

**LEADING IN  
GLOBAL SALES**

[www.chinajack.com](http://www.chinajack.com)

## JK-SHIRLEYII

Hướng dẫn vận hành và dịch vụ hàng ngày



**JACK**  
JACK SEWING MACHINE

ADD: 15 Airport South Road Jiaojiang District Taizhou Zhejiang PRC  
International Trade Department  
TEL: 0086-576-88177782 88177786  
FAX: 0086-576-88177787



Chính sửa bởi Trung tâm Dịch vụ Khách hàng  
Dịch bởi Phòng Thương mại Quốc tế

# KNEE MIỄN PHÍ



**PK**



Email: Sales@jackgroup.com.cn

**LEADING IN  
 GLOBAL SALES**

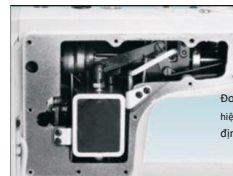
## Nội dung

1,	Thông số kỹ thuật và sản phẩm Hướng dẫn Bảng vận	1
2,	hành Chuẩn bị trước khi may thifi Hướng dẫn điều	2
3,	chính cơ học Hướng dẫn điều khiển bàn đạp	3
4,		4
5,		5
6,	Lựa chọn chế độ	6
	Tốc độ	68
7,	May thifi	68
8,	Vị trí kim	9
9,	Ứng dụng của vị trí kim Bộ nâng chân vịt	10
		10
10,	Thiết bị căng chỉ	11
11,	Quầy bar	11
12,	Điều chỉnh chó cho ăn	12
13,	Điều chỉnh bộ nâng chân vịt	13
		14
14,	Phương pháp điều chỉnh tiêu chuẩn của việc cắt tà Giới thiệu	14
15,	Vận hành Hệ thống	15
16,	khô phục cài đặt góc	16
17,	Xi lý lỗi phổ biến (1-7)	16
18,	Bảo trì hàng ngày	20
19,	Tập đính kèm (1)	21
20,	Phần đính kèm 2 (Lỗi may thông thường)	22
	Các sự cố thường gặp và giải pháp của Shirley IE (Powermax)	24
21,		
22,		
23,		
24,		

JK-SHIRLEYIIE



Chân vịt PK



Đơn giản  
tiêu quá  
định

**VS**



Đỉnh đẹp  
tiêu kiểm năng lượng  
hàng ổn thấp

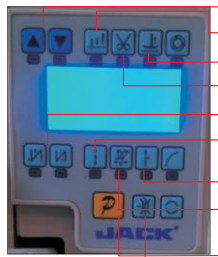
## Thông số kỹ thuật

JK-SHIRLEYIIIE	
Mô hình	Tích hợp khóa máy tính
Sợi vải	Mỏng, vừa
Kích thước kim	DBX1, 14 #
Máy đo kim tối đa	5mm
Tự động xếp thành	Tiêu chuẩn
Tự động nâng chân	Tiêu chuẩn
Máy xén tự động	Tiêu chuẩn
Chiều cao tối đa của bộ nâng chân máy ép Cài đặt ban	5/9 / 12MM
đầu của bộ nâng chân máy ép Khoảng cách bộ nâng chân	9 triệu
máy ép bằng tay Tốc độ tối đa	5MM
<b>Hướng dẫn bảng điều khiển</b>	
Căng dây	Tiêu chuẩn

Phím tốc độ
Phím vị trí kim
Nhấn phím nâng chân
Phím tổng dơ

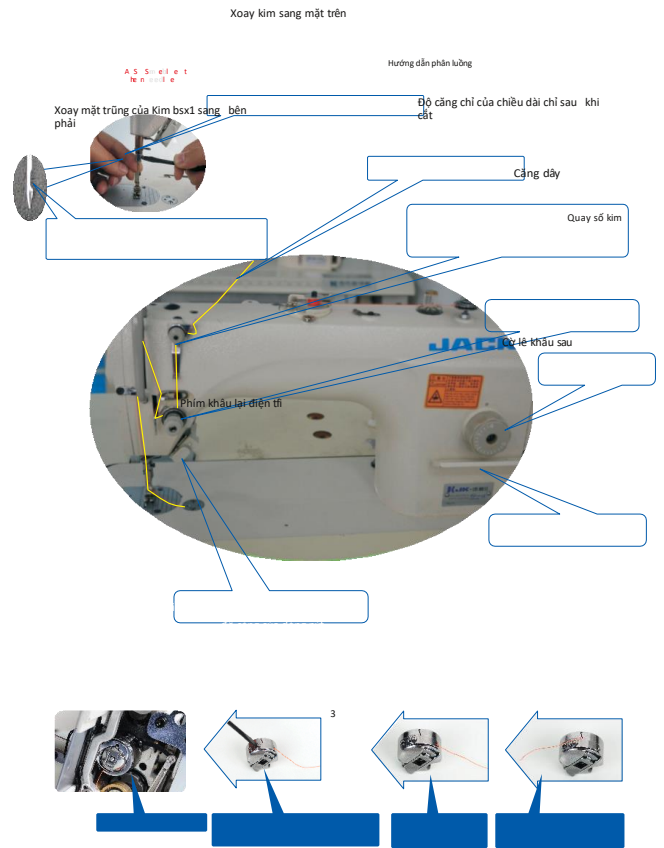
Phím bắt đầu và kết thúc lũi  
Chìa khóa máy miễn phí

Phím chức năng
Phím căng chỉ



Phím chức năng
Phím căng chỉ
2

## Chuẩn bị trước khi may (Luồn)



## Điều chỉnh cơ học

### Điều chỉnh thiết bị căng thẳng đầu tiên

độ dài trên kim sau khi cắt tự động và độ dài chỉ khoảng 4-4,5 cm là tốt nhất. Điều chỉnh núm theo chiều kim đồng hồ, chỉ sẽ ngắn; nếu không, nó sẽ dài.



### Điều chỉnh thiết bị căng thẳng chính

Kiểm soát độ căng của chỉ trong khi may. Điều chỉnh núm theo chiều kim đồng hồ, lực căng sẽ lớn hơn; nếu không, nó sẽ nhỏ hơn. Nếu sợi dưới bị lỏng, độ căng nên được điều chỉnh mạnh hơn, nhưng quá mạnh sẽ khiến chỉ trên dễ bị cắt.



### Điều chỉnh kim

Tay trái cầm cố lò khâu ngược, với ngón giữa quay ngược thì ổ khóa đến kim, với ngón cái và ngón trỏ xoay tấm đồ kim. Công suất sẽ nhỏ hơn khi quay theo chiều kim đồng hồ và sẽ lớn hơn khi quay ngược chiều kim đồng hồ.



### Nút may ngược Hoạt động

Trong khi may, tiếp tục nhấn nút may đảo ngược, máy sẽ ở trạng thái may ngược; nếu không, máy sẽ ở trạng thái may.



4

## Hướng dẫn điều khiển bàn đạp

### Trạng thái ban đầu

Bật nguồn, máy sẽ lên vị trí kim, bàn đạp sẽ như trạng thái ban đầu. Kiểm soát



### Bước tới để chạy:

Khi bật nguồn, tốc độ sẽ thay đổi khi đạp bàn đạp sâu hơn, đạp bàn đạp càng sâu, tốc độ càng cao.



### Lùi lại để cắt và dừng:

Sau khi may, đạp phía sau bàn đạp, máy sẽ cắt và dừng lại. Nếu có phụ kiện nâng chân vịt, chân vịt sẽ nâng khi bước lùi xa hơn.



nhấn và cùng nhau để vào chế độ kỹ thuật viên, chế độ điều khiển bàn đạp có thể được thay đổi bằng cách điều chỉnh thông số sau:

**P30:** Thiết lập chế độ Pedal Curve (0 : Đường cong lồi được tính toán tự động; 1 : Đường cong hai lớp lồi; 2 : Đường cong số học; 3 : Đường cong S)

**P34:** Đặt vị trí cựa bàn đạp (giá trị không cao hơn tham số [35]); khi điều chỉnh P34, cần điều chỉnh giá trị của P35 gần với giá trị của P36, đó là độ nhạy của cựa tà

**P35:** Nhấn nâng chân ( giá trị nằm trong khoảng từ [34] đến [36]. )

**P36:** Đạp vị trí giữa ( giá trị nằm trong khoảng từ [35] đến [37]. )

**P37:** Đạp bước khi chạy vị trí ( giá trị từ [36] đến [38] ) , Nếu muốn máy phản hồi nhanh hơn, cần giảm giá trị của P37 xuống, nhưng giá trị phải cao hơn P36

**P38:** Đạp vị trí chạy tốc độ thấp ( giá trị nằm trong khoảng từ [37] đến [39] )

**P39:** Mô phỏng bàn đạp giá trị lớn nhất ( giá trị không thấp hơn tham số [38] )

5

## Lựa chọn chế độ may



Nhấn phím này, máy vào "chế độ may tự do", người vận hành có thể điều khiển chiều dài may, đó là lý do tại sao chúng tôi gọi chức năng này là "kiểu may tự do". Nó thường được sử dụng để may đường may lỏng và may nếp.



Nhấn phím này, máy vào "chế độ may đường may cố định", chiều dài và đoạn may được xác nhận bởi người vận hành thông qua bảng điều khiển và quá trình may sẽ tự động kết thúc. Người vận hành chỉ cần đạp bộ điều khiển tốc độ, sau đó sẽ tự động hoạt động cho đến khi hoàn thành việc cắt tỉa. Nó thường được sử dụng để may đoạn chỉ có độ dài cố định và nhấn hiệu.

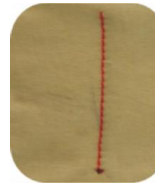
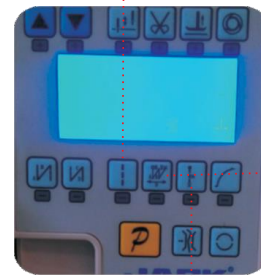
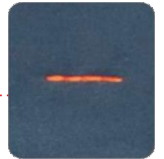


Nhấn phím này, máy sẽ chuyển sang "Chế độ may xếp nếp thành mẫu W", người vận hành thiết lập các mũi may và thời gian trên thanh nếp thông qua bảng điều khiển và quá trình may sẽ tự động kết thúc. Người vận hành chỉ cần đạp bộ điều khiển tốc độ, sau đó máy sẽ tự động hoạt động cho đến khi hoàn thành việc cắt tỉa. Nó thường được sử dụng cho may kéo thành thẳng.

## Intelligent sewing simple operation

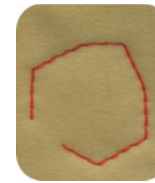


Trình trình thông minh đơn giản  
Sử dụng phím để chọn chế độ may



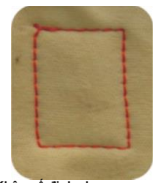
Chiều dài đường may cố định  
**mẫu may 1:**

Bạn có thể đặt chiều dài mũi may theo yêu cầu của khách hàng sau khi may, nó sẽ tự động cắt và tự động dừng.



Chiều dài đường may cố định  
**mẫu may 2:**



Bạn có thể đặt số cạnh và số mũi may của mỗi cạnh theo yêu cầu của khách hàng sau khi may, nó sẽ tự động cắt và tự động dừng.



**Khâu cố định chung**  
chiều dài may mô hình:

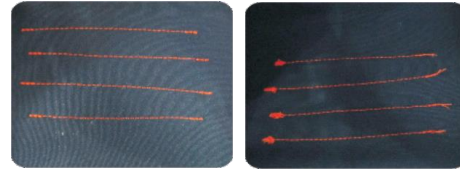
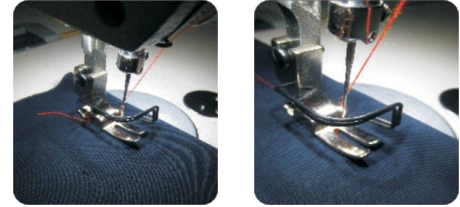
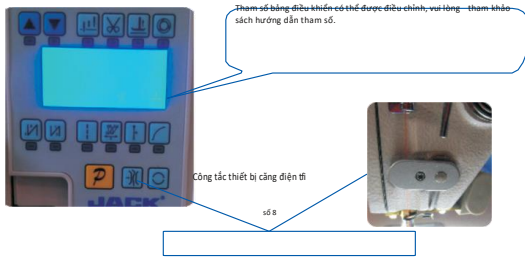
Nó được sử dụng để may nhấn chữ mặt.

## Tốc độ

Giữ báo chí  sau đó nhấn , sẽ được hiển thị "Pd-0000", nhấn để xác nhận.   
nhập "P62-2101", nhấn 

Tham số mã	Mặc định	Tham số Định nghĩa	Điều chỉnh hướng dẫn
P00	200	Bắt đầu tốc độ may	Giới hạn tốc độ bắt đầu tối đa
P01	3500	Tốc độ may	Giới hạn tốc độ may tối đa
P02	3000	Chiều dài cố định tốc độ may	Giới hạn tốc độ may theo chiều dài cố định tối đa
P03	3000	Reford thủ công tốc độ may	Giới hạn tốc độ may sfiia lại thủ công tối đa
P05	250	Tốc độ cắt chỉ	Tốc độ của trục chính khi cắt
P10	1800	Sự bắt đầu tốc độ may tăng cường	Tốc độ của trục chính khi bắt đầu gia cố may
P11	1800	Hoàn thiện tốc độ may tăng cường	Tốc độ của trục chính khi may gia cố hoàn thiện
P12	1800	Tốc độ may "W"	Tốc độ của trục chính khi may tăng cường "W"



## May thử



không có sợi ở phía trên

nhận ra khâu sạch sẽ ở phía dưới

## Vị trí kim

Nhấn và giữ nút , nhấn nút  đồng thời ,

vào "chế độ tham số lập trình viên hệ thống"

### P42: điều chỉnh vị trí kim lên

Với thông số này có thể nhận ra máy đing ở mọi vị trí góc. Khi điều chỉnh thông số, đảm bảo xoay tay quay bằng tay, sau khi điều chỉnh đến vị trí phù hợp rồi nhấn nút "P" để lưu

### P43: điều chỉnh vị trí kim đi xuống

Với thông số này có thể nhận ra máy đing ở bất kỳ vị trí góc nào (phương pháp điều chỉnh giống như P42)

## Ứng dụng của vị trí kim



### Chế độ định vị kim

Khi chúng ta bật nguồn, Nếu đèn báo tắt nghĩa là kim lên, Nếu đèn báo sáng, nghĩa là kim xuống

#### Ghi chú:

Trong quá trình may, nếu bạn muốn thay đổi vị trí kim theo yêu cầu của mình, vui lòng đng máy, đảm bảo bàn đạp ở vị trí ban đầu, sau đó nhấn nút định vị kim để thay đổi theo ý muốn.

## Máy nâng chân vịt

1. Nhấn nút này liên tục, chức năng này của máy nâng chân tự động có thể được chuyển đổi giữa - "chức năng bật ở giữa / chức năng tắt" và - "bật chức năng sau khi cắt chỉ và đng / tắt chức năng", và các quy trình khác nhau về nhu cầu may.



2. Nhấn và giữ nút , nhấn nút đồng thời, và "để đó thêm số lập trình viên hệ thống"

### P44: Thời gian trễ của bộ nâng chân vịt xuống

Thông số này được xác định là khoảng thời gian từ khi nâng chân vịt xuống và bắt đầu may. giá trị số càng lớn thì tốc độ bắt đầu may, giá trị số càng nhỏ, tốc độ bắt đầu may càng nhanh.

3. "Tham số lập trình hệ thống" P35: cài đặt vị trí nâng chân vịt

4. P78-53 cải tiến thành P78-200 (thời gian cường độ đầu ra điện tti đầy đủ)

P79-05 cải tiến thành P79-04 (thời gian kết nối cường độ đầu ra đầy đủ) P7A-05 cải tiến thành P7A-06 (thời gian ngắt kết nối cường độ đầu ra đầy đủ)

## Thiết bị căng chỉ

nhấn và nó có thể mở hoặc đóng thiết bị căng chỉ nhờ một cách dễ dàng



1. Sau khi người dùng nhấn chế độ và nó nhấn đồng thời, nó sẽ đi vào hệ thống đổi thông số

2. P19: chọn chức năng ren kẹp: (0: tắt, 1: bật) P1A: Góc bắt đầu ren kẹp  
P1C: Góc để hoàn thiện ren kẹp

## Quay bar

### Công tác khâu gia cố phía trước



### Phía sau cũng có công tác khâu

### Chế độ sửa đổi thông số nguồn công nghệ

P13: bù vết kim A cho đường may gia cố phía trước P14: bù dò vết kim B cho đường may gia cố phía trước P15: bù dò vết kim A cho đường may gia cố phía sau P16: bù dò vết kim B cho đường may gia cố phía sau

## Điều chỉnh chó cho ăn

### Điều chỉnh chiều cao cho chó cho ăn

Tháo vít niềng răng  
Đỡ vải và nhíp, điều chỉnh phù hợp cho chó ăn  
Đỡ vải và nhíp, hãy điều chỉnh chó nạp liệu cao hơn  
một cách thích hợp. Sau khi hoàn tất, vặn chặt các  
vít.



### Điều chỉnh độ dốc cho chó ăn

Vặn vít, vặn nẹp và điều chỉnh trục lệch tâm, có thể  
điều chỉnh răng trước hoặc sau, cao hay thấp.  
Bước này tùy thuộc vào từng loại vải khác nhau.

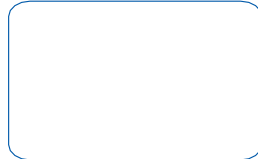


### Mặt trước hoặc mặt sau cho chó cho ăn

Điều chỉnh khoảng cách kim thành  
tối đa, tháo vít niềng răng, và nó có thể điều chỉnh  
chó ăn trước và sau, khi máy đang chạy, hãy chú ý đến  
răng trước và sau và không thể chạm vào tấm nhíp,  
và chó cho ăn trái và phải cũng không thể có ma sát  
với tấm kim.



12



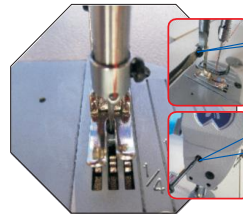
## Điều chỉnh bộ nâng chân vịt

### Thay đổi chân vịt:

lồng vít chân vịt sau đó có thể thay đổi chân vịt.

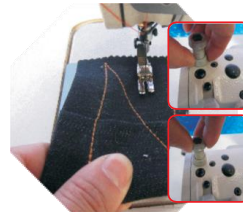
### Điều chỉnh chân và kim:

Khi kim không ở giữa chân vịt, hoặc bàn điều khiển nạp ở vị trí  
thấp. Tháo và điều chỉnh chân vịt đến đúng vị trí. Sau đó thắt  
chặt nó.



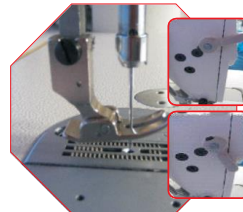
### Điều chỉnh lực ép của chân vịt:

Nâng chân chống, đặt vải ở dưới chân, đặt chân xuống, kéo vải bằng tay,  
nếu vải có thể dễ dàng kéo ra, đó là căn chỉnh lực ép của chân. Nơi lồng  
đai ốc thanh ép, xoay nó theo chiều kim đồng hồ, nếu bạn muốn  
giảm áp lực, hãy xoay nó theo hướng ngược chiều kim đồng hồ.

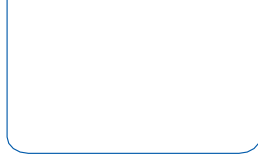


### Bảo vệ chân trang:

Khi máy làm việc mà không có vải, phải đi  
chuyển cơ để bảo vệ chân vịt lên, nâng chân vịt lên,  
có thể giảm tỷ lệ ăn mòn của răng và chân vịt.



13



## Cắt chỉ



Nhấn nút có thể bật hoặc tắt chức năng cắt chỉ.



nhấn



+

đồng thời, có thể nhập kỹ thuật viên

chế độ tham số.

POS: Đặt vị trí cắt



nhấn



và hãy nhấn



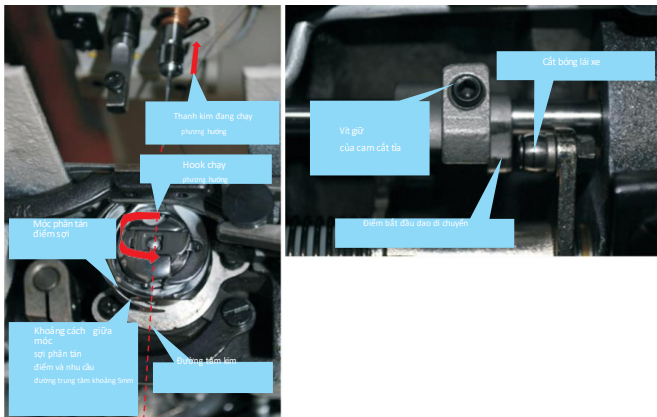
đồng thời, có thể nhập hệ thống

chế độ tham số.

P03: Đường cắt góc bắt đầu P04:

Đường cắt góc cuối P0A: Góc cường độ cắt

## Phương pháp cắt tia điều chỉnh tiêu chuẩn



14

## Điều chỉnh phương pháp:

Trước khi điều chỉnh thời gian cắt tia, chúng ta phải điều chỉnh độ cao của thanh kim, thời gian kéo móc chỉ và vị trí kim.

Khi điểm chỉ phân tán của móc cách đường tâm kim khoảng 5mm như hình minh họa, hãy điều chỉnh cam cắt đến vị trí mà dao cắt có thể chuyển động vừa bắt đầu.

## Điều chỉnh mô tả

Khi dao di chuyển phân tán sợi, không để dây móc lỏng lẻo. Đảm bảo móc lấy đủ sợi để đuôi sợi dài hơn.

## Giới thiệu vận hành hệ thống

### Cài đặt thành tham số kỹ thuật viên

Tiếp tục nhấn



đồng thời. Sau đó, nới lỏng cả hai nút và nhấn



một lần nữa để truy cập vào thông số kỹ thuật viên

### Đặt thành tham số viên chức hệ thống

Tiếp tục nhấn



nút và



cùng lúc, nới lỏng, sau đó nhấn



cài nút

một lần nữa để truy cập vào tham số viên chức hệ thống.

15

### Khôi phục cài đặt gốc



### Xử lý lỗi thông thường (1)

#### (Err-01)

LÝ DO: Quá dòng phần cứng

#### Cách kiểm tra:

1. Kiểm tra điện áp nguồn 220V +/- 20V bằng đồng hồ vạn năng;
2. Thay thế hộp điều khiển bằng "Thay thế phương pháp loại trừ" để xem hộp điều khiển có bị hư hỏng hay không.
3. Thay thế động cơ trục chính bằng "Thay thế phương pháp loại trừ" để xem liệu động cơ có bị hư hỏng hay không.

#### Giải pháp:

1. Nếu điện áp nguồn không ở mức bình thường, vui lòng kiểm tra thiết kế cấp nguồn có bình thường hay không.
2. Nếu hộp điều khiển bị hỏng, vui lòng thay thế hoặc gửi lại cho nhà cung cấp để sửa chữa.
3. Nếu động cơ bị hỏng, vui lòng thay thế hoặc gửi lại cho nhà cung cấp để sửa chữa.

16

### Xử lý lỗi thông thường (2)

#### (Err-06)

LÝ DO: Lỗi mạch điện tử

#### Cách kiểm tra:

1. Kiểm tra điện trở DC của mỗi cuộn dây điện tử có bình thường hay không bằng đồng hồ vạn năng (bạn có thể so sánh với máy thông thường)
2. Thay thế hộp điều khiển bằng "Thay thế phương pháp loại trừ" để xem hộp điều khiển có bị hư hỏng hay không.

#### Giải pháp:

1. Nếu bất kỳ điện tử nào bị hỏng, vui lòng thay thế điện tử đó.
2. Nếu hộp điều khiển bị hỏng, vui lòng thay thế hoặc gửi lại cho nhà cung cấp để sửa chữa.

### Xử lý lỗi thông thường (3)

#### (Err-07)

LÝ DO: Lỗi cảm biến hiện tại

#### Cách kiểm tra:

1. Kiểm tra xem đường dây điện kết nối giữa động cơ và hộp điều khiển có bị đứt hay không.
2. Chuyển hộp điều khiển để kiểm tra nó là sự cố hộp điều khiển.

#### Giải pháp:

1. Nếu vấn đề kết nối, chỉ cần cải thiện kết nối.
2. Nếu hộp điều khiển có vấn đề, hãy đổi cái khác hoặc gửi hộp điều khiển bị lỗi trở lại công ty để sửa chữa.

17

## Xử lý lỗi thông thường (4)

(Err-08)

LỖY DO: Động cơ bị chặn

### Cách kiểm tra:

1. Kiểm tra xem có bất kỳ lỗi cơ khí nào khác tfti máy đang chạy hay không.
2. Kiểm tra lại góc động cơ.
3. Chuyển hộp điều khiển để kiểm tra hộp điều khiển có vấn đề hay không.

### Giải pháp:

1. Đảm bảo không có bất kỳ lỗi cơ học nào tfti máy móc.
2. Sfi dụng P43, thay đổi thông số kỹ thuật số cuối cùng tfti 0 thành 2, đập bàn đập, kiểm tra lại góc động cơ, sau đó thay đổi thông số kỹ thuật số cuối cùng tfti 2 thành 0 và lưu.
3. Nếu hộp điều khiển có vấn đề, hãy đổi cái khác hoặc gfiil hộp điều khiển bị lỗi trở lại công ty để sfiia chữa.

## Xử lý lỗi thông thường (5)

(Err-10)

LỖY DO: Bảng không có màn hình hoặc bảng không có nguồn

### Cách kiểm tra:

1. kiểm tra xem kết nối giữa bảng điều khiển và hộp điều khiển có bị hỏng hay không.
2. Trao đổi bảng điều khiển để kiểm tra xem đó có phải là vấn đề của bảng điều khiển hay không.
3. Trao đổi hộp điều khiển để kiểm tra xem đó có phải là sự cố hộp điều khiển hay không.

### Giải pháp:

1. Nếu vấn đề kết nối, chỉ cần cải thiện kết nối.
2. Nếu bảng điều khiển có vấn đề, chỉ cần thay đổi bảng điều khiển.
3. Nếu hộp điều khiển có vấn đề, hãy đổi cái khác hoặc gfiil hộp điều khiển bị lỗi trở lại công ty để sfiia chữa.

18

— —

## Xử lý lỗi thông thường (6)

(Err-12/13/15)

LỖY DO: Lỗi vị trí rôto ban đầu của động cơ

### Cách kiểm tra:

1. Kiểm tra xem kết nối giữa bộ mã hóa động cơ và hộp điều khiển có trong tình trạng tốt hay không.
2. Trao đổi bộ mã hóa để kiểm tra xem đó có phải là sự cố bộ mã hóa không.
3. Trao đổi hộp điều khiển để kiểm tra xem đó có phải là sự cố hộp điều khiển hay không.

### Giải pháp:

1. Nếu vấn đề kết nối, chỉ cần cải thiện kết nối.
2. Nếu vấn đề mã hóa, chỉ cần thay đổi mã hóa.
3. Nếu hộp điều khiển có vấn đề, hãy đổi cái khác hoặc gfiil hộp điều khiển bị lỗi trở lại công ty để sfiia chữa.

## Xử lý lỗi thông thường (7)

(Err-09)

LỖY DO: Xả lỗi mạch.

### Cách kiểm tra:

1. Thfi nghiệm xả xi măng điện trở có bị cháy hết hay không;

### Giải pháp:

1. Thay thế điện trở xi măng với cùng một mô hình.
2. Thay thế hộp điều khiển hoặc gfiil lại cho nhà cung cấp để sfiia chữa.

19

— —

## Bảo trì hàng ngày

Giữ bề mặt máy sạch sẽ



Giữ dầu trong bình chứa dầu không thấp hơn quy mô



Đảm bảo rằng có dầu phun lên trong cửa sổ nhìn dầu trong khi chạy



Giữ cho bình chứa dầu nhỏ sạch sẽ, không có bụi chỉ

Giữ cho bình chứa dầu lớn bằng dầu sạch, không bị bắn đến đen



Thường xuyên làm sạch xung quanh móc



Tháo đĩa, thường xuyên vệ sinh bộ phận nạp liệu và khung dao



20



## Phần đính kèm 1

### Kiến thức bảo trì máy móc

#### Bảo trì hàng ngày:

Sau khi tan sỏi, hãy tắt nguồn trước. Lau sạch bụi trên máy và đầu máy, bàn máy, giá đỡ ren, và đảm bảo dầu trong thùng dầu.

#### Bảo trì hàng tuần:

Làm sạch bề mặt máy và thanh răng bằng cách ngắt kết nối tãm kim. Máy tiếp quản làm sạch các mảnh chỉ và vải. Bổ sung dầu nếu vạch dầu thấp hơn vạch thấp nhất.




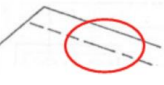

#### Bảo trì nửa năm :

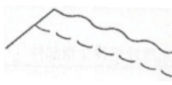
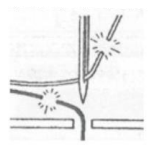

Thay toàn bộ dầu máy. Ngắt kết nối vít tải dầu dưới thùng dầu ra khỏi thùng dầu (PS: PUT A CONTAINER UNDER THE TANK TO CATCH THE OIL), làm sạch thùng chứa sau đó lắp vít dầu và nạp lại dầu sạch. Kiểm tra toàn bộ thân máy điều chỉnh hoặc thay thế bộ phận nào bị nhiều.

21

**Phần đính kèm 2**

**Lỗi may phổ biến**

1	<p>sợi trên không đủ chặt</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Độ căng của chỉ trên yếu hoặc độ căng của chỉ dưới quá mạnh.</li> </ul> <p>Để điều chỉnh độ căng của chỉ trên hoặc chỉ dưới.</p>
2	<p>ren dưới không đủ chặt chẽ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Độ căng của chỉ dưới yếu hoặc độ căng của chỉ trên quá mạnh.</li> </ul> <p>Để điều chỉnh độ căng của chỉ trên hoặc chỉ dưới.</p>
3	<p>sợi chỉ lỏng lẻo dưới vải</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đường chỉ có mịn hay không Để đánh bóng đường chỉ</li> </ul>
4	<p>bỏ qua khâu trong may và</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kim có bị uốn cong hay không Để thay đổi kim</li> <li>• Kim đã được lắp đặt tốt chưa Để lắp kim chính xác</li> <li>• Cho đủ phản lực đúng cách Để phản lực đúng cách</li> <li>• Áp lực chân vịt có quá yếu Để điều chỉnh lực ép của chân vịt</li> <li>• Kim có phù hợp với vải không Để thay đổi kim tốt hơn phù hợp với vải</li> </ul>
5	<p>bỏ qua khâu khi bắt đầu may</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Chỉ trên có quá ngắn sau khi cắt hay không Để điều chỉnh độ căng chỉ hoặc thời gian cắt, hãy làm cho chỉ trên dài hơn</li> <li>• Tốc độ bắt đầu may có quá nhanh không Cách điều chỉnh tốc độ bắt đầu may</li> <li>• Cho đủ chỉ dưới cùng quá ngắn hoặc dao di chuyển được và dao cố định có giờ sau khi cắt</li> </ul> <p>Để loại bỏ dao di chuyển và dao cố định, và điều chỉnh lò xo chặn.</p>

6	<p>vải không đủ phẳng</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áp lực chân vịt có quá yếu Để điều chỉnh lực ép của chân vịt</li> <li>• Cao thấp về thành rãnh đưa, có bằng phẳng hay không Để điều chỉnh độ cao và độ song song của thành rãnh đưa</li> <li>• Chỉ dưới có phù hợp hay không Để điều chỉnh chỉ dưới chặt chẽ</li> </ul>
7	<p>chủ đề dưới cùng bị đứt</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kim có bị uốn cong hay không Để thay đổi kim</li> <li>• Kim đã được lắp đặt tốt chưa Để lắp kim chính xác</li> <li>• Cho đủ phản lực đúng cách Để phản lực đúng cách</li> <li>• Sợi dưới quá chặt Để điều chỉnh độ căng của chỉ dưới cùng.</li> <li>• Móc và kim có khớp với nhau hay không Để điều chỉnh móc và kim khớp với nhau</li> </ul>
8	<p>gãy kim</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kim đã được lắp đặt tốt chưa Để lắp kim chính xác</li> <li>• Móc và kim có khớp với nhau hay không Để điều chỉnh móc và kim khớp với nhau</li> <li>• Vị trí dao và thời gian di chuyển có đúng không Để điều chỉnh vị trí tổng hợp đúng cách</li> <li>• Kích thước kim có phù hợp để chọn kim phù hợp</li> </ul>

### Phần đính kèm 3

## Các vấn đề thường gặp và giải pháp của JK-SHIRLEY IIE

(Sức mạnh tối đa)

#### 1. Q: Làm thế nào để nâng chân vịt khi chúng ta đang máy?

Trả lời: Hệ thống điều khiển của loại máy may này có chức năng mà người vận hành chỉ cần nhấn liên tục nút "Nâng chân vịt" để đạt được sự tuần hoàn Chuyển đổi giữa bốn kiểu "không nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt" để đạt được sự tuần hoàn Chuyển đổi giữa bốn kiểu "không nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt" một cách linh hoạt. Khi người dùng cài đặt "nâng chân vịt" trong khi may và sau khi cắt, biểu tượng của chức năng này sẽ sáng trong bảng điều khiển, do đó máy có thể đạt được chức năng này; ngoài ra, khi chân vịt ép vào vải đang may, bước đạp lóp ngược nfia ngược cũng có thể nhận ra chức năng của chân vịt.

#### 2. Q: Làm thế nào để nâng chân vịt tự động sau khi cắt?

Trả lời: Hệ thống điều khiển của loại máy may này có chức năng chỉ người vận hành nhấn nút "Nâng chân vịt" liên tục, mà máy may có thể đạt được sự tuần hoàn Chuyển đổi giữa bốn mẫu "không nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt" để đạt được sự tuần hoàn Chuyển đổi giữa bốn mẫu "không nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt - nâng chân vịt" một cách linh hoạt. Khi người dùng cài đặt "cắt chân vịt trong bãi đầu xe", biểu tượng của chức năng này sẽ sáng trong bảng điều khiển, do đó có thể thực hiện được chức năng này. Và chân vịt sẽ được đặt xuống sau khi kết thúc quá trình cắt sau thời gian hệ thống đặt chân vịt và nếu bạn muốn nâng chân vịt lên một lần nữa chỉ cần giảm một nfia ngược để thực hiện chức năng của chân vịt.

#### 1. Q: Tại sao công nhân cảm thấy nặng nề khi cắt tưa?

Trả lời: Tốc độ quay quá thấp dẫn đến cảm giác nặng nề khi cắt hoặc bộ đếm bàn đạp giảm đạp quá nhiều khi cắt. A. Đối với tốc độ quay thấp, công nhân có thể giải quyết vấn đề này để điều chỉnh kỹ thuật viên tham số 05. Đầu tiên, nhấn nút "P" trong khi nhấn nút "nâng chân vịt" khi "Pd-0000 xuất hiện, nhấn lại "P" để nhập thông số kỹ thuật viên "05-XXXX", sau đó điều chỉnh "05" thành "05-0270" (Giá trị cài đặt thực tế là 270), sau đó nhấn "P" để lưu và thoát. Không thể đặt tốc độ cắt quá lớn trong trường hợp dẫn đến nhiều ồn ào và việc cắt sẽ không ổn định. Vui lòng tuân theo các quy tắc hoạt động như tiêu chuẩn nghiêm ngặt. Nói chung, các giá trị điều chỉnh là 230-270. B. Đối với trường hợp gai lóp ngược dẫn đến đường cắt quá lớn, để điều chỉnh số sau "Kỹ thuật viên tham số "và" số phía sau 34 "lớn hơn và luôn đặt tham số tft 50 đến 180. nếu Giá trị quá nhỏ, việc cắt tưa sẽ cảm thấy nặng nề; quá lớn, khi sống chân vịt trong khi may sẽ dễ kích hoạt nhằm đường cắt. Theo theo thói quen của người lao động để thực hiện điều chỉnh, người vận hành thường đặt tft 80 đến 100 một cách thích hợp.

#### 4. Q: Không thể kiểm soát tốt chân vịt khi lóp lùi một nửa và cắt nhâm.

Hiện tượng này là do cài đặt thông số của vị trí cắt tưa và vị trí Nâng chân vịt không hợp lý. ( phương pháp nhận được các thông số kỹ thuật viên như

ở trên ) Tăng giá trị của P35 một cách thích hợp. Tăng hiệu số của "35" và "34". Sự khác biệt này càng lớn thì khoảng cách thời gian hành động "cắt tưa" và "nâng chân vịt" sẽ rõ ràng hơn, ngược lại, giá trị này càng nhỏ thì càng dễ bị cắt nhâm khi nhấc chân vịt. Sự khác biệt này nói chung không nhỏ hơn 50, giá trị thông số "35" và giá trị thông số "36" càng gần thì càng dễ thực hiện "nâng chân vịt nfia ngược", nhưng sự khác biệt của "36" không được nhỏ hơn 100, nếu không chân vịt sẽ tự động nâng lên khi dừng lại ở giữa. Thông số này có thể được điều chỉnh tùy thuộc vào thói quen của người vận hành.

#### 5. Hói: Tại sao nó không thể cắt sau khi điều chỉnh các thông số gai lóp?

Hiện tượng này là do thiết lập nhỏ của vị trí đường cắt bàn đạp các tham số (tham số Kỹ thuật viên 34) được đặt quá nhỏ. Thông số này có thể được điều chỉnh thích hợp lớn hơn trước. Nói chung, nó thường đặt trong khoảng 80-100. Khi cài đặt thông số này, giá trị không được lớn hơn "thông số kỹ thuật viên" và giá trị cài đặt "35".

#### 6. Hói: Chức năng "nâng chân vịt trong khi may" không mở, tại sao lại nâng chân vịt

khi nào thì dừng may?

Trả lời: Hiện tượng này là do cài đặt thông số không hợp lý, bạn vận thông số kỹ thuật viên xuống (nhấn nút P + nhắc chân nhấn để vào) giá trị P35 một cách thích hợp, luôn luôn tăng nó trong khoảng 200 đến 300, đồng thời, các nhà khai thác tốt hơn nên đặt giá trị của P36 vào khoảng 500. Nếu sự khác biệt giữa tham số "36" và "35" nhỏ hơn 100, chân vịt sẽ tự động nâng lên khi dừng lại giữa chng.

#### 7. Hói: tại sao máy bắt đầu may trước khi đặt chân vịt xuống?

Trả lời: hiện tượng này tồn tại do sự chậm trễ của việc đặt chân vịt xuống quá ngắn. Vui lòng nhấn và giữ "P" sau khi nguồn điện được mở, đồng thời sau đó nhấn "vòng tròn" trên bảng điều khiển, nhập "mô hình thông số thành viên hệ thống". Vui lòng vận các giá trị thông số của "P44" lên một cách thích hợp, thường là tft.200 đến 300. Giá trị càng lớn thì thời gian bắt đầu trễ may càng lâu, có nghĩa là khoảng thời gian đặt cực giữa hai hành động "Đặt chân vịt xuống" và "Bắt đầu may" sẽ dài hơn, ngược lại. Nó có thể được điều chỉnh phù hợp theo thời quen của người vận hành và nghệ thuật may khác nhau.

#### 8. Hói: làm thế nào để điều chỉnh vấn đề chân vịt đặt xuống quá chậm?

Trả lời: hiện tượng này do độ trễ của việc đặt chân vịt xuống quá ngắn. Vui lòng nhấn và giữ phím "P" sau khi nguồn điện được mở, đồng thời nhấn nút "hình tròn" trên bảng điều khiển, nhập "mô hình thông số thành viên hệ thống". Vui lòng chuyển các giá trị thông số của "P44" xuống một cách thích hợp, thường là giữa 200 và 300.

#### 9. Q: cách làm cho chân vịt nâng lên một nửa khi may là xương (may vật liệu

từ móng đến dây)?

Trả lời: vấn đề này liên quan đến thói quen vận hành, và trong điều kiện này, nó là

không cần thiết để nâng chân vịt. Khi máy là xương người vận hành chỉ cần kéo bằng tay trước khi máy và hoàn toàn không cần nâng chân vịt lên. ngược lại, chiều dài đường may không đồng đều và vết đường may không đẹp nếu chân vịt bị nâng lên. Về điểm này chúng ta phải chú ý điều chỉnh người vận hành để thay đổi thói quen vận hành không tốt này.

**10. Q: Làm thế nào để nâng chân vịt lên một chút thay vì quá nhiều để làm cho đường may mỏng vật liệu ở tốc độ cao.**

Trả lời: vấn đề này đang được chúng tôi xem xét và máy đã được đặt ba chiều cao chân vịt khác nhau, tương ứng là 5mm, 9mm và 12mm, và nhà máy chiều cao tiêu chuẩn là 9mm. Người dùng chỉ có thể thay đổi chiều cao tối đa khi tẩm che phía sau máy mở và thay đổi vị trí có định trên thanh chân vịt.

**11. Q: Làm thế nào để điều chỉnh chân vịt cao hơn, nhưng không quá cao?**

Trả lời: Trên thực tế, các thông số tiêu chuẩn của chúng tôi là kết quả của việc khảo sát một lượng lớn người dùng. Nó tùy chỉnh cho 80% người dùng có thể điều chỉnh tốt bộ thông số này. Có thể có một chút khác biệt giữa các khu vực khác nhau, những người dùng khác nhau và sự kém hiệu quả và thói quen. Tất cả các thông số này rất dễ điều chỉnh. Với những điều chỉnh đó, máy may có thể phù hợp với tất cả các loại thói quen thực hành cá nhân.

**12. HỎI: Tại sao thông số xuất xưởng của máy không được đặt trước đó và chúng phải được điều chỉnh sau khi máy bán cho chúng tôi?**

Trả lời: Trên thực tế, các thông số tiêu chuẩn của chúng tôi là kết quả của việc khảo sát một lượng lớn người dùng. Nó tùy chỉnh cho 80% người dùng có thể điều chỉnh tốt bộ thông số này. Có thể có một chút khác biệt giữa các khu vực khác nhau, những người dùng khác nhau và sự kém hiệu quả và thói quen. Tất cả các thông số này rất dễ điều chỉnh. Với những điều chỉnh đó, máy may có thể phù hợp với tất cả các loại thói quen thực hành cá nhân.

**13. Q: So với nam châm điện nâng chân vịt lớn được sử dụng trong máy may trước, nhỏ chịu lực như thế nào?**

Trả lời: đing lo lắng về điều này. Thiết kế như vậy là nằm ngoài quy tắc khoa học. Chúng tôi chỉ đang tối ưu hóa cấu trúc. Một khoảng 12,6Kg khi bộ nâng chân vịt lớn hoạt động, nhưng sau khi tối ưu hóa cấu trúc, nó chỉ mất 9,2kg hoặc ít hơn nhiều trong cùng một điều kiện. Bạn có thể sử dụng nó một cách dễ dàng.

**14. Q: làm thế nào để công nhân có thể quen với việc xử lý bộ nâng chân vịt tự động đối với đầu gối của họ để kiểm soát nó trước đây?**

Trả lời: Đó chỉ là vấn đề thói quen của người lao động. Người lao động có thể không điều chỉnh tốt sự thay đổi ngay từ đầu, nhưng nếu họ mất một giờ để điều chỉnh sự thay đổi, họ sẽ quen với cấu trúc này. Mặt khác, sự thay đổi này có một ưu điểm khác của chiếc máy này. Nó không chỉ trang bị các chức năng may tuyệt vời như các máy may nói chung mà còn giải phóng đầu gối của người lao động. Bạn nữ có thể diện đầm suốt mùa hè với thiết kế đặc biệt này. Họ sẽ không bị bệnh liên quan đến đầu gối khi làm việc quá sức. Người lao động có thể bị thu hút bởi lợi thế này.

**15. Q: Nam châm điện có bị ngắn mạch hoặc rò rỉ điện với trang bị bên trong không người nâng chân vịt, do đầu mà không?**

Trả lời: chúng tôi sử dụng nam châm điện được chế tạo riêng, được bao bọc hoàn toàn. Nó sẽ không dẫn đến sự cố rò rỉ đầu đối với mạch dây là do trung gian đó. Khách hàng có thể thoải mái sử dụng.

**16. HỎI: Làm thế nào để cài đặt chức năng may nhiều đoạn?**

Trả lời: bước đầu tiên, nhấn đồng dây đủ trong bảng điều khiển, (thứ cuối cùng từ một nút ở dòng thứ hai). Bước thứ hai, khi bảng điều khiển nhấp nháy yeg-4, chúng tôi điều chỉnh số để thiết lập phần đoạn may bạn cần, sau đó nhấn nút tròn ở góc dưới bên phải. Cuối cùng, người dùng muốn thiết lập chế độ may tự do, họ chỉ cần nhấn vào đường chấm.

**17. Làm thế nào để cài đặt chức năng may cố định độ dài tự động?**

Trả lời: chức năng của chức năng may cố định chiều dài và may nhiều đoạn là kết hợp. Khi người dùng cần đặt may cố định theo chiều dài, họ có thể xử lý như các bước sau. Bước đầu tiên, nhấn đồng dây đủ trong bảng điều khiển (nút cuối cùng từ một nút ở dòng thứ hai). Bước thứ hai, khi bảng nhấp nháy yeg-4, hãy thay đổi 4 thành 1. Bước thứ ba, nhấn nút hình tròn ở góc dưới bên phải. Chúng ta có thể đặt số kim. Bước thứ tư, sau khi cài đặt số kim, nhấn P để chắc chắn. Nếu người dùng muốn thiết lập chế độ may tự do, họ chỉ cần nhấn vào đường chấm.

**18. Q: Làm thế nào để đóng thiết bị căng điện tự nhỏ?**

Trả lời: có ký hiệu thiết bị căng điện tí trên bảng điều khiển, người dùng có thể nhấn nút để mở hoặc đóng thiết bị căng điện tí.

**19. HỎI: Làm thế nào để khôi phục về cài đặt gốc?**

Trả lời: Khi bật nguồn, vui lòng nhấn nút "P", sau đó nhấn nút "Máy nâng chân vịt", và Pd-0000 sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển. Sau đó, nhấn lại nút "P" thành "62-2101" và nhấn nút "P" liên tục trong 4 giây cho đến khi một đường chấm di chuyển được hiển thị ở giữa bảng, điều này cho thấy cài đặt gốc đã được khôi phục. Không được tùy chọn sfi để các giá trị tham số đăng sau "62", nếu không nó sẽ không khôi phục được về cài đặt gốc hoặc khôi phục về chương trình lỗi.

**20. Q: Làm thế nào để tăng tốc độ tối đa của máy?**

Trả lời: Khi bật nguồn, vui lòng nhấn nút "P", sau đó nhấn nút "chân vịt người nâng chân ", Pd-0000 sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển. Sau đó, nhấn nút "P" vào thông số "P01" và tăng giá trị tương ứng với thông số "P01". Nếu thời gian bảo dưỡng máy của bạn dưới ba tháng, không tăng tốc độ tối đa quá 3500R / phút; Nếu quá ba tháng, vui lòng không tăng tốc độ tối đa quá 4200R / phút. Đối với tốc độ quá nhanh sẽ làm giảm tuổi thọ của máy và tăng tỷ lệ đứt dây.

**21. Q: Cách điều chỉnh vị trí tắt nguồn của máy mà không cần định vị thép từ tính như được lắp đặt trên bánh xe tay ?**

Trả lời: Máy sử dụng bộ định vị tích hợp và vị trí ngắt nguồn là điện được kiểm soát. Nhấn liên tục nút "P" và nút "khoan tròn" cùng lúc, sau đó

vào "chế độ tham số của người vận hành hệ thống" P42. Bạn có thể sửa đổi vị trí đing trên thông qua điều chỉnh giá trị tham số của P42 và sửa đổi vị trí đing dưới thông qua điều chỉnh giá trị "P43". Sau khi hoàn tất điều chỉnh, nhấn "P" để lưu trữ.

22. **Q: Làm thế nào để điều chỉnh tốc độ?**

Trả lời: Nhấn hai phím tam giác ở góc trên cùng bên trái của bảng điều khiển để điều chỉnh đường may tốc độ trong tốc độ quay tối đa do hệ thống đặt trước.

23. **Hỏi: Tại sao nam châm điện luôn phát ra âm thanh ồn ào khi máy nâng**

**chân vịt? Có vấn đề gì không?**

Trả lời: Tiếng ồn, được tạo ra bởi sự rung động vi mô của cuộn dây được tạo ra bởi dòng điện xoay "khi cường độ dòng điện chạy qua cuộn cảm. Và công suất càng cao thì tiếng ồn càng lớn. Vì vậy, xin đing lo

lẫn

