

ENGLISH

**Dòng M-1
SỔ HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG
(Điện)**

Lời tựa

Chào mừng bạn đến sử dụng các sản phẩm của công ty chúng tôi và đó là sự lựa chọn đầu tư đúng đắn của ngành quần áo! Đây là hướng dẫn tham khảo sản phẩm của "cắt đường hút" mới được phát triển của công ty.

Vui lòng đọc kỹ hướng dẫn sử dụng này để sử dụng tốt hơn sản phẩm của công ty!

● Trước khi đọc sách hướng dẫn này, vui lòng lưu ý các yêu cầu sau:

1. Trước khi tập, người sử dụng phải được tiếp đất để đảm bảo an toàn cá nhân (! 4Ω)
2. Người không chuyên nghiệp không tháo rời hộp điều khiển;
3. Vui lòng sử dụng ở nhiệt độ phòng trên 5 °C, dưới 45 °C;
4. Vui lòng làm việc trong 30% đến 90% môi trường tương đối ẩm ướt;
5. Điện áp định mức 220V ± 10%, tần số 50 / 60HZ ;

Điện trở nối đất: <

6. Sử dụng vải bông mềm để lau đèn hồng ngoại trên và dưới trước khi sử dụng hàng ngày.

● Các Biện pháp Phòng ngừa An toàn:

1. Không đặt chân lên bàn đạp khi nguồn điện được kết nối;
2. Sản phẩm này yêu cầu cài đặt và vận hành chuyên nghiệp;
3. Không mở hộp điều khiển khi đang bật nguồn;
4. Tắt nguồn khi thay kim, luôn chỉ hoặc thay chỉ dưới cùng;
5. Tắt nguồn khi lắp đặt, tháo gỡ, sửa chữa;
6. Tắt nguồn khi quay hoặc nâng máy may;
7. Tránh xa các sóng điện từ tần số cao và sóng vô tuyến, v.v., để tránh bộ truyền động servo bị nhiễu bởi sóng điện từ và dẫn đến hành động sai.

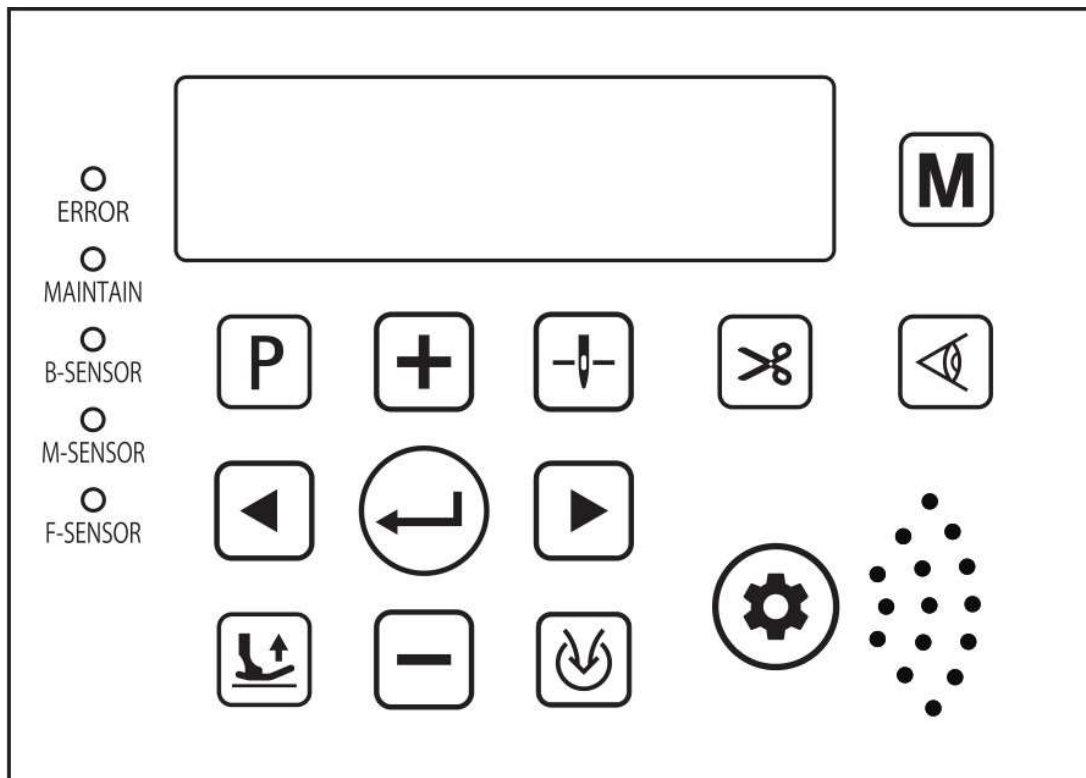
● Chiến lược bảo hành:

1. Bất kỳ vấn đề chất lượng nào khác ngoài hư hỏng do con người gây ra trong thời gian bảo hành có thể được miễn phí;
2. Nếu không có sự đồng ý của công ty để tháo rời, sửa đổi thiệt hại sẽ không bảo hành;
3. Nếu bạn không thể giải quyết vấn đề, bạn có thể liên hệ với công ty;
4. Công ty có bản giải thích cuối cùng của sổ tay hướng dẫn này

Mục lục

- 1: Giới thiệu về hoạt động chung của màn hình
- 2: Cách nhập và sửa đổi các tham số
- 3: Bảng mô tả thông số hoạt động
 - 3.1 Danh sách thông số hệ thống kỹ thuật viên*
 - 3.2 Danh sách tham số hệ thống công nhân*
- 4: Mô tả cổng hộp điều khiển 5: phân tích mã lỗi

1: Giới thiệu về hoạt động chung của màn hình



NO.	Icon	Mô tả chức năng
1		Phím chuyển chế độ: để chuyển chế độ may hiện tại, sẽ ở trong chu kỳ giữa đường may tự do, bán tự động, hoàn toàn tự động và may bình thường.
2		Phím chức năng đèn hồng ngoại: mở và đóng đèn hồng ngoại, nhấn và giữ 2 giây để điều chỉnh độ nhạy của mắt ánh sáng. Trong giao diện điều chỉnh độ nhạy sáng của mắt, click, , ,  để tự động điều chỉnh cường độ sáng mắt tương ứng với chất liệu mỏng, chất liệu vừa, chất liệu dày. Sau điều chỉnh hoàn tất, nhấn  để lưu.

3		Phím chức năng chân vịt: Chọn các cách của chân vịt khi ở chế độ may, bạn có thể nhấn liên tục để chọn liên tiếp trước chân vịt, sau chân vịt, trước và sau chân vịt hoặc đóng.
4		Phím chức năng cắt: chọn các cách cắt khi ở chế độ may, bấm liên tục lần lượt có thể chọn đường cắt trước, đường cắt sau, trước và sau đường cắt, hoặc đóng.
5		Phím chức năng hút gió (cần lắp thiết bị hút): chọn phương pháp hút khi may, nhấn liên tục có thể chọn trước khi hút, sau khi hút, trước và sau khi hút, hoặc đóng cửa.
6		Phím điều chỉnh kim dừng: được sử dụng để thay đổi vị trí dừng của thanh kim tại thời điểm dừng may giữa lên và xuống.
7		Phím Menu: nhập thông số người dùng, nhấn và giữ 2 giây để nhập thông số hệ thống (cần mật khẩu).
8		Khóa xác nhận: khóa xác nhận thông số.
9		Phím điều chỉnh số: dùng để sửa đổi dữ liệu.
10		Phím điều chỉnh số: dùng để sửa đổi dữ liệu.
11		Phím trái: Khi tham số được sửa đổi, con trỏ sẽ di chuyển sang trái.

12		Phím phải: Khi tham số được sửa đổi, con trỏ sẽ di chuyển sang phải.	
13		Phím bảo trì: Khi máy cần được điều chỉnh khi xảy ra ngoại lệ, hãy nhấn nút này hoặc tắt nguồn để bảo trì.	
14	F-SENSOR	Đèn báo cảm biến hồng ngoại phía trước	Khi cảm biến hồng ngoại phía trước bị che bởi một miếng vải, đèn F-SENSOR sẽ sáng, đèn khác sẽ tắt.
15	M-SENSOR	Đèn báo cảm biến hồng ngoại ở giữa	Khi cảm biến hồng ngoại giữa bị che bởi một miếng vải, M-SENSOR sẽ sáng bật, đèn khác tắt.
16	B-SENSOR	Đèn báo cảm biến hồng ngoại phía sau	Khi cảm biến hồng ngoại phía sau bị che bởi một miếng vải, đèn B-SENSOR bật, đèn khác tắt.
17	ERROR	Đèn báo công tắc an toàn	Nhấp nháy khi ngắt kết nối, đèn tắt trong những trường hợp bình thường
18	MAINTAIN	Đèn báo bảo trì	Khi nhấn phím duy trì, đèn sẽ nhấp nháy và đèn quay tắt sau khi thoát khỏi chế độ dịch vụ.

2: Cách nhập thông số và cách sửa đổi thông số

Phân tích để nhập thông số hệ thống: nhấn và giữ () trong 2 giây vào danh sách "thông số hệ thống" (cần mật khẩu để nhập điều chỉnh). () , () Các phím được sử dụng để chọn để sửa đổi giá trị tham số hoặc giá trị menu, vị trí đã chọn sẽ nhấp nháy. () () Các phím sẽ tăng hoặc giảm giá trị của vùng nhấp nháy. Sau khi chỉnh sửa các thông số, nhấn () phím để lưu các thông số và thoát khỏi các thông số hệ thống.

3: Bảng mô tả thông số hoạt động

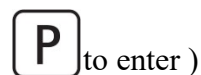
3.1 Danh sách thông số hệ thống kỹ thuật viên (nhấn và để nhập)

NO.	Mô tả chức năng	Tham số giá trị mặc định	Tham số phạm vi điều chỉnh	Mô tả về Thông Số
S02	Kiểm tra số kim sau khi sống đèn hồng ngoại đầu tiên	20	1~50	Đặt số kim giữa hai đèn hồng ngoại
S03	Trì hoãn trước cắt bớt số lượng đường may	4	0~50	Sau ánh sáng hồng ngoại phía sau cảm biến, số lượng đường may để trì hoãn việc cắt
S04	Độ trễ sau khi cắt số lượng đường may	4	0~50	Sau khi ánh sáng hồng ngoại phía sau rời đi, số lượng đường may bị trì hoãn cắt
S05	Hút phía trước mở số kim	2	1~50	Cảm ứng của ánh sáng hồng ngoại đầu tiên từ đó kim bắt đầu hút vào
S06	Hút phía trước đóng số kim	14	1~50	Khi mở ra, số đếm sau một vài khâu để đóng cửa hút
S07	Phía sau hút mở số kim	2	1~50	để lại phía sau ánh sáng hồng ngoại mà từ đó kim bắt đầu hút vào
S08	Phía sau hút chậm trễ	200	50~5000ms	Sau khi rời khỏi mắt sáng, hãy đếm xem có bao nhiêu mili giây để đóng cửa hút vào
S12	Dừng ghim trễ con số	2	1~99	Sau bao nhiêu mũi kim, nó tự động dừng sau đường cắt
S13	Chốt mở ống hút con số	50	1~247	Hút sau bao nhiêu kim để lại ánh sáng mắt

S14	Chốt đóng hút con số	20	1~100	Số lượng chân hút
S15	Mắt cắt nhẹ trở lại	25	1~100	Sau khi để đèn chiếu vào mắt bao nhiều kim không phát hiện được tín hiệu đèn của mắt thứ ba để bắt đầu cắt đường.
S16	Thời gian phản hồi của cảm biến lùi	40	1~100ms	Thời gian phản hồi của ánh sáng mắt trước sau khi cảm ứng
S19	Thời gian giữ chân vệt phía trước	220	100~2000ms	Khoảng thời gian sau khi nâng chân vệt (mili giây)
S20	Cắt toàn bộ công suất	100	0—100%	Hành động cắt tia điều chỉnh toàn bộ công suất
S21	Chân vệt thời gian bảo vệ	4	1~120S	bao nhiêu thời gian trước khi thủ công chân vệt tắt (s)
S22	chân vệt thời gian bảo vệ	20	20~800ms	Thời điểm đặt chân vệt (ms)
S23	Nạp, hút và cắt liên tục hàng	0	0~1	0 : close 1 : open
S24	Công tắc cắt tia thủ công	1	0~1	0: Khi động cơ đang chạy, việc cắt tia thủ công không hoạt động. 1: Nó hoạt động
S25	Công tắc an toàn	3	0~3	0: công tắc an toàn đóng 1: công tắc an toàn trạm may 2: công tắc an toàn chân vệt 3: mở tất cả công tắc an toàn
S26	Kéo giữ thời gian	35	10~1000ms	Thời gian cắt (không cần điều chỉnh về nguyên tắc)

S27	Thời gian khôi phục giao diện	5	5~99S	Thời gian bảng điều khiển quay trở lại giao diện chính (giây) sau khi vào menu
S29	Ánh sáng phía trước phân cực mắt	0	0~1	ánh sáng trước mắt phản xạ ngược cực
S30	Ánh sáng ngược mắt phân cực	0	0~1	ngược ánh sáng mắt phản xạ ngược phân cực
S31	Toàn thời gian chân vịt	180	10~990ms	Chân vịt hoạt động toàn bộ thời gian
S32	Chân vịt đầy quyền lực	100	20~100%	chân vịt bắt đầu hành động, sản lượng điện tức thời
S33	Chân vịt giữ điện	39	10~90%	Nâng chân vịt sau khi duy trì lực (không quá 50%)
S35	Mắt cắt nhẹ	1	0~1	0 : close 1 : open
S37	Ngôn ngữ	1	0~1	0 : Chinese 1 : English
S38	Tốc độ tối đa Khóa	5500	300~6500	Giới hạn điều chỉnh tối đa tốc độ của động cơ
S39	Khôi phục nhà máy thông số	0	0~1	Điều chỉnh thành 1 và nhấn và giữ phím OK để đặt lại hợp lệ

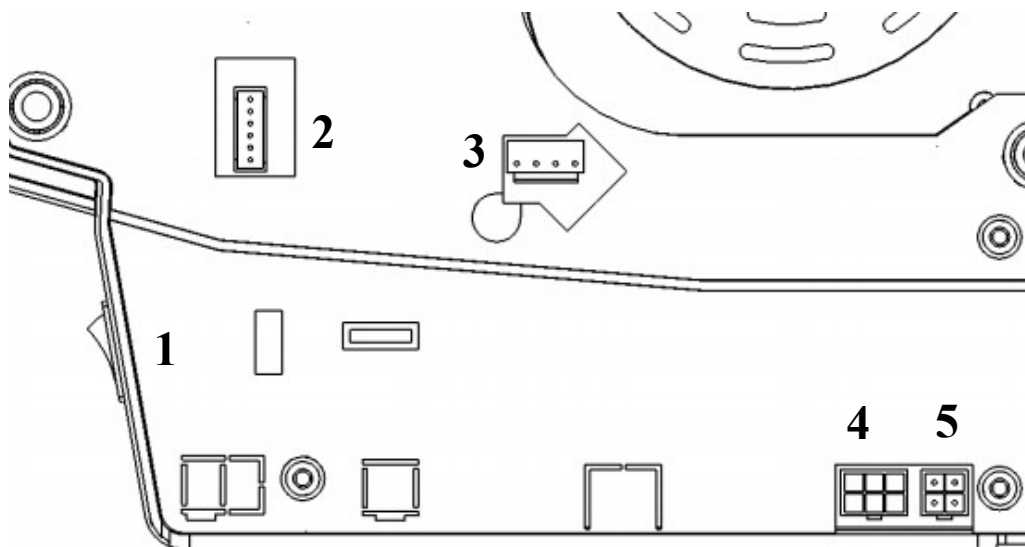
3.2 Danh sách thông số hệ thống công nhân (short press



Number	Chức năng tờ khai	default	Reference range	Parameter specification
P-01	Lược đồ toán tử	0	0~3	0 : máy thông thường 1 : đường may tự động 2: bán tự động 3: hoàn toàn tự động
P-02	Cảm biến hồng ngoại công tắc điện	0	0~1	0:off 1:on
P-03	cắt tia	3	0~3	0: tắt 1: cắt trước 2: cắt sau 3: cắt trước và cắt tia lại
P-04	sức hút	3	0~3	0: tắt 1: hút trước 2: hút sau 3: trước và hút lại
P-06	Chân vịt	3	0~3	0: không có chân vịt 1: chân vịt phía trước 2: chân vịt sau 3: chân vịt trước và sau
P-07	Chế độ vận tốc	1	0~1	0:tự động 1: bàn đạp
P-08	Vị trí kim	1	0~1	0: vị trí dưới kim 1:vị trí kim trên
P-09	chân vịt tự động	0	0~1	0:off 1:on
P-10	Hút vận hành bằng tay	1	0~1	0:off 1:on
P-11	Tốc độ bắt đầu may	5500	300~6500	
P-12	Tốc độ lớn nhất	5500	300~6500	
P-13	Đèn làm việc độ sáng	2	0~2	
P-14	Đèn nền độ sáng	1	0~1	0:off 1:on
P-15	Tự do may	0	0~1	0:off 1:on
P-16	Bán tự động tốc độ không đổi cắt tia	0	0~1	0:off 1:on
P-17	Chân vịt phía trước	0	0~1	0:chế độ tự động 1: chế độ vận hành bằng tay

P-18	Kiểm soát chân cắt tia	1	0~1	0:off 1: tất cả đều được vận hành bằng tay
P-19	Hút vừa	1	0~1	0:off 1:on
P-20	Nửa sau chân vịt	0	0~1	0:off 1:on
P-21	Chân vịt sau khi cắt tia	0	0~1	0:off 1:on
P-22	Tắt trở lại chân vịt	0	0~1	0:off 1:on
P-23	Bắt đầu máy tự do	0	0~1	0:off 1:on
P-24	Cắt lưng ánh sáng mắt trề phát hiện	1	0~1	0:off 1:on
P-25	Mẫu lưới số mũi may	0	0-10	Điều chỉnh số lượng đường may thích hợp theo kích thước của lỗ lưới.
P-26	Chuyển đổi hoạt động	0	0~1	0:off 1:on
P-27	Hợt động trong thời gian chạy	4	3~20	Đơn vị thời gian giây
P-28	Hoạt động trong thời gian dừng	2	2~20	Đơn vị thời gian giây
P-29	Phiên bản điều khiển điện	V1.XX		
P-30	Hiển thị phiên bản màn hình	V1.XX		
P-31	Âm thanh nhắc nhở	2	0~2	0: Tắt tiếng 1:rung 2:tiếng
P-32	Âm thanh	3	0~3	

4 : Hình minh họa cổng của hộp điều khiển



Số cổng	Tên của cổng thiết bị
1	công tắc điện
2	Ổ cắm điện
3	Ổ cắm mã hóa
4	Nam châm điện: cắt nam châm điện, nam châm hút gió hoặc giá trị từ tính , nam châm điện lifer chân áp lực
5	Cổng điều khiển tốc độ

5 : Phân tích mã lỗi

Mã lỗi	Mô tả lỗi	Lý do lỗi	Giải pháp lỗi
ER-01	Tín hiệu của kim bị sai	1 : tiếp xúc giữa kim và chỉ Moore kém 2 : nam châm vĩnh cửu trên tay quay đặt sai vị trí hoặc bị khử từ.	1 : kiểm tra kim và chỉ Moore 2 : kiểm tra xem nam châm vĩnh cửu có ở sai vị trí không 3 : thay đổi tay quay
ER-02	Tín hiệu của bộ điều khiển tốc độ bị sai	1 : đã không cắm bộ điều khiển tốc độ khi máy đang bật. 2 : bộ điều khiển tốc độ cắm sai vị trí. 3, bộ điều khiển tốc độ bị ngắt kết nối. 4, bộ điều khiển tốc độ bị hỏng	1 : kiểm tra đường tín hiệu của bộ điều khiển tốc độ 2 : thay đổi bộ điều khiển tốc độ 3 : thay đổi bộ điều khiển
ER-03	Tín hiệu của động cơ bị sai	1 : tiếp xúc giữa các phích cắm không tốt 2 : Moore và rô to có một số sai lệch lớn khi lắp động cơ 3 : động cơ và Moore bị hỏng	1 : mở nắp cao su và kiểm tra xem rôto và stato của động cơ có ở cùng mức hay không, đảm bảo độ lệch nhỏ hơn 1MM 2 : thay đổi động cơ 3 thay đổi bộ điều khiển
ER-04	Động cơ ngừng quay	1 : máy may quá nặng hoặc bị kẹt 2 động cơ bị quá tải 3 : 4 đường truyền động của động cơ đã không kết nối hoặc cắm sai vị trí	1 : kiểm tra chỉ 4P của động cơ 2 : kiểm tra xem máy may có quá nặng không. 3, thay đổi bộ điều khiển

ER-05	Phản cứng quá dòng	1: Máy may quá nặng hoặc bị tắc 2: Quá tải động cơ	1: Kiểm tra xem máy may có quá nặng không 2: Thay thế bộ điều khiển 3: Khởi động lại máy
ER-07	Thời gian chờ liên lạc	1 : kết nối bằng kết nối màn hình kết nối đường dây kém 2 chip bảng mạch chính bị hỏng	1 : kiểm tra đường kết nối giữa màn hình và bộ điều khiển 2 : kiểm tra xem có một số máy tần số cao gây nhiễu 3 : Thay thế bộ điều khiển
ER-09	Lỗi bộ nhớ	Bộ nhớ trên bo mạch chính bị hỏng hoặc lỗi	1 : Thay thế bộ điều khiển
ER-11	Công tắc an toàn: 1 bị ngắt kết nối	1 : công tắc an toàn chân bấm đã quay trở lại đúng vị trí 2 : điểm tiếp xúc của các đường kết nối của chân bấm bị hỏng 3 : thành phần Moore của chân bấm bị hỏng.	1 : kiểm tra xem đường kết nối của công tắc an toàn chân bấm có bất thường không 2 : Kiểm tra xem nam châm của công tắc an toàn chân bấm đã trở lại đúng vị trí chưa. 3, thay đổi thành phần Moore
ER-12	Công tắc an toàn 2 bị ngắt kết nối	1: công tắc an toàn của bộ có thể không được lắp ráp đúng hoặc bị lỗi 2: dây dẫn lỗi	1 : kiểm tra xem công tắc an toàn của bộ may có bị hỏng không 2 : kiểm tra xem máy may có được nâng lên không

Company Name	ADD	TEL	FAX	HTTP	E-Mail
JUKI SINGAPORE PTE LTD.	20 BENDEMEER ROAD, #04-12 BS BENDEMEER CENTRE SINGAPORE 339914	(65)6553-4 388		http://www.juki.com.sg/	we.sgp-sales@ml.juki.com
Juki Machinery Vietnam Company Ltd	153 HOA LAN STR., WARD 2, PHU NHUAN DIST., HO CHI MINH CITY, VIETNAM	(84)28-351 78833	(84)28-351 78318		sales@jukimv.com
Juki Machinery Bangladesh Ltd	NATORE TOWER (5TH FLOOR) PLOT#32-D & 32-E, ROAD#02, SECTOR#03, UTTARA MODEL TOWN, DHAKA, BANGLADESH	(880)2-489 54731	(880)2-489 54733		vl.jmbl-info@ml.juki.com
Juki India Private Limited	GROUND AND 1ST FLOOR, NO.1090/I, 18TH CROSS ROAD, 3RD SECTOR, HSR LAYOUT BANGALORE-560 102, KARNATAKA STATE, INDIA	(91)80-425 1-1900	(91)80-425 1-1999	http://jukiindia.com/	jukiblr@jukiindia.com
JUKI CENTRAL EUROPE	UL.POLECZKI 21(PLATAN PARK C) 02-822 WARSAW, POLAND	(48)22-545 -0400	(48) 22-5450411	http://jukieurope.com/	
JUKI America INC	8500 NW 17TH STREET, SUITE 100, DORAL, FL 33126-1035, U.S.A.	(1)305-594 -0059		https://juki.com/	