# CHỨC NĂNG CÁC THAM SỐ HỘP HOSING

| Thông số. | Hướng dẫn | Phạm vi cài đặt | Nội dung hướng dẫn và ghi chú. |
|---|---|---|---|
| 001. H | Cài đặt tốc độ cho máy. | 0-9999 | Cài đặt chuyển tốc độ cao nhất khi may. |
| 002.SLM. | Lựa chọn cách thức tốc độ chậm. | A/T | A :hướng về phía trước đạp nhẹ bàn đạp.<br>T :sau khi kết thúc động tác cắt chỉ,thì lần sau khi may máy sẽ tự động chuyển sang chế độ tốc độ chậm. |
| 003.CNR | Chức năng cài đặt giá trị tỷ lệ tính số. | 1-100 | Cài đặt giá trị này là (042.CUD) tỷ lệ cao đặc, tỷ lệ cao nhất chỉ hiện 9999,nếu mà cài đặt. |
| 004. N | Tốc độ khởi động khi may. | 50-8000 | Giai đoạn trước lại mũi,cài đặt tốc độ khi khởi động máy. |
| 005. V | Ngưng lại tốc độ lại mũi.(spm) | 50-8000 | Cài đặt tốc độ lại mũi. |
| 006. B | Tốc độ lại mũi liên tục.(spm) | 50-8000 | Cài đặt tốc độ khi lại mũi liên tục. |
| 007. S | Tốc độ may lại mũi.(spm) | 50-2000 | Cài đặt tốc độ khi lại mũi chậm. |
| 008. SLS | Cài đặt tốc độ chậm số kim may. | 0-99 kim | Cài đặt số kim của các mũi đầu tiên đi chậm lại. |
| 009. A | Tốc độ tự động đặt kích thước may. (spm) | 50-8000 | Định kích thước may (0.37.SPM) thiết lập tốc độ trạng thái A ( hoặc thiết lập tốc độ khi nhấn phím hộp chọn AUTO) |
| 010. ACD | Sau khi định kích thước may sẽ tự động tiến hành chức năng dừng lại.<br>Cài đặt chức năng không bổ sung kim. | ON/OFF | Chỉ dùng cho đoạn cuối cùng sau khi định kích thước may.<br>ON : không bổ sung kim( sau khi định kích thước may,tự động tiến hành chức năng ngừng lại mũi. |
| 011.RVM | Chọn cách thức chức năng khi tay nhấn lại mũi. | J/B | J :JUKI cách thức (trong lúc máy chạy hoặc giữa chừng ngưng lại,thì vẫn hoạt động.)<br>BROTHER: cách thức,trong lúc máy chạy ấn tay vào lại mũi tự động bằng tay,máy vẫn hoạt động. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 012.SMS | Chọn lựa cách thức khởi đầu lại mũi. | A/M/SU/SD | Đoạn khởi đầu lại mũi.<br>A:đụng nhẹ bàn đạp,tự động tiến hành khởi đầu lại mũi.<br>M : khống chế bàn đạp,có thể tùy ý ngưng lại.<br>SU: sau khi kim ngừng trên định vị,nhận động tác khống chế thời gian CT<br>SD: sau khi kim ngừng dưới định vị,nhận động tác khống chế thời gian CT. |
| 013.TYS | Chọn lựa cách thức thao tác khởi đầu kết thúc lại mũi. | CON/STP/ TRM | CON: sau khi hoàn thành giai đoạn khởi động máy có chức năng tự động liên tục đoạn kế tiếp.<br>STP : sau khi hoàn thành số kim khởi đầu lại mũi tự động ngưng lại. |
| 014.SBT | Chọn lựa chức năng khởi đầu lại mũi. | ON/OFF | Ở bảng chọn kim có thể cắm thêm bảng thao tác điện tử<br>ON : chức năng mở khởi đầu lại mũi.<br>OFF : tắt chức năng khởi đầu lại mũi. |
| 015.SBA | Chức năng cài đặt số kim đoạn A khởi đầu lại mũi. | 0-15 kim | Ở bảng chọn kim có thể cắm bảng thao tác,cần phải(014.SBT)cài đặt ở trạng thái ON có hiệu quả sau:<br>Cài đặt số kim của đoạn A,B khởi đầu lại mũi. |
| 016.SBB | Chức năng cài đặt số kim đoạn B khởi đầu lại mũi. | 0-15 kim | |
| 017.SBN | Cài đặt chức năng khởi đầu số lần lại mũi. | 0-4 lần. | Ơ bảng chọn kim có thể cắm bảng thao tác ,cầm phải ( 014.SBT ) cài đặt ở trạng thái ON có hiệu quả<br>sau:<br>cài đặt chức năng khởi đầu lại mũi. |
| 018.BT1 | Khởi đầu lại mũi 1 | Động tác: 1,2,3,4,5,6,7,8. Động tác kéo dài. 9,A,B,C,D,E,F. | BT1,BT2,= 0 không hiệu quả.<br>BT1,BT2,= 1-8 hoạt động sớm.<br>BT1,BT2,= 9-F thời gian động tác kéo. |
| 019.BT2 | Khởi đầu lại mũi 2 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 020.SME | Chọn lựa cách thức tự động ngưng lại mũi. | A/SU/SD | Ngừng lại mũi.<br>A: sau khi máy đạp hết phía sau bàn đạp đồng thời ngưng lại mũi.<br>SU : sau khi kim ngừng trên định vị có động tác khống chế thời gian. CT<br>SD : sau khi kim ngừng dưới định vị,có động tác khống chế thời gian.CT |
| 021.EBT | Chọn lựa chức năng ngưng lại mũi. | ON/OFF | ON : mở chức năng ngưng lại mũi.<br>OFF: tắt chức năng ngưng lại mũi. |
| 022.EBC | Cài đặt chức năng đoạn C ngưng lại mũi. | 0-15 kim | O bảng chọn kim có thể cắm bảng thao tác,cần phải (021.EBT) cài đặt ở trạng thái ON có hiệu quả sau:<br>cài đặt số kim của đoạn D,C ngưng lại mũi. |
| 023.EBD | Cài đặt chức năng đoạn D ngưng lại mũi. | 0-15 kim | |
| 024.EBN | Chức năng cài đặt số lần tới lui ngưng lại mũi. | 0-4 mũi | Ơ bảng chọn kim có thể cắm bảng thao tác ,cầm phải ( 014.SBT ) cài đặt ở trạng thái ON có hiệu quả<br>sau:<br>cài đặt số lần ngưng lại mũi. |
| 025.BT3 | Ngưng lại mũi. | Động tác: 1,2,3,4,5,6,7,8. động tác kéo dài. 9,A,B,C,D,E,F. | BT1,BT2,= 0 không hiệu quả.<br>BT1,BT2,= 1-8 hoạt động sớm.<br>BT1,BT2,= 9-F thời gian động tác kéo. |
| 026.BT4 | Ngưng lại mũi. | | |
| 027. CT | Tự động cài đặt thời gian ngưng lại mũi (phút) | 0-990 ms | Tiến hành bắt đầu/ngưng lại/chức năng liên tục lại mũi,mà cài đặt ở SU (012.SMS) (020.SME) (031.SMB),thời gian cài đặt ngưng ở đoạn SU,SD. |
| 028.SB5 | Bắt đầu /khi ngưng lại mũi,số kim tăng thêm 15 mũi. | ON/OFF | ON : tăng thêm 15 mũi<br>OFF : không cần. |
| 029.SB9 | Bắt đầu /khi ngưng lại mũi,số kim tăng thêm 0-99 kim. | 0-99 kim | Bắt đầu/khi ngưng lại mũi,số kim tự động tăng thêm 0-99 kim. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 030.BCC | Khi ngưng lại mũi đoạn C tự động cộng thêm 1 kim. | ON/OFF | Khi ngưng lại mũi đoạn C tự động cộng thêm 1 kim<br>ON : có hiệu quả<br>OFF : không hiệu quả. |
| 031.SMB | Chọn lựa cách thức lại mũi liên tục. | A/M/SU/SD | khi liên tục lại mũi,<br>A : đụng nhen bàn đạp,tự động tiến hành lại mũi liên tục<br>M : khống chế bàn đạp,được tùy ý ngưng lại và khởi động.<br>SU : sau khi kim dừng trên định vị,có động tác khống chế thời gian.CT<br>SD : sau khi kim ngừng dưới định vị,có động tác khống chế thời gian. CT |
| 032.BAR | Chức năng chọn lựa lại mũi liên tục. | ON/OFF | ON: mở chức năng ngưng lại mũi.<br>OFF : tắt chức năng ngưng lại mũi. |
| 033.BRC | Cài đặt số kim lại mũi liên tục. | 0-99 kim | Ở bảng chọn kim có thể cắm bảng thao tác,cần phải ( 021 .EBT ) cài đặt ở trạng thái ON có hiệu quả sau.<br>Cài đặt số kim của lại mũi liên tục. |
| 034.BRN | Chức năng cài đặt số lần tới lui ngưng lại mũi.<br>(từ số 0 cho đến không hạn chế) | 0-15 mũi | Ở bảng chọn kimcos thể cắm bảng thao tác ,cần phải ( 021. EBT )cài đặt ở trạng thái ON có hiệu quả.<br>Cài đặt số lần của lại mũi liên tục. |
| 035.BT5 | lại mũi liên tục 5 | Động tác :<br>1,2,3,4,5,6,7,8.<br>Động tác kéo.<br>9,A,B,C,D,E,F. | BT5,BT6,=0 không hiệu quả.<br>BT5,BT6,= 1-8 hoạt động sớm.<br>BT5,BT6.=9-F thời gian động tác kéo dài. |
| 036.BT6 | lại mũi liên tục 6 | | |
| 037.SMP | | A/M | A : đụng nhẹ bàn đạp ,tự động tiến hành động tác.<br>M : khống chế bàn đạp,được tùy ý ngừng lại và khởi động. |
| 038. PM | Cài đặt chức năng. | ON/OFF | ON : chức năng khởi đầu may.<br>OFF : tắt chức năng. |
| 039. PS | Chọn lựa số đoạn may.<br>Từ 1-15 đoạn. | 0-250 kim<br>0-250 kim | (038.pm) cần phải cài đặt ở dưới trạng thái ON ,tiến hành các thông số kim đã cài đặt. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 040.WON | Chức năng cài đặt gạt chỉ. | ON/OFF | ON: có động tác gạt chỉ.<br>OFF : không có động tác gạt chỉ. |
| 041.TM | Chức năng cài đặt cắt chỉ. | ON/OFF | ON : có động tác cắt chỉ<br>OFF: không có động tác cắt chỉ. |
| 042.CUD | Chọn lựa cách thức tính số. | NOP/U/D/<br>US/DS/UT/DT<br>/<br>UTS/DTS. | NOP: máy tính số ko có tác dụng.<br>U : Dựa vào số kim hướng phía trên tinh số,sau khi cài đặt đếm số xong,tự động tính số lại.<br>D : Dựa vào số kim hướng dưới tính số,sau khi cài đặt đếm số xong,tự động tính lại.<br>US : Dựa vào số kim hướng phía dưới tính số,sau khi<br>cài đặt đếm số xong,motor sẽ tự động ngưng lại,từ công tắc ngoài hoặc phím A trên bảng khởi đầu lại số.<br>DS : Dựa vào số kim hướng phía dưới tính số,sau khi<br>cài đặt đếm số xong,motor sẽ tự động ngưng lại từ công tắc bên ngoài hoặc phím A trên bảng khởi đầu lại số.<br>UT : Cắt chỉ xong hướng lên đếm một lần,khi đạt đến số lượng thiết lập,sẽ tự động đếm lại.<br>DT : Cắt chỉ xong hướng xuống đếm,khi khi đạt đến<br>số lượng thiết lập, sẽ tự động đếm lại.<br>UTS : Cắt chỉ xong hướngxuoống đếm,khi đạt đến số lượng thiết lập,motor tự ngưng hoạt động<br>từ công tác ngoài hoặc phím A trên bảng khởi đầu số. |
| 043. UD | Thiết lập mục tiêu đếm. | 1 đến 9999 | Đếm giá trị mục tiêu ( 003.CNR) -(043.UD) Và khi (042.CUD)= U,D,US,UD có hiệu quả. |
| 044. PN | Đếm được hiển thị. | 0 đến 9999 | Đếm mục tiêu (043.UD) hiển thị. |
| 045. SP | Hiển thị tốc độ máy chạy. | 0 đến 8000 | Tự động hiển thị tình huông s tốc độ máy chạy. |
| 046. DIR | Cài đặt chiều quay của motor<br>chiều ngược và xuôi. | CW/CCW | CW : Hướng thuận chiều của kim (phưng hướng di chuyển của máy đánh bông)<br>CCW : ngược chiều của kim (chiều quay của máy 1 kim.) |
| 047.MAC | Thay đổi model của máy. | 0-101 | Dựa theo yêu cầu của khách hàng,khi sản xuất,cài đặt sử dụng cho MODEL của máy. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 049.SPD | Kích thước của dây curoa đầu máy may. | 1-250 | Cài đặt theo mã số của đầu máy may,đã đặt sẵn kích thước của dây curoa . |
| 050.MPD | Kích thước của dây curoa đầu máy may. | 1-250 | Cài đặt theo mã số của đầu máy may,đã đặt sẵn kích thước của dây curoa . |
| 060. L | Tốc độ chậm.(spm) | 50-500 | điều chỉnh tốc độ chậm. |
| 061. T | Tốc độ cắt chỉ.(spm) | 50-500 | điều chỉnh tốc độ cắt chỉ. |
| 064.FO | | 0-990 | Khi chân vịt bắt đầu hoạt động. |
| 065.FC | Tín hiệu chân vịt khi ra sức hoạt động ( % ) | 10 đến 90 | Khi chân vịt hoạt động,tính chu kỳ tiết kiệm điện tránh chân vịt bị nóng. |
| 066. FD | Kéo dài motor khởi động,bảo vệ thời gian khi hạ chân vịt xuống. | 0-990 | Khi đạp xuống kéo dài thời gian khởi động,phải phối hợp khi thả chân vịt xuống. |
| 070.HHC | Khi đạp về phía đằng sau,xóa bỏ chức năng nâng chân vịt. | ON/OFF | ON : Khi đạp phía sau,khi không có cách nâng chân<br>vịt |
| 075.SFM | Hình thức tín hiệu công tắc an toàn. | NC/NO | NO : Tín hiệu công tắc, phải giữ nguyên trạng thái máy.<br>NC: tín hiệu công tắc,phải giữ nguyên trạng thái tắt. |
| 082. T1 | Thời gian kéo dài trước khi cắt chỉ.<br>(ms) | 0 đến 990 | Sau khi tìm được hướng định vị,thời gian ngăn cách trước khi vô động tác cắt chỉ. |
| 083.T2 | Thời gian cắt chỉ. | | thời gian động tác cắt chỉ. |
| 086. L1 | Thời gian kéo dài trước khi thả lỏng chỉ<br>(ms) | 0-990 | Sau khi tìm được hướng định vị,thời gian ngăn cách<br>trước khi vô động tác thả lỏng chỉ. |
| 087. L2 | Thời gian thả lỏng chỉ.<br>(ms) | 0-1500 | Thời gian động tác thả lỏng chỉ. |
| 092. W1 | Thời gian kéo dài trước khi gạt chỉ. | 0-980 | Sau khi tìm được hướng định vị,thời gian ngăn cách trước khi vô động tác gạt chỉ. |
| HVP - 90 CÁC THÔNG SỐ PHỔ BIẾN | | | |
| KIỂM SOÁT CÁC THÔNG SỐ CỦA MOTOR. | | | |
| Các thông số<br>kỹ thuật. | Phân loại các chức năng. | Phạm vi điều chỉnh. | Chú thích. |
| 046.DIR | Hướng chuyển động của motor | CW/CCW | diều chỉnh hướng chuyển động của motor liên quan đến tham số (119,DD)<br>CCV. Hướng ngược chiều kim đồng hồ.<br>CW. Hướng thuận chiều kim đồng hồ. |
| 049.SPD | độ lớn nhỏ cuả day curoa của đầu máy. | 50-200mm | thiết lập (049.SPD) và (050.MPD)<br>không đúng sẽ ảnh hưởng đến tốc độ quay<br>của đầu máy và khó định vị chính xác lỗi của máy. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 50.MPD | độ lớn nhỏ cuả day curoa của motor. | 50-150 mm | |
| 51.PL | tỉ lệ thiết lập chế độ của dây pulley. | ON/OFF | ON.Khi công nhân điều chỉnh thiết lập ( để thiết lập tỉ lệ của motor và và dây pulley ở đầu máy cần phải từ thông số (049.SPD,050.MPD)<br>OFF. Tự động theo dõi các thiết lập,tỉ lệ của dây pulley được mạc định và theo đó bởi CUP.<br>Cài đặt 049.SPD và 050.MPD,tự động vô hiệu hóa. |
| 52.BT | khi motor ngung ta khóa phanh và định thời gian điều chỉnh. | 150-990ms | ta có thể điều chỉnh thời gian khóa phanh dài hay ngắn . Chú ý : có hiệu lực chỉ trong thời gian 054.BK,được thiết lập OFF. |
| 53.POL | khi moở nguần điện ,tốc độ chạy kim đàu tiên sẽ chậm. | ON/OFF | ON : mõi lần mở điện ,nếu thiết lập để ON , thì kim đầu tiên sẽ o (007.S)để thiết lập việc thực hiện.<br>OFF: không có chức năng như vậy. |
| 54.BK | sau khi motor ngưng khóa phanh sẽ cố định lại chức năng. | ON/OFF | ON : lực phanh xe ngưng lại,motor có chế độ tự khóa.<br>OFF : không có chức năng như vậy. |
| 119.DD | cách lắp ráp motor (gắn trực tiếp vào hoặc là nhờ chuyển động của dây curoa để dẫn vào. | ON/OFF | cách ngăn motor ( đó là khi motor xoay hiển thị ký hiệu khi thay đổi,không thể thay đổi chức năng vận hành.<br>ON : gắn trực tiếp vào<br>OFF : cách chuyển động của dây curoa .<br>Chú ý : do thông số ( 046.DIR) sẽ làm trạng thái cài<br>đặt và cách lắp ráp không giống nhau.sẽ ảnh hưởng đến xoay chuyển biểu tượng,và tính chính xác không vận hành.với tham số này nó cần thiết để sửa chữa màn hình hiển thị của biểu tượng với vòng quay thích hợp.<br>HVP-90 được thiết lập để OFF. |
| 116.MXI | hạn chế điện lưu. | 5-22A | hạn chế tối đa điện lư. Để được an toàn những thông số này sẽ do các kỹ sư điện chỉnh. |
| 165.WKT | điều chỉnh tăng lực xoan của phanh xe. | 5-Jan | điều chỉnh tăng lực xoan của phanh xe. |
| 166.ACT | tăng tốc thời gian điều chỉnh đường cong. | 60-990 ms | từ bàn đạp trước đạp về sau,tải tốc độ cao của motor ngưng lại để điều chỉnh thời gian của đường cong. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 167.DCT | điều chỉnh thời gian giảm tốc độ của đường cong. | 60-990 ms | để điều chỉnh thời gian của đường cong,hoặc bằng cách kích hoạt một tín hiệu bên ngoài S1 thiết lập OFF sau đó bắt đầu vận hành. |
| 168.HKP | motor định vị hỗ trợ việc điều chỉnh tăng lực xoan. | 5-400 | để giảm tiếng ồn , có thể cài đặt điều chỉnh để giảm tiếng ồn. |
| 169.LKP | điều chỉnh tốc độ thấp. | 1-400 | điều chỉnh LKP để đạt tốc độ thấp. |
| 170.KP | thông số P | 5-150 | điều chỉnh tăng giá trị KP. |
| 171.KI | thông số I | 100-3000 | điều chỉnh tăng giá trị KI |
| 172.KS | thông số S | 1 đến 40 | điều chỉnh tăng giá trị KS |
| 173.QSK | khoảng cách thực hiện của mũi kim cuối. | 30-999 | chú ý : không tự ý điều chỉnh. |
| 174.QSP | tốc độ thực hiện của mũi kim cuối. | 50-500 | chú ý : không tự ý điều chỉnh. |
| 175.HV | quán tính tải trọng cao. | ON/OFF | điều chỉnh quá trình tải trọng của motor<br>ON : có thể điều chỉnh.<br>OFF : không thể điều chỉnh. |
| 215.MTP | chế độ lựa chọn motor ở đĩa. | SK,DA,PK, 955,975 | chương chình lựa chọn của motor ở đĩa.<br>SK: FOR HVP-70 SEIKO. |
| KIỂM SOÁT CÁC THÔNG SỐ CỦA TỐC ĐỘ. | | | |
| Các thông số kỹ thuật. | Phân loại các chức năng. | Phạm vi điều chỉnh. | Chú thích. |
| 001.H | Cài đặt tốc độ cho máy. | 150-8000spm | điều chỉnh tốc độ may cao nhất của máy.<br>Chú ý : giới hạn tốc độ tối đa do thông số(139.H) kiểm soát.đó là (001.H) giá trị thiết lập cao hơn (139.HL) thì không hợp lệ. |
| 45.SP | Hiển thị tốc độ máy chạy. | 0-8000 | hiển thị tốc độ vận hành của máy. |
| 59.M | tốc độ trung bình. | 300-6375spm | điều chỉnh tốc độ trung bình của motor. |
| 60.L | tốc độ thấp<br>(định vị tốc độ) | 100-300spm | điều chỉnh tốc độ thấp của motor. |
| 122.HL | khóa tốc độ của máy. | 150-8000spm | khóa tốc độ của máy. |
| 139.PSL | tăng tốc điều chỉnh đường cong. | 1-100% | đẩy nhanh tốc độ của việc điều chỉnh độ dốc. |
| **Bộ định vị kiểm soát các thông số.** | | | |
| **Các thông số kỹ thuật.** | **Phân loại các chức năng.** | **Phạm vi điều chỉnh.** | **Chú thích.** |
| 048.N12 | Chọn một vị trí. | ON/OFF | ON : định vị trí dừng kim,chỉ dừng lại ở vị trí lên kim<br>trên bảng điều khiển nếu chọn dừng kim ở giuới thì sẽ vô hiệu.<br>OFF : vị trí dừng kim 2,kim và vị trí dừng kim sẽ do bảng điều khiển quyết định. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 060.L | tốc độ thấp,tốc độ định vị | 100-300spm | |
| 113.DEG | góc độ dừng khi xuống kim. | 5-180 độ | điều chỉnh vị trí dừng kim,theo chiều đi xuống. |
| 114.UEG | góc độ dừng khi lên kim. | 5-180 độ | điều chỉnh vị trí dừng kim,theo chiều đi lên. |
| 116.DUR | từ xuống kim đến lên kim quay góc độ ngược lại. | 1-360 độ | phải từ (087.TRM) thiết lập mô hình ``RK`` hoặc giưới trạng thái mạc định(146.IN2)=USR<br>bắt đầu có hiệu quả. |
| 118.NOS | không cần định vị. | ON/OFF | thay đổi các thiết lập phải tắt điện sau đó mở lại thì giá trị thiết lập mới có hiệu quả<br>ON: tự động phanh để dừng chế độ.<br>C.L.M. đó là,khi không sử dụng định vị hoặc là định vị tín hiệu xử lý sự cố.<br>CHÚ Ý : cũng được trang bị với một bộ định vị,chẳng<br>hạn như chế độ điều khiển vẫn còn CLM, và không hiển thị mã lỗi.<br>chú ý : chẳng hạn như các chi tiết kỹ thuật bo mạch chủ cho HVP-90-3-11.Cho mitsubishi,nếu cần kiểm<br>tra khi không có máy định vị,lúc ấy ta phải thiết lập tham số là ON<br>OFF : cần phải có máy định vị để hoạt động,trong trạng thái này ,chẳng hạn nhu việt thất bại tín hiệu định vị sẽ hiển thị một mã lỗi ERO 12.<br>chú ý : bộ định vị trên/ dưới các tín hiệu cảm biến ,chẳng hạn sự thất bại sẽ là một mã lỗi ERO 07.<br>chú ý : bộ định vị vào hộp kiểm soát hoặc không có một mạch tín hiệu ,nó sẽ xuấthi ện mã lỗi<br>ERO 12. |
| 121.ANU | Mở điện tự động kim đưa lên. | ON/OFF | ON : mở điện nó sẽ tự động đặt vị trí kim bộ định vị đầu tiên.<br>OFF : không có chức năng như vậy. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 125.USM | đặt thiết lập chế độ chuyển đổi. | A,B,C,D,E,F,G. | mô hình chuyển đổi kim.(thông số liên quan: 145 IN2 ) hoặc (221.INJ) =U=U hoặc hộp điều hành C300 đặt chuyển đổi kim lựa chọn .<br>A : chuyển đổi liên tục sittich<br>B : kiểm soát dừng trên dừng dưới stittch<br>C : sau khi ấn dừng ngay vị trí lên kim.<br>D : sau khi ấn nút dừng ngay vị trí nâng chân vịt.<br>E : chỉ hoạt động một kim.<br>F : ngược chuyển động của kim.( lưu ý: được 010 ACD = OFF, 011 RVM =B) có hiệu quả.<br>G : sau đó hoạt động ,kiểm soát kim số từ ( 133.CHS). |
| 126.USA | đặt các thiết lập chuyển đổi kim. | ON/OFF | ON : trong quá trình may toàn bộ.<br>OFF : chỉ có trong quá trình may motor ngưng lại mới có thể hoạt động. |
| 176.VDN | chức năng định vị ảo. | OFF/A/B/C. | OFF : ngưng ngay điểm kim trên và kim dưới tất cả đều do máy định vị cung cấp.<br>A : điểm ngừng kim trên bộ định vị cung cấp,điểm ngưng kim dưới do bảng điều khiển kiểm soát mô hình này là do máy định vị chuyên dùng để định vị tín hiệu. |
| 177.SIN | tín hiệu định vị<br>(FOR SUNSTAR)<br>(SIN) | ON/OFF | định hướng của các chức năng kép của một tín hiệu . Khi ( 176.VDN)=OFF,là hiệu quả.<br>ON : có hiệu quả , máy định vị chỉ sử dụng 1 tín hiệu định vị.<br>OFF : vô hiệu,máy định vị sử dụng bình thường. |
| 178.NU | tín hiệu định vị ,vị trí chuẩn của kim đi lên.(FOR SUNSTAR).(NU). | H/L | chỉ có (177. SIN )=ON + 176 VDN)= OFF,là hiệu quả.<br>H : |
| 179.PUA | góc độ A điểm trên định vị ảo. | 0-359 độ | (176. VDN ) được thiết lập là A,B,C . Là hợp lệ. |
| 180PUW | | 10-7 độ | (176.VDN ) được thiết lập là A,B,C. là hợp lệ. |
| 181.PAD | góc độ A điểm dưới định vị ảo. | 0-359 độ | (176.VDN ) được thiết lập là A,B,C. là hợp lệ. |
| 182.PDW | | 10-70 độ | (176.VDN ) được thiết lập là A,B,C. là hợp lệ. |
| 183.PUB | góc độ B điểm trên định vị ảo. | 0-359 độ | (176.VDN ) được thiết lập là B. OFF thì hiệu quả. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 184.PDB | | 0-359 độ | (176.VDN) được thiết lập là C là hợp lý. |
| 185.PDC | | 0-359 độ | (176.VDN) được thiết lập là C là hợp lý. |
| 192.PTE | | 0-359 độ | định vị lựa chọn chế độ màn hình.<br>ON : (176.VDN) =A,B,C.có hiệu quả.<br>OFF: vô hiệu. |
| 209.IDX | định vị điểm tham chiếu được xác định. | UP/DN | định nghĩa motor định vị tham khảo đặt trên nguần tín hiệu của kim trên và tín hiệu của kim dưới.<br>UP : xác định các động cơ đặt trên các nguần tín hiệu tham chiếu cho kim trên.<br>DN : nguần tài liệu tham khảo cho các định nghĩa.<br>Của động cơ định vị theo tín hiệu kim dưới. |

# Khiểm soát các thông số cắt chỉ.

| Các thông số kỹ thuật. | Phân loại các chức năng. | Phạm vi điều chỉnh. | Chú thích. |
|---|---|---|---|
| 041.TM | chức năng ra lực cắt chỉ | ON/OFF | |
| 057.TRU | sau khi cắt chỉ đảo ngược góc độ | ON/OFF | |
| 058.TR8 | | 1-360 độ | |
| 061.T | Tốc độ cắt chỉ.(spm) | 100-300spm | |
| 075.SFM | bảo vệ các loại tín hiệu cắt chỉ.<br>ON : khi các tín hiệu (CLOSE ) motor ngay lập tức dừng khẩn cấp.<br>NC : khi các tín hiệu mở ,motor ngay lập tức dừng khẩn cấp. | NC/NO | |
| 076.TCL | hủy chức năng cắt chỉ đơn(chỉ có chức năng định vị là không căt chỉ) khi một tìn hiệu được kích hoạt sau khi có hiệu lực. Tại thời điểm này , sau khi thực hiện tất cả những hành động sẽ hủy bỏ chức năng bước cắt chỉ,cùng lúc di chuyển kim. | ON/OFF | |
| 078.TRM | cắt chỉ thuận theo chiều quay của motor. | LK,RK,KA,KB,KC. | |
| 079.LTM | chế độ thời gian cắt chỉ. | T2,T3,T4,TK,TS,T. | |
| 081.TS | trì hoãn cắt chỉ. | 0-360 độ | |
| 082.T1 | thời gian cắt chỉ trễ. | 0-999 ms | |
| 83.T2 | sau khi định vị thời gian gia hạn cắt chỉ. | 0-999 ms | |
| 084.TE | điểm cắt chỉ. | 0-360 độ | |
| 098.D1 | sự chậm trễ của việc ngưng cắt chỉ. | 0-999 ms | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 090.D2 | thời gian ngưng hoạt động cắt chỉ. | 0-2500 ms | |
| 091.D3 | phục hồi thời gian ngưng cắt chỉ. | 0-990 ms | |
| 222.TOF | bảo vệ các tín hiệu cắt chỉ.<br>ON/OFF | ON/OFF | |
| 223.S2P | bảo vệ chế độ cắt chỉ khi thiết lập tín hiệu [222TOF.]=ON. | NO/PS | |
| 224.TOA | thiết lập phạm vi bảo vệ tín hiệu.<br>[222.TOF.]=ON. | 5-40 độ | |
| 248.T6 | thời gian cắt chỉ trễ. | 0-990 ms | |
| 249.T7 | thời gian cắt chỉ. | 0-990 ms | |

# SOÁT CÁC THÔNG SỐ CỦA CẦN GẠT CHỈ

| Các thông số kỹ thuật. | Phân loại các chức năng. | phạm vi điều chỉnh. | Chú thích. |
|---|---|---|---|
| 40.WON | chức năng phát lực của cần gạt chỉ. | ON/OFF | cần phải kết nối với { cần gạt chỉ MW} chức năng phát lực mới có hiệu quả.<br>ON : bắt đầu {MW} chức năng phát lực.<br>OFF : đóng [ MW] chức năng phát chỉ. |
| 92.W1 | thời gian gạt chỉ trễ. | 0-980 ms | tại kim trên tín hiệu được kích hoạt , tiến hành gạt chỉ hành động trước khi khoảng thời gian. |
| 93.W2 | | 0-9990 MS | W : những cách thức gạt chỉ thông thường,chỉ có thể thực hiện một lần sau khi may.<br>OR : chỉ cần đạp về sau,động tác gạt chỉ,không giới hạn số lần gạt chỉ.<br>AND : thông thường khi tiến hành cách thức gạt chỉ. Bàn đạp phải duy chì trạng thái đạp về sau. nếu không , bàn đạp sẽ không nằm đúng vị trí . hành động gạt chỉ đã bị dừng hoặc tắt. trong lúc gạt chỉ vẫn phải đạp về sau,để thực hiện hành động. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 94.WF | trễ thời gian ép chân trễ. | 0-990 ms | sau khi gạt chỉ và nâng chân vịt khoảng thời gian trước khi hành động.<br>Lưu ý 1 : khi (93.W2) thời gian thiết lập phải .>=800<br>ms lúc đó cần gạt chỉ và nâng chân vịt có thể đồng thời cùng hoạt động . Thứ tự thời gian nâng chân vịt là sau khi 092.W1 + 094.WF. mới có thể hoạt động.<br>lưu ý 2 : khi (093.W2) thời gian thiết lập < 800ms, lúc đó phải đổi hành đông gạt ch9ir kết thúc mới có thể nâng chân vịt , trình tự nâng chân vịt là sau khi [092.W1 + 093.W2 +094.WF] mới có thể hoạt động. |
| 112.KMD | chức năng gạt chỉ và bước đường và kết nối của tất cả các. | W/O/A | W : phương thức gạt chỉ ( chỉ có thể được thực hiện<br>sau khi tất cả các khâu khi bắt đầu hành động 1 )<br>OR .sau khi…….cần gạt chỉ hoạt động, ( cần gạt chỉ<br>hoạt động không giới hạn.<br>AND : trong khi thực hiện phương thức gạt chỉ, bàn<br>đạp phải duy trì trạng thái đạp về phía sau. |

# SOÁT CÁC THÔNG SỐ LẠI MŨI.

| Các thông số kỹ thuật. | Phân loại các chức năng. | Phạm vi điều chỉnh. | Chú thích. |
|---|---|---|---|
| 004.N | tốc độ bắt đầu lại mũi. | 100-6375 spm | tốc độ điều chỉnh ( bắt đầu lại mũi ) hoặc ( bắt đầu định kim may.)<br>lưu ý : bắt đầu chuyển vào giai đoạn tự động lại mũi hoặc định kích thước may.tham số (027.CT) sẽ ảnh hưởng đến thời gian chuyển giao.hình thành và ngăn chặn cảm giác khác biệt tốc độ do đó,giá trị mặc định nên tiếp tục ở ( 50 ms ) |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 005.V | tốc độ kết thúc lại mũi. | 100-3675 spm | điều chỉnh tốc độ ( kết thúc lại mũi )<br>lưu ý : nếu sử dụng vào đầu máy 1 kim đề xuất tốc độ thực hiện không quá 2500 là thích hợp,để đảm bảo rằng cắt chỉ ổn định. |
| 006.B | Tốc độ lại mũi liên tục.(spm) | 100-6375 spm | điều chỉnh tốc độ (lại mũi liên tục )<br>lưu ý : nếu như sử dụng đầu máy may 1 kim đề xuất<br>tốc độ không vượt quá 2500 là thích hợp, để đảm bảo rằng cắt chỉ ổn định. |
| 009.A | định cỡ tốc độ tự động may. | 300-6375 spm | chú ý : điều chỉnh (tự động định kim may ) phải được thiết lập trong (037.SMP) thì (AUTO) mới có hiệu quả. |
| 010.ACD | sau khi định cỡ may,máy sẽ tự động tiến hành lựa chọn ngưng chức năng lại mũi. | ON/OFF | ON : sau khi tiến hành song đoạn cuối cùng của kim<br>may, sẽ tự động tiến hành ngưng lại mũi hoặc động tác ngưng cắt chỉ. Lúc đó sẽ ( hủy bỏ ) chức năng bổ sung kim. Trong bắt kỳ chế độ may,không thể tạo nên hành động bổ xung kim.<br>OFF : sau khi tiến hành song đoạn cuối cùng của kim máy sẽ tự động chấm dứt các hành động trở lại hoặc cắt may.<br>cần đạp về phía trước hoặc hoàn toàn đạp vè phía sau để bắt đầu động tác.khi tự động may,có thể tiến hành việc bổ xung kim.nhưng nó phải được đặt trong tham số (011.RVM) ở trạng thái B ,trước khi có hiệu quả.<br>lưu ý : trạng thái và hành động bổ xung kim ,ta xem<br>tham số (111.COR).mở ra chức năng hành động. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 011.RVM | chế độ lựa chọn van điện từ lại mũi. | J / B | J : phương thức JUKI,( trong quá trình máy mà bị ngưng ,ấn xuống mới có hiệu quả)<br>B : phương thức BROTHER ( không cần phải trong<br>quá trình may,lúc bắt đầu sẽ có hiệu quả, chức năng này được xác định bởi (111.COR.) |
| 012.SMS | chế độ lựa chọn khi bắt đầu lại mũi. | A / M / SU / SD | A : chạm vào bàn đạp phía trước , thực hiện tự động bắt đầu trở lại số phân đoạn kim may.<br>M : chịu sự kiểm soát của bàn đạp,tùy ý kiểm soát tốc độ và ngưng lại.<br>SU : ở mọi góc độ quay có thể tự động ngưng (kim trên),trước khi tiếp tục với số tiếp theo của kim,tạm dừng thời gian bằng các thông số (027. CT.) để điều chỉnh kiểm soát. |
| 013.TYS | bắt đầu lại mũi đến điểm kết thúc hành động ta lụa chọn mô hình. | CON/STP/<br>TRM | CON : sau khi thực hiện ban đầu của phần may trở lại sau một vài kim. Tự hoạt động liên tục của các chức năng tiếp theo.<br>STP : sau khi thực hiện phần ban đầu của phần may trở lại sau một vài kim.cắt chỉ bị ngưng và hủy bỏ.sau bước đầu tiên phải được bắt đầu một lần nữa để khôi phục chức năng bình thường.<br>TRM : sau khi thực hiện ban đầu của phần trở lại kim may sau đó , tự động cắt. |
| 014.SBT | lựa chọn chức năng bắt đầu lại mũi. | ON/OFF | ON : bắt đầu<br>OFF : kết thúc. |
| 015.SBA | bắt đầu lại mũi thiết lập số kim tại đoạn A. | 0-15 kim | ( bắt đầu lại mũi ) chức năng là ON . Thiết lập số lượng kim A / B.<br>lưu ý 1 : ( đoạn kim: bảng A 10 kim, bảng B 11 kim<br>……bảng F 15 kim)<br>lưu ý 2 : khi đoạn A và B phân đoạn trong phạm vi chẳng hạn như thiết lập các kim động thời < 1. |
| 016.SBB | mục B kim khâu lại cho các số bắt đầu được thiết lập. | 0-15 kim | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 017.SBN | 0-4 | | chức năng bắt đầu lại mũi là ON khởi động đoạn A,B thiets lập số lần điều chỉnh số kim.<br>Lưu ý : khi thiết lập 1 giờ, thiết lập để thực hiện mục B số lượng kim. |
| 018.BT1 | điều chỉnh đoạn lai mũi A. | 0 - F | chức năng bổ xung hành động :<br>0 : vô hiệu<br>1-8 : van điện từ mở động tác lại mũi.<br>9-F : van điện từ trì hoãn hành động lại mũi. |
| 019.BT2 | điều chỉnh đoạn laại mũi B. | | |
| 020.SME | lựa chọn mô hình kết thúc lại mũi. | A / SU / SD | A : sau khi may,mở ra tính năng đạp sau của bàn đạp,chấm dút thực hiện động tác trở lại số phân đoạn kim may.<br>SU : ở mỗi góc độ quay có thể ngưng kim trên,trước<br>khi tiếp tục với số tiếp theo của kim , tạm dừng thời gian bằng các thông số (027.CT ) kiểm soát để điều chỉnh.<br>SD : ở góc của mỗi phần sẽ tự động đình chỉ kim xuống . trước khi tiếp tục với số kim tiếp theo.tạm dừng thời gian bằng các thông số( 027.CT) để điều chỉnh kiểm soát. |
| 021.EBT | lựa chọn chức năng kết thúc lại mũi. | ON/OFF | ON : bắt đầu<br>OFF : kết thúc. |
| 022.EBC | thiết lập kết thúc lại mũi C . | 0-15 kim | kết thúc lại mũi , chức năng là ON . Thiết lập số lượng kim A / B .<br>Lưu ý 1 : đoạn kim . Bảng A 10 kim,bảng B 11 kim …..bảng F 15 kim<br>lưu ý 2 : khi đoạn A và B phân đoạn trong phạm vi chẳng hạn như thiết lập các kim đồng thời< 1. |
| 023.EBD | thiết lập kết thúc lại mũi D . | 0 - 15 kim | |
| 024.EBN | thiết lập kết thúc lại mũi . | 0-4 trở lại. | kết thúc lại mũi ,chức năng là ON, thiết lập số kim tại đoạn C và D. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 025.BT3 | điều chỉnh kết thúc lại mũi tại C bổ xung thiết lập. | 0-F | chức năng bổ xung hành động :<br>0 : vô hiệu<br>1-8 : van điện từ mở động tác lại mũi.<br>9-F : van điện từ trì hoãn hành động lại mũi.<br>Lưu ý : đoạn 1 của đoạn C có phải đã tự động thêm kim,do tham số ( 030.BCC ) quyết định. |
| 026.BT4 | điều chỉnh kết thúc lại mũi tại D bổ xung thiết lập. | | |
| 027.CT | khoảng thời gian ngưng tự động lại mũi. | 0-990 ms | tự động điều chỉnh các mũi may để ngăn chặn thời hoặc một đoạn vào các chức năng cụ thể của các thiết lập thời gian.<br>Lưu ý : tính năng tự động điều chỉnh mũi may các thông số ( 012.SMS,020. SME ) phải được thiết<br>lập dưới trạng thái (031.SMB,SU hoặc SD mới có hiệu quả. |
| 028.SB5 | | ON/OFF | ON : khi thực hiện chức năng ( bắt đầu hoặc chấm dứt lại mũi ).thiết lập số kim trong một vài đoạn có thể tự động thêm kim 0-99 kim<br>OFF : không có chức năng như vậy. |
| 029.SB9 | bắt đầu/kết thúc lại mũi số kim thêm + 0-99 kim. | 0-90 | ON : khi thực hiện chức năng ( bắt đầu hoặc chấm dứt lại mũi ).thiết lập số kim trong một vài đoạn có thể tự động thêm kim 0-99 kim<br>OFF : không có chức năng như vậy. |
| 030.BCC | lại mũi đoạn C + 1 kim. | CO<br>ON,KHÔNG<br>OFF | ON : tiến hành chức năng ( kết thúc lại mũi ), tại đoạn 1 của đoạn C tự động thêm 1 kim ( hãy tham khảo các thông số (025.BT3 ) biểu tượng.<br>OFF : không có chức năng như vậy. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 031.SMB | chế độ tự động liên tục lại mũi vận hành chế độ tự động liên tục. | A/M/SU/SD | A : đạp về phía trước của bàn đạp ,tự động tiến hành lại mũi liên tục.<br>M : không chịu sự điều khiển của bang đạp, có thể tùy ý ngưng lại và kiểm soát tốc độ.<br>SU : ở góc của từng bộ phận tự động đình chỉ kim lên trước khi tiếp tục với số tiếp theo của kim,tạm dừng thời gian bằng các thông số (027.SD).ở góc của từng bộ phận tự động đình chỉ , kim xuống trước khi tiếp tục với số tiếp theo của kim, tạm dừng thời gian bằng các thông số ( 027.CT ) để điều chỉnh kiểm soát. |
| 032.BAR | lựa chọn chức năng lại mũi liên tục. | ON/OFF | ON : bắt đầu<br>OFF : kết thúc. |
| 033.BRC | thiết lập số lượng các mũi khâu lại liên tục. | 0-99 kim | thiết lập số kim (liên tục lại mũi ) khi số lượng kim được thiết lập như <1 tốc độ lại mũi liên tục sẽ được tiến hành chậm lại. |
| 034.BRN | thiết lập lại mũi liên tục. | 0-15 | thiết lập số lần lại mũi ( liên tục lại mũi ). |
| 035.BT5 | thiết lập số liên tục lại mũi. | | thời gian bổ sung hành động<br>0 : tắt<br>1-8 : khởi động van điện từ lại mũi trước thời hạn<br>9-F : van điện từ lại mũi bị trì hoãn hành động |
| 036.BT6 | liên tục lại mũi bổ xung 5 | | |
| 038.PM | lựa chọn kích thước ( 15 đoạn ) | ó ON, không OF | ON : bắt đầu<br>OFF : kết thúc. |
| 039.PS | thiết lập kích thước may của kim từ đoạn 1 đến đoạn 4.<br>thiết lập kích thước may của kim từ đoạn 5 đến đoạn 15. | 0-250 kim<br>0-250 kim | may kim thiết lập , khoảng 1 đến khoản 4 thiết lập số lượng các kim. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 095.CSF | lựa chọn chức năng may khít. | ON/OFF | ON : sau khi máy thực hiện toàn bộ động tác đạp bàn đạp về phía sau,đó là việc thực hiện (096:CON)<br>và (097.FOS) thiết lập số lượng kim tự động dừng lại sau khi bắt đầu .<br>Chú ý 1 : tính năng tự động (kết thúc lại mũi )<br>chú ý 1 : tiến hành chức năng may khít ,đạp bàn đạp về sau nhưng không thể dừng khẩn cấp hoặc kết thúc hành động may khít<br>OFF : không có chức năng như vậy,chức năng Reply tự động kết thúc lại mũi. |
| 107.S7U | | ON/OFF | ON : khi ta ấn nút khởi động lại mũi . Cần phải ở vị trí kim lên của may tiến hành động tác lại mũi.<br>OFF : phụ thuộc vào các thông số (108.S7D) của bộ này .<br>Chú ý : khi thiết lập tham số này ,chẳng hạn như với các ( 108.S7D) cùng |
| 108.S7D | | ON/OFF | ON : khi ta ấn nút lại mũi sẽ bắt đầu , cần phải từ vị<br>trí kim may trên bắt đầu động tác tiến hành lại mũi.<br>OFF : phụ thuộc vào các thông số ( 107.S7U)<br>chú ý : khi thiết lập tham số này ,chẳng hạn như với các (107.S7U) cùng. |
| 109.ROF | van điện từ lại mũi OFF. | UP = kim trên<br>DN = kim dưới. | trong lúc may , van điện từ lại mũi hoạt động cần phải thiết lập vị trí kim trên hay kim dưới .trước khi hành động có thể được tắt .<br>ON : là vị trí kim trên<br>OFF : là vị trí kim dưới. |
| 111.COR | chức năng bổ xung kim khi bắt đầu lại mũi. | 1 trên 2 | cầm phải tại (010.ACD)=OFF và dưới trạng thái (011.RVM)=(B) , khi bắt đầu chức năng bổ sung kim. |
| 141.BC3 | kết thúc may lần 3 giá trị C không thêm kim. | ON/OFF | ON : kết thúc may lần 3 giá trị C không thêm kim (030.BCC.)=ON hiệu quả .<br>OFF : không thực hiện. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 236.SB1 | bắt đầu lựa chọn chức năng lại mũi. | ON/OFF | ON : có hiệu quả ( sử dụng C60,hộp điều hành C300<br>và chọn 2 lần trước khi bắt đầu lại mũi hiệu quả)<br>OFF : vô hiệu. |
| 237.EB1 | bắt đầu lựa chọn chức năng kết thúc lại mũi. | ON/OFF | ON : có hiệu quả ( sử dụng C60,hộp điều hành C300<br>và chọn 2 lần trước khi bắt đầu lại mũi hiệu quả)<br>OFF : vô hiệu. |

# M SOÁT CÁC THÔNG SỐ KHI CHỈ LỎNG.

| Các thông số kỹ thuật. | Phân loại các chức năng. | Phạm vi điều chỉnh. | chú ý. |
|---|---|---|---|
| 080.LLM | mô hình thứ tự thời gian lỏng chỉ. | L1/L2/L3/L4/LK<br>LS/L7. | HVP-90.mô hình thứ tự thời gian lỏng chỉ.<br>L1 : tìm đến tín hiệu kim dưới sự chậm trễ (085.LS)<br>thiết lập điểm của hành động cho đến sau khi đường chỉ lỏng . Đến khi ngưng định vị hoặc tiếp tục hoạt động ( 087.L2) cho đến khi thiết lập thời gian.<br>L2 : tìm tín hiệu kim dưới , sự chậm trễ (085.LS) thiết lập điểm của hành động cho đến sau khi đường chỉ lỏng,cho đến khi thực hiện ( 088.LE) sau góc độ được thiết lập.<br>L3 : tìm tín hiệu kim dưới sự chậm trễ( 085.LS) thiết lập điểm của hành động cho đến sau khi đường chỉ lỏng,cho đến khi thực hiện ( 087.L2) thời gian thiết lập.<br>L4 : tìm tín hiệu của kim dưới sự chậm trễ ( 086.L1)<br>để thiết lập thời gian sau khi bắt đầu hành động nới lỏng chỉ,cho đến khi thực hiện ( 087.L2) sau khi<br>thiếtl ập thời gian.<br>LK : motor ngưng sau kim trên sự chậm trễ (086.L1)<br>thiết lập thời gian trước khi (087.L2) thiết lập hành động nới lỏng chỉ.(thường sử dụng trong máy đánh bông)<br>LS : tìm tín hiệu kim dưới bắt tiến hành động tác cắt<br>chỉ ( kim trên ) sau khi thời gian thiết lập ( |
| 085.LS | góc độ lỏng chỉ trễ. | 0 đến 360 | ( 080.LLM)=L1/L2/L3/L7.có hiệu quả |
| 086.L1 | thời gian lỏng chỉ. | 0-990 ms | (080.LLM)=L4/LK/LS/L7.có hiệu quả. |
| 087.L2 | sau khi định vị giới hạn thời gian chỉ lỏng. | 0-1500 ms | (080.LLM)=L1/L3/L4/LK/LS/L7.có hiệu quả. |
| 088.LE | góc độ hoạt động của chỉ. | 0-360 | (080.LLM)=L2 có hiệu quả. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 218.STR | lựa chọn chế độ đầu ra của chỉ. | 0 , 1 , 2. | lựa chọn chế độ đầu ra của chỉ<br>0 : đầu ra của chỉ bởi các thông số (080.LLM) kiểm<br>soát.<br>1 : đầu ra của chỉ và điện nạp là cùng một lúc<br>2 : khi vừa mở nguần điện đóng chỉ sẽ hoạt động trước ,hoặc sau khi cắt chỉ kết thúc ép chân và hành động may biến áp thực hiện động tác nới lỏng chỉ. |
| **KIỂM SOÁT THÔNG SỐ MAY VỚI TỐC ĐỘ CHẬM.** | | | |
| **Các thông số kỹ thuật.** | **Phân loại các chức năng.** | **Phạm vi điều chỉnh.** | **chú ý** |
| **002.SLM.** | lựa chọn mô hình tốc độ may chậm. | A/T | A: chạm nhẹ về phía trước của bàn đạp tự động sẽ may chậm.<br>T : khi hoạt động cắt chỉ kết thúc thì lần sau may sẽ tự động may với tốc độ chậm. |
| **007.S** | bắt đầu may với tốc độ chậm. | 100-3000 spm | điều chỉnh tốc độ ( bắt đầu may với tốc độ chậm) |
| **008.SLS** | số lượng kim khi bắt đầu may chậm. | 0-99 kim. | điều chỉnh số lượng kim ( bắt đầu may với tốc độ chậm). |
| **KIỂM SOÁT THÔNG SỐ CỦA CHÂN VỊT** | | | |
| **Các thông số kỹ thuật.** | **Phân loại các chức năng.** | **Phạm vi điều chỉnh.** | **chú ý:** |
| **062.HPM** | chức năng của HP, mô hình lựa chọn hoạt động khi nâng chân vịt. | ALT/MON | đầu máy các tính năng bắt đầu với HP có hiệu quả.<br>ALT : mỗi lần ấn HP mở máy.<br>MON : tiếp tục ấn giữ HP để mở máy. |

| | | | |
|---|---|---|---|
| **063.FTP** | lựa chọn loại máy tự động nâng chân vịt. | M/A | M : đầu ra của điện từ,áp dụng cho máy dùng seneroi.<br>A : đầu ra của hơi.( khi thiết lập chế độ mô hình A (064.FO) và (065.FC) 064.FO các thiết lập sẽ không<br>có hiệu lực. |
| **064.F0** | lúc ban đầu của chân vịt. | 0-990 ms | khi ( 063.FTP) được thiết lập để chế độ M có hiệu quả. |
| **065.FC** | tỷ lệ phần trăm của chu kỳ chuyển động nén chân vịt. | 10-90% | khi (063.FTP ) được thiết lập để chế độ M có hiệu quả.<br>Chú ý : nếu điều chỉnh sai sẽ ảnh hưởng đến lực ép của van điện từ quá nóng hoặc không thể nâng chân vịt. |
| **066.FD** | trì hoãn motor , bảo vệ chân vịt. | 0-990 ms | nếu các van chân vịt được cài đặt thiết lập 100 ms sẽ làm chân vịt phân cấp. |

# THAM SỐ MÃ LỖI

| **Các thông số kỹ thuật.** | **Phân loại các chức năng.** | **Phạm vi điều chỉnh.** | **chú ý :** |
|---|---|---|---|
| 117.ER | mã lỗi. | 10 bộ của bộ nh | các nhóm có thể nhớ 10 lỗi gần nhất.<br>Chú ý 1 : trong những tham số này ,ấn nút A sẽ độc được 10 bộ mã lỗi.<br>Chú ý 2 : [ERO.] mã ít giá trị ,thể hiện mã lỗi trong thời gian gần đây.ngược lại [ER9.]phát sinh thời gian xa nhất.<br>Chú ý 3 : xuất hiện sự cố mã lỗi , nếu như là ER 01-ERO.9 sau khi tắt nguồn màn hình LCD phải chờ sau khi chữ trên màn hình biến mất ,sau đó mở lại điện năng mới có hiệu quả.phần còn lại chỉ cần sau khi tắt điện là mở điện lại được.<br>chú ý 4: xuất hiện mã lỗi tại thời điểm này nế nhấn những nút khác ,thì sẽ nhập các thông số khác. |

# MÃ LỖI.

| **số lỗi.** | **nội dung.** | **trạng thái và đối chiếu.** |
|---|---|---|

| | | |
|---|---|---|
| **E 01.** | 1 : bo khuân hư.<br>2 : điện thế quá cao. | kiểm tra xem bo khuân có bị hư hay có sự cố gì không.<br>2 : kiểm tra xem thử điện đường hồi có bị sự cố gì không ? |
| **E-04.** | 1 : khi mở điện nguần , điện áp quá cao.<br>2 : gắn lộn điện áp.<br>3 : dây cầu chì của bo hoặc hộp nhôm điện bị cháy. | 1 : kiểm tra xem điện áp có đúng không ?<br>2 : nếu như là hộp điều khiển điện vào 220V ,thì không được sử dụng cho điện áp 380V .<br>3 : kiểm tra cầu chì F1 của bo và nhôm điện của hộp điều khiển. |
| **E-05** | 1 : khi mở điện ,điện áp quá thấp. | 1 : kiểm tra xem điện áp có phải quá thấp không? |
| **E-07** | 1 : ổ motor cắm có ăn điện không ?<br>2 : cục định vị bị hư.<br>3 : đầu máy may bị kẹt.<br>4 : may vải dầy quá , sức quay của motor sẽ không đủ lực. | 1 : kiểm tra xem đã kết nối điện nguần vào máy chưa.<br>2 : kiểm tra xem đầu giò của máy đã gắn chưa?<br>Nếu máy đánh bông,kiểm tra xem trên đầu máy có hai miếng lâm châm,có bị rớt ra không?<br>3 : kiểm tra xem đầu máy có bị kẹt không,<br>4 : nếu là máy 1 kim,kiểm tra motor và đầu giò.<br>5 : vào tham số 176 đổi tham số xem có được không. |
| **E-08** | bảng điều khiển chưa cắm vô điện,chức năng cắt chỉ hoặc nâng chân vịt. | kiểm tra ổ cắm của bảng điều khiển. |
| **E-09** | 1 : lâm châm điện đầu máy bị hư.<br>Bo của hộp điều khiển hư. | 1 : kiểm tra lâm châm điện.<br>2 : kiểm tra bo của hộp điều khiển. |
| **E-11** | mở thông số 121, motor không tìm được định vị | 1 : kiểm tra cục định vị xem có bị hư không ?<br>Kiểm tra hộp điện tử xem có bị cháy hay nổ không?<br>Kiểm tra đầu máy xem có bị kẹt không ? |
| **E-12** | không có cắm cục định vị,đầu giò. | kiểm tra kết nối của cục định vị,cục định vị bị hư. |
| lỗi khi con sâu trên máy không chạy. | 1 : công tắc không cắm hoặc bị chạm.<br>2 : thông số 075 cài đặt sai. | 1 : kiểm tra công tắc của đầu máy may.<br>2 : kiểm tra thông số 075 có chính xác không ? |

| | | |
|---|---|---|
| | | 1:khi may song,máy cắt chỉ,dao trên cắt chỉ bông về<br>chậm.vào thông số 93,giảm cho số nhỏ lại là được.<br>2 : khi nâng và hạ chân vịt,chân vịt nâng lên rồi hạ xuống luôn,vào tham số 064,điều chỉnh nhỏ lại.<br>3 : tham số 113 và 114 là để điều chỉnh vị trí dừng của kim cho đúng định vị.<br>4 : 165 điều chỉnh hơi hút bụi.<br>5 : cách copy màn hình của máy DL918.<br>ấn tay vào S + ON cùng một lúc,tìm tới tham số 124.<br>ấn tiếp vào S ra NOP ấn tiếp D > OAD ấn D ra SAVE sau đó ấn A giữ một lát là đang copy.<br>gắn lại hộp ấn S vào lại tham số 124 ấn D ra LOAD song ấn A giữ một lát là ok. |
| **E15** | | vào tham số 202 đang OFF chuyển qua ON là ok. |