

TIẾNG VIỆT

Hướng dẫn sử dụng thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim **HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**



THẬN TRỌNG :

Hướng dẫn sử dụng mô tả thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim. Khi bạn muốn sử dụng máy may của mình với sản phẩm kèm theo này, hãy tham khảo “Các biện pháp phòng ngừa an toàn” trong Hướng dẫn sử dụng máy may của bạn một cách cẩn thận cho đến khi bạn hiểu đầy đủ các biện pháp phòng ngừa trước.

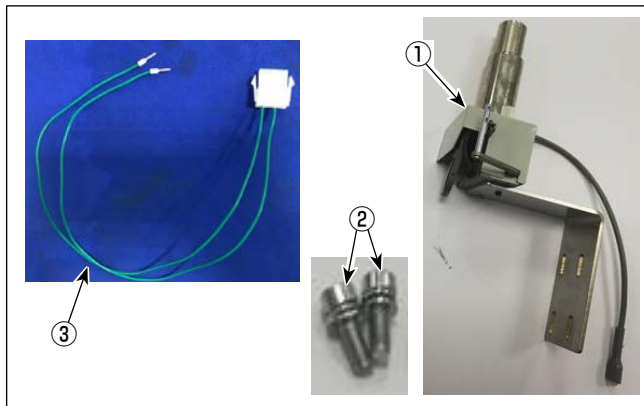
NỘI DUNG

1. Danh sách phụ tùng	1
2. Lắp thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim	1
3. Kết nối cáp nối	2
4. Cấu trúc của thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim	4
5. Cách luồn chỉ kim vào thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim	6
6. Changing the adjustment values on the operation panel	7
6-1. Cách điều chỉnh tốc độ may lúc bắt đầu may	7
6-2. Cách điều chỉnh công suất khởi động cho mũi may Ốứ nhất	8
6-3. Thay đổi giá trị điều chỉnh trên bảng điều khiển	9

Thiết bị ngăn chặn hiện tượng tổ chim cho mẫu máy may PS800 đã được phát triển như một tùy chọn để trang bị thêm cho đầu máy may hiện có. Nó rút chỉ khi bắt đầu may để giảm sự cố chỉ bị rối ở mặt trái của vật liệu.

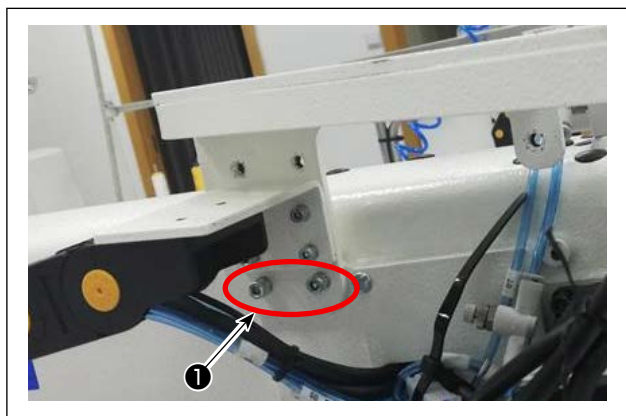
Mục đích của nó không phải là “ngăn chặn hoàn toàn” mà là “giảm thiểu” xảy ra sự cố hiện tượng tổ chim.

1. Danh sách phụ tùng



Thứ tự	Tên sản phẩm	Số lượng
①	Bộ thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim.	1
②	Vít cố định	2
③	Bộ dây nối. H (40243925)	1
④	Đế cố định	
⑤	Băng kẹp dây	

2. Lắp thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim



1) Tháo vít ① của giá đỡ tại vị trí như hình minh họa.

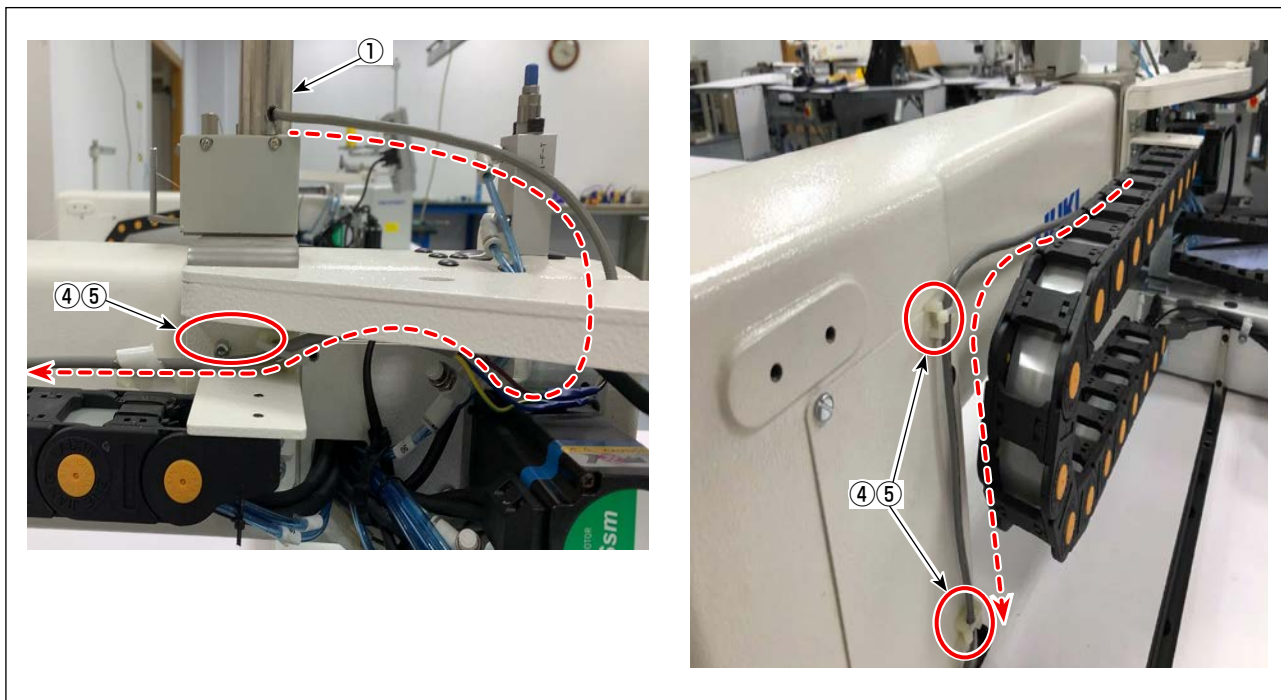


2) Lắp đặt thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ① tại vị trí như trong hình bên trên.

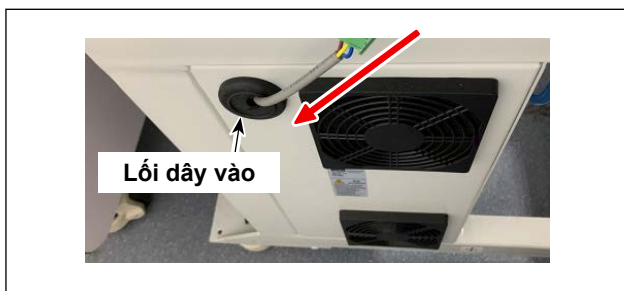


3) Siết chặt thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ① bằng các vít ① và ②.

3. Kết nối cáp nối



- 1) Đi dây của thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ① dọc theo tuyến đường dây được chỉ dẫn bằng đường chấm màu đỏ như trong hình bên trái.
Siết chặt dây ở giữa chừng với đế cố định ④ và băng kẹp dây ⑤ .



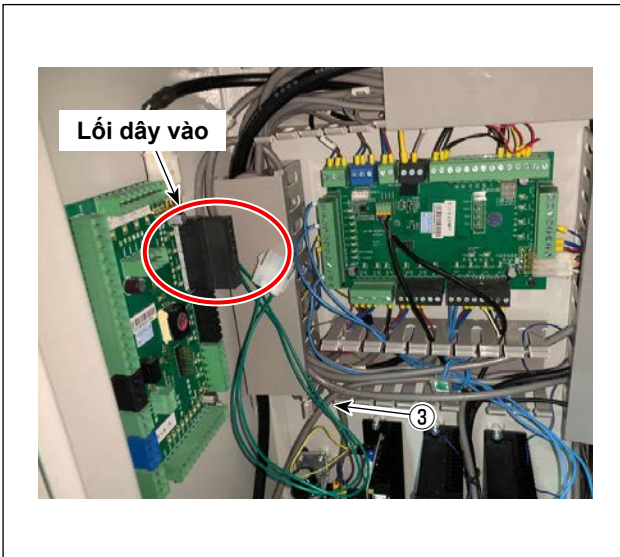
- 2) Luồn dây của thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ① vào giá thiết bị điện qua lối dây vào ở mặt bên của giá.

* Trong trường hợp loại tiêu chuẩn

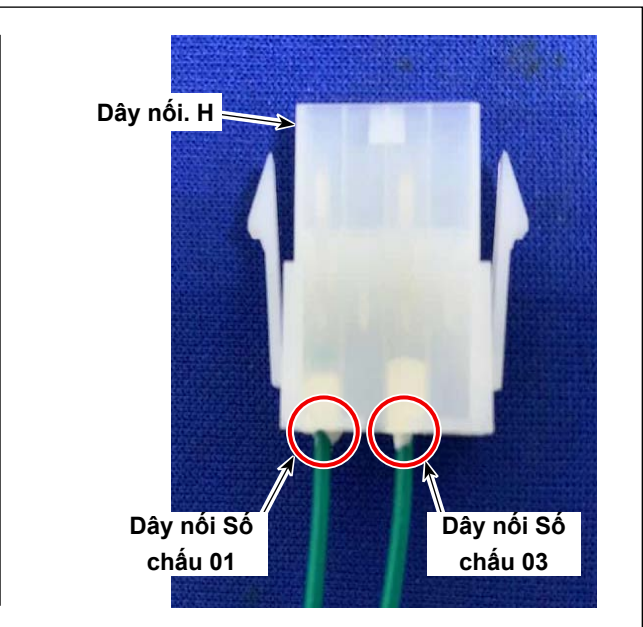
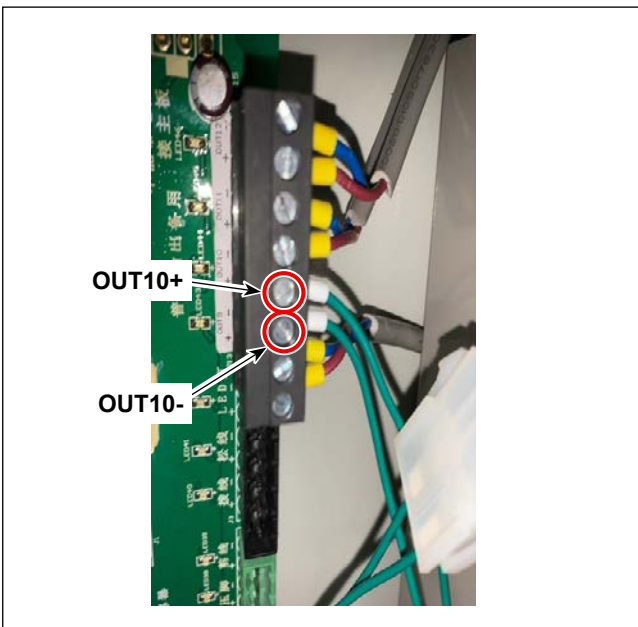


- 3) Nối dây của thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ① vào đầu nối (đầu nối 4 chấu màu trắng) ở mặt bên của hộp điều khiển bằng điện.

*** Trong trường hợp loại dao xoay**

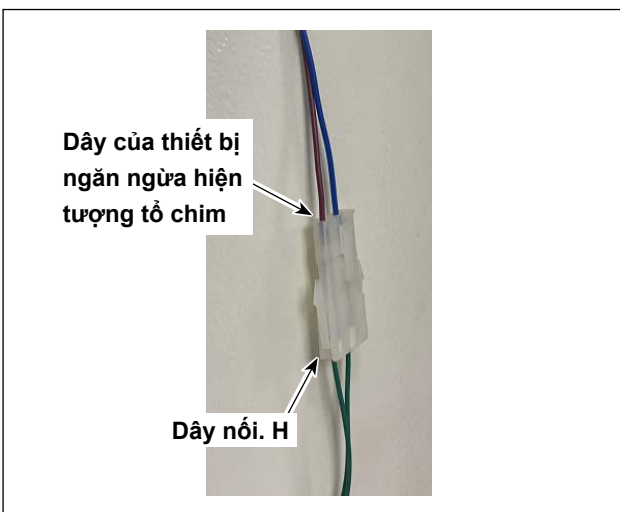


3) Nối đầu cuối của bộ dây nối H với OUT10 của bảng IO như hình hiển thị ở bên trái.



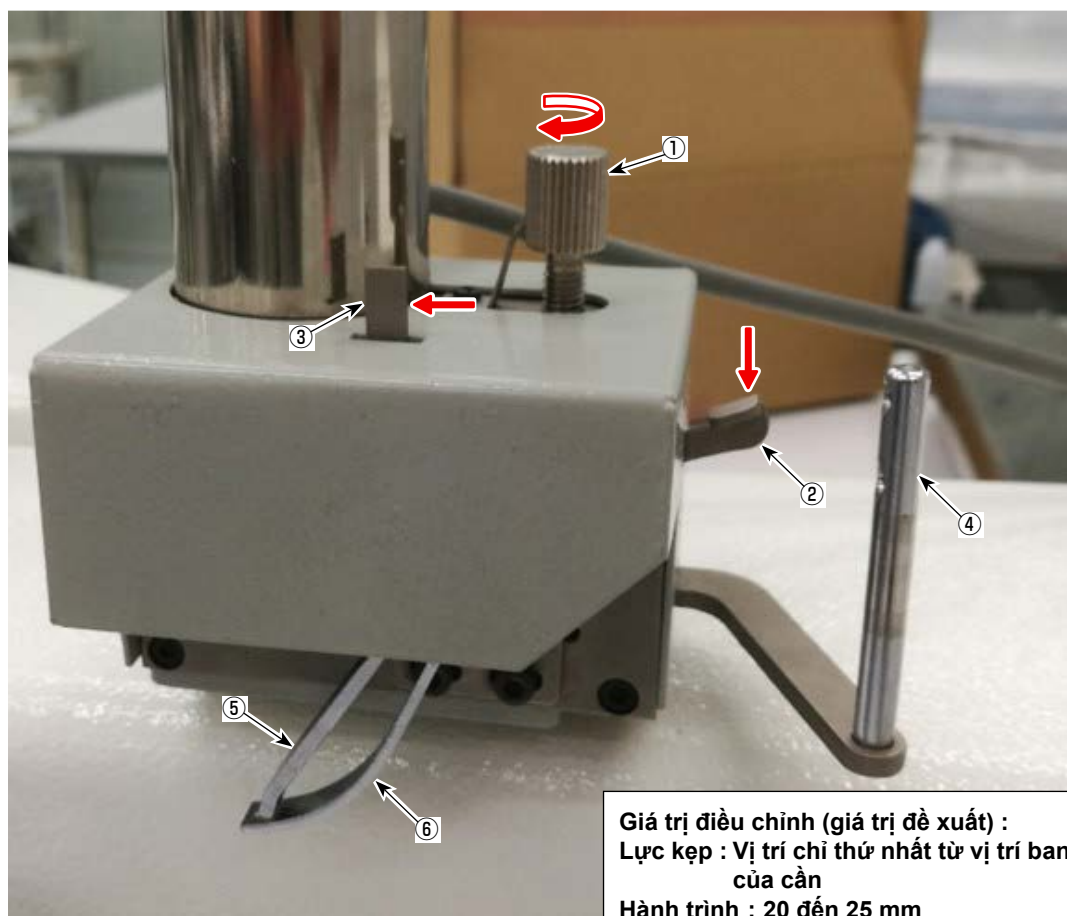
Điểm đến kết nối của đầu cuối H dây nối

- Đầu nối của dây nối Số chấu 01 \Rightarrow OUT10+
- Đầu nối của dây nối Số chấu 03 \Rightarrow OUT10-



5) Nối dây nối H với dây của thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim ① .

4. Cấu trúc của thiết bị ngăn ngừa hiện tượng tổ chim



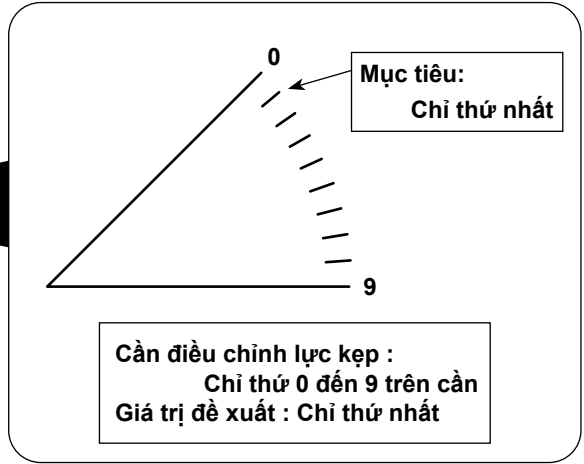
Giá trị điều chỉnh (giá trị đề xuất) :
Lực kẹp : Vị trí chỉ thứ nhất từ vị trí ban đầu của cần
Hành trình : 20 đến 25 mm

No.	Tên bộ phận	Chức năng	Phương pháp điều chỉnh
①	Vít điều chỉnh hành trình cần truyền động bộ kéo chỉ	Được sử dụng để điều chỉnh lượng kéo chỉ	Giảm hành trình của cần truyền động kéo chỉ ⑤ bằng cách siết chặt vít điều chỉnh. Ngược lại, tăng hành trình của cần truyền động kéo chỉ ⑤ bằng cách nới lỏng vít điều chỉnh này.
②	Cần điều chỉnh lực kẹp	Được sử dụng để điều chỉnh lực kẹp của bộ kéo chỉ	Giảm lực kẹp của bộ kéo chỉ bằng cách nhấn cần này xuống. Nếu bạn muốn giảm lực kẹp của bộ kéo chỉ, nhấn cần thiết lập lại kẹp ③ một lần để thiết lập lại cần điều chỉnh lực kẹp về vị trí ban đầu. Sau đó, điều chỉnh lại lực kẹp của bộ kéo chỉ.
③	Cần thiết lập lại kẹp	Được sử dụng để thiết lập lại (đưa) cần điều chỉnh lực kẹp ② về vị trí ban đầu	② thiết lập lại cần điều chỉnh lực kẹp về giá trị ban đầu bằng cách đẩy cần này sang trái.
④	Chốt bộ phận dẫn chỉ	Chốt bộ phận dẫn chỉ để vận hành chức năng kéo chỉ	Cần thiết lập lại kẹp chỉ theo phương pháp luôn chỉ. (*3)
⑤	Cần truyền động bộ kéo chỉ	Kéo chỉ bằng cách kẹp bởi ⑤ và ⑥	Cần thiết lập lại kẹp chỉ theo phương pháp luôn chỉ. (*3)
⑥	Cần kẹp chỉ	Kéo chỉ bằng cách kẹp bởi ⑤ và ⑥	Cần thiết lập lại kẹp chỉ theo phương pháp luôn chỉ. (*3)

* 1 : Nếu mức kéo chỉ quá lớn, thì lượng chỉ mắc vào sẽ giảm đi. Nếu mức kéo chỉ quá nhỏ, thì lượng chỉ mắc vào sẽ tăng lên.

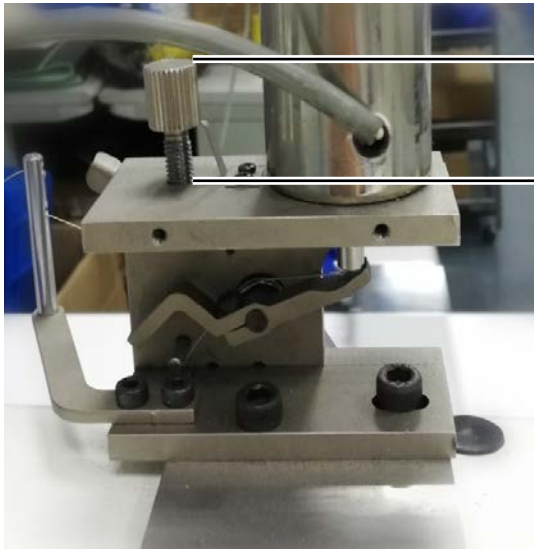
* 2 : Nếu lực kẹp quá lớn, thì chỉ sẽ bị đứt. Nếu lực kẹp quá nhỏ, thì không thể kéo chỉ.

* 3 : Nếu cần thiết lập lại kẹp không được luôn chỉ đúng cách, thì thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim có thể không thực hiện đúng chức năng của nó.



Cần điều chỉnh lực kẹp :
Chỉ thứ 0 đến 9 trên cần
Giá trị đề xuất : Chỉ thứ nhất

Hành trình của cần truyền động bộ kéo chỉ : 11 đến 35 mm
Giá trị đề xuất : 20 đến 25 (chiều cao của vít điều chỉnh tương ứng là khoảng 16 mm)

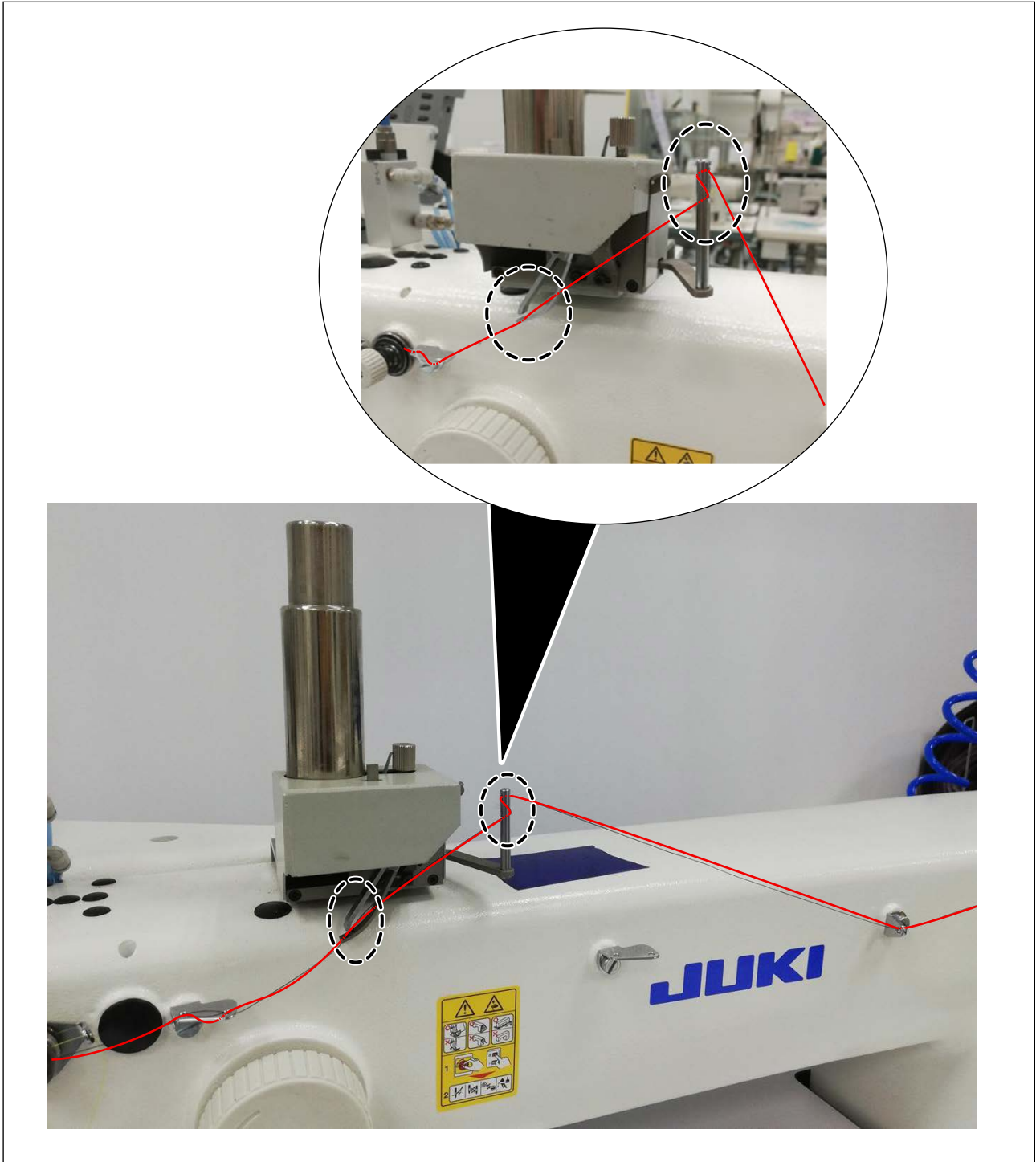


24 mm

Chiều cao của vít điều chỉnh : 12 đến 24 mm
Giá trị đề xuất : 16 mm

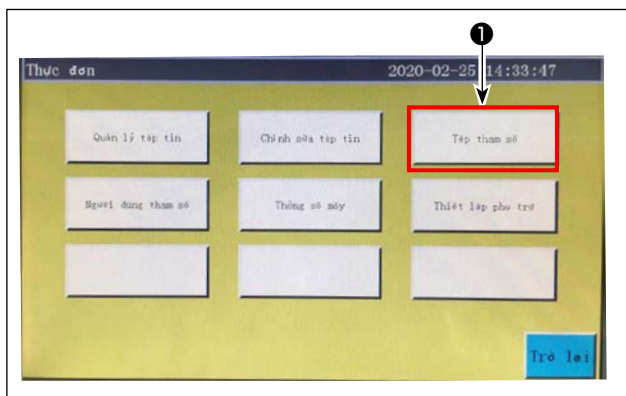
5. Cách luồn chỉ kim vào thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim

Luồn chỉ kim qua bộ phận dẫn chỉ và cần rải chỉ của thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim như minh họa trong hình dưới đây.



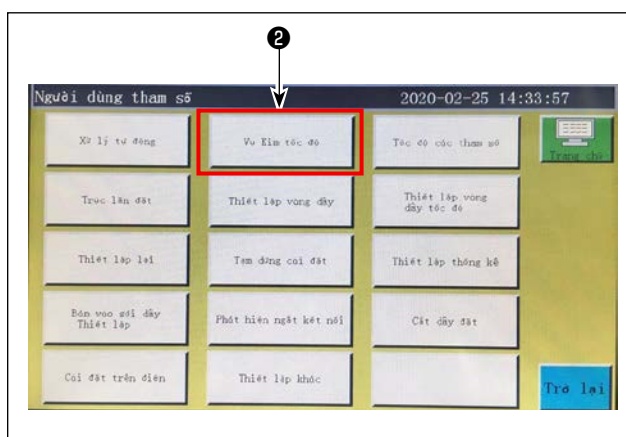
6. Changing the adjustment values on the operation panel

6-1. Cách điều chỉnh tốc độ máy lúc bắt đầu may



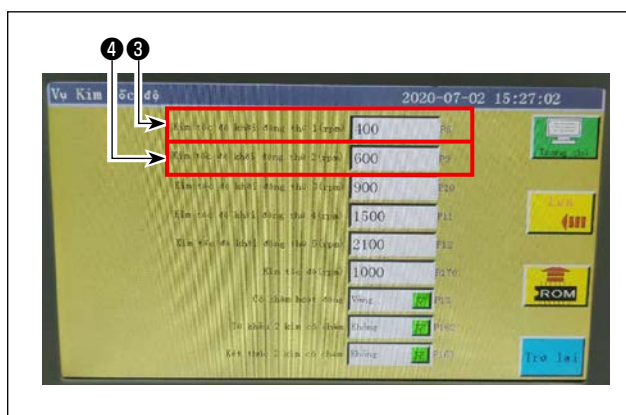
1) Nhấn “Tập tin tham số” ❶ trên màn hình menu của bảng điều khiển.

“Màn hình tham số người dùng” hiển thị



2) Nhấn “Tốc độ máy lúc bắt đầu may” ❷ .

“Màn hình tốc độ bắt đầu mũi may” hiển thị.



3) Cài đặt tốc độ trong các trường “Tốc độ mũi may đầu tiên lúc bắt đầu may” ❸ và “Tốc độ mũi may thứ hai lúc bắt đầu may” ❹ .
Điều chỉnh giá trị của mẫu máy PS-800 (các giá trị đề xuất)

Tốc độ mũi may thứ nhất lúc bắt đầu may : 200 sti/min

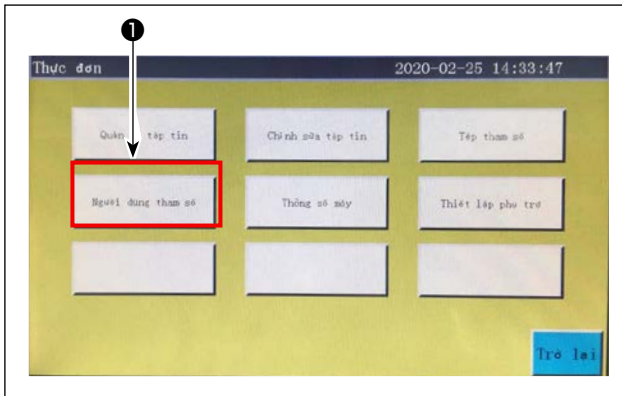
Tốc độ mũi may thứ hai lúc bắt đầu may : 400 sti/min

Các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên (các giá trị được đề xuất) không phải là giá trị tuyệt đối. Phải điều chỉnh các giá trị này dựa trên kết quả thực tế may theo vật liệu, chỉ và điều kiện may.

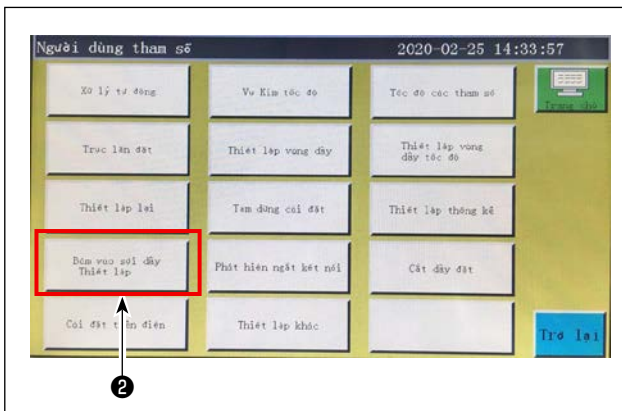


Khi bạn điều chỉnh các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên, thì không cần phải điều chỉnh các giá trị đã cài đặt trên hộp điện cho thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim nhưng cần điều chỉnh lực kẹp và hành trình của thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim hoặc chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ của mẫu máy PS-800.

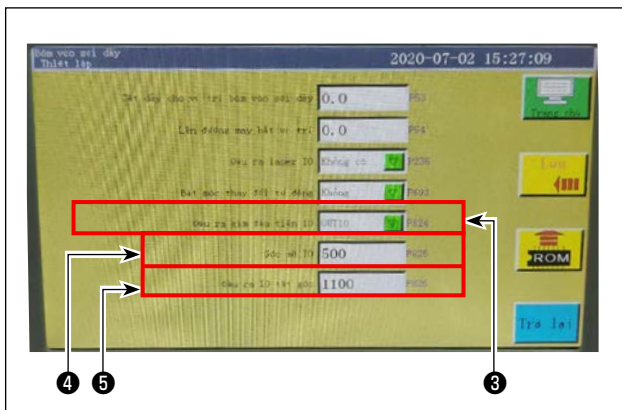
6-2. Cách điều chỉnh công suất khởi động cho mũi may Ồu nhất



- 1) Nhấn “Tham số người dùng” ❶ trên màn hình menu của bảng điều khiển.
“Màn hình tham số người dùng” hiển thị



- 2) Nhấn “Đường ngoạm” ❷.
“Màn hình đường ngoạm” hiển thị.



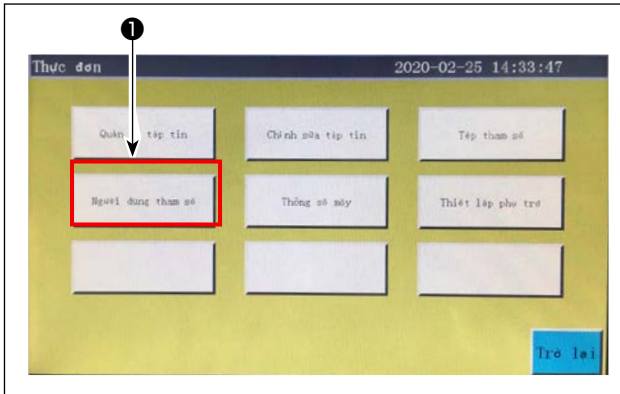
- 3) Cài đặt giá trị trong các trường “Đầu ra IO công suất bắt đầu mũi may thứ nhất” ❸, “Góc BẬT đầu ra IO” ❹ và “Góc TẮT đầu ra IO” ❺.
Đầu ra IO công suất bắt đầu mũi may thứ nhất
Góc BẬT đầu ra IO : 500
Góc TẮT đầu ra IO : 1100

Các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên (các giá trị được đề xuất) không phải là giá trị tuyệt đối. Phải điều chỉnh các giá trị này dựa trên kết quả thực tế may theo vật liệu, chỉ và điều kiện may.

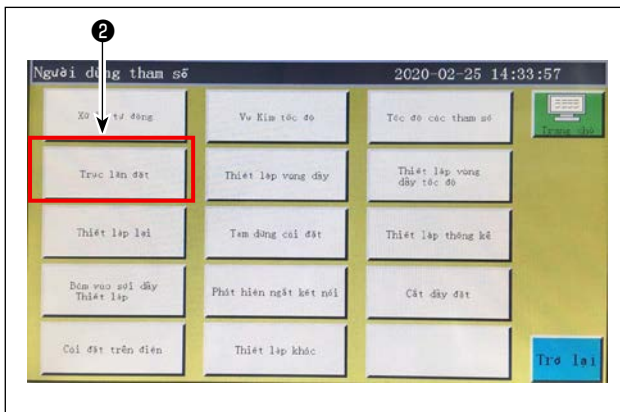


Khi bạn điều chỉnh các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên, thì không cần phải điều chỉnh các giá trị đã cài đặt trên hộp điện cho thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim nhưng cần điều chỉnh lực kẹp và hành trình của thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim hoặc chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ của mẫu máy PS-800.

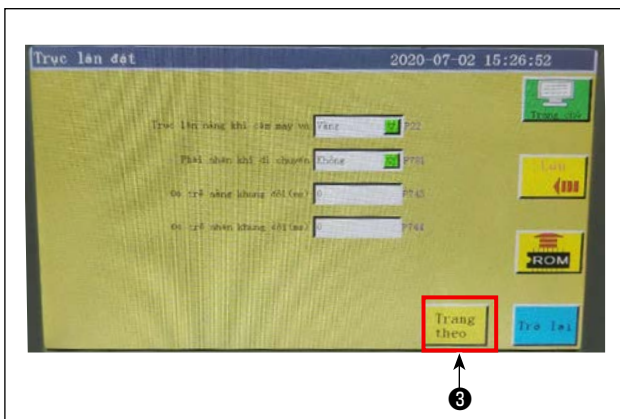
6-3. Thay đổi giá trị điều chỉnh trên bảng điều khiển



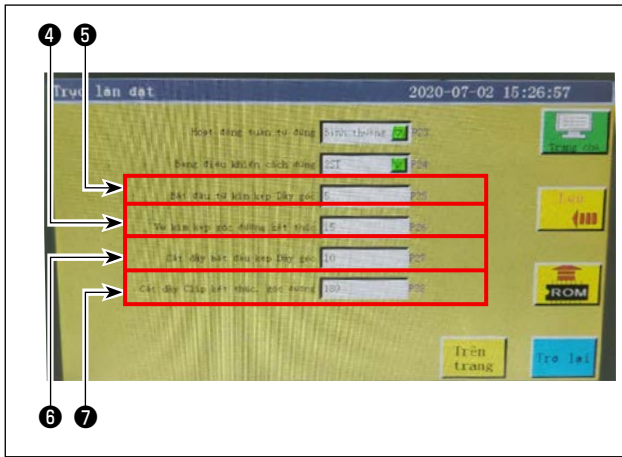
- 1) Nhấn “Tham số người dùng” ❶ trên màn hình menu của bảng điều khiển.
“Màn hình tham số người dùng” hiển thị



- 2) Nhấn “Cài đặt kẹp” ❷ .
“Màn hình cài đặt kẹp” hiển thị.



- 3) Nhấn “Trang tiếp theo” ❸ .



- 4) Cài đặt giá trị trong các trường “Góc bắt đầu kẹp chỉ lúc bắt đầu may” ④ , “Góc kết thúc kẹp chỉ lúc bắt đầu may” ⑤ , “Góc bắt đầu kẹp chỉ lúc cắt chỉ” ⑥ và “Góc kết thúc kẹp chỉ lúc cắt chỉ” ⑦ .

Điều chỉnh giá trị của mẫu máy PS-800 (các giá trị đề xuất)

Góc bắt đầu kẹp chỉ lúc bắt đầu may: 5
 Góc kết thúc kẹp chỉ lúc bắt đầu may : 15
 Góc bắt đầu kẹp chỉ lúc cắt chỉ : 10
 Góc kết thúc kẹp chỉ lúc cắt chỉ : 350

Điều chỉnh góc cắt chỉ ảnh hưởng đến chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ. Trong trường hợp chỉ trượt khỏi lỗ kim sau khi cắt chỉ, hãy điều chỉnh lại góc bắt đầu của kẹp chỉ khi cắt chỉ cho đến khi bạn nhận thấy độ dài phù hợp của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ.



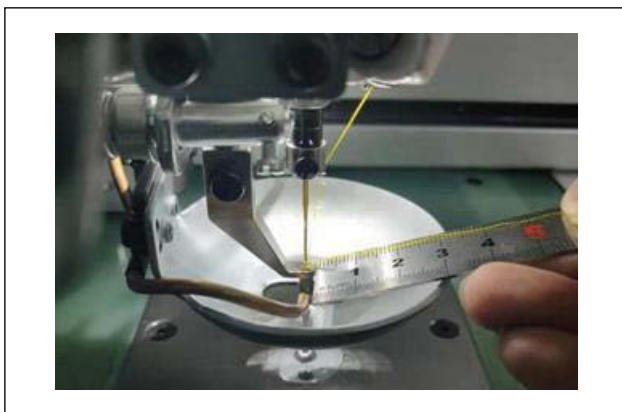
[Ví dụ]

- ① 10 → 0 (giảm theo tuần tự)
- ② 990
- ③ 990 → 980 → 970....(giảm theo tuần tự)

Các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên (các giá trị được đề xuất) không phải là giá trị tuyệt đối. Phải điều chỉnh các giá trị này dựa trên kết quả thực tế may theo vật liệu, chỉ và điều kiện may.



Khi bạn điều chỉnh các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên, thì không cần phải điều chỉnh các giá trị đã cài đặt trên hộp điện cho thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim nhưng cần điều chỉnh lực kẹp và hành trình của thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim hoặc chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ của mẫu máy PS-800.



- 5) Giả sử rằng vị trí may hiện tại là điểm kết thúc may, điều chỉnh chiều dài của chỉ còn lại ở lỗ kim khi kim và chân vịt nằm ở vị trí điểm chết trên của chúng.

Điều chỉnh giá trị của mẫu máy PS-800 (các giá trị đề xuất)

45mm đến 55mm

Các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên (các giá trị được đề xuất) không phải là giá trị tuyệt đối. Phải điều chỉnh các giá trị này dựa trên kết quả thực tế may theo vật liệu, chỉ và điều kiện may.



Khi bạn điều chỉnh các giá trị điều chỉnh đã nói ở trên, thì không cần phải điều chỉnh các giá trị đã cài đặt trên hộp điện cho thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim nhưng cần điều chỉnh lực kẹp và hành trình của thiết bị ngăn ngừa tình trạng tổ chim hoặc chiều dài của chỉ còn lại trên kim sau khi cắt chỉ của mẫu máy PS-800.