

TIẾNG VIỆT

Bộ điều khiển độ căng số 3 HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG



THẬN TRỌNG :

Hướng dẫn sử dụng này đưa ra mô tả về bộ điều khiển độ căng số 3.
Hãy chắc chắn đọc kỹ và hiểu đầy đủ nội dung của phần “Các biện pháp phòng ngừa an toàn”
trong Hướng dẫn sử dụng cho máy may được lắp bộ điều khiển độ căng số 3.

NỘI DUNG

Giới thiệu	1
1. Thông số kỹ thuật.....	1
2. Lắp đặt bộ phận	1
3. Cài đặt mẫu may	4
4. Luồn chỉ.....	6
5. Điều chỉnh độ căng.....	6

Giới thiệu

Chúc mừng bạn đã đặt mua bộ phận của máy may công nghiệp JUKI.

Bộ điều khiển độ căng số 3 hoạt động để tăng thêm lực căng cho chỉ kim. Do đó, có thể thay đổi độ căng chỉ theo độ dày của vật liệu (nghĩa là ở các phần vật liệu nhiều lớp) và theo hướng may bằng cách BẬT/ TẮT bộ điều khiển độ căng số 3.

1. Thông số kỹ thuật

Độ căng chỉ có thể sử dụng	0 đến 40N (0 đến 400g)
Áp suất không khí làm việc	0,2 đến 0,7Mpa
Điện áp làm việc	24V

2. Lắp đặt bộ phận

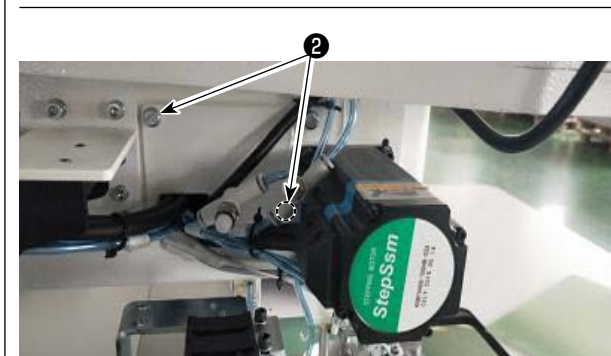


CẢNH BÁO :

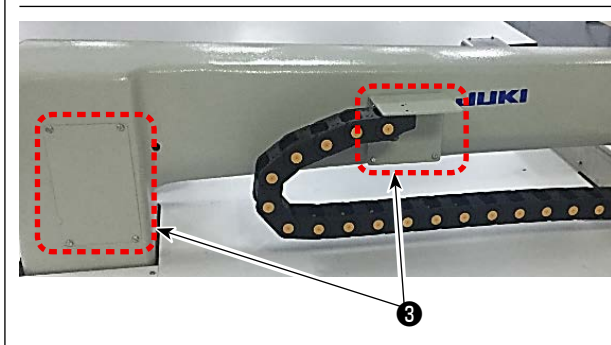
Để ngăn ngừa thương tích cá nhân có thể do khởi động máy đột ngột, hãy chắc chắn bắt đầu công việc sau khi tắt nguồn điện và trôi qua 5 phút hoặc lâu hơn.



1) Tháo nút cao su ❶ nằm cạnh puli tay.



2) Nới ốc hãm ❷ (hai chiếc) của nắp phía sau. Tháo nắp ra.

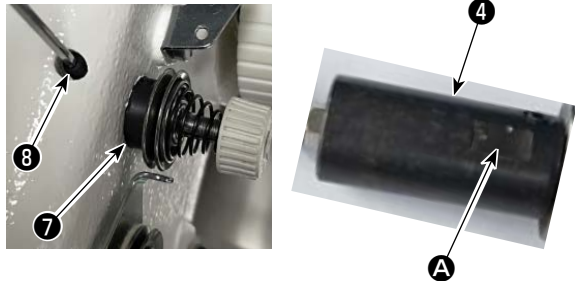


3) Nới lỏng ốc hãm ❸ (tám chiếc) ở phần giữa và phía sau của đầu máy. Tháo nắp ra.



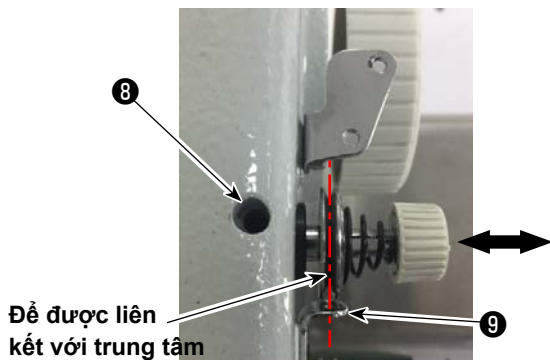
4) Gắn ống ⑤ ⑥ vào bộ xi lanh. ④ .

Thận trọng Hãy đảm bảo gắn ống vào bộ xi lanh một cách chắc chắn để ngăn ngừa tai nạn do rò rỉ khí từ ống.

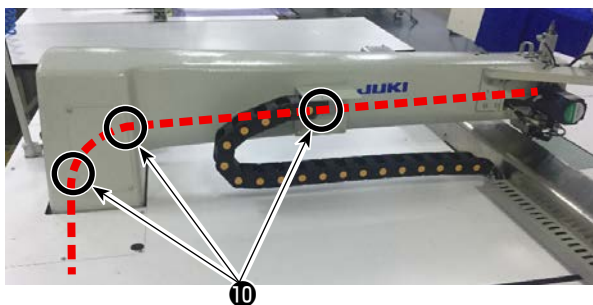


5) Luồn ống ⑤ ⑥ qua lỗ cần ⑦ và gắn ống vào lỗ trong bộ xi lanh. ④ .

6) Đặt ốc hãm ⑧ vào cần và cố định đầu vít vào phần phẳng ⑨ của bộ xi lanh. ④ .



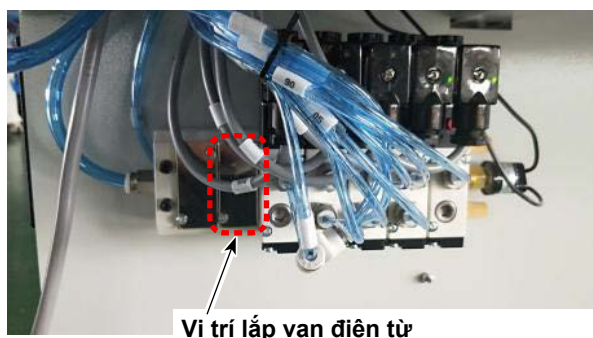
7) Điều chỉnh vị trí dọc của bộ xi lanh. ④ để cho phép mặt phẳng tiếp xúc giữa hai đĩa được cân chỉnh với tâm lỗ ⑨ trong gạt dẫn chỉ của bộ điều khiển độ căng số 1 ở phía gần. Sau khi điều chỉnh, siết chặt vít định vị ⑧ .



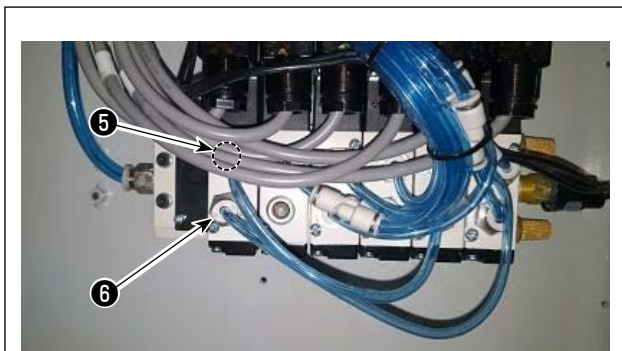
8) Kéo ống ⑤ ⑥ để luồn nó qua bên trong đầu máy. Cố định ống tại ba vị trí bằng các băng kẹp cáp ⑩ .

Thận trọng Cố định chặt ống bằng các băng kẹp cáp để ngăn ống tiếp xúc với trục chính, v.v...

9) Lắp các nắp (ba cái) vào vị trí.

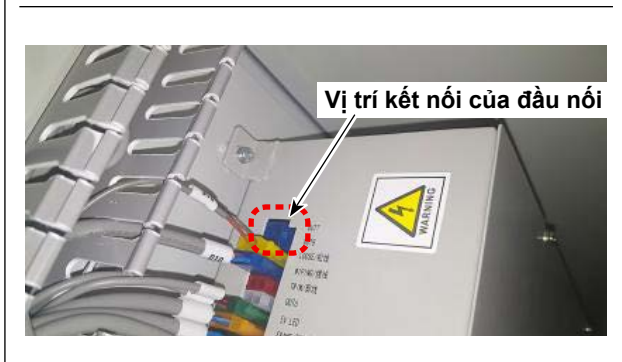


10) Tháo nắp của bộ phận van điện từ dưới bàn máy. Nắp nằm tại vị trí lắp đặt van điện từ.

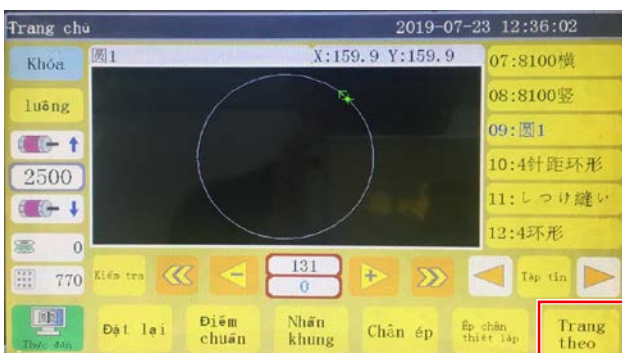


- 11) Gắn bộ van điện từ vào bộ phận van điện từ bằng các vít (hai chiếc).
- 12) Gắn ống ⑤ ⑥ đã được luồn qua bên trong đầu máy vào bộ phận van điện từ.

Hãy đảm bảo gắn ống vào bộ xi lanh một cách chắc chắn để ngăn ngừa tai nạn do rò rỉ khí từ ống.

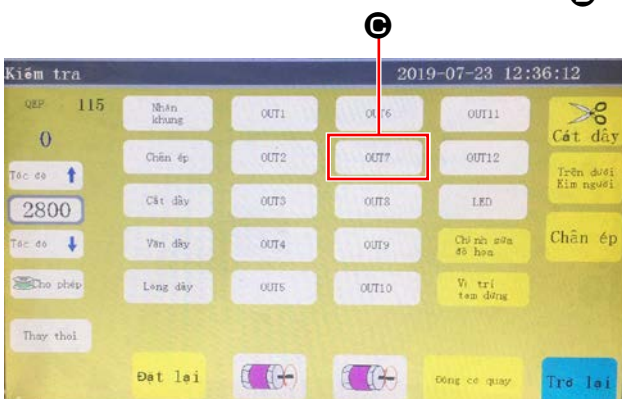


- 13) Nối đầu nối của van điện từ với hộp điện.



- 14) BẬT nguồn điện và hệ thống áp suất khí nén. Khởi động máy may.

- 15) Nhấn nút ③.

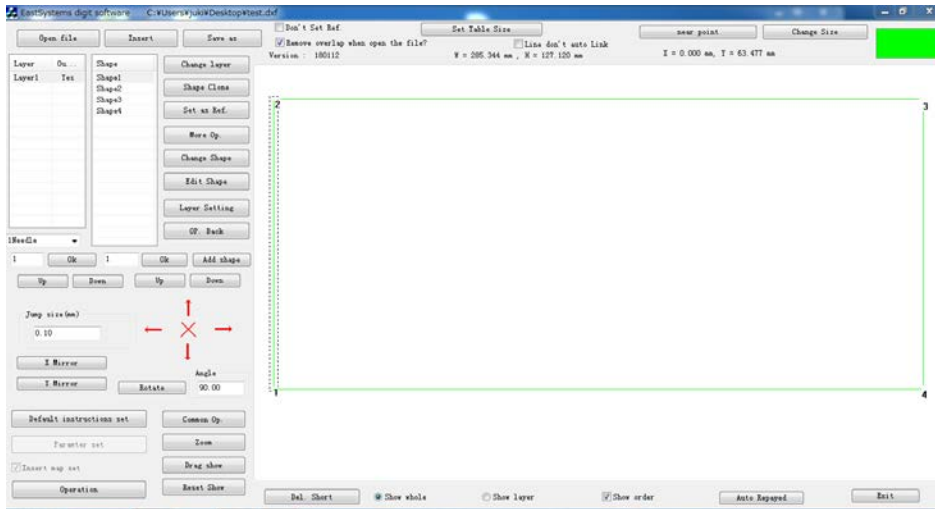


- 16) Kiểm tra xem đĩa của bộ điều khiển độ căng Số 3 có được kích hoạt hay không bằng cách nhấn nút ③.

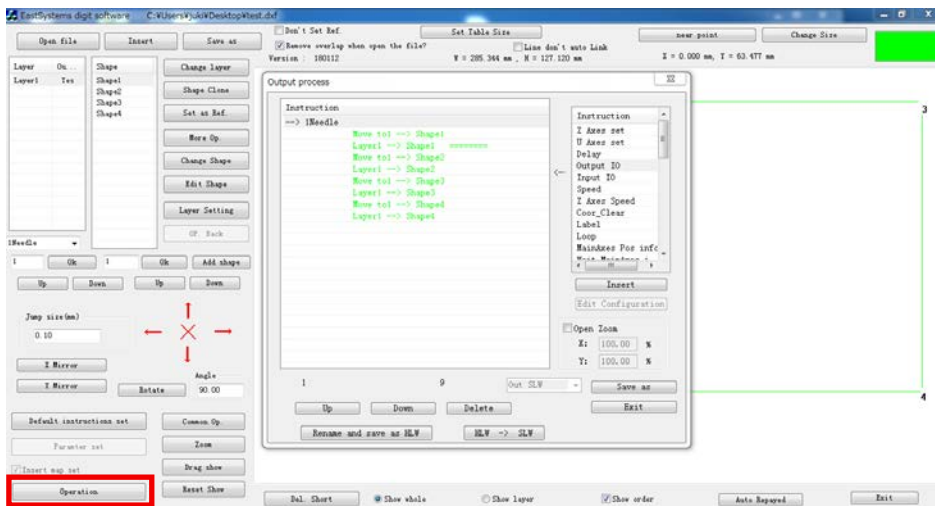
Nếu đĩa không được kích hoạt, hãy kiểm tra kết nối giữa hệ thống áp suất khí nén và van điện từ.

3. Cài đặt mẫu may

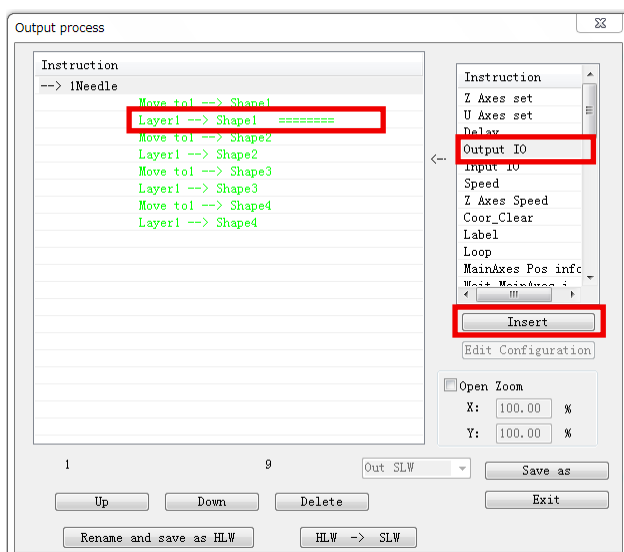
Sử dụng phần mềm được cung cấp trong ổ USB đi kèm với đầu máy.



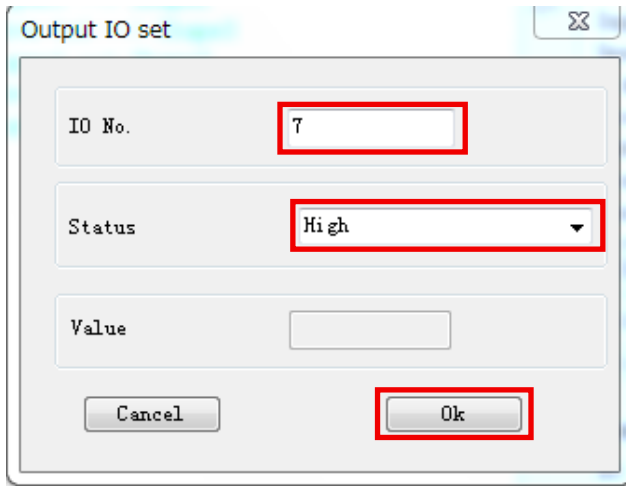
- 1) Khởi động phần mềm chỉnh sửa mẫu may bằng Máy tính. Đọc mẫu may.



- 2) Nhấn nút "Xử lý hoạt động" để gọi màn hình "Xử lý đầu ra".



- 3) Chọn lệnh mà bạn muốn cài đặt chức năng của bộ điều khiển độ căng số 3 được hiển thị ở phần bên trái của màn hình. Sau đó, chọn "Đầu ra IO" hiển thị ở phần bên phải của màn hình và nhấn nút "Chèn".

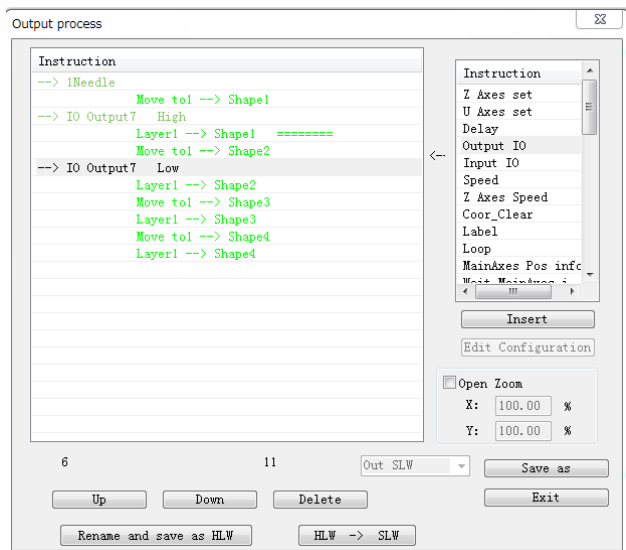


4) Khi hiển thị màn hình "Cài đặt IO đầu ra", chọn các mục sau đây:

- Khẩu hiệu IO: 7
- Cấp điện áp: Cao

Sau đó, nhấn nút "Xác nhận".

BẬT chức năng của bộ điều khiển độ căng Số 3.



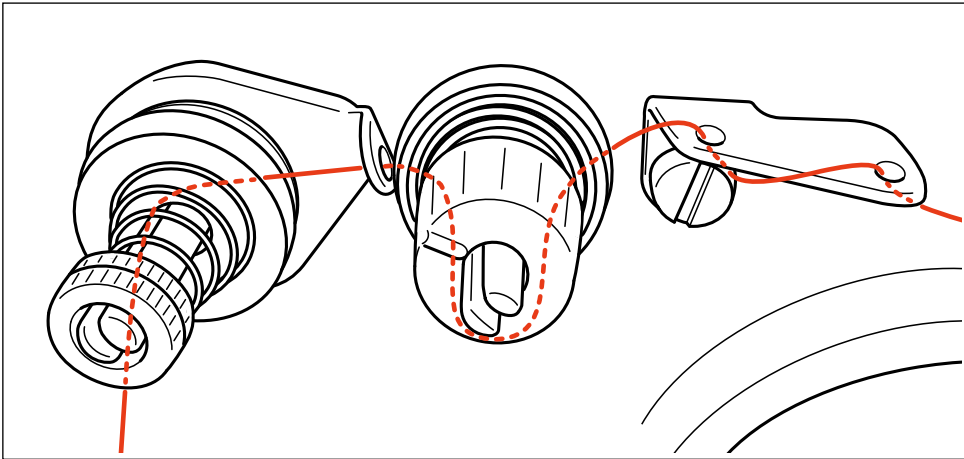
5) Để TẮT chức năng của bộ điều khiển độ căng số 3, hãy nhập lệnh "IO output 7" (Đầu ra IO 7) và "Level: low" (Cấp độ: thấp) trong lệnh đích.

* Đối với các lệnh hoạt động "Level: High" (Cấp độ: Cao) đến "Level: Low" (Cấp độ: Thấp) của đầu ra IO 7, thì có thể cài đặt chức năng của bộ điều khiển độ căng Số 3 thành "Enable" (Bật).

6) Thêm vị trí mà bạn muốn sử dụng bộ điều khiển độ căng số 3 theo các bước của quy trình đã nói ở trên.

7) Ở bước cuối cùng của quy trình, cài đặt mẫu may theo quy trình đầu ra mẫu may bình thường.

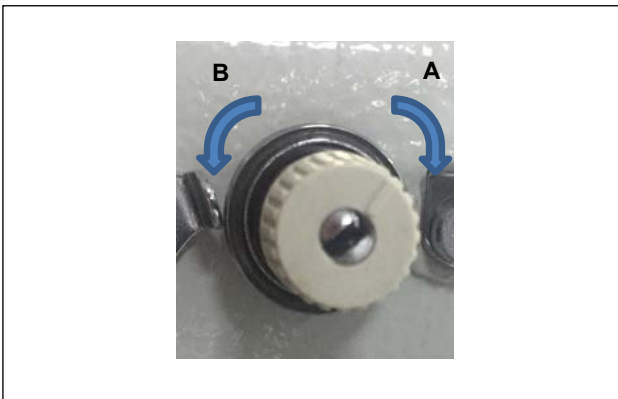
4. Luồn chỉ



Luồn chỉ bộ điều khiển độ căng số 3 như hình minh họa.

Nếu không luồn chỉ bộ điều khiển độ căng Số 3 như hình minh họa, thì kim sẽ có khả năng trượt khỏi bộ điều khiển độ căng Số 3.

5. Điều chỉnh độ căng



Tăng độ căng bằng cách xoay đai ốc của bộ điều khiển độ căng Số 3 theo chiều kim đồng hồ (hướng **A**) hoặc giảm bằng cách xoay đai ốc ngược chiều kim đồng hồ (hướng **B**).