

HƯỚNG DẪN TIẾNG VIỆT

GK-0303Y-D3

1. Người dùng cần đọc hết hướng dẫn sử dụng và chú ý trước khi lắp đặt hoặc hoạt động.
2. Tất cả hướng dẫn rõ ràng với ký hiệu ... phải được tuân thủ và thực hiện, nếu không thì máy sẽ xảy ra sự cố.
3. Máy nên được lắp đặt và hoạt động bởi những thợ có tay nghề
4. Để hoạt động tốt và an toàn, cần ngăn cấm sử dụng vượt qua nguồn điện kết nối
5. Khi điện áp cung cấp đạt tới nguồn điện cung cấp, điều này cần thiết để chắc chắn rằng điện áp thấp hơn 250VAC và phù hợp với tỉ lệ điện áp hiện thị trên nhãn motor.
- * Chú ý: Nếu hộp điều khiển có hệ thống là 1 pha 220V, vui lòng không kết nối hộp với điện 3 pha 380V. Nếu không, các lỗi sẽ xuất hiện và motor sẽ không làm việc. Nếu xảy ra lỗi, vui lòng tắt nguồn điện ngay lập tức và kiểm tra điện áp nguồn.
6. Không hoạt động trực tiếp dưới ánh sáng mặt trời, vùng ngoài trời và ở nơi có nhiệt độ từ khoảng 5⁰C đến 45⁰C
7. Tránh hoạt động trong khu vực có độ ẩm thấp hơn 30% và nhiều hơn 95%, cũng tránh xa khu vực sương.
8. Không hoạt động gần các khí dễ cháy hoặc khu vực dễ cháy nổ
9. Tránh cung cấp nguồn điện vượt quá cho phép.
10. các dây đất của dây điện phải được kết nối với hệ thống nối đất của nhà máy sản xuất theo quy mô thích hợp của dây dẫn và thiết bị đầu cuối. kết nối này cần được cố định vĩnh viễn
11. tất cả các phần chuyển động phải được ngăn chặn để được tiếp xúc bởi các phần cung cấp
12. Khởi động máy lần đầu tiên, May với tốc độ thấp và kiểm tra hướng quay có chính xác.
13. Tắt nguồn trước những hoạt động sau:
 - a) Kết nối hoặc không kết nối với bất kỳ các nguồn khác trên hộp điều khiển và motor.
 - b) Luồng kim
 - c) Nâng đầu máy

d) Sửa chữa hoặc thay đổi thông số kỹ thuật

e) Máy ngừng hoạt động

14. Sửa chữa và làm bảo dưỡng nên thực hiện bởi thợ máy được huấn luyện phù hợp.

15. Tất cả các phụ tùng cho việc sửa chữa phải được cung cấp và chấp thuận của nhà sản xuất.

16. Đừng sử dụng bất kỳ vật gì đâm vào sản phẩm.

Thời gian bảo hành

Thời gian bảo hành cho sản phẩm trong vòng 1 năm kể từ ngày bán, hoặc trong vòng 2 năm từ nhà máy

Phụ tùng bảo hành:

Bất kỳ lỗi gì được tìm ra trong thời hạn bảo hành sẽ được sửa chữa miễn phí. Tuy nhiên, chi phí bảo dưỡng sẽ được trả trong các trường hợp thậm chí vẫn còn trong thời gian bảo hành:

1. Sử dụng không phù hợp bao gồm: kết nối với điện áp cao, lắp đặt .sửa chữa và tháo rời sai, sửa chữa được thực hiện bởi thợ không có kinh nghiệm, hoặc hoạt động tiếp mà không có sự đề phòng, hoạt động vượt ra ngoài khoảng chỉ tiết kỹ thuật, hoặc chèn thêm các chức năng khác cho sản phẩm.

2. Bị phá hoại do lửa, động đất, ánh sáng bố trí, gia, lũ lụt, muối ăn mòn, hơi ẩm, điện áp không bình thường và bất kỳ nguyên nhân nào do tai họa từ thiên nhiên hoặc do môi trường không phù hợp.

3. không bảo hành khi bị rơi sau khi mua hoặc bị hỏng trong quá trình vận chuyển bởi bản thân khách hàng là đại lý.

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT VÀ THÔNG SỐ SỬ DỤNG

Mã thông số	Chức năng thông số	Đơn vị	Mặc định	Phím	Diễn giải
Trên màn hình, nhấn P					
P01	Tốc độ may tối đa	100~3700	2200	+ -	Tốc độ may tối đa của máy
P02	Điều chỉnh tốc độ đường cong (%)	1~100%	80	+ -	Giá trị lớn hơn, tốc độ tăng lên
P03	Kim trên / dưới	Trên/dưới	DN	+ -	UP: Vị trí dừng kim trên DN: Vị trí dừng kim dưới
P04	Tốc độ lại mũi đầu (r/S)	200~3200	1200	+ -	Điều chỉnh tốc độ lại mũi đầu
P05	Tốc độ lại mũi cuối (r/S)	200~3200	1200	+ -	Điều chỉnh tốc độ lại mũi cuối
P06	Tốc độ mũi bọ (r/S)	200~3200	1200	+ -	Điều chỉnh tốc độ lặp lại mũi may bọ
P07	Tốc độ khởi động mềm	200~1500	400	+ -	Điều chỉnh tốc độ khởi động mềm
P08	Số mũi của khởi động mềm (SLS)	0~99 mũi	2	+ -	Cài đặt số mũi khởi động mềm (một đơn vị = nửa mũi)
P09	Tốc độ mũi may tự động liên tục	200~4000	2200	+ -	Tốc độ mũi may liên tục [034.SMP] được thiết lập tại A (hoặc khi một tín hiệu đang hoạt động)
P10	Tự động lại mũi (có thể làm mất hiệu lực chức năng chỉnh mũi)	ON/OFF	ON	+ -	Chỉnh số mũi may hợp lệ trong khi máy dừng Lưu ý: Chỉ có giá trị khi [0.11.RVM] phải thiết lập trên B ON: không hợp lệ (mũi may liên tục, nó có thể tự động tiếp tục hành động như chức năng CD) OFF: Hợp lệ (không tiếp tục vượt quá chức năng CD)

P11	Chọn chế độ lại mũi cuối	J/B	J	+ -	J: kiểu máy JUKI (nó sẽ hoạt động khi máy dừng hẳn hoặc đang chạy) B: kiểu máy BROTHER (nó chỉ hoạt động lúc máy đang chạy)
P12	Chọn chế độ lại mũi đầu	A/M	A	+ -	A: Nhấn bàn đạp 1 cái , nó sẽ tự động lại mũi đầu M: bàn đạp điều khiển và Motor có thể dừng lại tùy ý
P13	Lựa chọn chế độ kết thúc lại mũi đầu	CON/STP	CON	+ -	CON: Kết thúc lại mũi đầu , máy tiếp tục may nếu nhấn bàn đạp hoặc BẮT ĐẦU tín hiệu trên (hệ thống chờ) STP: Kết thúc lại mũi đầu, máy dừng lại
P14	Khởi động mềm	ON/OFF	OFF	+ -	ON: bật chức năng khởi động mềm OFF: tắt chức năng khởi động mềm
P15	Chế độ pin	0-2	0	+ -	0: nửa pin 1: pin
P16	Thiết lập mũi khâu B bắt đầu lại mũi			+ -	Đảo ngược, thiết lập không phù hợp
P17	Thiết lại mũi đầu			+ -	Đảo ngược, thiết lập không phù hợp
P18	Cân bằng số mũi cho lại mũi đầu 1	0~200	138	+ -	0 đến 200: Hành động chậm lại
P19	Cân bằng số mũi cho lại mũi đầu 2		153	+ -	0 đến 200: Hành động chậm lại
P20	Chọn chức năng cho lại mũi cuối	A/M	M	+ -	A: Nhấn bàn đạp, nó sẽ tự động lại mũi cuối M: bàn đạp điều khiển và Motor có thể dừng lại tùy ý
P21	Lựa chọn chức năng lại mũi cuối	ON/OFF	ON	+ -	ON: Bật chức năng lại mũi cuối OFF: Tắt chức năng lại mũi cuối

P22	Cài đặt số mũi C của lại mũi cuối			+ -	
P23	Setting stitches D of End back-tacking			+ -	(kết thúc lại mũi), phân khúc C,d được thiết lập
P24	Điện áp, bàn đạp chống đập điểm	30-1000	110	+ -	
P25	Cân bằng số mũi cho lại mũi cuối 3	0-200	138	+ -	0 đến 200: Hành động chậm lại
P26	Stitch balance for End back-taking 4		153	+ -	
P27	Thêm 1 mũi C vào đoạn của lại mũi cuối	0-1	1	+ -	1 : vật liệu mỏng 0 : vật liệu dày
P28	Chọn chế độ lại mũi	A/M	A	+ -	Lại mũi, đảo ngược solenoid : A : nhấn bàn đạp 1 lần, nó sẽ tự động thi hành lại mũi. M : điều khiển bàn đạp và động cơ có thể dừng tùy tiện.
P29	Tiếp tuyến sau khi bắt buộc phanh	1-50	23	+ -	
P30	Vật liệu dày sau khi nóng	0-100	0	+ -	
P31	Dòng cắt sau khi nóng	0-100	60	+ -	
P32	Công tắc cân bằng cho lại mũi 5	0-200	138	+ -	0 =>200 hành động từ từ chậm dần
P33			153	+ -	
P34	Chọn chế độ mũi may liên tục	A/M	A	+ -	A : nhấn bàn đạp 1 lần, nó sẽ tự động thi hành mũi may liên tục. M : điều khiển bàn đạp và động cơ có thể dừng tùy tiện.
P35	Chọn chức năng mũi may liên tục	Mở/ Tắt	Tắt	+ -	Đảo ngược, cài đặt ở đây không có giá trị

P36	Thiết lập số mũi cho đoạn P1 của mũi may liên tục		0	+ -	Đảo ngược, cài đặt ở đây không có giá trị
P37	Lựa chọn chức năng gạt chỉ hoặc thiết lập lực kẹp chỉ	0-11	8	+ -	0 : không hoạt động 1: gạt chỉ 2-11: kẹp chỉ và lực ép từ từ tăng
P38	Chọn lựa chức năng cắt chỉ	Mở/ tắt	Mở	+ -	Mở : cắt chỉ có giá trị Tắt : cắt chỉ không có giá trị
P39	Chân vịt lên/ xuống và dừng ở giữa	Lên / xuống	Xuống	+ -	Lên : Chân vịt tự động đi lên Xuống : Chân vịt tự động đi xuống (điều khiển bằng nhấn gót chân)
P40	Chân vịt lên/ xuống sau khi cắt chỉ	Lên / xuống	Xuống	+ -	Lên : Chân vịt tự động đi lên Xuống : Chân vịt tự động đi xuống (điều khiển bằng nhấn gót chân)
P41	Hiển thị số lượng mũi may kết thúc		0	+ -	Đếm số mũi may kết thúc
P42	Hiển thị thông tin		N01	+ -	Số 1 : số phiên bản điều khiển điện tử Số 2 : phiên bản chọn kim cát-sét Số 3 : Tốc độ Số 4 : bàn đạp AD Số 5 : Vị trí góc (0-359) Số 6 : Vị trí góc dưới Số 7 : điện áp AD
P43	Thiết lập hướng vòng xoay của động cơ	Ngược chiều/ theo chiều kim đồng hồ	Theo chiều kim đồng hồ	+ -	CW : Ngược chiều kim đồng hồ CCW : theo chiều kim đồng hồ

P44	Bắt buộc phanh	1-50	18	+ -	Lựa chọn nỗ lực khi dừng máy
P45	Đường nổi trở lại chu kỳ hoạt động nhiệm vụ	10-90	25	+ -	hành động đường nổi trở lại với sản lượng điện định kỳ
P46	Động cơ dừng với đảo ngược góc sau khi cắt chỉ	Mở/ tắt	Tắt	+ -	Mở : Nó sẽ tự động như chức năng đảo ngược sau khi cắt chỉ (góc điều chỉnh theo thông số : [047.TR8] Tắt : không có chức năng
P47	Điều chỉnh của đảo ngược góc sau khi cắt chỉ	50-200	160	+ -	Điều chỉnh tại đảo ngược hướng sau khi cắt chỉ
P48	Tốc độ (vị trí) thấp (vòng/ giây)	100-500	210	+ -	Thiết lập vị trí tốc độ
P49	Tốc độ cắt chỉ (vòng / giây)	100-500	250	+ -	Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ
P50	Thời gian của nhắc chân vịt	10-990	250	+ -	Điều chỉnh nhắc chân vịt
P51	Thiết lập chu kỳ nhắc chân vịt (%)	10-90	25	+ -	Điều chỉnh chu kỳ nhắc chân vịt/ lại mũi (giảm điều chỉnh khi quá nhiệt)
P52	Thời gian chân vịt đi xuống	10-990	120	+ -	Điều chỉnh chân vịt xuống
P53	Xóa bỏ nhắc chân vịt khi đạp nửa chân bàn đạp	Mở/ tắt	Tắt	+ -	Mở : đạp nửa chân bàn đạp mà không nhắc chân vịt Tắt : đạp nửa chân bàn đạp có nhắc chân vịt
P54	Thời gian cắt chỉ (phút)	10-990	200	+ -	Thiết lập trình tự thời gian cắt chỉ
P55	Thiết lập thời gian gạt chỉ	10-990	270	+ -	Thiết lập trình tự gạt chỉ
P56	Kim tự động đi lên khi mở nguồn	Mở/ Tắt	Mở	+ -	Mở : Bật nguồn, kim tự động đi lên vị trí Tắt : Không có chức năng trên

P57	Bảo vệ thời gian cho nhắc chân vịt (giây)	1-120	10	+ -	Nó sẽ tự động đi xuống khi nhắc chân vịt giữ nhắc cao quá thời gian thiết lập
P58	Điều chỉnh vị trí trên	0-1439	40	+ -	Điều chỉnh vị trí trên Kim sẽ dừng trước khi giá trị giảm Kim sẽ trì hoãn dừng khi giá trị tăng
P59	Điều chỉnh vị trí dưới	0-1439	750	+ -	Điều chỉnh vị trí trên Kim sẽ dừng trước khi giá trị giảm Kim sẽ trì hoãn dừng khi giá trị tăng
P60	Thử tốc độ (vòng / giây)	100-3700	2200	+ -	Thiết lập thử tốc độ
P61	Thử A		Tắt	+ -	Chọn thử A, sau khi thiết lập nhấn [060.Tv] để đặt tốc độ giữ chạy.
P62	Thử B		Tắt	+ -	Chọn thử A, sau khi thiết lập nhấn [060.Tv] để đặt tốc độ thực hiện chu kỳ của Bắt đầu – May – Dừng – Cắt chỉ
P63	Thử C		Tắt	+ -	Chọn thử A, sau khi thiết lập nhấn [060.Tv] để đặt tốc độ thực hiện chu kỳ của Bắt đầu – May – Dừng – Cắt chỉ, mà không có chức năng vị trí
P64	Thời gian chạy của thử B và C	1-250	20	+ -	Thiết lập thời gian chạy của thử B và C
P65	Thời gian dừng của thử B và C	1-250	20	+ -	Thiết lập thời gian dừng của thử B và C
P66	Thử công tắc bảo vệ máy	0-2	1	+ -	0 : vô hiệu hóa , 1 : thử tín hiệu số không , 2 : thử tín hiệu tích cực

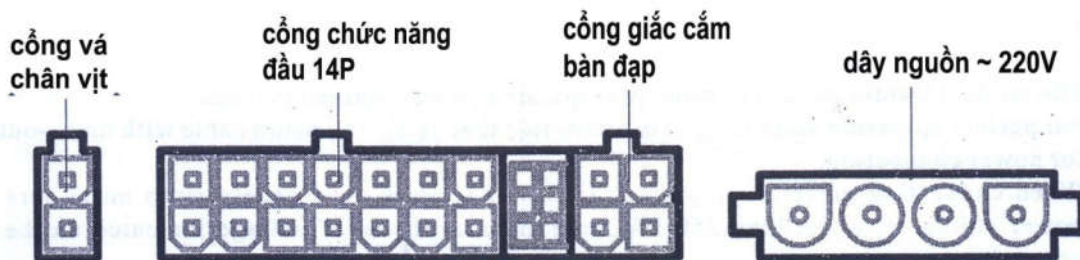
P67	Thử công tắc bảo vệ cắt chỉ	Mở/ tắt	Tắt	+ -	Tắt : vô hiệu hóa , Mở : cho phép
Nhấn và giữ phím [P], [S] trong khi khởi động					
P69	giải phóng đệm lại mũi (phút)	0-500	5	+ -	Trì hoãn hệ số giải phóng chậm
P70	Lựa chọn loại nhà máy		0	+ -	
P71	Giải phóng đệm chân vịt (phút)		0	+ -	Nỗ lực để giảm bớt thời gian giải phóng áp lực chân
P72	chính xác vị trí kim	0-9999	0	+ -	
P73	Chính xác vị trí kim dưới	0-9999	0	+ -	
P76	Lại mũi đầu vào của toàn thời gian (phút)	10-990	250	+ -	
P77	Tự do may lại đường may thậm chí chấm dứt thời gian tạm dừng (phút)	20-200	100	+ -	
P78	Giải phóng góc kẹp chỉ	10-150	100	+ -	Vị trí góc của bắt đầu kẹp
P79	Góc kẹp chỉ bắt đầu	160-359	270	+ -	Vị trí góc của giải phóng
P80	Đường cắt trong răng cưa là góc	5-359	18	+ -	Thiết lập góc đường cắt trong răng cưa (dưới định nghĩa như là 0^0)
P81	Sau khi đốt đường cắt góc	5-539	150		Thiết lập sau khi đốt đường cắt góc (dưới định nghĩa như là 0^0)
P82	Góc thụt vào đường cắt	5-539	185		Thiết lập góc thụt vào đường cắt (dưới định nghĩa như là 0^0)

3. BẢNG MÃ LỖI

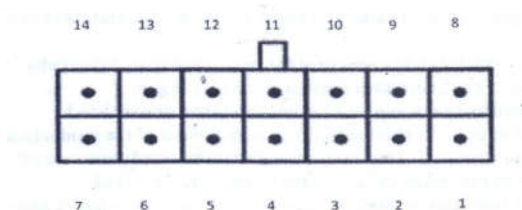
MÃ LỖI	VẤN ĐỀ	GIẢI PHÁP
E1	Mô đun nguồn bị lỗi Dòng điện quá tải Điện trở bị hư hoặc cầu chì F1 bị cháy	Hệ thống sẽ ngừng hoạt động đến khi cài đặt lại nguồn. Vui lòng kiểm tra bo nguồn.
E2	1/ Khi mở nguồn, phát hiện điện áp quá thấp 2/ Kết nối sai điện áp, quá thấp	Động cơ và máy sẽ ngừng hoạt động. Vui lòng kiểm tra nguồn điện AC (quá thấp), kiểm tra bo mạch chính
E3	Hộp điều khiển kết nối với bề mặt chung CPU bị lỗi	Động cơ và máy sẽ ngừng hoạt động. Vui lòng kiểm tra hộp điều khiển
E5	Lỗi kết nối của chân bàn đạp	Động cơ và máy sẽ ngừng hoạt động. Vui lòng kiểm tra kết nối của chân bàn đạp hoặc có vấn đề
E7	a/ kết nối kém tại đầu nối động cơ b/ máy bị khóa hoặc có vật thể bị kẹt bên trong động cơ pulley	Động cơ và máy sẽ ngừng hoạt động. Vui lòng kiểm tra đầu nối của động cơ, tình trạng đầu dò và tình trạng máy.
E8	Lại mũi cuối thủ công khoảng 15 giây	Động cơ và máy sẽ ngừng hoạt động đến khi cài đặt lại nguồn.
E9	Tín hiệu đầu dò bị lỗi	Kiểm tra vị trí đầu dò trên và dưới xem có bình thường không, không có chế độ định vị tự động, đường tiếp tuyến, gạt chỉ, vị trí và tất cả các công tắc cài đặt kiểu may cũng không giá trị. Động cơ không thể hoạt động bình thường(vui lòng kiểm tra vị trí đầu dò không bình thường)
E10	So-le-noi , rò-le, van so-le-noi quá tải	Bánh lái và phía trước đầu ra mô-đun sẽ đóng hoàn toàn. Vui lòng kiểm tra solenoid hoặc rò-le có bình thường không.
E12	Mở nguồn mà không có tín hiệu đầu dò	Động cơ vẫn có thể chạy, nhưng nó tự động bắt đầu chế độ khớp ly hợp. Tất cả mũi may và cắt chỉ liên tục / chức năng gạt chỉ không có giá trị. Vui lòng kiểm tra đầu dò.
E13	Bảo vệ quá nhiệt cho mô-đun nguồn	Kiểm tra kết nối giữa mô-đun nguồn và tản nhiệt
E14	Lỗi mã hóa tín hiệu	Kiểm tra mã hóa tín hiệu hoặc thay mã hóa
E15	Bảo vệ quá tải không bình thường cho mô-đun nguồn	Hệ thống sẽ ngừng hoạt động đến khi cài đặt lại nguồn. Vui lòng kiểm tra bo nguồn.
E17	Lỗi công tắc cắt chỉ	Kiểm tra công tắc cắt chỉ xem có đúng vị trí không

4. SƠ ĐỒ CÔNG PHÁC THẢO

4.1 Tên của mỗi cổng :



4.2. Bảng cổng chức năng 14P:



- ① Solenoid cắt chỉ : 1, 8
- ② Kẹp, solenoid đường quay : 2,9
- ③ Ánh sáng quần áo : 4 (tín hiệu đất) , 11 (+5v)
- ④ Công tắc lại mũi bằng tay : 5 (tín hiệu cảm biến) , 12 (tín hiệu đất)
- ⑤ Solenoid lại mũi : 6,13
- ⑥ Chuyển đổi kim bổ sung: 7 (tín hiệu cảm biến) , 14 (tín hiệu đất)

