

MB-1800C

**INSTALLATION MANUAL
MANUEL D'INSTALLATION
MANUALE D'ISTRUZIONI**

**INSTALLATIONSANLEITUNG
MANUAL DE INSTALACION
安裝順序書**

CAUTION : This Installation Manual is intended for the MB-1800C. Read and fully understand the instructions given under "IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS" in the Instruction Manual for the MB-1800 before putting the machine into service when replacing MB-373N/BR10 or MB-377A/BR10 with it. In addition, to emphasize the installing procedure, some illustrations of the machine head and BR10 are simplified. Also, illustrations of the safety devices are partially omitted.

VORSICHT : Diese Installationsanleitung ist für das Modell MB-1800C bestimmt. Lesen Sie vor der Inbetriebnahme der Maschine die Anweisungen unter "WICHTIGE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN" in der Bedienungsanleitung des Modells MB-1800 durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen, wenn Sie den Maschinenkopf von MB-373N/BR10 oder MB-377A/BR10 durch den neuen ersetzen. Zur besseren Hervorhebung des Installationsverfahrens wurden einige Abbildungen des Maschinenkopfes und des Knopfzuführers BR10 vereinfacht. Außerdem wurden Abbildungen der Sicherheitsvorrichtungen teilweise weggelassen.

ATTENTION : Ce manuel est destiné à la MB-1800C. Le lire attentivement et s'assurer que l'on a bien compris les instructions données sous "CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES" dans le manuel d'utilisation de la MB-1800 avant la mise en service lorsqu'on remplace la tête de la machine MB-373N/BR10 ou MB-377A/BR10 par la MB-1800C. Pour rendre la procédure d'installation plus claire, certaines illustrations de la tête de la machine et du BR10 ont été simplifiées. Des illustrations des dispositifs de sécurité ont également été en partie omises.

PRECAUCION : Este Manual de Instalación es para el MB-1800C. Lea y asegúrese de entender cabalmente las instrucciones dadas en la sección "INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD IMPORTANTES" del Manual de Instrucciones para MB-1800 antes de poner la máquina en funcionamiento después de reemplazar MB-373N/BR10 o MB-377A/BR10 con MB-1800C. Además, para dar énfasis al procedimiento de instalación, se han simplificado algunas de las ilustraciones del cabezal de la máquina y BR10. Asimismo, se han omitido parcialmente las ilustraciones de los dispositivos de seguridad.

ATTENZIONE : Questo Manuale d'Istruzioni è destinato alla MB-1800C. Leggere e comprendere pienamente le istruzioni mostrate al par. "ISTRUZIONI IMPORTANTI PER LA SICUREZZA" nel Manuale d'Istruzioni per la MB-1800 prima di usare la macchina quando si sostituisce la MB-373N/BR10 o la MB-377A/BR10 con essa. Inoltre, per mettere in evidenza la procedura di installazione, alcune illustrazioni della testa della macchina e del BR10 sono semplificate. Per di più, le illustrazioni dei dispositivi di sicurezza sono parzialmente omesse.

注意 : 本安裝順序書是有關MB-1800C的順序說明書。把本產品改裝到MB-373N/BR10或MB-377A/BR10上使用時，先閱讀MB-1800的使用說明書中「有關安全的着意事項」，充分理解了內容之後再進行使用。另外，為了加強安裝順序的說明，機頭和BR10的插圖被簡略。因此，安全裝置的插圖也有部分被省略。

ENGLISH

CONTENTS

1. Parts to be removed	1
2. Processing procedure of the table	2
3. Replacing procedure of the parts of BR10 (automatic button feeder)	3
4. Installing procedure of the parts to be added to BR10 (automatic button feeder)	4
5. Installing procedure of MB-1800C machine head	4
6. Wiring procedure	6

PREFACE

This Installation Manual describes the procedure of replacing the machine head of MB-373N/BR10 or MB-377A/BR10 with the MB-1800C. Be sure to read this Installation Manual together with the Instruction Manual for the MB-1800.

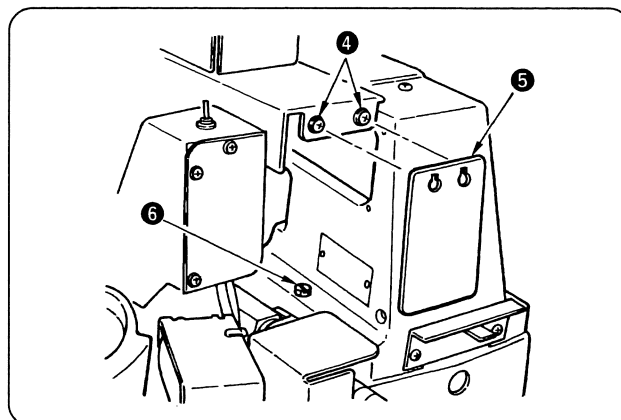
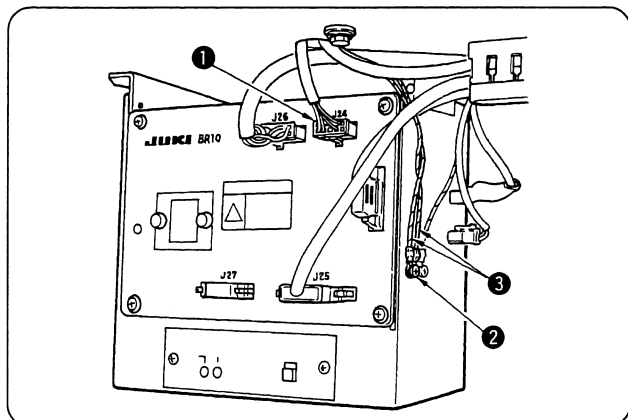


CAUTION :

To prevent possible accidents caused by unfamiliarity with the operation of the machine, the maintenance personnel who have a full knowledge of the machine should perform the work within the range covered by the instructions given in this Installation Manual.

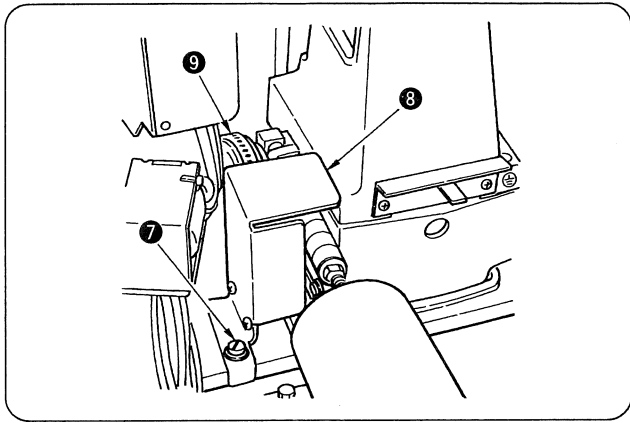
To prevent possible accidents caused by abrupt start of the machine or electric shock, be sure to turn OFF the power before starting the work.

1. Parts to be removed

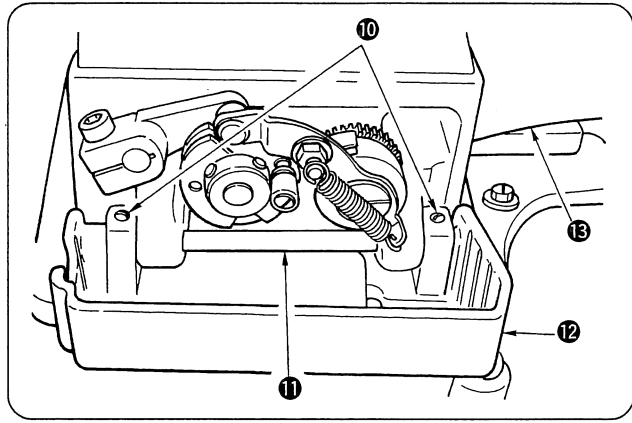


1) Remove J24 connector ① of the control box of BR10, remove screw ② and remove ground wires ③ of the machine head and the wiper. Then draw out the ground wires on the machine table.

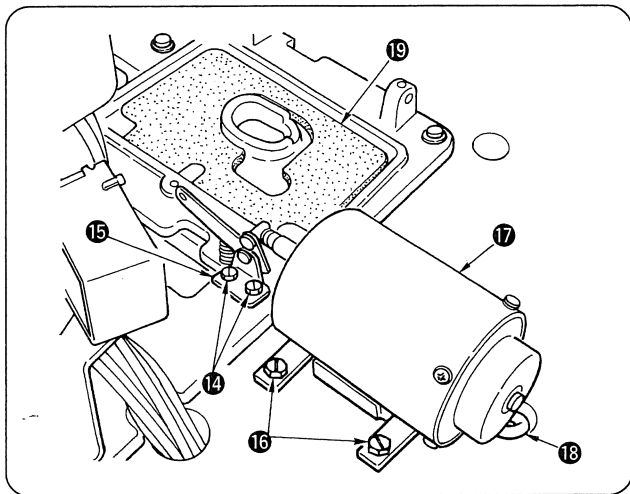
2) Loosen screw ④, remove rear cover ⑤, and remove arm bed set screw ⑥.



3) Remove screw 7, remove pulley cover plate 8 and remove belt 9.



4) Loosen screw 10 and remove side cover hinge shaft 11 and side cover, left 12. Then lower machine head 13 (MB-373/-377).

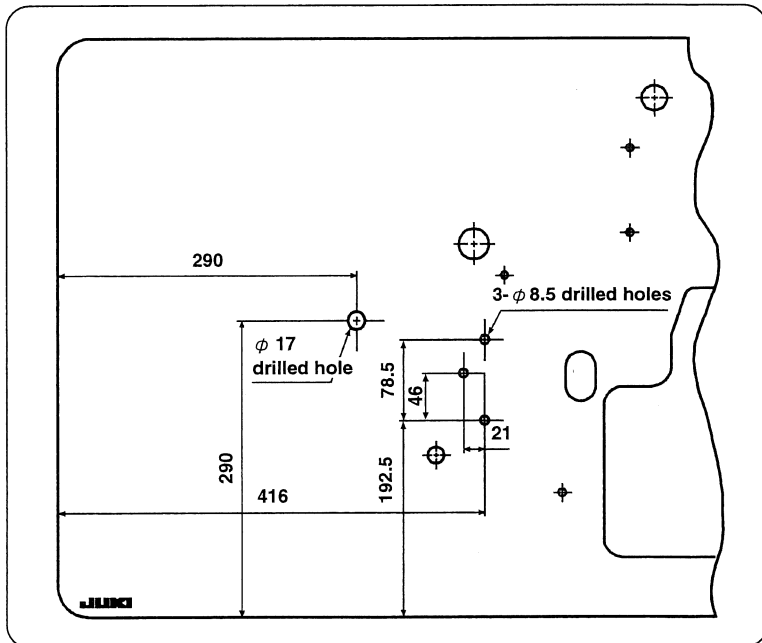


5) Remove screw 14 and remove stop motion trip lever bracket 15.

6) Remove screw 16 and remove stop motion magnet asm. 17 and cord 18.

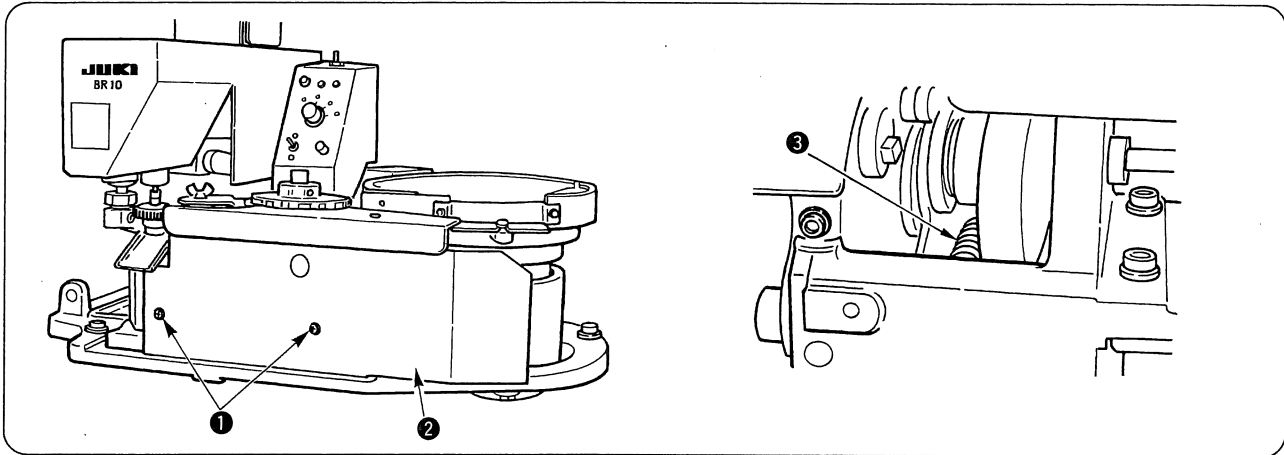
7) Remove oil supply felt 19.

2. Processing procedure of the table

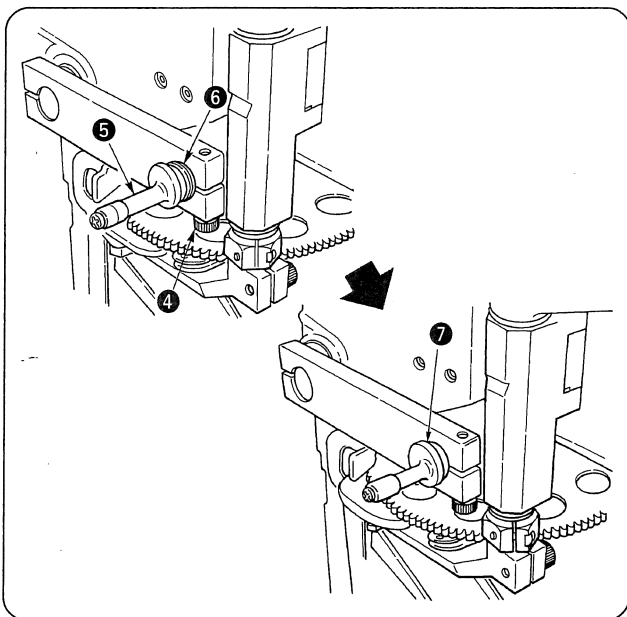


Make $\phi 8.5$ drilled holes x 3 and a $\phi 17$ drilled hole as shown in the drawing of the table.

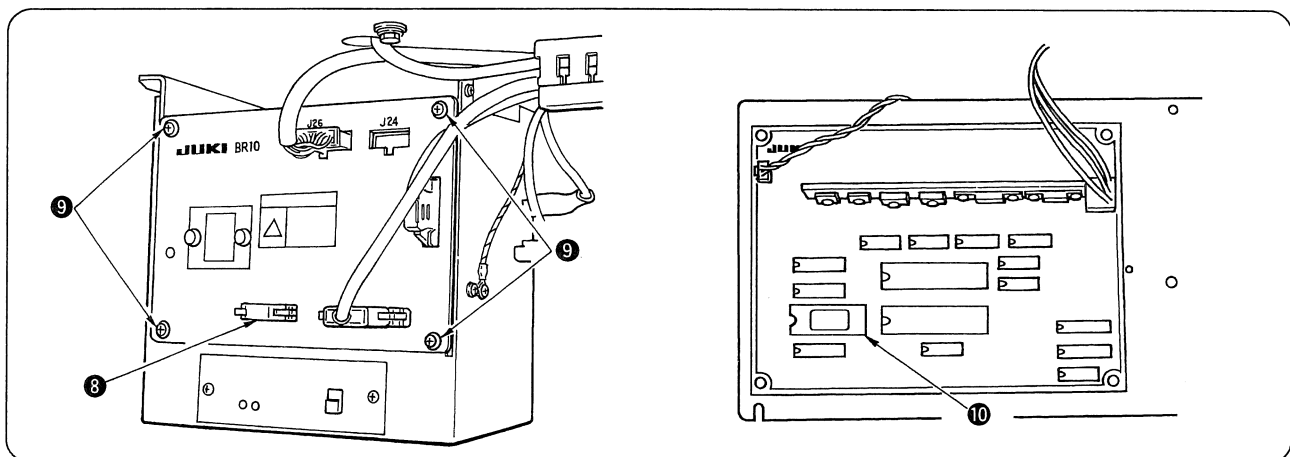
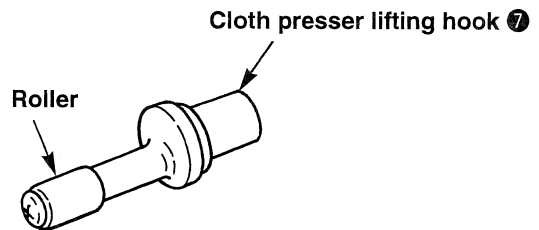
3. Replacing procedure of the parts of BR10 (automatic button feeder)



- 1) Remove screw ① and remove front cover B ②. Replace double cam return spring A ③ with the spring supplied with the sewing machine.



- 2) Attach the roller supplied with the sewing machine to the cloth presser lifting hook ⑦ supplied with the sewing machine using the screw supplied with the sewing machine.
- 3) Loosen screw ④ and remove cloth presser lifting hook ⑤ and washer ⑥. Then replace the hook with the cloth presser lifting hook supplied with the sewing machine. At this time, washer ⑥ is not necessary.

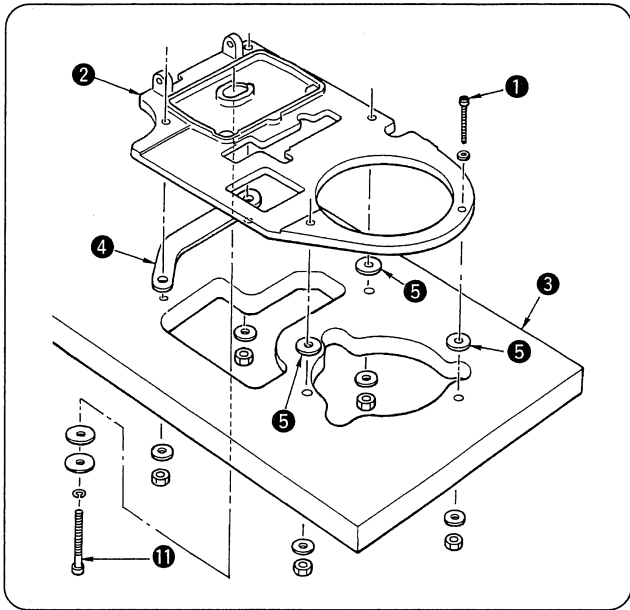


- 4) Replace J27 connector ⑧ with the connector supplied with the sewing machine.
- 5) Remove screw ⑨ and open the cover of the control box. Then replace ROM ⑩ of the circuit board attached to the cover with the ROM supplied with the sewing machine.



Be careful that the installing direction of ROM is not mistaken.

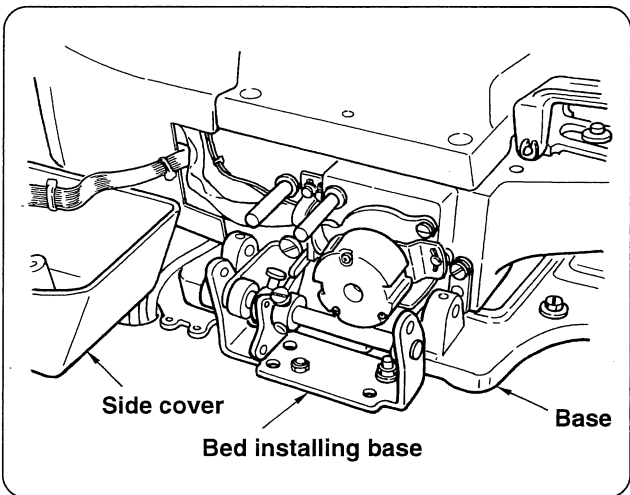
4. Installing procedure of the parts to be added to BR10 (automatic button feeder)



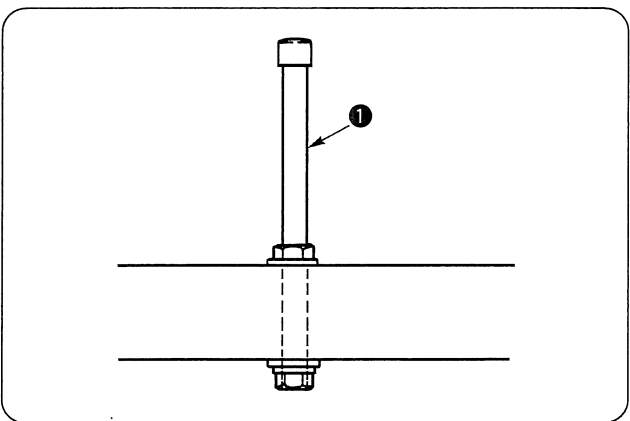
- 1) Loosen five screws **1**, and place base spacer **4** and three base spacer B **5** between base **2** and table **3**.

At this time, press base **2** against the rear side of the table to fix it.

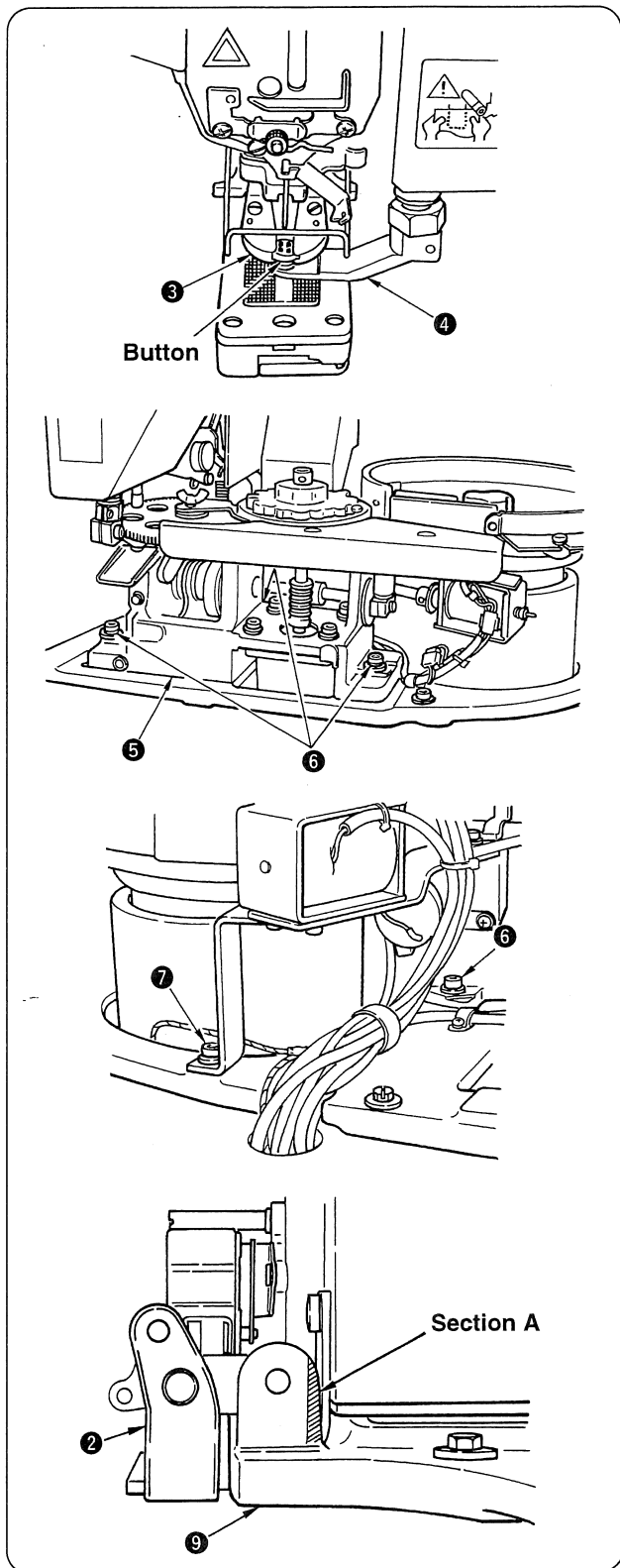
5. Installing procedure of MB-1800C machine head



- 1) Enter the feed origin positioning hinge screw before installing the machine head.
(See P.18 of the Instruction Manual for the MB-1800.)
- 2) Remove the side cover.
- 3) Install the machine head while adjusting it to the holes ($\phi 8.5$ drill holes x 3) processed on the table.
(See P.3 of the Instruction Manual for the MB-1800.)



- 4) Attach head support rod **1** to the hole ($\phi 17$ drilled hole) processed on the table.
Tighten head support rod **1** up to the position where the bottom end face of it is adjusted to the bottom face of the nut.



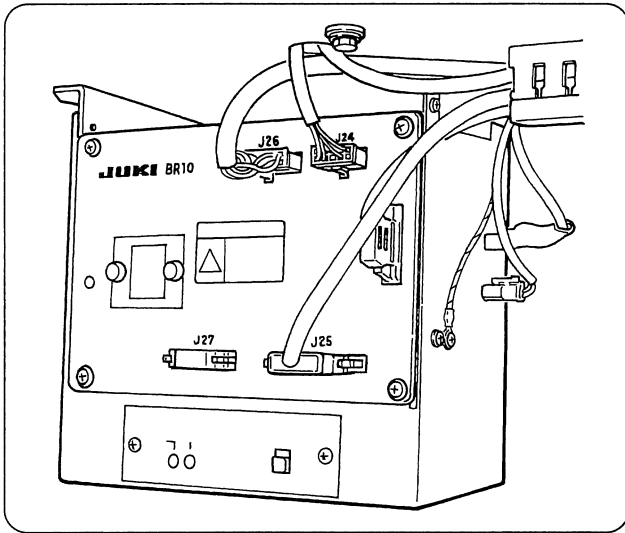
- 5) When fixing bed installing base ②, make sure of the centering of button clamp ③ and button carrier ④.
- 6) When the centering cannot be performed, adjust main body frame ⑤.
- 7) Centering of the button clamp and the button carrier
 - ① Return button carrier ④ to the origin position and tilt the sewing machine.
 - ② Loosen main body frame stopper bolts ⑥ and ⑦.
 - ③ Raise the sewing machine, turn the turning arm knob and stop it at the position where button carrier ④ on which a button is set comes out to the most.
 - ④ Move the main body frame and adjust so that the position of the button which is set on button carrier ④ and the button clamps is fit to each other.
 - ⑤ When the position is obtained, return button carrier ④ to its origin and tilt again the sewing machine. Then tighten bolts ⑥ and ⑦.
 - ⑥ Raise the sewing machine, turn the turning arm knob by hand and make sure again that the position has been adjusted.



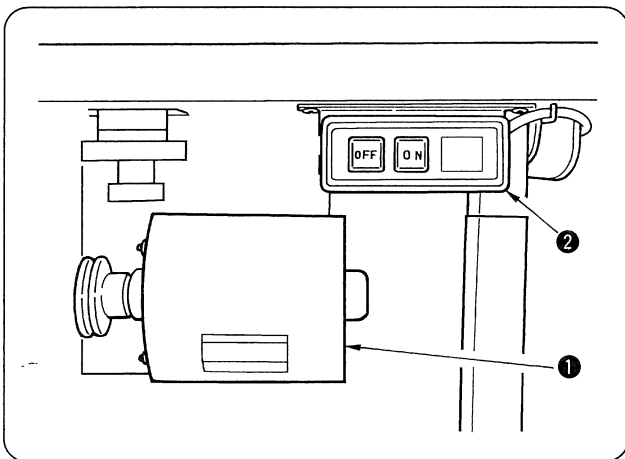
When section A of base ⑨ comes in contact with the bed hinge and the centering cannot be performed, cut the section A.

- 8) When fixing the machine head at the time of transportation or the like, attach fixing bolt ⑪ (see the illustration on page 4.) supplied with the sewing machine to the machine head.

6. Wiring procedure



- 1) Connect the connector coming from the control box of the machine head to J24 connector of the control box of BR10 (automatic button feeder).



- 2) Remove the power cord only of motor ① from power switch ② and tighten the power cord of BR10 together with the power cord of MB-1800C machine head to the power switch.
(When the power cord of BR10 has been removed, match the color to that of the power cord of MB-1800C and tighten them together.)



1. When using the machine with single phase 100V, change over the connector located on the circuit board of the control box of the machine head.
(See P.4 to 5 of the Instruction Manual for the MB-1800.)
2. Voltage used for MB-1800C is 100V to 120V or 200V to 240V.
Adjust the voltage setting of BR10 to that of MB-1800C.
The voltage other than that used for MB-1800C cannot be used.

INHALT

1. Zu entfernende Teile	1
2. Bearbeitungsverfahren des Tisches	2
3. Auswechselverfahren der Teile des BR10 (automatischer Knopfzuführer)	3
4. Installationsverfahren der am BR10 (automatischer Knopfzuführer) anzubringenden Teile	4
5. Installationsverfahren des Maschinenkopfes MB-1800C	4
6. Kabelanschlüsse	6

VORWORT

Diese Installationsanleitung beschreibt das Verfahren zum Auswechseln des Maschinenkopfes MB-373N/BR10 oder MB-377A/BR10 gegen den Maschinenkopf MB-1800C. Bitte lesen Sie außer dieser Installationsanleitung auch die Bedienungsanleitung des Modells MB-1800 durch.

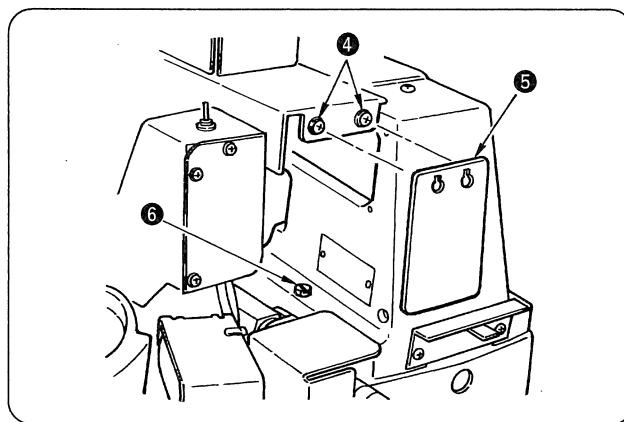
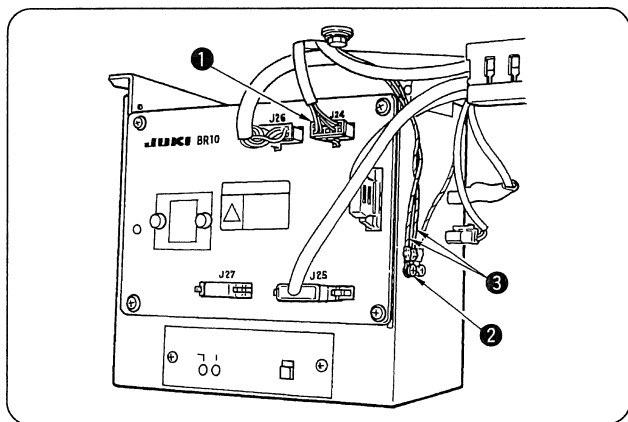
VORSICHT :



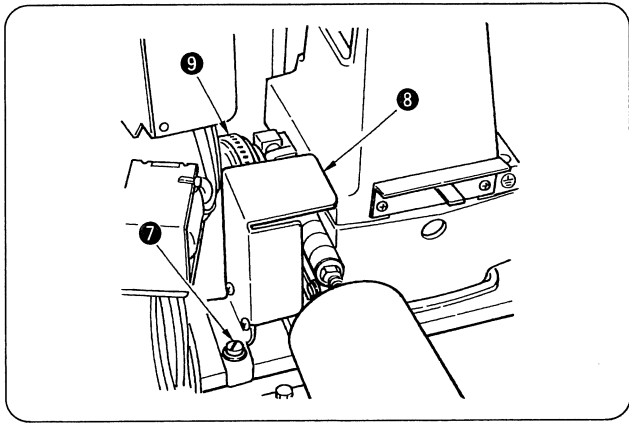
Um mögliche Unfälle zu verhüten, die durch Unvertrautheit mit der Bedienung der Maschine verursacht werden, sollten nur Wartungstechniker, die gründliche Kenntnisse über die Maschine besitzen, die Arbeit innerhalb des Rahmens der in dieser Installationsanleitung enthaltenen Anweisungen durchführen.

Um durch plötzliches Anlaufen der Maschine oder durch elektrischen Schlag verursachte mögliche Unfälle zu verhüten, schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus.

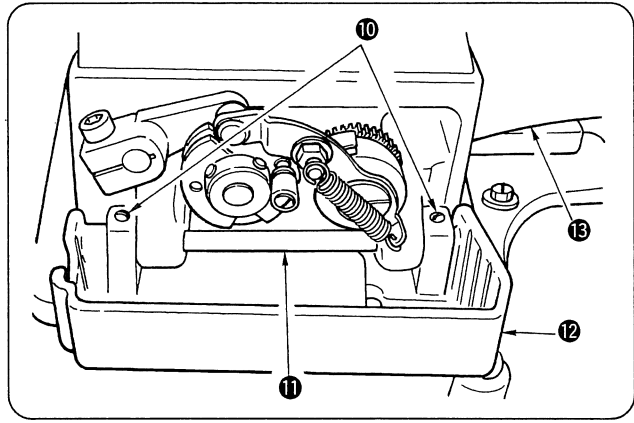
1. Zu entfernende Teile



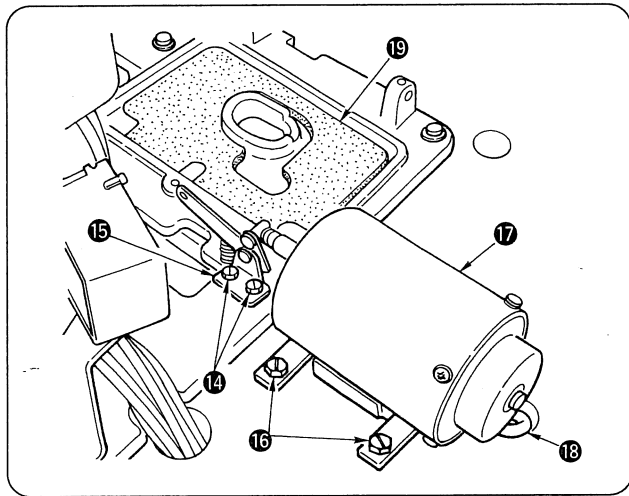
- 1) Den Steckverbinder J24 ❶ vom Schaltkasten des BR10 trennen, die Schraube ❷ herausdrehen, und die Erdleiter ❸ von Maschinenkopf und Wischer entfernen. Dann die Erdleiter am Maschinentisch herausziehen.
- 2) Die Schraube ❹ lösen, die Rückabdeckung ❺ abnehmen, und die Armbett-Halteschraube ❻ entfernen.



3) Die Schraube **7** herausdrehen, das Riemenscheibendeckblech **8** entfernen, und den Treibriemen **9** abnehmen.

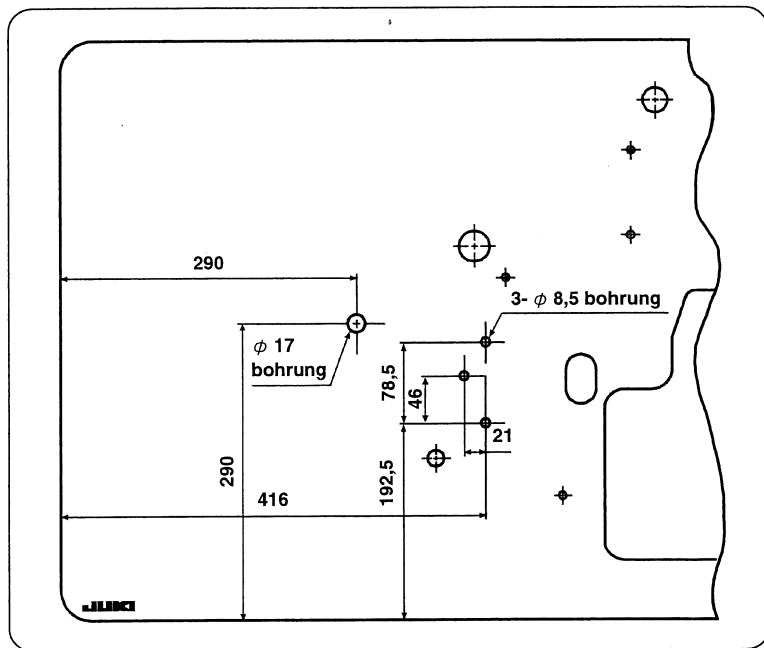


4) Die Schraube **10** lösen, dann die Seitenabdeckungs-Gelenkwelle **11** und die linke Seitenabdeckung **12** entfernen. Dann den Maschinenkopf **13** (MB-373/-377) herunterlassen.



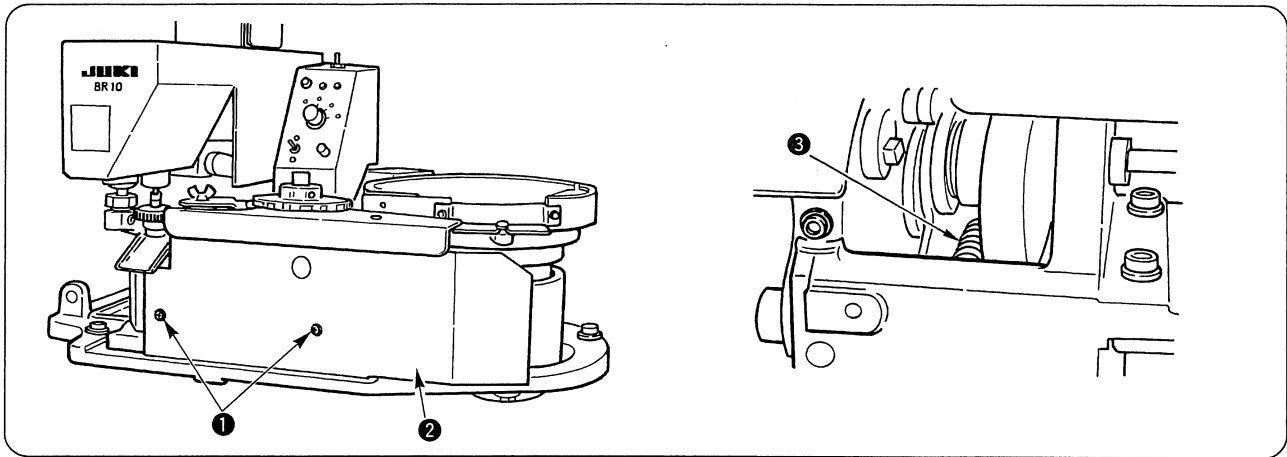
5) Die Schraube **14** herausdrehen, und den Abstellhebelhalter **15** entfernen.
 6) Die Schraube **16** herausdrehen, dann die Abstellmagneteinheit **17** und das Kabel **18** entfernen.
 7) Den Ölfiltz **19** entfernen.

2. Bearbeitungsverfahren des Tisches

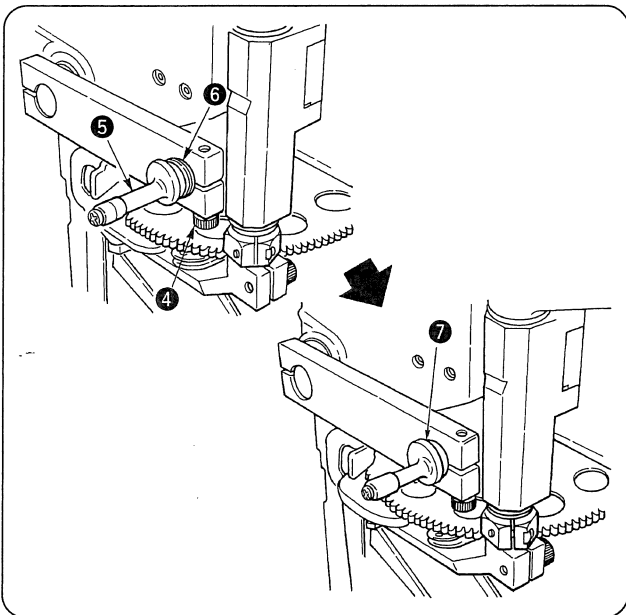


Drei Löcher von $\phi 8,5$ und ein Loch von $\phi 17$ gemäß der Zeichnung in die Tischplatte bohren.

3. Auswechselfverfahren der Teile des BR10 (automatischer Knopfzuführer)

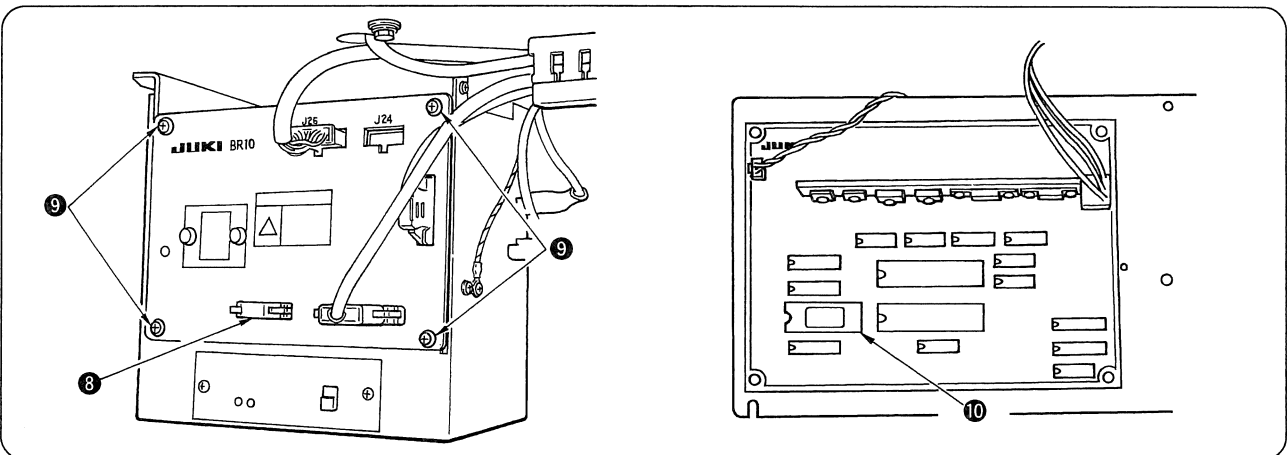
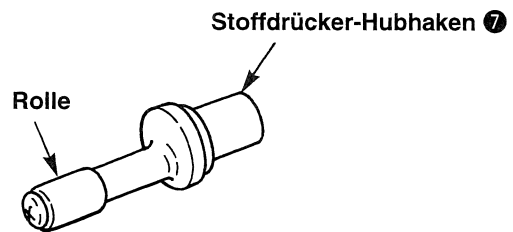


1) Die Schraube ① herausdrehen, und die Frontabdeckung B ② abnehmen. Die Doppelnocken-Rückholfeder A ③ durch die mit der Nähmaschine gelieferte Feder ersetzen.



2) Die Rolle mit der Schraube am Stoffdrücker-Hubhaken ⑦ (alle im Lieferumfang der Nähmaschine enthalten) befestigen.

3) Die Schraube ④ lösen, dann Stoffdrücker-Hubhaken ⑤ und Scheibe ⑥ entfernen. Dann den Haken durch den mit der Nähmaschine gelieferten Stoffdrücker-Hubhaken ersetzen. Die Scheibe ⑥ wird dabei nicht benötigt.



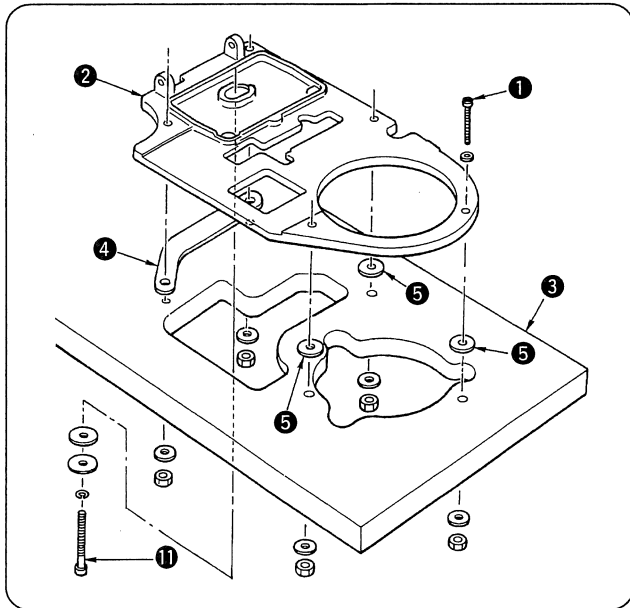
4) Den Steckverbinder J27 ⑧ durch den mit der Nähmaschine gelieferten Steckverbinder ersetzen.

5) Die Schraube ⑨ herausdrehen, und die Abdeckung des Schaltkastens öffnen. Dann das ROM ⑩ der an der Abdeckung angebrachten Platine durch das mit der Nähmaschine gelieferte ROM ersetzen.



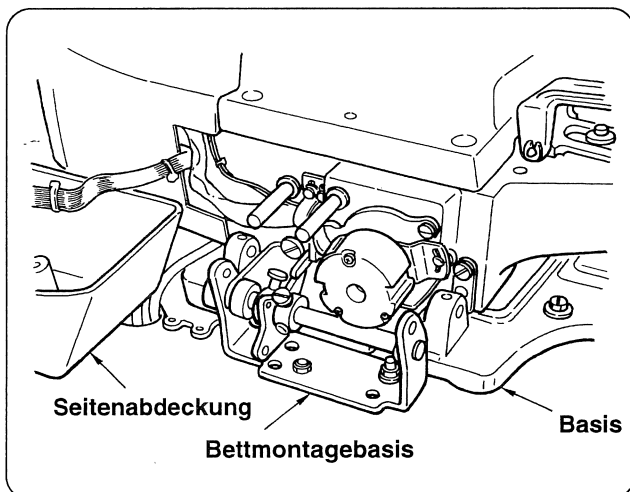
Vorsicht Achten Sie auf die korrekte Einbaurichtung des ROM.

4. Installationsverfahren der am BR10 (automatischer Knopfzuführer) anzubringenden Teile

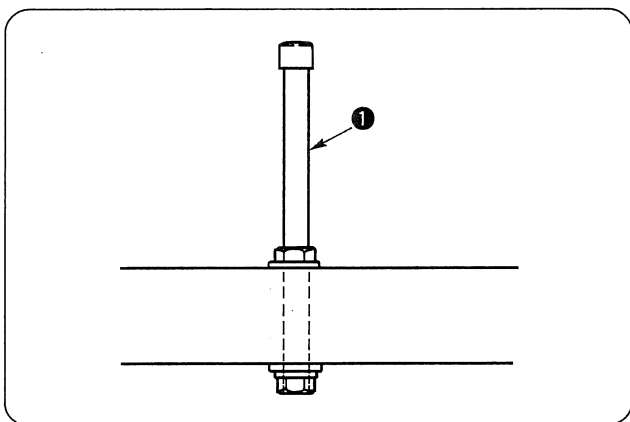


- 1) Die fünf Schrauben ❶ lösen, dann die Basisabstandshalter ❷ und die drei Basisabstandshalter B ❸ zwischen Basis ❹ und Tisch ❺ einfügen. Dabei die Basis ❹ zur Befestigung gegen die Rückseite der Tischplatte pressen.

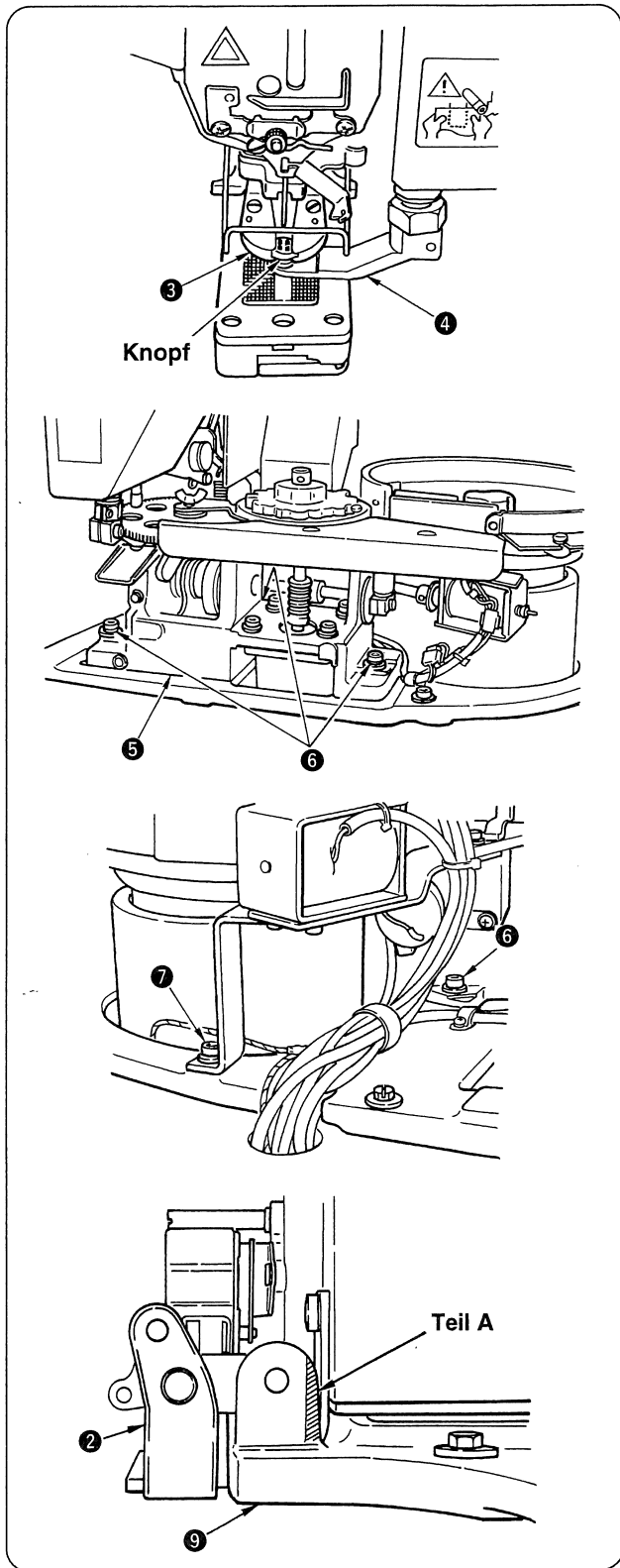
5. Installationsverfahren des Maschinenkopfes MB-1800C



- 1) Die Nullpunkt-Positionierstiftschraube des Transportmechanismus vor der Installation des Maschinenkopfes einführen. (Siehe S.18 der Bedienungsanleitung für MB-1800.)
- 2) Die Seitenabdeckung entfernen.
- 3) Den Maschinenkopf zum Installieren auf die in die Tischplatte gebohrten Löcher (drei $\phi 8,5$ Bohrungen) ausrichten. (Siehe S.3 der Bedienungsanleitung für MB-1800.)



- 4) Die Kopfstütze ❶ in dem in die Tischplatte gebohrten Loch ($\phi 17$ Bohrung) befestigen. Die Kopfstütze ❶ so weit anziehen, bis ihre Unterkante mit der Unterseite der Mutter fluchtet.

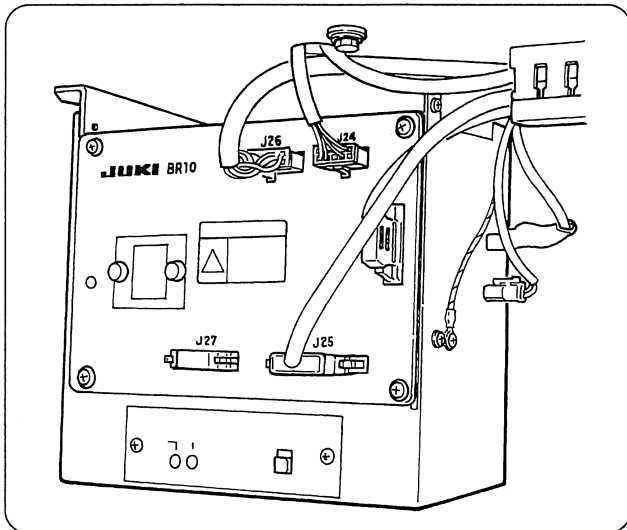


- 5) Bei der Befestigung der Bettmontagebasis ② auf korrekte Zentrierung der Knopfklammer ③ und des Knopfträgers ④ achten.
- 6) Wenn die Zentrierung nicht durchgeführt werden kann, den Maschinenrahmen ⑤ einstellen.
- 7) Zentrierung von Knopfklammer und Knopfträger
 - ① Den Knopfträger ④ auf den Nullpunkt zurückstellen und die Nähmaschine kippen.
 - ② Die Anschlagschrauben ⑥ und ⑦ des Maschinenrahmens lösen.
 - ③ Die Nähmaschine anheben, und den Dreharmknopf so weit drehen, bis der mit einem Knopf versehene Knopfträger ④ am weitesten herausragt.
 - ④ Den Maschinenrahmen verschieben und so einstellen, dass die Position des mit einem Knopf versehenen Knopfträgers ④ mit der Position der Knopfklammer übereinstimmt.
 - ⑤ Wenn die korrekte Position erzielt ist, den Knopfträger ④ auf seine Ausgangsstellung zurückstellen, und die Nähmaschine erneut kippen. Dann die Schrauben ⑥ und ⑦ anziehen.
 - ⑥ Die Nähmaschine anheben, den Dreharmknopf von Hand drehen, und erneut sicherstellen, dass die Position korrekt eingestellt ist.

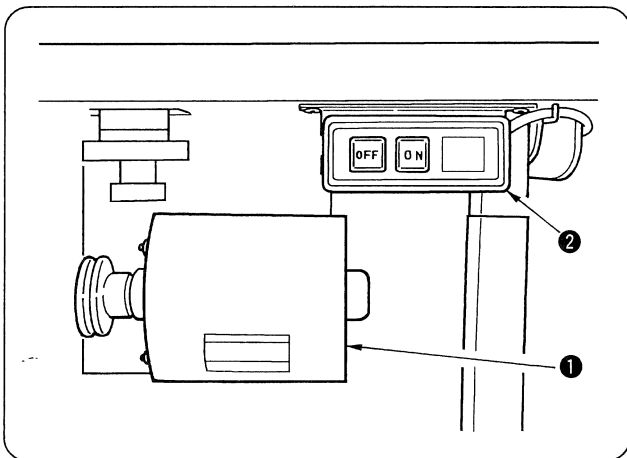
Vor s i c h t
 Wenn Teil A der Basis ⑨ mit dem Bettscharnier in Berührung kommt und die Zentrierung nicht durchgeführt werden kann, den Teil A abschneiden.

- 8) Wenn der Maschinenkopf zum Transportieren oder dergleichen fixiert werden soll, ist die mit der Nähmaschine gelieferte Befestigungsschraube ① (siehe die Abbildung auf Seite 4.) am Maschinenkopf anzubringen.

6. Kabelanschlüsse



- 1) Den vom Schaltkasten des Maschinenkopfes kommenden Steckverbinder an den Steckverbinder J24 des Schaltkastens des BR10 (automatischer Knopfzuführer) anschließen.



- 2) Das Netzkabel nur des Motors ❶ vom Netzschalter ❷ abklemmen, und das Netzkabel des BR10 zusammen mit dem Netzkabel des Maschinenkopfes MB-1800C an den Netzschalter anklennen.
(Wenn das Netzkabel des BR10 abgeklemmt worden ist, die Farbe an die des Netzkabels des MB-1800C anpassen und die Kabel zusammen anklennen.)

1. Soll die Maschine mit 100-V-Einphasenstrom betrieben werden, muss die Klemme an der Schaltkastenplatine des Maschinenkopfes gewechselt werden.

(Siehe S.4 bis 5 der Bedienungsanleitung für MB-1800.)



2. Das Modell MB-1800C kann mit einer Spannung von 100 V bis 120 V oder 200 V bis 240 V betrieben werden.

Die Spannungseinstellung des BR10 muss an die des MB-1800C angepasst werden.

Es kann keine von der Spannung des MB-1800C abweichende Spannung verwendet werden.

FRANÇAIS

SOMMAIRE

1. Pièces à retirer	1
2. Procédure de préparation de la table	2
3. Procédure de remplacement des pièces de la BR10 (alimentateur automatique de boutons)	3
4. Procédure d'installation des pièces à ajouter au BR10 (alimentateur automatique de boutons)	4
5. Procédure d'installation de la tête de machine MB-1800C	4
6. Procédure de câblage	6

AVANT-PROPOS

Ce manuel décrit la procédure de remplacement de la tête de la machine MB-373N/BR10 ou MB-377A/BR10 par la MB-1800C. Le lire avec le manuel d'utilisation de la MB-1800.

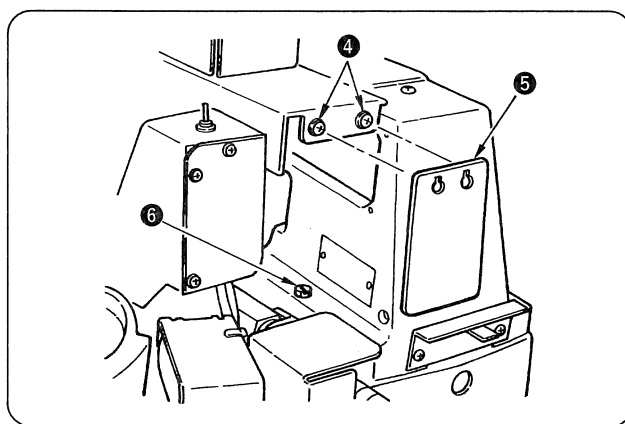
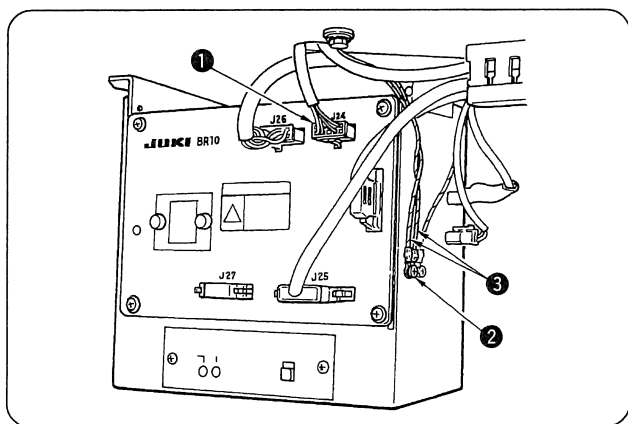


ATTENTION :

Pour ne pas risquer un accident provoqué par une méconnaissance du fonctionnement de la machine, le personnel d'entretien doit parfaitement connaître la machine et effectuer le travail dans la limite des instructions données dans le manuel d'installation.

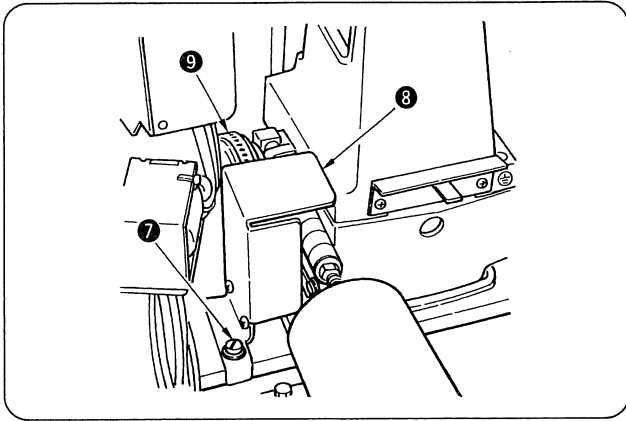
Pour ne pas risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine ou par un choc électrique, toujours mettre la machine hors tension avant de commencer le travail.

1. Pièces à retirer

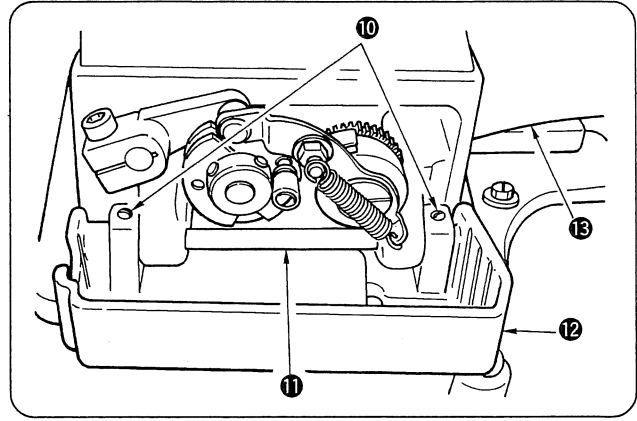


1) Retirer le connecteur J24 ① de la boîte de commande du BR10. Oter la vis ② et retirer les fils de terre ③ de la tête de la machine et du tire-fil. Sortir ensuite les fils de terre sur la table de la machine.

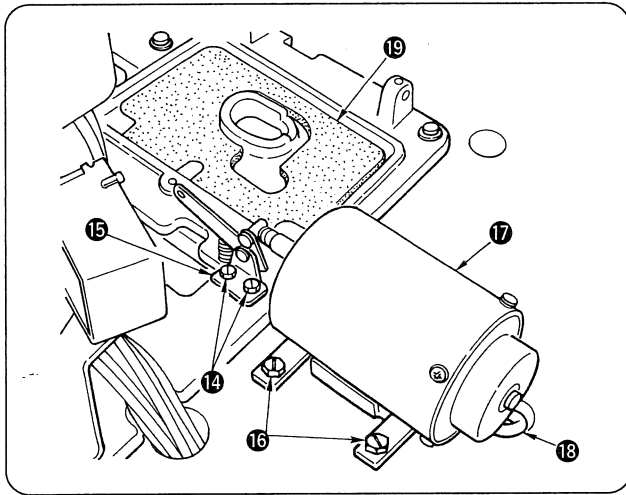
2) Desserrer la vis ④, retirer le couvercle arrière ⑤ et ôter la vis de fixation du bâti du bras ⑥.



3) Oter la vis 7, retirer la plaque du couvercle de la poulie 8 et retirer la courroie 9.

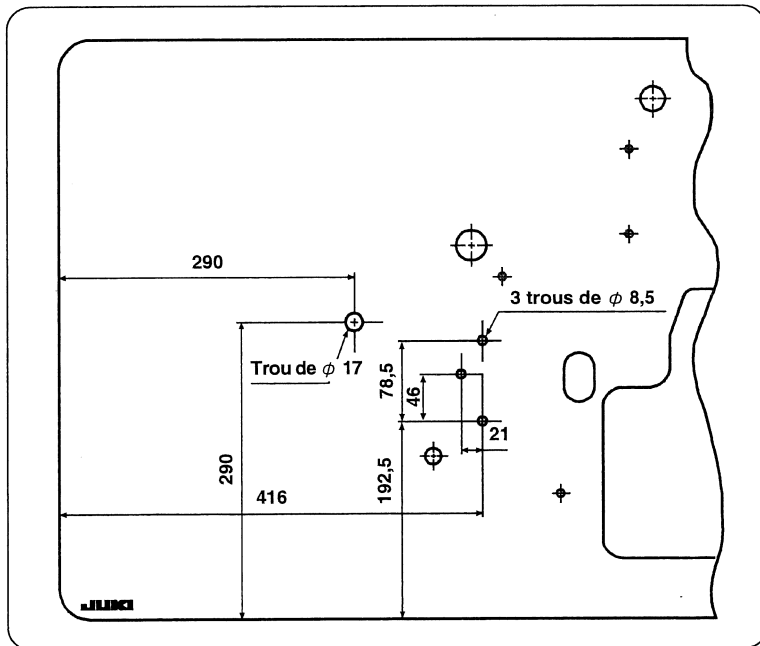


4) Desserrer la vis 10 et retirer l'axe de charnière du couvercle latéral 11 et le couvercle latéral gauche 12. Abaisser ensuite la tête de la machine 13 (MB-373/-377).



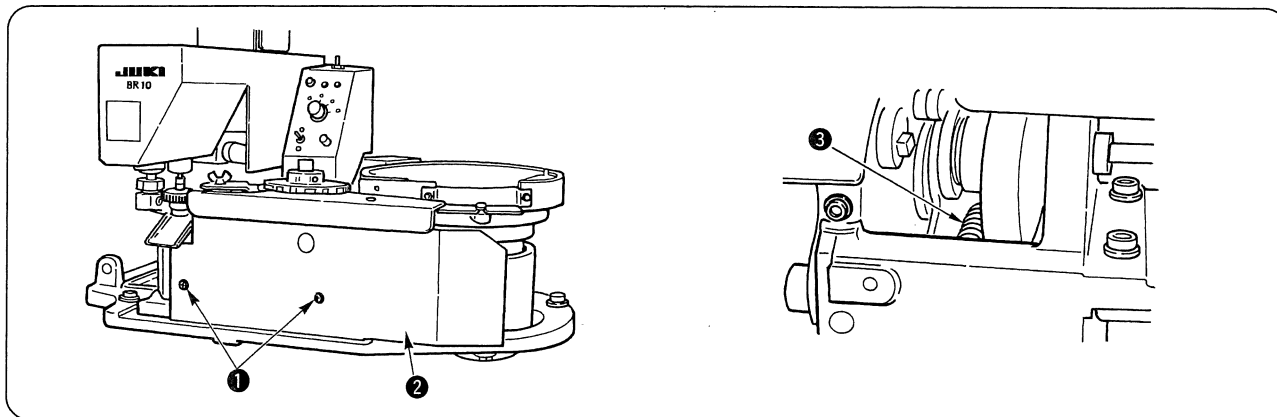
5) Oter la vis 14 et retirer le support du levier de déclenchement de mouvement d'arrêt 15.
6) Oter la vis 16 et retirer l'ensemble d'aimant de mouvement d'arrêt 17 et le cordon 18.
7) Retirer le feutre à huile 19.

2. Procédure de préparation de la table

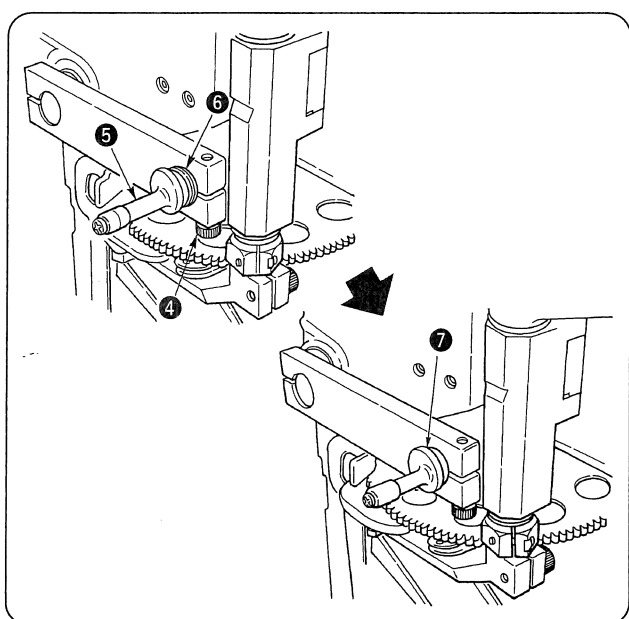


Percer 3 trous de ϕ 8,5 et 1 trou de ϕ 17 aux endroits indiqués sur le plan de la table.

3. Procédure de remplacement des pièces de la BR10 (alimentateur automatique de boutons)

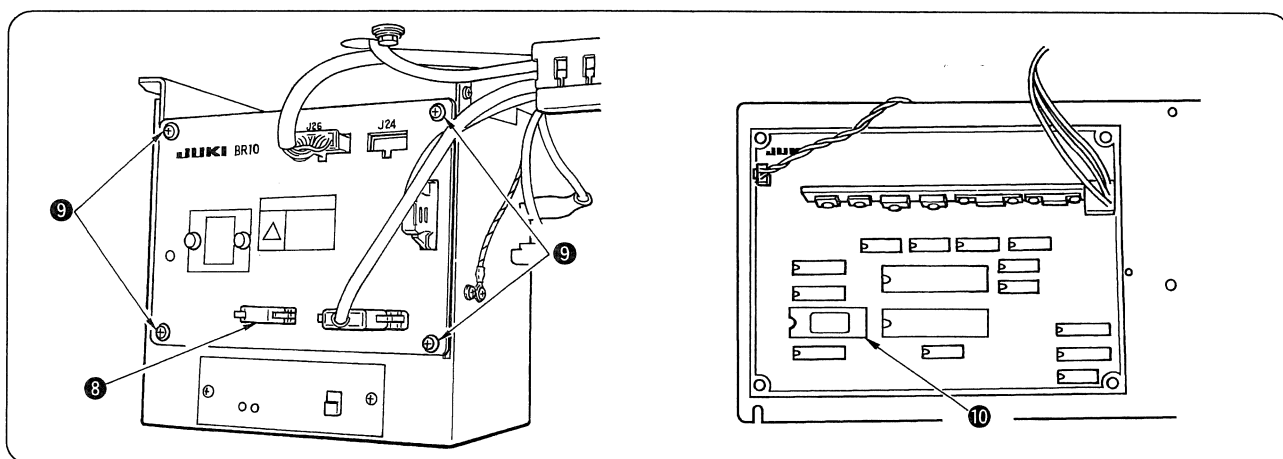
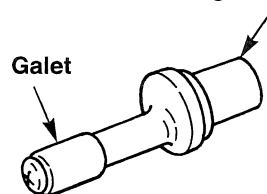


1) Oter la vis ① et retirer le couvercle avant B ②. Remplacer le ressort de rappel de la double came A ③ par le ressort fourni avec la machine.



- 2) Fixer le galet fourni avec la machine au crochet de relevage du presseur de tissu ⑦ fourni avec la machine à l'aide de la vis fournie avec la machine.
- 3) Desserrer la vis ④ et retirer le crochet de relevage du presseur de tissu ⑤ et la rondelle ⑥. Remplacer ensuite le crochet par le crochet de relevage du presseur de tissu fourni avec la machine. La rondelle ⑥ n'est alors pas nécessaire.

Crochet de relevage du presseur de tissu ⑦

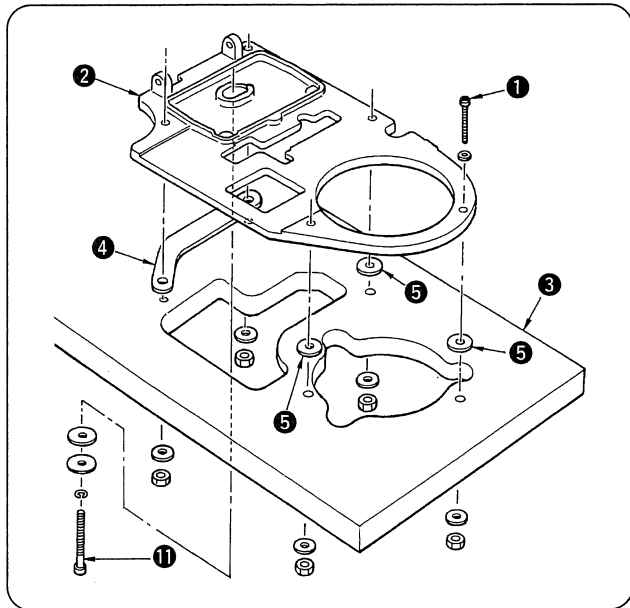


- 4) Remplacer le connecteur J27 ⑧ par le connecteur fourni avec la machine.
- 5) Oter la vis ⑨ et ouvrir le couvercle de la boîte de commande. Remplacer ensuite la ROM ⑩ de la carte imprimée fixée au couvercle par la ROM fournie avec la machine.



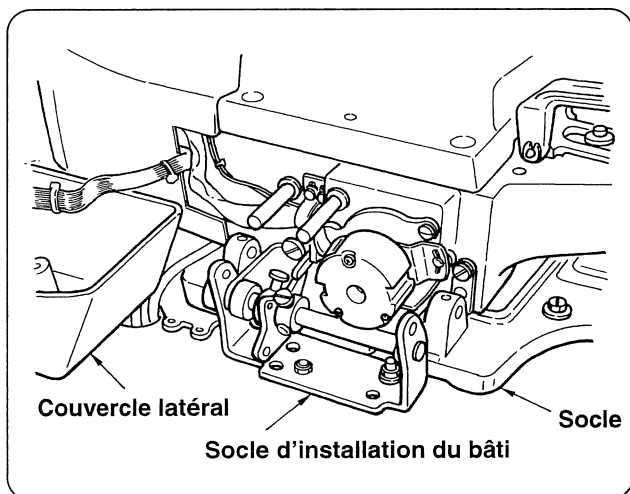
Veiller à ne pas installer la ROM dans le mauvais sens.

4. Procédure d'installation des pièces à ajouter au BR10 (alimentateur automatique de boutons)

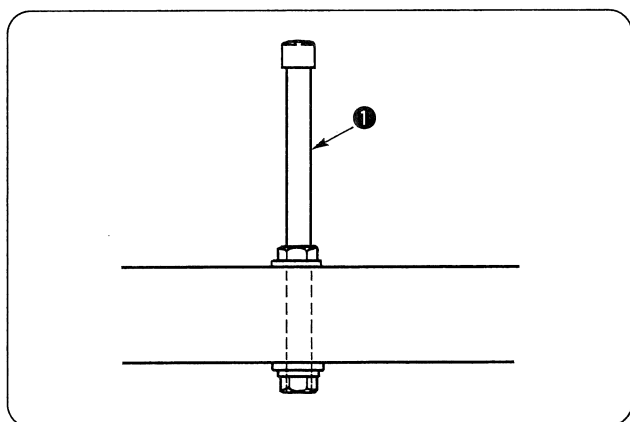


- 1) Desserrer les cinq vis ❶ et placer l'entretoise de socle ❷ et les trois entretoises de socle B ❸ entre le socle ❹ et la table ❺.
Pousser alors le socle ❷ contre l'arrière de la table pour le fixer.

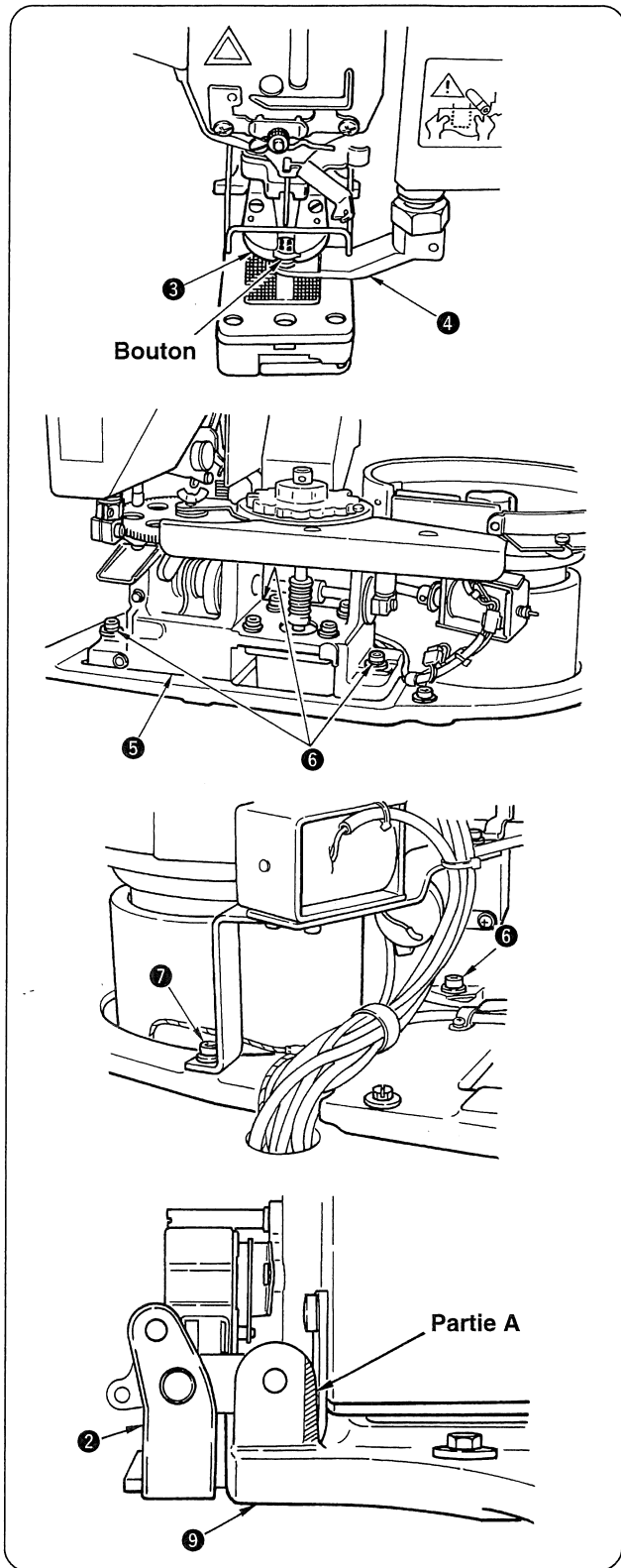
5. Procédure d'installation de la tête de machine MB-1800C



- 1) Avant d'installer la tête de la machine, introduire la vis de charnière pour le réglage de la position de l'origine d'entraînement.
(Voir page 18 du manuel d'utilisation de la MB-1800.)
- 2) Retirer le couvercle latéral.
- 3) Installer la tête de la machine en l'ajustant sur les trous (trois trous de ϕ 8,5) percés sur la table.
(Voir page 3 du manuel d'utilisation de la MB-1800.)



- 4) Poser la tige de support de tête ❶ sur le trou (trou de ϕ 17) percé sur la table.
Serrer la tige de support de tête ❶ jusqu'à ce que sa face inférieure soit en affleurement de la face inférieure de l'écrou.



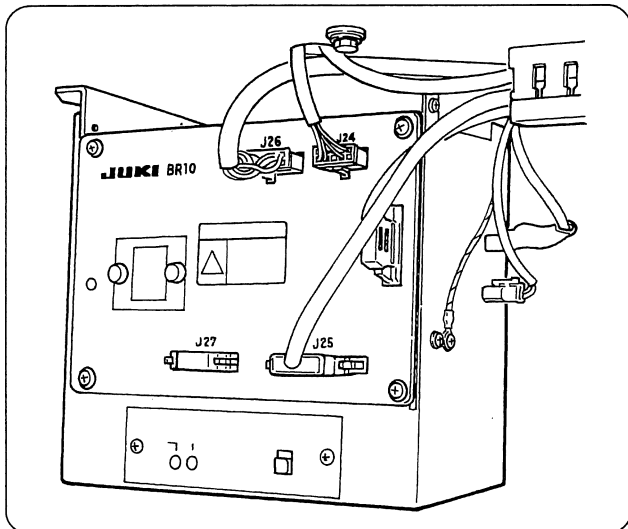
- 5) Lorsqu'on fixe le socle d'installation du bâti ② de la machine, veiller à bien centrer le pince-bouton ③ et le porte-bouton ④.
- 6) Si l'on ne parvient pas à effectuer le centrage, ajuster le bâti du corps principal ⑤.
- 7) Centrage du pince-bouton et du porte-bouton
 - ① Remettre le porte-bouton ④ sur sa position initiale et basculer la tête de la machine en arrière.
 - ② Desserrer les boulons de butée du bâti du corps principal ⑥ et ⑦.
 - ③ Relever la tête de la machine, puis tourner le bouton du bras rotatif de façon que le porte-bouton ④ avec un bouton placé sur lui sorte au maximum.
 - ④ Déplacer le bâti du corps principal et le régler de façon que la position du bouton placé sur le porte-bouton ④ corresponde à celle du pince-bouton.
 - ⑤ Après avoir réglé la position, ramener le porte-bouton ④ sur son origine et basculer à nouveau la tête de la machine en arrière.
- Serrer ensuite les boulons ⑥ et ⑦.
- ⑥ Relever la tête de la machine, tourner le bouton du bras rotatif à la main et s'assurer à nouveau que la position est correctement réglée.



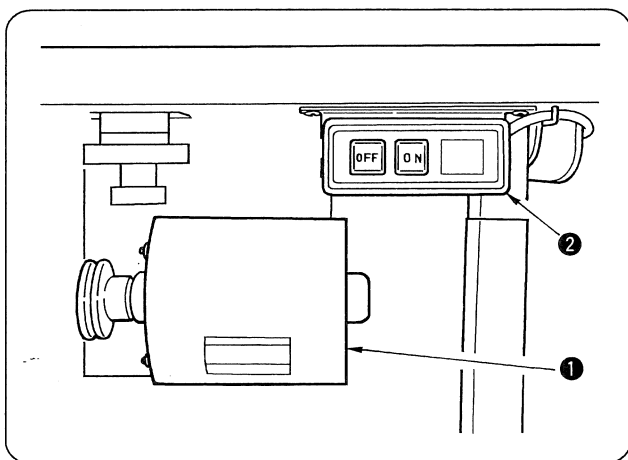
Si la partie A du socle ⑨ vient en contact avec la charnière du socle et que le centrage ne peut pas être exécuté, couper la partie A.

- 8) Pour immobiliser la tête de la machine avant un transport, par exemple, poser le boulon de fixation ⑪ (Voir l'illustration à la page 4.) fourni avec la machine sur la tête de la machine.

6. Procédure de câblage



- 1) Brancher le connecteur venant de la boîte de commande de la tête de la machine au connecteur J24 de la boîte de commande du BR10 (alimentateur automatique de boutons).



- 2) Déconnecter uniquement le cordon d'alimentation du moteur ❶ à l'interrupteur d'alimentation ❷, puis serrer le cordon d'alimentation du BR10 avec celui de la tête de la machine MB-1800C sur l'interrupteur d'alimentation.

(Si l'on a retiré le cordon d'alimentation du BR10, faire correspondre les couleurs avec celles du cordon d'alimentation de la MB-1800C avant de les fixer ensemble.)



1. Lorsqu'on utilise une machine avec une alimentation monophasée de 100 V, changer la position du connecteur situé sur la carte imprimée de la boîte de commande de la tête de la machine. (Voir pages 4 et 5 du manuel d'utilisation de la MB-1800.)
2. La tension utilisée pour la MB-1800C est de 100 à 120 V ou de 200 V à 240 V. Régler la tension du BR10 pour qu'elle soit la même que celle de la MB-1800C. Il n'est pas possible d'utiliser une tension différente de celle de la MB-1800C.

ESPAÑOL

INDICE

1. Piezas que deben desensamblarse	1
2. Taladros que deben hacerse en la mesa	2
3. Procedimiento de reemplazo de las piezas de BR10 (alimentador automático de botones)	3
4. Procedimiento de instalación de las piezas que han de añadirse a BR10 (alimentador automático de botones) ...	4
5. Procedimiento de instalación del cabezal MB-1800C de la máquina	4
6. Procedimiento de alambrado	6

PROLOGO

Este Manual de Instalación describe el procedimiento para reemplazar el cabezal de máquina de MB-373N/BR10 o MB-377A/BR10 con MB-1800C. Asegúrese de leer este Manual de Instalación junto con el Manual de Instrucciones de MB-1800.

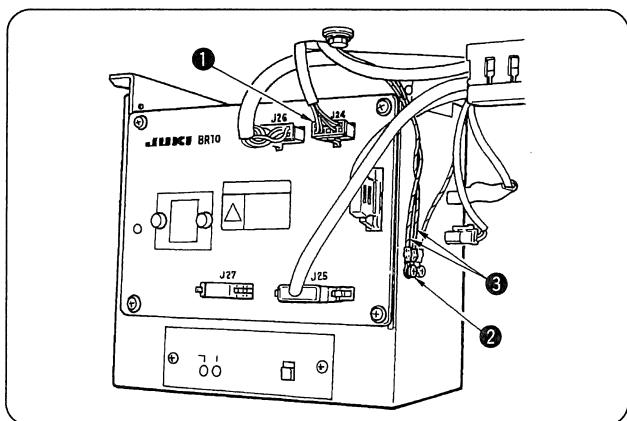
PRECAUCION :



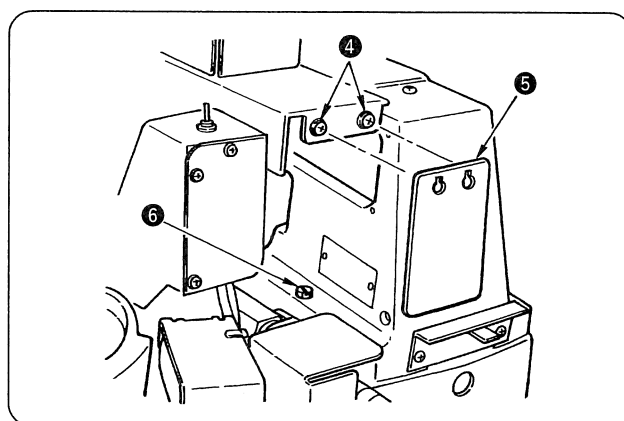
Para evitar todo riesgo de accidentes causados por la falta de familiaridad con la operación de la máquina, sólo personal de mantenimiento con conocimiento cabal de la máquina debe realizar el trabajo dentro del alcance cubierto por las instrucciones de este Manual de Instalación.

Para evitar todo riesgo de accidentes causados por al arranque repentino de la máquina o electrochoques, asegúrese de desconectar la alimentación eléctrica antes de empezar el trabajo.

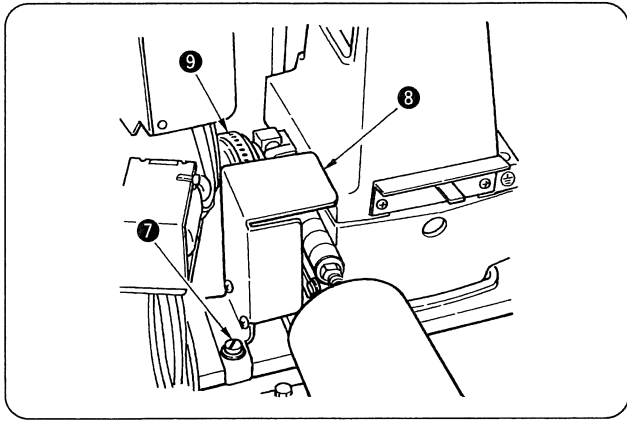
1. Piezas que deben desensamblarse



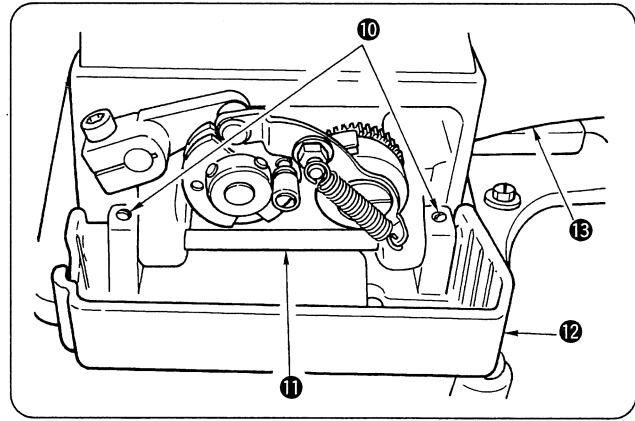
1) Retire el conector J24 **1** de la caja de control de BR10, retire el tornillo **2** y retire los hilos de masa **3** del cabezal de la máquina y retirahilos. Luego, ponga los hilos de masa sobre la mesa de la máquina.



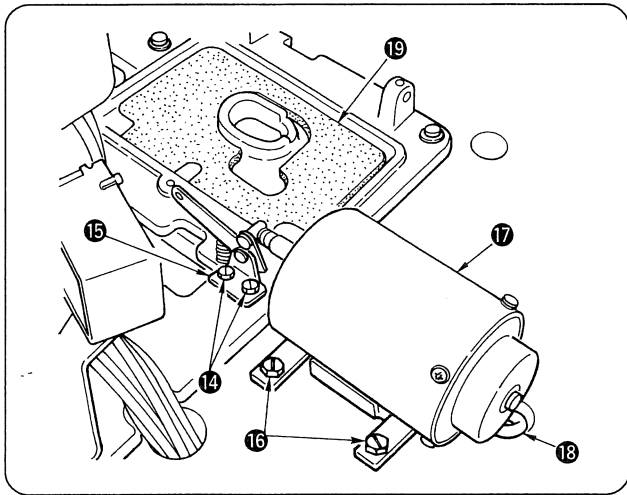
2) Afloje el tornillo **4**, retire la cubierta posterior **5**, y retire el tornillo de fijación **6** del asiento del brazo.



3) Retire el tornillo 7, retire la cubierta protectora 8 de la polea y retire la correa 9.

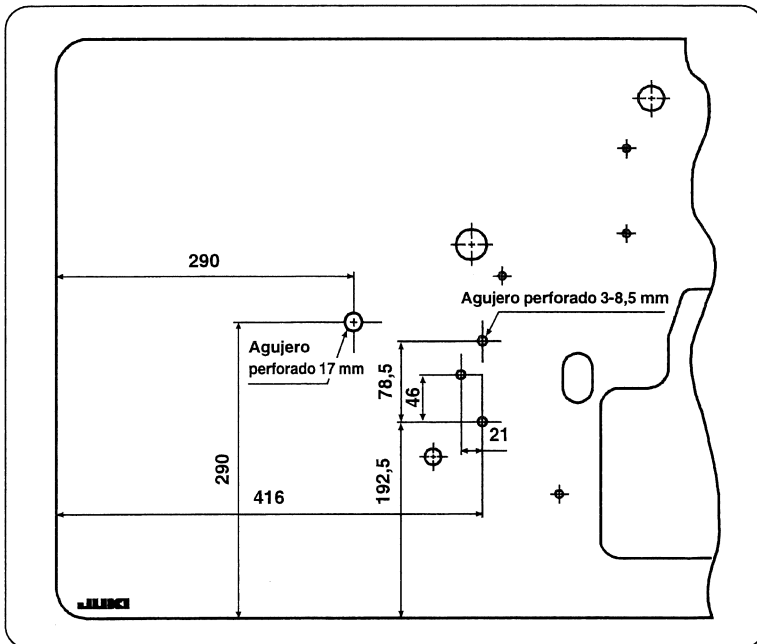


4) Afloje el tornillo 10 y retire el eje 11 de bisagra de la cubierta lateral y cubierta lateral izquierda 12. Luego, baje el cabezal 13 de la máquina (MB-373 /-377).



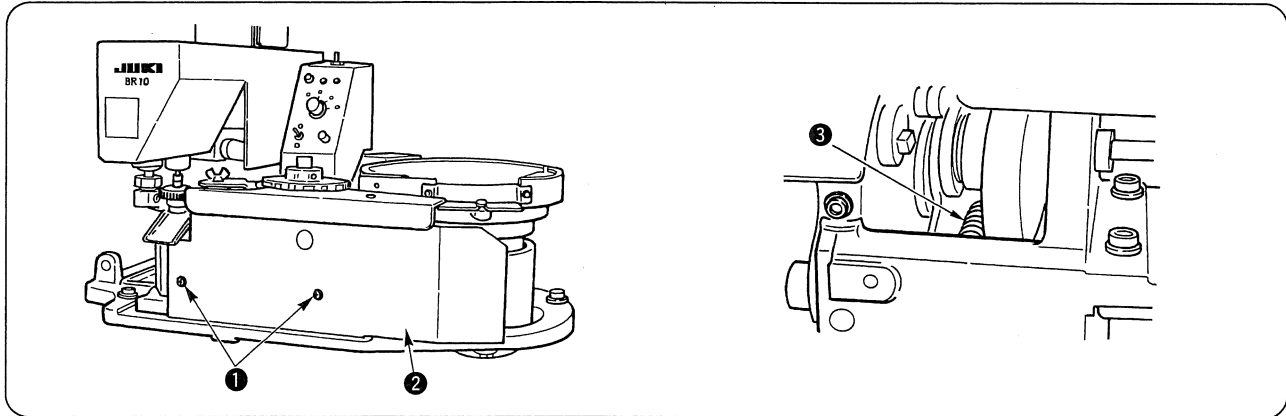
5) Retire el tornillo 14 y retire la ménsula 15 de la palanca de disparo del movimiento de parada.
6) Retire el tornillo 16 y retire el conjunto electroimán 17 del movimiento de parada y el cable 18.
7) Retire el fieltro 19 de suministro de aceite.

2. Taladros que deben hacerse en la mesa

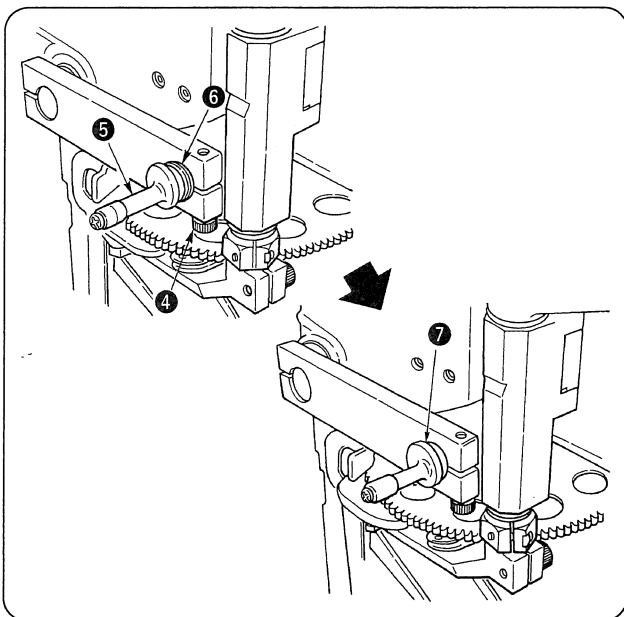


Taladre los tres (3) agujeros de $\phi 8,5$ mm y el agujero de $\phi 17$ mm, tal como se muestra en el dibujo de la mesa.

3. Procedimiento de reemplazo de las piezas de BR10 (alimentador automático de botones)

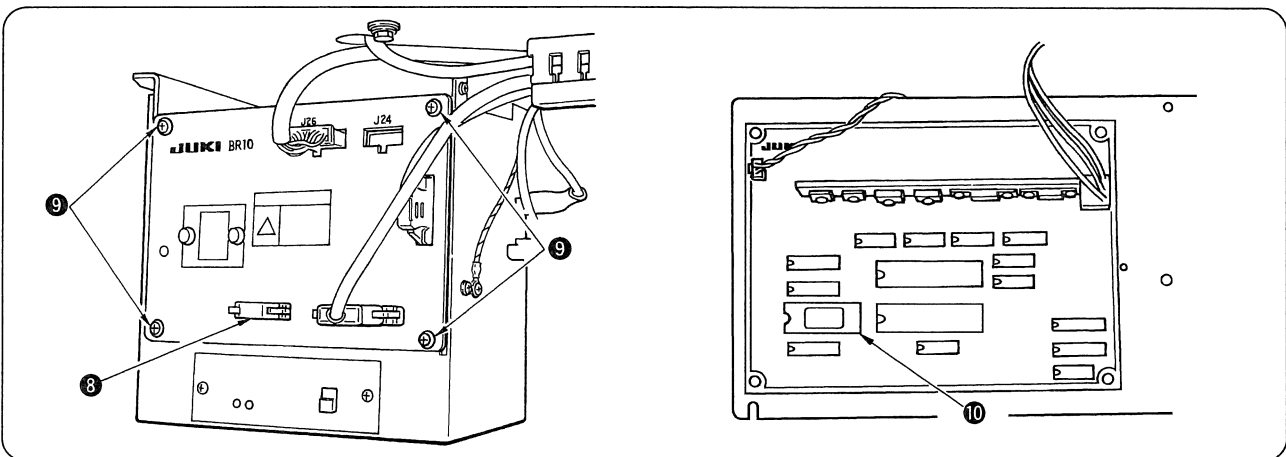
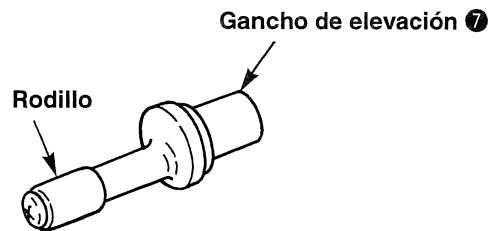


1) Retire el tornillo ① y retire la cubierta frontal B ②. Reemplace el resorte ③ de retorno A de doble leva con el resorte suministrado con la máquina de coser.



2) Instale el rodillo suministrado con la máquina de coser en el gancho de elevación ⑦ del prensatelas suministrado con la máquina de coser usando el tornillo suministrado con la máquina de coser.

3) Afloje el tornillo ④ y retire el gancho de elevación ⑤ del prensatelas y la arandela ⑥. Luego, reemplace este gancho con el gancho de elevación del prensatelas suministrado con la máquina de coser. En este punto, la arandela ⑥ no es necesaria.



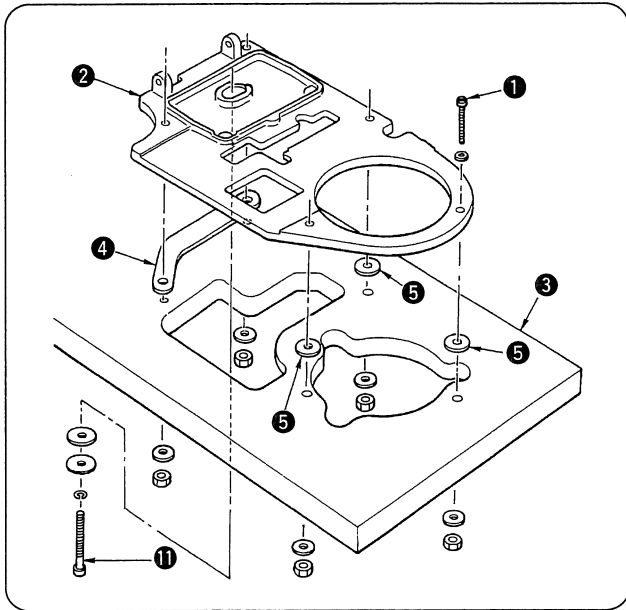
4) Reemplace el conector J27 ⑧ con el conector suministrado con la máquina de coser.

5) Retire el tornillo ⑨ y abra la cubierta de la caja de control. Luego reemplace la ROM ⑩ del tablero de circuitos fijado a la cubierta con la ROM suministrada con la máquina de coser.



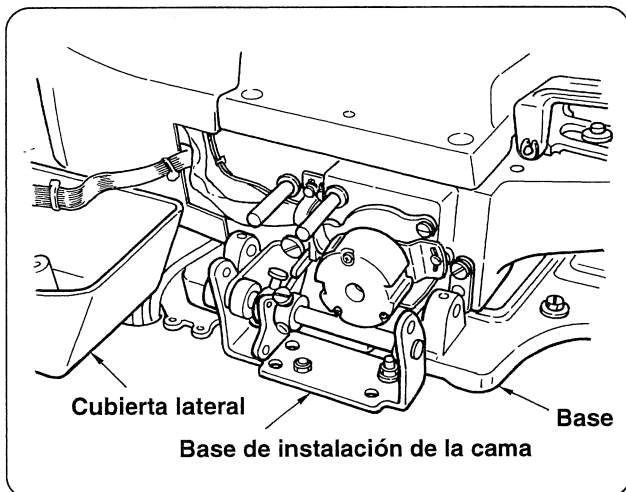
Precaución Asegúrese de que la dirección de instalación de la ROM sea correcta.

4. Procedimiento de instalación de las piezas que han de añadirse a BR10 (alimentador automático de botones)

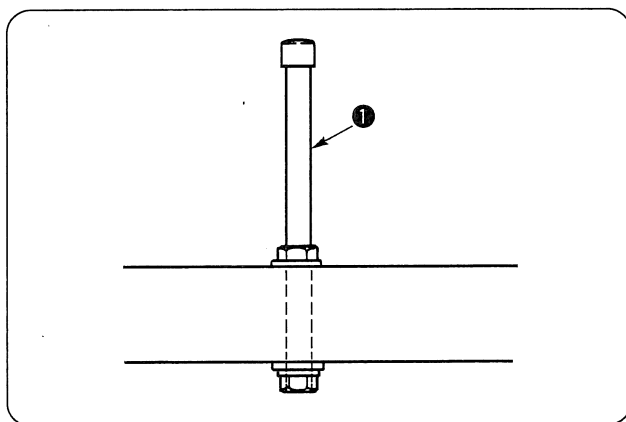


- 1) Afloje los cinco tornillos **1** y coloque el espaciador **4** de base y los tres espaciadores **5** de base B entre la base **2** y la mesa **3**.
En este punto, apriete la base **2** contra el lado posterior de la mesa para fijarla.

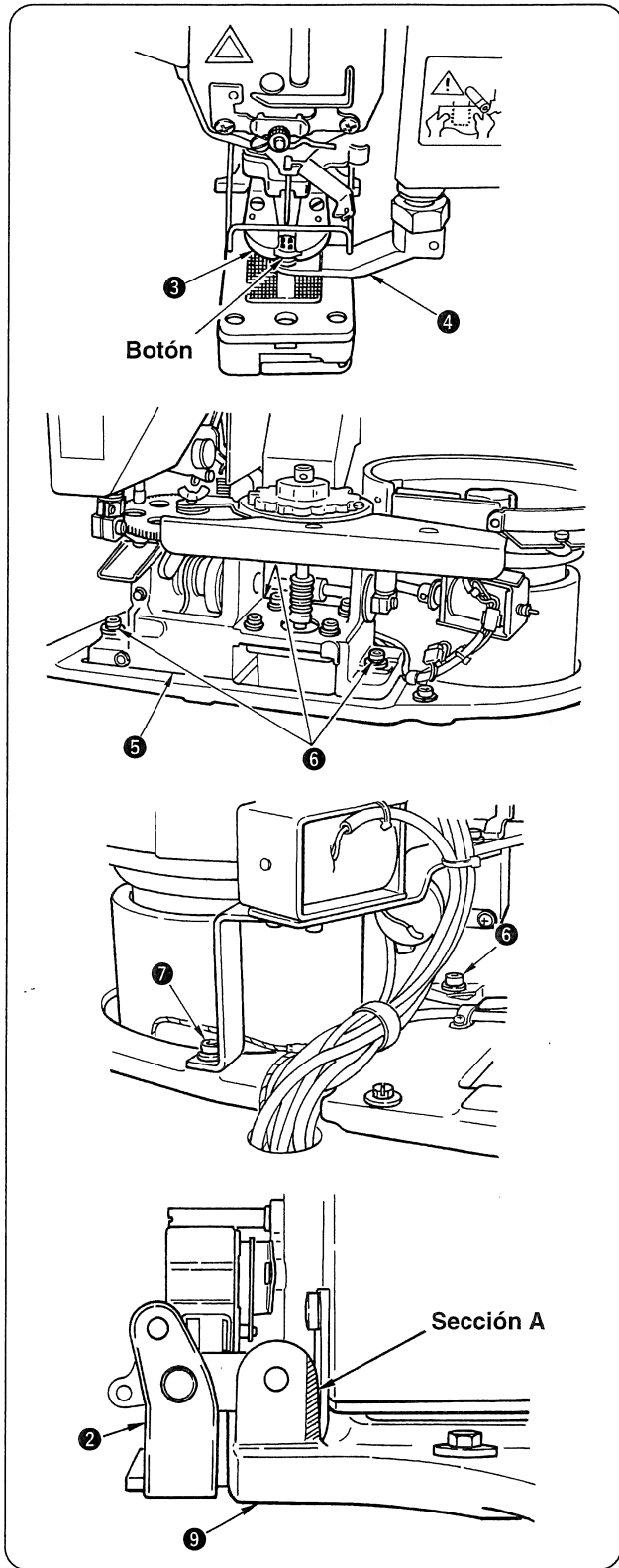
5. Procedimiento de instalación del cabezal MB-1800C de la máquina



- 1) Coloque el tornillo de la bisagra de posicionamiento del origen del transporte antes de instalar el cabezal de la máquina.
(Consulte la P.18 del Manual de Instrucciones para MB-1800.)
- 2) Retire la cubierta lateral.
- 3) Instale el cabezal de la máquina encajándolo a los agujeros (3 agujeros de ϕ 8,5 mm taladrados en la mesa).
(Consulte la P.3 del Manual de Instrucciones de MB-1800.)



- 4) Inserte la varilla **1** de apoyo del cabezal en el agujero (agujero de ϕ 17 mm) taladrado en la mesa.
Ajuste la varilla **1** de apoyo del cabezal hasta la posición en que la cara extrema inferior de la misma coincida con la cara inferior de la tuerca.

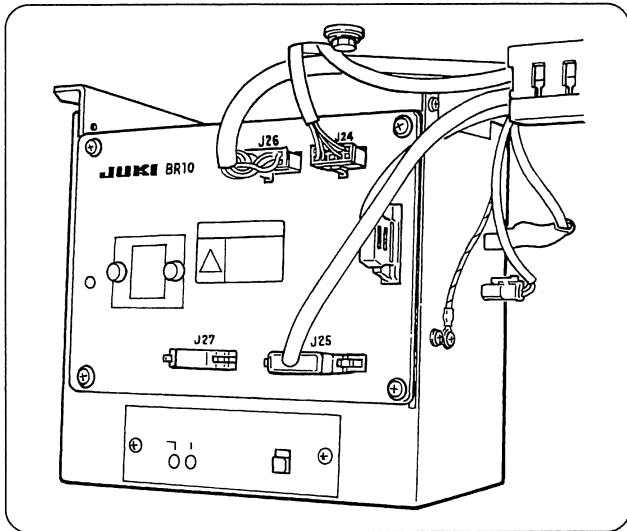


- 5) Al fijar la base ② de instalación de la cama, asegúrese de centrar el sujetabotones ③ y el portabotones ④.
- 6) Cuando no se pueda efectuar el centrado, haga el ajuste del bastidor ⑤ del cuerpo principal.
- 7) Centrado del sujetabotones y portabotones
 - ① Coloque el portabotones ④ a su posición original e incline la máquina de coser.
 - ② Afloje los pernos ⑥ y ⑦ del retén del bastidor del cuerpo principal.
 - ③ Levante la máquina de coser, gire la perilla de brazo giratorio y deténgala en la posición en que el portabotones ④ sobre el que se ha puesto un botón salga lo más.
 - ④ Mueva el bastidor del cuerpo principal y haga el ajuste de tal modo que la posición del botón colocado sobre el portabotones ④ y el sujetabotones coincidan.
 - ⑤ Después de obtener la posición, coloque el portabotones ④ a su posición original e incline la máquina de coser nuevamente. Luego, ajuste los pernos ⑥ y ⑦.
 - ⑥ Levante la máquina de coser, gire con la mano la perilla del brazo giratorio y asegúrese nuevamente que se ha ajustado la posición.

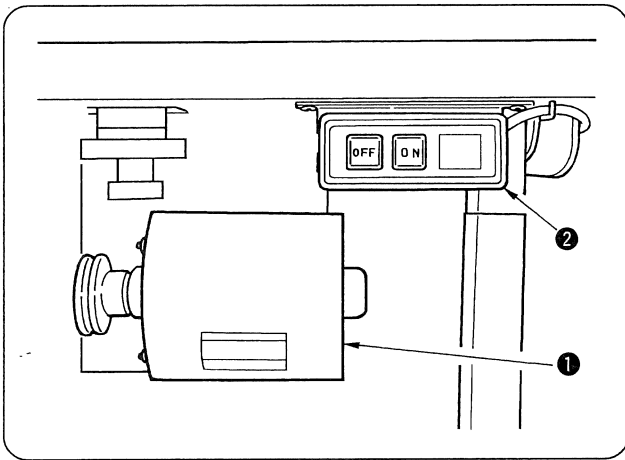
Precaución Cuando la sección A de la base ⑨ entra en contacto con la bisagra de la base y no pueda efectuarse el centrado, corte la sección A.

- 8) Para fijar el cabezal de la máquina con motivo de su transporte o similar, coloque el perno de fijación ⑪ (Vea la ilustración en la página 4.) suministrado con la máquina de coser al cabezal de la máquina.

6. Procedimiento de alambrado



- 1) Conecte el conector proveniente de la caja de control del cabezal de la máquina al conector J24 de la caja de control de BR10 (alimentador automático de botones).



- 2) Retire del interruptor ② de alimentación, sólo el cable de alimentación del motor ① y apriete el cable de alimentación de BR10 junto con el cable de alimentación del cabezal MB-1800C de la máquina al interruptor de alimentación. (Después de retirar el cable de alimentación de BR10, iguale el color al del cable de alimentación de MB-1800C y apriéte los juntos.)



1. Al usar la máquina con tensión monofásica de 100V, efectúe la conmutación del conector situado en el tablero de circuitos de la caja de control del cabezal de la máquina. (Consulte las P. 4 a 5 del Manual de Instrucciones de MB-1800.)
2. La tensión usada en MB-1800C es 100V a 120V ó 200V a 240V. Haga el ajuste de la tensión de BR10 para que coincida con la de MB-1800C. No se puede usar ninguna otra tensión que no sea la de MB-1800C.

INDICE

1. Parti da rimuovere	1
2. Procedura di lavorazione del tavolo	2
3. Procedura di sostituzione delle parti del BR10 (alimentatore automatico dei bottoni)	3
4. Procedura di installazione delle parti da aggiungere al BR10 (alimentatore automatico dei bottoni) ...	4
5. Procedura di installazione della testa della macchina della MB-1800C	4
6. Procedura di cablaggio	6

PREFAZIONE

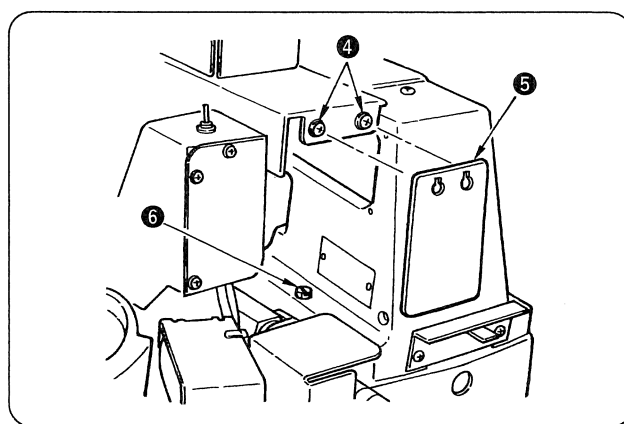
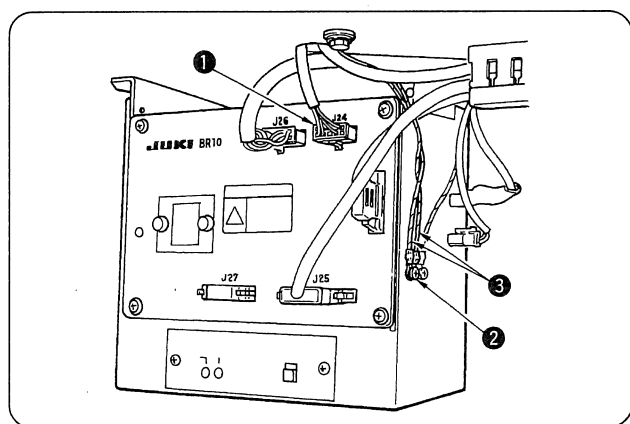
Questo Manuale d'Istruzioni descrive la procedura di sostituzione della testa della macchina della MB-373N/BR10 o MB-377A/BR10 con la MB-1800C. Non mancare di leggere questo Manuale di Installazione insieme al Manuale d'Istruzioni per la MB-1800.



ATTENZIONE :

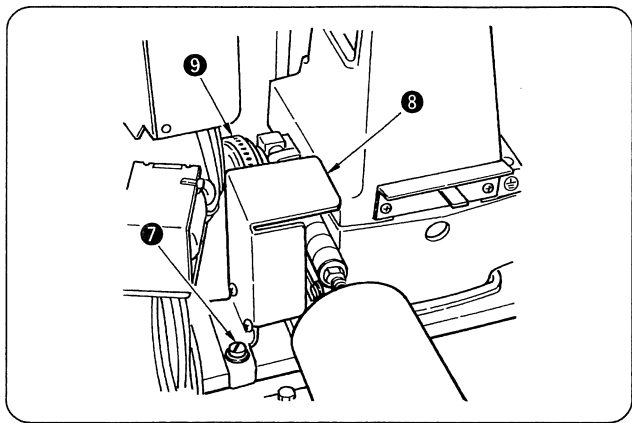
Al fine di evitare possibili incidenti causati dalla mancanza di familiarità con il funzionamento della macchina, personale di manutenzione che abbia una conoscenza completa della macchina deve eseguire il lavoro entro il campo coperto dalle istruzioni mostrate in questo Manuale di Installazione. Al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina o dalle scosse elettriche, non mancare di spegnere la macchina prima di iniziare il lavoro.

1. Parti da rimuovere

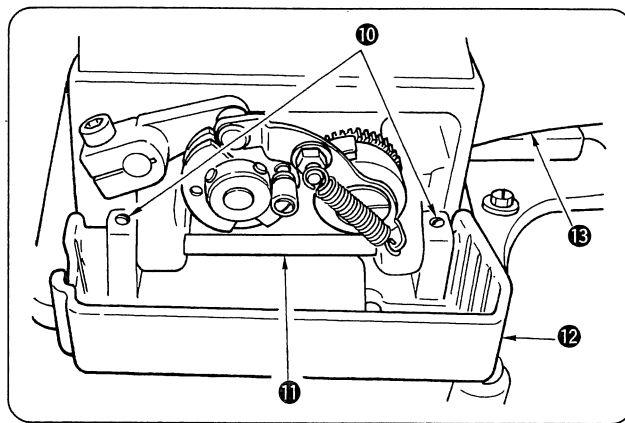


1) Rimuovere il connettore J24 **1** della centralina di controllo del BR10, rimuovere la vite **2** e i fili di massa **3** della testa della macchina e dello scartafilo. Estrarre quindi i fili di massa sul tavolo della macchina.

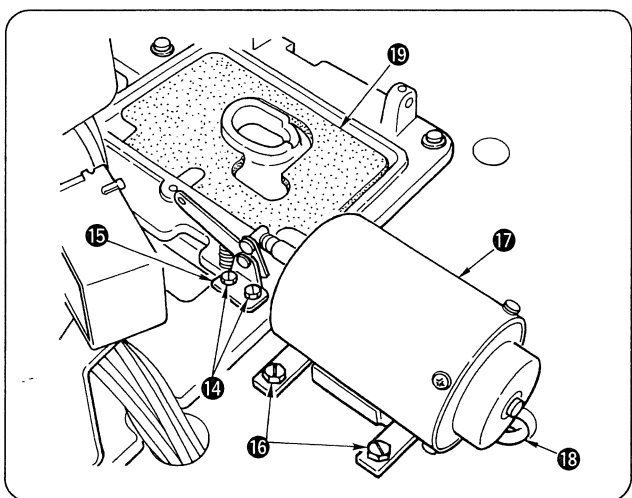
2) Allentare la vite **4**, rimuovere il coperchio posteriore **5**, e rimuovere la vite di fissaggio del letto del braccio **6**.



3) Rimuovere la vite **7**, rimuovere la piastra del copripuleggia **8** e rimuovere la cinghia **9**.

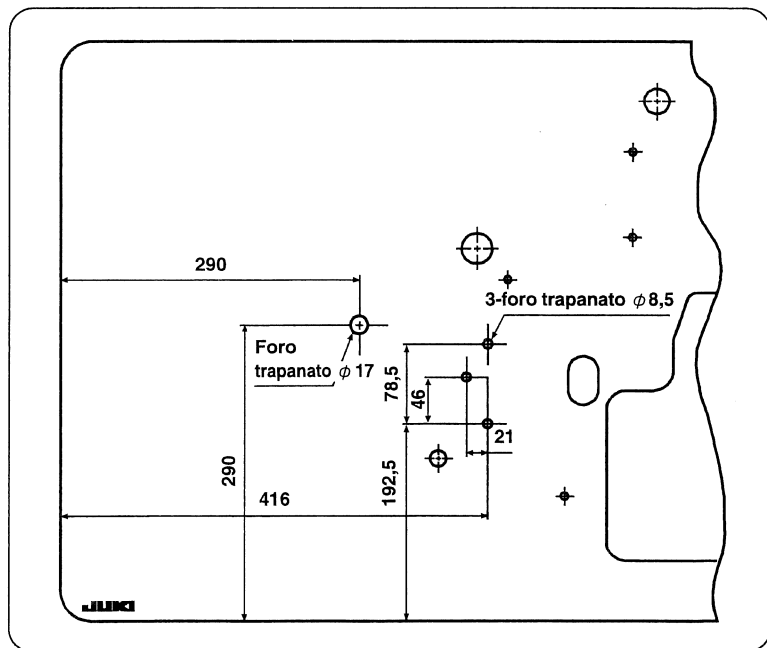


4) Allentare la vite **10**, rimuovere il perno di giuntura del coperchio laterale **11** e il coperchio laterale, sinistro **12**. Abbassare quindi la testa della macchina **13** (MB-373/-377).



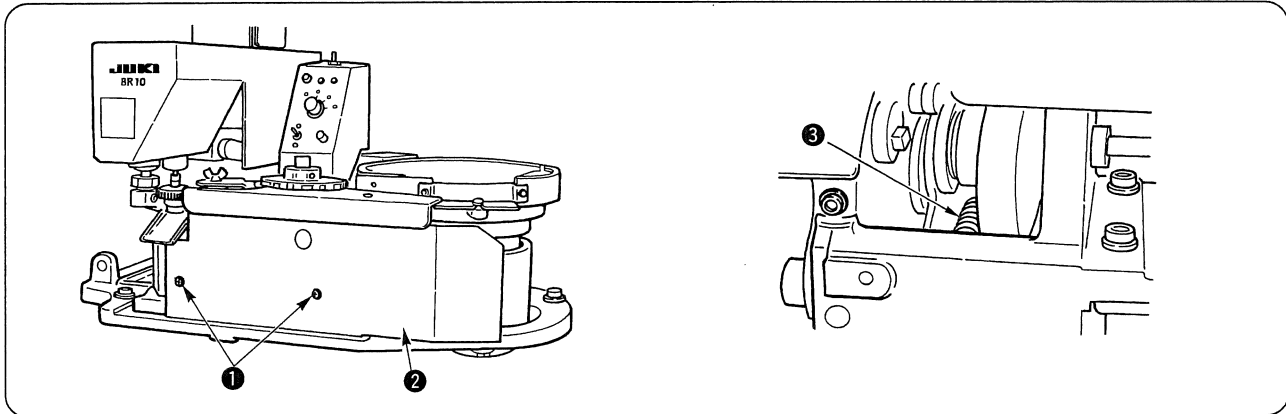
5) Rimuovere la vite **14** e rimuovere il supporto della leva a scatto di movimento arrestato **15**.
 6) Rimuovere la vite **16** e rimuovere il magnete di movimento arrestato asm. **17** e il filo **18**.
 7) Rimuovere il feltro di fornitura dell'olio **19**.

2. Procedura di lavorazione del tavolo

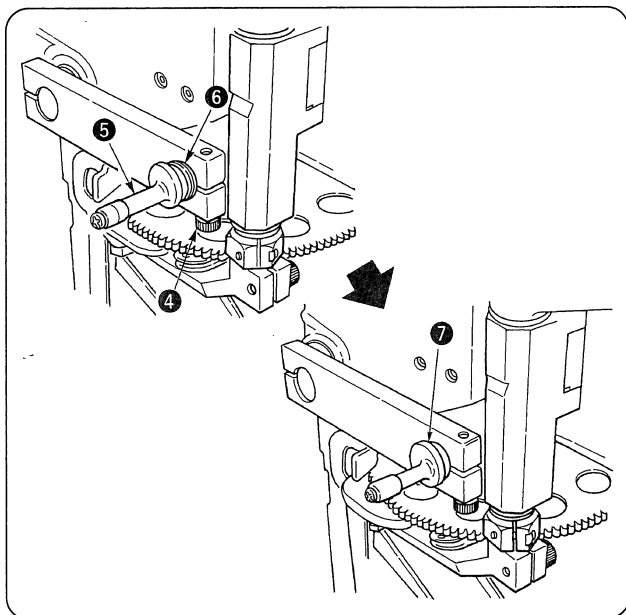


Effettuare 3 fori trapanati ϕ 8,5 e un foro trapanato ϕ 17 come mostrato nel disegno del tavolo.

3. Procedura di sostituzione delle parti del BR10 (alimentatore automatico dei bottoni)

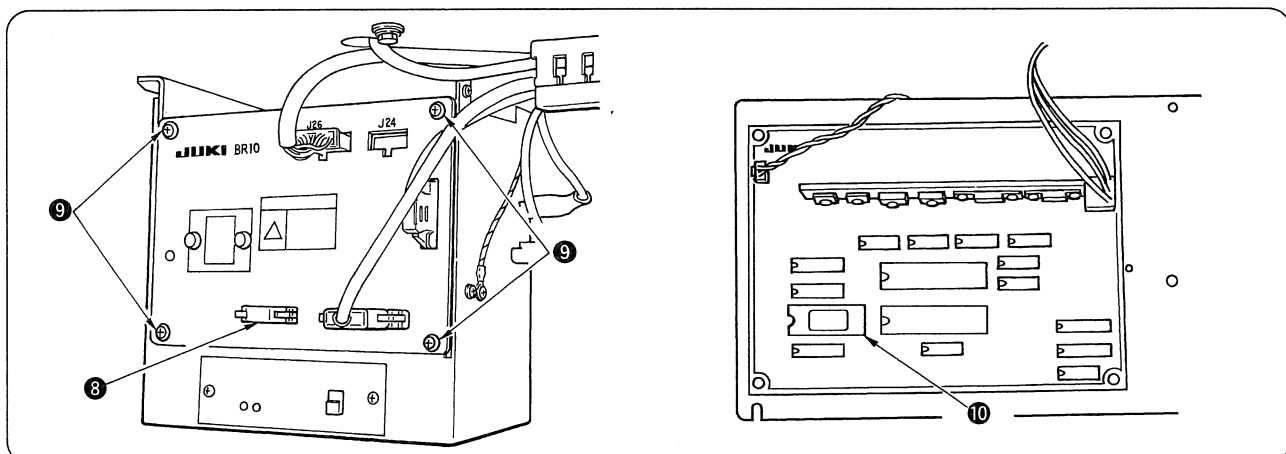
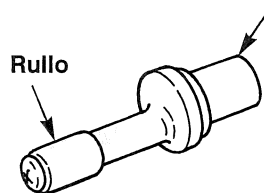


1) Rimuovere la vite ❶ e rimuovere il coperchio anteriore B ❷. Sostituire la molla di ritorno della camma doppia A ❸ con la molla in dotazione con la macchina per cucire.



- 2) Attaccare il rullo in dotazione con la macchina per cucire al gancio di sollevamento del pressore del tessuto ❷ in dotazione con la macchina per cucire usando la vite in dotazione con la macchina per cucire.
- 3) Allentare la vite ❹ e rimuovere il gancio di sollevamento del pressore del tessuto ❺ e la rondella ❻. Sostituire quindi il gancio con il gancio di sollevamento del pressore del tessuto in dotazione con la macchina per cucire. A questo punto, la rondella ❻ non è necessaria.

Sollevamento del pressore del tessuto ❷

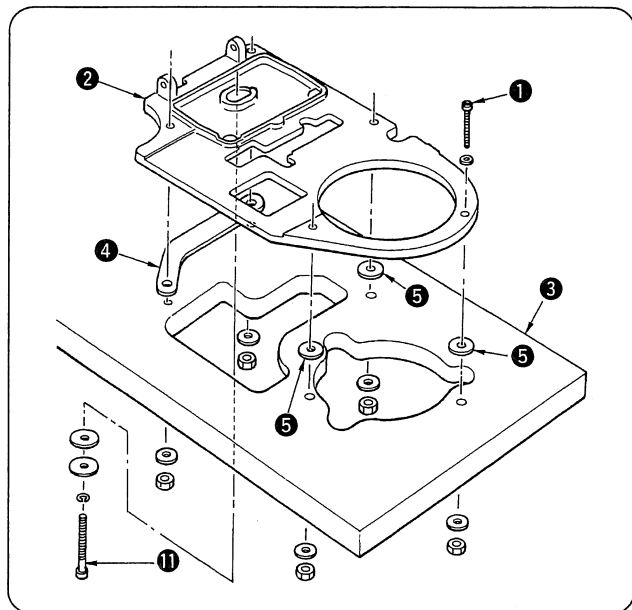


- 4) Sostituire il connettore J27 ❸ con il connettore in dotazione con la macchina per cucire.
- 5) Rimuovere la vite ❹ e aprire il coperchio della centralina di controllo. Sostituire quindi il ROM ❿ del pannello elettronico attaccato al coperchio con il ROM in dotazione con la macchina per cucire.



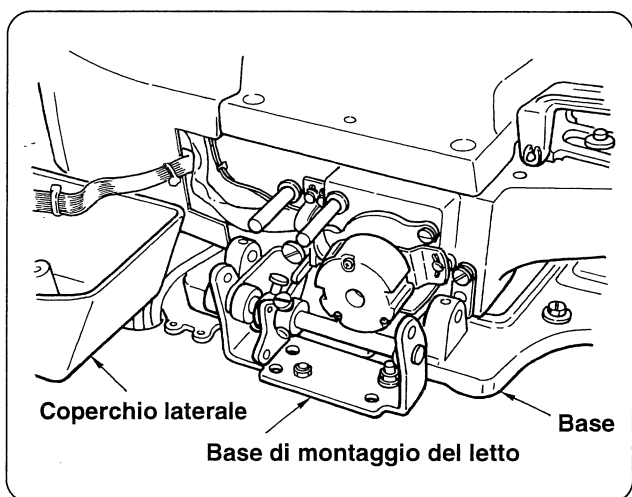
Fare attenzione che il senso di montaggio del ROM non sia errato.

4. Procedura di installazione delle parti da aggiungere al BR10 (alimentatore automatico dei bottoni)

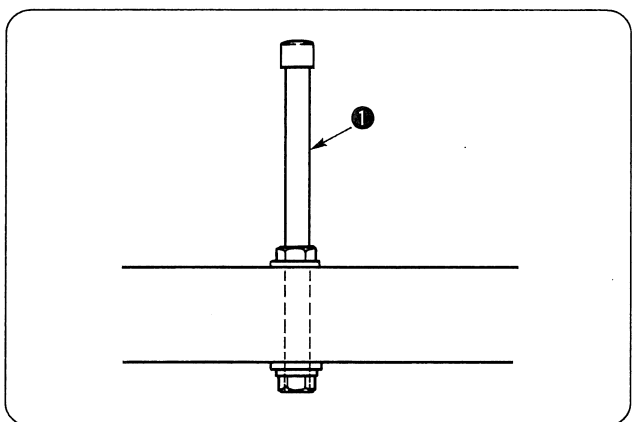


- 1) Allentare le cinque viti ❶, e posizionare la distanziale della base ❷ e le tre distanziali della base B ❸ tra la base ❹ e il tavolo ❺. A questo punto, premere la base ❹ contro il lato posteriore del tavolo per fissarla.

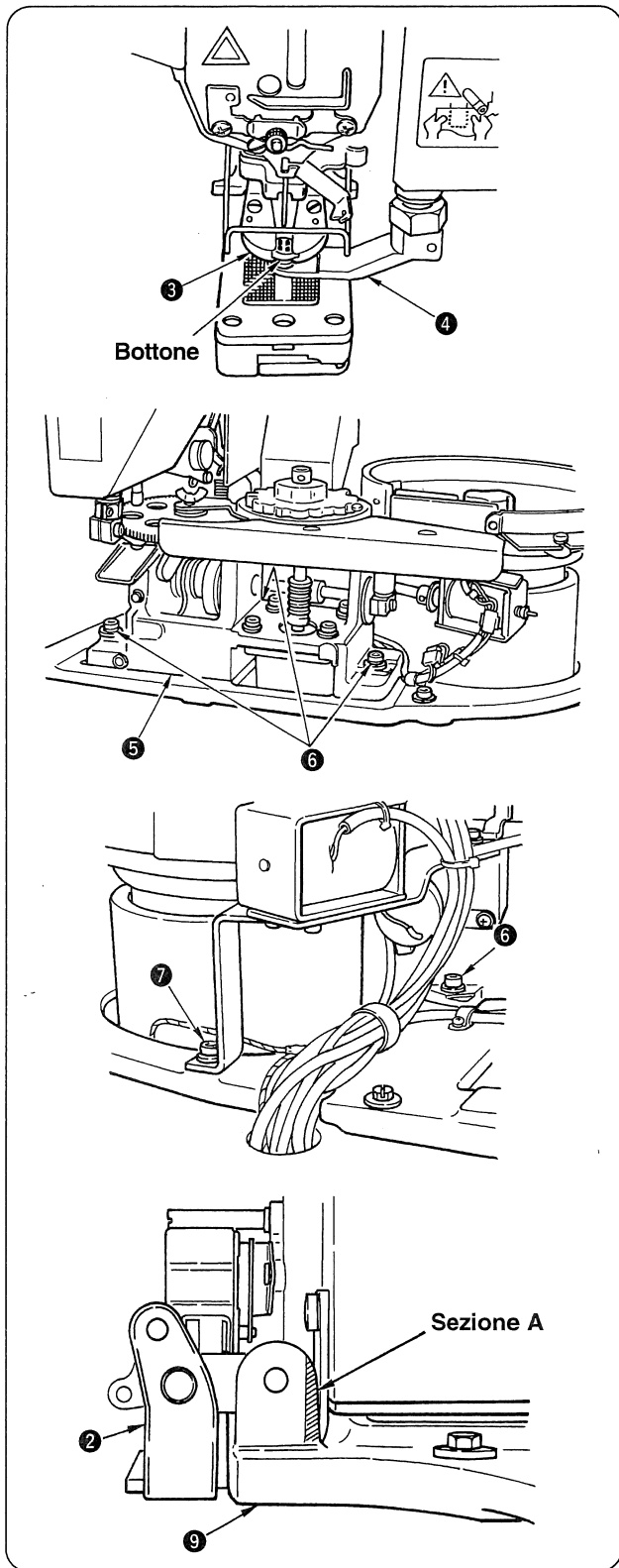
5. Procedura di installazione della testa della macchina della MB-1800C



- 1) Inserire la vite di giuntura di posizionamento dell'origine del trasporto prima di installare la testa della macchina. (Vedere p.18 del Manuale d'Istruzioni per la MB-1800.)
- 2) Rimuovere il coperchio laterale.
- 3) Installare la testa della macchina adattandola ai fori (3 fori trapanati ϕ 8,5) lavorati sul tavolo. (Vedere P.3 del Manuale d'Istruzioni per la MB-1800.)



- 4) Attaccare l'asta di supporto della testa ❶ al foro (foro trapanato ϕ 17) lavorato sul tavolo. Avvitare l'asta di supporto della testa ❶ fino alla posizione dove la sua estremità inferiore sia adattata al fondo del dado.



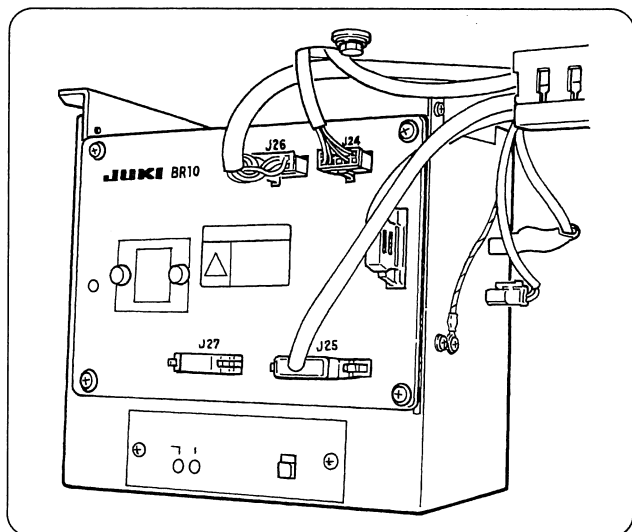
- 5) Quando si fissa la base di montaggio del letto **2**, assicurarsi della centratura della pinza del bottone **3** e portabottoni **4**.
- 6) Quando la centratura non può essere effettuata, regolare il telaio del corpo principale **5**.
- 7) Centrazione della pinza del bottone e portabottoni
 - ① Riportare il portabottoni **4** alla posizione dell'origine e inclinare la macchina per cucire.
 - ② Allentare i bulloni di bloccaggio del telaio del corpo principale **6** e **7**.
 - ③ Sollevare la macchina per cucire, girare la manopola del braccio di girata e fermarla alla posizione dove il portabottoni **4** sul quale un bottone è posizionato venga fuori al massimo.
 - ④ Spostare il telaio del corpo principale e regolare in modo che la posizione del bottone che è posizionato sul portabottoni **4** e la posizione delle pinze del bottone corrispondano l'una all'altra.
 - ⑤ Quando la posizione è ottenuta, riportare il portabottoni **4** alla sua origine e inclinare nuovamente la macchina per cucire. Stringere quindi i bulloni **6** e **7**.
 - ⑥ Sollevare la macchina per cucire, girare la manopola del braccio di girata manualmente e assicurarsi nuovamente che la posizione sia regolata.



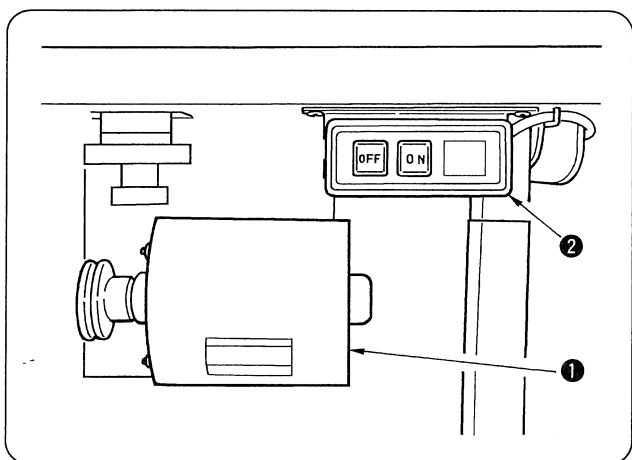
Quando la sezione A della base **9 è a contatto con la cerniera del letto e la centratura non può essere effettuata, tagliare la sezione A.**

- 8) Quando si fissa la testa della macchina al momento del trasporto o qualcosa di simile, attaccare i bulloni di fissaggio **11** (Vedere l'illustrazione sulla pagina 4.) in dotazione con la macchina per cucire alla testa della macchina.

6. Procedura di cablaggio



- 1) Collegare il connettore che viene dalla centralina di controllo della testa della macchina al connettore J24 della centralina di controllo del BR10 (alimentatore automatico dei bottoni).



- 2) Rimuovere soltanto il cavo di alimentazione del motore ❶ dall'interruttore dell'alimentazione ❷ e avvitare il cavo di alimentazione del BR10 insieme con il cavo di alimentazione della testa della macchina della MB-1800C all'interruttore dell'alimentazione. (Quando il cavo di alimentazione del BR10 è stato rimosso, fare corrispondere il colore a quello del cavo di alimentazione della MB-1800C e avvitarli insieme.)

1. Quando si usa la macchina con 100V monofase, commutare il connettore posto sul pannello elettronico della centralina di controllo della testa della macchina.

(Vedere P. da 4 a 5 del Manuale d'Istruzioni per la MB-1800.)

2. La tensione usata per la MB-1800C è da 100V a 120V o da 200V a 240V. Regolare l'impostazione della tensione del BR10 a quella della MB-1800C. La tensione tranne quella usata per la MB-1800C non può essere usata.



Attenzione

中文

目 錄

1. 拆卸的零件	1
2. 機台的加工方法	2
3. BR10（自動送卸裝置）零件的更換方法	3
4. 追加到 BR10（自動送卸裝置）上的零件的安裝方法	4
5. MB-1800C 機頭的安裝方法	4
6. 布線方法	6

前言

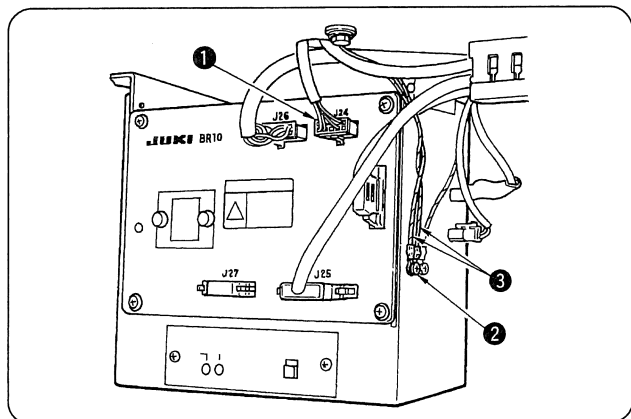
本安裝順序書是對把 MB-373N/BR10、MB-377A/BR10 的機頭改裝到 MB-1800C 上時的安裝順序進行說明。請同時參閱 MB-1800 的使用說明書來熟悉安裝順序。

⚠ 注意

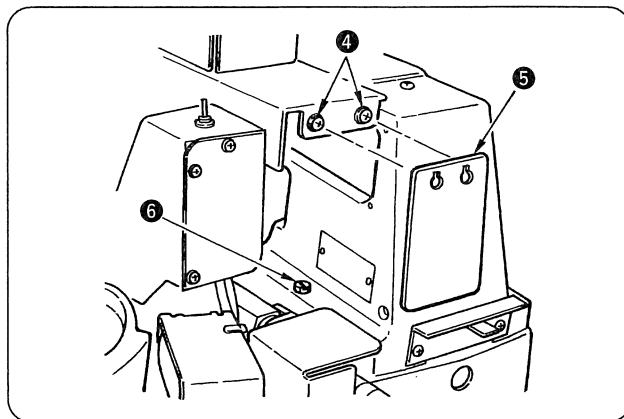
為了防止因不熟練而發生的事故，請讓熟悉機器的維修技術人員按照本安裝說明數的指示範圍進行作業。

為了防止突然的起動造成的事故和防止觸電事故，請一定關掉電源之後再進行操作。

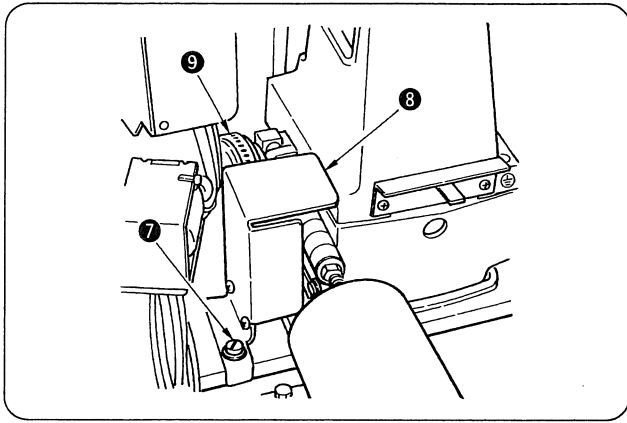
1. 拆卸的零件



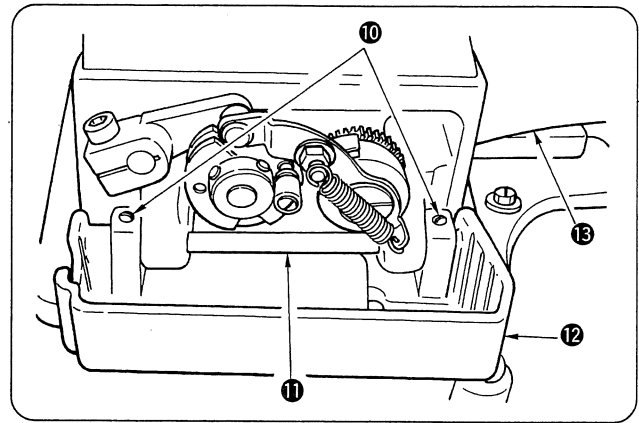
1) 拆卸BR10電氣箱的J24插頭①，卸下螺絲②，在卸下機頭和挑線桿的地線③，拉出到機台上。



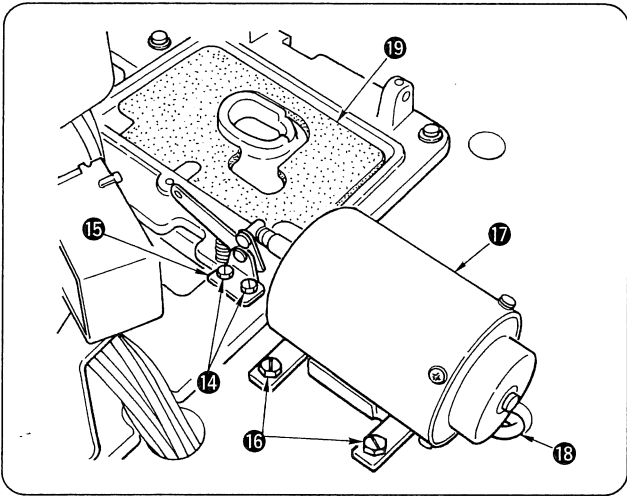
2) 擰鬆螺絲④，卸下後部護罩⑤，再卸下機架台安裝螺絲⑥。



3) 卸下螺絲**7**，卸下縫紉機飛輪護罩安裝部件**8**，再卸下皮帶**9**。

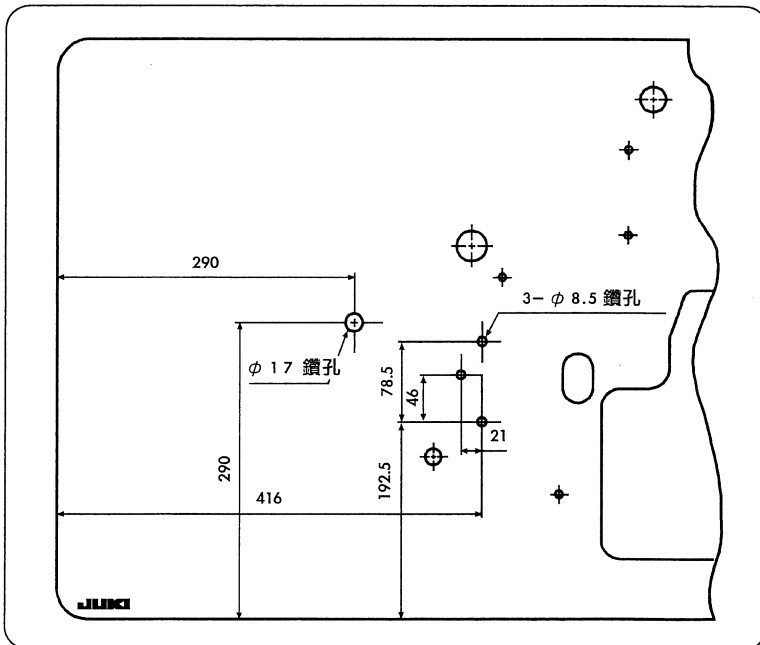


4) 擰鬆螺絲**10**，卸下側面護罩軸**11**和左側面護罩**12**，然後降下機頭**13**（MB-373/-377）。



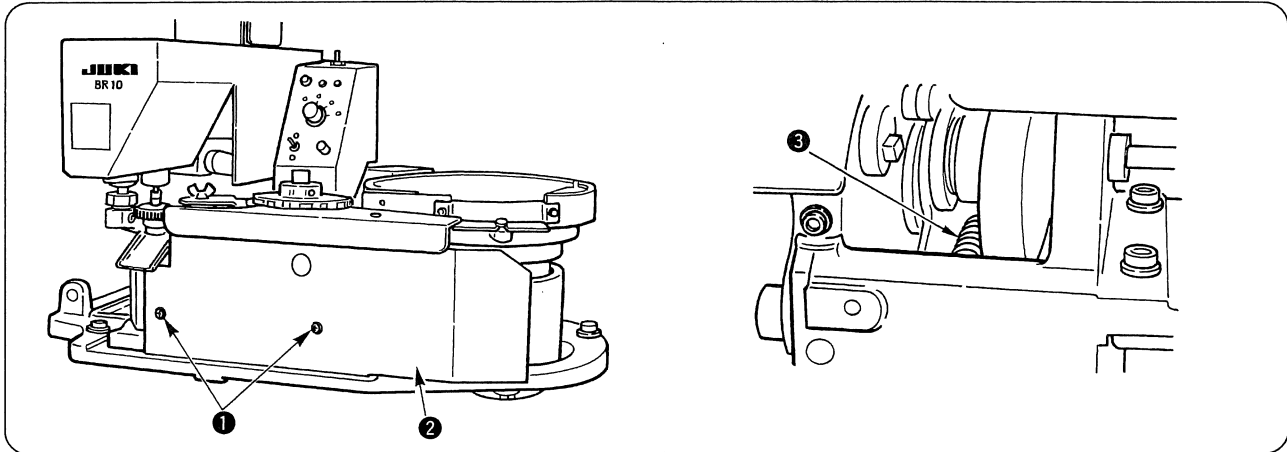
5) 卸下螺絲**14**，再卸下起動環安裝台**15**。
6) 卸下螺絲**16**，再卸下起動電磁組件**17**和電線**18**。
7) 卸下加油氈**19**。

2. 機台的加工方法

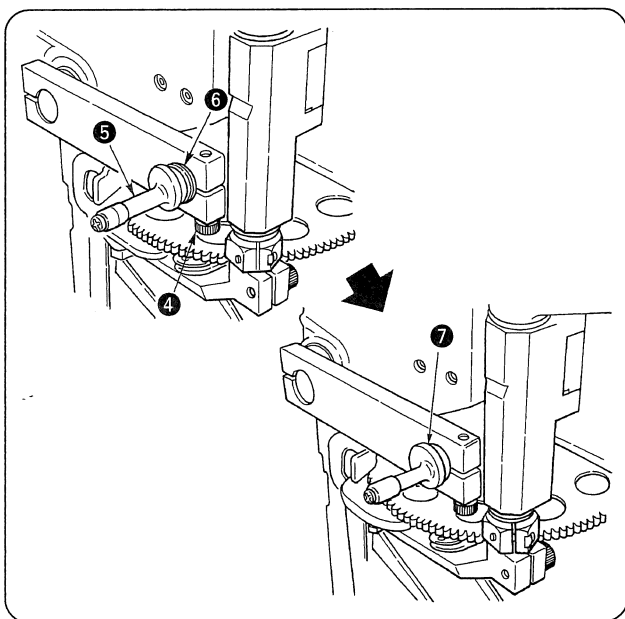


如機台加工圖所示那樣，鑽 $\phi 8.5$ 的孔 x 3 和 $\phi 17$ 的孔。

3. BR10 (自動送卸裝置) 零件的更換方法

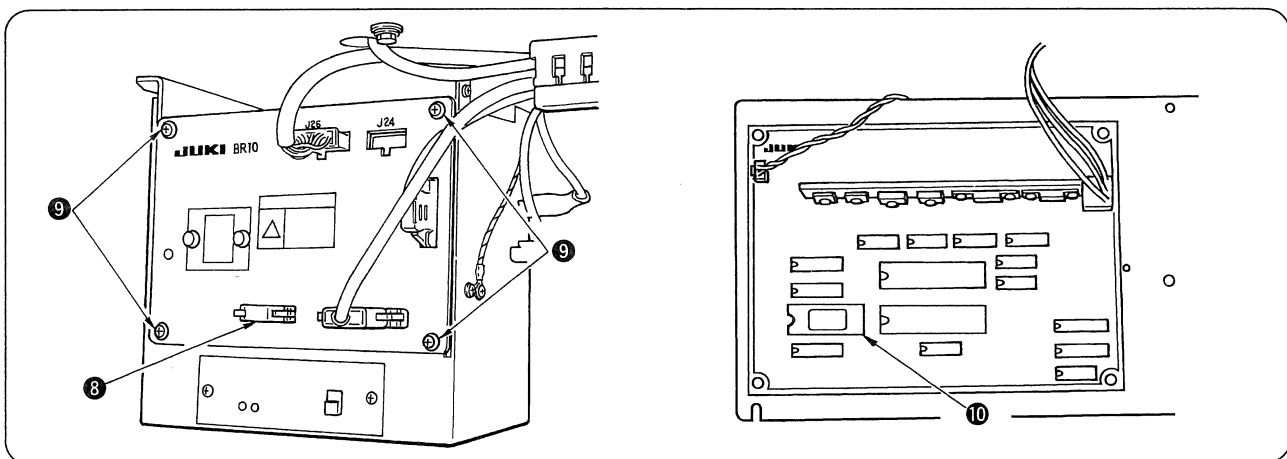
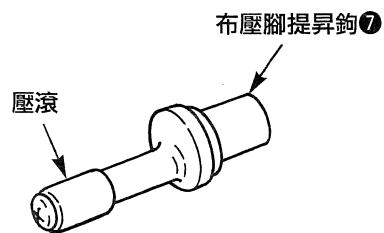


1) 卸下螺絲**1**，再卸下前面護罩 B **2**。把雙反彈彈簧 A **3**更換成附屬的彈簧。



2) 用附屬的螺絲把附屬的壓滾固定到附屬的布壓腳提昇鉤**7**上。

3) 擰鬆螺絲**4**，卸下布壓腳提昇鉤**5**和墊片**6**，更換上附屬的布壓腳提昇鉤。此時，不需要墊片**6**。



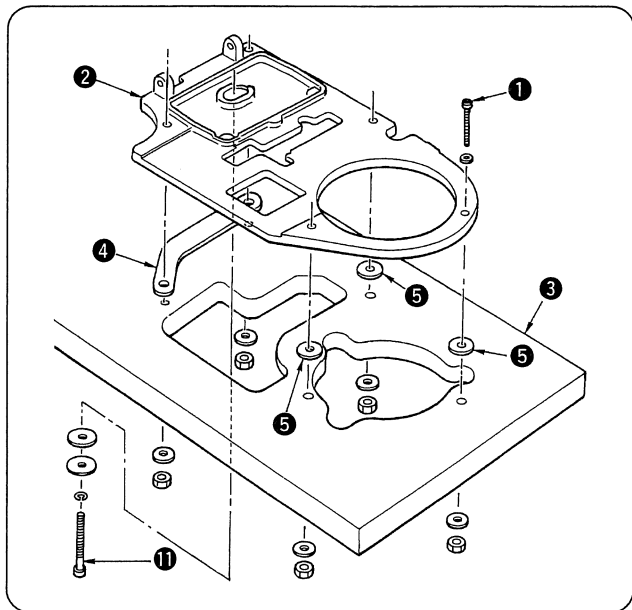
4) 把 J27 插頭**8**更換成附屬的插頭

5) 卸下螺絲**9**，打開電氣箱的蓋字，把安裝在蓋字上的電路板的 ROM **10**改裝成附屬的 ROM。



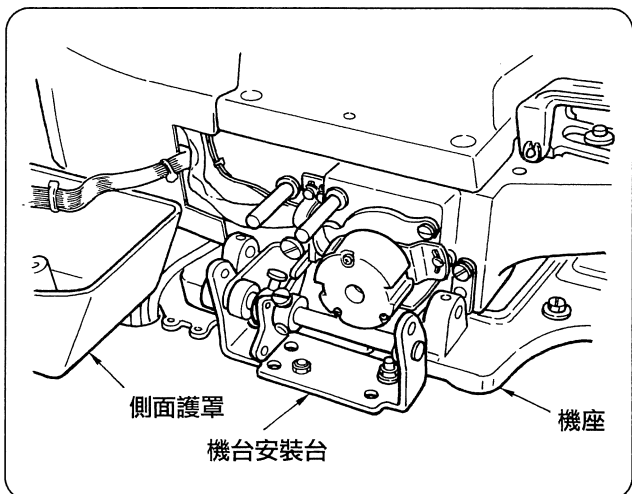
請注意不要把 ROM 的方向安裝錯。

4. 追加到 BR10 (自動送卸裝置) 上的零件的安裝方法

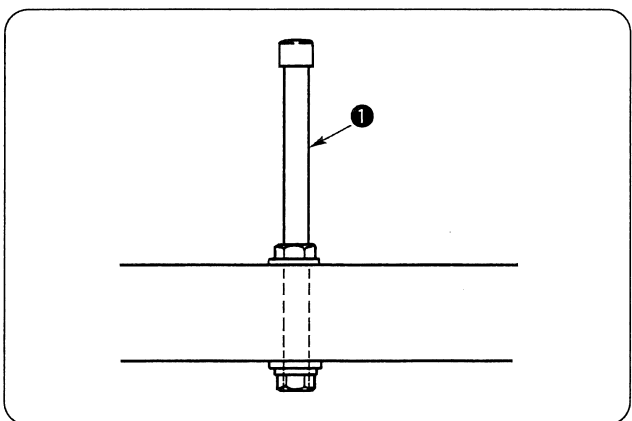


- 1) 擰鬆 5 根螺絲 ①，把機座墊片 ④ 和 3 個機座墊片 B ⑤ 放入機座 ② 和機台 ③ 之間。
此時，把機座 ② 頂到機台的裡側，並固定好。

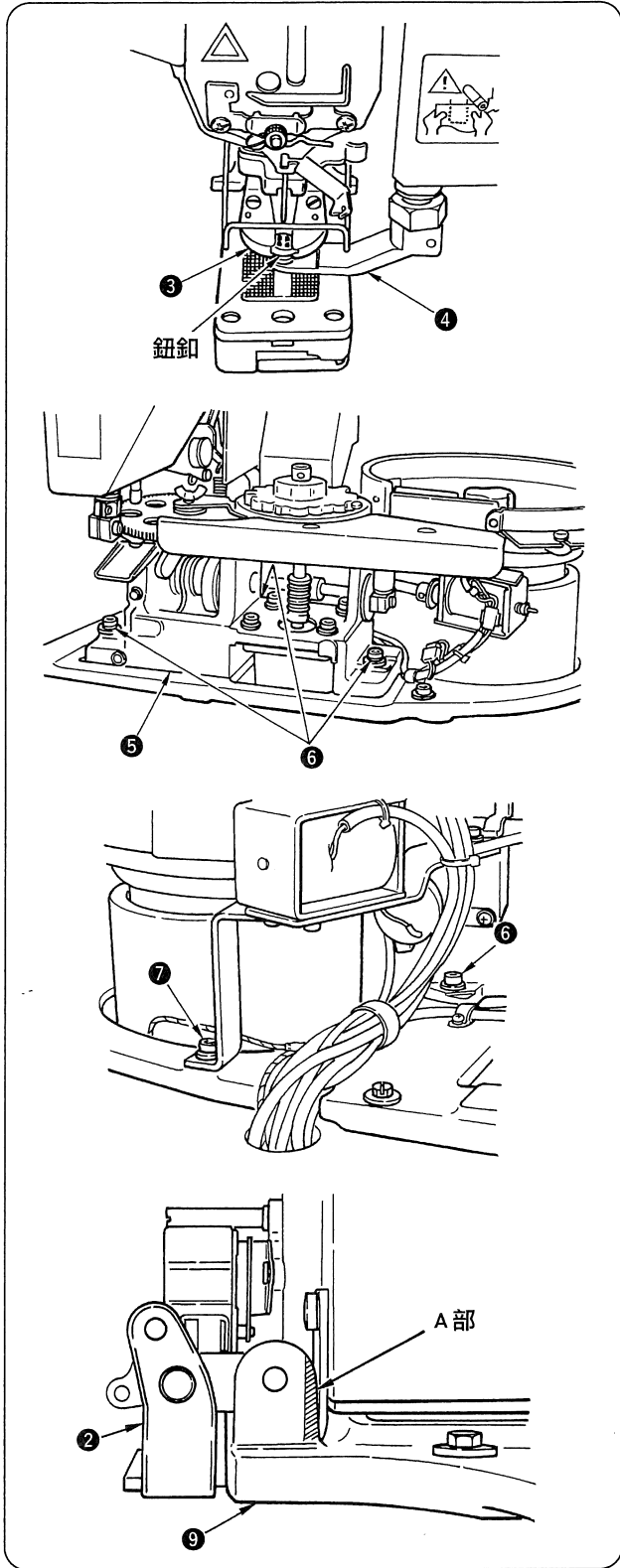
5. MB-1800C 機頭的安裝方法



- 1) 安放機頭之前，請調整送布原點，再裝入台形螺絲。
(請參照 MB-1800 使用說明書 P.18 的說明。)
- 2) 卸下側面護罩。
- 3) 對準機台上加工的孔 ($\phi 8.5 \times 3$ 個)，安放好機頭。
(請參照 MB-1800 使用說明書 P.3 的說明。)

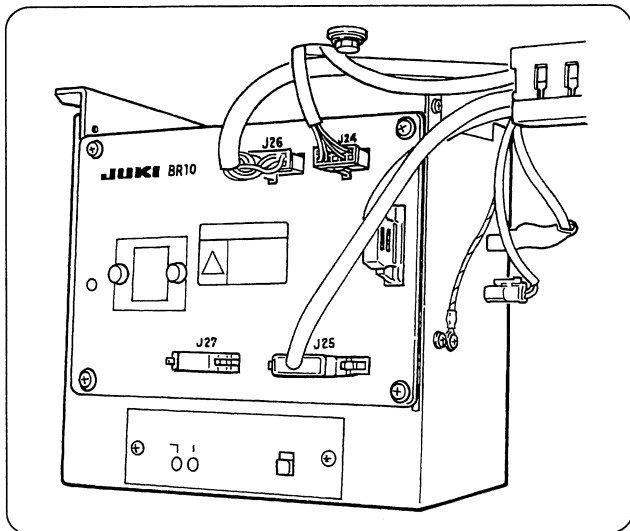


- 4) 把機頭支撐桿 ① 安裝到機台上加工的孔 ($\phi 17$) 裡。
把機頭支撐桿 ① 的下端面 and 螺母的下面對齊並把它們擰緊固定。

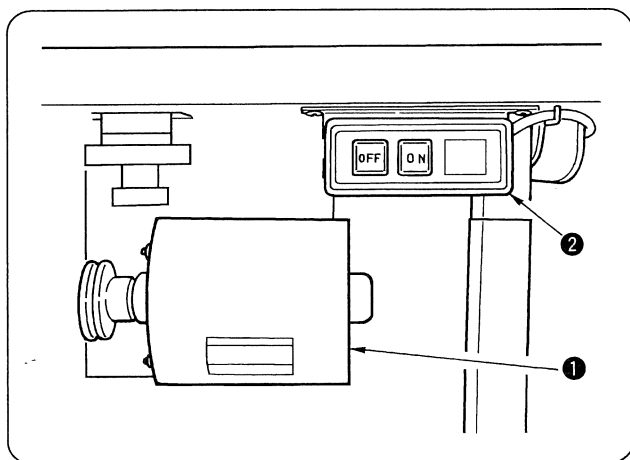


- 5) 固定機台安裝台**2**時，請確認爪腳**3**和裝釘器**4**的定心位置。
 - 6) 不能定心時，請調整主機機架**5**。
 - 7) 爪腳和裝釘器的定心
 - ① 把裝釘器**4**返回到原點位置，然後放倒縫紉機。
 - ② 擰鬆主機機架固定螺栓**6**和螺栓**7**。
 - ③ 抬起縫紉機，轉動旋轉臂的旋鈕，在裝鈕釦的送釘器**4**伸出最長的位置進行固定。
 - ④ 移動主機機架把送釘器**4**裡的鈕釦和抓釘爪調整到最合適的位置。
 - ⑤ 位置調整好之後，把送釘器**4**返回到原點，再次放倒縫紉機。
然後擰緊螺栓**6**和螺栓**7**。
 - ⑥ 抬起縫紉機，用手轉動旋轉臂，再次確認位置是否正確。
- 注意** 機架主體**9**的A部和機台絞鏈相碰不能定心時，請切削A部。
- 8) 運輸等需要固定機頭時，請安裝上附屬的固定螺栓**11**（請參照P.4的圖）。

6. 布線方法



1) 把從機頭部電氣箱裡引出來的插頭插到 BR10 (自動送釦裝置) 的電氣箱的 J24 插頭上。



2) 祇從電源開關②上卸下馬達①的電源線，然後把 BR10 的電源線和 MB-1800C 機頭的電源線都接到電源開關上，並擰緊固定。
(錯把 BR10 的電源線卸下時，請根據 MB-1800C 的電源線顏色重新接好並擰緊固定。)

1. 接單相 100V 使用時，請變換機頭部電氣線路板上的插頭。

(請參照 MB-1800 使用說明書 P.4 ~ 5。)



2. MB-1800C 的電壓規格是 100V ~ 120V、200V ~ 240V。

請根據 MB-1800C 來設定 BR10 的電壓。

MB-1800C 以外的電壓規格不能使用。

JUKI®

JUKI 株式会社

縫製機器ユニット

〒 206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2274

<http://www.juki.co.jp>

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

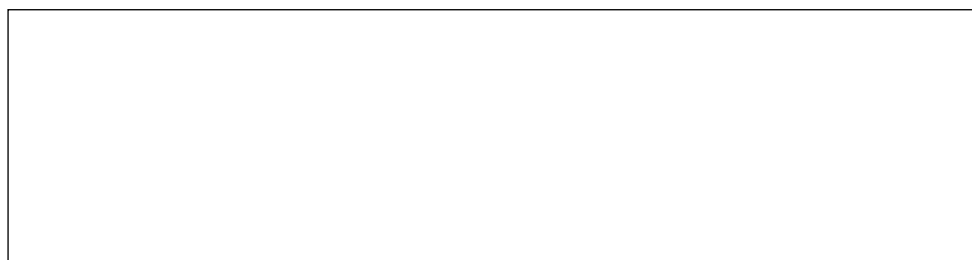
PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>

Copyright © 2000-2010 JUKI CORPORATION

- All rights reserved throughout the world.
- Alle Rechte weltweit vorbehalten.
- Tous droits réservés partout dans le monde.
- Reservados todos derechos en el mundo entero.
- Tutti i diritti sono riservati in tutto il mondo.
- 版權所有，嚴禁擅自轉載、翻印本書的內容。



Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.

* **The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.**

Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

* **Änderungen der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Beschreibungen, die der Verbesserung des Produktes dienen, bleiben vorbehalten.**

S'ilvase plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.

* **Les spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.**

Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.

* **La descripción que se da en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.**

Per ulteriore informazione, si prega di non esitare a mettersi in contatto con nostri distributori o agenti vostra area quando necessario.

* **Le descrizioni contenute in questo manuale d'istruzioni sono soggette a modifiche senza alcun preavviso.**

對本產品如有不明之處，請向代理店或本公司營業部門詢問。

※ 本安裝順序書中的規格因改良而發生變更，請訂貨時確認。