Series BAS H

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

Vui lòng đọc sổ tay hướng dẫn này trước khi sử dụng máy.
Vui lòng đặt sổ tay hướng dẫn này trong tầm tay để dễ tham khảo.

BẢNG ĐIỀU KHIỂN LCD / BẢNG ĐIỀU KHIỂN HOẠT ĐỘNG

brother

MỤC LỤC

1. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN LCD (THAO TÁC CƠ BẢN).....1
1-1. Tên và chức năng của từng mục bảng điều khiển LCD.....1
1-1-1. Tên và chức năng chính 1
1-1-2. Màn hình chính/home 1
1-1-3. Màn hình thao thác may.....2
1-2. Phương thức cài đặt thông số 3
1-2-1. Sử dụng bộ đếm chỉ dưới 6
1-2-2. Sử dụng bộ đếm sản phẩm 8
1-2-3. Phương thức cài đặt số đường may.....9
1-3. Sao chép chương trình.....10
1-4. Kiểm tra mẫu may.....11
1-5. Cài đặt khoảng nâng bàn ép 12

2. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN LCD (THAO TÁC NÂNG CAO).....15
2-1. Phương thức cài đặt công tắc bộ nhớ 15
2-2. Danh sách các cài đặt công tắc bộ nhớ.....17
2-3. Sử dụng chương trình vòng.....19
2-4. Chọn trực tiếp.....23
2-5. Phương thức cài đặt lại mặc định ban đầu.....24

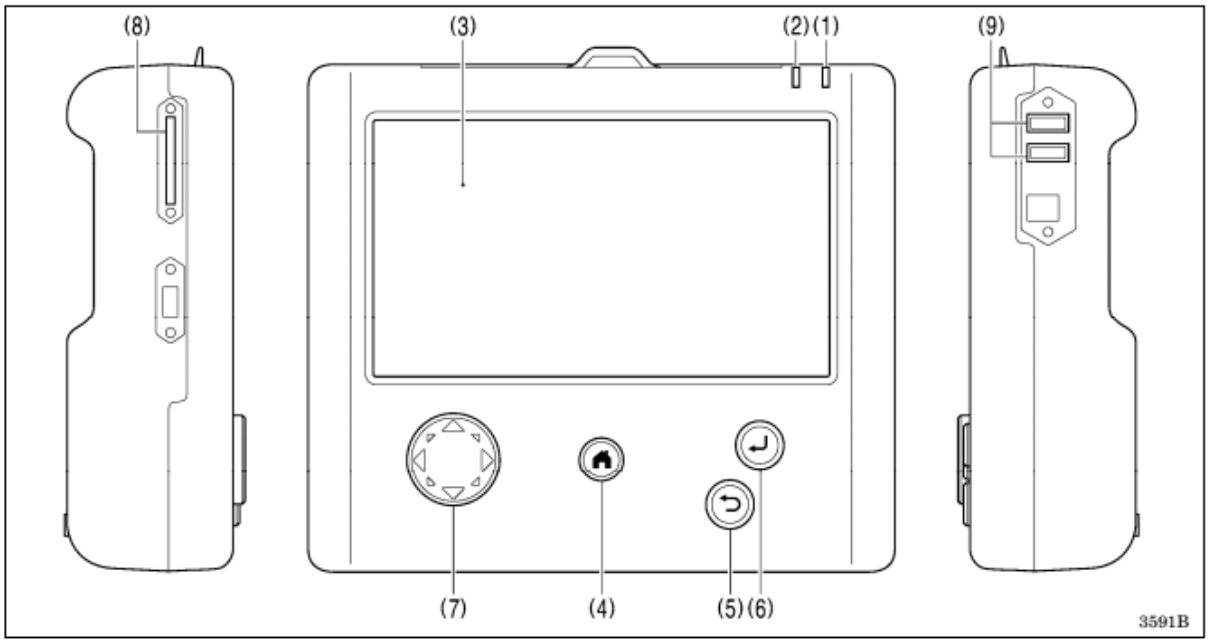
3. SỬ DỤNG PHƯƠNG TIỆN NHỚ 26
3-1. Lưu ý khi xử lý.....26
3-2. Cấu trúc thư mục.....26
3-3. Nhập và xuất dữ liệu 27
3-4. Nhập riêng các mục dữ liệu may.....29

1. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN LCD (THAO TÁC CƠ BẢN)

⚠ CẨN THẬN
Để ngăn ngừa sự cố, không được sử dụng các vật có điểm sắc nhọn để vận hành bảng điều khiển LCD.

1-1. Tên và chức năng của từng mục bảng điều khiển LCD

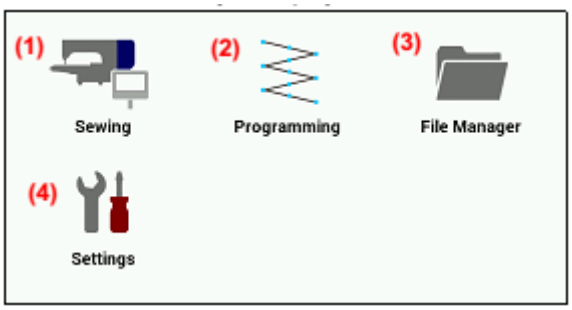
1-1-1. Tên và chức năng chính



(1) Chỉ báo nguồn điện	Chiếu sáng khi bật nguồn.
(2) Chỉ báo cảnh báo	Chiếu sáng khi xảy ra lỗi.
(3) Bảng điều khiển LCD/cảm ứng	Hiển thị các thông báo và phím cảm ứng (biểu tượng).
(4) Phím HOME/TRANG CHỦ	Phím này được sử dụng để trở về màn hình chính/home.
(5) Phím BACK/TRỞ VỀ	Phím này được sử dụng cho các thao tác như quay lại bước trước đó và hủy cài đặt.
(6) Phím ENTER/NHẬP	Phím này được sử dụng cho các thao tác như xác nhận cài đặt.
(7) Phím JOG/DI CHUYỂN	Phím này được sử dụng khi lập trình dữ liệu may.
(8) Khe cắm thẻ SD	Lắp thẻ SD.
(9) Cổng USB×2	Kết nối bộ nhớ USB hoặc thiết bị khác.

1-1-2. Màn hình chính/home

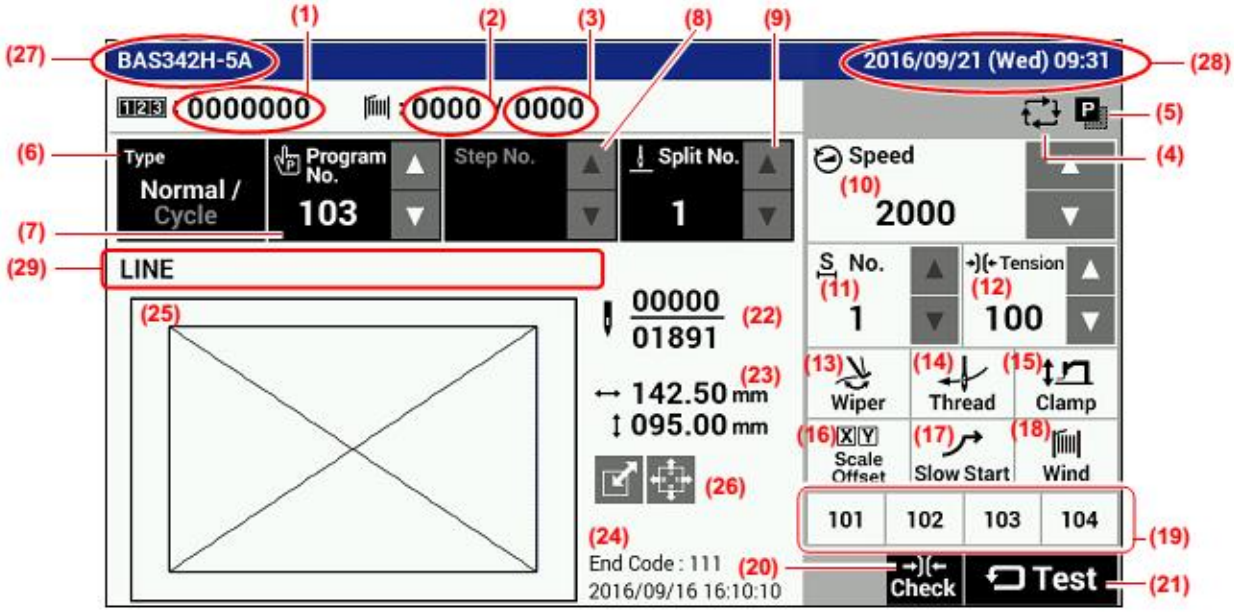
Nhấn phím HOME để hiển thị màn hình chính.



(1) Phím may	Chạm để chuyển sang màn hình thao tác may.
(2) Phím lập trình	Chạm để chuyển sang màn hình lập trình.
(3) Phím trình quản lý tệp	Chạm để chuyển sang màn hình trình quản lý tệp.
(4) Phím cài đặt	Chạm để chuyển sang màn hình menu cài đặt.

1-1-3. Màn hình thao thác may

- Khi nguồn điện được bật trong khi bảng điều khiển LCD được kết nối với máy may, màn hình này sẽ tự động được hiển thị.
- Nếu bất kỳ màn hình nào khác đang được hiển thị, hãy chạm vào phím may/sewing trên màn hình chính để hiển thị màn hình này.

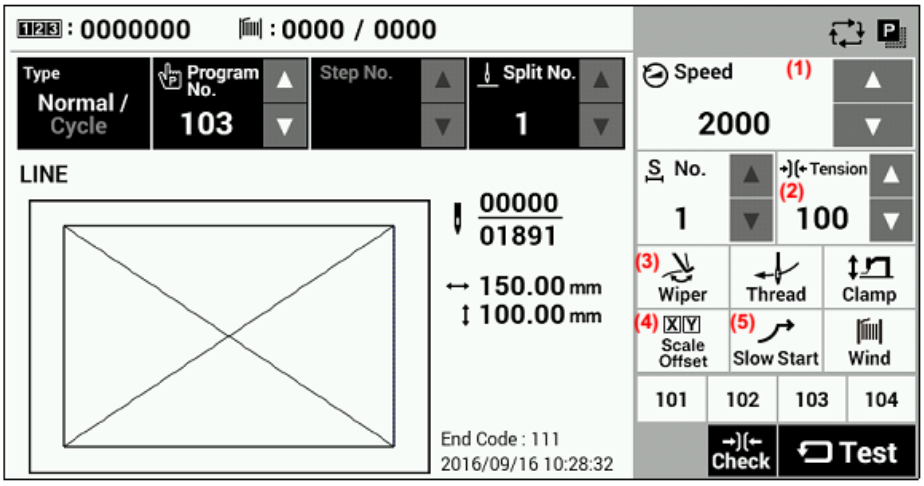


(1) Phím đếm sản phẩm	Hiển thị giá trị của bộ đếm sản phẩm. Nếu bạn tiếp tục nhấn phím này, chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình menu cài đặt.
(2) Phím đếm chỉ dưới	Hiển thị giá trị của bộ đếm chỉ dưới. Nếu bạn tiếp tục nhấn phím này, chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình menu cài đặt.
(3) Phím cài đặt chỉ dưới	Hiển thị giá trị cài đặt chỉ dưới. Nếu bạn tiếp tục nhấn phím này, chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình menu cài đặt.
(4) Phím chương trình vòng	Chạm để chuyển sang màn hình chỉnh sửa chương trình vòng.
(5) Phím sao chép	Chạm để chuyển sang màn hình sao chép chương trình may.
(6) Phím chọn kiểu loại	Chạm để chọn loại chương trình.
(7) Phím số chương trình	Chạm để hiển thị/chọn số chương trình hiện tại.
(8) Phím số bước may	Chạm để hiển thị/chọn số bước hiện tại.
(9) Phím số đường may	Chạm để hiển thị/chọn số đường may hiện tại.
(10) Phím tốc độ	Chạm để hiển thị/chọn tốc độ may.
(11) Phím số đoạn	Chạm để hiển thị/chọn số đoạn để xem lực căng số. Các phím này không được hiển thị khi không sử dụng lực căng số.
(12) Phím lực căng chỉ	Chạm để hiển thị/chọn giá trị số lực căng. Các phím này không được hiển thị khi không sử dụng lực căng số.
(13) Phím gạt chỉ	Chạm để bật/tắt cần gạt chỉ.
(14) Phím luồn/xỏ chỉ	Chạm để chuyển sang màn hình luồn/xỏ chỉ.
(15) Phím điều chỉnh bàn ép	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt Điều chỉnh chiều cao bàn ép.
(16) Phím Tỷ lệ/Điểm gốc	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt Tỷ lệ/Điểm gốc (Scale/Offset).
(17) Phím bắt đầu chậm	Chạm để chuyển sang màn hình cài đặt Bắt đầu chậm (Slow Start).
(18) Phím đánh chỉ suốt	Chạm để chuyển sang màn hình cuộn chỉ.
(19) Phím chọn trực tiếp	Bạn có thể đăng ký số chương trình bình thường/chu kỳ vào mỗi phím này. Khi bạn tiếp tục nhấn một phím, chương trình được gán cho phím đó sẽ được chọn.
(20) Phím kiểm tra lực căng chỉ	Chạm để chuyển sang chế độ kiểm tra lực căng chỉ. Phím này không được hiển thị khi không sử dụng lực căng số.
(21) Phím kiểm tra/thử nghiệm	Chạm để chuyển sang chế độ thử nghiệm/kiểm tra.

(22) Số mũi may hiện tại / Tổng số mũi may	Hiển thị số mũi may hiện tại và tổng số mũi may.
(23) Kích thước vùng may	Hiển thị kích thước của vùng dữ liệu may.
(24) Thông tin dữ liệu may	Hiển thị thông tin về dữ liệu may.
(25) Xem trước	Hiển thị bản xem trước dữ liệu may.
(26) Phím Tỷ lệ/ Điểm gốc	Phím này được hiển thị khi các giá trị cài đặt Tỷ lệ/Điểm gốc đã được thay đổi từ các giá trị cài đặt mặc định. Chạm vào phím này để hiển thị giá trị cài đặt.
(27) Tên model máy	Hiển thị tên và thông số kỹ thuật của model máy.
(28) Ngày và giờ	Hiển thị ngày và giờ hiện tại.
(29) Ghi chú	Hiển thị ghi chú về dữ liệu may.

1-2. Phương thức cài đặt thông số

Cài đặt thông số được thực hiện tại màn hình thao tác may.



Tốc độ may

Sử dụng phím Speed/Tốc độ ▵ và ▽ (1) để thực hiện cài đặt.

- Phạm vi cài đặt: 200 mũi may/phút - 2,800 mũi may/phút 100 đơn vị mũi may/phút Giá trị ban đầu: 2.000 mũi may/phút

Lực căng chỉ

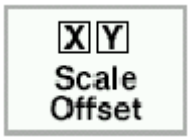
Chạm vào phím Tension/Lực căng ▵ và ▽ (2) để thay đổi giá trị lực căng chỉ.

- Phạm vi cài đặt: 0 - 300 Giá trị ban đầu: 100 đối với thông số kỹ thuật -3 160 đối với thông số kỹ thuật -5 và -7

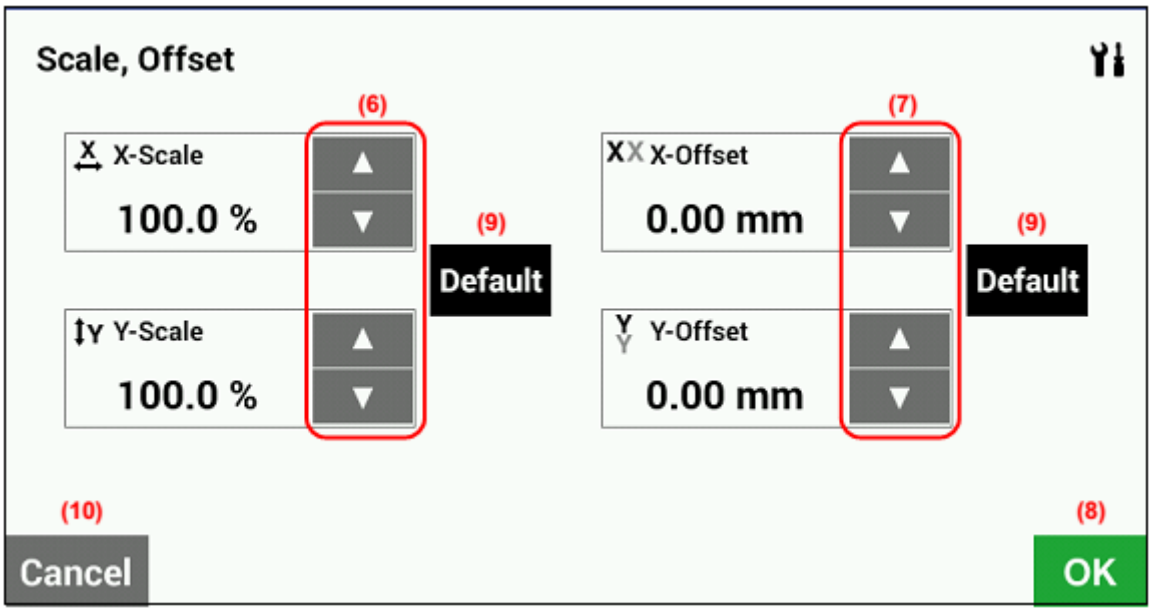
Gạt chỉ

Chạm vào phím Wiper/Gạt chỉ (3) để bật hoặc tắt cần gạt chỉ. (Giá trị cài đặt ban đầu được bật.) Khi cài đặt được bật, phím này sẽ được hiển thị bằng màu xanh dương.

Tỷ lệ X/Y, điểm gốc X/Y



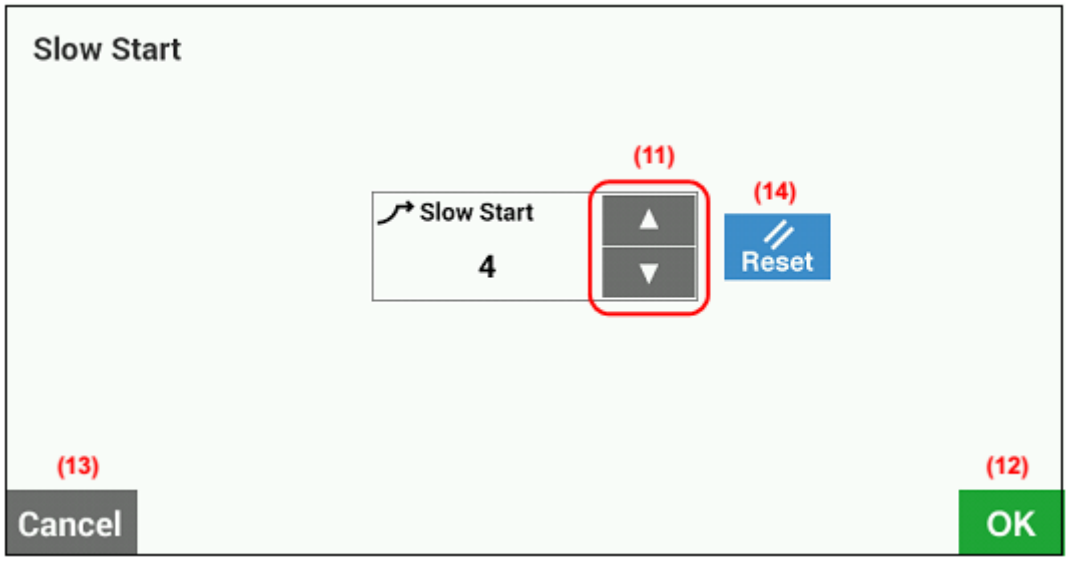
Chạm vào phím Scale Offset / Tỷ lệ Điểm gốc (4) để hiển thị màn hình cài đặt Tỷ lệ/Điểm gốc.



- Tỷ lệ X, Tỷ lệ Y (6) 0 - 400%, đơn vị 0.1%
  Giới hạn bởi diện tích may sẵn có.
- Điểm gốc X, Điểm gốc Y (7) 0 - (kích thước vùng may của máy may) mm, đơn vị 0.05 mm
  Khi kích hoạt điểm gốc, trước tiên hãy nhấn công tắc chân sang nấc 2 để tiến hành dò vị trí gốc.
  (Nếu sử dụng công tắc chân hai bàn đạp, hãy hạ bàn ép xuống trước khi nhấn công tắc khởi động.)
- Chạm vào phím OK (8) để xác nhận cài đặt và trở về màn hình trước đó.
- Chạm vào phím Default/Mặc định (9) để đưa cài đặt trở về giá trị ban đầu.
  Giá trị ban đầu: Tỷ lệ X/Y = 100%, Điểm gốc X/Y = 0 mm
- Chạm vào phím Cancel/Hủy (10) để trở về màn hình trước đó mà không thay đổi cài đặt.

Mẫu bắt đầu chậm

Đặt công tắc bộ nhớ số 100 thành "ON/BẬT" và sau đó chạm vào phím Slow Start/Bắt đầu chậm (5) để hiển thị màn hình cài đặt bắt đầu chậm.



- Chạm vào phím ▵ hoặc ▽ (11) để điều chỉnh tốc độ khởi động khi bắt đầu may.
- Chạm vào phím OK (12) để xác nhận hoặc chạm vào phím Cancel/Hủy (13) để trở về màn hình thao tác may mà không thay đổi cài đặt.
- Chạm vào phím Reset/Đặt lại (14) để trở về giá trị được hiển thị đầu tiên khi bạn chuyển sang màn hình cài đặt.
- Số càng nhỏ thì tốc độ bắt đầu càng chậm.
- Phím này được sử dụng để ngăn không cho chỉ rút ra khi bắt đầu may và vào những thời điểm có thể dễ dàng xảy ra tình trạng bỏ mũi.

Lo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tốc độ may cho mũi may đầu tiên	200	200	300	400	400	400	400	600	800
Tốc độ may cho mũi may thứ 2	200	300	400	400	500	600	800	1000	1200
Tốc độ may cho mũi may thứ 3	300	400	500	600	800	1000	1200	1600	*1
Tốc độ may cho mũi may thứ 4	500	600	700	900	1200	1400	*1	*1	*1

* 1 Thao tác may sẽ được thực hiện ở tốc độ may được đặt theo các thông số.

- Để biết chi tiết về phương pháp đọc dữ liệu may, hãy tham khảo phần "3. SỬ DỤNG PHƯƠNG TIỆN NHỚ".
- Khi công tắc bộ nhớ số 400 được đặt thành ON/BẬT, thì tỷ lệ X, tỷ lệ Y, tốc độ may và chiều cao bàn ép có thể được ghi riêng cho từng số chương trình.
- Khi công tắc bộ nhớ số 100 và số 400 được đặt thành ON/BẬT, thì các mẫu bắt đầu chậm có thể được ghi riêng cho từng số chương trình.
- Để biết chi tiết về công tắc bộ nhớ, hãy tham khảo mục "2-1. Phương thức cài đặt công tắc bộ nhớ".

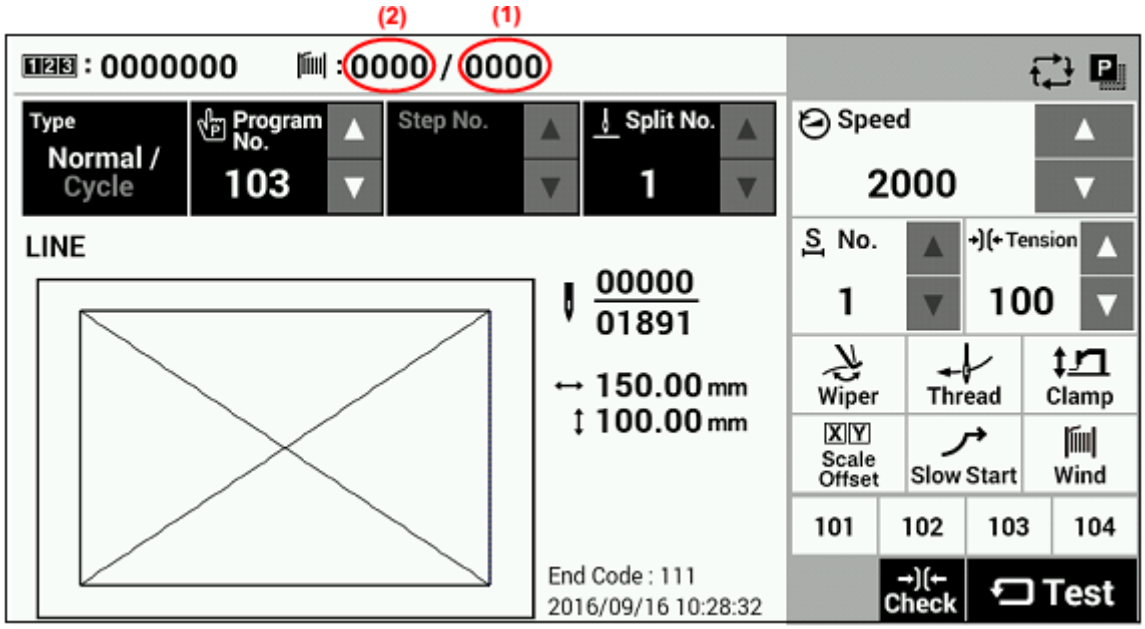
1-2-1. Sử dụng bộ đếm chỉ dưới

Nếu bạn sử dụng bộ đếm chỉ dưới để đặt số lượng sản phẩm có thể được may bằng lượng chỉ dưới có sẵn, thì bạn có thể dừng chạy chỉ dưới trong lúc đang may mẫu.

<Đặt giá trị cài đặt chỉ dưới>

Nếu bạn tiếp tục nhấn phím cài đặt chỉ dưới (1) trong màn hình thao tác may, thì màn hình sẽ chuyển sang màn hình nhập giá trị cài đặt chỉ dưới.

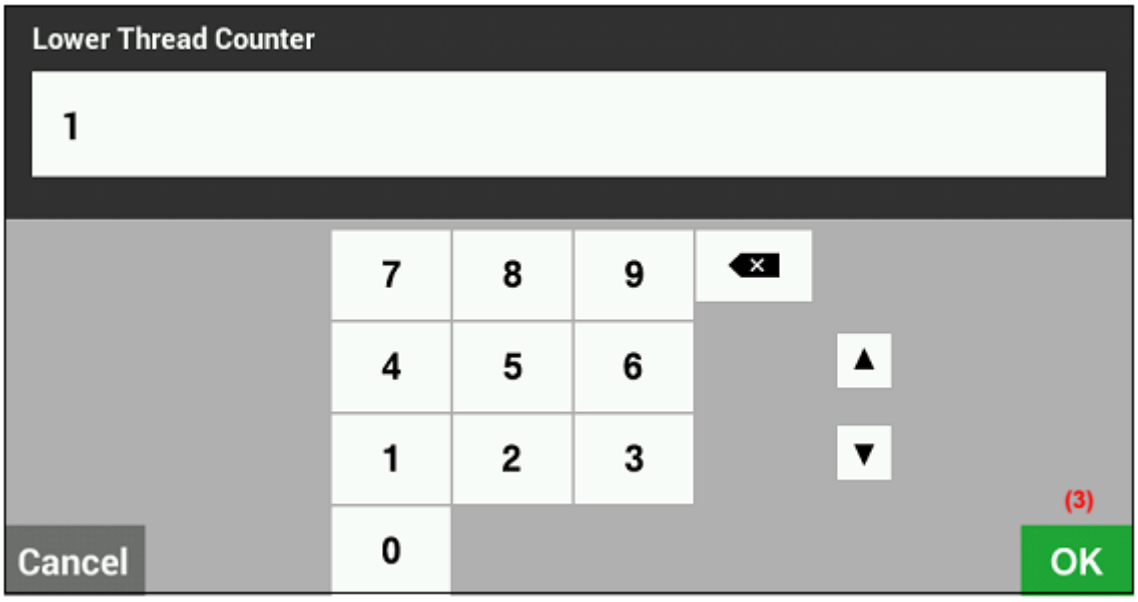
[Màn hình thao thác may]



Nhập giá trị và sau đó chạm vào phím OK (3) để xác nhận giá trị.
Khi giá trị cài đặt chỉ dưới đã được đặt, thì giá trị tương tự sẽ xuất hiện dưới dạng giá trị bộ đếm chỉ dưới (2).

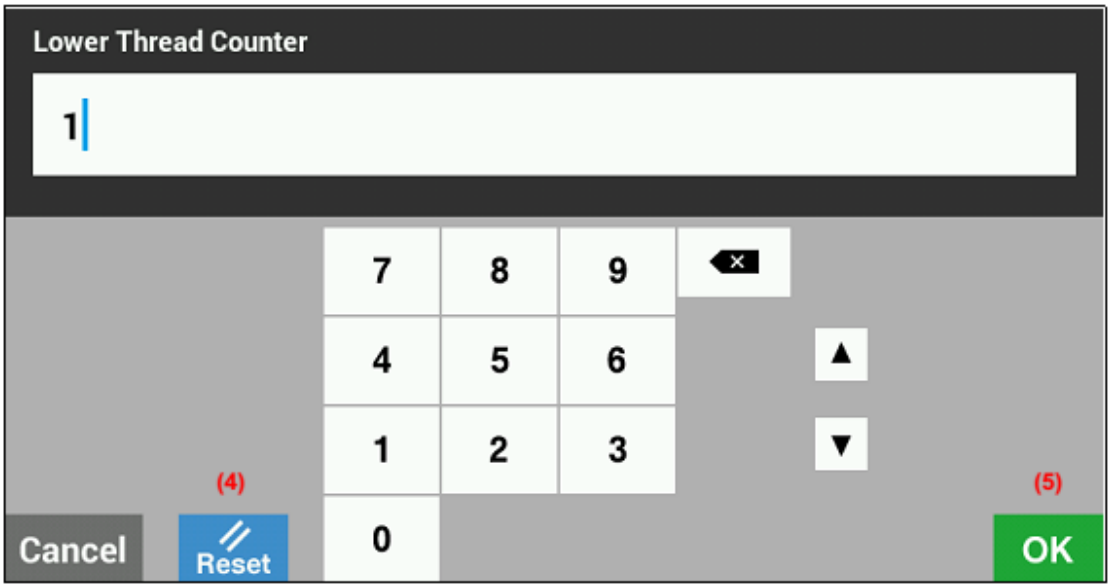
- Nếu giá trị được đặt thành "0000", thì bộ đếm chỉ dưới sẽ không hoạt động.

Giá trị cài đặt chỉ dưới có thể được đặt thành "0" - "9999".



<Đặt giá trị bộ đếm chỉ dưới>

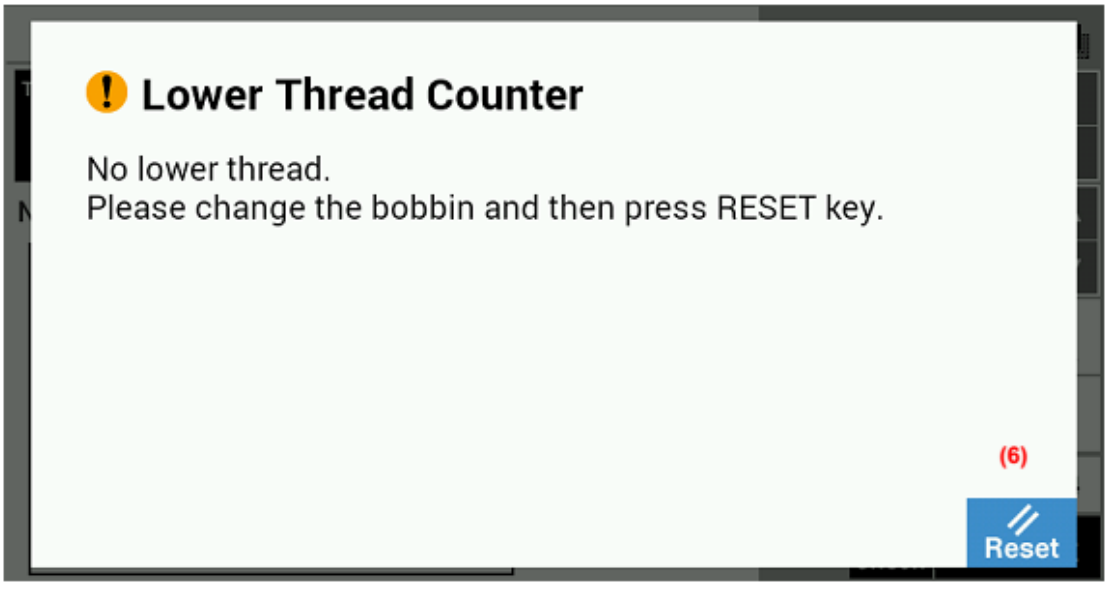
Nếu bạn tiếp tục nhấn phím bộ đếm chỉ dưới (2) trong màn hình thao tác may, thì màn hình sẽ chuyển sang màn hình nhập giá trị bộ đếm chỉ dưới.
Nhập giá trị và sau đó chạm vào phím OK (5) để xác nhận giá trị.
Chạm vào phím Reset/Đặt lại (4) để đặt giá trị cài đặt chỉ dưới làm giá trị bộ đếm chỉ dưới.
Giá trị bộ đếm chỉ dưới có thể được đặt từ "0" thành giá trị cài đặt chỉ dưới.



<Vận hành bộ đếm chỉ dưới>

Nếu giá trị ban đầu của bộ đếm chỉ dưới được đặt thành giá trị khác "0", thì bộ đếm chỉ dưới sẽ hoạt động.
Giá trị bộ đếm giảm xuống 1 mỗi khi may xong một sản phẩm và khi giá trị này đạt đến "0", thì màn hình thông báo sẽ hiển thị và chuông báo sẽ kêu lên.
Khi điều này xảy ra, máy may sẽ không thể vận hành được.
Chạm vào phím Reset/Đặt lại (6) để trả giá trị bộ đếm chỉ dưới về giá trị ban đầu, sau đó mới có thể thực hiện lại thao tác may.

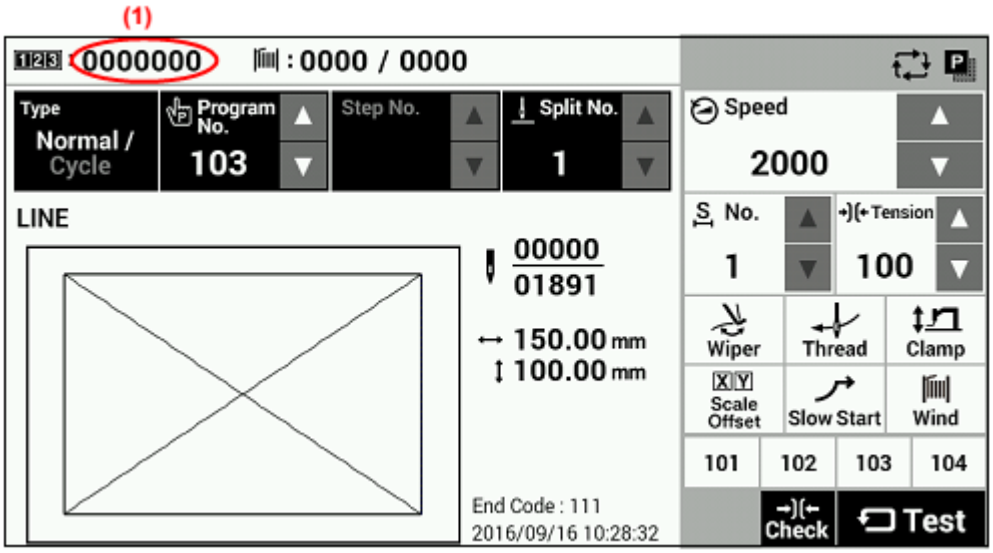
[Màn hình thông báo]



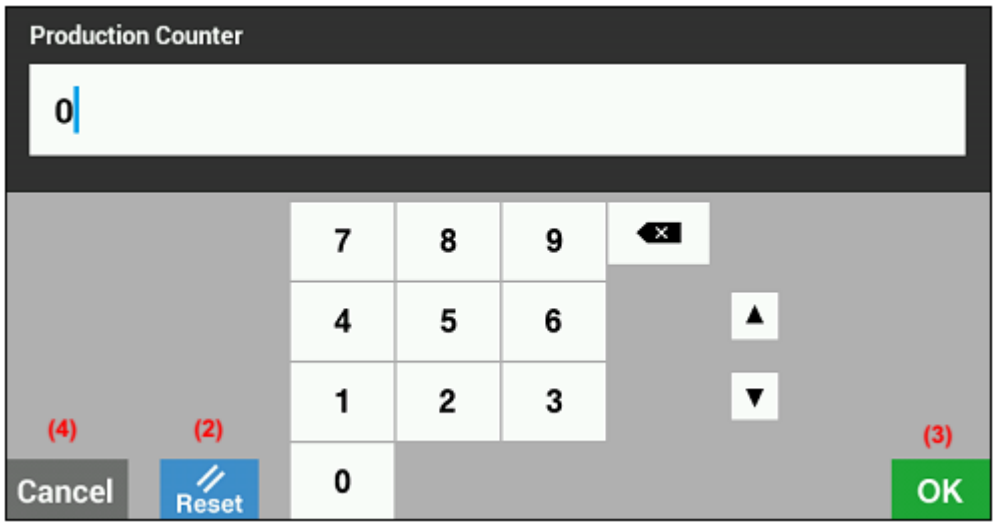
1-2-2. Sử dụng bộ đếm sản phẩm

<Đặt giá trị bộ đếm>

Nếu bạn tiếp tục nhấn phím đếm sản phẩm (1) trong màn hình thao tác may, thì màn hình sẽ chuyển sang màn hình nhập bộ đếm sản phẩm.



Giá trị bộ đếm có thể được đặt thành giá trị từ "0" đến "9999999".
Nếu bạn muốn đưa giá trị này trở về "0", hãy chạm vào phím Reset/Đặt lại (2) và sau đó chạm vào phím OK (3).
Sau khi thực hiện việc này, chế độ hiển thị sẽ trở về màn hình thao tác may.
Chạm vào phím Cancel/Hủy (4) để trở về màn hình thao tác may mà không thay đổi giá trị.



<Vận hành bộ đếm sản phẩm>

Bộ đếm sản phẩm luôn luôn hoạt động và tăng lên 1 mỗi khi may xong một sản phẩm.

1-2-3. Phương thức cài đặt số đường may

Mẫu 1

Mẫu 2

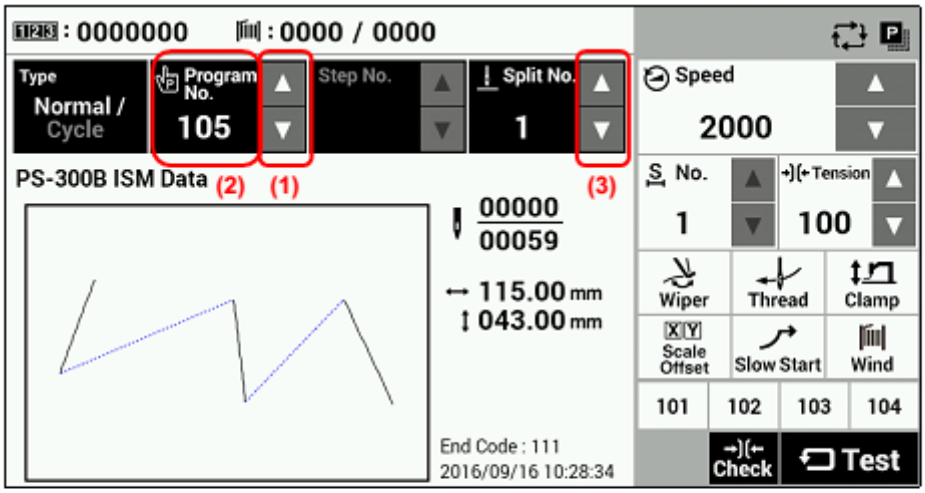
Mẫu 3

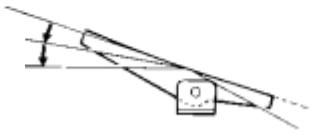
4964Q

Nếu có mã đường may (dữ liệu ngắt thao tác may) trong một chương trình, thì số chỉ ra mẫu đã được chia cho các mã đường may được gọi là số đường may.

Mẫu 1: Đường may số 1
Mẫu 2: Đường may số 2
Mẫu 3: Đường may số 3

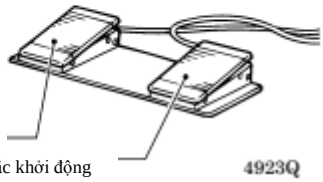
[Màn hình thao tác may]





Nấc 2

4441Q



Công tắc bàn ép (2 nấc)

Công tắc khởi động

4923Q

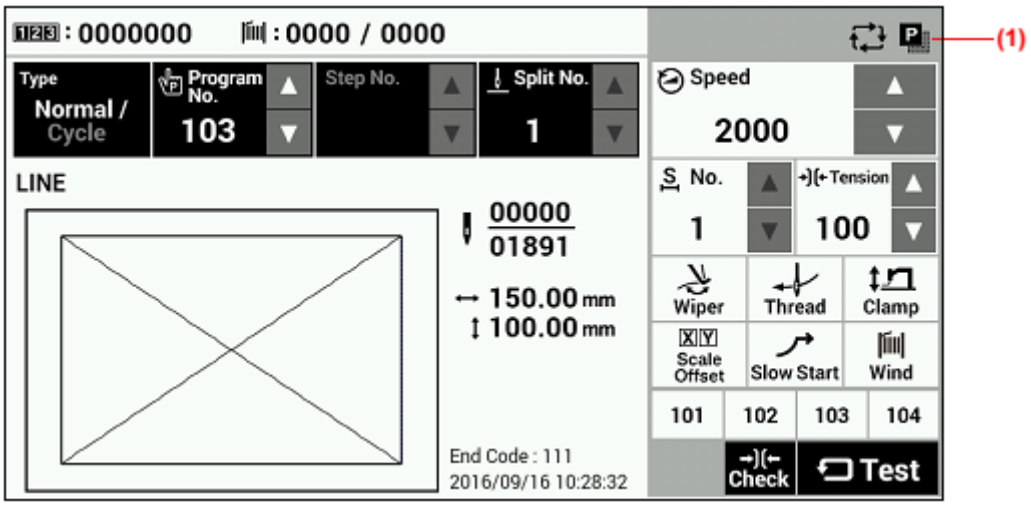
1. Chạm vào phím "Program No./Số chương trình" △ hoặc ▽ (1) để chọn số chương trình bao gồm mã đường may.
   - Giá trị "Program No./Số chương trình" (2) sẽ nhấp nháy.
2. Nhấn công tắc chân sang nấc 2.
   (Nếu sử dụng công tắc chân hai bàn đạp, hãy hạ bàn ép xuống trước khi nhấn công tắc khởi động.)
   - Cơ cấu đẩy sẽ di chuyển đến vị trí gốc và số chương trình sẽ được chấp nhận.
   - Giá trị "Program No./Số chương trình" (2) sẽ ngừng nhấp nháy và chiếu sáng liên tục.
3. Sử dụng phím "Split No./Số đường may" △ hoặc ▽ (3) để chọn số đường may.

Cài đặt cho công tắc bộ nhớ số 403 cho phép bạn chọn chế độ đường may.

[Đường may liên tục]
Công tắc bộ nhớ số 403 = 0
・ Thao tác may được thực hiện mỗi lần theo thứ tự các nấc 1 → 2 → 3 → 1 (ví dụ, nếu có hai mã đường may).
[Đường may độc lập]
Công tắc bộ nhớ số 403 = 1
・ Mẫu cho số đường may được hiển thị được may một cách độc lập.

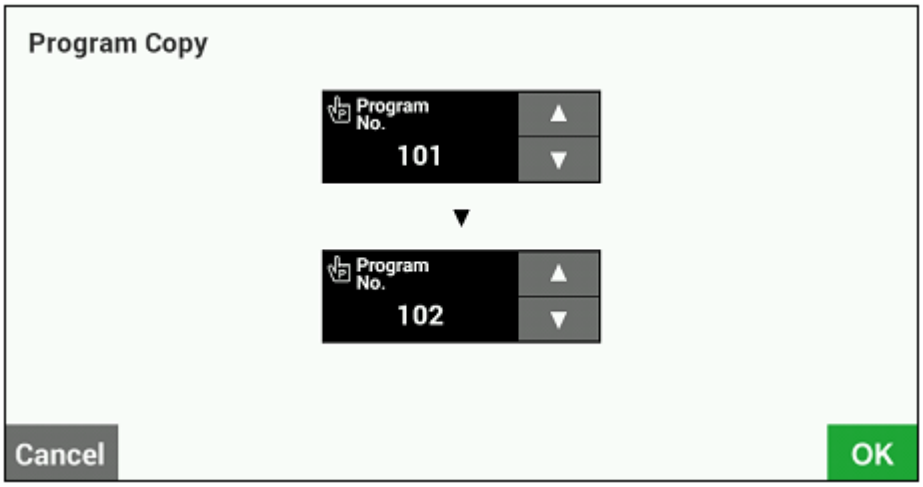
1-3. Sao chép chương trình

[Màn hình thao tác may]



Chạm vào phím Copy/Sao chép (1) để chuyển sang màn hình sao chép chương trình.

[Màn hình sao chép chương trình]



Chọn số chương trình nguồn sao chép và số chương trình đích sao chép
Chạm vào phím OK để tiến hành sao chép. Sau khi sao chép, chế độ hiển thị sẽ trở về màn hình trước đó.
Chạm vào phím Cancel/Hủy để quay lại màn hình trước đó mà không sao chép.

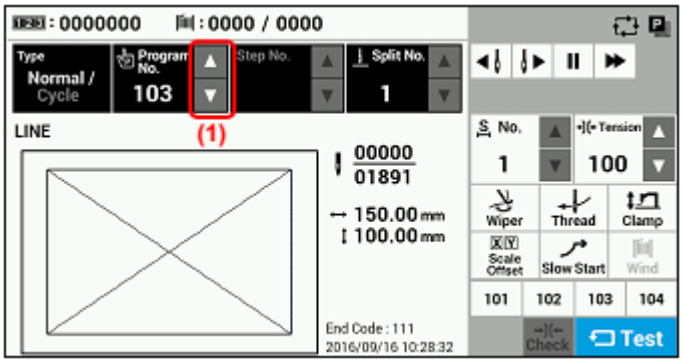
1-4. Kiểm tra mẫu may

Sử dụng chế độ đẩy thử để vận hành cơ cấu đẩy để kiểm tra chuyển động của kim.
Kiểm tra để đảm bảo kim không ra khỏi khung bàn ép.

1

Phím Test (Kiểm tra) được hiển thị bằng màu xanh dương.

[Màn hình thao tác may]

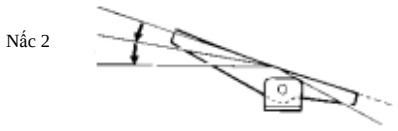


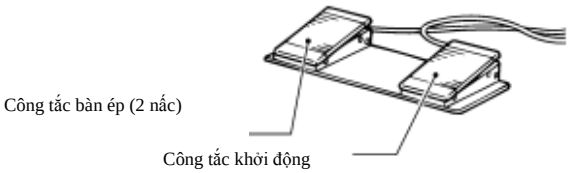
1. Chạm vào phím Test (Kiểm tra) tại màn hình thao tác may.

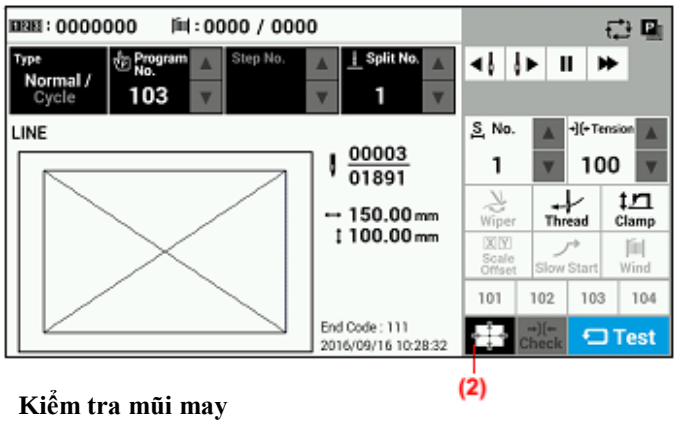
2. Nhấn phím △ hoặc ▽ (1) để cài số chương trình bạn muốn kiểm tra.

2

Đẩy thử liên tục







1. Nếu nhấn công tắc chân sang nấc 2, thì cơ cấu đẩy sẽ bắt đầu di chuyển liên tục một mũi may tại một thời điểm.
(Nếu sử dụng công tắc chân hai bàn đạp, hãy hạ bàn ép xuống trước khi nhấn công tắc khởi động.)

2. Khi cơ cấu đẩy đi đến cuối mẫu, nó sẽ dừng lại.
- Nếu bạn muốn ngừng thao tác đẩy, hãy chạm vào phím dừng đẩy liên tục.
- Chạm vào phím di chuyển đến chế độ bắt đầu may (2) để trở về chế độ bắt đầu may.

Kiểm tra mũi may

Chạm để di chuyển lùi lại một mũi may.

Chạm để di chuyển tiến tới một mũi may.

Tiến nhanh

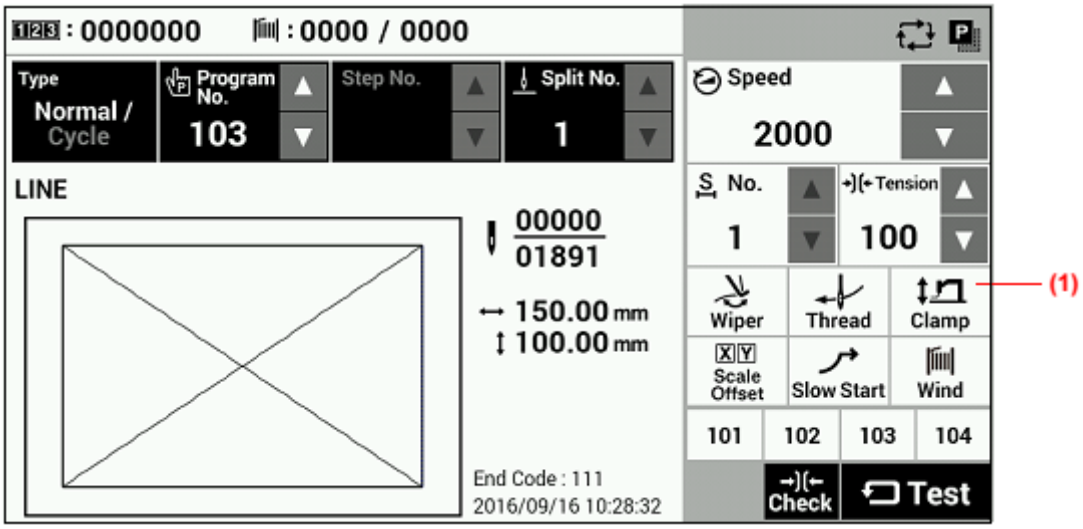
4441Q

4923Q

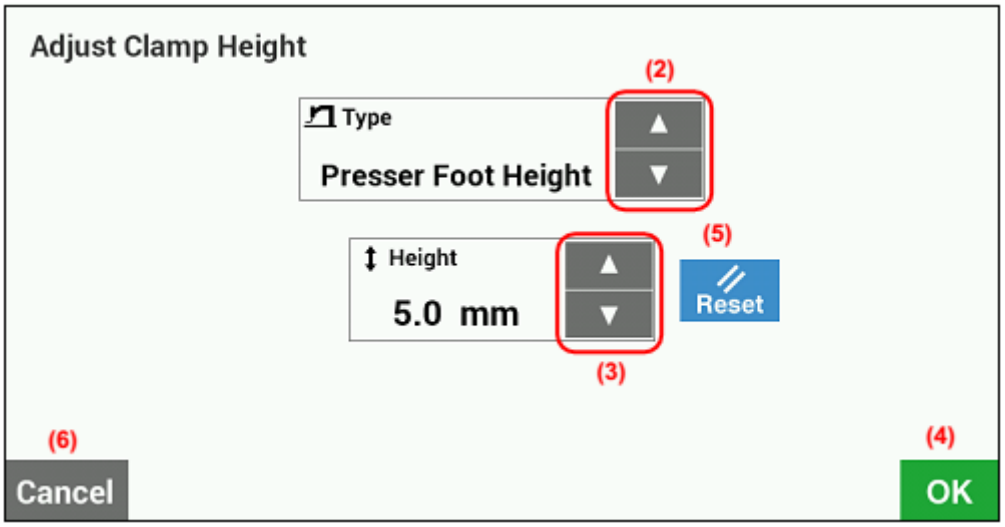
1-5. Cài đặt khoảng nâng bàn ép

Có thể thay đổi cài đặt khoảng nâng chân ép gián đoạn và bàn ép trên màn hình thao tác may.
* Đối với thông số kỹ thuật bàn ép khí nén, chỉ có sẵn chế độ cài đặt chiều cao chân ép gián đoạn.

[Màn hình thao tác may]



Chạm vào phím Clamp/Bàn ép (1) để hiển thị màn hình cài đặt Adjust Clamp Height/Điều chỉnh chiều cao bàn ép.



- Cài đặt chiều cao bàn ép (chỉ có thể được chọn cho loại bàn ép chạy bằng motor)

  - Sử dụng phím Type/Kiểu loại (2) để chọn "Work Clamp Height/Chiều cao bàn ép".
  - Nếu bạn sử dụng phím Height/Chiều cao (3) để thay đổi giá trị Height/Chiều cao, thì bàn ép của máy may sẽ di chuyển. (phạm vi cài đặt: 15 - 25 giá trị ban đầu: 20)
  - Chạm vào phím OK (4) để xác nhận hoặc chạm vào phím Cancel/Hủy (6) để trở về màn hình thao tác may mà không thay đổi cài đặt.
  - Chạm vào phím Reset/Đặt lại (5) để đưa giá trị hiện đang hiển thị trong màn hình trở về giá trị được hiển thị đầu tiên khi bạn chuyển sang màn hình cài đặt. Bàn ép của máy may sẽ hoạt động theo giá trị này.

- Cài đặt chiều cao trung bình của bàn ép (chỉ có thể được chọn cho loại bàn ép chạy bằng motor)

  Chỉ có thể chọn khi công tắc bộ nhớ số 003 được đặt thành "2".

  - Sử dụng phím Type/Kiểu loại (2) để chọn "Intermediate Work Clamp Height/Chiều cao trung bình của bàn ép".
  - Nếu bạn sử dụng phím Height/Chiều cao (3) để thay đổi giá trị Height/Chiều cao, thì bàn ép của máy may sẽ di chuyển. (phạm vi thiết lập: 1 - 15 giá trị ban đầu: 7)
  - Chạm vào phím OK (4) để xác nhận hoặc chạm vào phím Cancel/Hủy (6) để trở về màn hình thao tác may mà không thay đổi cài đặt.
  - Chạm vào phím Reset/Đặt lại (5) để đưa giá trị hiện đang hiển thị trong màn hình trở về giá trị được hiển thị đầu tiên khi bạn chuyển sang màn hình cài đặt. Bàn ép của máy may sẽ hoạt động theo giá trị này.

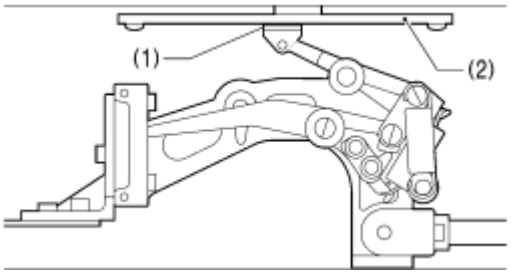
- Cài đặt chiều cao chân ép gián đoạn

  - Sử dụng phím Type/Kiểu loại (2) để chọn "Intermittent Presser Foot Height/Chiều cao chân ép gián đoạn".
  - Nếu bạn sử dụng phím Height/Chiều cao (3) để thay đổi giá trị Height/Chiều cao, thì chân ép gián đoạn của máy may sẽ di chuyển.
    (phạm vi thiết lập: 0.0 - 10.0 giá trị ban đầu: 5.0)
  - Chạm vào phím OK (4) để xác nhận hoặc chạm vào phím Cancel/Hủy (6) để trở về màn hình thao tác may mà không thay đổi cài đặt.
  - Chạm vào phím Reset/Đặt lại (5) để đưa giá trị hiện đang hiển thị trong màn hình trở về giá trị được hiển thị đầu tiên khi bạn chuyển sang màn hình cài đặt. Chân ép gián đoạn của máy may sẽ hoạt động theo giá trị này.

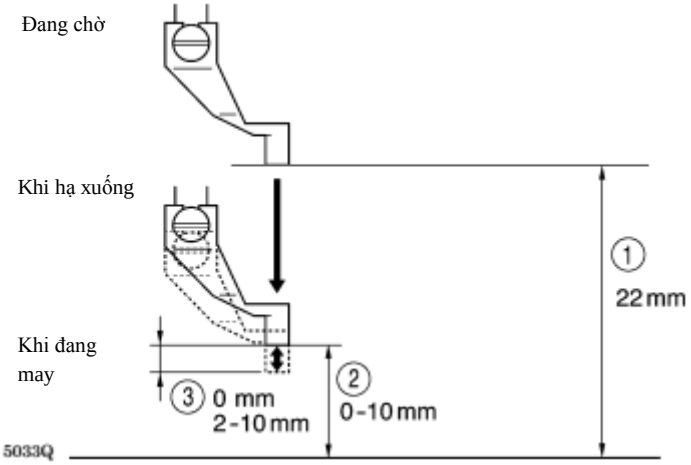
LƯU Ý:

Khi đặt chiều cao bàn ép và chiều cao trung bình của bàn ép, hãy kiểm tra xem thanh trượt (1) có đang chạm vào cụm tấm nâng bàn ép không (2).

3091B



Vận hành chân ép gián đoạn



① **Khoảng nâng chân ép gián đoạn**

② **Chiều cao chân ép gián đoạn**

Có thể thực hiện cài đặt bằng các thao tác trên.

Tuy nhiên, hãy đặt chiều cao chân ép gián đoạn đến cài đặt cao hơn so với khoảng hở chân ép gián đoạn.

* Nếu chiều cao này được đặt nhỏ hơn, thì chân épgián đoạn sẽ tiếp xúc với mặt nguyệt.

③ **Khoảng hở chân ép gián đoạn**

Tham khảo phần "Điều chỉnh chân ép gián đoạn" trong Sổ tay hướng dẫn sử dụng cho model máy bạn đang sử dụng.

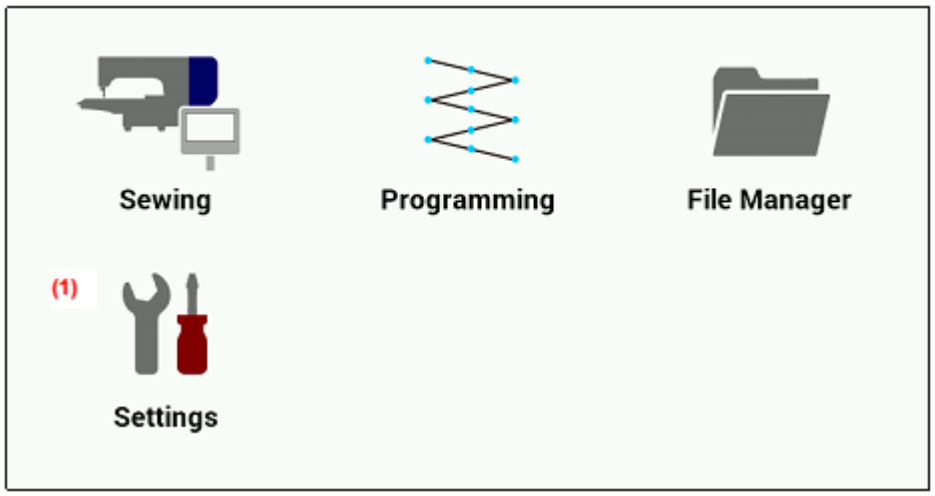
2. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN LCD (THAO TÁC NÂNG CAO)

⚠ CẨN THẬN
Để ngăn ngừa sự cố, không được sử dụng các vật có điểm sắc nhọn để vận hành bảng điều khiển LCD.

2-1. Phương thức cài đặt công tắc bộ nhớ

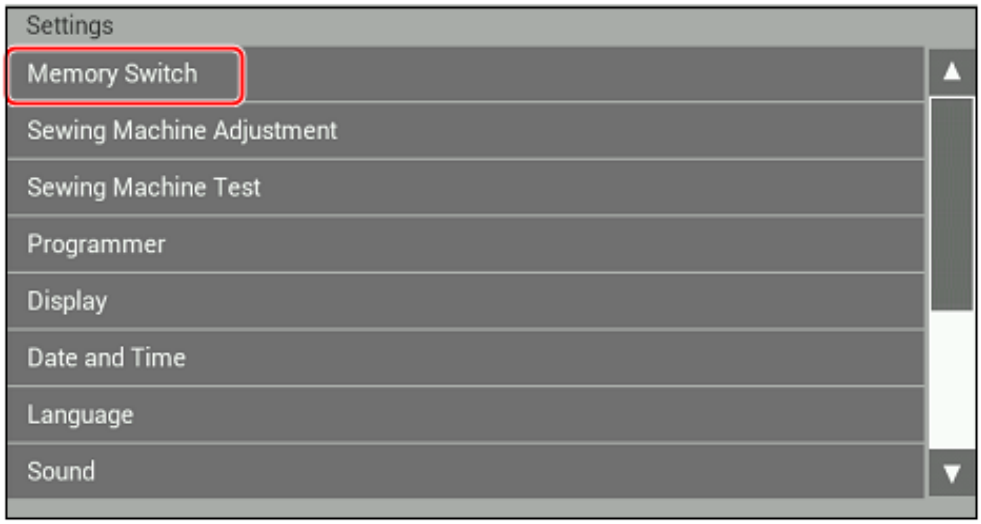
Nhấn phím HOME để chuyển sang màn hình chính.

[Màn hình chính]



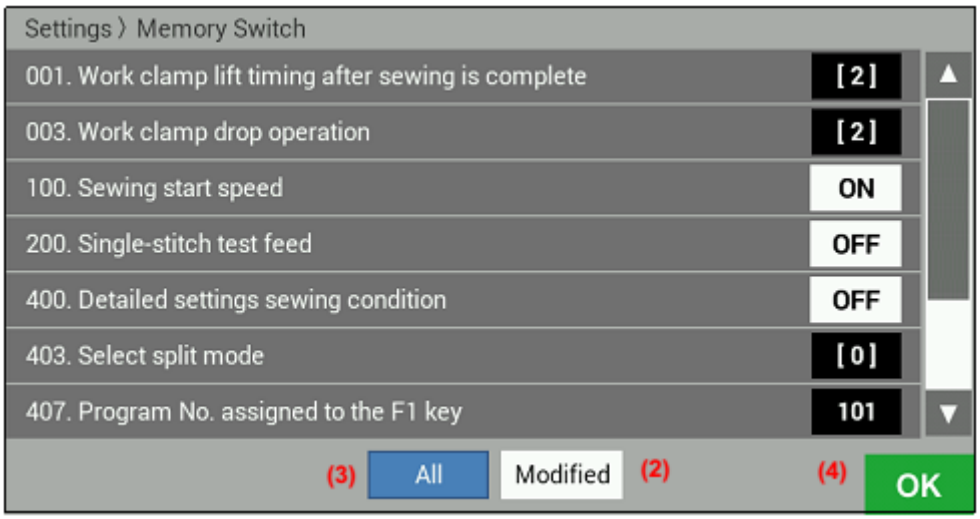
Chạm vào phím Settings/Cài đặt (1) để chuyển sang màn hình menu cài đặt.

[Màn hình menu cài đặt]



Chọn “Memory Switch/Công tắc bộ nhớ”.

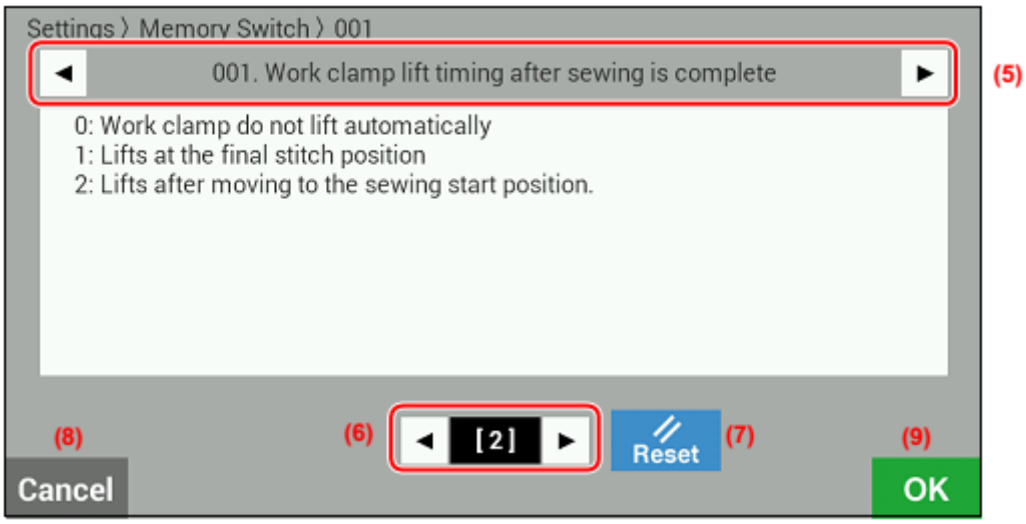
[Màn hình chọn công tắc bộ nhớ]



Chọn số công tắc bộ nhớ mà bạn muốn thay đổi cài đặt.

- Khi bạn chạm vào số công tắc bộ nhớ bạn muốn thay đổi cài đặt, chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ.
- Chạm vào phím OK (4) để trở về màn hình menu cài đặt.
- Modified/Đã sửa đổi (2): Phím này hiển thị số lượng công tắc bộ nhớ đã được thay đổi từ cài đặt mặc định.
- All/Tất cả (3): Phím này hiển thị tất cả các công tắc bộ nhớ.

[Màn hình chỉnh sửa công tắc bộ nhớ]



Các phím này cho phép bạn thay đổi các giá trị công tắc bộ nhớ.

- Phím Number/Số (◀ ▶) (5): Các phím này sẽ thay đổi số công tắc bộ nhớ.
- Phím Value/Giá trị (◀ ▶) (6): Các phím này sẽ hiển thị giá trị cài đặt công tắc bộ nhớ (BẬT/TẮT, số).
- Phím Reset/Đặt lại (7): Phím này hiển thị giá trị ban đầu.
- Phím Cancel/Hủy (8): Phím này sẽ trả chế độ hiển thị về màn hình chọn công tắc bộ nhớ mà không xác nhận giá trị.
- Phím OK (9): Phím này xác nhận giá trị và sau đó trả chế độ hiển thị về màn hình chọn công tắc bộ nhớ.

2-2. Danh sách các cài đặt công tắc bộ nhớ

Số	Tên chức năng		
	Phạm vi cài đặt	Chi tiết cài đặt	Giá trị ban đầu
001	Đặt thời gian nâng bàn ép sau khi may xong		
	0	Bàn ép không được nâng lên tự động.	2
	1	Bàn ép được nâng lên ở vị trí mũi may cuối cùng.	
	2	Bàn ép được nâng lên sau khi di chuyển đến vị trí gốc.	
002	Thao tác hạ bàn ép (Các model máy khác với thông số kỹ thuật bàn ép khí nén/BAS341H/BAS342H)		
	0	Bàn ép trái và phải được hạ xuống cùng một lúc.	0
	1	Bàn ép được hạ xuống theo thứ tự trái > phải.	
	2	Bàn ép được hạ xuống theo thứ tự phải > trái.	
	Thao tác hạ bàn ép (Chỉ áp dụng với BAS341H/BAS342H)		
	0	Bàn ép hạ xuống trong một nấc	0
	1	Bàn ép hạ xuống trong hai nấc (*1)	
	2	Không sử dụng cài đặt này.	
003	Thao tác hạ bàn ép (Chỉ áp dụng với thông số kỹ thuật bàn ép chạy bằng motor)		
	0	Hạ analog: Bàn ép được hạ xuống theo tỷ lệ thuận với khoảng nhấn bàn đạp và thao tác may bắt đầu khi bàn đạp được nhấn xuống hoàn toàn. * Thao tác này chỉ có thể thực hiện với các thông số kỹ thuật công tắc chân; đối với thông số kỹ thuật công tắc chân hai bàn đạp, thao tác cũng giống như đối với bàn ép 2 nấc.	2
	1	Bàn ép 1 nấc: Bàn ép được hạ xuống khi bàn đạp được nhấn xuống nấc 1 và thao tác may bắt đầu khi bàn đạp được nhấn xuống nấc 2.	
	2	Bàn ép 2 nấc: Bàn ép được hạ xuống đến độ cao trung bình khi bàn đạp được nhấn xuống nấc 1 và bàn ép được hạ xuống hoàn toàn và thao tác may bắt đầu khi bàn đạp được nhấn xuống nấc 2.	
100	Phương thức bắt đầu chậm		
	OFF/TẮT	Tốc độ may cho 5 mũi may đầu tiên sẽ phù hợp với cài đặt cho công tắc bộ nhớ số 151 đến 155. (Hỏi nơi mua máy để biết chi tiết về công tắc bộ nhớ số 151 đến 155.)	OFF
	ON/BẬT	Tốc độ may cho 4 mũi may đầu tiên có thể được chọn từ chín mẫu bắt đầu chậm "1" đến "9". (Tham khảo Mẫu bắt đầu chậm trong phần “1-2. Phương thức cài đặt thông số”.) Giá trị ban đầu của mẫu bắt đầu chậm: 4	
200	Đẩy thử mũi may đơn		
	OFF	Cơ cấu đẩy thử bắt đầu khi ấn công tắc chân (công tắc khởi động) và tiếp tục tự động cho đến mũi may cuối cùng.	OFF
	ON	Cơ cấu đẩy thử bắt đầu khi ấn công tắc chân (công tắc khởi động) và di chuyển tiến tới một mũi may mỗi khi ấn công tắc. Ngoài ra, sau khi cơ cấu đẩy thử bắt đầu, cơ cấu đẩy thử sẽ di chuyển tiến tới một mũi may tại thời điểm ròng rọc/puli máy được quay bằng tay.	
400	Cài đặt chi tiết điều kiện may		
	OFF	Các thông số chung cho tất cả các chương trình được sử dụng.	OFF
	ON	Các thông số có thể được đặt riêng cho từng chương trình.	
403	Chọn chế độ đường may (split)		
	0	Chế độ đường may liên tục	0
	1	Chế độ đường may đơn	

(*1) Phải đặt vị trí của cữ chặn bàn ép.

(Tiếp tục trên trang tiếp theo)

Số	Tên chức năng		
	Phạm vi cài đặt		Phạm vi cài đặt
407	Cài đặt cho phím chọn trực tiếp 1		
	OFF	Không có số chương trình nào được gán cho phím chọn trực tiếp 1.	101
	1 - 999	Số chương trình được gán.	
	C01 - C30	Số chương trình vòng được gán.	
408	Cài đặt cho phím chọn trực tiếp 2		
	OFF	Không có số chương trình nào được gán cho phím chọn trực tiếp 2.	102
	1 - 999	Số chương trình được gán.	
	C01 - C30	Số chương trình vòng được gán.	
409	Cài đặt cho phím chọn trực tiếp 3		
	OFF	Không có số chương trình nào được gán cho phím chọn trực tiếp 3.	103
	1 - 999	Số chương trình được gán.	
	C01 - C30	Số chương trình vòng được gán.	
410	Cài đặt cho phím chọn trực tiếp 4		
	OFF	Không có số chương trình nào được gán cho phím chọn trực tiếp 4.	104
	1 - 999	Số chương trình được gán.	
	C01 - C30	Số chương trình vòng được gán.	

2-3. Sử dụng chương trình vòng

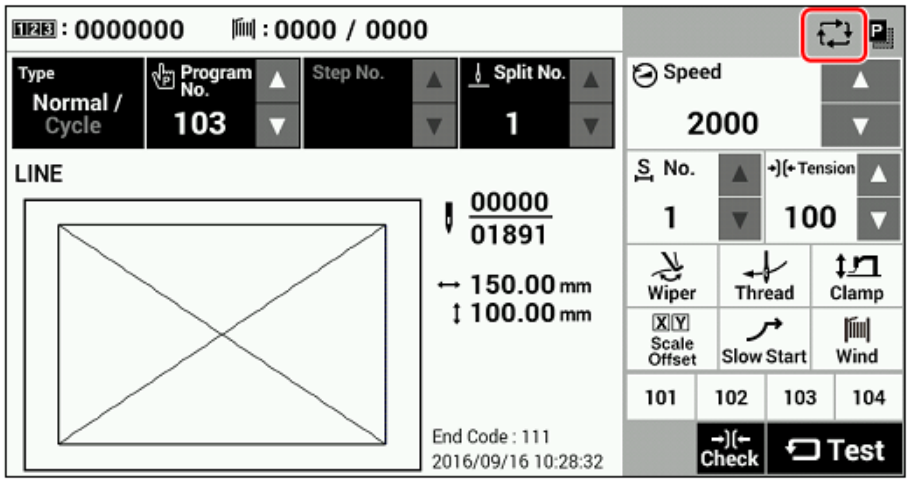
Các mẫu may đã được ghi lại trong các chương trình người dùng có thể được lưu trong tối đa 30 chương trình vòng.
Một chương trình chu trình có thể chứa tối đa 50 bước.
Khi may các mẫu may theo một thứ tự nhất định, có thể hữu ích khi lưu trước chúng trong một chương trình vòng.
* Nếu công tắc bộ nhớ số 400 được đặt thành OFF/TẮT, thì không thể thực hiện cài đặt và lựa chọn chương trình vòng.

<Phương thức đăng ký>

Phần này mô tả quy trình sử dụng một ví dụ trong đó chương trình số 106 được đăng ký làm bước đầu tiên, chương trình số 200 được đăng ký làm bước thứ 2 và số chương trình 252 được đăng ký làm bước thứ 3 của chương trình vòng số C01.

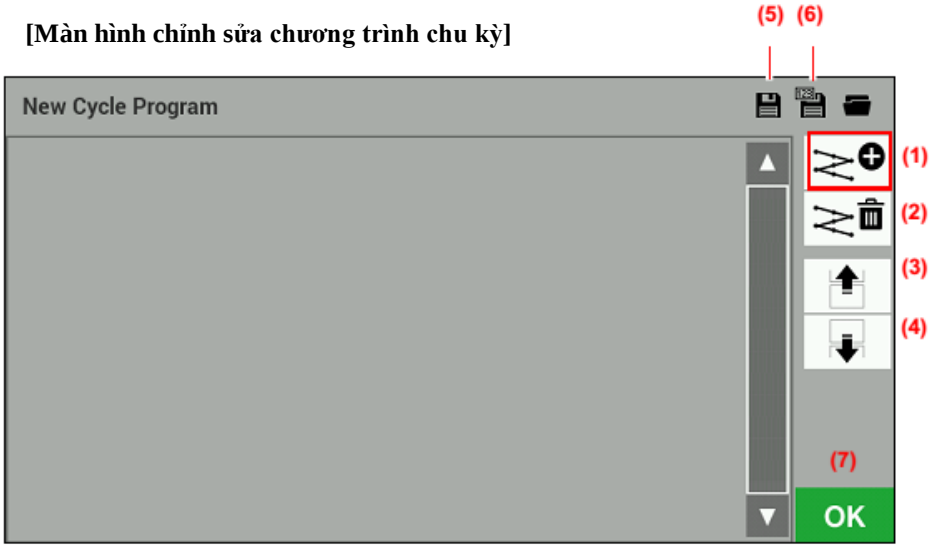
1. Chạm vào phím chương trình vòng trong màn hình thao tác may để chuyển sang màn hình chỉnh sửa chương trình vòng.
   - Để chỉnh sửa chương trình vòng đã được tạo, trước tiên hãy chọn số chương trình vòng mong muốn và sau đó chạm vào phím chương trình chu trình.

[Màn hình thao tác may]



2. Chạm vào phím thêm bước (1) trong màn hình chỉnh sửa chương trình vòng để chuyển sang màn hình thêm bước.

[Màn hình chỉnh sửa chương trình chu kỳ]

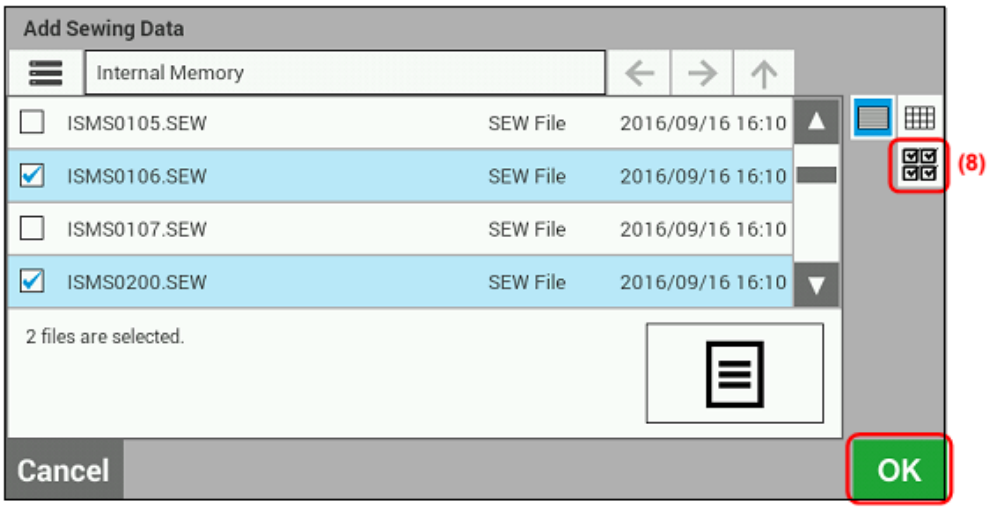


Mô tả các phím

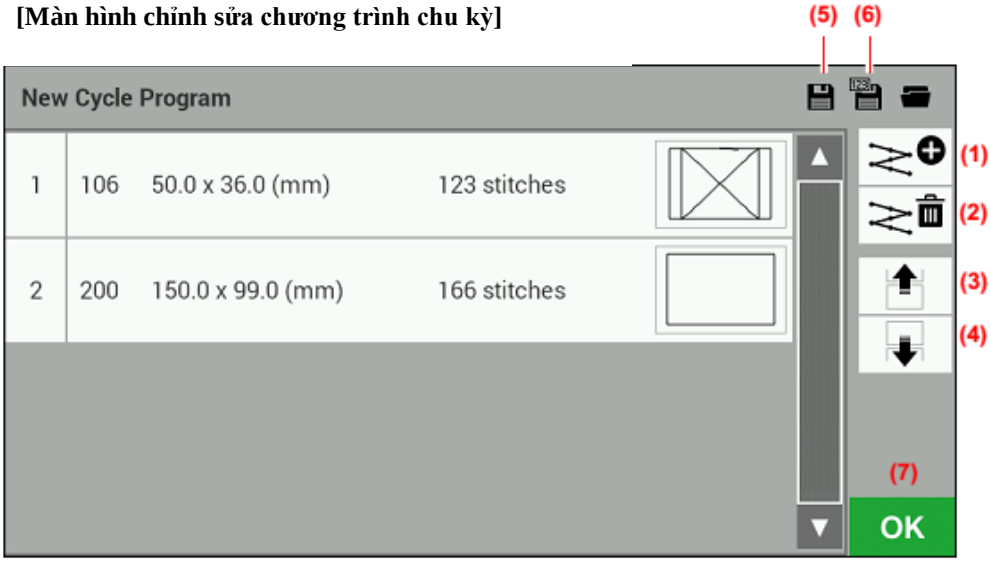
(1)	Thêm bước	Chuyển sang màn hình để chọn chương trình cần thêm.
(2)	Xóa bước	Xóa chương trình hiện đang được chọn.
(3)	Di chuyển bước (tiến)	Di chuyển chương trình hiện đang được chọn một bước về phía đầu.
(4)	Di chuyển bước (lùi)	Di chuyển chương trình hiện đang được chọn một bước về phía cuối.
(5)	Lưu	Khi lưu một chương trình mới: Chuyển sang màn hình lưu chương trình vòng. Khi lưu một chương trình vòng hiện có đã được chỉnh sửa: Hộp thoại lưu chương trình sẽ được hiển thị.
(6)	Lưu thành/dưới dạng ...	Chuyển sang màn hình lưu chương trình vòng.
(7)	OK	Chuyển sang màn hình thao tác may.

3. Chọn "Program No./Số chương trình" trong màn hình thêm bước và sau đó chạm vào phím OK để thêm số chương trình đó. Chế độ hiển thị sau đó sẽ trở lại màn hình chỉnh sửa chương trình vòng.
   * Nếu bạn chạm vào phím chọn nhiều mục (8), bạn có thể chọn nhiều tệp.

[Màn hình thêm bước]

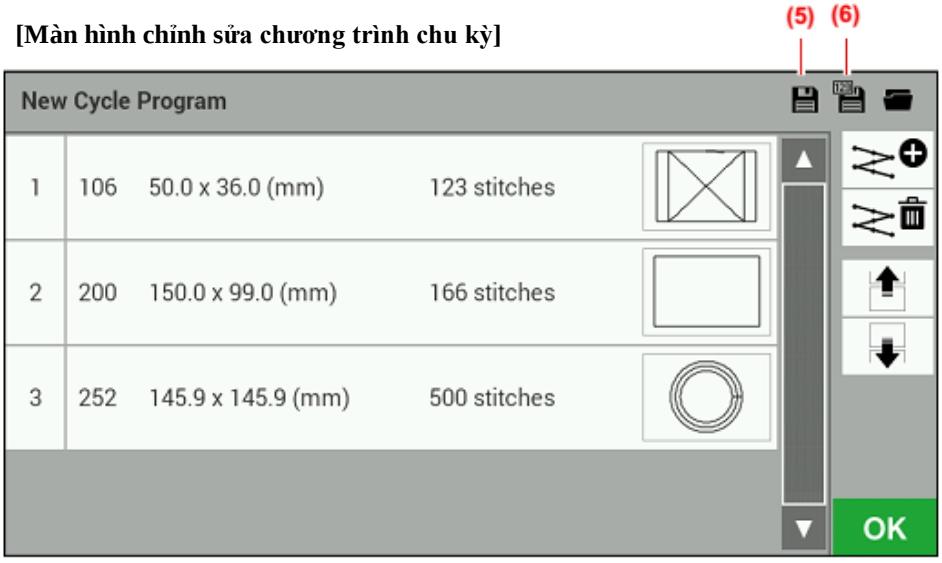


[Màn hình chỉnh sửa chương trình chu kỳ]



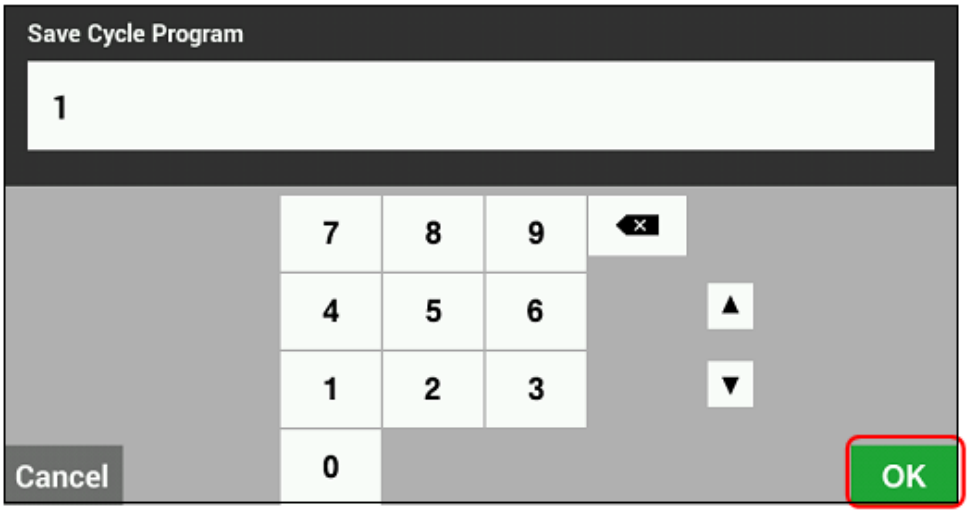
4. Lặp lại các thao tác ở bước 2 và 3 để tạo chương trình vòng mong muốn, sau đó chạm vào phím Save/Lưu (5) hoặc Save as .../Lưu thành/dưới dạng … (6) để chuyển sang màn hình lưu chương trình vòng.

[Màn hình chỉnh sửa chương trình chu kỳ]



5. Nhập số chương trình vòng, sau đó chạm vào phím OK. Chương trình vòng sẽ được lưu và chế độ hiển thị sẽ trở về màn hình chỉnh sửa chương trình vòng. Có thể lưu lại các số từ C01 đến C30.

[Màn hình lưu chương trình chu kỳ]



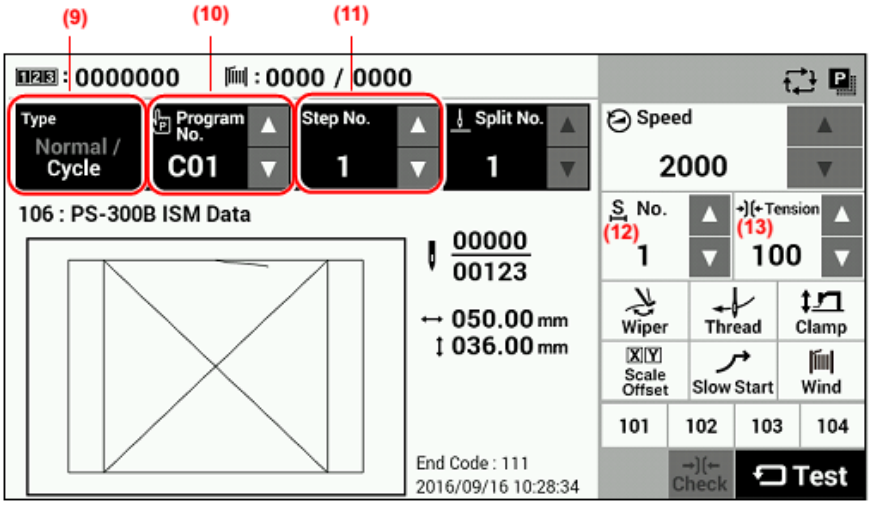
6. Chạm vào phím OK (7) trong màn hình chỉnh sửa chương trình vòng để trở về màn hình thao tác may.

2. SỬ DỤNG BẢNG ĐIỀU KHIỂN LCD (THAO TÁC NÂNG CAO)

<Phương thức sử dụng>

Khi các chương trình vòng đã được đăng ký, bạn có thể chọn các số chương trình vòng từ màn hình thao tác may.

[Màn hình thao tác may]



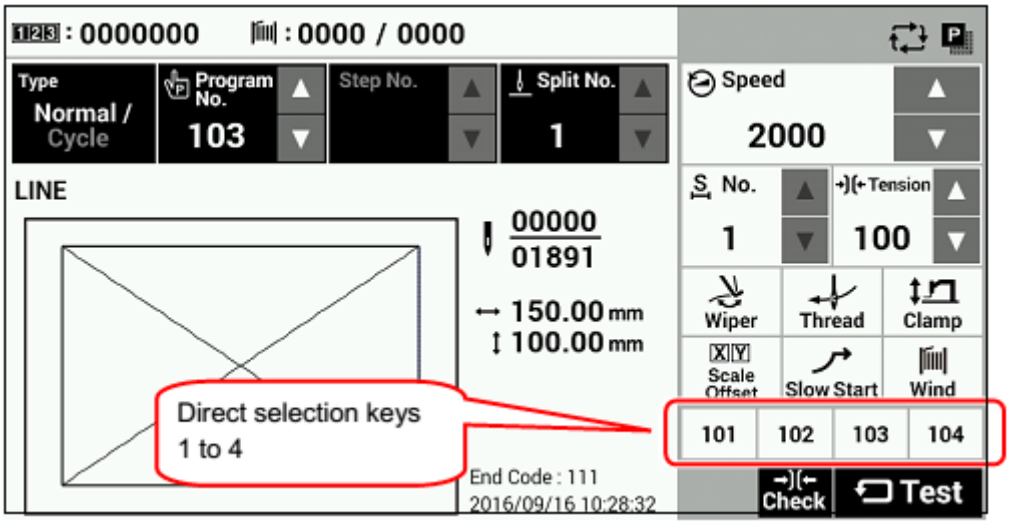
Mô tả các phím

(9)	Phím chọn kiểu loại	Chọn "Cycle/Chu kỳ".
(10)	Phím số chương trình	Số chương trình vòng hiện đang được chọn sẽ được hiển thị. Chạm vào phím ▽△ để chọn số chương trình vòng bạn muốn sử dụng.
(11)	Phím số bước	Số bước hiện đang được chọn sẽ được hiển thị. Chạm vào phím ▽△ để chọn số bước.
(12)	Phím số đoạn	Số đoạn hiện đang được chọn sẽ được hiển thị. Chạm vào phím ▽△ để chọn số đoạn.
(13)	Phím lực căng	Giá trị lực căng của số đoạn hiện đang được chọn sẽ được hiển thị. Chạm vào phím ▽△ để chọn giá trị lực căng.

2-4. Chọn trực tiếp

Bạn có thể sử dụng các phím chọn trực tiếp để trực tiếp chọn số chương trình và số chương trình vòng.

[Màn hình thao tác may]



<Phương thức ghi>
Điều này được thực hiện bằng cách sử dụng công tắc bộ nhớ số 407 đến 410.
Phạm vi cài đặt: OFF/TẮT, 001 - 999, C01 - C30

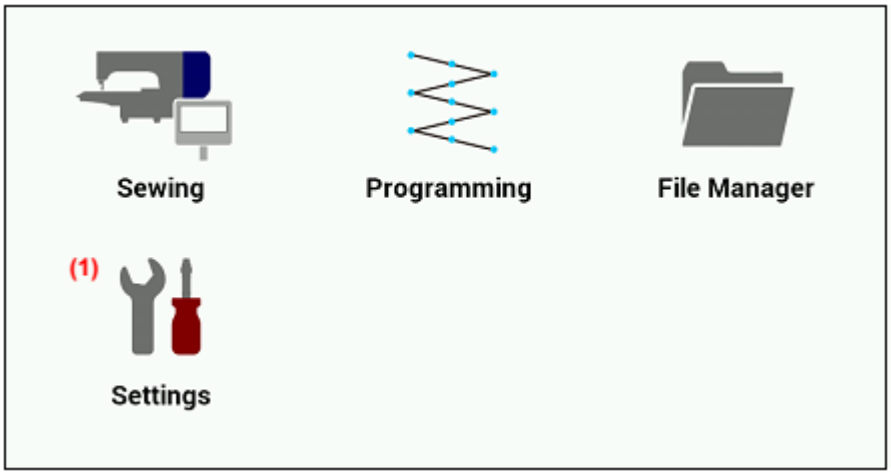
	Phím chọn trực tiếp 1	Phím chọn trực tiếp 2	Phím chọn trực tiếp 3	Phím chọn trực tiếp 4
Số công tắc bộ nhớ tương ứng	407	408	409	410
Giá trị ban đầu	101	102	103	104

- Nếu không có số chương trình nào được đăng ký trong phím chọn trực tiếp (tức là OFF/TẮT), "---" sẽ được hiển thị và màn hình sẽ không hoạt động.
- Nếu không thể tải số chương trình (mẫu may) đã đăng ký trong phím chọn trực tiếp, thì màn hình sẽ không hoạt động và không thể chọn phím.
- Nếu bạn tiếp tục nhấn phím chọn trực tiếp, thì màn hình sẽ chuyển sang cài đặt cho số chương trình được hiển thị bằng phím này.

2-5. Phương thức cài đặt lại mặc định ban đầu

Nhấn phím HOME để chuyển sang màn hình chính.

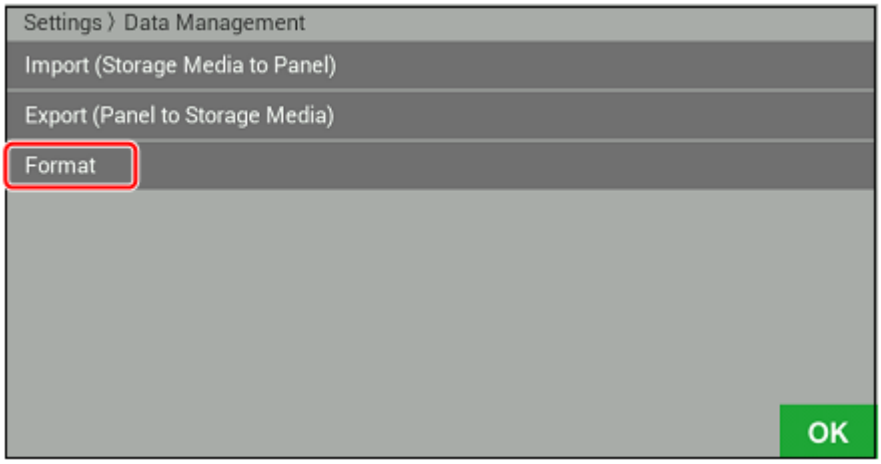
[Màn hình chính]



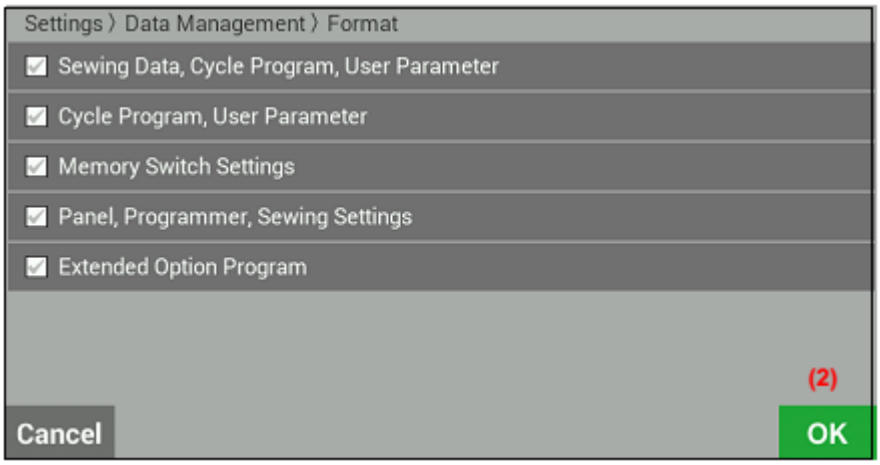
Chạm vào phím Settings/Cài đặt (1) để chuyển sang màn hình menu cài đặt.

[Màn hình menu cài đặt]

Chọn “Data Management/Quản lý dữ liệu”.



Chọn “Format/Định dạng”.



Năm mục sau sẽ được hiển thị để cài đặt lại mặc định ban đầu.

- Dữ liệu may, chương trình vòng, thông số người dùng
- Chu trình chương kỳ, thông số người dùng
- Cài đặt công tắc bộ nhớ
- Cài đặt bảng điều khiển, cài đặt bộ lập trình, cài đặt may
- Chương trình tùy chọn mở rộng

Đặt dấu kiểm vào các mục bạn muốn cài đặt lại mặc định ban đầu, sau đó chạm vào phím OK (2) để bắt đầu cài đặt lại mặc định ban đầu.

Khi cài đặt lại mặc định ban đầu xong, màn hình thông báo hoàn thành sẽ được hiển thị.

3. SỬ DỤNG PHƯƠNG TIỆN NHỚ

⚠ CẨN THẬN

Không kết nối bất cứ thứ gì với cổng USB ngoài bộ nhớ USB. Nếu không tuân thủ điều này, thì có thể xảy ra sự cố hoạt động.
Để ngăn ngừa sự cố, không được sử dụng các vật có điểm sắc nhọn để vận hành bảng điều khiển LCD.

3-1. Lưu ý khi xử lý

【SD】

- Các loại thẻ tương thích: SD (tối đa 2 GB), SDHC (tối đa 32 GB)
- Các định dạng tệp tương thích: FAT16, FAT32

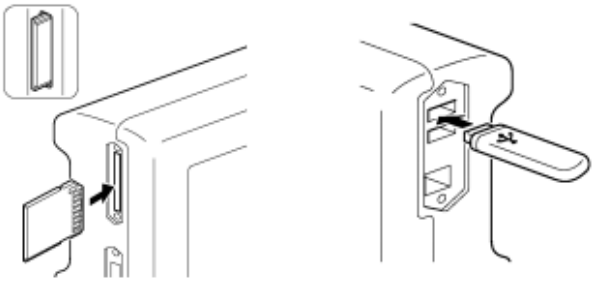
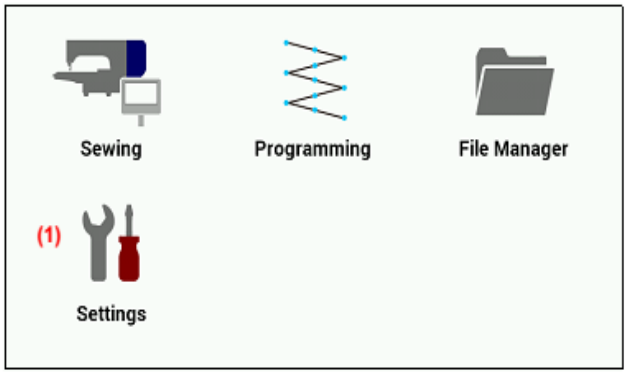
【Bộ nhớ USB】

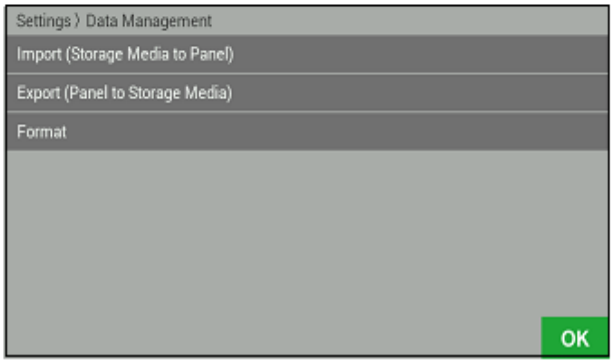
- Các định dạng tệp tương thích: FAT16, FAT32
- Kích thước tối đa: 32 GB

3-2. Cấu trúc thư mục

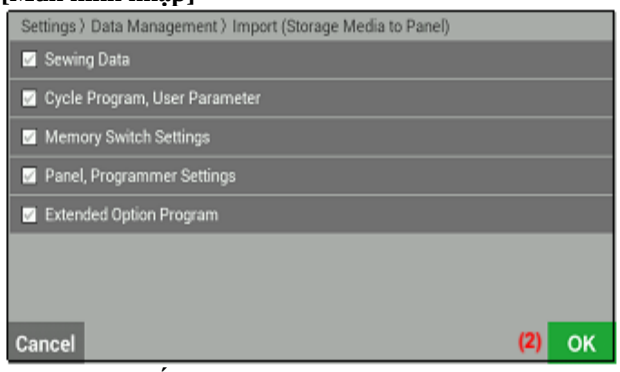
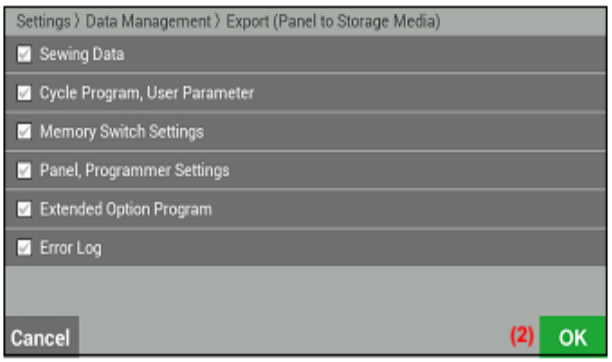
Loại dữ liệu	Tên tệp	Tên thư mục
Dữ liệu may	ISMS0***.SEW ISMS0***.EMB (*** là số chương trình.)	\BROTHER\ISM¥ISMDH**\ (Mã ID của máy may xuất hiện trong phần **.) (Hỏi nơi mua máy để biết chi tiết về phương thức thay đổi cài đặt.)
Công tắc bộ nhớ	memorysw.db	Giống như trên
Thông số người dùng	userparam.db	Giống như trên
Chương trình vòng	ISMCYC**.SEW (** là số chương trình vòng.)	Giống như trên
Giá trị cài đặt bảng điều khiển	settings.db	Giống như trên
Dữ liệu tùy chọn mở rộng	ISMSEQ**.SEQ (** là số tùy chọn mở rộng.)	Giống như trên
Nhật ký lỗi	e*******.csv m*******.db (******* là số sê-ri.)	\BROTHER\ISM\ISMLDT\

3-3. Nhập và xuất dữ liệu

<table>
<tr>
<td>1</td>
<td>Khe cắm thẻ SD
Cổng USB
  </td>
<td>Lắp thẻ SD hoặc bộ nhớ USB.
LƯU Ý:
• Đảm bảo rằng phương tiện ghi/nhớ đang đối mặt đúng hướng khi lắp vào.
• Luôn đảm bảo đóng nắp đậy trừ khi lắp và tháo phương tiện ghi/nhớ, nếu không bụi có thể vào bên trong và gây ra sự cố hoạt động.
3592B
3593B</td>
</tr>
<tr>
<td>2</td>
<td>[Màn hình chính]
 

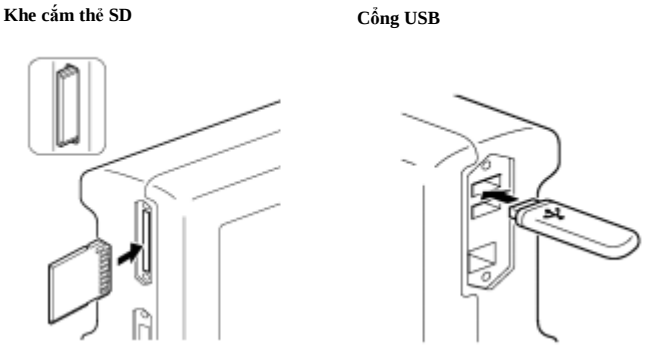
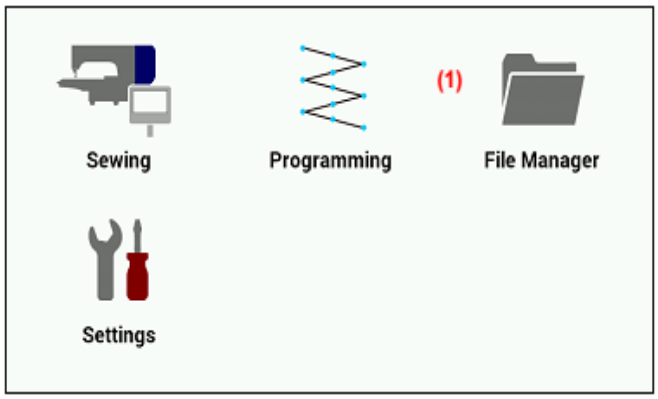
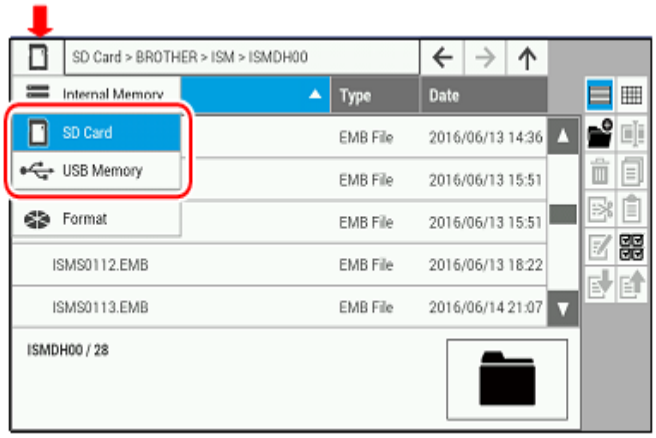
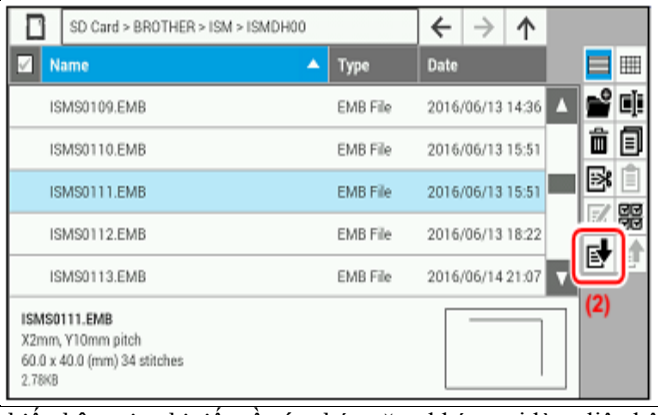
[Màn hình menu cài đặt]

</td>
<td>• Nhấn phím HOME để chuyển sang màn hình chính.
• Chạm vào phím Settings/Cài đặt (1) để chuyển sang màn hình menu cài đặt.

• Nếu bạn chọn "Data Management/Quản lý dữ liệu"> "Import (Storage Media to Panel)/Nhập (Phương tiện nhớ sang bảng điều khiển", thì chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình nhập. Nếu bạn chọn "Data Management/Quản lý dữ liệu" > "Export (Panel to Storage Media)/Xuất (Bảng điều khiển sang phương tiện nhớ)", thì chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình xuất.</td>
</tr>
</table>

3	**[Màn hình nhập]**  **[Màn hình xuất]**  	Chọn các mục cần nhập hoặc xuất, sau đó chạm vào phím OK (2). [Các mục cần nhập] Dữ liệu may (tất cả) Chương trình vòng, thông số người dùng Cài đặt công tắc bộ nhớ Cài đặt bảng điều khiển, cài đặt bộ lập trình Chương trình tùy chọn mở rộng * Để chọn và nhập chỉ một phần dữ liệu may, hãy tham khảo quy trình trong 3-4. [Các mục cần xuất] Dữ liệu may (tất cả) Chương trình vòng, thông số người dùng Cài đặt bảng điều khiển, cài đặt bộ lập trình Chương trình tùy chọn mở rộng Nhật ký lỗi

3-4. Nhập riêng các mục dữ liệu may

Nếu bạn muốn nhập riêng dữ liệu may, hãy tiến hành từ màn hình trình quản lý tệp. Các thư mục không được chỉ định.

1		Lắp thẻ SD hoặc bộ nhớ USB. **LƯU Ý:** • Đảm bảo rằng phương tiện ghi/nhớ đang đối mặt đúng hướng khi lắp vào. • Luôn đảm bảo đóng nắp đậy trừ khi lắp và tháo phương tiện ghi/nhớ, nếu không bụi có thể vào bên trong và gây ra sự cố hoạt động. 3592B 3593B
2	**[Màn hình chính]**  **[Màn hình trình quản lý tệp]** 	• Nhấn phím HOME để chuyển sang màn hình chính. • Nếu bạn chạm vào phím File manager/Trình quản lý tệp (1), thì chế độ hiển thị sẽ chuyển sang màn hình trình quản lý tệp. • Chạm vào phím media (phương tiện ghi/nhớ) ở góc trên cùng bên trái để chọn "SD Card/Thẻ SD" hoặc "USB Memory/Bộ nhớ USB". Màn hình sẽ chuyển sang thư mục chính tương ứng.
3		• Chọn các tệp cần nhập và sau đó chạm vào phím nhập (2) . • Nếu bạn muốn chọn nhiều tệp, bạn có thể chọn các tệp trong chế độ chọn nhiều mục. Chạm vào phím này để chuyển đổi giữa chế độ chọn nhiều mục và chọn một mục.

* Để biết thông tin chi tiết về các chức năng khác, vui lòng liên hệ nơi mua máy.

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

* Xin lưu ý rằng nội dung của sổ tay hướng dẫn này có thể hơi khác so với sản phẩm thực tế đã mua do kết quả của việc cải tiến sản phẩm.

BROTHER INDUSTRIES, LTD. http://www.brother.com/
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Nhật Bản. ĐT: 81-566-95-0088

© 2015 Brother Industries, Ltd. Mọi quyền đều được bảo hộ.
Đây là sổ tay hướng dẫn gốc.

Series BAS H
I6111123B E
2016.11.B (1)