

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG TIẾNG VIỆT

BẢNG ĐIỀU KHIỂN (MÁY 1 KIM ĐIỆN TỬ)

GENKI , GT282-D4 / GK-9300-D4

1. Bảng điều khiển:

1.1 Chức năng các phím :

Chọn lại mũi đầu / lại mũi cuối	(Xem hình catalog gốc)	Lại mũi đầu 2 lần LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
		Lại mũi đầu sâu LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
		1. Lại mũi cuối 2 lần 2. LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
		1. Lại mũi cuối 1 lần 2. LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
May tự do	(Xem hình catalog gốc)	Nếu nhấn bàn đạp = mũi chân máy bắt đầu may, nhấc chân ra khỏi bàn đạp máy sẽ ngừng chạy ngay lập tức. Nếu nhấn bàn đạp ngược lại = gót chân máy sẽ tự động cắt chỉ. LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
May bọ	(Xem hình catalog gốc)	1. Nếu nhấn bàn đạp = mũi chân, tất cả mũi may bọ sẽ hoàn tất với số lần D, và sau đó cắt chỉ tự động. Lưu ý : Khi khởi động mũi may bọ, nó sẽ dừng khi cắt chỉ khi không nhấn gót bàn đạp . 2. LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
Mũi may liên tục	(Xem hình catalog gốc)	Nếu nhấn bàn đạp = mũi chân , mũi may liên tục E,F hoặc G,H trình bày từng đoạn một. Nếu nhấn bàn đạp ngược lại = gót chân từng đoạn một máy sẽ dừng ngay. Khi nhấn bàn đạp ngược lại = gót chân một lần nữa, số mũi cân bằng của E,F,G hoặc H sẽ tiếp tục. Nếu thông số [010.ACD] cài đặt ON , máy sẽ tự động hoạt động cắt chỉ hoặc lại mũi cuối tại điểm cuối của từng đoạn E,F hoặc G,H LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
Đăng nhập và lưu giá trị	Xem hình catalog gốc)	Đăng nhập thông số giá trị , nhấn phím “S” để xác nhận và lưu lại nếu điều chỉnh thông số giá trị.
Kim lên / mũi chính xác tiến về phía trước	Xem hình catalog gốc)	1. Khi may tự do, một lần chạm vào phím sẽ chính xác nửa mũi. 2. Khi may mũi may liên tục (may bọ, kim hoạt động đi lên). Nếu dừng may tại một khoảng giữa của một đoạn, một lần chạm vào phím sẽ tăng vị trí kim. Nếu dừng tại điểm cuối của một đoạn, một lần chạm vào phím sẽ chính xác một mũi tiến về phía trước.
Chọn may thử	Xem hình catalog gốc)	1. Khi may tự do : một lần chạm vào phím khi âm thanh “ bíp “ mà không có bất kỳ chức năng cũng như đèn LED không sáng. 2. Khi may mũi may liên tục :

		Một lần đạp bàn đạp, số mũi của E,F hoặc G,H sẽ tự động trình diễn. Nhấn gót bàn đạp lại và kết thúc khoảng nghỉ cho tới khi kết thúc mẫu may. LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
Cắt chỉ	Xem hình catalog gốc)	1. tắt / mở cắt chỉ 2. LED OFF biểu thị tương ứng chức năng tắt
Đăng nhập giá trị thông số	Xem hình catalog gốc)	Khi (kiểu bình thường), nhấn phím “S” để đăng nhập [kiểu thông số sử dụng] (nội dung thông số sem 2.1 của danh mục thông số). Nhấn và giữ phím “S” , sau đó bật nguồn điện để đăng nhập [thông số kỹ thuật] (nội dung thông số sem 2.1 của danh mục thông số).
Tăng giá trị thông số	Xem hình catalog gốc)	1. Đoạn A,B,C,D,E,F,G,H , cài đặt tăng số mũi 2. tăng thông số ở chọn thông số 3. tăng giá trị cài đặt ở giá trị thông số
Giảm giá trị thông số	Xem hình catalog gốc)	4. Đoạn A,B,C,D,E,F,G,H , cài đặt giảm số mũi 5. giảm thông số ở chọn thông số 6. giảm giá trị cài đặt ở giá trị thông số
Cài đặt mũi dừng phía trên	Xem hình catalog gốc)	Đèn LED bật biểu thị máy dừng tại vị trí dừng kim trên Đèn LED tắt biểu thị máy dừng tại vị trí dừng kim dưới
Nhắc chân vịt cắt chỉ tự động	Xem hình catalog gốc)	1. Nhấn phím này 3 giây khi đèn LED bật, chân vịt tự động nhắc sau khi cắt chỉ. 2. Nhấn phím này 3 giây khi đèn LED tắt = nhắc chân vịt cắt chỉ => không hoạt động.
Dừng nhắc chân vịt	Xem hình catalog gốc)	1. Nhấn phím này 3 giây khi đèn LED bật, chân vịt tự động nhắc sau khi motor dừng. 2. Nhấn phím này 3 giây khi đèn LED tắt = nhắc chân vịt cắt chỉ => không hoạt động.
Khởi động chậm	Xem hình catalog gốc)	1. Đèn LED sáng, khởi động chậm bật 2. Đèn LED tắt mà không có chức năng khởi động

Gỡ lỗi của sự tích hợp điện hộp điều khiển :
Cài đặt lại

(hình trong catalog gốc)

Nhấn 2 phím này đồng thời để khởi động máy

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím S để xác nhận

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím S để thoát , tắt máy khởi động lại

Đăng nhập sử dụng kiểu đối van:

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím “P” để đăng nhập thông số sử dụng
nhấn phím “S” để đăng nhập

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím + hoặc – để điều chỉnh thông số sử dụng,

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím S để xác nhận, và thoát.

Đăng nhập thông số kỹ thuật và đổi van:

(hình trong catalog gốc)

Giữ phím “P” để mở máy

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím + hoặc – để
điều chỉnh thông số kỹ thuật,
Nhấn phím “S” để đăng nhập
(thông số giá trị)

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím + hoặc – để
điều chỉnh thông số kỹ thuật,
Nhấn phím “S” để xác nhận.

1.2.4 Lưu thông số :

(hình trong catalog gốc)

Điều chỉnh thông số kỹ thuật tới 28

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím “S” để thoát ra,
Tắt máy và khởi động lại máy

1.2.5 Cân bằng mũi của mũi may bọ :

1.2.5.1 . Cân bằng mũi may bọ (lại mũi đầu) :

Lưu ý :Nhà máy sản xuất đã mặc định số mũi cân bằng cho P18.BT1 và P19.BT2 là khác nhau, bởi vì mỗi loại đầu máy khác nhau.

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím P và chọn thông số

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím+ hoặc – để cài đặt thông
số mã P18 , P19, nhấn phím S để
chọn thông số (thông số giá trị)

(hình trong catalog gốc)

Nhấn phím + hoặc – để điều chỉnh
P18, P19 cân bằng số mũi phù hợp
Sau khi điều chỉnh nhấn phím S để
lưu thông số giá trị.

Ví dụ :

Bước 1 : cài đặt số mũi cho lại mũi đầu A và B= 3

Bước 2 : Tốc độ bình thường của mũi may mẫu

Bước 3 : Nếu số mũi cài đặt không cân bằng, vui lòng điều chỉnh :

⇒ lựa chọn mũi cân bằng cho lựa chọn A trước khi cài đặt cho B.

(hình trong catalog gốc)

Điểm đầu

Trường hợp 1 : A dài hơn và B ngắn hơn

Điều chỉnh : điều chỉnh [BT1] giá trị phù hợp

(hình trong catalog gốc)

Điểm đầu

Trường hợp 2 : A dài hơn và B bình thường

Điều chỉnh : điều chỉnh [BT1] giá trị phù hợp

(hình trong catalog gốc)

Điểm đầu

Trường hợp 3 : A bình thường và B dài hơn

Điều chỉnh : điều chỉnh [BT2] giá trị phù hợp

(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 4 : A bình thường và B ngắn hơn
Điểm đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT2] giá trị phù hợp

1.2.5.2 Cân bằng số mũi (cho lại mũi cuối) :

Lưu ý : Nhà sản xuất đã cài đặt mặc định số mũi cho 025.BT3 và 026.BT4 là khác nhau dựa trên mỗi loại đầu máy khác nhau.

(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)
Nhấn phím P và chọn thông số	Nhấn phím+ hoặc – để cài đặt thông số mã P25 , P26, nhấn phím S để chọn thông số (thông số giá trị)	Nhấn phím + hoặc – để điều chỉnh P35, P26 cân bằng số mũi phù hợp Sau khi điều chỉnh nhấn phím S để lưu thông số giá trị.

Ví dụ :

Bước 1 : cài đặt số mũi cho lại mũi cuối C và D = 3

Bước 2 : Tốc độ bình thường của mũi may mẫu

Bước 3 : Nếu số mũi cài đặt không cân bằng, vui lòng điều chỉnh :

⇒ lựa chọn mũi cân bằng cho lựa chọn C trước khi cài đặt cho D.

(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 1 : C dài hơn và D ngắn hơn
Điểm lại mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT3] giá trị phù hợp

(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 2 : C dài hơn và D bình thường
Điểm lại mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT3] giá trị phù hợp

(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 3 : C bình thường và D dài hơn
Điểm lại mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT4] giá trị phù hợp

(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 4 : C bình thường và D ngắn hơn
Điểm lại mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT4] giá trị phù hợp

1.2.5.3 : Cân bằng số mũi (mũi may bộ) :

Lưu ý : Nhà sản xuất đã cài đặt mặc định số mũi cho 032.BT5 và 033.BT6 là khác nhau dựa trên mỗi loại đầu máy khác nhau.

(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)
Nhấn phím P và chọn thông số	Nhấn phím+ hoặc – để cài đặt thông số mã P32, P33 nhấn phím S để chọn thông số (thông số giá trị)	Nhấn phím + hoặc – để điều chỉnh P32, P33 cân bằng số mũi phù hợp Sau khi điều chỉnh nhấn phím S để lưu thông số giá trị.

Ví dụ :

Bước 1 : cài đặt số mũi cho mũi may bộ A=B=4 và quay mũi bộ D=4

Bước 2 : Tốc độ bình thường của mũi may mẫu

Bước 3 : Nếu số mũi cài đặt không cân bằng, vui lòng điều chỉnh :

⇒ lựa chọn mũi cân bằng cho lựa chọn A (1.3) trước khi cài đặt cho B (2.4).

(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 1 : A dài hơn và B ngắn hơn
---------------------------	--

Mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT5] giá trị phù hợp
(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 2 : A dài hơn và B bình thường
Mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT5] giá trị phù hợp
(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 3 : A bình thường và B dài hơn
Mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT6] giá trị phù hợp
(hình trong catalog gốc)	Trường hợp 4 : A bình thường và B ngắn hơn
Mũi đầu	Điều chỉnh : điều chỉnh [BT6] giá trị phù hợp

1.2.6 : Cài đặt bằng tay :

1.2.6.1 : cài đặt bằng tay (vị trí trên) :

(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)
Nhấn phím P.S để khởi động máy chọn thông số thứ 3 mã P70	Nhấn phím+ hoặc – để cài đặt thông số mã P72, nhấn phím (enter) chọn chọn thông số (thông số giá trị), tại lần xoay 1 vòng đầu tiên của vô lăng sau đó điều chỉnh vị trí trên (40 -180 có giá trị)	Nhấn phím lưu giá trị, thông số này để điều chỉnh vị trí trên của P58.

1.2.6.2 Cài đặt bằng tay (vị trí dưới) :

(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)	(hình trong catalog gốc)
Nhấn phím P.S để khởi động máy chọn thông số thứ 3 mã P70	Nhấn phím+ hoặc – để cài đặt thông số mã P73, nhấn phím (enter) chọn chọn thông số (thông số giá trị), tại lần xoay 1 vòng đầu tiên của vô lăng sau đó điều chỉnh vị trí trên (40 -96 có giá trị)	Nhấn phím lưu giá trị, thông số này để điều chỉnh vị trí trên của P59.

1.3 Hoạt động các loại con số :

1.2.7.1 : Bảng so sánh phong chữ hiển thị LCD và phong chữ thực tế :

Con số Ả Rập :

(xem hình catalog gốc)

1.2.7.2 Hiển thị con số trên bàn phím :

Bảng chữ cái tiếng Anh (Alphabet)

(xem hình catalog gốc)

2. Thông số sử dụng & thông số kỹ thuật :

2.1 Thông số sử dụng:

(đối chiếu với hình catalog gốc)

Mã	Chức năng thông số	Dãy / đơn vị	Mặc định	Phím	Mô tả
P01	Tốc độ may tối đa (spm)	100 ~3700	3700	+ -	Tốc độ mũi may liên tục [034.SMP] là cài đặt tại A (hoặc khi thử tín hiệu hoạt động)
P02	Điều chỉnh tốc độ đường vòng (%)	1~100%	80	+ -	Mũi kết nối là giá trị trong mũi dừng. Lưu ý : Chỉ có giá trị khi [0.11.RVM] phải cài đặt là b. Mở (ON) : Không giá trị (mũi may liên tục , có thể tự động tiếp tục hoạt động như chức năng CD). Tắt (OFF) : Có giá trị (không thể tiếp tục thực hiện chức năng CD).
P03	Dừng kim trên / dưới	UP/DN	DN	+ -	Nhấn lại mũi bằng tay : J : Kiểu JUKI (nó sẽ hoạt động khi máy dừng hoặc chạy). B: kiểu BROTHER (nó chỉ hoạt động khi máy chạy)
P04	Tốc độ lại mũi đầu (spm)	200~3200	1800	+ -	Lại mũi đầu: hoạt động Solenoid đảo ngược : A : Khi thử đạp bàn đạp, nó sẽ tự động thực hiện lại mũi đầu. M : bàn đạp điều khiển & motor có thể dừng tùy tiện.
P05	Tốc độ lại mũi cuối (spm)	200~3200	1800	+ -	CON : Tại điểm lại mũi cuối , máy tiếp tục may nếu đã nhấn bàn đạp hoặc bắt đầu báo hiệu (hoạt động hiện hành) STP : Tại điểm lại mũi đầu, máy dừng
P06	Tốc độ may bộ	200~3200	1800	+ -	Tốc độ mũi may liên tục [034.SMP] được đặt là A (hoặc khi một tín hiệu hoạt động)
P07	Tốc độ khởi động chậm	200~1500	400	+ -	Mũi may chính xác có giá trị khi máy dừng. Lưu ý : Chỉ có giá trị khi [0.11.RVM] phải cài đặt trên B. Mở (ON) : Không giá trị (mũi may liên tục, nó có thể tự động tiếp tục hoạt động như chức năng CD).
P08	Đếm số mũi cho khởi động chậm (SLS)	0~99 mũi	4	+ -	Nhấn nút lại mũi cuối bằng tay : J : kiểu JUKI (nó sẽ hoạt động khi máy dừng hoặc chạy) B : kiểu BROTHER (nó chỉ hoạt động khi máy chạy)
P09	Tốc độ mũi may liên tục tự động (spm)	200~4000	3700	+ -	Lại mũi đầu: hoạt động Solenoid đảo ngược : A : Khi thử đạp bàn đạp, nó sẽ tự động thực hiện lại mũi đầu. M : bàn đạp điều khiển & motor có thể dừng tùy tiện.
P10	Tự động lại mũi cuối (chức năng số mũi chính xác có thể không hiệu lực)	ON /OFF	ON	+ -	CON : Tại điểm lại mũi cuối , máy tiếp tục may nếu đã nhấn bàn đạp hoặc bắt đầu báo hiệu (hoạt động hiện hành) STP : Tại điểm lại mũi đầu, máy dừng

P11	Chọn kiểu lại mũi	J/B	J	+ -	Tốc độ mũi may liên tục [034.SMP] được đặt là A (hoặc khi một tín hiệu hoạt động)
P12	Chọn kiểu lại mũi đầu	A/M	A	+ -	Mũi may chính xác có giá trị khi máy dừng. Lưu ý : Chỉ có giá trị khi [0.11.RVM] phải cài đặt trên B. Mở (ON) : Không giá trị (mũi may liên tục, nó có thể tự động tiếp tục hoạt động như chức năng CD.
P13	Chọn kiểu tại điểm cuối của lại mũi đầu	CON/STP	CON	+ -	Nhấn nút lại mũi cuối bằng tay : J : kiểu JUKI (nó sẽ hoạt động khi máy dừng hoặc chạy) B : kiểu BROTHER (nó chỉ hoạt động khi máy chạy)
P14	Khởi động chậm	ON/OFF	OFF	+ -	Thêm đủ chức năng hoạt động màn hình có giá trị ON : Mở chức năng khởi động chậm OFF : Tắt chức năng khởi động chậm
P15	Cài đặt số mũi A của lại mũi đầu	1 ~ 15 mũi	3	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [014.SBT] phải cài đặt [ON] số mũi lại mũi đầu cài đặt một đoạn A B
P16	Cài đặt số mũi B của lại mũi đầu	1 ~ 15 mũi	3	+ -	
P17	Cài đặt quay lại mũi đầu	1 ~ 4 lần	2	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [014.SBT] phải cài đặt [ON] Cài đặt số lần nối của lại mũi đầu
P18	Cân bằng số mũi cho lại mũi đầu 1	0~31	1	+ -	1 → 15 hành động từ từ trì hoãn 1 → 16 hành động từ từ chuyển động - hành động của 0 trì hoãn hơn 6
P19	Cân bằng số mũi cho lại mũi đầu 2		10	+ -	
P20	Chọn kiểu cho lại mũi cuối	A/M	A	+ -	Lại mũi cuối: hoạt động Solenoid đảo ngược : A : nhấn bàn đạp nó sẽ tự động thực hiện lại mũi cuối M : bàn đạp điều khiển & motor có thể dừng tùy tiện.
P21	Kiểu chức năng lại mũi cuối	ON/OFF	ON	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối ON : Mở 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	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [021.EBT] phải cài đặt [ON] số mũi lại mũi cuối cài đặt một đoạn C D
P23	Cài đặt số mũi D của lại mũi cuối	1 ~ 15 mũi	3	+ -	
P24	Cài đặt quay của lại mũi cuối	1~4 lần	2	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [021.EBT] phải cài đặt [ON] Cài đặt số lần nối của lại mũi cuối
P25	Cân bằng số mũi cho lại mũi cuối	0 ~ 31	10	+ -	0 → 15 hành động từ từ trì hoãn 16 → 31 hành động từ từ chuyển động

	3				3. hành động của 0 trì hoãn hơn 16
P26	Cân bằng số mũi cho lại mũi cuối 4		11	+ -	
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 có giá trị
P28	Kiểu chọn mũi bộ	A/M	A	+ -	Lại mũi cuối: hoạt động Solenoid đảo ngược : A : nhấn bàn đạp nó sẽ tự động thực hiện lại mũi cuối M : bàn đạp điều khiển & motor có thể dừng tùy tiện.
P29	Chọn chức năng may bộ	ON/OFF	OFF	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối ON : Mở chức năng may bộ OFF : Tắt chức năng may bộ
P30	Cài đặt mũi may bộ	1 ~ 99 mũi	4	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [029.EBT] phải cài đặt [ON] Cài đặt mũi may bộ
P31	Cài đặt quay mũi bộ	1~ 15 lần	4	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [029.BAR] phải cài đặt [ON] Cài đặt số lần quay mũi bộ
P32	Cân bằng mũi bộ 5	0 ~ 31	1	+ -	1. 0→ 15 hành động từ từ trì hoãn 2. 16→ 31 hành động từ từ chuyển động 3. hành động của 0 trì hoãn hơn 16
P33	Cân bằng mũi bộ 6		10	+ -	
P34	Chọn mũi may liên tục	A/M	M	+ -	A : nhấn bàn đạp nó sẽ tự động thực hiện lại mũi cuối M : bàn đạp điều khiển & motor có thể dừng tùy tiện.
P35	Chọn chức năng mũi may liên tục	ON/OFF	OFF	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối ON : Mở chức năng mũi may liên tục OFF : Tắt chức năng mũi may liên tục
P36	Cài đặt số mũi cho lựa chọn P1 của mũi may liên tục	1 ~ 250 mũi	00	+ -	Có giá trị khi màn hình hoạt động không kết nối và [035.PM] phải cài đặt [ON] (hãng sản xuất cài đặt mặc định số mũi cho lựa chọn P1 ~ P4 là 15)
P37	Chọn chức năng gạt hoặc cài đặt kẹp chỉ	0 ~ 11	1 (8)	+ -	0 : không hoạt động 1: chức năng gạt hoạt động 2 -11 : chức năng kẹp chỉ hoạt động và lực ép từ từ tăng)
P38	Chọn chức năng cắt chỉ	ON/OFF	ON	+ -	ON : cắt chỉ OFF : không cắt chỉ
P39	Nhấc chân vịt lên / xuống tại điểm dừng giữa	UP/DN	DN	+ -	UP : Chân vịt lên tự động DN : Chân vịt xuống (điều khiển bằng bàn đạp)
P40	Chân vịt lên / xuống sau khi	UP/DN	DN	+ -	UP : Chân vịt lên tự động DN : Chân vịt xuống (điều khiển bằng bàn

	cắt chỉ				đạp)
P41	Hiển thị số lượng mũi may kết thúc	0 ~ 9999	0		Đếm số lần kết thúc mũi may
P42	Hiển thị tốc độ may		0		Hiển thị tốc độ may hiện tại (tốc độ chỉ tham khảo)
P43	Cài đặt điều khiển xoay động cơ (motor)	CW/CCW	CCW	+ -	CW : theo chiều kim đồng hồ CCW : ngược chiều kim đồng hồ (quan sát mặt động cơ)

2.2 Thông số kỹ thuật :

Mã thông số	Chức năng thông số	Dây/ đơn vị	Mặc định	Khóa	Mô tả
P44	Kích thước vô lăng máy (mm)	50 ~ 200	15	+ -	Cài đặt cỡ vô lăng máy
P45	Kích thước vô lăng động cơ motor (mm)	50 ~ 150	65	+ -	Cài đặt cỡ vô lăng động cơ (motor)
P46	Motor dừng đảo ngược góc sau khi cắt chỉ	ON/OFF	OFF	+ -	ON : Chỉ tự động như chức năng đạp ngược sau khi cắt chỉ (điều chỉnh góc theo thông số [047.TR8] OFF : không chức năng
P47	Điều chỉnh đảo ngược góc sau khi cắt chỉ	50 ~ 200	160	+ -	Điều chỉnh xoay đảo ngược sau khi cắt chỉ
P48	Tốc độ thấp (vị trí) spm	100 ~ 500	210	+ -	Cài đặt tốc độ vị trí
P49	Tốc độ cắt chỉ (spm)	100 ~ 500	300	+ -	Điều chỉnh tốc độ cắt
P50	Cài đặt số lần nhắc chân vịt (phút)	10 ~ 990	250	+ -	Điều chỉnh thời gian nhắc chân vịt tự động
P51	Cài đặt chu trình nhắc chân vịt (%)	10 ~ 90	30	+ -	Điều chỉnh chu trình nhắc chân vịt (điều chỉnh máy giảm nhiệt)
P52	Cài đặt số lần chạy trì hoãn	10 ~ 990	120	+ -	Điều chỉnh thời gian chạy trì hoãn cho nhắc chân vịt tự động
P53	Bỏ nhắc chân vịt khi đạp nửa bàn đạp	ON/OFF	ON	+ -	ON : Không nhắc chân vịt khi đạp nửa bàn đạp OFF : Nhắc chân vịt khi đạp bàn đạp
P54	Thời gian cắt chỉ (phút)	5 ~ 100	15	+ -	Cài đặt thời gian tiếp nối cắt chỉ
P55	Cài đặt gạt chỉ Thời gian kẹp chỉ góc	10 ~ 990	50	+ -	Cài đặt tiếp nối gạt chỉ (vị trí góc tháo kẹp chỉ)
P56	Kim tự động đi lên khi bật máy	ON/OFF	ON	+ -	ON : bật máy, kim tự động đi lên OFF : tắt máy, không chức năng
P57	Thời gian bảo	1 ~ 120	5	+ -	Nó sẽ tự động đi xuống khi cài đặt thời gian

	vệ nhắc chân vịt (giây)				nhắc chân vịt
P58	Điều chỉnh vị trí trên	40 ~ 180	40	+ -	Điều chỉnh vị trí trên. Kim sẽ dừng di chuyển khi giá trị giảm. Kim sẽ không dừng khi giá trị tăng.
P59	Điều chỉnh vị trí dưới	40 ~ 180	50	+ -	Điều chỉnh vị trí dưới. Kim sẽ dừng di chuyển khi giá trị giảm. Kim sẽ không dừng khi giá trị tăng.
P60	Thử tốc độ (vòng)	100 ~ 7500	2000	+ -	Cài đặt thử tốc độ
P61	Thử A	ON/OFF	OFF	+ -	Tùy chọn thử A, sau khi cài đặt nhấn [060.TV] cài đặt giữ tốc độ chạy.
P62	Thử B	ON/OFF	OFF	+ -	Tùy chọn thử B, sau khi cài đặt nhấn [060.TV] cài đặt tốc độ thực hiện chu trình của khởi động – máy – dừng – cắt chỉ .
P63	Thử C	ON/OFF	OFF	+ -	Tùy chọn thử C, sau khi cài đặt nhấn [060.TV] cài đặt tốc độ thực hiện chu trình của khởi động – máy – dừng – cắt chỉ mà không có chức năng vị trí.
P64	Thời gian chạy thử B và C	1 ~ 250	20	+ -	Cài đặt thời gian chạy thử B và C
P65	Thời gian ngừng chạy thử B và C	1 ~ 250	20	+ -	Cài đặt thời gian ngừng chạy thử B và C
P66	Thử công tắc bảo vệ máy	0 ~ 20	1	+ -	0 : không hoạt động 1 : thử tín hiệu zero (số không) 2 : thử tín hiệu rõ ràng
P67	Thử công tắc bảo vệ cắt chỉ	ON/OFF	OFF	+ -	0 : không hoạt động 1 : hoạt động
P68	Giới hạn tốc độ tối đa	100 ~5000	3700	+ -	Tốc độ giới hạn ở P01
P69	Quay vòng chậm (góc hành động bắt đầu kẹp)	10-990	100	+ -	Thời gian trì hoãn sau khi vòng bị cắt Vị trí góc bắt đầu kẹp
P70	Kiểu lựa chọn	1-45		+ -	

2.3 Thông số kẹp chỉ:

Thông số gạt chỉ & kẹp chỉ					
P37	Cài đặt lực ép của gạt chỉ & kẹp chỉ	0 - 11	(8)	+ -	0 : không hoạt động 1 : Gạt chỉ hoạt động 2 -11 : kẹp chỉ hoạt động, và lực ép tăng từ từ
P55	Góc tháo kẹp chỉ	1-990	(380)	+ -	Vị trí của góc tháo
P69	Khởi động hoạt động của góc	1-360	100	+ -	Vị trí góc của khởi động kẹp chỉ

	kẹp chỉ				
--	---------	--	--	--	--

2.4 Vật liệu may mỏng & may trung bình:

Thông số gạt chỉ & kẹp chỉ					
P27	Chọn theo chất liệu vải	0/1	0	+ -	1 : Vải mỏng 0: Vải dày
P48	Vị trí tốc độ thấp (vòng)	100 ~ 500	500	+ -	Cài đặt vị trí tốc độ , điều chỉnh cao hơn khi vải may dày hơn
P49	Tốc độ cắt chỉ (vòng)	100 ~ 500	350	+ -	Cài đặt tốc độ cắt chỉ , điều chỉnh cao hơn khi vải may dày hơn

3. DANH SÁCH MÃ LỖI :

Mã lỗi	Vấn đề	Tình trạng
E1	Đơn vị đo nguồn điện bị lỗi. Điện áp vượt mức bình thường. Điện trở bị hư hoặc F1 cháy nổ cầu chì	Hệ thống sẽ ngừng hoạt động cho tới khi nguồn điện được thiết lập lại. Vui lòng kiểm tra bo nguồn cho kỹ.
E2	1 / Khi mở nguồn điện, phát hiện điện áp chính quá thấp 2/ Kết nối điện áp sai, quá thấp	Motor (động cơ) & máy sẽ ngừng hoạt động Vui lòng kiểm tra dòng điện (quá thấp) Vui lòng kiểm tra mạch chính
E3	Hộp điều khiển kết nối với bề mặt CPU bị lỗi	Motor (động cơ) & máy sẽ ngừng hoạt động Vui lòng kiểm tra hộp điều khiển
E5	Kết nối bàn đạp bị lỗi	Motor (động cơ) & máy sẽ ngừng hoạt động Vui lòng kiểm tra kết nối bàn đạp lại xem có vấn đề gì không
E7	a/ Đầu kết nối của motor bị trục trặc b/ Đầu dò bị lỗi c/ Máy bị khóa hoặc bị mắc kẹt vô-lăng motor d/ Vật liệu may quá dày e/ Đơn vị đo đầu ra không bình thường	Motor (động cơ) & máy sẽ ngừng hoạt động Vui lòng kiểm tra đầu kết nối của motor , tình trạng đầu dò , tình trạng máy
E8	Điều khiển bằng tay may bọ cho 15 giây cuối	Hệ thống sẽ ngừng hoạt động cho tới khi nguồn điện được thiết lập lại.
E9	Đầu dò bị lỗi	Vui lòng kiểm tra vị trí đầu dò hoặc tình trạng vô-lăng
E11	Kim tự động nhấc lên khi mở nguồn điện	Động cơ (motor) vẫn có thể chạy, nhưng nó tự động khởi động kiểu khớp ly hợp. Tất cả mũi may liên tục và cắt chỉ / chức năng gạt chỉ là không có giá trị Vui lòng kiểm tra đầu dò
E12	Mở nguồn điện mà không có đầu dò	Động cơ (motor) vẫn có thể chạy, nhưng nó tự động khởi động kiểu khớp ly hợp. Tất cả mũi may liên tục và cắt chỉ / chức năng gạt chỉ là không có giá trị Vui lòng kiểm tra đầu dò
E13	nguồn điện quá nóng	Vui lòng kiểm tra kết nối giữa nguồn điện và phát nhiệt
E14	Đầu dò mã hóa bị lỗi	Vui lòng kiểm tra đầu dò mã hóa hoặc đổi mã hóa

E15	Dòng điện không bình thường	Hệ thống sẽ ngừng hoạt động cho tới khi nguồn điện được thiết lập lại. Vui lòng kiểm tra bo nguồn cho kỹ.
E17	Công tắc cắt chỉ bị lỗi	Vui lòng kiểm tra công tắc cắt chỉ và quay vị trí cho chính xác

*****OOOOOOOOO*****

**Cảm ơn Quý Khách Hàng đã quan tâm &
sử dụng sản phẩm của Công ty chúng tôi
----CÔNG TY TNHH THÀNH HÙNG----**