

UBND TỈNH LONG AN  
TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ LONG AN



## GIÁO TRÌNH

**MÔ ĐUN: BẢO DƯỠNG SỬA CHỮA MÁY VẮT SỔ**

**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 2019**

**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 VẮT SỔ**” 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 vắt sổ.
- + 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 vắt sổ.

- Về kỹ năng:

- + Tháo lắp, kiểm tra và bảo dưỡng và sửa chữa được các sai hỏng chi tiết, bộ phận của máy vắt sổ
- + 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.....

## MỤC LỤC

|  |    |
|--|----|
| <b>BÀI 1: GIỚI THIỆU KHÁI QUÁT VỀ MÁY VẮT SỔ</b> .....                             | 1  |
| 1. Khái niệm, cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc.....                  | 1  |
| 2. Giới thiệu chung về các loại máy vắt sổ.....                                    | 2  |
| 3. Đặc điểm và thông số kỹ thuật của máy vắt sổ thường dùng.....                   | 3  |
| <b>BÀI 2: VẬN HÀNH MÁY KIỂM TRA SƠ BỘ TÌNH TRẠNG THIẾT BỊ</b> .....                | 4  |
| 1. Thao tác vận hành máy vắt sổ .....  | 4  |
| 2. Quan sát, kiểm tra sơ bộ các chuyển động của máy vắt sổ .....                   | 4  |
| <b>BÀI 3: THÁO, LẮP, HIỆU CHỈNH BỘ PHẦN DAO XÉN</b> .....                          | 6  |
| 1. Khái niệm, cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc bộ phận dao xén ..... | 6  |
| 2. Quy trình công nghệ tháo .....  | 8  |
| 3. Quy trình công nghệ lắp .....   | 8  |
| 4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh .....  | 8  |
| 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.....                           | 10 |
| <b>BÀI 4: THÁO, LẮP, HIỆU CHỈNH CƠ CẤU TRỤ KIM</b> .....                           | 11 |
| 1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc .....                            | 11 |
| 2. Quy trình công nghệ tháo .....  | 13 |
| 3. Quy trình công nghệ lắp .....   | 13 |
| 4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh .....  | 13 |
| 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.....                           | 13 |
| <b>BÀI 5: THÁO, LẮP, HIỆU CHỈNH BỘ TẠO MŨI ĐƯỜNG MAY VẮT SỔ</b> .....              | 14 |
| 1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc .....                            | 14 |
| 2. Quy trình công nghệ tháo .....  | 17 |
| 3. Quy trình công nghệ lắp .....   | 17 |
| 4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh .....  | 18 |
| 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.....                           | 19 |
| <b>BÀI 6: T.LẮP, HIỆU CHỈNH BỘ TẠO MŨI ĐƯỜNG MAY MÓC XÍCH KÉP</b> .....            | 20 |
| 1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc .....                            | 20 |
| 2. Quy trình công nghệ tháo .....  | 20 |
| 3. Quy trình công nghệ lắp .....   | 21 |
| 4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh .....  | 21 |
| 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.....                           | 21 |
| <b>BÀI 7: T.LẮP, H.C BỘ PHẦN RĂNG CỬA ĐÂY, CHÂN VỊT ÉP NGUYÊN LIỆU</b> ...         | 22 |
| 1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc .....                            | 22 |
| 2. Quy trình công nghệ tháo .....  | 24 |
| 3. Quy trình công nghệ lắp .....   | 24 |
| 4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh .....  | 24 |
| 5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục.....                           | 24 |
| <b>BÀI 8: THÁO, LẮP BỘ PHẦN BOM DẦU</b> .....                                      | 25 |
| 1. Cấu tạo, nguyên lý làm việc .....   | 25 |
| 2. Quy trình công nghệ tháo .....  | 25 |
| 3. Quy trình công nghệ lắp .....   | 26 |
| <b>BÀI 9: LẮP RÁP CÁC CƠ CẤU ĐÃ BẢO DƯỠNG, SỬA CHỮA</b> .....                      | 27 |
| 1. Quy trình công nghệ lắp ráp các chi tiết đã bảo dưỡng, sửa chữa.....            | 27 |
| 2. Quy trình hiệu chỉnh các chi tiết đã bảo dưỡng, sửa chữa .....                  | 27 |

## CHƯƠNG TRÌNH MÔ ĐUN

**Tên mô-đun:** Bảo dưỡng, sửa chữa máy vắt sủ

**Mã mô-đun:** MĐ 16

**Thời gian thực hiện mô-đun:** 165 giờ; (Lý thuyết:25giờ; Thực hành, thí nghiệm, thảo luận, bài tập: 132 giờ; Kiểm tra: 8giờ)

### I. Vị trí, tính chất của mô-đun:

- Vị trí: Mô-đun này được bố trí sau khi học xong môn học/ mô-đun kỹ thuật cơ sở, mô-đun sửa chữa và hiệu chỉnh máy may 1 kim, mô-đun sửa chữa và hiệu chỉnh máy may 2 kim, mô-đun sửa chữa và hiệu chỉnh máy đing cùc phẳng.

- Tính chất: Đây là mô-đun chuyên sâu vào máy chuyên dùng.

### II. Mục tiêu mô-đun:

- Kiến thức:

+ Phân tích được cấu tạo, nguyên lý làm việc của các cơ cấu, bộ phận, chi tiết trong máy vắt sủ;

+ Trình bày được các bước công nghệ về: Tháo, lắp, hiệu chỉnh máy vắt sủ;

+ Biết được các phương pháp kiểm tra chất lượng trước và sau khi bảo dưỡng, sửa chữa và lắp ráp máy vắt sủ;

- Kỹ năng:

+ Tháo, lắp, hiệu chỉnh thành thạo bộ tạo mũi, bộ phận dao xén vải, cơ cấu trụ kim, bộ phận chuyên đẩy nguyên liệu, bộ phận bơm dầu trong máy vắt sủ;

+ Có đức tính của người làm về kỹ thuật bảo dưỡng, sửa chữa: cẩn thận, tỉ mỉ, chính xác, kiên nhẫn;

+ Đảm bảo được an toàn cho người và thiết bị trong quá trình luyện tập.

- 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 khái quát về máy vắt sủ</b><br>1. Khái niệm, cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc.<br>2. Giới thiệu chung về các loại máy vắt sủ<br>3. Đặc điểm và thông số kỹ thuật của máy vắt sủ thường dùng | 4               | 2         | 2   |          |
| 2     | <b>Bài 2: Vận hành máy kiểm tra sơ bộ tình trạng thiết bị</b>  | 10              | 2         | 8   |          |

|   |   |    |   |    |   |
|---|---|----|---|----|---|
|   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Thao tác vận hành máy vắt sô</li> <li>2. Quan sát, kiểm tra sơ bộ các chuyển động của máy vắt sô</li> </ol>   |    |   |    |   |
| 3 | <p><b>Bài 3: Tháo, lắp, hiệu chỉnh bộ phận dao xén</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Khái niệm, cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc, công dụng bộ phận dao xén</li> <li>2. Quy trình công nghệ tháo</li> <li>3. Quy trình công nghệ lắp</li> <li>4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh</li> <li>5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</li> </ol> | 16 | 3 | 13 |   |
| 4 | <p><b>Bài 4: Tháo, lắp, hiệu chỉnh cơ cấu trụ kim</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc</li> <li>2. Quy trình công nghệ tháo</li> <li>3. Quy trình công nghệ lắp</li> <li>4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh</li> <li>5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</li> </ol> <p>Kiểm tra</p>                        | 20 | 3 | 15 | 2 |
| 5 | <p><b>Bài 5: Tháo, lắp, hiệu chỉnh bộ tạo mũi đường may vắt sô</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc</li> <li>2. Quy trình công nghệ tháo</li> <li>3. Quy trình công nghệ lắp</li> <li>4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh</li> <li>5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</li> </ol> <p>Kiểm tra</p>           | 25 | 3 | 20 | 2 |
| 6 | <p><b>Bài 6: Tháo, lắp, hiệu chỉnh bộ tạo mũi đường may móc xích kép</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc</li> <li>2. Quy trình công nghệ tháo</li> <li>3. Quy trình công nghệ lắp</li> <li>4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh</li> <li>5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục</li> </ol> <p>Kiểm tra</p>     | 25 | 3 | 20 | 2 |

|                  |   |            |           |            |          |
|------------------|---|------------|-----------|------------|----------|
| 7                | <b>Bài 7: Tháo, lắp, hiệu chỉnh bộ phận răng cưa đẩy, chân vịt ép nguyên liệu</b><br>1. Cấu tạo, thông số kỹ thuật, nguyên lý làm việc<br>2. Quy trình công nghệ tháo<br>3. Quy trình công nghệ lắp<br>4. Quy trình công nghệ hiệu chỉnh<br>5. Các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục | 25         | 2         | 23         |          |
| 8                | <b>Bài 8: Tháo, lắp bộ phận bơm dầu</b><br>1. Cấu tạo, nguyên lý làm việc<br>2. Quy trình công nghệ tháo<br>3. Quy trình công nghệ lắp  | 20         | 3         | 17         |          |
| 9                | <b>Bài 9: Lắp ráp các cơ cấu đã bảo dưỡng, sửa chữa</b><br>1. Quy trình công nghệ lắp ráp các chi tiết đã bảo dưỡng, sửa chữa<br>2. Quy trình hiệu chỉnh các chi tiết đã bảo dưỡng, sửa chữa<br>Kiểm tra  | 20         | 4         | 14         | 2        |
| <b>Tổng cộng</b> |   | <b>165</b> | <b>25</b> | <b>132</b> | <b>8</b> |