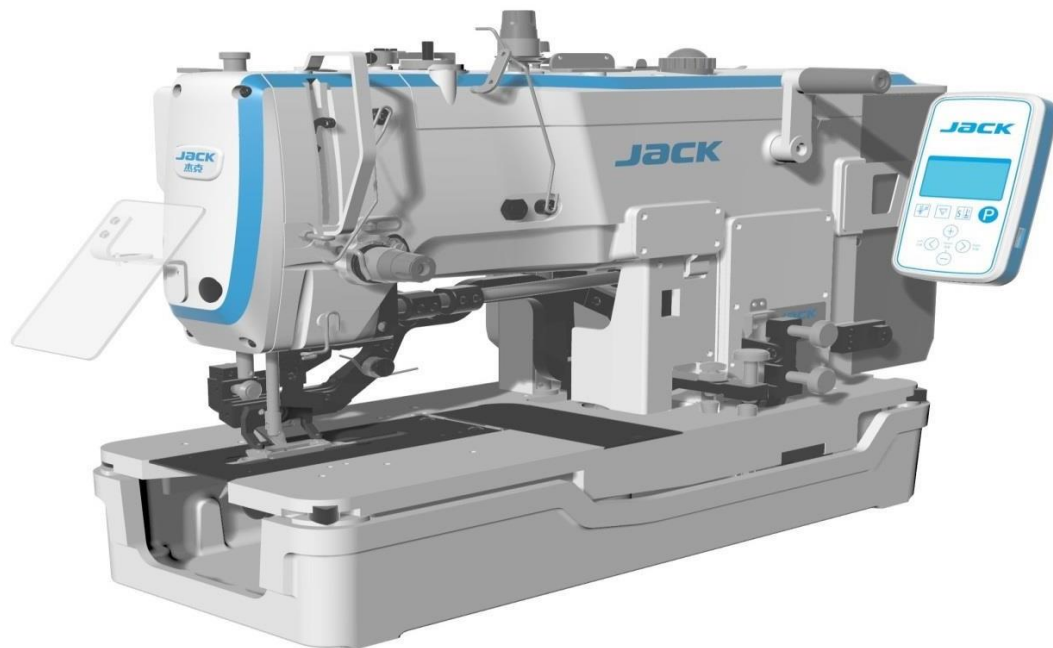


HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

MÁY THÙA KHUY JK-T781G



MỤC LỤC

1. GIỚI THIỆU SẢN PHẨM
2. HƯỚNG DẪN THAO TÁC MÀN HÌNH
3. HƯỚNG DẪN GIẢI QUYẾT BÃO LỖI
4. HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ
5. DANH SÁCH LINH KIỆN CHUYÊN DỤNG

GIỚI THIỆU SẢN PHẨM – QUY TẮC ĐẶT TÊN:

JK	–	781	G	K	—	Z	F13
1		2	3	4		5	6

1 Mã		4 Đặc trưng vải	
	Nhãn hiệu trên vỏ máy		May vải dệt thoi
JK	JK	K	May vải thun
Brc	BRC	X	Đầu chỉ ngắn
2 Mã máy chính		5 Hộp điện	
1	Phạm vi may 22x4	Z	Hộp điện Zhongbang
2	Phạm vi may 33x5	Q	Hộp điện Qixing
3	Phạm vi may 40x5	6 Tùy chọn	
3 Đặc trưng 1		F13	Kiểm tra chỉ dưới
G	Thiết kế mới		

GIỚI THIỆU SẢN PHẨM – THAM SỐ KỸ THUẬT

Mã máy	JK-T781G	JK-T781GX	JK-T782G	JK-T783G	JK-T781GK
Mục đích sử dụng					
Độ dài khuy	22mm	22mm	33mm	40mm	22mm
Độ rộng đường may	2.5~4mm	2.5~4mm	2.5~5mm	2.5~5mm	2.5~4mm
Chiều dài dao cắt	6.4~19mm (1/4”~3/4”)	6.4~19mm (1/4”~3/4”)	6.4~25.4mm (1/4”~1”)	6.4~31.7mm (1/4”~1 1/4”)	6.4~19mm (1/4”~3/4”)
Tốc độ quay tối đa	100~3600 vòng/phút				
Hành trình trụ kim	34.6mm				
Độ cao chân vịt	10mm				
Trụ kim	Vải dệt thoi DP×5 (#12~#14) Vải dệt kim DP×5KN-11#				
Phương thức thêm dầu	Thêm dầu toàn tự động				
Độ dày khi may	4mm				
Số mũi	G(225,83) J(190,100) L(170,110) N(152,123)				

HƯỚNG DẪN THAO TÁC MÀN HÌNH



STT	Hình phím bấm	Tên phím	Mô tả chức năng
1		Vào tham số, quay về giao diện trước	1. Ấn giữ nút P để vào giao diện cài đặt tham số của người dùng (Khi máy ở giao diện chờ) ; 2. Ấn nút P để trở về giao diện chờ;
2		Nút tăng tham số	1. Ấn nút “+” để tăng tốc độ (khi máy ở giao diện chờ) ; 2. Ấn hoặc ấn giữ nút “+” để tăng giá trị tham số;
3		Nút giảm tham số	1. Ấn nút “-” để giảm tốc độ (khi máy ở giao diện chờ) ; 2. Ấn hoặc ấn giữ nút “-” để giảm giá trị tham số;
4		Nút hướng sang trái	(1) Ấn vào nút này để di chuyển sang trái (điều chỉnh tham số, khi ở giao diện giám sát)
5		Nút hướng sang phải	(1) Ấn vào nút này để di chuyển sang phải (điều chỉnh tham số, khi ở giao diện giám sát) (2) Ấn để thổi hơi (khi ở giao diện chờ)
6		Lưu tham số/ Nâng chân vịt	1. Ấn nút S/nâng chân vịt để khóa máy hoặc mở khóa máy (khi ở giao diện chờ) 2. Giao diện tham số hoặc giao diện giám sát ấn nút S/nâng chân vịt để lưu tham số
7		Nút chỉ trên	1. Ấn nút chỉ trên để khởi động hoặc tắt chức năng kiểm tra chỉ trên (khi máy ở giao diện chờ) ;
8		Nút đếm số lượng khay	1. Ấn nút đếm số lượng khay để vào/thoát ra giao diện hiển thị số lượng khay (Khi ở giao diện chờ) ;

HƯỚNG DẪN THAO TÁC MÀN HÌNH – HIỂN THỊ CHỨC NĂNG MÀN HÌNH

STT	Biểu tượng	Mô tả
1		Nâng chân vịt (Khi cảnh báo giới hạn của motor bước và E-06 sẽ cùng nhấp nháy)
2		Hiển thị trạng thái của thiết bị cảm biến (1. Hall tốc độ bất thường E-25; 2. Hall ngừng kim bất thường E-26, 1+2 Tham số tổng hợp bất thường E-09)
3		Bộ đếm số lượng khay
4		Nhắc nhở trạng thái kết nối mạng
5	888888 8	Hiển thị số sản phẩm/tham số
6		Kiểm tra chỉ dưới (cảnh báo trước chỉ dưới, biểu tượng này nhấp nháy, khi cảnh báo chỉ dưới hết, biểu tượng này và A-04 đề nhấp nháy)
7		Kiểm tra chỉ trên
8	/	Những biểu tượng khác là riêng biệt không có chức năng tương ứng



HƯỚNG DẪN THAO TÁC MÀN HÌNH – PHÍM ẮN NHANH

Khởi động hoặc tắt nút chuẩn bị may

Mở nguồn, khi máy ở trạng thái chờ, ấn nút này để chân vịt nâng lên , mở khóa máy, có thể bắt đầu thao tác máy. Ấn nút này để chân vịt hạ xuống, khóa máy, khi đó không thể sử dụng máy.

Cài đặt tốc độ may

Ở giao diện chờ, ấn hoặc ấn giữ nút tăng  hoặc giảm  để tăng hoặc giảm tốc độ đồng thời máy tự động lưu tốc độ. Nếu sau 3s không ấn nút thì máy tự động quay trở về trạng thái giao diện chờ.

Khôi phục tham số người dùng tự cài đặt

Ở giao diện chờ, ấn giữ 2 nút sang trái (<) và phải (>) hơn 3s để khôi phục cài đặt người dùng, trong quá trình khôi phục cài đặt số hiển thị trên màn hình sẽ nhấp nháy, sau khi khôi phục cài đặt thành công, màn hình sẽ hiển thị OK

Tắt mở chức năng kiểm tra chỉ trên

Ở giao diện chờ, ấn nút  để tắt mở chức năng kiểm tra chỉ trên



HƯỚNG DẪN THAO TÁC MÀN HÌNH – PHÍM ÁN NHANH

Cài đặt khởi động chức năng thổi hơi

Ở giao diện chờ, ấn vào nút bên phải (>) sẽ thổi hơi ngắn, ấn giữ nút (>) để thổi hơi liên tục

Cài đặt bộ đếm sản phẩm

Ở giao diện chờ ấn vào nút  để vào giao diện bộ đếm. Ở giao diện đếm, ấn giữ vào nút  để xóa bộ đếm hiện tại. Nếu cần thay đổi số lượng bộ đếm, ấn vào nút (<) hoặc nút (>) để thay đổi vị trí cần lựa chọn, sau đó tiếp tục ấn vào nút (^) hoặc

 Để tăng hoặc giảm giá trị lượng khuỷ. Sau khi cài đặt hoàn thành, ấn vào nút  sau đó tiếp tục ấn nút P để trở về giao diện chờ.

Khi máy báo lỗi chỉ cần ấn một nút để gỡ lỗi

Sau khi hệ thống báo lỗi sẽ hiển thị mã báo lỗi, ấn vào nút P  để gỡ báo lỗi, đồng thời kiểm tra lại xem báo lỗi đã được giải quyết chưa. Nếu máy không còn báo lỗi nữa tức là đã gỡ lỗi thành công đồng thời gỡ khóa máy, nếu báo lỗi vẫn còn (Chức năng này bị giới hạn ở một số lỗi).

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG – PHƯƠNG PHÁP THAO TÁC MỘT VÀI CHỨC NĂNG ĐẶC THÙ

Cài đặt tham số người dùng: Sau khi cài đặt xong tham số hiện tại, tiếp tục vào tham số điều khiển M24, ấn giữ nút  để lưu tham số hiện tại, đó là tham số do người dùng cài đặt

Cài đặt góc ngừng kim trên: Vào tham số điều khiển M24, quay pulley đến góc ngừng kim, ấn giữ nút  để lưu góc ngừng kim trên tương ứng.

Ở chế độ điều khiển lưu tham số điện áp của bàn đạp: Vào tham số điều khiển M26, ấn giữ nút  để lưu giá trị điện áp hiện tại của bàn đạp làm tham số điện áp của bàn đạp

Chế độ tự động kiểm tra P62:

Chế độ A (P62=3) : Liên tục máy ở chế độ tổng hợp, khi mở máy bàn đạp quay về vị trí ở giữa,

Chế độ B (P62=4) :

Chế độ C (P62=5) :

Phương thức : Khi ngừng kim

Điều chỉnh độ cao chân vịt: Thông qua điều chỉnh tham số hộp điện P28 từ việc cải tiến góc độ quay của motor bước để điều chỉnh độ cao chân vịt, giá trị tham số càng lớn, độ cao chân vịt càng cao.

HƯỚNG DẪN THAO TÁC – VÀO THAM SỐ NGƯỜI DÙNG

Ở giao diện chờ, ấn nút P  để vào tham số người dùng, ấn vào nút  hoặc nút  để di chuyển con trỏ chọn mã tham số cần chọn. Khi đã chọn được mã tham số, ấn giữ, ấn vào nút  và  để thay đổi giá trị tham số; Sau khi thay đổi giá trị tham số xong, ấn vào nút S  xác nhận lưu tham số, sau đó ấn vào nút P để trở về giao diện trước, trong 10s nếu không ấn, máy tự động trở về giao diện chờ.

STT	Tham số cài đặt	Giá trị mặc định	Đơn vị	Phạm vi	Chú ý
P01	Tốc độ quay tối đa	3000	Vòng/phút	100-3600	
P03	Tốc độ dao	800	Vòng/phút	100-3600	
P04	Tốc độ mũi đầu tiên	800	Vòng/phút	100-3600	
P05	Tốc độ mũi thứ hai	1200	Vòng/phút	100-3600	
P06	Tốc độ mũi thứ ba	2000	Vòng/phút	100-3600	
P07	Tốc độ mũi thứ tư	2500	Vòng/phút	100-3600	
P08	Tốc độ mũi thứ năm	3600	Vòng/phút	100-3600	
P10		0	-	0-10	

HƯỚNG DẪN THAO TÁC MÁY – THAM SỐ KỸ THUẬT

Ở giao diện chờ, ấn nút P  + , để vào tham số kỹ thuật, ấn nút  hoặc  để di chuyển con trỏ để lựa chọn mã tham số. Khi chọn được mã tham số, ấn giữ, ấn vào nút  hoặc  để thay đổi giá trị tham số; Sau khi thay đổi được giá trị tham số, ấn vào nút S  để lưu tham số. Ấn nút P để trở về giao diện chờ, trong khoảng 10s nếu không ấn, máy sẽ tự động thoát ra trở về giao diện chờ.

STT	Tham số cài đặt	Giá trị mặc định	Đơn vị	Phạm vi	Chú ý
-----	-----------------	------------------	--------	---------	-------

P16	Số mũi bảo hộ	30	-	1-9999	Số mũi cảnh báo tín hiệu tổng hợp bất thường
P17	Mở máy tự động tìm vị trí trên	2	-	0-3	0: Tắt 1: Quay bình thường 2: Không đâm xuống dưới 3. Khu vực không tìm thấy;
P18	Góc điều chỉnh vị trí kim trên	25	-	0-359	
P24	Công tắc bảo hộ đầu máy	1	-	0-1	

HƯỚNG DẪN THAO TÁC – THAM SỐ HỆ THỐNG

Ấn vào nút P  + nút  để mở máy, vào tham số hệ thống, ấn vào nút  hoặc  để lựa chọn mã tham số, sau khi lựa chọn được mã tham số, ấn giữ, ấn vào nút  hoặc  để thay đổi giá trị tham số, sau khi thay đổi giá trị tham số, ấn vào nút S  để lưu tham số. Sau đó ấn nút P để quay trở lại giao diện chờ, nếu qua 10s không ấn thì máy sẽ tự động quay lại giao diện chờ.

STT	Tham số cài đặt	Giá trị mặc định	Đơn vị	Phạm vi	Ghi chú
P26	Giới hạn tốc độ trong	3000	Vòng/phút	100-3600	
P28	Số bước đến điểm cao nhất của chân vịt	480	-	0-800	
P29	Số bước đến điểm giữa của chân vịt	60	-	0-800	
P30	Chống cắt chỉ đầu vào	80	-	0-800	Khi ngừng may giữa chừng, motor bước sẽ đến vị trí yêu cầu
P31	Trong quá trình đang may, đập bàn đập sau để mở công tắc tạm ngừng	1	-	0-1	
P32	Thời gian chờ của motor Servo khi khởi động may	20	ms	0-100	
P33	Góc trước của motor bước khi kết thúc may	20	-	0-180	
P34	Tắt mở chức năng kiểm tra đứt chỉ	1	-	0-1	
P35	Tắt mở chức năng kiểm tra chỉ dưới	0	-	0-1	
P36	Đơn vị của bộ đếm số lượng khuy	1	-	1-100	
P37	Tổng của bộ đếm số lượng khuy	9999	-	1-9999	
P38	Vị trí trung gian của bàn đập	1650	-	0-4095	
P40	Số mũi chậm khi bắt đầu may kiểm tra đứt chỉ	5	-	0-20	

HƯỚNG DẪN THAO TÁC – THAM SỐ HỆ THỐNG

P41	Số mũi chậm khi cảnh báo dứt chỉ	5	-	3-10	
P45	Thời gian giữ của cục hút, nếu cài đặt là 0, tức là tắt chức năng thổi hơi, đơn vị là 0.01s	150	0.01S	0-9999	
P46	Tần suất thổi hơi,	100	-	1-9999	
P47	Số lượng khay có thể may, sau khi cảnh báo sắp sử dụng hết chỉ dưới, nếu cài đặt là 0, thì sau khi tín hiệu đến, máy may xong khay hiện tại sẽ lập tức cảnh báo, không có cảnh báo trước. Nếu không chỉ 0 thì sau khi may xong khay hiện tại máy sẽ cảnh báo trước	0	-	0-10	
P48	Cảnh báo trước tự động giải trừ số mũi: sau khi cảnh báo trước test xác nhận có chỉ dưới máy sẽ lập tức tự động giải trừ chức năng cảnh báo trước, nếu cài đặt là 0 thì không thể tự loại bỏ chức năng cảnh báo trước	10	-	0-100	
P49	Tắt mở chức năng nổi mạng	0	-	0-1	
P50	Tín hiệu mạng	1	-	0-30	
P61	Thời gian test	3	s	1-100	
P62	Lựa chọn chế độ công việc đặc thù		-	0-5	0: Không có chế độ đặc thù 1: Để sau 2: Góc motor ban đầu, 3: Chế độ A tự động kiểm tra 4: Chế độ B tự động kiểm tra 5: Chế độ C tự động kiểm tra
P63	Thời gian ngừng test	2	s	1-100	
P65	Thao tác tham số hộp điện	0	-	0-4	1: Khôi phục 1 bộ phận tham số là tham số gốc 2: Khôi phục tất cả tham số là tham số gốc 3: Khôi phục tham số người dùng đã cài đặt 4: Lưu tham số người dùng đã cài đặt

HƯỚNG DẪN THAO TÁC – THAM SỐ ĐIỀU KHIỂN

Ở giao diện chờ ấn giữ đồng thời nút P  + nút  để vào giao diện điều khiển, sau đó ấn nút  +  để chọn vào mã tham số điều khiển, lần lượt ấn giữ và ấn nhanh nút  hoặc  để thay đổi mã điều khiển. Sau đó ấn nút P để thoát khỏi giao diện thay đổi giá trị tham số điều khiển.

Mã tham số	Mô tả tham số	Mã tham số	Mô tả tham số
M10	Bộ đếm số mũi	M22	Điện pha
M11	Bộ đếm số khuỷu	M23	Góc ban đầu
M13	Mã phiên bản chính và phụ của màn hình	M24	Góc cơ
M18	Mã phiên bản chính và phụ của hộp điện	M26	Giá trị mô phỏng khi bàn đạp nằm ở giữa
M20	Điện áp dây chính	M29	Điện áp
M21	Tốc độ đầu máy	M30-M37	Lịch sử mã báo lỗi
M39	Tín hiệu của thiết bị cảm biến 1 (Vị trí 1000: Tín hiệu của vị trí giới hạn Vị trí 100: Tín hiệu của hành trình Vị trí 10: Tín hiệu kiểm tra chỉ dưới Vị trí 1: Tín hiệu kiểm tra chỉ trên)	M40	Tín hiệu của thiết bị cảm biến 2 (Vị trí 1000: Không điều chỉnh Vị trí 100: Không điều chỉnh Vị trí 10: Tín hiệu ngừng máy Vị trí 1: Tín hiệu giảm tốc độ)

HƯỚNG DẪN GIẢI QUYẾT SỰ CỐ HỘ ĐIỆN – MÔ TẢ MÃ BÁO LỖI

Mã báo lỗi	Mô tả	Phương pháp giải quyết
Err-01	Phản cứng quá dòng	Tắt nguồn điện, sau 30s kết nối lại nguồn điện, nếu máy vẫn báo lỗi, thay hộp điện
Err-02	Phản mềm quá dòng	
Err-03	Hệ thống thiếu áp	Tắt nguồn điện, kiểm tra điện áp đầu vào có phải thấp hơn mức (154V) . Nếu nguồn điện thấp hơn mức quy định, khôi phục lại điện áp như bình thường sau đó khởi động lại. Sau khi khôi phục điện áp như bình thường, máy vẫn báo lỗi, thay hộp điện
Err-04	Quá áp khi ngừng máy	Tắt nguồn điện, kiểm tra điện áp đầu vào có phải cao hơn mức (264V) . Nếu nguồn điện cao hơn mức quy định, khôi phục lại điện áp như bình thường sau đó khởi động lại. Sau khi khôi phục điện áp như bình thường, máy vẫn báo lỗi, thay hộp điện
Err-05	Quá áp khi vận hành	
Err-06	Cảm biến motor bước bất thường	Tắt nguồn điện, kiểm tra vị trí của motor bước có phải ở gần của điểm góc hay không, đồng thời kiểm tra dây điện kết nối của motor bước, kiểm tra dây kết nối và giắc cắm giữa bo motor bước và hộp điện xem có bị lỏng hoặc bị hỏng hay không. Nếu có thì thay, sau khi xác nhận không có vấn đề gì nữa thì khởi động lại hệ thống, nếu vẫn không được thì thay hộp điện
Err-07	Sự cố mạch điện Servo	Tắt nguồn điện, sau 30s kết nối lại nguồn điện xem có thể hoạt động bình thường hay không, thử lại vài lần như vậy, nếu máy vẫn báo lỗi, vui lòng thay hộp điện
Err-08	Motor bị bó	Tắt nguồn điện, kiểm tra giắc cắm kết nối với nguồn điện có bị lỏng, hư hỏng hoặc kiểm tra xem có gì lạ quấn vào đầu máy hay không, nếu có thì xử lý và khởi động lại máy, nếu máy vẫn báo lỗi thì thay hộp điện
Err-09	Bảo hộ bộ lớn	Tắt nguồn điện, kiểm tra dây kết nối tín hiệu của bộ lớn xem có bị lỏng, hư hỏng gì hay không, nếu có thì xử lý, sau đó khởi động lại máy, nếu máy vẫn báo lỗi thì thay hộp điện

Err-10	Tín hiệu màn hình thao tác bất thường	Kiểm tra dây kết nối giữa màn hình và bo xem có bị lỏng, hư hỏng hoặc đứt hay không, nếu có hãy khôi phục lại như bình thường sau đó khởi động lại hệ thống, nếu máy vẫn báo lỗi, thay hộp điện
Err-12	Sự cố góc độ ban đầu của motor	Tắt điện sau đó thử lại 2-3 lần , nếu máy vẫn báo lỗi thì thay hộp điện
Err-13	Sự cố mất tín hiệu của film motor	Tắt nguồn điện, kiểm tra giắc cắm của cảm biến motor xem có lỏng, hư hỏng hay không, khôi phục lại như bình thường, sau đó khởi động lại máy, nếu máy vẫn báo lỗi, vui lòng thay hộp điện
Err-14	Sự cố đọc EEPROM của bo	Tắt nguồn điện, sau 30s khởi động lại hệ thống, nếu vẫn không thể hoạt động như bình thường, vui lòng thay hộp điện
Err-15	Bảo hộ quá tốc độ của motor Servo	
Err-16	Motor Servo quay ngược	
Err-19	Motor sử dụng không tương thích	Tắt nguồn điện, kiểm tra giắc cắm của cảm biến motor bước có bị lỏng hoặc hư hỏng hay không, nếu có hãy khôi phục lại như bình thường, sau đó khởi động lại máy, nếu máy vẫn báo lỗi, vui lòng thay hộp điện
Err-20	Bàn đạp có vấn đề	Kiểm tra bàn đạp có trở về đúng vị trí hay không, đồng thời kiểm tra giắc cắm/chân giắc cắm của cóc đạp có bị lỏng hoặc hỏng hay không, nếu không thể giải quyết báo lỗi, vui lòng thay cóc đạp, nếu sau đó vẫn không thể giải quyết báo lỗi, có thể do tín hiệu cóc đạp với hộp điện bất thường, thay hộp điện
Err-21	Phần cứng của motor bước quá dòng	Tắt nguồn điện, sau 30s kết nối lại nguồn điện, nếu hộp điện vẫn không thể làm việc như bình thường, thì liên hệ trung tâm bảo hành Jack
Err-22	Phần mềm của motor bước quá dòng	
Err-23	Sự cố mạch điện qua motor bước	
Err-25	Tín hiệu của bộ lớn 1 bất thường, giảm tốc độ	Tắt nguồn điện, kiểm tra dây kết nối có bị lỏng hoặc hư hỏng hay không, nếu xác nhận dây kết nối không vấn đề thì mở máy, khởi động hộp điện, nếu máy vẫn báo lỗi, thì thay hộp điện
Err-26	Tín hiệu của bộ lớn 2 bất thường, ngừng may	
Err-27	Tín hiệu của bo motor bất thường	Kiểm tra dây kết nối giữa bo motor bước và hộp điện xem có lỏng, hư hỏng hay không, nếu có hãy khôi phục lại như bình thường, sau đó khởi động lại hệ thống, sau đó ấn nút P để giải quyết báo lỗi

HƯỚNG DẪN GIẢI QUYẾT SỰ CỐ HỘP ĐIỆN – MÃ CẢNH BÁO

Mã cảnh báo	Mô tả	Phương pháp giải quyết
ARM UP	Cảnh báo công tắc lật đầu máy	Lật đầu máy lại, đảm bảo công tắc đầu máy được khôi phục
ALR-3	Cảnh báo bộ đếm số khuy	Biểu thị bộ đếm khuy đã đạt đến giới hạn cài đặt trên, ấn nút P có thể hủy cảnh báo và đếm lại
ALR-4	Cảnh báo dùng hết chỉ dưới	Thay chỉ dưới, ấn P để bỏ cảnh báo

Biểu tượng chỉ dưới nháp nháy	Cảnh báo trước khi dùng hết chỉ dưới	Thay chỉ dưới
ALR-7	Cảnh báo đứt chỉ trên	Kiểm tra chỉ trên có đứt hay không, ấn nút P để hủy cảnh báo

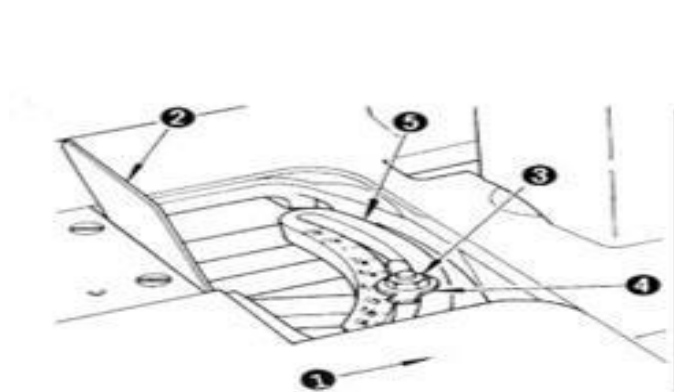
HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH ĐỘ DÀI KHUY

Bảng đối chiếu tham số giữa các mã máy của 781G và điều chỉnh độ dài khuy

Mã máy	JK-T781G	JK-T781GX	JK-T782G	JK-T783G	JK-T781GK
Độ dài lỗ nút	22mm	22mm	33mm	40mm	22mm
Độ rộng đường may	2.5~4mm	2.5~4mm	2.5~5mm	2.5~5mm	2.5~4mm
Độ dài dao cắt	6.4~19mm (1/4"~3/4")	6.4~19mm (1/4"~3/4")	6.4~25.4mm (1/4"~1")	6.4~31.7mm (1/4"~1 1/4")	6.4~19mm (1/4"~3/4")

Phương pháp điều chỉnh: Kéo tấm số ① ra, mở tấm số ② lên, nới lỏng ốc số ③, di chuyển ốc số ④, điều chỉnh độ dài tùy thuộc vào yêu cầu may, căn chỉnh với vạch chia của tay quay để điều chỉnh ⑤, sau khi điều chỉnh xong thì siết chặt ốc lớn.

Chú ý: Sau khi thay đổi độ dài độ rộng may, kiểm tra chân vịt và dao cắt xem có phù hợp với độ dài và độ rộng may, có gây ra tình trạng gãy kim, mòn dao, hỏng chân vịt, hỏng dao cắt vải, v.v Vui lòng dựa theo hình dưới đây để thay dao và chân vịt tương ứng.



HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH ĐỘ RỘNG CỦA LỖ KHUY VÀ VỊ TRÍ ĐỐI CHIẾU CỦA KHUY

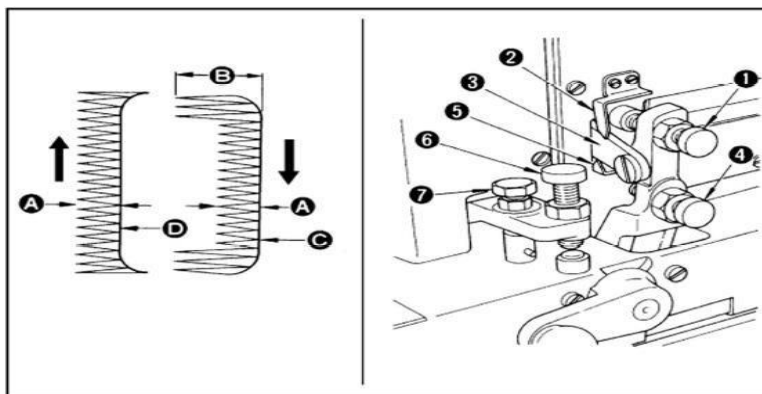
Phương pháp điều chỉnh:

A Điều chỉnh độ rộng trái phải của đường may cơ bản: Nới lỏng ốc số ④, căn chỉnh vị trí số ② với số tương ứng trên vạch khắc, giá trị tham số càng lớn, độ rộng đường may cơ bản trái phải càng lớn và ngược lại

B Điều chỉnh độ rộng của đường may gia cố trái và sau: Nới lỏng ốc số ④, căn chỉnh vị trí số ⑤ với số tương ứng trên vạch khắc, giá trị tham số càng lớn, độ rộng đường may cơ bản trái phải càng lớn và ngược lại

C Điều chỉnh vị trí của đường may cơ bản bên phải: Nới lỏng ốc số ⑥, siết chặt ốc số ⑥ đường may bên phải di chuyển về phía bên trái, nới lỏng ốc, đường may bên phải sẽ dịch chuyển, sau đó may thử, dao không cắt vào chỉ của khuy, kim không đâm vào.

D Điều chỉnh vị trí của đường may cơ bản bên trái: Nới lỏng ốc số ⑦, siết chặt ốc số ⑦ đường may bên phải di chuyển về phía bên trái, nới lỏng ốc, đường may bên phải sẽ dịch chuyển, sau đó may thử, dao không cắt vào chỉ của khuy, kim không đâm vào.



Vị trí điều chỉnh
đường may cơ bản
bên trái 7

Điều chỉnh độ rộng của đường
may cơ bản trái và phải 1



Điều chỉnh vị trí của đường
may cơ bản bên phải 6

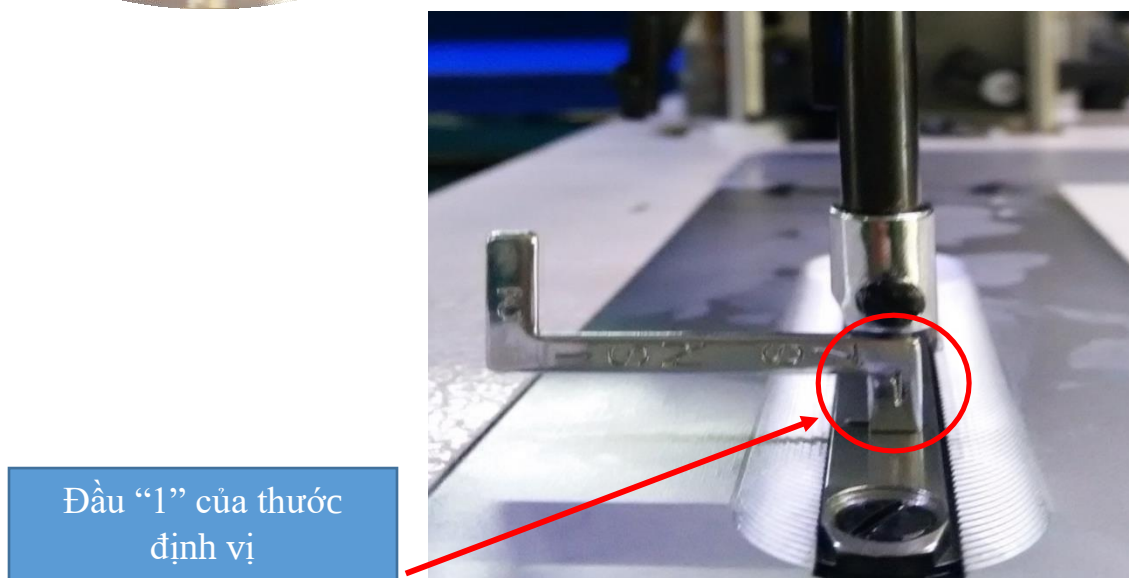
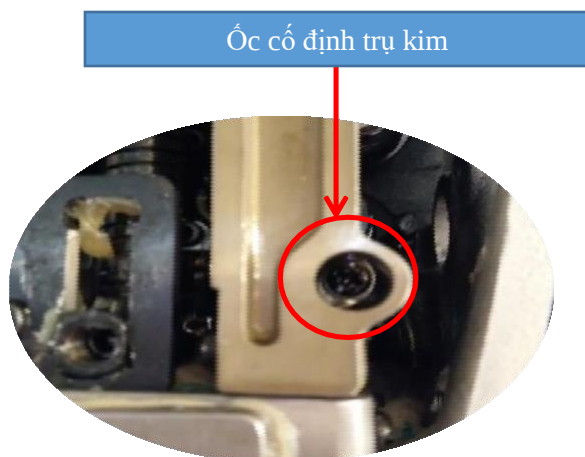
Điều chỉnh độ rộng đường
may gia cố trước và sau 4

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH ĐỘ CAO CỦA TRỤ KIM

Phương pháp điều chỉnh: Vị trí của trụ kim nằm ở giữa của lỗ mặt nguyệt, (nếu không nằm ở vị trí giữa, quay cán tay quay để điều chỉnh đến vị trí trung tâm), khi trụ kim ở điểm thấp nhất, nói lỏng ốc cố định trụ kim , đầu “1” của thước định vị trong file đính kèm, đặt giữa đầu dưới của kim và mặt nguyệt, sao cho đầu trụ kim chạm vào thước, tiếp tục siết chặt ốc cố định trụ kim.

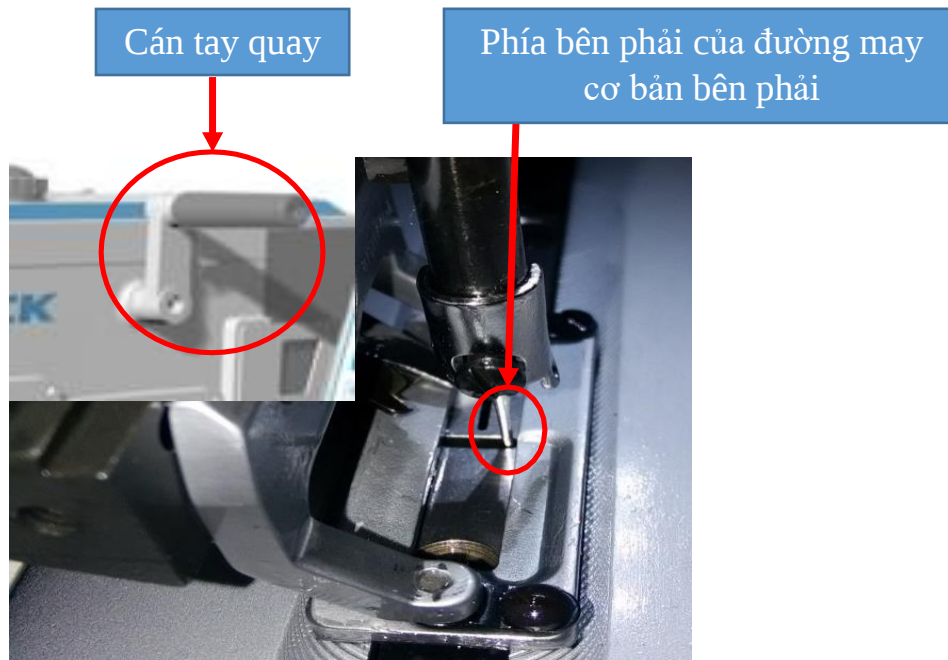
Chú ý: Tùy thuộc vào các mã máy và mặt vải khác nhau, điều chỉnh khoảng cách đầu dưới của trụ kim và mặt phẳng trên của mặt nguyệt là 9.5-12mm. Nếu vải may là dạng có độ đàn hồi, hạ thanh kim xuống một chút so với giá trị tiêu chuẩn, để tạo thành vòng chỉ, hiệu quả may tốt hơn.

Mã máy	Dòng phổ thông may vải dệt thoi 781G	Dòng đầu chỉ ngắn may vải dệt thoi 781G	Dòng máy may vải thun 781GK
Độ cao trụ kim	9.5mm	12mm	10.4mm

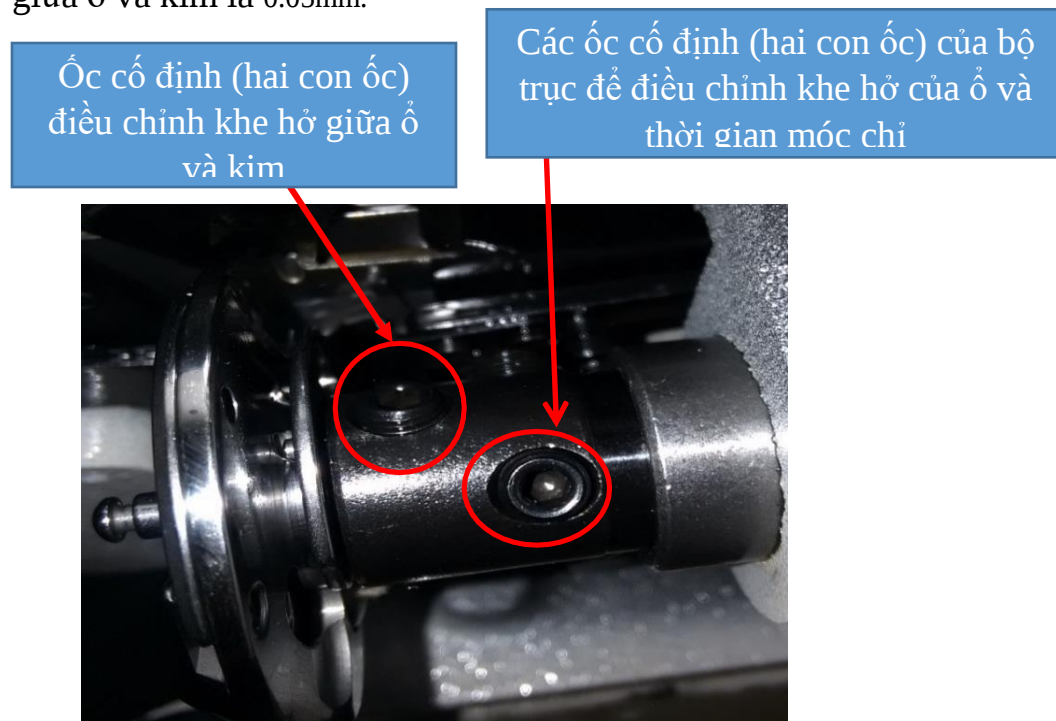


HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH Ổ

Các bước điều chỉnh 1: Quay cán tay quay, di chuyển máy về phía trước đến đường cơ bản bên phải, sau đó quay tay quay để làm cho thanh kim quay về điểm chết dưới cùng, kim nằm ở phía bên phải của đường may cơ bản bên phải.



Các bước điều chỉnh 2: Quay tay quay theo chiều kim đồng hồ, thanh kim di chuyển đến điểm thấp nhất sau đó nâng lên, nới lỏng các ốc cố định (hai con ốc) của bộ trục để điều chỉnh khe hở của ổ và thời gian móc chỉ, điều chỉnh thời gian móc chỉ của ổ, khoảng cách từ đầu trên của lỗ xoắn kim khoảng 0,5-1mm. Điều chỉnh các ốc cố định (hai con ốc) điều chỉnh khe hở giữa ổ và kim, khoảng cách khe hở giữa ổ và kim là 0.05mm.



HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH Ổ

Những điều chú ý khi điều chỉnh thời gian móc chỉ:

1. Khi may vải có độ đàn hồi cao, điều chỉnh thời gian móc chỉ giữa ổ và kim chậm hơn có thể sẽ mang lại hiệu quả tốt hơn, (khoảng cách giữa ổ và đầu lỗ kim là khoảng 0.5 mm) , nếu đổi lại may vải dệt thoi không có độ đàn hồi, thời gian móc chỉ có thể để sớm hơn và khoảng cách là 1mm.
2. Khi may cao thấp của hình tam giác, nếu thời gian móc chỉ nhanh hơn thì may đường may đầu hiệu quả sẽ tốt hơn, ngược lại, khi thời gian móc chỉ móc chậm lại, hiện tượng bỏ mũi sẽ giảm, nhưng đường may sẽ trở nên mất trật tự.

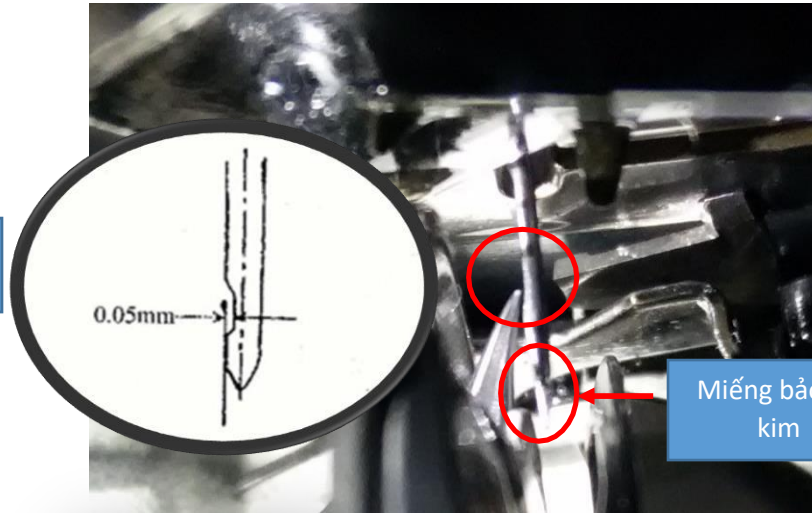


Thời gian móc chỉ móc, khoảng cách với lỗ trên kim là 0,5-1mm

Những điều cần chú ý khi điều chỉnh khe hở của ổ:

1. Đầu tiên điều chỉnh khe hở giữa ổ và kim là 0,02-0,05mm, sau đó điều chỉnh khe hở của miếng bảo vệ kim, ví dụ: khoảng cách giữa ổ và kim là 0,02mm, thì điều chỉnh khe hở của miếng bảo vệ kim là 0,01mm.
2. Nếu khe hở giữa ổ và kim quá nhỏ, sẽ gây ra trường hợp đâm vào kim, dễ làm hỏng ổ. Nếu kim không được bảo vệ tốt, rất dễ làm hỏng ổ. Khe hở quá lớn, dễ bỏ mũi và đứt chỉ.

Khe hở khoảng cách giữa ổ và kim



Miếng bảo hộ kim

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH ĐỒNG BỘ CAM KIM

CÁC BƯỚC ĐIỀU CHỈNH ĐỒNG BỘ CAM KIM:

Hình 1: Xoay trục trên sao cho trục kim nằm ở vị trí thấp nhất

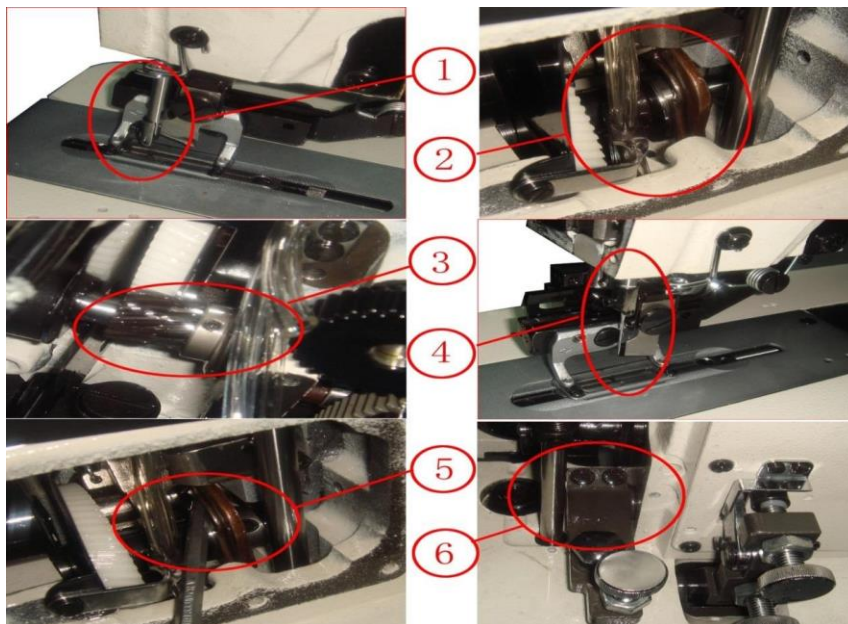
Hình 2: Điều chỉnh cam lắc hình tam giác, để cam lắc ở điểm cao nhất (nằm ở vạch khắc), tiếp xúc với bề mặt của

Hình 3: Siết chặt ốc cố định bánh răng cửa nhỏ 0324

Hình 4: Quay tay quay để trụ kim nằm ở vị trí điểm cao nhất

Hình 5: Để khoảng cách của điểm cao nhất của cam lắc (nằm ở vạch khắc) và vòng cung của hình tam giác là 5mm

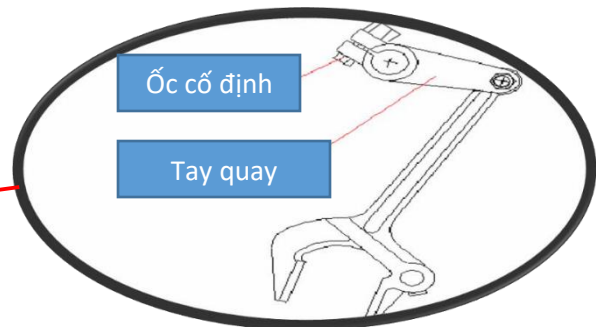
Hình 6: Siết chặt lại ốc



HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỂM RƠI CỦA KIM

Bước 1: Lắp kim lên

Bước 2: Mở nắp trên, tìm ốc cố định hình tam giác



Bước 3: Quay tay quay, quay đến vị trí điểm bắt đầu, chuyển động tay quay để kim nằm ở điểm rơi kim bên trong đường may bên trái, nới lỏng ốc cố định, điều chỉnh vị trí kim căn chỉnh tương ứng với điểm giữa của rãnh dao, siết chặt lại ốc.



Kim nằm ở giữa
rãnh dao

Bước 4: Quay tay quay, trả về vị trí, tiếp tục quay tay quay, kiểm tra bằng mắt thường điểm rơi kim ở mặt trong, đồng thời xem có gần với tâm của rãnh dao hay không, nếu có bất kỳ sự chênh lệch nào, hãy chỉnh ốc điều chỉnh đường may cơ bản bên phải, để đường may phía bên phải đối xứng với vị trí của điểm rơi kim.



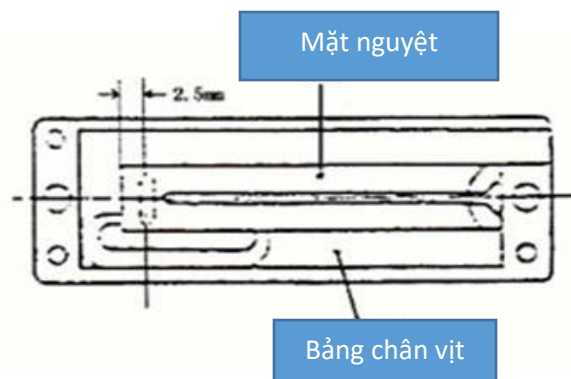
ốc điều chỉnh của đường may cơ bản bên phải

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH VỊ TRÍ CHÂN VỊT TRƯỚC VÀ SAU

Phương pháp điều chỉnh: Khe hở giữa tâm của lỗ kim rơi của mặt nguyệt và bề mặt cuối bên trong của chân vịt là 2.5mm (khi ngừng may), chân vịt được đặt ở cùng một vị trí ở cả hai bên của rãnh dao

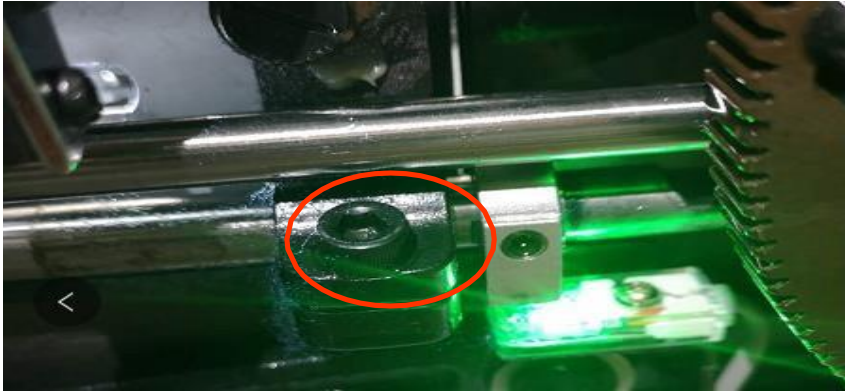
Ảnh hưởng:

1. Nếu vị trí của tâm chân vịt không chính xác dẫn đến vị trí trước sau của thanh nâng chân vịt không chính xác, ảnh hưởng đến thao tác đóng mở của dao cắt chỉ trên
2. Khi may nếu khe hở giữa tâm lỗ rơi kim và chân vịt quá nhỏ, dẫn đến chân vịt và kim va vào nhau dẫn đến gãy kim, đứt chỉ



HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH VỊ TRÍ CỦA TÂM CHÂN VỊT TRƯỚC VÀ SAU

Bước 1: Vị trí ngừng kim, nới lỏng các ốc ở giá đỡ



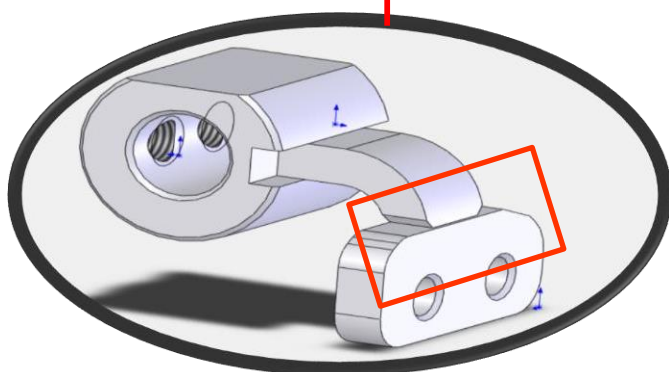
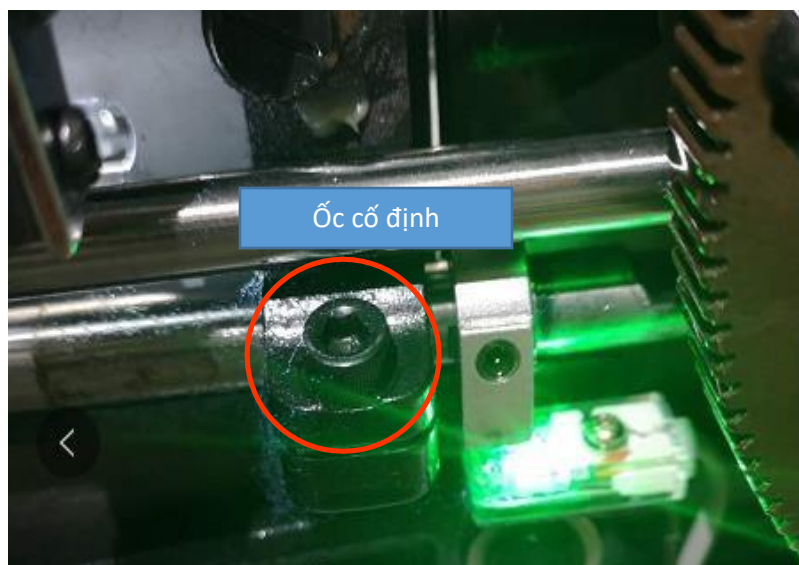
Bước 2: Kéo giá chân vịt sao cho khoảng cách khe hở giữa tâm của lỗ kim rơi trên mặt nguyệt và bề mặt cuối bên trong của chân vịt là 2,5mm (đo bằng thước nơ vít 2,5mm) và siết chặt các ốc gắn của khung giá đỡ



Khoảng cách là
2.5mm

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH ĐỘ THẲNG ĐỨNG CỦA TAY CHÂN VỊT

Phương pháp điều chỉnh: Điều chỉnh độ thẳng đứng của tay chân vịt, nới lỏng các ốc cố định của khung giá đỡ và đặt tay chân vịt ngang bằng với dao cắt, tham khảo hình bên phải.



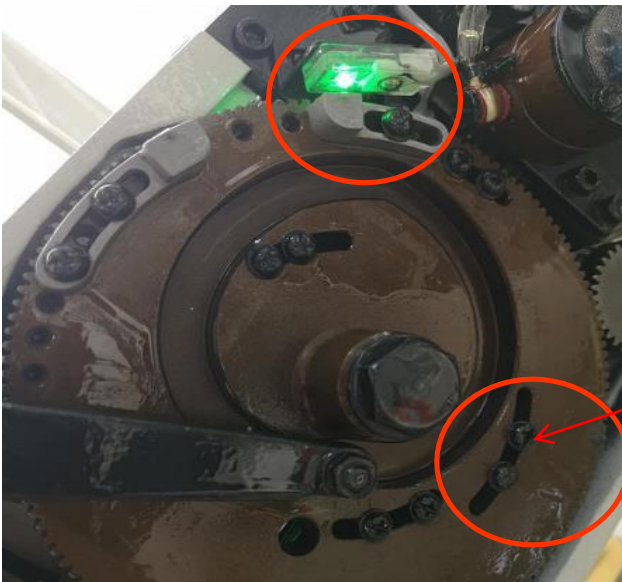
Khung giá đỡ và đặt tay chân vịt
ngang bằng với dao cắt

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH GIẢM TỐC ĐỘ CỦA DAO CẮT

Những điều cần chú ý khi điều chỉnh cục hút giảm tốc độ của đĩa lớn:

Phương pháp điều chỉnh: Trên đĩa lớn, đặt cực S của cục hút giảm tốc độ hướng ra ngoài, khi cảm biến đi qua cực S của cục hút giảm tốc độ, đèn tín hiệu màu xanh lá cây sáng, tức là nhận được tín hiệu giảm tốc, thì tốc độ trục chính giảm xuống tốc độ trục chính của dao cắt được chỉ định (mặc định P03-800).

Ảnh hưởng khi điều chỉnh: Cục hút giảm tốc độ trên đĩa lớn thông thường không nên tháo ra, nếu không sẽ ra ra tình trạng khi dao cắt ở tốc độ cao tạo nên âm thanh lớn, dao cắt không theo độ cao được chỉ định dẫn đến việc cắt không trúng vào vải, hoặc trường hợp dao hạ sớm, dao cắt va chạm vào chân vịt.



Bộ phận trên cùng của dao dùng để điều chỉnh vị trí trước sau, ảnh hưởng trực tiếp tới thời gian của dao cắt

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH VỊ TRÍ NGỪNG KIM

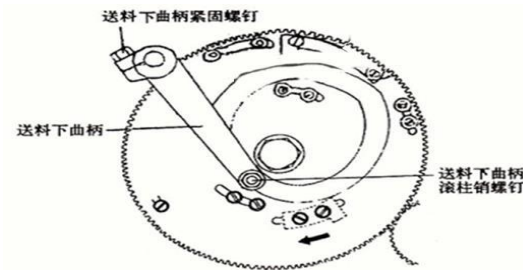
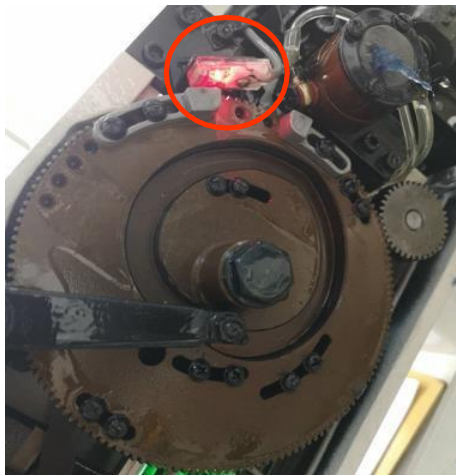
Phương pháp điều chỉnh: Khi ở trạng thái ngừng máy, tâm con lăn thẳng hàng với vạch chia độ trên đĩa lớn như trong hình bên dưới và tín hiệu ngừng máy cho biết đèn đỏ đã bật.

Ảnh hưởng: Nếu vị trí ngừng máy không chính xác sẽ ảnh hưởng đến hiệu quả may, nếu máy ngừng máy trước dẫn đến kết thúc đường khuy, khuy may sẽ bị thiếu đi vài mũi, nếu ngừng máy trễ hơn thì khi may khuy tiếp theo, phần đầu bắt đầu may và kết thúc may sẽ không trùng nhau.

Tâm con lăn thẳng
hàng với vạch đầu tiên
trên đĩa lớn



Tín hiệu ngừng máy,
đèn đỏ sáng



HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ -- ĐIỀU CHỈNH VỊ TRÍ CỦA TAY QUAY DƯỚI ĐƯA VẢI

Phương pháp điều chỉnh: Ở trạng thái ngừng máy, nới lỏng ốc cố định của tay quay dưới đưa vải, khoảng cách giữa tay quay và vỏ máy là 1,5-2mm và không được chạm vào vỏ máy

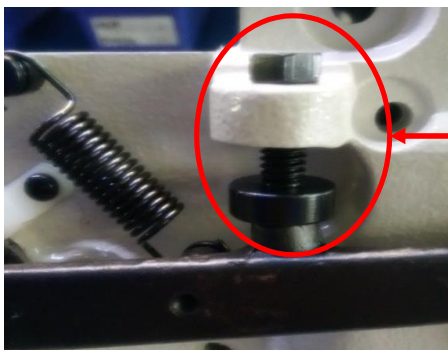
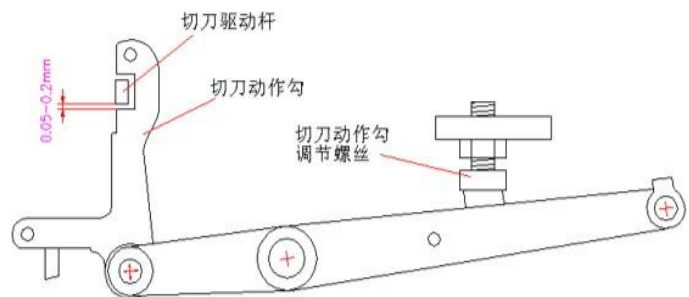


ốc cố định
của tay quay



HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – VỊ TRÍ MÓC CỦA DAO CẮT

Phương pháp điều chỉnh: Chuyển động tay quay, điều chỉnh cán dao cắt đến điểm thấp nhất, để dao cắt hoạt động móc lên trên cán dao cắt. Nếu không móc lên được, điều chỉnh ốc của dao cắt, khe hở giữa rãnh của cán dao cắt và móc của dao cắt là 0.05~0.2mm。 (Giá trị mặc định của tham số P33 điều chỉnh trong mức 80-100, chống dao cắt khi bắt đầu may)



Ốc điều chỉnh móc của dao cắt

HƯỚNG DẪN ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ – ĐIỀU CHỈNH DAO CẮT TRƯỚC SAU

Những điều cần chú ý và phương pháp điều chỉnh:

Phương pháp điều chỉnh: Nới lỏng ốc cố định của trục lăn, siết chặt ốc một chút, nhấn vào trục nâng chân vịt, kiểm tra

ĐIỀU CHỈNH PHẦN CƠ- ĐIỀU CHỈNH VỊ TRÍ DAO CHÉM

Ốc điều chỉnh vị trí của kéo

Các bước: Hình 1 ở vị trí chờ, đầu trước của kéo nhô ra bên phải 2mm mở bằng tay để mở mặt kéo về vị trí tối đa, kim phẳng theo chiều dọc

Nhô ra 1,5-2mm

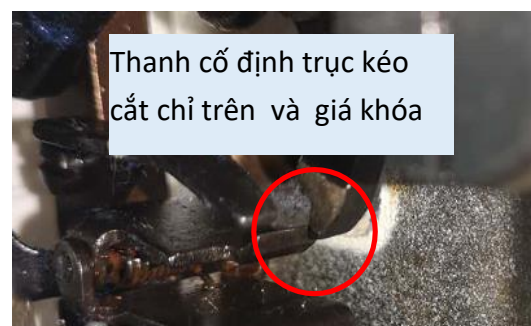
với mép trong của bề mặt kéo. Hình 3 Nhấn cần nâng chân vịt để kiểm tra xem kéo có di chuyển về phía ngoài cùng bên phải không và kéo không vượt quá rãnh của chân vịt.



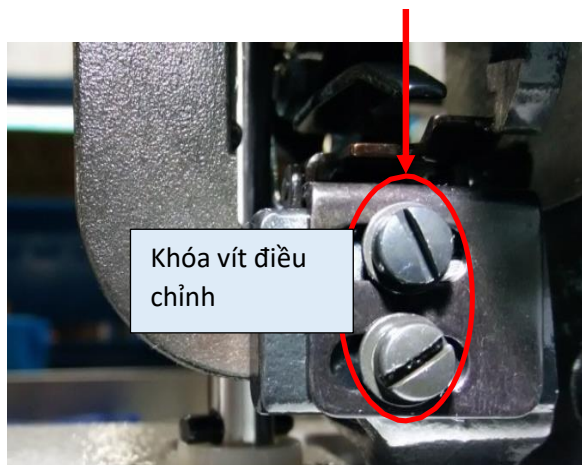
Không vượt quá rãnh chân vịt khi di chuyển đến đầu bên phải

Cách điều chỉnh và tiêu chuẩn:

Điều chỉnh thời gian kẹp chỉ của kéo, nói lỏng ốc vít, di chuyển giá khóa để điều chỉnh. Trục kéo cắt chỉ trên tiếp xúc với giá khóa khoảng 2mm. Khi di chuyển khóa kéo về phía trước sẽ làm giảm thời gian giữ chỉ, và ngược lại sẽ làm tăng thêm thời gian giữ chỉ. (như hình dưới)



Thanh cố định trục kéo cắt chỉ trên và giá khóa



Cách điều chỉnh và tiêu chuẩn: 1. Điều chỉnh thời gian mở của kéo cắt chỉ trên. Nới lỏng các vít cố định của tấm A và B, di chuyển tấm B qua lại và cạnh của tấm B ngang với tâm của rãnh dao, siết chặt các vít.

Hiệu ứng điều chỉnh: Thời gian mở và cắt quá chậm, đường may bắt đầu sẽ bị cong, còn thời gian mở và cắt quá sớm thì sẽ bị bung chỉ đồng thời không bao được đầu chỉ.

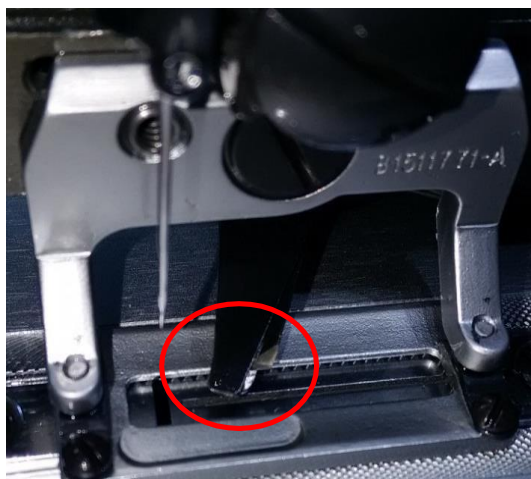
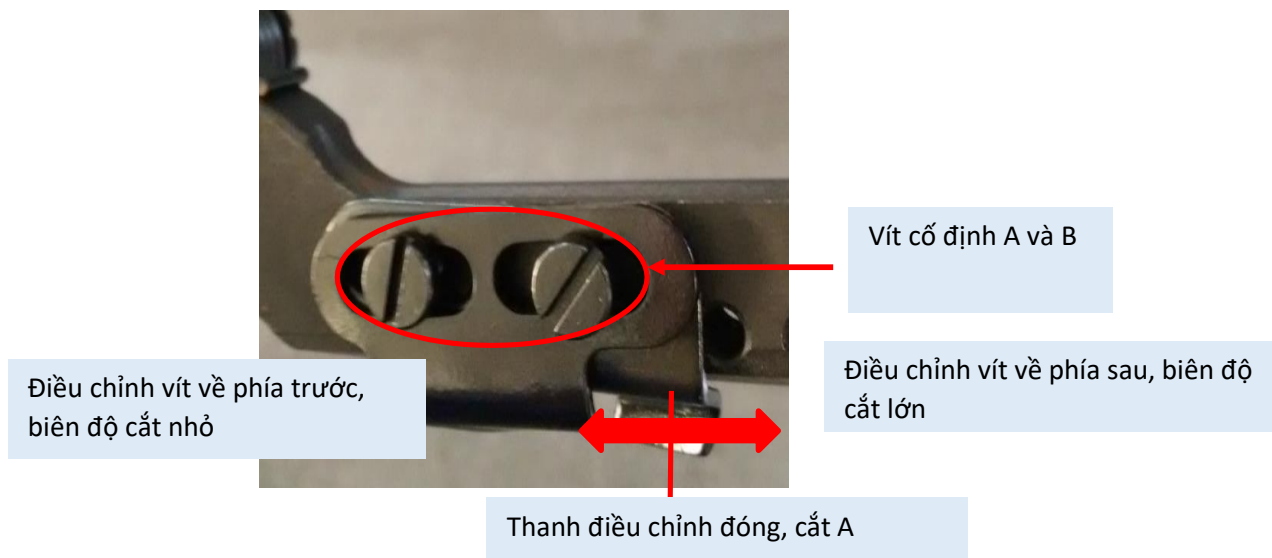


Cách điều chỉnh và tiêu chuẩn: Điều chỉnh biên độ của kéo, nói lỏng các vít cố định của A và B và di chuyển qua lại tấm A. Khi đóng mặt kéo, khoảng cách gối lên nhau giữa dao di chuyển và dao cố định vẫn là 0.5~0.8mm, ngay cả sau khi cắt chỉ, dùng tay bóp miệng kéo vẫn cảm thấy có khe hở.

Lưu ý: Khi siết chặt các vít cố định của tấm A và B, phải đẩy miếng điều chỉnh lực cắt của tấm A và siết chặt các vít vào chân vít. Nếu không, miếng điều chỉnh lực cắt đóng tấm A quá thấp sẽ gây ra bề mặt kéo đóng mở va đập vào miếng điều chỉnh lực cắt tấm chữ A, gây biến dạng và hư hỏng bề mặt kéo cắt.

Hiệu ứng điều chỉnh:

1. Nếu vị trí không đúng, khi nhắc chân vịt lên, khung xoay kéo sẽ bị kẹt và không thể di chuyển trơn tru.
2. Nếu vít A nghiêng về phía trước, sẽ dẫn đến việc đóng mở của kéo chỉ trên dụng phải miếng điều chỉnh đóng và cắt của tấm A, gây biến dạng và hư hỏng lỗ mở và đóng của kéo.
3. Nếu A quá lùi phía sau sẽ khiến kéo cắt chỉ liên tục, không kẹp được chỉ.

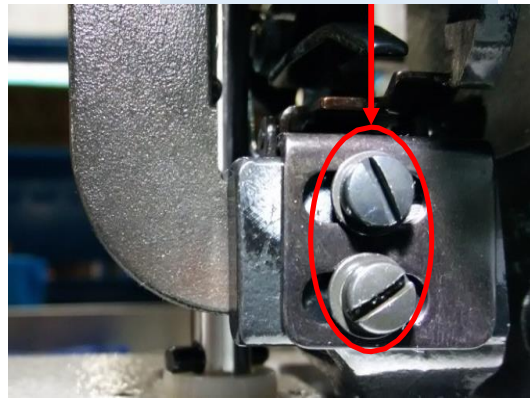
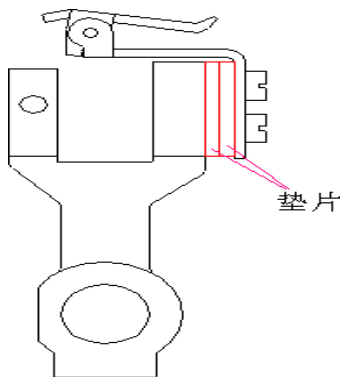


Cách điều chỉnh và tiêu chuẩn: Khi bắt đầu may, không thể điều chỉnh vị trí chỉ trên. Hãy nói lỏng các vít của giá khóa và thêm hoặc giảm miếng đệm để đạt đến vị trí 0 ~ 1mm từ mặt kéo đến tâm của rãnh kéo.

Chú ý:

1. Vì kéo chỉ trên có liên quan với vị trí của kẹp chỉ trên nên phải xác định được vị trí liên quan của bảng thao tác kéo chỉ trên sau đó mới bắt đầu đều khiển đầu chỉ.
2. Nếu mặt kéo quá nghiêng về bên phải, đường chỉ trên sẽ lệch quá về bên trái của mũi chỉ, dẫn đến tình trạng không móc được chỉ.

Khóa vít điều chỉnh

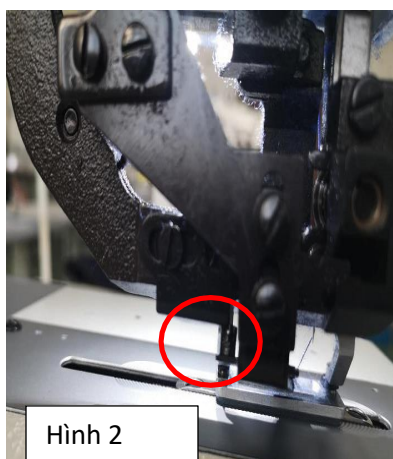


Cách và các bước điều chỉnh:

1. Dùng tay lắc tay quay, kiểm tra trục kéo chỉ trên và giá khóa sắp xếp gối lên nhau 0.1mm, sẽ có hình dạng như Hình 1
2. Trạng thái chuẩn bị cắt của kéo như Hình 2
3. Nói lỏng vít cố định tay quay an toàn đường chỉ trên như Hình 3, điều chỉnh cho mặt kéo cách vạch an toàn 0.5mm như Hình 4
4. Vặn chặt các vít cố định của tay quay an toàn sau khi điều chỉnh Hình 3



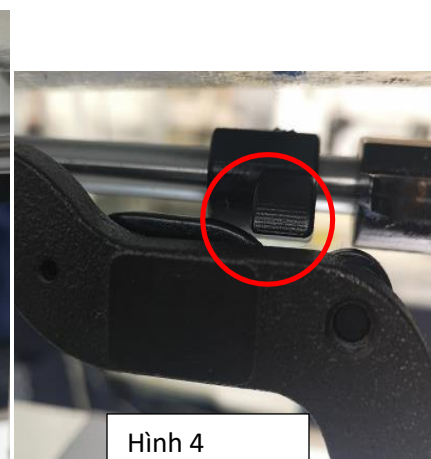
Hình 1



Hình 2



Hình 3

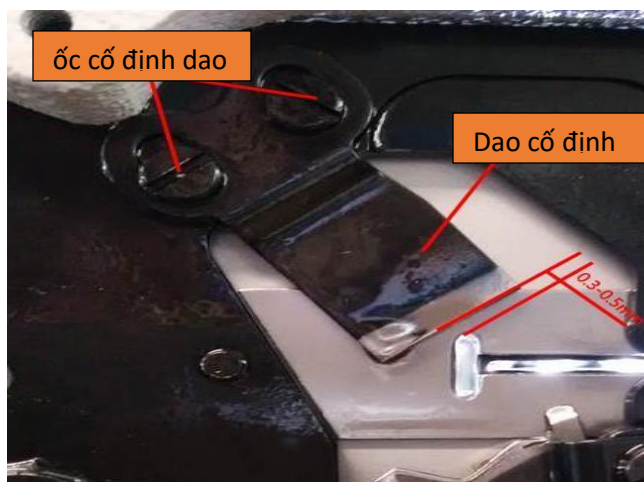


Hình 4

Cách điều chỉnh và tiêu chuẩn:

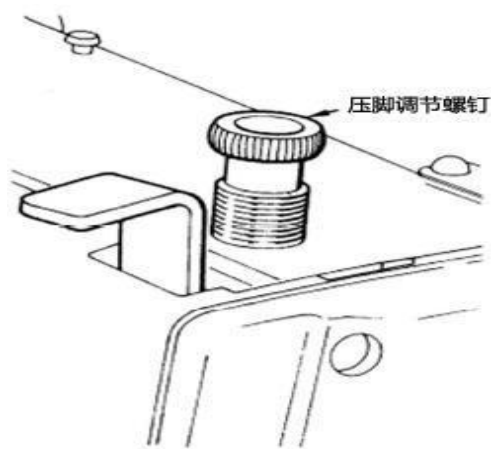
Tiêu chuẩn điều chỉnh vị trí dao: Nới lỏng vít cố định của dao và mép dao cách lỗ ovan trên tấm kim 0.3-0.5mm (Lưu ý: Khoảng cách giữa dao cố định và lỗ ovan quá nhỏ và nó có thể hỏng, gây kim trong quá trình may), chỉ cần siết chặt lại con vít.

Điều chỉnh vị trí của miếng quạt chỉ: nới lỏng vít cố định của thanh quạt chỉ, di chuyển miếng quạt chỉ sao cho đỉnh của 3 góc bằng với lưỡi dao di chuyển được, đáy của tam giác bằng với mặt bên của dao di chuyển(Lưu ý: Nếu thời gian quạt chỉ quá muộn, chỉ trên và chỉ dưới vẫn sẽ ở mặt trước thừa khuy) chỉ cần siết chặt các vít.(như hình dưới)



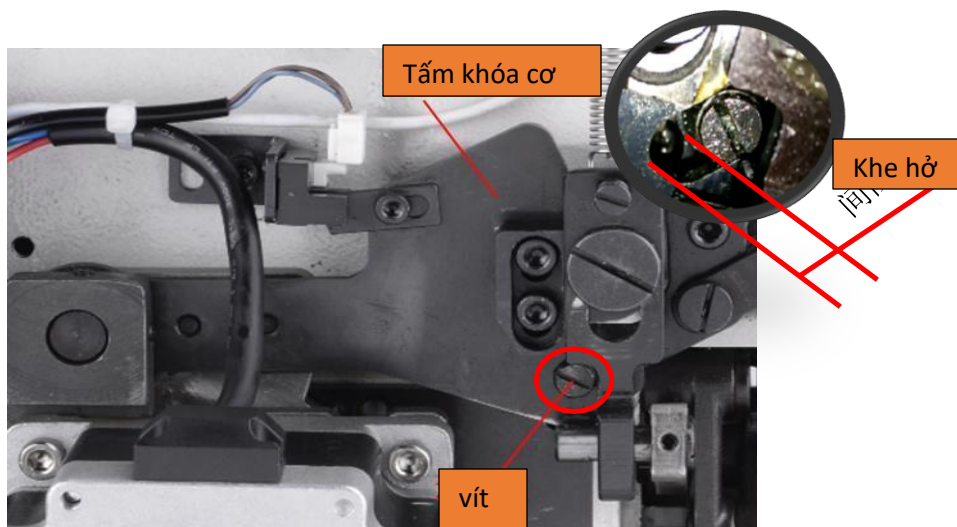
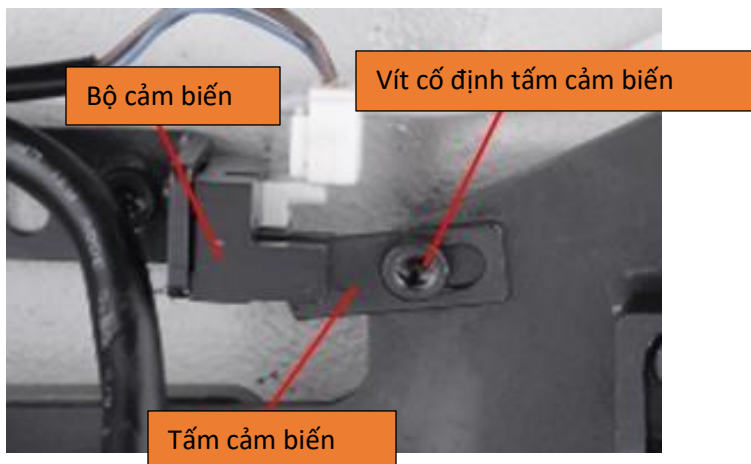
Tiêu chuẩn điều chỉnh: Khi may, vải sẽ không bị gấp nếp, đưa vải mượt, đường may cân đối

Cách điều chỉnh: Vặn chặt vít điều chỉnh chân vịt để tăng lực ép của chân vịt và nới lỏng các vít điều chỉnh chân vịt để giảm lực ép của chân vịt. Tiến hành may thử để xác nhận điều chỉnh đã ổn chưa.



Tiêu chuẩn điều chỉnh: sau khi bật thay đổi vị trí tự động, khoảng cách giữa tấm khóa cơ và chốt chuyển động là 3mm.

Cách điều chỉnh: nới lỏng vít cố định tấm cảm biến, điều chỉnh tấm cảm biến lên và xuống so với bộ cảm biến, chỉnh hướng lên trên. Khe hở sẽ lớn hơn sau khi bật thay đổi vị trí tự động và sẽ nhỏ hơn khi thực hiện điều chỉnh hướng xuống. Khởi động lại thay đổi vị trí tự động để kiểm nghiệm có khe hở giữa tấm khóa cơ và chốt chuyển động không.

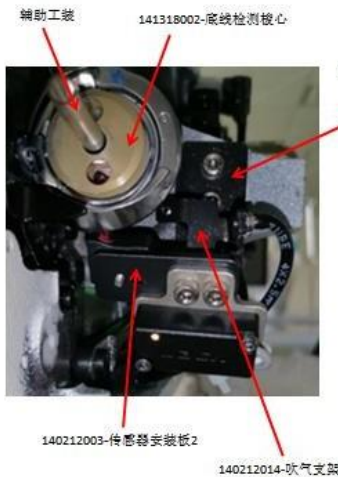




1. Sử dụng vít để đính vòng đệm vào tấm đồng của bộ cảm biến chỉ trên.
2. Lắp các bộ phận trên và các tấm cách nhiệt lên vỏ máy để đảm bảo tập kẹp chỉ không va chạm với tấm đồng và khe hở lớn hơn 1mm.
3. Điều chỉnh bề mặt tiếp xúc giữa lò xo cuộn chỉ và tấm đồng để tránh làm mòn và đứt lò xo. (chiều dài của tấm đồng có thể cắt xén cho phù hợp)
4. Tấm đồng chỉ tiếp xúc với lò xo cuộn chỉ và không tiếp xúc với các bộ phận kim loại khác. Nhập lệnh M39 và quan sát giá trị tiếp xúc của tấm đồng và lò xo cuộn chỉ là 1, giá trị không tiếp xúc là 0. Lò xo cuộn chỉ hoạt động linh hoạt, cũng có thể thử máy không luôn chỉ để kiểm tra độ nhạy của bộ cảm biến. Nếu tín hiệu bình thường, giao diện sẽ hiển thị cảnh báo ALR-7, nếu không hiển thị có nghĩa là có vấn đề.
5. Trong quá trình may thử phải đảm bảo lượng chuyển động của lò xo cuộn chỉ, nếu không phải điều chỉnh lại toàn bộ vị trí trước sau của tấm đồng.

1

2



140212004-传感器安装板3

气源箱

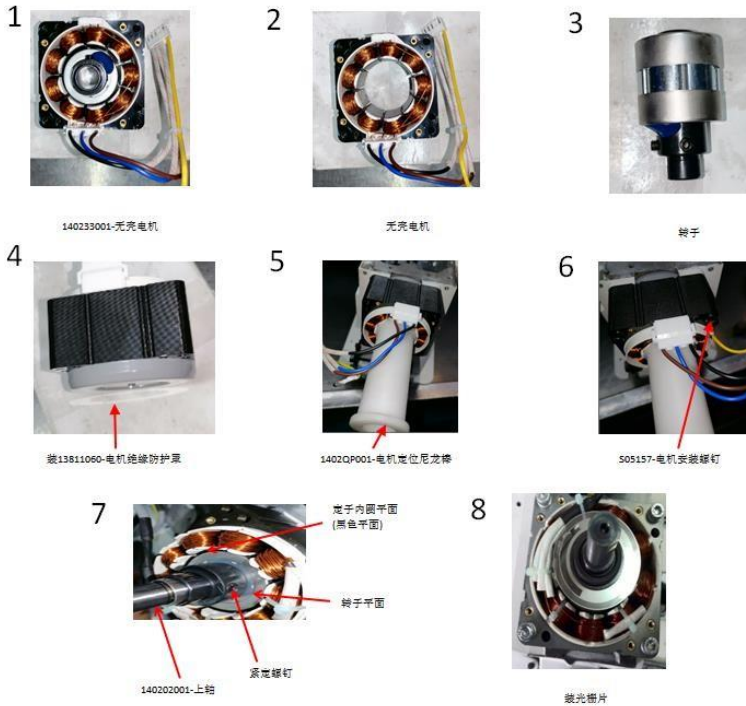
42130096-手动开关



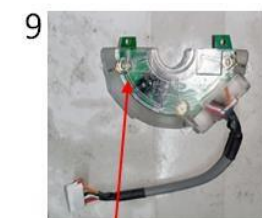
3



Các bước	Nội dung các bước	Yêu cầu các bước
1	Bật nguồn điện và kiểm tra xem ống kính cảm biến có sáng lên không	Nếu không sáng hãy kiểm tra dây dưới kết nối đúng chưa, ấn kiểm tra nút P35 xem có ra 1 không. Nếu không có vấn đề gì thì kiểm tra những chỗ khác
2	Bật nguồn khí lên và di chuyển công tắc qua mép phải, kéo nắp nguồn khí lên để điều chỉnh áp suất của áp kế khoảng 2Mpa(tùy theo hiệu ứng thổi khí mà điều chỉnh áp suất thích hợp)	Đường dẫn khí không được rò khí
3	Dùng dụng cụ hỗ trợ lắp đặt 141318002- (.....), điều chỉnh vị trí lắp của tám cảm biến 2 và 3 để giữ cho đèn báo trên bộ phận chỉ dưới luôn sáng hoặc nhấp nháy với tần số cao, siết chặt ốc vít	
4	Điều chỉnh vị trí của giá khí, để đầu nối hơi tạo thành một dòng khí một đầu có thể thổi tới ống kính kiểm tra chỉ dưới, một đầu có thể thổi tới ổ điện.	Tham số của hộp điện P45 được đặt thành 25(thời gian thổi là 0.25s), cài đặt góc của P46 là 100(thừa khuy 100 mũi thổi 1 lần) Lưu ý: nhân viên điều chỉnh có thể điều chỉnh giá trị thành 2 để thuận tiện cho việc quan sát khí có thổi bình thường không. Đặt P47 thành 0 (báo động ngay sau khi thừa khuy)
5	Sau khi điều chỉnh, cuộn chỉ dưới sẽ bị rớt chỉ(không rớt hết hoàn toàn), may thử ít nhất 5 lần báo động sẽ bình thường.	Khi báo động, cuộn chỉ chuyên dụng.....
6	Như Hình 3 ở trên: khi bị rớt chỉ cố gắng đừng cuộn chỉ rớt	Tăng độ căng của chỉ đến độ thích hợp



Các bước	Nội dung các bước	Yêu cầu các bước
1	Hình 1: lấy rotor của động cơ 140233001 (xem Hình 2, Hình 3)	Cẩn thận bị kẹt tay
2	Hình 4: đặt tấm bảo vệ cách điện của động cơ 13811060 che lên động cơ không có vỏ	
3	Hình 5: Sử dụng thanh định vị động cơ 1402QP001 để lắp vào động cơ không có vỏ được trang bị tấm cách điện.	
4	Hình 6: Sử dụng vít S05157 để cố định động cơ lên vỏ máy, thanh định vị động cơ có thể chuyển động linh hoạt.	Sử dụng vít S05157 để cố định dây nối đất(màu vàng) và phía trên bên phải của động cơ không có vỏ.
5	Hình 7: Lắp rotor vào trục trên, xoay vít cố định thứ 2 để căn chỉnh đầu nhỏ của trục trên. Mặt cắt của rotor với vòng trong của xtato được căn chỉnh hợp lí	Hình lục giác được cắm vào vít cố định rotor, để rotor từ từ lắp vào xtato
6	Hình 8: Lắp màng lưới, có chữ A4-720 hướng ra ngoài(nghĩa là phần cuối của lỗ vít hướng về phía động cơ không có vỏ) mặt phẳng được căn chỉnh với rãnh rotor.	Ngoại lực không thể chạm vào màng lưới để tránh làm hỏng lưới.



编码器电机盖



10

编码器电机盖

951S15011-十字螺钉



11

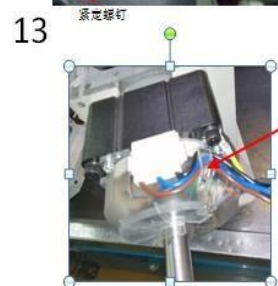
原配螺钉



12

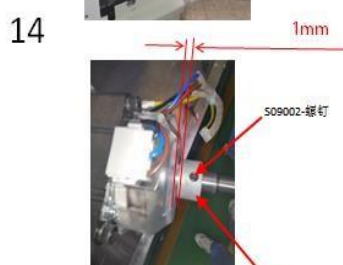
951S15011-十字螺钉

上电机盖



13

卡线槽



14

1mm

10208001-电机防尘罩

Các bước	Nội dung các bước	Yêu cầu các bước
7	Hình 10: Dùng vít chữ thập 951S15011 cố định vỏ động cơ mã hóa lên động cơ không vỏ.	Khi lắp đặt vỏ động cơ mã hóa chú ý tránh chạm vào tấm lưới
8	Hình 11: Điều chỉnh vị trí trên dưới của màng lưới sao cho màng lưới nằm ngay giữa rãnh cảm ứng của bảng mạch. Vặn chặt vít trên màng lưới, dùng tay xoay trục trên, tấm màng lưới nằm giữa, vặn chặt lại ốc vít.	Chú ý tránh làm xây xước màng lưới
9	Hình 12: Sử dụng vít chữ thập 951S15011 cố định nắp động cơ với động cơ không vỏ	
10	Hình 13: Lắp các dây tên động cơ không vỏ theo thứ tự màu nâu, xanh lam và màu đen(tức là cách vị trí khe cắm thẻ theo thứ tự xa nhất, giữa và gần nhất)	
11	Hình 14: Sử dụng vít S09002 cố định nắp che bụi động cơ vào trục trên, mặt cắt của nắp che bụi của motor và mặt cắt của nắp motor là 1mm.	Khi chuyển động nắp che bụi của động cơ không đụng trúng nắp.

LINH KIỆN CHUYÊN DÙNG

Danh sách linh kiện dệt kim **781GK**

STT	Mã linh kiện	Mã sản phẩm	Tên
1	14021500400	JK-T781GK-0801	Mặt nguyệt(vải dệt kim)
2	14131600100	JK-T1790GK-0591	Chân vịt
3	140212013	JK-T781GK-0430	Bộ nạp vải
4	14021800200	JK-T781GK-0321	
5	41317001	JK-T1790K-0637	Kim máyDP×5KN #11

Danh sách linh kiện đầu chỉ ngắn **781GX**

STT	Mã linh kiện	Mã sản phẩm	Tên
1	14021500300	JK-T781G-0801	Mặt nguyệt(đầu chỉ ngắn)
2	4131602700	JK-T1790B-0591	Chân vịt(đầu chỉ ngắn)
3	140212001	JK-T781G-0430	Bộ nạp vải
4	4021800500	JK-T781-0311	
5	40217002	JK-T781-0547-1	Kim máyDP×5 12#

LINH KIỆN CHUYÊN DÙNG- LINH KIỆN KIỂM TRA CHỈ DƯỚI

STT	Mã linh kiện	Mã sản phẩm
1	140212014	Giá thổi khí JK-T781G-1601
2	42136010	Đầu nối ống khí JK-T5878-78-1108
3	140212018	Tấm lắp van JK-T781G-1603
4	140236002	JK-T781G-1604Y型三通8-4-4
5	S05115	" Bu lông và ê cu GB/T 70.1-2000, M4×6(Viên hoa, mạ Niken)"
6	421S13049	Vít JK-T5878-78-3409 M3×12
7	14183000400	Bộ cảm biên chỉ dưới MT-90C-43-006
8	140212002	Tấm gắn bộ cảm biên 1 JK-T781G-0364
9	140212003	Tấm gắn bộ cảm biên 2 JK-T781G-0365
10	140212004	Tấm gắn bộ cảm biên 3 JK-T781G-0366
11	41312003	Giá cô định ống dậu JK-T1790S-0113
12	S04080	Vít GB/T 823-1988 M4×4(mạ Niken)
13	421S13035	Vít JK-T5878-78-0178 M4×8
14	421S13038	Vít JK-T5878-78-3108 M3×6
15	40111005	JK-T1850-1015线扣
16	402S11003	Vít JK-T781-0103
17	41845224	Ống khí JK-T10080B-20-014 φ4×2.5 màu đen
18	41845224	Ống khí JK-T10080B-20-014 φ4×2.5 màu đen

