

SV-82

SỔ HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

SV-82 系列 操作 說明書

Rev - 2A

Đối với hoạt động an toàn

重 要 安 全 事 項

1. Prior việc sử dụng các sản phẩm này, vui lòng đọc Hướng dẫn sử dụng hướng dẫn. Giữ tay Chỉ thị này và người dùng có thể đọc nó bất cứ lúc nào khi cần thiết.

使用本產品前,請先閱讀本說明書;同時應將此說明書妥善保管以便能隨時查閱。

2. Before bật sức mạnh, hãy chắc chắn để kiểm tra điện áp điện và giai đoạn đồng ý với tên nơi mà ghi trong hộp điều khiển.

電源開啟前,請先確認電源的電壓與相數,是否與控制箱銘牌相符。

3. Đất máy luôn luôn là cần thiết cho hoạt động an toàn và bình thường.

為了正常安全運轉,須安裝地線。

4. Kiểm tra dầu bôi trơn trước khi phẫu thuật.

操作前,請先確認縫紉機潤滑油充足。

5. Kiểm tra xem hướng quay của động cơ là chính xác trước khi phẫu thuật.

操作前,請先確認馬達轉動方向正確。

6. Vì vậy, để ngăn chặn tai nạn cá nhân trong quá trình hoạt động, hãy cẩn thận không để cho phép đầu và tay của bạn đến gần với bộ phận chuyển động. Cũng không bao giờ cố gắng để ngăn chặn nó với các lực lượng bên ngoài.

使用中,切勿將頭,手靠近皮帶輪,皮帶,旋梭,天平等移動部份;同時也不可以用外力,強制停止移動部份。

7. Đối với các điều kiện sau, tắt điện hoặc ngắt kết nối phích điện ra khỏi ổ cắm.

發生下列情況時,應立即關閉電源開關或者拔下電源插頭:

7.1 Đối với luồng kim hoặc thay thế cuộn.

穿線和更換旋梭時。

7.2 Để cắm hoặc rút phích cắm bất kỳ kết nối từ hộp điều khiển.

插拔控制箱上任何連接線與接頭。

7.3 Đối với bảo trì và sửa chữa.

保養與修理時。

7.4 Khi máy không phải là ở sử dụng, kiểm tra hoặc điều chỉnh.

翻抬針車頭,取下皮帶時。檢查或調整車頭時或機器不用時

7,5 Khi sét và sấm sét xảy ra.

打雷閃電時。

8. Sửa chữa, tu sửa nhà và các công trình điều chỉnh chỉ phải được thực hiện bởi kỹ thuật viên được đào tạo một cách thích hợp hoặc nhân viên đặc biệt có tay nghề.

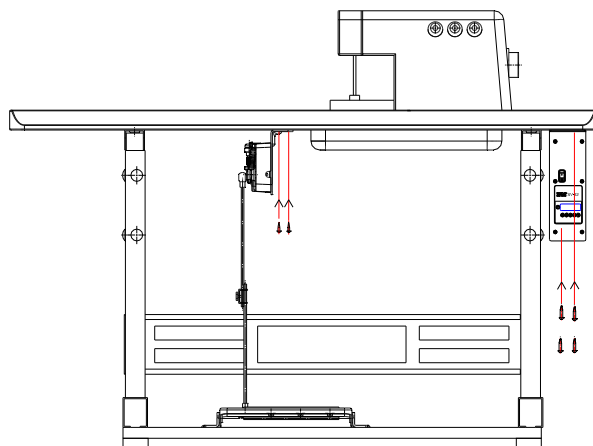
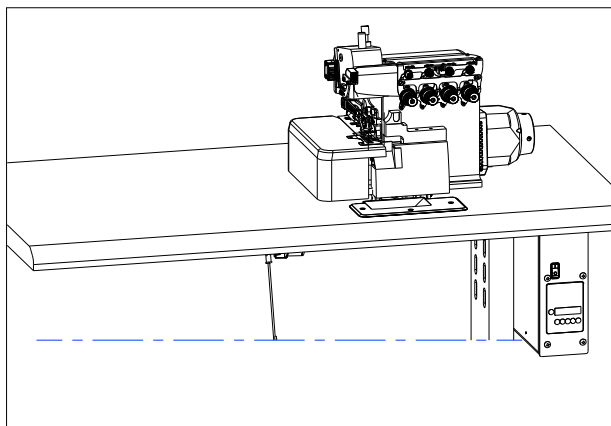
本產品的修理,改造,調整;應由受過專門訓練的技術人員來進行。

TÔI. Thiết lập

安裝

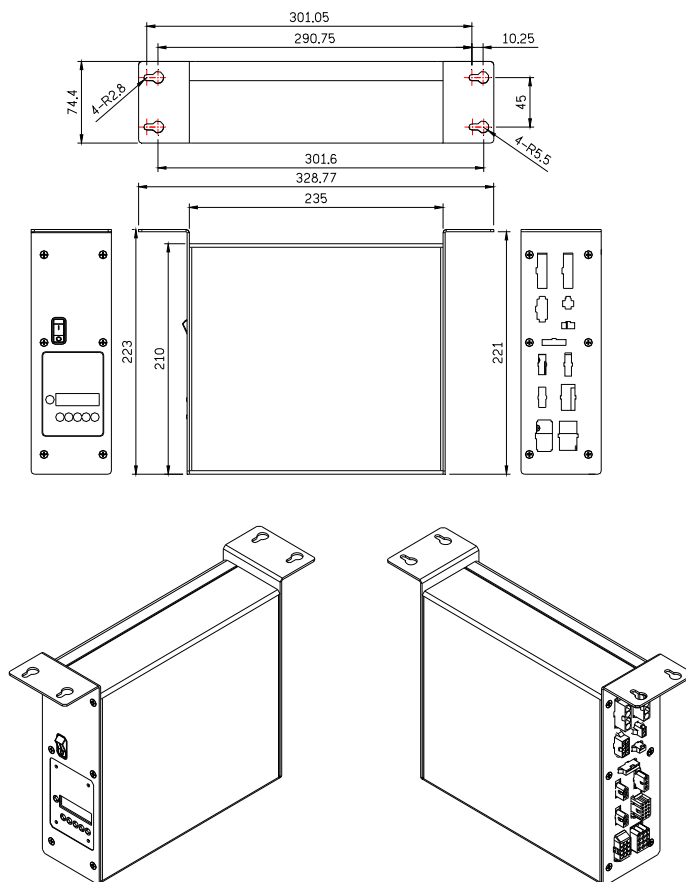
1. Đối với hộp điều khiển thiết lập

控制箱的安裝:



Kích thước của hộp điều khiển như trong Hình 1

控制箱的外型尺寸如圖(一)所示:



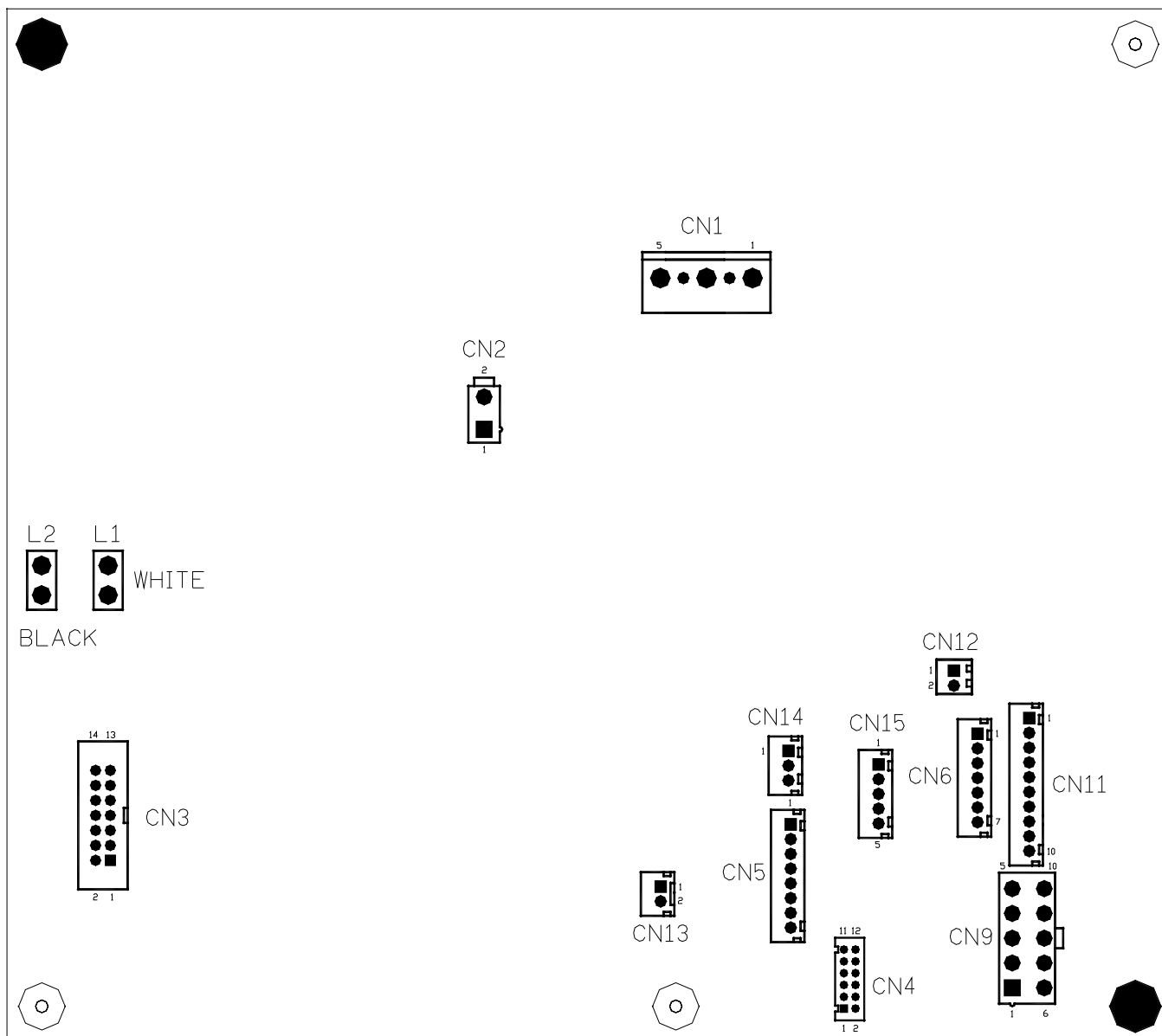
Hình 1 (圖一)

2. Làm thế nào để kết nối dây

連接線的接法:

控制箱前蓋打開, 電路板上備有下列接頭如圖(二):. 表(一)為接頭說明; 控制箱外部接頭如圖(三), 再根據縫紉機的裝置, 把連接線接到適當位置.

Mở nắp trước, bạn sẽ thấy các bảng mạch sau như hình. 2. Table1 là lời giải thích cho các đầu nối. Connectors cho hộp điều khiển đầu ra bên ngoài vui lòng tham khảo hình 3, sau đó theo máy, kết nối nó với các đầu nối tương ứng.

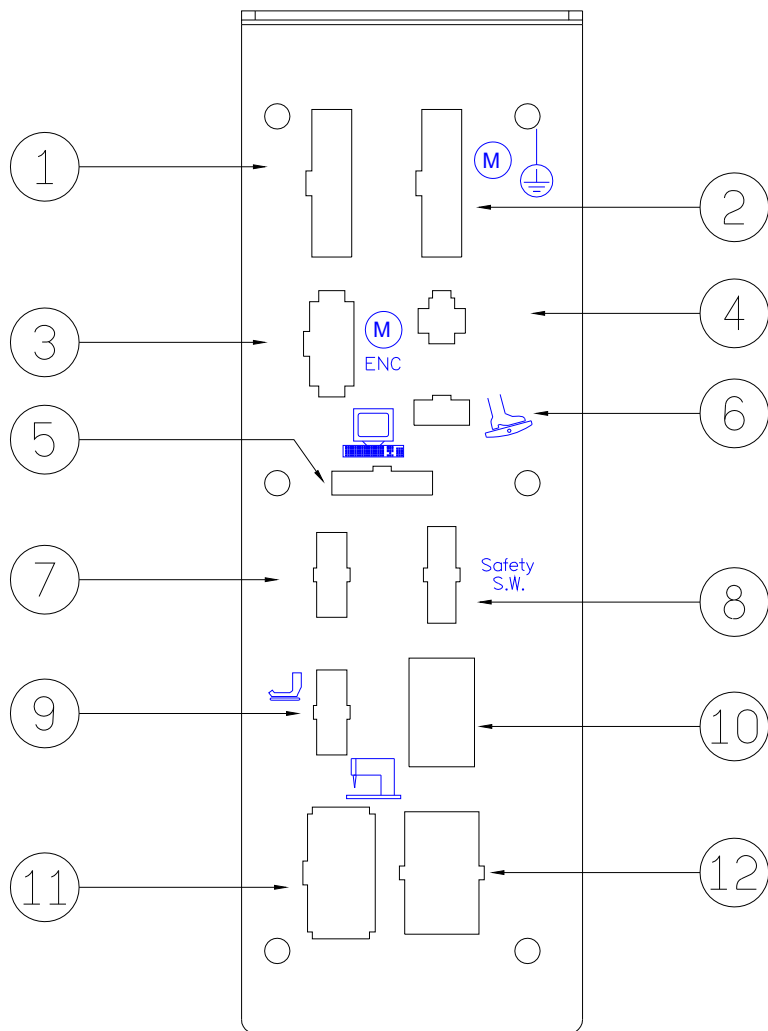


Hình 2 (圖二)

接頭 Kết nối	接頭 說明 Mô tả kết nối
CN2	水泥 電阻 接頭 Đứng đầu nối đạp hoạt động
CN3	前 蓋 C02 接頭. nối C02 bìa
CN4	立式 踏板 接頭 Đứng đầu nối đạp hoạt động
CN5	馬達 編碼 器 接頭 nối encoder động cơ
CN6	程式 燒錄 接頭 Bảng điều chỉnh kết nối bên ngoài
CN9	車頭 功能 線圈 接頭 kết nối máy chức năng
CN11	輸入 信號 接頭 Cổng kết nối đầu vào
CN12	+ 12V 電源 輸出 接頭 + kết nối đầu ra 12V điện
CN13	速度 基座 接頭 kết nối đơn vị tốc độ
CN14	安全 開關 接頭 kết nối công tắc an toàn
CN15	布 端 檢出 器 接頭 kết nối cảm biến cạnh

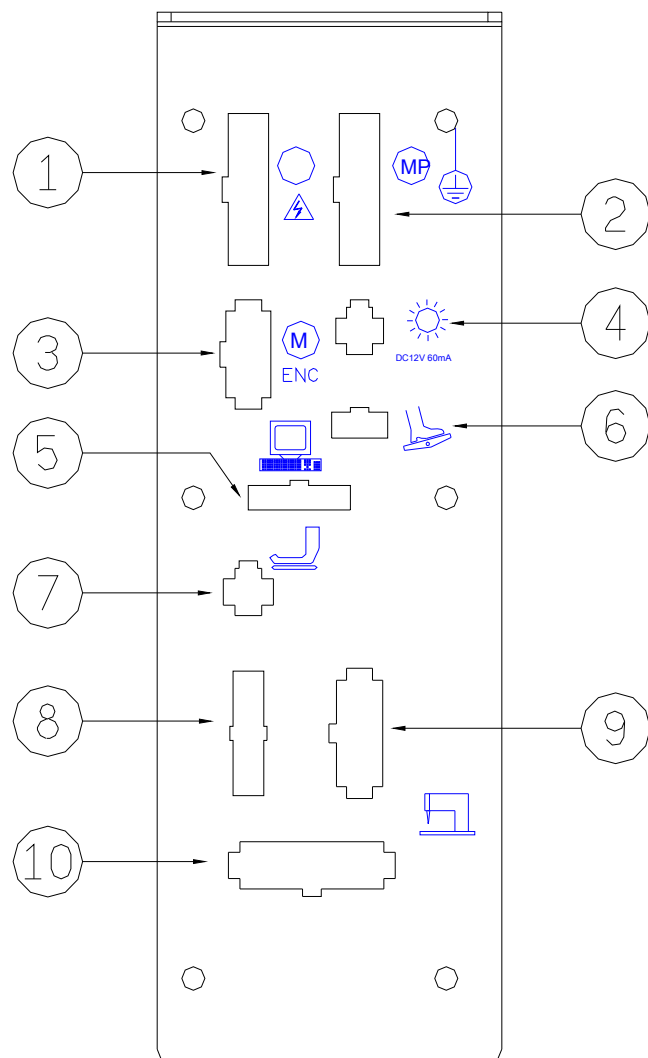
表 一

Bảng 1



版本 1

Hình 3 (圖三)



版本 2

Hình 4 (圖四)

Xem hình. 3

如圖 (三) 所示:

nối dây đầu vào 1.Power.

1. 電源輸入線接頭.

2. động cơ kết nối đường dây điện.

2. 馬達動力線接頭.

đầu nối 3. Bộ mã hóa

3. 馬達編碼器接頭

kết nối đầu ra 4.DC 12V 60mA

4. 直流 12V 60mA

Bảng điều chỉnh nối 5.External

5. 程式燒錄接頭

kết nối cảm biến 6. Pedal

6. 速度基座接頭

Xem hình. 4

如圖 (四) 所示:

1 Power connector dây đầu vào.

1. 電源輸入線接頭.

2. động cơ kết nối đường dây điện.

2. 馬達動力線接頭.

đầu nối 3. Bộ mã hóa

3. 馬達編碼器接頭

kết nối đầu ra 4. DC 12V 60mA

4. 直流 12V 60mA 輸出接頭

nối 5. ngoài Bảng điều chỉnh

5. 程式燒錄接頭

kết nối cảm biến 6. Pedal

6. 速度基座接頭

7. Khâu chức năng máy connector1

7. 車頭 功能 線圈 接頭 1

8. nối công tắc an toàn

số 8. 安全 開關 接頭

9. Khâu chức năng máy connector2

9. 車頭 功能 線圈 接頭 2

10.Sewing chức năng máy connector3

10. 車頭 功能 線圈 接頭 3

11. Khâu chức năng máy connector4

11. 車頭 功能 線圈 接頭 4

12. Khâu chức năng máy connector5

12. 車頭 功能 線圈 接頭 5

7. Khâu chức năng máy connector1

7. 車頭 功能 線圈 接頭 1

8. Khâu chức năng máy connector2

số 8. 車頭 功能 線圈 接頭 2

9.Standing nối đạp hoạt động

9. 立式 踏板 接頭

10.Sewing chức năng máy connector3

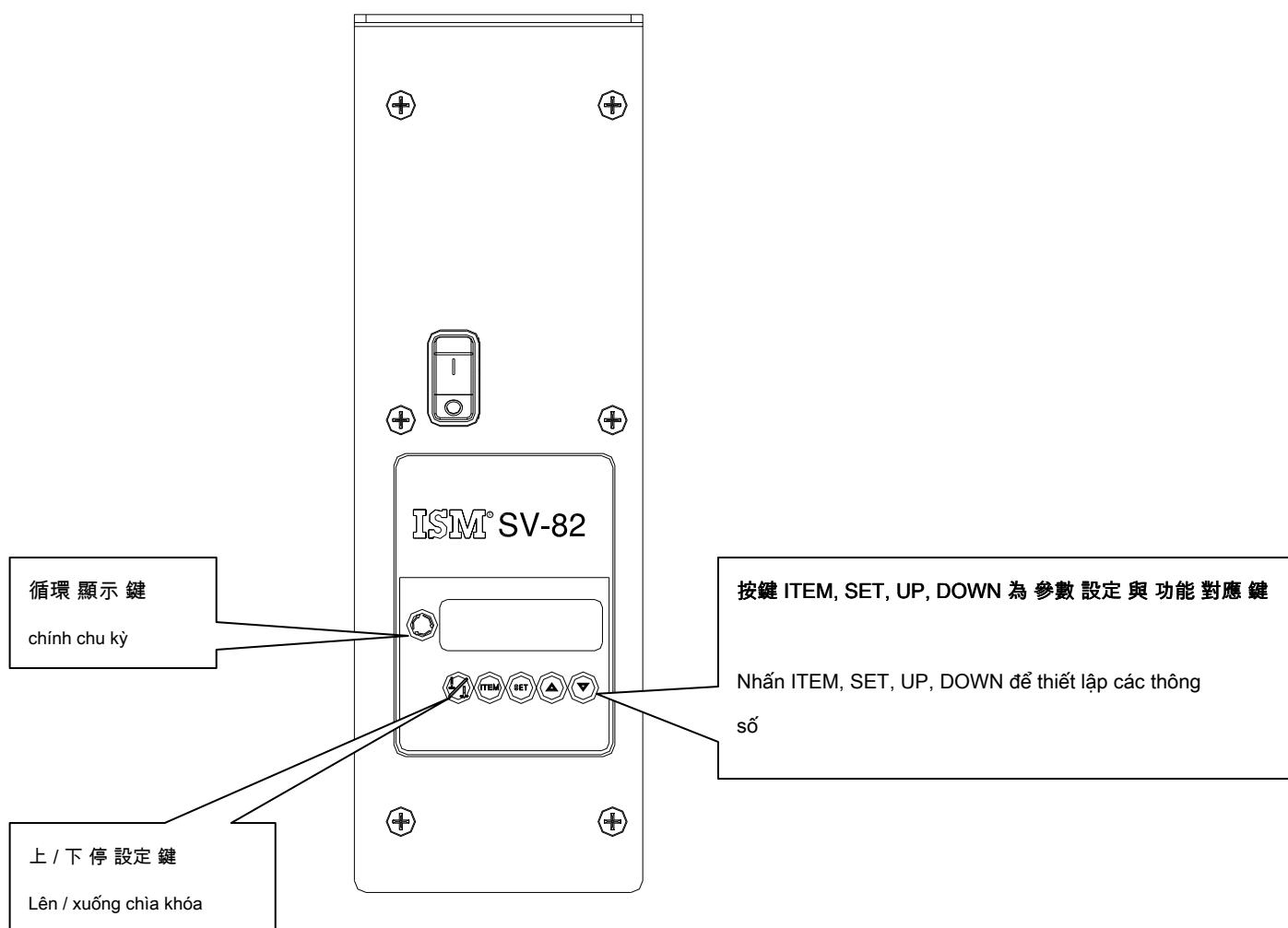
10. 車頭 功能 線圈 接頭 3

II cách điều hành

操作 方法:

1. Đối với các hoạt động thường xuyên :(Ngắt dòng điện bật mà không cần nhấn bất kỳ nút)

一般 操作 :(不 按 任何 鍵 下 開機)



điều chỉnh đơn vị 2 Tốc độ

速度 基座 調整

Sau khi thay thế các đơn vị tốc độ, điều chỉnh điện áp tiêu chuẩn đơn vị tốc độ theo các thủ tục dưới đây.

更換速度基座之後, 速度基座的中立位準必須依下列步驟重新調整.

- Đặt cảm biến bàn đạp cánh tay đòn bẩy bên trong tới vị trí trung lập.

Nới lỏng vít lục giác (A) từ các đơn vị tốc độ. Điều chỉnh cánh tay cảm ứng (B) để LD2 sáng từ main board bật.

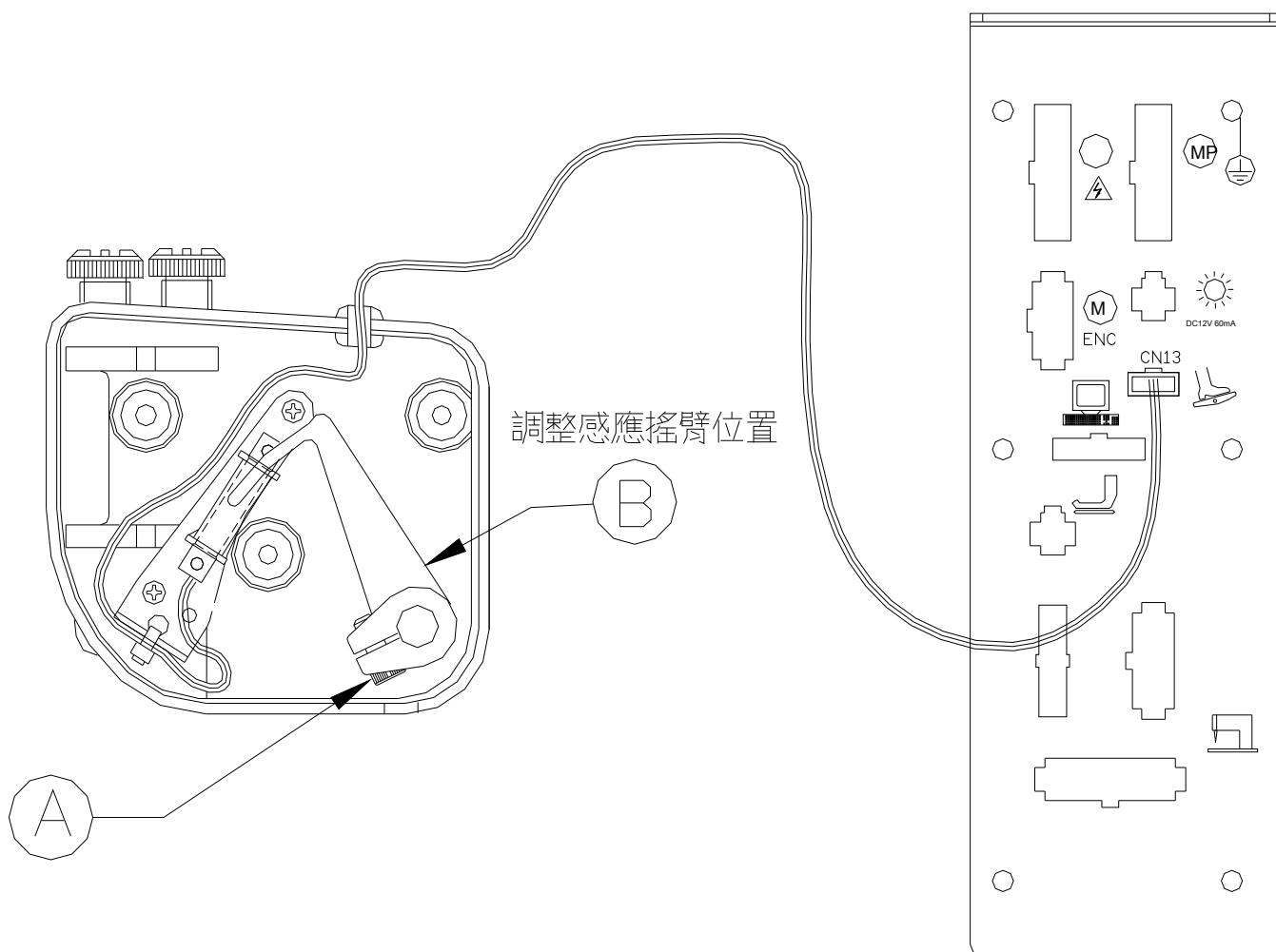
- 速度基座拉臂置於中立點. 將速度基座上螺絲 (A) 轉鬆; 調整搖臂位置 (B) 使主機板上 LD2 點亮.

- Thắt chặt các vít hình lục giác (A).

- 將螺絲 (A) 轉緊.

- Nếu LD2 vẫn tiếp tục, do đó điều chỉnh được hoàn thành, nếu không lặp lại các bước 1 ~ 2.

- LD2 保持點亮, 則調整完成; 否則請重覆步驟. 1 ~ 2.

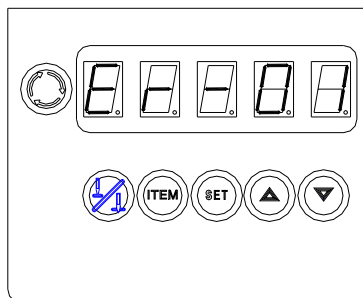


III chỉ số thông báo lỗi

錯誤 訊息 顯示：

Khi điều kiện bất thường xảy ra, thông báo lỗi sẽ hiển thị như bên dưới hình.

當發生不正常狀況時，顯示畫面會將檢測出的錯誤訊息顯示出來。如圖所示：



Lỗi hiển thị thông điệp:

錯誤 訊息 顯示:

Mã lỗi	Mô tả lỗi được phát hiện	Hạng mục cần kiểm tra
Er-1	thất bại Synchronizer	- nối Synchronizer là lỏng hoặc dòng là bị hỏng.
Er-2	Động cơ không quay	- Máy sở chính hoặc động cơ bị khóa. - đường dây điện động cơ hay dòng encoder. là bị hỏng, hoặc kết nối là lỏng lẻo. - IPM là thất bại
Er-3	Mất điện	- Điện áp quá cao hoặc quá thấp. - Fuse (F2) được đốt ra.
Er-4	thất bại tắc an toàn (dây chuyền máy khâu)	- Thất bại trong mối liên hệ công tắc an toàn. - thất bại tắc an toàn - thiết lập sai cho tham số số 35.
Er-5	Tốc độ suy đơn vị đầu ra	- đơn vị tốc độ kết nối là lỏng lẻo - đơn vị tốc độ bị phá vỡ - Kết nối lắp đặt que là không chính xác
Er-6	lỗi CPU	- nhiễu âm (Ex. Máy tần số cao, máy hàn) - eeprom hư hỏng
Er-7	Vật liệu chức năng cảm biến cạnh được thất bại.	- Thông số 42 thiết lập sai - cảm biến cạnh nguyên liệu không được điều chỉnh đúng cách - Kết nối cho cảm biến cạnh vật liệu lỏng - Vật liệu không giải quyết thỏa đáng thông qua máy
Er-8	Thiết lập tốc độ trên chiếc xe máy tốc độ tối đa.	- Tham số giá trị thiết lập số 1 là quá lớn - đường kính động cơ ròng rọc là quá nhỏ - Động cơ ròng rọc lỗi thiết lập tỷ lệ
Er-9	IPM là thất bại.	- IPM quá nóng - hiện tượng đoản mạch hoặc điện áp thấp của IPM
Er-10	Solenoid ra là tình trạng quá tải	- kháng Solenoid là quá thấp - Transistor là thất bại

Er-11	Synchronizer xuống suy tín hiệu	-nối Synchronizer là nối lỏng hoặc dòng là bị hỏng. -Thiết lỗi cho tham số No51 & 52
Er-12 an toàn	công tắc điện thất bại (overlock máy móc)	-Thất bại trong mỗi liên hệ công tắc an toàn. -thất bại tắc an toàn -thiết lập sai cho tham số số 35.
Er-13 Mã hóa tín hiệu A hoặc B là thất bại		-Chuỗi các kết nối mã hóa là sai.

請依下表進行確認:

錯誤 顯示	錯誤 內容	確認 項目
Er-1	同步 器 信號 異常	同步 器 接頭 鬆脫, 斷線; 皮帶 沒 有 傳動 針 車頭.
Er-2	馬達 不 動	針 車頭 鎖死 馬達 鎖死 馬達 接頭 鬆脫 (動力 線 與 編碼 器 線) IPM 輸出 異常
Er-3	電源 異常	外部 電壓 太高, 太低 保險絲 (F 2) 燒斷.
Er-4	安全 開關 異常 (縫 車)	安全 開關 接點 異常, 安全 開關 連接 線 鬆脫 參數 NO.35 設定 錯誤
Er-5	開機 時 速度 基座 準 位 異常 速度 基座	接頭 鬆脫 連接 桿 安裝 不適當, 速度 基 座 故障
Er-6	當 機	雜訊 源 干擾. (高週波, 電焊機) EEPROM 故障
Er-7	布 端 檢出 功能 異常	參數 No.42 設定 錯誤 布 端 檢出 器 調整 不良 布 端 檢出 器 連接 線 鬆脫, 斷線 待 車 物料 擺放 位置 不適當
Er-8	最高 轉速 設定 超過 馬達 的 最快速 度	參數 NO.1 設定 值 太大 馬達 皮帶 輪 尺寸 太小 馬達 皮帶輪 比 設定 錯誤
Er-9	功率 晶體 模組 故障	功率 晶體 模組 過熱 功率 晶體 模組 輸出 短 路 供應 功率 晶體 模組 的 電壓 太低
Er-10	週邊 輸出 過 載	線圈 阻抗 太低 控制 週邊 輸出 的 電 晶體 故障
Er-11	同步 器 下 停 信號 異常	同步 器 接頭 鬆脫, 斷線; 皮帶 沒有 傳 動 針 車頭. 參數 No51 & 52 設定 錯誤

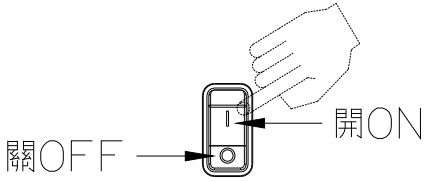
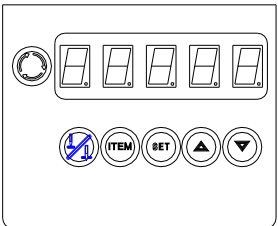
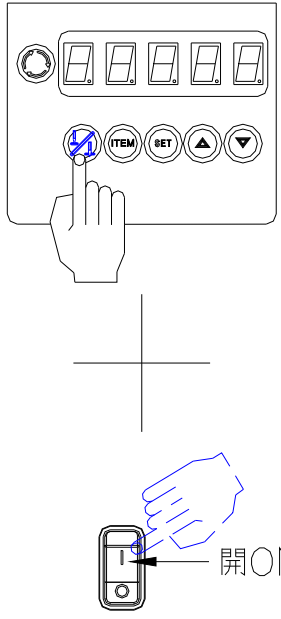
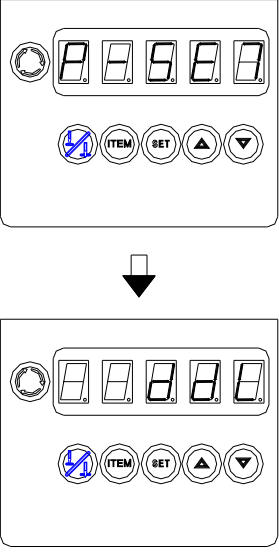
Er-12	安全 開關 異常 (拷克車)	安全 開關 接點 異常, 安全 開關 連接 線 鬆脫 參數 NO.35 設定 錯誤
ER-13	馬達 編碼 器 AB 相 信號 異常	檢查 編碼 器 AB 相 線 序

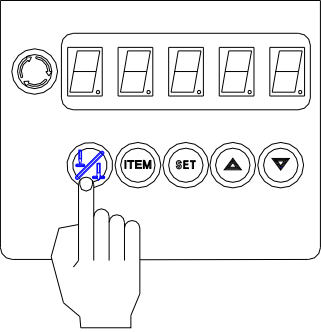
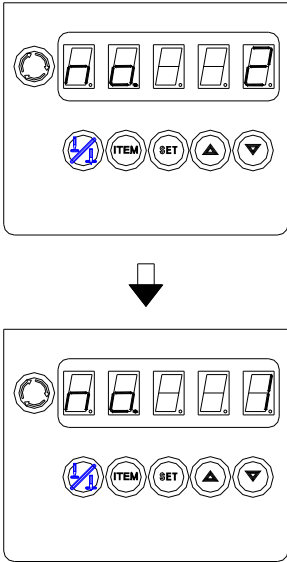
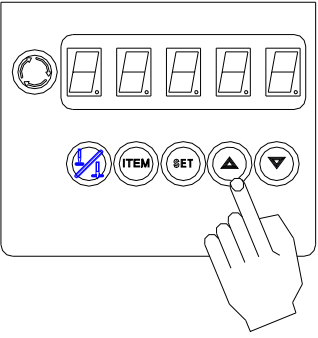
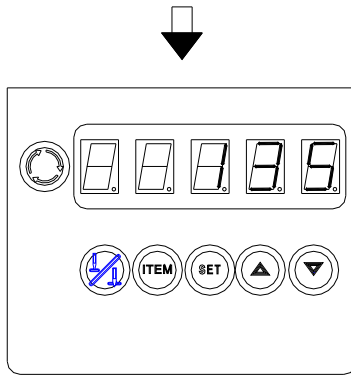
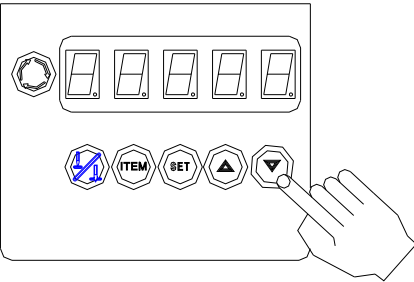
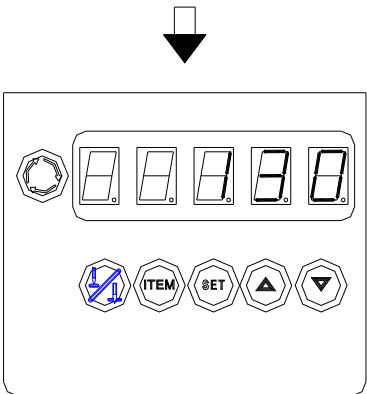
iv thiết cách

thiết lập 1.Parameter:

設定 方式

參數 設定 方式:

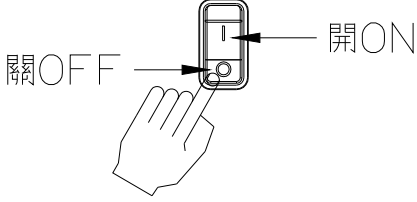
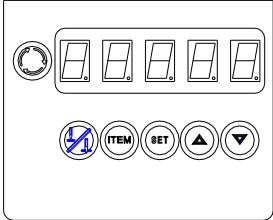
1. BẬT sức mạnh. 1. 開啟 電源.		
thiết lập 2.Parameter. nhấn  chìa khóa, sau đó bật ON Sức mạnh cùng một lúc. Giải phóng  Chia khóa (一) 操作 參數: 按住  上下 停 鍵 超過 2 秒, 出現 P-SET 放開  上下 停 鍵; 所 選定 的 針 車頭 選項 閃爍 顯示.		

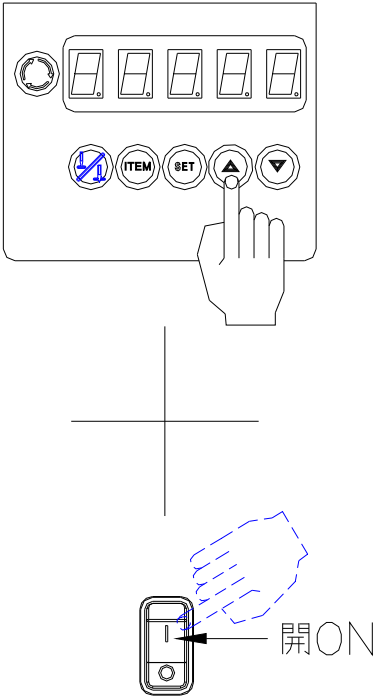
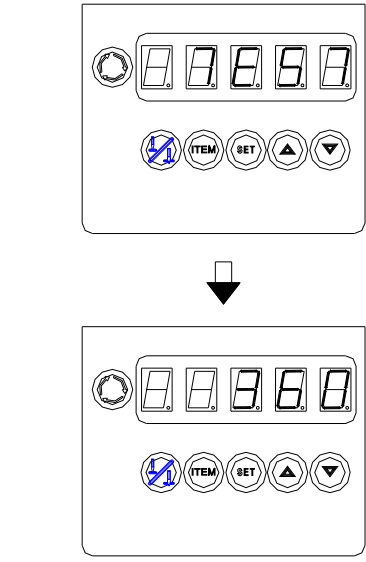
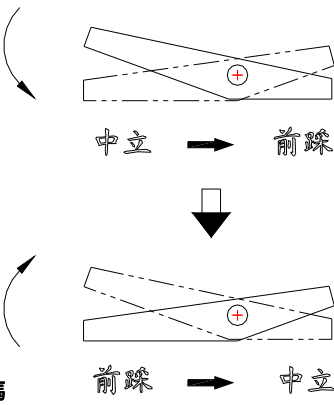
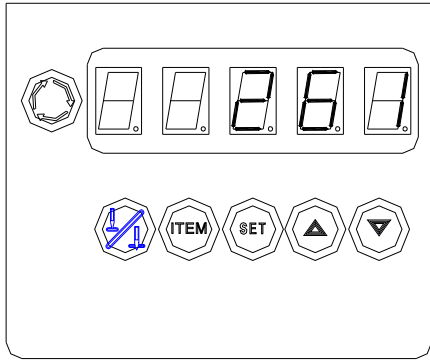
3. 3.1 Bấm  quan trọng, do đó thông số không. sẽ được đạp xe giảm. 按  上下停鍵, 則參數號碼循環遞減. 3.2 Bấm  quan trọng, do đó thông số không. sẽ được quay vòng tăng lên. 按  鍵, 則參數號碼循環遞增.		
4. Một khi các thông số điều chỉnh đã được tìm thấy, báo chí  Chia khóa, và thiết lập thông số tương đối sẽ hiển thị phù hợp 4 找到 想要修改之參數號碼, 按  鍵, 則顯示該號碼相對應之參數值.		
5. Press  chia khóa để tăng giá trị tham số. nhấn  chia khóa để giảm giá trị tham số. Nếu bạn giữ phím bấm, nó sẽ được thay đổi liên tục cho các giá trị tham số mới. 5. 按鍵增加參數值 按  鍵減少參數值 持續按住按鍵, 連續更新參數值.		

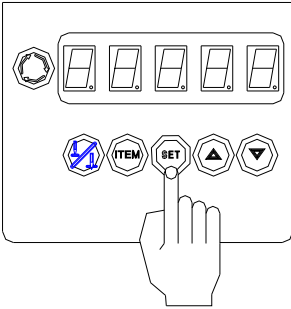
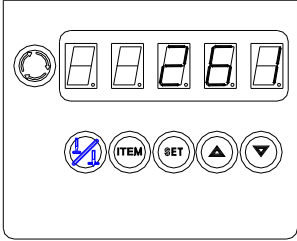
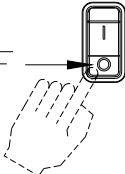
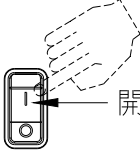
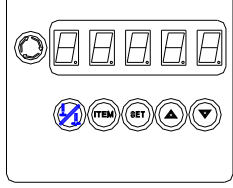
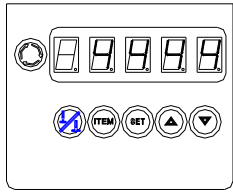
6. Nhấn  chia khóa có thể chọn cho tham số tiếp theo không. lặp lại bước 3 ~ 5 để thay đổi giá trị tham số.  按鍵可顯示下一組參數號碼, 重覆步驟 3 ~ 5 選擇下一組要修改之參數.		
7.Once tất cả các giá trị quy định đã được thay đổi, báo chí  chia khóa để tiết kiệm. Nếu thủ tục này không được thực hiện, giá trị quy định sẽ không được cập nhật.  7. 當所有參數修改完畢後按鍵, 會將修改後之參數內容儲存; 回到正常操作畫面. 如果沒有進行參數儲存動作就關閉電源, 則無法更新參數.		

2.Motor đo lường tỷ lệ ròng rọc:

馬達 皮帶輪 比量 測:

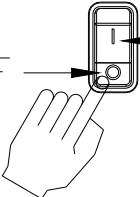
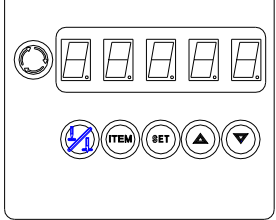
1.Turn OFF sức mạnh. 1. 關掉 電源.		
--	---	---

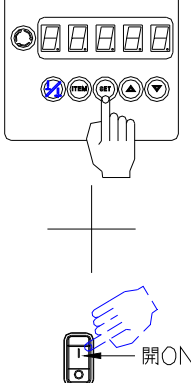
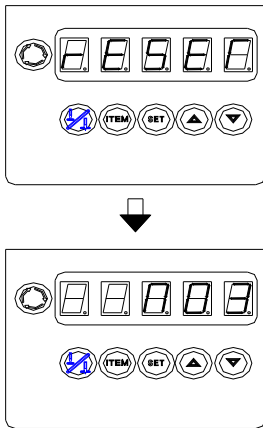
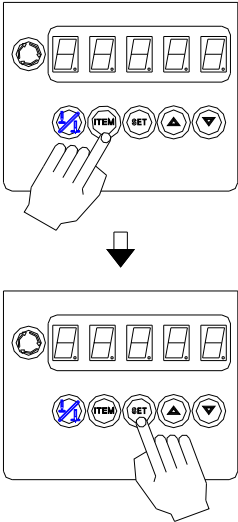
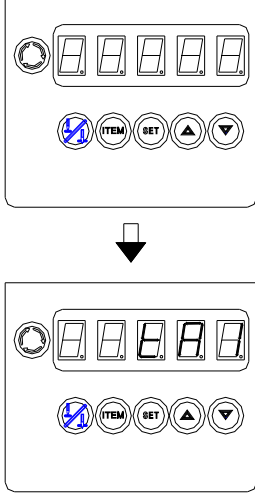
2. nhấn  chia khóa, sau đó bật ON sức mạnh. Giải phóng  Chia khóa. 2. 按住  鍵, 同時 打開 電源. 畫面 出現 THỬ NGHIỆM 放開  鍵. 畫面 出現 存在 EEPROM 中的 皮帶輪 比		
3. Nếu màn hình không được như trên, vui lòng lặp lại các bước 1-2. 3. 如果 顯示 畫面 與 上述 不同, 請 重 覆 步驟 1 ~ 2.		
Nếu bàn đạp được forwardly ép, động cơ sẽ xoay 7 lượt ở tốc độ định vị. Sau khi dừng xe, tỷ lệ cơ giới rơc sẽ được hiển thị. (Máy may 360° = động cơ? độ). Bước 4 có thể được lặp đi lặp lại để xác nhận. 4. 踏板 前 踩 一下, 馬達 以 定位 速度 運轉 7 圈 馬達 停止 後, 畫面 會 顯示 所 量 測 的 馬達 皮帶輪 尺寸 比 (針 車 頭 一 圈 360 度 = 馬達? 度) 可 以 重 覆 步 驟 4, 再 進 一 步 確 認.		

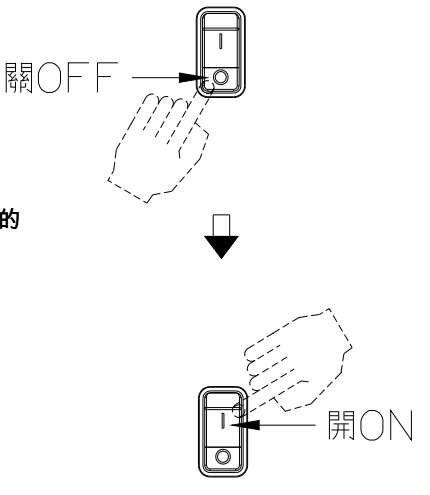
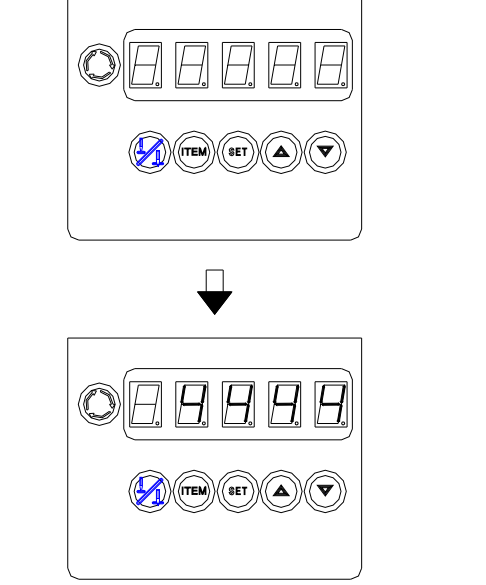
5. Press  chia khóa để tiết kiệm. Nếu đây thủ tục không được thực hiện, nó sẽ vẫn là các giá trị cũ. 5. 按鍵, 會將此 – 皮帶輪比儲存; 如不進行此步驟, 則無法更新內容.		畫面閃爍一次 顯示參數號碼 
6. Turn OFF sức mạnh sau đó lại bật điện, Nó sẽ hoạt động theo các giá trị tỷ lệ ròng rọc mới. 6. 關掉 電源, 再 打開 電源, 將以 最新 的 馬達 皮帶輪 比 設定 運作.	關OFF  開ON 	 

3. Select loại máy:

選擇 針 車頭 選項:

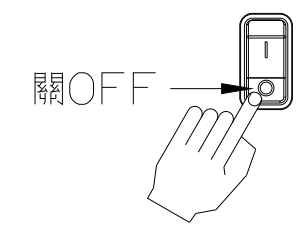
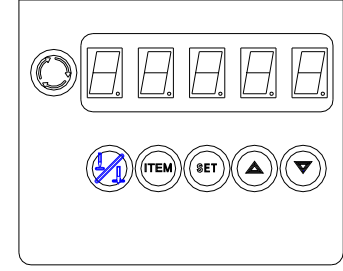
1. Turn OFF sức mạnh. 1. 關掉 電源.	關OFF  開ON	
---	--	---

2. Press  simultaneously chủ chốt y, sau đó bật power, cho đến khi thiết lập lại hiển thị sau đó nhà key. 2. 按住  鍵, 同時 打開 電源, 直到 畫面 出現 設 立 才 將 按 鍵 放 開 出 現 第 一 個 針 車 選 項.		
3. Nếu nó không được hiển thị như abov thể hiện đ xin vui lòng lặp lại các bước từ 1- 2. 3. 如果 顯示 畫面 與 上述 不同, 請 重 覆 步 驟 1 ~ 2.		
4. Press  chìa khóa để chọn máy typ đ sau đó nhấn  Chìa khóa . 4. 按  鍵, 選擇 要 設 定 的 針 車 模 式 後, 按 下  鍵.		

5. Turn TẮT các power, lần lượt sau đó TRÊN các agai điện n, Nó sẽ hoạt động theo hướng dẫn valu ban đầu của thủ công e. 5. 關掉 電源, 再 打開 電源, 程式 將 以 所 選定 的 針 車 選項 特性 來 運作.		
---	---	---

cảm biến 4. Pedal điểm trung lập chế độ cài đặt

速度 基座 中立 點 設定 模式:

1. Turn OFF sức mạnh 1 關掉 電源.		
--------------------------------------	--	--

cảm biến bàn đạp 2.Set trong điểm trung lập.

nhấn  chìa khóa, sau đó bật ON
sức mạnh cùng một lúc và hiển thị
“OFFSET”.

2. 將速度基座置於中立點，

按住  鍵，同時打開電源。
出現 OFFSET

3.Release  trọng điểm, hiển thị
giá trị cảm biến bàn đạp mà lưu trữ trong
EEPROM.

3 放開  鍵，會出現儲存於
EEPROM 中速度基座的讀值；

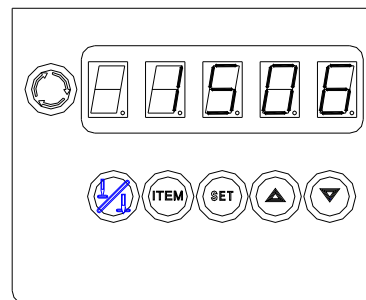
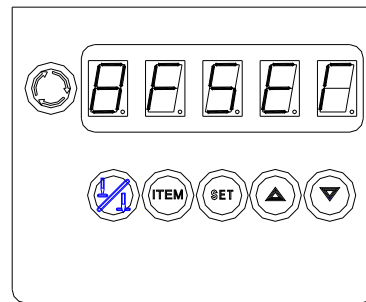
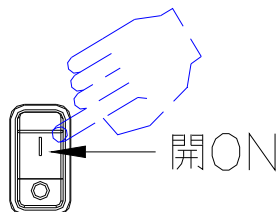
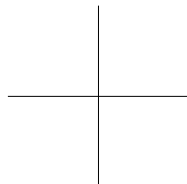
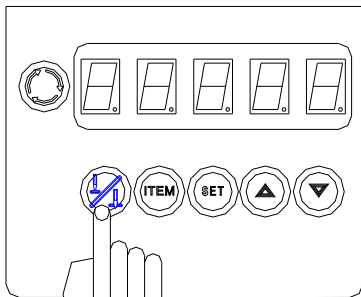
4. Khi báo chí  chìa khóa, đọc
cảm biến bàn đạp một lần nữa. Nếu giá trị
giữa năm 1340 ~ 1790, báo chí là chìa khóa
để lưu trữ. 

4. 每按一次鍵則會重新讀取一次速度基
座，當出現的值介於

1340 ~ 1790, 則按下鍵儲存. 

5.Nếu luôn hiển thị “ERROR” có nghĩa là điểm
trung lập cảm biến bàn đạp bù đắp quá nhiều.
Các cảm biến bàn đạp điểm trung lập cơ khí phải
được điều chỉnh sau đó lặp lại bước 4.

5. 若一直出現 LỖI 表示速度基座中立點的機
構位置偏離太多，必須先調整速度基座中立
點的機構位置，再重複上述步驟4的動作。



SV-82 Hướng dẫn sử dụng Hướng dẫn
設定 參數 表

Không 項目	Mục 內容	Phạm vi 範圍	Các chú thích 備註
1	tốc độ tối đa máy may 針車最高速度	200spm ~ 8000spm	50 rpm / bước
2	May tốc độ máy trung bình 針車中速	200spm ~ 8000spm	50spm / bước
3	May Tốc độ định vị máy 針車定位速度	100spm ~ 250spm	1spm / bước
4	May tốc độ máy tỉa 針車切線速度	100spm ~ 250spm	1spm / bước
5	không thiết lập 未使用		
6	tốc độ khởi động mềm 慢速啟動速度	250spm ~ 2000 spm	10spm / bước
7	khâu khởi động mềm 慢速啟動針數	0 ~ 19 mũi khâu	
số 8	tốc độ may Condensed / End tự động trở lại tốc độ tack 密縫速度 / 結束自動倒縫速度	500 ~ 2500spm	10spm / bước
9	End ngưng tụ số mũi khâu 結束密縫針數	0 ~ 99 mũi khâu	
10	số mũi khâu răng giữa khâu đặc và cắt tỉa 密縫結束後切線執行前車縫針數	0 ~ 19 mũi khâu	
11	không thiết lập 未使用		
12	chế độ điều khiển nâng chân 壓腳控制模式	PFL: Pedal điều khiển nâng chân. 踏板控制壓腳 TAFL: auto chân thang máy sau khi cắt tỉa 切完線後自動抬壓腳 AFL: Auto chân nâng sau khi định vị 馬達定位停自動壓腳 TFL: Pedal điều khiển nâng chân sau khi cắt tỉa 切完線後才可以踏板控制抬壓腳 SFL: Auto chân lên cao (Vật liệu cảm biến cạnh như kiểm soát đầu ra) 自動壓腳(布端檢出器控制輸出) AFL2: Auto chân nâng sau khi cắt tỉa. (Đó là hiệu quả ngay cả đạp xe về phía trước) 切完線後自動抬壓腳(踏板保持前踩狀態時仍有效)	
13	Trì hoãn thời gian sau khi chân nâng lên là xuống 壓腳放下後延遲時間	100 ~ 2500 Cô	10 ms / bước
14	Xác nhận thời gian cho nâng mức diễn xuất chân 壓腳動作準位確認時間	10 ~ 1000 ms	10 ms / bước
15 ~ 16	không thiết lập 未使用		
17	chế độ cắt tỉa Chủ đề 切線模式	OFF: Không có chủ đề cắt tỉa 無切線 KHÓA: lockstitch tỉa chủ đề 平車切線 UT: kim lên cắt tỉa 上停切線(上切刀)	

17	chế độ cắt tia Chủ đề 切線 模式	AIR: Needle lên cắt tia (trang bị quạt thổi) 上停切線 (吹氣式) UT2: Needle xuống cắt tia (cắt tia & Lau nhau) 上停切線 (切線與撥線一起動作)	
18	Người Gỡ cắt tia thời gian trì hoãn 切線 延遲 時間	0 ~ 200 ms	10 ms / bước
19	Người Gỡ cắt tia thời gian hoạt động 切線 動作 時間	0 ~ 1000 ms	10 ms / bước
20	Chủ đề lau thời gian trì hoãn 撥線 延遲 時間	0 ~ 300 ms	10 ms / bước
21	Chủ đề lau thời gian hoạt động 撥線 動作 時間	0 ~ 2500 ms	10 ms / bước
22	Foot thời gian nâng trì hoãn 壓腳 延遲 時間	0 ~ 2500 ms	10 ms / bước
23	kiểm soát đầu ra lau Chủ đề 撥線 輸出 控制	0: Không có chủ đề đầu ra lau 不輸出撥線 1: Đầu ra chủ đề lau 輸出撥線 2: Output chủ đề lau khi chân nâng hoạt động 輸出撥線, 切完線後與壓腳同動	
24 Động cơ xoay chiều 馬達 轉向		CCW: Ngược 逆時針 CW: chiều kim đồng hồ 順時針	
25	chế độ vị trí kim 定位 器 型式	OFF: tín hiệu động cơ Z 馬達 Z 信號 ON: Đối với đồng bộ bên ngoài 外掛式 同步器	
26 ~ 27 không thiết lập 未使用			
28	Các đường cong dốc đột quy đạp vs tốc độ quay động cơ 踏板 行程 對應 馬達 速度 曲線	0 ~ 4 giá trị lớn hơn có nghĩa là độ dốc nhỏ hơn 數值 越大 曲線 斜率 越小	
29	độ dốc tăng tốc 加速 曲線	1 ~ số 8 giá trị lớn hơn có nghĩa là chậm tăng tốc 數值 越大 加速 越慢	
30	Việc điều chỉnh đột quy bàn đạp cho động cơ khởi động quay 馬達 開始 轉動的 踏板 行程 調整	50 ~ 90 (Pedal trung tính = 40, LD1 ánh sáng) (中立點 參考值 = 40, LD1 點亮)	
31	đột quy bàn đạp điều chỉnh cho động cơ khởi động tăng tốc 馬達 開始 加速 的 踏板 行程 調整	70 ~ 110	
32	đột quy bàn đạp điều chỉnh cho chân Lifter bắt đầu hành động 壓腳 開始 動作的 踏板 行程 調整	10 ~ 35	
33	đột quy bàn đạp điều chỉnh cho chủ đề bắt đầu cắt tia 切線 開始 動作的 踏板 行程 調整	3 ~ 30	
34	loại ban Thường vụ lựa chọn hoạt động đạp 立式 作業 選擇	OFF: đơn vị tốc độ đạp bình thường 速度 基座 正常 操作 PK70: Đối với hoạt động JUKI đứng loại PK70 配合 JUKI 立式 作業 PK70 PKSW: Đứng hoạt động đạp, các tốc độ cố định (tốc độ thấp và tốc độ cao) 立式 作業, 速度 固定 (低速 & 高速) PK71: Đối với hoạt động YHH đứng loại PK71 配合 永輝 興 立式 作業 PK71	
35	An toàn chuyển đổi loại 安全 開關 型式	NO: công tắc mở bình thường 常開 接點 NC: Bình thường chuyển đổi gần 常閉 接點	

36	Trong chế độ kiểm tra ô tô, xe chạy điều chỉnh thời gian 自動測試模式下,馬達運轉時間調整	100 ~ 20000 ms	100 ms / bước
37	Trong chế độ kiểm tra ô tô, xe dừng điều chỉnh thời gian 自動測試模式下,馬達停止時間調整	100 ~ 20000 ms	100 ms / bước
38	Trở lại tacking chức năng chuyển đổi 回針按鍵功能	BTSW: Kiểm soát điện từ trở lại tacking 控制回針線圈 NDUP: Kiểm soát lại tacking điện từ khi động cơ chạy, và như kim lên công tắc khi động cơ dừng 運轉中控制回針,靜止時提針至上停 DSIN: Kiểm soát lại tacking điện từ khi động cơ chạy, không liên tục nhích trong nỗ lực cố gắng 運轉中控制回針線圈,靜止時不連續補針 CNIN: Kiểm soát lại tacking điện từ khi động cơ chạy, liên tục nhích trong nỗ lực cố gắng 運轉中控制回針線圈,靜止時連續補針 RFSS: Đảo ngược chức năng thức ăn chăn nuôi có hiệu quả khâu cả trong quá trình may và dừng 途中倒縫(車縫中&停止時均有效) UPBT: Kiểm soát lại tacking điện từ duy nhất ở vị trí lên 控制回針線圈只在上停點有效 SHOT: Kiểm soát lại tacking solenoid, 74 quyết định độ rộng xung đầu ra. 控制回針輸出脈波寬由 số 74 決定 FLIP: Kiểm soát lại tacking solenoid, theo loại sản lượng flip-flop 以 dep Lê 方式控制回針線圈	
39	số mũi khâu trong thức ăn chăn nuôi ngược khâu 途中倒縫針數	0 ~ 19 mũi khâu	
40	Cắt chức năng trong khâu thức ăn ngược 途中倒縫切線功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
41	Thực hiện chủ đề tự động cắt tia sau khi quá trình may số cuối cố định khâu 定寸縫工程結束後,自動切線功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
42	chức năng cảm biến cạnh Material 布端檢出器功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
43	số liệu khâu cảm biến cạnh 布端檢出器針數	0 ~ 99 mũi khâu 針	
44	Sử dụng cảm biến cạnh tài liệu để xử lý chức năng cắt tia 利用布端檢出器進行切線功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
45	Auto kim lên vị trí khi bật nguồn 開機自動上停	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
46	Backtack chuyển bảo vệ thời gian 回針按鍵保護時間	0 ~ 30 giây	
47	Đế khóa bàn đạp chức năng chuyển tiếp trước khi quá trình kết thúc cắt tia 切線完成前踏板前踩互鎖功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
48	máy may đảo ngược chức năng cách mạng sau chủ đề cắt tia xử lý 切線完成後車頭反轉功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	

49	máy may đảo ngược cách mạng góc sau khi chủ đề Cắt xén chế biến 切線 完成 後 車頭 反轉 角度	0 ~ 250°	1° / bước
50	Thời gian trì hoãn sau khi đã hoàn thành đề cắt tia nhưng trước khi máy may cách mạng đảo ngược. 切線 完成 後 車頭 反轉 前 延遲 時間	0 ~ 250 0 ms	10 ms / bước
51	ảo kim xuống chức năng định vị 虛擬 下 停 功能	OFF: không hiệu quả 無 功能 ON: Hiệu quả 有 此 功能	
52	Các góc giữa kim ảo xuống điểm định vị và kim lên tín hiệu 虛擬 下 停 點, 由 上 停 信號 開始 點 起算	0 ~ 250°	1° / bước
53	Chức năng định vị kim may bắt đầu 起 縫 定 針 功能	OFF: không hiệu quả 無 功能 ON: Hiệu quả 有 此 功能	
54	Các góc độ định vị kim may bắt đầu 起 縫 定 針 角度	0 ~ 250°	1° / bước
55	Góc bắt đầu của cắt tia hành động (đếm từ vị trí kim xuống và chỉ có hiệu quả trong chế độ cắt tia LU) 切線 動作 開始 角度 (下 停 開始 起算, 只 在 LU 切線 模式 有效)	0 ~ 250°	1° / bước
56	Các góc độ liên tục của hành động cắt tia (Đếm từ vị trí kim xuống và chỉ có hiệu quả trong chế độ cắt tia LU) 切線 動作 持續 角度 (只 在 LU 切線 模式 有效)	0 ~ 250°	1° / bước
57	Việc phát hành căng thẳng bắt đầu hành động góc (đếm từ vị trí kim xuống và chỉ có hiệu quả trong chế độ cắt tia LU) 紗 拉 組 開始 動作 角度 (下 停 開始 起算, 只 在 LU 切線 模式 有效)	0 ~ 250°	1° / bước
58	Các góc độ diễn xuất liên tục căng thẳng phát hành (chỉ có hiệu quả trong chế độ cắt tia LU) 紗 拉 組 動作 持續 角度 (只 在 LU 切線 模式 有效)	0 ~ 250°	1° / bước
59	Thời gian căng thẳng phát hành diễn xuất liên tục (đếm từ kim lên vị trí và chỉ có hiệu quả trong chế độ cắt tia LU) 紗 拉 組 動作 持續 時間 (上 停 信號 開始 動作 起算, 只 在 LU 切線 模式 有效)	0 ~ 1250 ms	5 ms / bước
60 ~ 64	không thiết lập 未 使用		
65	Lựa chọn cho cảm biến cạnh 1 布 端 檢出 器 1 型式 選擇	OFF: ánh sáng vào loại ON: tối của loại	
66	cảm biến cạnh 1 điều khiển nâng chân 布 端 檢出 器 1 控制 壓 腳 動作	OFF: không hiệu quả 無 功能 ON: Hiệu quả 有 此 功能	
67 ~ 68	không thiết lập 未 使用		

69	Option OUT_C hoạt động số mũi khâu sau khi cảm biến cạnh tài liệu trên (B747 & MO & MO3 có hiệu quả) 布端檢出器開始動作 Lựa chọn OUT_C 動作 針數 (B747 & MO & MO3 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
70	Option OUT_C trì hoãn số mũi khâu sau khi cạnh tài liệu cảm biến tắt (B747 & MO & MO3 có hiệu quả) 布端檢出器結束動作 Lựa chọn OUT_C 延遲 針數 (B747 & MO & MO3 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
71	Các hành vi khâu số sau Option OUT_C trì hoãn khâu số & cạnh chất liệu cảm biến tắt B747 & MO & MO3 có hiệu quả) 布端檢出器結束動作 Lựa chọn OUT_C 延遲 後動作 針數 (B747 & MO & MO3 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
72	Option OUT_A hoạt động số mũi khâu sau khi cảm biến cạnh tài liệu trên 布端檢出器開始動作 Lựa chọn OUT_A 延遲 針數	0 ~ 99 mũi khâu	
73	Option OUT_A trì hoãn số mũi khâu sau khi cảm biến cạnh nguyên tắt 布端檢出器結束動作 Lựa chọn OUT_A 延遲 針數	0 ~ 99 mũi khâu	
74	Option OUT_A hoạt động thời gian Lựa chọn OUT_A 動作 時間	0 ~ 250 ms	
75	Option OUT_D hoạt động số mũi khâu sau khi cảm biến cạnh tài liệu trên (MO & MO3 có hiệu quả) 布端檢出器開始動作 Lựa chọn OUT_D 動作 針數 (MO & MO3 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
76	Option OUT_D trì hoãn số mũi khâu sau khi cạnh tài liệu cảm biến tắt (MO & MO3 có hiệu quả) 布端檢出器結束動作 Lựa chọn OUT_D 動作 針數 (MO & MO3 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
77	Option OUT_C hoạt động số mũi khâu sau khi cảm biến cạnh tài liệu trên (ATCs & P664 có hiệu quả) 布端檢出器開始動作 Lựa chọn OUT_C 延遲 動作 針數 (ATCs & P664 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
78	Option OUT_C trì hoãn số mũi khâu sau khi cạnh tài liệu cảm biến tắt (ATCs & P664 có hiệu quả) 布端檢出器結束動作 Lựa chọn OUT_C 持續 動作 針數 (ATCs & P664 車頭 有效)	0 ~ 99 mũi khâu	
79	Sự lựa chọn chức năng Tùy chọn OUT_C (B747 & MO & MO3 có hiệu quả) Lựa chọn OUT_C 功能 選擇 (B747 & MO & MO3 車頭 有效)	0: Không có đầu ra 無輸出 1: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập 根據所設定針數輸出 2: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập khi hành vi chân nâng 根據所設定針數輸出 & 舉壓腳動作時輸出 3: Không có đầu ra khi động cơ dừng 馬達停止時無輸出	

80	Sự lựa chọn chức năng Tùy chọn OUT_A Lựa chọn OUT_A 功能選擇	0: Không có đầu ra 無輸出 1: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập (Pedal tốc độ điều khiển) 根據所設定針數輸出(踏板控制速度) 2: Phụ thuộc vào các thiết lập khâu đầu ra số (bắt đầu cảm biến cạnh nguyên liệu và kết thúc của hành động khi động cơ ở tốc độ trung bình) 根據所設定針數輸出(布端檢出器開始&結束動作時馬達為中速) 3: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập (kết thúc của động cơ cảm biến cạnh nguyên liệu ở tốc độ trung bình) 根據所設定針數輸出(布端檢出氣結束動作時馬達為中速)	
81	Sự lựa chọn chức năng Tùy chọn OUT_D Lựa chọn OUT_D 功能選擇	0: Không có đầu ra 無輸出 1: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập (Pedal tốc độ điều khiển) 根據所設定針數輸出(踏板控制速度) 2: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập (Sensor cạnh nguyên liệu kết thúc & trong tốc độ trung bình động cơ) 根據所設定針數輸出(布端檢出器結束動作時馬達為中速) 3: Auto may khâu thiết lập mà không cần đạp báo chí 踏板不需要前踩也可以自動執行所設定的針數	
82	Sự lựa chọn chức năng Tùy chọn OUT_C (ATCs & P664 có hiệu quả) OUT_C 功能選擇 (ATCs & P664 車頭有效)	0: Không có đầu ra 無輸出 1: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập 根據所設定針數輸出 2: Phụ thuộc vào sản lượng số các mũi khâu thiết lập khi hành vi chân nâng 根據所設定針數輸出&舉壓腳動作時輸出 3: Phụ thuộc vào khâu thiết lập đầu ra số (tiếp tục đóng vai trò thậm chí dừng động cơ) 根據所設定針數輸出(馬達停止時仍保持動作)	
83	Sự lựa chọn kiểm soát điện tử chu kỳ đầu ra của cảm biến cạnh nguyên liệu 布端檢出器控制線圈輸出週期結束選擇	0: Lựa chọn OUT_C 1: Lựa chọn OUT_A 2: Lựa chọn OUT_D 3: Không	
84	Ưu tiên giữa cảm biến cạnh tài liệu trên & nhấn bàn đạp phía trước 布端檢出器開始動作與踏板前踩優先權選擇	0: Cảm biến cạnh vật chất phải được hành động trước khi nhấn bàn đạp 布端檢出器須在踏板前踩之前動作 1: điều kiện Pedal là ngay lập tức có hiệu lực khi cảm biến cạnh tài liệu trên 布端檢出器開始動作時踏板的狀態立刻有效 2: Nhấn bàn đạp là trước. 踏板前踩優先	
85	Hủy sợi cắt tia chức năng lựa chọn khi bàn đạp được gót. 取消踏板後踩切線功能選擇	OFF: Với các chủ đề chức năng cắt tia khi bàn đạp là gót 有踏板後踩切線功能 ON: Hủy sợi chức năng cắt tia khi bàn đạp là gót. Và cũng giống chức năng chân nâng có hiệu quả. 取消踏板後踩切線功能只做舉壓腳動作	

86	lựa chọn chức năng đặc biệt 特殊 功能 選擇	0: Không có chức năng đặc biệt 沒有 特殊 功能 4: chức năng LU1521 LU1521 功能 6: SAS1 chức năng SAS1 功能 7: Chức năng BASF BASF 功能 10: cảm biến tiên tiến với chức năng tái chu kỳ 布 端 檢 出 器 有 再 次 循 環 功 能 11: auto may khi sử dụng PKSW PKSW 控制 自動 車 縫 功 能	
87	Không có chế độ hoạt động đồng bộ 沒有 同 步 器 操 作 模 式	OFF: không hiệu quả. 無 功能 ON: hiệu quả 有 此 功能 (不會 顯示 ER-1)	
88	Chênh lệch tốc độ thực hiện định vị kim 執行 定位 的 速度 臨 界 值	80 ~ 160	1 / bước
89	Giảm tốc lựa chọn độ dốc tốc độ 減 速 曲 線 選 擇	1 ~ 8 (Giá trị lớn hơn có nghĩa là thời gian dài giảm tốc.) 設 定 值 越 大, 減 速 時 間 越 長	
90	Động cơ chức năng phanh tĩnh 馬 達 靜 止 煞 車 功 能	0 ~ 20 0: Không có chức năng như vậy 無 功能 1 ~ 20: (Giá trị lớn hơn có nghĩa là lực phanh mạnh hơn.) 1 ~ 20: 有 此 功能, 設 定 值 越 大 煞 車 力 量 越 大	
91	Động cơ kiểm soát tín hiệu xoay 馬 達 轉 動 信 號 控 制	OFF: Không có đầu ra 不 輸 出 TL1: TL đầu ra điện từ khi động cơ quay. 馬 達 轉 動 時 由 TL 線 圈 輸 出 TL2: TL đầu ra điện từ khi động cơ quay & chân hành vi nâng. 馬 達 轉 動 時 和 舉 壓 腳 動 作 時 由 TL 線 圈 輸 出	
92	Chuyển tiếp đầu ra tín hiệu quay motor 馬 達 轉 動 信 號 提 早 輸 出 時 間	0 ~ 1250 ms	5 ms / bước
93	Đảo ngược chức năng cách mạng khi máy bắt đầu khâu. 起 縫 反 轉 功 能	OFF: không hiệu quả 無 功能 ON: Hiệu quả 有 此 功能	
94	Đảo ngược góc khi máy bắt đầu khâu. 起 縫 反 轉 角 度	0 ~ 250°	1° / bước
95	Kiểm tra kiểm soát tốc độ chức năng tình trạng đơn vị khi bật nguồn. 開 機 時 檢 查 速 度 基 座 狀 態 功 能	OFF: không hiệu quả 無 功能 ON: Hiệu quả 有 此 功能	
96	tín hiệu báo động chức năng đầu ra. 發 生 報 警 時 有 訊 號 輸 出 功 能	OFF: không hiệu quả 無 功能 ON: Hiệu quả 有 此 功能	
97 ~ 101	không thiết lập 未 使用		
102	cảm biến cạnh nguyên liệu bắt đầu diễn xuất, Lựa chọn OUT_B trì hoãn diễn xuất khâu số 布 端 檢 出 器 開 始 動 作 選 擇 OUT_B 延 遲 動 作 針 數	0 ~ 99 mũi khâu	
103	cảm biến cạnh Vật liệu kết thúc hoạt động, Lựa chọn OUT_B tực đóng vai trò mũi khâu số 布 端 檢 出 器 結 束 動 作 選 擇 OUT_B 持 續 動 作 針 數	0 ~ 99 mũi khâu	

104	Tùy chọn lựa chọn chức năng OUT_B Lựa chọn OUT_B 功能選擇	OFF: Không có đầu ra 無輸出 ON: Phụ thuộc vào thiết lập khâu đầu ra số 根據所設定針數輸出	
105	Foot nâng bảo vệ thời gian 押腳保護時間	0 ~ 60 giây	1 giây / bậc thang
106 ~ 107	không thiết lập 未使用		
108	Motor phanh lực lượng khi nào định vị 馬達定位時煞車力	0 ~ 5	
109	Chức năng định vị Needle nhanh 快速定位停	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
110	định vị ô tô dừng lại lực lượng 馬達定位時煞車力 (速度參數)	0 ~ 5	
111	ER-2 lần kiểm tra ER-2 檢查時間	0 ~ 5 giây秒	
112	ATC thiết lập chức năng tự động (Chỉ có hiệu lực trong máy ATC) ATC 自動機能設定 (只在 ATC 車頭選項中有效)	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
113	cảm biến cạnh nguyên liệu bắt đầu diễn xuất, OUT_B chậm trễ tùy chọn hành động số mũi khâu 布端檢出器開始動作 Lựa chọn OUT_B 延遲動作針數	0 ~ 99 mũi khâu	
114	cảm biến cạnh Vật liệu kết thúc hoạt động, Lựa chọn OUT_B tục đóng vai trò số mũi khâu 布端檢出器結束動作 Lựa chọn OUT_B 持續動作針數	0 ~ 99 mũi khâu	
115	Tùy chọn lựa chọn chức năng OUT_B Lựa chọn OUT_B 功能選擇	OFF: Không có đầu ra 無輸出 ON: Phụ thuộc vào thiết lập đầu ra số mũi khâu 根據所設定針數輸出	
116	Kiểm soát Lựa chọn OUT_B điện tử chức năng đầu ra bằng cách lựa chọn IN_C 利用 Lựa chọn IN_C 控制 Lựa chọn OUT_B 線圈輸出功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
117	Bắt đầu số mũi khâu khâu đặc 開始密縫針數	0 ~ 99 mũi khâu	
118	không thiết lập 未使用		
119	ER-3 thời gian kiểm tra ER-3 檢查時間	0 ~ 20	
120	Hiện Breaking 煞車臨界值	130 ~ 250	
121	thời gian hành động vi phạm nhẹ 微小煞車動作時間	10 ~ 50ms	
122	tốc độ bề nhẹ 微小煞車動作臨界速度	200 ~ 1700rpm	
123	Hiện hút trước 前吸風時間	0 ~ 5000ms	
124	Hiện hút Interval 間接吸風時間	0 ~ 5000ms	
125	Hiện hút phía sau 後吸風時間	0 ~ 5000ms	

126	chế độ hút 吸風模式	OFF: điều khiển bằng mũi khâu 針數控制 ON: Kiểm soát theo thời gian 時間控制	
127 không	thiết lập 未使用	0	
128 Lựa chọn cho chức năng đặc biệt 特殊功能選擇		OFF: không hiệu quả 無功能 1: Nếu switch footlifter đã được kích hoạt một lần, nó sẽ tự động thay đổi cho chế độ TFL nó được tắt 只要壓腳開關動作過一次, 就強制將壓腳控制模式改為TFL, 直到關機 thời gian trễ cho tùy chọn OUT_C để OFF chức năng: 2 Lựa chọn OUT_C 延遲 TẮT 功能 3: Sau khi cảm biến cạnh kết thúc, mũi khâu có thể chia trong bốn phần 布端結束後的針數可分為4段 4: startback cuối thay đổi cài đặt 前倒縫最後一週修正模式 5: Dino chức năng đặc biệt DINO 特殊顯示功能 6: Sau khi chủ đề hút, cảm biến cạnh vật chất là ON (Chỉ dành cho mô hình MO3) 吸線裝置動作完成後, 布端檢出器自動有效 (只在 MO3 機型有效)	
129 Chức năng điều khiển khác biệt 微分控制功能		OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
130 Lên điều chỉnh vị trí 上停點位置調整		0 ~ 250 •	1 • / bậc thang
131 số Stitch cho chức năng one-shot MỘT CHẤU 針數		0 ~ 250	
132 ~ 133 không	thiết lập 未使用		
134 Dừng vị trí khi cảm biến cạnh động nguồn nguyên liệu 布端檢出器動作時, 馬達停止位置		OFF: Tùy vào bảng điều khiển đơn giản cài đặt 由簡易面板上下停決定 UP: Lên vị trí 上停點 XUỐNG: Vị trí Xuống 下停點	
135 ~ 136 không	thiết lập 未使用		
137 Trì hoãn thời gian giữa UTL và ngưng tụ khâu UTL 動作輸出後到執行密縫前延遲時間		0 ~ 200 ms	10 ms / bước
138 Lựa chọn OUT_A trì hoãn khâu dẫn xuất (Chỉ có hiệu quả trong máy PT2) 布端檢出器開始動作 Lựa chọn OUT_A 延遲動作針數 (只在 PT2 機型有效)		0 ~ 99 mũi khâu	
139 khâu dẫn xuất lựa chọn OUT_A (Chỉ có hiệu quả trong máy PT2) 布端檢出器動作 Lựa chọn OUT_A 持續動作針數 (只在 PT2 機型有效)		0 ~ 99 mũi khâu	
140 Động cơ chức năng bảo vệ 馬達運轉時間保護功能		OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
141 lần kiểm cho chức năng vận động bảo vệ 馬達發生保護功能時間		100 ~ 5000 giờ	50 giờ / bước
142 tình trạng phát hiện tài liệu cạnh sensor1 布端檢出器1檢出判斷基準		OFF: Thời gian 時間 ON: Stitches 針數	

143	Chất liệu cạnh sensor1 phát hiện khâu 布端檢出器1檢出針數	0-20 mũi khâu	
144	Trong chế độ kiểm tra ô tô, xe chạy điều chỉnh mức 自動測試模式下,馬達運轉速度準位調整	60 ~ 250	10 / bước
145	Trong chế độ kiểm tra ô tô, xe dừng lựa chọn chế độ 自動測試模式下,馬達停止模式選擇	TRIM: cắt tia hoạt động 切線動作 Flon: chân nâng hoạt động 舉押腳動作 STOP: động cơ dừng 馬達停止	
146	trình trạng phát hiện tài liệu cạnh sensor2 布端檢出器2檢出判斷基準	OFF: Thời gian 時間 ON: Stitches 針數	
147	Chất liệu cạnh sensor2 phát hiện khâu 布端檢出器2檢出針數	0-20 mũi khâu	
148	kinh nghiệm mức độ kiểm tra định vị 快速定位停檢查準位	500 ~ 1000 spm	50 / bước
149	Lựa chọn cho cảm biến cạnh vật liệu 2 布端檢出器2型式選擇	OFF: ánh sáng vào loại ON: tối trên loại	
150	Động cơ chức năng dừng tự động 馬達自動停止功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	Thời gian chất chứa rõ ràng sau khi điện tắt 電源關機後累積時間就被清除
151	Times cho dừng tự động động cơ 馬達執行自動停止時間	0 ~ 100 giờ	1 giờ / bước
152	Tốc độ điều chỉnh loop 速度迴路增益調整	0 ~ 12	
153	kim lên chức năng định vị ảo 虛擬上停功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
154	tốc độ may cố định lựa chọn đường cong giảm 定寸縫減速曲線選擇	0 ~ 4	
155	Phạm vi an toàn của vị trí UP 上停定位的安全範圍	0 ~ 100	
156-158	không thiết lập 未使用		
159	giai đoạn thứ hai mà không có cảm biến cạnh của vật liệu. các mũi khâu 第二段布端檢出器針數	0 ~ 250 mũi khâu	
160	giai đoạn thứ ba mà không có cảm biến cạnh của vật liệu. các mũi khâu 第三段布端檢出器針數	0 ~ 250 mũi khâu	
161	Giai đoạn cuối cùng mà không có cảm biến cạnh của vật liệu. các mũi khâu 第四段布端檢出器針數	0 ~ 250 mũi khâu	
162	Thực hiện nâng tự động chân sau quá trình may số cuối cố định khâu 固定針數縫製工程結束後,自動壓腳功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
163	chức năng cắt tia nhanh 快速切刀功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
164	không thiết lập 未使用		
165	Trì hoãn OFF thời gian cho tùy chọn OUT_C Lựa chọn OUT_C 延遲 OFF 時間	0 ~ 9000 ms	

166	Kiểm soát tốc độ cho số cảm biến cạnh nguyên liệu khâu (chỉ có hiệu quả trong việc SA F, YU2F, YU3F máy móc) 控制布端檢出器針數執行時的速度 (只在SA F, YU2F, YU3F 機型有效)	0 : kiểm soát tốc độ đạp 踏板 控制 速度 1 : Tốc độ trung bình 固定 中 速 2: Auto may mà không đạp báo chí 自動縫製不需踏板前踩	
167	Góc cho việc định vị nhanh chóng 快速定位停提前減速角度	0 ~ 200 °	
168	Số mũi khâu khoảng cho hút giữa 中途吸風間格針數	0 ~ 250 mũi khâu	
169	Số mũi khâu ở tốc độ trung bình 中途吸風動作針數	0 ~ 250 mũi khâu	
170	Trước khi footlifter được kích hoạt, động cơ sẽ xoay đến vị trí trên 舉壓腳動作前馬達先轉到上停位置	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
171	Khi công tắc cho dao cắt thủ công là kích hoạt, thời gian cần cho chủ đề hút 手動斬刀開關動作時吸線裝置動作時間	0 ~ 9900 ms	100 ms / bước
172	chức năng quạt bằng tay 手動吹風功能	OFF: không hiệu quả 無功能 ON: Hiệu quả 有此功能	
173	B khởi đầu thấp hơn góc hoạt động 吹風開始角度	0 ~ 250 °	
174	Blower dừng hoạt động góc 吹風結束角度	100 ~ 250 °	
175	Blower bắt đầu hoạt động góc 吹風動作針數	0 ~ 19 mũi khâu	
176	Căng thẳng phát hành thời gian trễ khi quạt hoạt động 吹風動作時紗拉組延遲時間	0 ~ 100 ms	
177	Căng thẳng phát hành thời gian hoạt động khi quạt hoạt động 吹風動作時紗拉組動作時間	0 ~ 150 ms	