

# S-7100A

SỔ HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

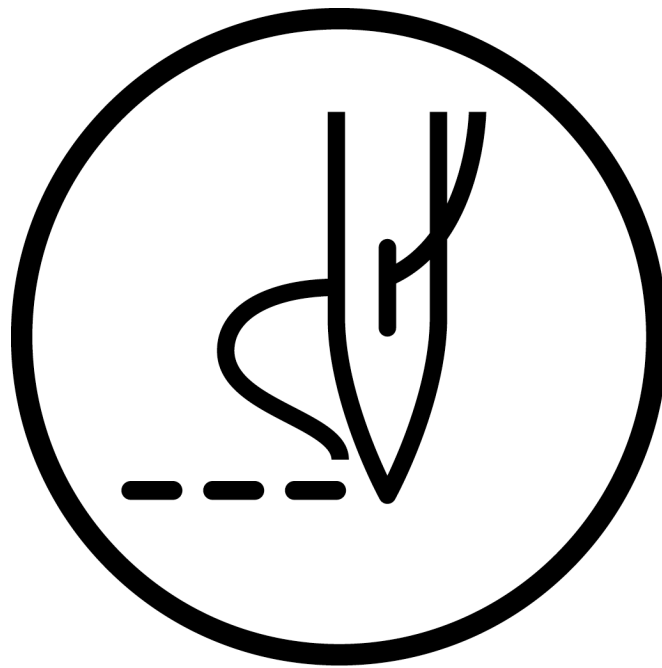
---

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

---

BỘ ĐOẠN KHÓA THNG CẠNH TRỰC TIẾP TRỰC TIẾP CẦN DUY NHẤT VỚI BA  
TRIMMER

## Dịch bởi : MáyMay.ICU



---

**brother**

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 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 bị 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 đúng 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 tránh 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

	<b>NGUY HIỂM</b>	Các hướng dẫn tuân theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống nếu không tuân theo các hướng dẫn sẽ dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.
	<b>CẢNH BÁO</b>	Các hướng dẫn tuân theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống không tuân theo hướng dẫn có thể dẫn đến tử vong hoặc thương tích nghiêm trọng.
	<b>THẬN TRỌNG</b>	Các hướng dẫn tuân theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống không tuân theo hướng dẫn có thể dẫn đến thương tích nhẹ hoặc trung bình.

### 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 thương tích".)




.....

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



.....

Biểu tượng này (  ) chỉ ra điều 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



### 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 nắp hộp điều khiển. Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng.



### CẢNH BÁO



Không để bất kỳ chất lỏng nào dính vào máy may này, nếu không có thể xảy ra hỏa hoạn, điện giật hoặc các sự cố vận hành.



Nếu bất kỳ chất lỏng nào lọt vào bên trong máy may (đầu máy hoặc hộp điều khiển), hãy ngay lập tức tắt nguồn và rút phích cắm ra khỏi ổ cắm điện, sau đó liên hệ với nơi mua hàng hoặc kỹ thuật viên có chuyên môn.



### THẬN TRỌNG

#### Thuộc về môi trường yêu cầu mong muốn



Sử dụng máy may trong khu vực không có các 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.



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.



Bất kỳ biến động nào trong điện áp cung cấp điện phải nằm trong  $\pm 10\%$  điện áp định mức cho máy.



Độ ẩm tương đối phải nằm trong khoảng từ 45% đến 85% trong quá trình sử dụng và không được tạo sương trong bất kỳ thiết bị nào.

Điện áp dao động lớn hơn mức này có thể gây ra sự cố với hoạt động chính xác.

Môi trường quá khô hoặc quá ẩm và sự hình thành sương có thể gây ra các vấn đề với hoạt động chính xác.



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



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

Công suất cung cấp điện không đủ có thể gây ra sự cố với hoạt động chính xác.

### Instal latio n



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



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



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 thực hiện.



Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.



Máy may nặng khoảng 32 kg (70lb). Việc cài đặt nên được thực hiện bởi hai hoặc nhiều người.



Sử dụng 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.



Không kết nối dây nguồn cho đến khi cài đặt xong. 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.



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

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.



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.

Để dầu ngoài tầm với của trẻ em.



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.





## THẬN TRỌNG

### May ing



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



Không nên sử dụng máy may cho bất kỳ ứng dụng nào 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 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 để máy không cần giám sát



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.



Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.



Sử dụng 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 xảy ra lỗi khi vận hành máy 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 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.

### Clea ning



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.



Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.



Sử dụng 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.

### Bảo trì và nd 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 có trình độ thực hiện bất kỳ 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, 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 và dao



Luôn đảm bảo tắt công tắc nguồn và đợi một phút trước khi mở nắp động cơ. Nếu bạn chạm vào bề mặt của động cơ, nó có thể gây bỏng.



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.



Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.



Sử dụng 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.



Khi thay thế các bộ phận và lắp đặt các phụ kiện tùy chọn, hãy đảm bảo chỉ sử dụng các bộ phận chính hãng của Brother.

Brother sẽ không chịu trách nhiệm về bất kỳ tai nạn hoặc sự cố nào do sử dụng các bộ phận không chính hãng.



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.



Để tránh tai nạn và sự cố, không tự sửa đổi máy.

Brother sẽ không chịu trách nhiệm về bất kỳ tai nạn hoặc sự cố nào phát sinh từ các sửa đổi đối với máy.

**[3] Nhân cảnh báo**

Các nhân 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.

	<b>▲ 危険</b>		<b>▲ 危険</b>	
	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, 再开启盖罩。	
<b>▲ DANGER</b>	<b>▲ GEFAHR</b>	<b>▲ DANGER</b>	<b>▲ PELIGRO</b>	
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** Chạm vào các khu vực có điện áp cao có thể dẫn đến thương tích nặng. Tắt nguồn trước khi mở nắp.

**4** Cần thận để không bị vướng tay khi đưa đầu máy về vị trí ban đầu sau khi đã nghiêng.

**3**

**CAUTION**  
Moving parts may cause injury.

Operate with safety devices\* installed.

Turn off the power before carrying out operations such as threading, changing the needle, bobbin, knives or hook, cleaning and adjusting.

**5** Hãy cẩn thận để tránh bị thương do cuốn chỉ di chuyển.

**6** Cảnh báo nhiệt độ cao trung bày

**7** 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.

**số 8** Hướng hoạt động

\* Thiết bị an toàn: (A) Bảo vệ ngón tay (B) Nắp chụp chỉ (C) Vô động cơ

**9** **brother**  
Lubricating Oil for Machining

**▲ CAUTION**

Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.  
Wear protective glasses and gloves.

Swallowing oil can cause diarrhoea and vomiting.  
Do not swallow.

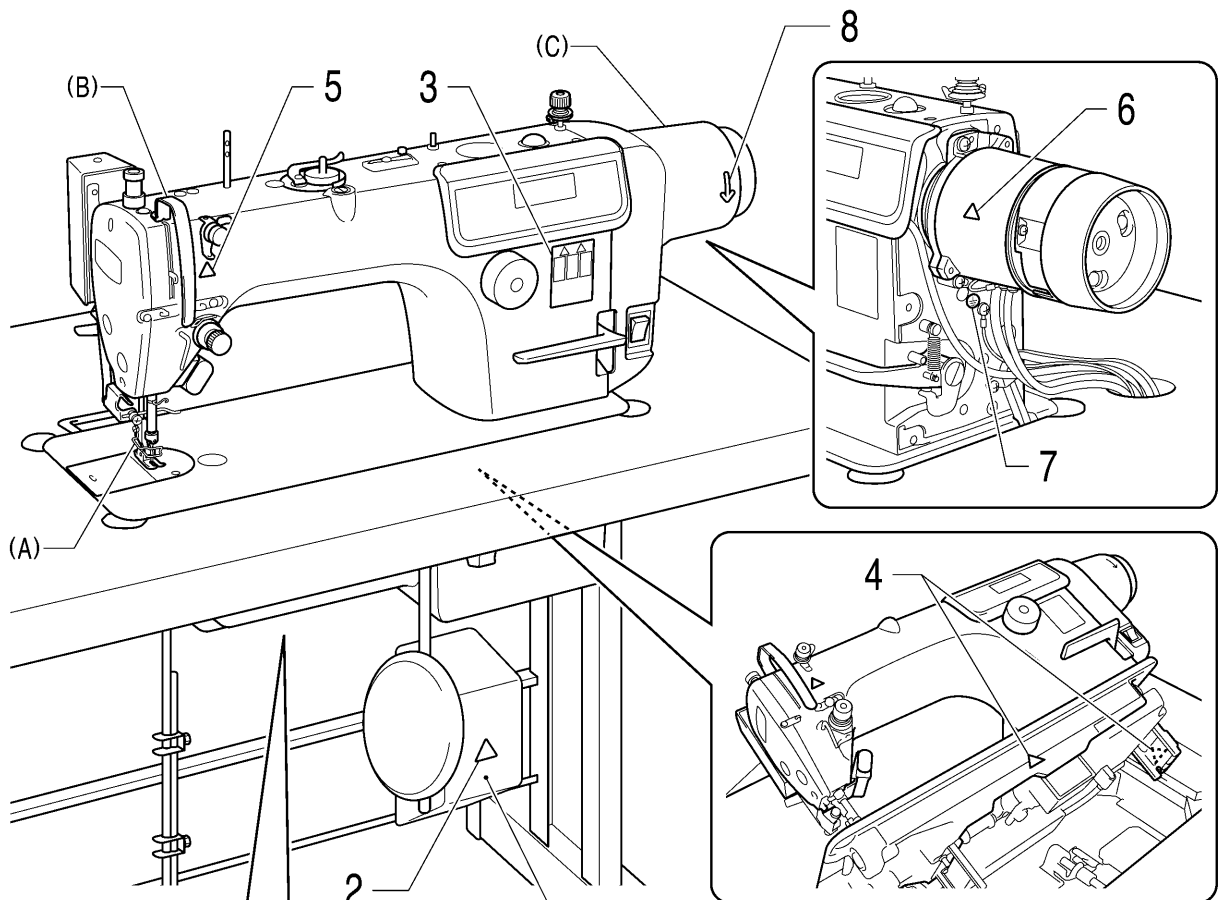
**Keep away from children.**

**FIRST AID**

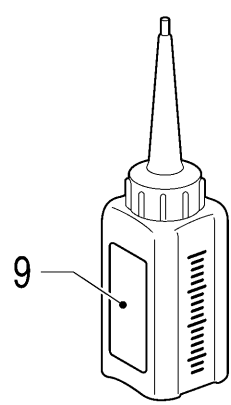
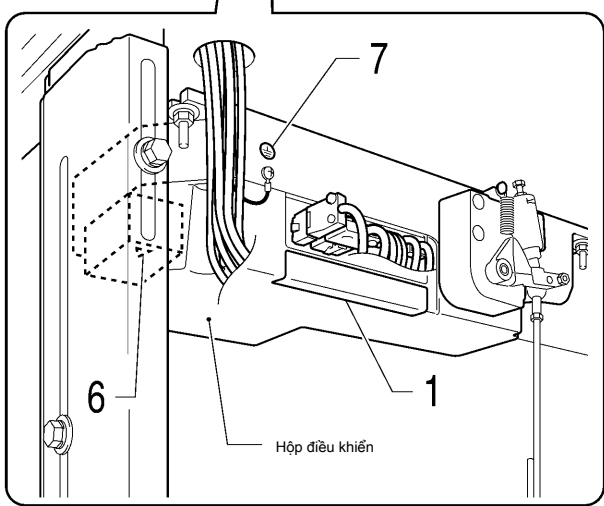
Eye contact :  
-Rinse with plenty of cold water.  
-Seek medical help.

Skin contact :  
-Wash with soap and water.

If swallowed :  
-Seek medical help immediately.



Hộp biến áp  
(Chỉ hệ thống 100 V / 400 V)



Thùng dầu



# NỘI DUNG

<b>1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT CỦA MÁY</b> .....	1	7-8. Điều chỉnh bôi trơn móc quay số tiền ... ..	33
<b>2. LẮP ĐẶT</b> .....	2	<b>8. XỬ LÝ SỰ CỐ</b> .....	34
2-1. Sơ đồ xử lý bảng .....	2-2. Cài đặt	8-1. May vá .....	34
.....	2-3. Bôi trơn	8-2. Mã lỗi hiển thị .....	38
.....	2-4. Kết nối dây ...	<b>9. MÀN HÌNH 7 PHẦN ĐOẠN</b> .....	42
2-4-1. Kết nối dây .....	2-4-2. Các dây khác ...		
..	..		số 8
<b>3. SỬ DỤNG BẢNG VẬN HÀNH (HOẠT ĐỘNG CƠ BẢN)</b> .....	12 3-1.		
Tên và chức năng .....	12		
3-2. May bắt đầu và kết thúc mũi may bao sau .....	14		
3-3. May các mũi may bao sau liên tục .....	15		
<b>4. SỬ DỤNG BẢNG VẬN HÀNH (VẬN HÀNH NÂNG CAO)</b> .....	16		
4-1. Chuyển đổi màn hình 4 cột .....	16		
4-2. Đặt tốc độ may .....	16		
4-2-1. Đặt tốc độ may tối đa .....	16		
4-2-2. Đặt backtack bắt đầu tốc độ may .....	17		
4-3. Đặt bộ đếm .....	18		
4-3-1. Bộ đếm chỉ dưới .....	18		
4-3-2. Bộ đếm cắt chỉ .....	19		
4-3-3. Bộ đếm thay thế kim .....	20		
4-4. Thiết lập các chức năng cơ bản .....	21		
4-4-1. Thay đổi vị trí dừng kim .....	21		
4-4-2. May chỉnh sửa .....	22		
4-4-3. Cài đặt xóa chuỗi .....	23		
4-5. Điều chỉnh vị trí dừng kim lên .....	24		
4-6. Đặt lại tất cả cài đặt về mặc định .....	25		
<b>5. VỆ SINH</b> .....	26		
<b>6. THAY ĐỔI CỐ ĐỊNH VÀ ĐAO CHUYỂN ĐỘNG</b> .....	27		
<b>7. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN</b> .....	28		
7-1. Điều chỉnh thanh dẫn chỉ tay R .....	28		
7-2. Điều chỉnh chiều cao chân vịt .....	29		
7-3. Điều chỉnh chiều cao bàn điều khiển .....	30		
7-4. Điều chỉnh góc của bàn răng đưa .....	30		
7-5. Điều chỉnh chiều cao thanh kim .....	31		
7-6. Điều chỉnh kim và nguồn cấp dữ liệu thời gian của cơ chế .....	31		
7-7. Điều chỉnh kim và móc quay thời gian ... ..	32		



# 1. THÔNG SỐ KỸ THUẬT CỦA MÁY









	3	4
Đảo ngược nhanh chóng	○	○
Gạt mưa		○

0989D

		3	3A	5
Sử dụng		Để ánh sáng vật liệu trọng lượng trung bình	Đối với trọng lượng trung bình nguyên vật liệu	Đối với trọng lượng nặng nguyên vật liệu
Tối đa tốc độ may		5.000 sti / phút	4.000 sti / phút	
Tốc độ may tại thời điểm vận chuyển		4.000 sti / phút		
Bắt đầu sao lưu và tốc độ sao lưu liên tục		220 - 3.000 sti / phút		
Kết thúc tốc độ ba lô		1.800 sti / phút		
Tối đa chiều dài của mũi khâu		4,2 mm	5 mm	
Chiều cao chân vịt	Cân nâng	6 mm		
	Máy nâng đầu gối	13 mm		
Chỏ chỏ ăn chiều cao		0,8 mm	1,0 mm	1,2 mm
Kim (DB x 1, DP x 5) Mạ		# 11 - # 18		# 19 - # 22
Động cơ		Động cơ servo AC (4 cực, 450 W)		
Điều khiển		Bộ vi xử lý		

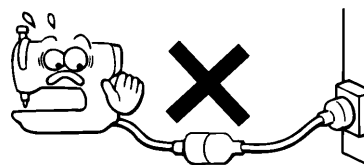
## 2. CÀI ĐẶT

### THẬN TRỌNG

-  Việc lắp đặt máy chỉ nên được thực hiện bởi 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 thực hiện.
-  Máy may nặng khoảng 32 kg (70lb). Việc cài đặt nên được thực hiện bởi hai hoặc nhiều người.
-  Không kết nối dây nguồn cho đến khi cài đặt xong. Máy có thể hoạt động nếu lớp bị trượt do nhầm lẫn, có thể dẫn đến thương tích.
-  Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.
-  Sử dụng 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

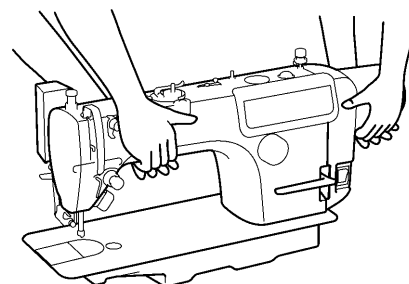
- Không đặt máy may này gần các thiết bị khác như ti vi, đài hoặc điện thoại không dây, nếu không thiết bị này có thể bị ảnh hưởng bởi nhiễu điện tử từ máy may.
- Máy may phải được cắm trực tiếp vào tường AC ổ cắm. Có thể xảy ra sự cố vận hành nếu sử dụng dây nối dài.



0475D

### Mang máy

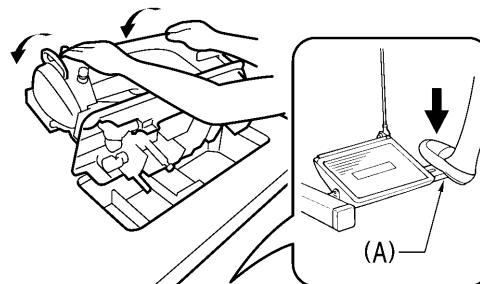
- Máy may phải được vận chuyển bằng cánh tay và động cơ che bởi hai người như trong hình minh họa.
- \* Không được giữ bởi bất kỳ bộ phận nào khác ngoài nắp động cơ. Nếu điều này không được tuân thủ, nó có thể dẫn đến hỏng máy may.



0476D

### Nghiêng ngược đầu máy

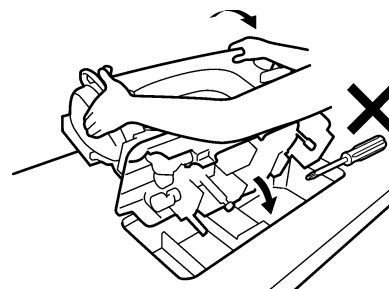
- Giữ phần (A) bằng chân của bạn để bàn không di chuyển, và sau đó đẩy cánh tay bằng cả hai tay để nghiêng đầu máy về phía sau.



2101B

### Đưa đầu máy trở lại vị trí thẳng đứng

1. Dọn sạch các dụng 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.

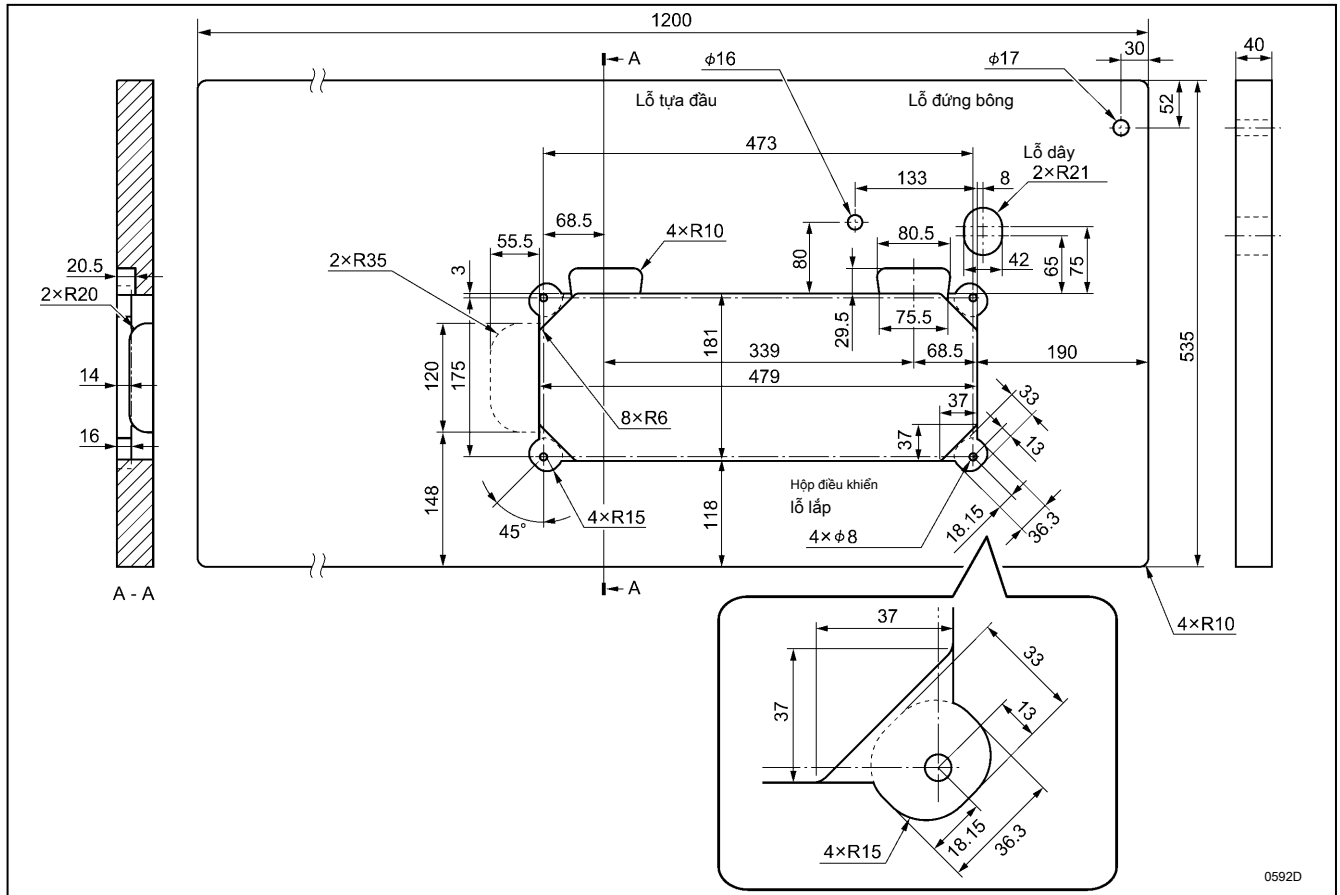


2089 triệu

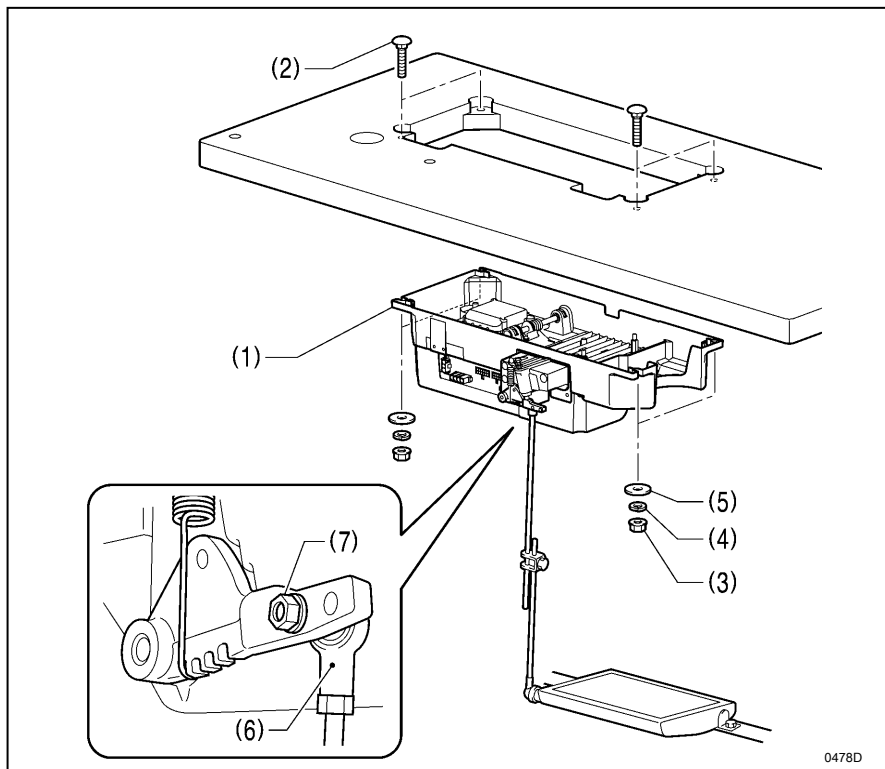
## 2. CÀI ĐẶT

### 2-1. Sơ đồ xử lý bảng

- Mặt trên của bàn phải dày 40 mm và phải đủ chắc chắn để giữ trọng lượng và giá đỡ rung của máy may.
- Các lỗ khoan như được chỉ ra trong hình minh họa bên dưới.



### 2-2. Cài đặt

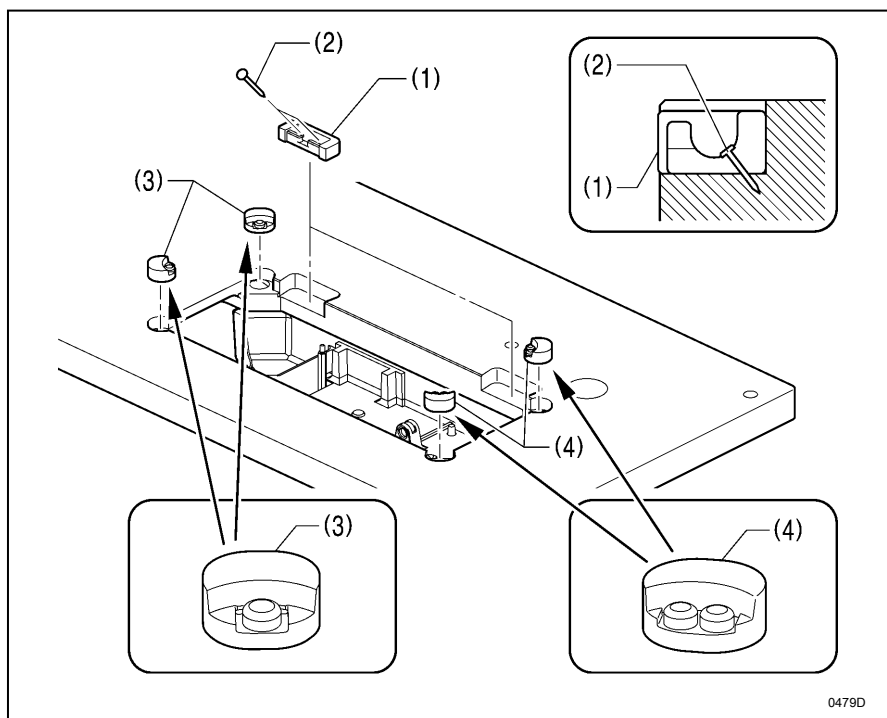


#### 1. Hộp điều khiển + Chảo đầu

- (1) Hộp điều khiển
- (2) Bu lông [4 chiếc] (3)
- Đai ốc [4 chiếc]
- (4) Vòng đệm lò xo [4 chiếc] (5)
- Vòng đệm [4 chiếc]

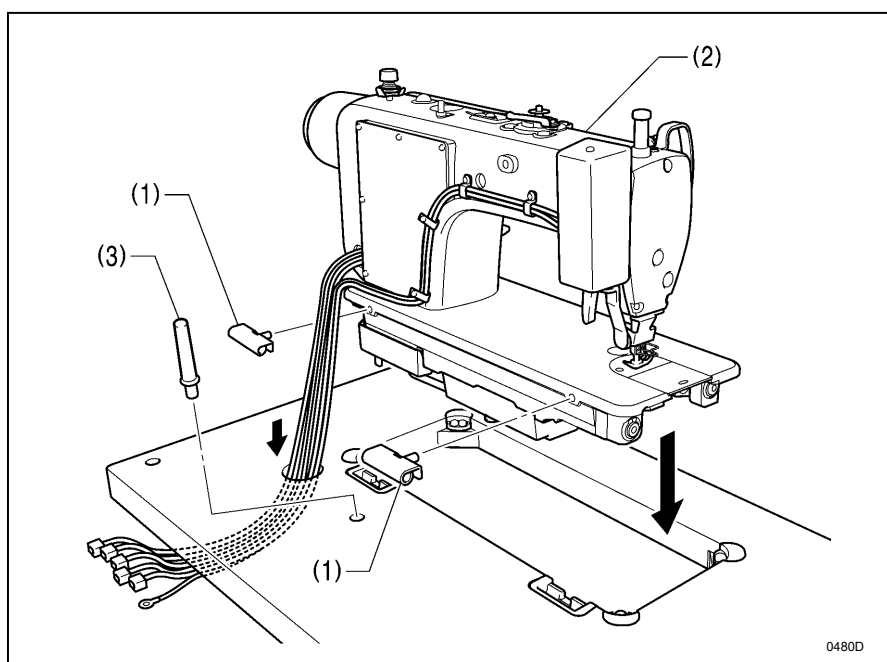
#### 2. Thanh kết nối

- (6) Thanh kết nối
- (7) Đai ốc



### 3. Đệm cao su

- (1) Đệm cao su [2 chiếc] (2) Đinh [4 chiếc]  
 (3) Đệm đầu (trái) [2 chiếc] (4) Đệm đầu (phải) [2 chiếc]

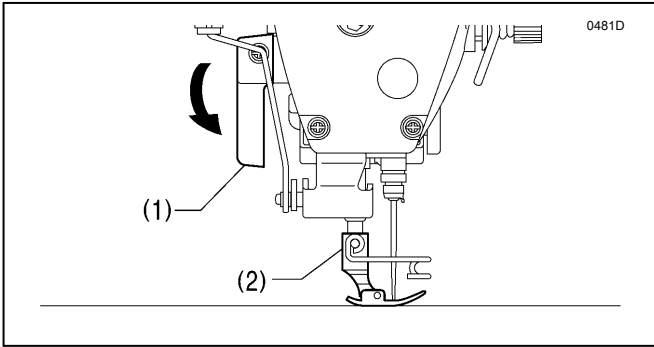


### 4. Đầu máy

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

GHI CHÚ:

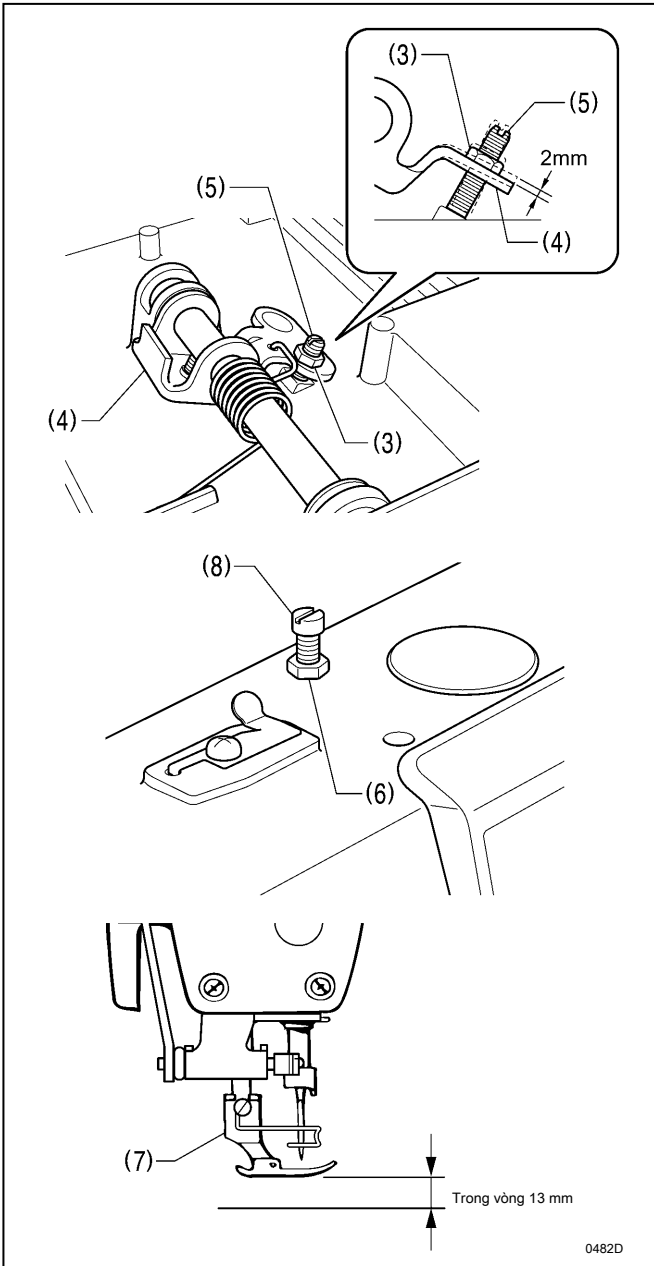
- Ràng buộc các sợi dây lại với nhau và vượt qua lỗ dây
- Nhấn vào phần tựa đầu (3) một cách an toàn vào lỗ bàn. Nếu phần tựa đầu (3) không được đẩy hết mức, đầu máy sẽ không đủ ổn định khi nghiêng về phía sau.



### 5. TẮM NÂNG ĐẦU GỐI

#### <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 (1) bằng cách sử dụng cần nâng (2).



3. Nới lỏng đai ốc (3).
4. Xoay vít (5) để điều chỉnh sao cho lượng phát của bộ nâng đầu gối xấp xỉ 2 mm khi ấn nhẹ tấm nâng đầu gối (4).




5. Siết chặt đai ốc (3).

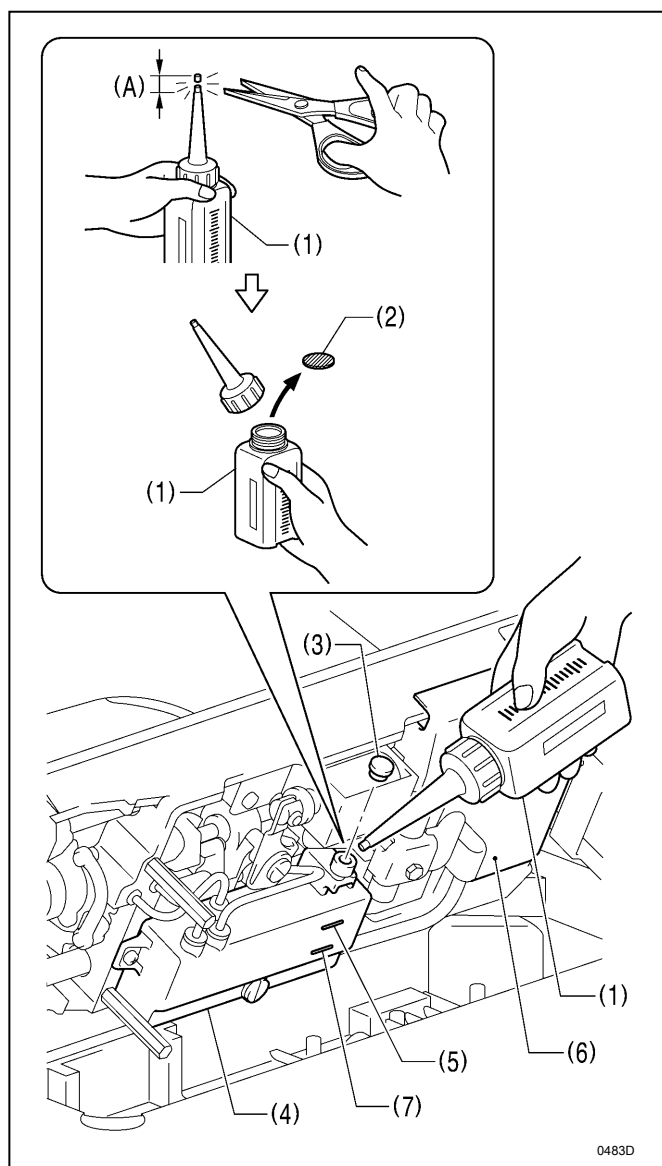
6. Nới lỏng đai ốc (6).
7. Xoay vít điều chỉnh (8) để điều chỉnh sao cho chân vịt (7) ở vị trí mong muốn trong khoảng cách 13 mm so với tấm kim khi tấm lót đầu gối được ép hoàn toàn.

8. Sau khi điều chỉnh xong, siết chặt đai ốc (6).

## 2-3. Bôi trơn


**THẬN TRỌNG**

-  Không kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình bôi trơn hoàn tất, 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 vệ và găng tay khi tiếp xúc với dầu bôi trơn để dầu không dính vào mắt hoặc vào da của bạn.  
Nếu không được chăm sóc cẩn thận, có thể bị viêm. Hơn nữa, không uống dầu bôi trơn. Có thể bị tiêu chảy hoặc nôn mửa.  
Để dầu ngoài tầm với của trẻ em.
-  Khi cắt vòi của thùng dầu, hãy giữ cố định đế vòi. Nếu bạn giữ phần cuối của vòi, có thể bị thương do kéo.



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.

1. Giữ phần đế của vòi phun của thùng dầu phụ (1) và dùng kéo để cắt một nửa dọc theo phần thẳng (A) của vòi phun.
2. Nới lỏng và tháo đầu phun, sau đó tháo con dấu (2).
3. Vặn chặt vòi phun.
4. Nghiêng đầu máy trở lại.
5. Tháo nắp cao su (3) và đổ dầu bôi trơn vào thùng dầu (4) cho đến khi chạm đến vạch chuẩn trên (5). (Xấp xỉ 150 ml)
6. Thay nắp cao su (3).
7. Đưa đầu máy trở lại vị trí ban đầu.

**GHI CHÚ:**

Khi đầu máy nghiêng về phía sau vào những thời điểm như sau, dầu bôi trơn có thể bị rò rỉ ra khỏi chảo dầu (6).

- 1) Nếu đầu máy bị nghiêng ra sau ngay sau khi may;
- 2) Nếu đầu máy bị nghiêng về phía sau một khoảng thời gian dài khi phần tựa đầu đã được tháo ra;
- 3) Nếu dầu bôi trơn được thêm vào cho đến khi mức dầu vượt quá vạch chuẩn trên (5) trên thùng dầu (4).

**<Khoảng thời gian bổ sung dầu bôi trơn>**

Nếu mức dầu giảm xuống dưới vạch tham chiếu thấp hơn (7) trên thùng dầu (4), hãy đảm bảo bổ sung dầu.

0483D



## 2-4. Kết nối dây

### ⚠ 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 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.

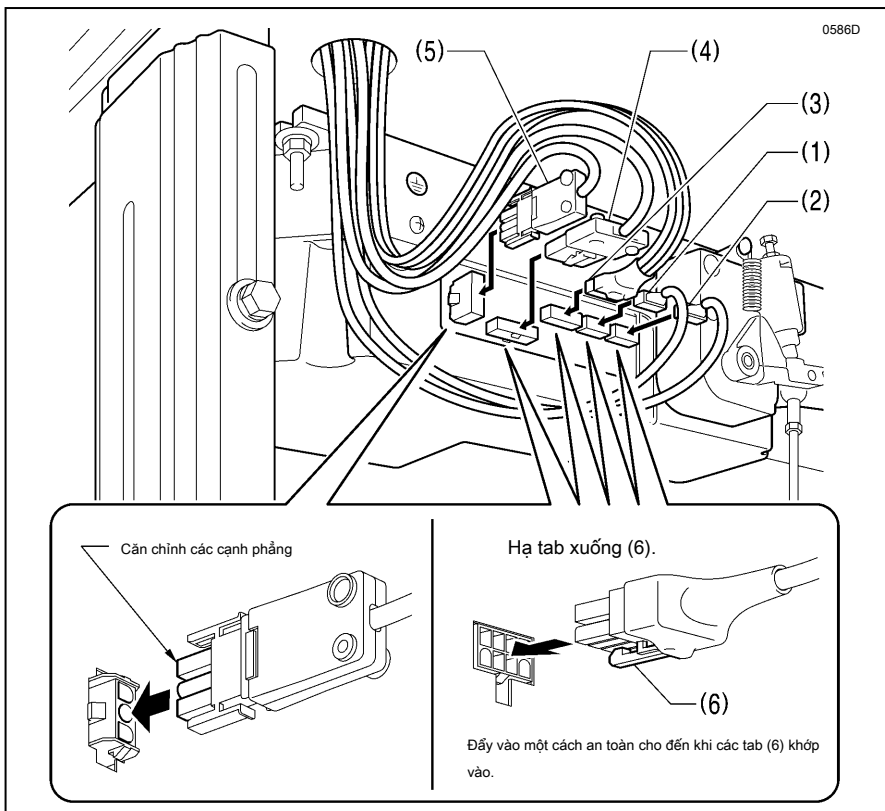


Khi cố định dây, không được bẻ cong dây quá mức hoặc buộc quá chặt bằng kim ghim, nếu không sẽ có nguy cơ hỏa hoạn hoặc điện giật.



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.

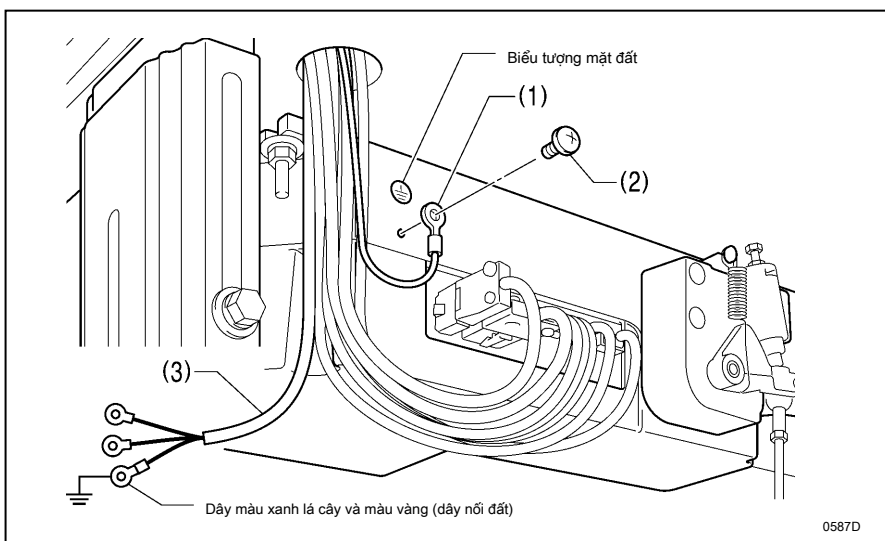
### 2-4-1. Kết nối dây



#### 1. Dây

(1) Đầu nối bảng điều khiển 8 chân (2) Đầu nối bộ phân giải 10 chân (3) Đầu nối điện tử 12 chân (4) Đầu nối động cơ 4 chân

(5) Đầu nối nguồn điện 3 chân



#### 2. Dây nối đất

(1) Dây nối đất  
(2) Vít  
(3) Dây nguồn

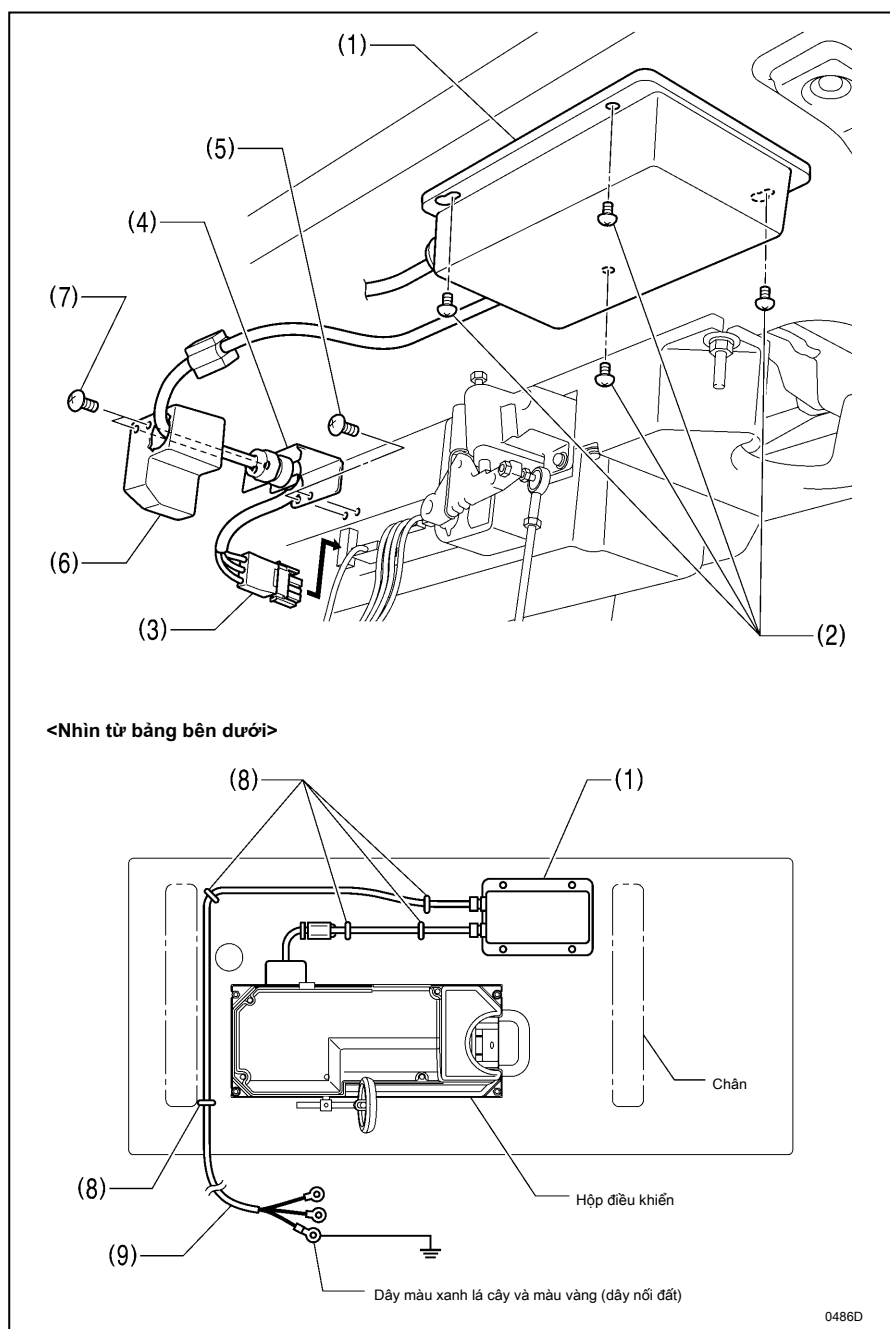
- Gắn phích cắm thích hợp vào dây nguồn (3).  
(Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)
- Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

#### GHI CHÚ:

Đối với Châu Âu thông số kỹ thuật,  
Thông số kỹ thuật 220 V của Châu Mỹ và thông số  
kỹ thuật của hệ thống 100 V / 400 V, tham khảo  
"2-4-2. Dây khác".

## 2-4-2. Dây khác

Đối với thông số kỹ thuật của Châu Âu, thông số kỹ thuật 220V của châu Mỹ và thông số kỹ thuật của hệ thống 100 V / 400 V, hãy kết nối dây theo các thông số kỹ thuật tương ứng.



## &lt;Thông số kỹ thuật Châu Âu&gt;

- (1) Hộp lọc
- (2) Vít [4 chiếc]
- (3) Kết nối
- (4) Tấm lót CE
- (5) Vít [2 chiếc]
- (6) Vỏ dây CE D
- (7) Vít [2 chiếc]
- (số 8) Kim bấm [5 chiếc]
- (9) Dây điện

1. Gắn phích cắm thích hợp vào dây nguồn (9).  
(Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)
2. Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

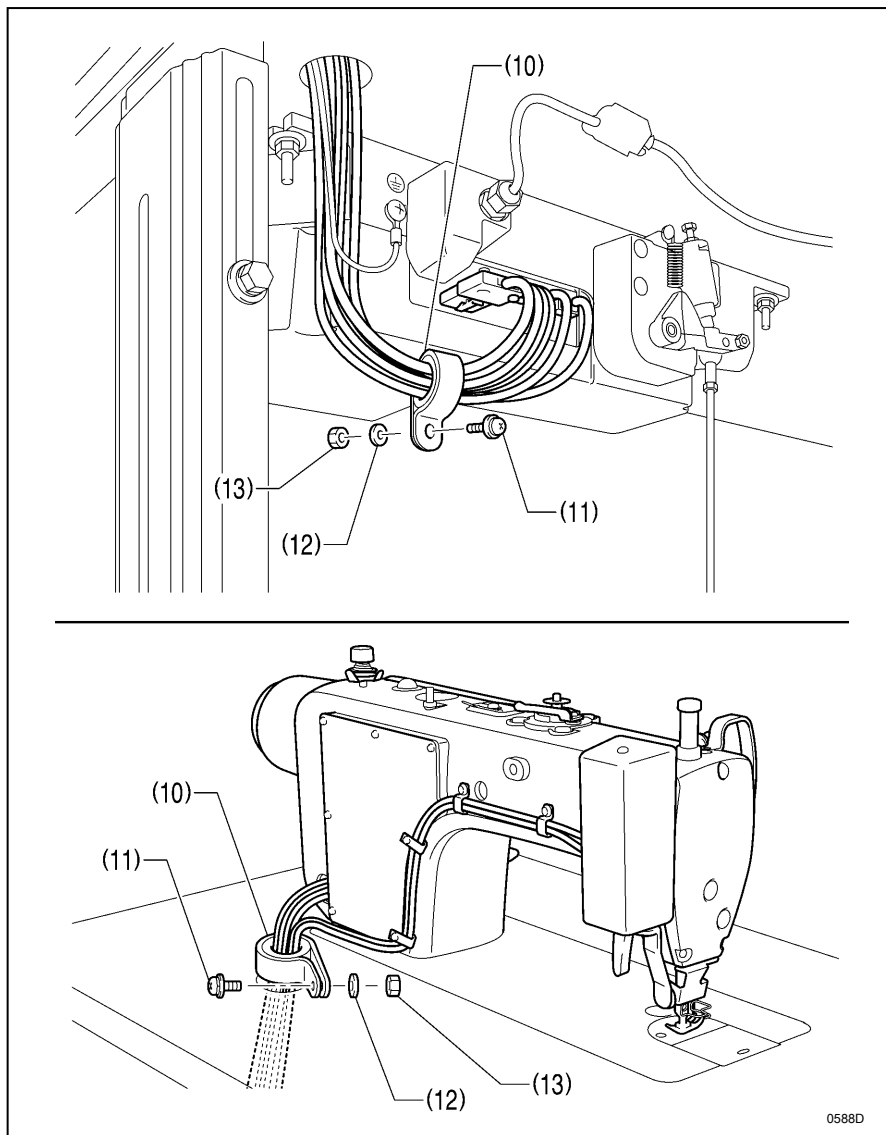
## &lt;Nhin từ bảng bên dưới&gt;

## GHI CHÚ:

- Cần thận khi khai thác kim ghim (8) để đảm bảo rằng chúng không xuyên qua dây.
- Không sử dụng dây nối, nếu không thì máy móc hoạt động vẫn đề có thể dẫn đến.

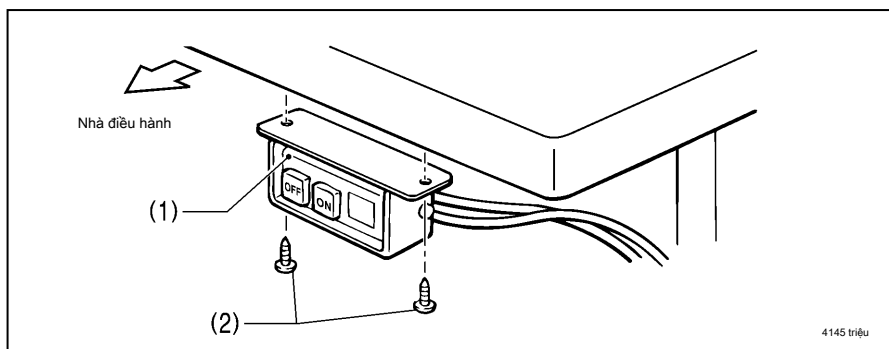
0486D

## 2. CÀI ĐẶT



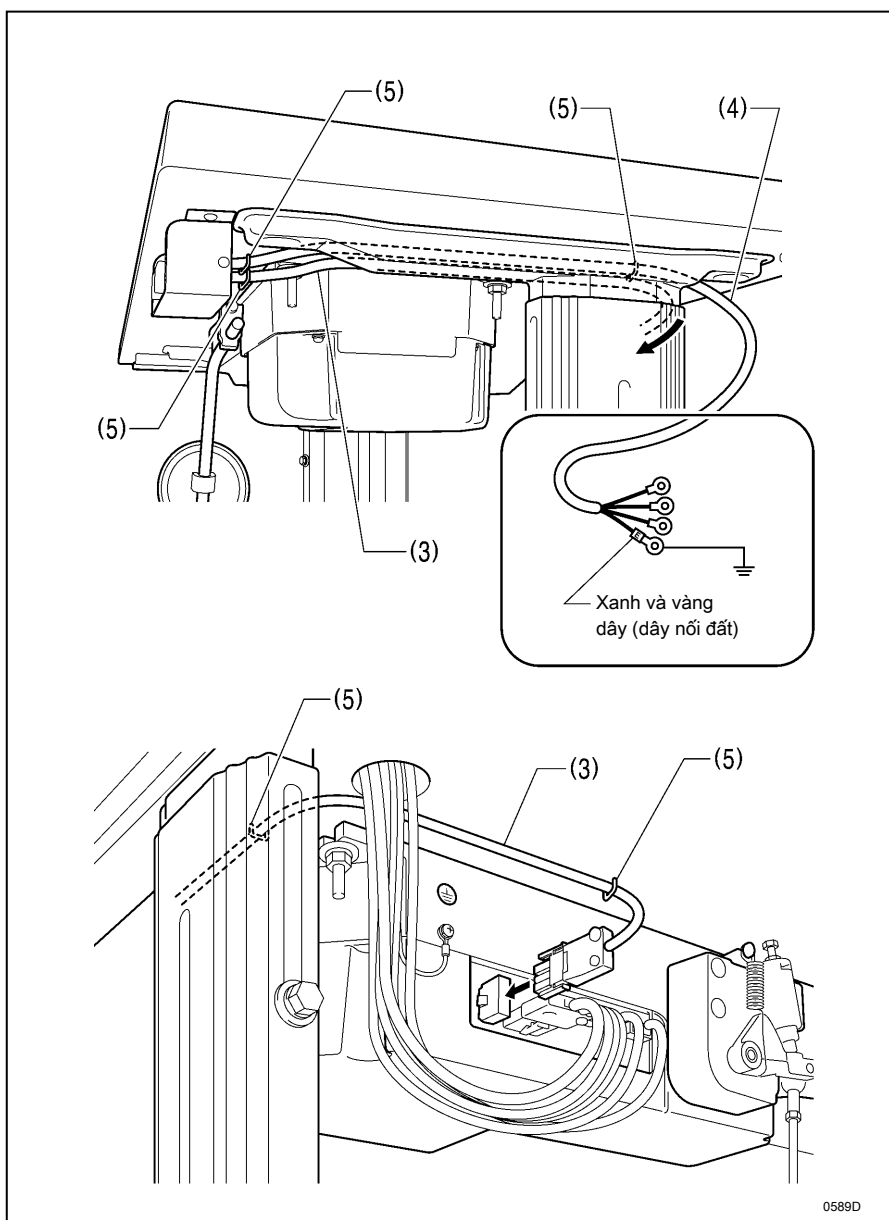
3. Lắp các lõi (10) vào hai vị trí được hiển thị trong hình minh họa.

(10) Lõi [2 chiếc] (11) Vít [2 chiếc] (12) Vòng đệm [2 chiếc] (13) Đai ốc [2 chiếc]



<Đối với thông số kỹ thuật 220V Châu Mỹ>

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



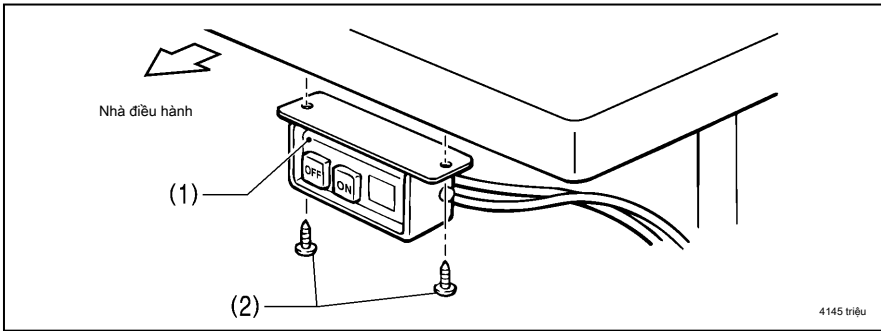
- (3) Đầu nối nguồn điện 3 chân (4) Dây nguồn
- (5) Kim bấm [5 chiếc]

1. Gắn phích cắm thích hợp vào dây nguồn (4).  
(Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)
2. Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

**GHI CHÚ:**

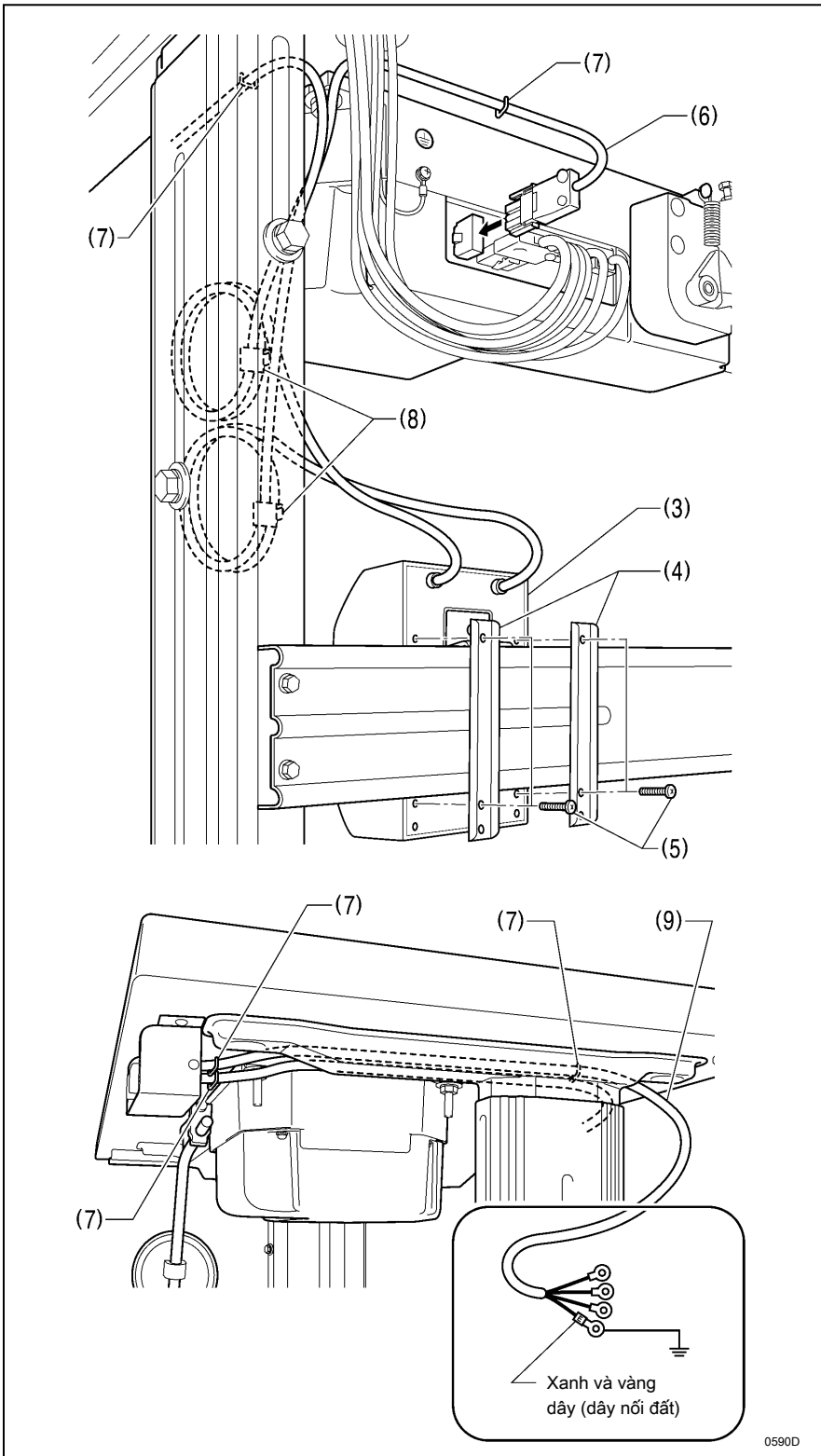
- Cần thận khi khai thác ghim bấm (5) để đảm bảo rằng chúng không xuyên qua dây.
- Không sử dụng dây nối, nếu không thì máy móc hoạt động vẫn đề có thể dẫn đến.

## 2. CÀI ĐẶT



<Đối với thông số kỹ thuật hệ thống 100V / 400V>

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



- (3) Hộp biến áp  
(4) Đĩa hộp máy biến áp [2 chiếc] Vít [có vòng đệm]  
(5) vòng đệm]  
(6) Đầu nối nguồn điện 3 chân Ghim [5 cái]  
(7) cái]  
(số 8) Kẹp dây [2 cái] Dây  
(9) nguồn

1. Gắn phích cắm thích hợp vào dây nguồn (9).  
(Dây màu xanh lá cây và màu vàng là dây nối đất.)
2. Cắm phích cắm điện vào ổ cắm điện được nối đất đúng cách.

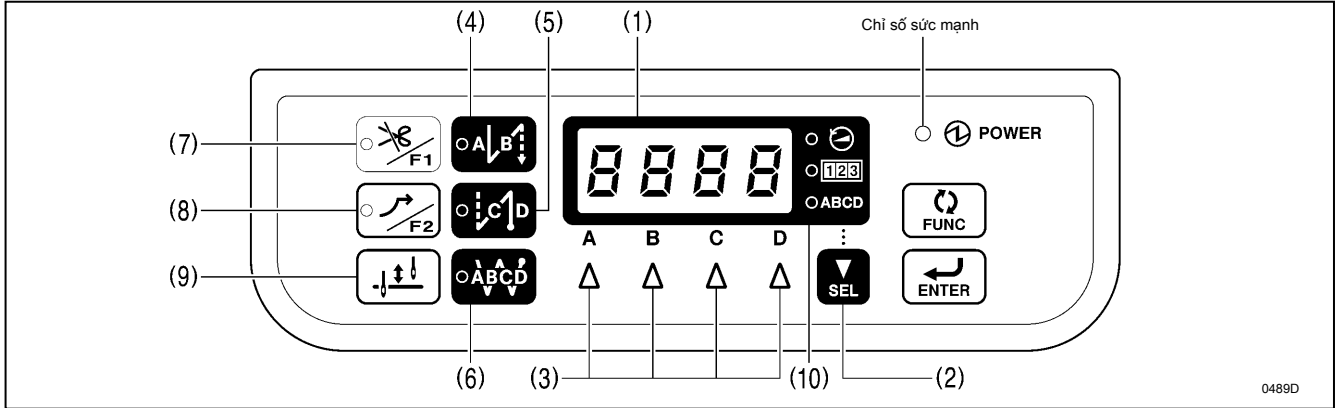
### GHI CHÚ:

- Cần thận khi khai thác kim ghim (7) để đảm bảo rằng chúng không xuyên qua dây.
- Không sử dụng dây nối, nếu không thì máy móc hoạt động vẫn đề có thể dẫn đến.

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

### 3-1. Tên và chức năng

- Không thể vận hành các phím của bảng điều khiển khi đang 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 phím được nhấn thêm một lần nữa.



Đèn báo nguồn sáng khi bật công tắc nguồn.

#### (1) Màn hình



- Khi hiển thị các mũi may lùi bắt đầu, chỉ báo của phím bấm lùi bắt đầu (4) sẽ sáng, và số lượng mũi may A sẽ xuất hiện trong cột A và số lượng mũi may B sẽ xuất hiện trong cột B.
- Khi hiển thị các đường may backtrack cuối, chỉ báo của phím backtrack cuối (5) sẽ sáng, và số lượng mũi may C sẽ xuất hiện trong cột C và số lượng mũi may D sẽ xuất hiện trong cột D.
- Khi các mũi may bao lửng liên tục được hiển thị, chỉ báo về Phím backtrack (6) sẽ sáng và số lượng đường may A, B, C và D sẽ xuất hiện theo thứ tự bắt đầu từ cột bên trái của màn hình.
- Ba chỉ báo ở phía bên phải của cửa sổ cho biết giá trị nào đang xuất hiện trong bốn cột của màn hình. Màn hình bốn cột hiển thị tốc độ, bộ đếm và đường may. Khi các đường may được hiển thị, chỉ báo ABCD (10) sẽ sáng.

0490D

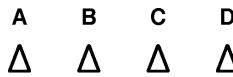
#### (2) Phím SEL (Chọn)



Giá trị trong màn hình (1) có thể được thay đổi mỗi khi nhấn công tắc này.

0491D

#### (3) Các phím cài đặt



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

- Khi mà được nhấn, cài đặt tăng từ 0 lên 9.
- Nếu bạn nhấn phím một lần nữa khi "9" được hiển thị, giá trị sẽ trở về "0". 0492D

#### (4) Bắt đầu phím backtrack



Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, thì số lượng đường may thun lửng bắt đầu (0 - 9) trong cột A và B của màn hình sẽ được may.

0493D

#### (5) Kết thúc phím backtrack



Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, số lượng đường may của túi thun cuối (0 - 9) trong cột C và D của màn hình sẽ được may. Khi mũi giày được kéo tụt về phía sau, các mũi may của mũi giày sau được may và sau đó chỉ tự động được cắt.

Nếu gai lóp 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.

0494D

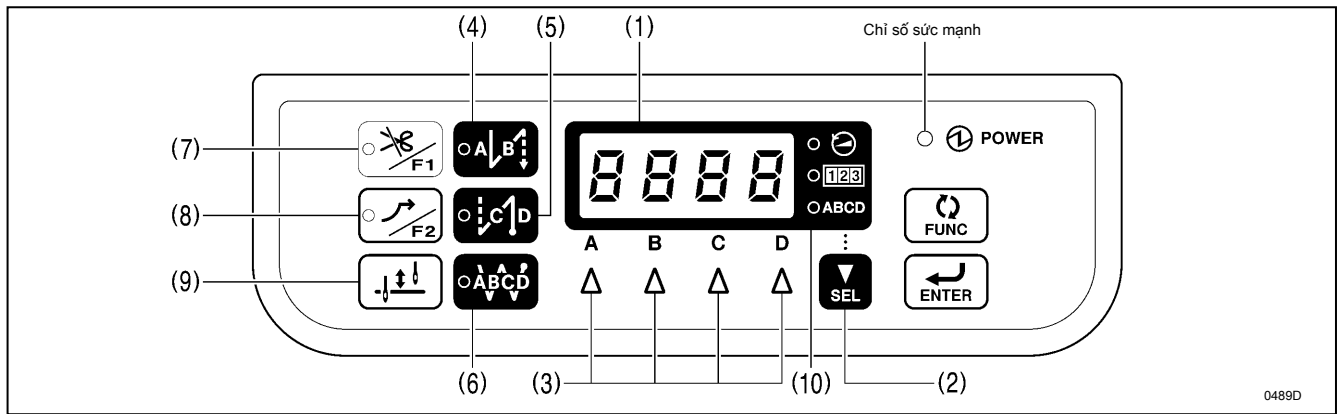
#### (6) Phím backtrack liên tục



Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, số lượng đường may bao sau (0 - 9) trong các cột A, B, C và D của màn hình sẽ được may liên tục. Sau khi máy may đủ chu kỳ các mũi may được đặt theo A, B, C và D, chỉ sẽ tự động được cắt.

0495D

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



#### (7) Tắt cắt chỉ / phím F1



Khi nhấn phím này để đèn báo sáng lên, máy may sẽ dừng ở vị trí đi lên của kim mà không tiến hành cắt chỉ ngay cả khi lổp được ấn về phía sau.

0496D

#### (8) Khởi động chậm / phím F2



Khi nhấn phím này để chỉ báo sáng lên, việc may được thực hiện với tốc độ 700 sti / min cho hai đường may đầu tiên ở lần bắt đầu may tiếp theo sau khi cắt chỉ. Sau đó, tốc độ may tương ứng với mức độ lõm của gai lổp.

0497D

#### (9) Phím nửa đường may



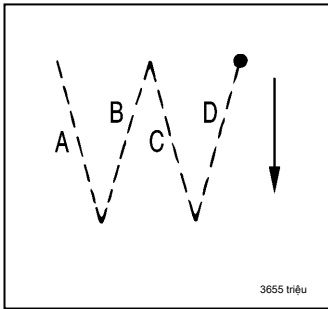
Khi máy may dừng, có thể di chuyển thanh kim lên và xuống bằng cách nhấn phím này.

0498D



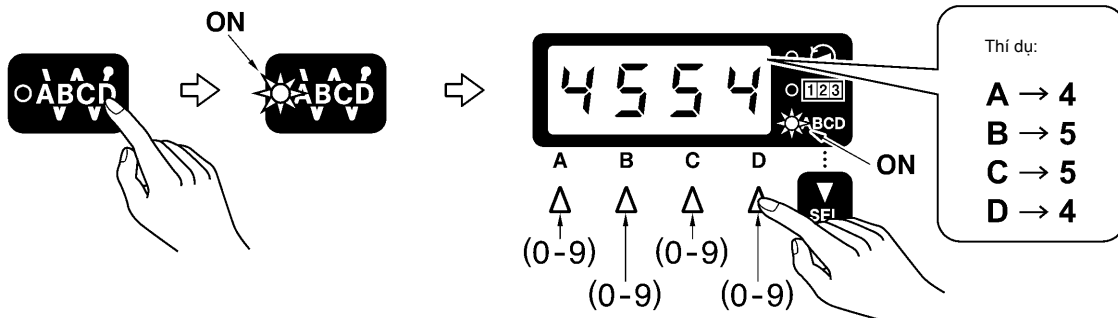


### 3-3. May các mũi may bao sau liên tục



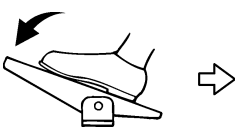
3655 triệu

#### 1 Thiết lập các mũi may backtack liên tục



0501D

#### 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 đơn, 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 lùi xe liên tục được thực hiện, máy may sẽ dừng tại điểm mà gai lổp trở về vị trí trung tính. Nếu lổp xe bị tụt xuống một lần nữa, hoạt động sẽ tiếp tục từ điểm mà nó bị gián đoạn.
- Nếu khóa cắt chỉ được đặt, máy may sẽ dừng ở vị trí kim lên mà không cần cắt chỉ được thực hiện.

2159 triệu

# 4. 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.

## 4-1. Chuyển đổi màn hình 4 cột

- Dữ liệu 4 cột trong màn hình có thể được thay đổi thành một trong ba trạng thái sau mỗi khi nhấn phím SEL.  
 Không hiển thị • Hiển thị số khâu hoặc không hiển thị • Hiển thị tốc độ may • Màn hình hiển thị
- Khi màn hình hiển thị / bộ đếm tốc độ may xuất hiện, bạn có thể nhấn phím FUNC để chuyển sang màn hình khác.

Chế độ hiển thị				Hiển thị bốn cột
Không hiển thị				
Số khâu trung bày			TRÊN	Hiển thị số mũi may ABCD
Tốc độ may trung bày	TRÊN			Giá trị cài đặt tốc độ may tối đa
	TRÊN		TRÊN	Giá trị cài đặt tốc độ may gá bắt đầu
Màn hình hiển thị		TRÊN		
		Nhấp nhảy		Đã bật cảnh báo bộ đếm chỉ dưới Giá trị bộ đếm
	TRÊN	TRÊN		cắt chỉ
		TRÊN	TRÊN	Giá trị bộ đếm thay thế kim
		Nhấp nhảy	Nhấp nhảy	Đã bật cảnh báo bộ đếm thay thế kim

0502D 0503D 0504D

## 4-2. Đặt tốc độ may

### 4-2-1. Đặt tốc độ may tối đa

**1** Nhấn phím SEL để đèn báo SPEED sáng.

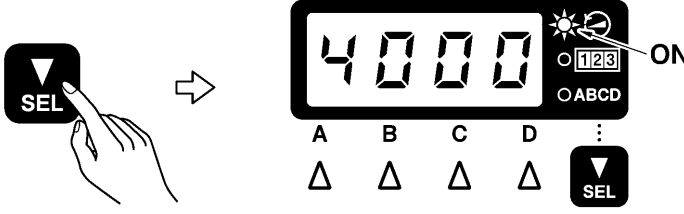
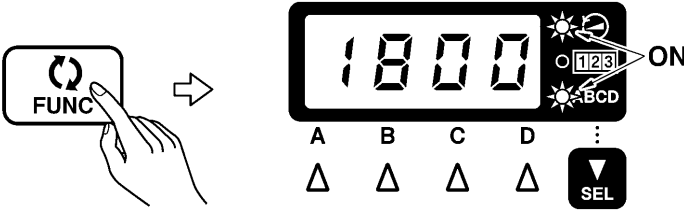
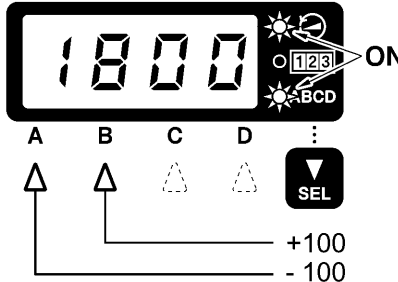
- Giá trị cài đặt tốc độ may tối đa sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.

**2** Nhấn phím A hoặc B phím để thay đổi giá trị cài đặt.

- Khi B phím được nhấn, phím cài đặt tăng 100.
- Khi A phím được nhấn, cài đặt giảm 100.

**GHI CHÚ:**  
Phạm vi cài đặt là từ 220 đến 4000 sti / phút.

4-2-2. Đặt tốc độ máy bao lạng bắt đầu

<p><b>1</b></p>	<p>Nhấn phím SEL để đèn báo SPEED sáng.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Giá trị cài đặt tốc độ máy tối đa sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul> <p>0505D</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Nhấn phím FUNC.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chỉ báo ABCD sẽ sáng và giá trị cài đặt tốc độ máy bắt đầu của bao lạng sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul> <p>GHI CHÚ: Nếu phím FUNC được nhấn thêm một lần nữa, chỉ báo ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ trở về giá trị cài đặt tốc độ máy tối đa.</p> <p>0507D</p>
<p><b>3</b></p>	<p>Nhấn phím A <span style="margin-left: 20px;">△ hoặc B △</span> phím để thay đổi giá trị cài đặt.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Khi B <span style="margin-left: 20px;">△</span> phím được nhấn, phím cài đặt tăng 100.</li> <li>Khi A <span style="margin-left: 20px;">△</span> được nhấn, cài đặt giảm 100.</li> </ul> <p>GHI CHÚ: Phạm vi cài đặt là từ 220 đến 3000 sti / phút.</p> <p>0508D</p>


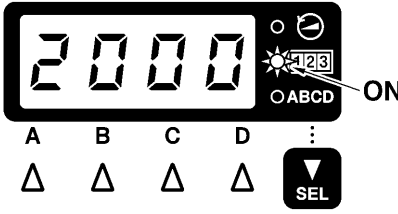
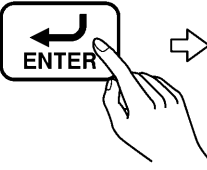
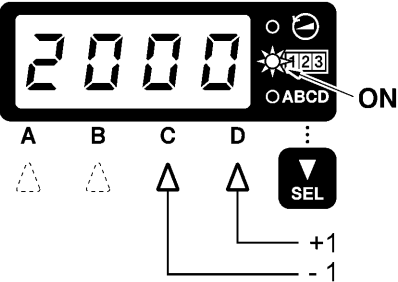


### 4-3. Đặt bộ đếm

Bộ đếm chỉ dưới, bộ đếm cắt chỉ và bộ đếm thay thế kim có thể được hiển thị. Ba quỳ có thể được vận hành cùng một lúc.

#### 4-3-1. Bộ đếm chỉ dưới

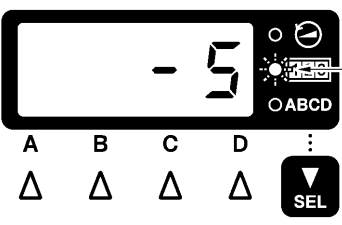
Bộ đếm chỉ dưới có thể được sử dụng để cho bạn biết khoảng bao nhiêu chỉ dưới còn lại.

##### <Đặt giá trị ban đầu của bộ đếm luồng dưới>

<p><b>1</b> Nhấn phím SEL để chỉ báo COUNT sáng.</p> 		<ul style="list-style-type: none"> <li>Giá trị bộ đếm luồng thấp hơn sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul>
<p><b>2</b> Nhấn phím ENTER trong 2 giây trở lại để đặt giá trị ban đầu.</p>  <p>(Nhấn trong 2 giây trở lên.)</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Khi D  phím được nhấn, phím cài đặt tăng 1.</li> <li>Khi C  được nhấn, cài đặt giảm đi 1.</li> </ul> <p><b>GHI CHÚ:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Phạm vi cài đặt là từ 0 đến 9999.</li> <li>Nếu giá trị ban đầu là "0" được đặt, thì bộ đếm luồng sẽ không hoạt động.</li> </ul>

##### <Hoạt động của bộ đếm luồng dưới>

- Bộ đếm chỉ dưới giảm đi 1 so với giá trị cài đặt ban đầu mỗi khi máy may 10 đường may, và cảnh báo được đưa ra khi bộ đếm xuống dưới "0".



Khi cảnh báo xảy ra, chỉ báo COUNT sẽ nhấp nháy và một còi kêu trong 5 giây.

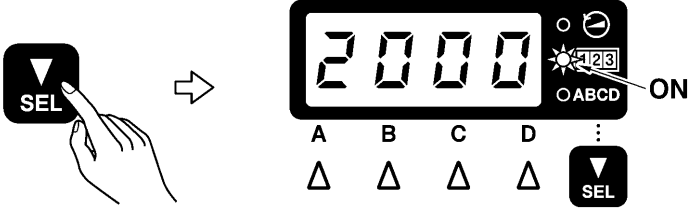
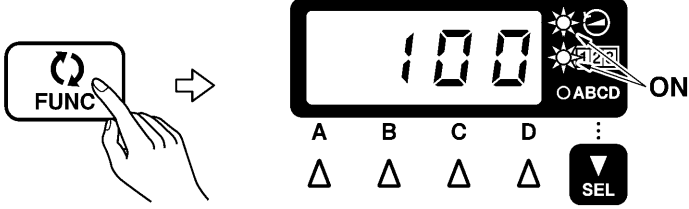
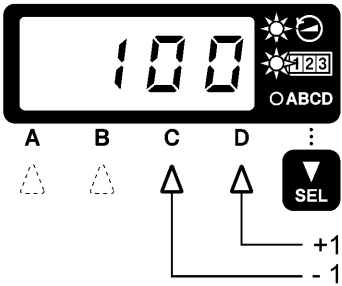


- Có thể may ngay cả sau khi gai lổp trở lại vị trí trung tính và máy may dừng lại. Tuy nhiên, sau khi gai lổp đã được kéo lùi về phía sau và việc cắt chỉ đã được thực hiện, việc may bằng cách sử dụng gai lổp sẽ không thể thực hiện được nữa.

Nếu lổp xe bị tụt vào lúc này, "Ent" sẽ xuất hiện trên màn hình. Khi lổp xe được đưa về vị trí trung lập, màn hình sẽ trở về màn hình bộ đếm hiện tại.

- Nếu phím ENTER được nhấn trong khi bộ đếm chỉ dưới được hiển thị, chỉ báo COUNT sẽ chuyển sang sáng và sau đó có thể tiến hành may bằng cách sử dụng gai.
- Nếu phím ENTER được nhấn lại trong 2 giây trở lên, màn hình bộ đếm sẽ trở về giá trị ban đầu và có thể đếm từ giá trị ban đầu.

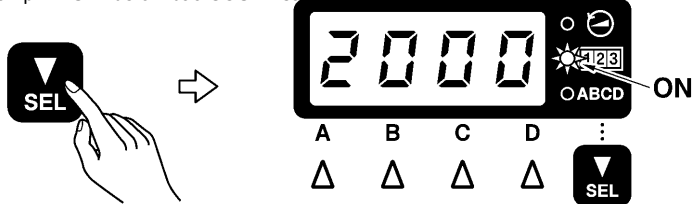
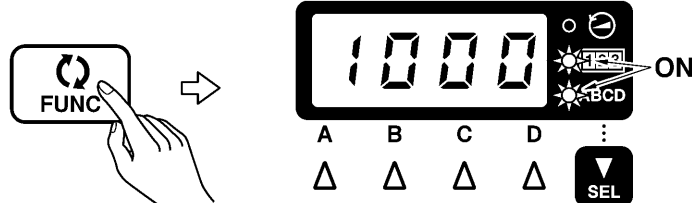
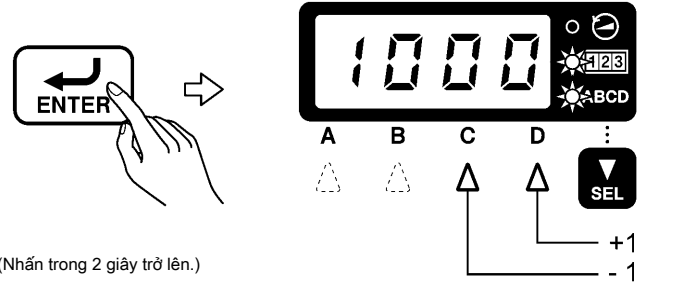


4-3-2. Bộ đếm cắt chỉ

Bộ đếm chỉ dưới có thể được sử dụng để cho bạn biết số lượng mục có thể được may.

<p><b>1</b></p>	<p>Nhấn phím SEL để chỉ báo COUNT sáng.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Giá trị bộ đếm luồng thấp hơn sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul>
<p><b>2</b></p>	<p>Nhấn phím FUNC một lần, bộ đếm cắt chỉ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Bộ đếm cắt chỉ sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul>
<p><b>3</b></p>	<p>Sử dụng màn tắt thao tác cắt chỉ, bộ đếm sẽ</p>	<p><b>GHI CHÚ:</b> Bộ đếm được tăng lên ngay cả khi tính năng cắt chỉ được đặt thành tắt.</p>
<p><b>4</b></p>	<p>Khi bộ đếm cắt chỉ được reset, phạm vi bộ đếm (0 đến 9999).</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Khi D  phím được nhấn, phím bộ đếm giá trị tăng 1.</li> <li>· Khi C  được nhấn, bộ đếm giá trị giảm đi 1.</li> </ul>

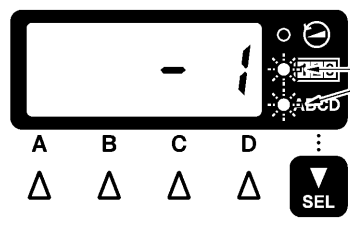
4-3-3. Bộ đếm thay thế kim

<Đặt giá trị ban đầu của bộ đếm thay thế kim>

<p><b>1</b></p>	<p>Nhấn phím SEL để chỉ báo COUNT sáng.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Giá trị bộ đếm luồng thấp hơn sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul>
<p><b>2</b></p>	<p>Nhấn phím FUNC để hiển thị, kim thay thế</p>  <p>(Nhấn hai lần.)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Giá trị bộ đếm thay thế kim sẽ xuất hiện trong bốn cột của màn hình.</li> </ul>
<p><b>3</b></p>	<p>Nhấn phím ENTER trong 2 giây trở lên để ấn</p>  <p>(Nhấn trong 2 giây trở lên.)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Khi D  phím được nhấn, phím cài đặt tăng 1.</li> <li>Khi C  được nhấn, cài đặt giảm đi 1.</li> </ul> <p>GHI CHÚ:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Phạm vi cài đặt là từ 0 đến 9999.</li> <li>Nếu giá trị ban đầu là "0" được đặt, kim bộ đếm thay thế sẽ không hoạt động.</li> </ul>

<Hoạt động của bộ đếm thay thế kim>

- Bộ đếm thay thế kim được giảm đi 1 so với giá trị cài đặt ban đầu mỗi khi máy may may 100 và cảnh báo được đưa ra khi bộ đếm xuống dưới "0".



Khi cảnh báo xảy ra, chỉ báo ĐẾM và chỉ báo ABCD sẽ nhấp nháy và một còi báo động trong 5 giây.

- Có thể may ngay cả sau khi gai lổ trở lại vị trí trung tính và máy may dừng lại. Tuy nhiên, sau khi gai lổ đã được kéo lùi về phía sau và việc cắt chỉ đã được thực hiện, việc may bằng cách sử dụng gai lổ sẽ không thể thực hiện được nữa.

Nếu lổ xe bị tụt vào lúc này, "Ent" sẽ xuất hiện trên màn hình. Khi lổ xe được đưa về vị trí trung lập, màn hình sẽ trở về màn hình bộ đếm hiện tại.

- Nếu phím ENTER được nhấn trong khi bộ đếm thay thế kim được hiển thị, chỉ báo COUNT và biểu tượng ABCD chỉ báo sẽ thay đổi thành được chiếu sáng và sau đó có thể tiến hành may bằng cách sử dụng lổ xe. Nếu phím ENTER được nhấn lại trong 2 giây trở lên, màn hình bộ đếm sẽ trở về giá trị ban đầu và có thể đếm từ giá trị ban đầu.

## 4. SỬ DỤNG BẢNG VẠNH HÀNH (VẠNH HÀNH NÂNG CAO)

### 4-4. Thiết lập các chức năng cơ bản

Nếu bạn bật công tắc nguồn trong khi nhấn phím tắt cắt chỉ / phím F1, thì bạn có thể thực hiện các cài đặt sau.

Mục cài đặt	Bốn cột trung bày	Giá trị ban đầu	Mục tham khảo
Vị trí kim dừng	Cập nhật	Kim xuống dừng lại	Tham khảo "4-4-1".
Điều chỉnh	Corr	không ai	Tham khảo "4-4-2".
Bắt đầu chậm	SLoW	không ai	Có thể thực hiện cài đặt bằng cách nhấn phím khởi động chậm / F2.
Tắt cắt chỉ	trdi	không ai	Có thể thực hiện cài đặt bằng cách nhấn phím cắt chỉ / F1.
Chủ đề lau	WiP	Đã bật	Tham khảo "4-4-3".
Đầu kim điều chỉnh độ sáng đèn chiếu sáng	ĐÈN	Đầy đủ chiếu sáng	Tham khảo Hướng dẫn sử dụng dịch vụ.

#### 4-4-1. Thay đổi vị trí dừng kim

Điều này 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 may.

**1** Kích hoạt chế độ cài đặt

(Trong khi nhấn phím tắt cắt chỉ / phím F1, hãy bật công tắc nguồn.)

0517D

**2** Đặt vị trí dừng kim lên và dừng kim xuống

- Khi D phím được nhấn, phím "LÊN" màn hình sẽ xuất hiện.
- Khi C được nhấn, phím "dn" màn hình sẽ xuất hiện.

... Kim lên dừng lại

... Kim xuống dừng lại

**GHI CHÚ:**  
Nếu phím SEL (1) được nhấn thêm một lần nữa, chỉ báo ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ trở về mục cài đặt.

0518D

**3**

Cài đặt sẽ được lưu trữ và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.

0519D

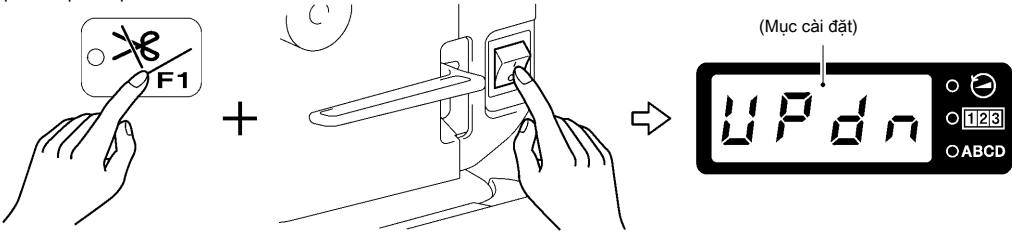
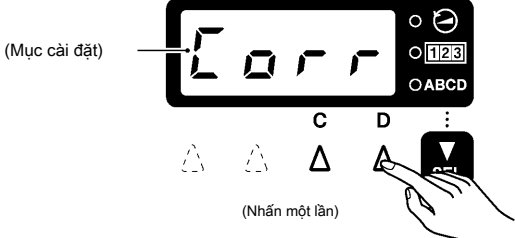


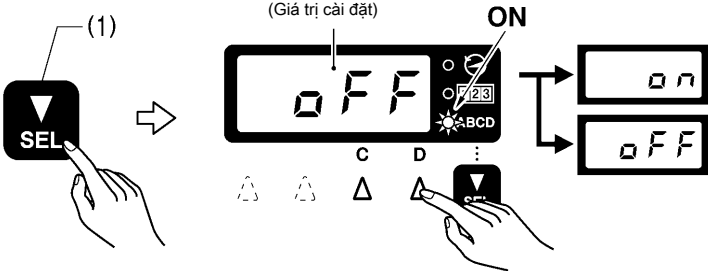


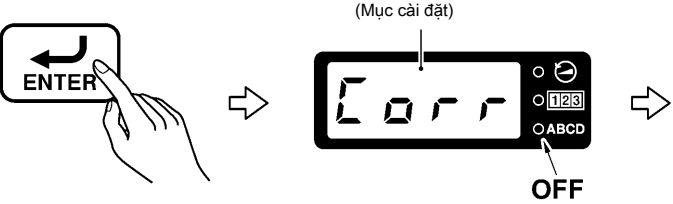

**4**

Chế độ cài đặt sẽ được thoát và có thể hoạt động bình thường.

0520D

4-4-2. May sửa

Khi bật may chỉnh sửa, việc may sẽ được thực hiện ở tốc độ chậm (220 sti / min) trong khi nhấn công tắc bộ truyền động khi máy may dừng.

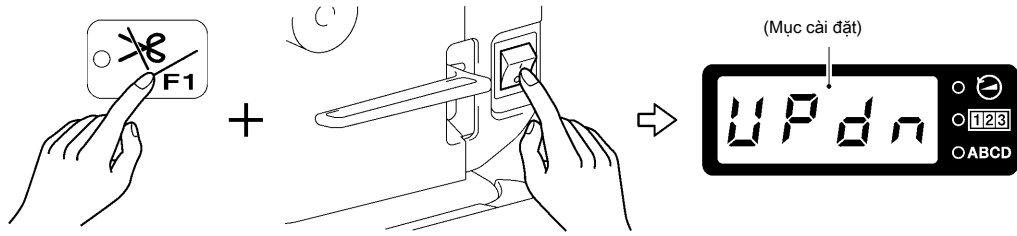
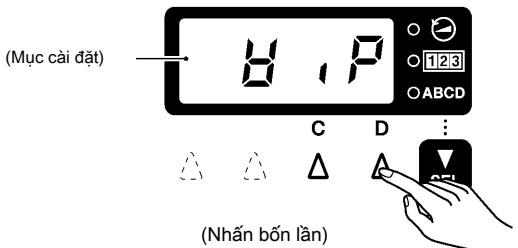


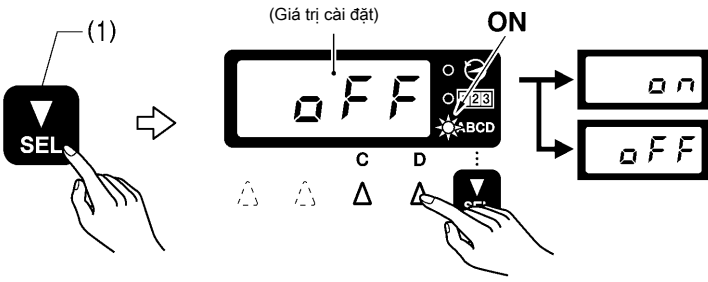


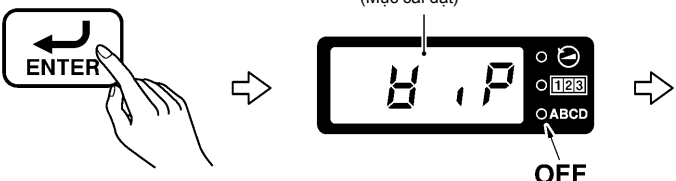

<p><b>1</b></p>	<p>Kích hoạt chế độ cài đặt</p>  <p>(Trong khi nhấn phím tắt cắt chỉ / phím F1, hãy bật công tắc nguồn.)</p>	<p>0517D</p>
<p><b>2</b></p>	<p>Chọn "Corr" (may hiệu chỉnh)</p>  <p>(Nhấn một lần)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi D  phím được nhấn, phím tiếp cài đặt được hiển thị.</li> <li>• Khi C  theo được nhấn, cài đặt trước đó được hiển thị.</li> </ul> <p>0521D</p>
<p><b>3</b></p>	<p>Bật và tắt may chỉnh sửa</p>  <p>... Đã bật may sửa... Đã tắt may sửa</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi D  phím được nhấn, phím "bật" được màn hình sẽ xuất hiện.</li> <li>• Khi C  nhấn, phím "OFF" màn hình sẽ xuất hiện.</li> </ul> <p>GHI CHÚ: Nếu phím SEL (1) được nhấn thêm một lần nữa, chỉ báo ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ trở về mục cài đặt.</p> <p>0518D</p>
<p><b>4</b></p>		<p>Cài đặt sẽ được lưu trữ và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p>0523D</p>
<p><b>5</b></p>		<p>Chế độ cài đặt sẽ được thoát và có thể hoạt động bình thường.</p> <p>0520D</p>



4-4-3. Đặt xóa chuỗi

Giá trị cài đặt ban đầu là BẬT.

Nếu bộ gạt chỉ được kết nối nhưng không thực hiện được quá trình gạt chỉ, hãy thay đổi cài đặt này thành TẮT.

<p><b>1</b> Kích hoạt chế độ cài đặt</p>	 <p>(Trong khi nhấn phím tắt cắt chỉ / phím F1, hãy bật công tắc nguồn.)</p>	<p>(Mục cài đặt)</p> <p>0517D</p>
<p><b>2</b> Chọn "WiP" (xóa chuỗi)</p>	 <p>(Nhấn bốn lần)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi D  phím được nhấn, phím tiếp cài đặt được hiển thị.</li> <li>• Khi C  theo được nhấn, cài đặt trước đó được hiển thị.</li> </ul> <p>0524D</p>
<p><b>3</b> Bật và tắt xóa chuỗi</p>	 <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>ON</p> <p>OFF</p> <p>... Đã bật xóa chuỗi</p> <p>... Đã tắt xóa chuỗi</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi D  phím được nhấn, phím "bật" được màn hình sẽ xuất hiện.</li> <li>• Khi C  nhấn, phím "oFF" màn hình sẽ xuất hiện.</li> </ul> <p>GHI CHÚ: Nếu phím SEL (1) được nhấn thêm một lần nữa, chỉ báo ABCD sẽ tắt và màn hình sẽ trở về mục cài đặt.</p> <p>0522D</p>
<p><b>4</b></p>	 <p>(Mục cài đặt)</p> <p>OFF</p>	<p>Cài đặt sẽ được lưu trữ và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p>0525D</p>
<p><b>5</b></p>		<p>Chế độ cài đặt sẽ được thoát và có thể hoạt động bình thường.</p> <p>0520D</p>

4-5 . Điều chỉnh vị trí dừng kim lên

<p>1</p>		<p>(Trong khi nhấn <math>\Delta</math> phím (1), bật công tắc nguồn.) "MorG" sẽ xuất hiện trong màn hình (2).</p> <p style="text-align: right;">0526D</p>
<p>2</p>	<p>Chọn "UPoS"</p> <p>(Mục cài đặt)</p> <p>(Nhấn một lần)</p>	<p style="text-align: right;">0527D</p>
<p>3</p>	<p>Thiết lập vị trí dừng kim</p> <p>(Giá trị cài đặt)</p> <p>Thí dụ 5</p> <p>ON</p> <p>Trở nên cao hơn</p> <p>Trở nên thấp hơn</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Nếu D <math>\Delta</math> phím được nhấn, giá trị cài đặt sẽ tăng và vị trí kim lên xuống sẽ trở nên thấp hơn.</li> <li>· Nếu C <math>\Delta</math> phím được nhấn, giá trị cài đặt sẽ giảm và vị trí dừng kim lên sẽ trở nên cao hơn.</li> <li>· Phạm vi cài đặt là từ -5 đến 10.</li> </ul> <p><b>GHI CHÚ:</b> Giá trị cài đặt "10" tương ứng với góc quay xấp xỉ 10 ° đối với trục trên.</p> <p style="text-align: right;">0528D 0529D</p>
<p>4</p>	<p>(Mục cài đặt)</p> <p>OFF</p>	<p>Cài đặt sẽ được lưu trữ và màn hình sẽ trở lại mục cài đặt.</p> <p style="text-align: right;">0530D</p>
<p>5</p>		<p>Sau đó sẽ có thể vận hành máy may bình thường.</p> <p style="text-align: right;">0520D</p>



\* Để biết chi tiết về các mục điều chỉnh khác, hãy tham khảo Hướng dẫn sử dụng dịch vụ.

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

Nếu máy may ngừng hoạt động bình thường, chẳng hạn như nguyên nhân có thể do cài đặt sai cho dữ liệu bộ nhớ bằng các công tắc bộ nhớ. Trong những trường hợp như vậy, có thể khôi phục hoạt động bình thường bằng cách làm theo các bước dưới đây để khởi tạo dữ liệu cài đặt bộ nhớ.

1. Trong khi nhấn phím backtack liên tục, hãy bật công tắc nguồn.

Chế độ sẽ đưa phù thủy đến chế độ khởi tạo và "1. ALL" sẽ xuất hiện trên màn hình chính.

2. Nhấn phím C  hoặc D  phím để chọn một mục sẽ được khởi tạo.

Màn hình chính	Mục khởi tạo
1. GỌI	Làm sạch tất cả
2.MEM	Khởi tạo công tắc bộ nhớ
3.SPD	Khởi tạo tốc độ may
4. XEM	Khởi tạo chương trình

3. Nhấn phím ENTER trong 2 giây trở lên.

Sau khi quá trình khởi tạo hoàn tất, màn hình chính sẽ chuyển thành hiển thị "Kết thúc".

4. Nhấn phím FUNC.

Chế độ khởi tạo sẽ được thoát và sau đó máy may sẽ hoạt động bình thường.

\* Để biết chi tiết về các mục khởi tạo khác ngoài "1. TẤT CẢ", hãy tham khảo Hướng dẫn sử dụng dịch vụ.

## 5. 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.

Đỡ dầu ngoài tầm với của trẻ em.

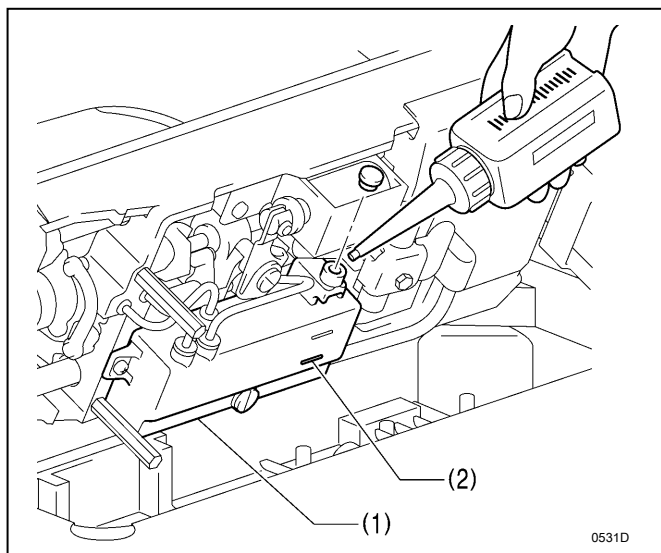


Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.

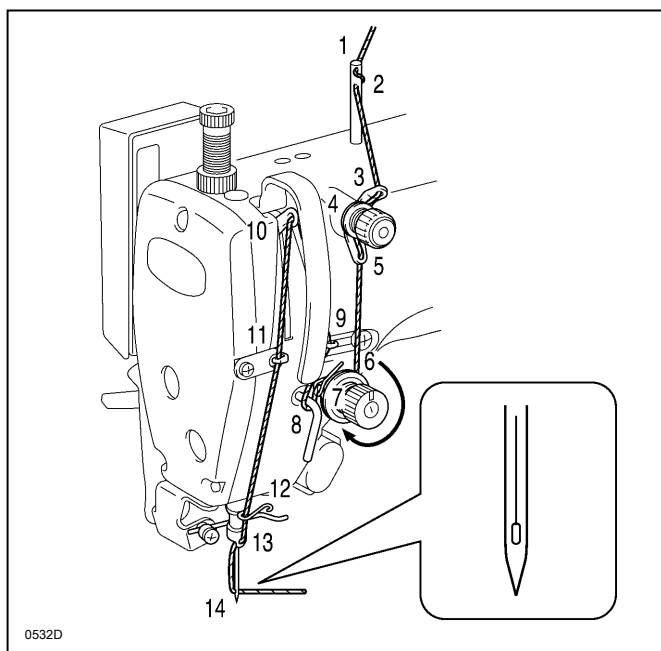


Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng máy ra sau hoặc đưa máy về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, sức nặng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và tay bạn có thể bị vướng.

Các hoạt động vệ sinh sau đây nên được thực hiện mỗi ngày để duy trì hoạt động của máy này và đảm bảo tuổi thọ lâu dài. Ngoài ra, 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. Nếu mức dầu giảm xuống dưới vạch tham chiếu thấp hơn (2) trên thùng dầu (1), hãy đảm bảo bổ sung dầu.  
(Tham khảo "2-3. Bôi trơn".)



2. Đưa đầu máy trở lại vị trí ban đầu.
3. Thay kim nếu nó bị cong hoặc nếu đầu kim bị gãy.
4. Kiểm tra xem các sợi trên đã được khâu đúng chưa.
5. Tiến hành may thử.

## 6. THAY DAO CỐ ĐỊNH VÀ DAO CHUYỂN ĐỘNG

### THẬN TRỌNG



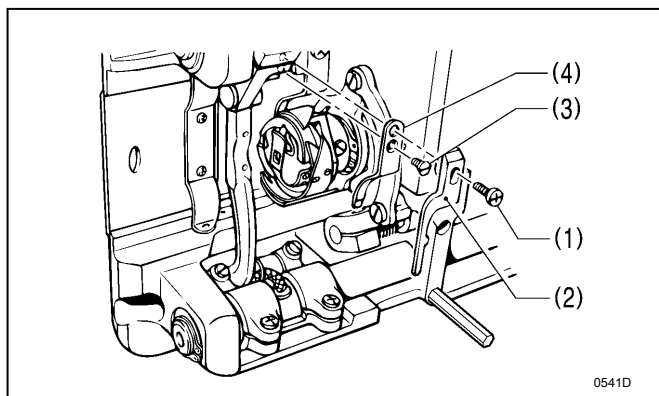
Việc thay thế các bộ phận chỉ nên được thực hiện bởi một kỹ thuật viên có chuyên môn.



Tắt công tắc nguồn và rút dây nguồn khỏi ổ cắm trên tường trước khi thay thế bất kỳ bộ phận nào, nếu không máy có thể hoạt động nếu lớp xe bị ấn nhầm, có thể dẫn đến thương tích.



Khi thay thế các bộ phận và lắp đặt các phụ kiện tùy chọn, hãy đảm bảo chỉ sử dụng các bộ phận chính hãng của Brother. Brother sẽ không chịu trách nhiệm về bất kỳ tai nạn hoặc sự cố nào do sử dụng các bộ phận không chính hãng.

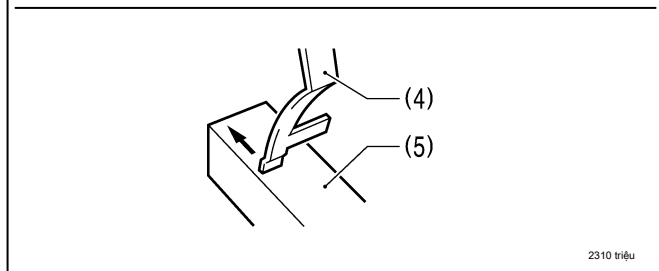


#### <Dao cố định>

1. Nghiêng đầu máy trở lại.
2. Tháo vít (1), sau đó tháo nút chặn ổ quay (2).
3. Tháo vít (3), sau đó tháo dao cố định (4).

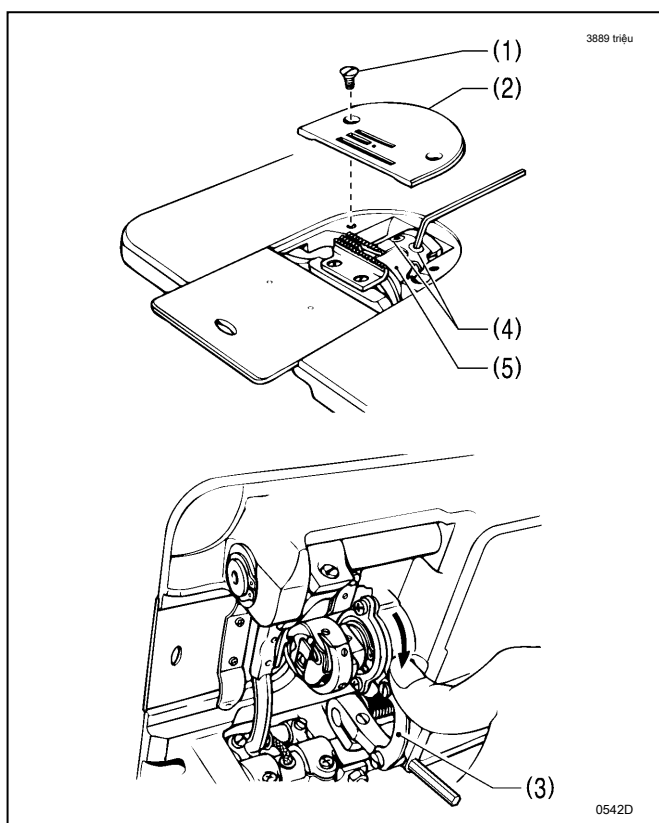
#### GHI CHÚ:

Thực hiện ngược lại các bước trên để lắp dao cố định (4).



#### Mài dao cố định

Nếu hiệu suất cắt kém đi, hãy mài dao cố định (4) trên đá mài (5) như trong hình minh họa.



#### <Dao di động>

1. Rút kim.
2. Nâng chân vịt lên bằng cần nâng.
3. Tháo hai vít (1), sau đó tháo tấm kim (2).
4. Xoay ròng rọc của máy để nâng thanh kim lên vị trí cao nhất.
5. Nghiêng đầu máy trở lại.
6. Đẩy thanh kết nối của máy cắt chỉ (3) theo hướng mũi tên cho đến khi có thể nhìn thấy hai vít (4).
7. Tháo hai vít (4), sau đó tháo dao di chuyển (5).

#### GHI CHÚ:

Thực hiện ngược lại các bước trên để lắp dao di động (5).

## 7. 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 có trình độ thực hiện bất kỳ 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.



Giữ chặt bàn để không bị xô dịch khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè bẹp chân bạn hoặc gây ra các chấn thương khác.



Sử dụng 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, 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

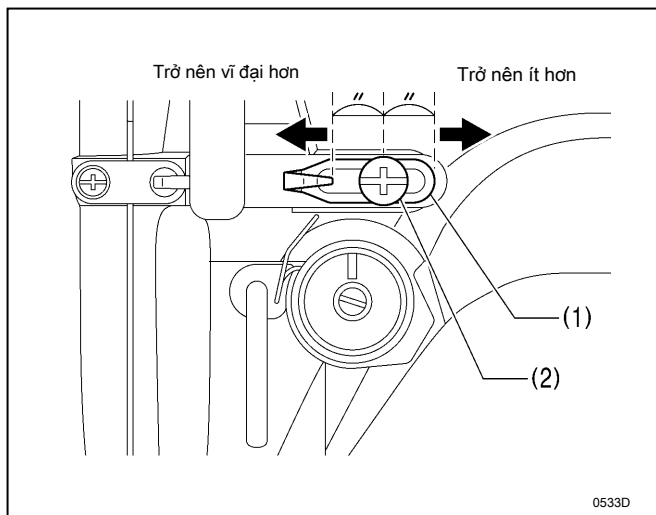


Luôn đảm bảo tắt công tắc nguồn và đợi một phút trước khi mở nắp động cơ. Nếu bạn chạm vào bề mặt của động cơ, nó có thể gây bỏng.



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.

### 7-1. Điều chỉnh thanh dẫn chỉ tay R



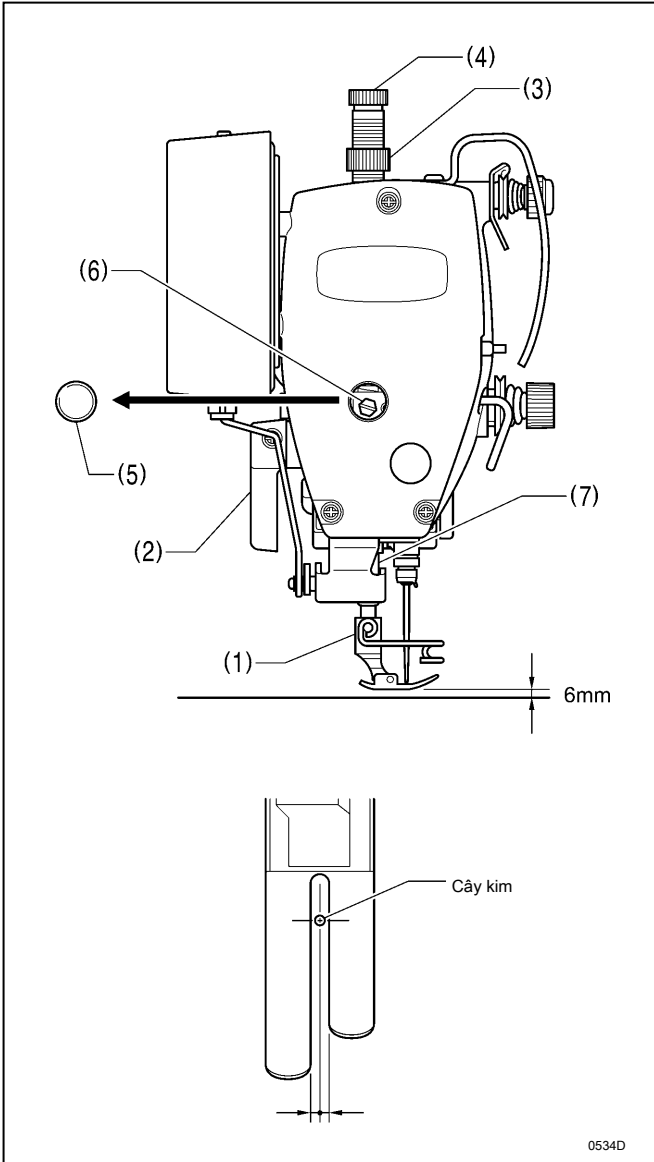
Vị trí tiêu chuẩn của thanh dẫn hướng ren tay R (1) là vị trí mà vít (2) nằm ở tâm của dải điều chỉnh đối với thanh dẫn hướng ren tay R (1).

#### GHI CHÚ:

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. (Số lượng 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.)

7-2. 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).

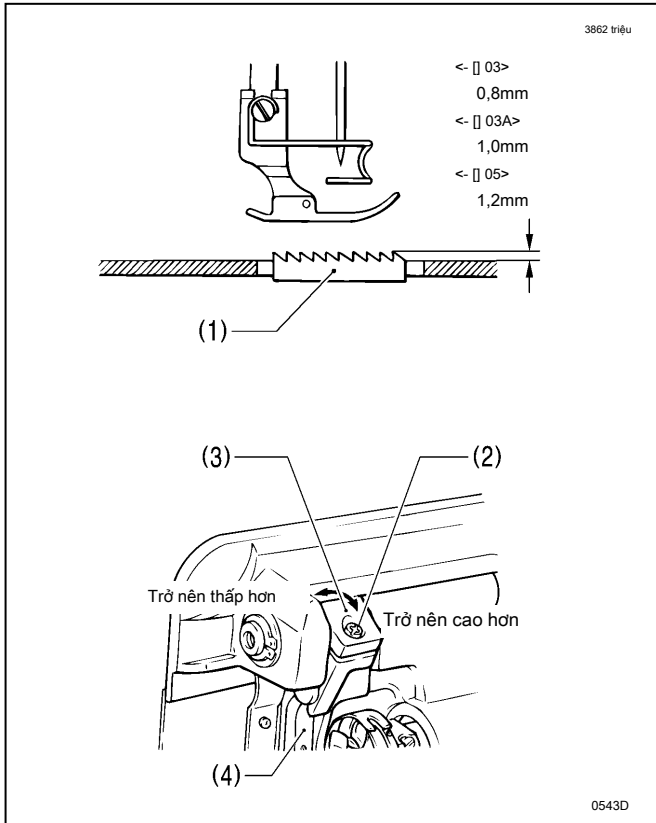
1. Nới lỏng đai ốc (3) của vít điều chỉnh (4), sau đó xoay vít điều chỉnh (4) để không có áp lực tác động lên chân vịt.
2. Nâng cần nâng (2). Chân vịt (1) cũng sẽ tăng lên.
3. Tháo nắp dầu (5).
4. Nới lỏng chốt (6) và sau đó di chuyển thanh chân vịt (7) lên hoặc xuống cho đến khi chân vịt (1) ở chiều 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).

GHI CHÚ:

Sau khi điều chỉnh, hãy kiểm tra xem kim có di chuyển xuống giữa rãnh ở chân vịt không.

0534D

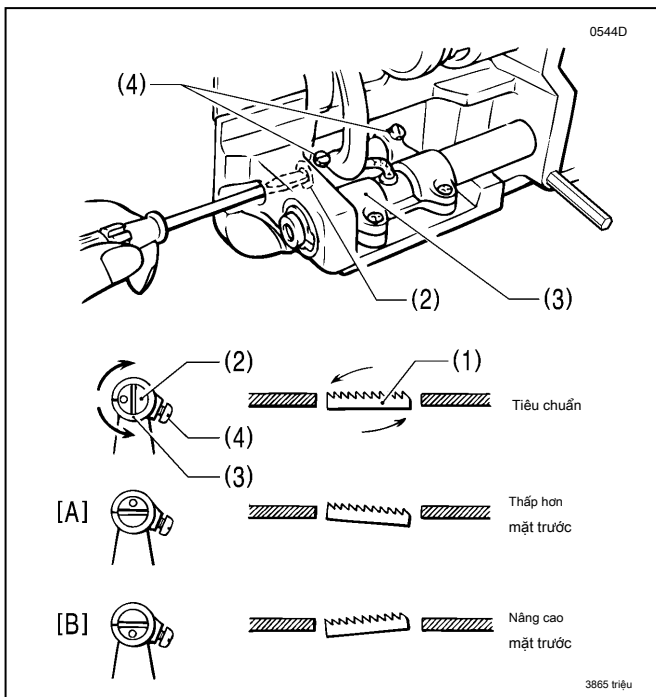
**7-3. Điều chỉnh chiều cao bàn điều khiển**



Chiều cao tiêu chuẩn của bộ phận nạp liệu (1) khi nó được nâng cao hết mức có thể so với bề mặt của tấm kim là 0,8 mm đối với - [] 03 thông số kỹ thuật, 1,0 mm đối với thông số kỹ thuật - [] 03A và 1,2 mm đối với - [] 05 thông số kỹ thuật.

1. Quay ròng rọc cho đến khi bộ phận dẫn động (1) tăng lên vị trí cao nhất.
2. Nghiêng đầu máy ra sau.
3. Nới lỏng vít (2).
4. Xoay tay quay trực nâng cấp liệu (3) để di chuyển giá đỡ cấp liệu (4) lên và xuống.
5. Vặn chặt vít (2).

**7-4. Điều chỉnh góc chó đưa**



Góc tiêu chuẩn đối với bộ phận nạp liệu (1) khi nó ở vị trí cao nhất phía trên tấm kim là khi đầu "" trên trục (2) được căn chỉnh với tay giá đỡ bộ điều chỉnh thức ăn (3) và bộ phận nạp liệu (1) song song với tấm kim.

1. Xoay ròng rọc của máy để di chuyển bộ phận nạp liệu (1) đến vị trí cao nhất của nó phía trên tấm kim.
2. Nghiêng đầu máy ra sau.
3. Nới lỏng hai vít định vị (4).
4. Xoay trục (2) theo hướng mũi tên trong phạm vi  $90^\circ$  so với vị trí chuẩn.

- Để tránh hiện tượng nhân nheo, hãy hạ thấp mặt trước của nguồn cấp dữ liệu con chó (1). (Hình [A])
- Để ngăn vật liệu không bị trượt, hãy nâng cao phía trước của chó cho ăn (1). (Hình. [B])

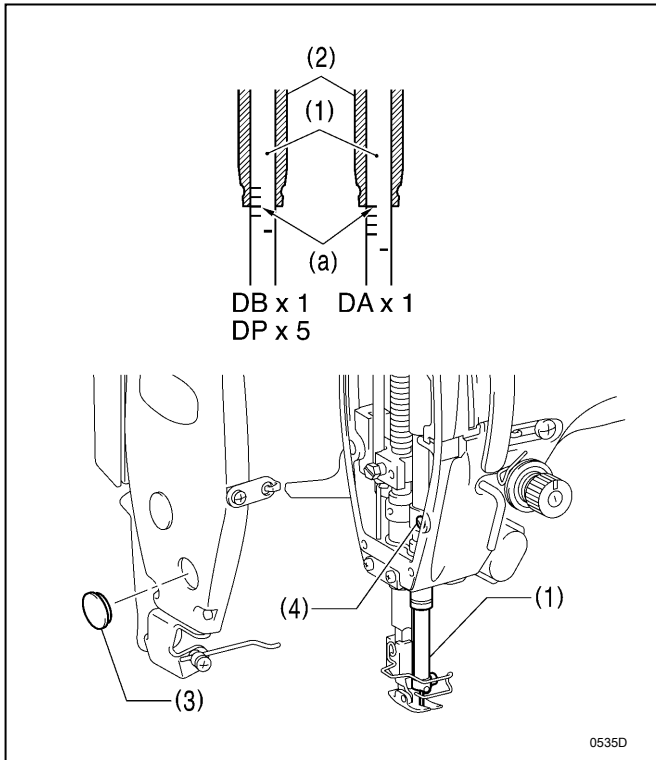
5. Siết chặt các vít định vị (4).

**GHI CHÚ:**

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



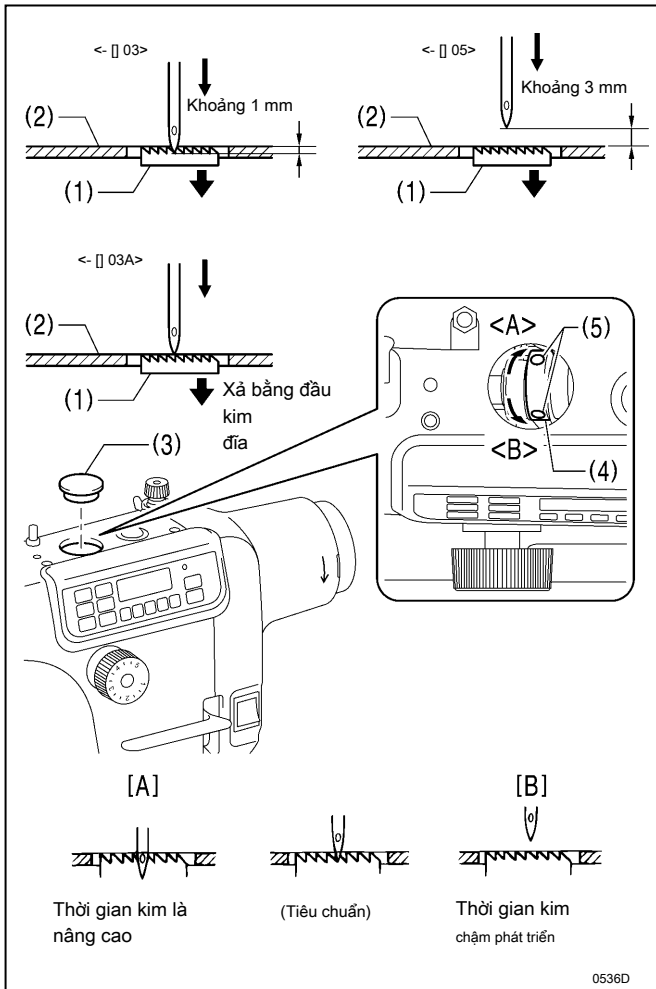
### 7-5. Điều chỉnh chiều cao thanh kim



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 cạnh 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.
2. Tháo nắp đầu (3).
3. Nới lỏng vít (4) và sau đó di chuyển thanh kim (1) lên hoặc xuống để điều chỉnh vị trí của nó.
4. Siết chặt vít (4).
5. Thay nắp đầu (3).

### 7-6. Điều chỉnh thời gian kim và cơ chế nạp



Hình minh họa ở bên trái cho thấy vị trí tiêu chuẩn của đầu kim khi bàn răng nạp (1) được hạ xuống từ vị trí cao nhất của nó cho đến khi nó nằm ngang với mặt trên của tấm kim (2).

1. Tháo nắp cao su (3).
2. Nới lỏng hai vít định vị (5) của cam dọc (4), rồi xoay nhẹ cam dọc (4) để điều chỉnh thời gian.

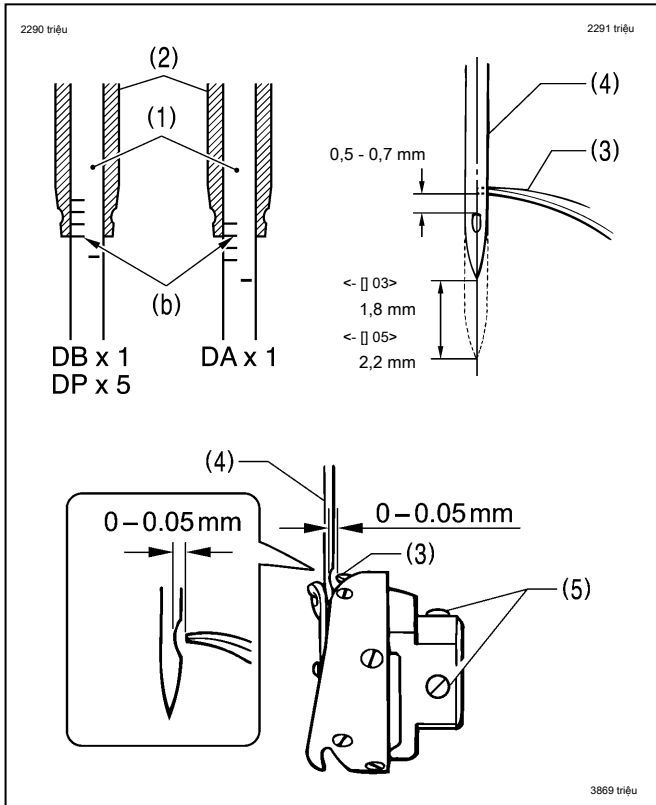
- Để nâng cao thời gian kim, hãy quay theo hướng <math>\langle A \rangle</math>. Để chỉnh giờ kim, xoay theo hướng <math>\langle B \rangle</math>.
- Để tránh trượt vật liệu xảy ra, hãy làm chậm thời gian kim. (Hình. [B])
- Để cải thiện việc thắt chặt chỉ, hãy tiến kim thời gian. (Hình [A])

**GHI CHÚ:**

Nếu quay cam dọc (4) quá xa theo hướng của <math>\langle A \rangle</math>, nó có thể làm gãy kim.

3. Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít định vị (5).
4. Thay nắp cao su (3).

## 7-7. 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

1,8 mm (2,2 mm đối với thông số kỹ thuật - [] 03A và - [] 05) từ vị trí thấp nhất đến vị trí mà vạch tham chiếu (b) được căn chỉnh với cạnh dưới của ống lót thanh kim (2) như trong hình minh họa. (Khoảng cách từ mép trên của lỗ kim đến đầu móc quay lúc này sẽ là 0,5 đến 0,7 mm.)

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.
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).

## 7-8. Điều chỉnh lượng bôi trơn móc quay

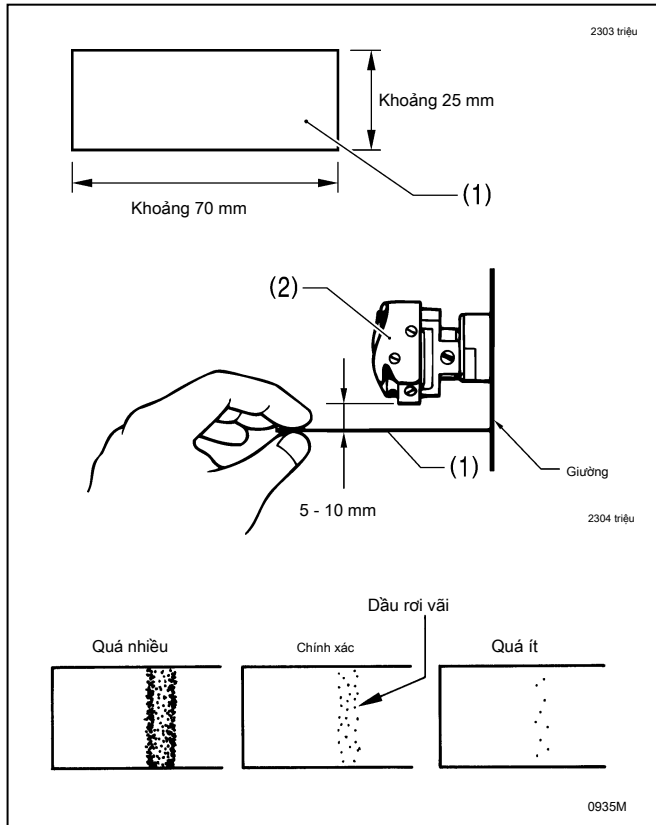


### THẬN TRỌNG



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.

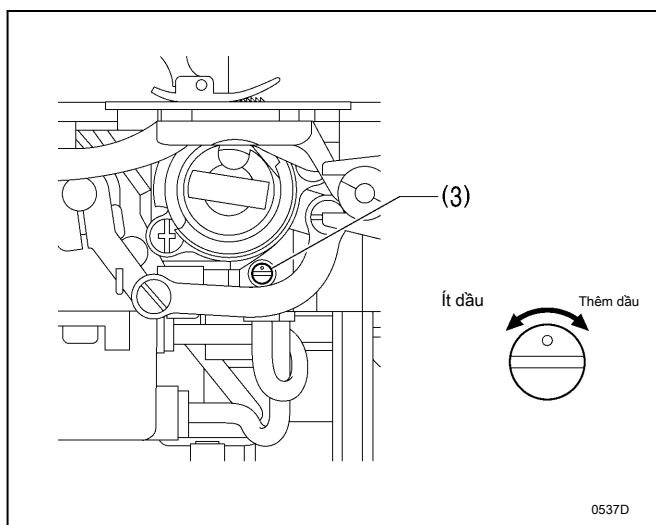
Sử dụng quy trình sau để kiểm tra lượng dầu được cung cấp cho móc quay khi thay thế móc quay hoặc khi thay đổi tốc độ may.



#### <Kiểm tra lượng bôi trơn>

1. Tháo chỉ khỏi tất cả các điểm từ bộ thu chỉ đến kim.
2. Sử dụng cần nâng để nâng chân vịt lên.
3. Chạy máy ở tốc độ may bình thường trong khoảng 1 phút mà không may bất kỳ vật 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 may 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".



#### <Điều chỉnh lượng bôi trơn>

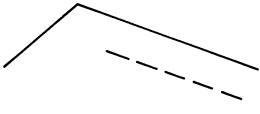
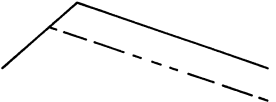

1. Nghiêng đầu máy trở lại.
2. Xoay vít điều chỉnh (3) để điều chỉnh lượng bôi trơn.
  - Nếu vít điều chỉnh móc quay (3) được xoay theo chiều kim đồng hồ, lượng bôi trơn càng lớn.
  - Nếu vít điều chỉnh móc quay (3) được xoay ngược chiều kim đồng hồ, lượng bôi trơn trở nên nhỏ hơn.
3. Kiểm tra lại lượng dầu bôi trơn theo quy trình đã nêu trong phần "Kiểm tra lượng dầu bôi trơn" ở trên.

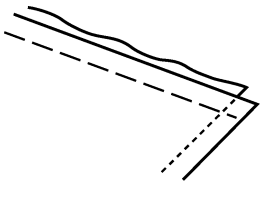
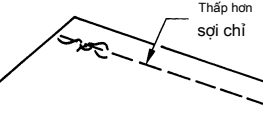
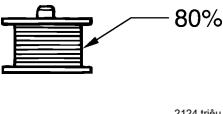
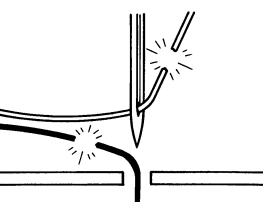
#### GHI CHÚ:

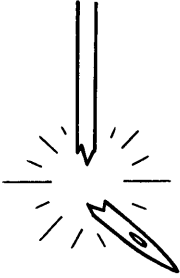
Vặn vít điều chỉnh (3) và kiểm tra lượng bôi trơn nhiều lần cho đến khi lượng bôi trơn chính xác.

4. Kiểm tra lại lượng dầu bôi trơn sau khi máy may đã được sử dụng trong khoảng hai giờ.

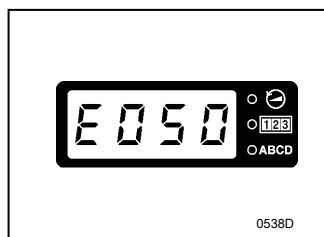


	Vấn đề	Nguyên nhân có thể	Trang
5	<p>Các mũi may bị bỏ qua khi bắt đầu may</p> <p>Làm sáng tỏ chuỗi tại bắt đầu may</p>  <p>0749 triệu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Độ căng của lò xo cuốn chỉ có quá mạnh không? Giảm độ căng của lò xo cuốn chỉ.</li> <li>• Phạm vi hoạt động của lò xo cuốn chỉ có quá lớn không? Hạ thấp vị trí của lò xo cuốn chỉ.</li> <li>• Độ dài đầu của các sợi chỉ trên có quá ngắn sau sợi chỉ không cắt tỉa? Điều chỉnh huyết áp trước.</li> <li>• Các chủ đề không được cắt sạch? Mài các dao cố định hoặc thay thế các dao cố định và di chuyển được nếu cần.</li> <li>• Có phải kim dày quá không? Thử sử dụng kim có số đếm thấp hơn một kim so với kim hiện tại.</li> <li>• Chiều dài của chỉ kéo ra khỏi hộp suốt chỉ sau khi chỉ cắt tỉa quá ngắn? Nếu suốt chỉ quay lỏng lẻo, hãy thay thế lò xo chống quay trong hộp suốt chỉ.</li> <li>• Tốc độ may có quá nhanh khi bắt đầu may không? Đặt bảng điều khiển để bắt khởi động chậm.</li> <li>• Vị trí kim lên có quá cao không? Điều chỉnh vị trí dừng kim lên.</li> </ul>	<p>*</p> <p>*</p> <p>27 *</p> <p>21 *</p> <p>24 *</p>
6	<p>Đường may không đều</p>  <p>0473 triệu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Có phải áp lực chân vịt quá yếu? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</li> <li>• Có phải chó cho ăn quá thấp? Điều chỉnh chiều cao của chó đưa.</li> <li>• Suốt chỉ có bị xước không? Nếu suốt chỉ bị hỏng, hãy mài nhẵn bằng đá mài có dầu hoặc thay thế nó.</li> </ul>	<p>30 *</p> <p>*</p>
7	<p>Mức độ nhăn nheo lớn (căng thẳng quá mức)</p>  <p>0978M</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Độ căng chỉ trên có quá mạnh không? Làm cho độ căng chỉ trên càng yếu càng tốt.</li> <li>• Độ căng chỉ dưới có quá mạnh không? Làm cho độ căng chỉ dưới càng yếu càng tốt.</li> <li>• Đầu kim có bị cùn không? Thay kim nếu nó bị cùn.</li> <li>• Có phải kim dày quá không? Thay thế bằng kim càng mỏng càng tốt.</li> <li>• Độ căng của lò xo cuốn chỉ có quá mạnh không? Làm cho độ căng của lò xo cuốn chỉ càng yếu càng tốt.</li> <li>• 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.</li> <li>• Lực ép chân vịt có quá mạnh không? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</li> <li>• Tốc độ may có quá nhanh không? Giảm dần tốc độ may tối đa bằng bảng điều khiển.</li> <li>• Góc của chó cho ăn có chính xác không? Nghiêng mặt trước của chó cho ăn một chút.</li> </ul>	<p>*</p> <p>*</p> <p>16 *</p> <p>30 *</p>

Vấn đề	Nguyên nhân có thể	Trang
<p>8 Vật liệu trượt</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lực ép chân vịt có quá mạnh không? Điều chỉnh lực ép chân vịt.</li> </ul>	
<p>9 Chỉ dưới bị rối khi bắt đầu may.</p> <p>Quay suốt chỉ trong quá trình cắt chỉ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chiều quay suốt chỉ có chính xác không khi chỉ dưới là bị kéo? Đặt suốt chỉ để nó quay theo hướng ngược lại với móc quay.</li> <li>Có quá nhiều chủ đề không quấn vào suốt chỉ? Các suốt chỉ quanh cơ số lượng không được nhiều hơn 80%.</li> <li>Có gắn lò xo chống quay không? Gắn lò xo chống quay.</li> <li>Suốt chỉ quay trơn không? Nếu suốt chỉ quay không trơn tru, hãy thay suốt chỉ.</li> <li>Là một suốt chỉ khác với suốt chỉ bằng hợp kim nhẹ do Brother chỉ định đang được sử dụng? Chỉ sử dụng suốt chỉ do Brother chỉ định.</li> </ul> 	
<p>10 Chủ đề trên và dưới bị đứt.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kim có bị cong hay bị gãy đầu kim không? Thay kim nếu nó bị cong hoặc gãy.</li> <li>Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</li> <li>Máy có ren đúng không? Nếu nó không chính xác, hãy luồn chỉ một cách chính xác.</li> <li>Độ căng chỉ trên hoặc dưới quá yếu hoặc quá mạnh? Điều chỉnh độ căng của chỉ trên hoặc chỉ dưới.</li> <li>Chỉ trên có thể bị lỏng do lò xo cuốn chỉ không phạm vi hoạt động quá nhỏ? Điều chỉnh vị trí của lò xo cuốn chỉ.</li> <li>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.</li> <li>Đường dẫn luồn có bị hỏng không? Nếu đường dẫn ren bị hỏng, hãy làm phẳng bằng giấy nhám hoặc thay thế phần bị hỏng.</li> </ul>	<p>26</p> <p>26 *</p> <p>*</p> <p>*</p>
<p>11 Cắt chỉ không chính xác (Chủ đề trên và chủ đề dưới đều không được tĩa)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dao cố định hoặc dao di động có bị hỏng hoặc mòn không? Thay dao cố định hoặc dao di động.</li> </ul>	<p>27 *</p>
<p>12 Cắt chỉ không chính xác (Chỉ trên hoặc chỉ dưới không được cắt)</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</li> <li>Dao cố định hay dao di động có bị cùn không? Thay dao cố định hoặc dao di động.</li> </ul>	<p>27 *</p>

Vấn đề		Nguyên nhân có thể	Trang
13	<p>Kim gãy</p>  <p style="text-align: right; font-size: small;">0469 triệu</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vật liệu có bị đẩy hoặc kéo với lực quá lớn trong may vá?</li> <li>• Kim có được lắp đúng cách không? Nếu nó không chính xác, hãy lắp kim chính xác.</li> <li>• Kim có bị cong không, có bị gãy đầu kim không, có bị thùng kim không bị chặn? Thay kim.</li> <li>• 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.</li> <li>• Thời gian kim có quá cao so với chó cho ăn không? Làm chậm thời gian kim.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p style="text-align: center; font-size: small;">Thận trọng</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sẽ cực kỳ nguy hiểm nếu để lại bất kỳ mảnh vỡ nào kim đâm trong vật liệu. Nếu kim bị gãy, hãy tìm kiếm tất cả các mảnh cho đến khi tìm thấy lại toàn bộ kim.</li> <li>• Hơn nữa, chúng tôi khuyên bạn nên thực hiện từng bước để giải trình các kim đó để tuân thủ các quy định về trách nhiệm sản phẩm.</li> </ul> </div>	<p>31 *</p> <p>32 *</p> <p>31 *</p>
14	Máy không hoạt động khi bật nguồn và nhấn lớp.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đầu nối nguồn điện có bị ngắt kết nối khỏi hộp điều khiển không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</li> </ul>	7 ~ 11
15	Máy không hoạt động ở tốc độ cao.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Có phải cả cài đặt tốc độ may hoặc cài đặt tốc độ mũi may móc lại không chậm? Đặt tốc độ may tối đa thành tốc độ cao hơn.</li> </ul>	16 *
16	Không có gì xuất hiện trên màn hình bảng điều khiển.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đầu nối nguồn điện có bị ngắt kết nối khỏi hộp điều khiển không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</li> <li>• Đầu nối bảng điều khiển ở hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Chèn đầu nối một cách an toàn.</li> </ul>	<p>7 ~ 11</p> <p>7 *</p>

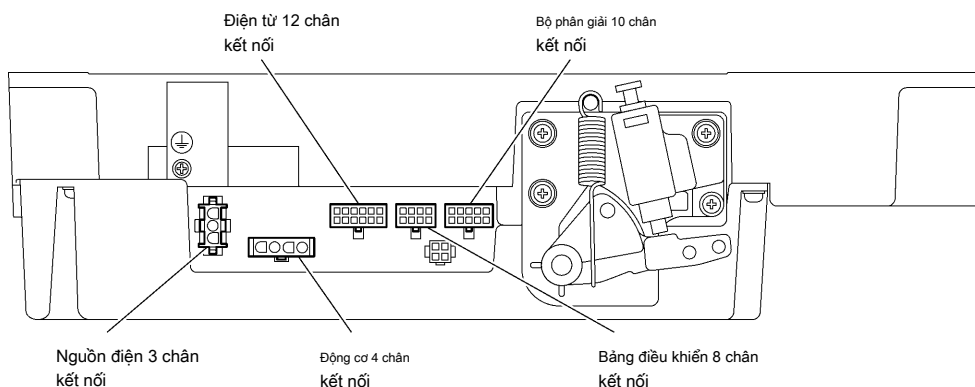
## 8-2. Mã lỗi hiển thị

**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 đã tắt, hãy loại bỏ nguyên nhân gây ra lỗi và sau đó bật lại nguồn.

- Các mục có dấu "\*" trong cột "Trang" chỉ nên được kiểm tra bởi kỹ thuật viên có chuyên môn.
- Đối với các mặt hàng có "\*" xuất hiện trong cột "Trang", hãy hỏi nơi mua lời khuyên.

## &lt;Sơ đồ bố trí trình kết nối&gt;



0539D

Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
E050	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đầu máy được phát hiện là bị nghiêng về phía sau khi lớp xe suy sụp. Tắt công tắc nguồn và sau đó đưa đầu máy về vị trí thẳng đứng.  (Nếu nghiêng đầu máy về phía sau để thực hiện bất kỳ tác vụ nào, hãy tắt công tắc nguồn trước.)  Đầu nối bảng điều khiển 8 chân có bị ngắt kết nối không?</li> </ul>	*
E051	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đầu máy được phát hiện là bị nghiêng ra sau trong quá trình may. Tắt nguồn rồi bật lại. Đầu nối bảng điều khiển 8 chân có bị ngắt kết nối không?</li> </ul>	*
E055	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đã bật công tắc nguồn trong khi đầu máy vẫn nghiêng về phía sau? Tắt công tắc nguồn và sau đó đưa đầu máy về vị trí thẳng đứng.</li> <li>• Đầu nối bảng điều khiển 8 chân ở hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Tắt công tắc nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của đầu nối bảng điều khiển 8 chân.</li> </ul>	7 *
E065	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Đã bật công tắc nguồn trong khi nhấn một phím không hợp lệ trên bảng điều khiển? Tắt công tắc nguồn và kiểm tra xem không có phím nào được nhấn.</li> <li>• Có sự cố của bảng điều khiển. Thay thế bảng điều khiển.</li> </ul>	**
E066	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Công tắc bộ truyền động có được nhấn khi công tắc nguồn được bật không? Tắt công tắc nguồn và kiểm tra xem công tắc bộ truyền động không được nhấn.</li> <li>• Có vấn đề với công tắc bộ truyền động. Kiểm tra kết nối của đầu nối điện tử 12 chân. Thay công tắc bộ truyền động.</li> </ul>	7 *



## 8. XỬ LÝ SỰ CỐ

Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
<b>E090</b> Treadle kết nối không được kết nối.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Đầu nối treadle 3 chân bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Tắt công tắc nguồn, sau đó kiểm tra xem đầu nối treadle 3 chân đã được kết nối với đầu nối P3 trên PCB chính chưa.</li> <li>Vấn đề với bộ phận gai. Nếu có một sợi dây bị đứt trong dây của đầu nối gai, hãy thay thế bộ phận gai.</li> </ul>	* **
<b>E091</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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".</li> <li>Vấn đề với bộ phận gai. Thay thế bộ phận gai lỗi.</li> </ul>	* **
<b>E095</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Có phải đã bật công tắc nguồn trong khi lốp xe vẫn bị lõm xuống không? Đưa lốp trở lại vị trí trung tính. Khi phát hiện vị trí trung tính của lốp, lỗi sẽ được xóa và có thể hoạt động bình thường.</li> <li>Điện áp nguồn quá thấp? Kiểm tra điện áp cung cấp điện.</li> </ul>	*
<b>E111</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Máy may không thể dừng chính xác ở vị trí dừng kim lên sau khi cắt chỉ. Loại bỏ bất kỳ mảnh vụn chỉ nào có thể cản trở động cơ. Tắt công tắc nguồn, sau đó xoay puli máy bằng tay và kiểm tra xem nó có quay dễ dàng không.  Kiểm tra để đảm bảo rằng không có vấn đề gì với cơ chế cắt chỉ.</li> </ul>	* * **
<b>E112</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thanh kim dừng trước vị trí kim dừng (kim lên hoặc kim xuống). Quay ròng rọc bằng tay và kiểm tra để đảm bảo rằng nó không quay cứng. Loại bỏ mọi mảnh vụn chỉ có thể bị kẹt trong khu vực xung quanh móc quay.</li> <li>Tín hiệu kim lên bất thường Tắt công tắc nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của đầu nối bộ phận giải 10 chân.</li> </ul>	
<b>E113</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Không thể xác nhận việc dừng. Lỗi này hiển thị khi không thể dừng máy ngay lập tức do tải bất thường khiến tốc độ máy tăng trong khi dừng hoạt động.  Quay ròng rọc bằng tay và kiểm tra để đảm bảo rằng nó không quay cứng. Loại bỏ mọi mảnh vụn chỉ có thể bị kẹt trong khu vực xung quanh móc quay.</li> </ul>	
<b>E130</b>	<p>Máy may hoặc động cơ không hoạt động khi lốp bị đè xuống.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Đầu nối động cơ 4 chân của hộp điều khiển có bị ngắt không? Tắt công tắc nguồn và kiểm tra kết nối của đầu nối động cơ 4 chân.</li> <li>Máy may đã bị khóa chưa? Tắt công tắc nguồn, sau đó xoay puli máy bằng tay và kiểm tra xem nó có quay dễ dàng không.</li> <li>Sự cố với hộp điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	7* * **
<b>E131</b> Vấn đề với bộ mã hóa động cơ tín hiệu.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Đầu nối bộ phận giải 10 chân ở hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Tắt công tắc nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của đầu nối bộ phận giải 10 chân.</li> <li>Vấn đề với động cơ hoặc PCB chính. Thay thế động cơ hoặc hộp điều khiển.</li> </ul>	7* **
<b>E132</b> Vấn đề với vận hành động cơ.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vấn đề với động cơ. Thay thế động cơ.</li> <li>Sự cố với bo mạch chính của PC Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	** **
<b>E140</b> Đảo ngược động cơ hoạt động.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hoạt động ngược lại của động cơ đã được phát hiện. Thay thế động cơ.</li> </ul>	**

Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
<b>E150</b> Động cơ là quá nhiệt.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Điều này được hiển thị khi động cơ trở nên nóng bất thường và nhiệt độ bảo vệ đã được kích hoạt. Sau khi nhiệt độ giảm xuống, bật công tắc nguồn và vận hành máy may như bình thường.</li> </ul>	
<b>E151</b> Vấn đề với động cơ quá nóng cảm biến.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kết nối của đầu nối bộ phân giải 10 chân ở hộp điều khiển bị lỏng. Tắt công tắc nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của đầu nối bộ phân giải 10 chân.</li> <li>Vấn đề với động cơ hoặc PCB chính. Thay thế động cơ hoặc hộp điều khiển.</li> </ul>	..
<b>E161</b> Quá tải động cơ sự bảo vệ	<ul style="list-style-type: none"> <li>Điều này được hiển thị khi xảy ra hoạt động quá tải của động cơ. Tắt công tắc nguồn, sau đó quay ròng rọc bằng tay và kiểm tra xem nó có quay dễ dàng không.</li> <li>Vấn đề với động cơ. Thay thế động cơ.</li> </ul>	
<b>E190</b> Hết giờ động cơ.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Điều này xuất hiện trên màn hình khi máy may đang hoạt động liên tục từ 3 phút trở lên. Tắt công tắc nguồn rồi bật lại, sau đó vận hành máy may bình thường.</li> </ul>	
<b>E191</b> Cắt chỉ thời gian chờ điện tử.	<ul style="list-style-type: none"> <li>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 cản trở động cơ. Kiểm tra để đảm bảo rằng không có vấn đề gì với cơ chế cắt chỉ.</li> </ul>	* ..
<b>E410</b> Lỗi giao tiếp với hoạt động bảng điều khiển.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Đầu nối bảng điều khiển 8 chân ở hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Tắt công tắc nguồn, sau đó kiểm tra kết nối của đầu nối bảng điều khiển 8 chân.</li> </ul>	7*
<b>E440</b> Lỗi khi ghi dữ liệu đến PCB chính.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vấn đề với PCB chính. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	..
<b>E441</b> Lỗi khi đọc dữ liệu từ PCB chính.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vấn đề với PCB chính. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	..
<b>E442</b> Sự cố với dữ liệu trên PCB chính.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dữ liệu trên PCB chính bị hỏng. Dữ liệu bị hỏng đã được khởi tạo. Tắt nguồn rồi bật lại.</li> </ul>	
<b>E451</b> Lỗi khi ghi dữ liệu đầu dò đơn vị.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dữ liệu không thể được ghi chính xác vào bảng điều khiển khi điều chỉnh kim lên Chức vụ. Lập lại thao tác ghi. Ngoài ra, hãy tắt nguồn rồi bật lại để thiết lập lại máy.</li> </ul>	

## 8. XỬ LÝ SỰ CỐ

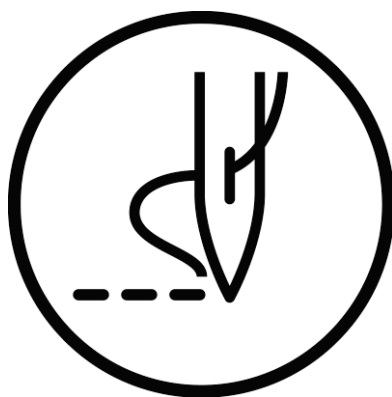
Mã lỗi	Nguyên nhân có thể	Trang
<b>E701</b> Cao bất thường Nguồn cấp Vôn.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Điện áp nguồn có phù hợp với thông số điện áp của hộp điều khiển không? Kiểm tra xem điện áp có khớp không. Kiểm tra kết nối của đầu nối biến áp 5 chân bên trong hộp điều khiển. (220 V AC: P12, 230 V AC: P13)</li> <li>Điện áp cung cấp điện có cao bất thường không? Kiểm tra điện áp cung cấp điện.</li> <li>Sự cố với hộp điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	*  *  **
<b>E705</b> Thấp bất thường Nguồn cấp Vôn.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nguồn điện có điện áp thấp bất thường không? Kiểm tra điện áp cung cấp điện. Kiểm tra kết nối của đầu nối biến áp 5 chân bên trong hộp điều khiển. (220 V AC: P12, 230 V AC: P13)</li> <li>Sự cố với hộp điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	*  **
<b>E710</b> Động cơ quá dòng.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Đầu nối thiết bị điện bên trong hộp điều khiển có bị ngắt kết nối không? Tắt công tắc nguồn, sau đó xoay puli máy bằng tay và kiểm tra xem nó có quay dễ dàng không.</li> <li>Điều này được hiển thị nếu rơng rọc của máy di chuyển khó khăn khi nó được quay bằng tay hoặc nếu máy may bị khóa và có dòng điện bất thường chạy qua. Tắt công tắc nguồn, sau đó xoay puli máy bằng tay và kiểm tra xem nó có quay dễ dàng không.</li> <li>Điều này được hiển thị nếu có một số vấn đề với động cơ và dòng điện bất thường chảy. Thay thế động cơ.</li> <li>Sự cố với hộp điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>GHI CHÚ:</b> _____</p> <p>Khi điện áp nguồn thấp bất thường, E710 có thể được hiển thị thay vì E705.</p> </div>	*  *  **  **
<b>E790</b> Vấn đề với điện từ · Sự cố với bộ cung cấp	<ul style="list-style-type: none"> <li>Điều này được hiển thị khi không có điện cho điện từ hoặc nếu mức công suất là thấp bất thường. Kiểm tra kết nối của đầu nối biến áp 2 chân bên trong hộp điều khiển. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	*  **
<b>E791</b> Solenoid quá dòng.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Điều này được hiển thị khi có quá dòng trong bất kỳ solenoid nào (cắt chỉ, lau chỉ, đảo ngược nhanh hoặc nâng chân vịt). Kiểm tra điện trở của các đế cắm.</li> <li>Vấn đề với PCB chính. Thay thế hộp điều khiển.</li> </ul>	*  **

Nếu mã lỗi không được liệt kê ở trên xuất hiện 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.

## 9. MÀN HÌNH 7 PHÂN ĐOẠN

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
U	V	W	X	Y	Z				

4268 triệu



## SỔ HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

\* Xin lưu ý rằng nội dung của sách hướng dẫn này có thể hơi khác so với sản phẩm thực tế được mua do cải tiến sản phẩm.

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

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Nhật Bản. © 2015 Brother