

JACK

JACK

China No.1



HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG DÒNG JK-T1900GSK-D (MÀN HÌNH CẢM ỨNG)

Mục lục

1, Giới thiệu về sản phẩm

2, Ứng dụng và các chức năng thường dùng

3, Tham số U và tham số K

4, Báo lỗi

5, Danh sách thông tin ngoại lệ của Master và Panel

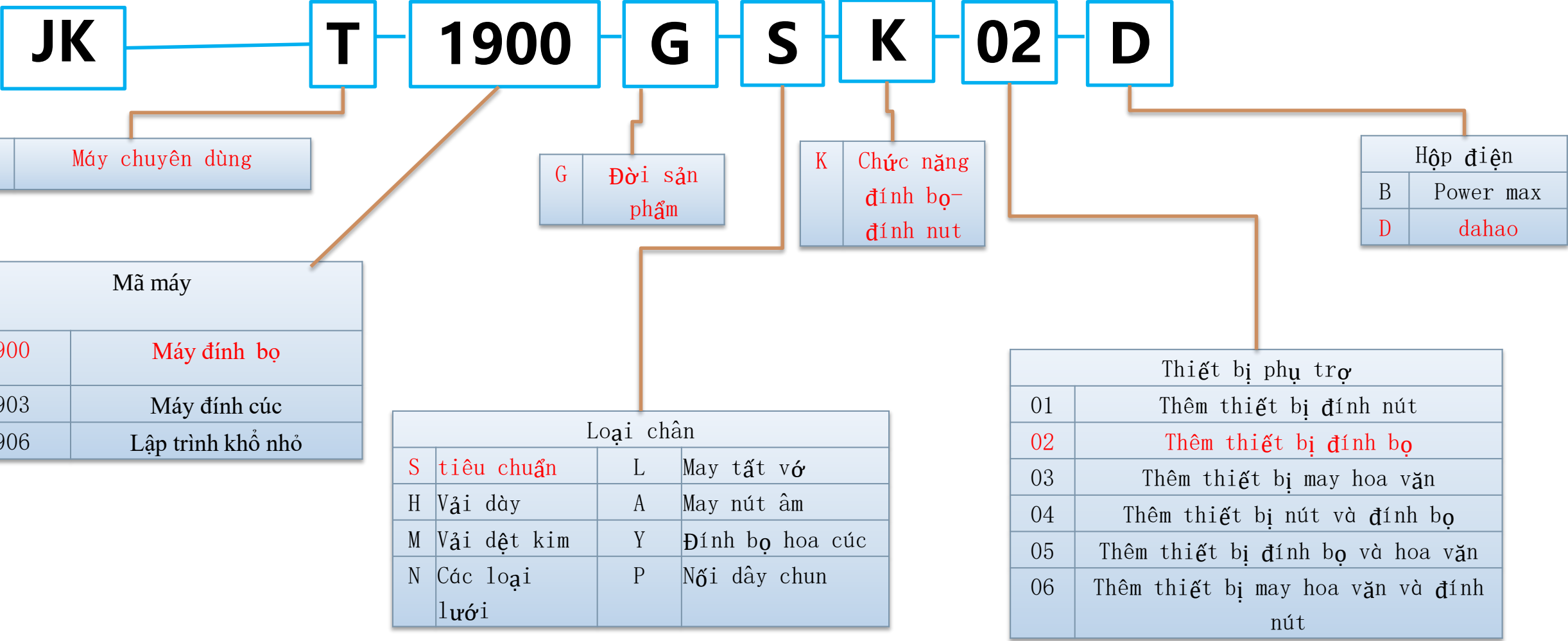
6, Điều chỉnh và bảo trì bộ phận cơ khí

7, Linh kiện chuyên dùng

8, Phương pháp phân tích và xử lý lỗi phổ biến

1. Giới thiệu về dòng sản phẩm

1,1. Quy tắc đặt tên



1.2 Tổng quan về sản phẩm

Máy đing bộ điện tử tốc độ cao JK –T1900G, sử dụng thiết kế mới độc đáo của JACK, kế thừa ưu điểm của dòng JK-T1900BSK đồng thời tăng thêm chức năng làm hoa văn nhỏ, có chức năng 3 trong 1 vừa đing bộ, đing nút và may hoa văn nhỏ, đây là thiết kế sáng tạo tiên phong trong ngành, đồng thời với các tính năng ưu việt cùng thao tác thuận tiện, dòng máy đing bộ mới không những trở thành sản phẩm tiêu thụ số 1 trong lĩnh vực dòng máy đing bộ tại thị trường trong nước, nó còn mang đến cho khách hàng cảm giác mới mẻ, thao tác dễ dàng, trải nghiệm tính năng vượt trội

Thông số kĩ thuật JK-T1900G	
Tốc độ may (RPM)	400-3200
Phạm vi may lớn nhất (mm)	Dọc 50 x ngang 60
Độ cao chân vịt (mm)	13
Body Sản phẩm (mm)	805X405X520
Thể tích (mm)	Tĩnh 55/tổng 61kg
Số hoa văn tiêu chuẩn	100 loại
Số hoa văn có thể lưu	200 loại



1,3, THÔNG SỐ KỸ THUẬT



STT	Loại máy	Mục đích sử dụng	Kim máy	Số kim	Số chỉ	Phạm vi may X(mm)	Phạm vi may y (mm)	Độ cao chân vịt (mm)	Tốc độ quay cao nhất(S.p.m)	Thể tích (mm)	Trọng lượng (kilôgam)
1	JK-T1900GS	Vật liệu mỏng vừa	DP×5 16#	1	2	40	30	13	3200	805×405×520	55/61
2	JK-T1900GH	Đường may dày	DP×17 19#	1	2	40	30	13	3200	805×405×520	55/61
3	JK-T1900GM	ĐanĐan	DP×5 11#	1	2	40	30	13	3200	805×405×520	55/61
4	JK-T1900GY	Cúc mắt	DP×5 16#	1	2	40	30	13	2700	805×405×520	55/61
5	JK-T1900GN	Tất lưới	DP×17 19#	1	2	40	30	13	2700	805×405×520	55/61
6	JK-T1900GL	Đường may vớ	DP×17 14#	1	2	40	35	13	2700	805×405×520	55/61
7	JK-T1906GS	Via ừa thích	DP×17 14#	1	2	60	50	10	2700	805×405×520	55/61
8	JK-T1906GP	Khâu	DP×17 14#	1	2	60	50	10	2700	805×405×520	55/61
STT	Loại máy	Mục đích sử dụng	Kim máy	Số kim	Số chỉ	Đường kính nút (mm)	Kích thước nút (mm)	Độ cao chân (mm)	Tốc độ tối đa (S. p. m)	Khối lượng (mm)	Trọng lượng (kilôgam)
1	JK-T1903G	Basic	DP×17 14#	1	2	φ8-φ30	X:2.4-6.8, Y:2.4-6.8	10	2700	805×405×520	55/61
2	JK-T1903GR	Tự động khóa	DP×17 14#	1	2	φ9-φ22	X:2.4-6.8, Y:2.4-6.8	13	2700	1070×870×1390	135/160

.trang bị chức năng tự động nâng chân vịt , cắt chỉ , quạt chỉ

1,4, Sản phẩm may áp dụng

Thích hợp để may: đồ lót, áo ngực, dệt kim, quần dài, quần áo thường ngày, bộ vest, quần tây, denim, họa tiết nhỏ, v.v.



1,5, Đặc điểm sản phẩm (tổng quan)

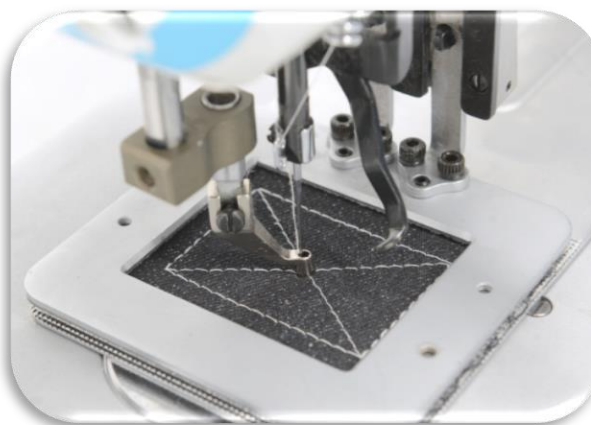


STT	Khái quát	Phát âm thanh	Đặc điểm của dòng 1900G (tính năng)	Lợi ích
1	Một máy đa sử dụng	Thiết lập chương trình	1,Kết hợp 3 trong một vừa đánh bọt , đánh nút và may hoa văn nhỏ 2、 Thiết kế model	1, Tiết kiệm tiền , tỉ suất lợi nhuận cao 2, Chuyển đổi các chức năng thuận tiện
2		Lập trình nhỏ thì phạm vi càng lớn	Thông qua thay đổi của mô-đun, có thể thực hiện chức năng đánh bọt theo khuôn mẫu 6cm chiều dọc và 5cmX nằm ngang	Ứng dụng rộng rãi , tiết kiệm chi phí
3	Khả năng may chất liệu dày	May chất liệu dày	Thông qua sự thay đổi của các linh kiện, nên đã có thể thao tác trên mắt cúc hoặc các ngành gia công trang phục khác, độ dày của đánh bọt có thể dày tới 14 lớp	Nhiều ứng dụng, tỷ lệ lợi nhuận cao
4	Tốc độ nhanh	Tăng doanh thu hiệu quả	Tốc độ cao nhất 3200 rpm	Tăng doanh thu ,dễ tuyển dụng
5	Thao tác nhanh	Điện cơ ,cắm là hoạt động	Tầm nhìn mới, cơ điện tử, công nghệ đầu tiên của ngành	Cài đặt đơn giản, tiết kiệm thời gian, không sai sót
6		Hoạt động thuận tiện, dễ học và dễ sử dụng	1, Thiết kế màn hình cảm ứng, hiện thị , thao tác đơn giản 2, Với chức năng 1 phím khôi phục , có thể thay đổi các chức năng khác nhau	Dễ thao tác không rườm rà

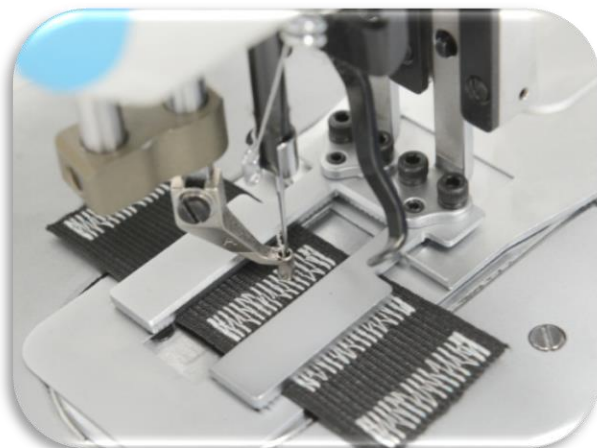
1.7、 Một máy với nhiều chức năng - mẫu nhỏ, phạm vi rộng hơn

Thông qua thay đổi của mô-đun, có thể thực hiện chức năng đính bọ theo khuôn mẫu 6cm chiều dọc và 5cmX nằm ngang , phạm vi may cũng lớn hơn

Mẫu may

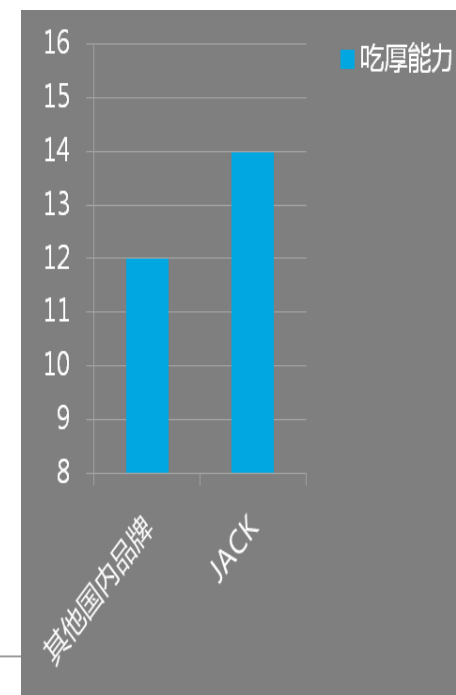


Khâu



1.8, Lực may chất liệu dày mạnh, dễ dàng và nhanh chóng

Thông qua sự thay đổi của các linh kiện, nên đã có thể thao tác trên mắt cúc hoặc các ngành giao công trang phục khác, độ dày của đính bọ có thể dày tới 14 lớp



1,9. Tăng doanh thu

Trước đây, tốc độ cao nhất của máy đính bọ và một số máy đính nhãn hiệu khác là 3000 vòng / phút, trong khi tốc độ cao nhất của 1900G đạt 3200 vòng / phút, hiệu suất sản xuất tăng 7% , trong cùng một thời gian có thể sản xuất được nhiều sản phẩm hơn

◆ Động cơ servo tiên tiến và điều khiển điện ổn định

◆ Các linh kiện quan trọng được mua từ các nhà cung cấp thương hiệu nhập khẩu

◆ Thiết bị và công nghệ xử lý tiên tiến của Jack

◆ Bôi trơn khoang kín để đảm bảo tuổi thọ

高速运行3200转的保证

1,10. Cơ điện tử

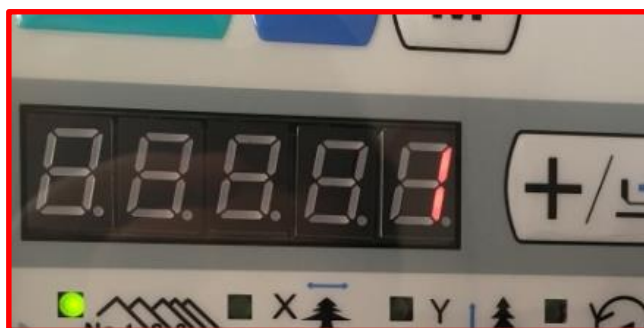
JACK 杰克

- Thiết kế cơ điện tử: cơ điện tử tầm nhìn mới, cài đặt đơn giản và nhanh chóng, tiết kiệm thời gian và tiết kiệm lao động

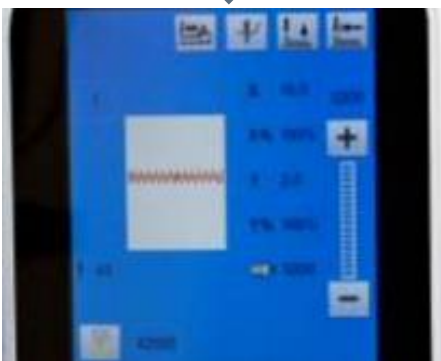


1,11. Thao tác dễ thuận tiện, dễ học và dễ sử dụng

- Hiện thị màn hình : Thiết kế màn hình cảm ứng mới, so với màn hình nút truyền thống, có chức năng hiển thị mẫu và thông số, không cần tham khảo sách hướng dẫn, thao tác đơn giản .



**Màn hình
chính 1900B**



**1900G
Màn hình
cảm ứng**

1,12, Thao tác thuận tiện, dễ học và dễ sử dụng

- Dễ vận hành: hoạt động điều khiển điện tử mới thân thiện với người dùng hơn, với việc đăng ký, may kết hợp và thao tác người dùng đơn giản và tiết kiệm

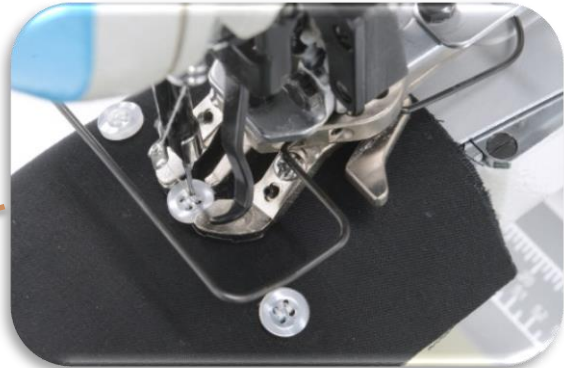


1,13, Phân tích lợi thế 1 :một máy nhiều chức năng, giá cả phải chăng

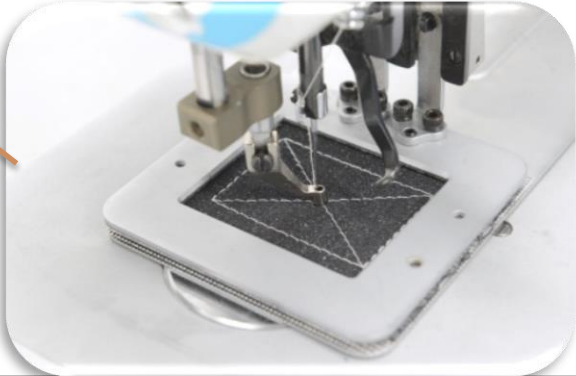
So với các máy đơn chức năng của đối thủ cạnh tranh, chức năng ba trong một của chúng tôi là đing bọ, đing nút và lập trình khổ nhỏ , giá cả phải chăng, những công ty khác không có chức năng này..



Đing bọ



Đing nút



LẬP TRÌNH KHỔ NHỎ

1,14. Phân tích lợi thế 2: Màn hình hiển thị trực quan và thao tác dễ dàng

Giao diện may hiện hình mẫu, số mũi may, tỷ lệ thu phóng, tốc độ may và các thông tin khác. Thao tác đơn giản và thuận tiện, giúp người vận hành không gặp khó khăn khi phải ghi nhớ mẫu và thao tác rườm rà. Phím truyền thống màn hình không có chức năng này..



Hiển thị màn hình chính



Màn hình hiển thị dot matrix

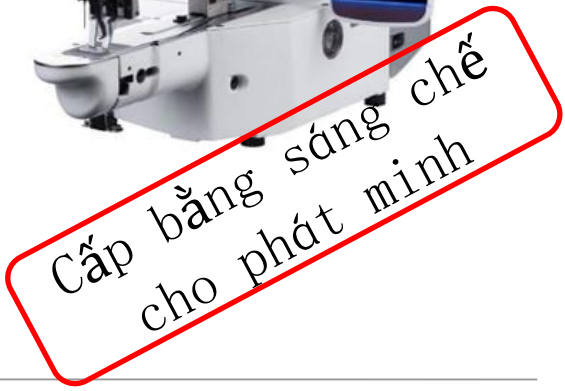
1.15.Phân tích ưu điểm 3: Vận chuyển và lắp đặt thuận tiện, đơn giản

Thiết kế tích hợp giữa vỏ hộp và đầu máy giúp máy dễ dàng vận chuyển và lắp đặt. Màn hình vận hành được lắp đặt bên cạnh máy, không gian đỡ hàng lớn; ngược lại máy truyền thống hộp lắp đặt rời rạc, điện, và màn hình hoạt động chiếm không gian .

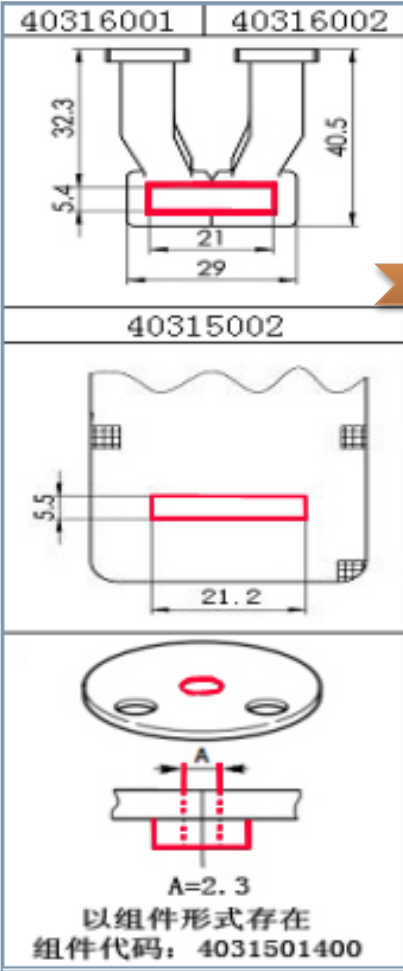
Hộp điện treo bên dưới



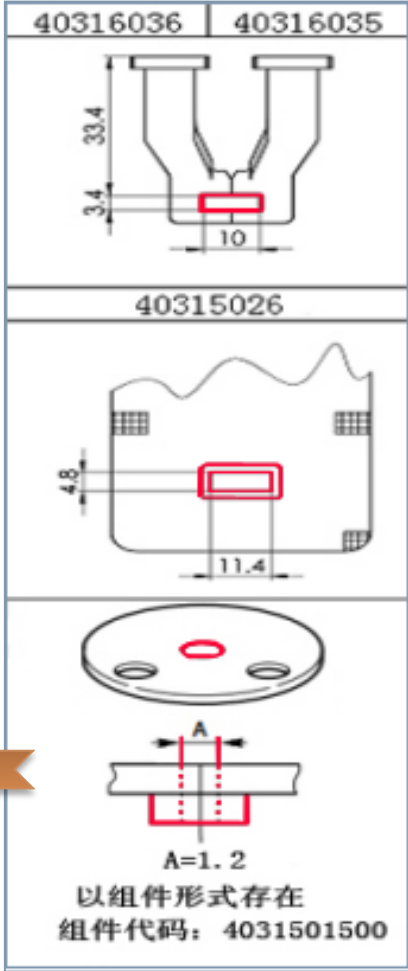
Kết hợp thành một



1.16, Mẫu 1-JK-T1900GH chất liệu dày / 1900GM



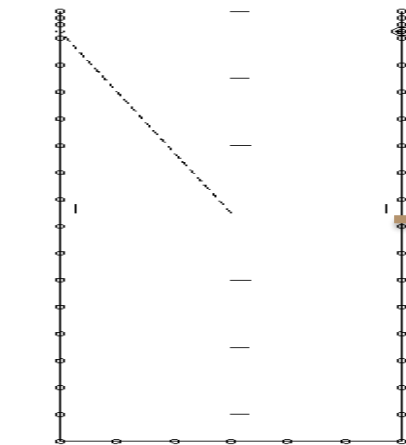
JK-T1900GH (dày)



JK-T1900GM

1,17. Máy 3-JK-T1900GL

Ứng dụng: thích hợp gia cố đường nối của tất cả các loại vớ



1,18. Máy lưới đánh cá model 2-JK-T1900GN 杰克

Ứng dụng: thích hợp cho các đường nối gia cố của tất cả các loại dây lưới đánh cá

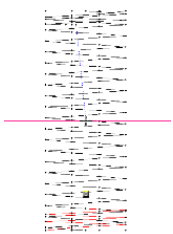
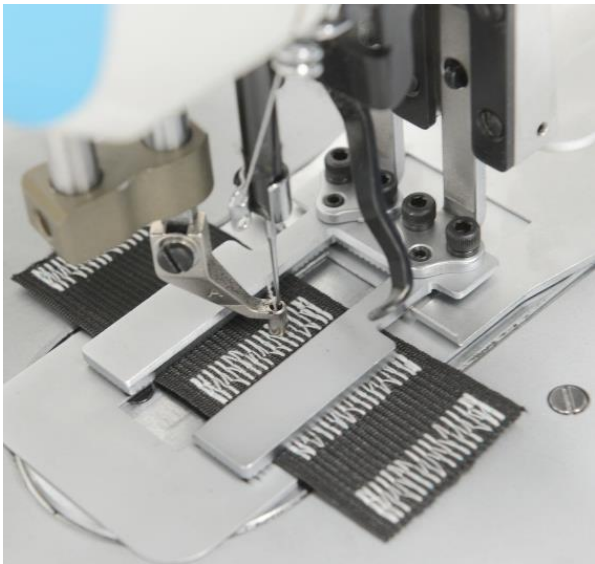


Hiển thị mẫu

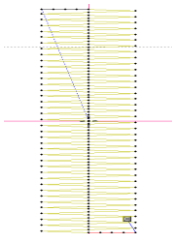


1,21. Máy 6: JK-T1906GP máy nối

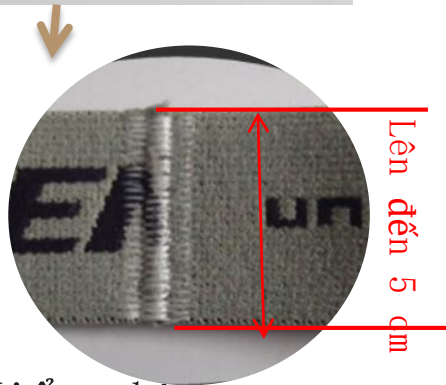
Ứng dụng: thích hợp để khâu và may các loại dây thun



Mẫu điển
hình



Hiển thị
mẫu

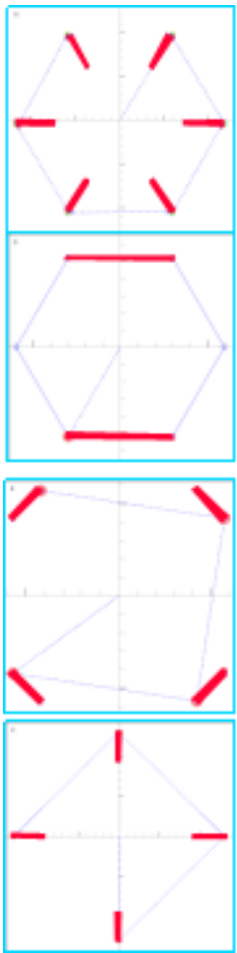


Lên đến 5 cm

1,22. Máy 7 : JK-T1903GA đính nút



Ứng dụng: thích hợp để may các nút giấu kín



Mẫu điển
hình



25 mm tối đa o. b.

Hiển thị
mẫu

1,23. Máy 8 :JK-T1903GR tự động đính nút

Ứng dụng: Thích hợp để may các loại nút có đường kính ngoài $\Phi 9\text{-}\Phi 22\text{mm}$

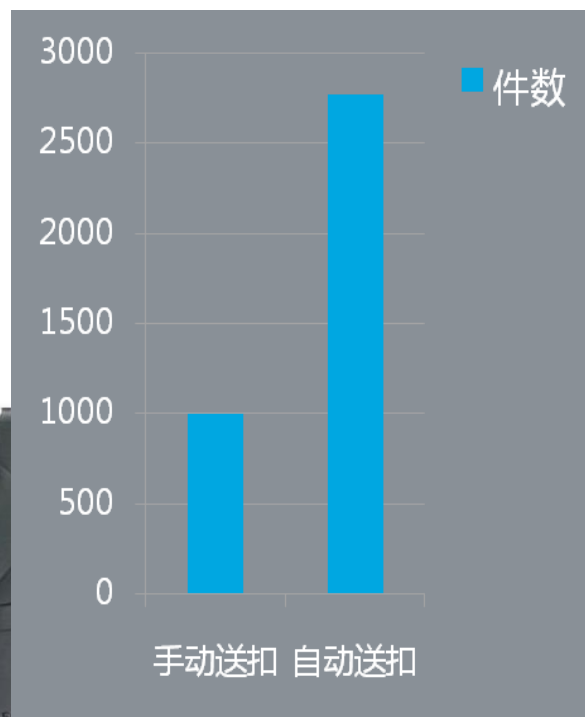


Mẫu điển

hình



Hiển thị mẫu



2, ứng dụng và chức năng thường dung

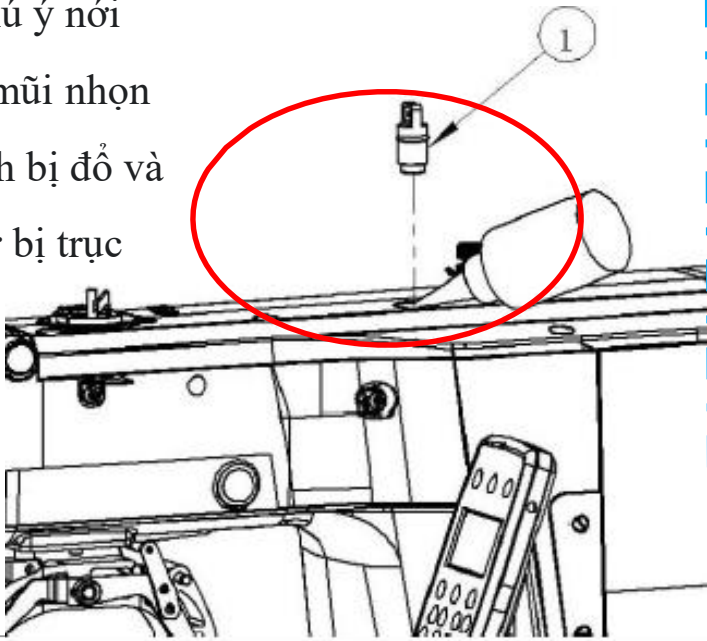
2,1, Tra dầu vào bánh răng con lắc: cách tra dầu

Khi máy mới được lắp đặt, dầu hộp số cần được đổ dầu vào Trước tiên, hãy mở nắp nhiên liệu,, và sử dụng một hộpk dầu có đầu nhọn để đề dầu

Lưu ý: 1.Có dầu hộp số trong phụ kiện, Dầu hộp số có màu vàng nhạt và có mùi thơm!

2. Chỉ cần thêm khoảng 50ml

3. Khi tiếp nhiên liệu, hãy chú ý nói rộng đầu của bộ tiếp dầu có mũi nhọn vào lỗ tiếp nhiên liệu để tránh bị đổ và tránh cho bộ mã hóa động cơ bị trục trặc.

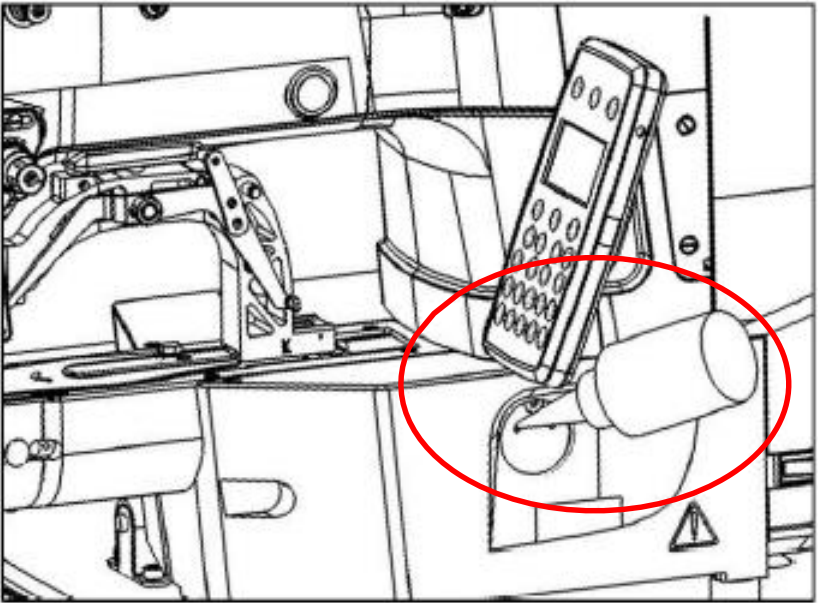


2,2:Tra dầu vào con thoi: cách tra dầu

Khi lắp đặt máy mới , bộ phận con thoi cần được tra dầu trắng, sử dụng dụng cụ tra dầu mũi nhọn để thêm dầu..

Lưu ý: 1. Có dầu trắng trong các phụ kiện,dầu hộp số trong suốt và không vị

2. Đổ đầy đến vạch chia vạch đỏ; 3. Khi tra dầu , nhớ đưa đầu của ống tiếp dầu có mũi nhọn vào lỗ tiếp nhiên liệu để tránh bị đổ.



2.3 Mô tả các nút chức năng trạng thái may

May thử: nhất vào nút may thử và có thể xác định hình mẫu

Luồn chỉ

nút Reset: sau khi ấn phím ,chân vịt quay trở lại điểm xuất phát

Nút dừng

Hiển thị số mẫu

Hiển thị số mũi may

Hình dạng mẫu

Tốc độ máy chạy

Nút điều chỉnh tốc độ

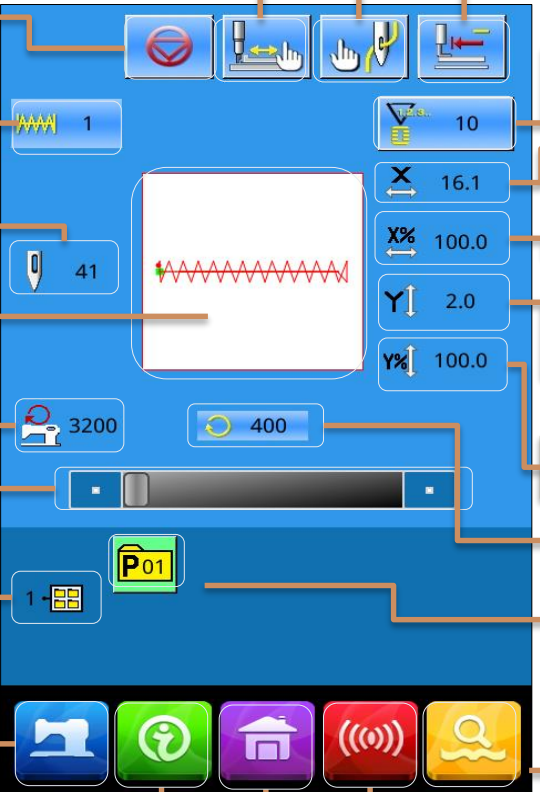
Số thư mục mẫu p: hiển thị số thư mục

Phím chuẩn bị : chuyển đổi giao diện nhập dữ liệu sang may

Phím thông tin: để chuyển giao diện nhập dữ liệu và giao diện thông tin

Phím Trang chủ: một cú nhấp chuột trở lại giao diện chính.

Phím truyền thông: để chuyển đổi giữa giao diện nhập dữ liệu và giao diện Cài đặt truy cập: bạn có thể chọn các loại truy cập và đặt giá trị số hiện tại khi nhấn giao tiếp.



Cài đặt máy tính: có thể cài đặt chọn lựa máy tính,và cài đặt máy tính

X giá trị kích thước thực: Hiển thị giá trị X

Tỷ lệ x-zoom-in: Hiển thị tỷ lệ phóng to X

Y giá trị kích thước thực: Hiển thị giá trị thực tế y

Tỷ lệ phóng to y: Hiển thị tỷ lệ phóng to hướng Y của mẫu

Hiển thị tốc độ may: Hiển thị tốc độ may hiện tại

P-mẫu lựa chọn: Hiển thị đăng ký P-mẫu

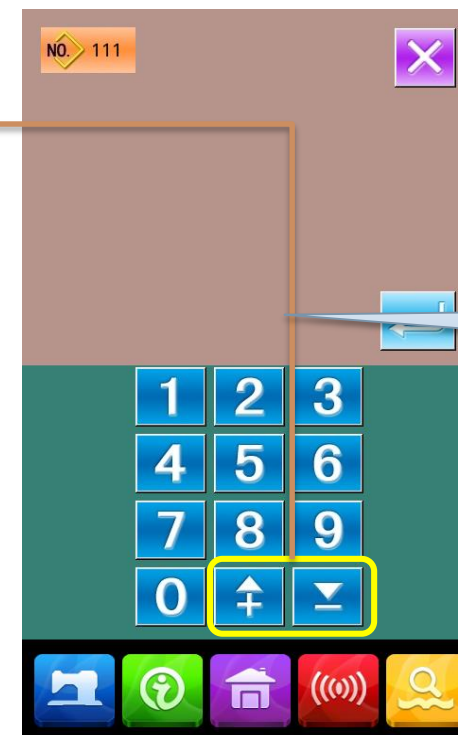
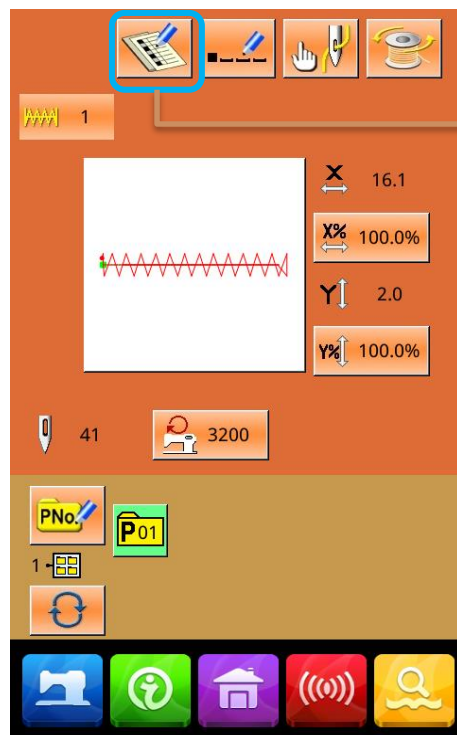
Phím chế độ: chuyển đổi giao diện nhập dữ liệu và các giao diện chuyển đổi cài đặt chi tiết khác nhau.

2,4 Mô tả chức năng của giao diện nhập dữ liệu



2.5. Hướng dẫn đăng ký mẫu

Lưu ý: Không thể ghi đè mẫu cơ bản. Tạo số mẫu: từ 101 ~ 999

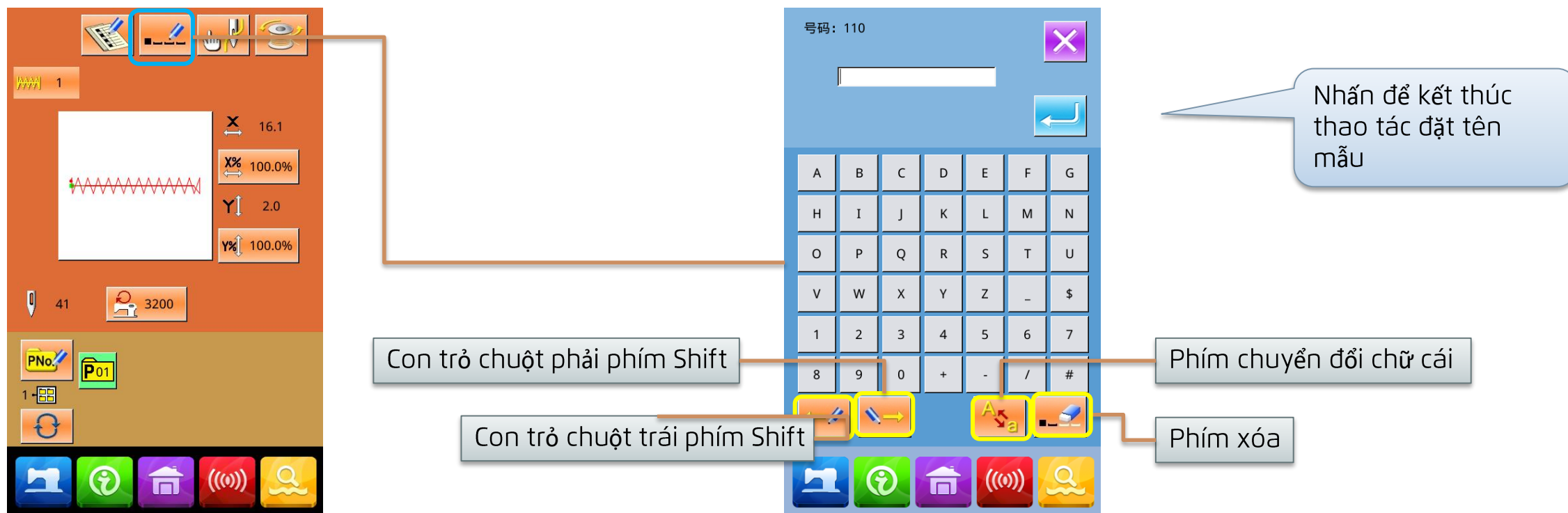


Sau khi quyết định số, hãy bấm

Nhấn đê vào giao diện đăng ký mẫu (như hình bên phải): có thể đăng ký tối đa 999 mẫu

Bạn có thể chọn số mẫu mà bạn muốn nhập thông qua các phím số. Nếu bạn nhập một số mẫu hiện có, mẫu may đã đăng ký và dữ liệu liên quan sẽ được hiển thị ở trên cùng của giao diện. Bạn có thể tìm kiếm các số mẫu chưa đăng ký bằng các phím + -,

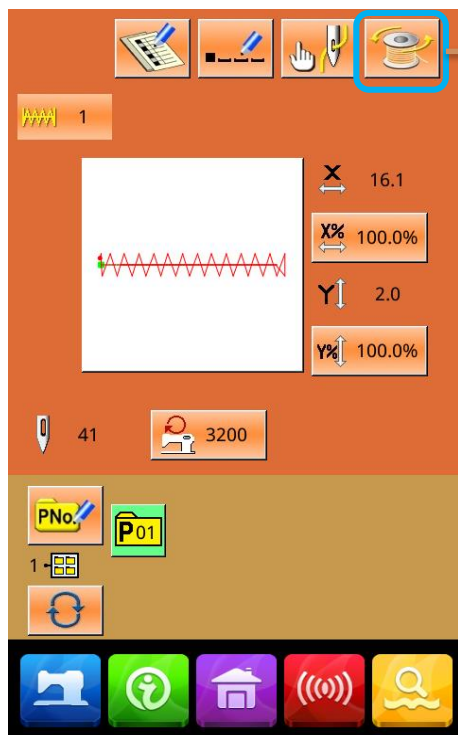
2.6 Hướng dẫn đặt tên mẫu



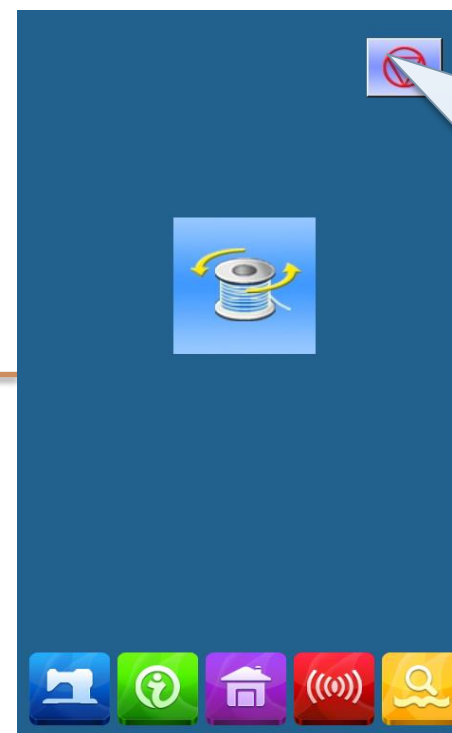
Nhấn vào giao diện đặt tên mẫu (như hình bên) có thể nhập tối đa 14 ký tự

Vị trí của ký tự có thể được xác định bằng cách di chuyển con trỏ và phím xóa có thể loại bỏ ký tự ở vị trí này.

2,6 Cuộn dây



Sau khi nhấn nút cuộn dây, giao diện cuộn dây được hiển thị như hình bên

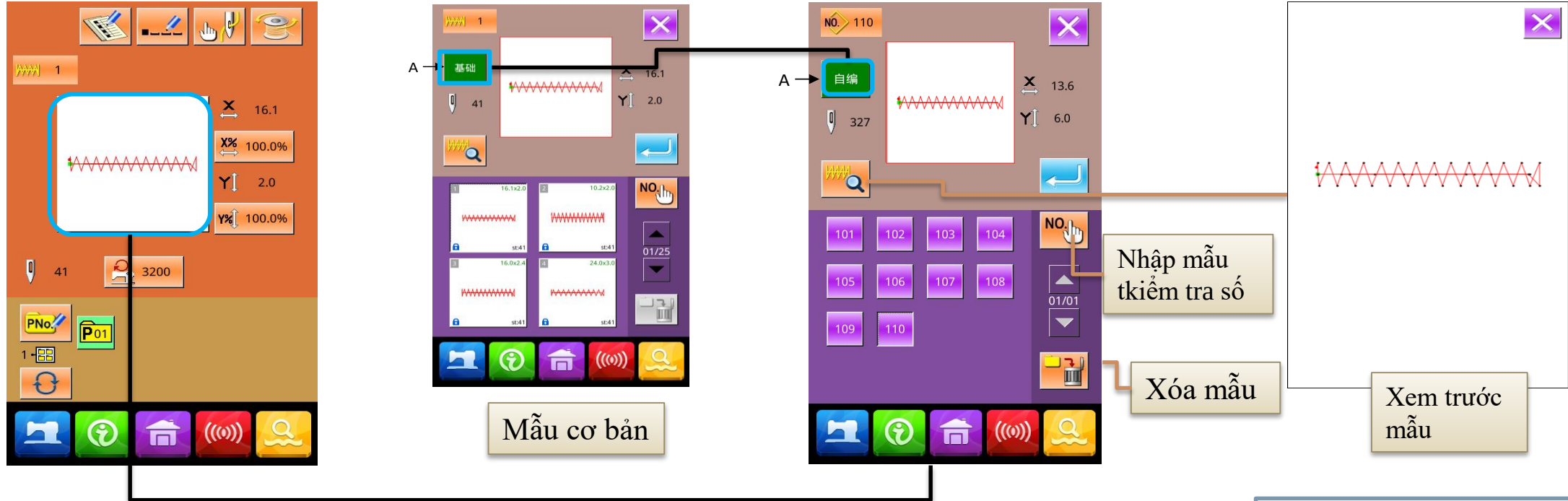


Khi nhấn nút dừng, máy may sẽ dừng và trở về chế độ bình thường. Ngoài ra, sau khi đạp bàn đạp một lần nữa trong khi cuộn chỉ suốt, máy may dừng máy may ở chế độ cuộn, vì vậy hãy đạp lại bàn đạp khởi động để tiếp tục cuộn chỉ suốt.

Sau khi nhấn bàn đạp khởi động, máy may sẽ quay để bắt đầu cuộn chỉ suốt.

2,7 lựa chọn mẫu

Lưu ý: Các mẫu được chia thành các mẫu cơ bản và các mẫu người dùng: các mẫu cơ bản là bản mẫu của nhà xưởng không thể bị xóa; các mẫu của người dùng là các mẫu do người dùng tạo ra, được sao chép bởi đĩa U nên có thể được xóa và sửa đổi.



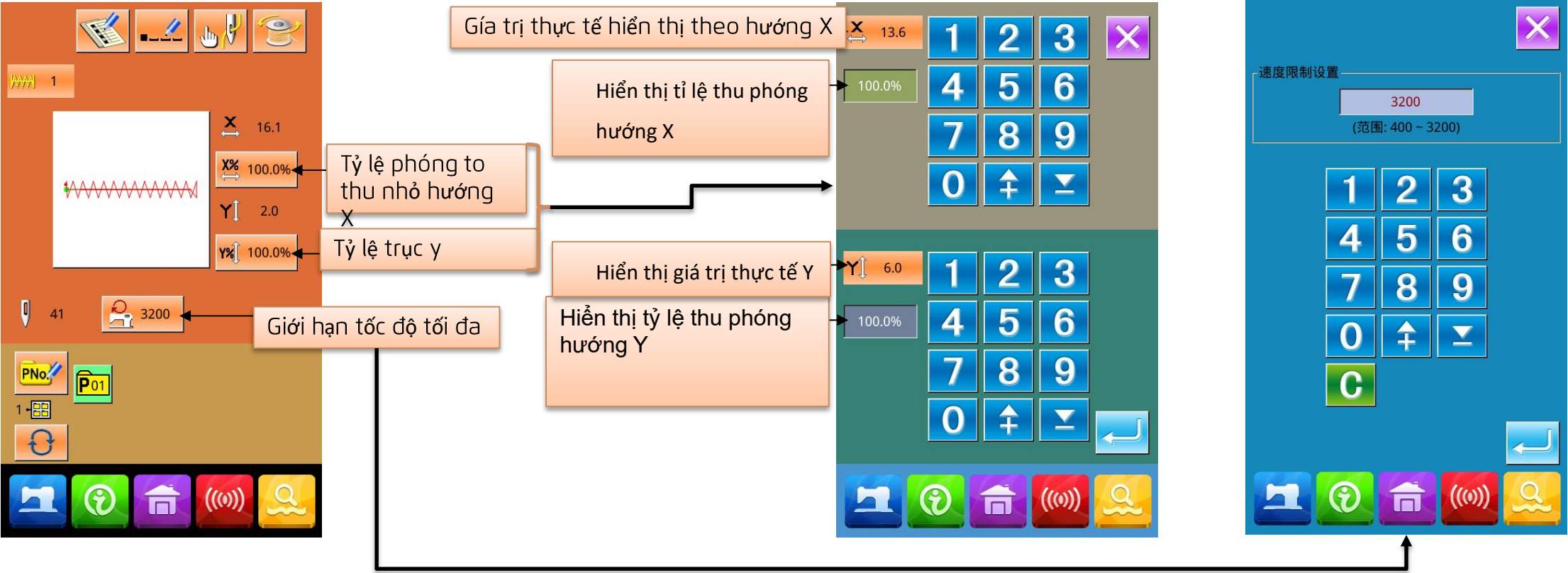
Sau khi ấn vào sẽ hiện ra giao diện chọn mẫu

Phần trên của giao diện mẫu là hình dạng may của mẫu đang được chọn, phần dưới là số mẫu đã đăng ký.

Nhấp vào nút A, khi có một mẫu đã tồn tại nó sẽ chuyển đổi qua lại giữa mẫu cơ bản và mẫu được nhập bởi đĩa U của người dùng. Nhấn  để hoàn tất thao tác chọn mẫu

Bấm  để xem trước hình dạng mẫu hiện tại trên toàn màn hình. (Màu nền là màu trắng)

2,8 Cài đặt dữ liệu may

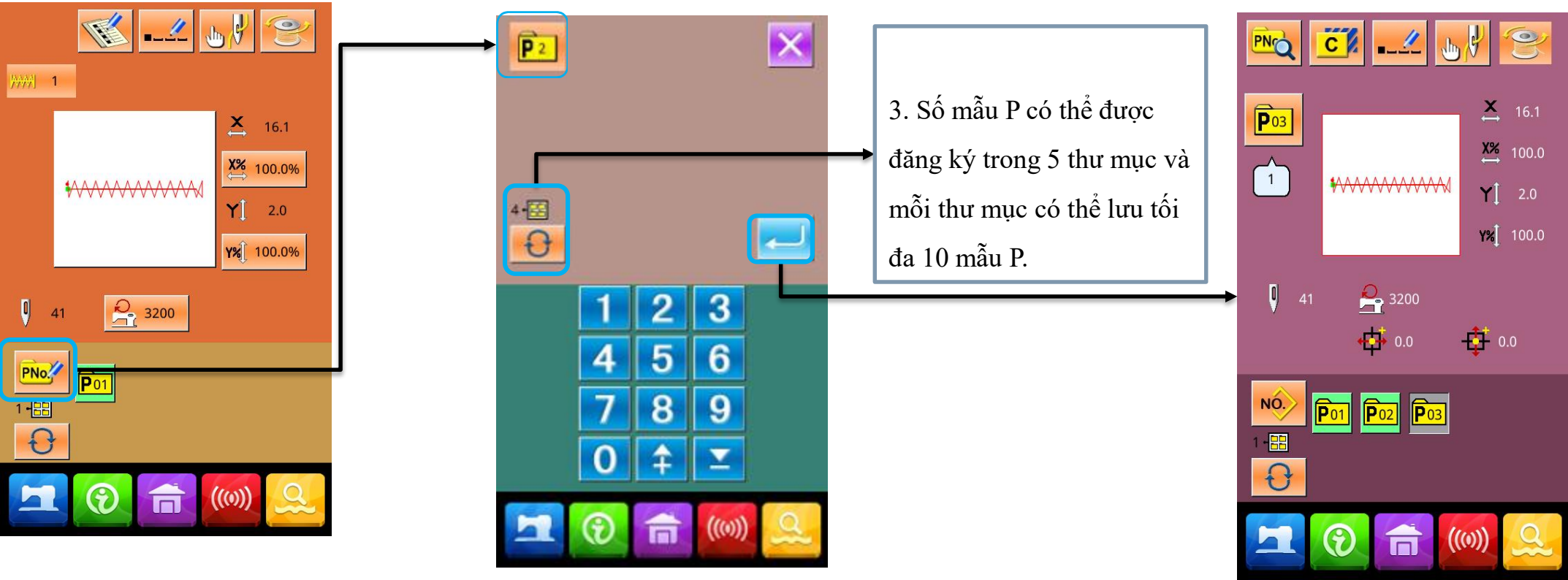


- Lưu ý 1: Tham số U64 có thể được chuyển sang thiết lập tỷ lệ phóng to và thu nhỏ hoặc giá trị kích thước thực tế.
- Lưu ý 2: Phạm vi đầu vào tối đa và giá trị ban đầu của giới hạn tốc độ tối đa bị ảnh hưởng bởi tham số U01.

Nhập giá trị muốn chọn thông qua bàn phím gồm 0-9 chữ số hoặc các phím, Nhấn phím để nhập giá trị, Số đã nhập sẽ được chèn vào chữ số đầu tiên của giá trị được hiển thị. Số đã nhập trước đó được tăng dần một. Nhấn phím để hoàn tất thao tác và quay lại giao diện nhập dữ liệu.

Nhập giá trị muốn chọn thông qua bàn phím gồm 0-9 chữ số hoặc, các phím, số đã nhập được chèn vào chữ số đầu tiên của giá trị được hiển thị, số đã nhập trước đó được tăng dần một, nhấn phím OK để hoàn tất thao tác và quay lại giao diện nhập dữ liệu

2.9 Đăng ký mẫu P

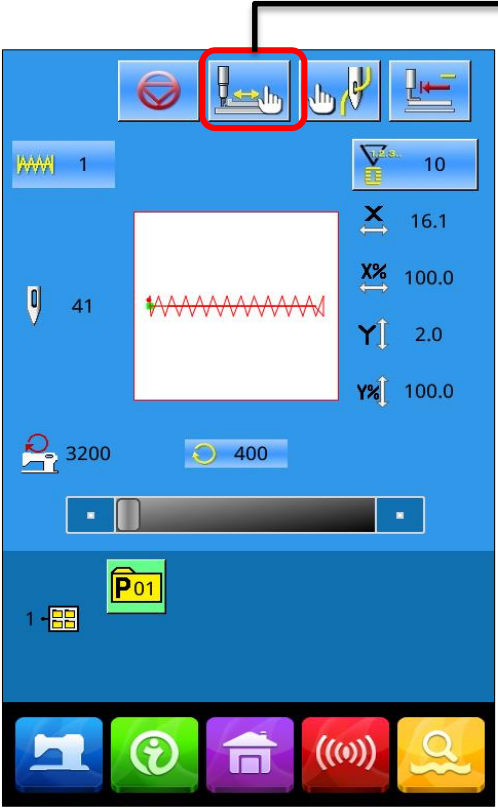


Trong giao diện nhập dữ liệu nhấn **PNo.** để vào đăng kí mẫu

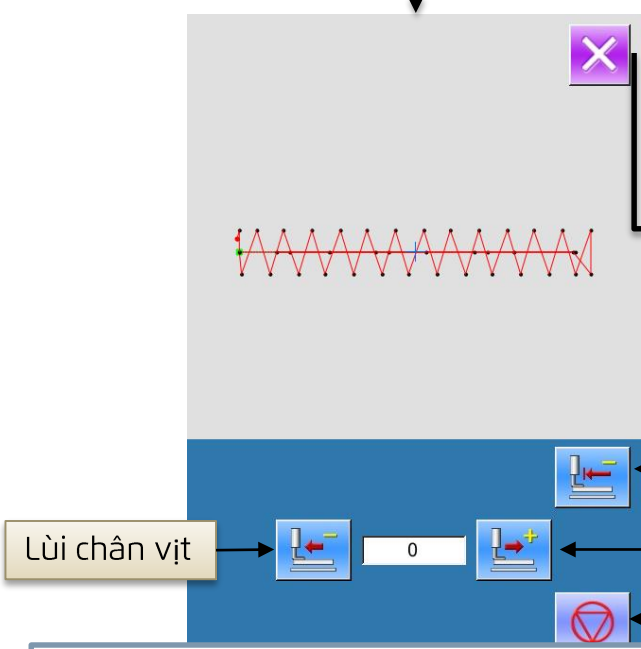
Thông qua 0-9 **↑** **↓** để nhập số bạn muốn đăng kí

4. Sau khi nhấn nút OK, thao tác đăng ký mẫu P đã hoàn tất
Quay lại giao diện nhập dữ liệu mẫu P.

2,10 , Thao tác may thử



1. Trong giao diện may, sau khi bấm  Vào giao diện may thử



3. Nhấn phím hủy để thoát khỏi giao diện may thử và quay lại giao diện may. Khi hình dạng mẫu không ở vị trí bắt đầu hoặc vị trí kết thúc, sau khi ấn công tắc có thể xác nhận may từ giữa

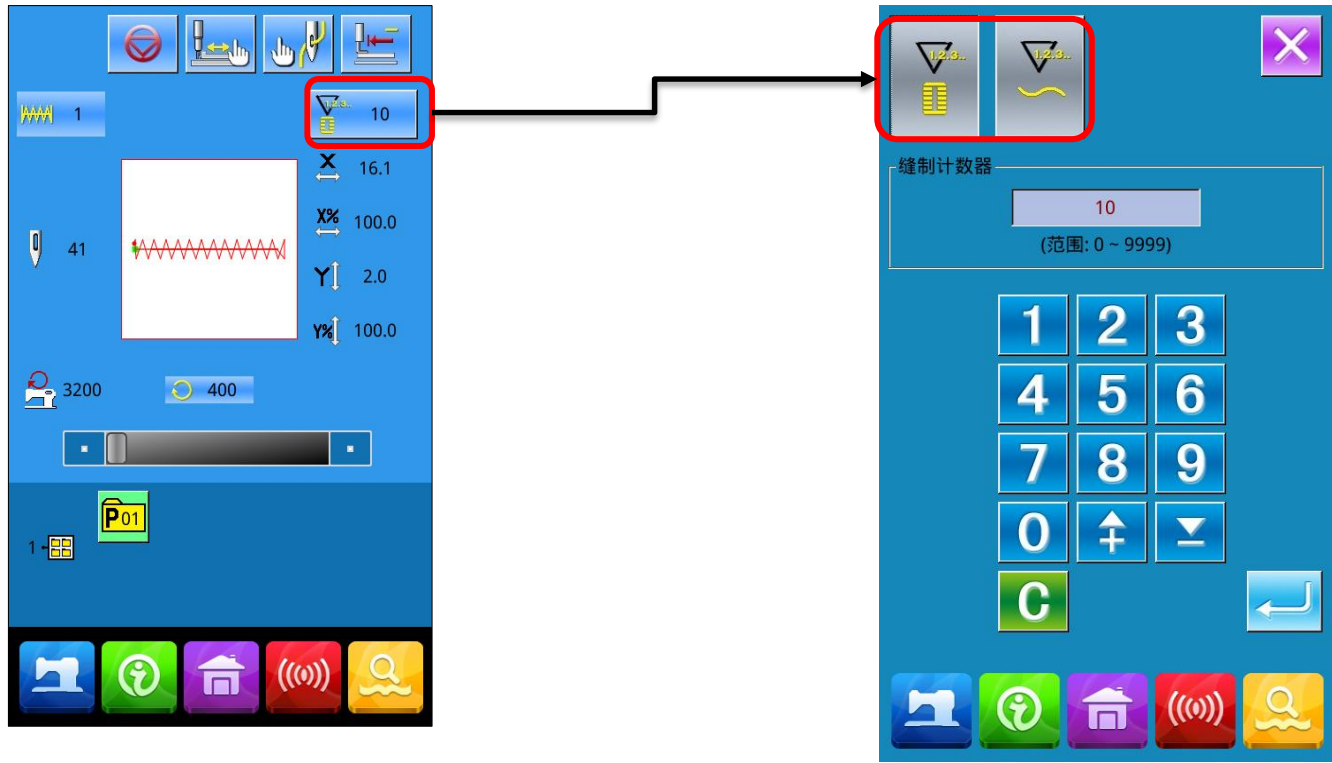
Quay về điểm đầu

Tiến chân chân vịt

Nút dừng

Nhấn công tắc để hạ chân vịt xuống, sau đó nhấn phím lùi chân vịt  và tiến chân vịt  để xác định trạng thái, sau khi liên tục ấn nút trong một thời gian, chân vịt sẽ tiếp tục hoạt động khi rời khỏi nút . Bấm phím  Khi bạn muốn dừng . Sau khi ấn phím quay lại điểm xuất phát  . Kim quay trở lại điểm xuất phát và quay về giao diện may

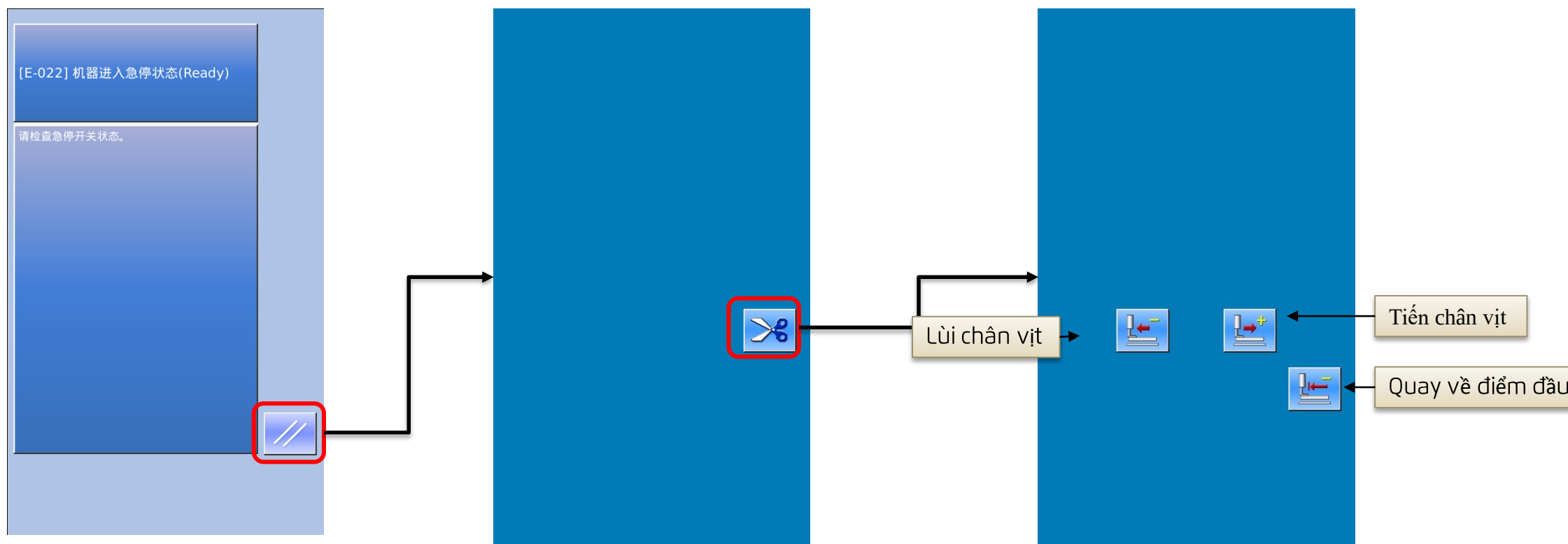
2.11 Thao tác của bộ đếm



Trong giao diện may.sau khi nhấn
phím  , giao diện bộ đếm
được hiển thị

Thông qua nút  và  để thay
đổi bộ đếm

2,12 Dừng khẩn cấp



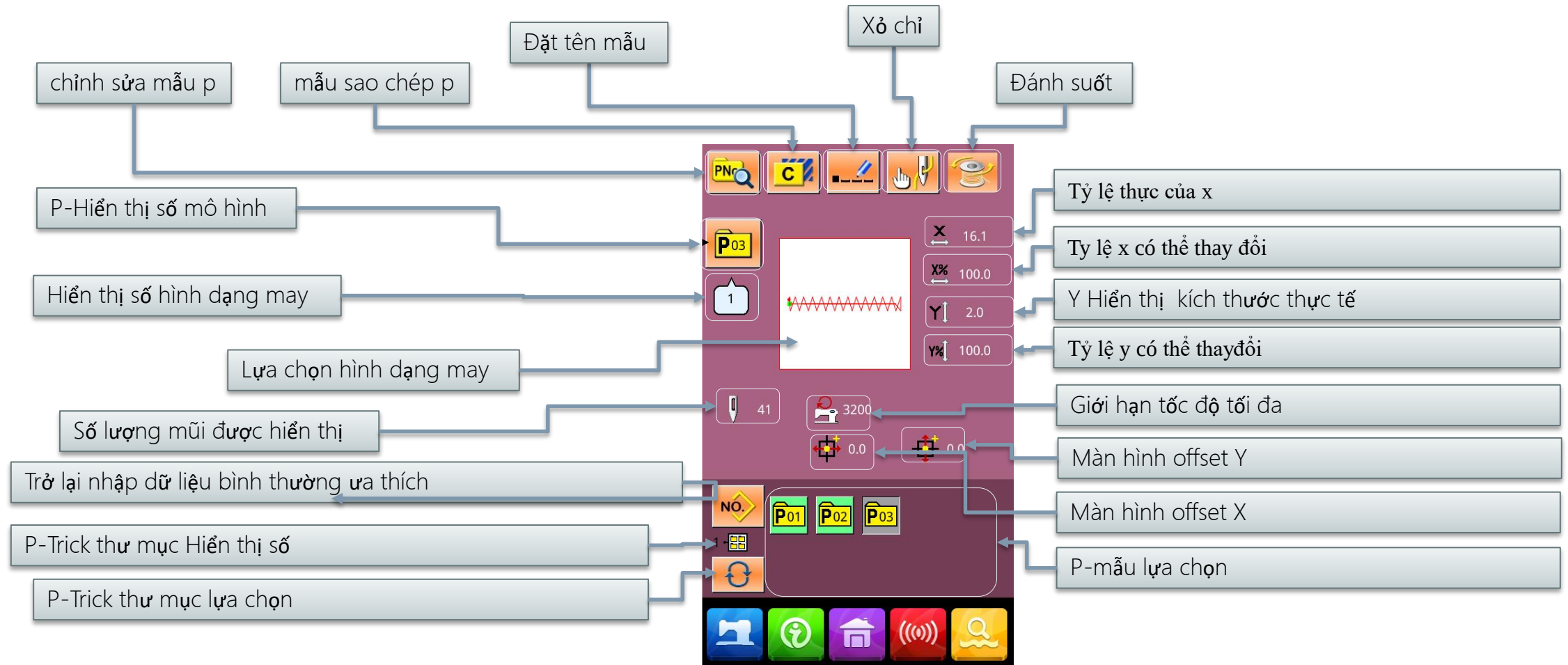
1, Trong khi máy đang may ấn phím dừng thì có thể tạm dừng chuyển động của máy, lúc này trên màn hình hiển thị báo lỗi , ấn  để loại bỏ lỗi

2, Sau khi ấn nút  có thể thực hiện cắt chỉ và vào giao diện cài đặt

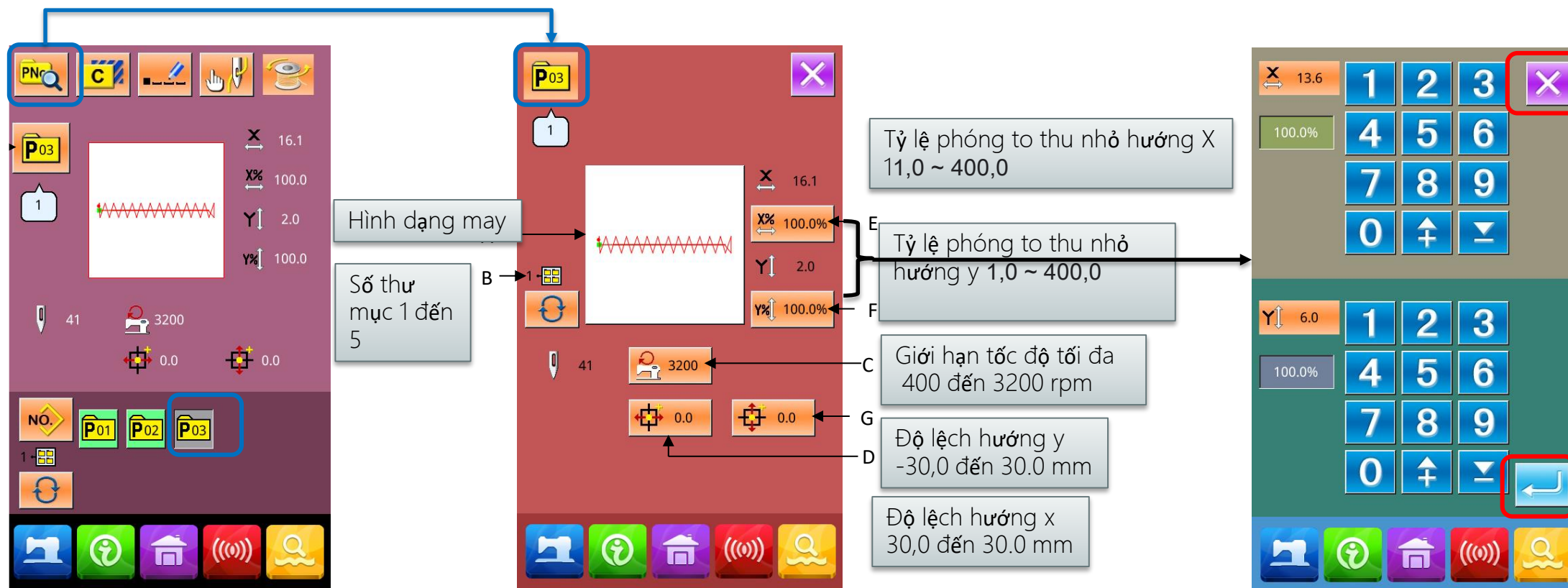
3, Ấn nút  hoặc  để di chuyển chân vịt đến vị trí may , sau khi đạp bàn đạp chân, khởi động lại

2.13 Thao tác với mẫu phím tắt (P)-1, đầu vào dữ liệu mẫu P

Mẫu phím tắt được viết tắt là mẫu P, bao gồm một mẫu phổ biến và các thông số may mẫu liên quan (tỷ lệ thu phóng X, Y, giới hạn tốc độ, v.v.). Không cần thiết lập các thông số liên quan mỗi khi chọn mẫu P. Có thể đăng ký lên đến 50 mẫu P cho các mẫu P. i



2.13 Thao tác với mẫu phím tắt (P)-1, đầu vào dữ liệu mẫu P



(1) Vào giao diện chỉnh sửa mẫu p và

ấn

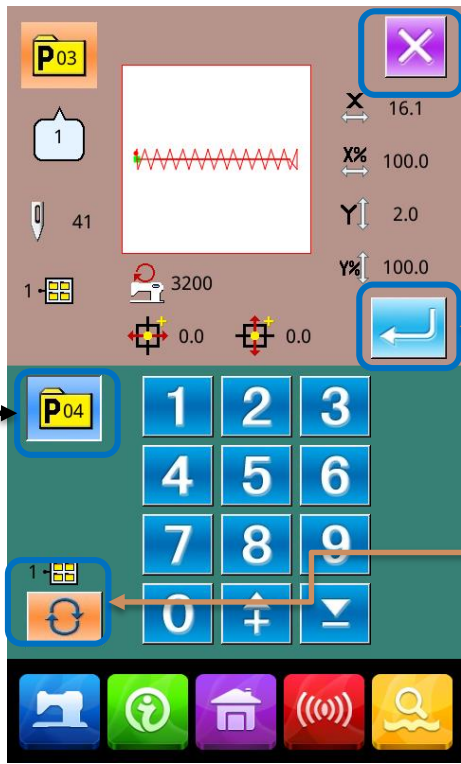
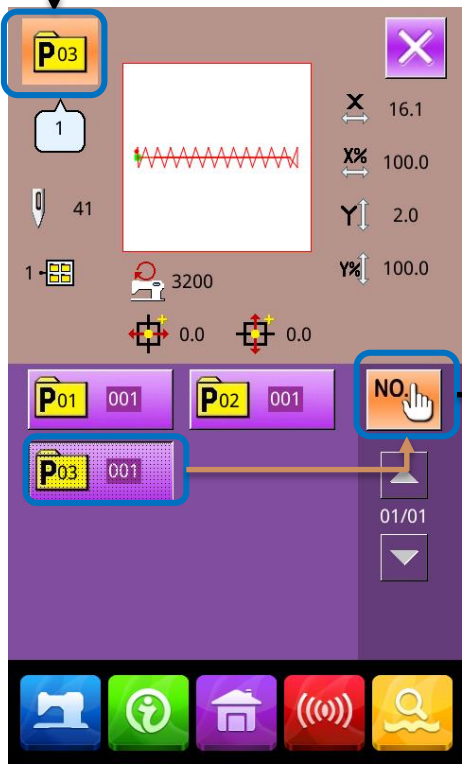
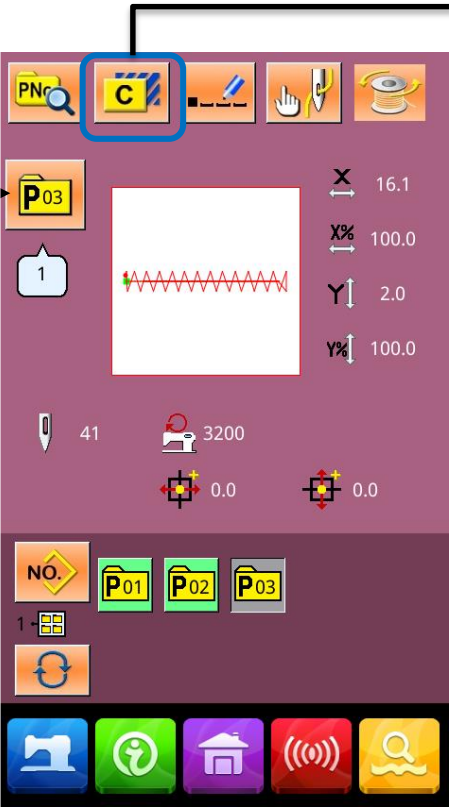


② Chỉnh sửa thay đổi dữ liệu mục, chọn mục bạn muốn thay đổi và đặt giá trị

③ Nhập giá trị qua bàn phím số 0-9 và nhấn phím OK để tắt thao tác.

④ Để thoát khỏi chỉnh sửa, nhấn phím  thoát để quay lại giao diện nhập dữ liệu..

2.13 Thao tác với mẫu phím tắt (P)-3, sao chép mẫu P



(1) Vào giao diện chỉnh sửa mẫu p và nhấn 

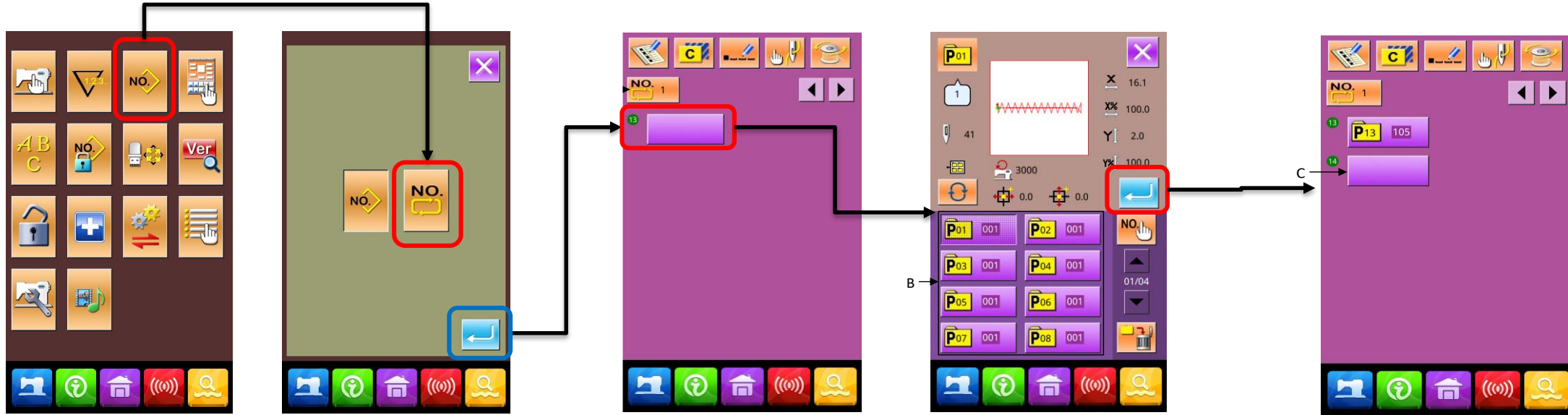
②Chọn số mẫu may trong số các mẫu đã đăng ký và nhấn 

③Mẫu đã sao chép được hiển thị ở trên cùng của giao diện. Sử dụng các phím số để chọn số mẫu chưa đăng ký. Không thể đăng ký lại số mẫu đã đăng ký.

Nhấn OK để hoàn thành thao tác. Quay lại giao diện sao chép mẫu P

Thư mục có thể chọn mục để lưu.

2,14 Thao tác với mẫu phím tắt (C)-2 , chỉnh sửa mẫu C



Sau khi ấn  Giao diện nhập dữ liệu của kiểu may đã chọn được hiển thị

Sau khi vào giao diện nhập dữ liệu mẫu tổ hợp để xác nhận kiểu may nhấn  để xác nhận

③ Vào giao diện chỉnh sửa mẫu C.

(4) chọn P-mẫu bạn muốn đăng ký B , nhấn phím OK  và kết thúc lựa chọn.

(5) : Đăng kí lại mẫu còn thừa
Sau khi đăng ký mẫu đầu tiên được xác nhận , phím lựa chọn mẫu thứ hai C được hiển thị, thao tác đều như nhau, các mẫu còn lại khác có thể đăng kí nhiều lần Nhấn nút  để may

2.14 Thao tác với mẫu phím tắt (C)-3, chọn mẫu C

Legend:

- A may thử
- B Xoả chỉ
- C khôi phục
- D C số mẫu
- E số trạng thái may
- F thứ tự may
- G tổng số đăng kí
- H phím tiến lùi
- I trạng thái may
- J số mũi may mẫu
- K giới hạn tốc độ tối đa
- L tốc độ may
- M thiết lập tốc độ may
- O X giá trị kích thước thực tế
- P thiết lập phóng to thu nhỏ x
- Q giá trị kích thước thực tế y
- R thiết lập phóng to thu nhỏ y
- S màn hình lệch hướng x
- T màn hình lệch hướng y
- N cài đặt bộ đếm

① Vào giao diện chọn mẫu C: nhấn biểu tượng A để vào giao diện chọn mẫu C.

Chọn số mẫu (c) : C xác định mã mẫu

(3) Trong giao diện nhập dữ liệu C, bấm để vào giao diện may

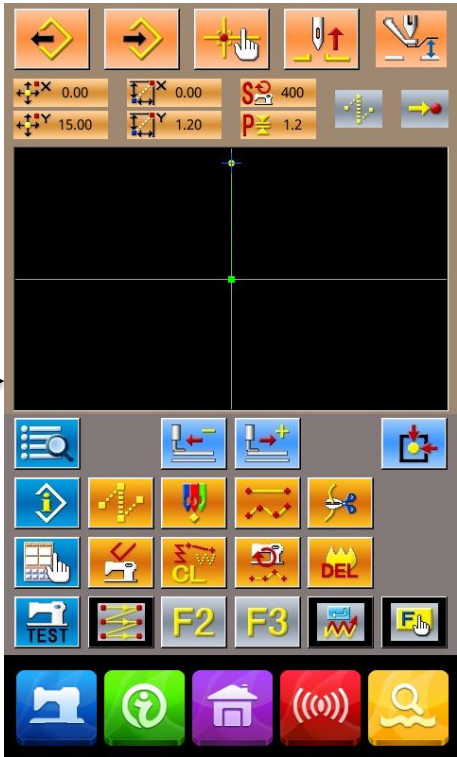
2.15 Chỉnh sửa mẫu-1 Vào chế độ chỉnh sửa mẫu



Nhấn  để chuyển đổi giao diện nhập số sang giao diện nhập mẫu

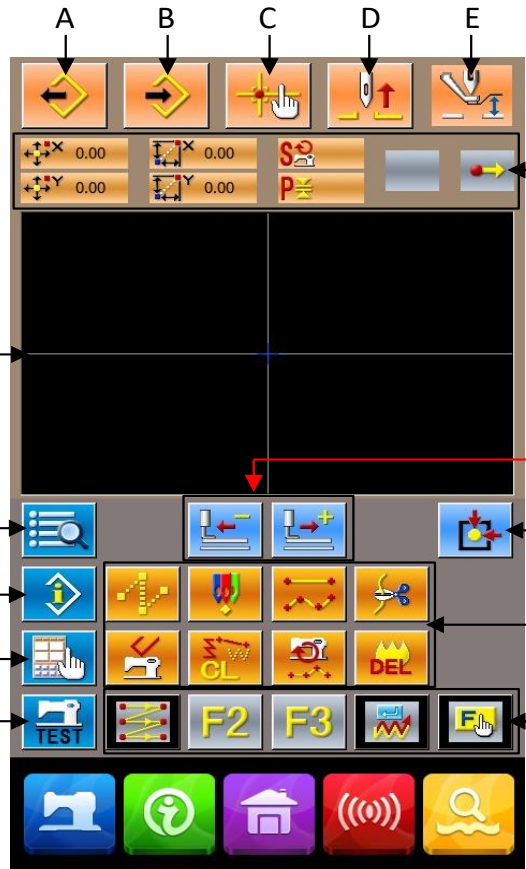


Nhấn  để vào giao diện xác nhận chỉnh sửa mẫu



Nhấn  để nhập giao diện chỉnh sửa mẫu.

2.15 Chỉnh sửa mẫu-1 Mô tả chức năng của giao diện chỉnh sửa mẫu

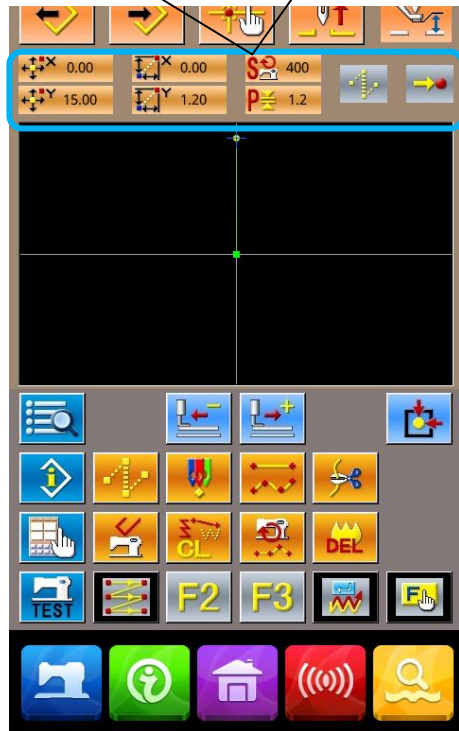
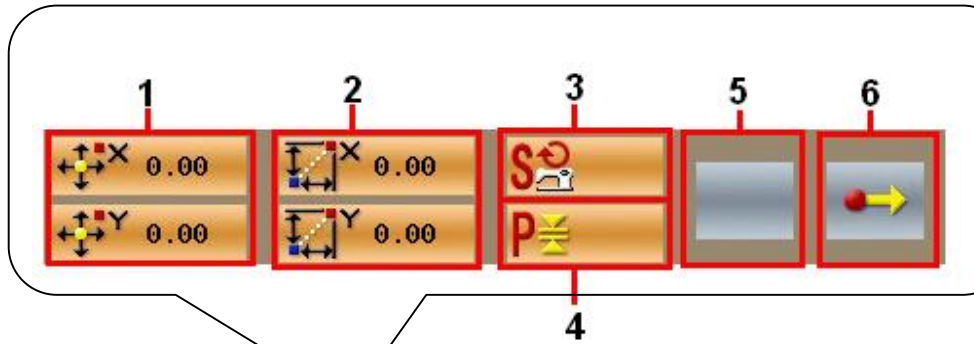


Số	Chức năng	Nội dung
A	Đọc mẫu	Hiện thị giao diện đọc mẫu
B	Viết mẫu	Giao diện ghi mẫu
C	Tìm điểm rơi kim	Có thể nhanh chóng tìm điểm kim rơi và trực tiếp nhập tọa độ điểm may khi chỉnh sửa mẫu
D	Nâng kim	Đưa kim trở lại vị trí dừng
E	Nâng hạ chân vịt giữa	Nâng hoặc giảm chân áp lực trung bình
F	vị trí kim hiện tại	Hiện thị vị trí kim
G	Chỉnh sửa danh sách mã chức năng	Hiện thị tất cả các chức năng chỉnh sửa
H	thông tin	Hiện thị thông tin chi tiết của mẫu hiện đang chỉnh sửa
I	cài đặt	Có thể đặt cài đặt góc rộng và cài đặt hiển thị điểm vào kim
J	Đường may thử	Có thể thực hiện may thử trên mẫu hiện đang chỉnh sửa
K	Tiến lùi	Di chuyển một đường may từ vị trí kim hiện tại (tiến; lùi)
L	Khôi phục ban đầu	Đưa kim hiện tại trở lại vị trí ban đầu.
O	Màn hình hiển thị mẫu	Hiện thị các mẫu.

Số	Chức năng	Nội dung
N	Chức năng phím tắt	Thông qua lựa chọn và cài đặt chức năng (mã chức năng 112), bạn có thể gán chức năng cần thiết cho từng nút và sử dụng nó như một phím tắt chức năng. Sau khi chức năng được gán, biểu tượng đại diện cho chức năng được hiển thị trên nút tương ứng
M	       	Bạn có thể sử dụng trực tiếp các chức năng trên mỗi nút
		1: chọn điểm bắt đầu may
		2: đường may dot
		3: đường may bình thường
		4:cắt chỉ
		5: loại bỏ các lệnh điều khiển cơ khí
		6: loại bỏ tính năng
		7: thời gian sửa đổi tốc độ may
		8: xóa mô hình hiện đang sửa



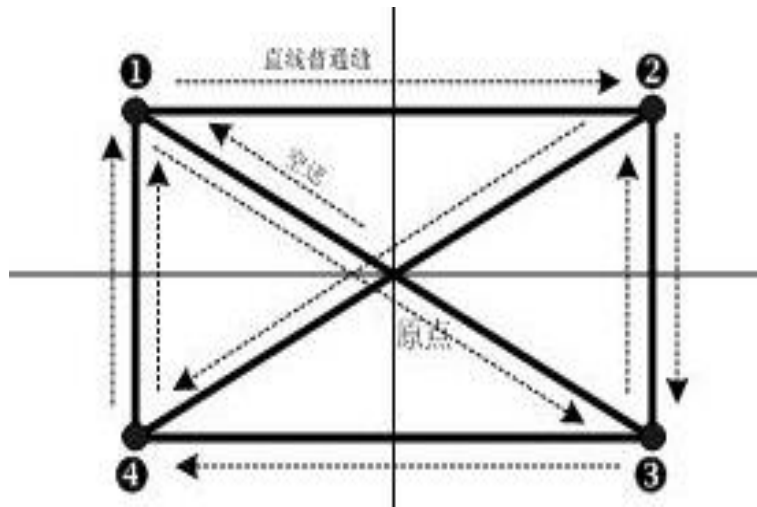
2.15 Chỉnh sửa mẫu-1 Mô tả chức năng của giao diện chỉnh sửa mẫu



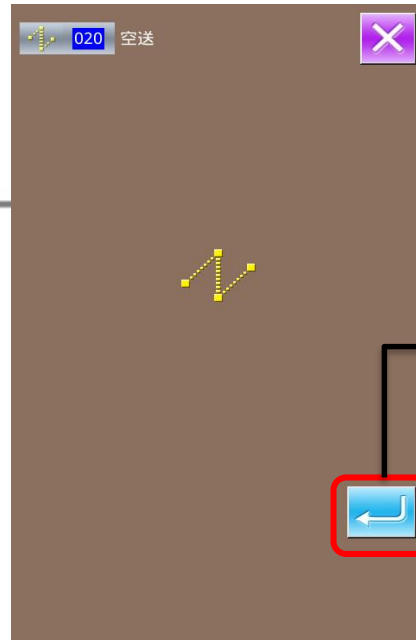
Số sê-ri	Dự án	Nội dung
1	Tọa độ tuyệt đối	Chỉ ra tọa độ tuyệt đối của vị trí kim hiện tại so với điểm gốc.
2	Tọa độ tương đối	Chỉ ra tọa độ tương đối của vị trí kim hiện tại
3	Tốc độ	Cho biết tốc độ may
4	Khoảng	Cho biết chiều dài đường may của phần tử hiện tại. (Sau khi phóng to và thu nhỏ được đọc, giá trị trước khi phóng to và thu nhỏ được hiển thị.)
5	Các loại tính năng	Cho biết các tính năng hiện tại, dư liệu may, hiển thị  ,  ,  Trong lúc điều khiển máy sẽ hiển thị các biểu tượng điều khiển máy
6	Loại kim rơi	Các loại vị trí rơi kim
		 Biểu thị vị trí ở điểm đầu
		 Biểu thị vị trí ở giữa
		 Biểu thị vị ở đỉnh
		 Vị trí cuối
		 vị trí cuối

2.15 Chỉnh sửa mẫu-2 Chỉnh sửa mẫu

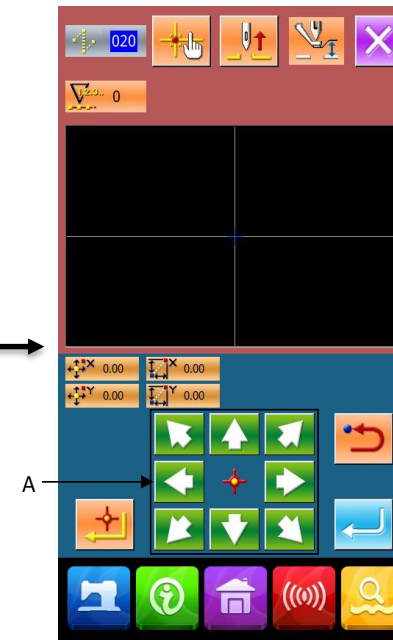
Sử dụng tính năng chỉnh sửa mẫu, hình ảnh sau đây đã được nhập làm ví dụ. Nhập Thứ tự: mũi tên tiêu tan trong hình ảnh sau đây được hiển thị.



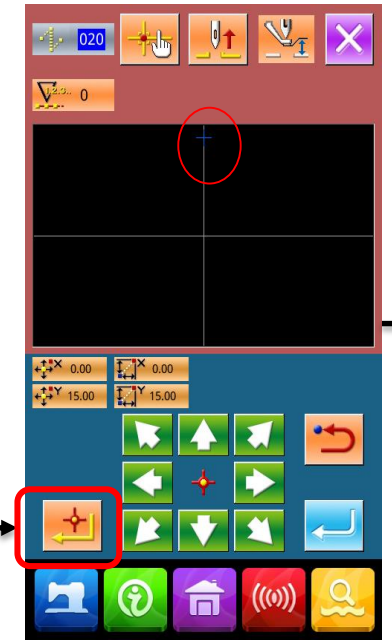
	X (mm)	Y (mm)
①	-20.00	15.00
②	20.00	15.00
③	20.00	-15.00
④	-20.00	-15.00



1, Đặt bàn kẹp vào chạy không vải : ấn nút chạy thử , giao diện hiển thị cài đặt , ấn nút  để xác nhận

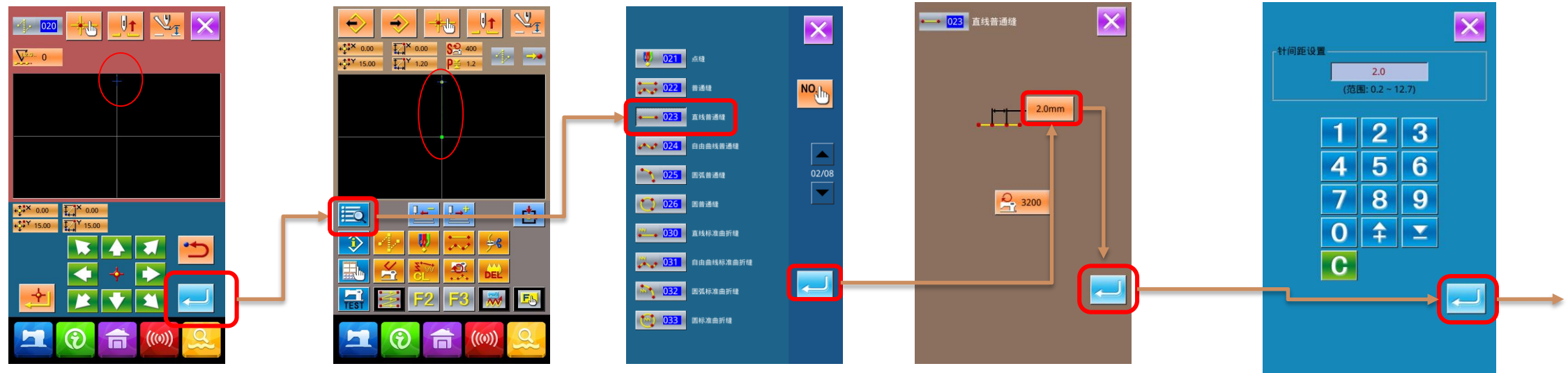


2. Sử dụng phím di chuyển hướng —> A, để di chuyển con trỏ (vị trí kim) trong khoảng (0, 10)



3, nhấn nút  để xác định...

2.15 Chỉnh sửa mẫu-2 Chỉnh sửa mẫu



4, Ấn nút  để lưu cài đặt, quay lại giao diện chỉnh sửa là hiển thị đường may

5, Chọn "023 đường may bình thường", và sau đó bấm phím,  để vào giao diện may thông thường

6, Nhấn nút cài đặt độ dài đường may  sau khi nhập chiều dài đường may và xác nhận rằng giá  hiển thị là 3.0 mm

2.15 Chỉnh sửa biểu tượng mẫu-2 Chỉnh sửa mẫu



7. Trong giao diện này, di chuyển con trỏ từ (1) đến (2) bằng cách sử dụng phím di chuyển. Sau đó ấn nút , lặp lại di chuyển trên, di chuyển con trỏ theo thứ tự

② → ③ → ④ → ① → ③ → ② → ④ → ①

8, Ấn nút  vào giao diện lưu mẫu, lưu mẫu đã chỉnh sửa

Sau khi ấn nút  để lưu, hệ thống nhắc nhở có tự động chèn tiếp hay không

Ấn  để tự động chèn. Ấn  hủy bỏ tự động chèn

2.16.1, Thông tin chức năng

JACK 杰克

快速服务 100%

Có 3 tính năng.

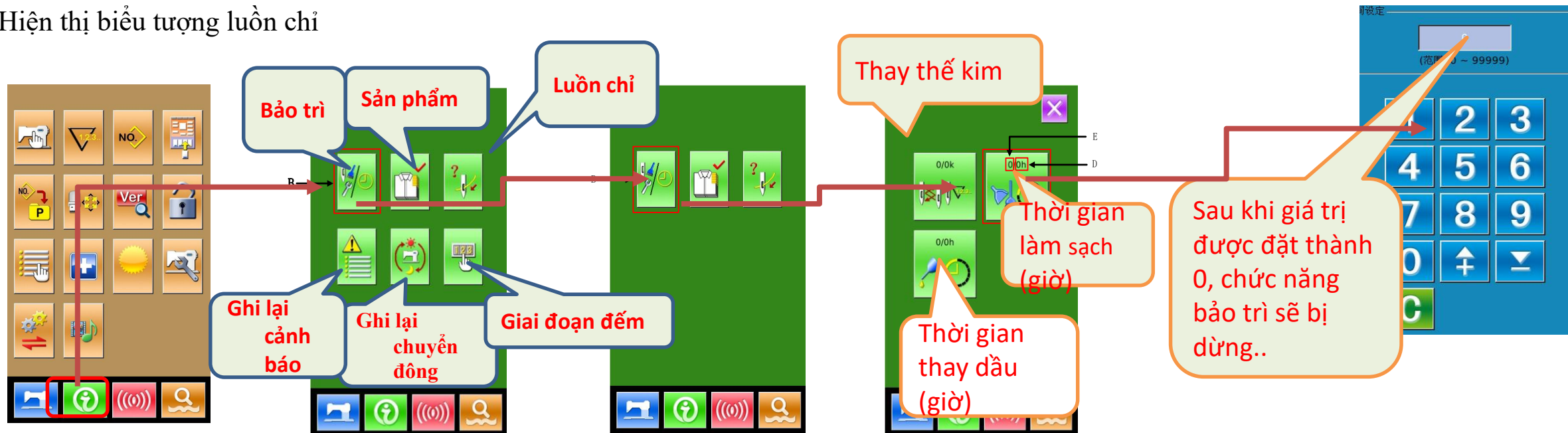
- 1, có thể chỉ định thời gian thay dầu, thời gian thay kim, thời gian làm sạch, v.v ... Sau sự kiện được chỉ định, một thông báo cảnh báo sẽ được đưa ra.
- 2, bằng cách sử dụng hiển thị giá trị mục tiêu và thực tế để nâng cao năng suất của nhóm hoàn thành sớm mục tiêu
- 3, Hiện thị biểu tượng luôn chỉ

Cách hủy cảnh báo: Sau khi đạt đến thời gian bảo trì được chỉ định, giao diện nhắc thông tin sẽ hiển thị. Để xóa thời gian bảo trì, hãy ấn nút 

Kim thay thế: M031

Thời gian thay dầu động cơ: M032

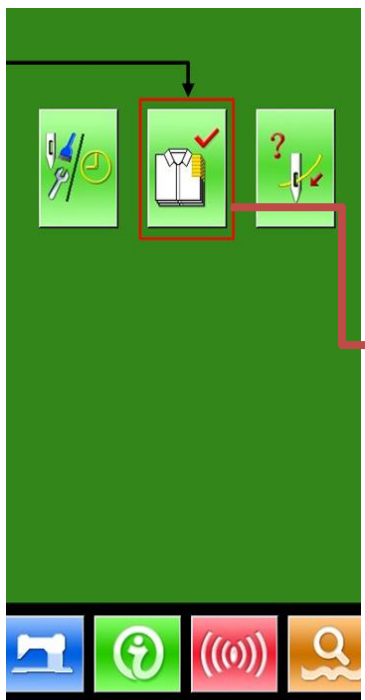
Thời gian làm sạch: M033



2.16.2, Thông tin quản lý sản xuất

Trong giao diện quản lý sản xuất, số lượng các bộ phận sản xuất từ đầu đến nay, số lượng các bộ phận mục tiêu sản xuất đều được hiển thị, vv. Gồm 5 mục sau

Nhập giá trị mong muốn bằng phím số hoặc nút cộng và trừ. Sau khi nhập, nhấn OK để xác nhận  nhấn phím  để thoát trực



C → A → B → D → E

C thiết lập

A Theo khoảng thời gian , số mụcj tiêu may sẽ được hiển thị

B số lượng mảnh may sẽ được hiển thị

D đặt cọc trong thời gian (giây) để hoàn thành một hoạt động

E đặt thời gian cần thiết để hoàn thành một quy trình

Dừng lại sau khi nhấn phím dừng. 

Nhấn tiếp tục  để vào bộ đếm đếm

Ấn  Giá trị của số không bị xoá.

目标值设定



2

(范围: 0 ~ 99999)

1 2 3

4 5 6

7 8 9

0 ↑ ↓

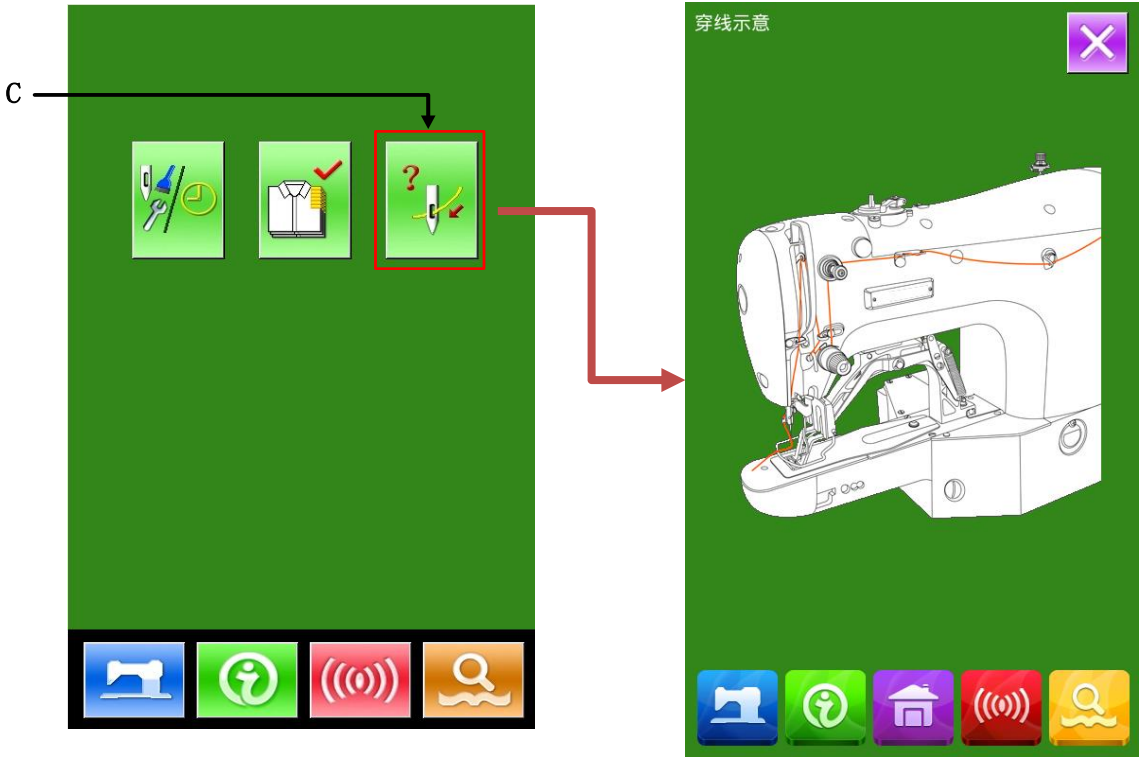
C



2.16.3, Hiển thị sơ đồ luồng chỉ

Sau khi nhấn C trên giao diện thông tin

Sơ đồ luồng chỉ sẽ được hiển thị



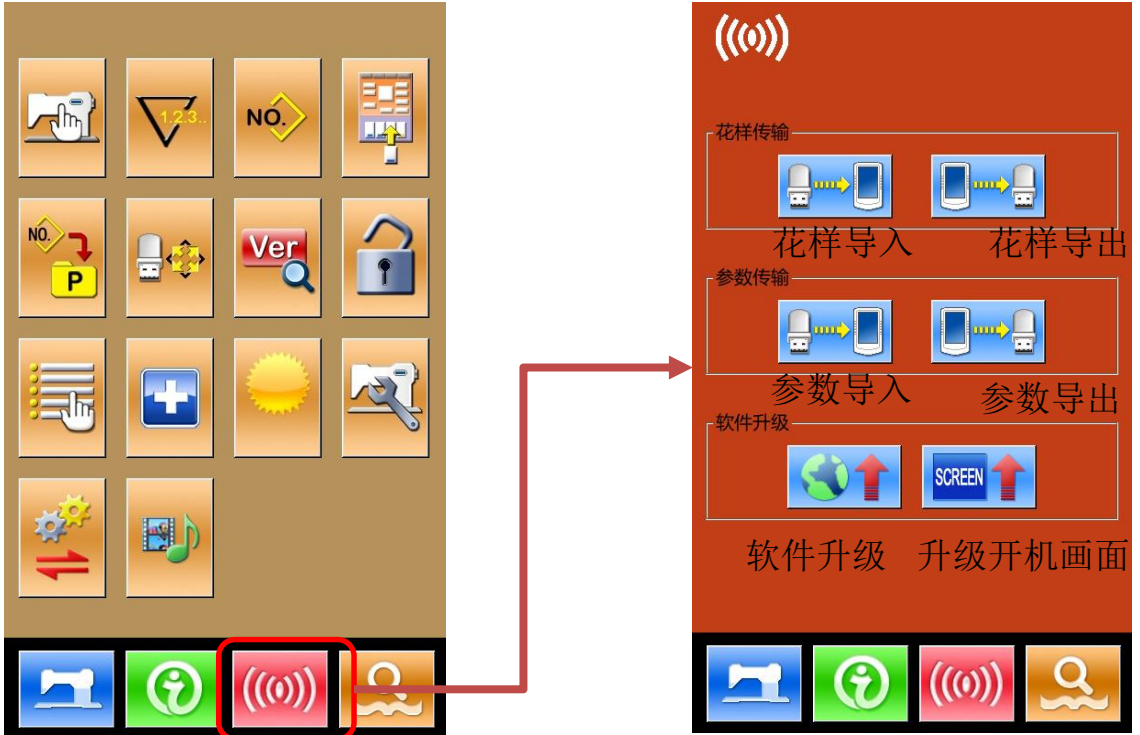
2.17, Chức năng thông tin



Trong giao diện nhập dữ liệu, sau khi nhấn nút

Sẽ hiển thị giao diện thông tin , nhấn phím

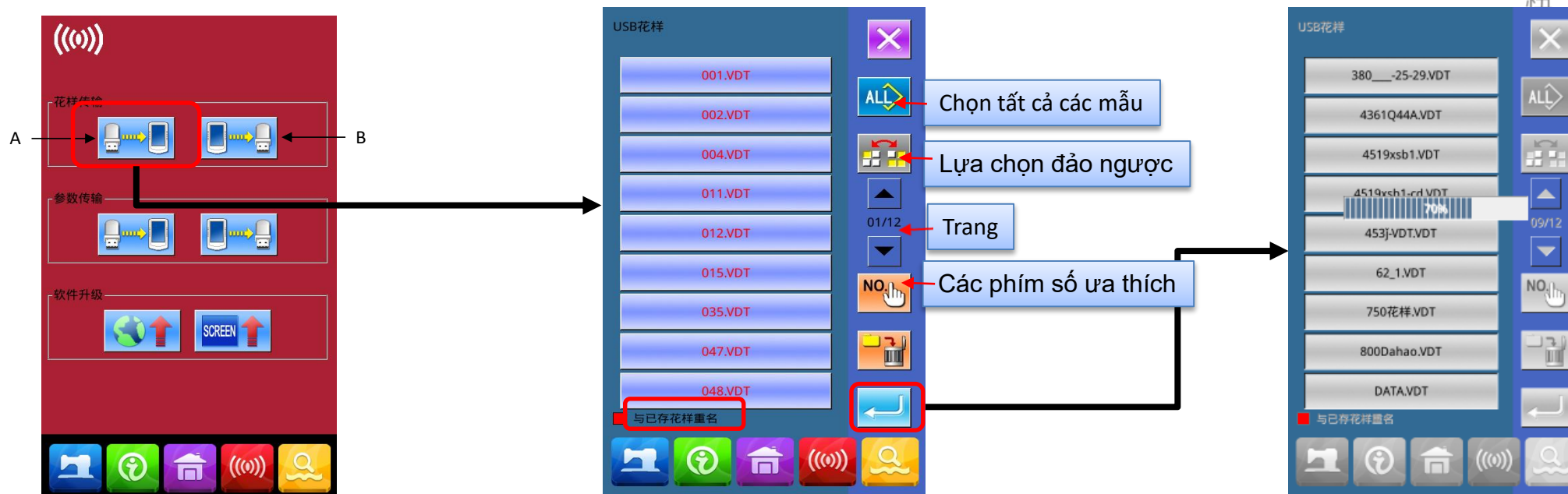
để thoát khỏi giao diện thông tin



2,17, Chức năng thông tin -1 mẫu truyền

JACK 杰克

快速服务 100%



Trong giao diện thông tin ấn A Nhập các mẫu từ đĩa U vào đầu điều hành

B: Xuất mẫu đã lưu trong đầu thao tác sang đĩa U

Nhập các mẫu từ đĩa U vào đầu điều hành

※ Khi nhập một mẫu từ đĩa U, vui lòng lưu tệp mẫu vào thư mục DH_PAT của đĩa U.

※ Khi nhập các mẫu từ đĩa U, vui lòng tuân theo các quy tắc đặt tên sau:
Tên tệp: Ba chữ số, 101 ~ 999. Tên hậu tố: vdt (không phân biệt chữ hoa chữ thường)

Ví dụ: 101.vdt, 102.VDT

2 Nhấn phím hướng dẫn A để vào giao diện nhập các mẫu từ đĩa U và đầu vận hành

Lưu ý : nếu mẫu trong đĩa U giống với mẫu trong đầu vận hành

Trong trường hợp trùng tên , số mẫu sẽ hiện thị màu đỏ

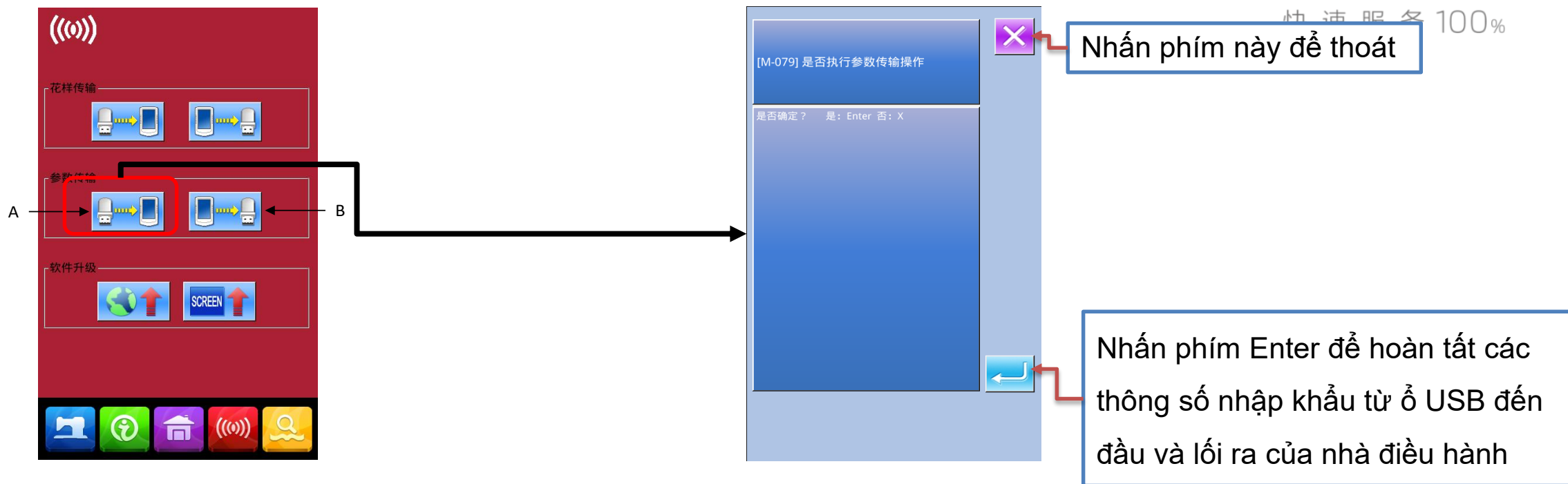
Lúc này mẫu có số màu đỏ phải thao tác bằng phím F

Nhấn  để hoàn thành chức năng nhập mẫu , lúc này nó phù hợp với mẫu đã chọn

2,17, Chức năng thông tin-2, truyền thông số

JACK 杰克

快速服务 100%



①Hiển thị giao diện truyền thông: Trong giao diện truyền thông, A: Nhập các thông số từ đĩa U vào đầu hoạt động. B: Xuất các thông số được lưu trong đầu hoạt động sang đĩa U

※ Khi nhập thông số từ đĩa U, vui lòng lưu tệp tham số trong thư mục DH_PARA của đĩa U và đặt tên là: ukParam

※ Khi xuất các tham số từ đầu điều hành, tệp tham số xuất được lưu trong DH_PARA của đĩa U, tệp tham số: ukParam

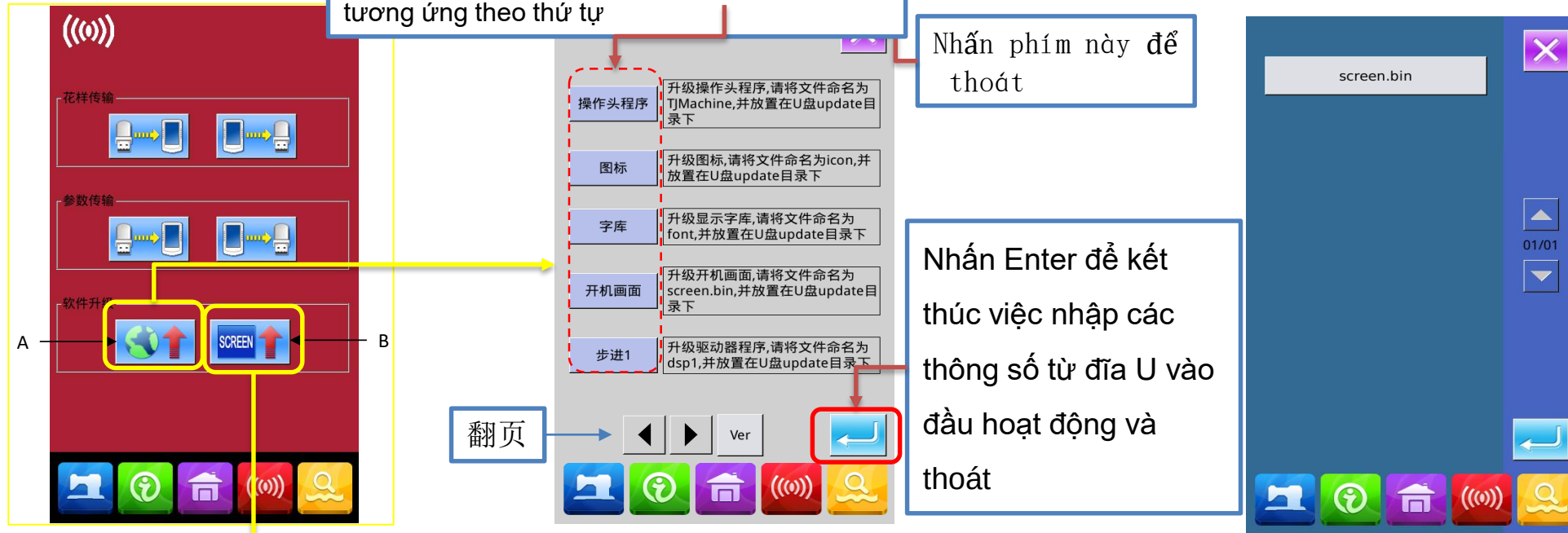
※ Tệp tham số là tệp nhị phân, thao tác hoàn thành tệp trên đầu thao tác, không sửa đổi tệp bằng tay, để không ảnh hưởng đến việc sử dụng.

2.17, Chức năng thông tin -3, nâng cấp phần mềm

JACK 杰克

快速服务 100%

Mỗi phím chức năng có thể được chọn cùng một lúc, có thể thực hiện chức năng nâng cấp tương ứng theo thứ tự

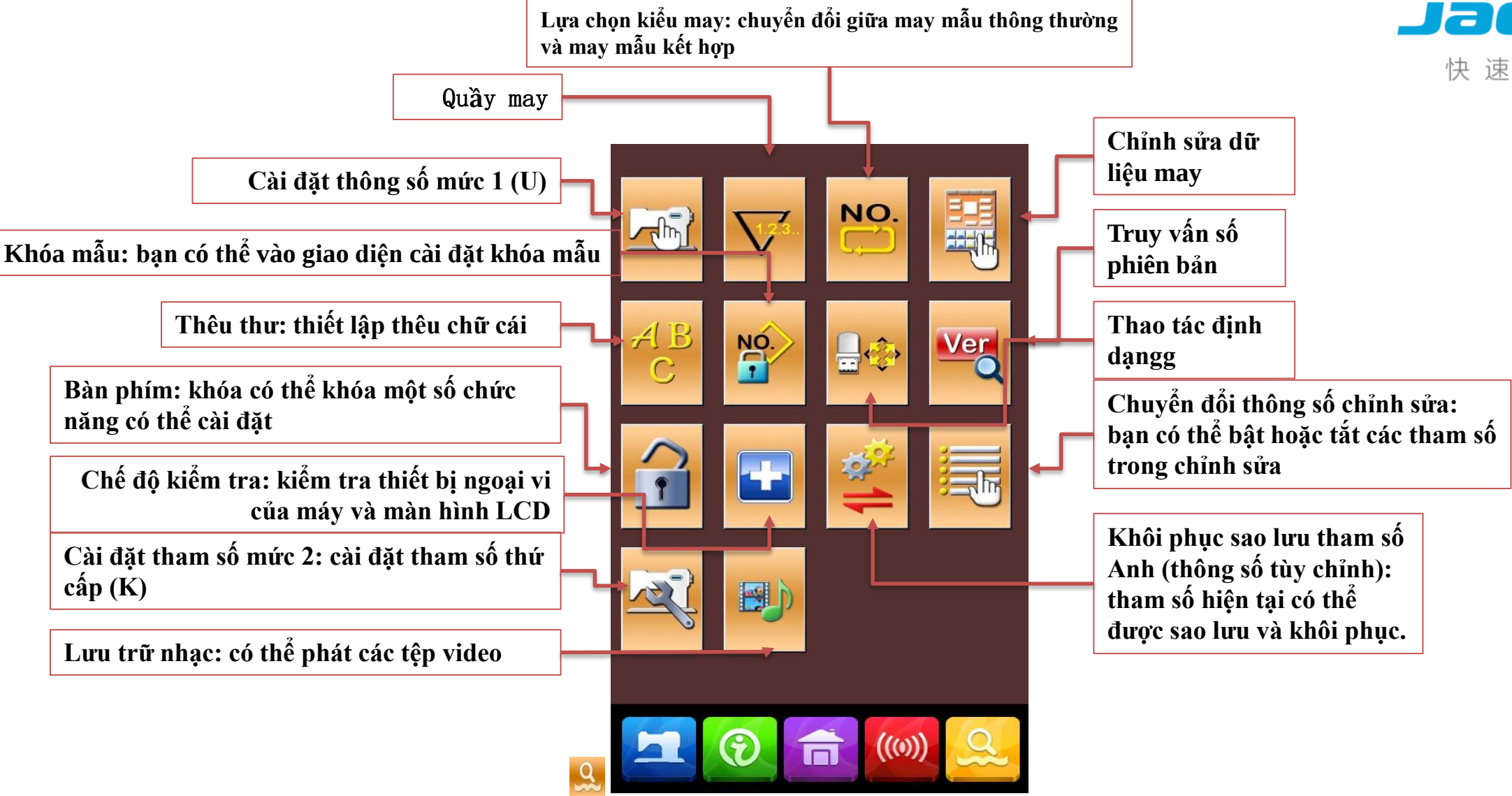


① Trong giao diện thông tin , nhấn phím A để vào giao diện nâng cấp phần mềm.

② Có thể chọn đồng thời từng phím chức năng và hệ thống thực hiện chức năng nâng cấp tương ứng theo trình tự. Sau khi nâng cấp xong, hãy tắt và khởi động lại

③ Nhấn B để vào giao diện nâng cấp màn hình khởi động
Đặt tệp bin được tạo bởi màn hình khởi động vào thư mục cập nhật của đĩa U, chọn tệp bin và nhấn Enter để hoàn tất nâng cấp màn hình khởi động.

2.18. Cài đặt chế độ và thông số



Nhấn phím trong 3 giây để vào chế độ cài đặt cấp 2 trạng thái, thường nhấn 6 giây để nhập chế độ cài đặt cấp 3 trạng thái (vì vậy chức năng).

2.19. Cài đặt bộ đếm cài đặt thông số và chế độ

The diagram illustrates the process of setting up a sewing machine counter. It begins with a menu of icons, where a red box highlights the counter icon (labeled A). An arrow points from this icon to the counter interface. The interface shows two counters: '缝制计数器' (Sewing Counter) and '计件计数器' (Piece Counter). The '缝制计数器' has a '类型' (Type) dropdown set to '加' (Add), a '当前值' (Current Value) of 10, and a '设定值' (Set Value) of 9999. The '计件计数器' has a '类型' (Type) dropdown set to '加' (Add), a '当前值' (Current Value) of 0, and a '设定值' (Set Value) of 9999. Labels A through H point to specific elements: A points to the counter icon, B points to the '缝制计数器' title, C points to the '关闭' (Close) button, D points to the '当前值' (Current Value) field, E points to the '设定值' (Set Value) field, F points to the '加' (Add) button, G points to the '减' (Subtract) button, H points to the '关闭' (Close) button, I points to the '当前值' (Current Value) field of the '计件计数器', and J points to the '设定值' (Set Value) field of the '计件计数器'.

A bộ đếm may đếm lên

B bộ đếm may đếm ngược

C tắt bộ đếm máy may

D đặt giá trị hiện tại của bộ đếm may

E đặt giá trị cài đặt bộ đếm

F thêm

G giảm

H tắt

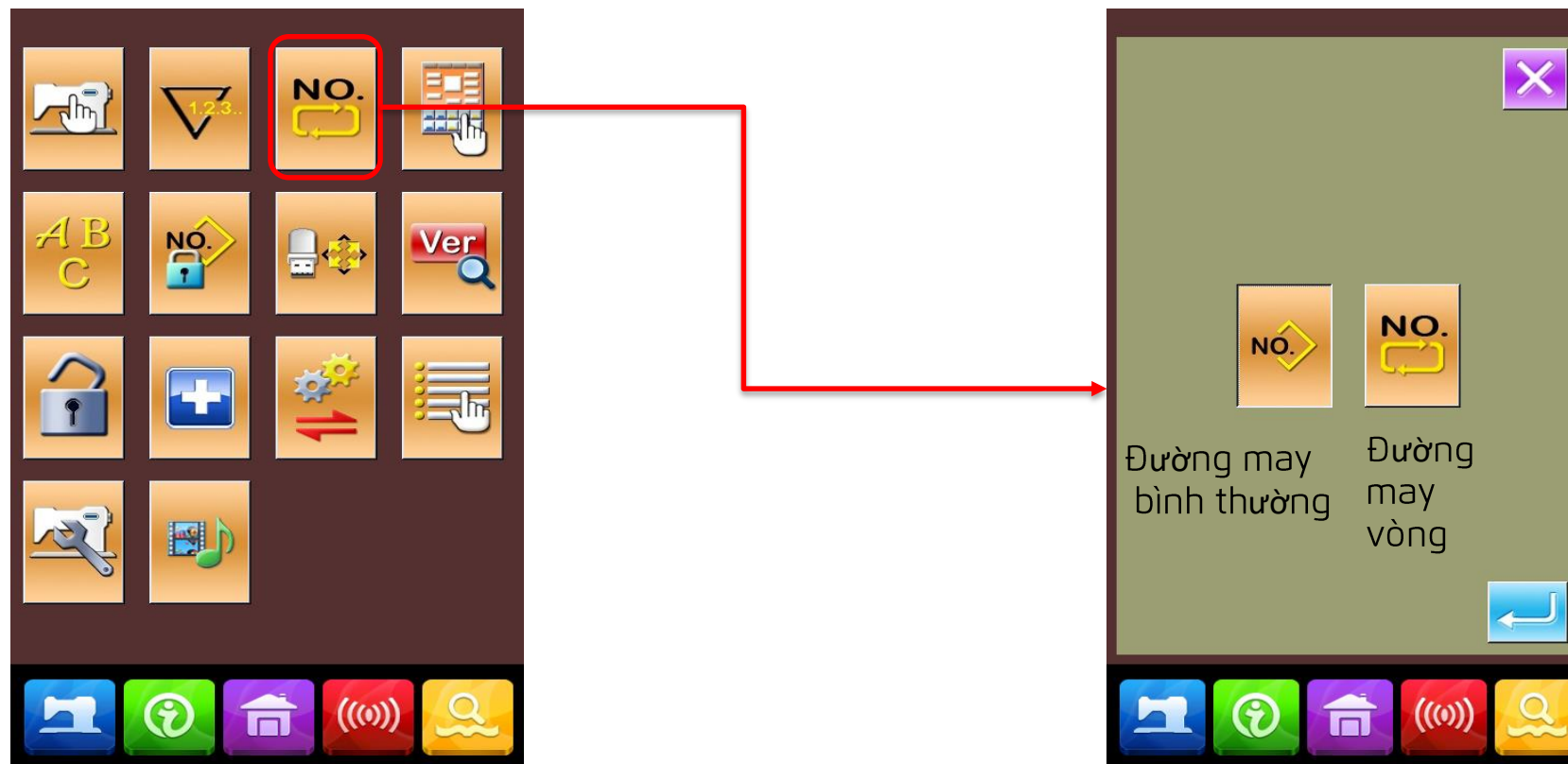
I đặt giá trị hiện tại của bộ đếm

J đặt giá trị của bộ đếm mảnh

Ấn  để vào giao diện bộ đếm

Nhấn  phím để thoát khỏi giao diện cài đặt truy cập. Nhấn  để hoàn tất cài đặt và thoát.

2.20. Kiểu may thay đổi chế độ và cài đặt thông số



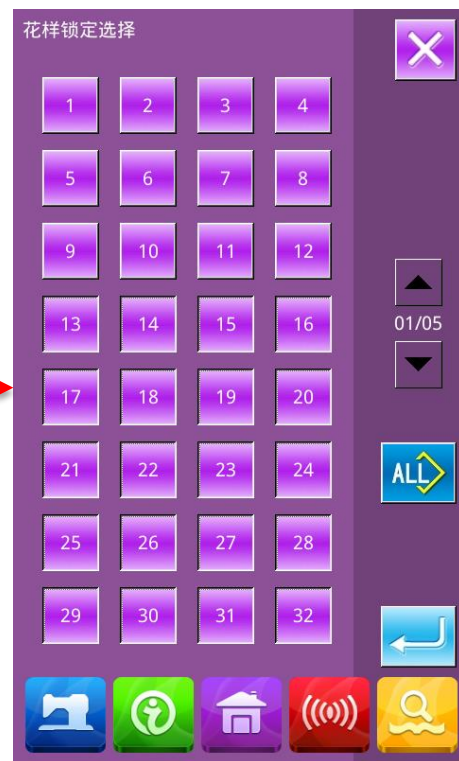
Nhấn Enter  vào giao diện lựa chọn loại may.

Sau khi xác định loại may, nhấn  để kết thúc. Nhấn phím  để thoát khỏi giao diện loại may chuyển đổi.

2.21 Kiểu may thay đổi chế độ và cài đặt thông số

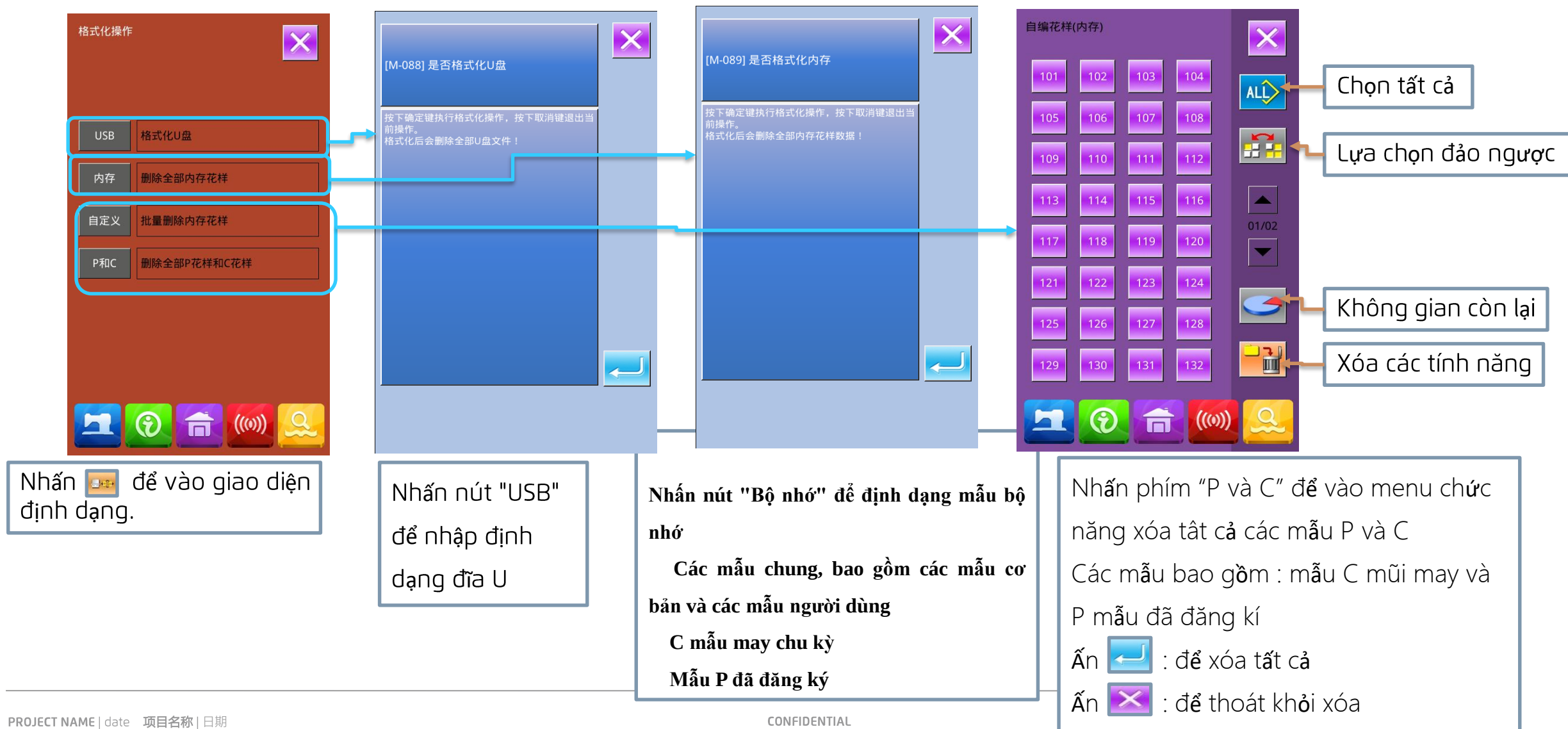


Nhấn  giao diện thiết lập khóa mẫu giao diện này hiển thị tất cả các số mẫu , mỗi trang có 32 . Nếu bạn muốn khóa một mẫu , hãy nhấn nút tương ứng với số mẫu .



Nhấn,  các thiết lập được lưu và tất cả các mẫu được chọn sẽ bị khóa.

2.22 Chế độ và hoạt động định dạng cài đặt tham số



2.23. Chế độ và cài đặt tham số-kiểm tra phiên bản phần mềm



Nhấn để kiểm tra phiên bản phần mềm hệ thống



Có thể lưu thông tin phiên bản hiện tại vào gốc của đĩa U.



2,24, Chế độ và thông số cài đặt-chế độ phát hiện

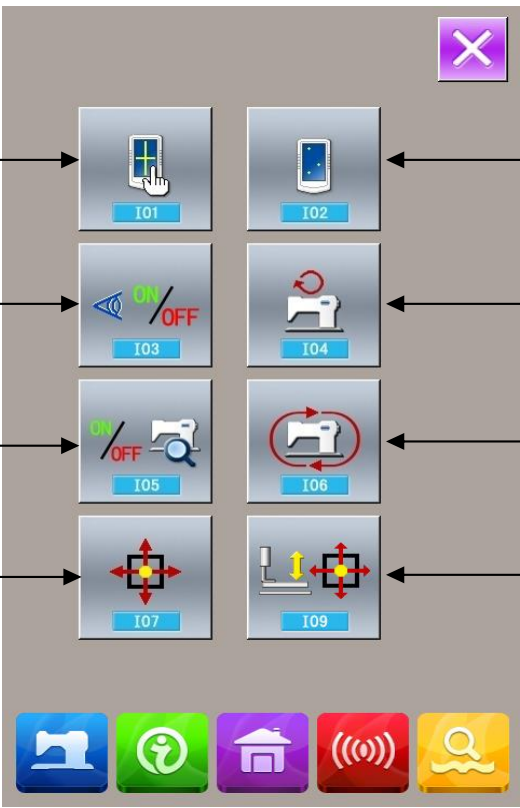


Điều chỉnh màn hình
cảm ứng I01

C I03 phát hiện đầu vào

Phát hiện đầu
ra E I05

Phát hiện nguồn gốc
động cơ G I07XY



B I02 phát hiện LCD

D I04 đo tốc độ

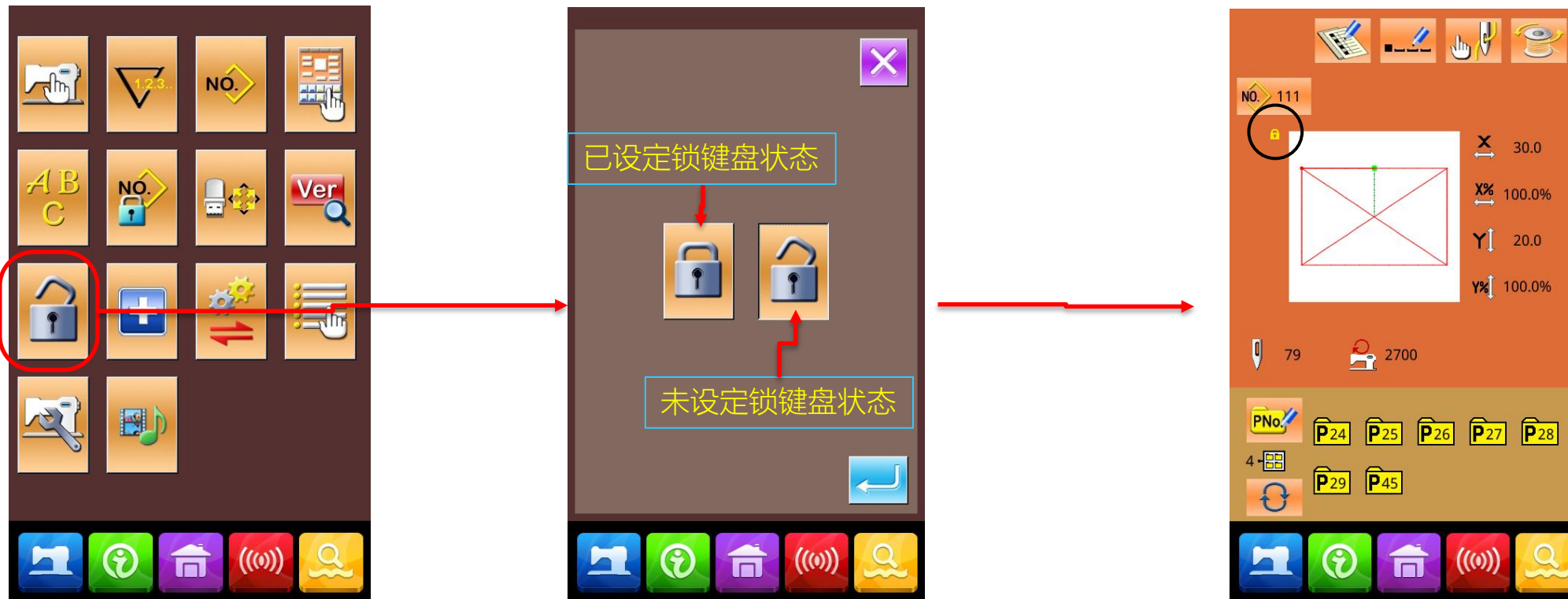
F I06 hoạt động liên tục

H 09 chân động cơ
/phát hiện cảm biến gốc

Nhấn  để vào giao diện chế độ phát hiện

Nhấn  để thoát khỏi chế độ phát hiện giao diện

2.25. Chế độ và hoạt động bàn phím khóa cài đặt tham số



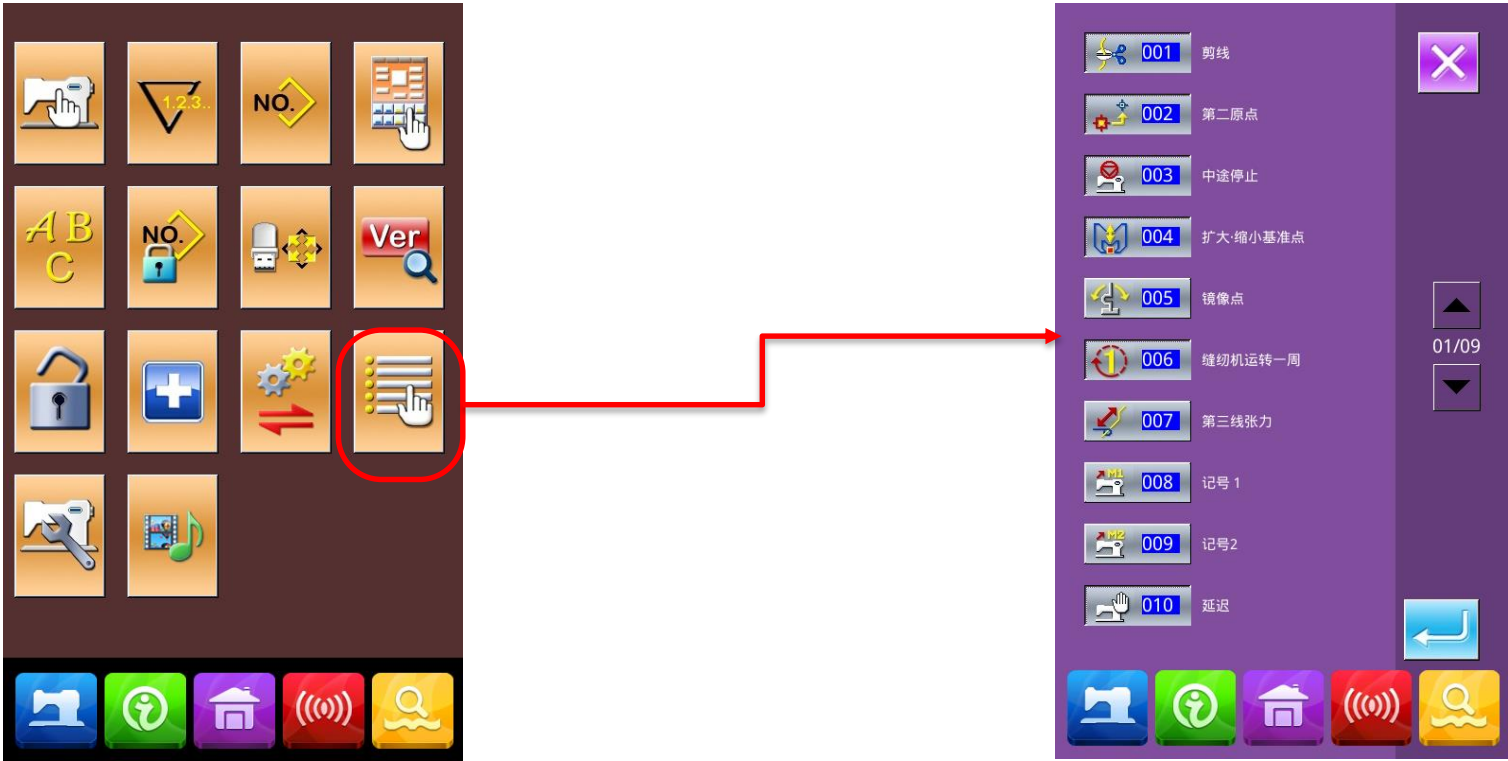
Nhấn  đến giao diện cài đặt bàn phím khóa.

Bấm  để hoàn tất thao tác bàn phím khóa

Nhấn  thoát khỏi bàn phím khóa .

Quay trở lại giao diện nhập liệu, bạn có thể thấy biểu tượng hiển thị trạng thái của bàn phím khóa dưới số mẫu  các biểu tượng có sẵn được hiển thị khi bàn phím bị khóa。

2.26. Chế độ và cài đặt thông số-cài đặt thông số chỉnh sửa mẫu



Nhấn  để vào giao diện cài đặt thông số chỉnh sửa mẫu.

Biểu tượng lõm có hiệu ứng đổ bóng cho biết chức năng đã được bật và biểu tượng nhô lên không có hiệu ứng đổ bóng cho biết chức năng đã bị tắt. Dựa vào trang bị yêu cầu để thay đổi tham số, ấn  để hoàn thành.

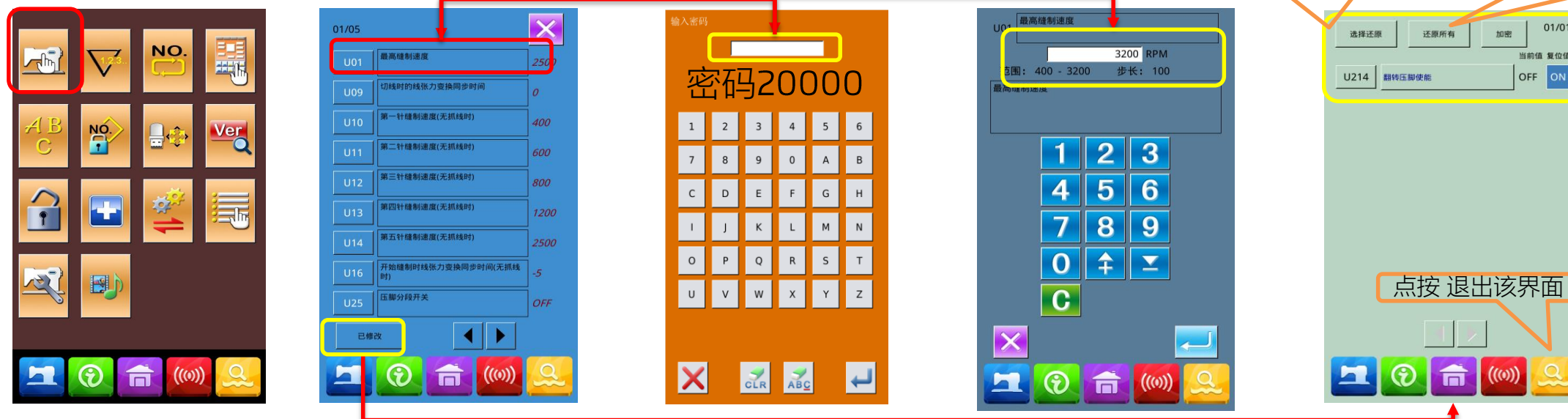
2,27, Cài đặt thông số và kiểu mẫu- cài đặt kiểu may đính nút



- Chọn vào giao diện cài đặt tham số phụ. Chọn K241 để giao diện tiếp theo.
- Ấn số 7 để chọn chức năng đính nút.
Nhấn để kết thúc lựa chọn.
- Lúc này màn hình xuất hiện nhắc nhở , ấn để xác nhận xóa các mẫu cũ hiện có
- Sau khi xóa thành công , bạn cần tắt nguồn .
- Sau khi khởi động lại màn hình sẽ xuất hiện nhắc nhở cài kiểu mẫu mới ấn
- Chức năng đính nút được thiết lập

3. Tham số U và tham số K

3.1. Chế độ và cài đặt thông số-cài đặt thông số mức đầu tiên (U)



Chọn  nhập giao diện cài đặt tham số cấp đầu tiên. Sau khi chọn tham số muốn sửa đổi, bạn sẽ vào giao diện nhập mật khẩu, nhấn xóa tất cả nội dung nhập và nhấn để xóa một ký tự mỗi lần, sau khi nhập đúng mật khẩu, hãy vào giao diện cài đặt tham số.

Cài đặt tham số được chia thành loại đầu vào dữ liệu và loại lựa chọn.

Lấy ví dụ về tốc độ đã điều chỉnh U01. Mật khẩu được yêu cầu đầu tiên. Sau khi nhập đúng mật khẩu (20000), hãy nhập giao diện truy vấn tham số đã sửa đổi.

tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy	
U01	Tốc độ may tối đa	400~3200rpm	100rpm	3200rpm	
U09	Thời gian đồng bộ hóa thay đổi độ căng trong quá trình cắt chỉ	-6~4	1	0	
U16	Thời gian đồng bộ hóa thay đổi độ căng khi bắt đầu may	-5~2	1	-5	
U25	Công tắc phân đoạn chân vịt	ON: phân đoạn	Chọn	OFF	
		OFF: không phân đoạn			
U26	Chiều cao chân của chân vịt thứ cấp	50~90	1	70	
U27	Đơn vị của bộ đếm may	1~30	1	1	
U31	Nút trên đầu vận hành có thể dừng chuyển động của máy may	TẮT: không hợp lệ	Chọn	PAN	
		PAN: nút tạm dừng			
		EXT: công tắc bên ngoài			
U32	Cài đặt âm thanh buzzer	OFF: không có tiếng	Chọn	ALL	
		PAN: thao tác âm			

Tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy	
U36	đồng bộ hóa thời gian sàng vải	-8~16	1	12	
U37	Sau khi kết thúc chân vịt	0: Đầu tiên quay lại điểm may và sau đó nâng chân vịt lên	Chọn	1	
		1: Nhấc chân vịt lên trước rồi quay lại mũi may			
		2: Bước lên bàn đạp trước rồi nhấc chân vịt lên			
U38	Sau khi kết thúc thiết lập hành động chân vịt tăng	ON: nâng chân vịt	Chọn	ON	
		TẮT: tắt nâng chân vịt			
U39	Truy xuất nguồn gốc sau khâu may (không bao gồm đường may kết hợp)	TẮT: không tìm kiếm điểm gốc	Chọn	OFF	
		ON: có tìm kiếm điểm gốc			
U40	Tìm kiếm điểm gốc	TẮT: không tìm nguồn gốc	Chọn	OFF	
		PAT: Sau khi mỗi mẫu kết thúc			
		CLC: sau mỗi vòng			
U41	Chuyển đổi P-Mô hình nguồn gốc	TẮT: không hợp lệ	Chọn	OFF	
		ON: hiệu quả			
U42	Vị trí dừng kim	UP: vị trí trên	Chọn	UP	
		DEAD: vị trí dưới			
U43	Điều chỉnh độ sáng ánh sáng LED	0~10	1	5	
U46	Có cho phép cắt chỉ hay không	ON: được phép	Chọn	ON	
		TẮT: bị Cấm			

tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy	
U55	Mẫu có được gia cố không	ON: có	Chọn	ON	
		OFF:không			
U64	Đơn vị thay đổi kích thước hình dạng may	%:	Chọn	%	
		SIZ: kích thước thực tế			
U88	Chế độ phóng to	TẮT: bị Cấm	Chọn	PIT	
		PIT: khoảng thời gian tăng hoặc giảm			
		STI: tăng hoặc giảm số lượng kim tiêm			
U97	Cài đặt cắt chỉ sau khi ngừng may	AUT: cắt tự động	Chọn	MAN	
		MAN: cắt thủ công			
U135	Về vị trí ban đầu hay về vị trí may	0: về vị trí may 1: về vị trí bắt đầu	Chọn	0	
U165	Điều chỉnh độ cao chân vịt giữa	Lưu ý: Chỉ có thông số K02, chế độ điều khiển chân vịt giữa là 3: Khi động cơ điều khiển chân vịt giữa, thông số U hiển thị	1	0	
U190	Tự động tắt đèn nền	OFF: không tự động tắt ON: tự động tắt	Chọn	OFF	
U191	Thời gian chờ tự động tắt đèn nền	1~9m	1m	3m	
U192	Điều chỉnh độ sáng đèn nền LCD	20~100	1	100	
U193	Không cho phép bộ đếm bị sửa đổi	TẮT: cho phép sửa đổi NO : không cho phép sửa đổi	Chọn	OFF	
U194	Hoạt động của máy may khi bộ đếm đạt đến giá trị cài đặt	OFF: dừng may ON: tiếp tục may	Chọn	OFF	

tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy	
U195	Âm lượng to nhỏ	30~63	1	50	
U200	Khi khởi động có lựa chọn nhập ngôn ngữ hay không	ZH: Chinese EN: tiếng AnhRU: pyccKNN TU: Turk	Chọn	ZH	
U201	Cho dù sức mạnh vào việc lựa chọn ngôn ngữ	OFF: không ON: có	Chọn	OFF	
U202	Cài đặt ngôn ngữ	OFF: tắt trên: trên	Chọn	ON	
U204	Vị trí lập trình chính	0xA0000:655360	1	786432	
		0xB0000:720896			
		0xC0000:786432			
		0xD0000:851968			
		0Xe0000:917504			
U212	Trình tự hạ xuống của chân vệt	0: hạ vào cùng một thời gian	Chọn	0	
		1: thả trái và sau đó thả bên phải			
		2: thả bên phải và sau đó thả trái			
U213	Trình tự nâng chân vệt tách van khí	0: tăng cùng một lúc 1: nâng bên trái và sau đó nâng lên bên phải 2: nâng bên phải và sau đó nâng lên bên trái	chon	0	

3.2. Cài đặt chế độ và thông số-cài đặt thông số thứ cấp (K)



Chọn chuyển đến giao diện cài đặt tham số

Khi có sửa đổi thông số, nút "sửa đổi" được hiển thị trong giao diện cài đặt tham số.

Chạm vào nút sửa đổi để tìm các tham số sửa đổi và đặt lại các tham số.

Khi kiểu máy là 1906, danh sách tham số U sẽ hiển thị thông số cài đặt chiều cao của chân vịt U165, có thể tùy ý thiết lập chiều cao của chân vịt

Khi kiểu máy là 1906, giao diện chính sẽ hiển thị phím cài đặt giá trị tham chiếu của chân vịt giữa. Nhấn phím cài đặt giá trị tham chiếu của chân vịt giữa để đặt giá trị tham chiếu của chân vịt giữa.

tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy
K01	Chọn bàn đạp	0: bàn đạp đơn	1	0
		1: bàn đạp đôi		
		3: bàn đạp kép (chỉ có bàn đạp chạy đang hoạt động)		
K02	Cách điều khiển chân vịt giữa	0: không có điều khiển chân vịt giữa	1	0
		2: Chân vịt điều khiển nam châm điện		
		3: cơ điều khiển chân vịt giữa		
K21	Vị trí chuyển đổi pedal Analog 1	50~200	1	70
K22	Vị trí chuyển đổi pedal chuyển đổi vị trí 2	50~200	1	120
K23	Vị trí chuyển đổi bàn đạp Analog 3	50~200	1	185
K27	Tốc độ hạ chân vịt	100~4000pps	10pps	4000pps
K28	Tốc độ nâng chân vịt	100~4000pps	10pps	1500pps
K29	Tốc độ nâng chân vịt kết thúc của may	100~4000pps	10pps	3000pps
K43	Tốc độ cắt chỉ	300~800rpm	100rpm	400rpm
K44	Đường kính điều khiển bộ nạp vải	TẮT: không hợp lệ	选择	OFF
		ON: hiệu quả		
K45	Đường kính dẫn hướng lỗ kim để cắt chỉ và kiểm soát bộ nạp vải	1.6~4.0mm	0.2mm	1.6mm
K56	Di chuyển phạm vi giới hạn và hướng X	0~50mm	1mm	20mm

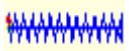
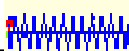
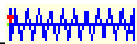
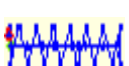
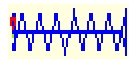
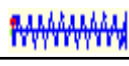
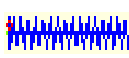
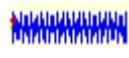
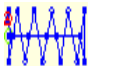
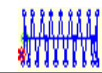
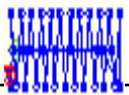
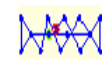
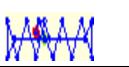
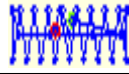
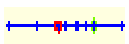
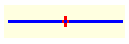
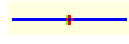
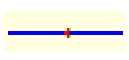
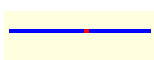
tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy
K57	Phạm vi giới hạn di chuyển - hướng X	0~50mm	1mm	20mm
K58	Phạm vi giới hạn di chuyển - hướng Y	0~30mm	1mm	15mm
K59	Phạm vi giới hạn di chuyển - hướng Z	0~30mm	1mm	15mm
K64	Chế độ quay số-motor hoặc nam châm điện	0: sắt điện từ	选择	1
		1: động cơ		
K66	Số xung cho hoạt động của bánh xe liên kết chân vịt	30~60	1	45
K74	Lựa chọn động cơ/khí nén chân	AIR: bàn chân khí nén	选择	MOT
		MOT: pin động cơ		
K95	Góc cắt	-10~10	1	0
K112	Dừng máy bổ sung vị trí	-10~10	1	0
K125	Chiều dài OC	178.0~238.0	0.1	208
K126	Chiều dài OD	144.0~204.0	0.1	174
K127	Chiều dài BD	43~63	0.1	53
K128	Điều khiển bước	0: DSP1 vòng kín DSP2 vòng khép kín	0~3	0
		1: DSP1 vòng mở DSP vòng kín		
		2: DSP1 vòng kín DSP vòng mở		
		3: DSP1 vòng mở DSP2 vòng mở		
K135	Thời gian phân chia sắt điện từ	-10~30	1	0

tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy
K137	Thiết lập góc kẹp điện từ	-150~150 (-150: 关闭)	1	0
K138	Độ trễ hút sắt điện từ	-2~1	1	0
K140	Điều khiển lực căng dây	0: dây kẹp điện từ 1: dây kẹp cơ khí	Chọn	1
K141	Tinh chỉnh lực hút của kẹp chỉ đồng tiền	-20~20	1	0
K142	điều chỉnh lực giữ kẹp chỉ điện từ	-40~40	1	0
K150	Chọn hạn chế công tắc an toàn của đầu máy	ON: bật off:tắt	Chọn	ON
K160	Bước lùi một bàn đạp khi bật tính năng dừng khẩn cấp	ON: bắt đầu tắt: bị Cấm	Chọn	ON
K168	Chế độ chuyển động của chân vịt trong quá trình chuẩn bị may	0: đồng bộ hành động với chân áp lực bên ngoài	Chọn	0
		1: tiếp tục nâng		
K172	Số lượng kim phát hiện dòng vỡ	0: đóng	1	0
		1 đến 10: số kim phát hiện dòng bị hỏng		
K174	Cho phép một báo động dây cắt	NO: 否 YES: 是	Chọn	NO
K180	(X) Cách Moter tìm ra nguồn điện	OUT: cảm biến bên ngoài	Chọn	OUT
		ECD: bước mã hóa		
		MCTRL: kiểm soát chính		
K181	(Y)Cách moter tìm ra nguồn điện	OUT: cảm biến bên ngoài	Chọn	OUT
PROJECT NAME date 项目名称 日期		CONFIDENTIAL		65

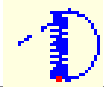
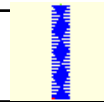
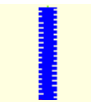
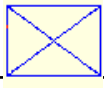
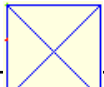
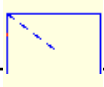
tên	Tham số	Thiết lập phạm vi	Đơn vị chỉnh sửa	Cài đặt nhà máy
K182	(C) Cách motor tìm ra nguồn điện	OUT: cảm biến bên ngoài	Chọn	OUT
		ECD: bước mã hóa		
		MCTRL: kiểm soát chính		
K183	(P) Cách motor tìm ra nguồn điện	OUT: cảm biến bên ngoài	Chọn	OUT
		ECD: bước mã hóa		
		MCTRL: kiểm soát chính		
K200	Khôi phục các thông số của nhà máy			
K227	Kiểu motor trục chính	0: 0830-F11	Chọn	0
		1: 0830-F01		
K228	Trục khóa máy	NO: không có trục khóa	Chọn	NO
		CÓ: trục khóa		
K241	Cài đặt mô hình	0: 1900	1	0
	Lưu ý: Khi thay đổi mẫu, mẫu cơ bản sẽ được tải lại và mẫu thông thường đã lưu sẽ bị xóa	5: 1906		
		7: 1903		

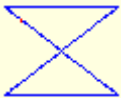
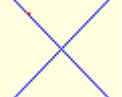
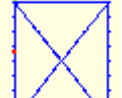
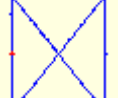
4, Danh sách các mẫu

4,1 Danh sách đính nút của máy 1990

NO.	Mẫu may	Số kim	L x W (mm)	NO.	Mẫu may	Số kim	L x W (mm)
1		41	16.1 × 2	2		41	10.2 × 2
3		41	16 × 2.4	4		41	24 × 3
5		27	10.1 × 2	6		27	16 × 2.4
7		35	10.1 × 2	8		35	16 × 2.4
9		55	24 × 3	10		63	24 × 3
11		20	6.1 × 2.4	12		27	6.2 × 2.4
13		35	6.1 × 2.4	14		14	8 × 2
15		20	8 × 2	16		27	8 × 2
17		20	10 × 0	18		27	10 × 0
19		27	25.2 × 0	20		35	24.8 × 0
21		40	25.2 × 0	22		43	35 × 0
23		27	4 × 20	24		35	4 × 20

25		41	4×20	26		55	4×20
27		17	0×20	28		20	0×10
29		20	0×20	30		27	0×20
31		51	10.1×7	32		62	12.1×7
33		23	10.2×6	34		30	12×6
35		47	7×10	36		47	7×10
37		89	24×3	38		27	8×2
39		25	11.8×12	40		45	12×12
41		28	2.4×20	42		38	2.4×25
43		38	2.4×25	44		57	2.4×30
45		75	2.4×30	46		41	2.4×30
47		89	8×8	48		98	8×8
49		147	8×8	50		163	8×8
51		110	7.9×7.9	52		120	7.9×7.9

53		130	7.9×7.9	54		51	12.4×10.2
55		50	12.4×10.2	56		52	21×6
57		57	21×6	58		102	19×3
59		115	40×5	60		115	40×5
61		93	5×30	62		109	5×30
63		108	40×30	64		80	40×30
65		64	40×30	66		96	30×30
67		76	30×30	68		60	30×30
69		52	40×30	70		40	40×30
71		32	40×30	72		44	30×30
73		36	30×30	74		28	30×30
75		60	40×30	76		48	40×30
77		36	40×30	78		56	30×30
79		44	30×30	80		36	30×30

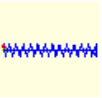
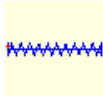
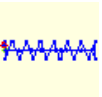
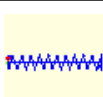
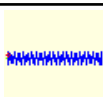
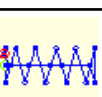
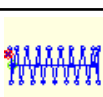
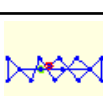
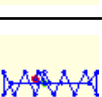
81		67	40×30	82		51	40×30
83		39	40×30	84		55	30×30
85		35	30×30	86		42	30×30
87		32	30.1×30	88		26	30×30
89		74	20×24	90		54	20×24
91		65	20×20	92		49	20×20
93		39	20×20	94		63	25×20
95		51	25×20	96		45	25×20
97		42	25×20	98		33	25×20
99		27	25×20	100		88	30×25

4.2. Danh sách các mẫu cho các kiểu may nút 1903

Mô hình số	Mẫu may	Khâu(根)	Chiều dài may tiêu chuẩn X (mm)	Chiều dài may tiêu chuẩn Y (mm)	Mô hình số	Mẫu may	Khâu(根)	Chiều dài may tiêu chuẩn X (mm)	Chiều dài may tiêu chuẩn Y (mm)
1-34		6-6	3.4	3.4	18-44		6	3.4	0
2-35		8-8			19-45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5-36		6-6			22		16		
6-37		8-8			23-46		6	0	3.4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9-38		6-6			26-47		6-6	3.4	3.4
10-39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28-48		6-6		
12-40		6-6			29		10-10		
13-41		8-8			30-49		5-5-5	3.0	2.5
14		10-10			31		8-8-8		

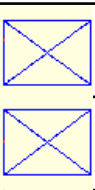
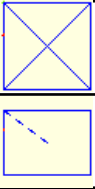
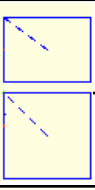
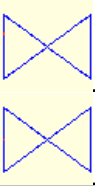
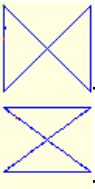
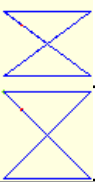
Mô hình số	Mẫu may	Khâu(根)	Chiều dài may tiêu chuẩn X (mm)	Chiều dài may tiêu chuẩn Y (mm)	Mô hình số	Mẫu may	Khâu(根)	Chiều dài may tiêu chuẩn X (mm)	Chiều dài may tiêu chuẩn Y (mm)
15·42		6-6			32·50		5-5-5		
16·43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

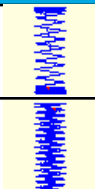
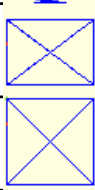
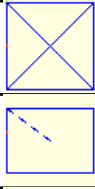
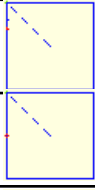
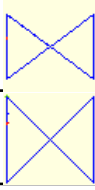
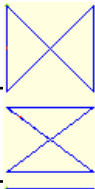
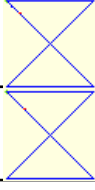
4.3. Danh sách các mẫu cho 1906

NO.	Mẫu may	Số kim	L x W (mm)	NO.	Mẫu may	Số kim	L x W (mm)
1		41	16.1×2	2		41	10.2×2
3		41	16×2.4	4		41	24×3
5		27	10.1×2	6		27	16×2.4
7		35	10.1×2	8		35	16×2.4
9		55	24×3	10		63	24×3
11		20	6.1×2.4	12		27	6.2×2.4
13		35	6.1×2.4	14		14	8×2
15		20	8×2	16		27	8×2
17		20	10×0	18		27	10×0

19		27	25.2×0
21		40	25.2×0
23		27	4×20
25		41	4×20
27		17	0×20
29		20	0×20
31		51	10.1×7
33		23	10.2×6
35		47	7×10
37		89	24×3
39		25	11.8×12
41		28	2.4×20
43		38	2.4×25
45		141	10×30

20		35	24.8×0
22		43	35×0
24		35	4×20
26		55	4×20
28		20	0×10
30		27	0×20
32		62	12.1×7
34		30	12×6
36		47	7×10
38		27	8×2
40		45	12×12
42		38	2.4×25
44		57	2.4×30
46		122	10×30

47		97	10×30
49		122	10.1×30
51		108	40×30
53		64	40×30
55		76	30×30
57		52	40×30
59		32	40×30
61		36	30×30
63		60	40×30
65		36	40×30
67		44	30×30
69		67	40×30
71		39	40×30
73		43	30×30

48		109	10.1×30
50		265	10×30
52		80	40×30
54		96	30×30
56		60	30×30
58		40	40×30
60		44	30×30
62		28	30×30
64		48	40×30
66		56	30×30
68		36	30×30
70		51	40×30
72		55	30×30
74		35	30×30

75		42	30×30
77		26	30×30
79		82	30×25
81		80	20×30
83		80	30×20
85		74	20×24
87		115	40×5
89		93	5×30
91		65	20×20
93		39	20×20
95		51	25×20
97		42	25×20
99		111	60×50

76		32	30.1×30
78		103	30×25
80		64	30×25
82		60	20×30
84		60	30×20
86		54	20×24
88		115	40×5
90		109	5×30
92		49	20×20
94		63	25×20
96		45	25×20
98		33	25×20
100		91	60×50

Báo lỗi.	Tên lỗi	Cách giải quyết
E-001	Vị trí chân vít không đúng	Đảm bảo rằng bàn đạp không bị nhấn khi vào giao diện sẵn sàng may
E-002	Máy vào trạng thái dừng khẩn cấp	Nhấn phím Reset 
		Sau khi vào trạng thái di chuyển khung sau khi dừng khẩn cấp hoặc nhấn công tắc đặt lại để cắt đường, hãy bắt đầu lại hoặc quay lại điểm ban đầu
E-003	Lỗi bảo hộ nghiêng đầu máy	Nhấn nút OK và không thể vận hành máy khi đầu máy hướng xuống. Hãy trở lại vị trí bình thường.
E-004	Điện áp chính (300V) quá thấp	Tắt máy,kiểm tra lại điện áp nhà xưởng.khoi động lại vẫn báo lỗi là do hộp điện
E-005	Điện áp chính (300V) quá cao	Tắt máy,kiểm tra lại điện áp nhà xưởng.khoi động lại vẫn báo lỗi là do hộp điện
E-007	IPM quá áp hoặc quá dòng	Tắt máy ,khởi động lại
E-008	Điện áp phụ trợ (24V) bất thường	Shutdown
E-009	Điện áp phụ trợ (24V) bất thường	Tắt nguồn và bật lại sau một thời gian Đồng thời, nó là cần thiết để xác nhận rằng giao diện X11 được kết nối với mỗi nam châm điện không phải là chập mạch.
E-010	Lỗi Van không khí (quạt)	Shutdown
E-012	Vị trí bất thường của chân vít	Hãy tắt nguồn và kiểm tra phần cứng hệ thống
E-013	Lỗi bộ mã hóa hoặc không được kết nối	Tắt nguồn và xác minh rằng giao diện X5 được kết nối chính xác và không có vấn đề với kết nối sai.
E-014	Động cơ chạy bất thường	Shutdown. Kiểm tra xem tín hiệu bộ mã hóa động cơ có đúng không.
E-015	Trong quá trình di chuyển	Nhấn nút chuyển lại để xác nhận mẫu và độ phóng đại X, Y.
		Điều kiện kích hoạt: lỗi tính toán mẫu phần mềm.

E-016	Sai vị trí dùng kim trên	Nhấn phím xác nhận, vị trí dùng trục chính là sai, có thể là nguyên nhân của ỏ trục chính, cũng có thể là do sự quay của con người. Xoay tay quay và trả lại đòn bẩy để kim vào vị trí trên. 
E-017	Lỗi phát hiện đứt dây	Bấm phím xác nhận
E-018	sai vị trí dao cắt chỉ	Tắt công tắc nguồn để kiểm tra cảm biến vị trí Scissor. 
E-019	Công tắc dùng khăn cấp không ở sai vị trí	Lỗi tự phục hồi
E-020	Lỗi phiên bản phần mềm bước	Tắt và xác minh rằng thủ tục stepper và stepper ngồi chính xác.
E-021	Máy vào trạng thái dùng khăn cấp (miễn phí)	Nhấn phím Reset
E-022	Máy vào dùng khăn cấp (sẵn sàng)	Nhấn phím Reset
E-024	Kết nối sai giữa đầu vận hành và máy may	Shutdown
E-025	Lỗi trục X	Tắt công tắc nguồn và kiểm tra cảm biến động cơ và nguồn gốc.
E-026	Lỗi trục Y	Tắt công tắc nguồn và kiểm tra cảm biến động cơ và nguồn gốc.
E-027	Lỗi nâng chân vịt	Tắt công tắc nguồn và kiểm tra cảm biến động cơ và nguồn gốc.
E-029	Bất thường phát hiện nguồn gốc chân trung bình	Shutdown
E-030	Ngoại lệ giao tiếp ổ đĩa	Tắt nguồn, đợi một lúc rồi bật lại nguồn. Kiểm tra xem cáp giao tiếp và bảng mạch chính và bảng điều khiển trong hộp điều khiển điện có bị lỗi không
E-031	Moto của bo xử lý quá lưu	Tắt nguồn và bật lại sau ít phút
PROJECT NAME date 项目名称 日期		CONFIDENTIAL  78

-034	Dòng điện không ổn định	Shutdown. Kiểm tra xem mạch động cơ trực chính là OK, tín hiệu phản hồi mã hóa là bình thường, và cũng có thể được gây ra bởi tải cơ khí bất thường.
-035	IPM Overcurrent thường xuyên 1	Shutdown. Kiểm tra xem mạch động cơ trực chính là OK, tín hiệu phản hồi mã hóa là bình thường, và cũng có thể được gây ra bởi tải cơ khí bất thường.
-036	IPM Overcurrent thường xuyên 2	Shutdown. Kiểm tra xem mạch động cơ trực chính là OK, tín hiệu phản hồi mã hóa là bình thường, và cũng có thể được gây ra bởi tải cơ khí bất thường.
-037	Kẹt moto 1	Bấm phím xác  n
-038	Kẹt moto 2	Động cơ trực chính không phản ánh sau khi gửi lệnh trực chính hoạt động. Kiểm tra xem dạng sóng PWM sáu chiều có động cơ trực chính là bình thường, tín hiệu phản hồi mã hóa là bình thường, cũng có thể được gây ra bởi cơ khí bị mắc kẹt.
-039	Động cơ quá tốc	Tắt nguồn và bật lại sau ít phút
-040	Overstream bãi đậu xe	Shutdown
-041	Quá tải động cơ	Tắt nguồn khởi động lại
-042	Bất thường điện áp hộp điện	Bấm phím xác  nhận
-043	Bất thường có nguồn gốc động cơ cắt dây	Bấm phím xác nhận 
-044	Master EEROM đọc và viết lỗi	Bấm phím xác n 
-045	Ngoại lệ thiết bị	Shutdown
-046	CRC kiểm tra lỗi	Shutdown
-047	Lỗi kiểm tra dữ liệu	Shutdown
-048	X kiểm tra lỗi	Ban điều khiển chính của hộp điều khiển điện tử là sai lạc với tám kế
-049	Y kiểm tra lỗi	Ban điều khiển chính của hộp điều khiển điện tử là sai lạc với tám kế
-050	MD1 bo xử lí quá lưu	Tắt và kiểm tra rằng các tám ổ đĩa và động cơ stepper là OK.
-051	MD1 trục Xchua hoàn tất động tác	Tắt, bước không thực hiện các hướng dẫn hiện tại, nhưng chủ gửi hướng dẫn hành động một lần nữa.
-052	MD1 trục Y chưa hoàn tất động tác	Tắt, bước không thực hiện các hướng dẫn hiện tại, nhưng chủ gửi hướng dẫn hành động một lần nữa.
-053	MD2 bo xử lí quá lưu	Tắt và kiểm tra rằng các tám ổ đĩa và động cơ stepper là OK.
-054	MD2 X hướng không hoàn tất	Tắt, bước không thực hiện các hướng dẫn hiện tại, nhưng chủ gửi hướng dẫn hành động một lần nữa.

PROJECT NAME date 项目名称 日期			CONFIDENTIAL		
E-055	MD2 y chưa kết thúc		Tắt, bước không thực hiện các hướng dẫn hiện tại, nhưng chủ gửi hướng dẫn hành động một lần nữa.		
E-056	Bước đóng-vòng lặp DSP1 thông tin lỗi		Hãy tắt nguồn		
E-057	Bước đóng vòng lặp DSP1 đường đầu tiên (X27) quá dòng		Hãy tắt nguồn		
E-058	Bước đóng vòng lặp DSP1 đường đầu tiên (X27) siêu		Hãy tắt nguồn		
E-059	Bước kín vòng DSP1 đường đầu tiên (X27) overspeed		Hãy tắt nguồn		
E-060	Bước đóng-vòng DSP1 thứ hai đường (X25) quá dòng		Hãy tắt nguồn		
E-061	Bước đóng vòng lặp DSP1 thứ hai đường (X25) siêu		Hãy tắt nguồn		
E-062	Bước đóng vòng lặp DSP1 thứ hai đường (X25) overspeed		Hãy tắt nguồn		
E-063	Bước đóng-vòng DSP2 thông tin lỗi		Hãy tắt nguồn		
E-064	Bước đóng vòng lặp DSP2 đường đầu tiên (X27) quá dòng		Hãy tắt nguồn		
E-065	Bước-Closed-Loop DSP2 đường đầu tiên (X27) siêu		Hãy tắt nguồn		
E-066	Step-by-bước khép kín DSP2 đường đầu tiên (X27) overspeed		Hãy tắt nguồn		
E-067	Bước đóng-vòng DSP2 thứ hai đường (X25) quá dòng		Hãy tắt nguồn		
E-068	Bước đóng vòng lặp DSP2 thứ hai đường (X25) siêu		Hãy tắt nguồn		
E-069	Bước đóng vòng lặp DSP2 thứ hai đường (X25) overspeed		Hãy tắt nguồn		
E-070	Ngoại lệ cung cấp điện 90V		Hãy tắt nguồn		
E-254	Lỗi không xác định		CONFIDENTIAL		

5.2 Danh sách Thông tin Nhắc nhở



`	Tên thông tin	Nội dung thông tin phụ
M-001	Dữ liệu ưa thích không tồn tại	Hãy đọc lại hoặc gõ vào
M-002	Đặt giá trị quá lớn	Vui lòng nhập giá trị trong phạm vi
M-003	Giá trị cài đặt quá nhỏ	Vui lòng nhập giá trị trong phạm vi
M-004	Ngoại lệ tham số lưu trữ	Vui lòng nhấn OK để khôi phục cài đặt gốc
M-005	Lỗi giao tiếp	Đầu của nhà điều hành giao tiếp bất thường với hộp điều khiển
M-006	Bảng chữ cái theo thư viện đọc tập tin thất bại	
M-007	Đầu của nhà điều hành không khớp với loại hộp điều khiển	Vui lòng kiểm tra mô hình và phiên bản phần mềm
M-008	Vượt quá phạm vi may tối đa	
M-009	Mật khẩu sai	Vui lòng nhập lại
M-010	Lỗi đồng hồ phần cứng	Nếu tìm thấy lỗi đồng hồ phần cứng, hãy liên hệ với nhà sản xuất để sửa chữa
M-011	Mẫu theo thư đã lưu thành công	Hãy đi đến giao diện lựa chọn mẫu để chọn mẫu theo thư mới được tạo ra
M-012	Khởi tạo SRAM	Xóa tất cả dữ liệu khỏi SRAM, tắt và khôi phục vị trí chuyển đổi quay số
M-013	Im đi, tạm biệt.	
M-014	Ổ USB kéo ra	Ổ USB đã bị cắm phớt
M-015	Không có dữ liệu ưa thích được tìm thấy trong thanh USB	
M-016	Nhập ít nhất một chữ cái	Dàn mật khẩu được thiết lập và thời gian hệ thống không thể sửa đổi
M-017	Không có bản ghi báo thức	
M-018	Nhập sai ID người dùng	Vui lòng nhập lại
M-019	Xác nhận mật khẩu không thành công	Vui lòng nhập lại mật khẩu của bạn
M-020	Không sửa đổi thời gian hệ thống	Dàn mật khẩu được thiết lập và thời gian hệ thống không thể sửa đổi

M-021	Không ghi tệp mật khẩu	
M-022	Không thể đọc tệp mật khẩu	JACK 杰克
M-023	Mật khẩu đã lưu thành công	
M-024	Không thể xóa tất cả mật khẩu	Không thể xóa tệp mật khẩu
M-025	Không thể xóa mật khẩu	Tệp ghi ngoại lệ sau khi xóa mật khẩu
M-026	Mật khẩu các tập tin bị xóa cố	Tập hợp mật khẩu do người dùng thiết lập bị xóa, hãy tắt
M-027	Hồng tệp ID người dùng	
M-028	Đầu vào không thể trống	Vui lòng nhập mật khẩu của bạn
M-029	Mật khẩu hiện tại không khớp	Vui lòng nhập lại mật khẩu hiện tại của bạn
M-030	Mật khẩu mới không phù hợp	Vui lòng nhập lại mật khẩu mới và xác nhận lại
M-031	Xác định để nhập chế độ chỉnh màn hình cảm ứng	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-032	Chỉnh sửa màn hình cảm ứng thành công	Chỉnh sửa thành công, hãy tắt nguồn và khởi động lại
M-033	Chỉnh sửa màn hình cảm ứng không thành công	Xin vui lòng kiểm tra lại màn hình
M-034	Xác định để xóa bản ghi báo thức	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-035	Mật khẩu dần không thể giống như mật khẩu tổng	Vui lòng nhập lại mật khẩu của bạn
M-036	Lỗi dữ liệu ưa thích	Lỗi dữ liệu mẫu hiện tại, sẽ được thay thế bằng mô hình nhà máy!
M-037	Tệp thông tin ưa thích không mở	Khôi phục cấu hình mô hình nhà máy!
M-038	Số lượng các mẫu là đầy đủ	Hãy loại bỏ các mẫu không sử dụng trước khi bạn làm điều đó!
M-039	Cho dù để trang trải các mẫu	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-040	P-Trick mở thất bại	Lỗi tập tin ưa thích sẽ bị xóa
M-041	C-mẫu mở thất bại	Lỗi tập tin ưa thích sẽ bị xóa
M-042	Fancy đã tồn tại	Không thể thực hiện bảo hiểm
M-043	Cho dù xóa dữ liệu ưa thích	Nhấn phím OK để thực hiện thao tác xóa, nhấn phím Cancel để thoát khỏi thao tác hiện tại.
M-044	Bạn có muốn xóa bỏ tệp đã chọn không?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X

M-045	Fancy được tham chiếu và không thể bị xóa!	请在P花样或C花样中解除引用
M-046	Hãy giữ ít nhất một trick!	Thủ thuật cuối cùng không thể xóa được
M-047	Tải mô hình nhà máy	Không có mô hình trong bộ nhớ, cần phải tải các mô hình nhà máy
M-048	Không có lừa trong bộ nhớ.	Nhấn phím OK để tải các mẫu nhà máy
M-049	Số đầu vào không tồn tại	Vui lòng nhập lại
M-050	P mẫu không tồn tại	Vui lòng tạo một mẫu P đầu tiên
M-051	Phiên bản phần mềm đã lưu thành công	Phiên bản phần mềm đã được lưu thành công vào root của đĩa U
M-052	Thay thế kim	Thay thế thiết lập chân vít, vui lòng thay thế kim
M-053	Thay dầu	Thay đổi thiết lập thời gian dầu đã đến, xin vui lòng thay đổi dầu
M-054	Làm sạch máy	Làm sạch thiết lập thời gian máy đã đến, hãy làm sạch máy
M-055	Xác định giá trị số pin thay thế rõ ràng	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-056	Xác định giá trị số lượng dầu thay đổi rõ ràng	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-057	Xác định giá trị số lần quét thanh trùng	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-058	Xác định giá trị số lượng quản lý sản xuất rõ ràng	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-059	Xác định thời gian hoạt động tích lũy giải phóng mặt bằng?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-060	Xác định số lượng may tích lũy miếng xóa?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-061	Xác định thời gian để xóa điện tích lũy trên?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-062	Xác định số lượng kim khâu tích lũy bị xóa?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-063	Xác định số lượng tràn tích lũy xóa?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-064	Xác định số lỗi tích lũy đầu xe xóa?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-065	Bạn có muốn chỉnh sửa mẫu mới không?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-066	Bạn có muốn quay lại chế độ may không?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-067	Cho dù để khôi phục lại tất cả các cài đặt	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-068	Cho dù để khôi phục khoản mục đã chọn	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-069	Không có khoản mục nào được chọn	Vui lòng chọn một hoặc nhiều tham số Thánh

M-070	Bộ đếm khâu đạt giá trị đặt ra	Vui lòng nhấn phím OK để xóa	JACK 杰克
M-071	Piece Counter đạt giá trị đặt ra	Vui lòng nhấn phím OK để xóa	
M-072	Success	Thao tác hiện tại đã được thực hiện thành công	
M-073	Thất bại	Thao tác hiện tại không thể thực thi	
M-074	Không thể sao tệp	Kiểm tra xem không gian đĩa đã đầy	
M-075	Không thể sao tệp	Vui lòng kiểm tra xem ổ đĩa USB có bị cấm chưa	
M-076	Lỗi đọc và ghi tệp	Lỗi đọc và ghi tệp	
M-077	Kiểm tra thất bại khi nâng cấp máy chủ		
M-078	Không thể xóa dữ liệu ưa thích	Dữ liệu máy đã chọn đang được sử dụng	
M-079	Cho dù thực hiện thao tác chuyển thông số	Bạn có chắc chắn không? có: enter No: X	
M-080	Không thể mở mẫu chuyển đổi	Vui lòng xác nhận tệp mẫu	
M-081	Định dạng mẫu chuyển đổi sai	Vui lòng xác nhận tệp mẫu	
M-082	Chuyển đổi dữ liệu ưa thích quá dài	Vui lòng xác nhận tệp mẫu	
M-083	Việc nâng cấp đã thành công	Nâng cấp thành công, khởi động lại máy	
M-084	Không thể mở tệp	Không thể mở tệp trên thanh USB	
M-085	Tham số phục hồi thành công	Phục hồi tham số thành công, hãy khởi động lại máy	
M-086	Không có mục nâng cấp nào được chọn	Vui lòng chọn mục để nâng cấp, ít nhất một	
M-087	Một số mục nâng cấp đã chọn không tồn tại	Mục không có tệp nâng cấp sẽ được kiểm soát khi trả lại, và nếu bạn muốn nâng cấp các mục còn lại, vui lòng xác nhận lại	
M-088	Cho dù để định dạng thanh USB	Nhấn phím OK để thực hiện thao tác định dạng, nhấn phím Cancel để thoát khỏi thao tác hiện tại. Sau khi định dạng sẽ xóa tất cả các tệp tin USB!	

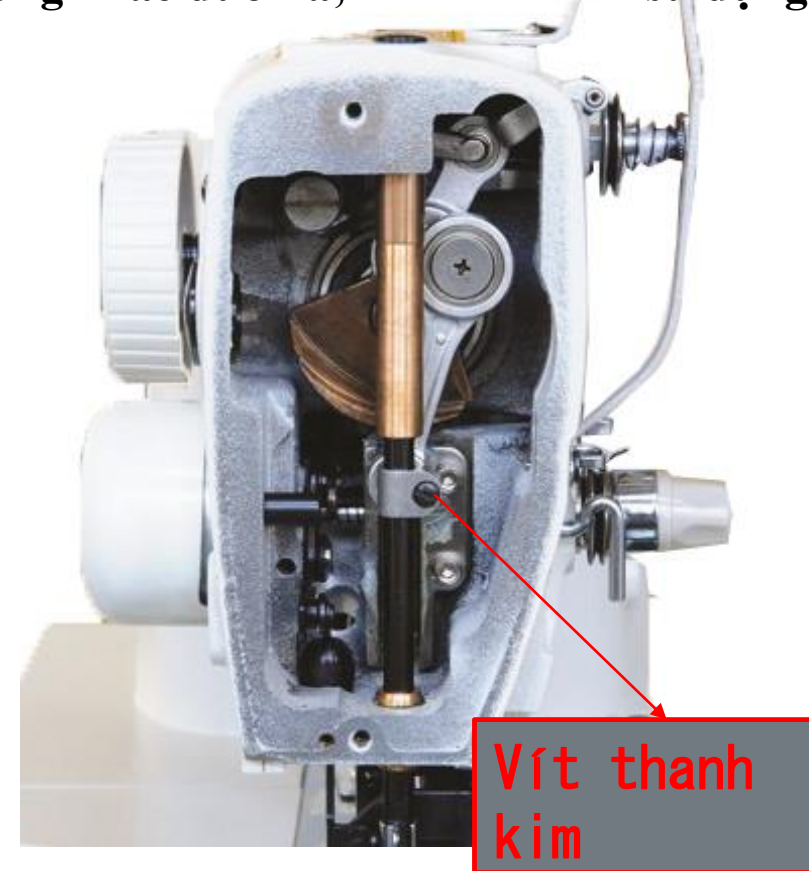
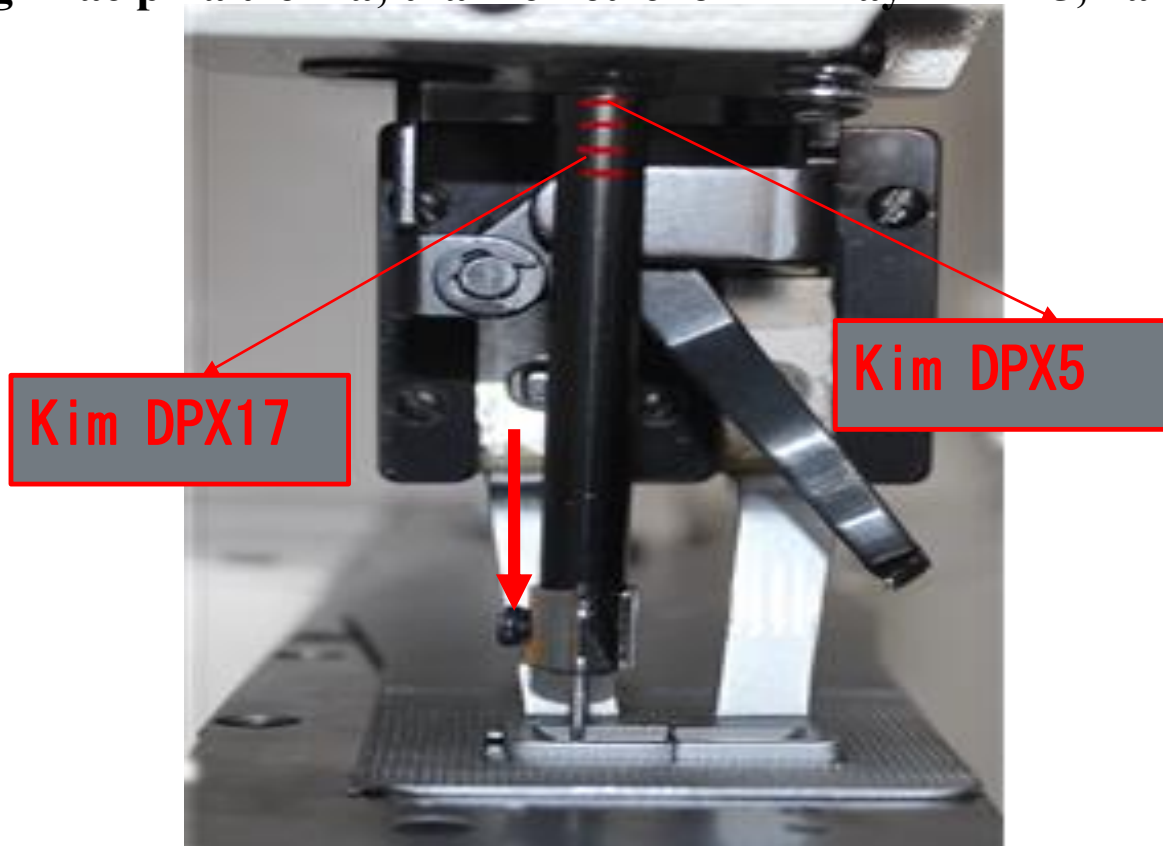
M-089	Cho dù để định dạng bộ nhớ	Nhấn phím OK để thực hiện thao tác định dạng, nhấn phím Cancel để thoát khỏi thao tác hiện tại. Sau khi định dạng sẽ xóa tất cả các dữ liệu bộ nhớ ưa thích!
M-090	Dung lượng bộ nhớ thấp	
M-091	Không thể chọn tính năng này	
M-092	Hình dạng điểm lặp lại	
M-093	Không thể thực hiện thao tác dự	
M-094	Không có dữ liệu khâu tiếp theo	
M-095	Không có dữ liệu khâu trước	
M-096	Dữ liệu ưa thích quá lớn	
M-097	Ngoại lệ hoạt động	
M-098	Thực hiện một lỗi chung	
M-099	Fancy không tồn tại.	
M-100	Trong phạm vi chuyển động	
M-101	Ngoài phạm vi may	Đảm bảo dữ liệu mẫu nằm trong phạm vi may
M-102	Số lượng kim ra khỏi phạm vi	Xin vui lòng giảm số lượng các kim ưa thích
M-103	Lỗi dữ liệu tệp ưa thích	
M-104	Xác nhận thay đổi điểm	
M-105	Xác nhận tự động chèn đường cắt	
M-106	Xóa thủ thuật chỉnh sửa mới	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-107	Xóa các tính năng	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-108	Thực hiện, xác nhận?	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-109	Xóa lệnh điều khiển cơ học?	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-110	Loại bỏ điểm chốt thả	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-111	Di chuyển pin, xác nhận?	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát

M-112	Loại bỏ các điểm hình dạng	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-113	Cảnh báo: việc định dạng sẽ xóa tất cả dữ liệu trên đĩa!	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-114	Cho dù để thay đổi mô hình	Xác nhận phím OK, hủy phím thoát
M-115	Fancy bị khóa	Vui lòng mở khóa trước khi sử dụng
M-116	Cấm ingread các mẫu cơ bản	
M-117	Xin hãy tắt.	Vào cuối của hoạt động hiện tại, khởi động lại máy
M-118	Không sửa đổi bộ đếm	Khi sửa đổi, hãy tắt cài đặt
M-119	Tải mẫu cơ sở	Xin bấm phím xác nhận để tải các mẫu cơ sở, không tắt!
M-120	Cho dù để khôi phục cài đặt gốc	Xác định hành động chính, hủy bỏ thao tác thoát phím
M-121	Cho dù tắt cả các thông số tùy chỉnh đều rõ ràng	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-122	Tham số ban đầu phiên bất thường	Nhấn OK để khôi phục giá trị của nhà máy
M-123	Lỗi tính ưa thích	
M-124	Cho dù để loại bỏ tất cả các mẫu P và C	Nhấn phím OK để thực hiện thao tác định dạng, nhấn phím Cancel để thoát khỏi thao tác hiện tại.
M-125	Xác định các tham số ban đầu phục hồi?	Bạn có chắc chắn không? có: nhập No: X
M-126	Trong phạm vi thiết lập	
M-127	Mô hình tự tạo không tồn tại	Các hoạt động hiện tại chỉ hỗ trợ tự tạo mẫu, mô hình cơ bản không thể được xuất khẩu!
M-128	Chân áp suất bên ngoài nằm trên	Hoạt động hiện tại cần phải được thực hiện sau khi bàn chân báo chí bên ngoài được giảm xuống!
M-129	Không thể làm điều đúng đắn	
M-130	Ổ đĩa USB không tồn tại	Hãy chèn một ổ đĩa USB với các tập tin MP3
M-131	Không có tập tin video vid. avi	Xin vui lòng gửi các tập tin vid. avi trong thư mục pdat của đĩa và đi đến giao diện nâng cấp để nâng cấp các tập tin video
PROJECT NAME date 项目名称 日期		CONFIDENTIAL

6.1 Chiều cao thanh kim

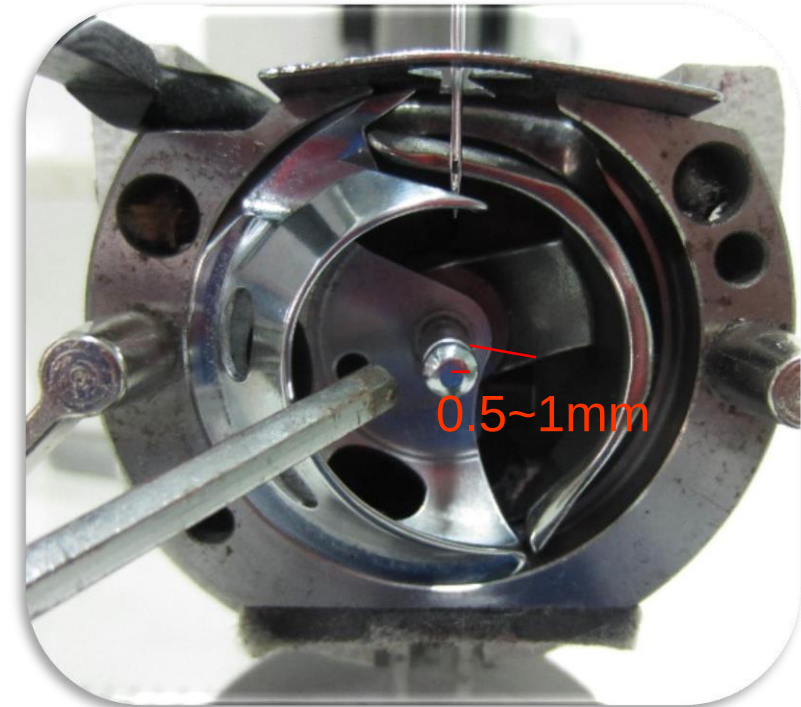
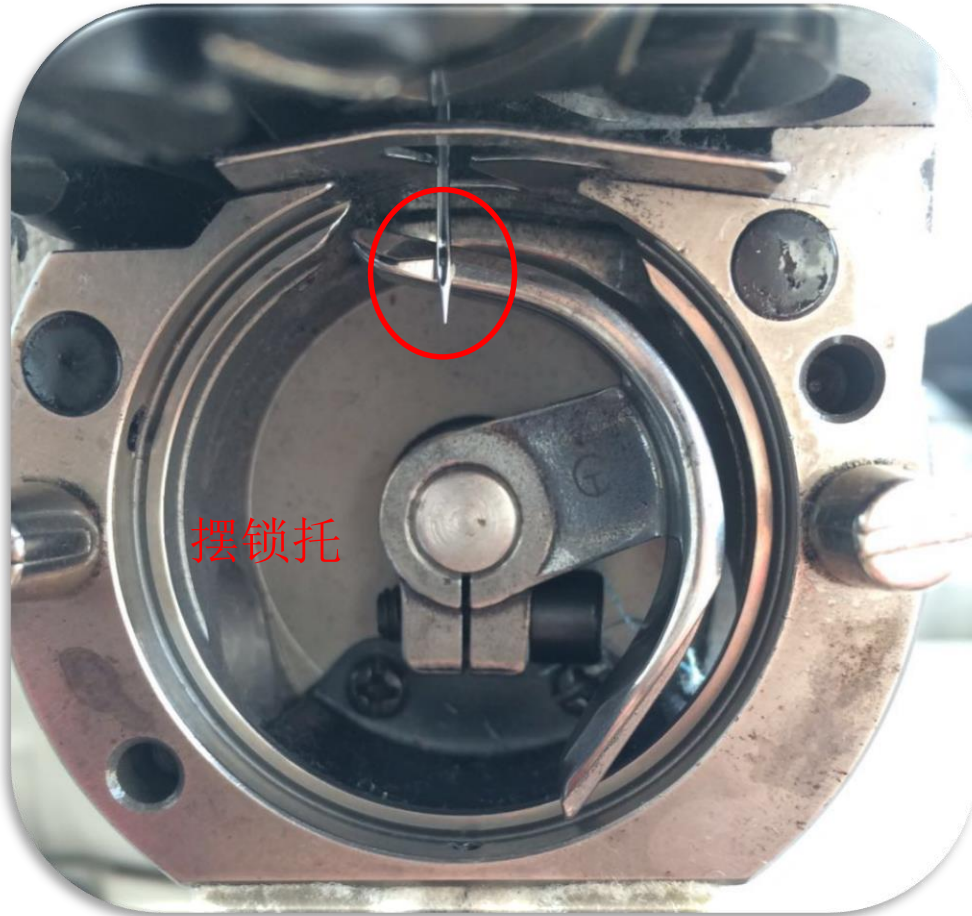
Khi thanh kim ở điểm thấp nhất, hãy nới lỏng vít cố định để vạch chia độ trên thanh kim nằm ngang với đầu dưới của ống bọc đồng của thanh kim.

Hai đường khắc phía trên là; tham chiếu cho kim máy DP × 5, hai đường khắc dưới là; kim DP × 17 sử dụng tham chiếu.



6.2 Điều chỉnh và độ hở phù hợp của giá đỡ con thoi

Khi kim xuống thấp nhất thì lỗ kim sẽ song song với phần đỡ kim của sừng trâu

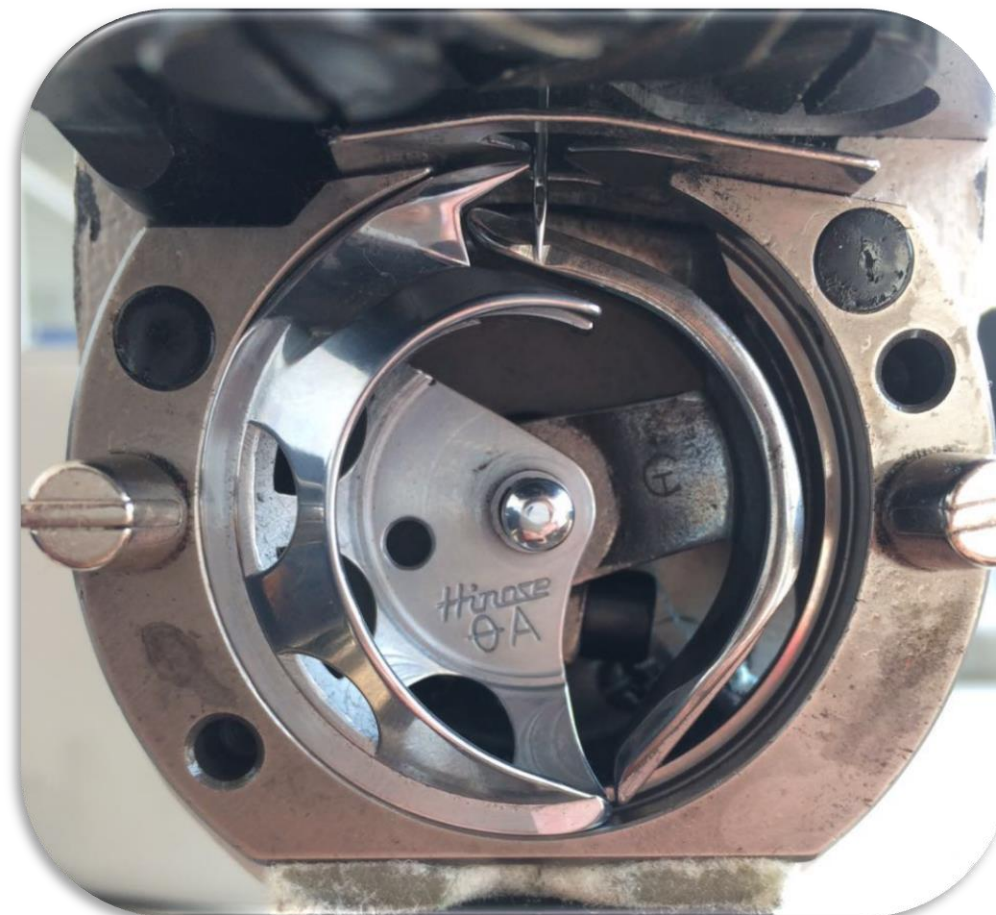
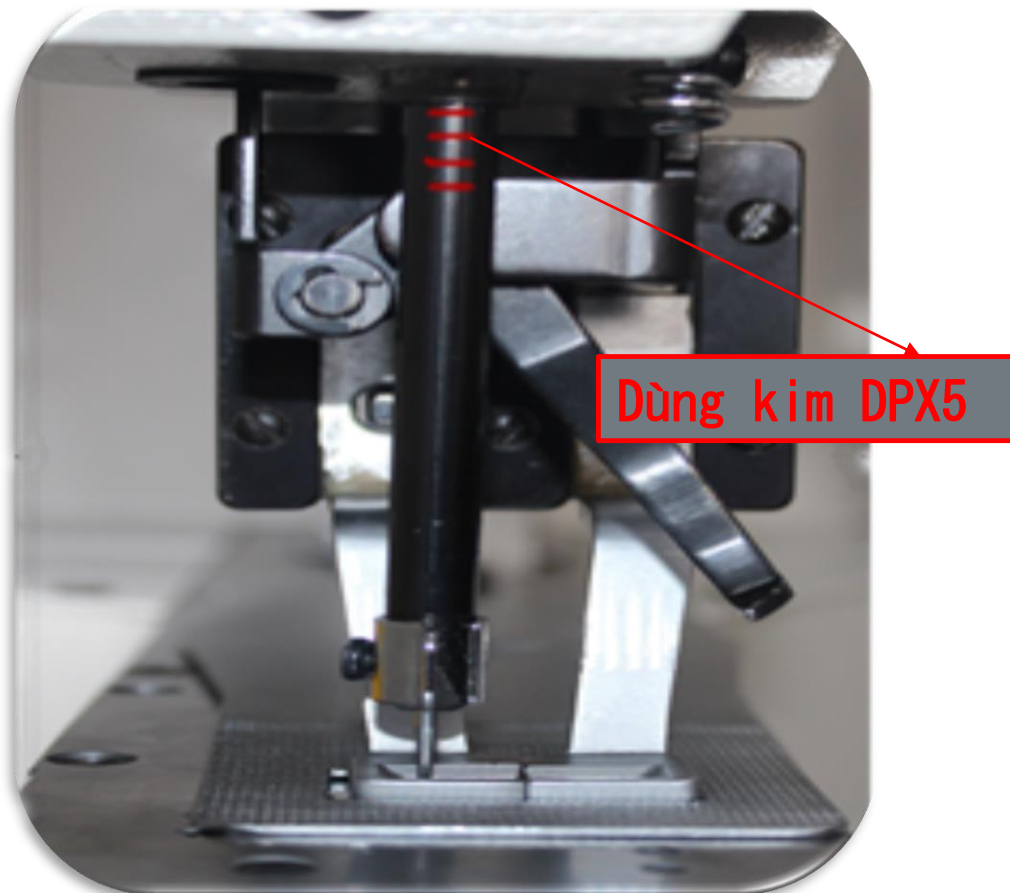


Còi và con thoi phải có khe hở từ 0,5-1mm.

Khe hở nhỏ, và cuộn dây không trơn tru. Khoảng trống lớn và tiếng ồn lớn.

6.3 Thời gian luân móc con thoi

Khi cần gạt pin chọn lên từ điểm thấp nhất, Mẹo lắc là ngay tại Trung tâm của kim

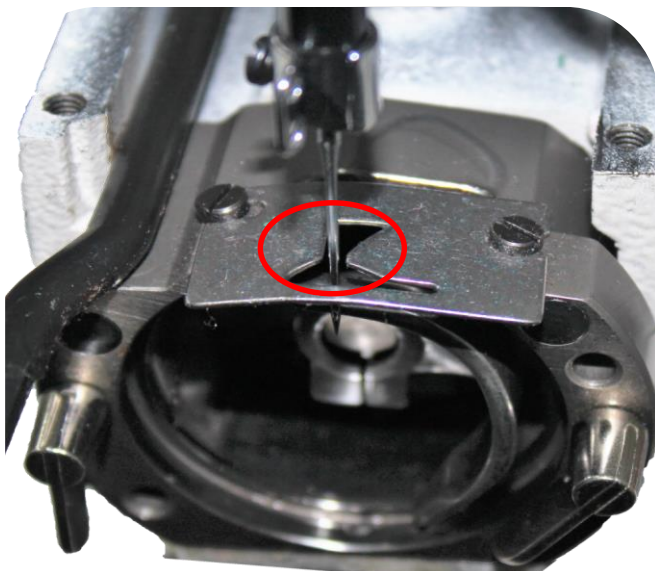


6.4 Điều chỉnh bộ chia



Chỉnh kim sao cho kim nằm giữa ngã ba của tam giác

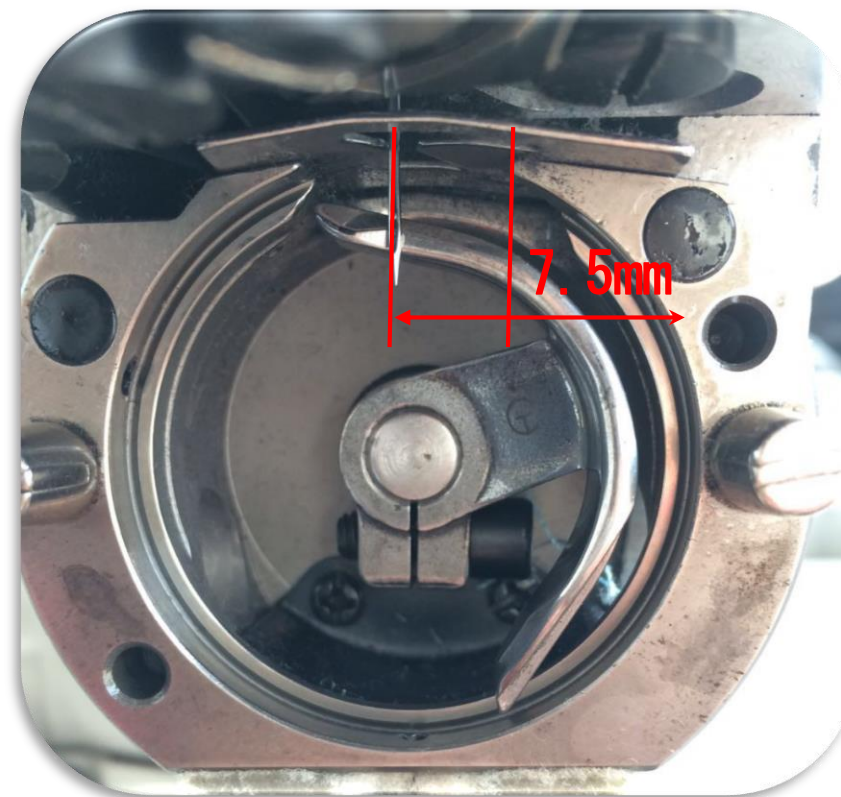
Kim phải nằm giữa trung tâm



Nếu vị trí không chuẩn xác sẽ dẫn đến may gãy kim, không cắt được chỉ, bỏ mũi

6,5 Điều chỉnh khoảng hở giữa kim và mỏ móc

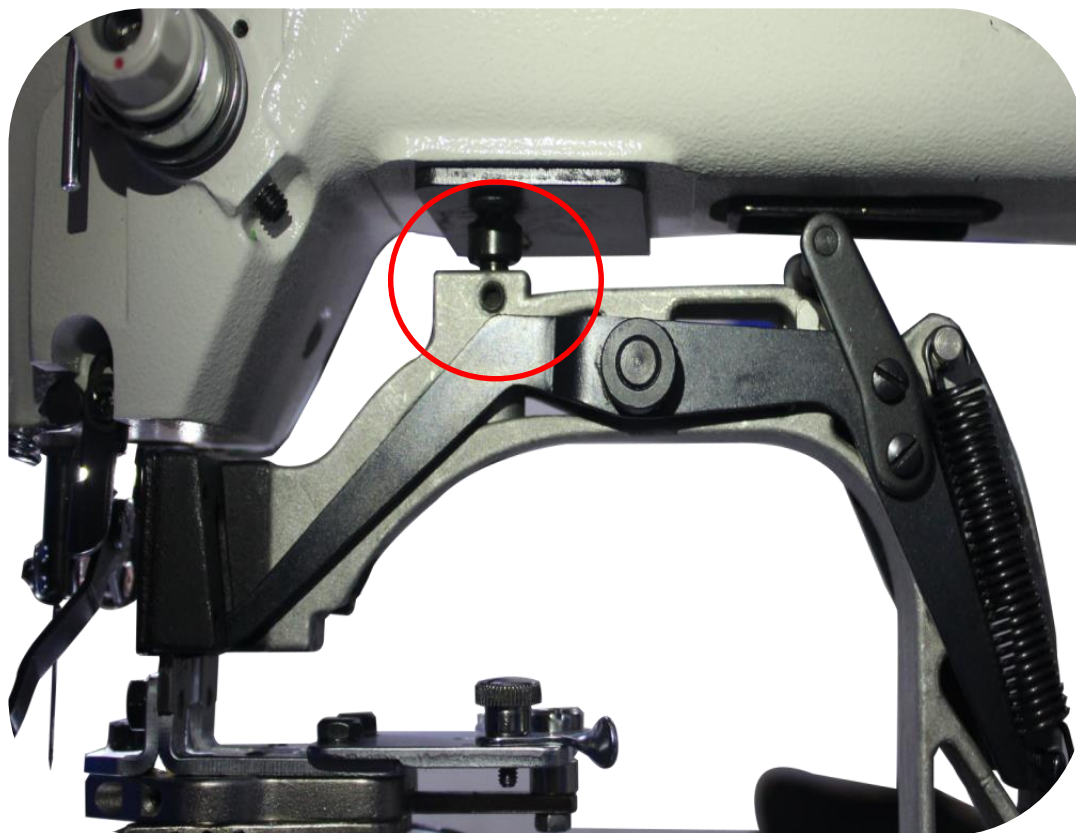
Ta nới lỏng vít A và B, sau đó hiệu chỉnh C độ ra vào của còng giữ ổ, để được khoảng cách thích hợp ta cần. sau đó ta xiết ốc A và B lại để cố định điểm ta hiệu chỉnh



6,6 Cao và thấp chân vịt

Bấm chân xuống, điều chỉnh vị trí của vòng bảo vệ, để bóng gần tấm hỗ trợ, và sau đó thắt chặt vít cố định, đòi hỏi chậm hơn trước và sau khi tắt máy kéo khung cung cấp để xem có điểm thể rõ ràng.

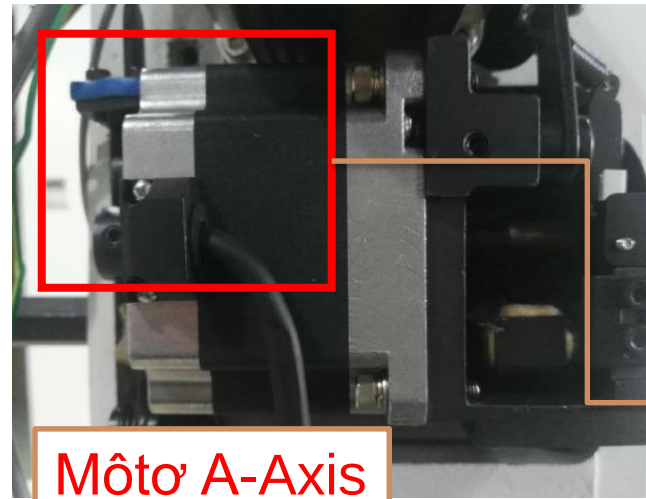
压脚的高度（出厂为13mm）



Các quây xuống là đẩy bàn chân để nâng cao quây lên là chân áp lực để nâng thấp

6.7 Hiểu biết về động cơ bước

Trong quá trình cài đặt của X, Y moto động cơ, chú ý đến hai điểm: (1), khoảng cách không thể quá lớn (2), tay kéo tường chân không thể có một điểm thể



Mô tơ A-Axis



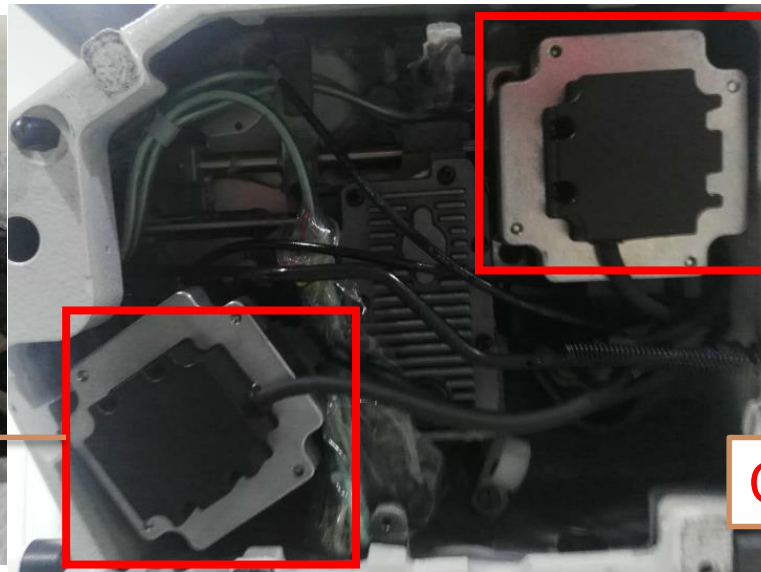
Cảm biến trục A



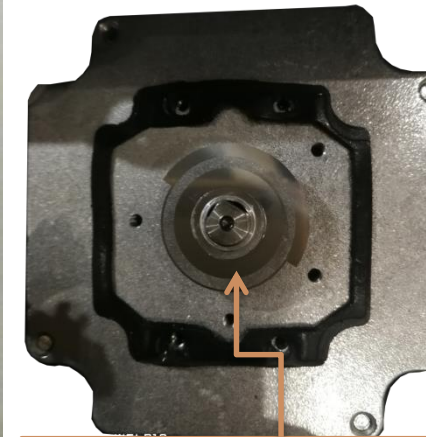
Bộ mã hóa động cơ vòng khép kín



Cảm biến trục X



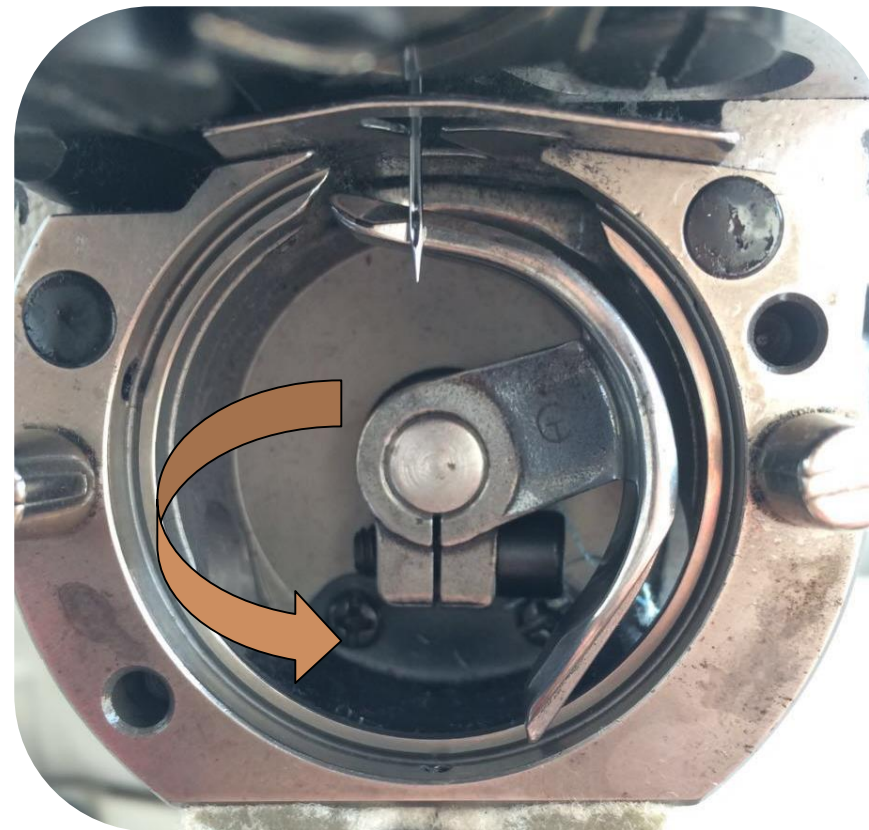
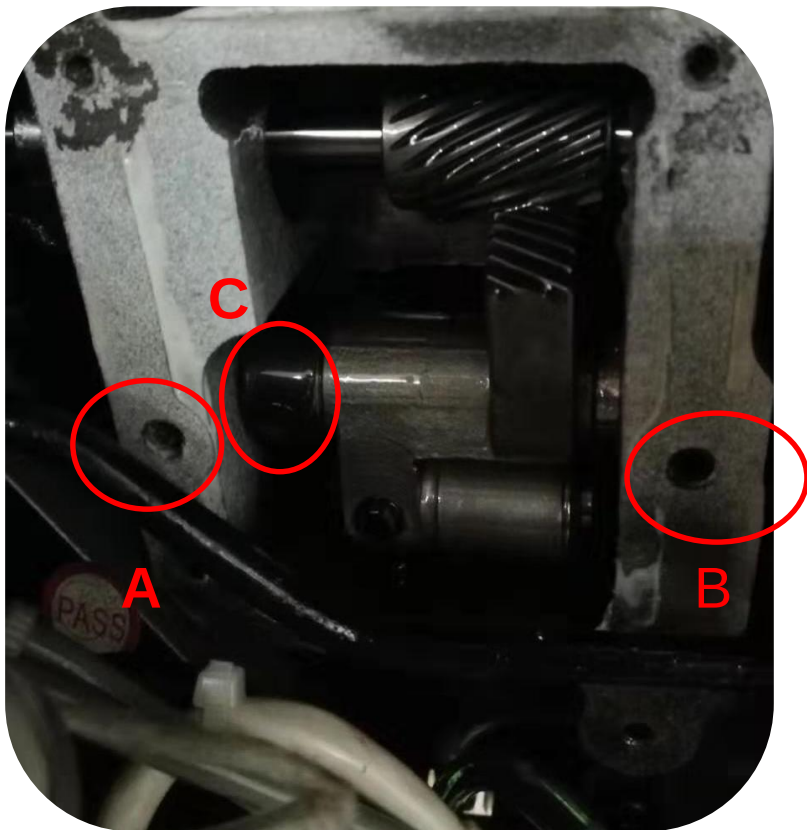
Cảm biến trục Y



Tấm lưới động cơ vòng khép kín

6.8 Khe hở bánh răng trục dưới

Nới lỏng hai vít A và B, điều chỉnh vít C, nhấn pulley, vận thanh sắt sao cho khe hở nhỏ hơn 0,1mm



6.9 Điểm gốc của trung tâm chân vịt (điểm gốc cơ khí-chèn video)

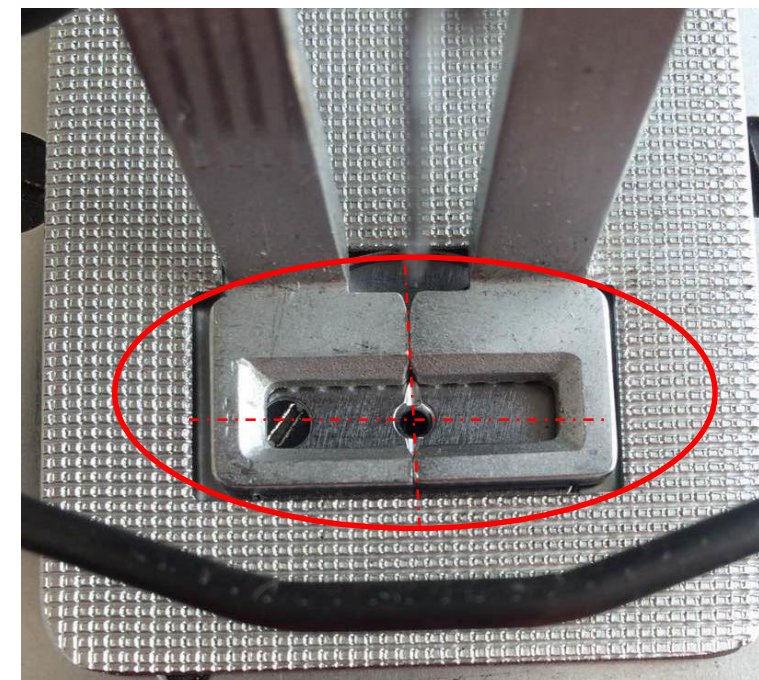
Điều chỉnh thông qua hai con vít hai cạnh, để chỉnh tâm của bàn kẹp



Cảm biến trục X



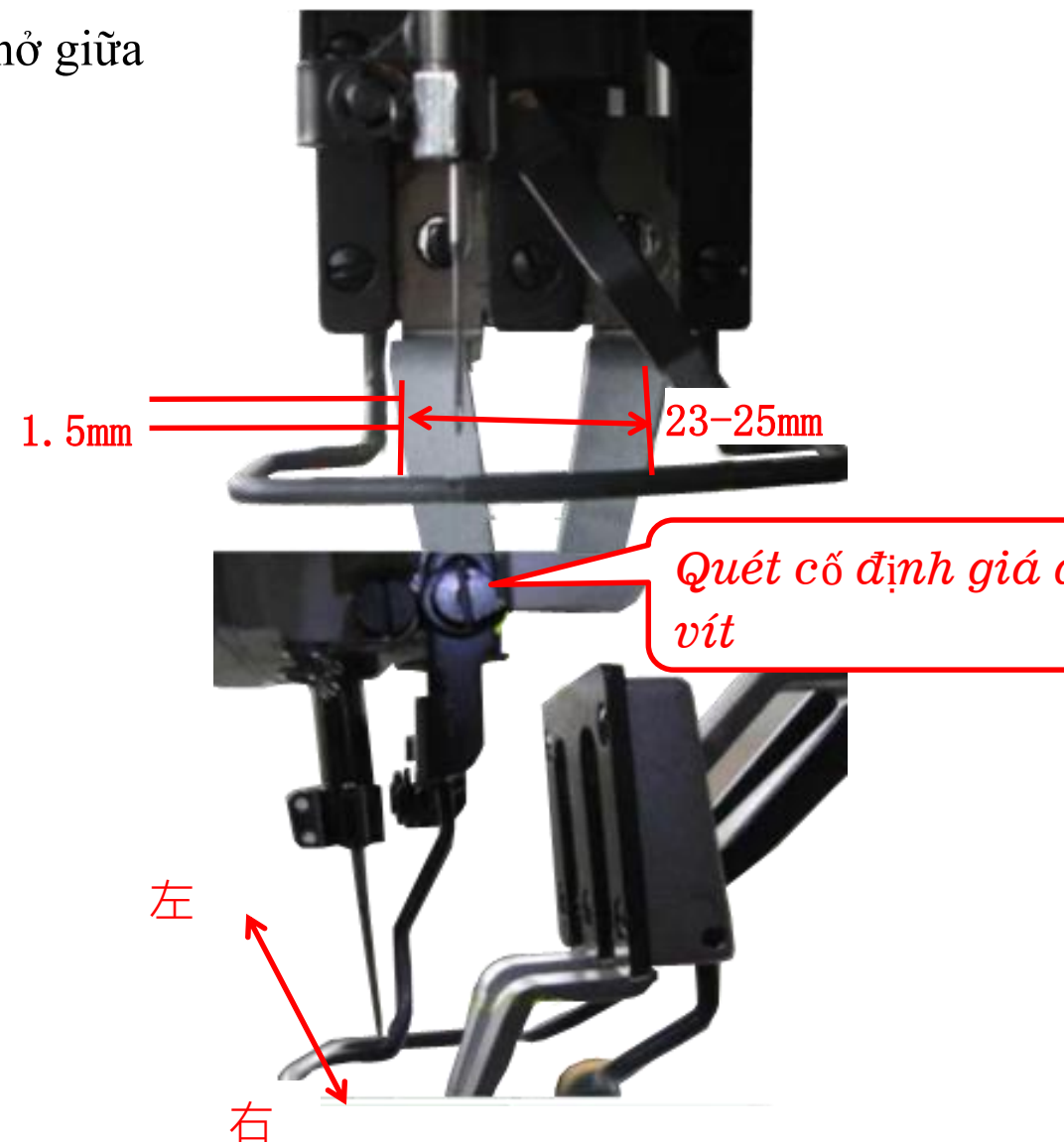
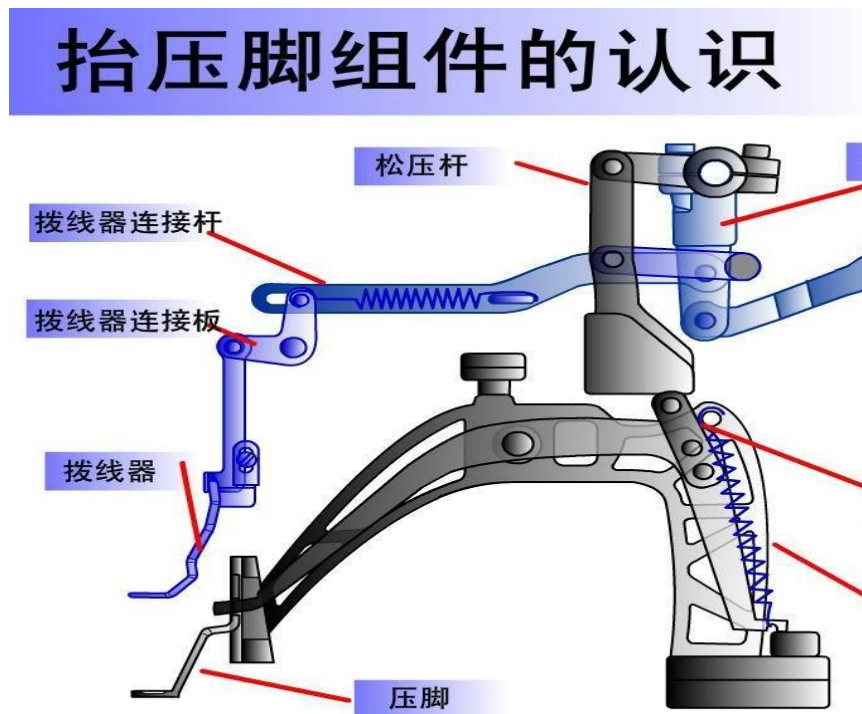
Cảm biến trục Y



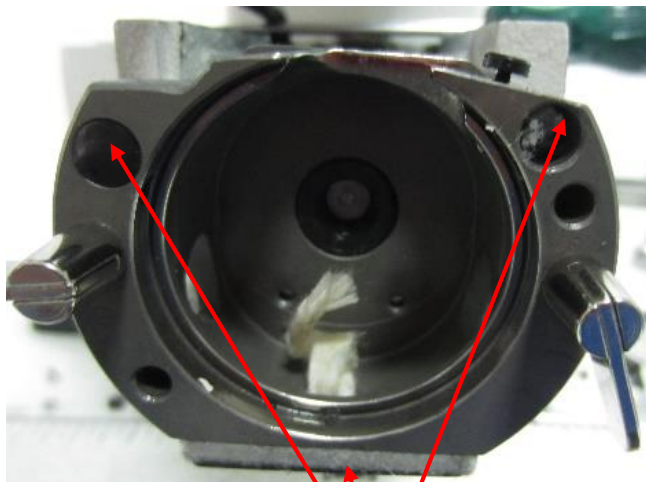
Nguồn gốc Trung tâm pin

6.10 Điều chỉnh thanh gạt chỉ

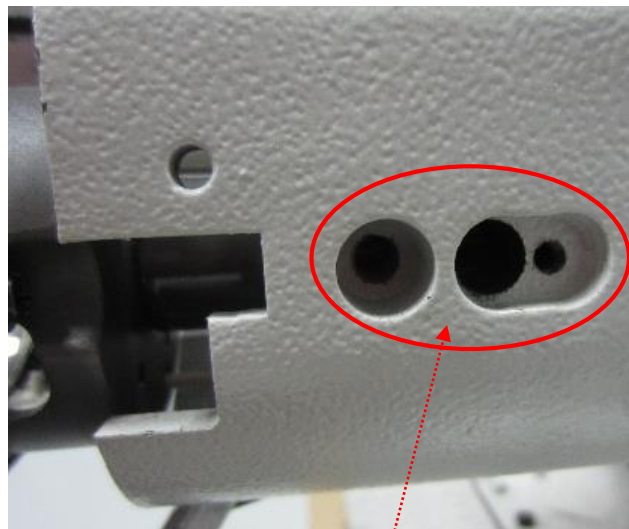
Khoảng cách giữa thanh và kim ở bên phải là khoảng 23-25mm, và khe hở giữa thanh gạt chỉ và đầu kim nên lớn hơn 1,5 mm.



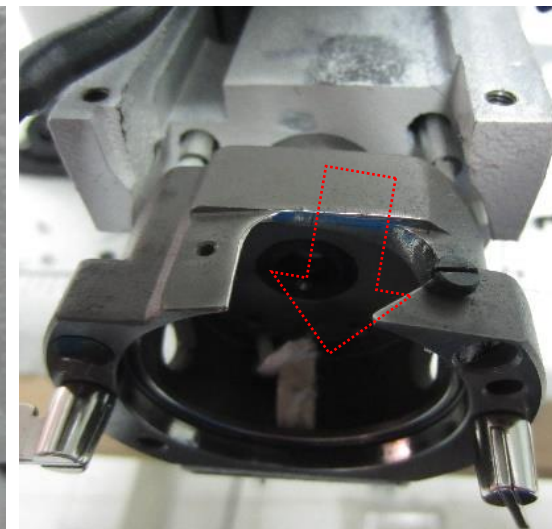
6,11 Tháo và lắp con thoi



1, nơi lỏng đường dầu



Nơi lỏng ba vít và tháo chốt lệch tâm ở giữa



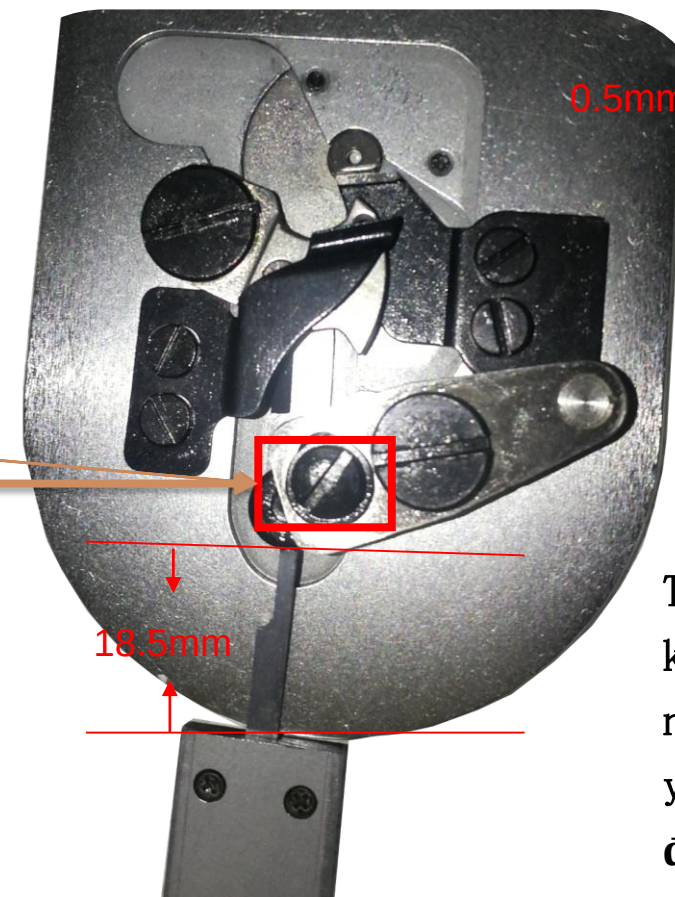
3, rút con thoi ra

6,12 Vị trí dao động và dao tĩnh

Khi dao cố định vào đường dẫn lỗ kim nhỏ hơn 0,5mm, đường dưới cùng sẽ ngắn, khi lớn hơn 0,5mm, đường chỉ còn lại dưới vật liệu may sẽ dài..



Bắt đầu đo ở chế độ chờ



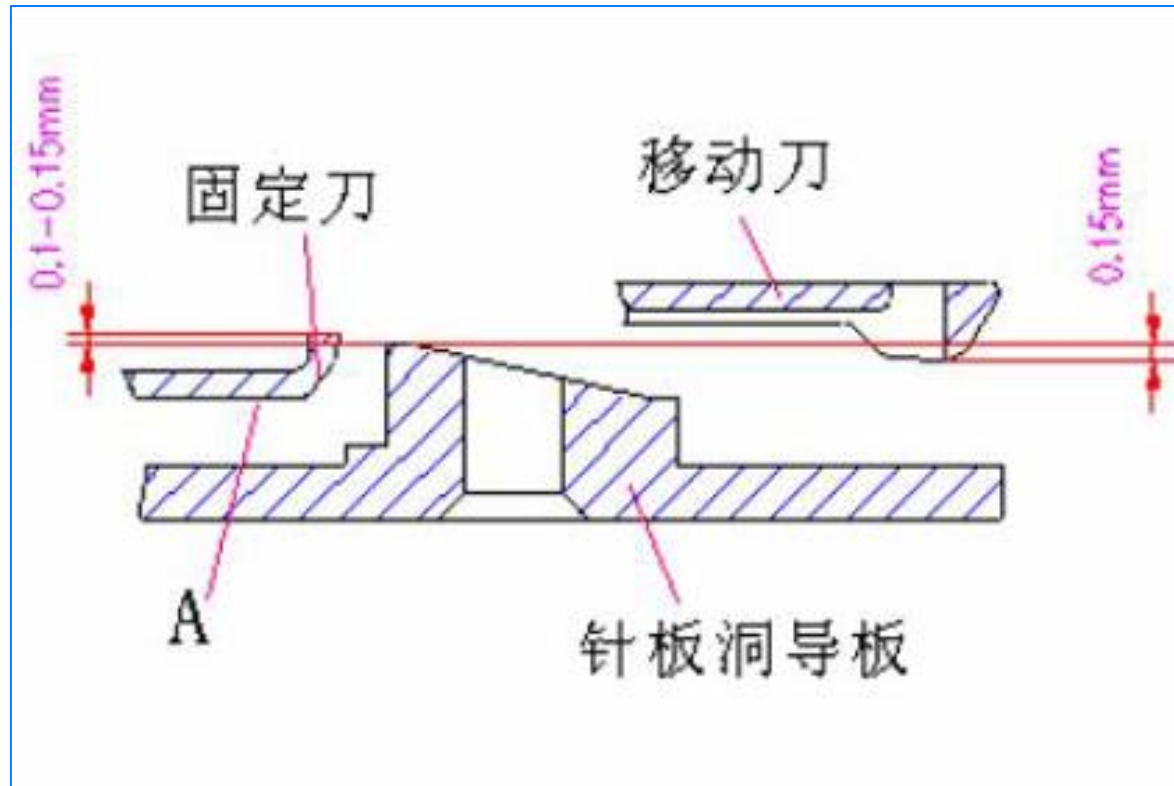
Từ đầu trước của tấm kim vào máy cắt liên kết nhỏ là 18.5 mm nếu các yêu cầu có thể được điều chỉnh bằng cách chỉnh vít

5,13 Chiều cao của dao động và dao tĩnh

Yêu cầu điều chỉnh

Dao động: các vết cắn của tấm kim tấm lỗ hướng dẫn và vùng lưỡi dao di chuyển là 0,15 mm.

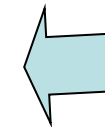
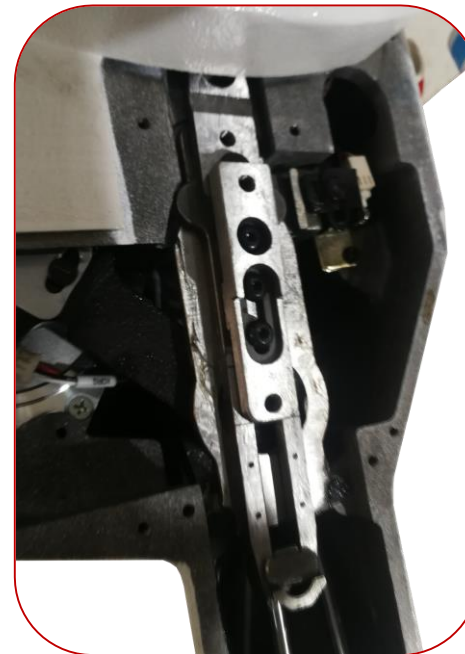
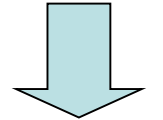
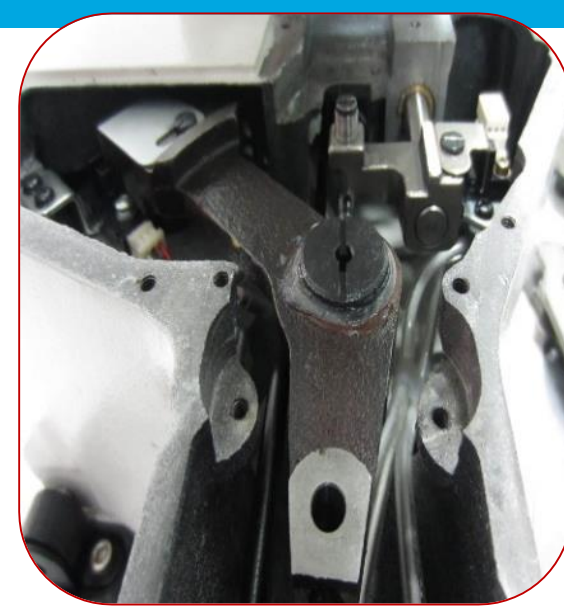
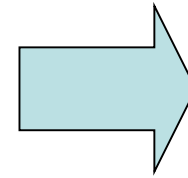
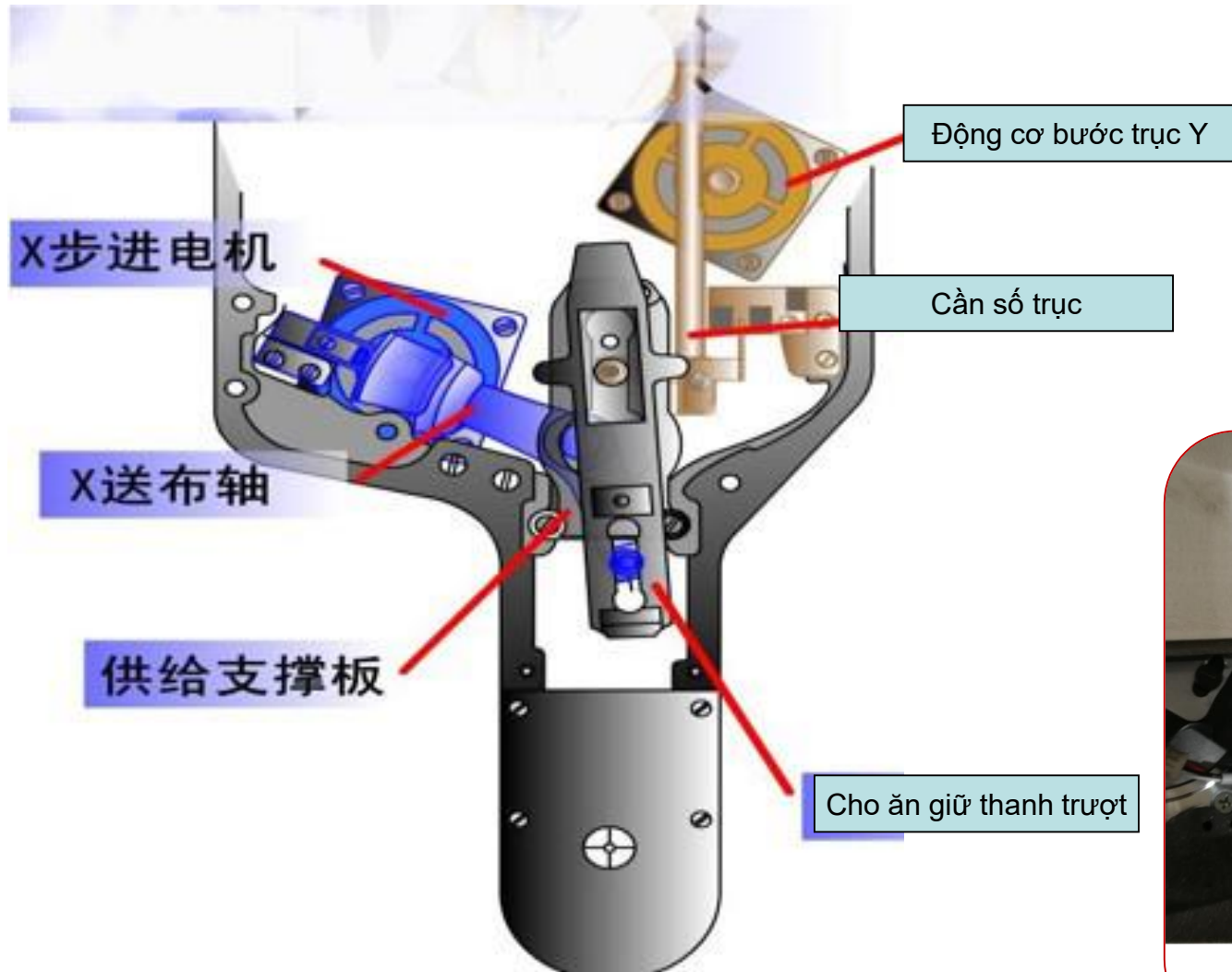
Dao tĩnh: chiều cao của tấm kim tấm hướng dẫn lỗ và lưỡi dao cố định là 0,1 đến 0,15 mm.



Ghi chú:

1. Nếu chênh lệch bước giữa dao di chuyển và dao cố định (chênh lệch chiều cao 0,25mm ~ 0,3mm) quá nhỏ, sẽ xảy ra hiện tượng cắt ren kém.
2. Nếu chênh lệch bước giữa tấm dẫn hướng lỗ tấm kim và dao cố định (chênh lệch chiều cao 0,25mm ~ 0,3mm) quá lớn, khi đường móc dao di chuyển, mũi dao cố định sẽ cắt đường, để các đường trên và dưới được cắt rất ngắn.

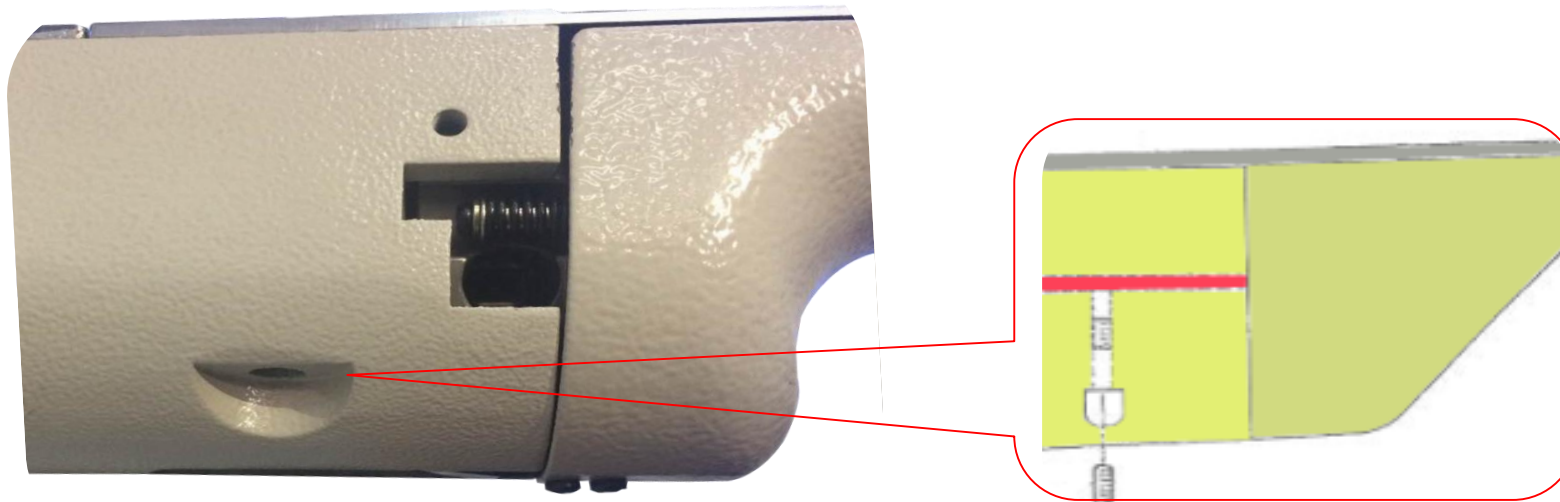
5.14 Hiểu biết về các thành phần truyền động



5.15 Điều chỉnh lượng dầu

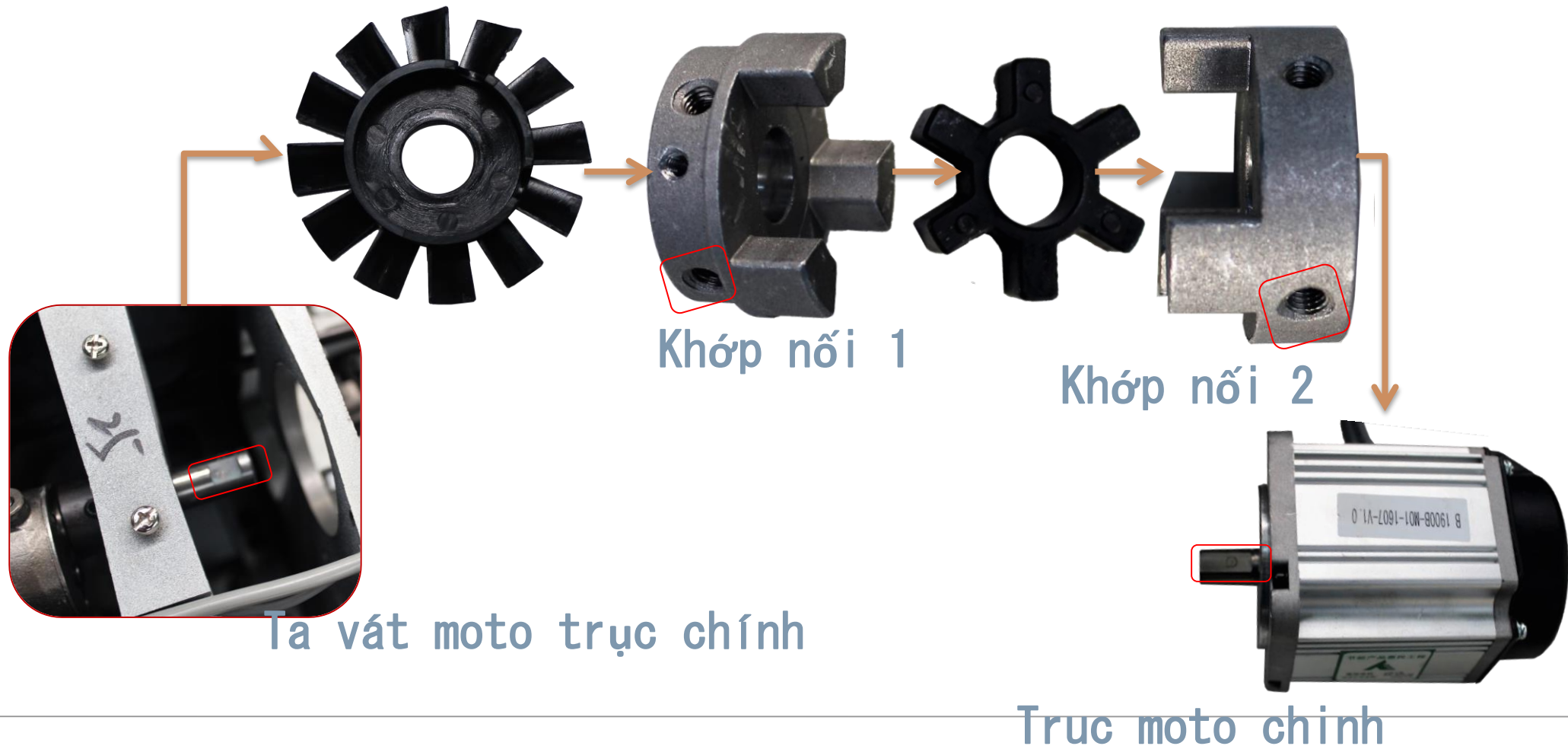
Điều chỉnh lượng dầu ổ quay: Nới lỏng vít thứ nhất trước và điều chỉnh vít thứ hai như thể hiện trong hình bên trái; lượng dầu theo chiều kim đồng hồ là nhỏ, lượng dầu ngược chiều kim đồng hồ là lớn.

1. Trạng thái vận chuyển tiêu chuẩn là vị trí mà núm cấp dầu của móc quay được xoay nhẹ đến cuối rồi quay 4 lần.
2. Khi muốn giảm lượng dầu ra, nếu chưa điều chỉnh được một lần thì nên vặn núm cấp dầu của móc quay đến hết, sau đó vặn 2 lần để quan sát mức nửa ngày. Nếu lượng dầu quá ít, máy móc sẽ bị mòn.

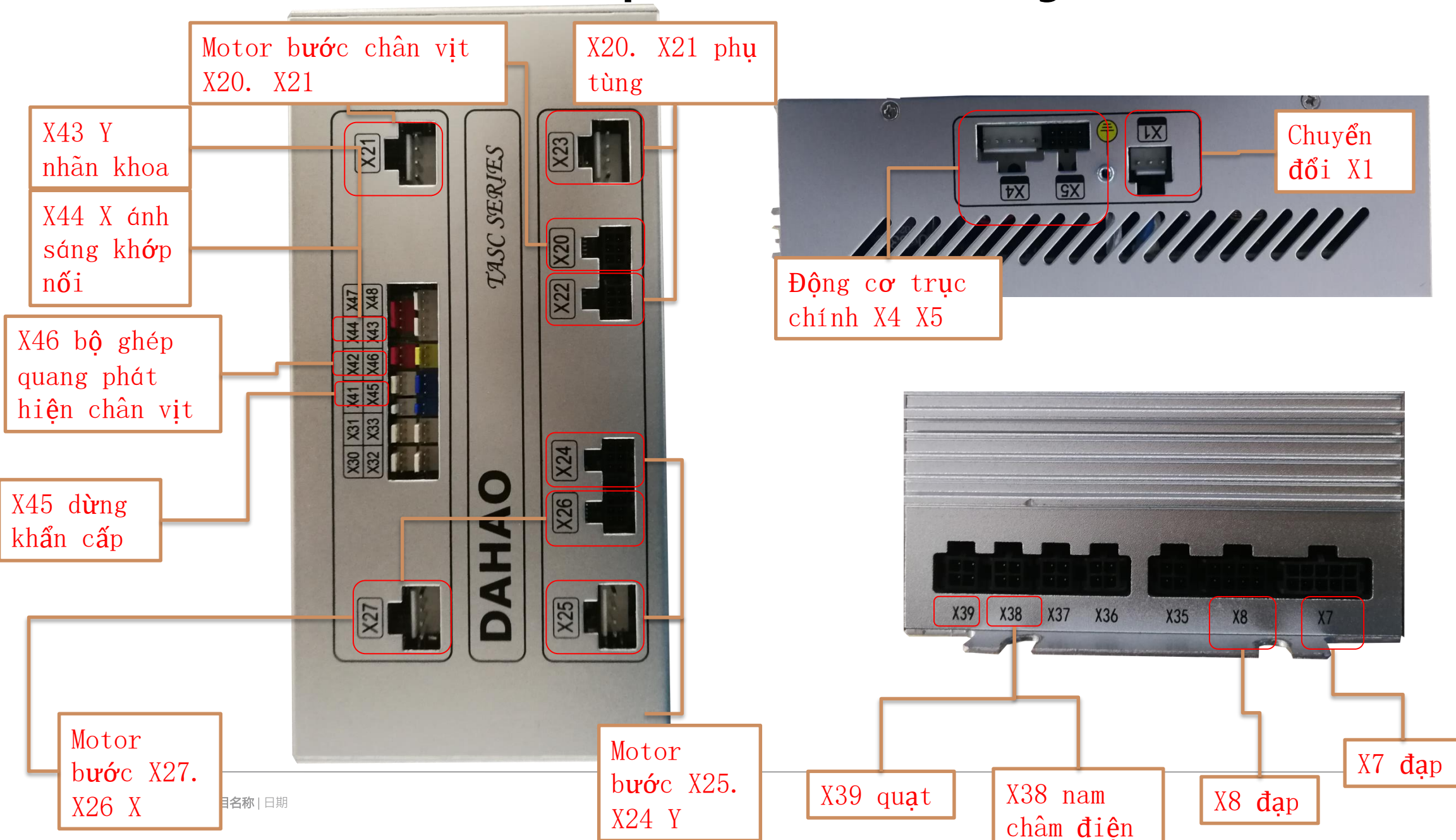


5,16 Motor trực chính

Yêu cầu lắp đặt: quay tay quay về phía trước, vít đầu tiên của khớp nối 1 hướng vào mặt phẳng của trục chính và vít đầu tiên của khớp nối 2 hướng vào mặt phẳng của động cơ



5.17 Sơ đồ khối của Hộp điều khiển Hệ thống



7, linh kiện đặc biệt

JACK 杰克

7,1 linh kiện đặc biệt của 1900

Chức năng ba trong một là đing nút , đing bọ và hoa văn nhỏ. Cùng một giá tiền bạn có thể có được máy 3 chức năng Hình bên dưới là các bộ phận đặc biệt khi 1900G và 1903G được đổi thành 1906G.



Cung cấp khung căn cứ
phần số: 40304602



Cung cấp khung máng số:
40304601

1900G



Cung cấp khung căn cứ
phần số: 42304602

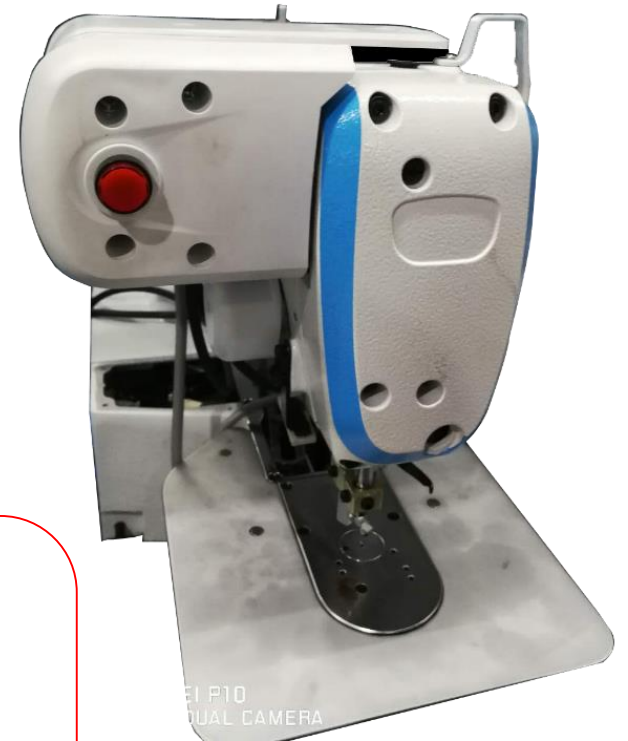


Cung cấp khung máng số:
42315603

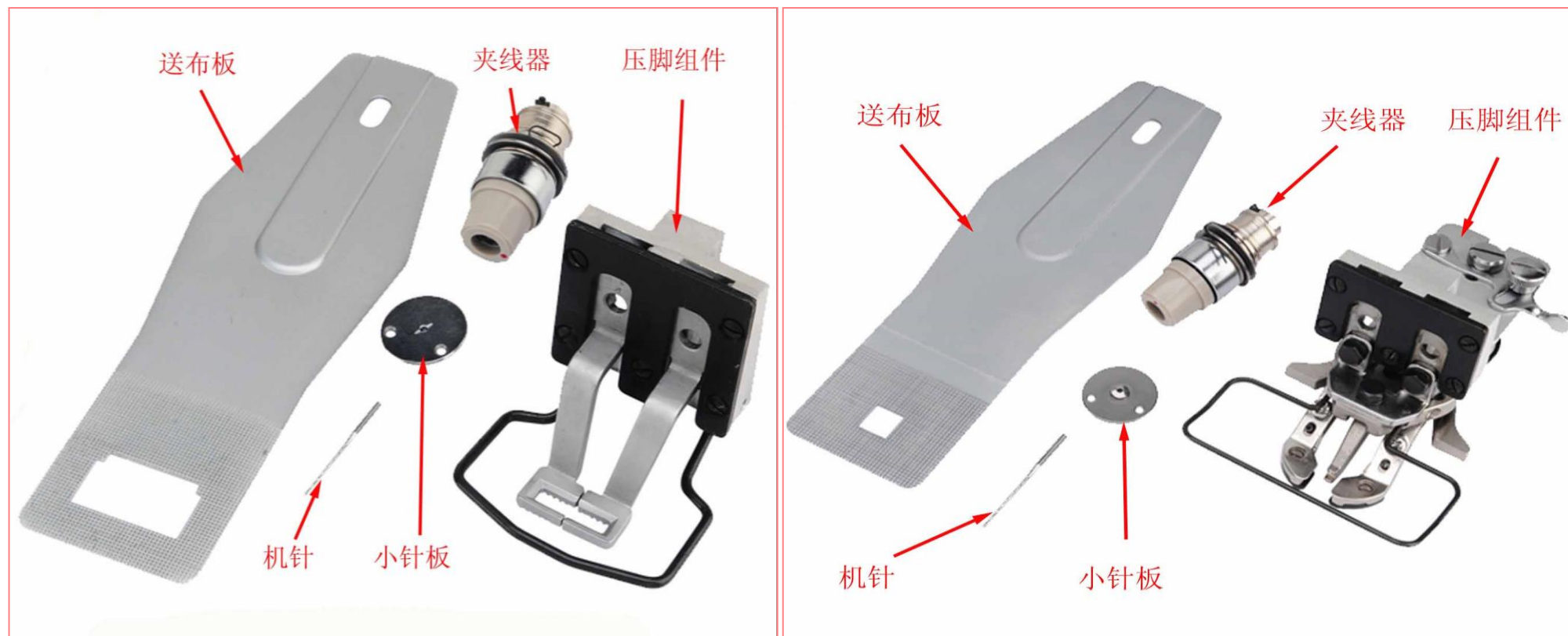
1906G



1906G



7.2 linh kiện đặc biệt khi thay đổi từ 1900G sang 1903G



Linh kiện đặc biệt 1900BSK

Linh kiện 1903BSK

7, Linh kiện đặc biệt-1900G đổi thành 1906G

Thành phần số	Mô tả đối tượng	Số	Thành phần số	Mô tả đối tượng	Số
42312607	JK-T1906G-0725 Cung cấp tấm áp suất	1	42333601	JK-T1906G-0823 motor chân vịt	1
40316033	JK-T1900A-0797Chân vịt phải	1	S04079	GB/T 823-1988螺钉M4×10(Mạ niken)	6
40316034	JK-T1900A-0798 chân vịt trái	1	42301601	JK-T1906G-0830拨叉	1
W02002	GB/T 93-1987 Miếng lót kim loại không rỉ	4	403S14017	JK-T1900A-0602 đỉnh ốc	2
S05042	GB/T 70.1đỉnh ốc M6×22 (8.8级镀白锌)(进口)	1	B04020	GB/278 Ổ đỡ trục 695ZZ	2
409S14002	JK-T373-0333 đỉnh ốc	2	423S20601	JK-T1906G-0833-01Trục vít chuyển đổi nĩaM5	1
42316601	JK-T1906G-0805 Bảng chân vịt (50×60)	1	42328601	JK-T1906G-0833-02Miếng đệm	2
42315601	JK-T1906G-0806 đĩa nạp vải (50×60)	1	42312604	JK-T1906G-0834 đòn bẩy	1
42304602	JK-T1906G-0724-02giá đỡ	1	403S20013	JK-T1900A-0333 Vít thanh kết nối nhỏ để nâng chân vịt	1
42327003	JK-T1906A-0753 lò xo	2	42312605	JK-T1906G-0839Liên kết chân vịt trung gian	1
403S13001	JK-T1900-0776 đinnh ốc	4	403S20010	JK-T1900A-0321Vít trục đòn bẩy ren	1
42122041	JK-T5878-78-2612-1trụ chống tron 370(4英寸)	0.08	423S17601	JK-T1906G-0842Vít nắp cuối	1
42312606	JK-T1906G-0859 Bảng phụ	1	42302601	JK-T1906G-0843导向杆	1
42312020	JK-T1906A-0783 Bảng hỗ trợ bảng phụ	4	403S14006	JK-T1900A-0218摆齿螺钉	1
42312603	JK-T1906G-0821 Tấm gắn động cơ	1			

42301603	JK-T1906G-0846连接块	1
403S14006	JK-T1900A-0218摆齿螺钉	2
42302602	JK-T1906G-0848压紧杆	1
403S14006	JK-T1900A-0218摆齿螺钉	2
417S15011	JK-T2210-07-058螺钉 SM3. 57×12	1
W02008	GB/T93-1987弹簧垫圈2-4(镀镍)	1
303597	JK-T1906G-0854面板(喷漆)	1
42309601	JK-T1906G-0841中压脚导向滑块	1
42311601	JK-T1906G-0825电机后罩	1
42311602	JK-T1906G-0828电机前罩	1
4230160200	JK-T1906G-0860切换装置支架组件	1
41722010	JK-T2210-04-035辅助板缓冲	4
407N01002	JK-5878-0919自锁螺母M4	4
417S15003	JK-T2210-04-036螺钉 M4×12	4
W01013	1850-0902GB/T97. 1-1985垫圈4. 5	4

W02001	GB/T 93-1987 M5不锈钢弹垫	12
42316603	JK-T1906G-0861中压脚	1
403S16006	JK-T1900A-0322螺母	1
41711017	JK-T2210-11-061电线夹16	4
403S13011	JK-T1900A-0304螺钉	4
S05004	GB/T 70. 1 螺钉 M5×14 12. 9级 发黑	4
W02002	GB/T 93-1987 M4不锈钢弹垫	4
S05133	GB/T70-1985螺栓M4×12(镀镍)	4
421S10008	JK-T5878-78-0735螺钉M5×12	2
403S11009	JK-T1900A-0104顶盖螺钉	4
W01001	GB/T 97. 1-2002 M4垫片(普通)	1
41728001	JK-T2210-03-026平垫圈10	1
413S11002	JK-T1790S-0102螺钉	2
136S13001	JK-6380E-2B-1041电机罩螺钉M5×35	4

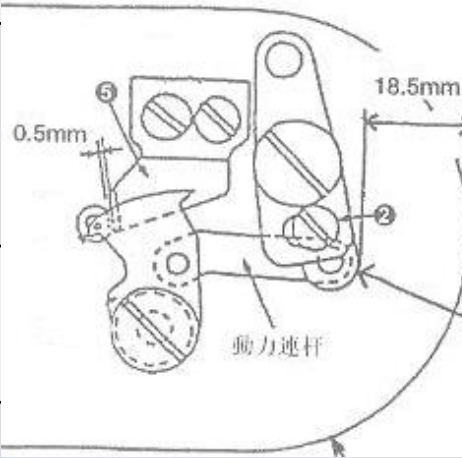
Phương pháp phân tích và xử lý lỗi phổ biến

Tên lỗi	Lý do	Giải pháp
Bỏ mũi ở đầu đường may	1. nhảy kim ở đầu đường may;	Điều chỉnh khoảng cách giữa kim và móc đến 0,05 ~ 0,1mm
	2. sau khi dòng ộp trên đường dài qua một đoạn ngắn;	Khoảng cách giữa kim và mặt phải của giường con thoi là 7,5mm, và vít cố định giường con thoi. (Điều chỉnh khoảng cách giữa mặt trước của trình điều khiển và kim thành 0mm)
	3. mấu chốt là quá ngắn;	Giảm độ căng của chỉ dưới cùng Tăng khoảng cách giữa thanh dẫn lỗ kim và dao cố định
	4. sức căng trên dây chuyền của kim đầu tiên là cao;	Đặt chế độ khởi động mềm khi bắt đầu may Giảm tốc độ của đường may đầu tiên khi bắt đầu may (khoảng 600 ~ 1000 vòng / phút) Điều chỉnh lượng phao của bộ căng chỉ thứ hai

Tên lỗi	Lý do	Giải pháp
Bị đứt chỉ khi đang may	1. Bỏ qua mũi may khi bắt đầu may	Bề mặt móc không có vết xước, nhẵn, nếu có vết xước thì dùng đá mài hoặc dũa mịn
	2. có những vết thương trên hướng dẫn Pinhole;	Đánh bóng với giấy nhám mịn
	3.Các kim chạm vào vải	Mới điều chỉnh điểm trung tâm của chân vịt
	4. Độ căng chỉ trên quá mạnh;	Giảm độ căng chỉ trên (bộ nạp dòng đầu tiên)
	5. mỏ móc lấy chỉ quá nhanh	Cho mỏ móc ăn muộn hơn
	6. Sợi hóa học bị đứt do nhiệt	Kiểm tra dầu lên ổ

Tên lỗi	Lý do	Giải pháp
Đứt chỉ thường xuyên	1. kim bị cong;	Thay thế kim
	2. Kim chạm vào chân máy ép vải;	Điều chỉnh vị trí của chân vịt
	3. kim quá to;	Chọn kim thích hợp cho vật liệu may
	4. Máy chạy làm cong kim	Điều chỉnh vị trí chính xác của kim, móc và ổ đĩa
	5. nhấn bàn chân để bấm sợi chỉ may ở đầu may (máy uốn kim)	Điều chỉnh khoảng cách và chiều cao của kim và bộ quét để đảm bảo rằng đầu là 1,5mm và cạnh phải là 23 ~ 25 mm.

Tên lỗi	Lý do	Giải pháp
Cắt chỉ kém	1. dao tĩnh không nhanh;	Lưu ý rằng khoảng cách giữa dao cố định và cạnh bên của lỗ kim sau khi thay thế là 0,15mm
	2. Chênh lệch chiều cao giữa thanh dẫn hướng lỗ kim và dao cố định là nhỏ;	Thay dao cố định
	3. vị trí của dao động không đúng ;	Điều chỉnh vít sao cho vị trí của liên kết nguồn Làm cho thanh kết nối với tấm có 18,5mm như trong hình
	4. Các mũi cuối cùng bỏ qua các mũi khâu;	Điều chỉnh đồng bộ hóa kim và móc
	5. Độ căng chỉ dưới cùng thấp.	Tăng độ căng chỉ dưới
	6. Cắt chỉ đôi (chỉ còn lại trong nắp khóa)	Một phần của con dao di chuyển có gờ và được đánh bóng.



Tên lỗi	Lý do	Giải pháp
Thường nhảy kim	1. Kim và móc không được điều chỉnh tốt;	Điều chỉnh vị trí của kim và móc (phương pháp như trên)
	2. Khoảng cách giữa kim và móc giữa quá lớn;	Điều chỉnh vị trí của kim và móc (phương pháp như trên)
	3. kim bị cong;	2. thay thế kim (phương pháp như trên)
	4. lái kim trên uốn cong.	Điều chỉnh kim, móc và lái xe đến đúng vị trí (phương pháp như trên)
Dòng bộ sưu tập kém	Lực căng của bộ căng thứ hai yếu	Điều chỉnh độ căng của sợi chỉ thứ hai
	Lò xo cuốn chỉ quá yếu	Điều chỉnh độ căng và hành trình của lò xo lấy chỉ
	Kim quá mỏng	Thay thế một kim lớn
	Đồng bộ bộ nạp vải quá sớm	Thông số U036 điều chỉnh thời gian đồng bộ hóa (nếu nó đi quá xa về phía "-", có nguy cơ gây kim. Chú ý đến vật liệu dày

快速服务百分百

THANKS

技术支持部-培训组
2019年8月