

HASHIMA

検 針 機
检 针 机

NEEDLE DETECTOR

HN-870C

HN-780G

取 扱 い 説 明 書

使 用 説 明 書

INSTRUCTION MANUAL

この度はハシマ製品をご購入頂き、誠に有難うございます。
本機の性能を生かし、安全に使って頂くために、ご使用前にこの取扱い
説明書を必ずお読み下さい。
お読みになった後は、必ず保管して頂き、必要に応じてお読み下さい。

首先，非常感谢贵公司购买我司的产品。
为了更好地了解本机的性能并能
使用说明书
在阅读完后，请妥善保管； 以备必要时阅读使用。

Thank you very much for having bought our products.
Don't fail to fulfill the matters that demand special attention mentioned
below so that you could put this machine to use for a long time with safety.
Don't fail to read the user's manual first of all before use.
Keep this user's manual with care and read it as occasion demands.



HASHIMA CO., LTD.

Trước khi chạy máy

- Vui lòng đọc kỹ bản hướng dẫn vận hành trước khi sử dụng HN-870C, HN-780G để đạt được hiệu quả tốt nhất và đảm bảo an toàn, tuân theo quy trình bảo dưỡng cũng như các nguyên tắc an toàn.
- Làm ơn giữ gìn cẩn thận sách hướng dẫn và đọc bản hướng dẫn như là một phần công việc.

HASHIMA CO., LTD.

BUSINESS OFFICE : 7-6, Ryoge Gifu City , Japan

Tel: 81-58-247-8400, 81-58-245-4501

Fax : 81-58-247-3366

SINGAPORE OFFICE : Tel: 65-62858131 Fax: 65-62858132

FACTORY/ KUNSHAN : Tel : 86-512-5777-1838 Fax : 86-512-5777-1848

Phụ tùng đi kèm theo máy

Thẻ kiểm tra



Li vo cân bằng



Cờ lê (24 mm)
(10-13 mm)



Lục (6 mm)



Thanh kiểm tra tự động



Những lưu ý an toàn

Bắt buộc tuân thủ

Người vận hành phải tuân thủ các biển báo dưới đây để tránh những tai nạn không đáng có và tránh gây hư hại cho máy

- Chúng tôi phân loại và định nghĩa các mức độ rủi ro, nguy hại để đặt tại các vị trí khác nhau giúp người vận hành dễ dàng nhìn thấy với mục đích tránh tai nạn hoặc gây hư hại máy

	DANGER	Thông báo này cho biết: “ mỗi nguy hại là nghiêm trọng, có thể gây tử vong hoặc tai nạn hậu quả nghiêm trọng”
	WARNING	Thông báo này cho biết: “ mỗi nguy hại là tiềm tàng, có thể gây tử vong nghiêm trọng”



CAUTION

Thông báo này cho biết: “mỗi nguy hại có thể gây tổn thương cho người hoặc gây hỏng hóc máy móc”

- Chúng tôi phân loại và giải thích các nội dung bạn phải tuân thủ theo các chỉ dẫn minh họa
- (Dưới đây là một ví dụ minh họa)



Cảnh báo này cho bạn biết: “Yêu cầu chú ý tới”



Cảnh báo này cho bạn biết: “Nghiêm cấm không được thực hiện”



Cảnh báo này cho bạn biết: “Bắt buộc phải tuân thủ theo”



DANGER

Không để trẻ em sử dụng, vận hành và không để ở nơi trẻ em có thể tiếp cận



Nguy cơ cháy, điện giật và rủi ro nguy hại cao

Không tự ý sửa chữa, thay thế.



Nguy cơ cháy, điện giật và rủi ro nguy hại cao do chuyển động bất thường
Cấm tháo rời.



CẢNH BÁO

Không tháo rời và sửa chữa trừ khi có kỹ thuật viên



Cấm tháo rời

Để tránh nguy cơ cháy hoặc hư hại cho máy do các chuyển động khác thường (Liên lạc với đại lý để sửa chữa trong trường hợp sự cố)

Kết nối với nguồn điện phù hợp và tiếp đất an toàn cho máy



Nhiệt độ cao khác thường có thể gây cháy hoặc dò điện, khi sử dụng cùng các loại máy móc khác. (Liên hệ với kỹ thuật viên, nhân viên cơ – điện)

**Ngắt kết
Nối tới nguồn
điện**

(Đầu nối và cài đặt Attomat không đúng quy cách gốc)



Tránh nguy cơ cháy, điện giật



WARNING

Ngắt kết nối tới nguồn điện khi bảo trì, bảo dưỡng máy



Tránh nguy hiểm do dò điện hoặc chuyển động máy không mong muốn

Lắp đặt máy theo đúng quy cách thiết kế



Tránh các nguy hại cho người, máy cũng như gây sai lệch kết quả dò kim

Lưu ý tới bề mặt bằng tải trong quá trình sử dụng



Các bộ phận trên cơ thể, quần áo có thể bị cuốn vào máy

Không leo trèo lên máy cũng như đặt các vật khác lên máy.



Tránh nguy cơ gây nhiệt độ cao, gây cháy và các nguy hại đến máy

Đặt máy trên chân đỡ thêm chắc chắn và đảm bảo máy được thăng bằng theo phương ngang



Tránh rung động, nguy cơ trôi máy, nhiều khi hoạt động

Không đặt vật dễ cháy gần máy



Tránh nguy cơ hoả hoạn

KHUYẾN CÁO

- Không lắp đặt máy tại nơi có độ ẩm cao.
(Để tránh nguy cơ dò điện)



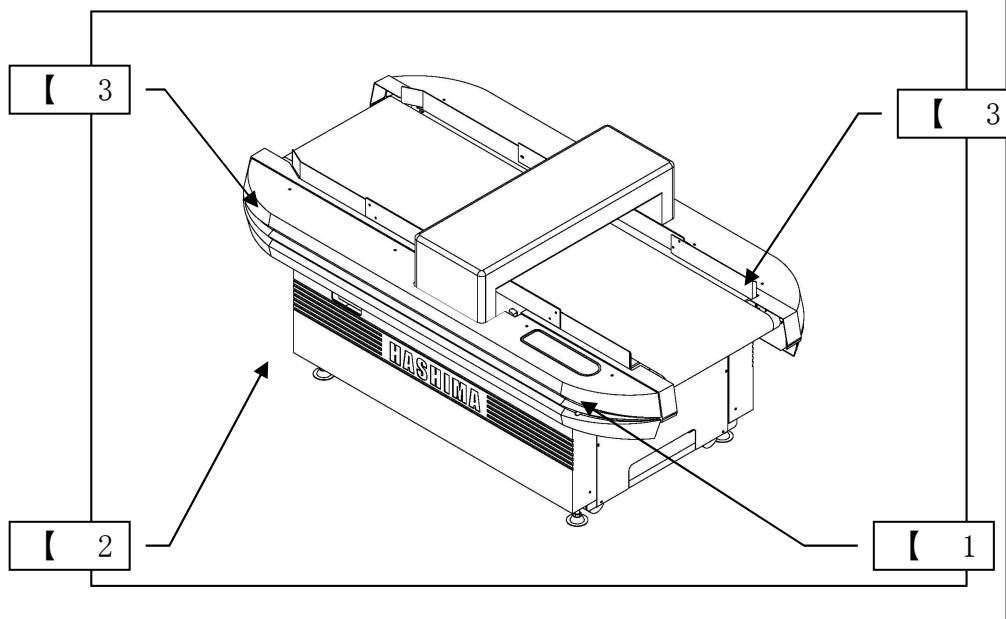
- Không bẻ hoặc đè nặng lên dây nguồn của máy.
(Để tránh nguy cơ điện giật, chập mạch gây hoả hoạn.)
- Không phải người vận hành thì không lại gần máy.

YÊU CẦU

- Không mang điện thoại di động, thẻ từ, băng cat-set, vật liệu có từ tính... lại gần máy để tránh các lỗi khi vận hành, bởi đây là loại máy được thiết kế để phát hiện kim dựa trên từ trường mạnh.
- Phải hiểu rõ chức năng của các công tắc trước khi đi vào vận hành.

Bằng cách đặt các nhãn cảnh báo lên mỗi chi tiết của máy, chúng tôi giúp người vận hành tránh nguy cơ tai nạn và vận hành đúng thao tác

- Đảm bảo đúng vị trí và nội dung các biển báo trong quá trình sử dụng máy
- Không gỡ bỏ cũng như thay đổi các biển báo
- Dán biển báo mới sớm nhất có thể khi nhãn cũ mất hoặc không còn khả năng đọc hoặc nhận ra



【 1 】



【 3 】



【 2 】



- Ngoài ra, kỹ thuật viên sửa chữa phải lưu ý rằng trên thực thể nhãn cảnh báo thậm chí còn được dán bên trong máy

TÍNH NĂNG :

- Máy được trang bị màn hình LCD để theo dõi độ nhạy đang sử dụng.
- Vị trí đèn báo cảm biến tương ứng với vị trí kim Fe do đó có thể dễ dàng tìm kim.
- Máy có khoá màn hình như một thiết bị tiêu chuẩn, sau khi khoá công nhân không thể thay đổi các thông số trên màn hình LCD
- Khi máy phát hiện vật liệu từ như: kim gãy, thẻ kiểm thì sẽ có loa kêu và băng tải dừng. Sau đó sản phẩm lỗi sẽ được chạy lại phía người vận hành giúp làm tăng năng suất kiểm kim
- Máy này đảm bảo người vận hành điều chỉnh độ nhạy trên màn hình LCD, Theo đúng loại và kích thước phụ kiện trong sản phẩm của nhà máy, điều này cho phép phát hiện đầu kim gãy hoặc kim bị bỏ sót trong sản phẩm may.

PHẠM VI SỬ DỤNG :

- Máy này được đặt để sử dụng để dò kim khâu sắt, đầu kim gãy và các mảnh sắt sót lại trong sản phẩm may mặc như quần áo nam, nữ, và trẻ em, quần áo lót, Kimono, áo khoác, quần áo ngủ và các loại khác.

NHỮNG LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH SỬ DỤNG:

1. Các mẫu thử của kim và mảnh sắt muốn dò khi đi qua máy dò kim, phải đảm bảo rằng băng tải sẽ dừng trước khi vận hành.
2. Chất liệu bị phát hiện bởi máy dò kim này bị giới hạn bởi loại hợp chất kim loại. Không nhầm lẫn với các vật liệu không có từ tính chẳng hạn như cúc áo kim loại đã khử từ, thép không gỉ không thể bắt được bởi loại máy này
3. Trong thiết kế may mặc các phụ tùng kim loại như cúc áo, khoá áo, các móc có thể phải được khử từ trước khi sử dụng cả sản phẩm may mặc với máy dò kim.
4. Loại bỏ các vật thể kim loại từ tính khỏi quần áo của công nhân vận hành trước khi sử dụng máy, bởi các vật liệu kim loại từ tính gần máy sẽ tác động, gây nhiễu đến máy dò kim.

ĐẶC TÍNH :

Model/ Chung loại	HN- 870 C/ HN- 780 G
Nguyên lý dò	Cảm ứng từ
Chiều cao đầu dò / Khả năng bắt kim	1 0 0 mm / Fe ϕ 0.8mm~2.0 (HN- 780 G) 1 2 0 mm / Fe ϕ 0.8mm~2.0 、 1 4 0 mm / Fe ϕ 1.0mm~2.0 1 6 0 mm / Fe ϕ 1.2mm~2.0 、 1 8 0 mm / Fe ϕ 1.5mm~2.0
Điều chỉnh độ nhạy	100 steps/ 100 bước
Alarm/ Báo động	Dừng băng tải, Loa điện tử, đèn hiển thị
Bề rộng băng tải	6 0 0 mm
Tốc độ băng tải mặc định	40m/min
Kích thước	1700(Dài)×920~(Cao)×1050(Rộng)mm
Khối lượng	2 5 0 Kg
Nguồn điện cấp	1 pha

NHỮNG LƯU Ý TRONG QUÁ TRÌNH LẮP MÁY:

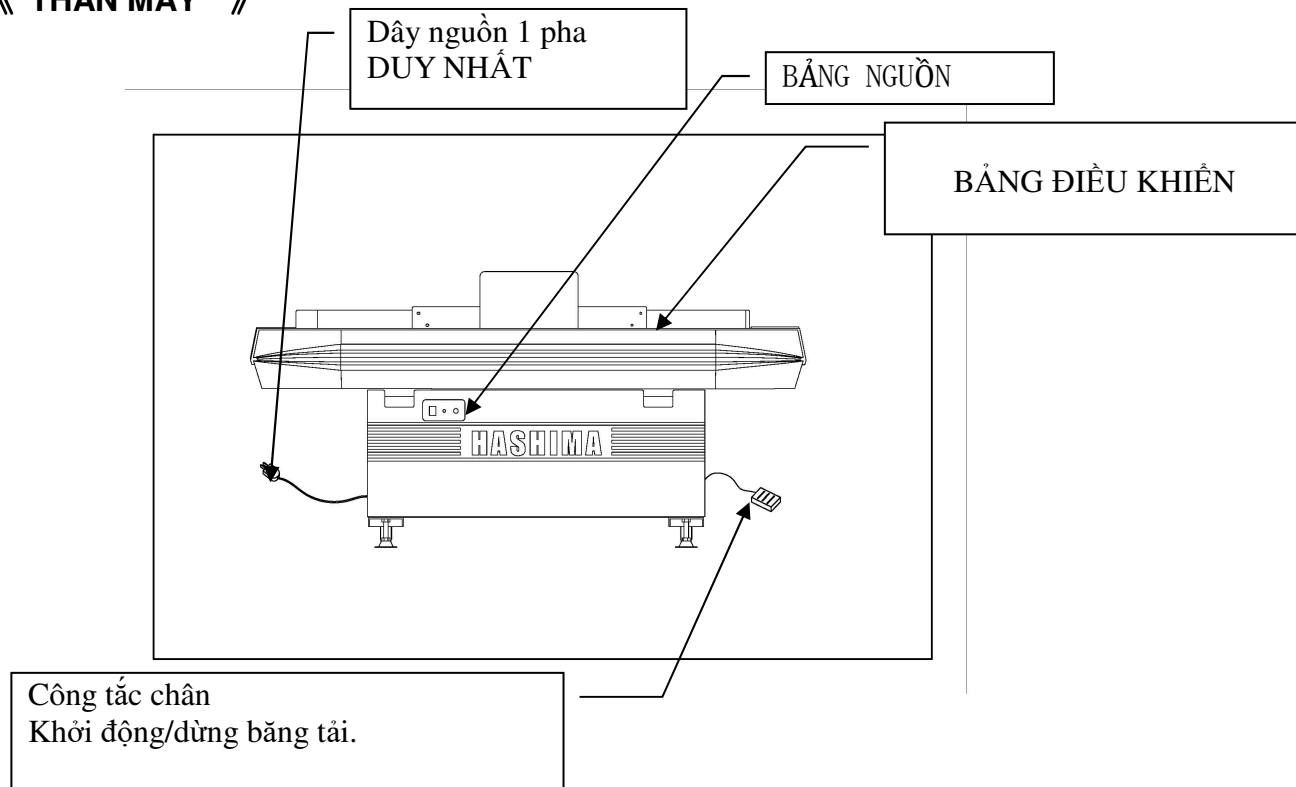
- ① Không lắp đặt máy chạm hoặc ở gần nơi có rung động
- ② Cố định thân máy bởi 4 bu – lông dưới thân máy
(Máy có thể bị vênh khi chiều cao các bu-lông không phù hợp)
- ③ Tránh lắp máy gần các bàn, kệ và các vật dụng khác làm từ kim loại sắt
- ④ Tránh lắp máy gần các máy có phát ra từ trường. Từ trường từ động cơ điện, máy may, máy cắt, máy đóng gói, điều hoà không khí hoặc các các thiết bị khác có inverter sẽ phát ra điện

và từ gây nhiễu làm sai lệch các kết quả kiểm tra.

- ⑤ Lắp máy cách xa các thiết bị, máy móc chuyển động như: xe tự hành, tàu, xe hơi...
- ⑥ Giữ cho máy tránh xa nhất có thể đến các khung, vật dụng bằng sắt hoặc thay đổi hướng của máy để bạn có thể lắp đặt các thiết bị tại nơi mà các chuyển động nhiễu sẽ không tác động nhiều đến máy.
- ⑦ Máy dò kim phát ra từ trường. Cần chú ý tới điện thoại di động, thẻ từ, băng cat-set và các vật liệu từ khác có thể làm cho máy dò kim phát hiện nhầm.
- ⑧ Lắp đặt máy tại nơi có nhiệt độ môi trường từ 10°C đến 40°C

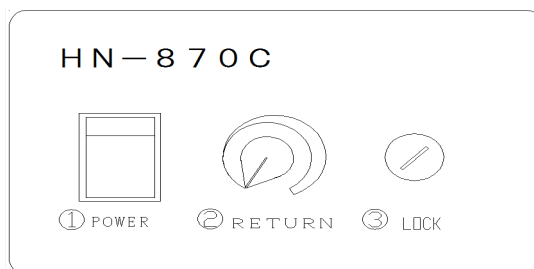
TÊN VÀ CHỨC NĂNG CỦA CÁC LINH KIỆN

« THÂN MÁY »



Các màn hình vận hành của máy dò kim

1. BẢNG NGUỒN



① POWER

Công tắc nguồn.

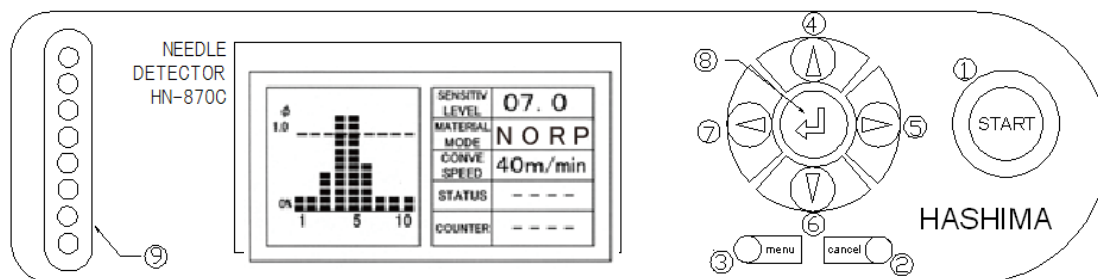
② RETURN

Điều chỉnh tốc độ và vị trí quay trở lại của băng tải sau khi phát hiện kim

③ LOCK

Khoá màn hình cài đặt để không thể thay đổi thông số trên màn hình LCD.

2. MÀN HÌNH ĐIỀU KHIỂN



① Phím START

Chạy hoặc dừng băng tải, bắt đầu dò kim

② Phím CANCEL

Hủy bỏ các lựa chọn, quay trở lại

③ Phím MENU

Bắt đầu vào màn hình lựa chọn

④ Phím LÊN

Di chuyển con trỏ lên / phím mặc định tăng tốc độ băng tải

⑤ Phím PHẢI

Di chuyển con trỏ sang phải

⑥ Phím XUỐNG

Di chuyển con trỏ xuống / Phím mặc định giảm tốc độ băng tải

⑦ Phím TRÁI

Di chuyển con trỏ sang trái / Phím bắt đầu test máy tự động Pre-check

⑧ Phím ENTER

Xác nhận lựa chọn

(Nếu phím ENTER không được ấn, lựa chọn sẽ không có tác dụng)

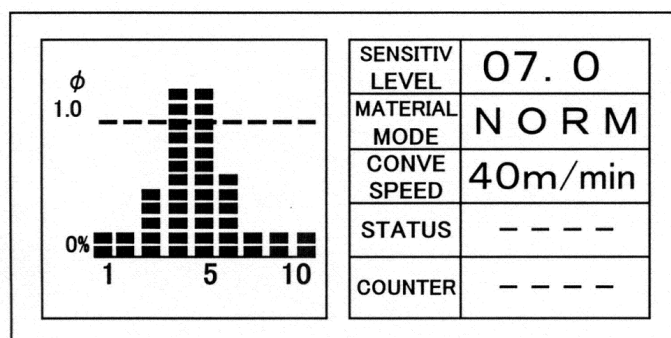
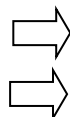
⑨ ĐÈN VỊ TRÍ

Sáng khi phát hiện kim, và cho biết chính xác vị trí kim trên sản phẩm.

3. MÀN HÌNH CHÍNH

GIÁ TRỊ NGUỒN

MỨC ĐO



• **SENSITIVITY LEVEL**

ĐỘ NHẠY

• **MATERIAL MODE**

Hiện chế độ chạy của băng tải.

: Hiện tốc độ băng tải “ Normal/Bình thường” hoặc “ Low /Thấp”.

: “ P ” Production mode (Chế độ chạy với sản phẩm)

: " T " Test card mode (Chế độ Test)

• **CONVEYOR SPEED**

Hiển thị tốc độ băng tải

: Norml Speed/ Tốc độ thường . . . 40m/min

: Low Speed/ Tốc độ thấp . . . 33m/min • 25m/min

(Tốc độ mặc định về mức thường sau khi khởi động lại máy hoặc test tự động Pre-Check test)

• **STATUS**

Hiển thị mã lỗi.

(Đối chiếu bên dưới)

W001	Máy bị nhiễu bên ngoài khi ấn nút khởi động
W002	Khoá đang OFF khi ấn phím MENU
W003	Khoá OFF khi ấn phím START (Chỉ với model HN – 780G)
W004	Cảm biến quang bị chắn bởi vật lạ, khi ấn phím START, (Trong trường hợp Pre-check cũng tương tự)

• **MỨC ĐO**

Hiển thị mức tín hiệu máy nhận ra

• **MỨC NGƯỠNG**

Hiển thị đường kính kim đang dò

"COUNTER/BỘ ĐẾM " TRÊN MÀN HÌNH CHÍNH

Hiển thị bộ đếm được lựa chọn trên màn hình BỘ ĐẾM.

Chữ các đầu cho thấy loại của BỘ ĐẾM

①	COUNTER	R0000005	R: DETECT COUNTER/ BỘ ĐẾM SẢN PHẨM LỖI
②	COUNTER	L002/005	L: LOOP COUNTER/ BỘ ĐẾM VÒNG
③	COUNTER	P0000005	P: PASS COUNTER/ BỘ ĐẾM QUA
④	COUNTER	T0000005	T: TOTAL COUNTER/BỘ ĐẾM TỔNG
⑤	COUNTER	A0000005	A: AGING COUNTER/ BỘ ĐẾM TUỔI THỌ

① **R:** DETECT COUNTER/ BỘ ĐẾM SẢN PHẨM LỖI

Cho biết số lượng sản phẩm lỗi đã phát hiện

② **L:** LOOP COUNTER/ BỘ ĐẾM VÒNG

Cho biết số lần máy tự động chạy lại sau khi phát hiện kim

③ **P:** PASS COUNTER/ BỘ ĐẾM QUA

Cho biết số sản phẩm đã chạy qua máy

④ **T:** TOTAL COUNTER/ BỘ ĐẾM TỔNG

Cho biết tổng sản phẩm đã kiểm tra (kể cả sản phẩm lỗi).

⑤ **A:** AGING COUNTER/ BỘ ĐẾM TUỔI THỌ

Cho biết số lần đã ấn phím " START".

4. MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH

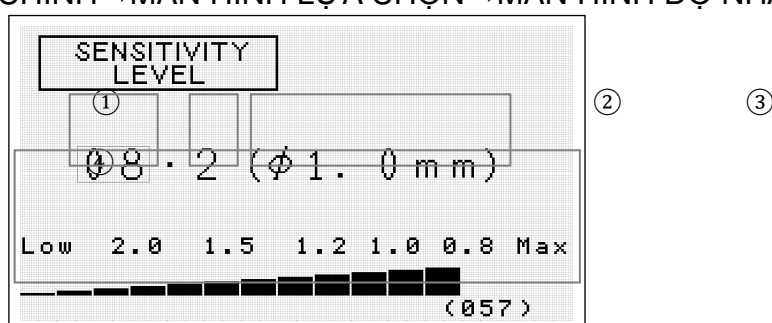
< MÀN HÌNH CHÍNH → MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH >

SENSITIVITY LEVEL	PRE CHECK
CLOCK	HISTORY
LANGUAGE	MACHINE SETTING
COUNTER	MODE SETTING

- **SENSITIVITY LEVEL** Cài đặt độ nhạy kiểm kim
- **CLOCK** Cài đặt ngày và giờ
- **LAUNGAGE** Cài đặt ngôn ngữ. (Japanese , English , Chinese)
- **COUNTER** Cài đặt bộ đếm.
- **PRE CHECK** Lựa chọn kiểm tra tự động
- **HISTORY** Hiển thị lịch sử sử dụng máy
- **MACHINE SETTING** Các thông số cài đặt của máy (liên quan đến nhà sản xuất).
- **MODE SETTING** Cài đặt chế độ vận hành.
(Chế độ kiểm tra/test card mode hoặc chế độ chạy sản phẩm/production mode có thể được lựa chọn)
HN-780G chỉ có duy nhất chế độ kiểm tra.

5. MÀN HÌNH ĐỘ NHẠY

< MÀN HÌNH CHÍNH → MÀN HÌNH LỰA CHỌN → MÀN HÌNH ĐỘ NHẠY >



① SENSITIVITY LEVEL/ ĐỘ NHẠY

Cài đặt độ nhạy (00~10) với phím LÊN/ XUỐNG
MỨC 00: KHÔNG DÒ KIM

② FINE ADJUSTMENT/ ĐIỀU CHỈNH ĐỘ MỊN (PHẦN THẬP PHẦN)

In addition to the sensitivity level setting (above), tweaks the sensitivity.

③ DETECTABLE IRON BALL SIZE/ ĐƯỜNG KÍNH KIM MUỐN DÒ

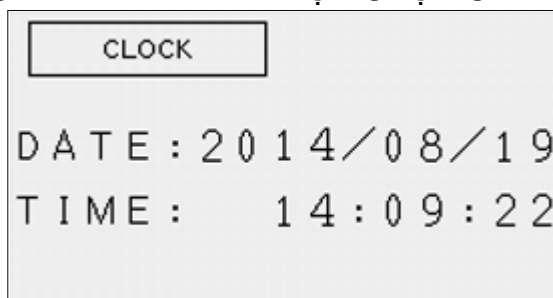
Cho biết đường kính kim nhỏ nhất có thể dò được theo độ nhạy đã đặt

④ SENSITIVITY LEVEL METER

Cho biết độ nhạy

6. MÀN HÌNH ĐỒNG HỒ

< MÀN HÌNH CHÍNH → MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH → MÀN HÌNH ĐỒNG HỒ >

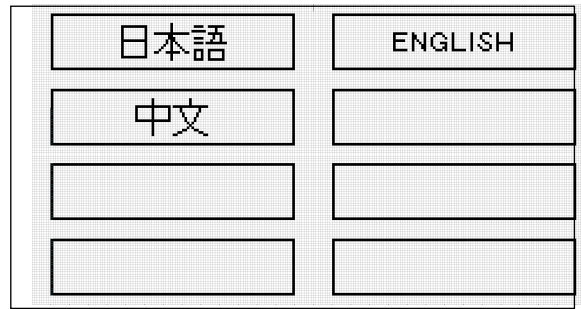


- **DATE**
- **TIME**

7. MÀN HÌNH NGÔN NGỮ

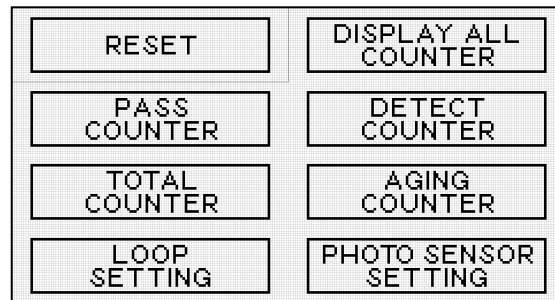
< MÀN HÌNH CHÍNH → MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH → MÀN HÌNH NGÔN NGỮ >

Cài đặt ngôn ngữ (Nhật /Japanese ,Anh/ English , Trung Quốc/Chinese).



8. MÀN HÌNH ĐẾM

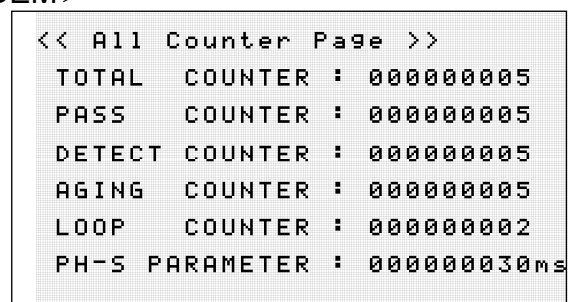
< MÀN HÌNH CHÍNH → MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH → MÀN HÌNH ĐẾM >



- **RESET** Khởi động lại các bộ đếm.
- **PASS COUNTER** Cho biết số sản phẩm đã được qua.
- **TOTAL COUNTER** Cho biết số lượng tổng
- **LOOP COUNTER** Cho biết số lần máy tự động chạy lại sau khi phát hiện kim
(Số lần máy tự động chạy lại được cài đặt trên màn hình.)
- **DISPLAY ALL COUNTER** Cho thấy tất cả các bộ đếm
- **DETECT COUNTER** Số sản phẩm lỗi đã phát hiện
- **AGING COUNTER** Số lần ấn phím START
- **PHOTO SENSOR SETTING** Cài đặt cảm biến quang.

9. HIỂN THỊ TẤT CẢ CÁC BỘ ĐẾM / ALL COUNTER

< MÀN HÌNH CHÍNH → MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH → MÀN HÌNH BỘ ĐẾM
→ TẤT CẢ CÁC BỘ ĐẾM >

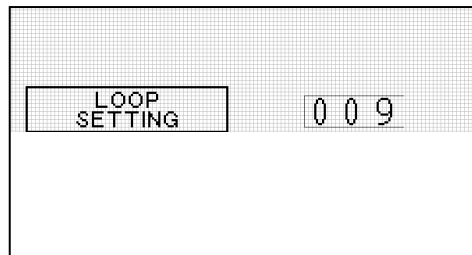


- **TOTAL COUNTER** Tổng sản phẩm đã kiểm tra
- **PASS COUNTER** Số sản phẩm tốt đã qua máy
- **DETECT COUNTER** Số sản phẩm lỗi
- **AGING COUNTER** Số lần ấn phím START
- **LOOP COUNTER** Số lần tự động chạy lại sau khi phát hiện kim
- **PH-S PARAMETER** Cài đặt độ nhạy của cảm biến quang

1 0 . CÀI ĐẶT SỐ LẦN CHẠY TỰ ĐỘNG/LOOP SETTING

< MÀN HÌNH CHÍNH→MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH→MÀN HÌNH ĐẾM
→”LOOP SETTING”>

Số lần chạy tự động sau khi phát hiện kim có thể được cài đặt từ 1 đến 999 lần

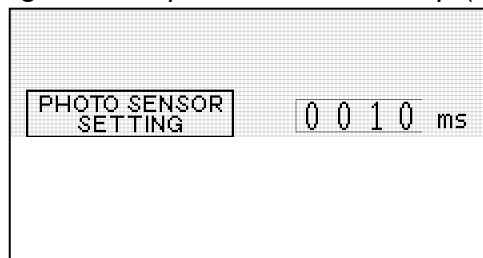


1 1 . CÀI ĐẶT CẢM BIẾN QUANG/ PHOTO SENSOR SETTING

< MAIN SCREEN→MAIN MENU SCREEN→COUNTER SCREEN
→PHOTO SENSOR SETTING >

Cài đặt độ nhạy của cảm biến quang

Lựa chọn khoảng cách để phát hiện vật kế tiếp.(Tham khảo bảng dưới.)



※KHOẢNG CÁCH TƯƠNG ỨNG VỚI ĐỘ NHẠY

SENSITIVITY ĐỘ NHẠY	Distance Khoảng cách
10ms	4.5mm
30ms	9.0mm
50ms	13.5mm
70ms	18.0mm
90ms	22.5mm
110ms	27.0mm
130ms	31.5mm
150ms	36.0mm
170ms	40.5mm
190ms	49.5mm
210ms	54.0mm
:	:
5070ms	2250mm

* Công thức tính

ĐỘ NHẠY (ms) ×0.6mm

= Khoảng Cách

1 2 . PRE CHECK/ KIỂM TRA TỰ ĐỘNG

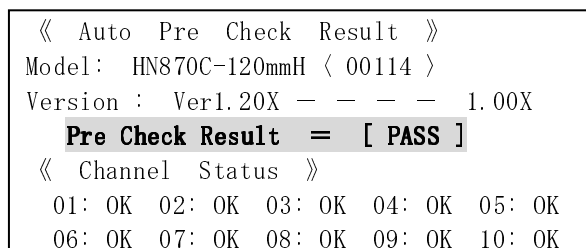
< ⑦ LEFT BUTTON TO START/ PHÍM TRÁI >

< MÀN HÌNH CHÍNH→MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH→PRE CHECK>

Làm ơn lấy thanh PRE-CHECK đặt lên băng tải phía đầu máy rồi ấn phím TRÁI ⇐ để bắt đầu.

The machine will run 5 times automatically to check condition of detection sensors.

- Sau khi kiểm tra xong, bạn sẽ thấy kết quả kiểm tra trên màn hình điều khiển như dưới đây:



※Sau khi kiểm tra tự động, vui lòng đặt lại độ nhạy theo yêu cầu (Xem trang 9 để cài đặt)
Sau khi đặt lại độ nhạy, vui lòng chạy thử vài lượt bằng ống test với thẻ kiểm HASHIMA để chắc là máy làm việc tốt

1 3 . MACHINE SETTING/ CÀI ĐẶT MÁY

< MÀN HÌNH CHÍNH→MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH→MÀN HÌNH CÀI ĐẶT >

```
Model: HN-870C-120mmH
Version: Ver1.01A --- U1.00
<< AMP GAIN >>
CH0:1.00 CH1:1.00 CH2:1.00
CH3:1.00 CH4:1.00 CH5:1.00
CH6:1.00 CH7:1.00 CH8:1.00
<< Motor Parameter >>
High Speed:236 Low Speed:191
```

- **Model** Cho biết chủng loại máy.
- **Version** Cho biết số hiệu phần mềm.
- **AMP GAIN** Cho biết hệ số khuếch đại của mỗi vòng dây.
- **Motor Parameter** Tham số tốc độ động cơ

1 4 . HISTORY/ LỊCH SỬ

< MÀN HÌNH CHÍNH→MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH→MÀN HÌNH LỊCH SỬ >

```
DATE-----+TIME---+EVEN+SET+DETEC
14/08/19 10:55 STRT 07-0H
14/08/19 11:00 STRT 07-0H
14/08/19 11:05 DTCT 07-0H6-120
-----+-----+-----+-----+-----
< Page : 001 >
```

- **DATE** Ngày tiến hành dò kim
- **TIME** Thời gian chính xác cho từng sự kiện
- **EVEN (STRT)** Thời gian bắt đầu dò kim
- **EVEN (DTCT)** Thời điểm máy dừng khi phát hiện vật thể từ tính
- **EVEN (STOP)** Thời điểm dừng bằng tay
- **DETECT** Vị trí bắt được kim
- **Page** Trang hiện tại, ấn ENTER để sang trang kế bên

1 5 . HISTORY (With printer) / LỊCH SỬ (Với máy in)

<MÀN HÌNH CHÍNH→MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH→LỊCH SỬ>

In ra báo cáo dò kim một cách tự động bất cứ khi nào kim được phát hiện.

Báo cáo kiểm kim được in theo ngôn ngữ cài đặt tại MÀN HÌNH NGÔN NGỮ.

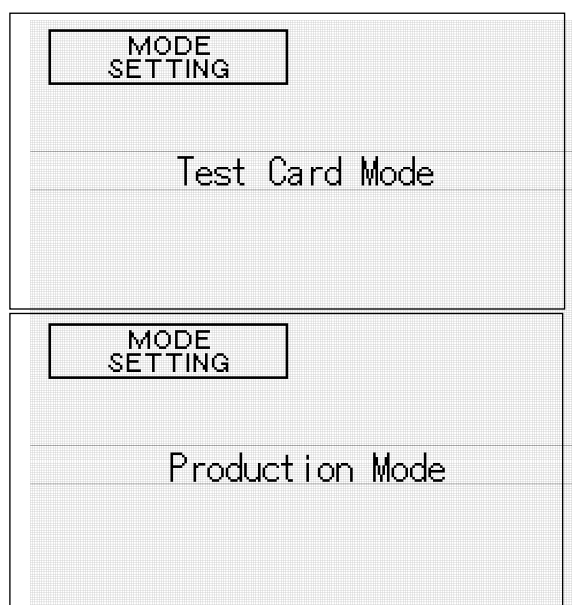


- **DISPLAY** Cho biết lịch sử
- **CLEAR** Xoá lịch sử dò
- **PRINT** In ra báo cáo lịch sử dò

1 6 . MODE SETTING/ CÀI ĐẶT CHẾ ĐỘ

<MÀN HÌNH CHÍNH→MÀN HÌNH LỰA CHỌN CHÍNH→MÀN HÌNH CÀI ĐẶT CHẾ ĐỘ>

Chế độ kiểm tra (Test card mode) hoặc chế độ chạy sản phẩm (Production mode) có thể được lựa chọn.



※HN-780G chỉ có chế độ kiểm tra (Test card mode)

※ Khuyến cáo nên để chế độ chạy sản phẩm (Production Mode) để vận hành

• Chế độ sản phẩm (Production Mode): 2 cảm biến quang trái và phải được kích hoạt

Chỉ những vật thể chạy qua 2 cảm biến mới có thể bị bắt và băng tải sẽ chạy ngược lại đầu máy phía người vận hành.

☆ Những vật thể/ sản phẩm có bề dày nhỏ (nhỏ hơn 1cm)

2 cảm biến quang sẽ không bắt. Trong trường hợp này vui lòng đổi sang chế độ kiểm tra (Test card Mode)

- Chế độ kiểm tra (Test card Mode): 2 cảm biến quang tắt
Bất kì vật thể có chiều dày nhỏ chạy qua đều có thể bị bắt

☆ **Các vật thể như thẻ kiểm, phụ kiện... (Có bề dày nhỏ hơn 1cm) khi đặt vào băng tải, vui lòng thay đổi về chế độ Test Card Mode (chế độ kiểm tra).**

Auto PreChecker ® Instruction Manual

HƯỚNG DẪN KIỂM TRA TỰ ĐỘNG

HƯỚNG DẪN KIỂM TRA TỰ ĐỘNG

1. PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA TỰ ĐỘNG

Phương pháp kiểm tra tự động là một tính năng hoàn toàn mới với độ chính xác cao, dễ dàng thao tác và tiết kiệm thời gian cho người vận hành. Hiện tại HASHIMA khuyến cáo kiểm tra 3 lần/ngày và sử dụng phương pháp test 24 điểm với máy 1 đầu, 48 điểm với máy 2 đầu. Với phương pháp 24 điểm thời gian kiểm tra có thể mất 5 phút. Bằng cách sử dụng phương pháp kiểm tra tự động thời gian hoàn thành có thể rút ngắn xuống còn 1 phút. Quy trình thực hiện kiểm tra tự động được trình bày sau đây:

1. Bằng việc sử dụng “ **Auto PreChecker**” có thể cho biết sensor dò làm việc có tốt hay không
 2. Đặt thẻ test lên băng tải tại vị trí bất kỳ trước đầu sensor và chạy máy để kiểm tra động cơ, độ nhạy cài đặt theo yêu cầu của leader/khách hàng
 3. Thực hiện kiểm tra 3 lần/ngày (sáng, đầu ca chiều và trước khi kết thúc ngày làm việc)
-

2. PHƯƠNG PHÁP KIỂM TRA TỰ ĐỘNG MỚI BẰNG THANH “ AUTO PRECHECKER”

I. Bật máy dò kim

(Nếu có máy in mini kèm theo, bật thêm nguồn máy in)

II. Đặt thanh “ PreCheck Bar” lên băng tải như hình dưới:



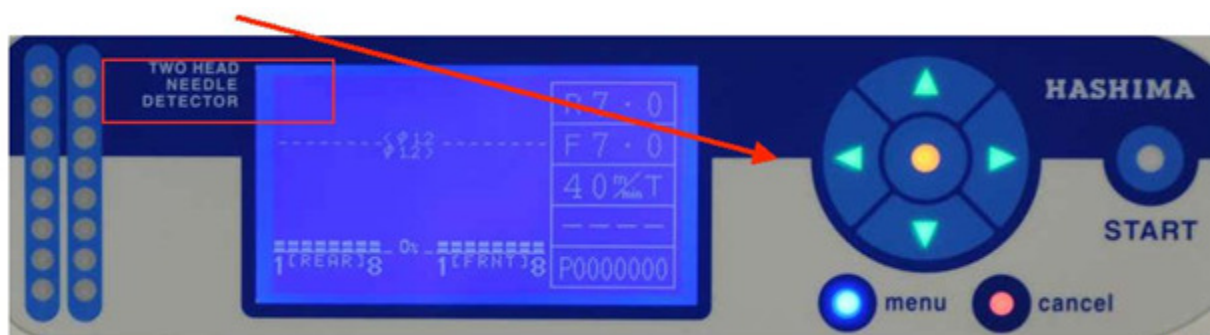
Đặt thanh Test tự động dọc theo cover như hình

Thanh Test tự động
“PreCheck Bar”



III. Đảm bảo chắc chắn màn hình hiển thị như hình dưới,

Sau đó ấn phím  trên bảng điều khiển để chạy chế độ test tự động



IV. Máy dò kim kéo thanh test tự động chạy 5 lần

(Trong khi Test tự động đang chạy, không chạm vào máy hoặc gây ra các nhiễu động vào máy)

V. Khi quá trình test tự động hoàn tất, kết quả được thể hiện như hình dưới. Để quay về màn hình ban đầu, ấn phím bất kỳ trên bảng điều khiển

A. Như hình ảnh, tất cả các sensor đều “OK”, kết quả Test “ PASS”

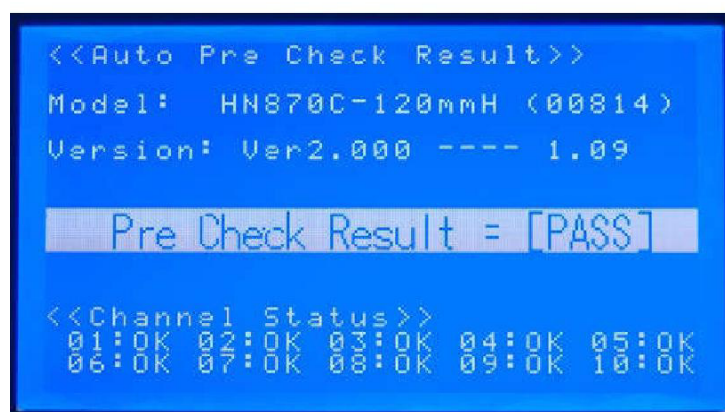
(Máy in (nếu có) sẽ in kết quả “ Printing Result [PASS]”)

Printing Result [PASS] (Double head Model)

Rear Head

Front Head

Hiển thị “ PASS” (Máy 1 đầu)



Pri Operation Check Report					
CH-No	MAX	MIN	AVR	JUDGE	
01	49978	49975	49976	OK	(R)
02	49984	49983	49983	OK	
03	49992	49990	49990	OK	
04	49998	49996	49997	OK	
05	50005	50002	50002	OK	
06	50005	49999	50001	OK	
07	50003	49997	50000	OK	
08	50008	50005	50007	OK	
09	50025	50022	50023	OK	
10	49985	49982	49983	OK	
11	49984	49983	49984	OK	(F)
12	49982	49981	49981	OK	
13	49986	49985	49985	OK	
14	49989	49987	49988	OK	
15	49988	49988	49988	OK	
16	49987	49986	49986	OK	
17	49988	49987	49987	OK	
18	49997	49996	49996	OK	
19	50020	50018	50018	OK	
20	50000	49996	49997	OK	
					Unit:(Ak)
Pri Check Result : [PASS]					
Date : 14.09.30					
Time : 18:30:59					
Model: HN2870C-120mH / 12345					
Firm : 1.995 ---- 1.00					
Manufactured by Hashima Co.,LTD					

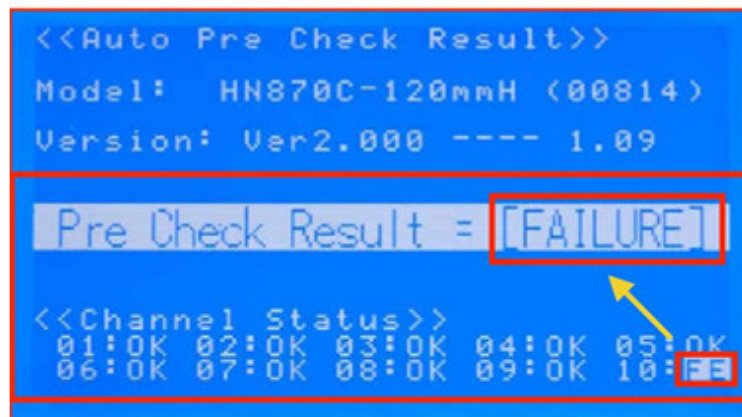
B. Như hình dưới đây, nếu bất kỳ sensor nào “FE” thì kết quả “FAILURE”, đặt lại thanh PreCheck bar, ấn phím mũi tên trái để Test tự động lần nữa.

- “FAILURE” có thể xuất hiện do ảnh hưởng nhiều từ môi trường bên ngoài hoặc rung động.
- Nếu kết quả tiếp tục “FAILURE”, làm ơn dừng vận hành máy và liên hệ với đại lý.

(Máy in sẽ in kết quả “ Printing Result [FAILURE]”)

Kết quả in [FAILURE] (Máy 2 đầu)

Hiển thị “FAILURE”



CH-No	MAX	MIN	AVR	JUDGE	(R)
01	49975	49966	49967	FAIL	< ---
02	49985	49980	49982	OK	
03	49996	49989	49990	OK	
04	49996	49993	49993	OK	
05	50000	49999	50000	OK	
06	50000	49993	49997	OK	
07	50000	49993	49997	OK	
08	49994	49992	49993	OK	
09	49990	49988	49988	OK	
10	49964	49962	49963	FAIL	< ---
					(F)
11	49972	49971	49971	OK	
12	49981	49980	49981	OK	
13	49987	49986	49987	OK	
14	49990	49987	49989	OK	
15	49990	49989	49989	OK	
16	49989	49987	49988	OK	
17	49990	49989	49989	OK	
18	49989	49986	49988	OK	
19	49989	49988	49988	OK	
20	49980	49978	49979	OK	

Unit: (Ak)

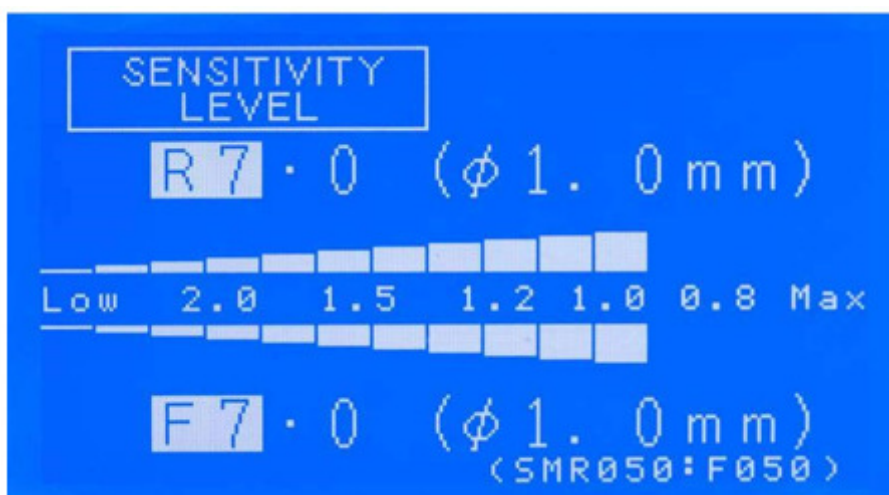
Pri Check Result : [ERROR]

Date : 14.09.30
Time : 18:24:02
Model: HN2870C-120mmH / 12345
Firm : 1.995 ---- 1.00
Manufactured by Hashima Co.,LTD

VI. Sau khi hoàn thành việc kiểm tra đầu sensor dò bời chế độ Test tự động, ấn “ MENU” và chọn “ SENSITIVITY LEVEL”, rồi chọn độ nhạy theo yêu cầu (Hai hình dưới)



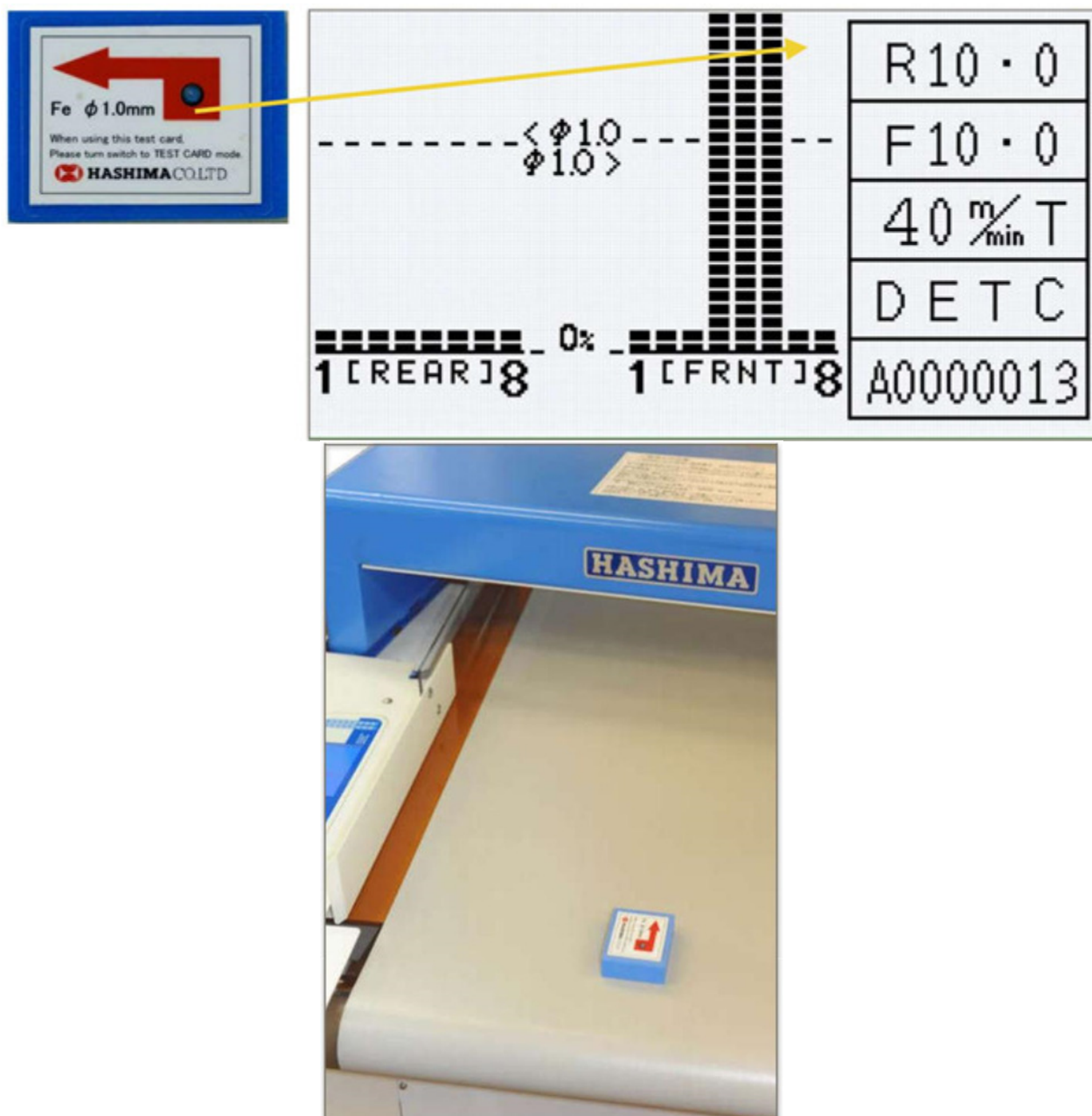
Chọn “ SENSITIVITY LEVEL”



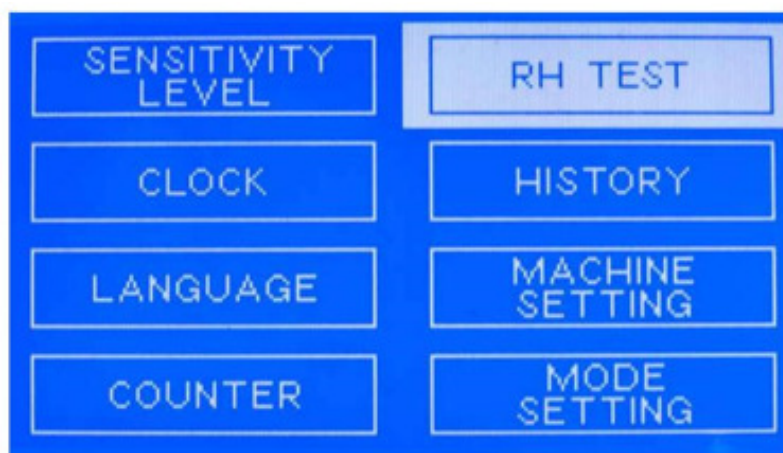
Bằng cách ấn LÊN và XUỐNG, lựa chọn độ nhạy theo yêu cầu

VII. Chuẩn bị thẻ Test, đặt thẻ test lên vị trí bất kỳ trên băng tải trước đầu sensor, ấn chạy băng tải. Nếu máy làm việc tốt, màn hình LCD sẽ hiện “ DETECT” và thẻ Test sẽ quay trở lại theo băng tải

Thẻ test phải phù hợp với độ nhạy [SENSITIVITY LEVEL] được cài đặt
(Trong ví dụ dưới, độ nhạy là 7, do đó thẻ test là 1.0mm)



VIII. Với máy 2 đầu dò, sử dụng “ RH TEST” để tạm ngưng hoạt động sensor đầu và đặt thẻ Test thêm một lần rồi kiểm tra đầu sensor sau.



Chọn [RH TEST], rồi đảm bảo rằng màn hình hiển thị như hình dưới
Sau khi kiểm tra Sensor sau, ấn “ CANCEL” để về màn hình thường



3. Lựa chọn máy in [Optional Thermal Printer]

Bằng cách sử dụng máy in (tùy chọn), bạn có thể in ra kết quả dò kim, kết quả đếm sản phẩm và báo cáo kiểm tra máy trước khi vận hành, do đó quá trình vận hành máy có thể được lưu trữ.

Cách kết nối tới máy in:

1. Kết nối cáp RS232 – 9 chân tới chân I/F của máy in



Cáp RS232



Hộp I/F máy in và 3 chân của cáp kết nối

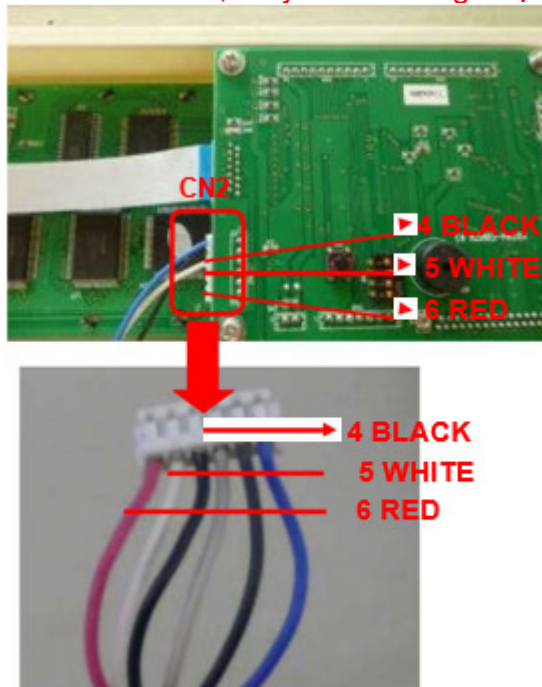
2. Tháo vỏ máy và gắn hộp I/F như hình vẽ



3. Tháo bảng màn hình LCD và tháo cáp kết nối tới cổng CN2 của Bo mạch “Digital main board”.
Các chân tương ứng các màu như sau:

4- Đen, 5 – Trắng, 6 – Đỏ

Đảm bảo cáp được kết nối đúng
Nếu kết nối sai, máy in sẽ không hoạt động



4. Sau khi kết nối tới PCB, cắm cáp RS 232 vào máy in

3. PHẦN KẾT

Như đã trình bày trên, bằng phương pháp kiểm tra tự động bạn có thể sử dụng máy dò kim một cách đúng đắn và hiệu quả, do đó làm ơn đọc kỹ bản hướng dẫn này.

