



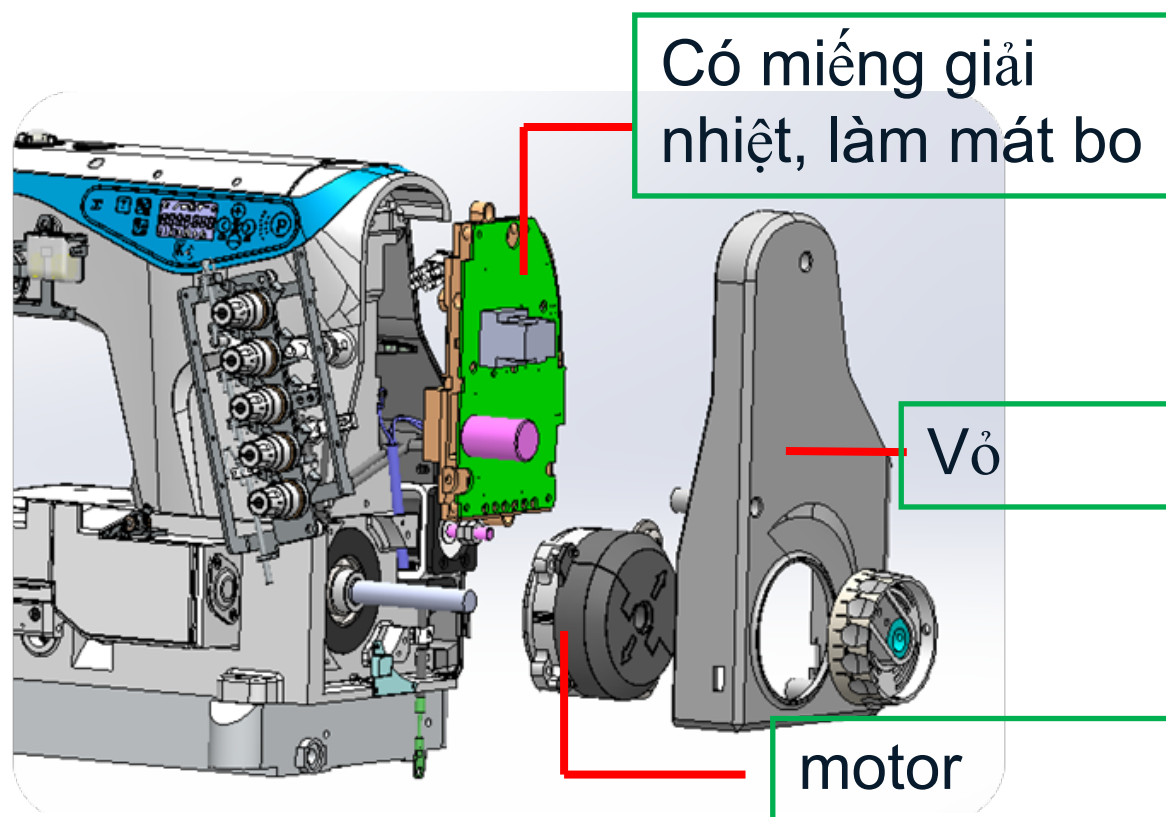
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

K4-UT

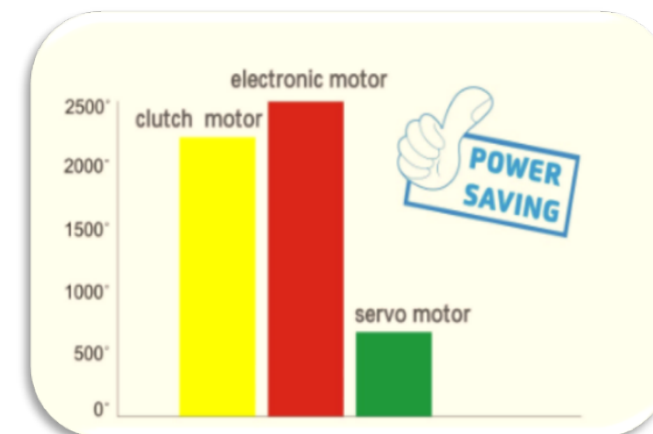
GIỚI THIỆU		
Đời máy	K4-UT	K4-D
Tốc độ tối đa	5500rpm	5500rpm
Tốc độ xuất xưởng	4000rpm	4000rpm
Lực motor	4.2N.m	4.0N.m
整机力矩	0.45N.m	0.45N.m
Dây thừa	1.5-4.5mm	1.5-4.5mm
Co rút	0.8-1.3	0.8-1.3
Cao chân vịt	6.2mm(有上饰线)	6.2mm(有上饰线)
Cao bàn lờ	1.2mm	1.2mm
Hành trình kim	33.4	33.4
Phạm vi cắt chỉ	2.0-4.5mm	/

Mã máy	mã kim	số kim	số chỉ	khoảng cách kim	dao động	độ cao chân vịt	tốc độ	vải mỏng	dày vừa	dày
K4-UT-01GBx356	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	√
K4-UT-01GBx364	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	√
K4-UT-35ACx356	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	
K4-UT-35ACx364	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	
K4-UT-01GBx356/PL	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	√
K4-UT-01GBx364/PL	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	√
K4-UT-35ACx356/PL	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	
K4-UT-35ACx364/PL	11#/14#	3	5	2.0-4.5	0.8-1.3	6.2mm	5500	√	√	

2.13、tiết kiệm 71%

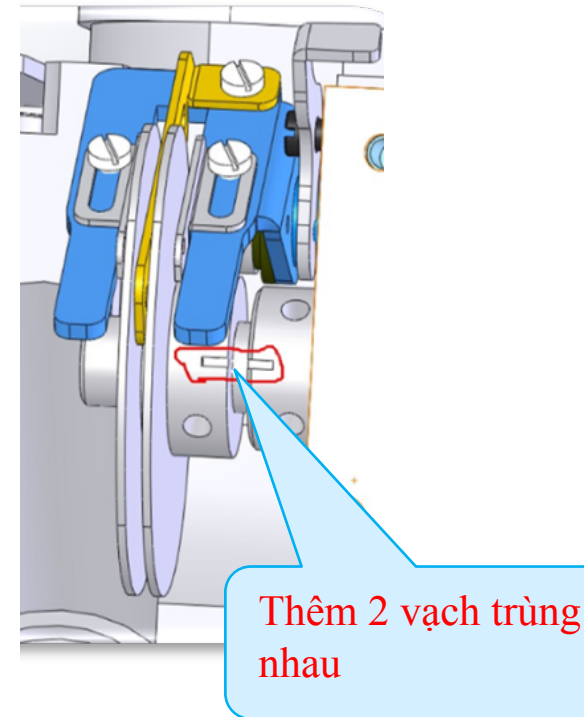
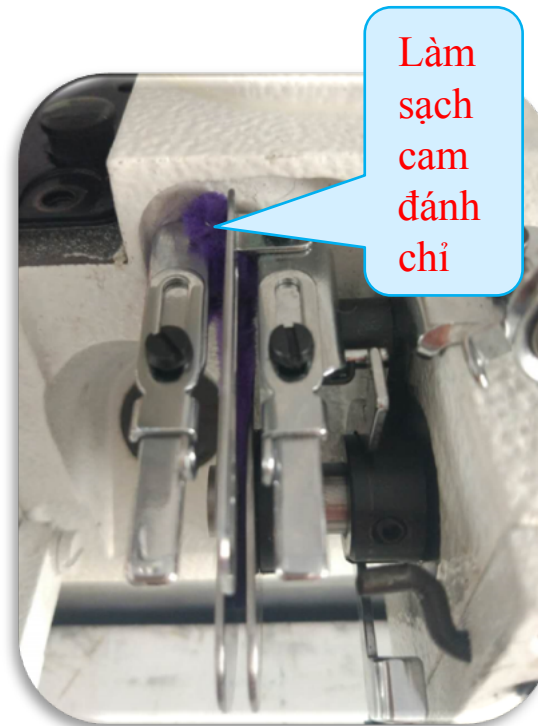
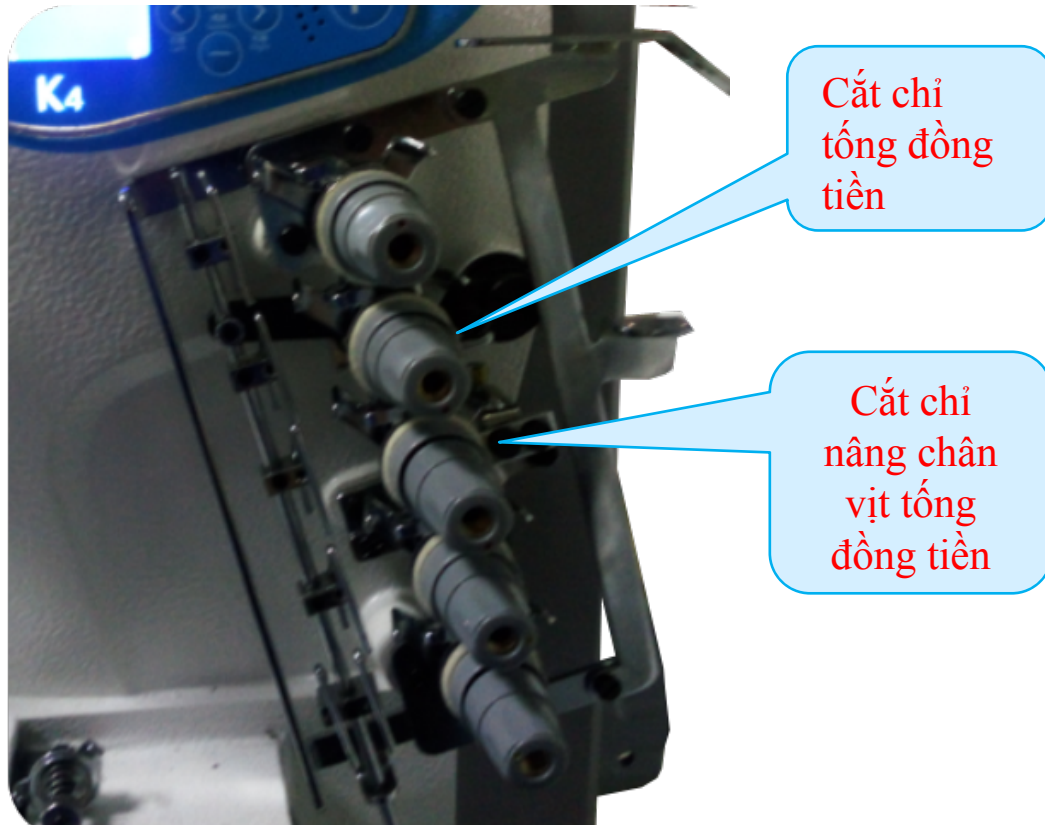


- Bo mạch liền trục.
- Không cần lắp ráp nhiều, cắm điện sử dụng ngay
- Dễ dàng điều chỉnh tham số.
- Thêm rắc cắm USB



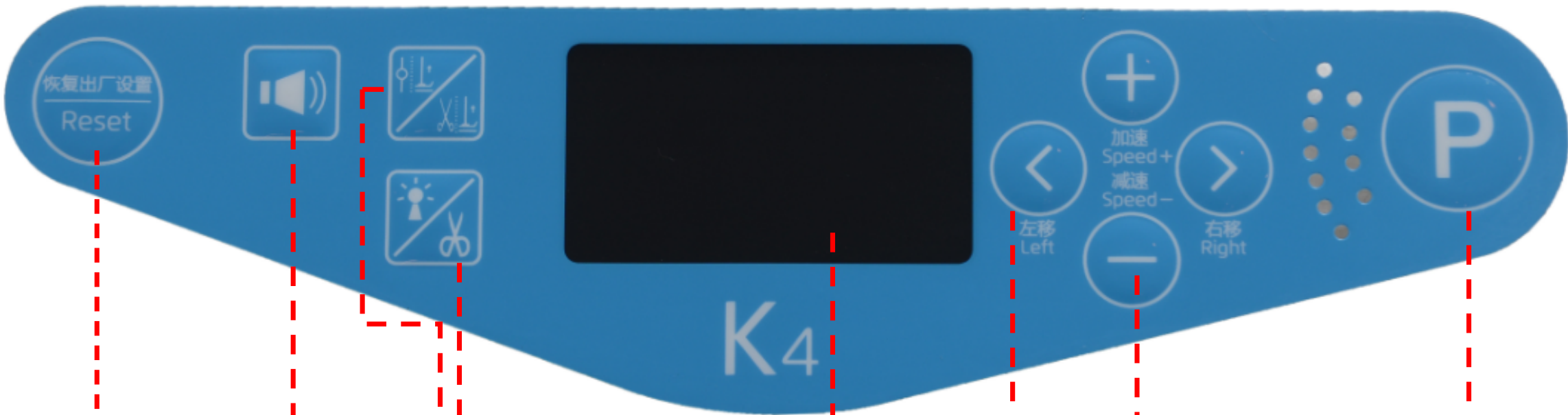
Tuổi thọ cao tiết kiệm điện

TỔNG ĐỒNG TIỀN ĐÔI



Cam đánh chỉ ngoài

Cam đánh chỉ thêm 2 vạch trùng nhau , khi cuốn chỉ, sau khi vệ sinh có thể nhìn vào 2 vạch trùng nhau để lắp.



reset

Nâng chân vịt

Màn hình LCD

Tăng giảm

Điều chỉnh tham số

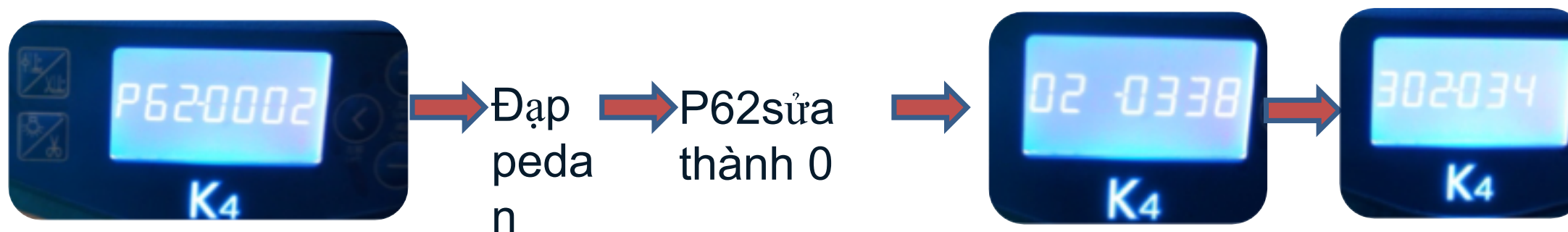
Âm thanh

Đèn LED và cắt chỉ

Trái phải

KIỂM TRA GÓC ĐỘ MOTOR

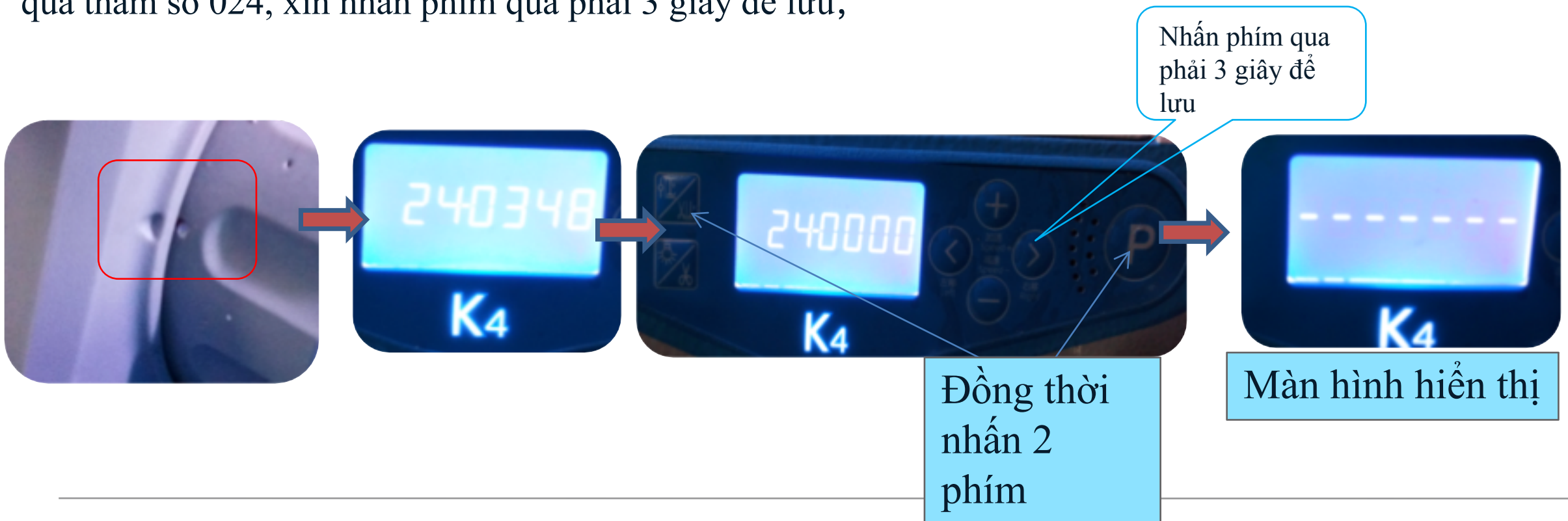
Nhấn P vào tham số 062 (hoặc mở nguồn +P vào tham số 143) , chỉnh 0 thành 2, đạp pedal , đợi khi máy dừng hẳn, nhấn P +nâng chân vịt vào chế độ kiểm tra, kiểm tra tham số 023 xem bao nhiêu, chuẩn là 340 độ (tăng giảm 5 độ), nếu vượt quá phạm vi trên, xin vào tham số 302 để thay đổi, thay đổi thành số hiển thị của tham số 023. Sau khi thay đổi xong, xin vào tham số 062 sửa 2 sửa thành 0. Nếu chỉnh qua tham số 302, xin lưu lại tham số



➡ Nhấn P để lưu lại

ĐIỂM CHUẨN MOTOR

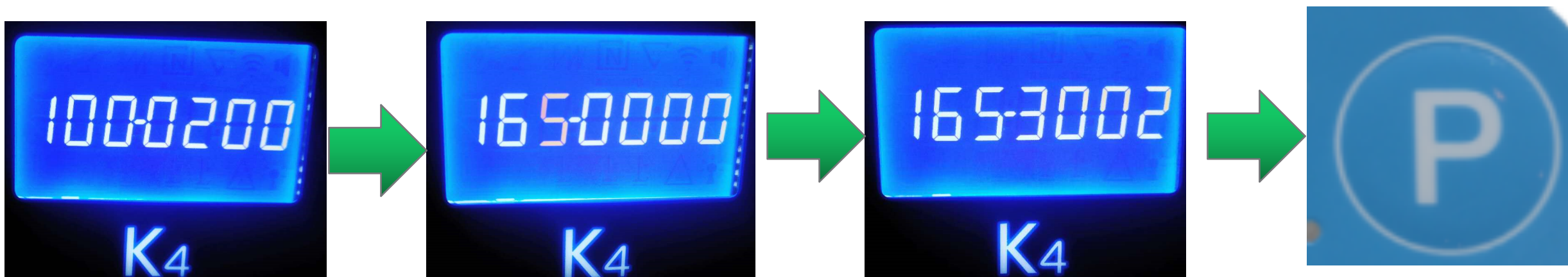
Ở chế độ dừng kim trên, nếu vị trí kim chưa ở vị trí cao nhất, nhấn P + nâng chân vịt, vào tham số 024, sau đó xoay puley, để kim ở vị trí cao nhất (thuận theo chiều máy chạy), sau đó nhấn P + kéo, khi tham số thành 0 là được, đạp pedan xem có dừng ở vị trí cao nhất không. Nếu chỉnh qua tham số 024, xin nhấn phím qua phải 3 giây để lưu,



RESET MÁY

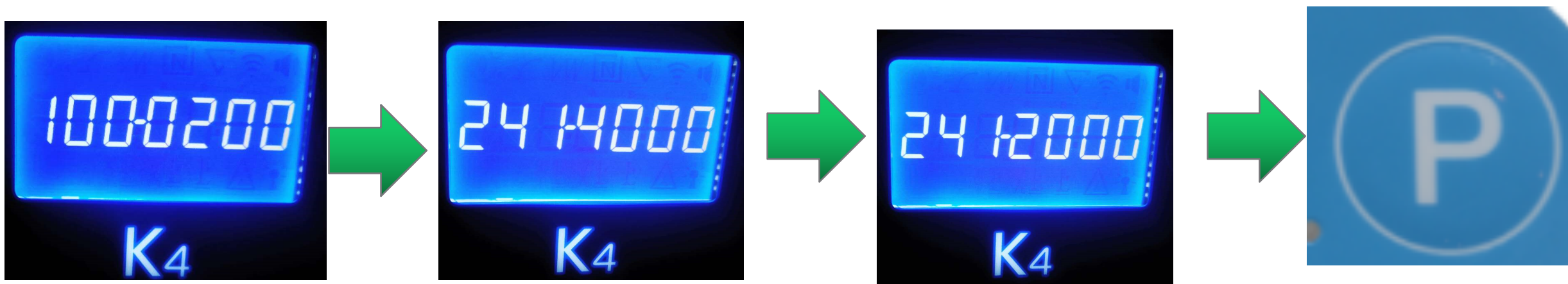
Cách thứ 1: nhấn phím  5 giây

Cách thứ 2: nhấn P+ mở nguồn, màn hình hiển thị 100-0200, chỉnh 100 thành 165
chỉnh 0200 thành 3002, nhấn giữ P 5 giây để lưu



KHÓA TỐC ĐỘ

Nhấn P + nguồn , vào tham số 241 để khóa tốc độ trong



BỘ ĐẾM

Nhấn P , vào tham số **điều chỉnh PA9 trước (cắt chỉ mấy lần tính 1 lần, chỉnh thành 2 là cắt chỉ 2 tính 1 lần) , sau đó chỉnh PAA (tổng số đếm , lớn nhất là 9999) cuối cùng chỉnh PAB (chế độ bộ đếm (0: bộ đếm tay; 1: bộ đếm tự động——số tăng; 2: bộ đếm tự động——số giảm; 3: số đếm đạt đến tổng số của tham số PAA, motor sẽ dừng hoạt động , điều chỉnh lại——số tăng; 4: bộ đếm thành 0, motor dừng hoạt động, điều chỉnh lại ——số giảm)**

Điều chỉnh xong bấm P+ nâng chân vịt vào chế độ kiểm tra 011 là được

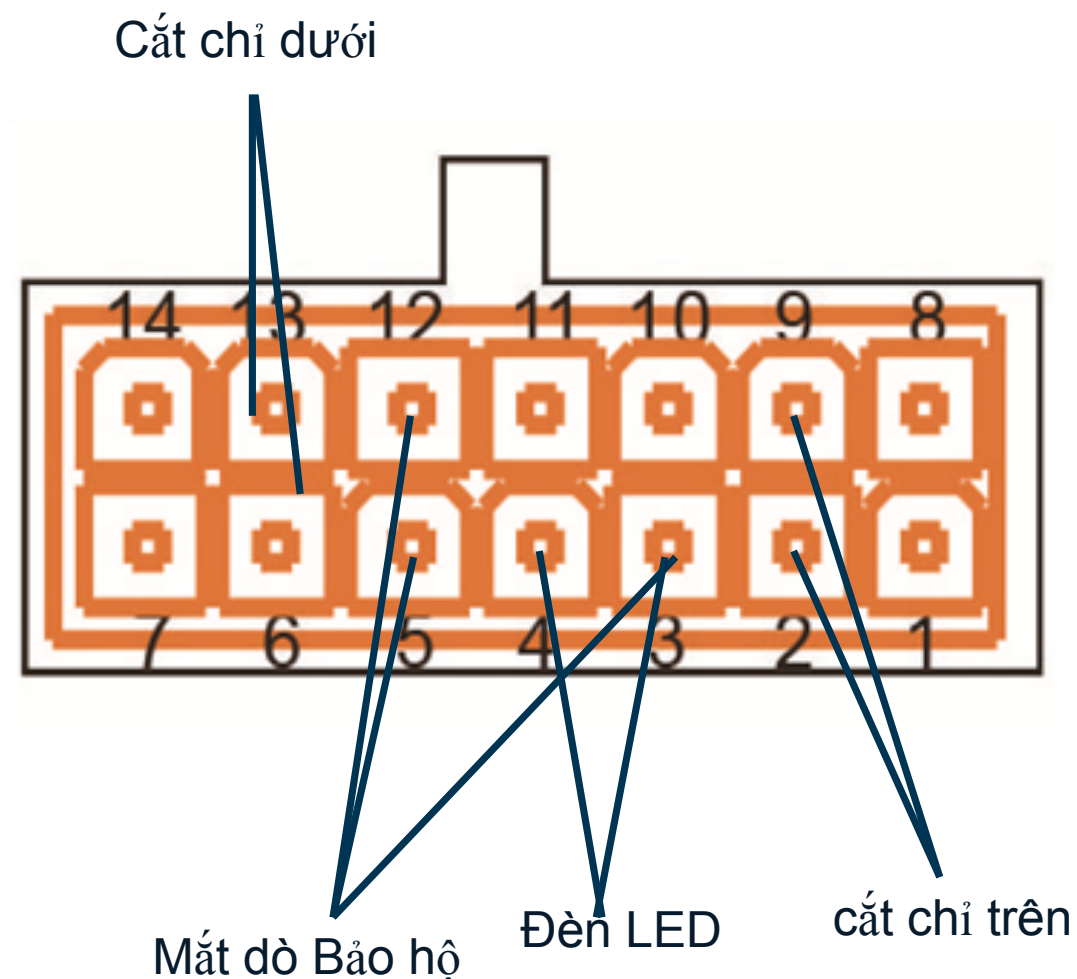
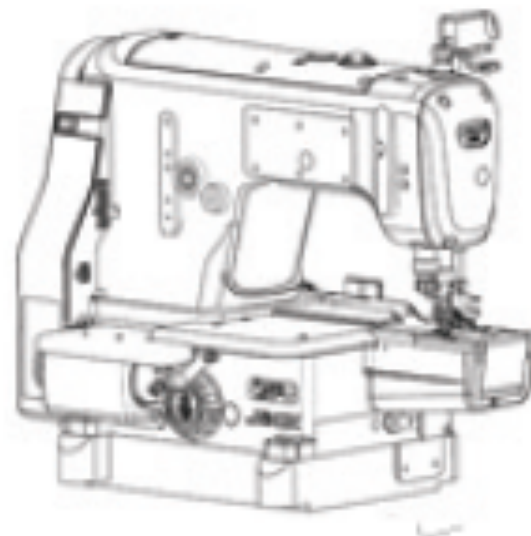
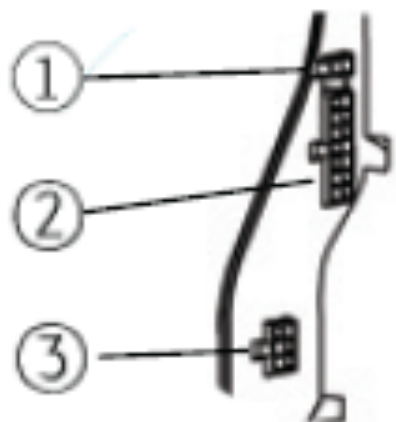
RẮC CẮM CÔNG NĂNG

Cắt chỉ dưới : rắc 6 . 13

mắt dò Bảo hộ : rắc 5 (dây đỏ) 12 (dây trắng) 3(dây đen)

Đèn LED : rắc 4 (dây đen) 3 (dây đỏ)

Cắt chỉ trên : rắc 2 9



Tham số	Nội dung	Định mức	Mặc định	Ghi chú
P99	Cài đặt ngôn ngữ	0/1/2	1	0: tắt 1: Tiếng Trung Quốc 2: Tiếng Anh
P01	Tốc độ tối đa của máy	200~5500	4000	RPM (vòng trên phút)
P03	Chọn vị trí dừng kim	0/1	0	0: dừng kim trên 1: dừng kim dưới
P04	Tốc độ khóa mũi đầu	200~3000	1800	RPM (vòng trên phút)
P05	Tốc độ khóa mũi cuối	200~3001	1800	RPM (vòng trên phút)
P07	Số mũi khóa đầu	0~200	0	0: không khóa, nếu có số có nghĩa là có khóa chỉ đầu
P08	Số mũi khoái cuối	0~200	0	0: không khóa, nếu có số có nghĩa là có khóa chỉ cuối
P09	Bắt đầu đường may chậm	0/1	1	0: tắt 1: mở
P10	Chế độ đếm	0~4	0	0: đếm bình thường, 1: tự động, 2: tự động : chế độ đếm giảm, 3: tự động đếm, đến khi dò ra giá trị PAA, động cơ sẽ tắt cần được thiết lập lại vào chế độ tăng, 4: tự động đếm, đến khi dò ra giá trị của PAA, động cơ sẽ tắt và cần được thiếp lập lại vào chế độ giảm
P16	Hiệu chỉnh độ nhạy nhấn gót	1~3000	50	
P17	Hiệu chỉnh độ nhạy nâng chân vịt	0~99	0	

P24	Vị trí bàn đạp khi cắt	0~1024	150	
P27	Chế độ nâng chân vịt	0/1/2	1	0: tắt 1: nâng sau khi cắt, 2: luôn luôn
P30	Công tắt sức mạnh động cơ, làm giảm tốc Khi may hàng dày	0~31	0	0: bình thường, 1~31 thông số, số càng cao thì tốc độ giảm nhưng sức mạnh động cơ tăng
P32	Thời gian cục hút lại mũi hết công suất	1~500	60	
P33	Tắt thời gian cục hút lại mũi mỗi chu kỳ	0~100	6	
P37	Mở thời gian cục hút lại mũi mỗi chu kỳ	0~100	5	tăng lực giữ chỉ
P38	Tốc độ cắt chỉ khi may viền	1~999	120	
P39	Thời gian trì hoãn hoạt động quét chỉ	1~999	160	(Chú ý: mục này cũng cắt chỉ trên máy viền)
P40	Tốc độ quét chỉ	1~9999	30	(Chú ý: mục này cũng cắt chỉ trên máy viền)
P41	Thời gian thổi	0~9999	120	
P43	Chọn công năng thổi gió , quét chỉ	0~25	2	2: quét chỉ, 8: thổi gió
P45	Thời gian mở cục hút cắt chỉ mỗi chu kỳ	0~100	1	

P46	Thời gian tắt cục hút cắt chỉ mỗi chu kỳ	0~100	2	
P49	Tốc độ cắt chỉ	100~500	300	
P50	Thời gian nâng chân vịt bật hết công suất	1~500	100	
P51	Thời gian mở cục hút nâng chân vịt mỗi chu kỳ	0~100	15	
P52	Thời gian hạ chân vịt	1~800	150	
P53	Tắt mở nâng chân vịt	0/1	1	0 : không nâng chân vịt, 1 : nâng chân vịt
P54	Thời gian tắt cục hút nâng chân vịt mỗi chu kỳ	0~100	35	
P56	Mở máy tự tìm điểm dừng chuẩn	0/1	1	0: tắt 1: mở
P57	Thời gian bảo hộ nâng chân vịt	0~600	200	
P60	Test tốc độ	200~5500	4000	
P62	Chế độ vận hành đặt biệt	0~4	0	0: bình thường, 1: chế độ may đơn 2: test góc 3: chế độ đếm số truyền tải 4: test motor không tải

P71	Điều chỉnh tốc độ hạ chân vịt	0~50	0	0: tắt, 2: mở, tham số càng nhỏ hạ càng nhanh
P76	Thời gian cục hút cắt chỉ bật hết công suất	1~500	60	
P98	Điều chỉnh âm lượng			
PA0	Khi cảm ứng đang bật, thời gian trì hoãn hạ chân vịt sau khi lấy	0~9999	0	
PA1	Khi cảm ứng đang bật, thời gian trì hoãn hạ chân vịt khi có vãi	0~9999	0	
PA5	Hướng dẫn bằng giọng nói	0~3	0	0: giọng nói mở máy, giọng nói ấn nút, giọng nói thông số và sự cố 1: chỉ có giọng nói mở máy 2: chỉ có giọng nói ấn nút và sự cố 3: Mở tất cả
PA6	tỉ lệ tính số mũi chỉ dưới	1~100	1	
PA7	Thiết lập tổng số mũi chỉ dưới	1~9999	1	

PA8	Chế độ tính số mũi kim	0~6	0	0: không đếm; 1: tự động reset khi tăng hết mức, 2: tự động reset khi giảm về số 0 3: khi tăng hết mức, máy báo lỗi ngừng chạy, reset bằng tay 4: khi giảm về 0, máy báo lỗi ngừng chạy, reset bằng tay 5: khi tăng hết mức, báo lỗi máy vẫn chạy, ngừng chạy sau khi cắt chỉ, reset bằng tay. 6: khi giảm về 0, báo lỗi máy vẫn chạy, ngừng chạy sau khi cắt chỉ, reset bằng tay
PA9	Tỉ lệ số lần đếm số lượng			
PAA	Thiết lập tổng số lượng			
PAB	Chế độ đếm số lượng	0~4	0	0: đếm tay; 1: chế độ đếm tự động – chế độ tăng dần 2: chế độ đếm tự động – chế độ giảm dần 3: tự động đếm đến trị số PAA, máy ngưng chạy, reset bằng tay – chế độ tăng dần 4: tự động đếm đến 0, máy ngưng chạy, reset bằng tay - chế độ giảm dần

BÁO LỖI

LỖI	NỘI DUNG LỖI	CÁCH KHẮC PHỤC
Err-01	Phần cứng quá dòng	Tắt máy, khởi động lại sau 30 giây, nếu vẫn không hoạt động nên thay Bo điều khiển mới.
Err-02	Phần mềm quá dòng	
Err-03	Hệ thống hoạt động dưới áp	Nguồn vào dưới 176v, rút dây nguồn, kết nối lại khi nguồn ổn định. Nếu vẫn không hoạt động nên thay Bo điều khiển mới
Err-04	Quá áp trong thời gian nghỉ	Nguồn vào cao hơn 264v, rút dây nguồn, kết nối lại khi nguồn ổn định. Nếu vẫn không hoạt động nên thay Bo điều khiển mới
Err-05	Quá áp khi khởi động	
Err-06		
Err-07		
Err-08	Motor bị bó cứng	Tắt máy kiểm tra kết nối motor có lỏng hay rơi ra hay không, kiểm tra lại đầu máy bị cuốn vải thừa. Tắt máy và khởi động lại, nếu vẫn không hoạt động, thay Bo điều khiển mới.
Err-09	Lỗi mắt dò	Tắt máy, kiểm tra lại mắt dò, có bụi bẩn, bị lỏng hay rơi dây hay không. Tắt máy và khởi động lại, nếu vẫn không hoạt động bình thường thay bộ mắt dò mới.

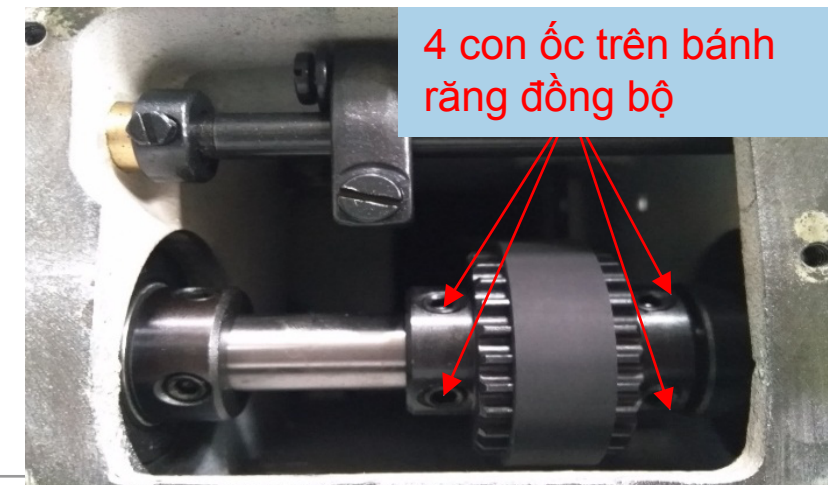
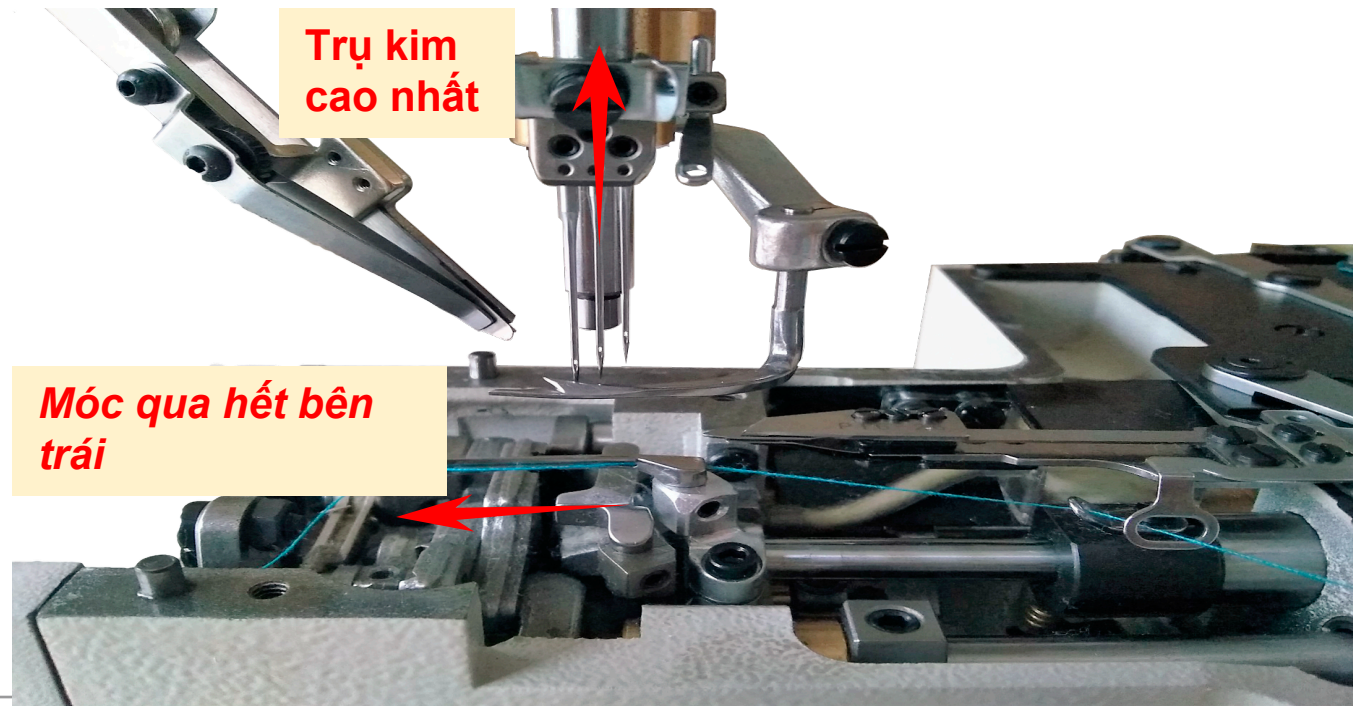
Err-10	Lỗi giao tiếp	Kiểm tra dây giữa Bo điều khiển và màn hình có bị lỏng hay rút ra, cắm chặt lại sau đó khởi động lại máy. Nếu vẫn không hoạt động bình thường liên hệ với trung tâm bảo hành
Err-11	Lỗi tín hiệu đầu máy	Kiểm tra kết nối giữa hộp điều khiển và đồng bộ tín hiệu đầu máy. Nếu bị lỏng, kết nối chặt lại, khởi động lại máy. Nếu vẫn không hoạt động bình thường, thay thế Bo điều khiển mới.
Err-12	Lỗi góc máy	Tắt máy và thử lại từ 2 đến 3 lần, nếu vẫn không hoạt động, thay Bo điều khiển mới.
Err-13	Lỗi Motor trước	tắt máy, kiểm tra cảm biến của motor có bị lỏng, hư hại hoặc rút ra hay không, nếu vẫn không hoạt động thay thế Bo điều khiển mới.
Err-14	Lỗi DSP đọc và ghi EEPROM	Tắt máy, mở lại sau 30 giây, nếu vẫn không hoạt động, thay Bo điều khiển mới.
Err-15	Lỗi bảo vệ động cơ khi quá tốc độ	
Err-16	Lỗi Xoay Motor	
Err-17	Lỗi HMI đọc EEPROM	
Err-18	Động cơ quá tốc độ	
		Nếu vẫn không hoạt động liên hệ với trung tâm bảo hành

ALA-2	Báo lỗi bộ đếm	Nhấn P để thoát
ALA-3	Báo lỗi bộ đếm	Nhấn P để thoát
POWOF F	ngắt điện	khởi động lại sau 30 giây

ĐỒNG BỘ MÓC VÀ KIM

khi đồng bộ sai, cách điều chỉnh là lợi dụng trụ kim cao nhất, móc qua hết bên trái hoặc trụ kim thấp nhất, móc qua hết bên phải.

Cách điều chỉnh: nới lỏng 4 con ốc ở bánh răng đồng bộ, chỉ siết nhẹ 1 con ốc, xoay pulley cho trụ kim ở vị trí cao nhất (lúc này dấu ở pulley bằng với dấu trên vỏ máy), sau đó 1 tay giữ cho trục trên không chuyển động, 1 tay xoay bánh răng đồng bộ, cho móc di chuyển qua bên trái hết. Lúc này đồng bộ đại khái có thể chỉnh xong. (như hình dưới)



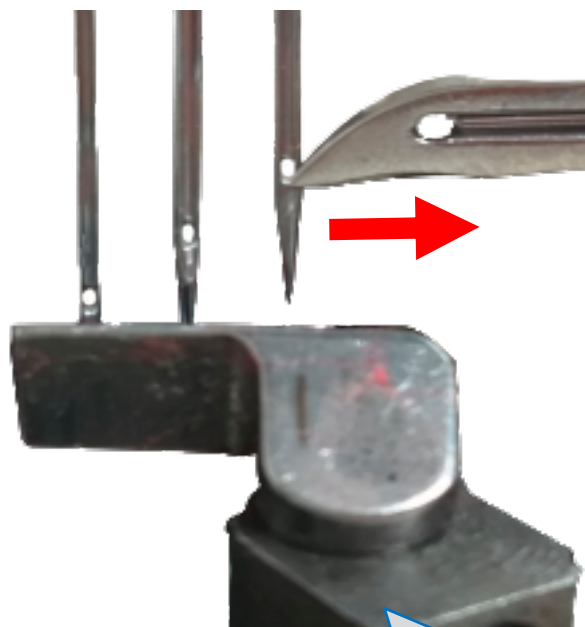
ĐỒNG BỘ MÓC VÀ KIM

điều chỉnh như trên cơ bản là ổn định, nhưng ở 1 số trường hợp không sử dụng được , thì phải điều chỉnh như lúc xuất xưởng

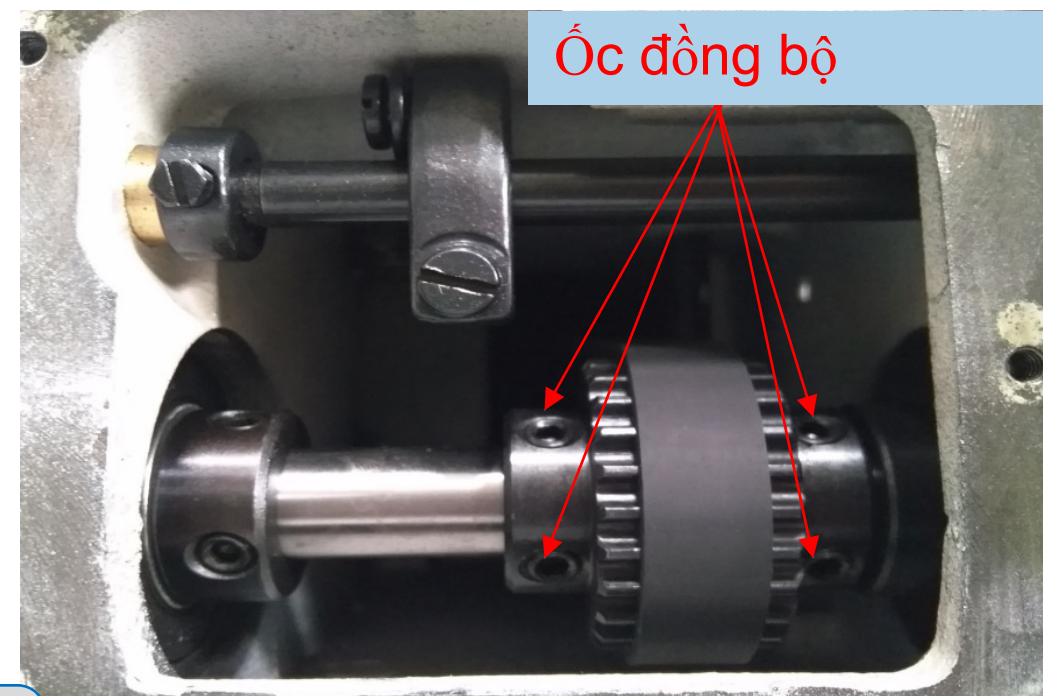
Cách điều chỉnh; nới lỏng 4 con ốc đồng bộ, di chuyển móc sang trái, đầu nhọn của móc ở trên lỗ kim ngắn, sau đó xoay kim về đầu nhọn của móc ở dưới lỗ kim ngắn, khoảng cách lỗ kim khoảng 0.8mm (như hình dưới)



khi móc di chuyển đến chỉnh giữ kim ngắn , đầu nhọn móc dên lỗ kim ngắn



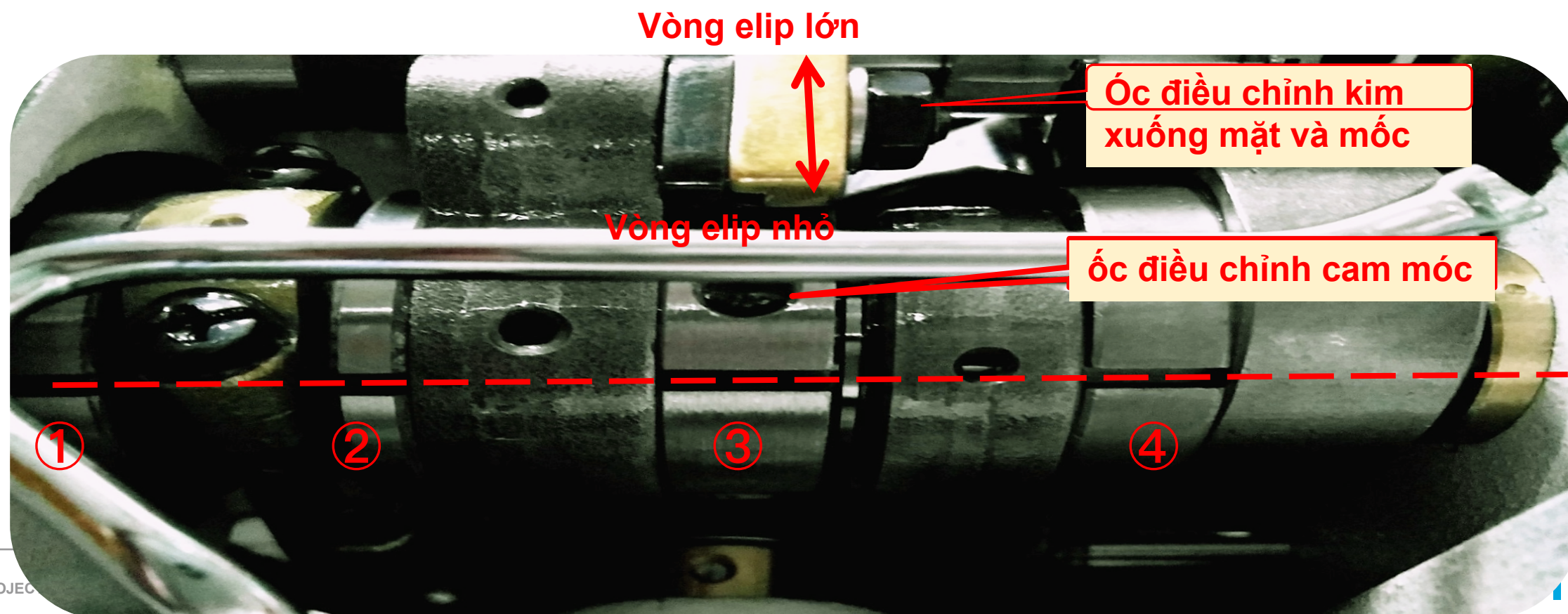
khi kim về , đầu nhọn móc dưới lỗ kim ngắn



VÒNG ELIP VÀ MẶT VÁC CỦA MÓC

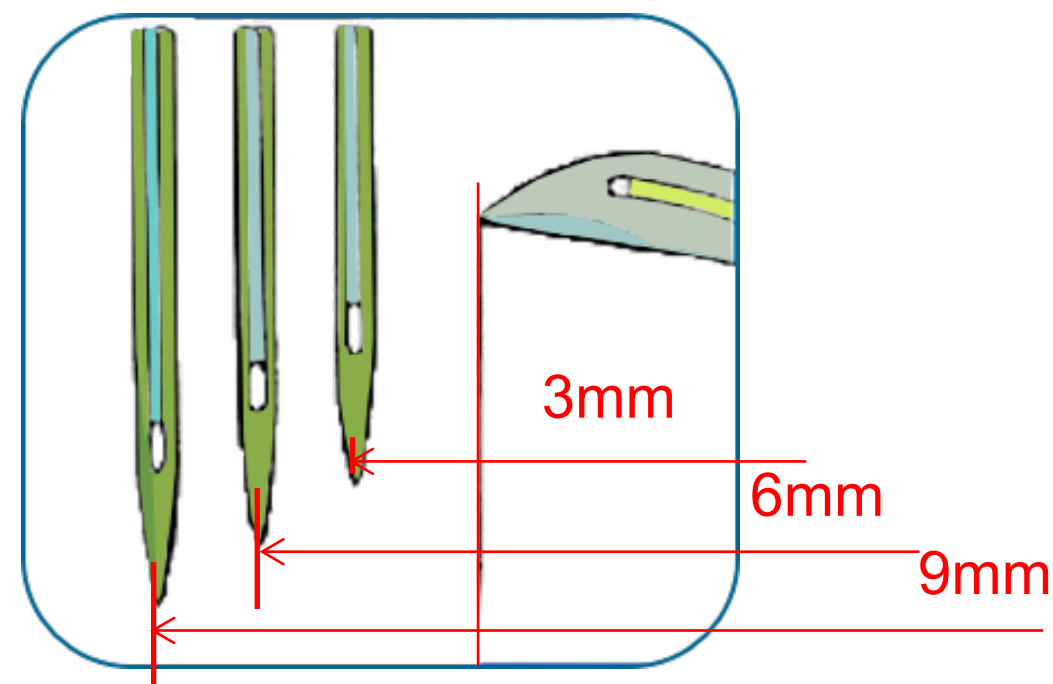
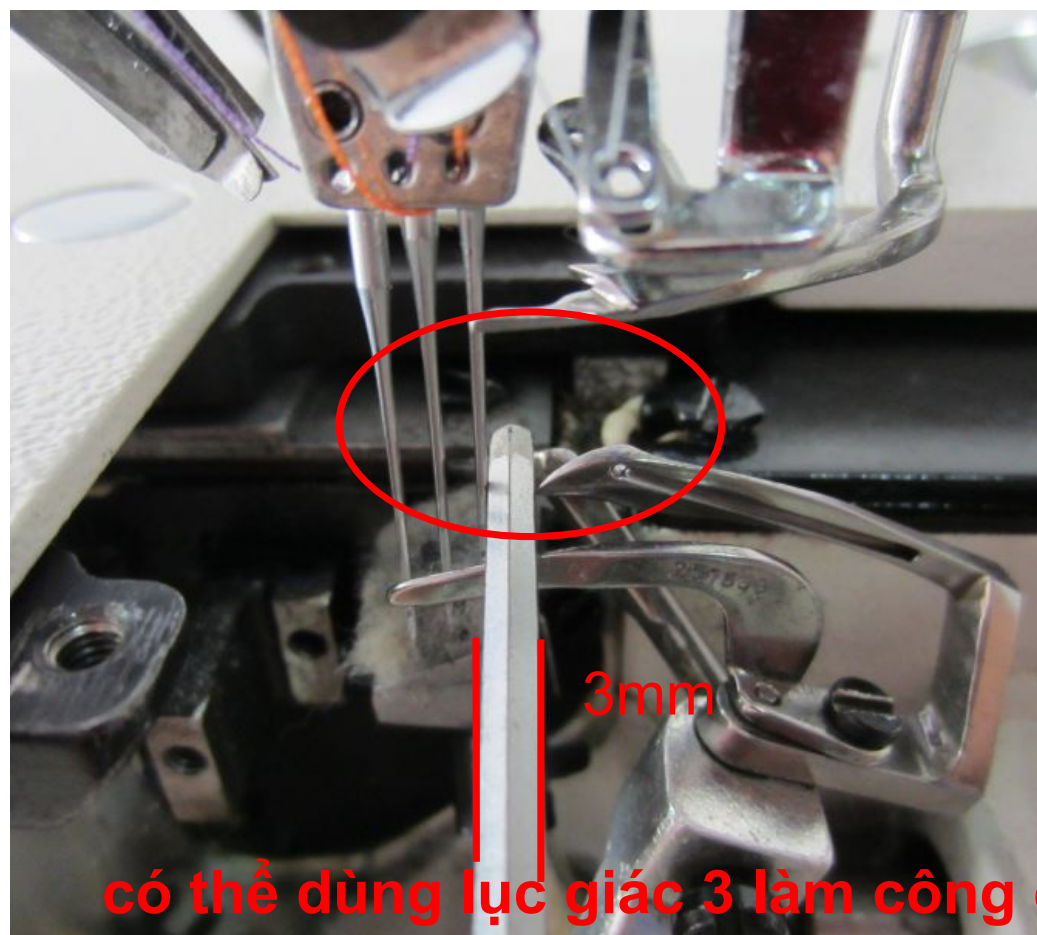
◆vòng elip của móc lớn nhỏ quyết định kim đâm mặt vác của móc nhiều hay ít, nếu kim xuống mặt vác của móc không đạt đến $\frac{1}{4}$ có thể thông qua ốc điều chỉnh lượng kim xuống mặt vác để điều chỉnh .

◆elip của móc phải thông qua ốc cam móc dưới để điều chỉnh. Điều chỉnh 4 dấu của①②③④ thành 1 hàng ngang như hình dưới là được.



KHOẢNG CÁCH MÓC VÀ KIM

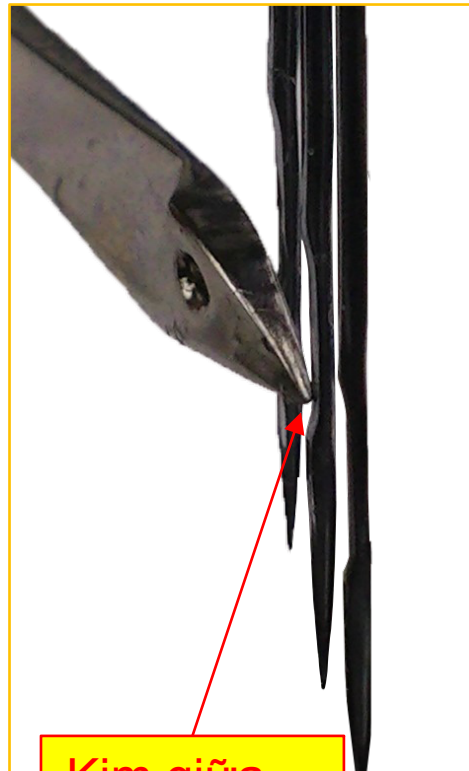
- 。 Khi kim thấp nhất , móc cách kim (kim bên phải) là 3mm



- 1、móc đung kim ngắn là **0.15-0.2mm**。
- 2、móc và kim giữa cách **0 mm**
- 3、móc và kim dài cách **0.15-0.2mm**。
- 4、móc trên lỗ kim dài nhất **1-1.5mm**。
- 5、khoảng cách của móc và kim bên phải là **0.15-0.2mm**。



kim trái -0.15-0.2mm



Kim giữa
0mm

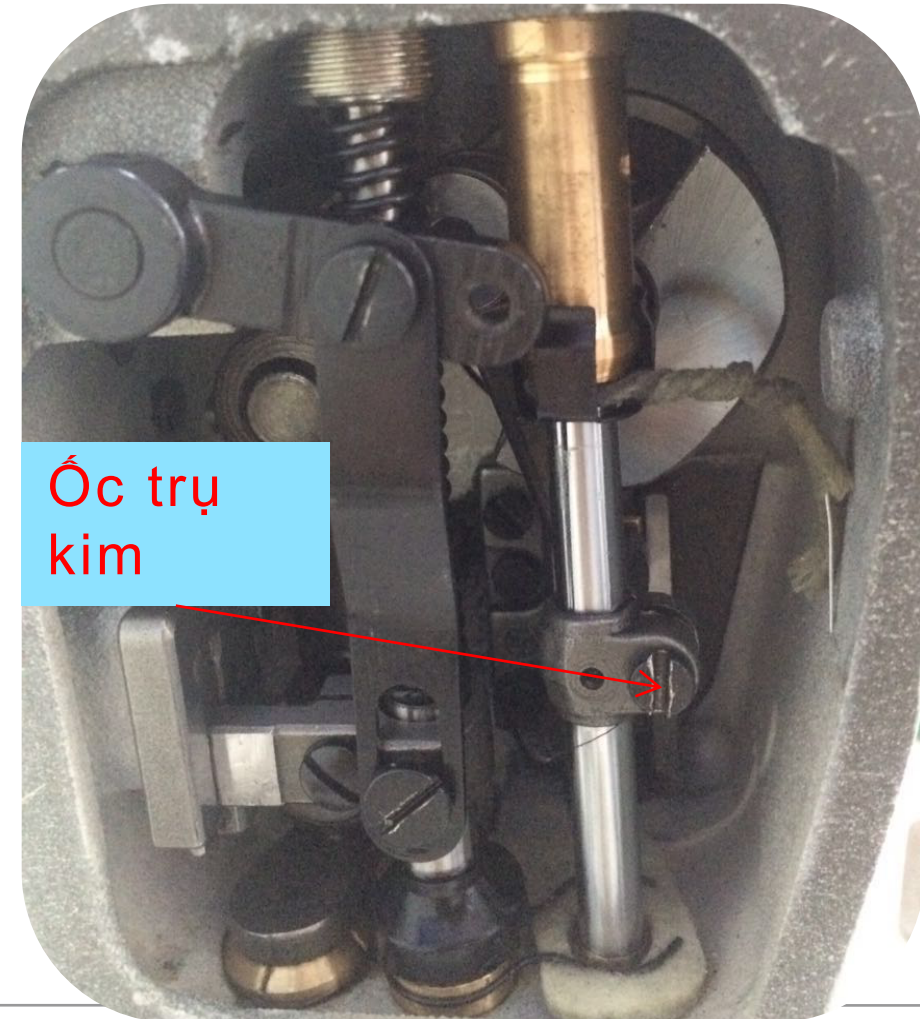
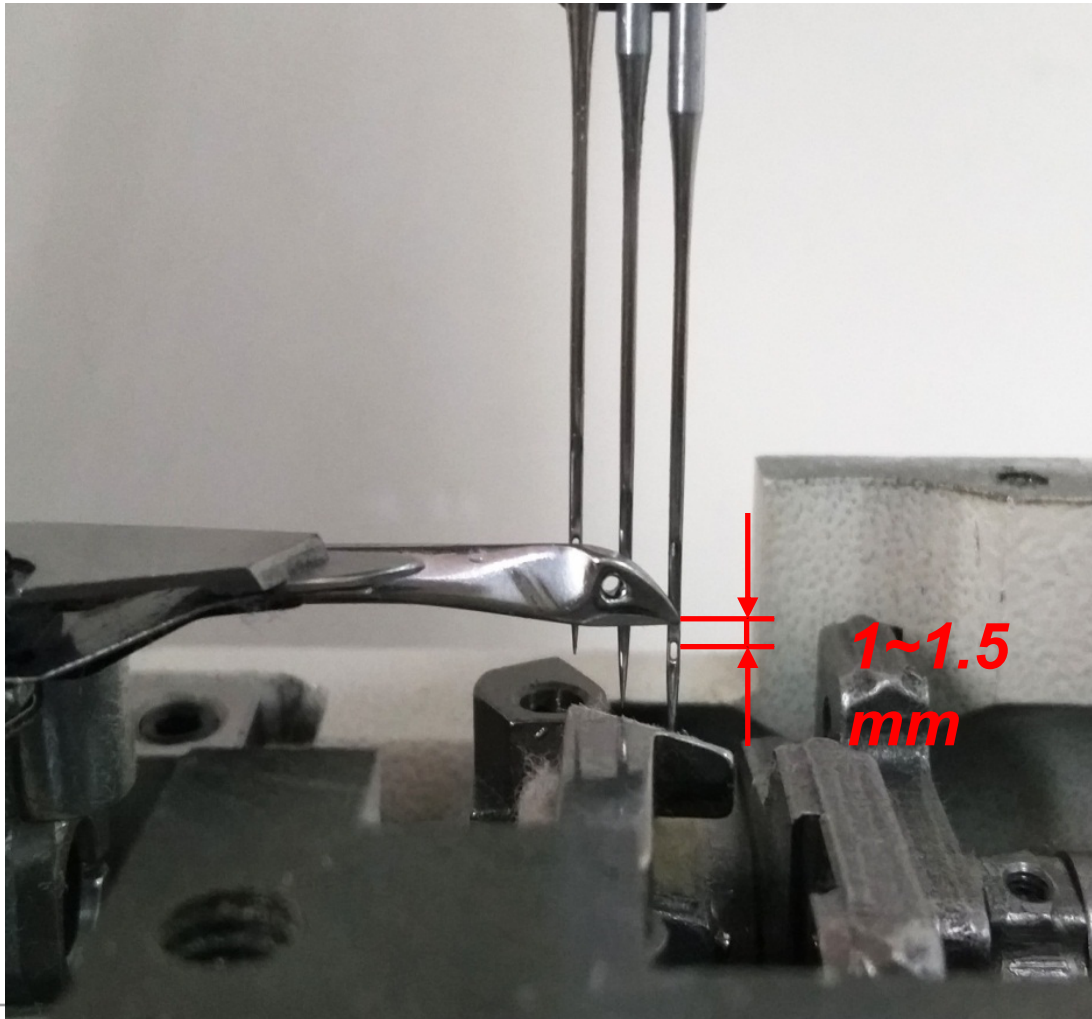


Kim phải 0.15~0.2mm

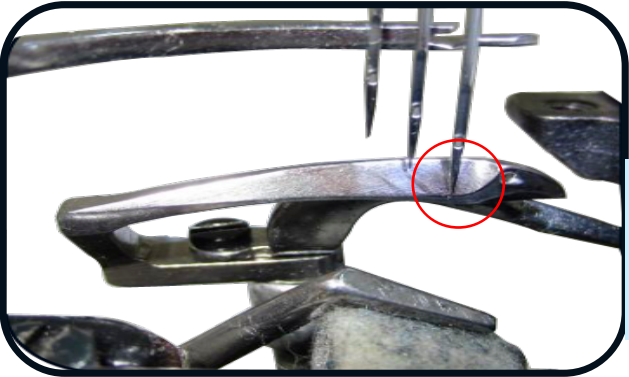


1~1.5mm

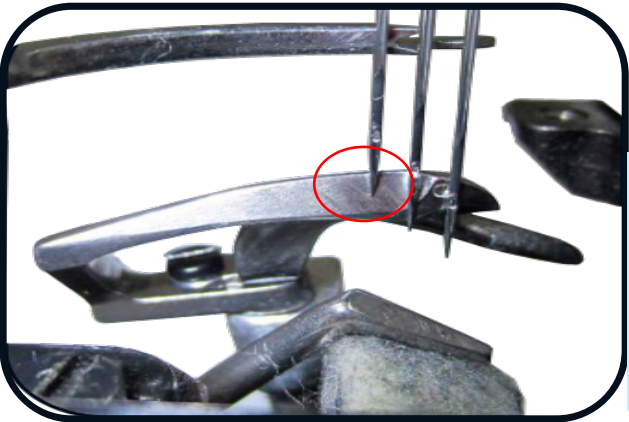
khi móc di chuyển từ trái sang phải , đầu móc đến chính giữa kim ,
đầu móc cách lỗ kim 1~1.5mm



khi trụ kim bắt đầu đi xuống , kim dài nhất ở vị trí $\frac{1}{4}$ mặt vác của móc
Kim ngắn ở vị trí $\frac{1}{2}$ của móc.

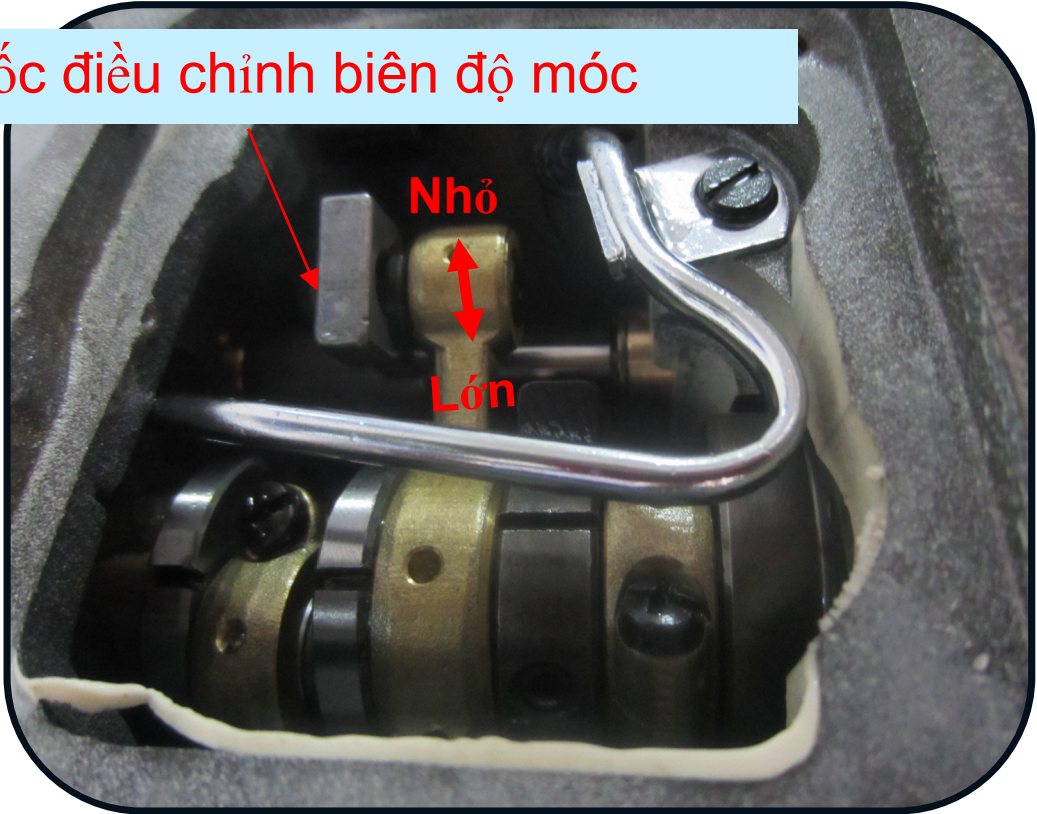


Kim
trái $\frac{1}{4}$

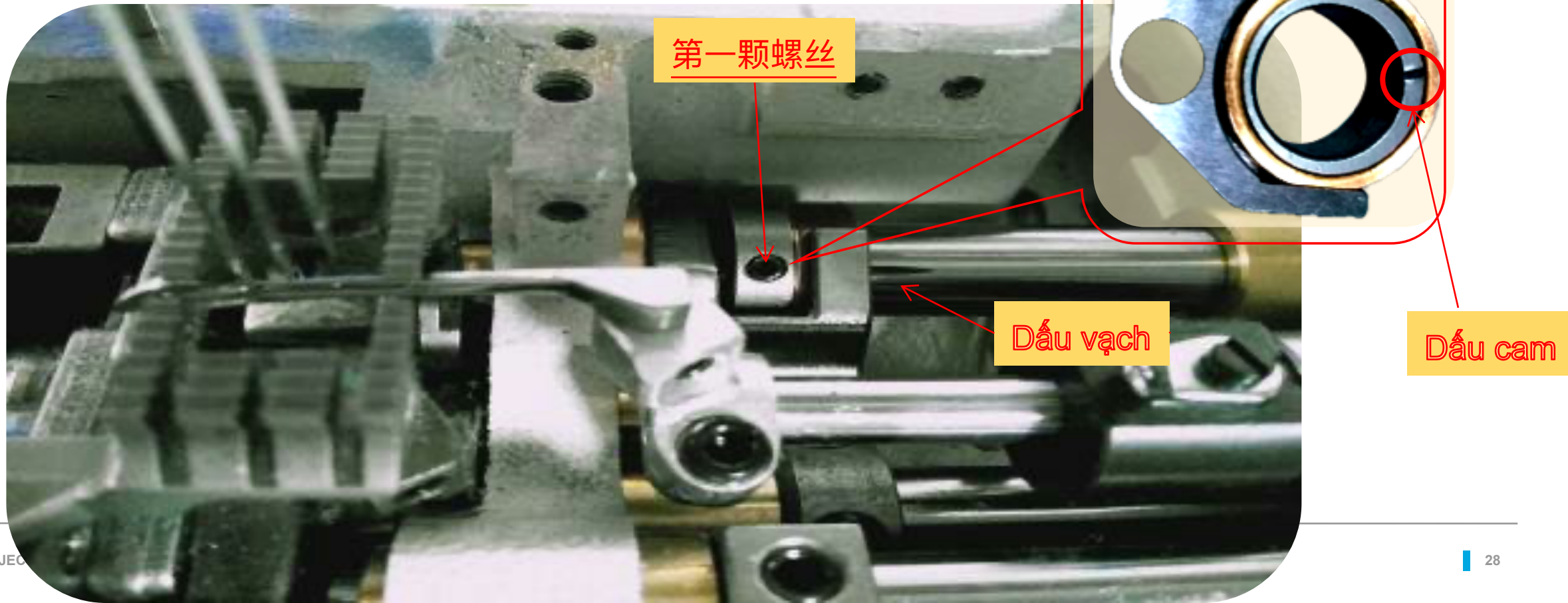


Kim
phải
 $\frac{1}{2}$

ốc điều chỉnh biên độ móc



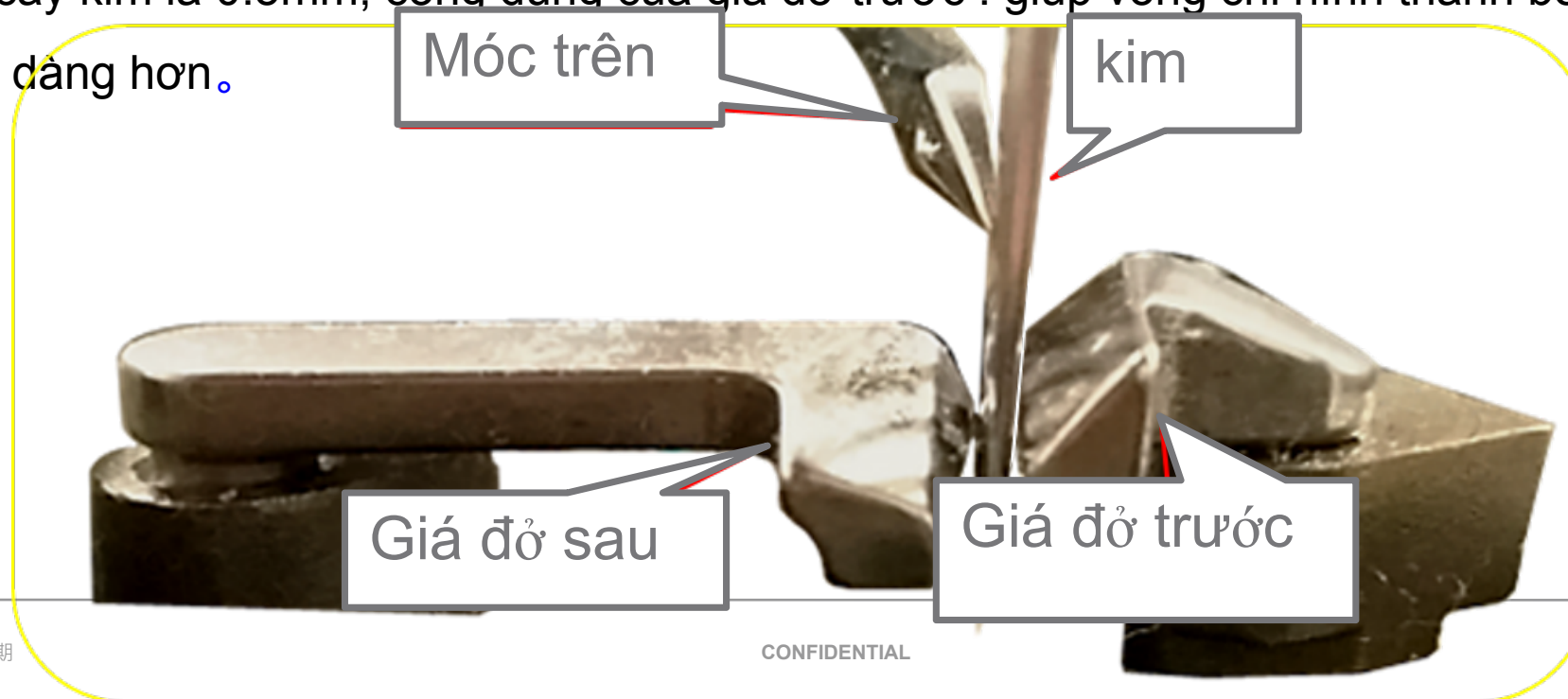
cam giá đỡ chỉ có 1 dấu đối xứng với vạch ở trên trục, dấu trên cam đồng thời cũng đối xứng với con ốc thứ 1, trọng điểm điều chỉnh thời gian vận hành của giá đỡ kim là dấu trên cam đối xứng với vạch ở trục chứ không phải ốc cố định, nguyên lý của cam: khi móc di chuyển đến kim bên phải, giá đỡ kim ngừng di chuyển, khi móc đi qua kim dài bên trái, giá đỡ bắt đầu di chuyển về sau。



◆khi móc di chuyển đến bên phải của kim giữa, giá đỡ sau vừa đúng đỡ vào kim , để cho móc không đụng kim và duy trì khoảng cách là 0mm.

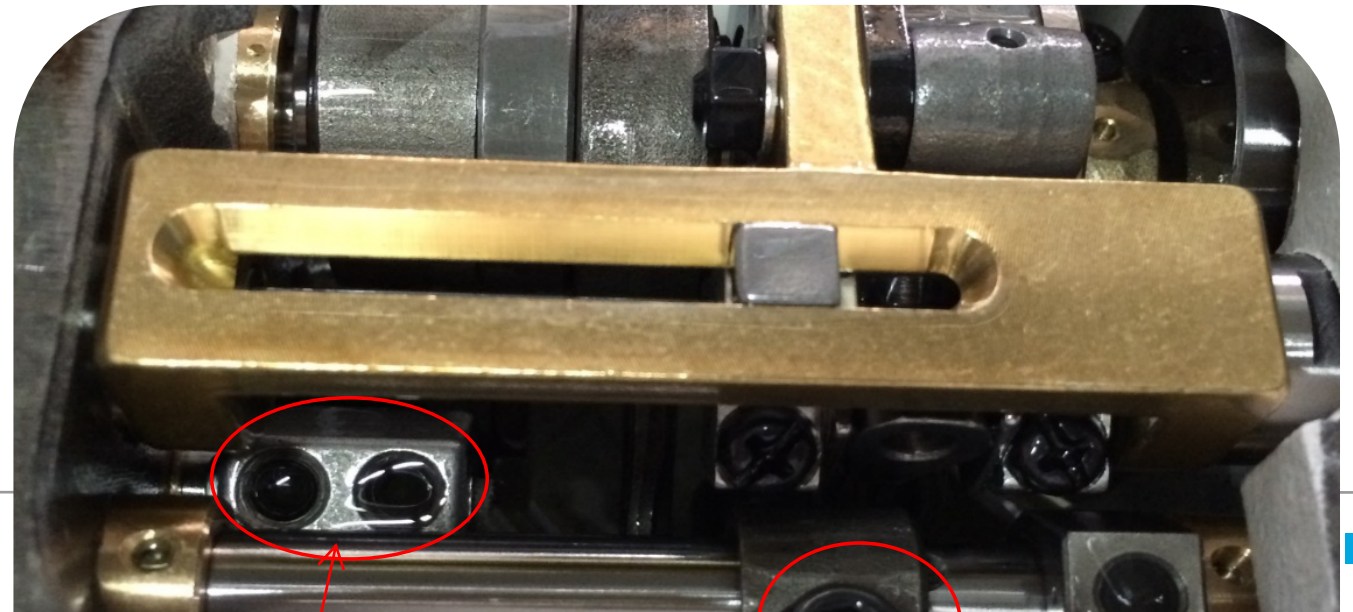
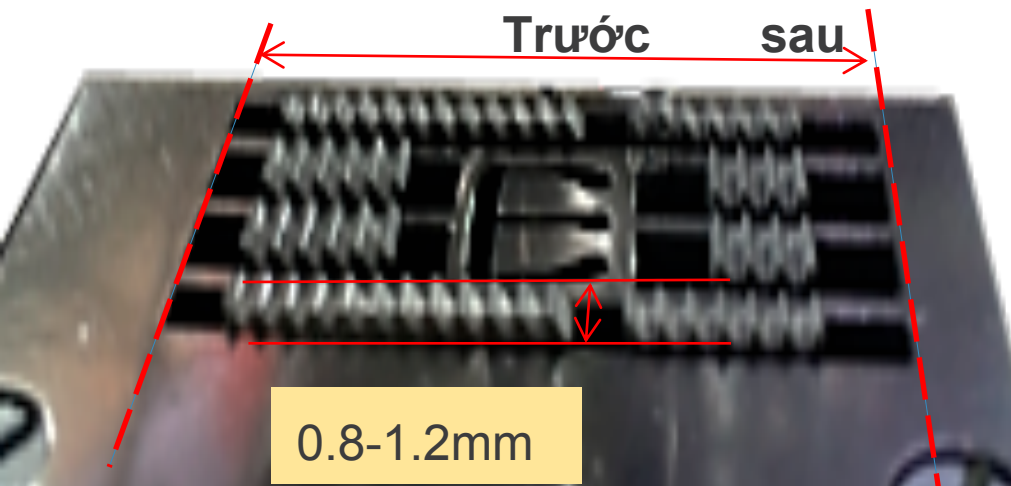
◆khi móc lấy chỉ ở kim bên phải , móc sẽ hơi chạm vào kim , lúc này giá đỡ sau sẽ đỡ vào kim để cho móc không đụng kim và duy trì khoảng cách là 0mm.

◆móc và kim dài bên trái có 1 khoảng cách nhất định , nếu không có khoảng cách thì lúc kim lên vòng chỉ sẽ không đẹp, dẫn đến bỏ mũi kim dài . Chiều cao giá đỡ sau dựa theo kim bên phải làm chuẩn , khi kim ở vị trí thấp nhất , góc cạnh chính giữa giá đỡ sau ở chính giữa lỗ kim . Giá đỡ trước (còn gọi là đỡ chỉ) có khoảng cách với 3 cây kim là 0.5mm, công dụng của giá đỡ trước : giúp vòng chỉ hình thành bên trong , giúp móc lấy chỉ dễ dàng hơn.



điều chỉnh vị trí bàn lửa

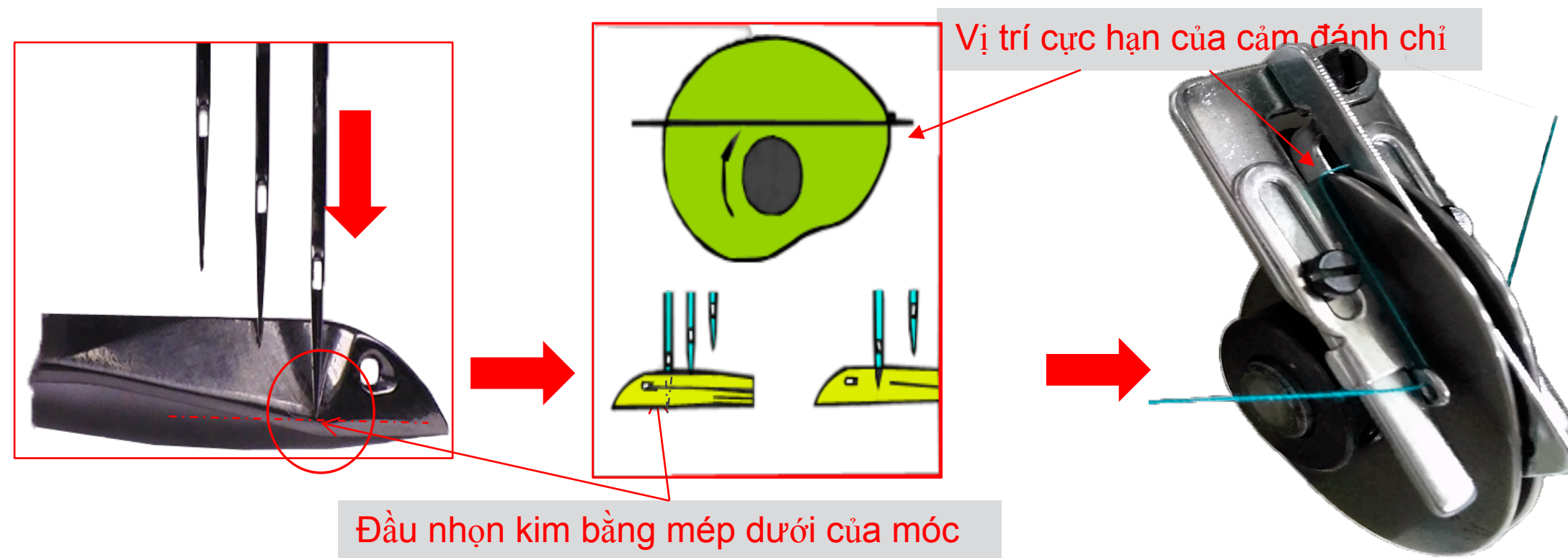
- ◆ Chiều cao bàn lửa là 0.8 – 1.2mm. Độ nghiêng bàn lửa , thường thì duy trì ở trạng thái bằng, nếu cần điều chỉnh có thể thông qua ốc điều chỉnh bàn lửa nghiêng trước sau để tiến hành điều chỉnh .
- ◆ vị trí trước sau của bàn lửa sau ; khi bàn lửa cần di chuyển trước sau , cần điều chỉnh cự ly đến vị trí to nhất, tỷ lệ co rút điều chỉnh đến to nhất để điều chỉnh , xoay pully 1 vòng , bàn lửa không đụng trúng mặt nguyệt làm chuẩn , , nếu cần chỉnh sửa thì có thể thông qua 2 con ốc định vị trên trục di chuyển bàn lửa trước sau để điều chỉnh



VỊ TRÍ CAM ĐÁNH CHỈ

Cách 1 :khi kim đi xuống, đầu nhọn của kim bằng với mép dưới của móc, điểm cao nhất của cam đánh chỉ ở vị trí cực hạn.

Cách điều chỉnh : nới lỏng 2 con ốc trên cam đánh chỉ , xoay đến vị trí thích hợp sau đó siết chặt ốc



VỊ TRÍ CAM ĐÁNH CHỈ

Cách 2 : khi trụ kim ở vị trí cao nhất (lúc này dấu P trên pulley đối xứng với vỏ máy) , nới lỏng 2 con ốc trên cam đánh chỉ , để cho cam vừa đụng tới chỉ (xem hình dưới)

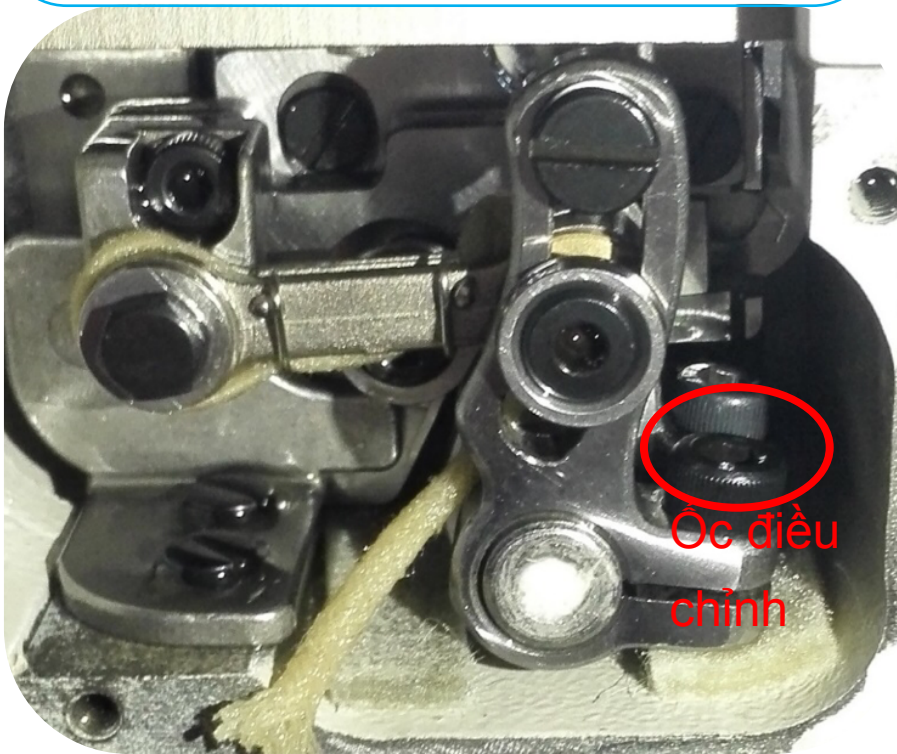
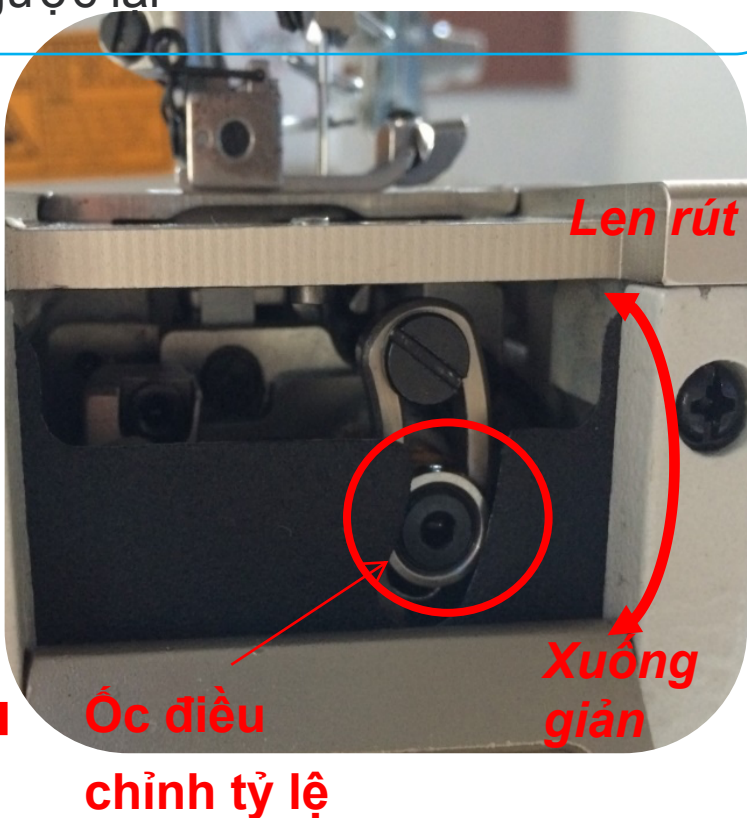


ĐIỀU CHỈNH DÀY THƯA, BÀN LỬA VI SAI TRƯỚC SAU VÀ TỶ LỆ CO GIÃN

theo dấu mũi tên để điều chỉnh chỉ dày thưa

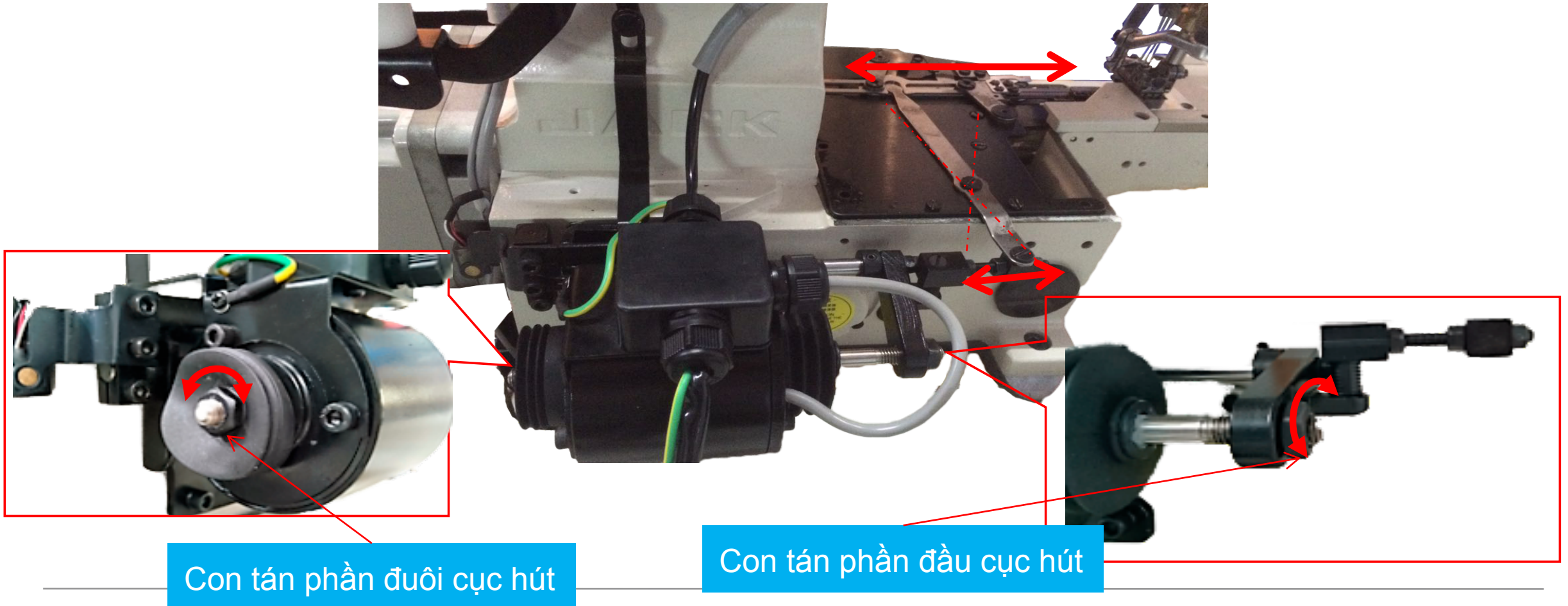
Tỷ lệ là 0.8-1.3, chỉnh hướng lên trên là mặt vải sẽ rút ngắn và ngược lại

vị trí răng vi sai , có thể thông qua con ốc như hình dưới để điều chỉnh (thông thường không cần điều chỉnh)



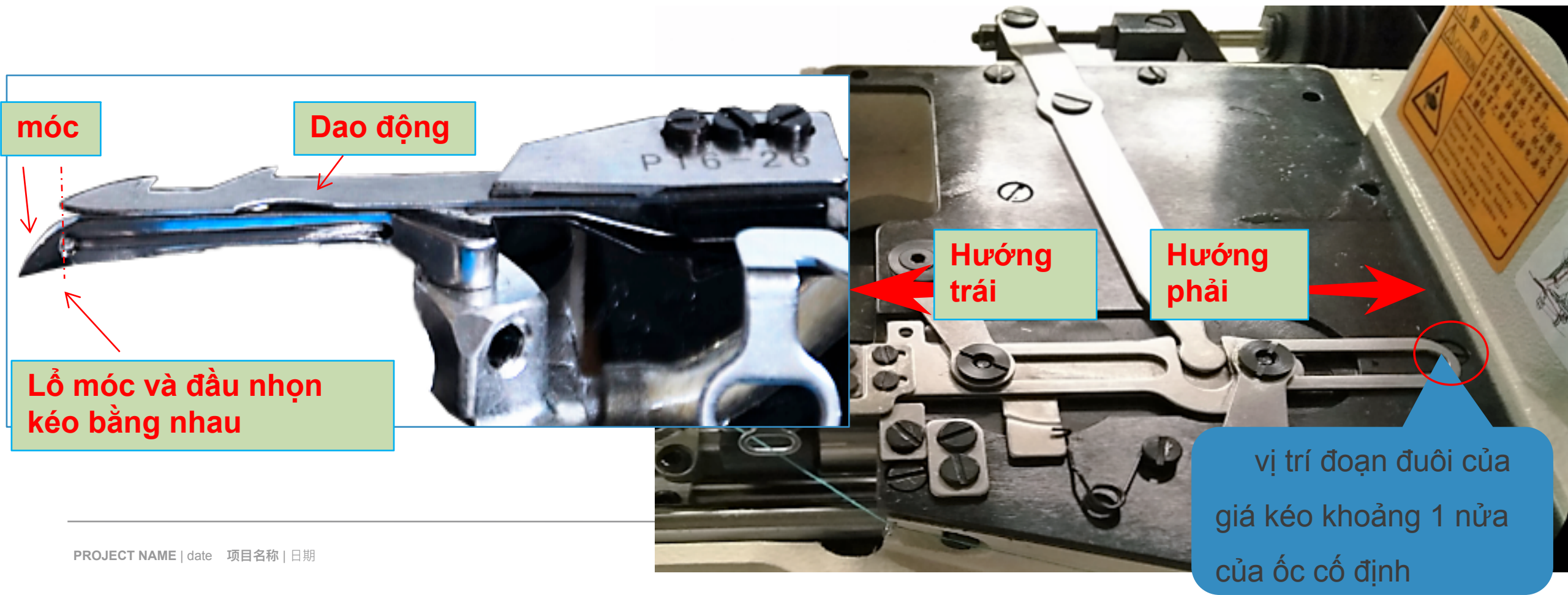
VỊ TRÍ HÀNH TRÌNH KÉO DƯỚI

Khi trụ kim cao nhất, hành trình kéo dưới là thông qua con tán phần đuôi và phần đầu của cục hút để thực hiện, cụ thể điều chỉnh lượng lớn nhỏ là căn cứ theo định vị trái phải để quyết định(thông thường là khi kéo di chuyển hết qua trái ,đầu nhọn kéo bằng với lỗ móc hoặc vượt qua 1 chút), duy trì kéo không có bị kẹt , hoạt động suôn sẻ



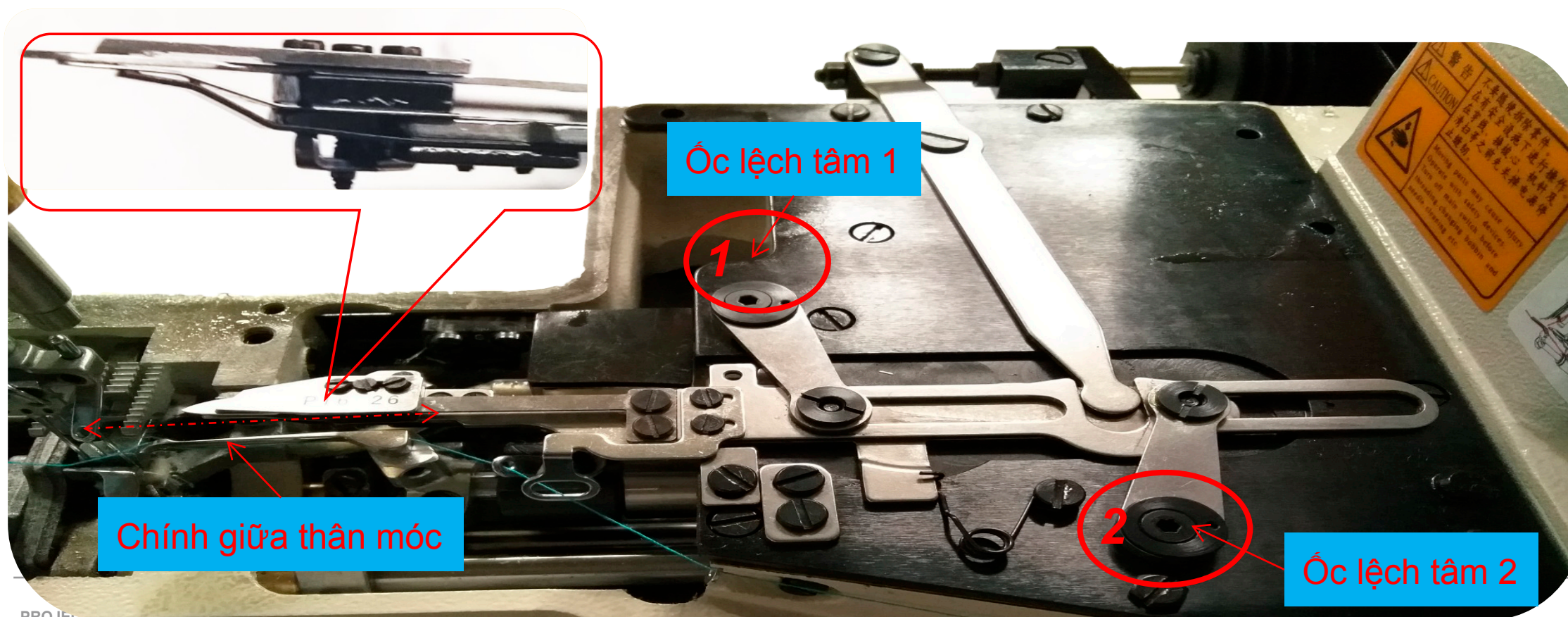
VỊ TRÍ KÉO TRÁI PHẢI

- ◆ Khi kéo di chuyển hết qua bên trái , đầu nhọn kéo bằng với lỗ móc dưới
- ◆ Khi kéo về bên phải , vị trí đoạn đuôi của giá kéo khoảng 1 nửa của ốc cố định
- ◆ Nếu không đạt như yêu cầu, có thể tham khảo hình trên để điều chỉnh



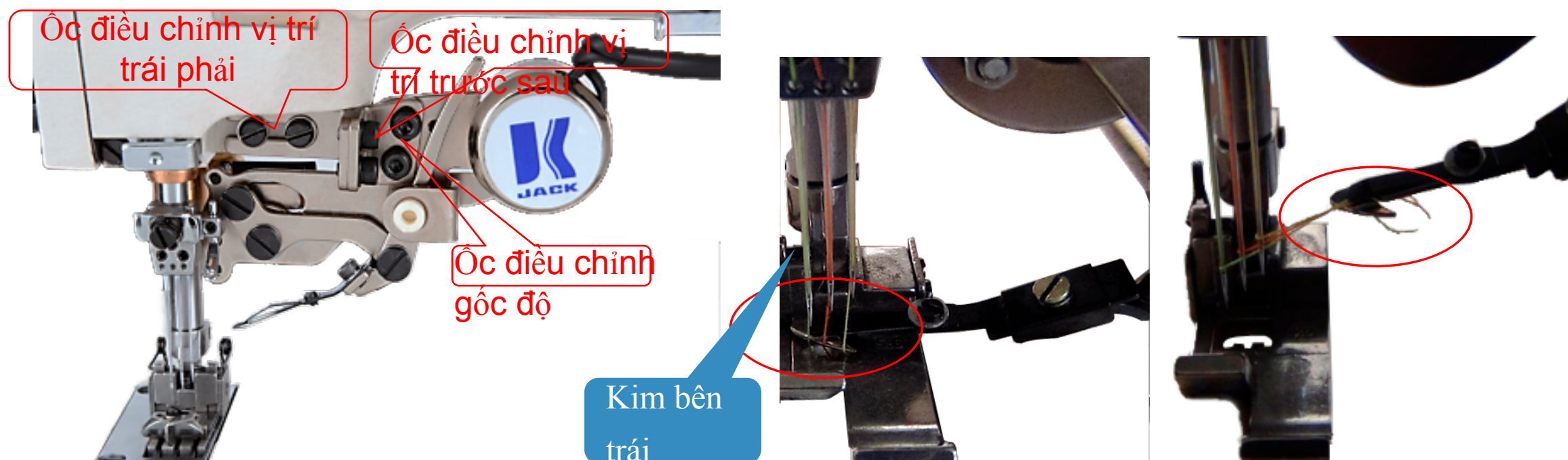
VỊ TRÍ GÓC ĐỘ CẮT CHỈ

- ◆ Mục đích điều chỉnh góc độ cắt chỉ của dao động là vì muốn dao động ở vị trí chính giữa trên thân móc để cắt chỉ chính xác hơn
- ◆ Cách điều chỉnh : nới lỏng 2 ốc lệch tâm , xoay góc độ ốc lệch tâm 1 và ốc lệch tâm 2 để điều chỉnh , cuối cùng là để cho dao động ở chính giữa trên thân móc mà không đụng vào móc và đảm bảo kéo không bị kẹt



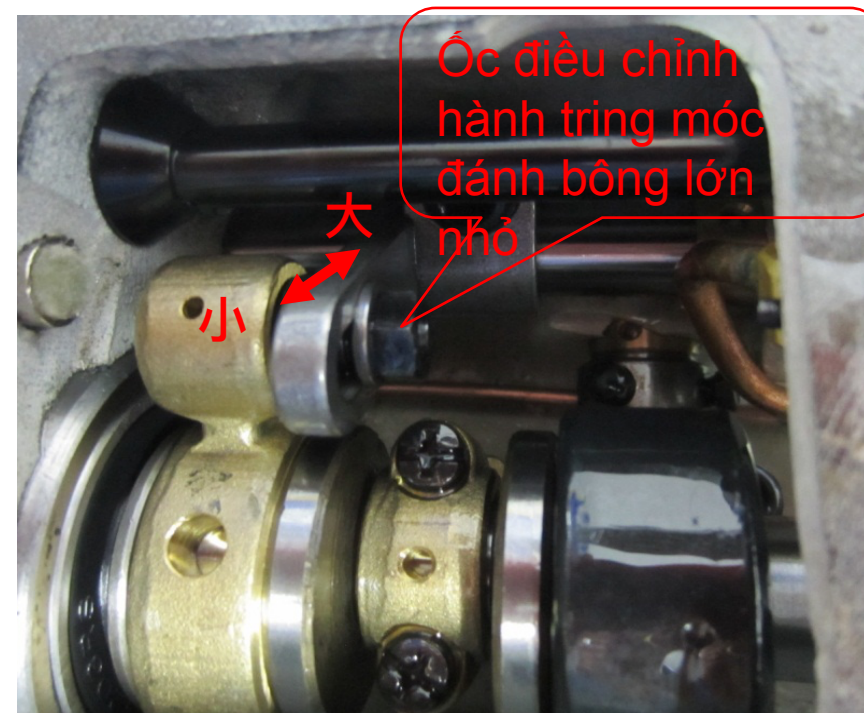
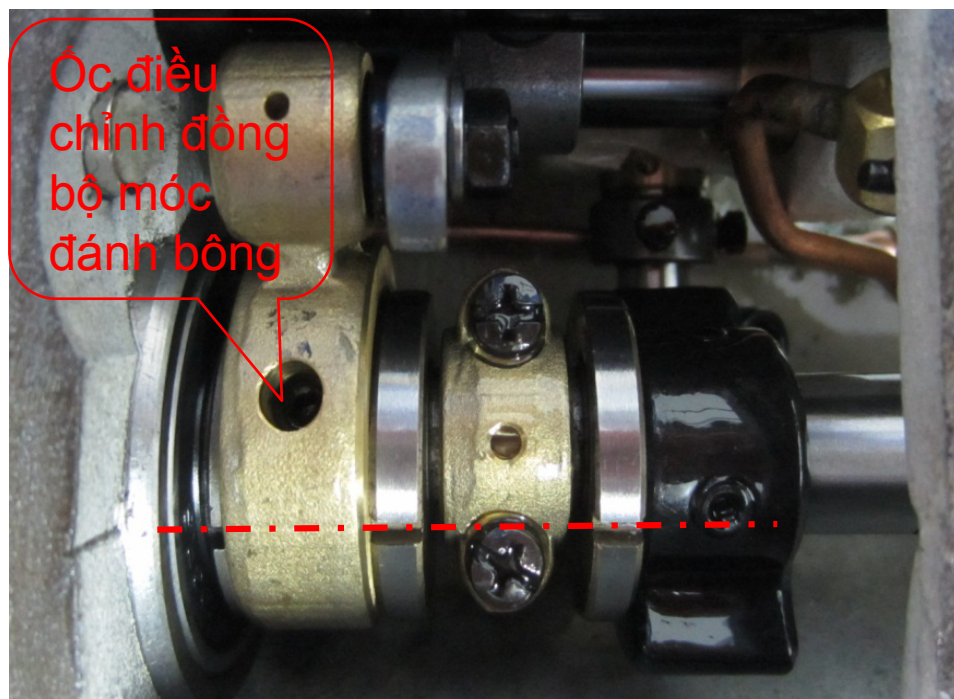
THIẾT BỊ GẠT CHỈ

- ①. Thông qua ốc vị trí trái phải , trước sau và góc độ để điều chỉnh , để cho dao gạt chỉ dễ dàng giữ được chỉ của 3 cây kim , sau đó siết chặt ốc cố định
- ②quỹ đạo di chuyển của gạt chỉ giống như 1 đường bầu , thông qua điều chỉnh 2 con ốc vị trí trái phải để đạt đến hiệu quả hành trình, bộ phận dao gạt chỉ thông thường vượt quá kim trai 1-2mm, cơ bản là đủ để giữ được chỉ , tình trạng cụ thể phải thông qua tình huống thực tế để điều chỉnh



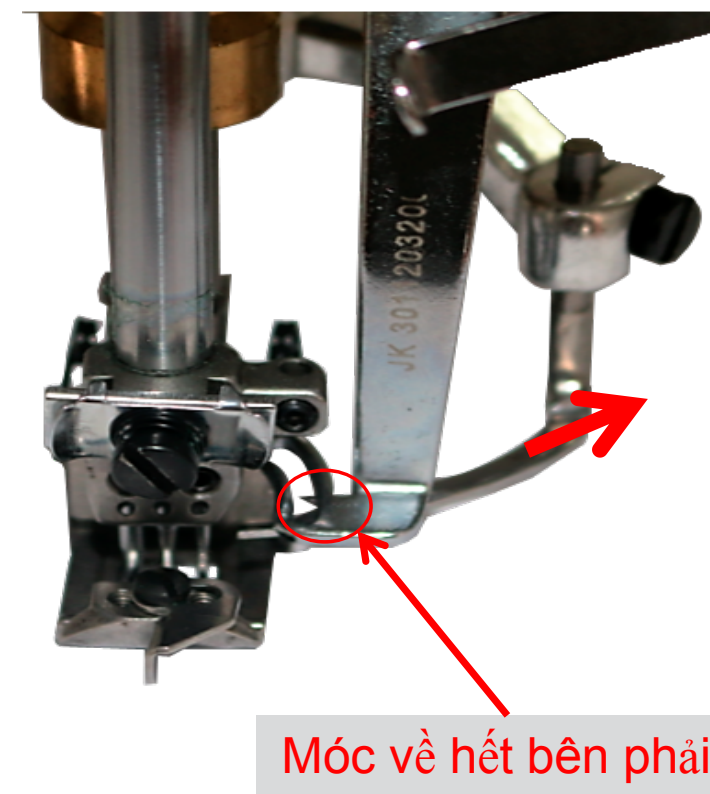
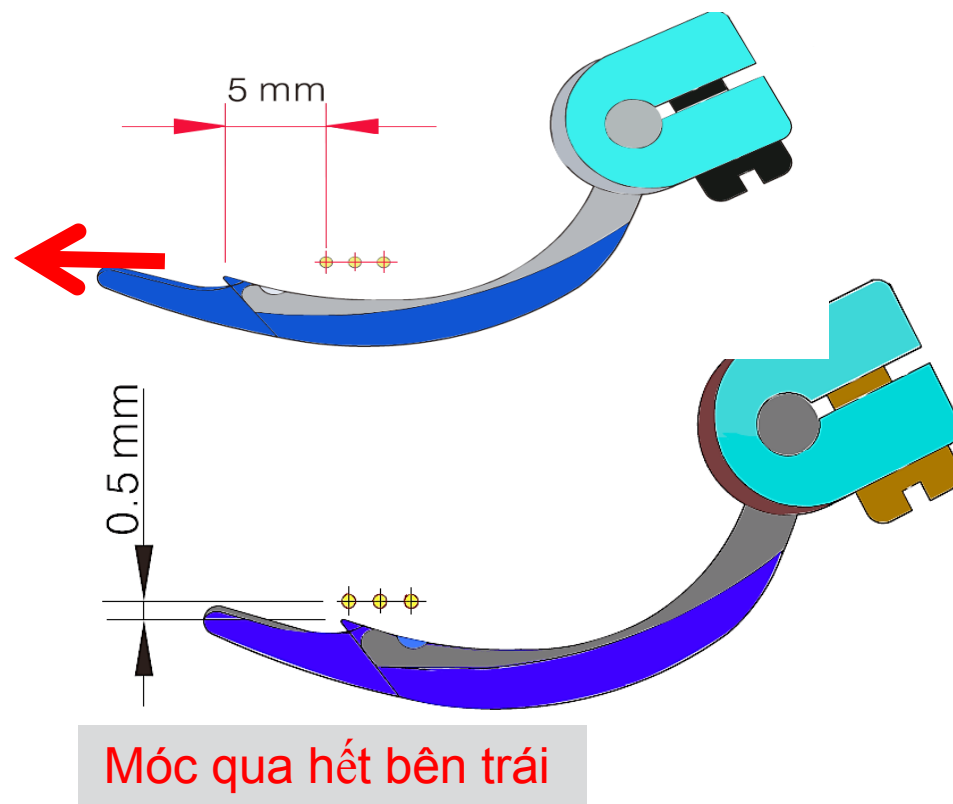
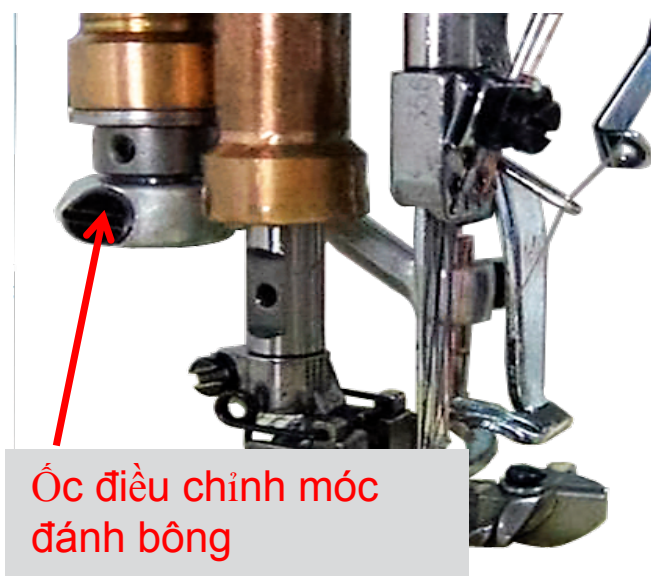
HÀNH TRÌNH VÀ ĐỒNG BỘ MÓC ĐÁNH BÔNG TRÊN

- 1、Nới lỏng ốc đồng bộ móc đánh bông , để 3 đường rãnh bằng nhau là được
- 2、Hành trình to nhỏ của móc đánh bông là thông qua ốc điều chỉnh hành trình móc đánh bông lên xuống để điều chỉnh
- 3、Nới lỏng con tán hướng xuống là lớn , hướng lên là nhỏ



VỊ TRÍ TRÁI PHẢI MÓC ĐÁNH BÔNG TRÊN

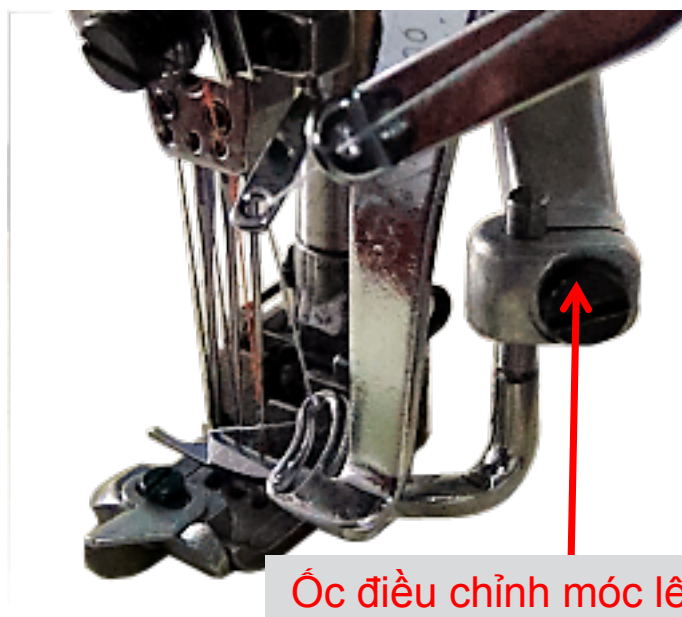
- ① Khi móc đánh bông qua hết bên trái , móc đánh bông và kim bên trái có khoảng cách là 5 – 5.5mm
- ②khi móc đánh bông bên phải , mũi nhọn móc ở chính giữa rãnh giá đỡ chỉ



VỊ TRÍ TRƯỚC SAU VÀ CAO THẤP CỦA MÓC ĐÁNH BÔNG

điều chỉnh chiều cao móc đánh bông :

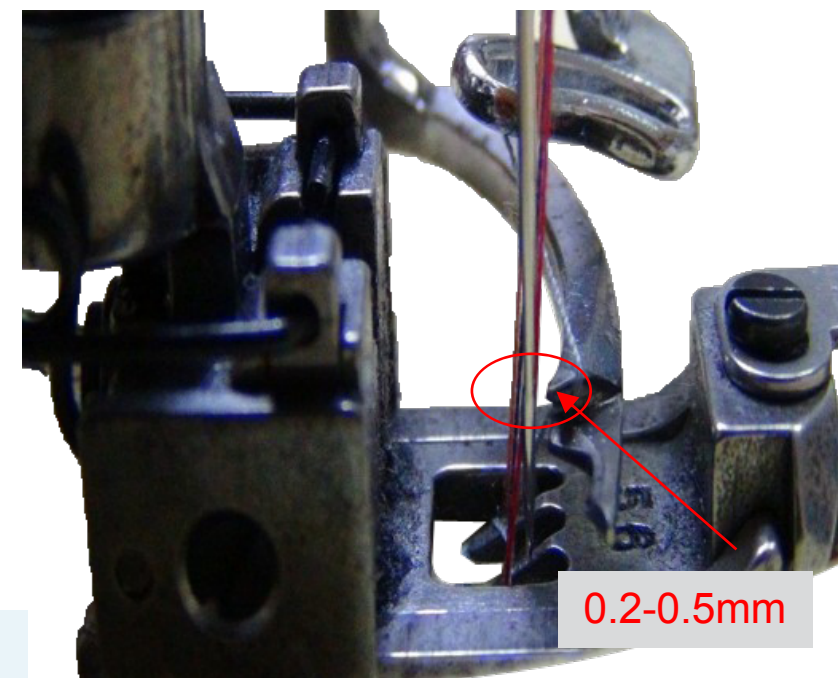
Nới lỏng ốc điều chỉnh chiều cao móc đánh bông , xoay pully thuận chiều , khi móc đánh bông từ phải sang trái đến vị trí kim bên trái, mũi nhọn của móc bằng với lỗ kim , khoảng cách của móc cách với kim là 0.2 – 0.5mm , sau đó siết chặt ốc là được.



Ốc điều chỉnh móc lên xuống trước sau



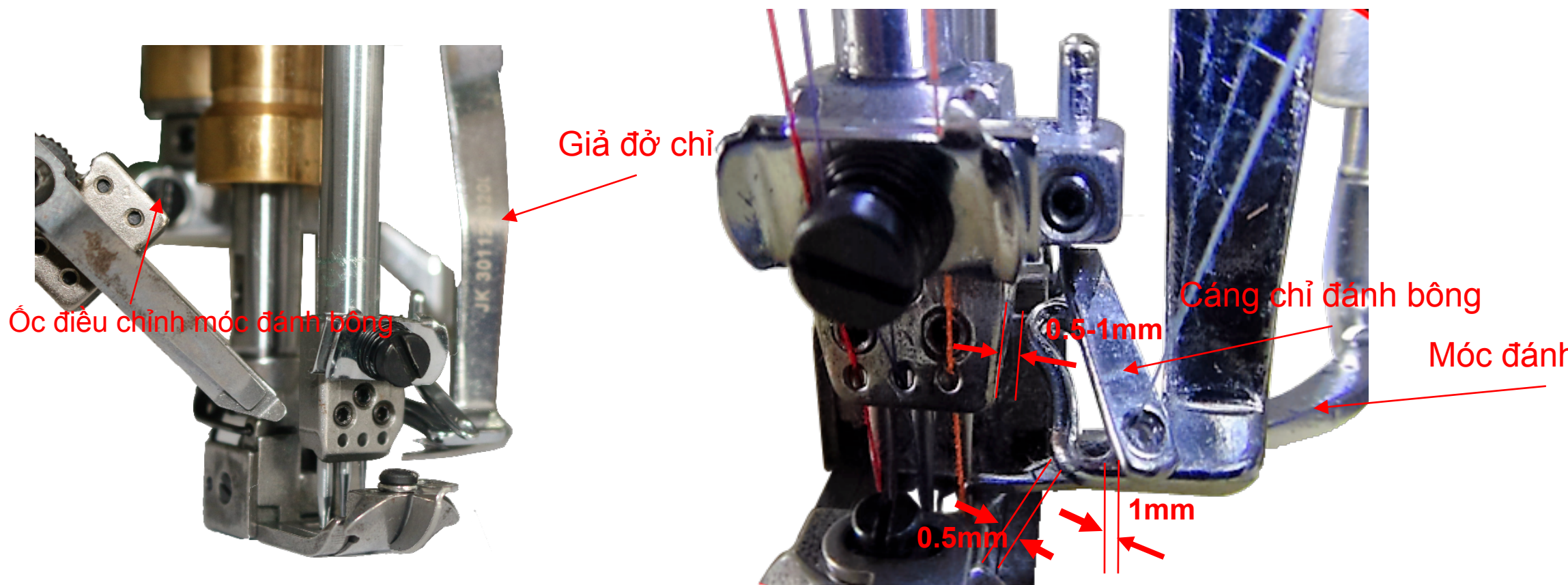
Chiều cao bằng với lỗ kim



0.2-0.5mm

MÓC ĐÁNH BÔNG

nới lỏng ốc đối xứng để điều chỉnh móc đánh chỉ như thông số hình dưới; 1、khi vị trí kim thấp nhất, móc đánh bông cách giá đỡ chỉ là 0.5mm. 2, giá đỡ chỉ cách tảo kim 0.5-1mm. 3, giá đỡ chỉ cách cẳng chỉ đánh bông là 1mm

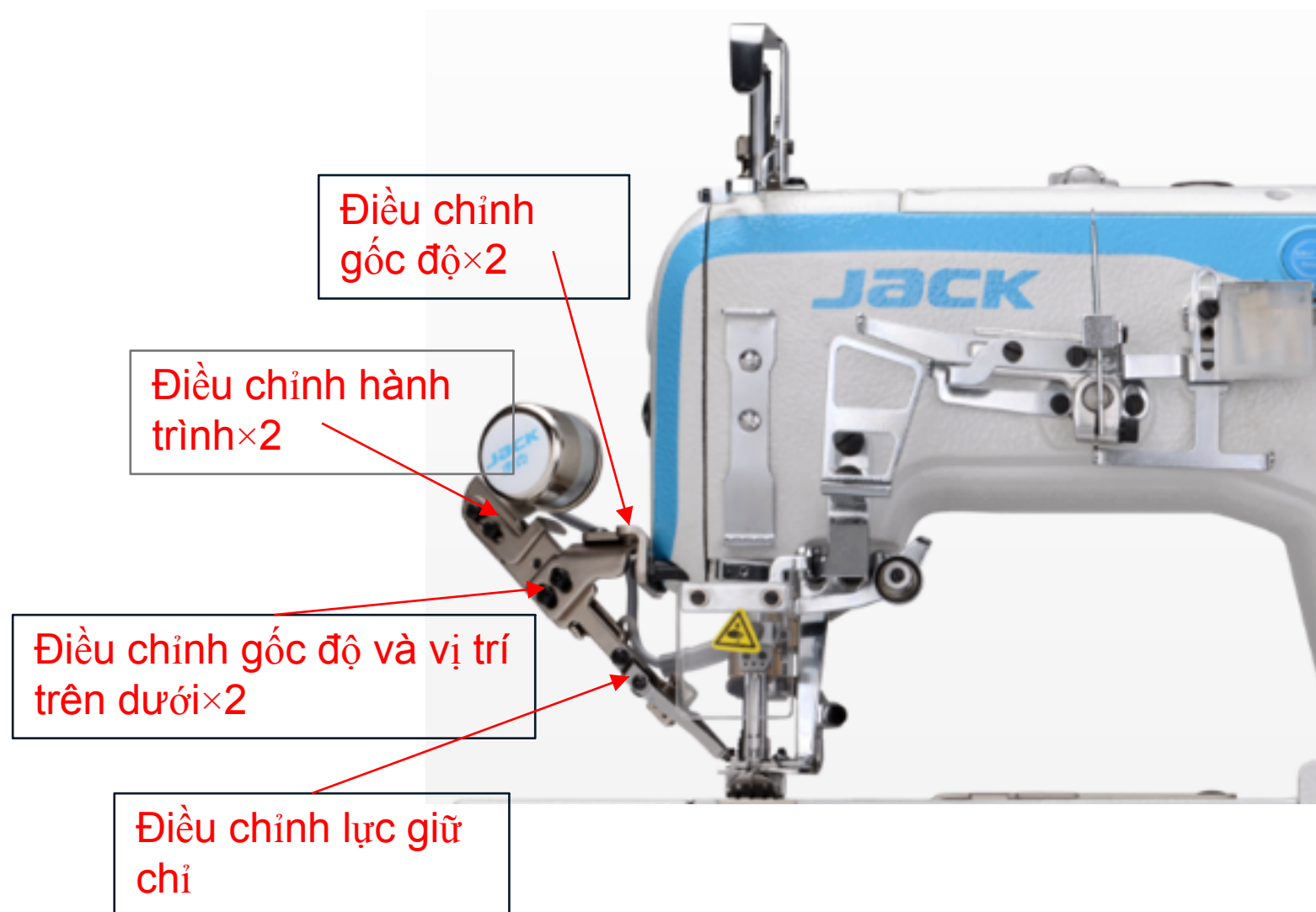


KÉO TRÊN

điều chỉnh góc độ: nới lỏng 2 con ốc như hình trên chỉ thị, điều chỉnh góc độ dao lao, yêu cầu là trong quá trình dao lao, dao không đụng trúng kim và có thể móc được chỉ, đạt đến yêu cầu trên là có có siết chặt ốc , hoàn thành điều chỉnh góc độ

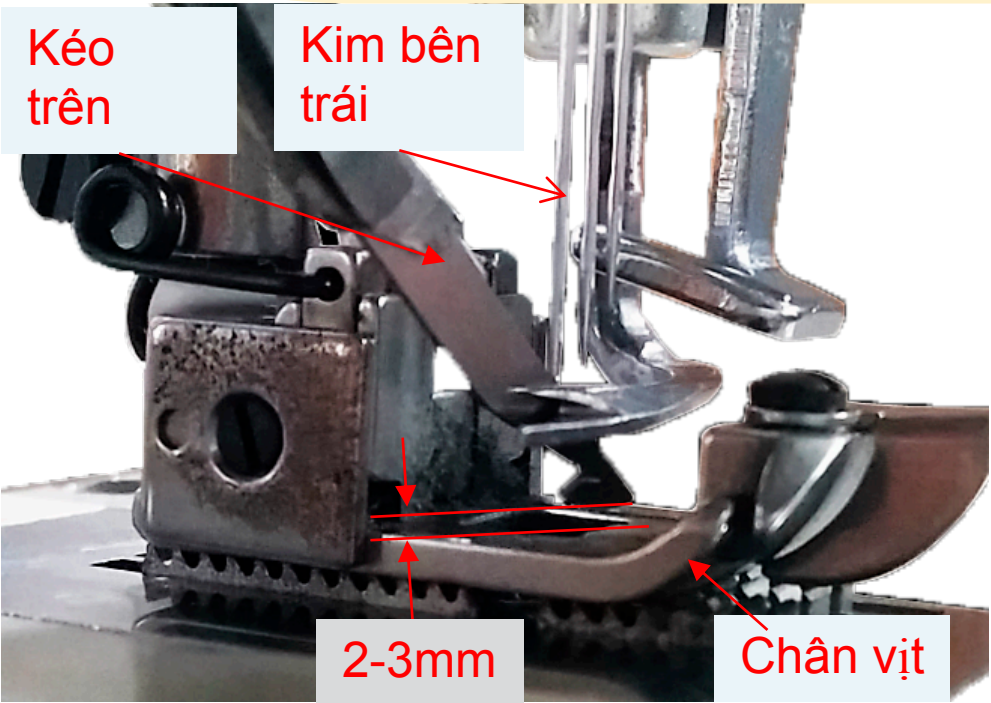
điều chỉnh góc độ và vị trí trên dưới : cách điều chỉnh giống với điều chỉnh góc độ, có thể tham khảo mục trên để điều chỉnh 。

điều chỉnh hành trình: điều chỉnh như mục trên; ngoài chỉ , yêu cầu là có thể cắt được chỉ và có thể giữ chặt chỉ



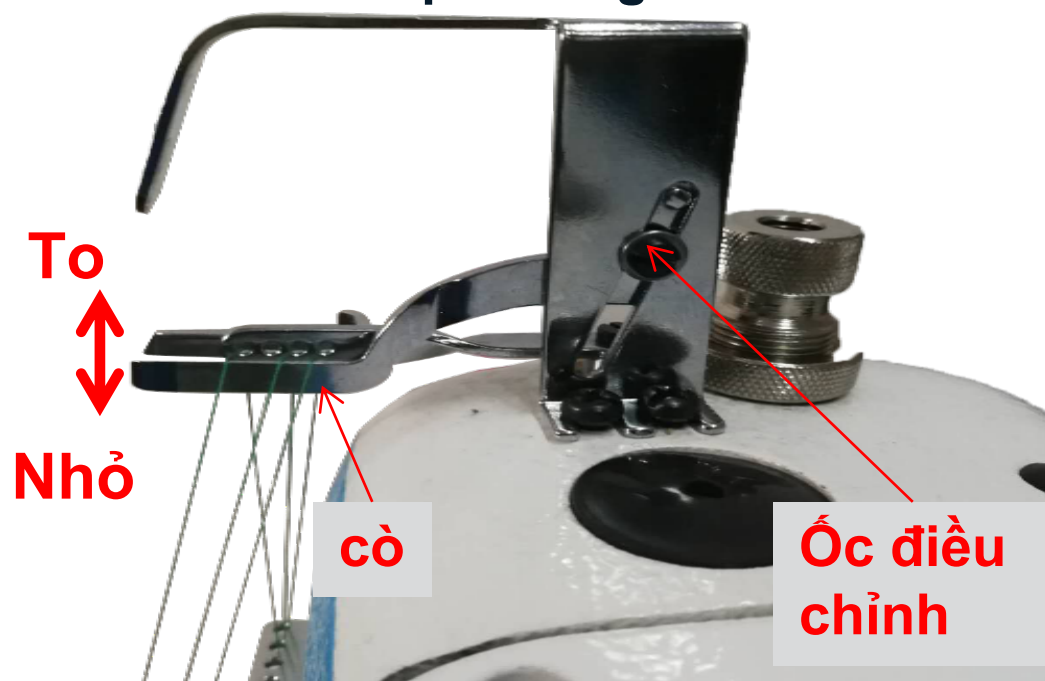
ĐỊNH VỊ KÉO TRÊN

sau khi điều chỉnh móc đánh bông theo tiêu chuẩn, khi móc đánh bông di chuyển hết qua bên trái , móc nhọn của kéo trên bằng với đầu nhọn của móc đánh bông, 。 Đảm bảo; ①không đụng kim trái。 ②chiều cao cách chân vịt 2-3mm, ③có thể móc được chỉ 。



CÒ CHỈ

cò chỉnh lên , vòng chỉ to, cò chỉnh xuống , vòng chỉ giảm nhỏ , thông thường là chỉnh bằng. Khi làm mặt hàng khác, có thể điều khiển vòng trên ở lỗ kim để cho đầu nhọn của móc móc vào vòng chỉ .nơi lỏng ốc, là có thể điều chỉnh cò lên hoặc xuống .



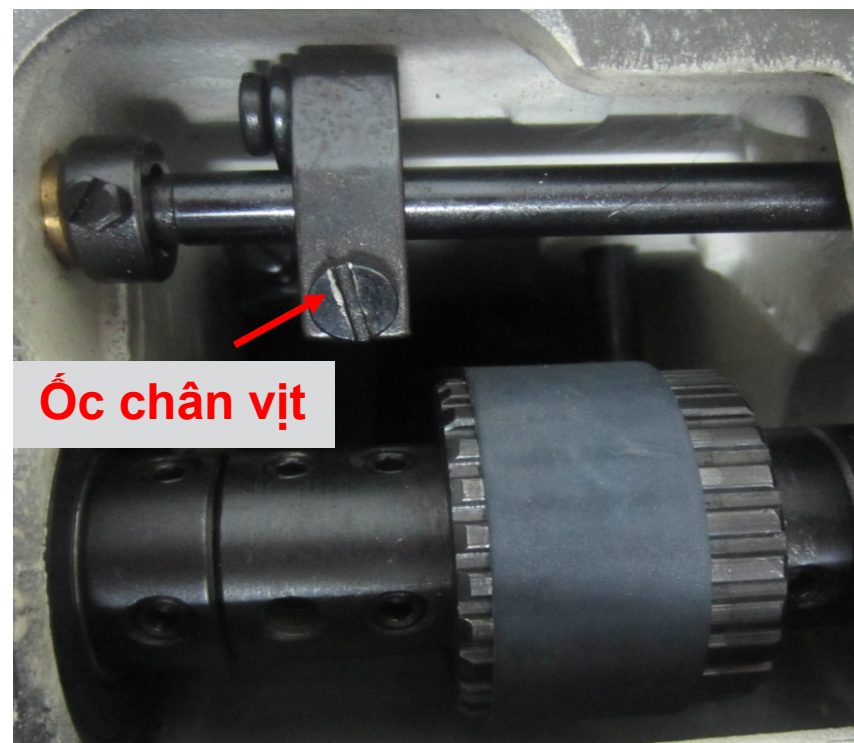
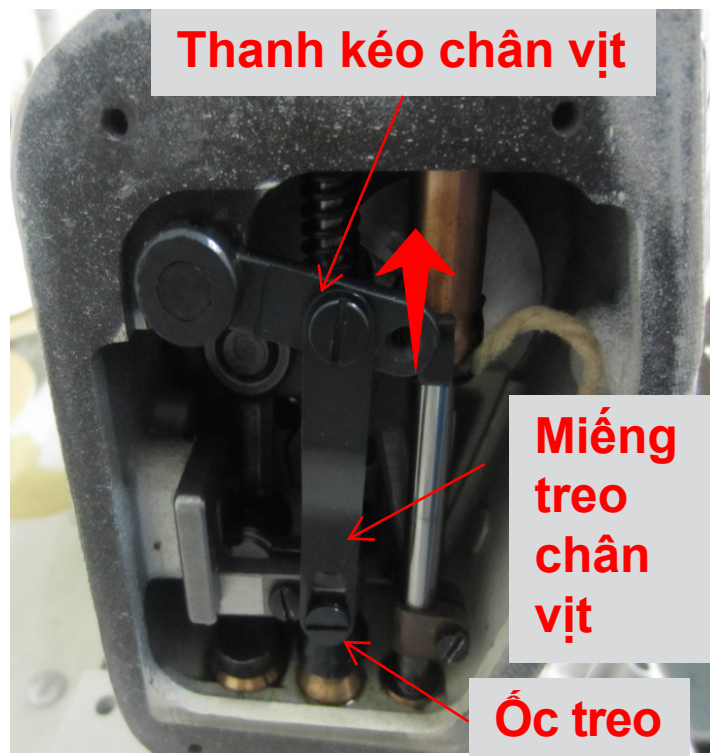
ĐIỀU CHỈNH CHẶT, LỎNG CỦA CÒ VÀ CHỈ BÔNG

①kim xuống thấp nhất , cò đánh chỉ ở trạng thái nằm ngang. ②nới lỏng 2 con ốc, chuyển cò sang trái hoặc phải điều chỉnh.



NÂNG CHÂN VỊT

Nới lỏng ốc chân vịt, dùng tay đẩy thanh bầy và thanh kéo của chân vịt lên, để cho khoảng cách miệng dưới của tấm treo chân vịt và ốc treo là 0.5mm, sau đó siết chặt ốc chân vịt là được .



CÁCH XỬ LÝ LỖI THƯỜNG GẶP

Vấn đề	Nguyên nhân	Cách xử lý
Bỏ mũi	1.xỏ chỉ chưa đúng	1. Tham khảo cách xỏ chỉ
	2.Kim lắp chưa đúng	2. kiểm tra chiều cao kim và vị trí kim , xem khi kim xuống có sát với mặt nguyệt không
	3.Kim gãy hoặc bị cong	3.Thay kim
	4.Móc dưới bị hao mòn	4.Mài lại hoặc thay mới
	5.lực căng chỉ quá lớn hoặc quá nhỏ	5.điều chỉnh lượng căng chỉ cho thích hợp
	6.móc không lấy được chỉ bên kim phải, bị bỏ mũi chỉ trang trí dưới bên phải	6.Vòng chỉ quá nhỏ
	7. móc không lấy được chỉ bên kim trái, bị bỏ mũi chỉ trang trí dưới bên trái	7.Vòng chỉ quá lớn
	8.móc không lấy được chỉ của kim giữa và kim trái , bị bỏ mũi trang trí của kim giữa và kim trái	8. điều chỉnh lượng vòng chỉ cho thích hợp
	9.弯针背面中间chính giữa lưng móc, chỉ kim bên trái không thể xuyên qua hình tam giác của móc và kim dệt、 bỏ mũi kim trái và chính giữa mặt sau	9. kiểm tra có xỏ qua đồng tiền giữ chỉ hay không , kiểm tra cam dưới có đồng bộ không , nếu có vấn đề thì điều chỉnh theo tiêu chuẩn
	10. kim và móc chưa đúng	10. kiểm tra chiều cao trụ kim , đồng bộ kim và móc , nếu có vấn đề thì điều chỉnh theo tiêu chuẩn
	11. kim và giá đỡ kim chưa đúng	11.kiểm tra vị trí kim và giá đỡ kim
	12.kim và kim móc đánh bông chưa đúng hoặc sai vị trí, dẫn đến đường trang trí bị bỏ mũi	12.kiểm tra thông số kim và móc đánh bông

7.2 表二

Đút chỉ	1.xỏ chỉ chưa đúng	1.Tham khảo cách xỏ chỉ
	2.Cách lắp kim chưa đúng	2.lắp lại kim , đường rãnh hướng ra ngoài
	3.Ổ kim và đường rãnh kim không trơn tru	3.Thay kim mới
	4.lực căng chỉ quá lớn	4.điều chỉnh lực căng chỉ cho thích hợp
	5.chất lượng chỉ quá kém	5.Thay đổi chỉ
	6.chỉ to hơn lỗ kim	6.Thay đổi chỉ hoặc kim cho thích hợp
	7. kim , móc , mặt nguyệt, chân vịt, đường dẫn chỉ có điểm bị xước	7. mài hoặc dùng giấy nhám nhuyễn để đánh bóng , hoặc thay những linh kiện bị xước
	8.kim , móc và móc đánh bông điều chỉnh chưa đúng	8.tham khảo cách điều chỉnh kim , móc và móc đánh bông
Gãy kim	1. lực nén chân vịt quá nhẹ , tình trạng đẩy vải không tốt dẫn đến gãy kim	1. tăng lực nén chân vịt cho thích hợp ,để đẩy vải trong trạng thái bình thường
	2.móc và kim đụng nhau	2.điều chỉnh vị trí móc và kim theo tiêu chuẩn
	3.Móc đánh bông và kim đụng nhau	3.điều chỉnh vị trí móc đánh bông và kim theo tiêu chuẩn
	4.giá đỡ kim và kim chưa đúng	4. điều chỉnh vị trí kim và giá đỡ kim theo tiêu chuẩn
	5.Móc bị hao mòn	5.Thay móc mới
	6.trụ kim và ống dẫn trụ kim bị mài mòn quá nhiều , dẫn đến bị rơi trụ kim	6.Thay đổi trụ kim và ống dẫn trụ kim

Rối chỉ	1.kim quá thấp dẫn đến vòng chỉ hình thành quá lớn và đan xen lại với nhau	1.định vị lại chiều cao trụ kim theo tiêu chuẩn
	2.lưỡi gà mặt nguyệt quá hẹp, dẫn đến vòng chỉ dễ bị đan xen với nhau	2.Thay đổi mặt nguyệt
	3. phía dưới móc quá hẹp dễ dẫn đến vòng chỉ không thể chia ra trên móc ,	3.Thay móc mới
	4.Kim và móc chưa đúng	4.điều chỉnh vị trí móc và kim theo tiêu chuẩn
Khi may có nếp nhăn	1.tỷ lệ co giãn chưa đúng	1.điều chỉnh tỷ lệ co giãn cho thích hợp
	2.vị trí bàn lừa không đúng	2.điều chỉnh vị trí bàn lừa theo tiêu chuẩn
	3.lực căng chỉ quá lớn	3.điều chỉnh lực căng chỉ cho thích hợp
	4.lực nén chân vịt quá lớn hoặc quá nhỏ	Điều chỉnh lại lực nén chân vịt
	5. chân vịt nhỏ hoạt động không linh hoạt, hoặc chân vịt lớn nhỏ bị sét	5.loại bỏ những dị vật là dính trên chân vịt lớn nhỏ và đánh bóng hoặc thay chân vịt
Đường may không đẹp	1.chất lượng chỉ lớn nhỏ không giống nhau	1.Thay chỉ khác chất lượng tốt hơn
	2.đồng tiền giữ chỉ không hoạt động bình thường	2. làm sạch đồng tiền giữ chỉ để cho qua chỉ tốt hơn
	3.vị trí đường dẫn chỉ định vị chưa đúng	3.điều chỉnh móc , chỉ móc , lực căng chỉ đánh bông
	4.lỗ qua chỉ không trơn tru	4.mài và đánh bóng lỗ qua chỉ
Bề vải	1.kim bị hao mòn	1.Thay kim mới
	2. kim quá thô so với mặt vải	2.Thay kim nhỏ hơn
	3.lỗ mặt nguyệt quá nhỏ hoặc có góc	3.sửa lỗ mặt nguyệt thành hình tròn

谢谢大家

杰克缝纫机 快速服务100%

完

杰克缝纫机股份有限公司

技术支持部： 培训组

2018年2月28日