

# GENKI – GK0303-D3

## ( THÔNG SỐ SỬ DỤNG & THÔNG SỐ KỸ THUẬT )

### 3.1 THÔNG SỐ SỬ DỤNG:

Mã thông số	Chức năng thông số	Dãy / Đơn vị	Mặc định		Diễn giải
P01	Tốc độ may tối đa	100~7500	3700	+ -	Tốc độ may tối đa của máy
P02	Điều chỉnh tốc độ đường cong (%)	1~100%	80	+ -	Cài đặt điều khiển tốc độ leo dốc Độ dốc lớn = Tốc độ nhanh Độ dốc nhỏ = tốc độ chậm
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 (spm)	200~2200	1800	+ -	Điều chỉnh tốc độ lại mũi đầu
P05	Tốc độ lại mũi cuối (spm)	200~2200	1800	+ -	Điều chỉnh tốc độ lại mũi cuối
P06	Tốc độ mũi bọ (spm)	200~2200	1800	+ -	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	4	+ -	Cài đặt số mũi khởi động mềm (một đơn vị = nửa mũi)
P09	Tốc độ mũi may tự động liên tục	200~4000	3700	+ -	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)
P11	Chọn chế độ lại mũi cuối	J/B	J	+ -	Nhấn vào nút lại mũi bằng tay: 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	+ -	Lại mũi đầu , đảo ngược hoạt động điện từ: 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	+ -	Thêm với đầy đủ tính năng bảng điều khiển . ON: bật chức năng khởi động mềm OFF: tắt chức năng khởi động mềm
P15	Cài đặt số mũi A của lại mũi đầu	1~15 mũi	3	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [014.SBT] phải thiết lập trên [ON]
P16	Thiết lập mũi khâu B bắt đầu lại mũi	1~15 Stitches	3	+ -	Cài đặt số mũi lại mũi đầu của khoảng cách A B
P17	Cài đặt lại của lại mũi đầu	1 ~ 4 lần	2	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [014.SBT] phải thiết lập trên [ON] [ON] Cài đặt số lần lại mũi đầu
P18	Cân bằng số mũi cho lại mũi đầu 1	0~31	10	+ -	1/ 0--> 15 hành động dần dần trì hoãn
P19	Cân bằng số mũi cho lại mũi đầu 2		11	+ -	2/ 16--> 31 hành động dần dần tiến 3/ Các hành động của 0 chậm trễ hơn 16
P20	Chọn chức năng cho lại mũi cuối	A/M	M	+ -	Lại mũi cuối , đảo ngược hoạt động điện từ: 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	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối ON: Bật chức năng lại mũi cuối OFF: Tắt chức năng lại mũi cuối
P22	Cài đặt số mũi C của lại mũi cuối	1~15 mũi	3	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [021.EBT] phải thiết lập trên [ON]
P23	Setting stitches D of End back-tacking	1~15 Stitches	4	+ -	Cài đặt số mũi lại mũi cuối của khoảng cách C D
P24	Cài đặt lại của lại mũi cuối	1~4 lần	2	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [021.EBT] phải thiết lập trên [ON] Cài đặt số lần lại mũi cuối
P25	Cân bằng số mũi cho lại mũi cuối 3	0~31	10	+ -	1/ 0--> 15 hành động dần dần trì hoãn
P26	Stitch balance for End back-taking 4		11	+ -	2/ 16--> 31 hành động dần dần tiến 3/ Các hành động của 0 chậm trễ hơn 16

P27	Thêm 1 mũi tới khoảng C của lại mũi cuối	ON/OFF	ON	+ -	Thêm 1 mũi tới khoảng C của lại mũi cuối ON: có giá trị      OFF: không giá trị
P28	Chọn chức năng cho mũi may bọ	A/M	A	+ -	Lại mũi đầu , đảo ngược hoạt động điện từ: 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
P29	Chọn chức năng may bọ	ON/OFF	OFF	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối ON: Bật chức năng may bọ OFF: Tắt chức năng may bọ
P30	Cài đặt số mũi may bọ	1 ~ 99 mũi	4	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [029.BAR] phải thiết lập trên [ON] Cài đặt số mũi may bọ
P31	Cài đặt lại của mũi may bọ	1 ~ 25 lần	4	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [029.BAR] phải thiết lập trên [ON] Cài đặt lại số lần của mũi may bọ
P32	Cân bằng số mũi cho mũi may bọ 5		10	+ -	1/ 0--> 15 hành động dần dần trì hoãn
P33	Cân bằng số mũi cho mũi may bọ 6	0 ~31	11	+ -	2/ 16--> 31 hành động dần dần tiến 3/ Các hành động của 0 chậm trễ hơn 16
P34	Chọn chức năng cho mũi may liên tục	A/M	M	+ -	A: Nhấn bàn đạp 1 cái , nó sẽ tự động mũi may liên tục M: bàn đạp điều khiển và Motor có thể dừng lại tùy ý
P35	Lựa chọn chức năng may liên tục	ON/ OFF	OFF	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối ON: Bật chức năng may liên tục OFF: Tắt chức năng may liên tục
P36	Cài đặt số mũi cho đoạn P1 của mũi may liên tục	1 ~250 mũi	00	+ -	Chỉ có giá trị khi bảng điều khiển ngắt kết nối và [035.BAR] phải thiết lập trên [ON] (số mũi cho đoạn P1 ~ P4 phải thiết lập 15 mũi theo mặc định của nhà sản xuất)
P37	Chọn chức năng cần gạt ( cài đặt độ ép kẹp chỉ)	ON/OFF (0-10)	ON (7)	+ -	ON : Giá trị cần gạt ( 0 : không giá trị) OFF : Cần gạt không giá trị ( 1-10 độ ép tăng dần dần)
P38	Chọn chức năng cắt chỉ	ON/OFF	ON	+ -	ON : Giá trị cắt chỉ OFF : Cắt chỉ không giá trị

P39	Nhấc chân vịt lên / xuống tại điểm dừng giữa	UP/DN	DN	+ -	UP : Nhấc chân vịt tự động DN : Nhấc chân vịt xuống ( điều khiển bằng bàn đạp)
P40	Nhấc chân vịt lên/xuống sau khi cắt chỉ	UP/DN	DN	+ -	UP : Nhấc chân vịt tự động DN : Nhấc chân vịt xuống ( điều khiển bằng bàn đạp)
P41	Hiện thị kết thúc số mũi may	0 ~9999	0	+ -	Đếm số mũi may kết thúc
P42	Hiện thị tốc độ may		0	+ -	Hiện thị tốc độ may hiện tại ( tốc độ chỉ tham khảo)
P43	Cài đặt chiều xoay motor	CW/CCW	CCW	+ -	CW : theo chiều kim đồng hồ CCW : ngược chiều kim đồng hồ

### 3.2 BẢNG THÔNG SỐ KỸ THUẬT :

Mã thông số	Chức năng thông số	Dãy / đơn vị	Mặc định	Khóa	Mô tả
P44	Kích thước vô lăng của máy (mm)	50 ~ 200	15	+ -	Cài đặt kích thước vô lăng máy
P45	Kích thước vô lăng của máy (mm)	50 ~150	65	+ -	Cài đặt kích thước vô lăng motor
P46	Motor dừng với một góc đảo ngược sau khi cắt chỉ	ON/OFF	OFF	+ -	ON : Nó sẽ tự động như chức năng đảo ngược sau khi cắt chỉ ( điều chỉnh góc theo như thông số [047.TR8] OFF : không chức năng
P47	Điều chỉnh góc đảo ngược sau khi cắt chỉ	50 ~ 200	160	+ -	Điều chỉnh quay ngược sau khi cắt chỉ
P48	Tốc độ ( vị trí ) chậm ( spm)	200 ~ 300	230	+ -	Cài đặt vị trí tốc độ
P49	Tốc độ cắt chỉ (spm)	200 ~300	300	+ -	Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ
P50	Cài đặt thời gian nhấn chân vịt ( phút)	10 ~990)	250	+ -	Điều chỉnh thời gian nhấc chân vịt
P51	Cài đặt chu kỳ nhấc chân vịt (%)	10 ~90	30	+ -	Điều chỉnh chu kỳ nhấc chân vịt ( điều chỉnh ổn định có thể giảm quá tải nhiệt)
P52	Cài đặt thời gian hoãn chạy	10 ~990	120	+ -	Điều chỉnh thời gian hoãn chạy cho nhấc chân vịt tự động
P53	Hủy nhấc chân vịt khi nhấn nửa bàn đạp	ON/OFF	ON	+ -	ON : không có chức năng nhấc chân vịt khi nhấn nửa bàn đạp. OFF : có chức năng nhấc chân vịt khi nhấn nửa bàn đạp.
P54	Thời gian cắt chỉ (phút)	5~100	15	+ -	Cài đặt thời gian chuỗi cắt chỉ
P55	Cài đặt thời gian gạt chỉ ( góc kẹp chỉ hoạt động)	10~990 (1~360)	30 (270)	+ -	Cài đặt chuỗi gạt chỉ ( gỡ bỏ vị trí góc kẹp chỉ )
P56	Kim lên tự động khi tắt nguồn	ON/OFF	ON	+ -	ON : Mở nguồn, kim lên tự động OFF : không có chức năng
P57	Hạn chế tốc độ may tối đa ( spm)	100~750	3700	+ -	Cài đặt tốc độ tối đa [0.01.H] điều khiển giá trị tốc độ bằng cách này
P58	Điều chỉnh vị trí trên	40 ~180	40	+ -	Điều chỉnh vị trí trên

					Kim sẽ tự động dừng khi giá trị giảm. Kim sẽ hoạt động khi giá trị tăng
P59	Điều chỉnh vị trí xuống	40~180	50	+ -	Điều chỉnh vị trí xuống Kim sẽ tự động dừng khi giá trị giảm. Kim sẽ hoạt động khi giá trị tăng
P60	Thử tốc độ (spm)	100~750	2000	+ -	Cài đặt thử tốc độ
P61	Thử A	ON/OFF	OFF	+ -	Hoạt động của thử A sau khi nhấn cài đặt [060.TV] để thiết lập tốc độ giữ chạy
P62	Thử B	ON/OFF	OFF	+ -	Hoạt động của thử A sau khi nhấn cài đặt [060.TV] để thiết lập tốc độ thực hiện chu kỳ khởi động – may- dừng – cắt chỉ
P63	Thử C	ON/OFF	OFF	+ -	Hoạt động của thử A sau khi nhấn cài đặt [060.TV] để thiết lập tốc độ thực hiện chu kỳ khởi động – may- dừng – mà không có chức năng vị trí
P64	Thời gian chạy của thử B và C	1~250	20	+ -	Cài đặt thời gian chạy của thử B và C
P65	Thời gian dừng của thử B và C	1~250	20	+ -	Cài đặt thời gian dừng của thử B và C
P66	Thử công tắc bảo vệ máy	0~2	1	+ -	0 : tắt , 1 : thử tín hiệu bằng không 2 : thử tín hiệu hoạt động
P67	Thử công tắc bảo vệ cắt chỉ	ON/OFF	OFF	+ -	0 : tắt , 1 : mở

### 3.3 THÔNG SỐ CỦA BỘ KEP CHỈ :

Thông số của bộ kẹp chỉ					
P37	Cài đặt độ ép của bộ kẹp chỉ	(0-10)	(7)		0 : không hoạt động 1-10 : Độ ép tăng dần
P55	Kẹp chỉ nhà (tách ra) góc	1-360	270		Vị trí góc của nhà (tách ra)
P69	Hành động kẹp đầu góc	1-360	100		Vị trí góc của kẹp đầu

## 4. BẢNG MÃ LỖI :

### 4.1. MÃ LỖI & CÁCH XỬ LÝ :

MÃ LỖI	VẤN ĐỀ	CÁCH XỬ LÝ
E1	Mô-đun nguồn mặc định. Dòng điện hoặc điện áp vượt mức bình	Hệ thống sẽ ngừng cho tới khi nguồn điện khởi động lại.

	thường. Điện trở bị hư hỏng hoặc F1 cầu chì bị cháy	Hãy kiểm tra chi tiết bo nguồn.
E7	a/ Kết nối không ổn định tại đầu kết nối với motor. b/ Đầu dò bị lỗi. c/ Máy bị khóa hoặc có đồ vật bị mắc kẹt trong vô-lăng motor. d/ Chất liệu may quá dày. e/ Mô-đun đầu ra không bình thường.	Hệ thống sẽ ngừng cho tới khi nguồn điện khởi động lại.  Hãy kiểm tra đầu kết nối motor , tình trạng đầu dò và tình trạng máy.
E8	Thao tác lại mũi sau 15 giây	Hệ thống sẽ ngừng cho tới khi nguồn điện khởi động lại.
E9	Đầu dò bị lỗi	Hãy kiểm tra vị trí đầu dò hoặc điều kiện vô-lăng
E11	Kim tự động lên trục trặc khi mở nguồn	Motor vẫn có thể chạy, nhưng nó sẽ tự động khởi động chức năng cluth. Tất cả mẫu may mũi liên tục và cắt chỉ / chức năng cần gạt là không giá trị.  Hãy kiểm tra đầu dò.
E12	Mở nguồn mà không có tín hiệu đầu dò	Motor vẫn có thể chạy, nhưng nó sẽ tự động khởi động chức năng cluth. Tất cả mẫu may mũi liên tục và cắt chỉ / chức năng cần gạt là không giá trị.  Hãy kiểm tra đầu dò.
E14	Lỗi mã hóa tín hiệu	Kiểm tra tín hiệu mã hóa hoặc đổi mã hóa.
E15	Dòng điện quá tải cho nguồn mô-đun	Hệ thống sẽ ngừng cho tới khi nguồn điện khởi động lại.  Hãy kiểm tra chi tiết bo nguồn.
E16	Lỗi công tắc cắt chỉ	Hãy kiểm tra công tắc cắt chỉ xem liệu có quay đúng vị trí chưa
E17	Lỗi công tắc đầu máy	Hãy kiểm tra công tắc đầu máy xem công tắc đầu máy có bị hư hỏng gì không.