

# T-8420C, 8450C T-8720C, 8750C

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

---

Vui lòng đọc sổ tay hướng dẫn này trước khi sử dụng máy.  
Vui lòng đặt sổ tay hướng dẫn này trong tầm tay để dễ tham khảo.

---

MÁY MAY HAI KIM



---

**brother**®

Xin chân thành cảm ơn bạn đã lựa chọn máy may BROTHER. Trước khi sử dụng máy mới, xin vui lòng đọc các hướng dẫn an toàn và các giải thích được nêu trong sổ tay hướng dẫn này.

Với máy may công nghiệp, thường phải thực hiện công việc khi đang ở ngay phía trước các bộ phận chuyển động như kim và cò giật chỉ, do đó luôn có nguy cơ thương tích do các bộ phận này gây ra. Hãy làm theo các hướng dẫn từ nhân viên được huấn luyện liên quan đến hoạt động an toàn và chính xác trước khi thao tác máy, bạn sẽ biết làm thế nào để sử dụng máy một cách chính xác.

# HƯỚNG DẪN AN TOÀN

## 1. Các chỉ dẫn an toàn và ý nghĩa

Sổ tay hướng dẫn này và các chỉ dẫn và ký hiệu được sử dụng trên máy nhằm đảm bảo hoạt động an toàn của máy này và tránh tai nạn và thương tích cho chính bạn hoặc người khác.

### Chỉ dẫn



#### CẢN THẬN

Các hướng dẫn mà theo thuật ngữ này chỉ ra các tình huống mà việc không tuân theo các hướng dẫn có thể gây thương tích khi sử dụng máy hoặc thiệt hại vật chất đối với thiết bị và môi trường xung quanh.

### Biểu tượng



.....

Biểu tượng () này chỉ ra một điều gì đó bạn nên cẩn thận. Hình ảnh bên trong hình tam giác chỉ ra bản chất của sự thận trọng phải được thực hiện.

(Ví dụ, biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "hãy coi chừng bị thương".)



.....

Biểu tượng () này chỉ ra một điều gì đó mà bạn không được làm.



.....

Biểu tượng () này chỉ ra một điều gì đó mà bạn phải làm. Hình ảnh bên trong vòng tròn chỉ ra bản chất của điều phải được thực hiện.

(Ví dụ, biểu tượng ở bên trái có nghĩa là "bạn phải thực hiện nối đất".)

## 2. Lưu ý về an toàn

|  <b>CẢN THẬN</b>                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Các yêu cầu về môi trường</b>                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|  <p>Sử dụng máy may ở khu vực không có nguồn nhiễu điện mạnh như nhiễu đường dây điện hoặc nhiễu điện tĩnh. Nguồn nhiễu điện mạnh có thể gây ra vấn đề trong hoạt động.</p>                  |  <p>Nhiệt độ môi trường xung quanh phải nằm trong khoảng từ 5°C đến 35°C trong quá trình sử dụng. Nhiệt độ thấp hoặc cao hơn mức này có thể gây ra vấn đề trong hoạt động.</p>                                                            |
|  <p>Mọi dao động điện áp cung cấp điện đều phải nằm trong khoảng <math>\pm 10\%</math> điện áp định mức cho máy. Biến động điện áp lớn hơn mức này có thể gây ra vấn đề trong hoạt động.</p> |  <p>Độ ẩm tương đối phải nằm trong khoảng 45% đến 85% trong quá trình sử dụng và không được xảy ra sự hình thành sương ở bất kỳ thiết bị nào. Môi trường quá khô hoặc ẩm và sự hình thành sương có thể gây ra vấn đề trong hoạt động.</p> |
|  <p>Công suất nguồn cấp điện phải lớn hơn các yêu cầu về mức tiêu thụ điện của máy may. Công suất nguồn cấp điện không đủ có thể gây ra vấn đề trong hoạt động.</p>                          |  <p>Trong trường hợp có bão điện, hãy tắt nguồn và rút dây điện ra khỏi ổ cắm trên tường. Sét có thể gây ra vấn đề trong hoạt động.</p>                                                                                                   |
| <b>Lắp đặt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|  <p>Việc lắp máy phải do kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn thực hiện.</p>                                                                                                                |  <p>Tắt cả dây điện phải được cố định cách xa các bộ phận chuyển động ít nhất 25 mm.</p>                                                                                                                                                 |
|  <p>Liên hệ với đại lý của Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.</p>                                                                    |  <p>Ngoài ra, không được uốn cong dây điện quá mức hoặc cố định quá chắc chắn bằng đinh kẹp, nếu không sẽ có nguy cơ xảy ra cháy hoặc điện giật.</p>                                                                                    |
|  <p>Máy may nặng khoảng 43 kg. Việc lắp đặt phải được hai người trở lên thực hiện.</p>                                                                                                     |  <p>Nếu sử dụng bàn làm việc có bánh xe, thì phải cố định các bánh xe sao cho chúng không thể di chuyển.</p>                                                                                                                            |
|  <p>Không được kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình lắp đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến chấn thương.</p>                                 |  <p>Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.</p>                              |
|  <p>Hãy nhớ nối đất. Nếu kết nối tiếp đất không đảm bảo, bạn có thể bị điện giật nghiêm trọng và có thể gây ra vấn đề trong hoạt động của máy.</p>                                         |  <p>Hãy nhớ đeo kính và găng tay bảo hộ khi xử lý dầu và mỡ bôi trơn, không để dính vào mắt hoặc da của bạn, nếu không có thể bị kích ứng.</p>                                                                                          |
|                                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>Ngoài ra, không được uống dầu hoặc ăn mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây ra nôn mửa và tiêu chảy. Để dầu tránh xa tầm tay trẻ em.</p>                                                                                                                                                         |

| <div> CÂN THẬN</div>                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| Khi may                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
| <div><p>Chỉ nhân viên vận hành đã được đào tạo về vận hành an toàn mới được sử dụng máy may này.</p></div>                                                                                                                                                                             | <div><p>Lắp tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may. Nếu sử dụng máy mà không có các thiết bị này, thì có thể dẫn đến thương tích.</p></div>                                                                             |  |
| <div><p>Không được sử dụng máy may cho bất kỳ mục đích nào khác ngoài việc may.</p></div>                                                                                                                                                                                              | <div><p>Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hay để bất kỳ vật gì tựa vào máy trong khi may, vì điều này có thể gây thương tích hoặc làm hư hỏng máy.</p></div>                                                               |  |
| <div><p>Hãy nhớ đeo kính bảo hộ khi sử dụng máy. Nếu không đeo kính bảo hộ, thì khi kim bị gãy, các phần của kim bị gãy có thể bay vào mắt và có thể xảy ra thương tích.</p></div>                                                                                                     | <div><p>Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.</p></div>                   |  |
| <div><p>Tắt công tắc điện vào những thời điểm sau. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc. Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.</p></div>        | <div><p>Nếu có lỗi xảy ra trong quá trình vận hành máy, hoặc nếu có tiếng ồn hoặc mùi bất thường, hãy tắt công tắc điện ngay lập tức. Sau đó, liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn.</p></div> |  |
| <div><ul style="list-style-type: none"><li>• Khi luồn kim</li><li>• Khi thay suốt chỉ và kim</li><li>• Khi không sử dụng máy và khi không có người giám sát</li></ul><p>Nếu sử dụng bàn làm việc có bánh xe, thì phải cố định các bánh xe sao cho chúng không thể di chuyển.</p></div> | <div><p>Nếu máy có sự cố, hãy liên hệ với đại lý Brother gần nhất hoặc kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn.</p></div>                                                                                                                 |  |
| Vệ sinh                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
| <div><p>Tắt công tắc điện trước khi vệ sinh. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc. Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.</p></div>            | <div><p>Hãy nhớ đeo kính và găng tay bảo hộ khi xử lý dầu và mỡ bôi trơn, không để dính vào mắt hoặc da của bạn, nếu không có thể bị kích ứng.</p></div>                                                                             |  |
| <div><p>Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.</p></div>                                                                 | <div><p>Ngoài ra, không được uống dầu hoặc ăn mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây ra nôn mửa và tiêu chảy.</p></div>                                                                                        |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <div><p>Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.</p><p>Chỉ sử dụng các bộ phận thay thế thích hợp theo quy định của Brother.</p></div>                                                                                                                                                                                           |  |
| Bảo trì và kiểm tra                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  |
| <div><p>Chỉ kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn mới được bảo trì và kiểm tra máy may.</p></div>                                                                                                                                                                                     | <div><p>Nếu cần để công tắc điện bật khi thực hiện một số điều chỉnh, phải hết sức cẩn thận để thực hiện tất cả các biện pháp phòng ngừa an toàn.</p></div>                                                                          |  |
| <div><p>Hãy yêu cầu đại lý Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn tiến hành bảo trì và kiểm tra hệ thống điện.</p></div>                                                                                                                                                       | <div><p>Cố định bàn sao cho nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè lên chân bạn hoặc gây các thương tích khác.</p></div>                                                                |  |
| <div><p>Tắt công tắc điện và ngắt dây nguồn khỏi ổ cắm tường vào những thời điểm sau. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.</p></div>                                                 | <div><p>Chỉ sử dụng các bộ phận thay thế thích hợp theo quy định của Brother.</p></div>                                                                                                                                              |  |
| <div><p>Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.</p><ul style="list-style-type: none"><li>• Khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh, và bảo dưỡng.</li><li>• Khi thay thế các bộ phận tiêu hao như ổ.</li></ul></div>                                                                                                                   | <div><p>Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào đã bị tháo ra, hãy chắc chắn rằng bạn đã lắp chúng lại vào vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động đúng cách hay không trước khi sử dụng máy.</p></div>                            |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <div><p>Mọi sự cố trong hoạt động của máy do việc sửa đổi máy trái phép sẽ không được bảo hành.</p></div>                                                                                                                            |  |

### 3. Các nhãn cảnh báo

#### Các nhãn cảnh báo sau sẽ xuất hiện trên máy may.

Vui lòng luôn tuân thủ các hướng dẫn trên nhãn khi sử dụng máy. Nếu nhãn bị gỡ hoặc khó đọc, hãy liên hệ với đại lý Brother gần nhất của bạn.

1



#### CẢN THẬN

Các bộ phận chuyển động có thể gây thương tích.

\* Các thiết bị an toàn:

(A) Bộ phận bảo vệ ngón tay

(B) Nắp che cò giật chỉ

(C) Nắp che dây curoa

Vận hành với các thiết bị an toàn\* đã được lắp đặt.

Tắt nguồn điện trước khi thực hiện các thao tác như luồn, thay kim, suốt chỉ, lưỡi dao hoặc móc, vệ sinh và điều chỉnh.

2



Hãy cẩn thận để tay không bị mắc kẹt khi quay đầu máy về vị trí ban đầu sau khi được nghiêng.

3



Hãy cẩn thận, tránh thương tích do việc di chuyển cò giật chỉ.

4



Hãy nhớ nối đất. Nếu kết nối tiếp đất không đảm bảo, bạn có thể bị điện giật nghiêm trọng và có thể gây ra vấn đề trong hoạt động của máy.

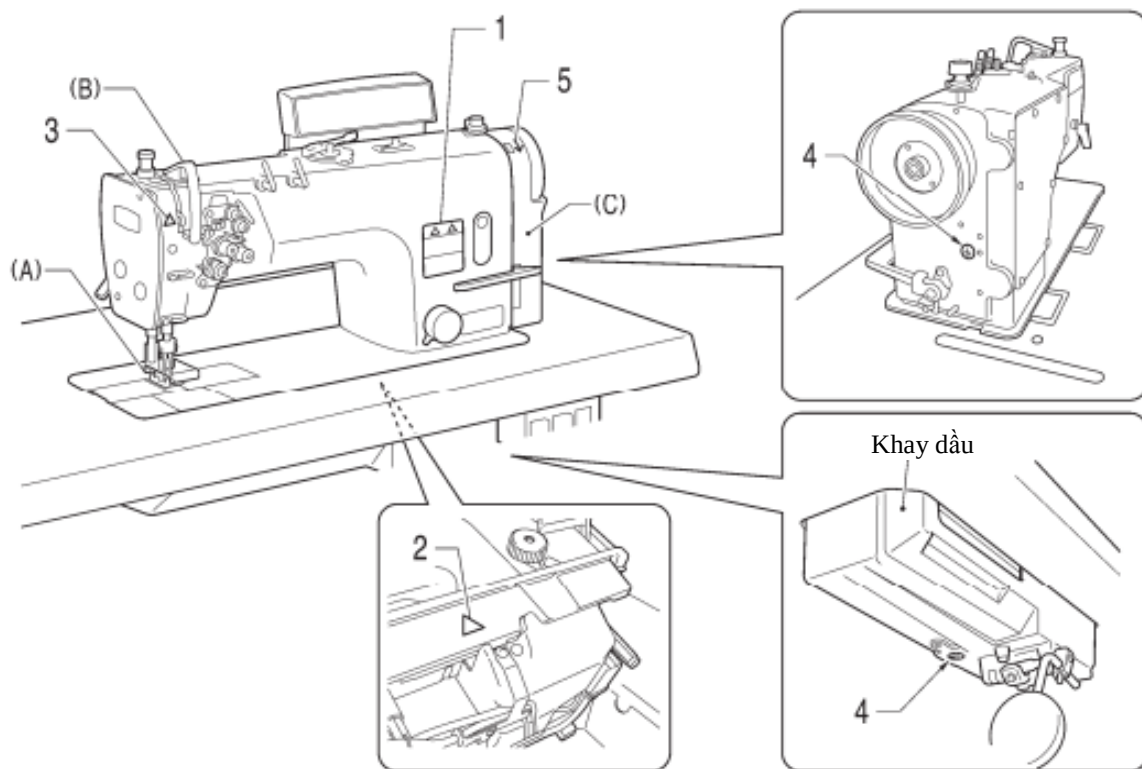
5



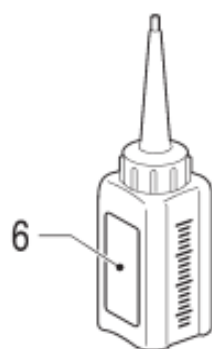
Chiều/hướng hoạt động của máy

6





2478B



Bình dầu

2509B



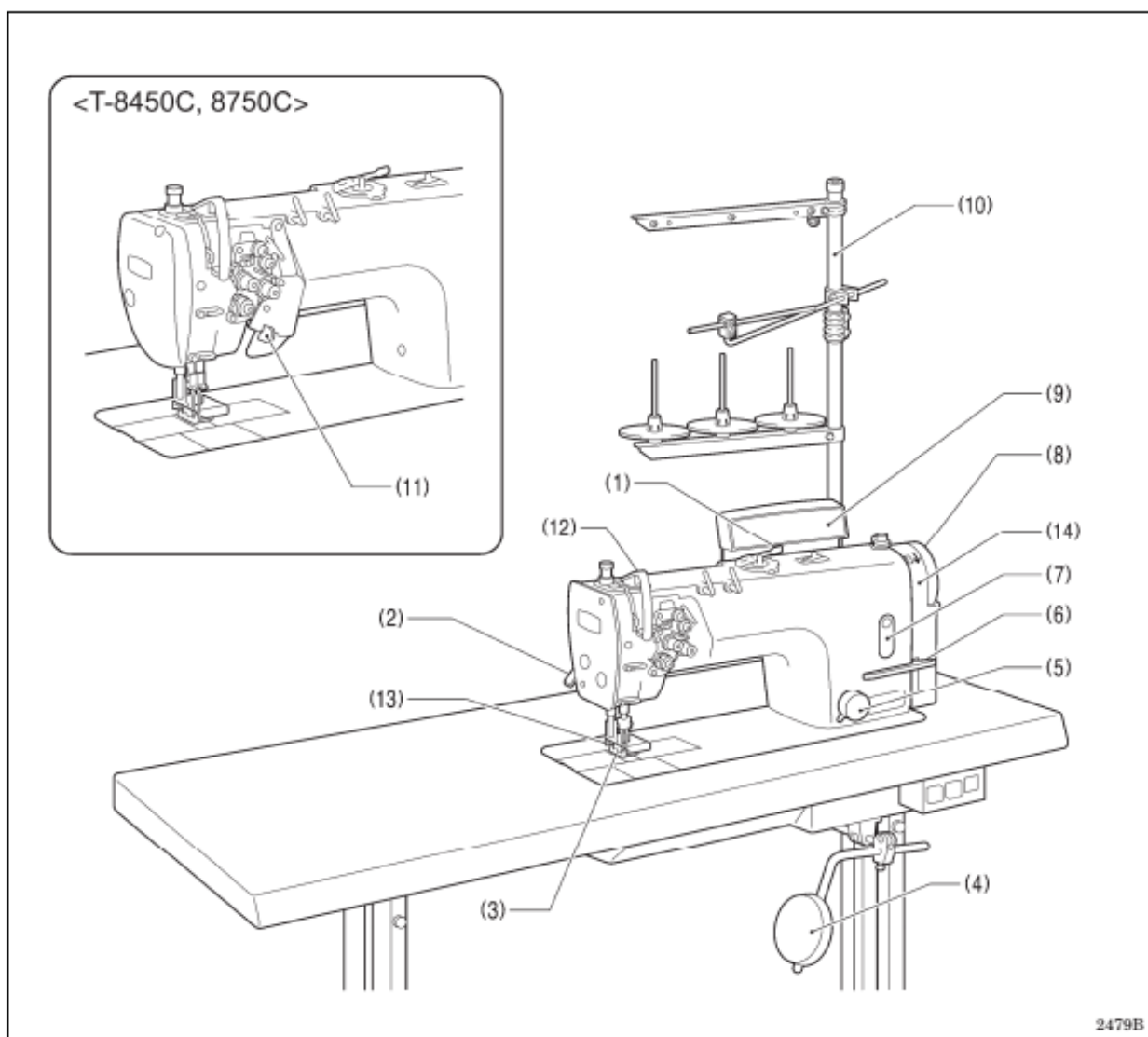


## MỤC LỤC

|                                                      |           |                                                                               |           |
|------------------------------------------------------|-----------|-------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH.....</b>                 | <b>1</b>  | <b>7. LỰC CĂNG CHỈ.....</b>                                                   | <b>25</b> |
| <b>2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT CỦA MÁY ..</b>               | <b>2</b>  | 7-1. Điều chỉnh lực căng chỉ.....                                             | 25        |
| <b>3. BÀN MÁY VÀ MOTOR.....</b>                      | <b>3</b>  | 7-2. Điều chỉnh áp lực chân ép.....                                           | 26        |
| <b>4. LẮP ĐẶT.....</b>                               | <b>4</b>  | 7-3. Điều chỉnh khoảng nổi của chân ép<br>(khoảng nâng nhỏ).....              | 27        |
| 4-1. Lắp đặt .....                                   | 5         | 7-4. Điều chỉnh cò giật chỉ .....                                             | 28        |
| 4-2. Bôi trơn.....                                   | 11        | <b>8. VỆ SINH.....</b>                                                        | <b>29</b> |
| 4-3. Kiểm tra hướng quay của puli máy .              | 13        | 8-1. Quy trình vệ sinh hàng ngày .....                                        | 29        |
| 4-4. Màn hình báo động (Loại bán khô) .              | 13        | 8-2. Bôi trơn qua nắp dầu (6 tháng một<br>lần).....                           | 30        |
| <b>5. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY .....</b>               | <b>14</b> | 8-3. Bôi mỡ – Khi đèn chỉ báo MỠ BÔI<br>TRƠN/GREASE sáng lên (Loại bán khô)31 |           |
| 5-1. Lắp kim.....                                    | 14        | <b>9. HIỆU CHỈNH LƯỢNG DẦU BÔI<br/>TRƠN Ồ .....</b>                           | <b>34</b> |
| 5-2. Tháo thuyền suốt .....                          | 15        | <b>10. HIỆU CHỈNH TIÊU CHUẨN.....</b>                                         | <b>35</b> |
| 5-3. Đánh suốt.....                                  | 16        | 10-1. Điều chỉnh cò giật chỉ.....                                             | 35        |
| 5-4. Lắp đặt thuyền suốt .....                       | 17        | 10-2. Lực căng lò xo giật chỉ.....                                            | 36        |
| 5-5. Xỏ chỉ trên .....                               | 19        | 10-3. Khoảng cách giữa ổ và mặt tấm<br>kim .....                              | 37        |
| 5-6. Điều chỉnh độ dài mũi may .....                 | 21        | 10-4. Khoảng hở giữa ổ và thanh mở gạt                                        | 38        |
| 5-7. Sử dụng gạt gổ.....                             | 21        | 10-5. Chiều cao chân ép .....                                                 | 38        |
| 5-8. Phương pháp may góc (T-8450C,<br>8750C) .....   | 22        | 10-6. Hiệu chỉnh thời điểm kim và ổ.....                                      | 39        |
| 5-8-1. Dừng trụ kim (phải và trái).....              | 22        | 10-7. Lắp đặt bàn lừa.....                                                    | 41        |
| 5-8-2. Số mũi may: hướng dẫn tham<br>khảo nhanh..... | 22        | 10-8. Vị trí bàn lừa .....                                                    | 42        |
| <b>6. MAY.....</b>                                   | <b>23</b> | 10-9. Chiều cao bàn lừa.....                                                  | 43        |
| 6-1. May.....                                        | 23        | 10-10. Góc bàn lừa .....                                                      | 44        |
| 6-2. Lại mũi (Backtacking) .....                     | 23        | <b>11. KHẮC PHỤC SỰ CỐ.....</b>                                               | <b>45</b> |
| 6-3. May mũi may nhật.....                           | 24        |                                                                               |           |



## 1. TÊN CÁC BỘ PHẬN CHÍNH



- (1) Bộ đánh suốt
- (3) Chân ép
- (5) Núm vận
- (7) Cửa sổ đo dầu
- (9) Màn hình bảo động (loại bán khô)
- (11) Cần gạt dừng (T-8450C, 8750C)

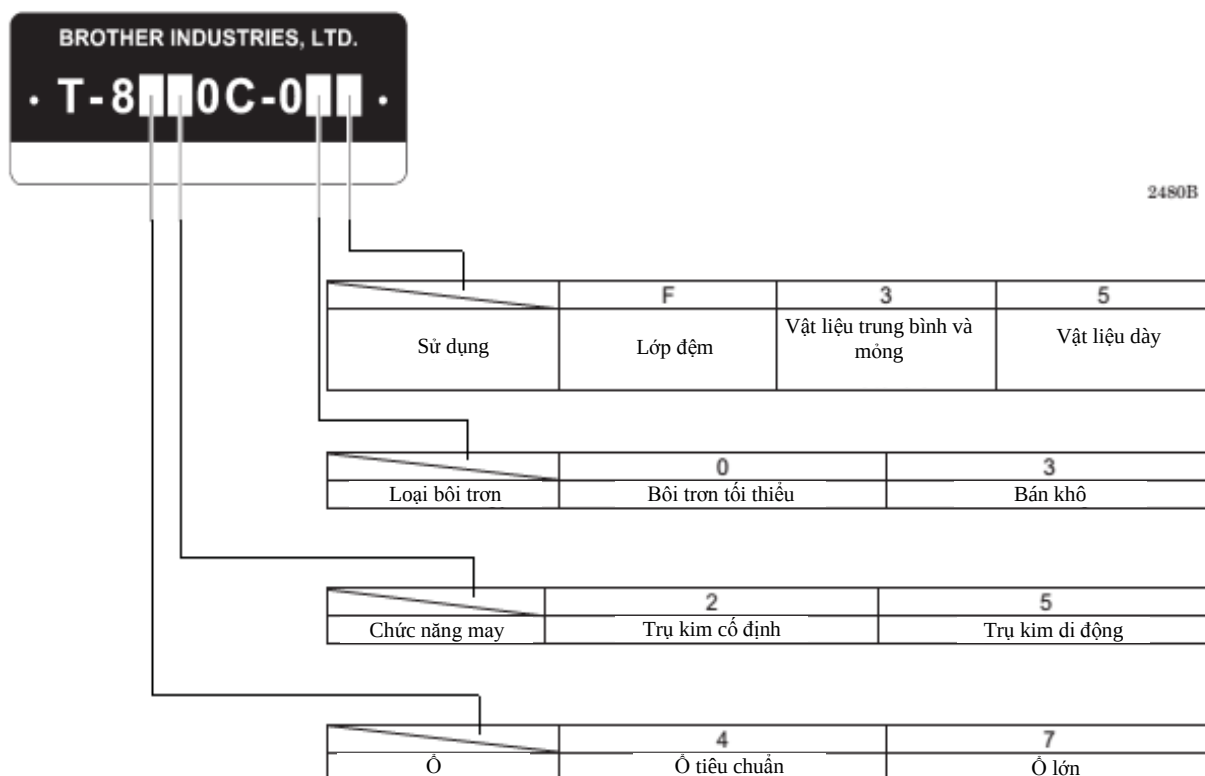
- (2) Cần gạt tay
- (4) Cụm gạt gối
- (6) Cần gạt lùi
- (8) Puly máy
- (10) Giá chỉ

### Các thiết bị an toàn

- (12) Nắp che cò giật chỉ
- (14) Nắp che dây curoa

- (13) Bộ phận bảo vệ ngón tay

## 2. THÔNG SỐ KỸ THUẬT CỦA MÁY

**T-8420C**

|                       |             |              |              |              |              |
|-----------------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
|                       |             | -03F         | -003         | -033         | -005         |
| Tốc độ may tối đa     |             | 3,000 mũi/ph | 4,000 mũi/ph | 3,000 mũi/ph | 3,000 mũi/ph |
| Độ dài mũi may tối đa |             | 4 mm         |              |              | 5 mm         |
| Độ cao chân ép        | Cần gạt tay | 7 mm         |              |              |              |
|                       | Gạt gối     | 13 mm        |              |              |              |
| Độ cao bàn lừa        |             | 1 mm         |              |              |              |
| Kim sử dụng (DP x 5)  |             | #9-#14       | #11-#16      | #14-#22      |              |

**T-8720C, 8750C**

|                       |             |              |
|-----------------------|-------------|--------------|
|                       |             | -005         |
| Tốc độ may tối đa     |             | 3,000 mũi/ph |
| Độ dài mũi may tối đa |             | 7 mm         |
| Độ cao chân ép        | Cần gạt tay | 7 mm         |
|                       | Gạt gối     | 13 mm        |
| Độ cao bàn lừa        |             | 1 mm         |
| Kim sử dụng (DP x 5)  |             | #14-#22      |

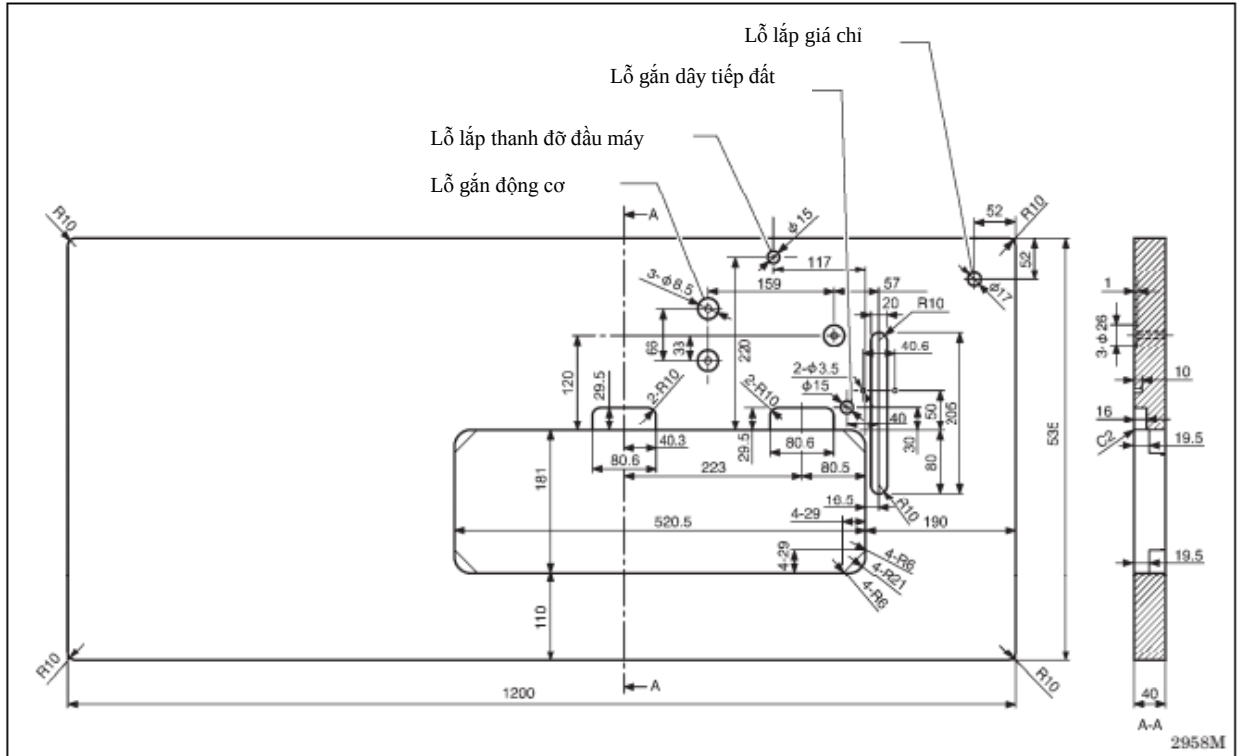
**T-8450C**

|                       |             |              |
|-----------------------|-------------|--------------|
|                       |             | -005         |
| Tốc độ may tối đa     |             | 3,000 mũi/ph |
| Độ dài mũi may tối đa |             | 5 mm         |
| Độ cao chân ép        | Cần gạt tay | 7 mm         |
|                       | Gạt gối     | 13 mm        |
| Độ cao bàn lừa        |             | 1 mm         |
| Kim sử dụng (DP x 5)  |             | #14-#22      |

### 3. BÀN MÁY VÀ MOTOR

#### A. Sơ đồ bàn máy

- Mặt bàn phải có độ dày 40 mm và đủ mạnh để giữ trọng lượng và có thể chịu được độ rung của máy may.
- Khoan các lỗ như được chỉ ra trong hình minh họa dưới đây.



#### B. Motor

**CẢN THẬN**

Tất cả dây điện phải được cố định cách xa các bộ phận chuyển động ít nhất 25 mm. Ngoài ra, không được uốn cong dây điện quá mức hoặc cố định quá chắc chắn bằng đinh kẹp, nếu không sẽ có nguy cơ xảy ra cháy hoặc điện giật.

#### <Motor>

- Sử dụng một trong các motor ly hợp được cho trong bảng bên phải làm motor.
- Tham khảo hướng dẫn sử dụng motor để biết chi tiết về cách lắp đặt và sử dụng motor.

| Công suất | Motor              |
|-----------|--------------------|
| Một pha   | Motor 2 cực, 400 W |
| Ba pha    | Motor 2 cực, 400 W |

#### <Puli motor và dây curoa chữ V>

Chọn đúng puli motor và dây curoa chữ V bằng cách tham khảo bảng bên dưới để phù hợp với tần số điện trong khu vực của bạn.

| Tốc độ may   | Tần số | Puli motor (Đường kính ngoài) | Dây curoa chữ V |
|--------------|--------|-------------------------------|-----------------|
| 4,000 mũi/ph | 50 Hz  | Puli motor 100                | 46              |
|              | 60 Hz  | Puli motor 85                 | 45              |
| 3,500 mũi/ph | 50 Hz  | Puli motor 90                 | 45              |
|              | 60 Hz  | Puli motor 70                 | 44              |
| 3,000 mũi/ph | 50 Hz  | Puli motor 75                 | 44              |
|              | 60 Hz  | Puli motor 65                 | 43              |

## 4. LẮP ĐẶT



## CẨN THẬN



Việc lắp máy phải do kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn thực hiện.



Liên hệ với đại lý của Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn nếu cần thực hiện bất kỳ công tác điện nào.



Máy may nặng khoảng 43 kg. Việc lắp đặt phải được hai người trở lên thực hiện.



Không được kết nối dây nguồn cho đến khi quá trình lắp đặt hoàn tất. Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến chấn thương.



Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.

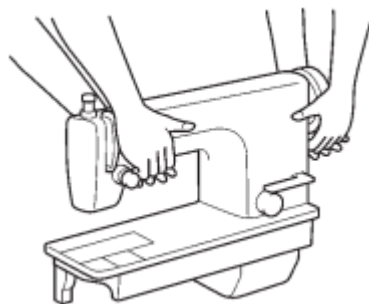


Hãy nhớ nối đất. Nếu kết nối tiếp đất không đảm bảo, bạn có thể bị điện giật nghiêm trọng và có thể gây ra vấn đề trong hoạt động của máy.

**Vận chuyển máy**

- Máy phải được hai người vận chuyển bằng tay như trong hình minh họa.

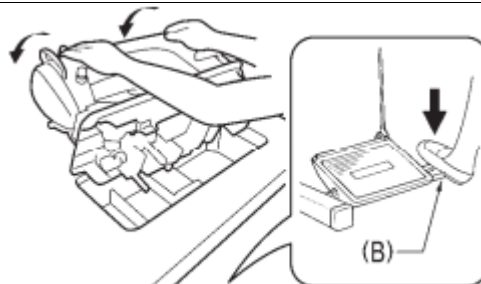
\* Hãy đảm bảo puli của máy không quay.



2959M

**Nghiêng đầu máy về phía sau**

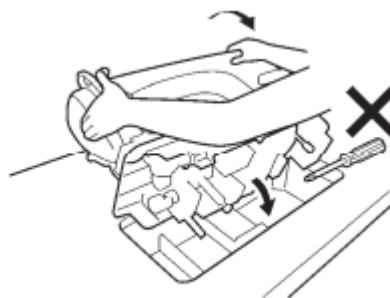
- Giữ phần (B) bằng chân của bạn để bàn máy không di chuyển, và sau đó đẩy cánh tay bằng cả hai tay để nghiêng đầu máy ra sau.



2871M

**Trả đầu máy về vị trí thẳng đứng**

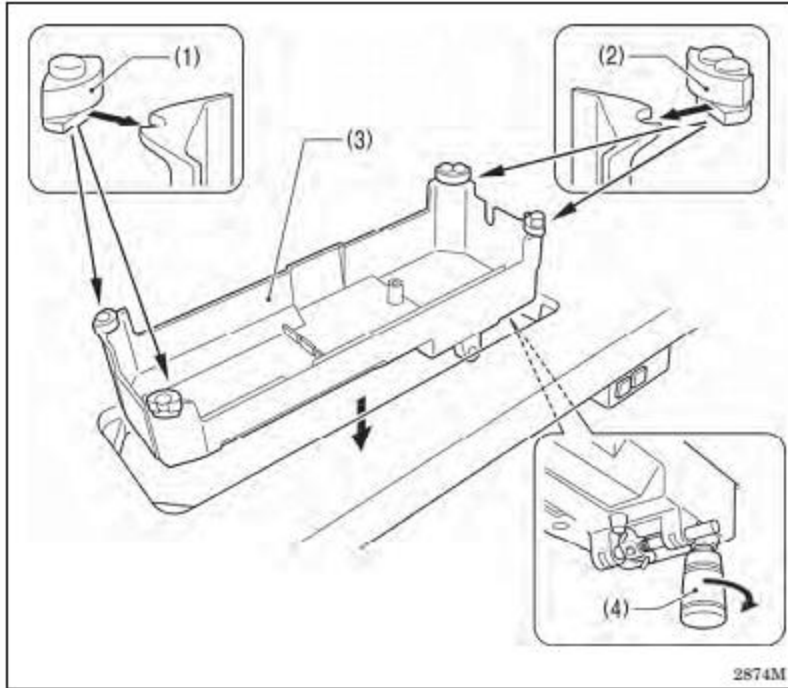
- Thu dọn bất cứ công cụ nào... ở gần các lỗ bàn máy.
- Trong khi tay trái giữ tấm mặt, tay phải nhẹ nhàng trả đầu máy về vị trí thẳng đứng.



2872M

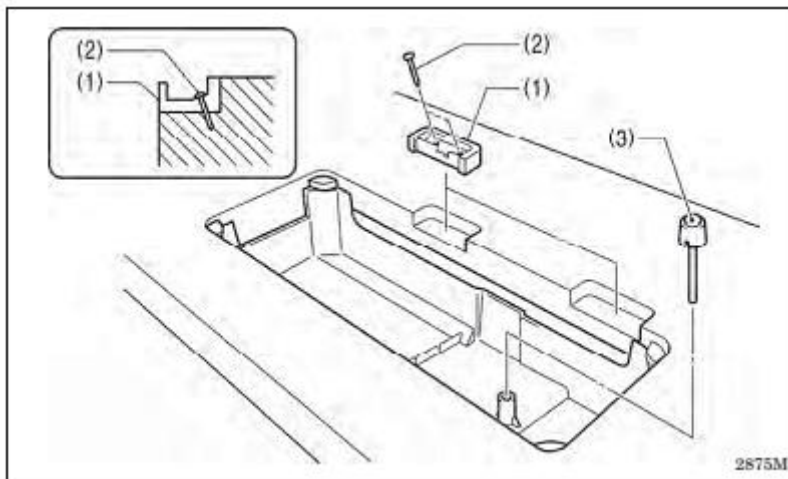
## 4. LẮP ĐẶT

### 4-1. Lắp đặt



#### 1. Khay dầu

- (1) Đệm đầu máy (trái) [2 chiếc]
- (2) Đệm đầu máy (phải) [2 chiếc]
- (3) Khay dầu
- (4) Bình tra dầu

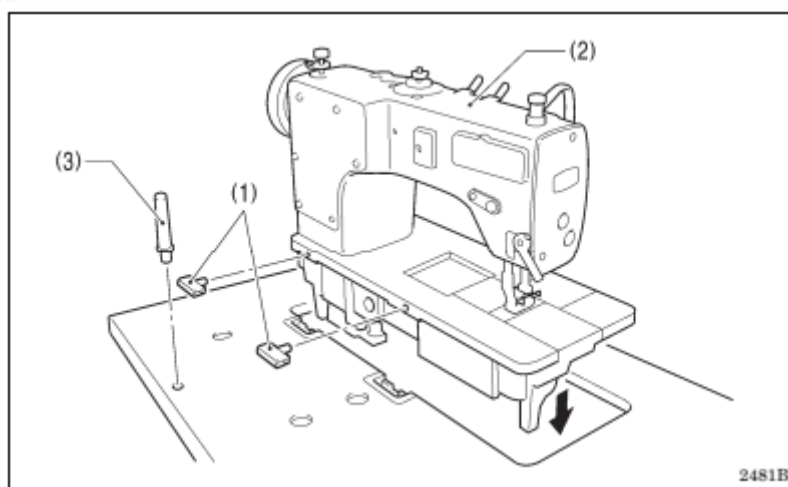


#### 2. Đệm cao su

- (1) Đệm cao su [2 chiếc]
- (2) Ốc [4 chiếc]

#### 3. Thanh gạt gỏi

- (3) Thanh gạt gỏi

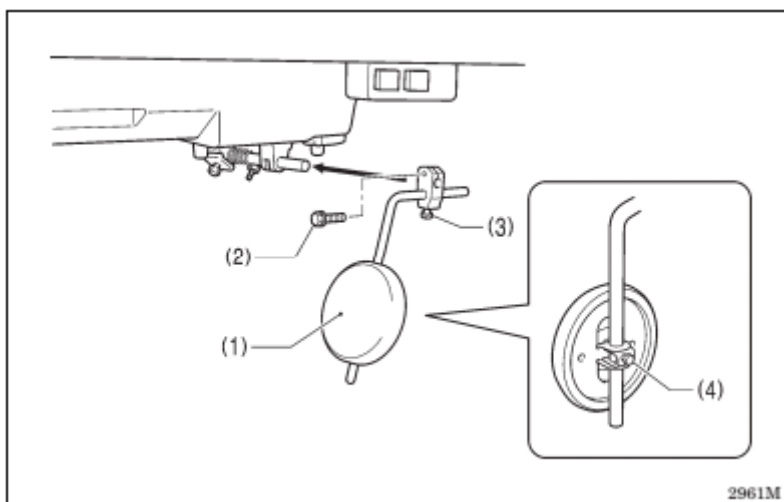


#### 4. Đầu máy

- (1) Bản lề [2 chiếc]
- (2) Đầu máy
- (3) Thanh đỡ đầu máy

#### LƯU Ý:

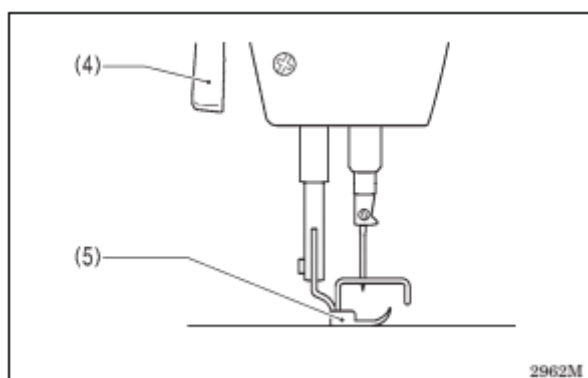
Gỡ nhẹ thanh đỡ đầu máy (3) vào lỗ trên bàn. Nếu thanh đỡ đầu máy (3) không được đẩy hết xuống mặt bàn, thì đầu máy sẽ không đủ ổn định khi nghiêng về phía sau.



### 5. Thanh gạt gối

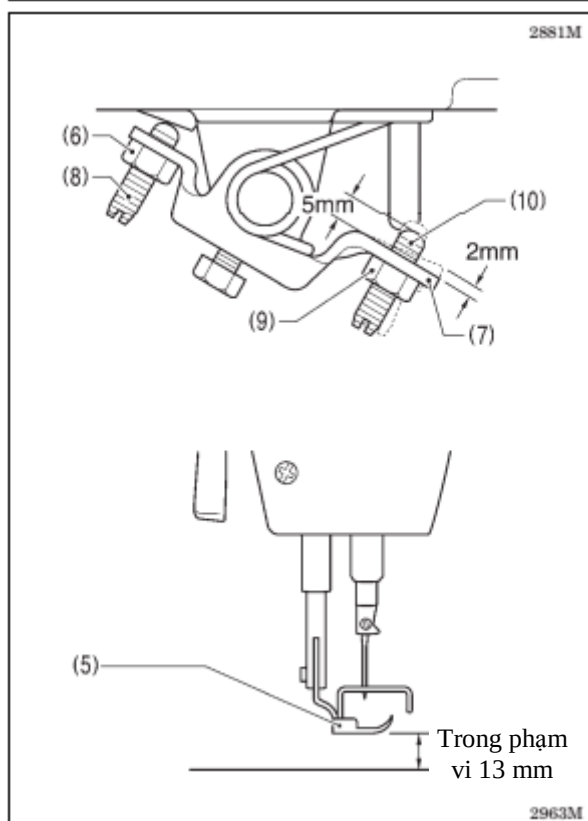
- (1) Thanh gạt gối  
(2) Bu lông

- Nới lỏng bu lông (3) và bu lông (4), và di chuyển thanh gạt gối (1) đến vị trí dễ sử dụng.



### <Điều chỉnh cần gạt gối>

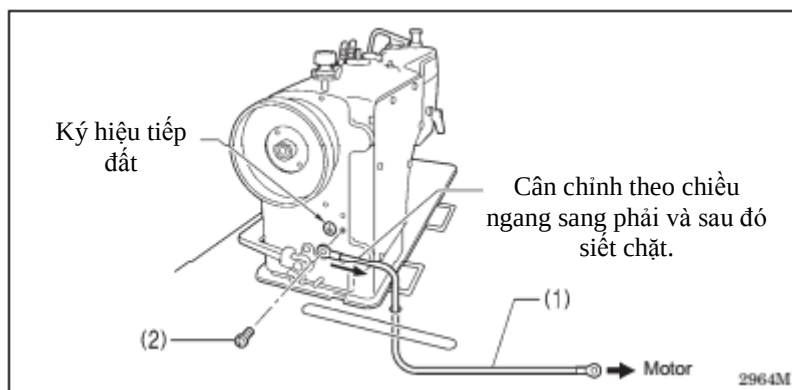
- Xoay puli máy sao cho bàn lùa hạ xuống dưới mặt tấm kim.
- Hạ chân ép (5) bằng cần gạt tay (4).



- Nới lỏng ốc (6).
- Vặn ốc (8) để điều chỉnh sao cho khoảng khe hở trong cần gạt gối (7) là khoảng 2 mm khi thanh gạt gối (1) được nhấn nhẹ.
- Siết chặt ốc (6).
- Nới lỏng ốc (9).
- Vặn ốc (10) cho đến khi khoảng cách giữa đầu ốc (10) và gạt gối (7) là khoảng 5 mm.
- Vặn ốc điều chỉnh (10) để điều chỉnh sao cho chân ép (5) ở vị trí mong muốn trong khoảng cách 13 mm của tấm kim khi thanh gạt gối (1) được nhấn hoàn toàn.
- Sau khi hoàn thành việc điều chỉnh, siết chặt ốc (9).



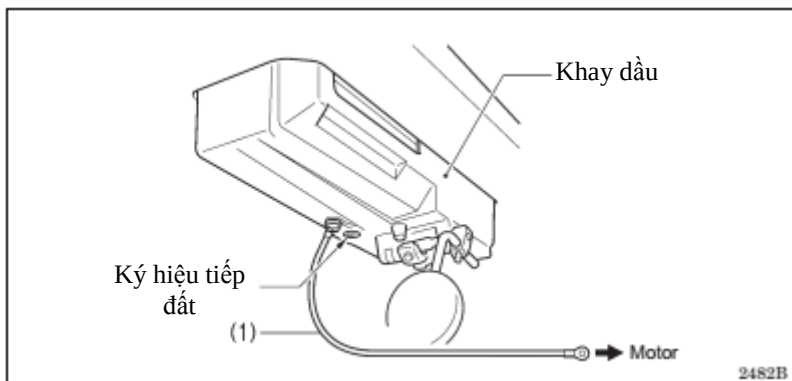
#### 4. LẮP ĐẶT



#### 6. Dây tiếp đất

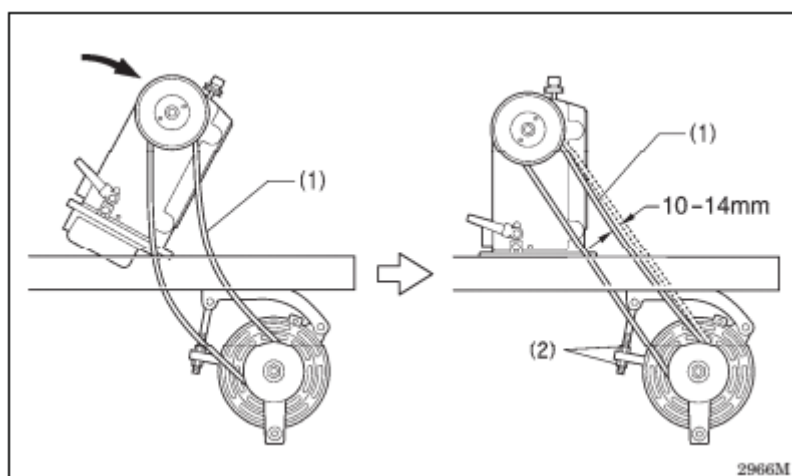
- (1) Dây tiếp đất
- (2) Ốc

Đảm bảo kết nối dây tiếp đất phụ kiện (1) với motor.



#### 7. Dây tiếp đất

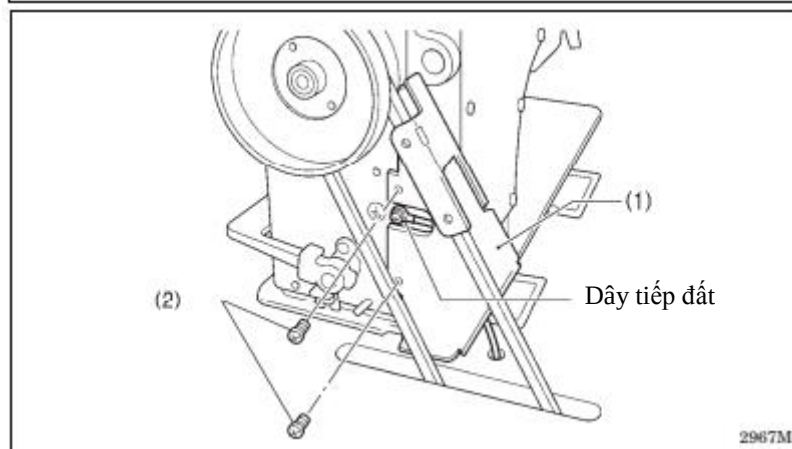
- (1) Dây tiếp đất



#### 8. Dây curoa chữ V

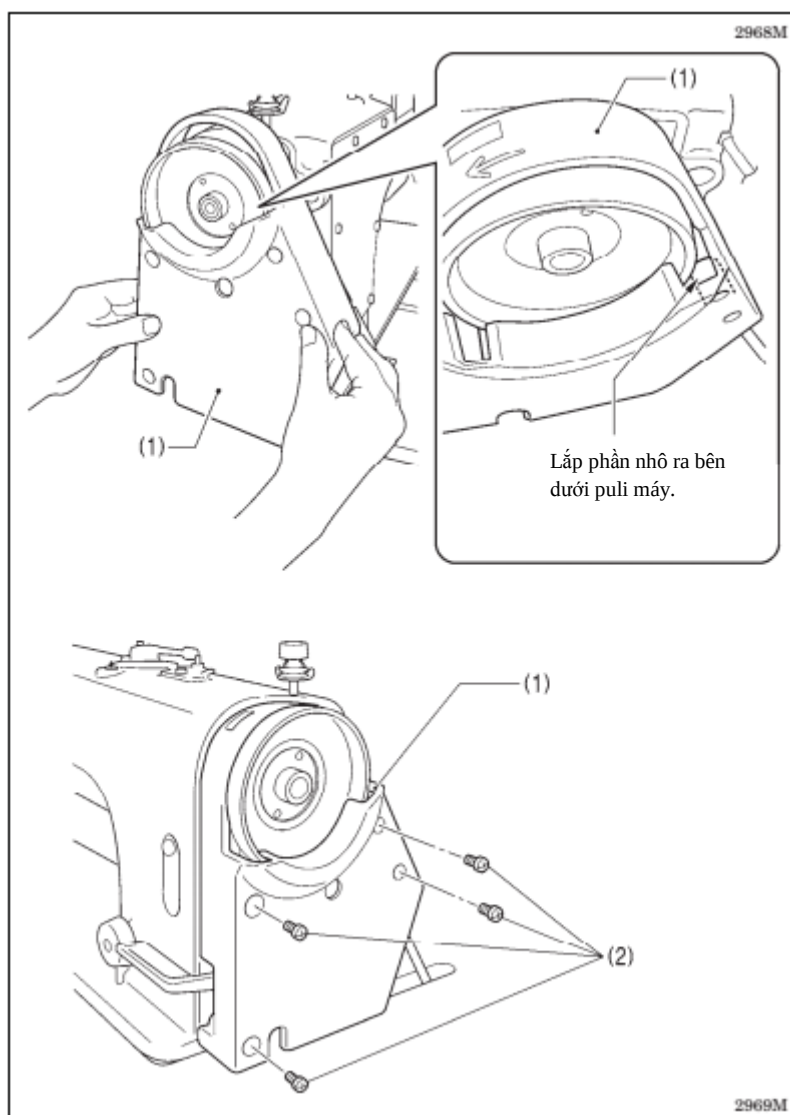
- (1) Dây curoa chữ V

Vặn hai ốc (2) để điều chỉnh sao cho có độ võng 10-14 mm trong dây curoa chữ V (1) khi được nhấn ở điểm giữa với lực 5 N.



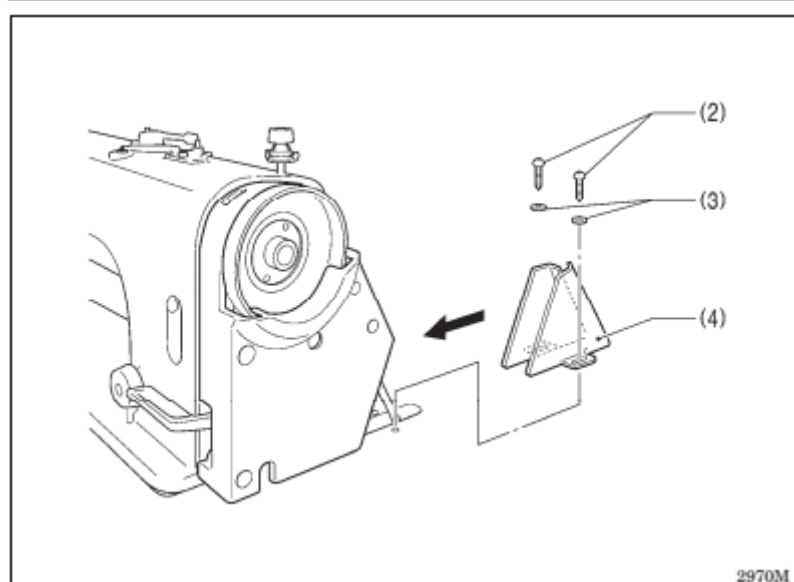
#### 9. Giá nắp che dây curoa

- (1) Giá nắp che dây curoa
- (2) Ốc [2 chiếc]



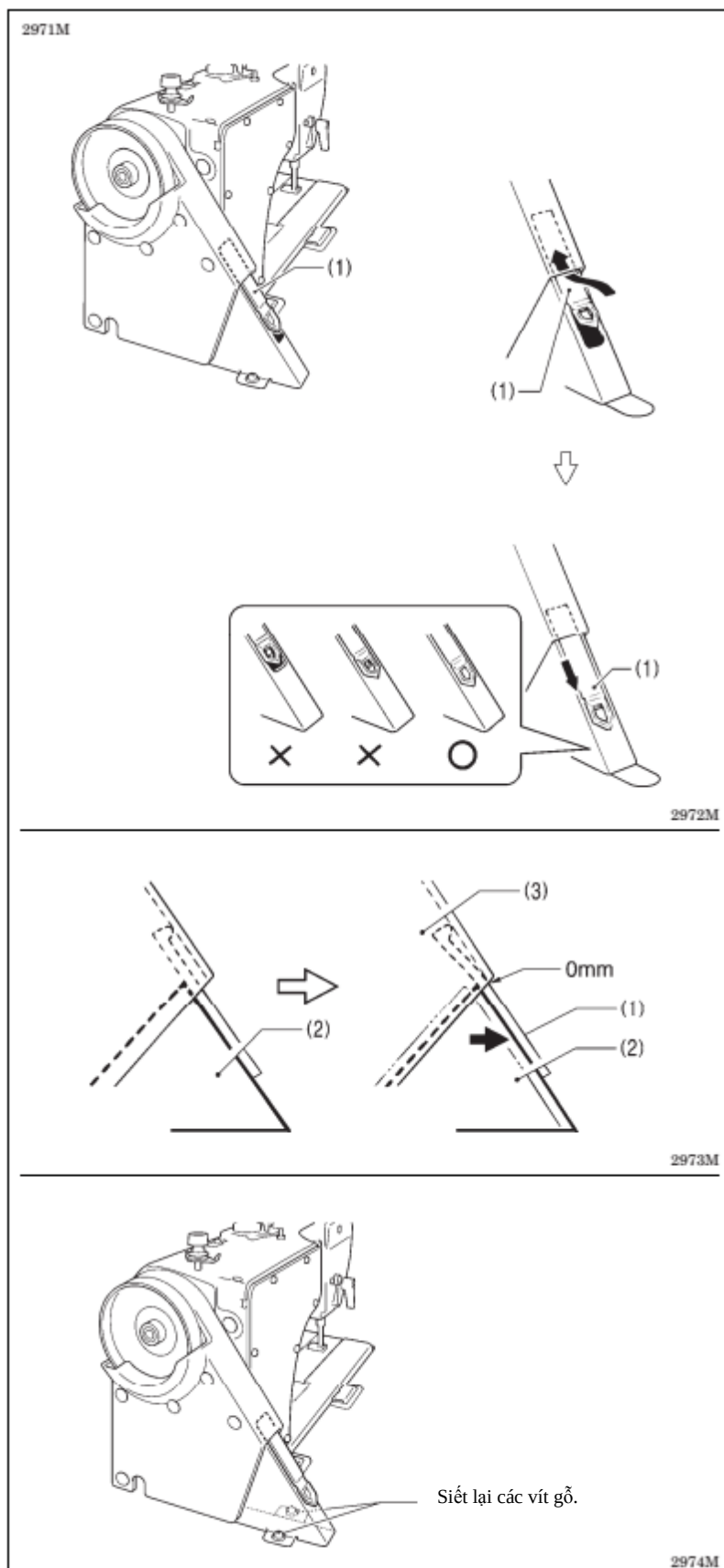
### 10. Nắp che dây curoa chữ U

- (1) Nắp che dây curoa chữ U  
(2) Ốc [4 chiếc]



### 11. Nắp che dây curoa chữ D

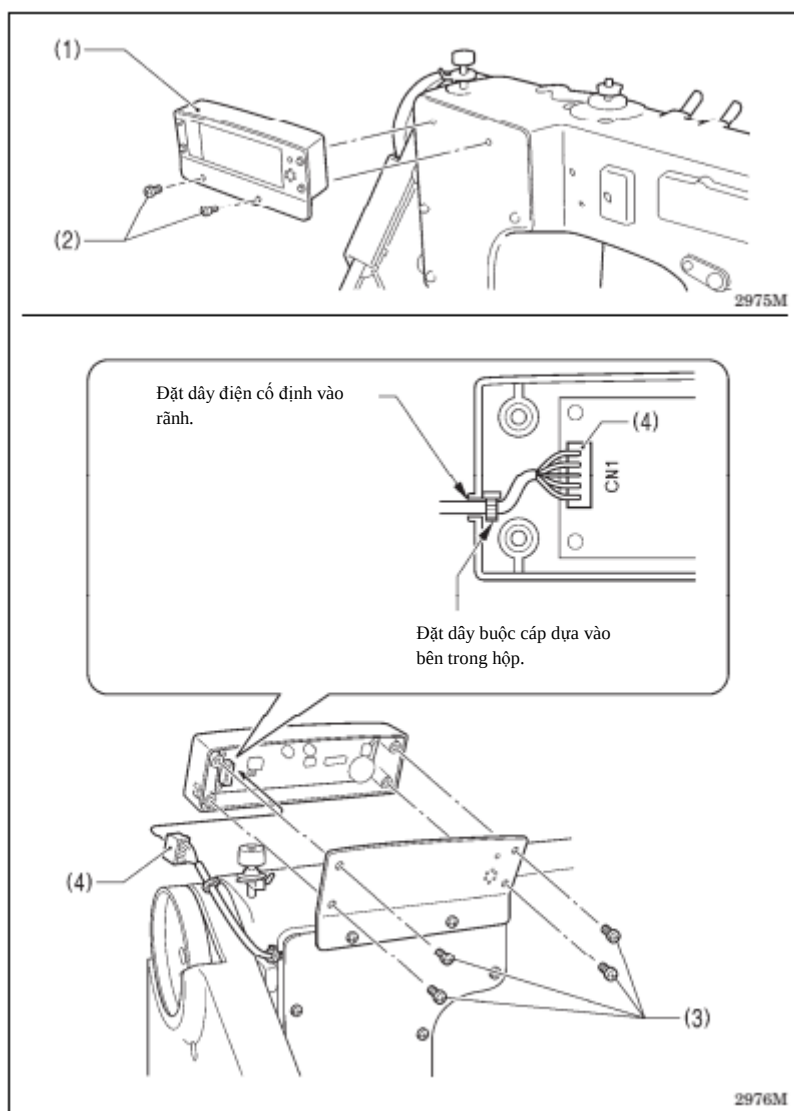
- (1) Nắp che dây curoa chữ D  
(2) Ốc gỗ [2 chiếc]  
(3) Lông đèn [2 chiếc]



## 12. Lắp che dây curoa chữ D

(1) Lắp che dây curoa chữ D

Kéo nắp che dây curoa chữ D (2) về phía trước để điều chỉnh sao cho không có khoảng cách giữa nắp che dây curoa chữ U (3) và nắp che dây curoa chữ D (1).



### 13. Màn hình báo động (loại bán khô)

(1) Màn hình báo động

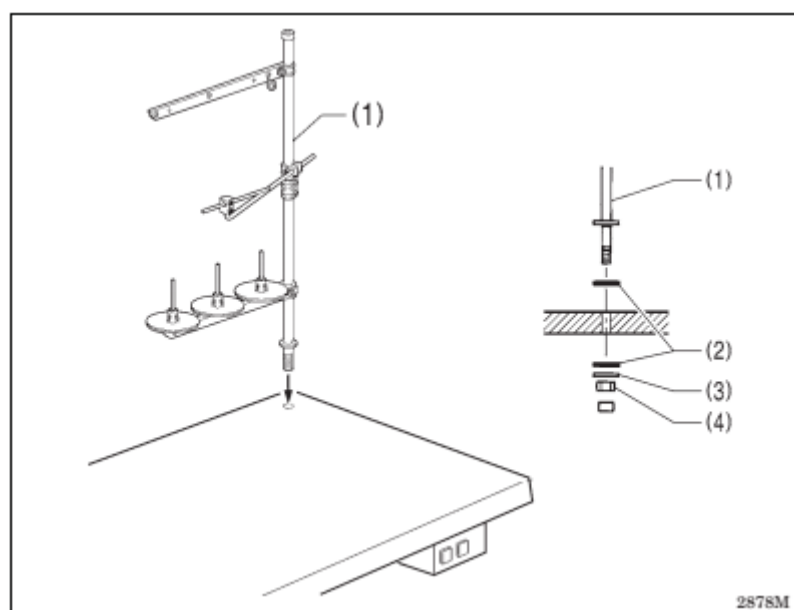
(2) Ốc [2 chiếc]

(Sử dụng để siết chặt nắp sau)

(3) Ốc [4 chiếc: đã tháo]

(4) Chân nối

Sau khi kết nối chân nối (4) với chân nối <CN1> trên P.C.B. của màn hình báo động (1), đưa màn hình báo động (1) trở về vị trí ban đầu và sau đó siết chặt các ốc (3).



### 14. Giá chỉ

(1) Giá chỉ

#### LƯU Ý:

Siết chặt ốc (4) sao cho hai miếng đệm cao su (2) và lông đèn (3) được kẹp chắc chắn và giá chỉ (1) không di chuyển.

### 4-2. Bôi trơn



#### CẢN THẬN



Không kết nối dây điện cho đến khi quá trình bôi trơn đã hoàn tất, nếu không máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.

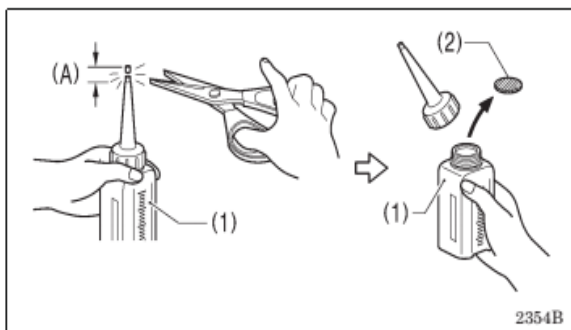


Hãy nhớ đeo kính và găng tay bảo hộ khi xử lý dầu và mỡ bôi trơn, không để dính vào mắt hoặc da của bạn, nếu không có thể bị kích ứng.

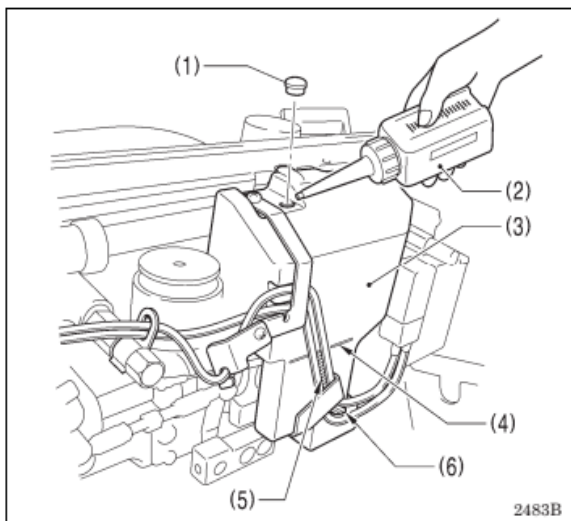
Ngoài ra, không được uống dầu hoặc ăn mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây ra nôn mửa và tiêu chảy.

Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.

- Máy may phải luôn được bôi trơn và phải bổ sung nguồn cấp dầu trước khi sử dụng lần đầu tiên và sau một thời gian dài không sử dụng.
- Chỉ sử dụng dầu bôi trơn <NIPPON OIL CORPORATION Sewing Lube 10N; VG10> do Brother chỉ định.
  - \* Nếu khó tìm được loại dầu bôi trơn này, thì loại dầu được khuyến dùng là <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.



1. Giữ chân đế của đầu phun bình dầu phụ kiện (1) và dùng kéo để cắt khoảng nửa đường dọc theo đoạn thẳng (A) của đầu phun.
2. Nới lỏng và tháo đầu phun, sau đó tháo vòng bít dầu (2).
3. Vặn chặt đầu phun.



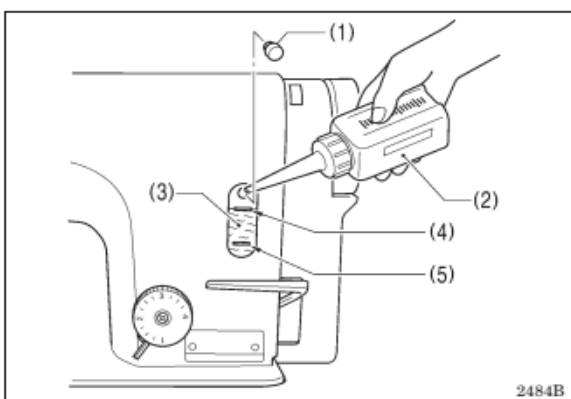
#### <Bôi trơn qua nắp dầu>

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Tháo nắp cao su (1).
3. Sử dụng bình tra dầu phụ kiện (2) để đổ dầu bôi trơn vào nắp dầu (3) cho đến khi mức dầu đạt đến vạch chuẩn (4).

#### LƯU Ý:

Không đổ đầy dầu bôi trơn qua vạch chuẩn (4). Nếu đổ quá nhiều dầu bôi trơn, thì dầu có thể tràn ra khi đầu máy được nghiêng trở lại.

4. Thay nắp cao su (1).
5. Đưa đầu máy trở về vị trí ban đầu.
- \* Nếu mức dầu bôi trơn hạ xuống dưới đáy (6) của sổ đo dầu (5), hãy nhớ thêm dầu vào.

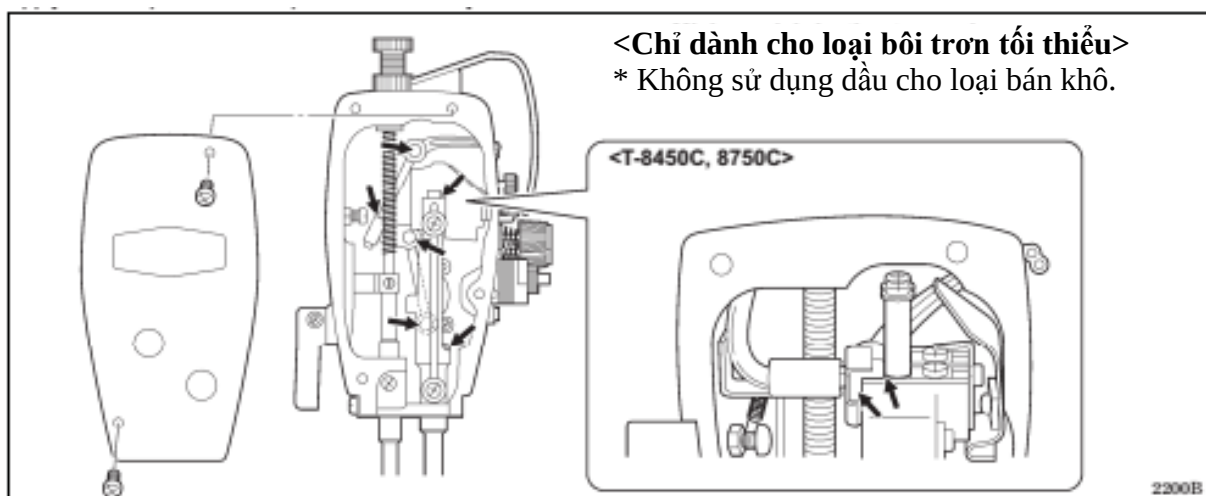


#### <Bôi trơn qua bình dầu>

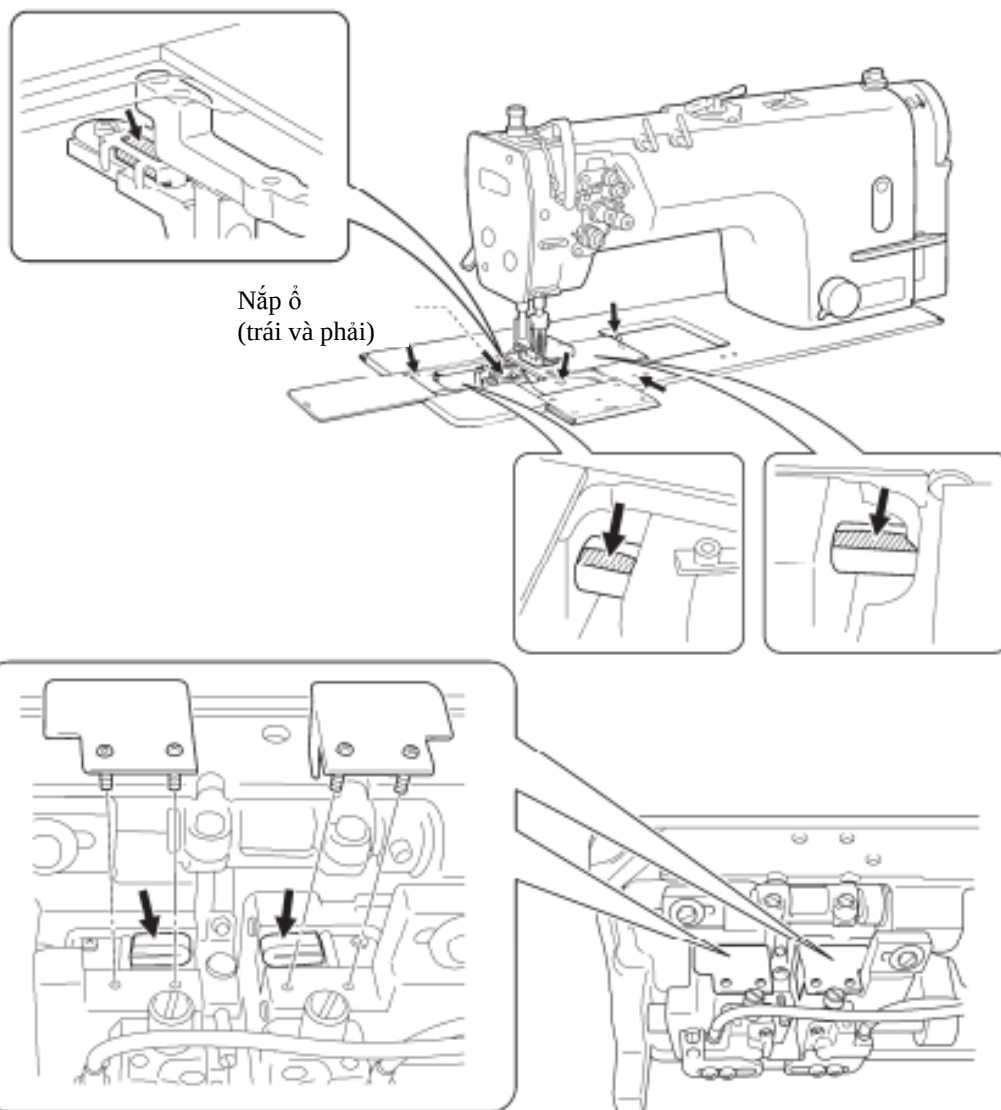
1. Tháo nắp cao su (1).
2. Sử dụng bình tra dầu phụ kiện (2) để đổ dầu bôi trơn vào cho đến khi mức dầu đạt đến vạch chuẩn trên cùng (4) của cửa sổ đo dầu (3).
3. Thay nắp cao su (1).
- \* Nếu mức dầu bôi trơn hạ xuống dưới vạch chuẩn dưới cùng (5), hãy nhớ thêm dầu vào.

### ■ Bôi trơn

Nhỏ 1-2 giọt dầu vào những nơi được chỉ định bằng mũi tên.



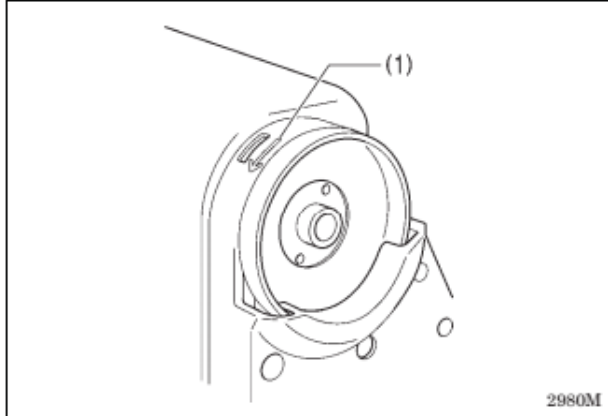
### Loại bán khô và loại bôi trơn tối thiểu





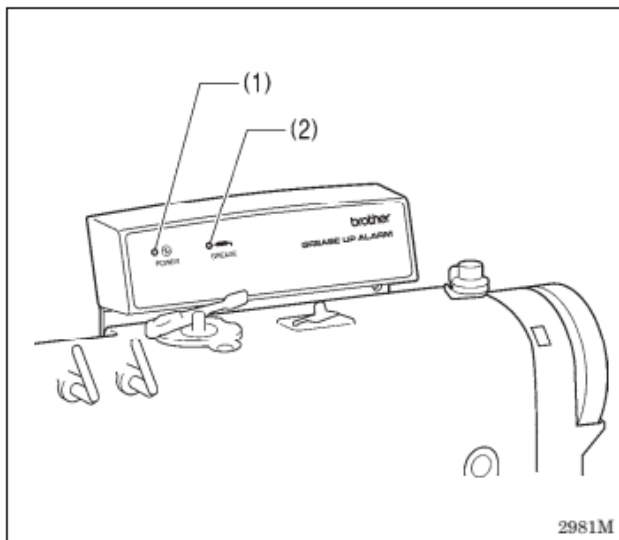
### 4-3. Kiểm tra hướng quay của puli máy

|                                                                                                   |                                                                                                                                                        |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>CẢN THẬN</b> |                                                                                                                                                        |
|                  | Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hay để bất kỳ vật gì tựa vào máy trong khi máy, vì điều này có thể gây thương tích hoặc làm hư hỏng máy. |



1. Cắm phích cắm dây điện vào ổ cắm trên tường, sau đó bật công tắc nguồn.
  2. Đẩy nhẹ bàn đạp và kiểm tra xem puli máy có bắt đầu quay theo hướng mũi tên hay không (1).
- \* Nếu hướng quay bị đảo ngược, hãy thay đổi hướng quay theo hướng chính xác đồng thời tham khảo sổ tay hướng dẫn sử dụng motor.

### 4-4. Màn hình báo động (Loại bán khô)



Màn hình báo động là một thiết bị hiển thị thời gian cho đến khi cần thực hiện đợt bôi trơn tiếp theo.

#### **(1) Chỉ báo NGUỒN ĐIỆN/POWER (màu xanh lá)**

Chỉ báo NGUỒN ĐIỆN (1) chỉ sáng khi máy may đang hoạt động. Chỉ báo này không sáng khi máy may đang dừng. (Màn hình báo động tính toán tổng thời gian chỉ báo NGUỒN ĐIỆN (1) được thấp sáng).

#### **LƯU Ý:**

Chỉ báo NGUỒN ĐIỆN (1) có thể không sáng vào các thời điểm như máy may hoạt động ở tốc độ chậm hoặc khi hoạt động khởi động lại sau khi được dừng trong vài phút, nhưng điều này là bình thường và không phải là dấu hiệu của sự cố.

#### **(2) Chỉ báo MỠ BÔI TRƠN/GREASE (màu đỏ)**

Nếu chỉ báo MỠ BÔI TRƠN (2) sáng lên và còi vang lên mỗi khi nhấn bàn đạp, có nghĩa đã đến lúc phải bôi mỡ. (Xem P. 31.)

## 5. CHUẨN BỊ TRƯỚC KHI MAY

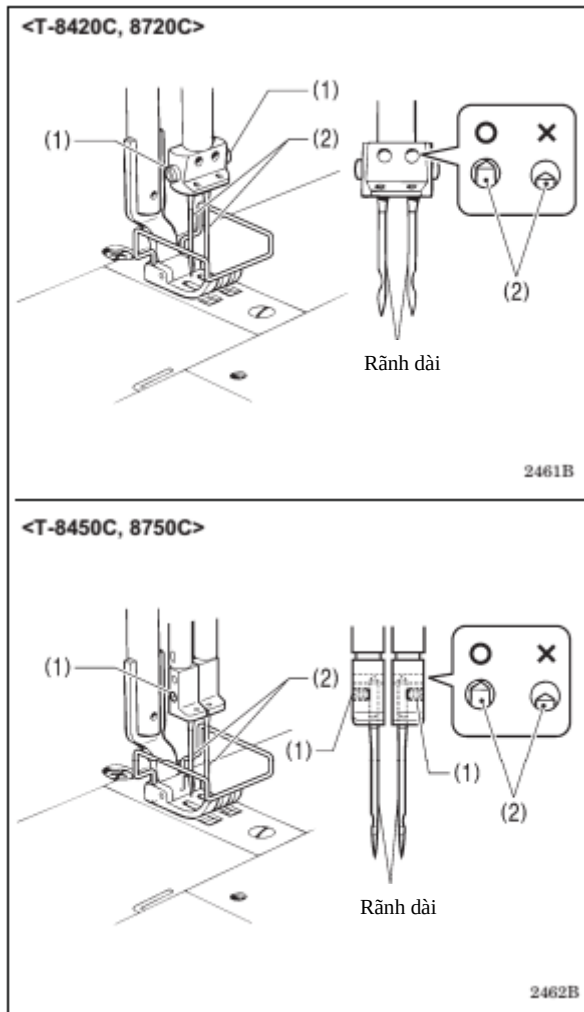
### 5-1. Lắp kim



#### CẨN THẬN



Tắt công tắc điện trước khi lắp kim. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc. Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.



1. Xoay puli máy để di chuyển trụ kim đến vị trí cao nhất.
2. Nới lỏng các ốc (1).
3. Lắp kim (2) thẳng vào xa nhất có thể sao cho rãnh dài hướng vào trong, sau đó siết chặt các ốc (1).



## 5-2. Tháo thuyền suốt

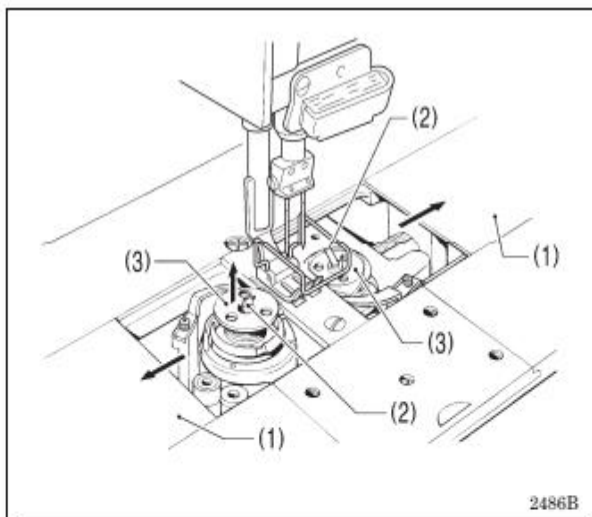


### CẢN THẬN



Tắt công tắc điện trước khi tháo suốt chỉ. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.

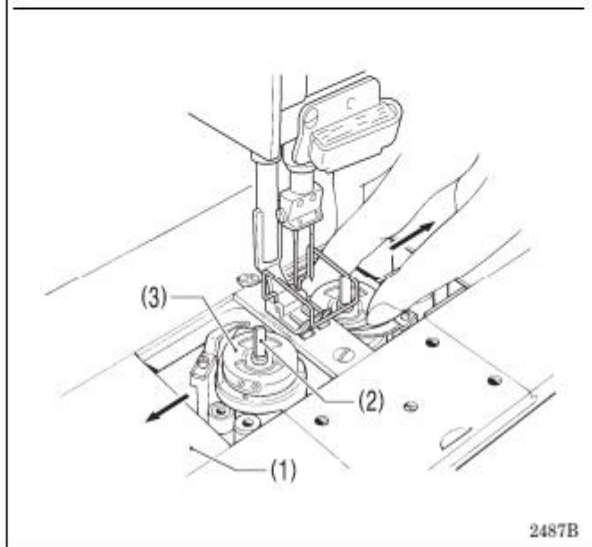
Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.



2486B

#### <Loại không thuyền>

1. Mở các tấm trượt (1) bằng cách di chuyển chúng sang phải và trái.
2. Kéo chốt ổ (2) lên trên, và sau đó tháo suốt (3).



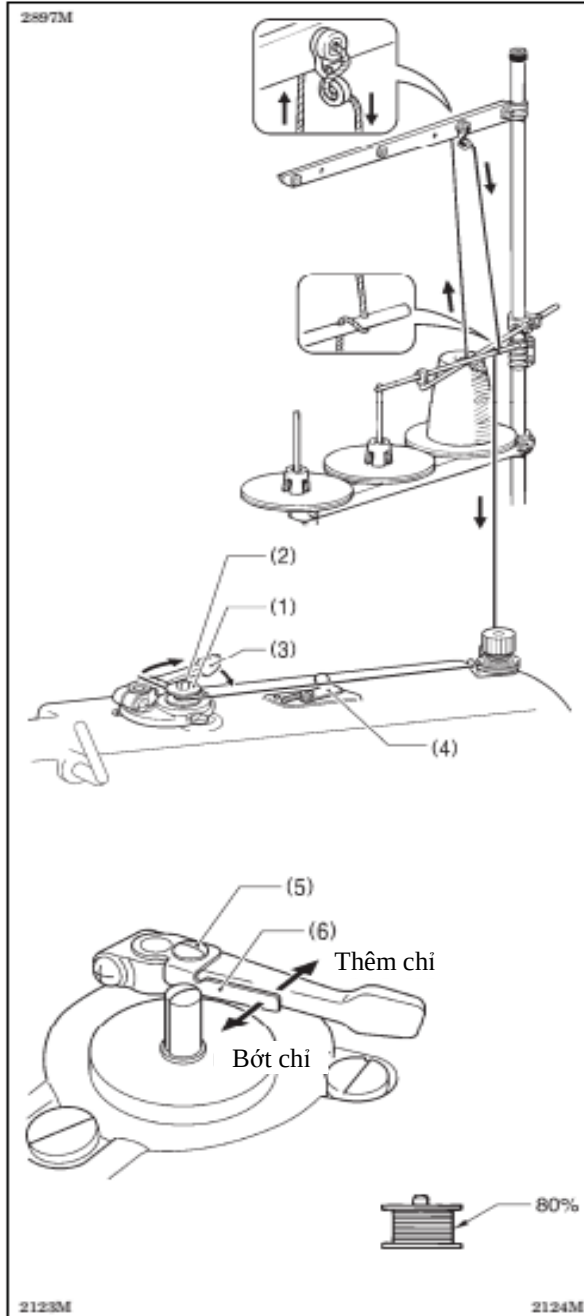
2487B

#### <Loại thuyền suốt>

1. Mở các tấm trượt (1) bằng cách di chuyển chúng sang phải và trái.
2. Nhấc chốt (2) ổ lên, và sau đó tháo thuyền suốt (3).
3. Tháo thuyền suốt

### 5-3. Đánh suốt

|                                                                                   |                                                                                                                                                                         |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>CẢN THẬN</b>                                                                                                                                                         |
|  | <p>Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hay để bất kỳ vật gì tựa vào máy trong khi cuộn chỉ dưới, vì điều này có thể gây thương tích hoặc làm hư hỏng máy.</p> |



1. Bật công tắc nguồn.
2. Đặt suốt (1) lên trên trục đánh suốt (2).
3. Đánh suốt vài lần quanh suốt chỉ (1) theo hướng được chỉ định bằng mũi tên.
  - \* Kiểm tra xem chỉ có bị lỏng ở bất cứ nơi nào dọc theo đường dẫn chỉ hay không.
4. Đẩy tay ép suốt (3) về phía suốt(1).
5. Nâng chân ép lên bằng cần nâng.
6. Nhấn bàn đạp. Sau đó quá trình cuộn chỉ dưới sẽ khởi động.
7. Sau khi hoàn thành đánh suốt, tay ép suốt (3) sẽ tự động quay trở lại.
8. Sau khi đã quấn sợi chỉ, hãy tháo suốt chỉ và cắt chỉ bằng dao (4).

\* Nới lỏng ốc (5) và di chuyển chân ép suốt (6) để điều chỉnh lượng chỉ được đánh trên suốt chỉ.

#### LƯU Ý:

Lượng chỉ được cuộn trên suốt chỉ phải tối đa bằng 80% công suất suốt chỉ.

#### 5-4. Lắp suốt chỉ

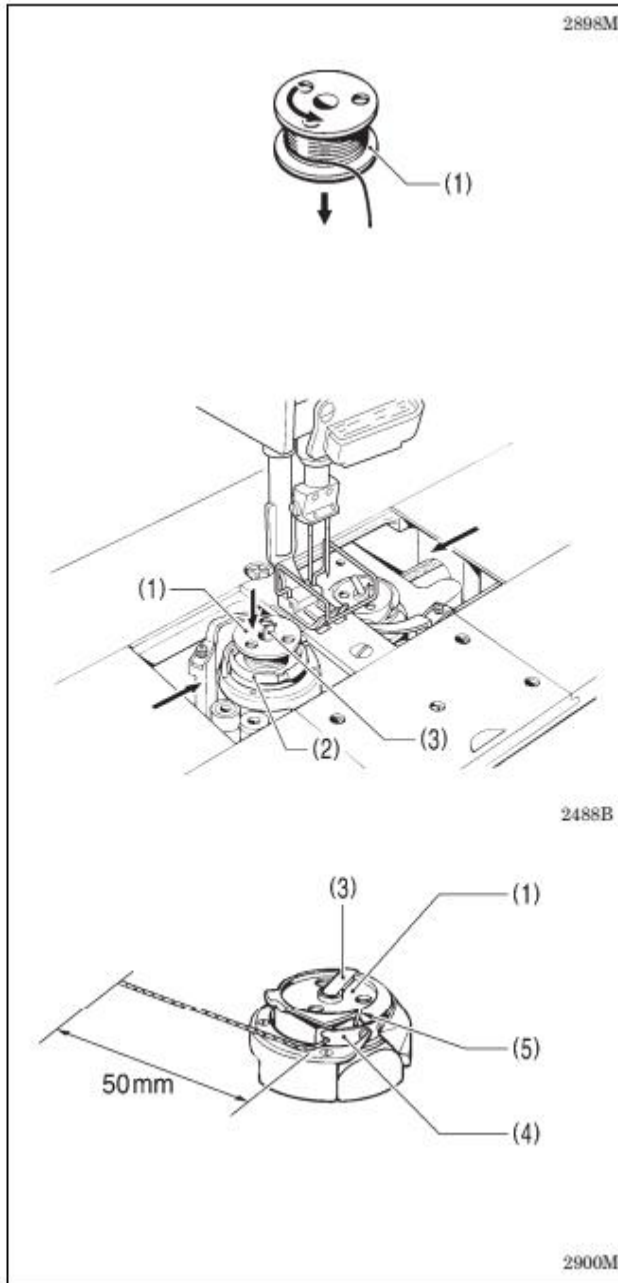


#### CẢN THẬN



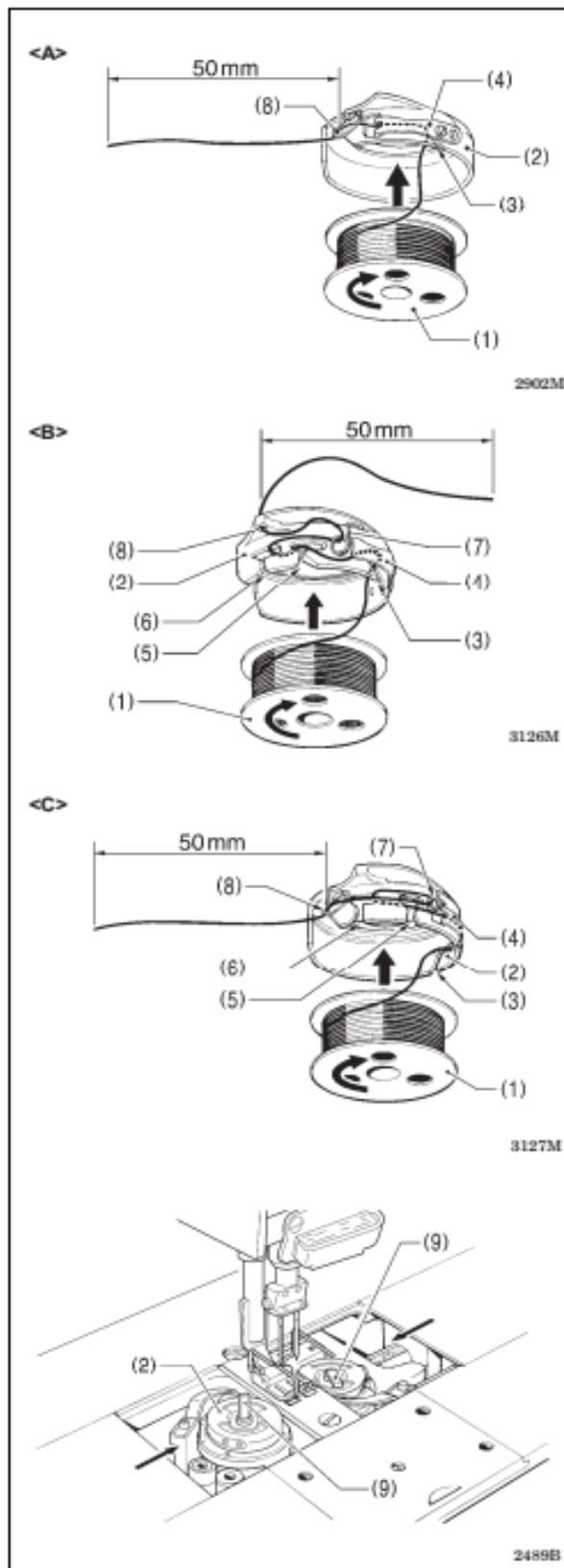
Tắt công tắc điện trước khi lắp suốt chỉ. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.

Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.



#### <Loại không truyền>

1. Lắp suốt chỉ (1) vào ổ (2) sao cho hướng đánh chỉ như trong hình minh họa.
  2. Trả chốt ổ (3) về vị trí ban đầu.
  3. Xoay puli máy để xoay ổ (2) cho đến khi nhìn thấy lò xo kéo (4).
  4. Luồn chỉ qua khe (5) trong ổ và sau đó luồn chỉ bên dưới lò xo kéo chỉ.
  5. Kéo chỉ ra tới chiều dài khoảng 50 mm.
  6. Đóng các tấm trượt.
- Sử dụng các suốt (1) làm bằng hợp kim nhẹ theo quy định của BROTHER.



### <Loại thuyền suốt>

1. Lắp suốt chỉ (1) vào trong thuyền (2) sao cho hướng cuộn như trong hình minh họa.
2. Có ba loại nắp (2) (<A>, <B> và <C>). Luồn chỉ bằng một trong các phương pháp sau phù hợp với hình dạng của thuyền (2) đang được sử dụng.

#### <A>

- 1) Luồn chỉ qua khe (3) và dưới lò xo kéo chỉ (4).
- 2) Luồn chỉ qua lỗ chỉ (8) và kéo ra khoảng 50 mm.

#### <B> <C>

- 1) Luồn chỉ qua khe (3) và dưới lò xo kéo chỉ (4).
  - 2) Luồn chỉ qua khe (5) và (6), và sau đó qua lò xo (7).
  - 3) Luồn chỉ qua lỗ chỉ (8) và kéo ra khoảng 50 mm.
3. Lắp thuyền (2) vào ổ.
  4. Đẩy chốt (9) của ổ.
  5. Đóng các tấm trượt.

- Sử dụng các suốt chỉ (1) làm bằng hợp kim nhẹ theo quy định của BROTHER.

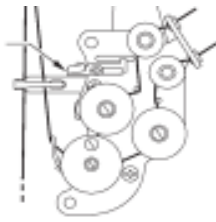
### 5-5. Xỏ chỉ trên

|                                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <b>CẢN THẬN</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|                  | <p>Tắt công tắc điện trước khi luồn chỉ trên. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.</p> <p>Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.</p> |

- Xoay puli máy và nâng cò giặt chỉ (1) trước khi xỏ chỉ trên.  
Điều này sẽ giúp cho việc xỏ chỉ dễ dàng hơn và sẽ ngăn không cho sợi chỉ bung ra lúc bắt đầu may.
- Luồn sợi chỉ bên trái trước tiên.

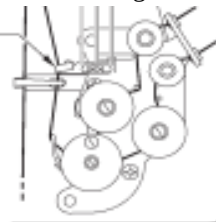
<Đối với thông số kỹ thuật không có lớp đệm>

Không luồn chỉ qua.

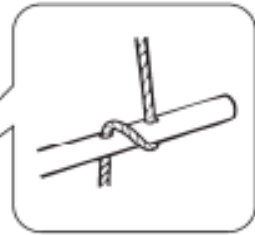
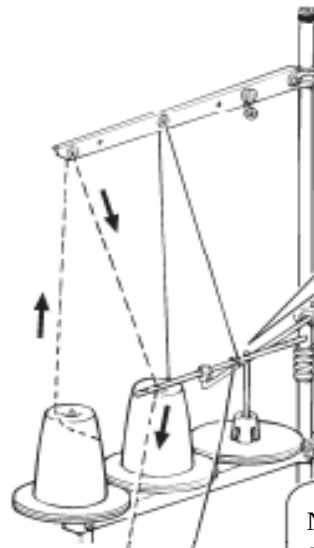


<Đối với thông số kỹ thuật lớp đệm Trung tâm>

Luồn chỉ qua



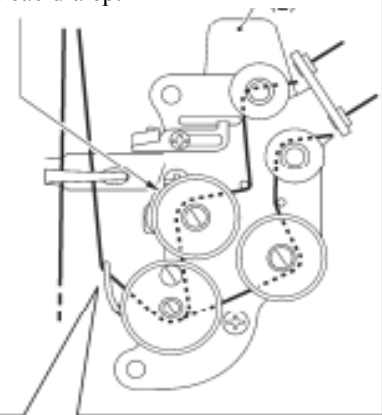
(Tham khảo trang 28)



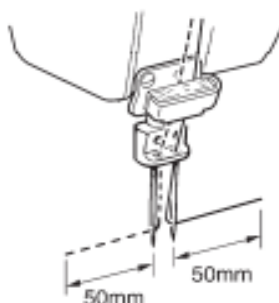
Nếu các đĩa ép được mở như sau, thì sẽ dễ luồn chỉ hơn.

- Nhấn thanh nhả lực chỉ (2).
- Vận hành tay nâng hoặc gạt gối để nâng chân ép.

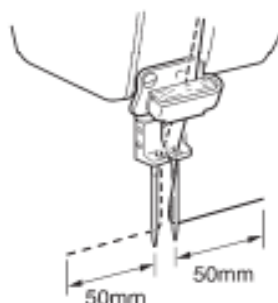
Sợi chỉ có thể được luồn vào cố định giữa các đĩa ép.



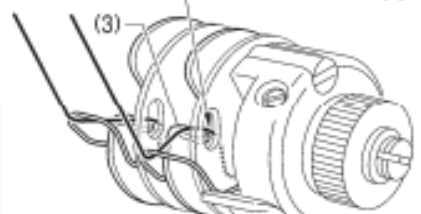
<T-8420C, 8720C>



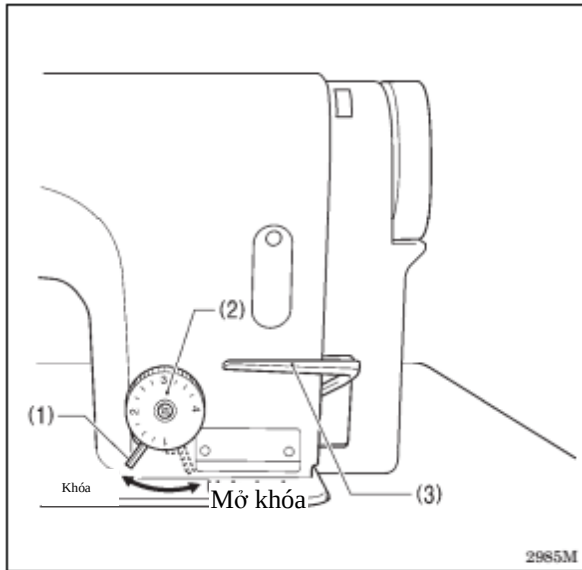
<T-8450C, 8750C>



Luồn chỉ vào bên trong vấu (3).

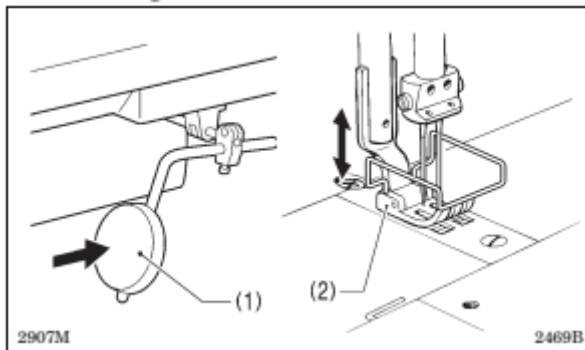


### 5-6. Điều chỉnh độ dài mũi may



1. Mở khóa núm vặn (2) bằng cách xoay cần gạt khóa quay số (1) sang phải cho đến khi nghe thấy tiếng lách cách.
2. Xoay núm vặn (2) theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược chiều kim đồng hồ sao cho độ dài mũi may mong muốn ở vị trí cao nhất trên núm vặn.
  - Số càng lớn thì độ dài mũi may càng dài. (Các số trên trục chia độ được sử dụng làm hướng dẫn. Độ dài của các mũi may đã hoàn thành có thể thay đổi tùy thuộc vào loại và độ dày của vật liệu được may. Điều chỉnh đồng thời nhìn vào các mũi may đã hoàn thành.)
  - Khi xoay núm vặn (2) từ cài đặt lớn sang cài đặt nhỏ, sẽ dễ xoay núm vặn hơn nếu cần lại mũi (3) được đẩy về vị trí nửa chừng.
3. Xoay cần gạt khóa quay số (1) sang bên trái để khóa núm vặn (2).
  - Kiểm tra để chắc chắn núm vặn (2) không xoay.

### 5-7. Sử dụng gặt gồi



Chân ép (2) có thể được nâng lên bằng cách nhấn vào cần gạt gồi (1).

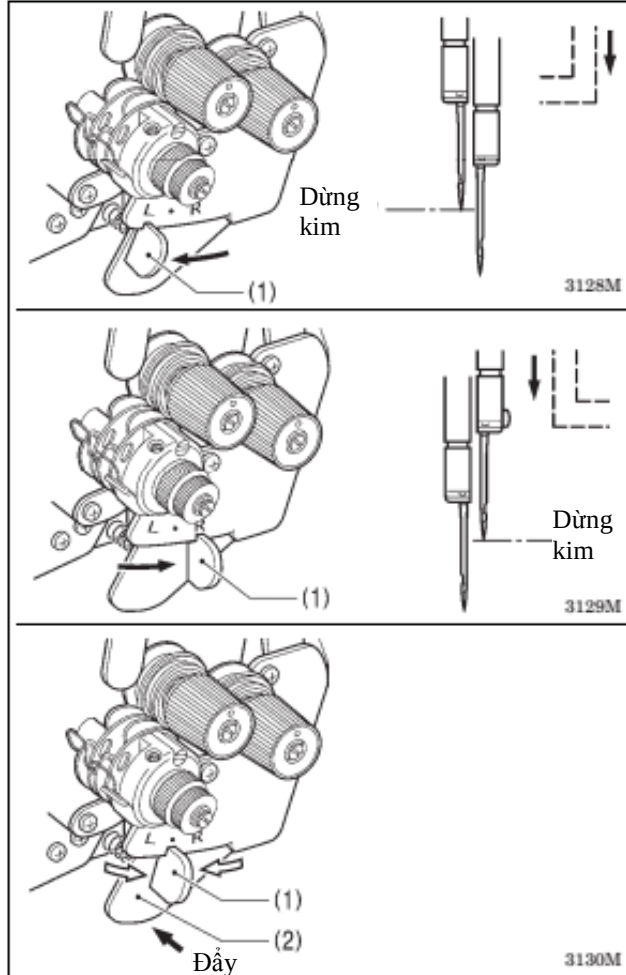


## 5-8. Phương pháp may góc (T-8450C, 8750C)

### LƯU Ý:

Nếu sử dụng máy này thay cho máy một kim, thì hãy tháo kim không được sử dụng. Trong những trường hợp như vậy, không sử dụng các quy trình dưới đây để dừng chuyển động của trụ kim không sử dụng, nếu không có thể gây hư hỏng cho máy.

### 5-8-1. Dừng trụ kim (phải và trái)



- Vận hành cần gạt dừng sau khi kim đã đâm xuyên qua vật liệu và ngừng di chuyển.
- Không được may ở tốc độ trên 1.000 mũi/phút trong khi một trong các trụ kim đã dừng lại.

**<Để dừng hoạt động của trụ kim bên trái>**  
Di chuyển cần gạt dừng (1) sang vị trí “L”.

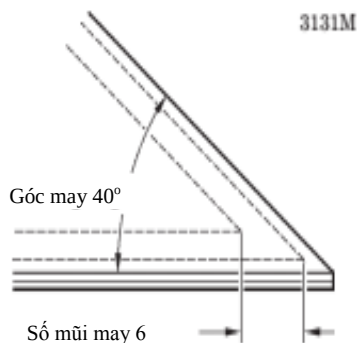
**<Để dừng hoạt động của trụ kim bên phải>**  
Di chuyển cần gạt dừng (1) sang vị trí “R”.

**<Để tiếp tục may hai kim>**

Nhấn cần đẩy (2).

Cần gạt dừng (1) sẽ tự động trở về vị trí ban đầu.

### 5-8-2. Số mũi may: hướng dẫn tham khảo nhanh



| Số mũi may \ Góc may | 30° | 40° | 50° | 60° | 70° | 80° | 90° | 100° | 110° | 120° | 130° | 140° |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|
| 2                    |     |     |     |     | 4.6 | 3.8 | 3.2 | 2.7  | 2.2  | 1.8  | 1.5  | 1.1  |
| 3                    |     |     | 4.6 | 3.5 | 3.0 | 2.5 | 2.1 | 1.8  | 1.5  | 1.2  |      |      |
| 4                    |     | 4.4 | 3.4 | 2.8 | 2.3 | 1.9 | 1.6 | 1.3  |      |      |      |      |
| 5                    | 4.8 | 3.5 | 2.7 | 2.2 | 1.8 | 1.5 | 1.3 |      |      |      |      |      |
| 6                    | 4.0 | 2.9 | 2.3 | 1.9 | 1.5 | 1.3 |     |      |      |      |      |      |
| 7                    | 3.7 | 2.5 | 2.0 | 1.6 |     |     |     |      |      |      |      |      |
| 8                    | 3.0 | 2.2 | 1.7 |     |     |     |     |      |      |      |      |      |

**<Đối với chiều rộng kim 1/4">**

Xác định độ dài mũi may từ biểu đồ ở trên để tạo mũi may góc đẹp.

Số mũi may của kim bên ngoài thay đổi theo sự kết hợp của góc may và độ dài mũi may.

[Ví dụ]

Đối với góc may 40° và độ dài mũi may là 2.9 mm, số mũi may sẽ là 6.



## 6. MAY

**CẢN THẬN**

Lắp tất cả các thiết bị an toàn trước khi sử dụng máy may. Nếu sử dụng máy mà không có các thiết bị này, thì có thể dẫn đến thương tích.

Tắt công tắc điện vào những thời điểm sau. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.



Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.

- Khi luồn kim
- Khi thay suốt chỉ và kim
- Khi không sử dụng máy và khi không có người giám sát

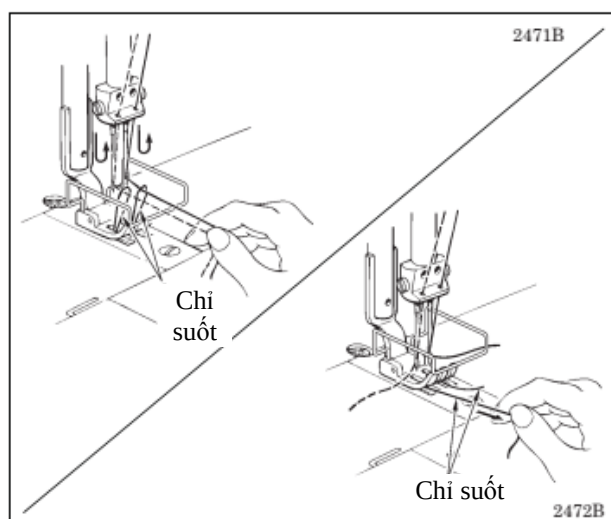


Không chạm vào bất kỳ bộ phận chuyển động nào hay để bất kỳ vật gì tựa vào máy trong khi may, vì điều này có thể gây thương tích hoặc làm hư hỏng máy.



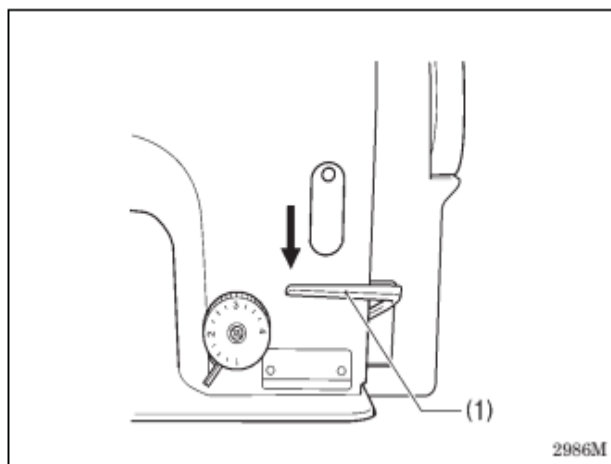
Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.

## 6-1. May



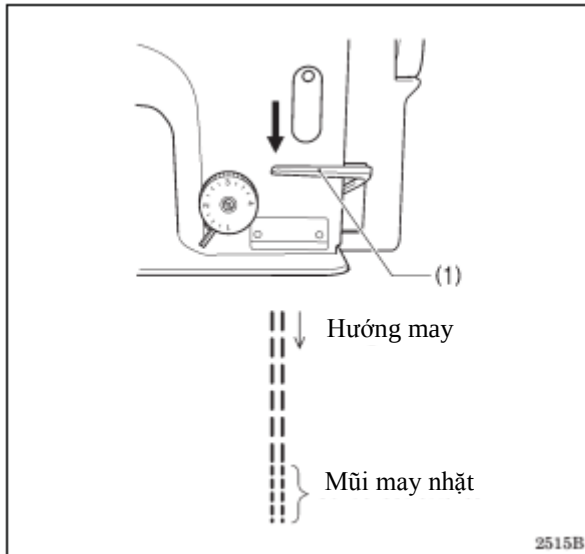
1. Trong khi giữ hai sợi chỉ trên bằng ngón tay, hãy xoay puli máy bằng tay về phía bạn cho đến khi các sợi chỉ dưới bung ra trên bàn lùa.
2. Kéo các sợi chỉ dưới về phía bạn và kiểm tra xem chúng có kéo ra trơn tru hay không.
3. Bật công tắc nguồn.
4. Nhấn bàn đạp để bắt đầu may.

## 6-2. Lại mũi

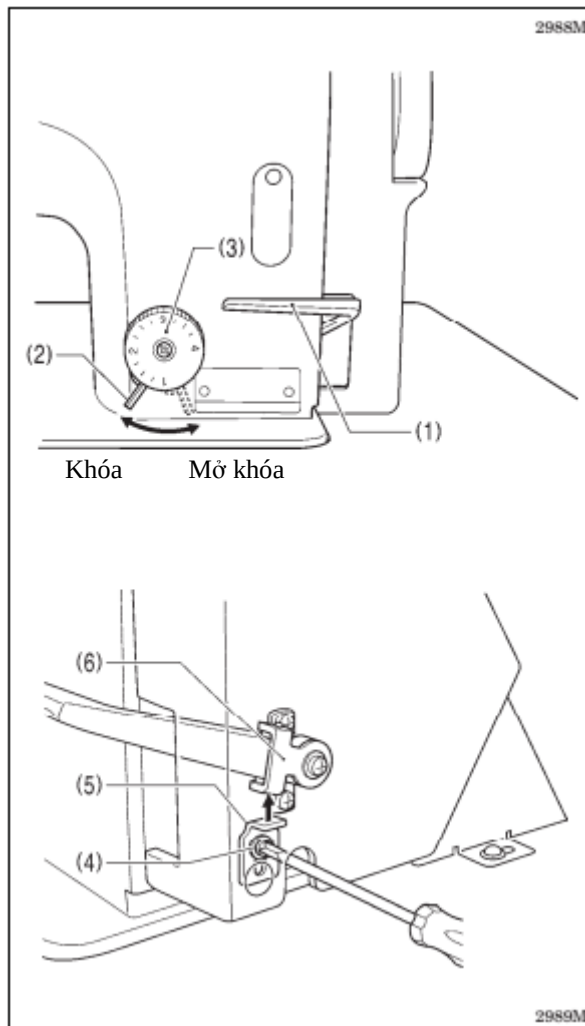


Khi cần lại mũi (1) được nhấn trong khi may, hướng đẩy sẽ được đảo ngược. Khi được thả ra, hướng đẩy sẽ trở lại bình thường.

### 6-3. May mũi may nhật



- Nếu bạn nhấn cần lại mũi (1) trong khi đang tiến hành may, bạn có thể may các mũi may (hướng về phía trước) có độ dài mũi may nhỏ.
- Trước khi thực hiện hoạt động may, hãy đặt độ dài mũi may cho các mũi may nhật như sau.



#### <Cài đặt>

1. Mở khóa núm vặn (3) bằng cách xoay cần gạt khóa quay số (2) sang phải.
2. Xoay núm vặn (3) đến độ dài mũi may được sử dụng cho các mũi may nhật.
3. Nới lỏng ốc (4) và nhắc cữ chặn lên (5) cho đến khi nó chạm vào tay đòn lại mũi (6).
4. Vặn chặt ốc (4) để cố định cữ chặn (5).

#### <May>

1. Trả núm vặn (3) về độ dài mũi may cho hoạt động may thông thường.
2. Xoay cần gạt khóa quay số (2) sang trái để khóa núm vặn (3).
3. Bắt đầu may.
4. Ở vị trí bạn muốn bắt đầu may các mũi may nhật, hãy nhấn cần lại mũi (1). (Các mũi may nhật được may trong khi cần lại mũi (1) được nhấn.)

- \* Để ngừng may các mũi may nhật và quay lại sử dụng chức năng backtack (lại mũi), hãy hạ thấp cữ chặn (5) sao cho nó không chạm vào tay đòn lại mũi (6).

## 7.LỰC CĂNG CHỈ

### 7-1. Điều chỉnh lực căng chỉ

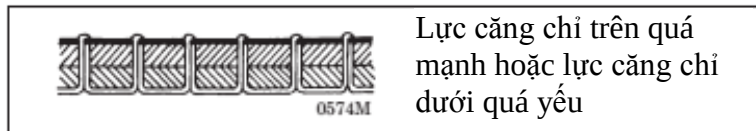
Mũi chỉ đều



Lực căng chỉ trên quá yếu hoặc lực căng chỉ dưới quá mạnh



Tăng lực căng chỉ trên.  
Giảm lực căng chỉ dưới.

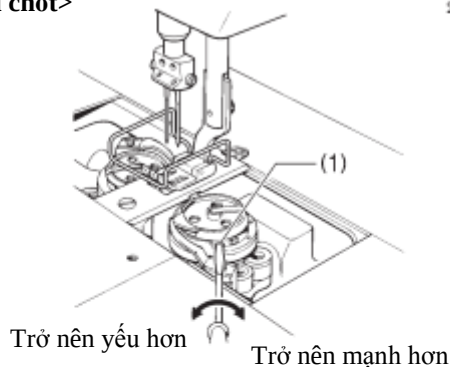


Lực căng chỉ trên quá mạnh hoặc lực căng chỉ dưới quá yếu

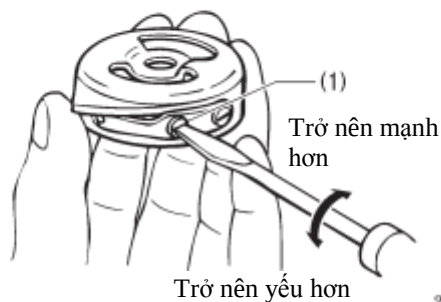


Giảm lực căng chỉ trên.  
Tăng lực căng chỉ dưới.

#### <Loại chốt>



#### <Loại thuyền>



#### <Lực căng chỉ dưới>



#### CẢN THẬN



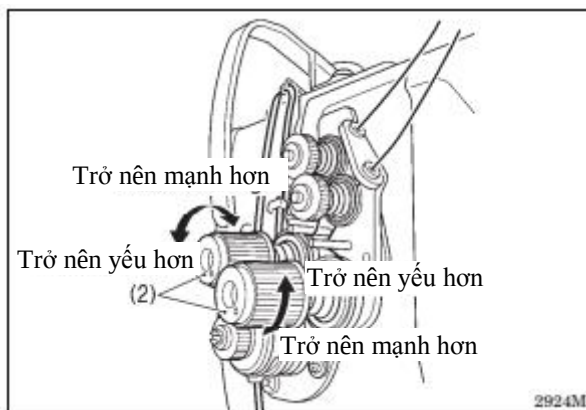
Tắt công tắc điện trước khi điều chỉnh lực căng chỉ dưới. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc. Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.

Xoay ốc điều chỉnh (1) để điều chỉnh.

#### <Lực căng chỉ trên>

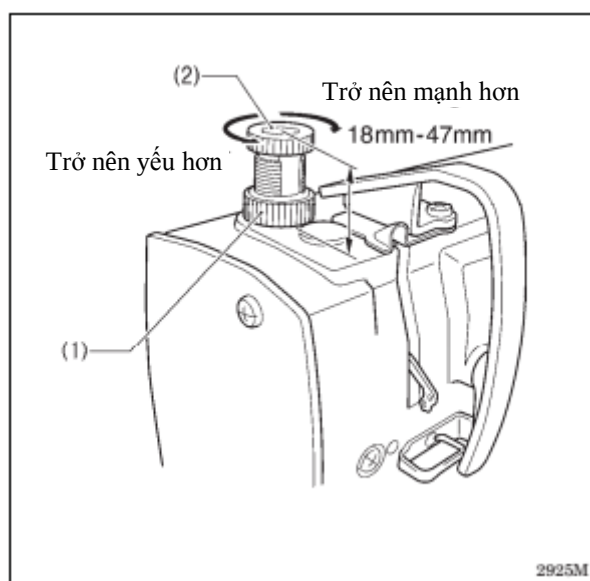
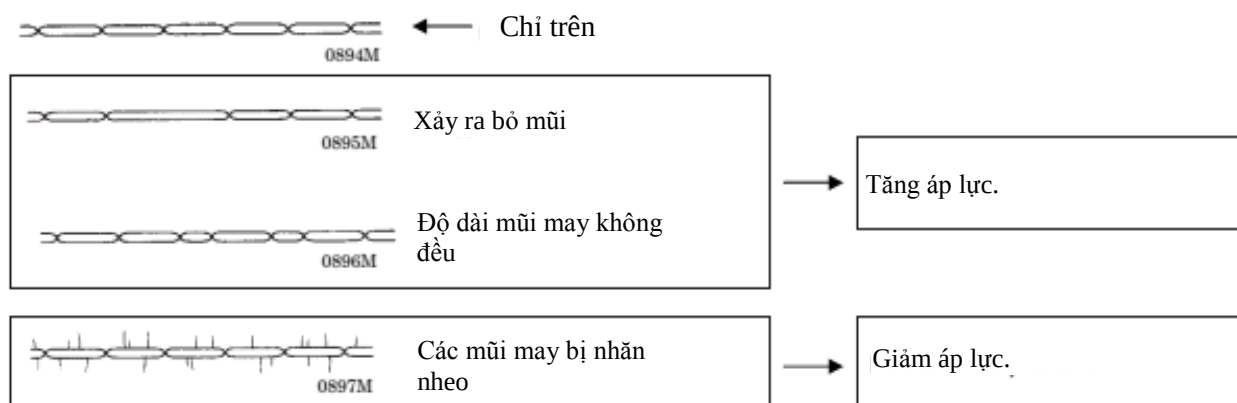
Sau khi lực căng chỉ dưới đã được điều chỉnh, hãy điều chỉnh lực căng chỉ trên sao cho thu được mũi chỉ đều.

1. Hạ chân ép.
2. Điều chỉnh bằng cách xoay núm vặn (2).



## 7-2. Điều chỉnh áp lực chân ép

Mũi chỉ chính xác



Áp lực chân ép phải càng yếu càng tốt, nhưng phải đủ mạnh để vật liệu không bị trượt.

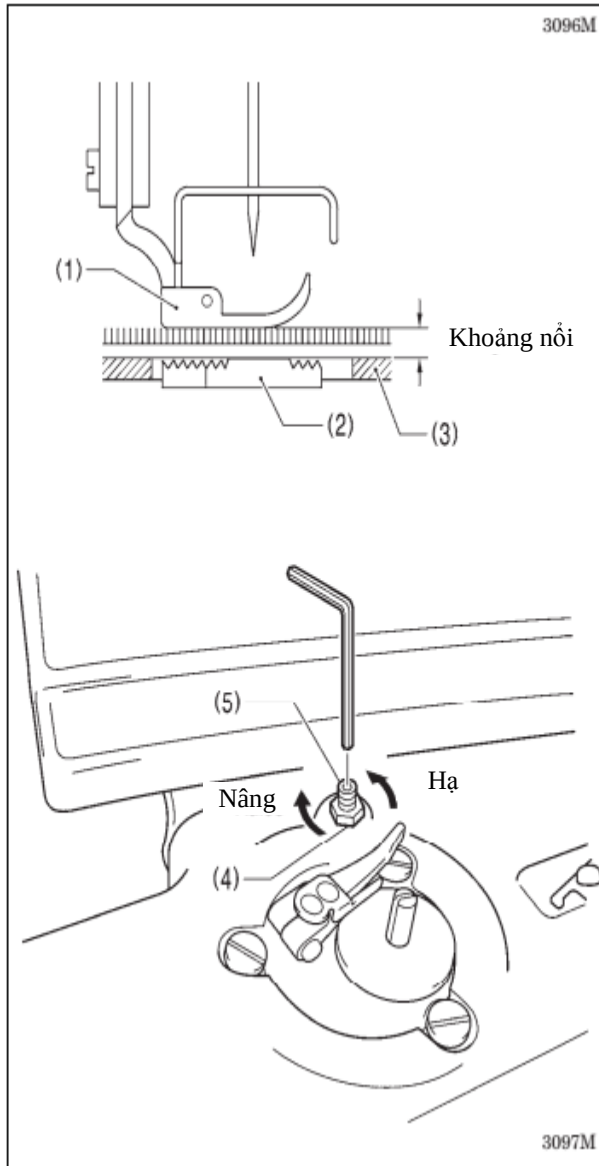
(Tham khảo phần “Điều chỉnh chiều cao ốc” trong bảng dưới đây như một hướng dẫn để điều chỉnh).

1. Nới lỏng đai ốc điều chỉnh (1).
2. Xoay ốc điều chỉnh chân ép (2) để điều chỉnh áp suất chân ép.
3. Vặn chặt đai ốc điều chỉnh (1).

### Giá trị tham khảo

| Sử dụng                             | Điều chỉnh chiều cao ốc |
|-------------------------------------|-------------------------|
| Đối với lớp đệm                     | Khoảng 34 mm            |
| Đối với vật liệu mỏng và trung bình | Khoảng 34 mm            |
| Đối với vật liệu dày                | Khoảng 29 mm            |

### 7-3. Điều chỉnh khoảng nổi của chân ép (khoảng nâng nhỏ)



- Khi may trên vật liệu co giãn và vật liệu bằng nhung len, bạn có thể thực hiện các điều chỉnh nhỏ đối với khoảng nổi của chân ép (1) phù hợp với vật liệu.
  - Ngoài ra, điều này có thể hữu ích để tăng tính dễ làm việc khi may các đường cong.
1. Xoay puli máy may bằng tay để di chuyển bàn lùa (2) bên dưới trụ kim (3).
  2. Sử dụng cần nâng để hạ thấp chân ép (1).
  3. Nới lỏng đai ốc (4).
  4. Sử dụng cờ lê lục giác để xoay ốc điều chỉnh (5) để điều chỉnh khoảng nổi.
    - Khi nâng chân ép (1) ...  
Xoay ốc điều chỉnh (5) theo chiều kim đồng hồ.
    - Khi hạ chân ép (1) ...  
Xoay ốc điều chỉnh (5) ngược chiều kim đồng hồ.
  5. Siết chặt đai ốc (4).
- \* Sau khi thực hiện điều chỉnh, hãy may một mẫu vật liệu để kiểm tra khoảng nổi.

#### <Hướng dẫn điều chỉnh khi may các đường cong>

Khi vật liệu được đặt dưới chân ép (1) và bàn lùa/bàn lùa (2) được di chuyển đến vị trí thấp nhất và vật liệu được di chuyển, tốt hơn nên có một ít lực cản trong vật liệu.

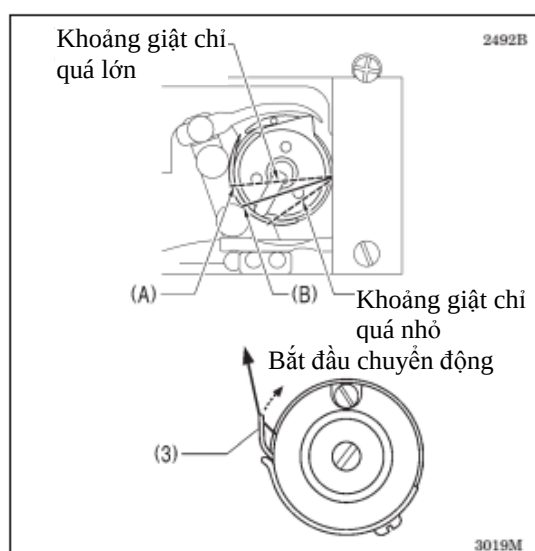
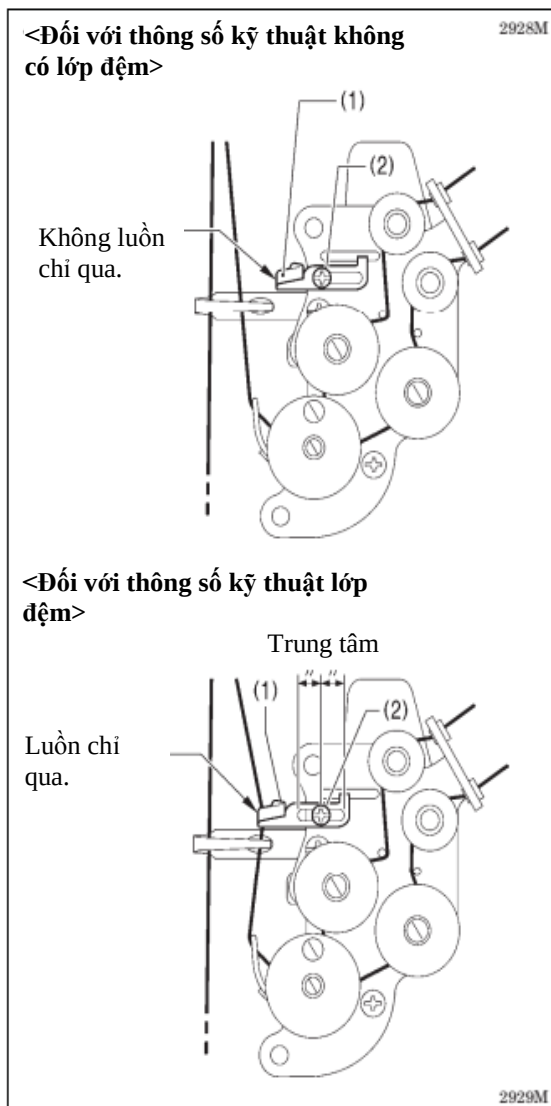
#### Nếu khoảng nổi quá nhỏ

- Tính dễ làm việc (xử lý) sẽ kém hơn khi may các đường cong.

#### Nếu khoảng nổi quá lớn

- Độ dài mũi may và đường may sẽ không ổn định.

## 7-4. Điều chỉnh cò giặt chỉ



Khoảng giặt chỉ được điều chỉnh theo cách chỉ được luồn qua bộ điều chỉnh lượng chỉ (1).

**<Sử dụng bộ điều chỉnh lượng chỉ tiêu chuẩn (1)>**

**Đối với thông số kỹ thuật không có lớp đệm**

Không được luồn chỉ qua bộ điều chỉnh lượng chỉ (1). Nới lỏng ốc (2) và trượt bộ điều chỉnh lượng chỉ (1) sang vị trí bên phải.

**Đối với thông số kỹ thuật lớp đệm**

Luồn chỉ qua bộ điều chỉnh lượng chỉ (1).

Vị trí tiêu chuẩn của bộ điều chỉnh lượng chỉ (1) là khi ốc (2) nằm ở trung tâm phạm vi điều chỉnh.

**<Điều chỉnh khoảng giặt chỉ>**

Khi chỉ đã được luồn qua bộ điều chỉnh lượng chỉ (1), thì khoảng giặt chỉ sẽ nhỏ hơn khi bộ điều chỉnh lượng chỉ (1) được di chuyển sang phải.

**Tốt hơn không nên luồn chỉ qua bộ điều chỉnh lượng chỉ (1):**

- Khi may vật liệu dày bằng máy may có thông số kỹ thuật lớp đệm
- Khi khoảng giặt chỉ không đủ, chẳng hạn như khi độ dài mũi may được tăng lên

**Tốt hơn nên luồn chỉ qua bộ điều chỉnh lượng chỉ (1):**

- Khi may bằng các sợi chỉ trơn như sợi tổng hợp
- Khi may vật liệu mỏng
- Khi may với độ dài mũi may từ 2 mm trở xuống
- Khi may theo bất kỳ điều kiện nào trong ba điều kiện trên và bạn muốn ngăn sự cố bỏ mũi, các sự cố siết chỉ như vòng lặp hoặc đứt chỉ

**<Hướng dẫn điều chỉnh>**

Khoảng giặt chỉ tiêu chuẩn là khi lò xo căng chỉ (3) bắt đầu di chuyển khi dây khuy được di chuyển đến điểm (B) hơi ở phía trước điểm (A) nơi mà đầu ổ móc vào vòng chỉ trên và lượng chỉ ở ở mức tối đa.

- Nếu khoảng giặt chỉ quá lớn, thì lò xo căng chỉ (3) sẽ không bắt đầu di chuyển ngay cả sau khi luồn qua điểm (A).  
... Điều này có thể gây ra sự cố bỏ mũi, siết chỉ kém và đứt chỉ.
- Nếu khoảng giặt chỉ quá nhỏ, thì lò xo căng chỉ (3) sẽ bắt đầu di chuyển trước điểm (B).  
... Điều này có thể gây đứt chỉ, siết quá chặt chỉ trên và kéo đường may.

Khoảng giặt chỉ cần thiết sẽ thay đổi tùy thuộc vào loại chỉ, độ dày của vật liệu và độ dài mũi may, do đó hãy điều chỉnh khoảng giặt chỉ để phù hợp với điều kiện may.



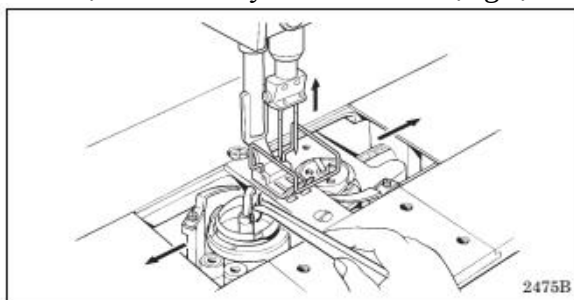
## 8. VỆ SINH

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |  <b>CẢN THẬN</b> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <p>Tắt công tắc điện trước khi vệ sinh máy. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.</p> <p>Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích. Hãy nhớ đeo kính và găng tay bảo hộ khi xử lý dầu và mỡ bôi trơn, không để dính vào mắt hoặc da của bạn, nếu không có thể bị kích ứng.</p>  <p>Ngoài ra, không được uống dầu hoặc ăn mỡ bôi trơn trong bất kỳ trường hợp nào, vì chúng có thể gây ra nôn mửa và tiêu chảy.</p> <p>Đề dầu tránh xa tầm tay trẻ em.</p>  <p>Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.</p> |                                                                                                   |

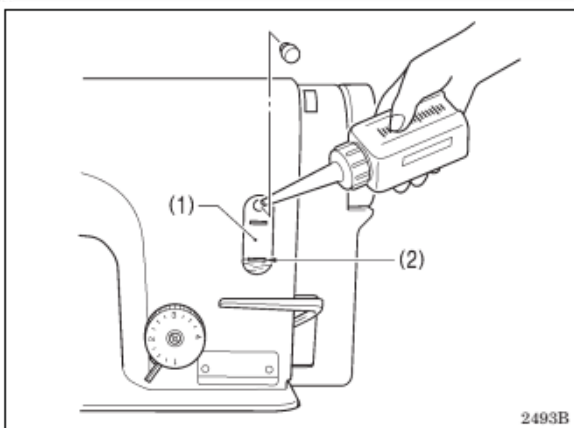
**8-1. Quy trình vệ sinh hàng ngày**

Các hoạt động vệ sinh sau đây phải được thực hiện mỗi ngày để duy trì hiệu suất của máy này và đảm bảo tuổi thọ lâu dài.

Ngoài ra, nếu máy may không được sử dụng trong một thời gian dài, hãy thực hiện các quy trình vệ sinh sau đây trước khi sử dụng lại.

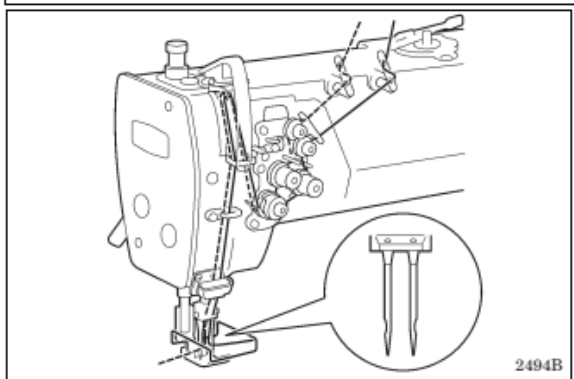
**<Vệ sinh>**

1. Xoay puli máy để di chuyển kim đến vị trí dừng kim.
2. Mở các tấm trượt ở bên trái và bên phải.
3. Tháo suốt chỉ.
4. Lấy các mảnh chỉ vụn khỏi ổ.
5. Lắp suốt chỉ (và thuyền).

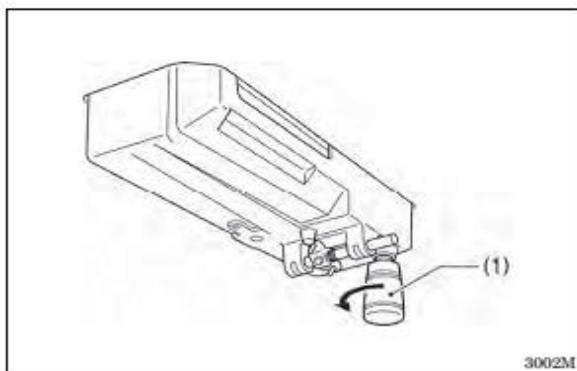
**<Đổ đầy bình dầu>**

Chỉ sử dụng dầu bôi trơn (NIPPON OIL CORPORATION Sewing Lube 10N; VG10) do Brother chỉ định.

- \* Nếu khó tìm được loại dầu bôi trơn này, thì dầu được khuyến dùng là <Exxon Mobil Esstex SM10; VG10>.
1. Nếu mức dầu bôi trơn hạ xuống dưới vạch chuẩn dưới cùng (2) của cửa sổ đo dầu (1), hãy nhớ thêm dầu vào. (Tham khảo trang 11).

**<Kiểm tra>**

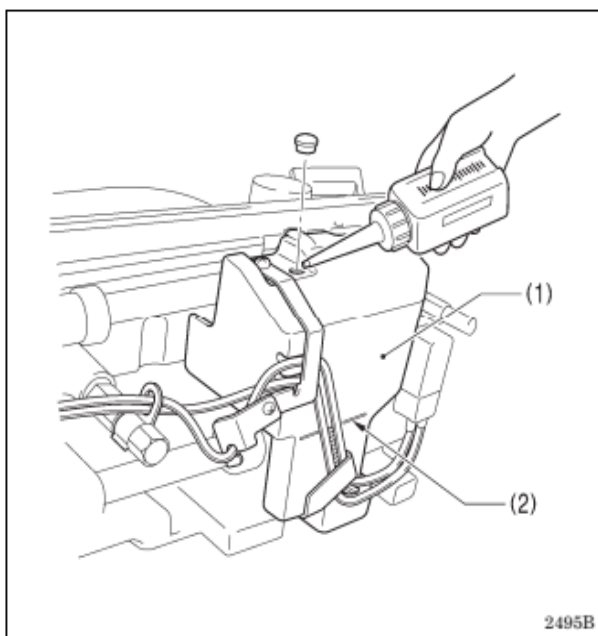
1. Thay kim nếu bị cong hoặc nếu mũi kim bị gãy.
2. Kiểm tra để chắc chắn các sợi chỉ trên đã được luồn chính xác. (Tham khảo trang 19)
3. Tiến hành may thử.



### <Tháo dầu bôi trơn>

1. Nếu bình tra dầu (1) đã được đổ đầy dầu, hãy tháo bình tra dầu (1) và tháo bỏ dầu bên trong.
2. Vận bình tra dầu (1) trở lại vào khay dầu.

## 8-2. Bôi trơn qua nắp dầu (6 tháng một lần)



### <Loại bôi trơn tối thiểu>

Đổ dầu bôi trơn vào nắp dầu (1) khoảng sáu tháng một lần.

### <Loại bán khô>

Đổ dầu bôi trơn vào nắp dầu (1) thường xuyên như khi sử dụng mỡ bôi trơn.

Chỉ sử dụng dầu bôi trơn <NIPPON OIL CORPORATION Sewing Lube 10N; VG10> do Brother chỉ định.

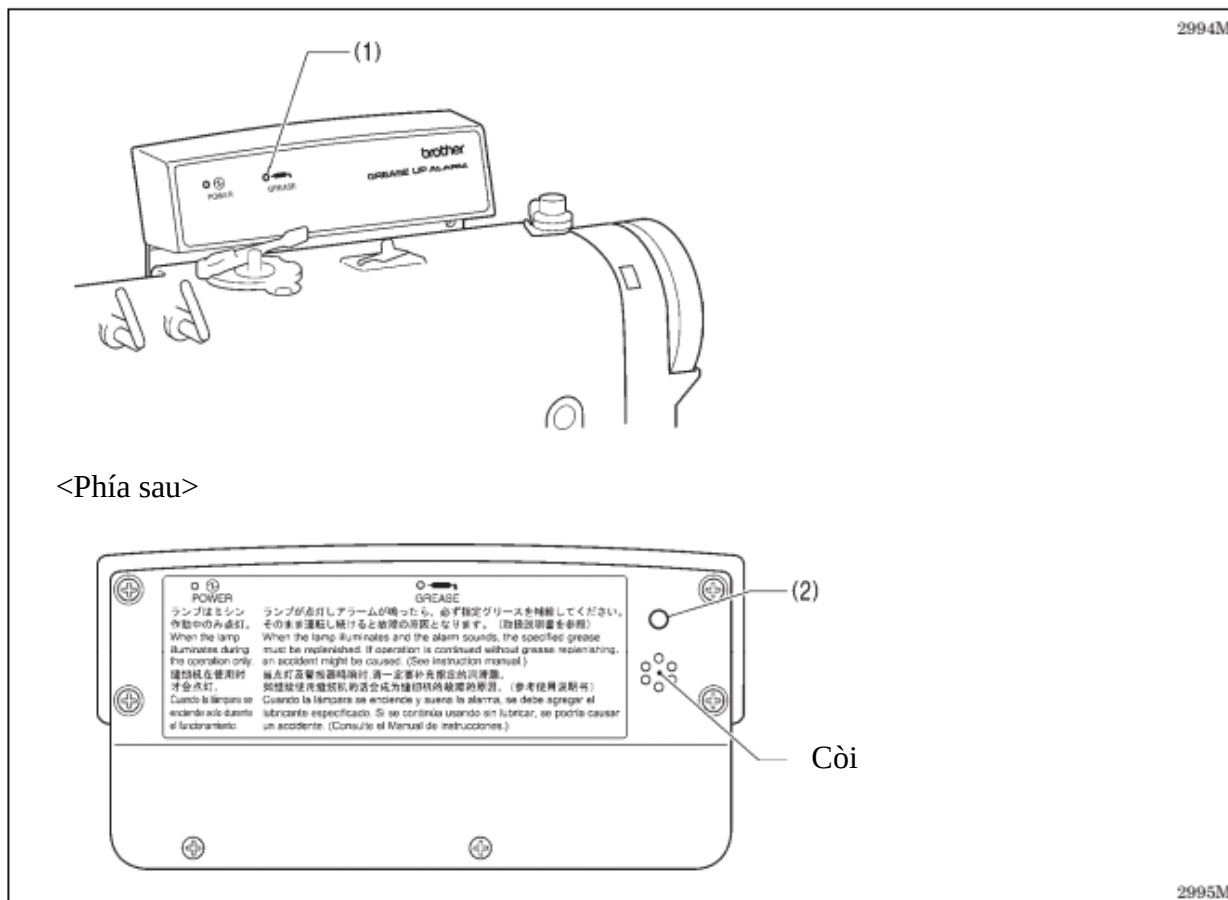
\* Nếu khó tìm được loại dầu bôi trơn này, thì dầu được khuyên dùng là <Exxon Mobil Essotex SM10; VG10>.

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Đổ dầu bôi trơn vào nắp dầu (1) cho đến khi mức dầu đạt đến vạch chuẩn (2). (Tham khảo trang 11).
3. Đưa đầu máy về vị trí bình thường.



**8-3. Bôi mỡ – Khi đèn chỉ báo MỠ BÔI TRƠN/GREASE sáng lên (Loại bán khô)**

Nếu đèn chỉ báo MỠ BÔI TRƠN/GREASE (1) sáng lên và còi vang lên mỗi khi nhấn bàn đạp, có nghĩa đã đến lúc phải bôi mỡ cho máy may. Bôi mỡ đồng thời tham khảo trang sau.

**<Để tiếp tục may tạm thời mà không cần bôi mỡ>**

1. Nhấn công tắc RESET/ĐẶT LẠI (2) trong khoảng một giây.  
(Còi sẽ ngừng kêu nhưng đèn chỉ báo MỠ BÔI TRƠN/GREASE (1) sẽ vẫn sáng lên ngay cả khi bàn đạp được nhấn.)  
\* Sử dụng một vật có điểm sắc nhọn để đẩy mạnh trong công tắc RESET/ĐẶT LẠI (2) hết mức.
  2. Hoạt động may có thể tiếp tục trong điều kiện này, nhưng nếu thời gian hoạt động tích lũy của máy may đạt thêm 10 giờ nữa, thì còi sẽ bắt đầu kêu lại. Nếu điều này xảy ra, hãy bôi mỡ và sau đó đặt lại màn hình cảnh báo bằng cách tham khảo quy trình trên trang sau.
- \* Nếu bạn tiếp tục sử dụng máy may sau khi thực hiện quy trình đặt lại nhưng không bôi mỡ, thì có thể xảy ra sự cố với máy may.

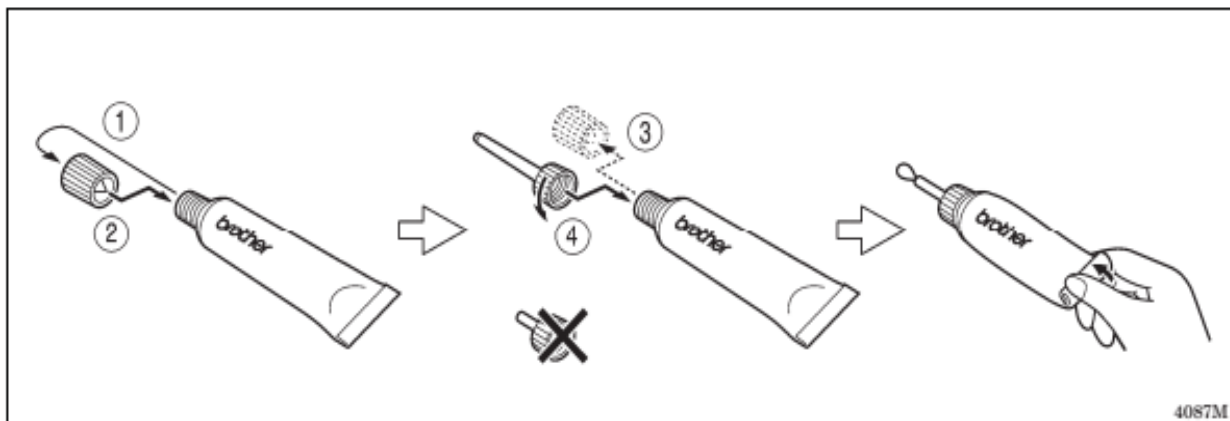
**Lưu ý dựa trên luật của California (Hoa Kỳ) về  
việc sử dụng và xử lý Perchlorate**

Sản phẩm này có chứa pin Coin Lithium CR có chứa Perchlorate Material - có thể áp dụng biện pháp xử lý đặc biệt.

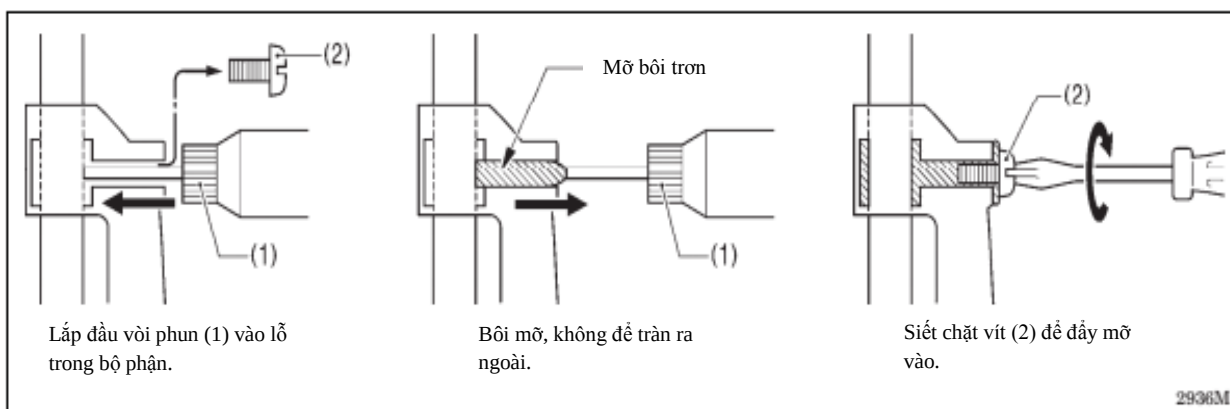
Xem <http://www.dtsc.ca.gov/hazardouswaste/perchlorate>.

**<Bôi mỡ>**

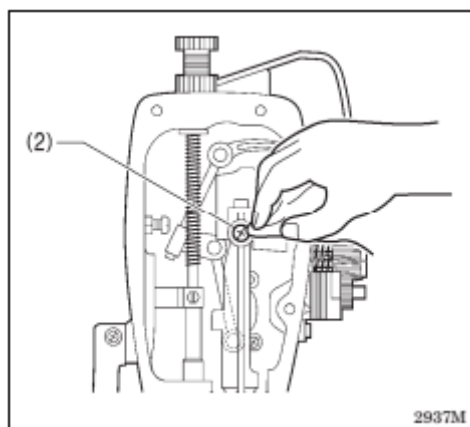
Sử dụng “Thiết bị bơm mỡ (SA8837-001)” do Brother quy định.

**1. Sử dụng ống****2. Bôi mỡ**

Thực hiện theo quy trình dưới đây để bôi mỡ vào những nơi được chỉ định bằng các mũi tên trên trang tiếp theo.



1. Xoay công tắc nguồn đến vị trí “OFF” (TẮT).
2. Tháo ốc (2). (Tham khảo trang tiếp theo để biết vị trí bôi mỡ.)
3. Bôi mỡ vào từng lỗ cho đến khi mỡ tràn nhẹ.
4. Siết chặt ốc (2) để đẩy mỡ vào.

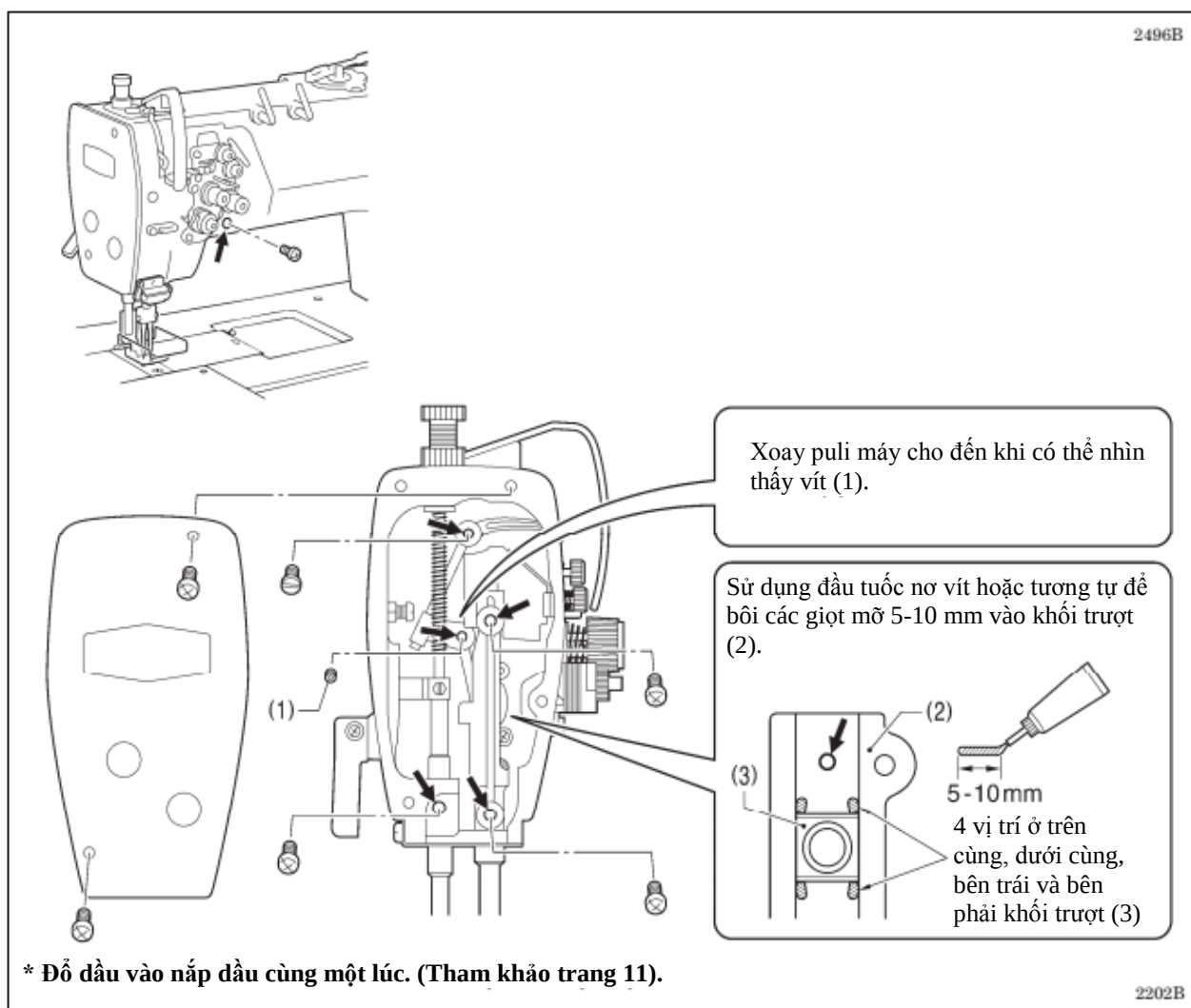


5. Sử dụng miếng vải để lau sạch dầu mỡ thừa xung quanh ốc (2).
6. Bôi mỡ cho tất cả các vị trí được trình bày trên trang tiếp theo theo cách tương tự.
7. Thực hiện quy trình đặt lại được cung cấp trên trang tiếp theo.

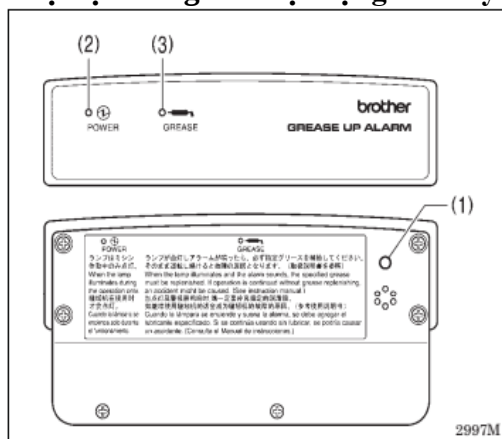
**LƯU Ý:**

- Khi ống mỡ đã được mở ra, hãy tháo vòi phun ra khỏi ống, gắn chặt nắp và bảo quản ống ở nơi tối thoáng mát.
- Mỡ bôi trơn nên được sử dụng càng nhanh càng tốt.
- Khi sử dụng lại mỡ bôi trơn, trước tiên hãy loại bỏ lượng mỡ cũ bên trong vòi phun.

(Cẩn thận bảo quản ống khi đã được mở, nếu không mỡ bôi trơn còn sót lại trong ống có thể bị hỏng, và điều này có thể ảnh hưởng đến hiệu suất bôi trơn.)



### <Đặt lại thời gian hoạt động tích lũy>



Khi mỡ đã được bôi vào, hãy làm theo quy trình dưới đây để đặt lại thời gian tích lũy giữa các đợt bôi mỡ.

1. Nhấn công tắc RESET/ĐẶT LẠI (1) trong khoảng 5 giây cho đến khi phát ra một tiếng bíp ngắn (khoảng 0.5 giây). (Nhả công tắc khi còi vang lên.)

\* Sử dụng một vật có điểm sắc nhọn để đẩy mạnh trong công tắc RESET/ĐẶT LẠI (1) hết mức.

2. Nhấn công tắc RESET/ĐẶT LẠI (1) một lần nữa trong khoảng 5 giây.

Một tiếng bíp dài (khoảng 2 giây) sẽ vang lên và quy trình đặt lại sẽ được thực hiện.

### <Phương pháp kiểm tra sau khi đặt lại>

Nếu đèn chỉ báo POWER/NGUỒN ĐIỆN (2) sáng lên khi máy may được sử dụng tiếp theo, thì quy trình đặt lại đã được thực hiện thành công.

### LƯU Ý:

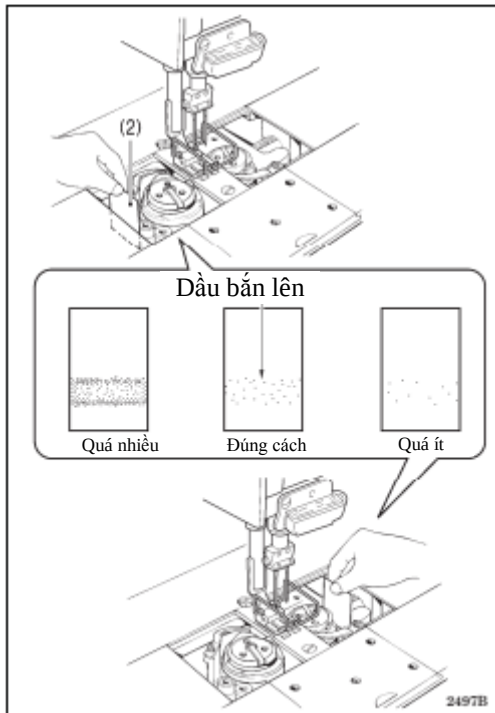
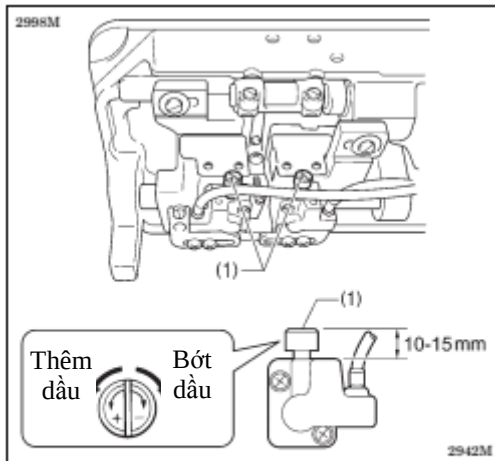
- Nếu quy trình đặt lại chưa được thực hiện thành công, hãy lặp lại bước 1 và 2 ở trên.
- Nếu đèn chỉ báo GREASE/MỠ BÔI TRƠN (3) không sáng và còi không kêu khi nhấn công tắc RESET/ĐẶT LẠI (1), hãy vận hành máy may trong hơn 30 giây và sau đó thực hiện lại quy trình đặt lại.
- Đừng bao giờ nhấn công tắc RESET/ĐẶT LẠI (1) trừ khi thực hiện quy trình đặt lại sau khi bôi mỡ.

## 9. ĐIỀU CHỈNH LƯỢNG DẦU BÔI TRƠN Ồ

**CẢN THẬN**

Cẩn thận để không cho ngón tay hoặc tờ kiểm tra lượng bôi trơn chạm vào các bộ phận chuyển động như ổ hoặc cơ cấu đẩy khi kiểm tra lượng dầu cung cấp cho ổ, nếu không có thể dẫn đến thương tích.

Sử dụng quy trình sau đây để kiểm tra lượng dầu được cung cấp cho ổ khi thay thế ổ hoặc khi thay đổi tốc độ máy.

**<Hướng dẫn điều chỉnh bôi trơn>**

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Xoay ốc điều chỉnh dầu (1) để điều chỉnh chiều cao trong khoảng 10-15 mm.

**<Kiểm tra lượng dầu bôi trơn>**

1. Tắt công tắc nguồn.
2. Tháo chỉ ra khỏi tất cả các điểm từ cò giật chỉ cho đến kim.
3. Tháo kim và suốt chỉ.
4. Sử dụng cần nâng để nâng chân ép.
5. Bật công tắc nguồn.
6. Vận hành máy ở tốc độ máy bình thường trong khoảng 1 phút mà không may bất kỳ vật liệu nào (theo cùng kiểu khởi động/dừng như khi thực sự may).
7. Đặt tờ kiểm tra lượng dầu bôi trơn (2) ở bên trái ổ (phía bên phải là mặt phải của ổ), và giữ nó tại chỗ trong khi vận hành máy may ở tốc độ máy bình thường khoảng 8 giây. (Bất kỳ loại giấy nào cũng có thể được sử dụng làm tờ kiểm tra lượng dầu bôi trơn (2).)
8. Kiểm tra lượng dầu đã bắn tóe lên trên tờ kiểm tra.

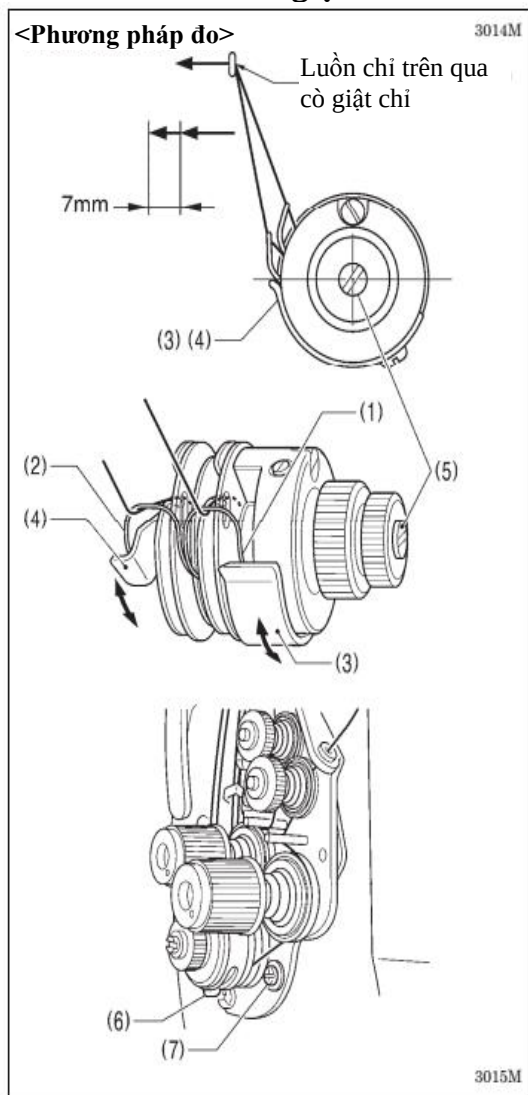
**<Điều chỉnh lượng dầu bôi trơn>**

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Xoay ốc điều chỉnh (1) để điều chỉnh lượng dầu bôi trơn.
  - Nếu ốc điều chỉnh ổ (1) được quay ngược chiều kim đồng hồ, thì lượng dầu bôi trơn sẽ lớn hơn.
  - Nếu ốc điều chỉnh ổ (1) được quay theo chiều kim đồng hồ, thì lượng dầu bôi trơn sẽ nhỏ hơn.
3. Kiểm tra lại lượng dầu bôi trơn theo quy trình được đưa ra trong phần “Kiểm tra lượng dầu bôi trơn” ở trên.
  - \* Xoay ốc điều chỉnh (1) và kiểm tra lượng dầu bôi trơn nhiều lần cho đến khi lượng dầu bôi trơn đã chính xác.
4. Kiểm tra lại lượng dầu bôi trơn sau khi máy may được sử dụng trong khoảng hai giờ.

## 10. ĐIỀU CHỈNH TIÊU CHUẨN

| <div style="text-align: center;">  <b>CẨN THẬN</b> </div>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 10px;"> <div>  Chỉ kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn mới được bảo trì và kiểm tra máy may.         </div> <div>  Hãy yêu cầu đại lý Brother hoặc thợ điện có trình độ chuyên môn tiến hành bảo trì và kiểm tra hệ thống điện.         </div> <div>  Nếu bất kỳ thiết bị an toàn nào đã bị tháo ra, hãy chắc chắn rằng bạn đã lắp chúng lại vào vị trí ban đầu và kiểm tra xem chúng có hoạt động đúng cách hay không trước khi sử dụng máy.         </div> <div>  Cố định bàn sao cho nó không di chuyển khi nghiêng đầu máy về phía sau. Nếu bàn di chuyển, nó có thể đè lên chân bạn hoặc gây các thương tích khác.         </div> <div>  Sử dụng cả hai tay để giữ đầu máy khi nghiêng về phía sau hoặc đưa trở về vị trí ban đầu. Nếu chỉ sử dụng một tay, thì trọng lượng của đầu máy có thể khiến tay bạn bị trượt và có thể bị mắc kẹt.         </div> </div> | <div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 10px;"> <div>  Tắt công tắc điện và ngắt dây nguồn khỏi ổ cắm tường vào những thời điểm sau.<br/>Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.<br/>Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.           <ul style="list-style-type: none"> <li>• Khi tiến hành kiểm tra, điều chỉnh, và bảo dưỡng.</li> <li>• Khi thay thế các bộ phận tiêu hao như ổ và lưỡi dao.</li> </ul> </div> <div>  Nếu cần để công tắc điện bật khi thực hiện một số điều chỉnh, phải hết sức cẩn thận để thực hiện tất cả các biện pháp phòng ngừa an toàn.         </div> </div> |

### 10-1. Điều chỉnh cò giật chỉ



Chiều dài lò xo giật chỉ R (1) và L (2) là 7 mm. Bạn có thể điều chỉnh khoảng giật chỉ chỉ bằng cách thay đổi chiều cao của cữ chặn [phải] (3) và cữ chặn [trái] (4).

- \* Chiều cao tiêu chuẩn của cữ chặn [phải] (3) và cữ chặn [trái] (4) là khi được cân chỉnh với chốt đồng tiền (5).

#### <Phương pháp điều chỉnh>

Khoảng giật chỉ cho lò xo giật chỉ giảm khi chiều cao của cữ chặn được tăng lên.

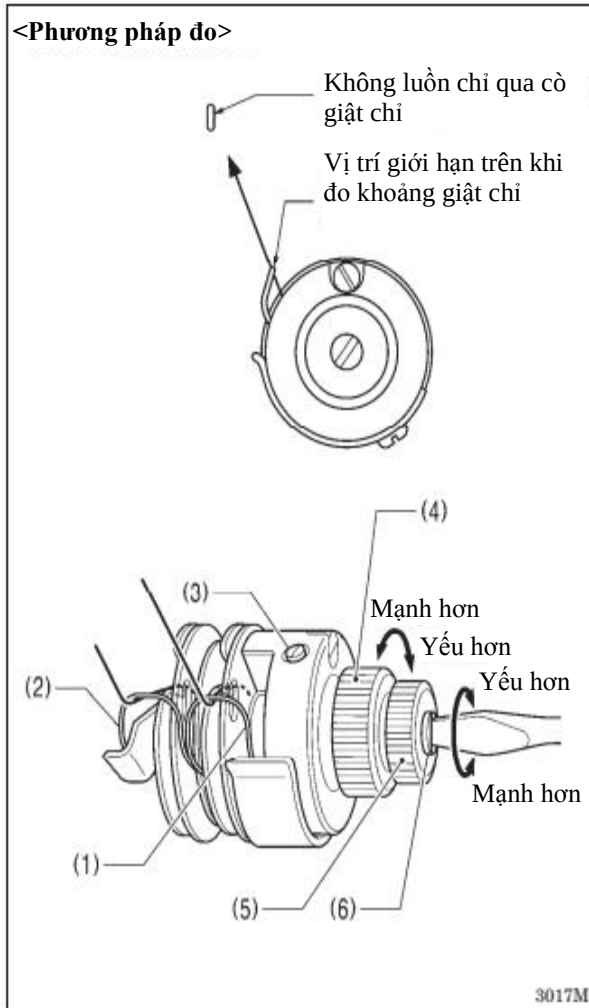
#### Chiều cao của cữ chặn [phải] (3) [cho sợi bên phải]

1. Nới lỏng ốc (6), và sau đó trượt cữ chặn [phải] (3) để điều chỉnh khoảng giật chỉ.
2. Siết chặt ốc (6).

#### Chiều cao của cữ chặn [trái] (4) [cho sợi bên trái]

1. Nới lỏng ốc (7), và sau đó trượt cữ chặn [trái] (4) để điều chỉnh khoảng giật chỉ.
2. Siết chặt ốc (7).

## 10-2. Lực căng lò xo giặt chỉ



Lực căng tiêu chuẩn đối với lò xo giặt chỉ R (1) và lò xo giặt chỉ L (2) như sau, phụ thuộc vào thông số kỹ thuật của máy may.

|                                              |       |
|----------------------------------------------|-------|
| Đối với lớp đệm (-03F)                       | 0.25N |
| Đối với vật liệu mỏng và trung bình (-0[1]3) | 0.34N |
| Đối với vật liệu dày (-005)                  | 0.70N |

**<Phương pháp điều chỉnh>****Lò xo giặt chỉ R (1) [cho sợi bên phải]**

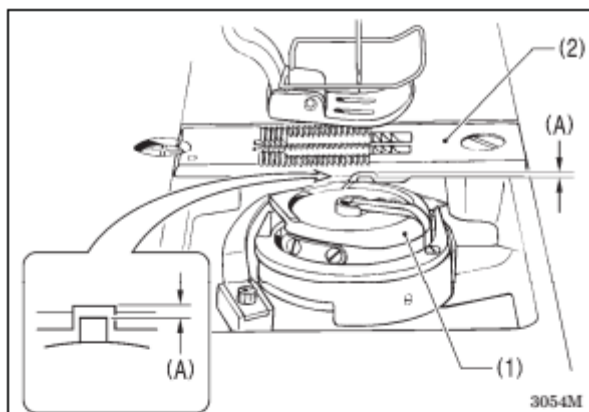
1. Nới lỏng ốc hãm (3) và xoay núm điều chỉnh (4) để điều chỉnh lực căng.
2. Siết chặt ốc hãm (3).

**Lò xo giặt chỉ L (2) [cho sợi bên trái]**

1. Nới lỏng núm vặn (5).
2. Sử dụng tuốc nơ ốc nhỏ để xoay chuốt đồng tiền (6) để điều chỉnh lực căng.
3. Siết chặt chốt đồng tiền (5).

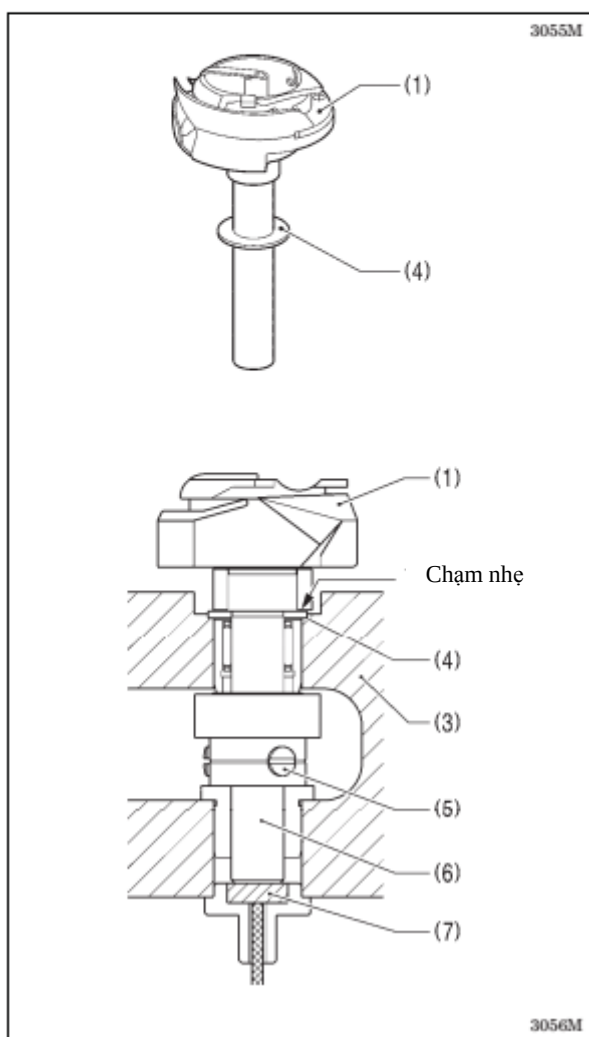


## 10-3. Khoảng cách giữa ổ và mặt tấm kim



Khoảng cách (A) giữa ổ (1) và trụ kim (2) được điều chỉnh như sau tại thời điểm xuất xưởng.

| Model                                    | Khoảng cách (A) |
|------------------------------------------|-----------------|
| T-8420C<br>T-8450C<br>T-8720C<br>T-8750C | 0.9 – 1.2 mm    |



- Kiểm tra khoảng cách (A) mỗi khi thay thế các bộ phận như ổ (1) và trụ kim (2) ảnh hưởng đến khoảng hở (A).
- Để điều chỉnh khoảng hở (A), thay thế lông đèn (4) nằm giữa ổ (1) và đế ổ (3).
- Có ba loại lông đèn (4). Đo độ dày của lông đèn (4) hiện đang được sử dụng và thay thế bằng lông đèn (4) có chiều rộng thích hợp.

| Mã bộ phận | Độ dày |
|------------|--------|
| SA4444-001 | 0.8 mm |
| SA4038-001 | 1.0 mm |
| S09260-001 | 1.2 mm |

- Khi thay thế ổ (1), hãy nới lỏng ba ốc hãm (5). Hãy cẩn thận để không làm mất lông đèn (4) tại thời điểm này.

**LƯU Ý:**

Có một miếng nilon dầu (7) bôi trơn tại chân đế của trục ổ (6). Nhẹ nhàng ấn ổ (1) xuống khi siết chặt các ốc hãm (5) sao cho ổ (1) không nhấc lên.

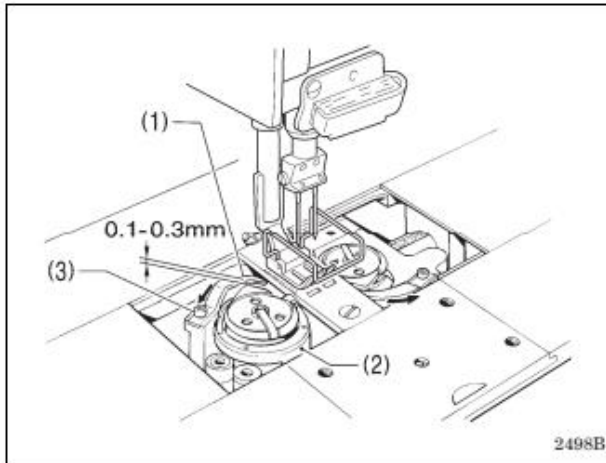
**Nếu khoảng hở quá lớn**

- Ổ bên trong có thể bung ra khỏi trụ kim (2).

**Nếu khoảng hở quá nhỏ**

- Có thể xảy ra tình trạng siết chỉ kém.

#### 10-4. Khoảng hở giữa ổ và thanh mở gạt

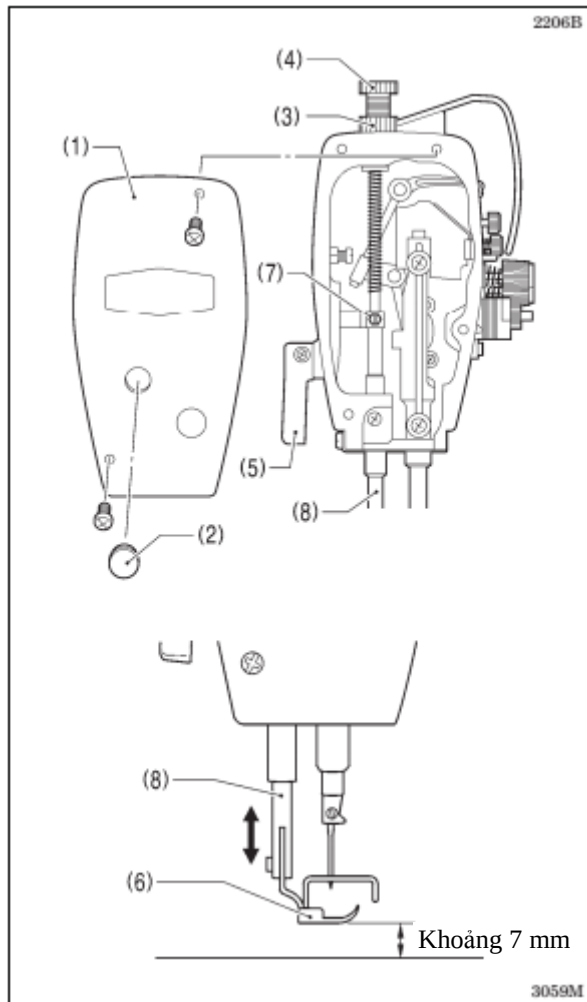


1. Nới lỏng ốc (3) và di chuyển thanh mở gạt (1) sang trái hoặc phải để điều chỉnh sao cho khoảng hở giữa ổ (2) và thanh mở gạt (1) là 0.1–0.3 mm khi thanh mở gạt (1) được kéo xa hết mức theo hướng mũi tên.
2. Siết chặt ốc (3).

#### LƯU Ý:

Nếu khoảng hở quá nhỏ, ổ (2) hoặc thanh mở gạt (1) có thể bị hỏng.

#### 10-5. Chiều cao chân ép



1. Tháo nắp sau (1) và tháo nắp cao su (2).
2. Nới lỏng ốc (3) và nới lỏng ốc điều chỉnh chân ép (4).
3. Sử dụng cần nâng (5) để nâng chân ép (6).
4. Nới lỏng ốc (7) và di chuyển trụ chân ép (8) lên hoặc xuống để điều chỉnh sao cho chân ép (6) cao hơn khoảng 7 mm so với đỉnh trụ kim.

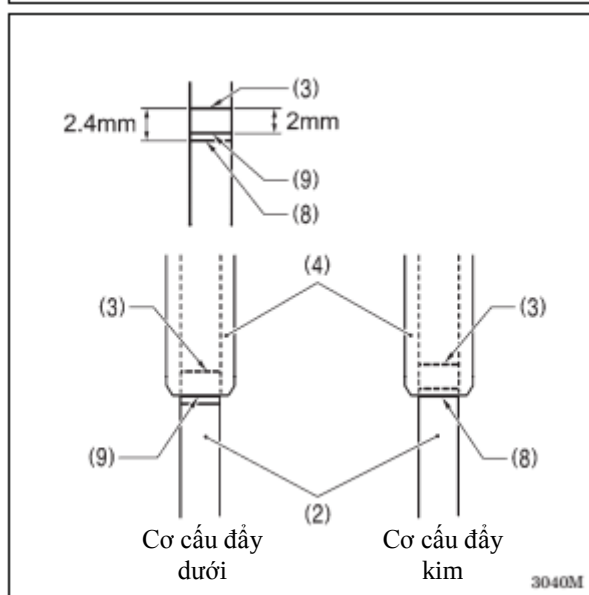
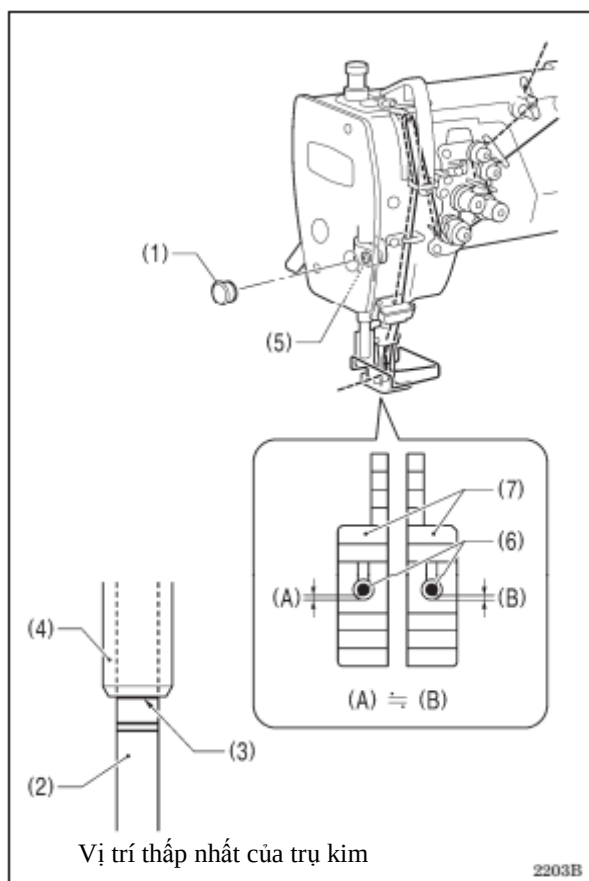
#### LƯU Ý:

Không được xoay trụ chân ép (8) vào lúc này.

5. Siết chặt ốc (7).
6. Xoay ốc điều chỉnh chân ép (4) để điều chỉnh áp lực chân ép, và sau đó siết chặt ốc (3).



## 10-6. Cân chỉnh ổ và kim



1. Đặt nút vặn về độ dài thực tế của các mũi được may.

Độ dài mũi may tiêu chuẩn

| Thông số kỹ thuật | Nút vặn |
|-------------------|---------|
| -03F              | 2       |
| -0[ ]3            | 2       |
| -005              | 3       |

2. Tháo nắp cao su (1).
3. Nới lỏng ốc (5) và di chuyển trụ kim (2) lên hoặc xuống để điều chỉnh sao cho vạch chuẩn trên cùng (3) trên trụ kim (2) được cân chỉnh với cạnh dưới của khung trụ kim (4) khi trụ kim (2) ở vị trí thấp nhất.  
(Cẩn thận, không xoay trụ kim (2) vào lúc này.)
4. Siết chặt ốc (5).
5. Tại thời điểm này, khe hở (A) và (B) giữa kim (6) và mặt trước của bàn lùa (7) phải giống nhau.

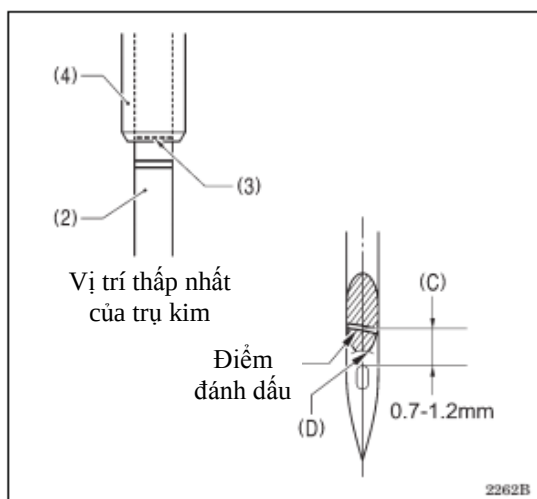
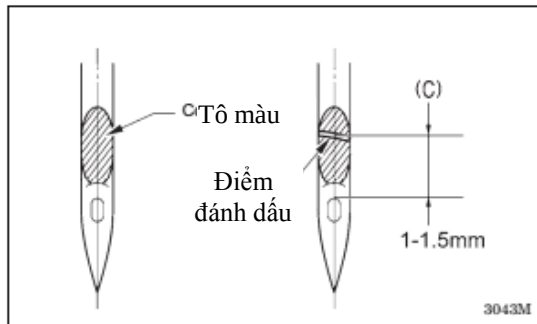
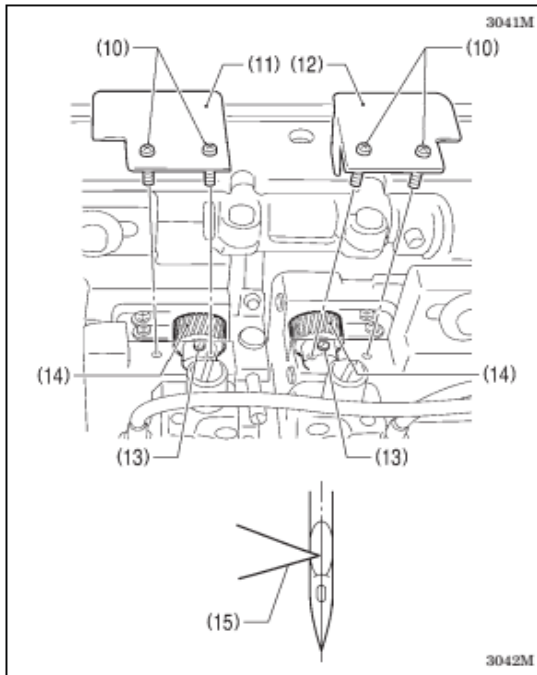
6. Xoay puli máy về phía trước để nâng trụ kim (2) cho đến khi vạch chuẩn ((8) hoặc (9), tùy thuộc vào tình trạng máy) trên trụ kim (2) được cân chỉnh với cạnh dưới của đế trụ kim (4).
7. Trong điều kiện này, hãy cố định puli máy bằng dải băng hoặc tương tự, sao cho trụ kim (2) không di chuyển. Quy trình đến thời điểm này sẽ quyết định khoảng nâng trụ kim.

**LƯU Ý:****Nếu khoảng nâng trụ kim quá lớn**

- Sẽ gây ra tình trạng siết chặt kém sợi chỉ bên phải.
- Cả hai đường may bên trái và bên phải sẽ trở nên không đều, và sẽ xảy ra sự cố bỏ mũi hoặc đứt chỉ.

**Nếu khoảng nâng trụ kim quá nhỏ**

- Sẽ xảy ra sự cố bỏ mũi hoặc đứt chỉ.



8. Nới lỏng các ốc (10), và sau đó tháo nắp đế ổ FL (11) và FR (12).  
(Các ốc (10) được thiết kế để không thể tháo ra khỏi nắp đế ổ FL (11) và FR (12) để ngăn không bị mất.)
9. Nới lỏng các ốc hãm (13) (ba ốc ở bên trái và bên phải). (Tuy nhiên, hãy cẩn thận để không nới lỏng quá mức, nếu không các ốc hãm (13) sẽ chạm vào bề mặt bên trong của đế ổ và bánh răng (14) sẽ không thể xoay. Nới lỏng các ốc hãm đến khoảng tối thiểu mà vẫn cho phép ổ di chuyển tự do.)
10. Xoay ổ bằng tay để cân chỉnh đầu ổ (15) với khoảng giữa kim. (Không xoay puli máy vào lúc này.)
11. Siết chặt các ốc hãm (13).  
(Siết chặt ba ốc hãm (13) một chút cùng một lúc để bánh răng (14) không bị nghiêng.)
12. Tháo dải băng đang cố định puli máy.

**<Đối với T-8420C, T-8720C>**

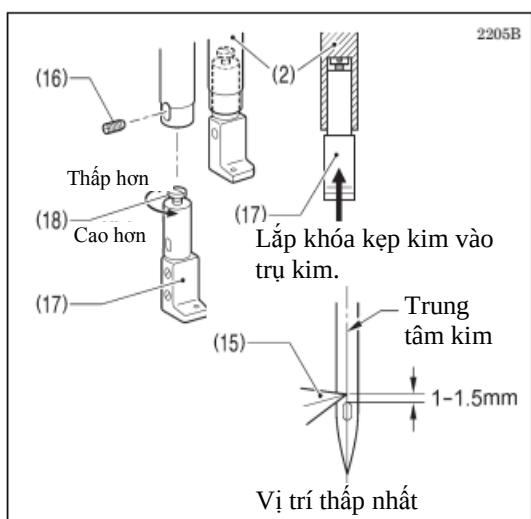
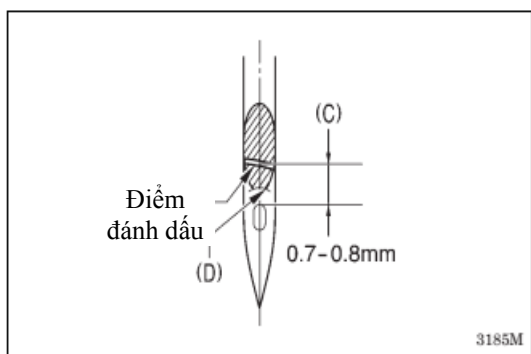
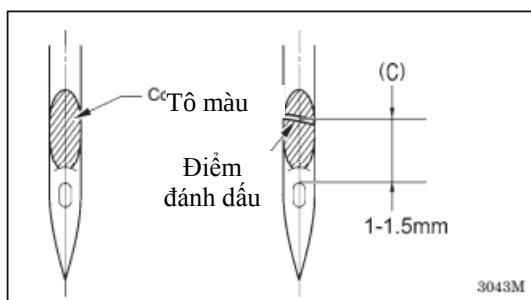
13. Sử dụng bút đánh dấu có gốc dầu để tô màu hốc kim.
14. Với kim được nâng lên, xoay puli máy về phía trước đồng thời đẩy kim dựa vào đầu ổ (15) bằng ngón tay để tạo điểm đánh dấu từ đầu ổ (15) trong hốc kim.
15. Kiểm tra để đảm bảo khoảng cách (C) từ giao điểm giữa điểm đánh dấu từ đầu ổ (15) và đường trung tâm của kim đến cạnh trên cùng của lỗ kim là 1–1.5 mm.  
\* Nếu khoảng cách không phải là 1–1,5 mm, hãy nới lỏng ốc (15) một lần nữa và điều chỉnh chiều cao của trụ kim.  
\* Nếu kích thước (C) đã được điều chỉnh, thì vạch chuẩn cao nhất (3) trên trụ kim (2) có thể bị ẩn bởi cạnh dưới cùng của đế trụ kim (4) khi trụ kim ở vị trí thấp nhất, nhưng đây không phải là vấn đề.

**Nếu sử dụng sợi polyester không dễ tạo thành các vòng ổn định**

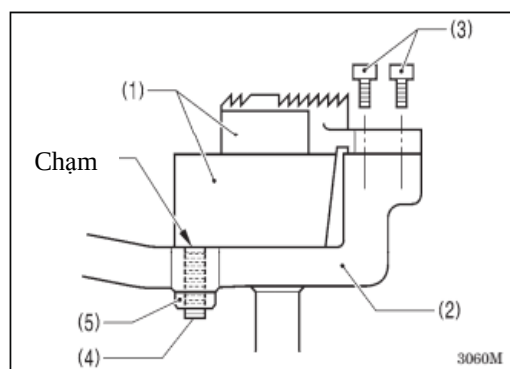
- \* Nếu xảy ra các sự cố như bỏ mũi hoặc đứt chỉ trên, hãy đặt khoảng cách trên (C) thành 0.7–1.2 mm để giúp cho đầu ổ (15) dễ bắt lấy vòng chỉ trên hơn.

**LƯU Ý:**

- Khi độ dài mũi may được thay đổi, khoảng cách (C) cũng sẽ thay đổi, vì vậy hãy kiểm tra lại khoảng cách (C) vào những thời điểm như vậy.
- Trong quá trình lại mũi nhanh, khoảng cách (C) cho kim bên trái sẽ ngắn hơn, do đó không được đặt nhỏ hơn 0.7 mm, nếu không đầu ổ (15) có thể chạm vào chỗ nhô ra (D) và điều này có thể làm hỏng đầu ổ (15).



### 10-7. Lắp bàn lửa



### <Đối với T-8450C và T-8750C>

13. Sử dụng bút đánh dấu có gốc dầu để tô màu hốc kim.
14. Với kim được nâng lên, xoay puli máy về phía trước đồng thời đẩy kim dựa vào đầu ổ (15) bằng ngón tay để tạo điểm đánh dấu từ đầu ổ (15) trong hốc kim.
15. Kiểm tra để đảm bảo khoảng cách (C) từ giao điểm giữa điểm đánh dấu từ đầu ổ (15) và đường trung tâm của kim đến cạnh trên cùng của lỗ kim là 1-1.5 mm.

### Nếu sử dụng sợi polyester không dễ tạo thành các vòng ổn định

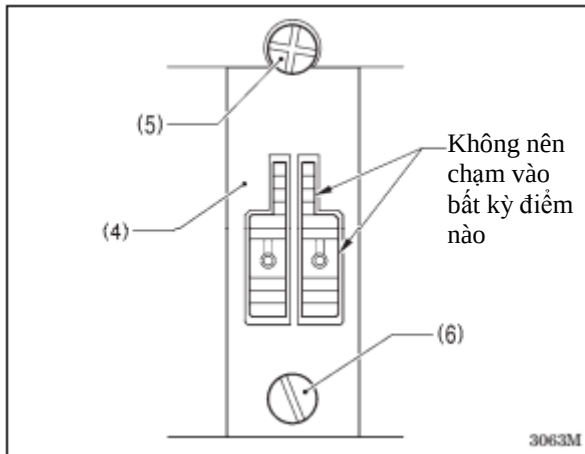
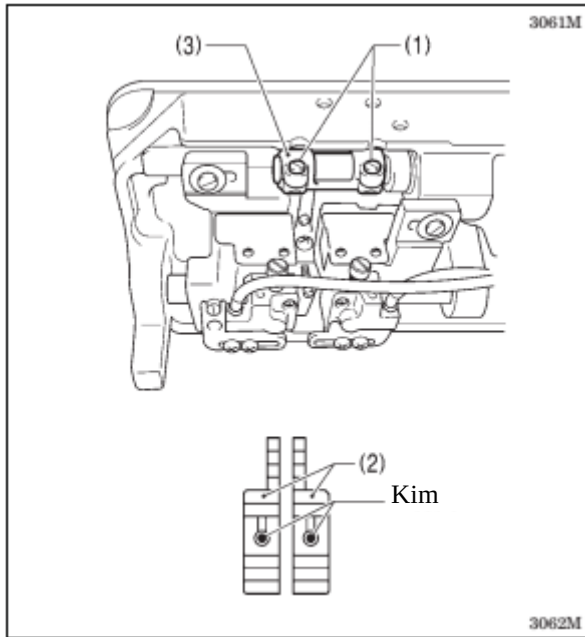
- \* Nếu xảy ra các sự cố như bỏ mũi hoặc đứt chỉ trên, hãy đặt khoảng cách trên (C) thành 0.7-0.8 mm để giúp cho đầu ổ (15) dễ bắt lấy vòng chỉ trên hơn.

### LƯU Ý:

- Khi độ dài mũi may được thay đổi, khoảng cách (C) cũng sẽ thay đổi, vì vậy hãy kiểm tra lại khoảng cách (C) vào những thời điểm như vậy.
  - Trong quá trình lại mũi nhanh, khoảng cách (C) cho kim bên trái sẽ ngắn hơn, do đó không được đặt nhỏ hơn 0.7 mm, nếu không đầu ổ (15) có thể chạm vào chỗ nhô ra (D) và điều này có thể làm hỏng đầu ổ (15).
16. Nới lỏng ốc hãm (16) và sau đó kéo khóa kẹp trụ kim (17) xuống dưới để tháo ra.
  17. Xoay ốc (18) để điều chỉnh sao cho khoảng cách từ cạnh trên của lỗ kim đến đầu ổ (15) là 1-1.5 mm.
  18. Sau khi điều chỉnh xong, lắp khóa kẹp trụ kim (17) vào lỗ trụ kim (2) sâu hết mức và kiểm tra để đảm bảo khoảng cách là 1-1.5mm. Cố định bằng cách siết chặt ốc hãm (16).

1. Lắp bàn lửa (1) vào trụ biên đầy (2) bằng hai ốc (3).
2. Siết chặt ốc hãm bàn lửa (4) sao cho đầu ốc (4) chạm vào đáy bàn lửa (1).
3. Siết chặt ốc (5) để cố định ốc (4).
- \* Không được sử dụng ốc (4) để lắp bàn lửa ở một góc.

## 10-8. Vị trí bàn lửa



## &lt;Điều chỉnh vị trí tiến-lùi&gt;

Thực hiện điều chỉnh này nếu kim và lỗ kim trong bàn lửa không được đặt chính xác mặc dù khoảng hở giữa trụ kim và trụ chân ép (13.3–13.7 mm) là chính xác.

1. Nới lỏng hai ốc (1).
2. Xoay cụm tay biên đẩy (3) để điều chỉnh sao cho kim rơi vào giữa lỗ kim trong bàn lửa (2).  
(Trên thực tế kim sẽ hơi ở phía trước khi đi vào bàn lửa (2), và sẽ hơi ở phía sau khi bật ra.)
3. Siết chặt ốc (1).

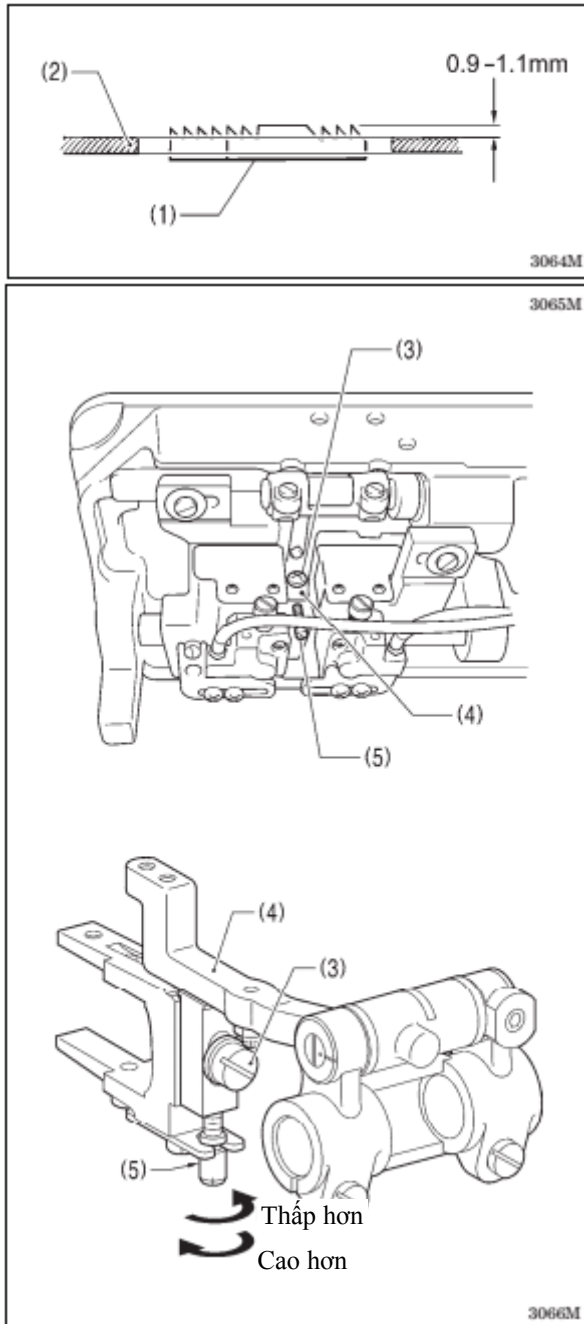
**LƯU Ý:**

Không siết ốc quá chặt (1), nếu không sẽ làm hỏng cụm tay biên đẩy (3).

## &lt;Điều chỉnh vị trí trái-phải&gt;

Điều chỉnh sao cho cả hai bên của bàn lửa không chạm vào trụ kim (4) khi trụ kim (4) được cố định vào bệ bằng ốc (5) và (6). Nếu trụ kim và bàn lửa chạm vào nhau, hãy nới lỏng ốc (1) và di chuyển cụm tay biên đẩy (3) sang một bên để điều chỉnh.

### 10-9. Chiều cao bàn lờ



Xoay puli máy về phía trước cho đến khi bàn lờ (1) ở vị trí cao nhất, và sau đó điều chỉnh sao cho bàn lờ (1) nhô ra 0.9-1.1 mm từ đỉnh trụ kim (2).

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Nới lỏng ốc (3) vừa đủ để trục đẩy (4) có thể trượt.
3. Xoay ốc điều chỉnh độ cao (5) như trong hình minh họa để điều chỉnh chiều cao của bàn lờ (1).
4. Siết chặt ốc (3).
5. Kiểm tra lại chiều cao của bàn lờ (1).

#### LƯU Ý:

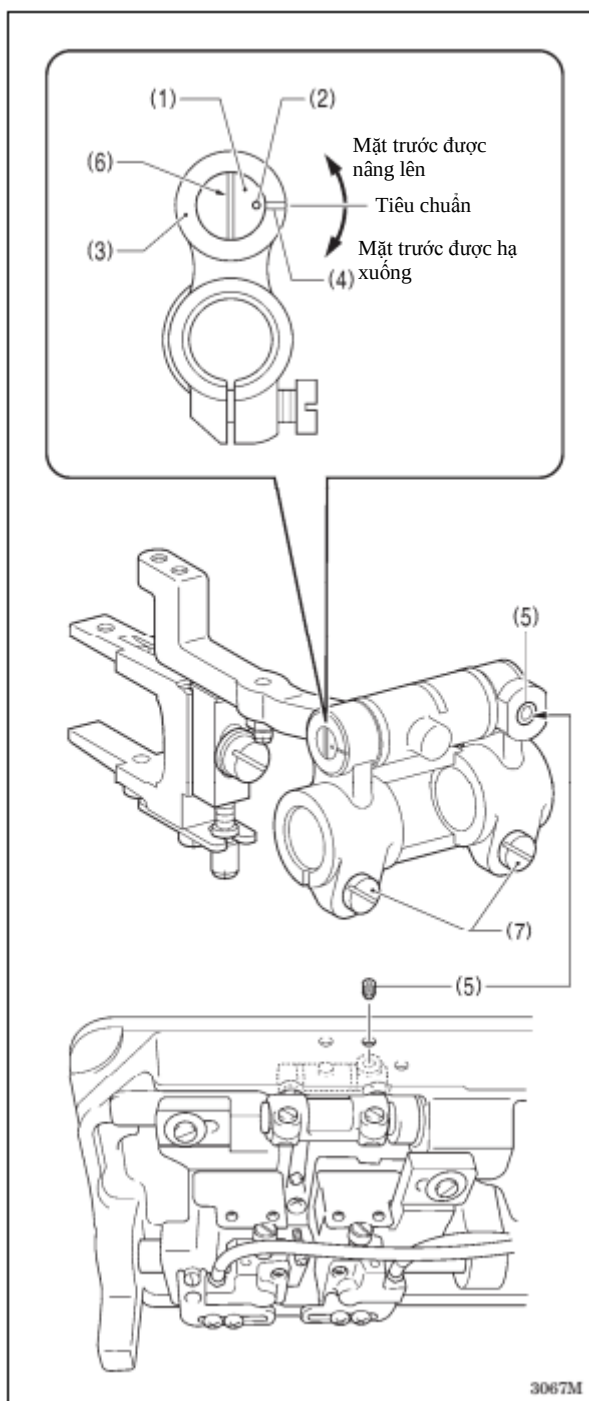
##### Nếu bàn lờ quá cao

- Bàn lờ có thể chạm vào trụ kim.
- Độ dài mũi máy có thể dài hơn cài đặt của núm vặn.
- Độ siết chỉ có thể kém khi sử dụng chỉ dày.
- Có thể khó thu được độ dài mũi máy đồng đều cho cơ cấu đẩy bình thường và cơ cấu đẩy lại mũi.

##### Nếu bàn lờ quá thấp

- Độ dài mũi máy có thể ngắn hơn cài đặt của núm vặn.
- Có thể khó thu được độ dài mũi máy đồng đều cho cơ cấu đẩy bình thường và cơ cấu đẩy lại mũi.
- Có thể xảy ra các thay đổi lớn trong độ dài mũi máy ở tốc độ máy chậm và nhanh.

## 10-10. Góc bàn lửa



Góc tiêu chuẩn cho bàn lửa là khi điểm đánh dấu (2) trên trục đẩy (1) được cân chỉnh với vạch chuẩn (4) trên cụm tay biên đẩy (3).

1. Nghiêng đầu máy về phía sau.
2. Nới lỏng ốc hãm (5).
3. Lắp tuốc nơ ốc vào khe (6) trong trục đẩy (1) và xoay để điều chỉnh.
4. Siết chặt ốc hãm (5).

\* Khi góc bàn lửa được điều chỉnh, vị trí tiến-lùi của bàn lửa sẽ thay đổi. Nới lỏng hai ốc (7) và điều chỉnh vị trí tiến-lùi của bàn lửa phù hợp với kim (đối với cơ cấu đẩy dưới, điều chỉnh phù hợp với trụ kim).

\* Ngoài ra, khi góc bàn lửa được điều chỉnh, chiều cao của bàn lửa cũng sẽ thay đổi, do đó hãy điều chỉnh lại chiều cao của bàn lửa.



## 11. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

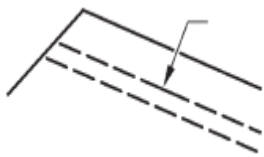
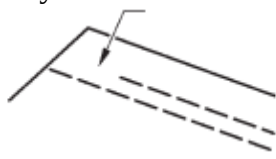
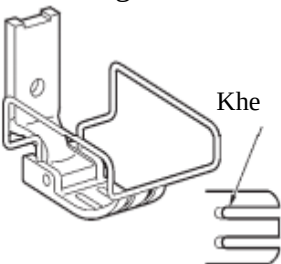
- Vui lòng kiểm tra các điểm sau trước khi gọi sửa chữa hoặc bảo dưỡng.
- Nếu các biện pháp khắc phục sau không khắc phục được sự cố, hãy tắt công tắc nguồn và tham khảo ý kiến kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn hoặc nơi mua máy.

| <div style="text-align: center;">  <b>CẢN THẬN</b> </div> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                           | <p>Tắt công tắc điện và ngắt kết nối dây điện trước khi tiến hành khắc phục sự cố. Motor sẽ tiếp tục quay ngay cả sau khi tắt nguồn do quán tính của motor. Chờ cho đến khi motor dừng hẳn trước khi bắt đầu công việc.</p> <p>Máy có thể hoạt động nếu vô tình ấn phải bàn đạp, có thể dẫn đến thương tích.</p> |

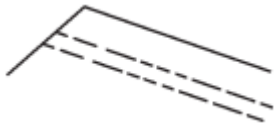
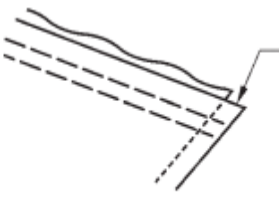
Các mục có dấu “\*” trong cột “Trang” chỉ nên được kỹ thuật viên có trình độ chuyên môn kiểm tra.

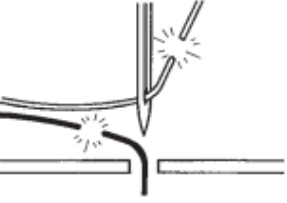
| Sự cố |                                                                                                                                                                                                                                        | Nguyên nhân có thể                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Trang                             |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| 1     | Máy không hoạt động khi bật nguồn và nhấn bàn đạp.                                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Cầu dao hoặc cầu chì có bị nổ không?</li> <li>Dây điện có bị ngắt kết nối không?</li> <li>Dây curoa chữ V có được lắp vào không?</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | <p>*</p> <p>7</p>                 |
| 2     | <p>Sợi chỉ trên không chặt.</p>  <p>Sợi chỉ dưới không chặt.</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Chỉ có bị luồn sai cách không?<br/>Nếu chỉ được luồn không đúng cách, hãy luồn sao cho đúng cách.</li> <li>Lực căng chỉ trên hoặc lực căng chỉ dưới quá yếu?<br/>Điều chỉnh lực căng chỉ trên hoặc lực căng chỉ dưới.</li> <li>Phạm vi hoạt động của lò xo giạt chỉ quá nhỏ?<br/>Hạ thấp vị trí của cữ chặn.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>Nếu sử dụng máy may có thông số kỹ thuật vật liệu có trọng lượng trung bình, có thể xảy ra tình trạng siết chỉ kém tùy thuộc vào loại vật liệu được may.</p> <p>Trong những trường hợp như vậy, hãy thay thế chân ép bằng chân ép có khe ở mặt dưới hoặc thay thế bàn lừa bằng một bàn lừa có rãnh.</p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <p>Khe      Rãnh</p> <p style="text-align: right;">2944M</p> </div> | <p>16-20</p> <p>25</p> <p>35*</p> |
| 3     | <p>Vòng lặp xuất hiện trong đường may.</p>                                                                                                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>Đường dẫn chỉ chưa đủ trơn tru?<br/>Sử dụng giữa có hạt mịn hoặc giấy nhám để đánh mịn đường dẫn chỉ.</li> <li>Suốt chỉ không quay trơn tru?<br/>Kéo sợi chỉ dưới ra để kiểm tra xem có hiện tượng chùng lực căng chỉ hay không hoặc thay thế suốt</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                   |



| Sự cố |                                                                                                                                                           | Nguyên nhân có thể                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Trang                                                            |
|-------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
|       |                                                                                                                                                           | <p>chỉ hoặc thuyền.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Khoảng giặt chỉ quá lớn?<br/>Điều chỉnh khoảng giặt chỉ.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 28                                                               |
| 4     | <p>Xảy ra tình trạng bỏ mũi trong khi may</p>  <p>2945M</p>              | <ul style="list-style-type: none"> <li>Đầu kim có bị cong không? Đầu kim có cùn không?<br/>Nếu đầu kim bị cong hoặc gãy, hãy thay kim.</li> <li>Kim đã được lắp đúng cách chưa?<br/>Nếu không đúng, hãy lắp kim đúng cách.</li> <li>Máy có được luồn chỉ đúng cách không?<br/>Nếu không chính xác, hãy luồn chỉ sao cho đúng cách.</li> <li>Áp lực chân ép có quá yếu không?<br/>Điều chỉnh áp lực chân ép.</li> <li>Kim có quá mỏng không?<br/>Thay thế kim bằng kim dày hơn một cấp.</li> <li>Chân ép có quá cao không?<br/>Điều chỉnh chiều cao của chân ép.</li> <li>Lò xo giặt chỉ có quá yếu không?<br/>Điều chỉnh lực căng của lò xo giặt chỉ.</li> <li>Khoảng giặt chỉ có quá lớn không?<br/>Điều chỉnh khoảng giặt chỉ.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                       | <p>14</p> <p>16-20</p> <p>26</p> <p>38*</p> <p>36*</p> <p>28</p> |
| 5     | <p>Bỏ mũi khi bắt đầu may<br/>Xỏ chỉ khi bắt đầu may</p>  <p>2946M</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Lực căng lò xo giặt chỉ có quá mạnh không?<br/>Giảm lực căng của lò xo giặt chỉ.</li> <li>Phạm vi hoạt động của lò xo giặt chỉ có quá lớn không?<br/>Nâng vị trí của cỡ chặn.</li> <li>Cò giặt chỉ có ở vị trí cao nhất khi bắt đầu may không?<br/>Đặt cò giặt chỉ tới vị trí cao nhất khi bắt đầu may.</li> <li>Chiều dài của sợi chỉ trên kéo dài từ lỗ kim có quá ngắn không?<br/>Kéo khoảng 50 mm chỉ qua lỗ kim khi bắt đầu may.</li> <li>Kim có quá rộng không?<br/>Hãy thử sử dụng kim có chỉ số sợi thấp hơn kim hiện tại.</li> <li>Nếu may vật liệu mỏng hoặc trung bình, thì chân ép có khe ở mặt dưới hoặc bàn lừa có rãnh có được sử dụng hay không?<br/>Sử dụng chân ép không có khe.<br/>Sử dụng bàn lừa không có rãnh.</li> </ul>   | <p>36*</p> <p>35*</p> <p>19</p> <p>20</p>                        |
| 6     | Đường may không đều                                                                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Áp lực chân ép có quá yếu không?<br/>Điều chỉnh áp lực chân ép.</li> <li>Bàn lừa có quá thấp không?</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 26                                                               |

## 11. KHẮC PHỤC SỰ CỐ

| Sự cố |                                                                                                                                                  | Nguyên nhân có thể                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Trang                                                      |
|-------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
|       | <br>2948M                                                       | Điều chỉnh chiều cao bàn lùa.<br>• Thuyền suốt có bị trầy xước không?<br>Nếu thuyền suốt bị hư hỏng, hãy mài nhẵn bằng đá mài có dầu hoặc thay thuyền suốt<br>• Dây curoa chữ V có quá thấp không?<br>Điều chỉnh để có độ võng 10-14 mm trong dây curoa chữ V khi được ấn bằng ngón tay.                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 43*<br><br><br><br><br><br>7                               |
| 7     | Độ nhàu lớn (lực căng quá mức)                                                                                                                   | • Lực căng chỉ trên có quá mạnh không?<br>Làm cho lực căng chỉ trên càng yếu càng tốt.<br>• Lực căng chỉ dưới có quá mạnh không?<br>Làm cho lực căng chỉ dưới càng yếu càng tốt.<br>• Lực căng của lò xo giặt chỉ có quá mạnh không?<br>Làm cho lực căng của lò xo giặt chỉ càng yếu càng tốt.<br>• Phạm vi hoạt động của lò xo giặt chỉ có quá lớn không?<br>Di chuyển cỡ chặn đến vị trí cao nhất có thể.<br>• Áp lực chân ép có quá mạnh không?<br>Điều chỉnh áp lực chân ép.<br>• Khoảng giặt chỉ có quá nhỏ không?<br>Điều chỉnh khoảng giặt chỉ.                                             | 25<br><br>25<br><br>36*<br><br><br>35*<br><br>26<br><br>28 |
| 8     | Vật liệu bị trượt<br><br>2950M                                | • Áp lực chân ép có quá mạnh không?<br>Điều chỉnh áp lực chân ép.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 26                                                         |
| 9     | Chỉ dưới bị rối khi bắt đầu may.<br><br>Chi dưới<br><br>2951M | • Hướng quay của suốt chỉ có chính xác khi chỉ dưới được kéo không?<br>Đặt suốt chỉ sao cho nó quay theo hướng ngược lại với ổ.<br>• Có quá nhiều chỉ được cuộn trên suốt chỉ hay không?<br> 80%<br>Lượng cuộn suốt chỉ không được hơn 80%.<br>• Suốt chỉ có quay trơn tru không?<br>Nếu suốt chỉ không quay trơn tru, hãy thay suốt chỉ.<br>• Có phải thuyền suốt không phải loại bằng hợp kim nhẹ do Brother quy định đang được sử dụng không?<br>Chỉ sử dụng những loại thuyền suốt được Brother quy định. | 17 • 18<br><br><br><br><br>16<br><br><br>17 • 18           |
| 10    | Chỉ trên và dưới bị đứt                                                                                                                          | • Kim bị cong hoặc mũi kim bị gãy?<br>Thay kim nếu bị cong hoặc gãy.<br>• Kim đã được lắp đúng cách chưa?<br>Nếu không đúng, hãy lắp kim đúng cách.<br>• Máy có được luồn chỉ đúng cách không?<br>Nếu không đúng, hãy luồn chỉ đúng cách.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | 14<br><br>16-20                                            |

| Sự cố |                                                                                                                   | Nguyên nhân có thể                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Trang                                                                |
|-------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|
|       |  <p>0471M</p>                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Bình dầu có chứa dầu bôi trơn hay không?<br/>Nếu mức dầu bôi trơn nằm dưới vạch chuẩn dưới cùng, hãy thêm dầu.</li> <li>Lực căng chỉ trên hoặc dưới quá yếu hoặc quá mạnh?<br/>Điều chỉnh lực căng chỉ trên hoặc dưới.</li> <li>Ổ có bị kẹt do bụi hoặc sợi chỉ vụn không?<br/>Vệ sinh ổ.</li> <li>Sợi chỉ trên có bị lỏng do phạm vi hoạt động của lò xo giật chỉ quá nhỏ không?<br/>Điều chỉnh vị trí của cữ chặn.</li> <li>Ổ, bàn lờ hoặc bộ phận khác có bị hỏng không?<br/>Nếu bị hư hỏng, hãy mài mịn bằng đá mài có dầu hoặc thay thế các bộ phận bị hư hỏng.</li> <li>Đường dẫn chỉ có bị hỏng không?<br/>Nếu đường dẫn chỉ bị hỏng, hãy mài mịn bằng giấy nhám hoặc thay thế bộ phận bị hư hỏng.</li> <li>Khoảng giật chỉ có chính xác không?<br/>Điều chỉnh khoảng giật chỉ.</li> </ul>                                                     | <p>11</p> <p>25</p> <p>29</p> <p>35*</p> <p>*</p> <p>*</p> <p>28</p> |
| 11    | <p>Kim bị gãy</p>  <p>0469M</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Vật liệu có bị đẩy hoặc kéo bằng lực quá mạnh trong quá trình may?</li> <li>Kim bị cong, đầu kim bị gãy hoặc lỗ kim bị chặn?<br/>Thay kim.</li> <li>Kim có rơi vào giữa lỗ kim trong bàn lờ không?<br/>Kiểm tra vị trí thả kim. Nếu kim không rơi vào giữa lỗ kim trong bàn lờ, hãy lắp lại bàn lờ. Nếu trụ kim đã xoay, hãy xoay trụ kim đến đúng vị trí.</li> </ul> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p><b>Cẩn thận</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Sẽ rất nguy hiểm khi để mảnh kim bị gãy dính vào vật liệu. Nếu kim bị gãy, hãy tìm kiếm tất cả các mảnh vỡ cho đến khi tìm thấy toàn bộ cây kim.</li> <li>Ngoài ra, chúng tôi khuyên bạn nên thực hiện cẩn thận các bước để tính đến các trường hợp kim bị gãy như vậy để tuân thủ các quy định về trách nhiệm sản phẩm.</li> </ul> </div> | <p>14</p> <p>*</p> <p>*</p>                                          |
| 12    | <p>Đèn chỉ báo MỠ BÔI TRƠN/GREASE trên màn hình báo động sáng lên và còi vang lên khi bàn đạp được nhấn.</p>      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Đây là thông báo đã đến lúc phải bôi mỡ. Bôi mỡ cho máy may.</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <p>31</p>                                                            |



## HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG

\* Xin lưu ý rằng nội dung của sách hướng dẫn này có thể khác một chút so với sản phẩm thực tế mua do cải tiến sản phẩm.

### **CÔNG TY TNHH BROTHER INTERNATIONAL (VIỆT NAM)**

VP Hà Nội: Phòng 601, Tầng 6, Toà Nhà Văn Hoa, Số 51 Kim Mã, Phường Kim Mã, Quận Ba Đình, Hà Nội.

Tel: (+84) 24 3732 6374

VP Đà Nẵng: Lô 4 Lầu 3 Tòa nhà văn phòng Indochina Riverside, Số 74, Bạch Đằng, Phường Hải Châu 1, Quận Hải Châu, TP. Đà Nẵng

Tel: (+84) 511 366 4672

VP HCM: Số 43 Trần Khánh Dư, Phường Tân Định, Quận 1, TP. Hồ Chí Minh

Tel: (+84) 28 3526 0082

Website: [http://www.brother.com/as\\_oc/ism/vi/](http://www.brother.com/as_oc/ism/vi/)

Facebook: <https://www.facebook.com/PhongMayMayCongNghiepBrotherVietNam>

### **BROTHER INDUSTRIES, LTD.**

© 2010 Brother Industries, Ltd. Mọi quyền đều được  
bảo hộ.

Đây là sổ tay hướng dẫn gốc.

T-8420C, 8450C, 8720C, 8750C

SB1412-001 E

2010.05. B (1)