



//

A4-B

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG



M Ụ C L Ụ C



1. GIỚI THIỆU SẢN PHẨM



2. THAO TÁC MÀN HÌNH



3. THAM SỐ VÀ MÃ LỖI



4. ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ



5. CÁC LỖI THƯỜNG GẶP



6. LINH KIỆN CHUYÊN DỤNG



1. GIỚI THIỆU SẢN PHẨM

1.1 GIỚI THIỆU

Dựa trên ưu điểm của A4, tăng cường thêm motor bước điều khiển lại mũi và nâng chân vịt, may đường may trang trí, và nút khôi phục cài đặt gốc

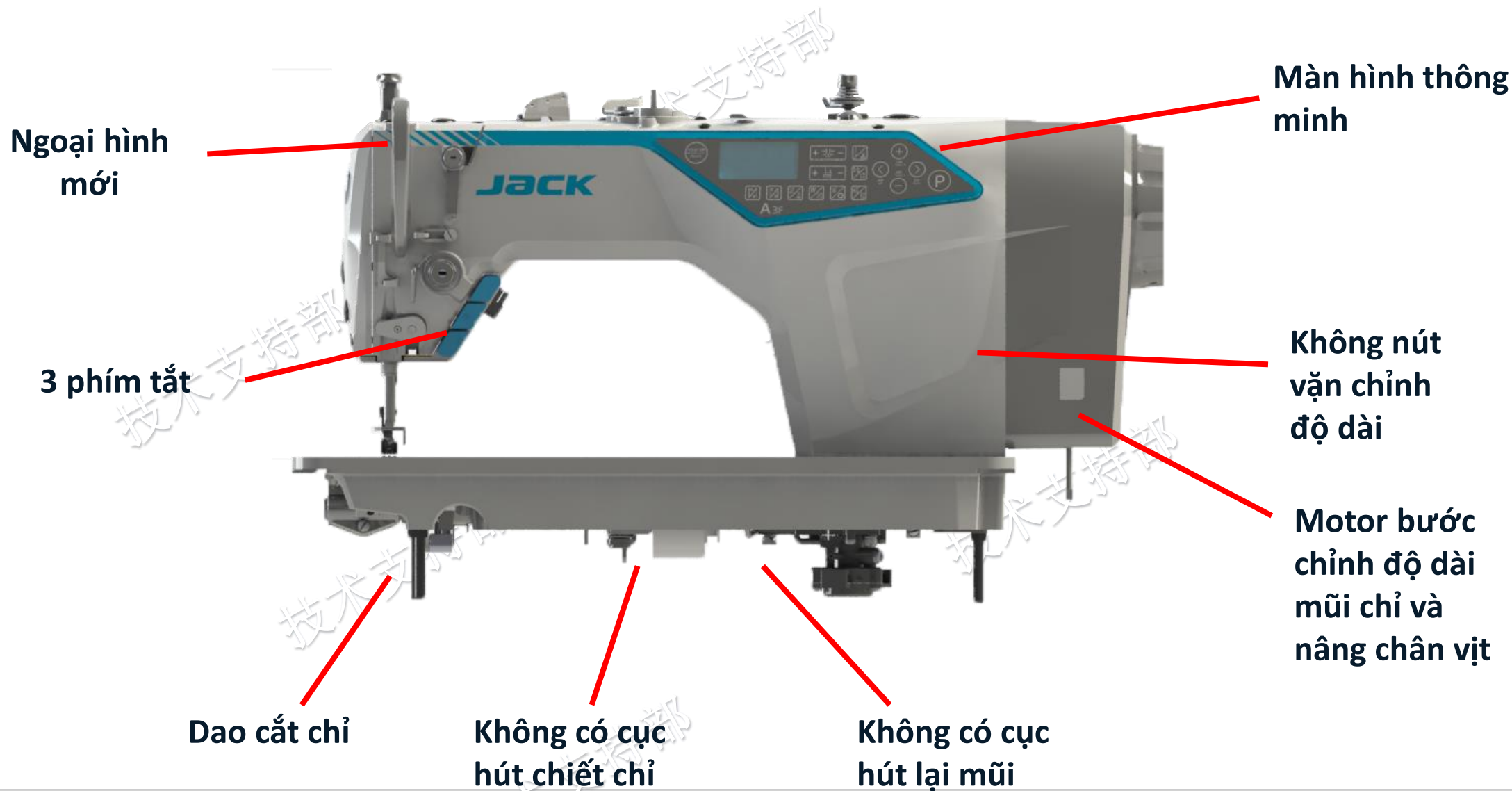


1.3、DÒNG MÁY PHÁI SINH

Mã máy	Mã kim	Số chỉ	Độ dài mũi chỉ	Độ cao chân vịt	Tốc độ tối đa	Mỏn g	Dày vừa	Dày	Thể tích	Trọng lượng
A4-BC	DB×1 11-18#	2	5	5-13	5000	√	√		695×295×550	40/46
A4-BCH-M	DB×1 11-18#	2	5	5-13	5000	√	√		695×295×550	40/46
A4-BCH	DP×5 18-21#	2	5	5-13	3500			√	695×295×550	40/46
A4-BC-7	DB×1 11-18#	2	7	5-13	3500	√	√		695×295×550	40/46
A4-B-CHL-7	DP×5 18-21#	2	7	5-13	3500			√	695×295×550	40/46

KẾT CẤU A4-B	
MÃ MÁY	KẾT CẤU
A4-BC	1、 motor bước điều chỉnh lại mũi và nâng chân vịt, 2: bốn tự động, 3: dao đơn đầu chỉ ngắn
A4-BCH-M	1、 motor bước điều chỉnh lại mũi và nâng chân vịt, 2: bốn tự động, 3: dao đơn đầu chỉ ngắn
A4-BCH	1、 motor bước điều chỉnh lại mũi và nâng chân vịt, 2: bốn tự động, 3: dao đơn đầu chỉ ngắn; 4: vải dày
A4-BC-7	1、 motor bước điều chỉnh lại mũi và nâng chân vịt, 2: bốn tự động, 3: dao đơn đầu chỉ ngắn; 4: độ dài 7mm
A4-B-CHL-7	1、 motor bước điều chỉnh lại mũi và nâng chân vịt, 2: bốn tự động, 3: dao đơn đầu chỉ ngắn, vải dày, độ dài 7mm, ổ lớn 2 lần

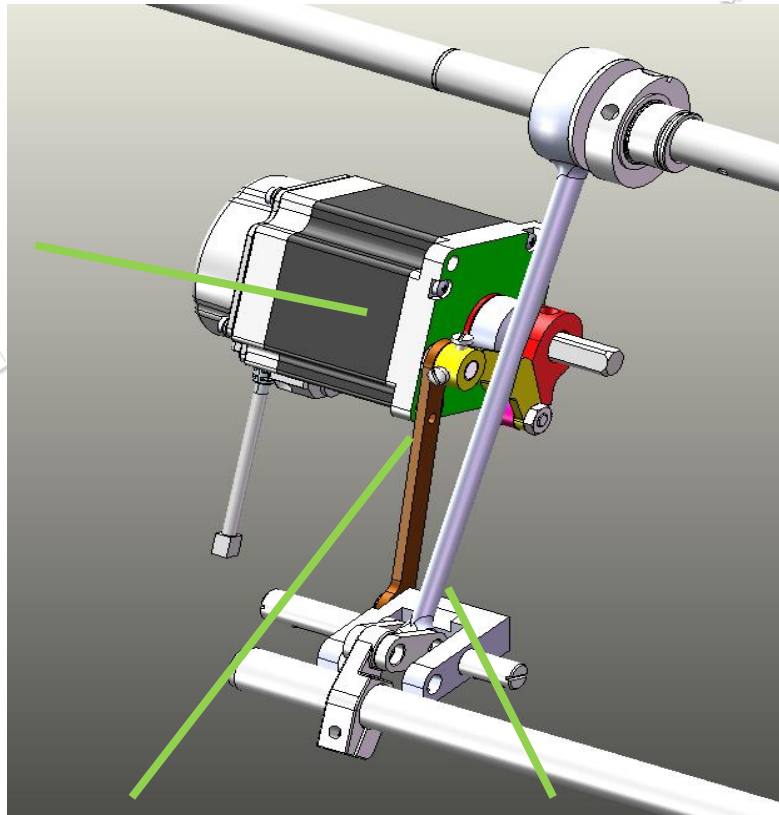
1.4. ƯU ĐIỂM



1.5 ĐIỀU CHỈNH ĐỘ DÀI MŨI CHỈ

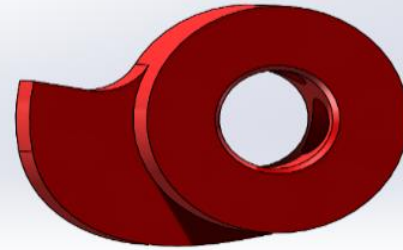
- Độ dài mũi chỉ: 1、dùng phím bấm chỉnh độ dài mũi chỉ; 2、lại mũi âm thanh êm; 3、đường may trang trí

Motor
bước

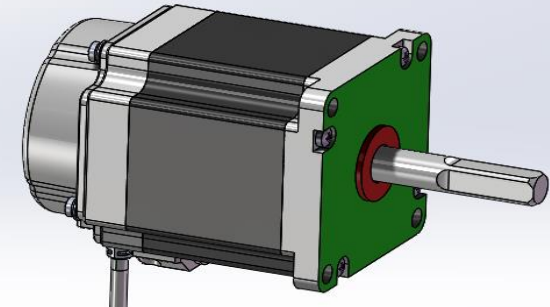


Trục nối

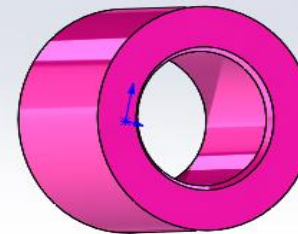
Bộ sàn



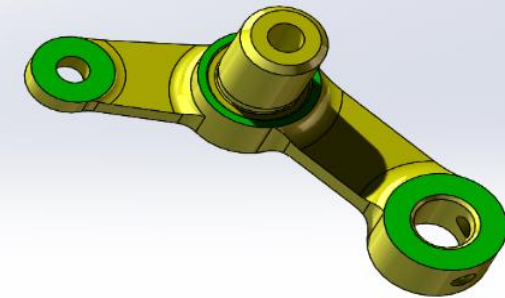
Cam



Motor bước

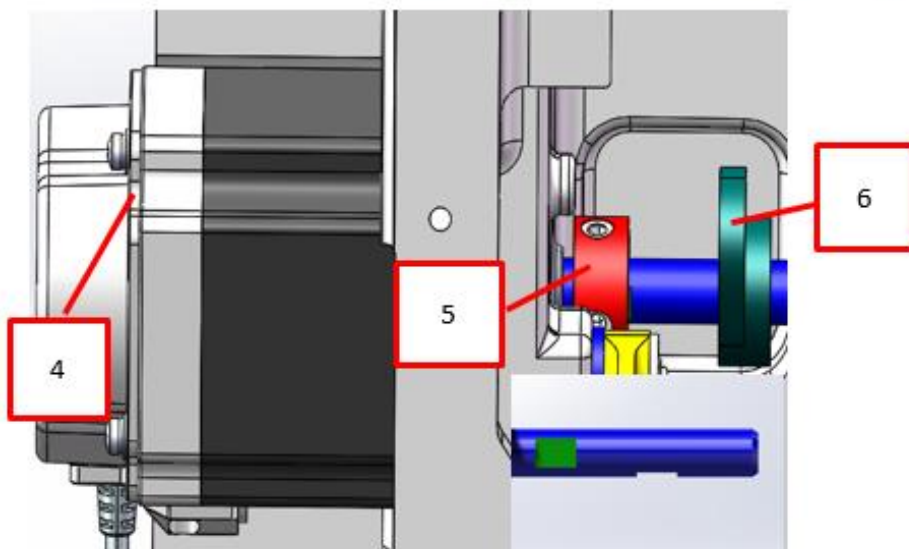
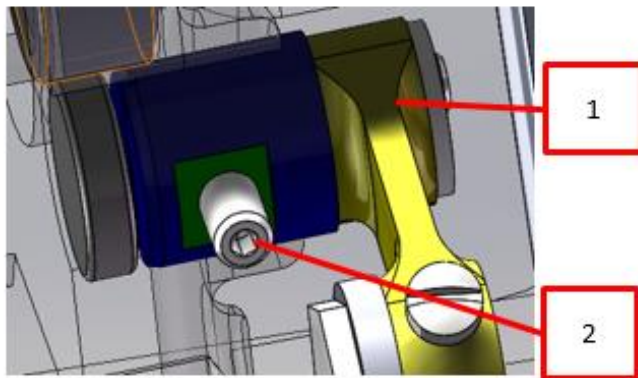


Bộ trụ



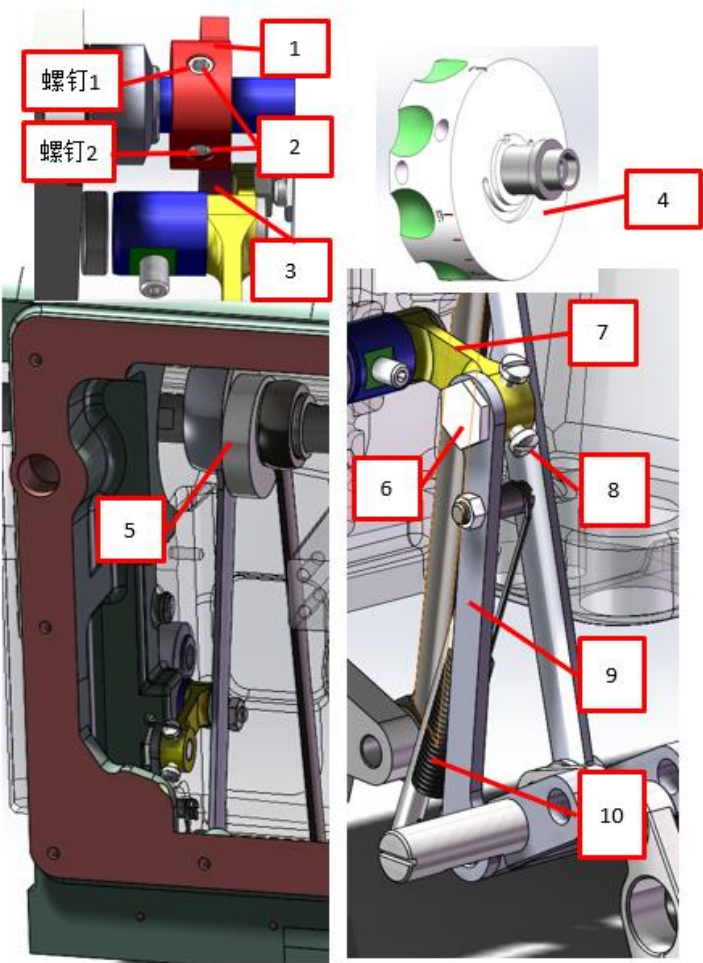
Tay đòn

1.5、 KẾT CẤU MOTOR BƯỚC



	序号	件号	描述
A4-B	1	\	针距曲柄组件
	2	138S08006	内六角螺钉SM3/16"x28
	3	20628023	防油塞
	4	115033006	步进电机（众邦）
	5	115410001	针距凸轮
	6	115410002	压脚凸轮
	YÊU CẦU: 1、 lắp LK (1) vào lỗ tay dên , cố định ốc (2) , yêu cầu của ốc (2) là nằm trên bề mặt tay dên, lực momen xoắn của ốc (2) là 3N.m, đồng thời đảm bảo khe hở tay dên và vỏ máy là 1-2mm; 2、 chét keo 704 vào nút chặn dầu (3) , lắp vào lỗ tay dên, yêu cầu mặt của nút chặn dầu (3) bằng phẳng với mặt vỏ máy; 3、 lắp motor (4) vào, yêu cầu như A4E; 4、 trục motor bước phải xuyên qua lỗ của cam (5) và cam nâng chân vịt (6) , yêu cầu cam (5) nằm bên trái tay dên, cam nâng chân vịt (6) nằm bên phải tay dên Chu ý: hai mặt phẳng trục motor bước hợp với nhau 1 góc 90 độ		

1.5、 KẾT CẤU MOTOR BƯỚC



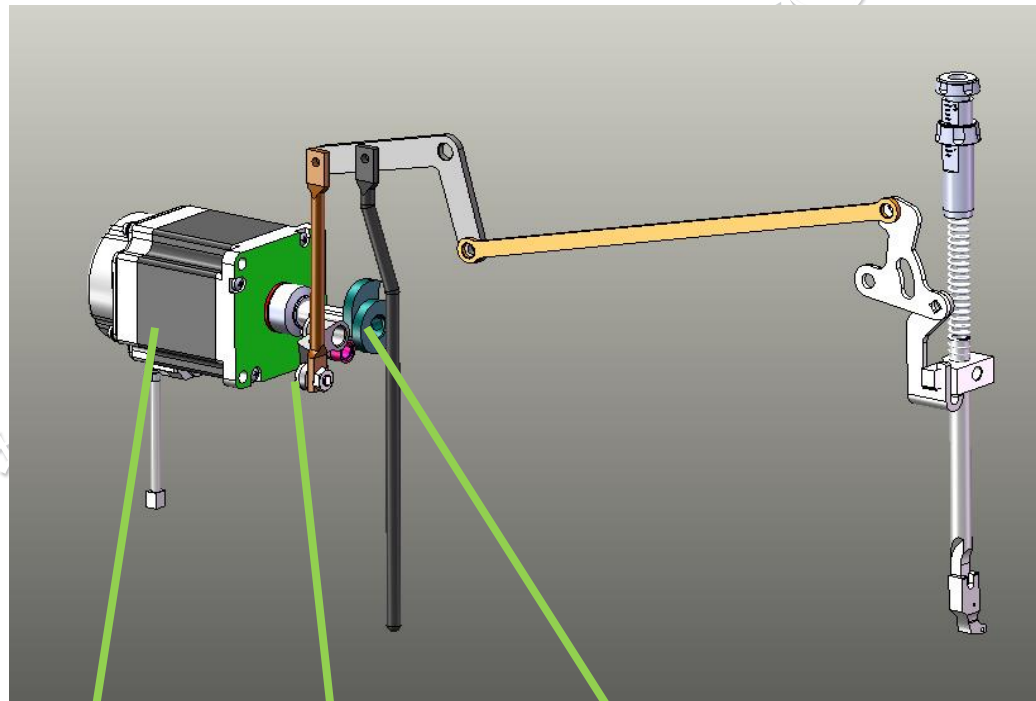
机型	序号	件号	简述
A4-B	1	115410001	针距凸轮
	2	101S14001	凸轮固定螺钉SM1/4X40
	3	13609002	滚轮
	4	\	工装手轮
	5	\	连杆组件
	6	114926001	针距曲柄销
	7	115404003	针距曲柄
	8	101S11005	螺钉SM9/64X40
	9	115405001	针距调节连杆
	10	115427001	针距复位簧
Yêu cầu:			
1、 lắp pully(4) vào phần đuôi motor bước, để xoay trục motor bước;			
2、 lắp cam (1) gần con lăn(3) 『 dùng 2 ốc (2) cố định cam (1) trên trục motor, yêu cầu bề mặt hoạt động của cam(1) và con lăn (3) không ít hơn 80%』 và bề mặt phải của cam (1) không được cao hơn bề mặt phải của con lăn (3), 2 ốc (2) bằng phẳng với trục motor, lực momen 4Nmm;			
3、 lắp trục nối (5), yêu cầu như A4E;			
4、 Dùng ốc trục nối (6) liên kết tay dên (7) và trục nối (9), dùng 2 ốc (8) để cố định;			
5、 sau đó, cố định bộ sàn và trục nối như cách lắp A4E, cuối cùng gắn lò xo (10) như hình			
Chú ý: trục nối nâng chân vịt và bàn lửa không dùng chung với A4E			

1.5、THAM SỐ MOTOR BƯỚC

- ① Mở máy, chỉnh độ dài mũi chỉ 5mm, vào P81 để hiệu chỉnh motor bước (-999~999) , đặt tờ giấy A4 dưới kim, điều chỉnh P81 sao cho may 10 mũi đều trùng 1 lỗ kim, nhấn P lưu (chỉnh lại mũi thì tăng giá trị và ngược lại);
- ② vào P82 để chỉnh bù mũi khi may, đặt tờ giấy A4 dưới kim, chỉnh độ dài mũi chỉ 4.8~5.2mm, nhấn P lưu;
- ③ về giao diện chính, chỉnh độ dài mũi chỉ 4mm, vào P83 chỉnh bù mũi khi lại mũi, đặt tờ giấy A4 dưới kim, nhấn giữ nút lại mũi và chỉnh tham số sao cho trùng 10 mũi trở lên, nhấn P lưu

1.5、HIỆU QUẢ NÂNG CHÂN VỊT CỦA MOTOR BƯỚC

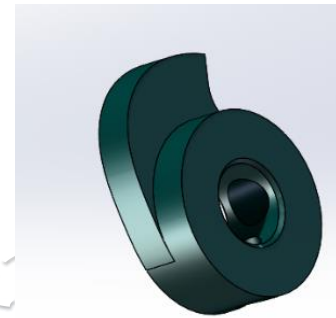
- Motor bước nâng chân vịt: 1、 có thể chỉnh độ cao qua phím bấm



**Motor
bước**

Tay dên

cam



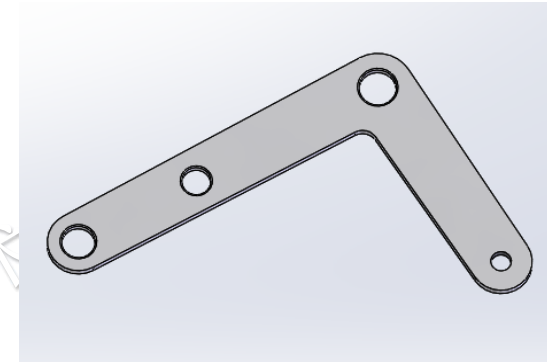
cam



Tay dên

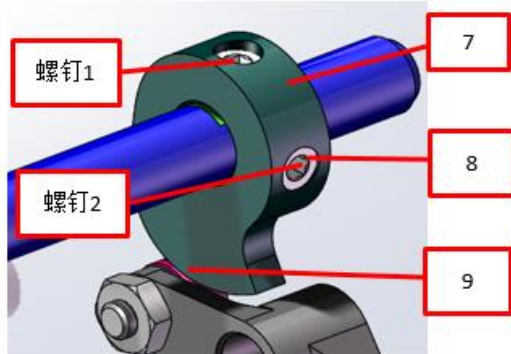
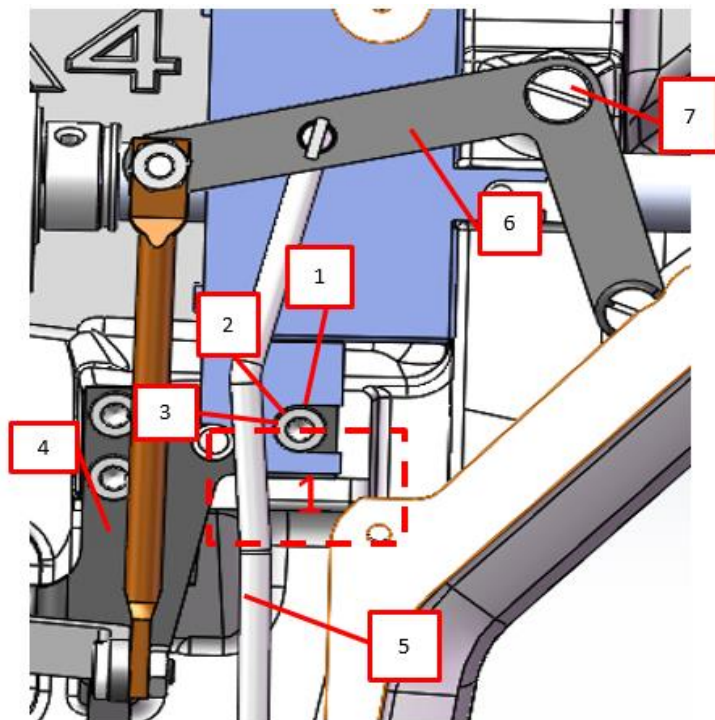


Trục nối



Thanh giữ

1.5. HIỆU QUẢ NÂNG CHÂN VỊT CỦA MOTOR BƯỚC



序号	件号	描述
1	SO5978	六角圆柱头螺钉SM3/16"x28
2	W03002	姓黄垫圈
3	10128003	平垫圈
5	13812028	抬压脚顶杆
f	115012008	抬压脚后杠杆
7	101S20003	后杠杆轴位螺钉
8	115010002	抬压脚凸轮
9	101S14001	凸轮固定螺钉SM1/4"x40
10	13609002	滚轮

A4-B

Yêu cầu:

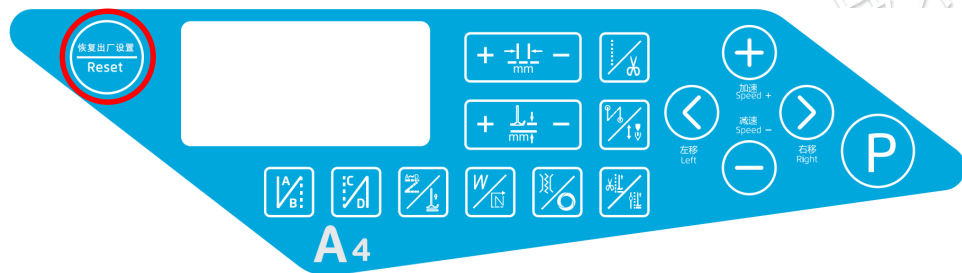
- 1、 lắp linh kiện (4) theo hình , dùng lực để nó ở phía trên cam của khung 1
- 2、 dùng linh kiện (3)、 (2)và ốc(1) để cố định linh kiện(4) trên bề mặt vỏ máy;
- 3、 dùng linh kiện (7)để lắp linh kiện(6) cố định trên bề mặt vỏ máy;
- 4、 lắp linh kiện (7) gần sát linh kiện(9), dùng 2 ốc (8) để cố định linh kiện (7) trên trục motor bước, yêu cầu bề mặt hoạt động giữa cam nâng chân vịt và con lăn không ít hơn 80%, đồng thời mặt bên trái cam nâng chân vịt không được cao hơn mặt bên trái con lăn

THAO TÁC MÀN HÌNH

JACK 杰克

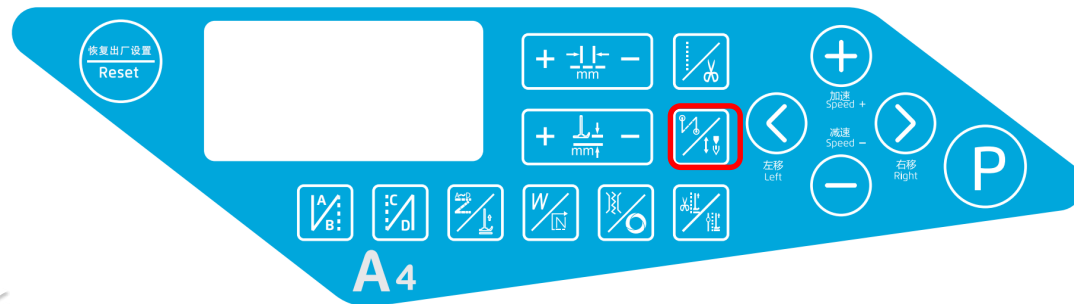
技术支持部

2.1、RESET



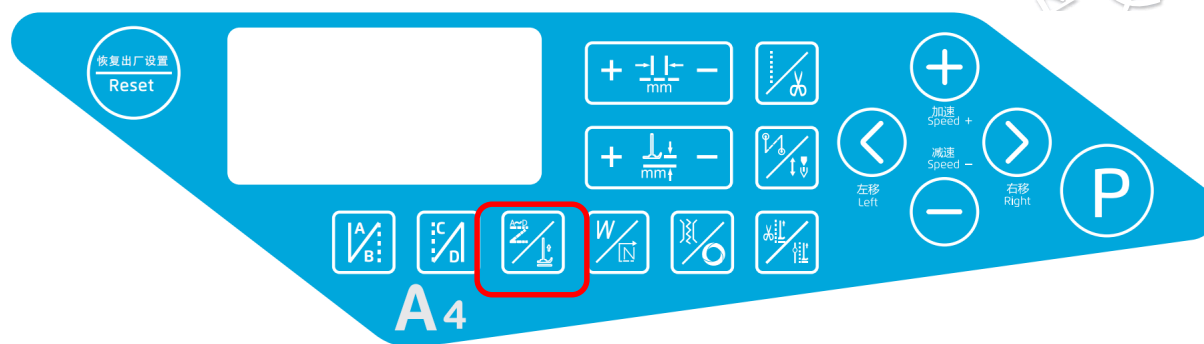
- 1、Nhấn giữ 3 giây
- 2、khôi phục gốc: P165-A4b

2.2、CHIẾT CHỈ TRƯỚC SAU



- 1、Nhấn phím để điều chỉnh chiết chỉ trước sau hoặc tắt

2.3、 MAY TRANG TRÍ

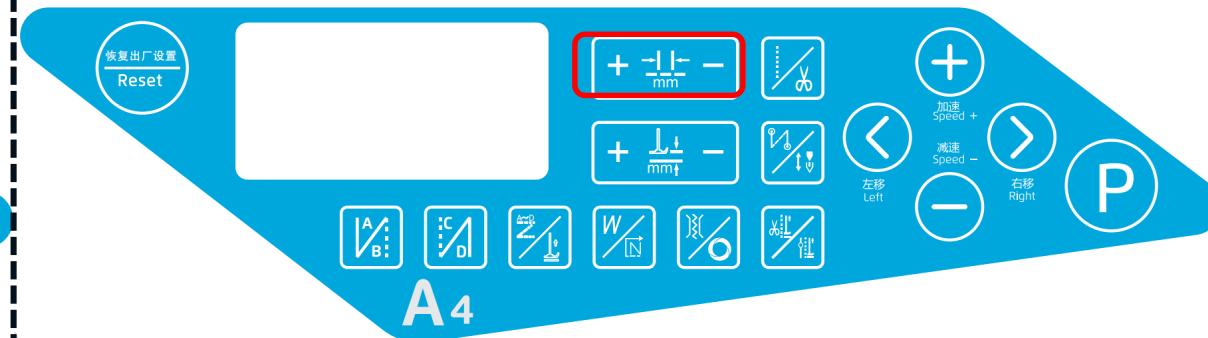


1、 nhấn 1 lần: vào N 1-P 2

N1: mã kiểu mẫu, phạm vi N1-N9, P2: số đoạn, phạm vi 1-9;

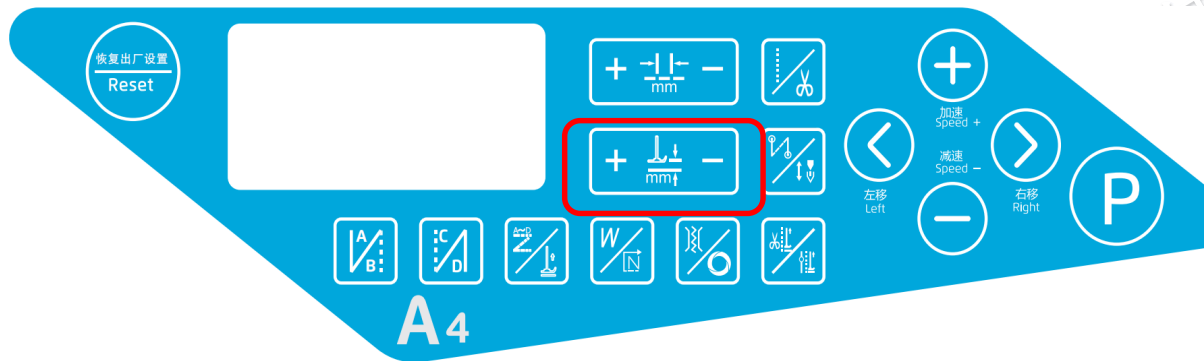
2、 nhấn thêm lần nữa vào giao diện cài đặt kiểu mẫu, hiển thị 3.0 1-03-3. trong đó 3.0: độ dài mũi chỉ; 1: đoạn 1; 03: số mũi; 3: số lần lặp lại

2.4、ĐỘ DÀI MŨI CHỈ



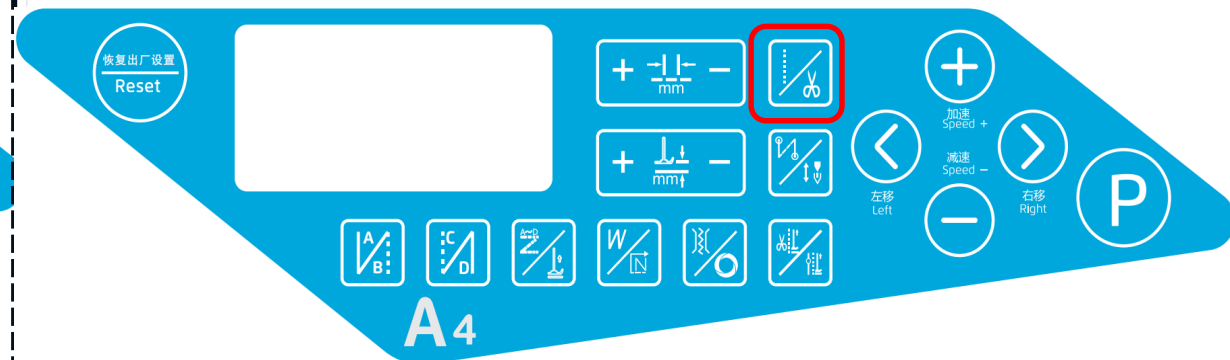
- 1、 mỗi lần nhấn là thay đổi 0.1mm, có thể nhấn giữ để thay đổi nhanh hơn;
- 2、 phạm vi tiêu chuẩn 0-5mm (A4-B-7 là 0-7mm) ;

2.5、ĐỘ CAO CHÂN VỊT



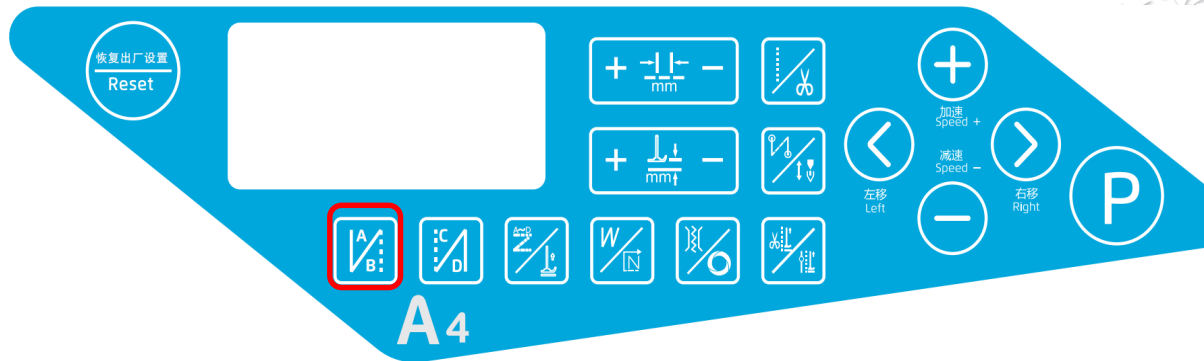
- 1、 nhấn phím + - để điều chỉnh 1mm;
- 2、 phạm vi độ cao 1-13mm (xuất xưởng là 9mm) ;

2.6、 CÀI ĐẶT MÁY TỰ DO VÀ CẮT CHỈ

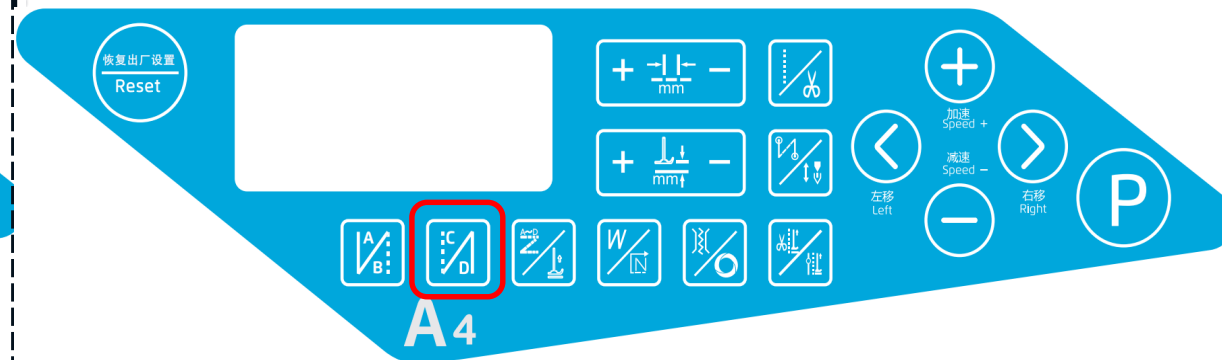


Nhấn phím  chế độ máy tự do, nhấn giữ mở chức năng cắt chỉ

2.7、LẠI MŨI TRƯỚC



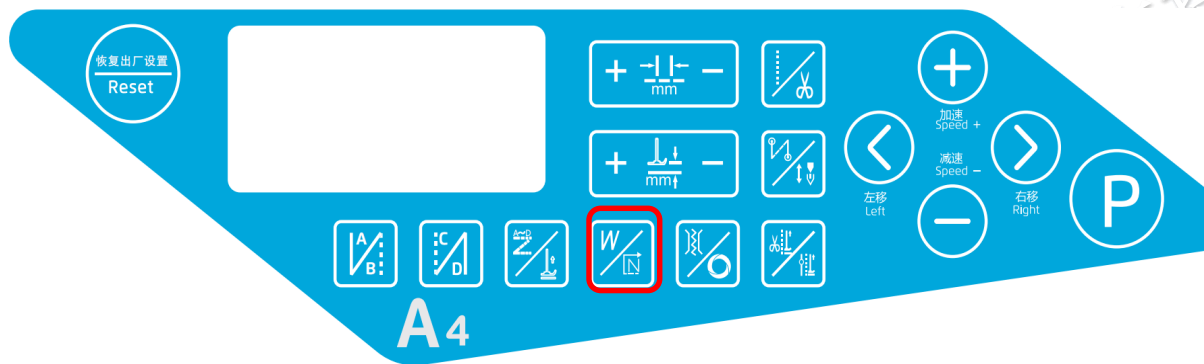
2.8、LẠI MŨI SAU



Nhấn phím  mở lại mũi trước, hoặc lại mũi trước 2 lần. Có thể cài đặt số mũi

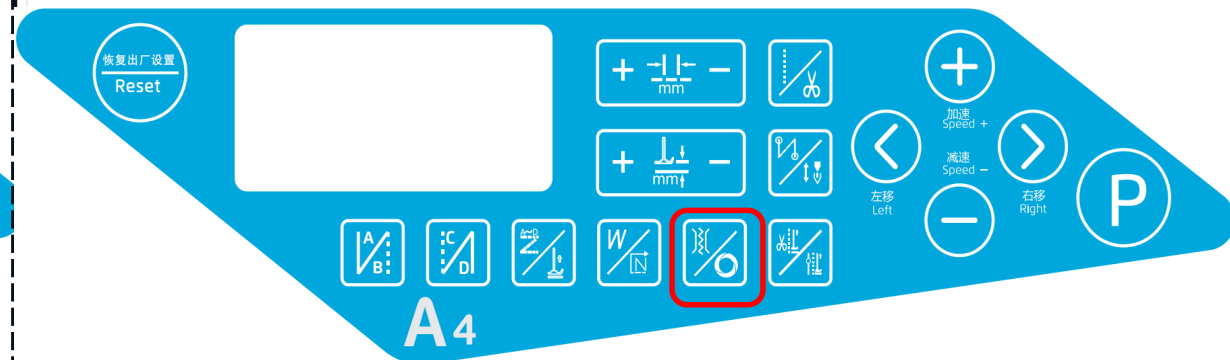
Nhấn phím  mở lại mũi sau, hoặc lại mũi sau 2 lần.
Có thể cài đặt số mũi

2.9、ĐÍNH BỌ W VÀ MAY NHIỀU ĐOẠN



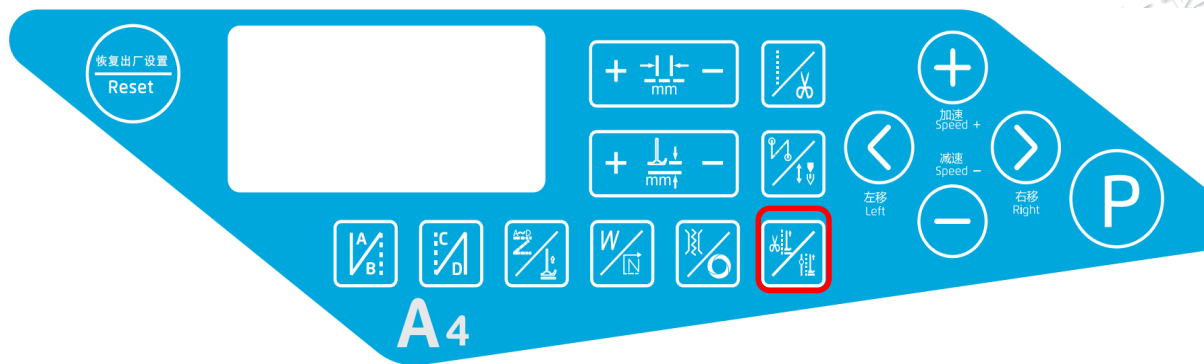
Nhấn phím  vào chế độ đính bó W, nhiều nhất 15 đoạn, mỗi đoạn 15 mũi. Nhấn giữ vào chế độ may nhiều đoạn, nhiều nhất 15 đoạn, mỗi đoạn 99 mũi. Ví dụ **P04-02-16** ; **P04: 4 đoạn**, **02: đoạn thứ 2, 16: 16 mũi**

2.10、CỤM ĐỒNG TIỀN ĐIỆN TỬ TỰ ĐỘNG MAY TRONG CHẾ ĐỘ MAY NHIỀU ĐOẠN



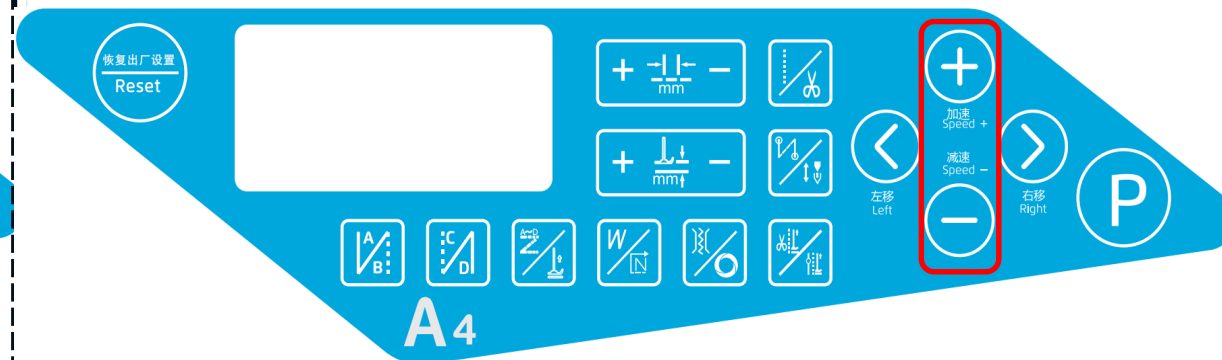
Nhấn phím  để tắt mở cụm đồng tiền điện tử.
Nhấn giữ để tắt mở chức năng tự động may trong chế độ may nhiều đoạn

2.11、CHẾ ĐỘ NÂNG CHÂN VỊT



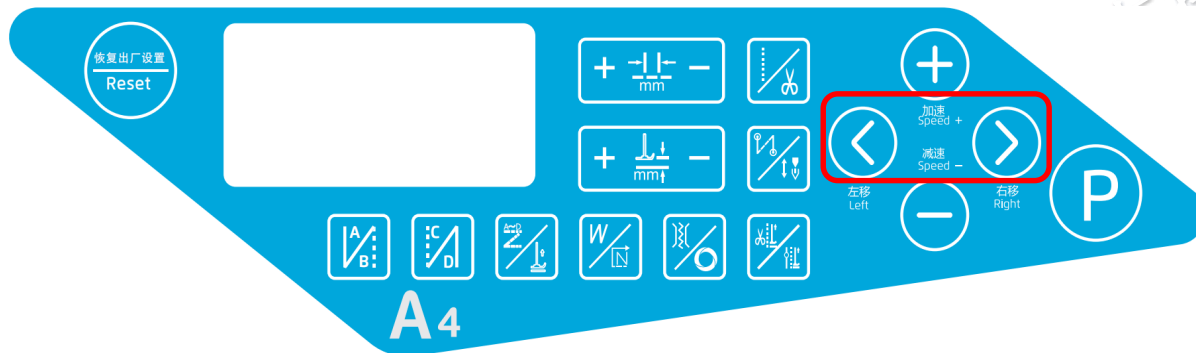
Nhấn phím  sau khi cắt chỉ chức năng nâng chân vịt sẽ được kích hoạt(cắt chỉ xong chân vịt sẽ được nâng lên), nhấn giữ phím, chức năng nâng chân vịt giữa chừng sẽ được kích hoạt(chỉ cần dừng may là chân vịt tự động nâng lên)

2.12、CÀI ĐẶT TỐC ĐỘ



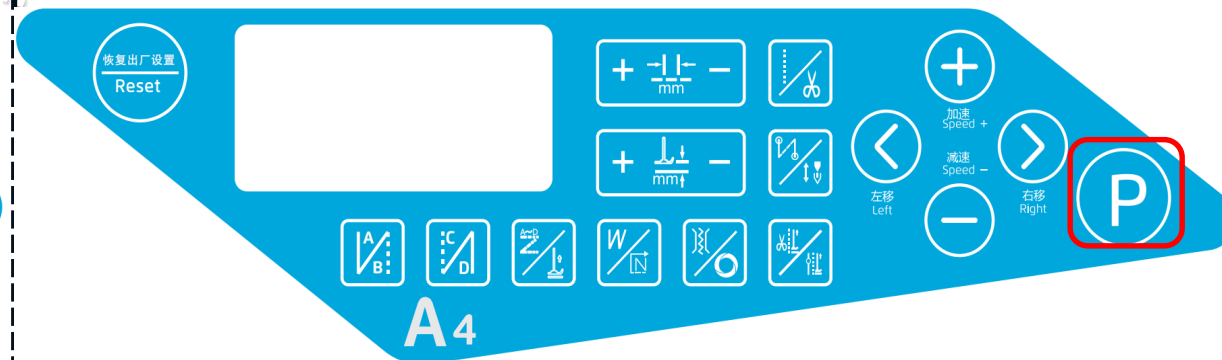
Trong trạng thái chờ máy, nhấn phím  để tăng tốc độ, cao nhất là 5000rpm, nhấn phím  để giảm tốc độ.

2.13、光标移动设置



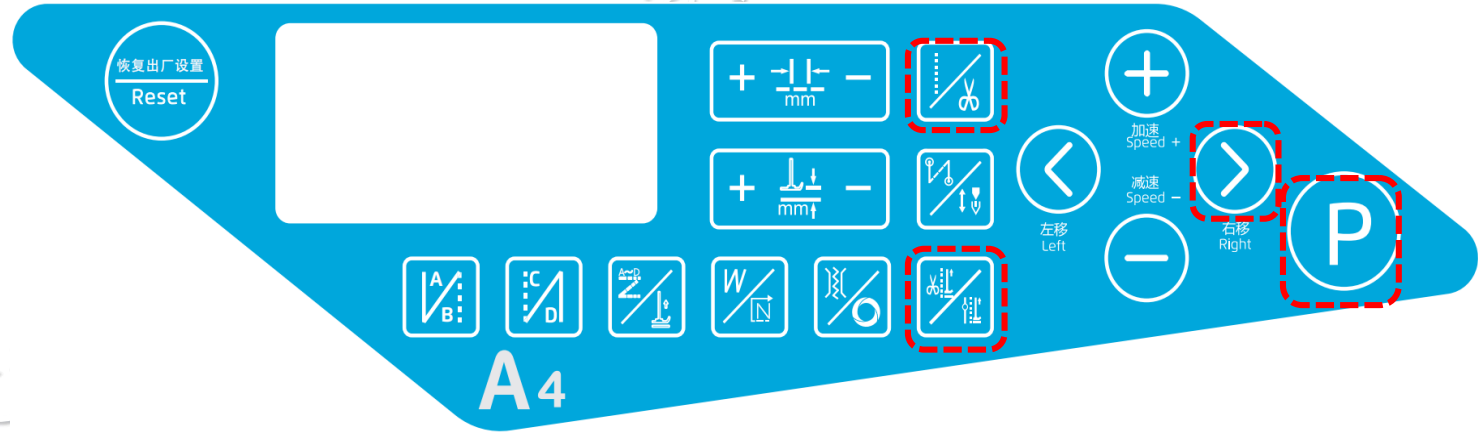
Trong trạng thái chờ, nhấn  để di chuyển trái, phải

2.14、P键保存设置



Khi đã điều chỉnh tham số hay cài đặt các chức năng xong, nhấn phím  để lưu lại.

2.15、上停车位设置

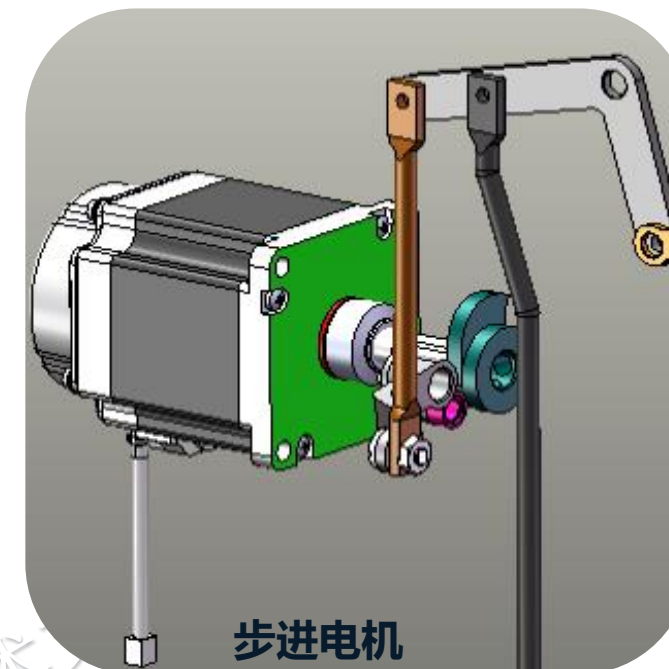


Trong trạng thái chờ, nhấn và giữ phím  và  , vào chế độ giám sát 024, lúc này chuyển động pulley để điều chỉnh vị trí dừng kim trên, giá trị hiển thị sẽ thay đổi theo vị trí của tay quay. Nhấn phím  và  để cài đặt giá trị của 024 thành 0, nhấn và giữ phím  để lưu.

2.16、CÀI ĐẶT ĐIỂM CHUẨN MOTOR BƯỚC

Trong trạng thái mở máy, nhấn phím **P** để vào chế độ thông số người dùng, chỉnh thông số về P81, đo bằng giấy A4 thông thường, tốc độ 4000, điều chỉnh thông số sao máy chạy 10 mũi trên cùng 1 chỗ, nhấn phím P để lưu(Nếu độ dài mũi chỉ theo chiều thuận, số này sẽ giảm, nếu độ dài mũi chỉ may theo chiều ngược thì số này sẽ tăng lên)

Lưu ý: Sau khi vào giao diện P81, để thuận tiện cho việc điều chỉnh, độ dài mũi chỉ tự động điều chỉnh thành 0, rời khỏi giao diện này độ dài mũi chỉ sẽ trở lại bình thường.



3.1、VÀO THAM SỐ

Thông số người dùng: Ở trạng thái chờ, nhấn và giữ phím  vào chế độ thông số người dùng, nhấn phím bên phải hoặc bên trái để di chuyển con trỏ, số có giá trị tương đương sẽ nhấp nháy, sau đó nhấn phím cộng hoặc trừ để thay đổi giá trị tham số, nhấn phím , toàn bộ giá trị tham số nhấp nháy, lưu lại tham số.

Tiếp tục nhấn  một lần nữa để thoát

Thông số kỹ thuật viên: Ở trạng thái tắt máy, nhấn phím  và mở máy để bật chế độ thông số kỹ thuật viên(Giao diện hiển thị thông số P100). Nhấn phím trái hoặc phím phải để di chuyển con trỏ, giá trị tương ứng nhấp nháy, nhấn phím cộng hoặc trừ để sửa đổi giá trị, nhấn phím P toàn bộ giá trị sẽ nhấp nháy. Nhấn phím  thêm 1 lần nữa để thoát.

Thông số chế độ giám sát: Trong giao diện chờ, nhấn và giữ phím  và  để vào chế độ giám sát.

3.2、BẢNG THAM SỐ

THAM SỐ	PHẠM VI	MẶC ĐỊNH	MIÊU TẢ THAM SỐ
P01	200-5000	4000	Tốc độ may tự do cao nhất(giới hạn tốc độ tối đa)
P02	0-100	50	Lực nâng lúc bắt đầu may
P03	0/1	0	Chọn điểm dừng kim trên dưới(1: dừng kim trên; 0: dừng kim dưới)
P04	200-3000	1800	Tốc độ lại mũi đầu
P05	200-3000	1800	Tốc độ lại mũi cuối
P06	200-3000	1800	Tốc độ may kiểu W
P07	5-720	300	Lực hút kẹp chỉ
P08	0-360	27	Bù góc kẹp chỉ điện từ
P09	0/1	0	Tắt mở chậm mũi đầu (0 tắt, 1 bật, 2 tắt cho giới hạn tốc độ)
P10	1-9	1	Số mũi may chậm
P11	100-800	150	Tốc độ may chậm
P12	0-2000	600	Tăng dần tốc độ may chậm
P13	200-5000	3200	Giới hạn tốc độ tối đa của lại mũi thủ công
P14	100-800	200	Tốc độ bù mũi
P15	0-2	0	Chế độ nhấn nút bù mũi: 0: Điều khiển thời gian, 1: bù nửa mũi, 2: bù 1 mũi
P18	1-120	15	Bù mũi lại mũi trước 1(hít vào)

THAM SỐ	PHẠM VI	MẶC ĐỊNH	MIÊU TẢ THAM SỐ
P19	1-120	13	Bù mũi lại mũi trước 2 (nhả ra)
P20	0~3	0	Chế độ gia cố mũi trước, 0: Đẩy nhẹ bàn đạp bắt đầu may lại mũi, 1: điều khiển bằng bàn đạp, có thể dừng tùy ý, 2: sau khi kim dừng định vị trên sẽ được điều khiển bởi thời gian (CT), 3: sau khi kim dừng định vị dưới sẽ được điều khiển bởi thời gian (CT)
P21	0~3	0	Chế độ gia cố mũi sau, 0: Đẩy nhẹ bàn đạp để bắt đầu chế độ lại mũi tự động, 0: Vô hiệu, 2: Sau khi kim dừng định vị trên sẽ được điều khiển bởi thời gian (CT), 3: sau khi kim dừng định vị dưới sẽ được điều khiển bởi thời gian (CT)
P22	0~3	0	Chế độ gia cố W, 0: Đẩy nhẹ bàn đạp bắt đầu may lại mũi, 1: điều khiển bằng bàn đạp, có thể dừng tùy ý, 2: sau khi kim dừng định vị trên sẽ được điều khiển bởi thời gian (CT), 3: sau khi kim dừng định vị dưới sẽ được điều khiển bởi thời gian (CT)
P23	0~4	4	chế độ gia cố mũi trước sau。 (CD và AB)0: B->AB->ABAB->NONE。 1: B->NONE。 2: B->AB->NONE。 3: AB->NONE。 4: AB->ABAB->NONE。
P24	0-1024	90	Vị trí cắt chỉ của bàn đạp
P25	1-120	15	Bù mũi lại mũi sau 1
P26	1-120	13	Bù mũi lại mũi sau 2
P33	0-100	45	Cường độ lực hút kẹp chỉ điện từ
P34	0/1	0	Kiểm tra lượng dầu (0 tắt ; 1 mở)
P35	0~200	0	Kiểm tra chỉ dưới (3 chế độ; 0 tắt)

THAM SỐ	PHẠM VI	MẶC ĐỊNH	MIÊU TẢ THAM SỐ
P36	200~2500	500	Kiểm tra chỉ dưới chế độ 2, giới hạn tốc độ底线检测模式2限速
P38	0/1	0	Tắt mở chống rối chỉ (0 tắt; 1 mở)
P40	0~1024	280	Vị trí bàn đạp chân vịt (giá trị lớn hơn so với thông số trước)
P41	0~1024	405	Vị trí bàn đạp giữa(giá trị lớn hơn so với thông số trước)
P42	0~1024	420	Vị trí vận hành của bàn đạp trước(giá trị lớn hơn so với thông số trước)
P43	0~1024	495	Vị trí bàn đạp vận hành tốc độ thấp(giới hạn trên) (giá trị lớn hơn so với thông số trước)
P44	0~1024	830	Giá trị mô phỏng tối đa của bàn đạp(giá trị lớn hơn so với thông số trước)
P47	200-360	360	Cắt chỉ xong xoay góc (có thể thực hiện chức năng cắt chỉ kết hợp kéo lai)
P49	100-500	250	Tốc độ cắt chỉ
P53	0-99	11	Tắt mở nâng chân vịt (0 tắt; 1 nâng; 11 gạt gối)
P56	0/1	1	Tự động tìm vị trí kim sau khi bật nguồn 0: Không tìm 1: Tìm
P57	0-600	100	Thời gian giữ cục hút nâng chân vịt
P60	200-5000	3500	Tốc độ may mũi dài nhất
P61	/	/	Các thông số để kiểm tra nhanh góc ban đầu của motor
P62	0/1	0	Chế độ test: 0: lựa chọn người vận hành (bình thường); 1: chế độ kiểm tra tự động (kiểm tra tự động với vị trí dừng kim, hoạt động 5S, dừng 5S)

技术支持部

THAM SỐ	PHẠM VI	MẶC ĐỊNH	MIÊU TẢ THAM SỐ
P63	1-10	2	Số mũi chiết chỉ đầu vào
P64	1-10	2	Số mũi chiết chỉ đầu ra
P65	200~2000	1000	Tốc độ chiết chỉ
P66	0/2	2	Lỗi lật máy (0 Tắt; 2 mở)
P71	0-99	66	Hạ chân vịt, giá trị càng nhỏ hạ càng nhanh
P72	0~359	90	Chống gãy kim: 0 tắt, khác 0 thì dựa vào lại mũi thủ công để tìm góc hút
P73	0/1	0	May theo đoạn có cắt chỉ và lại mũi sau (0 tắt, 1 bật)
P74	0/1	0	Chọn chế độ sau khi kết thúc may theo đoạn (0: lại mũi sau; 1: ngừng lại)
P75	0/1	0	Cắt chỉ khi may nhiều đoạn (0 tắt và 1 bật)
P77	0/1	0	Lựa chọn chế độ phím lại mũi 0: có tác dụng khi may hoặc khi dừng lại. 1: chỉ có tác dụng khi may
P78	1-359	120	Góc bắt đầu kẹp chỉ
P79	0-359	340	Góc kết thúc kẹp chỉ
P81	-999-999	100	Bù trừ điểm chuẩn
P82	70-130	0	Bù trừ mũi chỉ (dương là dài; âm là ngắn)
P83	70-130	0	Bù trừ lại mũi (dương là dài; âm là ngắn)
P84	0-3000	2000	Giới hạn Tốc độ may mẫu

THAM SỐ	PHẠM VI	MẶC ĐỊNH	MIÊU TẢ THAM SỐ
P85	0/1	0	Hướng độ dài mũi chỉ
P86	-20-20	8	Độ dài mũi cắt chỉ trước (số âm là hướng ngược lại)
P88	-20-20	5	Độ dài mũi cắt chỉ sau (số âm là hướng ngược lại)
P90	0/1	0	Khóa độ dài mũi chỉ (0: tắt; 1 mở)
P97	0-2	0	0 Giọng nói khi khởi động và khi nhấn phím 1: chỉ phát khi khởi động, 2: chỉ phát khi nhấn phím
P98	0-7	7	Điều chỉnh âm lượng giọng nói (sẽ không bị thay đổi sau khi khôi phục cài đặt gốc)
P99	0/1/2	1	Lựa chọn ngôn ngữ 0: tắt 1: tiếng Trung 2: tiếng Anh
PA6	1-100	1	Cài đặt giá trị tỉ lệ của chức năng đếm mũi may
PA7	1-9999	1	Cài đặt giá trị đếm mũi may

THAM SỐ	PHẠM VI	MẶC ĐỊNH	MIÊU TẢ THAM SỐ
PA8	0-6	0	Chọn chế độ bộ đếm mũi may: 0: không đếm, 1: đếm mũi may theo chiều tăng dần và tự động đếm lại khi kết thúc, 2: đếm mũi may theo chiều giảm dần và tự động đếm lại, 3: đếm mũi may theo chiều tăng dần và sau khi kết thúc động cơ sẽ tự động dừng và phải nhấn phím P để đếm lại, 4: đếm mũi theo chiều giảm dần và cũng phải nhấn phím P để đếm lại, 5: đếm mũi may theo chiều tăng và khi kết thúc sẽ báo lỗi nhưng động cơ không dừng, phải nhấn gót bàn đạp sau đó nhấn phím P để đếm lại, 6: đếm mũi may theo chiều giảm và thao tác như mục 5
PA9	1-100	1	Cài đặt giá trị tỉ lệ của chức năng đếm số lần cắt chỉ
PAA	1-9999	9999	Cài đặt giá trị đếm số lần cắt chỉ
PAB	0-4	0	Chọn chế độ đếm sản phẩm: 0: Không đếm, 1: Số sản phẩm đếm theo chiều tăng dần, đếm xong giá trị được cài đặt sẽ tự động đếm lại, 2: Số sản phẩm đếm theo chiều giảm dần, đếm xong sẽ tự động đếm lại, 3: Đếm sản phẩm theo chiều tăng, đếm xong động cơ sẽ tự động dừng lại, nhấn phím P để đếm lại, 4: Đếm sản phẩm theo chiều giảm và thao tác như mục 3.
PB0	1-31	1	Lựa chọn kênh mạng

3.3、THÔNG SỐ GIÁM SÁT

THAM SỐ	MIÊU TẢ	THAM SỐ	MIÊU TẢ
010	Bộ đếm số mũi	026	So sánh tỉ lệ truyền động của đầu máy
011	Bộ đếm sản phẩm	027	Tổng thời gian vận hành (theo tiếng)
013	Trạng thái Hall	028	Phiên bản hộp điện: L
020	Điện áp dây cáp	029	Phiên bản hộp điện:H
021	Tốc độ đầu máy	02A	Giá trị đầu vào mô phỏng 1
022	Điện lưu	02B	Giá trị đầu vào mô phỏng 2
023	Góc ban đầu	02C	Giá trị đầu vào mô phỏng 3
024	Góc cơ học	02D	Giá trị đầu vào mô phỏng
025	Giá trị mẫu điện áp bàn đạp	02E	Tham số hiện tại
		030-037	Lịch sử báo lỗi (030 lịch sử báo lỗi mới nhất)

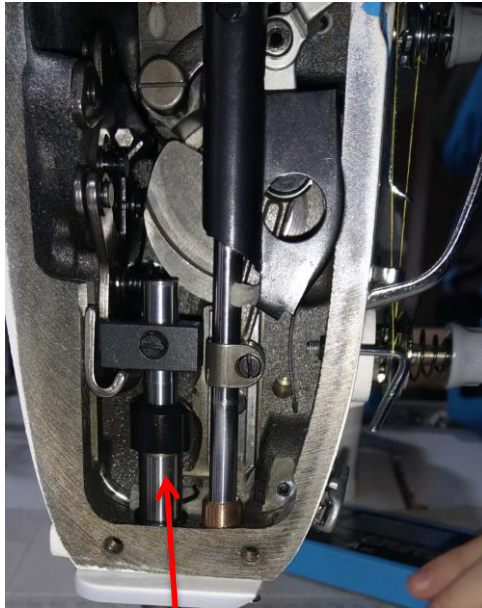
3.4、MÃ LỖI

MÃ LỖI	TÊN GỌI	CÁCH GIẢI QUYẾT
Err-01	Quá tải phần cứng động cơ trực chính	1. Tắt nguồn và bật lại sau 30 giây. 2. Vui lòng vào mục P62 để kiểm tra gốc độ ban đầu của mô tơ 3. Kiểm tra đầu dò và mô tơ , nếu bị hỏng thì thay thế kịp thời. 4. Nếu vẫn không hoạt động được thì xin vui lòng liên hệ với nhà cung cấp dịch vụ tại địa phương
Err-03	Điện áp thấp	1. Tắt máy và khởi động lại 2. Kiểm tra điện áp xem có thấp hơn 176V không 3. Thay hộp điện
Err-04	Quá áp khi dừng máy	1. Tắt và khởi động lại 2. Kiểm tra xem điện áp có cao hơn 264V không 3. Thay hộp điện
Err-05	Quá áp khi vận hành	1. Tắt và khởi động lại 2. Kiểm tra xem điện áp có cao hơn 264V không 3. Thay hộp điện
Err-06	Lỗi mạch cục hút	1. Tắt máy và khởi động lại 2. Khôi phục cài đặt gốc 3. Rút phích cắm chức năng 4. Thay bộ điện tử thích hợp
Err-07	Lỗi mạch kiểm tra điện lưu	1. Tắt máy và khởi động lại 2. Khôi phục cài đặt gốc 3. Thay hộp điện
Err-08	Động cơ bị đình kệt	1. Xoay tay quay tìm điểm kẹt 2. Khôi phục cài đặt gốc 3. Kiểm tra xem phích cắm động cơ có bị lỏng hay không 4. Kiểm tra fim, bộ mã hóa có bụi không 5. Kiểm tra góc của động cơ 6. Thay động cơ 7. Thay hộp điện

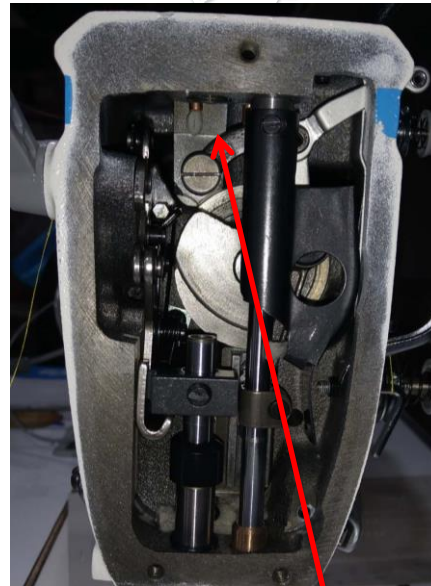
MÃ LỖI	TÊN GỌI	CÁCH GIẢI QUYẾT
Err-10	Bảng điều khiển không kết nối được	1. Kiểm tra xem cáp bảng điều khiển có bị đứt hoặc rơi ra không 2. Thay thế bảng điều khiển 3. Thay thế điều khiển chân vịt 4. Thay thế hộp điện
Err-11	Lỗi tín hiệu dừng kim đầu máy	1. Kiểm tra xem kết nối giữa bộ mã hóa động cơ trục chính và hộp điện có bị lỏng không 2. Thay thế bộ mã hóa trục chính 3. Thay thế động cơ
Err-12	Lỗi bộ kiểm tra góc ban đầu của động cơ	Thay thế hộp điện
Err-13	Lỗi điểm chuẩn motor	1. Tắt và khởi động lại 2. Kiểm tra xem phích cắm bộ mã hóa động cơ trục chính có bị lỏng không 3. Thay thế bộ mã hóa động cơ trục chính 4. Thay thế hộp điện
Err-14	Lỗi đọc viết của bộ điều khiển chính EEPROM	1. Tắt và khởi động lại 2. Thay thế hộp điện
Err-15	Bảo vệ động cơ trục chính bị quá tốc độ	1. . Tắt và khởi động lại 2.Khôi phục cài đặt gốc 3. Thay thế hộp điện
Err-16	Động cơ trục chính chuyển động ngược	
Err-17	Lỗi khởi động lại bộ điều khiển chính	1. Tắt máy và khởi động lại 2. Khôi phục cài đặt gốc 3. Thay thế hộp điện
Err-18	Động cơ trục chính quá tải	1. Kiểm tra xem mô tơ trục chính có bị kẹt không 2. Vải may có quá dày không
Err-20	Báo động thiếu dầu 8 tiếng	Kiểm tra xem mức dầu của máy có đủ không. Nếu đổ đầy dầu vẫn không giải quyết được, vui lòng liên hệ với trung tâm dịch vụ gần bạn để được hỗ trợ.

MÃ LỖI	TÊN GỌI	CÁCH GIẢI QUYẾT
Err-33	Lỗi mạch kiểm tra điện lưu của động cơ motor bước lại mũi	1. Tắt và khởi động lại 2. Thay hộp điện
Err-36	Lỗi quá tải động cơ motor bước lại mũi	1. Kiểm tra xem động cơ motor bước lại mũi của máy, con lắc, răng cưa xem có bị kẹt không, sau khi về trạng thái bình thường, khởi động lại hệ thống 2. Kiểm tra xem bộ mã hóa motor bước lại mũi có bị hỏng không, nếu đầu nối bị lỗi hãy thay mới. 3. Sau khi khắc phục sự cố nếu máy vẫn không hoạt động bình thường xin vui lòng liên hệ với trung tâm dịch vụ gần bạn để được hỗ trợ.

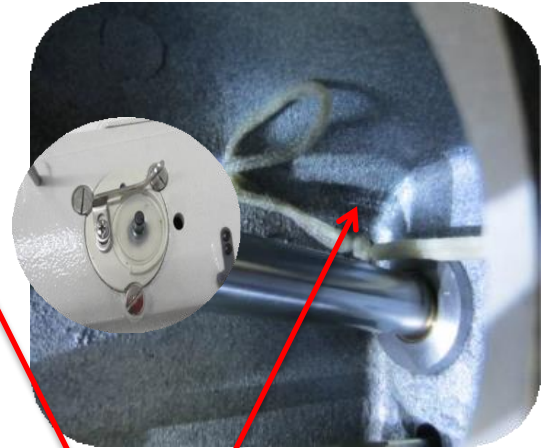
4.1、CUNG CẤP DẦU TRỰC TRÊN



Ống hồi dầu: Chủ yếu hút dầu thừa để giảm nguy cơ dầu máy rò rỉ dầu

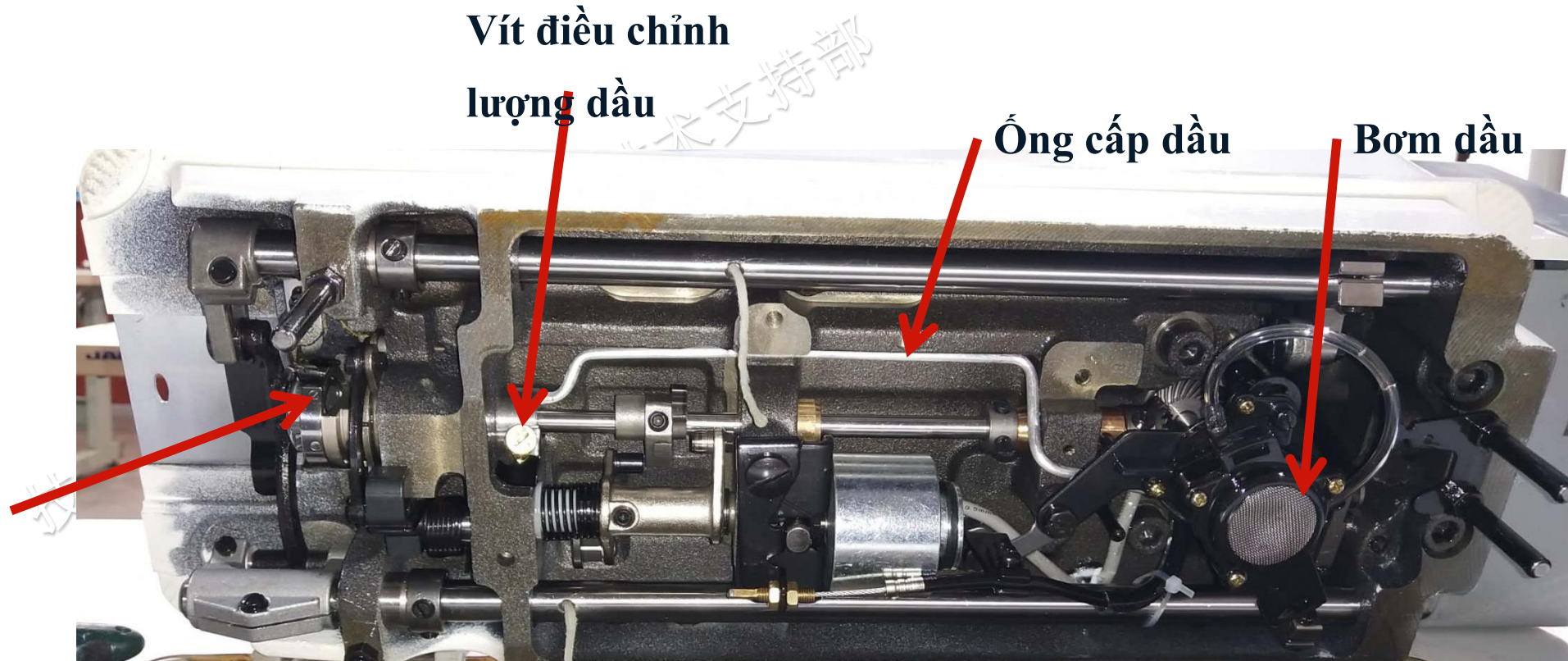


Bạt cò hoạt động với tốc độ cao sẽ bị nóng và mài mòn, dễ bị kẹt, dùng bông dầu để bôi trơn



Chỉ dầu này chủ yếu dùng để cung cấp dầu ở trực máy trên cho bạt cò và thanh kim

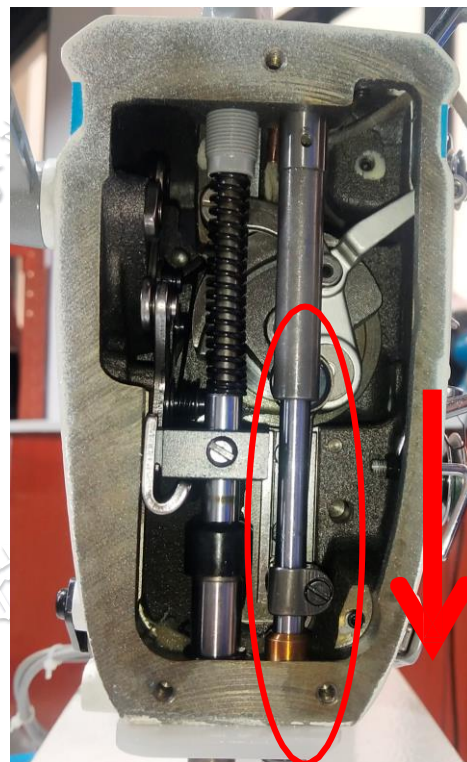
4.2、CUNG CẤP DẦU TRỰC DƯỚI



Bộ phận bơm dầu hút dầu qua đường ống cấp dầu, dẫn dầu đến trục ổ, thông qua vít để điều chỉnh lượng dầu, đảm bảo khi vận hành không bị kẹt và nóng.

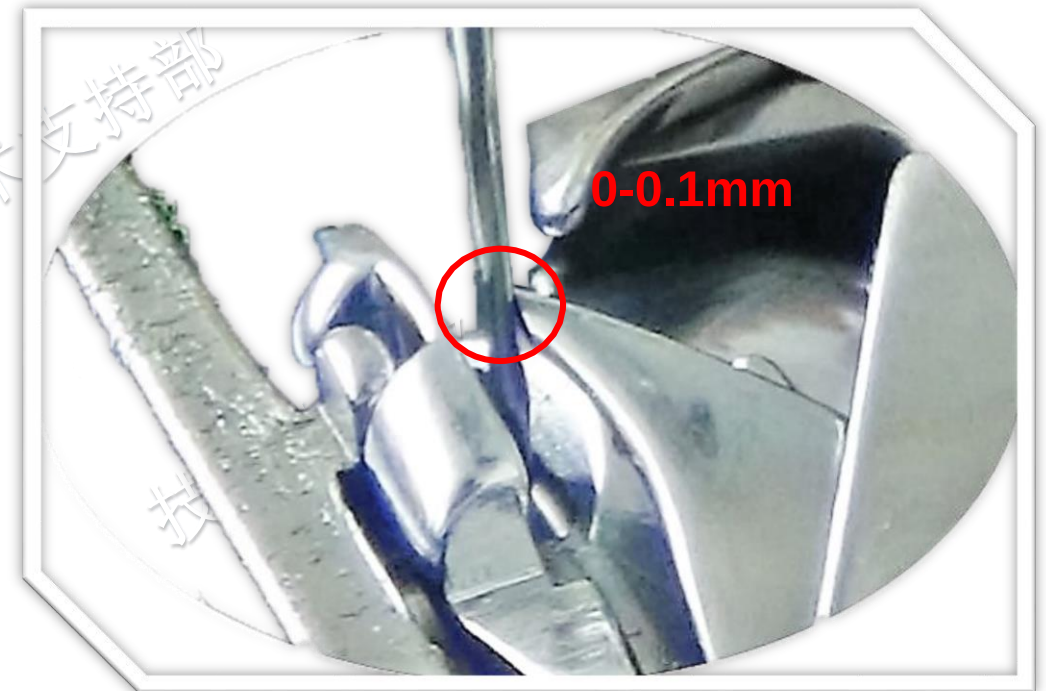
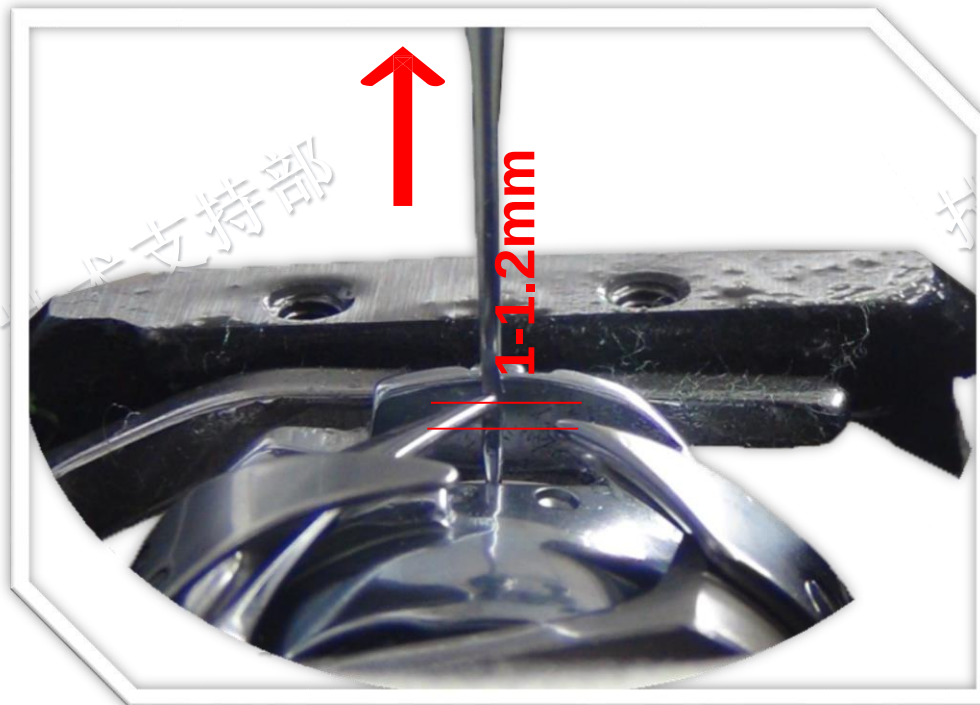
4.3、VỊ TRÍ THANH KIM

Khi thanh kim ở vị trí thấp nhất, một nửa kim sẽ bị lộ ra trong ổ.



4.4、Ổ MÓC CHỈ

Chuyển động tay quay để kim nhô lên 2.2mm từ điểm thấp nhất, mũi kim cách móc ổ 1-1.2mm đồng thời khoảng cách trái phải của kim máy và mũi kim là 0-0.1mm.

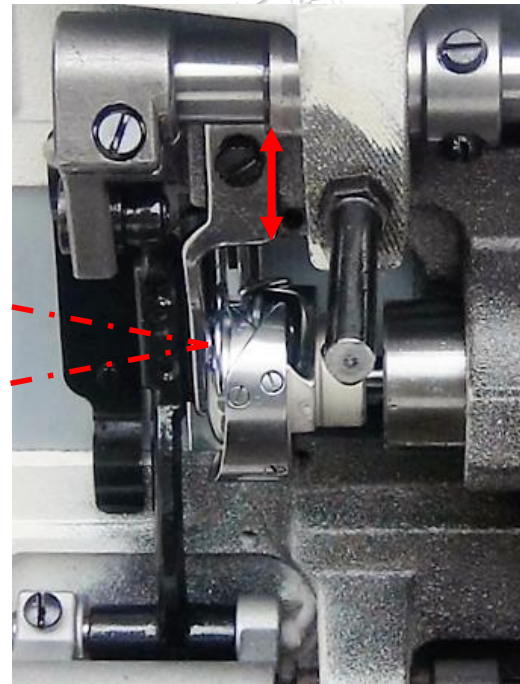


4.5、VỊ TRÍ MÓC CHỈ

- ① Khoảng cách trái, phải của đòn gánh giữ ổ khoảng 0.5-1.0mm. Nếu khe hở quá lớn âm thanh sẽ lớn còn khe hở quá nhỏ đường may sẽ không được mượt.
- ② Di chuyển đòn gánh giữ ổ để kim về vị trí giữa lỗ.

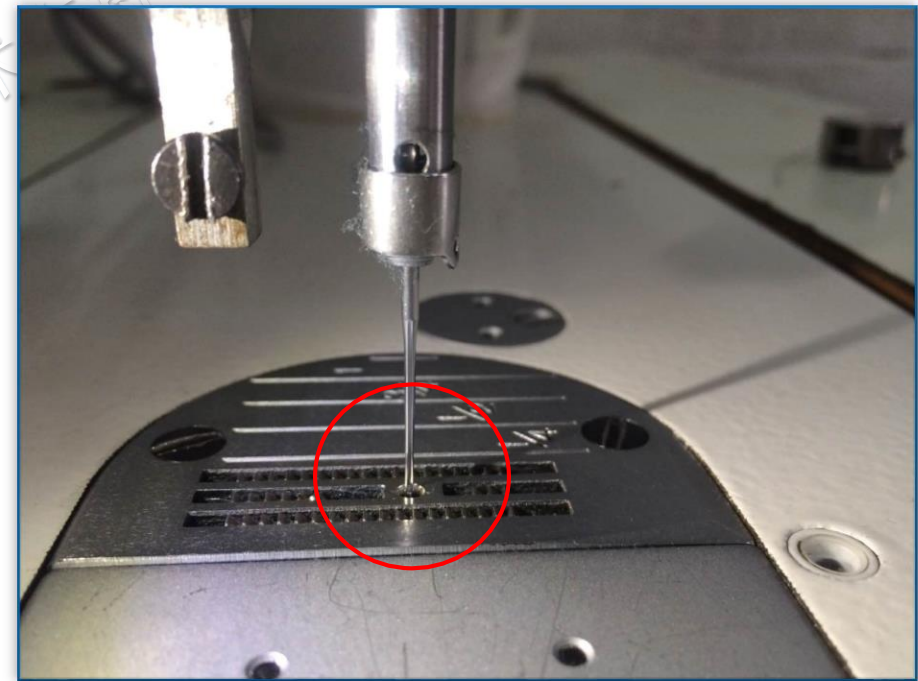
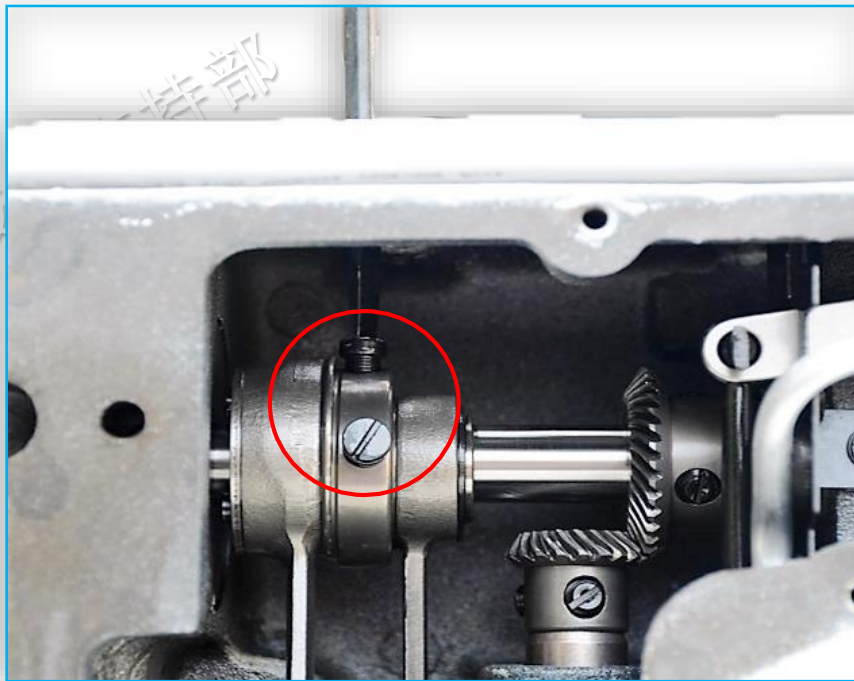


定位勾



4.7、CHỈNH ĐỒNG BỘ

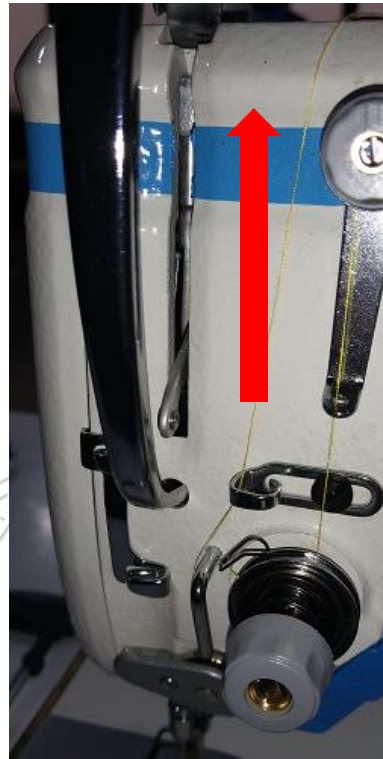
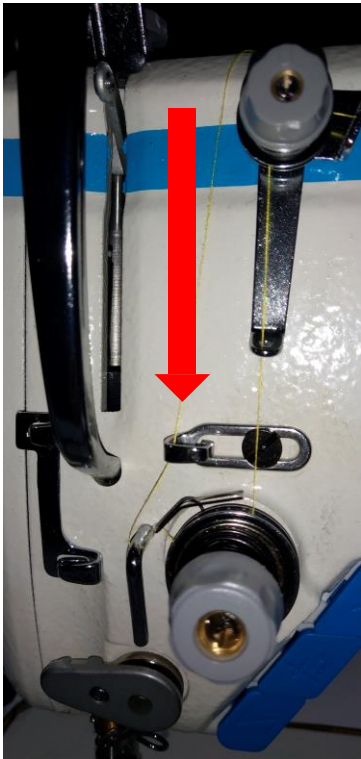
chỉnh đồng bộ kim và bàn lùa: (Mặt nguyệt, đỉnh bàn lùa, lỗ kim thẳng hàng) Khi bàn lùa quá chậm sẽ dễ bị gãy kim nhất là khi may lại mũi. Bàn lùa quá nhanh thì đường may không đẹp, nhất là khi may vải dày.



4.8、CHỨC NĂNG VÀ CÁCH LẮP BẠT CÒ

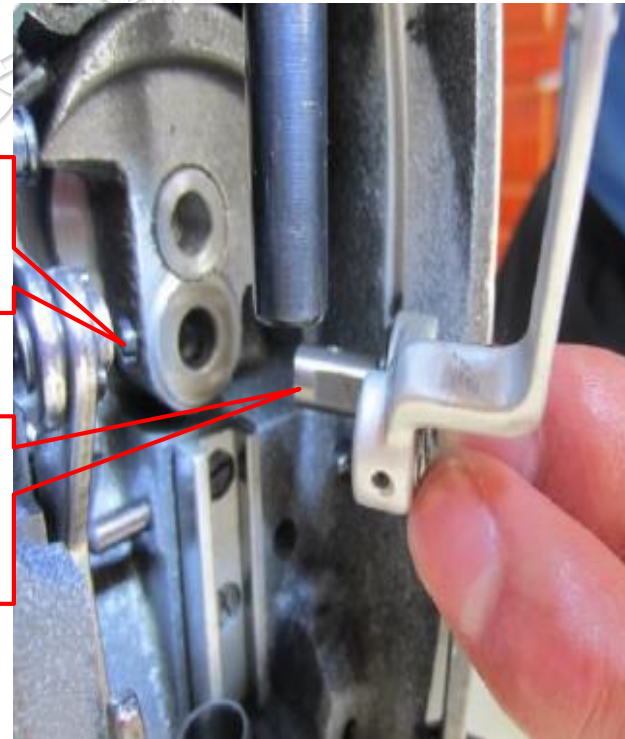
Chức năng: Chủ yếu cung cấp chỉ cho ổ móc chỉ, khi ổ quay chỉ 180 độ thì bật cò bắt đầu rút chỉ thừa để tạo thành đường may.

Lắp đặt: Căn chỉnh mặt phẳng của bật cò với ốc thứ nhất của tay dên (theo chiều chuyển động của máy)

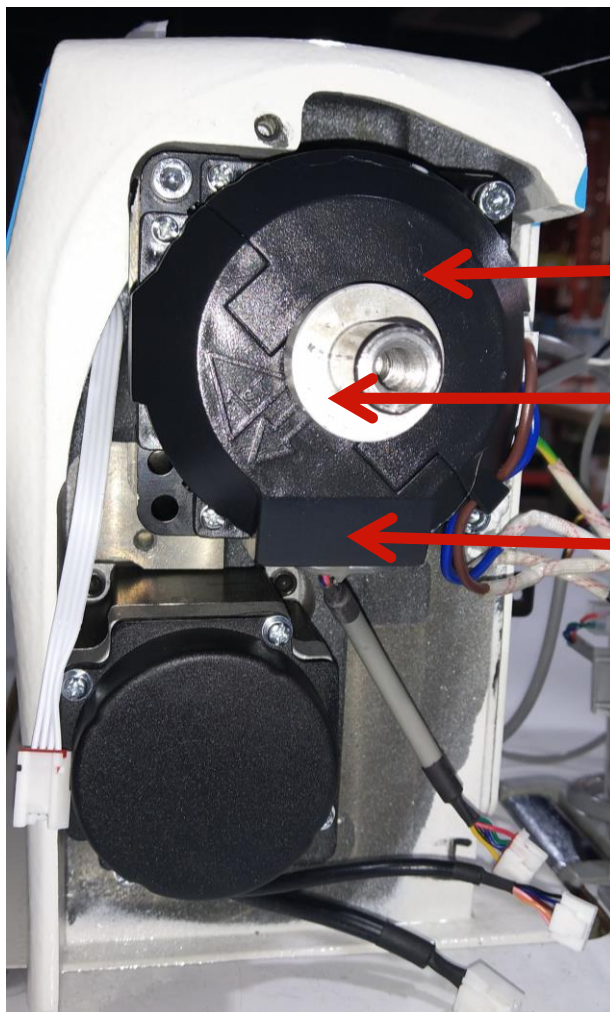


Ốc thứ 1

**Mặt
phẳng bật
cò**



4.9、THÁO VÀ LẮP BỘ MÃ HÓA



Vỏ bộ mã hóa

Vòng chống
bụi bộ mã hóa

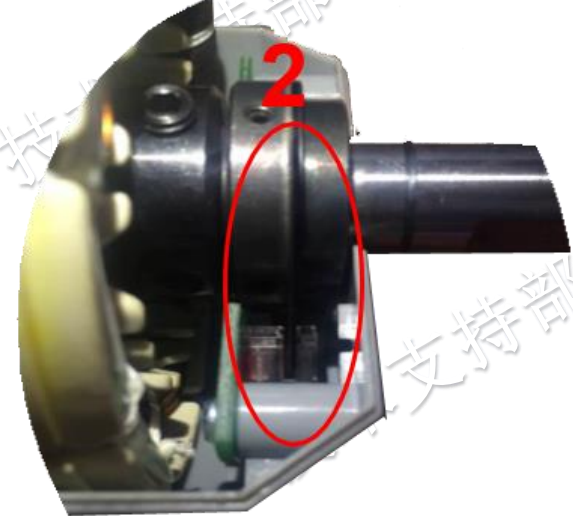
Bộ mã hóa

Các bước lắp đặt:

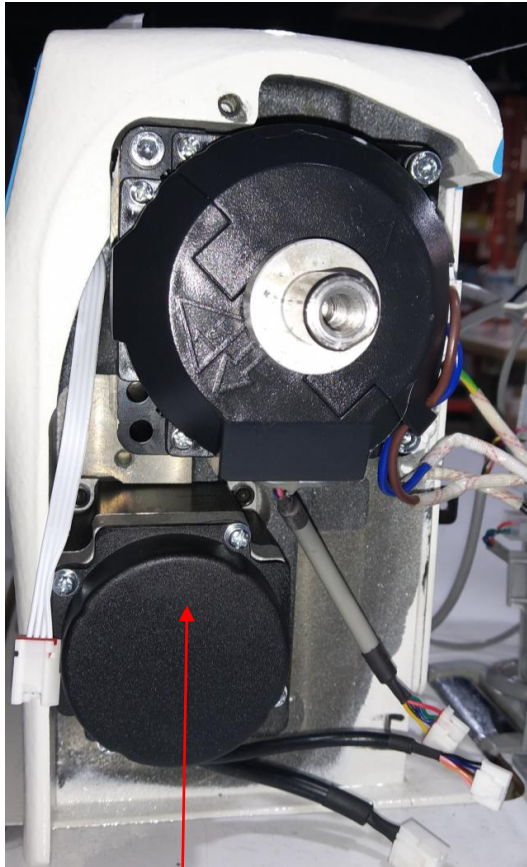
1. Đầu tiên tháo 4 vít của nắp hộp điện sau đó gỡ nắp hộp điện
2. Tháo vòng chống bụi của bộ mã hóa
3. Tháo vít của vỏ bộ mã hóa sau đó gỡ vỏ bộ mã hóa
4. Tháo các vít cố định của bộ mã hóa và kéo phẳng bộ mã hóa theo hướng mũi tên(để tránh làm hư film)
5. Cách cài đặt chỉ cần làm ngược các bước trên

4.10、CÁCH LẮP MIẾNG FILM

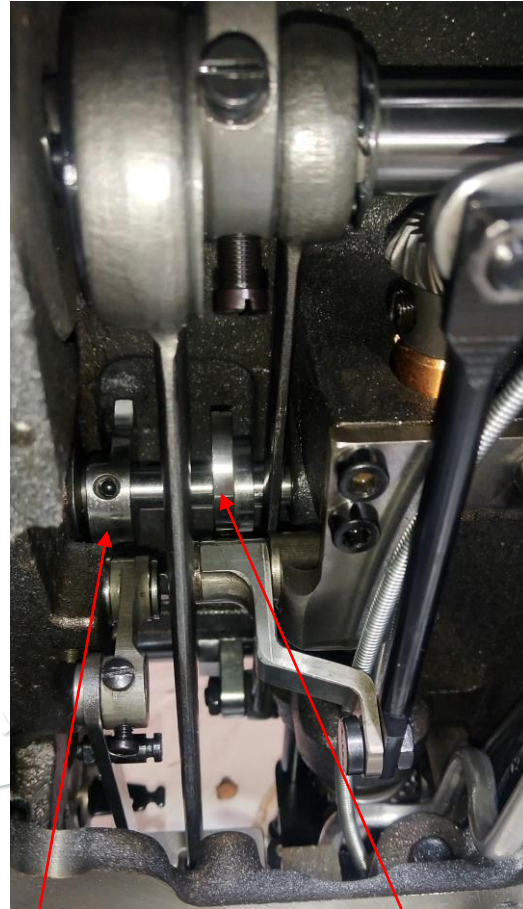
- 1、 ốc thứ nhất theo chiều kim đồng hồ của film cố định mặt phẳng
- 2、 sau khi thay, cần phải kiểm tra bên trái và phải của miếng film không được dùng vào bộ mã hóa



4.10、THÁO LẮP MOTOR BƯỚC



ốc cố định động cơ motor bước X4



ốc cam mũi chỉ X2

ốc cam nâng chân vịt X2

Tháo motor bước:

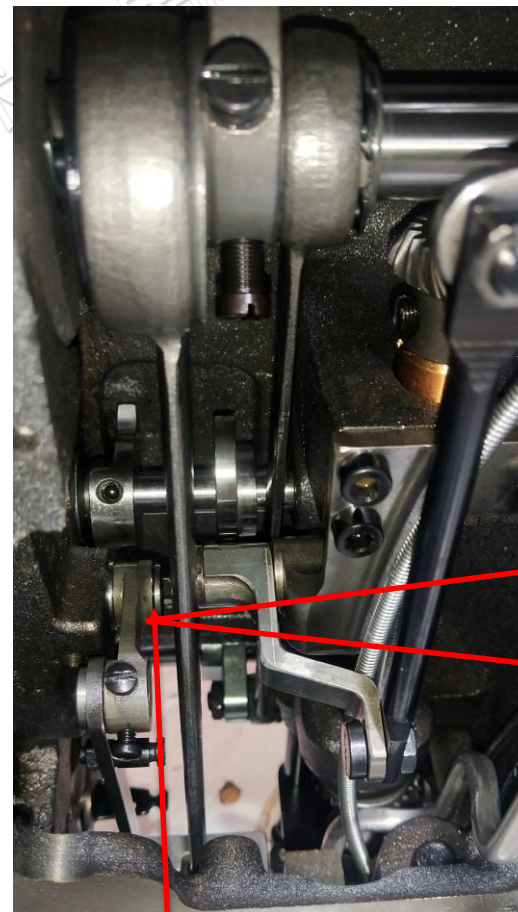
1. Tháo ốc cố định động cơ motor bước X4
2. Nới lỏng ốc của cam mũi chỉ, cam nâng chân vịt X2
3. Rút phích cắm của động cơ motor bước

Lắp đặt động cơ motor bước:

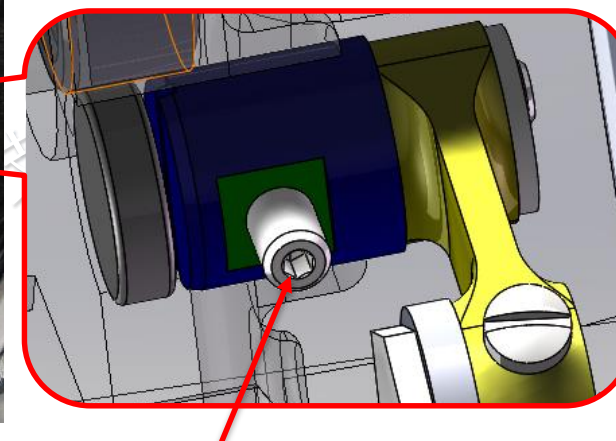
1. Đặt mặt có dây điện của động cơ motor bước hướng xuống và cắm vào 2 phần cam, đảm bảo rằng mặt phẳng ốc thứ nhất của 2 phần hướng vào mặt phẳng của trục motor, sau đó vặn chặt ốc.
2. Lắp ốc cố định động cơ X4
3. Vào mục thông số 81 điều chỉnh động cơ thành 0, điều chỉnh đến khi đặt mảnh giấy dưới chân vịt, đạp máy chạy và tờ giấy không bị dịch chuyển.

4.11、THẢO LẬP TAY DÊN CỦA ĐỘ DÀI MŨI CHỈ

1. Nới lỏng ốc cố định
2. Kéo tay dên ra theo hướng bên phải
3. Lúc lắp đặt, ốc cố định phải căn chỉnh với mặt phẳng của tay dên đồng thời đảm bảo rằng tay dên cách vỏ máy 1-2mm, sau đó siết chặt ốc cố định



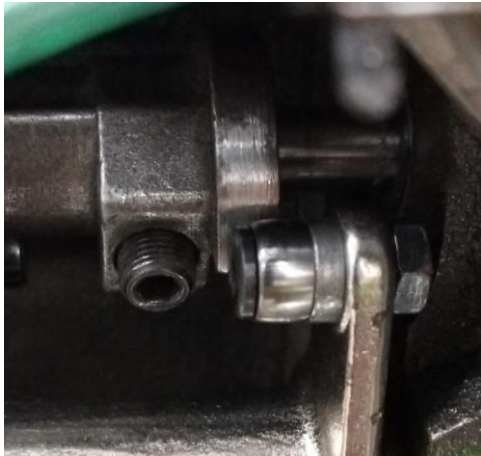
Tay dên



Ốc cố định

4.12、CHỈNH DAO

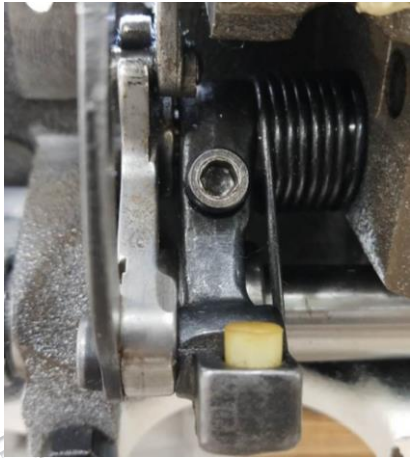
1. Đảm bảo vị trí dừng máy chính xác(tham chiếu phương pháp điều chỉnh vị trí dừng máy phía trước)
2. Điều chỉnh độ giao hợp của dao động và dao tĩnh



Đẩy viên bi tiếp xúc hoàn toàn với điểm cao nhất của cam cắt chỉ



Kéo giá tay biên của dao, đảm bảo dao tĩnh vào dao động ăn khớp nhau, và giữ nguyên vị trí.



Vặn chặt ốc của giá tay biên dao động.

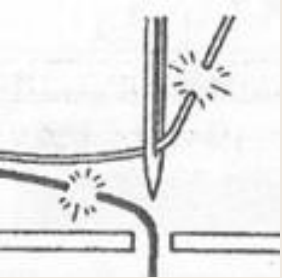
Lưu ý: Sau khi hoàn thành việc điều chỉnh, bảo đảm rằng các vị trí trên đã chính xác: 1. Bi và cam không có khe hở 2. Dao động và dao tĩnh hoàn toàn ăn khớp 3. Tay biên của giá dao động không có khe hở giữa 2 bên.

4.13、THÁO VÀ LẮP BẢNG ĐIỀU KHIỂN

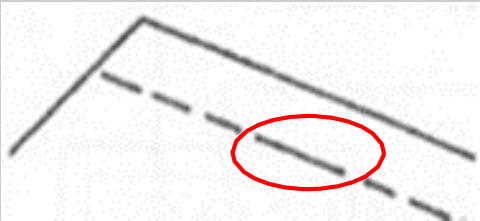


1. Đầu tiên tháo 2 nút cao su AB ra
2. Sử dụng lục giác 2.5mm để nối lỏng và tháo 2 ốc lục giác AB
3. Nhẹ nhàng cạy mở bảng điều khiển sau đó dọc theo bên phải rút phích cắm ra.

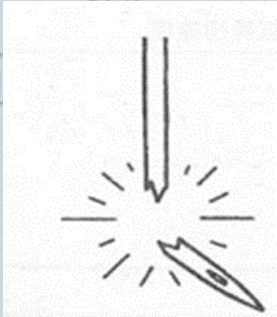
5. CÁC LỖI THƯỜNG GẶP – ĐÚT CHỈ DƯỚI

STT	ĐÚT CHỈ DƯỚI	TÌNH TRẠNG	CÁCH XỬ LÝ
1	Đút chỉ dưới 	1、kim bị cong	(1) thay kim
2		2、lắp kim không đúng	(2) lắp kim cho đúng
3		3、chất lượng chỉ không tốt	(3) thay chỉ khác tốt hơn
4		4、lỗ mặt nguyệt bị xước hoặc nhỏ	(4) Đánh bóng lỗ mặt nguyệt, thay lỗ lớn hơn
5		5. độ cao trụ kim chưa đúng	(5) chỉnh độ cao trụ kim cho chính xác
6		6、ổ bị xước, vị trí móc ổ không đúng	(6) thay ổ hoặc làm cho hết xước
7		7、bàn lừa bị sai hành trình	(7) điều chỉnh đồng bộ bàn lừa và cam
8		8、trụ kim bị sai hành trình	(8) điều chỉnh hành trình trụ kim
9		9、ổ móc bị xước	(9) thay ổ móc修正或更换定位钩。
10		10、lực căng chỉ dưới quá lớn	(10) điều chỉnh lực căng chỉ dưới
11		11、kim và ổ không tương thích	(11) thay kim và ổ và tương thích

5. CÁC LỖI THƯỜNG GẶP – NHẢY MŨI

STT	NHẢY MŨI	TÌNH TRẠNG	CÁCH XỬ LÝ
1	Nhảy mũi 	1、kim bị cong	(1) thay kim
2		2、lắp kim không đúng	(2) lắp kim cho đúng
3		3、chất lượng chỉ không tốt	(3) thay chỉ khác tốt hơn
4		4、kim không ở chính giữa mặt nguyệt	(4) thay kim hoặc chỉnh cho ở giữa mặt nguyệt
5		5、độ cao kim không đúng	(5) điều chỉnh độ cao cho đúng
6		6、móc ổ bị mòn	(6) mài lại móc ổ
7		7、kim chưa lắp vào vị trí cao nhất	(7) lắp vào vị trí cao nhất
8		8、vị trí ổ không đúng	(8) Chỉnh vị trí trái phải của ổ và thời gian móc chỉ
9		9、vị trí lò xo bật cò không đúng	(9) chỉnh vị trí lại cho đúng
10		10、chân vịt không hạ xuống	(10) xoay kim đi xuống, chỉnh ốc nâng chân vịt

STT	NỖ CHỈ	TÌNH TRẠNG	CÁCH GIẢI QUYẾT
1	Nỗi chỉ, chỉ dưới không chặt  Chỉ trên không chặt  	1、chất lượng chỉ không tốt	(1) Thay chỉ tốt hơn
2		2、chỉ dưới quá lỏng hoặc quá chặt	(2) điều chỉnh sức ép
3		3、chỉ trên quá lỏng hoặc quá chặt	(3) Chỉnh lực căng chỉ
4		4、kim quá thấp	(4) Khi may vải mỏng, kim không rút chỉ lên bị nổi chỉ
5		5、thời gian bàn lừa không đúng	(5) chỉnh đồng bộ bàn lừa cho đúng
6		6、lỗ kim quá nhỏ	(6) Thay mặt nguyệt lỗ lớn hơn
7		7、vị trí móc ổ không đúng	(7) Chỉnh khe hở giữa móc ổ và ổ
8		8、chỉ dày nổi chỉ, rãnh dẫn chỉ quá nhỏ	(8) chỉnh rãnh ra chỉ lớn hơn
9		9、chân vịt không hạ xuống	(9) Xoay kim đi xuống, chỉnh ốc nâng chân vịt
10		10、ép chân vịt quá lỏng hoặc quá chặt	(10) chỉnh sức ép lớn nhỏ

STT	GÃY KIM	TÌNH TRẠNG	CÁCH XỬ LÝ
1	Gãy kim 	1、chưa lắp kim vào vị trí cao nhất	(1) lắp kim vào vị trí cao nhất
2		2、kim bị cong	(2) thay kim
3		3、kim không ở giữa lỗ mặt nguyệt	(3) chỉnh kim ở giữa lỗ mặt nguyệt
4		4、độ cao trụ kim không đúng	(4) chỉnh độ cao trụ kim cho đúng
5		5、thời gian bàn lửa không đúng	(5) chỉnh đồng bộ bàn lửa cho đúng
6		6、vị trí ổ không đúng	(6) Chỉnh vị trí trái phải của ổ và thời gian móc chỉ
7		7、may phải dày gãy kim	(7) thay kim lớn hơn
8		8、mã kim không đúng	(8) thay đúng mã kim
9		9、vị trí chân vịt và kim không đúng	(9) chỉnh chân vịt sao cho kim ở chính giữa chân vịt
10		10、lực căng chỉ quá lớn	(10) điều chỉnh lực căng chỉ cho đúng
11		11. Ép chân vịt quá lỏng	(11) tăng lực ép chân vịt

▲ ◀ ▶

STT	TÌNH TRẠNG LỖI	CÁCH GIẢI QUYẾT
1	Cắt không được chỉ (trên hoặc dưới)	1、 dao của dao động và dao tĩnh bị hư hại? Thay dao 2、 dao động trên và dưới không ăn khớp nhau, chỉnh vị trí dao của dao động dưới đến chỗ đánh dấu của dao động trên
2	Không nhìn thấy lượng dầu trong máy	▪ dầu quá ít? Thêm dầu
3	Gạt gối, chân vịt không nâng lên	1. Có phải đang sử dụng chức năng không cắt chỉ, khi kim đang ở trên và dùng chân khởi động gạt gối nâng chân vịt 2. Vui lòng dùng chức năng tự động nâng chân vịt 3. Có phải gạt gối nâng chân vịt trước khi kim ngừng may? Vui lòng điều chỉnh thời gian nhả chỉ
4	Màn hình không có biểu tượng	▪ phích cắm bị lỏng? kiểm tra lại ▪ kiểm tra rút cắm giữa màn hình và hợp điện
5	Cắt không được chỉ (trên hoặc dưới)	1. Đã lắp kim chính xác chưa? 2. dao động hoặc dao tĩnh bị sét? Thay dao 3. dao động trên và dưới không ăn khớp nhau, chỉnh vị trí dao của dao động dưới đến chỗ đánh dấu của dao động trên
6	Chỉ dư quá dài (mặt sau của vải)	1. Dao cắt chỉ có nằm ở dưới lỗ kim không? Chỉnh tham số chiết chỉ (khi kết thúc và trước khi kết thúc 1 mũi) 2. Dùng tham số chỉnh độ dài mũi chỉ khi cắt chỉ
7	Sau đứt chỉ, chỉ bị tuột	1. Giảm lực căng của kẹp chỉ 1 2. Bộ dẫn chỉ có bị xước? Đánh bóng bộ dẫn chỉ 3. Chỉnh cam cắt chỉ cho đúng 4. Kiểm tra lượng đẩy của kẹp chỉ trong 0.8-1mm

6.1 A4-B易损件清单 (1)

第六章、专用件

No. 序号	Parts No. 代码	English Description 英文描述	Chinese Description 中文描述	No. 序号	Parts No. 代码	English Description 英文描述	Chinese Description 中文描述
1	10117001	Needle	机针DB×1 14#	18	10118003	Bobbin	梭芯
2	10117002	Needle(-H)	机针DP×5 21#(-H)	19	11218504	Bobbin case asm.	梭壳
3	11402039	Needle bar	针杆	20	10112016	Finger postioner	旋梭定位钩
4	10102021	Needle bar(-H)	针杆(-H)	21	10112032	Finger postioner(-H)	旋梭定位钩(-H)
5	13815011	Needle plate	针板	22	10127001	Thread take-up spring	挑线簧
6	11315001	Needle plate(-H)	针板(-H)	23	10127031	Thread take-up spring(-H)	挑线簧(-H)
7	10815001	Needle plate(-7)	针板(-7)	24	1411300600	Thread tension asm.	底线夹线器
8	1131600600	Presser foot	活压脚组件	25	11419001	Knife	割线刀
9	1131600300	Presser foot(-H)	活压脚组件(-H)	26	1383103900	Bobbin winder unit	绕线器组件
10	13814005	Feed dog	送料牙	27	104S11006	Screw SM1/8"x44 L=4.5	支针螺钉SM1/8"x44 L=4.5
11	11314001	Feed dog(-H)	送料牙(-H)	28	104S17002	Screw SM11/64"x40 L=6.5	针板螺钉 SM11/64"x40 L=6.5
12	11414001	Feed dog(-7)	送料牙(-7)	29	101S11009	Screw SM9/64"x40 L=10.5	压脚螺钉 SM9/64"x40 L=10.5
13	11418003	Hook	广濑中厚料旋梭	30	101S15007	Screw SM1/4"x40 L=8	压杆导架螺钉 SM1/4"x40 L=8
14	11418004	Hook(-H)	广濑厚料旋梭	31	11312003	Tread guide for knife	分线片
15	11418007	Hook asm (China)	国产中厚料旋梭(扩大缝纫范围)	32	115019001	Fixing knife	定刀
16	11418002	Hook asm (China Desheng) (H)	国产厚料旋梭(有尾巴扩大缝纫范围)	33	11319002	Moving knife	活动刀
17	11418007	Hook asm (China)	精品旋梭(C)	34	11319003	Moving knife(-H)	活动刀(-H)

6.2 A4-B专用件清单 (2)

序号	件号	物料描述	数量	备注	序号	件号	物料描述	数量	备注
1	115410001	针距凸轮	1	通用R4F(红的字体为通用 现有机型零件)	26	114S16004	螺母SM11/64"x40	1	通用R4F(红的字体为通用 现有机型零件)
2	115405001	针距调节连杆	1		27	13812081	拉簧固定板	1	
3	115404003	针距曲柄	1		28	138S08006	支撑销固定螺钉SM3/16"x28	1	
4	115426001	针距曲柄销	1		29	20628023	防油塞	1	
5	115426003	针距曲柄支撑销	1		30	115421001	油管	1	
6	101S11023	针距曲柄轴端螺钉	1		31	115033006	ZB-SMA4F-JZ步进电机(众邦)	1	
7	144S20003	抬压脚顶杆轴位螺钉	1		32	115405003	抬牙连杆	1	
8	115427001	针距复位簧	1		33	115405002	送料连杆	1	
9	101S11005	螺钉SM9/64"x40	2		34	115012007	防油罩	1	
10	115410002	抬压脚凸轮	1		35	115012008	抬压脚后杠杆	1	
11	S10028	凸轮固定螺钉M5×6	4		36	1150NS20001	抬压脚顶杆螺钉	3	
12	115404002	抬压脚驱动曲柄	1		37	10122110	橡皮塞(单孔)	1	通用R4F(红的字体为通用 现有机型零件)
13	13609002	滚轮	2		38	115412003	R4F-0410抬压脚顶杆	1	
14	136S20003	滚轮螺钉	2		39	11503007400	A4-B-0102-00—一体机电控面板组件(众邦)	1	
15	136S17005	滚轮螺母	4		40	11503007300	A4-B-0101-00—一体机电控组件(众邦)	1	
16	115426002	抬压脚驱动曲柄销	1		41	11503007200	A4-B-0701-00-倒缝开关组件	1	暂定
17	S10014	螺钉M5×4	2		42	115012024	A4-B-0105-后窗板	1	暂定
18	1150NS20001	抬压脚顶杆螺钉	2		43	115022004	A4-B-0106-后窗板垫	1	暂定
19	115412001	R4F-0409自动抬压脚顶杆	1		44	11503101900	A4-B-1302-00-泡沫箱组件	1	暂定
20	115401001	抬压脚曲柄支架	1		45	115031021	A4-B-1301-纸箱	1	暂定
21	409S11020	六角圆柱头螺钉SM3/16"x28	3		46	115012025	A4-B-0103-面板	1	暂定
22	W03002	弹簧垫圈	3		47	115022005	A4-B-0104-面板垫	1	暂定
23	10128003	平垫圈	3		48	115013001	A4-B-0162-线夹	4	暂定
24	10122003	面板调节孔螺塞	1		49	115037007	A4-B-0114-贴条	1	暂定 (后续用UV打印)
25	114S30007	弹簧悬置螺钉	1						

完



谢谢大家聆听

杰克缝纫机 快速服务100%

杰克缝纫机股份有限公司

技术支持部：培训组-姚

2021年3月31日（1版）