

# HƯỚNG DẪN TIẾNG VIỆT

## GENKI, GK-288E2

### MÁY 1 KIM ĐIỆN TỬ, MOTOR ĐỒNG TRỤC, CẮT CHỈ TỰ ĐỘNG và NHẮC CHÂN VỊT BẰNG MOTOR BƯỚC



Hộp điện tử QD289D V2.1.00

#### **!** Những chỉ dẫn an toàn:

- 1) Trước khi cài đặt hoặc sử dụng sản phẩm này, người dùng phải đọc kỹ hướng dẫn vận hành này.
- 2) Sản phẩm này phải được lắp đặt hoặc vận hành bởi nhân viên kỹ thuật chuyên nghiệp. Tất cả nguồn điện phải được tắt trong quá trình lắp đặt và nhớ không hoạt động bằng điện.
- 3) Tất cả các hướng dẫn được đánh dấu bằng biểu báo **!** phải được thực hiện đặc biệt chú ý và phù hợp với hướng dẫn để tránh những hư hỏng không đáng có.
- 4) Vì lý do an toàn, không được sử dụng dây nối dài làm ổ cắm điện để cung cấp nhiều hơn hai sản phẩm điện.
- 5) Khi kết nối dây nguồn, phải xác định rằng nguồn điện áp (220V) cấp cho sản phẩm này phải được hoạt động ổn định.
- 6) Không vận hành máy ở những nơi tiếp xúc trực tiếp với ánh nắng mặt trời, ngoài trời hoặc ở nhiệt độ phòng trên 45 °C hoặc dưới 0°C.
- 7) Không vận hành gần lò sưởi (lò sưởi điện), khu vực có sương hoặc những nơi có độ ẩm tương đối từ 10% trở lên từ 10% trở lên.
- 8) Không hoạt động ở những nơi nhiều bụi, nơi có chất ăn mòn hoặc nơi có khí dễ bay hơi.
- 9) Xin lưu ý rằng tất cả các dây nguồn, cáp tín hiệu, dây nối đất, v.v. không được ấn hoặc xoắn quá mức khi đi dây để đảm bảo sử dụng an toàn.
- 10) Đầu nối đất của dây nguồn phải được kết nối với mặt đất hệ thống của nhà máy sản xuất bằng dây và đầu nối có kích thước phù hợp, đồng thời kết nối này phải được bảo đảm chắc chắn cố định tuyệt đối.
- 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 lần đầu tiên, chức năng tiếp tuyến được tắt để vận hành máy may ở tốc độ thấp và kiểm tra xem hướng tay quay vô lăng có chính xác và hoạt động ổn định hay không.

- 13) Tắt tất cả nguồn điện trước khi thực hiện các thao tác sau:
1. Khi cắm hoặc rút bất kỳ phích cắm kết nối nào khỏi hộp điều khiển và động cơ.
  2. Khi tháo lắp kim và xỏ chỉ.
  3. Khi lật ngược đầu máy may.
  4. Khi sửa chữa hoặc thực hiện bất kỳ điều chỉnh cơ học nào.
  5. Khi máy không được sử dụng.
- 14) Việc sửa chữa hoặc bảo trì máy nên được thực hiện bởi các kỹ thuật chuyên nghiệp.
- 15) Tất cả các bộ phận /linh kiện sửa chữa , thay thế phải sử dụng đúng chủng loại chức năng phù hợp máy.
- 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 :**

#### **1.1 Các nút chức năng :**

<b>Tên</b>	<b>Hình</b>	<b>Mô tả chức năng</b>
Chỉnh tham số chức năng		Nếu nhấn nút này, để đăng nhập hoặc thoát khỏi màn hình cài đặt thông số người dùng. Nếu nhấn và giữ, bạn sẽ được chuyển hướng đến giao diện nhập mật khẩu. Nhập đúng mật khẩu và nhấn nút S để xác nhận lưu, có thể vào giao diện cài đặt thông số nâng cao.
Kiểm tra và lưu tham số cài đặt		Để kiểm tra và lưu nội dung của số tham số đã chọn: Sau khi chọn số tham số, nhấn phím này để xem và sửa đổi thao tác, đồng thời nhấn phím này để thoát và lưu tham số sau khi sửa đổi giá trị tham số.
Phím cộng		Nếu nhấn nút này, tăng giá trị tham số; Nếu nhấn và giữ, tăng giá trị tham số liên tục;
phím trừ		Nếu nhấn nút này, giảm giá trị tham số; Nếu nhấn và giữ, giảm giá trị tham số liên tục;

Khôi phục cài đặt gốc		Nếu nhấn và giữ, để khôi phục cài đặt gốc.
Lại mũi đầu / cài đặt khởi động chậm		Nếu nhấn nút này, chuyển đổi giữa lại mũi đầu AB→ lại mũi đầu ABAB→ tắt chức năng→ lại mũi đầu B lần lượt ; Nếu bạn nhấn và giữ, cài đặt để sử dụng hoặc hủy chức năng may chậm;
Lại mũi cuối / Vị trí dừng kim		Nếu nhấn nút này, chuyển đổi giữa lại mũi cuối CD→ lại mũi cuối CDCD→ tắt chức năng→ lại mũi cuối C lần lượt ; Nếu bạn nhấn và giữ để chuyển vị trí dừng của kim sau khi may (vị trí chỉ dừng trên / vị trí chỉ dừng dưới);
May tự do / May liên tục		Nếu nhấn nút này, cài đặt chế độ may tự do; Nếu nhấn và giữ, cài đặt chế độ may liên tục;
May đảo ngược liên tục / may nhiều đoạn		Nếu nhấn nút này, cài đặt chế độ may đảo ngược liên tục. Nếu nhấn và giữ, cài đặt chế độ may nhiều đoạn (chuyển sang may 4 đoạn, may 7 đoạn, may 8 đoạn, và may 15 đoạn liên tiếp);
Cài đặt nâng chân vịt / Chức năng tự động		Nếu nhấn nút này, chuyển sang tắt chế độ nâng chân vịt tự động→ chân vịt sẽ tự động nâng lên sau khi cắt chỉ → chân vịt sẽ tự động nâng lên sau khi tạm dừng may → đầy đủ chức năng liên tiếp.  Nhấn và giữ, để cài đặt sử dụng hoặc hủy chức năng tự động nâng chân vịt.
Cài đặt cắt chỉ / Chức năng kẹp chỉ		Nếu nhấn nút này, cài đặt để sử dụng hoặc hủy chức năng cắt chỉ ; Nếu nhấn và giữ, để cài đặt sử dụng hoặc hủy chức năng kẹp chỉ.
Cài đặt mẫu may hoa văn		Nếu nhấn nút này để chuyển tùy chọn mẫu may hoa văn. Nếu nhấn và giữ, chuyển đổi đến giao diện tùy chỉnh sửa mẫu.
Cài đặt đường may chặt		Nếu nhấn nút này, chuyển đổi giữa đường may chặt lúc đầu, đường may chặt cuối, bật đầy đủ và tắt hoàn toàn; Nếu nhấn và giữ, chuyển sang giao diện chỉnh sửa đường may chặt
Cài đặt lại mũi may hoa văn		Nếu nhấn nút này, cài đặt chức năng sử dụng hoặc hủy lại mũi may hoa văn . Nếu nhấn và giữ, chuyển sang giao diện chỉnh sửa lại mũi may hoa văn.
Cài đặt mũi may hoa văn liên tục		Ở chế độ may nhiều đoạn, nếu nhấn nút này, cài đặt sử dụng hoặc hủy chức năng mũi may hoa văn liên tục. Nếu nhấn và giữ, để chuyển đổi sang giao diện chỉnh sửa của mũi may hoa văn liên tục.
Cài đặt chiều dài mũi may		Nếu nhấn nút này, để tăng hoặc giảm chiều dài mũi may; Nếu nhấn và giữ, để tăng hoặc giảm chiều dài mũi may liên tục;

## 1.2 Chức năng phụ trợ

### 1.2.1 Chức năng gỡ lỗi :

Nhấn và giữ phím S trên giao diện chỉnh để chuyển sang giao diện mục tham số gỡ lỗi. Hiệu chỉnh góc điện của động cơ P92, điều chỉnh vị trí kim trên P72, hiệu chỉnh điểm không của động cơ bước khâu lung P129, bù khoảng cách khâu về phía trước P74, cài đặt thông số bù mũi thêu chữ thập P75.

### 1.2.2 Chỉnh sửa đường may chặt

Nhấn và giữ nút đường may trên giao diện chính, "F-1" (lại mũi đầu), nhấn cột 4  , chuyển đổi "F-1" (lại mũi đầu), và "d-2" (lại mũi cuối), nhấn và giữ phím S để xác nhận, chuyển sang giao diện chỉnh sửa "01 0 0.5", nhấn cột 1 hoặc cột 2  , điều chỉnh số mũi 00-12, nhấn cột 4  , điều chỉnh 0 (may bình thường) -1 (đường may ngược), nhấn    Điều chỉnh chiều dài mũi may. Sau khi cài đặt hoàn tất, nhấn nút S để lưu xác nhận. Nhấn phím P để thoát khỏi giao diện chính.

#### 1.2.3 **May mẫu hoa văn tự do**

Nhấn nhanh vào giao diện chính , chuyển sang giao diện chọn kiểu mẫu may tự do "N1" và nhấn    để điều chỉnh số mẫu N1-N9.

#### 1.2.4 **Chỉnh sửa mẫu may hoa văn tự do**

Nhấn và giữ trên giao diện chính  , thay đổi giao diện chỉnh sửa kiểu mẫu "N-01 01", nhấn cột 4   điều chỉnh số mẫu N01-N09 và nhấn nhanh    để điều chỉnh 01-10. Điều chỉnh số phân đoạn thành số mẫu và số phân đoạn đã đặt, đồng thời nhấn phím S để xác nhận chuyển sang giao diện chỉnh sửa số mẫu tương ứng "01 1 3.0", nhấn cột 1 hoặc cột 2   điều chỉnh 00-99. Nhấn cột số 4   điều chỉnh 1-9 số lần lặp lại, nhấn     điều chỉnh khoảng cách kim và nhấn nút S để xác nhận sau khi cài đặt hoàn tất. Nhấn nhanh phím P để thoát khỏi giao diện chính.

#### 1.2.5 **Chỉnh sửa may lại mũi hoa văn**

Trên giao diện màn hình chính, nhấn và giữ  để thay đổi giao diện chỉnh sửa kiểu mẫu "H-01 01", nhấn cột 4   để điều chỉnh số mẫu H01-H09 và nhấn nhanh    để điều chỉnh 01-10 số phân đoạn. Điều chỉnh số phân đoạn thành số mẫu và số phân đoạn đã đặt, đồng thời nhấn phím S để xác nhận chuyển sang giao diện chỉnh sửa số mẫu tương ứng "01 1 3.0", nhấn vào cột 1 hoặc cột 2   điều chỉnh 0-99 số mũi, nhấn cột số 4   điều chỉnh 1-9 số lần lặp lại, nhấn    điều chỉnh chiều dài mũi may, và nhấn nút S để xác nhận sau khi cài đặt hoàn tất. Nhấn nhanh phím P để thoát khỏi giao diện chính.

#### 1.2.6 **Chỉnh sửa mẫu may hoa văn liên tục**

Ở chế độ may liên tục, nhấn và giữ phím may hoa văn liên tục trên giao diện chính để chuyển sang giao diện chỉnh sửa mũi may hoa văn liên tục "D-01 3.0", nhấn cột 4   điều chỉnh số đoạn D01-D15 và nhấn    điều chỉnh chiều dài mũi may phân đoạn hiện tại. Nhấn nhanh phím P để thoát khỏi giao diện chính.

## 2 Bảng tham số

Tham số	Nội dung	Phạm vi	Mặc định	Mô tả
P01	Tốc độ tối đa (vòng / phút)	100-3700	3700	Cài đặt tốc độ tối đa trong quá trình may
P02	Điều chỉnh đường cong gia tốc (%)	10-100	80	Bộ điều khiển tốc độ cài đặt độ dốc leo Giá trị độ dốc càng lớn thì vận tốc càng dốc; Giá trị độ dốc càng nhỏ thì tốc độ càng chậm
P03	Dùng kim trên / dưới	UP / DN	DN	UP (Trên) : Kim dùng trên DN (Dưới) : Dùng kim dưới
P04	Tốc độ lại mũi đầu (vòng / phút)	200-3200	2000	
P05	Tốc độ lại mũi cuối (vòng / phút)	200-3200	2000	
P06	Tốc độ đính bọ (vòng / phút)	200-3200	2000	
P07	Tốc độ khởi động chậm (vòng / phút)	200-1500	1500	
P08	Số mũi may khởi động chậm	1-15	2	
P09	Tốc độ may liên tục tự động (vòng / phút)	200-4000	3700	Điều chỉnh tốc độ may liên tục tự động
P10	Tự động lại mũi cuối sau khi may liên tục	ON / OFF	ON	<b>BẬT (ON):</b> Sau khi may liên tục được thực hiện, lại mũi cuối sẽ tự động được thực hiện. Có nghĩa là, ở bất kỳ chế độ may nào, chức năng chỉnh kim không thể được thực hiện trước khi kết thúc may . <b>TẮT (OFF) :</b> Sau khi ,may liên tục được thực hiện, chức năng lại mũi sẽ không tự động thực hiện . Kiểm tra chức năng đường may, phải được làm lại về phía trước hoặc toàn bộ bước sau.
P12	Chức năng lại mũi đầu	0-1	1	0: Điều khiển bằng bàn đạp, có thể dừng và khởi động theo ý muốn; 1: Chạm vào bàn đạp để tự động thực hiện lại mũi
P13	Kết thúc lại mũi đầu	CON/STP	CON	CON (tiếp tục) : Sau khi hoàn thành phần đường may ban đầu, chức năng tự động tiếp tục tuân tự phần tiếp theo STP (dừng) : Tự động dừng sau khi hoàn thành số mũi khâu ở phần đường may sau ban đầu
P14	Cài đặt chức năng may chậm	BẬT / TẮT	TẮT	
P15	Nhấn phím A theo cách thủ công	0-6	5	0: Tắt chức năng 1: Nửa mũi 2: Một mũi 3: Nửa mũi liên tục 4: Một mũi liên tục

				5: Lại mũi khi máy dừng may hoặc khi tạm dừng may 6: Chức năng đường may chặt
P16	Giới hạn tốc độ lại mũi thủ công	0-3200	3000	Chức năng bị tắt khi giá trị nhỏ hơn 100
P17-N04	Cài đặt ngôn ngữ	0-6	1	0 : Tắt, 1 : tiếng Trung Quốc , 2 : tiếng Anh, 3 : tiếng Việt, 4 : tiếng Bồ Đào Nha, 5 : tiếng Thổ Nhĩ Kỳ 6 : tiếng Tây Ban Nha
P17-N05	Lựa chọn âm giọng nói	0-3	1	0: Không có âm bàn phím, không có giọng nói lỗi; 1: Có âm bàn phím và giọng nói lỗi; 2: Chỉ âm bàn phím; 3: Chỉ giọng nói lỗi;
P17-N06	Chức năng đếm mảnh tự động	0-50	1	0 : Tắt; 1-50: Cài đặt thời gian cắt chỉ và đếm mảnh;
P17-N12	Giao diện bộ đếm được hiển thị khi bật nguồn	0-1	0	0: Tắt 1: Mở
P17-N13	Lựa chọn chế độ đếm mảnh tự động	0-1	0	0: Đếm mảnh tăng dần 1: Đếm mảnh giảm dần
P29	Dừng cắt chỉ dài	1-45	20	
P32	Bù mũi may bọ	0-200	167	
P34	Lựa chọn chế độ may liên tục	Tự động / Thủ công	Tự động	Tự động: Chạm nhẹ bàn đạp chân, tức là tự động thực hiện may liên tục . Thủ công : Điều khiển bằng bàn đạp chân, có thể dừng và khởi động theo ý muốn;
P35	Cài đặt chức năng nói lòng chỉ khi chân vịt được nâng lên	0-2	0	0: Tắt (Đóng) 1: Khi chân vịt được nhắc lên, chức năng đầu ra nói lòng chỉ được bật và chức năng nói lòng chỉ đầu ra được đóng khi dừng. 2: Đầy đủ chức năng
P36	Cài đặt chức năng nói lòng	0-1	0	0: Tắt ; 1: Mở
P37	Chức năng gạt chỉ/ lựa chọn chức năng kẹp chỉ	0-11	6	0: Tắt 1: Chức năng gạt chỉ 2- 11: Chức năng kẹp chỉ, lực mạnh của kẹp chỉ tự động
P38	Cài đặt chức năng cắt chỉ tự động	MỞ / TẮT	MỞ	P38
P39	Cài đặt tự động nhắc chân vịt lên khi dừng giữa chừng	LÊN / Xuống	Xuống	
P40	Cài đặt nhắc chân vịt tự động sau khi cắt chỉ	LÊN / Xuống	Xuống	
P41	Hiển thị bộ đếm	0-9999	0	Hiển thị số lượng may hoàn thành; Nhấn và giữ phím trừ để xóa bộ đếm.
P42-N01	Số phiên bản hộp điều			

	khiển điện tử			
P42-N02	Số phiên bản màn hình			
P42-N03	Tốc độ			
P42-N04	Bàn đạp AD			
P42-N05	Góc cơ học (Định vị trên)			
P42-N07	Giá trị điện áp AD			
P42-N15	Số phiên bản bước			
P44	Lực phanh khi dừng giữa chừng	1-45	16	
P45	Chế độ may hoa văn tự do	0-1	0	0: Điều khiển bằng bàn đạp chân, có thể dừng và khởi động theo ý muốn; 1: Chạm nhẹ vào bàn đạp chân, tức là tự động thực hiện may tự động ;
P46	Dừng động cơ với chức năng đảo ngược góc sau khi cắt chỉ	BẬT / TẮT	TẮT	
P47	Điều chỉnh góc đảo ngược khi động cơ dừng lại sau khi cắt tia	10-50	40	bắt đầu từ vị trí kim trên và điều chỉnh góc nâng kim theo chiều ngược lại sau khi cắt tia
P48	Tốc độ tối thiểu (tốc độ vị trí) (vòng / phút)	100-500	210	Điều chỉnh giới hạn tốc độ tối thiểu
P49	Tốc độ cắt chỉ (vòng / phút)	100-500	300	Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ
P50	Thời gian hoạt động của bộ nâng chân vịt để đạt công suất tối đa ( mili giây)	10-900	200	
P51	Chu kỳ hoạt động của bộ nâng chân vịt (%)	1-50	25	bộ nâng chân vịt hoạt động theo chu kỳ nhiệm vụ để tiết kiệm điện và bảo vệ nam châm điện khỏi quá nhiệt
P52	Trì hoãn việc khởi động động cơ để bảo vệ thời gian hạ chân vịt	10-990	120	Trì hoãn thời gian bắt đầu, với chân vịt tự động hạ xuống
P53	Chức năng chân vịt nâng nửa phía sau bị hủy bỏ	0-2	1	0: Tắt 1: Cả bàn đạp lùi và nửa lùi đều có nâng chân vịt; 2: Nửa lùi bàn đạp không nâng chân vịt, lùi bàn đạp có nâng chân vịt;
P54	Thời gian cắt chỉ (mili giây)	10-990	200	
P55	Thời gian gạt chỉ ( mili giây)	10-990	10	
P56	Tự động tìm vị trí sau khi bật nguồn	0-2	0	0 : không tìm vị trí khi kim lên 1: luôn tìm vị trí khi kim lên
P57	Thời gian bảo vệ điện từ chân vịt	1-60	5	Sau khi giữ trong một thời gian dài, nó buộc phải đóng lại để tránh nam châm điện bị nóng do gắn trong thời gian dài
P58	Điều chỉnh vị trí kim trên	0-359	90	điều chỉnh vị trí kim lên, kim sẽ dừng trước khi giá trị giảm, kim sẽ dừng trễ khi giá trị tăng
P59	Điều chỉnh vị trí kim dưới	0-359	200	điều chỉnh vị trí kim xuống , kim sẽ dừng trước khi giá trị giảm, kim sẽ dừng trễ khi giá trị tăng
P60	Tốc độ kiểm tra	100-3700	3500	Đặt tốc độ kiểm tra

	(vòng / phút)			
P61	Kiểm tra thử A	BẬT / TẮT	TẮT	Chế độ kiểm tra chạy liên tục
P62	Kiểm tra thử B	BẬT / TẮT	TẮT	Chế độ kiểm tra bắt đầu và dừng đầy đủ tính năng
P63	Kiểm tra thử C	BẬT / TẮT	TẮT	Chế độ kiểm tra bắt đầu và dừng không đầy đủ tính năng
P64	Thời gian chạy thử nghiệm	1-250	30	
P65	Thời gian dừng kiểm tra thử nghiệm	1-250	10	
P66	Công tắc bảo vệ đầu máy	0-1	1	0: vô hiệu 1: kiểm tra tín hiệu bằng không
P69	Tốc độ may hoa văn tự do	100-3000	2000	
P70	Kiểu dữ liệu		24	
P71	Khoảng cách mũi may thủ công	0-5.0	0	
P72	Điều chỉnh vị trí kim trên	0-359		Điều chỉnh vị trí dừng trên và giá trị hiển thị sẽ thay đổi theo vị trí của tay quay. Nhấn phím "S" để lưu vị trí hiện tại (giá trị) làm vị trí dừng trên
P73	Điều chỉnh vị trí kim dưới	0-359		Điều chỉnh vị trí kim dừng dưới và giá trị hiển thị sẽ thay đổi khi thay đổi vị trí của tay quay. Nhấn phím "S" để lưu vị trí hiện tại (giá trị) làm vị trí dừng thấp hơn
P74	Bù trừ độ dài mũi khâu	-50 ~ 50	0	
P75	Bù trừ độ dài mũi khâu lại mũi	-50 ~ 50	0	
P77	Thời điểm của lại mũi để lại mũi cuối ở tốc độ cao trong chế độ may tự do	0-350	75	
P78	Góc bắt đầu của kẹp chỉ	5-359	100	
P79	Góc kết thúc của kẹp chỉ	5-359	270	
P80	Góc tiếp cận tiếp tuyến	0-359	5	
P81	Thời gian làm việc của bộ đệm nhà chân vịt (mili giây)	0-800	60	
P83	Dừng sức mạnh sau khi cắt chỉ	10-100	20	
P84	Thời gian đầu ra cắt chỉ toàn bộ (mili giây)	10-990	60	
P85	Tín hiệu định kỳ của đầu ra cắt chỉ (*10%)	10-10	7	
P86	Khoảng cách vị trí dừng kim trên và dưới	15-345	170	Góc khoảng cách vị trí lên xuống (1 độ cho mỗi giá trị)
P87	Thời gian trễ trả lại gạt chỉ	10-990	50	Đảm bảo rằng gạt chỉ trở về vị trí ban đầu
P88	Khoảng cách dừng lại	10-100	30	
P89	Cài đặt quá áp AC	500-1023	880	
P92	Hiệu chỉnh góc điện động cơ		160	Đọc góc khởi động của bộ mã hóa, nhà máy đã cài

				đặt mặc định, vui lòng không thay đổi (giá trị tham số không thể thay đổi thủ công và thay đổi theo ý muốn sẽ dẫn đến hộp điều khiển và động cơ bất thường hoặc hư hỏng)
P93	Thời gian bắt đầu của chức năng đạp nửa lùi (mili giây)	10-900	100	
P95	Hành động đầu ra đầu tiên của nâng chân vịt Tín hiệu định kỳ (%)	10-100	100	
P99	Bắt đầu chuyển đổi chiều dài mũi may chặt	0-5.0	0.5	
P100	Hướng của đường may chặt bắt đầu	0-1	0	
P101	Góc bắt đầu đường may lỏng chỉ	1-359	30	Nới lỏng góc bắt đầu (được tính bằng 0 ° cho vị trí thấp hơn)
P102	Góc dừng của đường may lỏng chỉ	1-359	180	Góc cuối của đường lỏng lẻo (được tính là 0 ° đối với vị trí thấp hơn, nó cần lớn hơn thông số P101.) Giá trị)
P103	Độ căng của lỏng chỉ	1-5	3	
P105	Lựa chọn mẫu may hoa văn tự do	0-9	0	0: Tắt 1 ~ 9: Mẫu may hoa văn tự do
P107	Tốc độ đường may ban đầu	100-1200	500	
P108	Số mũi khâu khi bắt đầu	0-12	1	
P109	Thời gian trễ trước khi gạt chỉ	5-990	5	Khoảng thời gian trước khi vào hành động gạt chỉ sau khi tìm vị trí gạt
P110	Thời gian cắt chỉ sau (mili giây)	60-990	65	Đảm bảo rằng cơ chế tiếp tuyến đã trở lại vị trí cũ
P111	Chức năng kẹt không có bất kỳ công tắc rung nào	0-1	0	
P112	Thời gian trễ trước khi chỉ móc với chức năng kẹt mà không có bất kỳ tiếng rung nào	0-990	100	
P113	Thời gian hoạt động của chỉ móc với chức năng kẹt mà không có bất kỳ tiếng rung nào	0-990	30	
P114	Thời gian trả lại của chỉ móc với chức năng kẹt mà không có bất kỳ tiếng kêu nào	0-990	30	
P115	Chu kỳ nhiệm vụ cho móc chỉ với chức năng kẹt mà không có bất kỳ tiếng rung nào	0-100	80	
P116	Thời gian hút cho chức năng kẹt mà không có bất kỳ tiếng rung nào	0-5000	1000	

P117	Chu kỳ nhiệm vụ cho kéo chỉ với chức năng kẹp mà không có bất kỳ tiếng rung nào	0-100	80	
P118	Chức năng lựa chọn nút may lại mũi thủ công ở chế độ mẫu	0-1	0	
P129	Động cơ bước lại mũi hiệu chỉnh điểm không	-500 ~ 500	0	
P131	Chiều dài mũi may bình thường	0-5.0	3.0	
P132	Khoảng cách mũi may khép kín thủ công	0-5.0	2.0	
P138	Chu kỳ đệm nhả nâng chân vịt (%)	0-100	2	
P139	Thời gian trễ đệm nhả nâng chân vịt (mili giây)	0-200	8	
P143	Lựa chọn chế độ đường may chặt	0-3	0	0: Tắt 1: Đường may bắt đầu 2: Đường may kết thúc 3: Bắt đầu và kết thúc các đường may chặt
P144	Bù trừ chiều dài mũi khâu ở tốc độ cao	-50 ~ 50	0	
P145	Bù trừ chiều dài mũi khâu lại mũi ở tốc độ cao	-50 ~ 50	0	
P149	Dòng điện ổn định động cơ bước lại mũi	0-12	6	
P151	Dòng điện tối đa động cơ bước lại mũi	0-12	6	
P153	Kết thúc chiều dài mũi may chặt	0-5.0	0.5	
P154	Kết thúc tốc độ may chặt	100-1200	500	
P159	Hướng kết thúc đường may chặt	0-1	0	0: phía trước 1: phía sau
P160	Kết thúc số mũi may chặt	0-12	1	
P170	Khoảng cách mũi khâu sửa lỗi của nút thủ công B	0-5.0	0	
P171	Khoảng cách mũi khâu sửa lỗi của nút thủ công B	0-5.0	0	
P173	Khoảng cách mũi khâu sửa lỗi của nút thủ công B	0-5.0	0	
P174	Công tắc thủ công B	0-6	3	0: Tắt 1: Nửa mũi 2: Một mũi 3: Nửa mũi liên tục 4: Một mũi liên tục 5: Lại mũi khi máy dừng lại hoặc tạm dừng 6: Chức năng may chặt
P175	Công tắc thủ công C			0: Tắt 1: Nửa mũi

		0-6	3	2: Một mũi 3: Nửa mũi liên tục 4: Một mũi liên tục 5: Lại mũi khi máy dừng lại hoặc tạm dừng 6: Chức năng may chặt
P176	Công tắc thủ công D	0-6	3	0: Tắt 1: Nửa mũi 2: Một mũi 3: Nửa mũi liên tục 4: Một mũi liên tục 5: Lại mũi khi máy dừng lại hoặc tạm dừng 6: Chức năng may chặt
P177	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía trước 1mm	0-300		
P178	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía sau 1mm	0-300		
P179	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía trước 2mm	0-300		
P180	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía sau 2mm	0-300		
P181	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía trước 3mm	0-300		
P182	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía sau 3mm	0-300		
P183	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía trước 4mm	0-300		
P184	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía sau 4mm	0-300		
P185	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía trước 5mm	0-300		
P186	Cài đặt giá trị tham khảo chiều dài mũi khâu phía sau 5mm	0-300		

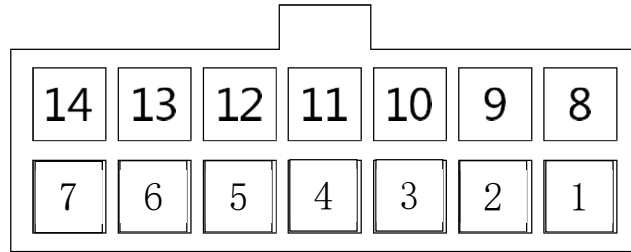
**\*\*Lưu ý: Giá trị ban đầu của thông số chỉ mang tính chất tham khảo và giá trị thông số thực tế tùy thuộc vào sản phẩm thực tế.**

### **3. Bảng mã lỗi**

Mã lỗi	nội dung	Biện pháp đối phó
--------	----------	-------------------

E01	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)
E02	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)
E03	Giao tiếp bất thường giữa CPU bo mạch chính và CPU bảng điều khiển	Tắt nguồn điện, kiểm tra xem đầu nối, giắc cắm được kết nối với bảng điều khiển và hộp điện tử có đúng chưa , có bị lỏng không
E05	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.
E10	Bảo vệ quá dòng nam châm điện solenoid (van điện từ)	Tắt nguồn điện, vui lòng kiểm tra van điện từ (đầu nối van điện từ hoặc van điện từ có bị hỏng (đứt mạch) không.
E09 E11	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.
E14	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.
E15	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.
E17	Vị trí của bàn máy không chính xác ( máy bị nghiêng)	Kiểm tra xem bàn máy / máy có bị nghiêng không, công tắc an toàn của bàn máy có bị hỏng không và ổ cắm có bất thường không.
E20	Động cơ trục chính quay bất thường khi khởi động	Tắt nguồn và kiểm tra xem cáp mã hóa của động cơ và cáp nguồn của động cơ đã được kết nối với đầu nối chưa.
E80	Giao tiếp giữa CPU chính và CPU điều khiển không bình thường	Vui lòng tắt nguồn rồi mở lại.
E82	Quá tải động cơ (motor) bước lại mũi	Vui lòng tắt nguồn rồi mở lại.
E84	Tín hiệu Z của bộ mã hóa động cơ bước lại mũi không bình thường	Tắt nguồn điện và kiểm tra xem dây cáp bộ mã hóa của động cơ bước đã được kết nối chưa , có bị lỏng không , rút ra cắm lại.
E85	Tín hiệu AB của bộ mã hóa động cơ bước lại mũi không bình thường	Tắt nguồn điện và kiểm tra xem dây cáp bộ mã hóa của động cơ bước đã được kết nối chưa , có bị lỏng không , rút ra cắm lại.
E86	Động cơ (motor) bước không khởi động	Tắt nguồn điện và kiểm tra xem dây cáp bộ mã hóa của động cơ bước và dây cáp nguồn đã được kết nối chưa , có bị lỏng không , rút ra cắm lại.
E87	Động cơ (motor) bước bị khóa Rotor	Kiểm tra động cơ (motor) bước có bị khóa không.

**4. Sơ đồ cổng:**  
**Mô tả cổng chức năng 12P**



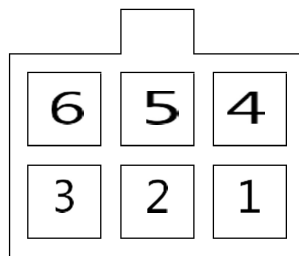
1. Nam châm điện cắt chỉ : 1, 8 (+32V)
2. Gạt chỉ / nam châm điện kẹp chỉ : 2, 9 (+32V)
3. Nam châm điện lỏng chỉ : 3, 10 (+32V)
4. Đèn LED: 4 (DGND), 11 (+5V)
5. Phím khâu ngược : 5 (tín hiệu)
6. Sửa mũi khâu : 7 (tín hiệu)

**Mô tả cổng chức năng 2P**



1. Nam châm điện nhắc chân vịt : 1, 2 (+ 32V).

**Mô tả cổng chức năng 6P**



1. Van khí kéo chỉ : 1 (+24V), 4
2. Van khí móc chỉ : 2 (+24V), 5
3. Van khí hút: 3 (+24V), 6