

Trả lời câu hỏi SGK Bài 3 Công Nghệ 9 trang 15, 17**Câu hỏi Công nghệ 9 Bài 3 trang 15:**

Hãy quan sát máy may trên hình 10, 11 và nêu các bộ phận chính của máy may đạp chân và máy may chạy điện.

Lời giải:

Máy may đạp chân: Đầu máy, bộ máy, chân máy, bàn may

Máy may chạy điện: Đầu máy, bộ máy.

Câu hỏi Công nghệ 9 Bài 3 trang 17:

Hãy quan sát hình 12 và nhận biết các bộ phận của máy may tham gia vào quá trình tạo mũi may.

Lời giải:

Bộ phận kim và chỉ trên: Kim máy, trục kim, ốc giữ kim, cụm điều khiển chỉnh sức căng của chỉ.

Bộ phận ép vải: chân vịt, trục chân vịt, ốc trục lò xo, cần nâng và hạ chân vịt.

Bộ phận đẩy vải: bàn đưa vải, ốc điều chỉnh bàn đưa vải.

Bộ phận chỉ dưới: vỏ chao, chao chỉ thoi, suốt.

Giải bài tập SGK Bài 3 Công Nghệ lớp 9**Câu 1 trang 24 SGK Công nghệ 9:**

Hãy nêu cấu tạo chung của máy may

Lời giải:

Máy may đạp chân: Đầu máy, bộ máy, chân máy, bàn may

Máy may chạy điện: Đầu máy, bệ máy, động cơ điện, bộ phận điều khiển tốc độ bằng chân.

Câu 2 trang 24 SGK Công nghệ 9:

Những bộ phận nào của máy may tham gia vào quá trình tạo mũi may?

Lời giải:

Bộ phận kim và chỉ trên: Kim máy, trục kim, ốc giữ kim, cụm điều khiển chỉnh sức căng của chỉ.

Bộ phận ép vải: chân vịt, trục chân vịt, ốc trục lò xo, cần nâng và hạ chân vịt.

Bộ phận đẩy vải: bàn đưa vải, ốc điều chỉnh bàn đưa vải.

Bộ phận chỉ dưới: vỏ chao, chao chỉ thoi, suốt.

Câu 3 trang 24 SGK Công nghệ 9:

Hãy trình bày các bước chuẩn bị máy và vận hành máy.

Lời giải:

Chuẩn bị máy:

- Lắp kim
- Quấn chỉ vào suốt
- Lắp suốt vào thoi
- Lắp thoi suốt vào ổ chao
- Mắc chỉ trên
- Lấy chỉ dưới lên
- Vận nút điều chỉnh hoặc cần gạt chỉ đúng cỡ mũi may

Vận hành máy:

- Bắt đầu may
- Kết thúc may

Câu 4 trang 24 SGK Công nghệ 9:

Nêu nguyên nhân và cách khắc phục hiện tượng sùi chỉ, rối chỉ, đường may bị dúm, đứt chỉ.

Lời giải:

HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN	CÁCH ĐIỀU CHỈNH
1. Sùi chỉ Sùi chỉ trên Sùi chỉ dưới	Chỉ trên căng, chỉ dưới lỏng. Chỉ trên lỏng, chỉ dưới căng.	Nói đồng tiền sang số nhỏ (-) hoặc vận chặt thêm vít me thoi. Vặn đồng tiền sang số to hoặc nới vít me thoi.
2. Rối chỉ	Khi bắt đầu may, đầu sợi chỉ trên và dưới không được kéo về phía sau, dưới chân vịt. Bàn đẩy vải thấp.	Kéo hai đầu sợi chỉ về phía sau, dưới chân vịt. Vặn ốc điều chỉnh nâng bàn đẩy vải.
3. Đường may bị dúm	Chỉ trên và chỉ dưới đều căng hoặc không cùng số.	Nói đồng tiền và vít me thoi.

		Dùng chỉ trên và chỉ dưới cùng cỡ số
4. Đút chỉ	Bắt đầu may quá nhanh; Lắp kim sai vị trí; Xâu chỉ không đúng.	Bắt đầu may ở tốc độ trung bình;
Đút chỉ trên	Chỉ dưới quá căng; Lắp suốt và thoi sai, hướng sợi chỉ đi ra không đúng.	Lắp lại kim;
Đút chỉ dưới		Xâu lại chỉ. Nói vít me thoi; Lắp lại suốt vào thoi để chỉ đi ra đúng hướng.

Câu 5 trang 24 SGK Công nghệ 9:

Nêu các công việc cần làm để bảo dưỡng máy may.

Lời giải:

Giữ máy sạch sẽ:

- Khi không sử dụng, nên cho máy vào trong bàn máy, dùng miếng vải phủ lên mặt bàn máy vừa đẹp, vừa bảo quản mặt bàn và hạn chế bụi vào máy.

- Thường xuyên lau chùi máy, gỡ xơ vải, chỉ vụn... trong máy.

Tra dầu vào máy:

- Trước khi may, cần tra dầu vào các bộ phận chuyển động ở đầu máy và chân máy để máy chạy êm và nhẹ

- Trước khi tra dầu, cần lấy vải sạch lau chùi các chỗ tra dầu để hạn chế bụi theo dầu vào các chi tiết.

- Tra dầu vào các vị trí quy định; đạp cho máy chạy vài vòng để dầu thấm đều vào các khớp trục máy.
- Lau sạch dầu còn vương vãi trên máy sau khi tra dầu.

Lý thuyết Công Nghệ Bài 3 lớp 9

Máy may là thiết bị dùng để may, ráp các chi tiết bán thành phẩm từ vải, toạ nên sản phẩm may mặc. Có nhiều loại máy may. Trong gia đình thường sử dụng máy may đạp chân hoặc máy may chạy điện.

I - CẤU TẠO CHUNG CỦA MÁY MAY



Hình 10. Máy may đạp chân

1. Đầu máy; 2. Bộ máy
3. Bàn máy; 4. Chân máy

1. Các bộ phận chính

a) Máy may đạp chân

* Đầu máy: có vỏ bằng gang, chứa các bộ phận chuyển động như trục khuỷu, thanh truyền (tay biên), cam, bánh xe nhỏ (bánh đà nhỏ), cánh tay đòn, trục kim.

* Bệ máy: gắn với đầu máy bằng bulông hay chốt; trên bệ máy có khoảng trống để lắp mặt nhật, mặt nguyệt; dưới bệ máy đặt ổ trục chao, trục nâng bàn đẩy bài.

* Bàn may: gắn với bệ máy bằng bản lề.

* Chân máy: có bàn đạp, tay biên nối bánh xe với bàn đạp. Dây curoa nối bánh xe lớn ở chân máy (bánh đà lớn) với bánh xe nhỏ ở đầu máy (bánh xe nhỏ).

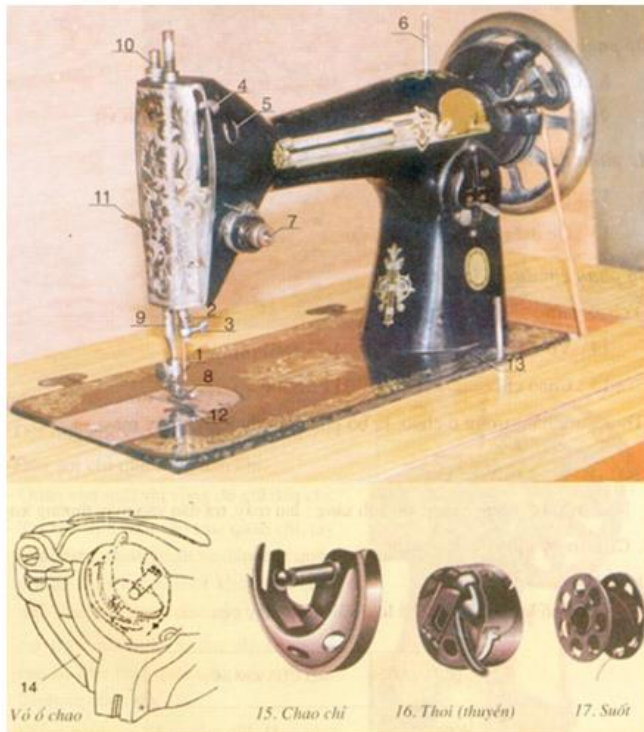
b) Máy may chạy điện

* Đầu máy: chứa các bộ phận chuyển động, động cơ. Từ động cơ có dây điện để cắm vào nguồn điện khi sử dụng và có dây điện gắn vào bộ phận điều khiển tốc độ bàn chân, dây curoa nối động cơ với bánh đà ở đầu máy.

* Bệ máy: gắn với đầu máy, dưới bệ máy đặt trục ổ chao, ổ chao trục nâng bàn đẩy vải...

Máy may chạy điện có thể đặt lên bàn máy chuyên dùng hoặc đặt trên bàn để sử dụng

2. Các bộ phận của máy may tham gia vào quá trình tạo mũi may



Hình 12. Các bộ phận tham gia vào quá trình tạo mũi may

a) Bộ phận kim và chỉ trên

- | | |
|----------------|------------------------------------|
| 1. Kim máy | 5. Móc dẫn chỉ |
| 2. Trục kim | 6. Trục cắm ống chỉ |
| 3. Ốc giữ kim | 7. Cụm điều chỉnh sức căng của chỉ |
| 4. Cần gạt chỉ | |

b) Bộ phận ép vải

- | | |
|------------------|-----------------------------|
| 8. Chân vịt | 10. Ốc trục và lò xo |
| 9. Trục chân vịt | 11. Cần nâng và hạ chân vịt |

c) Bộ phận đẩy vải

12. Bàn đẩy vải (răng cưa)
13. Ốc điều chỉnh bàn đẩy vải

d) Bộ phận chỉ dưới: ổ chao gồm

14. Vỏ ổ chao 16. Thoi (thuyền)

15. Chao chỉ 17. Suốt

Thoi, suốt nằm trong ổ chao, là bộ phận chỉ dưới của máy may

II - SỬ DỤNG MÁY MAY

Kê máy ở nơi bằng phẳng, đủ ánh sáng; lau máy, tra dầu vào máy thường xuyên.

1. Chuẩn bị máy

a) Lắp kim

Chọn số kim phù hợp với loại vải và độ dày của vải.

LOẠI VẢI	SỐ CỦA KIM MÁY
Mỏng	11, 12
Trung bình	13, 14
Dày	15, 16

Nới ốc giữ kim, đưa phần vát của chân kim áp vào trục kim, đẩy chân kim lên sát chốt trục kim, vặn chặt ốc lại.



Hình 13. Lắp kim

b) Quán chỉ vào suốt

Đặt ống chỉ vào trục cắm ống chỉ.

Đưa sợi chỉ qua móc dẫn chỉ.

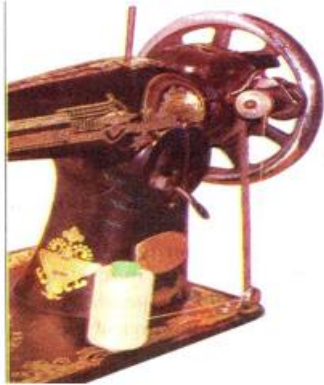
Quán vào suốt vài vòng để giữ đầu chỉ.

Tay trái đưa suốt vào trục quán chỉ, tay phải điều chỉnh bánh xe đầu trục quán chỉ để lỗ bên của suốt khớp vào chốt nhỏ của trục quán chỉ.

Án trục quán chỉ xuống để bánh xe cao su đầu trục quán chỉ tiếp xúc với bánh xe đầu máy.

Quay bánh xe đầu máy, đạp máy cho máy chạy để chỉ quán đều vào suốt. Khi chỉ gần đầy suốt thì dừng lại.

Lấy suốt ra, cắt chỉ.



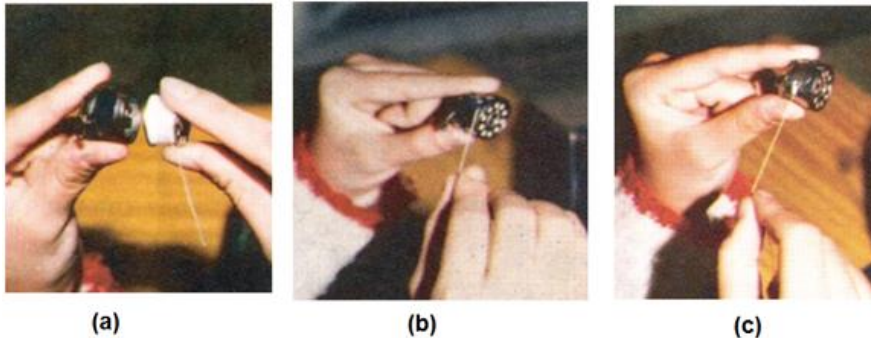
Hình 14. Quấn chỉ vào suốt

c) Lắp suốt vào thoi

Đưa suốt vào thoi, sợi chỉ ở phía trước

Kéo chỉ qua khe me thoi và thoi

Kéo chỉ để kiểm tra độ căng của chỉ và chiều quay của suốt trong thoi

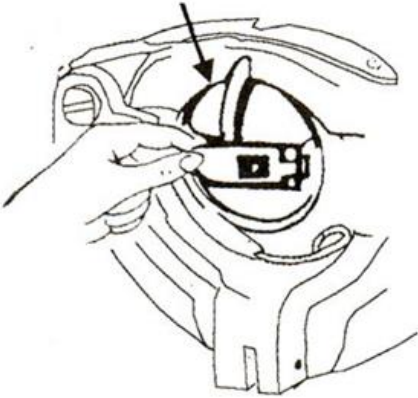


Hình 15. Lắp suốt vào thoi

d) Lắp thoi suốt vào ổ chao

Quay bánh xe ở đầu máy cho kim lên vị trí cao nhất.

Mở mặt nhật ra, dùng ngón cái và ngón trỏ tay trái cầm vào bản lề của thoi, đưa thoi vào trục của ổ chao, ấn thoi suốt vào chốt chao cho đúng khớp, thả đầu chỉ ra ngoài, đẩy mặt nhật lại.



Hình 16. Lắp thoi suốt vào ổ chao

e) *Mắc chỉ trên*

Đặt cuộn chỉ may vào trục giữ ống chỉ.

Kéo dài sợi chỉ đi qua khe dẫn chỉ, vòng qua ốc đồng tiền kẹp chỉ, xuyên qua lỗ của cần gạt chỉ, qua móc dẫn chỉ xuống tới kim máy.

Xâu chỉ vào kim máy.

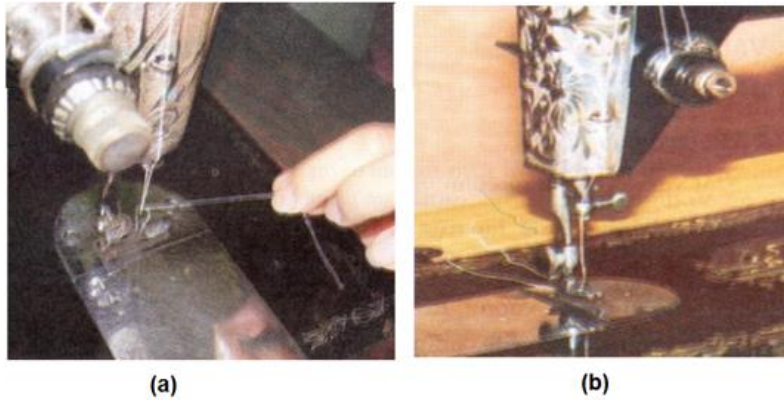


Hình 17. Mắc chỉ trên

g) *Lấy chỉ dưới lên*

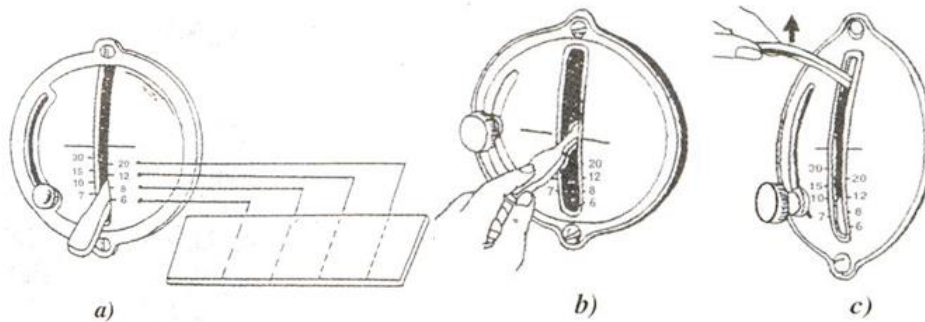
Tay trái giữ đầu chỉ trên, tay phải quay bánh xe ở đầu máy một vòng để chỉ trên quàng vào chỉ dưới, kéo căng sợi chỉ trên để chỉ dưới nổi lên trên

Rút chỉ dưới lên và đưa hai đầu chỉ ra phía sau, dưới chân vịt



Hình 18. Lấy chỉ dưới lên

h) Vận nút điều chỉnh hoặc cần gạt chỉ đúng cỡ mũi may



Hình 19. Bộ phận điều chỉnh độ dài mũi may

a) Vị trí cần gạt chỉ cỡ mũi may lớn nhất

b) Vị trí cần gạt chỉ cỡ mũi may bằng không

c) Vị trí cần gạt chỉ khi may lại mũi

2. Tư thế ngồi may

Chọn ghế vừa tầm, ngồi thẳng lưng, đầu hơi cúi, mắt nhìn vào trục kim; hai chân đặt lên bàn đạp, một chân đặt phía trước, một chân đặt lui về phía sau, cách chân trước 4÷5cm.



Hình 20. Tư thế ngồi may

3. Vận hành máy

a) Bắt đầu may

* Máy may đạp chân:

- Đặt vải xuống dưới chân vịt.
- Quay bánh xe để hạ trục kim cho kim đâm xuống vải ở vị trí bắt đầu đường may.
- Hạ cần chân vịt xuống, tay phải quay bánh xe ở đầu máy để lấy đà, đồng thời chân đạp lên bàn đạp tạo vòng quay đều đặn.

* Máy may chạy điện (tương tự như máy may đạp chân, khác là khi tay phải quay bánh xe đầu máy, thì đồng thời chân đạp nhẹ lên bộ phận điều khiển tốc độ bằng chân cho máy chạy đều, sau đó mới đạp mạnh hơn để tăng tốc độ).

b) Kết thúc may

Quay bánh xe để kim ở vị trí cao nhất.

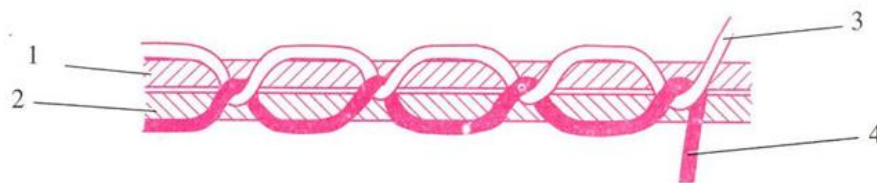
Nâng cần chân vịt lên.

Kéo nhẹ vải về phía bên trái với đoạn chỉ dài khoảng 5÷7cm; cắt 2 sợi chỉ (trên và dưới) gần sát vải.

Chú ý: Khi bắt đầu và kết thúc đường may, cần may lặp lại 3 ÷ 4 mũi tránh bị tuột chỉ.

4. Điều chỉnh mũi may

a) *Mũi may đúng tiêu chuẩn:* là khi mũi chỉ trên và mũi chỉ dưới giống nhau và đều nhau, mỗi thắt nút nằm giữa 2 lớp vải.



Hình 23. Mũi may chuẩn

b) Điều chỉnh mũi may

Trong quá trình may, do nhiều nguyên nhân làm mũi may không đạt tiêu chuẩn như bị sùi chỉ, rôi chỉ, đứt chỉ, đường may bị dùm..., cần điều chỉnh để có mũi may đúng tiêu chuẩn.

HIỆN TƯỢNG	NGUYÊN NHÂN	CÁCH ĐIỀU CHỈNH
1. Sùi chỉ	Chỉ trên căng, chỉ dưới lỏng.	Nới đồng tiền sang số nhỏ (-) hoặc vặn chặt thêm vít me thoi.
Sùi chỉ trên	Chỉ trên lỏng, chỉ dưới căng.	Vặn đồng tiền sang số to hoặc nới vít me thoi.
Sùi chỉ dưới		

<p>2. Rối chỉ</p>	<p>Khi bắt đầu may, đầu sợi chỉ trên và dưới không được kéo về phía sau, dưới chân vịt. Bàn đẩy vải thấp.</p>	<p>Kéo hai đầu sợi chỉ về phía sau, dưới chân vịt. Vặn ốc điều chỉnh nâng bàn đẩy vải.</p>
<p>3. Đường may bị dúm</p>	<p>Chỉ trên và chỉ dưới đều căng hoặc không cùng số.</p>	<p>Nói đồng tiền và vít me thoi. Dùng chỉ trên và chỉ dưới cùng cỡ số</p>
<p>4. Đút chỉ Đút chỉ trên Đút chỉ dưới</p>	<p>Bắt đầu may quá nhanh; Lắp kim sai vị trí; Xâu chỉ không đúng. Chỉ dưới quá căng; Lắp suốt và thoi sai, hướng sợi chỉ đi ra không đúng.</p>	<p>Bắt đầu may ở tốc độ trung bình; Lắp lại kim; Xâu lại chỉ. Nói vít me thoi; Lắp lại suốt vào thoi để chỉ đi ra đúng hướng.</p>

V - BẢO DƯỠNG MÁY MAY

Máy may là loại thiết bị chính xác, nên trong quá trình sử dụng cần chú ý đến việc bảo dưỡng máy.

1. Giữ máy sạch sẽ

Khi không sử dụng, nên cho máy vào trong bàn máy, dùng miếng vải phủ lên mặt bàn máy vừa đẹp, vừa bảo quản mặt bàn và hạn chế bụi vào máy.

Thường xuyên lau chùi máy, gỡ xơ vải, chỉ vụn... trong máy.

2. Tra dầu vào máy

Trước khi may, cần tra dầu vào các bộ phận chuyển động ở đầu máy và chân máy để máy chạy êm và nhẹ

- Trước khi tra dầu, cần lấy vải sạch lau chùi các chỗ tra dầu để hạn chế bụi theo dầu vào các chi tiết.

- Tra dầu vào các vị trí quy định; đạp cho máy chạy vài vòng để dầu thấm đều vào các khớp trục máy.

- Lau sạch dầu còn vương vãi trên máy sau khi tra dầu.