

# I. BỘ NHỚ SC – 920 :

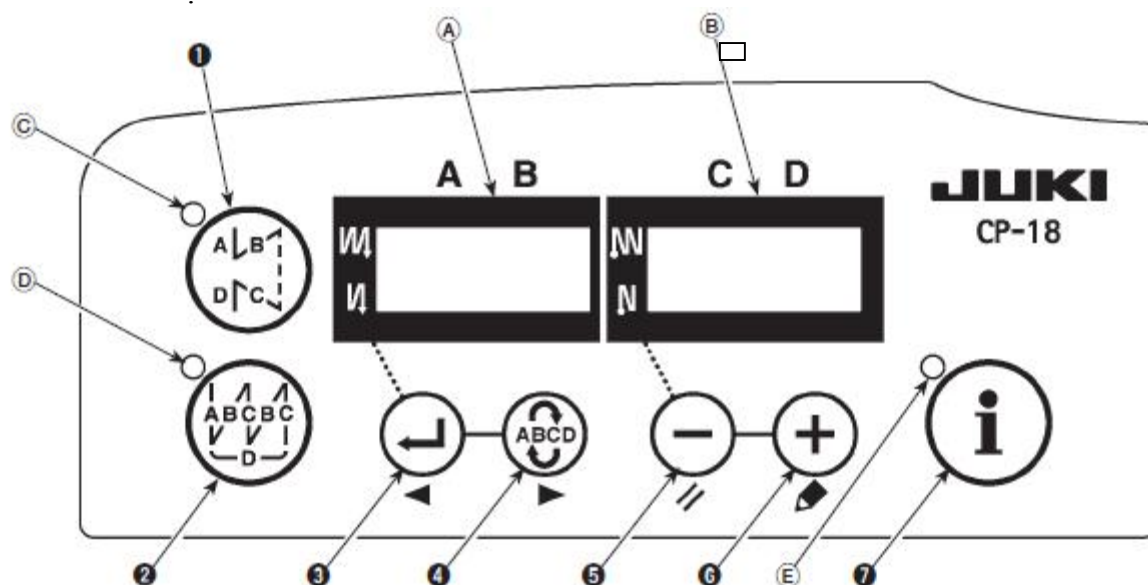
| Số hiệu | Chức năng                              | Diễn tả                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | Khoảng cài đặt       | Giá trị chuẩn |
|---------|----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------|
| 1       | Khởi động mềm                          | Số mũi may tốc độ chậm lúc bắt đầu                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 0 ~ 9 mũi            | 0             |
| 2       | Dò mép vải                             | Cảm biến dò mép vải (không dùng bảng điều khiển)<br>0: Không hoạt động<br>1: Sau khi nhận thấy mép vải, số mũi xác định (chức năng số 4) được may trước khi dừng                                                                                                                                                         | 0 / 1                | 0             |
| 3       | Cắt chỉ khi dò mép vải                 | Cắt chỉ khi cảm biến dò thấy mép vải (không dùng bảng điều khiển)<br>0: Không hoạt động<br>1: Sau khi nhận thấy mép vải, số mũi xác định (chức năng số 4) được may trước khi dừng và cắt chỉ                                                                                                                             | 0 / 1                | 0             |
| 4       | Số mũi may khi dò mép vải              | Số mũi từ khi nhận thấy mép vải đến khi dừng máy                                                                                                                                                                                                                                                                         | 0 ~ 19 mũi           | 5             |
| 5       | Giảm độ nhấp nháy đèn                  | Giảm độ nhấp nháy của đèn khi dùng đèn<br>0: Không hoạt động<br>1: Hoạt động                                                                                                                                                                                                                                             | 0 / 1                | 0             |
| 6       | Đếm chỉ suốt                           | Chức năng đếm chỉ suốt<br>0: Không hoạt động<br>1: Có hoạt động                                                                                                                                                                                                                                                          | 0 / 1                | 1             |
| 7       | Đơn vị đếm chỉ suốt                    | Đơn vị đếm chỉ suốt<br>0: Đếm 1/10 mũi<br>1: Đếm 1/15 mũi<br>2: Đếm 1/20 mũi<br>3: Đếm 1/cắt chỉ                                                                                                                                                                                                                         | 0 ~ 3                | 0             |
| 8       | Tốc độ lại mũi                         | Số vòng quay khi lại mũi                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 150 ~ 3000 vòng/phút | 1900          |
| 9       | Cắm cắt chỉ                            | Chức năng không cho cắt chỉ khi không dùng bảng điều khiển<br>0: Cắt chỉ<br>1: Không cắt chỉ                                                                                                                                                                                                                             | 0 / 1                | 0             |
| 10      | Vị trí dừng kim                        | Vị trí kim được xác định khi dừng máy<br>0: Dừng dưới<br>1: Dừng trên                                                                                                                                                                                                                                                    | 0 / 1                | 0             |
| 11      | Tiếng “píp” của nút nhấn               | Tắt/Mở tiếng “píp” của nút nhấn<br>0: Tắt<br>1: Mở                                                                                                                                                                                                                                                                       | 0 / 1                | 1             |
| 12      | Chức năng của phím tùy chọn            | Cài chức năng của phím tùy chọn                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 12 OPT-              |               |
| 13      | Cắm may bởi đếm chỉ suốt               | Không cho may khi dùng đếm chỉ suốt<br>0: Cho may tiếp khi đếm xuống -1 hoặc nhỏ hơn<br>1: Khi đếm xuống -1 hoặc nhỏ hơn, máy sẽ ngừng may sau khi cắt chỉ. Muốn may tiếp phải ấn RESET.<br>2: Khi đếm xuống -1 hoặc nhỏ hơn, máy sẽ ngừng may 1 lần, sau đó sẽ ngừng luôn sau khi cắt chỉ. Muốn may tiếp phải ấn RESET. | 0 / 1 / 2            | 0             |
| 14      | Đếm sản phẩm                           | Đếm sản phẩm (sau mỗi công đoạn)<br>0: Không đếm<br>1: Đếm (sau mỗi lần cắt chỉ)<br>2: Đếm (với tín hiệu nhập từ bộ đếm bên ngoài)                                                                                                                                                                                       | 0 / 1 / 2            | 1             |
| 15      | Gạt chỉ sau khi cắt                    | 0: Không hoạt động<br>1: Hoạt động                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                      |               |
| 21      | Nâng chân vịt (trung gian)             | Nâng chân vịt khi bàn đạp ở vị trí trung gian<br>0: Không hoạt động<br>1: Hoạt động                                                                                                                                                                                                                                      | 0 / 1                | 0             |
| 22      | Chế độ làm việc của nút bù trừ mũi may | Chế độ làm việc của nút bù trừ mũi may trên bảng điều khiển có thể thay đổi<br>0: Bù trừ nửa mũi (kim lên hoặc xuống)<br>1: Bù trừ 1 mũi (kim lên và xuống)                                                                                                                                                              | 0 / 1                | 0             |

| Số hiệu | Chức năng                                      | Diễn tả                                                                                                       | Khoảng cài đặt         | Giá trị chuẩn |
|---------|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|---------------|
| 25      | Điều kiện hoạt động dao cắt chỉ                | Cài đặt hoạt động dao cắt chỉ khi quay pully đầu máy bằng tay<br>0: Cho phép<br>1: Không                      | 0 / 1                  | 1             |
| 29      | Thời gian ngậm của nam châm điện lại mũi       | Cài đặt thời gian ngậm của nam châm điện lại mũi                                                              | 50 ~ 500 miligiây      | 250           |
| 30      | Lại mũi trên đường may                         | Chức năng lại mũi trên đường may (công tắc lại mũi)<br>0: Không hoạt động<br>1: Hoạt động                     | 0 / 1                  | 0             |
| 31      | Số mũi lại mũi khi đang may                    | Số mũi lại mũi trên đường may                                                                                 | 0 ~ 19 mũi             | 4             |
| 32      | Tác dụng lại mũi trên đường may khi máy dừng   | Tác dụng lại mũi trên đường may khi máy dừng<br>0: Không tác dụng<br>1: Tác dụng                              | 0 / 1                  | 0             |
| 33      | Cắt chỉ sau khi lại mũi trên đường may         | Chức năng cắt chỉ tự động sau khi kết thúc lại mũi trên đường may<br>0: Không<br>1: Có                        | 0 / 1                  | 0             |
| 35      | Tốc độ chậm (bàn đạp)                          | Tốc độ thấp nhất khi nhấn bàn đạp                                                                             | 150 ~ tối đa vòng/phút | 200           |
| 36      | Số vòng quay lúc cắt chỉ                       | Tốc độ cắt chỉ                                                                                                | 100 ~ tối đa vòng/phút | 420           |
| 37      | Số vòng quay lúc khởi động mềm                 | Tốc độ may trong quá trình khởi động chậm                                                                     | 100 ~ tối đa vòng/phút | 800           |
| 38      | Tốc độ may tự động                             | Tốc độ máy khi may tự động (Giá trị tối đa phụ thuộc vào giá trị tối đa cài đặt cho máy)                      | 150 ~ tối đa vòng/phút | 2500          |
| 39      | Hành trình ban đầu của bàn đạp                 | Vị trí bàn đạp để máy bắt đầu may                                                                             | 10 ~ 50 (0.1mm)        | 30            |
| 40      | Tốc độ chậm của bàn đạp                        | Vị trí bàn đạp để máy bắt đầu tăng tốc độ                                                                     | 10 ~ 100 (0.1mm)       | 60            |
| 41      | Vị trí bắt đầu nâng chân vịt của bàn đạp       | Vị trí bàn đạp để nâng chân vịt                                                                               | -60 ~ -10 (0.1mm)      | -21           |
| 42      | Vị trí bắt đầu hạ chân vịt                     | Vị trí bàn đạp để hạ chân vịt<br>(Tính từ vị trí trung gian)                                                  | 8 ~ 50 (0.1mm)         | 10            |
| 43      | Hành trình bàn đạp lúc cắt chỉ                 | Vị trí bàn đạp khi nhấn gót cắt chỉ (khi có chức năng nâng chân vịt bằng bàn đạp)                             | -60 → -10 (0.1mm)      | -51           |
| 44      | Hành trình bàn đạp khi đạt tốc độ tối đa       | Vị trí bàn đạp khi máy đạt tốc độ tối đa                                                                      | 10 → 150 (0.1mm)       | 150           |
| 45      | Bù trừ điểm trung gian của bàn đạp             | Giá trị bù trừ của cảm biến bàn đạp                                                                           | -15 → 15               | 0             |
| 47      | Thời gian giữ chân vịt                         | Thời gian chờ của hệ thống nâng bằng điện                                                                     | 10 → 600 giây          | 60            |
| 48      | Hành trình bàn đạp lúc cắt chỉ                 | Vị trí bàn đạp khi nhấn gót cắt chỉ (bàn đạp chuẩn)                                                           | -60 → -10 (0.1mm)      | -35           |
| 49      | Thời gian hạ chân vịt                          | Thời gian hạ chân vịt sau khi nhấn bàn đạp (không may được trong thời gian này)                               | 0 → 500 (10miligiây)   | 140           |
| 50      | Chọn loại cảm biến bàn đạp                     | 0: KFL (loại 1 lò xo)<br>1: PFL (loại 2 lò xo Chọn loại này khi muốn nâng chân vịt bằng cách gạt gót bàn đạp) | 0 / 1                  | 1             |
| 51      | Bù trừ thời điểm mở lại mũi lúc bắt đầu may    | Bù trừ thời điểm mở của nam châm điện lại mũi tại lúc bắt đầu may                                             | -36 → 36 (10 độ)       | -8            |
| 52      | Bù trừ thời điểm đóng lại mũi lúc bắt đầu may  | Bù trừ thời điểm đóng của nam châm điện lại mũi tại lúc bắt đầu may                                           | -36 → 36 (10 độ)       | 10            |
| 53      | Bù trừ thời điểm đóng lại mũi lúc kết thúc may | Bù trừ thời điểm đóng của nam châm điện lại mũi tại lúc kết thúc may                                          | -36 → 36 (10 độ)       | 15            |
| 55      | Nâng chân vịt sau khi cắt chỉ                  | Nâng chân vịt tự động sau thời điểm cắt chỉ<br>0: Không<br>1: Có                                              | 0 / 1                  | 1             |

| Số hiệu | Chức năng                                                    | Diễn tả                                                                                                                                                                                                         | Khoảng cài đặt        | Giá trị chuẩn |
|---------|--------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---------------|
| 56      | Nâng trụ kim sau khi cắt chỉ                                 | Quay ngược để nâng trụ kim lên sau khi cắt chỉ<br>0: Không<br>1: Có                                                                                                                                             | 0 / 1                 | 0             |
| 58      | Giữ chặt trụ kim khi dừng                                    | Tăng lực giữ trụ kim khi dừng trên hoặc dừng dưới<br>0: Không<br>1 ~ 3: Lực yếu / vừa / mạnh                                                                                                                    | 0 ~ 3                 | 0             |
| 59      | Thay đổi tốc độ lại mũi lúc bắt đầu may                      | 0: Tốc độ thay đổi tùy theo độ nhấn của bàn đạp<br>1: Tốc độ thay đổi tùy theo giá trị cài đặt của bộ nhớ số 8                                                                                                  | 0 / 1                 | 1             |
| 60      | Dừng máy sau khi lại mũi tại lúc bắt đầu may                 | 0: Không<br>1: Có                                                                                                                                                                                               | 0 / 1                 | 0             |
| 64      | Tốc độ khi may nhặt mũi hoặc lại mũi lúc kết thúc may        | Cài đặt tốc độ khi may nhặt mũi hoặc lại mũi lúc kết thúc may                                                                                                                                                   | 0 → 250 vòng/phút     | 180           |
| 70      | Tốc độ hạ chân vịt                                           | 0: Bình thường<br>1: Chậm                                                                                                                                                                                       | 0 / 1                 | 0             |
| 71      | Cài lại mũi 2 lần                                            | Chỉ sử dụng với CP-18<br>0: Không cho cài<br>1: Cho phép cài                                                                                                                                                    | 0 / 1                 | 1             |
| 72      | Giới hạn độ thay đổi tốc độ khi bắt đầu may                  | 0: Có<br>1: Không                                                                                                                                                                                               | 0 / 1                 | 0             |
| 73      | Tăng lực đâm xuyên của trụ kim khi may vải dày               | 0: Bình thường<br>1: Tăng                                                                                                                                                                                       | 0 / 1                 | 0             |
| 74      | Cài cắt chỉ cho máy MF                                       | 0: Không cắt chỉ<br>1: Cắt chỉ                                                                                                                                                                                  | 0 / 1                 | 0             |
| 76      | Cài chức năng may liên tục                                   | Chỉ dùng cho CP-18<br>0: Không dùng<br>1: Dùng                                                                                                                                                                  | 0 / 1                 | 0             |
| 84      | Thời gian ngậm của nam châm nâng/hạ chân vịt                 |                                                                                                                                                                                                                 | 50 ~ 500 mili giây    | 140           |
| 87      | Độ tăng tốc của mô tơ theo độ nhấn bàn đạp                   | 0: Bình thường<br>1: Chậm → Nhanh<br>2: Nhanh → Chậm                                                                                                                                                            | 0 / 1 / 2             | 0             |
| 90      | Reset vị trí trụ kim                                         | Tự động nâng trụ kim lên vị trí trên sau khi mở điện<br>0: Không nâng<br>1: Nâng                                                                                                                                | 0 / 1                 | 1             |
| 91      | Không cho bù trừ mũi may sau khi xoay pu ly đầu máy bằng tay | Dùng với đầu máy có gắn bộ nhả chỉ<br>0: Bộ nhả chỉ không làm việc<br>1: Bộ nhả chỉ có làm việc                                                                                                                 | 0 / 1                 | 1             |
| 92      | Giảm tốc độ sau khi lại mũi tại lúc bắt đầu may              | Giảm tốc độ tại thời điểm kết thúc lại mũi lúc bắt đầu may<br>0: Tốc độ không giảm<br>1: Giảm                                                                                                                   | 0 / 1                 | 0             |
| 93      | Cài chế độ làm việc của nút bù trừ mũi may                   | Giá trị cài đặt sẽ thay đổi sau khi mở máy hoặc cắt chỉ<br>0: Bù trừ 1/2 mũi (kim lên hoặc xuống khi nhấn nút bù trừ)<br>1: Bù trừ 1 mũi                                                                        | 0 / 1                 | 0             |
| 94      | Không dừng khi may liên tục và may tự động                   | Trong chức năng của bảng điều khiển IP-100/110, chức năng không dừng máy bằng cách kết hợp may liên tục với tự động khi bước thay đổi<br>0: Bình thường (máy dừng khi 1 bước may kết thúc)<br>1: Máy không dừng | 0 / 1                 | 0             |
| 95      | Cài đời máy                                                  | Khi cài đời máy, các thông số bộ nhớ liên quan sẽ tự động thay đổi                                                                                                                                              | dLbM                  |               |
| 96      | Tốc độ tối đa                                                | Tốc độ tối đa của đầu máy có thể cài đặt<br>Khoảng cài đặt tùy thuộc vào loại đầu máy được cài                                                                                                                  | 50 → tối đa vòng/phút | 4000          |
| 100     | Số mũi may trước khi nhả chỉ tại lúc bắt đầu may             | Chức năng có tác dụng khi dùng bộ kẹp chỉ (CN36-7)<br>0: Không hoạt động<br>1 ~ 9: Số mũi may trước khi bộ kẹp chỉ nhả chỉ                                                                                      | 0 → 2                 | 0             |

| Số hiệu | Chức năng                                       | Diễn tả                                                                  | Khoảng cài đặt       | Giá trị chuẩn |
|---------|-------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------|
| 103     | Thời gian trì hoãn của bộ làm mát kim           | Chỉnh thời gian trì hoãn từ lúc máy ngừng cho đến khi tắt bộ làm mát kim | 100 ~ 2000 mili giây | 500           |
| 120     | Bù trừ góc tham khảo của trục chính             |                                                                          | -35 ~ 35             | 21            |
| 121     | Bù trừ góc dừng trên                            | Bù trừ vị trí dừng trên của trụ kim                                      | -15 ~ 15             | 2             |
| 122     | Bù trừ góc dừng dưới                            | Bù trừ vị trí dừng dưới của trụ kim                                      | -15 ~ 15             | 0             |
| 124     | Cài chế độ tiết kiệm điện khi máy dừng tạm thời | Cài chế độ giảm tiêu thụ điện khi máy dừng tạm thời<br>0: Tắt<br>1: Bật  | 0 / 1                | 0             |

## II. CÁCH VÀO BỘ NHỚ SC-920 :

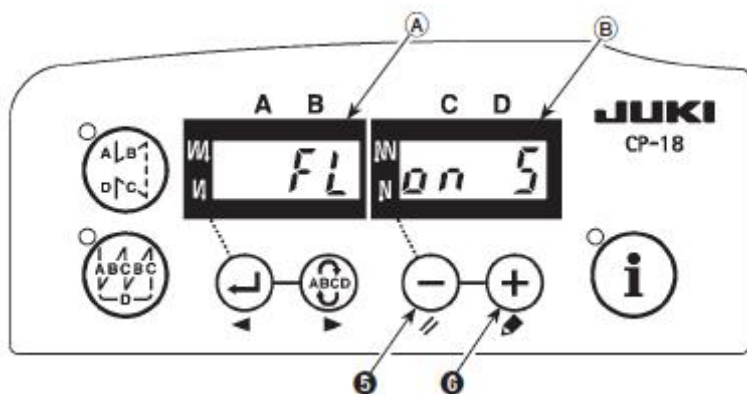


1. Tắt nguồn điện.
2. Ấn và giữ phím ( **I** ) (7), mở điện.
3. Màn hình (A) hiển thị số hiệu bộ nhớ, màn hình (B) hiển thị giá trị của bộ nhớ đó.
4. Chọn số hiệu bộ nhớ bằng 2 phím mũi tên (←)(3) hoặc (→)(4), thay đổi giá trị của bộ nhớ đó bằng 2 phím (-)(5) hoặc (+) (6).
5. Sau khi hoàn tất thay đổi phải nhấn phím (←)(3) hoặc (→)(4) để lưu lại.

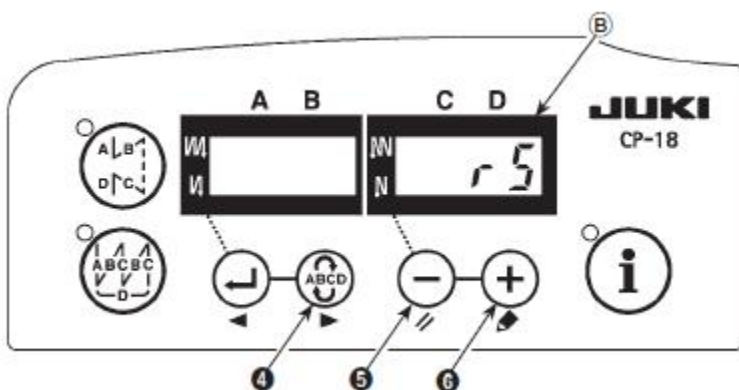
## III. CÁC CÀI ĐẶT THÔNG DỤNG :

### (1). Cài chế độ nâng chân vệt tự động :

1. Ấn giữ phím (-)(5), đồng thời mở máy
2. Màn hình (A) sẽ hiển thị : FL  
Màn hình (B) sẽ hiển thị : ON S hoặc ON A  
S: Nâng chân vệt bằng điện (+33V)  
A: Nâng chân vệt bằng hơi (+24V)  
Chuyển đổi giữa S và A bằng phím (+)(6)  
Nếu màn hình (B) hiển thị OFF, tắt nguồn lập lại bước 1.
3. Tắt máy.

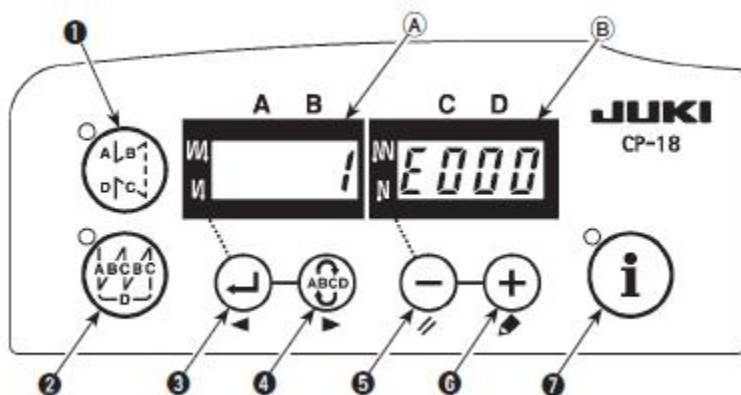


(2). Trả lại giá trị chuẩn lúc xuất xưởng (RESET máy):



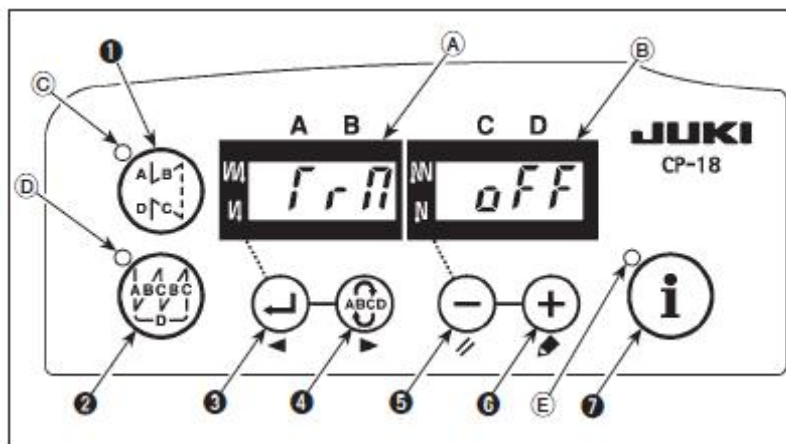
1. Ấn và giữ luôn đồng thời 3 phím (→)(4) (-)(5) (+)(6), mở máy.
2. Đợi 4 tiếng “bíp” “bíp bíp bíp”, sau đó tắt máy.

(3). Xem quá trình lỗi :



1. Ấn giữ phím (←)(3), đồng thời mở máy.
2. Màn hình (B) sẽ hiển thị mã lỗi xảy ra cuối cùng.
3. Kiểm tra bằng phím (←)(3) và (→)(4).

(4). Chỉnh nhanh các chức năng thường dùng :



1. Mở điện.

2. Ấn phím ( **i** ) (7) để chuyển qua chế độ cài đặt.

3. Màn hình (A) hiển thị chức năng, màn hình (B) hiển thị giá trị của chức năng đó. Chọn chức năng bằng 2 phím mũi tên (←)(3) hoặc (→)(4), thay đổi giá trị của chức năng đó bằng 2 phím (-)(5) hoặc (+) (6).

(\*). Các chức năng có thể cài nhanh :

1. Cắt chỉ ( **f r n** ) :

ON : Bật

OFF : Tắt (Cắt chỉ và gặt chỉ)

2. Gặt chỉ ( **h . P** ) :

ON : Bật (Gặt chỉ sau khi cắt)

OFF : Tắt (Không gặt chỉ sau khi cắt)

3. May tự động ( **S H o f** ) :

ON : Bật

OFF : Tắt (Không thể tắt chế độ may tự động khi may bọ thẳng)

4. Chỉnh tốc độ tối đa ( **S P d** ) :

Khoảng chỉnh 150 ~ tối đa (tùy thuộc vào đời máy đang sử dụng) vòng/phút



## **Bảng báo lỗi SC-920**

| <b>Số hiệu lỗi</b> | <b>Diễn Giải</b>                                               | <b>Nguyên nhân</b>                                                                                                           | <b>Kiểm tra</b>                                                                                                                             |
|--------------------|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E000               | Khôi phục cài đặt gốc<br>(Số này không phải lỗi)               | Khi cài lại đời máy<br>Khi tiến hành Reset hộp                                                                               |                                                                                                                                             |
| E003               | Lỏng dây cắm đầu dò                                            | Không có tín hiệu từ đầu dò vào hộp<br>Đầu dò bị hư<br>Lỏng dây cu roa<br>Đầu máy không phù hợp<br>Pu-li mô tơ không phù hợp | Kiểm tra đầu cắm CN30 (lỏng hoặc không tiếp xúc)                                                                                            |
| E004               | Hư cảm biến dò dưới                                            |                                                                                                                              | Kiểm tra dây nối đầu dò xuống hộp (cần hoặc đứt)                                                                                            |
| E005               | Hư cảm biến dò trên                                            |                                                                                                                              | Kiểm tra sức căng dây cu roa<br>Kiểm tra khai báo đời máy<br>Kiểm tra khai báo pu-li của mô tơ                                              |
| E007               | Quá tải mô tơ                                                  | Khi máy bị kẹt cứng<br>Khi may vải dày hơn khả năng máy<br>Khi mô tơ không chạy<br>Khi mô tơ hay mạch Servo bị hư            | Kiểm tra đầu máy<br>Kiểm tra mô tơ (quần chỉ, kẹt trục, quay nặng ...)<br><br>Kiểm tra dây cắm mô tơ (lỏng hoặc đứt)<br>Kiểm tra mạch Servo |
| E011 *             | Không thấy thẻ CF                                              | Chưa cho thẻ CF vào                                                                                                          | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E012 *             | Lỗi đọc thẻ                                                    | Không đọc được thẻ CF                                                                                                        | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E013 *             | Lỗi ghi thẻ                                                    | Không ghi được vào thẻ CF                                                                                                    | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E014 *             | Thẻ chống ghi                                                  | Thẻ đang dán tấm chống ghi                                                                                                   | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E015 *             | Lỗi định dạng thẻ                                              | Không định dạng thẻ được                                                                                                     | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E016 *             | Lỗi bộ nhớ thẻ                                                 | Dung lượng thẻ nhớ không đủ                                                                                                  | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E019 *             | Lỗi chương trình                                               | Chương trình quá lớn                                                                                                         | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E021 *             | Lỗi chương trình                                               | Không đọc được chương trình                                                                                                  | Ấn RESET                                                                                                                                    |
| E032 *             | Lỗi chương trình                                               | Chương trình không phù hợp                                                                                                   | Tắt điện nguồn                                                                                                                              |
| E053 *             | Reset màn hình IP                                              | Khi màn hình IP không phù hợp với hộp điều khiển (phần mềm)<br>Màn hình IP đang RESET                                        | Tắt điện nguồn                                                                                                                              |
| E070               | Lỗi trượt dây cu roa                                           | Đầu máy bị kẹt<br>Dây cu roa bị lỏng                                                                                         | Kiểm tra đầu máy<br>Kiểm tra sức căng dây cu roa                                                                                            |
| E071               | Lỗi cấp điện cho mô tơ                                         | Dây điện cấp cho mô tơ bị suy giảm                                                                                           | Kiểm tra dây điện cấp cho mô tơ (lỏng, đứt ...)                                                                                             |
| E072               | Mô tơ quá tải tại thời điểm cắt chỉ                            | Giống E007                                                                                                                   | Giống E007                                                                                                                                  |
| E220               | Cảnh báo tra mỡ                                                | Báo sắp tới thời điểm tra mỡ (sau khi may số mũi định trước)                                                                 | Tiến hành tra dầu mỡ và reset bộ đếm                                                                                                        |
| E221               | Lỗi tra mỡ                                                     | Báo tới thời điểm tra mỡ (sau khi may số mũi định trước)                                                                     | Tiến hành tra dầu mỡ và reset bộ đếm (bắt buộc nếu không máy sẽ không hoạt động)                                                            |
| E302               | Lỗi nghiêng đầu máy (chỉ dành cho đầu máy có công tắc an toàn) | Công tắc an toàn đang hở<br><br>Vị trí dao cắt chỉ không đúng                                                                | Kiểm tra vị trí đầu máy<br>Kiểm tra công tắc an toàn<br>Kiểm tra dây nối<br>Kiểm tra vị trí gốc của dao cắt chỉ                             |
| E303               | Lỗi tầm dò cảm biến tại đuôi mô tơ                             | Không dò được tín hiệu của tầm dò                                                                                            | Kiểm tra xem cài đặt đời máy có phù hợp với đầu máy hay không<br>Kiểm tra dây cảm en-co-der                                                 |
| E331               | Cảm biến bộ cắt dây viên mở liên tục                           | Lỗi cảm biến bộ cắt dây viên                                                                                                 | Kiểm tra dây cảm của bộ cắt<br>Kiểm tra áp lực khí nén                                                                                      |
| E332               | Cảm biến bộ cắt dây viên tắt liên tục                          | Lỗi lắp ráp và điều chỉnh bộ cắt dây viên                                                                                    | Kiểm tra bộ cắt xem có được lắp ráp hoàn chỉnh không                                                                                        |

| Số hiệu lỗi | Diễn Giải                                                  | Nguyên nhân                                                                 | Kiểm tra                                                                                                                                           |
|-------------|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| E499        | Lỗi dữ liệu                                                | Dữ liệu may bị hỏng                                                         | Tiến hành khôi phục cài đặt gốc toàn bộ.                                                                                                           |
| E704        | Lỗi dữ liệu                                                | Dữ liệu may bị hỏng                                                         | Tiến hành khôi phục cài đặt gốc toàn bộ.                                                                                                           |
| E704 *      | Phần mềm hệ thống không phù hợp                            |                                                                             | Tắt máy. Điều chỉnh lại phần mềm điều khiển của màn hình IP cho phù hợp với đầu máy                                                                |
| E730        | Lỗi en-co-đơ                                               | Khi tín hiệu mô tơ vào hộp không chính xác                                  | Kiểm tra dây nối CN30 (lỏng, đứt, tiếp xúc không tốt ...)                                                                                          |
| E731        | Lỗi đĩa en-co-đơ                                           |                                                                             | Kiểm tra En-co-đơ (Mạch sau đuôi mô tơ)                                                                                                            |
| E733        | Lỗi mô tơ quay ngược                                       | Khi mô tơ quay ở tốc độ 500 v/p hoặc hơn theo chiều ngược với chiều cài đặt | Kiểm tra dây nối en-co-đơ (lỏng, đứt, tiếp xúc không tốt ...)<br>Điện cung cấp cho mô tơ bị ngược pha (Mạch)                                       |
| E799        | Thời gian cắt chỉ quá lâu                                  | Hoạt động cắt chỉ không hoàn tất trong khoảng thời gian định trước          | Kiểm tra bộ nhớ 95 (cài đặt máy) có chính xác không<br>Kiểm tra pu-li mô tơ có đúng với giá trị cài đặt không<br>Kiểm tra dây cu roa có lỏng không |
| E808        | Ngắn mạch nam châm điện                                    | Điện thế của nam châm điện không bình thường                                | Kiểm tra dây khai báo đầu máy (Cẩn, kẹt, đứt ...)                                                                                                  |
| E809        | Lỗi nam châm điện                                          | Nam châm không làm việc                                                     | Kiểm tra độ nóng nam châm (Mạch chính bị hư)                                                                                                       |
| E810        | Cường độ dòng điện cấp cho nam châm điện không bình thường | Khi nam châm điện (lại mũi, cắt chỉ..) bị ngắn mạch                         | Kiểm tra nam châm điện<br>Kiểm tra mạch chính                                                                                                      |
| E811        | Lỗi quá áp                                                 | Khi điện áp cung cấp vượt quá giới hạn                                      | Kiểm tra điện áp nguồn<br>Kiểm tra vị trí dây chuyển đổi 100/200 v                                                                                 |
| E813        | Lỗi sụt áp                                                 | Khi điện áp cung cấp thấp quá giới hạn                                      | Kiểm tra điện áp nguồn<br>Kiểm tra vị trí dây chuyển đổi 100/200 v                                                                                 |
| E906        | Lỗi kết nối giữa màn hình và hộp điều khiển                | Dây cắm bị lỏng hoặc đứt<br>Màn hình điều khiển bị hư                       | Kiểm tra dây nối CN38 (lỏng, đứt...)                                                                                                               |
| E920        | Lỗi kết nối                                                |                                                                             | Tắt nguồn điện                                                                                                                                     |
| E922        | Không điều khiển được trục chính                           |                                                                             | Tắt nguồn điện                                                                                                                                     |
| E924        | Lỗi bộ điều khiển mô tơ                                    | Hư bộ điều khiển mô tơ                                                      |                                                                                                                                                    |
| E930        | Giống E730                                                 |                                                                             |                                                                                                                                                    |
| E931        | Giống E731                                                 |                                                                             |                                                                                                                                                    |
| E941        | Giống E920                                                 |                                                                             | Tắt nguồn điện                                                                                                                                     |
| E942        | Lỗi EEPROM                                                 | Không ghi dữ liệu vào EEPROM được                                           | Tắt nguồn điện                                                                                                                                     |