

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

MÁY 1 KIM ĐIỆN TỬ GENKI, GT-288

Chỉ dẫn an toàn

- 1) Người dùng được yêu cầu đọc hướng dẫn vận hành đầy đủ và cẩn thận trước khi cài đặt hoặc vận hành.
- 2) Sản phẩm nên được lắp đặt và vận hành trước bởi những người được đào tạo tốt
- 3) Tất cả các lệnh được đánh dấu bằng dấu phải được quan sát hoặc thực hiện; Nếu không, chấn thương cơ thể có thể xảy ra.
- 4) Để vận hành hoàn hảo và an toàn, nghiêm cấm sử dụng cáp mở rộng có nhiều ổ cắm để kết nối nguồn
- 5) Khi kết nối dây cáp nguồn với nguồn điện, cần đảm bảo rằng điện áp nguồn thấp hơn 250V AC và phù hợp với điện áp định mức được chỉ định trên bảng tên động cơ.

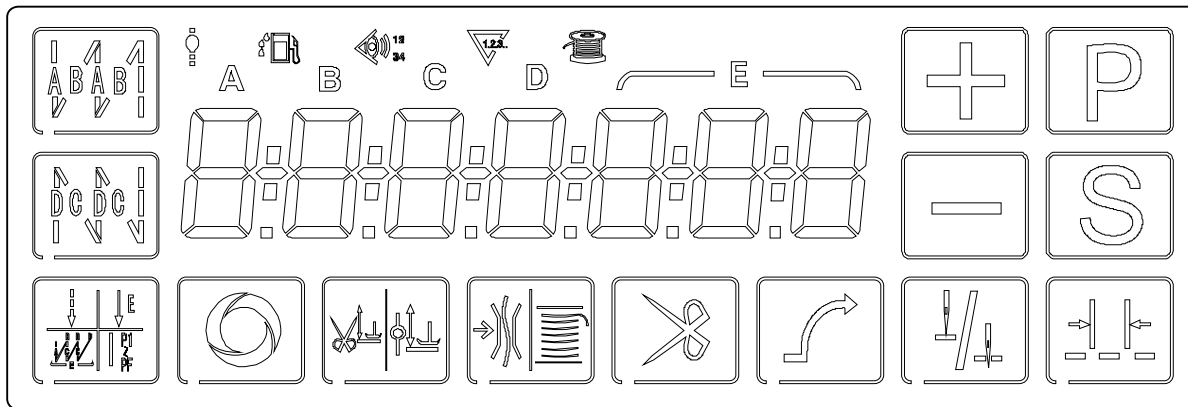
※ **Chú ý:** Nếu Hộp điều khiển là hệ thống AC 220 V, vui lòng không kết nối Hộp điều khiển với ổ cắm điện AC 380V. Nếu không, lỗi sẽ xảy ra và động cơ sẽ không hoạt động. Nếu điều đó xảy ra, vui lòng tắt nguồn ngay lập tức và kiểm tra điện áp nguồn. Tiếp tục cung cấp điện 380V trong 5 phút có thể làm hỏng cầu chì F2, làm vỡ tụ điện và mô-đun điện U14 của bo mạch chính và thậm chí có thể gây nguy hiểm cho sự an toàn của người.

- 6) Xin dừng hoạt động dưới ánh sáng mặt trời trực tiếp, khu vực ngoài trời và nơi nhiệt độ phòng trên 45°C hoặc dưới 0 ° C.
- 7) Vui lòng tránh vận hành gần lò sưởi ở khu vực sương hoặc ở độ ẩm dưới 10% hoặc trên 95%.
- 8) Xin dừng hoạt động trong khu vực có nhiều bụi, chất ăn mòn hoặc khí dễ bay hơi.
- 9) Tránh dây nguồn được áp dụng bởi các vật nặng hoặc lực quá mạnh, hoặc uốn cong quá mức.
- 10) Dây nối đất của dây nguồn phải được kết nối với mặt đất hệ thống của nhà máy sản xuất theo kích thước phù hợp của các dây dẫn và thiết bị đầu cuối. Kết nối này phải được sửa vĩnh viễn.
- 11) Tất cả các phần di chuyển phải được ngăn chặn để lộ ra bởi các bộ phận được cung cấp.
- 12) Turing trên máy lần đầu tiên, vận hành máy may ở tốc độ thấp và kiểm tra hướng quay chính xác.
- 13) Tắt nguồn trước khi thao tác sau:
 1. Kết nối hoặc ngắt kết nối bất kỳ đầu nối nào trên hộp điều khiển hoặc động cơ.
 2. Kim xỏ chỉ.
 3. Nâng cánh tay máy.
 4. Sửa chữa hoặc thực hiện bất kỳ điều chỉnh cơ khí.
 5. Máy không hoạt động.
- 14) Công việc sửa chữa và bảo trì cấp cao chỉ nên được thực hiện bởi các kỹ thuật viên điện tử có đào tạo phù hợp.
- 15) Tất cả các phụ tùng thay thế cho công việc sửa chữa phải được cung cấp hoặc phê duyệt bởi nhà sản xuất.
- 16) Don Phòng sử dụng bất kỳ đối tượng nào để đánh hoặc ram sản phẩm. Thời gian bảo hành Thời hạn bảo hành của sản phẩm này là 1 năm kể từ ngày mua, hoặc trong vòng 2 năm kể từ ngày xuất xưởng. Chi tiết bảo hành Bất kỳ sự cố nào được tìm thấy trong thời gian bảo hành trong hoạt động bình thường, nó sẽ được sửa chữa miễn phí. Tuy nhiên, chi phí bảo trì sẽ được tính trong các trường hợp sau ngay cả khi trong thời gian bảo hành:
 1. Sử dụng không phù hợp, bao gồm: kết nối sai điện áp cao, ứng dụng sai, tháo rời, sửa chữa, sửa đổi bởi nhân viên không đủ năng lực hoặc vận hành mà không có biện pháp phòng ngừa hoặc vận hành ra khỏi phạm vi thông số kỹ thuật của nó hoặc chèn các vật thể hoặc chất lỏng khác vào sản phẩm.
 2. Thiệt hại do hỏa hoạn, động đất, ánh sáng, gió, lũ lụt, ăn mòn muối, độ ẩm, điện áp bất thường và bất kỳ thiệt hại nào khác do thảm họa tự nhiên hoặc do môi trường không phù hợp.
 3. Đánh rơi sau khi mua hoặc hư hỏng trong vận chuyển bởi chính khách hàng hoặc bởi đại lý vận chuyển khách hàng.



















* **Lưu ý:** Chúng tôi nỗ lực hết sức để kiểm tra và sản xuất sản phẩm để đảm bảo chất lượng. Tuy nhiên, có thể đây là một thiết bị không an toàn. (Chẳng hạn như bộ ngắt dòng còn lại).

1. Nút Hiển thị và hướng dẫn vận hành

1.1 . Mô tả chính



Tên	Phím	Hiển thị
Lại mũi		<p>1. Thực hiện bắt đầu trở lại đoạn B hoặc thực hiện bắt đầu lại đường may (đoạn A, B) 1</p> <p>Thực hiện bắt đầu đường may trở lại (đoạn A, B) 2 lần.</p> <p>2. Nếu nhấn lâu, có thể tăng độ sáng đèn nền màn hình.</p>
Lại mũi cuối		<p>1. Thi hành chấm dứt đường nối C trở lại hoặc thực hiện chấm dứt đường nối trở lại (đoạn C, D)1</p> <p>Thi hành chấm dứt đường may trở lại (đoạn C, D) 2 lần.</p> <p>2. nếu nhấn lâu, có thể giảm độ sáng đèn nền màn hình</p>
May tự do		Khi bước đi được hạ xuống, máy sẽ bắt đầu may. Khi bước đi trở lại trung tính, máy sẽ dừng ngay lập tức. Khi guồng quay trở lại, máy sẽ tự động bắt đầu chu trình cắt chỉ.
Mũi may liên tục		Thực hiện phần E khâu liên tục.
Phím tắt liên tục trở lại		Sau khi bước đi được giảm xuống, tất cả các đường nối của thanh nối sẽ được hoàn thành với thời gian E, và sau đó luồn sẽ tự động được cắt. Lưu ý: Khi quá trình may thanh bắt đầu, sẽ không dừng lại cho đến khi chu trình cắt xen kết thúc, ngoại trừ bước đi lùi lại để hủy hành động.
Phím tắt kim đa phần		Chức năng khâu nhiều phần, khi màn hình hiển thị biểu tượng, kích hoạt chức năng khâu kim nhiều phần.
Nút kích hoạt tự động		<p>1. Nếu nhấp, đặt chức năng kích hoạt tự động sử dụng hoặc hủy bỏ.</p> <p>2. Nếu nhấn lâu, nó có thể khôi phục cài đặt gốc.</p>

Cài đặt nâng chân tự động		<ol style="list-style-type: none"> 1. Tự động nâng chân sau khi cắt chức năng khi biểu tượng  được chiếu sáng. 2. Tự động nâng chân vệt sau khi tạm dừng chức năng khi biểu tượng  được chiếu sáng. 3. Tự động nhấc chân sau khi chức năng tạm dừng hoặc chức năng cắt tia khi biểu tượng  và biểu tượng  chiếu sáng 4. Nâng chân vệt không hoạt động khi biểu tượng  và biểu tượng  không sáng.
Chức năng kẹp chỉ		Đặt chức năng kẹp chỉ đã sử dụng hoặc bị hủy.
Công tắc cắt chỉ		<ol style="list-style-type: none"> 1. Nếu bấm, đặt chức năng cắt chỉ đã sử dụng hoặc bị hủy. 2. Nếu nhấn lâu, hãy nhập giao diện hiển thị bộ đếm mục P41
Cài đặt Khởi động chạy chậm		Đặt chức năng khởi động chậm đã sử dụng hoặc bị hủy.
Lựa chọn vị trí kim dừng		<ol style="list-style-type: none"> 1. Vị trí dừng kim là vị trí lên khi biểu tượng  được chiếu sáng 2. Vị trí dừng kim là vị trí xuống khi biểu tượng  được chiếu sáng.
Cài đặt chiều dài mũi khâu		Cài đặt chiều dài mũi khâu đã sử dụng hoặc bị hủy.
Đặt giá trị Khóa tăng / tham số		<ol style="list-style-type: none"> 1. Phần A , B C , D E F , G , H, tăng số lượng cài đặt khâu. 2. Tăng tham số trong lựa chọn tham số. 3. Tăng giá trị cài đặt trong giá trị tham số. 4. Dưới giao diện chính bấm có thể tăng tốc độ may.
Đặt khóa giảm giá trị / khóa tham số		<ol style="list-style-type: none"> 1. Phần A , B C , D E F , G , H, giảm số lượng khâu cài đặt. 2. Giảm tham số trong lựa chọn tham số 3. Giảm giá trị cài đặt trong giá trị tham số. 4. Dưới giao diện chính bấm có thể giảm tốc độ may.
Chỉnh sửa tham số chức năng		Nhấn phím này để vào hoặc thoát chế độ chỉnh sửa tham số chức năng.
Cài đặt tham số Kiểm tra và lưu		Đối với nội dung của các tham số đã chọn, hãy kiểm tra và lưu: sau khi chọn tham số nhấn phím này để kiểm tra và sửa đổi thao tác, sau khi sửa đổi giá trị tham số, nhấn phím này để thoát và lưu tham số.

2 Tham số

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
P01	Tốc độ may tối đa (vòng)	100-3700	3700	
P02	điều chỉnh đường cong tốc độ (%)	10-100	80	Bộ điều khiển tốc độ leo dốc thiết lập. Độ lớn của giá trị độ dốc = tốc độ nhanh. Giá trị nhỏ của độ dốc = tốc độ chậm.
P03	Kim trên (UP) / dưới (DOWN)	UP/DN	DN	UP: Dừng kim ở vị trí lên DN: Dừng kim ở vị trí xuống
P04	Bắt đầu tốc độ quay lại (vòng / phút)	100-3000	2000	
P05	Kết thúc tốc độ quay lại (vòng / phút)	100-3000	2000	
P06	Tốc độ mũi bọ (vòng / phút)	100-3000	2000	
P07	Tốc độ khởi động mềm (vòng / phút)	200-1500	400	
P08	Số mũi khâu cho khởi động mềm	0-99	2	
P09	Tốc độ may liên tục tự động (vòng / phút)	200-4000	3700	Tốc độ mũi may liên tục điều chỉnh khi khi một phát tín hiệu cho chúng tôi hoạt động.
P10	Tự động kết thúc mũi may bọ	ON/OFF	ON	ON: Sau đường may cuối cùng của đường may liên tục, nó sẽ tự động thực hiện chức năng may kết thúc mũi may bọ. Khi bật, mũi may điều chỉnh là không hợp lệ. OFF: Không thực hiện sau đường may cuối cùng, nhưng có thể được thực hiện bằng cách đập bằng tay.
P11	Lựa chọn chế độ mũi bọ	J/B	J	Nhấn công tắc mũi bọ bằng tay: J: Chế độ JUKI (nó sẽ kích hoạt khi máy dừng hoặc chạy) B: Chế độ BROTHER (Nó sẽ kích hoạt điện từ đảo ngược khi máy đang chạy và nó sẽ kích hoạt hành động hiệu chỉnh khâu khi dừng máy)
P12	Start back-tacking mode selection	0-1	1	0: Thủ công, điều khiển bàn đạp có thể dừng và bắt đầu. 1: Tự động, Một lần nhấn bàn đạp, nó có thể tự động thực hiện hành động giặt lùi
P13	Lựa chọn chế độ mũi bọ đầu	CON/STP	CON	CON: Khi kết thúc Bắt đầu Back-Tacking, máy tiếp tục may nếu nhấn bàn đạp hoặc bật tín hiệu START (hoạt động đứng) STP: Khi kết thúc Bắt đầu quay lại, máy dừng lại
P14	Khởi đầu mềm	ON/OFF	OFF	ON: Chức năng khởi động mềm được bật. TẮT: Chức năng khởi động mềm bị tắt.

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
P15	Chế độ chỉnh sửa mũi khâu	0-4	2	Chế độ hiệu chỉnh đường may (0-4): 0: Nửa khâu 1: Một mũi khâu 2: Nửa khâu chính xác liên tục 3: Liên tục sửa một mũi khâu 4: Khâu chính xác liên tục và nhanh chóng dừng máy.
P17	Chọn chế độ đếm tự động	0-1	1	0: Giá trị tham số P41 tăng tự động đếm 1: P41 vô hiệu hóa tự động đếm.
P20	Lựa chọn chế độ lại mũi cuối	1-2	1	2: Hướng dẫn sử dụng, điều khiển bàn đạp có thể dừng và bắt đầu. 1: Tự động, Một lần nhấn bàn đạp, nó có thể tự động thực hiện hành động giặt lùi.
P21	Vị trí của bàn đạp để chạy	30-1000	520	
P22	Vị trí của bàn đạp cho điểm dừng	30-1000	420	
P23	Vị trí của bàn đạp để nâng chân vịt	30-1000	270	“ ”
P24	Vị trí của bàn đạp để cắt chỉ	30-1000	130	
P27	Thiết lập đường may hoa văn			Giao diện chỉnh sửa chế độ may tự do mẫu Số n-01 01, bấm nhanh +, - phím để điều chỉnh số mẫu n01-n09, bấm nhanh +, - phím để điều chỉnh số phân đoạn 01-10, điều chỉnh để cài đặt số mẫu, phân đoạn số, bấm nhanh phím S để xác nhận; Chuyển sang giao diện chỉnh sửa số mẫu tương ứng, 01 01 3.0 3.0, bấm nhanh +, - phím để điều chỉnh 00-99 mũi khâu, bấm nhanh +, - phím 1-9 lần lặp lại, bấm nhanh +, - phím để điều chỉnh khoảng cách kim , sau khi hoàn tất cài đặt, nhấn phím S để xác nhận.
P28	Lựa chọn cho mũi bọ	0-1	1	0: Thủ công, điều khiển bàn đạp có thể dừng và bắt đầu. 1: Tự động, Một lần nhấn bàn đạp, nó có thể thực hiện hành động mũi bọ tự động
P29	Sau khi cắt đầu ra phanh	0-50	20	
P32	Mũi cân bằng cho mũi bọ	0-200	167	

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
P34	Lựa chọn chế độ cho may liên tục	A/M	A	A: Nhấn bàn đạp, nó sẽ tự động thực hiện mũi khâu liên tục M: Điều khiển bằng bàn đạp và động cơ có thể dừng tùy ý
P36	Giải phóng tăng xông chi/ thay đổi thiết bị kẹp lớn	0-1	1	0: Chức năng giải phóng tăng xông chi tắt, chức năng thiết bị kẹp lớn bật. 1: 0: Chức năng giải phóng tăng xông chi mở, chức năng thiết bị kẹp lớn tắt.
P37	Chọn chức năng kẹp / gạt chi (Cài đặt lực ép của thiết bị kẹp chi)	0-11	3	0: Không hoạt động 1: Gạt / gạt chi hoạt động 2-11: Hành động kẹp chi và lực ép tăng dần
P38	Chức năng cắt chỉ	ON/OFF	ON	ON: Cắt chỉ OFF: không cắt chỉ
P39	Chân vịt lên / xuống ở điểm dừng trung gian	UP/DN	DN	UP: Mở DN: Tắt
P40	9	UP/DN	DN	UP: Mở DN: Tắt
P41	Hiển thị số lượng may thành phẩm	0-9999		Có giá trị để hiển thị bề mặt mẫu may, lưu tự động, nhấn phím trừ để đặt lại bộ đếm.
P42	Hiển thị thông tin		N-01	Nhấn phím S để nhập, nhấn phím P để thoát NO 1 : Số sê-ri phiên bản Hộp điều khiển NO 2 : Số phiên bản Bảng điều khiển NO 3: Tốc độ may NO 4 : Giá trị bàn đạp NO 5 : Góc vị trí lên NO 6 : Góc vị trí xuống NO 7 : Giá trị điện áp AD thanh cái NO 8 : Bản ghi mã lỗi NO 9 : Thời gian chạy NO 10: Cảm biến vị trí kéo NO 11: Cảm biến mức dầu NO 12: Cảm biến di chuyển bằng đầu gối AD NO 13: Chiều cao nhấc chân vịt cảm biến AD NO 14 : Bước ghi đĩa bắt thường
P43	Cài đặt hướng quay của động cơ	CCW/CW	CCW	CW: Theo chiều kim đồng hồ CCW: Ngược chiều kim đồng hồ
P44	Lực phanh	1-45	16	

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
P46	Lựa chọn chức năng góc ngược sau khi cắt	ON/OFF	OFF	ON: mở OFF: tắt
P47	Điều chỉnh các góc đảo ngược sau khi cắt chỉ	50-200	160	Điều chỉnh theo hướng ngược lại sau khi cắt chỉ
P48	Tốc độ thấp (vị trí) (vòng / phút)	100-500	210	Tối thiểu điều chỉnh giới hạn tốc độ
P49	Tốc độ cắt chỉ (rpm)	100-350	300	Điều chỉnh tốc độ cắt chỉ
P52	Trì hoãn khởi động động cơ, bảo vệ chân vịt nâng thời gian nằm xuống	10-990	150	Bước xuống thời gian trì hoãn thời gian bắt đầu để hợp tác với xác nhận nâng chân tự động
P53	Hủy bỏ nâng chân vịt khi nhấn bàn đạp nửa gót chân	0-2	1	0: tắt 1: Đạp gót chân và đạp nửa gót chân với chức năng nâng chân vịt 2: Đạp bàn đạp với chức năng nâng chân, Bàn đạp nửa gót không có chức năng nâng chân vịt.
P54	Thời gian cắt chỉ (phút)	10-990	200	
P55	Kẹp chỉ / thời gian quét chỉ	10-990	380	
P56	Kim tự động đi lên khi bật nguồn	0-1	0	1: Bật nguồn, kim tự động đi lên 0: Không chức năng
P57	The presser foot protection time (s)	1-990	10	Nâng chân máy ép vượt quá giá trị cài đặt tự động ngắt kết nối thời gian bảo vệ
P58	Điều chỉnh vị trí lên	0-1439	80	Điều chỉnh vị trí lên Các kim sẽ tiến trước dừng lại khi giá trị giảm. Kim sẽ trì hoãn dừng khi giá trị tăng.
P59	Điều chỉnh vị trí xuống	0-1439	780	Điều chỉnh vị trí xuống Các kim sẽ tiến trước dừng lại khi giá trị giảm. Kim sẽ trì hoãn dừng khi giá trị tăng.
P60	Tốc độ thừ (vòng/phút)	100-3700	3500	
P61	Thử A	OFF/ON	OFF	Giữ chế độ chạy thử
P62	Thử B	OFF/ON	OFF	Tắt cả chế độ
P63	Thử C	OFF/ON	OFF	Không sử dụng đầu dò
P64	Thời gian chạy của thử B và C	1-250	20	
P65	Thời gian dừng của thử B và C	1-250	20	
P66	Kiểm tra công tắc bảo vệ máy	0-2	1	0: Vô hiệu hóa 1: Kiểm tra tín hiệu bằng không 2: Kiểm tra tín hiệu tích cực
P67	Thử công tắc bảo vệ cắt chỉ	ON/OFF	OFF	OFF: Vô hiệu hóa ON: Kích hoạt

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
P69	Tốc độ may mẫu tự do	100-3000	2500	
P71	Khoảng cách mũi kim may chính xác	0-124	76	
P72	Điều chỉnh vị trí dừng kim trên	0-1439		Điều chỉnh vị trí dừng kim trên, giá trị sẽ thay đổi theo vị trí tay quay, nhấn phím S để lưu vị trí hiện tại (giá trị) làm vị trí dừng kim lên.
P73	Điều chỉnh vị trí dừng kim dưới	0-1439		Điều chỉnh vị trí dừng kim xuống, giá trị sẽ thay đổi theo vị trí tay quay, nhấn phím S để lưu vị trí (giá trị) hiện tại làm vị trí dừng kim xuống.
P75	Chiều dài của lại mũi bù	0-100	50	
P78	Kẹp góc đầu	10-359	100	
P79	Kẹp góc cuối	10-359	270	
P80	Góc cắt chỉ của tiến trình đầu tiên	0-1439	1035	
P82	Góc cắt chỉ của tiến trình thứ hai	0-1439	1435	
P83	Khoảng cách dừng cắt chỉ	10-50	20	
P86	Khoảng cách của vị trí lên xuống	100-4000	700	Mỗi 4 giá trị là 1 độ
P87	Gạt chỉ / thời gian trì hoãn quét sau	10-990	50	
P88	Khoảng cách phanh	10-50	30	
P92	Góc khởi động bộ mã hóa			Độc góc bắt đầu của bộ mã hóa, mặc định của nhà sản xuất có cài đặt, vui lòng không sửa đổi ngẫu nhiên. (Giá trị tham số có thể cải tiến thủ công, nếu sửa đổi ngẫu nhiên sẽ gây ra hộp điều khiển và động cơ bất thường hoặc hư hỏng)
P93	Thời gian trễ nửa bước (phút)	10-990	100	
P99	Thiết bị kẹp lớn hiện tại	0-200	60	
P100	Thiết bị kẹp lớn bắt đầu thời gian hành động	0-990	120	
P101	Góc đầu giải phóng tăng xông chỉ	1-359	30	
P102	Góc cuối giải phóng tăng xông	1-359	180	

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
	chỉ			
P103	Thiết bị kẹp lớn bắt đầu hành động hiện tại	0-300	15	
P105	May hoa văn	0-9	0	0: tắt 1~9: chế độ may hoa văn
P109	Thời gian trễ trước khi gạt chi/ quét (phút)	5-990	5	Khoảng thời gian của hành động quét / quét chi sau khi tìm vị trí dừng kim
P110	Thời gian trễ cắt chỉ sau (phút)	60-990	80	
P112	Thời gian trễ trước khi móc sợi có chức năng kẹp mà không có bất kỳ thông số nào (ms)	0-990	100	
P113	Thời gian hành động của móc móc với chức năng kẹp mà không có bất kỳ thông số nào (%)	0-990	30	
P114	Thời gian trì hoãn trở lại của chuỗi móc có chức năng kẹp mà không có bất kỳ thông số nào (%)	0-990	30	
P115	Chu kỳ nhiệm vụ cho chủ đề Hook với chức năng kẹp mà không có bất kỳ thrum (phút)	0-100	0	
P116	Thời gian hút cho chức năng kẹp mà không có bất kỳ thrum (phút)	0-5000	1000	
P117	Chu kỳ nhiệm vụ cho chủ đề gạt chỉ mà không có bất kỳ thrum	0-100	0	
P120	Công tắc báo mức dầu	0-1	0	0: Tắt ; 1: Bật
P122	Cảm biến bằng đầu gối bắt đầu giá trị AD	0-1023	600	
P125	Bù chiều cao nhấc chân vịt trung gian	0-160	80	Mức bù 80 là 0, giá trị lớn là bù dương, lực nâng chân sẽ được nâng lên; Giá trị nhỏ như bù âm, lực nâng chân sẽ bị giảm;
P128	Thủ chức năng động cơ cắt chỉ bước			NO 06: Kiểm tra cắt tỉ chỉ NO 07: động cơ bước cắt chỉ trở về điểm không

Tham số	Chức năng tham số	Dãy	Mặc định	Mô tả
P129	Động cơ đảo ngược điều chỉnh điểm 0	0-200	50	
P130	Điều chỉnh động cơ cắt chỉ điểm 0	0-200	50	
P131	Chiều dài mũi khâu bình thường	0-124	76	Chiều dài mũi khâu ở chế độ may bình thường
P132	Chiều dài mũi khâu nhỏ gọn	0-124	52	
P133	Mở rộng chiều dài mũi khâu	0-124	100	
P134	Khoảng cách cắt thứ hai (sau khi hành động)	0-200	145	
P136	Chiều cao nhất của nhấc chân vịt	0-150	135	
P137	Khoảng cách cắt đầu tiên (trước khi hành động)	0-200	100	
P140	Cắt chỉ rút lại tốc độ	20-250	150	
P141	Tốc độ cắt chỉ 2	20-400	70	Tốc độ cắt thứ hai
P142	Tốc độ cắt chỉ 2	20-400	200	Tốc độ cắt đầu tiên
P146	Tốc độ chân ép	20-300	250	
P153	Chiều dài đường may đẹp	0-124	15	
P154	Tốc độ đường may đẹp	100-1200	900	
P155	Đầu máy chuyên tiếp chức năng chỉnh sửa chức năng thay đổi	0-1	0	0: Chức năng hiệu chỉnh khâu chuyên tiếp 1: Chức năng ngưng tụ
P159	Hướng may đẹp	0-1	0	0: hướng tích cực 1: hướng tiêu cực
P160	Đường may đẹp	0-12	1	Cài đặt 0 là chức năng đường may đẹp tắt.

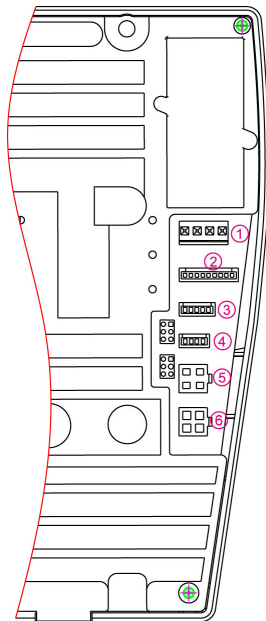
Lưu ý: giá trị ban đầu của tham số chỉ mang tính tham khảo và giá trị thực của tham số phải tuân theo đối tượng thực.

3 . Bảng mã lỗi

Mã lỗi	Vấn đề	Khắc phục
E01	Điện quá tải	Tắt nguồn điện hệ thống và phát hiện xem điện áp cung cấp có đúng không. (Hoặc vượt quá điện áp định mức.) Nếu đúng, vui lòng thay thế hộp điều khiển và thông báo cho nhà máy
E02	Điện áp thấp	Tắt nguồn điện hệ thống và phát hiện xem điện áp cung cấp có đúng không. (Hoặc vượt quá điện áp định mức được chỉ định sử dụng.) Nếu đúng, vui lòng thay thế hộp điều khiển và thông báo cho nhà máy
E03	Lỗi giao tiếp CPU	Tắt máy, vui lòng kiểm tra xem bảng điều khiển có kết nối kém hoặc quá lỏng. Để làm cho đúng và bật. Nếu vẫn còn lỗi, vui lòng thay thế hộp điều khiển và gọi cho dịch vụ khách hàng.
E05	Kết nối đơn vị kiểm soát tốc độ là bất thường	Tắt nguồn điện hệ thống, vui lòng kiểm tra đầu nối bộ điều khiển tốc độ nếu lỏng hoặc rơi. Sẽ hoạt động bình thường sau khi hệ thống khởi động lại. Nếu bạn vẫn không thể làm việc bình thường, vui lòng thay thế bộ điều khiển tốc độ và thông báo cho nhà sản xuất.
E07	Động cơ bị khóa cánh quạt	Xoay tay quay của máy, kiểm tra xem nó có bị kẹt không. Nếu nó bị kẹt, bạn phải loại trừ sự cố cơ học. Nếu bật bình thường, hãy kiểm tra xem bộ mã hóa và động cơ có kết nối kém hoặc quá lỏng không. Nếu có, xin vui lòng sửa. Nếu kết nối tốt, kiểm tra xem điện áp nguồn không bình thường hay tốc độ may quá cao. Nếu có, xin vui lòng điều chỉnh. Nếu vẫn còn lỗi, vui lòng thay thế hộp điều khiển và gọi cho dịch vụ khách hàng.
E08	Động cơ bước bất thường	Kiểm tra giá trị N14 tham số P42, 0: giao tiếp bất thường; 2: bước lùi so với hiện tại 4: bước khởi động lại có thể bắt đầu tìm điểm gốc. 16: bước cắt tia so với hiện tại 32: Bước cắt tia có thể tìm thấy điểm ban đầu, tắt nguồn hệ thống, quan sát động cơ bước dù có bị kẹt hay không. Nếu bị kẹt đầu tiên ngoại trừ lỗi máy móc đầu máy. Nếu bình thường, vui lòng kiểm tra đầu nối động cơ bước nếu lỏng hoặc rơi ra, làm mới lại bình thường sau đó khởi động lại hệ thống. Nếu vẫn không hoạt động, vui lòng thay thế động cơ và thông báo cho nhà sản xuất.
E10	Solenoid bảo vệ quá tải	Tắt nguồn điện hệ thống, vui lòng kiểm tra đầu nối điện từ (van điện từ) hoặc điện từ (van điện từ) có bị hỏng hay không.
E09 E11	Lỗi tín hiệu định vị	Tắt máy, vui lòng kiểm tra xem bộ mã hóa trong kết nối kém hoặc quá lỏng. Để làm cho đúng và bật. Nếu vẫn còn lỗi, vui lòng thay thế hộp điều khiển và gọi cho dịch vụ khách hàng.
E14	Lỗi tín hiệu mã hóa.	Tắt nguồn điện hệ thống, vui lòng kiểm tra đầu nối bộ mã hóa động cơ nếu bị lỏng hoặc rơi ra, làm mới lại bình thường sau đó khởi động lại hệ thống. Nếu vẫn không hoạt động, vui lòng thay

		thể động cơ và thông báo cho nhà sản xuất.
E15	Mô-đun điện bất thường trên bảo vệ hiện tại	Tắt nguồn điện hệ thống, sau đó khởi động lại máy. Nếu vẫn không hoạt động, vui lòng thay thế hộp điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất.
E16	Cắt động cơ bước bất thường	Vui lòng kiểm tra cơ chế cắt tia trả lại đúng vị trí hay không; Vui lòng kiểm tra cài đặt cắt tia chính xác hay không.
E17	Công tắc an toàn bàn máy không đúng vị trí	Tắt nguồn điện hệ thống, vui lòng kiểm tra đầu máy có mở hay không, công tắc đầu máy có bị hỏng hay không.
E20	Động cơ không khởi động được (Lỗi góc điện)	Tắt máy, vui lòng kiểm tra xem bộ mã hóa và động cơ có kết nối kém hoặc quá lỏng không. Để làm cho đúng và bật. Nếu vẫn còn lỗi, vui lòng thay thế hộp điều khiển và gọi cho dịch vụ khách hàng.
oil	Dầu thấp	Tắt máy, kiểm tra xem dầu có quá ít không. Để lấp đầy nó và bật. Nếu vẫn còn lỗi, vui lòng thay thế hộp điều khiển và gọi cho dịch vụ khách hàng.

4. Sơ đồ phác thảo cổng



- ① Spindle motor power cord connector
- ② Spindle motor encoder wire interface
- ③ Backstitch line stepper motor encoder interfaces
- ④ Cut wire stepper motor encoder wire interface
- ⑤ Backstitch stepper motor power cord connector
- ⑥ Trimming stepper motor Power cord connector

1. động cơ trục chính kết nối dây điện
2. trục chính mã hóa động cơ rộng
3. đường khâu lại mũi mã hóa động cơ bước
4. cắt dây động cơ bước mã hóa dây điện
5. đường khâu lại mũi bước động cơ kết nối dây điện
6. cắt chỉ động cơ bước kết nối dây điện

-----*****-----