

HƯỚNG DẪN TIẾNG VIỆT

GENKI, GK-900C-4 / GK-900C-5

MÁY VẮT SỔ ĐIỆN TỬ, CẮT CHỈ TỰ ĐỘNG và NHẮC CHÂN VỊT BẰNG MOTOR BUỘC



(Hộp điện tử QD2632M V1.0.00)

⚠️ Những chỉ dẫn an toàn

- 1) Trước khi cài đặt hoặc sử dụng sản phẩm này, người dùng phải đọc chi tiết hướng dẫn vận hành này.
- 2) Sản phẩm này phải được lắp đặt, vận hành bởi nhân viên được đào tạo đúng cách. Phải tắt nguồn điện trong quá trình lắp đặt để an toàn.
- 3) Tất cả các hướng dẫn được đánh dấu bằng ký hiệu ⚠️ phải được thực hiện đặc biệt chú ý và phù hợp với hướng dẫn để tránh thiệt hại không đáng có.
- 4) Vì sự an toàn, không được sử dụng dây nối dài làm đế nguồn để cung cấp nhiều hơn hai sản phẩm điện.
- 5) Khi kết nối dây nguồn, phải xác định rằng điện áp định mức giá trị được chỉ định trong nhận dạng của sản phẩm này.
- 6) Không vận hành máy ở những nơi tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời, ngoài trời hoặc ở những nơi có nhiệt độ phòng trên 45 ° C hoặc dưới 0 ° C.
- 7) Không hoạt động gần lò sưởi (lò sưởi điện), những nơi có sương hoặc những nơi có độ ẩm tương đối dưới 10% hoặc trên 90%.
- 8) Không hoạt động ở những nơi bụi bẩn, nơi có chất ăn mòn và những nơi có khí dễ bay hơi.
- 9) Hãy chú ý đến tất cả các đường dây điện, dây tín hiệu, dây nối đất, v.v., không được ấn hoặc xoắn quá mức khi đấu dây để đảm bảo sử dụng an toàn.
- 10) Đầu nối tiếp đất của dây nguồn phải được kết nối với dây nối đất hệ thống của nhà máy sản xuất bằng dây và đầu nối có kích thước phù hợp, và kết nối này phải được cố định vĩnh viễn.
- 11) Tất cả các bộ phận có thể xoay, phải được bảo vệ khỏi tiếp xúc với các bộ phận được cung cấp.
- 12) Sau khi cài đặt xong và bật nguồn đầu tiên, trước tiên hãy tắt chức năng tiếp tuyến để vận hành máy may ở tốc độ thấp và kiểm tra xem hướng quay có chính xác không và hoạt động có ổn định không.
- 13) Tắt tất cả nguồn điện trước khi thực hiện những việc sau:
 1. Khi cắm và rút phích cắm kết nối nào khỏi hộp điều khiển và động cơ.
 2. Khi xỏ chỉ.
 3. Khi lật đầu máy may.
 4. Khi sửa chữa hoặc thực hiện bất kỳ điều chỉnh cơ học nào.

5. Khi máy không hoạt động và không sử dụng.
- 14) Công việc sửa chữa hoặc bảo trì cấp cao chỉ nên được thực hiện bởi các kỹ thuật viên được đào tạo.
- 15) Tất cả các linh kiện sửa chữa phải được cung cấp và phê duyệt bởi nhà sản xuất
- 16) Không đập hoặc va đập sản phẩm này và các thiết bị của nó bằng các vật không phù hợp.

Thời gian bảo hành

Thời hạn bảo hành cho sản phẩm này là một năm kể từ ngày mua hàng.

Nội dung bảo hành

Sản phẩm này được sử dụng trong điều kiện bình thường và không có lỗi gây ra do người sử dụng, sản phẩm sẽ được kiểm tra sửa chữa miễn phí cho khách hàng trong thời gian bảo hành.






Tuy nhiên, phí sửa chữa sẽ được tính trong thời gian bảo hành trong các trường hợp sau:

1. Sử dụng không đúng cách bao gồm kết nối sai điện áp cung cấp điện đầu vào, chuyển sản phẩm cho mục đích khác, tự tháo rời, bảo dưỡng, thay đổi hoặc sử dụng không đúng quy cách, nước và dầu xâm nhập, chèn vật lạ vào sản phẩm.
2. Thiệt hại do hỏa hoạn, động đất, sét, gió, lũ lụt, xói mòn muối, độ ẩm, điện áp bất thường và các thảm họa thiên nhiên khác hoặc nơi không phù hợp.
3. Thiệt hại do khách hàng làm rơi sản phẩm sau khi mua, hoặc khách hàng tự vận chuyển (hoặc ủy thác cho công ty vận tải).

* Sản phẩm này được sản xuất và thử nghiệm với những nỗ lực tốt nhất và kiểm soát chặt chẽ để đáp ứng tiêu chuẩn chất lượng cao và độ ổn định cao, nhưng nhiễu điện từ hoặc tĩnh bên ngoài hoặc nguồn điện không ổn định vẫn có thể ảnh hưởng hoặc làm hỏng sản phẩm này, vì vậy hệ thống tiếp nối đất của địa điểm lắp đặt vận hành máy phải được thực hiện tốt và người dùng nên lắp đặt các thiết bị bảo vệ an toàn (chẳng hạn như bộ bảo vệ rò rỉ).

1. Mô tả các nút chức năng của bảng điều khiển :

STT	biểu tượng	Tên	Mô tả tính năng
1	P	Phím chỉnh sửa thông số chức năng	1. Trong giao diện chế độ chung, nếu bạn nhấp vào, bạn sẽ vào giao diện "Cài đặt thông số người dùng". 2. Trong giao diện chế độ chung, nếu bạn nhấn và giữ, bạn sẽ vào giao diện "Cài đặt thông số nâng cao". 3. Trong giao diện cài đặt tham số, nếu bạn nhấp vào, hãy quay lại giao diện chính.
2	S	Cài đặt thông số và lưu	Trong giao diện Cài đặt thông số, nhấn để lưu cài đặt.
3	+	Tăng thông số	Tăng thông số / tăng tốc độ chạy
4	-	Giảm thông số	Giảm thông số / giảm tốc độ chạy
5	←	Bên trái	Chuyển sang trái/giảm độ sáng đèn LED
6	→	Nhấp chuột phải	Chuyển sang phải/tăng độ sáng đèn LED
7	✂	Phím cắt chỉ	Nếu nhấn vào, chu trình chuyển đổi giữa phần cắt sẽ tắt, phần cắt phía trước đang mở, phần cắt phía sau đang mở và phần cắt trước và phía sau được mở. Nếu nhấn và giữ để vào giao diện cài đặt các thông số liên quan

			đến cắt chỉ.
8		Phím chọn chế độ	Nếu nhấp chuột, bạn có thể chuyển qua 4 chế độ sau: 1. Hoàn toàn tự động: việc khởi động được hoàn thành bằng tín hiệu cảm ứng đầy đủ. 2. May tự do. 3. Bán tự động: khởi động tín hiệu cảm biến về phía trước + bàn đạp chân để hoàn thành (đồng bộ hóa với mục P-05). 4. May thủ công: khởi động được hoàn thành bằng bàn đạp chân. Nếu bạn nhấn và giữ để vào giao diện cài đặt thông số liên quan đến chế độ.
9		Phím hút	1. Nhấn phím này để tắt hút, mở hút phía trước, mở hút phía sau, lần lượt mở hút trước và hút sau. 2. Nếu bạn nhấn và giữ, bạn sẽ vào giao diện cài đặt thông số liên quan đến hút.
10		Nhấc chân vịt	1. Nếu được nhấp vào, nó có thể được thực hiện: nâng chân vịt tự động, nâng tiến, nâng lùi và chuyển đổi chu kỳ qua lại. 2. Nếu bạn nhấn và giữ, hãy vào giao diện cài đặt thông số liên quan đến chân vịt.
11		Phím cảm biến	1. Nếu bạn nhấp vào, bạn có thể xem giá trị cảm biến thời gian thực của cảm biến và ngưỡng hiện tại. 2. Nếu bạn nhấn và giữ để vào giao diện điều chỉnh độ nhạy cảm biến.
12	Đèn báo sáng	(1)F-SENSOR cảm biến trước (2) M-SENSOR cảm biến giữa (3) B-SENSOR cảm biến sau (4)STATE tình trạng	1. Khi cảm biến phía trước cảm nhận được rằng có vải, đèn F-SENSOR màu xanh sẽ sáng và nó sẽ tắt khi không có vải. 2. Khi cảm biến giữa cảm nhận được rằng có vải, đèn màu xanh của M-SENSOR sẽ sáng và nó sẽ tắt khi không có vải. 3. Khi cảm biến phía sau cảm nhận được rằng có vải, đèn B-SENSOR màu xanh sẽ sáng và nó sẽ tắt khi không có vải. 4. Khi máy may bất thường, đèn đỏ STATE sẽ bật và tắt khi bình thường.
13		Khóa nhận dạng vải	Nhấn và giữ trên giao diện chính để vào chế độ nhận dạng vải. (vải thường, vải lưới, vải mỏng,...)

2. Mô tả cài đặt hệ thống tham số :

STT	Tên của tính năng	Mô tả tính năng
1	Khôi phục cài đặt gốc	Trong giao diện chính, nhấn và giữ đồng thời "←" và "→" trong 2 giây để hiển thị "Khôi phục cài đặt gốc".
2	Điều chỉnh vị trí kim trên	Bước 1: Nhấn và giữ ""P" để vào giao diện "Cài đặt thông số nâng cao"; Bước 2: Điều chỉnh các thông số cho mục P-72; Bước 3: Nhìn vào hướng của tay quay, xoay tay quay theo chiều kim đồng hồ đến vị trí phía trên và nhấn ""S" để lưu giá trị hiện tại.

3	Điều chỉnh vị trí kim dưới	Bước 1: Nhấn và giữ ""P" để vào giao diện "Cài đặt thông số nâng cao"; Bước 2: Điều chỉnh các thông số cho mục P-73; Bước 3: Nhìn vào hướng của tay quay, xoay tay quay theo chiều kim đồng hồ đến vị trí phía trên và nhấn ""S" để lưu giá trị hiện tại.
4	Chế độ nhận dạng vải	Bước 1: Nhấn và giữ nút nhận dạng vải dưới giao diện chính để vào giao diện chế độ nhận dạng vải; Bước 2: Vui lòng tháo vải ra khỏi cảm biến và nhấn "S"; Bước 3: Sau khi chọn chế độ nhận dạng vải, nhấn "S"; Quá trình thiết lập đã hoàn tất. (Có một gợi ý trong giao diện).
5	Cài đặt góc không trục chính	Trong giao diện chính, nhấn "P" và ""⊙" cùng lúc để vào giao diện cài đặt góc không.
6	Chức năng đếm số mảnh	Trong giao diện chính, nhấn "X" và ""⊥" cùng lúc để vào giao diện đếm mảnh.

3. Mô tả cài đặt thông số :

STT	Chức năng tham số	phạm vi	Giá trị mặc định	Mô tả thông số
P-01	Tốc độ tối đa (vòng / phút)	200-6000	5000	
P-02	Chức năng dừng kim trên	0-1	0	0: dừng kim trên 1: dừng kim dưới
P-03	Tốc độ may (vòng / phút).	200-6000	4500	Khi có chức năng cắt chỉ: cài đặt tốc độ cho kích hoạt cảm biến phía trước bắt đầu và kết thúc tín hiệu cảm biến phía sau (trước khi cắt).
P-04	Chế độ khởi động	0-1	0	(Có giá trị ở chế độ hoàn toàn tự động) 0: Chế độ tự động 1: Chế độ điều khiển chân (cảm biến phía trước + khởi động về phía trước bàn đạp chân).
P-05	Chế độ tự động / bán tự động	0-1	1	(Khi P-06 bật). 0: Tự động (sử dụng với P-04). 1: Bán tự động (chế độ điều khiển chân).
P-06	Công tắc cảm biến tự động	0-1	1	0: Tắt (tắt cả chế độ thủ công đều bật); 1: Bật (tự động / bán tự động, tương thích với P-05).
P-07	Tự động cắt chỉ	0-3	3	0: Tắt 1: Cắt chỉ trước (cắt dây khi cảm biến giữa nhận được tín hiệu). 2: Cắt chỉ sau (cắt khi dây cảm biến sau nhận được tín hiệu) 3: vừa cắt trước và sau
P-08	Hút tự động	0-3	3	0: Tắt 1: Hút cắt chỉ trước 2: Hút cắt chỉ sau 3: Vừa hút cắt chỉ trước và chỉ sau

P-09	Tự động may vải	0-2	0	0: Tắt 1: cấp vải khi may 2: cấp vải sau khi may
P-10	Nâng chân vịt tự động	0-3	3	0: Tắt 1: Nhấc chân vịt phía trước (khi cảm biến phía trước nhận tín hiệu) 2: Nhấc chân vịt phía sau (sau khi cảm biến phía sau nhận tín hiệu) 3: Nhấc chân vịt phía trước và phía sau
P-11	Nhấc chân vịt khi dừng may	0-1	0	(Có giá trị ở chế độ thủ công / bán tự động hoàn toàn) 0: Tắt 1: Mở (tự động nhấc chân vịt dừng may)
P-12	Nhấc chân vịt sau khi cắt chỉ	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-13	Nhấc chân vịt khi nhấn gót nửa bàn đạp	0-2	0	(Có giá trị ở chế độ thủ công / bán tự động hoàn toàn) 0: nhấn nửa bàn đạp & nhấn đủ bàn đạp 1: Tắt 2: nhấn đủ bàn đạp
P-14	Hút thủ công	0-2	1	0: Không hút 1: Hút sau 2: Hút trước và sau
P-15	Độ sáng đèn máy	0-4	3	0: Tắt Mức độ sáng 1→4, số càng cao càng sáng
P-16	Chức năng khí nén thấp	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P-17	May liên tục bán tự động	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-18	Tỷ lệ cắt chỉ bán tự động không đổi	0-1	0	0: Tắt (trước khi cắt chỉ mà mục tốc độ P-03 không được thực hiện sau khi hoàn thành). 1: Mở (tốc độ cắt chỉ trước và cắt chỉ sau, được cố định ở tốc độ của mục P-03).
P-20	Vị trí dừng kim sau khi cắt chỉ	0-1	1	0: Dừng kim trên 1: Dừng kim dưới
P-22	Tắt mắt dò F (cảm biến phía trước)	0-1	0	0: Tắt (tắt cảm biến phía trước, bàn đạp chân khởi động trực tiếp). 1: Bật (bật cảm biến phía trước, tín hiệu cảm biến + khởi động bàn đạp chân).
P-23	Thời gian hút vào gián đoạn (×100 mili giây).	1-600	20	Con số càng cao thì càng mất nhiều thời gian
P-24	Thời gian dừng hút vào không liên tục (× 100 mili giây).	0-600	0	0: Hút vào mà không hút vào gián đoạn Thời gian tắt trước khi hút vào (có giá trị khi mục P-46 được cài đặt là "1")
P-25	Đồng bộ hóa hút (P16 = 1)	0-2000	200	Thời gian đồng bộ hóa hút mép vải (có giá trị khi P-16 được đặt là "1").

P-26	Số mũi may giữa hai cảm biến	1-600	100	Thông số chu kỳ: Sau khi nhận được tín hiệu trong một chu kỳ, cảm biến chỉ có thể chạy liên tục, nếu không một chu kỳ sẽ dừng lại
P-27	Số mũi may trễ của cắt chỉ trước	0-50	14	Giá trị càng nhỏ thì càng sớm và chỉ sẽ giữ lại lâu hơn (kích hoạt cảm biến giữa).
P-28	Số mũi may trễ của cắt chỉ sau	0-50	2	Giá trị càng nhỏ thì càng sớm và chỉ cuối cùng ngắn (kích hoạt cảm biến sau).
P-30	Trì hoãn đóng hút vào phía trước (giây)	0-2000	100	Số càng thấp thì đóng càng nhanh
P-31	Trì hoãn sau khi hút cắt chỉ (giây)	100-5000	200	Số càng thấp thì đóng càng nhanh
P-35	Trì hoãn số mũi may trước khi dừng may (mũi)	1-99	2	Sau khi vải qua cảm biến sau, kim sẽ tự động dừng lại (có giá trị khi cảm biến phía sau tắt)
P-36	Thời gian phản hồi của cảm biến phía trước (giây)	0-990	45	Giá trị càng nhỏ thì phản hồi càng nhanh và giá trị càng cao thì phản hồi càng chậm
P-37	Độ nhạy cảm biến phía trước	10-900	380	Để thích ứng với chất liệu vải khác nhau cài đặt độ nhạy của cảm biến phía trước . (F-sensor)
P-38	Độ nhạy cảm biến giữa	10-900	440	Để thích ứng với chất liệu vải khác nhau cài đặt độ nhạy của cảm biến phía giữa (M-sensor)
P-39	Thời gian giữ chân vịt trước (giây)	50-2000	200	(Hoàn toàn tự động / bán tự động) Giá trị càng cao, thời gian giữ càng lâu
P-40	Thời gian bắt đầu nhắc chân vịt phía sau (giây)	0-2000	20	Thời gian bắt đầu nhắc chân vịt phía sau, giá trị càng nhỏ thì phản ứng càng nhanh
P-41	Thời gian đầu ra khởi động đầy đủ của chân vịt (giây)	10-990	100	Giá trị càng cao thì độ nâng chân vịt càng cao (lưu ý: không quá cao)
P-42	Tín hiệu định kỳ đầu ra chân vịt (%)	10-90	25	Khi chân vịt được kích hoạt, đầu ra được lưu định kỳ để tránh nam châm điện bị nóng
P-43	Thời gian nhả chân vịt (giây)	10-990	30	Thời gian tác động của trình tự đặt chân vịt xuống
P-44	Thời gian bảo vệ chân vịt (giây)	1-120	5	Dừng lại nửa chừng để nâng chân vịt, dừng sau khi cắt chỉ và giữ chân vịt sau khi đạp gót để giữ khi hết thời gian
P-45	Thời gian cắt chỉ (giây)	10-990	25	Thời gian càng lâu, cắt chỉ càng mạnh
P-46	Hút khi cấp vải liên tục	0-2	0	0: Không hút 1: Hút lâu 2: Hút đồng bộ
P-47	Số lượng miếng		0	
P-48	Kim đi lên khi mở máy	0-1	0	0: Tắt 1: Mở

P-50 ·	Điều chỉnh vị trí kim lên	0-2399	23	Đồng bộ hóa với cài đặt P-72
P-51 ·	Điều chỉnh vị trí kim xuống	0-2399	11	Đồng bộ hóa với cài đặt P-73
P-52 ·	Tốc độ thử máy (vòng / phút)	200-6000	5500	
P-53 ·	Thời gian làm việc thử nghiệm (× 100 giây).	1-250	50	
P-54 ·	Thời gian dừng thử nghiệm (× 100 giây).	1-250	20	
P-55 ·	Thử nghiệm A: Chạy liên tục	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P-56 ·	Thử nghiệm B: với chức năng chạy	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P-57 ·	Kiểm tra C: Bắt đầu và dừng hoạt động	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P-58 ·	Bảo vệ bàn may (ngiên máy)	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-59 ·	Bảo vệ chân vịt	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-60 ·	Điện / khí nén	0-1	0	0: Điện 1: Khí nén
P-61 ·	Công tắc tổng đơ bàn đạp phía sau	0-7	0	0: Tất cả tắt 1: chức năng thủ công 2: Bán tự động 3: Hoàn toàn tự động 4: Mở hoàn toàn bằng tay và bán tự động 5: Mở bán tự động và hoàn toàn tự động 6: Mở hoàn toàn bằng tay và hoàn toàn tự động 7: Mở hoàn toàn bằng tay và bán tự động và hoàn toàn tự động
P-63 ·	Ngôn ngữ	0-2	1	0: Tiếng Anh 1: Tiếng Trung 2: Tiếng Thổ Nhĩ Kỳ
P-64 ·	Lực của cảm biến trước (F-sensor)	0% -100%	80%	Điều chỉnh lực của cảm biến trước
P-65 ·	Lực của cảm biến giữa (M-sensor)	0% -100%	80%	Điều chỉnh lực của cảm biến giữa
P-66 ·	Lực của cảm biến sau (B-sensor)	0% -100%	80%	Điều chỉnh lực của cảm biến sau
P-67 ·	Độ nhạy cảm biến sau	10-900	440	Đề thích ứng với các thiết lập vật liệu vải khác nhau cảm biến sau nhận được sức mạnh

P-69	Thời gian phản hồi của cảm biến sau (giây)	0-3000	0	Trong trường hợp may vãi lưới, điều này có thể được điều chỉnh để đạt được hiệu quả mong muốn.
P-70	Lựa chọn chức năng	0-2	0	0: Loại dao ngang 1: Mô hình dao bên 2: loại lại mũi
P-71	Giới hạn tốc độ tối đa	200-6500	6000	
P-72	Điều chỉnh vị trí bằng thủ công	0-2399		Từ hướng của tay quay, xoay tay quay theo chiều kim đồng hồ đến vị trí đi lên, nhấn vào phím S để lưu giá trị hiện tại
P-73	Điều chỉnh định vị dưới thủ công	0-2399		Từ hướng của tay quay, xoay tay quay theo chiều kim đồng hồ đến vị trí đi xuống, nhấn vào phím S để lưu giá trị hiện tại
P-74	Tham số tham khảo	N1-N5		N1: phiên bản phần mềm hộp điện tử N2: Phiên bản phần mềm bảng điều khiển N3: Tốc độ quay N4: Bàn đạp chân AD N5: phiên bản của phần mềm trình điều khiển
P-76	Cài đặt mật khẩu	0000-9999	0000	
P-77	Cài đặt góc không		520	
P-78	Loại thùng hút	0-2	0	0: Có chổi than 1: Không chổi than 2: Van khí
P-80	Bảo vệ trụ kim	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P-81	Bảo vệ nam châm điện	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-82	Số lượng báo thức	0-9999	0	
P-83	Số lượng mảnh hiển thị ở chế độ chờ	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P-84	Lựa chọn chế độ đếm mảnh	0-1	0	0: tăng dần 1: giảm dần
P-85	Số lượng mảnh cắt chỉ	0-50	1	
P-86	Âm lượng giọng nói	0-5	5	
P-87	Lựa chọn phát sóng bằng giọng nói	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-88	Mô hình sử dụng		0	
P-90	Lựa chọn chip giọng nói	0-4	4	
P-91	Công tắc cảm biến phía sau	0-1	1	0: Tắt 1: Mở

P-92 ·	Lựa chọn ngôn ngữ khởi động	0-11	2	
P-94 ·	Độ truyền ánh sáng của vật liệu mỏng	1-800	50	
P-95 ·	Độ truyền ánh sáng của vật liệu thông thường	1-800	200	
P-96 ·	Độ truyền của vật liệu lưới	1-800	50	
P-97 ·	Số lượng kim để phát hiện vật liệu đặc biệt	0-50	0	
P-98 ·	Tốc độ cắt tia	0-3	0	0: tắt 1: cắt chỉ trước 2: cắt chỉ sau 3: Mở
P-99 ·	Bảo vệ cắt chỉ phía trước	0-1	0	Sự khác biệt tín hiệu nhận dạng cảm ứng phía trước
P-100 ·	Loại vải may	0-2	0	0: chất liệu mỏng 1: chất liệu thông thường 2: chất liệu lưới
P-101 ·	Sự khác biệt tín hiệu nhận dạng cảm ứng phía trước	0-50	10	
P-102 ·	Sự khác biệt tín hiệu nhận dạng cảm ứng giữa	0-50	10	
P-103 ·	Sự khác biệt tín hiệu nhận dạng cảm ứng phía sau	0-50	10	
P-104 ·	Độ dốc tăng tốc bàn đạp	1-100	37	
P-106 ·	Số lần cắt chỉ nhấn gót	0-1	0	
P-129 ·	Công tắc motor bước	0-1	1	0: Tắt 1: Mở
P-130 ·	Điểm góc motor đước	-4800 ~ 4800	0000	Cần khóa (tắt) motor bước P131
P-131 ·	Khóa motor bước	0-1	0	0: Tắt (khóa) 1: Mở
P-132 ·	Dòng điện tối đa của motor bước	20-60	50	(* 100mA) Dòng điện tối đa khi motor bước đang hoạt động
P-133 ·	Dòng điện ổn định của động cơ bước (motor bước)	5-30	23	(* 100mA) Dòng điện ổn định của động cơ bước khi chân vít được nâng lên (đó là lực ổn định của chân vít)
P-134 ·	Tốc độ ăn vải đầu tiên	5-1500	60	nhanh chóng vượt qua nửa đầu của phần hành trình rộng của cơ cấu cắt chỉ

P-135	Góc cấp liệu lần đầu	-4800 ~ 4800	45	Nó không được phép lớn hơn góc tiếp cận phần thứ hai của P-137
P-136	Tốc độ ăn vải lần thứ hai	5-1500	230	Giảm tốc thích hợp để tăng lực khi cắt chỉ
P-137	Góc cấp liệu lần thứ hai	-4800 ~ 4800	265	Không được phép nhỏ hơn góc nạp đầu tiên của P-135 [Giảm thông số có thể làm giảm âm thanh và chạm kim loại của dao đường cắt, nhưng nó cũng sẽ làm giảm lực cắt]
P-138	Dòng điện tối đa để cắt chỉ	30-55	50	
P-141	Tốc độ rút lại lần đầu	5-1500	355	Kéo cắt nhanh chóng quay trở lại phần hành trình trống của cơ cấu cắt chỉ để giảm tác động lên vải được may
P-142	Góc rút đầu tiên	-4800 ~ 4800	70	Nó không được phép nhỏ hơn góc rút giai đoạn thứ hai của P-144 và nó không được phép lớn hơn góc nạp giai đoạn thứ hai của P137
P-143	Tốc độ rút lại đầu thứ hai	5-1500	355	
P-144	Góc rút lần hai	-4800 ~ 4800	0	Nó không được phép lớn hơn góc rút phần đầu tiên của P-142 (thường được đặt theo nguồn gốc của động cơ bước) [kiểm soát vị trí quay trở lại của cắt kéo]
P-145	Tốc độ nâng chân vịt đầu tiên	5-1500	200	Khoảng cách giữa cơ cấu động cơ bước và cơ cấu chân vịt được gắn ở tốc độ thấp để tránh âm thanh và chạm
P-146	Góc nâng đầu tiên của chân vịt	-4800 ~ 4800	-20	Không được phép nhỏ hơn góc nâng thứ hai của chân vịt P-148
P-147	Tốc độ nâng chân vịt lần thứ hai	5-1500	400	
P-148	Góc nâng lần hai của chân vịt	-4800 ~ 4800	-210	Không được phép nhắc một phần của chân vịt P-146 ở một góc [kiểm soát vị trí cao nhất của chân vịt]
P-149	Tốc độ hạ thấp chân vịt đầu tiên	5-1500	400	
P-150	Góc hạ thấp chân vịt lần đầu	-4800 ~ 4800	-150	Không được phép lớn hơn góc hạ của phần thứ hai của chân vịt P-152 và không được phép nhỏ hơn góc nâng của phần thứ hai của chân vịt P148
P-151	Tốc độ hạ thấp chân vịt lần hai	5-1500	150	Quay trở lại điểm ban đầu ở tốc độ thấp để ngăn cơ cấu động cơ bước và cơ cấu chân vịt tách ra quá nhanh và gây ra âm thanh và đập quá mức
P-152	Góc hạ thấp chân vịt lần hai	-4800 ~ 4800	0	Không được phép nhỏ hơn chân vịt P-150 một phần của góc hướng xuống (thường được đặt theo nguồn gốc của động cơ bước) [kiểm soát vị trí của chân vịt trở lại]
P-153	Tinh chỉnh thời gian cắt chỉ phía trước	0-100	10	Thông số này được sử dụng để đảm bảo tính nhất quán của chiều dài chỉ của vải may ở tốc độ cao và thấp của động cơ trục chính (không dễ sửa đổi)

Lưu ý: Giá trị mặc định của thông số chỉ mang tính chất tham khảo và giá trị thông số thực tế tùy thuộc vào sản phẩm may thực tế.

4. BẢNG MÃ LỖI & GIẢI PHÁP :

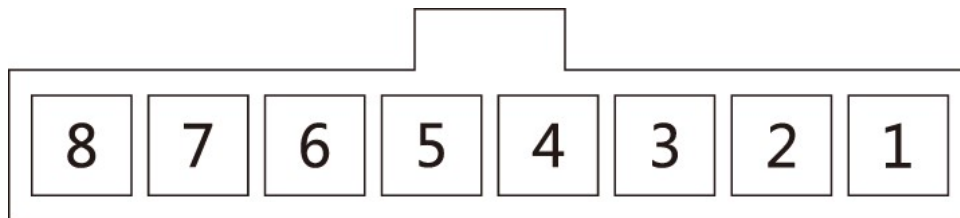
Mã lỗi	nội dung	Giải pháp xử lý
E 01	Điện áp quá tải (trên 220V)	Tắt nguồn máy và kiểm tra xem nguồn điện cấp đầu vào có đúng 220V chưa (định mức nguồn cấp vào là 220V)
E 02	Điện áp thấp (dưới 220V)	Tắt nguồn máy và kiểm tra xem nguồn điện cấp đầu vào có đúng 220V chưa (định mức nguồn cấp vào là 220V)
E 05	Lỗi bàn đạp (điều khiển tốc độ)	Vui lòng tắt nguồn điện và xác nhận rằng bộ bàn đạp được kết nối đúng cách với hộp điện tử.
E 07	Máy bị nặng hoặc bị kẹt	Xoay tay quay để xác nhận rằng động cơ trục chính đã bị khóa. Sau khi báo động, xoay tay quay 45 ° xem máy có nhẹ không để tự động loại bỏ báo động. Xác nhận rằng cáp đầu dò của động cơ và cáp nguồn của động cơ được kết nối chính xác.
E 11	Lỗi dừng vị trí kim trên	Vui lòng tắt nguồn điện, kiểm tra xem kết nối của đầu dò có bị lỏng không, hoặc vị trí lắp đặt của puly có đúng vị trí không và mở nguồn khởi động lại máy.
E 14	Tín hiệu đầu dò không bình thường	Vui lòng tắt nguồn điện, kiểm tra xem giao diện đầu dò động cơ có bị lỏng hoặc bị rơi không – có bị quấn chỉ bên trong không, khôi phục lại bình thường và mở nguồn khởi động lại máy.
E 15	Bảo vệ quá dòng hệ thống	Vui lòng tắt nguồn điện, xác nhận xem cáp cấp nguồn động cơ có bị hỏng hoặc kết nối bất thường hay không và khởi động lại máy sau khi đã loại bỏ bất thường.
E 16	Vị trí chân vịt không chính xác	Kiểm tra xem chân vịt có mở không, công tắc an toàn chân vịt có bị hỏng không và ổ cắm có bất thường không.
E 17	Vị trí của bàn may không chính xác (máy bị nghiêng)	Kiểm tra xem bàn may / máy có bị nghiêng không, công tắc an toàn của bàn may có bị hỏng không và ổ cắm có bất thường không.
E 92	Cắt chỉ (chân vịt) quá dòng động cơ bước	Tắt nguồn hệ thống và quan sát xem động cơ bước tông đơ ren (chân vịt) có bị kẹt hay không. Nếu nó bị kẹt, trước tiên cần loại trừ lỗi phần cơ của đầu máy. Nếu bình thường, hãy kiểm tra xem giao diện động cơ bước của tông đơ (chân vịt) có bị lỏng hoặc rơi ra hay không, và khởi động lại hệ thống sau khi trở lại bình thường.
E 94	Vị trí góc không đúng	Tắt nguồn hệ thống và quan sát xem khớp nối của motor (chân vịt) có bị kẹt hay không. Nếu nó bị kẹt, trước tiên cần loại trừ lỗi phần cơ của đầu máy. Nếu bình thường, hãy kiểm tra xem giao diện bộ đầu dò của động cơ bước có bị lỏng hoặc rơi ra không, đĩa quang có bị bẩn (dính dầu) không, nếu có thì vui lòng làm sạch, khôi phục lại

		bình thường và khởi động lại máy.
E 95	Tín hiệu của đầu dò của động cơ bước của phần cắt chỉ (chân vịt) là bất thường	Tắt nguồn hệ thống, kiểm tra xem giao diện bộ mã hóa của động cơ bước có bị lỏng hoặc rơi ra không, khôi phục lại trạng thái bình thường và khởi động lại hệ thống.
E 96	Khớp nối motor (chân vịt) không được kết nối	Tắt nguồn hệ thống, kiểm tra xem giao diện dây nguồn và giao diện đầu dò của động cơ bước có bị lỏng hoặc rơi ra không, khôi phục chúng về bình thường và khởi động lại máy.
E 97	Kẹt motor cắt chỉ chân vịt	Tắt nguồn hệ thống và kiểm tra xem khớp nối motor (chân vịt) có bị kẹt hay không. Nếu nó bị kẹt, trước tiên cần loại trừ lỗi phần cơ của đầu máy. Nếu bình thường, hãy kiểm tra xem giao diện dây nguồn và giao diện đầu dò của motor bước có bị lỏng hoặc rơi ra hay không, rồi khởi động lại máy .
NC	Lỗi không kết nối CPU trong bo mạch	Tắt nguồn hệ thống và kiểm tra xem đầu nối bảng điều khiển có bị lỏng hoặc bị ngắt kết nối hay không. Nếu lỗi này vẫn tiếp diễn sau khi khắc phục sự cố, hãy kiểm tra xem đèn báo nguồn điện của chip điều khiển chính có sáng bình thường hay không. Nếu nó bất thường, vui lòng thay thế bo mạch điện tử.

5. Sơ đồ cổng / giắc kết nối :

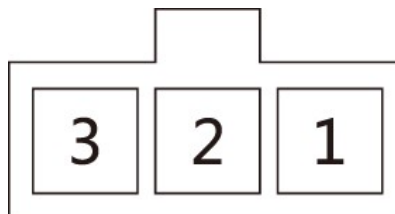
GENKI®

Cổng trắng 8A (LED, giao diện)



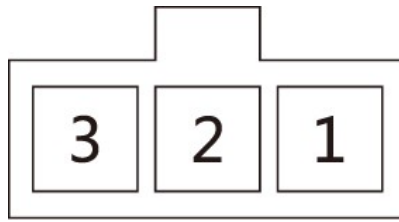
1: LED-, 2: + 5V, 3: cắt thủ công, 4: GND, 5: giao diện giữa, 6: giao diện sau ,
7: giao diện trước , 8: + 5V

Cổng đen 3A (Cảm biến vị trí chân vịt)



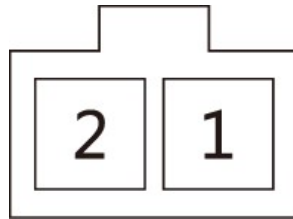
1: GND, 2: tín hiệu, 3: + 5V

Cổng màu đỏ 3A (cảm biến vị trí bàn máy)



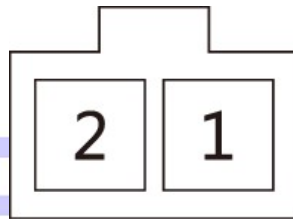
1: GND, 2: tín hiệu, 3: + 5V

Cổng đen 2P (Nhận phía trước)



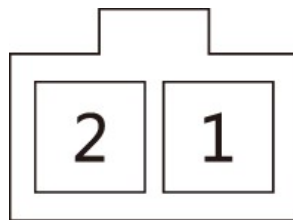
1: Tín hiệu nhận được, 2: + 5V

Cổng đỏ 2P (Nhận trung bình)



1: Tín hiệu nhận được, 2: + 5V

Cổng trắng 2P (Nhận bài)



1: Tín hiệu nhận được, 2: + 5V

Cổng trắng 6P (Hút)

1. Hút chuỗi chỉ: 1,4 (+24V)
2. Hút vải : 2,5 (+24V)
3. Nhà căng chỉ : 3,6 (+24V)

