

# TIẾNG VIỆT

## Bộ vật liệu nặng HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG



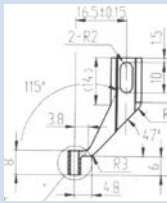
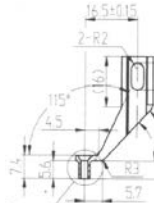
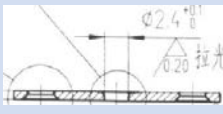
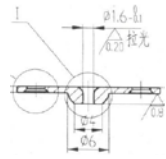
### **THẬN TRỌNG :**

Hướng dẫn sử dụng này mô tả bộ vật liệu nặng. 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. Quy trình thay đổi loại máy từ loại S sang loại H.....	2

## 1. Danh sách phụ tùng

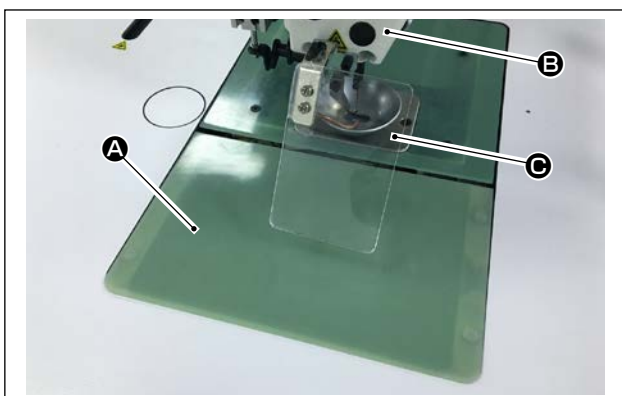
		Bộ vật liệu nặng 40228701			
No	Tên bộ phận	Loại H (đối với các hàng khác)		Loại S (đối với sản phẩm may mặc)	
		PS-800HB-8045	PS-800HS-12080	PS-800SB-8045	PS-800SS-12080
❶	Chân vịt trung gian	40225509 (Φ3,5)		40225490 (Φ2,2)	
❷	Mặt nguyệt	40225499 (Φ3,0)		40225486 (Φ1,6)	
❸	Mỏ ổ	40234079		40225488	
❹	Bộ điều khiển độ căng chỉ	40234081		40228022	
❺	Dao cố định	40234080		40225492	
❻	Trụ kim	DP×17 : 40228112		DB×1 : 40228113 DP×5(17) : 40228112 (Phụ kiện)	
❼	Kim được gắn tại nhà máy tại thời điểm giao hàng	GB DP×17 : (#21)		DB×1 : #8 (Khác với loại JCE)	
				DP×5 : #9 (Chỉ loại JCE)	

## 2. Quy trình thay đổi loại máy từ loại S sang loại H

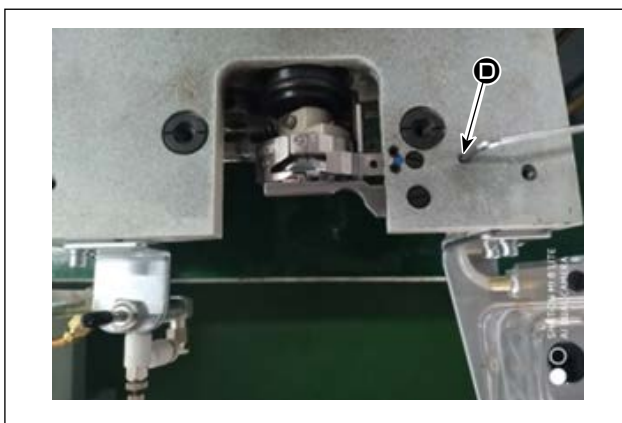


### CẢNH BÁO :

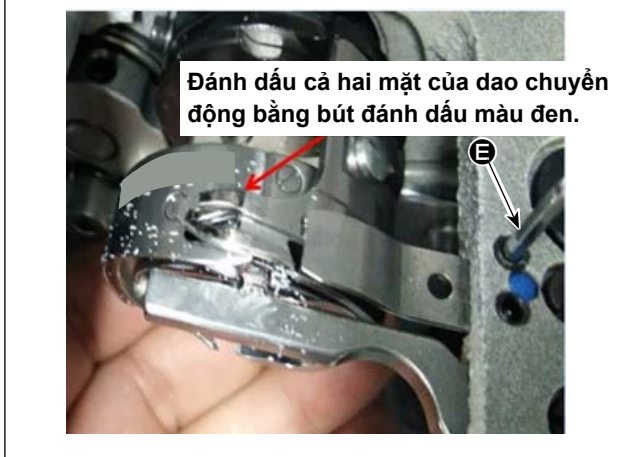
Đảm bảo TẮT nguồn cấp điện và cấp khí cho máy may trước khi gắn những bộ phận để ngăn ngừa các tai nạn xảy ra do vô tình khởi động máy may.



- 1) Đầu tiên, tháo kim ⑦ .
- 2) Tháo tấm nâng ①, tấm bản mặt ② và mặt nguyệt (lớn) ③.
- 3) Tháo các bộ phận từ ① đến ⑥ cần được thay đổi khỏi thân chính máy may.



- 4) Gắn dao cố định ⑤ .  
Dao cố định có một lỗ ở phần đuôi của nó. Gắn cờ lê lục giác 2,5 vào phần ④ và siết chặt dao cố định.



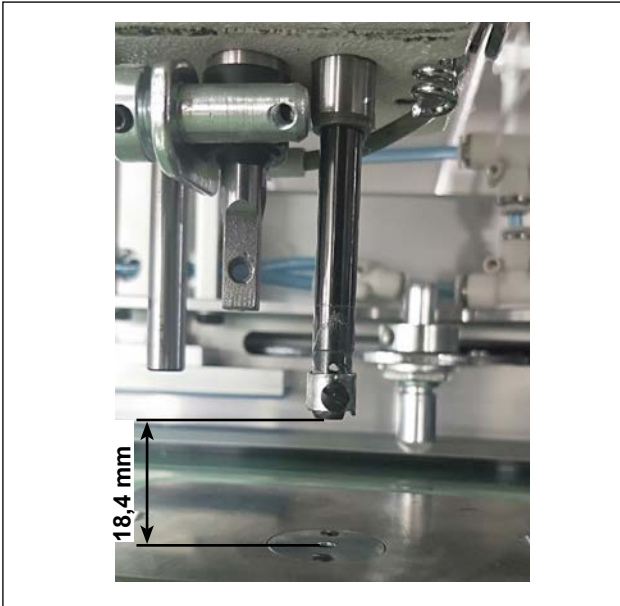
- 5) Đánh dấu vị trí 5 mm của lưỡi dao chuyển động bằng bút đánh dấu màu đen. Điều chỉnh áp lực của dao cố định bằng vít điều chỉnh áp lực của dao cố định ⑤.  
Sau khi bạn đã điều chỉnh xong, nhấn dao chuyển động xuống để điều chỉnh lại áp lực dao chuyển động lặp đi lặp lại cho đến khi cả hai mặt, với các điểm dấu màu đen, của dao chuyển động cọ xát đồng thời với dao cố định mà không bị lỗi. Ngoài ra, có thể giảm lực ma sát giữa dao chuyển động và dao cố định bằng cách cắt ba chỉ máy may đã sử dụng.

- 6) Gắn bộ điều khiển căng chỉ ④ .

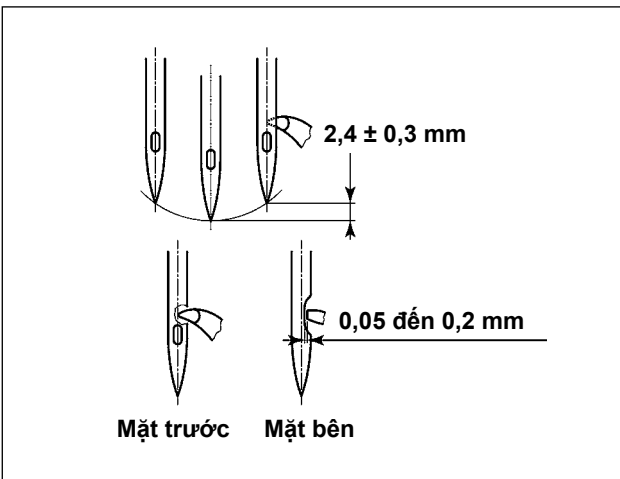
Đẩy bộ điều khiển căng chỉ cho đến khi không đi được nữa. Sau đó, kéo nó lại khoảng 0,5 mm. Siết chặt bộ điều khiển căng chỉ ở vị trí đó.

Tham khảo phần "4-5. Điều chỉnh độ căng chỉ" và "4-6. Điều chỉnh lò xo cuộn chỉ và tấm bộ phát hiện đứt chỉ" trong Hướng dẫn sử dụng để biết giải thích chi tiết về việc điều chỉnh bộ điều khiển căng chỉ.

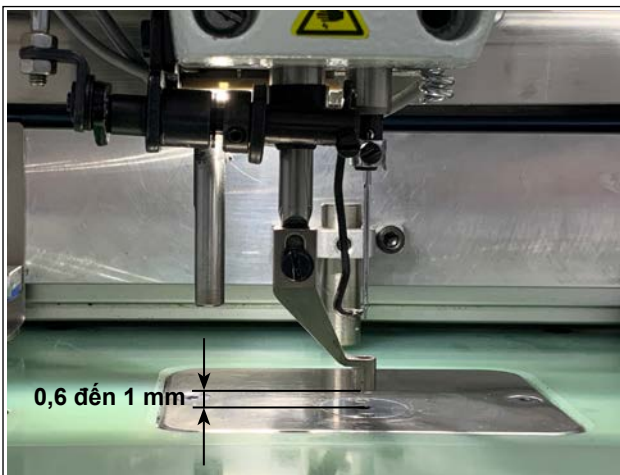
- 7) Gắn trụ kim ⑥ từ dưới lên. Sau đó, gắn mặt nguyệt ② . (Hãy chắc chắn gắn gậy dẫn chỉ của trụ kim.)



- 8) Lắp đặt trụ kim DP ⑥ để đạt được kích thước được đưa ra trong hình.  
Gắn gạt dẫn chỉ của trụ kim vào trụ kim trước khi gắn trụ kim vào thân chính của máy may.



- 9) Gắn mỏ ổ ③ và kim ⑦. Điều chỉnh định giờ mỏ ổ. Điều chỉnh sao cho điểm lưỡi của mỏ ổ thẳng hàng với tâm kim khi trụ kim đi lên từ điểm chết dưới của nó đến khoảng 2,4 ± 0,3 mm. Khi quan sát từ bên cạnh, điều chỉnh vị trí dọc của mỏ ổ sao cho có khoảng hở từ 0,05 đến 0,2 mm giữa điểm lưỡi của mỏ ổ và cạnh kim.



- 10) Gắn chân vịt trung gian ①. Điều chỉnh sao cho đáy của chân vịt trung gian được đặt ở vị trí cách mặt nguyệt từ 0,6 đến 1 mm khi chân vịt trước xuống đến đầu dưới của nó.



1. Sau khi bạn đã thay đổi các bộ phận liên quan, hãy kiểm tra để chắc chắn rằng kim đâm vào chính giữa lỗ kim trên mặt nguyệt.
2. Sau khi bạn đã thay đổi các bộ phận liên quan, hãy kiểm tra để đảm bảo rằng lượng dầu trong mỏ ổ ở mức bình thường.
3. Trước khi bắt đầu may, hãy chạy không tải máy may để kiểm tra xem máy may có chạy bình thường mà không gặp các vấn đề như sinh ra tiếng ồn bất thường, trục trặc, v.v...