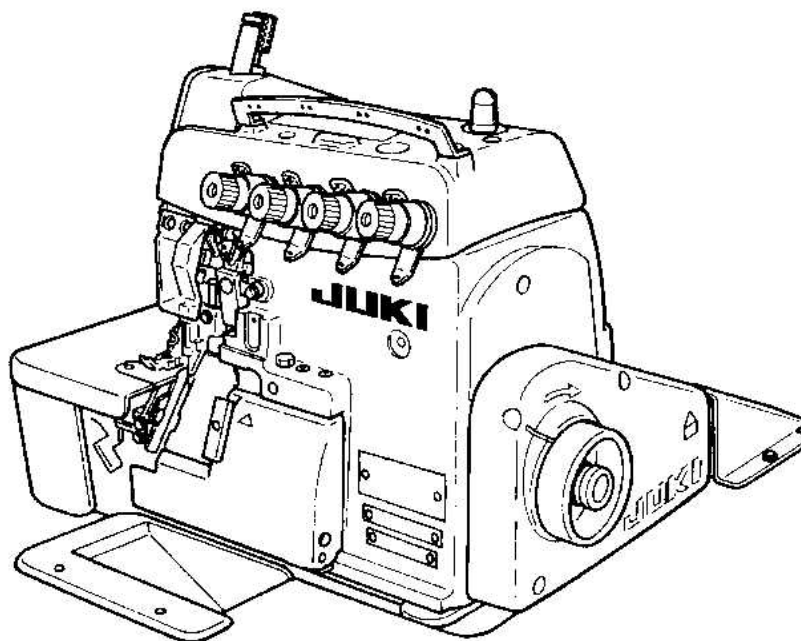


MO- 6704S - 6714S - 6716S
MO- 6904S - 6914S - 6916S
MO- 6904G – 6914G – 6716G

ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ПРИМЕЧАНИЕ: Внимательно изучите меры безопасности при работе на машинах этого класса и уясните их до начала эксплуатации.
Сохраните эту инструкцию для дальнейшего использования.

ВАЖНЫЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод в эксплуатацию швейных производств запрещается, до тех пор, пока не подтверждено документально то, что производства, в которых планируется использовать эти швейные машины, спроектированы с учетом правил техники безопасности Вашей страны.

Техническое обслуживание для швейных производств, не прошедших квалифицированное проектирование также запрещается.

1. Соблюдайте основные правила безопасности, описанные в данной инструкции, но не ограничивайтесь только этими правилами, когда бы Вы ни эксплуатировали машину.
2. Прочитайте все правила безопасности, описанные в данном руководстве, перед тем, как эксплуатировать машину, но не ограничивайтесь только этой инструкцией пользователя. Храните эту инструкцию в доступном месте, чтобы каждый раз, в случае необходимости, Вы могли руководствоваться ее.
3. Эксплуатируйте машину только после того, как будет установлено, что она соответствует с правилами безопасности/стандартам Вашей страны.
4. Все устройства безопасности должны быть установлены на своих местах, когда машина подготовлена к работе или уже находится в процессе производства. Запрещается эксплуатировать машину без специальных устройств безопасности.
5. На этой машине должен работать специально обученный оператор.
6. Для Вашей безопасности, мы рекомендуем Вам надевать защитные очки.
7. При необходимости выполнить какие-либо работы, перечисленные ниже, необходимо выключить главный выключатель питания или вынуть вилку питания машины из розетки.
 - 7-1 При заправке нитками иглы, петлителя, ширителя и т.д. и при замене шпульки.
 - 7-2 При замене следующих деталей: иглы, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, ширителя, зубчатой рейки, предохранителя иглы, и т. д.
 - 7-3 При проведении ремонтных работ.
 - 7-4 При необходимости покинуть рабочее место или когда на рабочем месте никто не работает.
 - 7-5 Когда используются двигатели фрикционного типа без специального устройства торможения, необходимо дождаться момента, когда двигатель полностью остановится.
8. Если Вы допустили попадание масла, смазки и т. п. в глаза или на кожу, или если Вы по ошибке выпили какую-либо жидкость, немедленно промойте область попадания такой жидкости и проконсультируйтесь с врачом.

9. Запрещается вносить изменения в движущиеся детали или устройства машины, независимо от того включена машина или нет.
10. Ремонт, перестройку и настройку машины должен выполнять только специально обученный специалист или специально подготовленный персонал. Только запасные детали, изготовленные фирмой JUKI, могут использоваться для ремонтных работ.
11. Общую сборку и проверку работоспособности машины должен выполнять специально обученный персонал.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должен выполнять квалифицированный специалист в области электротехники, или они должны контролироваться и выполняться под руководством специально обученного персонала.

В случае если Вы обнаружите неисправность любого электрического компонента, немедленно остановите машину.
13. Перед тем, как выполнить ремонт и техническое обслуживание машины оборудованной пневматическими компонентами, такими как воздушные цилиндры,

воздушный компрессор должен быть отсоединен от машины и подача сжатого воздуха должна быть прервана.

Существующий остаток давления воздуха, после того, как отсоединили воздушный компрессор от машины, должен быть стравлен.

Исключениями к этому пункту являются случаи необходимости настройки и выполнения проверок под давлением, осуществляемые специально подготовленными специалистами или специально подготовленным персоналом.

- 14. Периодически осуществляйте чистку машины во время всего периода эксплуатации.**

- 15. Заземление всегда является необходимым условием для нормальной работы машины.**

Машина должна работать в помещении, в котором нет источников сильных помех, таких как высокочастотная сварочная установка.

- 16. Соответствующая вилка питания должна быть установлена на проводе питания машины специалистом в сфере электротехники. Вилка питания должна заземляющий контакт.**

- 17. Разрешается эксплуатировать машину только по назначению. Эксплуатация машины в других целях не допускается.**

- 18. Доработка и любые конструктивные изменения машины, должны производиться в соответствии с правилами техники безопасности / стандартами, которые должны соблюдаться во всех возможных случаях опасности. Компания JUKI не берет на себя ответственность за повреждение машины, в случае проведения любой несанкционированной доработки или конструктивного изменения машины.**

- 19. Предупреждения в этом Руководстве Пользователя обозначаются двумя символами, приведенными ниже.**

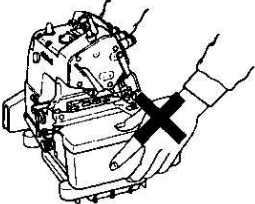


Опасность возникновения несчастного случая с оператором или обслуживающим персоналом



Пункт, который требует особого внимания

УКАЗАНИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

	1. Для предотвращения несчастных случаев, которые могут произойти в результате поражения электрическим током, никогда не открывайте крышку блока электрических компонентов и не касайтесь элементов внутри этого блока.
	1. Чтобы избежать несчастных случаев, никогда не работайте на машине со снятой крышкой ремня и защитой для пальцев. 2. Чтобы избежать несчастных случаев, никогда не работайте на машине со снятой крышкой шкива двигателя. 3. Для предотвращения несчастных случаев, которые могут произойти в результате поражения электрическим током, никогда не работайте на машине, когда кабель заземления отсоединен от источника электроснабжения. 4. Во время работы машины никогда не допускайте попадания пальцев, волос или одежды, или других предметов на маховик, V-образный ремень, механизм намотки или двигатель. 5. Чтобы избежать возможного травмирования рук, никогда не допускайте, чтобы пальцы находились возле ножа для прорубки ткани и иглы во время включения питания машины или во время работы машины. 6. Чтобы избежать возможного травмирования рук, не допускайте, чтобы руки находились с внутренней стороны защитного экрана для глаз, во время работы машины 7. Для предотвращения несчастных случаев, которые могут произойти в результате поражения электрическим током или повреждения электрических компонентов блока управления, всегда выключайте питание машины, перед тем как подсоединять или отсоединять разъемы или вилку питания из розетки электроснабжения. 8. Чтобы избежать несчастных случаев, в результате внезапного старта машины, необходимо выключить питание машины, перед тем как покинуть рабочее место. 9. В случае возникновения сбоев в сети электропитания, необходимо выключить питание машины, чтобы избежать несчастных случаев, в результате внезапного старта машины. 10. Для предотвращения несчастных случаев, в результате внезапного старта машины, необходимо выключить питание машины и убедиться, что машина не начнет работать даже при нажатии на педаль старта, перед тем как извлечь крышку ремня, крышку шкива двигателя и V-образный ремень. 11. Для предотвращения несчастных случаев, в результате внезапного старта машины, необходимо выключить питание машины и убедиться, что машина не начнет работать даже при нажатии на педаль старта, перед тем как выполнить проверку, регулировку или чистку машины. 12. Чтобы избежать несчастных случаев во время транспортировки машины, не удерживайте машину за откидную крышку, так как крышка может открыться, что может стать причиной падения машины. 

СОДЕРЖАНИЕ

I. СПЕЦИФИКАЦИИ.....	5
II. СБОРКА МАШИНЫ.....	7
1. Установка поддона машины.....	7
2. Установка крышки ремня.....	8
3. Установка педалей.....	8
4. Установка стойки бобинодержателей.....	9
III. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К РАБОТЕ.....	9
1. Смазка машины.....	10
2. Проверка направления вращения маховика.....	11
3. Установка игл.....	11
4. Заправка нитей.....	12
5. Регулировка силы прижима прижимной лапки/ отвод прижимной лапки.....	13
6. Регулировка длины стежка.....	14
7. Регулировка дифференциальной подачи.....	14
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ.....	15
1. Регулировка высоты ножей и ширины обметки.....	15
2. Чистка головки машины.....	16
3. Проверка и замена картриджа фильтра.....	17
4. Регулировки положения петлителя и предохранителя иглы.....	17
5. Регулировка нитепритягивателя и нитеотводчика (стандартные регулировки).....	19
6. Шкивы двигателей и ремни.....	22

I. СПЕЦИФИКАЦИИ

	MO-6704S	MO-6714S	MO-6716S
Скорость шитья	Макс. 7, 000 об./мин. (За исключением некоторых подклассов машин)		
Длина стежка	от 0.8 до 4 мм		от 1.5 до 4 мм
Расстояние между иглами	-	2.0, 2.4, 3.2 мм	2.0, 3.2, 4.0, 4.8 мм
Ширина обметки	1.6, 3.2, 4.0, 4.8 мм	3.2, 4.0, 4.8 мм	3.2, 4.0, 4.8, 6.4 мм
Соотношение дифференциальной подачи	При сборении материала 1:2 (Макс. 1:4) При растягивании материала 1:0.7 (Макс. 1:0.6)		
Тип иглы	DC x 27 (Стандартная) DC x1 может использоваться		
Высота подъема прижимной лапки	7.0 мм	6.5 мм	7.0 мм
	(За исключением некоторых подклассов машин)		
Тип масла	JUKI Machine Oil 18		
Шумовые характеристики	Уровень шума на рабочем месте при скорости n=6.000 мин. ⁻¹ : L _{pa} ≤ 80 dB(A) Измерение шумовых характеристик проводилось в соответствии с требованиями DIN 45635-48-A-1.		

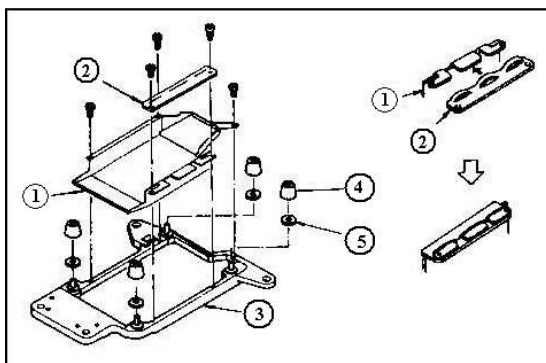
	MO-6904S	MO-6914S	MO-6916S
Скорость шитья	Макс. 8, 500 об./мин	Макс. 8, 000 об./мин	Макс. 8, 000 об./мин
	(За исключением некоторых подклассов машин)		
Длина стежка	от 0.8 до 4 мм		от 1.5 до 4 мм
Расстояние между иглами	-	2.0, 2.4, 3.2 мм	2.0, 3.2, 4.0, 4.8 мм
Ширина обметки	1.6, 3.2, 4.0, 4.8 мм	3.2, 4.0, 4.8 мм	3.2, 4.0, 4.8, 6.4 мм
Соотношение дифференциальной подачи	При сборении материала 1:2 (Макс. 1:4)		
	При растягивании материала 1:0.7 (Макс. 1:0.6)		
Тип иглы	DC x 27 (Стандартная) DC x1 может использоваться		
Высота подъема прижимной лапки	7.0 мм	6.5 мм	7.0 мм
	(За исключением некоторых подклассов машин)		
Тип масла	JUKI Machine Oil 18		
Шумовые характеристики	Уровень шума на рабочем месте при скорости $n=7.000 \text{ мин.}^{-1}$: $L_{pa} \leq 84 \text{ dB(A)}$ Измерение шумовых характеристик проводилось в соответствии с требованиями DIN 45635-48-A-1.		

	MO-6904S	MO-6914G	MO-6916 G
Скорость шитья	Макс. 6, 000 об./мин.		
	(За исключением некоторых подклассов машин)		
Длина стежка	от 2.5 до 5мм		
Расстояние между иглами	-	2.6 мм	4.8 мм
Ширина обметки	4.8 мм	6.4 мм	4.8, 6.4 мм
Соотношение дифференциальной подачи	При сборении материала 1:1.75 (Макс. 1:3.8)	При сборении материала 1:2 (Макс. 1:3.8)	При сборении материала 1:1.75 (Макс. 1:3.8)
	При растягивании материала 1:0.6	При растягивании материала 1:0.7 (Макс. 1:0.6)	При растягивании материала 1:0.6
Тип иглы	DO x 5		
Высота подъема прижимной лапки	Макс. 8.0 мм		
	(За исключением некоторых подклассов машин)		
Тип масла	JUKI Machine Oil 18		
Шумовые характеристики	Уровень шума на рабочем месте при скорости $n=6.000 \text{ мин.}^{-1}$: $L_{pa} \leq 84 \text{ dB(A)}$ Измерение шумовых характеристик проводилось в соответствии с требованиями DIN 45635-48-A-1.		

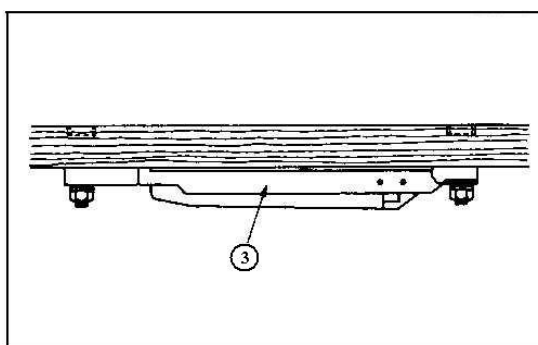
II. СБОРКА МАШИНЫ

1. Установка поддона машины

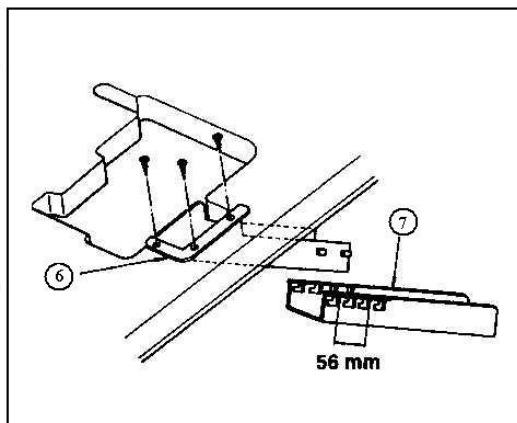
(1) Полу утопленный тип



- 1) Закрепите поролоновую прокладку 2 к поддерживающей пластине 1.
- 2) Установите поддерживающую пластину 1, резиновые прокладки 4 и 5 на поддон машины 3.

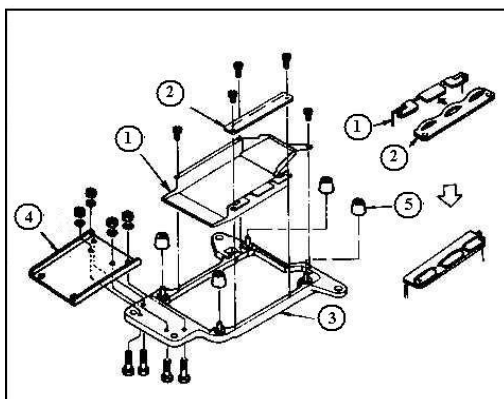


- 3) Установите поддон 3 в столе машины.

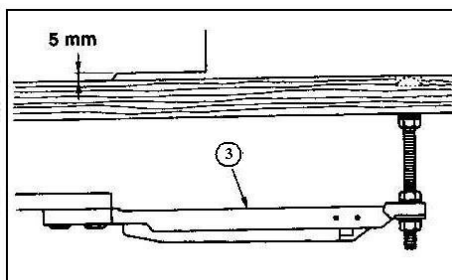


- 4) Установите верхний желоб для отвода обрезков ткани 6 с левой стороны стола, и после этого закрепите к верхнему желобу нижний желоб для отвода обрезков ткани 7. Длина желоба может увеличиваться в пределах 56 мм.

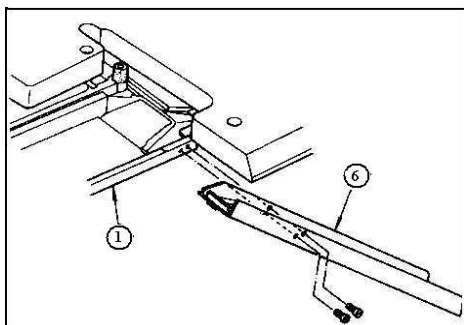
(2) Утопленный тип



- 1) Закрепите поролоновую прокладку 2 к поддерживающей пластине 1.
- 2) Установите соединительную пластину 4, поддерживающую пластину 1, резиновые прокладки 5 на поддон машины 3.



- 3) Установите поддон **3** так, чтобы откидная крышка находилась выше поверхности стола машины на **5 мм**.



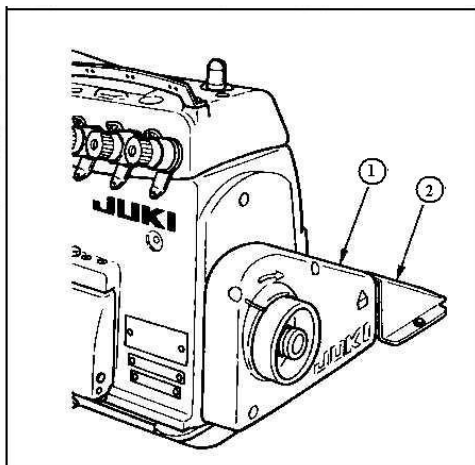
- 4) Закрепите желоб для отвода обрезков ткани **6** к поддону машины **1**.

2. Установка крышки ремня



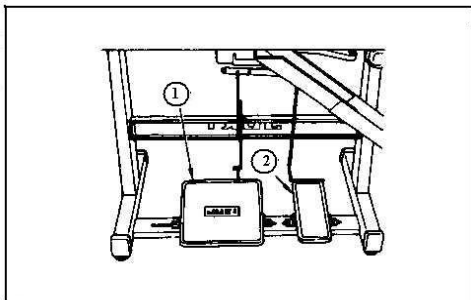
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

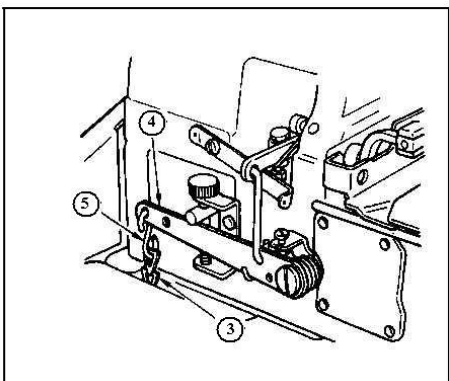


- 1) Закрепите крышку ремня **1** к головке машины.
- 2) Закрепите крышку ремня В **2** к столу машины.

3. Установка педалей

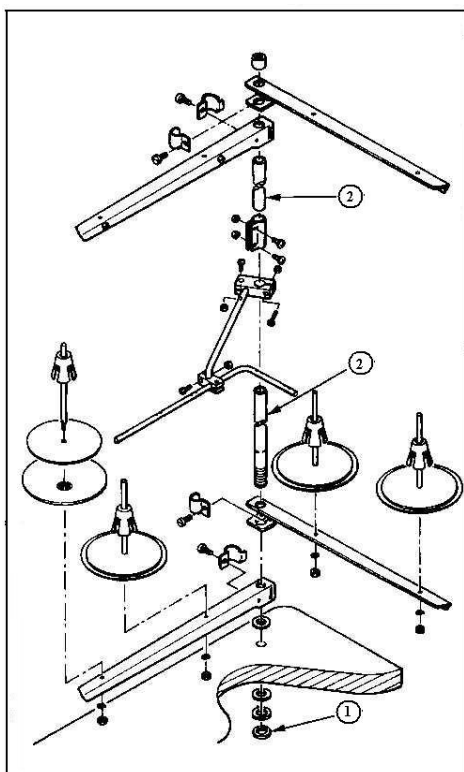


- 1) Установите педаль старта **1** с левой стороны и педаль подъема прижимной лапки **2** с правой стороны со стороны оператора.



- 2) С помощью S-образного крючка, подсоедините цепь педали подъема прижимной лапки **3** к рычагу подъема прижимной лапки **4**.

4. Установка стойки бобинодержателей



- 1) Соберите стойку бобинодержателя, и установите ее в отверстие стола машины.
- 2) Затяните стопорную гайку **1**, чтобы зафиксировать стойку бобинодержателя.
- 3) При возможном прокладывании электрических проводов по потолку, протяните кабель питания через стойку бобинодержателя **2**.

III. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ К ВЫПОЛНЕНИЮ ШИТЬЯ

Чтобы избежать неисправной работы и поломки машины, выполните следующие пункты:

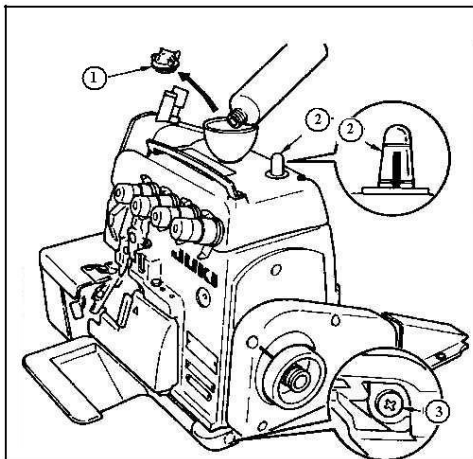
- После установки машины, перед тем, как ввести ее в эксплуатацию, произведите тщательную чистку машины.
- Удалите всю грязь, которая собралась во время транспортировки машины, и хорошо смажьте машину.
- Убедитесь, что электрическое напряжение установлено правильно.
- Убедитесь, что вилка питания правильно подсоединена к источнику питания.
- Никогда не эксплуатируйте машину, в случае если электрическое напряжение не соответствует установленному напряжению на машине.

1. Смазка машины



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

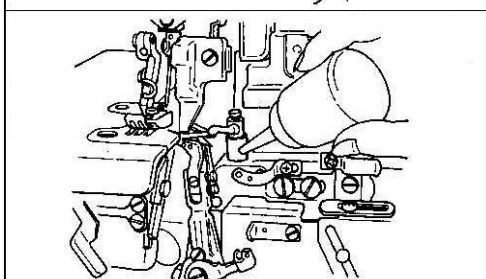
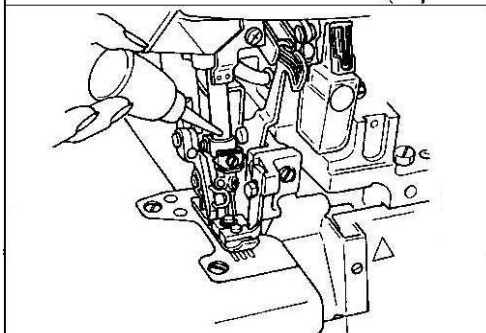
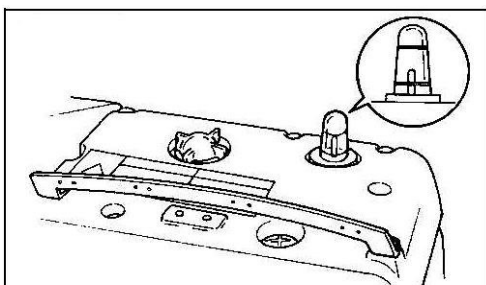


- 1) Извлеките крышку отверстия для заливки масла 1.
- 2) Заполните маслом New Defrix Oil 18 масляный резервуар.
- 3) Добавляйте масло до тех пор, пока красная отметка индикатора уровня масла не достигнет верхней маркерочной линии смотрового окошка 2.



Будьте осторожны, не позволяйте, чтобы уровень масла превышал верхнюю линию, так как это может вызвать утечку масла.

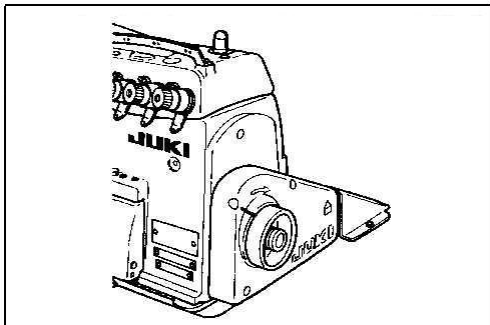
- 4) В случае если необходимо будет слить загрязненное масло с резервуара, выкрутите крышку отверстия для слива масла 3.



После установки машины, необходимо сменить масло через месяц. После этого рекомендуется менять масло каждые шесть месяцев.

- В случае если красная отметка индикатора уровня масла опуститься ниже нижней маркерочной линии смотрового окошка, необходимо добавить масло.
- Когда Вы в первый раз приводите в действие машину, после ее сборки или машину, которая длительное время не эксплуатировалась, следует прокапать маслом игловодитель и направитель верхнего петлителя.

2. Проверка направления вращения маховика



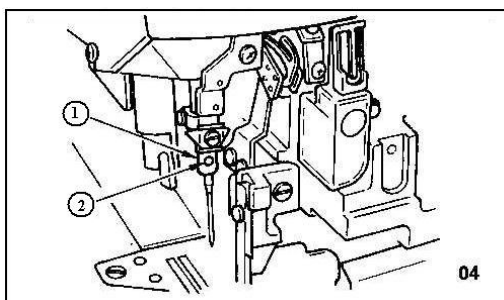
- 1) Маховик должен вращаться по часовой стрелке. Не допускайте, чтобы маховик вращался против часовой стрелки, так как масляный насос может заклинить.

3. Установка игл



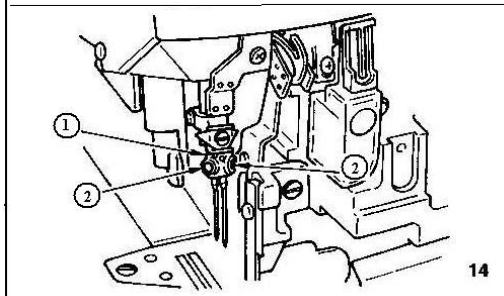
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



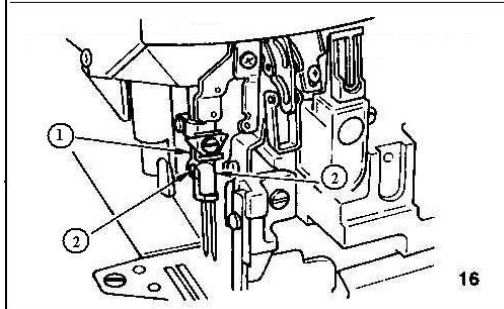
[Для машин типа MO-6700S, 6900S]

Для машин MO-6700S, 6900S стандартным типом иглы является DC x 27 # 11. Также может использоваться иглы типа DC x 1. Однако в этом случае необходимо будет отрегулировать зазор между иглой и петлителем.



[Для машин MO-6900G]

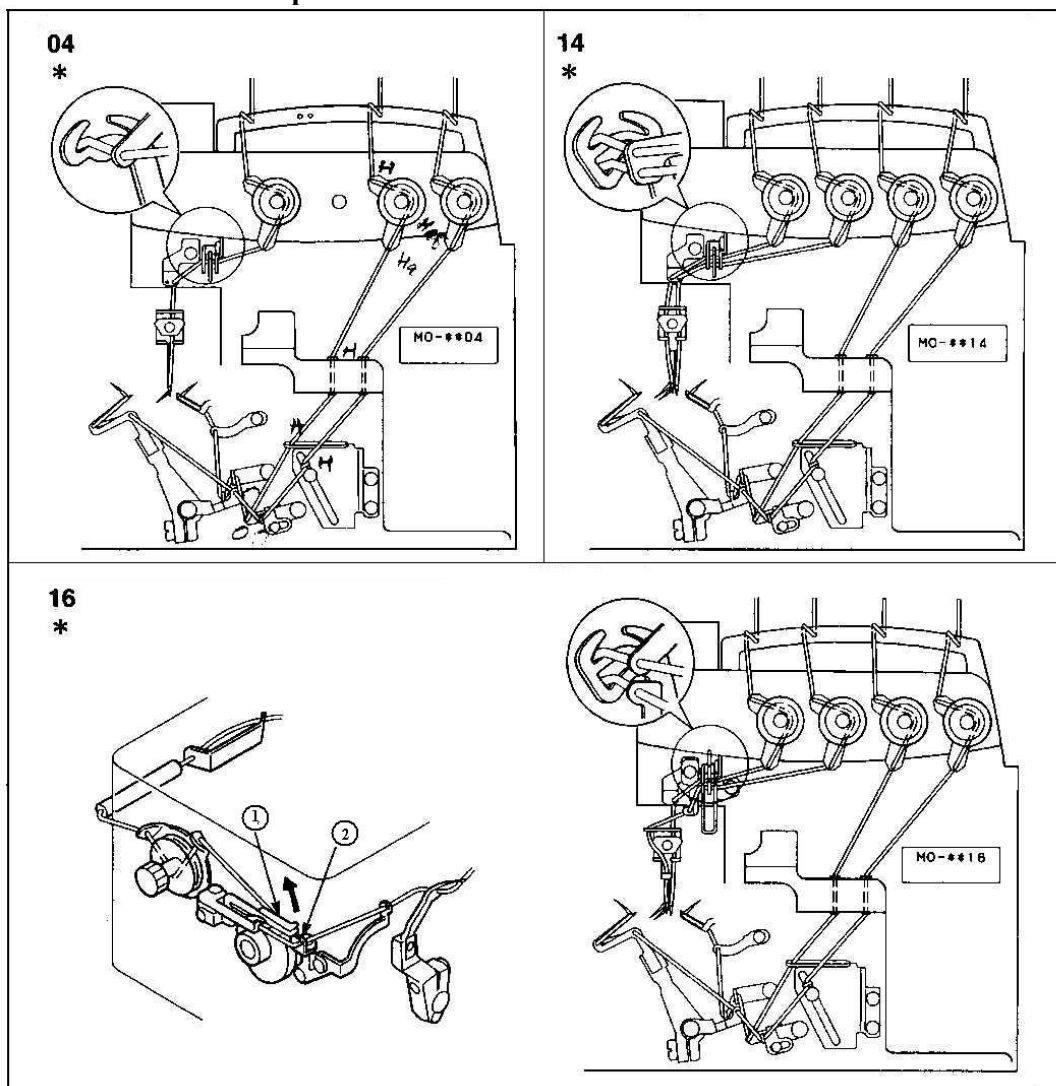
Для машин MO-6900G стандартным типом иглы является DO x 5.



- 1) Установите игловодитель **1** в крайнем верхнем положение.
- 2) Ослабьте винт игловодителя **2**, и удерживайте иглу так, чтобы выемка иглы находилась с тыльной стороны от оператора, после этого вставьте иглу в игловодитель до упора.
- 3) Надежно затяните винт игловодителя **2**.

4. Заправка нитей

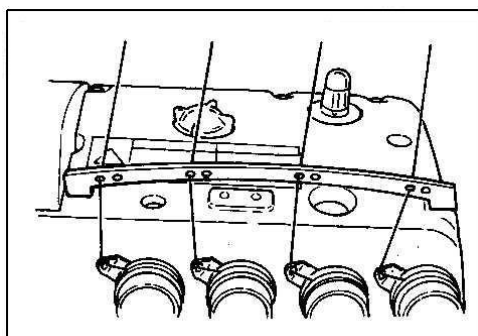
* /Для пяти ниточного оверлока/



Поднимите нитенаправительную скобу 1 и выполните заправку нитей. После этого установите нитенаправительную скобу 1 в исходное положение, и надежно зафиксируйте его.

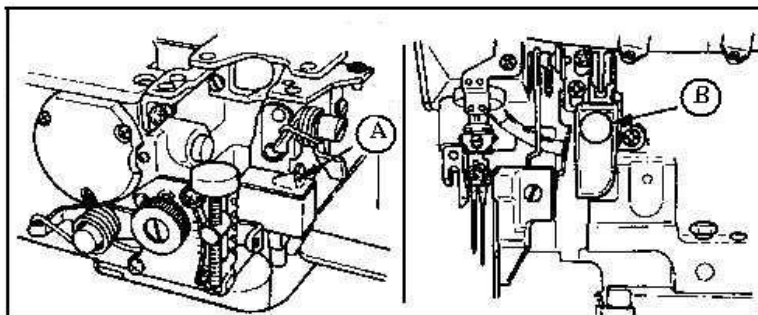


Для двух ниточного цепного стежка протяните игльную нить через отверстие крючка нитеподатчика.
(Для обметки края изделия протяните игльную через верхнюю часть нитеподатчика.)



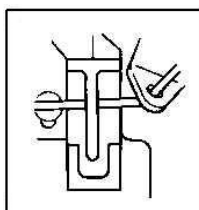
В случае использования не крученой нити, такой как нейлоновая нить или нити аналогичного типа, не наматывайте нить вокруг промежуточного направителя нити.

*** Замасливатель нити (MO-6900S, 6900G)**

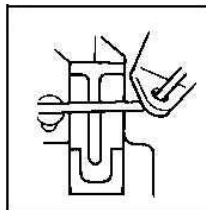


- 1) Откройте крышку откидной пластины и смажьте силиконовой смазкой участок **A**.
- 2) Извлеките заглушку **B**, и смажьте силиконовой смазкой этот участок.
- 3) В случае если машина будет приведена в действие сразу же после смазки замасливателя нити, необходимо смазать силиконовой смазкой масляный фетр.

*** Заправка нити в случае использования замасливателя нити**

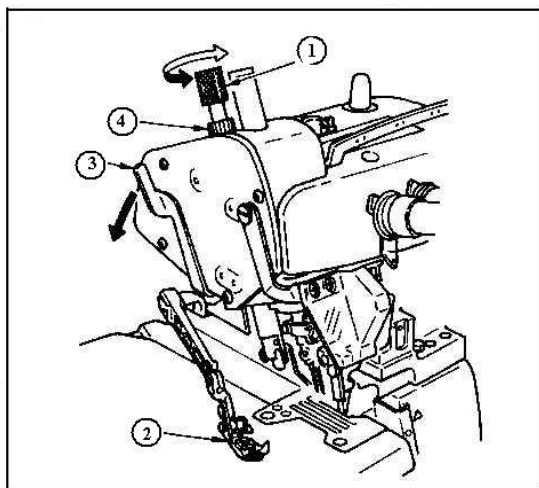


В случае использования замасливателя нити. Протяните нить под центром предохранительной пластины.



В случае если не используется замасливатель нити. Протяните нить над центром предохранительной пластины.

5. Регулировка силы прижима прижимной лапки/ отвод прижимной лапки



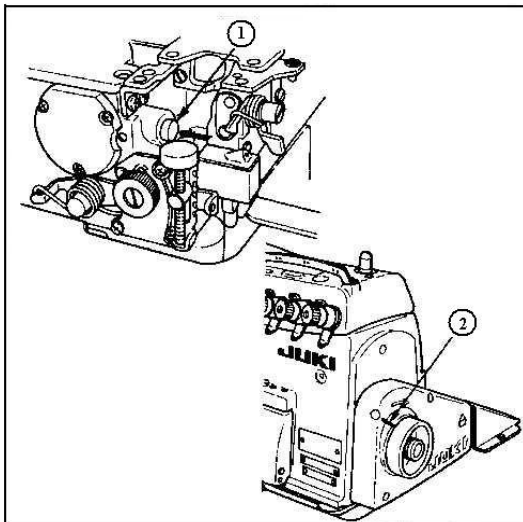
- 1) Для того чтобы выполнить регулировку силы прижима прижимной лапки, необходимо ослабить гайку **4**, и повернуть регулировочный винт прижимной лапки **1**. Для того чтобы увеличить силу прижима, необходимо повернуть регулировочный винт по часовой стрелке. Для того чтобы уменьшить силу прижима, необходимо повернуть регулировочный винт против часовой стрелки. После того как регулировка будет выполнена, надежно затяните гайку **4**.
- 2) Для того чтобы отвести прижимную лапку **2** в сторону, необходимо установить иглу в крайнем верхнем положении ее хода и нажать на рычаг держателя прижимной лапки **3**.

6. Регулировка длины стежка



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



- 1) Удерживая кнопку **1** в нажатом положении, медленно проворачивайте маховик в направлении по часовой стрелке до тех пор, пока кнопка не войдет в паз эксцентрика.
- 2) Когда вышеуказанное положение будет достигнуто, совместите необходимое значение длины стежка на маховике с маркером **2** на крышке ремня.
- 3) После установки необходимой длины стежка, отпустите кнопку **1**.

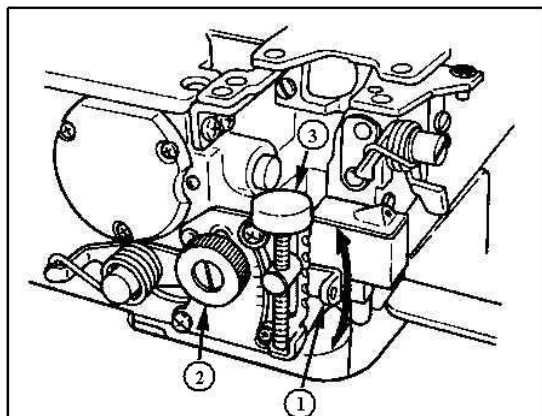
7. Регулировка дифференциальной подачи



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

[Для машин типа MO-6700S, 6900S]



- 1) Ослабьте гайку механизма дифференциальной подачи **2**. Для растягивания материала переместите рычаг **1** вверх, для сбороны материала переместите рычаг вниз.
- 2) В случае если необходимо будет переместить рычаг **1** только на незначительную величину, используйте регулировочный винт дифференциальной подачи **3**.
- 3) Если регулировочный рычаг дифференциальной подачи будет совмещен с калибровкой "S" растягивание материала будет выполнено со следующим

соотношением дифференциальной подачи 1:0.8 (для некоторых подклассов :1:0.6)

Если регулировочный рычаг дифференциальной подачи будет совмещен с калибровкой "0" соотношение дифференциальной подачи между главной зубчатой рейкой и дифференциальной зубчатой рейкой будет составлять 1:1.

- 3) Максимальное соотношение дифференциальной подачи для сбороны материала составляет 1:2. (Для некоторых подклассов :1:1.75). Калибровки, превышающие значение "0", используются как стандартные величины для регулировки дифференциальной подачи для сбороны материала.

(Соотношение дифференциальной подачи может быть установлено 1:4 (Для некоторых подклассов:1:3.8) в зависимости от регулировки внутреннего механизма машины.)

- 4) После того как регулировка будет выполнена, надежно затяните гайку **2**.

[Для машин типа МО-6900G]

- 1) Ослабьте гайку механизма дифференциальной подачи **2**. Для растягивания материала переместите рычаг **1** вверх, для сборения материала переместите рычаг вниз.
- 2) В случае если необходимо будет переместить рычаг **1** только на незначительную величину, используйте регулировочный винт дифференциальной подачи **3**.
- 3) Если регулировочный рычаг дифференциальной подачи будет совмещен с калибровкой “S” растягивание материала будет выполнено со следующим соотношением дифференциальной подачи 1:0.6. Если регулировочный рычаг дифференциальной подачи будет совмещен с калибровкой “0” соотношение дифференциальной подачи между главной зубчатой рейкой и дифференциальной зубчатой рейкой будет составлять 1:1. (Только для машины типа МО-6914G соотношение дифференциальной подачи будет составлять 1:0.7)
- 4) Максимальное соотношение дифференциальной подачи для сборения материала составляет 1:1.75. (Только для машины типа МО-6914G соотношение дифференциальной подачи будет составлять 1:2). (Соотношение дифференциальной подачи может быть установлено 1:3.8 в зависимости от регулировки внутреннего механизма машины.) Калибровки, превышающие значение “0”, используются как стандартные величины для регулировки дифференциальной подачи для сборения материала.
- 5) После того как регулировка будет выполнена, надежно затяните гайку **2**.

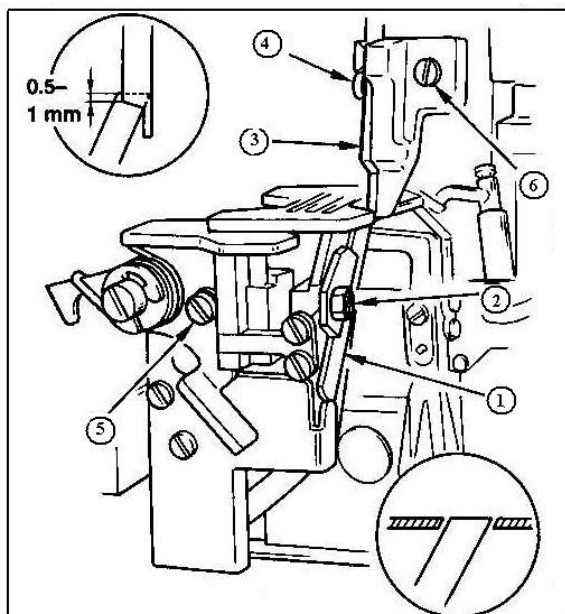
IV. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

1. Регулировка высоты ножей и ширины обметки



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



*** Регулировка высоты нижнего ножа**

Ослабьте установочный винт **2** и отрегулируйте высоту нижнего ножа **1** таким образом, чтобы его лезвие находилось на одном уровне с игольной пластиной.

*** Регулировка высоты верхнего ножа**

Ослабьте установочный винт **4** и выполните регулировку таким образом, чтобы верхний нож **3**, когда он находится в крайней нижней точке своего хода, заходил за режущую кромку нижнего ножа **1** с зазором 0.5 – 1 мм.

*** Регулировка ширины обметки**

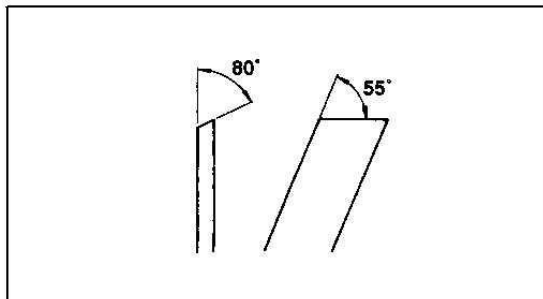
Ширина обметки может быть отрегулирована от 1.6 до 6.4 мм (для некоторых подклассов машин: от 4.8 до 10 мм) путем замены деталей или при использовании других подклассов машин. (Ширина обметки края будет немного превышать ширину обрезки края.)

Для того чтобы изменить ширину обметки, выполните следующие указания:

- 1) Ослабьте установочный винт **5**, переместите нижний нож **1** влево и зафиксируйте его.
- 2) Ослабьте установочный винт **6** и переместите верхний нож **3** на необходимую величину, после этого зафиксируйте его.
- 3) Установите нижний нож в крайней нижней точке его хода и ослабьте установочный винт **5**. Затяните винт **5**, когда нижний нож будет соприкасаться с верхним ножом.



1. Перед тем как привести в действие машину, убедитесь, что установочный винт **5** затянут.
2. После того как регулировка будет выполнена, выполните тестовую обрезку нити, для того чтобы проверить остроту ножей.



*** Заточка лезвия нижнего ножа**

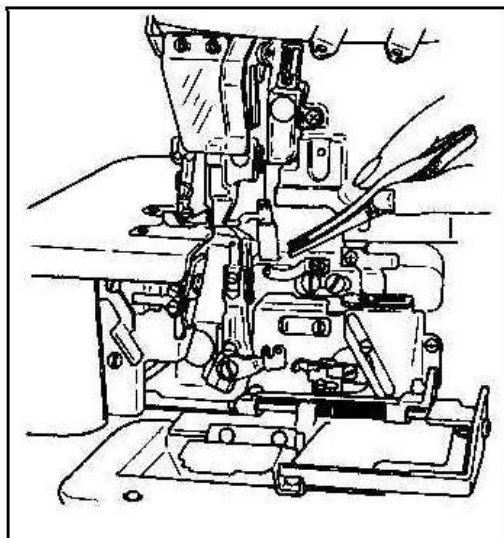
В случае если нижний нож затупится, заточите его, в соответствии с углами заточки, указанными на рисунке.

2. Чистка головки машины



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

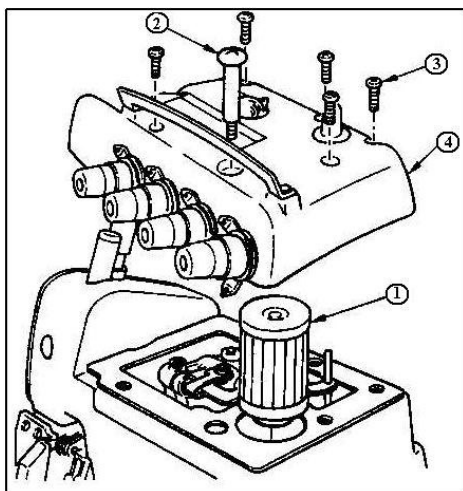


- 1) Производите чистку под крышкой петлителя, игловодителя и других компонентов раз или два раза в день. Если чистка не будет производиться, возможно, загрязнение прошиваемого материала маслом.



Не протирайте поверхность головки машины растворителем лака, так как это может ее повредить.

3. Проверка и замена картриджа фильтра



1. После длительного периода эксплуатации машины, картридж фильтра может быть засорен. Если не произвести чистку или замену картриджа фильтра, загрязненное масло может вытекать через фильтр **1**, что может стать причиной изнашивания машины или ее заклинивания.

* Необходимо проверять картридж фильтра **1** раз в пол года, и соответственно производить его чистку или замену.

2. Проверка и замена картриджа.
 - 1) В первую очередь извлеките винт **2**.
 - 2) Извлеките винты **3** и после этого извлеките фронтальную крышку **4**.



При подъеме крышки **4**, не смещайте ее в сторону, так как индикатор уровня масла и патронный фильтр могут быть повреждены.

- 3) Извлеките картридж **1** и проверьте его. Если картридж будет загрязнен, произведите чистку его компонентов, или замените его.
- 4) Установите картридж **1** в исходное положение, после этого установите фронтальную крышку. Не забудьте вставить и затянуть установочные винты.

4. Регулировки положения петлителя и предохранителя иглы



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

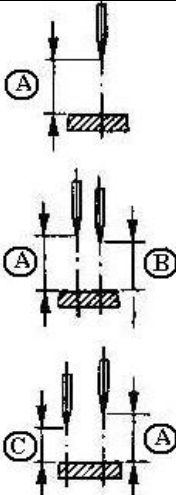
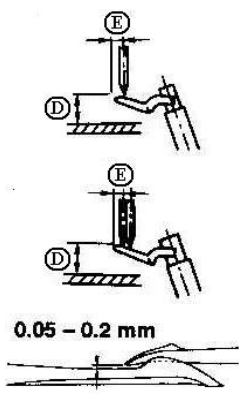
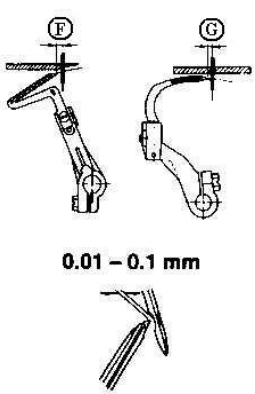
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:



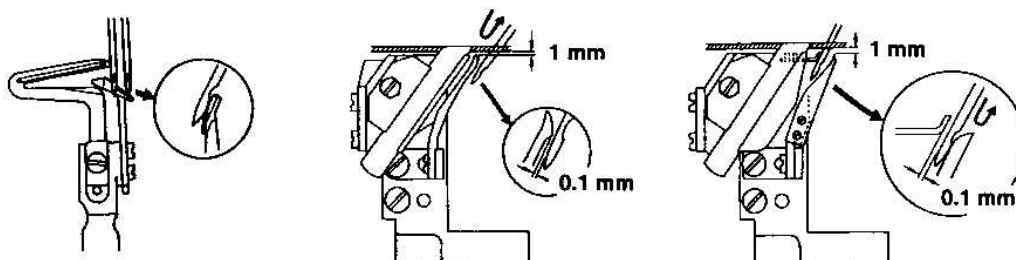
1. Чтобы избежать возможных поломок машины, регулировки машины или замену деталей машины должен выполнять квалифицированный специалист в данной сфере.
2. Чтобы избежать возможного травмирования в результате старта машины, убедитесь, что все винты затянуты, и компоненты не соприкасаются друг с другом.



В таблице указаны стандартные размеры для регулировки положения петлителя. Данные размеры указаны для руководства при регулировках положения петлителя и могут изменяться в соответствии с используемым типом материала и нити.

							
	A	B	C	D	E	F	G
MO-6 Δ04S-0 Δ Δ-300	10.5	-	-	11.0	4.0	3.8	-
MO-6 Δ04S-0 Δ Δ-40H	11.3	-	-	11.3	4.4	3.8	-
MO-6 Δ14S-B Δ Δ-307	10.5	9.1	-	10.3	4.4	3.8	-
MO-6 Δ14S-B Δ Δ-4 ΔH	11.3	9.9	-	10.5	4.8	4.0	-
MO-6 Δ16S-Δ Δ Δ-300	10.5	-	9.8	11.0	4.0	3.8	1.5 – 1.7
MO-6 Δ16S-Δ Δ Δ - 4 ΔH 50H	11.3	-	10.6	11.3	4.4	3.8	1.5 – 1.7
MO-6 Δ16S-F Δ Δ-60H	13.0	-	12.0	12.8	4.7	3.0	1.5 – 1.7
MO-6 Δ04G-0F6-700	14.4	-	-	13.7	5.1	3.5	-
MO-6 Δ14G-CH6-700	14.1	12.6	-	12.9	6.2	3.3	-
MO-6 Δ14G - FF6 FH6 - 700	14.4	-	13.1	13.4	5.1	3.5	1.7

/Регулировка компонентов предохранителя иглы/



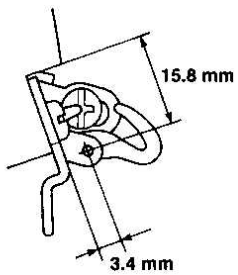
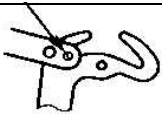
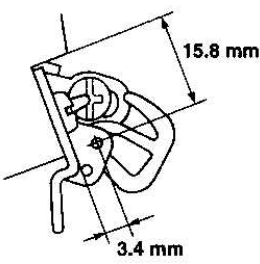
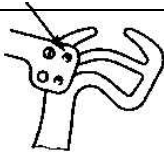
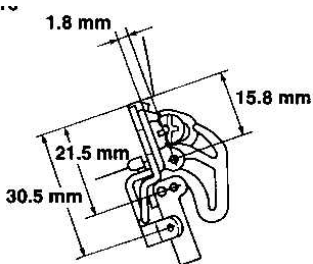
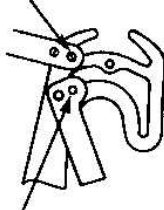
5. Регулировка нитеподатчика и нитеподатчика стачивающего петлителя (стандартные регулировки)



ВНИМАНИЕ:

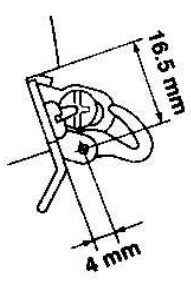
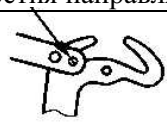
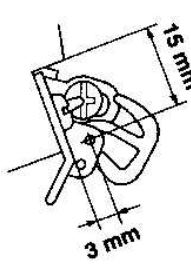
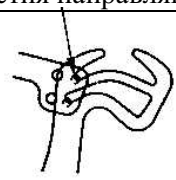
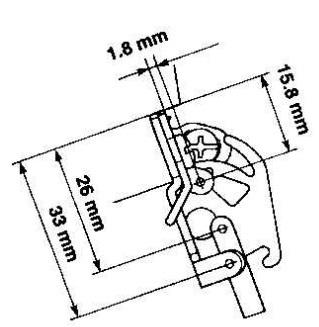
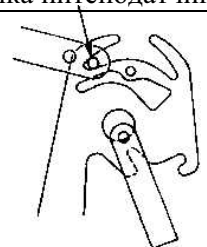
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

(1) Регулировка нитеподатчика и направляющей [Для машин типа MO-6700S, 6900S]

04  Крючок нитеподатчика должен перекрывать 1/3 часть отверстия направляющей. 	14  Крючок нитеподатчика должен перекрывать 1/3 часть отверстия направляющей. 	16  Крючок нитеподатчика должен перекрывать 1/3 часть отверстия направляющей.  Крючок нитеподатчика должен находиться по отношению к направляющей двух ниточного стежка так, чтобы отверстие направляющей не перекрывалось.
---	---	---

(Предупреждение) Нитеподатчик должен находиться в крайнем нижнем положении.

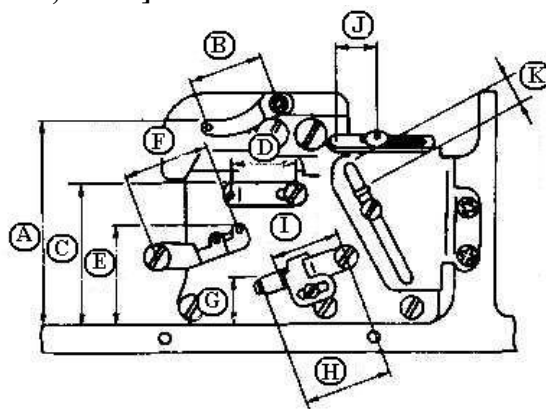
[Для машин типа МО-6900G]

04  Когда крючок нитеподатчика перекрывает отверстие направляющей, в этом положении должна быть видна только незначительная часть отверстия направляющей. 	14  Когда крючок нитеподатчика перекрывает отверстие направляющей, в этом положении должна быть видна только незначительная часть отверстия направляющей. 	16  Когда крючок нитеподатчика перекрывает отверстие направляющей, в этом положении должна быть видна 1/5 - 1/3 часть отверстия направляющей от крючка нитеподатчика. 
---	---	--

(Предупреждение) Нитеподатчик должен находиться в крайнем нижнем положении.

(2) Регулировка рычагов подтягивания и направителей нитей петлителей

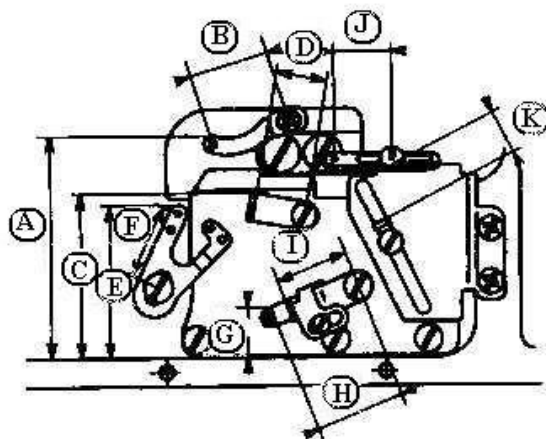
[Для машин типа МО-6700S, 6900S]



(Единица измерения: мм)

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
04	65	22	43.5	17.5	38	26.5	11	29	27	15	6.5
14	65	22	43.5	17.5	38	26.5	11	29	22	12	10
16	65	22	43.5	17.5	38	26.5	11	27.5	20	12	6.5

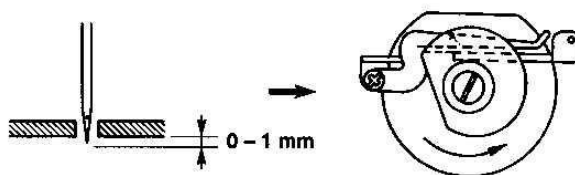
[Для машин типа МО-6900G]



(Единица измерения: мм)

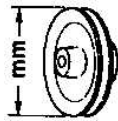
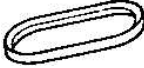
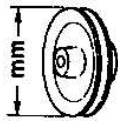
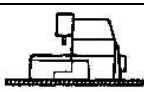
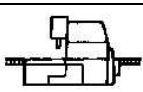
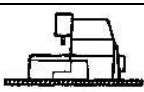
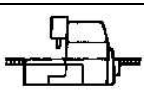
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
04	70	22	48	18	43	22	11	27	23	18	17
14	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
16	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑

(3) Регулировка положения нитеподатчика стачивающего петлителя



Убедитесь, что нитеподатчик ослабляет нить петлителя.

6. Шкивы двигателей и ремни

	Об./мин.	50 Гц			60 Гц		
			 мм (дюймы)			 мм (дюймы)	
							
МО-6700S	7000	130	965 (38)	864 (34)	110	914 (36)	813 (32)
	6500	120	965 (38)	813 (32)	100	914 (36)	813 (32)
	6000	110	914 (36)	813 (32)	95	889 (35)	762 (30)
	5500	100	914 (36)	813 (32)	85	889 (35)	762 (30)
	5000	90	889 (35)	762 (30)	80	864 (34)	762 (30)
	4500	80	889 (35)	762 (30)	70	864 (34)	762 (30)
МО-6900	8500	160	1016 (40)	914 (36)	135	965 (38)	864 (34)
	8000	150	1016 (40)	864 (34)	125	965 (38)	813 (32)
	7500	140	965 (38)	864 (34)	120	965 (38)	813 (32)
	7000	130	965 (38)	864 (34)	110	914 (36)	813 (32)
	6500	120	965 (38)	813 (32)	100	914 (36)	813 (32)
	6000	110	914 (36)	813 (32)	95	889 (35)	762 (30)
	5500	100	914 (36)	813 (32)	85	889 (35)	762 (30)
	5000	90	889 (35)	762 (30)	80	864 (34)	762 (30)
	4500	80	889 (35)	762 (30)	70	864 (34)	762 (30)
МО-6900G	6000	125	965 (38)	864 (34)	105	914 (36)	838 (33)
	5500	115	946 (37)	838 (33)	95	914 (36)	813 (32)
	5000	105	914 (36)	838 (33)	85	889 (35)	787 (31)
	4500	95	914 (36)	813 (32)	80	889 (35)	787 (31)
	6000	85	889 (35)	787 (31)	70	889 (35)	787 (31)

[Для машин типа **МО-6700S, 6900S**]

- 1) Используйте 1/2 фазный двигатель фрикционного типа (400 Вт). В случае если скорость шитья превышает 7,000 об./мин., используйте 3/4 фазный двигатель фрикционного типа (550 Вт).
- 2) Используйте V-образный ремень типа М.

[Для машин типа **МО-6900G**]

- 1) Используйте 1/2 фазный двигатель (400Вт) или с двигатель большей мощностью.

 **В случае использования любого двигателя с мощностью 400 Вт или меньше, вязкость масла увеличится, если машина будет эксплуатироваться при низкой температуре. В этом случае скорость машины уменьшиться, более того машина не сможет работать.**

- 2) Используйте V-образный ремень типа М.
- 3) В таблице, приведенной выше, указана скорость шитья, которая достигается при использовании шкивов различных диаметров и V-образных ремней.
- 4) Примите во внимание, что диаметр шкива был изменен на 56 мм, данный диаметр отличается от диаметра шкива для машин типа МО-6000S.

[illegible]