

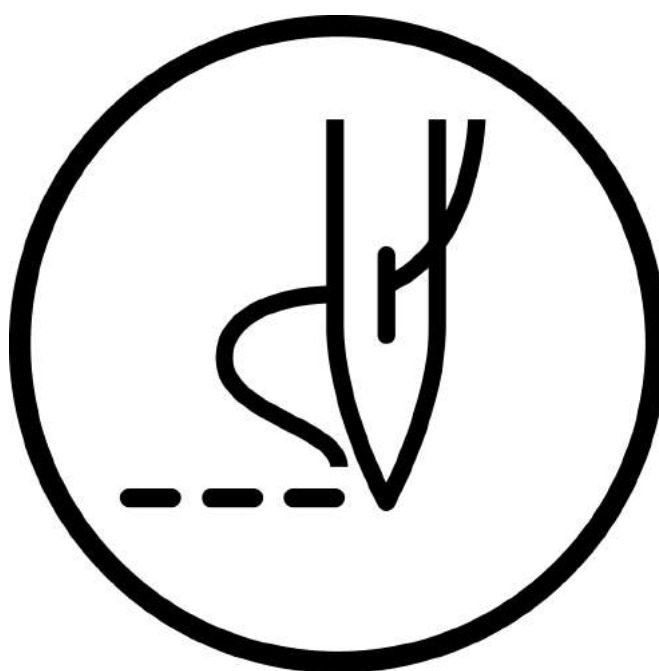
S-7200B

CẨM NANG HƯỚNG DẪN

Vui lòng đọc hướng dẫn này trước khi sử dụng máy. Vui lòng giữ sổ tay hướng dẫn này trong tầm tay để tham khảo nhanh.

BỘ ĐOẠN KHÓA THNG CẠNH TRỰC TIẾP TRỰC TIẾP DUY NHẤT VỚI
BỘ TRUYỀN HÌNH BA

MayMay.iCu



Cảm ơn bạn rất nhiều vì đã mua một máy may BROTHER. Trước khi sử dụng máy mới của bạn, vui lòng đọc hướng dẫn an toàn và những giải thích trong sách hướng dẫn.

Với máy may công nghiệp, việc thực hiện công việc ở vị trí trực tiếp trước các bộ phận chuyển động như kim và chỉ là điều bình thường, và do đó, luôn có nguy cơ chấn thương do các bộ phận này gây ra. Làm theo hướng dẫn của nhân viên đào tạo và người hướng dẫn về vận hành an toàn và chính xác trước khi vận hành máy để bạn biết cách sử dụng máy một cách chính xác.



NHỮNG CHỈ DẪN AN TOÀN

[1] Các chỉ dẫn an toàn và ý nghĩa của chúng

Hướng dẫn sử dụng này và các chỉ dẫn và ký hiệu được sử dụng trên chính máy được cung cấp để đảm bảo vận hành an toàn của máy này và ngăn ngừa tai nạn và thương tích cho chính bạn hoặc người khác.

Ý nghĩa của các chỉ dẫn và ký hiệu này được đưa ra dưới đây.


Chỉ định

 SỰ NGUY HIỂM	Các hướng dẫn tuân theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống mà việc không tuân theo các hướng dẫn có thể dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.
 THẬN TRỌNG	Các hướng dẫn tuân theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống mà việc không tuân theo các hướng dẫn có thể gây ra thương tích khi sử dụng máy hoặc hư hỏng vật lý đối với thiết bị và môi trường xung quanh.

Ký hiệu




.....

Biểu tượng này () chỉ ra điều gì đó mà bạn nên cẩn thận. Hình bên trong tam giác chỉ ra bản chất của sự thận trọng phải được thực hiện. (Ví dụ: biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "hãy cẩn thận với chấn thương".)




.....

Biểu tượng này () chỉ ra điều gì đó mà bạn không được làm.



.....

Biểu tượng này () chỉ ra một cái gì đó mà bạn phải làm. Hình ảnh bên trong vòng tròn cho biết bản chất của việc phải làm. (Ví dụ: biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "bạn phải thực hiện kết nối đất".)

[2] Lưu ý về an toàn



SỰ NGUY HIỂM



Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở tấm mặt của hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng.



THẬN TRỌNG

Những yêu cầu về môi trường



Sử dụng máy may trong khu vực không có nguồn gây ồn điện mạnh như tiếng ồn đường dây điện hoặc tiếng ồn tĩnh điện. Nguồn nhiễu điện mạnh có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác.



Bất kỳ biến động nào trong điện áp cung cấp điện phải nằm trong phạm vi $\pm 10\%$ điện áp định mức cho máy. Sự dao động điện áp lớn hơn mức này có thể gây ra sự cố với hoạt động chính xác.



Công suất cung cấp điện phải lớn hơn yêu cầu đối với công suất tiêu thụ của máy may.

Công suất cung cấp điện không đủ có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác.



Nhiệt độ môi trường xung quanh phải nằm trong khoảng 5°C đến 35°C trong quá trình sử dụng. Nhiệt độ thấp hơn hoặc cao hơn nhiệt độ này có thể gây ra sự cố với hoạt động chính xác.



Độ ẩm tương đối phải nằm trong phạm vi từ 45% đến 85% trong quá trình sử dụng và không được tạo sương trong bất kỳ thiết bị nào. Môi trường quá khô hoặc quá ẩm và sự hình thành sương có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác.



Trong trường hợp có bão điện, hãy tắt nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường. Sét có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác.

Cài đặt



Việc lắp đặt máy chỉ nên được thực hiện bởi một kỹ thuật viên có chuyên môn.



Liên hệ với đại lý Brother của bạn hoặc một thợ điện có trình độ chuyên môn về bất kỳ công việc điện nào có thể cần được thực hiện.



Máy may nặng hơn 44 kg. Việc cài đặt nên được thực hiện bởi hai hoặc nhiều người.



Không kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình cài đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



Tắt công tắc nguồn trước khi cắm hoặc tháo phích cắm, nếu không có thể làm hỏng hộp điều khiển.



Đảm bảo kết nối đất. Nếu kết nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác.



Khi cố định dây, không được bẻ cong dây quá mức hoặc buộc quá chặt bằng kim ghim, nếu không sẽ có nguy cơ hỏa hoạn hoặc điện giật.



Nếu sử dụng bàn làm việc có bánh xe, bánh xe phải được cố định sao cho chúng không thể di chuyển.



Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.



Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi tiếp xúc với dầu và mỡ bôi trơn, để chúng không dính vào mắt hoặc vào da của bạn, nếu không có thể gây viêm.

Hơn nữa, không uống dầu hoặc ăn dầu mỡ trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây nôn mửa và tiêu chảy.

Để đầu ngoài tầm với của trẻ em.



THẬN TRỌNG

May vá



Máy may này chỉ nên được sử dụng bởi những người vận hành đã được đào tạo trước đó về cách sử dụng an toàn.



Không nên sử dụng máy may cho bất kỳ ứng dụng nào khác ngoài may.



Đảm bảo đeo kính bảo vệ khi sử dụng máy.

Nếu không đeo kính bảo hộ, sẽ có nguy cơ nếu kim bị gãy, các bộ phận của kim bị gãy có thể xâm nhập vào mắt của bạn và có thể bị thương.



Tắt công tắc nguồn vào những lần sau. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

Khi luồn kim

Khi thay suốt chỉ và kim Khi không sử dụng máy và khi không sử dụng máy



Nếu sử dụng bàn làm việc có bánh xe, bánh xe phải được cố định sao cho chúng không thể di chuyển.



Gắn tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may. Nếu máy được sử dụng mà không kèm theo các thiết bị này, có thể dẫn đến thương tích.



Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy trong khi may, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc làm hỏng máy.



Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.



Nếu máy xảy ra lỗi, hoặc nhận thấy có tiếng ồn hoặc mùi bất thường, hãy tắt ngay công tắc nguồn. Sau đó, liên hệ với đại lý Brother gần nhất của bạn hoặc kỹ thuật viên có trình độ.



Nếu máy gặp sự cố, hãy liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên có chuyên môn.

Làm sạch



Tắt công tắc nguồn trước khi tiến hành vệ sinh. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.



Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi tiếp xúc với dầu và mỡ bôi trơn, để chúng không dính vào mắt hoặc vào da của bạn, nếu không có thể gây viêm.

Hơn nữa, không uống dầu hoặc ăn dầu mỡ trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây nôn mửa và tiêu chảy.

Để dầu ngoài tầm với của trẻ em.



Chỉ sử dụng các bộ phận thay thế thích hợp theo chỉ định của Brother.

Bảo trì và kiểm tra



Việc bảo trì và kiểm tra máy may chỉ nên được thực hiện bởi kỹ thuật viên có chuyên môn.



Yêu cầu đại lý Brother của bạn hoặc thợ điện đủ năng lực thực hiện bất kỳ công việc bảo trì và kiểm tra hệ thống điện nào.



Tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường vào những lần sau, nếu không máy có thể hoạt động nếu lớp xe bị rơi do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

Khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh và bảo dưỡng

Khi thay thế các bộ phận tiêu hao như móc quay



Nếu cần bật công tắc nguồn khi thực hiện một số điều chỉnh, hãy cực kỳ cẩn thận tuân theo tất cả các biện pháp phòng ngừa an toàn.



Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu.

Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.



Chỉ sử dụng các bộ phận thay thế thích hợp theo chỉ định của Brother.



Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào đã được tháo ra, hãy tuyệt đối đảm bảo lắp lại chúng vào vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động chính xác hay không trước khi sử dụng máy.



Bất kỳ sự cố nào trong vận hành máy do sửa đổi trái phép máy sẽ không được bảo hành.

[3] Nhãn cảnh báo

Các nhãn cảnh báo sau xuất hiện trên máy may.

Vui lòng làm theo hướng dẫn trên nhãn mọi lúc khi sử dụng máy. Nếu nhãn đã bị xóa hoặc khó đọc, vui lòng liên hệ với đại lý Brother gần nhất.

1

	⚠ 危険		⚠ 危険	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。		触摸高压电部分，会导致受伤。在切断电源5分钟后，再开启盖子。	
⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PELIGRO	
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.	

2

⚠ 注意
触摸运动部分，易造成受伤。所以在装上安全保护装置后，再进行缝纫操作。在切断电源后，进行穿线，更换梭芯，机针和做清扫，调整工作。
⚠ CAUTION
Moving parts may cause injury. Operate with safety devices. Turn off main switch before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc.

3



Đảm bảo kết nối đất. Nếu kết nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác.

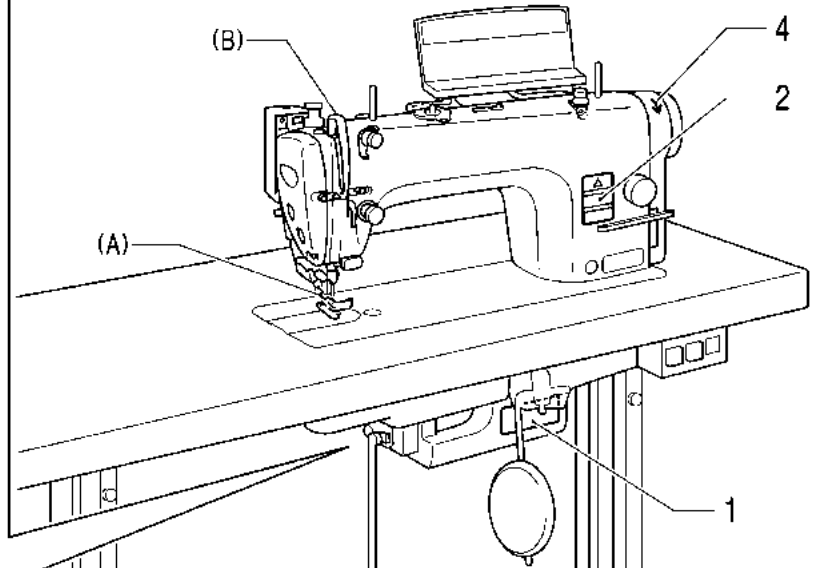
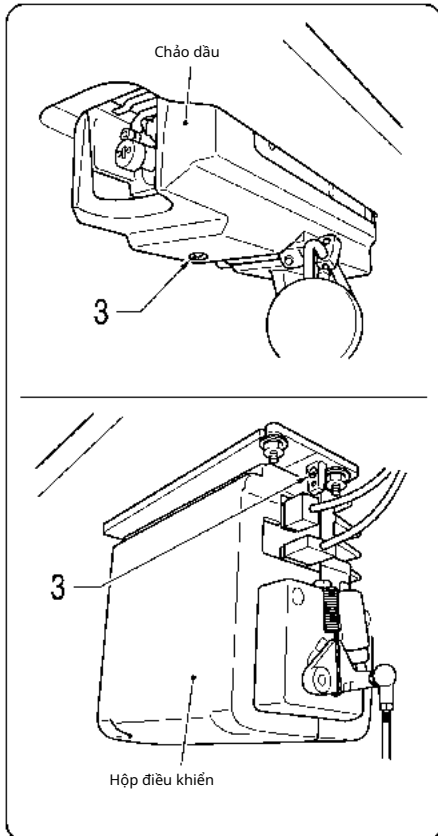
Thiết bị an toàn:

- (A) Bảo vệ ngón tay
- (B) Nắp chụp chỉ

4



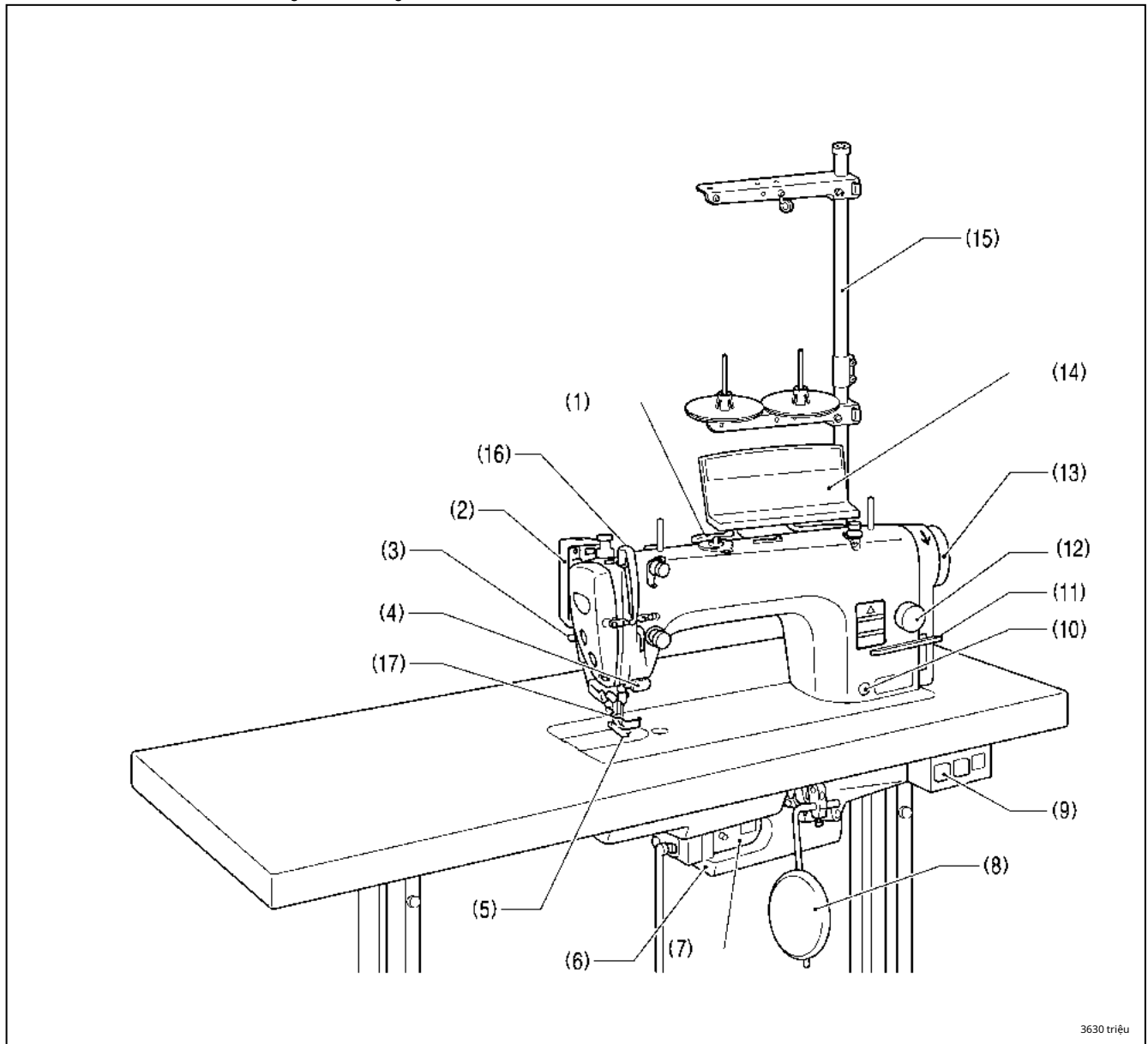
Phương hướng hoạt động



NỘI DUNG

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH	1	8-4. May chỉnh sửa	33
2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT CỦA MÁY	2	8-5. Phương thức khởi tạo	33
3. LẮP ĐẶT	3	8-6. Thiết lập vị trí dừng kim lên và vị trí dừng kim xuống	34
3-1. Sơ đồ xử lý bảng	4	9. MAY³⁵	
3-2. Cài đặt	4	9-1. May vá	35
3-3. Bôi trơn (- □ 0 □, □ 3 □ thông số kỹ thuật)	4	9-2. Ba lô	35
3-4. Kết nối dây ...	9	9-3. May các mũi đặc	36
3-4-1. Mở nắp hộp điều khiển	9	10. KÍCH THƯỚC TH 3 ...37	
3-4-2. Kết nối dây	9	10-1. Điều chỉnh độ căng của chỉ	37
3-5. Vận hành thử nghiệm (Vận hành lớp xe)	12	10-2. Điều chỉnh lực ép của chân vịt	38
4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY.....	13	10-3. Điều chỉnh độ dài dấu sau khi chỉ cắt tỉa	38
4-1. Lắp kim	13	10-4. Điều chỉnh lượng tiếp nhận luồng (- □ □ 3 thông số kỹ thuật)	39
4-2. Tháo hộp suốt chỉ	13	11. VỆ SINH	40
4-3. Quấn chỉ dưới	14	11-1. Quy trình vệ sinh hàng ngày	40
4-4. Lắp đặt hộp suốt chỉ	14	11-2. Bôi mỡ (- □ 3 □, □ 5 □ thông số kỹ thuật) [Khi "GrEASEUP" xuất hiện... khi sử dụng bảng điều khiển]	43
4-5. Luồn ren trên	15	11-3. Bôi mỡ (- □ 3 □, □ 5 □ thông số kỹ thuật) [Khi "GU" xuất hiện ... khi sử dụng bảng điều khiển]	45
4-6. Điều chỉnh chiều dài đường may	15	12. ĐIỀU CHỈNH SỐ TIỀN BÔI TRƠN CỦA MÓC XOAY	
4-7. Sử dụng bộ gạt chỉ (-4 □ □ thông số kỹ thuật)	16	(- □ 0 □, □ 3 □ thông số kỹ thuật)	47
4-8. Sử dụng bộ nâng đầu gối	16	13. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN	48
5. SỬ DỤNG BẢNG VẬN HÀNH (CÁC HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)	17	13-1. Điều chỉnh vị trí cơ cấu chấp hành	48
5-1. Tên và chức năng	17	13-2. Điều chỉnh vị trí công tắc an toàn	49
5-2. Đường may bắt đầu và kết thúc các mũi may bao sau	19	13-3. Điều chỉnh lò xo cuốn chỉ	50
5-3. May các mũi may bao sau liên tục	20	13-4. Điều chỉnh thanh dẫn chỉ tay R	51
5-4. May các mũi cố định	21	13-5. Điều chỉnh chiều cao chân vịt	51
5-5. May nhãn tên	22	13-6. Điều chỉnh chiều cao bàn điều khiển đưa vào	52
5-6. May các đường may chân vịt xếp ly	23	13-7. Điều chỉnh góc của bàn răng đưa	53
5-7. Sử dụng bộ đếm luồng dưới	24	13-8. Điều chỉnh chiều cao thanh kim	54
6. SỬ DỤNG BẢNG VẬN HÀNH (VẬN HÀNH NÂNG CAO)	25	13-9. Điều chỉnh kim và thời gian của cơ chế nguồn cấp dữ liệu	54
6-1. Tên và chức năng	25	13-10. Điều chỉnh kim và thời gian móc quay.55	55
6-2. Điều chỉnh vị trí dừng kim lên	26	13-11. Điều chỉnh mặt lớp	56
6-3. Chốt khóa	26	13-12. Điều chỉnh lượng nổi của chân vịt (lượng nâng phút)	56
6-4. Đặt lại tất cả các cài đặt về mặc định	26	14. XỬ LÝ SỰ CỐ	57
7. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (CÁC HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)	27	14-1. May vá	57
7-1. Tên và chức năng	27	14-2. Mã lỗi hiển thị	62
7-2. Bắt đầu và kết thúc may ba lô và kéo khóa liên tục và cắt chỉ khóa	28		
8. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (VẬN HÀNH NÂNG CAO)	32		
8-1. Trước khi thiết lập bất kỳ chức năng nào	32		
8-2. Thay đổi vị trí dừng kim	32		
8-3. Bắt đầu chậm	33		

1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH



3630 triệu


- (1) Máy đánh suốt chỉ
- (3) Nâng gan
- (5) Chân vịt
- (7) Bảng điều khiển hộp
- (9) Công tắc nguồn
- (11) Gan ngược
- (13) Ròng rọc máy
- (15) Đế bông

- (2) Gạt nước chỉ (-4 □ □ thông số kỹ thuật)
- (4) Đảo ngược nhanh (Bộ truyền động)
- (6) Hộp điều khiển
- (8) Cụm nâng đầu gối
- (10) Cửa sổ đo đầu (- □ 0 □, □ 3 □ thông số kỹ thuật)
- (12) Quay số chiều dài đường khâu
- (14) Bảng điều khiển (Các kiểu máy có bảng điều khiển)

Thiết bị an toàn
(16) Nắp chụp chỉ

(17) Bảo vệ ngón tay

2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT CỦA MÁY

		3	4	
	Đảo ngược nhanh chóng	0	0	
	Bộ phận gạt nước	-	0	
		0	3	5
Loại bôi trơn	Bôi trơn tối thiểu	Nửa khô nửa ướt	Hoàn thành khô	
		S	3	5
Sử dụng	Đối với trọng lượng nhẹ và khó may vật liệu	Đối với trung bình vật liệu trọng lượng	Đối với trọng lượng nặng vật liệu	

	- 33S, -43S - 45S	- 453	- 303, -403 - 333, -433	- 305 - 405
Tối đa tốc độ may	4.000 vòng / phút		5.000 vòng / phút *	4.500 vòng / phút *
Bắt đầu ba lô và tiếp diễn tốc độ lười	220 - 3.000 vòng / phút			
Kết thúc tốc độ ba lô	1.800 vòng / phút			
Tối đa chiều dài của mũi khâu	4,2 mm	5 mm		
Nhấn chân chiều cao	Cần nâng	6 mm		
	Máy nâng đầu gối	16 mm		
Cho chó ăn chiều cao	0,8 mm		1,2 mm	
Kim (DB×1, DP×5)	NS # 9 - # 11	# 11 - # 18	# 19 - # 22	
Động cơ	Động cơ servo AC (4 cực, 450W)			
Mạch điều khiển	Bộ vi xử lý			

*... Khi may ở tốc độ 4.000 vòng / phút hoặc cao hơn, hãy đặt chiều dài đường may thành 4,2 mm hoặc nhỏ hơn.

Móc quay

- 33S - 43S	- 303, -403 - 333, -433	- 305 - 405	- 45S - 453
Bôi trơn / cho vật liệu nhẹ	Bôi trơn / cho vật liệu trung bình	Bôi trơn / cho vật liệu nặng	Móc quay RP (móc quay không cần bôi trơn)

Dầu bôi trơn

	- 30 □, -40 □	- 33 □, -43 □	- 45 □
Móc quay <small>Im lặng là cách tốt nhất cho chúng ta</small>	Trục chính tốc độ cao	Trục chính tốc độ cao	-
		Mỡ Brother đặc biệt	Mỡ Brother đặc biệt

3. CÀI ĐẶT

THẬN TRỌNG

Việc lắp đặt máy chỉ nên được thực hiện bởi một kỹ thuật viên có chuyên môn.

Liên hệ với đại lý Brother của bạn hoặc một thợ điện có trình độ chuyên môn về bất kỳ công việc điện nào có thể cần được thực hiện.

Máy may nặng hơn 44 kg. Việc cài đặt nên được thực hiện bởi hai hoặc nhiều người.

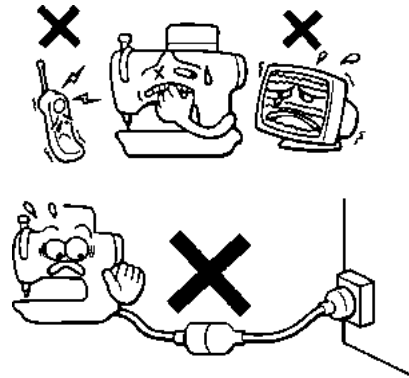
Không kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình cài đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.

Giới thiệu về vị trí lắp đặt máy

Không đặt máy may này gần các thiết bị khác như TV, radio hoặc điện thoại không dây, nếu không thiết bị này có thể bị ảnh hưởng bởi nhiễu điện tử từ máy may.

Máy may phải được cắm trực tiếp vào ổ cắm điện AC trên tường. Các sự cố vận hành có thể xảy ra nếu sử dụng dây nối dài.

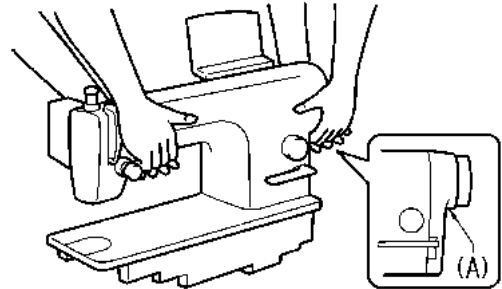


2086 triệu

Mang máy

Máy phải được mang bởi hai người như trong hình minh họa.

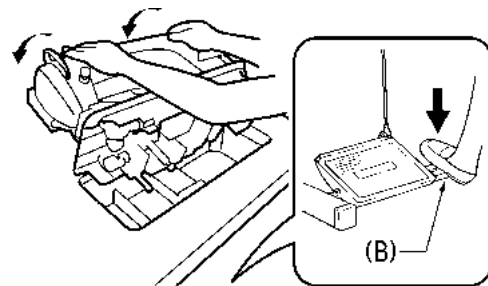
* Giữ nắp mô tơ (A) bằng tay để ròng rọc không quay.



3631 triệu

Nghiêng đầu máy về phía sau

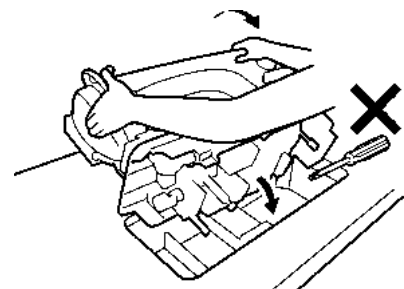
Giữ phần (B) bằng chân của bạn để bàn không di chuyển, sau đó đẩy cánh tay bằng cả hai tay để nghiêng đầu máy về phía sau.



2088 triệu

Đưa đầu máy về vị trí thẳng đứng

1. Xóa mọi công cụ, v.v. có thể ở gần các lỗ trên bàn.
2. Trong khi giữ tấm mặt bằng tay trái, nhẹ nhàng đưa đầu máy về vị trí thẳng đứng bằng tay phải.

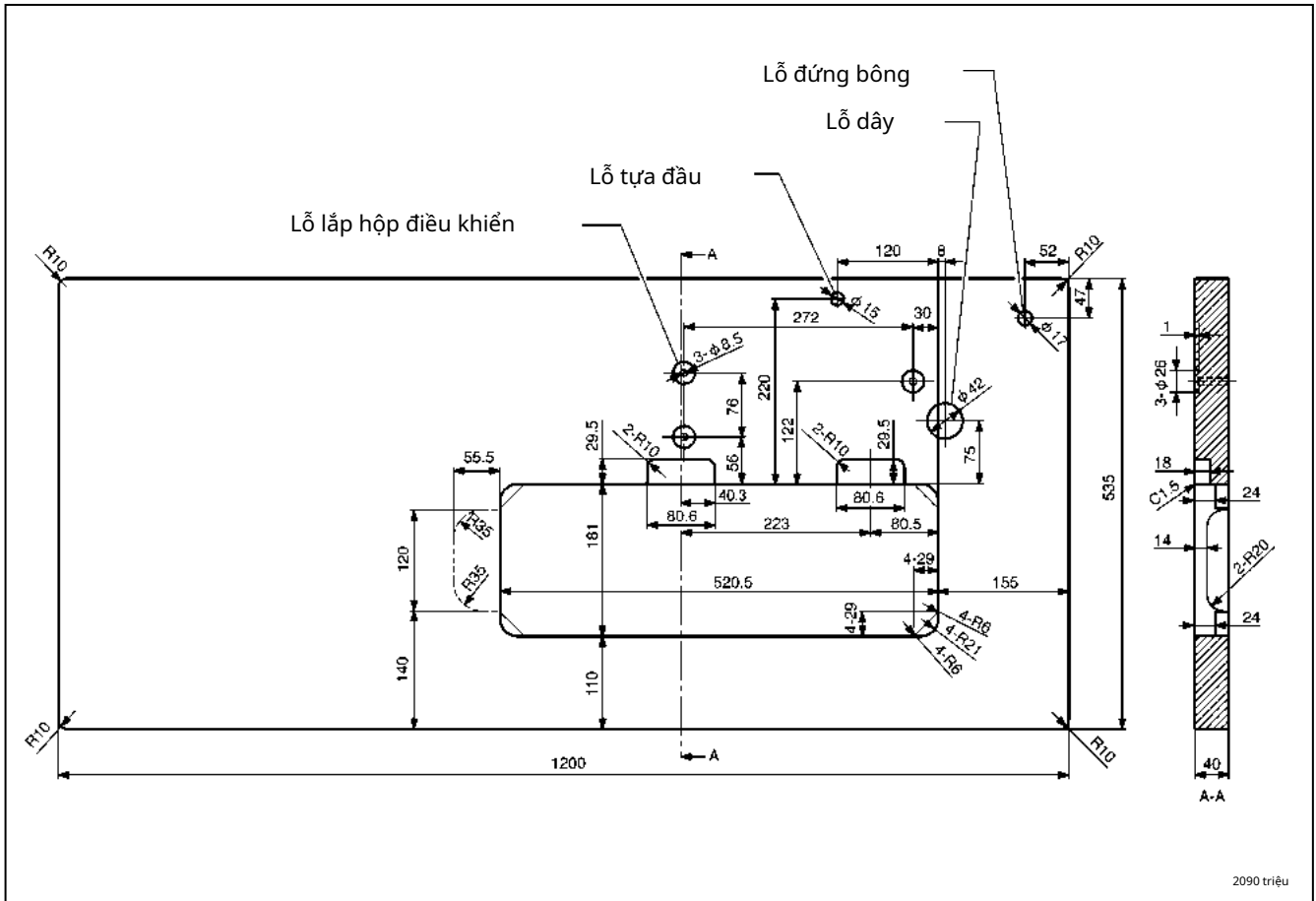


2089 triệu

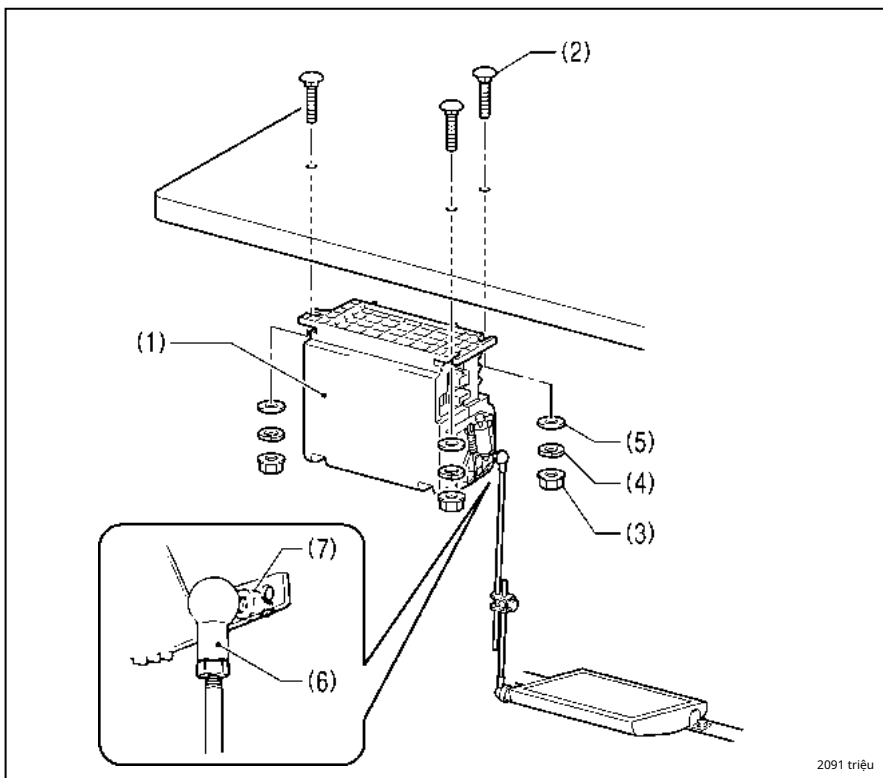
3-1. Sơ đồ xử lý bảng

Mặt trên của bàn phải dày 40 mm và phải đủ chắc chắn để giữ trọng lượng và chống rung động của máy may.

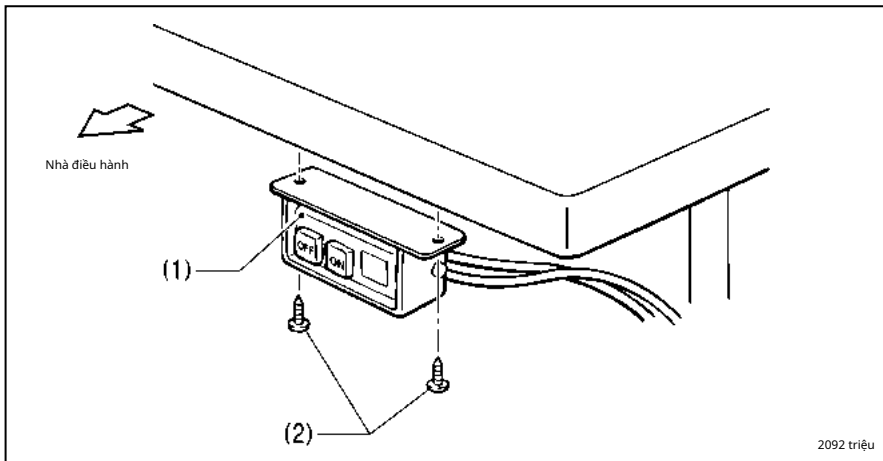
Các lỗ khoan như được chỉ ra trong hình minh họa bên dưới.



3-2. Cài đặt

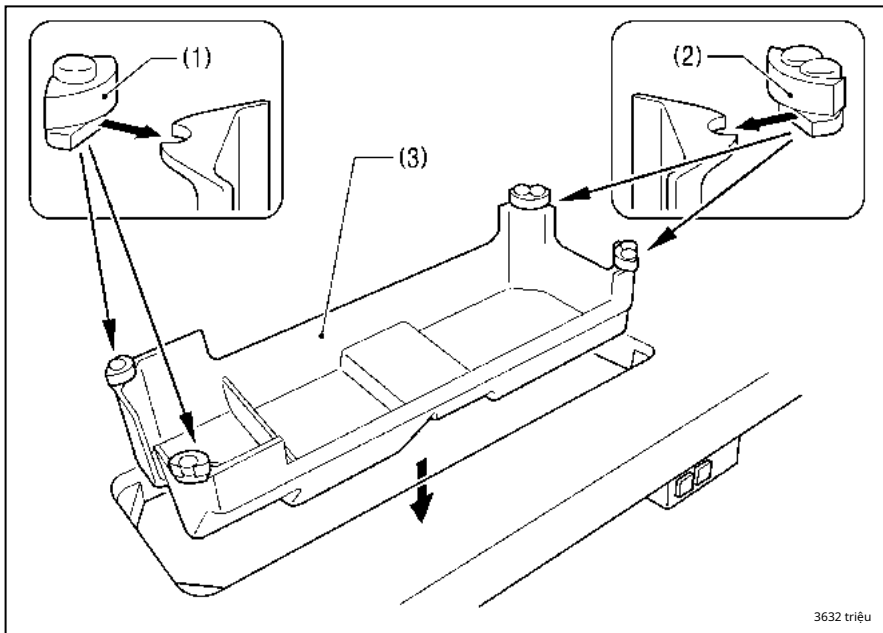


3. CÀI ĐẶT



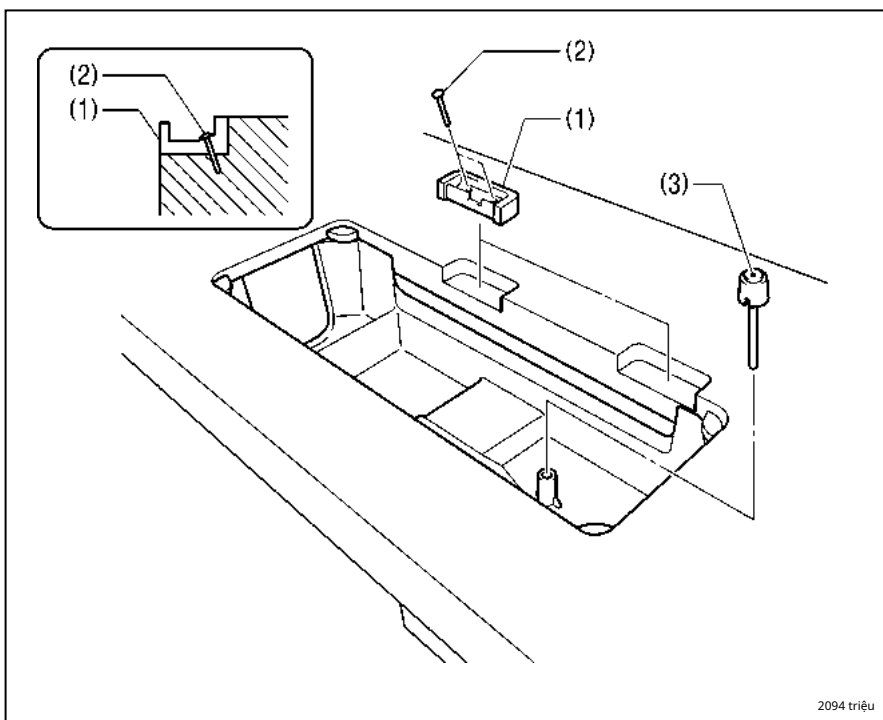
3. Công tắc nguồn

- (1) Công tắc nguồn
- (2) Vít [2 chiếc]



4. Chảo dầu

- (1) Đệm đầu (trái) [2 chiếc]
- (2) Đệm đầu (phải) [2 chiếc]
- (3) Chảo dầu

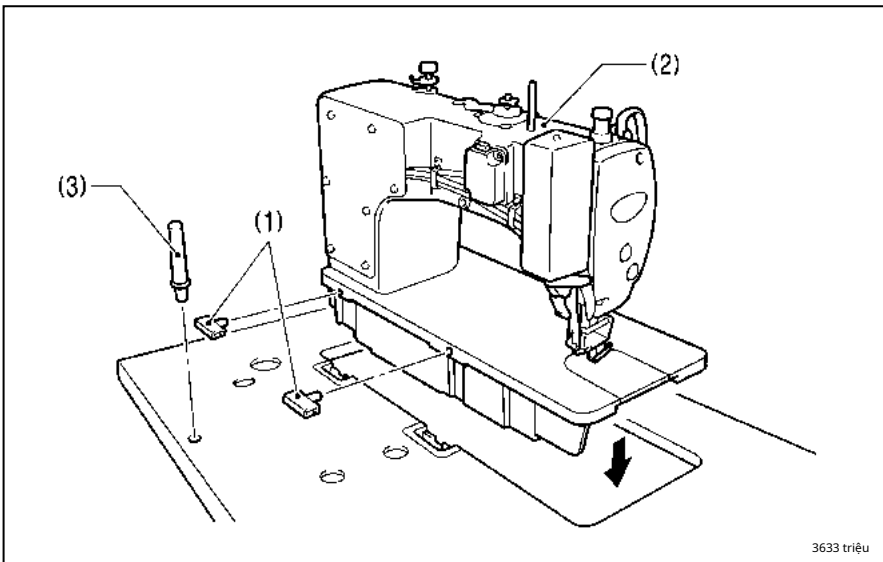


5. Đệm cao su

- (1) Đệm cao su [2 chiếc]
- (2) Đinh [4 chiếc]

Thanh tuôn thủ người nâng đầu gối

- (3) Thanh tuôn thủ người nâng đầu gối



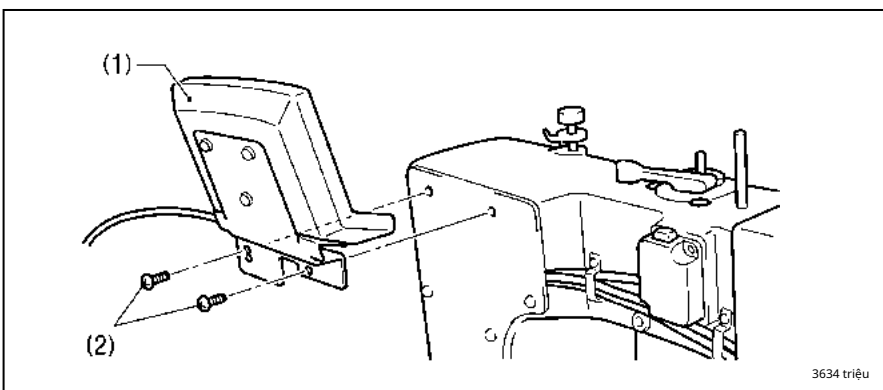
7. Đầu máy

- (1) Bản lề [2 chiếc]
- (2) Đầu máy
- (3) Phần đầu

GHI CHÚ:

Gõ chặt phần tựa đầu (3) vào lỗ trên bàn. Nếu phần tựa đầu (3) không được đẩy hết mức, đầu máy sẽ không đủ ổn định khi nghiêng về phía sau.

3633 triệu



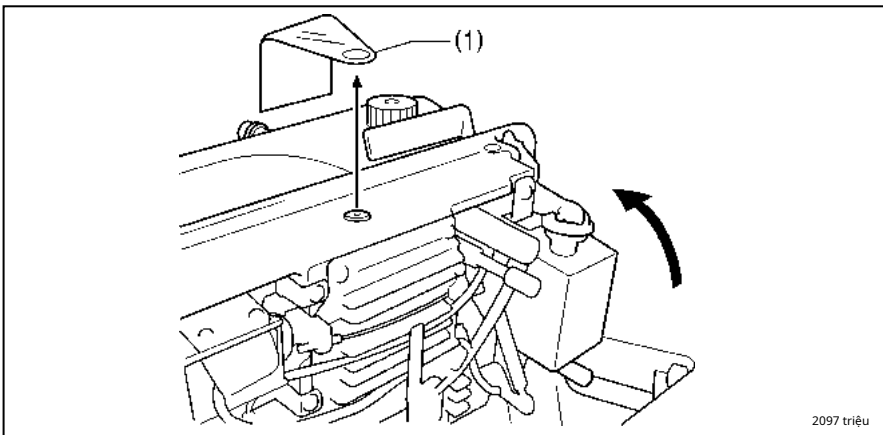
8. Bảng điều khiển

(Mô hình với hoạt động

bảng điều khiển)

- (1) Bảng điều khiển
- (2) Vít [2 chiếc]
(Sử dụng để siết chặt nắp sau)

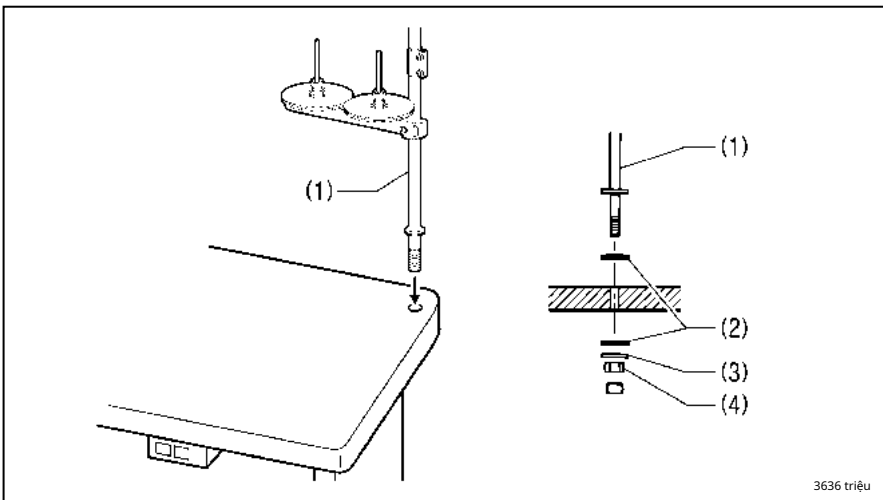
3634 triệu



9. Nhãn dán (Xóa)

- (1) Hình dán

2097 triệu



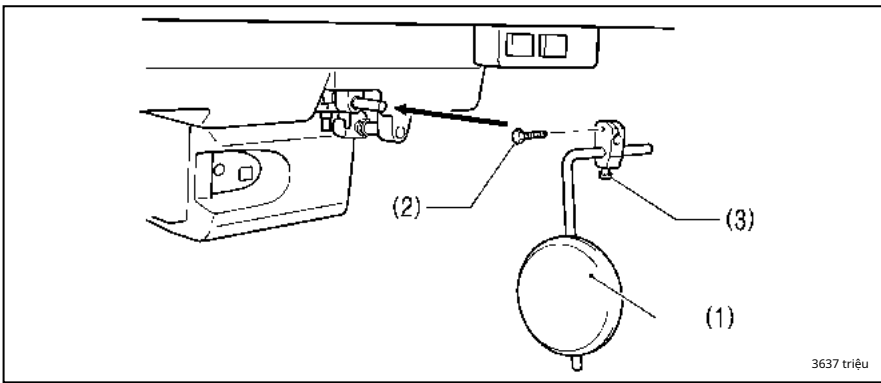
10. Đế bông

- (1) Đế bông

GHI CHÚ:

Vặn chặt đai ốc (4) sao cho hai đệm cao su (2) và vòng đệm (3) được kẹp chặt và đế bông (1) không bị xô dịch.

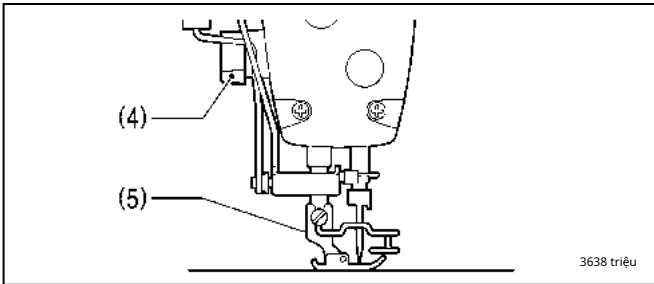
3636 triệu



Tấm nâng đầu gối

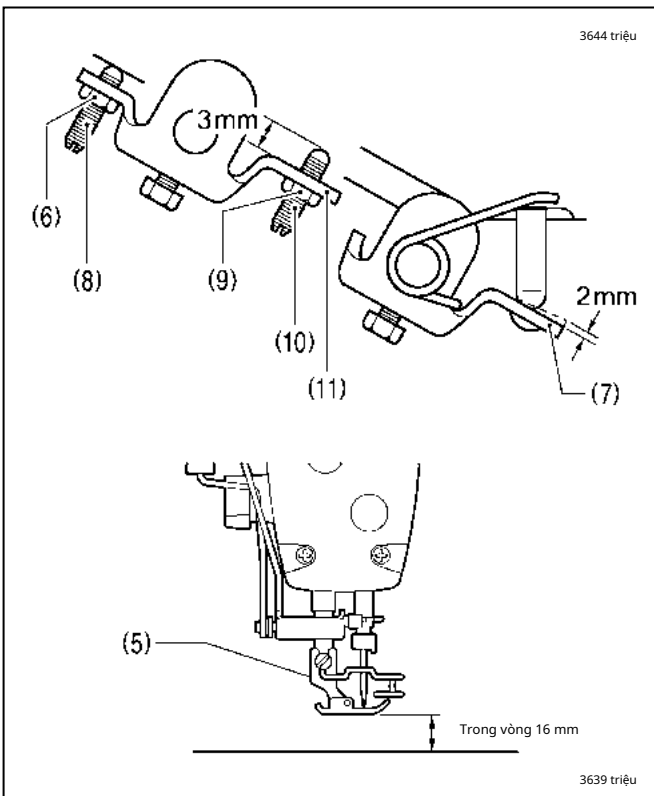
- (1) Tấm nâng đầu gối
- (2) Bu lông

* Nới lỏng chốt (3) và di chuyển tấm nâng đầu gối (1) đến vị trí để sử dụng.



<Điều chỉnh nâng đầu gối>

1. Xoay ròng rọc của máy sao cho bộ phận nạp liệu ở dưới mặt trên của tấm kim.
2. Hạ chân vịt (5) bằng cách sử dụng cần nâng (4).



3. Nới lỏng đai ốc (6).
4. Xoay vít (8) để điều chỉnh sao cho lượng phát trong tấm nâng đầu gối (7) xấp xỉ 2 mm khi ấn nhẹ tấm nâng đầu gối (1).
5. Siết chặt đai ốc (6).
6. Nới lỏng đai ốc (9).
7. Xoay vít (10) cho đến khi khoảng cách giữa đầu vít (10) và bộ nâng đầu gối (11) xấp xỉ 3 mm.
8. Xoay vít điều chỉnh (10) để điều chỉnh sao cho chân vịt (5) ở vị trí mong muốn trong khoảng cách 16 mm so với tấm kim khi tấm lót đầu gối (1) được ấn hoàn toàn.
9. Sau khi điều chỉnh xong, siết chặt đai ốc một cách an toàn (9).

3-3. Bôi trơn (- □ 0 □, □ 3 □ thông số kỹ thuật)

* Nếu máy may có - thông số kỹ thuật □ 5 □, thì nó là máy kiểu khô hoàn toàn và do đó không cần bôi trơn.



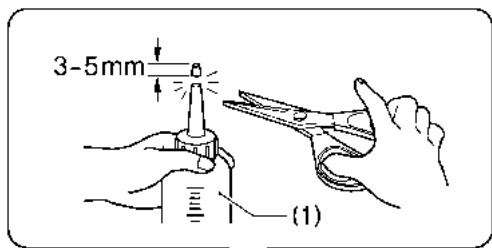
THẬN TRỌNG

- ⊘ Không kết nối dây nguồn cho đến khi bôi trơn xong, nếu không máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.
- ⊘ Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi tiếp xúc với dầu và mỡ bôi trơn, để chúng không dính vào mắt hoặc vào da của bạn, nếu không có thể gây viêm.
Hơn nữa, không uống dầu hoặc ăn dầu mỡ trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây nôn mửa và tiêu chảy.

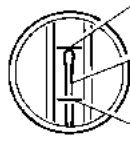
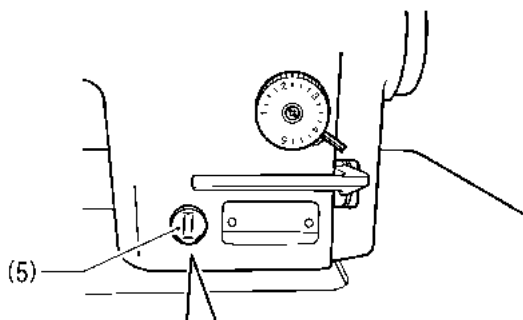
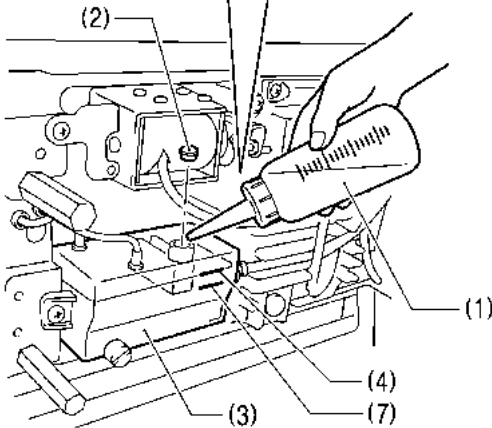
Để dầu ngoài tầm với của trẻ em.



Khi cắt đầu phun của thùng dầu, hãy giữ chặt phần đế của đầu phun. Nếu bạn giữ phần cuối của vòi, có thể bị thương do kéo.



3640 triệu



Tham khảo trên

đường kẻ

(6)

Tham chiếu thấp hơn

đường kẻ

3641 triệu

Máy may phải luôn được bôi trơn và bổ sung nguồn cung cấp dầu trước khi sử dụng lần đầu tiên và cả sau thời gian dài không sử dụng.

Chỉ sử dụng dầu bôi trơn (Nisseki Mitsubishi Sewing Lube 10N; VG10) do Brother chỉ định.

* Nếu loại dầu bôi trơn này khó kiếm, loại dầu được khuyến khích sử dụng là <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.

Giữ phần đế của vòi phun trên thùng dầu phụ (1), sau đó dùng kéo cắt 3 - 5 mm ra khỏi đầu vòi.

2. Nghiêng đầu máy trở lại.
3. Tháo nắp cao su (2) và đổ 120ml dầu bôi trơn vào thùng dầu (3).
(Sử dụng đường tham chiếu trên (4) làm hướng dẫn khi đổ.)
4. Thay nắp cao su (1).

5. Đưa đầu máy về vị trí ban đầu.
6. Kiểm tra xem đồng hồ đo dầu (6) có đến vạch chuẩn phía trên trong cửa sổ đo dầu (5) hay không.

<Khoảng thời gian bổ sung dầu bôi trơn>

Nếu thước đo dầu (6) giảm xuống dưới vạch tham chiếu thấp hơn (hoặc nếu mức dầu giảm xuống dưới vạch tham chiếu dưới (7) trên thùng dầu (3)), hãy đảm bảo bổ sung dầu.

3-4. Kết nối dây

⚠ SỰ NGUY HIỂM



Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở tấm mặt của hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng.

⚠ THẬN TRỌNG



Liên hệ với đại lý Brother của bạn hoặc một thợ điện có trình độ chuyên môn về bất kỳ công việc điện nào có thể cần được thực hiện.

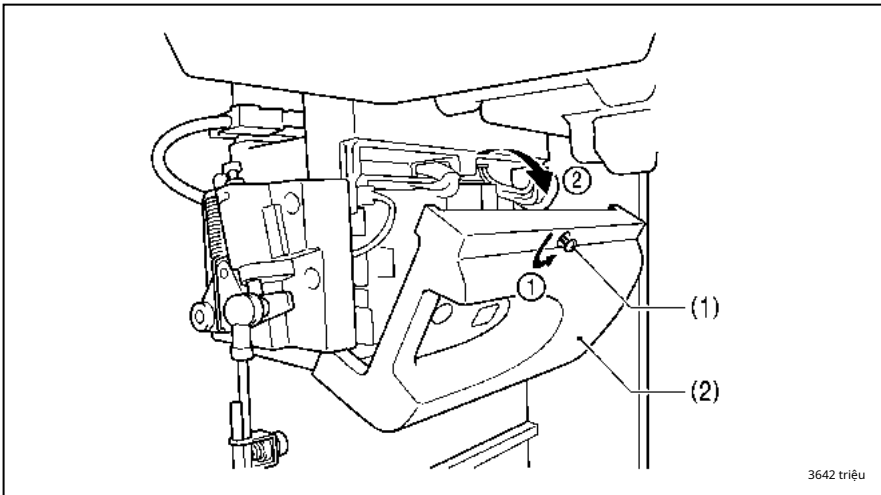


Không kết nối dây nguồn cho đến khi tất cả các dây đã được kết nối. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



Đảm bảo kết nối đất. Nếu kết nối đất không an toàn, bạn có nguy cơ cao bị điện giật nghiêm trọng và cũng có thể xảy ra các vấn đề với hoạt động chính xác.

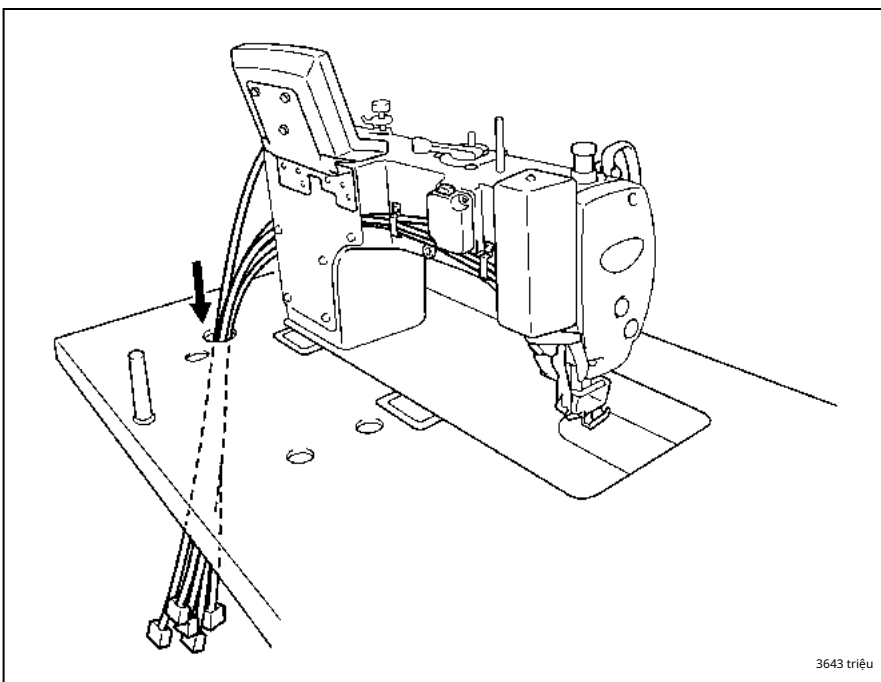
3-4-1. Mở nắp hộp điều khiển



- (1) Vít
- (2) Bìa

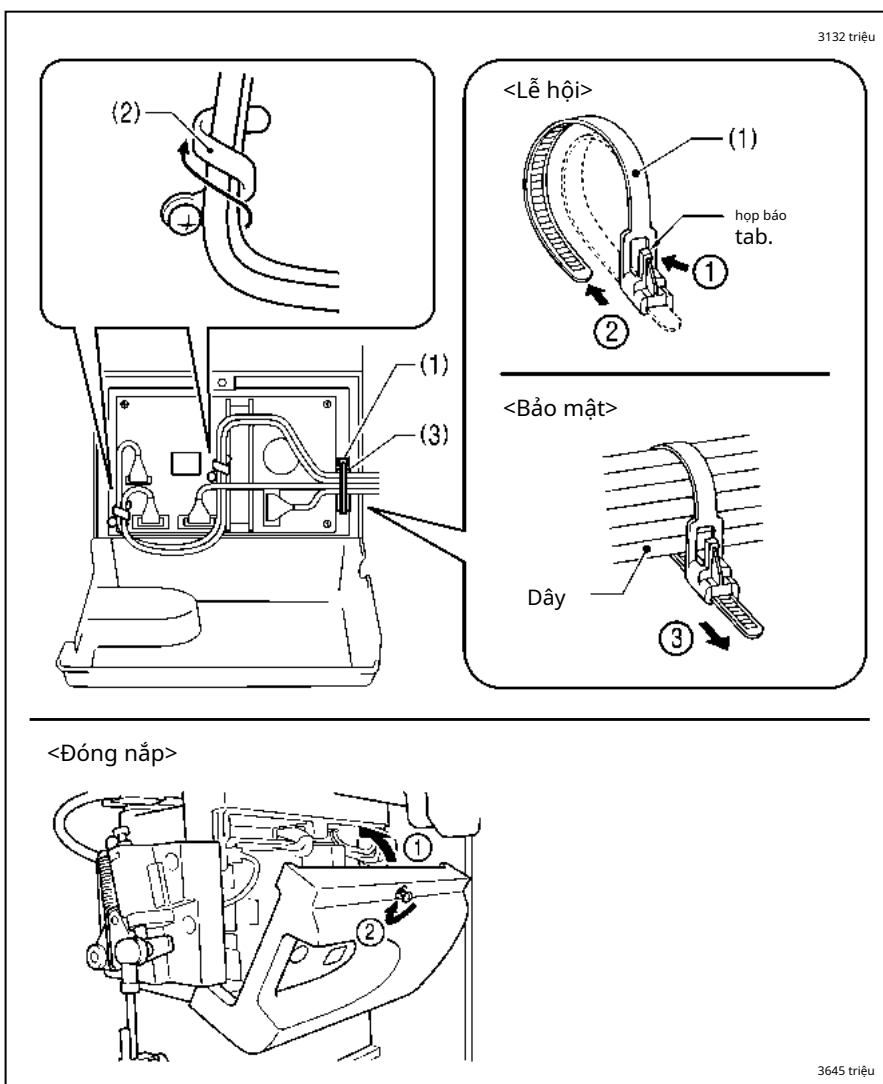
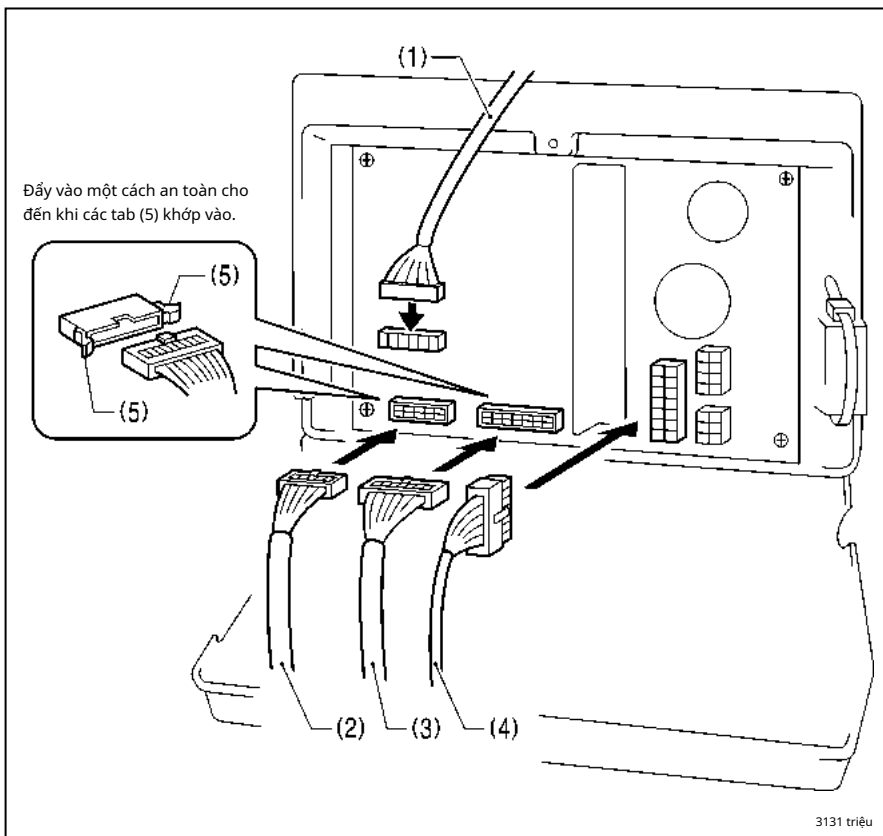
3642 triệu

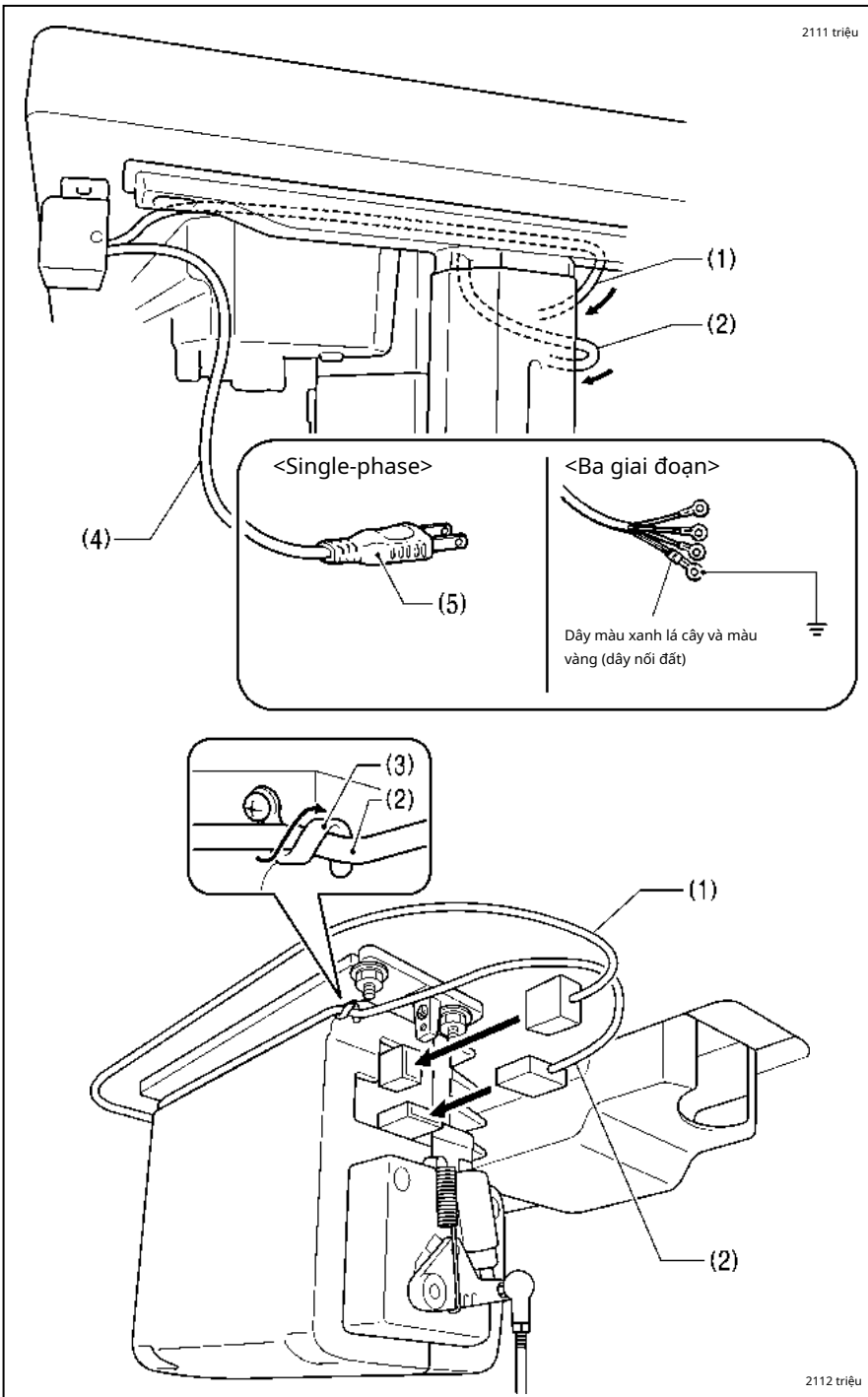
3-4-2. Kết nối dây



1. Dây máy may

3643 triệu





3. Các dây khác

- (1) Đầu nối nguồn điện 6 chân
- (2) Đầu nối động cơ 4 chân
- (3) Kẹp dây
- (4) Dây nguồn

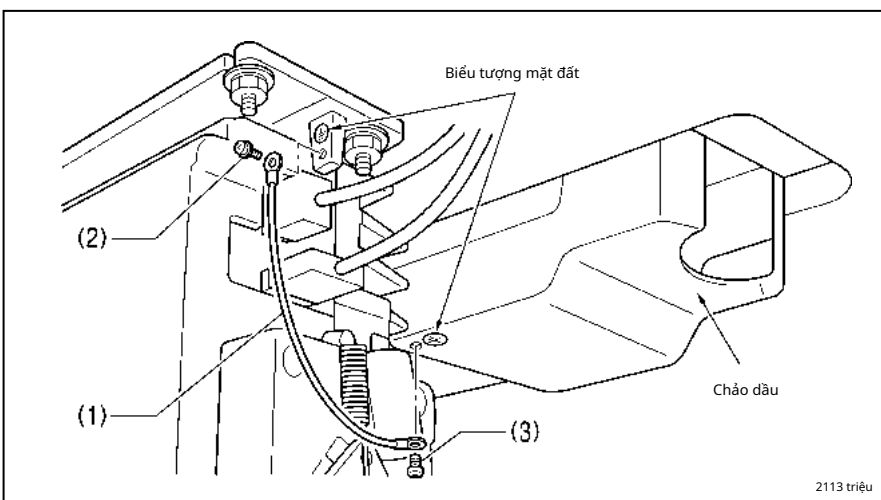
<Đối với thông số kỹ thuật một pha> Cắm phích cắm dây nguồn (5) vào ổ cắm trên tường.

<Đối với thông số kỹ thuật ba pha> 1. Cắm phích cắm thích hợp vào dây nguồn (4). (Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)

2. Cắm phích cắm vào nguồn điện AC Một được nối đất đúng cách.

GHI CHÚ:

Không sử dụng dây nối dài, nếu không có thể dẫn đến sự cố vận hành máy.



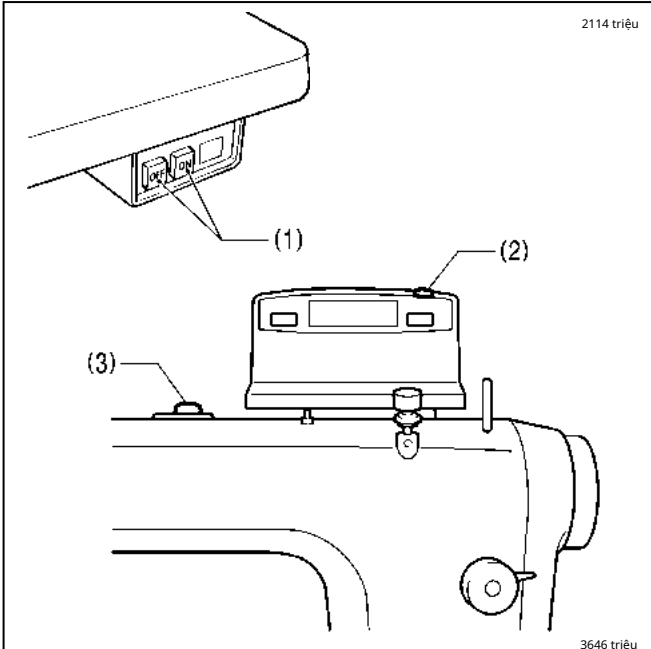
4. Dây nối đất

- (1) Dây nối đất
- (2) Vít [Có máy giặt]
- (3) Vít

3-5. Vận hành thử nghiệm (Vận hành lớp xe)

! THẬN TRỌNG

Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy trong khi máy, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc làm hỏng máy.



2114 triệu

1. Bật nguồn

<Các mô hình có bảng điều khiển>

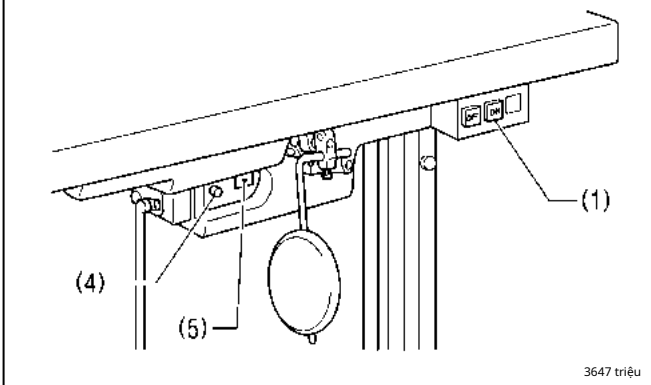
Nhấn công tắc nguồn BẬT (1).
Các đèn báo nguồn (2) và (3) sẽ sáng.

LƯU Ý: Khi bật công tắc nguồn lần đầu tiên

Lớp và bảng điều khiển sẽ không hoạt động trong khoảng bốn giây sau khi bật công tắc nguồn.

Sau khoảng 4 giây, "iniT rPM" (khởi tạo tốc độ) hoặc "iniT ALL" (khởi chạy đầy đủ) sẽ được hiển thị trên bảng điều khiển. Sau khi "iniT rPM" hoặc "iniT ALL" được hiển thị, lớp có thể được vận hành. (Bảng thao tác sẽ chuyển sang hiển thị số mũi máy.) Thông báo này sẽ không xuất hiện lần thứ hai và lần sau khi bật công tắc nguồn.

3646 triệu



3647 triệu

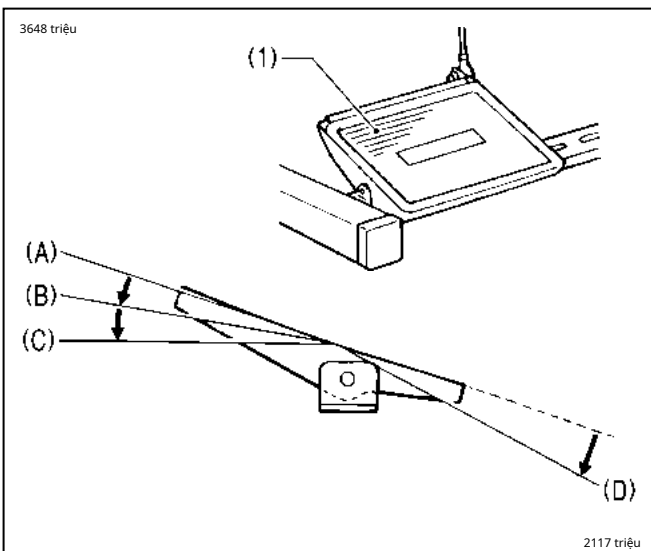
<Các mô hình không có bảng điều khiển>

Nhấn công tắc nguồn BẬT (1).
Các đèn báo nguồn (3) và (4) sẽ sáng.

LƯU Ý: Khi bật công tắc nguồn lần đầu tiên

Không thể vận hành bảng điều khiển và bảng điều khiển trong khoảng 4 giây sau khi bật công tắc nguồn.

Sau khoảng 4 giây, "Ar (Đặt lại tất cả)" có thể xuất hiện trên màn hình số mũi máy (5). Nếu điều này xảy ra, hãy tắt công tắc nguồn rồi bật lại. Sau đó, vận hành lớp bình thường sẽ có thể thực hiện được.



3648 triệu

2117 triệu

2. Hoạt động thử nghiệm

- Kiểm tra để đảm bảo rằng máy may ở tốc độ thấp khi lớp (1) được ấn nhẹ vào vị trí (B).
- Sau đó, kiểm tra xem nó có may ở tốc độ cao khi lớp xe không (1) được ấn nhẹ vào vị trí (C).
- Sau khi nhấn lớp (1) về phía trước, kiểm tra xem kim có được hạ xuống đầu tấm kim khi lớp (1) được đưa về vị trí trung tính (A) hay không. (khi bước dừng kim xuống đã được thiết lập.)
- Nếu gai (1) được ép đến vị trí (D), thì việc cắt chỉ được thực hiện và sau đó kim sẽ nhô lên trên tấm kim và dừng lại.

4. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

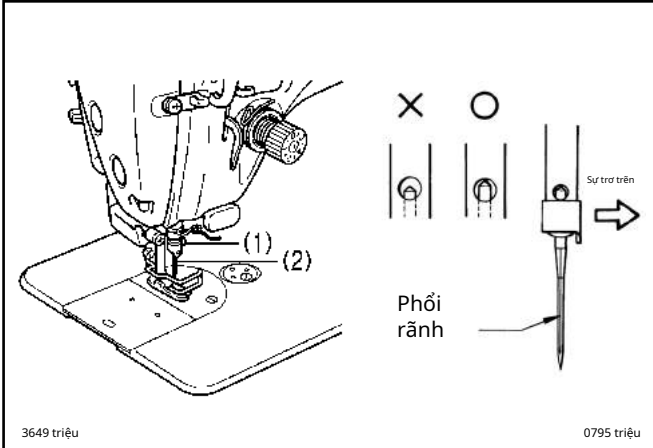
4-1. Cài đặt kim

⚠ THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn trước khi lắp kim.

Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



1. Xoay ròng rọc của máy để di chuyển thanh kim đến vị trí cao nhất của nó.
2. Nới lỏng vít (1).
Chèn kim (2) theo đường thẳng bao xa, đảm bảo rằng rãnh dài trên kim ở bên trái, sau đó siết chặt vít (1).

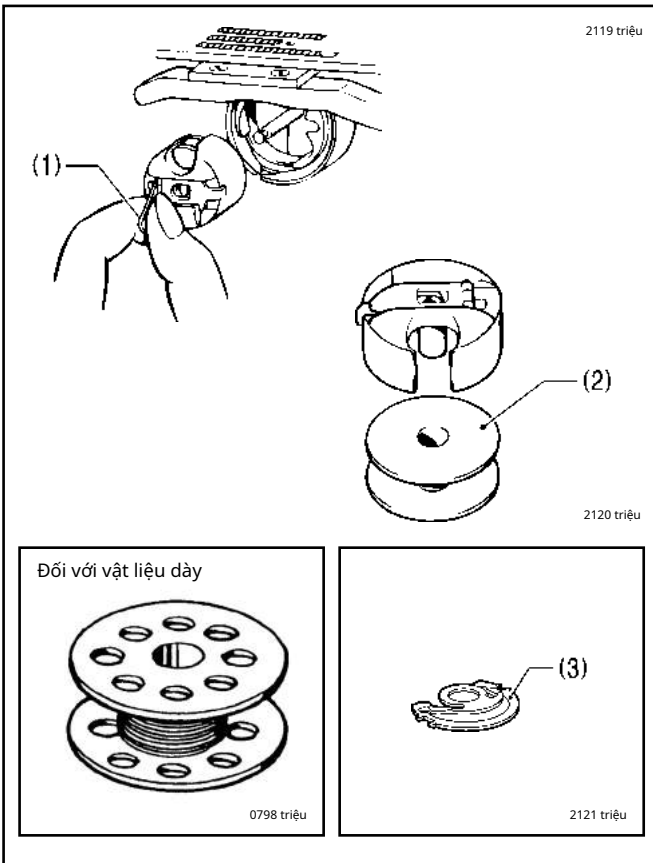
4-2. Tháo hộp suốt chỉ

⚠ THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn trước khi tháo hộp suốt chỉ.

Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



Xoay ròng rọc của máy để nâng kim lên cho đến khi nó ở trên tấm kim.

2. Kéo chốt (1) của hộp suốt chỉ lên trên rồi tháo hộp suốt chỉ.

3. Suốt chỉ (2) sẽ bung ra khi nhả chốt (1).

* Có lò xo chống quay (3) bên trong hộp suốt chỉ. Lò xo chống quay (3) ngăn suốt chỉ chạy đua vào những lúc chẳng hạn như trong quá trình cắt chỉ.

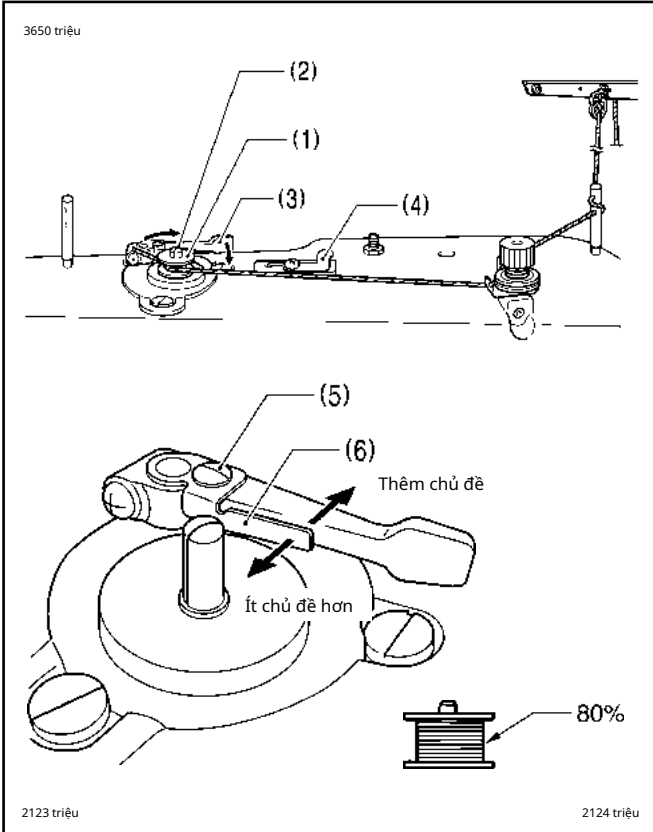
* Sử dụng suốt chỉ (2) làm bằng hợp kim nhẹ theo chỉ định của BROTHER.

4-3. Quấn dây dưới

! THẬN TRỌNG



Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy trong khi cuộn chỉ dưới, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc làm hỏng máy.



1. Bật công tắc nguồn.
2. Đặt suốt chỉ (1) lên trục bộ đánh suốt (2).
Cuộn chỉ vài lần quanh suốt chỉ (1) theo hướng được chỉ ra bởi mũi tên.
4. Đẩy cánh tay vít của suốt chỉ (3) về phía suốt chỉ (1).
5. Nâng chân vít lên bằng cần nâng.
6. Làm lún lớp xe. Sau đó, cuộn chỉ dưới sẽ bắt đầu.
7. Sau khi hoàn thành việc quấn chỉ dưới, cánh tay vít của suốt chỉ (3) sẽ tự động quay trở lại.
8. Sau khi đã quấn chỉ, tháo suốt chỉ và dùng dao cắt chỉ (4).

* Nới lỏng vít (5) và di chuyển chân vít của suốt chỉ (6) để điều chỉnh lượng chỉ quấn trên suốt chỉ.

GHI CHÚ:

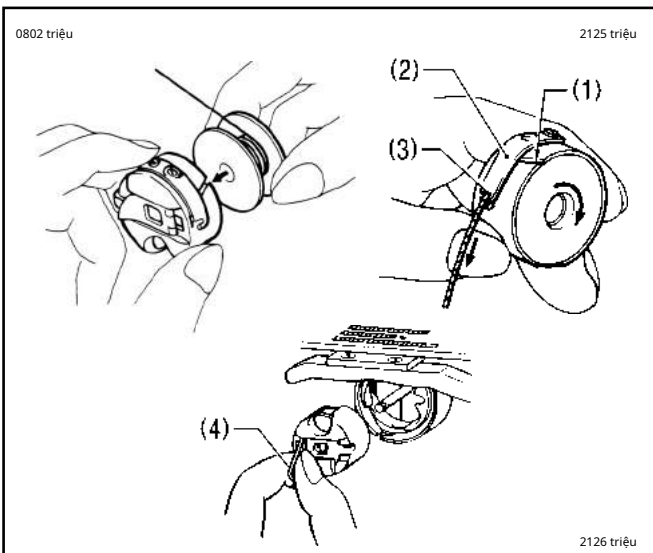
Số lượng chỉ quấn trên suốt chỉ tối đa là 80% công suất của suốt chỉ.

4-4. Lắp hộp suốt chỉ

! THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn trước khi lắp hộp suốt chỉ.
Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



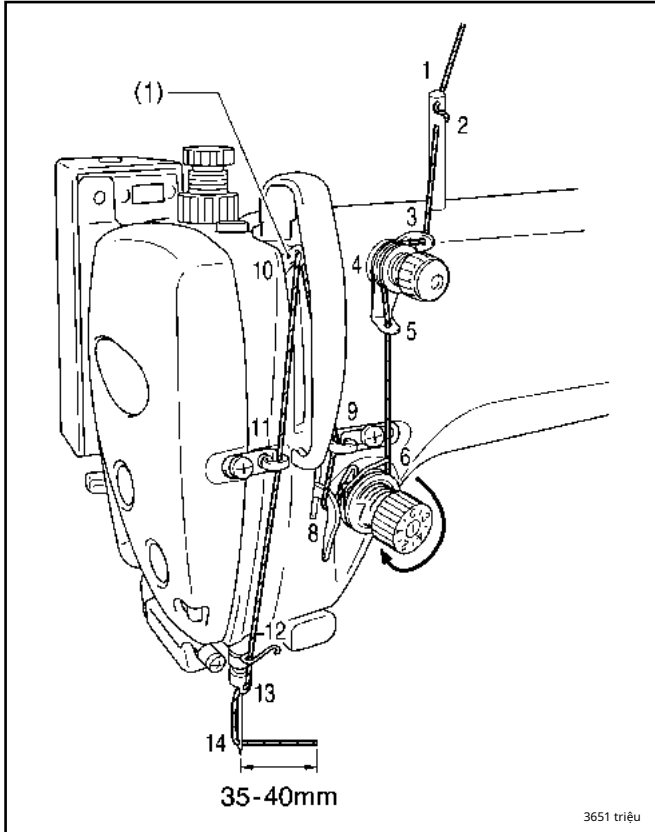
- Xoay ròng rọc của máy để nâng kim lên cho đến khi nó ở trên tấm kim.
2. Trong khi giữ suốt chỉ để chỉ gió sang phải, lắp suốt chỉ vào hộp suốt chỉ.
3. Luồn chỉ qua rãnh (1) và dưới lò xo căng (2), rồi kéo ra khỏi thanh dẫn chỉ (3).
4. Kiểm tra xem suốt chỉ quay theo chiều kim đồng hồ khi chỉ được kéo.
5. Giữ chốt (4) trên hộp suốt chỉ và lắp hộp suốt chỉ vào móc quay.

4-5. Luồn sợi trên

⚠ THẬN TRỌNG



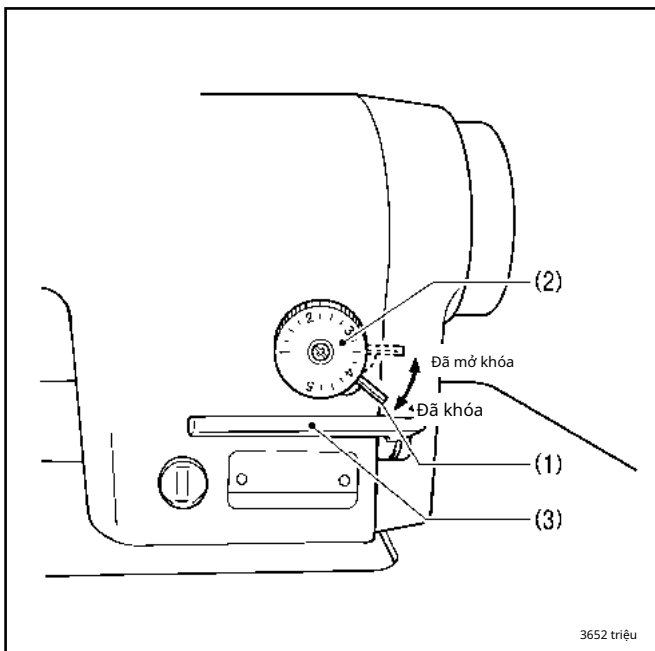
Tắt công tắc nguồn trước khi luồn chỉ trên.
Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



Xoay ròng rọc của máy và nâng phần chụp chỉ lên (1) trước khi luồn chỉ trên.

Điều này sẽ giúp cho việc luồn chỉ dễ dàng hơn và ngăn không cho chỉ bung ra khi bắt đầu may.

4-6. Điều chỉnh chiều dài đường may



Đẩy cần khóa quay số (1) lên cho đến khi nó nhấp để nhả khóa.

2. Xoay nút xoay chiều dài đường may (2) theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược chiều kim đồng hồ để chiều dài đường may mong muốn nằm ở vị trí trên cùng trên mặt đồng hồ.

Số càng lớn thì chiều dài mũi may càng dài.

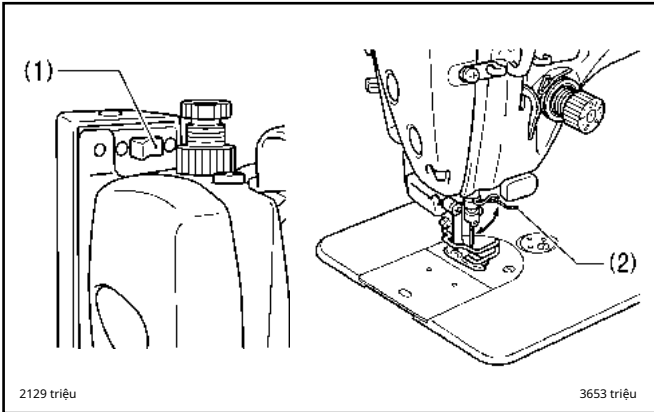
(Các số trên mặt đồng hồ được sử dụng làm hướng dẫn. Chiều dài của các mũi may hoàn chỉnh có thể thay đổi tùy thuộc vào loại và độ dày của vật liệu được may. Điều chỉnh trong khi xem các đường may đã hoàn thành.)

Khi xoay mặt số chiều dài đường may (2) từ cài đặt lớn hơn sang cài đặt nhỏ hơn, sẽ dễ dàng xoay mặt số hơn nếu cần gạt ngược (3) được đẩy xuống vị trí nửa chừng.

3. Đẩy mạnh cần khóa quay số (1) xuống để khóa.

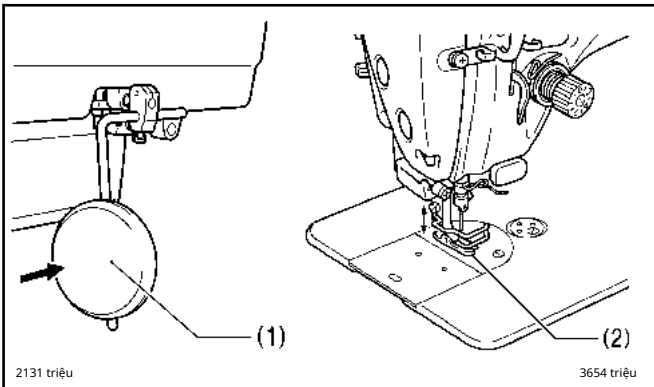
* Kiểm tra để đảm bảo rằng nút xoay chiều dài đường may (2) không xoay.

4-7. Sử dụng bộ gạt chỉ (-4 [] [] thông số kỹ thuật)



Nhấn công tắc gạt chỉ (1) để trang. Nếu Dây la xong, bộ gạt chỉ (2) sẽ hoạt động sau khi cắt chỉ.

4-8. Sử dụng bộ nâng đầu gối



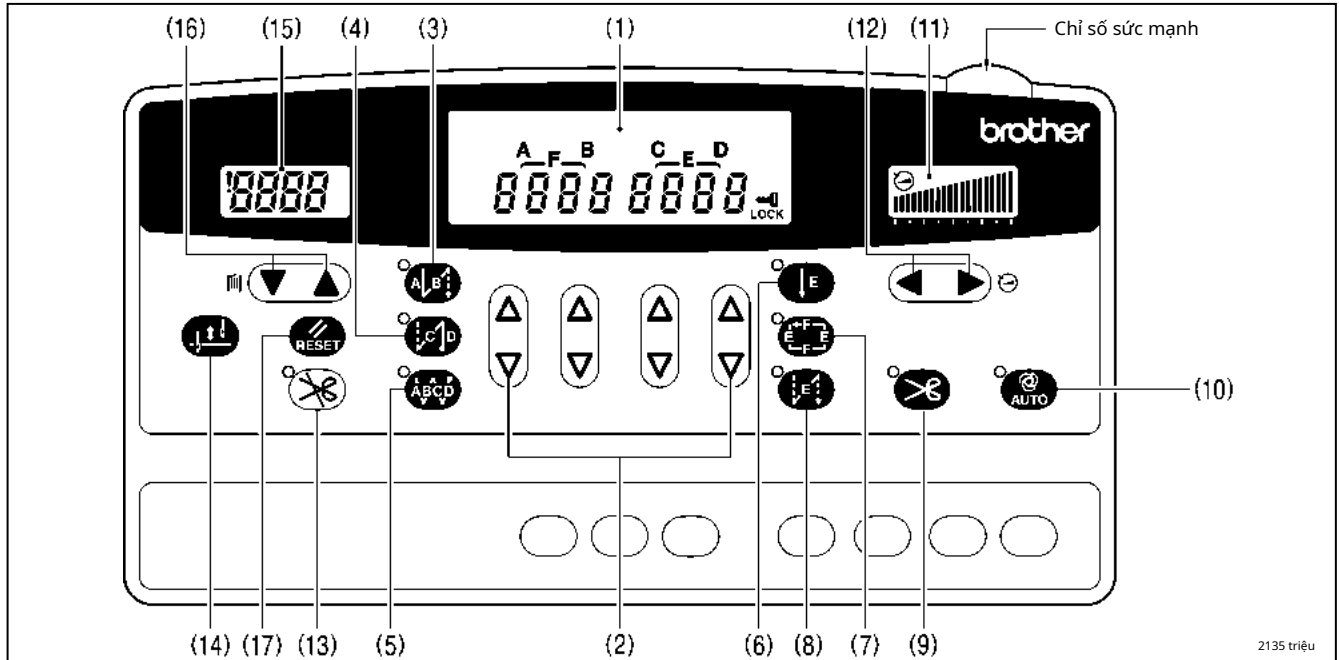
Có thể nâng chân vịt (2) lên bằng cách nhấn vào tấm nâng đầu gối (1).

MayMay.iCu

5. SỬ DỤNG BẢNG VẬN HÀNH (CÁC HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)

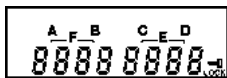
5-1. Tên và chức năng

- Không thể vận hành các phím của bảng điều khiển khi đang tiến hành may. Chọn các phím và đặt số lượng đường may trước khi bắt đầu may.
- Trong trường hợp các phím có đèn báo, đèn báo sẽ sáng khi chức năng đó đang hoạt động và đèn báo sẽ tắt khi nhấn phím một lần nữa.



Đèn báo nguồn sáng khi bật công tắc nguồn.

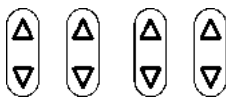
(1) Màn hình chính



- Khi bắt đầu hiển thị backtack, AB sáng và số lượng đường may cho A và B được hiển thị.
- Trong màn hình backtack cuối cùng, CD sẽ sáng và số lượng đường may cho C và D được hiển thị.
- Trong màn hình backtack liên tục, ABCD sẽ sáng và số lượng đường may cho A, B, C và D được hiển thị.
- Trong hiển thị đường may cố định, E hoặc F sáng và số lượng đường may cho E hoặc F được hiển thị.

2136 triệu

(2) Các phím cài đặt



Các phím này được sử dụng để đặt số lượng mũi may bao sau cho A, B, C và D và số lượng mũi may cố định cho E và F.

- Khi mà Δ được nhấn, cài đặt tăng từ 0 lên 99. Nhấn phím, cài đặt
- Khi mà ∇ giảm từ 99 xuống 0.

2137 triệu 2138 triệu 2139 triệu

(3) Bắt đầu phím backtack



Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, thì số lượng đường may thun lưng bắt đầu (0-99) trong màn hình số đường may A và B sẽ được may.

2140 triệu

(4) Kết thúc phím backtack



Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, số lượng đường may của túi quần lót cuối (0-99) trong màn hình số đường may C và D sẽ được may. Khi mũi giày được kéo tụt về phía sau, các đường may của mũi giày sau được may lại và sau đó chỉ tự động được cắt.

Nếu gai lổp vẫn chưa được đẩy lùi về phía sau, có thể đặt chức năng kéo lùi cuối thành **BẬT**, có thể thay đổi số lượng đường may và có thể đặt lại chức năng này về **TẮT**.













2141 triệu

(5) Phím backtack liên tục

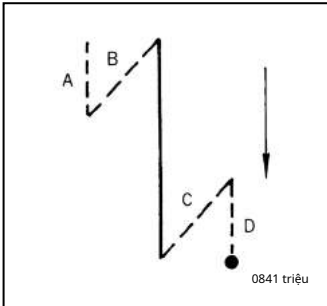


Khi nhấn phím này để đèn báo sáng lên, số lượng đường may bao sau (0-99) trong màn hình số lượng đường may A, B, C và D sẽ được may liên tục. Sau khi máy may đủ một chu kỳ các mũi may được thiết lập bởi A, B, C và D, chỉ sẽ tự động được xén.

2142 triệu

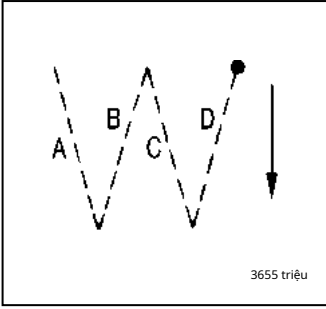
<p>(6) Phím may cố định</p> 	<p>Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, số lượng đường may (1-1999) trong màn hình số mũi may E sẽ được may, và sau đó máy may tự động dừng.</p> <p style="text-align: right;">2143 triệu</p>
<p>(7) Khóa nhân tên</p> 	<p>Khi nhấn phím này để đèn báo sáng lên, việc may đường may cố định của số lượng đường may (1-1999) trong màn hình số đường may E và F sẽ được thực hiện liên tục.</p> <p style="text-align: right;">2144 triệu</p>
<p>(8) Phím may chân vịt xếp nếp</p> 	<p>Khi nhấn phím này để đèn báo sáng lên, bạn có thể may số lượng đường may móc sau (1-1999) trong màn hình số mũi may E bằng cách nhấn bộ truyền động.</p> <p style="text-align: right;">2145 triệu</p>
<p>(9) Phím cắt chỉ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Điều này chỉ có thể được đặt để sử dụng cùng với phím may cố định (6) hoặc phím nhân tên (7). • Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, số lượng đường may đã đặt (bắt đầu hoặc kết thúc đường may bao sau hoặc đường may cố định) sẽ được may, và sau đó chỉ tự động được cắt. <p style="text-align: right;">2146 triệu</p>
<p>(10) Phím TỰ ĐỘNG</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Điều này chỉ có thể được đặt để sử dụng cùng với phím kéo lùi liên tục (5), phím đường may cố định (6) hoặc phím nhân tên (7). • Khi nhấn phím này để đèn báo sáng lên, số lượng đường may đã đặt (đường may bắt đầu hoặc kết thúc, đường may cố định hoặc cắt chỉ) sẽ được may tự động chỉ bằng cách ấn mũi giày một lần. <p style="text-align: right;">2147 triệu</p>
<p>(11) Màn hình điều khiển tốc độ may</p> 	<p>Điều này cho thấy tốc độ may khi gai lóp được giảm xuống mức tối đa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nếu tất cả các vạch đều sáng, nó cho biết rằng tốc độ tối đa có thể được đặt. • Nếu tất cả các vạch được tắt, nó cho biết tốc độ tối thiểu (220 vòng / phút). <p style="text-align: right;">2148 triệu</p>
<p>(12) Phím điều khiển tốc độ may</p> 	<p>Các phím này cho phép bạn điều chỉnh tốc độ may được sử dụng khi mũi giày được ấn xuống mức tối đa.</p> <p>Cũng có thể điều chỉnh tốc độ may khi đang tiến hành may.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Khi mà ► được nhấn, tốc độ may trở nên nhanh hơn. • Khi mà ◀ nhấn, tốc độ may trở nên chậm hơn. <p style="text-align: right;">2149 triệu 2150 triệu 2151 triệu</p>
<p>(13) Phím khóa cắt chỉ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, máy may sẽ dừng ở vị trí đi lên của kim mà không tiến hành cắt chỉ ngay cả khi lóp được ấn về phía sau. • Nếu chỉ báo của phím TỰ ĐỘNG (10) sáng lên, máy may sẽ dừng ở vị trí lên kim mà không tiến hành cắt chỉ sau khi đã may xong số lượng đường may đã đặt. <p style="text-align: right;">2152 triệu</p>
<p>(14) Phím nửa đường may</p> 	<p>Khi máy may dừng, có thể di chuyển thanh kim lên và xuống bằng cách nhấn phím này.</p> <p style="text-align: right;">2153 triệu</p>
<p>(15) Màn hình bộ đếm chỉ dưới</p> 	<p>Điều này cho thấy giá trị bộ đếm luồng thấp hơn.</p> <p>Bộ đếm giảm "1" cho mỗi mười mũi được may.</p> <p style="text-align: right;">2154 triệu</p>
<p>(16) Các phím bộ đếm chỉ dưới</p> 	<p>Các khóa này được sử dụng để đặt giá trị ban đầu cho bộ đếm luồng dưới. (Tham khảo tr.24.)</p> <p style="text-align: right;">2155 triệu</p>
<p>(17) Phím ĐẶT LẠI</p> 	<p>Phím này được sử dụng để trả lại bộ đếm luồng dưới về giá trị ban đầu của nó và để hủy bỏ các điều kiện cảnh báo. (Tham khảo tr.24.)</p> <p style="text-align: right;">2156 triệu</p>

5-2. Đường may bắt đầu và kết thúc mũi may bao sau



<p>1</p>	<p>Đặt bắt đầu mũi may backstack</p> <p style="text-align: right;">2157 triệu</p>
<p>2</p>	<p>Thiết lập các mũi may backstack cuối</p> <p style="text-align: right;">2158 triệu</p>
<p>3</p>	<p>Bắt đầu lùi xe được tiến hành. Sau khi hoàn thành, việc may bình thường vẫn tiếp tục miễn là gai lổp vẫn còn nguyên.</p> <p>GHI CHÚ: Nếu lổp trở lại vị trí trung tính, máy may sẽ tiếp tục hoạt động cho đến khi đã may đủ số lượng đường may của túi quần bắt đầu.</p> <p style="text-align: right;">2159 triệu</p>
<p>4</p>	<p>Kết thúc việc đóng gói lại được thực hiện. Sau khi hoàn tất, chỉ tự động được xén và máy may dừng ở vị trí lên kim.</p> <p>GHI CHÚ:</p> <ul style="list-style-type: none"> Nếu mũi lổp bị tụt lùi về phía sau trước khi may xong số lượng đường may bắt đầu lùi đã đặt, thì việc lùi cuối sẽ không được thực hiện. Nếu đèn báo của phím khóa cắt chỉ sáng lên, máy may sẽ dừng ở vị trí đi lên của kim mà không tiến hành cắt chỉ. <p style="text-align: right;">2160 triệu</p>

5-3. May các mũi may bao sau liên tục



1 Thiết lập các mũi may backtack liên tục

2

Nếu mũi chỉ được ấn xuống liên tục, số lượng đường may được đặt cho A, B, C và D sẽ được may trong một chu kỳ duy nhất, chỉ sẽ tự động được xén và khi đó thanh kim sẽ dừng ở vị trí kim lên.

GHI CHÚ:

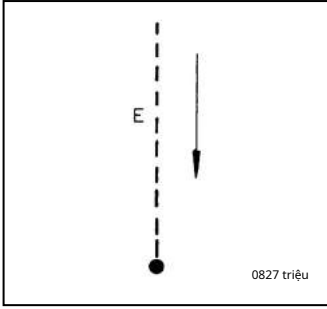
- Nếu gai lổp được đưa trở lại vị trí trung lập trong khi tiến hành lùi xe liên tục, máy may sẽ dừng lại tại điểm mà gai lổp trở về vị trí trung lập. bị gián đoạn.
- Nếu đèn báo của phím khóa cắt chỉ sáng lên, máy may sẽ dừng ở vị trí đi lên của kim mà không tiến hành cắt chỉ.

<May tự động>



Khi nhấn phím TỰ ĐỘNG để bật chức năng may tự động, thao tác sẽ được thực hiện tự động từ may bao lửng liên tục đến cắt chỉ bằng cách ấn mũi giày một lần mà không cần ấn xuống liên tục.

5-4. May các mũi cố định



0827 triệu

1	<p style="text-align: right;">2161 triệu</p> <p style="text-align: right;">Ví dụ: E → 120</p> <p style="text-align: center;">(1-19) (0-99)</p> <p style="text-align: right;">Có thể đặt từ 1 đến 1999 mũi may.</p>
2	<p>Sau khi đã may xong số lượng đường may đã thiết lập trong E (đường may cố định), máy may dừng ở vị trí kim đã được thiết lập bằng phím lên / xuống kim (tham khảo tr.25). Sau đó, tiến hành may bình thường nếu gai lóp bị lõm.</p> <p style="text-align: right;">2159 triệu</p>
3	<p>Sau khi cắt chỉ, chế độ may đường may cố định được bật.</p> <p style="text-align: right;">2160 triệu</p>

<Cắt chỉ tự động>



Nhấn phím cắt chỉ để bật chức năng cắt chỉ. Khi lớp xe liên tục bị tụt xuống, việc cắt chỉ được thực hiện sau khi đã may xong các mũi cố định.

<May tự động>



Khi nhấn phím TỰ ĐỘNG để bật chức năng may tự động, các đường may cố định sẽ được may đơn giản bằng cách nhấn mũi giày một lần mà không cần nhấn liên tục.

<Bắt đầu và kết thúc may bao lửng>

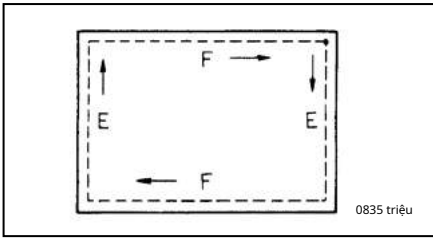


• Có thể nhấn phím bấm lùi bắt đầu và phím bấm lùi kết thúc để bật chức năng may bao lửng.



• Nếu thay đổi số lượng đường may bao sau ở C và D, hãy nhấn phím đường may cố định để tạm thời tắt chức năng đường may cố định trước khi thực hiện thay đổi. (Màn hình CD sẽ hiển thị số lượng đường may và sau đó có thể thay đổi cài đặt.)

5-5. May nhãn tên



1	<p style="text-align: right;">2162 triệu</p>
<p>Có thể đặt từ 1 đến 1999 đường may cho số mũi may E và F.</p>	
2	<p>Sau khi đã may xong số lượng đường may đã đặt trong E (đường may cố định), thanh kim dừng ở vị trí đã được thiết lập bởi phím lên / xuống kim (tham khảo tr.25).</p> <p style="text-align: right;">2159 triệu</p>
3	<p>Sau khi đã may xong số lượng đường may đã đặt ở F (đường may cố định), thanh kim sẽ dừng ở vị trí đã được thiết lập bởi phím lên / xuống kim (tham khảo tr.25).</p>
4	<p>Lặp lại bước 2 và 3 ở trên.</p>
5	<p>Cắt chỉ được thực hiện.</p> <p style="text-align: right;">2160 triệu</p>

<Nếu sử dụng bộ nâng chân vịt kiểu điện từ>

Sau khi các mũi cố định ở E và F được may, chân vịt cũng tự động được nâng lên.

<Cắt chỉ tự động>



Nhấn phím cắt chỉ để bật chức năng cắt chỉ. Việc cắt chỉ được thực hiện tự động sau khi đã may xong bộ mũi F thứ hai.

<May tự động>



Khi nhấn phím TỰ ĐỘNG để bật chức năng may tự động, các mũi may cố định ở E và F được may tương ứng chỉ đơn giản bằng cách ấn mũi giày một lần mà không cần phải ấn liên tục.

<Bắt đầu và kết thúc may bao lửng>

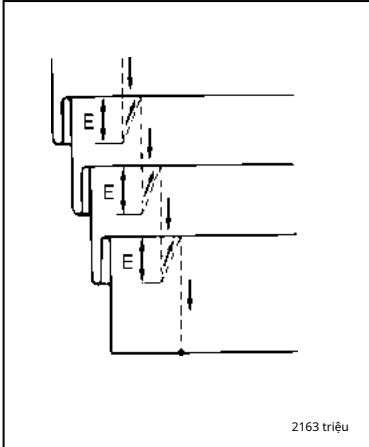


• Có thể nhấn phím bấm lùi bắt đầu và phím bấm lùi kết thúc để bật chức năng may bao lửng.



• Nếu thay đổi số lượng đường may bao lửng bắt đầu và kết thúc ở A, B, C và D, hãy nhấn phím đường may nhãn tên để tắt chức năng nhãn tên trước khi thực hiện thay đổi. (Màn hình ABCD sẽ hiển thị số lượng đường may và sau đó có thể thay đổi cài đặt.)

5-6. May đường may chân vịt nếp gấp



2163 triệu

1		<p>2164 triệu</p>
2		<p>Nếu lớp xe liên tục bị tụt xuống và sau đó bạn nhấn bộ truyền động trong khi đang may, thì số lượng đường may kẹp lưng được đặt trong E sẽ được may và sau đó tiếp tục may bình thường.</p> <p>2165 triệu</p>
3		<p>Cắt chỉ được thực hiện.</p> <p>2160 triệu</p>

<May tự động và cắt chỉ tự động>



Không thể sử dụng các chức năng này.

<Bắt đầu và kết thúc may bao lưng>



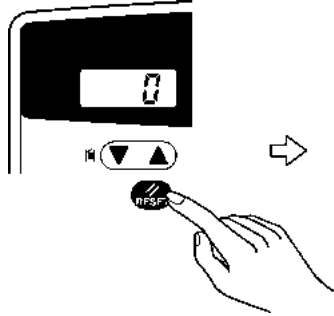
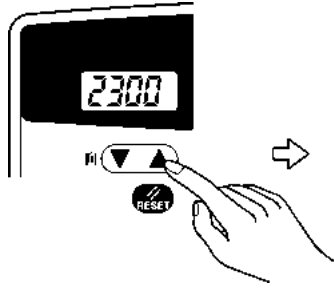
- Có thể nhấn phím bấm lùi bắt đầu và phím bấm lùi kết thúc để bật chức năng may bao lưng.
- Nếu thay đổi số lượng đường may bao sau được chỉ định trong C và D, hãy nhấn phím may chân vịt để tắt chức năng may chân vịt gấp nếp trước khi thực hiện thay đổi. (Màn hình CD sẽ hiển thị số lượng đường may và sau đó có thể thay đổi cài đặt.)

5-7. Sử dụng bộ đếm luồng dưới

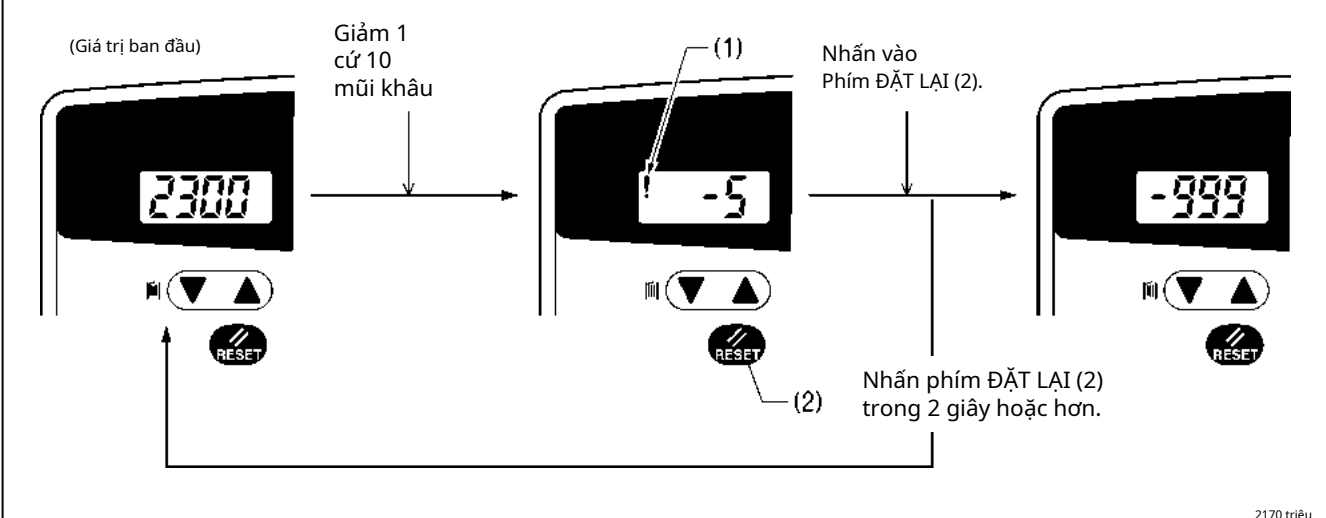
Bộ đếm chỉ dưới có thể được sử dụng để cho bạn biết khoảng bao nhiêu chỉ dưới còn lại.

Giá trị được hiển thị bởi màn hình bộ đếm chỉ dưới sẽ giảm đi 1 so với giá trị cài đặt ban đầu mỗi khi máy may may 10 đường may và cảnh báo sẽ được đưa ra khi bộ đếm đạt đến "-5".

<Cài đặt giá trị ban đầu>

1	 <p>Sau khoảng 2 giây, bộ rung sẽ phát ra âm thanh và màn hình bộ đếm chỉ dưới sẽ hiển thị giá trị ban đầu đã được đặt trước đó.</p>	2166 triệu
2	 <p>Khi mà ▲ được nhấn, cài đặt sẽ tăng lên. được Khi mà ▼ nhấn, cài đặt sẽ giảm. Nếu bạn giữ các phím, cài đặt sẽ thay đổi nhanh hơn. Nếu giá trị "0" được đặt, bộ đếm luồng dưới sẽ không hoạt động. Giá trị cài đặt ban đầu sẽ được chấp nhận khi bắt đầu may.</p>	2167 triệu 2168 triệu 2169 triệu

<Hoạt động của bộ đếm luồng dưới>



(Giá trị ban đầu)

Giảm 1 cứ 10 mũi khâu

Nhấn vào Phím ĐẶT LẠI (2).

Nhấn phím ĐẶT LẠI (2) trong 2 giây hoặc hơn.

2170 triệu

1. Khi tiến hành may, giá trị hiển thị trong màn hình bộ đếm chỉ dưới sẽ giảm đi 1 cho mỗi 10 mũi được may. (Sau khi giá trị bằng không "0", một dấu trừ xuất hiện và tiếp tục đếm đến mức tối đa là "-999".)
2. Khi giá trị là "-5" trở xuống, biểu tượng cảnh báo (1) sẽ sáng và còi điện tử phát ra âm thanh trong 5 giây.
3. Sau khi lồi trở về vị trí trung tính và máy may dừng lại, máy may sẽ không khởi động lại ngay cả khi lồi được ấn xuống. Tuy nhiên, việc cắt chỉ có thể được thực hiện bằng cách ấn mũi xe về phía sau.

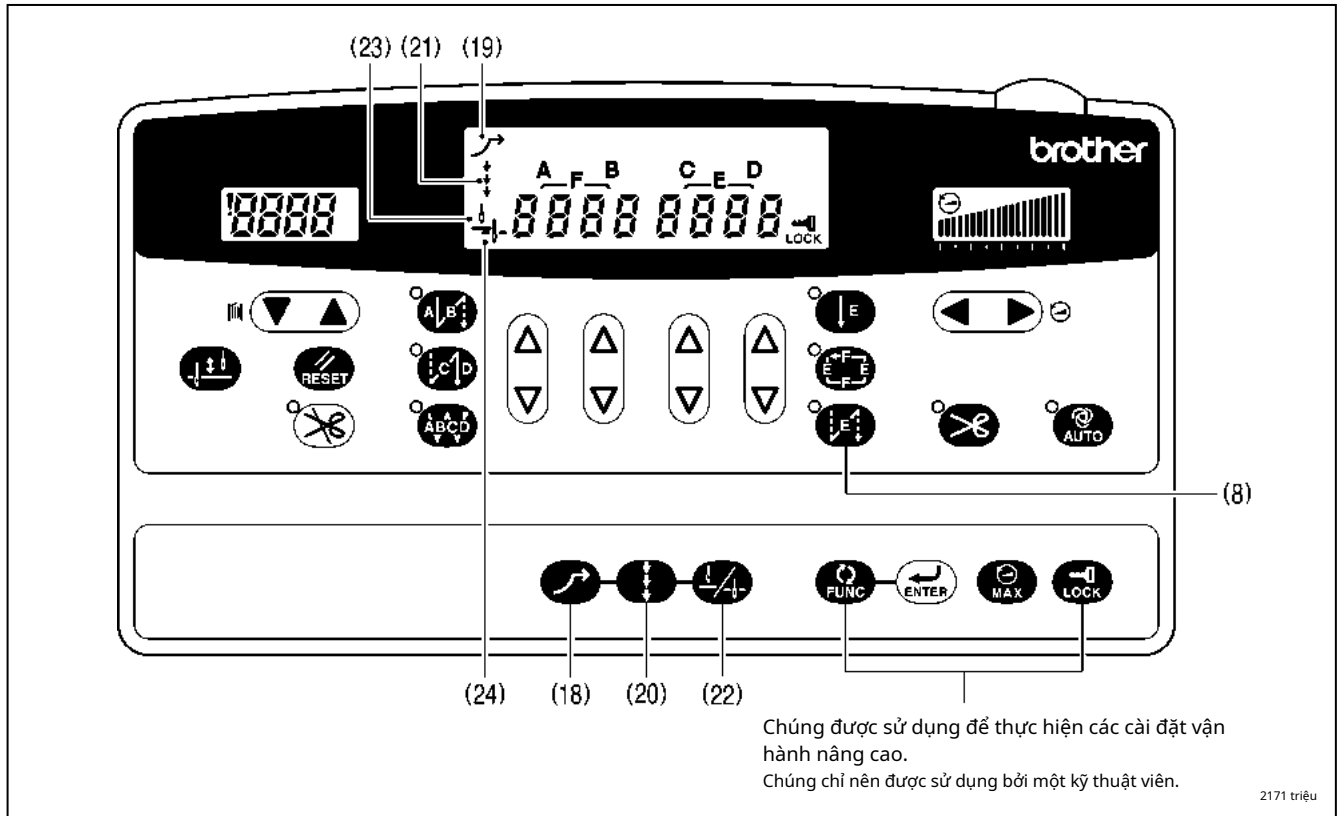
Nếu bạn nhấn phím ĐẶT LẠI (2), biểu tượng cảnh báo (1) sẽ biến mất và có thể may khi mũi lồi được ấn xuống.

Nếu bạn nhấn và giữ phím ĐẶT LẠI (2) trong 2 giây trở lên, màn hình sẽ trở về giá trị ban đầu.

6. SỬ DỤNG BẢNG VẬN HÀNH (VẬN HÀNH NÂNG CAO)

Các thao tác được mô tả trong phần này chỉ nên được thực hiện bởi kỹ thuật viên.

6-1. Tên và chức năng



(18) Phím khởi động chậm



- Khi nhấn phím này để biểu tượng bắt đầu chậm (19) sáng lên, hai đường may đầu tiên được may sau khi cắt chỉ sẽ được may ở tốc độ 700 vòng / phút. Sau đó, tốc độ may tương ứng với mức độ lổm của gai lổp.
- Nếu bạn nhấn lại phím này trong khi biểu tượng (19) sáng, biểu tượng (19) sẽ tắt.

2172 triệu

(20) Phím chỉnh sửa



- Khi nhấn phím này để biểu tượng hiệu chỉnh (21) sáng lên, thì có thể tiến hành may sửa.

Nếu máy may bị dừng, việc may sẽ được thực hiện ở tốc độ chậm (220 vòng / phút) trong khi bộ truyền động đang được nhấn.

GHI CHÚ:

- Nếu bạn nhấn bộ truyền động trong khi đang tiến hành may, thì các đường may bao sau sẽ được may.
- Không thể thực hiện may sửa trong khi đèn báo của phím may chân vịt (8) sáng.
- Nếu bạn nhấn lại phím này trong khi biểu tượng (21) sáng, biểu tượng (21) sẽ tắt.

2173 triệu

(22) Phím lên / xuống kim

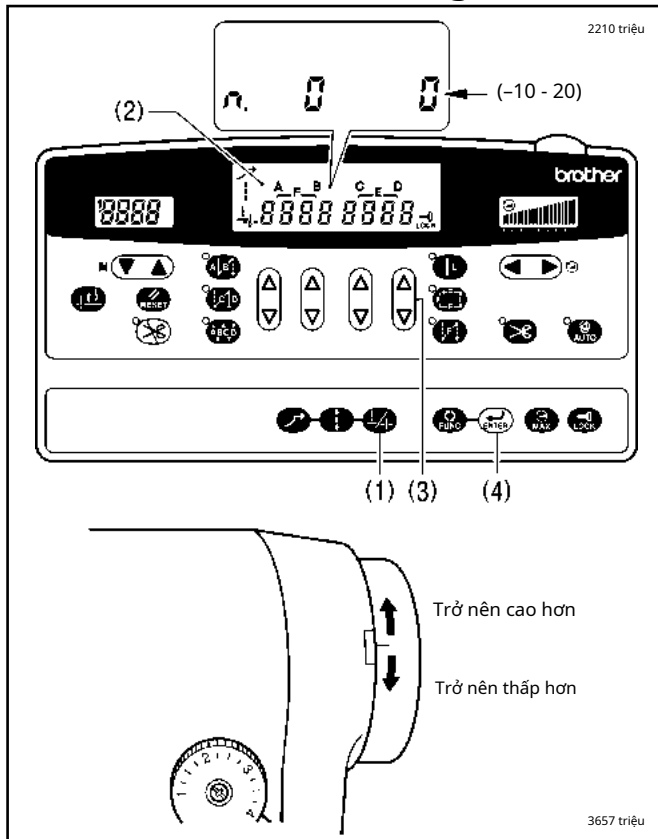


Sử dụng phím này để chọn xem thanh kim dừng ở vị trí lên hay xuống khi lổp trở về vị trí trung tính và dừng may.

- Khi biểu tượng kim lên (23) được chiếu sáng, thanh kim sẽ dừng ở vị trí đi lên.
- Khi kim xuống vị trí biểu tượng (24) được chiếu sáng, thanh kim dừng ở phía dưới tương ứng.

2207 triệu 2208 triệu 2174 triệu

6-2. Điều chỉnh vị trí dừng kim lên

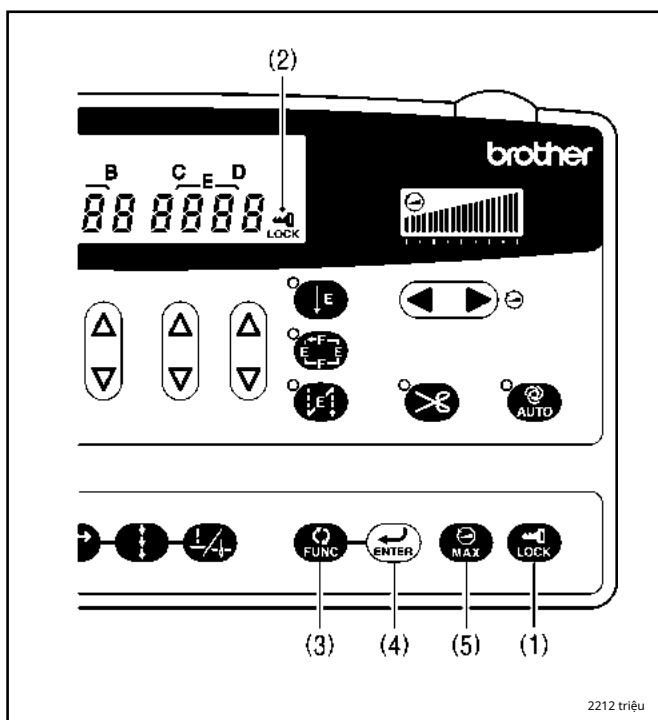


1. Trong khi nhấn phím lên / xuống kim (1), hãy bật công tắc nguồn.
2. "n.0 xx" sẽ xuất hiện trên màn hình chính (2). ("xx" là giá trị cài đặt cho vị trí dừng kim lên và "0" là cài đặt mặc định.)
3. Nhấn phím **▲** hoặc **▼** để thay đổi giá trị cài đặt cho vị trí dừng kim lên.
 - Nếu bạn nhấn phím **▲**, giá trị cài đặt sẽ tăng lên đến 20 và vị trí dừng kim lên sẽ trở nên thấp hơn.
 - Nếu bạn nhấn phím **▼**, giá trị cài đặt sẽ giảm xuống -10 và vị trí dừng kim lên sẽ trở nên cao hơn.

Nhấn phím ENTER (4) trong hai giây hoặc hơn.
 Một tiếng còi dài sẽ phát ra và màn hình chính (2) sẽ chuyển sang chế độ hiển thị số mũi may. (Điều này hoàn tất việc cài đặt vị trí dừng kim lên.)

* Giá trị cài đặt "10" tương ứng với góc quay xấp xỉ 10° đối với trục trên.

6-3. Chốt khóa



Khi bật công tắc nguồn, phím LOCK (1) sẽ BẬT. (Biểu tượng (2) được chiếu sáng.)
 Ở trạng thái này, ba thao tác chính sau đây bị vô hiệu hóa để không thể vô tình thay đổi các giá trị cài đặt.

Phím FUNC (3)
 Phím này được sử dụng để thực hiện cài đặt cho các chức năng khác nhau.

Phím ENTER (4)
 Phím này được sử dụng để chấp nhận cài đặt chức năng.

Phím MAX (5)
 Phím này được sử dụng để thay đổi tốc độ may tối đa.

* Tham khảo Hướng dẫn sử dụng dịch vụ để biết chi tiết về cách sử dụng các phím này.

6-4. Đặt lại tất cả các cài đặt về mặc định của chúng

Trong khi giữ phím ĐẶT LẠI, hãy bật công tắc nguồn. Nếu bạn nhấn phím ENTER, cài đặt sẽ được đặt lại.

Khi cài đặt đã được đặt lại, "iniT ALL" xuất hiện trên màn hình và cài đặt bảng điều khiển được đặt lại về cài đặt mặc định ban đầu.

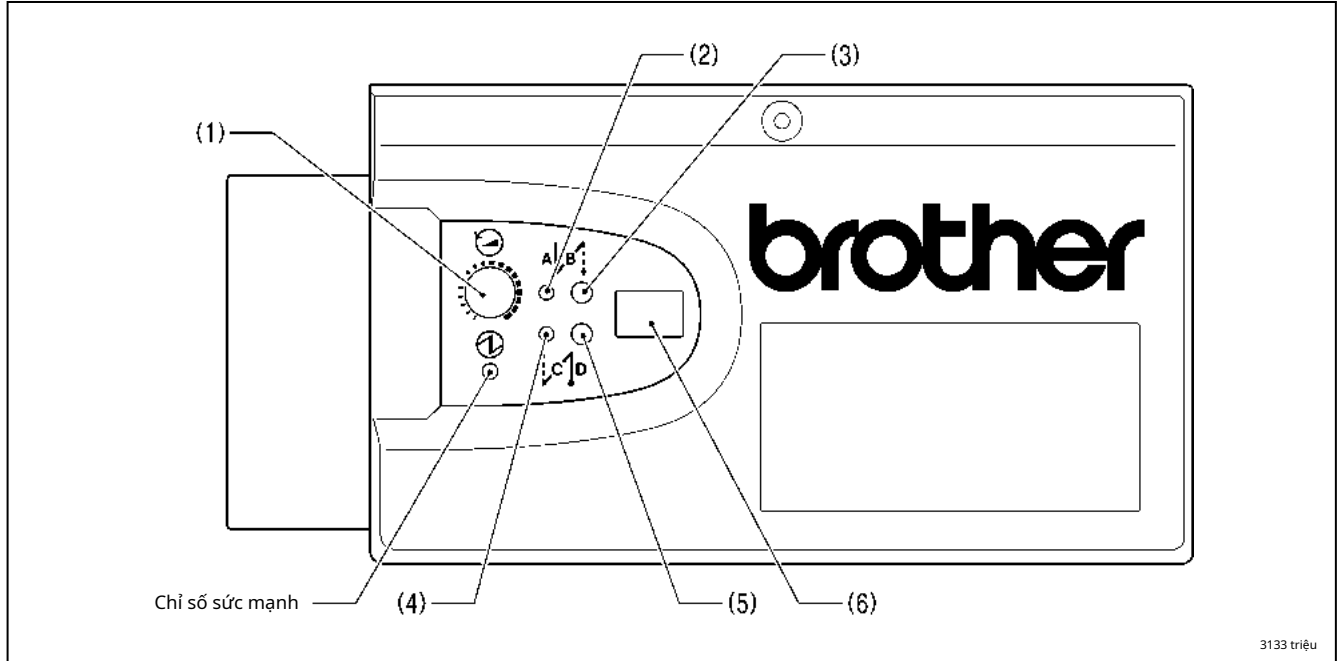
Khi màn hình trên xuất hiện, hoạt động bình thường sẽ có thể thực hiện được.

7. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (CÁC HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)

GHI CHÚ

Bảng điều khiển hộp sẽ không hoạt động khi bảng điều khiển đầu máy được kết nối.

7-1. Tên và chức năng



Đèn báo nguồn sáng khi bật công tắc nguồn.

(1) Kiểm soát tốc độ

- Điều này cho phép bạn điều chỉnh tốc độ may khi lớp được ấn xuống hoàn toàn.
- Tốc độ may trở nên nhanh hơn khi điều khiển tốc độ (1) được xoay theo chiều kim đồng hồ.

(2) Bắt đầu chỉ báo backtack

(3) Bắt đầu phím backtack

<Đối với chế độ ba lô bắt đầu và kết thúc>

Khi nhấn phím backtack bắt đầu (3) để chỉ báo backtack bắt đầu (2) sáng lên, số lượng đường may lùi bắt đầu được thiết lập cho A và B (0-9) sẽ được may.

<Đối với chế độ ba lô liên tục>

Khi nhấn phím lùi bắt đầu (3) để đèn báo lùi bắt đầu (2) sáng, số lượng đường may (0-9) được thiết lập cho A, B, C và D sẽ được may liên tục trong một chu kỳ.

(4) Chỉ báo kết thúc backtack

(5) Kết thúc phím backtack

Khi nhấn phím backtack cuối (5) để đèn báo backtack cuối (4) sáng lên, số lượng đường may backtack cuối được thiết lập cho C và D (0-9) sẽ được may.

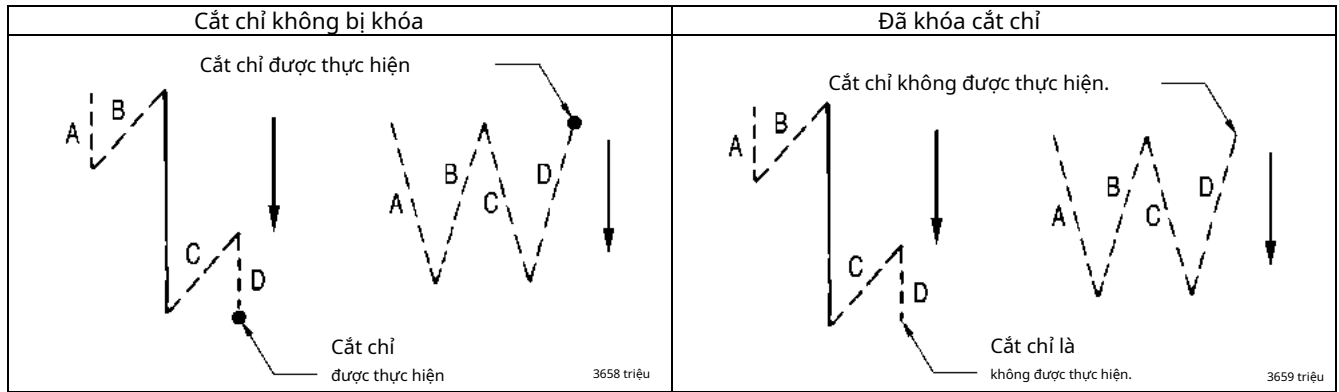
GHI CHÚ: Phím này (5) và chỉ báo (4) chỉ được bật trong khi bắt đầu và kết thúc chế độ lùi xe.

(6) Hiển thị số mũi may

- Điều này cho thấy các quy trình may ba lô (A, B, C và D) và số lượng đường may cho mỗi quy trình. **GHI CHÚ:** Điều này chỉ được hiển thị khi thực hiện cài đặt.
- Nó cũng hiển thị mã lỗi.

7-2. Bắt đầu may và kết thúc may ba lô và may ba lô liên tục và khóa cắt chỉ

<Phương pháp cài đặt>



1 Đang kích hoạt chế độ cài đặt

(2) + (1)

1. Nếu nguồn được bật, hãy tạm thời tắt công tắc nguồn (1).
2. Trong khi nhấn phím backtack bắt đầu (2), hãy bật công tắc nguồn (1).

3660 triệu

2 Chuyển đổi giữa chế độ sao lưu bắt đầu và kết thúc và chế độ sao lưu liên tục

C: Chuyển đổi chế độ

0: Bắt đầu và kết thúc chế độ ba lô

1: Chế độ sao lưu liên tục

(Ví dụ 0: Bắt đầu và kết thúc chế độ sao lưu)

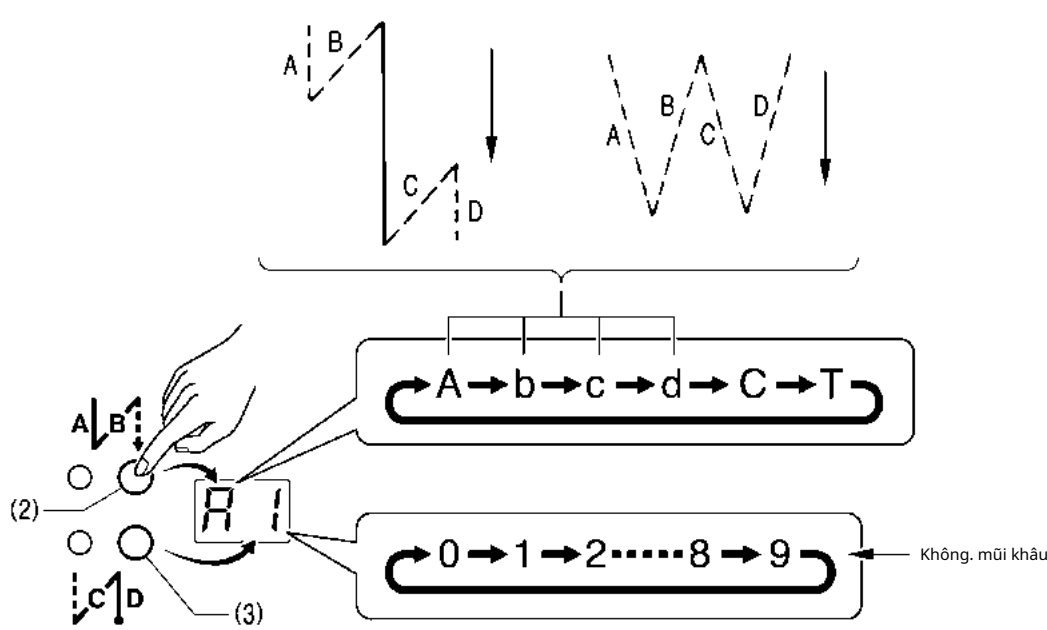
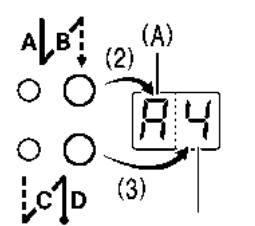
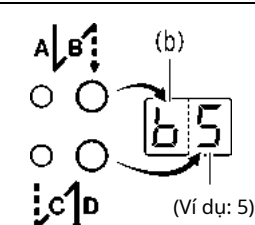
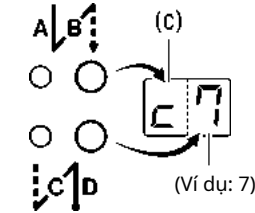
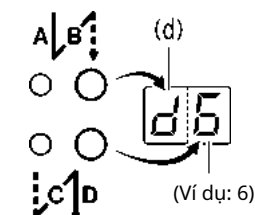
Nhấn phím bắt đầu lùi (2) để "C" được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may.

2. Nhấn phím backtack cuối (3) để đặt chế độ ở hàng dưới cùng của màn hình số mũi may.

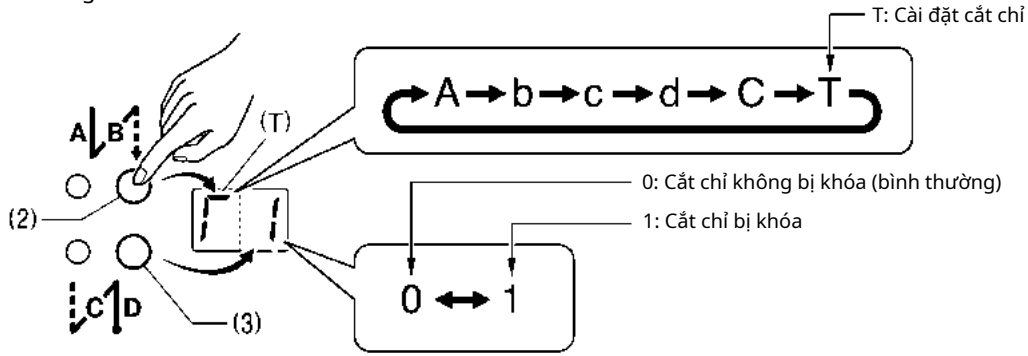
3661 triệu

(Tiếp tục trên trang tiếp theo)

7. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (CÁC HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)

	<p>Đặt số lượng đường may cho việc bắt đầu và kết thúc việc đóng ba lô cũng như liên tục</p> 
<p>3</p>	<p>Cài đặt số mũi may (A)</p>  <p>(Ví dụ: 4)</p> <p>3662 triệu</p>
<p>4</p>	<p>Cài đặt số đường may (B)</p>  <p>(Ví dụ: 5)</p> <p>3137 triệu</p>
<p>5</p>	<p>Cài đặt số mũi may (C)</p>  <p>(Ví dụ: 7)</p> <p>3138 triệu</p>
<p>6</p>	<p>Cài đặt số đường may (D)</p>  <p>(Ví dụ: 6)</p> <p>3139 triệu</p>

7 Chọn “Không khóa cắt chỉ” và “Đã khóa cắt chỉ”



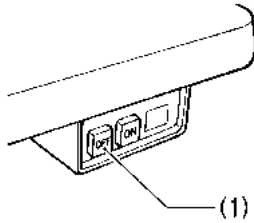
(Ví dụ 1: Cắt chỉ bị khóa)

- Nhấn phím bắt đầu lùi (2) để “T” được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may.
2. Nhấn phím backtack cuối (3) để đặt “Không khóa cắt chỉ” hoặc “Đã khóa cắt chỉ” trong hàng dưới cùng của màn hình số mũi may.

3664 triệu

số 8 Thiết chế độ cài đặt

Đặt công tắc nguồn (1) thành TẮT.

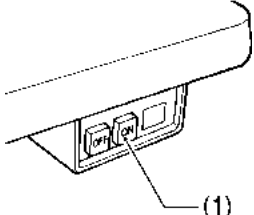
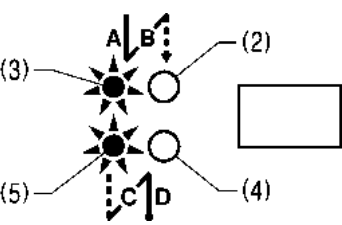
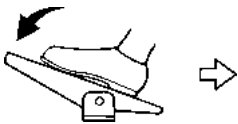



3665 triệu

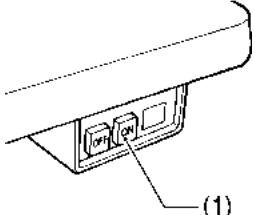
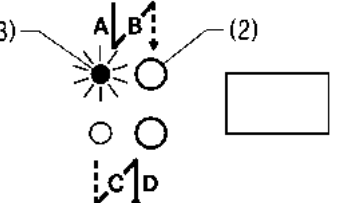
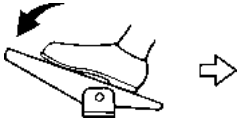
Tham khảo trang tiếp theo để biết chi tiết về cách may “Bắt đầu và kết thúc may ba lô” hoặc “Ba lô liên tục”.

7. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (CÁC HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)

<Phương pháp may bao lưng bắt đầu và kết thúc>

<p>1</p>		<p>Nhấn công tắc nguồn (1) để bật nguồn.</p> <p style="text-align: right;">3141 triệu</p>
<p>2</p>		<p>1. Nhấn phím start backtack (2) để chỉ báo start backtack (3) sáng.</p> <p>2. Nhấn phím backtack cuối (4) để chỉ báo end backtack (5) sáng.</p> <p style="text-align: right;">3142 triệu</p>
<p>3</p>		<p>Bắt đầu lúi xe được tiến hành. Sau khi hoàn thành, việc may bình thường vẫn tiếp tục miễn là gai lổp vẫn còn nguyên.</p> <p>GHI CHÚ: Nếu lổp trở lại vị trí trung tính, máy may sẽ tiếp tục hoạt động cho đến khi đã may đủ số lượng đường may của túi quần bắt đầu.</p> <p style="text-align: right;">2159 triệu</p>
<p>4</p>		<p>Kết thúc việc đóng gói lại được thực hiện. Sau khi hoàn tất, chỉ tự động được xén và máy may dừng ở vị trí lên kim.</p> <p>GHI CHÚ: Nếu mũi lổp bị tụt lùi về phía sau trước khi may xong số lượng đường may bắt đầu lúi đã đặt, thì việc lúi cuối sẽ không được thực hiện.</p> <p style="text-align: right;">2160 triệu</p>

<Phương pháp may bao lưng liên tục>

<p>1</p>		<p>Nhấn công tắc nguồn (1) để bật nguồn.</p> <p style="text-align: right;">3141 triệu</p>
<p>2</p>		<p>Nhấn phím start backtack (2) để chỉ báo start backtack (3) nhấp nháy.</p> <p style="text-align: right;">3666 triệu</p>
<p>3</p>		<p>Nếu mũi chỉ được ấn xuống liên tục, số lượng đường may được đặt cho A, B, C và D sẽ được may trong một chu kỳ duy nhất, chỉ sẽ tự động được xén và khi đó thanh kim sẽ dừng ở vị trí kim lên.</p> <p>GHI CHÚ: Nếu "Khóa cắt chỉ" được đặt, máy may sẽ dừng ở vị trí hướng kim lên mà không tiến hành cắt chỉ. Nếu gai lổp được đưa trở lại vị trí trung lập trong khi tiến hành lúi xe liên tục, máy may sẽ dừng lại tại điểm mà gai lổp trở về vị trí trung lập, bị gián đoạn.</p> <p style="text-align: right;">2159 triệu</p>

8. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (VẬN HÀNH NÂNG CAO)

Các thao tác được mô tả trong phần này chỉ nên được thực hiện bởi kỹ thuật viên.

GHI CHÚ:

Bảng điều khiển hộp sẽ không hoạt động khi bảng điều khiển đầu máy được kết nối.

8-1. Trước khi thiết lập bất kỳ chức năng nào

SỰ NGUY HIỂM

Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở tấm mặt của hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng.

1	<p style="text-align: center;">Hộp điều khiển</p> <p style="text-align: center;">OFF</p>	<p>Đặt công tắc DIP -3 thành TẮT. (Thao tác này sẽ hủy khóa để có thể thiết lập các chức năng.)</p> <p style="text-align: right; font-size: small;">3143 triệu</p>
2		<p>Trong khi nhấn phím backspace cuối (2), nhấn công tắc nguồn (3) để bật nguồn.</p> <p style="text-align: right; font-size: small;">3144 triệu</p>
3		<ol style="list-style-type: none"> 1. Hàng trên cùng của màn hình số mũ sẽ thay đổi theo thứ tự được hiển thị mỗi khi nhấn phím lùi bắt đầu (4). 2. Chọn màn hình phù hợp với cài đặt được yêu cầu, sau đó thực hiện cài đặt. (Tham khảo phần 8-2 và phần sau.) <p style="text-align: right; font-size: small;">3145 triệu</p>

8-2. Thay đổi vị trí dừng kim

Điều này sẽ đặt liệu thanh kim sẽ dừng ở vị trí dừng kim lên hay vị trí dừng kim xuống khi lớp xe được đưa về vị trí trung tính và dừng máy.

1		<ol style="list-style-type: none"> 1. Nhấn phím bắt đầu lùi (4) để "n" được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũ máy. 2. Nhấn phím kéo lùi cuối (2) để đặt "-" hoặc "-" ở hàng dưới cùng của màn hình số mũ máy. <p style="text-align: right; font-size: small;">3146 triệu</p>
2	<p>Đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)</p>	

8. SỬ DỤNG BẢNG HỘP ĐIỀU KHIỂN (VẬN HÀNH NÂNG CAO)

8-3. Bắt đầu chậm

Hai mũi đầu tiên được may sau khi cắt chỉ được may với tốc độ 700 vòng / phút. Sau đó, tốc độ may tương ứng với mức độ lõm của gai lõp.

<p>1</p>		<p>Nhấn phím bắt đầu lùi (4) để “S” được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may. 2. Nhấn phím kéo lùi cuối (2) để đặt giá trị ở hàng dưới cùng của màn hình số mũi may.</p> <p>Khởi động chậm bị tắt Đã bật khởi động chậm</p> <p style="text-align: right;">3147 triệu</p>
<p>2</p>	<p>Đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)</p>	

8-4. May chỉnh sửa

Điều này may ở tốc độ chậm (220 vòng / phút) trong khi bộ truyền động đang được nhấn khi máy may dừng.

<p>1</p>		<p>Nhấn phím bắt đầu lùi (4) để “c” được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may. 2. Nhấn phím kéo lùi cuối (2) để đặt giá trị ở hàng dưới cùng của màn hình số mũi may.</p> <p>Đã tắt tính năng may sửa Đã bật may sửa</p> <p style="text-align: right;">3148 triệu</p>
<p>2</p>	<p>Đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)</p>	

8-5. Phương pháp khởi tạo

Thao tác này sẽ trả các cài đặt của bảng điều khiển về cài đặt mặc định của nhà sản xuất.

<p>1</p>		<p>Nhấn phím bắt đầu lùi (4) để “r” được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may. 2. Nhấn phím backtrack cuối (2) để đặt giá trị ở hàng dưới cùng của màn hình số mũi may thành “1”.</p> <p style="text-align: right;">3149 triệu</p>
<p>2</p>		<p>1. Sau đó, nhấn và giữ phím backtrack kết thúc (2) trong 5 giây hoặc hơn. (Màn hình sẽ tắt.) 2. Sau đó, “Ar” sẽ nhấp nháy và quá trình khởi tạo sẽ hoàn tất.</p> <p style="text-align: right;">3150 triệu</p>
<p>3</p>	<p>Đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)</p>	

8-6. Đặt vị trí dừng kim lên và vị trí dừng kim xuống

Ý nghĩa của các màn hình trong quá trình thiết lập

- Vị trí dừng được đặt bằng số và "A" thành "F" đại diện cho các số tương ứng từ "10" đến "15".
- Giá trị cài đặt "8" tương ứng với góc quay khoảng 8° đối với trục trên.

Trưng bày	MỘT	b	C	d	E	F
Giá trị	10	11	12	13	14	15

<Vị trí dừng kim>

1

(Ví dụ: -8)

Trở nên cao hơn

Trở nên thấp hơn

3151 triệu

Nhấn phím bắt đầu lùi (4) để "-" được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may.
2. Nhấn phím backtack cuối (2) để đặt giá trị.

Trở nên cao hơn

Trở nên thấp hơn

3657 triệu

2

Đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)

<Vị trí dừng kim>

1

(Ví dụ: 3)

Trở nên thấp hơn

Trở nên cao hơn

3152 triệu

Nhấn phím bắt đầu lùi (4) để "-" được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may.
2. Nhấn phím backtack cuối (2) để đặt giá trị.

2

Đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)

9. MAY

! THẬN TRỌNG



Gắn tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may. Nếu máy được sử dụng mà không kèm theo các thiết bị này, có thể dẫn đến thương tích.



Tắt công tắc nguồn vào những lần sau.
Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

Khi luồn kim
Khi thay suốt chỉ và kim
Khi không sử dụng máy và khi không sử dụng máy

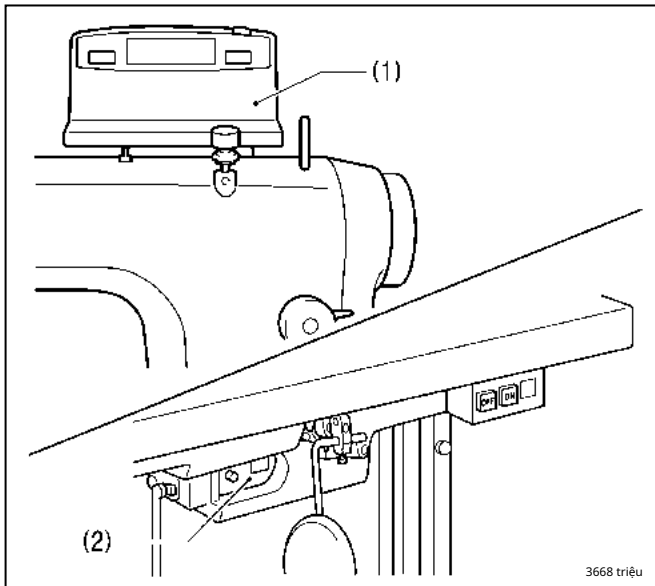


Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hoặc ấn bất kỳ vật nào vào máy trong khi may, vì điều này có thể dẫn đến thương tích cá nhân hoặc làm hỏng máy.



Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.

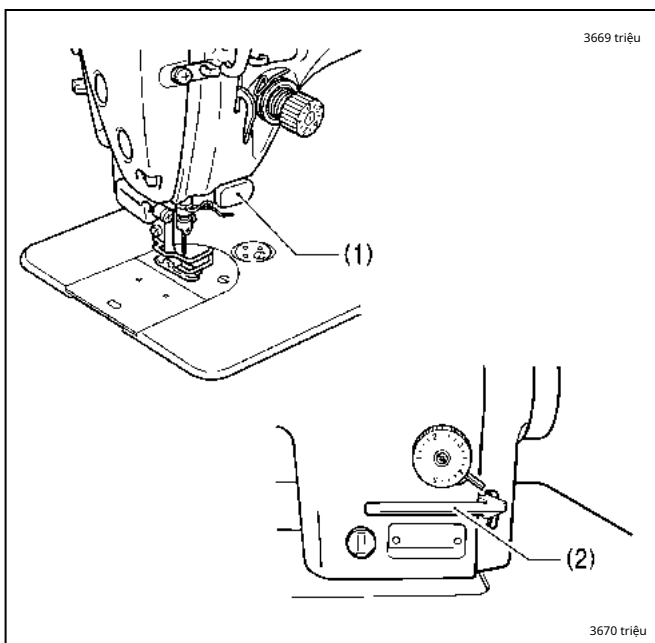
9-1. May vá



Tiến hành lập trình cần thiết cho việc may. (Tham khảo “Sử dụng bảng điều khiển (1)” hoặc “Sử dụng bảng hộp điều khiển (2)”.)

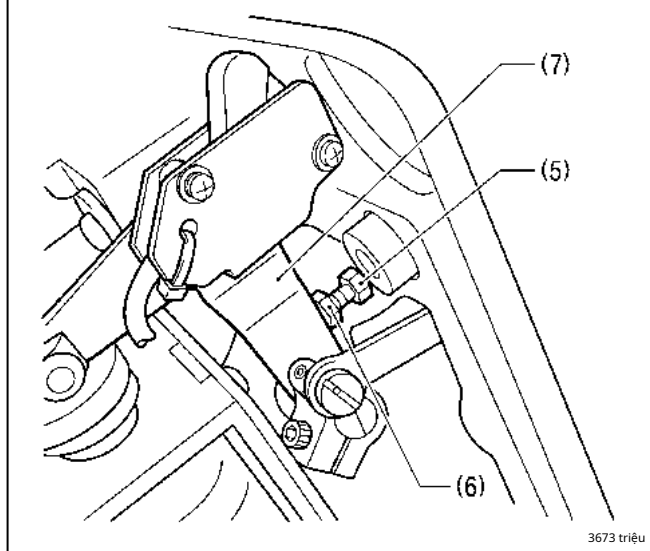
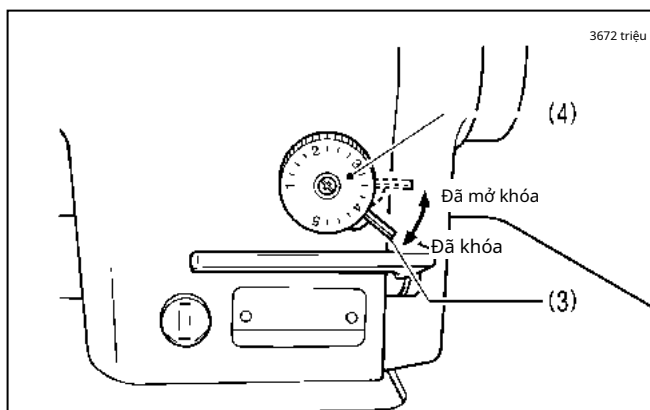
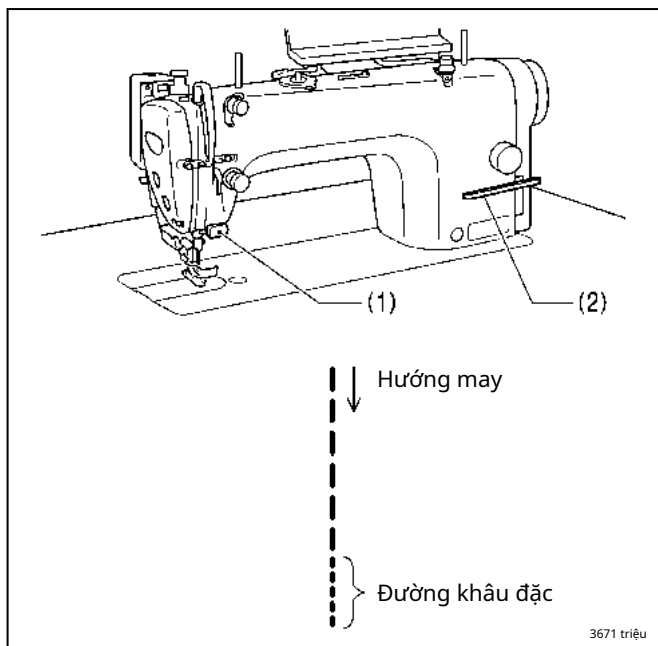
2. Nhấn lớp để bắt đầu may.

9-2. Ba lô



Khi nhấn bộ truyền động (1) hoặc cần đảo ngược (2) trong khi may, hướng nạp sẽ được đảo ngược. Khi nó được thả ra, hướng nguồn cấp dữ liệu sẽ trở lại bình thường.

9-3. May các mũi đặc



Nếu bạn nhấn bộ truyền động (1) hoặc cần gạt đảo ngược (2) trong khi đang tiến hành may, bạn có thể may các đường may (hướng về phía trước) với độ dài đường may nhỏ.

Trước khi tiến hành may, hãy đặt chiều dài đường may cho các đường may đặc như sau.

<Cài đặt>

Nâng cần khóa quay số lên (3) để mở khóa.

2. Xoay nút xoay chiều dài đường may (4) sang chiều dài đường may được sử dụng cho các đường may đặc.

3. Nghiêng đầu máy ra sau.

4. Nới lỏng đai ốc (5) và sau đó xoay bu lông (6) cho đến khi đầu của nó chạm vào cần gạt điện từ (7).

5. Vặn đai ốc (5) để giữ chặt bu lông (6).

6. Đưa đầu máy trở lại vị trí bình thường.

<Sewing>

1. Đưa nút xoay chiều dài đường may (4) về chiều dài đường may để may bình thường.

2. Đẩy cần khóa quay số xuống (3) để mở khóa.

Bắt đầu may.

4. Tại vị trí mà bạn muốn bắt đầu may các đường may đặc, nhấn bộ truyền động (1) hoặc cần đảo ngược (2).

(Các đường may liên nhau được may trong khi bộ truyền động (1) hoặc cần gạt đảo ngược (2) đang được nhấn.)

* Để dừng may các đường may đặc, hãy siết chặt bu lông (6) sao cho đầu của nó không chạm vào cần gạt điện từ (7).

10. THREAD TENSION

10-1. Điều chỉnh độ căng chỉ



Tắt công tắc nguồn trước khi tháo hoặc lắp hộp suốt chỉ.
Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

Các đường khâu đều tốt



0572 triệu



0573 triệu

Độ căng chỉ trên quá yếu hoặc độ căng chỉ dưới quá mạnh

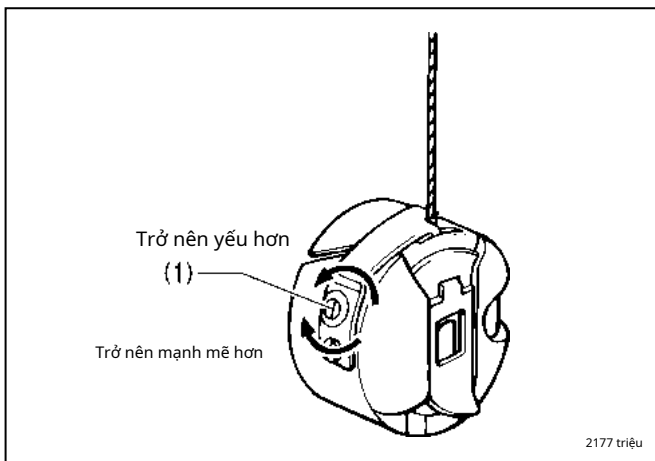
Tăng độ căng chỉ trên. Giảm độ căng chỉ dưới.



0574 triệu

Độ căng chỉ trên quá mạnh hoặc độ căng chỉ dưới quá yếu

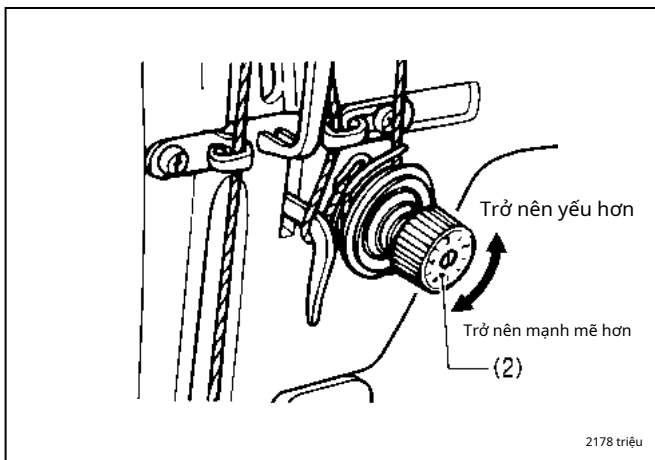
Giảm độ căng chỉ trên. Tăng độ căng chỉ dưới.



2177 triệu

<Độ căng chỉ dưới>

Điều chỉnh bằng cách xoay vít điều chỉnh (1) cho đến khi hộp suốt chỉ giảm nhẹ bằng trọng lượng của chính nó trong khi đầu chỉ ra khỏi hộp suốt được giữ.



2178 triệu

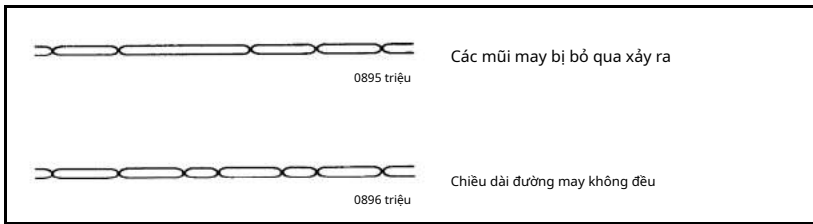
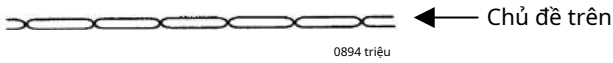
<Độ căng chỉ trên>

Sau khi độ căng chỉ dưới đã được điều chỉnh, hãy điều chỉnh độ căng chỉ trên để có được đường may đều và đẹp.

1. Hạ chân vịt xuống.
2. Điều chỉnh bằng cách xoay đai ốc căng (2).

10-2. Điều chỉnh lực ép chân vịt

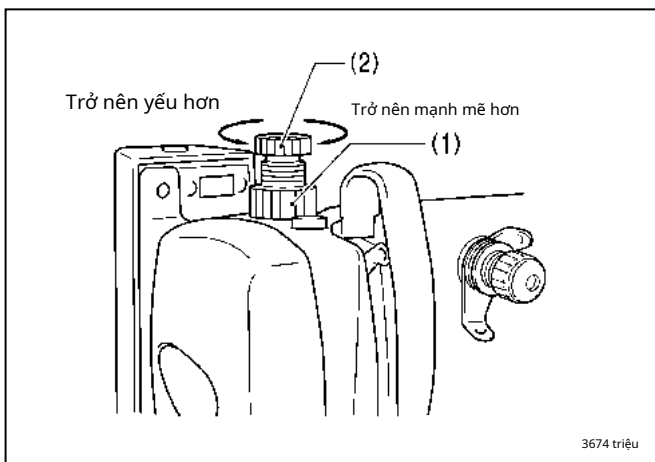
Các mũi khâu chính xác



Tăng áp suất.



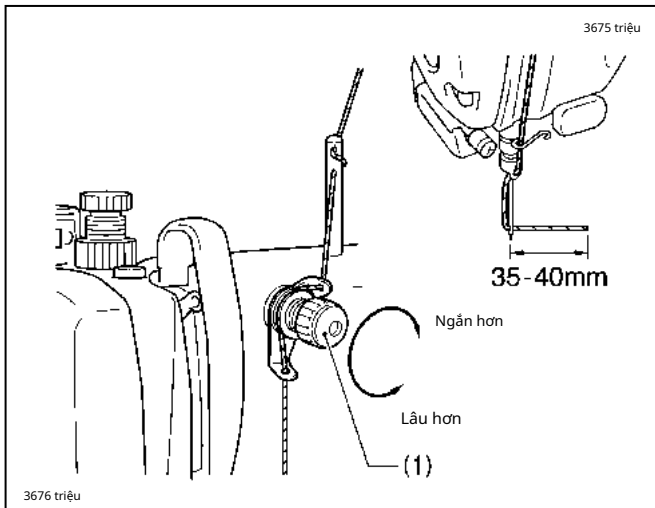
Giảm áp suất.



Lực ép chân vịt phải càng yếu càng tốt, nhưng đủ mạnh để vật liệu không bị trượt.

1. Nới lỏng đai ốc điều chỉnh (1).
2. Xoay vít điều chỉnh chân vịt (2) để điều chỉnh lực ép của chân vịt.
3. Vặn chặt đai ốc điều chỉnh (1).

10-3. Điều chỉnh độ dài rãnh sau khi cắt chỉ



Tại thời điểm cắt chỉ, độ căng của chỉ được nới lỏng và chỉ được áp dụng lực căng trước (1). Chiều dài dấu tiêu chuẩn cho ren trên là 35-40 mm.

Nếu lực căng của phần trước (1) được tăng lên, độ dài của các sợi chỉ theo các đầu kim sẽ giảm xuống; nếu lực căng giảm, độ dài sẽ được tăng lên.

Điều chỉnh bằng cách vặn phần trước (1).

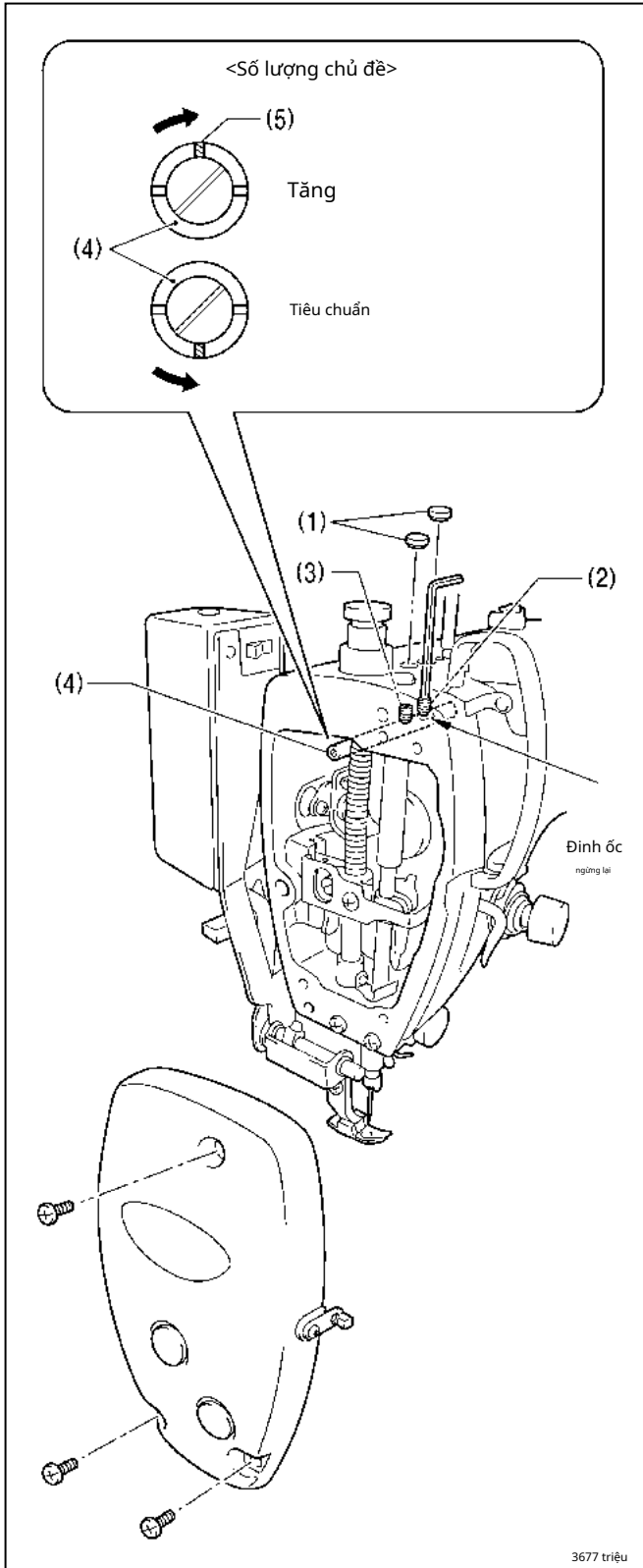
10-4. Điều chỉnh lượng tiếp nhận luồng (- □ □ 3 thông số kỹ thuật)



Tắt công tắc nguồn trước khi thực hiện thao tác này.
Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

GHI CHÚ:

Không sử dụng chức năng này với các kiểu máy không phải - □ □ 3 thông số kỹ thuật.



Nếu lượng chỉ chiếm ít và chỉ dễ bị đứt khi may các vật liệu nặng, bạn có thể tăng lượng lấy chỉ.

1. Tháo tấm mặt.
2. Tháo hai nắp cao su (1).
- Sử dụng cờ lê lục giác 3 để nới lỏng các vít định vị (2) và (3) khoảng hai vòng.
4. Điều chỉnh lượng cuộn chỉ.

<Để tăng số lượng chuỗi tiếp nhận>

Xoay trục đỡ cuộn chỉ (4) theo chiều kim đồng hồ sao cho rãnh (5) hướng thẳng lên trên.

<Để trả lại lượng tiêu thụ chỉ về cài đặt tiêu chuẩn>

Xoay các chủ đề nhặt lên hỗ trợ trục (4) ngược chiều kim đồng hồ sao cho rãnh (5) hướng thẳng xuống dưới.

5. Khi trục đỡ lấy chỉ (4) được đẩy vào hết mức, trước tiên hãy siết chặt vít định vị (2) cho đến khi nó chạm vào vít dừng trên trục đỡ lấy chỉ (4).
6. Sau đó, siết chặt vít định vị (3).
7. Lắp hai nắp cao su (1).
8. Lắp tấm mặt.

11. VỆ SINH

! THẬN TRỌNG



Tắt công tắc nguồn trước khi tiến hành vệ sinh.

Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.



Hãy chắc chắn đeo kính bảo hộ và găng tay khi tiếp xúc với dầu và mỡ bôi trơn, để chúng không dính vào mắt hoặc vào da của bạn, nếu không có thể gây viêm.

Hơn nữa, không uống dầu hoặc ăn dầu mỡ trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây nôn mửa và tiêu chảy.

Để dầu ngoài tầm với của trẻ em.

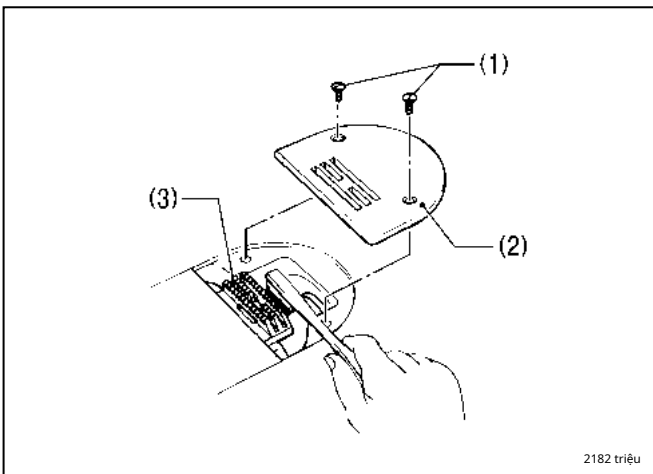


Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.

11-1. Quy trình vệ sinh hàng ngày

Các hoạt động vệ sinh tiếp theo phải được thực hiện mỗi ngày để duy trì hoạt động của máy này và đảm bảo tuổi thọ lâu dài.

Hơn nữa, nếu máy may không được sử dụng trong một thời gian dài, hãy thực hiện các quy trình vệ sinh sau trước khi sử dụng lại.



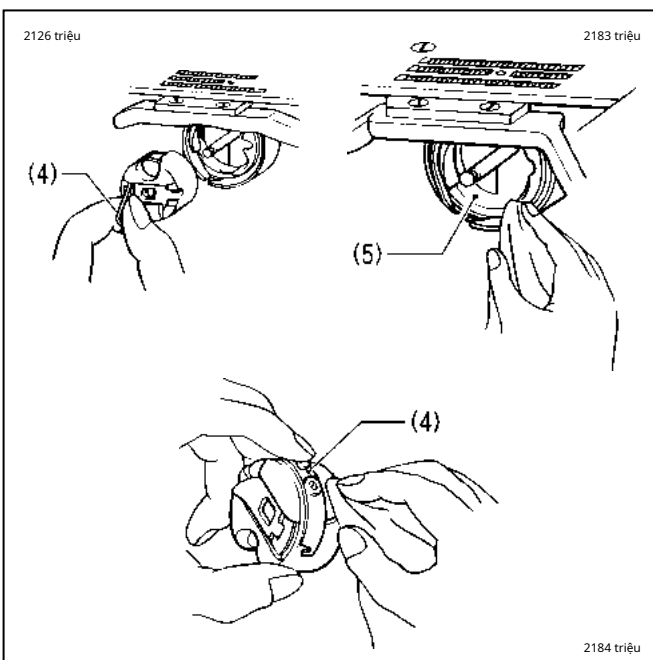
1. Làm sạch

Nâng chân vịt lên.

2. Tháo hai vít (1), rồi tháo tấm kim (2).

Sử dụng bàn chải sắt mềm để làm sạch bụi bám trên chó cho ăn (3).

4. Lắp tấm kim (2) bằng hai vít (1).



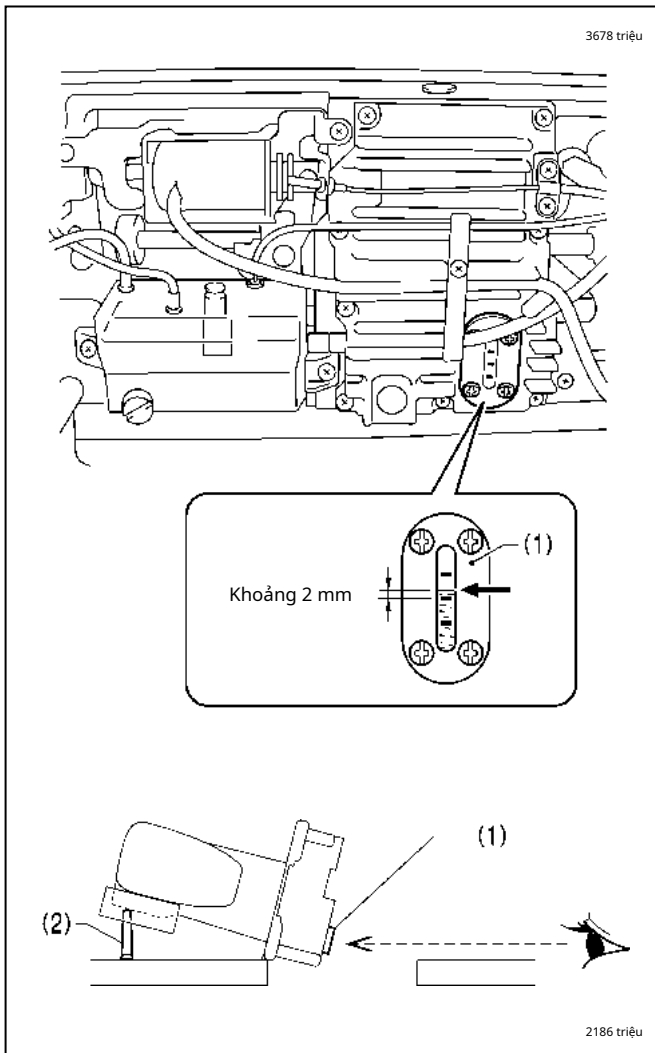
5. Nghiêng đầu máy trở lại.

6. Tháo hộp suốt chỉ (4).

7. Lau sạch bụi bám trên móc quay (5) bằng vải mềm và kiểm tra để đảm bảo không có hư hỏng nào đối với móc quay (5).

8. Tháo suốt chỉ khỏi hộp suốt chỉ (4) và lau sạch hộp suốt chỉ (4) bằng vải.

9. Lắp hộp suốt chỉ vào hộp suốt chỉ (4), rồi đặt hộp suốt chỉ (4) vào lại máy.



2. Bôi trơn

A. Lượng dầu hộp số

GHI CHÚ:

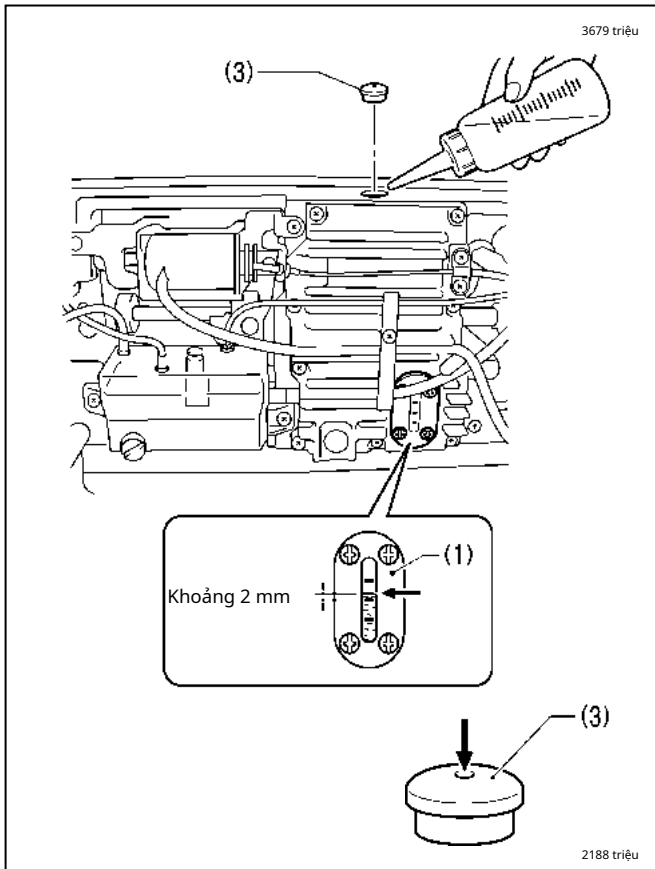
Kiểm tra lượng dầu trong hộp số ngay sau khi nghiêng đầu máy về phía sau.
 Khi để đầu máy trong thời gian dài ở vị trí nghiêng về phía sau, lượng dầu trong phớt bên trong hộp số giảm xuống và mức dầu nhìn từ cửa sổ dầu (1) tăng lên, do đó không thể đo thực tế. mức dầu một cách chính xác.

Vị trí của mức dầu trong cửa sổ dầu (1) sẽ khác nhau tùy thuộc vào góc của đầu máy.
 Nghiêng đầu máy về phía sau trong khi phần tựa đầu (2) được lắp vào đúng vị trí như thể hiện trong sơ đồ xử lý bảng ở trang 4 (tham khảo trang 6).

<Kiểm tra lượng dầu>

Mức dầu thường phải cao hơn đường chuẩn trung tâm khoảng 2 mm trong cửa sổ dầu (1). (70 ml dầu bôi trơn được thêm vào hộp số tại thời điểm vận chuyển từ nhà máy.)

1. Nhìn thẳng vào cửa sổ dầu (1) từ phía trước.
2. Nếu mức dầu dưới mức bình thường, hãy đổ thêm dầu bôi trơn theo quy trình sau.



<Bôi trơn>

Chỉ sử dụng dầu bôi trơn (Nisseki Mitsubishi Sewing Lube 10N; VG10) do Brother chỉ định.

* Nếu loại dầu bôi trơn này khó kiếm, loại dầu được khuyến khích sử dụng là <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.

1. Tháo nắp cao su (3).
2. Thêm dầu bôi trơn cho đến khi mức dầu cao hơn đường chuẩn tâm trong cửa sổ dầu (1) khoảng 2 mm.
 Không đổ tất cả dầu bôi trơn vào cùng một lúc. Đổ 10 ml dầu bôi trơn mỗi lần trong khi kiểm tra cửa sổ dầu (1).

GHI CHÚ:

Không đổ quá nhiều dầu bôi trơn vào vị trí quy định.

Nếu thêm quá nhiều dầu, dầu có thể bị rò rỉ.

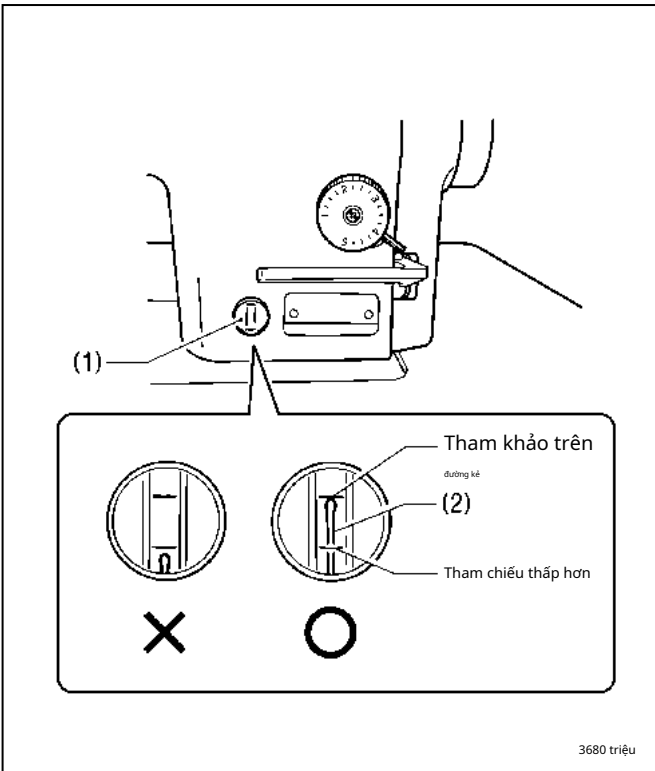
Chèn chặt nắp cao su (3).

4. Đưa đầu máy trở lại vị trí ban đầu.

GHI CHÚ:

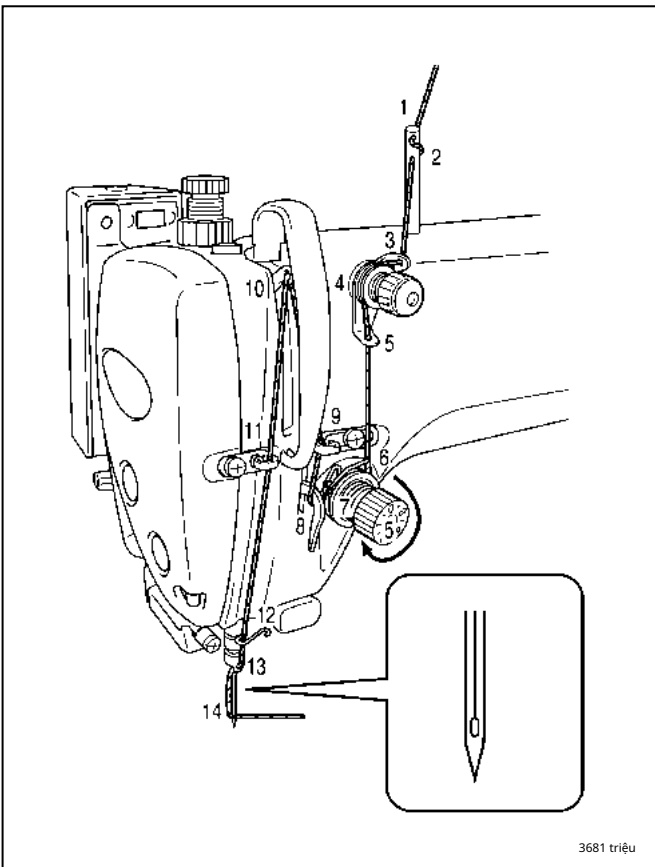
Nắp cao su (3) có một lỗ để điều chỉnh áp suất không khí.

Khi thay thế nắp cao su (3), chỉ sử dụng bộ phận thay thế do Brother chỉ định.



B. Lượng dầu thùng dầu (- 0, 3 thông số kỹ thuật)

Kiểm tra cửa sổ thước đo dầu (1) và đổ thêm dầu nếu thước đo dầu (2) nằm dưới đường tham chiếu thấp hơn.
(Tham khảo trang 8.)



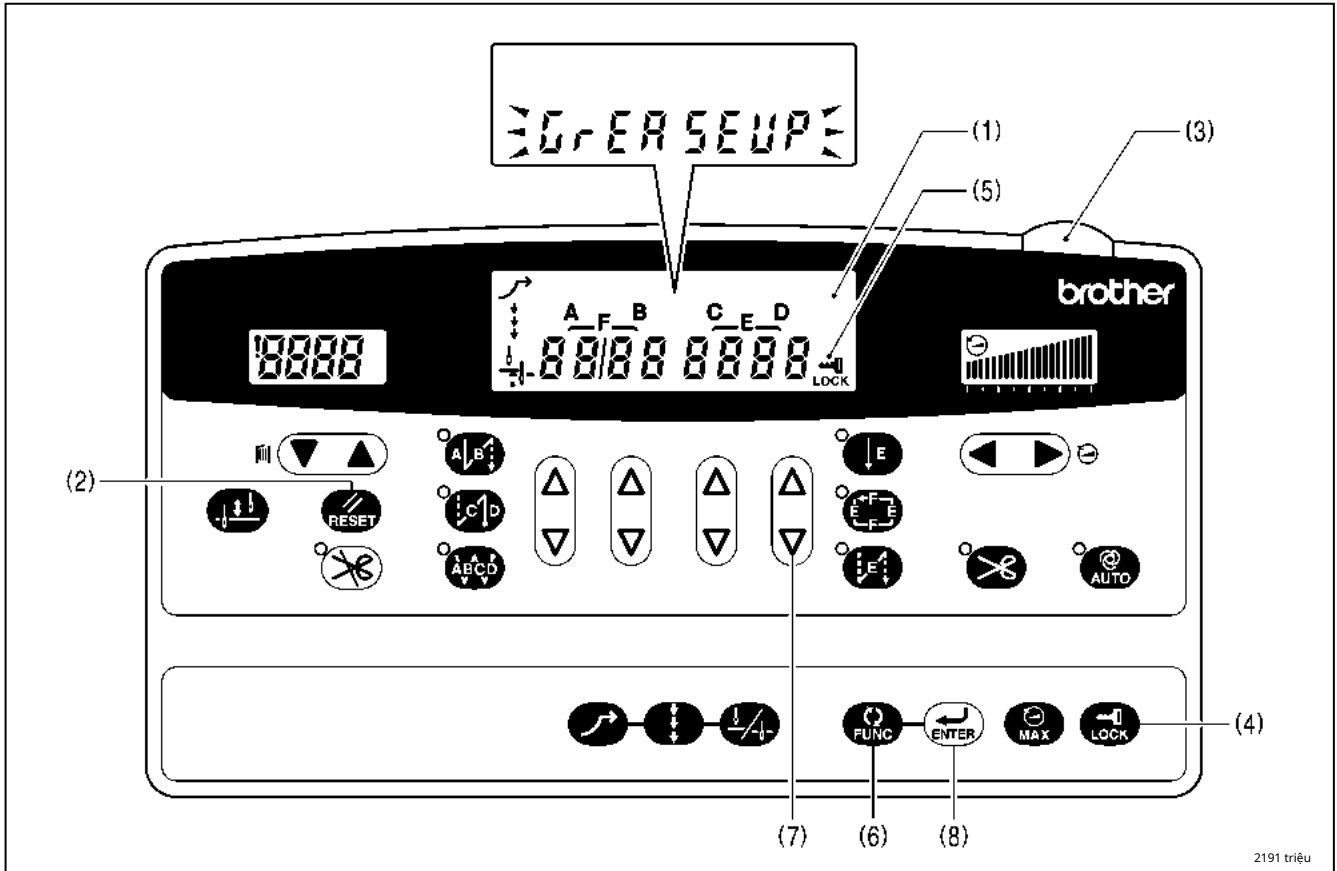
3. Kiểm tra

1. Thay kim nếu nó bị cong hoặc nếu đầu kim bị gãy.
2. Kiểm tra xem các sợi trên đã được khâu đúng chưa. (Tham khảo trang 15.)
3. Tiến hành may thử.

11-2. Bôi mỡ (- [] 3 [], [] 5 [] thông số kỹ thuật) [Khi “GrEASEUP” xuất hiện... khi sử dụng bảng điều khiển]

Nếu “GrEASEUP” nhấp nháy trên màn hình chính (1) và còi kêu khi bật công tắc nguồn, điều đó có nghĩa là cần phải tra dầu mỡ. (Máy may sẽ không hoạt động tại thời điểm này, ngay cả khi lớp xe bị tụt xuống.)

Bôi mỡ theo yêu cầu, đồng thời tham khảo phần sau để biết thêm chi tiết.



<Để tiếp tục may mà không cần bôi dầu mỡ>

Bấm phím ĐẶT LẠI (2).

2. Màn hình chính (1) sẽ chuyển sang chế độ hiển thị số mũi may và có thể may khi mũi giày bị ấn xuống. (Đèn báo nguồn (3) sẽ tiếp tục nhấp nháy.)

GHI CHÚ

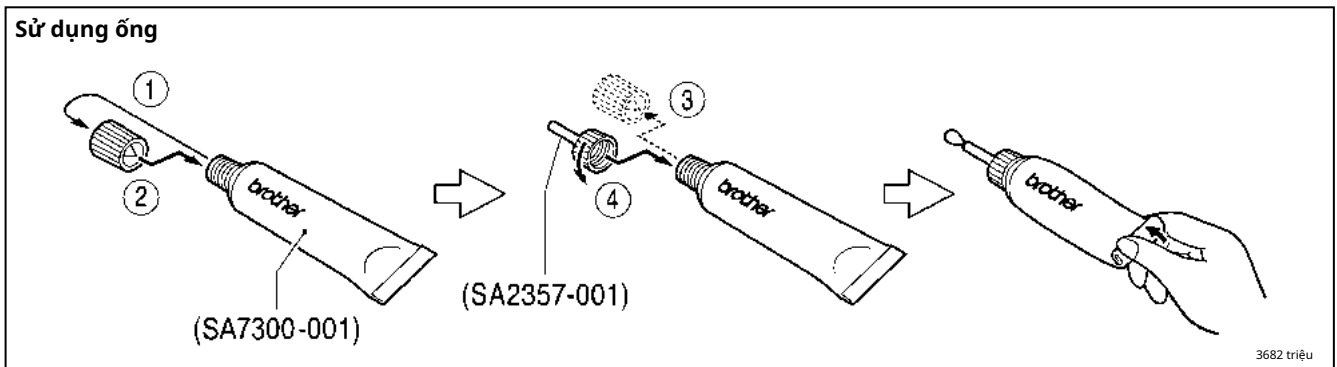
- Nếu bạn không bôi mỡ khi thông báo “GrEASEUP” xuất hiện, thông báo sẽ tiếp tục xuất hiện và chỉ báo nguồn (3) sẽ nhấp nháy mỗi khi bật nguồn cho đến khi bạn đặt lại thông báo bằng cách thực hiện quy trình trên trang sau.
- Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi thông báo “GrEASEUP” xuất hiện mà không cần bôi mỡ (hoặc mà không cần thực hiện quy trình đặt lại), “Err100” sẽ xuất hiện sau một khoảng thời gian nhất định và máy may sẽ bị cưỡng chế hoạt động vì lý do an toàn.

Nếu điều này xảy ra, hãy bôi mỡ và thực hiện quy trình đặt lại.

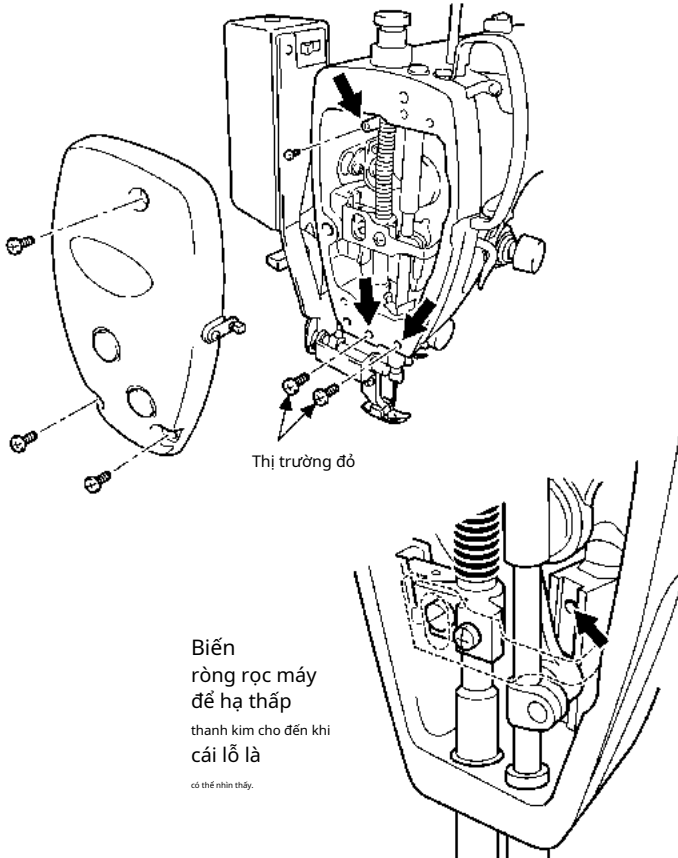
*** Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi thực hiện quy trình đặt lại nhưng không bôi mỡ, máy may có thể gặp sự cố.**

<Bôi mỡ>

Sử dụng mỡ do Brother chỉ định (SA7300-001).



<- □ 3 □, □ 5 □ thông số kỹ thuật>

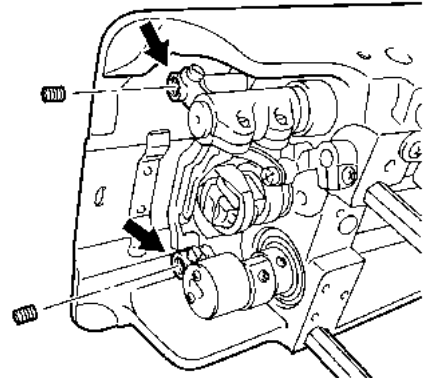


Thị trường đồ

Biến
ròng rọc máy
để hạ thấp
thanh kim cho đến khi
cái lỗ là
có thể nhìn thấy.

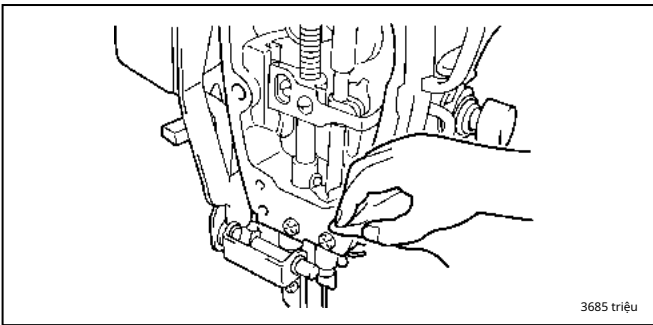
3683 triệu

<- □ 5 □ thông số kỹ thuật>



3684 triệu

1. Chuyển công tắc nguồn sang “TẮT”.
2. Tháo các vít và vít định vị.
Bôi mỡ vào từng lỗ cho đến khi mỡ tràn nhẹ.
4. Vặn các vít và vít định vị để đẩy mỡ vào.




3685 triệu

5. Xoay ròng rọc của máy bằng tay để di chuyển thanh kim lên xuống nhiều lần nhằm phân tán dầu mỡ.
6. Sử dụng một miếng vải để lau sạch dầu mỡ thừa xung quanh các vít và vít định vị và từ bên dưới ống lót thanh kim D.
7. Thực hiện quy trình đặt lại được đưa ra bên dưới.

<Đặt lại lượng dầu mỡ tiêu thụ>

Sau khi tra dầu mỡ, thực hiện theo quy trình sau để thiết lập lại lượng mỡ tiêu thụ.

1. Bật công tắc nguồn sang “BẬT”. “GrEASEUP” sẽ nhấp nháy trên màn hình chính (1) và còi sẽ phát ra âm thanh.
2. Nhấn phím ĐẶT LẠI (2). Màn hình chính (1) sẽ chuyển sang chế độ hiển thị số mũi may.
3. Nhấn và giữ phím LOCK (4) trong 2 giây hoặc hơn. Biểu tượng khóa (5) sẽ tắt và khóa sẽ được giải phóng.
4. Nhấn phím FUNC (Chức năng) (6). “N.134 Pxxx” sẽ xuất hiện màu xanh lục trên màn hình chính (1). (“Pxxx” cho biết lượng dầu mỡ tiêu thụ. Ví dụ: “P100” có nghĩa là 100% lượng dầu mỡ đã được tiêu thụ.)
5. Bấm phím ngoài cùng  phải (7). “Pxxx” sẽ thay đổi thành “P 0”.
6. Nhấn và giữ phím ENTER (8) trong hai giây hoặc hơn.
Bộ rung sẽ phát ra một tiếng bíp dài và sau đó màn hình chính (1) sẽ chuyển sang chế độ hiển thị số mũi may.
7. Nhấn lớp để chạy máy may trong 1 giây hoặc hơn.
8. Chuyển công tắc nguồn sang “TẮT”. (Điều này hoàn tất quy trình đặt lại.)

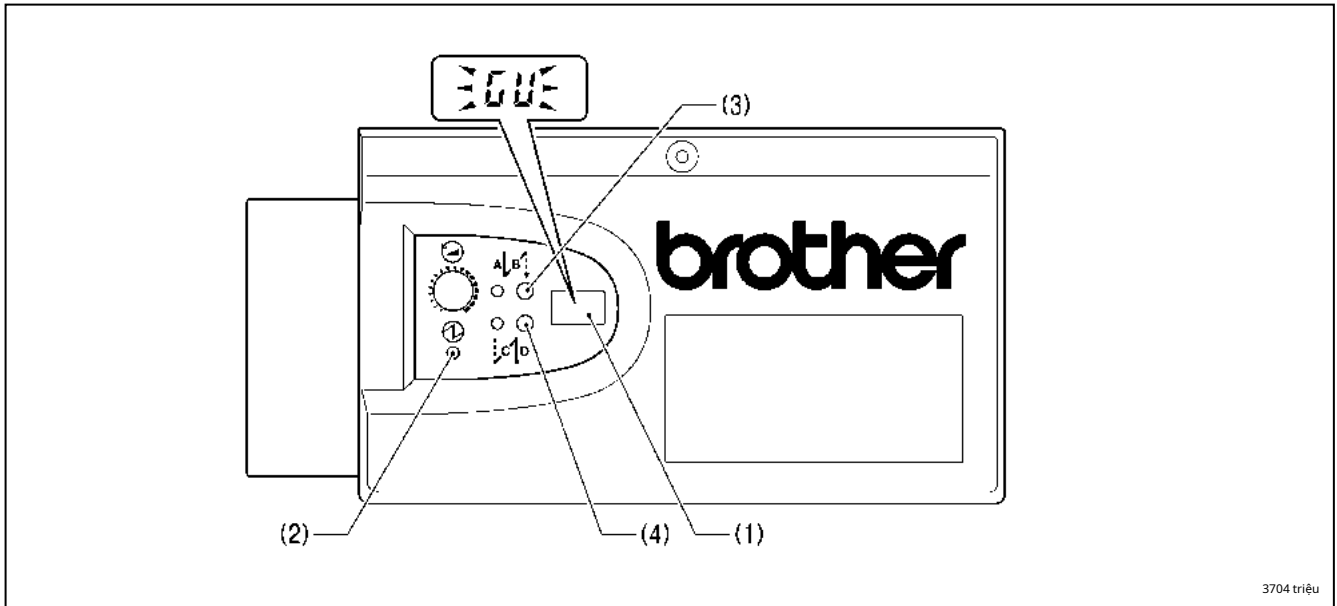
2139 triệu

11-3. Bôi mỡ (- [] 3 [], [] 5 [] thông số kỹ thuật) [Khi "GU" xuất hiện ... khi sử dụng bảng điều khiển]



Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở tấm mặt của hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng.

Nếu "GU" nhấp nháy trong màn hình số mũi may (1) trên bảng điều khiển khi bật công tắc nguồn, điều đó cho biết đã đến lúc tra dầu mỡ. (Máy may sẽ không hoạt động tại thời điểm này, ngay cả khi lớp xe bị tụt xuống.)
Bôi mỡ theo yêu cầu, đồng thời tham khảo phần sau để biết thêm chi tiết.



3704 triệu

<Để tiếp tục may mà không cần bôi dầu mỡ>

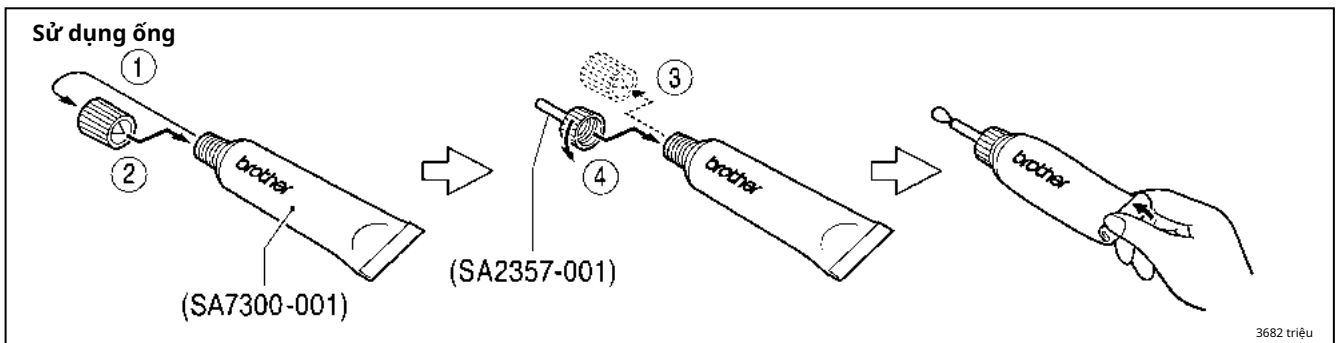
1. Bấm phím bắt đầu lùi (3).
2. Chữ "GU" trong màn hình số mũi may (1) sẽ ngừng nhấp nháy và biến mất, đồng thời có thể may khi gai lớp được ấn xuống.
(Đèn báo nguồn (2) sẽ nhấp nháy.)

GHI CHÚ

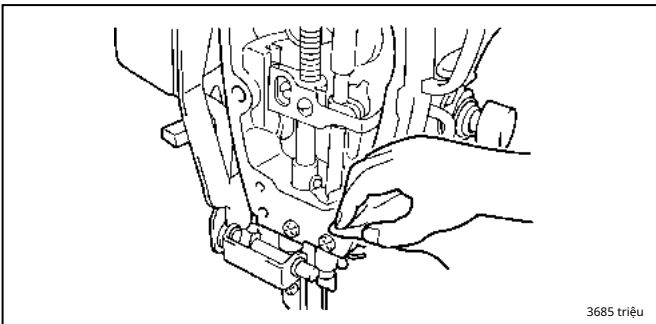
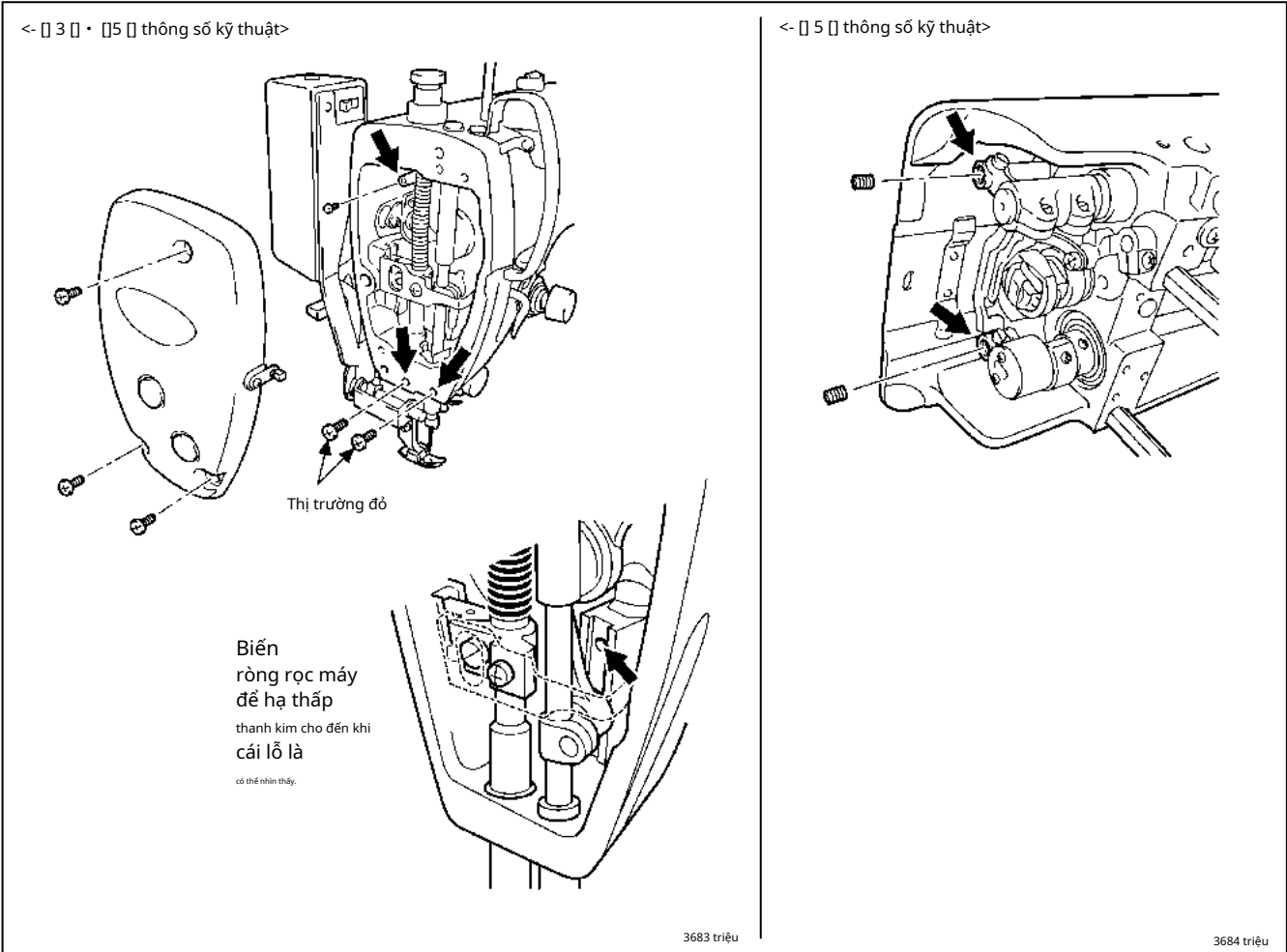
- "GU" sẽ xuất hiện mỗi khi bật nguồn cho đến khi bạn bôi mỡ và đặt lại thông báo bằng cách thực hiện đặt lại quy trình trên trang sau.
- Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi thông báo "GU" xuất hiện mà không cần bôi mỡ (hoặc không có thực hiện quy trình đặt lại), "-0" sẽ xuất hiện trên màn hình số mũi may (1) sau một khoảng thời gian nhất định và máy may sẽ bị cưỡng chế hoạt động vì lý do an toàn.
Nếu điều này xảy ra, hãy bôi mỡ và thực hiện quy trình đặt lại.
- * Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi thực hiện quy trình đặt lại nhưng không bôi mỡ, máy may có thể gặp sự cố.

<Bôi mỡ>

Sử dụng mỡ do Brother chỉ định (SA7300-001).



3682 triệu



1. Chuyển công tắc nguồn sang "TẮT".
2. Tháo các vít và vít định vị. Bôi mỡ vào từng lỗ cho đến khi mỡ tràn nhẹ.
4. Vặn các vít và vít định vị để đẩy mỡ vào.
5. Xoay rỗng rọc của máy bằng tay để di chuyển thanh kim lên xuống nhiều lần nhằm phân tán dầu mỡ.
6. Sử dụng một miếng vải để lau sạch dầu mỡ thừa xung quanh các vít và vít định vị và từ bên dưới ống lót thanh kim D.
7. Thực hiện quy trình đặt lại được đưa ra bên dưới.

<Để tiếp tục may mà không cần bôi dầu mỡ>

Sau khi tra dầu mỡ, thực hiện theo quy trình sau để thiết lập lại lượng mỡ tiêu thụ.

Đặt công tắc DIP -3 bên trong hộp điều khiển thành TẮT.

(Thao tác này sẽ hủy khóa để có thể thiết lập các chức năng.)

2. Trong khi nhấn phím kết thúc backtack (4), nhấn công tắc nguồn để bật nguồn. Nhấn phím bắt đầu lùi (3) để "G" được hiển thị ở hàng trên cùng của màn hình số mũi may. Nhấn phím backtack cuối (4) để đặt giá trị ở hàng dưới cùng của màn hình số mũi may thành "1".
5. Sau đó, nhấn và giữ phím backtack kết thúc (4) trong 5 giây hoặc hơn. (Màn hình sẽ tắt.)
6. Sau đó, "Gr" sẽ nhấp nháy và quá trình thiết lập lại sẽ hoàn tất.
7. Sau khi hoàn tất thao tác đặt lại, đặt công tắc DIP -3 thành BẬT. (Cài đặt sẽ bị khóa.)

12. ĐIỀU CHỈNH SỐ TIỀN BÔI TRƠN XOAY CHIỀU (- [] 0 [], [] 3 [] thông số kỹ thuật)

⚠ THẬN TRỌNG

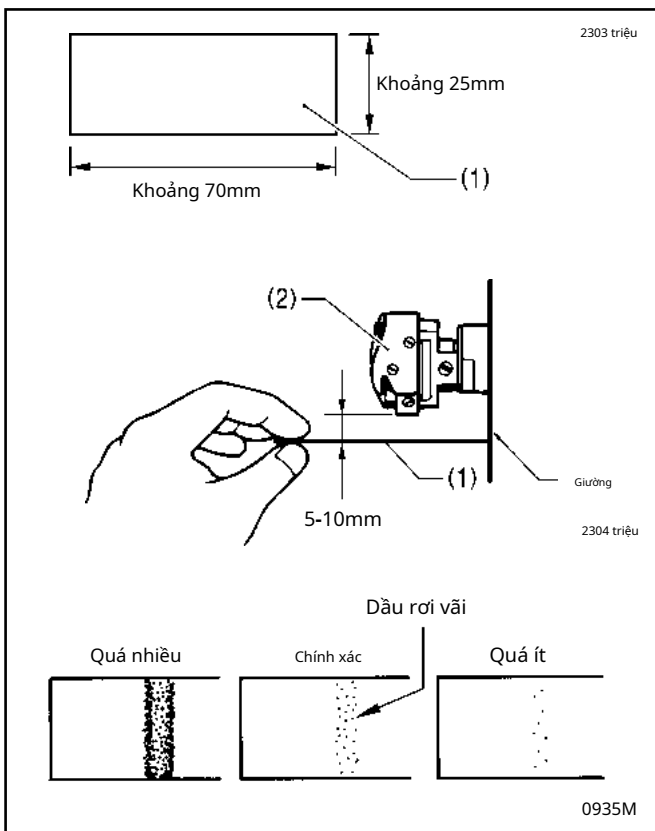


Hãy cẩn thận không chạm ngón tay của bạn hoặc tờ kiểm tra lượng bôi trơn vào các bộ phận chuyển động như móc quay hoặc cơ cấu nạp khi kiểm tra lượng dầu cung cấp cho móc quay, nếu không có thể dẫn đến thương tích.

Sử dụng quy trình sau để kiểm tra lượng dầu được cung cấp cho móc quay khi thay thế móc quay hoặc khi thay đổi tốc độ máy.

GHI CHÚ:

Nếu máy may thuộc loại phụ - [] 5 [], thì nó là máy kiểu khô hoàn toàn và do đó không cần điều chỉnh lượng bôi trơn ổ quay.



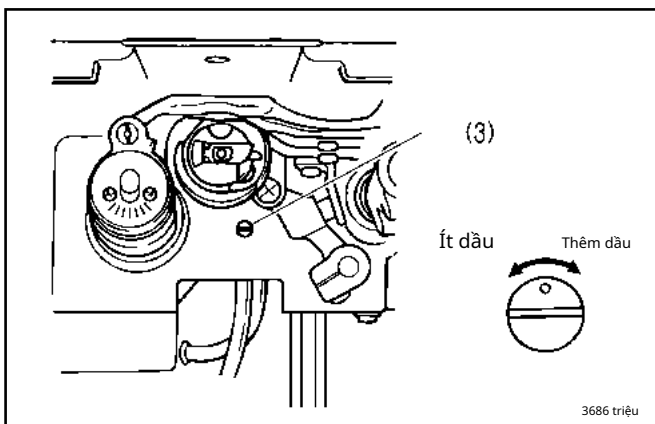
<Kiểm tra lượng bôi trơn>

1. Tháo chỉ khóa tất cả các điểm từ phần lấy chỉ đến kim.
2. Sử dụng cần nâng để nâng chân vịt lên. Chạy máy ở tốc độ may bình thường trong khoảng 1 phút mà không cần may bất kỳ chất liệu nào (theo cùng một mẫu bắt đầu / dừng như khi may thực sự).
4. Đặt tờ kiểm tra lượng bôi trơn (1) bên dưới móc quay (2) và giữ nó ở đó. Sau đó cho máy chạy với tốc độ may bình thường trong 8 giây. (Bất kỳ loại giấy nào cũng có thể được sử dụng làm tờ kiểm tra lượng bôi trơn (1).)
5. Kiểm tra lượng dầu loang ra trên tờ giấy.

Nếu cần điều chỉnh, hãy thực hiện các thao tác sau trong "Điều chỉnh lượng bôi trơn".

GHI CHÚ:

Nếu lượng dầu bôi trơn không khớp với lượng chính xác được hiển thị trong hình minh họa bên trái (nếu lượng dầu bắn ra quá nhiều hoặc không có), hãy xoay vít điều chỉnh (3) theo chiều kim đồng hồ để vặn chặt hoàn toàn, vặn ngược chiều kim đồng hồ bằng cách 2 1/2 lượt, và sau đó thực hiện điều chỉnh sau.



<Điều chỉnh lượng bôi trơn>

1. Nghiêng đầu máy ra sau.
2. Xoay vít điều chỉnh (3) để điều chỉnh lượng bôi trơn.
 - Nếu vít điều chỉnh móc quay (3) được xoay theo chiều kim đồng hồ, lượng bôi trơn càng lớn.
 - Nếu vít điều chỉnh móc quay (3) được xoay ngược chiều kim đồng hồ, lượng dầu bôi trơn trở nên nhỏ hơn.
3. Kiểm tra lại lượng bôi trơn theo quy trình được nêu trong phần "Kiểm tra lượng bôi trơn" ở trên.
 - * Xoay vít điều chỉnh (3) và kiểm tra lượng dầu bôi trơn nhiều lần cho đến khi lượng dầu bôi trơn chính xác.
4. Kiểm tra lại lượng dầu bôi trơn sau khi máy may đã được sử dụng trong khoảng hai giờ.

13. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN

⚠ THẬN TRỌNG

⊘ Việc bảo trì và kiểm tra máy may chỉ nên được thực hiện bởi kỹ thuật viên có chuyên môn.

⚠ Yêu cầu đại lý Brother của bạn hoặc thợ điện đủ năng lực thực hiện bất kỳ công việc bảo trì và kiểm tra hệ thống điện nào.

⚠ Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào đã được tháo ra, hãy tuyệt đối đảm bảo lắp lại chúng vào vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động chính xác hay không trước khi sử dụng máy.

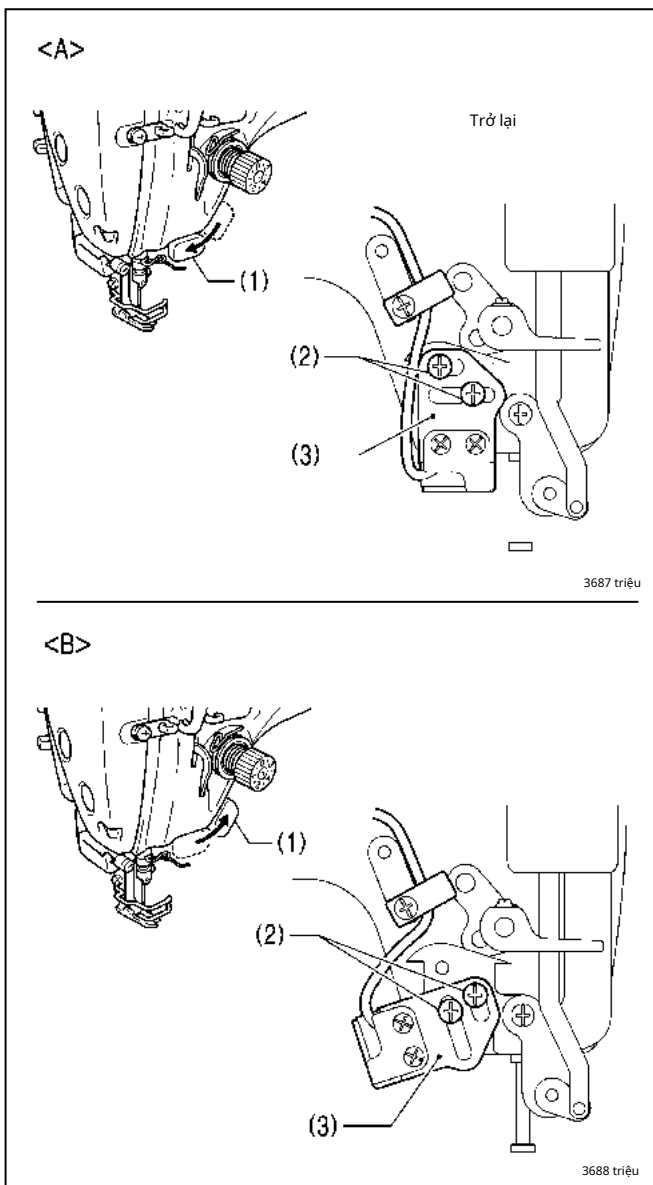
⚠ Dùng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.

⚠ Tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường vào những lần sau, nếu không máy có thể hoạt động nếu lớp xe bị rơi do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

- Khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh và bảo trì
- Khi thay thế các bộ phận tiêu hao như móc quay và dao

⚠ Nếu cần bật công tắc nguồn khi thực hiện một số điều chỉnh, hãy cực kỳ cẩn thận tuân theo tất cả các biện pháp phòng ngừa an toàn.

13-1. Điều chỉnh vị trí bộ truyền động



Vị trí lắp đặt bộ truyền động (1) có thể được điều chỉnh thành <A> hoặc .

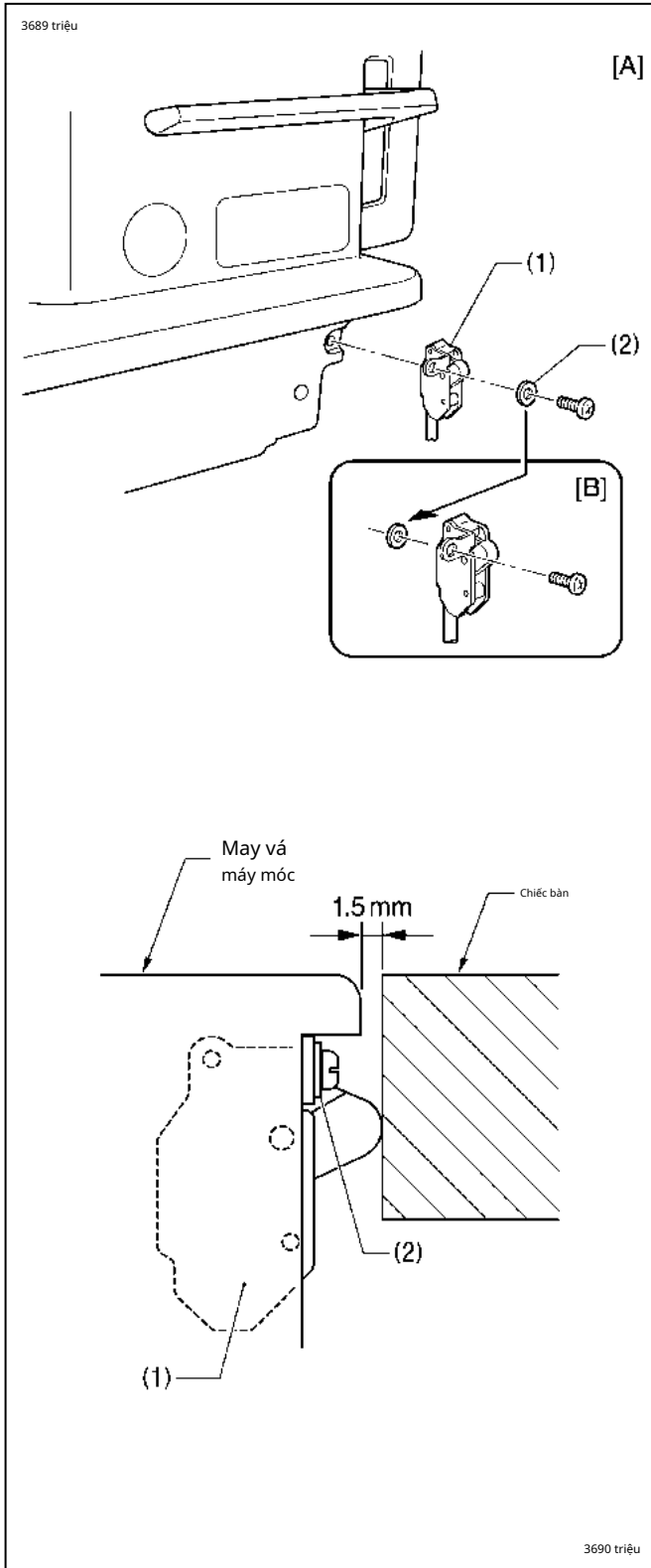
Điều chỉnh sao cho nó ở vị trí dễ vận hành.

1. Tháo hai vít (2).

Di chuyển để cài đặt công tắc (3) để di chuyển thiết bị truyền động (1) đến vị trí ưu tiên <A> hoặc .

3. Vặn chặt hai vít (2).

13-2. Điều chỉnh vị trí công tắc an toàn



Công tắc an toàn (1) thường được lắp đặt như trong hình [A].

Tuy nhiên, nếu phương pháp gia công được sử dụng cho bàn máy để lại quá nhiều khoảng trống giữa đầu máy và lỗ bàn có thể ảnh hưởng xấu đến hoạt động của công tắc an toàn (1).

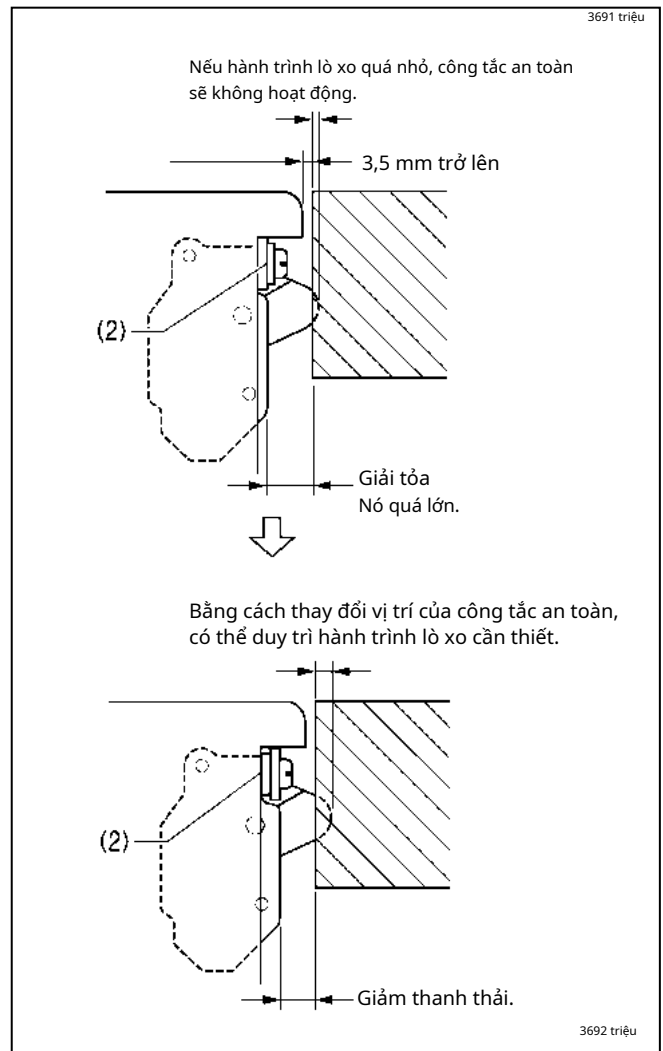
<Phương pháp điều chỉnh>

Khoảng hở tiêu chuẩn giữa đầu máy và lỗ bàn là 1,5 mm.

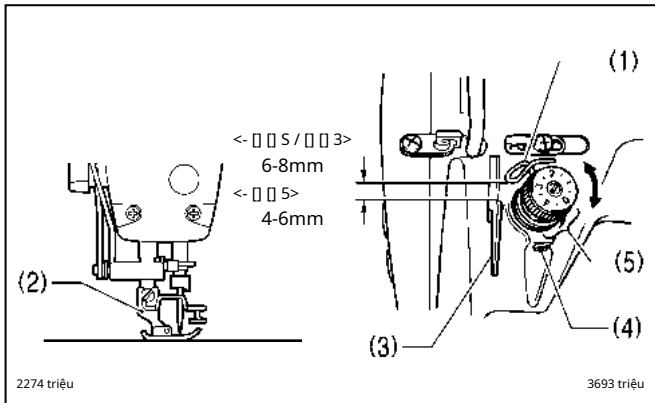
Nếu khe hở từ 3,5 mm trở lên, hãy lắp công tắc an toàn (1) để máy giạt (2) ở phía đầu máy như thể hiện trong Hình [B].

* Nếu vị trí không thể được điều chỉnh thỏa đáng theo cách này, hãy thêm nhiều vòng đệm có cùng độ dày.

<Hoạt động của công tắc an toàn>



13-3. Điều chỉnh lò xo cuốn chỉ



<Vị trí lò xo cuốn chỉ>

Vị trí tiêu chuẩn của lò xo cuốn chỉ (1) là 6-8 mm [4-6 mm đối với - □ □ 5 thông số kỹ thuật] trên bề mặt của thanh dẫn chỉ (3) khi chân vịt (2) là hạ xuống.

1. Hạ chân vịt xuống (2).
2. Nới lỏng vít định vị (4).
- Xoay giá đỡ căng chỉ (5) để điều chỉnh vị trí lò xo.
4. Siết chặt vít định vị (4).

<Độ căng lò xo cuốn chỉ>

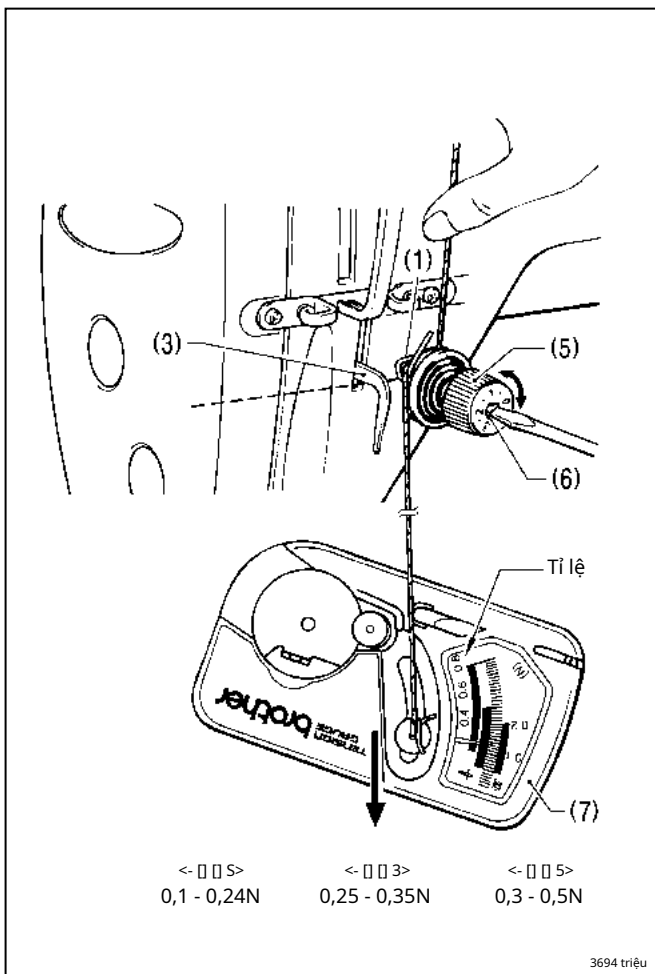
Độ căng tiêu chuẩn của lò xo cuốn chỉ (1) thay đổi tùy theo thông số kỹ thuật của máy như trong bảng.

- □ □ Thông số kỹ thuật của S	0,1 - 0,24N
- □ □ 3 thông số kỹ thuật	0,25 - 0,35N
- □ □ 5 thông số kỹ thuật	0,30 - 0,5N

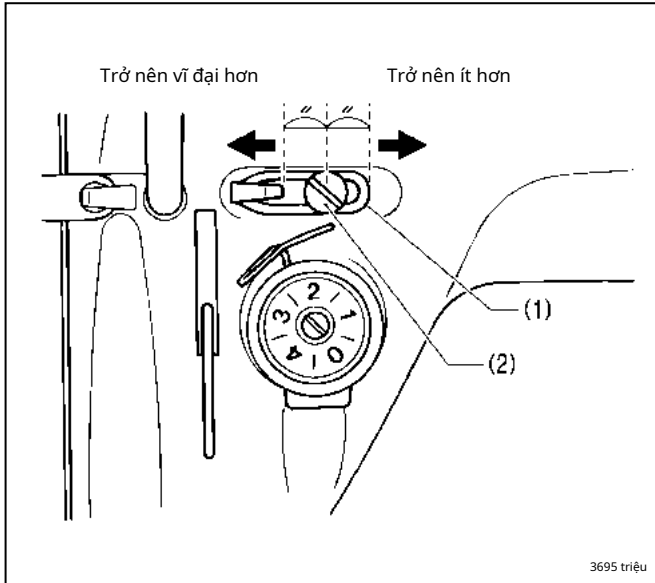
1. Đẩy chỉ kim bằng ngón tay của bạn cho đến khi nó cao hơn một chút so với khung căng chỉ (5) và sao cho chỉ trên không bị kéo ra.
2. Kéo chỉ trên xuống cho đến khi lò xo cuốn chỉ (1) ở cùng độ cao với đế của thanh dẫn chỉ (3), rồi đo độ căng của lò xo cuốn chỉ (1).

Chèn tuốc nơ vít vào rãnh của chốt căng (6), và xoay tuốc nơ vít để điều chỉnh độ căng của lò xo cuốn chỉ (1).

GHI CHÚ: Nếu sử dụng đồng hồ đo lực căng (7) (bán riêng) để đo lực căng dây, lấy số đọc từ thang đo bên vạch đỏ.



13-4. Điều chỉnh thanh dẫn chỉ tay R

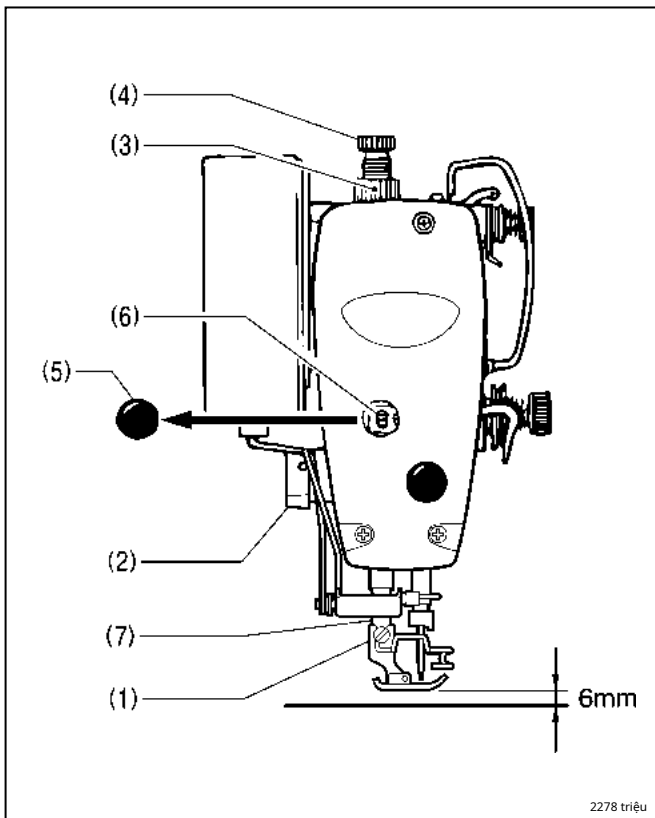


Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn ren tay R (1) là vị trí mà vít (2) nằm ở tâm dải điều chỉnh đối với thanh dẫn hướng ren tay R (1).

* Để điều chỉnh vị trí, nới lỏng vít (2) và sau đó di chuyển thanh dẫn chỉ tay R (1).

- Khi may chất liệu dày, di chuyển thanh dẫn chỉ của cánh tay R (1) bên trái. (Lượng tiếp nhận chủ đề sẽ trở nên lớn hơn.)
- Khi may chất liệu mỏng, di chuyển thanh dẫn chỉ của cánh tay R (1) ở bên phải. (Số lượng chủ đề sẽ trở nên ít hơn.)

13-5. Điều chỉnh chiều cao chân vịt



Chiều cao tiêu chuẩn của chân vịt (1) là 6 mm khi chân vịt (1) được nâng lên bằng cần nâng (2).

1. Nới lỏng đai ốc (3) của vít điều chỉnh (4), sau đó xoay vít điều chỉnh (4) để không có áp lực tác động lên chân vịt.

Nâng cần nâng (2). Chân vịt (1) cũng sẽ tăng lên.

3. Tháo nắp dầu (5).

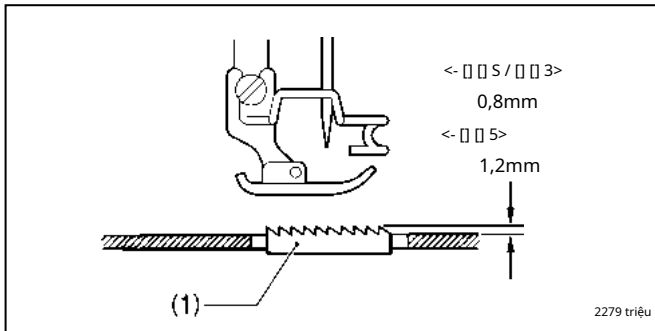
4. Nới lỏng chốt (6) và sau đó di chuyển thanh chân vịt (7) lên hoặc xuống cho đến khi chân vịt (1) ở chiều cao tiêu chuẩn là 6 mm.

5. Vặn chặt bu lông (6).

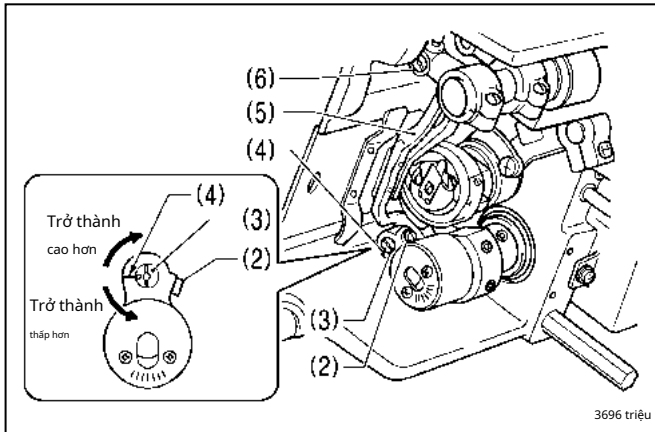
6. Thay nắp dầu (5).

7. Điều chỉnh áp lực chân vịt bằng vít điều chỉnh (4), sau đó siết chặt đai ốc (3).

13-6. Điều chỉnh chiều cao bàn điều khiển



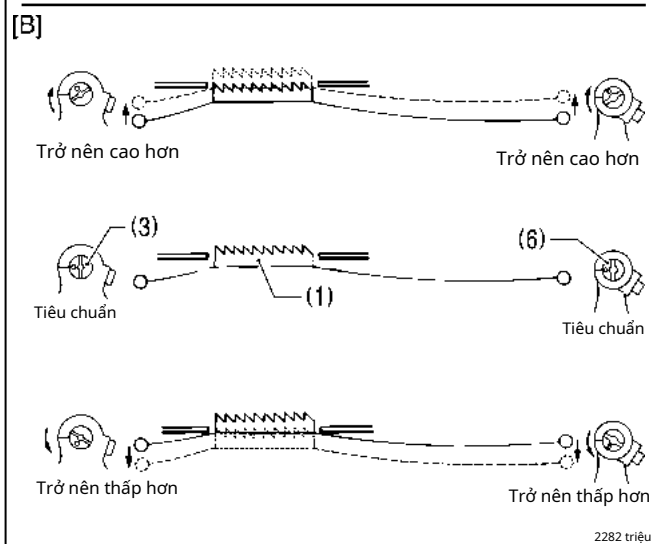
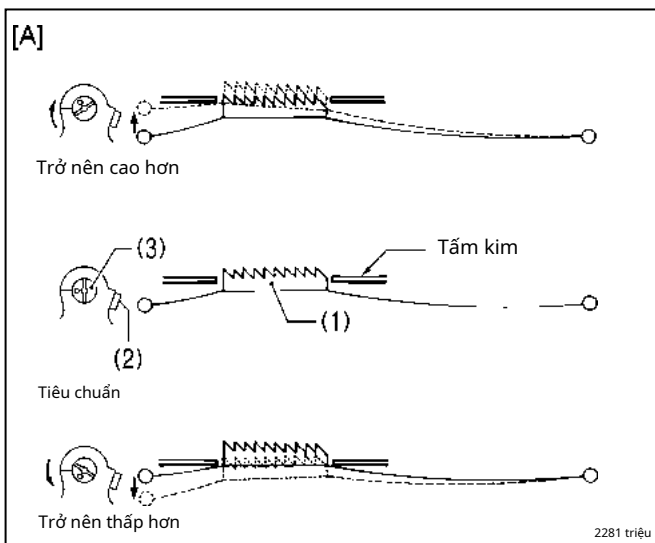
Chiều cao tiêu chuẩn của bộ phận nạp liệu (1) khi nó ở độ cao tối đa trên đỉnh của tấm kim là 0,8 mm đối với - □ □ S / □ □ 3 thông số kỹ thuật và 1,2 mm đối với - □ □ 5 thông số kỹ thuật.



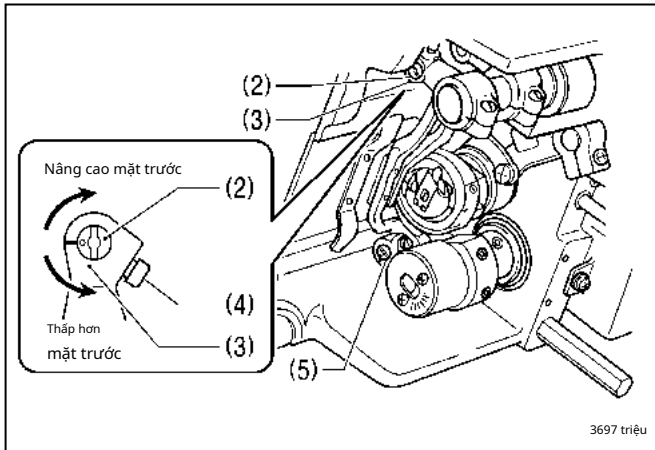
1. Xoay ròng rọc cho đến khi thanh răng (1) tăng lên vị trí cao nhất.
2. Nghiêng đầu máy trở lại.
3. Nới lỏng vít (2).
4. Xoay đỉnh tán của giá đỡ nâng cấp liệu (3) trong phạm vi 90 ° so với đường tham chiếu (4) để điều chỉnh chiều cao thẳng đứng của thanh cấp liệu (5). (Hình. [A])
5. Vặn chặt vít (2).

* Nếu bạn lo lắng về góc của bàn răng đưa (1), hãy quay trục (6) trong khi thực hiện điều chỉnh ở trên. (Hình [B])

(Tham khảo phần "13-7. Điều chỉnh góc của bàn răng đưa" trên trang tiếp theo để biết chi tiết về thao tác này.)



13-7. Điều chỉnh góc chố đưa



Góc tiêu chuẩn đối với bàn răng nạp (1) khi nó ở vị trí cao nhất phía trên tấm kim là khi dấu "" (hoặc rãnh V) trên trục (2) được căn chỉnh với tay giá đỡ bộ điều chỉnh nạp (3) và bàn điều khiển (1) song song với đĩa kim.

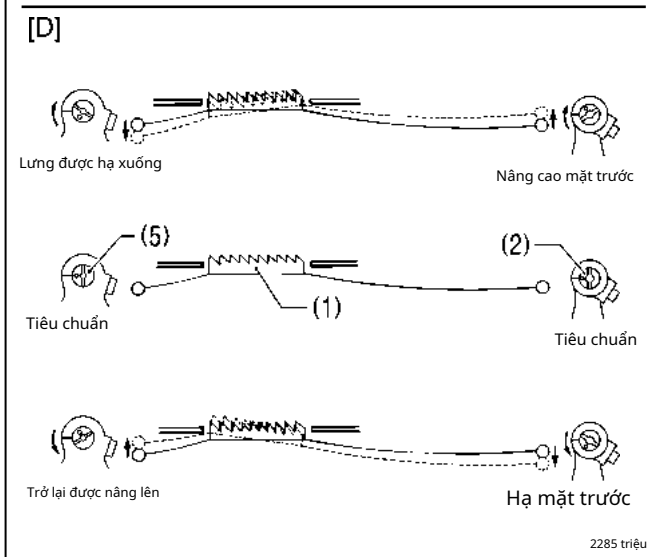
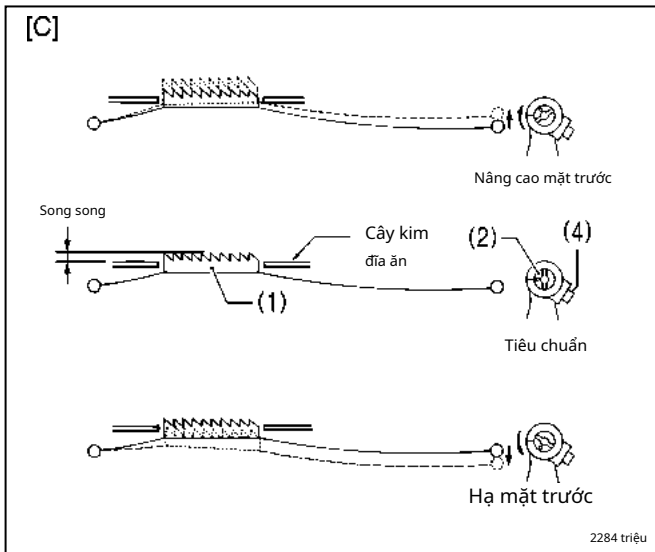
1. Xoay ròng rọc của máy để di chuyển bàn răng đưa (1) đến vị trí cao nhất của nó phía trên tấm kim.
2. Nghiêng đầu máy trở lại.
3. Nới lỏng hai vít định vị (4).
4. Xoay trục (2) theo hướng mũi tên trong phạm vi 90 ° so với vị trí chuẩn. (Hình. [C])

- Để tránh hiện tượng nhăn nheo, hãy hạ thấp mặt trước của cho chó ăn (1).
- Để ngăn vật liệu không bị trượt, hãy nâng cao phía trước của chó đưa thức ăn (1).

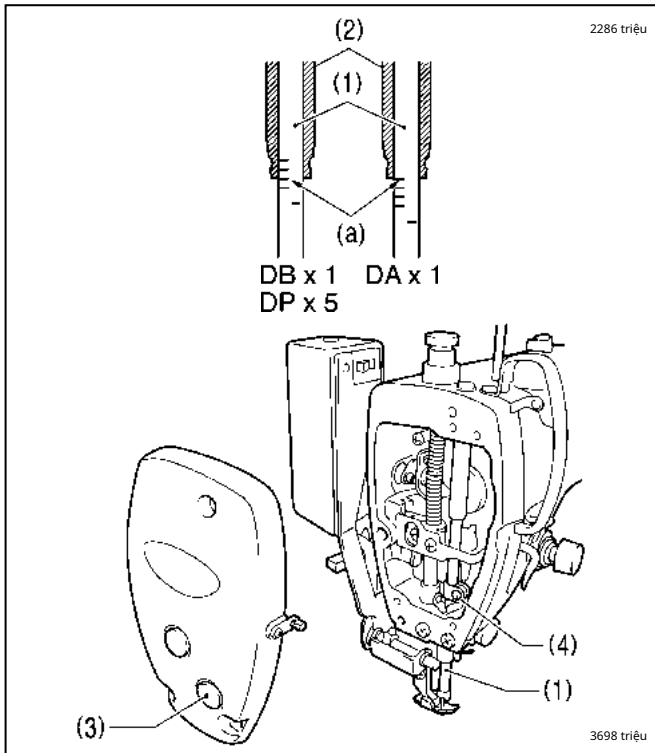
5. Siết chặt các vít định vị (4).

* Nếu bạn muốn nghiêng bàn điều khiển thức ăn (1) thêm, hãy xoay chốt chặn đá nâng thức ăn chặn nuôi (5) trong khi thực hiện điều chỉnh ở trên. (Hình [D]) (Tham khảo phần "13-6. Điều chỉnh chiều cao bàn điều khiển" trên trang trước để biết chi tiết về thao tác này.)

* Chiều cao của bàn điều khiển (1) sẽ thay đổi sau khi đã điều chỉnh góc, do đó cần phải điều chỉnh lại chiều cao của bàn điều khiển (1).



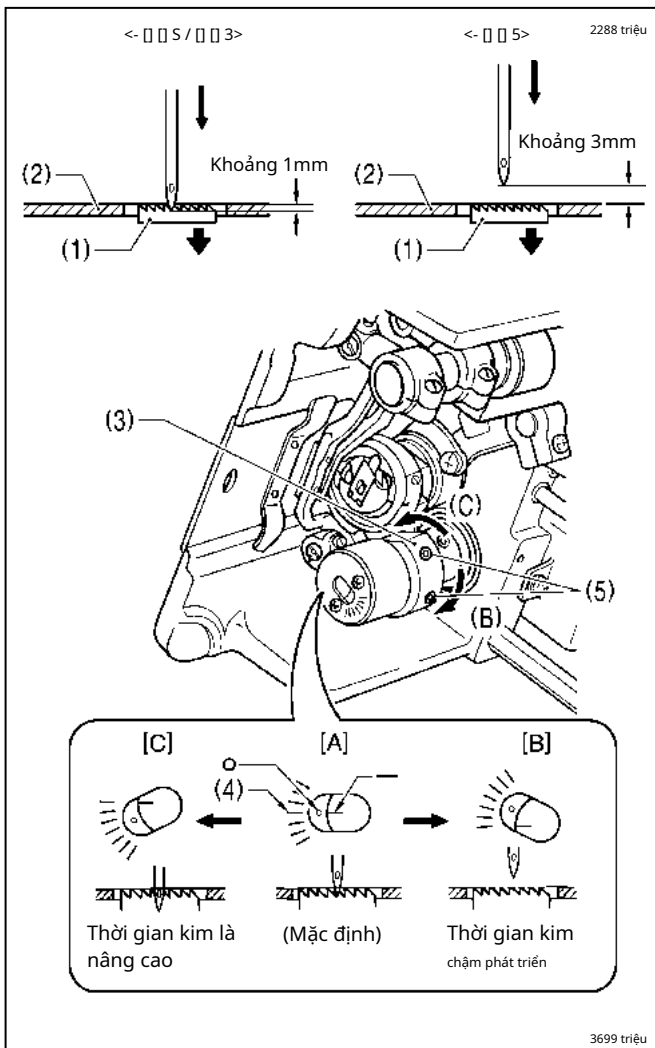
13-8. Điều chỉnh chiều cao thanh kim



Đường tham chiếu (a), là đường thứ hai tính từ dưới cùng của thanh kim (1) (đường thứ tư từ dưới lên khi sử dụng DA x 1 kim) phải được căn với mép dưới của ống lót thanh kim D (2) như trong hình minh họa khi thanh kim (1) ở vị trí thấp nhất.

1. Xoay ròng rọc của máy để đặt thanh kim (1) về vị trí thấp nhất của nó.
2. Tháo nắp dầu (3).
3. Nới lỏng vít (4) rồi di chuyển thanh kim (1) lên hoặc xuống để điều chỉnh vị trí của nó.
4. Siết chặt vít (4).
5. Thay nắp dầu (3).

13-9. Điều chỉnh thời gian của kim và cơ chế nạp



Vị trí tiêu chuẩn cho điểm của kim được mô tả bên dưới khi bàn răng nạp (1) được hạ xuống từ vị trí cao nhất của nó cho đến khi nó thẳng hàng với mặt trên của tấm kim (2). (Lúc này, dấu “-” trên trục dưới sẽ thẳng hàng với tâm của thang đo (4) (dấu “O”) trên cam dọc (3).)

< - - - / - - - >

Đầu của bộ tiếp liệu (1) và đỉnh của đĩa kim (2) phải thẳng hàng, và điểm của kim phải cách đĩa kim (2) khoảng 1 mm.

< - - >

Đầu của bộ phận nạp liệu (1) và đỉnh của đĩa kim (2) phải thẳng hàng và phải có khoảng hở khoảng 3 mm giữa điểm của kim và tấm kim (2).

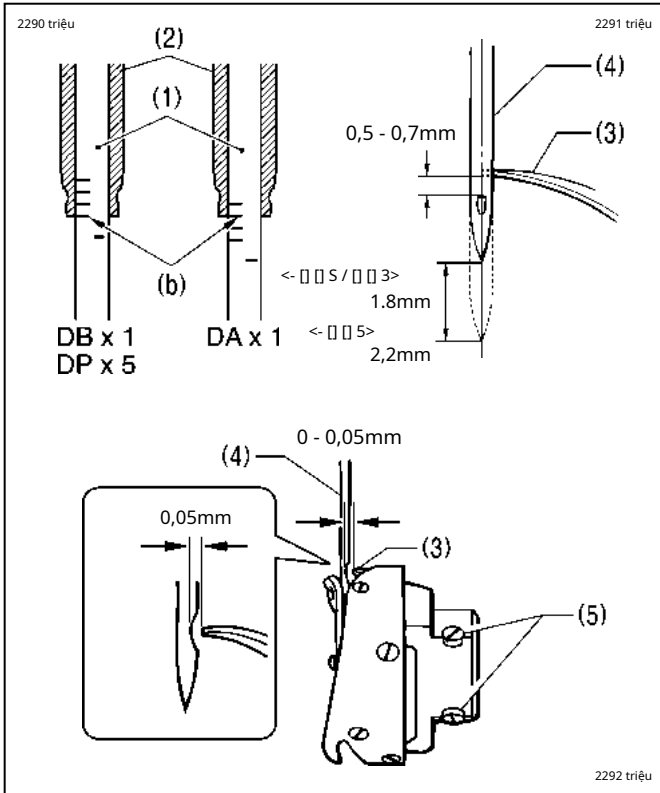
1. Nghiêng đầu máy ra sau.
2. Nới lỏng hai vít định vị (5), rồi xoay cam dọc (3) một cách thẳng hàng để điều chỉnh thời gian. (Sử dụng dấu “-” trên trục dưới và vị trí căn chỉnh trên thang chia độ (4) của cam dọc (3) làm hướng dẫn.)

- Để đặt ở vị trí chuẩn, hãy căn chỉnh dấu “-” trên trục dưới với tâm của thang đo (4) (dấu “O”) trên cam dọc (3). ([A] trong hình minh họa)
- Để ngăn vật liệu trượt xảy ra, hãy làm chậm thời gian kim. (Xoay cam dọc (3) theo hướng (B). Tham khảo [B] trong hình minh họa.)
- Để cải thiện khả năng thắt chặt chỉ, hãy tiến kim thời gian. (Xoay cam dọc (3) theo hướng (C). Tham khảo [C] trong hình minh họa.)

GHI CHÚ: Không quay cam dọc (3) quá xa trong hướng của (C), nếu không nó có thể làm cho kim bị gãy.

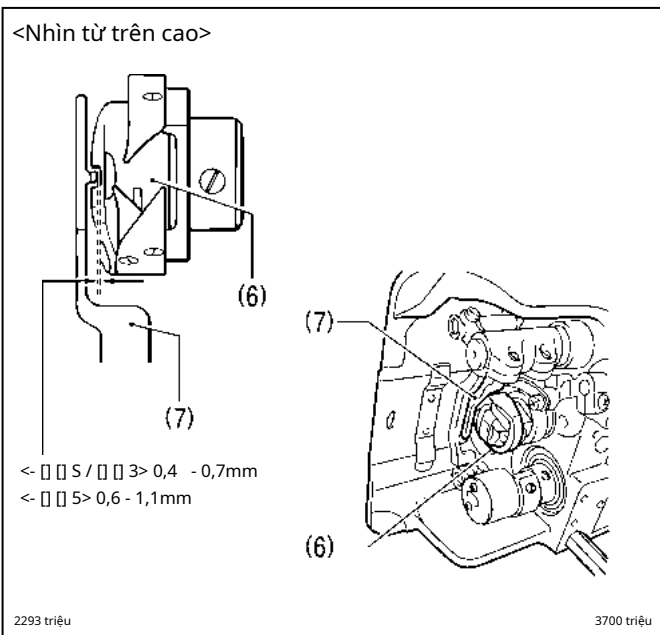
Sau khi điều chỉnh xong, siết chặt hai vít (5).

13-10. Điều chỉnh kim và thời gian móc quay



Đầu của móc quay (3) phải thẳng hàng với tâm của kim (4) khi thanh kim (1) di chuyển lên từ vị trí thấp nhất của nó đến vị trí có đường tham chiếu (b), là đường tại đáy của thanh kim (1) (đòng thứ ba từ dưới lên khi sử dụng DA x 1 kim), được căn với mép dưới của ống lót thanh kim D (2) như trong hình minh họa.

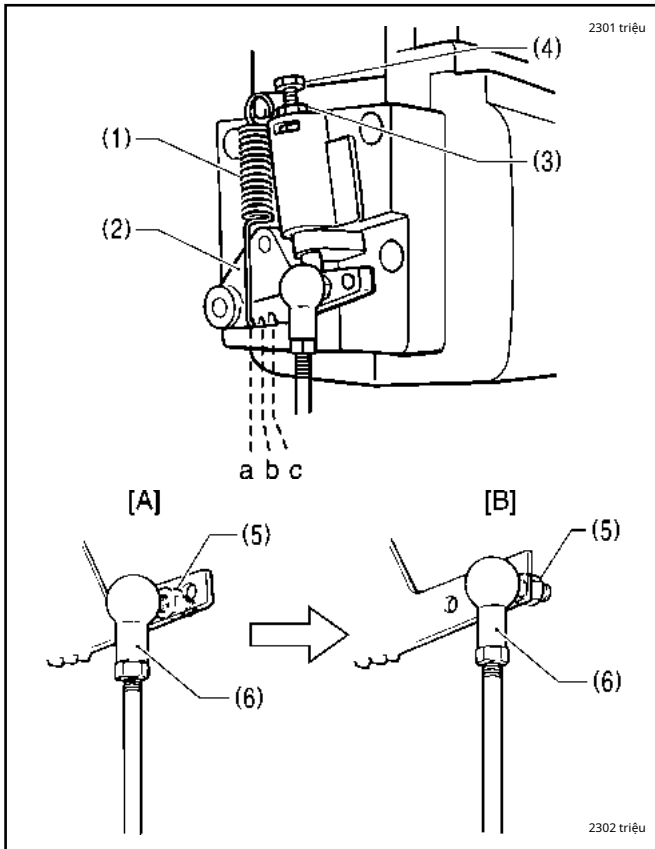
1. Xoay ròng rọc của máy để nâng thanh kim (1) từ vị trí thấp nhất của nó cho đến khi đường tham chiếu (b) thẳng hàng với cạnh dưới của ống lót thanh kim D (2) như trong hình minh họa.
(Kim phải tăng 1,8 mm [2,2 mm đối với - □ □ 5 thông số kỹ thuật] và khoảng cách từ lỗ kim đến đầu móc quay phải là 0,5 - 0,7 mm.)
2. Nới lỏng các vít định vị (5), rồi căn chỉnh đầu móc quay (3) với tâm của kim (4).
Khoảng cách giữa đầu móc quay (3) và kim (4) phải xấp xỉ 0 - 0,05 mm.
3. Siết chặt các vít định vị (5).



<Kiểm tra khe hở giữa móc quay và giá đỡ vị trí hộp suốt chỉ>

Kiểm tra xem khe hở giữa móc quay (6) và giá đỡ vị trí của hộp suốt chỉ (7) có đủ để chỉ được sử dụng đi qua trơn tru không.
Khoảng hở phải là 0,4 - 0,7 mm đối với - □ □ S / □ □ 3 kiểu và 0,6 - 1,1 mm đối với - □ □ 5 kiểu.

13-11. Điều chỉnh gai



<Điều chỉnh độ nhạy cảm ứng trầm cảm chuyển tiếp>

Nếu máy bắt đầu chạy ở tốc độ thấp khi chân của bạn chỉ đang đặt trên mặt lớp hoặc nếu cảm thấy áp lực của mặt lớp quá yếu, hãy điều chỉnh vị trí (a đến c) mà tại đó lò xo gai (1) được móc vào cần gạt lớp (2).

* a là vị trí yếu nhất, và nó trở nên mạnh dần lên tại b và c tương ứng.

<Điều chỉnh độ nhạy trầm cảm ngược>

1. Nới lỏng đai ốc (3) và vặn bu lông (4).

* Khi bu lông (4) được siết chặt, hoạt động của lớp trở nên nặng hơn, và khi nó được nới lỏng, hoạt động trở nên nhẹ nhàng hơn.

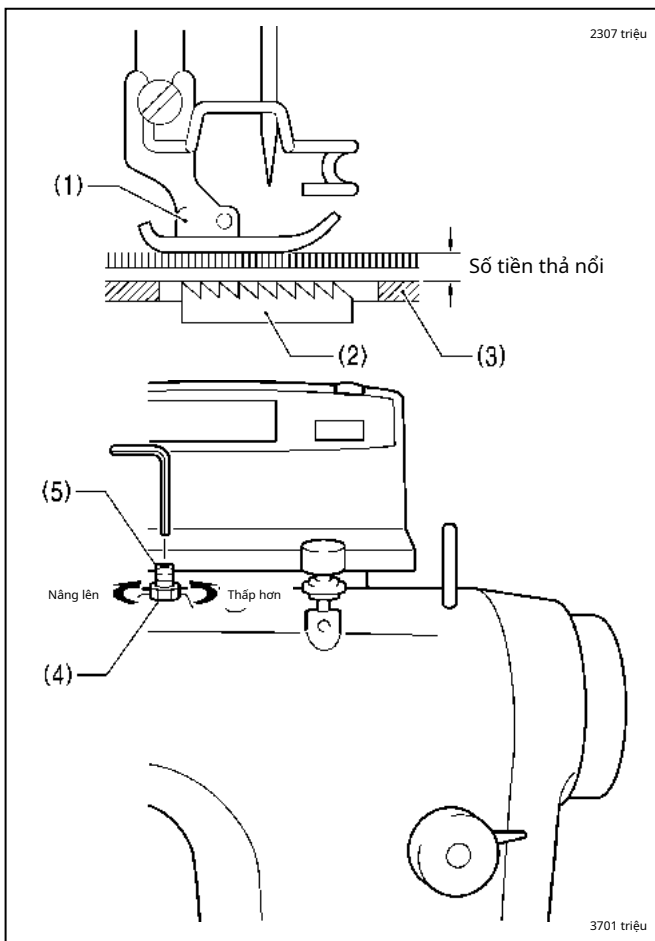
2. Vặn chặt đai ốc (3).

<Điều chỉnh hành trình của gai lớp>

Tháo đai ốc (5), sau đó di chuyển khớp nối thanh truyền (6) từ vị trí trong Hình A đến vị trí trong Hình B. Khi đó hành trình của bánh lớp sẽ tăng lên khoảng 27%.

Tại thời điểm này, độ nhạy cảm ứng lùi về phía trước và phía sau của lớp xe sẽ thay đổi, vì vậy hãy điều chỉnh lại nếu cần.

13-12. Điều chỉnh lượng nổi của chân vịt (lượng nâng phớt)



Khi may vật liệu kéo giãn và vật liệu có cọc dài, bạn có thể điều chỉnh từng phút đối với lượng nổi của chân vịt (1) phù hợp với vật liệu.

1. Xoay ròng rọc của máy may bằng tay để di chuyển bánh răng nạp (2) bên dưới tấm kim (3).

Sử dụng cần nâng để hạ chân vịt (1).

3. Nới lỏng đai ốc (4).

Dùng cờ lê lục giác vặn vít điều chỉnh (5) để điều chỉnh lượng nổi.

• Để nâng chân vịt lên (1) ...
Xoay vít điều chỉnh (5) theo chiều kim đồng hồ.

• Để hạ chân vịt xuống (1) ...
Xoay vít điều chỉnh (5) ngược chiều kim đồng hồ.

5. Vặn chặt đai ốc (4).

* Sau khi điều chỉnh xong, may một đoạn vật liệu để kiểm tra độ nổi.

14. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

Vui lòng kiểm tra các điểm sau trước khi gọi sửa chữa hoặc bảo dưỡng.

Nếu các cách khắc phục sau đây không khắc phục được sự cố, hãy tắt công tắc nguồn và tham khảo ý kiến của kỹ thuật viên có chuyên môn hoặc nơi mua hàng.

SỰ NGUY HIỂM



Chờ ít nhất 5 phút sau khi tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi mở tấm mặt của hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng.




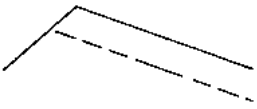
THẬN TRỌNG

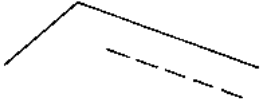
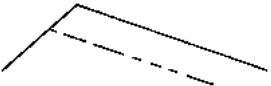

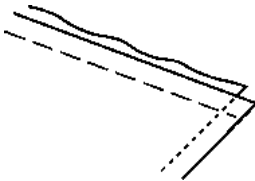


Tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn trước khi tiến hành khắc phục sự cố. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.

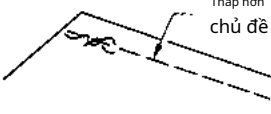
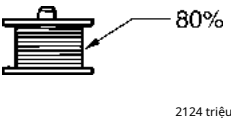
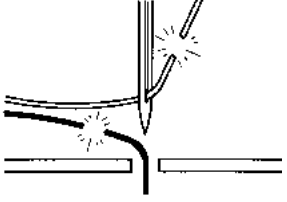
14-1. May vá

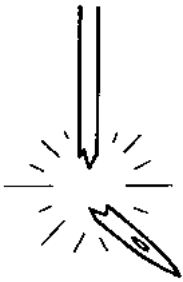

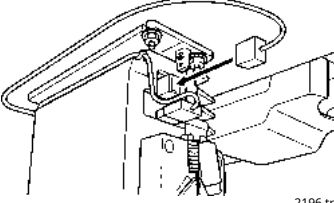
Các mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kiểm tra bởi kỹ thuật viên có chuyên môn.

Vấn đề		Nguyên nhân có thể	Trang
1	<p>Đường chỉ trên không chặt.</p>  <p>0573 triệu</p>	<p>Có phải lực căng chỉ trên quá yếu, hoặc căng chỉ dưới quá mạnh?</p> <p>Điều chỉnh độ căng chỉ trên hoặc độ căng chỉ dưới.</p> <p>Kim và thời gian nạp liệu có chính xác không? Nâng cao thời gian kim.</p>	<p>37</p> <p>54 *</p>
2	<p>Đường chỉ dưới không chặt.</p>  <p>0574 triệu</p>	<p>Có phải lực căng chỉ dưới quá yếu, hoặc căng chỉ trên quá mạnh?</p> <p>Điều chỉnh độ căng chỉ dưới hoặc độ căng chỉ trên.</p>	37
3	<p>Các vòng lặp xuất hiện trong đường may.</p>  <p>0977M</p>	<p>Là đường dẫn sợi không đủ trơn tru? Dùng dũa có hạt mịn hoặc giấy nhám để đánh bóng cho đường chỉ sợi mịn.</p> <p>Có phải suốt chỉ không quay trơn tru? Kéo chỉ dưới ra để kiểm tra độ căng của chỉ không bị chùng hoặc thay suốt chỉ hoặc hộp suốt chỉ.</p>	
4	<p>Các mũi may bị bỏ qua xảy ra trong khi may</p>  <p>0470 triệu</p>	<p>Đầu kim có bị cong không? Đầu kim có bị cùn không? Nếu đầu kim bị cong hoặc gãy, hãy thay kim.</p> <p>Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</p> <p>Máy có ren đúng không? Nếu nó không chính xác, hãy luồn chỉ một cách chính xác.</p> <p>Có phải áp lực chân vịt quá yếu? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</p> <p>Kim có mỏng quá không? Thay kim bằng kim dày hơn một bậc.</p> <p>Chân vịt có quá cao không? Điều chỉnh độ cao của chân vịt.</p> <p>Có phải lò xo cuốn chỉ quá yếu? Điều chỉnh độ căng của lò xo cuốn chỉ.</p> <p>Định giờ kim và móc quay có chính xác không? Điều chỉnh chiều cao của thanh kim. Điều chỉnh khe hở giữa kim và đầu móc quay.</p>	<p>13</p> <p>15</p> <p>38</p> <p>51 *</p> <p>50 *</p> <p>54 *</p> <p>55 *</p>

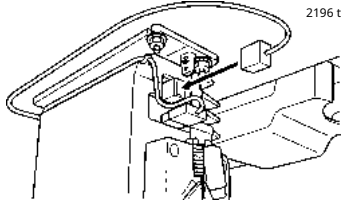
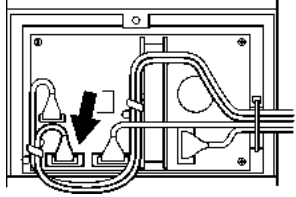
	Vấn đề	Nguyên nhân có thể	Trang
5	<p>Các mũi may bị bỏ qua khi bắt đầu may</p> <p>Chủ đề làm sáng tỏ tại bắt đầu may</p>  <p>0749 triệu</p>	<p>Độ căng của lò xo cuốn chỉ có quá mạnh không? Giảm độ căng của lò xo cuốn chỉ.</p> <p>Phạm vi hoạt động của lò xo cuốn chỉ có quá lớn không? Hạ thấp vị trí của lò xo cuốn chỉ.</p> <p>Độ dài đầu của các sợi chỉ trên có quá ngắn sau khi cắt chỉ không? Điều chỉnh huyết áp trước.</p> <p>Các chủ đề không được cắt sạch? Mài các dao cố định hoặc thay các dao cố định và di chuyển được nếu cần.</p> <p>Có phải kim quá rộng? Thử sử dụng kim có số đếm thấp hơn một kim so với kim hiện tại.</p> <p>Chiều dài của chỉ kéo ra khỏi hộp suốt chỉ sau khi cắt chỉ có quá ngắn. Nếu suốt chỉ quay lỏng lẻo, hãy thay lò xo chống quay trong hộp suốt chỉ.</p> <p>Tốc độ may có quá nhanh khi bắt đầu may không? Sử dụng tính năng khởi động chậm.</p> <p>Vị trí kim lên có quá cao không? Điều chỉnh vị trí dừng kim lên.</p>	<p>50 *</p> <p>50 *</p> <p>38</p> <p>*</p> <p>13</p> <p>25, 33 *</p> <p>26,34 *</p>
6	<p>Đường may không đều</p>  <p>0473 triệu</p>	<p>Có phải áp lực chân vịt quá yếu? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</p> <p>Có phải chó cho ăn quá thấp? Điều chỉnh chiều cao của chó đưa.</p> <p>Suốt chỉ có bị xước không? Nếu suốt chỉ bị hỏng, hãy mài nhẵn bằng đá mài đã bôi dầu hoặc thay suốt chỉ.</p>	<p>38</p> <p>52 *</p>
7	<p>Mức độ nhăn nheo lớn (căng thẳng quá mức)</p>  <p>0978M</p>	<p>Độ căng chỉ trên có quá mạnh không? Làm cho độ căng chỉ trên càng yếu càng tốt.</p> <p>Độ căng chỉ dưới có quá mạnh không? Làm cho độ căng chỉ dưới càng yếu càng tốt.</p> <p>Đầu kim có bị cùn không? Thay kim nếu nó bị cùn.</p> <p>Có phải kim dày quá không? Thay thế bằng kim càng mỏng càng tốt.</p> <p>Độ căng của lò xo cuốn chỉ có quá mạnh không? Làm cho độ căng của lò xo cuốn chỉ càng yếu càng tốt.</p> <p>Phạm vi hoạt động của lò xo cuốn chỉ có quá lớn không? Hạ vị trí của lò xo cuốn chỉ xuống vị trí thấp nhất có thể.</p> <p>Lực ép chân vịt có quá mạnh không? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</p> <p>Tốc độ may có quá nhanh không? Sử dụng các phím điều khiển tốc độ may để giảm dần tốc độ may.</p> <p>Góc của chó cho ăn có chính xác không? Nghiêng mặt trước của chó dẫn thức ăn xuống một chút.</p>	<p>37</p> <p>37</p> <p>50 *</p> <p>50 *</p> <p>38</p> <p>18</p> <p>53 *</p>
số 8	<p>Trượt vật liệu</p>  <p>0750 triệu</p>	<p>Lực ép chân vịt có quá mạnh không? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</p>	<p>38</p>

14. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

	Vấn đề	Nguyên nhân có thể	Trang
9	<p>Chỉ dưới bị rối khi bắt đầu may. Quay suốt chỉ trong quá trình cắt chỉ</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">0751 triệu</p>	<p>Hướng quay của suốt chỉ có đúng khi kéo chỉ dưới không? Đặt suốt chỉ để nó quay theo hướng ngược lại với móc quay.</p> <p>Có quá nhiều chỉ quấn vào suốt chỉ không? Cuộn suốt chỉ số tiền không được nhiều hơn 80%.</p>  <p>Có gấn lò xo chống quay không? Gắn lò xo chống quay.</p> <p>Suốt chỉ quay trơn không? Nếu suốt chỉ quay không trơn tru, hãy thay suốt chỉ.</p> <p>Có phải suốt chỉ khác là suốt chỉ bằng hợp kim nhẹ do Brother chỉ định đang được sử dụng không? Chỉ sử dụng suốt chỉ do Brother chỉ định.</p>	<p>14</p> <p>14</p> <p>13</p> <p>13</p>
10	<p>Chủ đề trên và dưới bị đứt.</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">0471 triệu</p>	<p>Kim có bị cong hay đầu kim bị gãy không? Thay kim nếu nó bị cong hoặc gãy.</p> <p>Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</p> <p>Máy có ren đúng không? Nếu nó không chính xác, hãy luôn chỉ một cách chính xác.</p> <p>Móc quay có được bôi trơn đủ không? (- □ 0 □, □ 3 □ thông số kỹ thuật) Nếu đồng hồ đo dầu xuống đến vạch tham chiếu thấp hơn trong cửa sổ đồng hồ đo dầu, hãy đổ thêm dầu.</p> <p>Độ căng chỉ trên hoặc dưới quá yếu hoặc quá mạnh? Điều chỉnh độ căng của chỉ trên hoặc chỉ dưới.</p> <p>Chỉ trên có thể bị lỏng do phạm vi hoạt động của lò xo cuộn chỉ quá nhỏ? Điều chỉnh vị trí của lò xo cuộn chỉ.</p> <p>Móc quay, bộ phận dẫn thức ăn hoặc bộ phận khác có bị hư hỏng không? Nếu chúng bị hỏng, hãy mài nhẵn chúng bằng đá mài có dầu hoặc thay thế các bộ phận bị hỏng.</p> <p>Đường dẫn luồn có bị hỏng không? Nếu đường dẫn chỉ bị hỏng, hãy làm phẳng bằng giấy nhám hoặc thay thế phần bị hỏng.</p>	<p>13</p> <p>15</p> <p>số 8</p> <p>37</p> <p>50 *</p> <p>*</p> <p>*</p>
11	<p>Cắt chỉ không chính xác (Cả hai chủ đề trên và dưới đều không được cắt xén)</p>	<p>Dao cố định hoặc dao di động có bị hỏng hoặc mòn không? Thay dao cố định hoặc dao di động.</p>	<p>*</p>
12	<p>Cắt chỉ không chính xác (Chỉ trên hoặc chỉ dưới không được cắt)</p>	<p>Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</p> <p>Dao cố định hay dao di động có bị cùn không? Thay dao cố định hoặc dao di động.</p>	<p>13</p> <p>*</p>

Vấn đề		Nguyên nhân có thể	Trang
13	<p>Kim gãy</p>  <p>0469M</p>	<p>Vật liệu có bị đẩy hoặc kéo với lực quá mạnh trong quá trình may không?</p> <p>Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</p> <p>Kim có bị cong không, có bị gãy đầu kim, có bị tắc lỗ kim không?</p> <p>Thay kim.</p> <p>Định giờ kim và móc quay có chính xác không? Điều chỉnh chiều cao của thanh kim. Điều chỉnh khe hở giữa kim và đầu móc quay.</p> <p>Thời gian kim có quá cao so với chó cho ăn không? Làm chậm thời gian kim.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Tại ngoại</p> <p>Sẽ cực kỳ nguy hiểm nếu để lại bất kỳ mảnh kim gãy nào dính vào vật liệu. Nếu kim bị gãy, hãy tìm kiếm tất cả các mảnh cho đến khi tìm thấy lại toàn bộ kim. Hơn nữa, chúng tôi khuyến nghị rằng thông qua các bước được thực hiện để xem xét các kim như vậy để tuân thủ các quy định về trách nhiệm sản phẩm.</p> </div>	<p>13</p> <p>54 *</p> <p>55 *</p> <p>54 *</p>
14	<p>Máy đo dầu (1) không hiển thị trong cửa sổ máy đo dầu.</p>  <p>(1) 2195 triệu</p>	<p>Bình dầu có cạn không? (- □ 0 □, □ 3 □ thông số kỹ thuật) Đổ đầy dầu vào thùng dầu.</p>	<p>số 8</p>
15	<p>Máy không hoạt động khi bật nguồn và nhấn lớp.</p>	<p>Đầu nối nguồn điện có bị ngắt kết nối khỏi hộp điều khiển không? Chèn các tư nối <small>một cách an toàn.</small></p>  <p>2196 triệu</p>	<p>11</p>
16	<p>Máy không hoạt động ở tốc độ cao.</p>	<p>Có phải cài đặt tốc độ may hoặc cài đặt tốc độ lùi không chính xác không? Sử dụng các phím điều khiển tốc độ may để đặt tốc độ cao.</p>	<p>18</p>
17	<p>Máy móc dừng lại suốt trong may vá.</p>	<p>Đã bật phím khâu cố định chưa? Nhấn phím đường may cố định để chỉ báo tắt.</p> <p>Điện áp nguồn quá thấp? Kiểm tra nguồn điện. (Nếu dây nguồn quá dài hoặc quá nhiều thiết bị được chạy từ một ổ cắm duy nhất, điều này có thể gây ra sụt áp, do đó sẽ khiến chức năng đặt lại kích hoạt và dừng máy, ngay cả khi nguồn điện bình thường.)</p>	<p>18</p> <p>*</p>

14. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

Vấn đề		Nguyên nhân có thể	Trang
18	Không có gì xuất hiện trên màn hình bảng điều khiển.	<p>Đầu nối nguồn điện có bị ngắt kết nối khỏi hộp điều khiển không? Chèn các tư nối một cách an toàn.</p>  <p>2196 triệu</p> <p>Là các hoạt động bảng điều khiển kết nối bên trong điều khiển hộp bị ngắt kết nối? Chèn tư nối một cách an toàn.</p>  <p>3154 triệu</p>	11 10 *
19	"GrEASEUP" hoặc "GU" nhấp nháy trong các bảng điều khiển hiển thị khi bật công tắc nguồn.	Màn hình này là để thông báo cho bạn rằng đã đến lúc tra dầu mỡ. Bôi mỡ.	43, 45 *

14-2. Mã lỗi hiển thị



Nếu mã lỗi xuất hiện trên màn hình bảng điều khiển

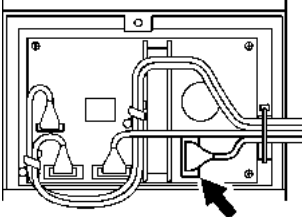
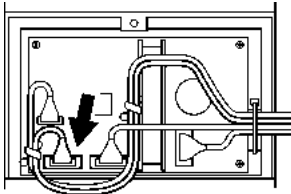
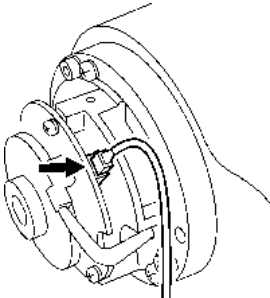
1. Ghi lại mã lỗi và sau đó tắt nguồn.
2. Sau khi màn hình bảng điều khiển tắt, hãy loại bỏ nguyên nhân gây ra lỗi và sau đó bật lại nguồn.

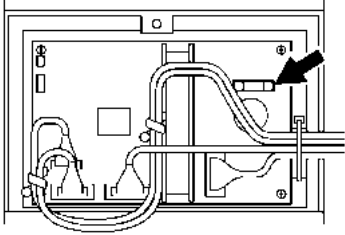
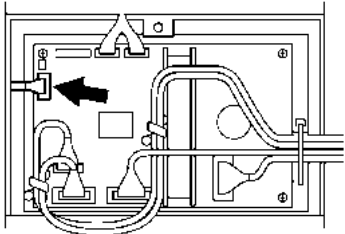
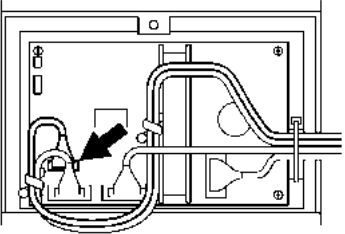
2198 triệu

Các mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kiểm tra bởi kỹ thuật viên có chuyên môn. Đối với những mặt hàng có "***" xuất hiện trong cột "Trang", hãy hỏi nơi mua hàng để được tư vấn.

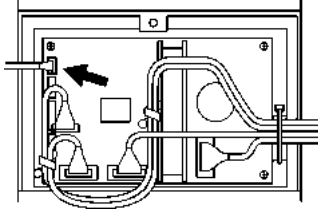
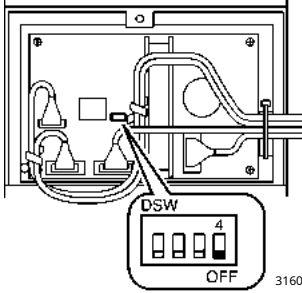
Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
Ơ 1 (Quá áp)	Điện áp nguồn có phù hợp với thông số điện áp của hộp điều khiển không? Kiểm tra điện áp. Điện áp cung cấp điện có cao bất thường không? Kiểm tra. Sự cố với hộp điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.	* * **
Ơ 2 (Quá dòng)	Đầu nối thiết bị điện bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.	*
Ơ 3 (Lỗi bộ mã hóa)	Đầu nối bộ mã hóa bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.	10 *
Ơ 4 (Khóa động cơ)	Đầu nối động cơ có bị ngắt kết nối khỏi hộp điều khiển không? Chèn đầu nối một cách an toàn. Máy đã bị khóa chưa? Tắt nguồn, sau đó quay puli máy bằng tay và kiểm tra xem nó có quay dễ dàng không.	11

14. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
<p>Ơ 5 (Công tắc an toàn vận hành)</p>	<p>Đầu nối máy bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</p>  <p>Đầu máy có bị nghiêng ra sau không? Đưa đầu máy trở lại vị trí bình thường. Kiểm tra hoạt động của công tắc an toàn.</p> <p style="text-align: right;"><small>3157 triệu</small></p>	<p>10 *</p> <p>49 *</p>
<p>Ơ 6 (Giảm điện áp)</p>	<p>Có phải đã bật nguồn trong khi lớp xe vẫn bị tụt xuống? Đưa lớp trở lại vị trí trung tính, sau đó bật công tắc nguồn.</p> <p>Điện áp nguồn quá thấp? Kiểm tra điện áp nguồn.</p>	<p>*</p>
<p>Ơ 7 (Bảng điều khiển liên lạc lỗi)</p>	<p>Điều này được hiển thị khi có sự cố giao tiếp với bảng điều khiển hoạt động của CPU.</p> <p>Đầu nối bảng điều khiển bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</p>  <p>Sự cố với bảng điều khiển hoặc hộp điều khiển. Thay thế bảng điều khiển hoặc hộp điều khiển.</p> <p style="text-align: right;"><small>3154 triệu</small></p>	<p>*</p> <p>**</p>
<p>Ơ số 8 (Tăng ca)</p>	<p>Điều này xuất hiện trên màn hình khi máy may hoạt động liên tục trong 3 phút trở lên. Tắt công tắc nguồn rồi bật lại, sau đó vận hành máy may bình thường.</p>	
<p>Ơ 9 (Động cơ quá nóng bất thường)</p>	<p>Điều này được hiển thị khi động cơ trở nên nóng bất thường và bảo vệ nhiệt độ đã được kích hoạt. Sau khi nhiệt độ giảm, bật lại công tắc nguồn và vận hành máy may như bình thường.</p> <p>Vấn đề với động cơ. Thay thế động cơ.</p>	<p>**</p>
<p>Ơ 10 (Solenoid quá dòng)</p>	<p>Điều này được hiển thị khi có quá dòng trong bất kỳ đế cắm nào (cắt chỉ, lau chỉ, đảo ngược nhanh hoặc bộ nâng chân vịt). Kiểm tra điện trở của các đế cắm.</p> <p>Vấn đề với bảng điều khiển PC. Thay thế hộp điều khiển.</p>	<p>**</p> <p>**</p>
<p>Ơ 11 (Vấn đề với động cơ quá cảm biến sườn ảm)</p>	<p>Đầu nối CNS bên trong động cơ có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</p>  <p style="text-align: right;"><small>3116 triệu</small></p>	<p>*</p>

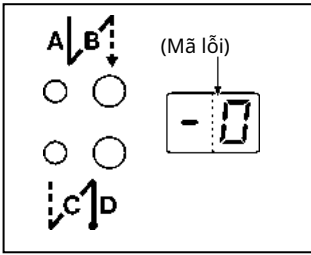
Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
<p>Ơ 12 (Điện từ lỗi cung cấp)</p>	<p>Cầu chì điện từ F2 (5A) có bị nổ không? Thay cầu chì.</p>  <p>Vấn đề với bảng điều khiển PC. Thay thế hộp điều khiển.</p> <p style="text-align: right;"><small>3702 triệu</small></p>	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 13 (Đơn vị bánh xe lỗi)</p>	<p>Đầu nối bộ phận gai bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</p>  <p>Có một mạch hở trong dây nịt đầu nối lốp xe? Thay thế bộ phận gai lốp.</p> <p style="text-align: right;"><small>3158 triệu</small></p>	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 14 (Đầu dò lỗi đơn vị)</p>	<p>Sự cố với thiết bị dò đầu Kiểm tra xem đầu nối bộ dò đầu bên trong hộp điều khiển đã được lắp chắc chắn chưa. Thay thế bộ dò đầu.</p>  <p style="text-align: right;"><small>3703 triệu</small></p>	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 15 (Vấn đề với máy may vận hành động cơ)</p>	<p>Vấn đề với động cơ. Thay thế động cơ.</p> <p>Sự cố với bo mạch PC nguồn. Thay thế hộp điều khiển.</p>	<p style="text-align: center;">**</p> <p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 16 (Cắt chỉ thời gian chờ điện từ)</p>	<p>Điều này được hiển thị nếu động cơ máy may khóa trong khi cắt chỉ. Loại bỏ bất kỳ mảnh vụn chỉ nào có thể đang chặn động cơ. Kiểm tra để đảm bảo rằng không có vấn đề gì với cơ chế cắt chỉ.</p>	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 18 (Lỗi EEROM)</p>	<p>Điều này được hiển thị nếu dữ liệu không thể được đọc chính xác từ hoặc ghi vào phần tử bộ nhớ trên bo mạch PC điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.</p>	<p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 19 (Hộp điều khiển quá nóng)</p>	<p>Điều này được hiển thị khi hộp điều khiển trở nên nóng bất thường. (Chỉ thông số kỹ thuật điện áp cao ba pha) Kiểm tra xem không có vấn đề gì với quạt làm mát. Nếu có vấn đề, hãy thay thế quạt làm mát.</p>	<p style="text-align: center;">**</p> <p style="text-align: center;">**</p>
<p>Ơ 20 (Bàn đạp côn lỗi vị trí)</p>	<p>Các cài đặt trong “Phương pháp cài đặt cho đột quy trầm cảm tiêu chuẩn” có thể không chính xác. Làm lại các cài đặt trong “Phương pháp cài đặt cho đột quy trầm cảm tiêu chuẩn”.</p> <p>Vấn đề với bộ phận gai. Thay thế bộ phận gai lốp.</p>	<p style="text-align: center;">*</p> <p style="text-align: center;">**</p>

14. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
Ơ 21 (Lỗi nhiệt điện trở)	<p>Đầu nối CN16 bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">3159 triệu</p>	*
Err 100 (GrEASEUP)	<p>Điều này xuất hiện trên màn hình khi máy may tiếp tục được sử dụng trong một khoảng thời gian nhất định sau khi thông báo “GrEASEUP” xuất hiện mà không cần bôi mỡ (không thực hiện quy trình đặt lại). Bôi mỡ và sau đó thực hiện quy trình thiết lập lại.</p>	44 *
Lỗi 101 (diP SW4)	<p>Công tắc DIP số 4 bên trong hộp điều khiển có được đặt thành BẬT không? Đặt công tắc DIP số 4 thành TẮT.</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">3160 triệu</p>	*

Nếu xuất hiện mã lỗi không được liệt kê ở trên hoặc nếu việc thực hiện các biện pháp khắc phục được chỉ định không giải quyết được vấn đề, hãy liên hệ với nơi mua hàng.

MayMay.iCU



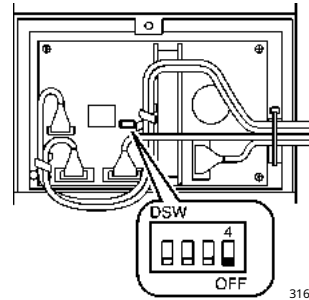
Nếu mã lỗi được hiển thị trên bảng điều khiển

1. Ghi lại mã lỗi và sau đó tắt nguồn.
2. Sau khi màn hình của bảng điều khiển tắt, hãy loại bỏ nguyên nhân gây ra lỗi và sau đó bật lại công tắc nguồn.

3161 triệu

Các mục có dấu "*" trong cột "Trang" chỉ nên được kiểm tra bởi kỹ thuật viên có chuyên môn. Đối với những mặt hàng có "*" xuất hiện trong cột "Trang", hãy hỏi nơi mua hàng để được tư vấn.

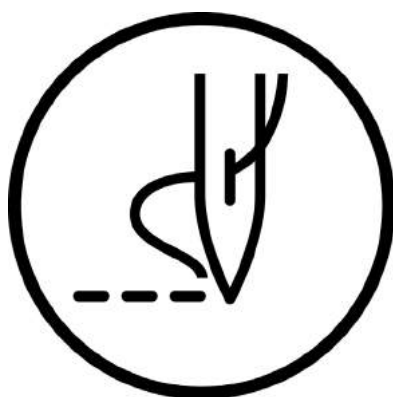
Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
- 0 (Bôi mỡ lên)	Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may trong một khoảng thời gian nhất định mà không bôi mỡ (và không thực hiện thao tác đặt lại) sau khi "GU" xuất hiện trên bảng điều khiển, điều này sẽ được hiển thị. Bôi mỡ và sau đó thực hiện quy trình thiết lập lại.	45 *
- 1 (Công tắc nhúng 4)	Công tắc DIP số 4 bên trong hộp điều khiển có được đặt thành BẬT không? Đặt công tắc DIP số 4 thành TẮT.	*
1	Quá áp	Tham khảo các trang 62-65 để biết các mục tương ứng với các mã lỗi này.
2	Quá dòng	
3	Lỗi bộ mã hóa	
4	Khóa động cơ	
5	Công tắc an toàn hoạt động	
6	Giảm điện áp	
7	Bảng điều khiển lỗi giao tiếp	
số 8	Tăng ca	
9	Động cơ quá nóng bất thường	
10	Solenoid quá dòng	
11	Sự cố với cảm biến quá nhiệt động cơ	
12	Lỗi cung cấp điện từ	
13	Lỗi đơn vị tua	
14	Đầu báo lỗi đơn vị	
15	Sự cố với hoạt động của động cơ máy may	
16	Thời gian chờ điện từ cắt chỉ cắt chỉ	
18	Lỗi EEROM	
19	Hộp điều khiển quá nhiệt	
20	Lỗi vị trí bàn đạp côn	
21	Lỗi nhiệt điện trở	



3160 triệu

Nếu xuất hiện mã lỗi không được liệt kê ở trên hoặc nếu việc thực hiện các biện pháp khắc phục được chỉ định không giải quyết được vấn đề, hãy liên hệ với nơi mua hàng.

brother®



CẢM NANG HƯỚNG DẪN

BROTHER INDUSTRIES, LTD. <http://www.brother.com/>

15-1, Naeshiro-cho, Mizuho-ku, Nagoya 467-8561, Nhật Bản. Điện thoại: 81-52-824-2177

© 2006 Brother Industries, Ltd. Đã đăng ký Bản quyền.

S-7200B
SA7308-001 E
Năm 2006.04. B (1)