

РУССКИЙ

**MO-6800S(D)/DD10 Series
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	1
1-1. Технические требования головки швейной машины.....	1
1-2. Технические требования блока управления.....	1
2. НАЗВАНИЯ ГЛАВНЫХ ЧАСТЕЙ	2
3. УСТАНОВКА	3
3-1. Установка стола и основания для стола	3
3-2. Установка подставки для ниток	4
3-4. Подключение разъема	6
3-5. Установка реакторной коробки [только для моделей типа ес].....	7
3-6. Установка подключите шнур.....	10
3-7. Выключатель источника питания.....	10
4. СМАЗКА И ЗАМЕНА МАСЛА	11
4-1. Смазочное масло	11
4-2. Замена масла	11
4-3. Дополнительное эксклюзивной мазью [Только для MO-6800D].....	13
5. ЗАПРАВКА НИТИ	14
5-1. Рабочий процесс швейной машины.....	14
5-2. Регулировка натяжения нити	17
5-3. Замена иглы.....	18
5-4. Регулировка длины стежка	19
5-5. Наладка скорости дифференциальной подачи	19
5-6. Регулировка ширины каймы	20
5-7. Регулировка ширины каймы	21
5-8. Регулировка высоты иглы.....	21
5-9. Регулировка прижимной лапки	22
5-10. Регулировка устройства подачи	24
5-11. Отношения между иглой и петлителе	25
5-12. Наладка величины перемещения петлителя двойной тамбурной строчки.....	27
6. ПОРЯДОК РАБОТЫ	28
6-1. Пульт управления.....	28
6-2. Таблица сравнения шрифтов	29
6-3. Настройка функции.....	30
6-4. Список функций	31
6-5. Подробности настройки главных функций	35
6-6. Инициализация данных настройки функции.....	37
6-7. Ручной светодиод.....	38
6-8. USB.....	39
7. ОБСЛУЖИВАНИЕ	40
8. КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ЗНАЧЕНИЯ РАЗМЕРОВ	41
8-1. Использование измерений для регулировки петлителя и предохранителя иглы.....	41
8-2. Размеры, связанные с положением нитепритягивателя и кулачка петлителя (стандартная регулировка) ...	42
9. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБКИ	44
10. ЧЕРТЕЖИ	45

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1-1. Технические требования головки швейной машины

	MO-6804S(D)/DD	MO-6814S(D)/DD	MO-6816S(D)/DD
Скорость шитья	Максимум 7.000 ст/мин (за исключением некоторых моделей подобного класса)		
Длина стежка	0,6 - 3,8 (4,5) мм		
Ширина игл	-	2,0 мм	3,0 и 5,0 мм
Ширина обметки	* ¹ 1,5 и 4,0 мм	3,0 и 4,0 мм	4,0 , 5,0 и * ¹ 6,0 мм
Соотношение дифференциальной подачи (ткани)	Сборочный стежок 1 : 2 (максимум 1 : 4) Удлиненный стежок 1 : 0,7 (максимум 1 : 0,6)		
Иглы	DC × 27 (стандартные)		
Электродвигатель	Электродвигатель DD		
Подъем прижимной лапки	5 -7 мм		
Смазочное масло	JUKI MACHINE OIL No. 18		
* ² Нанесите смазку	Исключительная смазка Номер детали смазочного вещества : 23640204 (100-граммовая труба) Номер детали: 40006323 (10-граммовая труба)		
Вес	28 кг		
Шум	<ul style="list-style-type: none"> - Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{рА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 83,0 дБ; (Включает K_{рА} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 6.500 ст/мин. - Уровень мощности звука (L_{WA}) : Уровень шума по шкале А 88,0 дБ; (Включает K_{WA} = 2,5 дБ); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 3744 GR2 при 6.500 ст/мин. 		

* ст/мин : стежков/минуту

*¹ только для MO-6800S

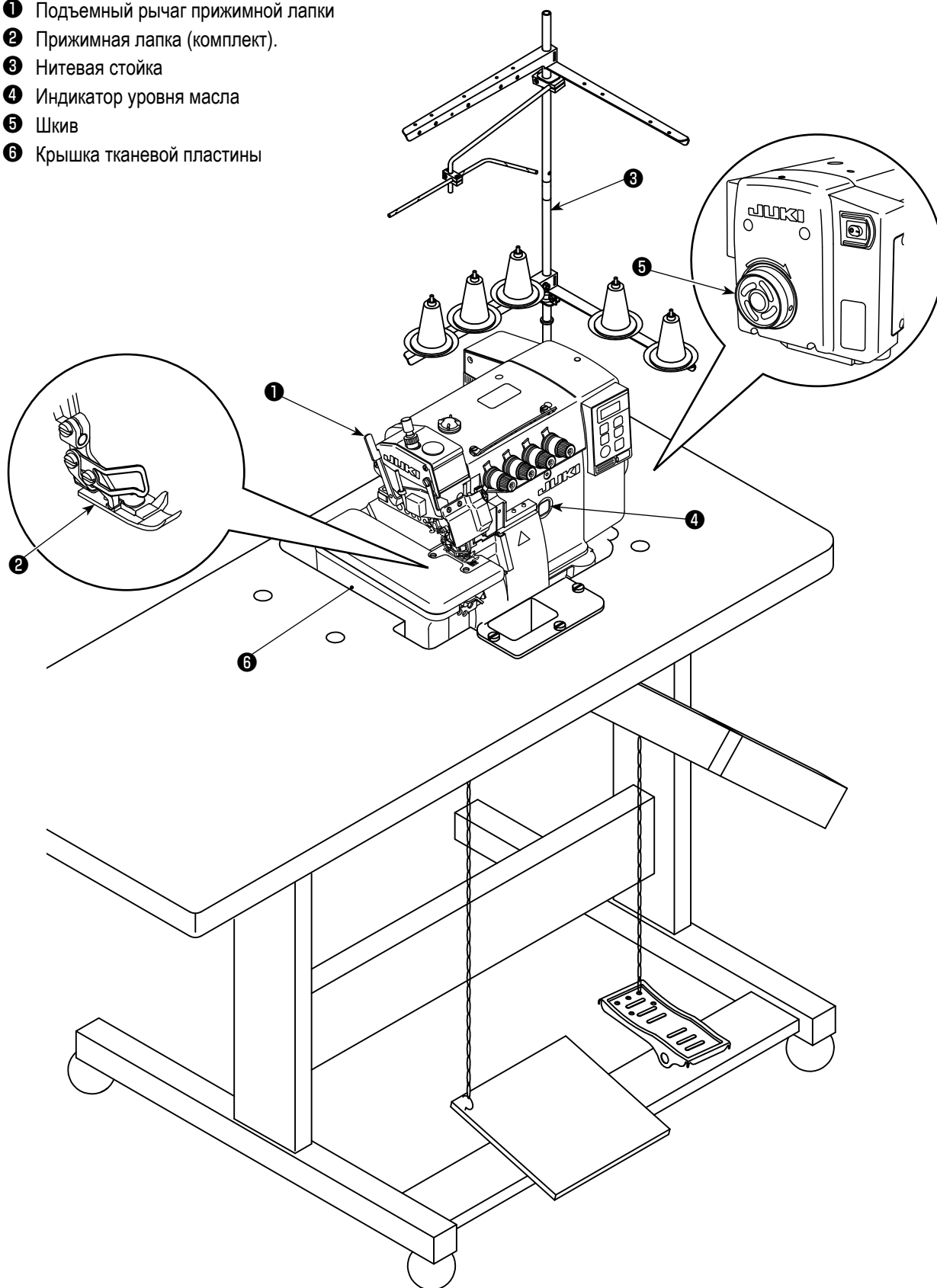
*² только для MO-6800D

1-2. Технические требования блока управления

Напряжение тока	Однофазный 220 до 240В СЕ
Частота	50 Гц / 60 Гц
Окружающая среда	Температура : 0 до 35°C Влажность : 90% или меньше
На входе	315 ВА

2. НАЗВАНИЯ ГЛАВНЫХ ЧАСТЕЙ

- 1 Подъемный рычаг прижимной лапки
- 2 Прижимная лапка (комплект).
- 3 Нитевая стойка
- 4 Индикатор уровня масла
- 5 Шкив
- 6 Крышка тканевой пластины



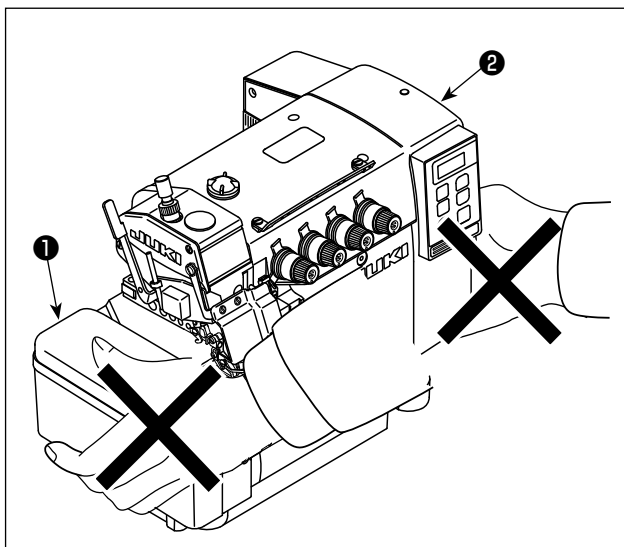
3. УСТАНОВКА

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

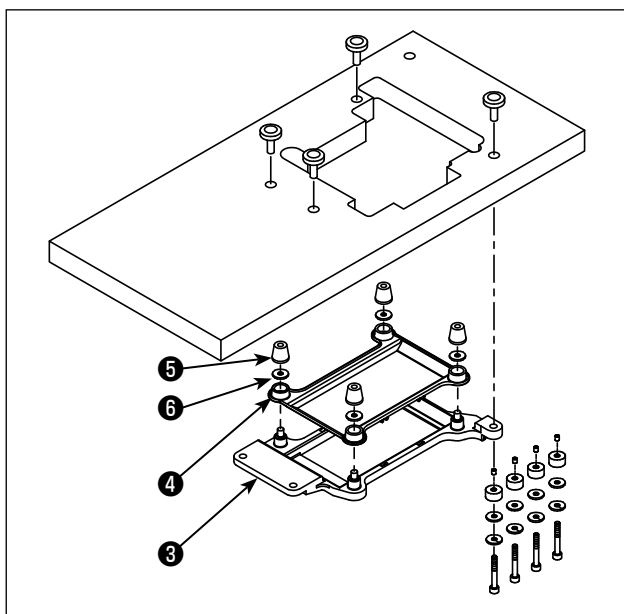
- Установка машины должна производиться только квалифицированными техническими специалистами.
- Обратитесь к своему дилеру или квалифицированному электрику для выполнения необходимых электроработ.
- Вес швейной машины 28 кг. Работы по установке должны выполнять 2 или более человек.
- Не подсоединяйте шнур питания до тех пор, пока установка не завершена. Машина может заработать, если по ошибке нажмете педаль, что может привести к травме.
- Держите двумя руками головку машины, когда наклоняете ее или возвращаете в исходное положение. Если будете держать головку только одной рукой, то можете не удержать, и это может привести к травме.
- Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



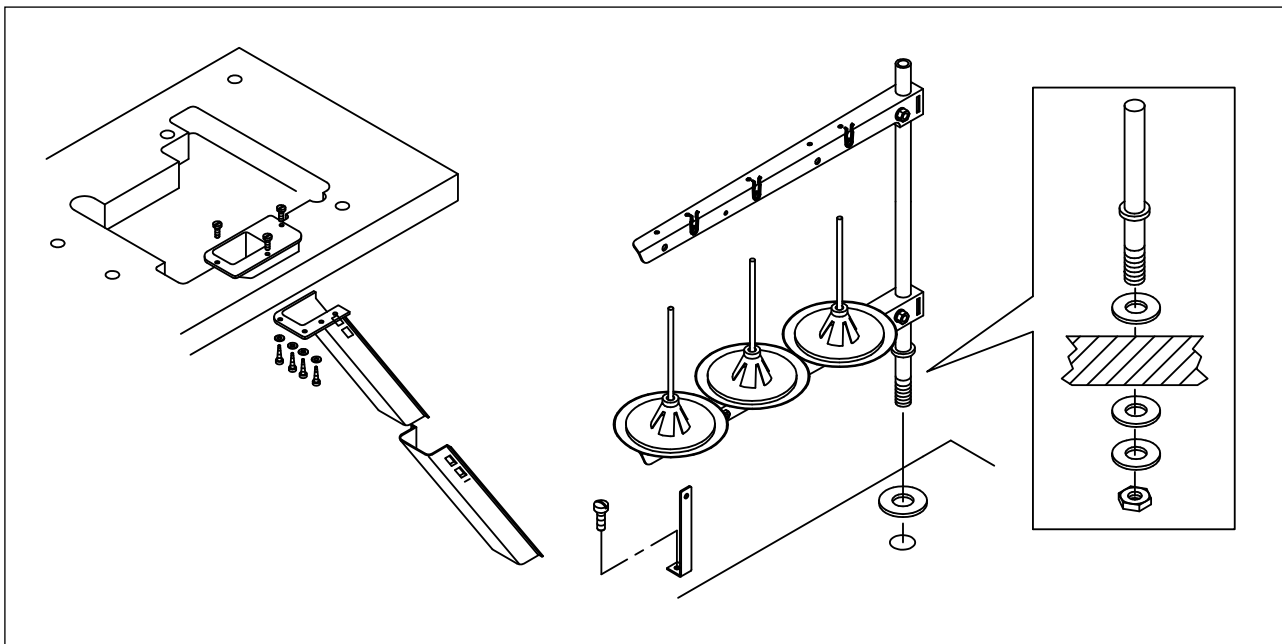
3-1. Установка стола и основания для стола



1. После распаковки, не переносите швейную машину, держа за нижний сегмент крышки тканевой пластины ①.
2. Не держитесь за нижний сегмент крышки распределительного блока.

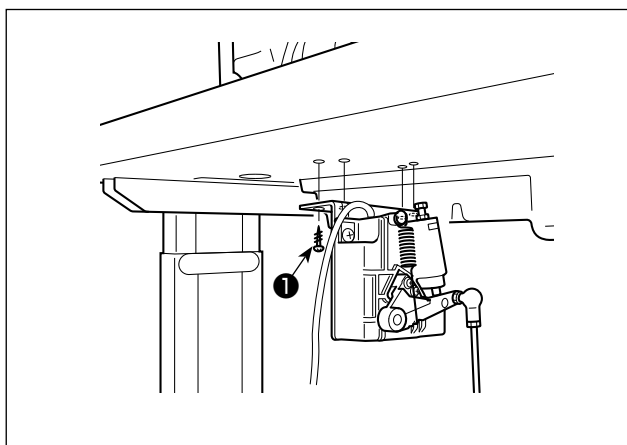


- 1) Прикрепите коробку воздухоудвки ⑤, резиновую прокладку ④ и резиновую прокладку ⑥ к опорной пластине рамы ③, справляясь с чертежом стола и с перечнем деталей.

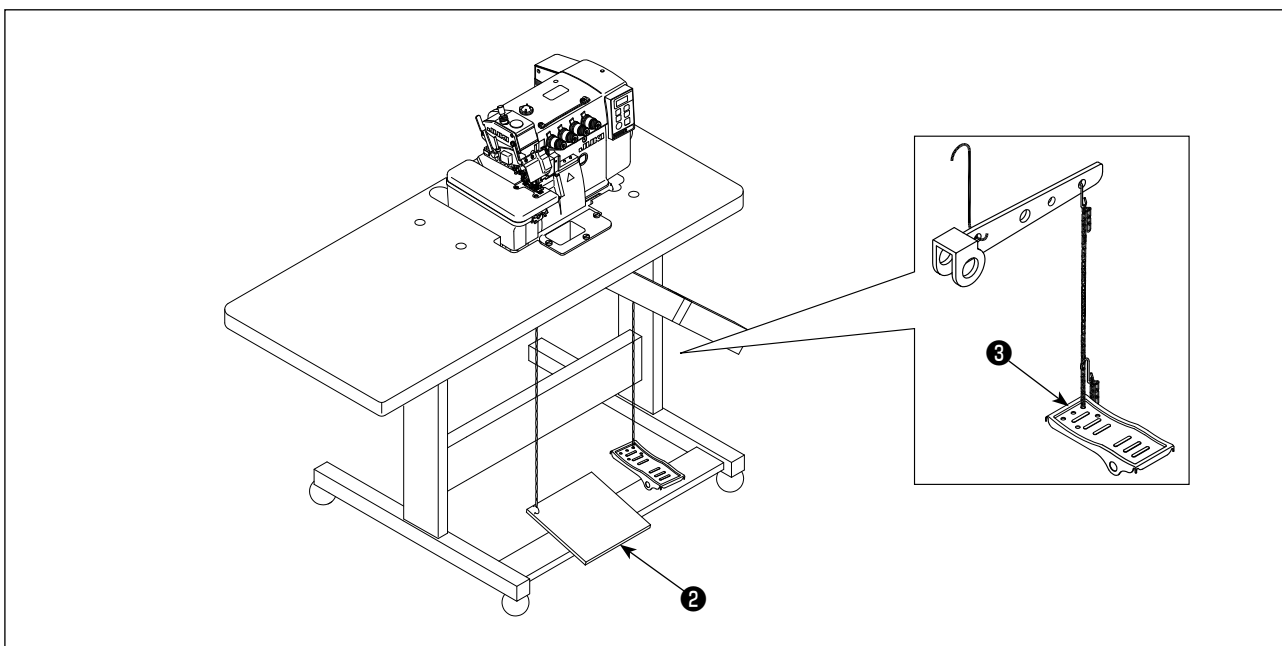


2) Установите лоток для сброса отходов материала и кронштейн для нити.

3-2. Установка подставки для ниток



- 1) Прикрепите датчик педали к столу с помощью крепежных винтов ❶, поставляемых с машиной. Необходимо установить датчик педали в таком положении, чтобы соединительный шток располагался перпендикулярно столу.
- 2) После завершения установки датчика педали на столе, расположите на столе головку швейной машины.



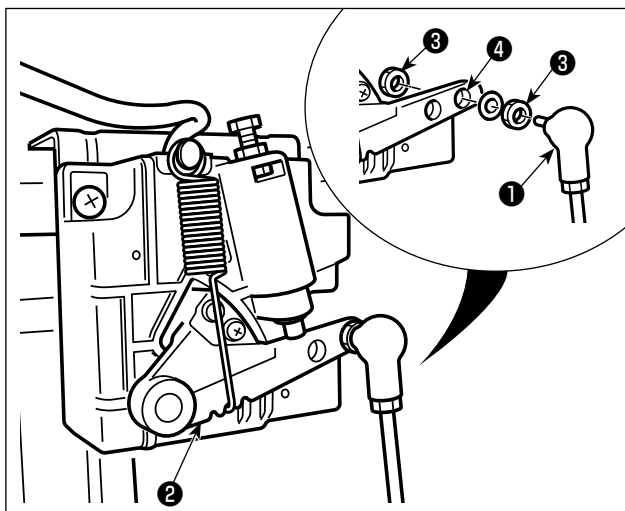
3) Установите пусковую педаль мотора ❷ с левой стороны, а педаль прижимной лапки ❸ - с правой.

3-3. Установка соединительного штока



Предупреждение:

Чтобы предотвратить травмы, вызванные неожиданным запуском швейной машины, выполняйте следующие работы после того, как отключите выключатель электропитания и подождете 5 минут или больше.

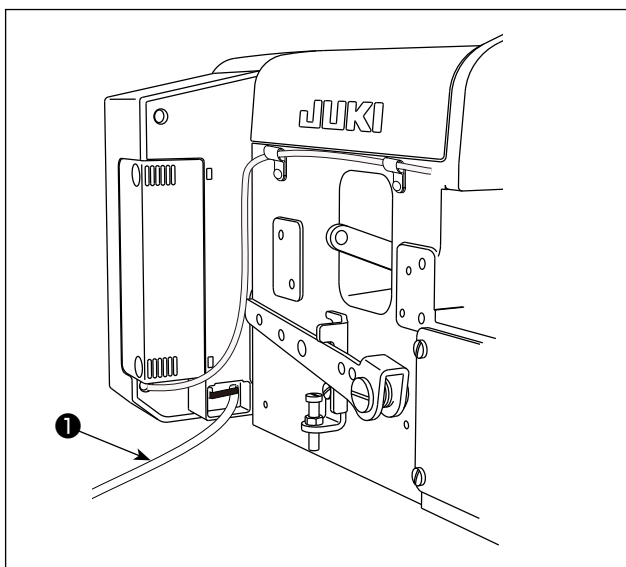


Прикрепите соединительный шток **1** к установочному отверстию **4** рычага педали **2** с помощью гайки **3**.

3-4. Подключение разъема

Предупреждение:

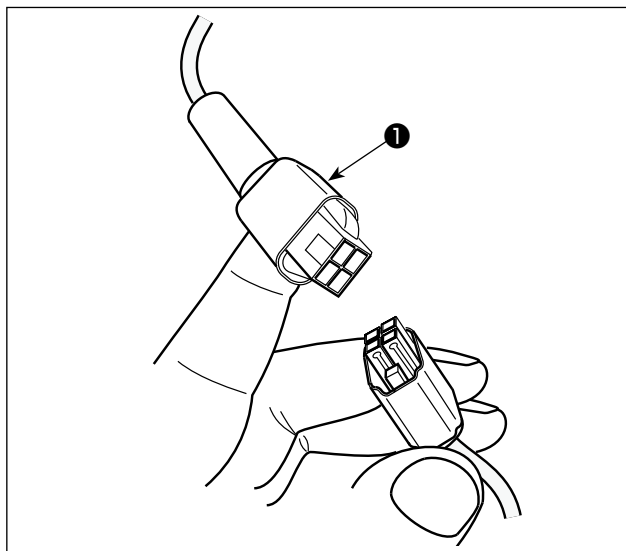
- Чтобы избежать травм, вызванных неожиданным запуском швейной машины, убедитесь, что выключили выключатель питания, извлеките штепсельную вилку из электророзетки и подождите не менее 5 мин прежде чем установите датчик педали.
- Чтобы предотвратить повреждение устройства из-за неправильного обращения и неправильных технических условий, убедитесь, что подсоединили все соответствующие разъемы к определенным местам. (Если какой-либо из разъемов подсоединен неправильно, это может привести не только к повреждению устройства, к которому относится данный разъем, но и может произойти неожиданный запуск устройства, который может привести к травме персонала.)
- Чтобы предотвратить травму персонала из-за неправильного обращения, убедитесь, что закрепили разъем с помощью фиксатора.
- Не подсоединяйте штепсель электропитания до тех пор, пока не будет завершено подсоединение шнуров.
- Закрепите шнуры, также заботясь о том, чтобы не сгибать их через силу или чрезмерно не зажимать их скобами.
- Чтобы разобратся в деталях правильного обращения с соответствующими устройствами, внимательно прочитайте инструкции по эксплуатации, прилагаемые к устройствам перед тем, как начнете работать с этими устройствами.



1. Не вставляйте штепсельную вилку в настенную розетку.
2. Убедитесь, что выключатель источника электропитания выключен.
3. Убедитесь, что полностью вставили разъемы в соответствующие гнезда, пока они не будут закрыты.

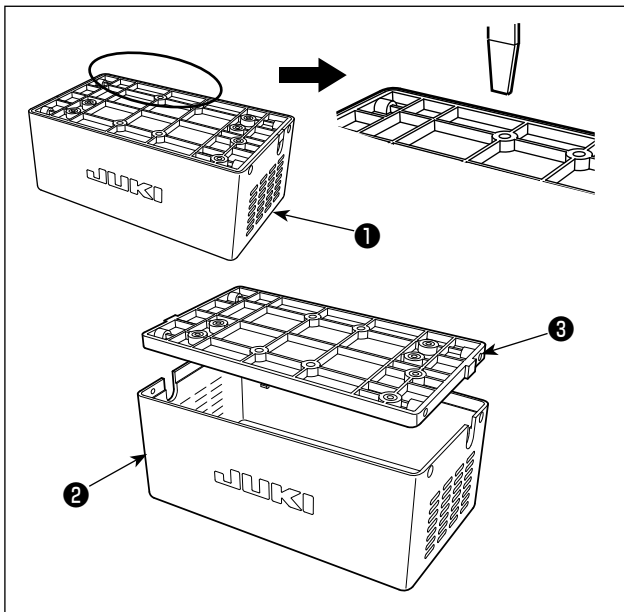


- 1) Выньте кабель датчика педали ❶, выходящий из распределительного блока до нижней поверхности стола.
- 2) Соедините кабель датчика педали ❶ и разъем под столом.



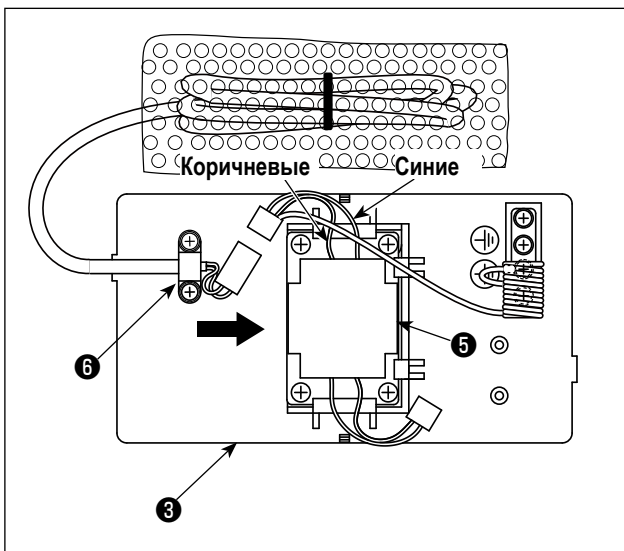
3-5. Установка реакторной коробки [только для моделей типа ес]

* Электроблок для моделей стран ЕС поставляется со швейной машиной.



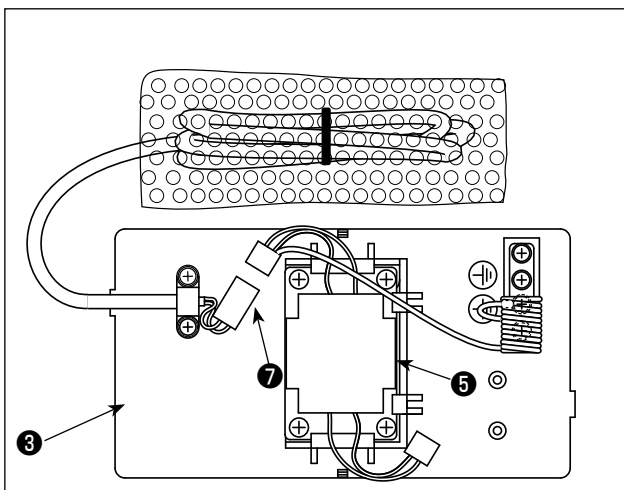
- 1) Отсоедините крышку реактора ② от блока реактора ① для отделения её от сборки основания реактора ③.

* Крышка реактора может быть легко отсоединена путём вставки инструмента с тонким плоским наконечником, такого как отвёртка с плоским лезвием, между крышкой и основанием.



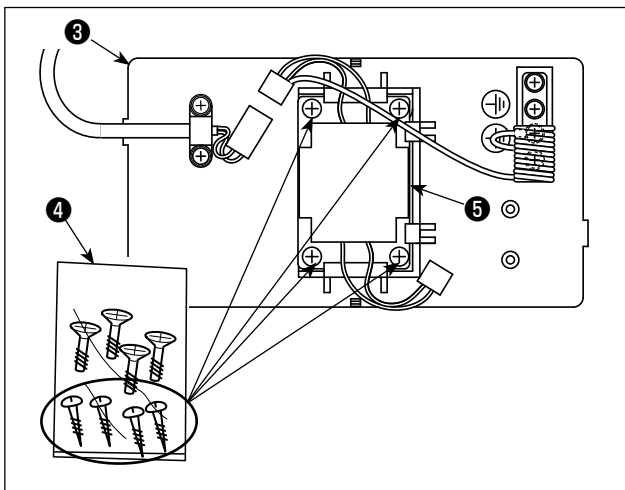
- 2) Сдвигайте реактор ⑤ в направлении стрелки, чтобы вставить вставки в сборку основания реактора ③.

Предостережение
1. При установке реактора заранее отсоедините зажим комплекта жгутов ⑥.
2. Вставьте реактор ⑤ в сборку основания реактора, обращая коричневые и синие подводящие провода вверх.



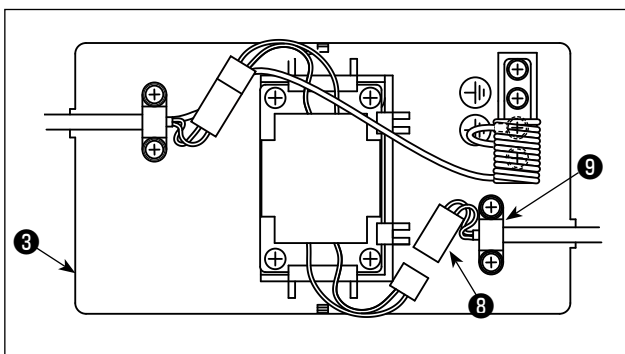
- 3) Подсоедините штекер ⑦ шнура питания, прикреплённого к сборке основания реактора, ③ к разъёму реактора ⑤.

Предостережение
Не забудьте полностью вставить первый в последний, пока штекер не будет заблокирован.

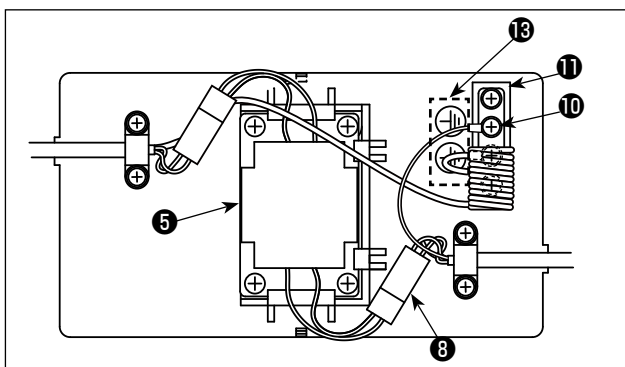


- 4) Выньте шурупы (ST4,2 x 25) из мешочка с винтами **4** . Прикрепите шурупами сборку основания реактора **3** и реактор **5** к нижней поверхности стола швейной машины (в четырёх местах).

Предостережение Обратитесь к рисунку инструкции, показанному в следующем шаге процедуры **10**), на котором указаны монтажные позиции крышки реактора и сборки основания реактора.

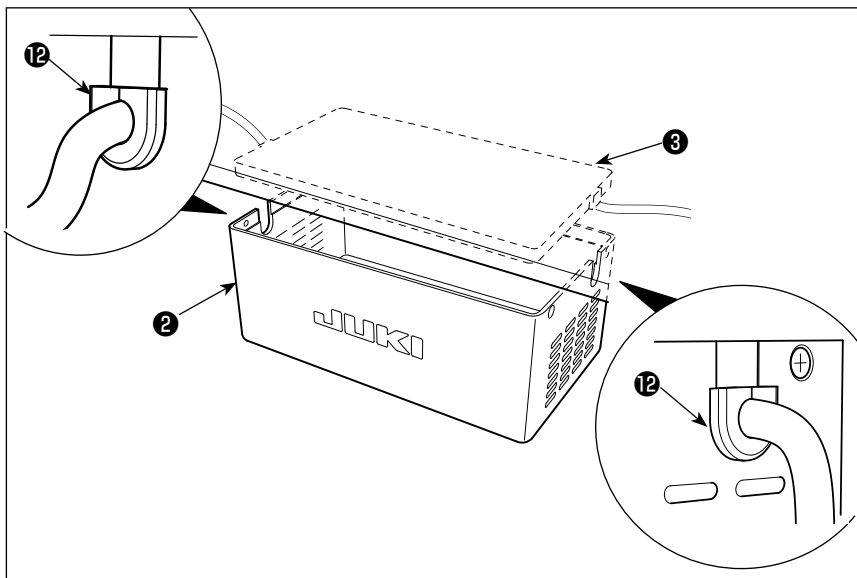


- 5) Закрепите комплект шнура питания **8** , выходящего из распределительного блока, к сборке основания реактора **3** зажимом комплекта шнуров **9** .



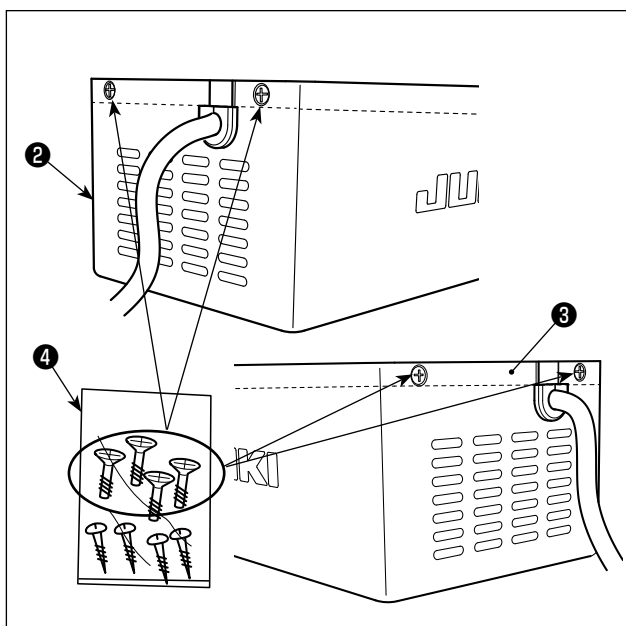
- 6) Подсоедините штекер комплекта шнуров питания **8** к разъёму реактора **5** .
 7) Закрепите клемму заземления **10** комплекта шнуров питания **8** к базе заземления **11** с помощью винта.

Предостережение Закрепите клемму заземления на винте с отметкой заземления. **13** .

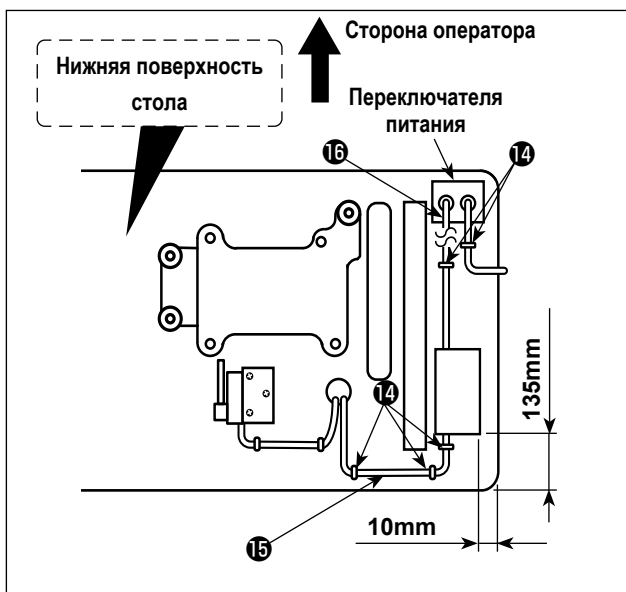


- 8) Установите крышку реактора **2** поверх сборки основания реактора **3**.

Предостережение Позаботьтесь о том, чтобы не позволять шнуру защемляться под реакторной крышкой **2**. Пропустите шнур питания через гильзу для шнура **12**. Затем вставьте шнур питания в секцию прорези в реакторной крышке **2** и удерживайте его с помощью основания реакторной сборки **3**.



- 9) Выньте крепёжные винты крышки реактора **5** из пакета с винтами **4**. Прикрепите реакторная крышку **2** крепёжными винтами (в четырёх местах) к сборке основания реактора **3**.



- 10) Прикрепите провода ввода/вывода **15** и **16** реакторной коробки **1** на основании для стола, используя дополнительную скобу для шнура **17**. При этом позаботьтесь, чтобы провода ввода/выхода **15** **16** не пересекались.

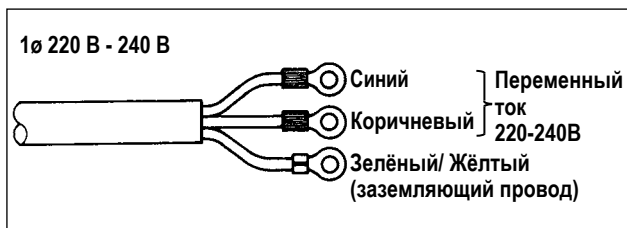
Предостережение Входной кабель переменного тока и выходной кабель **15** следует использовать со слегка скреплённым ленточным зажимом дополнительным кабелем **16**.

3-6. Установка подключите шнур



Предупреждение:

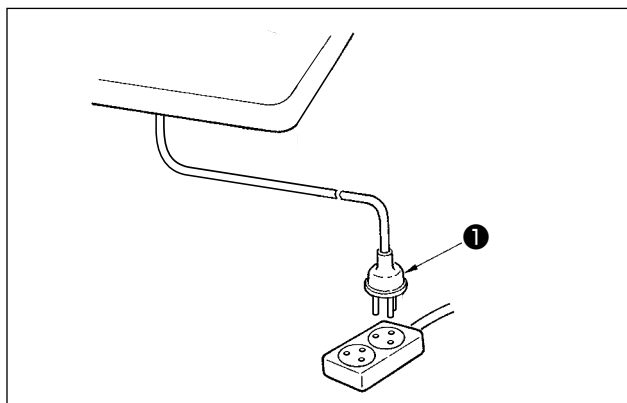
1. Убедитесь, что подключили заземляющий провод (зеленый / желтый) к определенному месту (на стороне заземления).
2. Следите за тем, чтобы клеммы не контактировали между собой.



- 1) Подсоедините кабель питания к штепсельной вилке ❶. Подсоедините синий и коричневый провода к стороне источника питания, а зеленый/ желтый провод к стороне земли, как показано на рисунке.



1. Убедитесь, что используете штепсельную вилку ❶, которая соответствует стандартам безопасности.
2. Убедитесь, что подсоединили заземляющий провод (зеленый/желтый) правильно.



- 2) Удостоверьтесь, что выключатель электропитания выключен и включите шнур ❶ блока питания идущий от выключателя электропитания в розетку.

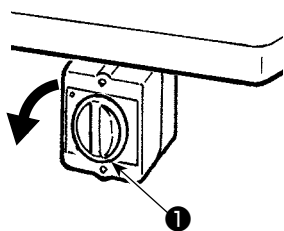


Верхний конец шнура ❶ блока питания изменится в соответствии с предназначением или напряжением питания. Проверьте снова напряжение питания и напряжение, определяемое на блоке управления, при установке выключателя.

* Штепсельная ❶ вилка отличается по форме в зависимости от назначения швейной машины.

3-7. Выключатель источника питания

• 1ø 220-240V



Электропитание к швейной машине переводится во включенное состояние, когда рукоятка переключателя питания ❶ повернута на 90 градусов против часовой стрелки; или в выключенное состояние, когда она повернута по часовой стрелке для возвращения в её исходное положение.



1. Сильно рукой не бейте по переключателю питания ❶.
2. Если лампа подсветки на панели управления не загорается после включения выключателя питания ❶, немедленно выключите питание и проверьте напряжение. Когда Вы хотите повторно включить переключатель питания ❶ после выполнения вышеупомянутых ступеней, необходимо подождать в течение пяти минут или больше после того, как отключите переключатель электропитания.
3. Не помещайте рук или что-либо под иглой, поскольку игловодитель может автоматически переместиться в зависимости от настройки переключателя памяти, когда Вы подаёте электропитание на швейную машину.

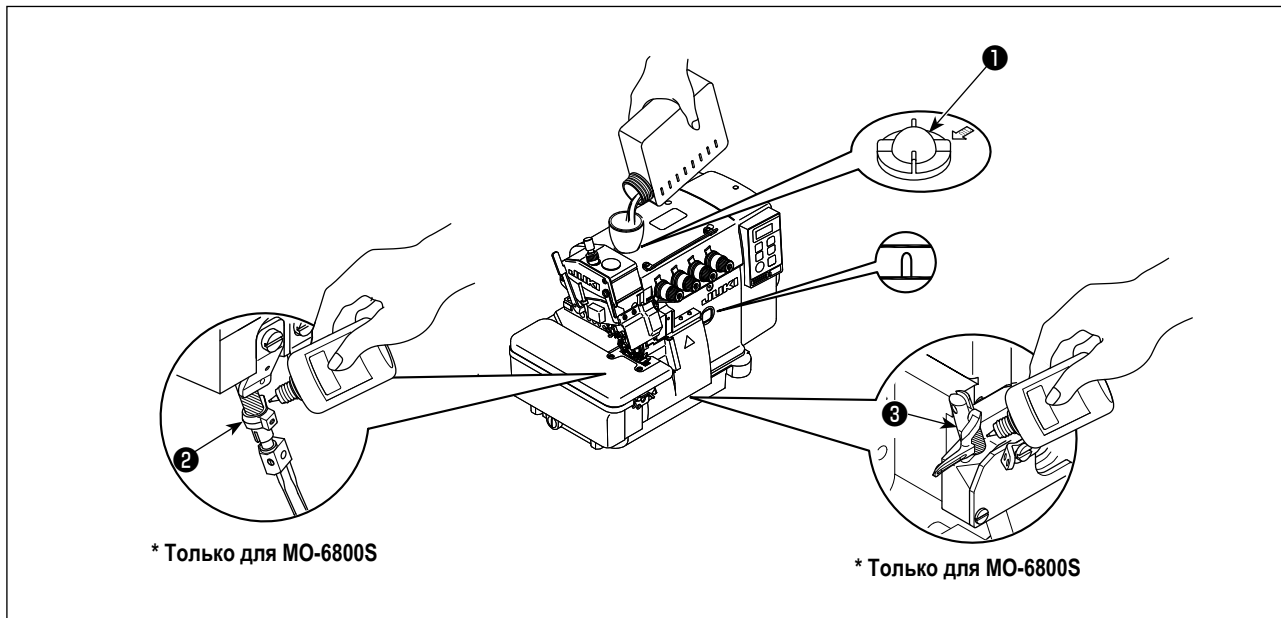
4. СМАЗКА И ЗАМЕНА МАСЛА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

4-1. Смазочное масло



- 1) Отсоедините глазок индикации уровня масла ❶ от масловпуска. Добавьте смазочный материал, специально изготовленный для машин, которые работают на высокой скорости (JUKI MACHINE OIL #18), поставляемый с устройством, или эквивалентную смазку через масловпуск.

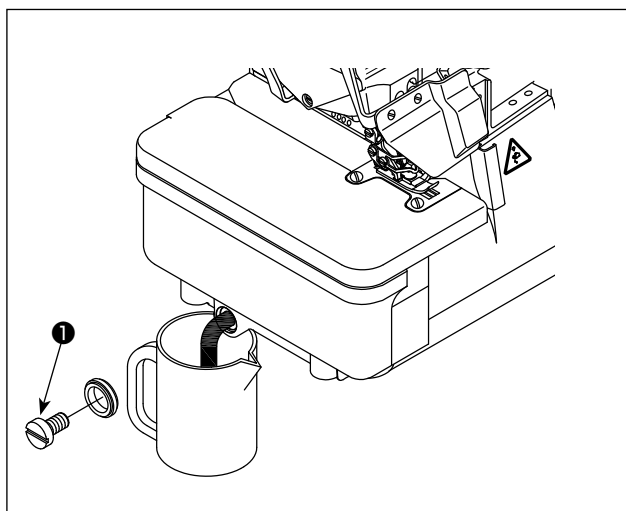
Когда уровень масла достигнет пространство между двумя линиями отметки на индикаторе уровня масла, затяните глазок индикации уровня масла ❶.

- 2) (Только для MO-6800S) Прежде использования новой швейной машины впервые после покупки или швейной машины, которая не использовалась в течение продолжительного периода времени, смажьте заштрихованные сегменты игловодителя ❷ и направляющих верхнего петлителя ❸.

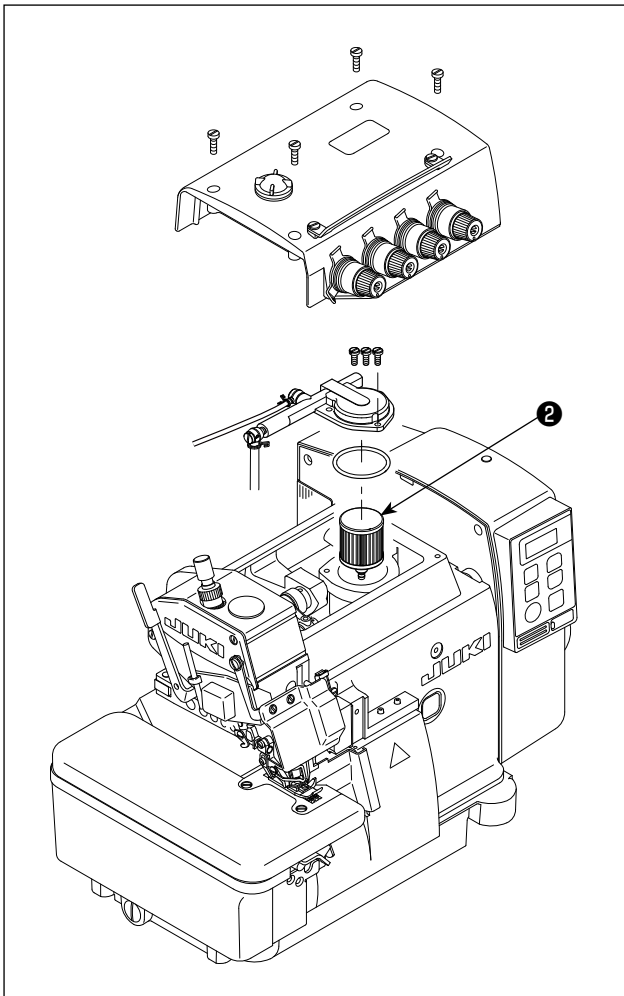


Предостережение Следите за тем, чтобы не заливать слишком много смазочного масла во время смазывания. Если машина будет смазываться избыточным количеством масла, это может привести к его протечке.

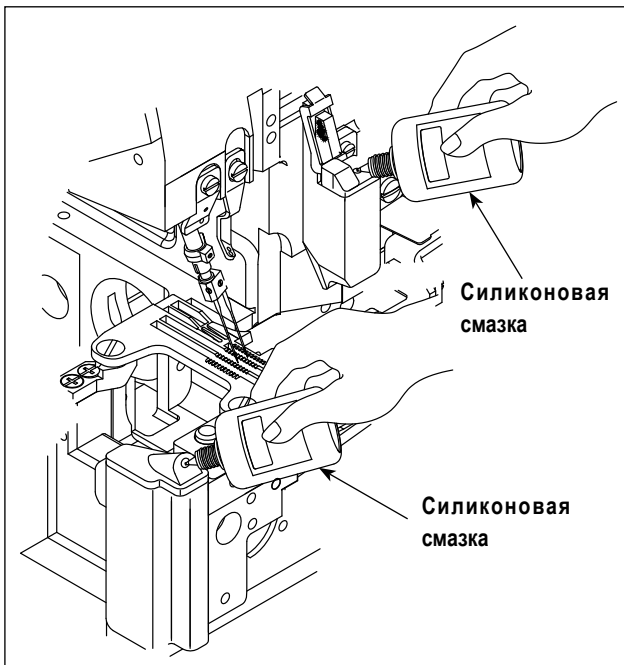
4-2. Замена масла



- 1) Отверните винт ❶ и слейте все использованное масло в маслосборник. Затем заверните винт ❶.
- 2) Для продления срока службы машины замените масло после первых четырех недель работы машины. После этого заменяйте масло каждые четыре месяца.



3) Для продления срока службы данная машина снабжена масляным фильтром ② . Очищайте этот масляный фильтр ② раз в месяц и заменяйте его новым при необходимости.

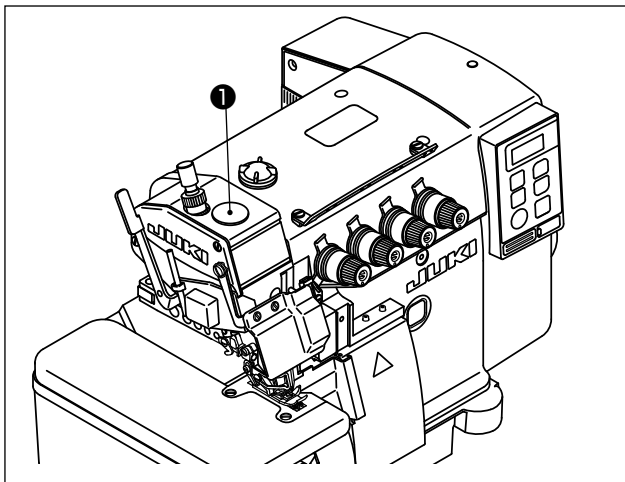


Смазка для охлаждения иглы — силиконовая смазка.

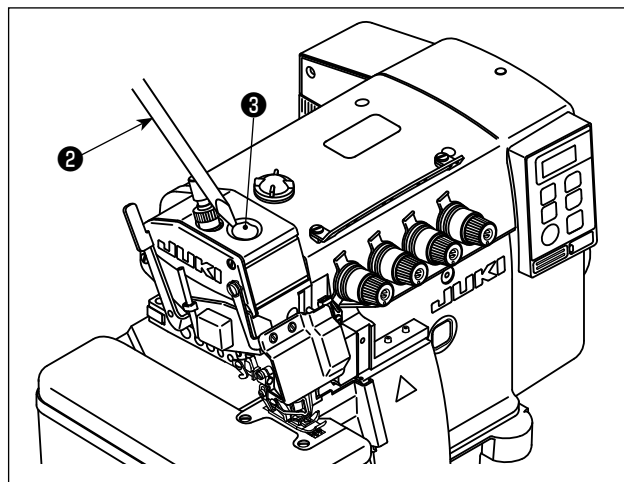
4-3. Дополнить эксклюзивной смазкой [только для MO-6800D]

* Будет эффективным периодическое смазывание специальной смазкой (единожды один или два года), чтобы гарантировать беспрепятственную работу машины.

1. Как пополнять ячейку игловодителя смазкой

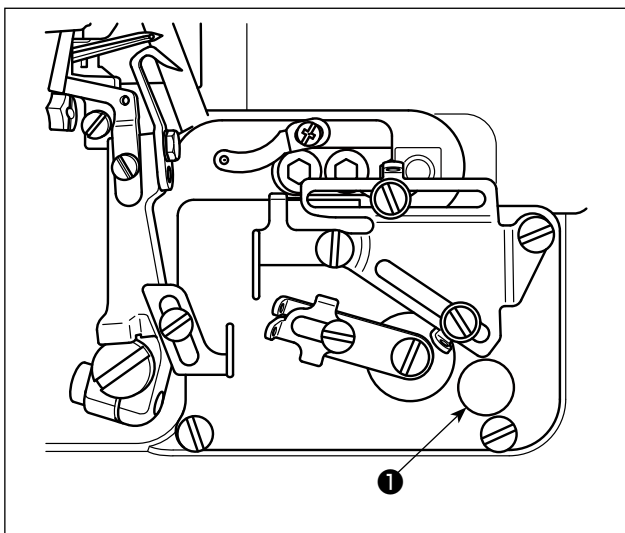


1) Отсоедините резиновую заглушку для пополнения смазки **1** от ячейки игловодителя.

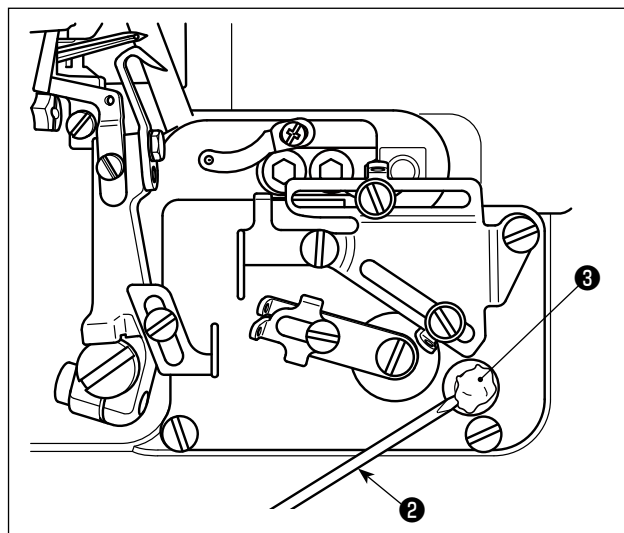


2) Добавьте смазку **3** посредством наконечника отвертки **2** или подобного инструмента. Для пополнения смазки пользуйтесь смазкой JUKI GREASE A: 40006323 (Деталь №)

2. Как пополнять смазкой ячейку петлителя



1) Отсоедините резиновую заглушку для пополнения смазки **1** от ячейки игловодителя.



2) Добавьте смазку **3** посредством наконечника отвертки **2** или подобного инструмента. Для пополнения смазки пользуйтесь смазкой JUKI GREASE A: 40006323 (Деталь №)

5. ЗАПРАВКА НИТИ

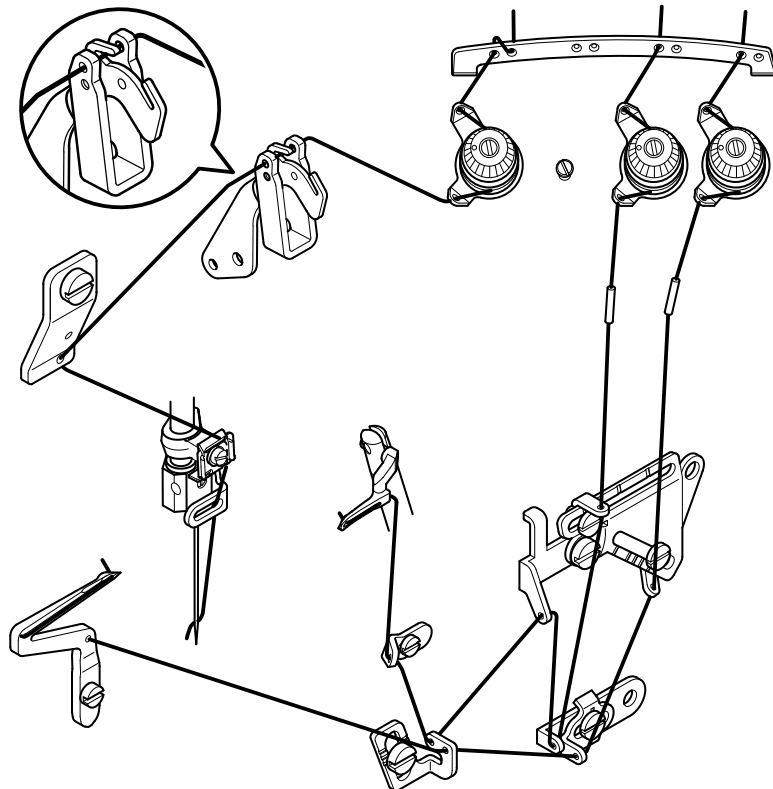
5-1. Рабочий процесс швейной машины



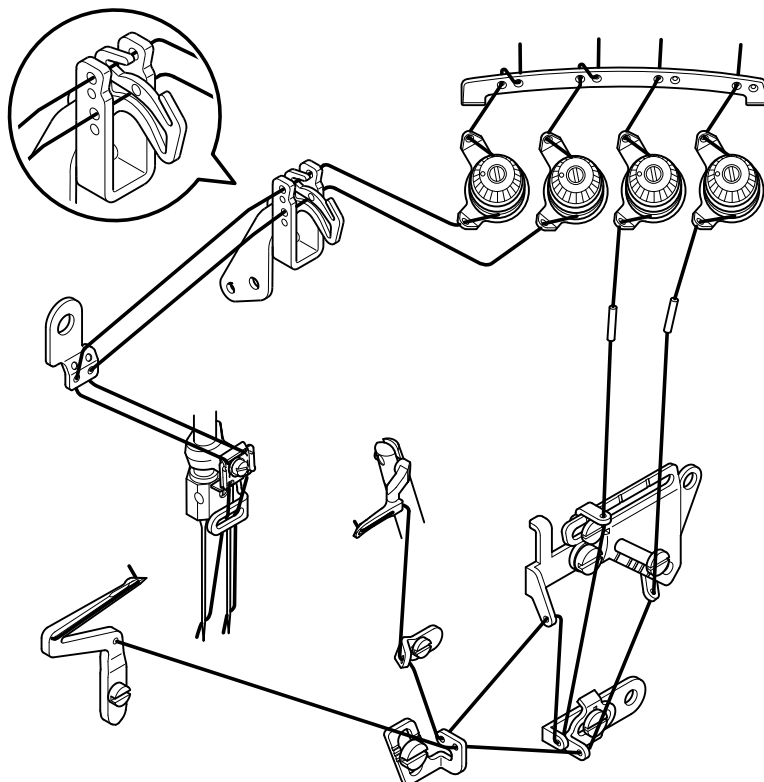
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Следуйте далее указанным процедурам. Неправильная заправка нити может вызвать сбои в строчке, такие как обрыв нити, пропуск стежков и стягивание ткани.

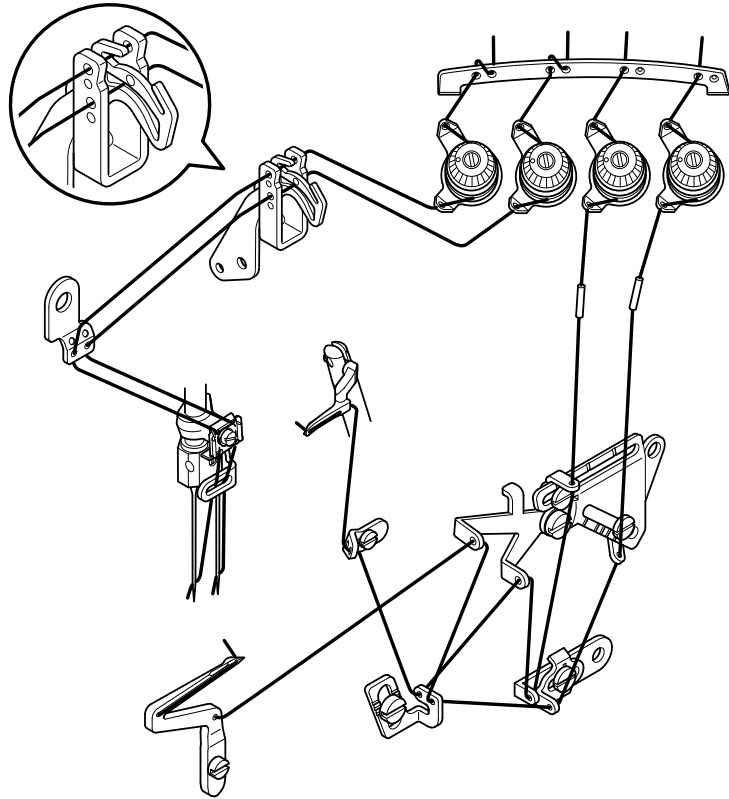
MO-6804



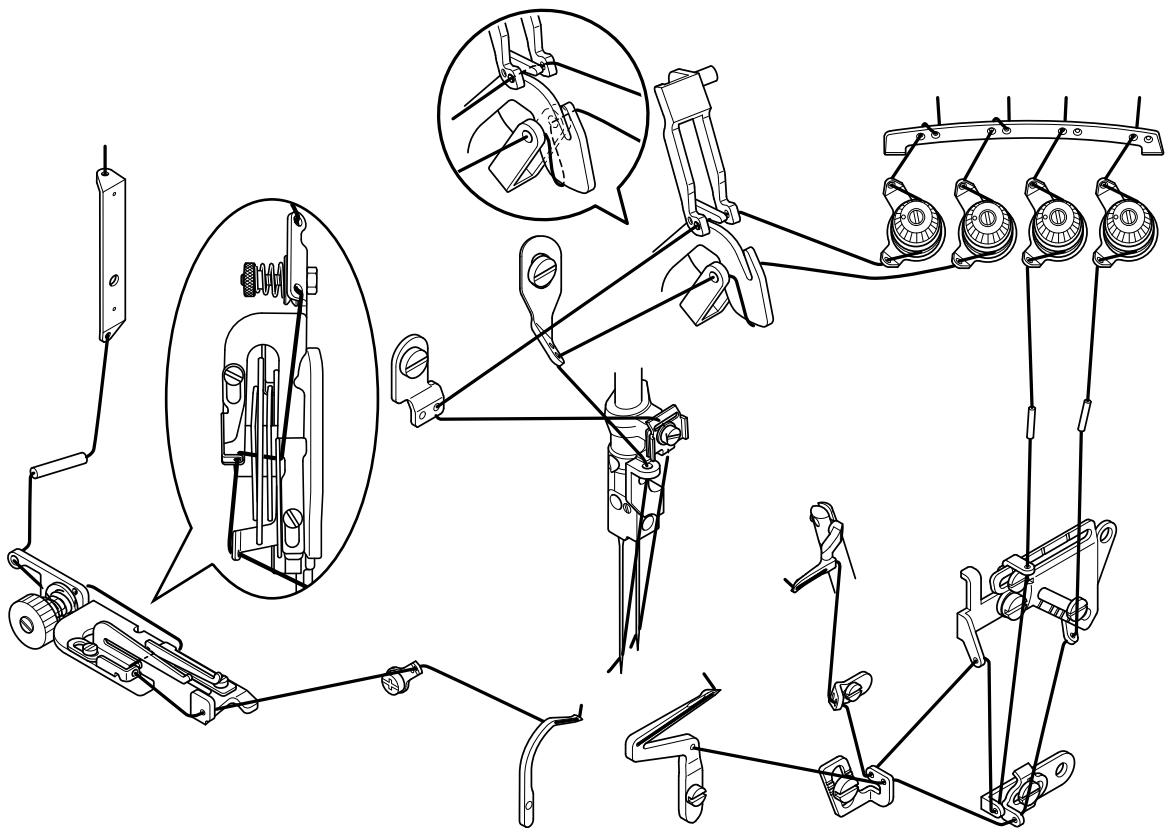
MO-6814



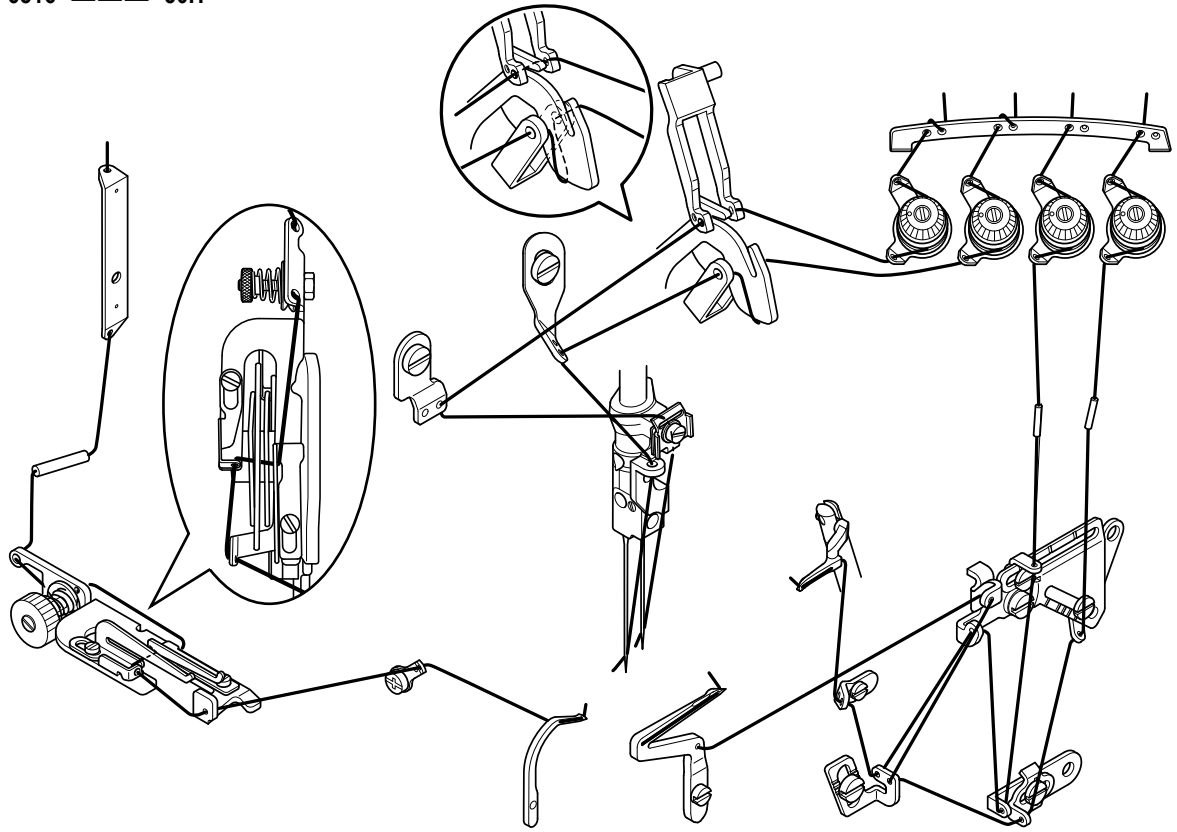
MO-6814- ▲▲▲ -44H



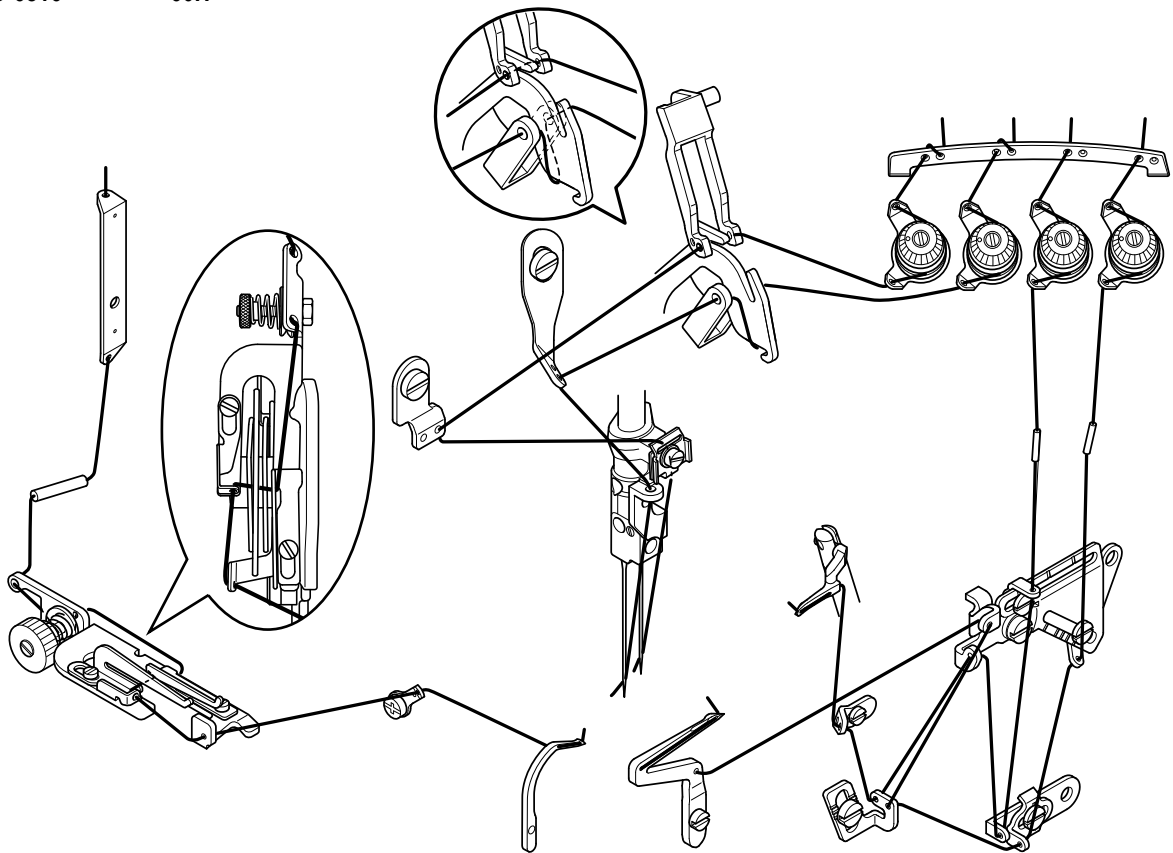
MO-6816



MO-6816-△△△△-50H



MO-6816-△△△△-60H

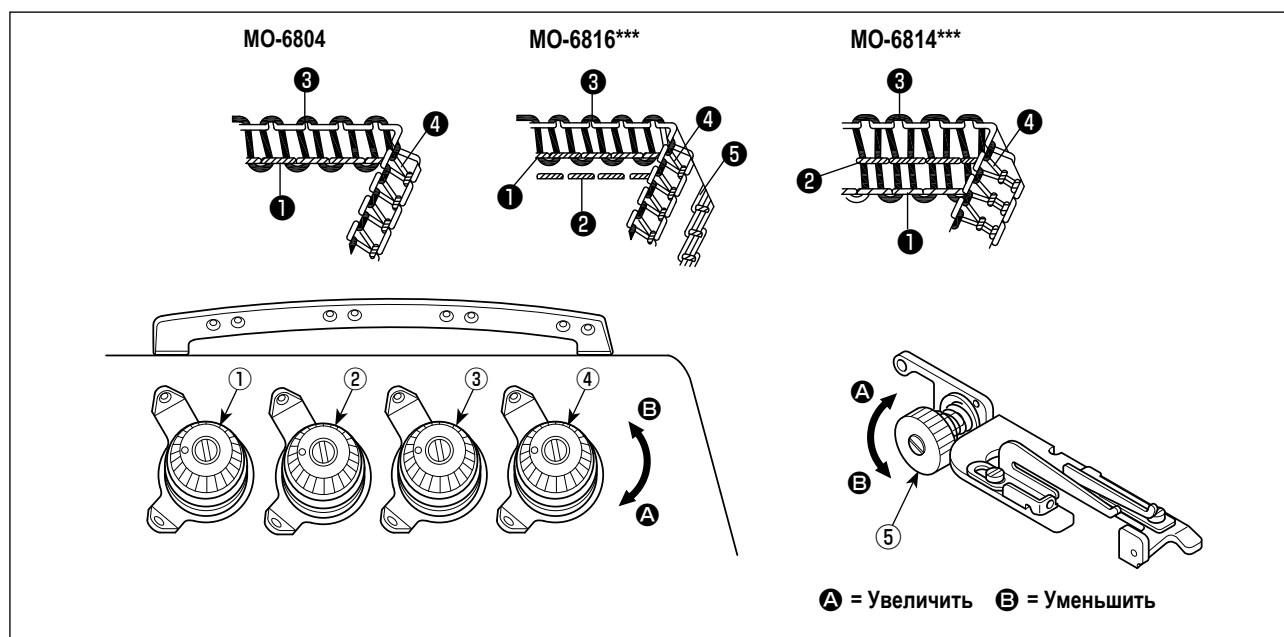


5-2. Регулировка натяжения нити

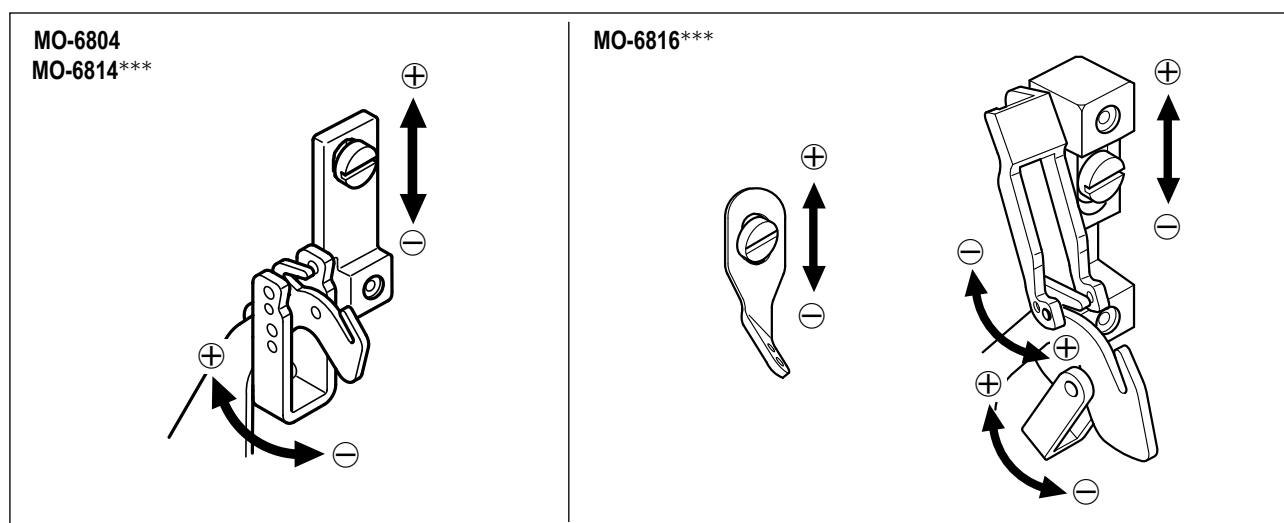
Натяжение нити должно быть отрегулировано надлежащим образом в соответствии с типом ткани, ее толщиной, маркой нити, толщиной шва, длиной стежка и т.д. Кроме того, в каждом отдельном случае регулируйте гайки индивидуально. Поворачивая гайку по часовой стрелке, увеличите натяжение нити, поворачивая гайку против часовой стрелки – уменьшите.

(1) Гайки для регулировки натяжения нити.

- 1) Гайка регулировки натяжения № ① управляет нитью ① .
- 2) Гайка регулировки натяжения № ② управляет нитью ② .
- 3) Гайка регулировки натяжения № ③ управляет нитью ③ .
- 4) Гайка регулировки натяжения № ④ управляет нитью ④ .
- 5) Гайка регулировки натяжения № ⑤ управляет нитью ⑤ .

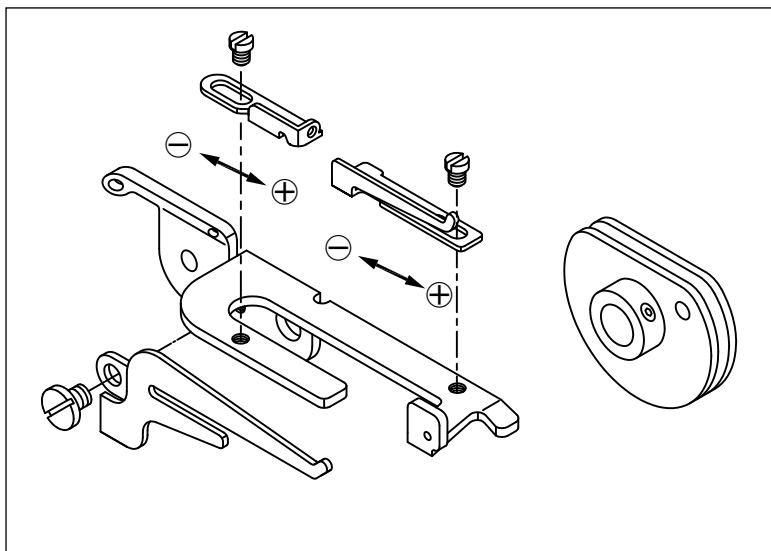


(2) Настройка длины игольной нити




- 1) Настройте длину игольной нити поворотом нитенаправителя в направлениях стрелок.
- 2) В направлении ⊕ Вы можете увеличить длину игольной нити.
- 3) В направлении ⊖ Вы можете уменьшить длину игольной нити.

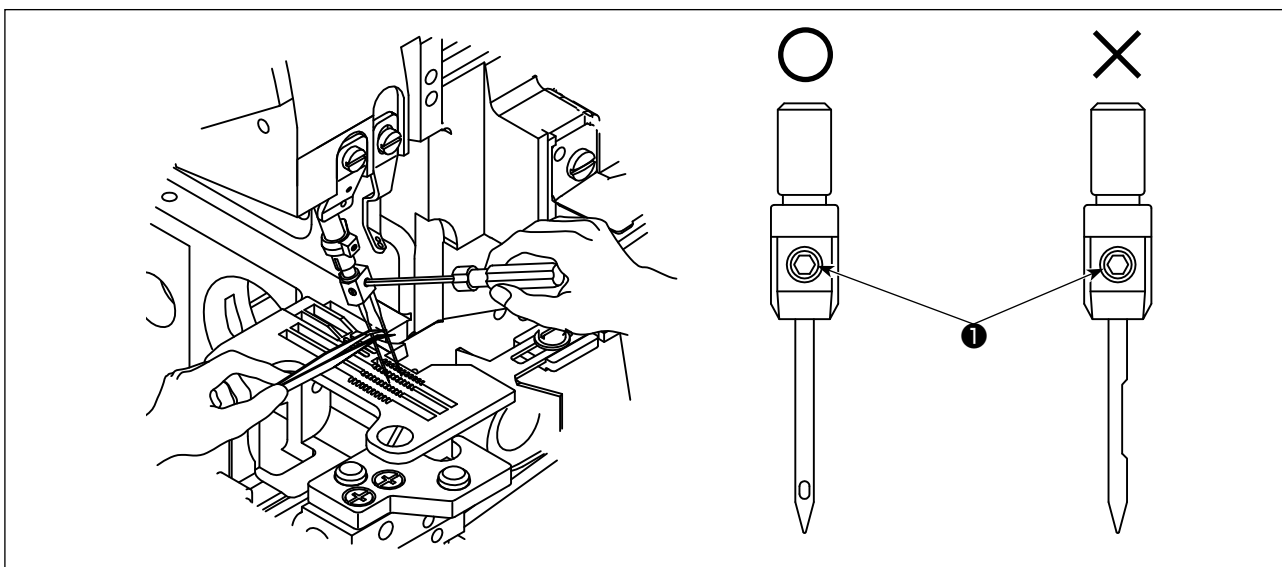
(3) Наладка нитенаправителя кулачка петлителя



- 1) В случае, когда нить петлителя не налаживается подходящим образом, петли нити не могут последовательно формироваться. (Нить может быть излишне ослаблена, или не могут формироваться петли нити).
- 2) При ⊕ идет больше нити для шитья.
- 3) При ⊖ идет меньше нити для шитья.

5-3. Замена иглы

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:**
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



- 1) Используйте иглу DC × 27 или эквиваленты.
- 2) Ослабьте винт ❶ и удалите старую иглу.
- 3) Полностью вставьте новую иглу в отверстие иглодержателя с выемкой иглы, обращенной назад при взгляде со стороны оператора.
- 4) Затяните винт ❶.

5-4. Регулировка длины стежка

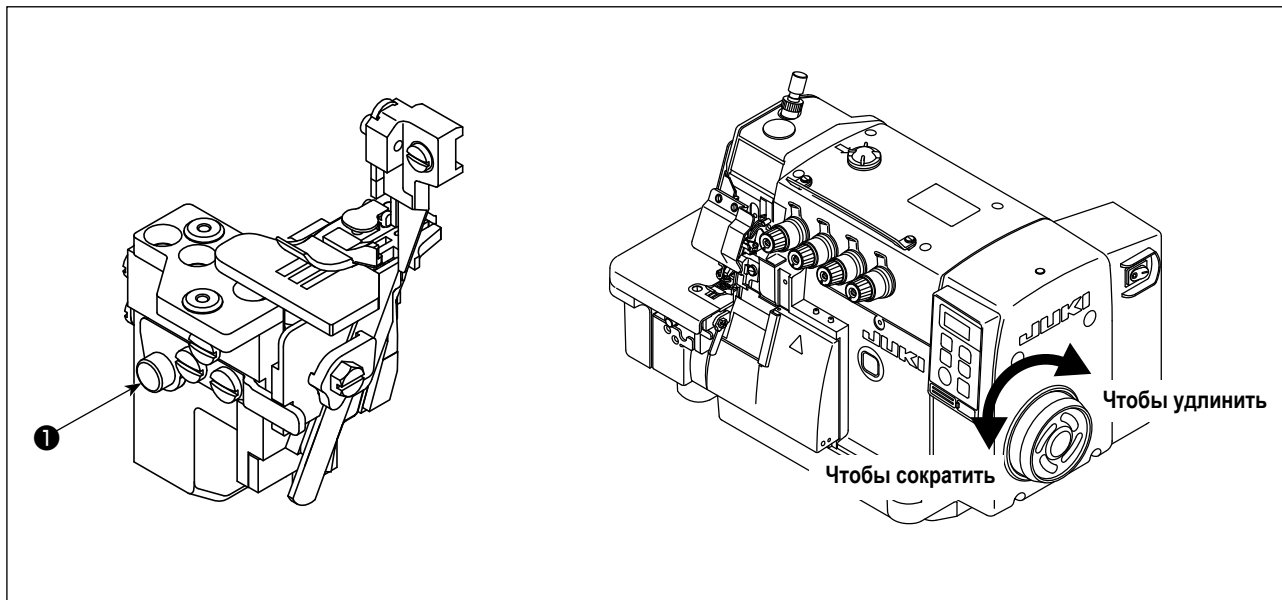


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

Измените длину стежка подходящим образом согласно используемому материалу, отношению дифференциальной подачи или прочие соответствующие условия.

Удерживайте нажатой кнопку **1** и поворачивайте шкив до тех пор, пока кнопка не заблокируется. Затем отпустите кнопку после достижения нужной длины стежка.

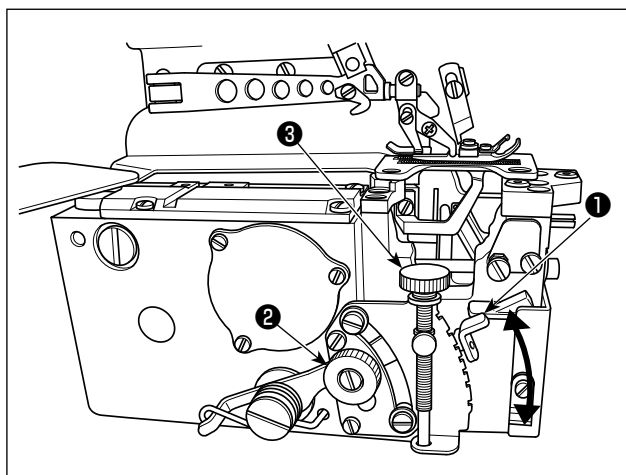


5-5. Настройка скорости дифференциальной подачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



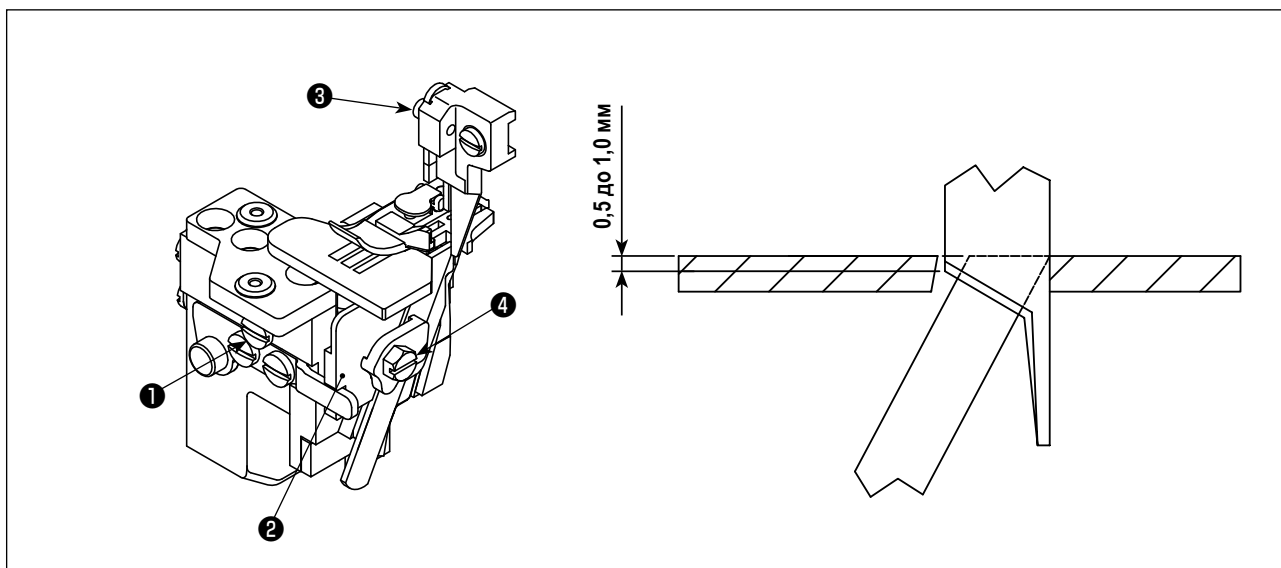
- 1) Ослабьте гайку регулировки дифференциальной подачи **2**. Переместите штангу регулировки дифференциальной подачи **1** вверх, чтобы произвести эластичный пошив, или вниз, чтобы произвести ссбаривание.
- 2) Когда Вы хотите переместить рычаг **1** только немного, используйте точный регулировочный винт **3** дифференциального двигателя ткани
- 3) После регулировки, надежно затяните гайку регулировки дифференциальной подачи **2**.

5-6. Регулировка ширины каймы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



(1) Замена верхнего триммера

- 1) Ослабьте винт **1** и переместите держатель **2** нижнего триммера влево. Затем немного затяните винт **1**.
- 2) Удалите винт **3** и вставьте новый верхний нож. Затем немного затяните винт **3**.
- 3) Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер в нижнюю мертвую точку. Отрегулируйте высоту верхнего триммера так, чтобы верхний триммер мог пересекаться с нижним триммером в промежутке 0,5 до 1 мм. После этого затяните винт **3**.
- 4) Ослабьте винт **1** и возвратите держатель **2** нижнего триммера в его первоначальное положение. Проверьте, могут ли верхний и нижний триммер точно отрезать нить, и затем затяните винт **1**.

(2) Замена нижнего триммера

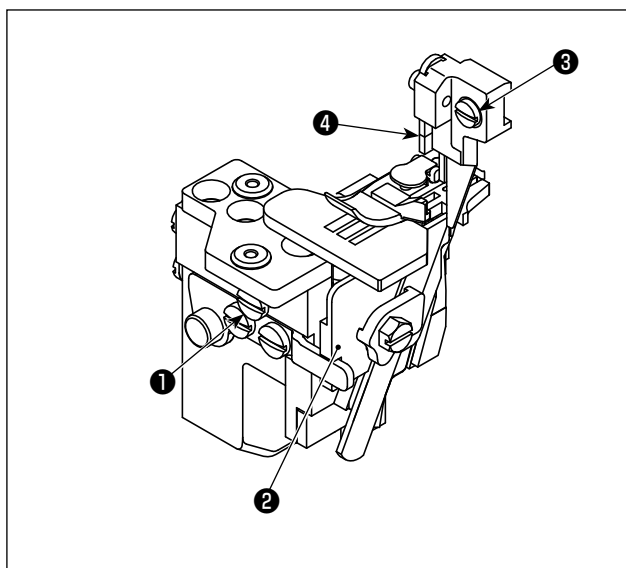
- 1) Ослабьте винт **1** и переместите держатель **2** нижнего триммера влево. Затем немного затяните винт **1**.
- 2) Ослабьте винт **4** и замените триммер на новый. Удалите нижний нож и замените его новым.
- 3) Отрегулируйте край нижнего триммера так, чтобы он совмещался с поверхностью игольной пластинки. После этого затяните винт **4**.
- 4) Ослабьте винт **1** и возвратите держатель **2** нижнего триммера в его первоначальное положение. Проверьте, могут ли верхний и нижний триммер точно отрезать нить, и затем затяните винт **1**.

5-7. Регулировка ширины каймы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



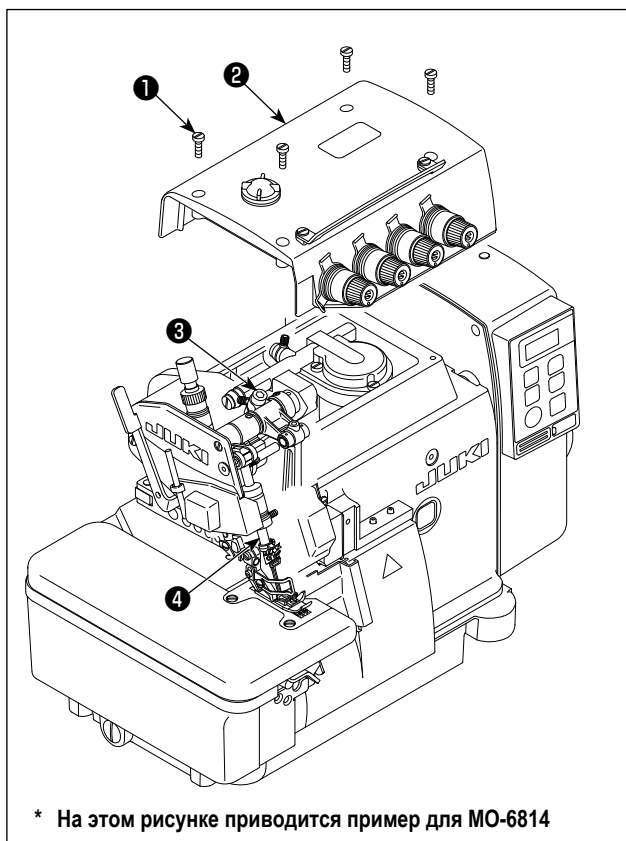
- 1) Поверните шкив, чтобы переместить верхний триммер 4 в нижнюю мертвую точку.
- 2) Ослабьте винт 1 и переместите держатель 2 нижнего триммера влево и затем немного затяните винт 1.
- 3) Ослабьте винт 3 и переместите держатель верхнего триммера влево или вправо до тех пор, пока он не достигнет нужной ширины. Затем затяните винт 3.
- 4) Ослабьте винт 1. Перемещайте держатель нижнего ножа 2 до тех пор, пока нижний нож не войдет в контакт с верхним ножом. Проверьте, могут ли триммеры отрезать нить, и затем затяните винт 1.

5-8. Регулировка высоты иглы



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



* На этом рисунке приводится пример для МО-6814

Поверните шкив, чтобы привести иглу к ее верхнему краю. При этом подходящим образом наладьте расстояние от кончика иглы до верхней поверхности игольной пластины.

- 1) Ослабьте четыре винта 1. Откройте верхнюю обкладку 2 и отсоедините её.
- 2) Ослабьте винт 3 и переместите иглоницу 4 на нужную высоту. Затем затяните винт 3.
- 3) Закройте верхнюю обкладку 2. Затяните четыре винта 1.



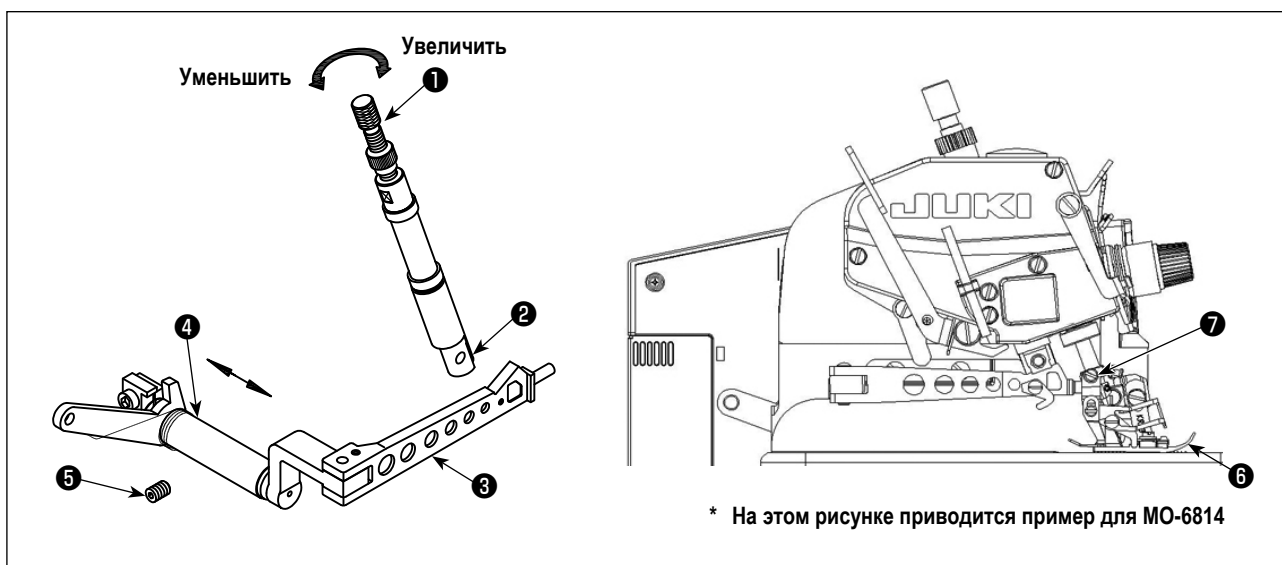
После регулировки высоты игловодителя проверьте отношение между иглой и петлителем.



Обратитесь к "8-1. Использование изменений для регулировки петлителя и предохранителя иглы" с.41 за значениями регулировки высоты иглы.

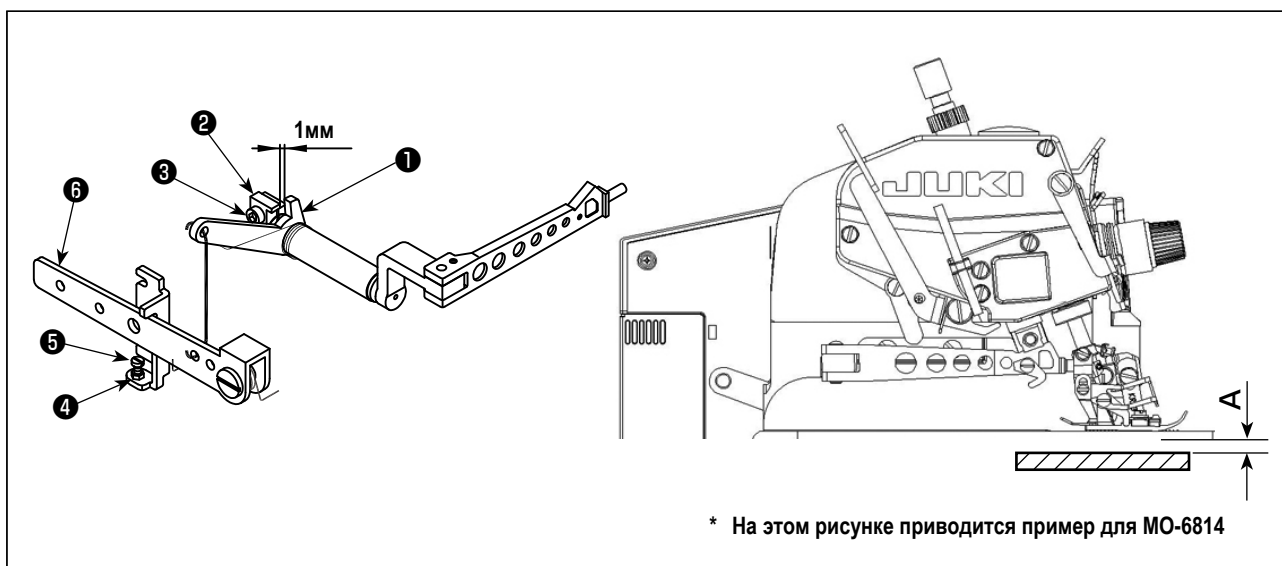
5-9. Регулировка прижимной лапки

(1) Отрегулируйте положение прижимной лапки



- 1) Ослабьте регулировочный винт **1** и винт **7** прижимной лапки.
- 2) Передвиньте прижимную лапку **6**, так чтобы углубление прижимной лапки совмещалось с углублением игольной пластинки. Кроме того, нижняя сторона прижимной лапки должна ровно стоять на игольной пластинке, после достижения этого затяните винт **7**.
- 3) Ослабьте винт **5**, и перемещайте деталь **4** влево и вправо так, чтобы отверстие **3** совместились с отверстием **2** и **2** могло гладко переместиться вверх и вниз. Затем затяните винт **5**.
- 4) Чтобы правильно отрегулировать давление: поворот винта **1** по часовой стрелке увеличит давление, тогда как поворот его против часовой стрелки уменьшит давление.

(2) Отрегулируйте величину подъема прижимной лапки



- 1) Поворачивайте шкив, чтобы опустить зубчатую рейку до тех пор, пока основание прижима горизонтально не войдет в контакт с игольной пластиной.
- 2) Обеспечьте зазор в 1 мм между штангой подъема прижимной лапки **1** и крепящей консолью **2**. Этот зазор может регулироваться лёгким ослаблением винта **3**.
- 3) Ослабьте гайку **4**. Нажмите на подъемный рычаг прижимной лапки **6**, чтобы поднять прижимную лапку от поверхности игольной пластины. Подъем прижимной лапки различается в зависимости от модели. Наладьте подъем прижимной лапки согласно модели, обращаясь за справкой к таблице, указанный ниже.
Затем, отрегулируйте винт **5** так, чтобы он входил в контакт с подъемным рычагом прижимной лапки **6**. Затяните гайку **4**.
- 4) После всех регулировок, описанных выше, затяните винт **3**.

(Единицы измерения : мм)

Модель	Величина подъема прижимной лапки (A)
МО-6804	6
МО-6814-2 △ Н	5,5
МО-6814-3 △ Н	5,5
МО-6814-4 △ Н	7
МО-6814-30P	5
МО-6816-3 △ Н	5,5
МО-6816-50H	6,5
МО-6816-60H	7
МО-6816-30P	5

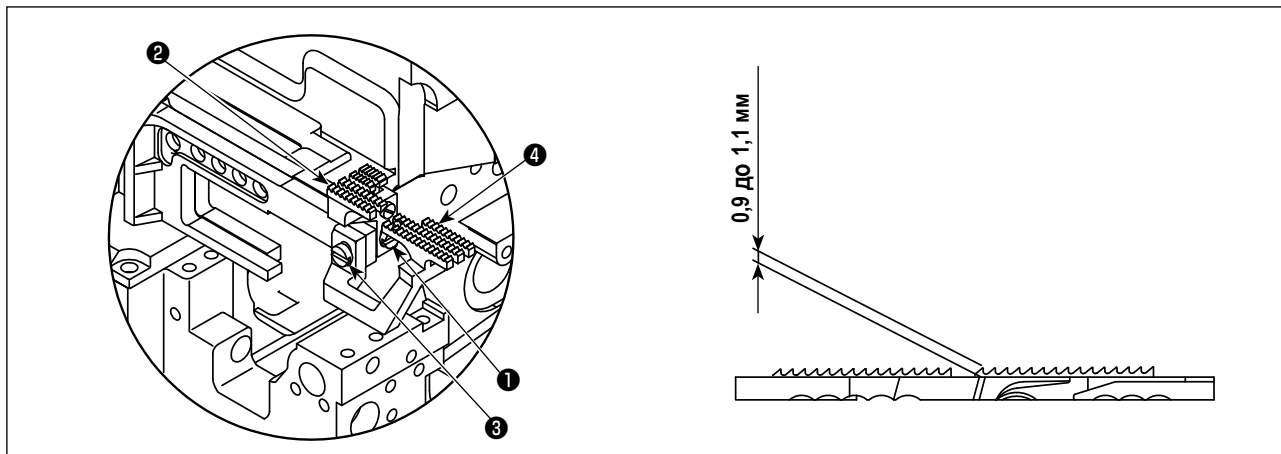
5-10. Регулировка устройства подачи



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

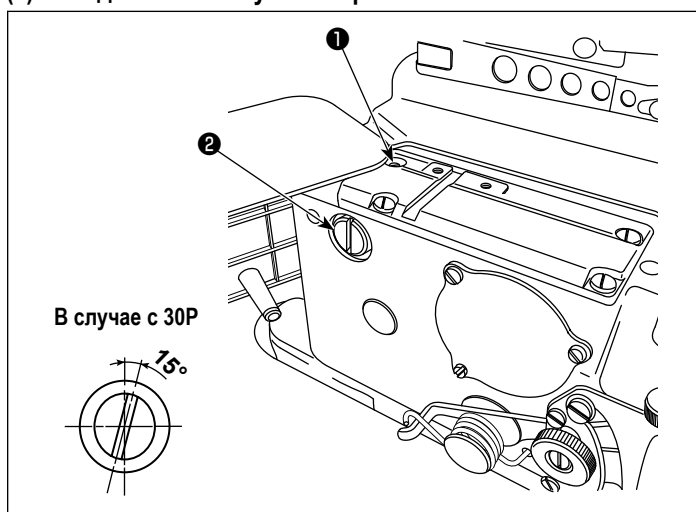
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

(1) Отрегулируйте высоту устройства подачи



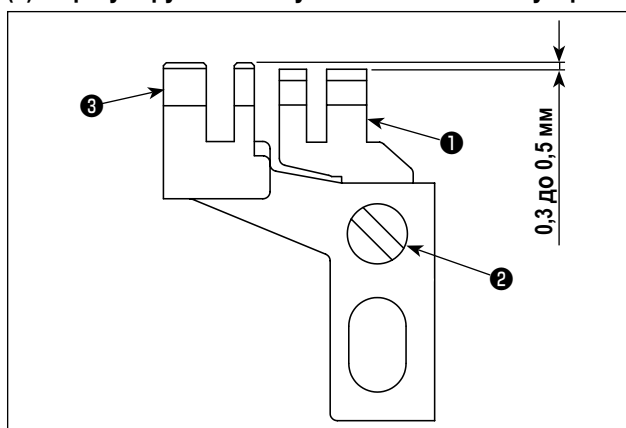
- 1) Поверните шкив, чтобы поднять зубчатую рейку до самой высокой точки.
- 2) Ослабьте винт ❶, и перемещайте главное устройство подачи ❷ вверх и вниз, чтобы удерживать зубчатую сторону на 0,9 до 1,1 мм (30P: 0,7 до 0,9 мм, 60H: 1,0 до 1,2 мм) над игольной пластинкой. Затем затяните винт ❶.
- 3) Ослабьте винт ❸. Подвигайте зубчатку дифференциальной подачи ❹ вверх и вниз, чтобы наладить так, чтобы она была заподлицо с основной зубчатой рейкой ❷. Затем, затяните винт ❸.

(2) Наладка наклона зубчатой рейки



Чтобы наладить наклон зубчатой рейки, ослабьте винт ❶ и поверните заднюю опорную штангу ❷. Когда зубчатая рейка станет заподлицо с верхней поверхностью игольной пластины (30P: зубчатая рейка располагается с передней частью ниже), и зубчатая рейка выровняется, затяните винт ❶.

(3) Отрегулируйте высоту вспомогательного устройства подачи



Зубчатый сегмент рейки вспомогательной подачи ❶ должен располагаться ниже основной зубчатой рейки ❸ от 0,3 до 0,5 мм (30P: 0,1 до 0,3 мм, 60H: 0,25 до 0,35 мм). Можете отрегулировать высоту, откручивая винт ❷.

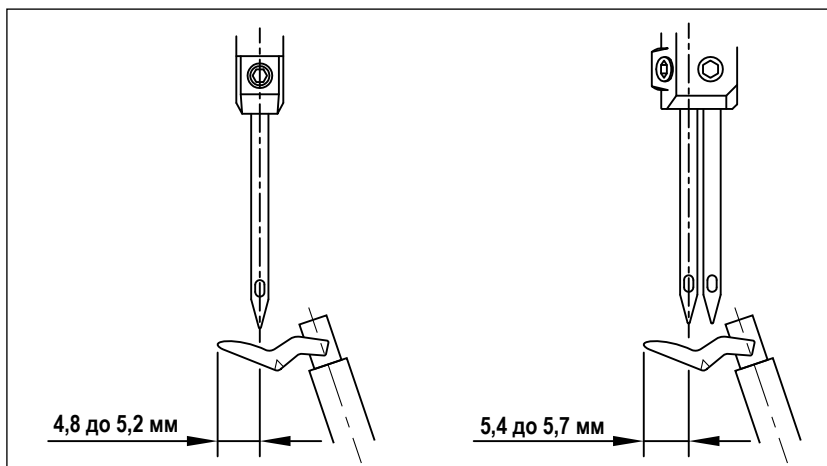
5-11. Отношения между иглой и петлителем



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

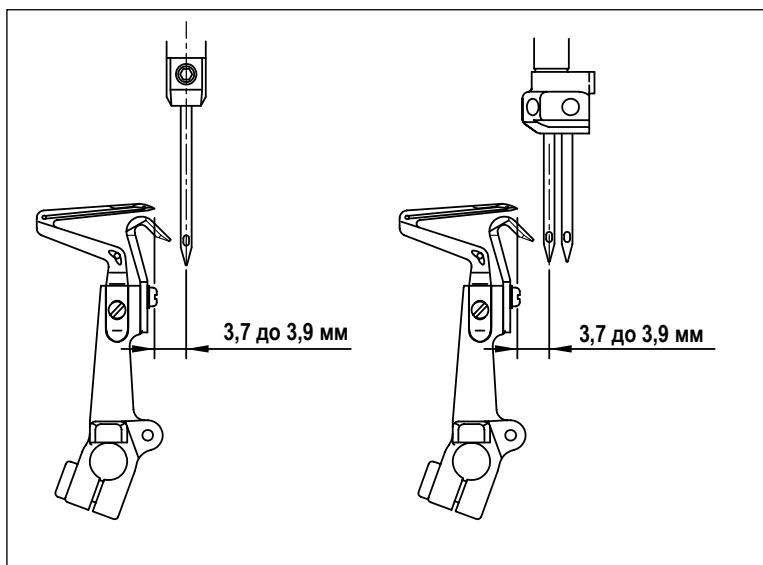
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

(1) Взаимосвязь между иглой и верхним петлителем

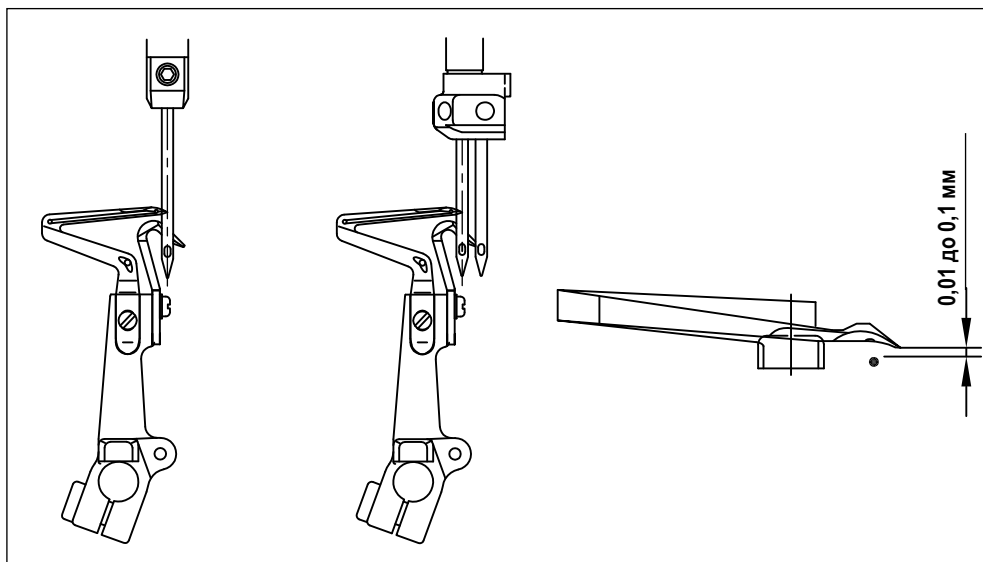


Когда верхний петлитель движется в крайнее левое положение, расстояние от конца петлителя до средней линии иглы, составляет 4,8 до 5,2 мм. Для двойных игл расстояние от конца петлителя до средней линии левой иглы составляет 5,4 до 5,7 мм (60Н: 5,0 до 5,5 мм).

(2) Взаимосвязь между иглой и нижним петлителем

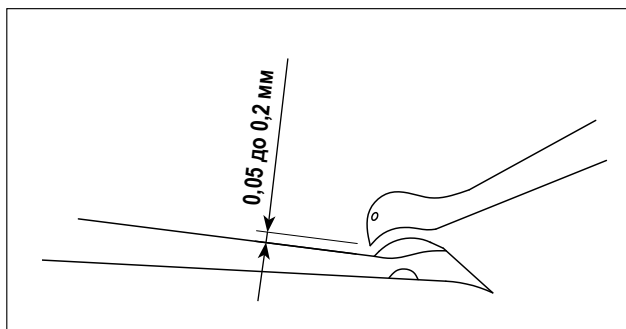


- 1) Когда нижний петлитель движется в крайнее левое положение, расстояние между концом петлителя и средней линией иглы должно составить приблизительно 3,7 до 3,9 мм (40Н, 44Н, 50Н и 60Н : 4,1 до 4,3 мм). Для двойных игл – это расстояние между концом петлителя и средней линией левой иглы.



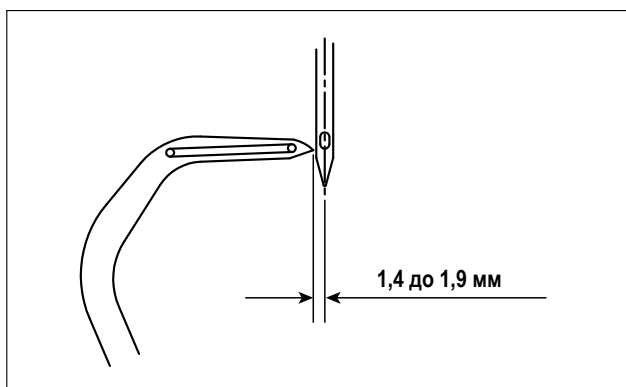
- 2) Наладьте расстояние от наконечника петлителя до скоса кромки иглы от 0,01 до 0,1 мм, когда нижний петлитель перемещается направо к центральной линии иглы (для 2-х игольных моделей, в качестве справки используется левая игла).

(3) Взаимосвязь между верхним петлителем и нижним петлителем.

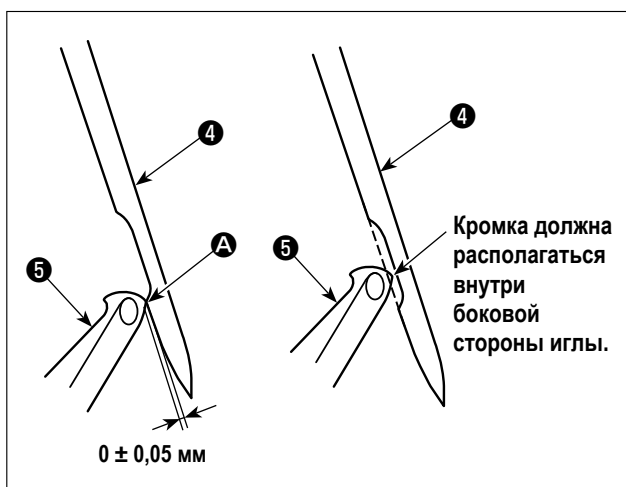


Когда верхний и нижний петлители пересекаются, держите их настолько близко насколько возможно. Так или иначе, петлители не должны касаться или сталкиваться друг с другом. Должен быть предусмотрен зазор 0,05 до 0,2 мм между верхним и нижним петлителями, когда они пересекаются.

(4) Отношения между иглой и петлителем двойной тамбурной строчки



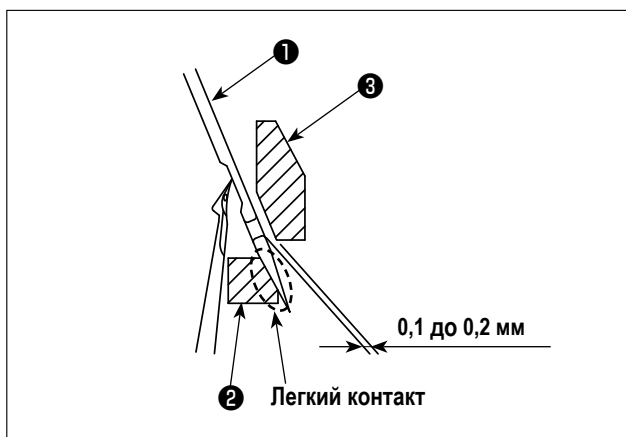
Когда петлитель двойной тамбурной строчки перемещается, чтобы достичь своего крайнего левого положения, расстояние от петлителя двойной тамбурной строчки до центральной линии иглы должно составлять от 1,4 до 1,9 мм (50Н, 60Н: 1,6 до 2,3 мм).



Наладьте так, чтобы был предусмотрен зазор $0 \pm 0,05$ мм между гребнем **A** нижнего края кромки иглы двойной тамбурной строчки **4** и петлителем двойной тамбурной строчки **5**.

При этом кромка петлителя двойной тамбурной строчки **5** должна располагаться внутри боковой стороны иглы двойной тамбурной строчки **4**.

(5) Взаимосвязь между иглой и предохранителем иглы



Наладьте так, чтобы подвижный предохранитель иглы **2** приходил в легкий контакт с иглой, когда краеобметочная игла **1** (левая игла в 2-х игольной модели) приходит в своё нижнее положение.

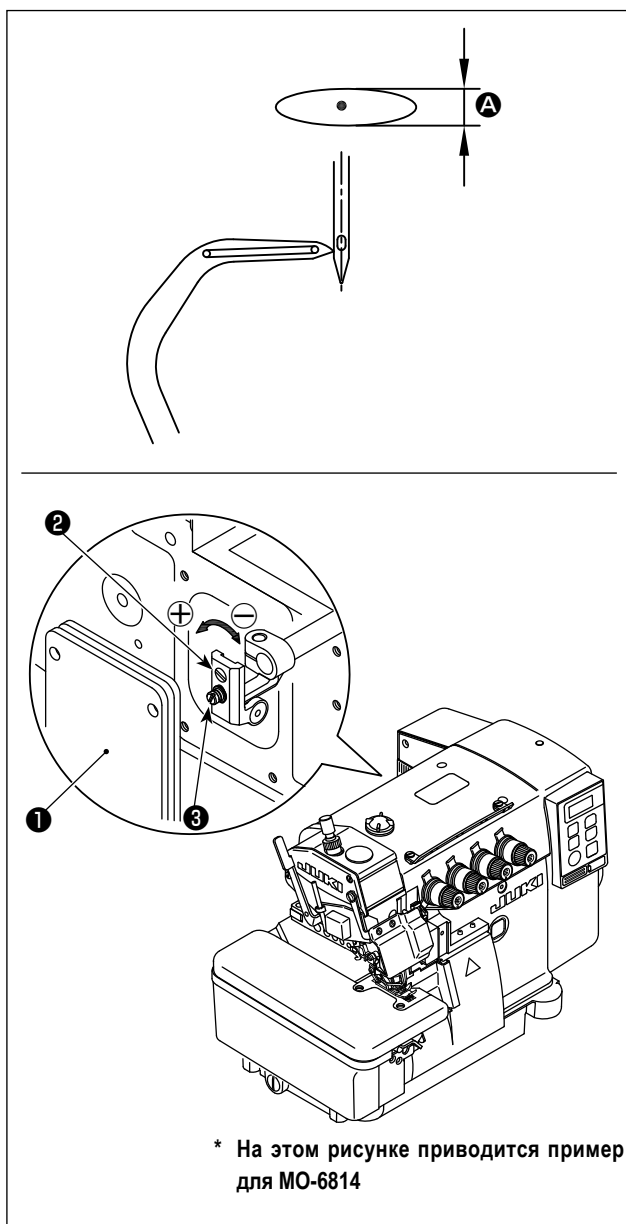
Наладьте так, чтобы расстояние от иглы **1** до переднего предохранителя иглы **3** было от 0,1 до 0,2 мм.

5-12. Наладка величины перемещения петлителя двойной тамбурной строчки



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.



Петлитель двойной тамбурной строчки делает овальное движение.

Наладьте при необходимости величину переднего/заднего хода **A** петлителя двойной тамбурной строчки согласно шагам процедуры, описанной ниже.

1) Открыть заднюю крышку **1** швейной машины.

2) Ослабьте немного винт **3**.

3) Поверните для регулировки винт **2**.

Чтобы увеличить величину перемещения, поверните в направлении \oplus .

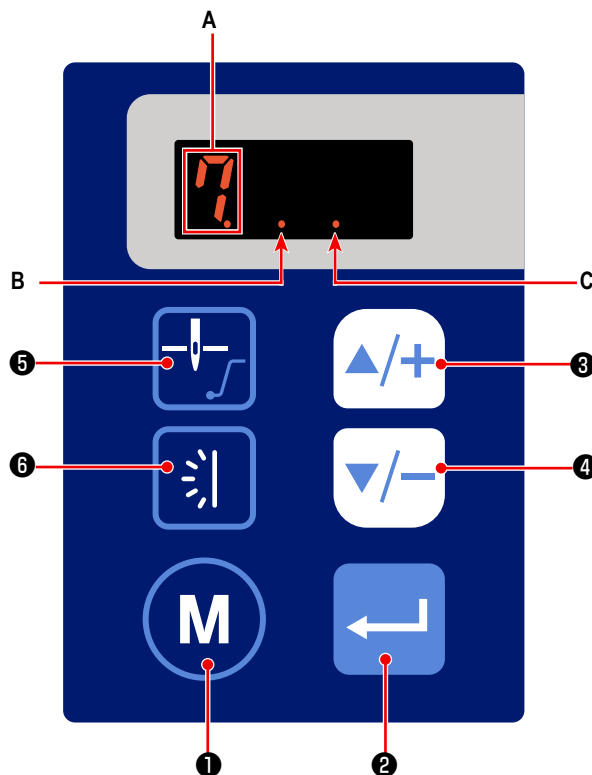
Чтобы уменьшить величину перемещения, поверните в направлении \ominus .

4) Затяните винт **3** после регулировки.

5) В конце регулировки, закройте заднюю крышку **1**.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6-1. Пульт управления



№		Как нажать кнопку	Функция
1		Короткий нажим	Эта кнопка используется для переключения текущего режима на режим установки функции.
2		Короткий нажим	Эта кнопка используется для подтверждения изменённых настроек.
3		Короткий нажим	Эта кнопка используется для того, чтобы увеличить текущее числовое значение в окне установки функции.
		Долгий нажим	Запускается непрерывный ввод
4		Короткий нажим	Эта кнопка используется для уменьшения текущего численного значения в окне установки функции.
		Долгий нажим	Запускается непрерывный ввод
5		Короткий нажим	Эта кнопка используется для переключения положение игловодителя между верхними и нижним положениями при останове швейной машины. Точка В светится: игловодитель останавливается в его верхнем положении; Точка В гаснет: игловодитель останавливается в его нижнем положении.
		Долгий нажим	Удержание нажатой этой кнопки переключает режим между включить / отключить функцию плавного пуска. Точка С загорается: Включено / Точка С гаснет: : Отключено
6		Короткий нажим	Эта кнопка используется для изменения яркости светодиода ручного освещения. Смотрите п. “6-7. Ручной светодиод” стр.38.
		Долгий нажим	Удержанием этой кнопки нажатой, изменяется цвет индикатора ручной подсветки между цветом лампы накаливания и цветом лампочки. Смотрите п. “6-7. Ручной светодиод” стр.38.
	A		Этот светодиодный индикатор последовательно включается и выключается, показывая, что швейная машина работает.

6-2. Таблица сравнения шрифтов

Арабские цифры

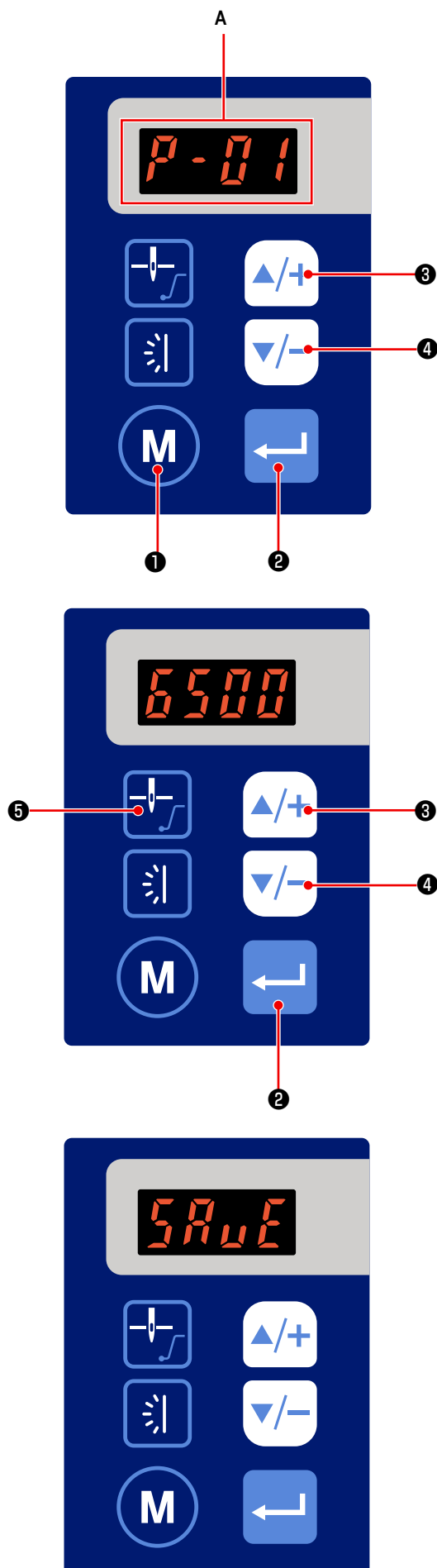
Фактическая форма фигуры	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Отображение	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Английский алфавит

Фактическая форма фигуры	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Отображение	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Фактическая форма фигуры	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Отображение	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

6-3. Настройка функции

Функции могут быть выбраны и установлены, как описано ниже.



- 1) Нажмите **M** ①.

Отображение в сегменте отображения **A** переключится для отображения установки функции № (P-* *). (Отображается ранее изменённое окно, если Вы не отключите электропитание после изменения настроек в прошлый раз.)

- * Если отображение в окне не изменяется, выполните порядок работы 1) снова.

Обязательно возвратите переключатель питания во включённое состояние, по прошествии 10 или более секунд после того, как Вы отключите переключатель электропитания. Если Вы немедленно возвратите переключатель питания во включённое состояние после того, как Вы отключили его, швейная машина может не работать нормальным образом. В таком случае обязательно возвратите переключатель питания в положение «включено».

- 2) Если вы хотите изменить номер настройки функции, измените его, нажав **▲/+** ③ и **▼/-** ④.

- 3) Когда вы нажимаете **M** ② после изменения номера настройки функции, отображается установленное значение номера соответствующей настройки функции.

- 4) Измените установленное значение, нажав **▲/+** ③ и **▼/-** ④.

- 5) Подтвердите установленное значение, нажав **↩** ②.

- * Если вы изменили заданное значение во время шитья, имеется параметр, который активирует заданное значение при нажатии задней части педали.

- 6) Если удерживать **▲/+** ⑤ нажатой без подтверждения установленного значения в шаге 5), только заданное значение, которое в данный момент выбрано, может быть сохранено в памяти. Во время сохранения заданного значения на экране отображается слово SAVE. После сохранения установленного значения экран возвращается к обычному экрану шитья. Обратитесь к **“6-6. Инициализация данных настройки функции” стр.37** относительно того, как инициализировать данные настройки функции.

6-4. Список функций

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение		
				0 : Обыч- ный	1 : Высокий подъем	2 : Сверх- вы- сокий подъем
P01	Максимальная скорость пошива	Максимальная скорость пошива ограничена номером настройки функции P41. (Она может устанавливаться в режиме уровня обслуживания) См. « ■ Таблица выбора модели » стр.34 для выбора модели.	200-P41	6500	6000	5500
P02	Выбор положения при остановке	Этот номер настройки функции используется для установки положения остановки иглы. (0: игла останавливается в верхнем положении 1: игла останавливается в нижнем положении 2: положение иглы не указано) Если вы выберете «6: Прерывистое всасывание (управляется с помощью количества стежков)» для номера настройки функции «P17. Тип педального управления всасыванием 1» или «P22. Тип педального управления типа 2», не будет разрешён выбор «2: Положение остановки иглы не указано» для этого номера настройки функции P02.	0-2	0		
P03	Плавный запуск ВКЛ./ВЫКЛ.	Этот номер настройки функции используется для включения / выключения функции плавного пуска. (0: ВЫКЛ.1: ВКЛ.)	0-1	0		
P04	Скорость пошива при плавном пуске	Этот номер настройки функции используется для настройки скорости пошива при плавном пуске в начале шитья.	200-1500	400		
P05	Количество стежков при плавном пуске	Этот номер настройки функции используется для установки количества стежков, которые будут прошиваться с помощью функции плавного пуска в начале шитья.	1-15	2		
P06	Минимальное количество оборотов	Этот номер настройки функции используется для того, чтобы установить минимальное значение количества вращений.	200-500	200		
P12	Число раз ручной обрезки нити	В случае, если ручной переключатель подключён к швейной машине, этот номер настройки функции используется для установки количества раз обрезки нити, выполняемых при нажатии на переключатель вручную.	1-5	1		
P13	Интервал времени между непрерывными ручными операциями обрезки нити	В том случае, если число раз ручной обрезки нити, установленное для «P12», равно «2 или более», следует использовать интервал времени между двумя последовательными операциями обрезки нити, установленными для этого номера настройки функции «P13».	30-990	50		
P15	Время подъёма прижимной лапки	Этот номер настройки функции используется для установки времени включения, в течение которого прижимная лапка удерживается поднятой.	0-60	5		
P16	Переключатель подъёма прижимной лапки	Этот номер настройки функции используется для настройки режима ВКЛ / ВЫКЛ операции подъёма прижимной лапки, когда нажата задняя часть педали. 1: Выполняется операция подъёма прижимной лапки. 0: Операция подъёма прижимной лапки не выполняется."	0-1	1		
P17	Педальное управление всасыванием 1	Этот номер настройки функции используется для выбора работы устройства, подключённого к всасывающей линии 1. 0: ВЫКЛ. 1: Переднее всасывание; 2: Заднее всасывание 3: Переднее и заднее всасывание; 4: Долгое всасывание; 5: Прерывистое всасывание (контролируется по времени); 6: Прерывистое всасывание (контролируется количеством стежков) В случае, если «2: Положение остановки иглы не указано» выбрано для «P02 Выбор позиции остановки», «6: Прерывистое всасывание (контролируемое количеством стежков)» не может быть выбрано для этой настройки функции."	0-6	1		
P18	Время срабатывания переднего всасывания для педального управления всасыванием 1	В случае, если для «P17» выбрано «1» или «3», всасывание 1 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P18», когда передняя часть педали нажата до начала шитья. Единица измерения [мс]	0-5000	300		
P19	Время срабатывания заднего всасывания для педального управления всасыванием 1	В случае, если для «P17» выбрано «2» или «3», всасывание 1 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P19», когда задняя часть педали сильно нажата. Единица измерения [мс]	0-5000	300		
P20	Время прерывистого всасывания для педального управления всасыванием 1	В случае, если для «P17» выбрано «5», всасывание 1 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P20», когда швейная машина выполняет шитье. Всасывание 1 выполняет работу и отключает всасывание поочередно. Единица измерения [мс]	0-9000	200		

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение
P21	Время бездействия прерывистого всасывания для pedalного управления всасыванием 1	В случае, если для «P17» выбрано «5», всасывание 1 удерживается в состоянии остановки в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P21», когда швейная машина выполняет шитье. Всасывание 1 выполняет работу и отключает всасывание поочередно. В случае, если номер настройки этой функции установлен на "0", швейная машина будет выполнять ту же операцию, как и при установке номера настройки функции "P17" на "4: Длительное всасывание", независимо от заданного значения номера настройки функции "P20". Единица измерения [мс]	0-9000	200
P22	Pedalное управление всасыванием 2	Этот номер настройки функции используется для выбора работы устройства, подключенного к всасыванию 2. 0: ВЫКЛ. 1: Переднее всасывание; 2: Заднее всасывание 3: Переднее и заднее всасывание; 4: Долгое всасывание; 5: Прерывистое всасывание (контролируется по времени); 6: Прерывистое всасывание (контролируется количеством стежков) В случае, если «2: Положение остановки иглы не указано» выбрано для номера настройки функции «P02 Выбор позиции остановки», «6: Прерывистое всасывание (контролируемое количеством стежков» не может быть выбрано для этого номера настройки функции P22.	0-6	1
P23	Время операции всасывания спереди для pedalного управления всасыванием 2	В случае, если для «P22» выбрано «1» или «3», всасывание 2 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P23», когда передняя часть педали нажата для начала шитья. Единица измерения [мс]	0-5000	300
P24	Время всасывания сзади для pedalного управления всасыванием 2	В случае, если для «P22» выбрано «2» или «3», всасывание 2 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P24», когда задняя часть педали сильно отжата. Единица измерения [мс]	0-5000	300
P25	Время прерывистого всасывания для pedalного управления всасыванием 2	В случае, если для «P22» выбрано «5», всасывание 2 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P25», когда швейная машина выполняет шитье. Всасывание 2 выполняет работу и отключает всасывание поочередно. Единица измерения [мс]	0-9000	200
P26	Время простоя прерывистого всасывания для pedalного управления всасыванием 2	В случае, если для «P22» выбрано «5», всасывание 2 удерживается в состоянии остановки в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P26», когда швейная машина выполняет шитье. Всасывание 2 выполняет работу и отключает всасывание поочередно. В случае, если номер настройки этой функции установлен на "0", швейная машина будет выполнять ту же операцию, как и при установке номера настройки функции "P22" на "4: Длительное всасывание", независимо от заданного значения номера настройки функции "P25". Единица измерения [мс]	0-9000	200
P27	Время ручной обрезки нити	В случае, если ручной переключатель подключен к швейной машине, этот номер настройки функции используется для установки времени выполнения обрезки нити при нажатии ручного переключателя. Единица измерения [мс]"	0-990	40
P28	Ручной отсос нити	В случае, если ручной выключатель подключен к швейной машине, этот номер настройки функции используется для выбора работы устройства, подключенного к всасыванию 1 и всасыванию 2, когда нажимается ручной переключатель. 0: ВЫКЛ; 1: Ручное всасывание 1 включено; 2: Ручное всасывание 2 включено; 3: Ручное всасывание 1 и ручное всасывание 2 включено.	0-3	3
P29	Время работы ручного всасывания 1	В случае, если ручной переключатель подключен к швейной машине, и для «P28» выбрано «1» или «3», всасывание 1 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P29» при нажатии ручного переключателя. Единица измерения [мс]"	0-5000	300
P30	Время работы ручного всасывания 2	В случае, если ручной переключатель подключен к швейной машине, и для «P28» выбрано «2» или «3», всасывание 2 сохраняется в рабочем состоянии в течение периода времени, установленного для этого номера настройки функции «P30» при нажатии ручного переключателя. Единица измерения [мс]	0-5000	300

№	Элемент данных	Описание	Диапазон	Исходное значение
P31	Количество стежков для поддержания прерывистого всасывания в рабочем состоянии для педального управления всасыванием 1	В случае, если для «P17» выбрано «б», всасывание 1 сохраняется во время шитья в рабочем состоянии для количества стежков, установленного для этого номера настройки функции "P31". Всасывание 1 выполняет работу и отключает всасывание поочерёдно.	0-200	50
P32	Количество стежков для поддержания прерывистого всасывания в остановленном состоянии для педального управления всасыванием 1	В случае, если для «P17» выбрано «б», всасывание 1 сохраняется в остановленном состоянии для количества стежков, установленных для этого номера настройки функции "P32". Всасывание 1 выполняет работу и отключает всасывание поочерёдно. В случае, если номер настройки этой функции установлен на "0", швейная машина будет выполнять ту же операцию, как и при установке номера настройки функции "P17" на "4: Длительное всасывание", независимо от заданного значения номера настройки функции "P31".	0-200	50
P33	Количество стежков для поддержания прерывистого всасывания в рабочем состоянии для педального управления всасыванием 2	В случае, если для «P22» выбрано «б», всасывание 2 сохраняется в рабочем состоянии для количества стежков, установленного для этого параметра настройки функции «P33» во время шитья. Всасывание 2 выполняет работу и отключает всасывание поочерёдно.	0-200	50
P34	Количество стежков для поддержания прерывистого всасывания в остановленном состоянии для педального управления всасыванием 2	В случае, если для «P22» выбрано «б», всасывание 2 сохраняется в остановленном состоянии для количества стежков, установленных для этого номера настройки функции «P34». Всасывание 2 выполняет работу и отключает всасывание поочерёдно. В случае, если номер настройки этой функции установлен на "0", швейная машина будет выполнять ту же операцию, как и при установке номера настройки функции "P22" на "4: Длительное всасывание", независимо от заданного значения номера настройки функции "P33".	0-200	50
P35	Количество изделий	Этот номер настройки функции используется для подсчёта количества произведённых изделий.	0-9999	0
P36	Количество раз обрезки нити для пошива одного изделия	Этот номер настройки функции используется для установки количества раз, при котором должно выполняться обрезка нити перед добавлением единицы к текущему количеству отсчёта «P35».	1-50	10
P40	N1-N2	N1: Версия программного обеспечения распределительного блока; N2: Версия программного обеспечения пульта управления		

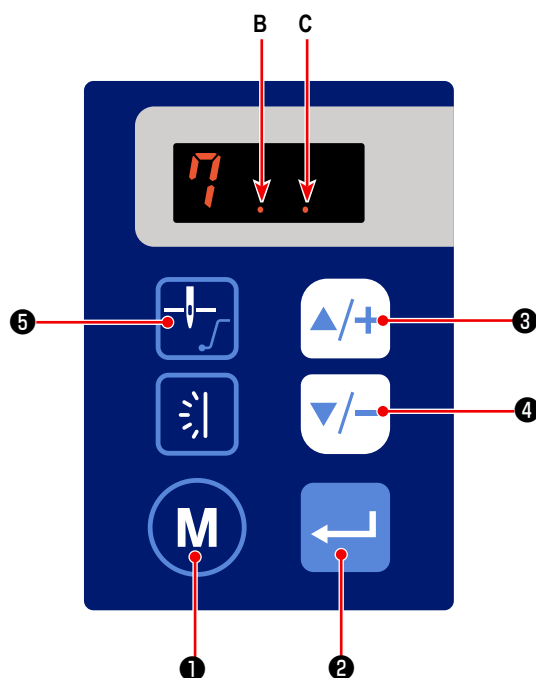
■ Таблица выбора модели

NO	Название модели	Выбор модели (P54)	Установка максимального количества оборотов (P41)	Максимальная скорость пошива (P01) Исходное значение	
1	MO-6804S-0E4-30H	Обычный	0	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Обычный	0	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Высокий подъем	1	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Обычный	0	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Обычный	0	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Высокий подъем	1	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Обычный	0	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Обычный	0	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Высокий подъем	1	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Сверхвысокий подъем	2	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Обычный	0	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Обычный	0	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Обычный	0	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Обычный	0	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Обычный	0	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Обычный	0	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Обычный	0	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Обычный	0	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Обычный	0	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Genel	0	7000	6500

* Выбор модели (P54) и настройка максимального числа оборотов (P41) - это параметры, которые можно установить в режиме уровня обслуживания.

Обратитесь к «Руководству инженера» относительно подробностей.

6-5. Подробности настройки главных функций




① Настройка положения остановки (настройка функции № P02)

Этот номер настройки функции используется для установки позиции остановки иглы.

- P02 0: Игла останавливается в верхнем положении
 1: Игла останавливается в нижнем положении
 2: Положение остановки иглы не указано

Положение остановки иглы также можно изменить с помощью соответствующей кнопки на панели управления.

Верхнюю позицию остановки и нижнюю позицию остановки можно выбирать поочередно, нажав  ⑤.

Когда на дисплее загорается точка **B**, игла останавливается в верхнем положении. Когда точка **B** на дисплее гаснет, игла остановится в своём нижнем положении.

- * В случае, если номер настройки функции P02 установлен на «2: Положение остановки иглы не указывается в режиме настройки функции», положение остановки иглы не указывается независимо от включения / отключения отображения точки **B**.
- * В случае если в 6 для номеров настройки функции «P17. Тип управления педалью всасывания 1» или «P22. Тип управления педалью всасывания 2» выбирается: Прерывистое всасывание (контролируемое количеством стежков), то «2: Положение остановки иглы не указано» не может быть выбрано.


② Выбор функции плавного пуска (Установка функции № P03)

- P03 0: Плавный пуск отключён
 1: Плавный пуск включён

Также можно изменить значение ограничения скорости для функции плавного пуска и количество стежков, которые будут прошиваться с помощью функции плавного пуска. (Настройка функций №P04 - № P05)

- P04 Диапазон установки данных: 200 - 1500 [ст. / мин] <100 ст. / мин>
P05 Диапазон установки данных: 1 - 15 (стежков)

Выбор функции плавного пуска также можно изменить с помощью соответствующей кнопки на панели управления.

ВЫКЛ и ВКЛ плавного пуска можно выбирать попеременно, удерживая  ⑤ нажатой.

Когда на дисплее загорается точка **C**, выбран режим плавного пуска. Когда на дисплее гаснет точка **C**, будет выбрано отключение плавного пуска.

③ **Выбор функции подъёма прижимной лапки (настройка функции № P16)**

Эта функция для выбора, поднимается ли прижимная лапка или нет, когда задняя часть педали нажата.

* Этот выбор активен в случае, если устройство подъёма прижимной лапки подключено к швейной машине.

(Подробное описание способа подключения см. В Руководстве инженера.)

P16 0: Операция подъёма прижимной лапки не выполняется.

1: Работа подъёма прижимной лапки выполняется.

④ **Выбор функции всасывания (настройка функции № P17 и № P22)**

Эта настройка функции активируется, когда всасывающее устройство подключено к всасыванию 1 или 2.

(Обратитесь к Руководству инженера за подробным способом подключения всасывания 1 и всасывания 2.)

Для каждого из подключённых устройств функция всасывания может быть выбрана отдельно. (Обратитесь к «Руководству инженера» для детального способа подсоединения устройств всасывания 1 и всасывания 2).

Для каждого из подключённых устройств функция всасывания может быть выбрана отдельно.

P17, P22 0: Всасывание отключено

1: Переднее всасывание

2: Заднее всасывание

3: Переднее и заднее всасывание

4: Долгое всасывание

5: Прерывистое всасывание (управляемое временем)

6: Прерывистое всасывание (управляемое числом стежков)

* В случае, если выбрано «2: Положение остановки иглы не указано» для номера настройки функции «P02. Выбор позиции остановки», «6: Прерывистое всасывание» (контролируемое количеством стежков) не может быть установлено.

⑤ **Выбор функции ручной обрезки нити (настройка функции № P12 и № P28)**

Этот выбор активен в случае, если ручной переключатель подключён к швейной машине.

(Подробное описание способа подключения ручного переключателя см. В «Руководстве инженера»).

Можно выбрать количество раз ручной обрезки нити.

P12 Диапазон настройки: 1 - 5 раз

Кроме того, можно выбрать функцию всасывания во время ручной обрезки нити.

P28 0: всасывание выключено

1: Устройство, подключённое к всасыванию 1, работает

2: Устройство, подключённое к всасыванию 2, работает

3: Оба устройства, подключённые к всасыванию 1 и всасыванию 2, работают

(Обратитесь к «Руководству инженера» за подробным способом подключения всасывания).

⑥ **Функция подсчёта производственных номеров (настройка функций № P35 и P36)**


Эта функция для подсчёта количества произведённых изделий.

P35 Количество изделий: 0 - 9.999 штук

Кроме того, может быть установлено количество раз обрезки нити, которое должно быть выполнено перед добавлением единицы к числу отсчёта.

P36 Диапазон настройки: 1 - 50 раз

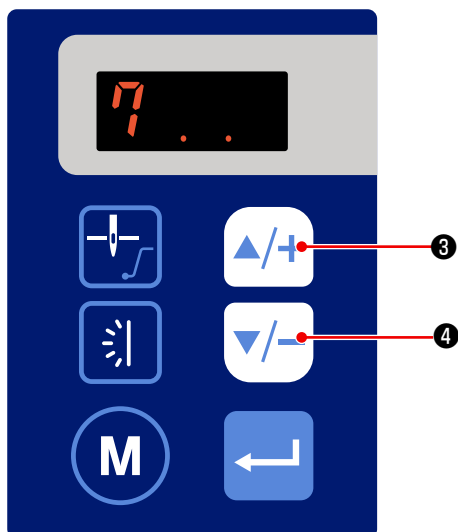
Вы можете выполнять пошив, пока отображается количество изделий.




Если Вы хотите сбросить количество штук до 0, удерживайте нажатой клавишу  ⑤ . Количество произве-

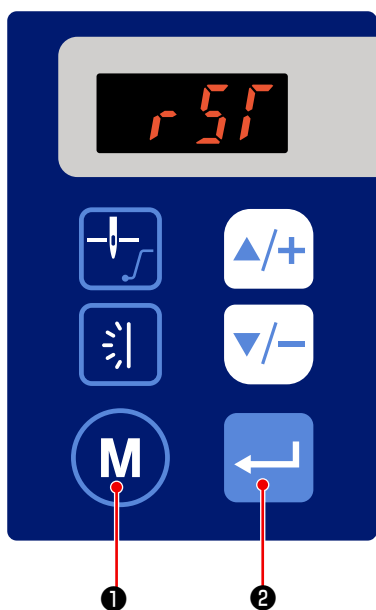
дённых изделий можно увеличить или уменьшить, нажав  ③ или  ④ .






6-6. Инициализация данных настройки функции

Произвольно изменённые данные настройки функции могут быть сохранены в памяти. Если Вы измените данные позже, они могут быть возвращены к вышеупомянутым данным, сохранённым в памяти.



- 1) Экран инициализации отображается при удерживании нажатой  **3** в течение пяти секунд в нормальном режиме шитья или при включении питания швейной машины при одновременном нажатии  **3** и  **4**.

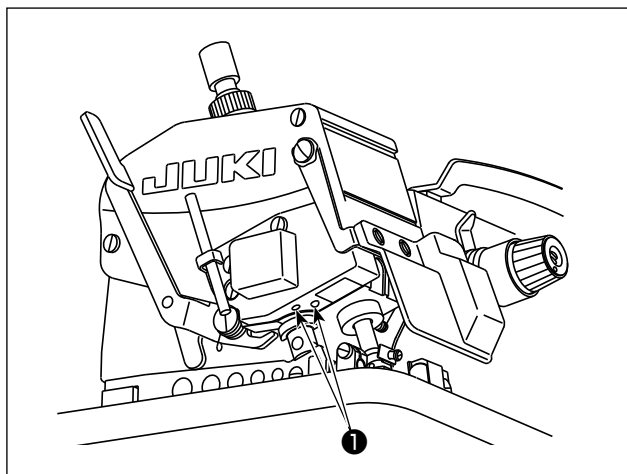
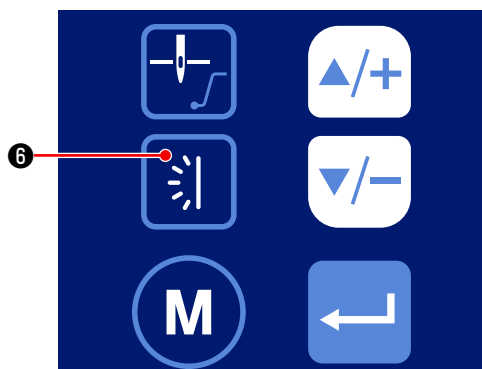





- 2) Если вы удерживали  **3** нажатой долгое время для отображения экрана инициализации, все установленные значения могут быть сброшены на те, которые Вы сохранили в памяти, как описано в **“6-3. Настройка функции” стр.30** путём нажатия  **2** на экране инициализации. В случае, если Вы включили питание, нажав одновременно клавиши  **3** и  **4**, установленные значения будут сброшены до заводских настроек начальных значений на время поставки. В этом случае установленные значения, сохранённые в памяти, как описано в **“6-3. Настройка функции” стр.30**, также будут сброшены до заводских значений. Сброс может быть отменён нажатием  **1**.



- 3) Во время инициализации отображается полный экран. После завершения инициализации экран возвращается к экрану обычного режима шитья.

6-7. Ручной светодиод



Яркость ручного светодиодного света **1** можно изменить, нажав  **6**. Если удерживать  **6** нажатой в течение длительного времени, функция регулировки освещения переключается на функцию изменения цветовой температуры. В этом состоянии цветовую температуру можно изменить, нажав  **6**.

Если Вы подождите три секунды без нажатия какой-либо кнопки, функция изменения цветовой температуры автоматически вернется к функции регулировки освещенности.

Метод изменения яркости / цветовой температуры показан в приведенных ниже таблицах.

(Значения [%] в таблице предоставляют только справочные данные, которые помогают уточнить объяснение).

* Если Вы хотите изменить цветовую температуру, измените ее, выбрав шаг регулировки света (затемнения) из пяти различных шагов (1 - 5).

Цветовая температура			Регулировка света (Затемнение)	
Шаги	Белый [%]	Жёлтый [%]	Шаги	Интенсивность [%]
0	100	0	0	0
1	90	10	1	20
2	80	20	2	40
3	70	30	3	60
4	60	40	4	80
5	50	50	5	100
6	40	60		
7	30	70		
8	20	80		
9	10	90		
10	0	100		

↑

Короткий нажим

←

Долгий нажим
→
Автоматическое восстановление после ожидания в течение 3-х секунд

↑

Короткий нажим

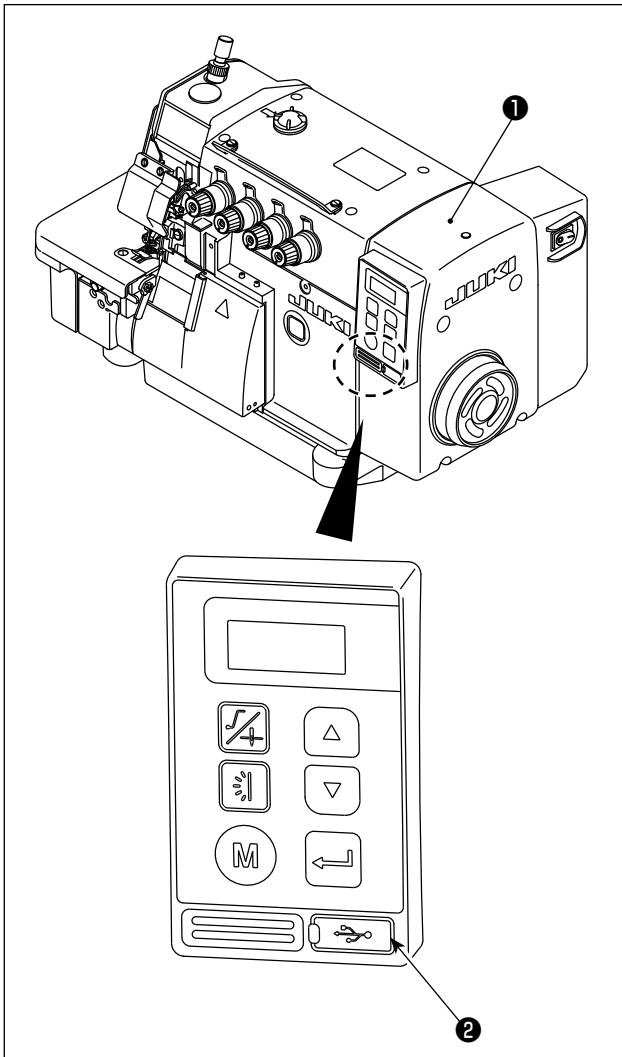
6-8. USB

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :



У устройства, которое будет подсоединено к USB-порту, должно быть значение номинального тока или меньшее значение, как показано ниже.
Главный корпус швейной машины или подсоединённое USB-устройство может быть повреждено или работать со сбоями, если значение номинального тока любого устройства будет выше значения номинального тока.
Значение номинального тока USB-порта
USB-порт на стороне распределительного блока: Максимальное значение номинального тока 1 А

[Положение разъема USB]



Разъем USB предусмотрен для распределительного блока **1**.

Для того, чтобы пользоваться флеш - накопителем USB, удалите крышку разъема **2** и вставьте флеш - накопитель USB в разъем для USB.

* В случае, когда флеш - накопитель USB не используется, разъем USB должен быть защищен крышкой разъема **2**.

Если пыль и т.п. попадает в разъем USB, может вызываться сбой в работе.

7. ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:



1. Выключите выключатель питания перед выполнением очистки. Машина может заработать, если по неосторожности нажмете педаль, что может привести к травме.
2. Надевайте защитные очки и перчатки, работая с маслом и смазками, чтобы они не попали Вам в глаза или на кожу, в противном случае может возникнуть воспаление.
3. Кроме того, не пейте и не ешьте масло и смазки, поскольку они могут вызвать рвоту и диарею. Храните масло в местах недоступных для детей.
4. Используйте обе руки, чтобы держать головку машины, наклоняя или возвращая ее в исходное положение. Если используете только одну руку для перемещения машины, вес головки машины может нарушить равновесие, и Вы можете получить травму.

<<Пункты периодического обслуживания>>

Периодичность обслуживания	Пункты обслуживания
Ежедневно	1. Очистите ворсинки на устройстве подачи.
	2. Удостоверьтесь, что масляный поддон заполнен соответствующим количеством масла. (Уровень поверхности масла должен поддерживаться между верхними и нижними красными линиями отметки на индикаторе уровня масла).
	3. Поддерживайте все время в чистом виде швейную машину и рабочий стол.
Еженедельно	1. Содержите в чистоте шнур питания.
	2. Содержите в чистоте панель управления.
	3. Проверьте, не ослабли ли части системы электропитания и все ли они в правильном положении.
Раз в каждые четыре месяца	1. Заменяйте масло в масляном поддоне новым маслом.

8. КОРРЕКТИРУЮЩИЕ ЗНАЧЕНИЯ РАЗМЕРОВ

8-1. Использование измерений для регулировки петлителя и предохранителя иглы

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:



1. Чтобы избежать возможных несчастных случаев по причине малого знакомства с машиной, попросите техника по техническому обслуживанию оборудования, у которого есть хорошие знания машины или сотрудника нашего дистрибьютора в целях наладки машины или замены любую из её частей.
2. Чтобы избежать возможного телесного повреждения во время пуска машины, до начала работы машины необходимо убедиться, что никакие винты не ослаблены, и никакие части не приходят в соприкосновение друг с другом.



Размеры, данные в таблице, являются стандартными для использования при регулировке петлителя. Они предназначены для использования в качестве справки, и более или менее должны меняться в зависимости от швейного изделия и нити, которые будут использоваться.

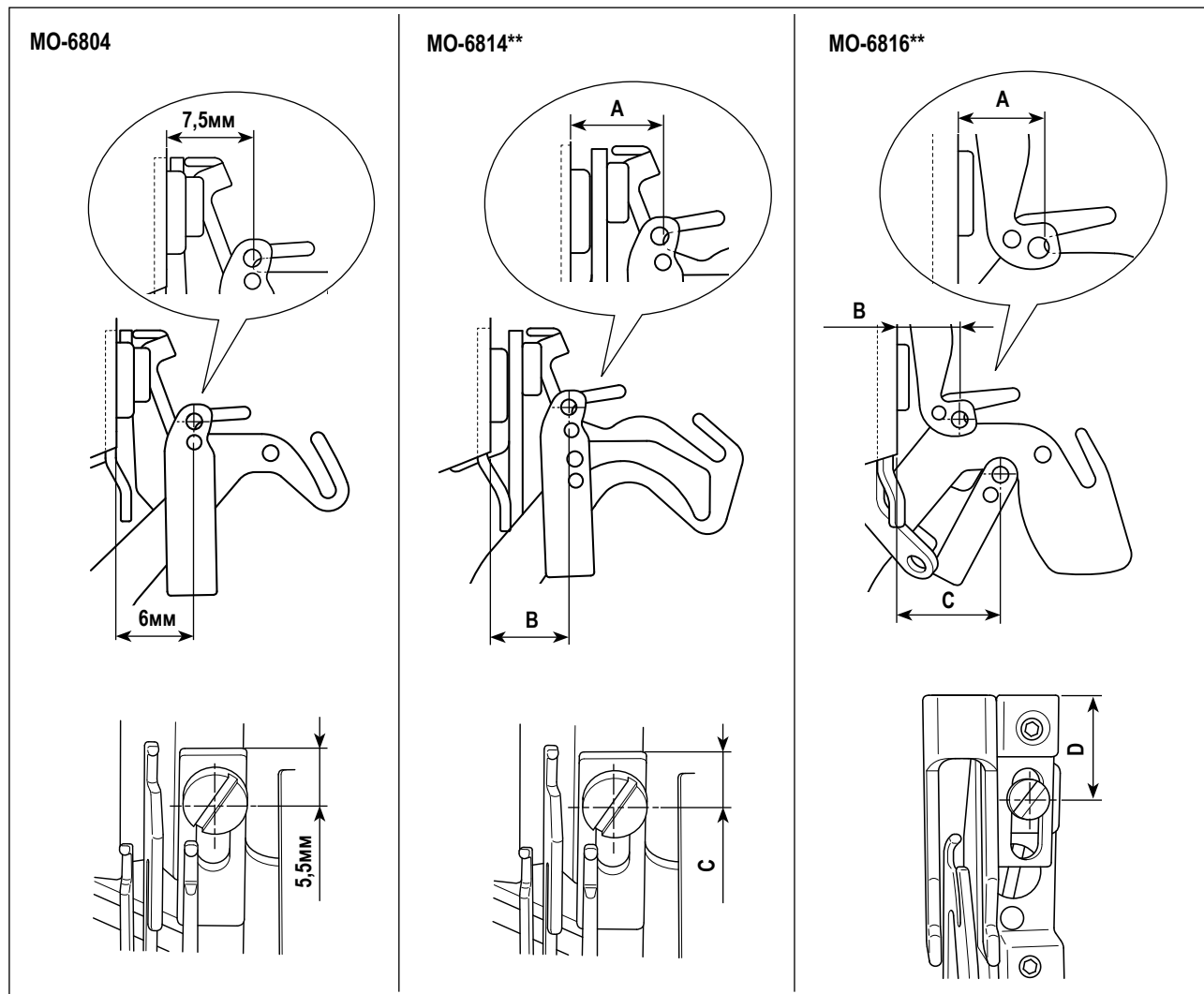
(Единицы измерения : мм)

Модель							
	A	B	C	D	E	F	G
МО-6804	10,4-10,6	-	-	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	-
МО-6814-2 △ Н	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
МО-6814-3 △ Н	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
МО-6814-4 △ Н	11,8-12	(10,5)	-	(12)	5,4-5,7	4,1-4,3	-
МО-6814-30P	10,4-10,6	(9,1)	-	(10,5)	5,4-5,7	3,7-3,9	-
МО-6816-3 △ Н	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9
МО-6816-50Н	11,8-12	-	(9)	(12)	4,8-5,2	4,1-4,3	1,6-2,3
МО-6816-60Н	12,6-12,8	-	(9,8)	(12,7)	5-5,5	4,1-4,3	1,6-2,3
МО-6816-30P	10,4-10,6	-	(7,6)	(10,8)	4,8-5,2	3,7-3,9	1,4-1,9

8-2. Размеры, связанные с положением нитепритягивателя и кулачка петлителя (стандартная регулировка)

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:
 Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, начинайте следующую работу после выключения электропитания и, убедившись, что мотор находится в покое.

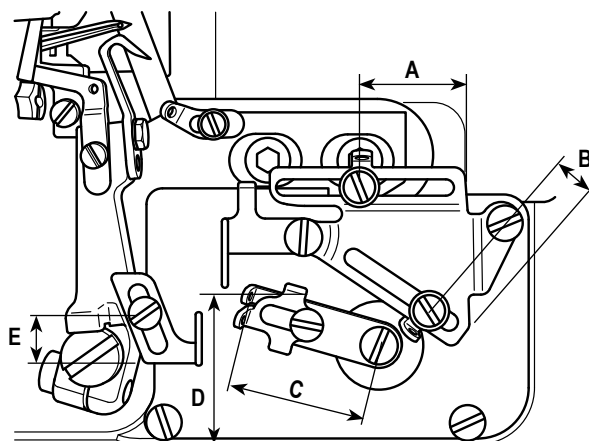
(1) Положение нитепритягивателя игольной нити и направляющих игольной нити



(Единицы измерения : мм)

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
Кроме 30P, 60H	6,5	6	5,5	8,5	8	14	12
30P	6,5	6	5,5	11,5	11	13	13
60H	-	-	-	7,5	8	14	13

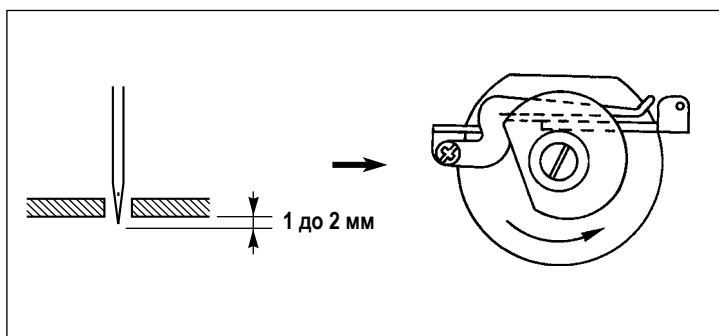
(2) Положение нитепротягивателя нити петлителя и нитепроводника петлителя



(Единицы измерения : мм)

Модель	A	B	C	D	E
МО-6804	11,5	17,5	20	28,5	11
МО-6814-2 △ Н	21,5	14,5	28	32	11
МО-6814-3 △ Н	21,5	14,5	28	32	11
МО-6814-4 △ Н	21,5	14,5	25	28,5	9
МО-6814-30P	11,5	17,5	20	28,5	9
МО-6816-3 △ Н	21,5	17,5	20	28,5	9
МО-6816-50Н	33,5	10,5	20	28,5	9
МО-6816-60Н	33,5	10,5	20	38	9
МО-6816-30P	21,5	10,5	28	35	15

(3) Значение регулировки кулачка петлителя



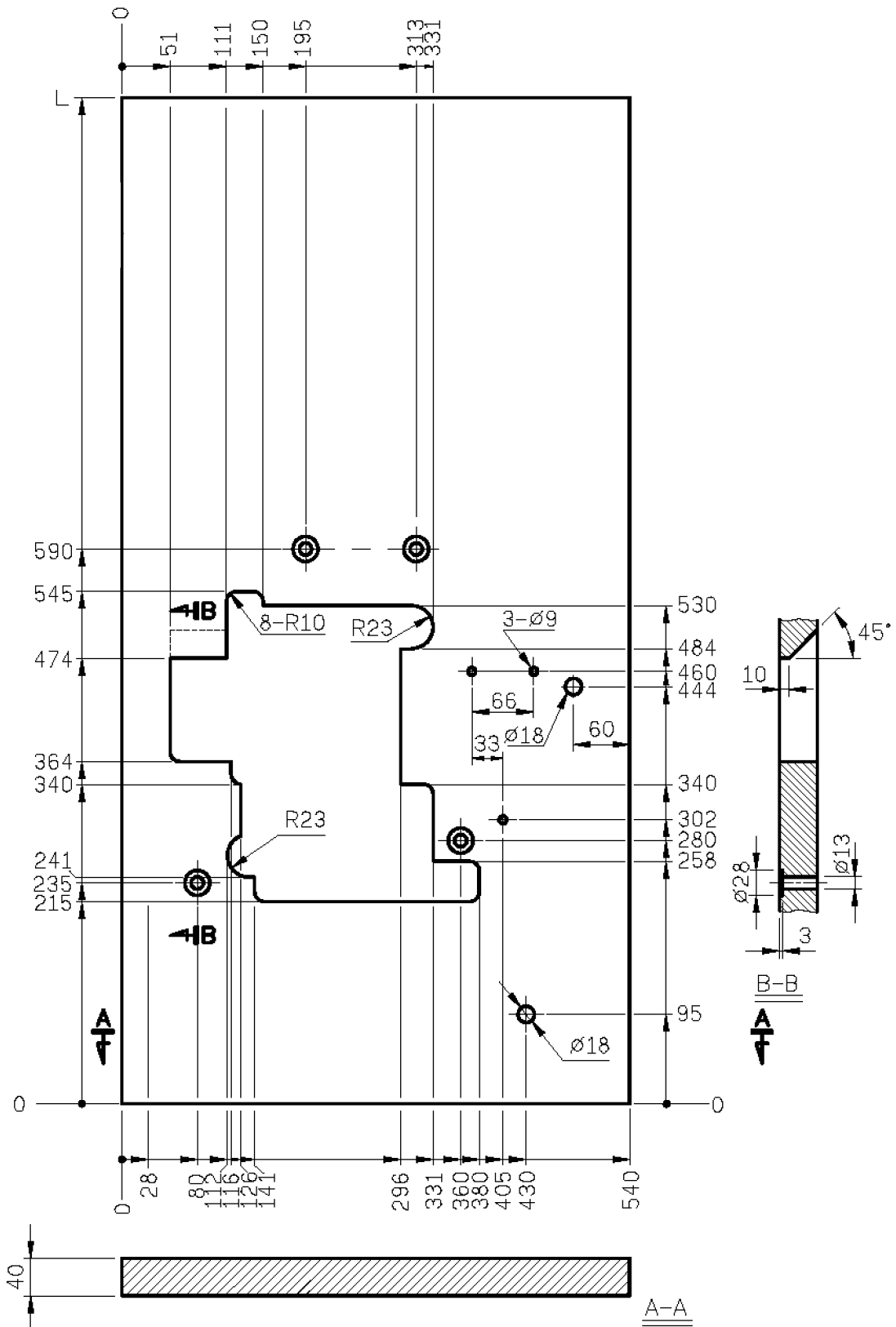
Наладьте синхронизацию кулачка петлителя так, чтобы кулачок петлителя отпускал нить петлителя, когда кончик иглы опускается вниз, выступая от нижней поверхности игольной пластины от 1 до 2 мм.

9. ПЕРЕЧЕНЬ КОДОВ ОШИБКИ

Код ошибки	Описание
E01	Ошибка перенапряжения Этот код ошибки отображается, когда напряжение переменного тока превышает 317 В - 325 В.
E02	Ошибка низкого напряжения Этот код ошибки отображается, когда напряжение переменного тока падает ниже 170 В.
E03	Ошибка связи между панелью управления и электрической коробкой
E05	Ошибка сигнала педали
E07	Ошибка блокировки Эта ошибка автоматически сбрасывается при повороте шкива.
E09	E09 Верхнее положение остановки не может быть найдено во время работы.
E14	Неверный сигнал энкодера или сигнал Холла.
E15	Аппаратный сигнал максимального тока (сигнал неисправности)
E19	Ошибка подключения электролитического конденсатора
E21	Печатная плата панели управления возобновила работу.

10. ЧЕРТЕЖИ

Единицы измерения: мм
 Погрешность: ±2

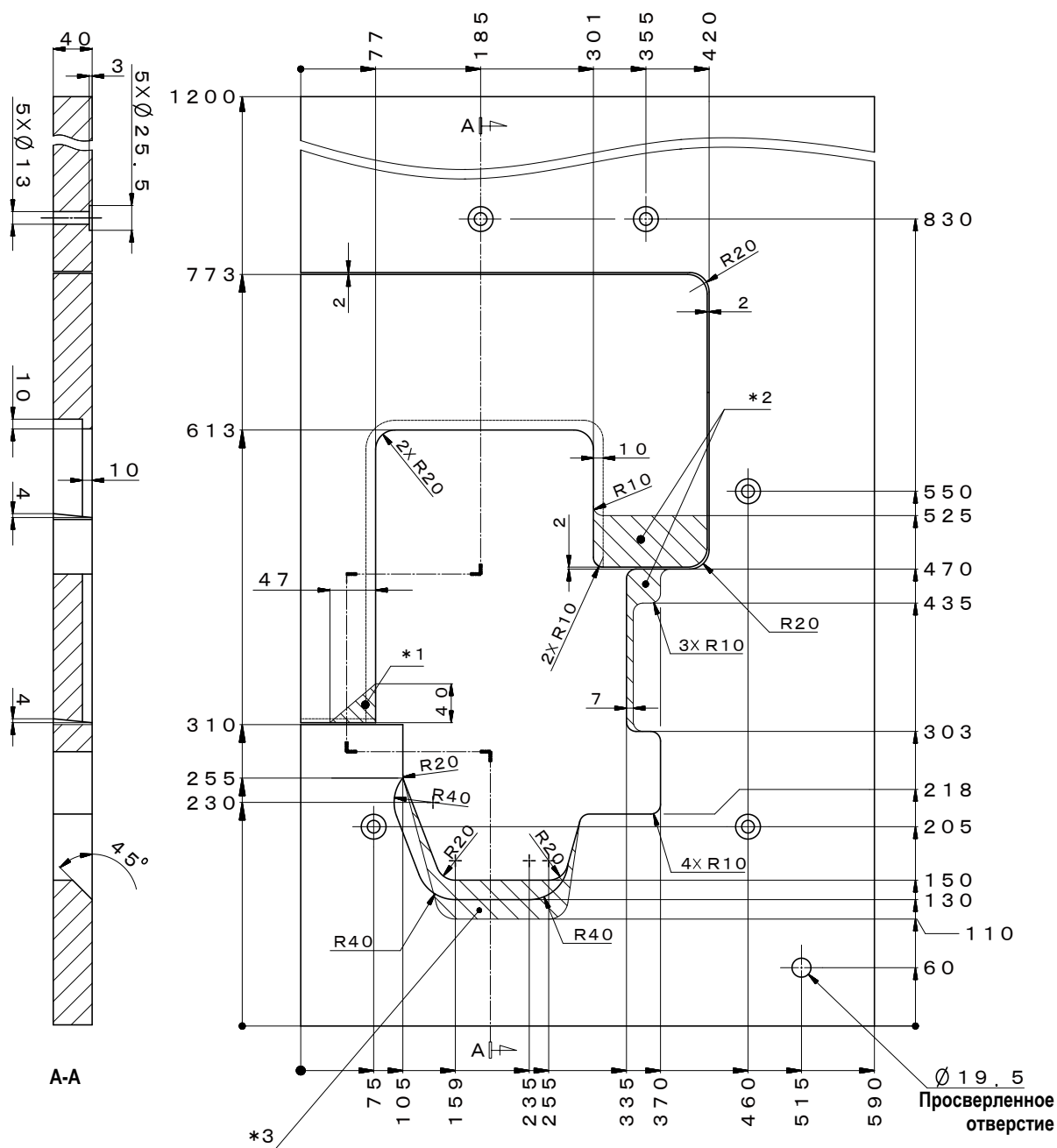


Стол полностью погруженного типа

* Требуется вспомогательный стол.

Единицы измерения: мм

Погрешность: ± 2



*1 При установке вырезать.

*2 Если вы хотите установить устройство для обрезки нити, удалите эти детали.

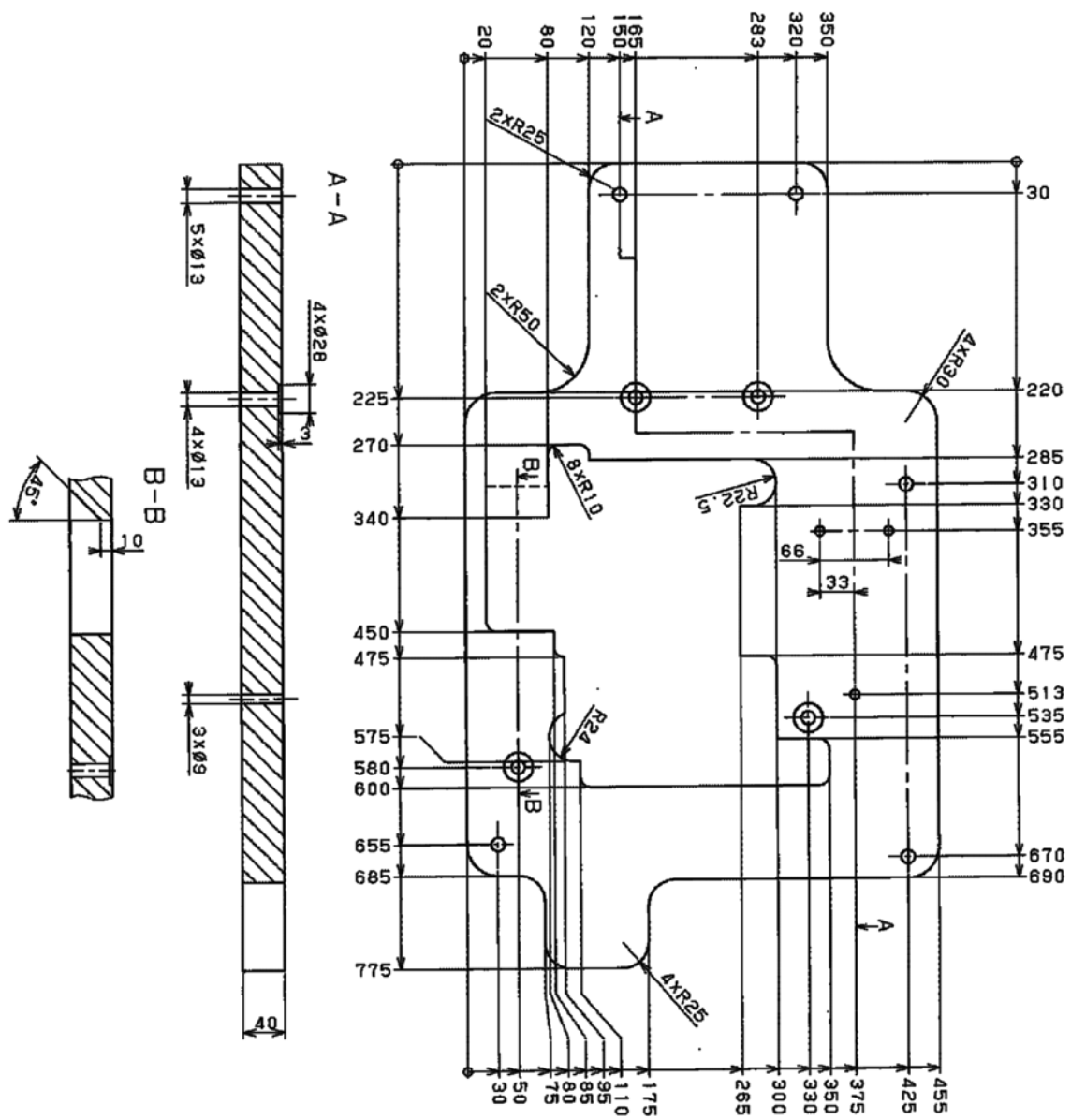
*3 Если вы хотите использовать внешний синхронизатор, удалите эту деталь.

* Отрегулируйте размеры отрезаемой части в соответствии с размером синхронизатора, который вы хотите использовать.

Вспомогательный стол для стола полностью погруженного типа.

Единицы измерения: мм

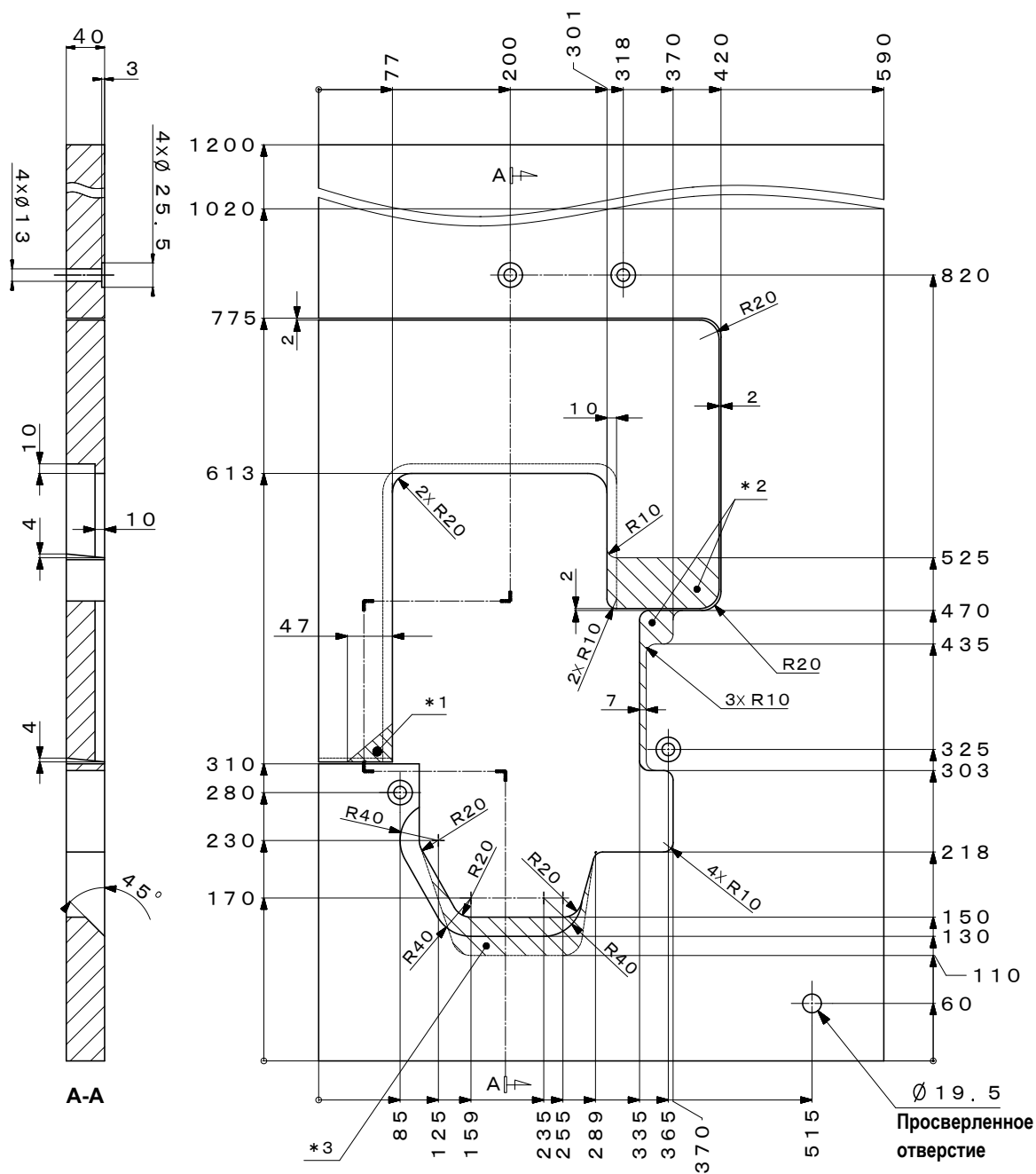
Погрешность: ± 2



Стол полностью погруженного типа (тип кронштейна)

Единицы измерения: мм

Погрешность: ± 2



*1 При установке вырезать.

*2 Если вы хотите установить устройство для обрезки нити, удалите эти детали.

*3 Если вы хотите использовать внешний синхронизатор, удалите эту деталь.

* Отрегулируйте размеры отрезаемой части в соответствии с размером синхронизатора, который вы хотите использовать.