













HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG BỘ ĐIỀU KHIỂN MÁY JACK A4

Phím bấm	Tên	Diễn giải
	Phím cài đặt thông số	Trong trạng thái khởi động, Ấn giữ phím “P” để vào chế độ tham số. sau khi sửa đổi thông số, bấm phím “P” để lưu. Sau đó bấm giữ phím “P” để thoát khỏi chế độ này.
	Phím nâng chân vịt	Trong chế độ may bình thường, bấm phím  , sẽ chuyển đổi giữa chế độ khi đang may mà dừng thì tự động nâng chân vịt và khi kết thúc đường may cắt chỉ sẽ tự động nâng chân vịt.
	Phím cài đặt lại mũi đầu	Chuyển đổi tất cả lại mũi đầu khi bấm phím. (không lại mũi, lại mũi một lần, lại mũi hai lần). biểu tượng sẽ hiển thị trên màn hình LCD. Số lượng các mũi kim chọn các phím bấm tương ứng, có thể chọn trong đoạn A,B. mũi kim mặc định là từ 0~F tương đương từ 0~15 mũi.
	Phím cài đặt lại mũi cuối	1. Chuyển đổi tất cả lại mũi cuối khi bấm phím. (không lại mũi, lại mũi một lần, lại mũi hai lần). biểu tượng sẽ hiển thị trên màn hình LCD. Số lượng các mũi kim chọn các phím bấm tương ứng, có thể chọn trong đoạn C,D. mũi kim mặc định là từ 0~F tương đương từ 0~15 mũi. 2. Bấm giữ phím này, nó có thể thay đổi kim lên và xuống ở vị trí dừng.
	Phím kẹt chỉ / cảm ứng tự động nâng chân vịt	1. bấm nhanh phím này, khi biểu tượng “kẹt chỉ” hiện lên màn hình LCD, lúc đó chức năng kẹt chỉ đã bật. sau đó, bấm nhanh phím này, chức năng kẹt chỉ sẽ tắt. 2. bấm giữ phím này, biểu tượng “con mắt” (trên góc trái) sẽ hiển thị trên màn hình LCD, chức năng tự động nâng chân vịt được bật. sau đó, nếu bấm giữ phím này, chức năng tự động nâng chân vịt sẽ tắt.
	Phím may tự do / cắt chỉ.	1, bấm nhanh phím này, là đã chọn chế độ may tự do. 2, Bấm giữ phím này, biểu tượng “cái kéo” hiện trên màn hình LCD, chức năng cắt chỉ được bật. sau đó, bấm giữ phím này, chức năng cắt chỉ tự động sẽ tắt

	Phím lại mũi W / may nhiều phần liên tục	<i>Cũng tương tự như các phần trên, bấm nhanh sẽ tượng trưng cho chức năng ở phần trên. Còn bấm giữ phím thì sẽ tượng trưng cho biểu tượng phía dưới.</i>
---	--	---

* Các Phím , , ,  là tương ứng với (Tăng) (Giảm) (Qua Trái) (Qua Phải)

No	Định mức	Mặc định	Mô tả
P99	0/1/2	1	Chọn giọng nói. 0: tắt, 1: trung quốc, 2: tiếng Anh. Mặc định 1: trung quốc.
P01	200~5000	3500	Tốc độ tối đa của may tự do. (tốc độ tối đa toàn cầu)
P03	0/1	0	Lựa chọn vị trí dừng kim. (0: lên; 1: xuống)
P04	200~2200	1800	Tốc độ lại mũi đầu
P05	200~2200	1800	Tốc độ lại mũi cuối
P06	200~2200	1800	Tốc độ chế độ may W
P09	0/1	0	Công tắc khởi động mềm. (0: tắt; 1: mở)
P15	0/1/2	0	Chế độ điều chỉnh may. 0: may liên tục; 1: may nửa mũi; 2: may một mũi.
P17	0~9999	3000	Tự động thiết lập độ nhạy cảm ứng chân vịt. (giữa giá trị tối đa và tối thiểu của màn hình hiện thị 02C)
P18	1~70	24	Cân bằng mũi may của lại mũi đầu số 1 (bù trừ độ kéo)
P19	1~70	20	Cân bằng mũi may của lại mũi đầu số 2 (bù trừ độ giãn)
P24	0~1024	150	Điểm cắt chỉ của bàn đạp.
P25	1~70	24	Cân bằng mũi may của lại mũi đuôi số 1
P26	1~70	20	Cân bằng mũi may của lại mũi đuôi số 2
P27	0~9999	0	Thời gian tự động nâng hạ chân ép (chân vịt)
P30	0~31	0	Mô-men xoắn cấp liệu của động cơ. 0: chế độ bình thường; 1-31: mức cấp liệu
P31	10~60	20	Hệ số tiêu hao sau khi cắt. (động cơ đốt nhiên liệu)
P45	1~10	1	Chu kỳ mở lại nam châm điện sau khi may (ms)
P46	1~10	1	Chu kỳ đóng lại nam châm điện sau khi may (ms)
P47	200~360	360	Chống kéo lại sau khi cắt chỉ. (nếu nó nhận ra chức năng kéo sau khi cắt chỉ)
P49	100~500	250	Tốc độ cắt chỉ
P50	100~500	150	Thời gian đầu ra đầy đủ của nam châm điện nâng chân ép (chân vịt)
P51	1~10	1	Mỗi chu kỳ thời gian mở của nam châm điện nâng chân ép (chân vịt) (ms)
P52	0~800	200	Chạy thời gian trễ khi chân ép (chân vịt) đi xuống (ms)
P53	0/1	1	Lựa chọn chức năng nâng chân ép. 0: không hoạt động; 1: hoạt động.
P54	1~10	1	Mỗi chu kỳ thời gian đóng của nam châm điện nâng chân ép (chân vịt) (ms)
P56	0/1	1	Kim sẽ ở vị trí trên sau khi bật nguồn. 0: không hoạt động; 1: hoạt động.
P57	0~600	0	Thời gian bảo vệ nam châm điện nâng chân ép 100ms
P60	200~5000	3000	Tốc độ tối đa của may không đổi. (tự động kiểm tra tốc độ)

P62	0/1/2/3	0	Chế độ đặc biệt: 0: chế độ bình thường 1: chế độ may đơn giản 2: đo góc động cơ ban đầu. (đừng gỡ bỏ các dây cu-roa) 3: tự động thiết lập các tỉ lệ rông rọc bởi CPU (đồng bộ là cần thiết và các vành đai không được gỡ bỏ) 4: chế độ kiểm tra tự động (nó có vị trí dừng kim của kiểm tra tự động, chạy và dừng lại 5s)
P66	2	2	Định nghĩa chức năng 2 đầu vào. (chuyển đổi chức năng thiết lập may khóa an toàn)
P68	0~5000	3500	Giới hạn tốc độ tối đa của đầu máy.
P71	0~50	0	Điều chỉnh mức nâng chân ép do người đập. các giá trị nhỏ hơn sẽ nhanh hơn
P76	1~500	70	Thời gian đầu ra đầy đủ của nam châm điện khi trở lại may.
P78	10~359	120	Góc đầu
P79	11~359	318	Góc cuối

3.2 Chế độ giám sát:

No	Mô tả	No	Mô tả
010	Đếm số kim (số mũi)	024	Góc máy
011	Đếm cho miếng may	025	Các điện áp mẫu của bàn đập
012	Tốc độ thực sự của đầu máy	026	Tỉ lệ giữa động cơ và máy
013	Trạng thái của bộ mã hóa	027	Tổng thời gian sử dụng của động cơ (giờ)
020	Điện áp DC	028	Điện áp mẫu của sự tương tác
021	Tốc độ máy	029	Phiên bản phần mềm
022	Giai đoạn hiện tại	030-037	Lịch sử hồ sơ của mã lỗi.
023	Góc điện ban đầu		

3.3 Lời nhắn cảnh báo:

Mã cảnh báo	Mô tả	Hiệu chỉnh (sửa chữa)
ALA-2	Quá số đếm mũi	Số đếm đến giới hạn, bấm phím (P) để thiết lập lại số đếm
ALA-3	Quá số đếm miếng	Số đếm đến giới hạn, bấm phím (P) để thiết lập lại số đếm
PoUoFF	Tắt nguồn	Vui lòng chờ 30s, sau đó bật lại công tắc điện
Arn UP	Báo động an toàn chuyên đổi	Điều chỉnh máy để đúng vị trí

3.4 chế độ báo lỗi: Nếu các mã lỗi xuất hiện, vui lòng kiểm tra đầu tiên các mục sau đây:

1. Hãy chắc chắn rằng máy đã được kết nối đúng cách. 2. Nạp lại các thiết lập của nhà máy và thử lại

Mã lỗi	Mô tả	Cách giải quyết
Err- 01	Phản cứng quá dòng	Tắt công tắc nguồn, khởi động lại sau 30s, nếu các ứng dụng điều khiển vẫn không làm việc, vui lòng thay thế nó và thông báo cho nhà sản xuất.
Err- 02	Phần mềm quá dòng	
Err-03	Không đủ điện áp	- Kiểm tra điện áp nguồn - ổn định điện áp nguồn.
Err-04	Quá áp khi máy đang tắt	Ngắt kết nối nguồn điều khiển và kiểm tra xem điện áp đầu vào có là quá cao không (cao hơn 264v). nếu có vui lòng khởi động lại bộ điều khiển khi điện áp bình thường được nối lại. Nếu bộ điều khiển vẫn không hoạt động khi điện áp ở mức bình thường, hãy thay thế bộ điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất.
Err-05	Quá áp khi đang hoạt động	
Err-06	Ngắt mạch của solenoid	Rút phích cắm của solenoid (cục hút) ra, nếu lỗi vẫn còn, thay thế bộ điều khiển.
Err-07	Động cơ hiện tại đo bị lỗi	Tắt nguồn hệ thống, khởi động lại sau 30s để xem nó có hoạt động tốt không, nếu lỗi vẫn xảy ra như vậy, tìm kiếm sự hỗ trợ của kỹ thuật
Err-08	Động cơ máy bị chặn	Làm cho máy quay một cách nhẹ nhàng, trơn tru. - thay thế bộ mã hóa - Thay thế động cơ máy

Err-09	Mạch dừng bị lỗi	Kiểm tra jack cắm điện trở dừng trên bảng điện. thay thế hộp điều khiển.
Err-10	Giao tiếp bị lỗi	Kiểm tra kết nối và những Jack cắm cần thiết. * Thay thế hộp điều khiển.
Err-11	Định vị kim ở đầu máy bị lỗi	Kiểm tra xem các dây nối giữa đồng bộ đầu máy và bảng điều khiển có lỏng lẻo hay không? Khôi phục lại nó và khởi động lại hệ thống. Nếu vẫn không được, hãy thay thế bộ điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất.
Err-12	Góc động cơ ban đầu bị lỗi	- Thử 2-3 lần trở lên sau khi tắt điện. - Nếu vẫn không được vui lòng thay thế bộ điều khiển và báo cho nhà sản xuất.
Err-13	Khu vực bảng mạch của động cơ bị lỗi	Tắt nguồn hệ thống, kiểm tra xem ổ cắm cảm biến động cơ có bị lỏng hoặc rơi ra hay không? Khôi phục lại và khởi động lại máy, nếu vẫn không được, vui lòng thay thế bộ điều khiển và báo cho nhà sản xuất.
Err-14	DSP đọc / ghi EEPROM lỗi	Tắt nguồn điện hệ thống, khởi động lại hệ thống sau 30s, nếu nó vẫn không hoạt động, hãy thay thế bộ điều khiển và thông báo cho nhà sản xuất
Err- 15	Bảo vệ động cơ quá tốc độ	
Err- 16	Động cơ đảo chiều	
Err- 17	HMI đọc/ghi EEPROM bị lỗi	
Err- 18	Động cơ quá tải	
Err- 23	Động cơ bị kẹt Bộ mã hóa bị lỗi	

* Reset máy chỉ với 1 nút bấm  bên góc trái màn hình.