

I- Cài đặt máy tự động dừng

015	STP	Lựa chọn chức năng dừng máy tự động ON: Dừng tự động với số mũi của chương trình [036.RSN] OF: Hủy dừng tự động	ON/OF	Giữ nút P từ 2~3 giây, sau đó vào chương trình
036	RSN	Cài đặt số mũi máy tự động dừng + số mũi hút đầu ra (Số mũi được tính toán theo cảm biến F)	0 - 99 stitches	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "RSN"
009	AS	Tốc độ chạy của chương trình [035.BDS] - <i>khi chạy bán tự động</i> Tốc độ chạy tự động - <i>khi chọn chế độ máy tự động</i>	200 - 6500 spm	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "BDS"

II- Cài đặt dao cắt chỉ**1. Cắt đầu vào:**

044	TCB	Lựa chọn chức năng cắt trước (đầu vào)	ON/OF	Có phím thao tác nhanh trên bàn phím (bật đèn bên trái sáng)
047	FDN	Cài đặt số mũi trước khi trước (đầu vào) (Số mũi được tính toán theo cảm biến F - <i>tính từ khi cảm biến bị che</i>)	0 - 99 stitches	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "FDN"
045	FKN	Cài đặt số lần cắt cho dao cắt trước và cắt sau	0 - 20	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "FKN"

Phụ thuộc vào tốc độ, điểm đặt vải và yêu cầu của từng công đoạn

2. Cắt đầu ra:

048	TCE	Lựa chọn chức năng cắt sau (đầu ra)	ON/OF	Có phím thao tác nhanh trên bàn phím (bật đèn bên trái sáng)
051	RDN	Số mũi trước khi cắt sau (đầu ra) (Số mũi được tính toán theo cảm biến F - <i>tính từ khi cảm biến hết bị che</i>)	0 - 99 stitches	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "RDN"
045	FKN	Cài đặt số lần cắt cho dao cắt trước và cắt sau	0 - 20	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "FKN"

Phụ thuộc vào tốc độ, điểm đặt vải và yêu cầu của từng công đoạn

III- Cài đặt hút - thổi hơi**1. Hút - thổi đầu vào**

031	SAB	Lựa chọn chức năng hút trước (đầu vào)	ON/OF	Có phím thao tác nhanh trên bàn phím (bật đèn bên phải sáng)
033	FSN	Cài đặt số mũi hoạt động của chế độ hút trước (đầu vào) (Số mũi được tính toán theo cảm biến F)	0 - 99 stitches	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "FSN"

Nên cài đặt tắt hút hơi trước khi cắt chỉ để vết cắt chỉ đẹp không bị tua rua

2. Hút - thổi đầu ra

034	SAE	Lựa chọn chức năng hút sau (đầu ra)	ON/OF	Có phím thao tác nhanh trên bàn phím (bật đèn bên phải sáng)
035	BDS	Cài đặt số mũi để mở chế độ hút sau (đầu ra) (Số mũi được tính toán theo cảm biến F)	0 - 99 stitches	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "BDS"
036	RSN	Cài đặt số mũi hút sau hoạt động (đầu ra) (Số mũi được tính toán theo cảm biến F)	0 - 99 stitches	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "BDS"
050	RDT	Cài đặt thời gian hoạt động của hút đầu ra sau khi dao cắt (Khoảng thời gian được tính toán sau khi dao thực hiện lệnh cắt chỉ)	0 - 9900 ms	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "RDT"

3. Hút - thổi liên tục hoặc gián đoạn

091	OC	Lựa chọn chức năng hút - thổi	MLL	Hút - thổi liên tục
			ASW	Chế độ tiết kiệm hơi (Hơi hoạt động đầu vào, đầu ra và gián đoạn)
058	WN	Số mũi hơi ngừng hoạt động	0 - 99 (x10)	Số mũi hút - thổi gián đoạn tắt
059	WT	Số mũi hơi hoạt động	0 - 99 (x1)	Số mũi hút - thổi gián đoạn hoạt động

Hút thổi gián đoạn (cài đặt thêm 2 chương trình [058 & 059])

Cài đặt giá trị "0" → Bỏ hút-thổi gián đoạn

III- Điều chỉnh Sensor (cảm biến)

121	FSC	Độ nhạy cảm biến trước	0 ~ 255	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "FSC"
122	MSC	Độ nhạy cảm biến giữa (cảm biến F)	0 ~ 255	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "MSC"
123	BSC	Độ nhạy cảm biến sau (cảm biến R)	0 ~ 255	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "BSC"
067	FTC	Chọn chức năng cho cảm biến chính (cảm biến F) ON: Sản phẩm khi đưa vào che cảm biến F → Hủy lệnh cắt đầu vào OF: Sản phẩm khi đưa vào che cảm biến F → Lệnh cắt đầu vào vẫn thực hiện	ON/OF	Giữ nút P + bật nguồn, sau đó vào chương trình
199	TCM	Chọn chức năng cho cảm biến an toàn (cảm biến R) 0: Vô hiệu cảm biến R → Dao cắt luôn hoạt động theo số mũi cài đặt tại 2 chương trình 047 & 051. 1: Chức năng an toàn cho cắt trước (đầu vào) → Khi đưa sản phẩm vào máy mà che cả cảm biến R sẽ hủy lệnh cắt đầu vào. → Khi cài đặt tham số tại chương trình [047.FDN] lớn hơn khoảng cách của hai mắt cảm biến thì lệnh cắt đầu vào cũng sẽ bị hủy. 2: Chức năng an toàn cho cắt sau (đầu ra) → Khi cài đặt tham số tại chương trình [051.RDN] nhỏ, sản phẩm vẫn đang che cảm biến sau (cảm biến R) thì lệnh cắt sau sẽ chỉ thực hiện khi sản phẩm thoát khỏi cảm biến R. 3: Chức năng an toàn cho cả cắt trước & sau (kết hợp cả hai chức năng 1&2)	0 ~ 3	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "TCM"

Chú ý: lưu giá trị điều chỉnh bằng phím **"Fn"**

Chú ý: Cài đặt hai chương trình "[067] & [199]" phù hợp để tránh rủi ro cắt vào sản phẩm

IV- Reset lại cài đặt xuất xưởng

027	FLO	Reset lại cài đặt xuất xưởng	YES/NO	Giữ nút P từ 2~3 giây, sau đó vào chương trình	Chú ý: chọn "YES" sau đó ấn phím "Fn" để tải lại cài đặt xuất xưởng
071	MAX	Mã máy TK2: dùng cho 2 cảm biến TK3: dùng cho 3 cảm biến	TK2/TK3	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	PEGASUS/AT8F: mặc định là TK2
110	E2P	Reset lại cài đặt xuất xưởng	YES/NO	Giữ nút cài chỉ trước + bật nguồn, sau đó vào chương trình	Chú ý: chọn "YES" sau đó ấn phím "Fn" để tải lại cài đặt xuất xưởng

V- Đóng mở công tác an toàn

073	INL	Công tác an toàn của chân vịt	S6	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	Cài đặt giá trị "NOP" → Bỏ chế độ an toàn
088	IN2	Công tác an toàn trên nắp bên	S6	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	Cài đặt giá trị "NOP" → Bỏ chế độ an toàn
083	SFM	Công tác an toàn (cả chân vịt và nắp bên)	NC/NO	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	NC: thường đóng NO: thường mở
087	IN1	Công tác cắt thủ công (công tác tay)	TK	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	Cài đặt giá trị "NOP" → Bỏ chế độ công tác tay

VI- Điều chỉnh tốc độ

001	HS	Cài đặt tốc độ cao nhất	100 ~ [111. HL]	Giữ nút P từ 2~3 giây, sau đó vào chương trình	
002	LS	Cài đặt tốc độ thấp nhất	200 ~ 500	Giữ nút P từ 2~3 giây, sau đó vào chương trình	
111	HL	Khóa tốc độ	200 ~ [109. HLM]	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "HL"	
109	HLM	Khóa tốc độ của chương trình [111. HL] 1: Tốc độ cao nhất 5500 v/p 2: Tốc độ cao nhất 6500 v/p 3: Tốc độ cao nhất 7500 v/p 4: Tốc độ cao nhất 8000 v/p	1 ~ 4	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "HLM"	

VII- Một số chức năng khác thường dùng.

077	NUD	Chọn chức năng điểm dừng kim UP: dừng trên DN: dừng dưới	UP/DN	Có phím thao tác nhanh trên bàn phím	
078	VDN	Thay đổi điểm dừng kim 0: Dừng kim mọi vị trí 1: Chỉ dừng trên hoặc dừng dưới	0 ~ 1	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
079	PDA	Thay đổi vị trí điểm dừng kim phía dưới Chỉ thay đổi khi chương trình [078.VDN] cài đặt giá trị "1"	6 ~ 8	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
075	DIR	Chiều quay của motor CW: Theo chiều kim đồng hồ CCW: Ngược chiều kim đồng hồ	CW/CCW	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
055	KLM	Chê độ của công tác cắt tay 0: Chỉ cắt 1: Chỉ hút 2: Cả cắt & hút	0 ~ 2	Giữ nút P + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
056	KT	Thời gian hơi sẽ mở sau khi nhấn công tác tay	0 ~ 1000 ms	Giữ nút P + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
057	ET	Khoảng thời gian hoạt động của hơi khi sử dụng công tác tay	0 ~ 9900 ms	Giữ nút P + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
085	FLW	Chức năng hút khi nâng chân vịt ON: Giãn gót nâng chân vịt + hút OF: Giãn gót chỉ nâng chân vịt	ON/OF	Giữ nút S + bật nguồn, sau đó vào chương trình	
156	RTK	Chức năng giãn gót cắt chỉ ON: Giãn gót cắt chỉ + nâng chân vịt OF: Giãn gót chỉ nâng chân vịt	ON/OF	Giữ phím thao tác  2~3s sau đó chọn chương trình "RTK"	
029	HHC	Chê độ nâng chân vịt nửa gót chân (giãn gót có 2 nấc) ON: Giãn mạnh gót (cả gót chân) chân vịt mới nâng lên OF: Giãn gót nhẹ chân vịt sẽ nâng lên	ON/OF	Giữ nút P từ 2~3 giây, sau đó vào chương trình	
030	FHC	Chức năng nâng chân vịt kim di chuyển lên trên ON: Giãn cả gót chân chỉ nâng chân vịt OF: Giãn cả gót chân chỉ nâng chân vịt + vị trí kim di chuyển lên trên nếu chương trình [077.NUP] = DN	ON/OF	Giữ nút P từ 2~3 giây, sau đó vào chương trình	