

BẢN THUYẾT MINH SỬ DỤNG HỆ MÁY BẢNG KIỂU TÍCH HỢP TOÀN TỰ ĐỘNG VI.7 (SM8900)

1. Những điều chú ý về sự an toàn:

Trước khi sử dụng hãy đọc kỹ và cùng phối kết với bản thuyết minh về máy trong tài liệu này, phối hợp sử dụng một cách chính xác.

1.1 (1) Điện áp nguồn với tần suất làm việc: Hãy làm theo quy cách ghi trên nhãn của mô tơ và hộp điện tử.

(2) Sự can thiệp của sóng điện từ: Hãy cách xa loại máy có sóng từ hoặc phát xạ sóng điện từ cao, nhằm tránh xảy ra sự can thiệp của sóng điện từ tới thiết bị hoạt động mà phát sinh động tác báo lỗi.

(3) Nối đất: Để phòng tránh sự can thiệp tạp nhiễu hoặc sự cố rò rỉ điện, đề nghị làm tốt công việc nối đất (bao gồm máy may, mô tơ, hộp điện tử, bộ định vị).

1.2 Khi tháo mô tơ hoặc hộp điện tử, không kèm theo ổ cắm mang điện: Bên trong hộp điện tử có điện cao áp nguy hiểm, cho nên sau khi ngắt đi nguồn điện phải chờ trên 1 phút mới mở nắp hộp điện tử.

1.3 Để đảm bảo an toàn cho con người, đề nghị tắt nguồn điện khi sửa máy hoặc thao tác tiến hành xò kim.

1.4 (xem hình) Dấu biểu tượng này biểu thị khi lắp ráp máy, nếu có sai lầm, sẽ phương hại đến con người hoặc làm hư đến máy móc. Cho nên những chỗ có nguy hiểm trên phương diện máy móc sẽ có dấu của biểu tượng này.

(xem hình) Dấu biểu tượng này biểu thị có dòng điện cao áp, những chỗ có nguy hiểm trên phương diện đồ điện sẽ có dấu của biểu tượng này.

1.5 Thiết bị này đảm bảo trong tình trạng làm việc bình thường và không có ai bị lỗi thao tác, bảo hành 1 năm.

2. Bảng tham số hệ thống:

A: 587/586 (phiên bản kỹ thuật số tích hợp toàn tự động)
B: 587C/CD (phiên bản màn hình LCD tích hợp toàn tự động) C: 588 (phiên bản kỹ thuật số tích hợp ít dầu toàn tự động) D: 588C/CD (phiên bản màn hình LCD tích hợp ít dầu toàn tự động) E: 587H/586H (phiên bản kỹ thuật số tích hợp hàng dây toàn tự động) F: 587CH (phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng dây toàn tự động) G: 587C/CD (kiểu trung tính phiên bản màn hình LCD tích hợp toàn tự động) H: 587CH/CHD (kiểu trung tính phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng dây toàn tự động) I: 589 (9813 tích hợp toàn tự động) J: H5AC75-2AF (phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng dây toàn tự động Nhật Tinh) K: H5AC75-2AFH (phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng

toàn tự động) H: 587CH/CHD (kiểu trung tính phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng dây toàn tự động) I: 589 (9813 tích hợp toàn tự động) J: H5AC75-2AF (phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng dây toàn tự động Nhật Tinh) K: H5AC75-2AFH (phiên bản màn hình LCD tích hợp hàng dây toàn tự động Nhật Tinh) L: 587Y (chân vịt gắn trong kiểu tích hợp toàn tự động) N: 587YH (chân vịt gắn trong kiểu tích hợp hàng dây toàn tự động)

No	Hạng mục	Nội dung	Phạm vi cài đặt	Trị số mặc định	Model máy	Cấp
1	Tốc độ cao nhất bàn đạp	Cài đặt tốc độ cao nhất của bàn đạp	200-5000 rpm	3700	ABCDGJIL	I
			200-3500 rpm	3000	EFHKN	
2	Chức năng khởi động mềm	Chức năng vài kim may tốc độ chậm khi bắt đầu may 1-9: số mũi khởi động mềm	1-9	1	Toàn bộ	I
3	Cài đặt may giăng trang trí	Thực hiện chức năng đường chỉ may giăng trang trí hoàn thiện 0: vô hiệu, 1: hiệu lực	0/1	1	Toàn bộ	I
4	Định tốc độ cao nhất may dài	Cài đặt định tốc độ cao nhất may dài	200-4000rpm	3000	ABCDGJIL	I
			200-3500rpm	2500	EFHKN	
5	Cài đặt chế độ may đơn giản	0: vô hiệu, 1: hiệu lực	0/1	1	Toàn bộ	I
9	Tốc độ hạn chế tắt mở lại mũi	Có thể phòng tránh lại mũi gãy kim	500-1500rpm	800	Toàn bộ	I
19	Dừng lại sau kết thúc may giăng trước	0: vô hiệu, 1: hiệu lực	0/1	1	Toàn bộ	I
20	Cài đặt chức năng công tắc lại mũi	0: lại mũi vừa đủ, 1: lại mũi bù thêm mũi, 2: lại mũi vừa đủ, chờ máy không động tác	0/1/2	0	Toàn bộ	I
21	Tốc độ 1 khởi động mềm	Tốc độ mũi thứ 1 khởi động mềm	100-3000rpm	400	Toàn bộ	I
22	Tốc độ 2 khởi động mềm	Tốc độ mũi thứ 2 khởi động mềm	100-3000rpm	1000	Toàn bộ	I
23	Tốc độ 3 khởi động mềm	Tốc độ mũi thứ 3-9 khởi động mềm	100-3000rpm	1500	Toàn bộ	I
24	Chức năng hạ nhẹ chân vịt	0: vô hiệu 1: hiệu lực	0/1	1	Toàn bộ	I
25	Chức năng nâng chân vịt	Cài đặt chức năng nâng chân vịt	0/1	0	ABCDEFGHIJK	I
		0: vô hiệu 1: hiệu lực		1	LN	
27	Định vị lên điện	0: vô hiệu 1: hiệu lực	0/1	1	Toàn bộ	I
28	Chế độ tin hiệu tắt mở nâng lật	Cài đặt chế độ tin hiệu tắt mở nâng lật đầu máy 0: thường mở 1: thường đóng 2: cấm bảo vệ	0/1/2	0	Toàn bộ	I
29	Thời gian hạ nhẹ chân vịt	Thời gian căng dài, hạ chân vịt căng chậm	50-500ms	300	Toàn bộ II	II
32	Thời gian dừng may giăng trang trí	Cài đặt thời gian dừng may giăng trang trí	50-500ms	50	ABCDGJIL	I
				100	EFHKN	
34	Chế độ tốc độ may giăng tiêu chuẩn	0: tốc độ may giăng tự động 1: tốc độ bàn đạp	0/1	0	Toàn bộ	II
35	Cài đặt bội suất tính sa3n phá63m	0: không chức năng tính toán theo bội số + 1 1-20; tính toán theo bội số + 1	0-20	1	Toàn bộ	I
37	Thời gian động tác quét chỉ	Thời gian động tác quét chỉ	0-800ms	40	Toàn bộ	II
41	Tốc độ thấp	Tốc độ thấp nhất bàn đạp	100-400rpm	200	Toàn bộ	I
42	Chọn gấp khúc bàn đạp	0: bình thường 1: chậm tang tốc 2: nhanh tăng tốc	0/1/2	0	Toàn bộ	I
43	Cài đặt chức năng quét chỉ	0: vô hiệu 1: hiệu lực	0/1	1	Toàn bộ	I
44	Tốc độ cắt chỉ	Tốc độ cắt chỉ	100-400rpm	280	Toàn bộ	I
45	Giới hạn tốc độ tắt mở lại mũi	Phòng tránh lại mũi gãy kim 0: không giới hạn tốc độ 1: có giới hạn tốc độ	0/1	0	Toàn bộ	I
46	Thời gian trì hoãn nhả chân vịt	Đề xác định thời gian trì hoãn đã hạ chân vịt	0-800ms	200	ABCDEFGHIJK	II
				100	LN	
47	Thời gian ép toàn năng chân vịt	Thời gian đầu ra ép toàn năng chân vịt	0-800ms	150	Toàn bộ	II
48	Tỉ lệ nâng chân vịt đầu ra chiếm khoảng trống	Tỉ lệ nâng chân vịt đầu ra chiếm khoảng trống	0-100	30	Toàn bộ	II
49	Thời gian di trì nâng chân vịt	Sau thời gian di trì nâng chân vịt cưỡng chế đóng ngắt	1-60(s)	12	Toàn bộ	II
50	Thời gian đầu ra ép toàn bộ lại mũi	Thời gian đầu ra ép toàn bộ lại mũi	0-800ms	150	Toàn bộ	II
51	Tỉ lệ lại mũi đầu ra chiếm khoảng trống	Tỉ lệ lại mũi đầu ra chiếm khoảng trống	0-100	40	ABEFGHJKLN	II
				35	CDL	
52	Thời gian di trì lại mũi	Sau thời gian di trì lại mũi cưỡng chế đóng ngắt	1-60(s)	12	Toàn bộ	II
53	Tốc độ may giăng	Tốc độ may giăng thêm trước	100-3000rpm	1800	ABCDGJIL	I
				1700	EFHKN	

	trước		1200	EFHKN		
54	Bù 1 may giăng trước	Tham số bù đường chỉ may giăng trước	0-100	30	ABGJL	I
				35	CDI	
				58	EFHKN	
55	Bù 2 may giăng trước	Tham số bù đường chỉ may giăng trước	0-100	10	ABGJL	I
				24	CDI	
				18	EFHKN	
56	Tốc độ may giăng	Tốc độ may giăng thêm sau	100-3000rpm	1800	ABCDGJL	I
	sau			1200	EFHKN	
57	Bù 1 may giăng sau	Tham số bù đường chỉ may giăng sau	0-100	30	ABGJL	I
				35	CDI	
				58	EFHKN	
58	Bù 2 may giăng sau	Tham số bù đường chỉ may giăng sau	0-100	10	ABGJL	I
				24	CDI	
				18	EFHKN	
59	Tốc độ may giăng liên tục	Tốc độ may giăng thêm liên tục	100-3000rpm	1800	ABCDGJL	I
				1200	EFHKN	
60	Bù 1 may giăng liên tục	Tham số bù đường chỉ may giăng liên tục	0-100	30	ABGJL	I
				35	CDI	
				58	EFHKN	
61	Bù 2 may giăng liên tục	Tham số bù đường chỉ may giăng liên tục	0-100	10	ABGJL	I
				24	CDI	
				18	EFHKN	
62	Hành trình bàn đạp bắt đầu vận hành	Vị trí bàn đạp bắt đầu vận hành, tương đối với hành trình khi bàn đạp trung lập	10-50 (0.1°)	25	Toàn bộ	II
63	Hành trình bàn đạp bắt đầu gia tốc	Vị trí bàn đạp bắt đầu vận hành gia tốc, tương đối với hành trình khi bàn đạp trung lập	10-100 (0.1°)	50	Toàn bộ	II
64	Hành trình bàn đạp vận hành cao tốc	Vị trí bàn đạp bắt đầu vận hành tốc độ cao nhất, tương đối với hành trình khi bàn đạp trung lập	10-150 (0.1°)	110	Toàn bộ	II
65	Hành trình bàn đạp nâng chân vịt	Vị trí bàn đạp động tác nâng chân vịt, tương đối với hành trình khi bàn đạp trung lập	-100--10 (0.1°)	-30	Toàn bộ	II
66	Hành trình bàn đạp hạ chân vịt	Vị trí bàn đạp động tác hạ chân vịt, tương đối với hành trình khi bàn đạp trung lập	5-50 (0.1°)	10	Toàn bộ	II
67	Hành trình 1 bàn đạp động tác cắt chỉ	Khi không có chức năng nâng chân vịt, vị trí bàn đạp bắt đầu cắt chỉ tương ứng với hành trình khi bàn đạp trung lập	-100--10 (0.1°)	-30	Toàn bộ	II
68	Hành trình 2 bàn đạp động tác cắt chỉ	Khi có chức năng nâng chân vịt, vị trí bàn đạp bắt đầu cắt chỉ tương ứng với hành trình khi bàn đạp trung lập	-100--10 (0.1°)	-60	Toàn bộ	II
69	Vị trí kim dừng dưới	Điều chỉnh vị trí kim dừng dưới	120-240	175	ABEFGHJKLN	I
				177	CDI	
70	Chức năng nâng kim quay ngược	0: vô hiệu 1: hiệu lực	0/1	0	Toàn bộ	I
71	Góc độ nâng kim quay ngược	Góc độ nâng kim quay ngược	0-45°	20	Toàn bộ	I
72	Điều chỉnh độ mạnh kẹp chỉ	0: chức năng kẹp chỉ vô hiệu 1-9: điều tiết độ mạnh	0-9	7	Toàn bộ	I
73	Góc độ hút kẹp chỉ	Góc độ hút kẹp chỉ	10-150°	100	Toàn bộ	I
74	Góc độ nhả kẹp chỉ	Góc độ nhả kẹp chỉ	160-300°	270	Toàn bộ	I
75	Điều chỉnh vị trí kim may	Điều chỉnh vị trí kim may	0-240°	105	ABEFGHJKLN	I
				165	CDI	
79	Phục hồi tham số xuất xương	5: phục hồi tham số xuất xương mức đầu 8: phục hồi tham số xuất xương và cài đặt may mức đầu Nhấn nút S, chọn YES, lại nhấn S chấp hành	0-15	0	Toàn bộ	I
80	Tốc độ may cao nhất	Tốc độ may cao nhất	300-5000rpm 300-3500rpm	4000 3000	ABCDGJL EFHKN	II
83	Chức năng tang nâng	0: vô hiệu 1-15: điều tiết độ mạnh	0-15	0	Toàn bộ	II
85	Góc độ hút cắt chỉ	Cài đặt góc độ hút cắt chỉ	150-200	175	Toàn bộ	II
86	Góc độ tăng sức cắt chỉ	Cài đặt góc độ tăng sức cắt chỉ	200-300	260	Toàn bộ	II
87	Góc độ nhả cắt chỉ	Cài đặt góc độ nhả cắt chỉ	300-360	346	Toàn bộ	II
88	Góc độ hút lòng chỉ	Góc độ hút lòng chỉ	150-250	180	Toàn bộ	II
89	Góc độ buồng lòng chỉ	Góc độ buồng lòng chỉ	200-360	350	Toàn bộ	II
92	Thời gian mệnh lệnh nâng chân vịt bàn đạp	Đạp sau bàn đạp, thời gian xác định khi hiệu lực mệnh lệnh nâng chân vịt	10-300ms	80	Toàn bộ	II
93	Vị trí trung lập bàn đạp	Chính nhẹ vị trí trung lập bàn đạp	-15-15 (0.1)	0	Toàn bộ	II
95	Chọn model máy quét	Chọn model máy: 0: quét chỉ	0/1	0	ABCDEGJKLN	II
	chỉ/kẹp chỉ	1: kẹp chỉ		1	GHI	

Nhấn [P] trong chế độ bình thường

P01	Vận tốc cao nhất (r/S)	100-3700	3700	(hình)	Cài đặt tốc độ quay cao nhất Khi may
P02	Điều chỉnh gậy khúc gia tốc (%)	10-100	80	(hình)	Cài đặt độ dốc nâng của bàn đạp Độ nghiêng càng lớn, tốc độ càng dốc; độ nghiêng càng nhỏ, tốc độ càng chậm
P03	Chọn định vị dừng kim	UP/DN	DN	(hình)	UP: dừng kim trên; DN: dừng kim dưới
P04	Tốc độ bắt đầu lại mỗi (r/S)	200-3200	1800	(hình)	Cài đặt tốc độ khi lại mỗi đoạn đầu (bắt đầu lại mỗi)
P05	Tốc độ kết thúc lại mỗi (r/S)	200-3200	1800	(hình)	Cài đặt tốc độ khi lại mỗi đoạn sau (kết thúc lại mỗi)
P06	Tốc độ liên tục lại mỗi (r/S)	200-3200	1800	(hình)	Cài đặt tốc độ khi lại mỗi liên tục
P07	Tốc độ bắt đầu may chậm (r/S)	200-1500	400	(hình)	Cài đặt tốc độ khi bắt đầu may chậm
P08	Số mũi kim bắt đầu may chậm (mũi)	0-99	2	(hình)	Cài đặt số mũi kim khi bắt đầu may chậm, mỗi một đơn vị đại diện cho nửa mũi kim
P09	Tốc độ may định kim tự động	200-4000	3700	(hình)	Cài đặt định kim may [P34.] trong tốc độ tình trạng A (hoặc cài đặt tốc độ khi chọn có nhấn phím AUTO mầm kim)
P10	Sau khi may định kim tự động chấp hành chức năng kết thúc lại mỗi (không cài đặt chức năng bù kim)	ON/OFF	ON	(hình)	ON: sau khi may định kim một đoạn cuối cùng xong việc chấp hành, kết thúc động tác chấp hành tự động lại mỗi. Chú ý: Với bất kỳ chế độ may nào, trước kết thúc lại mỗi không thể có chức năng bù kim. OFF: : sau khi may định kim một đoạn cuối cùng xong việc chấp hành, sẽ không có chức năng chấp hành tự động kết thúc lại mỗi, cần phải thực hiện lại động tác đạp bàn đạp phía trước hoặc toàn phía sau mới chấp hành kết thúc lại mỗi hoặc tiến hành chức năng bù kim.
P11	Khi chọn chế độ chức năng lại mỗi bằng tay	J/B	J	(hình)	Khi động tác nhấn tay công tắc lại mỗi đầu máy: J: kiểu JUKI (khi may và dừng nửa chừng đều chấp hành may ngược) B: kiểu BROTHER (động tác chấp hành may ngược trong khi may, lúc dừng thì chấp hành động tác bù kim)
P12	Chọn chế độ vận hành bắt đầu lại mỗi	0-2	1	(hình)	Đoạn bắt đầu lại mỗi, khi động tác đảo lúi cuộn dây điện tử: 0: chịu điều khiển bàn đạp, có thể dừng và khởi động tùy ý; 1: chậm nhẹ bàn đạp, tự động chấp hành động tác lại mỗi.
P13	Chọn chế độ thao tác điểm bắt đầu kết thúc lại mỗi	CON/STP	CON	(hình)	CON: sau khi hoàn tất đoạn bắt đầu lại mỗi, tự động liên tục chức năng đoạn kế tiếp. STP: sau khi hoàn tất số mũi kim đoạn bắt đầu lại mỗi tự động dừng lại.
P14	Khởi động chậm	ON/OFF	OFF	(hình)	ON: mở chức năng khởi động chậm OFF: tắt chức năng khởi động chậm
P15	Phương thức bù kim	0-4	2	(hình)	0: nửa kim; 1: 1 kim; 2: liên tục bù nửa kim; 3: liên tục bù 1 kim; 4: liên tục bù kim, đúng máy nhanh.
P17	Chọn chức năng tính toán tự động	0-1	0	(hình)	0: tự động tính số tăng theo số mũi kim trong tham số mục P41 1: không tự động tính số trong tham số mục P41
P18	Bắt đầu lại mỗi bù 1	0-200	130	(hình)	
P19	Bắt đầu lại mỗi bù 2	0-200	134	(hình)	
P20	Chọn chế độ vận hành kết thúc lại mỗi	1-2	1	(hình)	Đoạn bắt đầu lại mỗi, khi động tác đảo lúi cuộn dây điện tử: 0: chịu điều khiển bàn đạp, có thể dừng và khởi động tùy ý; 1: chậm nhẹ bàn đạp, tự động chấp hành động tác lại mỗi. 2: chế độ ngừng
P24	Điện áp điểm đạp ngược bàn đạp	30-500	110	(hình)	
P25	Kết thúc lại mỗi bù 3	0-200	130	(hình)	
P26	Kết thúc lại mỗi	0-200	134	(hình)	

P26	Kết thúc lại mỗi bù 4	0-200	134	(hình)	
P28	Chọn chế độ vận hành liên tục lại mỗi	0-2	1	(hình)	Đoạn bắt đầu lại mỗi, khi động tác đảo lùi cuộn dây điện tử: 0: chịu điều khiển bàn đạp, có thể dừng và khởi động tùy ý; 1: chạm nhẹ bàn đạp, tự động chấp hành động tác lại mỗi. 2: chế độ ngừng
P29	Độ mạnh thắng lại sau khi cắt chi	1-50	20	(hình)	
P30	Độ mạnh tăng lực cho hàng dây	0-100	0	(hình)	
P31	Độ mạnh tăng lực cho cắt chi	0-100	40	(hình)	
P32	Liên tục lại mỗi bù 5	0-200	130	(hình)	
P33	Liên tục lại mỗi bù 6	0-200	134	(hình)	
P34	Chọn chế độ vận hành may định kim	A/M	A	(hình)	A: chạm nhẹ bàn đạp, tự động chấp hành động tác may định kim M: chịu điều khiển bàn đạp, có thể khởi động và dừng tùy ý
P36	Cài đặt chức năng ra sức lòng chi	0-11	0	(hình)	0: không động tác lòng chi 1-11: độ mạnh lòng chi từ từ lớn ra
P37	Cài đặt chức năng ra sức quét chi/kep chi	0-11	8	(hình)	0: không động tác; 1: là động tác quét chi; 2-11: động tác kep chi, độ mạnh động tác từ từ lớn ra
P38	Cài đặt chức năng ra sức cắt chi	ON/OFF	ON	(hình)	ON: có động tác cắt chi OFF: không động tác cắt chi
P39	Khi máy dừng nữa chừng, chọn chân vịt ra sức	UP/DN	DN	(hình)	Cùng nhấn phím chức năng nhanh trên màn hình UP: khi máy dừng, tự động nâng chân vịt DN: khi máy dừng, không tự động nâng chân vịt (do bàn đạp sau điều khiển)
P40	Khi cắt chi xong dừng máy, chọn chân vịt ra sức	UP/DN	DN	(hình)	Cùng nhấn phím chức năng nhanh trên màn hình UP: khi máy dừng, tự động nâng chân vịt DN: khi máy dừng, không tự động nâng chân vịt (do bàn đạp sau điều khiển)
P41	Khi may xong hiển thị số kiện		0	(hình)	Khi may xong hiển thị số kiện: nhấn lâu phím trừ thì số tính có thể trở về không
P42	Hiển thị thông tin		N-01	(hình)	N01 số seri phiên bản điều khiển N02 chọn số phiên bản hộp kim N03 tốc độ quay N04 bàn đạp AD N05 độ góc máy định vị trên N06 độ góc máy định vị dưới N07 điện áp dây chính AD
P43	Cài đặt phương hướng chuyển động mô tơ (quay xuôi ngược)	CCW/CW	CCW	(hình)	CW: thuận chiều kim đồng hồ CCW: ngược chiều kim đồng hồ
Nhấn giữ phím [P] mở máy					
P44	Độ mạnh thắng lại	1-50	16	(hình)	Chọn độ mạnh khi máy dừng lại
P45	Tin hiệu chu kỳ ra sức lại mỗi (%)	1-50	30	(hình)	Khi động tác lại mỗi, lấy chu kỳ tiết kiệm điện đầu ra
P46	Cắt chi xong, chọn chức năng góc độ nâng kim quay ngược	ON/OFF	OFF	(hình)	ON: sau khi cắt chi xong, chức năng tự động quay ngược. (độ góc đo chính [P47] quyết định); OFF: không tác dụng
P47	Cắt chi xong, điều chỉnh góc độ nâng kim quay ngược	50-200	160	(hình)	Sau khi cắt chi xong, tính từ phía trên kim bằng vận chuyển ngược chiều điều chỉnh góc độ nâng kim.
P48	Tốc độ thấp (tốc độ định vị) (r/S)	100-500	210	(hình)	Cài đặt tốc độ định vị

P49	Tốc độ cắt chi (r/S)	100-500	300	(hình) Tốc độ mô tơ khi chỉnh chu kỳ cắt chi
P50	Thời gian ra tổng lực nâng chân vịt	10-990	250	(hình) Thời gian động tác trình tự nâng chân vịt
P51	Tin hiệu chu kỳ chân vịt ra sức (%)	1-50	25	(hình) Khi chân vịt động tác bằng chu kỳ tiết kiệm điện đầu ra, tránh chân vịt bị nóng
P52	Thời gian buông chân vịt (ms)	10-990	120	(hình) Trì hoãn khởi động mô tơ, đảm bảo chân vịt hạ xuống
P53	Đạp nửa phía sau hủy bỏ chức năng nâng chân vịt	ON/OFF	OFF	(hình) ON: khi đạp nửa sau, không ra sức nâng chân vịt OFF: khi đạp nửa sau, có ra sức nâng chân vịt
P54	Thời gian động tác cắt chi (ms)	10-990	200	(hình) Thời gian động tác cần cho trình tự cắt chi i
P55	Thời gian động tác đánh/quét chi	10-990	30	(hình) Thời gian động tác đánh/quét chi
P56	Sau khi mở điện tự động tìm định vị trên	0-2	0	(hình) 0: đầu và cuối không tìm định vị trên 1: đầu và cuối tìm định vị trên 2: khi mô tơ ở định vị trên không tìm định vị trên nữa (giới hạn cho mô tơ có nam châm)
P57	Thời gian bảo hộ nâng chân vịt (s)	1-60	10	(hình) Sau thời gian giữ nâng chân vịt rồi cường chế tắt
P58	Điều chỉnh định vị trên	0-1439	40	(hình) Điều chỉnh định vị trên, khi chi số giảm đi sẽ dừng kim sớm, khi chi số tăng sẽ kéo trễ dừng kim
P59	Điều chỉnh định vị dưới	0-1439	750	(hình) Điều chỉnh định vị dưới, khi chi số giảm đi sẽ dừng kim sớm, khi chi số tăng sẽ kéo trễ dừng kim
P60	Tốc độ kiểm tra (r/S)	<u>100-3700</u>	2000	(hình) Thiết bị kiểm tra tốc độ
P61	Kiểm tra mục A	ON/OFF	OFF	(hình) Chọn kiểm tra mục A, cài đặt xong nhấn [P60] tắt cả tốc độ cài đặt giữ lại vận hành
P62	Kiểm tra mục B	ON/OFF	OFF	(hình) Chọn kiểm tra mục B, cài đặt xong nhấn [60] tắt cả tốc độ cài đặt chấp hành tuần hoàn khởi động-may-dừng-cắt chi
P63	Kiểm tra mục C	ON/OFF	OFF	(hình) Chọn kiểm tra mục C, cài đặt xong nhấn [60] tắt cả tốc độ cài đặt chấp hành tuần hoàn khởi động-may-dừng không chức năng định vị
P64	Thời gian thông dẫn kiểm tra B, C	1-250	20	(hình) Trong kiểm tra mục B, C, thiết lập thời gian thông dẫn
P65	Thời gian dừng máy kiểm tra B, C	1-250	20	(hình) Trong kiểm tra mục B, C, thiết lập thời gian dừng máy
P66	Kiểm tra công tắc bảo hộ đầu máy	0-2	1	(hình) 0: không kiểm tra 1: kiểm tra tín hiệu không 2: kiểm tra tín hiệu chính
P67	Kiểm tra công tắc bảo hộ cắt chi	ON/OFF	OFF	(hình) OFF: không kiểm tra On: kiểm tra
Nhấn giữ phím [P], [S] đồng thời mở máy				
P69	Chậm may ngược (ms)	0-50	5	(hình) Điều chỉnh độ mạnh khi may ngược
P70	Chọn model máy xuất xưởng		28	(hình)
P71	Chậm nâng chân vịt (ms)	0-50	5	(hình) Điều chỉnh độ mạnh khi buông chân vịt
P72	Hiệu chỉnh vị trí kim dừng trên	0-1439	0	(hình)
P73	Hiệu chỉnh vị trí kim dừng dưới	0-1439	0	(hình)
P76	Thời gian xuất toàn lực may ngược	10-990	250	(hình) Khi động tác bắt đầu may ngược, thời gian động tác xuất toàn lực
P77	Thời gian ngừng kết thúc lại mỗi may tự do (ms)	20-200	75	(hình)
P78	Góc độ bắt đầu kẹp chi	10-150	100	(hình)
P79	Góc độ kết thúc kẹp chi	160-359	270	(hình)

P49	Tốc độ cắt chi (r/S)	100-500	300	(hình) Tốc độ mô tơ khi chỉnh chu kỳ cắt chi
P50	Thời gian ra tổng lực nâng chân vịt	10-990	250	(hình) Thời gian động tác trình tự nâng chân vịt
P51	Tin hiệu chu kỳ chân vịt ra sức (%)	1-50	25	(hình) Khi chân vịt động tác bằng chu kỳ tiết kiệm điện đầu ra, tránh chân vịt bị nóng
P52	Thời gian buông chân vịt (ms)	10-990	120	(hình) Trì hoãn khởi động mô tơ, đảm bảo chân vịt hạ xuống
P53	Đạp nửa phía sau hủy bỏ chức năng nâng chân vịt	ON/OFF	OFF	(hình) ON: khi đạp nửa sau, không ra sức nâng chân vịt OFF: khi đạp nửa sau, có ra sức nâng chân vịt
P54	Thời gian động tác cắt chi (ms)	10-990	200	(hình) Thời gian động tác cần cho trình tự cắt chi i
P55	Thời gian động tác đánh/quét chi	10-990	30	(hình) Thời gian động tác đánh/quét chi
P56	Sau khi mở điện tự động tìm định vị trên	0-2	0	(hình) 0: đầu và cuối không tìm định vị trên 1: đầu và cuối tìm định vị trên 2: khi mô tơ ở định vị trên không tìm định vị trên nữa (giới hạn cho mô tơ có nam châm)
P57	Thời gian bảo hộ nâng chân vịt (s)	1-60	10	(hình) Sau thời gian giữ nâng chân vịt rồi cường chế tắt
P58	Điều chỉnh định vị trên	0-1439	40	(hình) Điều chỉnh định vị trên, khi chi số giảm đi sẽ dừng kim sớm, khi chi số tăng sẽ kéo trễ dừng kim
P59	Điều chỉnh định vị dưới	0-1439	750	(hình) Điều chỉnh định vị dưới, khi chi số giảm đi sẽ dừng kim sớm, khi chi số tăng sẽ kéo trễ dừng kim
P60	Tốc độ kiểm tra (r/S)	<u>100-3700</u>	2000	(hình) Thiết bị kiểm tra tốc độ
P61	Kiểm tra mục A	ON/OFF	OFF	(hình) Chọn kiểm tra mục A, cài đặt xong nhấn [P60] tắt cả tốc độ cài đặt giữ lại vận hành
P62	Kiểm tra mục B	ON/OFF	OFF	(hình) Chọn kiểm tra mục B, cài đặt xong nhấn [60] tắt cả tốc độ cài đặt chấp hành tuần hoàn khởi động-may-dừng-cắt chi
P63	Kiểm tra mục C	ON/OFF	OFF	(hình) Chọn kiểm tra mục C, cài đặt xong nhấn [60] tắt cả tốc độ cài đặt chấp hành tuần hoàn khởi động-may-dừng không chức năng định vị
P64	Thời gian thông dẫn kiểm tra B, C	1-250	20	(hình) Trong kiểm tra mục B, C, thiết lập thời gian thông dẫn
P65	Thời gian dừng máy kiểm tra B, C	1-250	20	(hình) Trong kiểm tra mục B, C, thiết lập thời gian dừng máy
P66	Kiểm tra công tắc bảo hộ đầu máy	0-2	1	(hình) 0: không kiểm tra 1: kiểm tra tín hiệu không 2: kiểm tra tín hiệu chính
P67	Kiểm tra công tắc bảo hộ cắt chi	ON/OFF	OFF	(hình) OFF: không kiểm tra On: kiểm tra
Nhấn giữ phím [P], [S] đồng thời mở máy				
P69	Chậm may ngược (ms)	0-50	5	(hình) Điều chỉnh độ mạnh khi may ngược
P70	Chọn model máy xuất xưởng		28	(hình)
P71	Chậm nâng chân vịt (ms)	0-50	5	(hình) Điều chỉnh độ mạnh khi buông chân vịt
P72	Hiệu chỉnh vị trí kim dừng trên	0-1439	0	(hình)
P73	Hiệu chỉnh vị trí kim dừng dưới	0-1439	0	(hình)
P76	Thời gian xuất toàn lực may ngược	10-990	250	(hình) Khi động tác bắt đầu may ngược, thời gian động tác xuất toàn lực
P77	Thời gian ngừng kết thúc lại mỗi may tự do (ms)	20-200	75	(hình)
P78	Góc độ bắt đầu kẹp chi	10-150	100	(hình)
P79	Góc độ kết thúc kẹp chi	160-359	270	(hình)

P77	Thời gian ngừng kết thúc lại mỗi may tự do (ms)	20-200	75	(hình)	
P78	Góc độ bắt đầu kẹp chỉ	10-150	100	(hình)	
P79	Góc độ kết thúc kẹp chỉ	160-359	270	(hình)	
P80	Góc độ dao vào cắt chỉ	5-359	18	(hình)	Thiết lập góc độ dao vào cắt chỉ (định vị dưới tính toán là 0°)
P81	Góc độ tăng lực bắt đầu cắt chỉ	5-359	140	(hình)	Thiết lập góc độ tăng lực cắt chỉ (định vị dưới tính toán là 0°)
P82	Góc độ tăng lực kết thúc cắt chỉ	5-359	172	(hình)	Thiết lập góc độ dao vào cắt chỉ (định vị dưới tính toán là 0°)
P84	Góc độ tăng lực bắt đầu hàng dây	0-359	9	(hình)	
P85	Góc độ tăng lực kết thúc hàng dây	0-359	57	(hình)	
P92	Hiệu chỉnh vị trí đầu dò tuyệt đối		160	(hình)	Xem sách hướng dẫn chương 1.5 Đọc phần góc độ bắt đầu của đầu dò, xuất xưởng đã thiết lập, đề nghị dùng tùy ý thay đổi (chỉ số tham số không được chỉnh sửa bằng tay, sự thay đổi tùy tiện sẽ dẫn đến hộp điều khiển, mô tơ xuất hiện khác thường hoặc hư hỏng)

3. Bảng mã số báo lỗi

Mã lỗi	Nội dung	Xử lý
E01	1) khi nguồn điện ON, kiểm tra điện áp chính quá cao 2) khi điện áp nguồn cung cấp quá cao	Tắt điện nguồn, kiểm tra điện áp nguồn phải chỉnh chính xác. (hoặc phải chỉnh vượt quá điện áp định mức quy định sử dụng). Nếu chỉnh xác, đề nghị thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp
E02	1) khi nguồn điện ON, kiểm tra điện áp chính quá thấp 2) khi điện áp nguồn cung cấp quá thấp	Tắt điện nguồn, kiểm tra điện áp nguồn phải chỉnh chính xác. (hoặc phải chỉnh thấp hơn điện áp định mức quy định sử dụng). Nếu chỉnh xác, đề nghị thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp
E03	Màn hình điều khiển khi CPU truyền thông tin khác thường	Về nguồn điện hệ thống, kiểm tra đầu nối màn hình điều khiển phải chắc bị lỏng hoặc bị sút, sau khi khôi phục khởi động lại hệ thống. Nếu vẫn không thể làm việc bình thường thì hãy thay bản đạp và thông báo cho nhà cung cấp
E05	Bản đạp tiếp xúc khác thường	Tắt hệ thống nguồn điện, kiểm tra giắt cắm bản đạp có lỏng hoặc sút ra không, sau khi phục hồi bình thường mở lại hệ thống. Nếu vẫn không bình thường được thì thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp biết.
E07	a) dây phối giắt cắm mô tơ kém dẫn đến không quay b) cơ cấu đầu máy bị khóa chặt hoặc dây curoa mô tơ bị dẹt vật cuốn vào kẹt cứng. c) hàng gia công quá dày, mô tơ không đủ sức qua được. d) mô đun vận hành bị thất thường	Tắt mô đun cùng toàn bộ vận hành của đầu máy chờ khi mở nguồn điện khởi động lại/trở về vị trí cũ (hãy kiểm tra đầu máy phải chắc bị kẹt hoặc tín hiệu của những bộ phận như bộ định vị, mô tơ, mô đun vận hành phải chỉnh bình thường)
E08	May ngược bằng tay liên tục quá 15 giây	Tắt mô đun cùng toàn bộ vận hành của đầu máy chờ khi mở nguồn điện khởi động lại/trở về vị trí cũ
E09	Tín hiệu vị trí dừng kim khác thường	Kiểm tra tín hiệu định vị trên dưới phải chỉnh khác thường. Tự động vào chế độ không định vị, đồng thời cắt chỉ, quét chỉ, định vị trên và những chức năng may theo kiểu may định kim cũng vô hiệu. Mô tơ không thể thao tác bình thường. (hãy kiểm tra tín hiệu định vị có khác thường không)
E10	Bảo hộ solenoid quá tải	Tắt hệ thống nguồn, kiểm tra solenoid (bộ van hơi) hoặc dây nối của chúng có bị hư không.
E11	Mở nguồn điện tức tự động tìm định vị trên, nhưng chưa kiểm tra tới tín hiệu định vị trên	Tắt hệ thống nguồn, kiểm tra lỗ nối đầu dò phải chắc bị lỏng hoặc bị sút, sau khi phục hồi bình thường mở lại hệ thống. Nếu vẫn không bình thường được thì thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp biết.
E14	Tín hiệu đầu dò khác thường	Tắt hệ thống nguồn, kiểm tra lỗ nối đầu dò phải chắc bị lỏng hoặc bị sút, sau khi phục hồi bình thường mở lại hệ thống. Nếu vẫn không bình thường được thì thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp biết
E15	Bảo hộ mô đun điện lực không	Tắt hệ thống nguồn, khởi động lại. Vẫn không thể bình

		lại hệ thống. Nếu vẫn không bình thường được thì thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp biết.
E07	a) dây phối giất cắm mô tơ kém dẫn đến không quay b) cơ cấu đầu máy bị khóa chặt hoặc dây curoa mô tơ bị dị vật cuốn vào kẹt cứng. c) hàng gia công quá dày, mô tơ không đủ sức qua được. đ) mô đun vận hành bị thất thường	Tắt mô đun cùng toàn bộ vận hành của đầu máy chờ khi mở nguồn điện khởi động lại/trở về vị trí cũ (hãy kiểm tra đầu máy phải chăng bị kẹt hoặc tín hiệu của những bộ phận như bộ định vị, mô tơ, mô đun vận hành phải chăng bình thường)
E08	Máy ngược bằng tay liên tục quá 15 giây	Tắt mô đun cùng toàn bộ vận hành của đầu máy chờ khi mở nguồn điện khởi động lại/trở về vị trí cũ
E09	Tín hiệu vị trí dừng kim khác thường	Kiểm tra tín hiệu định vị trên dưới phải chăng khác thường. Tự động vào chế độ không định vị, đồng thời cắt chi, quét chi, định vị trên và những chức năng may theo kiểu may định kim cũng vô hiệu. Mô tơ không thể thao tác bình thường. (hãy kiểm tra tín hiệu định vị có khác thường không)
E10	Bảo hộ solenoid quá tải	Tắt hệ thống nguồn, kiểm tra solenoid (bộ van hơi) hoặc dây nối của chúng có bị hư không.
E11	Mở nguồn điện tức tự động tìm định vị trên, nhưng chưa kiểm tra tới tín hiệu định vị trên	Tắt hệ thống nguồn, kiểm tra lỗ nối đầu dò phải chăng bị lỏng hoặc bị sút, sau khi phục hồi bình thường mở lại hệ thống. Nếu vẫn không bình thường được thì thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp biết.
E14	Tín hiệu đầu dò khác thường	Tắt hệ thống nguồn, kiểm tra lỗ nối đầu dò phải chăng bị lỏng hoặc bị sút, sau khi phục hồi bình thường mở lại hệ thống. Nếu vẫn không bình thường được thì thay hộp điều khiển và thông báo cho nhà cung cấp biết
E15	Bảo hộ mô đun điện lực không bình thường quá tải	Tắt hệ thống nguồn, khởi động lại. Vẫn không thể bình thường, hãy thay hộp điều khiển và thông báo lại cho nhà cung cấp.
E17	Công tắc bảo hộ đầu máy chưa đặt vị trí chính xác	Kiểm tra đầu máy phải chăng bị mờ, công tắc đầu máy phải chăng bị hư
E20	Mở máy mô tơ khởi động thất bại	Kiểm tra sự kết nối mô tơ phải chăng tiếp xúc tốt

4. Bản vẽ lỗ cấm

(xem hình)

Lỗ cấm bàn đạp/ lỗ cấm chân vịt/ lỗ cấm đầu dò/ lỗ cấm mô tơ

(xem hình)

Lỗ cấm chân vịt
lỗ cấm chức năng

(xem hình) Quét chi: 1,4

Lại mũi bằng tay: 2

Đèn: 5

Bù mũi bằng tay: 3

Định tín hiệu: 6

Lỗ cấm chức năng

EM&C	TRƯỜNG QUẢN LÝ	TRƯỜNG QUẢN LÝ	TRƯỜNG QUẢN LÝ
E023			Phải chăng quy cách may vải quá dày Tin hiệu kiểm tra đồng điện có bình thường không
E101	Sự cố chạy phần mềm	Kiểm tra đồng điện không bình thường Phần mềm bị hư	Đường vẽ kiểm tra đồng điện hệ thống phải chăng làm việc bình thường Bộ vận hành phải chăng bị hư
E111	Điện áp hệ thống quá	Điện áp thực tế cao	Điện áp dây vào hệ thống phải chăng quá cao.
E112	Cao	Sự cố đường vẽ điều khiển động Kiểm tra điện áp nhầm	Điện trở điều khiển động phải chăng làm việc bình thường Đường vẽ kiểm tra điện áp hệ thống phải chăng bình thường
E121	Điện áp hệ thống quá	Điện áp thực tế thấp	Điện áp dây vào hệ thống phải chăng quá thấp
E122	thấp	Kiểm tra điện áp có nhầm	Đường vẽ kiểm tra điện áp hệ thống phải chăng làm việc bình thường
E131	Sự cố đường vẽ kiểm tra đồng điện	Kiểm tra đồng điện không bình thường	Đường vẽ kiểm tra đồng điện hệ thống phải chăng làm việc bình thường
E133	Sự cố đường vẽ OZ	Đường vẽ OZ không bình thường	Đường vẽ OZ hệ thống phải chăng làm việc bình thường
E151	Sự cố solenoid	Đường vẽ sự cố solenoid quá tải	Solenoid đầu máy phải chăng đoán mạch Đường vẽ solenoid phải chăng làm việc bình thường
E201	Đồng điện mô tơ quá lớn	Kiểm tra đồng điện không bình thường Vận hành mô tơ không bình thường	Đường vẽ kiểm tra đồng điện hệ thống phải chăng làm việc bình thường Tin hiệu mô tơ phải chăng bình thường
E211	Mô tơ vận hành	Mô tơ vận hành	Giắt cảm mô tơ phải chăng tiếp xúc chưa tốt
E212	không bình thường	không bình thường	Tin hiệu mô tơ phải chăng không phối hợp được
E301	Thông tin hộp thao tác không tốt	Số liệu thông tin hộp thao tác đầu máy bị mất	Giắt cảm hộp thao tác phải chăng tiếp xúc chưa tốt Linh kiện hộp thao tác phải chăng bị hư
E302	Sự cố hộp thao tác	Sự cố nội bộ hộp thao tác	Kiểm tra linh kiện hộp thao tác phải chăng bị hư
E402	Sự cố ID bàn đạp	Sự cố nhận biết bàn đạp	Giắt cảm bàn đạp bị lỏng
E403	Sự cố hiệu chỉnh số không bàn đạp	Chỉ số hiệu chỉnh số không bàn đạp vượt quá phạm vi	Bàn đạp bị hư hoặc khi hiệu chỉnh bàn đạp không phải trạng thái dừng
E501	Sự cố công tắc lật nâng	Công tắc lật nâng hiệu lực	Bỏ đầu máy xuống hoặc kiểm tra công tắc lật nâng
P.Off	Hiện thị mất điện	Tắt nguồn	Chờ nguồn điện mở lại
EvaL	Hết hạn sử dụng	Hết hạn sử dụng	Liên hệ nhà cung cấp xử lý

Chú ý: 1. Động tác may khác thường (chuyên hướng không bình thường, động tác solenoid

khác thường): vào giao diện kiểm tra xem model máy có chính xác không.

2. Khi sự cố lật nâng E501: kiểm tra xác định công tắc có bình thường không, tạm thời sử dụng có thể chỉnh sửa tham số P-28.

3. Nếu không giải quyết được hạng mục đã kiểm tra sự cố, hãy tìm kỹ thuật giúp đỡ.

6. Linh kiện theo máy

Số TT	Tên sản phẩm	Số lượng	Quy cách	Xác nhận	Ghi chú
1	Hộp điện tử	1			
2	Thanh kết nối cầu	1			
3	Bàn đạp	1	PL-302		Bao gồm các thanh sắt
4	ốc cố định bàn đạp	3	M5X25		ốc lục giác ngoài
5	Sách hướng dẫn	1			
6	Đ dây điện nguồn	1			