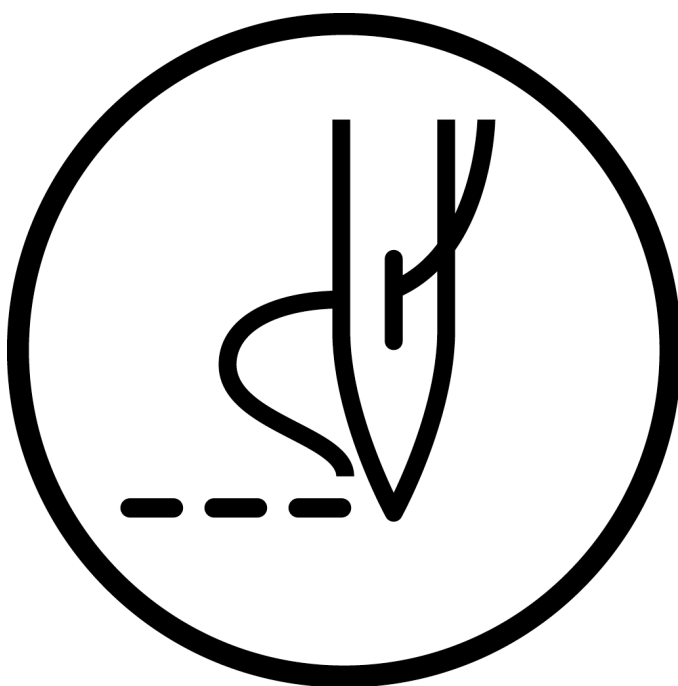


S-7300A

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

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

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



brother

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

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




HƯỚNG DẪN AN TOÀN

[1] Các cảnh báo an toàn và ý nghĩa

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


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

Chỉ dẫn


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

Biểu tượng




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



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



..... () Biểu tượng này cho thấy những việc mà bạn phải làm. Hình ảnh bên trong vòng tròn chỉ ra bản chất của những điều mà phải được thực hiện. (Ví dụ, các biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "bạn phải thực hiện nối đất".)

NGUY HIỂM



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

CẢNH BÁO



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



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

CẨN THẬN

Các yêu cầu về môi trường



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



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



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

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

trong quá trình sử dụng.

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

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



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



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

Lắp đặt



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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



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

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

Để dầu tránh xa tầm tay trẻ em.



CÂN THẬN

May



Máy may này chỉ nên được sử dụng bởi nhân viên vận hành đã được đào tạo về vận hành an toàn.



Không nên sử dụng máy may cho bất kỳ mục đích nào khác ngoài việc may.



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



Tắt công tắc điện vào những thời điểm sau. Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.

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



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



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



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



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



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



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



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



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

Vệ sinh



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



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



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



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

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

Để dầu tránh xa tầm tay trẻ em.



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



CÂN THẬN

Bảo trì và kiểm tra



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



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



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

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



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



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



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



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



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



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



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



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

[3] Các Nhãn cảnh báo

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

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

1

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

2

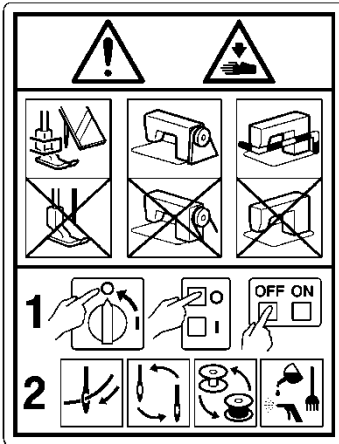


Chạm vào khu vực nơi có điện áp cao đang tồn tại, có thể dẫn đến chấn thương nghiêm trọng. Tắt nguồn trước khi mở nắp.



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

3



CHÚ Ý
Các bộ phận chuyển động có thể gây chấn thương

Sử dụng các thiết bị an toàn* tích hợp

Tắt nguồn trước khi thực hiện các thao tác như: luồn chỉ, thay kim, suốt chỉ, dao hay móc, vệ sinh và hiệu chỉnh

5



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

6



Không giữ. Có thể xảy ra sự cố khi vận hành hoặc chấn thương.



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

7



Chiều máy hoạt động

* Các bộ phận an toàn:

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

9

brother

Dầu bôi trơn máy
CHÚ Ý

Dầu bôi trơn có thể gây kích ứng mắt và da
Đeo kính và găng tay bảo hộ
Nếu nuốt phải dầu có thể gây tiêu chảy và ói mửa
Không được nuốt
Tránh xa tầm tay trẻ em

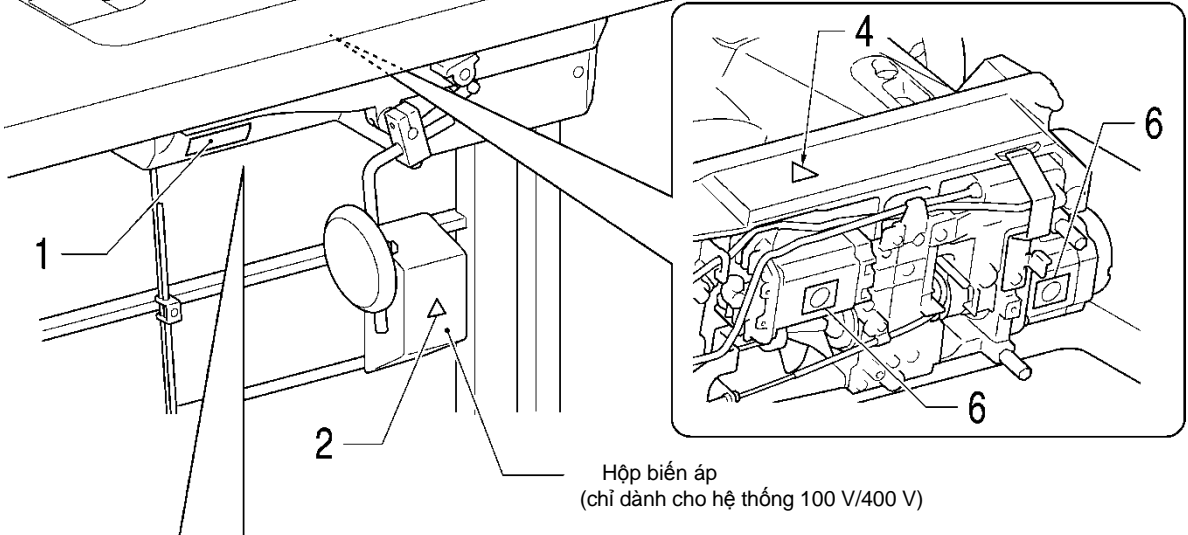
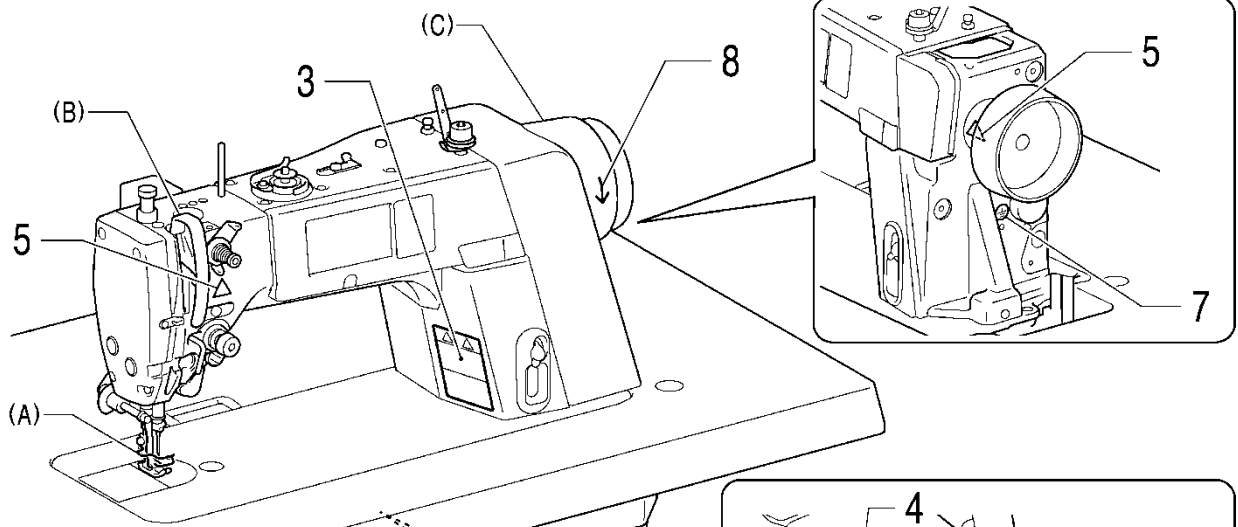
SƠ CỨU:

Tiếp xúc mắt:
- Rửa bằng nhiều nước mát
- Cần chăm sóc y tế
Tiếp xúc da:
- Rửa bằng xà bông và nước
Nếu nuốt phải:
- Cần chăm sóc y tế ngay

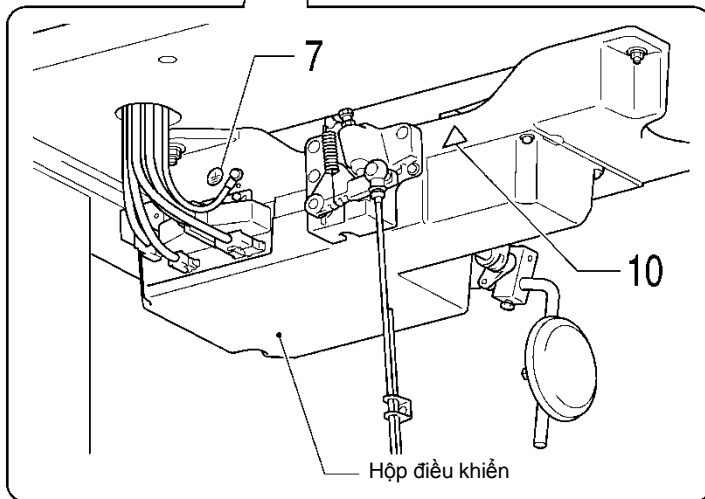
10



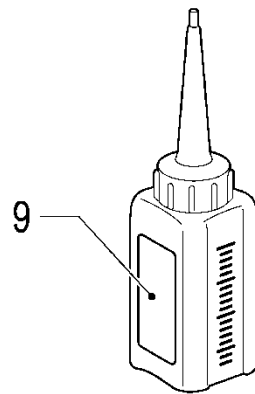
Không đặt bàn tay của bạn bên trong nắp dưới đây. Chấn thương có thể xảy ra.



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



Hộp điều khiển



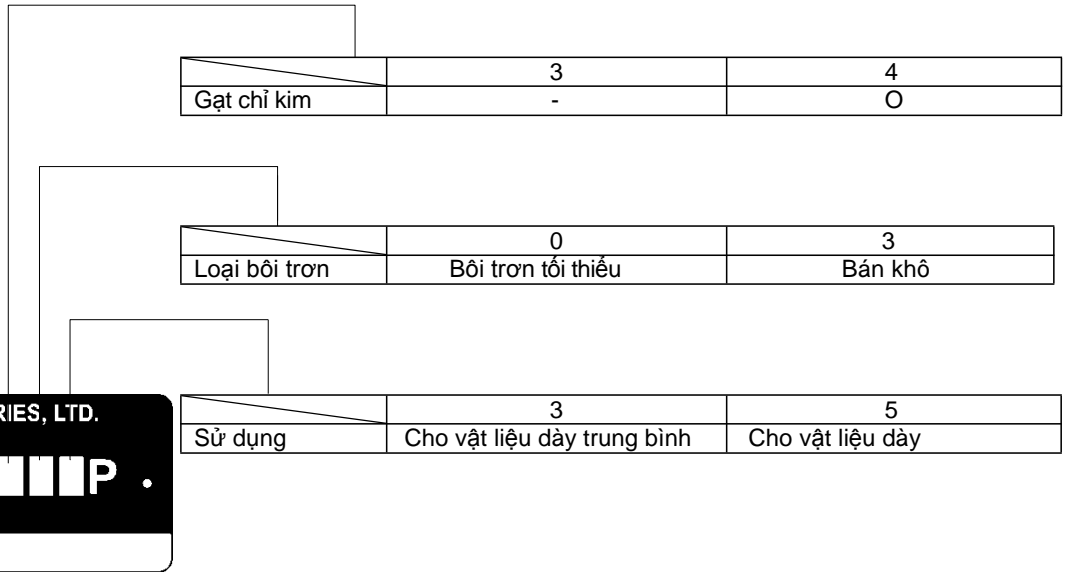
Bình dầu

MỤC LỤC

1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT MÁY.....	1
2. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH.....	2
3. LẮP ĐẶT MÁY.....	3
3-1. Bản vẽ mặt bàn máy.....	4
3-2. Lắp đặt.....	4
3-3. Châm dầu máy.....	7
3-4. Kết nối các chân cắm.....	8
3-4-1. Kết nối các chân cắm.....	8
3-4-2. Các chân cắm khác.....	10
3-5. Vận hành thử (Vận hành bàn đạp)	14
3-6. Điều chỉnh bàn đạp.....	15
4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MÁY.....	16
4-1. Lắp đặt kim.....	16
4-2. Tháo thuyền suốt	16
4-3. Đánh suốt.....	17
4-4. Lắp đặt thuyền suốt.....	17
4-5. Xỏ chỉ trên.....	18
4-6. Sử dụng gạt gối.....	19
5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (THAO TÁC CƠ BẢN).....	20
5-1. Tên và Chức năng.....	20
5-2. Màn hình chính	20
5-2-1. Mô tả chi tiết màn hình chính	21
5-2-2. Mô tả màn hình chính đơn giản.....	22
5-2-3. Các loại biểu tượng.....	23
5-3. Màn hình menu.....	24
5-4. Cài đặt chương trình.....	25
5-4-1. Cấu trúc chương trình.....	25
5-4-2. Cài đặt lại mũi đầu	28
5-4-3. Cài đặt đường đường may chính.....	29
5-4-4. Cài đặt lại mũi cuối.....	30
5-5. Sử dụng chương trình chức năng riêng và chung.....	31
5-5-1. Kim lên/xuống	32
5-5-2. Khóa cắt chỉ	32
5-5-3. Gạt chỉ.....	32
5-5-4. May từng mũi, nửa mũi	33
5-5-5. May tự động.....	33
5-5-6. Khởi động chậm	34
5-5-7. Các trạng thái đầy.....	34
5-5-8. Chế độ mũi may đẹp	35
5-5-9. Chế độ leo dốc.....	35
5-6. Đếm sản phẩm.. ..	36
5-7. Đếm suốt.....	37
5-8. Cài đặt chế độ màn hình chính.....	39
5-9. Cài đặt độ sáng của đèn LED.....	40
6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)	41
6-1. Thêm và xóa các bước.....	41
6-2. Chỉnh sửa các bước	42
6-3. Cài đặt bước bắt đầu may.....	43
6-4. Sao chép chương trình.....	44
6-5. Cách gán chức năng cho phím tắt.....	45
6-6. Thiết kế mũi may.....	46
6-7. Cách cài đặt tiến độ công việc.....	48
6-8. Phương pháp cài đặt bộ nhớ (Tiêu chuẩn)	49
6-9. Danh sách cài đặt bộ nhớ.....	50
6-10. Công tắc tay.....	54
6-10-1. Cài đặt công tắc tay.....	56
6-10-2. Cài đặt độ dài mũi may từng mũi.....	57
6-10-3. Cài đặt độ dài mũi may thứ hai.....	57
6-11. Đọc và viết dữ liệu bằng USB.....	58
6-12. Cài đặt lại tất cả cài đặt về mặc định.....	59
7. MAY	60
7-1. May	60
7-2. Sử dụng gạt chỉ kim	60
7-3. Lại mũi.....	61
7-4. May mũi may nhật.....	62
8. CÁC CHỨC NĂNG MỚI.....	63
8-1. Chế độ mũi may đẹp (cắt chỉ ngắn/ giảm rỗi chỉ).....	63
8-2. Chế độ hỗ trợ leo dốc.....	64
8-3. Cơ cấu đẩy.....	65
8-4. Ví dụ về sử dụng cài đặt công tắc tay.....	66
9. ĐỘ CĂNG CHỈ	67
9-1. Điều chỉnh độ căng chỉ	67
9-2. Điều chỉnh áp lực chân vịt.....	68
9-3. Điều chỉnh chiều dài chỉ sau khi cắt chỉ	68
9-4. Điều chỉnh cò giật chỉ (thông số KT-[]3)	69
10. VỆ SINH MÁY.....	70
10-1. Cách vệ sinh máy hàng ngày.....	70
11. HIỆU CHỈNH LƯỢNG DẦU BÔI TRƠN	72
Ồ.....	72
12. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN.....	73
12-1. Hiệu chỉnh lực căng chỉ	73
12-2. Thanh dẫn chỉ phải	74
12-3. Độ cao chân vịt.....	75
12-4. Điều chỉnh cảm biến chế độ leo dốc	75

12-5. Điều chỉnh độ cao răng cửa	76
12-6. Điều chỉnh góc răng cửa.....	77
12-7. Hiệu chỉnh độ cao trụ kim.....	78
12-8. Hiệu chỉnh vị trí kim và thời điểm đẩy.....	79
12-9. Hiệu chỉnh thời điểm kim và ổ.....	80
12-10. Hiệu chỉnh độ hở của chân vịt (mức nâng nhỏ) (tùy chọn).....	81
12-11. Cát chỉ	82
13. DANH SÁCH MÃ LỖI.....	86
14. XỬ LÝ SỰ CỐ.....	90

1. Thông số kỹ thuật



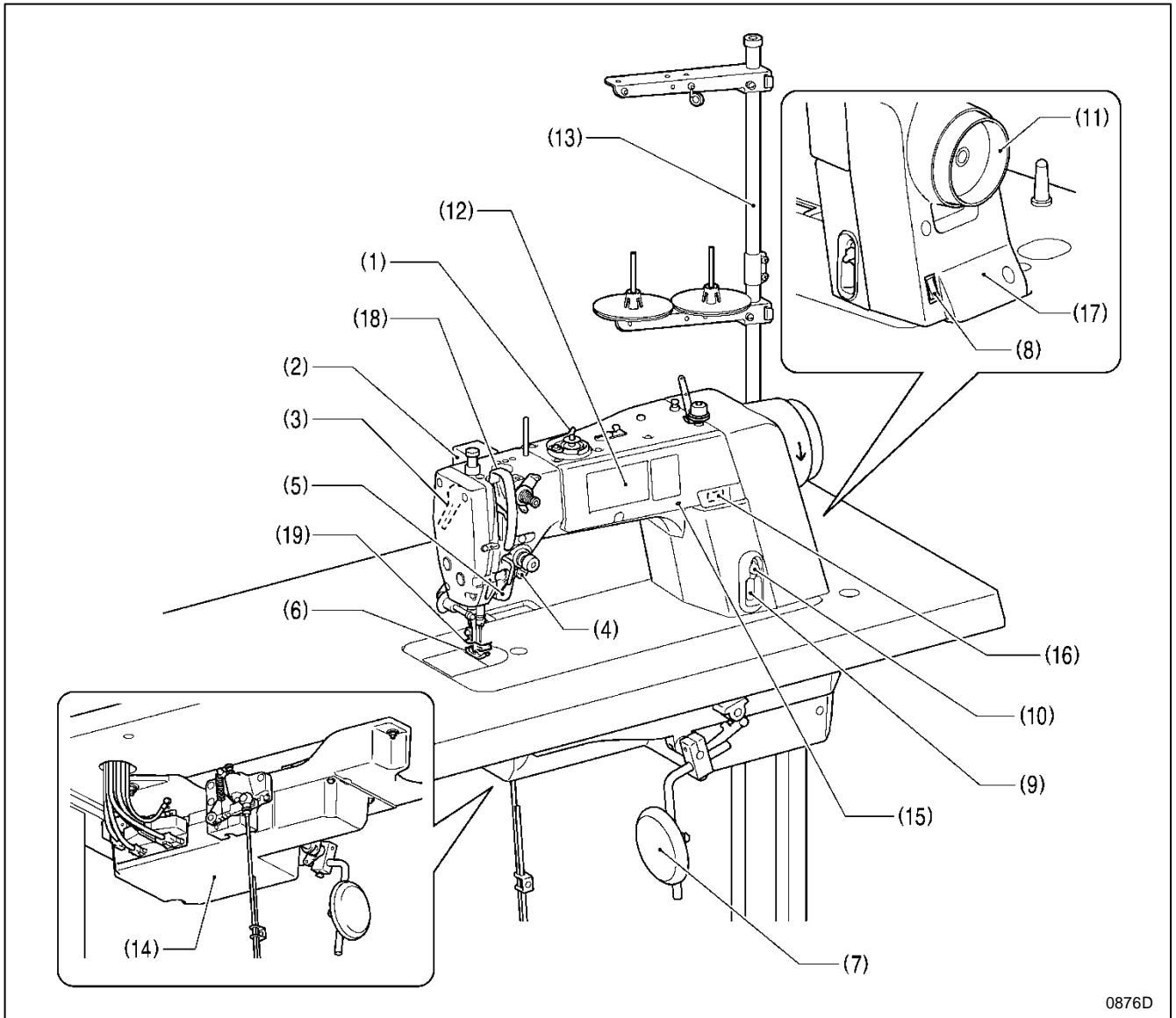
0875D

	-333P, -433P, -303P, -403P	-305P -405P
Tốc độ may tối đa * Trạng thái đầy tiêu chuẩn	Chiều dài mũi may đến 4mm /5000 mũi/ph Chiều dài mũi may trên 4mm/4000 mũi/ph	Chiều dài mũi may đến 4mm /4500 mũi/ph Chiều dài mũi may trên 4mm/4000 mũi/ph
Tốc độ lại mũi * Trạng thái đầy tiêu chuẩn	Tự động 150 (*1) - 3000 mũi/ph, Thủ công 150 (*1) - 4000 mũi/ph* (*1) cài đặt tốc độ chậm	
Độ dài mũi may tối đa	5mm	7mm(* 5 mm mặc định)
Độ cao chân vật	Cần gạt tay	6mm
	Gạt gối	16mm
Độ cao răng cưa	0.8mm	1.2mm
Kim sử dụng (DBx1, DPx5)	#11 - #18	#19 - #22
Động cơ	Động cơ AC servo	
Mạch điều khiển	Vi xử lý	
Ổ	Ổ máy với kiểu bột trơn mới	

Dầu bột trơn

	-[0]P	-[3]P
Ổ máy	Tốc độ cao	Tốc độ cao
Trụ kim		Loại mỡ đặc biệt của Brother

2. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH









0876D

- (1) Bộ đánh suốt
- (3) Cần gạt tay
- (5) Công tắc tay B
- (7) Gạt gối
- (9) Cửa sổ dầu
- (11) Puly
- (13) Giá chỉ
- (15) Đèn báo nguồn
- (17) Nắp che puly
- (19) Bảo vệ ngón tay

- (2) Thiết bị gạt chỉ
- (4) Công tắc tay A
- (6) Chân vịt
- (8) Công tắc điện
- (10) Lỗ châm dầu
- (12) Bảng điều khiển
- (14) Hộp điều khiển
- (16) Cổng USB
- (18) Nắp che cò giặt chỉ

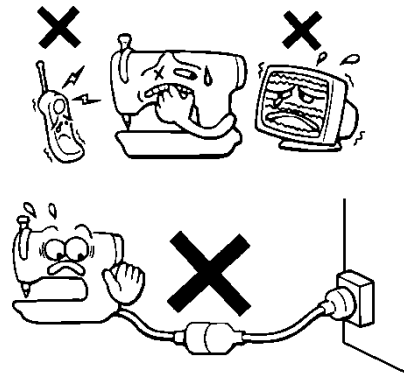
3. LẮP ĐẶT

⚠ CẢNH THẬN

-  Việc lắp máy phải do kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn thực hiện.
-  Liên hệ với đại lý của Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.
-  Máy may nặng khoảng 34,5 kg (76lb). Việc lắp đặt phải được thực hiện bởi hai người trở lên.
-  Không được kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình lắp đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.
-  Cố định bàn sao cho nó không di chuyển khi nghiêng về phía đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè lên chân bạn hoặc gây các chấn thương khác.
-  Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy hoặc khi đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy đầu có thể trượt và đè lên tay bạn.

Về vị trí đặt máy

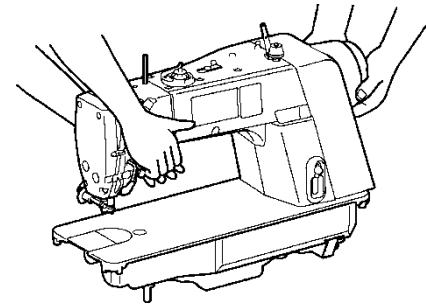
- Không đặt máy may gần các thiết bị khác như ti vi, radio hoặc điện thoại không dây, nếu không các thiết bị đó có thể bị ảnh hưởng nhiều điện từ.
- Nên kết nối dây cắm của máy may trực tiếp vào ổ điện AC trên tường. Nếu dùng dây nối dài có thể gây ra các vấn đề về vận hành.



0475D

Vận chuyển máy

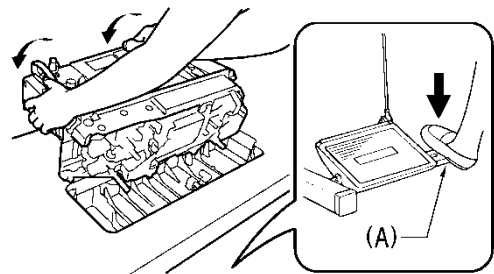
- Máy có thể được nâng hạ bằng tay và nắp con lăn với hai người như thể hiện trong hình minh họa.
- * Không được giữ bằng bất kỳ bộ phận nào khác ngoài nắp con lăn. Nếu không tuân thủ điều này, có thể gây ra hư hỏng cho máy.
- * Không được đỡ vào bảng điều khiển.



0877D

Nghiêng đầu máy ra sau

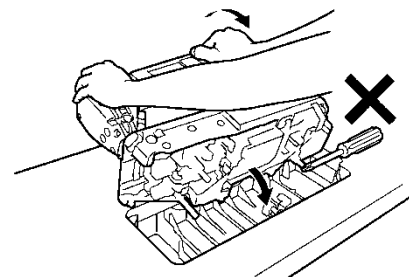
- Giữ phần (A) bằng chân của bạn để bàn không di chuyển, và sau đó đẩy cánh tay bằng cả hai tay để nghiêng đầu máy ra sau.
- * Không được đẩy vào bảng điều khiển.



0878D

Trả đầu máy về vị trí thẳng đứng

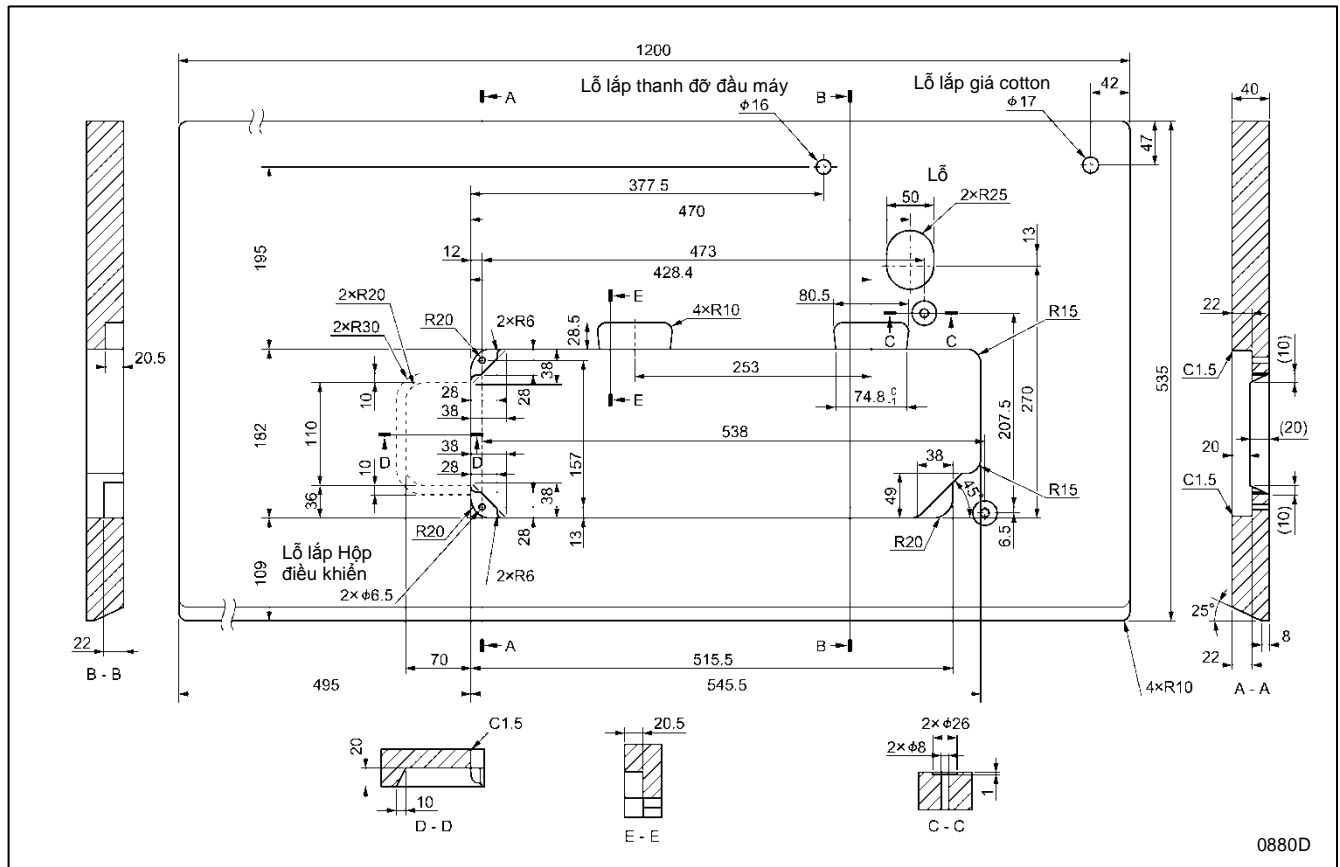
1. Thu dọn bất cứ công cụ nào... ở gần các lỗ bàn.
2. Trong khi tay trái giữ tấm mặt, tay phải nhẹ nhàng trả đầu máy về vị trí thẳng đứng.
- * Không được đỡ vào bảng điều khiển.



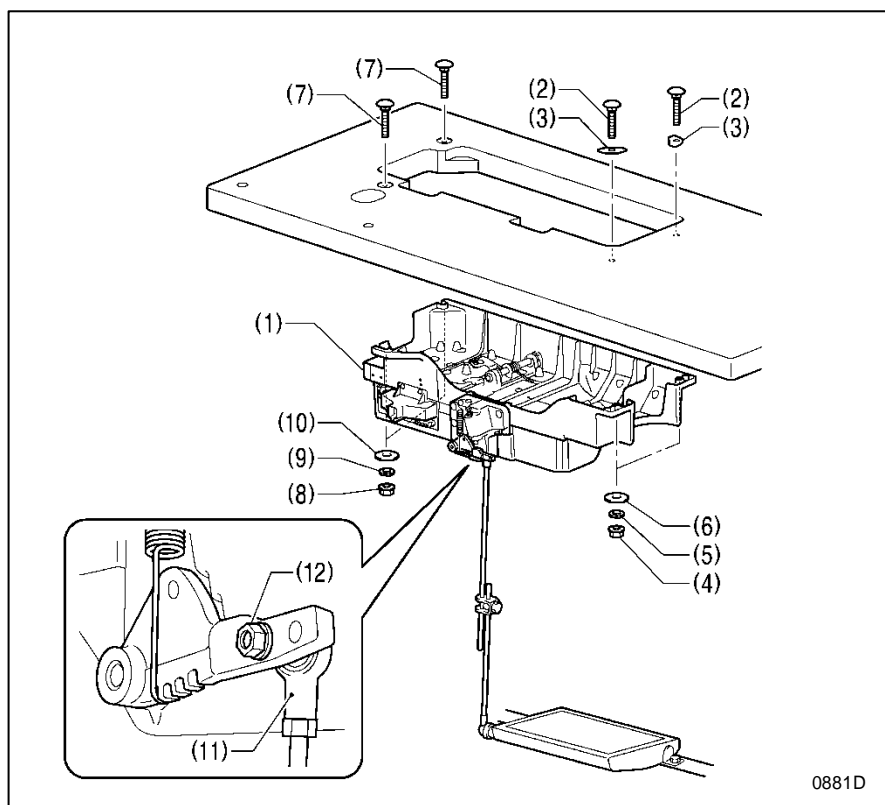
0879D

3-1. Bảng vẽ mặt bàn máy

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



3-2. Lắp đặt



1. Hộp điều khiển

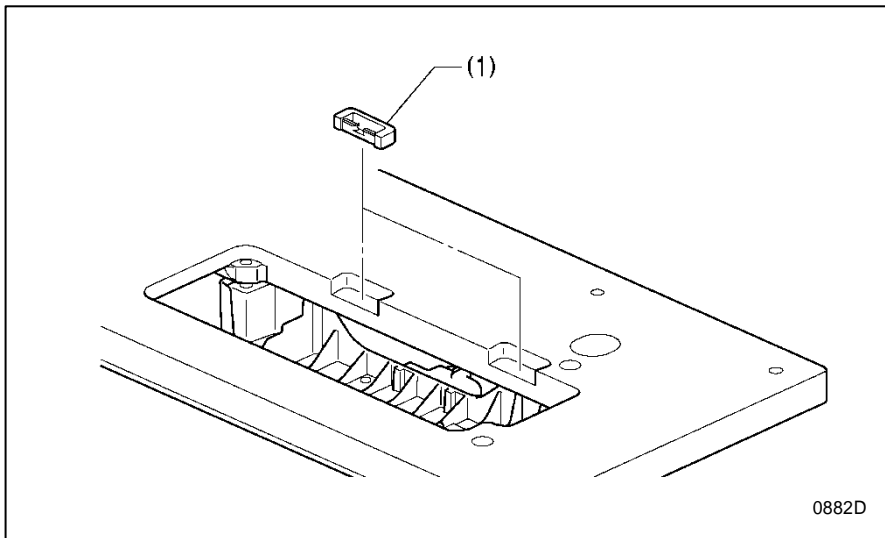
- (1) Hộp điều khiển
- (2) Bulong [4 chiếc]
- (3) Long đèn [2 chiếc]
- (4) Ốc [2 chiếc]
- (5) Long đèn nhíp [2 chiếc]
- (6) Long đèn [2 chiếc]
- (7) Bulong (to) [2 chiếc]
- (8) Ốc (to) [2 chiếc]
- (9) Long đèn nhíp to [2 chiếc]
- (10) Long đèn (to) [2 chiếc]

2. Tay biên

- (2) Tay biên
- (3) Ốc

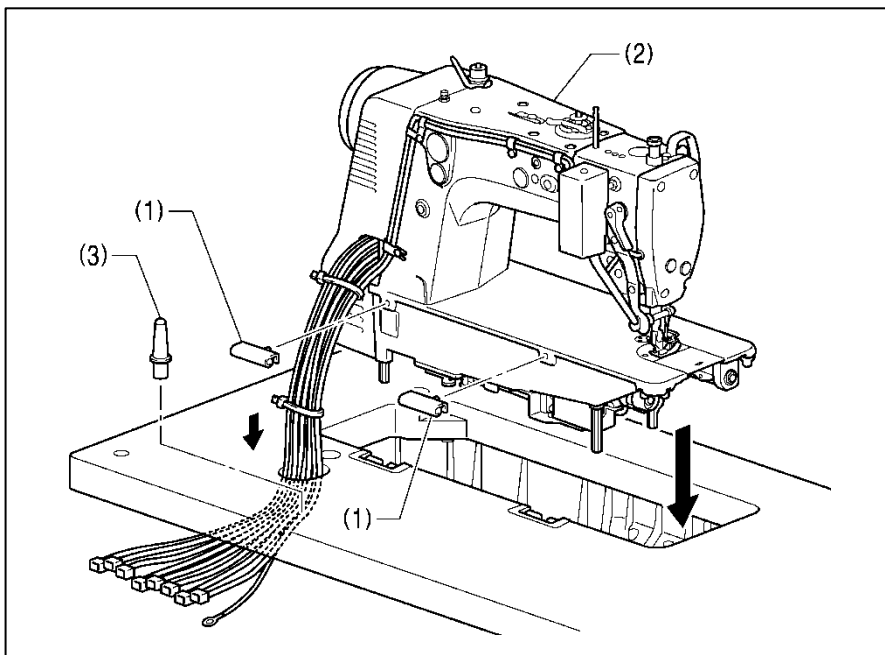
0881D

3. LẮP ĐẶT



3. Cao su đệm

(1) Cao su đệm [2 chiếc]

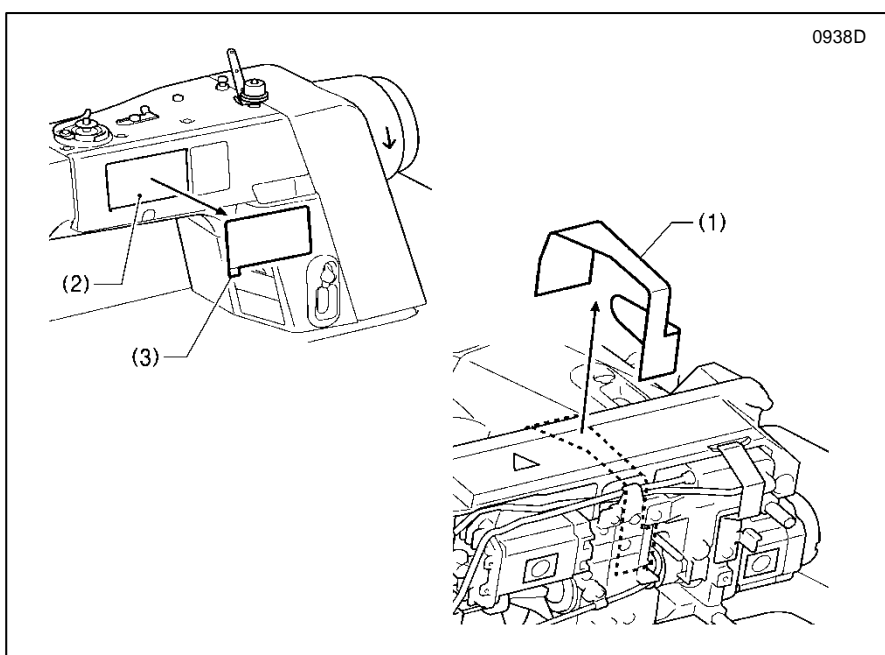


4. Đầu máy

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

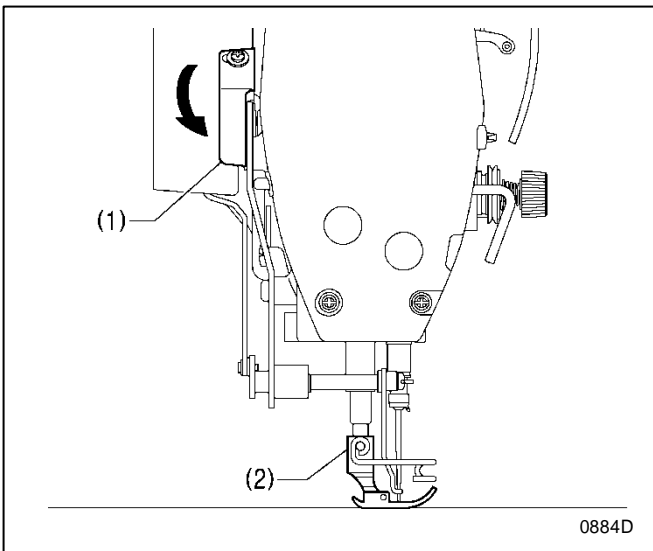
Ghi chú:

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



5. Tem đầu máy

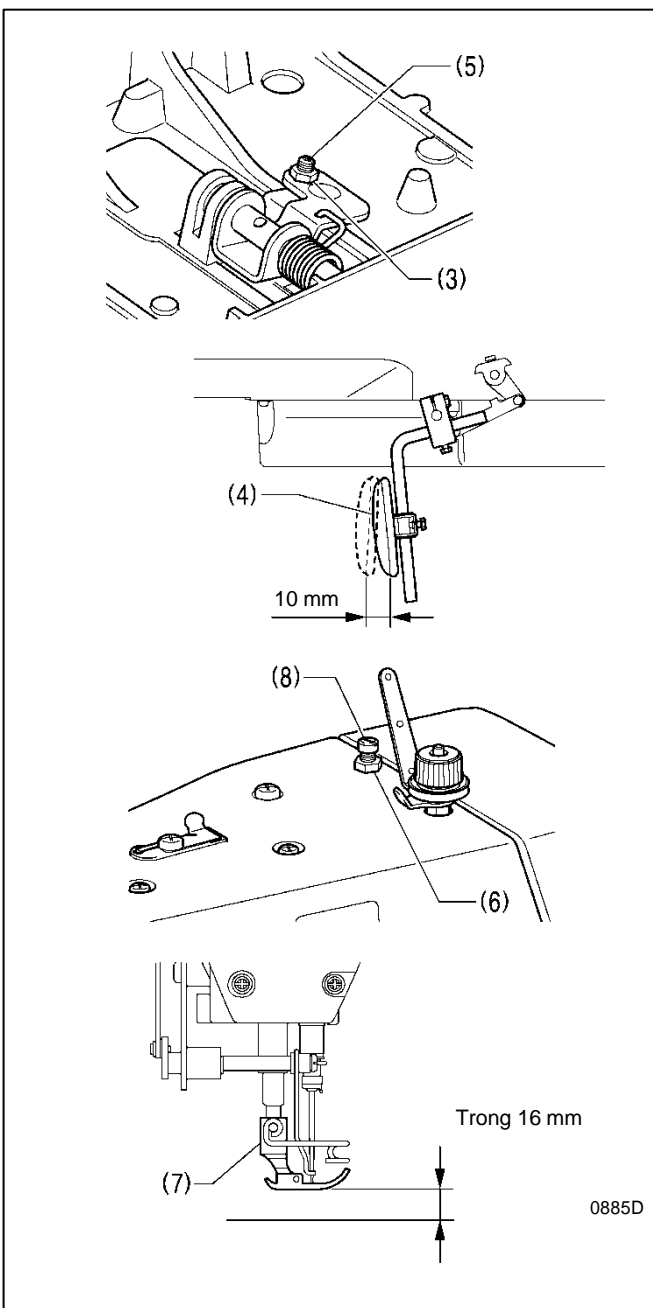
1. Nghiêng đầu máy, sau đó tháo nhãn dán (1).
Tháo tấm bảo vệ (3) khỏi bảng điều khiển (2).



6. Cần gạt gối

< Hiệu chỉnh cần gạt gối >

1. Xoay puly máy sao cho răng cưa hạ xuống dưới mặt tấm kim.
2. Hạ chân vịt (1) bằng cần gạt tay (2).






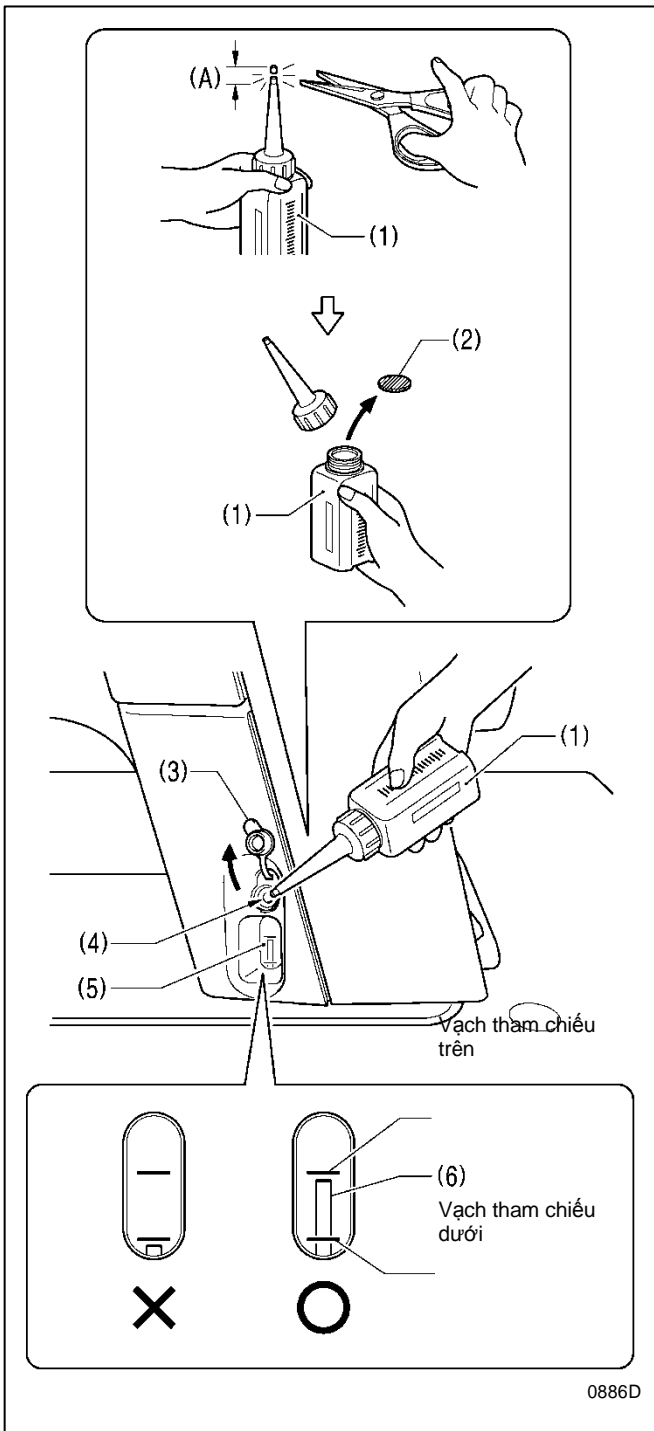
3. Nới lỏng ốc (3).
4. Vận ốc (5) để điều chỉnh cần gạt gối (4) có khoảng không tải (độ rơ) vào khoảng 10 mm.
5. Siết chặt ốc (3).

6. Nới lỏng ốc
7. Xoay ốc (8) điều chỉnh sao cho chân vịt (7) đến độ cao 16 mm so với mặt tấm kim khi gạt gối được gạt đi xa nhất.
8. Siết chặt ốc (6) sau khi hiệu chỉnh.

3-3. Châm dầu

! CẦN THẬN

-  Không được kết nối dây nguồn cho đến khi công tác bôi trơn hoàn tất, nếu không máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.
-  Hãy nhớ đeo kính và găng tay bảo hộ khi xử lý dầu và mỡ bôi trơn, không để dính vào mắt hoặc da của bạn, nếu không có thể bị kích ứng. Ngoài ra, không được uống dầu hoặc mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây ra nôn mửa và tiêu chảy. Để dầu tránh xa tầm tay trẻ em.
-  Khi cắt vòi châm của bình dầu, giữ chân vòi châm cố định. Nếu bạn giữ phần cuối vòi châm, kéo cắt có thể gây chấn thương.



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

- Giữ chặt chân vòi châm của bình dầu (1), sử dụng kéo cắt khoảng $\frac{1}{2}$ độ dài của khu vực phẳng (A) của vòi châm.
- Tháo rời vòi châm, sau đó tháo bỏ miếng niêm (2).
- Vặn chặt vòi châm.
- Mở nắp châm dầu (3).
- Cho vòi châm dầu vào bình dầu (1) sâu trong hộp tra dầu (4), rồi tra thêm khoảng 120 ml dầu bôi trơn.
- Kiểm tra xem thước dầu (6) có tới vạch tham chiếu trên tại cửa thăm dầu hay chưa (5).
- Đóng nắp châm dầu lại (3).

< Châm thêm dầu trong khoảng thời gian dài hoạt động >

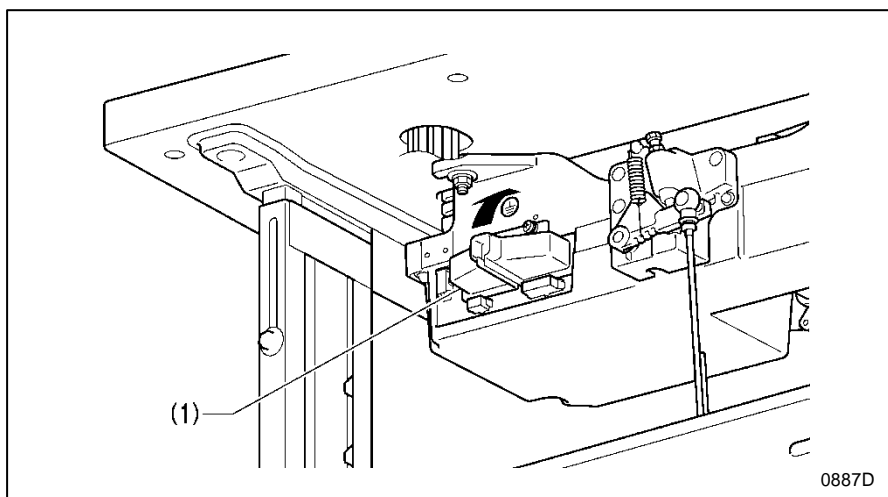
Nếu mức dầu xuống đến vạch (6) ta phải châm thêm dầu.

3-4. Kết nối các chân cắm

⚠ CẢNH THẬN

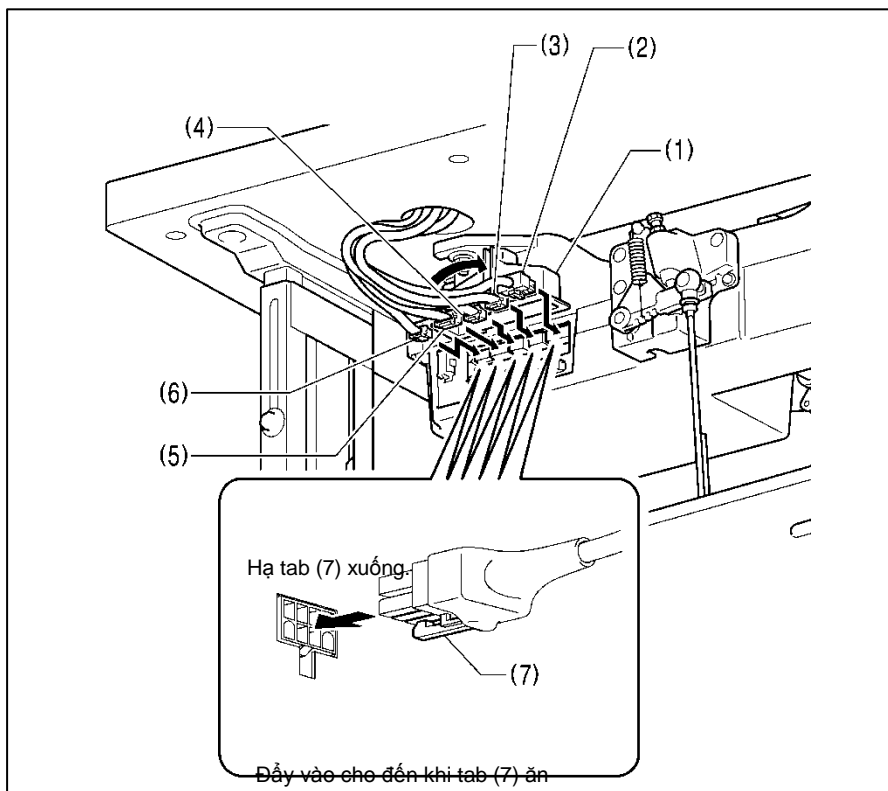
-  Liên hệ với công ty bán máy Brother hoặc kỹ thuật viên được đào tạo nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.
-  Không kết nối với nguồn điện, khi chưa kết nối xong. Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.
-  Khi cố định các đầu chân cắm, không làm cong đầu chân cắm quá mức hoặc buộc chúng quá chặt bằng đinh kẹp, nếu không nguy cơ gây cháy hoặc điện giật có thể xảy ra.
-  Hãy nhớ kết nối tiếp đất. Nếu kết nối tiếp đất không đảm bảo, bạn sẽ bị điện giật nghiêm trọng và có thể gây ra vấn đề với các hoạt động của máy.

3-4-1. Kết nối các đầu chân cắm



1. Nắp cao su

1. Mở nắp nhựa (1)



2. Các Chân Cắm (1)

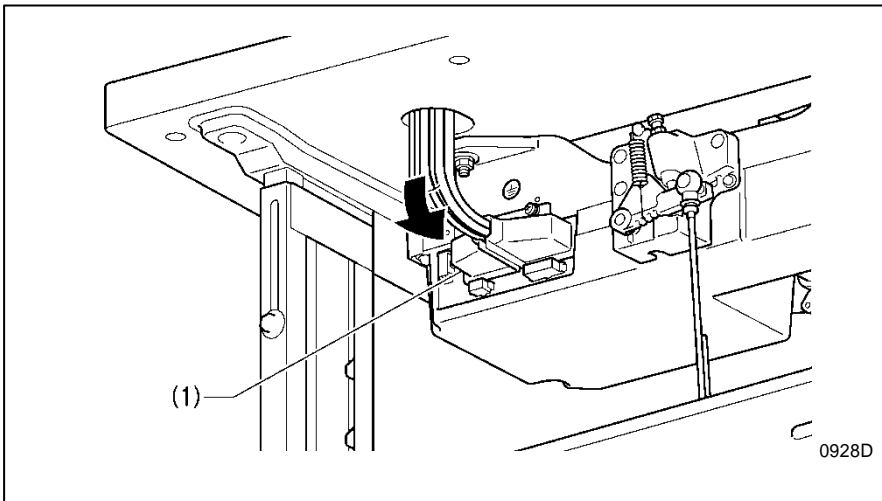
- (1) Nắp dây
- (2) Chân kết nối đầu dò 16- chân
- (3) Chân kết nối đầu dò motor bàn lờ 6-chân
- (4) Chân kết nối công tắc tay 12- chân
- (5) Chân kết nối bảng điều khiển 10- chân
- (6) Chân kết nối solenoid cắt chỉ 10-chân

1. Đưa các đầu chân cắm đi qua nắp dây (1).
2. Kết nối các chân cắm với Hộp điều khiển.

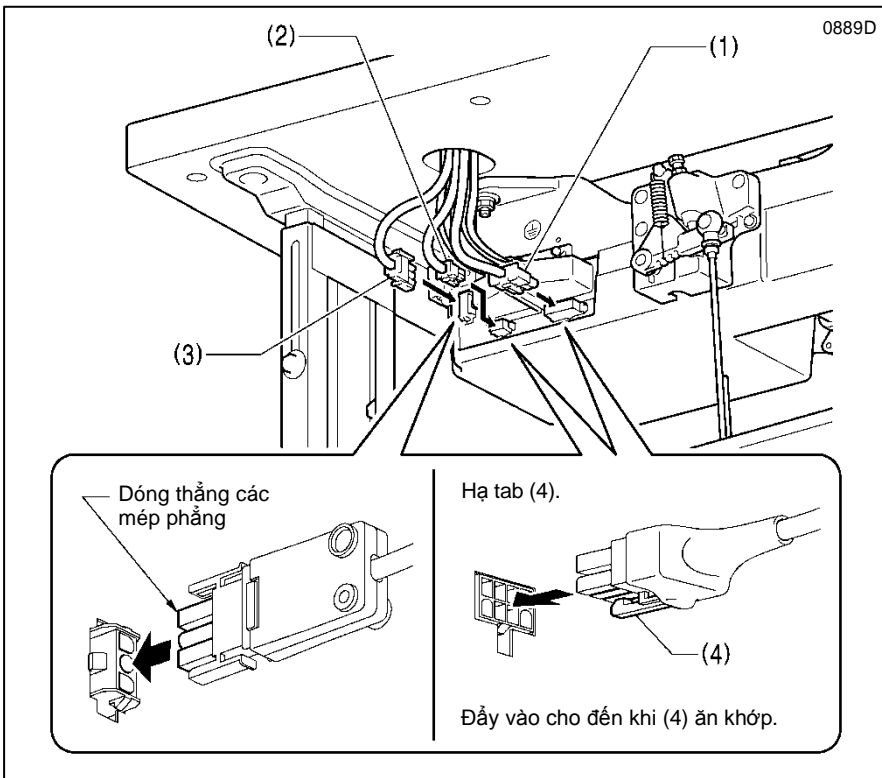
GHI CHÚ:

Với Quy chuẩn kỹ thuật Châu Âu, Quy chuẩn kỹ thuật Hoa Kỳ 220V và Quy chuẩn kỹ thuật hệ thống 100V/400V, tham khảo mục “3-4-2. Các chân cắm khác”.

3. LẮP ĐẶT

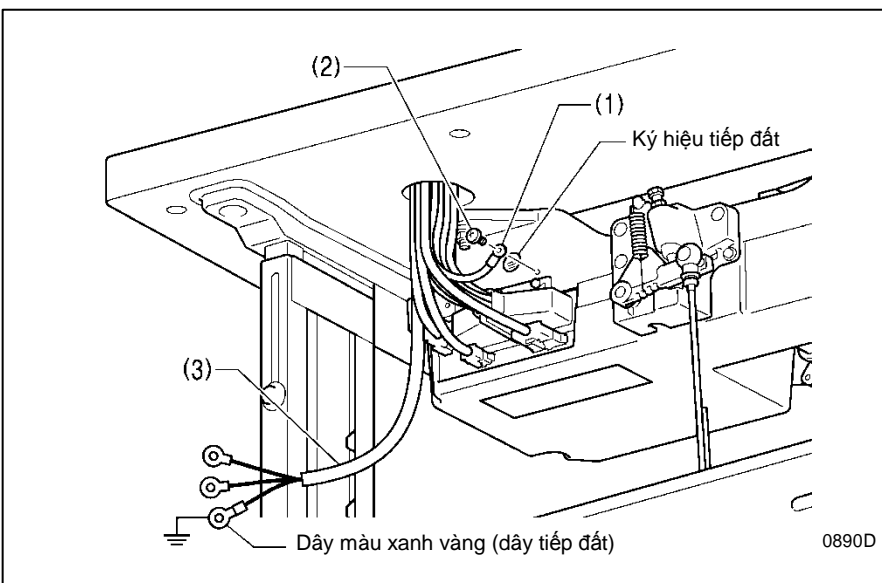


3. Hạ nắp đậy (1) xuống, sau đó đặt dây vào trong nắp.



3. Các chân cắm (2)

- (1) Chân cắm động cơ chính 4-chân
- (2) Chân cắm động cơ đẩy 6-chân
- (3) Chân cắm điện 3-chân



4. Dây tiếp đất

- (1) Dây tiếp đất
- (2) Ốc hãm (mô men siết 1.0 ± 0.1 N.m)
- (3) Chân cắm nguồn

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

GHI CHÚ:

- Phải đảm bảo kết nối dây tiếp đất an toàn.
- Với Quy chuẩn kỹ thuật Châu Âu, Quy chuẩn kỹ thuật Hoa Kỳ 220V và Quy chuẩn kỹ thuật hệ thống 100V/400V, tham khảo mục "3-4-2. Các chân cắm khác".

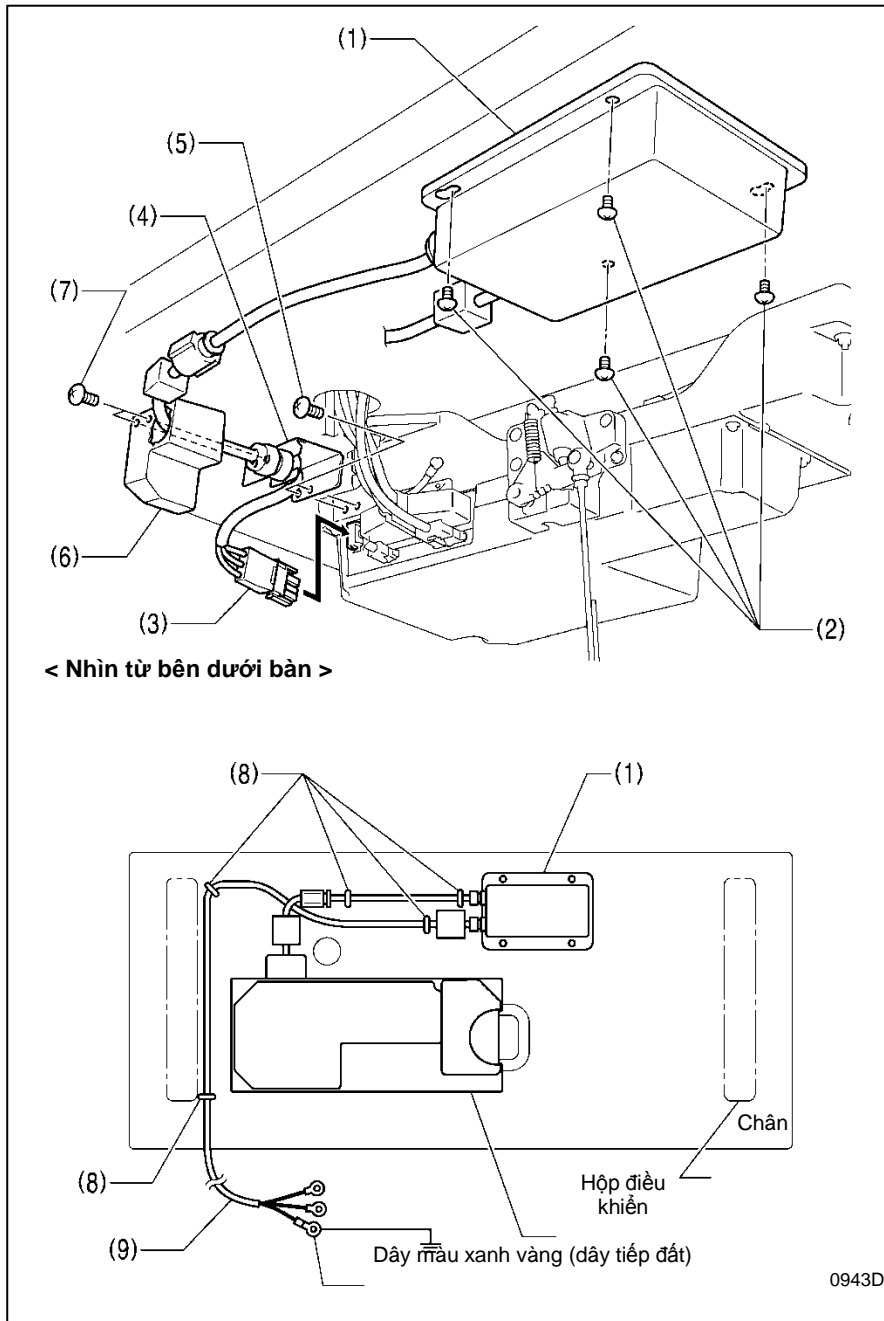
3-4-2. Các chân cắm khác

⚠️ NGUY HIỂM



Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc điện và rút dây nguồn ra khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở nắp Hộp điều khiển. Nếu chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể gây chấn thương nghiêm trọng.

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



< Quy chuẩn kỹ thuật Châu Âu >

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

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

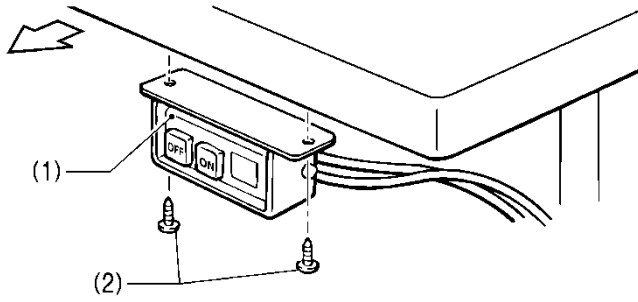
GHI CHÚ:

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

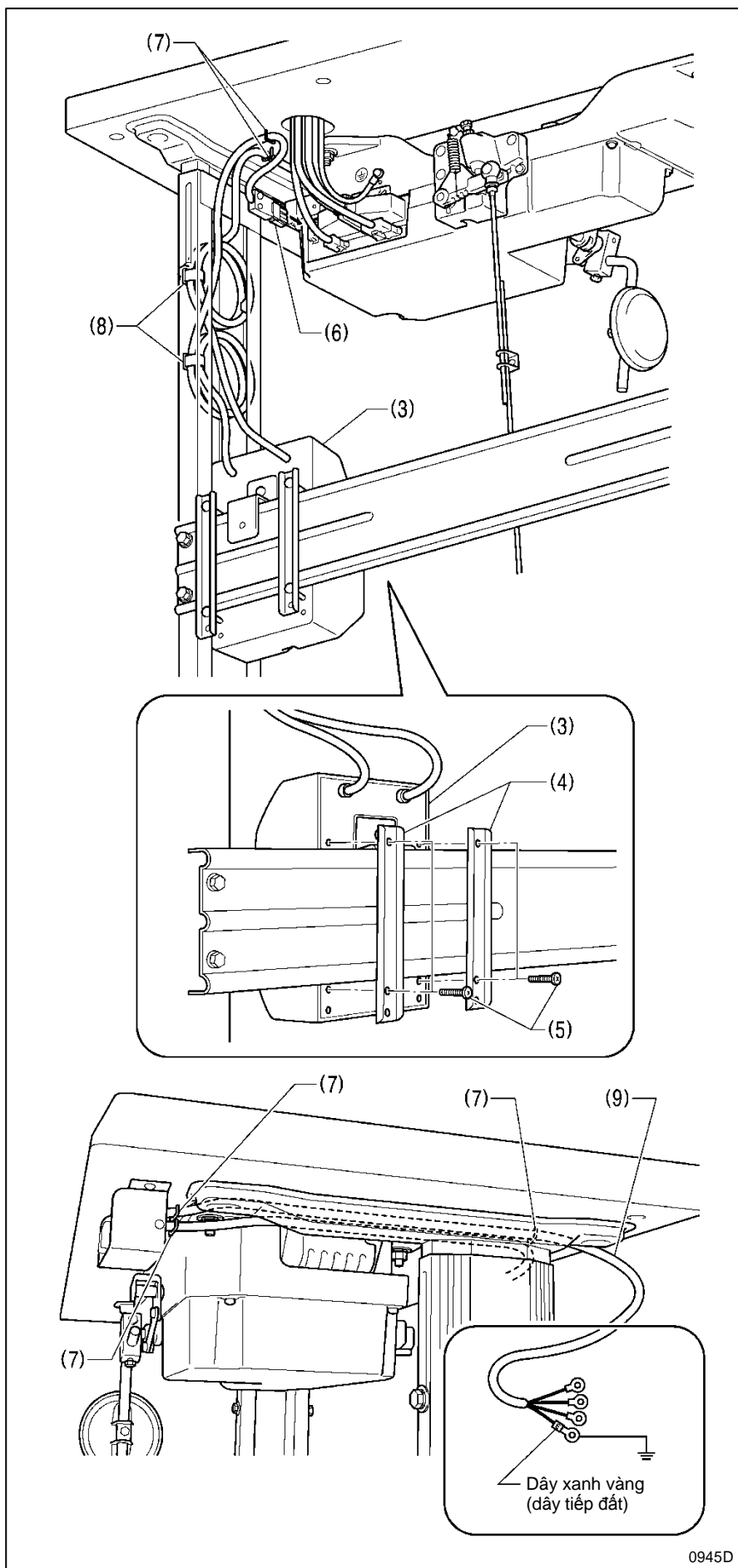
3. LẮP ĐẶT

<Quy chuẩn kỹ thuật hệ thống 100V/400V>

- (1) Công tắc điện
- (2) Ốc [2 chiếc]



4145M



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

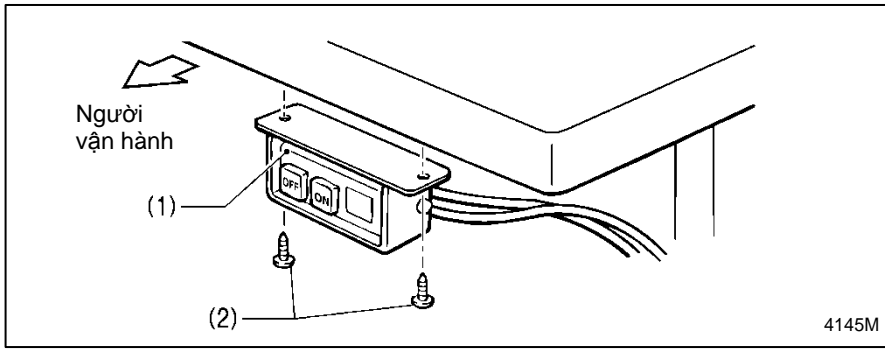
1. Lắp phích cắm thích hợp vào dây nguồn (9). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây tiếp đất.)
2. Lắp phích cắm vào ổ cắm điện đã tiếp đất đúng cách

GHI CHÚ:

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

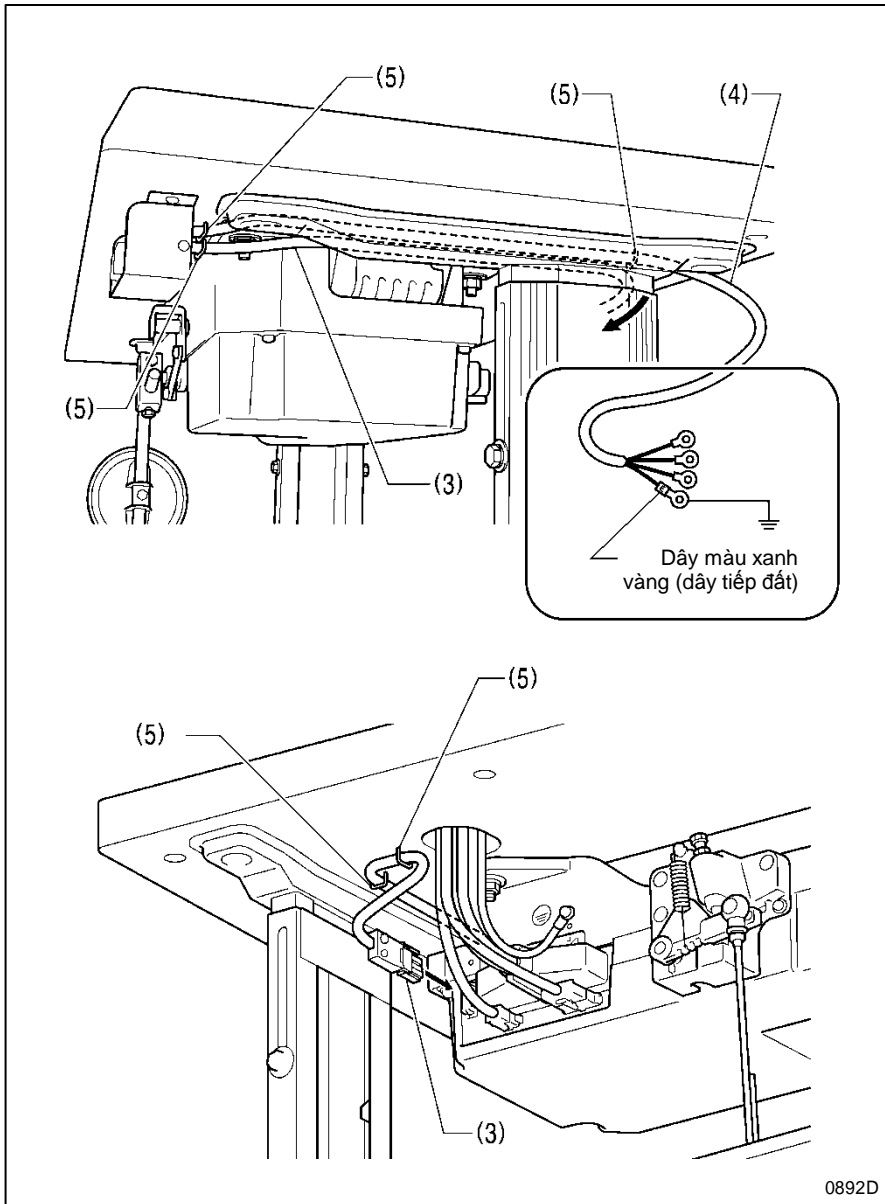
0945D

3. LẮP ĐẶT



<Quy chuẩn kỹ thuật Hoa Kỳ 220V>

- (1) Công tắc điện
- (2) Ốc [2 chiếc]



- (3) chân cắm nguồn 3-chân
- (4) Dây nguồn
- (5) Đinh kẹp [5 chiếc]

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

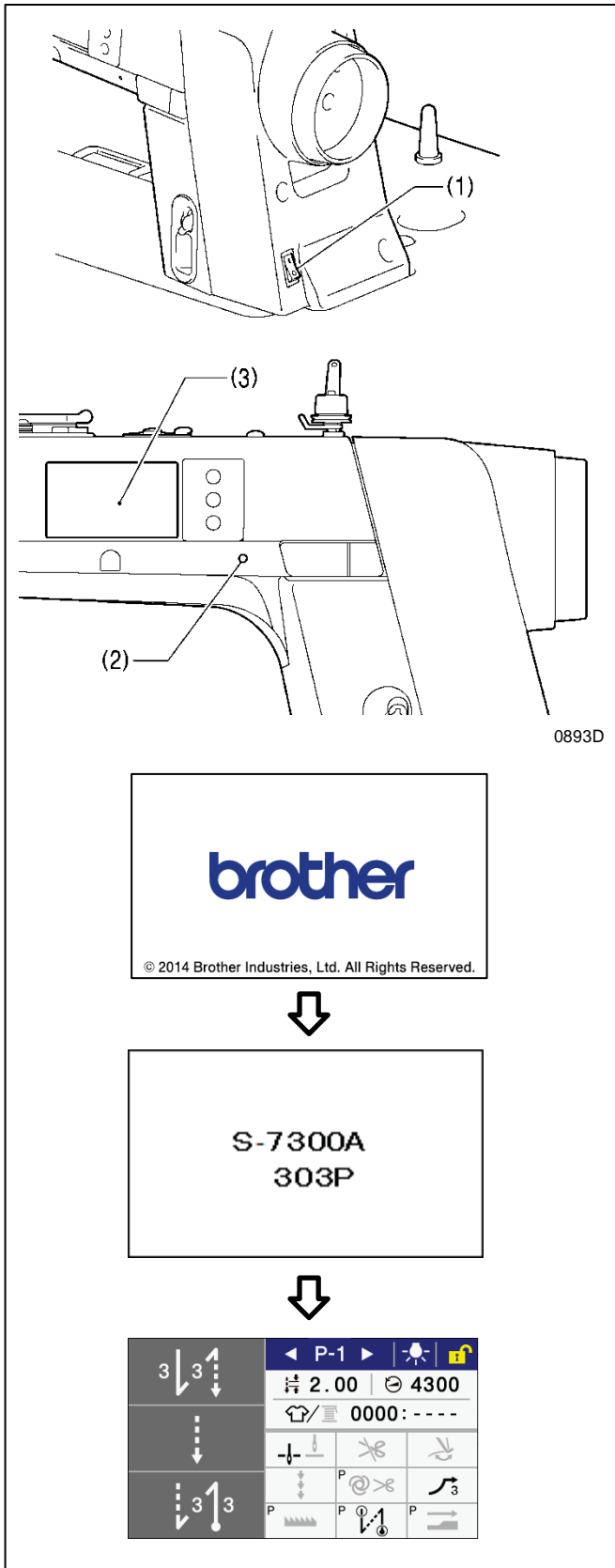
GHI CHÚ:

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

3-5. Vận hành thử (Vận hành bàn đạp)

! CẢN THẬN

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

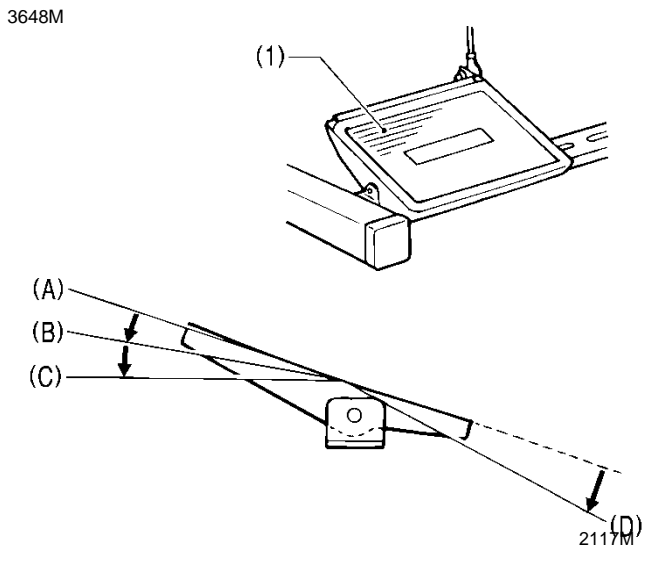
**1. Bật/mở nguồn**

Nhấn ON công tắc điện (1).

Đèn báo nguồn (2) sẽ sáng lên.

Màn hình (3) bảng điều khiển sẽ thay đổi theo thứ tự như trong hình minh họa. (Trong thời gian này, cơ cấu nạp liệu sẽ quay về vị trí ban đầu.)

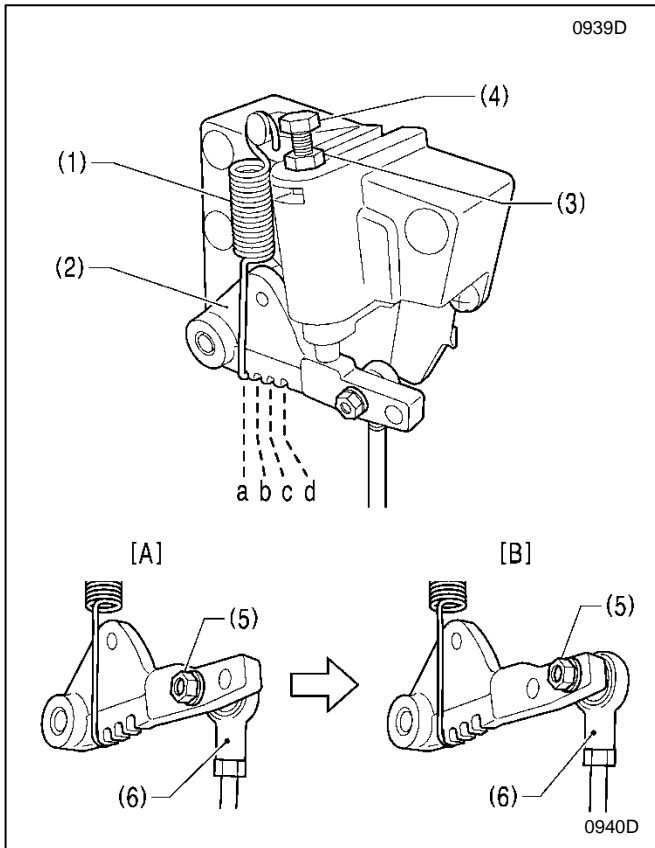
3. LẮP ĐẶT



2. Vận hành thử

1. Kiểm tra xem máy có may ở tốc độ thấp khi nhấn nhẹ bàn đạp (1) tới vị trí (B).
2. Sau đó kiểm tra xem máy may ở tốc độ cao khi nhấn bàn đạp (1) tới vị trí (C).
3. Sau khi nhấn bàn đạp (1) về phía trước, kiểm tra xem kim có hạ thấp xuống phần đỉnh của tấm kim không khi bàn đạp (1) quay về vị trí (A). (khi đã cài đặt dừng kim dưới.)
4. Nếu bàn đạp (1) được nhấn tới vị trí (D), cắt chỉ được thực hiện sau đó kim nâng lên trên tấm kim và dừng lại.

3-6. Điều chỉnh bàn đạp



< Điều chỉnh độ nhạy nhấn về phía trước >

Nếu máy bắt đầu chạy ở tốc độ thấp khi đạp nhẹ lên bàn đạp, hoặc nếu cảm thấy áp lực bàn đạp quá nhẹ, điều chỉnh vị trí (a tới c) tại đó lò xo bàn đạp (1) được móc vào cần bàn đạp (2).

* a là vị trí yếu nhất, và nó dần nặng hơn ở vị trí b, c và d tương ứng.

< Điều chỉnh độ nhạy nhấn về phía sau >

1. Nới lỏng ốc (3) và xoay bulong (4).

* Khi bulong (4) được vặn chặt, bàn đạp trở nên nặng hơn, và khi nó được nới lỏng, thì bàn đạp nhẹ hơn.

2. Vặn chặt ốc (3).

< Điều chỉnh hành trình của bàn đạp >

Tháo ốc (5), sau đó di chuyển khớp tay biên nổi (6) từ vị trí trong hình A tới vị trí trong hình B. Hành trình bàn đạp sau đó sẽ được tăng lên xấp xỉ 27%.

Lúc này, độ nhạy nhấn tiến và lại mũi bàn đạp sẽ thay đổi, vậy phải điều chỉnh lại nếu cần.

4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

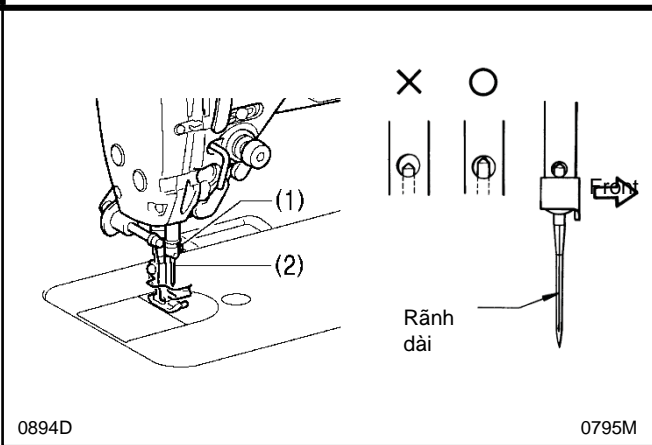
4-1. Lắp đặt kim

⚠ CẢN THẬN



Tắt công tắc điện trước khi lắp đặt kim.

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



1. Quay puly để di chuyển trụ kim tới vị trí cao nhất.
2. Nới lỏng ốc (1).
3. Lắp kim (2) theo đường thẳng đứng, đảm bảo rằng rãnh dài trên kim nằm ở bên trái, sau đó vặn chặt ốc (1).

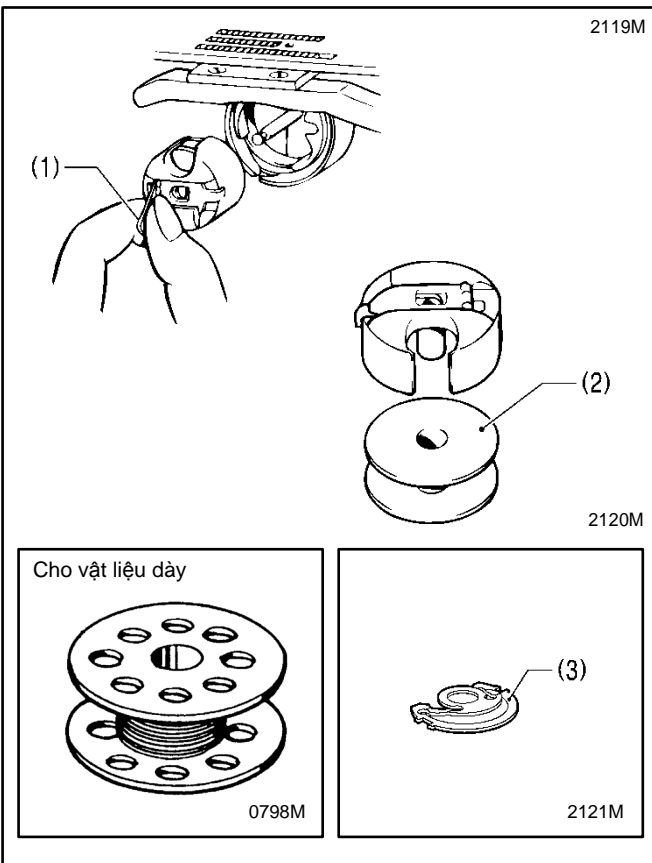
4-2. Tháo thuyền suốt

⚠ CẢN THẬN



Tắt công tắc điện trước khi tháo suốt chỉ.

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



1. Quay puly để nâng kim lên cho đến khi nó nằm cao hơn mặt tấm kim.
2. Kéo chốt (1) của thuyền lên trên sau đó tháo suốt chỉ.
3. Suốt chỉ (2) sẽ đi ra khi chốt (1) được nhả.

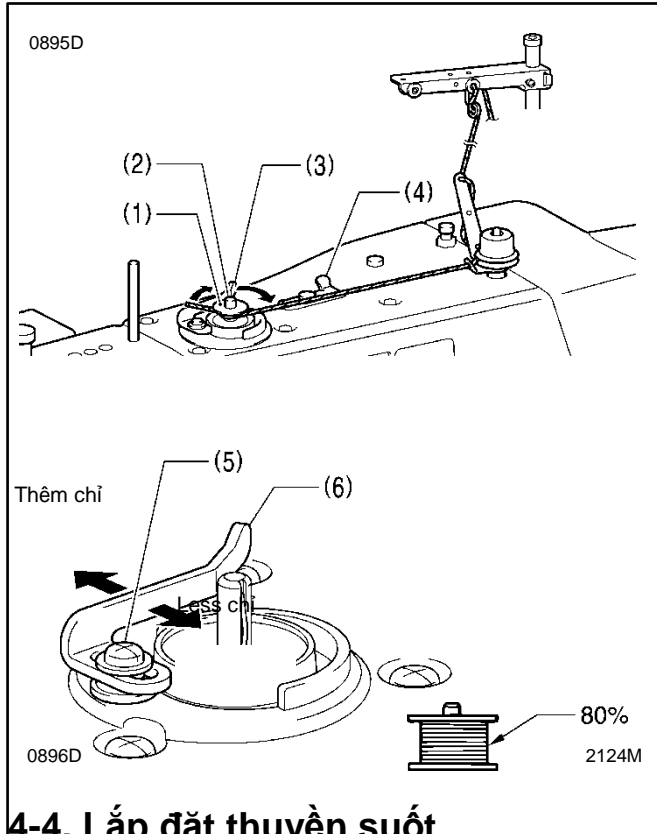
- * Có một lò xo chống quay (3) bên trong suốt chỉ. Lò xo chống quay (3) ngăn suốt chỉ không chạy trong khi cắt chỉ.
- * Sử dụng suốt chỉ (2) làm bằng hợp kim nhẹ theo quy định của BROTHER.

4-3. Đánh suốt

⚠ CẢN THẬN



Không được chạm vào các bộ phận chuyển động hay ti vào bất kỳ vật gì lên máy khi đang cuộn suốt, vì có thể gây chấn thương hoặc hư hỏng máy.



1. Bật công tắc điện.
2. Đặt suốt chỉ (1) lên trục bộ suốt (2).
3. Quấn chỉ vài vòng quanh suốt (1) theo chiều mũi tên.
4. Đẩy tay ép suốt chỉ (3) theo hướng suốt chỉ(1).
5. Nâng chân vịt bằng cần gạt tay.
6. Nhấn bàn đạp. Bắt đầu quấn suốt.
7. Khi quấn suốt xong, tay ép suốt chỉ (3) sẽ tự động trở về.
8. Sau khi chỉ đã quấn xong, tháo suốt chỉ và cắt chỉ bằng dao (4).

* Nới lỏng ốc (5) và di chuyển bộ ép suốt chỉ (6) theo mức điều chỉnh của chỉ đã quấn lên suốt chỉ.

GHI CHÚ:

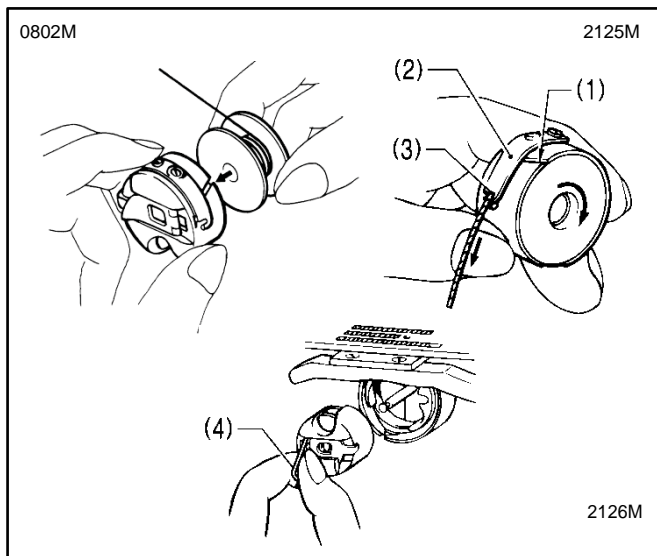
Lượng chỉ quấn lên suốt chỉ không được quá 80% thể tích của suốt chỉ.

4-4. Lắp đặt thuyên suốt

⚠ CẢN THẬN



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



1. Quay puly để nâng kim lên cho đến khi nó cao hơn tám kim.
2. Trong khi đang giữ suốt chỉ sao cho chỉ quấn về bên phải, thì lắp suốt chỉ vào hộp suốt chỉ.
3. Đưa chỉ đi qua khe (1) và xuống dưới lò xo căng (2), sau đó kéo nó ra khỏi bộ phận dẫn hướng chỉ (3).
4. Kiểm tra xem suốt chỉ có quay theo chiều đồng hồ khi kéo chỉ không.
5. Giữ chốt (4) trên suốt chỉ và lắp suốt chỉ vào trong ổ.

4-5. Xỏ chỉ trên

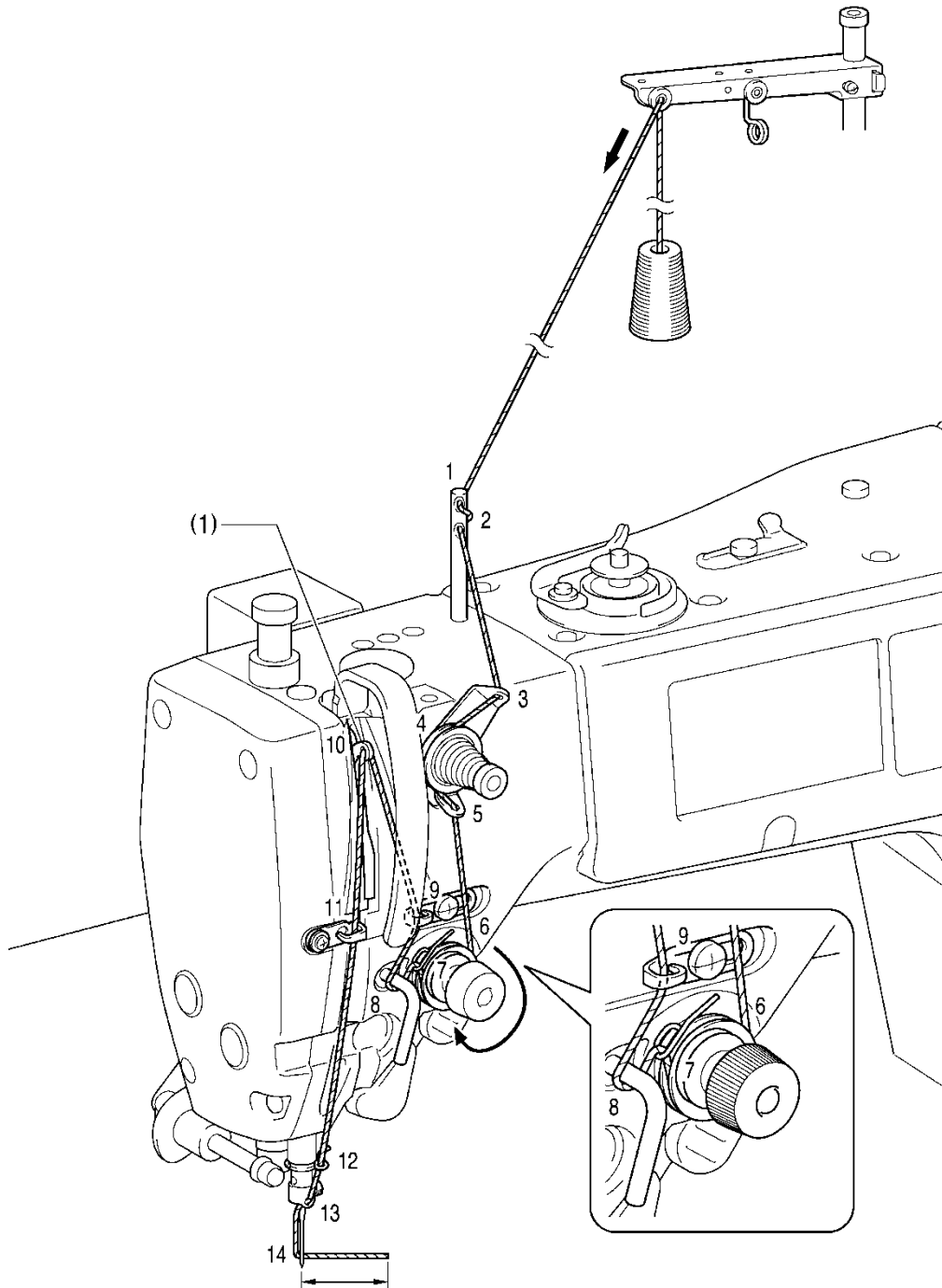
! CẢN THẬN

Tắt công tắc điện trước khi luồn chỉ chỉ trên.

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

Quay puly và nâng cò gạt chỉ (1) trước khi luồn chỉ trên.

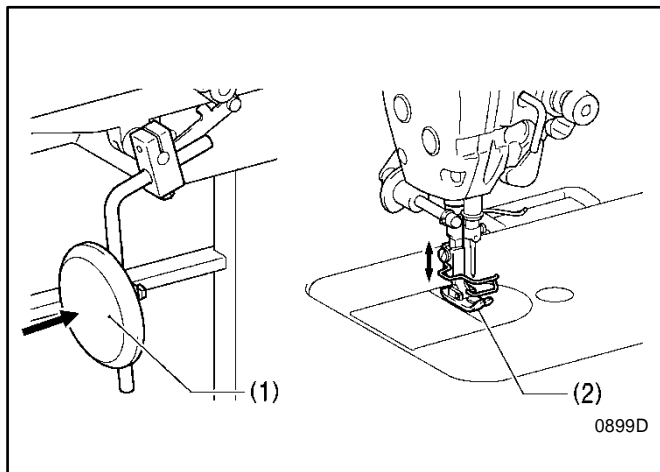
Điều này sẽ giúp luồn chỉ dễ hơn và sẽ ngăn chỉ không chạy ra khi bắt đầu may.



25 - 30mm (giá trị tham chiếu: chỉ số #60)

0897D

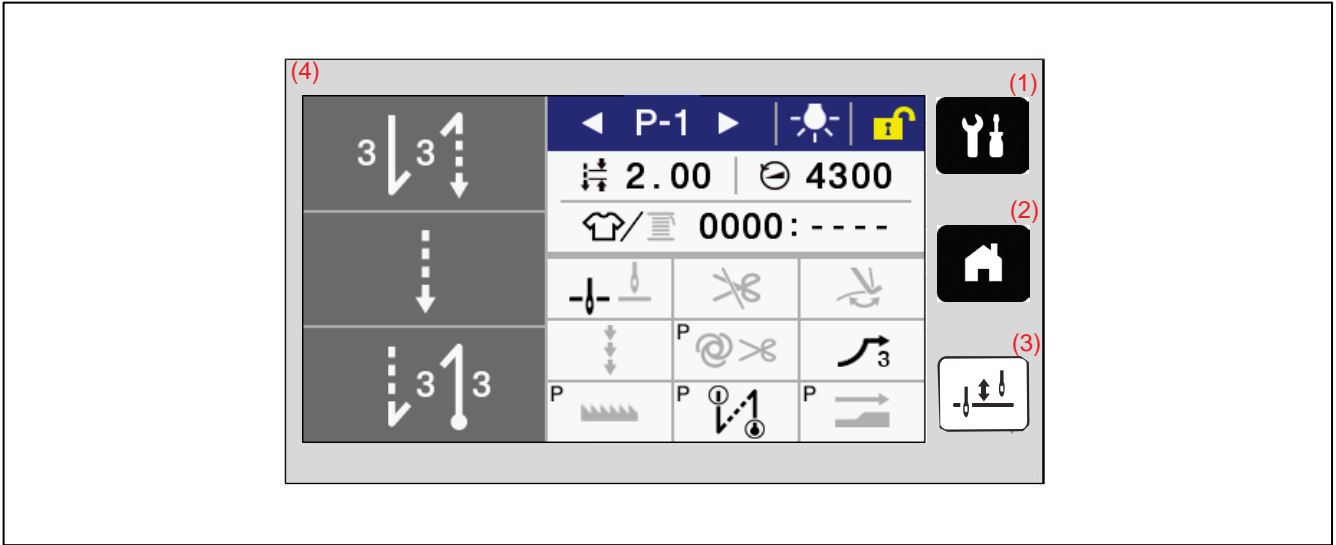
4-6. Sử dụng gạt gối



Có thể nâng chân vịt (2) bằng cách nhấn gạt gối (1).

5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (THAO TÁC NÂNG CAO)



5-1. Tên và chức năng



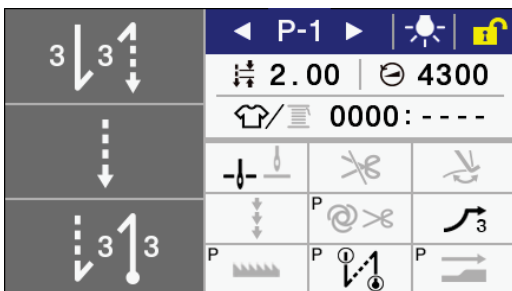
- (1) **Phím Menu**
Phím này được dùng để chuyển tới màn hình menu.
- (2) **Phím Home**
Phím này được dùng để quay về màn hình chính.
- (3) **Phím máy nửa mũi**
Khi máy may dừng, trụ kim có thể di chuyển lên xuống bằng cách nhấn phím này.
- (4) **Bảng điều khiển cảm ứng (màn hình)**
Hiển thị tin báo và các phím cảm ứng (biểu tượng).



5-2. Màn hình chính

- Màn hình chính hiện lên khi bật nguồn.
- Các hoạt động may thường được thực hiện khi màn hình chính hiện lên.
- Màn hình chính có thể hoán đổi màn hình chính chi tiết sang màn hình chính đơn giản.
*Theo mặc định, màn hình chính chi tiết sẽ hiện lên.
- Nếu bạn nhấn giữ phím  khi màn hình chính hiện lên, bạn có thể hoán đổi màn hình chính chi tiết và màn hình chính đơn giản.
Ngoài ra, bạn có thể quay về màn hình chính từ các màn hình khác bằng cách nhấn phím .

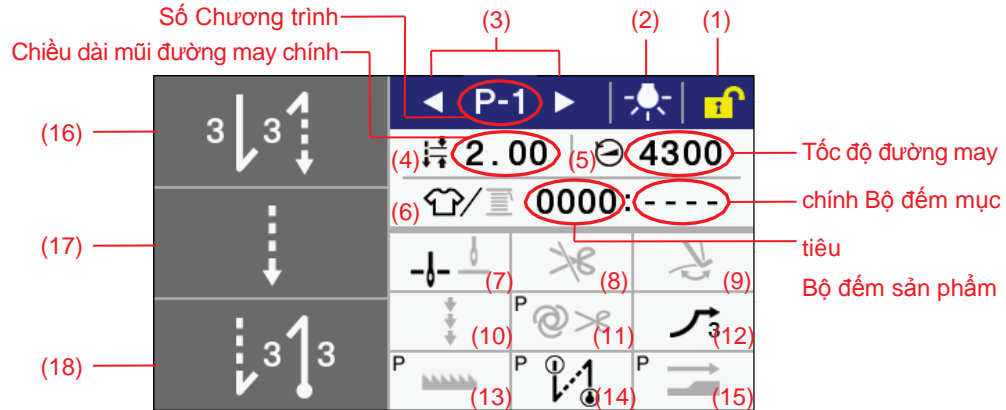
Màn hình chính chi tiết



Màn hình chính đơn giản

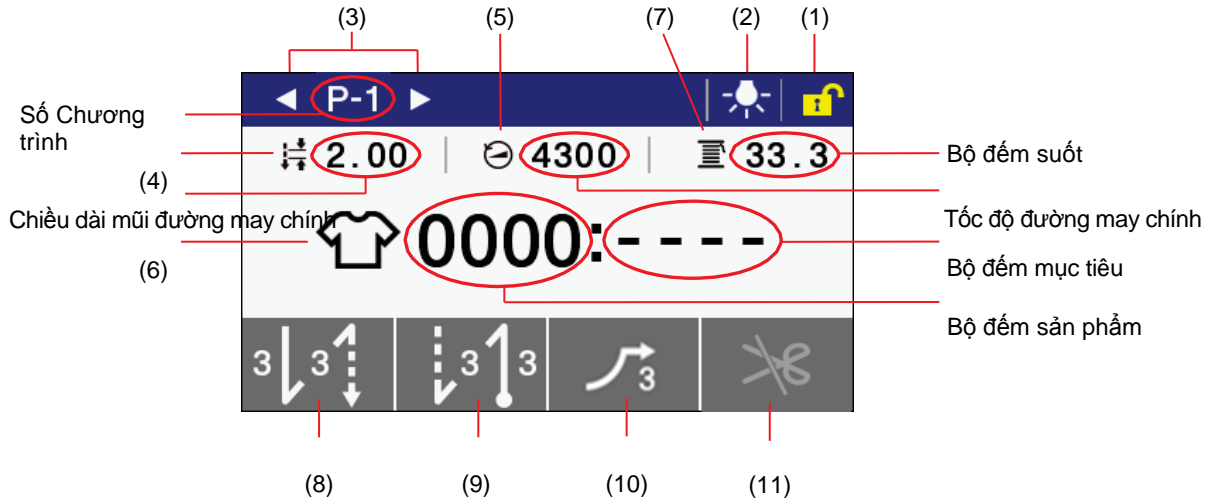


5-2-1. Mô tả chi tiết màn hình chính



(1)	Phím khóa màn hình	Nhấn phím này để khóa và mở màn hình chính. GHI CHÚ: Theo mặc định, màn hình tự động khóa nếu không có thao tác trong vòng 1 phút. (Tham khảo bộ nhớ MSW-310.)
	Phím mở màn hình	
(2)	Phím bật đèn LED	Nhấn phím này để chuyển đổi bật và tắt đèn LED. Nếu bạn nhấn phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt độ sáng đèn LED.
	Phím tắt đèn LED	
(3)	Phím tăng số chương trình	Nhấn phím này để tăng số chương trình.
	Phím giảm số chương trình	Nhấn phím này để giảm số chương trình.
(4)	Phím chiều dài mũi đường may chính	Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt chiều dài mũi may.
(5)	Phím tốc độ đường may chính	Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt tốc độ đường may chính.
(6)	Phím bộ đếm sản phẩm	Nếu bạn ấn giữ phím này khi bộ đếm sản phẩm đang hiển thị, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt bộ đếm sản phẩm.
	Phím đếm chỉ suốt	Nếu bạn ấn giữ phím này khi bộ đếm sản phẩm đang hiển thị, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt bộ đếm sản phẩm.
(7)	Phím kim lên/xuống	Nhấn phím này để chuyển đổi vị trí dừng sau khi may (kim lên/xuống).
(8)	Phím khóa Cắt chỉ	Nhấn phím này để khóa cắt chỉ (hủy/kích hoạt) khi bàn đạp nhấn về phía sau.
(9)	Phím Gạt chỉ	Nhấn phím này để bật tắt gạt chỉ kim (tắt/bật).
(10)	Phím hiệu chỉnh	Nhấn phím này để bật tắt may từng mũi (tắt/bật) bằng cách sử dụng công tắc tay.
(11)	Phím AUTO	Nhấn phím này để bật tắt các thao tác may khác nhau (may thông thường / may tự động/ may tự động có cắt chỉ).
(12)	Phím Khởi động chậm	Nhấn phím này để bật tắt khởi động chậm khi bắt đầu may (tắt/1/2/3/4).
(13)	Phím các trạng thái đẩy	Nhấn phím này để bật tắt trạng thái đẩy cho răng cưa (tắt/1/2/3).
(14)	Phím	Nhấn phím này để bật tắt chế độ Mũi may đẹp (tắt/kéo ra /chiều dài trailing ngắn /kéo ra+ chiều dài trailing ngắn). Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang chế độ Mũi may đẹp màn hình cài đặt.
(15)	Phím Chế độ hỗ trợ leo dốc	Phím này để bật tắt Chế độ hỗ trợ leo dốc (hủy/kích hoạt). Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang Chế độ hỗ trợ leo dốc màn hình cài đặt.
(16)	Phím khởi động lại mũi	Nhấn phím này để khởi động lại mũi (tắt/bật). Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt lại mũi đầu.
(17)	Phím đường may chính	Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt đường may chính.
(18)	Phím lại mũi cuối	Nhấn phím này để lại mũi cuối (tắt/bật). Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt lại mũi cuối.

5-2-2. Mô tả màn hình chính đơn giản



(1)	Phím khóa màn hình	Nhấn phím này để khóa và mở màn hình chính. GHI CHÚ: Theo mặc định, màn hình tự động khóa nếu không có thao tác trong vòng 1 phút. (Tham khảo bộ nhớ MSW-310.)
	Phím mở màn hình	
(2)	Phím bật đèn LED	Nhấn phím này để chuyển đổi bật và tắt đèn LED. Nếu bạn nhấn phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt độ sáng đèn LED.
	Phím tắt đèn LED	
(3)	Phím tăng số chương	Nhấn phím này để tăng số chương trình. Nhấn phím này để giảm số chương trình.
	Phím giảm số chương trình	
(4)	Phím mũi đường may	Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt mũi may.
(5)	Phím tốc độ đường may chính	Nếu bạn ấn giữ phím này, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt tốc độ đường may chính.
(6)	Phím bộ đếm sản phẩm	Nếu bạn ấn giữ phím này khi bộ đếm sản phẩm đang hiển thị, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt bộ đếm sản phẩm.
(7)	Phím Bộ đếm suốt	Nếu bạn ấn giữ phím này khi bộ đếm sản phẩm đang hiển thị, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt bộ đếm suốt.
(8)	Phím tắt 1	Phím này được đặt làm "Phím lại mũi đầu" theo mặc định.
(9)	Phím tắt 2	Phím này được đặt làm phím "lại mũi cuối" theo mặc định.
(10)	Phím tắt 3	Phím này được đặt làm phím "Khởi động chậm" theo mặc định.
(11)	Phím tắt 4	Phím này được đặt làm phím "khóa Cắt chỉ" theo mặc định.

* Chức năng của các phím tắt 1 đến 4 có thể thay đổi.
(Tham khảo "6-5. Gán chức năng cho các phím tắt".)

5-2-3. Các loại biểu tượng

Các biểu tượng hiện trên màn hình có thể phân loại thành 3 loại sau.



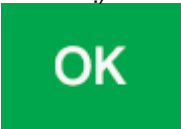
Loại A: Ký hiệu đơn giản

<Ví dụ>

Ký hiệu cảnh báo 	Chân cắm USB 	Số chương trình hiện tại 
---	---	---







Loại B: Các phím cảm ứng (ký hiệu luôn cố định)

< Ví dụ >




Phím return (Quay về màn hình trước) 	Phím + (tăng một giá trị) 	Phím OK (xác nhận một giá trị) 
--	---	--

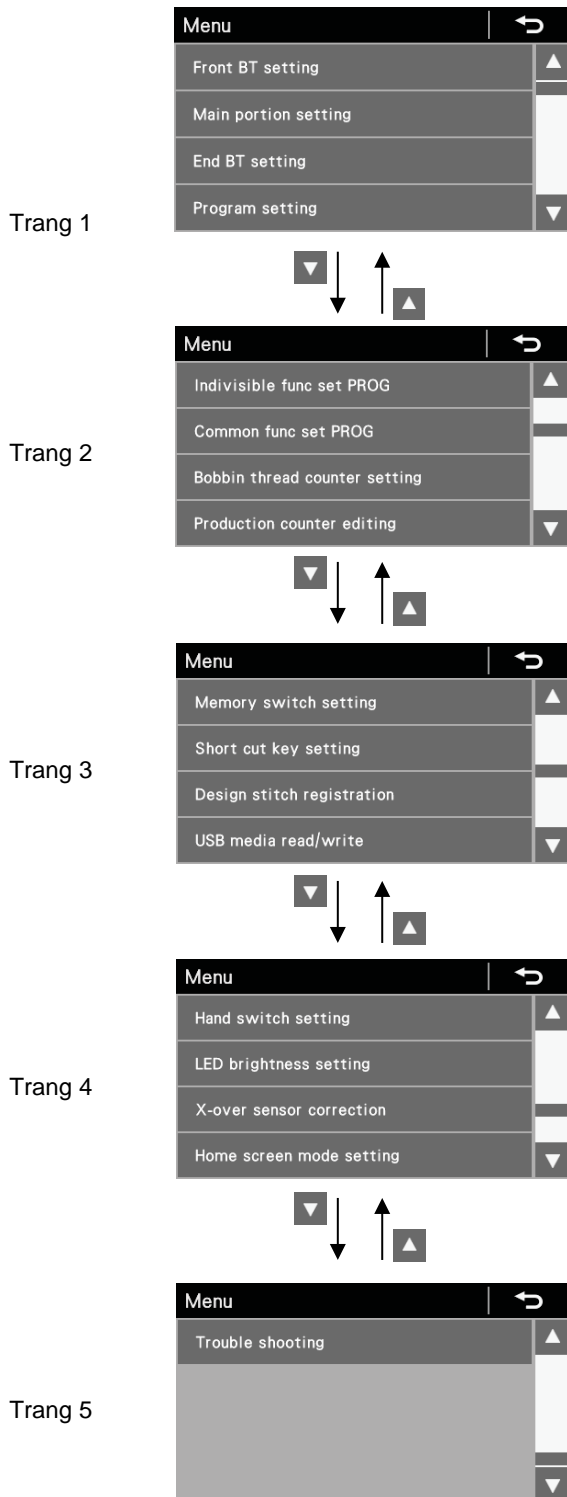
Loại C: Các phím cảm ứng thay đổi trạng thái cài đặt của chúng (ký hiệu) mỗi khi chạm vào chúng

<Ví dụ >

	Mở 	⇒	Khóa 
Phím khóa		⇔	
	Gạt Chỉ được kích hoạt 	⇒	Gạt Chỉ bị hủy 
Phím Gạt chỉ		⇔	
	Lại mũi đầu được kích hoạt 	⇒	Lại mũi đầu bị hủy 
Phím lại mũi đầu		⇔	

5-3. Màn hình Menu

- Nhấn phím  ở bất kỳ màn hình nào để trở về màn hình chính.
- Màn hình menu bao gồm 5 màn hình sau.
- Nhấn phím  hoặc  tại Màn hình Menu để thay đổi màn hình.

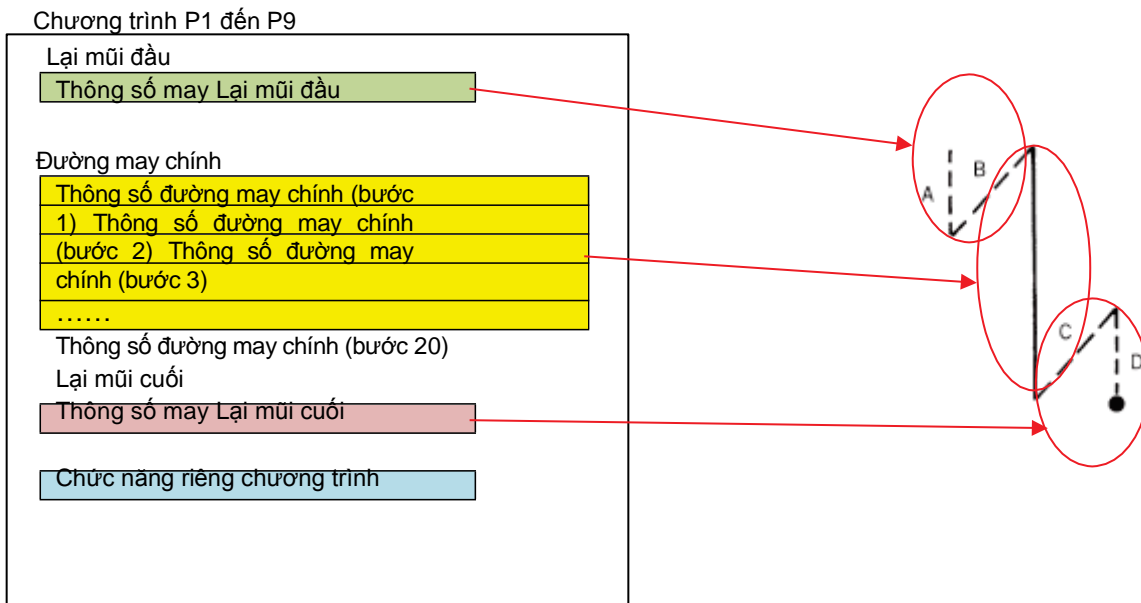


5-4. Phương pháp cài đặt chương trình

- Bạn nên đăng ký các mẫu thường được may làm các chương trình. Sau khi đăng ký xong các chương trình, bạn có thể kích hoạt mẫu may mong muốn bằng cách chọn số chương trình, việc này giúp bạn không cần phải cài đặt mẫu may mỗi khi sử dụng máy.
- Các cài đặt như mẫu may, số mũi may, chiều dài mũi may, tốc độ may và khởi động chậm có thể được thực hiện riêng cho từng số chương trình.
- Có thể đăng ký đến chín chương trình từ P1 đến P9.
 - * Theo mặc định, P1 đến P8 có các chương trình may bình thường đã đăng ký, và P9 có một chương trình mũi may cố định 4-bước (may nhân) đã đăng ký.

5-4-1. Cấu trúc chương trình

- Một chương trình bao gồm các thông số lại mũi đầu, thông số đường may chính, thông số lại mũi cuối và các chức năng riêng cho chương trình.



(1) Thông số may Lại mũi đầu

Giá trị đặt	
Mẫu may Lại mũi đầu	
Tốc độ may	220 - 3000 mũi/ph
Số mũi may A	1 - 19 mũi may
Số mũi may B	1 - 19 mũi may
Chiều dài mũi may	-3 Thông số KT: 0.05 - 5.00 mm -5 Thông số KT: 0.05 - 5.00 mm

(2) Thông số đường may chính

Giá trị đặt	
Mẫu may chính	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>May bình thường</p> <p>May Pleat presser</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Mũi may cố định</p> <p>Lại mũi liên tục</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>mũi may cố định ngược</p> </div> </div>
Tốc độ may	-3 Thông số KT: 220 - 5000 mũi/ph -5 Thông số KT: 220 - 4500 mũi/ph
Số mũi may E	1 - 255 mũi may
Số mũi may F	1 - 19 mũi may
Số mũi may A	0 - 19 mũi may
Số mũi may B	1 - 19 mũi may
Số mũi may C	1 - 19 mũi may
Số mũi may D	0 - 19 mũi may
Chiều dài mũi may	-3 Thông số KT: 0.05 - 5.00 mm, DS1 - DS5 (thiết kế mũi may) -5 Thông số KT: 0.05 - 5.00 mm, DS1 - DS5 (thiết kế mũi may)

(3) Thông số may Lại mũi cuối

Giá trị đặt	
Mẫu may Lại mũi cuối	
Tốc độ may	220 - 3000 mũi/ph
Số mũi may C	1 - 19 mũi may
Số mũi may D	1 - 19 mũi may
Chiều dài mũi may	-3 Thông số KT: 0.05 - 5.00 mm -5 Thông số KT: 0.05 - 5.00 mm

5. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (THAO TÁC NÂNG CAO)

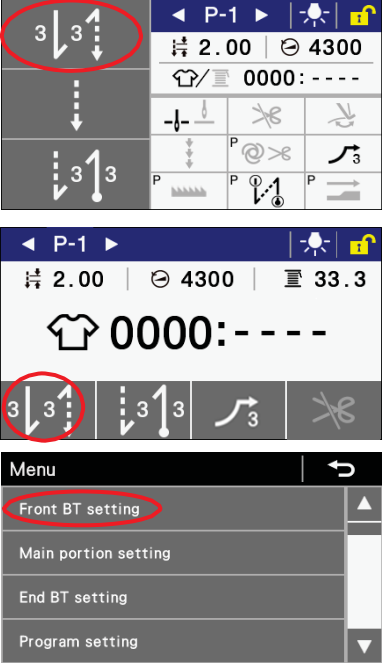
(4) Chức năng riêng của chương trình

	Giá trị đặt	
Kim lên/xuống	P	Kim dừng ở vị trí xuống.
	P	Kim dừng ở vị trí lên.
Khóa Cắt chỉ	P	Cắt chỉ bằng cách nhấn bàn đạp về phía sau
	P	Cắt chỉ bằng cách nhấn bàn đạp về phía sau bị khóa (hủy).
Gạt chỉ kim	P	Gạt chỉ không kích hoạt
	P	Gạt chỉ được kích hoạt
May từng mũi, nửa mũi	P	Công tắc tay không kích hoạt
	P	Công tắc tay được kích hoạt.
AUTO	P	May bình thường
	P	May tự động
	P	May tự động có cắt chỉ
Khởi động chậm	P	Khởi động chậm bị hủy khi bắt đầu may
	P	Khởi động chậm được kích hoạt khi bắt đầu may (1)
	P	Khởi động chậm được kích hoạt khi bắt đầu may (2)
	P	Khởi động chậm kích hoạt khi bắt đầu may (3)
	P	Khởi động chậm kích hoạt khi bắt đầu may (4)
Các trạng thái đẩy	P	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy tiêu chuẩn.
	P	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy 1.
	P	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy 2.
	P	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy 3.
Chế độ mũi may đẹp	P	Chế độ Mũi may đẹp hủy
	P	Chế độ mũi may đẹp kích hoạt (Chống tuột chỉ)
	P	Chế độ mũi may đẹp (cắt chỉ ngắn)
	P	Chế độ mũi may đẹp (chống tuột chỉ + cắt chỉ ngắn)
Chế độ hỗ trợ leo dốc	P	Chế độ hỗ trợ leo dốc
	P	Chế độ hỗ trợ leo dốc kích hoạt

PFM : Thực hiện
T/T : Cắt chỉ
X-over: Chéo

5-4-2. Cài đặt Lại mũi đầu

1 Chuyển sang Chế độ cài đặt Lại mũi đầu



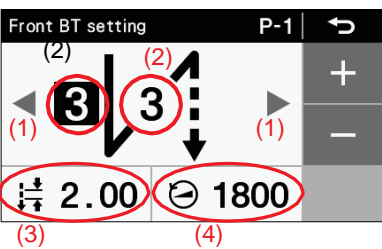
Với màn hình chính chi tiết
Nếu bạn nhấn giữ phím lại mũi đầu, màn hình chuyển sang Màn hình cài đặt Lại mũi đầu.

Với màn hình chính đơn giản
Nếu bạn nhấn giữ phím lại mũi đầu, màn hình chuyển sang Màn hình cài đặt Lại mũi đầu.

* Tham khảo mục 6-5 để biết chi tiết về gán chức năng cho các phím tắt.


Với màn hình menu
Chọn "Front BT setting" để chuyển sang Chế độ cài đặt Lại mũi đầu.

2 Thiết lập Thông số may Lại mũi đầu.



- (1) Nhấn [<] hoặc [>] để chọn mẫu Lại mũi đầu.
- (2) Nhấn phím số mũi may để chọn số mũi may.
Sử dụng phím + và - để thay đổi số mũi may.
- (3) Nhấn phím chiều dài mũi may để chọn chiều dài mũi may.
Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.
- (4) Nhấn phím Tốc độ may để chọn Tốc độ lại mũi đầu.
Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.

3 Nhấn phím Home để trở về màn hình chính.
Nhấn phím quay về quay về màn hình menu (hay màn hình chính).
* Các cài đặt ở đây áp dụng cho phím lại mũi đầu trên màn hình chính.

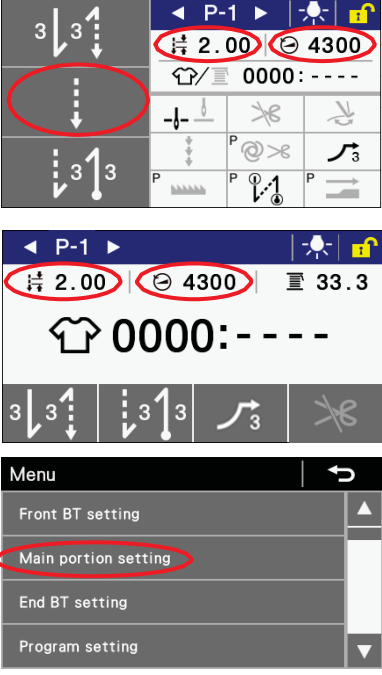


Thông số may Lại mũi đầu

	Giá trị đặt	Đơn vị cài đặt	Giá trị ban đầu
Mẫu may Lại mũi đầu	A B A B A B B A	—	A B
Tốc độ may	220 - 3000 mũi/ph	100 mũi/ph	1800
Số mũi may A	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may B	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Chiều dài mũi may	-3 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm -5 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm	0.05 mm	2.00

5-4-3. Cài đặt đường đường may chính

1 Chuyển sang chế độ cài đặt đường may chính

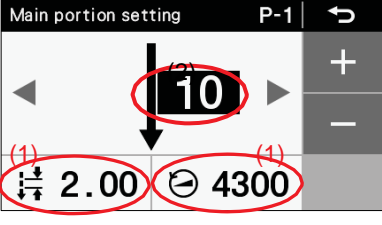


Với màn hình chính chi tiết
 Nếu bạn nhấn giữ phím cài đặt đường đường may chính, phím chiều dài mũi may hoặc Phím Tốc độ may, màn hình sẽ chuyển sang chế độ cài đặt đường đường may chính.

Với màn hình chính đơn giản
 Nếu bạn nhấn giữ phím chiều dài mũi may hoặc Phím Tốc độ may, màn hình sẽ chuyển sang chế độ cài đặt đường đường may chính.


Với màn hình menu
 Chọn "cài đặt đường đường may chính." để chuyển sang chế độ cài đặt cài đặt đường đường may chính.

2 Thiết lập thông số đường may chính.



- (1) Nhấn phím [◀] hoặc [▶] để chọn mẫu đường may chính.
- (2) Nhấn phím số mũi may để chọn số mũi may. Sử dụng phím + và - để thay đổi số mũi may.
- (3) Nhấn phím chiều dài mũi may để chọn chiều dài mũi may. Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.
- (4) Nhấn Phím Tốc độ may để chọn Tốc độ mẫu đường may chính. Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.

3 Nhấn phím Home để trở về màn hình chính. Nhấn phím quay về quay về màn hình menu (hay màn hình chính).
 * Các cài đặt ở đây áp dụng cho phím đường may chính trên màn hình chính.



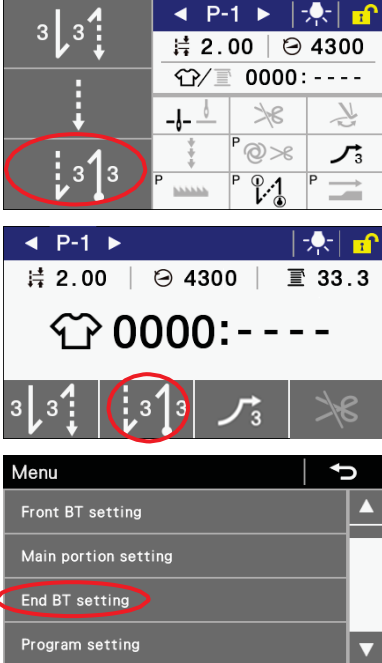
Thông số đường may chính

	Giá trị đặt	Đơn vị cài đặt	Giá trị ban đầu
Mẫu đường may chính		—	
Tốc độ may	-3 thông số KT: 220 - 5000 mũi/ph -5 thông số KT: 220 - 4500 mũi/ph	100 mũi/ph	(*1)
Số mũi may E	1 - 255 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may F	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may A	0 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may B	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may C	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may D	0 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Chiều dài mũi may	-3 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm, DS1 - DS5 -5 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm, DS1 - DS5	0.05 mm	2.00

(*1) Với Trung Quốc: 4300 (mũi/ph)
 Với Nhật Bản và Xuất khẩu chung: 4000 mũi/ph
 Với -3 thông số KT của Châu Âu và Hoa Kỳ: 4700 mũi/ph
 Với -5 thông số KT của Châu Âu và Hoa Kỳ: 4500 mũi/ph

5-4-4. Cài đặt lại mũi cuối

1 Chuyển sang cài đặt chế độ lại mũi cuối



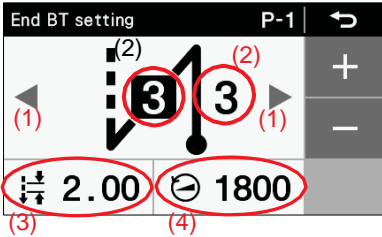
Với màn hình chính chi tiết
Nếu bạn nhấn giữ phím lại mũi cuối, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt lại mũi cuối.

Với màn hình chính đơn giản
Nếu bạn nhấn giữ phím lại mũi cuối, màn hình chuyển sang màn hình cài đặt lại mũi cuối.

* Tham khảo mục 6-5 để biết chi tiết về gán chức năng cho các phím tắt.


Với màn hình menu
Chọn "Cài đặt lại mũi cuối" để chuyển sang cài đặt chế độ lại mũi cuối.

2 Thiết lập thông số may lại mũi cuối.

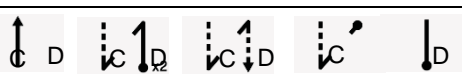
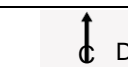


- (1) Nhấn phím [←] hoặc [→] để chọn mẫu lại mũi cuối.
- (2) Nhấn phím số mũi may để chọn số mũi may. Sử dụng phím + và - để thay đổi số mũi may.
- (3) Nhấn phím chiều dài mũi may để chọn chiều dài mũi may. Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.
- (4) Nhấn Phím Tốc độ may để chọn Tốc độ lại mũi cuối. Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.

3 Nhấn phím Home để trở về màn hình chính. Nhấn phím quay về quay về màn hình menu (hay màn hình chính).
* Các cài đặt ở đây áp dụng cho phím lại mũi cuối trên màn hình chính.

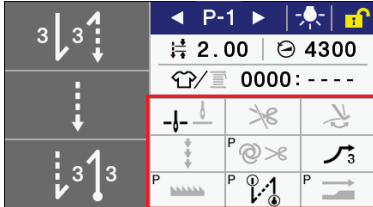


Thông số may Lại mũi cuối

	Giá trị đặt	Đơn vị cài đặt	Giá trị ban đầu
Mẫu may Lại mũi cuối		—	
Tốc độ may	220 - 3000 mũi/ph	100 mũi/ph	1800
Số mũi may C	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Số mũi may D	1 - 19 mũi may	1 mũi may	1
Chiều dài mũi may	-3 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm -5 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm	0.05 mm	2.00

5-5. Sử dụng chương trình chức năng riêng và chung

- Ngoài Lại mũi đầu, đường may chính và lại mũi cuối, còn có 9 loại chức năng trong các thông số cần thiết cho hoạt động may.
Kim lên/xuống, khóa cắt chỉ, gạt chỉ, may từng mũi- nửa mũi, TỰ ĐỘNG, khởi động chậm, các trạng thái đẩy, chế độ mũi may đẹp, và Chế độ hỗ trợ leo dốc.
- Trong 9 loại chức năng này, các chức năng có thể thiết lập riêng cho từng chương trình được gọi là "các chức năng riêng của chương trình".
- * Khi gán một chức năng riêng cho chương trình, ký hiệu "P" xuất hiện ở góc trái trên cùng của biểu tượng.
Mặt khác, các chức năng có thể thiết lập chung cho tất cả các chương trình (P1 đến P9) được gọi là "các chức năng chung của chương trình".



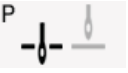

- Có thể thiết lập một trong 9 loại chức năng để sử dụng làm chức năng riêng của chương trình hoặc chức năng chung của chương trình. (Bộ nhớ MSW-301 tới MSW-309)

Theo mặc định, các cài đặt như sau.

	Chức năng riêng chương trình	Chức năng chung chương trình
Kim lên/xuống	x	o
Khóa cắt chỉ	x	o
Gạt chỉ	x	o
May từng mũi	x	o
Tự động	o	x
Khởi động chậm	x	o
Trạng thái đẩy	o	x
Chế độ mũi may đẹp	o	x
Chế độ hỗ trợ leo dốc	o	x



5-5-1. Kim lên/xuống

Chức năng này thiết lập trụ kim dừng ở vị trí trên hay vị trí dưới khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ và kết thúc may.

	Chi tiết cài đặt
	Kim dừng ở vị trí dưới. Tuy nhiên, kim sẽ dừng ở vị trí trên khi bàn đạp nhấn về phía sau, và sau khi cắt chỉ (kim nâng lên) trong khi may tự động.
	Kim dừng ở vị trí trên.



5-5-2. Khóa cắt chỉ

Chức năng này thiết lập cắt chỉ khi bàn đạp nhấn về phía sau.

	Chi tiết cài đặt
	Cắt chỉ được thực hiện khi bàn đạp nhấn về phía sau.
	Cắt chỉ bằng cách nhấn bàn đạp về phía sau bị khóa (hủy).



5-5-3. Gạt chỉ

Có thể thiết lập hoạt động Gạt chỉ.

	Chi tiết cài đặt
	Gạt chỉ bị hủy sau khi cắt chỉ.
	Gạt chỉ được kích hoạt sau khi cắt chỉ. * nếu cắt chỉ bị hủy, thì gạt chỉ cũng bị hủy.

5-5-4. May từng mũi, nửa mũi



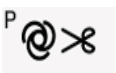
Có thể thiết lập may từng mũi, nửa mũi.

	Chi tiết cài đặt
	<p>May từng mũi sử dụng công tắc tay bị hủy.</p> <p>GHI CHÚ: Vận hành công tắc tay có thể khiến các hoạt động khác được thực hiện ngoài may từng mũi, nửa mũi. * Có thể thay đổi sang chế độ vận hành khác từ chế độ may từng mũi. (Tham khảo "6-10. Công tắc tay".)</p>
	<p>May từng mũi, nửa mũi sử dụng công tắc tay được kích hoạt. Nếu máy may dừng, hoạt động may sẽ ở tốc độ chậm khi nhấn công tắc tay. * Có thể thay đổi từ chế độ vận hành sang chế độ may từng mũi, nửa mũi. (Tham khảo "6-10. Công tắc tay".)</p>

5-5-5. TỰ ĐỘNG


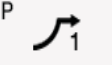
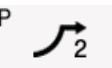
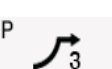

Có thể thiết lập may tự động và cắt chỉ.

Tuy nhiên, chúng chỉ có thể thiết lập khi kết hợp với may lại mũi liên tục và đường may cố định.

	Chi tiết cài đặt
	<p>May tự động không được thực hiện, và hoạt động may dừng khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ.</p>
	<p>Bắt đầu may tự động cho số mũi may đã thiết lập (lại mũi đầu và lại mũi cuối và đường may cố định) bằng cách nhấn bàn đạp một lần. Sau khi may hoàn tất, nhấn bàn đạp về phía sau để thực hiện cắt chỉ.</p>
	<p>Bắt đầu may tự động cho số mũi may đã thiết lập (lại mũi đầu và lại mũi cuối và đường may cố định, cắt chỉ) bằng cách nhấn bàn đạp một lần. Sau khi may hoàn tất, cắt chỉ được thực hiện tự động.</p>

5-5-6. Khởi động chậm

Có thể thiết lập mẫu khởi động chậm khi bắt đầu máy sau khi cất chỉ.

	Chi tiết cài đặt
	Bắt đầu may mà không cần khởi động chậm.
	Bắt đầu may theo mẫu khởi động chậm 1. mũi may 1: 400mũi/ph mũi may 2: 400mũi/ph mũi may 3: 400mũi/ph mũi may 4: 4000mũi/ph
	Bắt đầu may theo mẫu khởi động chậm 2. mũi may 1: 400mũi/ph mũi may 2: 400mũi/ph mũi may 3: 4000mũi/ph mũi may 4: 4000mũi/ph
	Bắt đầu may theo mẫu khởi động chậm 3. mũi may 1: 700mũi/ph mũi may 2: 700mũi/ph mũi may 3: 4000mũi/ph mũi may 4: 4000mũi/ph
	Bắt đầu may theo mẫu khởi động chậm 4 (mẫu gốc). mũi may 1: Đặt tốc độ bằng bộ nhớ MSW-403 mũi may 2: Đặt tốc độ bằng bộ nhớ MSW-404 mũi may 3: Đặt tốc độ bằng bộ nhớ MSW-405 mũi may 4: Đặt tốc độ bằng bộ nhớ MSW-406





5-5-7. Trạng thái đẩy

Có thể thiết lập Trạng thái đẩy của răng cưa. (Tham khảo "8-3. Sử dụng trạng thái đẩy răng cưa".)

	Chi tiết cài đặt
	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy tiêu chuẩn.
	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy 1.
	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy 2.
	Răng cưa di chuyển theo trạng thái đẩy 3.



5-5-8. Chế độ Mũi may đẹp

Có thể thiết lập bàn đạp bật hoặc tắt các chức năng tuột chỉ (Ngăn ngừa tuột chỉ), và chức năng cắt chỉ thừa ngắn (chức năng "Chỉ thừa ngắn").

	Chi tiết cài đặt
	Cả hai chức năng "Ngăn ngừa tuột chỉ" và chức năng "Chỉ thừa ngắn" bị hủy.
	Chức năng Ngăn ngừa tuột chỉ được kích hoạt.
	Chức năng "Chỉ thừa ngắn" được kích hoạt.
	Cả hai chức năng "Ngăn ngừa tuột chỉ" và "Chỉ thừa ngắn" được kích hoạt.

5-5-9. Chế độ hỗ trợ leo dốc

Có thể thiết lập bật hoặc tắt chế độ leo dốc sử dụng cảm biến may leo dốc.

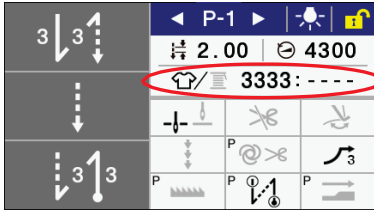
	Chi tiết cài đặt
	Hỗ trợ leo dốc bị hủy (bắt đầu may bình thường).
	Hỗ trợ leo dốc được kích hoạt. Khi cảm biến phát hiện một leo dốc, Tốc độ may, trạng thái đẩy bàn lùa, thời điểm đẩy và chiều dài mũi may được thay đổi sang cài đặt đặc biệt cho leo dốc.

5-6. Sử dụng bộ đếm sản phẩm

- Bộ đếm sản phẩm có thể được dùng để biết có bao nhiêu sản phẩm đã được may.
- Bộ đếm sản phẩm tăng thêm 1 đơn vị khi thực hiện cắt chỉ.

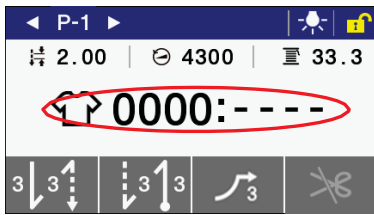
1

Chuyển sang chế độ chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm



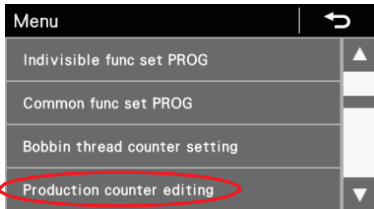
Với màn hình chính chi tiết

Thiết lập màn hình bộ đếm sao cho nó hiển thị biểu tượng bộ đếm sản phẩm, sau đó nhấn giữ phím bộ đếm sản phẩm để chuyển sang chế độ chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm.



Với màn hình chính đơn giản

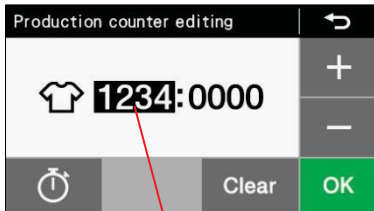
Nhấn giữ phím bộ đếm sản phẩm để chuyển sang chế độ chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm.



Với màn hình menu

Chọn "Chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm" để chuyển sang màn hình chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm.

2



- Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị của bộ đếm sản phẩm (1). Khi giá trị bị thay đổi, bộ đếm sản phẩm (1) sẽ nhấp nháy.
- Nếu bạn muốn chuyển cài đặt thành "0000", nhấn phím Clear (xóa).
- Nếu bạn nhấn Phím OK, giá trị sẽ được xác nhận và màn hình sẽ quay về màn hình chính.

5-7. Sử dụng bộ đếm suốt

- Bộ đếm suốt có thể được dùng để cho bạn biết số lượng suốt còn lại.
* Nên sử dụng bộ đếm suốt làm tham chiếu.
- Giá trị hiện trên màn hình bộ đếm suốt giảm đi 0.1 so với giá trị đặt ban đầu mỗi khi số mũi may x chiều dài mũi may chạm đến 0.1 m, và có cảnh báo khi bộ đếm dưới 0.

1

Chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm suốt



Với màn hình chính chi tiết
Thiết lập màn hình bộ đếm sao cho nó hiển thị biểu tượng bộ đếm suốt, sau đó nhấn giữ phím bộ đếm suốt để chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm suốt.



Với màn hình chính đơn giản
Nhấn giữ phím đếm suốt để chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm suốt.



Với màn hình menu
Chọn "chỉnh sửa bộ đếm suốt" để chuyển sang chế độ cài đặt bộ đếm suốt.

2

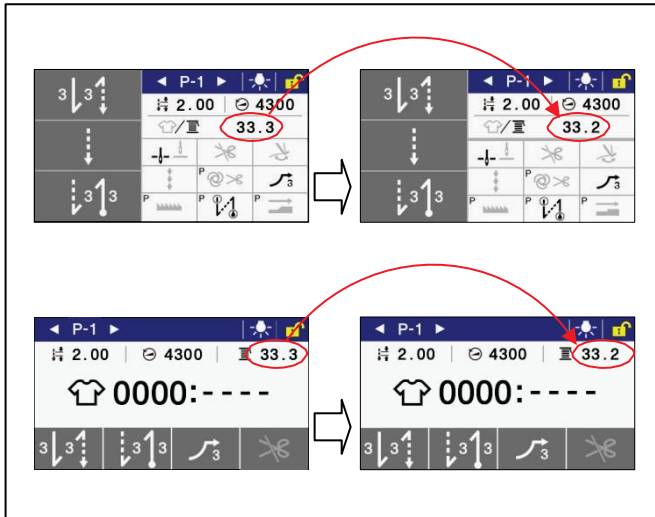


- Bạn có thể sử dụng phím ON/OFF để bật và tắt chức năng bộ đếm.
* Khi chức năng tắt, "---" sẽ hiện trên màn hình bộ đếm(1) và bộ đếm sẽ không hoạt động khi bắt đầu may.
- Sử dụng phím + và - để thiết lập giá trị cho bộ đếm suốt.
Khi giá trị bị thay đổi, bộ đếm suốt (1) sẽ nhấp nháy.
Phạm vi cài đặt là từ 0.1 đến 99.9 m.
- Bạn có thể ấn phím Reset để đặt lại giá trị đã cài đặt trước đó (nếu chức năng bộ đếm đã được bật lên).
- Nếu bạn nhấn Phím OK, giá trị sẽ được xác nhận và màn hình sẽ quay về màn hình chính.

37

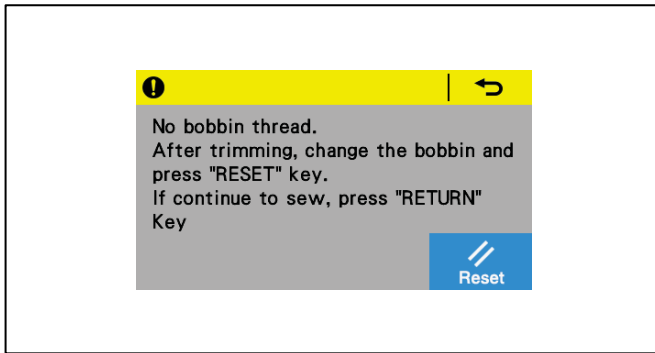
S-7300A

<Vận hành Bộ đếm suốt >



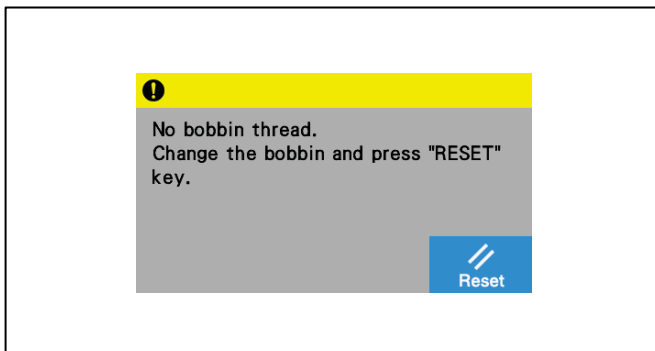
Khi bắt đầu may, giá trị hiện trên màn hình bộ đếm suốt giảm 0.1 mỗi lần số mũi may x chiều dài mũi may chạm đến 0.1 m. Tuy nhiên, màn hình chỉ cập nhật khi bàn đạp trở về vị trí trung lập.

<Cảnh báo suốt kéo ra khi dừng may (trước khi cắt chỉ)>




1. Nếu bộ đếm suốt giảm xuống dưới 0 khi máy may dừng, còi cảnh báo 5 lần (1 giây bật/1 giây tắt), và tin cảnh báo bộ đếm suốt hiện lên.
* Không thể may ngay cả khi đã nhấn bàn đạp về phía trước.
2. <Nếu thay suốt chỉ>
(1) Nhấn bàn đạp về phía sau để cắt chỉ.
(2) Thay suốt chỉ.
(3) Ấn phím Reset.
* Giá trị bộ đếm suốt sẽ quay về giá trị đã thiết lập trước đó.
<Nếu không thay suốt chỉ>
(1) Nhấn phím return.
* Giá trị bộ đếm suốt sẽ giữ nguyên.
1. Màn hình sẽ quay về màn hình hiển thị trước khi có cảnh báo bộ đếm suốt, và có thể may.

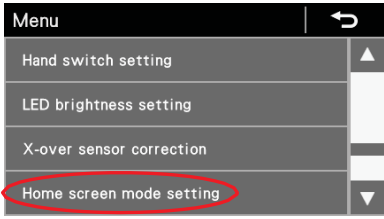
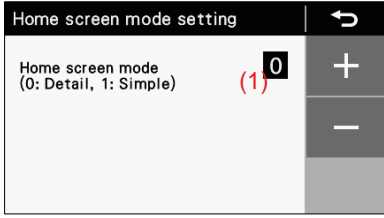
< Cảnh báo suốt kéo ra khi may hoàn tất (sau khi cắt chỉ)>



2. Nếu bộ đếm suốt giảm xuống dưới 0 sau khi may hoàn tất, còi cảnh báo 5 lần (1 giây bật/1 giây tắt), và tin cảnh báo bộ đếm suốt hiện lên.
* Không thể may ngay cả khi đã nhấn bàn đạp về phía trước.
3. Thay suốt chỉ.
4. Ấn phím Reset.
* Giá trị bộ đếm suốt sẽ quay về giá trị đã thiết lập trước đó.
5. Màn hình sẽ trở về màn hình hiển thị trước khi có cảnh báo bộ đếm chỉ dưới, và có thể may.

5-8. Cài đặt chế độ Màn hình chính

- Bạn có thể chọn hai loại màn hình chính khác nhau: màn hình chính chi tiết hoặc màn hình chính đơn giản.
 - * Khi màn hình chính hiện lên, bạn có thể nhấn giữ phím  để chuyển đổi các màn hình chính.

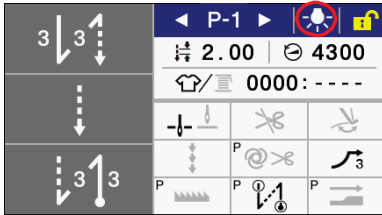
1		Chuyển sang cài đặt chế độ màn hình chính Tại màn hình menu, chọn "Home screen chế độ setting" để chuyển sang cài đặt chế độ màn hình chính.
2		Sử dụng phím + và - để thiết lập giá trị (1) cho chế độ. <ul style="list-style-type: none">- Nhấn phím quay về quay về màn hình menu.- Nhấn phím Home để trở về màn hình chính đã thiết lập.

5-9. Cài đặt độ sáng của đèn LED

Có thể thiết lập độ sáng của LED chiếu sáng.

1

Chuyển sang chế độ cài đặt độ sáng đèn LED



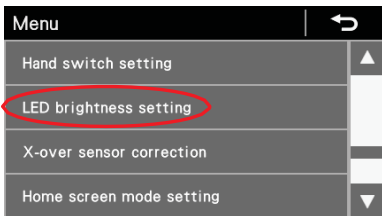
Với màn hình chính chi tiết

Nhấn giữ phím "Độ sáng đèn LED" để chuyển sang chế độ cài đặt độ sáng đèn LED.



Với màn hình chính đơn giản

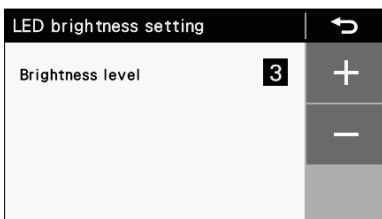
Nhấn giữ phím "Độ sáng đèn LED" để chuyển sang chế độ cài đặt độ sáng đèn LED.



Với màn hình menu

Chọn "Độ sáng đèn LED" để chuyển sang chế độ cài đặt độ sáng đèn LED.

2



Sử dụng phím + và - để thiết lập giá trị độ sáng (1).

Phạm vi cài đặt là từ 1 đến 9.

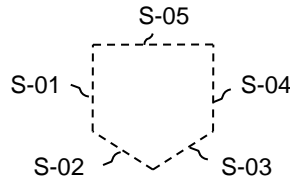
- Nhấn phím Home để trở về màn hình chính.
- Nhấn phím quay về quay về màn hình menu (hay màn hình chính).

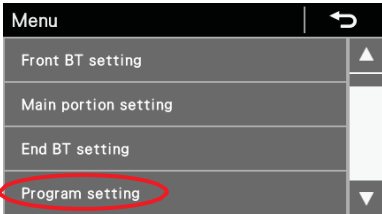
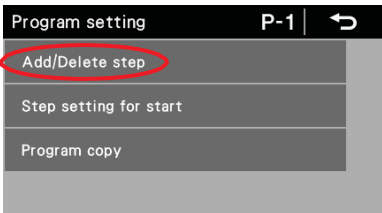
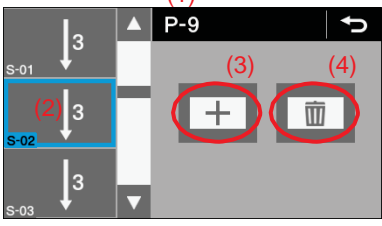

(1) * Khi giá trị độ sáng đã thay đổi, trạng thái sẽ hiện lên khi bạn quay về màn hình chính, ngay cả khi trạng thái trước đó đã hiện lên.

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)

6-1. Thêm và xóa các bước

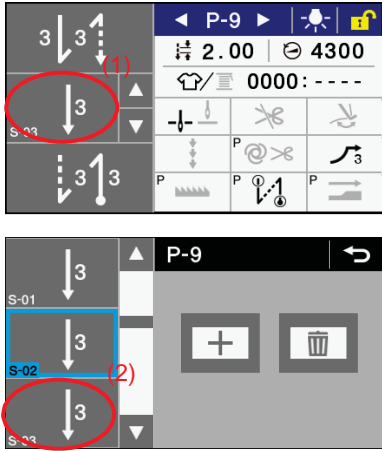
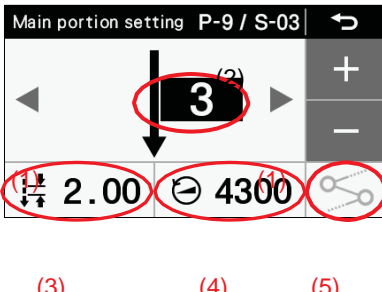
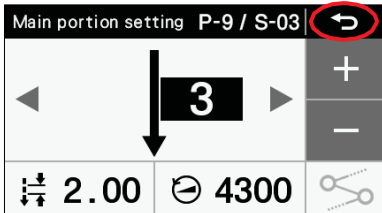
Bạn có thể nhóm các chương trình lại với nhau, như trong hình minh họa bên phải để may túi, bằng cách đăng ký nhiều bước trong phần mũi đường may chính.



<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ thêm/xóa bước</p>   <p>1. Tại màn hình menu, chọn "Program setting" để chuyển sang chế độ cài đặt chương trình.</p> <p>2. Tiếp theo, trong chế độ cài đặt chương trình, chọn "Add/Delete step" để chuyển sang chế độ thêm/xóa bước.</p>
<p>2</p>	<p>< Chế độ thêm/xóa bước > Có thể thêm bước (tối đa 20 bước) hoặc xóa (tối thiểu 1 bước) từ chương trình đang chọn. Tuy nhiên, nếu mũi may cố định hoặc mũi may ngược cố định không được chọn, thì sẽ không thể chuyển sang chế độ này.</p>  <ul style="list-style-type: none"> - Hiển thị số chương trình (1), số bước (2), mẫu may và con trỏ (ô xanh) cho chương trình đang chọn. - Nhấn phím hoặc để thay đổi vị trí con trỏ. <p>★ Khi thêm bước Nhấn phím (3) để thêm một bước sau vị trí con trỏ hiện tại. Mẫu may cho bước được thêm sẽ là mẫu mũi may cố định. Tuy nhiên, nếu số bước đã lên đến 20 bước, thì không thêm được nữa.</p> <p>★ Khi xóa một bước Nhấn phím (4) để xóa bước tại vị trí con trỏ hiện tại. Tuy nhiên, nếu chỉ còn lại 1 bước, thì phím delete sẽ bị hủy.</p>
<p>3</p>	 <p>Nhấn phím Return để trở về màn hình cài đặt chương trình. Nhấn phím Menu để trở về màn hình menu. Nhấn phím Home để trở về màn hình chính.</p> <p>* Khi thêm nhiều hơn 1 bước để may, số mũi may trong bước đang may sẽ được hoàn thành, sau đó tiếp tục may tới bước tiếp theo.</p>

6-2. Chỉnh sửa các bước

Số mũi may và chiều dài mũi may có thể thay đổi riêng cho từng bước.

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài đặt đường may chính</p> 	<p>Từ màn hình chính chi tiết</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím hoặc để chọn số bước cần chỉnh sửa. - Nhấn giữ phím đường may chính (1) để chuyển sang chế độ cài đặt đường may chính. <p>Từ Chế độ thêm/xóa bước</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím hoặc để hiển thị số bước cần chỉnh sửa. - Nhấn mẫu (2) cho số bước cần chỉnh sửa để chuyển sang chế độ cài đặt đường may chính.
<p>2</p>	<p>Thiết lập thông số đường may chính</p>  <p>(3) (4) (5)</p>	<p>(1) Nhấn phím hoặc để chọn mẫu đường may chính.</p> <p>(2) Nhấn phím số mũi may để chọn số mũi may. Sử dụng phím + và - để thay đổi số mũi may.</p> <p>(3) Nhấn phím chiều dài mũi may để chọn chiều dài mũi may. Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.</p> <p>(4) Nhấn phím Tốc độ may để chọn Tốc độ may mẫu chính. Sử dụng phím + và - để thay đổi giá trị.</p> <p>(5) Nhấn phím liên kết để kích hoạt và hủy liên kết. : Không liên kết với bước tiếp theo</p>
<p>3</p>		<p>Nhấn phím Return để trở về màn hình trước đó.</p>

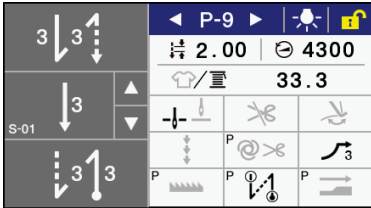
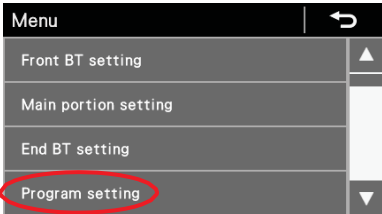
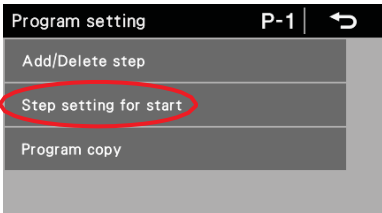
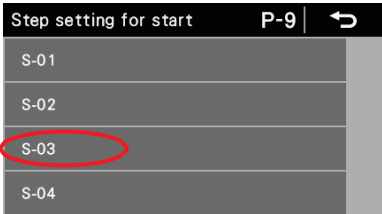
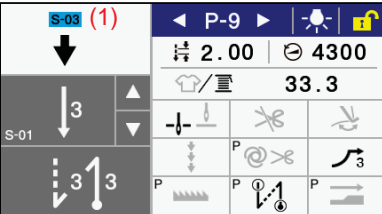
Thông số đường may chính khi tồn tại nhiều bước

	Giá trị đặt	Đơn vị cài đặt	Giá trị ban đầu
Mẫu đường may chính	E E	—	E
Tốc độ may	-3 thông số KT: 220 - 5000 mũi/ph -5 thông số KT: 220 - 4500 mũi/ph	100 mũi/ph	(*1)
Số mũi may E	1 - 255 mũi may	1 mũi may	1
Chiều dài mũi may	-3 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm, DS1 - DS5 -5 thông số KT: 0.05 - 5.00 mm, DS1 - DS5	0.05 mm	2.00
Liên kết		—	

(*1) Trung Quốc: 4300 (mũi/ph)
 Nhật bản và Xuất khẩu chung: 4000 mũi/ph
 -3 thông số KT với Châu Âu và Hoa Kỳ: 4700 mũi/ph
 -5 thông số KT với Châu Âu và Hoa Kỳ: 4500 mũi/ph

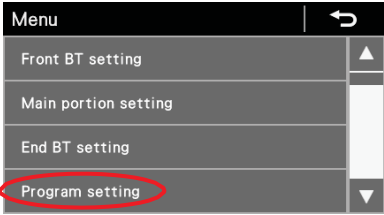
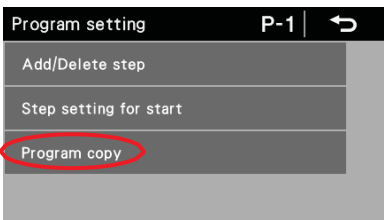
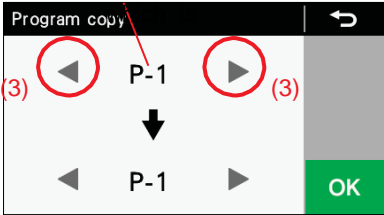
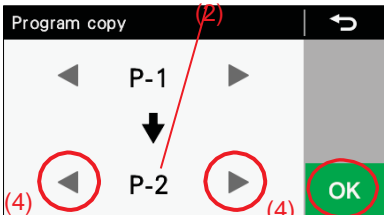
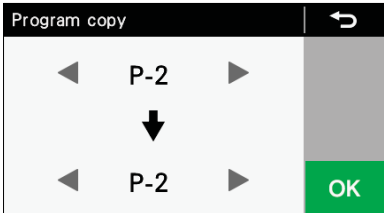

6-3. Cài đặt bước bắt đầu may

Nếu quá trình may bị gián đoạn do vấn đề như bị đứt chỉ và bạn cần tiếp tục may từ điểm gián đoạn đó, thì bạn có thể bắt đầu may từ bước may giữa

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài đặt bước bắt đầu may</p>  <p style="text-align: center;">↓</p>  <p style="text-align: center;">↓</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tại màn hình chính chi tiết, nhấn phím Menu. 2. Tại màn hình menu, chọn "Cài đặt chương trình" để chuyển sang chế độ cài đặt chương trình. 3. Tiếp theo, trong chế độ cài đặt chương trình, chọn "Cài đặt bước bắt đầu may" để chuyển sang chế độ cài đặt bước bắt đầu may.
<p>2</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Chọn số bước cho bước mà bạn muốn bắt đầu từ đó.
<p>3</p>		<ul style="list-style-type: none"> - Số bước (1) để bắt đầu may sẽ hiện lên. <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn bàn đạp để bắt đầu may từ bước đó. Khi may kết thúc, số bước bắt đầu may (1) sẽ biến mất và màn hình trở về màn hình chính chi tiết bình thường. * nếu số chương trình bị thay đổi hoặc tắt nguồn và bật lại, thì số bước bắt đầu may (1) sẽ bị xóa ngay cả khi chưa thực hiện may.

6-4. Sao chép chương trình

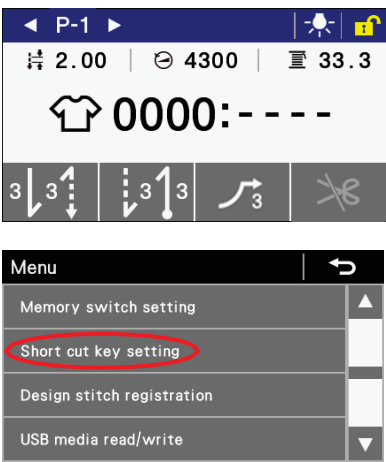
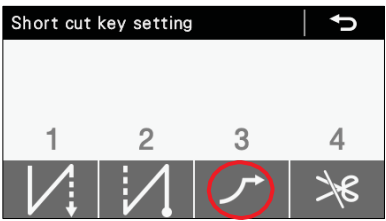
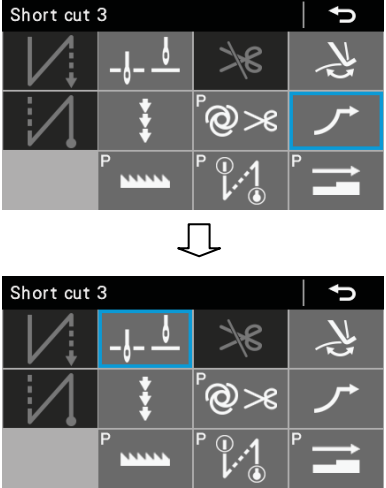

Để tạo ra một chương trình có các thông số gần như tương tự các thông số của chương trình khác, bạn có thể sao chép chương trình gốc và thay đổi các phần cần thay đổi.

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ sao chép chương trình</p>  	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tại màn hình menu, chọn “Cài đặt chương trình” để chuyển sang chế độ cài đặt chương trình. 2. Tiếp theo, trong chế độ cài đặt chương trình, chọn “Sao chép chương trình” để chuyển sang chế độ sao chép chương trình.
<p>2</p>	  	<ul style="list-style-type: none"> - Sau khi chuyển sang chế độ sao chép chương trình, số chương trình đang chọn sẽ hiện lên làm số chương trình nguồn sao chép (1) và làm số chương trình đích sao chép (2). - Nhấn phím ◀ hoặc ▶ (3) để chọn số chương trình nguồn sao chép (1). - Nhấn phím ◀ hoặc ▶ (4) để chọn số chương trình đích sao chép (2). - Khi bạn nhấn Phím OK, chương trình sẽ được sao chép. <p>* Lúc này, số chương trình đích sao chép sẽ là số chương trình đang chọn.</p>
<p>3</p>		<p>Nhấn phím return để trở về màn hình cài đặt chương trình.</p> <p>Nhấn phím Menu để trở về màn hình menu.</p>

6-5. Phương pháp gán chức năng cho phím tắt

Bạn có thể gán các chức năng cho 4 phím tắt hiển thị trên màn hình chính đơn giản.

Ban đầu, chỉ định là phím lại mũi đầu, phím lại mũi cuối, phím khởi động chậm, và phím khóa cắt chỉ.

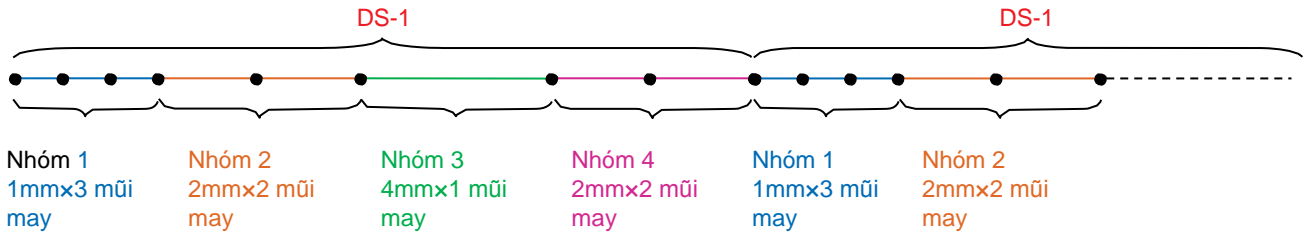
<p>1</p>		<p>Tại màn hình menu, chọn "Short cut key setting" để chuyển sang chế độ cài đặt phím tắt.</p>
<p>2</p>	<p><Chế độ cài đặt phím tắt (lựa chọn phím)></p>  <p><Chế độ cài đặt phím tắt (chọn chức năng)></p> 	<p>1. Tại màn hình chế độ cài đặt phím tắt (lựa chọn phím), chọn phím tắt (1 đến 4) mà bạn muốn gán chức năng.</p> <p>2. Tại màn hình chế độ cài đặt phím tắt (chọn chức năng), chọn chức năng mà bạn muốn gán cho phím tắt. Biểu tượng đang chọn sẽ hiện ô xanh.</p>
<p>3</p>		<p>Sau khi gán chức năng cho một phím tắt, nhấn phím Home để trở về màn hình chính đơn giản. Biểu tượng cho chức năng đã gán cho phím tắt sẽ hiện lên màn hình này.</p>

6-6. Thiết kế mũi may

Có thể đăng ký tới 5 loại thiết kế mũi may khác nhau (DS-1 đến DS-5), mỗi loại có nhiều nhóm chiều dài mũi may khác nhau (tối đa 8 nhóm).

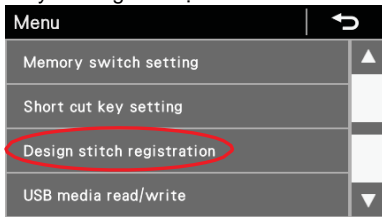
Một nhóm có thể thiết lập chứa tối đa 20 mũi may với chiều dài mũi may giống nhau.

Phần này nêu ví dụ về cách thiết kế một mẫu may, có tám loại mũi may như sau vào DS-1.



1

Chuyển sang chế độ thêm/xóa bước



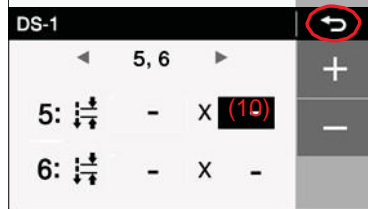
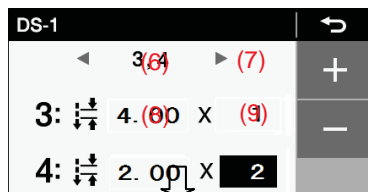
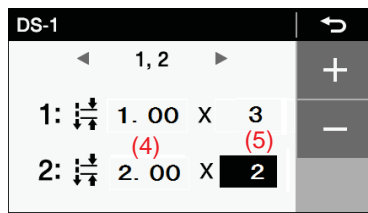
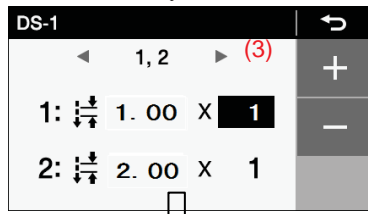
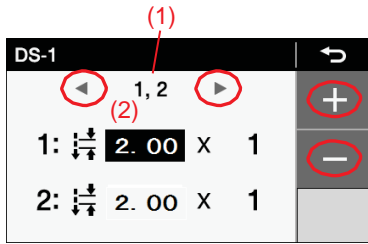
1. Tại màn hình menu, chọn "Thiết kế mũi may" để chuyển sang màn hình thiết kế mũi may (lựa chọn số).

2. Tiếp theo, chọn số thiết kế mũi may cần tạo từ DS-1 đến DS-5.

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)

2

<Màn hình thiết kế mũi may (cài đặt nội dung) >



Số thiết kế mũi may (1) cần đăng ký sẽ hiện lên.

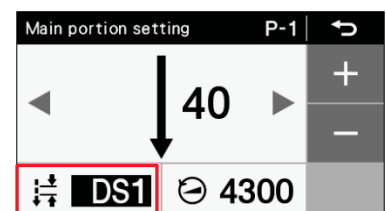
1. Nhấn phím ◀ hoặc ▶ để thay đổi số nhóm (1).
2. Nhấn + hoặc - để thiết lập chiều dài mũi may (2) cho nhóm 1 tới 1.00 mm. Có thể thiết lập chiều dài mũi may từ 0.05 mm đến 5.00mm. Cài đặt ban đầu là 2.00 mm.
3. Chọn số mũi may (3) cho nhóm 1.
4. Nhấn hím + hoặc - để thay đổi số mũi may (3) cho nhóm 1 tới 3 mũi may. Số mũi may có thể thiết lập là từ 0 đến 20 mũi may. Cài đặt ban đầu là 1 mũi may.

5. Tương tự có thể thay đổi các nhóm sau.
 Với nhóm 2, thiết lập chiều dài mũi may (4) là 2.00 mm và số mũi may (5) là 2;
 Với nhóm 3, thiết lập chiều dài mũi may (6) là 4.00mm và số mũi may (7) là 1;
 Với nhóm 4, thiết lập chiều dài mũi may (8) là 2.00 mm và số mũi may (9) là 2;
 Với nhóm 5, thay đổi số mũi may (10) là "-" (không có mũi may).
 * nếu số mũi may được đặt là "-", tất cả số mũi may sau đó sẽ đặt là "-".

6. Nhấn phím return để trở về màn hình thiết kế mũi may (chọn số). Nhấn phím Menu để trở về màn hình menu. Nhấn phím Home để trở về màn hình chính.

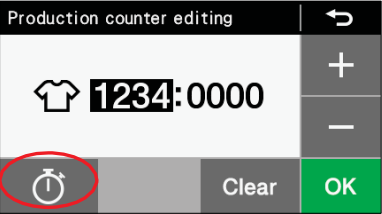




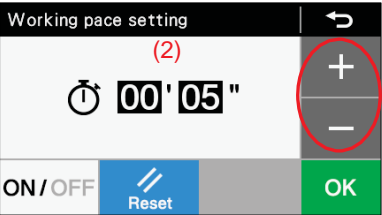
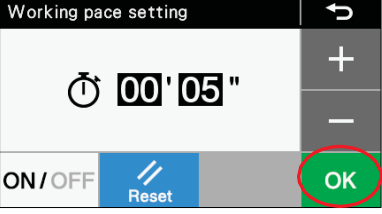
★ Để may các mũi may đã thiết kế, cần cho mũi may thiết kế đã đăng ký ở trên vào trong chương trình.

1. Tại màn hình chính, chọn số chương trình mong muốn.
2. Màn hình sẽ chuyển sang màn hình cài đặt đường may chính.
3. Chọn chiều dài mũi may, sau đó nhấn + hoặc - để thiết lập mũi may thiết kế mong muốn.
* Đối với DS1 đến DS5, chiều dài mũi may tối đa hiện lên như sau.
4. Nhấn phím Home để trở về màn hình chính.



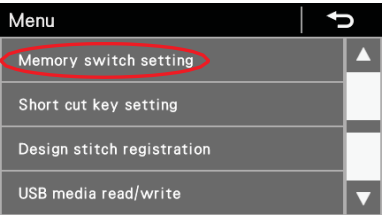
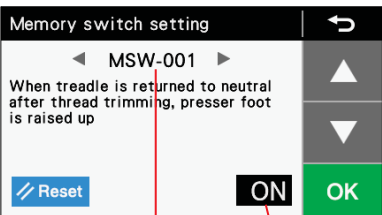
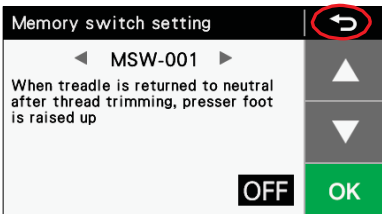
6-7. Phương pháp cài đặt tiến độ làm việc

- Bộ đếm mục tiêu có thể được dùng để cho bạn biết trạng thái tiến độ công việc.
- Bộ đếm mục tiêu tăng lên 1 mỗi khi hết thời gian đã thiết lập làm tiến độ công việc.
Tuy nhiên, không thực hiện đếm trong thời gian từ lúc bật nguồn cho tới khi bắt đầu may.

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài đặt tiến độ công việc</p>  <ul style="list-style-type: none"> - Trong chế độ chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm, nhấn phím  để chuyển sang chế độ cài đặt tiến độ công việc. *Bộ đếm mục tiêu không chỉnh sửa được. Chỉ có thể đặt lại bộ đếm mục tiêu về "0000" bằng cách xóa bộ đếm sản phẩm.
<p>2</p>	<p>< chế độ cài đặt tiến độ công việc > Trong chế độ này, bạn có thể thiết lập tiến độ mà tại đó bộ đếm mục tiêu tăng. * Nếu trạng thái vận hành (1) cho bộ đếm mục tiêu được đặt là OFF, chức năng bộ đếm mục tiêu sẽ không hoạt động. Sẽ không thể thiết lập tiến độ công việc vào thời điểm này.</p>  <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím  (1) để thiết lập trạng thái vận hành thành  để thiết lập tiến độ công việc.
<p>3</p>	<p>Tiến độ công việc (2) sẽ hiện lên. Tiến độ công việc có thể thiết lập từ 00'01" đến 59'59".</p>  <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím + để tăng giá trị, và nhấn phím - để giảm giá trị. Nếu cài đặt bị thay đổi thành giá trị khác với giá trị đã đặt trước đó, thì màn hình thời gian sẽ nhấp nháy. Nếu bạn muốn chuyển cài đặt về giá trị đã đặt trước đó, hãy ấn phím Reset.
<p>4</p>	<p><Thoát chế độ cài đặt tiến độ công việc ></p>  <ul style="list-style-type: none"> - Để xác nhận cài đặt và thoát, nhấn phím OK. Tiến độ công việc sẽ được xác nhận và chế độ sẽ quay về chế độ cài đặt bộ đếm sản phẩm. - Để thoát mà không cần xác nhận cài đặt, nhấn phím return. Chế độ sẽ quay về chế độ chỉnh sửa bộ đếm sản phẩm.

6-8. Cách cài đặt bộ nhớ (Tiêu chuẩn)

- Có thể cài đặt cho bộ nhớ cho tất cả chương trình.

<p>1</p>	<p><Chuyển sang chế độ cài đặt bộ nhớ (tiêu chuẩn)></p> 	<p>Tại màn hình menu, chọn "Memory switch setting" để chuyển sang chế độ cài đặt bộ nhớ.</p>
<p>2</p>	<p><Chế độ cài đặt bộ nhớ></p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nhấn phím ◀ hoặc ▶ để chọn số bộ nhớ (1). Lúc này, nhấn giữ phím nửa mũi may sau đó nhấn phím ◀ hoặc ▶ đồng thời để chọn bộ nhớ có giá trị hiện tại khác với giá trị ban đầu của chúng. 2. Nhấn phím ▼ hoặc ▲ để thay đổi giá trị bộ nhớ (2). Nếu giá trị hiện lên khác với giá trị đang cài đặt, thì giá trị trên màn hình sẽ nhấp nháy. Nếu bạn muốn chuyển cài đặt về giá trị ban đầu, hãy nhấn phím Reset * Phím Reset chỉ hiển thị khi giá trị đặt (giá trị đang hiển thị) khác với giá trị ban đầu. 3. Nhấn Phím OK để lưu cài đặt bộ nhớ. Màn hình cài đặt sẽ thay đổi từ nhấp nháy thành sáng.
<p>3</p>	<p><Cách thoát Chế độ cài đặt bộ nhớ></p> 	<p>Nhấn phím Return để quay về màn hình menu.</p>

6-9. Danh mục cài đặt bộ nhớ

Cài đặt chân vịt và bàn đạp (001 đến 099)

Stt	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	Đơn vị cài đặt	Chi tiết cài đặt
001	ON/OFF	(*1)	—	Khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ sau khi cất chỉ, chân vịt nâng lên ON: Chân vịt được nâng lên OFF: Chân vịt không nâng lên (*):chân vịt nâng lên khi MSW-851 được đặt về "OFF". (Tham khảo Hướng dẫn bảo trì để biết chi tiết về MSW-851.)
002	ON/OFF	OFF	—	Sau khi bàn đạp dừng ở vị trí nghỉ, chân vịt nâng lên ON: Chân vịt nâng lên OFF: Chân vịt không nâng lên
003	ON/OFF	ON	—	Sau khi bàn đạp dừng ở vị trí nghỉ, có thể nâng chân vịt lên khi nhấn bàn đạp một bước về phía sau. ON : Kích hoạt OFF: Hủy
004	ON/OFF	ON	—	Khi bàn đạp nhấn về phía sau, có thể cất chỉ và lại mũi cuối. ON: Cất chỉ và lại mũi cuối được kích hoạt (Tuy nhiên, nếu cất chỉ bị khóa, vận hành kim trên sẽ diễn ra mà không cất chỉ.) OFF: Cất chỉ và lại mũi cuối bị hủy (chân vịt nâng lên khi bàn đạp nhấn về phía sau)
010	ON/OFF	OFF	—	Sau khi sử dụng bàn đạp đứng, thì có thể vận hành bàn đạp. (Có thể vận hành xen kẽ) (*): Để vận hành đồng thời bao gồm vận hành bàn nâng chân vịt, ưu tiên vận hành bàn đạp đứng. ON: Bàn đạp được kích hoạt sau khi bàn đạp đứng đã được sử dụng (Có thể vận hành xen kẽ) OFF: Bàn đạp bị hủy sau khi bàn đạp đứng đã được sử dụng
011	0 - 1	0	1	Vận hành khi bàn đạp đứng biến tốc được bật ON 0: Tốc độ may tương ứng với mức độ nhấn bàn đạp 1: Tốc độ may tương ứng với tốc độ may đã cài đặt cho mũi đường may chính (tốc độ không đổi)
012	0 - 500 (ms)	80 (ms)	10 (ms)	Thời gian trễ từ khi bật bàn đạp đứng đến khi động cơ bắt đầu chạy
013	ON/OFF	ON	—	Khi chức năng AUTO được bật ON, tạm dừng khi bàn đạp chân vịt bật ON. ON: Máy bị gián đoạn khi bàn đạp nâng chân vịt được bật (tạm dừng vận hành) OFF: Không vận hành
014	ON/OFF	ON	—	Khi chức năng AUTO được bật ON, có thể thay đổi Bật/tắt động cơ bằng cách nhấn nhẹ vào bàn đạp tốc độ cao. ON: Động cơ bị bật/tắt mỗi khi nhấn nhẹ bàn đạp tốc độ cao về vị trí ON và OFF OFF: Hủy (động cơ máy may không dừng)
015	ON/OFF	ON	—	Sau khi cất chỉ, có thể nâng hoặc hạ bằng bàn đạp cất chỉ ON: Có thể nâng hoặc hạ chân vịt (*): nếu MSW-051 được đặt về "ON", vận hành bàn đạp cất chỉ sẽ bị hủy sau khi bàn đạp nâng chân vịt hoạt động trong vận hành đứng. (Tham khảo Hướng dẫn bảo trì để biết chi tiết về MSW-051.) OFF: Không vận hành (chỉ có thể vận hành bằng cách sử dụng bàn đạp nâng chân vịt)

(*1) Ngoài Châu Âu và Hoa Kỳ: ON
Châu Âu và Hoa Kỳ: OFF

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)

Cài đặt động cơ máy may (100 đến 199)

STT	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	Đơn vị cài đặt	Chi tiết cài đặt
100	OFF, 1 - 3	OFF	1	Điều khiển chậm sau khi bắt đầu may. OFF: Ngắt 1: Chỉ khi bắt đầu may sau khi cắt chỉ 2: Chỉ khi nào khởi động lại may 3: Vận hành thông thường.
101	1 - 5	1	1	Mức độ khởi động chậm ngay sau khi bắt đầu may (Số càng lớn thì khởi động càng chậm) * Nó không hiện ra khi MSW-100 được đặt về "OFF".
102	-10 - 10 (Độ)	0 (Độ)	1	Giá trị điều chỉnh vị trí dừng kim trên
103	-10 - 10 (Độ)	0 (Độ)	1	Giá trị điều chỉnh vị trí dừng kim dưới

Cài đặt Động cơ đẩy (200 đến 299)

STT	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	Đơn vị cài đặt	Chi tiết cài đặt
200	50 - 150%	100	1	Hệ số điều chỉnh mũi may hướng tiến
201	50 - 150%	100	1	Hệ số điều chỉnh mũi may hướng lại mũi

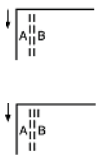
6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)

Cài đặt bảng điều khiển (300 to 399)

STT	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	Đơn vị cài đặt	Chi tiết cài đặt
300	1 - 2	1	1	Chuyển động khi cảnh báo bộ đếm chỉ số 1: Có thể tiếp tục may bằng cách nhấn vào phím return 2: Chỉ có thể may khi bộ đếm số được đặt lại sau khi thay thế số chỉ.
301	0, 1	0	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Kim lên/ xuống 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
302	0, 1	0	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Khóa chốt chỉ 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
303	0, 1	0	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Gạt chỉ kim 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
304	0, 1	0	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình May từng mũi 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
305	0, 1	1	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình AUTO/ chốt chỉ tự động 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
306	0, 1	0	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Khởi động chậm 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
307	0, 1	1	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Trạng thái đầy 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
308	0, 1	1	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Chế độ Mũi may đẹp 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
309	0, 1	1	1	Cài đặt chức năng chung chương trình / chức năng riêng chương trình Chế độ hỗ trợ leo dốc 0: Chức năng chung chương trình 1: Chức năng riêng chương trình
310	OFF, 30 - 300 (giây)	60	30	Thời gian chờ BẬT Tự động khóa bảng điều khiển OFF: Tự động khóa bảng điều khiển bị ngắt 30 - 300: Thời gian mở bảng điều khiển trước khi khóa bảng điều khiển bật (giây) * Thời gian chờ chỉ được đếm tại màn hình chính. Nếu bất kỳ màn hình nào khác hiện lên, khóa bảng điều khiển sẽ không hoạt động.
311	OFF, ON	ON	—	Tự động khóa bảng điều khiển khi bật nguồn OFF: Ngắt ON : Bật

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)

Cài đặt chương trình may(400 đến 499)

STT	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	Đơn vị cài đặt	Chi tiết cài đặt
400	ON/OFF	OFF	—	Dừng máy trong khi đang lại mũi đầu và các trạng thái tốc độ lại mũi đầu. ON: Khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ, trong khi lại đầu chưa hoàn thành, thì tốc độ lại mũi đầu sẽ tùy thuộc vào khoảng nhấn bàn đạp. (tốc độ chậm – tốc độ lại mũi đầu) OFF: Khi bàn đạp trở về vị trí nghỉ, máy dừng, tốc độ lại mũi đầu không đổi.
401	ON/OFF	ON	—	Hướng đẩy của cầu răng cưa, sau khi lại mũi đầu kết thúc, máy dừng. OFF: Motor máy may dừng lại sau khi Lại mũi đầu hoàn thành * nếu MSW-400 được đặt về "OFF, nhấn nhẹ bàn đạp để chạy máy ON: Sau khi Lại mũi đầu, chân vịt di chuyển về phía trước, sau đó động cơ máy dừng lại 
402	1 - 2	1	1	Chức năng tải Mũi may cố định khi điều khiển mũi may theo hướng ngược lại. 1: may lại mũi khi công tắc tay bật ON 2: may cố định khi công tắc tay bật ON
403	300 - 4000 (mũi/ph)	4000	100	Tốc độ khởi động chậm cho mũi may đầu
404	300 - 4000 (mũi/ph)	4000	100	Tốc độ khởi động chậm cho mũi may thứ hai.
405	300 - 4000 (mũi/ph)	4000	100	Tốc độ khởi động chậm cho mũi may thứ ba.
406	300 - 4000 (mũi/ph)	4000	100	Tốc độ khởi động chậm cho mũi may thứ tư
407	ON/OFF	OFF	—	Đồng bộ với chiều dài lại mũi chính ON: Đồng bộ OFF: Không đồng bộ

Cài đặt thiết bị tiêu chuẩn (500 đến 599)

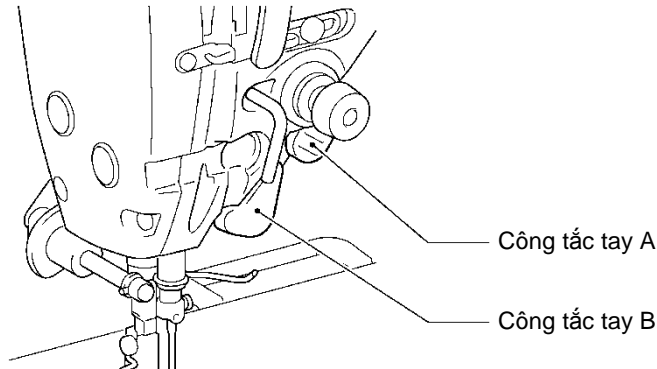
STT	Phạm vi cài đặt	Giá trị ban đầu	Đơn vị cài đặt	Chi tiết cài đặt
500	OFF, 1 - 3	1	1	Chức năng công tắc nâng chân vịt OFF: Không kích hoạt 1: Công tắc nâng chân vịt 2: Công tắc puller (thay thế) 3: Công tắc puller (tạm thời) * Công tắc puller được kích hoạt khi MSW-960 cài số "1" (nó không hoạt động khi đặt khác số "2" hoặc "3"). (Tham khảo Hướng dẫn bảo trì để biết chi tiết về MSW-960.) * Nếu đặt công tắc puller, chức năng nâng chân vịt bằng công tắc không được kích hoạt

6-10. Công tắc tay

Có hai loại công tắc tay: Loại A và Loại B. Mỗi loại có các chức năng sau.


* Tuy nhiên không nhấn hai công tắc này cùng một lúc. (Cái nào nhấn trước thì hoạt động)

Đầu vào cho công tắc tay A gồm 8 bước, và Đầu vào cho công tắc tay B gồm 3 bước (tắt, ấn một nửa và ấn hoàn toàn).
(Hoạt động của Công tắc tay tùy thuộc vào trạng thái biểu tượng may từng mũi.)




0936D

	Công tắc tay A (giá trị ban đầu: 1)	Công tắc tay B (giá trị ban đầu: 1)
Cài đặt công tắc may từng mũi	OFF: < Không kích hoạt >	OFF: <Không kích hoạt >
	1: <Độ dài mũi may thứ 2 khi may lại mũi đơn> Dừng lại sau khi may xong một mũi may * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.	1: <May từng mũi đơn> Dừng sau khi may xong một mũi may
	2: <Độ dài mũi may thứ 2 khi may lại mũi liên tục > Nhấn và giữ công tắc để may từng mũi liên tục. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.	2: <May mũi đơn/ May từng mũi liên tục> Nhấn một nửa: Dừng sau khi may xong một mũi may Nhấn hoàn toàn: Nhấn và giữ công tắc để may từng mũi liên tục.
	3: <May từng mũi đơn> Dừng sau khi may xong một mũi may	3: <May từng mũi liên tục> Nếu nhấn giữ công tắc, hoạt động may tiếp tục.
	4: <May từng mũi liên tục> Nhấn và giữ công tắc để may liên tục.	4: <Độ dài mũi may thứ 2 khi may lại mũi đơn> Dừng sau khi may xong một mũi. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.
	5: <May lại mũi đơn> Dừng lại sau khi may xong một mũi	5: <May từng mũi/ May từng mũi liên tục > Nhấn một nửa: Dừng sau khi may xong một mũi may Nhấn hoàn toàn: Nhấn và giữ công tắc để may liên tục. * Cài đặt riêng cho mũi may từng mũi lần 2.
	6: <May lại mũi liên tục> Nhấn và giữ công tắc để may liên tục.	6: <May từng mũi liên tục với độ dài mũi may được cài đặt riêng > Nhấn và giữ công tắc để may liên tục. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.
	7: <May từng mũi đơn> Dừng sau khi may nửa mũi	7: <May từng mũi đơn lại mũi> Dừng sau khi may xong một mũi may
		8: <May lại mũi đơn/ lại mũi liên tục> Nhấn một nửa: Dừng sau khi may xong một mũi may Nhấn hoàn toàn: Nhấn và giữ công tắc để may liên tục.
		9: <May lại mũi liên tục> Nhấn và giữ công tắc để may liên tục.
	10: <May từng mũi đơn> Dừng sau khi may nửa mũi	

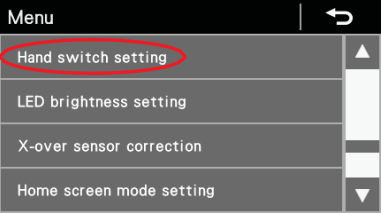
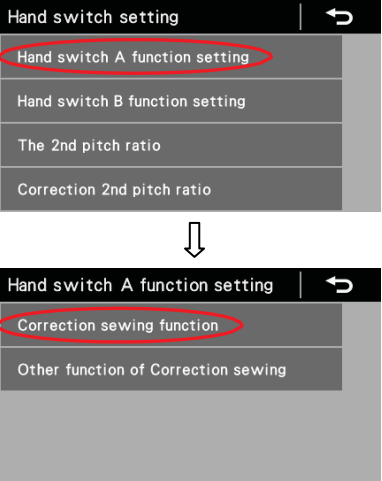
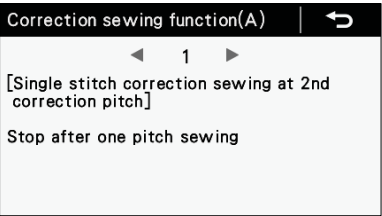
* Các cài đặt này được kích hoạt khi biểu tượng may từng mũi sáng lên ().

6. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN (HOẠT ĐỘNG NÂNG CAO)

	Công tắc tay A (giá trị ban đầu: 4)	Công tắc tay B (giá trị ban đầu: 1)
	OFF: <Không kích hoạt>	OFF: <Không kích hoạt>
	1: <Độ dài mũi may thay đổi (có áp dụng khi lại mũi)> Độ dài mũi may thay đổi từ độ dài đường may chính thành độ dài mũi may lại mũi tùy vào mức độ nhấn công tắc.	1: <Lại mũi> Hướng dây của câu răng cưa khi lại mũi sẽ di chuyển khi nhấn công tắc.
	2: < Độ dài mũi may thay đổi (không áp dụng khi lại mũi)> Độ dài mũi may thay đổi từ chiều dài đường may chính thành 0 tùy vào mức độ nhấn công tắc.	2: < Độ dài mũi may được cài đặt riêng / lại mũi> Nhấn một nửa: Độ dài mũi may được cài đặt riêng khi nhấn công tắc. Nhấn hoàn toàn: Hướng dây của câu răng cưa khi lại mũi sẽ di chuyển khi nhấn công tắc. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.
	3: <Lại mũi> Hướng dây của câu răng cưa khi lại mũi sẽ di chuyển khi nhấn công tắc.	3: <Độ dài mũi may được cài đặt riêng > Thay đổi độ dài mũi may được cài đặt riêng khi nhấn công tắc. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.
	4: <Độ dài mũi may cài đặt riêng (*2)> Thay đổi độ dài mũi may được cài đặt riêng biệt khi nhấn công tắc. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.	4: < Độ dài mũi may được cài đặt riêng (chuyển đổi)> Chuyển đổi giữa chiều dài mũi may được cài đặt riêng và độ dài đường may chính khi nhấn công tắc.
Cài đặt ngoài công tắc may từng mũi	5: < Độ dài mũi may cài đặt riêng (*2) (chuyển đổi)> Chuyển đổi giữa chiều dài mũi may được cài đặt riêng và độ dài đường may chính khi nhấn công tắc. * Cài đặt độ dài mũi may riêng biệt.	5: <Hỗ trợ leo dốc> Hỗ trợ leo dốc được thực hiện khi nhấn công tắc. Các thông số trạng thái đẩy 3 và hỗ trợ may chéo được sử dụng trong khi may mũi chéo. Thay đổi thành trạng thái đẩy 3 khi nhấn công tắc.
	6: <Hỗ trợ leo dốc> Hỗ trợ leo dốc được thực hiện khi nhấn công tắc. Biên dạng đẩy đặc biệt số 3 và thông số hỗ trợ leo dốc được sử dụng khi may leo dốc. Nhấn công tắc để thay đổi biên dạng đặc biệt số 3.	6: <Tự động hỗ trợ leo dốc (chuyển đổi)> Chuyển đổi giữa hỗ trợ leo dốc và may bình thường mỗi khi nhấn công tắc. Biên dạng đẩy đặc biệt số 3 và thông số hỗ trợ leo dốc được sử dụng khi may leo dốc.
	7: <Tự động hỗ trợ leo dốc (chuyển đổi)> Chuyển đổi giữa hỗ trợ leo dốc và may bình thường mỗi khi nhấn công tắc. Biên dạng đẩy đặc biệt số 3 và thông số hỗ trợ leo dốc được sử dụng khi may leo dốc.	7: <Cắt chỉ> Khi nhấn công tắc, cắt chỉ được thực hiện. * Khi chọn chức năng này, công tắc tay hoạt động giống như một công tắc cắt chỉ ngay cả khi biểu tượng may từng mũi bật lên.
	8: <Cắt chỉ> Khi nhấn công tắc, cắt chỉ được thực hiện. * Khi chọn chức năng này, công tắc tay hoạt động giống như một công tắc cắt chỉ ngay cả khi biểu tượng may từng mũi bật lên.	8: <Nâng chân vịt > Nếu nhấn công tắc khi cắt chỉ dừng, thì chân vịt được nâng lên.
	9: <Nâng chân vịt > Nếu nhấn công tắc khi dừng cắt chỉ, thì chân vịt được nâng lên.	9: < Nâng chân vịt (chuyển đổi)> Khi dừng cắt chỉ, chân vịt được nâng lên và hạ xuống mỗi khi nhấn công tắc.
	10: < Nâng chân vịt (chuyển đổi)> Khi cắt chỉ dừng, chân vịt được nâng lên và hạ xuống mỗi khi nhấn công tắc.	

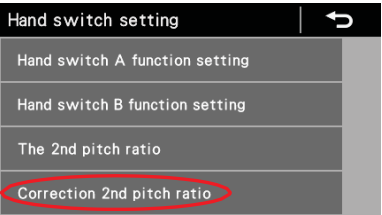
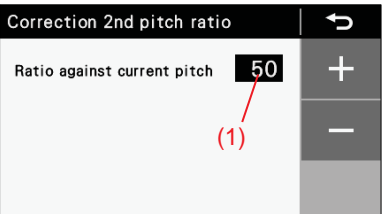
* Các cài đặt này được kích hoạt khi biểu tượng may từng mũi tắt (P ).

6-10-1. Cài đặt chức năng Công tắc tay

<p>1</p>	<p>< Chuyên sang chế độ cài đặt công tắc tay ></p> 	<p>Tại màn hình menu, chọn "Cài đặt Công tắc tay" để chuyển sang chế độ cài đặt công tắc tay.</p>
<p>2</p>	<p>Hand switch setting</p> 	<p>Chọn menu mong muốn.</p> <p>Ví dụ, cài đặt công tắc tay A sao cho nó hoạt động như một công tắc may từng mũi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Chọn "Cài đặt Công tắc tay A". 2. Tiếp theo, chọn "Chức năng may từng mũi".
<p>3</p>	<p>Correction sewing function(A)</p> 	<p>Nhấn ◀ hay ▶ để chọn giá trị cài đặt theo yêu cầu.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím Return để trở về màn hình trước đó. - Nhấn phím Menu để trở về màn hình menu.

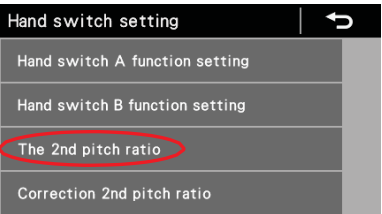
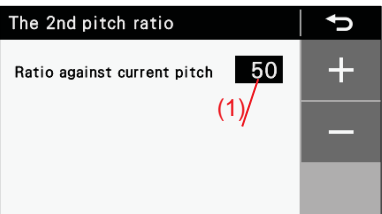
6-10-2. Cài đặt độ dài mũi may từng mũi.

Thông thường, may từng mũi được thực hiện tại mũi may đang cài đặt. Tuy nhiên, khi "độ dài mũi may từng mũi" được cài đặt thì việc may từng mũi sẽ tiến hành như sau:

1	<p><Chuyển sang màn hình tỷ lệ chiều dài mũi may từng mũi được cài đặt riêng> Tại màn hình cài đặt công tắc tay, chọn "Correction 2nd pitch ratio".</p> 
2	<p>Sử dụng phím + hay - để đặt tỷ lệ (1) đối với mũi may hiện tại. Phạm vi cài đặt từ 10% đến 250%.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím Return để trở về màn hình trước đó. - Nhấn phím Menu để trở về màn hình menu. 

6-10-3. Cài đặt độ dài mũi may thứ hai


Nếu chọn "độ dài mũi may thứ 2" và nhấn công tắc tay trong khi đang may, thì mũi may sẽ thay đổi như sau.

1	<p>< Chuyển sang màn hình tỷ lệ mũi may thứ 2 > Tại màn hình cài đặt công tắc tay, chọn "tỉ lệ mũi may cài đặt riêng".</p> 
2	<p>Sử dụng phím + hay - để đặt tỷ lệ (1) đối với mũi may hiện tại. Phạm vi cài đặt từ 10% đến 250%.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nhấn phím Return để trở về màn hình trước đó. - Nhấn phím Menu để trở về màn hình menu. 

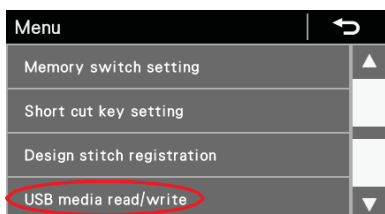
6-11. Đọc và Viết dữ liệu với USB

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

CẢNH THẬN

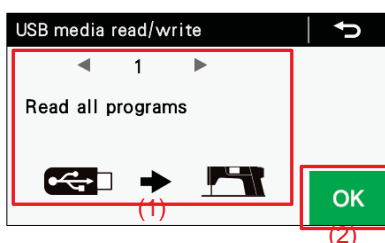
 Không kết nối bất kỳ USB nào khác với USB bộ nhớ, nếu không tuân thủ, sẽ xảy ra sự cố với bộ nhớ máy. Lưu ý đóng nắp che USB sau khi sử dụng.



1 <Chuyển sang Chế độ đọc/viết USB>



1. Trước hết kết nối USB vào máy.
 2. Tại màn hình menu, chọn "USB read/write" để chuyển sang Chế độ đọc/viết USB.
- * Không nhận dạng được đầu đọc thẻ đa năng.

2 <Chế độ đọc/viết USB>



- (1) Hiển thị mục đọc/viết đang chọn và hình minh họa, nhấn  hoặc  để thay đổi mục đọc/viết.
 - (2) Nhấn Phím OK để chạy mục đọc/viết đã chọn. Màn hình đọc/viết đang chạy sẽ hiện lên.
- * nếu lúc này không có kết nối USB, tin báo "USB can not be detected." sẽ hiện lên.

- Nhấn phím return để trở về mục cài đặt.

Các mục đọc/viết có thể lựa chọn như sau.


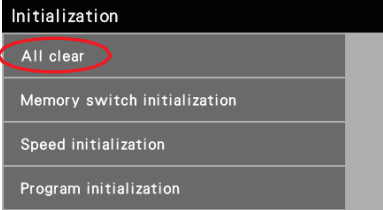
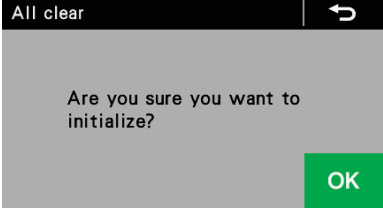

Mã	Mục cài đặt	Hướng đọc/viết
1	Đọc tất cả chương trình	USB → (Panel) → Máy may
2	Viết tất cả chương trình	USB ← (Panel) ← Máy may
3	Đọc tất cả bộ nhớ	USB → (Panel) → Máy may
4	Viết tất cả bộ nhớ	USB ← (Panel) ← Máy may
5	Đọc tất cả dữ liệu	USB → (Panel) → Máy may
6	Viết tất cả dữ liệu	USB ← (Panel) ← Máy may
7	Viết thông tin sản xuất	USB ← (Panel) ← Máy may
8	Viết nhật ký lỗi	USB ← (Panel) ← Máy may

Tạo folder cho USB

Loại dữ	Filename	Folder name
Chương trình	ISMUPG.SEW	¥BROTHER¥ISM¥ISMDF**¥ (* là giá trị của MSW-750) (Xem hướng dẫn dịch vụ để biết chi tiết về MSW-
Bộ nhớ	ISMMSW.SEW	Như trên
Chương trình vòng	ISMICYC.SEW	Như trên
Các chức năng chung các chức	ISMCOM.SEW	Như trên
Thiết kế mũi may	ISMDSST.SEW	Như trên
Công tắc tay	ISMHSW.SEW	Như trên
Nhật ký lỗi	E*****.LDT M*****.LDT	¥BROTHER¥ISM¥ISMLDT¥
Dữ liệu sản xuất	P*****.LDT	Như trên

6-12. Cài đặt toàn bộ về mặc định ban đầu

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

<p>1</p>	<p>Chuyển sang chế độ cài về mặc định và phương pháp cài về mặc định</p> <ol style="list-style-type: none">1. Trong khi nhấn phím home, bật nguồn để chuyển sang màn hình cài về mặc định.2. Ở màn hình cài về mặc định, bạn có thể chọn các mục cần cài về mặc định.3. Khi you chọn một mục cần cài về mặc định, màn hình xác nhận "Are you sure you want to initialize?" sẽ hiện lên. Nhấn OK để bắt đầu cài về mặc định. Khi hoàn tất cài về mặc định, màn hình sẽ quay về màn hình cài về mặc định.   
<p>2</p>	<p>Để thoát khỏi màn hình cài về mặc định</p> <p>Ở màn hình cài về mặc định, nhấn phím Home để đóng danh mục cài về mặc định và chuyển sang màn hình chính.</p> 

7. MAY

! CẢNH THẬN

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



Tắt công tắc điện vào những thời điểm sau.

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

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



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

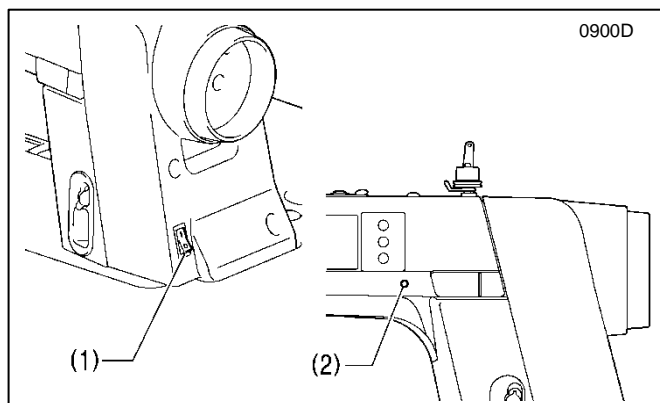


Cố định bàn sao cho nó không di chuyển khi nghiêng về phía đầu máy. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè lên chân bạn hoặc gây các chấn thương khác.



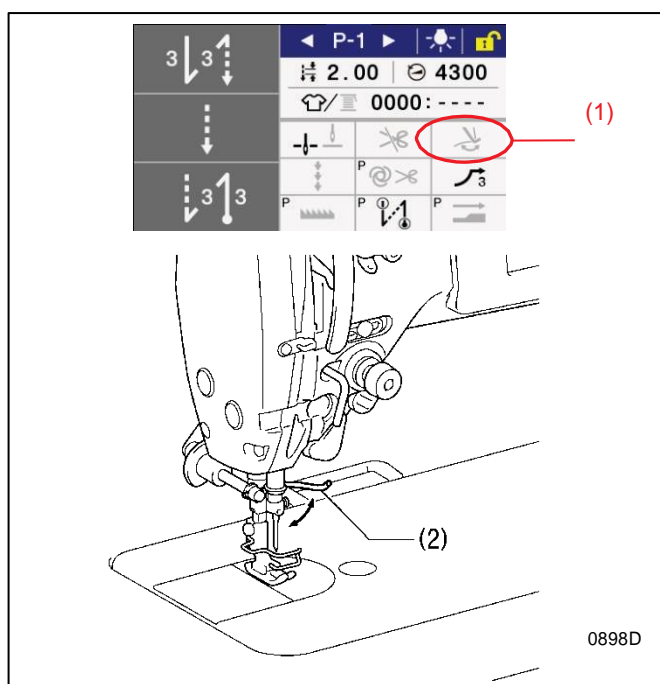
Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy hoặc khi đưa nó về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy đầu có thể trượt và đè lên tay bạn.

7-1. May



1. Nhấn công tắc ON bật nguồn (1). Đèn báo nguồn (2) sẽ sáng lên.
2. Tiến hành lập chương trình cần thiết để may. (Tham khảo mục "Sử dụng bảng điều khiển".)
3. Nhấn bàn đạp để bắt đầu may.

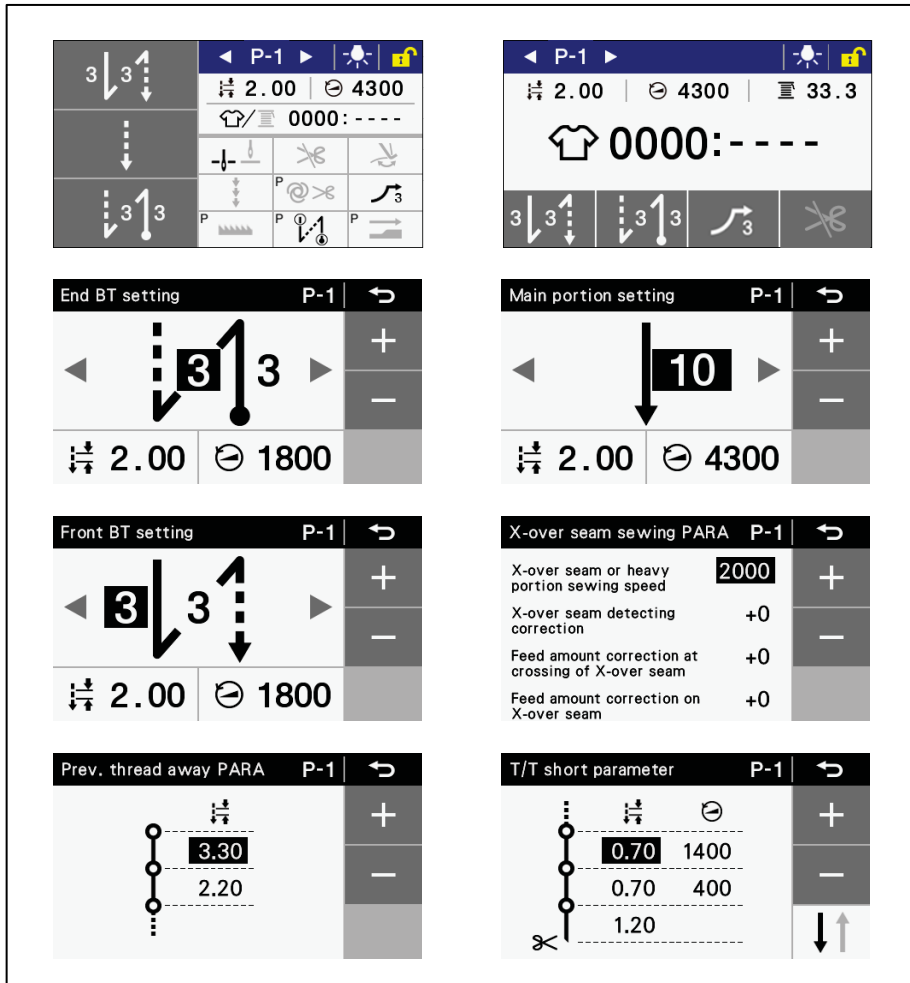
7-2. Sử dụng gạt chỉ kim



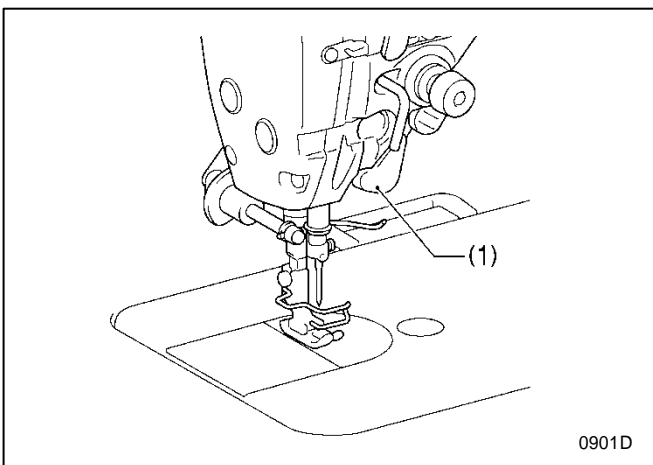
1. Nhấn phím gạt chỉ (1) để nó sáng lên.
2. Gạt chỉ (2) sẽ hoạt động sau khi chỉ được cắt.

Các màn hình có thể may

Nếu nhấn bàn đạp khi các màn hình sau đang hiển thị, thì máy may sẽ hoạt động.
Cẩn thận tránh vô tình nhấn vào bàn đạp.



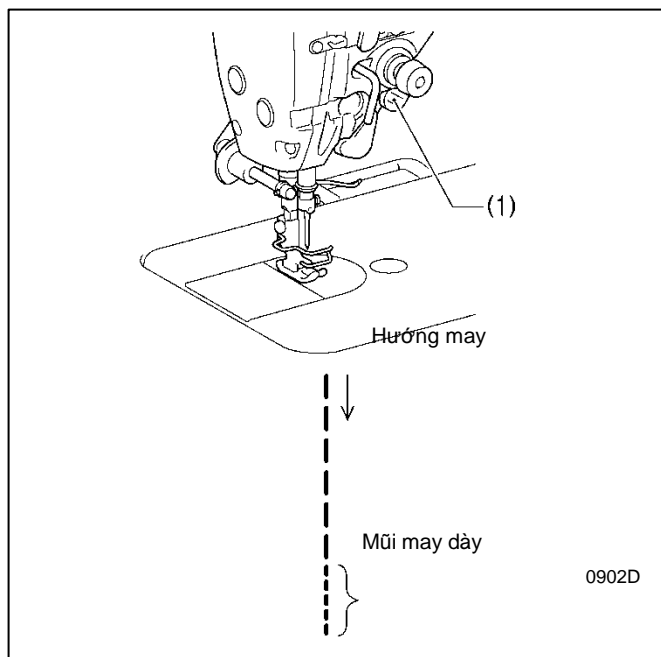
7-3. Lại mũi



Khi nhấn công tắc tay B (1) trong khi đang may, hướng đẩy của cầu răng cưa sẽ lại mũi. Khi nhả công tắc tay, hướng đẩy của cầu răng cưa sẽ quay về bình thường.

* Có thể cài đặt công tắc tay B (1) cho nhiều hoạt động khác nhau.
(Tham khảo "6-10. Công tắc tay".)

7-4. May mũi may nhọn



- Nếu bạn nhấn công tắc tay A (1) khi đang may, bạn có thể may (hướng về phía trước) với chiều dài mũi may nhỏ.
- Độ dài mũi may có thể thay đổi giữa đường may chính và lại mũi chính, phụ thuộc vào mức nhấn công tắc.
- * Công tắc tay A (1) có thể thiết lập thực hiện nhiều hoạt động khác nhau. (Tham khảo "6-10. Công tắc tay".)

8. CÁC CHỨC NĂNG MỚI

8-1. Chế độ Mũi may đẹp (cắt chỉ ngắn/ giảm rối chỉ)

Chế độ này giảm hiện tượng rối chỉ đầu khi bắt đầu may, và giúp cắt chỉ thừa ngắn khi may kết thúc.

<Phương pháp cài đặt>

1. Nhấn phím Gạt chỉ (1), phím khởi động chậm (2) và phím chế độ Mũi may đẹp (3) sao cho biểu tượng hiện trên hình minh họa sáng lên. (Tham khảo "5-5-8. Chế độ Mũi may đẹp".)
2. Điều chỉnh độ căng cho căng trước (4) sao cho thừa chỉ trên là 25 đến 30 mm (chỉ kéo sợi) hoặc 28 đến 33 mm (chỉ polyester).

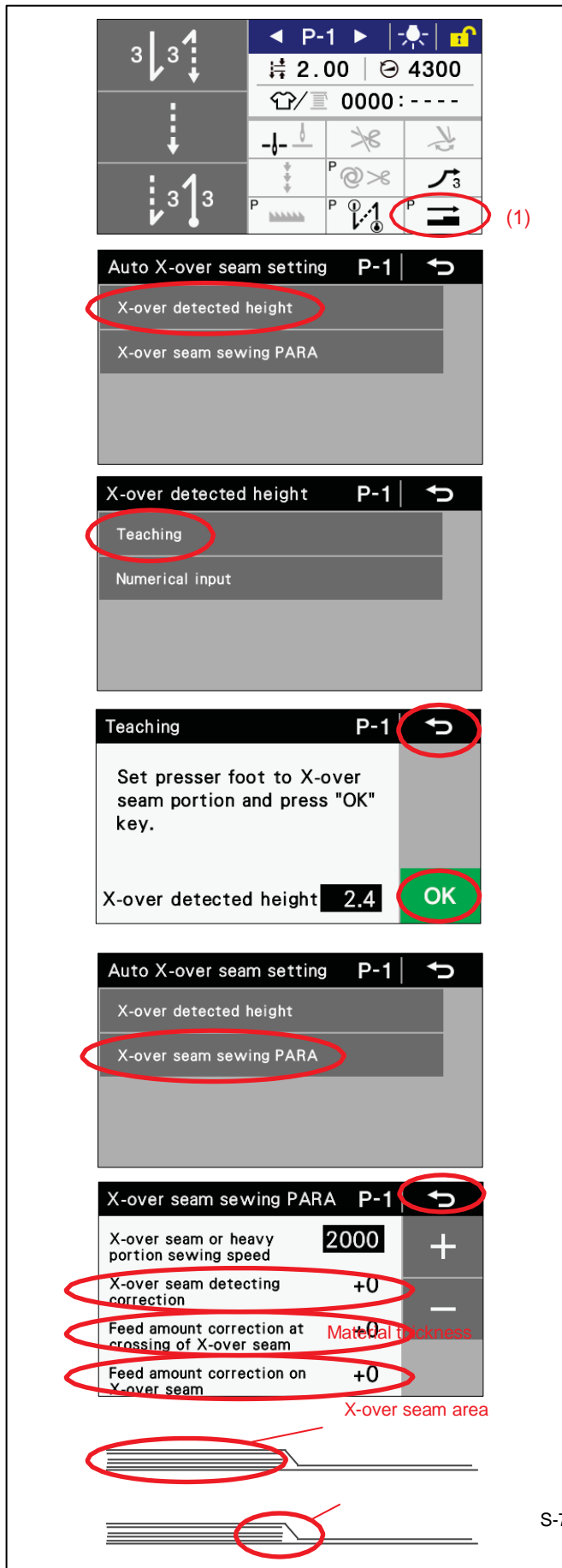
* giá trị tham khảo cho đuôi chỉ trên
 25 - 30mm(với chỉ kéo sợi)
 28 - 33mm(với chỉ polyester)

(4) Ngắn hơn
 - Dài hơn

0905D

8-2. Sử dụng Chế độ hỗ trợ may leo dốc

Cảm biến leo dốc giúp giảm hiện tượng rối chỉ và gãy kim khi may qua công đoạn dày/mỏng.



<Phương pháp cài đặt>

1. Thiết lập độ dày của khu vực leo dốc.
 - 1-1. Nhấn giữ phím Chế độ hỗ trợ leo dốc (1), sau đó chọn "X-over detected height" → "Teaching" từ màn hình cài đặt tự động may leo dốc.
 - 1-2. Thiết lập chân vịt lên khu vực leo dốc, sau đó nhấn Phím OK.
 - 1-3. Nhấn phím quay về

* Giá trị số nhập vào khi chấp nhận teaching không thể thực hiện đúng do loại vật liệu.
2. Thiết lập giá trị điều chỉnh leo dốc.

* Chỉ điều chỉnh nếu độ dài mũi may không phù hợp tại +0.

 - 2-1. Nhấn giữ phím Chế độ hỗ trợ leo dốc (1), sau đó chọn "X-over seam sewing PARA" từ màn hình cài đặt tự động may leo dốc.
 - 2-2. Chọn "Feed amount correction on X-over seam", sau đó thiết lập lượng điều chỉnh. (* Giá trị là 1 %, ví dụ như, nếu bạn đặt nó là "+1", thì mũi may sẽ tăng lên 1% so với độ dài mũi đường may chính.)
 - 2-3. Chọn "Feed amount correction at crossing of X-over seam", sau đó thiết lập lượng điều chỉnh. (*Giá trị là 1 %, nên ví dụ như, nếu bạn đặt nó là "+1", thì mũi may sẽ tăng lên 1% so với độ dài mũi đường may chính.)
 - 2-4. Nhấn phím return.
 - 2-5. Nhấn phím Chế độ hỗ trợ leo dốc (1) sao cho biểu tượng sáng lên.

GHI CHÚ:

Nếu mũi may không đúng và không khớp với thời điểm đo leo dốc, thì chọn "X-over seam sewing PARA" sau đó thay đổi cài đặt "X-over seam detecting correction".

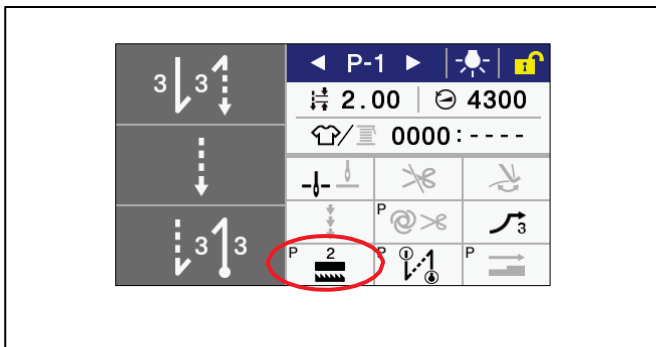
Đặt giá trị dương → Thời gian phát hiện được tính trước

Đặt giá trị âm → Thời gian phát hiện bị trì hoãn

Nếu có tiếng ồn lớn, chân vịt may bị nảy lên. Trong trường hợp này, tăng áp lực chân vịt, hoặc điều chỉnh độ nhạy dò leo dốc về giá trị âm.

8-3. Sử dụng trạng thái đẩy răng cưa

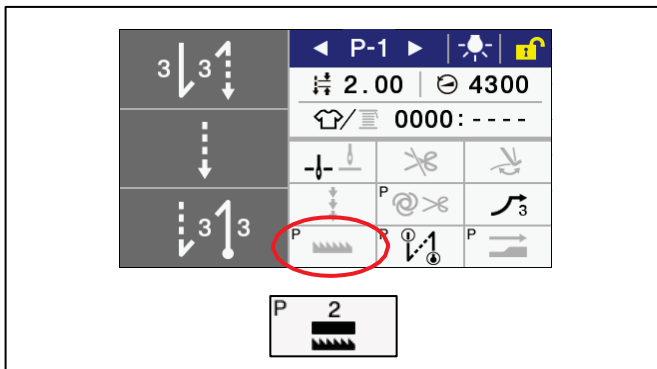
Chọn trạng thái đẩy răng cưa theo ứng dụng may. (4 loại)



1. Nhấn phím trạng thái đẩy.

STT	Biểu tượng	Sơ đồ trạng thái đẩy	Thông số KT (Tốc độ may/mũi may)	Kết quả
Tiêu chuẩn			5000mũi/ph / 4.0 4000mũi/ph / 5.0	
1			4000mũi/ph / 3.0 3500mũi/ph / 4.0 2000mũi/ph / 5.0	Cải thiện độ căng chỉ
2			4000mũi/ph / 3.0 3500mũi/ph / 4.0 2000mũi/ph / 5.0	Ít gãy kim Giảm độ căng chỉ
3			2000mũi/ph / 4.0	Cơ chế đẩy được cải thiện Ít kim gãy hơn số 2

Phản hồi với vật liệu dày cải thiện hơn so với thông số KT -3 trước đó. [thông số KT -][3]



- Sử dụng ổ chính hãng Brother (SB6568001).
- Thay bộ phận đo nếu cần thiết.
Tấm kim đề xuất (SB5244001)
Răng cưa đề xuất (SB5226001)
- Nếu cần, thay thanh ép, lò xo chân vịt, trụ kim và lò xo đồng tiền số cho các máy theo thông số KT -5.
- Nhấn phím đẩy đặc biệt, sau đó chọn số 2.

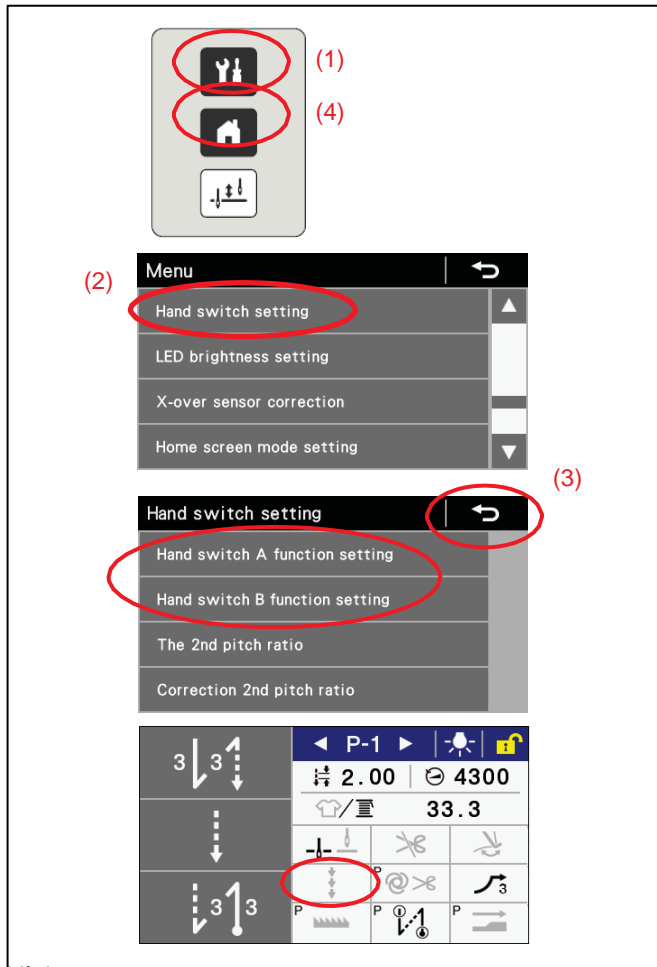
GHI CHÚ:

Tốc độ may tùy thuộc vào các giới hạn sau (Tốc độ may/mũi may).

- 4000mũi/ph / 3.0
- 3500mũi/ph / 4.0
- 2000mũi/ph / 5.0

8-4. Ví dụ về cài đặt Công tắc tay

Công tắc tay có thể thực hiện dễ dàng một số chức năng



1. Nhấn phím Menu (1).
2. Nhấn phím “Cài đặt Công tắc tay” (2).
3. Nhấn phím “Cài đặt Công tắc tay A” hoặc phím “Cài đặt Công tắc tay B”, sau đó gán chức năng.
4. Nhấn phím return (3) hoặc phím Home (4) để trở về màn hình chính.
5. Nếu cần, nhấn phím may từng mũi.

Ví dụ may

STT	Công tắc tay A	Công tắc tay B	May từng mũi	Sử dụng
1	5: Độ dài mũi may cài đặt riêng	1: Lại mũi	OFF	<p>Khi độ dài mũi may thay đổi theo hướng may của vật liệu</p> <p>Ví dụ: Nếu cài đặt độ dài đường may chính theo phương ngang và độ dài mũi may được cài đặt riêng theo phương đứng thì sử dụng công tắc tay A để thay đổi chiều dài mũi cho phù hợp, ngăn ngừa độ dài mũi may không đồng đều.</p>
2	1: Độ dài mũi may cài đặt riêng khi may từng mũi	1: May từng mũi	ON	<p>Để khớp với độ dài mũi may cuối, ví dụ như may góc, cài đặt độ dài mũi may đó là 50% (cài đặt nửa mũi).</p> <p>Ví dụ: nếu may dừng nửa mũi trước khi kết thúc may, nhấn công tắc tay A; nếu may dừng một mũi trước khi kết thúc may thì nhấn công tắc tay B.</p>
3	4: Độ dài mũi may được cài đặt riêng	1: Lại mũi	OFF	<ul style="list-style-type: none"> - Khi vừa may lại mũi và may nhặt mũi trên cùng một đường - Khi muốn mũi may hẹp hơn để tăng lực may tại một số khu vực <p>Ví dụ: Cài đặt độ dài mũi may cho mũi may nhặt (khoảng 0.7), nhấn công tắc tay A tại vị trí muốn may nhặt và nhấn công tắc B tại những chỗ muốn may lại mũi.</p>
4	10: Nâng chân vịt (chuyển đổi)	1: Lại mũi	OFF	<p>Khi bạn muốn sử dụng một công tắc tay để vận hành nâng chân vịt (Cần có bộ solenoid nâng chân vịt.)</p>

* Tham khảo “6-10. Công tắc tay” để biết cài đặt khác.

9. ĐỘ CĂNG CHỈ

9-1. Điều chỉnh độ căng chỉ

⚠ CẦN THẬN



Tắt công tắc điện trước khi tháo hoặc lắp thuyên suốt.
Máy có thể hoạt động nếu vô tình nhấn bàn đạp, có thể dẫn đến chấn thương.

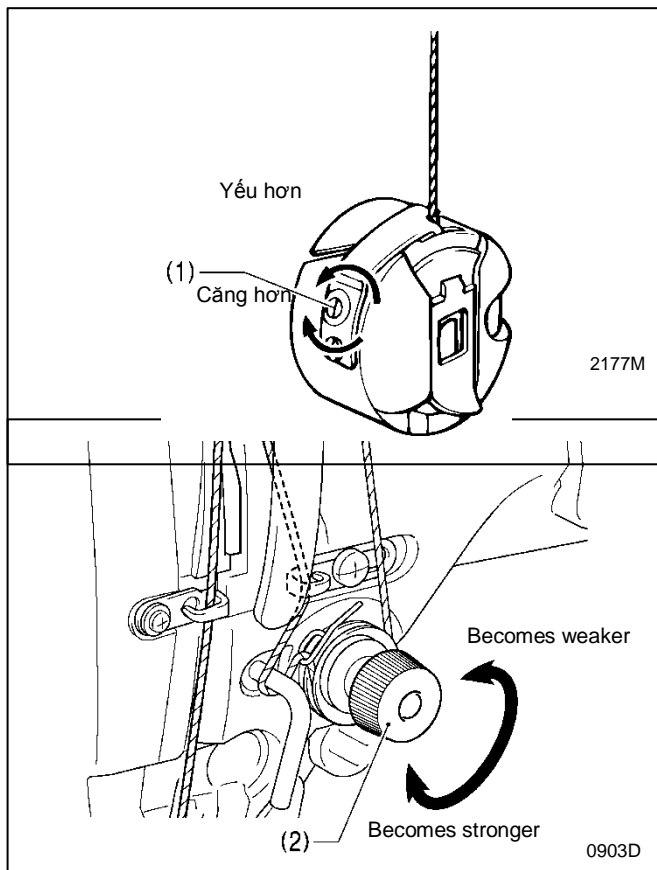
Good even mũi may



Tăng độ căng chỉ trên.
Giảm độ căng suốt.



Giảm độ căng chỉ trên.
Tăng độ căng suốt.



< Độ căng chỉ suốt >

Điều chỉnh bằng cách quay ốc điều chỉnh (1) cho đến khi suốt rơi nhẹ xuống khi đầu chỉ đi ra từ suốt chỉ được giữ lại.

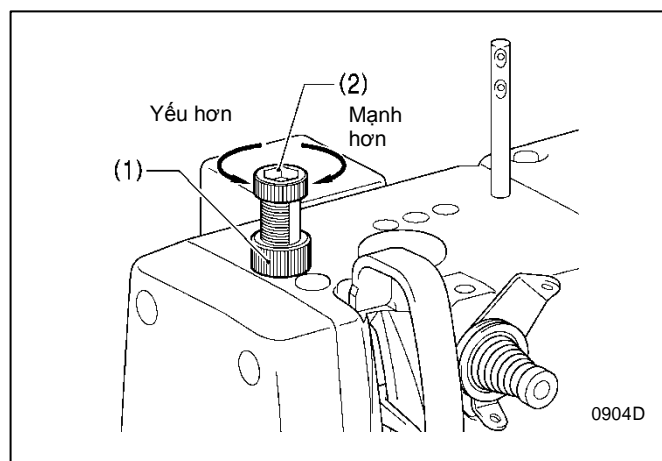
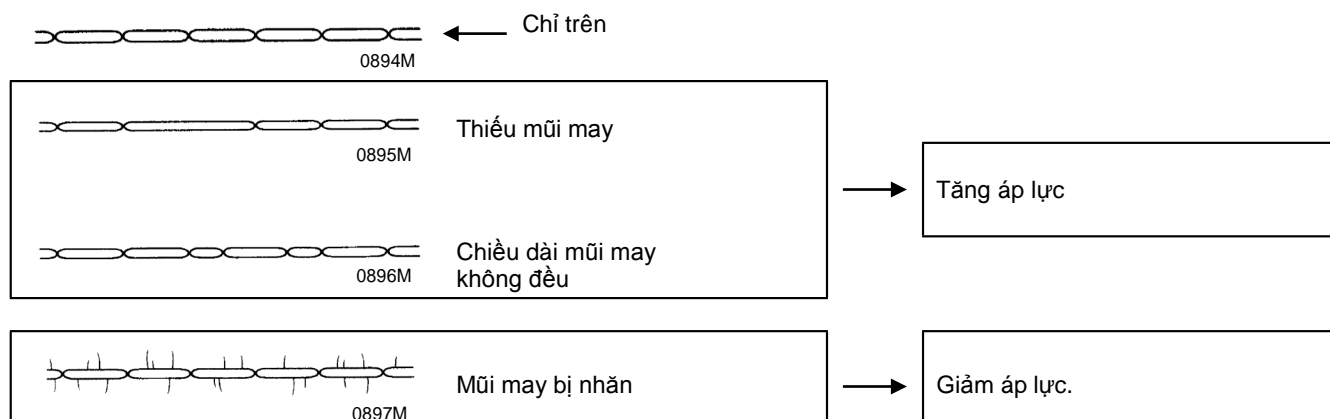
< Độ căng chỉ trên >

Sau khi điều chỉnh độ căng suốt, điều chỉnh độ căng chỉ trên sao cho mũi may đẹp và đều.

1. Hạ chân vịt.
2. Điều chỉnh bằng cách quay đai ốc chỉnh độ căng (2).

9-2. Điều chỉnh áp lực chân vịt

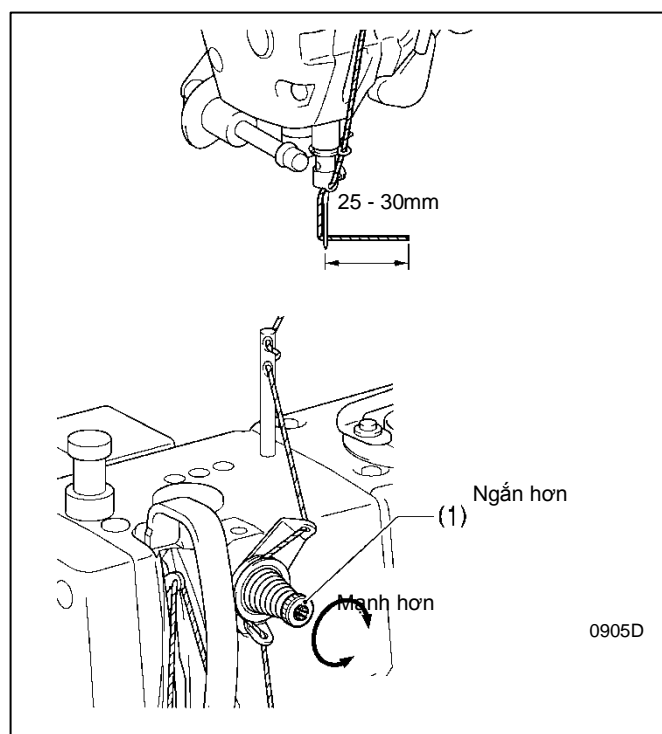
Mũi may đẹp và đều



Áp lực chân vịt nên ở mức nhẹ nhất có thể, nhưng phải đủ để vật liệu không trượt.

1. Nới lỏng đai ốc điều chỉnh (1).
2. Quay ốc (2) để điều chỉnh áp lực chân vịt.
3. Vận chặt đai ốc điều chỉnh (1).

9-3. Điều chỉnh chiều dài chỉ kim sau khi cắt chỉ



- Lúc cắt chỉ, độ căng chỉ được nới lỏng và đồng tiền sẽ giữ chặt chỉ (1).
- Chiều dài đuôi chỉ trên tiêu chuẩn là 25 đến 30 mm.
- Nếu độ căng căng trước (1) tăng, độ dài của đuôi chỉ từ đầu kim sẽ giảm; nếu độ căng giảm, độ dài sẽ tăng.

Điều chỉnh bằng cách xoay núm vận (1).

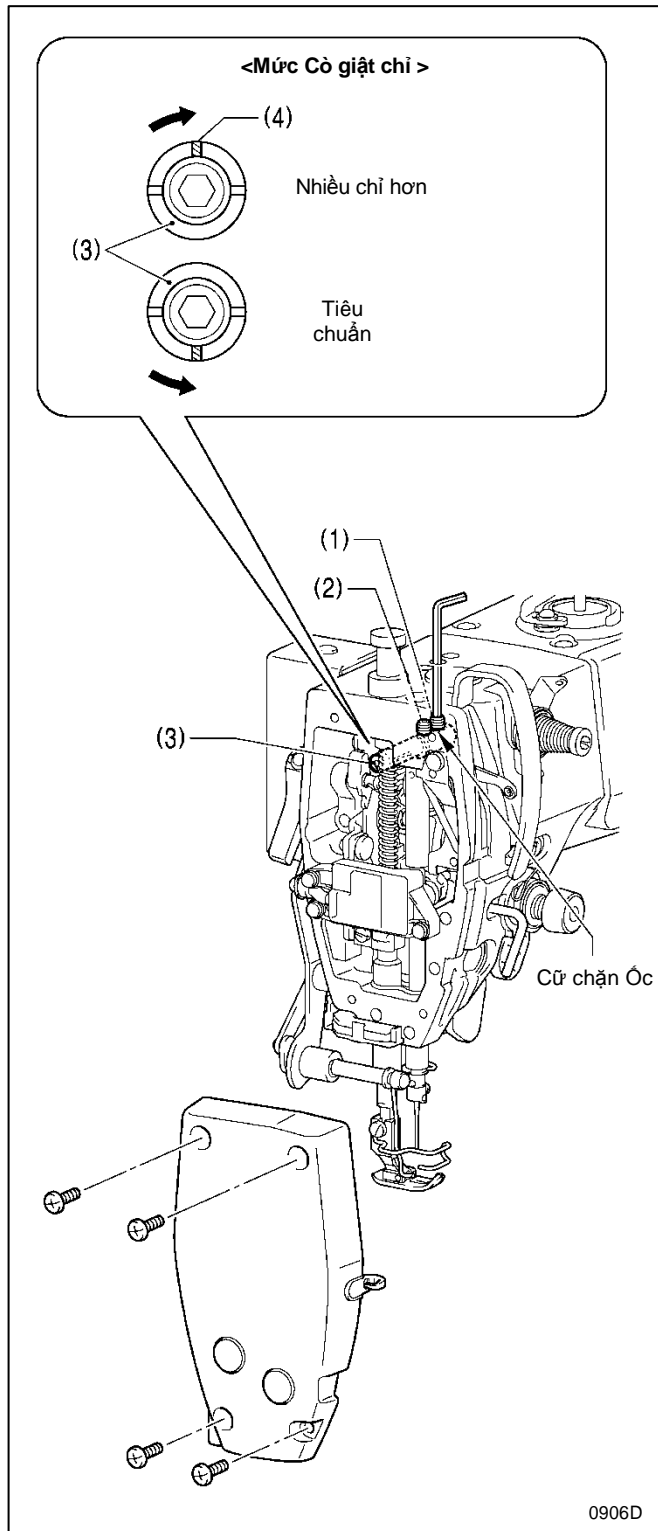
9-4. Điều chỉnh mức cò giật chỉ (thông số KT - [] [] 3)

! CẢN THẬN



Tắt công tắc điện trước khi tiến hành các công việc này.
Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.

GHI CHÚ: Không sử dụng chức năng này với các model không theo quy chuẩn KT - [] [] 3.



Khi may các vật liệu dày, có thể điều chỉnh độ căng chỉ để dễ dàng nếu mức cò giật chỉ được đặt ở giá trị lớn hơn.

1. Tháo tấm đáy.
2. Sử dụng cờ lê để nới lỏng ốc (1) và (2) xoay 2 vòng.
3. Điều chỉnh mức cò giật chỉ.

<Tăng mức cò giật chỉ>

Quay trục đỡ cò giật chỉ (3) theo chiều kim đồng hồ sao cho rãnh (4) nhìn thẳng lên trên.

<Đề trở về mức cò giật chỉ về cài đặt tiêu chuẩn >

Quay trục đỡ cò giật chỉ (3) ngược chiều kim đồng hồ sao cho rãnh (4) hướng xuống dưới.

4. Với trục đỡ cò giật chỉ (3) đẩy vào trong, đầu tiên vặn chặt ốc (1) cho đến khi nó chạm vào cỡ chặn ốc trên trục đỡ cò giật chỉ (3).
5. Sau đó, vặn chặt ốc (2).
6. Lắp tấm đáy

10. VỆ SINH MÁY

! CẢN THẬN

Tắt nguồn trước khi vệ sinh máy.

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



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

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

Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.



Cố định bàn sao cho nó không di chuyển khi nghiêng về phía đầu máy.

Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè lên chân bạn hoặc gây các chấn thương khác.

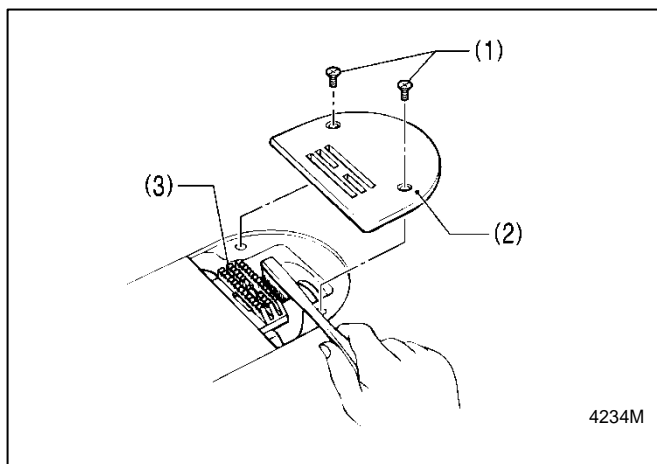


Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng đầu máy hoặc khi đưa nó về vị trí ban đầu.

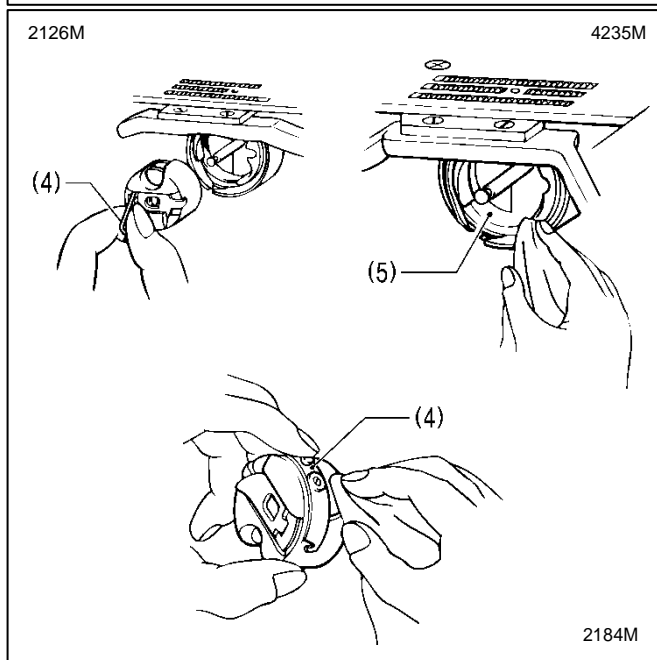
Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy đầu có thể trượt và đè lên tay bạn.

10-1. Quy trình vệ sinh hàng ngày

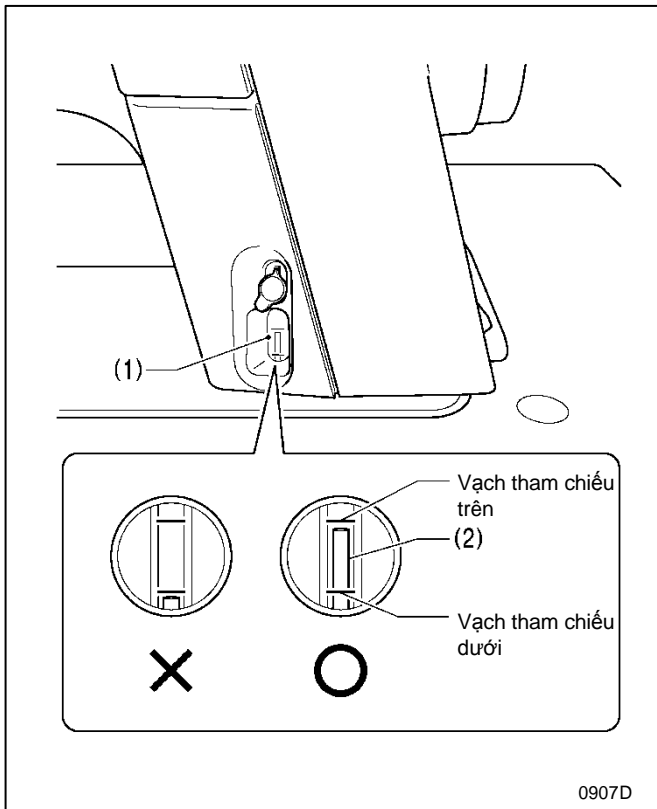
Các hoạt động vệ sinh sau đây nên được tiến hành mỗi ngày để duy trì hoạt động của máy và đảm bảo tuổi thọ sử dụng dài. Hơn nữa, nếu không sử dụng máy may trong thời gian dài, hãy tiến hành các quy trình vệ sinh sau đây trước khi sử dụng máy may.

**1. Vệ sinh**

1. Nâng chân vịt.
2. Tháo hai ốc (1), sau đó tháo mặt tấm kim (2).
3. Sử dụng chổi sợi mềm để vệ sinh bụi ở răng cưa (3).
4. Lắp lại tấm kim (2) bằng hai ốc (1).



5. Nghiêng đầu máy ra sau.
6. Tháo thuyền suốt (4).
7. Lau bụi ở ổ (5) bằng vải mềm, và kiểm tra xem có hư hỏng ổ không (5).
8. Tháo suốt chỉ ra khỏi thuyền (4) và vệ sinh Thuyền (4) bằng vải.
9. Lắp suốt chỉ vào thuyền (4), sau đó đặt thuyền suốt (4) vào máy.



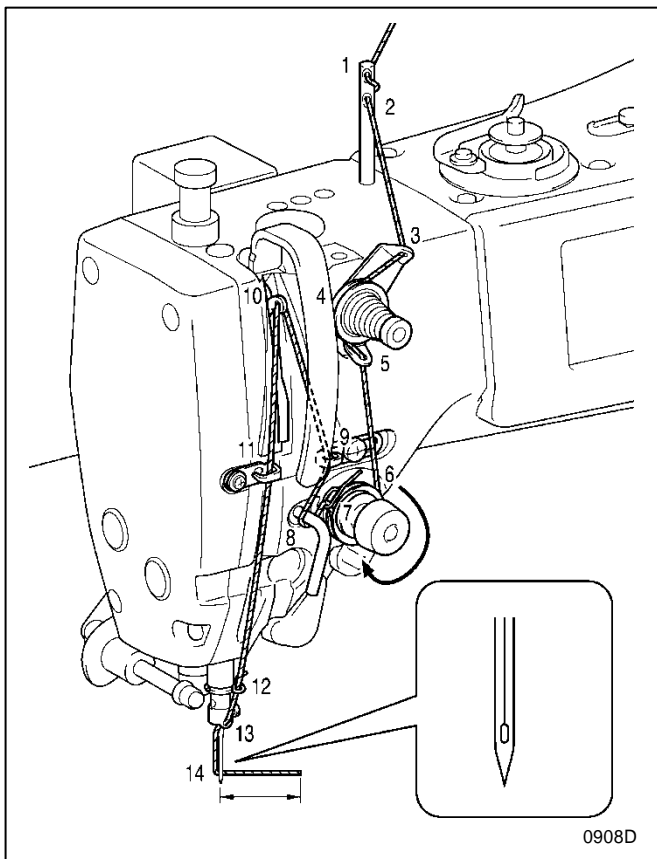
2. Bôi trơn

Mức dầu trong bình

Kiểm tra cửa thăm dầu (1), và cho thêm dầu nếu thước dầu (2) nằm dưới vạch tham chiều dưới. (Tham khảo "3-3. Bôi trơn".)

3. Kiểm tra

1. Thay kim nếu bị cong hoặc nếu đầu kim bị hỏng.
2. Kiểm tra xem chỉ trên đã luồn chỉ đúng chưa. (Tham khảo "4-5. Luồn chỉ trên".)
3. Tiến hành may thử.



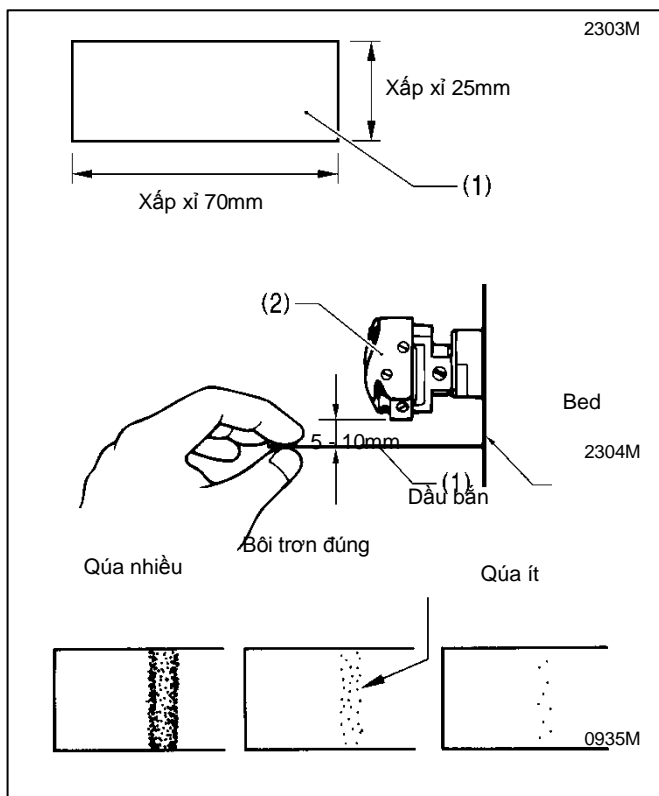
11. ĐIỀU CHỈNH LƯỢNG BÔI TRƠN Ồ

⚠ CẢNH THẬN



Cảnh thận không để ngón tay của bạn hoặc bằng kiểm tra lượng bôi trơn chạm vào các bộ phận chuyển động như ổ hoặc cơ cấu nạp liệu khi kiểm tra lượng dầu cung cấp cho ổ. Nếu không cẩn thận, có thể dẫn đến chấn thương.

Sử dụng các quy trình sau để kiểm tra lượng dầu cấp cho ổ khi thay ổ hoặc khi thay đổi tốc độ máy.



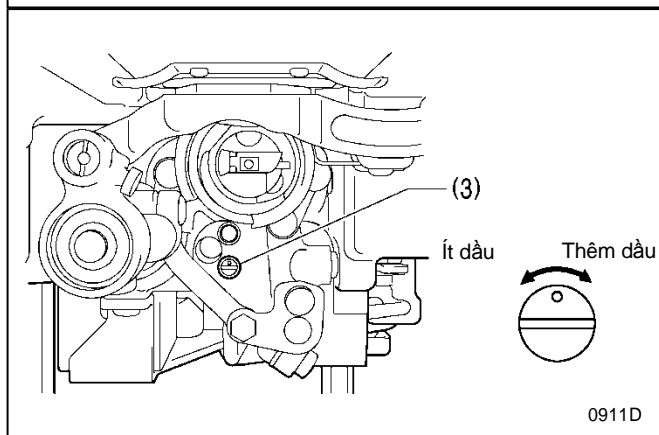
<Kiểm tra lượng bôi trơn >

1. Tháo chỉ khởi tắt cả các điểm từ cò gạt chỉ đến kim.
2. Sử dụng cần gạt để nâng chân vít.
3. Chạy máy ở tốc độ máy bình thường trong thời gian xấp xỉ 10 phút mà không có vật liệu vải.
(tương tự như khi bắt đầu/dừng máy khi máy thực tế).
4. Đặt bằng kiểm tra lượng bôi trơn (1) về bên trái của ổ (2) và giữ nó ở đó. Sau đó chạy máy ở tốc độ máy bình thường trong thời gian 10 giây.
(Có thể dùng bất kỳ loại giấy nào làm bằng kiểm tra lượng bôi trơn (1).)
5. Kiểm tra lượng dầu bắn trên bằng.

Nếu cần điều chỉnh, tiến hành các công tác sau trong mục "Điều chỉnh lượng bôi trơn".

GHI CHÚ:

Nếu lượng bôi trơn không đúng với số lượng hiển thị trên hình minh họa ở bên trái (nếu lượng dầu bắn quá nhiều hoặc không có), thì xoay ốc điều chỉnh(3) theo chiều đồng hồ để vận chặt nó hoàn toàn, quay nó ngược chiều đồng hồ 3 1/2 vòng, sau đó tiến hành các điều chỉnh sau.



<Điều chỉnh lượng bôi trơn >

1. Nghiêng đầu máy ra sau.
2. Xoay ốc điều chỉnh(3) để điều chỉnh lượng bôi trơn.
 - Nếu ốc điều chỉnh ổ (3) xoay theo chiều kim đồng hồ, lượng bôi trơn sẽ lớn hơn.
 - Nếu ốc điều chỉnh ổ (3) xoay theo ngược chiều kim đồng hồ, lượng bôi trơn sẽ nhỏ hơn.
3. Kiểm tra lượng bôi trơn lần nữa theo thủ tục nêu trong mục " Kiểm tra lượng bôi trơn " ở trên.
 - * Xoay ốc điều chỉnh ổ (3) và kiểm tra lượng bôi trơn nhiều lần cho đến khi lượng bôi trơn đủ.
4. Kiểm tra lượng bôi trơn một lần nữa sau khi máy đã hoạt động được khoảng 2 giờ.

12. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN

! CẢN THẬN



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



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



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



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



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

Nếu chỉ sử dụng một tay, trọng lượng của máy đầu có thể trượt và đè lên tay bạn.



Tắt công tắc điện và ngắt dây nguồn khỏi ổ cắm tường vào những thời điểm sau.

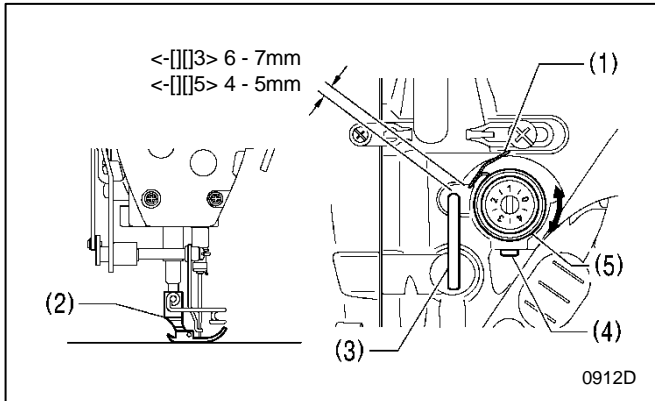
Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.

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



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

12-1. Lò xo căng chỉ

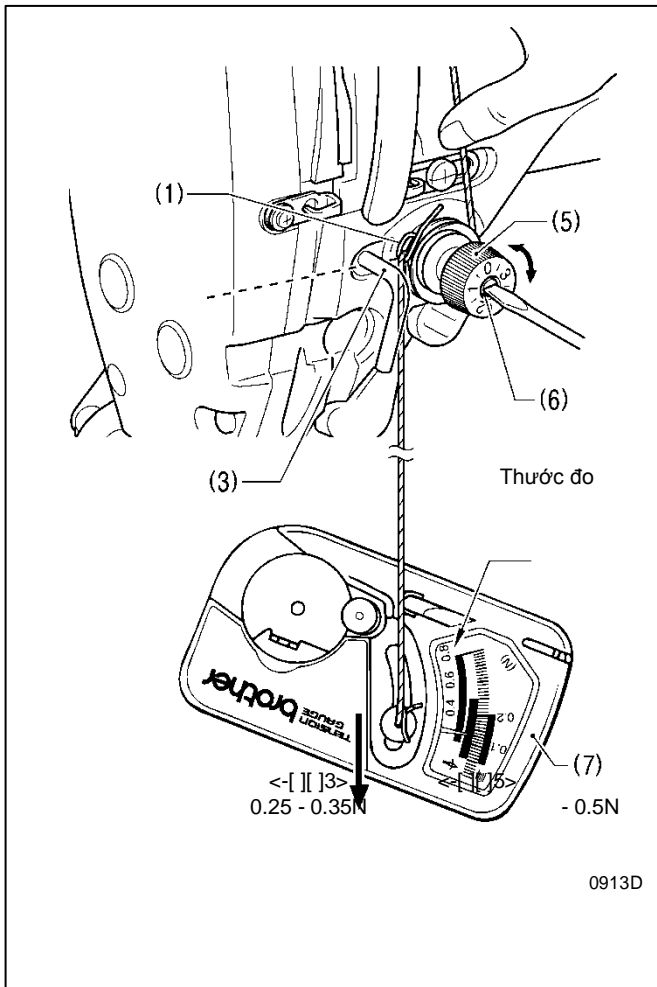


<Vị trí của lò xo căng chỉ>

Vị trí tiêu chuẩn của lò xo cò giặt chỉ (1) là 6 đến 7 mm (đối với thông số KT -3) hoặc 4 đến 5 mm (đối với thông số KT -5) trên bề mặt của tay dẫn hướng chỉ (3) khi chân vịt (2) được hạ xuống.

1. Hạ chân vịt (2).
2. Nới lỏng ốc (4).
3. Quay giá căng chỉ (5) để điều chỉnh vị trí lò xo.
4. Vặn chặt ốc (4).

* nếu sử dụng cần gạt hoặc cách khác để nâng chân vịt khi điều chỉnh lò xo cò giặt chỉ, thì mức di chuyển của lò xo cò giặt chỉ sẽ bị giới hạn bởi cửa chặn lò xo giặt chỉ.



<Độ căng lò xo cò giật chỉ>

Độ căng tiêu chuẩn của lò xo cò giật chỉ (1) thay đổi theo thông số KT máy như thể hiện trên bảng.

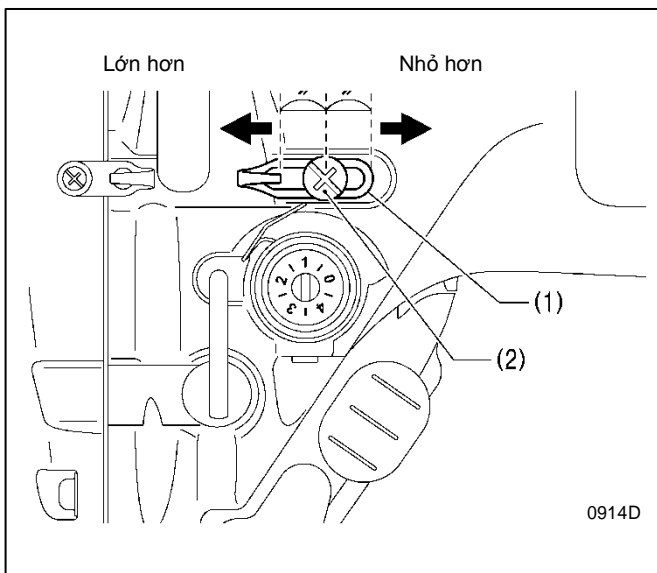
Thông số KT - [] 3	0.25 - 0.35N
Thông số KT - [] 5	0.30 - 0.5N

1. Nhấn nhẹ chỉ trên bên trên giá căng chỉ (5) bằng một ngón tay để ngăn chỉ tràn ra.
2. Kéo chỉ trên xuống dưới sao cho lò xo cò giật chỉ (1) kéo dài tới độ cao bằng với để tay dẫn hướng chỉ (3), sau đó đo độ căng của lò xo cò giật chỉ (1).
3. Cho đầu tua vít vào trong rãnh trong chốt căng chỉ (6) và quay nó để điều chỉnh độ căng lò xo căng chỉ (1).

GHI CHÚ: Nếu sử dụng máy đo độ căng (7) (số bộ phận: 183922-101) để đo độ căng, hãy lấy số đo chỉ trên từ thước đo [ở bên đường màu đỏ].

* Không điều chỉnh độ căng của lò xo cò giật chỉ nếu chân vịt đã bị nâng lên bởi cần gạt tay, hoặc nếu nam châm cắt chỉ được bật ON.

12-2. Thanh dẫn chỉ phải

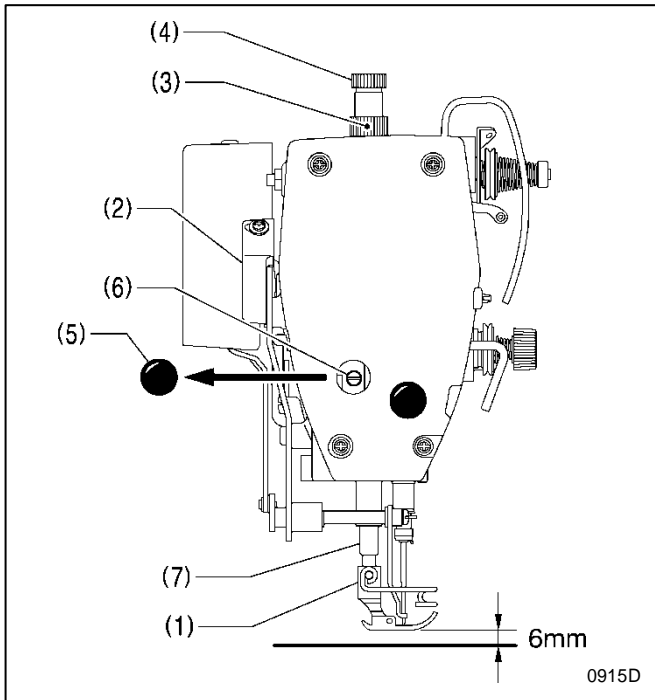


Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn chỉ phải (1) là vị trí mà tán hãm (2) ở tâm phạm vi điều chỉnh của thanh dẫn chỉ phải (1).

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

- Khi may vật liệu vải dày, di chuyển thanh dẫn chỉ phải (1) sang trái. (Lượng cò giật chỉ sẽ lớn hơn.)
- Khi may vật liệu vải nhẹ, di chuyển thanh dẫn chỉ phải (1) sang phải. (Lượng cò giật chỉ sẽ nhỏ hơn.)

12-3. Độ cao chân vịt

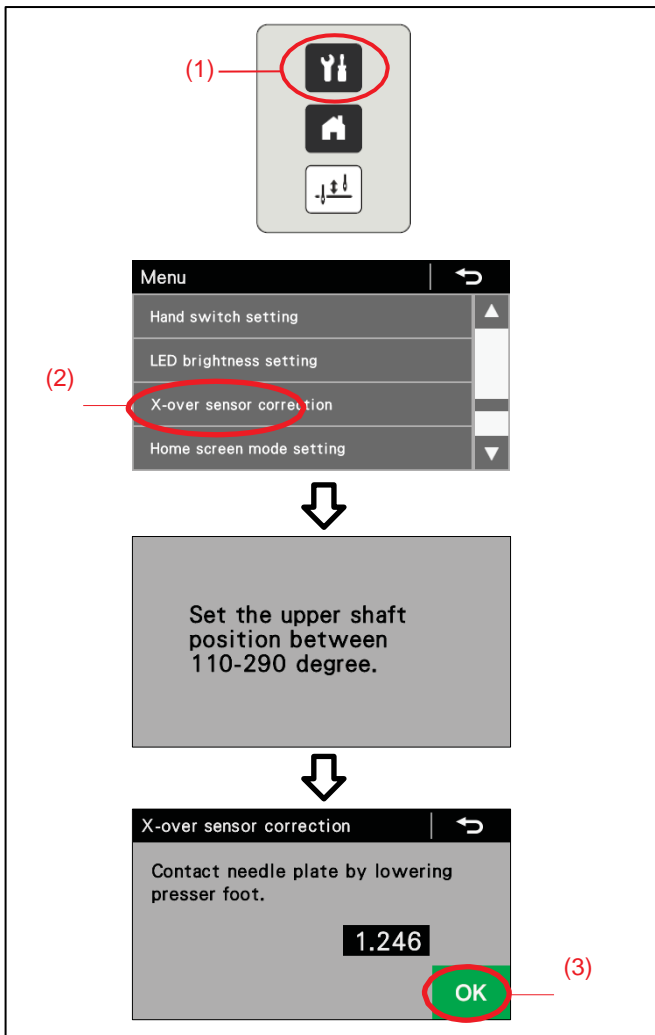


Độ cao tiêu chuẩn của chân vịt (1) là 6 mm khi chân vịt (1) được nâng lên nhờ cần gạt (2).

1. Nới lỏng ốc (3), sau đó quay ốc điều chỉnh(4) sao cho không có áp lực tại chân vịt.
2. Nâng chân vịt (1) bằng cách sử dụng cần gạt(2).
3. Tháo nắp cao su (5) khỏi tấm đáy.
4. Nới lỏng bulong (6) sau đó di chuyển thành ép (7) lên hoặc xuống cho đến khi chân vịt (1) ở độ cao tiêu chuẩn 6 mm.
5. Vận chặt bulong (6).
6. Lắp nắp cao su (5).
7. Điều chỉnh áp lực chân vịt bằng cách sử dụng ốc điều chỉnh chân vịt(4), sau đó vận chặt ốc (3).

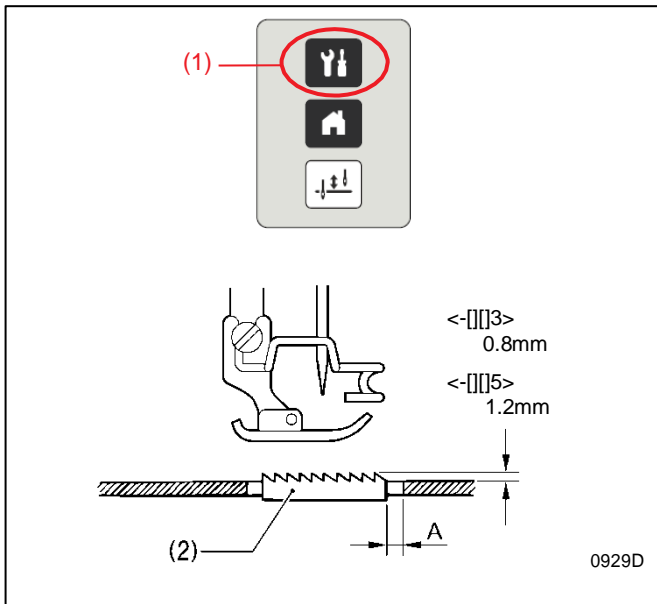
12-4. Điều chỉnh cảm biến leo dốc

Nhớ thực hiện quy trình này khi thay chân vịt.



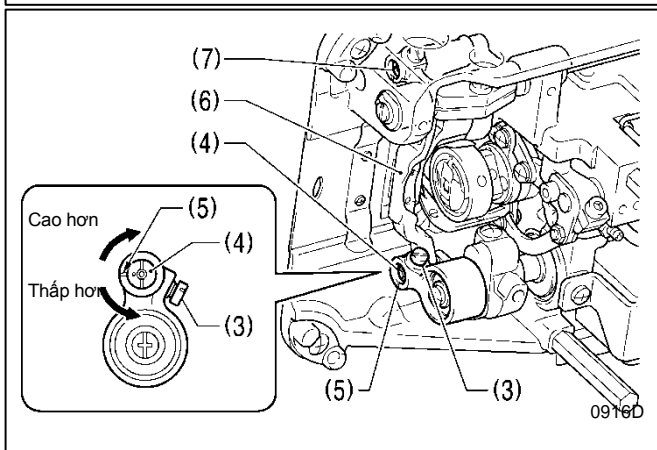
1. Bật nguồn.
2. Nhấn phím Menu (1).
3. Chọn phím "X-over seam sensor correction" (2).
4. Quay puly để thiết lập vị trí trục trên từ 110 đến 290 độ.
5. Hạ chân vịt.
6. Nhấn Phím OK (3).

12-5. Điều chỉnh Độ cao răng cưa



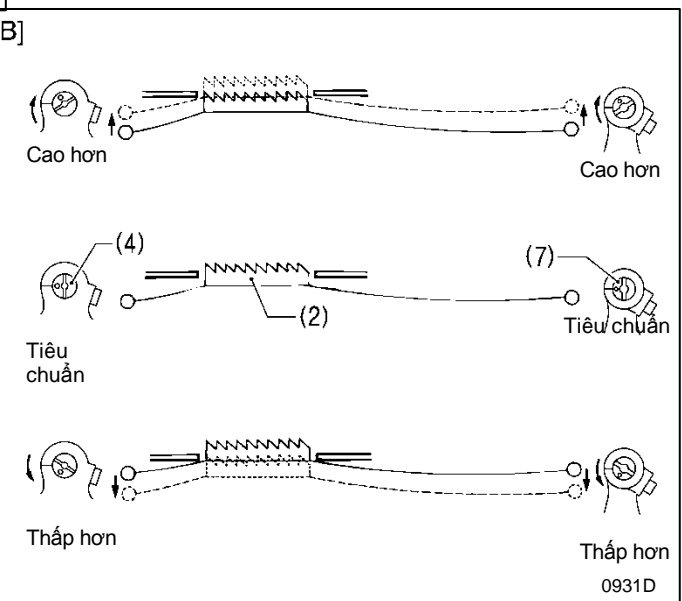
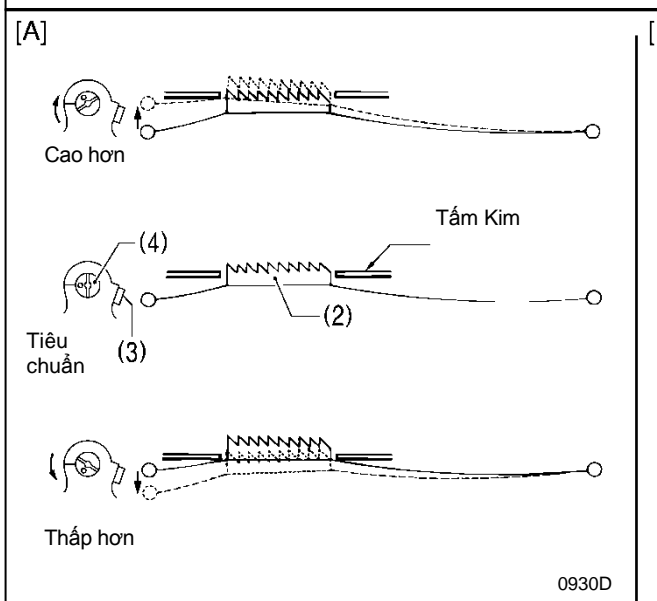
1. Bật nguồn.
2. Bắt đầu máy lại mũi, chế độ Mũi máy đẹp, khởi động chậm, trạng thái đẩy và Hỗ trợ leo dốc sẽ tắt.
3. Thiết lập độ dài nạp là 3 mm (với thông số KT -003) hoặc 5 mm (với thông số KT -005). (tham khảo mục "5-4-3. Cài đặt đường may chính".)
4. Nhấn phím Menu (1).
5. Kiểm tra khoảng cách A khi răng cưa (2) nằm ở vị trí tiến xa nhất.
thông số KT -003: 0.5 mm
thông số KT -005: 3 mm

* Độ cao tiêu chuẩn của răng cưa (2) khi nâng lên xa nhất trên bề mặt tấm kim là 0.8 mm (với thông số KT -003) hoặc 1.2 mm (với thông số KT -005).

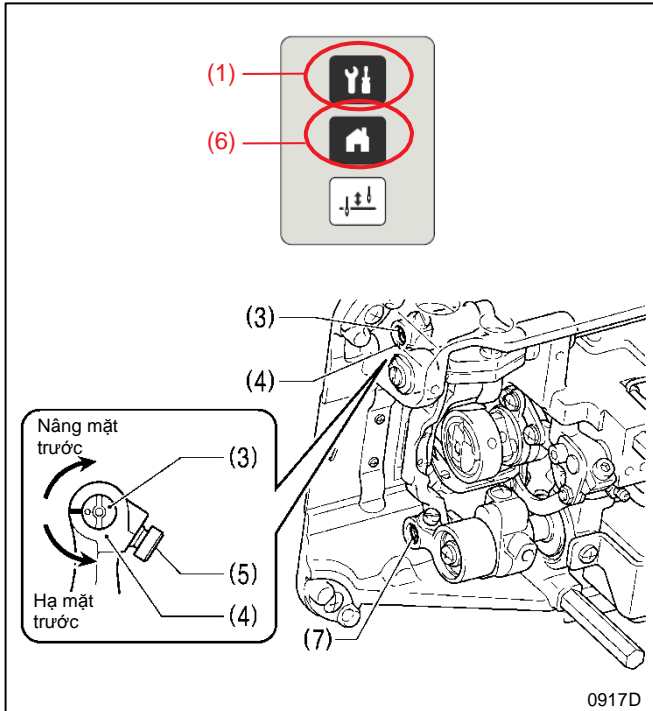


6. Xoay puly để di chuyển răng cưa (2) tới vị trí cao nhất trên mặt tấm kim.
7. Nghiêng đầu máy ra sau.
8. Nới lỏng ốc (3).
9. Xoay chốt giá nạp liệu (4) trong phạm vi 90° từ vạch tham chiếu (5) để điều chỉnh độ cao đứng của thanh nạp (6). (Hình A)
10. Vặn chặt ốc (3).

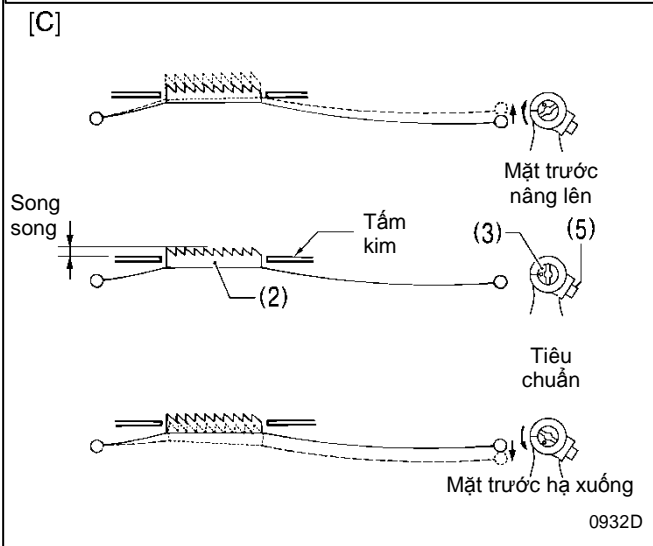
* nếu bạn lo lắng về góc răng cưa (2), hãy xoay trục (7) khi thực hiện điều chỉnh trên. (Hình (B)) (Tham khảo "12-6. Điều chỉnh góc răng cưa" ở trang sau để biết chi tiết về hoạt động này.)



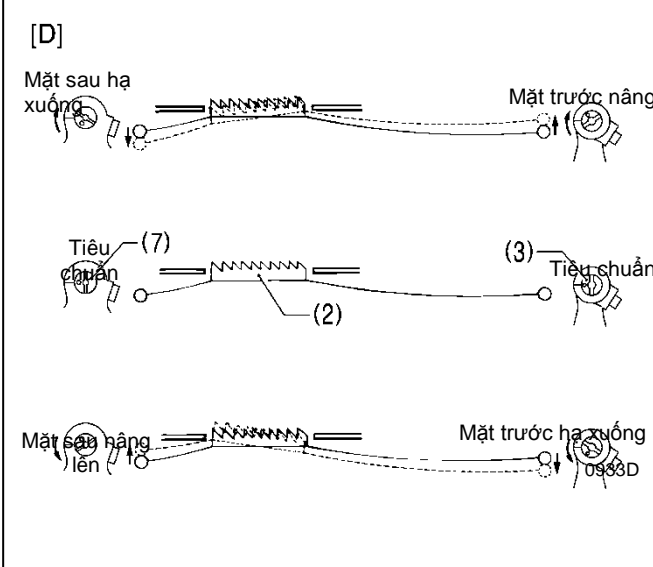
12-6. Điều chỉnh góc răng cưa



0917D



0932D



0933D

1. Bật nguồn.
2. Bắt đầu may lại mũi, chế độ Mũi may đẹp, khởi động chậm, trạng thái đẩy và Hỗ trợ leo dốc sẽ tắt.
3. Thiết lập độ dày nạp là 3 mm (với thông số KT -[]3) hoặc 5 mm (với thông số KT -[]5). (Tham khảo mục "5-4-3. cài đặt đường may chính".)
4. Nhấn phím Menu (1).

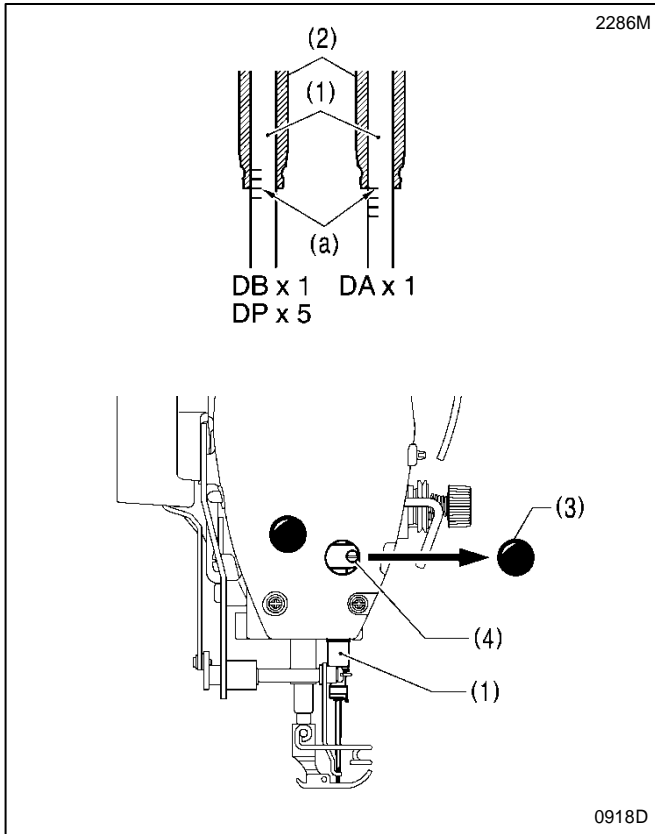
* Góc tiêu chuẩn của răng cưa (2) khi nó hạ xuống cho đến khi đỉnh của nó ngang bằng với đỉnh tâm kim là dấu O (hay rãnh V) trong trục nạp (3) thẳng hàng với giá nạp (4) và đối với răng cưa (2) và song song với tâm kim.

5. Quay puly để di chuyển răng cưa (2) tới vị trí cao nhất trên tâm kim.
6. Nghiêng đầu máy ra sau.
7. Nới lỏng ốc (5).
8. Xoay chốt răng cưa (3) theo hướng mũi tên trong phạm vi 90° tương ứng với vị trí tiêu chuẩn. (Hình <C>)
- Để tránh chấn vãi, hạ mặt trước của răng cưa (2).
- Để tránh vải bị trượt, nâng mặt trước răng cưa (2).
9. Vận chặt ốc (5).
10. Nhấn phím Home (6).

* Nếu bạn muốn nghiêng răng cưa (2) thêm, xoay chốt răng cưa (7) khi thực hiện điều chỉnh trên. (Hình <D>) (Tham khảo "12-5. Điều chỉnh độ cao răng cưa" ở trang trước để biết chi tiết về hoạt động này)

* Độ cao của răng cưa (2) sẽ thay đổi sau khi điều chỉnh góc, nên cần phải điều chỉnh lại độ cao của răng cưa (2).

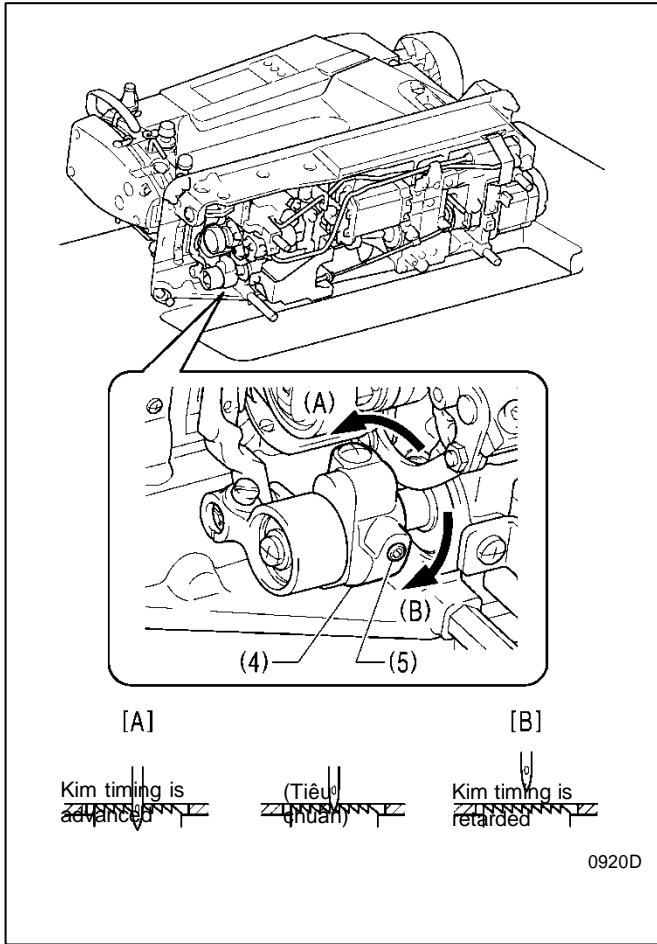
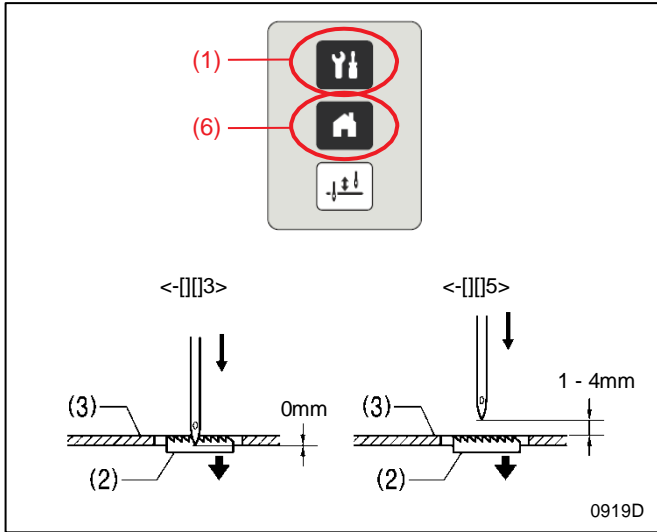
12-7. Điều chỉnh độ cao trụ kim



Vạch tham chiếu (a) trên trụ kim (1) phải ngang bằng mép dưới của bạc lót trụ kim (2) như thể hiện trên hình minh họa khi trụ kim (1) ở vị trí thấp nhất.

1. Quay puly để thiết lập trụ kim (1) ở vị trí thấp nhất.
2. Tháo nắp cao su (3) khỏi tấm mặt.
3. Nới lỏng ốc (4) và di chuyển gạt chỉ kim (1) lên hoặc xuống để điều chỉnh vị trí.
4. vặn chặt ốc (4).
5. Lắp nắp cao su (3).

12-8. Điều chỉnh vị trí kim và thời điểm đẩy



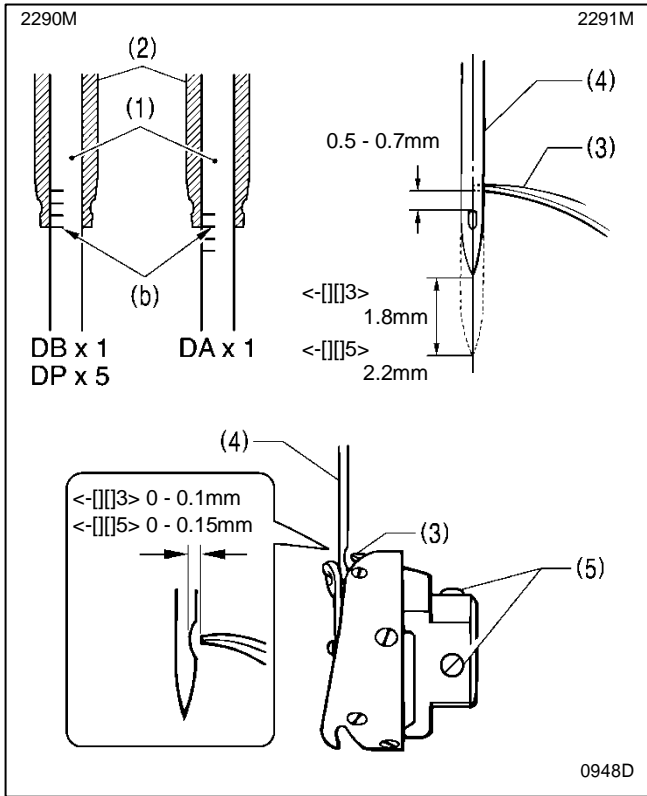
1. Bật nguồn.
 2. Lại mũi đầu may, chế độ Mũi may đẹp, khởi động chậm, trạng thái đẩy và Hỗ trợ leo dốc sẽ tắt.
 3. Thiết lập độ dài răng cưa là 3 mm (với thông số KT -[]3) hoặc 5 mm (với thông số KT -[]5). (tham khảo mục "5-4-3 cài đặt đường may chính".)
 4. Nhấn phím Menu (1).
- * vị trí tiêu chuẩn của mũi kim như mô tả dưới đây khi răng cưa (2) hạ xuống từ vị trí cao nhất của nó cho đến khi nó ngang hàng với đỉnh của tấm kim (3).

<[]3> Đây là vị trí mà đỉnh răng cưa (2) và đỉnh tấm kim (3) trùng nhau, và mũi kim trùng với mép dưới của tấm kim (3).

<[]5> Đỉnh của răng cưa (2) và đỉnh của tấm kim (3) trùng nhau, và có khe hở 1 đến 4 mm giữa mũi kim và đỉnh của tấm kim (3).

5. Nghiêng đầu máy ra sau.
 6. Nới lỏng hai ốc (5) của cam lệch tâm (4), sau đó quay nhẹ cam lệch tâm (4) để điều chỉnh thời điểm đẩy.
 - Để tăng thời điểm đẩy so với kim, quay theo hướng <A>, và để làm trễ thời điểm đẩy so với kim, quay theo hướng .
 - Để tránh hiện tượng lừa vải, hãy làm trễ thời điểm đẩy so với kim. (Hình (B))
 - Để tăng độ chặt của chỉ, hãy tăng thời điểm đẩy so với kim. (Hình (A))
- GHI CHÚ:** Nếu cam lệch tâm (4) quay quá xa theo hướng <A>, nó có thể làm gãy kim.
7. Sau khi điều chỉnh, vặn chặt ốc (5).
 8. Nhấn phím Home (6).

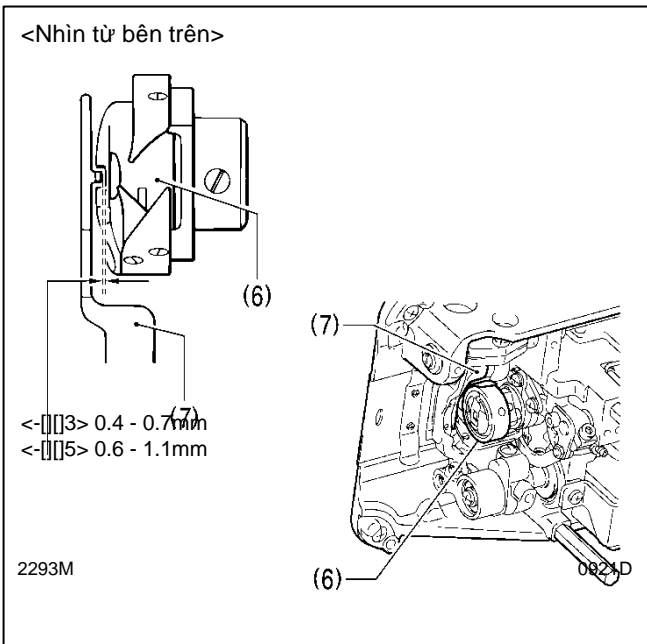
12-9. Điều chỉnh thời điểm kim và ổ



Đầu ổ (3) phải trùng với tâm của kim (4) khi trụ kim (1) di chuyển lên 1.8 mm (đối với thông số KT - $\square 3$) hoặc 2.2 mm (đối với thông số KT - $\square 5$) từ vị trí thấp nhất của nó đến vị trí mà đường tham chiếu (b) trùng với bạc lót trụ kim (2) như thể hiện trong hình minh họa.

(Lúc này khoảng cách từ mép trên của lỗ kim tới đầu ổ là 0.5 đến 0.7 mm)

1. Quay puly để nâng trụ kim (1) từ vị trí thấp nhất của nó cho đến khi đường tham chiếu (b) trùng với mép dưới của bạc lót trụ kim (2) thể hiện trong hình minh họa.
2. Nới lỏng ba ốc (5), sau đó đóng thẳng đầu ổ (3) trùng với tâm của kim (4).
Lúc này cần có khe hở 0 đến 0.1 mm (đối với thông số KT - $\square 3$) hoặc 0 đến 0.15 mm (đối với thông số KT - $\square 5$) giữa đầu ổ (3) và kim (4).
3. Vận chặt ba ốc (5).

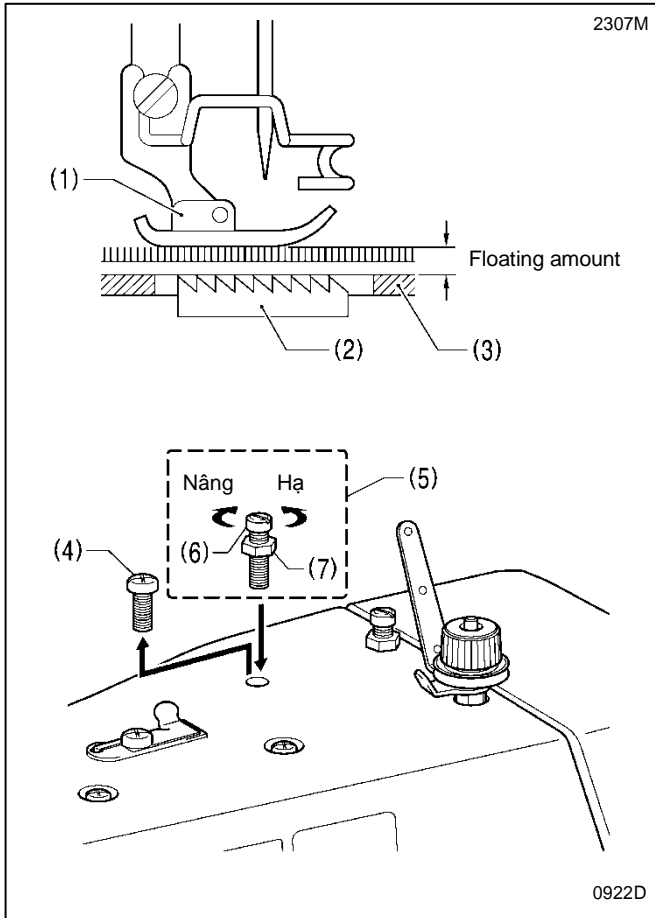


<Kiểm tra khoảng cách giữa ổ và giá đỡ hộp suốt chỉ >

Kiểm tra xem khoảng cách giữa ổ (6) và giá đỡ thuyền suốt chỉ (7) có đủ để chỉ đi qua trơn tru không.

Khoảng cách nên từ 0.4 đến 0.7 mm (đối với thông số KT - $\square 3$) và 0.6 đến 1.1 mm (đối với thông số KT - $\square 5$).

12-10. Điều chỉnh độ hở của chân vịt (mức nâng nhỏ) (tùy chọn)

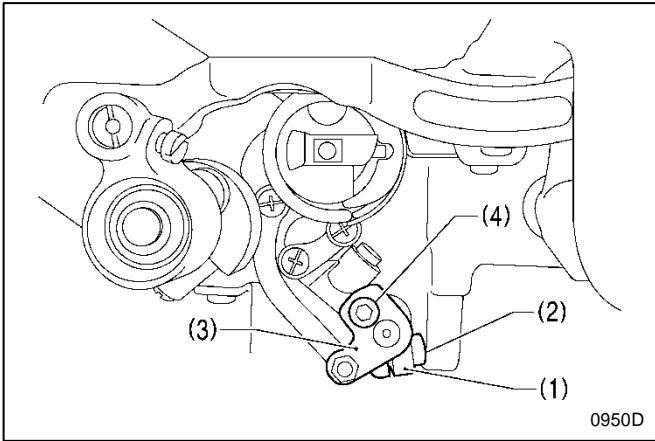


Khi may vật liệu căng và vật liệu nhung len, bạn có thể điều chỉnh một chút độ hở cho chân vịt (1) phù hợp với vật liệu.

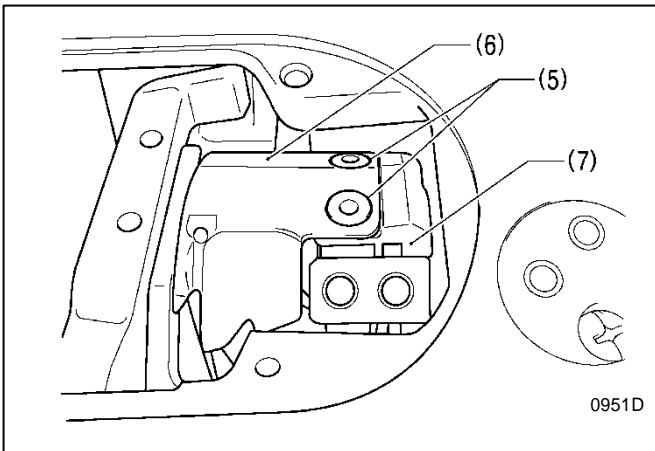
1. Quay puly bằng tay để di chuyển răng cưa (2) dưới mặt tấm kim (3).
2. Sử dụng cần gạt để hạ chân vịt (1).
3. Tháo ốc (4), sau đó thay bộ ốc điều chỉnh (5) (tùy chọn SB6564).
4. Xoay ốc (6) để điều chỉnh mức độ hở.
 - Để nâng chân vịt (1)... Quay ốc điều chỉnh (6) theo chiều kim đồng hồ.
 - Để hạ chân vịt (1) ... Xoay ốc điều chỉnh(6) ngược chiều kim đồng hồ.
5. Vặn chặt ốc (7).

* Sau khi điều chỉnh, may một miếng vải để kiểm tra mức độ hở.

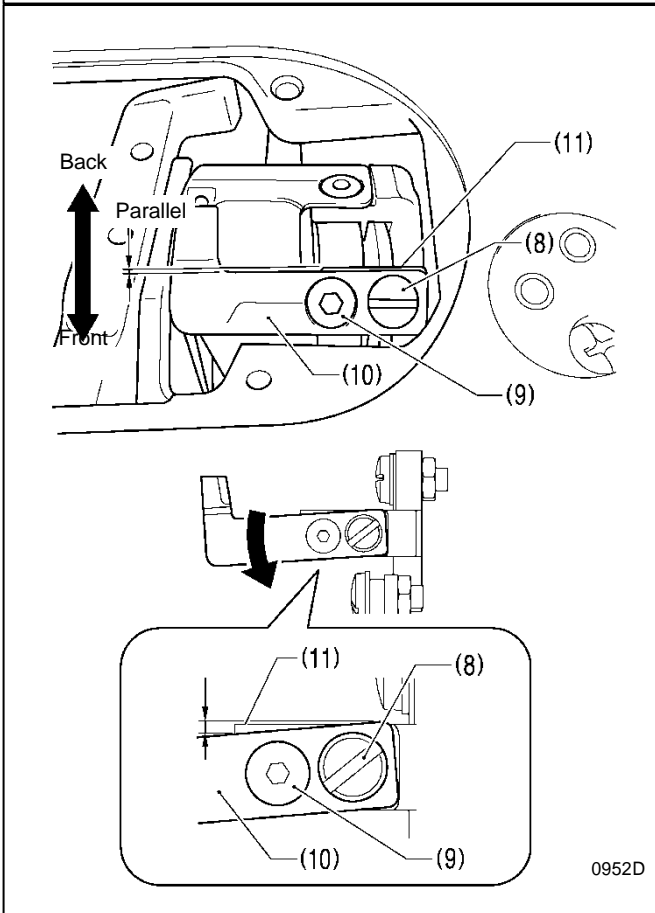
12-11. Cắt chỉ



1. Tắt công tắc điện.
2. Tháo chân vịt, mặt tấm kim, và răng cưa.
3. Nghiêng đầu máy ra sau.
4. Nới lỏng ốc (2) của cần cắt chỉ (1) và ốc (4) của cần dao trên (3).
(Điều này sẽ cho phép dao trên và dao dưới và cơ cấu trụ kim hoạt động độc lập.)



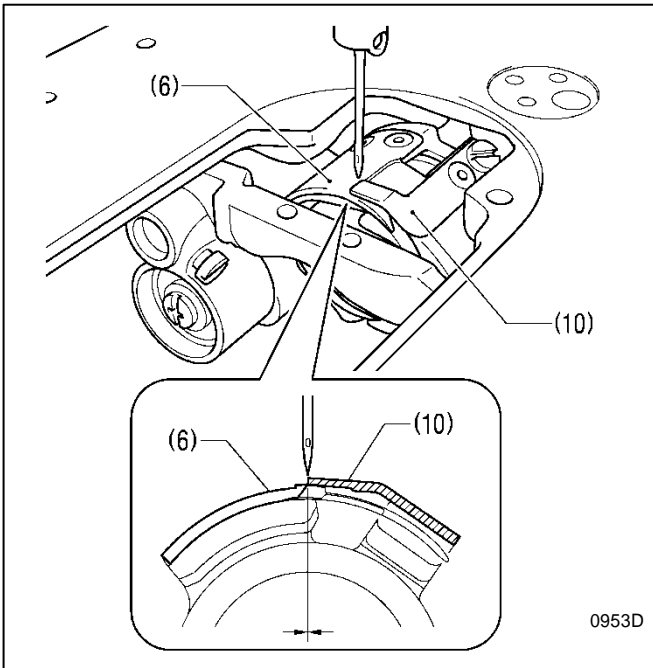
5. Lắp dao dưới (6) vào để dao dưới (7) bằng hai ốc (5).



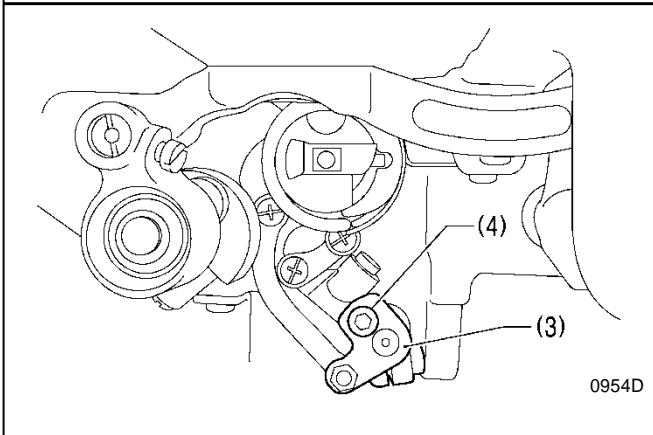
6. Lắp dao trên (10) bằng hai ốc (8) và (9).
 - * Lắp dao trên (10) sao cho nó gần như song song với đường gân trên mặt lắp của đế dao trên (11).
 - * Nếu dao trên (10) nghiêng về phía trước, áp lực dao sẽ tăng, và nếu nó nghiêng về phía sau, áp lực dao sẽ giảm.
 - * Sau khi điều chỉnh, vận hành để dao trên và dưới bằng tay và kiểm tra xem có cắt được chỉ không.

- * Nếu dùng chỉ dày, hoặc nếu không cắt được chỉ, điều chỉnh nghiêng của dao trên (10) về phía trước.
- * Nghiêng dao trên (10) về phía trước một chút (khoảng 0.3 mm) sao cho có thể nhìn thấy đường gân trên mặt lắp để dao trên (11).
(Đầu của ốc (9) có hình chấu, nên dao trên (10) có thể xoay quanh trục trên ốc này khi nó nghiêng.)

12. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN

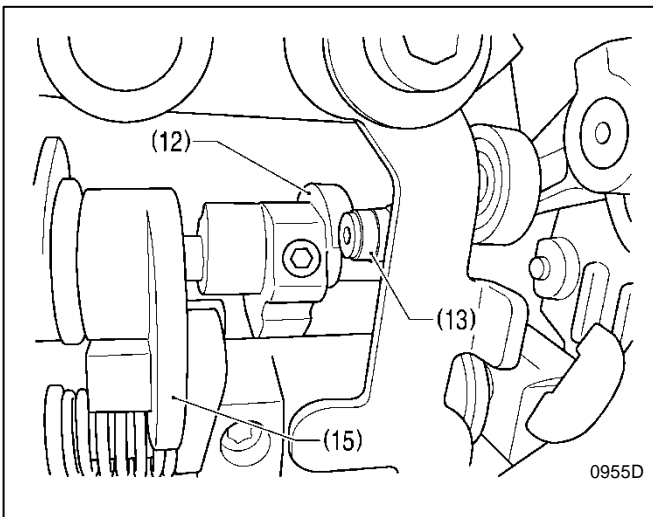


7. Điều chỉnh vị trí của đế dao trên và đế dao dưới sao cho dao trên (10) và dao dưới (6) ăn khớp và đầu của cả hai dao trùng với tâm của kim.



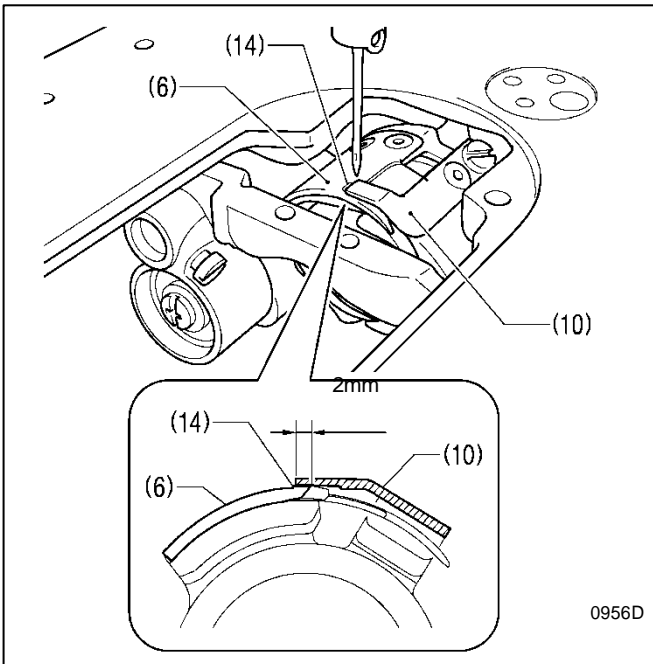
8. Vận chặt ốc (4) của cần dao trên (3) để cố định dao trên (10).

* Vận chặt ốc (4) cố định sao cho cần dao trên (3) không di chuyển vị trí của nó. Nên đặt ốc (4) vào tâm của khe trong cần dao trên (3).

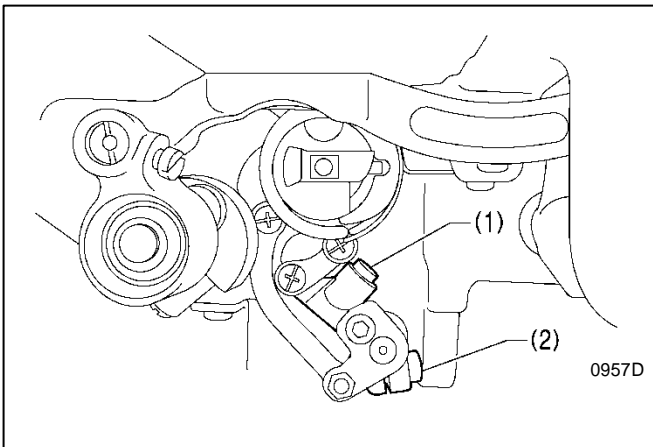


9. Quay puly khi nam châm cắt chỉ vẫn bật sao cho cam cắt chỉ (12) di chuyển con lăn cam cắt chỉ (13) tới vị trí chuyển vị tối đa.

* Đảm bảo rằng nam châm cắt chỉ không tắt và không quay về trong bước này.

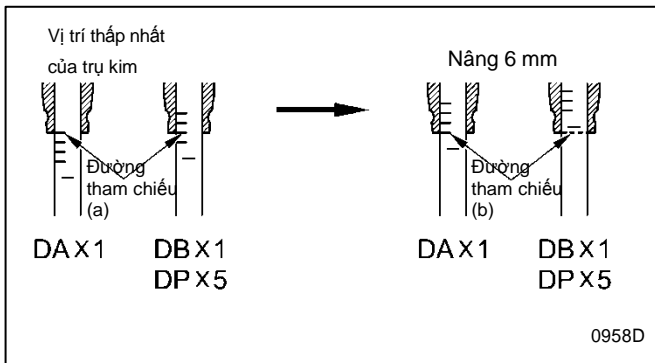


10. Thiết lập lượng ăn khớp tối đa cho dao trên và dao dưới tới 2 mm.
- * Quay cần cắt chỉ (1) để đầu dao trên (10) trùng với tâm của dấu chỉ số (14) trên dao dưới (6).
 - * Đảm bảo rằng đầu dao trên (10) không vượt qua dấu chỉ số (14).



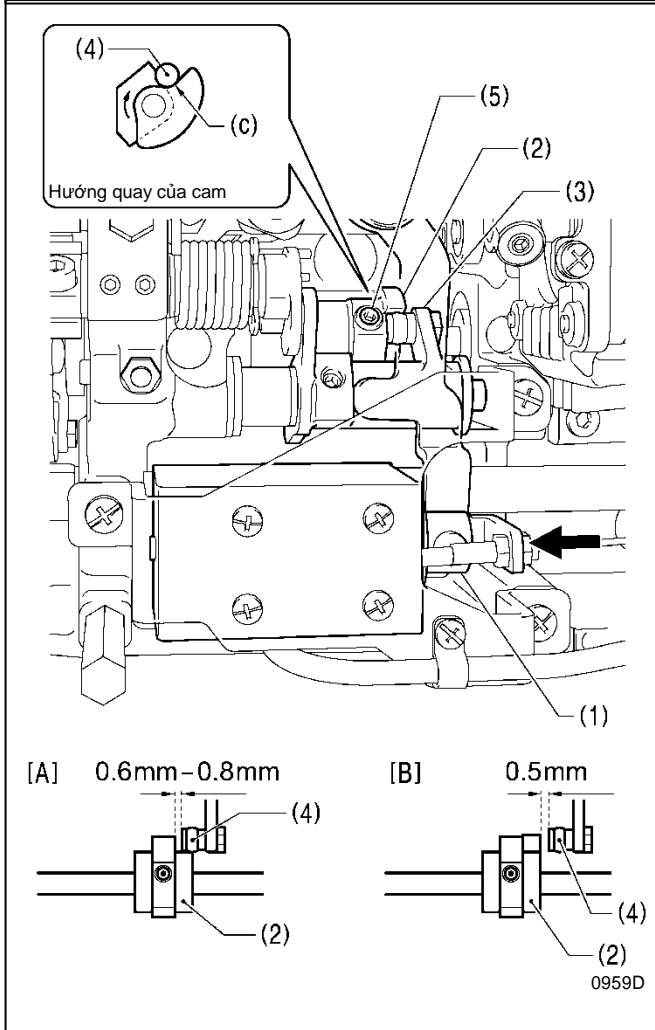
11. Vặn chặt ốc (2) của cần cắt chỉ (1).
- * Đảm bảo không có khe hở theo hướng đẩy trong trục hình chạc (15) của cần cắt chỉ (1) (xem minh họa tại trang 8).

12. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN



<Điều chỉnh vị trí cam cắt chỉ >

1. Quay puly để nâng trụ kim 6 mm cách vị trí thấp nhất của nó (vị trí đường tham chiếu (a)) sao cho đường tham chiếu (b) trùng với mép dưới của bạc lót trụ kim.



2. Tại vị trí trên, lấy ngón tay của bạn đẩy cần đẩy (1) của nam châm cắt chỉ theo hướng mũi tên. Điều chỉnh vị trí của cam cắt chỉ (2) lúc này sao cho trục lăn (4) của cần cam cắt chỉ (3) chạm vào lỗ (c) của cam cắt chỉ (2) và sao cho khoảng cách giữa mép cắt chỉ là 0.6 đến 0.8 mm. (Hình A)
 3. Kiểm tra xem khoảng cách giữa mép của cam cắt chỉ (2) và trục quay (4) là 0.5 mm khi trục quay (4) trở về phía bên phải. (Hình B)
- * Vặn chặt hai ốc (5) xấp xỉ 4 N.m.

13. DANH SÁCH MÃ LỖI

DANH SÁCH MÃ LỖI

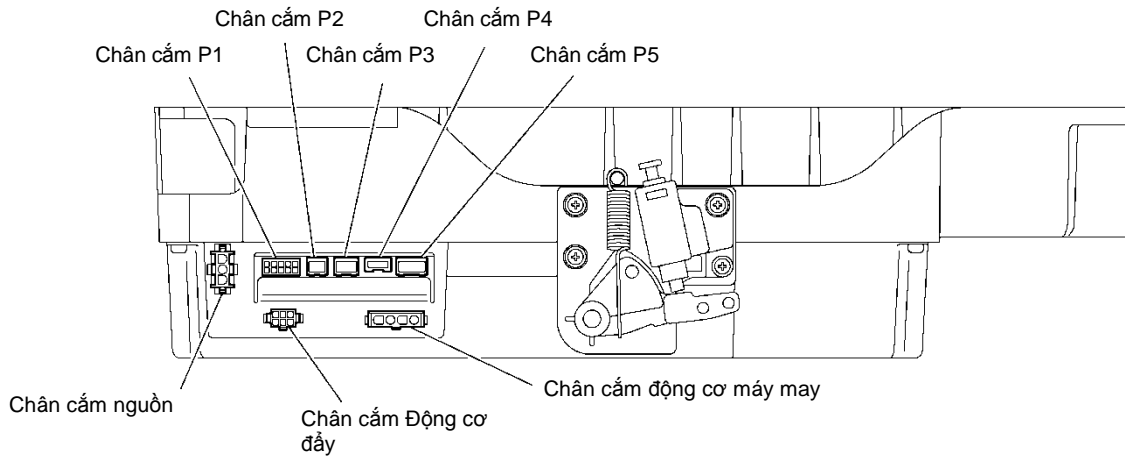
Nếu hiện mã lỗi trên màn hình bảng điều khiển

❗ E055

Machine head is detected as being tilted back when turn on power.
Turn off power, return head to right portion.
Turn off power, check connection at connector P2.

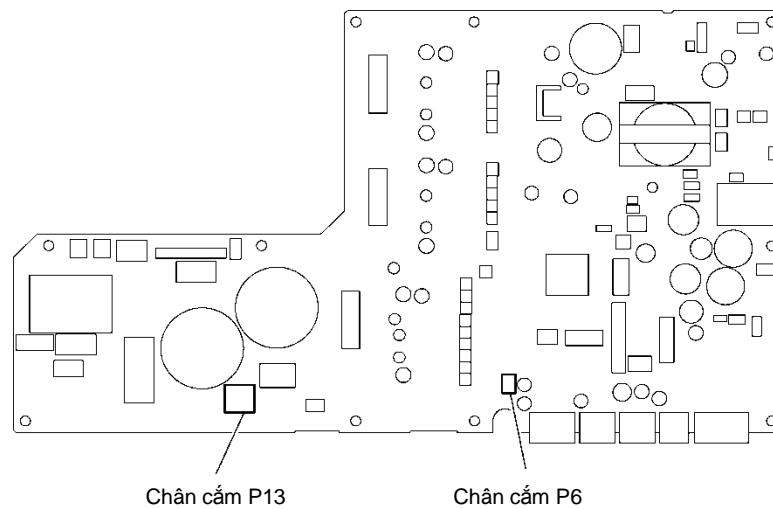
- Các mục có ký hiệu "***" trong cột "Trang" thì phải được kỹ thuật viên có chuyên môn kiểm tra.
- Các mục có ký hiệu "***" trong cột "Trang", hãy tư vấn đại lý bán.

< Sơ đồ chân cắm >



0926D

Bộ mạch chính



0927D

13. DANH SÁCH MÃ LỖI

Các lỗi liên quan đến công tắc

Mã	Nguyên nhân	Cách xử lý
E050	Đầu máy bị nghiêng khi khởi động máy.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn, và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P2.
E051	Đầu máy bị nghiêng khi đang may.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P2.
E055	Đầu máy bị nghiêng khi mở nguồn.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn, và đưa đầu máy về vị trí ban đầu. Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P2.
E064	Phím cảm ứng bị nhấn vào khi mở nguồn.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn. * Do not nhấn các phím cảm ứng khi đang bật/mở nguồn.
E065	Một phím ngoài chức năng bị nhấn vào khi mở nguồn.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn. * Không nhấn các phím ngoài chức năng khi đang bật/mở nguồn.
E066	Công tắc tay A bị nhấn vào khi mở nguồn.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn. * Không nhấn công tắc tay A khi đang bật/mở nguồn.
E067	Công tắc tay B bị nhấn vào khi mở nguồn.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn. * Không nhấn công tắc tay B khi đang bật/mở nguồn.
E068	Không thấy kết nối Công tắc tay A khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P3.
E069	Không thấy kết nối Công tắc tay B khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P3.
E090	Không có kết nối bàn đạp khi bật/mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P6.
E095	Bàn đạp ngồi/ đứng bị nhấn vào khi đang bật/mở nguồn.	Trả bàn đạp về vị trí ban đầu. * Không nhấn bàn đạp khi đang bật/mở nguồn.

Các lỗi liên quan đến động cơ chính

Mã	Nguyên nhân	Cách xử lý
E100	Cần tra dầu bôi trơn.	Tắt nguồn, tra dầu, và xóa bộ đếm tra dầu theo phương pháp quy định
E111	Vị trí dừng kim vượt quá giá trị chuẩn khi dừng máy.	Tắt nguồn và kiểm tra xem động cơ máy hay bộ phận cắt chỉ có bị kẹt không.
E112	Vị trí dừng kim trên/dưới chưa đến giá trị chuẩn khi dừng máy.	Tắt nguồn và kiểm tra nếu động cơ máy hoặc bộ phận cắt chỉ có bị kẹt không.
E113	Vị trí dừng kim dưới vượt quá giá trị chuẩn.	Tắt nguồn và kiểm tra nếu động cơ máy hoặc bộ phận cắt chỉ có bị kẹt không.
E130	Máy không khởi động hoặc ngừng lại trong khi đang may.	<ul style="list-style-type: none"> Tắt nguồn và kiểm tra xem động cơ máy có bị kẹt không. Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm động cơ và chân cắm P5.
E131	Không tìm thấy Kết nối chân cắm bộ mã hóa động cơ chính, khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P5.
E132	Tốc độ may của động cơ bất thường khi đang may.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P5.
E140	Động cơ chính quay ngược chiều.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P5.
E150	Động cơ chính quá nóng	Tắt nguồn và kiểm tra điều kiện may.
E151	Kết nối Cảm biến nhiệt động cơ chính bị lỗi.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P5.
E161	Động cơ chính bị quá tải	Tắt nguồn và kiểm tra điều kiện may.

Mã	Nguyên nhân	Cách xử lý
E190	Máy chạy liên tục trong một thời gian dài.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.
E191	Nam châm cắt chỉ bị kẹt hoặc không hoạt động.	Tắt nguồn và kiểm tra bộ phận cắt chỉ.

Các lỗi liên quan đến động cơ đẩy

Mã	Nguyên nhân	Cách xử lý
E210	Không dò thấy vị trí gốc của động cơ đẩy khi mở nguồn.	<ul style="list-style-type: none"> - Tắt nguồn và kiểm tra xem cơ cấu đẩy có bất thường không. - Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm động cơ đẩy và chân cắm P4.
E211	Động cơ đẩy hoạt động không ổn định trong khi may.	<ul style="list-style-type: none"> - Tắt nguồn và kiểm tra xem cơ cấu đẩy có bất thường không. - Tắt nguồn và kiểm tra chân cắm động cơ đẩy và chân cắm P4.
E251	Động cơ đẩy quá nóng hoặc cảm biến nhiệt của động cơ đẩy bị hỏng.	<ul style="list-style-type: none"> - Tắt nguồn và kiểm tra điều kiện may. - Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của chân cắm P4.

Các lỗi liên quan đến bộ nhớ và kết nối mạch

Mã	Nguyên nhân	Cách xử
E400	Không tìm thấy kết nối với panel khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P2.
E410	Lỗi kết nối với panel khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P2.
E422	Lỗi khi đọc USB.	<ul style="list-style-type: none"> - Ấn phím Reset. - Kiểm tra dữ liệu trong USB.
E424	Không đủ lưu lượng trống trong USB.	<ul style="list-style-type: none"> - Ấn phím Reset. - Tăng lưu lượng trống trong USB.
E425	Lỗi khi viết vào USB.	<ul style="list-style-type: none"> - Ấn phím Reset. - Sử dụng USB thích hợp.
E440	Không thể viết dữ liệu vào bộ nhớ (main internal P.C. board).	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.
E441	Không thể đọc dữ liệu từ bộ nhớ (main internal P.C. board).	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.
E442	Dữ liệu bộ nhớ bất thường (main internal P.C. board), máy sẽ trở lại cài đặt ban đầu.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.
E450	Bộ nhớ đầu máy không đọc được cài đặt (trong bảng điều khiển)	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.
E451	Dữ liệu dự phòng không được ghi chép trong bộ nhớ đầu máy (trong bảng điều khiển)	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.

13. DANH SÁCH MÃ LỖI

Các lỗi liên quan đến board mạch

Mã	Nguyên nhân	Cách xử lý
E700	Điện áp tăng bất thường khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra điện áp nguồn.
E701	Điện áp cấp cho động cơ chính tăng bất thường.	<ul style="list-style-type: none">- Tắt nguồn và kiểm tra điện áp nguồn.- Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P13.
E705	Điện áp giảm bất thường khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra điện áp nguồn.
E709	Không phát hiện tín hiệu nguồn khi bật nguồn.	Tắt nguồn rồi bật lại nguồn.
E710	Dòng cung cấp cho động cơ chính không ổn định.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P5.
E711	Dòng cung cấp cho động cơ đẩy không ổn định.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P4.
E791	Dòng bất thường trong các nam châm điện, khi chúng hoạt động.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P1.

Các lỗi liên quan đến nâng cấp phần mềm.

Mã	Nguyên nhân	Cách xử lý
E880	Không nhận được yêu cầu cập nhật khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P2.
E881	Lỗi giao tiếp trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối chân cắm P2.
E882	Chưa kết nối USB khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối USB.
E883	Không tìm thấy file chuẩn trong USB khi mở nguồn.	Tắt nguồn và kiểm tra phiên bản cập nhật có nằm trong USB không.
E884	Có vấn đề với phiên bản phần mềm xảy ra trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E885	Phiên bản phần mềm không thể đọc trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và kiểm tra kết nối của USB.
E886	Có vấn đề với phiên bản phần mềm xảy ra trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E887	Phiên bản phần mềm không thể viết trong quá trình nâng cấp.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E888	Lỗi gửi hoặc nhận file cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E889	Dữ liệu không đúng trong bộ nhớ Flash.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.
E890	Lỗi xuất hiện trong quá trình cập nhật.	Tắt nguồn và lập lại tiến trình nâng cấp.

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

14. XỬ LÝ SỰ CỐ

- Hãy kiểm tra các điểm sau trước khi gọi nhân viên sửa chữa hay bảo trì.
- Có thể kiểm tra các chi tiết đơn giản trên bảng điều khiển. (Menu → Xử lý sự cố)
- Nếu các biện pháp dưới đây không xử lý được vấn đề, hãy tắt công tắc điện và tư vấn kỹ thuật viên có chuyên môn hoặc nơi mua máy.

⚠ NGUY HIỂM






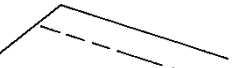
Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc điện và tháo dây nguồn khỏi ổ cắm tường trước khi mở nắp Hộp điều khiển. Nếu chạm vào các vị trí có điện có thể gây chấn thương nghiêm trọng.

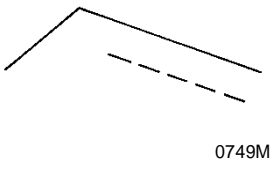
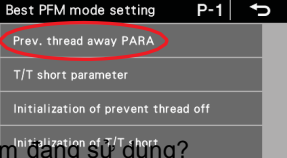
⚠ CẦN THẬN

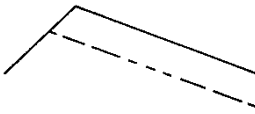


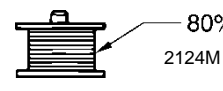


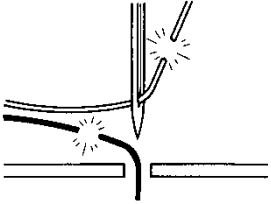
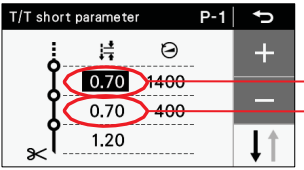
Tắt công tắc điện và tháo dây nguồn trước khi thực hiện các công việc này. Máy có thể hoạt động nếu vô tình bàn đạp bị ấn xuống, có thể dẫn đến chấn thương.

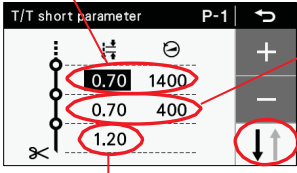
Các mục có đánh dấu "*" ở cột "Trang" phải được kỹ thuật viên có chuyên môn kiểm tra.

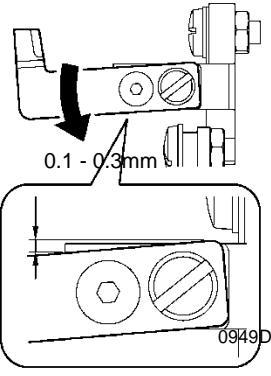
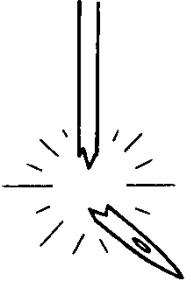
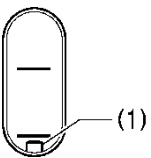
Vấn đề		Nguyên nhân	Trang
1	Chỉ trên chưa chặt.  0573M	<ul style="list-style-type: none"> - Chỉ trên quá lỏng không? suốt quá căng? Điều chỉnh độ căng suốt hoặc độ căng chỉ trên. Nhấn phím trạng thái dây và chọn số 1. 	67 65
2	Suốt chưa chặt.  0574M	<ul style="list-style-type: none"> - Chỉ trên quá căng không? suốt quá lỏng? Điều chỉnh độ căng suốt hoặc độ căng chỉ trên. 	67
3	Có móc ở đường may.  0977M	<ul style="list-style-type: none"> - Đường chỉ không trơn tru? Sử dụng giữa hạt mịn hoặc giấy nhám để mài nhẵn đường chỉ. - Suốt chỉ có quay trơn tru không? Kéo suốt ra để kiểm tra xem có bị lỏng chỉ không, hoặc có phải thay suốt chỉ hoặc hộp suốt chỉ không. Nhấn phím trạng thái dây và chọn số 1. 	65
4	Bỏ mũi may  0470M	<ul style="list-style-type: none"> - Đầu kim có bị uốn cong không? Đầu kim có bị cùn không? Nếu đầu kim bị cong hay cùn, hãy thay kim. - Kim đã lắp đúng chưa? Nếu chưa đúng, thì lắp lại kim chính xác. - Máy đã được luồn chỉ đúng chưa? Nếu không đúng, thì luồn chỉ cho chính xác. - Áp lực chân vịt quá yếu? Điều chỉnh áp lực chân vịt. - Kim quá mỏng? Thay kim dày hơn. - Chân vịt quá cao? Điều chỉnh độ cao của chân vịt. - Lò xo cò giật chỉ quá lỏng? Điều chỉnh độ căng của lò xo cò giật chỉ. - Thời điểm giữa kim và ổ có đúng không? Điều chỉnh độ cao của trụ kim. Điều chỉnh khoảng cách giữa kim và đầu ổ máy. 	16 18 68 75* 74* 78* 80*

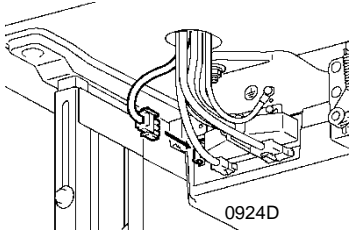
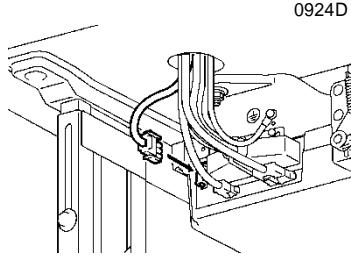
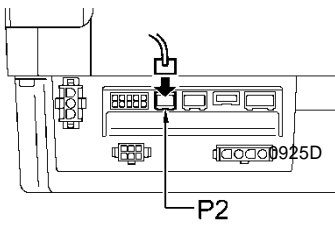
	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
5	<p>Thiếu mũi may khi bắt đầu may Chỉ tuột khi bắt đầu may.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Lò xo cò giặt chỉ quá căng? Giảm độ căng của lò xo cò giặt chỉ. - Phạm vi hoạt động lò xo cò giặt chỉ quá rộng? Hạ vị trí của lò xo cò giặt chỉ. - Chiều dài đuôi chỉ trên quá ngắn sau khi cắt chỉ? Điều chỉnh độ căng trước. - Chỉ không cắt gọn? Mài sắc dao cố định, hoặc thay dao cố định và dao di động nếu cần. Thay dao di động. - Kim quá dày? Thay kim bé hơn. - Chiều dài đuôi của suốt chỉ quá ngắn sau khi cắt chỉ? Nếu suốt chỉ quay lỏng, hãy thay lò xo chống quay trong suốt suốt. - Tốc độ may quá nhanh khi bắt đầu may? Sử dụng phím khởi động chậm. - Vị trí dừng kim trên qua cao? Điều chỉnh vị trí dừng kim trên. - Chiều dài đuôi chỉ trên quá ngắn sau khi cắt chỉ? Bật chức năng chống kéo chỉ. - Nếu chỉ bị kéo ra khi bắt đầu may, hãy thử các cách sau. <ol style="list-style-type: none"> 1. Kiểm tra chiều dài đuôi chỉ trên. 2. Thiết lập số khởi động chậm là "3" hoặc nhỏ hơn. 3. Điều chỉnh lại chiều dài đuôi chỉ trên dài hơn. 4. Nhấn giữ phím chế độ Mũi may đẹp (3), sau đó chọn "Pre. Thread away PARA" trong mục "Best PFM mode setting". <ol style="list-style-type: none"> (1) Thiết lập chiều dài mũi may 2 là "3". (2) Tăng cài đặt chiều dài mũi may hiện tại cho mũi may 1 và mũi may 2 lên khoảng 0.5 đến 1.  <ul style="list-style-type: none"> - Lỗ kim trong mặt tấm kim quá lớn cho kim đang sử dụng? Thay kim có lỗ kim nhỏ hơn. - Rãnh chân vịt quá rộng? Thay chân vịt có rãnh hẹp hơn sao cho nó ép vật liệu tại vị trí kim hạ xuống. - Máy may bắt đầu may trước khi chân vịt hạ xuống? Hạ chân vịt trước khi bắt đầu may. - Chân vịt nâng lên trước khi máy may dừng may? Nâng chân vịt sau khi máy may dừng may. 	<p>74*</p> <p>74*</p> <p>68</p> <p>82*</p> <p>16</p> <p>21 -</p> <p>34*</p> <p>32*</p> <p>21 -</p> <p>35*</p> <p>34*</p> <p>68</p> <p>35*</p>
6	<p>Có hiện tượng tổ yến rộng khi bắt đầu may.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Đuôi chỉ trên quá dài sau khi cắt chỉ? Tăng độ căng trước. 	<p>68</p>

	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
7	<p>Đường may không đều</p>  <p>0473M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Áp lực chân vịt quá lỏng? <p>Điều chỉnh áp lực chân vịt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Răng cưa quá thấp? <p>Điều chỉnh độ cao răng cưa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suốt chỉ bị xước? <p>Nếu suốt chỉ bị hỏng, mài nhẵn nó bằng đá mài tẩm dầu hoặc thay suốt chỉ.</p> <p>Hoặc, thay suốt chỉ.</p>	<p>68</p> <p>76*</p>
8	<p>Vải may bị nhăn (Chỉ quá chặt)</p>  <p>0978M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Chỉ trên quá căng? <p>Giảm độ căng chỉ trên.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suốt quá căng? <p>Giảm độ căng suốt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Đầu kim bị cong? <p>Thay kim nếu bị cong.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Kim quá dày? <p>Thay kim nhỏ hơn.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lò xo cò giặt chỉ quá căng? <p>Giảm độ căng lò xo cò giặt chỉ.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Phạm vi hoạt động lò xo cò giặt chỉ quá rộng? <p>Hạ vị trí của lò xo cò giặt chỉ xuống thấp.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Áp lực chân vịt quá căng? <p>Điều chỉnh áp lực chân vịt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tốc độ may quá nhanh? <p>Giảm dần tốc độ may.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Góc của răng cưa có đúng không? <p>Nghiêng nhẹ mặt trước của răng cưa xuống dưới.</p>	<p>67</p> <p>67</p> <p>74*</p> <p>73*</p> <p>68</p> <p>23 -</p> <p>29*</p> <p>77*</p>
9	<p>Suốt bị rơi khi bắt đầu may. Suốt chỉ quay trong khi cắt chỉ.</p>  <p>Suốt</p> <p>0751M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Hướng quay của suốt chỉ có đúng không khi suốt kéo ra? Thiết lập suốt chỉ sao cho nó quay ngược hướng với ổ. • Chỉ quấn vào suốt chỉ quá nhiều? Không nên quấn suốt chỉ quá 80 %.  <ul style="list-style-type: none"> • Có lắp lò xo chống quay không? Lắp lò xo chống quay. • Suốt chỉ quay trơn tru không? Nếu không, hãy thay suốt chỉ. • Suốt chỉ không phải loại suốt chỉ hợp kim nhẹ theo quy định của Brother? Chỉ sử dụng suốt chỉ theo quy định của Brother. 	<p>17</p> <p>17</p> <p>16</p> <p>16</p>

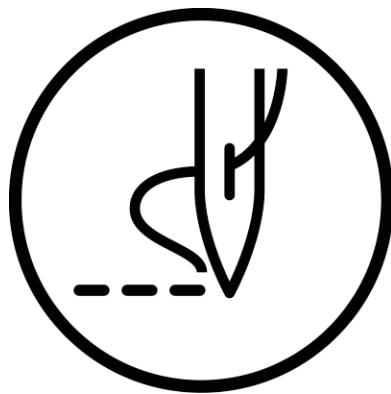
	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
10	<p>Chỉ trên và suốt bị đứt.</p>  <p>0471M</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Đầu kim có bị uốn cong không? Đầu kim có bị cùn không? Nếu kim đầu kim bị cong hay cùn, hãy thay kim. • Kim đã lắp đúng chưa? Nếu chưa đúng, thì lắp lại kim chính xác. • Máy đã được luồn chỉ đúng chưa? Nếu không đúng, thì luồn chỉ cho chính xác. • Ổ bôi trơn đủ chưa? Nếu thước dầu nằm ở dưới vạch giới hạn dưới của cửa thăm dầu, thì hãy châm thêm dầu. • Chỉ trên hoặc suốt quá lỏng hay quá căng? Điều chỉnh độ căng chỉ trên hoặc suốt. • Chỉ trên bị lỏng vì phạm vi hoạt động của lò xo cò giật chỉ quá nhỏ? Điều chỉnh vị trí của lò xo cò giật chỉ. • Ổ, răng cưa hoặc bộ phận khác có bị hỏng không? Nếu đường chỉ bị hỏng, mài nhẵn nó bằng giấy mài hoặc vật liệu tương tự. Hoặc, thay thế bộ phận bị hỏng. • Đường chỉ có bị hỏng không? Nếu đường chỉ bị hỏng, mài nhẵn nó bằng giấy mài. Hoặc, thay thế bộ phận bị hỏng. 	<p>16</p> <p>18</p> <p>7</p> <p>67</p> <p>73*</p> <p>*</p> <p>*</p>
11	<p>Chỉ đứt khi may lại mũi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Tốc độ lại mũi quá nhanh? Sử dụng bảng điều khiển để giảm Tốc độ lại mũi. 	<p>28 - 30</p>
12	<p>Độ dài mũi may lại mũi thay đổi tùy thuộc vào hướng may. Mép lại mũi không thẳng.</p>	<p>Điều chỉnh bằng cách sử dụng MSW-201.</p>	<p>51*</p>
13	<p>Chỉ quấn chặt quanh khu vực leo dốc</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Độ cao của răng cưa đúng chưa? Tăng độ cao răng cưa. 	<p>76*</p>
14	<p>Chỉ trên kéo ra khỏi kim sau khi cắt chỉ.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Chiều dài đuôi chỉ trên sau khi cắt chỉ phù hợp chưa? Giảm độ căng trước. • Đường chỉ không trơn tru? Sử dụng giữa hạt mịn hoặc giấy nhám để mài nhẵn đường chỉ. • Chỉ đang sử dụng có trượt dễ dàng không? Quay dẫn hướng chỉ trụ kim D để tăng sức cản. • Nếu chỉ trên kéo ra khỏi kim sau khi cắt chỉ, kiểm tra các cách sau. <ol style="list-style-type: none"> 1. Kiểm tra chiều dài đuôi chỉ trên. 2. Điều chỉnh chiều dài đuôi chỉ trên dài hơn. 3. Nhấn giữ phím chế độ Mũi may đẹp, sau đó chọn "Thông số chỉ thừa ngắn". <ol style="list-style-type: none"> (1) Xóa mũi may cho mũi may trước đó. (2) Giảm tốc độ may cho mũi may cuối cùng và mũi may trước nó.  <p>Độ dài mũi may 1 Độ dài mũi may 2</p>	<p>68</p> <p>68</p> <p>35*</p>

	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
15	Chỉ trên bị nâng lên khỏi bề mặt vật liệu sau khi cắt chỉ.	<ul style="list-style-type: none"> Chỉ trên được nâng lên khỏi bề mặt vật liệu sau khi cắt chỉ. <ol style="list-style-type: none"> Tăng độ dài mũi may trong khi cắt chỉ. Thiết lập hướng đẩy cầu răng cưa cho quá trình kết thúc may là ↑. Độ dài mũi may và tốc độ may trước mũi may cuối.  <p>Độ dài mũi may và tốc độ may cho mũi may cuối</p> <p>Hướng đẩy cầu răng cưa cho quá trình kết thúc may</p>	35*
16	Khi bật chế độ cắt đuôi chỉ ngắn, có thể bị thiếu mũi may khi kết thúc may.	<ul style="list-style-type: none"> Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để xóa mũi may trước mũi may cuối Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để giảm chiều dài mũi may cuối và mũi may trước nó. Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để thiết lập hướng nạp liệu cho quá trình kết thúc may ↑. <p>Nếu may lại mũi</p> <ul style="list-style-type: none"> Giảm 1 mũi may (D) lại mũi 	35* (94-15) 30*
17	Khi bật chế độ cắt đuôi chỉ ngắn, mũi may nhật (mũi may cuối và 1 mũi may trước đó) không thể may gọn trước khi cắt chỉ.	<ul style="list-style-type: none"> Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để tăng độ dài mũi may. Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để giảm tốc độ may. 	35* (94-15)
18	Chiều dài đuôi chỉ ở mặt dưới của vật liệu quá dài.	<ul style="list-style-type: none"> Bật chức năng Cắt chỉ thừa ngắn. <p>Nếu bạn muốn chiều dài đuôi chỉ ngắn hơn sau khi bật chức năng Chỉ thừa ngắn.</p> <ul style="list-style-type: none"> Vị trí ăn khớp của dao cắt chỉ có nằm ở ngay dưới lỗ kim không? Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để giảm độ dài mũi may dày (mũi may cuối và mũi may trước nó) trước khi cắt chỉ. Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để giảm độ dài mũi may khi cắt chỉ 	35* 82* 35* (94-15)
19	Khi bật chế độ cắt đuôi chỉ ngắn, Chiều dài đuôi chỉ ở mặt dưới của vật liệu quá ngắn.	<ul style="list-style-type: none"> Sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để tăng độ dài mũi may khi cắt chỉ. 	35* (94-15)
20	Để tránh rách khi kết thúc may	<ul style="list-style-type: none"> Bật chức năng Cắt chỉ thừa ngắn, sau đó sử dụng các thông số cắt đuôi chỉ ngắn để thiết lập hướng đẩy cầu răng cưa cho quá trình kết thúc may là ↑. 	35* (94-15)
21	Cắt chỉ không đúng(chỉ trên và suốt đều không bị cắt)	<ul style="list-style-type: none"> Dao cố định hay dao di động bị hỏng hoặc bị cùn không? Thay dao cố định hay dao di động. Không đủ ăn khớp giữa dao trên và dao dưới? Điều chỉnh đầu dao trên theo vị trí dao dưới sao cho các dao ăn khớp. 	82*

	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
22	<p>Cắt chỉ không đúng (chỉ trên không bị cắt.) (Suốt không bị cắt)</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Kim đã lắp đúng chưa? Nếu chưa đúng, thì lắp lại kim chính xác. Dao cố định hay dao di động có bị cùn không? Thay dao cố định hoặc dao di động. Nghiêng dao trên một chút về phía trước (Khoảng 0.1 đến 0.3 mm) Không đủ ăn khớp giữa dao trên và dao dưới? Điều chỉnh đầu dao trên theo vị trí dao dưới sao cho các dao ăn khớp. 	<p>16 82*</p>
23	<p>Kim gãy</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Vải bị đẩy hoặc kéo quá mạnh trong khi may? Kim đã lắp đúng chưa? Nếu chưa đúng, thì lắp lại kim chính xác. Đầu kim có bị cong xuống? Đầu kim bị gãy, hay lỗ kim bị tắc không? Thay kim. Định thời kim và ổ có đúng không? Điều chỉnh độ cao của trụ kim. Điều chỉnh khoảng cách giữa kim và đầu của ổ. Định thời kim và cơ cấu nạp liệu có đúng không? Điều chỉnh theo định thời chuẩn. Thử nhấn phím trạng thái đẩy và chọn số 2 hoặc số 3. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>GHI CHÚ:</p> <ul style="list-style-type: none"> Rất nguy hiểm nếu để các mảnh kim gãy dính vào vải. Nếu kim gãy, hãy tìm các mảnh kim cho đến khi tìm được hết. Ngoài ra, nên thực hiện các bước triệt để đối với kim gãy phù hợp với quy định trách nhiệm sản phẩm. </div>	<p>16 80* * 79* 65</p>
24	<p>Không nhìn được thước dầu(1) trong cửa thăm dầu.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Bình dầu bị cạn? Châm thêm dầu 	<p>7</p>
25	<p>Chân vịt không nâng khi sử dụng gạt gối.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Có đang sử dụng gạt gối tại vị trí kim trên khi chức năng cắt chỉ bị hủy không ? Kích hoạt cắt chỉ. Có đang sử dụng gạt gối trước khi máy may dừng không? Điều chỉnh công tắc nhà độ căng lên trên để làm chậm thời gian nhà độ căng. 	
26	<p>Tám chắn lò xo cò giật chỉ và lò xo cò giật chỉ bị xoắn với nhau.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Điều chỉnh công tắc nhà độ căng lên trên để làm chậm thời gian nhà độ căng. 	

	Vấn đề	Nguyên nhân	Trang
27	Máy không hoạt động khi và nhấn bàn đạp.	<ul style="list-style-type: none"> - Chưa kết nối chân cắm nguồn Hộp điều khiển? Kết nối chân cắm chắc chắn. - Bảng điều khiển đặt ở màn hình khác không cho phép may? Chuyển bảng điều khiển về màn hình cho phép may, ví dụ như màn hình chính. 	<p>12 - 13</p> <p>61</p>
28	Máy không hoạt động ở tốc độ cao.	<ul style="list-style-type: none"> - Cài đặt tốc độ may hoặc tốc độ lại mũi quá chậm? Cài đặt lại tốc độ may cao hơn. 	28 - 30
29	Máy dừng trong khi đang may.	<ul style="list-style-type: none"> - Mẫu may đã được đặt về mẫu may cố định phải không? Trong chế độ đường may chính, đặt mẫu may khác mẫu may cố định. - Điện áp nguồn quá thấp? Kiểm tra lại điện áp nguồn. (dây dẫn điện có vấn đề, hoặc có quá nhiều phụ tải, kết nối run chung 01 nguồn, ngay cả khi điện áp đo được vẫn bình thường máy phải thực hiện chức năng reset và dừng máy, để hoạt động lại.) 	<p>25 - 29</p> <p>*</p>
30	Không hiển thị trên bảng điều khiển	<ul style="list-style-type: none"> - Chưa kết nối chân cắm nguồn vào hộp điều khiển? Kết nối chân cắm chắc chắn. - Chân cắm bảng điều khiển bên trong Hộp điều khiển chưa được kết nối? Kết nối chân cắm chắc chắn.  	<p>12 - 13</p> <p>8</p>
31	Cụm từ "Grease up" nhấp nháy trong bảng điều khiển khi công tác điện bật/mở.	<ul style="list-style-type: none"> - Màn hình này để thông báo là đã đến lúc tra mỡ bôi trơn. Hãy tra mỡ bôi trơn. 	*

brother



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

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

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

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

© 2015 Brother Industries, Ltd. Tất cả các quyền đều được bảo lưu.
Đây là bản hướng dẫn gốc.

S-7300A
I5031041D
2015.03. D(1)