

***TIẾNG VIỆT***

**DDL-7000A-7**  
**Bộ dụng bước dài**  
**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

## 1. Tổng hợp

Bộ dụng cụ bước dài là một bộ phận tùy chọn để thay đổi chiều dài mũi may tối đa thành 7 mm (tiêu chuẩn: 5 mm).

Mẫu máy mục tiêu: DDL-7000AH-7 (cho vật liệu có trọng lượng nặng)

## 2. Danh sách các bộ phận bộ dụng cụ bước dài

Số bộ phận của bộ dụng cụ có bước dài: 40234068 (có bốn răng)

Mô tả	Số bộ phận
Mặt số điều chỉnh mũi may	22971402
Mặt nguyệt	23645807

\* Không cần phải đỗi bàn răng đưa.

Lưu ý) Bộ dụng cụ có bước dài với số bộ phận nói trên có bốn răng.

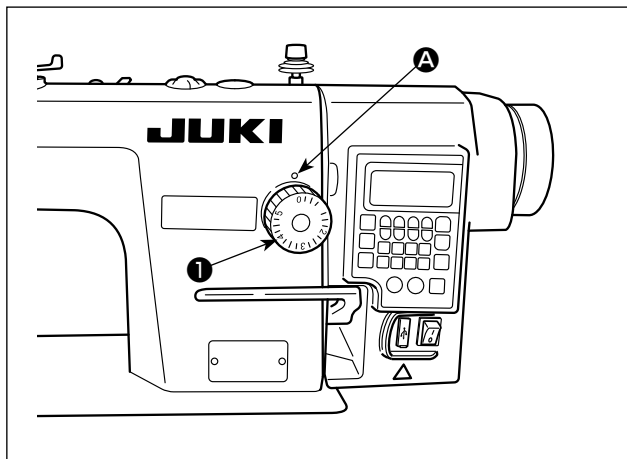
Nếu bạn muốn sử dụng bàn răng đưa có ba răng, hãy chuẩn bộ phận nêu dưới đây.

Mô tả	Số bộ phận
Mặt số điều chỉnh mũi may	22971402
Mặt nguyệt	11062007
Bàn răng đưa	11062601

## 3. Công cụ bắt buộc

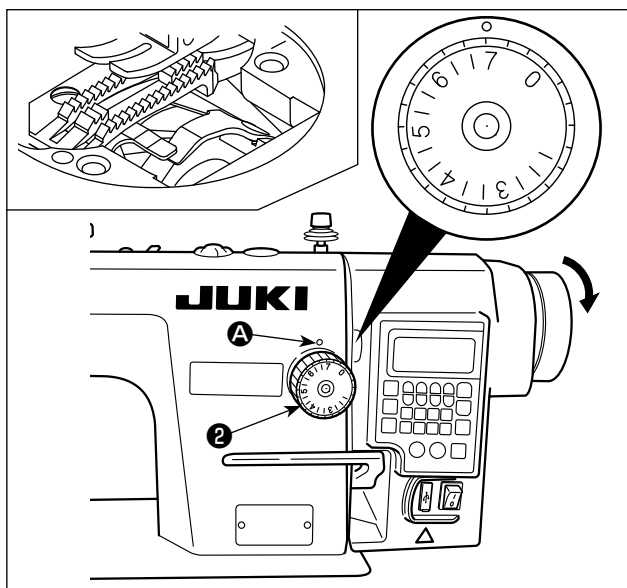
- \* Các loại tuốc-nơ-vít có lưỡi phẳng
- \* Miếng đệm có độ dày 1 mm
- \* Cờ lê hình đĩa, 10 mm

## 4. Quy trình lắp đặt



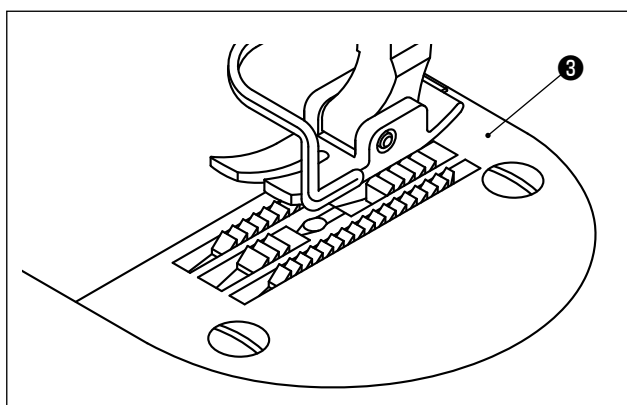
1) Thay mặt số điều chỉnh mũi may bằng mặt số cho bước dài.

Xoay mặt số điều chỉnh mũi may ❶ hiện tại theo chiều kim đồng hồ để căn chỉnh dấu thang đo “0” tới điểm dấu ❷ trên cần máy. Sau đó, tháo ốc hãm. Gắn mặt số điều chỉnh mũi may (22971402) ❷ cho bước dài theo cách sao cho dấu thang đo “0” thẳng với dấu chấm trên cần máy.



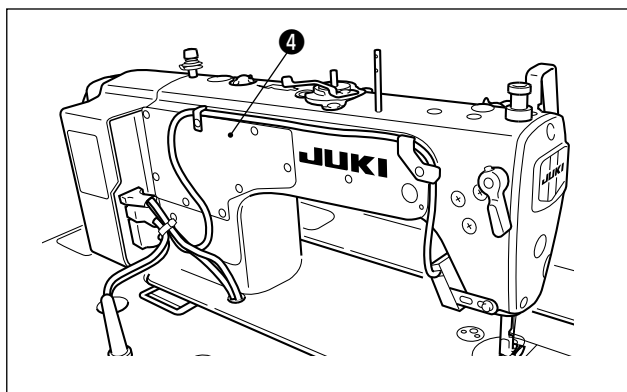
2) Tháo mặt nguyệt hiện tại ra. Sau đó, căn chỉnh dấu thang đo “7” của mặt số điều chỉnh mũi may ❷ với điểm dấu ❷ trên cần máy.

Xoay bánh đà bằng tay theo hướng mũi tên để kiểm tra để đảm bảo rằng bàn răng đưa không tiếp xúc với bộ máy cũng như dao.

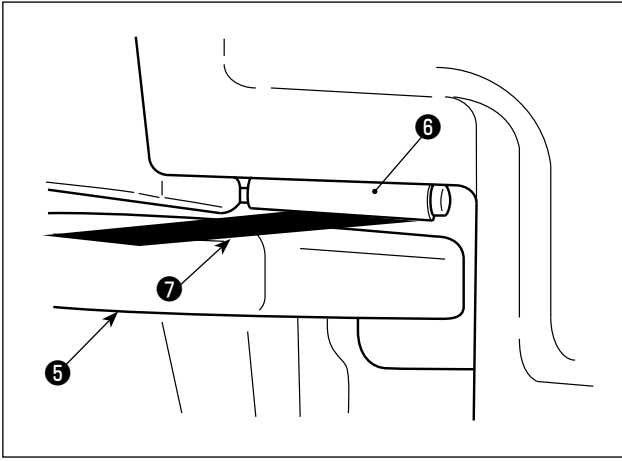


3) Gắn mặt nguyệt ❸ (23645807) cho rãnh dài.

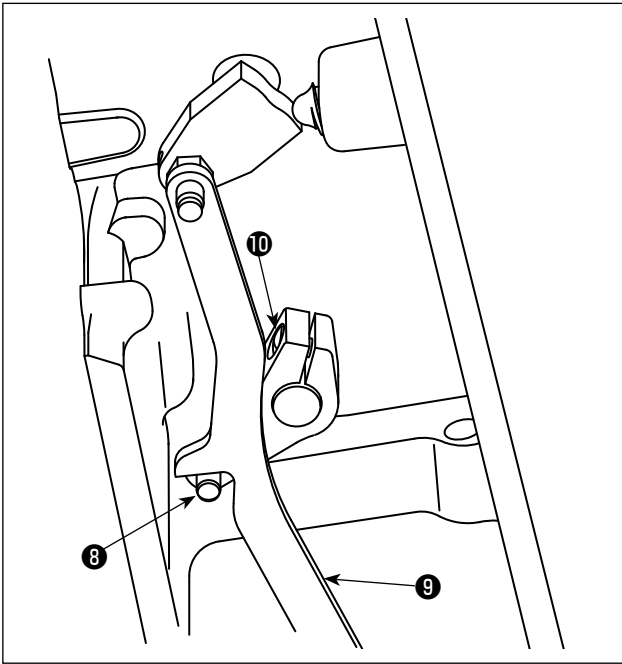
Kiểm tra để đảm bảo rằng có một khoảng hở thích hợp giữa các khe trên mặt nguyệt và bàn răng đưa và chúng không bị cọ xát với nhau.



4) Tháo tấm mặt bên ❹.

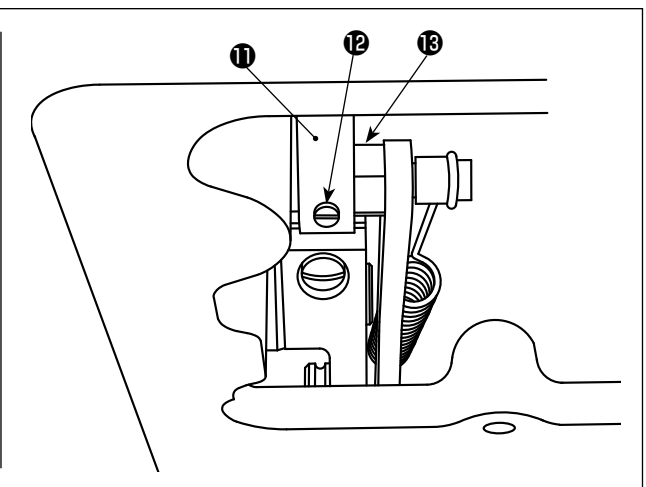
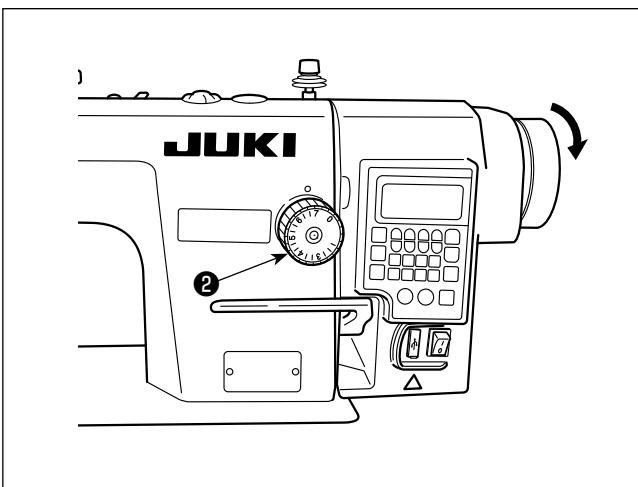


5) Căn chỉnh dấu thang đo “7” của mặt số điều chỉnh mũi may ② với điểm dấu trên cần máy. Đặt miếng đệm ⑦ với độ dày tấm là 1 mm giữa cần cấp liệu đảo ngược ⑤ và bộ hãm cần cấp liệu đảo ngược ⑥ .

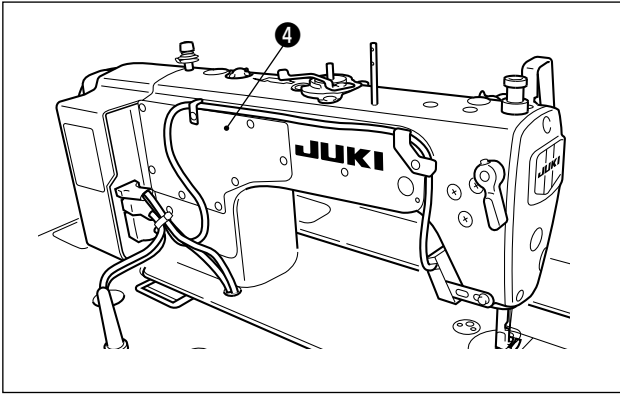


6) Vận lỏng các ốc ⑩ hãm CD của cần nâng cấp liệu (bộ).  
 7) Đồng thời đẩy cần cấp liệu đảo ngược ⑤ lên để tránh cho miếng đệm 1 milimet ⑦ trượt ra, vận chặt ốc ⑩ hãm CD của cần cấp liệu ở vị trí mà tại đó chốt cần đẩy cấp liệu ⑧ hơi tiếp xúc với thanh điều chỉnh cấp liệu ⑨ .  
 8) Căn chỉnh dấu thang đo “7” của mặt số điều chỉnh mũi may ② với điểm dấu trên cần máy. Lúc này, kiểm tra để đảm bảo rằng chỉ hơi lệch (lỏng) trên cần cấp liệu đảo ngược ⑤ theo hướng di chuyển của nó.

**(Chú ý)** Nếu không có khoảng hơi lệch nêu trên, thì có thể xảy ra tiếng ồn bất thường hoặc vỡ các bộ phận liên quan trong khi máy may hoạt động.



9) Xoay bánh đà bằng tay theo hướng mũi tên để kiểm tra chiều dài mũi may thực tế. Trong trường hợp chiều dài mũi may thực tế khác với chiều dài mũi may được cài đặt với mặt số điều chỉnh mũi may ② , hãy nới lỏng ốc ⑫ hãm của đế điều chỉnh cấp liệu ⑪ và điều chỉnh chốt điều chỉnh cấp liệu bằng cờ lê hình đĩa ⑬



10) Gắn tấm mặt bên ④ .

- (Chú ý) 1. Trong trường hợp sử dụng mũi may lớn hơn mũi may có dấu thang đo “5” của mặt số điều chỉnh mũi may ②, thì tốc độ may tối đa phải được cài đặt thành 3500 mũi may/phút trở xuống.
2. Hãy lưu ý rằng, trong trường hợp thực hiện đường may cấp liệu đảo ngược tự động với mũi may lớn hơn so với mũi may có dấu thang đo “5” của mặt số điều chỉnh mũi may ②, thì các mũi may được may với đường may cấp liệu thông thường và các mũi may được may với đường may cấp liệu đảo ngược sẽ không giống nhau.