

TIẾNG VIỆT

**AC-172N-1790AN
HƯỚNG DẪN CÀI ĐẶT**

1. XÁC NHẬN VỊ TRÍ CỦA BẢNG CÀI ĐẶT SẴN VÀ TẮM KẸP PHỤ

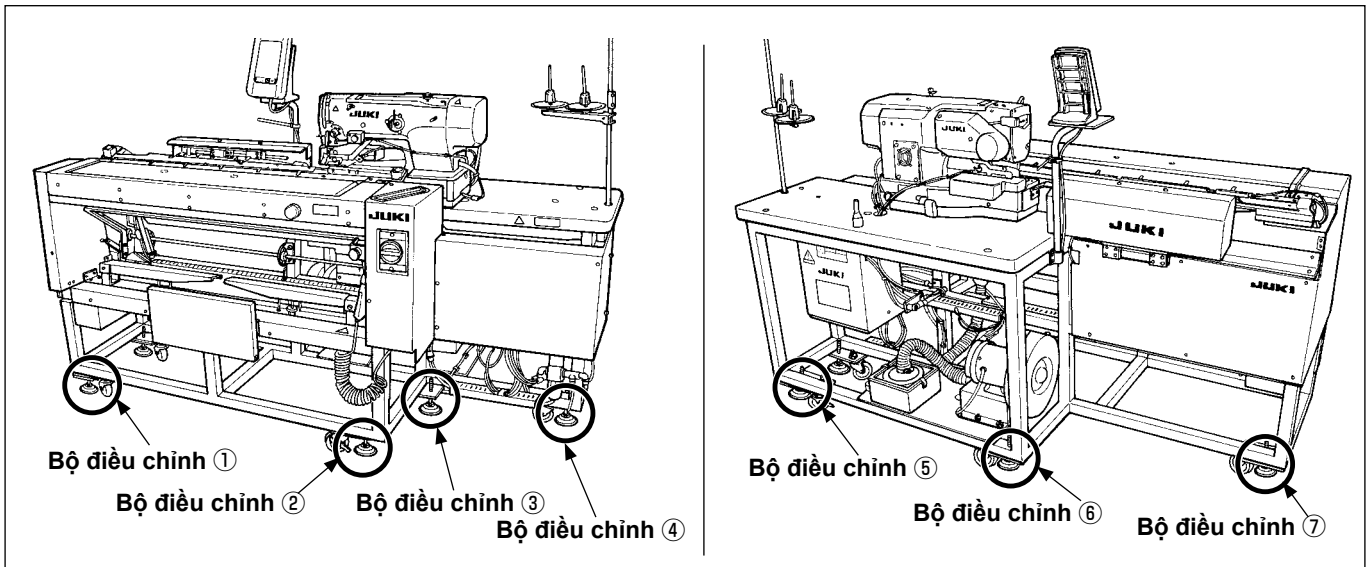
Khi bạn lắp đặt máy may tại nhà máy của mình, hãy nhớ điều chỉnh các bộ điều chỉnh và kiểm tra xem máy may đã được lắp đặt đúng cách chưa. Kiểm tra liên kết giữa bảng cài đặt sẵn và tấm kẹp phụ theo các bước của quy trình được mô tả bên dưới.

1-1. Chuẩn bị cấp điện và cấp khí

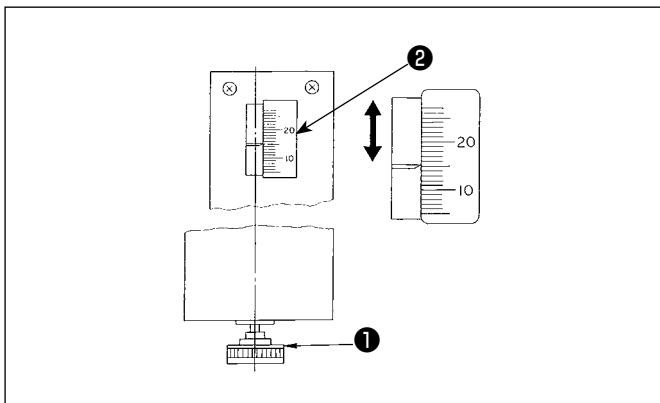
Tham khảo mục “1.3-2. Kết nối nguồn điện” và mục “1.3-3. Lắp đặt ống khí” trong Hướng dẫn sử dụng.

1-2. Chuẩn bị các bộ điều chỉnh

Xoay bộ điều chỉnh (① - ⑦) cho đến khi chúng tiếp xúc với sàn nhà. Sau khi chúng tiếp xúc với sàn nhà, hãy xoay bộ điều chỉnh một vòng theo chiều kim đồng hồ để nâng chúng lên.



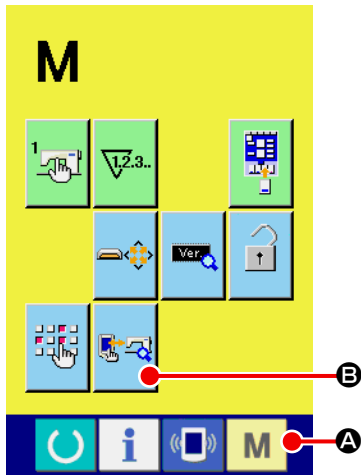
1-3. Chuẩn bị thiết bị




Kiểm tra để đảm bảo rằng dung sai của đường may được cài đặt là 21 mm. Nếu không, điều chỉnh dung sai của đường may thành 21 mm.

Lắp nút điều chỉnh cài đặt sẵn ① đi kèm trong hộp công cụ vào lỗ, và xoay nút để cài đặt dung sai đường may thành giá trị được chỉ ra theo điểm đánh dấu (21 mm) ②. Sau khi điều chỉnh, trả nút ① về hộp dụng cụ để tránh nó bị mất.


1-4. Chuẩn bị thiết bị

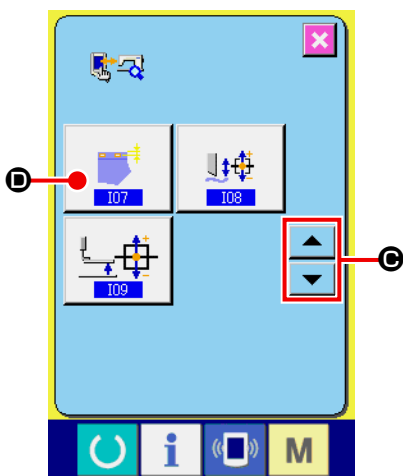


① Hiện thị màn hình nhập dữ liệu


Chỉ trên màn hình nhập dữ liệu (xanh lam), mới có thể chọn mẫu may. Trên màn hình may (xanh lục), nhấn  để hiển thị màn hình nhập dữ liệu (xanh lam hoặc hồng).

② Hiện thị chương trình kiểm tra

Khi bạn nhấn giữ **M** **A** trong ba giây, sẽ hiển thị  **B** trên màn hình. Hiện thị màn hình chương trình kiểm tra bằng cách nhấn nút này.




③ Hiện thị chế độ điều chỉnh bộ điều chỉnh

Hiện thị chế độ điều chỉnh bộ điều chỉnh 107 bằng cách nhấn 

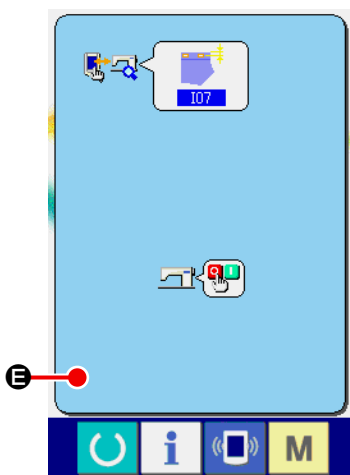


C.

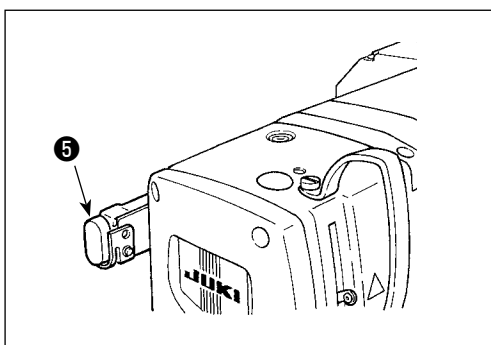
④ Bắt đầu chế độ điều chỉnh bộ điều chỉnh

Sau khi màn hình chế độ điều chỉnh của bộ điều chỉnh **E** được hiển thị khi nhấn  **D**, nhấn công tắc dừng đầu máy **5**. Sau đó, thiết bị cài đặt sẵn di chuyển về phía trước và tấm vải đi lên. Đặt thước đo điều chỉnh và điều chỉnh bộ điều chỉnh.

Sau khi bạn đã hoàn thành việc điều chỉnh bộ điều chỉnh, hãy tháo thước đo điều chỉnh và nhấn công tắc đầu máy để đưa tấm vải và thiết bị cài đặt sẵn về vị trí ban đầu của chúng. Sau đó, TẮT công tắc nguồn để thoát khỏi chế độ điều chỉnh của bộ điều chỉnh.



CẢNH BÁO : Không TẮT nguồn khi đang cài đặt sẵn đang di chuyển về phía trước ở chế độ điều chỉnh của bộ điều chỉnh.



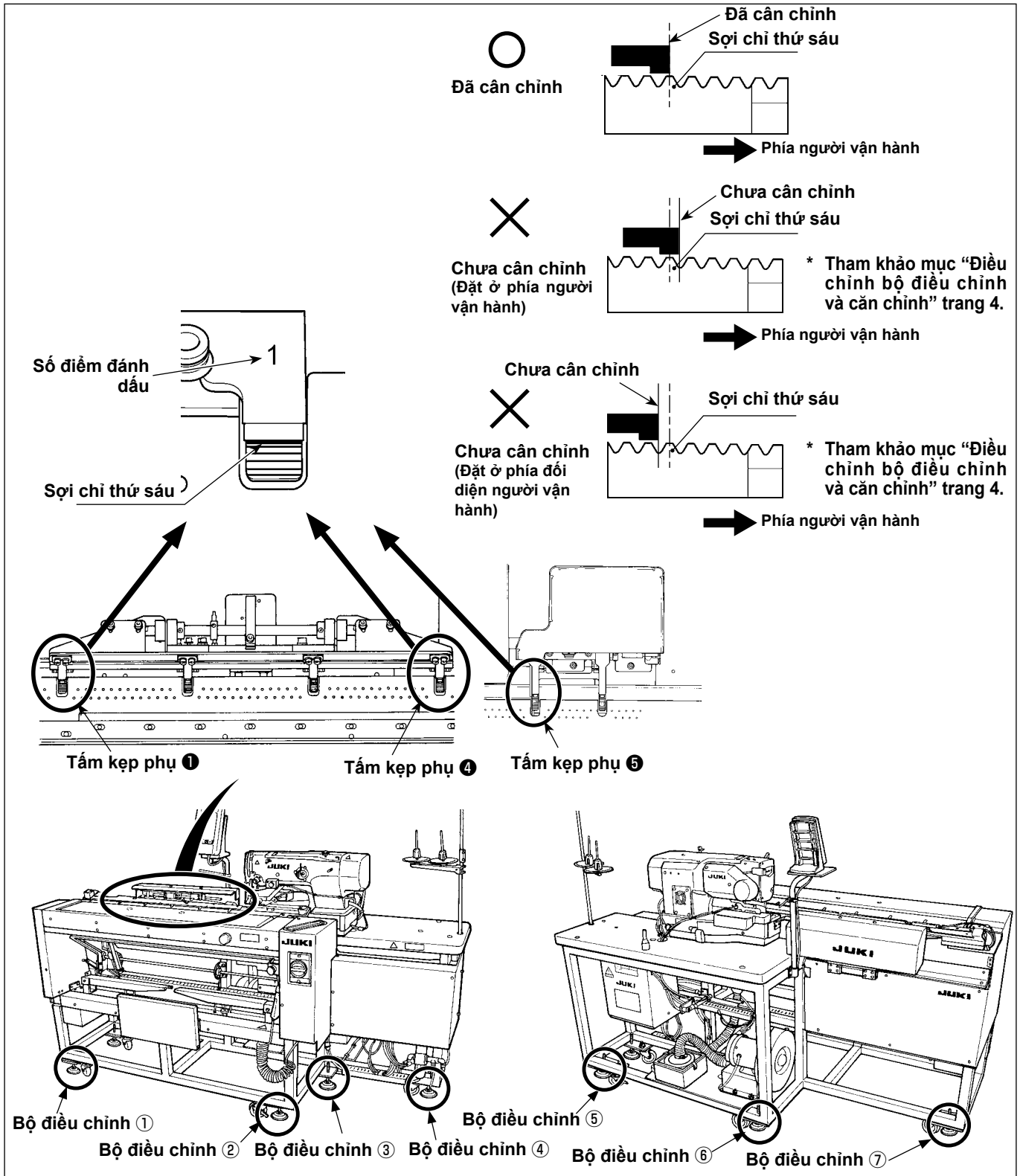
1-5. Xác nhận vị trí của bảng cài đặt sẵn và tấm kẹp phụ

Đặt thước đo điều chỉnh, có cùng số điểm đánh dấu với số của tấm kẹp phụ ①, ④ hoặc ⑤, trên bảng cài đặt sẵn. Kiểm tra xem sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ có thẳng hàng với thước đo điều chỉnh hay không. Nếu không, hãy điều chỉnh vị trí của bảng cài đặt sẵn và thiết bị kẹp phụ theo các bước của quy trình trong mục “■ Điều chỉnh bộ điều chỉnh và căn chỉnh” trang 4.



CẢNH BÁO : Kiểm tra tình trạng căn chỉnh giữa thước đo và các vị trí kẹp phụ quan sát từ phía trên tấm vải và không chạm vào các thiết bị.

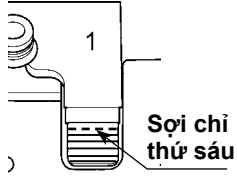
(Chú ý) Trước khi điều chỉnh vị trí của bảng cài đặt sẵn và các tấm kẹp phụ, hãy kiểm tra xem sợi chỉ thứ 6 của các tấm kẹp phụ ①, ④ và ⑤ có bị dịch chuyển về phía trước hoặc ra phía xa người vận hành so với thước đo hay không. Nếu các tấm kẹp phụ bị dịch chuyển toàn bộ, thì cần phải điều chỉnh dung sai của đường may.



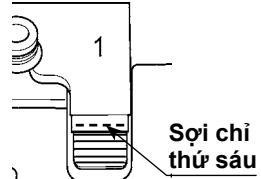
■ Điều chỉnh bộ điều chỉnh và căn chỉnh

Bước 1

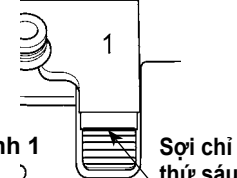
1A-1. Trong trường hợp sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ ❶ bị dịch chuyển về phía trước so với thước đo.



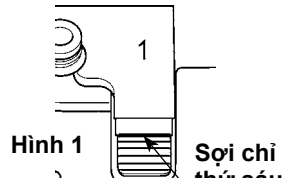
1B-1. Trong trường hợp sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ ❶ bị dịch chuyển về phía sau so với thước đo.



1A-2. Nâng bộ điều chỉnh ⑦ và điều chỉnh bằng cách xoay nó theo chiều kim đồng hồ cho đến khi sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ thẳng hàng với thước đo. Sau đó, chuyển sang bước 2.

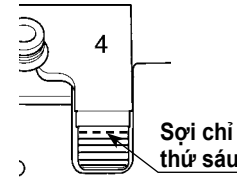


1B-2. Nâng bộ điều chỉnh ❶ và điều chỉnh bằng cách xoay nó theo chiều kim đồng hồ cho đến khi sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ thẳng hàng với thước đo. Sau đó, chuyển sang bước 2.

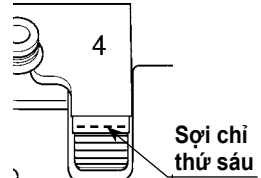


Bước 2

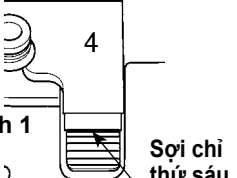
2A-1. Trong trường hợp sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ ❷ bị dịch chuyển về phía trước so với thước đo.



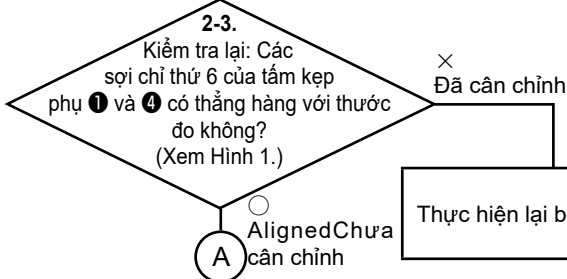
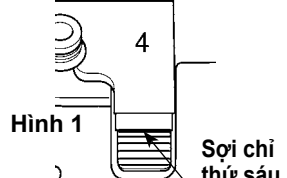
2B-1. Trong trường hợp sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ ❷ bị dịch chuyển về phía sau so với thước đo.



2A-2. Nâng bộ điều chỉnh ③ và ④ và điều chỉnh chúng bằng cách xoay nó theo chiều kim đồng hồ cho đến khi sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ thẳng hàng với thước đo.

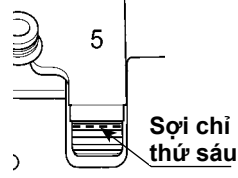


2B-2. Nâng bộ điều chỉnh ② và điều chỉnh bằng cách xoay nó theo chiều kim đồng hồ cho đến khi sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ thẳng hàng với thước đo.

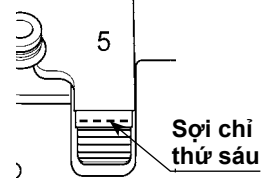


Bước 3

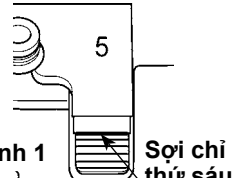
3A-1. Trong trường hợp sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ ❸ bị dịch chuyển về phía trước so với thước đo.



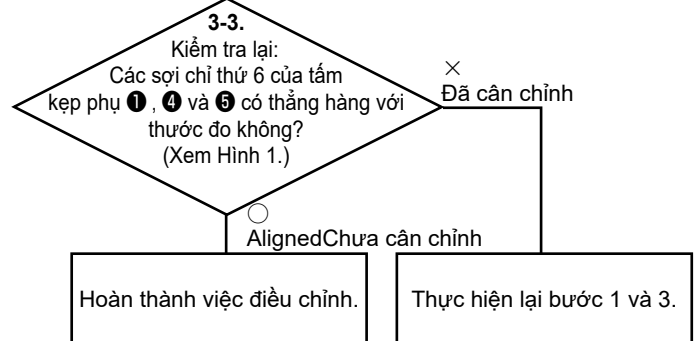
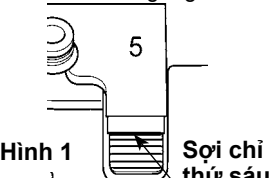
3B-1. Trong trường hợp sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ ❸ bị dịch chuyển về phía sau so với thước đo.



3A-2. Hạ bộ điều chỉnh ⑤ xuống bằng cách xoay ngược chiều kim đồng hồ để điều chỉnh sao cho chúng thẳng hàng với thước đo.

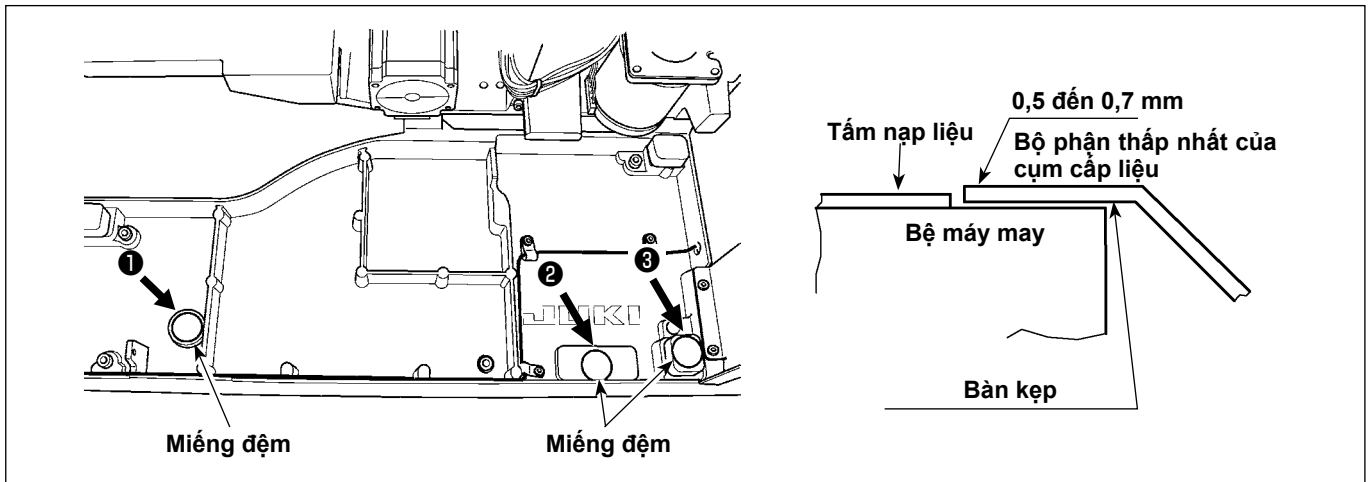


3B-2. Nâng bộ điều chỉnh ⑤ và điều chỉnh bằng cách xoay nó theo chiều kim đồng hồ cho đến khi sợi chỉ thứ 6 của tấm kẹp phụ thẳng hàng với thước đo. gauge.



CẢNH BÁO : Kiểm tra để đảm bảo rằng có một khoảng hở giữa tấm kẹp phụ và bảng cài đặt sẵn. Sau khi hoàn thành điều chỉnh, hãy chắc chắn tháo thước đo điều chỉnh.

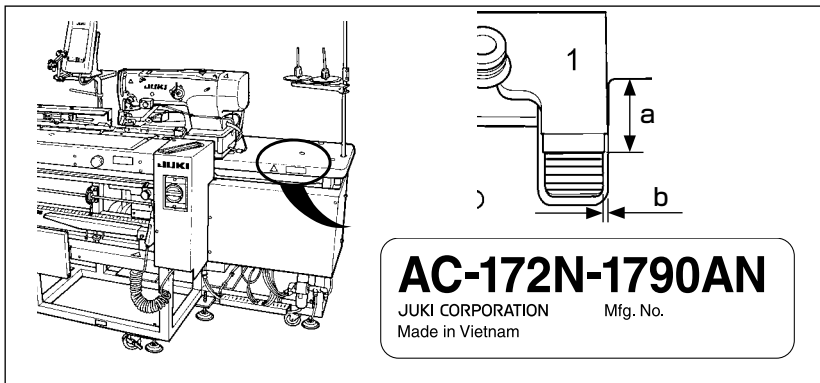
2. ĐIỀU CHỈNH ĐẦU MÁY



Nếu đầu máy đi xuống từ vị trí bình thường do hư hỏng lâu ngày, thì mép gấp của vải và đường may (mép vải) có thể không được căn chỉnh chính xác khi đặt vị trí vải lên đầu máy.

Trong trường hợp khoảng hở nhỏ nhất (chênh lệch về chiều cao) giữa bệ đầu máy và phần nạp liệu là 0,7 mm trở lên, hãy đặt miếng đệm (0,5 mm và 1,0 mm) tại các vị trí ❶, ❷ và ❸ để giảm độ hở (chênh lệch về chiều cao) từ 0,7 mm trở xuống

3. BẢN GHI GIÁ TRỊ ĐƯỢC ĐIỀU CHỈNH



Khi di chuyển thiết bị sau khi bạn đã lắp đặt nó tại nhà máy của mình, hãy nói đất thiết bị theo các kích thước được đưa ra trên tờ thông tin đính kèm

Mfg. No.	a	b
Tám kẹp phụ ❶		
Tám kẹp phụ ❷		
Tám kẹp phụ ❸		