỉ được kích hoạt khi thiết bị thay đổi chiều dài cắt đang được sử dụng.	OFF = Thốt ON = Thốt phụ	-	OFF
38	Phụ tùng (Để nâng cấp phiên bản trong tương lai)			
39	Sao chép chương trình	OFF, 1 - 20 (Chỉ định số chương trình cho nguồn sao chép)	1	OFF
40	Hình dạng khuy 	1: Khuy không đuôi 2: Khuy có đuôi 3: Khuy có bộ đuôi 4: Khuy bộ tròn đuôi	1	2

0298B - 0300B 1647B 0301B

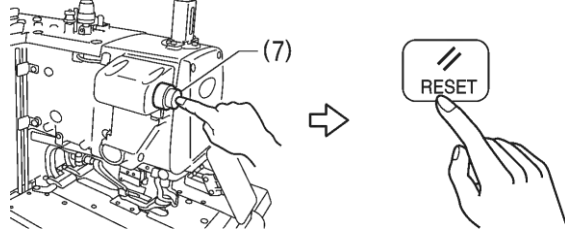
5-4. Kiểm tra mẫu may ở chế độ TEST

Chế độ may TEST có thể được sử dụng khi làm sản di chuyển giống như may thông thường, nhưng trục trên sẽ dừng. Chế độ này rất hữu ích khi kiểm tra vị trí của kim và các bộ phận khác liên quan đến nhau..

<p>1</p>	<p>Chuyển đến chế độ may thử</p>  <p>Hình dạng may (1), số chương trình (2), tổng số mũi may (3) và số lượng mũi may còn lại (4) sẽ xuất hiện trong màn hình.0410B 0230B</p>
<p>2</p>	<p>Chọn số chương trình mong muốn(2).</p>  <p>Chương trình số (2) thay đổi theo thứ tự hiển thị trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím Δ / ∇ (Phím thay đổi thứ tự theo hướng ngược lại.)</p> <p>0413B 0337B 0230B</p>
<p>3</p>	<p>Nhấn công tắc bàn kẹp (5).</p>  <p>Bàn kẹp hạ xuống.</p> <p>0419B</p>
<p>4</p>	<p>Nhấn công tắc khởi động (6).</p>  <p>Mâm sản sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may.</p> <p>0420B</p>
<p>5</p>	<p>Nhấn công tắc khởi động (6) hoặc \blacktriangle để chuyển đến chế độ may thử.</p>  <p>(Mâm sản sẽ di chuyển về phía trước bằng 2 mũi may mỗi lần nhấn công tắc hoặc phím.) (Mâm sản sẽ di chuyển nhanh hơn nếu bạn giữ công tắc hoặc phím được nhấn xuống.)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Số lượng mũi may còn lại (4) trên màn hình sẽ giảm 2 mũi mỗi lần. • Khi đến mũi may cuối cùng, âm thanh sẽ phát ra. • Thao tác cắt và cắt chỉ sẽ không được thực hiện trong chế độ may thử. <p>0231B</p>

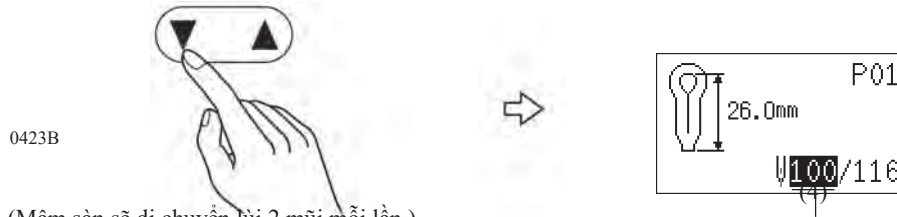
(Trang tiếp theo)

6 [Nếu bạn muốn tạm dừng chế độ may thử và đưa mâm sà trở lại vị trí đặt vải]
 Nhấn Công thức dừng (STOP) (7) và sau đó nhấn phím RESET.



0422B

[Nếu bạn muốn đưa trục đẩy về vị trí may trước đó trong quá trình may thử.]



0423B

0231B

(Mâm sà sẽ di chuyển lùi 2 mũi mỗi lần.)

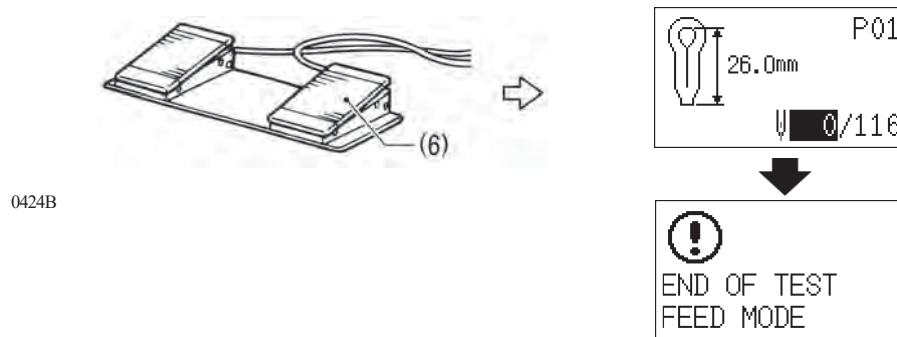
Số lượng mũi may còn lại (4) trên màn hình sẽ tăng thêm 2 mũi mỗi lần.

[Ngay khi may đến mũi may cuối cùng, tiếng chuông kêu sẽ kêu lên]

Nhấn công tắc bắt đầu (6).

* Tiếp tục nhấn cho đến khi trục đẩy trở về vị trí đặt vải.

0232B



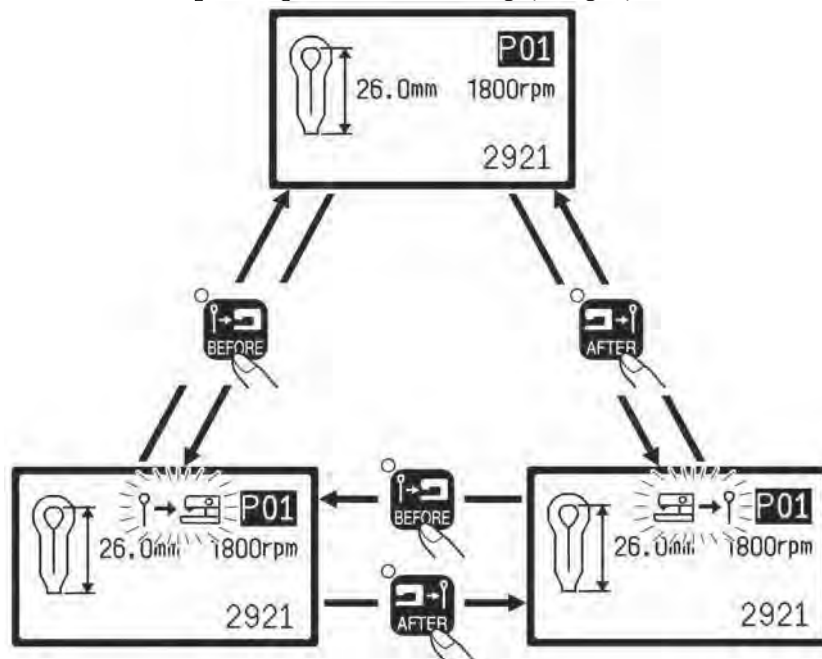
0424B

0318B

5-5. Chuyển đổi hoạt động cắt

0310B
0425B

Không cắt
Hoạt động cắt sẽ không được tiến hành
Khi chọn chế độ "No cutting" (Không cắt), thì việc cắt trước khi may cắt sau khi may sẽ tắt.



Cắt trước khi may
Máy tiếp tục may sau khi cắt xong.
Khi chọn cắt trước khi may,
Đèn báo cắt trước khi may sẽ sáng.

Cắt sau khi may
Tiến hành cắt sau khi may xong
Khi chọn cắt sau khi may
Đèn báo cắt sau khi may sẽ sáng.

0308B
0309B

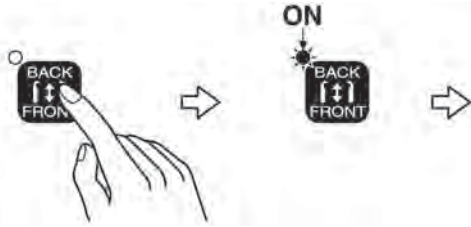
Nhấn phím TRƯỚC hoặc SAU trong điều kiện chờ ở chế độ tự động, chế độ kiểm tra hoặc chế độ MANUAL. Thao tác cắt thay đổi như thể hiện trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím.

5-6. Thay đổi vị trí đặt vải

Mâm sần có thể được di chuyển về phía trước từ vị trí đặt vải tiêu chuẩn. Điều này giúp đặt vải tại chỗ dễ dàng hơn. Thời gian vòng sẽ giảm với cài đặt này, đặc biệt nếu chọn cắt sau khi may.

[[Di chuyển mâm sần về phía trước]

Nhấn phím FRONT / BACK trong điều kiện chờ ở chế độ tự động, chế độ kiểm tra hoặc chế độ may thủ công.

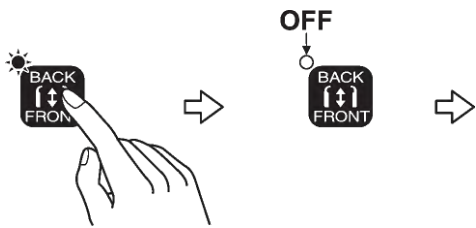


Mâm sần sẽ di chuyển về phía trước (đến vị trí bắt đầu may).

0426B

[[Di chuyển mâm sần về phía sau (vị trí đặt vải tiêu chuẩn)]]

Nhấn phím FRONT / BACK một lần nữa.



Mâm sần sẽ di chuyển lùi (đến vị trí đặt vải tiêu chuẩn).

0427B

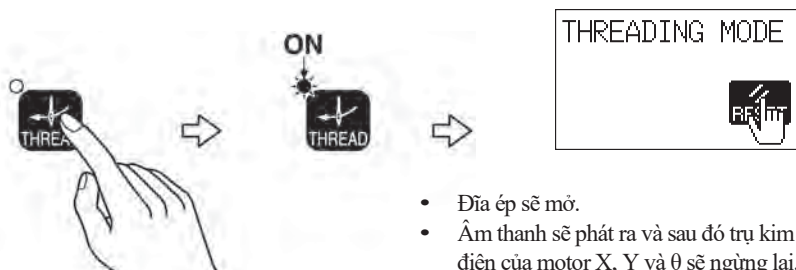
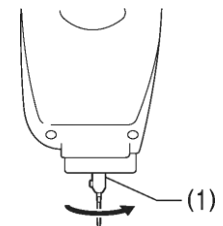
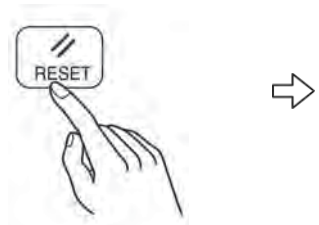
5-7. Sử dụng chế độ xỏ chỉ

Hướng dẫn cách xỏ chỉ trên (Tham khảo "4-2. Xỏ chỉ trên" để biết chi tiết khi sử dụng gạt chỉ.)

Khi máy may chuyển sang chế độ xỏ chỉ, trụ kim (motor θ) quay 180 độ, và sau đó sự cấp điện của X, Y và motor θ bị dừng lại.

Điều này cho phép trụ kim và mâm sần di chuyển tự do, giúp xỏ chỉ trên dễ dàng hơn.

Ngoài ra, chế độ xỏ chỉ an toàn vì máy may sẽ không chạy khi công tắc khởi động được nhắt (hoặc nhấn bàn đạp).

<p>1</p>	<p>Nhấn phím THREAD trong điều kiện chờ ở chế độ tự động, chế độ TEST và chế độ MANUAL.</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Đĩa ép sẽ mở. • Âm thanh sẽ phát ra và sau đó trụ kim (motor θ) (1) sẽ quay 180 độ. Sau đó, sự cấp điện của motor X, Y và θ sẽ ngừng lại.. 	 <p>0428B 0319B 0529B</p>
<p>2</p>	<p>Xỏ chỉ.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sau 3 phút trôi qua, các đĩa ép sẽ đóng lại. 	
<p>3</p>	<p>Ngay sau khi xỏ chỉ xong, nhấn phím RESET.</p>  <ul style="list-style-type: none"> • Sau khi phát hiện vị trí gốc, trụ kim và mâm sần sẽ trở về vị trí cài đặt vật liệu. • Các đĩa ép chỉ sẽ đóng lại. 	<p>0429B</p>

6. MAY

! CẢN THẬN



Tắt nguồn trước khi thực hiện các thao tác sau.

Nếu điều này không được thực hiện, máy có thể hoạt động nếu nhấn công tắc khởi động do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.

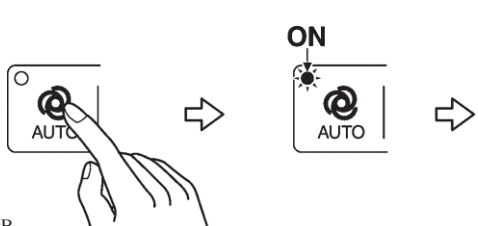
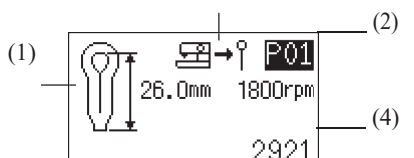
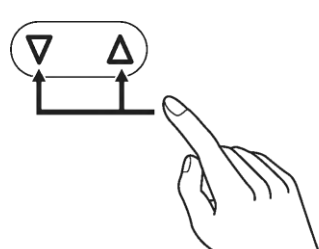
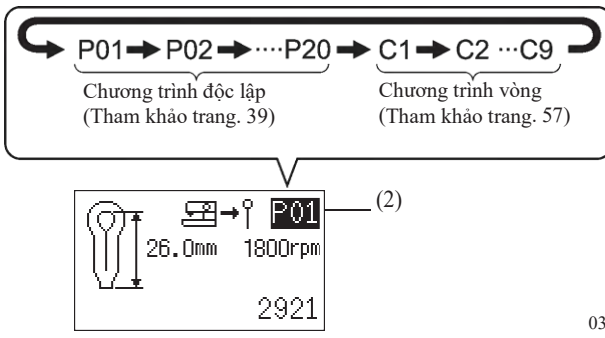
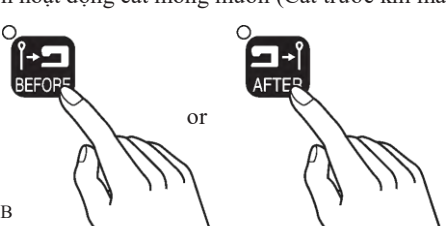
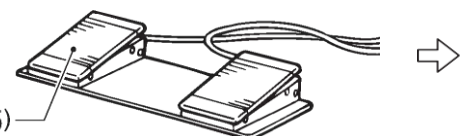
- Khi thay kim
- Khi không sử dụng máy may và khi rời khỏi máy may không giám sát



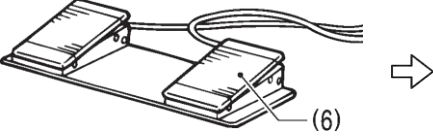
Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy may trong khi may. Nếu điều này không được quan sát, nó có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc hư hỏng máy may.

6-1. May tự động (chế độ AUTO)

- Khi thực hiện may tự động lần đầu tiên, hãy thực hiện may thử trước.
- Ngoài ra, nếu sử dụng máy may ở môi trường lạnh, hãy thực hiện một số thao tác may thử để động cơ nóng lên.In

<p>1</p>	<p>Chuyển chế độ sang chế độ may tự động.</p>  <p>(3)</p>  <p>Hình dạng mẫu may (1), số chương trình (2), hoạt động cắt (3) và bộ đếm sản phẩm (4) sẽ hiển thị trên màn hình.</p> <p>0430B 0222B</p>
<p>2</p>	<p>Chọn số chương trình mong muốn (2).</p>   <p>Số chương trình (2) thay đổi được hiển thị trên màn hình mỗi khi nhấn phím Δ. (Phím ∇ thay đổi theo hướng ngược lại.)</p> <p>0413B 0337B 0222B</p>
<p>3</p>	<p>Chọn hoạt động cắt mong muốn (Cắt trước khi may/Không cắt/Cắt sau khi may).</p>  <p>* Tham khảo “5-5. Chuyển đổi hoạt động cắt” để biết chi tiết.</p> <p>0432B</p>
<p>4</p>	<p>Đặt vật liệu cần may dưới bàn kẹp sau đó nhấn công tắc bàn kẹp (5).</p>  <p>Bàn kẹp sẽ hạ xuống.</p> <p>0419B</p>

6. USING THE SEWING MACHINE (SEWING OPERATION)

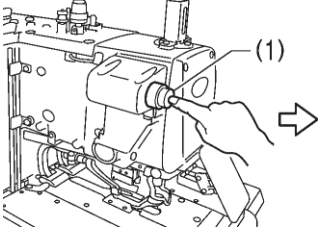
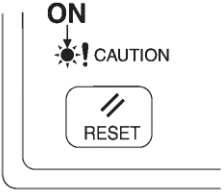
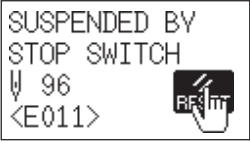
<p>5</p>	<p>Nhấn công tắc khởi động (6).</p>  <p>Máy sẽ bắt đầu may. * Khi may xong, bàn kẹp sẽ được nâng lên. Ngoài ra, giá trị bộ đếm sản phẩm xuất hiện trong màn hình sẽ tăng thêm 1.</p>
<p>6</p>	<p>Muốn lặp lại hoạt động may, lặp lại bước 4-5 ở trên.</p>

6-2. Sử dụng công tắc dừng (STOP)


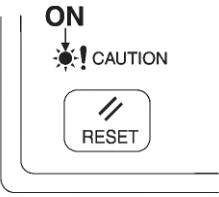
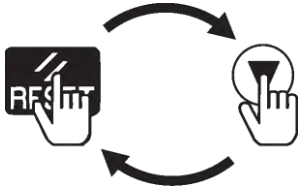

6-2-1. Dừng lại khi may tự động

Công tắc dừng (STOP) được sử dụng để dừng máy may nếu xảy ra sự cố như đứt chỉ.


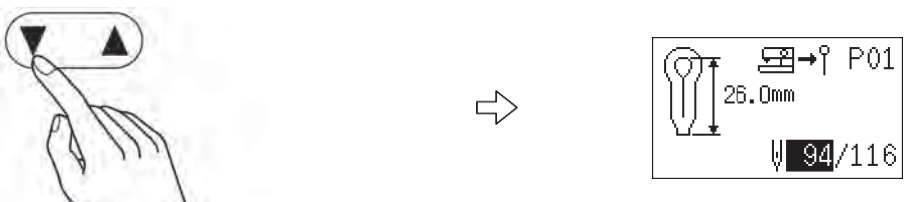
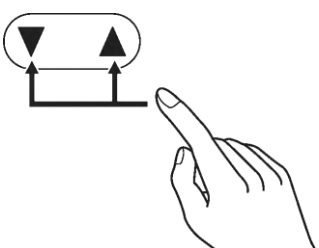
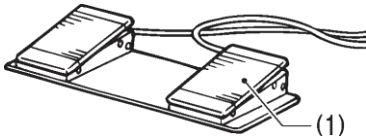
<Dừng may>

<p>Nhấn công tắc dừng (1) khi đang may.</p> 	  <p>Máy may sẽ dừng lại và tiếng chuông sẽ kêu.</p>
--	--

<Xóa hoạt động dừng (khi không tiếp tục từ điểm tạm dừng may)>

<p>1</p> <p>Nhấn phím RESET .</p> 	  <p>(Màn hình sẽ thay đổi luân phiên.)</p>
<p>2</p> <p>Loại bỏ nguyên nhân gây lỗi</p>	
<p>3</p> <p>Nhấn phím RESET thêm 1 lần</p> 	<p>Sau khi phát hiện vị trí gốc, trụ kim và mâm sần sẽ di chuyển đến vị trí đặt vật liệu.</p>

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

<p>1</p>	<p>Nhấn phím RESET .</p>  <p>Còi báo dừng.</p> <p>(Màn hình sẽ thay đổi luân phiên.)</p> <p>0437B 0438B</p>
<p>2</p>	<p>Loại bỏ lỗi.</p> <p>* Ví dụ, nếu lỗi đứt chỉ trên xảy ra thì bạn có thể nhấn phím THREAD (Xò chỉ) để chuyển sang chế độ xò chỉ.</p>
<p>3</p>	<p>Nhấn ▼ .</p>  <p>0423B 0482B</p>
<p>4</p>	<p>Nhấn ▲ và ▼ để xác định vị trí để tiếp tục may.</p>  <p>* Nếu xảy ra sự cố như đứt chỉ trên, bạn có thể nhấn phím THREAD để chuyển sang chế độ xò chỉ.</p> <ul style="list-style-type: none"> • • Phím di chuyển tăng (tiên) và phím di chuyển giảm (lùi). • (Cơ cấu đây sẽ di chuyển nhanh hơn nếu bạn nhấn phím xuống.)0439B
<p>5</p>	<p>Nhấn công tắc bắt đầu (1).</p>  <p>May tự động sẽ tiếp tục.</p> <p>0440B</p>

LƯU Ý:

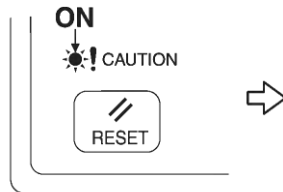
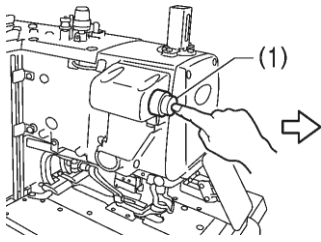
Nếu nhấn công tắc dừng (STOP) được nhấn trước khi motor trục trên bắt đầu hoặc sau khi dừng thì máy không thể tiếp tục may từ điểm tạm dừng may.

6. USING THE SEWING MACHINE (SEWING OPERATION)

6-2-2. Xóa thao tác máy thủ công hoặc chế độ may thử (TEST)

<Cách xóa>

Nhấn công tắc STOP (1) trong khi tiến hành may thủ công hoặc đang may TEST.



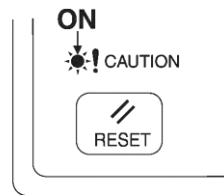
0436B

Tiếng còi vang lên.

0320B

<Xóa màn hình treo>

Nhấn phím RESET.



- Tiếng còi dừng kêu
- Sau khi phát hiện vị trí gốc, trụ kim và mâm sần sẽ di chuyển đến vị trí đặt vật liệu

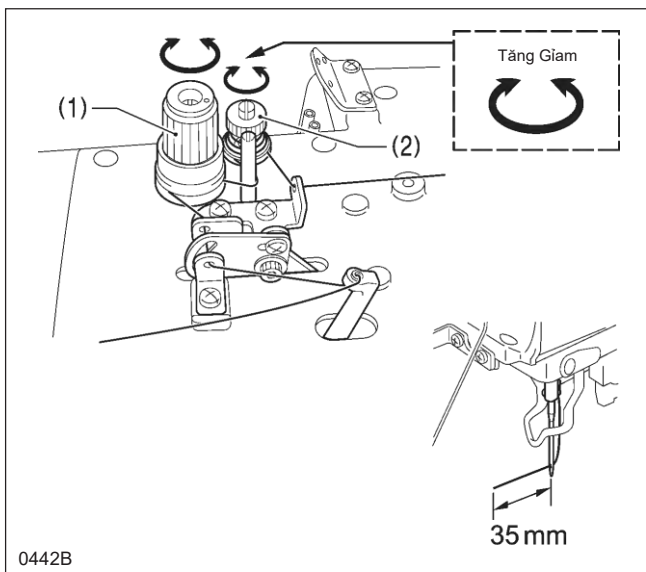
0437B

6-3. Hiệu chỉnh độ căng chỉ

Độ căng chỉ cần được điều chỉnh phù hợp với vật liệu may
[Bảng tham khảo độ căng chỉ]

Vật liệu	Len (2 lớp) + lớp lót	Denim (3 lớp)
Loại chỉ sử dụng	#30 chỉ tổng hợp	#50 chỉ sợi
Kim	DO x 558 Nm90	DO x 558 Nm110
Căng chỉ trên (N)	0.6	1.0
Căng chỉ dưới (N)	0.3	0.3
Độ căng lò xo cò giặt chỉ (N)	0.05	0.07
Hành trình lò xo cò giặt chỉ (mm)	8	8

* Độ căng chỉ trên được đưa ra ở trên là lực căng khi chỉ trên được kéo ra khỏi lỗ dẫn chỉ của cần giặt chỉ, và độ căng chỉ dưới là khi kéo chỉ dưới ra khỏi lỗ kim trong mặt tấm kim.

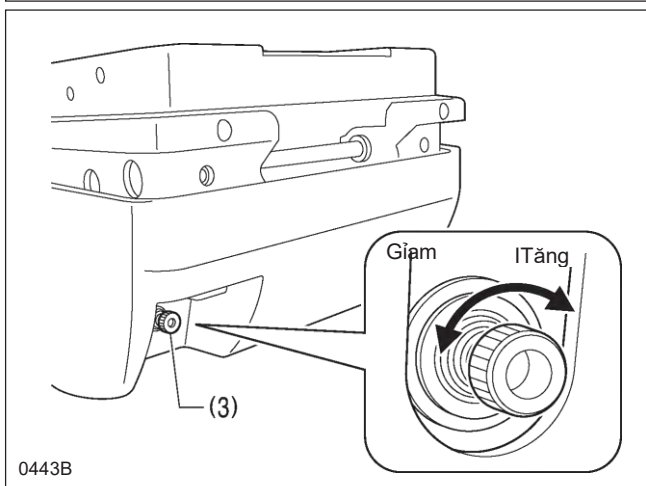


<Điều chỉnh lực căng chỉ trên>

1. Điều chỉnh bằng cách xoay núm vặn (1).

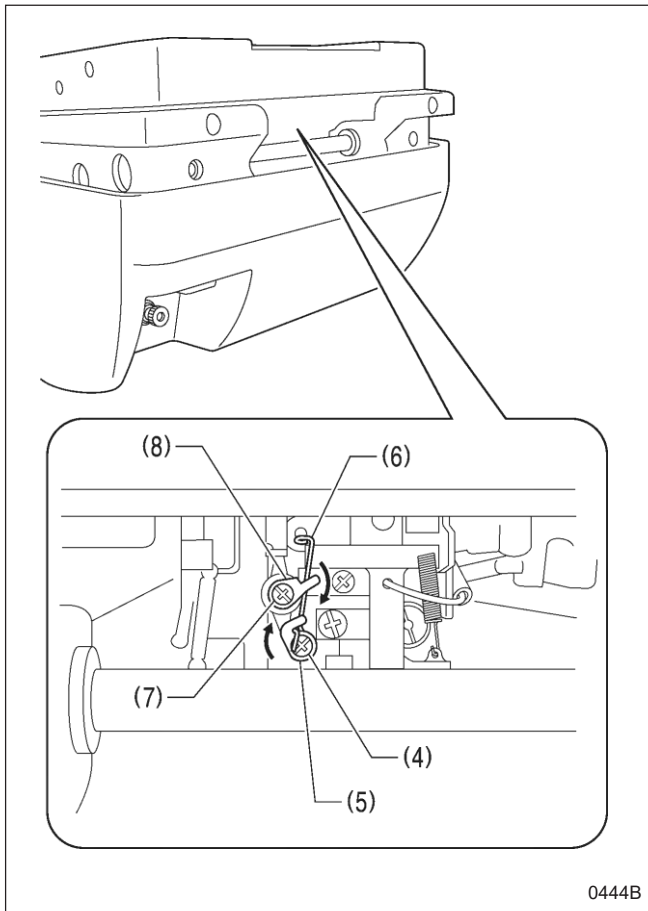
Xoay núm vặn (2) (đồng tiền phụ) để điều chỉnh sao cho chiều dài của đuôi chỉ trên khoảng 35 mm.

* Khi núm vặn (2) được xoay theo chiều kim đồng hồ, chiều dài đuôi chỉ trên sẽ giảm và khi núm vặn được quay ngược chiều kim đồng hồ, chiều dài sẽ tăng lên.



<Hiệu chỉnh độ căng chỉ dưới>

Hiệu chỉnh bằng cách vặn đồng tiền phụ (3).



<Hiệu chỉnh hành trình và độ căng của lò xo cò giặt chỉ>

Hiệu chỉnh đồng tiền căng chỉ

1. Nới lỏng ốc (4), sau đó xoay thanh đỡ lò xo L (5) để điều chỉnh độ căng.
* Khi quay theo hướng mũi tên, độ căng của lò xo giặt chỉ (6) sẽ tăng lên.
2. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt ốc (4).

Hiệu chỉnh hành trình

1. Nới lỏng ốc (7), sau đó vận lò xo giặt chỉ L (8) để hiệu chỉnh hành trình.
* Khi quay theo hướng mũi tên, hành trình của lò xo căng chỉ (6) sẽ tăng lên.
2. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt ốc (7).

0444B

7. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (NÂNG CAO)

7-1. Sử dụng chương trình vòng

Các mẫu may đã được đăng ký trong các chương trình độc lập (P01 - P20) có thể kết hợp đăng ký chương trình vòng trên máy tính để chúng được chạy liên tục. Khi may các mẫu may theo một thứ tự nhất định, việc ghi lại chúng trong một chương trình vòng sẽ rất hữu ích.

Chương trình vòng

Số chương trình ghi chép tối đa	9 (C1 - C9)
Số bước tối đa	9 (cùng một chương trình độc lập có thể được chọn nhiều lần)

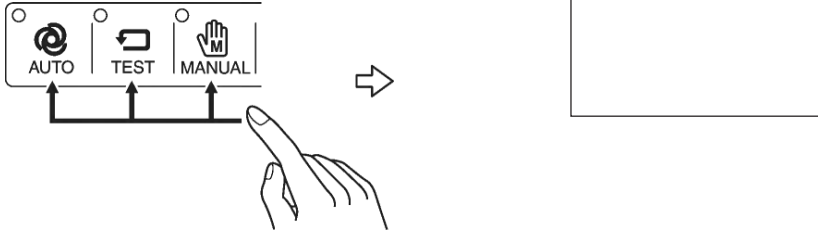
Chương trình ví dụ

Dưới đây là một ví dụ về việc lưu trữ chương trình vòng vào chương trình C1 bao gồm ba bước của chương trình độc lập 01 với thao tác cắt "Bật" và một bước của chương trình độc lập 03 với thao tác cắt "Tắt".

Ví dụ: Đặt nội dung cho chương trình chu trình C1

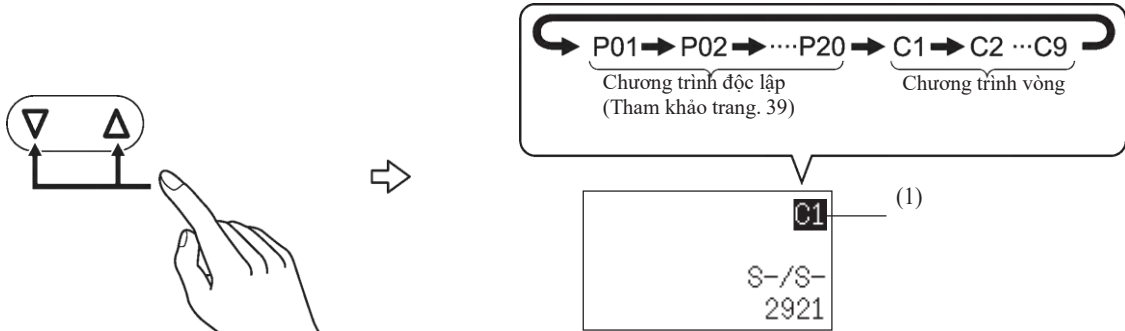
Số bước	Bước 1	Bước 2	Bước 3	Bước 4
Số chương trình độc lập	P01	P01	P01	P03
Hoạt động cắt	Có	Có	Có	Không

1 Nhấn một trong các phím sau để chọn chế độ may.
(Trong ví dụ này, chế độ tự động được chọn.)



0222B

2 Chọn số chương trình vòng C1(1).




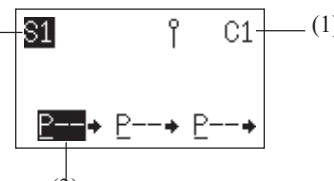
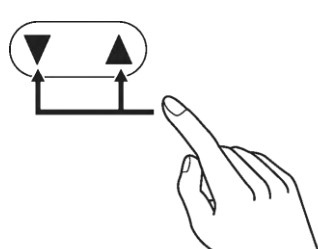
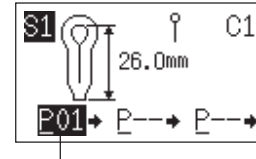
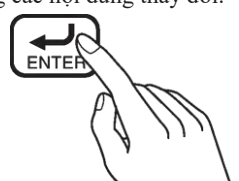
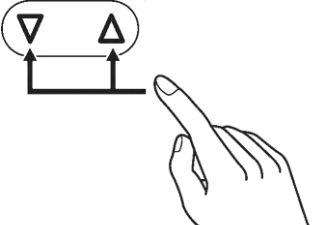
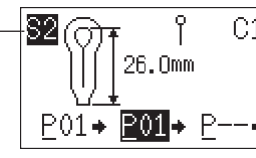
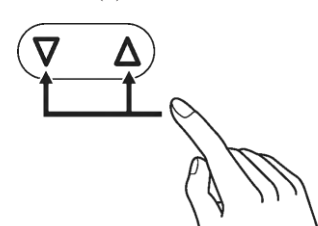
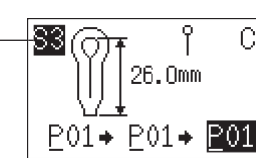
0337B
0307B

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

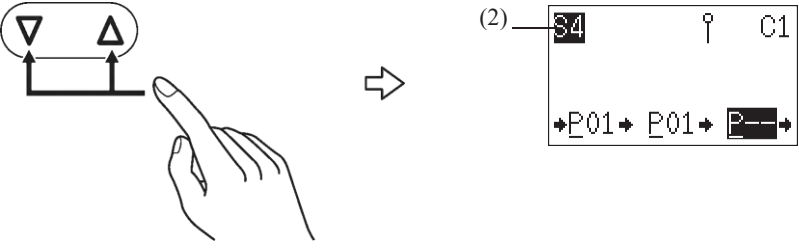
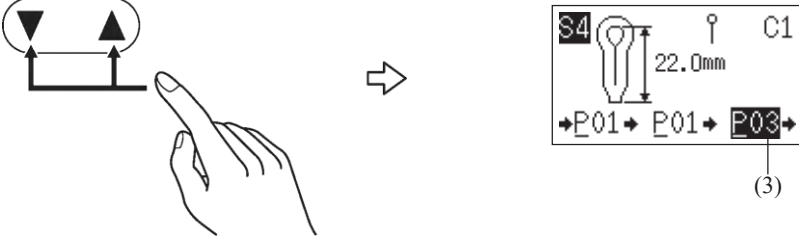
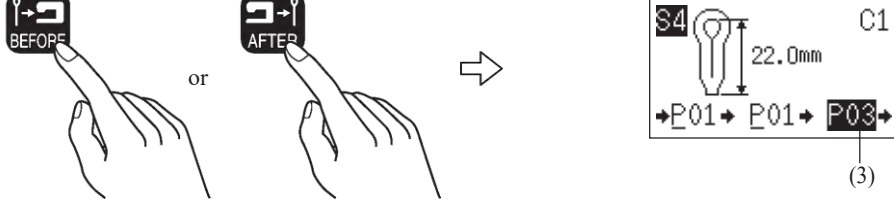

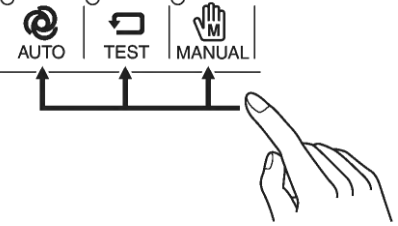
LƯU Ý:

Chế độ chương trình vòng không khả dụng nếu một chương trình độc lập đã được chọn.0413B

7. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: ADVANCED OPERATION)

<p>3</p>	<p>Chuyển sang chế độ chương trình vòng.</p> 	<p style="text-align: right;">0263B</p>  <p>(1) Số chương trình vòng (2) Số bước (3) Nội dung (số chương trình, thao tác cắt) được đặt cho bước 1 đã chọn</p>
<p>4</p>	<p>Đặt nội dung (3) cho bước 1 thành "P01".</p> 	<p style="text-align: right;">0237B</p>  <p>(3)</p> <p>* "_" trong "P" có nghĩa là hoạt động cắt được đặt thành "bật". * "--" trong "P--" Có nghĩa là không có cài đặt nào được thực hiện. Khi cài "--", nội dung cho tất cả các bước tiếp theo sẽ bị xóa.</p>
<p>5</p>	<p>Áp dụng các 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>Đặt số bước (2) thành "2"</p> 	<p style="text-align: right;">0238B</p> 
<p>7</p>	<p>Lặp lại các bước 4 và 5 ở trên để đặt nội dung cho bước 2 của chương trình vòng thành "P01", tương tự như đối với bước 1.</p>	
<p>8</p>	<p>Đặt số bước (2) thành "3".</p> 	<p style="text-align: right;">0239B</p> 
<p>9</p>	<p>Lặp lại các bước 4 và 5 ở trên để đặt nội dung cho bước 3 của chương trình vòng thành "P01", tương tự như đối với bước 1.</p>	

(Trang tiếp theo)

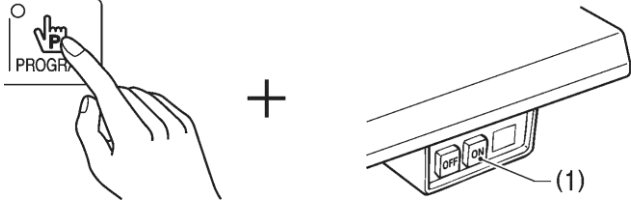
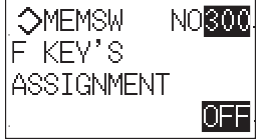
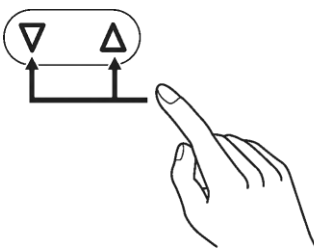
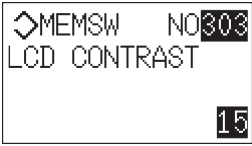
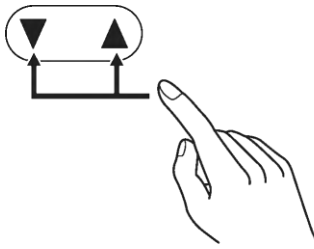
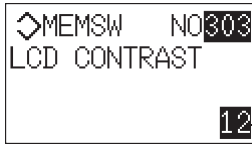

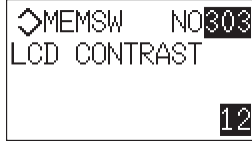
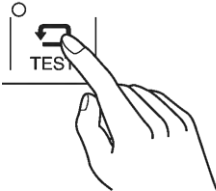

<p>10</p> <p>0413B</p>	<p>Đặt số bước (2) thành "4".</p>  <p>0240B</p>
<p>11</p> <p>0414B</p>	<p>Đặt nội dung (3) cho bước 4 thành "P03".</p>  <p>0598B</p>
<p>12</p> <p>0432B</p>	<p>Nhấn phím BEFORE (Trước) hoặc AFTER (Sau) để thay đổi "P" thành "P". (Cài đặt "Không cắt").</p>  <p>0510B</p>
<p>13</p> <p>0415B</p>	<p>Áp dụng các nội dung thay đổi.</p> 
<p>14</p> <p>0445B</p>	<p>Nhấn một trong các phím sau để thoát khỏi chế độ chương trình vòng.</p> 

LƯU Ý:

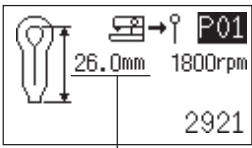
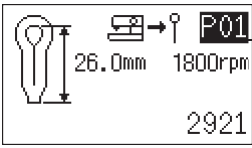
Khi chương trình vòng được chọn để thực hiện may tự động, thao tác cắt được sử dụng là thao tác hiện được chọn (cắt trước khi may hoặc cắt sau khi may).

7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ

Các chức năng của bảng điều khiển bao gồm một số chức năng được đặt bởi công tắc bộ nhớ tại thời điểm mua hàng. Bạn có thể thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ này nếu cần. Các cài đặt cho công tắc bộ nhớ là hợp lệ cho tất cả các chương trình. Tham khảo hướng dẫn 7-2-1. “Danh sách cài đặt công tắc bộ nhớ” để biết chi tiết thêm..

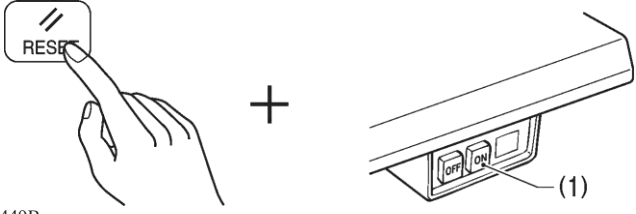
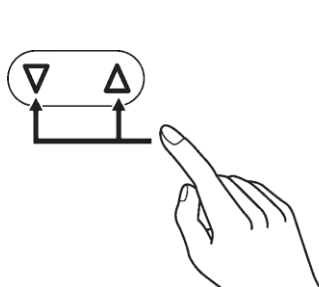


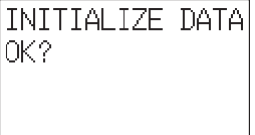

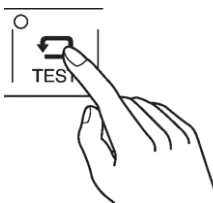

<p>1</p>	<p>Trong khi nhấn phím PROGRAM, ấn công tắc POWER (1) sang bên BẬT.</p> 	 <p>(2) Số công tắc bộ nhớ (3) Cài đặt cho số được chọn (4) Khoản cài đặt</p>
<p>2</p>	<p>Chọn công tắc bộ nhớ (2) mà bạn muốn thay đổi cài đặt.</p> 	
<p>3</p>	<p>Thay đổi giá trị cài đặt (4).</p> 	 <p>* * Khi giá trị cài đặt được thay đổi, (4) sẽ bắt đầu nhấp nháy. * * Nếu bạn muốn trả lại cài đặt về giá trị mặc định, hãy bấm phím RESET.</p>
<p>4</p>	<p>Áp dụng cài đặt đã thay đổi.</p> 	 <p>* Cài đặt cho công tắc bộ nhớ sẽ được lưu trữ và (4) sẽ dừng nhấp nháy và sáng đứng.</p>
<p>5</p>	<p>Để thay đổi cài đặt cho công tắc bộ nhớ khác, lặp lại các thao tác trong các bước 2 - 4 ở trên.</p>	
<p>6</p>	<p>Thoát chế độ công tắc bộ nhớ.</p> 	 <p>* Máy may sẽ trở về hoạt động bình thường..</p>

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

No.	Cài đặt	Thiết lập phạm vi	Giá trị mặc định
001	Chuyển đổi giữa bàn đạp 1 và bàn đạp 2 1: Khi nhấn công tắc khởi động, bàn kẹp sẽ hạ xuống và máy bắt đầu may. 2: Khi nhấn bàn kẹp, bàn kẹp sẽ hạ xuống. Sau đó máy sẽ bắt đầu may khi công tắc khởi động được nhấn.	1: bàn đạp 1 operation 2: bàn đạp 2 operation	2
300	Gán các chức năng cho phím F Nếu cài đặt TẮT: Màn hình trợ giúp sẽ hiển thị khi phím F đang được nhấn. Nếu cài đặt là 1 - 40: Phím tắt thứ 7 sẽ bật. Khi được nhấn, các tham số cho số cài đặt đã chỉ định (tương ứng với số tham số) sẽ được truy xuất.	OFF, 1 - 40	OFF
301	Hiển thị thông số trong chế độ tự động Đặt cài đặt tham số xuất hiện trong màn hình (1) trong chế độ tự động.  (1) 0222B	1: Chiều dài mẫu may 2: Mũi may	1
302	Hiển thị thông số trong chế độ tự động Đặt cài đặt tham số xuất hiện trong màn hình (2) trong chế độ tự động.  (2) 0222B	3: Tốc độ may 4: Số mũi may	3
303	Hiển thị độ tương phản màn hình Độ tương phản tăng nếu tăng giá trị.	0 - 30	15

7-3. Cài đặt lại dữ liệu (khởi tạo)

Nếu máy may hoạt động không bình thường, nguyên nhân có thể là do cài đặt công tắc bộ nhớ không chính xác. Trong các trường hợp như vậy, có thể khôi phục hoạt động bình thường bằng cách làm theo các bước được đưa ra dưới đây để khởi tạo dữ liệu cài đặt bộ nhớ.

<p>1</p>	<p>Trong khi nhấn phím RESET, ấn công tắc POWER (1) sang bên BẬT.</p>  <p>0449B</p>	<p>0324B</p> <p>Chế độ sẽ chuyển sang chế độ khởi tạo.</p>
<p>2</p>	<p>Chọn mức khởi tạo (1) từ 1 đến 3.</p>   <p>0324B</p> <p>Cấp 1 được chọn làm mặc định. * Cài đặt được đặt lại (khởi tạo) sẽ thay đổi tùy theo mức độ khởi tạo được chọn. (Tham khảo bảng trang tiếp theo.)0413B</p>	
<p>3</p>	<p>[Tiến hành khởi tạo]</p>   <p>0415B</p>	<p>0325B</p>
<p>4</p>	<p>[Thực hiện khởi tạo]</p>  <p>“INITIALIZING” (CÀI ĐẶT LẠI) sẽ được hiển thị và bắt đầu khởi tạo. * Nếu bạn muốn hủy thủ tục khởi tạo, hãy bấm phím RESET.</p> <p>0415B</p>	
<p>5</p>	<p>[Thoát chế độ khởi tạo]</p>   <p>Máy may hoạt động bình thường sau đó.</p> <p>0448B</p>	<p>0311B</p>


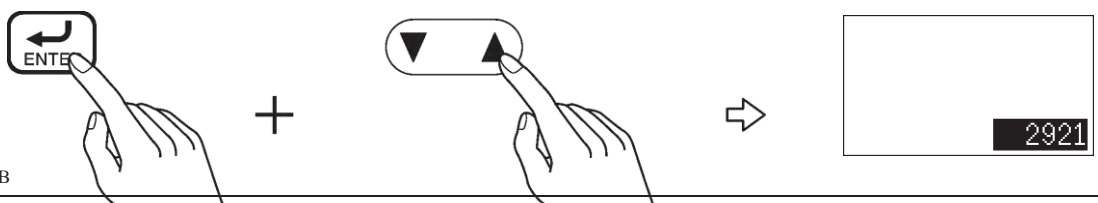
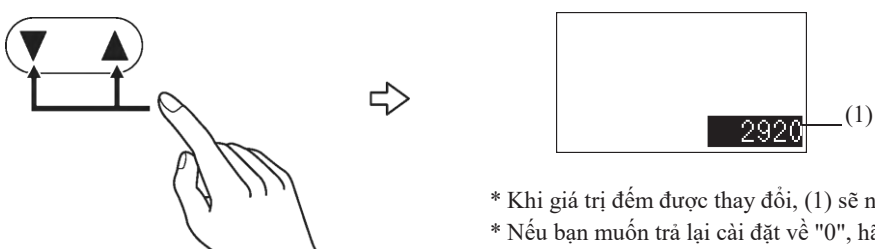

7. USING THE SEWING MACHINE (OPERATION PANEL: ADVANCED OPERATION)

Mức khởi tạo và các cài đặt được đặt lại hoặc khởi tạo.

	Level 1	Level 2	Level 3
Cài đặt chương trình (Tham số)	Giá trị mặc định	-	Giá trị mặc định
Chương trình vòng	Cài đặt lại	-	Cài đặt lại
Công tắc bộ nhớ	-	Giá trị mặc định	Giá trị mặc định
Số chương trình	-	-	1
Số tham số	-	-	1
Bộ đếm sản phẩm	-	-	0
Chế độ hoạt động	-	-	Chương trình
Vị trí đặt vật liệu	-	-	Set back
Hoạt động cắt	-	-	OFF

7-4. Thay đổi cài đặt bộ đếm sản phẩm

Bộ đếm sản phẩm được hiển thị ở phía dưới bên phải màn hình trong chế độ tự động. Giá trị bộ đếm tăng thêm 1 mỗi lần may xong.


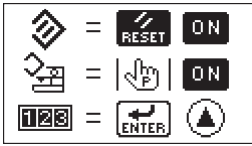
1	<p>Chuyển sang chế độ may tự động.</p>  <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">Production counter</p>	0222B
2	<p>Khi máy đang ở chế độ chờ, nhấn giữ phím ENTER và nhấn phím ▲.</p> 	0262B
3	<p>Cài đặt giá trị đếm (1).</p>  <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">(1)</p> <p style="font-size: small;">* Khi giá trị đếm được thay đổi, (1) sẽ nhấp nháy trong màn hình. * Nếu bạn muốn trả lại cài đặt về "0", hãy nhấn phím RESET.</p>	0599B
4	<p>Áp dụng cài đặt.</p>  <p style="text-align: center;">Quay về chế độ may tự động.</p>	0600B

LƯU Ý:

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

7-5. Hiện thị màn hình hỗ trợ




Màn hình trợ giúp là màn hình sử dụng đồ họa để hiển thị cách chuyển máy may sang chế độ khởi tạo dữ liệu, chế độ cài đặt công tắc bộ nhớ và chế độ cài đặt bộ đếm sản phẩm. (Tham khảo bảng dưới đây để biết chi tiết.)

1	<p>Bấm phím F khi máy may ở chế độ chờ trong chế độ tự động, chế độ kiểm tra, chế độ may thủ công, chế độ chương trình hoặc chế độ chương trình vòng.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <div style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: center;">* Màn hình trợ giúp sẽ được hiển thị trong khi phím F đang được nhấn.</p> <p>0452B 0303B</p>
2	<p>Khi phím F được giải phóng, màn hình sẽ trở về màn hình bình thường.</p>

LƯU Ý:

Nếu phím F đã được chỉ định làm phím tắt bằng cách thay đổi cài đặt công tắc bộ nhớ thì nó sẽ không thể hiển thị màn hình trợ giúp. Để hiển thị màn hình trợ giúp, thay đổi cài đặt cho công tắc bộ nhớ số 300 thành OFF. (Tham khảo phần "7-2. Cài đặt công tắc bộ nhớ".)

Ý nghĩa của biểu tượng màn hình trợ giúp

Biểu tượng	Ý nghĩa	Cách vận hành
	Cách chuyển sang chế độ khởi tạo dữ liệu	Nhấn giữ phím RESET, kéo công tắc POWER sang phía ON.
	Cách chuyển sang chế độ cài đặt công tắc bộ nhớ	Trong khi giữ phím PROGRAM, ấn công tắc POWER sang bên ON.
	Cách chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm sản phẩm	Trong khi máy may ở chế độ chờ trong chế độ may tự động, giữ phím ENTER và bấm phím.▲

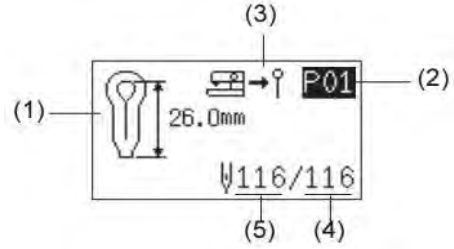
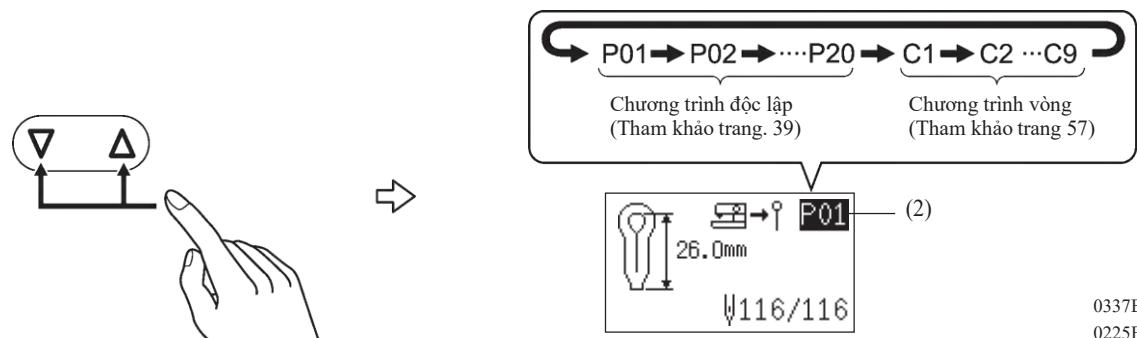
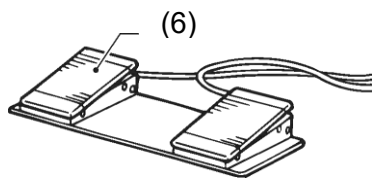
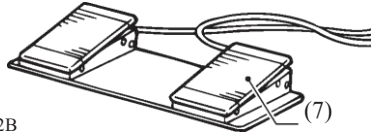
0304B
0305B
0306B

7-6. May thủ công (chế độ MANUAL)

! CÂN THẬN

Thớt có thể hoạt động trong chế độ MANUAL, vì vậy đừng đặt tay gần thớt vào lúc này. Nếu không cẩn thận có thể gây thương tích.

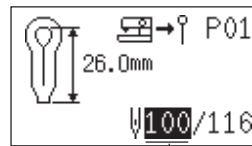
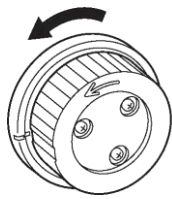
Bạn có thể xoay puly trục trên bằng tay để di chuyển mâm sần một mũi may tại một thời điểm. Điều này rất hữu ích khi muốn hiệu chỉnh thời điểm gặt chỉ. (Tham khảo 9-10. "Hiệu chỉnh thời điểm gặt chỉ".)

1	Chuyển sang chế độ MANUAL.	 <p>Mẫu may (1), số chương trình (2), hoạt động cắt (3), tổng số mũi (4) và số mũi còn lại (5) sẽ hiển thị trên màn hình.</p> <p>0433B</p>
2	Chọn số chương trình mong muốn (2).	 <p>Số chương trình (2) thay đổi theo thứ tự hiển thị trong hình minh họa mỗi lần nhấn phím Δ. (Phím ∇ thay đổi thứ tự theo hướng ngược lại.)</p> <p>0413B</p>
3	Đặt vật liệu được may dưới bàn kẹp, sau đó nhấn công tắc bàn kẹp (6).	 <p>Bàn kẹp hạ xuống.</p> <p>0531B</p>
4	Nhấn công tắc khởi động (7).	 <p>Mâm sần sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may.</p> <p>LƯU Ý: <u>Nếu thao tác cắt được đặt thành "Cắt trước khi may", thì thớt sẽ hoạt động.</u></p> <p>0532B</p>

5

Xoay puly trục trên bằng tay.

0226B



(5)

- Mâm sản sẽ di chuyển đến vị trí bắt đầu may tiếp theo theo vòng quay của trục trên.
- Số lượng mũi may (5) trong màn hình sẽ giảm đi 1 mỗi lần puly trục trên được quay nửa vòng (ngay trụ kim di chuyển lên và xuống).

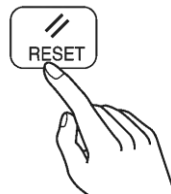
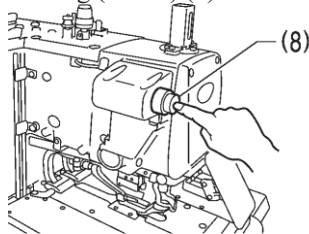
LƯU Ý:

Nếu puly trục trên xoay theo hướng ngược lại, mũi may sẽ không được hình thành, do đó không vặn puly theo hướng ngược lại.

0435B

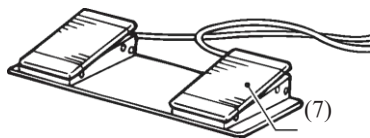
6

[Nếu bạn muốn tạm dừng may thủ công và đưa mâm sản về vị trí cài đặt vật liệu]
Nhấn công tắc dừng (STOP) (8) và sau đó nhấn phím RESET.

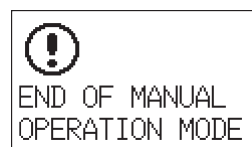
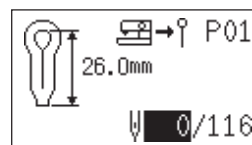


0533B

[Ngay lập tức máy sẽ tiếp tục may đến mũi may cuối cùng và tiếng còi vang lên]
Khi trụ kim ở vị trí dừng kim trên, nhấn công tắc khởi động (7).



(Nhấn giữ cho đến khi mâm sản quay về vị trí đặt vật liệu)



0227B
0326B

Hoạt động cắt chỉ sẽ tiến hành và mâm sản sẽ quay về vị trí đặt vật liệu.)

LƯU Ý:

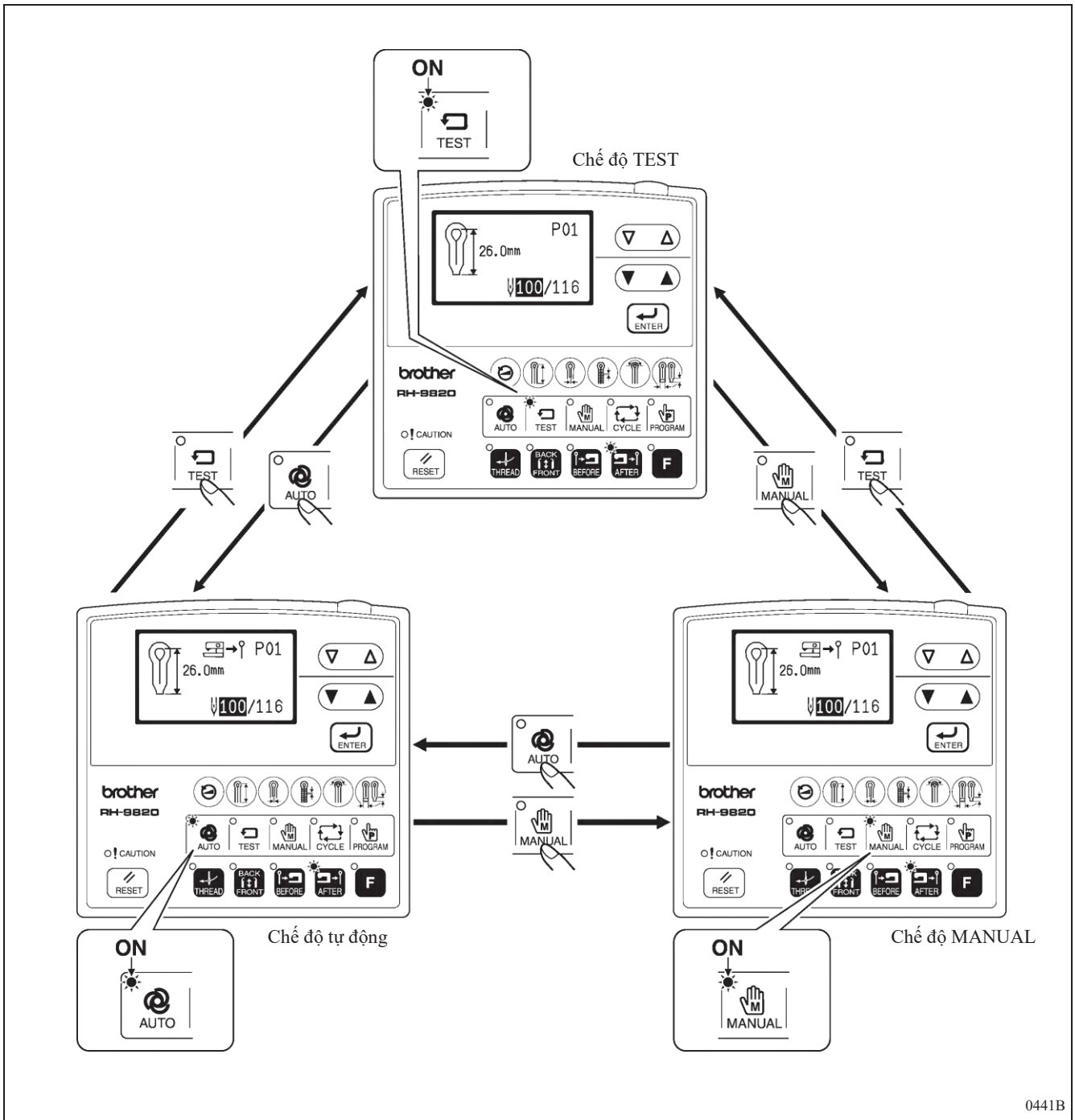
Nếu thao tác cắt được đặt thành "Cắt sau khi may", thì thớt sẽ hoạt động..

0532B

7-7. Chuyển sang chế độ MANUAL khi đang may

Nếu hoạt động dừng (hoặc ngắt) đã bị xóa trong chế độ may tự động, may thủ công hoặc kiểm tra, bạn có thể chuyển chế độ sang chế độ mong muốn bằng cách nhấn phím chế độ tương ứng.

Chế độ may thay đổi sẽ được hiển thị trong hình minh họa mỗi khi phím được nhấn.



0441B

8. VỆ SINH VÀ KIỂM TRA

CẢN THẬN



Tắt công tắc nguồn trước khi thực hiện thao tác này.

Tắt công tắc nguồn trước khi bắt đầu bất kỳ công việc vệ sinh nào, nếu không máy có thể hoạt động nếu nhấn công tắc khởi động do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.



Hãy nhớ đeo kính bảo hộ và găng tay khi xử lý dầu bôi trơn, để nó không vào mắt hoặc lên da của bạn.

Nếu không được chăm sóc, có thể dẫn đến viêm nhiễm.

Hơn nữa, không uống dầu bôi trơn. Tiêu chảy hoặc nôn có thể dẫn đến. Giữ dầu xa tầm tay trẻ em.

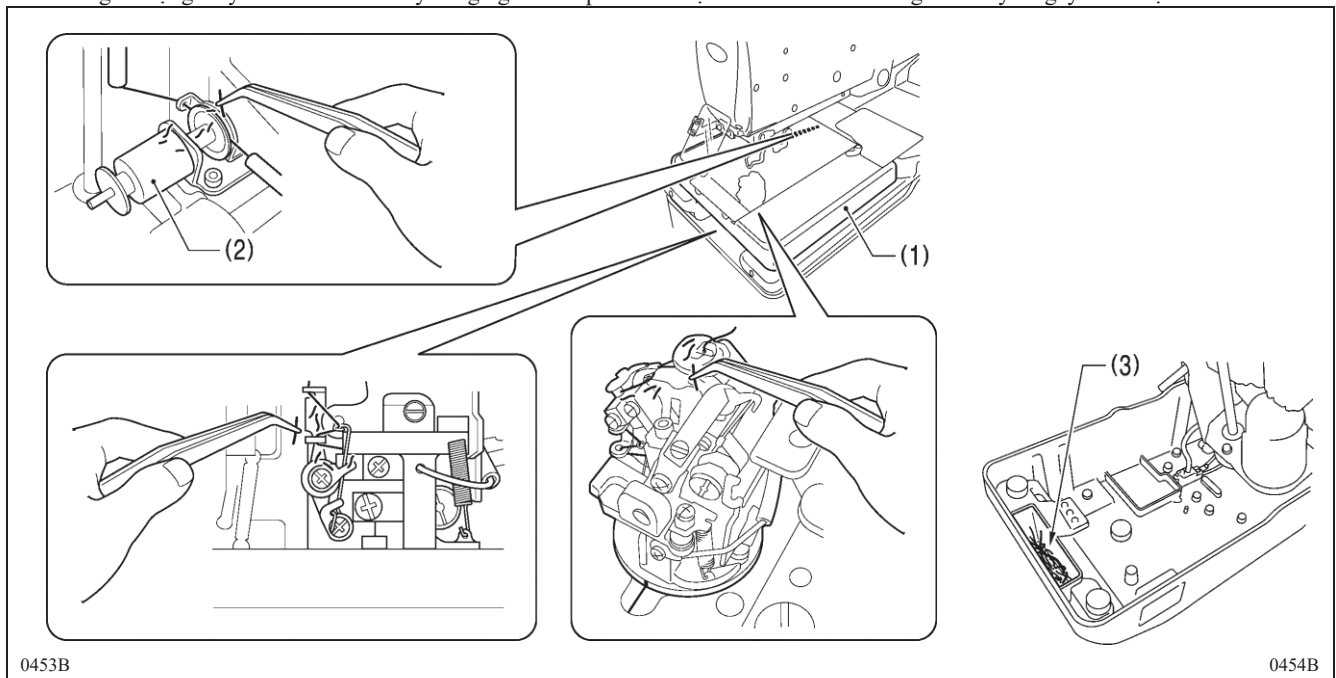
8-1. Vệ sinh và kiểm tra hằng ngày

Các hoạt động làm sạch sau đây nên được thực hiện mỗi ngày để duy trì hiệu suất và kéo dài tuổi thọ của máy may. Hơn nữa, nếu máy may không được sử dụng trong một thời gian dài, hãy thực hiện các quy trình làm sạch sau đây trước khi sử dụng lại.

8-1-1. Vệ sinh

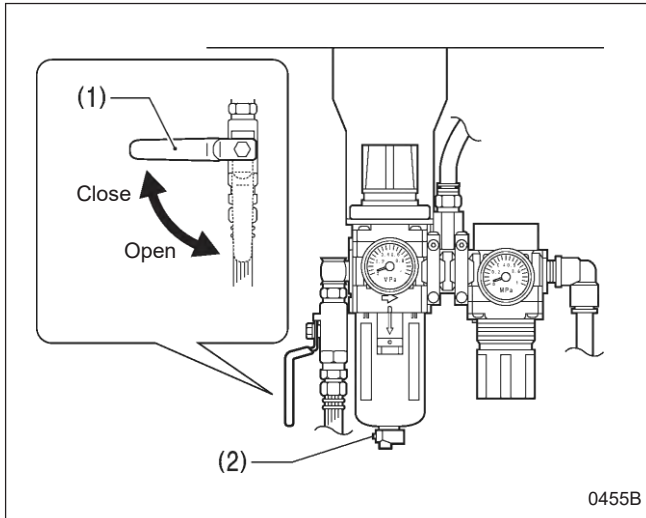
LƯU Ý:

Không sử dụng máy xì hơi khi đầu máy đang nghiêng về phía sau. Vụn chỉ có thể nằm trong đầu máy và gây ra lỗi vận hành.



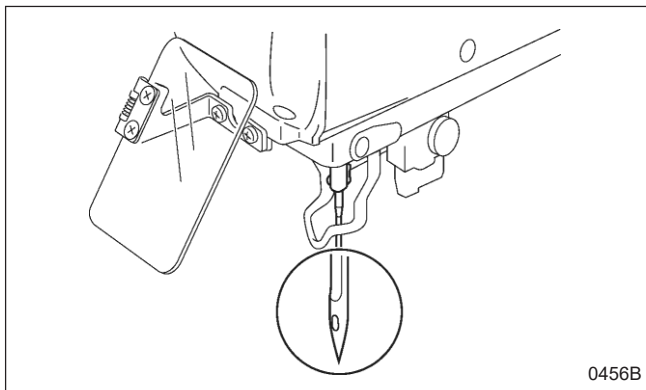
1. Tắt công tắc nguồn.
2. Xoay vòi hơi để ngăn luồng hơi, sau đó nhấn nút để xả hơi. (Tham khảo hướng dẫn 3-16. Điều chỉnh áp suất hơi.)
3. Tháo bàn kẹp. (Tham khảo phần 3-19. Cài đặt và tháo bàn kẹp.)
4. Loại bỏ bụi và vụn vải, chỉ, v.v. khỏi thanh dẫn chỉ của chỉ trên, chỉ dưới và , luồng dưới và ghim.
* Đặc biệt, thanh dẫn chỉ nên được làm sạch mỗi ngày để giữ cho nó không bị xước và bụi.
5. Di chuyển mâm sần (1) bằng tay và loại bỏ các mẫu vụn và bụi xung quanh đế điện từ (2). <Chỉ dành cho loại -02>
6. Nghiêng đầu máy lại và loại bỏ các bụi, vụn vải đã gom trong túi phế liệu (3) trong đế máy

8-1-2. Kiểm tra bộ lọc hơi



1. Khóa vòi xả hơi (1).
2. Nhấn nút (2) để xả hơi và nước có trong vòi xả.
3. Ngay khi hơi và nước được xả ra, hãy mở vòi (1).

8-1-3. Kiểm tra kim

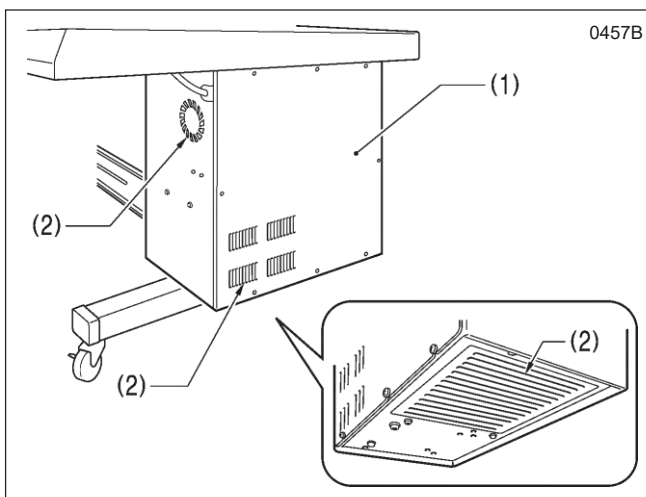


Luôn kiểm tra mũi kim không bị gãy và kim không bị cong trước khi bắt đầu may.

8-2. Vệ sinh và kiểm tra hàng tháng

Phần này mô tả quy trình vệ sinh nên được tiến hành định kỳ 1 tháng 1 lần.

8-2-1. Vệ sinh cổng thông hơi trên hộp điều khiển

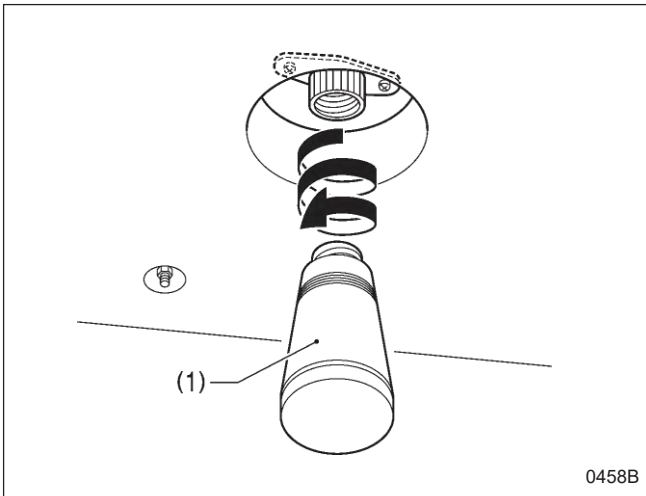


Sử dụng máy hút bụi để làm sạch bộ lọc trong các cổng hút gió (2) của hộp điều khiển (1).

8-3. Công việc vệ sinh và kiểm tra cần làm

Phần này mô tả các quy trình làm sạch nên được thực hiện không thường xuyên khi được yêu cầu.

8-3-1. Tháo dầu

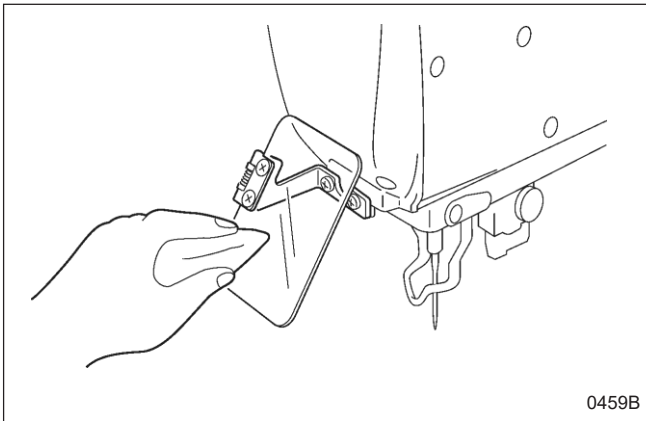


1. Khi bình dầu (1) đã đầy dầu, vặn bình dầu ra (1) để tháo nó và xả dầu.
2. Sau khi xả dầu, xoay bình dầu (1) theo vị trí ban đầu.

LƯU Ý:

Thải dầu theo đúng quy định. Nếu dầu bị tràn, dính trên sàn do bất cẩn, hãy lau chùi cẩn thận.

8-3-2. Vệ sinh đồ bảo vệ mắt



Wipe the eye guard clean with a soft cloth.

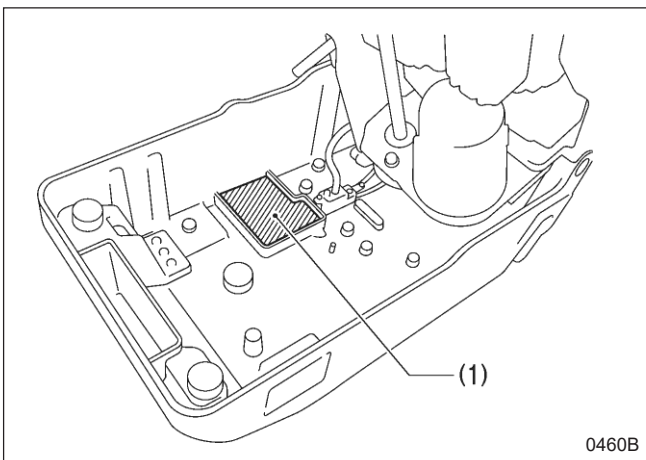
LƯU Ý:

Do not use solvents such as kerosene or thinner to clean the eye guard. They may cause discoloration or deterioration of the eye guard.

8-3-3. Tra dầu

Bôi trơn đầu máy khi có yêu cầu, tham khảo mục 3-20. “Châm dầu”.

8-3-4. Tháo nước



1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Nước có thể đọng lại trong đế máy (1) phụ thuộc vào điều kiện hơi của máy nén khí, do đó tháo nước khi cần thiết.

LƯU Ý:

Nếu nước đọng lại trong đế máy (1), hãy tiến hành kiểm tra trong phần 8-1-2. Kiểm tra bộ lọc hơi. Nếu nước vẫn tiếp tục tích tụ, có thể có vấn đề với xi lanh hơi, bạn nên lắp đặt ống xả tự động (có sẵn trên thị trường).

9. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN

⚠ CÂN THẬN



Bảo dưỡng và kiểm tra máy may chỉ nên được thực hiện bởi một kỹ thuật viên có trình độ.

Yêu cầu đại lý Brother hoặc một thợ máy có trình độ để thực hiện bất kỳ bảo trì và kiểm tra hệ thống điện.

Tắt công tắc nguồn và ngắt kết nối dây nguồn vào các thời điểm sau.

Nếu điều này không được thực hiện, máy may có thể hoạt động nếu công tắc khởi động bị nhấn do nhầm lẫn, có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.

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



Ngắt kết nối các ống hơi khỏi nguồn cung cấp hơi và chờ cho kim trên đồng hồ đo áp suất giảm xuống “0” trước khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh và sửa chữa của bất kỳ bộ phận nào sử dụng thiết bị nén khí.



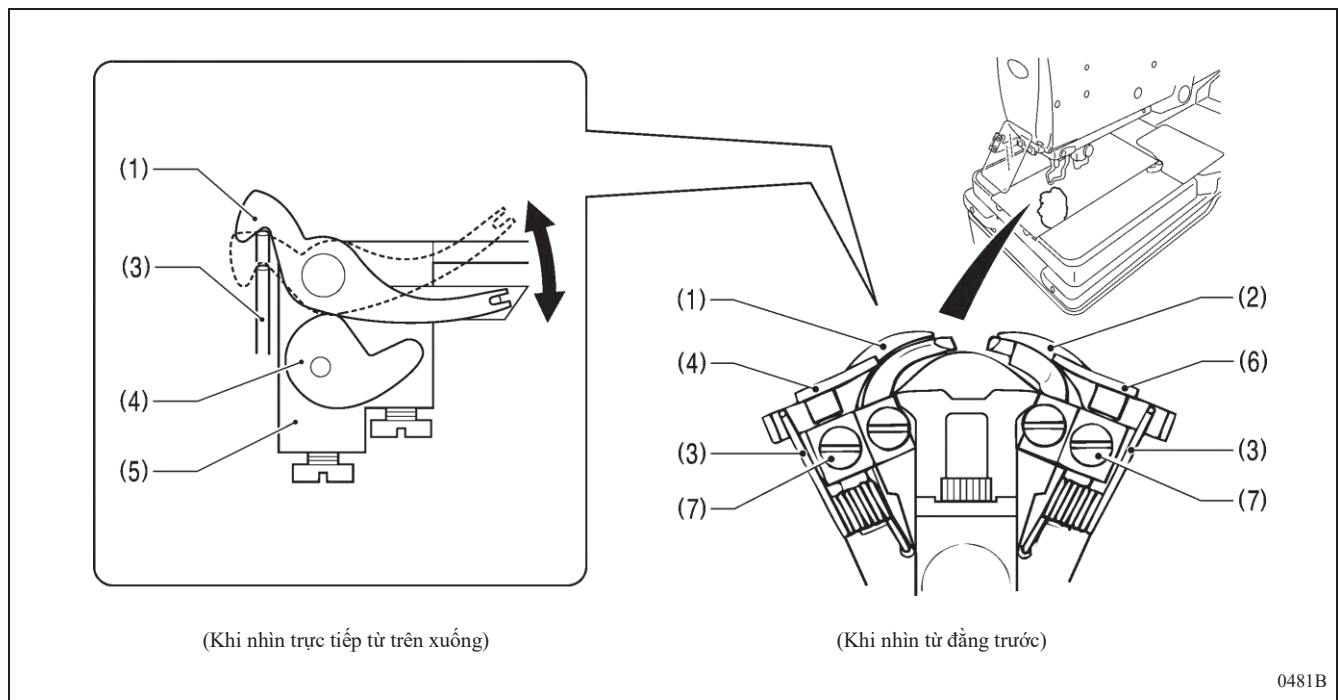
Nếu công tắc nguồn và khí cần phải được bật khi thực hiện một số điều chỉnh, phải cực kỳ cẩn thận để tuân thủ mọi biện pháp phòng ngừa an toàn.



Nếu bất kỳ thiết bị an toàn đã được gỡ bỏ, phải chắc chắn cài đặt lại chúng về vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng hoạt động chính xác không trước sử dụng máy.

9-1. Hiệu chỉnh độ cao bộ móc và gạt chỉ

Độ cao gạt chỉ



(Khi nhìn trực tiếp từ trên xuống)

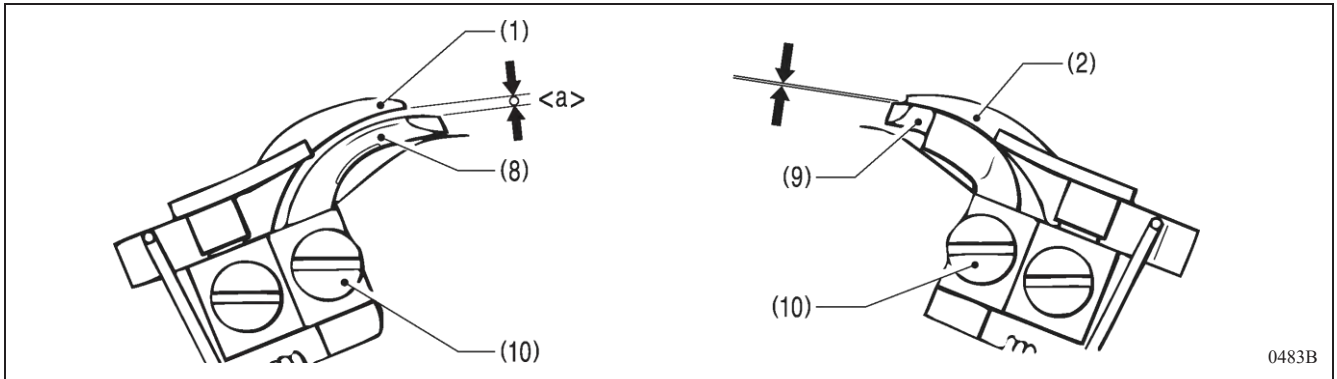
(Khi nhìn từ đằng trước)

0481B

1. Tháo bàn kẹp. (Tham khảo “3-19. Cài đặt và tháo lắp bàn kẹp”.)
2. Kiểm tra các mục sau:
 - Kiểm tra xem lò xo (3) có làm gạt chỉ L (1) di chuyển trơn tru mà không có bất kì khe hở nào giữa thanh chặn gạt chỉ L (4) và giá đỡ LS (5) không.
 - Kiểm tra xem lò xo (3) có làm gạt chỉ R (2) di chuyển trơn tru mà không có bất kì khe hở nào giữa thanh chặn gạt chỉ L (6) và giá đỡ LS (5) không.
3. Nếu gạt chỉ không di chuyển trơn tru hoặc nếu có khe hở khi chúng chuyển động thì hãy nới lỏng cụm ốc (7) và di chuyển thanh chặn gạt chỉ L (4) hoặc thanh chặn gạt chỉ R (6) lên hoặc xuống để điều chỉnh.
4. Ngay khi điều chỉnh xong, vặn chặt cụm ốc (7).

9. STANDARD ADJUSTMENTS

Độ cao móc



Điều chỉnh để vị trí của móc có lỗ (8) và móc R (9) như sau.

- Độ hở <a> giữa móc có lỗ (8) và gạt chỉ L (1) phải bằng độ dày của chỉ dưới (chỉ móc).
- Khoảng hở giữa móc R (9) và gạt chỉ R (2) phải càng nhỏ càng tốt (để hai phần không chạm vào nhau).

<Phương pháp điều chỉnh>

1. Nới lỏng cụm ốc (10), sau đó di chuyển móc có lỗ (8) hoặc móc R (9) lên xuống để điều chỉnh.
2. Kiểm tra gạt chỉ L (1) và gạt chỉ R (2) di chuyển có trơn tru không bằng lực nén của lò xo (3).
3. Ngay khi điều chỉnh xong, vặn chặt cụm ốc (10).

9-2. Hiệu chỉnh bề rộng mũi may zigzag

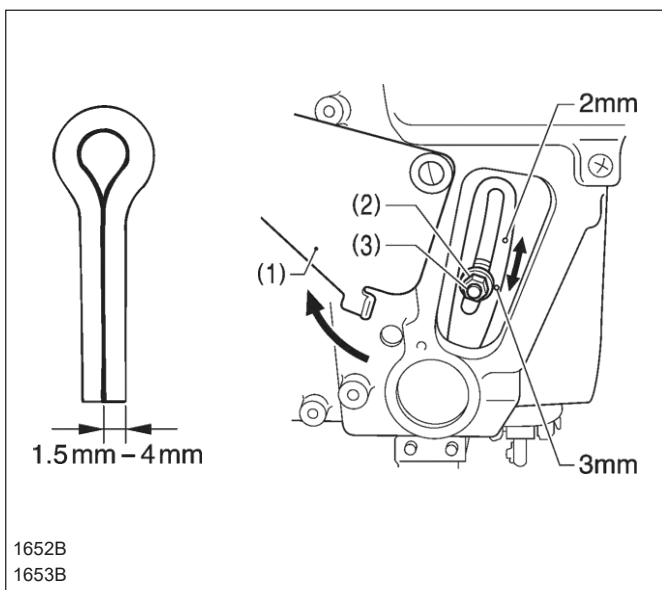
Chiều rộng zigzag có thể được điều chỉnh trong khoảng 1.5 - 4 mm. Máy cài đặt sẵn là 3 mm tại thời điểm mua máy.

* Nếu chiều rộng zigzag được cài đặt từ 3.2 mm trở lên, hãy thay thế mặt tấm kim (phần tùy chọn).

LƯU Ý:

Nếu mặt tấm kim đã được thay thế, thực hiện các điều chỉnh sau đây.

“9-20. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp”, “9-21. Hiệu chỉnh khoảng mở vải”.



1. Xoay tấm che (1) để mở
2. Sử dụng cờ lê đầu tuýp để nới lỏng con tán điều chỉnh bề rộng mũi zigzag (2).
3. Di chuyển ốc điều chỉnh (3) lên hoặc xuống dọc theo khe để điều chỉnh.
 - Bề rộng zigzag sẽ nhỏ hơn nếu ốc hiệu chỉnh (3) di chuyển lên trên.
 - Bề rộng zigzag sẽ lớn hơn nếu ốc hiệu chỉnh (3) di chuyển xuống dưới.
 - Có dấu chỉ số ở vị trí bề rộng zigzag là 2mm và 3mm. Căn giữa ốc điều chỉnh (3) với các dấu chỉ số.
4. Ngay khi điều chỉnh xong, vặn chặt ốc điều chỉnh (2) sau đó đóng tấm che (1).

LƯU Ý:

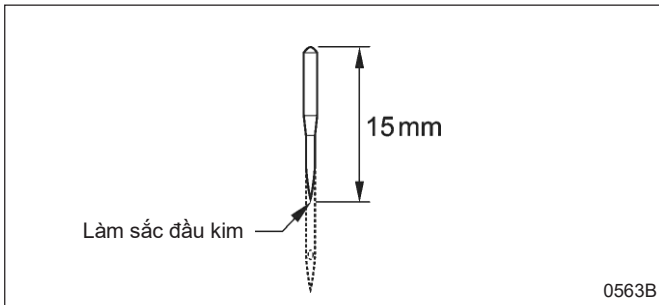
- Nếu bề rộng zigzag đã được tăng lên, hãy thực hiện các điều chỉnh sau.
 - “9-4. Hiệu chỉnh thời điểm kim và móc”, “9-5. Hiệu chỉnh hành trình móc”, “9-6. Hiệu chỉnh độ cao trụ kim”, “9-7. Hiệu chỉnh khoảng hở giữa móc và kim”, “9-8. Hiệu chỉnh giá đỡ kim”, “9-9. Hiệu chỉnh vị trí lắp đặt tay gạt chỉ”, “9-10. Hiệu chỉnh thời điểm gạt chỉ”.
- Các dấu chỉ mục là chỉ dẫn để điều chỉnh bề rộng zigzag. Hạ kim lên một mảnh giấy hoặc phương pháp tương tự để đo chính xác bề rộng zigzag.

1652B
1653B

9-3. Hiệu chỉnh vị trí đường zigzag

Chuẩn bị một cây kim ngắn

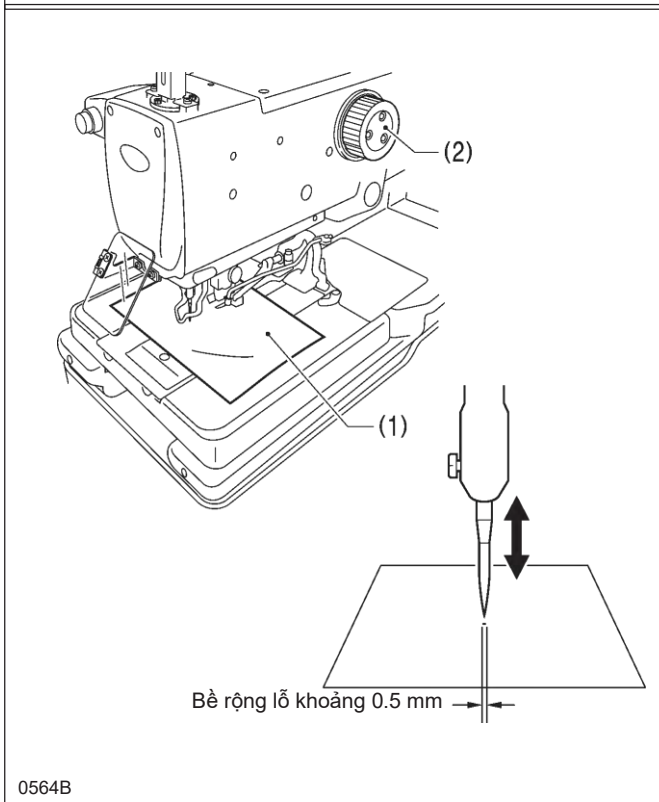
Chuẩn bị một cây kim ngắn như mô tả dưới đây để tạo ra những lỗ rất nhỏ trên một tờ giấy trong khi kiểm tra vị trí rơi kim.



1. Sử dụng máy mài hoặc tương tự để mài đầu kim hiện đang sử dụng cho đến khi chiều dài của kim là 15 mm.
2. Mài sắc đầu kim.

LƯU Ý:

Mài sắc đầu kim sao cho đầu kim ở giữa.

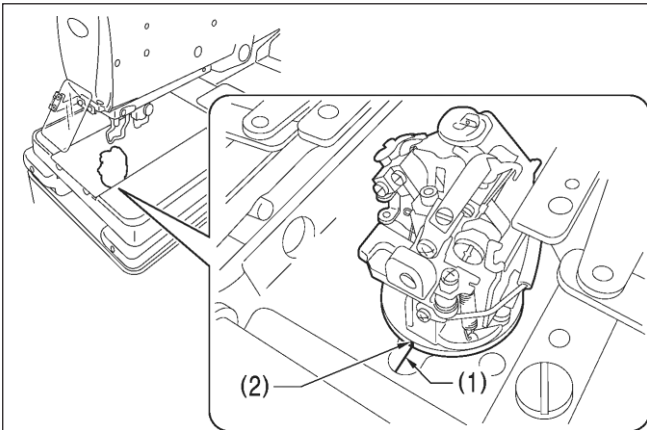


3. Đặt một mảnh giấy (1) bên dưới bàn kẹp.
4. Xoay puly trục trên (2) để đặt kim về vị trí thấp nhất.
5. Di chuyển kim lên hoặc xuống để điều chỉnh vị trí lắp đặt kim sao cho đầu kim tạo một lỗ có chiều rộng khoảng 0,5 mm trên giấy (1) khi kim đến vị trí kim dưới.

Hiệu chỉnh vị trí đường cơ sở zigzag

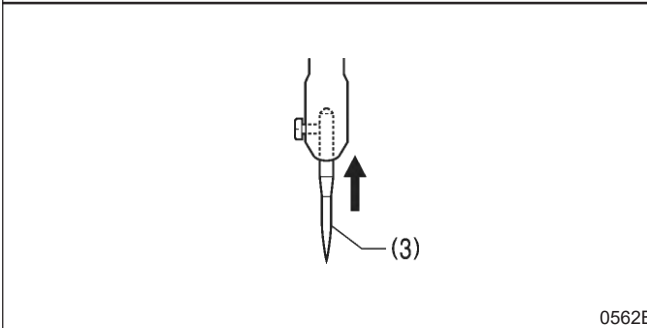
Đường cơ sở zigzag nằm trong đường zigzag.

Nếu bạn thay đổi bề rộng mũi zigzag, chỉ có vị trí kim bên ngoài thay đổi và đường cơ sở zigzag (đường cơ sở bên trong) không thay đổi..



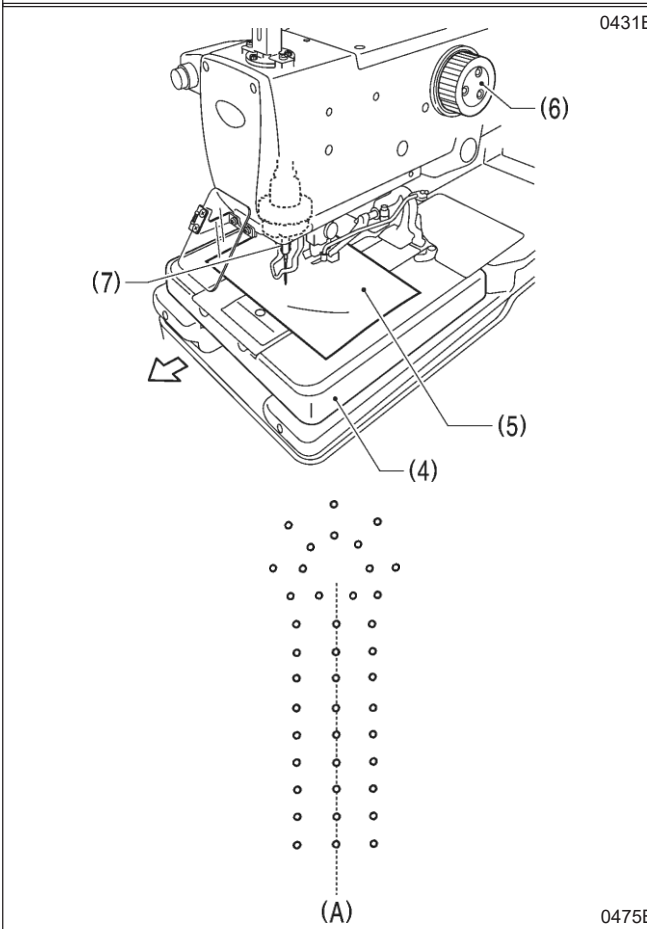
0329B

1. Di chuyển thanh bảo vệ trụ kim (θ) để n vị trí gốc.
* Vị trí gốc của thanh bảo vệ trụ kim (θ) là khi is when the đầu trên đế máy (1) và dấu đế móc (2) thẳng hàng.



0562B

2. Lắp đặt kim ngăn (3). (Tham khảo “Chuẩn bị một kim ngăn” ở trang tiếp theo.)



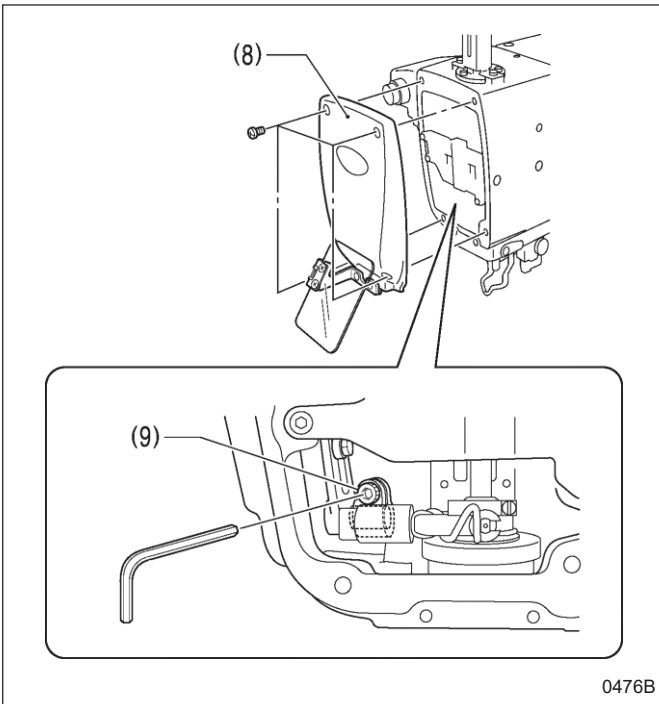
0431B

0475B

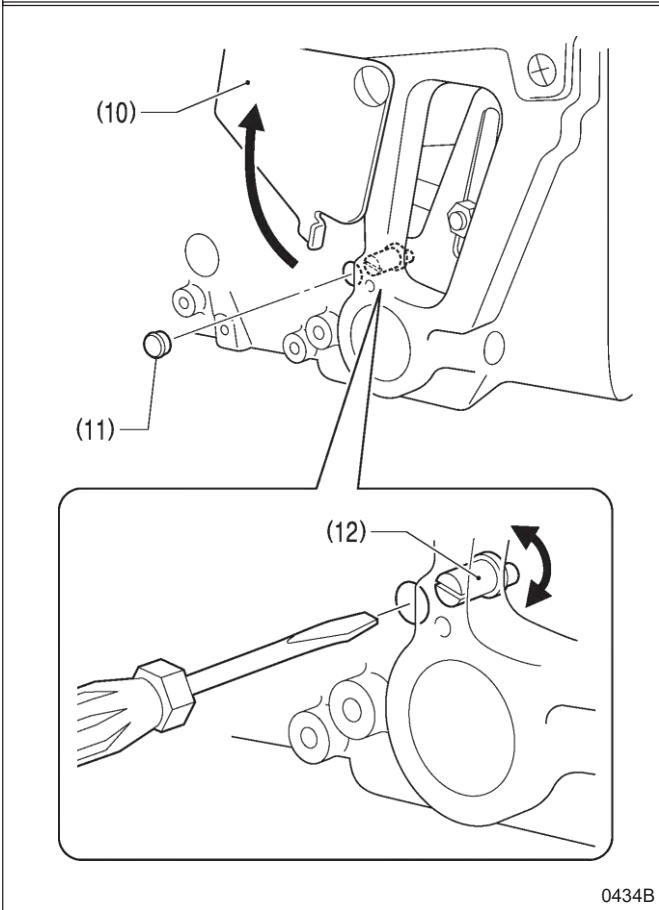
3. Di chuyển mâm sàn (4) tiến về trước (đến gần vị trí bắt đầu may) bằng tay.
4. Đặt một mảnh giấy (5) dưới bàn kẹp.
* Giữ chặt mảnh giấy này để chúng không di chuyển.
5. Xoay puly trục trên (6) để hạ kim xuống tạo một lỗ nhỏ trên giấy (5).
6. Xoay puly trục trên (6) ngược lại để đưa kim về vị trí ban đầu (vị trí kim trên).
7. Xoay thanh bảo vệ trụ kim (trụ kim) (7) bằng tay 180 độ.
8. Xoay puly trục trên (6) để hạ kim xuống tạo một lỗ nhỏ trên giấy (5).

* Nếu vị trí kim rơi bên trong (A) không thẳng hàng, hãy thực hiện điều chỉnh trong các bước 9 - 12 ở trang tiếp theo.

(Xem trang tiếp theo)



- <Hiệu chỉnh vị trí đường cơ sở zigzag>
 9. Tháo tấm che (8) và nới lỏng bu-lông (9).



10. Mở tấm che (10) và tháo nút (11).
 11. Chèn một cái tua vít vào trong lỗ và xoay chốt lệch tâm zigzag (12) để điều chỉnh đường cơ sở zigzag.
 12. Siết chặt bu-lông (9).
 13. Lặp lại các bước 4 - 12 cho đến khi đường cơ sở zigzag thẳng hàng đúng vị trí.
 14. Khi chỉnh xong, trả nút (11), tấm che (10) và (8) về vị trí ban đầu.

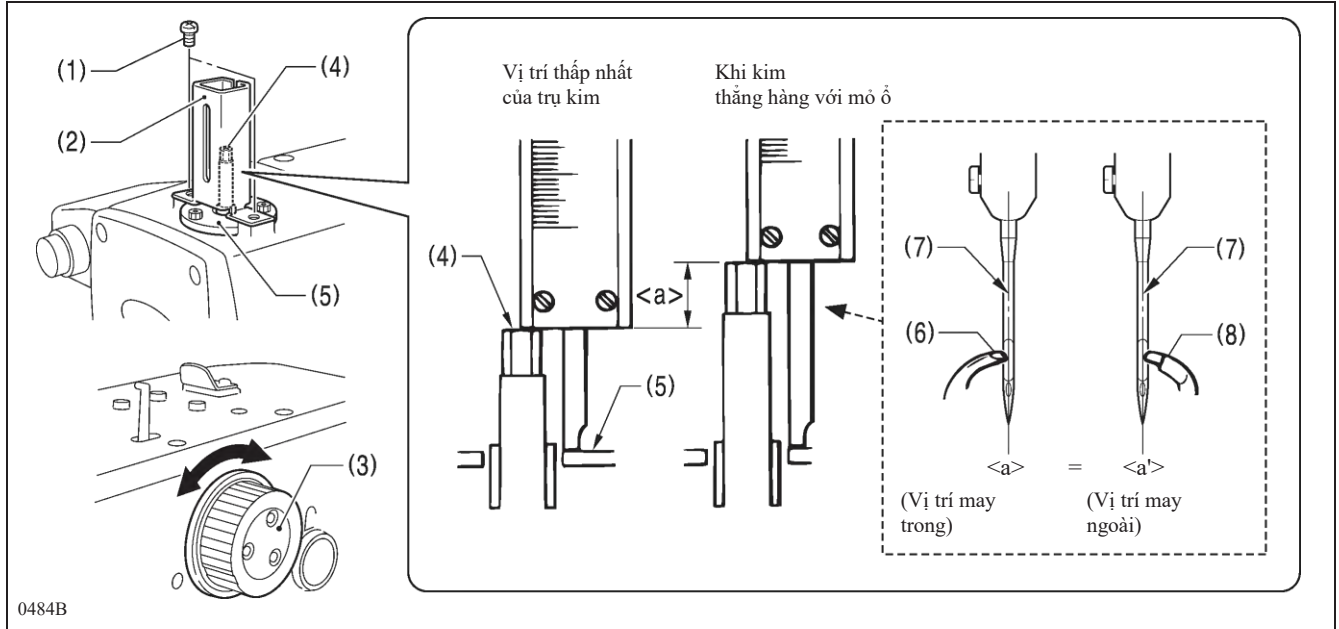
9-4. Hiệu chỉnh thời điểm kim và móc

LƯU Ý:

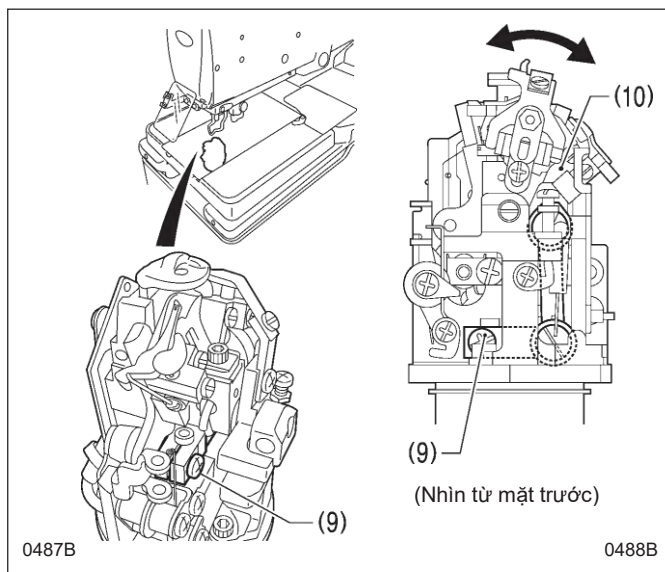
Trụ kim di chuyển hai vòng mỗi khi xoay puly trực trên. Chuyển động kim rơi về phía bên trái (dao cắt) được gọi là "vị trí may bên trong" và chuyển động kim rơi về phía bên phải được gọi là "vị trí may bên ngoài". Ngoài ra, khoảng chuyển động có liên quan khi trụ kim nâng lên từ vị trí thấp nhất cho đến khi mở móc ở bên trái hoặc bên phải được căn chỉnh với giữa kim được gọi là "hành trình móc".

Hành trình móc phải và trái phải giống nhau. Phần này mô tả cách điều chỉnh sao cho hành trình móc trái và phải giống nhau.

* Trước khi thực hiện các điều chỉnh này, hãy đặt bề rộng zigzag (bề rộng mũi may). (Tham khảo phần 9-2." Hiệu chỉnh bề rộng mũi may zigzag")



1. Di chuyển hai ốc (1), sau đó tháo thanh bảo vệ trụ kim (2).
2. Xoay puly trực trên (3) để cài đặt trụ kim đến vị trí thâm nhất tại vị trí may bên trong.
3. Sử dụng thước cặp để đo chiều dài từ mép trụ kim (4) đến giá đỡ bạc trên trụ kim (5)..
4. Tiếp theo, Xoay puly trực trên (3) cho đến khi mỏ của móc có lỗ (6) thẳng hàng với kim (7).
5. Tương tự như ở bước 3, sử dụng thước cặp để đo chiều dài từ mép trụ kim (4) đến giá đỡ bạc trên trụ kim (5).
6. Tính chênh lệch <a> giữa giá trị thu được ở bước 5 và giá trị thu được ở bước 3.
7. Lắp lại các bước 2 - 6 và tính chênh lệch <a'> cho vị trí may bên ngoài giống như với vị trí may bên trong.
 - * Đối với vị trí may bên trong, căn chỉnh mỏ của móc có lỗ (6) với kim (7) và đối với vị trí may bên ngoài, căn chỉnh mỏ của móc R (8) với kim (7).

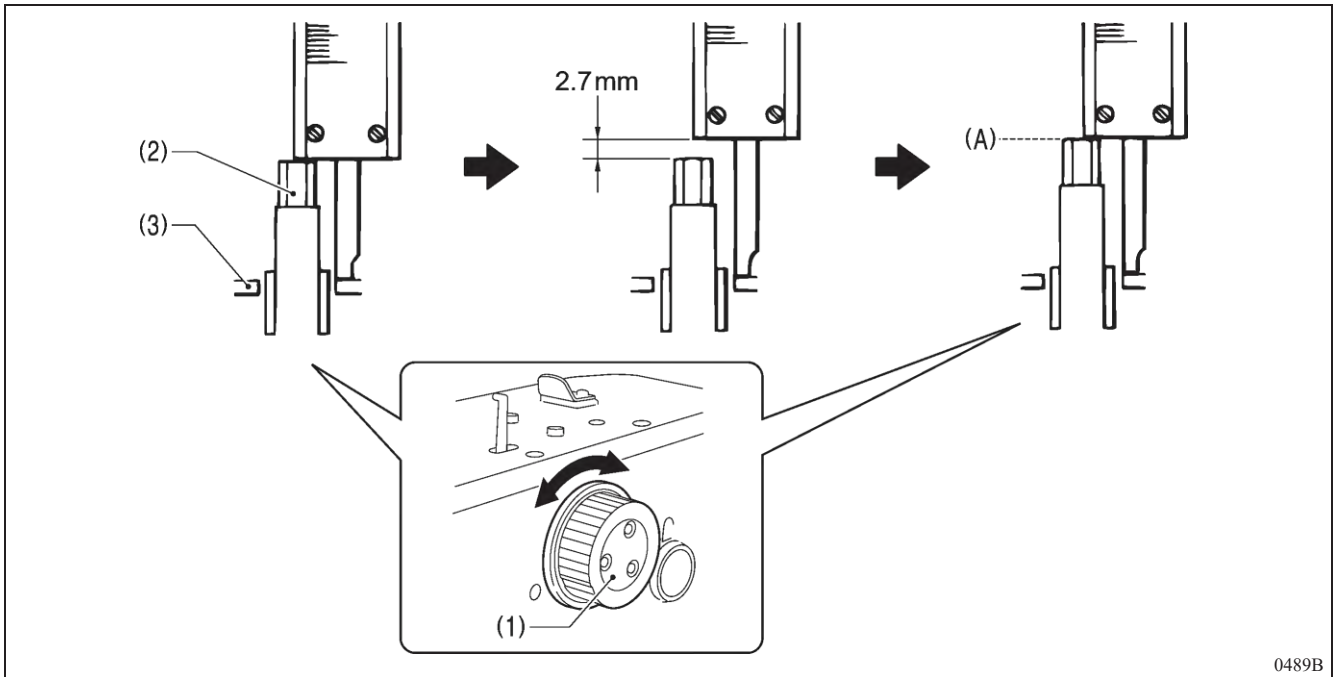


8. Nới lỏng ốc (9).
9. Di chuyển giá đỡ LS (10) sang trái hoặc phải để điều chỉnh chiều dài <a> và <a'> bằng nhau.
10. Khi điều chỉnh xong, siết chặt ốc (9).

9-5. Hiệu chỉnh hành trình móc

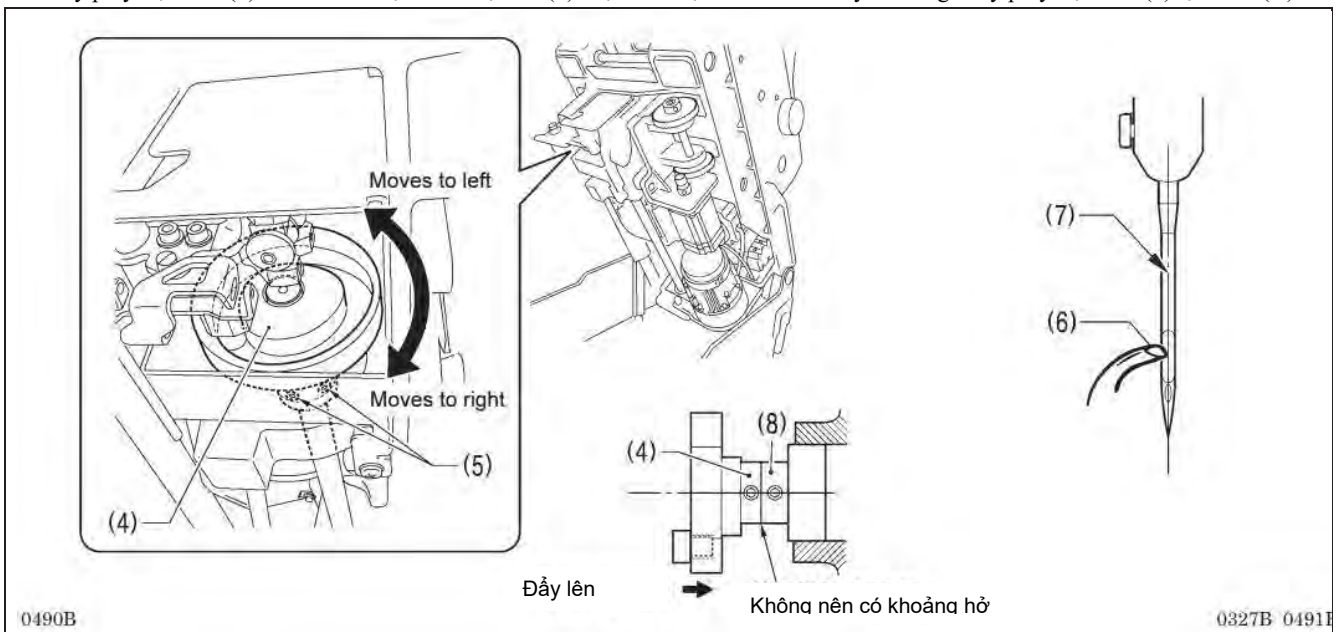
Hành trình móc tiêu chuẩn là 2,7 mm. (Có thể thay đổi tùy thuộc vào loại vải và chỉ.)

* Tiến hành điều chỉnh trong theo 9-4. “Hiệu chỉnh thời điểm kim và móc” trước khi thực hiện điều chỉnh này.



0489B

1. Xoay puly trục trên (1) để đặt trụ kim về vị trí nhà kim tại vị trí may bên trong.
2. Tại vị trí này, sử dụng thước cặp để đo chiều dài từ mép trụ kim (2) đến đỉnh giá đỡ bạc trên trụ kim (3).
3. Thêm 2,7 mm vào giá trị thu được ở bước 2 và đặt chiều rộng trên thước dây thành kết quả.
4. Xoay puly trục trên (1) cho đến khi cạnh của trụ kim (2) chạm vào cạnh của thước dây và dừng xoay puly trục trên (1) tại điểm (A).



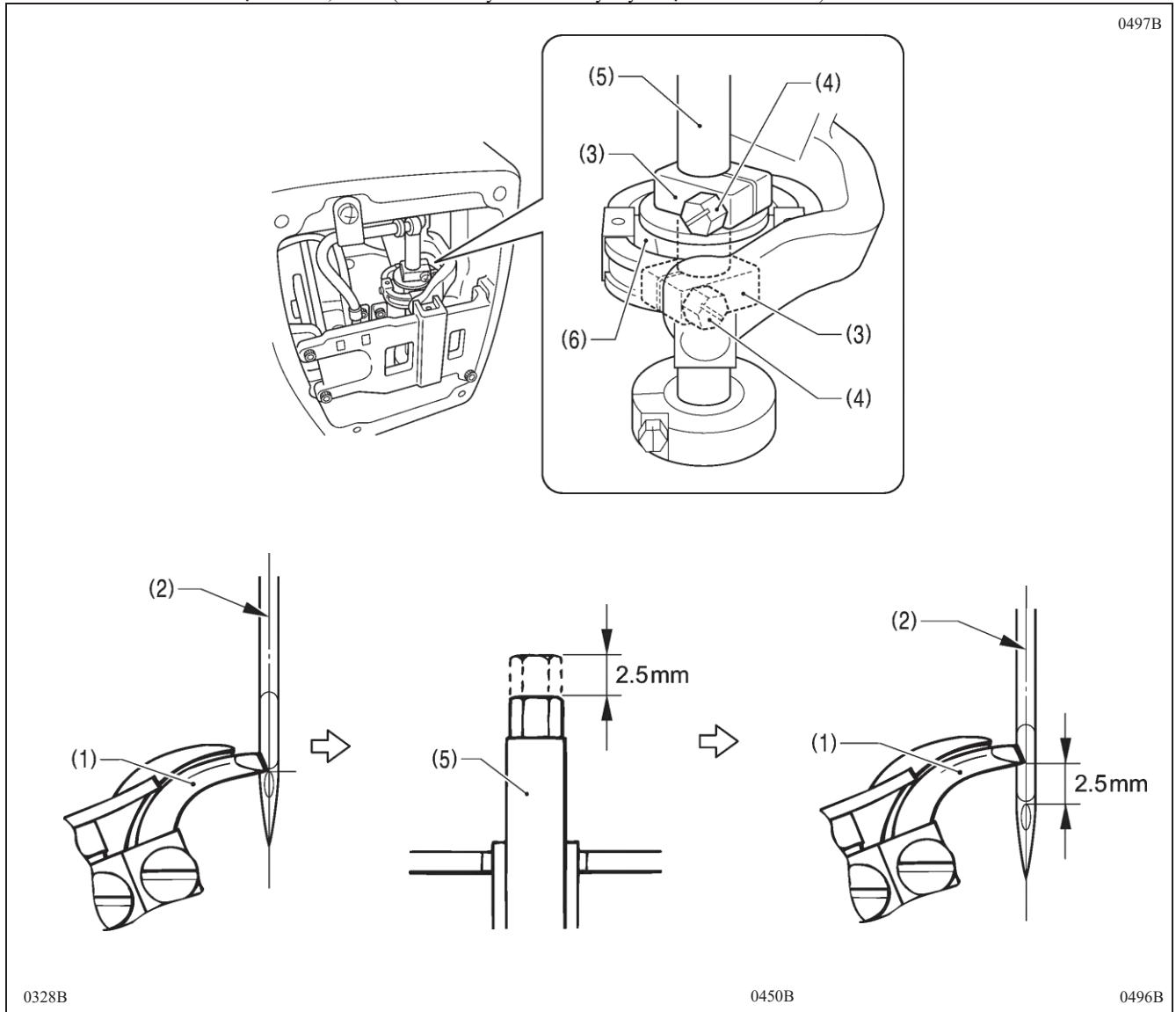
0490B

0327B 0491E

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Nới lỏng 2 cụm ốc (5) của cam trụ dưới (4).
3. Khi puly trục trên (1) dừng lại, xoay cam trụ dưới (4) để điều chỉnh sao cho mỏ của móc có lỗ (6) thẳng hàng với kim (7).
4. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, đẩy cam trục dưới (4) vào bề mặt của bạc đạn (8), sau đó siết chặt hai cụm ốc (5).

9-6. Hiệu chỉnh độ cao trụ kim

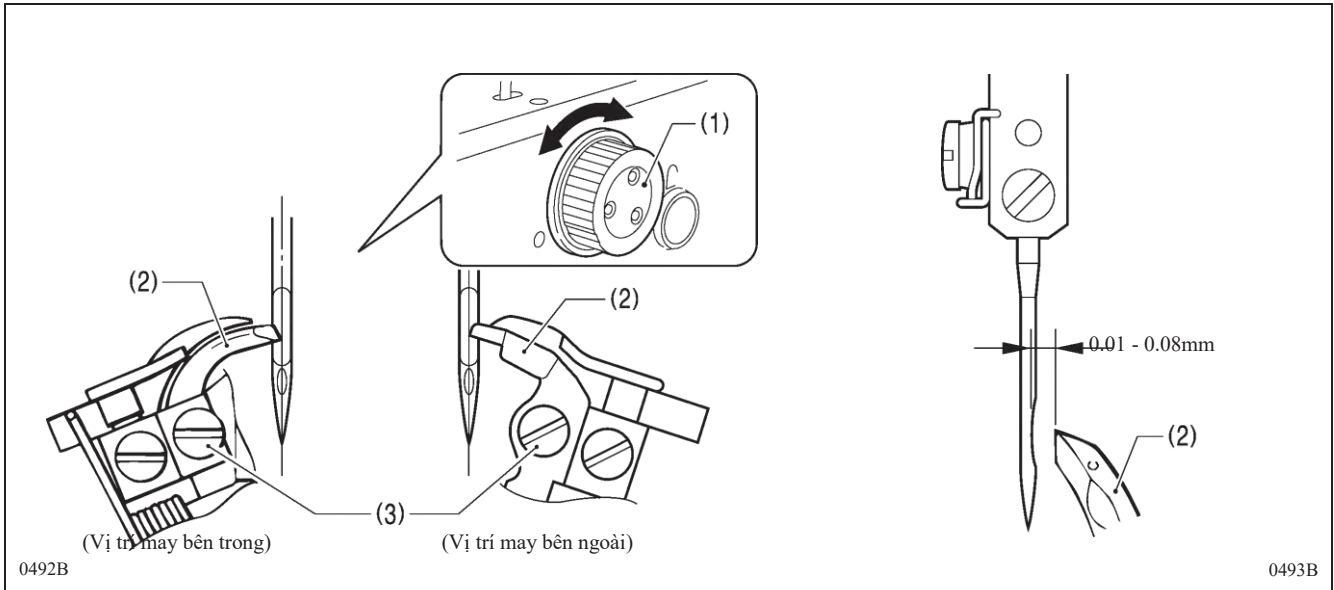
Chiều cao tiêu chuẩn cho trụ kim là 2,5 mm. (Có thể thay đổi điều này tùy thuộc vào vải và chỉ.)



1. Tháo tấm che.
2. Xoay puly trục trên cho đến khi mỏ của móc có lỗ (1) thẳng hàng với cạnh trên của lỗ kim (2) khi kim ở vị trí may bên trong.
3. Nới lỏng 2 ốc (4) của khóa kẹp trụ kim trên và dưới (3).
4. Hạ thấp trụ kim (5) 2.5 mm từ vị trí mỏ của móc có lỗ (1) thẳng hàng với cạnh trên của lỗ kim.
5. Để trụ kim xoay mượt mà, điều chỉnh sao cho không có khe hở nào trong trụ kim, nhưng phải có đủ khoảng hở giữ khóa trụ kim (3) và cơ cấu đẩy trụ kim(6) để dầu đi qua.
6. Ngay khi điều chỉnh xong, vặn chặt hai ốc (4) và lắp lại tấm che.

9-7. Hiệu chỉnh khoảng hở giữa móc và kim

Nếu đã thay kim, phải luôn kiểm tra khoảng cách giữa kim và móc, nếu cần thiết phải hiệu chỉnh lại khoảng cách. Những điều chỉnh này nên được thực hiện cho cả vị trí may bên trong và vị trí may bên ngoài.



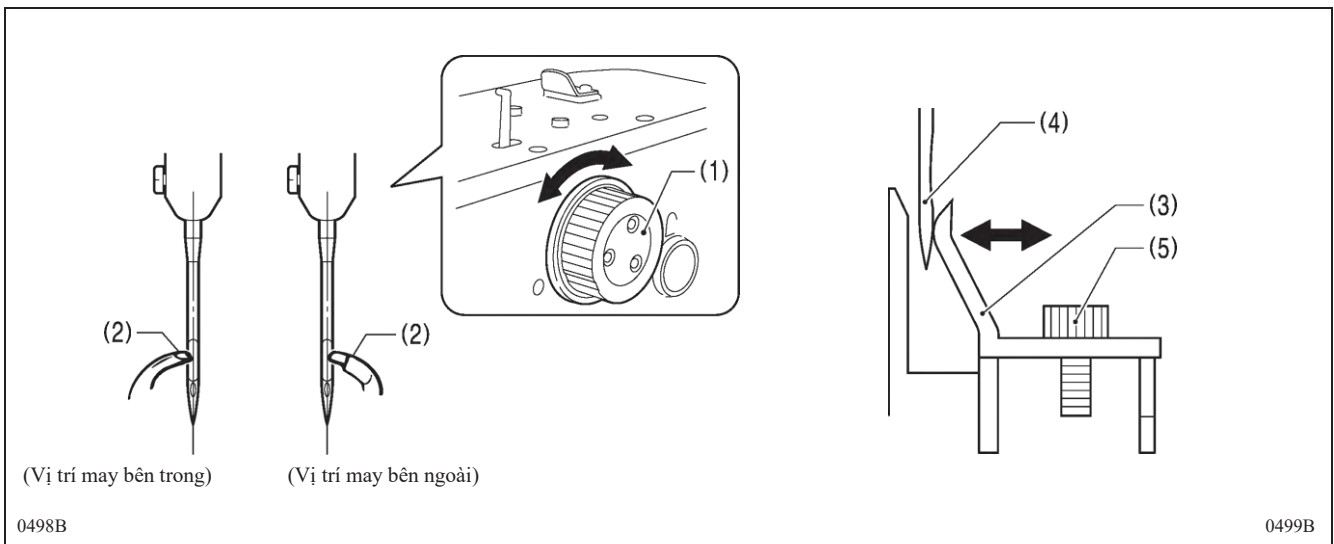
Xoay puly trực trên (1) để mở ô trái và phải (2) thẳng hàng với kim, sau đó nới lỏng cụm ốc (3) và điều chỉnh khoảng cách giữa kim và móc ô (2) từ 0.01 - 0.08 mm.

* Các khoảng hở này phải đồng đều trong khi đế móc đang quay (360 độ). Nếu chúng không đồng đều, điều chỉnh tâm xoay của trụ kim. (Tâm vòng quay đã được điều chỉnh tại thời điểm giao hàng.)

* Sau khi điều chỉnh xong, tiến hành theo quy trình trong phần “9-9. Hiệu chỉnh vị trí lắp đặt tay gạt chỉ “.

9-8. Hiệu chỉnh giá đỡ kim

Nếu đã thay kim, phải luôn kiểm tra vị trí giá đỡ kim và điều chỉnh nếu cần thiết. Điều chỉnh này nên được thực hiện cho cả vị trí may bên trong và vị trí may bên ngoài.

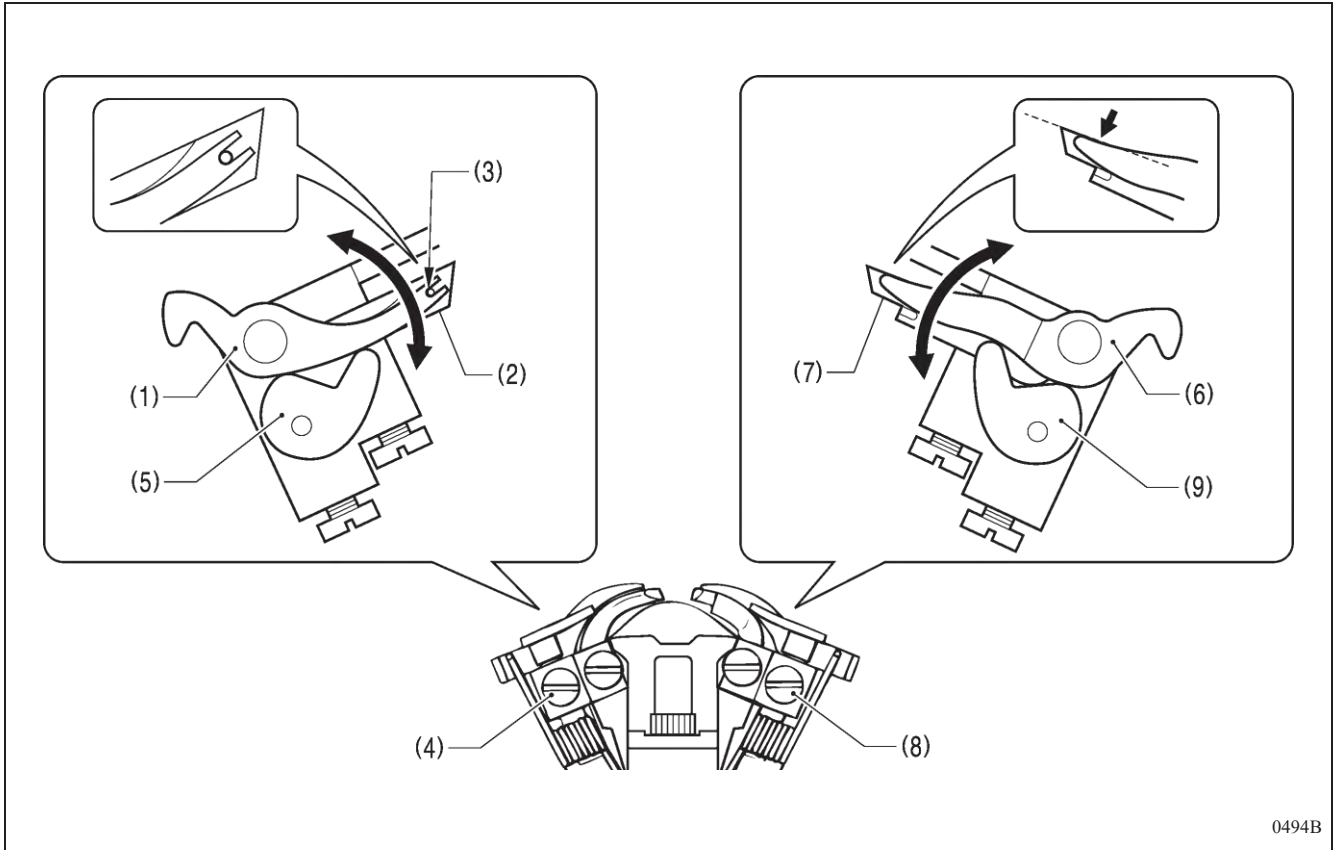


Xoay puly trực trên (1) để mở ô trái và phải (2) thẳng hàng với kim, sau đó nới lỏng cụm ốc (5) và điều chỉnh giá đỡ kim (3) để nó chạm vào kim (4).

LƯU Ý:

Nếu giá đỡ kim đi qua kim nhiều hơn mức cần thiết, nó sẽ tạo một lực và có thể khiến kim bị gãy. Ngoài ra, nếu nó không chạm vào kim thì tất cả các mô-ô sẽ chạm vào kim và có thể xảy ra hiện tượng bỏ mũi.

9-9. Hiệu chỉnh vị trí lắp đặt tay gạt chỉ



0494B

1. Nới lỏng cụm ốc (4) và điều chỉnh thanh giới hạn gạt chỉ L (5) sao cho vị trí tương đối của phần hình chữ U ở đầu thanh gạt chỉ L (1) và lỗ dẫn chỉ dưới (3) trong móc có lỗ (2) như trong hình minh họa ở trên.
2. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt cụm ốc (4).
3. Nới lỏng cụm ốc (8) và điều chỉnh thanh giới hạn gạt chỉ R (9) sao cho cạnh trên của đầu thanh gạt chỉ R (6) thẳng hàng với cạnh trên của đầu mô ô R (7).
4. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết cụm ốc (8).

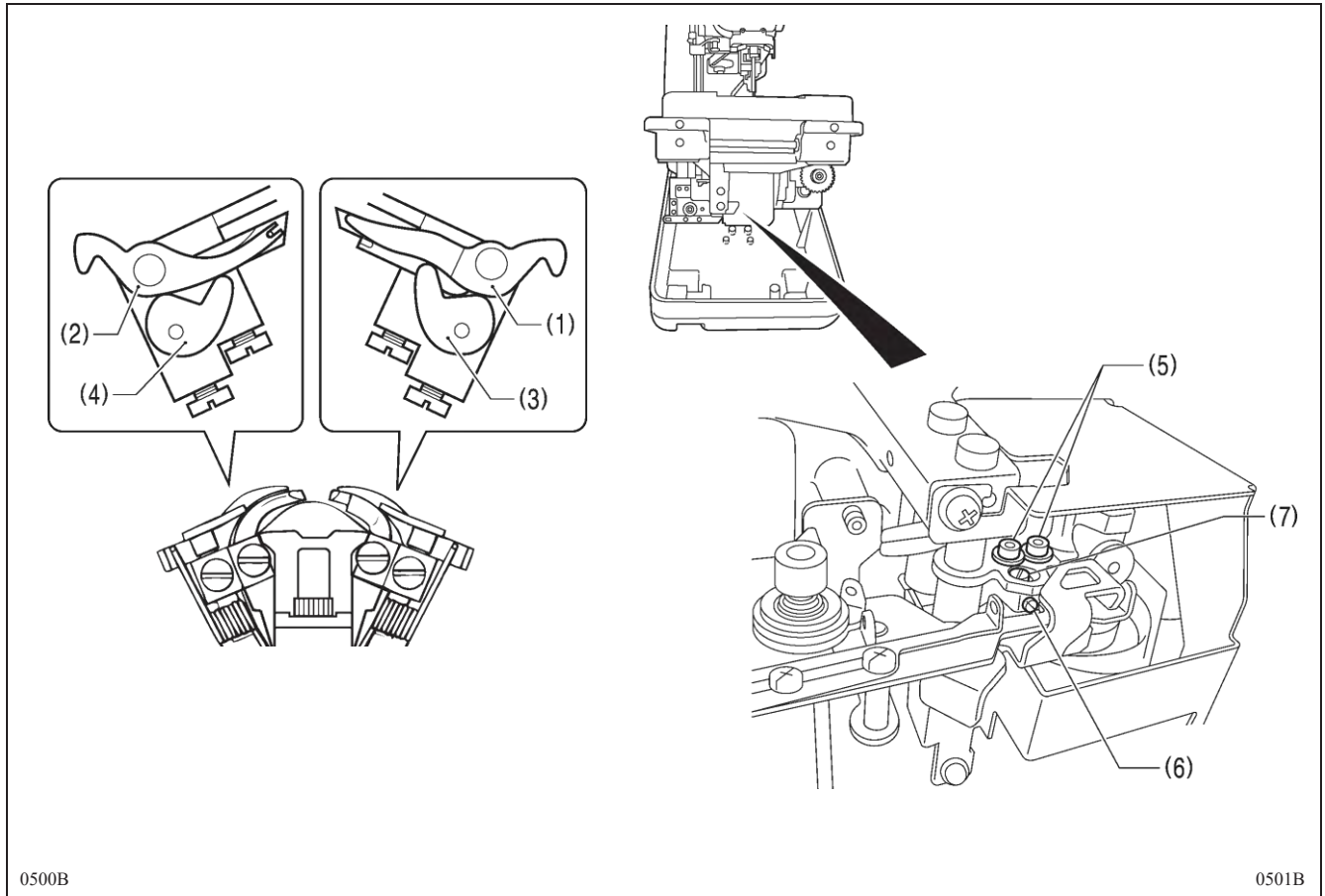
LƯU Ý:

Gạt chỉ L (1) và gạt chỉ R (6) không nên nhô lên phía trên móc có lỗ (2) hoặc móc R (7) tương ứng. Nếu không có thể gây ra hiện tượng bỏ mũi hoặc gãy kim.

9-10. Hiệu chỉnh thời điểm gạt chỉ

Gạt chỉ R (1) (tại vị trí may trong) và gạt chỉ L (tại vị trí may ngoài) phải chạm vào thanh giới hạn gạt chỉ (3) và (4) tương ứng và dừng chuyển động ngay lập tức trước khi trụ kim chạm vào vị trí thấp nhất.

* Điều chỉnh có thể được thực hiện dễ dàng hơn nếu nó được thực hiện ở chế độ MANUAL.

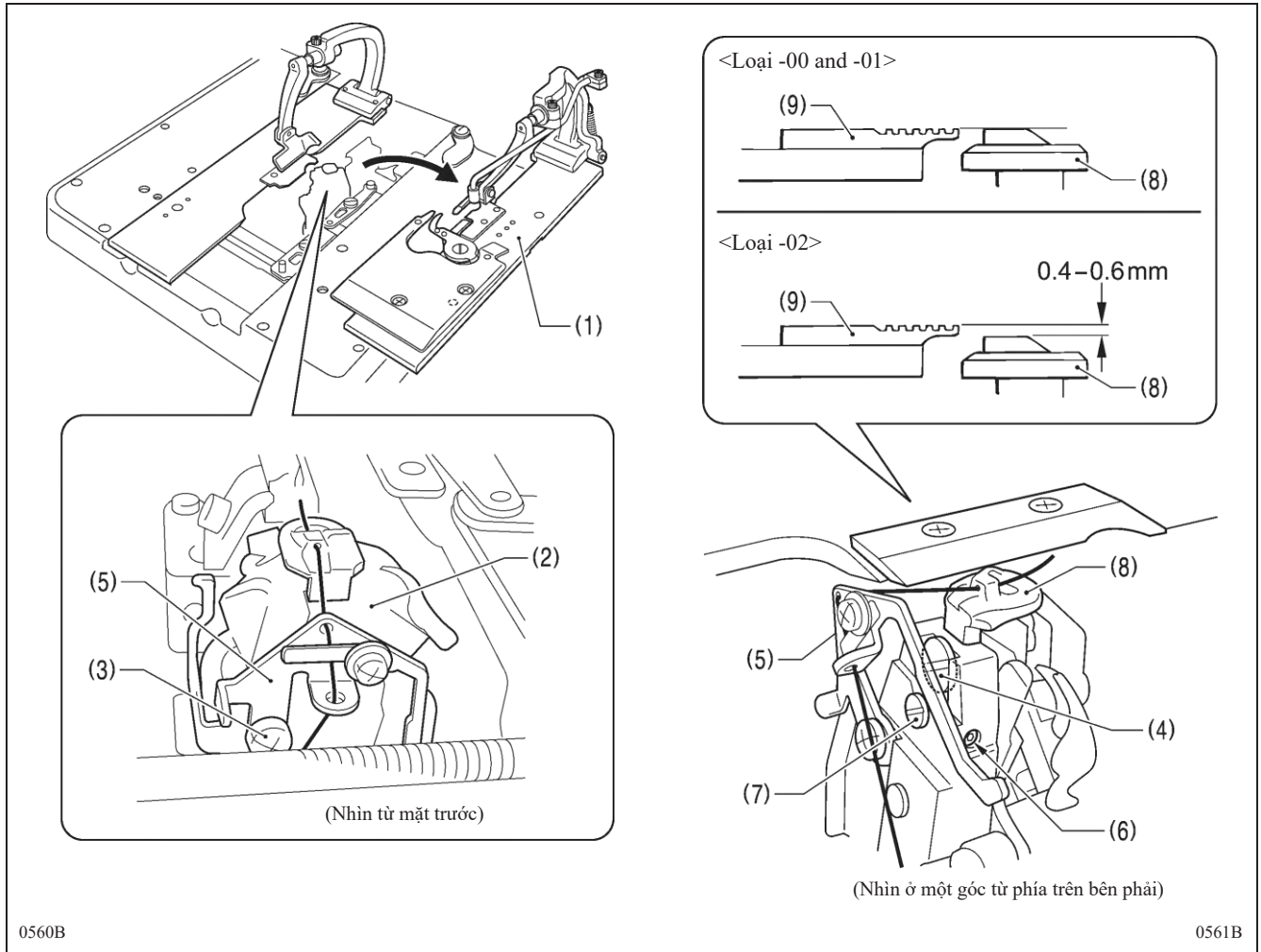


1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Nới lỏng hai ốc (2), rồi sau đó nới lỏng 2 cụm ốc (6).
3. Xoay chốt lệch tâm (7) để điều chỉnh.
4. Sau khi điều chỉnh, siết chặt lại cụm ốc (6) và hai ốc (5).

LƯU Ý:

Phải đảm bảo gạt chỉ R (1) và gạt chỉ L (2) không chắn/cản trở kim sau khi hiệu chỉnh.

9-11. Hiệu chỉnh độ cao mặt thoát chỉ



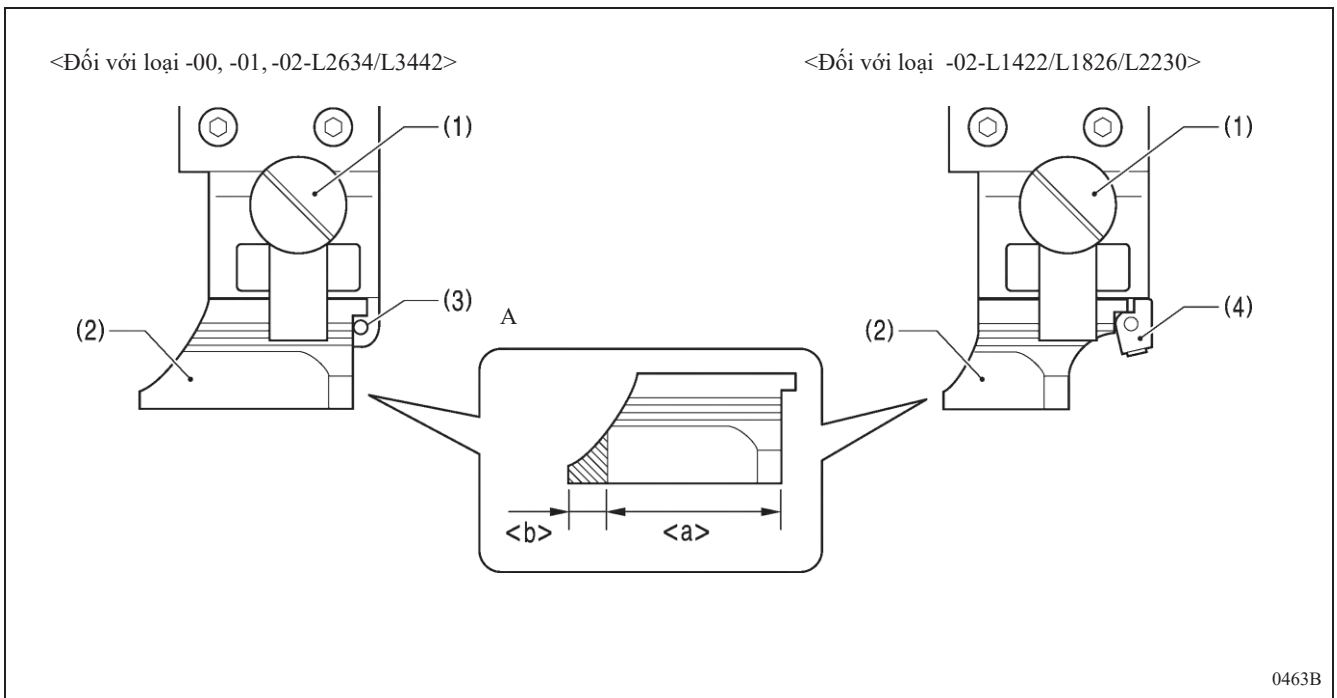
1. Tháo bản kẹp phía bên phải (1).
2. Xoay đế móc (2) để mặt hướng ra như trong hình minh họa.
3. Nới lỏng ốc (3) và di chuyển ghim thanh dẫn chỉ C (5) đến vị trí không cản trở việc vặn ốc (4).
4. Nới lỏng ốc (4) bằng cách xoay 10 vòng.
5. Nới lỏng cụm ốc (6).
6. Di chuyển chốt dọc (7) để điều chỉnh chiều cao của mặt thoát chỉ (8) như sau.
 <Đối với loại -00 and -01>
 Điều chỉnh để mặt trên mặt thoát chỉ (8) và phần đỉnh răng cưa (9) ở cùng độ cao.
 <Đối với loại -02>
 Điều chỉnh để mặt trên mặt thoát chỉ (8) thấp hơn 0,4 - 0,6 mm so với đỉnh của răng cưa (9).

LƯU Ý:

- Nếu vị trí của mặt tấm kim (8) quá cao, nó có thể cản trở dao di động và làm hư hỏng dao.
 - Nhấn nhẹ nhàng xuống mặt tấm kim (8) từ phía trên trong khi hiệu chỉnh. Nếu tiến hành điều chỉnh trong khi mặt tấm kim (8) được nâng lên thì sẽ không thu được kết quả chính xác.
7. Ngay khi điều chỉnh xong, siết chặt các ốc đã nới lỏng trước đó, đồng thời đưa các bộ phận khác về vị trí ban đầu..

9-12. Thay đổi chiều dài dao cắt (Thay thớt)

Chiều dài cắt được xác định bởi chiều dài của thớt. Giữ hoặc thay thế thớt để thay đổi chiều dài cắt.

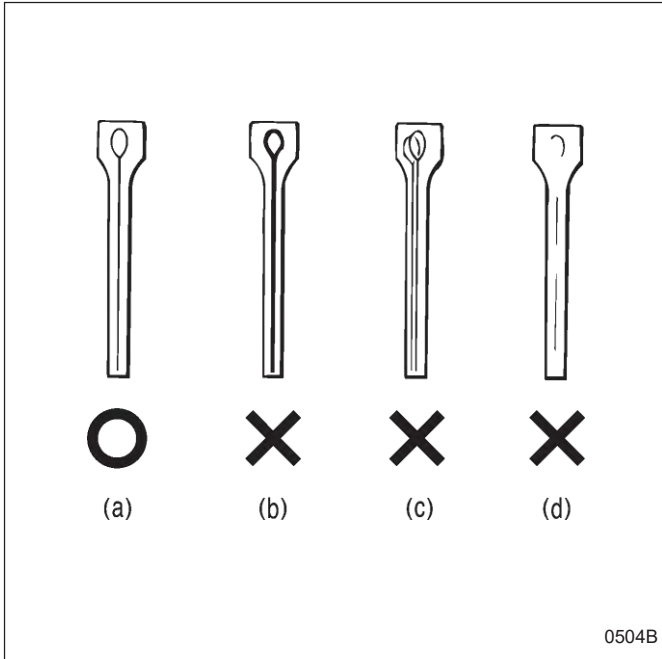


1. Nới lỏng ním vặn (1), sau đó tháo thớt (2).
2. [Nếu mài thớt (Tham khảo hình A)]
Nếu sử dụng máy mài cho phần của thớt để cho chiều dài cắt + 1.5 mm = <a>.
3. [Nếu lắp đặt thớt mới]
Đẩy thớt vào chốt định vị (3) (hoặc miếng đệm thớt (4)), sau đó siết chặt ním vặn (1).

LƯU Ý:

Nếu dao đang được sử dụng trước đây được thay thế bằng một con dao có số khác thì nên thay thế thớt. Nếu cùng một thớt được sử dụng cho hai hoặc nhiều loại dao khác nhau, các vết cắt khác nhau được hình thành trên thớt và điều này có thể làm hoạt động cắt không chính xác hoặc làm hỏng dao.

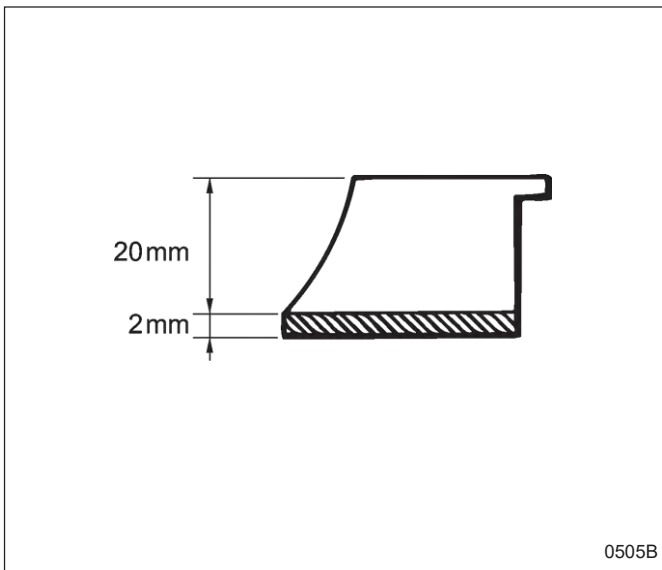
9-13. Hiệu chỉnh bề mặt cắt của thớt



<Cách hiệu chỉnh>

1. Tháo thớt. (Tham khảo trang trước để biết cách tháo thớt.)
2. Kiểm tra mặt cắt của thớt. Tham khảo hình minh họa bên trái, nếu mặt cắt giống hình (b) - (d), hãy giữa mặt cắt để vết dao đều như hình (a).
 - (a) Vết dao đúng
 - (b) Vết dao quá sâu
 - (c) Một con dao khác đã được sử dụng tạo ra vết rạch dao chồng lên nhau
 - (d) Một phần rãnh dao chưa được tạo
3. Nếu vải không được cắt gọn ngay cả khi thớt đã được mài chính xác thì hãy kiểm xem đầu dao có bị mòn không.
 - * Nếu đầu dao bị mòn, thay dao.
 - * Không sử dụng thớt cũ sau khi dao đã được thay. Nếu sửa dụng lại thớt cũ, mỏ dao có thể bị làm hỏng.

9-13-1. Giữa mặt cắt của thớt



Lực cắt trên thớt phải đồng đều để vải được cắt dứt khoát. Giữa bề mặt cắt của thớt để Vết dao đồng đều.

* Có thể giữa thớt cho đến khi còn 20 mm.

* Sử dụng một cái giữa phẳng để mài thớt.

Giữa mặt cắt của thớt khi vết rạch dao chồng lên nhau hoặc đã dịch chuyển

1. Kẹp chặt thớt bằng mỏ cặp.
2. Sử dụng giữa phẳng để giữa mặt cắt của thớt cho đến khi vết dao biến mất.

Giữa mặt cắt của thớt trên vết dao khi rãnh dao bị sâu

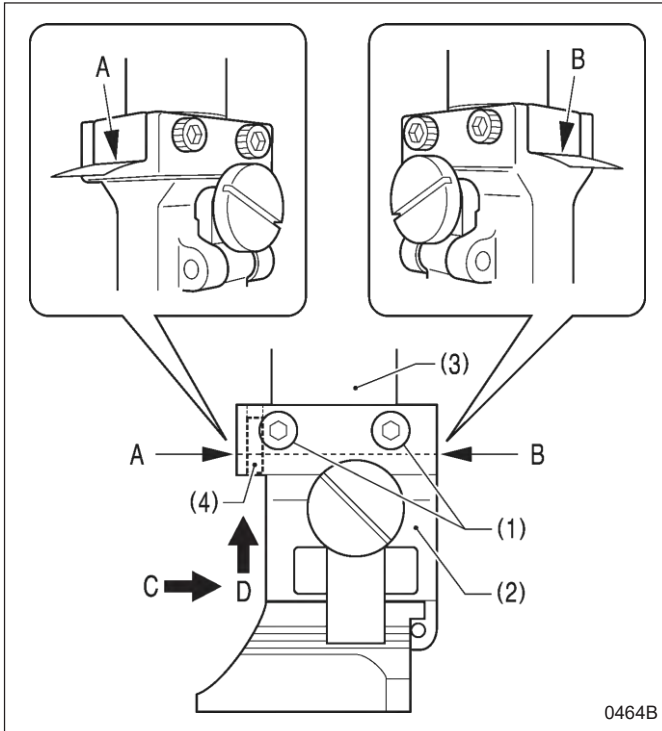
1. Kẹp chặt thớt bằng mỏ cặp.
2. Sử dụng giữa phẳng để giữa mặt cắt của thớt cho đến khi thấy một vết dao.

* Ngay khi giữa xong, lắp lại thớt.

9-13-2. Hiệu chỉnh điểm tiếp xúc giữa dao và thớt

Vết dao sẽ nhìn thấy rõ hơn nếu mặt cắt của thớt được dùng bút đánh dấu lên.

1. Thử thớt 3 lần với dao để 1 tạo dấu cho mỗi lần.
2. Nếu vết dao không đồng đều, hãy giữa thớt. (Tham khảo trang trước để biết chi tiết cách giữa thớt.)
3. Lặp lại các bước 1 và 2 cho đến khi các vết dao đồng đều.

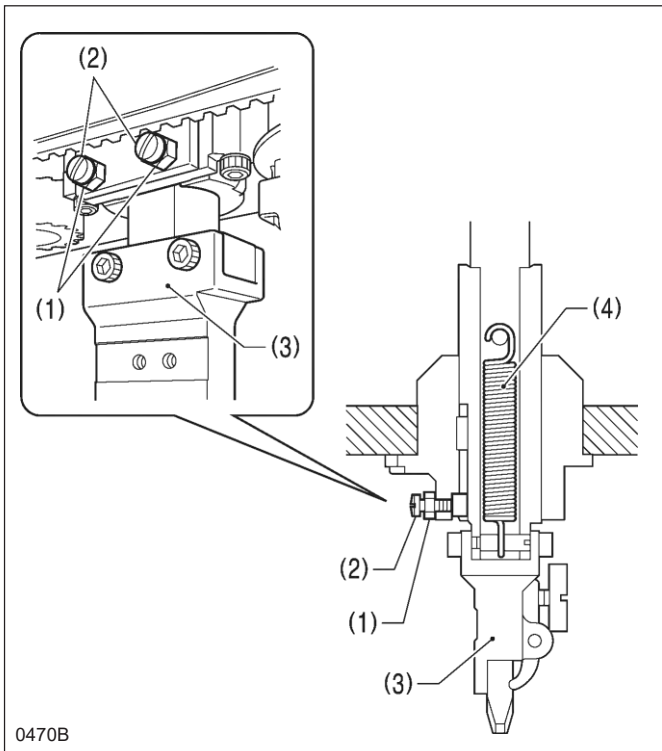


<Hiệu chỉnh điểm tiếp xúc bằng tờ giấy mỏng>

Hiệu chỉnh điểm tiếp xúc theo hướng dẫn sau.

1. Nới lỏng bốn con ốc (1).
 2. Chèn một ít giấy mỏng vào một trong hai khoảng trống A hoặc B giữa giá đỡ thớt (2) và trục dao cắt (3).
 3. Siết chặt lại 4 ốc (1).
 - * Đẩy giá đỡ thớt (2) theo hướng mũi tên C và hướng lên trên theo hướng D hiển thị trong hình minh họa để không có khoảng cách giữa giá đỡ thớt (2) và trục dao cắt (3), sau đó siết chặt các ốc.
- (Thao tác này sẽ định vị chính xác giá đỡ thớt (2)) bằng cách đẩy chốt (4) của giá đỡ thớt (2) vào cạnh lỗ của trục dao cắt (3).)

9-14. Hiệu chỉnh trục thớt

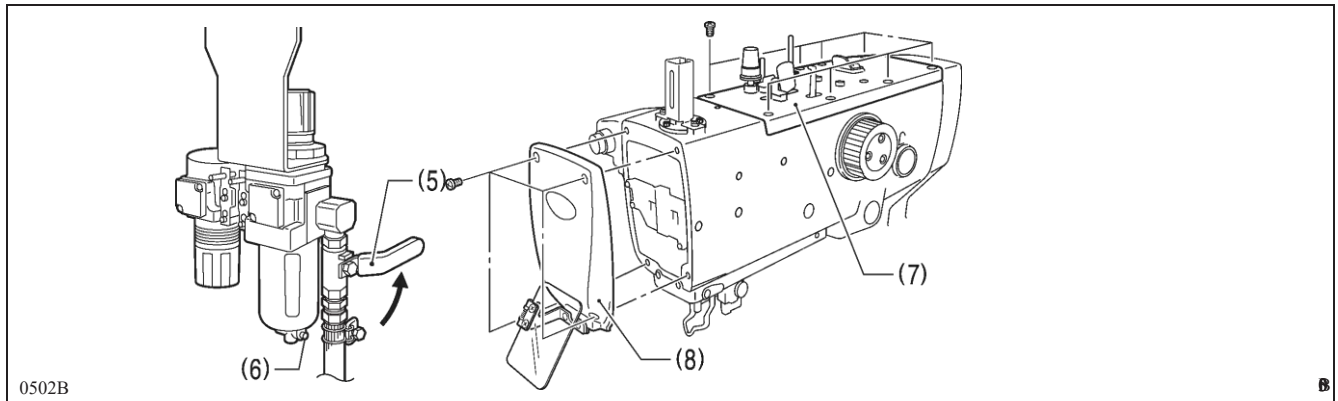


Nếu có độ lệch trục lớn trong thớt, hãy tiến hành hiệu chỉnh như sau.

1. Nới lỏng 2 con tán (1).
2. Siết 2 ốc (2) nhẹ nhàng để điều chỉnh và kiểm tra khoảng lệch.
3. Khi giá đỡ thớt (3) được đẩy xuống bằng tay, kiểm tra xem lò xo (4) có khiến giá đỡ quay trở lại chính xác không.
 - * Nếu giá đỡ thớt (3) không trở lại chính xác, nó có thể làm tắc nghẽn bàn kẹp và có thể dẫn đến hư hỏng.
4. Ngay khi điều chỉnh xong, siết chặt lại 2 con tán (1).

9-15. Hiệu chỉnh trục dao cắt và trục chân ép di chuyển đồng bộ

Trục dao cắt (2) và trục ép (3) được liên kết bởi một lò xo (4) để có thể định vị giá đỡ thớt (1) bằng cách đẩy xuống bằng tay khi căn chỉnh kim với lỗ khuy mắt phụng đã may để tiếp tục may. Nếu lò xo (4) bị hỏng hoặc nếu tốc độ quay trở về của dao cắt quá chậm, trục dao cắt (2) và trục ép (3) có thể sẽ di chuyển cùng lúc.

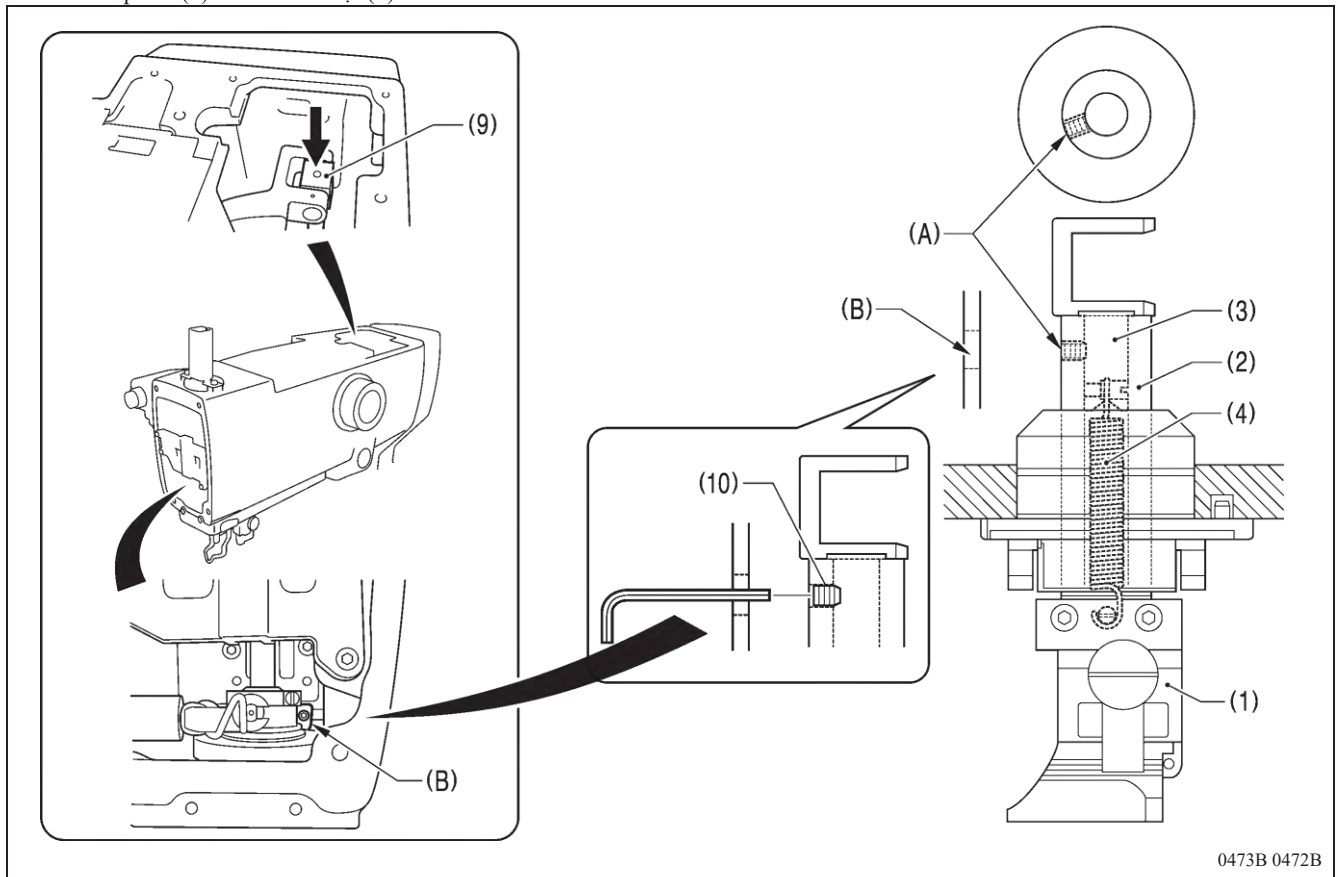


1. Xoay vòi (5) theo hướng mũi tên để đóng và ngừng cung cấp hơi.
2. Nhấn nút (6) để nhả hơi.

LƯU Ý:

Khi không hơi được giải phóng, thớt có thể hạ thấp bằng chính trọng lượng của nó.

3. Tháo nắp che (7) và tấm che mặt (8).



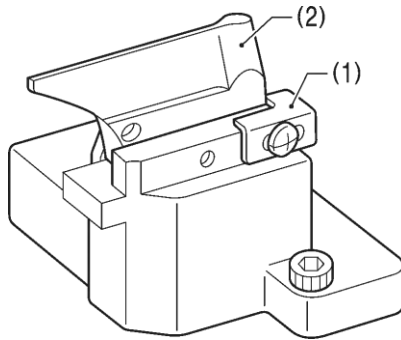
4. Hạ thấp biên nổi xy lạnh (9) để căn chỉnh ốc (A) của trục dao cắt (2) với (B) bên trong tấm che.
5. Sử dụng cụm ốc có bán sẵn trên thị trường (6) (M6 có chiều dài từ 6 mm trở xuống) để cố định (A) và (B) cùng nhau.
* Siết chặt cụm ốc (10) một cách an toàn. Nếu cụm ốc (10) bị lỏng và nhô ra khỏi bề mặt trục dao cắt (2), có thể xảy ra hư hỏng.
6. Lắp tấm mặt (8) và nắp trên (7), sau đó mở vòi (5) để tiếp tục cung cấp hơi.

9-16. Thay dao và hiệu chỉnh vị trí dao

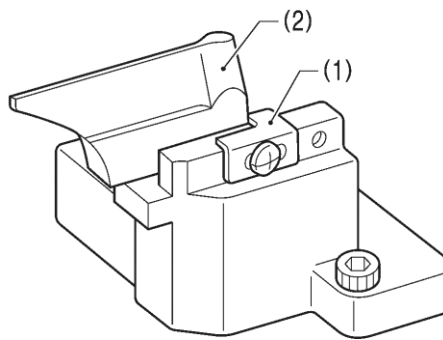
9-16-1. Thay dao

! CÂN THẬN

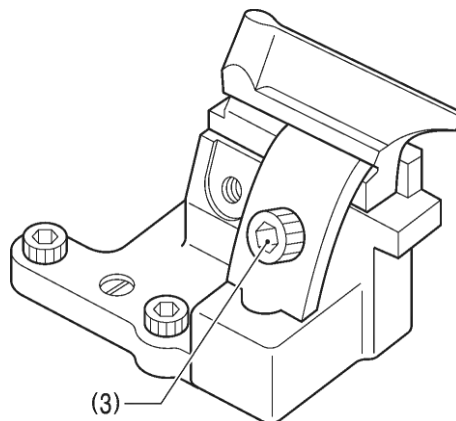
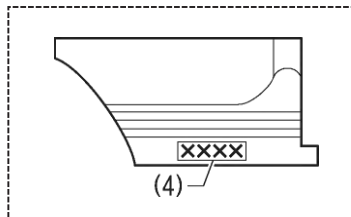
Không vận hành máy may trong khi dao và thớt có các thông số khác với thông số đã được đặt trong các chương trình. Nếu không, điều này có thể gây thiệt hại cho các bộ phận máy may hoặc kim hoặc chân thương nghiêm trọng có thể xảy ra.



<Dành cho loại máy -00, -01, -02-L2634/L3442 >



<Dành cho loại máy -02-L1422/L1826/L2230 >



0467B

0466B

0468B

1. Kiểm tra xem sao cho không có khe hở giữa thanh giới hạn (1) và dao (2), sau đó nới lỏng bu-lông (3) và tháo dao (2).
2. Đặt dao mới được lắp vào thanh giới hạn (1), sau đó siết chặt bu lông (3).

LƯU Ý:

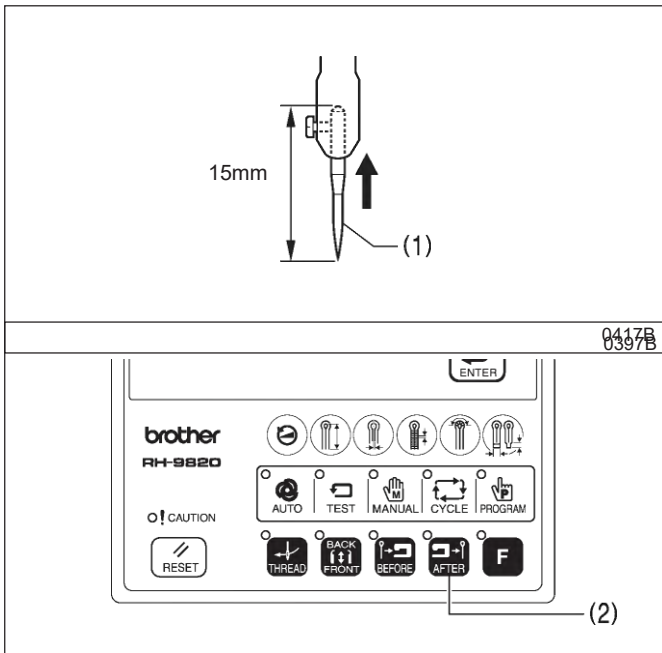
- Khi thay thế dao, sử dụng cài đặt tham số để thay đổi mẫu khuy mắt phụng thành mẫu tương ứng với số dao (4) được đưa ra ở một bên của dao. (Tham khảo hướng dẫn 5-3. Phương pháp cài đặt chương trình.)
- Thay thế bộ dao và thớt. Nếu sử dụng một thớt cho hai hoặc nhiều loại dao khác nhau, các vết dao khác nhau sẽ được hình thành trên thớt và điều này có thể làm hỏng dao hoặc hoạt động cắt không chính xác.

9-16-2. Hiệu chỉnh chính xác vị trí dao

Điều chỉnh vị trí dao sao cho dao cắt vải thật gọn ở vị trí may bên trong và xung quanh mắt phụng.

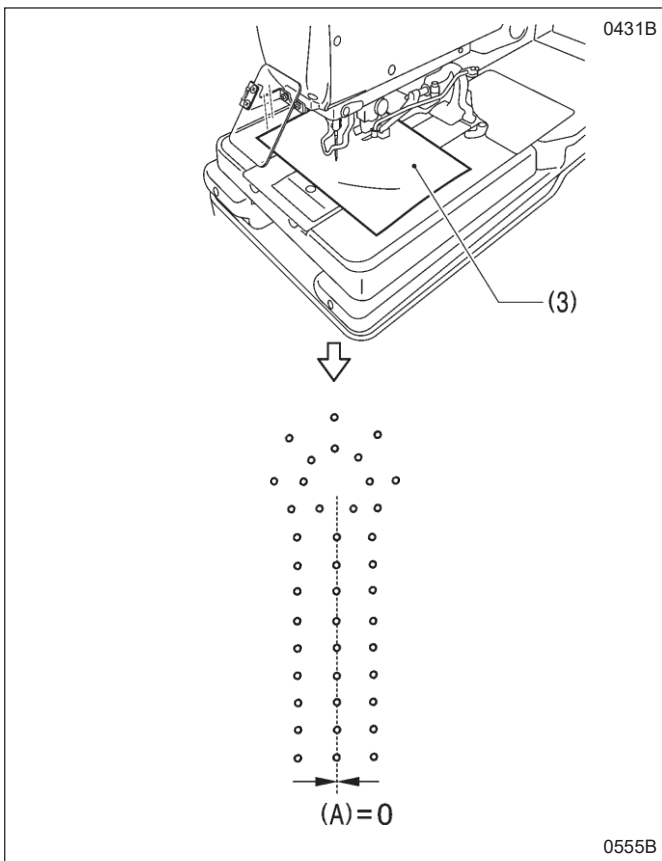
* Trước khi thực hiện điều chỉnh này, hãy kiểm tra và đảm bảo phần "9-3. Hiệu chỉnh vị trí đường zigzag" đã được hoàn thành chính xác.

* Vị trí dao có thể được điều chỉnh độc lập theo hướng tiến / lùi và hướng nghiêng..



<Cách hiệu chỉnh>

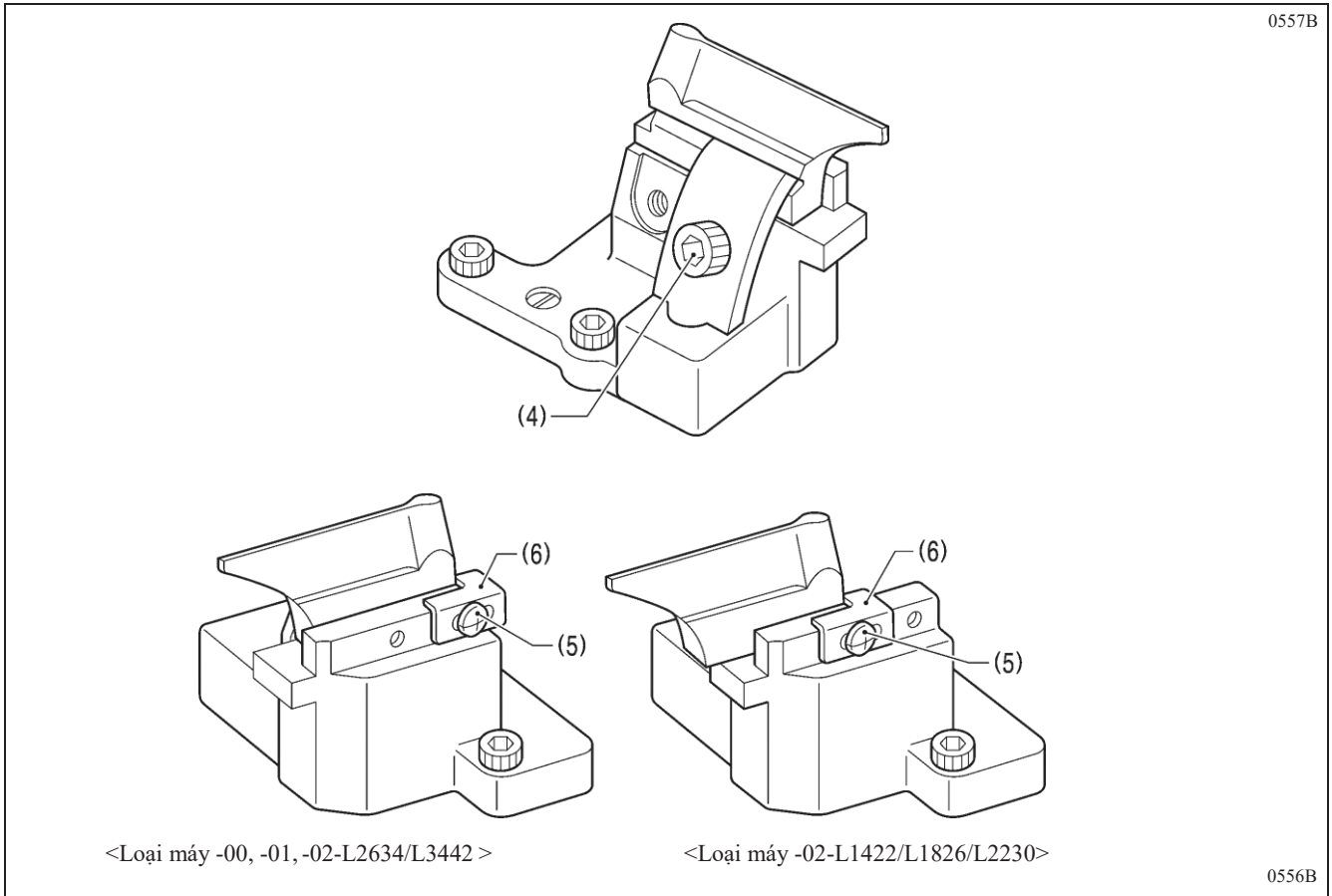
1. Lắp đặt kim ngắn (1). (Tham khảo phần "9-3. Hiệu chỉnh vị trí đường zigzag" để biết chi tiết về kim ngắn (1).)
2. Đặt áp suất hơi tại bộ điều chỉnh áp suất thớt ở dưới bàn là khoảng 0,2 MPa. (Tham khảo phần 9-17. Điều chỉnh áp lực cắt.)
* Điều này giúp dao cắt không tạo ra nhiều vết rạch chồng lên nhau trong thớt và để giấy kiểm tra độ rơi của kim không bị dậm trong khi điều chỉnh vị trí dao.
3. Nhấn phím AFTER (2) trên bảng điều khiển để cài đặt phương pháp cắt "cắt sau khi may".



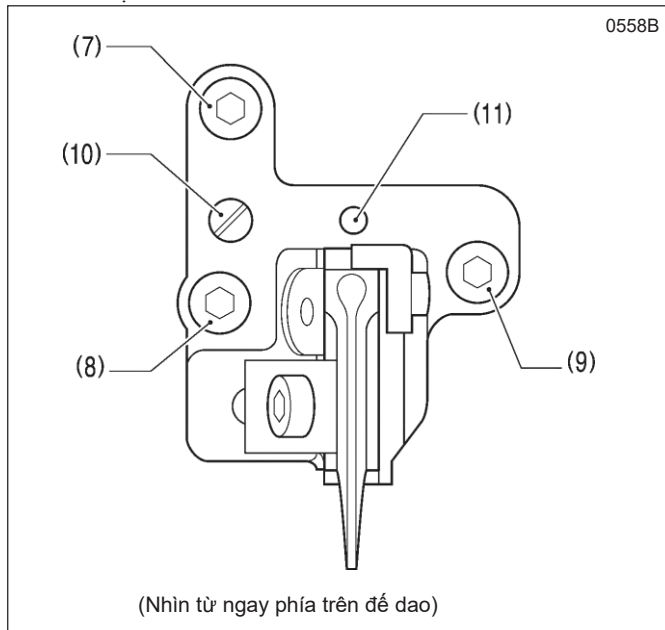
4. Đặt 1 mảnh giấy (3) dưới bàn kẹp.
5. Khởi động máy may và theo dõi vị trí thả kim xung quanh lỗ khuy mắt phụng.
6. Kiểm tra xem vị trí thả kim xung quanh lỗ khuy mắt phụng và vị trí cắt có trùng nhau không.
* Việc kiểm tra sẽ dễ dàng hơn nếu giá trị vị trí cắt (A) trong cài đặt tham số được đặt thành 0 0. (Tham khảo hướng dẫn 5-3. Cài đặt chương trình.)
7. Nếu chúng không chồng lên nhau đồng đều, tắt nguồn và thực hiện điều chỉnh trong các bước 8 - 13.
* Sau khi điều chỉnh hoàn tất, lặp lại các bước 4 - 6 để kiểm tra và nếu cần điều chỉnh thêm, hãy lặp lại bước 7.

(Xem trang tiếp theo)

<Điều chỉnh vị trí tiến / lùi>



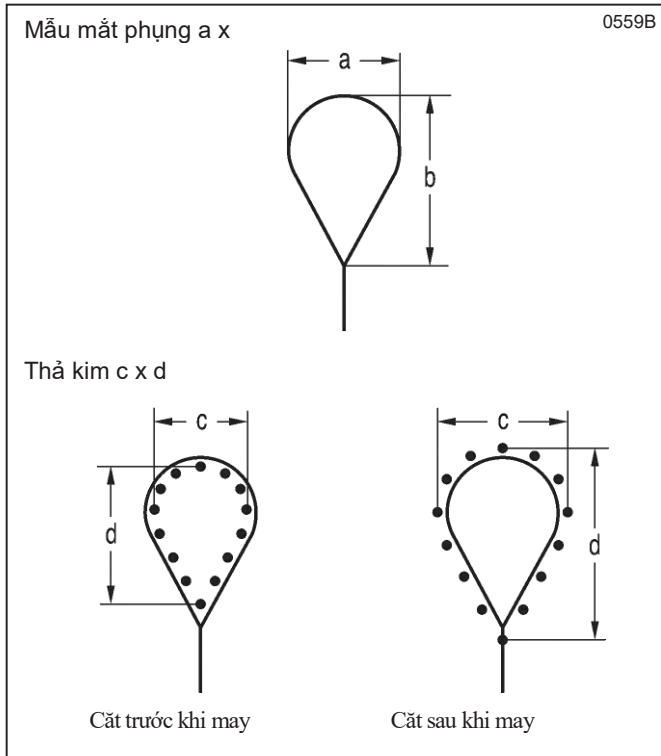
5. Nới lỏng bu lông (4) và ốc (5), và di chuyển vị trí dao tiến hoặc lùi để điều chỉnh .
6. Ngay sau khi xác định được vị trí dao, siết chặt lại bu lông (4).
7. Đẩy thanh giới hạn (6) vào dao, sau đó siết chặt ốc (5).
 * Thanh giới hạn (6) là một thanh dẫn hướng giúp hiển thị vị trí hiện tại của cửa dao, vì vậy hãy chắc chắn di chuyển thanh giới hạn (6) để nó chạm vào dao.



- <Hiệu chỉnh độ nghiêng>
8. Nới lỏng bu lông (7), (8) and (9).
 9. Xoay chốt lệch tâm (10) để điều chỉnh.
 * Thực hiện các điều chỉnh bằng cách nút vặn trung tâm trên trục (11).
 10. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, hãy siết chặt bu lông (9), (8) và (7) theo thứ tự đó.

9. STANDARD ADJUSTMENTS

LƯU Ý: Mối quan hệ giữa vị trí kim và mẫu mắt phụng

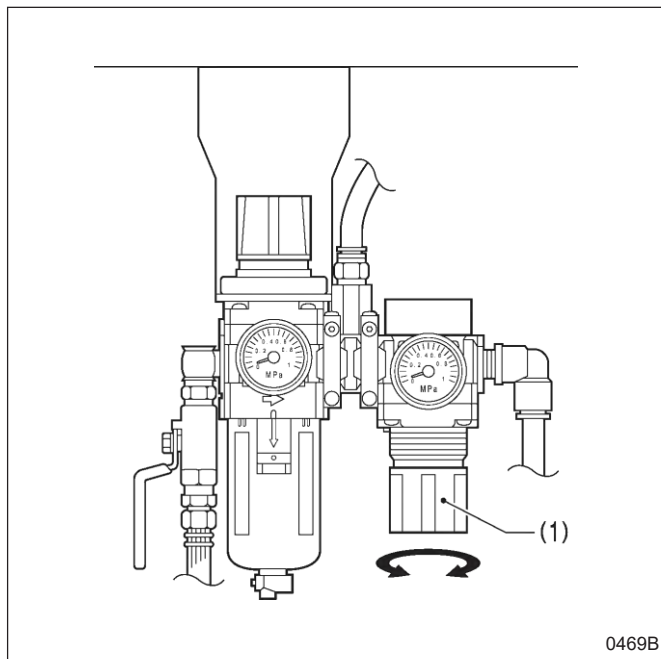


Khi chuyển đổi giữa cắt trước khi may và cắt sau khi may, vị trí thả kim ở vị trí may bên trong sẽ tự động thay đổi theo mẫu mắt phụng như trong hình minh họa.

Dao Số	Mẫu mắt phụng a x b	Kim rơi c x d	
		Cắt trước khi may	Cắt sau khi may
1	2.1 x 3.2	1.7 x 2.7	2.5 x 3.8
2	2.8 x 4.3	2.4 x 3.9	3.2 x 4.9
3	3.0 x 4.6	2.6 x 4.1	3.4 x 5.2
4	3.2 x 5.4	2.8 x 4.9	3.6 x 6.0
5	Thẳng	Thẳng	Thẳng
6	3.8 x 4.3	3.4 x 3.8	4.2 x 4.9

* Cài đặt mặc định cho vị trí thả kim khi không cắt cũng giống như cắt trước khi may. Bạn cũng có thể thay đổi cài đặt vị trí thả kim thành vị trí tương tự như cắt sau khi may bằng cách thay đổi cài đặt tham số. (Tham khảo số 33 trong Phần 5-3-1. Danh sách tham số.)

9-17. Hiệu chỉnh lực cắt



Cài đặt lực cắt đến áp suất tối thiểu nhưng vẫn cho phép cắt vật liệu.

* Đặt trong khoảng 0,1 - 0,6 MPa. (Máy cài đặt 0,4 MPa tại thời điểm giao hàng từ nhà máy.)

<Cách hiệu chỉnh>

Xoay núm (1) của bộ điều chỉnh áp suất thốt ở mặt dưới bàn để điều chỉnh áp suất hơi.

LƯU Ý:

· Không tăng lực cắt quá mức cần thiết. Nếu áp suất quá cao sẽ làm mòn thốt và làm hỏng dao.

· Nếu vải không được cắt sạch, không tăng lực cắt lên áp suất quá cao.

Kiểm tra thời gian giữa dao và thốt. (Tham khảo phần “9-13-2. Hiệu chỉnh điểm tiếp xúc giữa dao và thốt”.)

9-18. Hiệu chỉnh khoảng nâng bàn kẹp

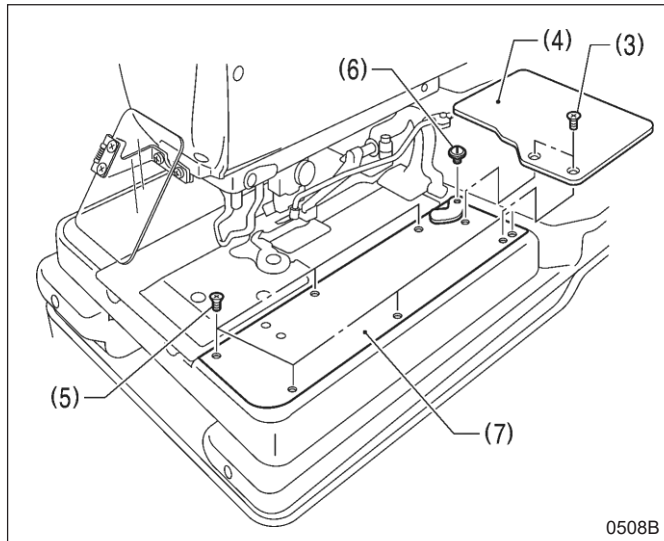
Hiệu chỉnh khoảng nâng bàn kẹp <a> đến một trong những giá trị dưới đây.

<Loại -00, -01>: 12 mm

<Loại -02>: 16 mm

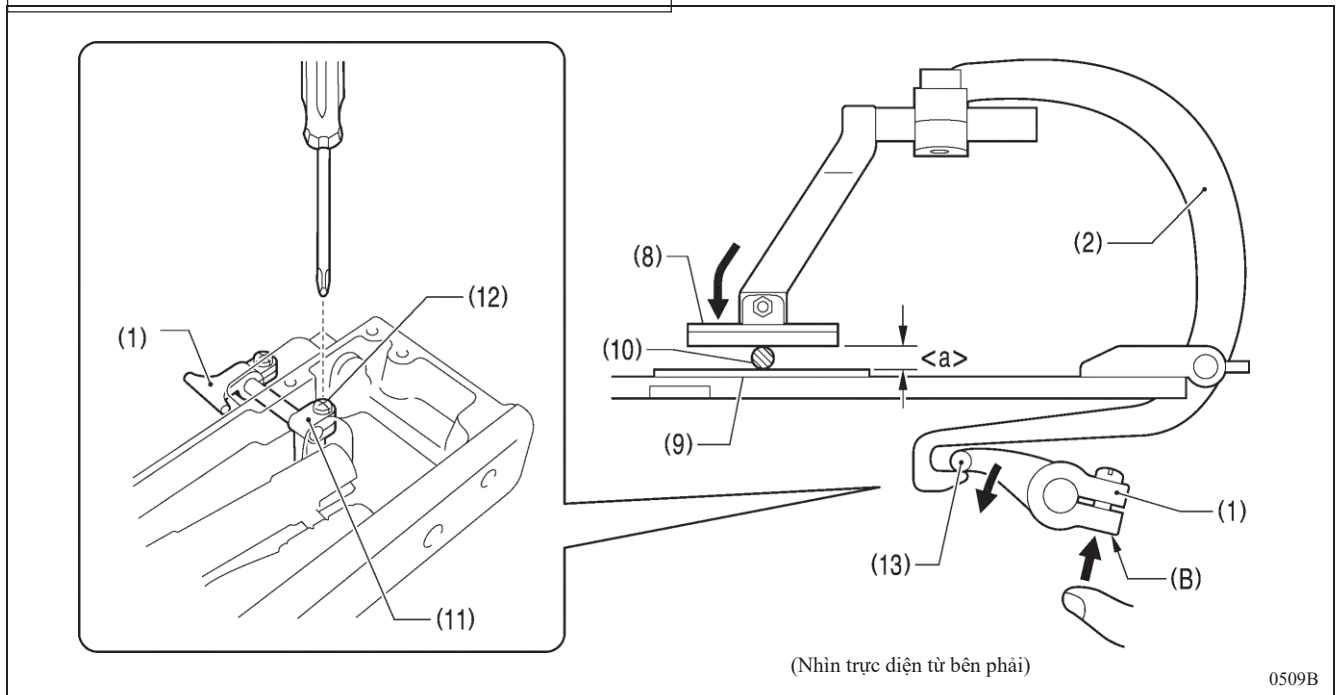
* Khoảng nâng bàn kẹp <a> là giá trị bao gồm khoảng hở trong tay biên B (1) và tay bàn kẹp (2).

* Tiến hành điều chỉnh cho cả bàn kẹp bên trái và bên phải. (Phần sau đây mô tả cách hiệu chỉnh khoảng nâng bàn kẹp bên phải.)



0508B

1. Tháo hai ốc (3) và nắp che U (4).
2. Tháo 6 ốc (5) và ốc (6), sau đó tháo tấm che R (7) ở mặt trên phải.



(Nhìn trực diện từ bên phải)

0509B

3. Chèn 1 con trượt dày khoảng 12 mm hoặc 16 mm (10) vào giữa điểm tiếp xúc giữa bàn kẹp R (8) và mặt tấm kim (9).
4. Nới lỏng ốc (12) của khóa kẹp (11).
5. Đẩy phần (B) của tay biên B (1) lên trên sao cho phần đầu (13) chạm vào phần cuối của tay biên R (2) như trong hình minh họa.
6. Vừa giữ các bộ phận đúng vị trí ở bước 5 vừa siết chặt ốc (12).

LƯU Ý:

Kiểm tra bàn kẹp R (8) có được nhấn cố định vào con trượt không (10).

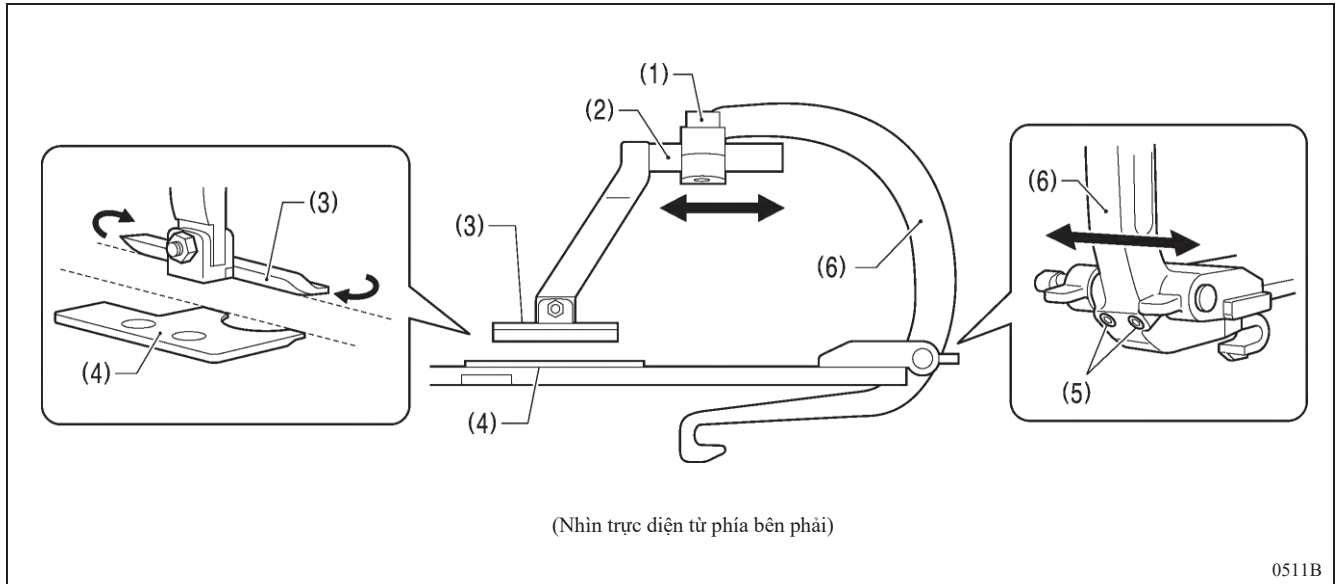
7. Lắp đặt tấm che R (7) và U (4).

* Tương tự cho hiệu chỉnh khoảng nâng bàn kẹp bên trái.

9-19. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp

Các vị trí của bàn kẹp liên quan đến mặt tấm kim có thể điều chỉnh tiến, lùi và sang một bên.

* Điều chỉnh bàn kẹp bên trái và bên phải sao cho cả hai đều được định vị ở khoảng cách bằng nhau từ vị trí kim rơi. (Phần sau đây mô tả cách điều chỉnh vị trí bàn kẹp bên phải.)



<Điều chỉnh tiến/lùi>

1. Nới lỏng bu lông (1) và di chuyển vị trí của tay ép (2) tiến hoặc lùi.
2. Tiếp theo, điều chỉnh sao cho cạnh của bàn kẹp R (3) song song với cạnh của mặt tấm kim (4).
3. Điều chỉnh xong, siết chặt lại bu lông (1).

<Điều chỉnh sang một bên>

1. Nới lỏng 2 cụm ốc (5), sau đó điều chỉnh vị trí sang một bên của tay kẹp (6).
2. Điều chỉnh xong, siết lại 2 ốc (5).

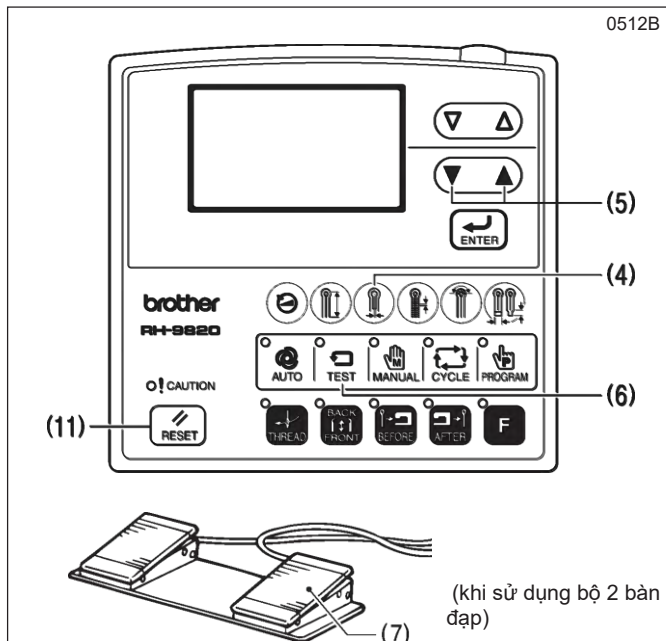
* Tương tự cho hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp bên trái.

9-20. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp

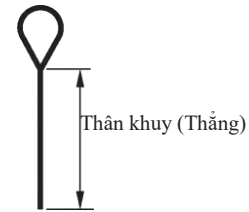
Hiệu chỉnh vị trí của bàn kẹp (3) để mặt thoát chỉ (1) và mặt tấm kim (2) không chạm vào nhau trong khi may. Hiệu chỉnh tiêu chuẩn là khi khoảng cách giữa mặt thoát chỉ (1) và tấm kim (2) là 0.8mm (khi khoảng cắt được cài đặt bằng "0").

* Tiến hành hiệu chỉnh cho cả bàn kẹp bên trái và bên phải. (Cách hiệu chỉnh được mô tả bên dưới dành cho vị trí bàn kẹp bên phải (3).)

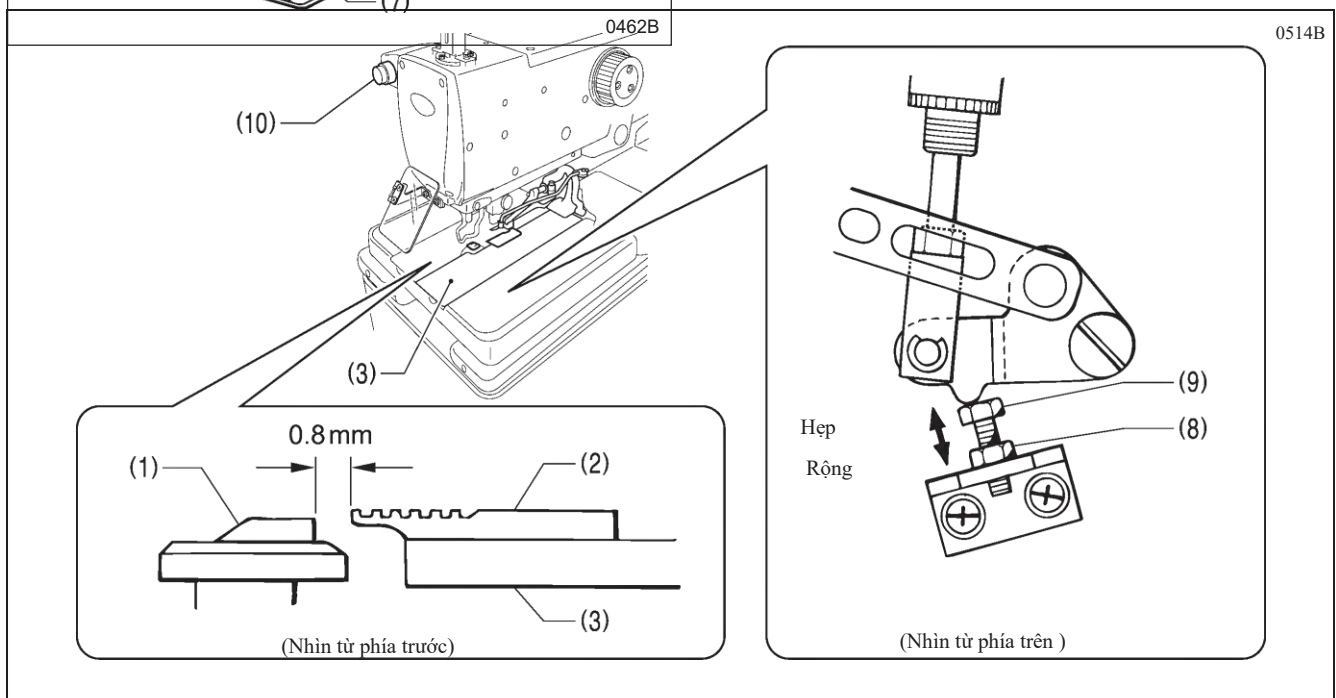
* Tiến hành hiệu chỉnh cho bàn kẹp (3) đã lắp đặt.



- Sử dụng các cài đặt thông số để cài đặt khoảng cắt đến "0". (Tham khảo "5-3. Cài đặt chương trình".)
* Nếu nhấn phím tắt 3 (4), bạn có thể thay đổi giá trị bằng cách nhấn phím ▲▼ (5)
- Nhấn phím TEST (6) để bật chế độ may TEST. (Tham khảo "5-4. Kiểm tra mẫu may ở chế độ thử".)
- Nhấn và giữ công tắc khởi động (7) cho đến khi mâm sản di chuyển đến vị trí thân khuy (thăng) của mẫu may được may xong, sau đó nhả công tắc khởi động (7).



0513B

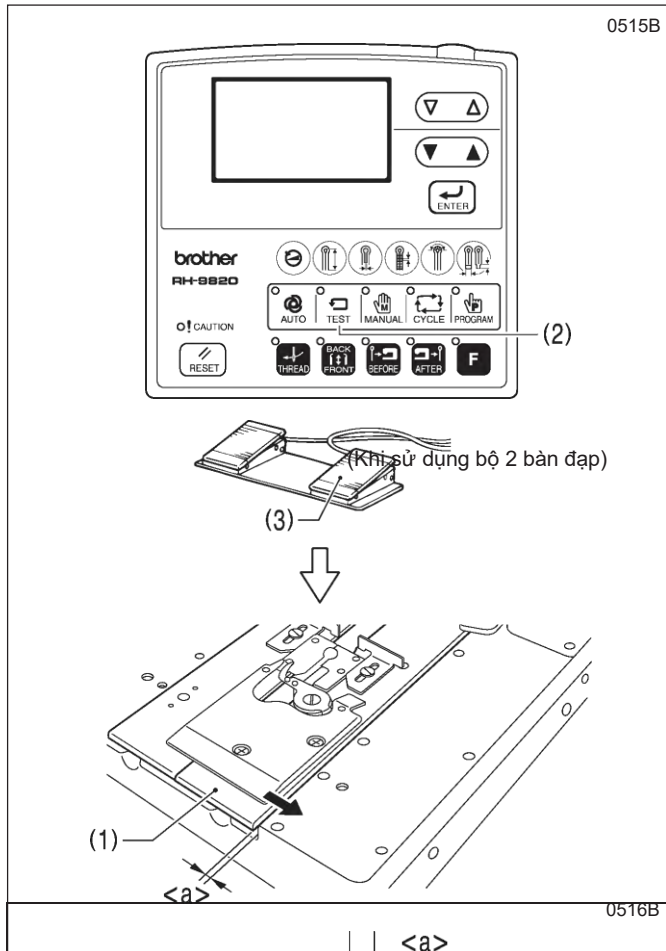


- Kiểm tra khoảng cách giữa mặt thoát chỉ (1) và tấm kim R (2) có phải 0.8mm không.
- Nếu nó không đúng 0.8 mm, hãy nới lỏng con tán (8), sau đó vặn bu-lông (9) để điều chỉnh.
- Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt tán (8).
- Nhấn phím (STOP) (10), sau đó nhấn phím RESET (11) để kết thúc chế độ TEST.
- Điều chỉnh khoảng cách giữa mặt thoát chỉ (1) và tấm kim L theo cùng một cách.

9-21. Hiệu chỉnh khoảng mở vải

Hiệu chỉnh khoảng hở vải cho bàn kẹp trái và phải (1) bằng nhau.

* Khoảng mở vải phải luôn là 0.8 mm trở lên ở mỗi bên.

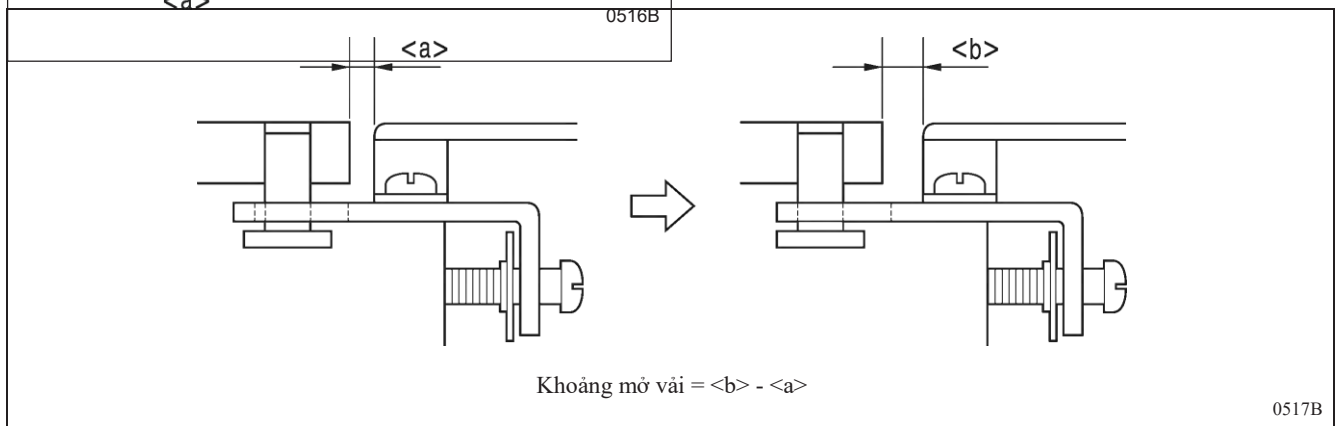


<Cách hiệu chỉnh khoảng mở vải>

1. Nhấn phím TEST (2) để bật chế độ may TEST, sau đó bắt đầu may thử. (Tham khảo “5-4. Kiểm tra mẫu may ở chế độ thử”.)

2. Nhấn công tắc khởi động (3).

* Kiểm tra xem mâm sản có đi chuyển không và các bàn kẹp (1) ở bên trái và bên phải đều mở. Khoảng mở này là <a>.



3. Sử dụng thước cặp để đo <a> (ở cả bên trái và bên phải).

4. Tắt nguồn cho máy may.

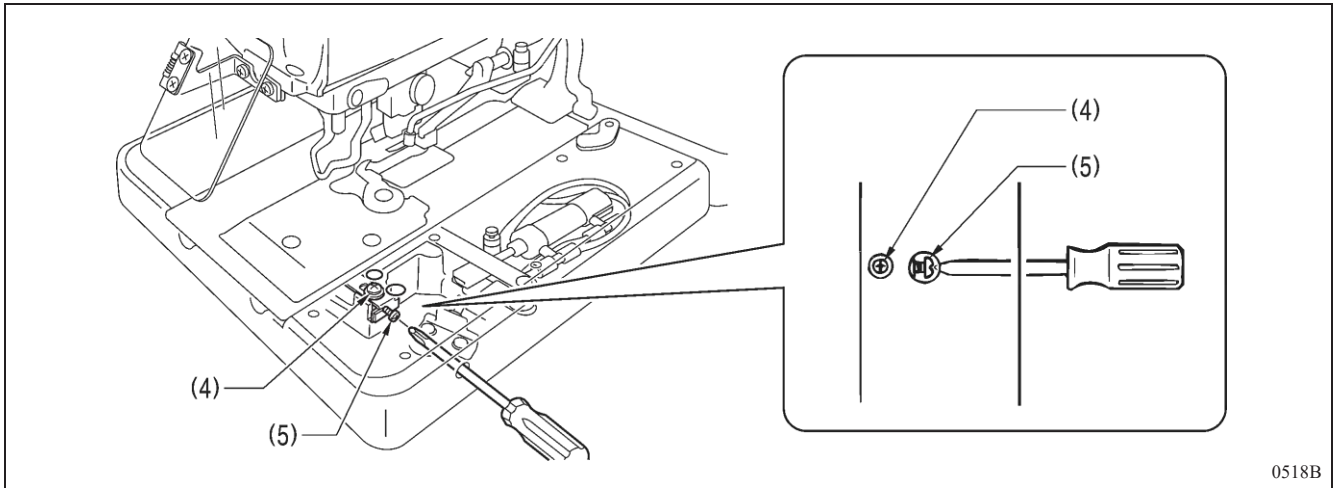
* Khoảng cách <a> sẽ trở nên rộng hơn. Khoảng mở này là .

5. Hạ thấp bàn kẹp, sau đó sử dụng thước cặp để đo (ở cả bên trái và bên phải). (Số tiền mở vải = - <a>)

6. Tính toán khoảng mở vải cho cả hai bên.

7. Tiến hành điều chỉnh nếu khoảng mở vải của hai bên không giống nhau hoặc nếu khoảng mở vải ở hai bên thấp hơn 0.8 mm. (Tham khảo trang sau.)

<Hiệu chỉnh khoảng mở vải>



0518B

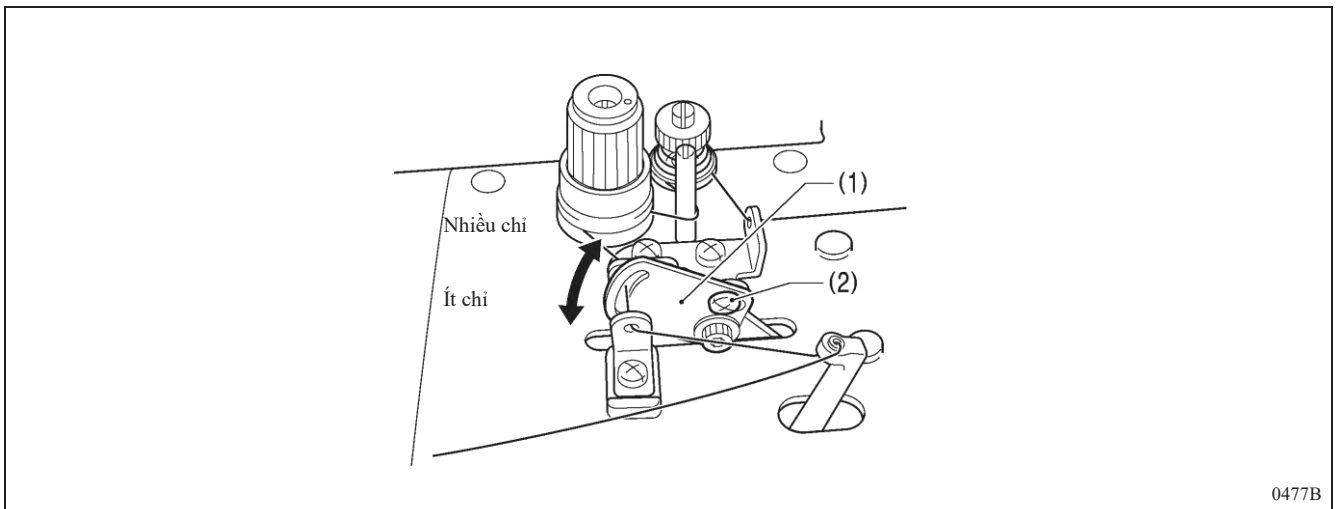
3. Nới lỏng ốc (4).
4. Chèn một tua-vít vào rãnh ở bên cạnh mâm sà và vặn ốc (5) để điều chỉnh.
5. Sau khi siết ốc (4), đo khoảng mở vải một lần nữa.
6. Lặp lại các bước 2 - 10 cho đến khi khoảng mở vải bên trái và bên phải bằng nhau.

9-22. Hiệu chỉnh lượng cấp chỉ trên

Cần duy trì đủ lượng cấp chỉ trên cho các mũi may ngay tại thời điểm bắt đầu may.

LƯU Ý:

Cần gạt chỉ (1) hoạt động cho đến khi may xong và nó dừng hoạt động khi mâm sà bắt đầu di chuyển khi nhấn công tắc khởi động.

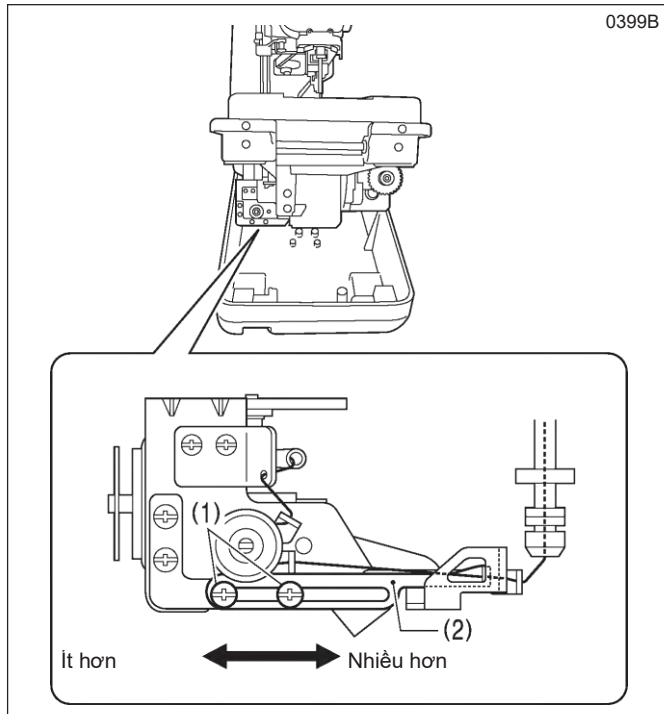


0477B

1. Nới lỏng ốc (2).
2. Di chuyển cần gạt chỉ (1) lên hoặc xuống để điều chỉnh lượng cấp chỉ trên.
3. Ngay khi hiệu chỉnh xong, siết chặt lại ốc (2).

9-23. Hiệu chỉnh lượng cấp chỉ dưới <chỉ cho loại model-01>

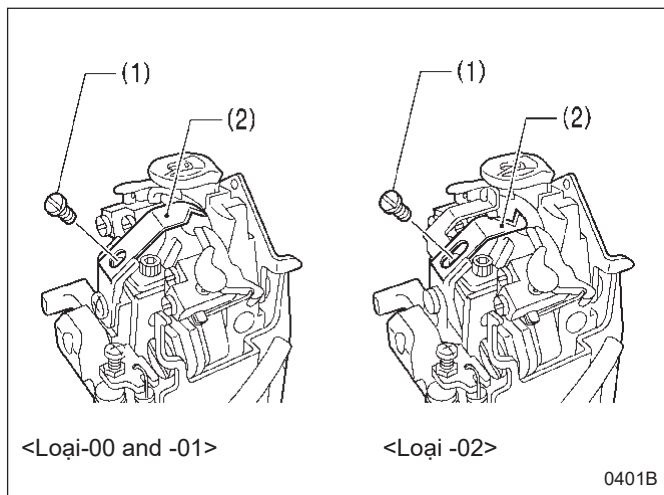
Chỉ dưới cần phải có đủ lực căng chỉ cần thiết từ lúc chỉ trên được móc bởi móc có lỗ tại mũi may đầu tiên cho đến khi gạt chỉ L kết thúc mở, sao cho chỉ dưới không bị nhíp chỉ kéo ra, giúp mũi may đầu tiên được may chính xác ngay từ đầu.



1. Sau khi may tự động kết thúc, chuyển sang chế độ MANUAL và sau đó nhấn công tắc khởi động. (Tham khảo “7-6. May thủ công (chế độ MANUAL)”.)
2. Xoay puly trục trên và kiểm tra tình trạng của chỉ dưới.
<Nếu cần hiệu chỉnh>
3. Tắt nguồn và nghiêng đầu máy về phía sau.
4. Nới lỏng 2 ốc (1), và di chuyển thanh dẫn chỉ C (2) theo hướng mũi tên để điều chỉnh.
* Nếu nó di chuyển sang phải, lượng cấp chỉ dưới sẽ tăng, nếu di chuyển sang trái, lượng chỉ sẽ giảm .
5. Ngay khi điều chỉnh xong, siết chặt 2 ốc (1).

9-24. Thay và hiệu chỉnh dao di động trên

9-24-1. Thay dao di động trên

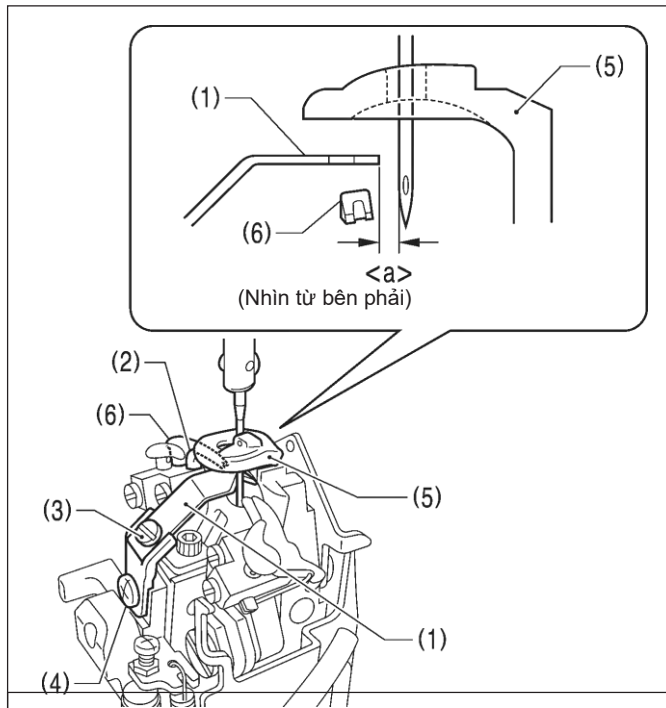


1. Tháo ốc (1), sau đó tháo dao di động trên (2).
2. Lắp đặt dao di động trên mới với ốc (1).

9-24-2. Hiệu chỉnh dao di động trên

Hiệu chỉnh dao di động trên (1) sao cho chỉ có chỉ trên nằm trước móc L (2) bị cắt. Nếu hai trong số các móc chỉ (trước và sau) bị cắt, thì độ dài của chỉ trên sẽ trở nên quá ngắn và các mũi khâu bị bỏ qua có thể xảy ra khi bắt đầu may.

* Nếu điều chỉnh này được thực hiện ở chế độ MANUAL, có thể kiểm tra từng bước thao tác cắt chỉ trên, điều này sẽ giúp điều chỉnh dễ dàng hơn..



1. Xoay puly trục trên để cài đặt kim đến vị trí thấp nhất tại vị trí may bên ngoài.
2. Nới lỏng ốc (3), sau đó điều chỉnh khoảng cách <a> giữa phần đầu dao di động trên (1) và kim từ 0.1 - 0.4 mm.
3. Xoay puly trục trên để cài đặt kim đến vị trí cao nhất (vị trí dừng kim trên) tại vị trí may bên ngoài.
4. Nới lỏng ốc (4), sau đó điều chỉnh vị trí của dao di động trên (1) sao cho nó ở giữa mặt thoát chỉ (5) và gạt chỉ L (6) mà không chạm vào một trong hai.
5. Di chuyển dao di động trên (1) sang một bên bằng tay và kiểm tra sao cho nó không chạm vào mặt thoát chỉ (5) hoặc gạt chỉ L (6).
6. Ngay khi hiệu chỉnh xong, siết lại ốc (4) và (3).

0403B

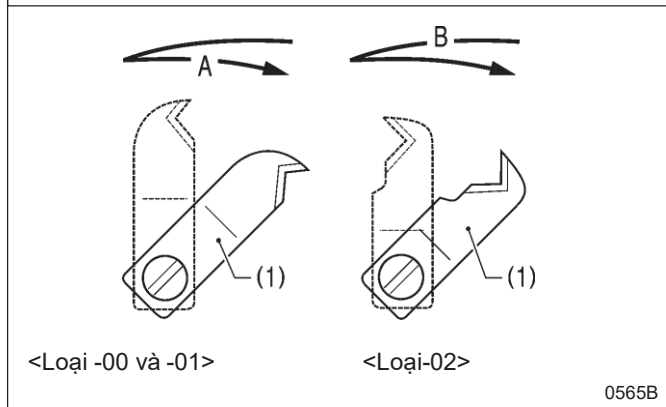
LƯU Ý: Thời điểm cắt chỉ trên

<Loại -00 và -01>

Khi dao di động trên (1) trở về vị trí ban đầu, chỉ trên được cắt ở vị trí A.

<Loại -02>

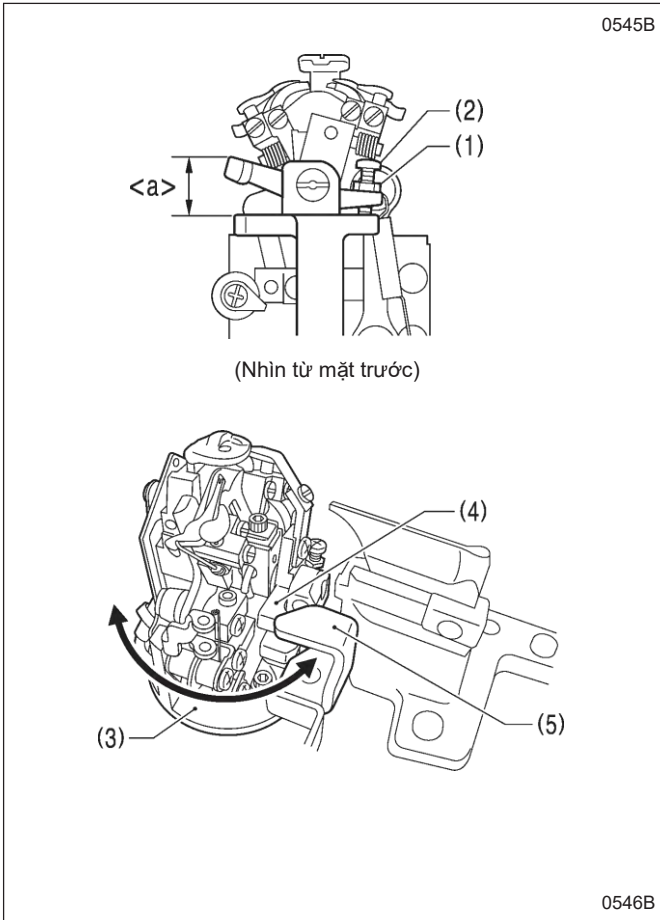
Khi dao di động trên (1) bắt đầu di chuyển, chỉ trên được cắt ở vị trí B.



0565B

9-24-3. Hiệu chỉnh vị trí của giá đỡ cần cắt chỉ

Vị trí của kim phải được điều chỉnh sao cho nó không cản trở dao di động trên khi nó ở chiều rộng ngoằn ngoèo tối đa cho vị trí may bên ngoài.



0545B

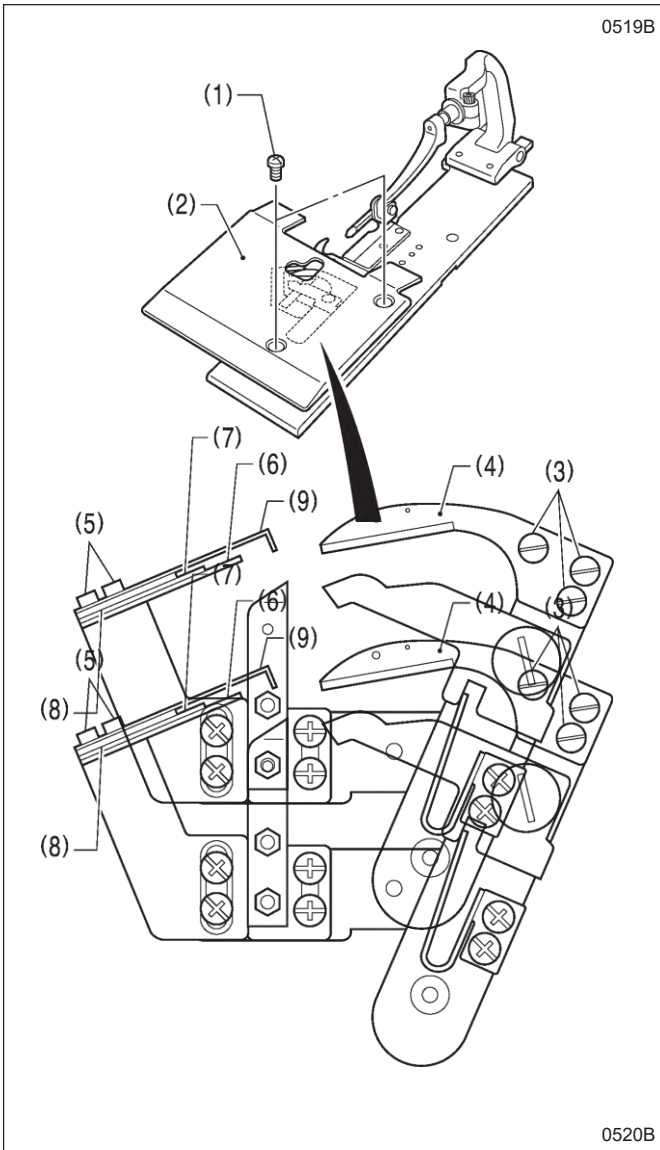
(Nhìn từ mặt trước)

0546B

1. Nới lỏng con tán (1).
2. Xoay ốc (2) để điều chỉnh <a> đến 12mm theo hình minh họa.
3. Xoay đế móc (3) và kiểm tra khóa cắt chỉ (4) di chuyển bên dưới thớt cắt chỉ (5) mà không cản trở bất kỳ bộ phận nào khác hay không.
4. Ngay khi điều chỉnh xong, vặn chặt lại ốc (2).

9-25. Thay và hiệu chỉnh dao di động và dao cố định (cho chỉ dưới và ghim) <loại máy -01>

9-25-1. Thay dao di động và dao cố định



1. Tháo hai ốc (1) sau đó tháo bàn kẹp U (2).

<Thay dao di động>

2. Tháo 3 ốc (3), sau đó tháo dao di động (4).
3. Lắp dao di động mới, sau đó siết chặt 3 ốc (3).

<Thay dao cố định>

4. Tháo 2 ốc (5), và sau đó tháo dao cố định (6).
5. Lắp dao cố định mới (6), lò xo dao cố định (7), lò xo dao cố định chữ U (8) và thanh dẫn chỉ (9) chồng lên nhau theo thứ tự, và sau đó siết chặt hai ốc (5).

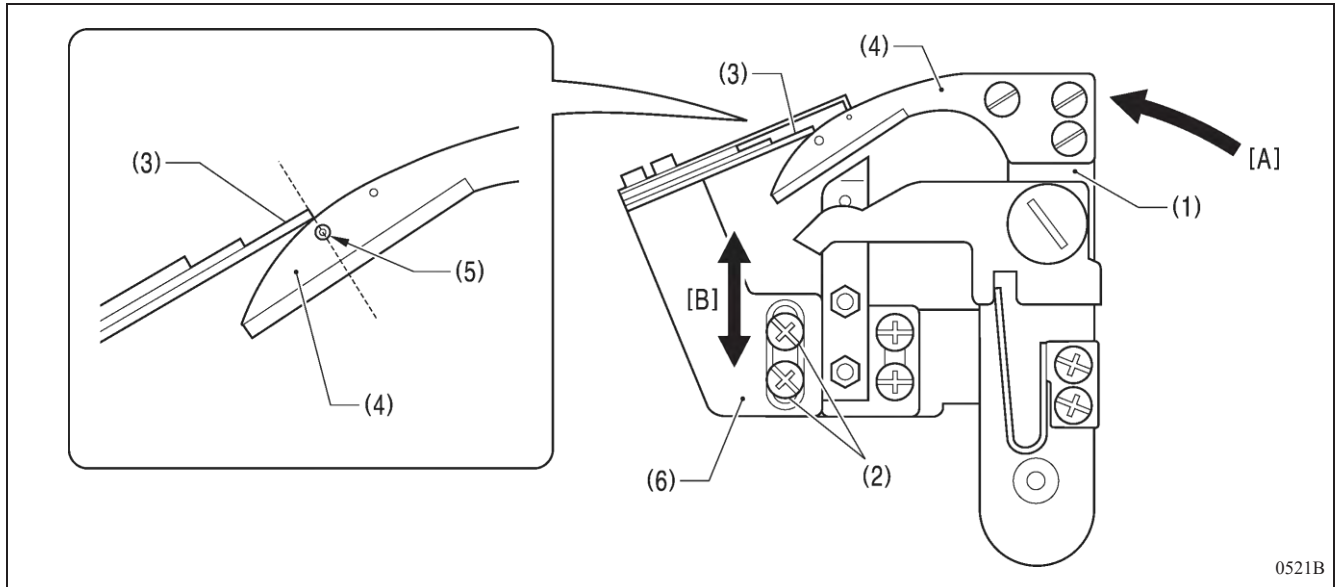
* Sau khi thay dao, tiến hành hiệu chỉnh từ phần “9-25-2. Hiệu chỉnh lực cắt” đến “9-25-5. Hiệu chỉnh nhíp giữ chỉ”. Sau khi hiệu chỉnh xong, lắp lại bàn kẹp chữ U (2).

9-25-2. Hiệu chỉnh lực cắt

Hiệu chỉnh lực cắt với một áp lực phù hợp để chỉ được cắt sạch và gọn.

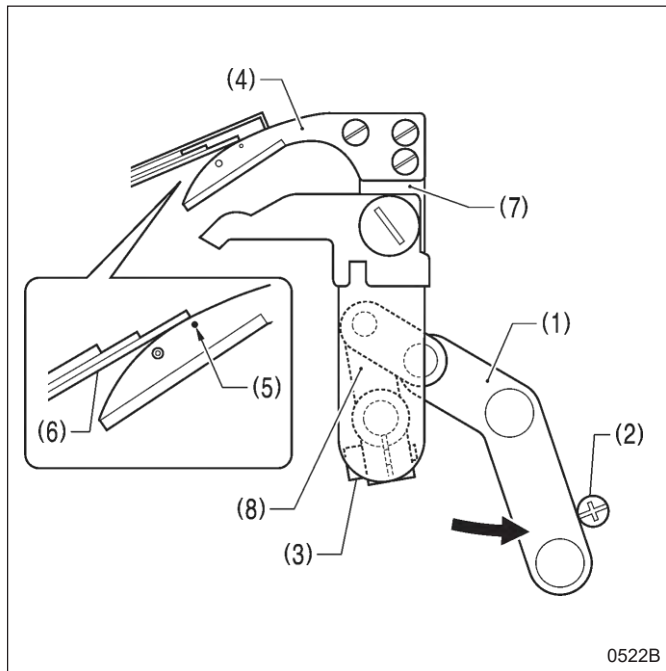
LƯU Ý:

Không sử dụng áp suất quá lớn. Sử dụng lực quá lớn sẽ làm cho dao cố định và dao di động bị mòn hoặc hư hỏng.



1. Đẩy tay đòn cắt chỉ (1) theo hướng mũi tên [A].
2. Nới lỏng hai ốc (2).
3. Khi tay đòn cắt chỉ (1) được đẩy xa nhất có thể, di chuyển khóa cài dao cố định (6) dọc theo rãnh theo hướng mũi tên [B] để điều chỉnh sao cho phần đầu dao cố định (3) và dao di động (4) bắt đầu chạm ngay trên dấu (5).
4. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt hai ốc (2).

9-25-3. Hiệu chỉnh khoảng dao động của dao di động



1. Xoay tay đòn nổi (1) theo hướng mũi tên cho đến khi nó chạm vào ốc (2).
2. Nới lỏng bu lông (3).
3. Hiệu chỉnh vị trí của tay đòn cắt chỉ (7) sao cho phần đầu dao cố định (6) nằm ngay trên dấu chỉ số (5) trên dao di động (4).
4. Ngay khi hiệu chỉnh xong, siết chặt lại bu lông (3).

LƯU Ý:

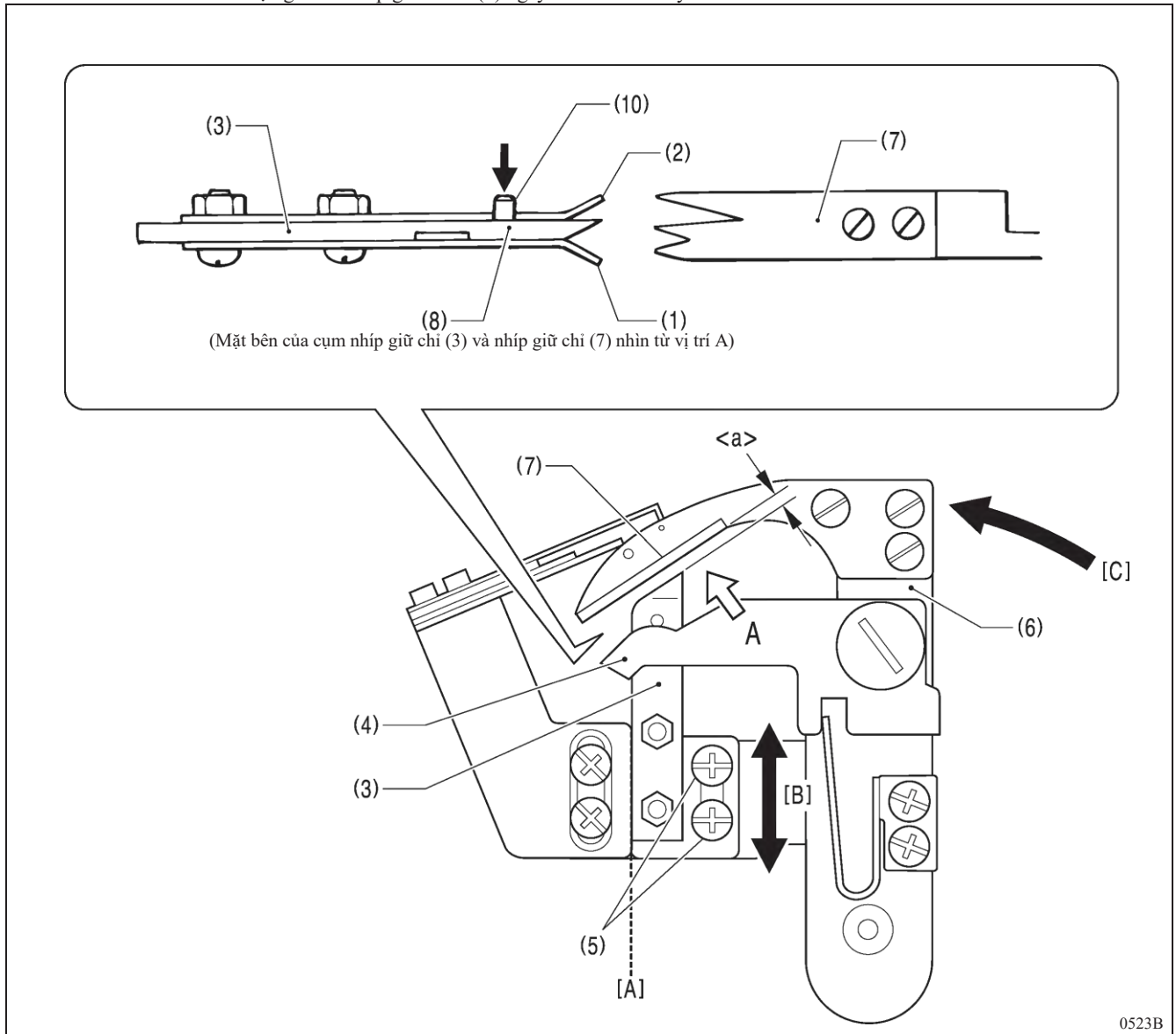
- Khi siết chặt bu lông (3), kiểm tra xem cánh tay đòn cắt chỉ (8) và tay đòn cắt chỉ (7) có di chuyển trơn tru hay không.
- Nếu khoảng móc quá nhỏ, có thể sẽ xảy ra vấn đề với nhíp giữ chỉ dưới và chỉ sẽ dễ bị tuột khi bắt đầu may.

9-25-4. Hiệu chỉnh nhíp giữ chỉ và chốt

Chỉ dưới phải được luồn qua nhíp giữ chỉ D (1) và chỉ tim phải được luồn qua nhíp giữ chỉ U (2). Vì vậy, hãy kiểm tra xem cụm nhíp giữ chỉ (3) có được lắp đặt đúng vị trí và mở giữ chỉ (4) có di chuyển chính xác không.

LUU Ý:

Phải đảm bảo chỉ dưới được giữ bởi nhíp giữ chỉ D (1) ngay lúc bắt đầu may.



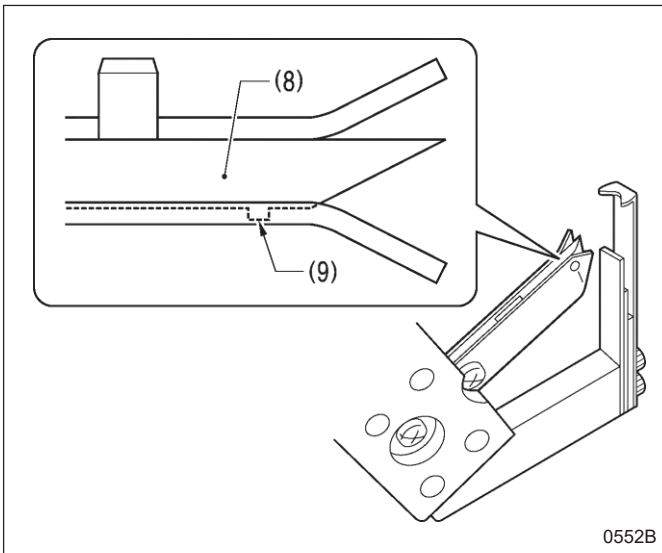
1. Nới lỏng 2 ốc (5), sau đó di chuyển cụm nhíp giữ chỉ (3) dọc theo đường chấm chấm [A] trong hình minh họa theo hướng mũi tên [B] để điều chỉnh..

* Điều chỉnh sao cho khoảng cách <a> giữa cụm nhíp chỉ (3) và nhíp giữ chỉ (7) càng hẹp càng tốt mà không chạm vào hai phần khi tay đòn cắt chỉ (6) được xoay theo hướng mũi tên [C].

LUU Ý:

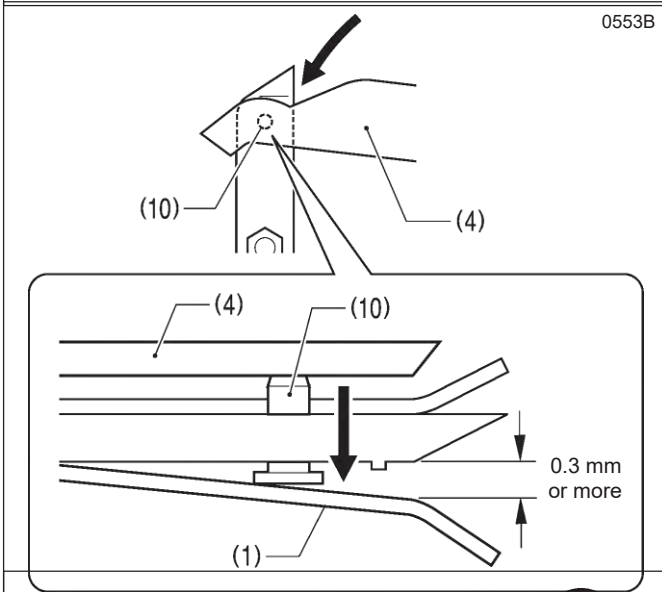
- Nếu khoảng cách <a> quá rộng, bộ kẹp chỉ dưới có thể xảy ra lỗi và chỉ có thể bị tuột khi bắt đầu may.
- Nếu cụm nhíp giữ chỉ (3) được lắp ở một góc, thì nhíp giữ chỉ D (1) có thể chạm vào mặt thoát chỉ và không mở được, điều này có thể gây ra lỗi nhíp giữ chỉ dưới và chỉ bị tuột khi bắt đầu may.

9. STANDARD ADJUSTMENTS



0552B

2. Chỉ dưới phải đi qua lỗ (9) trên giữ chỉ M (8) và được cố định. Do đó phải kiểm tra các hoạt ở mục (a), (b) và (c) dưới đây phải chính xác.

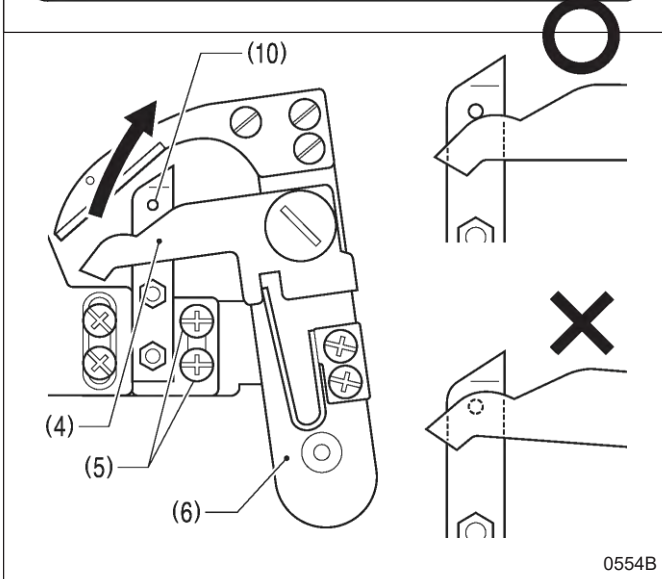


0553B

(a) Nhíp giữ chỉ D (1) nên mở từ 0.3 mm trở lên khi mở giữ chỉ (4) ấn xuống trên chốt mở (10).

(b) Nhíp giữ chỉ D (1) nên đóng ngay lập tức trước khi cắt chỉ.

(c) Nhíp giữ chỉ D (1) không nên mở khi tay đòn cắt chỉ (6) quay về sau khi cắt chỉ, để mở giữ chỉ (4) quay về mà không đi qua chốt mở (10).



0554B

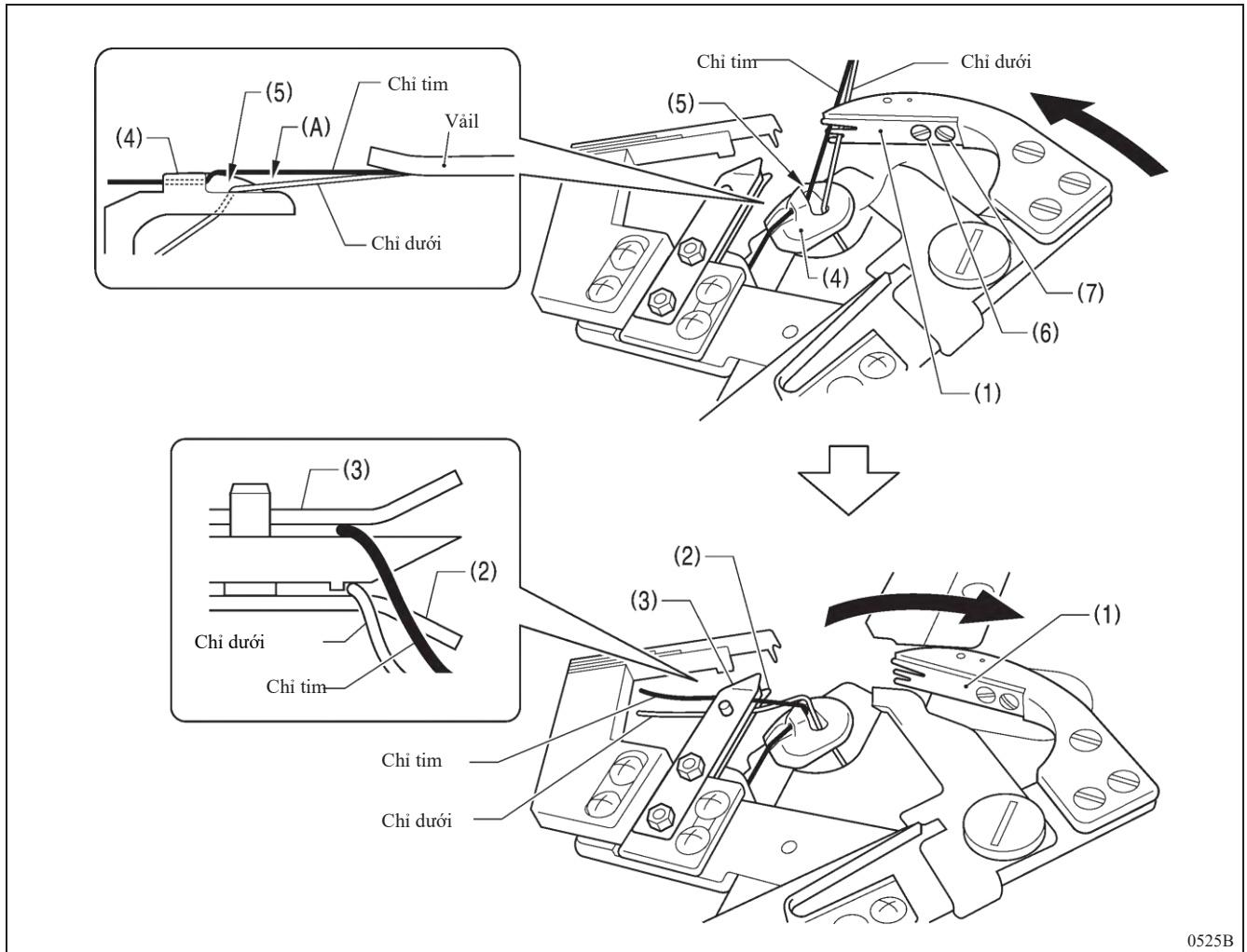
3. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt hai ốc (5).

9-25-5. Hiệu chỉnh nhíp giữ chỉ

Chỉ dưới và chỉ tim được phân tách và dẫn hướng bởi giữ chỉ (1), sau đó, chỉ dưới cần đi chuyên tron tru vào nhíp giữ chỉ D (2), trong khi chỉ tim cần đi chuyên tron tru vào nhíp giữ chỉ U (3).

LƯU Ý: Nguyên tắc của nhíp giữ chỉ

Khi tay đòn cắt chỉ hoạt động, mặt thoát chỉ (4) quay 45 độ. Điều này làm chỉ tim nằm trên phần đỉnh của lỗ (5) của mặt thoát chỉ (4) để tạo ra sự khác biệt về chiều cao giữa chỉ dưới và chỉ tim, và hình dạng tam giác (A) được hình thành giữa hai chỉ và mũi may cuối cùng. Nhíp giữ chỉ (1) đi vào hình tam giác (A) này để phân tách chỉ dưới và chỉ tim.



0525B

<Cách hiệu chỉnh>

* Nếu điều chỉnh này được thực hiện ở chế độ MANUAL, có thể kiểm tra từng bước thao tác cắt chỉ dưới, điều này sẽ giúp điều chỉnh dễ dàng hơn.

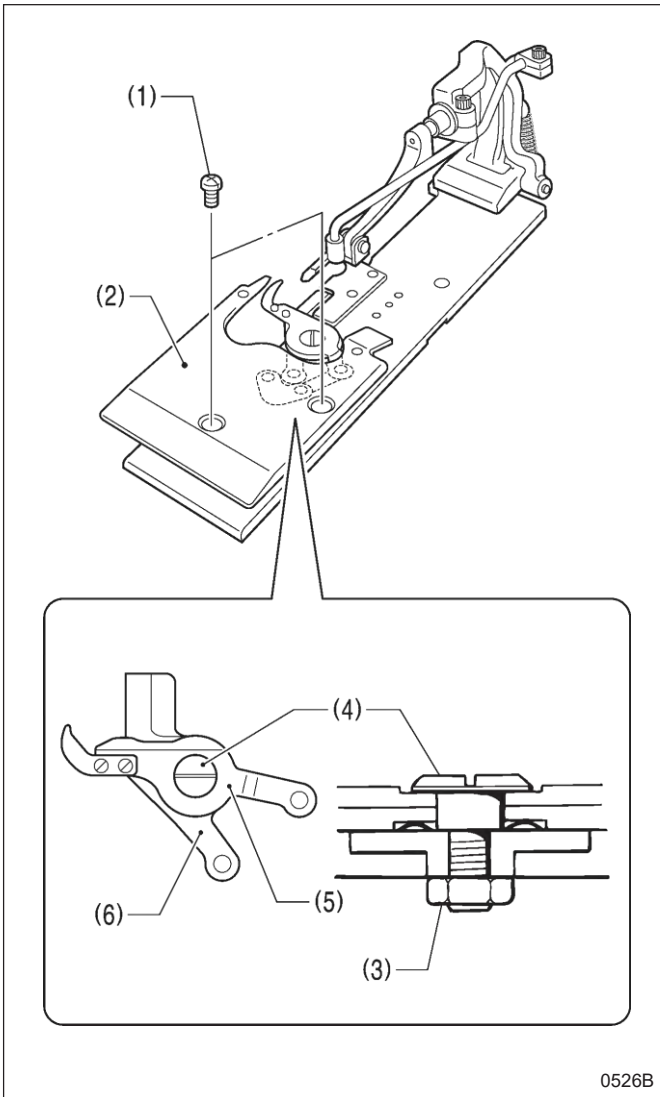
1. Sử dụng cài đặt tham số để đặt khoảng cách mũi may thành 2.0 mm và giảm tổng số mũi may. (Tham khảo phần 5-3. Cài đặt chương trình.)
2. Trong chế độ MANUAL, ấn công tắc khởi động, rồi xoay pully trực trên để may thủ công cho đến may cuối cùng. (Tham khảo sách 7-6. May thủ công (chế độ MANUAL).)
3. Khi trụ kim ở vị trí dừng kim lên, ấn nút công tắc khởi động một lần.
- * Thao tác cắt chỉ sẽ được tiến hành từng bước một.
4. Nới lỏng vít (6) và vít (7), sau đó sử dụng ốc (6) làm trục để xoay nhíp giữ chỉ (1) để điều chỉnh.
5. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt ốc (6) và ốc (7).

LƯU Ý:

Nếu chiều cao của mặt thoát (4) đã bị thay đổi, hình dạng tam giác (A) được xác định bởi mũi may cuối cùng, chỉ dưới và chỉ tim sẽ thay đổi, do đó bạn nên điều chỉnh nhíp giữ chỉ (1).

9-26. Thay và hiệu chỉnh dao di động và dao cố định (cho chỉ dưới và ghim) <loại máy-02 >

9-26-1. Thay dao di động và dao cố định



1. Tháo 2 ốc (1), sau đó tháo bàn kẹp U (2).

2. Tháo con tán (3).

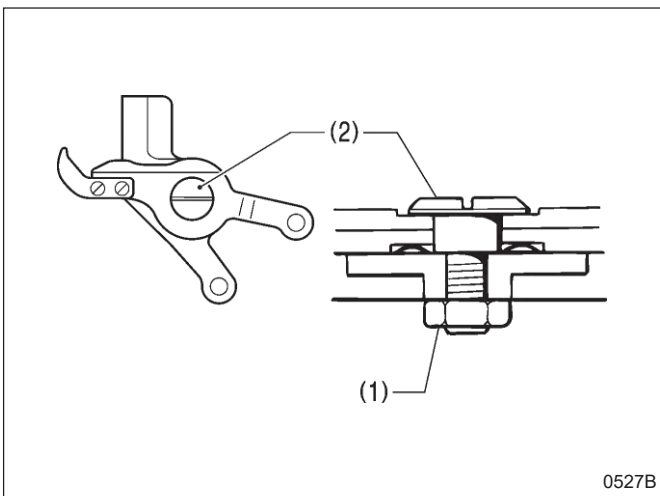
3. Tháo ốc (4), sau đó tháo dao di động L (5) và dao di động R (6).

4. Lắp dao mới, sau đó lắp lại ốc (4).

5. Điều chỉnh áp lực cắt (nhìn bên dưới), sau đó siết chặt con tán (3).

6. Lắp lại bàn kẹp U (2).

9-26-2. Hiệu chỉnh lực cắt



Điều chỉnh lực cắt đến áp suất tối thiểu mà tại đó việc cắt chỉ có thể được thực hiện sạch.

1. Nới lỏng con tán (1).

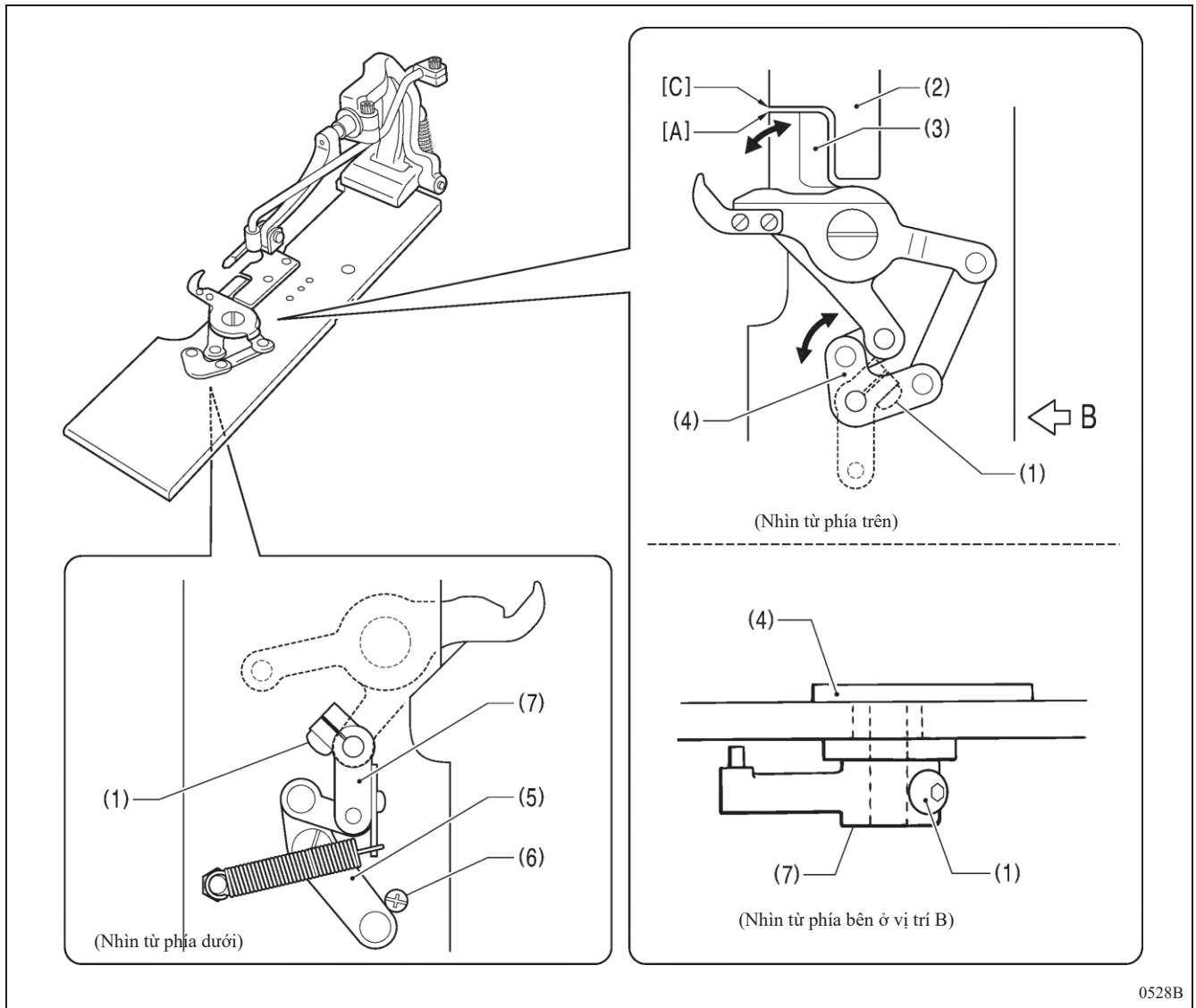
2. Xoay ốc (2) để điều chỉnh lực cắt.

LƯU Ý:

Nếu ốc (2) được siết chặt hết mức, dao di động sẽ không còn hoạt động. Từ từ nới lỏng ốc (2) đến điểm mà dao di động xoay tròn tru.

3. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt ốc (1).

9-26-3. Hiệu chỉnh vị trí lắp đặt dao di động



0528B

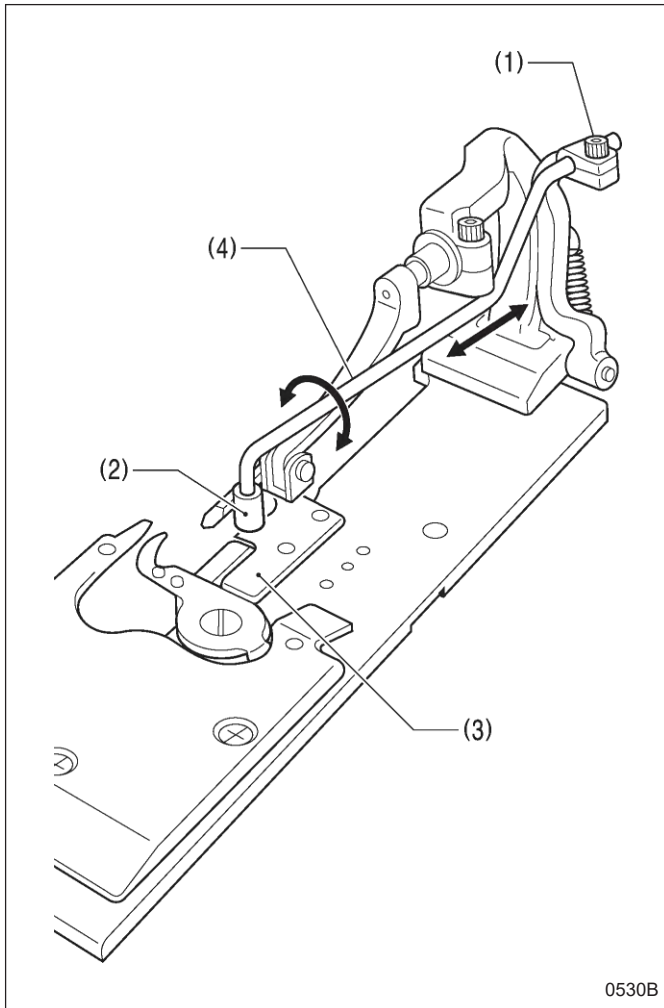
1. Tháo bản kẹp U. (Tham khảo “9-26-1. Thay dao di động và dao cố định”.)
2. Nới lỏng ốc (1).
3. Xoay tay đòn dao di động (4) để đầu [A] của dao di động R (3) và góc [C] của mặt tấm kim (2) thẳng hàng.
4. Xoay tay đòn cắt chỉ B (7) cho đến khi tay đòn nối J (5) chạm vào ốc (6), sau đó siết lại ốc (1).
5. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, lắp lại bản kẹp U.

LƯU Ý:

Kiểm tra tay đòn dao di động (4) và tay đòn cắt chỉ B (7) có quay trơn tru không.

9-26-4. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp phụ

Việc cắt chỉ dưới và chỉ tìm được thực hiện khi bàn kẹp nâng lên. Bàn kẹp phụ đảm bảo vật liệu không di chuyển trong quá trình cắt chỉ, để duy trì ổn định độ dài đuôi chỉ sau khi cắt.



1. Nới lỏng bu lông (1).
2. Điều chỉnh vị trí lắp đặt của bàn kẹp phụ (4) đối với mẫu đang may sao cho bàn kẹp nút (2) di chuyển phía trên mặt tấm kim (3).
3. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, siết chặt bu lông (1).

9-27. Hiệu chỉnh chiều dài đuôi chỉ tim <chỉ loại máy-02 >

Chỉ tim được ép vào vật liệu bằng cách xoắn 2 - 3 mũi may đầu tiên khi bắt đầu may, và sau đó được kéo ra liên tục. Do đó, nếu lực căng chỉ tim lớn khi mâm sần ở vị trí bắt đầu may và chiều dài đuôi chỉ tim (<a> trong hình minh họa bên dưới) trở nên cực kỳ ngắn, chỉ tim có thể bị kéo ra khỏi các mũi may.

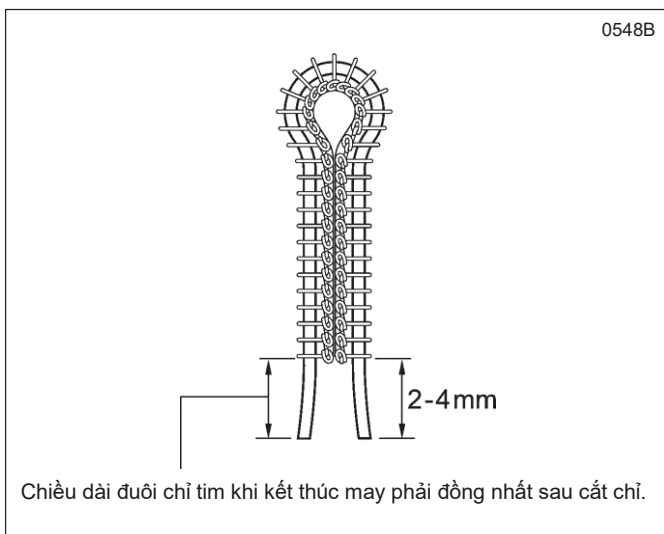
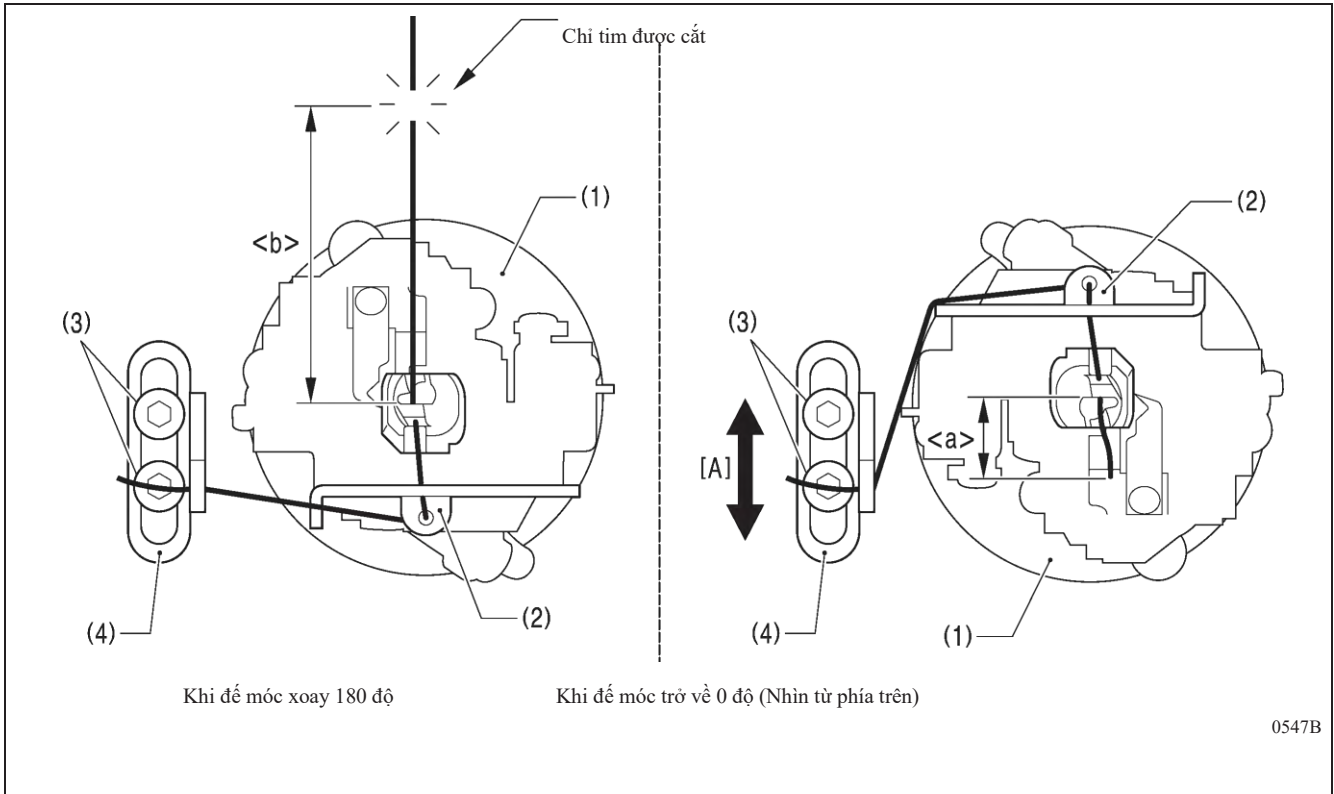
Chỉ tim nên được điều chỉnh theo chiều dài càng ngắn càng tốt, điều này vẫn sẽ cho phép chỉ tim được quán an toàn xung quanh các mũi may khi bắt đầu may và chừa lại phần chiều dài nhô ra từ phía trên các mũi may.

LƯU Ý: Nguyên tắc kéo chỉ tim

Khi đế móc (1) quay ngược từ 180 độ xuống 0 độ sau khi chỉ tim đã được cắt, thanh dẫn chỉ tim C-J (2) kéo ra để chỉ tim xuất hiện.

Điều chỉnh chiều dài đuôi chỉ tim là cần thiết trong các trường hợp sau đây.

- Khi chiều dài mẫu may đã được thay đổi (chỉ tim được cắt ở vị trí góc mâm sần, do đó, độ dài của sẽ thay đổi. Và độ dài đuôi chỉ tim <a> cũng thay đổi.)
- Khi loại chỉ tim và độ căng chỉ tim đã được thay đổi (độ dài đuôi chỉ tim <a> sẽ thay đổi.)

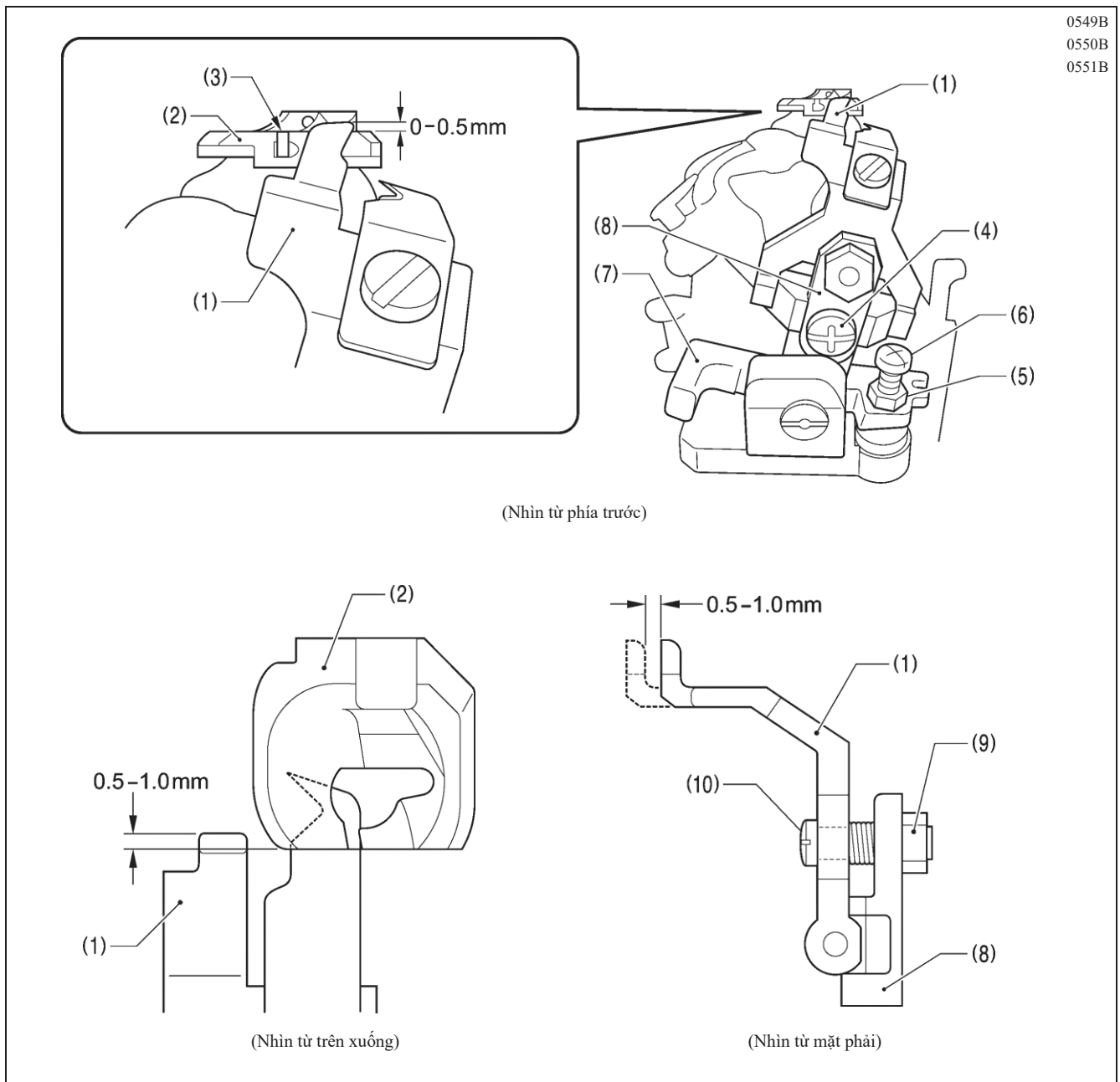


<Cách hiệu chỉnh>

1. Nới lỏng ốc (3).
2. Di chuyển thanh dẫn chỉ tim J (4) theo hướng mũi tên [A] để điều chỉnh sao cho chỉ tim nhô ra khỏi đường may từ 2 - 4mm từ lúc bắt đầu may.
3. Ngay khi hiệu chỉnh xong, siết chặt lại ốc (3).

9-28. Hiệu chỉnh vị trí chân ép chỉ dưới <-chỉ loại máy-02 >

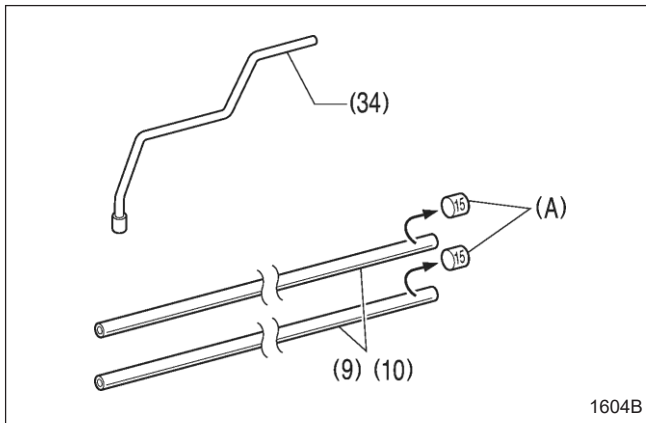
Điều chỉnh nhíp ép chỉ dưới (1) để giữ cố định chỉ dưới.



1. Nới lỏng ốc (4) và di chuyển nhíp ép chỉ dưới (1) lên hoặc xuống để điều chỉnh sao cho các phần trên cùng của nó cách đỉnh rãnh chỉ (3) khoảng 0.5 mm trên mặt thoát chỉ (2).
2. Kiểm tra sao cho nhíp ép chỉ dưới (1) không che rãnh ở phía trước mặt thoát chỉ (2).
* Nếu rãnh bị che, nới lỏng con tán (5) và sau đó vặn ốc (6) để điều chỉnh.
3. Kiểm tra xem mặt trước của mặt thoát chỉ (2) và nhíp ép chỉ dưới (1) có trùng nhau 0.5 - 1.0 mm sau khi giá đỡ tay đòn cắt chỉ B (7) đã hoạt động.
* Nếu cần điều chỉnh, hãy tháo đế nhíp ép chỉ dưới (8), nới lỏng con tán (9), rồi vặn ốc (10) để điều chỉnh.
4. Sau khi điều chỉnh hoàn tất, hãy siết chặt con tán (5) và (9) và lắp đặt lại đế nhíp ép chỉ dưới (8).

9-29. Lắp đặt (thay thế) bàn kẹp phụ bên trái

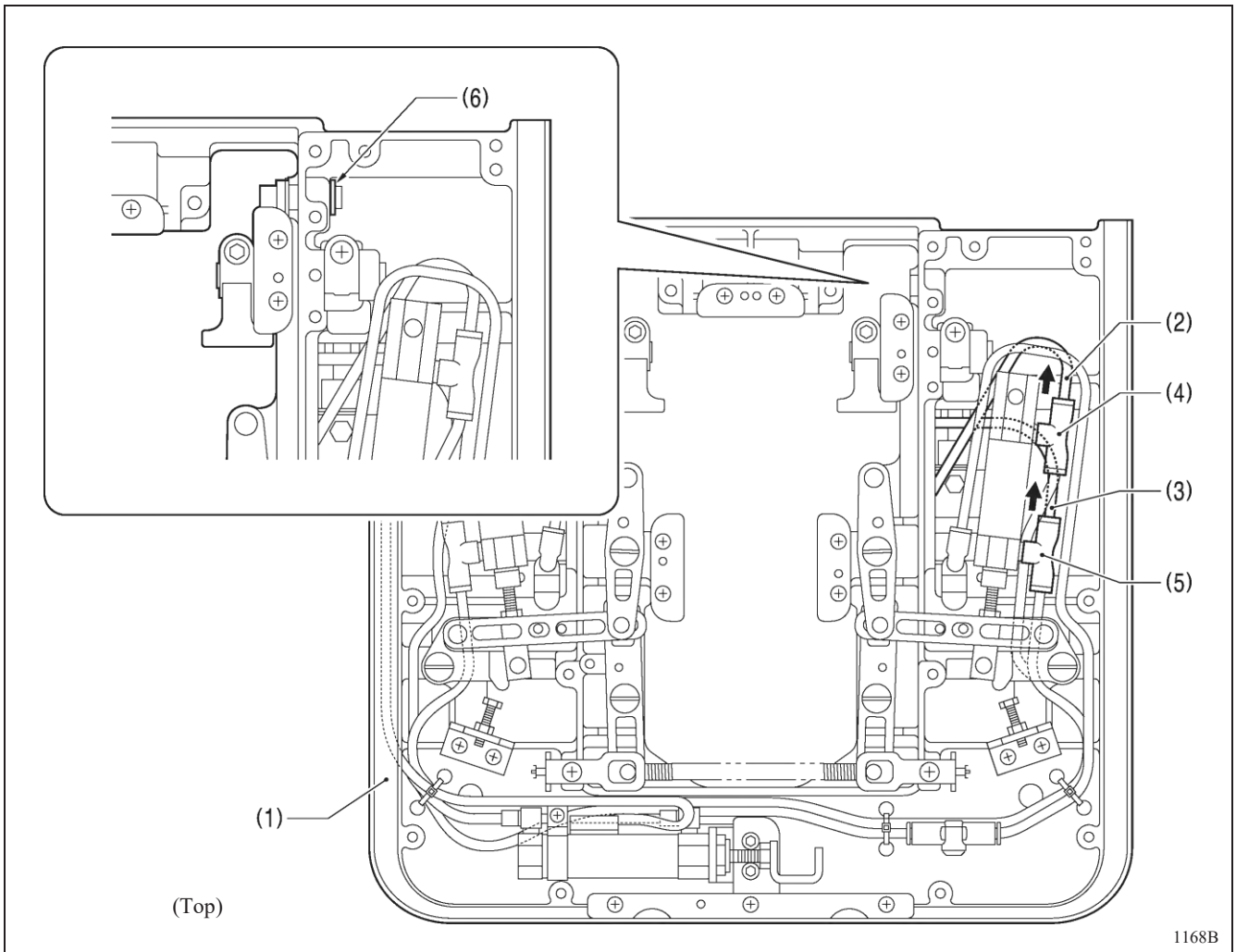
Nếu cần thiết, bàn kẹp phụ có thể được gỡ bỏ từ phía bên phải và có thể được cài đặt ở phía bên trái. Trong trường hợp này, các phụ tùng tùy chọn sau là bắt buộc.



Để cài đặt bàn kẹp phụ ở phía bên trái, trước tiên hãy chuẩn bị sẵn các phụ tùng sau.

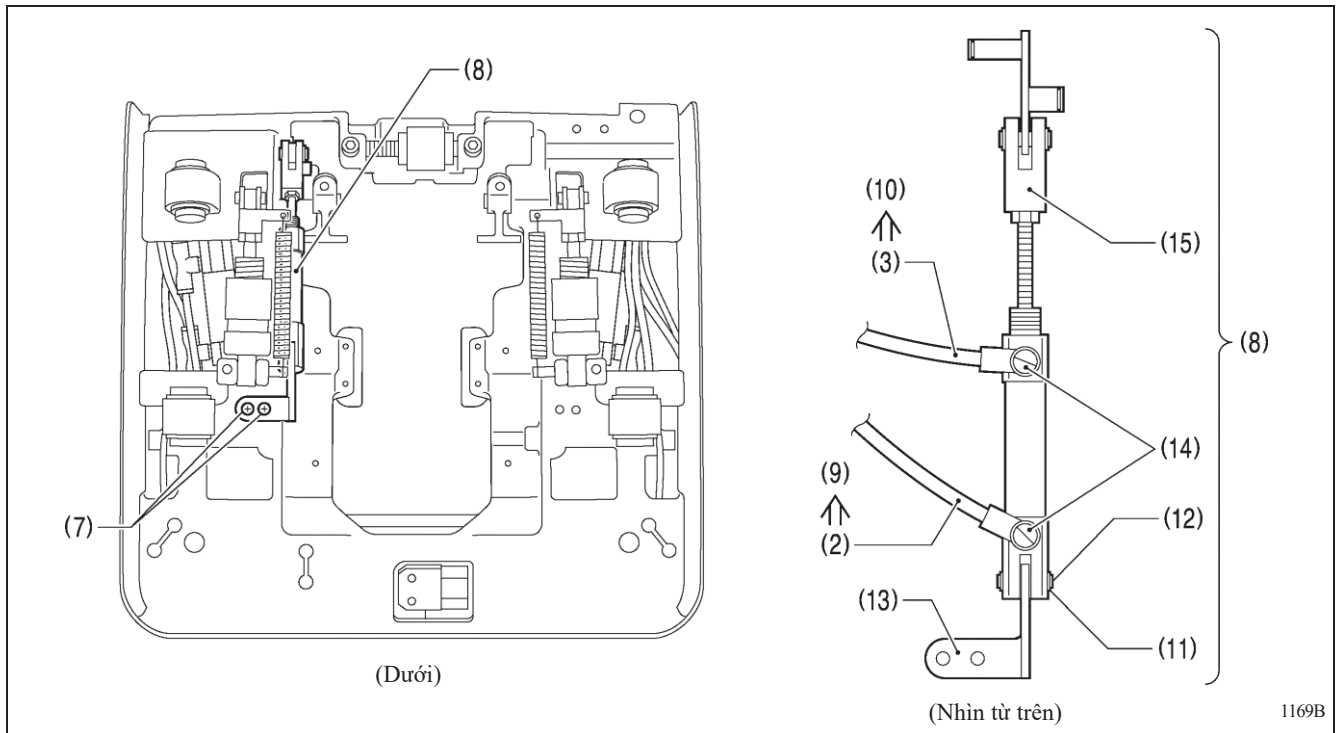
Trang tham khảo	Code	Slg.	Tên phụ tùng
(34)	SA9132001	1	Cụm bàn kẹp phụ L
(9) (10)	SA5683001	2	Ống hơi (đường kính ngoài 4 mm, đường kính trong 2,5 mm, chiều dài 750 mm)

* Đảm bảo tháo miếng dán (A) trước khi sử dụng ống hơi (9) và (10).

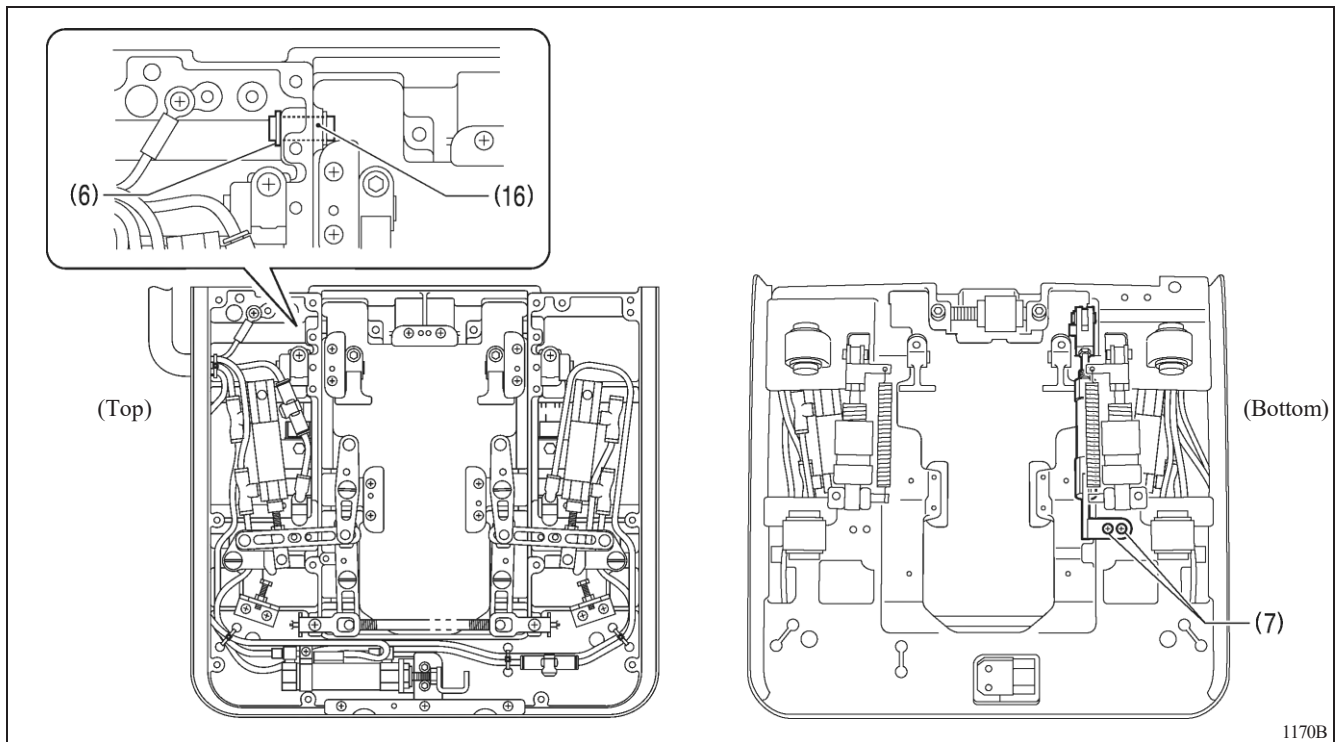


1. Dừng hơi và sau đó làm thoát hơi. (Tham khảo hướng dẫn 3-16. Điều chỉnh áp suất hơi.)
2. Tháo mâm sàn (1) khỏi đế máy. (Tham khảo 5-3. Cơ chế cung cấp thức ăn trong hướng dẫn sử dụng dịch vụ.)
3. Ngắt kết nối các ống hơi (2) và (3) khỏi các khớp (4) và (5).
4. Tháo phe chặn C (6).

9. STANDARD ADJUSTMENTS

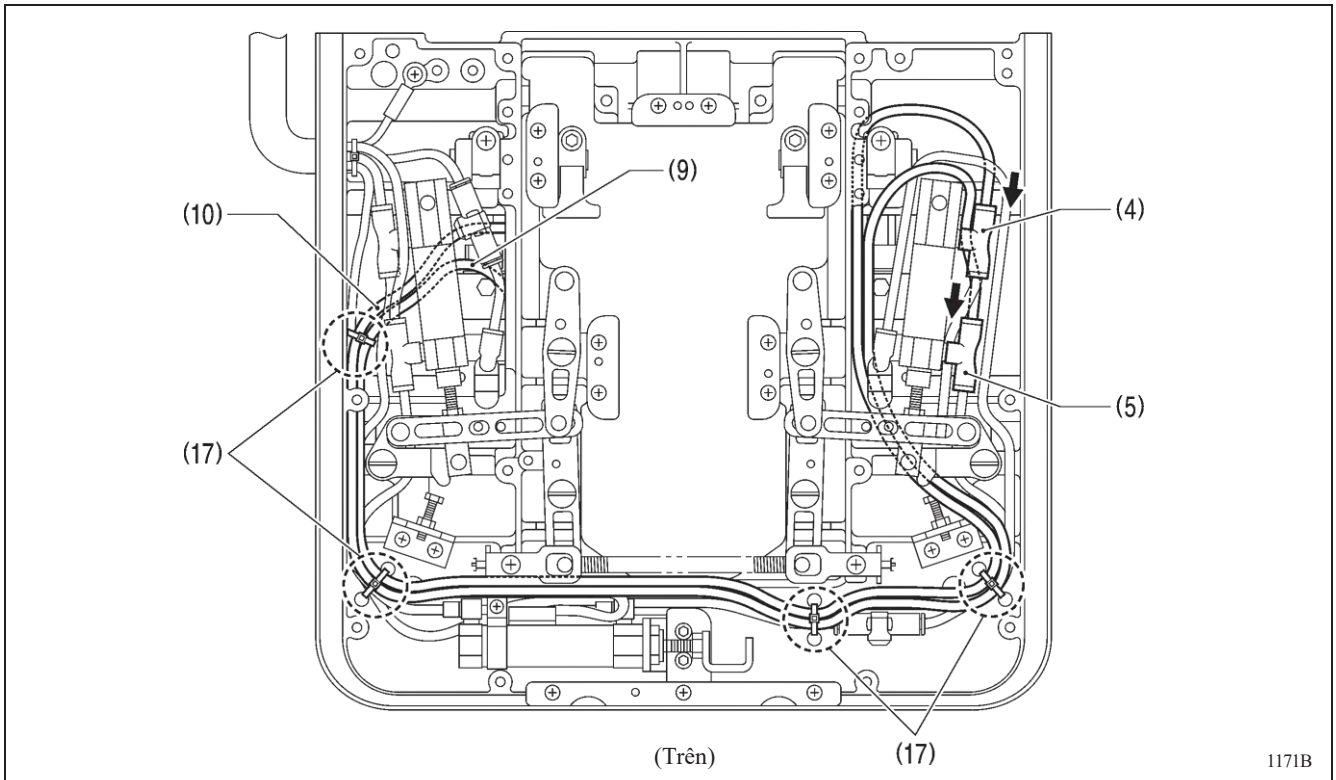


5. Tháo hai ốc (7), sau đó tháo cụm xi lanh bàn kẹp phụ (8).
6. Thay thế các ống hơi (2) và (3) bằng các ống hơi tùy chọn (9) và (10).
7. Tháo phe chặn C (11) và kéo trục (12).
8. Chèn trục (12) vào giá đỡ bàn kẹp phụ S (13) theo hướng hiển thị trong hình minh họa, sau đó cài đặt phe chặn C (11).
9. Đặt khay nối (14) và biên nối xy lanh (15) sao cho chúng đối diện như thể hiện trong hình minh họa.

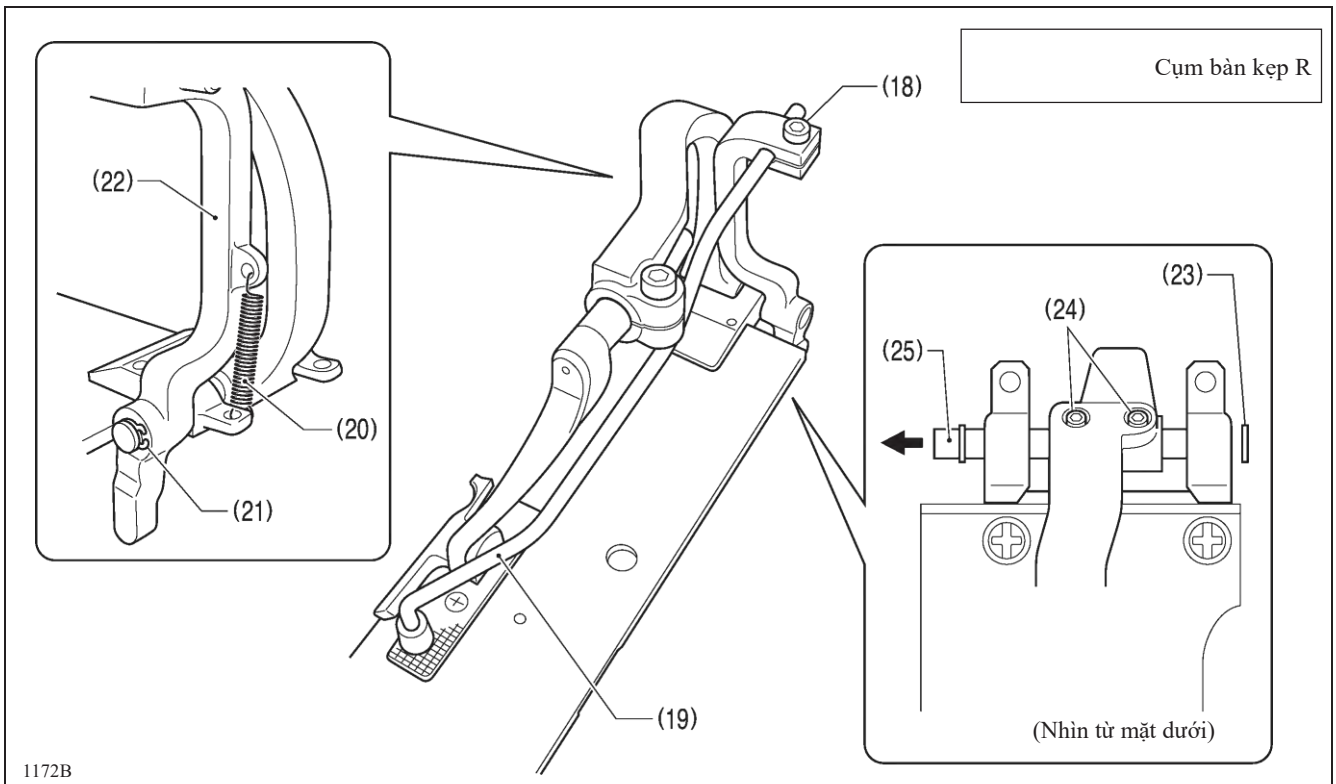


10. Chèn trục (16) của biên nối bàn kẹp phụ vào lỗ trong mâm sàn, sau đó cài đặt phe chặn (C).
11. Siết chặt 2 ốc (7).

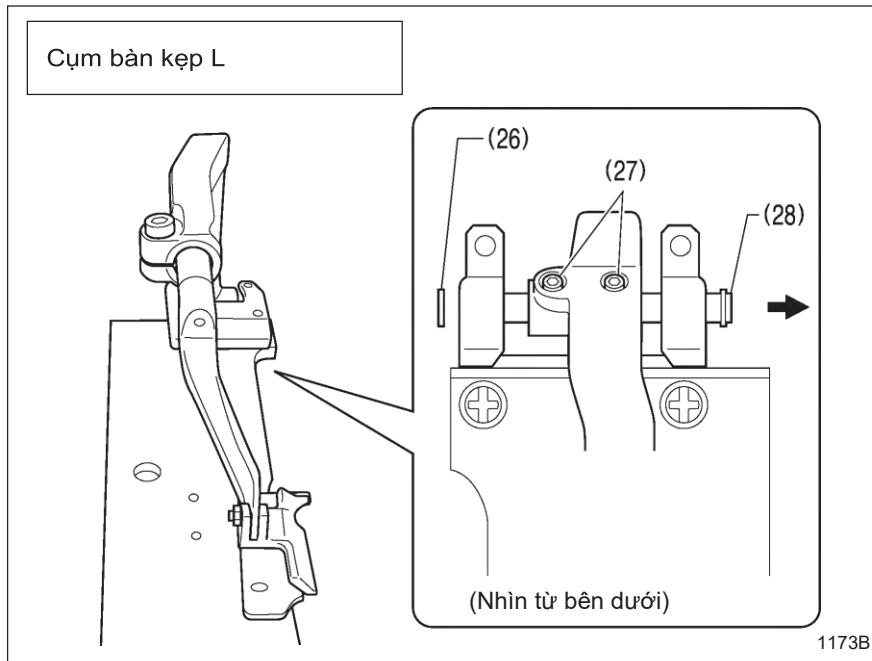
(Continued on next page)



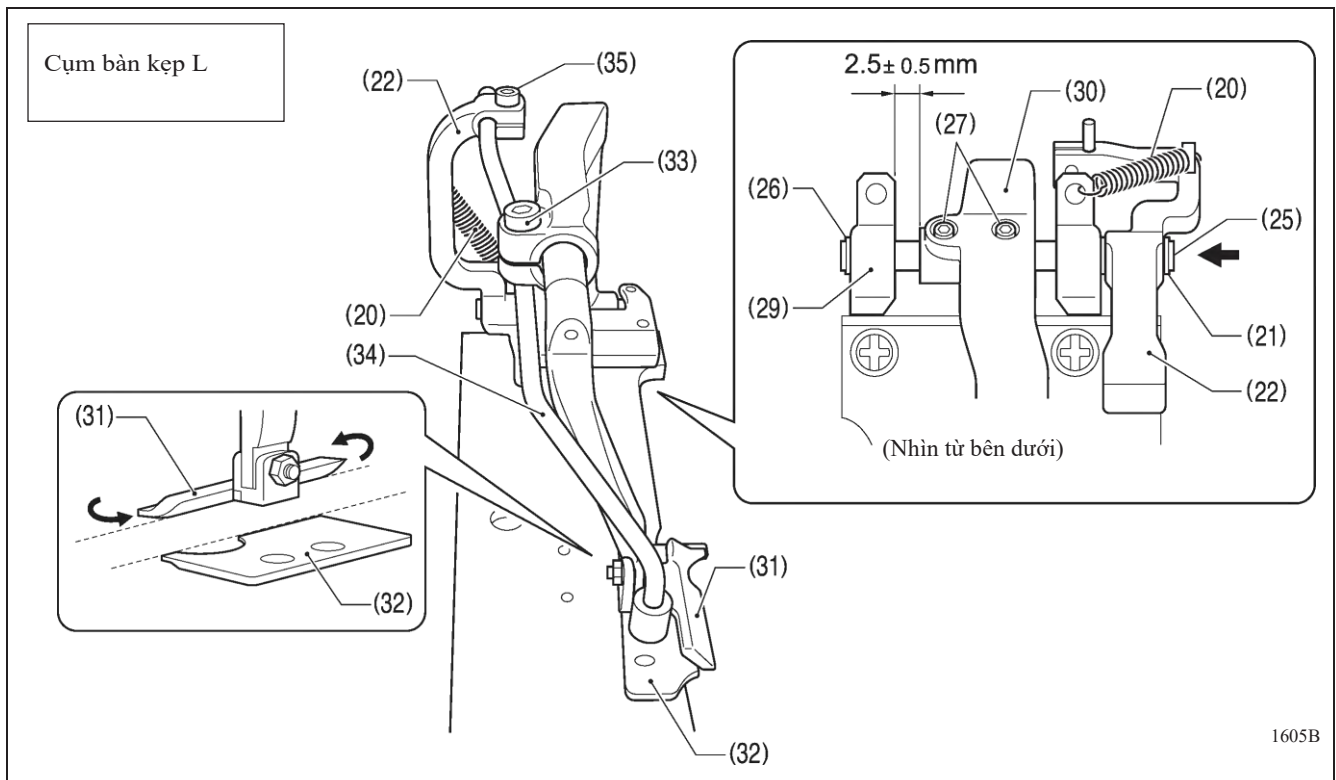
12. Đường đi các ống như trong hình minh họa, sau đó nối ống hơi (9) với khùy nối (4) và ống hơi (10) đến khùy nối (5).
13. Cố định các ống hơi (9) và (10) ở bốn nơi bằng cách sử dụng bốn dải hạt (17) như trong hình minh họa.



14. Nối lông bu lông (18) và sau đó di chuyển bàn kẹp phụ (19).
15. Tháo lò xo (20).
16. Tháo phe chặn C (21), sau đó di chuyển tay đòn bàn kẹp phụ (22).
17. Tháo phe chặn C (23), nối lông hai cụm ốc (24), sau đó tháo trục J (25) theo hướng mũi tên.

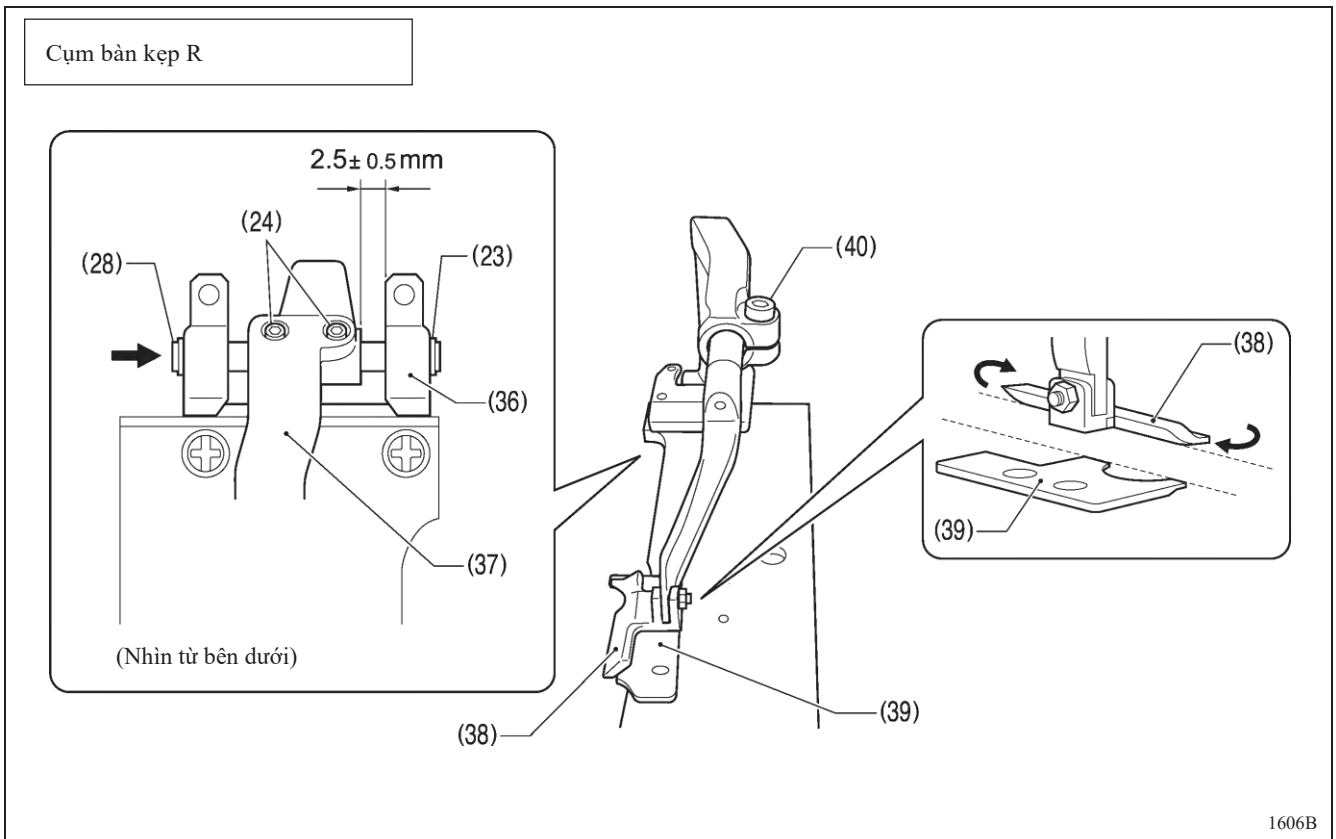


18. Tháo phe chặn (26), nói lỏng hai cụm ốc (27), sau đó tháo trục (28) theo hướng mũi tên.



19. Chèn trục J (25) theo hướng mũi tên, sau đó lắp phe chặn C (26).
20. Đặt tay đòn bàn kẹp phụ (22) lên trục điểm tựa J (25) như trong hình minh họa, sau đó lắp đặt phe chặn C (21).
21. Vận chỉnh hai cụm ốc (27) sao cho khoảng cách giữa giá đỡ trục bàn kẹp (29) và cần bàn kẹp L (30) là 2.5 ± 0.5 mm.
* Kiểm tra xem các cạnh của bàn kẹp L (31) và mặt tâm kim L (32) có thẳng hàng tại thời điểm này không. Nếu chúng không thẳng hàng, hãy nói lỏng bu-lông (33) và điều chỉnh.
22. Lắp đặt bàn kẹp phụ L (34) vào tay đòn bàn kẹp phụ (22), sau đó cố định chúng bằng cách vận chỉnh bu-lông (35). (Tham khảo “9-26-4. Hiệu chỉnh vị trí bàn kẹp phụ”).
23. Lắp đặt lò xo (20) đến tay đòn bàn kẹp phụ (22) và giá đỡ trục bàn kẹp (29).

(Continued on next page)



24. Chèn trục (28) theo hướng mũi tên, sau đó lắp đặt phe chặn C (23).
25. Siết chặt 2 cụm ốc (24) sao cho khoảng cách giữa giá đỡ trục bàn kẹp (36) và cần bàn kẹp R (37) là $2.5 \pm 0.5\text{mm}$.
 - * Kiểm tra xem các cạnh của bàn kẹp R (38) và mặt tấm kim R (39) có thẳng hàng tại thời điểm này không. Nếu chúng không thẳng hàng, hãy nói lỏng bu-lông (40) và điều chỉnh.

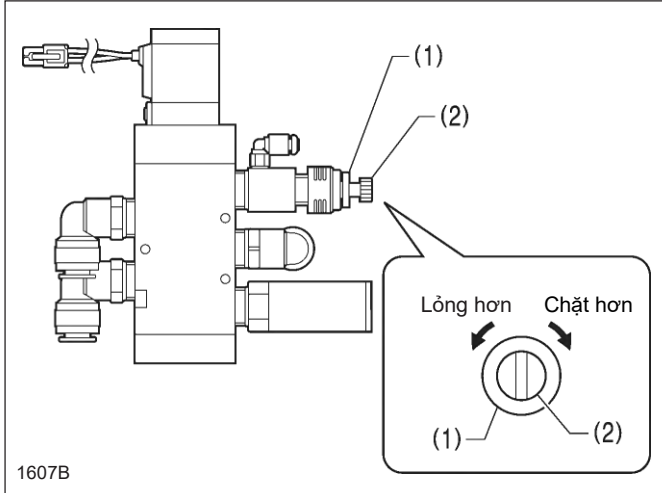
9-30. Hiệu chỉnh van điều chỉnh

Điều chỉnh van tiết lưu của mỗi van như đây.

9-30-1. Hiệu chỉnh van tiết lưu của van hơi dao

LƯU Ý: Chức năng van tiết lưu của van dao cắt

Hơi thoát ra từ xi lanh dao khi thốt nâng lên làm hơi chảy vào ống venturi để gom các mẫu vụn. Bạn có thể điều chỉnh lượng hơi này bằng cách điều chỉnh van tiết lưu của van cắt. Do đó, việc tăng hoặc giảm lượng mở của van tiết lưu sẽ thay đổi hiệu suất gom phế liệu cắt và cả tốc độ nâng thốt (thời gian vòng). Thực hiện điều chỉnh chính xác bằng cách làm theo quy trình dưới đây.



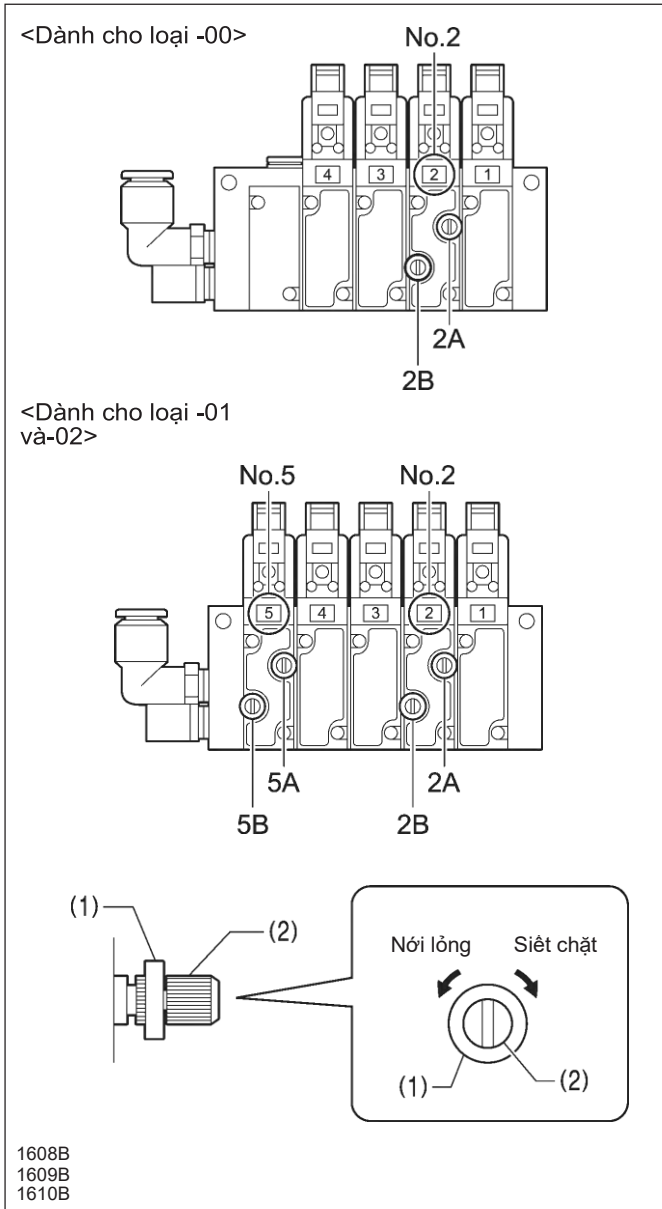
<Cách điều chỉnh>

1. Nới lỏng con tán (1).
2. Nới lỏng ốc điều chỉnh van tiết lưu (2) bằng cách vặn 8 vòng từ vị trí siết chặt hoàn toàn.
3. Sau khi điều chỉnh xong, siết chặt con tán (1) để cố định ốc điều chỉnh van tiết lưu (2) sao cho nó không xoay.

* Nếu ốc điều chỉnh van tiết lưu (2) không được điều chỉnh chính xác, các vấn đề sau sẽ xảy ra.

Số vòng xoay của ốc điều chỉnh van tiết lưu (2)	Sự cố
Nới lỏng hơn 8 vòng	Lượng hơi chảy vào ống venturi sẽ bị giảm và do đó hiệu suất gom phế liệu sẽ giảm. (Nếu nới lỏng ốc quá nhiều, việc tắt nghẽn phế liệu sẽ xảy ra.)
Nới lỏng ít hơn 8 vòng	Lượng hơi chảy vào ống venturi sẽ tăng lên, và do đó hiệu suất thu gom phế liệu sẽ tăng lên, nhưng tốc độ nâng thốt sẽ giảm. (Thời gian vòng sẽ dài hơn và hiệu quả làm việc giảm.) LƯU Ý: Tốc độ nâng thốt sẽ chậm đi nhiều sau khoảng sáu lượt xoay. Nếu bạn muốn ưu tiên cho việc thu gom phế liệu, hãy điều chỉnh trong phạm vi từ 6 đến 8 lượt xoay, đồng thời liên tục kiểm tra hoạt động của thốt.

9-30-2. Hiệu chỉnh van tiết lưu của van solenoid



LƯU Ý: Ứng dụng của mỗi van

Số nhãn.	Ứng dụng van solenoid
1	Nhà chỉ trên
2	Cho cắt chỉ trên
3	Căng vải (+ cho bàn kẹp phụ *)
4	Cho bàn kẹp
5* ²	Cho cắt chỉ dưới

1

* : Bàn kẹp phụ chỉ cho loại -02 .

2

* : Van solenoid cho nhãn số 5 không có cho loại -00

- Sử dụng ốc điều chỉnh van tiết lưu cho van số 2 (2A và 2B trong hình minh họa) để điều chỉnh tốc độ vận hành của xy lanh cắt chỉ trên.
- Sử dụng ốc điều chỉnh van tiết lưu cho van số 5 (5A và 5B trong hình minh họa) để điều chỉnh tốc độ vận hành của xy lanh cắt chỉ dưới.

Hiệu chỉnh chính xác bằng cách làm theo hướng dẫn dưới đây.

<Cách hiệu chỉnh>

- Nới lỏng tán (1).
- Với ốc điều chỉnh van tiết lưu (2) đã siết chặt hoàn toàn, nới lỏng ốc điều chỉnh van tiết lưu (2) bằng cách tham khảo “Hướng dẫn hiệu chỉnh” như bên dưới.
- Sau khi hiệu chỉnh, siết chặt con tán (1) để cố định ốc điều chỉnh van tiết lưu (2) sao cho nó không xoay.

<Hướng dẫn hiệu chỉnh>

Van	Số vòng của ốc điều chỉnh van tiết lưu	Sự cố
Van số 2 (ốc điều chỉnh van tiết lưu : 2A và 2B)	Nếu nới lỏng hơn 9 vòng	Hoạt động sẽ trở nên nhanh hơn, nhưng nếu nó trở nên quá nhanh, các cú sốc sẽ trở nên lớn hơn và tiếng ồn sẽ xảy ra.
	Nếu nới lỏng hơn 9 vòng	Hoạt động sẽ trở nên chậm hơn và hiệu suất cắt sẽ giảm. Với loại -02, lỗi kẹp chỉ dưới sẽ xảy ra.
Van số 5 (ốc điều chỉnh van tiết lưu : 5A và 5B)	Nếu nới lỏng hơn 7 vòng	Hoạt động sẽ trở nên nhanh hơn, nhưng nếu nó trở nên quá nhanh, chỉ có thể bị bó trong quá trình xử lý chỉ và lỗi cắt chỉ có thể xảy ra.
	Nếu nới lỏng hơn 7 vòng	Hoạt động sẽ trở nên chậm hơn và thời gian vòng sẽ tăng và mã lỗi có thể xuất hiện.

10. MAY HÌNH TRÒN

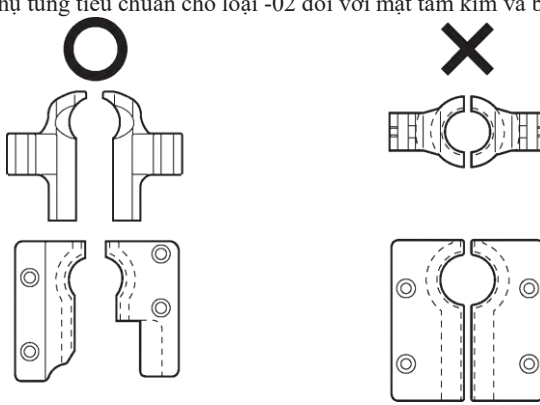
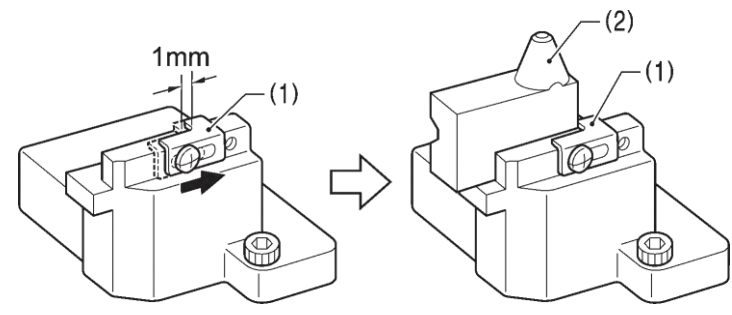
Đối với thông số kỹ thuật -00 và -01, bạn nên sử dụng các phụ tùng đặc biệt khi may. (Tham khảo Danh sách phụ tùng.)

<Nếu sử dụng máy với thông số -02>

Bạn nên đổi sang sử dụng máy may có đặc điểm kỹ thuật -00 hoặc -01.

Ngoài ra, nếu phiên bản của chương trình điều khiển chính (MN) là 1.3.00 trở lên, có thể may đơn giản. Tuy nhiên, nó sẽ có một số hạn chế, vì vậy hãy chắc chắn rằng bạn hiểu chúng trước khi sử dụng.

<Hạn chế khi sử dụng máy may loại -02 khi may khuy tròn>

	Hạn chế	Những điểm cần lưu ý
1	<p>Sử dụng phụ tùng tiêu chuẩn cho loại -02 đối với mặt tấm kim và bàn kẹp.</p>  <p>1611B</p>	<p>LƯU Ý rằng phạm vi bàn kẹp sẽ nhỏ hơn và khoảng hở trong vật liệu sẽ tăng lên.</p>
2	<p>Cơ chế cắt chỉ dưới sẽ không hoạt động..</p>	<p>Việc cắt chỉ sẽ không ổn định, do đó cơ chế sẽ bị cài đặt vô hiệu hóa.</p>
3	<p>Vị trí cài đặt vật liệu có sẵn duy nhất là "Front" ("Trước").</p>	<p>Vị trí cài đặt "Back" ("Sau") sẽ làm chỉ dưới và chỉ tìm bị kẹt trên dao cắt chỉ khi vật liệu được lấy ra khi may xong, vì vậy không sử dụng cài đặt này.</p>
4	<p>Di chuyển thanh giới hạn (1) được sử dụng để cài đặt dao trở lại 1 mm và cài đặt dao mũi may tròn (2).</p>  <p>1612B</p>	<p>Để khớp vị trí đường may với bàn kẹp tiêu chuẩn, vị trí đường may của mũi may tròn được di chuyển trở lại 1 mm. Do đó, vị trí lắp đặt dao cũng cần được di chuyển trở lại.</p>

<Lực ép dao>

Khu vực cắt sẽ nhỏ hơn so với mẩu mắt phụng, vì vậy bạn nên giảm áp lực dao.

11. DANH SÁCH MÃ LỖI



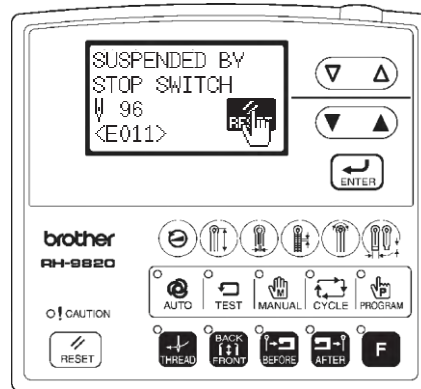
NGUY HIỂM



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

Nếu xảy ra sự cố với máy may, âm thanh sẽ phát ra, mã lỗi và thông báo lỗi sẽ xuất hiện trên màn hình.

Thực hiện theo cách xử lý sự cố để loại bỏ giải quyết nguyên nhân.



0320B
0461B

Lỗi liên quan đến công tắc

Các mục có dấu "*" ở cột "Trang" chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E010	Công tắc dừng (STOP) bị nhấn trong thời gian chờ	Bỏ ngón tay ra khỏi công tắc dừng (STOP) (để nó tắt đi).	1
E011	Công tắc dừng (STOP) bị nhấn trong khi may.	Nhấn phím RESET để xóa lỗi. * Nhấn phím ▼ để di chuyển cơ chế đẩy để tiếp tục may.	36 53
E015	Công tắc dừng (STOP) đang bị nhấn, hoặc có vấn đề với kết nối Công tắc dừng (STOP).	Tắt nguồn và kiểm tra công tắc dừng (STOP) nếu nó không được nhấn vào thời điểm đó.	19*
E016	Có vấn đề với kết nối Công tắc dừng (STOP)	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân nối P13 của công tắc dừng (STOP) P13 tại main board P.C	19*
E024	Công tắc khởi động đang được nhấn.	Nhả công tắc khởi động.	14 - 16
E025	Công tắc khởi động bị nhấn sau khi bật nguồn hoặc kết nối của công tắc khởi động bị lỗi.	Tắt nguồn và kiểm tra nếu nhấn công tắc khởi động. Nếu công tắc khởi động không được nhấn, hãy kiểm tra chân nối P6 của công tắc tại main board P.C.	14 - 16 19*
E034	Công tắc bàn kẹp đang bị nhấn.	Nhả công tắc bàn kẹp.	14 - 16
E035	Công tắc bàn kẹp bị nhấn hoặc kết nối của công tắc bàn kẹp bị lỗi.	Tắt nguồn và kiểm tra công tắc bàn kẹp.	14 - 16
E050	Phát hiện đầu máy bị nghiêng sau khi bật nguồn.	Tắt nguồn, sau đó đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra kết nối chân nối P9 của công tắc an toàn đầu máy tại main board P.C.	11 19*
E051	Phát hiện đầu máy bị nghiêng trong khi máy đang may.	Tắt nguồn, sau đó đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra kết nối chân nối P9 của công tắc an toàn đầu máy tại main board P.C.	11 19*
E055	Độ nghiêng đầu máy được phát hiện khi bật nguồn.	Tắt nguồn, sau đó đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Kiểm tra kết nối chân nối P9 của công tắc an toàn đầu máy P9 tại main board P.C.	11 19*
E065	Phím bảng điều khiển vẫn được nhấn khi bật nguồn hoặc phím bị lỗi.	Tắt nguồn và kiểm tra sao cho không có phím nào được nhấn.	36 37

11. ERROR CODES

Các lỗi liên quan đến motor trục trên

Các mục có dấu “*” ở cột “Trang” chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E110	Lỗi vị trí dừng kim trên	Xoay puly trục trên đến điểm mà hiển thị lỗi biến mất.	38
E111	Lỗi vị trí dừng kim trên	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân nối đồng bộ P5 tại motor board P.C. và chân nối cảm biến zigzag P10 tại main board P.C.	19* 20*
E120	Không thể phát hiện tín hiệu thả kim.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân nối đồng bộ hóa P5 tại main board P.C.	20*
E130	Motor máy may bị dừng do sự cố, hoặc đồng bộ bị lỗi.	Tắt nguồn, sau đó xoay puly trục trên và kiểm tra xem máy may đã bị khóa chưa. Kiểm tra xem chân nối P4 motor trục trên và chân nối đồng bộ P5 đã được kết nối tại motor board P.C chưa.	20*
E131	Đồng bộ motor chính bị lỗi.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân nối P5 đồng bộ tại motor board P.C.	20*
E132	Lỗi được phát hiện từ hoạt động của motor máy may.	Tắt nguồn, sau đó xoay puly trục trên và kiểm tra xem máy may đã bị khóa chưa. Kiểm tra xem chân nối P4 motor trục trên và chân nối đồng bộ P5 đã được kết nối tại motor board P.C chưa.	20*
E133	Vị trí máy dừng không chính xác.	Tắt nguồn, sau đó xoay puly trục trên và kiểm tra xem máy may đã bị khóa chưa. Kiểm tra xem chân nối P4 motor trục trên và chân nối đồng bộ P5 đã được kết nối tại motor board P.C chưa.	20*
E140	Motor máy may quay ngược trong quá trình may.	Tắt nguồn, sau đó xoay puly trục trên và kiểm tra xem máy may đã bị khóa chưa. Kiểm tra xem chân nối P4 motor trục trên và chân nối đồng bộ P5 đã được kết nối tại motor board P.C chưa.	20*
E150	Motor máy may quá nóng, hoặc cảm biến nhiệt độ bị lỗi.	Tắt nguồn, sau đó xoay puly trục trên và kiểm tra xem máy may đã bị khóa chưa. Kiểm tra xem chân nối P4 motor trục trên và chân nối đồng bộ P5 đã được kết nối tại motor board P.C chưa.	20*

Các lỗi liên quan đến cơ cấu đẩy

Các mục có dấu "*" ở cột "Trang" chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E200	Vị trí góc motor xung X không thể xác định. Motor xung X có sự cố hoặc kết nối cảm biến vị trí góc X kém.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra chân nối P10 của motor xung X có được kết nối tại board PMD và chân nối đầu dò motor xung P20 đã kết nối tại board P.C hay chưa.	19* 20*
E201	Motor xung X dừng lại do sự cố.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào motor xung X không.	*
E210	Vị trí góc motor xung Y không thể xác định. Motor xung Y có sự cố hoặc kết nối cảm biến vị trí góc Y kém.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra chân nối P8 của motor xung Y có được kết nối tại board PMD và kết nối đầu dò P4 của motor xung Y và chân nối cảm biến P8 có được kết nối tại main board P.C chưa.	19* 20*
E211	Motor xung Y dừng lại do sự cố.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào motor xung Y không.	*
E220	Vị trí góc motor xung θ không thể xác định. Motor xung θ có sự cố hoặc kết nối cảm biến vị trí góc θ kém.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra chân nối P3 của motor xung θ có được kết nối tại board PMD và chân nối đầu dò motor xung P5 đã kết nối tại board P.C hay chưa.	19* 20*
E221	Motor xung θ dừng lại do sự cố.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào motor xung θ không.	*

11. ERROR CODES

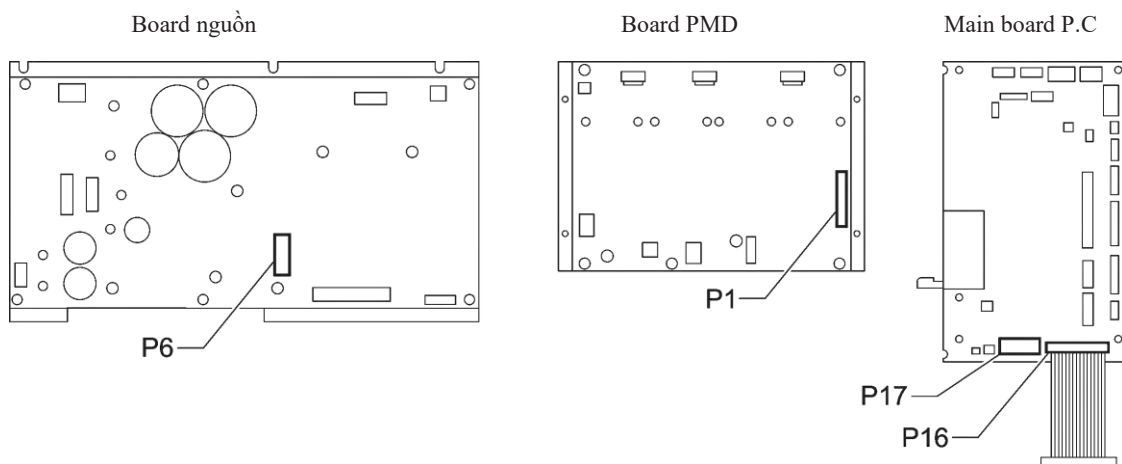
Lỗi liên quan đến Truyền dữ liệu và bộ nhớ

Các mục có dấu “*” ở cột “Trang” chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật.

Các mục có dấu “**” ở cột “Trang”, vui lòng liên hệ nơi bán hàng để được tư vấn thêm.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E401	Lỗi kết nối được phát hiện giữa main board P.C. và board nguồn khi bật nguồn.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân nối P17 trên main board P.C. và chân nối P6 trên board nguồn có kết nối đúng cách không.	19* 20* 120*
E403	Phát hiện lỗi truyền dữ liệu giữa main board P.C và board PMD khi bật nguồn.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân nối P16 trên main board P.C. và chân nối P1 trên board PMD có kết nối đúng cách không.	19* 20* 120*
E410	Phát hiện lỗi truyền dữ liệu giữa main board P.C và panel board P.C	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân nối P1 của bảng điều khiển có được kết nối tại main board P.C không.	19*
E411	Phát hiện lỗi truyền dữ liệu giữa main board P.C và board nguồn.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra chân nối P17 trên main board P.C và chân nối P6 trên board nguồn có được kết nối chính xác không.	120*
E420	Không cắm thẻ CF (Không có thông báo nào được hiển thị.)	Tắt nguồn, sau đó lắp thẻ CF vào khe cắm thẻ của hộp điều khiển.	**
E422	Có lỗi xảy ra trong khi đọc thẻ CF.	Kiểm tra dữ liệu trong thẻ CF.	**
E424	Không đủ bộ nhớ trong thẻ CF.	Sử dụng thẻ CF khác.	**
E425	Có lỗi xảy ra trong khi chép thẻ CF.	Sử dụng loại thẻ CF được chỉ định.	**
E430	Có sự cố với bộ nhớ trong main board P.C.	Tắt nguồn rồi bật lại.	38
E440	Có sự cố với EEPROM trong main board P.C.	Tắt nguồn rồi bật lại.	38
E450	Loại máy được chọn không thể đọc được bộ nhớ từ đầu máy.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân nối P3 bộ nhớ đầu máy P3 tại board nguồn.	20*
E451	Không thể sao lưu dữ liệu đến bộ nhớ đầu máy.	Tắt nguồn, sau đó bật lại.	38
E480	Có sự cố với RAM trong main board P.C.	Tắt nguồn, sau đó bật lại.	38

[P.C. board và vị trí chân nối]



0535B

Lỗi liên quan đến phần mềm

Các mục có dấu “*” ở cột “Trang” chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E569	Phát hiện lỗi phiên bản chương trình giữa main board và motor. Nhấn phím RESET để xóa lỗi.	Nhấn phím RESET để xóa lỗi. * Lỗi này được hiển thị khi lắp đặt board nguồn cho một loại máy khác. Thay thế board nguồn cho RH-9820 càng sớm càng tốt.	20*
E580	Đã phát hiện lỗi trong phiên bản EEPROM.	Tắt nguồn và thực hiện khởi tạo cấp 3.	62
E581	Đã phát hiện lỗi trong phiên bản công tắc bộ nhớ	Tắt nguồn và thực hiện khởi tạo cấp 2.	62
E582	Đã phát hiện lỗi trong phiên bản dữ liệu tham số.	Tắt nguồn và thực hiện khởi tạo cấp 1.	62

Lỗi liên quan đến thiết bị

Các mục có dấu “*” ở cột “Trang” chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E630	Cắt chỉ dưới không hoạt động, hoặc cảm biến cắt chỉ dưới bị lỗi. P.C. bảng.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra chân nối van điện từ và chân nối cảm biến đã cắm vào main board chưa.	19*
E650	Thớt hạ xuống, hoặc cảm biến vị trí thớt bị lỗi.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra xem chân nối van điện từ thớt và chân nối cảm biến vị trí thớt đã cắm vào main board chưa.	19*
E651	Thớt không hạ xuống, hoặc cảm biến vị trí thớt bị lỗi.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra xem chân nối van điện từ thớt và chân nối cảm biến vị trí thớt đã cắm vào main board chưa.	19*

Các lỗi liên quan đến board P.C.

Các mục có dấu “*” ở cột “Trang” chỉ nên được kiểm tra bởi chuyên viên kỹ thuật.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
E700	Điện áp đầu vào tăng bất thường.	Tắt nguồn và kiểm tra điện áp đầu vào.	23*
E701	Điện áp motor máy may tăng bất thường.	Tắt nguồn và kiểm tra điện áp.	20*
E705	Điện áp đầu vào giảm bất thường.	Tắt nguồn và kiểm tra điện áp đầu vào.	23*
E710	Dòng điện bất thường được phát hiện trong motor máy may.	Tắt nguồn, sau đó kiểm tra xem có bất kỳ vấn đề nào với máy may không.	*
E719	Có sự cố với board PMD.	Tắt nguồn và kiểm tra board PMD.	20*
E740	Quạt làm mát không hoạt động.	Tắt nguồn và sau đó kiểm tra xem chân nối cảm biến quạt làm mát đã được kết nối tại main board P.C chưa.	19*

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

12. XỬ LÝ SỰ CỐ

- Nếu có vấn đề với hoạt động, trước tiên hãy kiểm tra xem có xô chỉ đúng cách và kim có được lắp đúng không.
- Vui lòng kiểm tra các điểm sau đây trước khi gọi sửa chữa hoặc dịch vụ.
- Nếu các biện pháp sau không khắc phục được sự cố, hãy tắt công tắc nguồn và tham khảo ý kiến chuyên viên kỹ thuật hoặc nơi mua.



CHÚ Ý



Tắt công tắc nguồn và ngắt kết nối dây nguồn trước khi tiến hành khắc phục sự cố. Nếu không, máy có thể hoạt động nếu nhấn công tắc khởi động do nhầm lẫn, điều này có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng.

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
Đứt chỉ	Độ căng chỉ quá lớn.	Adjust the thread tension to the correct tension.	55
	Lắp đặt kim không chính xác.	Lắp đặt hướng kim cho chính xác.	30
	Chỉ quá dày so với kim.	Chọn loại chỉ phù hợp với kim.	55
	Điều chỉnh kim và móc không chính xác.	Điều chỉnh khoảng cách giữa kim và móc, độ cao trụ kim và độ cao gạt chỉ.	71, 78 79
	Kim, móc, gạt chỉ, mặt thoát chỉ bị hư hỏng	Sửa hoặc thay thế phần tương ứng	
	Xô chỉ không chính xác.	Xô chỉ cho chính xác.	31 - 34
Bỏ mũi	Độ căng chỉ trên quá lớn hoặc quá nhỏ	Điều chỉnh độ căng chỉ trên cho chính xác.	55
	Mũi kim bị gãy hoặc cong.	Thay kim mới.	30
	Khoảng hở giữa kim và móc không chính xác.	Điều chỉnh lại khoảng hở giữa kim và móc.	79
	Cách lắp đặt kim, móc và gạt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh cho chính xác.	71 76 - 81
	Cách lắp kim và thanh bảo vệ kim không chính xác.	Điều chỉnh lại thanh bảo vệ kim	79
	Mỏ móc bị mòn.	Sử dụng đá mài dầu để mài hoặc thay móc mới.	
	Lắp kim không chính xác.	Lắp đặt hướng kim cho chính xác.	30
	Kim quá mỏng.	Chọn kim phù hợp với điều kiện may.	55

Mã lỗi	Nguyên nhân	Cách khắc phục	Trang
Gãy kim	Kim bị cong.	Thay kim mới.	30
	Điều chỉnh kim, móc và gạt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh cho chính xác.	71 76 - 81
	Thanh bảo vệ kim cách kim quá xa.	Chỉnh lại thanh bảo vệ trụ kim.	79
	Kim quá mỏng	Chọn kim phù hợp với điều kiện may.	55
Chỉ trên không được cắt	Dao di động bị mòn.	Thay mới dao di động trên.	96, 97
	Dao di động trên không di chuyển hết hành trình vì áp lực hơi quá yếu.	Điều chỉnh áp lực hơi.	25
	Dao di động trên không lấy được chỉ trên	Lắp đặt dao di động trên sao cho nó chỉ cắt một bên móc chỉ trên.	97
	Dao di động trên không lấy được chỉ trên vì bỏ mũi may cuối.	Tham khảo cách khắc phục ở phần sự cố “Bỏ mũi”.	122
	Vị trí dao di động trên không chính xác.	Điều chỉnh vị trí dao di động trên.	97
Chỉ dưới không được cắt	Dao di động bị mòn.	Thay mới dao di động.	99, 104
	Dao di động trên không di chuyển hết hành trình vì áp lực hơi quá yếu.	Điều chỉnh áp lực hơi.	25
	Vị trí dao di động trên không chính xác.	Điều chỉnh vị trí của dao di động hoặc giữ chỉ.	100, 103 105
	Áp lực cắt chỉ dưới quá yếu.	Điều chỉnh áp lực cắt thích hợp.	100, 104
Tuột chỉ khi bắt đầu may	Chỉ dưới không được giữ.	Điều chỉnh nhíp giữ chỉ dưới (loại -01) hoặc ép giữ chỉ dưới (loại -02).	101, 103 108
	Chiều dài chỉ trên sau khi cắt quá ngắn.	Điều chỉnh đồng tiền phụ.	55
	Phần đuôi chỉ trên không đủ.	Điều chỉnh lượng nhả chỉ trên.	95
	Các móc chỉ trên không đồng đều.	Cài đặt khởi động chậm và đính bọ.	42, 43
Cắt vật liệu không sạch	Áp lực cắt quá yếu.	Điều chỉnh áp lực cắt đủ lớn.	90
	Dao và thớt không tiếp xúc chính xác.	Mài bề mặt thớt.	84
	Dao bị mòn	Thay dao mới	87
Độ siết chỉ kém	Độ căng chỉ trên quá mạnh hoặc quá yếu.	Điều chỉnh độ căng chỉ trên phù hợp.	55
	Độ căng chỉ dưới quá mạnh hoặc quá yếu.	Điều chỉnh độ căng dưới trên phù hợp.	55
	Độ căng chỉ và hành trình lò xo giặt chỉ không chính xác.	Điều chỉnh độ căng chỉ và hành trình lò xo cho chính xác.	55



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

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

15-1, Naeshiro-cho, Mizuho-ku, Nagoya 467-8561, Japan. Phone: 81-52-824-2177

© 2006, 2008 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

RH-9820
SA7887-201 E
2008.01. B (1)