

UBND TỈNH LONG AN  
TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ LONG AN



## GIÁO TRÌNH

**MÔ ĐUN: SỬA CHỮA VÀ HIỆU CHỈNH MÁY ĐÍNH CÚC PHẪNG**

**NGHỀ: SỬA CHỮA THIẾT BỊ MAY**

**TRÌNH ĐỘ: TRUNG CẤP**

*Ban hành kèm theo Quyết định số: /QĐ-... ngày.....tháng.....năm .....  
của.....*



Long An, năm 2017

**LƯU HÀNH NỘI BỘ**

## **TUYÊN BỐ BẢN QUYỀN**

Tài liệu này thuộc loại sách giáo trình nên các nguồn thông tin có thể được phép dùng nguyên bản hoặc trích dùng cho các mục đích đào tạo và tham khảo.

Mọi mục đích khác mang tính lệch lạc hoặc sử dụng với mục đích kinh doanh thiếu lành mạnh sẽ bị nghiêm cấm.

## LỜI GIỚI THIỆU

Giáo trình “**BẢO DƯỠNG VÀ SỬA CHỮA MÁY THÙA KHUYẾT BẰNG**” là một mô đun chuyên ngành của nghề sửa chữa thiết bị may nhằm trang bị những kiến thức cơ bản cho người học kỹ năng tháo lắp, kiểm tra, bảo dưỡng và sửa chữa các chi tiết, bộ phận của từng hệ thống trong máy đúng quy trình, quy phạm và đúng các tiêu chuẩn kỹ thuật trong sửa chữa.

Sau khi học xong mô đun này, người học có khả năng:

- Về Kiến thức:

- + Trình bày được đầy đủ các yêu cầu, nhiệm vụ cấu tạo và nguyên lý hoạt động của máy thùa khuyết bằng.
- + Giải thích được những hiện tượng, nguyên nhân sai hỏng, phương pháp bảo dưỡng, kiểm tra và sửa chữa những sai hỏng của thường gặp của máy thùa khuyết bằng.

- Về kỹ năng:

- + Tháo lắp, kiểm tra và bảo dưỡng và sửa chữa được các sai hỏng chi tiết, bộ phận của máy thùa khuyết bằng.
- + Sử dụng đúng các dụng cụ tháo lắp, bảo dưỡng và sửa chữa đảm bảo chính xác và an toàn.
- + Chuẩn bị, bố trí và sắp xếp nơi làm việc vệ sinh an toàn và hợp lý.
- + Rèn luyện tính kỷ luật, cẩn thận, tỉ mỉ của học viên.

Được sự phân công của khoa may và thiết kế thời trang, nhóm giáo viên dạy sửa chữa thiết bị may tiến hành biên soạn bộ giáo trình của ngành thiết bị may. Tài liệu này được viết dựa trên cơ sở chương trình khung đã được ban hành tạo điều kiện thuận lợi trong việc nghiên cứu và giảng dạy cũng như học tập của học sinh nhằm đáp ứng nhu cầu đào tạo của nhà trường.

Tài liệu viết ra không tránh khỏi thiếu sót, rất mong sự đóng góp ý kiến của các đồng nghiệp và bạn đọc để tài liệu giảng dạy được hoàn thiện.

*Xin chân thành cảm ơn!*

....., ngày.....tháng..... năm.....

Tham gia biên soạn

1. Chủ biên

2.....

3.....

## CHƯƠNG TRÌNH MÔ ĐUN ĐÀO TẠO

**Tên mô-đun:** Sửa chữa và hiệu chỉnh máy đing cúc phẳng

**Mã mô-đun:** MĐ15

**Thời gian thực hiện mô-đun:** 150 giờ; (Lý thuyết:35 giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 109 giờ; Kiểm tra: 6 giờ)

### I. Vị trí, tính chất của mô-đun:

- Vị trí: Mô-đun được bố trí sau khi học sinh đã được học các mô-đun kỹ thuật cơ sở và đã được trang bị kiến thức các môn học và mô-đun chuyên môn nghề hoặc học song song với mô-đun Sửa chữa hiệu chỉnh máy may công nghiệp 1 kim, 2kim;

- Tính chất: Đây là mô-đun chuyên sâu vào lĩnh vực máy chuyên dùng ngành may.

### II. Mục tiêu mô-đun:

- Kiến thức:

+ Mô tả được thông số kỹ thuật của máy đing cúc phẳng mũi may JUKI - MB 373;

+ Trình bày được nguyên lý làm việc của từng bộ phận riêng biệt; Cơ cấu chuyển động trụ kim, cơ cấu dao động ngang hàm kẹp cúc, cơ cấu nâng hạ hàm kẹp cúc và toàn bộ máy đing cúc phẳng mũi may JUKI - MB 373;

- Kỹ năng:

+ Thao tác vận hành thành thạo máy đing JUKI - MB 373;

+ Tháo, lắp, thay thế, sửa chữa và hiệu chỉnh được máy đing JUKI-MB 373;

+ Có ý thức giữ gìn, bảo quản các trang thiết bị, dụng cụ;

+ Tuân thủ nghiêm túc theo quy trình, quy phạm khi thực hành tháo, lắp thiết bị;

+ Kiên trì, cẩn thận và an toàn cho người và thiết bị

+ Sử dụng đúng, đầy đủ các trang bị an toàn được cung cấp trong quá trình học tập; + Tuân thủ

đúng nội dung quy chế của phòng học thực hành sửa chữa;

+ Yêu nghề, có ý thức với công việc, tác phong công nghiệp.

- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

+ Làm việc độc lập trong điều kiện làm việc thay đổi, chịu trách nhiệm cá nhân và trách nhiệm một phần đối với nhóm;

+ Hướng dẫn, giám sát những người khác thực hiện công việc đã định sẵn;

+ Đánh giá hoạt động của nhóm và kết quả thực hiện.

### III. Nội dung mô-đun:

1. Nội dung tổng quát và phân bổ thời gian:

Số TT	Tên các bài trong mô-đun	Thời gian (giờ)			
		Tổng số	Lý thuyết	Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập	Kiểm tra
1	<b>Bài 1: Giới thiệu về máy đing cúc phẳng</b> 1. Khái niệm, công dụng và phân loại máy đing. 1.1 Khái niệm 1.2 Công dụng	6	4	2	

	<p>1.3 Phân loại .</p> <p>2. Cấu tạo, nguyên lý làm việc máy JUKI-MB 373</p> <p>2.1. Cấu tạo.</p> <p>2.2. Nguyên lý hoạt động</p> <p>2.3. Đặc tính, thông số kỹ thuật, phạm vi ứng dụng máy JUKI-MB 373</p>				
2	<p><b>Bài 2: Tháo, lắp cơ cấu trụ kim</b></p> <p>1. Cấu tạo, nguyên lý làm việc cơ cấu trụ kim máy JUKI-MB 373</p> <p>2. Quy trình tháo lắp cơ cấu trụ kim máy JUKI-MB 373</p> <p>3. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p>	9	2	7	
3	<p><b>Bài 3: Hiệu chỉnh cơ cấu trụ kim</b></p> <p>1. Quy trình hiệu chỉnh cơ cấu trụ kim máy JUKI-MB 373</p> <p>2. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p>	9	2	7	
4	<p><b>Bài 4: Tháo, lắp, hiệu chỉnh hàm cặp cúc, bàn trượt hàm cặp cúc</b></p> <p>1. Nguyên lý hoạt động thông số kỹ thuật của hàm cặp cúc</p> <p>2. Nguyên lý hoạt động thông số kỹ thuật của bàn trượt hàm cặp cúc</p> <p>3. Quy trình tháo, lắp, hiệu chỉnh hàm cặp cúc, bàn trượt hàm cặp cúc</p> <p>4. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p>	17	3	14	
5	<p><b>Bài 5: Tháo, lắp, hiệu chỉnh cơ cấu nâng hạ hàm cặp cúc.</b></p> <p>1. Nguyên lý làm việc cơ cấu nâng hạ hàm cặp cúc máy JUKI-MB 373</p> <p>2. Thông số và quy trình hiệu chỉnh cơ cấu nâng hạ hàm cặp cúc</p> <p>3. Quy trình tháo, lắp, hiệu chỉnh cơ cấu nâng hạ hàm cặp cúc</p> <p>4. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>Kiểm tra</p>	18	3	13	2
6	<p><b>Bài 6: Tháo lắp hiệu chỉnh bộ tạo mũi</b></p> <p>1. Cấu tạo và nguyên lý hoạt động bộ tạo</p>	18	4	12	2

	<p>mũi máy JUKI-MB 373</p> <p>2. Quy trình và thông số hiệu chỉnh bộ tạo mũi máy JUKI-MB 373</p> <p>3. Quy trình tháo, lắp, hiệu chỉnh bộ tạo mũi máy JUKI-MB 373</p> <p>4. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>Kiểm tra</p>				
7	<p><b>Bài 7: Tháo lắp, hiệu chỉnh bộ phận: Đánh chỉ, cụm đồng tiền và kẹp chỉ</b></p> <p>1. Nguyên lý hoạt động của bộ đánh trùng chỉ, cụm đồng tiền và kẹp chỉ</p> <p>2. Quy trình tháo, lắp, hiệu chỉnh</p> <p>3. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p>	19	4	15	
8	<p><b>Bài 8: Tháo, lắp, hiệu chỉnh cơ cấu đóng mở máy</b></p> <p>1. Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của cơ cấu đóng, mở máy JUKI-MB 373</p> <p>2. Quy trình tháo, lắp, hiệu chỉnh cơ cấu đóng, mở máy JUKI-MB 373</p> <p>3. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p>	17	4	13	
9	<p><b>Bài 9: Tháo, lắp, hiệu chỉnh cụm trục mỏ.</b></p> <p>1. Kết cấu và nguyên lý làm việc cụm trục mỏ.</p> <p>2. Quy trình tháo, lắp, hiệu chỉnh</p> <p>3. Hiệu chỉnh.</p> <p>4. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</p>	17	4	13	
10	<p><b>Bài 10: Lắp ráp, hiệu chỉnh các cơ cấu đã sửa chữa</b></p> <p>1. Các nội dung kiểm tra chi tiết trước khi lắp ráp</p> <p>2. Lập quy trình lắp và hiệu chỉnh máy JUKI-MB 373</p> <p>3. Các chủng loại, chế độ dầu bôi trơn cho từng bộ phận máy JUKI-MB 373</p> <p>4. Thao tác vận hành và kiểm tra chất lượng từng bộ phận máy</p> <p>5. Các dạng sai hỏng thường gặp, nguyên nhân và cách khắc phục</p> <p>Kiểm tra</p>	20	5	13	2
	<b>Tổng cộng</b>	<b>150</b>	<b>35</b>	<b>109</b>	<b>6</b>

