

ITALIANO

**MO-6800S(D)/DD10 Series
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire	1
1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo	1
2. NOMI DELLE PARTI PRINCIPALI.....	2
3. INSTALLATION	3
3-1. Installazione del tavolo e del supporto da tavolo.....	3
3-2. Installazione del sensore del pedale.....	4
3-3. Installazione del tirante a snodo	5
3-4. Collegamento dei connettori	6
3-5. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE]	7
3-6. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione.....	10
3-7. Interruttore di alimentazione	10
4. LUBRIFICAZIONE E DRENAGGIO.....	11
4-1. Olio lubrificante	11
4-2. Drenaggio e riempimento dell'olio	11
4-3. Aggiunta del grasso esclusivo [Solo per la MO-6800D].....	13
5. PROCEDURA OPERATIVA DELLA MACCHINA PER CUCIRE.....	14
5-1. INFILATURA DEL FILO	14
5-2. Regolazione della tensione del filo	17
5-3. Sostituzione dell'ago	18
5-4. Regolazione della lunghezza del punto.....	19
5-5. Regolazione del rapporto di trasporto differenziale	19
5-6. Sostituzione dei coltelli	20
5-7. Regolazione della larghezza dell'orlo	21
5-8. Regolazione dell'altezza dell'ago	21
5-9. Regolazione del piedino premistoffa	22
5-10. Regolazione della griffa di trasporto	24
5-11. Relazione fase tra l'ago e il crochet	25
5-12. Regolazione della quantità di spostamento del crochet della catenella doppia	27
6. PROCEDURA OPERATIVA.....	28
6-1. Pannello operativo.....	28
6-2. Tabella comparativa dei font	29
6-3. Impostazione della funzione.....	30
6-4. Tabella di impostazione della funzione	31
6-5. Dettagli sull'impostazione delle funzioni principali.....	35
6-6. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione	37
6-7. Luce a LED per l'area intorno all'ago.....	38
6-8. A proposito dell'USB	39
7. MANUTENZIONE	40
8. VALORI DELLE DIMENSIONI DI REGOLAZIONE.....	41
8-1. Dimensioni per regolazione della tempestività delle spolette per asole e il riparo dell'ago... 41	
8-2. Misure relative alla posizione del tirafilo e della cam filo del crochet (regolazione standard).....	42
9. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE	44
10. DISEGNO DEL TAVOLO	45

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

1-1. Caratteristiche tecniche della testa della macchina per cucire

	MO-6804S(D)/DD	MO-6814S(D)/DD	MO-6816S(D)/DD
Velocità di cucitura	7.000 sti/min (max) (Escluse alcune sottoclassi di modello)		
Lunghezza del punto	Da 0,6 a 3,8 (4,5) mm		
Misura ago	-	2,0 mm	3,0 e 5,0 mm
Larghezza di sopraggitto	^{*1} 1,5 e 4,0 mm	3,0 e 4,0 mm	4,0, 5,0 e ^{*1} 6,0 mm
Rapporto trasporto differenziale	Punto arriciato 1 : 2 (1 : 4 max) Punto tirato 1 : 0,7 (1 : 0,6 max)		
Ago	DC × 27 (Standard)		
Motore	Motore ad azionamento diretto		
Leva di sollevament del piedino premistoffa	Da 5 a 7 mm		
Olio lubrificante	Olio JUKI Machine 18		
^{*2} Grasso	Grasso esclusivo Numero di parte: 23640204 (tubetto da 100 g) Numero di parte: 40006323 (tubetto da 10 g)		
Peso	28 kg		
Rumorosità	<ul style="list-style-type: none"> - Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,0 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 6.500 sti/min. - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,0 dB; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 6.500 sti/min. 		

^{*1} Solo per la MO-6800S

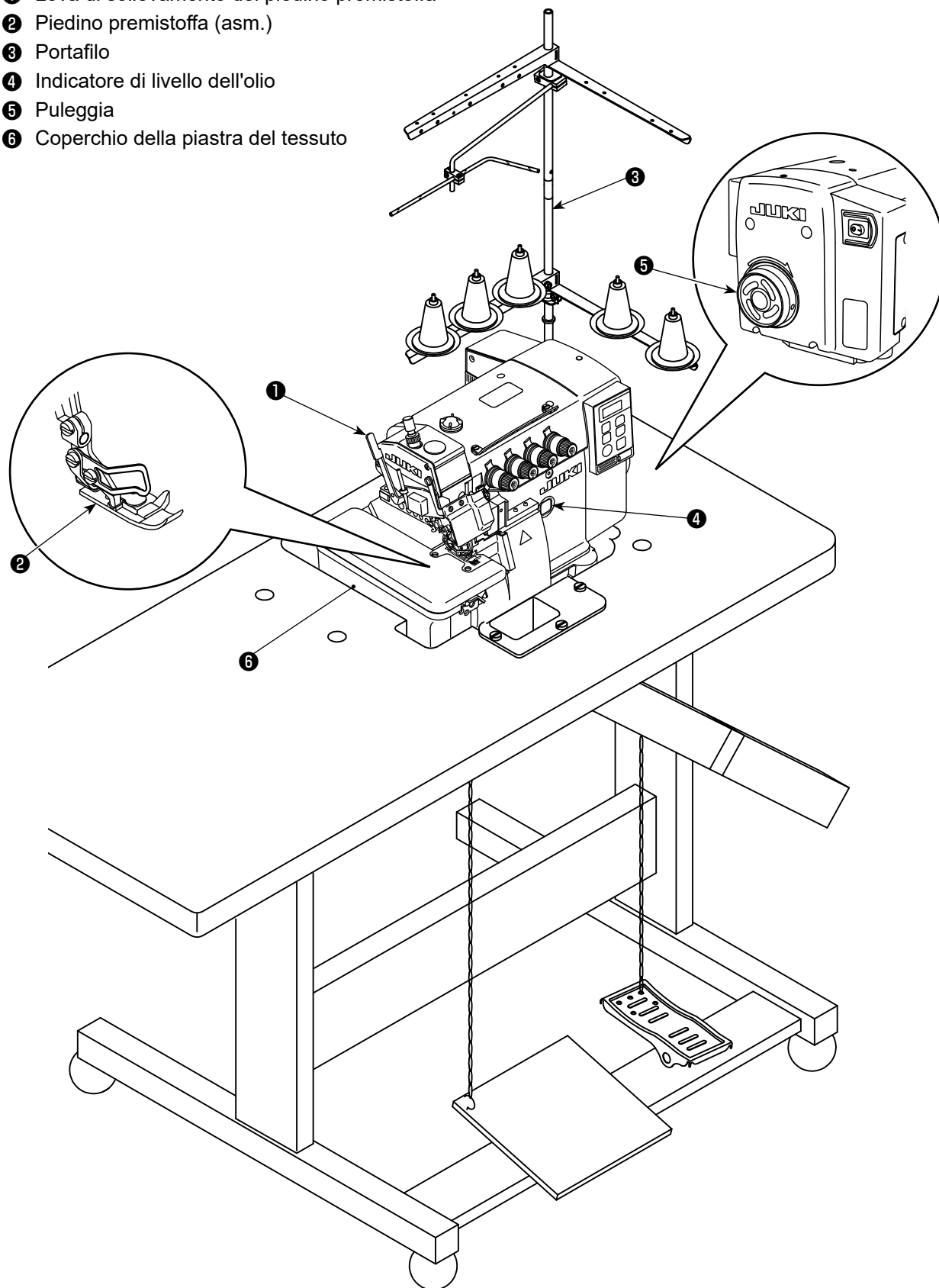
^{*2} Solo per la MO-6800D

1-2. Caratteristiche tecniche della centralina di controllo

Tensione di alimentazione	Da 220 a 240V, monofase CE
Frequenza	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : de 0 a 35°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	315VA

2. NOMI DELLE PARTI PRINCIPALI

- ❶ Leva di sollevamento del piedino premistoffa
- ❷ Piedino premistoffa (asm.)
- ❸ Portafile
- ❹ Indicatore di livello dell'olio
- ❺ Puleggia
- ❻ Coperchio della piastra del tessuto



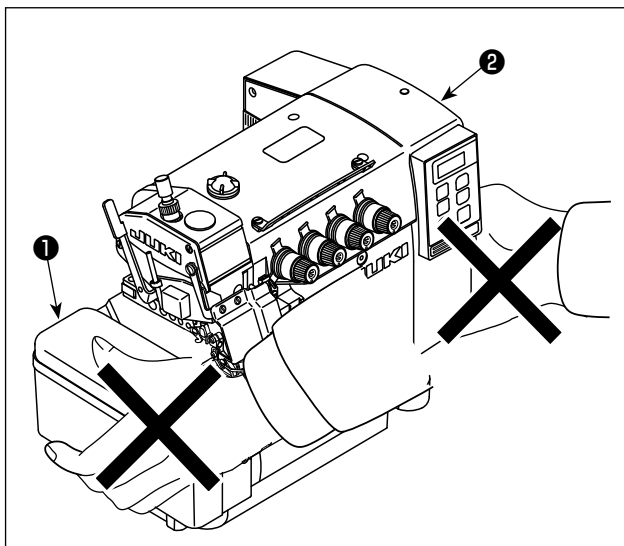
3. INSTALLATION

AVVERTIMENTO :

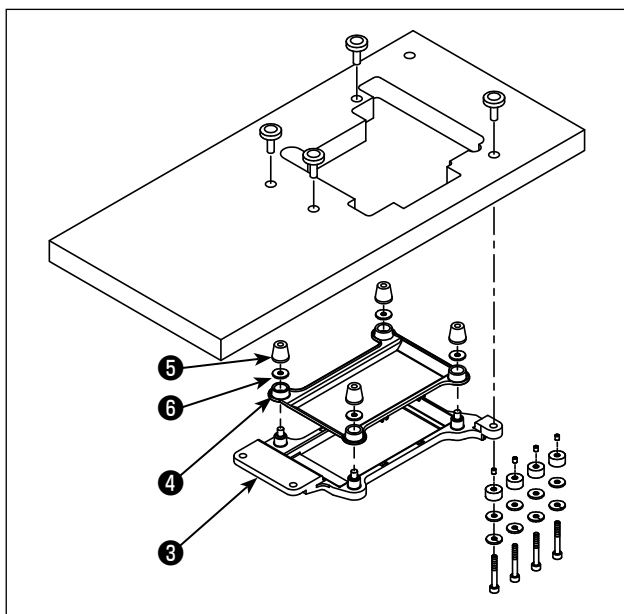
- Installazione della macchina deve essere effettuata unicamente da tecnici qualificati.
- Contattare il rivenditore o un elettricista qualificato per eventuali lavori elettrici.
- La macchina per cucire pesa 27 kg. L'installazione della macchina deve essere effettuata da due o più persone.
- Non collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente finché l'installazione non sia completata. Se il pedale viene premuto per errore, la macchina può mettersi in funzione con conseguenti possibili lesioni.
- Usare entrambe le mani per tenere la testa della macchina quando la si inclina indietro o la si rimette nella sua posizione originale. Usando una sola mano, il peso della testa della macchina può essere troppo pesante da sostenere e ciò può causare lesioni personali.
- Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



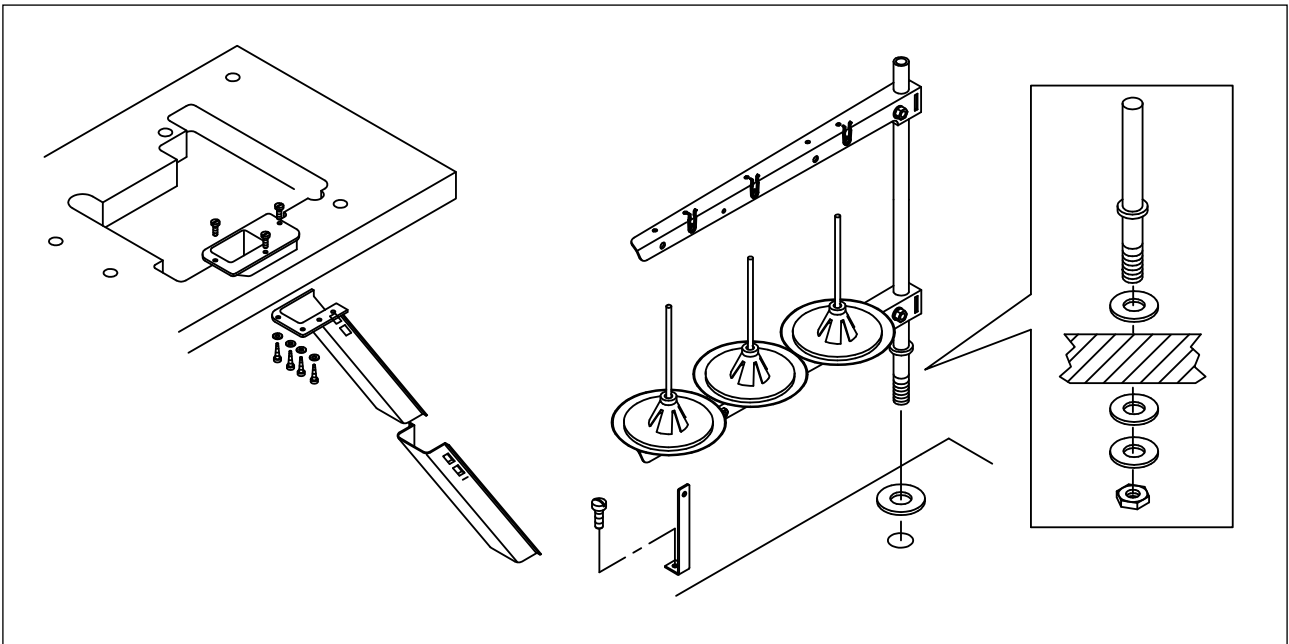
3-1. Installazione del tavolo e del supporto da tavolo



1. Dopo il disimballaggio, non trasportare la macchina per cucire tenendo la parte inferiore del coperchio ❶ della piastra del tessuto.
2. Non tenere la parte inferiore del coperchio della centralina elettrica ❷.

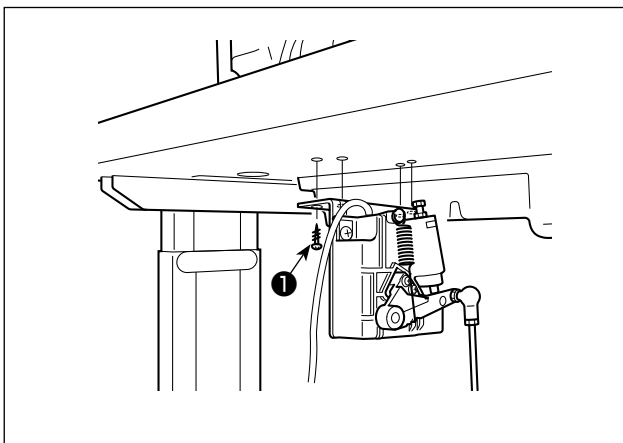


- 1) Installare l'astuccio ❷ dell'erogatore di aria, il tampone ❸ di gomma e il tampone ❹ di gomma alla piastra ❺ di supporto del telaio facendo riferimento al disegno del tavolo e all'elenco delle parti.

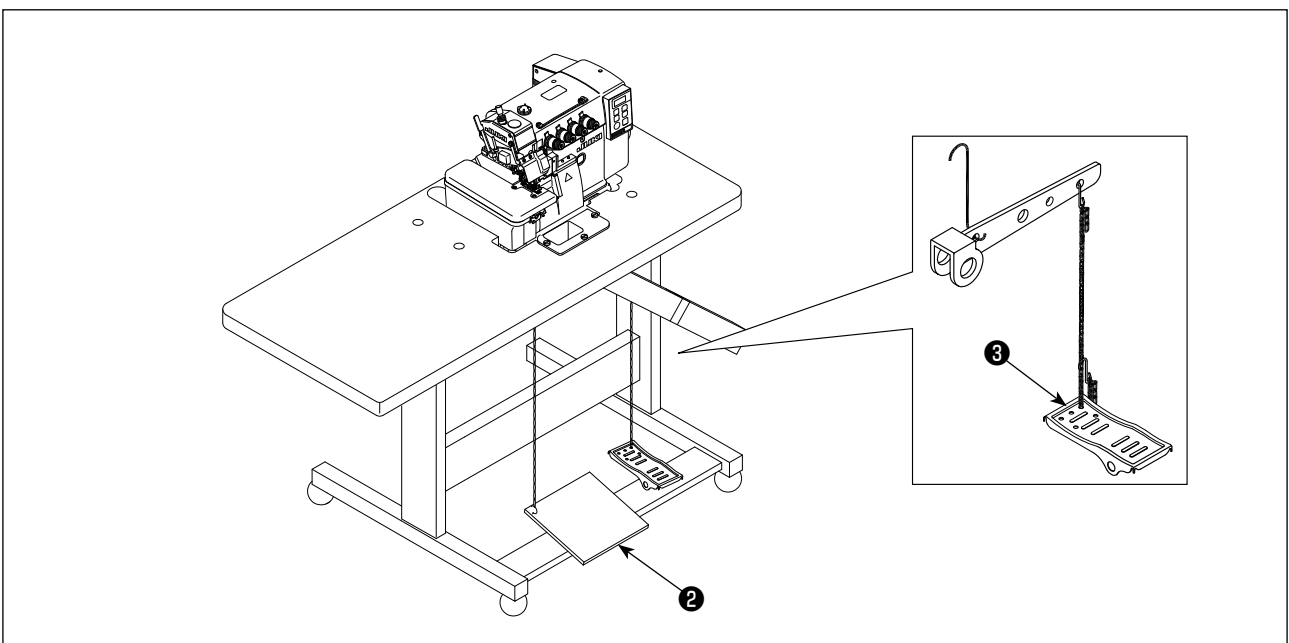


2) Montare l'insieme dello scivolo per ritagli di tessuto e il portafilo.

3-2. Installazione del sensore del pedale



- 1) Installare il sensore del pedale al tavolo con le viti di montaggio ❶ in dotazione con l'unità. È necessario installare il sensore del pedale in una posizione in cui il tirante a snodo sia perpendicolare al tavolo.
- 2) Dopo il completamento del montaggio del sensore del pedale sul tavolo, mettere la testa della macchina per cucire sul tavolo.



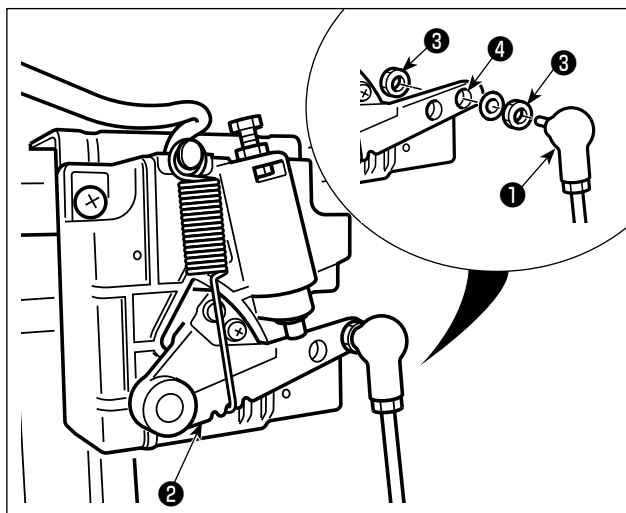
3) Montare il pedale di avvio ❷ del motore al lato sinistro, e il pedale ❸ del piedino premistoffa al lato destro.

3-3. Installazione del tirante a snodo



AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



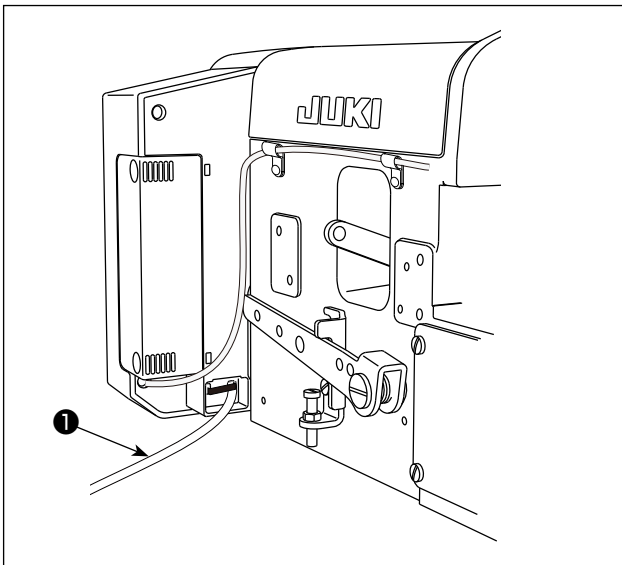
Fissare tirante a snodo ① a foro ④ di installazione di leva di comando ② con dado ③ .

3-4. Collegamento dei connettori

AVVERTIMENTO :

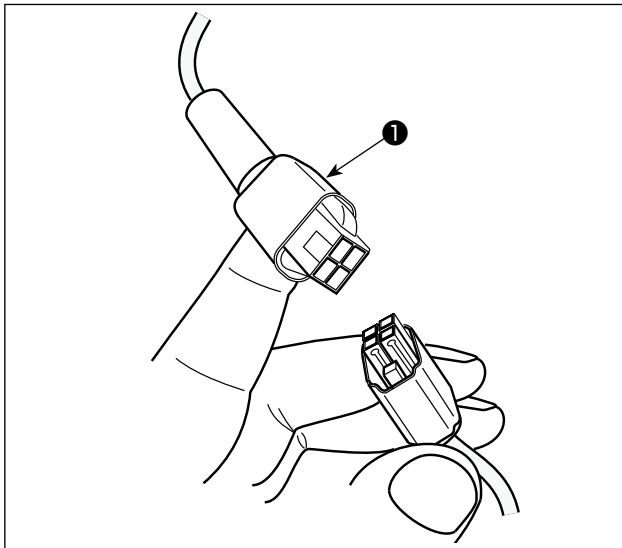


- Al fine di evitare possibili lesioni personali causate dall'avvio improvviso della macchina per cucire, assicurarsi di spegnere l'unità, scollegare la spina di alimentazione dalla presa di corrente e attendere cinque minuti o più prima di installare il sensore del pedale.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati. (Se un connettore è inserito in un connettore sbagliato, non solo il dispositivo corrispondente al connettore può rompersi, ma anche può avviare improvvisamente, con conseguente rischio di lesioni personali.)
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Non collegare la spina di alimentazione finché il collegamento dei cavi non sia completato.
- Fissare i cavi facendo attenzione a non piegarli con forza o schiacciarli con i chiodi ad U.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.



- 1. Non collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente.**
- 2. Assicurarsi che l'interruttore dell'alimentazione sia spento.**
- 3. Assicurarsi di inserire completamente i connettori nelle porte corrispondenti finché non siano bloccati.**

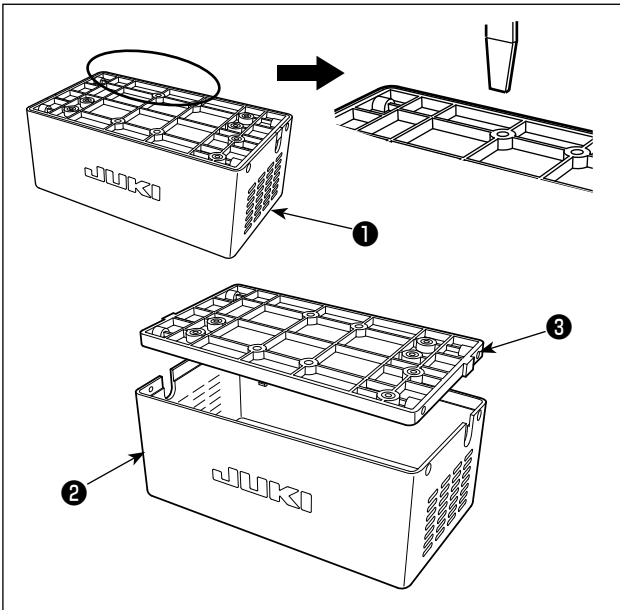
- 1) Estrarre il cavo ❶ del sensore del pedale proveniente dalla centralina elettrica verso la superficie inferiore del tavolo.



- 2) Collegare il cavo ❶ del sensore del pedale e il connettore sotto il tavolo.

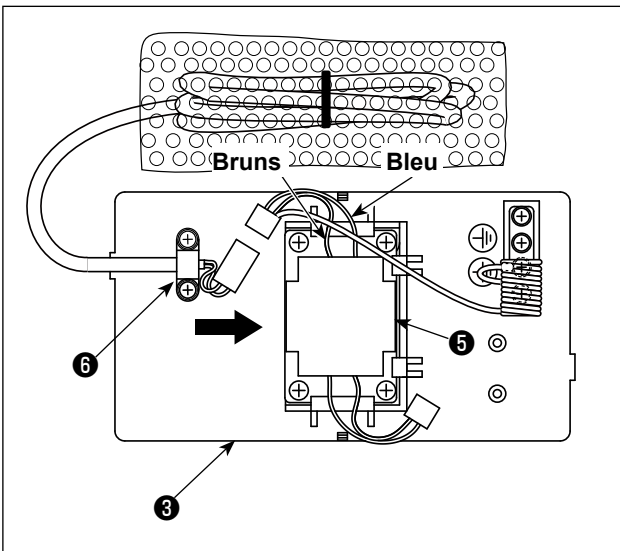
3-5. Installazione della centralina reattore [Solo per i modelli di tipo UE]

* Per i modelli progettati per l'UE, installare la centralina reattore che viene fornita con la macchina per cucire.



1) Staccare il coperchio ② del reattore dalla centralina reattore ① per separarlo dalla base asm. ③ del reattore.

* Il coperchio del reattore può essere rimosso facilmente inserendo un attrezzo che abbia una punta piatta sottile come un cacciavite a lama piatta tra il coperchio e la base.

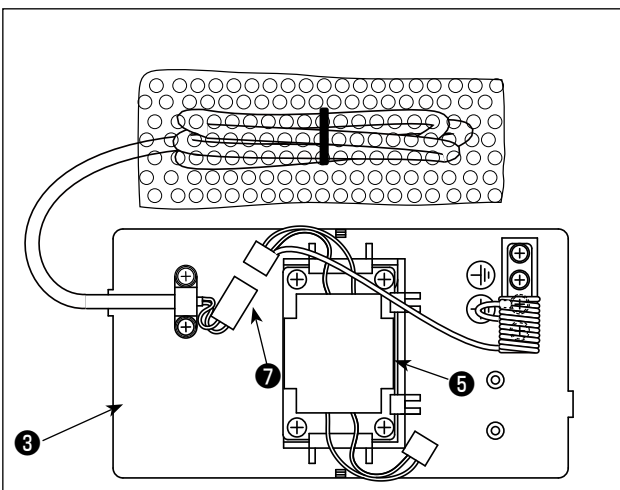


2) Fare scorrere il reattore ⑤ nella direzione della freccia per inserirlo nella base asm. ③ del reattore.

1. Quando si inserisce il reattore, staccare preventivamente il morsetto ⑥ per cavi in dotazione



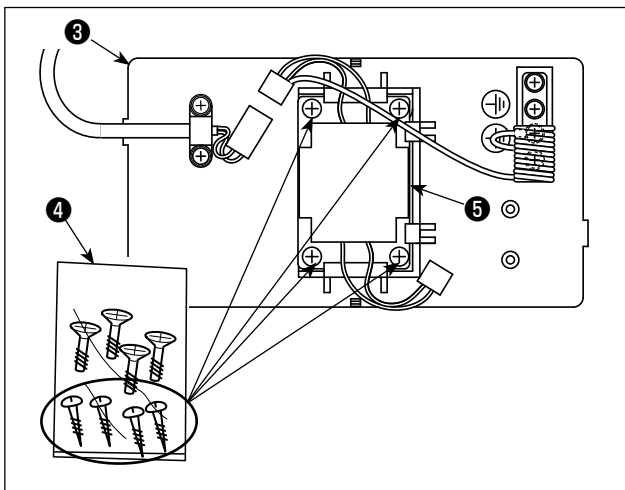
2. Inserire il reattore ⑤ nella base asm. del reattore rivolgendo i fili conduttori marrone e blu verso l'alto.



3) Collegare il connettore ⑦ del cavo di alimentazione che è fissato alla base asm. ③ del reattore al connettore del reattore ⑤.

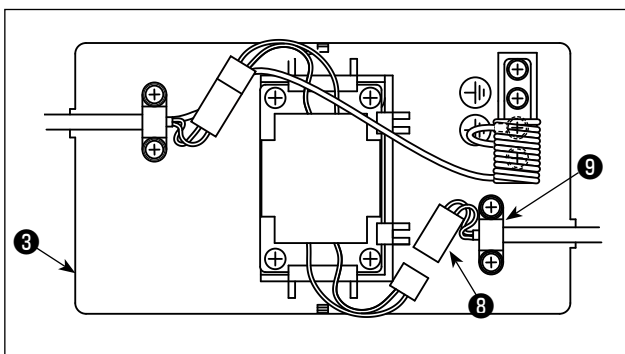


Assicurarsi di inserire completamente il primo in quest'ultimo finché il connettore non venga bloccato.

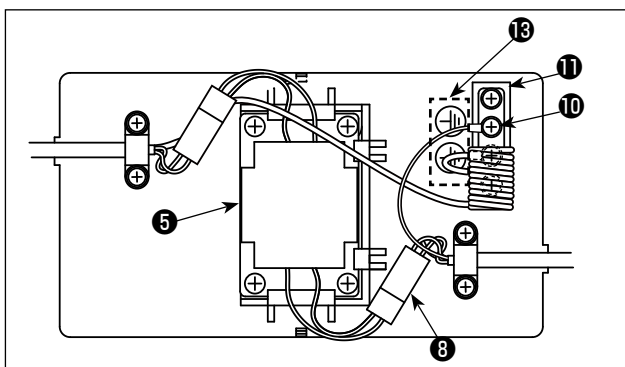


- 4) Estrarre le viti per legno (ST4,2 x 25) dal sacchetto 4 per viti. Fissare la base asm. 3 del reattore e il reattore 5 sulla superficie inferiore del tavolo della macchina per cucire con le viti per legno (in quattro punti).

Attenzione Fare riferimento alla figura di istruzioni mostrata nel seguente passaggio della procedura 10) per le posizioni di montaggio del coperchio del reattore e della base asm. del reattore.

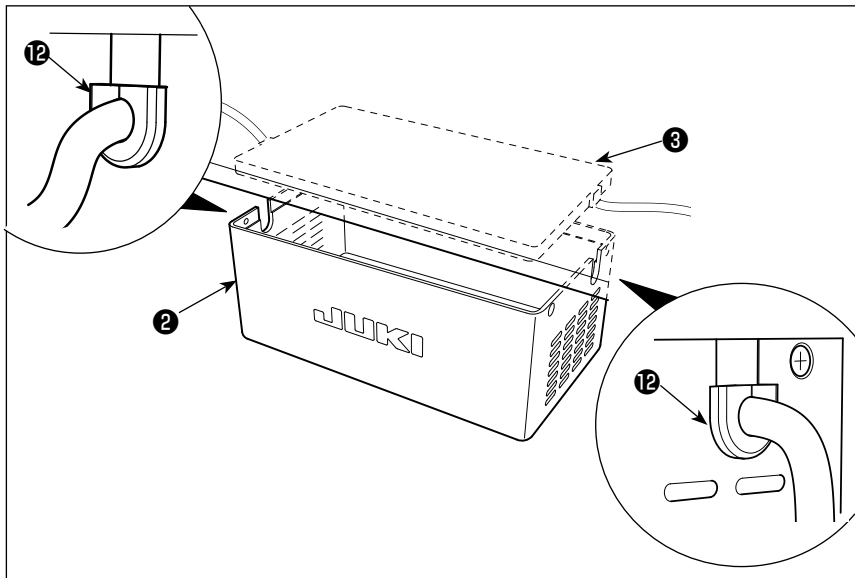


- 5) Fissare il cavo asm. 8 di alimentazione proveniente dalla centralina elettrica alla base asm. 3 del reattore con il morsetto 9 per cavi in dotazione.



- 6) Collegare il connettore del cavo asm. 8 di alimentazione al connettore del reattore 5 .
 7) Fissare il morsetto 10 della messa a terra del cavo asm. 8 di alimentazione alla base 11 della messa a terra con una vite.

Attenzione Fissare il morsetto della messa a terra alla vite con il segno 13 di messa a terra.

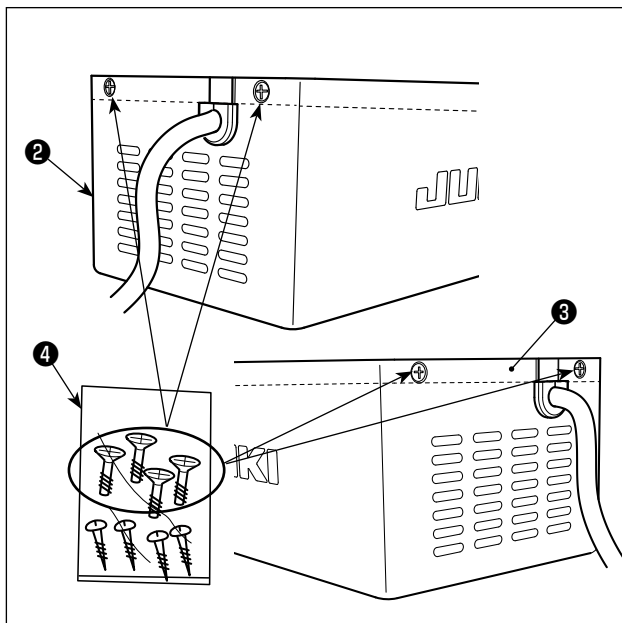


- 8) Montare il coperchio 2 del reattore sulla base asm. 3 del reattore.

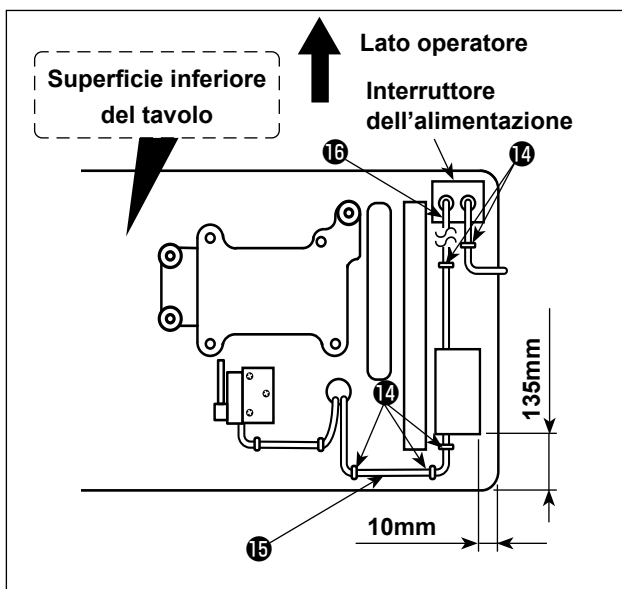


Fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio 2 del reattore.

Fare passare il cavo di alimentazione attraverso il gommino 12 per cavi. Inserire quindi il cavo di alimentazione nella sezione di fessura del coperchio 2 del reattore e tenerlo con la base asm. 3 del reattore.



- 9) Estrarre le viti di fissaggio del coperchio del reattore dal sacchetto 4 per viti. Fissare il coperchio 2 del reattore alla base asm. 3 del reattore con le viti di fissaggio (in quattro punti).



- 10) Fissare il cavo 15 di ingresso CA e il cavo 16 di uscita sulla superficie inferiore del tavolo utilizzando il chiodo 14 ad U in dotazione. In questo momento, fare attenzione a non incrociare il cavo 15 di ingresso e il cavo 16 di uscita.



Il cavo di ingresso CA e il cavo 15 di uscita devono essere utilizzati fissandoli leggermente con una fascetta fermacavi accessoria 16.

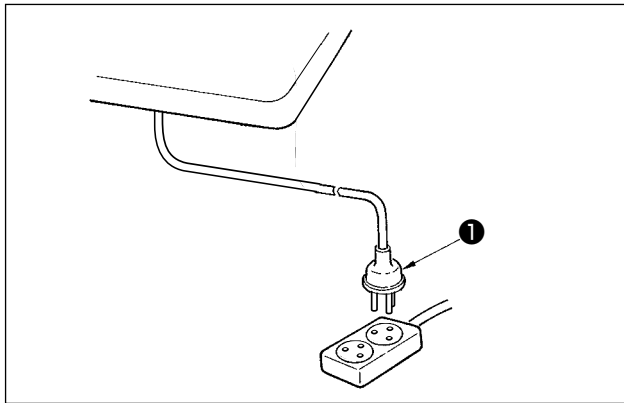
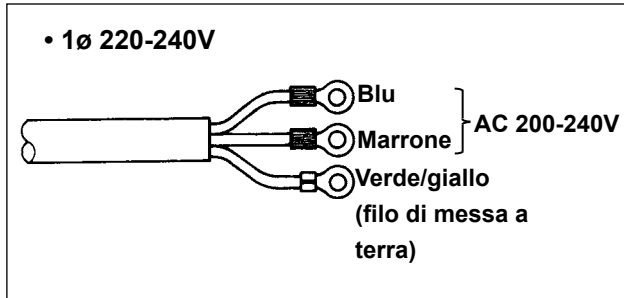
3-6. Installazione dell'interruttore dell'alimentazione



AVVERTIMENTO :

1. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) alla posizione specificata (sul lato messa a terra).
2. Fare attenzione che i terminali non vengano a contatto tra loro.
3. Quando si chiude il coperchio dell'interruttore dell'alimentazione, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto il coperchio.

[Da 220 a 240V, monofase]



- 1) Collegare il cavo di alimentazione alla spina di alimentazione ❶.
Collegare i fili blu e marrone al lato dell'alimentazione e il filo verde/giallo al lato della terra come illustrato in figura.



1. Assicurarsi di preparare la spina di alimentazione conforme allo standard di sicurezza.
2. Assicurarsi di collegare il filo di messa a terra (verde/giallo) al lato messa a terra.

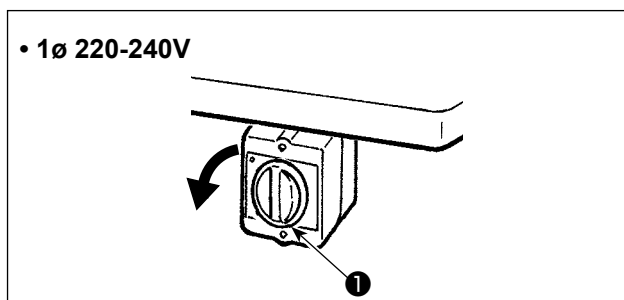
- 2) Verificare che l'interruttore dell'alimentazione ❶ sia nello stato OFF.
Inserire quindi la spina di alimentazione proveniente dall'interruttore dell'alimentazione nella presa di corrente.



- Prima di collegare la spina di alimentazione ❶, controllare di nuovo la specifica della tensione di alimentazione indicata sulla centralina di alimentazione.

* La forma della spina di alimentazione ❶ varia a seconda della destinazione della macchina per cucire.

3-7. Interruttore di alimentazione



- 1) L'alimentazione della macchina per cucire viene messa nello stato ON quando la manopola dell'interruttore ❶ di alimentazione viene ruotata di 90 gradi in senso antiorario; o nello stato OFF quando essa viene ruotata in senso orario per riportarla alla posizione iniziale.



1. Non picchiare fortemente l'interruttore di alimentazione.
2. Se l'indicatore LED di alimentazione sul pannello non si accende dopo aver acceso l'interruttore dell'alimentazione, spegnere immediatamente l'interruttore dell'alimentazione e controllare la tensione di alimentazione.
Quando si desidera riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo aver eseguito i passaggi sopra indicati, è necessario attendere cinque minuti o più dopo aver disattivato l'interruttore di alimentazione.
3. Non mettere la mano o qualcosa sotto l'ago poiché la barra ago può muoversi automaticamente in base all'impostazione dell'interruttore di memoria quando si accende la macchina per cucire.

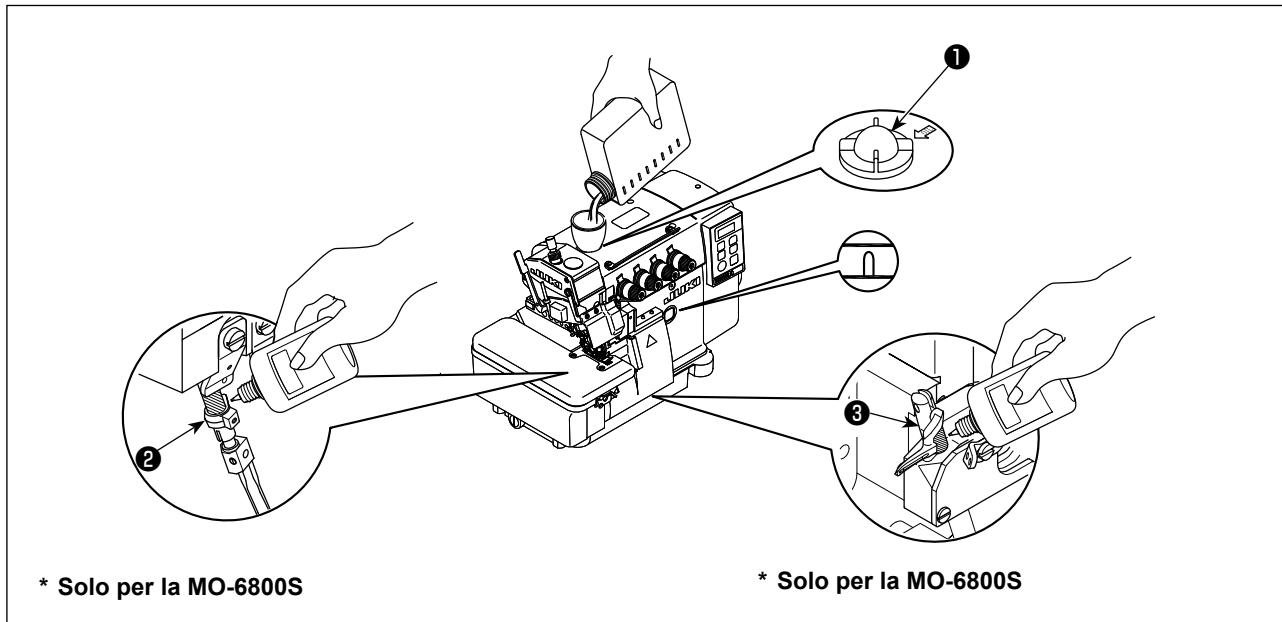
4. LUBRIFICAZIONE E DRENAGGIO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

4-1. Olio lubrificante

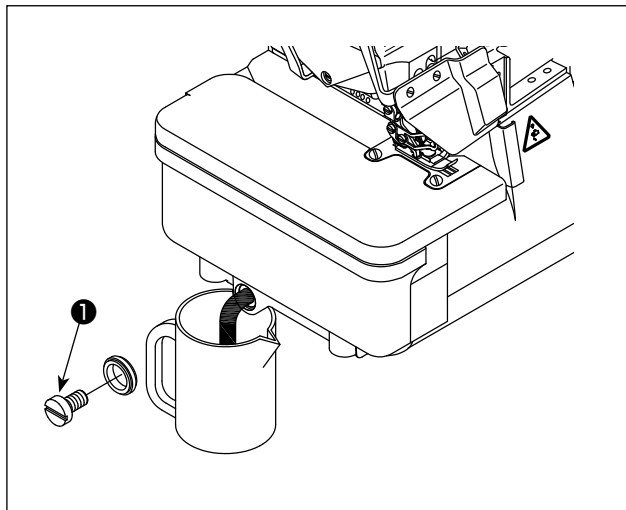


- 1) Togliere l'indicatore visivo ❶ del livello dell'olio dalla bocca di ingresso dell'olio. Aggiungere l'olio lubrificante realizzato specificamente per le macchine che funzionano ad altissima velocità (JUKI MACHINE OIL #18) in dotazione con l'unità o equivalente attraverso la bocca di ingresso dell'olio. Quando la superficie dell'olio raggiunge lo spazio tra le due linee di riferimento sull'indicatore di livello dell'olio, avvitare l'indicatore visivo ❶ del livello dell'olio.
- 2) (Solo per la MO-6800S) Prima di attivare la macchina per cucire per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, lubrificare le sezioni ombreggiate della barra ago ❷ e della guida ❸ del crochet superiore.

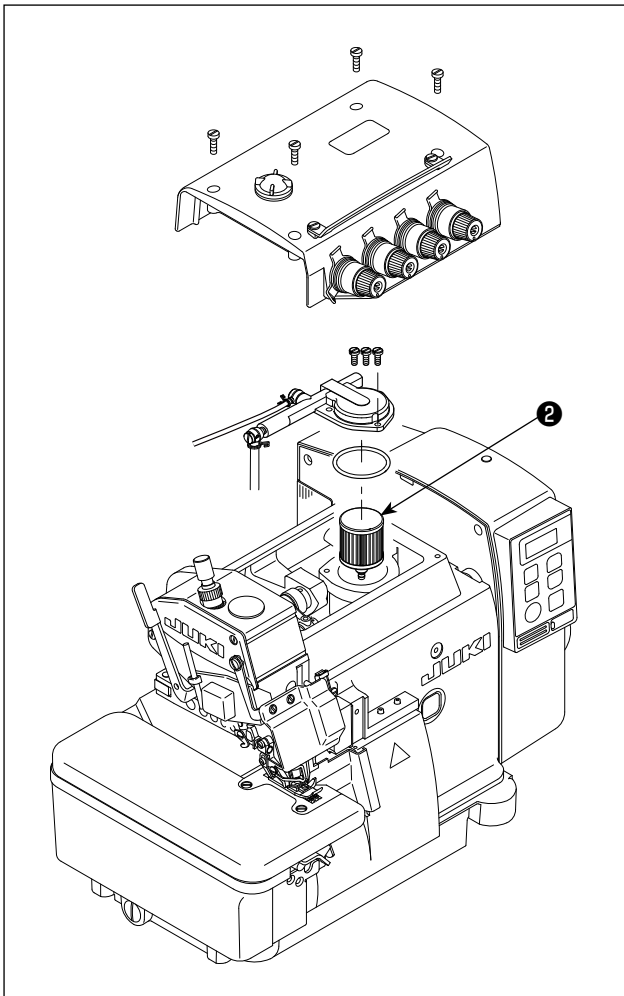


Fare attenzione a non versare una quantità eccessiva di olio lubrificante al momento della lubrificazione. Se la macchina viene lubrificata con una quantità eccessiva di olio, possono verificarsi perdite di olio.

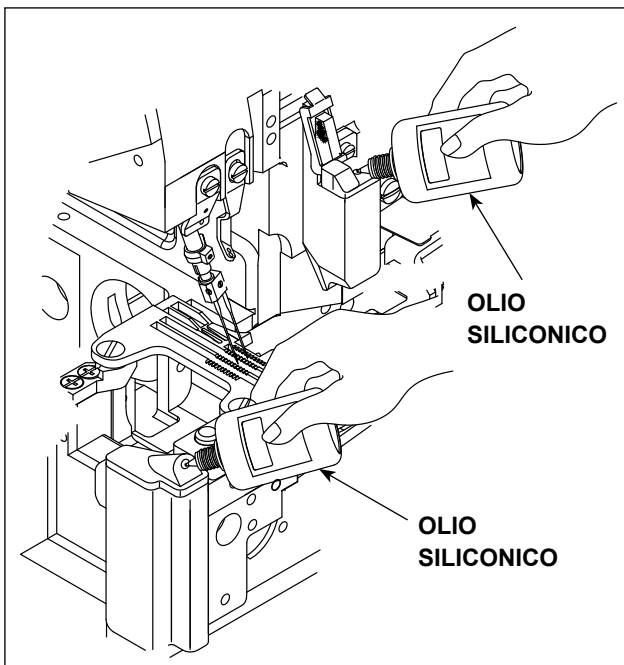
4-2. Drenaggio e riempimento dell'olio



- 1) Allentare la vite ❶ e scaricare tutto l'olio rimasto all'interno del serbatoio dell'olio. Poi stringere la vite ❶ di nuovo.
- 2) Per garantire la lunga durata di vita della macchina, sostituire l'olio dopo le prime quattro settimane, e poi sostituirlo ogni quattro mesi.



- 3) Questa macchina è dotata di un filtro ❷ dell'olio per garantire la lunga durata di vita della macchina. Pulire questo filtro ❷ dell'olio una volta al mese e se necessario sostituirlo con uno nuovo.

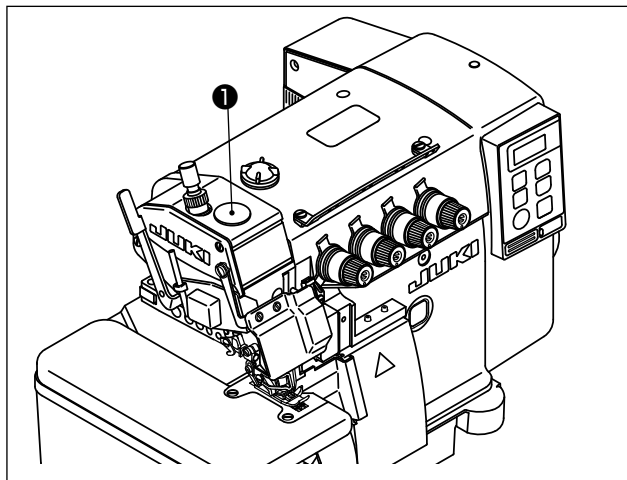


Olio lubrificante per il raffreddamento dell'ago: OLIO SILICONICO.

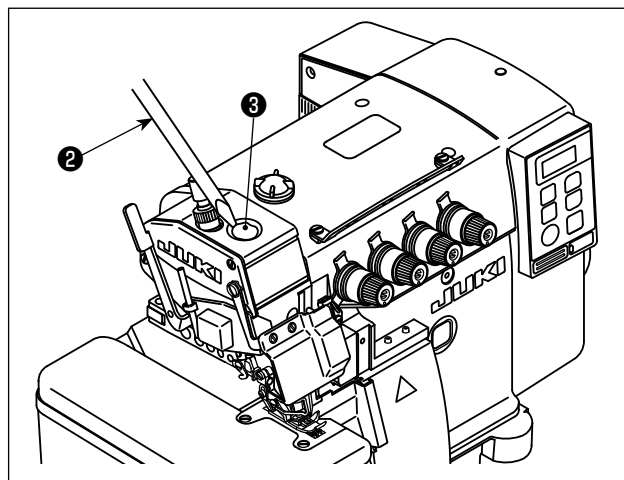
4-3. Aggiunta del grasso esclusivo [Solo per la MO-6800D]

* La l'aggiunta periodica del grasso esclusivo (una volta ogni uno o due anni) sarà efficace per garantire il buon funzionamento della macchina.

1. Come aggiungere grasso al vano barra ago

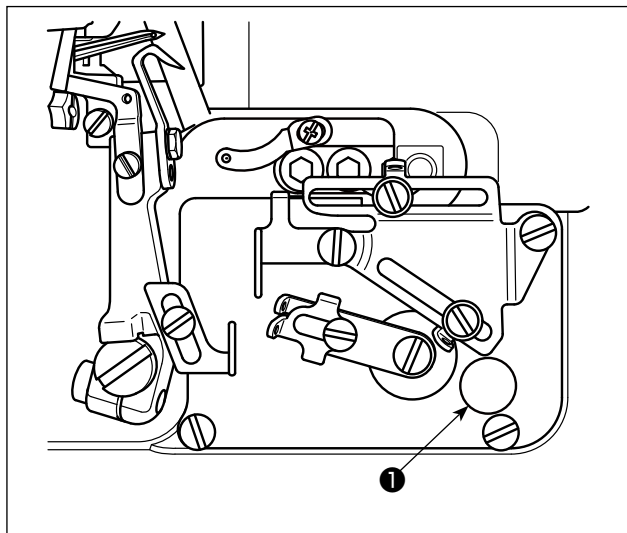


1) Togliere il tappo di gomma ❶ per l'aggiunta del grasso dal vano barra ago.

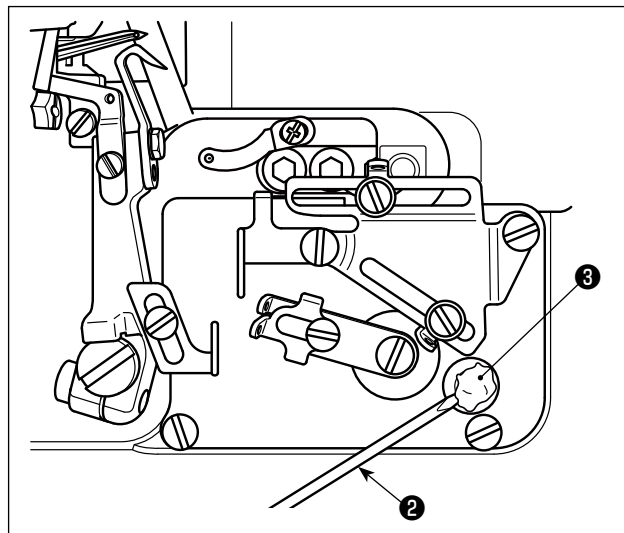


2) Aggiungere grasso con la punta di un cacciavite ❸, ❷ o qualcosa di simile. Utilizzare il grasso JUKI GREASE A per l'aggiunta del grasso.
JUKI GREASE A: 40006323 (numero di parte)

2. Come aggiungere grasso al vano crochet



1) Togliere il tappo di gomma ❶ per l'aggiunta del grasso dal vano crochet.



2) Aggiungere grasso con la punta di un cacciavite ❸, ❷ o qualcosa di simile. Utilizzare il grasso JUKI GREASE A per l'aggiunta del grasso.
JUKI GREASE A: 40006323 (numero di parte)

5. PROCEDURA OPERATIVA DELLA MACCHINA PER CUCIRE

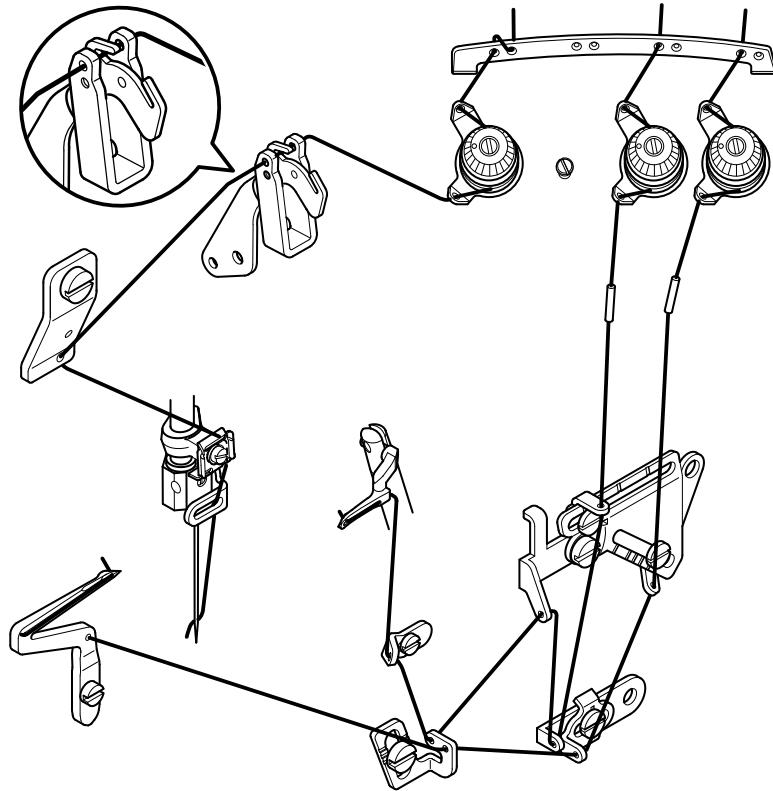
5-1. INFILATURA DEL FILO



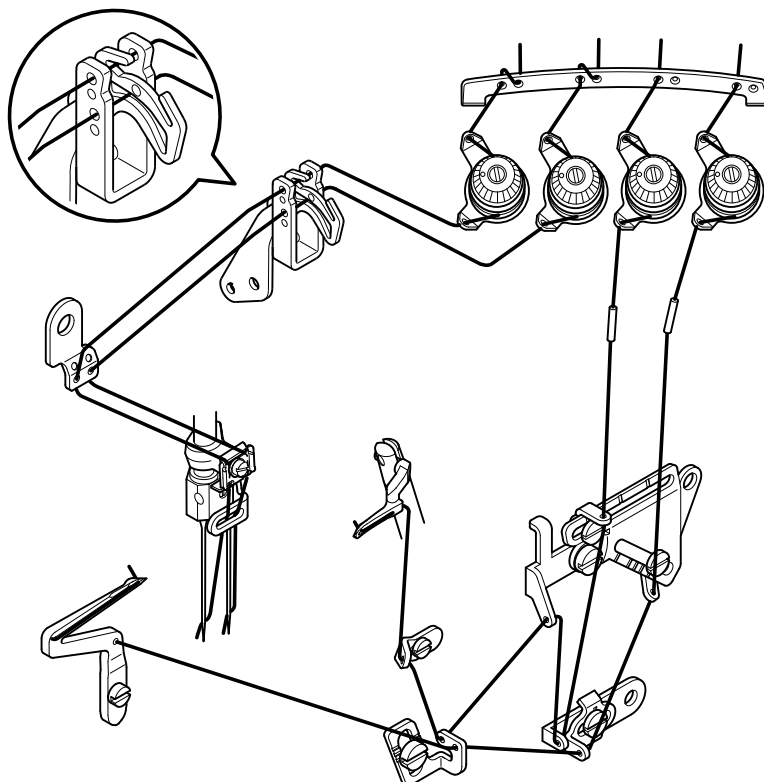
AVVERTIMENTO :

Seguire le procedure per l'infilatura. L'infilatura sbagliata può causare problemi di cucitura come rottura del filo, salti di punto e raggrinzamento del tessuto.

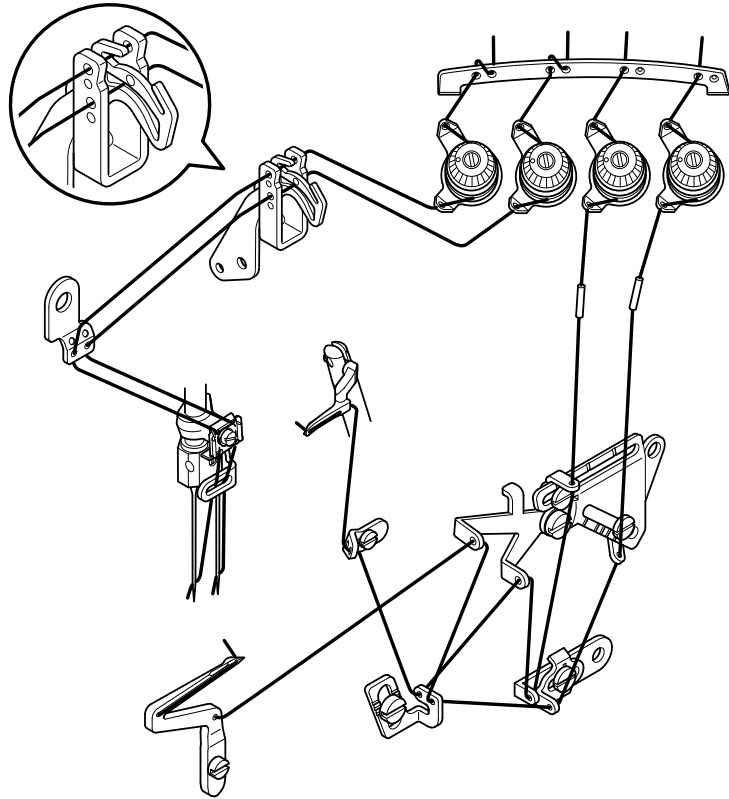
MO-6804



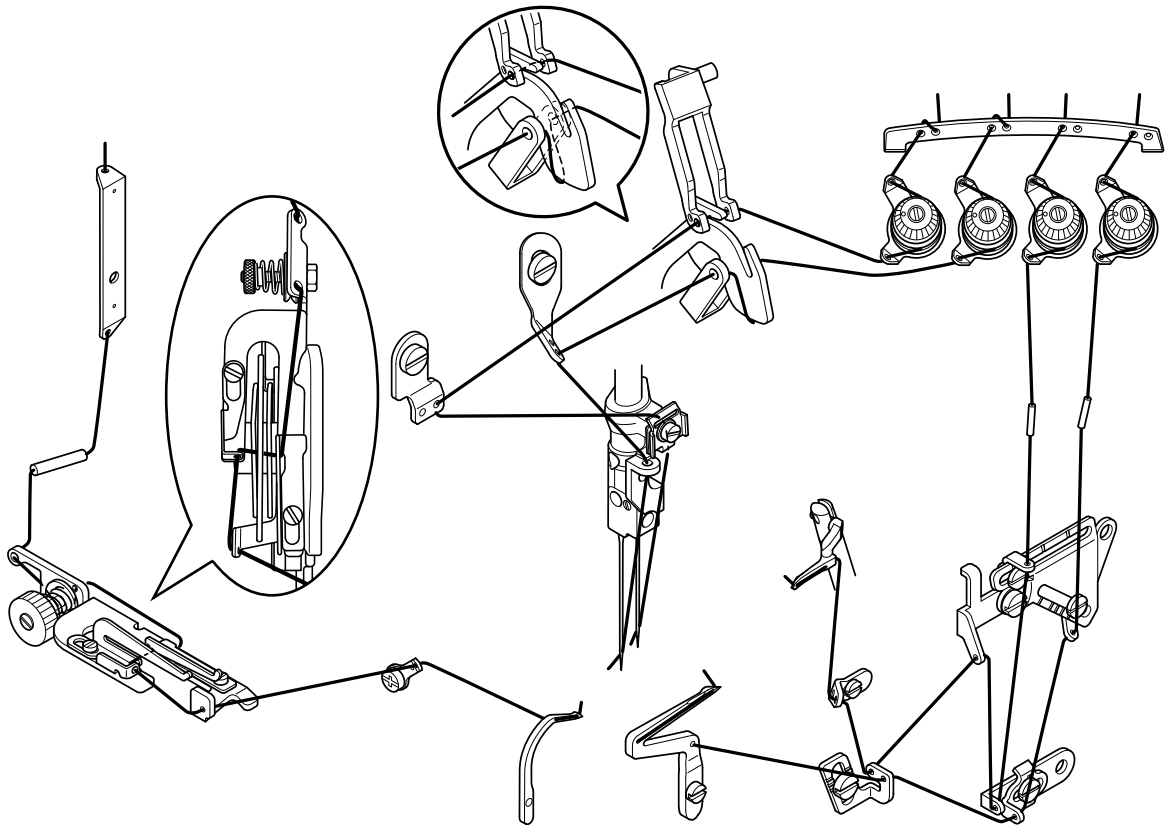
MO-6814



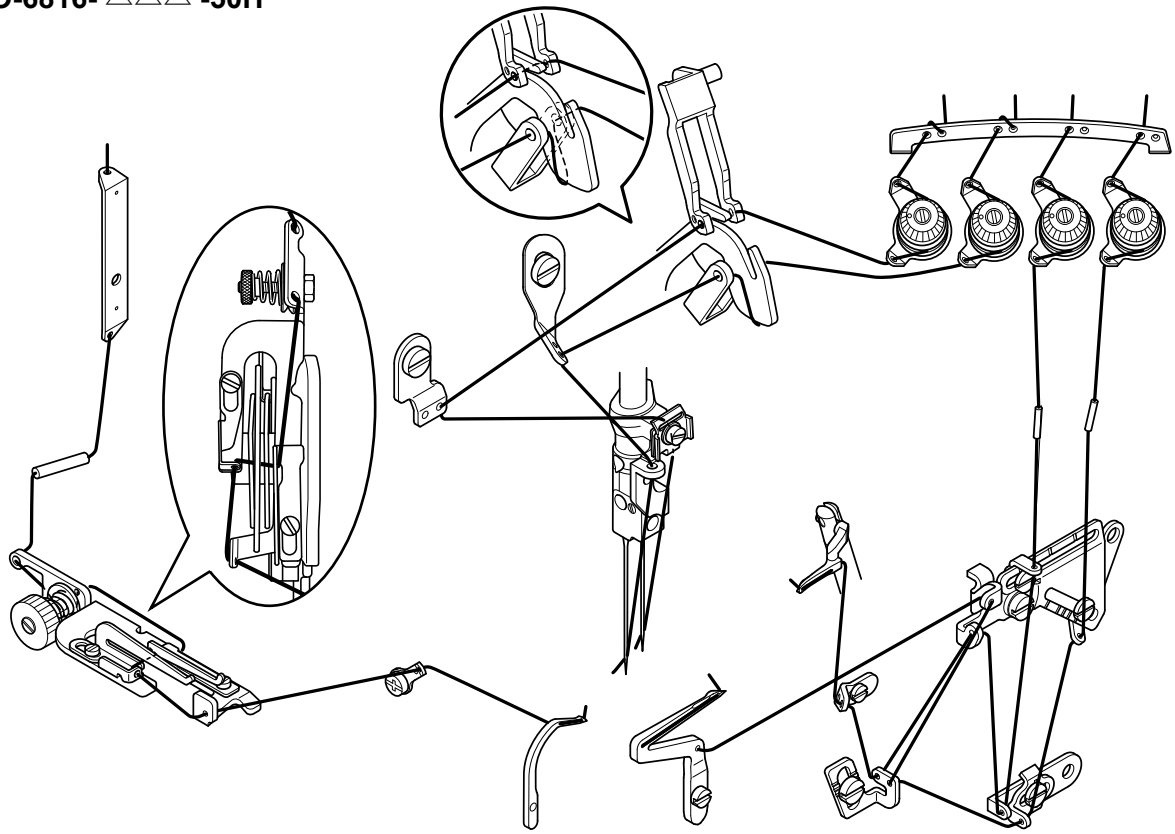
MO-6814- ▲▲▲ -44H



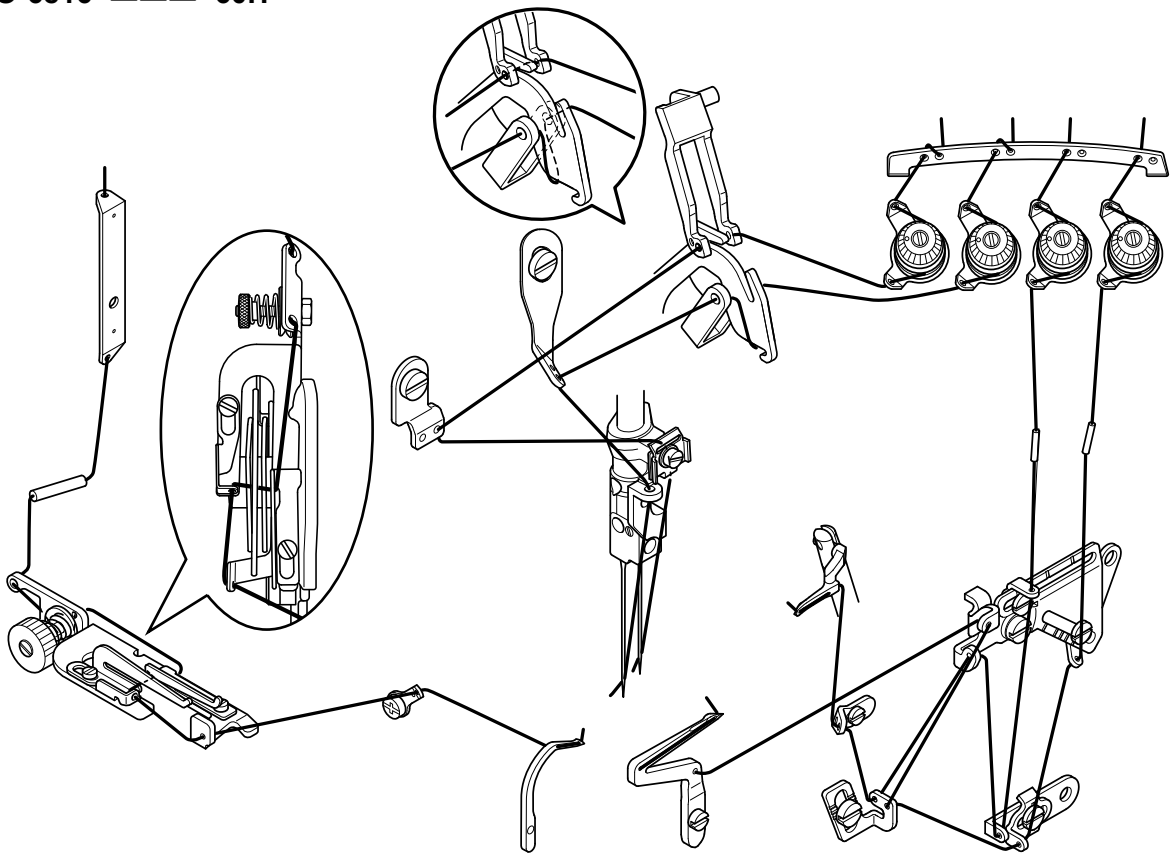
MO-6816



MO-6816- ▲▲▲▲ -50H



MO-6816- ▲▲▲▲ -60H

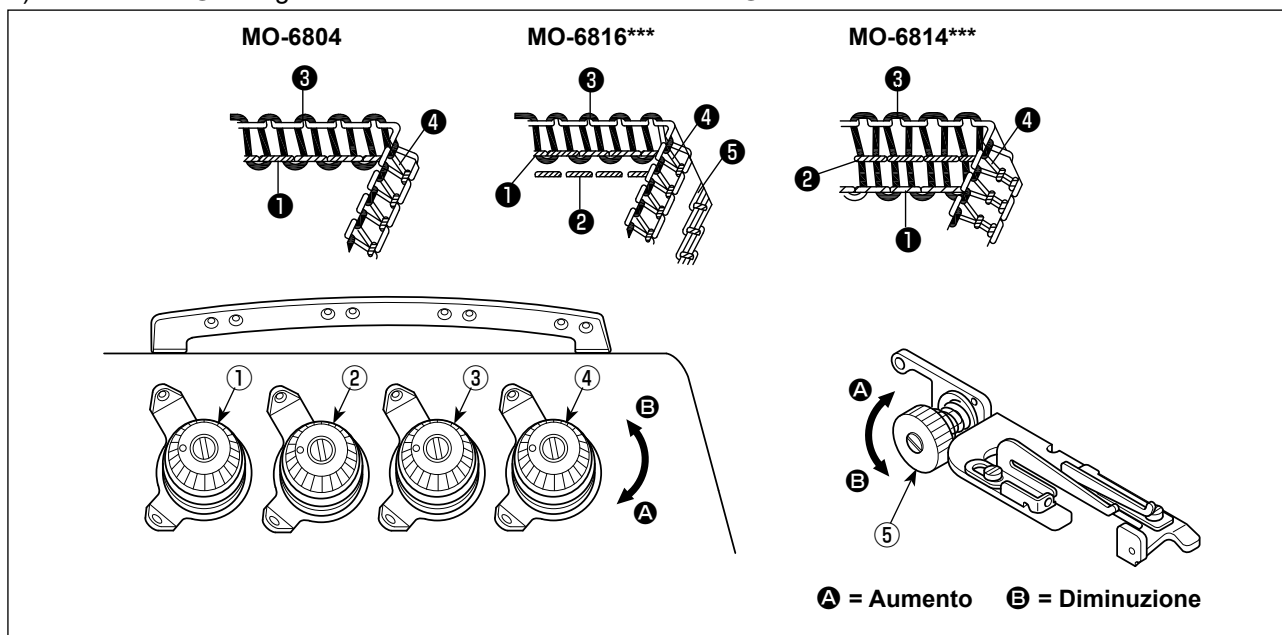


5-2. Regolazione della tensione del filo

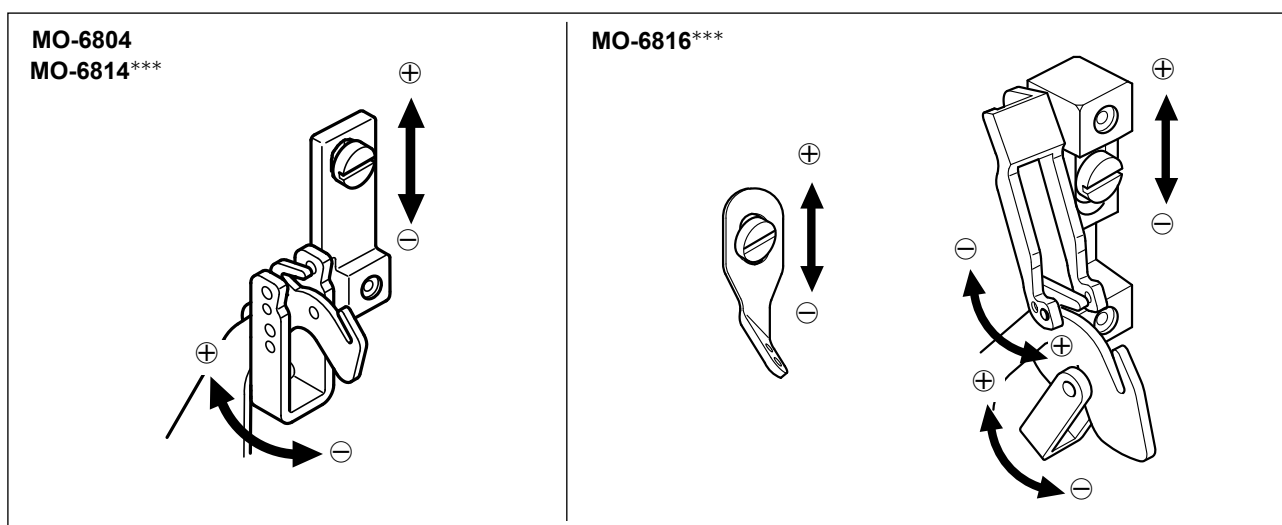
La tensione del filo deve essere regolata correttamente secondo le tipologie e lo spessore dei materiali, la lunghezza del punto, la larghezza della cucitura, ecc. Inoltre, regolare le manopole di regolazione della tensione del filo singolarmente caso per caso. Girare le manopole in senso orario per aumentare la tensione del filo. In caso contrario, la tensione del filo sarà diminuita.

(1) Manopole di regolazione della tensione del filo

- 1) Il dado No. ① di regolazione della tensione controlla il filo ① .
- 2) Il dado No. ② di regolazione della tensione controlla il filo ② .
- 3) Il dado No. ③ di regolazione della tensione controlla il filo ③ .
- 4) Il dado No. ④ di regolazione della tensione controlla il filo ④ .
- 5) Il dado No. ⑤ di regolazione della tensione controlla il filo ⑤ .

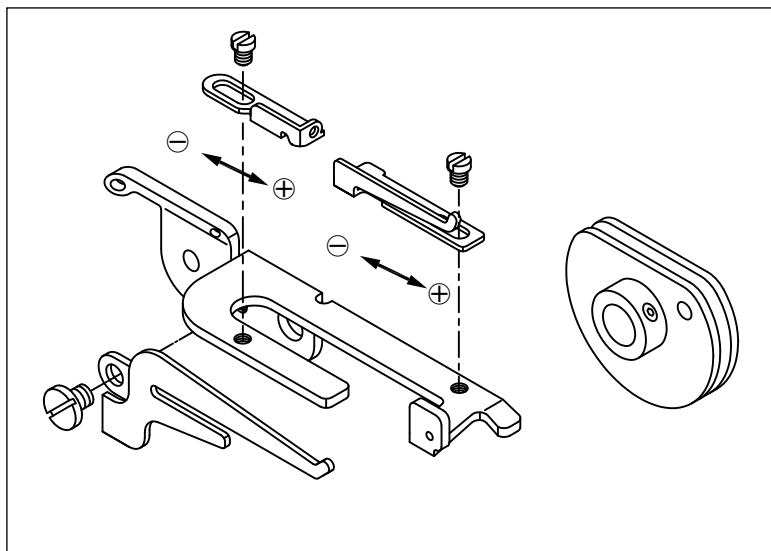


(2) Regolazione della lunghezza del filo dell'ago




- 1) Regolare la lunghezza del filo dell'ago ruotando il guidafile nelle direzioni delle frecce.
- 2) Spostarla verso la direzione ⊕ per aumentare la lunghezza del filo dell'ago.
- 3) Spostarla verso la direzione ⊖ per diminuire la lunghezza del filo dell'ago.

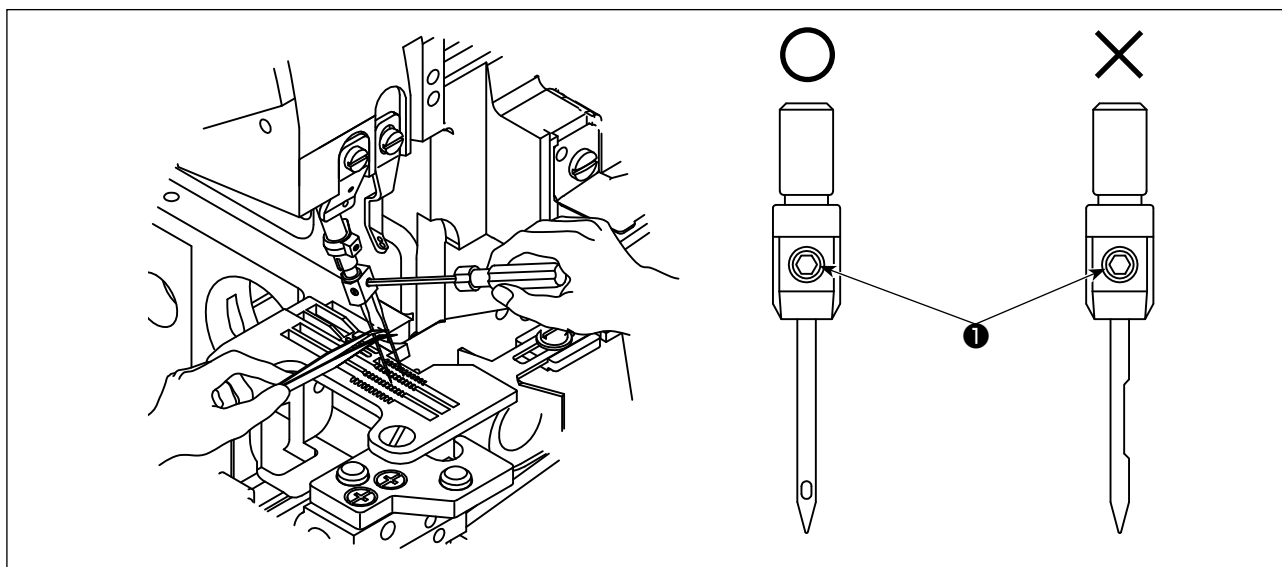
(3) Regolazione del guidafile della camma del filo del crochet



- 1) Nel caso in cui il filo del crochet non sia opportunamente regolato, i capi del filo non possono essere formati regolarmente. (Il filo può essere eccessivamente allentato o i capi del filo non possono essere formati.)
- 2) Spostare verso la direzione ⊕ per aumentare la quantità di alimentazione del filo in cucitura.
- 3) Spostare verso la direzione ⊖ per diminuire la quantità di alimentazione del filo in cucitura.

5-3. Sostituzione dell'ago

 **AVVERTIMENTO :**
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Utilizzare l'ago DC × 27 o equivalente.
- 2) Allentare la vite ❶ e togliere l'ago.
- 3) Inserire il più possibile l'ago nell'apposito foro del morsetto tenendo la scanalatura dell' nuovo ago rivolta verso il davanti, visto dal lato dell'operatore.
- 4) Stringere la vite ❶.

5-4. Regolazione della lunghezza del punto

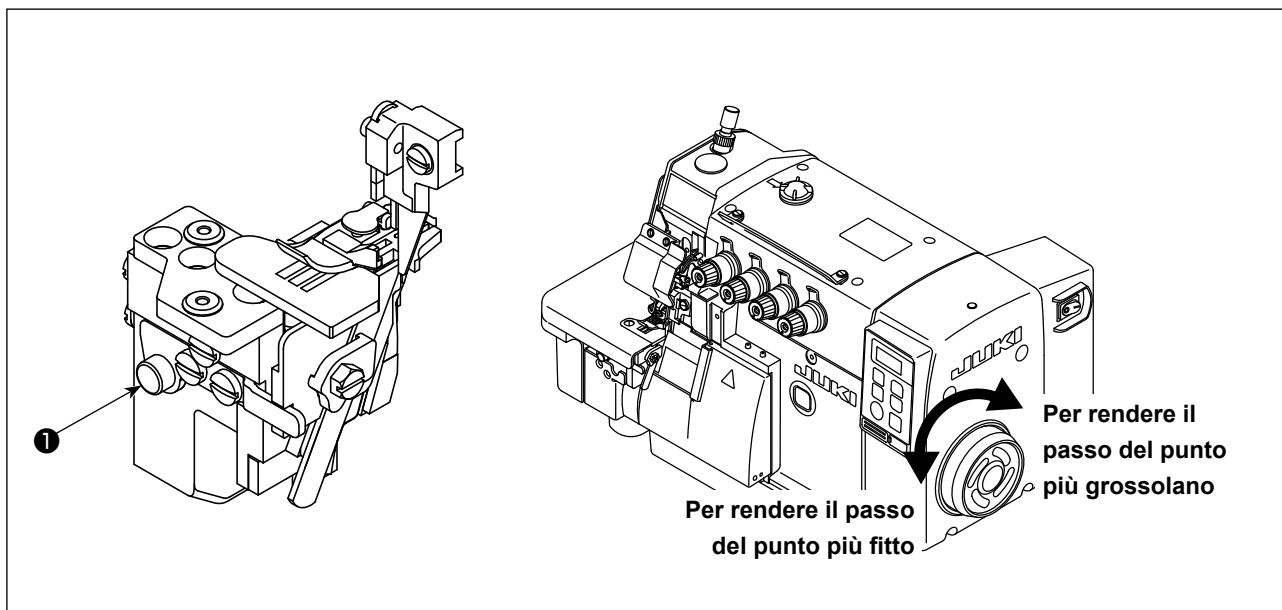


AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

Cambiare la lunghezza del punto appropriatamente a seconda del materiale da utilizzare, rapporto di trasporto differenziale o altri fattori pertinenti.

Tenere premuto il bottone ❶ e girare la puleggia finché il bottone non sia bloccato. Poi rilasciare il bottone dopo aver raggiunto la lunghezza del punto desiderata.

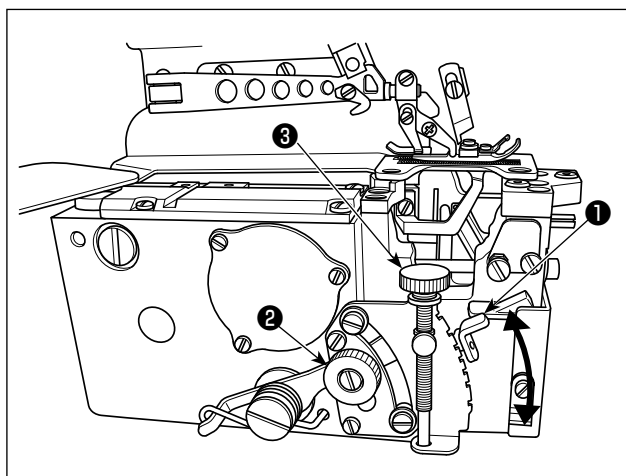


5-5. Regolazione del rapporto di trasporto differenziale



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



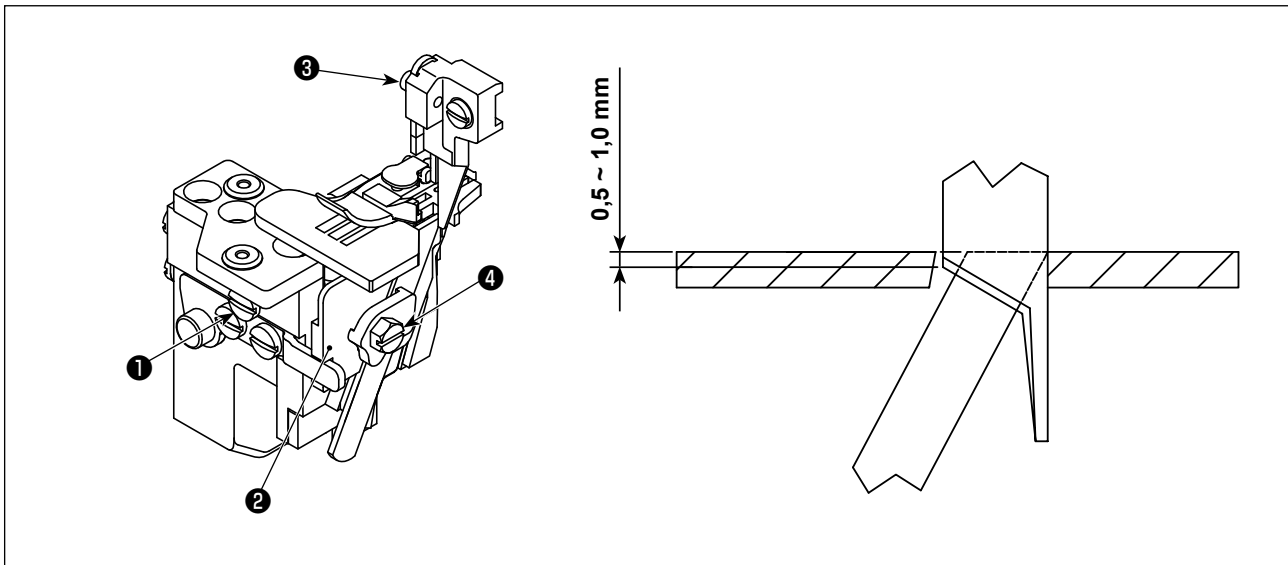
- 1) Allentare il dado ❷ di regolazione del trasporto differenziale. Spostare l'asta ❶ di regolazione del trasporto differenziale verso l'alto per stendere, o verso il basso per arricciare.
- 2) Se si desidera spostare la leva ❶ soltanto leggermente, usare la vite ❸ per la regolazione di precisione del trasporto differenziale.
- 3) Dopo la regolazione, stringere saldamente il dado ❷ di regolazione del trasporto differenziale.

5-6. Sostituzione dei coltelli



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Sostituzione del coltello superiore

- 1) Allentare la vite ❶ e spostare il supporto ❷ del coltello inferiore verso sinistra. Poi stringere leggermente la vite ❶.
- 2) Togliere la vite ❸ e mettere il coltello superiore nuovo. Poi stringere leggermente la vite.
- 3) Girare la puleggia per spostare il coltello superiore al punto morto inferiore. Regolare l'altezza del coltello superiore in modo che la quantità di ingranamento tra il coltello superiore e il coltello inferiore sia di circa 0,5 ~ 1,0 mm. Dopo la regolazione, stringere la vite ❸.
- 4) Allentare la vite ❶ e riportare il supporto ❷ del coltello inferiore alla sua posizione originale. Controllare che il coltello superiore e il coltello inferiore possano tagliare il filo precisamente, e poi stringere la vite ❶.

(2) Sostituzione del coltello inferiore

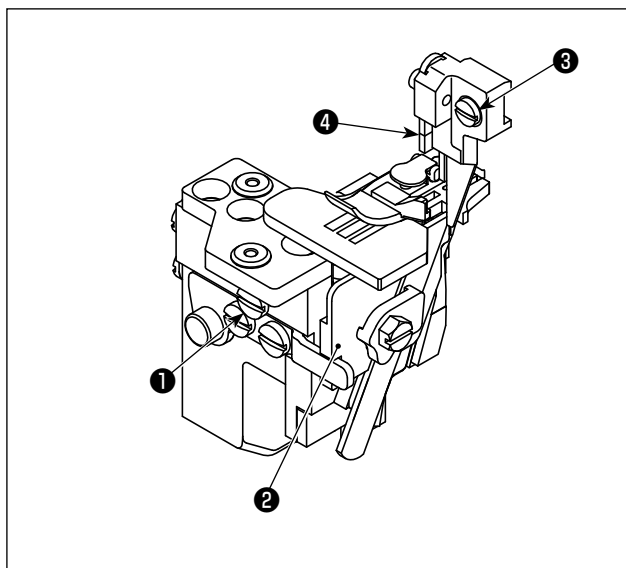
- 1) Allentare la vite ❶ e spostare il supporto ❷ del coltello inferiore verso sinistra. Poi stringere leggermente la vite ❶.
- 2) Allentare la vite ❹. Sostituire il coltello inferiore con uno nuovo.
- 3) Regolare in modo che il bordo del coltello inferiore sia allineato alla superficie della placca ago. Poi stringere la vite ❹.
- 4) Allentare la vite ❶ e riportare il supporto ❷ del coltello inferiore alla sua posizione originale e controllare che il coltello superiore e il coltello inferiore possano tagliare il filo precisamente. Poi stringere la vite ❶.

5-7. Regolazione della larghezza dell'orlo



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



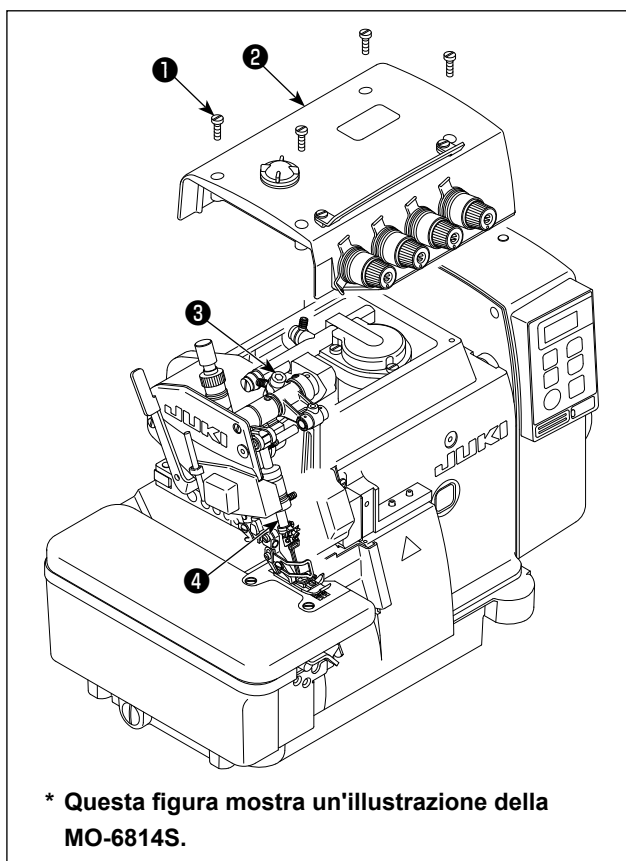
- 1) Girare la puleggia per spostare il coltello superiore 4 al punto morto inferiore.
- 2) Allentare la vite 1 e spostare il supporto 2 del coltello inferiore verso sinistra, e poi stringere leggermente la vite 1.
- 3) Allentare la vite 3 e spostare il supporto del coltello superiore a destra e a sinistra finché la larghezza desiderata non venga raggiunta. Poi stringere la vite 3.
- 4) Allentare la vite 1. Spostare il supporto 2 del coltello inferiore finché il coltello inferiore non entri in contatto con il coltello superiore. Poi controllare che i coltelli possano tagliare il filo, e stringere quindi la vite 1.

5-8. Regolazione dell'altezza dell'ago



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



* Questa figura mostra un'illustrazione della MO-6814S.

Ruotare la puleggia per portare l'ago alla sua posizione più alta. A questo punto, regolare la distanza dalla punta dell'ago alla superficie superiore della placca ago appropriatamente.

- 1) Allentare le quattro viti 1. Aprire il coperchio superiore 2 e staccarlo.
- 2) Allentare la vite 3 e spostare la barra ago 4 all'altezza desiderata. Poi stringere la vite 3.
- 3) Chiudere il coperchio superiore 2. Stringere le quattro viti 1.



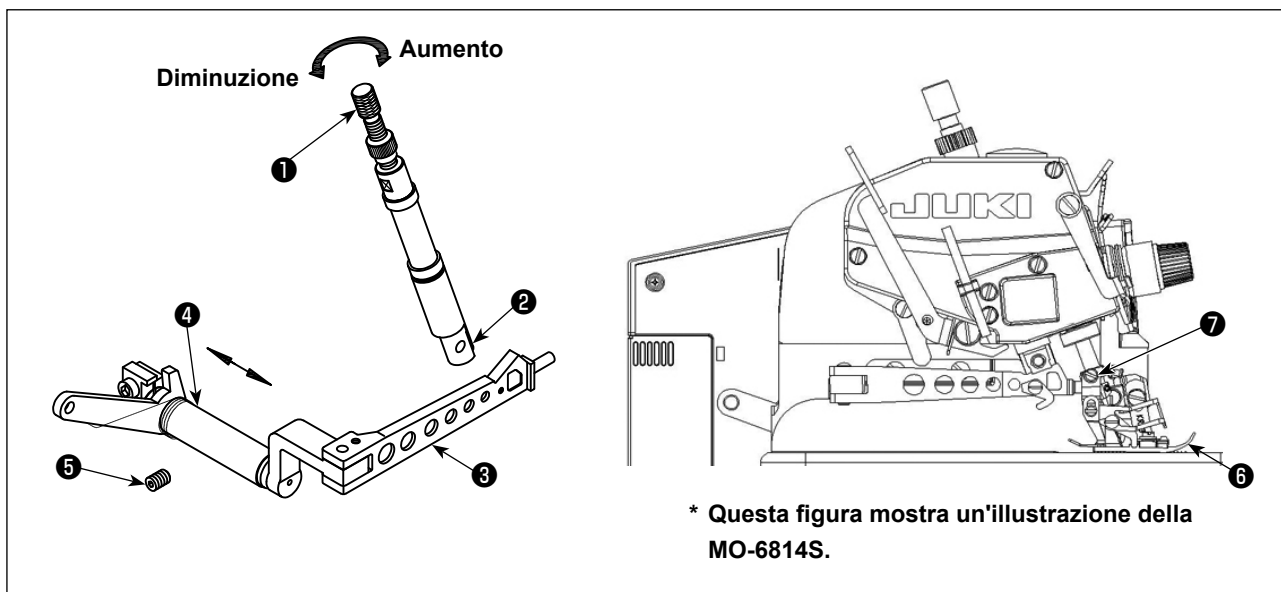
Dopo la regolazione dell'altezza della barra ago, controlla la relazione fase tra l'ago e il crochet.



Fare riferimento a "8-1. Dimensioni per regolazione della tempestività delle spolette per asole e il riparo dell'ago" p.41 per i valori di regolazione dell'altezza dell'ago.

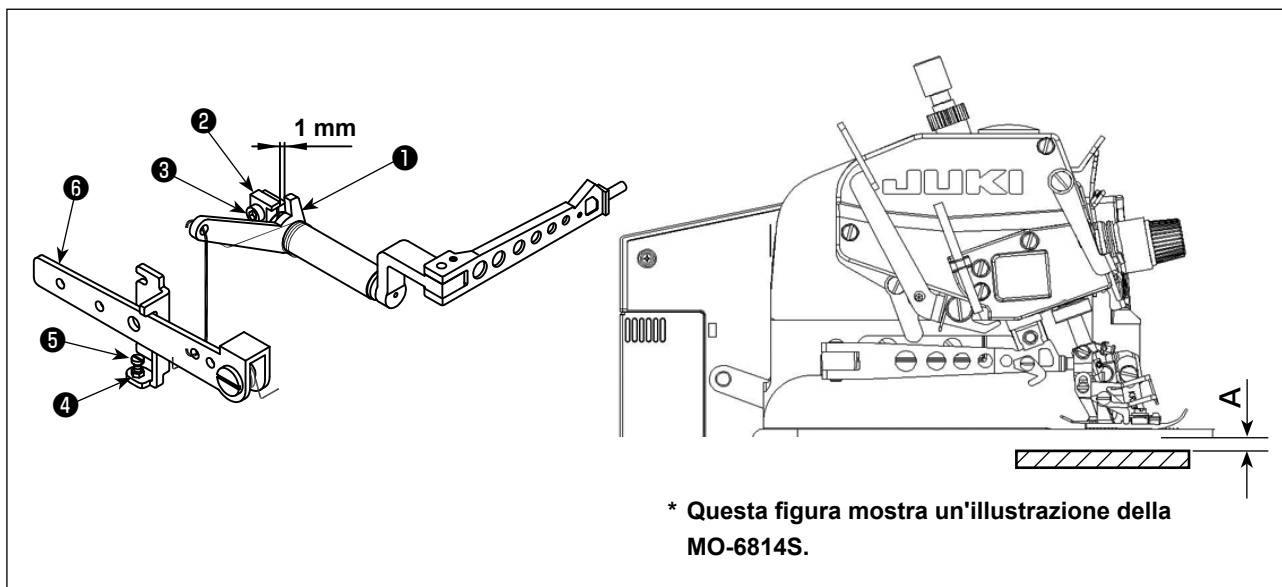
5-9. Regolazione del piedino premistoffa

(1) Regolazione della posizione del piedino premistoffa



- 1) Allentare la vite ❶ di regolazione e la vite ❷ del piedino premistoffa.
- 2) Spostare il piedino premistoffa ❸ in modo che la scanalatura del piedino premistoffa sia allineata alla scanalatura della placca ago e che il fondo del piedino premistoffa sia parallelo alla placca ago, e poi stringere la vite ❷ .
- 3) Allentare la vite ❺ e spostare ❹ a destra e a sinistra in modo che ❸ sia allineato a ❷ , e ❷ si sposti verso l'alto e verso il basso in modo liscio. Poi stringere la vite ❺ .
- 4) Per ottenere la pressione corretta: girare la vite ❶ in senso orario per aumentare la pressione, o girarla in senso antiorario per ridurre la pressione.

(2) Regolazione della quantità di sollevamento del piedino premistoffa



- 1) Ruotare la puleggia per abbassare la griffa di trasporto finché il fondo del piedino premistoffa non entri in contatto con la placca ago orizzontalmente.
- 2) Lasciare uno spazio di 1 mm tra il braccio ❶ di sollevamento del piedino premistoffa e la staffa ❷ di fissaggio. Questo spazio può essere regolato allentando leggermente la vite ❸ .
- 3) Allentare il dado ❹ . Premere la leva ❺ di sollevamento del piedino premistoffa per sollevare il piedino premistoffa dalla superficie della placca ago. L'alzata del piedino premistoffa differisce a seconda del modello. Regolare l'alzata del piedino premistoffa secondo il modello facendo riferimento alla tabella riportata di seguito.
Regolare quindi la vite ❺ in modo che essa entri in contatto con la leva ❻ di sollevamento del piedino premistoffa. Stringere il dado ❹ .
- 4) Dopo il completamento di tutte le regolazioni di cui sopra, stringere la vite ❸ .

(Unità : mm)

Modello	Quantità di alzata del piedino premistoffa (A)
MO-6804	6
MO-6814-2 △ H	5,5
MO-6814-3 △ H	5,5
MO-6814-4 △ H	7
MO-6814-30P	5
MO-6816-3 △ H	5,5
MO-6816-50H	6,5
MO-6816-60H	7
MO-6816-30P	5

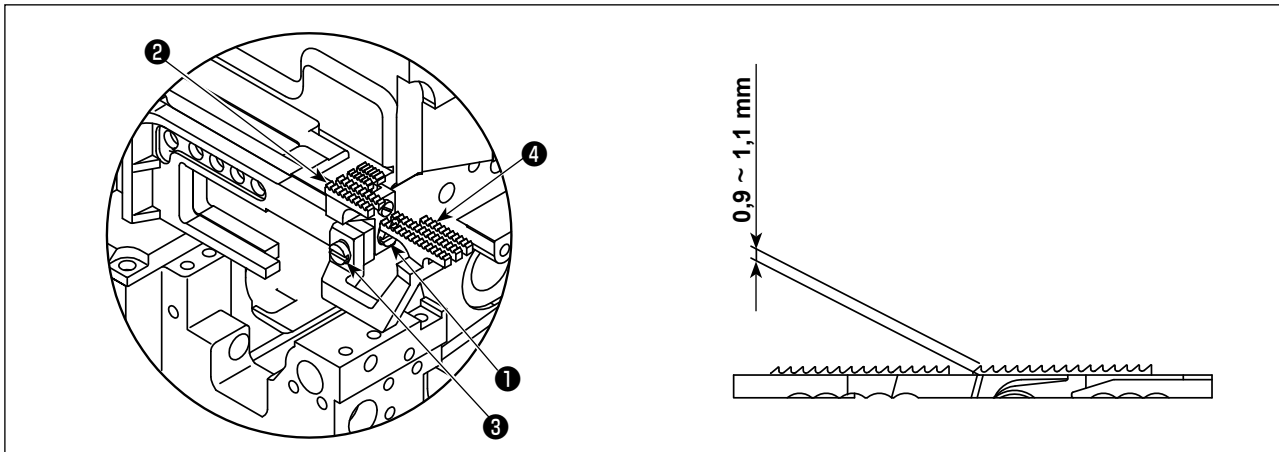
5-10. Regolazione della griffa di trasporto



AVVERTIMENTO :

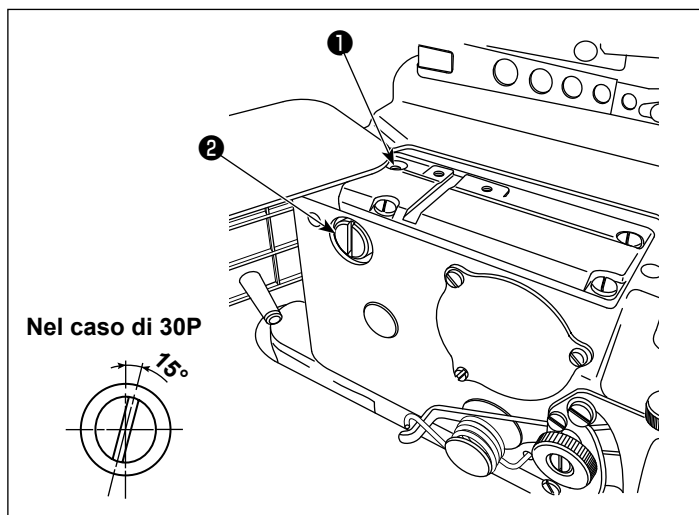
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto



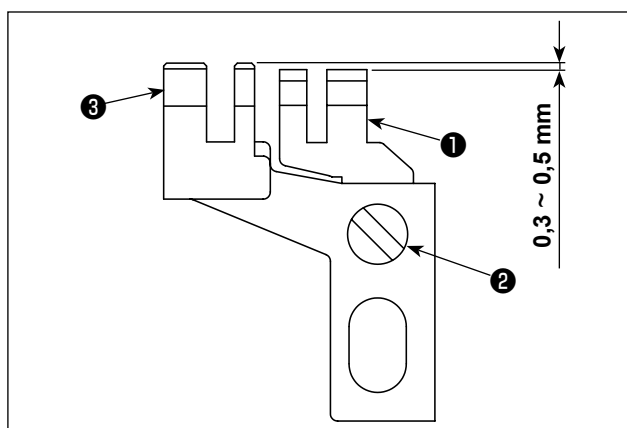
- 1) Ruotare la puleggia per sollevare la griffa di trasporto al punto più alto.
- 2) Allentare la vite ❶ e spostare la griffa di trasporto principale ❷ su e giù per regolare in modo che il lato denti fuoriesca dalla placca ago per circa 0,9 ~ 1,1 mm (30P: 0,7 ~ 0,9 mm, 60H: 1,0 ~ 1,2 mm). Poi stringere la vite ❶.
- 3) Allentare la vite ❸. Spostare la griffa ❹ di trasporto differenziale su e giù per regolare in modo che essa sia a filo con la griffa principale ❷ di trasporto. Stringere quindi la vite ❸.

(2) Regolazione dell'inclinazione della griffa di trasporto



Per regolare l'inclinazione della griffa di trasporto, allentare la vite ❶ e girare l'albero posteriore ❷ di supporto. Quando la griffa di trasporto è a filo con la superficie superiore della placca ago ed è livellata (30P: La griffa di trasporto è posizionata con la parte anteriore abbassata), stringere la vite ❶.

(3) Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto ausiliaria



La sezione di denti della griffa ausiliaria ❶ di trasporto deve essere ad una distanza compresa tra 0,3 ~ 0,5 mm (30P: 0,1 ~ 0,3 mm, 60H: 0,25 ~ 0,35 mm) sotto la griffa principale ❸ di trasporto. L'altezza può essere regolata allentando la vite ❷.

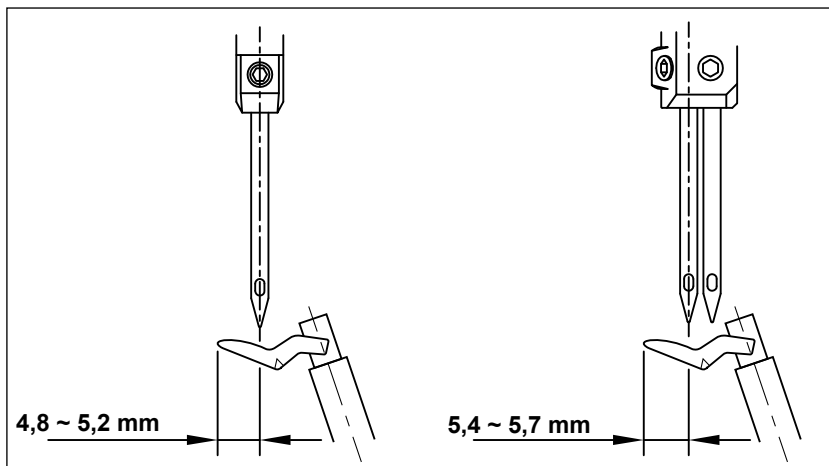
5-11. Relazione fase tra l'ago e il crochet



AVVERTIMENTO :

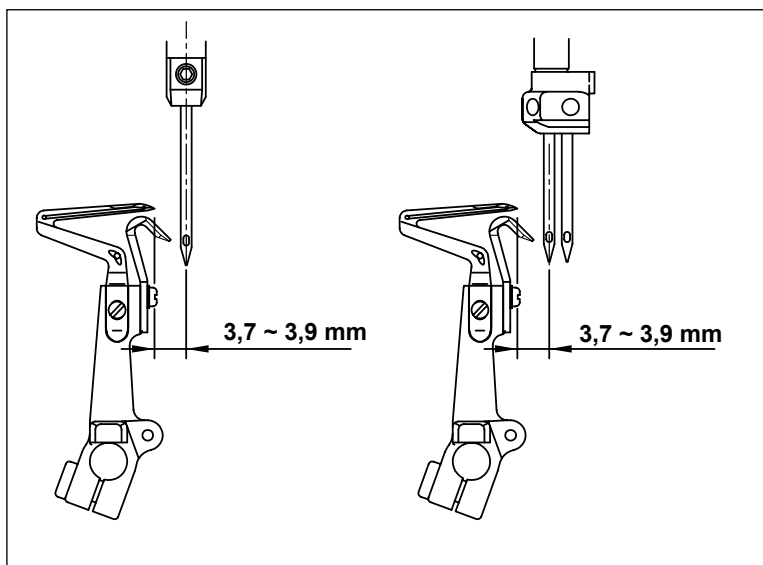
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Relazione fase ago-crochet superiore



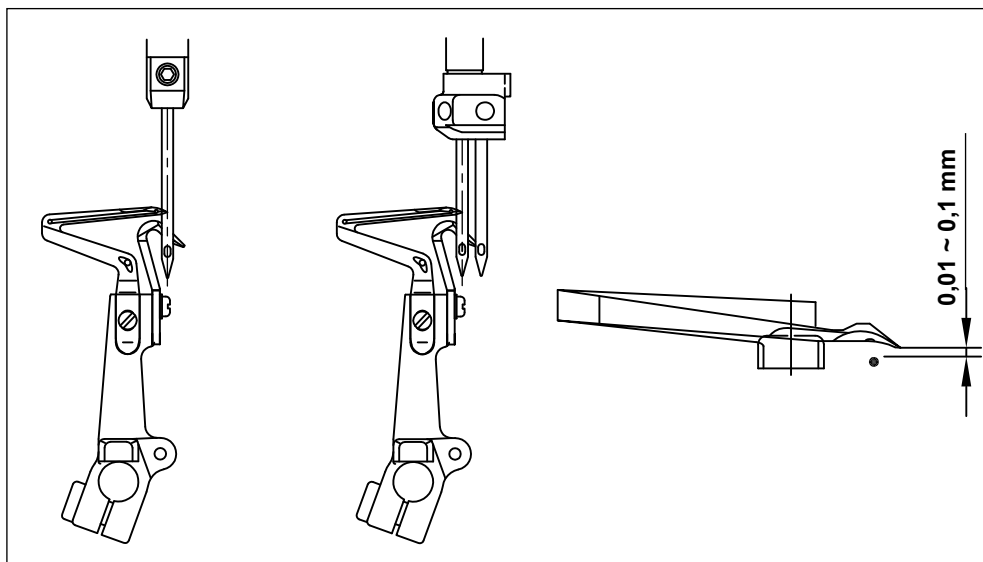
Quando il crochet superiore si sposta al punto più a sinistra, la distanza dalla punta del crochet alla linea mediana dell'ago deve essere 4,8 ~ 5,2 mm. Per il modello a due aghi, la distanza dalla punta del crochet alla linea mediana dell'ago sinistro deve essere 5,4 ~ 5,7 mm (60H: 5,0 ~ 5,5 mm).

(2) Relazione fase ago-crochet inferiore



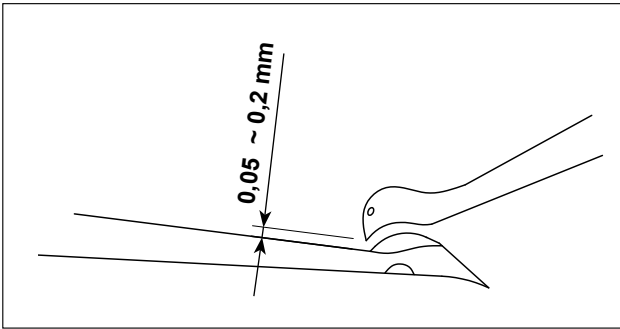
1) Quando il crochet inferiore si sposta al punto più a sinistra, la distanza dalla punta del crochet alla linea mediana dell'ago deve essere 3,7 ~ 3,9 mm (40H, 44H, 50H e 60H: 4,1 ~ 4,3 mm).

Per il modello a due aghi, regolare allo stesso valore la distanza dalla punta del crochet inferiore alla linea mediana dell'ago.



2) Regolare la distanza dalla punta del crochet alla scanalatura dell'ago a 0,01 ~ 0,1 mm quando il crochet inferiore si sposta a destra verso la linea centrale dell'ago (per i modelli a 2 aghi, l'ago sinistro viene usato come il riferimento).

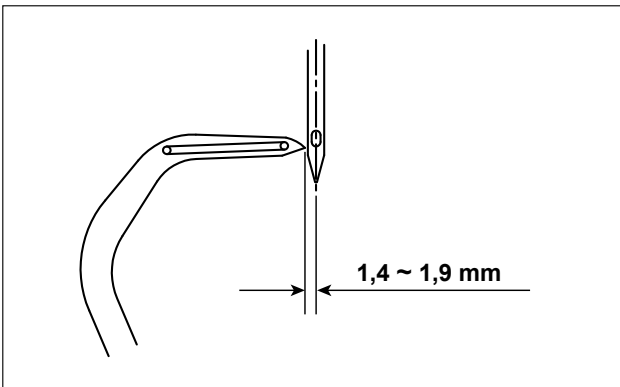
(3) Relazione fase crochet superiore-crochet inferiore



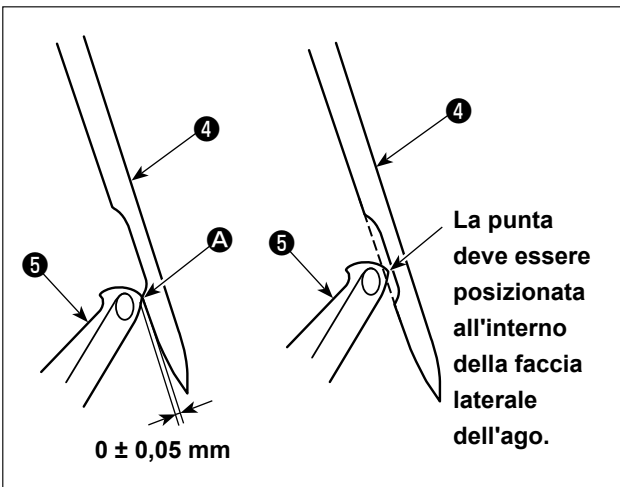
Regolare in modo che il crochet superiore e il crochet inferiore si avvicinino l'uno all'altro il più possibile quando essi s'incrociano.

Tuttavia, i crochet non devono né venire a contatto l'uno con l'altro né urtarsi. Deve essere lasciato uno spazio di 0,05 ~ 0,2 mm tra i crochet superiore e inferiore quando essi si incrociano.

(4) Relazione fase tra l'ago e il crochet della catenella doppia



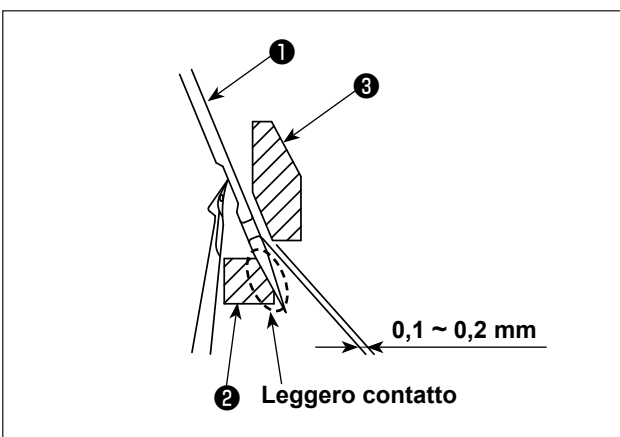
Quando il crochet della catenella doppia si sposta e raggiunge la sua posizione più a sinistra, la distanza dal crochet della catenella doppia alla linea centrale dell'ago deve essere da 1,4 a 1,9 mm (50H, 60H: 1,6 ~ 2,3 mm).



Regolare in modo che lo spazio di $0 \pm 0,05$ mm sia lasciato tra la cresta **A** dell'estremità inferiore della parte incava dell'ago catenella doppia **4** e il crochet catenella doppia **5**.

In questo momento, la punta del crochet catenella doppia **5** deve essere posizionata all'interno della faccia laterale dell'ago catenella doppia **4**.

(5) Relazione fase ago-protezione ago



Regolare in modo che la protezione ago mobile **2** venga a contatto leggermente con l'ago quando l'ago overlock **1** (ago sinistro per il modello a 2 aghi) viene portato alla sua posizione finale inferiore.

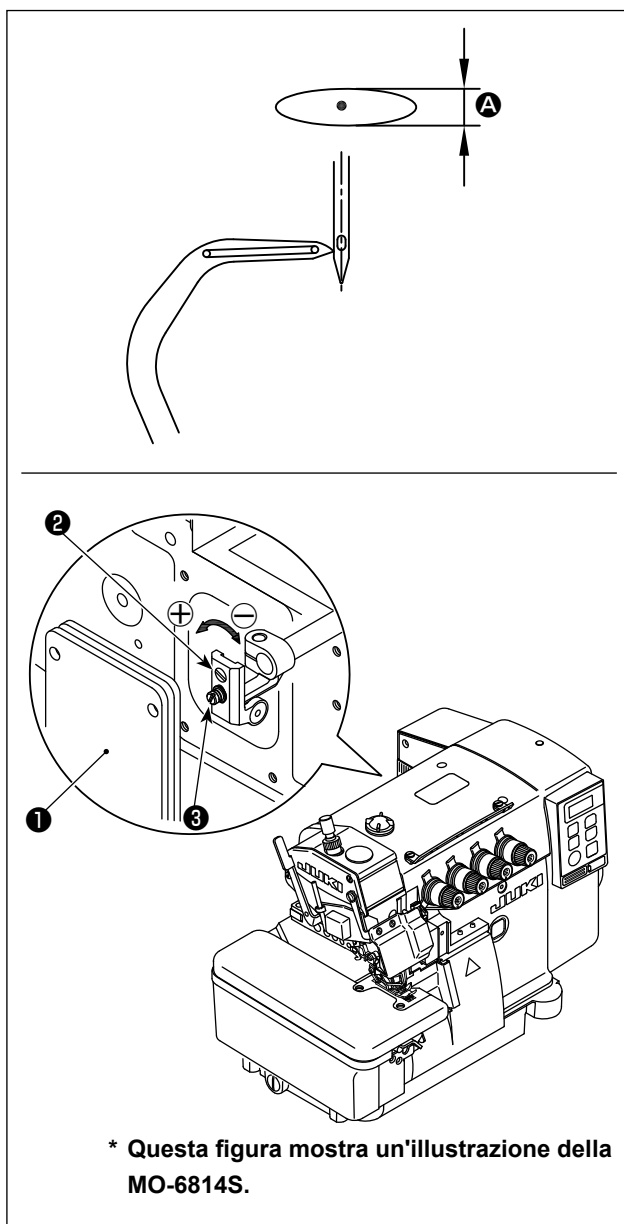
Regolare in modo che la distanza dall'ago **1** alla protezione ago anteriore **3** sia compresa tra 0,1 e 0,2 mm.

5-12. Regolazione della quantità di spostamento del crochet della catenella doppia



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



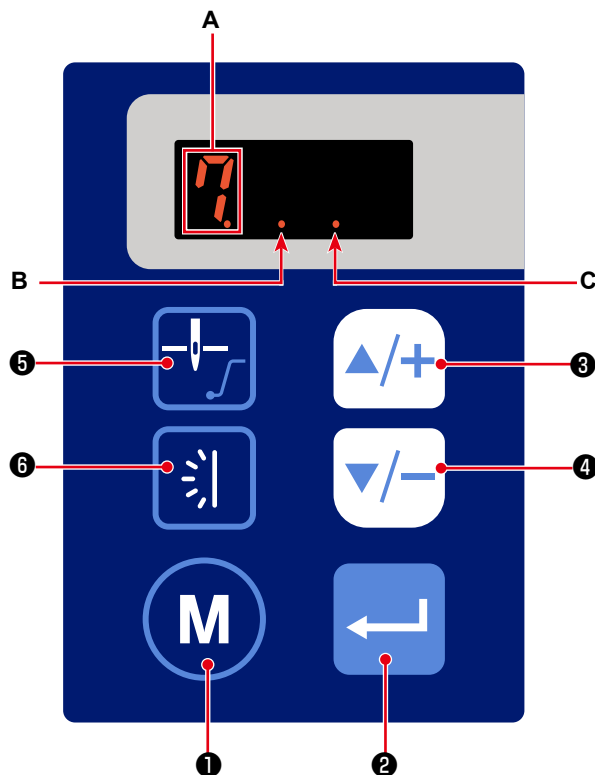
* Questa figura mostra un'illustrazione della MO-6814S.

Il crochet della catenella doppia fa movimento ellittico. Se necessario regolare la quantità **A** di spostamento anteriore/posteriore del crochet della catenella doppia seguendo i passi della procedura descritta di seguito.

- 1) Aprire il coperchio posteriore **1** della macchina per cucire.
- 2) Allentare la vite **3** leggermente.
- 3) Girare la vite **2** per regolare.
Per aumentare la quantità di spostamento, girarla nella direzione \oplus .
Per diminuire la quantità di spostamento, girarla nella direzione \ominus .
- 4) Stringere la vite **3** dopo la regolazione.
- 5) Al termine della regolazione, chiudere il coperchio posteriore **1**.

6. PROCEDURA OPERATIVA

6-1. Pannello operativo



No.		Come premere il pulsante	Funzione
1		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per passare dalla modalità attuale alla modalità di impostazione della funzione.
2		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per confermare le impostazioni modificate.
3		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per aumentare il valore numerico attuale nella schermata di impostazione della funzione.
		Lungamente	L'immissione continua è abilitata.
4		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per ridurre il valore numerico attuale nella schermata di impostazione della funzione.
		Lungamente	L'immissione continua è abilitata.
5		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per commutare la posizione della barra ago tra le posizioni superiore e inferiore quando la macchina per cucire si ferma. Il punto B è acceso: La barra ago si ferma nella posizione superiore.; Il punto B è spento: La barra ago si ferma nella posizione inferiore.
		Lungamente	Tenendo premuto questo pulsante, viene commutata l'abilitazione/disabilitazione della funzione di partenza dolce. Il punto C è acceso: Abilitata// Il punto C è spento: Disabilitata
6		Brevemente	Questo pulsante viene utilizzato per modificare la luminosità dell'illuminazione a LED per l'area intorno all'ago. Consultare "6-7. Luce a LED per l'area intorno all'ago" p. 38.
		Lungamente	Tenendo premuto questo pulsante, viene commutato il colore dell'illuminazione a LED per l'area intorno all'ago tra il colore della luce incandescente e il colore della lampadina. Consultare "6-7. Luce a LED per l'area intorno all'ago" p. 38.
	A		Questo LED ripete ON e OFF in sequenza per indicare che la macchina per cucire è in funzione.

6-2. Tabella comparativa dei font

Numeri arabi

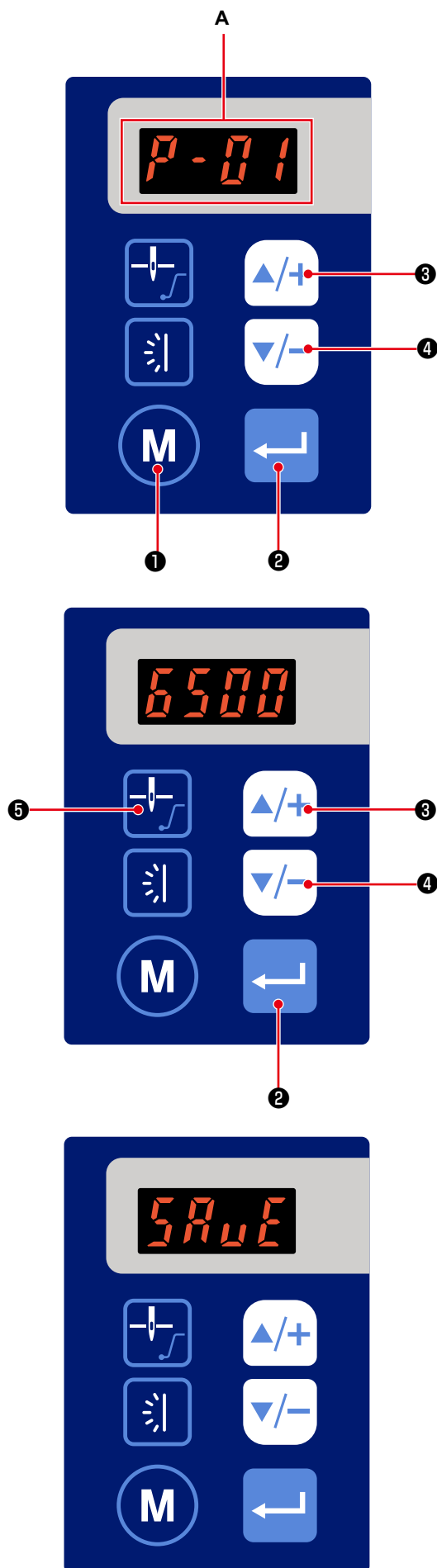
Forma reale del numero			2	3	4	5	6	7	8	9
Visualizzazione			2	3	4	5	6	7	8	9

Alfabeti inglesi

Forma reale del numero			C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Visualizzazione			C	d	E	F	G	H	i	J	K	L	M
Forma reale del numero			P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Visualizzazione			P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

6-3. Impostazione della funzione

Le funzioni possono essere selezionate e impostate come descritto di seguito.



- 1) Premere **M** ① .

La visualizzazione nella sezione **A** di visualizzazione viene commutata per visualizzare il numero (P-*) di impostazione della funzione.

(L' articolo di visualizzazione che è stato precedentemente modificato viene visualizzato a meno che non sia stata disattivata l'alimentazione dopo aver modificato l'impostazione l'ultima volta.)

- * Se la visualizzazione nella schermata non cambia, eseguire nuovamente la procedura operativa 1).

Assicurarsi di riaccendere l'interruttore di alimentazione dopo almeno 10 secondi dopo aver spento l'interruttore di alimentazione. Se si riaccende l'interruttore di alimentazione immediatamente dopo averlo spento, la macchina per cucire potrebbe non funzionare normalmente. In tal caso, assicurarsi di riaccendere l'interruttore di alimentazione.

- 2) Quando si desidera modificare il numero di impostazione della funzione, modificarlo premendo **▲/+**

③ e **▼/-** ④ .

- 3) Quando si preme **↵** ② dopo aver modificato il numero di impostazione della funzione, viene visualizzato il valore di impostazione del relativo numero di impostazione della funzione.

- 4) Modificare il valore di impostazione premendo **▲/+**

③ e **▼/-** ④ .

- 5) Confermare il valore di impostazione premendo

↵ ② .

- * Se il valore di impostazione è stato modificato durante la cucitura, tenere presente che ci sono alcuni parametri che abilitano il valore di impostazione quando si preme la parte posteriore del pedale.

- 6) Se si tiene premuto **↵** ⑤ senza confermare il valore di impostazione al punto 5), solo il valore di impostazione attualmente selezionato può essere salvato in memoria. Durante il salvataggio del valore di impostazione, nella schermata viene visualizzata la parola "SAVE".

Dopo che il valore di impostazione è stato salvato, si ritorna alla normale schermata di cucitura.

Fare riferimento a **"6-6. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione" p. 37** su come inizializzare i dati di impostazione della funzione.

6-4. Tabella di impostazione della funzione

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale		
				0 : Generale	1 : Sollevamento alto	2 : Sollevamento extra alto
P01	Velocità massima di cucitura	La velocità massima di cucitura è limitata con il numero di impostazione della funzione P41. (Può essere impostata in Modalità di Livello di Servizio.) Fare riferimento a "■ Tabella di selezione del modello" p. 34 per la selezione del modello (0: Generale 1: Sollevamento alto 2: Sollevamento extra alto).	200-P41	6500	6000	5500
P02	Selezione della posizione di arresto	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la posizione di arresto dell'ago. (0: L'ago si ferma nella posizione superiore. 1: L'ago si ferma nella posizione inferiore. 2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata.) Se si seleziona "6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)" per il numero di impostazione della funzione "P17 Aspirazione controllata dal pedale, tipo 1" o "P22 Aspirazione controllata dal pedale, tipo 2", non sarà consentito selezionare "2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata" per questo numero di impostazione della funzione P02.	0-2	0		
P03	Partenza dolce ON/OFF	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare ON/OFF della funzione di partenza dolce.(0: OFF 1: ON)	0-1	0		
P04	Velocità di cucitura della partenza dolce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la velocità di cucitura della partenza dolce all'inizio della cucitura.	200-1500	400		
P05	Numero di punti della partenza dolce	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di punti da cucire con la funzione di partenza dolce all'inizio della cucitura.	1-15	2		
P06	Numero minimo di giri	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il valore minimo del numero di giri.	200-500	200		
P12	Numero di volte del taglio manuale del filo	Nel caso in cui l'interruttore manuale sia collegato alla macchina per cucire, questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di volte del taglio del filo eseguito quando l'interruttore viene premuto manualmente.	1-5	1		
P13	Intervallo di tempo tra le operazioni continue di taglio manuale del filo	Nel caso in cui il numero di volte del taglio manuale del filo impostato per "P12" sia "2 o più", deve essere utilizzato l'intervallo di tempo tra due operazioni consecutive di taglio del filo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P13".	30-990	50		
P15	Tempo di protezione del sollevamento del piedino premistoffa	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il tempo di ON durante il quale il piedino premistoffa è tenuto sollevato.	0-60	5		
P16	Interruttore di sollevamento del piedino premistoffa	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare ON/OFF dell'operazione di sollevamento del piedino premistoffa quando viene premuta la parte posteriore del pedale. 1: Viene eseguita l'operazione di sollevamento del piedino premistoffa. 0: Non viene eseguita l'operazione di sollevamento del piedino premistoffa.	0-1	1		
P17	Aspirazione controllata dal pedale, 1	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per selezionare il funzionamento del dispositivo collegato all'aspirazione 1. 0: OFF 1: Aspirazione anteriore; 2: Aspirazione posteriore 3: Aspirazione anteriore e posteriore; 4: Aspirazione lunga; 5: Aspirazione intermittente (controllata dal tempo); 6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti) Nel caso in cui "2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata" sia selezionato per "P02 Selezione della posizione di arresto", "6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)" non può essere selezionata per questa impostazione di funzione.	0-6	1		
P18	Tempo di funzionamento dell'aspirazione anteriore per l'aspirazione controllata dal pedale, 1	Nel caso in cui "1" o "3" sia selezionato per "P17", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P18" quando la parte anteriore del pedale viene premuta per iniziare la cucitura. Unità [ms]	0-5000	300		

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale
P19	Tempo di funzionamento dell'aspirazione posteriore per l'aspirazione controllata dal pedale, 1	Nel caso in cui "2" o "3" sia selezionato per "P17", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P19" quando la parte posteriore del pedale viene fortemente premuta. Unità [ms]	0-5000	300
P20	Tempo di funzionamento dell'aspirazione intermittente per l'aspirazione controllata dal pedale, 1	Nel caso in cui "5" sia selezionato per "P17", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P20" quando la macchina per cucire esegue la cucitura. L'aspirazione 1 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione. Unità [ms]	0-9000	200
P21	Tempo di non funzionamento dell'aspirazione intermittente per l'aspirazione controllata dal pedale, 1	Nel caso in cui "5" sia selezionato per "P17", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di arresto per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P21" quando la macchina per cucire esegue la cucitura. L'aspirazione 1 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione. Nel caso in cui questo numero di impostazione della funzione sia impostato su "0", la macchina per cucire eseguirà la stessa operazione che esegue quando il numero di impostazione della funzione "P17" è impostato su "4: Aspirazione lunga" indipendentemente dal valore di impostazione del numero di impostazione della funzione "P20". Unità [ms]	0-9000	200
P22	Aspirazione controllata dal pedale, 2	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per selezionare il funzionamento del dispositivo collegato all'aspirazione 2. 0: OFF 1: Aspirazione anteriore; 2: Aspirazione posteriore; 3: Aspirazione anteriore e posteriore; 4: Aspirazione lunga; 5: Aspirazione intermittente (controllata dal tempo); 6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti) Nel caso in cui "2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata" sia selezionato per il numero di impostazione della funzione "P02 Selezione della posizione di arresto", "6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)" non può essere selezionata per questo numero di impostazione della funzione "P22"	0-6	1
P23	Tempo di funzionamento dell'aspirazione anteriore per l'aspirazione controllata dal pedale, 2	Nel caso in cui "1" o "3" sia selezionato per "P22", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P23" quando la parte anteriore del pedale viene premuta per iniziare la cucitura. Unità [ms]	0-5000	300
P24	Tempo di funzionamento dell'aspirazione posteriore per l'aspirazione controllata dal pedale, 2	Nel caso in cui "2" o "3" sia selezionato per "P22", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P24" quando la parte posteriore del pedale viene fortemente premuta. Unità [ms]	0-5000	300
P25	Tempo di funzionamento dell'aspirazione intermittente per l'aspirazione controllata dal pedale, 2	Nel caso in cui "5" sia selezionato per "P22", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P25" quando la macchina per cucire esegue la cucitura. L'aspirazione 2 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione. Unità [ms]	0-9000	200
P26	Tempo di non funzionamento dell'aspirazione intermittente per l'aspirazione controllata dal pedale, 2	Nel caso in cui "5" sia selezionato per "P22", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di arresto per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P26" quando la macchina per cucire esegue la cucitura. L'aspirazione 2 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione. Nel caso in cui questo numero di impostazione della funzione sia impostato su "0", la macchina per cucire eseguirà la stessa operazione che esegue quando il numero di impostazione della funzione "P22" è impostato su "4: Aspirazione lunga" indipendentemente dal valore di impostazione del numero di impostazione della funzione "P25". Unità [ms]	0-9000	200

No.	Articolo	Descrizione	Gamma	Valore iniziale
P27	Tempo di taglio manuale del filo	Nel caso in cui l'interruttore manuale sia collegato alla macchina per cucire, questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il tempo per eseguire il taglio del filo quando si preme l'interruttore manuale. Unità [ms]	0-990	40
P28	Aspirazione del taglio manuale del filo	Nel caso in cui l'interruttore manuale sia collegato alla macchina per cucire, questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per selezionare il funzionamento del dispositivo collegato all'aspirazione 1 e all'aspirazione 2 quando si preme l'interruttore manuale. 0: OFF; 1: Aspirazione manuale 1 ON; 2: Aspirazione manuale 2 ON; 3: Aspirazione manuale 1 e aspirazione manuale 2 ON	0-3	3
P29	Tempo di funzionamento dell'aspirazione manuale 1	Nel caso in cui l'interruttore manuale sia collegato alla macchina per cucire e "1" o "3" sia selezionato per "P28", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P29" quando si preme l'interruttore manuale. Unità [ms]	0-5000	300
P30	Tempo di funzionamento dell'aspirazione manuale 2	Nel caso in cui l'interruttore manuale sia collegato alla macchina per cucire e "2" o "3" sia selezionato per "P28", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il periodo di tempo impostato per questo numero di impostazione della funzione "P30" quando si preme l'interruttore manuale. Unità [ms]	0-5000	300
P31	Numero di punti per mantenere l'aspirazione intermittente nello stato di funzionamento per l'aspirazione controllata dal pedale, 1	Nel caso in cui "6" sia selezionato per "P17", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il numero di punti impostato per questo numero di impostazione della funzione "P31" durante la cucitura. L'aspirazione 1 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione.	0-200	50
P32	Numero di punti per mantenere l'aspirazione intermittente nello stato di arresto per l'aspirazione controllata dal pedale, 1	Nel caso in cui "6" sia selezionato per "P17", l'aspirazione 1 viene mantenuta nello stato di arresto per il numero di punti impostato per questo numero di impostazione della funzione "P32". L'aspirazione 1 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione. Nel caso in cui questo numero di impostazione della funzione sia impostato su "0", la macchina per cucire eseguirà la stessa operazione che esegue quando il numero di impostazione della funzione "P17" è impostato su "4: Aspirazione lunga" indipendentemente dal valore di impostazione del numero di impostazione della funzione "P31".	0-200	50
P33	Numero di punti per mantenere l'aspirazione intermittente nello stato di funzionamento per l'aspirazione controllata dal pedale, 2	Nel caso in cui "6" sia selezionato per "P22", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di funzionamento per il numero di punti impostato per questo numero di impostazione della funzione "P33" durante la cucitura. L'aspirazione 2 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione.	0-200	50
P34	Numero di punti per mantenere l'aspirazione intermittente nello stato di arresto per l'aspirazione controllata dal pedale, 2	Nel caso in cui "6" sia selezionato per "P22", l'aspirazione 2 viene mantenuta nello stato di arresto per il numero di punti impostato per questo numero di impostazione della funzione "P34". L'aspirazione 2 esegue il funzionamento e il non funzionamento dell'aspirazione alternamente a ripetizione. Nel caso in cui questo numero di impostazione della funzione sia impostato su "0", la macchina per cucire eseguirà la stessa operazione che esegue quando il numero di impostazione della funzione "P22" è impostato su "4: Aspirazione lunga" indipendentemente dal valore di impostazione del numero di impostazione della funzione "P33".	0-200	50
P35	Numero di pezzi	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per contare il numero di pezzi prodotti.	0-9999	0
P36	Numero di volte del taglio del filo per cucire un pezzo di prodotto	Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare il numero di volte del taglio del filo da eseguire prima di aggiungerne uno al numero attuale di conteggi di "P35".	1-50	10
P40	N1 - N2	N1: Versione del software della centralina elettrica; N2: Versione del software del pannello operativo		

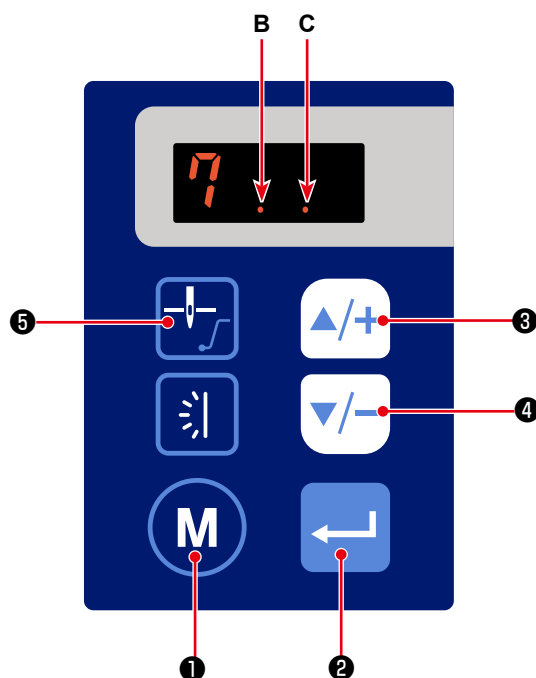
■ **Tabella di selezione del modello**

NO	Nome del modello	Selezione del modello (P54)	Impostazione del numero massimo di giri (P41)	Velocità massima di cucitura (P01) valore iniziale
1	MO-6804S-0E4-30H	Generale 0	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Generale 0	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Sollevamento alto 1	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Sollevamento alto 1	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Generale 0	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Generale 0	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Sollevamento alto 1	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Sollevamento extra alto 2	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Generale 0	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Generale 0	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Generale 0	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Generale 0	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Generale 0	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Generale 0	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Generale 0	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Generale 0	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Generale 0	7000	6500

* **Selezione del modello (P54) e Impostazione del numero massimo di giri (P41) sono i parametri che possono essere impostati in Modalità di Livello di Servizio.**

Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per ulteriori dettagli.

6-5. Dettagli sull'impostazione delle funzioni principali




① Impostazione della posizione di arresto (Impostazione della funzione No. P02)

Questo numero di impostazione della funzione viene utilizzato per impostare la posizione di arresto dell'ago.

- P02 0: L'ago si ferma nella posizione superiore.
- 1: L'ago si ferma nella posizione inferiore.
- 2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata.

La posizione di arresto dell'ago può anche essere modificata con l'apposito pulsante sul pannello operativo.

La posizione di arresto superiore e la posizione di arresto inferiore possono essere selezionate alternamente premendo  ⑤.

Quando il punto della visualizzazione B è acceso, l'ago si ferma nella sua posizione superiore. Quando il punto della visualizzazione B è spento, l'ago si ferma nella posizione inferiore.

- * Nel caso in cui il numero di impostazione della funzione "P02" sia impostato su "2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata" nella modalità di impostazione della funzione, la posizione di arresto dell'ago non viene specificata indipendentemente da ON/OFF del punto della visualizzazione B.
- * Nel caso in cui "6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)" sia selezionato per il numero di impostazione della funzione "P17 Aspirazione controllata dal pedale, tipo 1" o "P22 Aspirazione controllata dal pedale, tipo 2", non è possibile selezionare "2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata".

② Selezione della funzione di partenza dolce (Impostazione della funzione No. P03)


- P03 0: Partenza dolce OFF
- 1: Partenza dolce ON

È anche possibile modificare il valore del limite di velocità per la funzione di partenza dolce e il numero di punti da cucire con la funzione di partenza dolce. (Impostazione della funzione No. P04 - No. P05)

P04 Gamma di dati impostabili: 200 - 1500 [sti/min] <100 sti/min>

P05 Gamma di dati impostabili: 1 - 15 (punti)

La selezione della funzione di partenza dolce può anche essere modificata con l'apposito pulsante sul pannello operativo.

È possibile selezionare alternamente la partenza dolce OFF e ON tenendo premuto  ⑤.

Quando il punto della visualizzazione C è acceso, è selezionato la partenza dolce ON. Quando il punto della visualizzazione C è spento, è selezionato la partenza dolce OFF.

③ **Selezione della funzione di sollevamento del piedino premistoffa (Impostazione della funzione No. P16)**

Questa è la funzione per selezionare se il piedino premistoffa viene sollevato o meno quando viene pre-muta la parte posteriore del pedale.

* Questa selezione è abilitata nel caso in cui il dispositivo di sollevamento del piedino premistoffa sia collegato alla macchina per cucire.

(Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per il metodo di connessione dettagliato.)

P16 0: L'operazione di sollevamento del piedino premistoffa non viene eseguita.

1: L'operazione di sollevamento del piedino premistoffa viene eseguita.

④ **Selezione della funzione di aspirazione (Impostazione della funzione No. P17 e No. P22)**

Questa impostazione della funzione è abilitata quando il dispositivo di aspirazione è collegato all'aspirazione 1 o 2.

(Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per il metodo di collegamento dettagliato dell'aspirazione 1 e dell'aspirazione 2.)

Per ciascuno dei dispositivi collegati, la funzione di aspirazione può essere selezionata separatamente.

P17, P22 0: Aspirazione OFF

1: Aspirazione anteriore

2: Aspirazione posteriore

3: Aspirazione anteriore e posteriore

4: Aspirazione lunga

5: Aspirazione intermittente (controllata dal tempo)

6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)

* Nel caso in cui "2: La posizione di arresto dell'ago non è specificata" sia selezionato per il numero di impostazione della funzione "P02 Selezione della posizione di arresto", "6: Aspirazione intermittente (controllata dal numero di punti)" non può essere impostata.

⑤ **Selezione della funzione di taglio manuale del filo (Impostazione della funzione No. P12 e No. P28)**

Questa selezione è abilitata nel caso in cui l'interruttore manuale sia collegato alla macchina per cucire.

(Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per il metodo di collegamento dettagliato dell'interruttore manuale.)

È possibile selezionare il numero di volte del taglio manuale del filo.

P12 Gamma di impostazione: 1 - 5 volte

Inoltre, è possibile selezionare la funzione di aspirazione al momento del taglio manuale del filo.

P28 0: Aspirazione OFF

1: Viene azionato il dispositivo collegato all'aspirazione 1.

2: Viene azionato il dispositivo collegato all'aspirazione 2.

3: Vengono azionati entrambi i dispositivi collegati all'aspirazione 1 e all'aspirazione 2.

(Fare riferimento al Manuale di Manutenzione per il metodo di collegamento dettagliato dell'aspirazione.)

⑥ **Funzione di conteggio del numero di produzione (Impostazione della funzione No. P35 e P36)**

Questa è la funzione per contare il numero di pezzi prodotti.



P35 Numero di pezzi: 0 - 9999 pezzi

Inoltre, è possibile impostare il numero di volte del taglio del filo da eseguire prima di aggiungerne uno al numero di conteggio.

P36 Gamma di impostazione: 1 - 50 volte

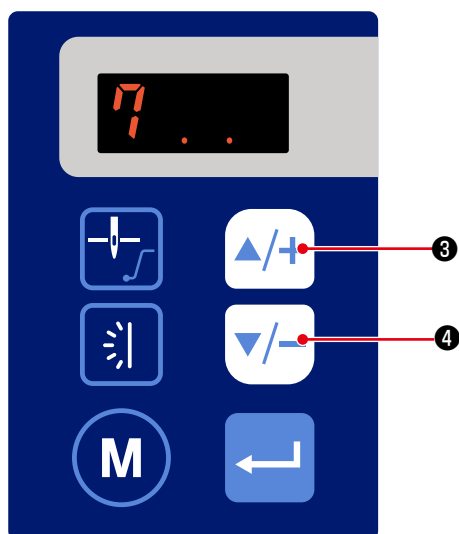
È possibile eseguire la cucitura pur visualizzando il numero di pezzi.

Se si desidera resettare il numero di pezzi a "0", tenere premuto  ⑤ . Il numero di pezzi prodotti

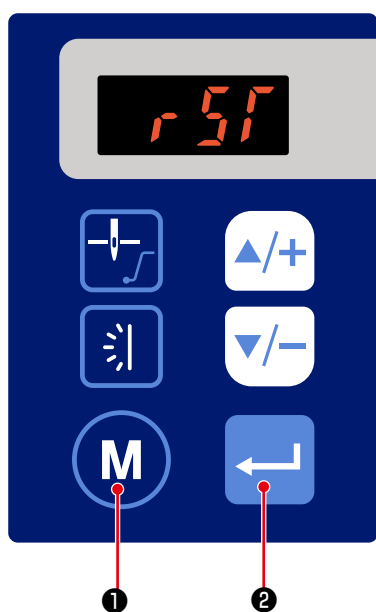
può essere aumentato o diminuito premendo  ③ o  ④ .

6-6. Inizializzazione dei dati di impostazione della funzione

I dati di impostazione della funzione modificati arbitrariamente possono essere memorizzati. Se in seguito si modificano i dati, è possibile riportarli ai suddetti dati che sono stati memorizzati.



- 1) La schermata di inizializzazione viene visualizzata tenendo premuto **▲/+** **3** per cinque secondi nel normale stato di cucitura o accendendo la macchina per cucire premendo contemporaneamente **▲/+** **3** e **▼/-** **4**.



- 2) Nel caso in cui **▲/+** **3** sia stato tenuto premuto a lungo per visualizzare la schermata di inizializzazione, tutti i valori di impostazione possono essere inizializzati a quelli che sono stati memorizzati come descritto in **"6-3. Impostazione della funzione" p. 30** premendo **↵** **2** nella schermata di inizializzazione.

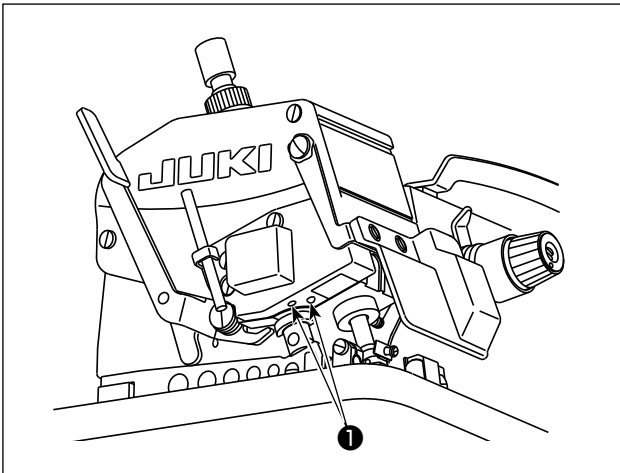
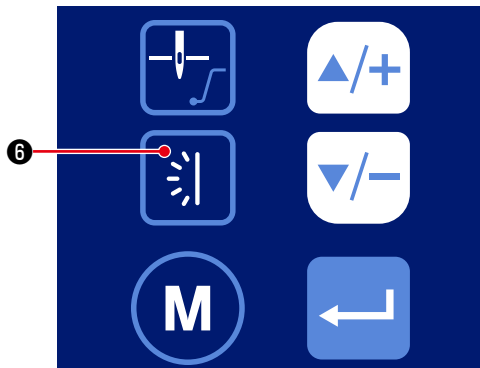
Nel caso in cui l'alimentazione sia stata accesa premendo contemporaneamente **▲/+** **3** e **▼/-** **4**, i valori di impostazione verranno resettati ai valori iniziali impostati in fabbrica al momento della spedizione. In questo caso, anche i valori di impostazione che sono stati memorizzati come descritto in **"6-3. Impostazione della funzione" p. 30** verranno inizializzati ai valori impostati in fabbrica.


L'inizializzazione può essere annullata premendo **M** **1**.





- 3) Durante l'inizializzazione, viene visualizzata la schermata intera. Dopo il completamento dell'inizializzazione, si ritorna alla normale schermata di cucitura.

6-7. Luce a LED per l'area intorno all'ago



La luminosità della luce ❶ a LED per l'area intorno all'ago può essere modificata premendo  ❶.




Quando si tiene premuto a lungo  ❶, la funzione di regolazione della luce passa alla funzione di modifica della temperatura del colore. In questo stato, la temperatura del colore può essere modificata premendo  ❶.

Se si attende tre secondi senza premere alcun pulsante, la funzione di modifica della temperatura del colore tornerà automaticamente alla funzione di regolazione della luce.

Il metodo di modificata della luminosità/temperatura del colore è mostrato nelle tabelle riportate di seguito. (I valori [%] nella tabella forniscono solo i dati di riferimento che aiutano a chiarire la spiegazione.)

* **Se si desidera modificare la temperatura del colore, modificarla quando si seleziona il livello di regolazione (oscuramento) della luce dai cinque diversi livelli (1 - 5).**

Temperatura del colore			Regolazione della luce (Oscuramento)	
Livelli	Bianco [%]	Giallo [%]	Livelli	Intensità [%]
0	100	0	0	0
1	90	10	1	20
2	80	20	2	40
3	70	30	3	60
4	60	40	4	80
5	50	50	5	100
6	40	60		
7	30	70		
8	20	80		
9	10	90		
10	0	100		

 ↑ Brevemente ←  Lungamente →  ↑ Brevemente

Ripristino automatico dopo tre secondi di attesa

6-8. A proposito dell'USB

WARNING :

Il dispositivo da collegare alla porta USB deve avere il valore di corrente non superiore al valore di corrente nominale mostrato di seguito.

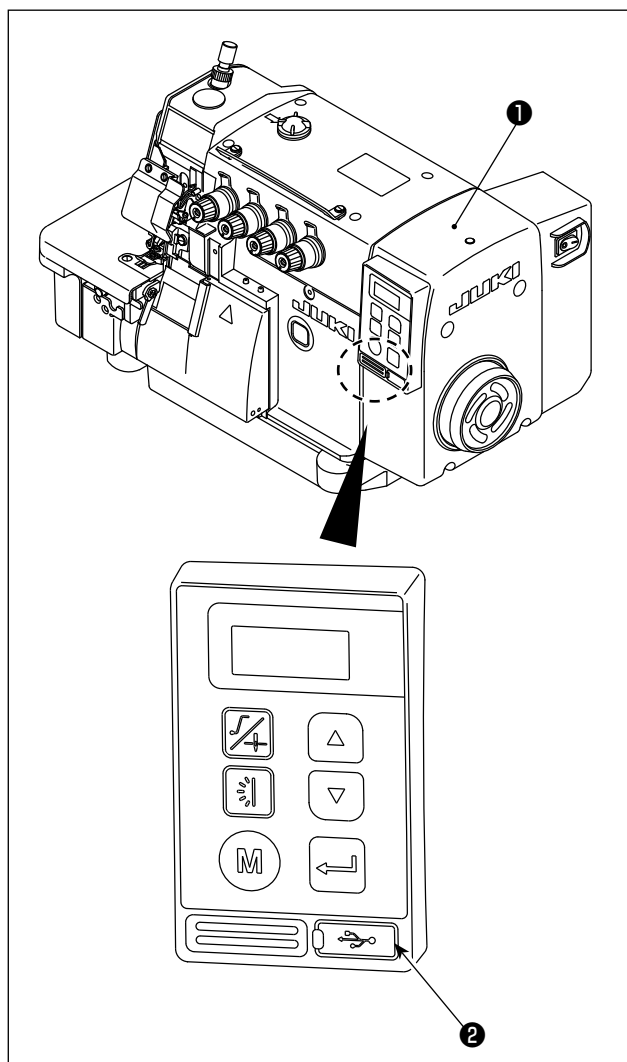


Se viene collegato un dispositivo il cui valore di corrente è superiore al valore di corrente nominale, il corpo principale della macchina per cucire o il dispositivo USB collegato possono essere danneggiati o possono funzionare male.

Valore di corrente nominale della porta USB

Porta USB sul lato centralina elettrica: Valore di corrente nominale massimo di 1 A

[Posizione di inserimento della chiavetta USB]



Un connettore USB è previsto sulla centralina elettrica ① .

Per utilizzare la chiavetta USB, rimuovere il coperchio ② del connettore e inserire la chiavetta USB nel connettore USB.

- * Nel caso in cui la chiavetta USB non venga utilizzata, il connettore USB deve essere protetto con il coperchio ② del connettore, senza eccezioni. Se la polvere o simili entra nel connettore USB, può verificarsi un'avaria.

7. MANUTENZIONE

AVVERTIMENTO :

1. Spegner l'interruttore dell'alimentazione prima di eseguire la pulizia. Se il pedale viene premuto incautamente, la macchina può mettersi in funzione con conseguenti possibili lesioni.
2. Assicurarsi di indossare occhiali protettivi e guanti quando si manipola olio lubrificante e grasso in modo che gli stessi non vengano in contatto con gli occhi o la pelle. Altrimenti si verificherà l'infiammazione.
3. Inoltre, non ingerire né olio né grasso poiché questi possono causare vomito e diarrea. Tenere olio lontano dalla portata dei bambini.
4. Usare entrambe le mani per tenere la testa della macchina quando la si inclina o la si rimette nella sua posizione originale.
Se si sposta la macchina con una sola mano, il peso della testa della macchina può provocare scivolamenti con conseguenti possibili lesioni.



<<Articoli di manutenzione periodica>>

Ciclo di manutenzione	Articoli di manutenzione
Quotidiano	1. Pulire ritagli del tessuto sulla griffa di trasporto.
	2. Assicurarsi che la vaschetta dell'olio sia riempita con una adeguata quantità di olio. (Il livello dell'olio deve essere mantenuto tra la linea di riferimento superiore rossa e quella inferiore rossa sull'indicatore di livello dell'olio.)
	3. Mantenere puliti la macchina per cucire e il tavolo di cucitura in ogni momento.
Settimanale	1. Tenere puliti e ordinati i cavi di alimentazione.
	2. Tenere pulito il pannello operativo.
	3. Controllare se i componenti dell'alimentazione elettrica non sono allentati e si trovano nelle posizioni giuste.
Una volta ogni quattro mesi	1. Cambiare l'olio nella vaschetta dell'olio con olio nuovo.

8. VALORI DELLE DIMENSIONI DI REGOLAZIONE

8-1. Dimensioni per regolazione della tempestività delle spolette per asole e il riparo dell'ago

ATTENZIONE :



1. Per evitare possibili incidenti causati dalla poca conoscenza della macchina, chiamare un addetto alla manutenzione che abbia una buona conoscenza della stessa oppure un tecnico del nostro distributore per le operazioni di regolazione della macchina o di sostituzione di una qualsiasi parte della stessa.
2. Per evitare possibili rischi di ferimento quando la macchina viene messa in funzione, è necessario assicurarsi prima che tutte le vite siano ben strette e che nessun componente della macchina tocchi un altro componente.



Le dimensioni riportate nella tabella sono standard per la regolazione del crochet. Esse devono essere intese come riferimento e devono essere cambiate più o meno in base ai prodotti da cucire ed al filo in uso.

(Unità : mm)

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

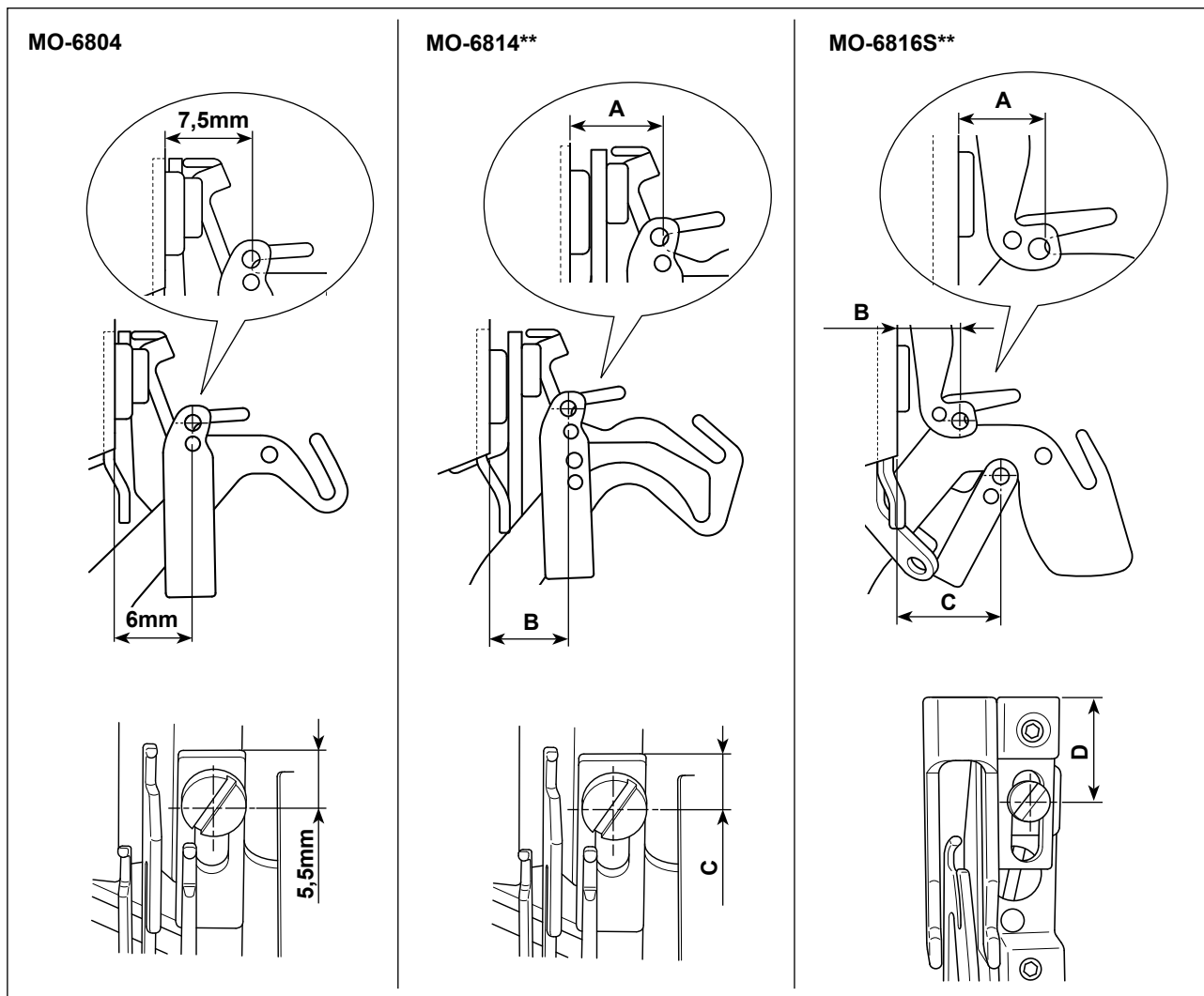
8-2. Misure relative alla posizione del tirafilo e della cam filo del crochet (regolazione standard)



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

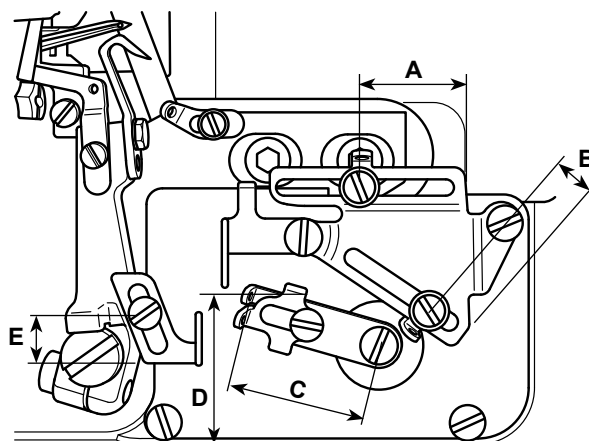
(1) Posizione del tirafilo dell'ago e guidafile dell'ago



(Unità : mm)

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

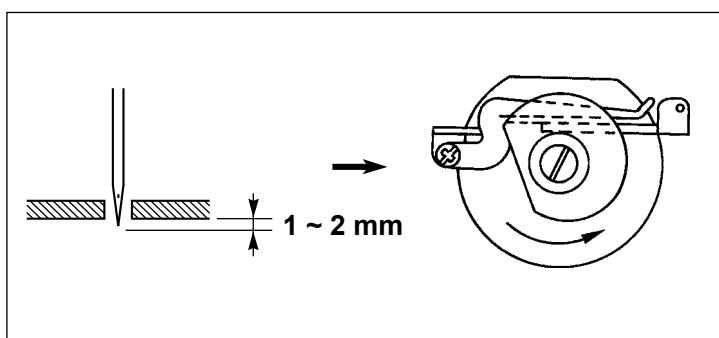
(2) Posizione del tirafilo del crochet e del passafilo del crochet



(Unità : mm)

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

(3) Valore di regolazione della camma del filo del crochet



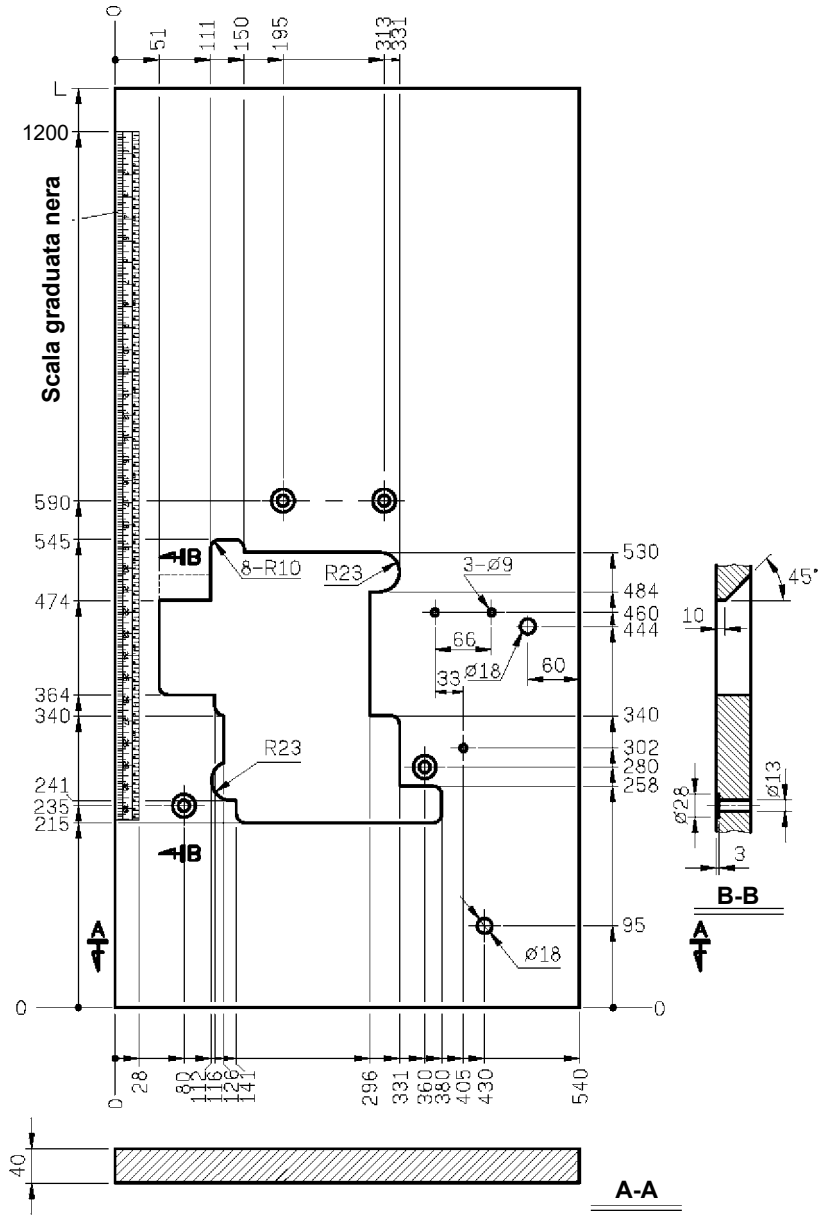
Regolare il tempismo della camma del filo del crochet in modo che la camma del filo del crochet rilasci il filo del crochet quando la punta dell'ago si abbassa, sporgendo dalla superficie inferiore della placca ago per 1 ~ 2 mm.

9. ELENCO DEI CODICI DI ERRORE

Codice di errore	Descrizione
E01	Errore di sovratensione Questo codice di errore viene visualizzato quando la tensione di alimentazione in corrente alternata supera 317 V - 325 V.
E02	Errore di bassa tensione Questo codice di errore viene visualizzato quando la tensione di alimentazione in corrente alternata scende al di sotto di 170 V.
E03	Anomalia della comunicazione tra il pannello operativo e la centralina elettrica
E05	Anomalia del segnale del pedale
E07	Errore di blocco Questo errore viene resettato automaticamente quando si gira la puleggia.
E09	La posizione di arresto superiore non può essere trovata durante il funzionamento.
E14	Il segnale dell'encoder o il segnale Hall non è normale.
E15	Segnale di sovracorrente hardware (segnale di guasto)
E19	Errore di connessione del condensatore elettrolitico
E21	La scheda a circuito stampato del pannello operativo si è riavviata.

10. DISEGNO DEL TAVOLO

UNITÀ: mm
TOLLERANZA: ± 2



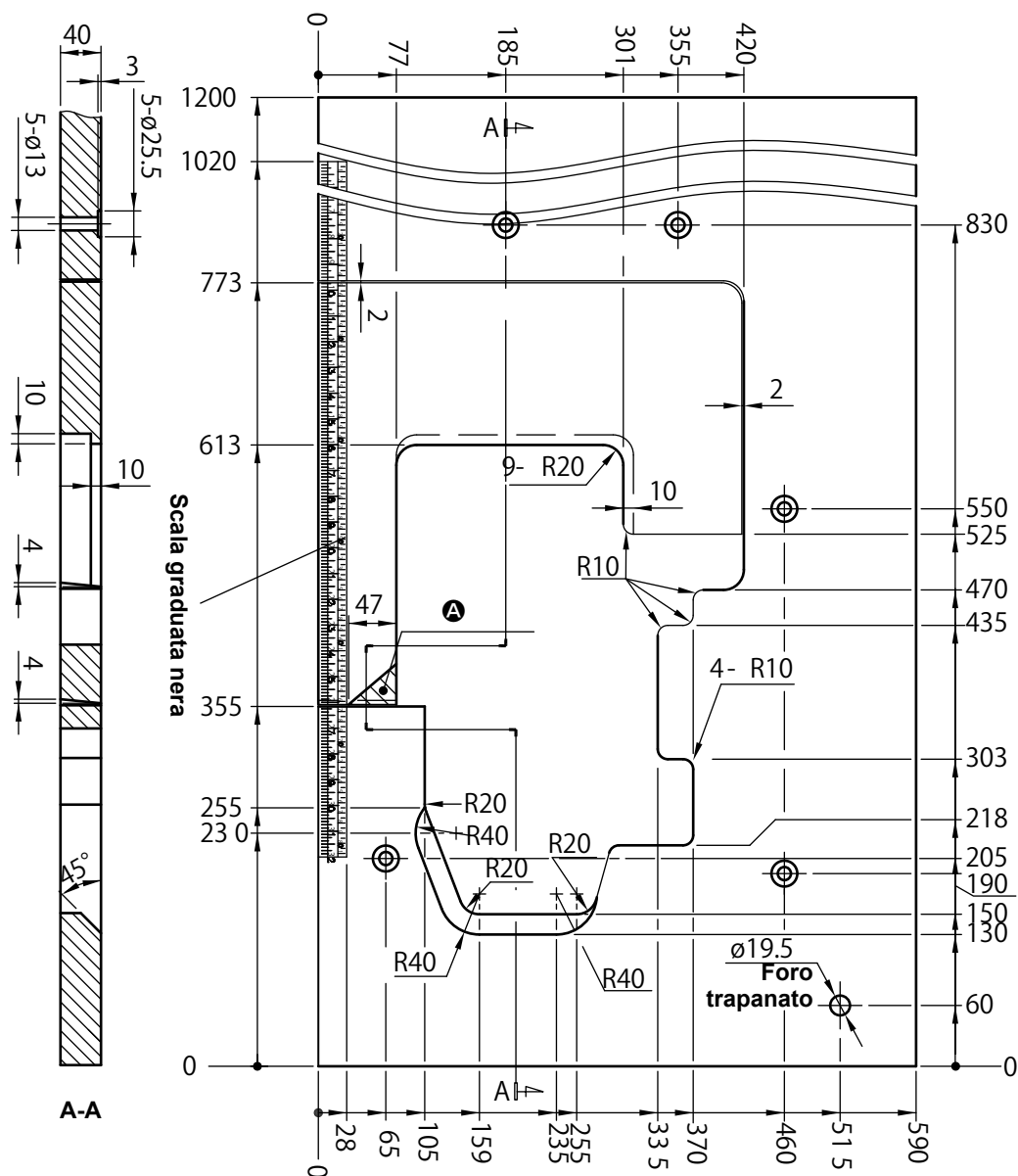
Tavolo a macchina completamente sommersa

* Il tavolo ausiliario è richiesto.

UNITÀ: mm

TOLLERANZA: ± 2

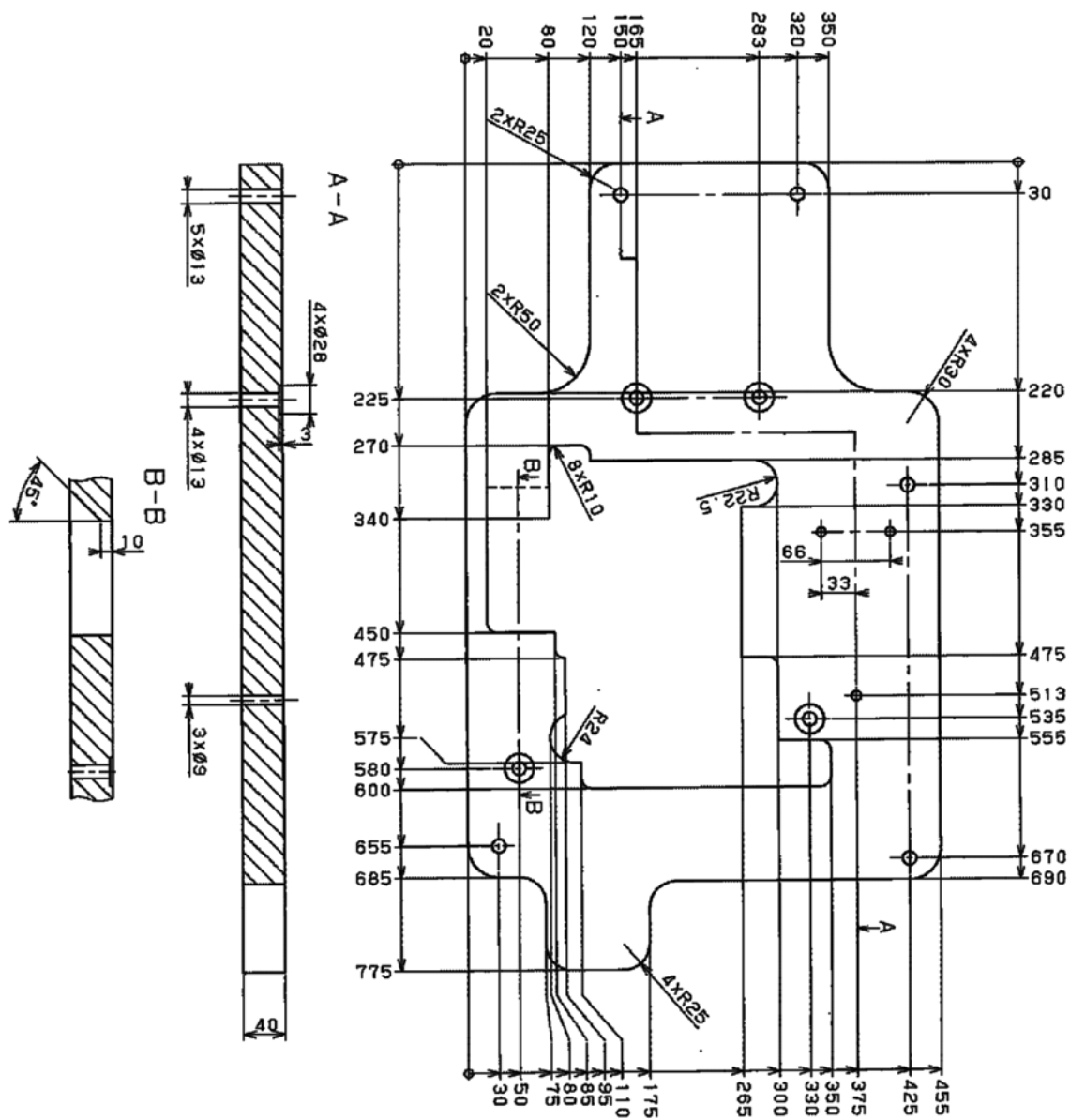
PESO: 12,4 kg $\pm 5\%$



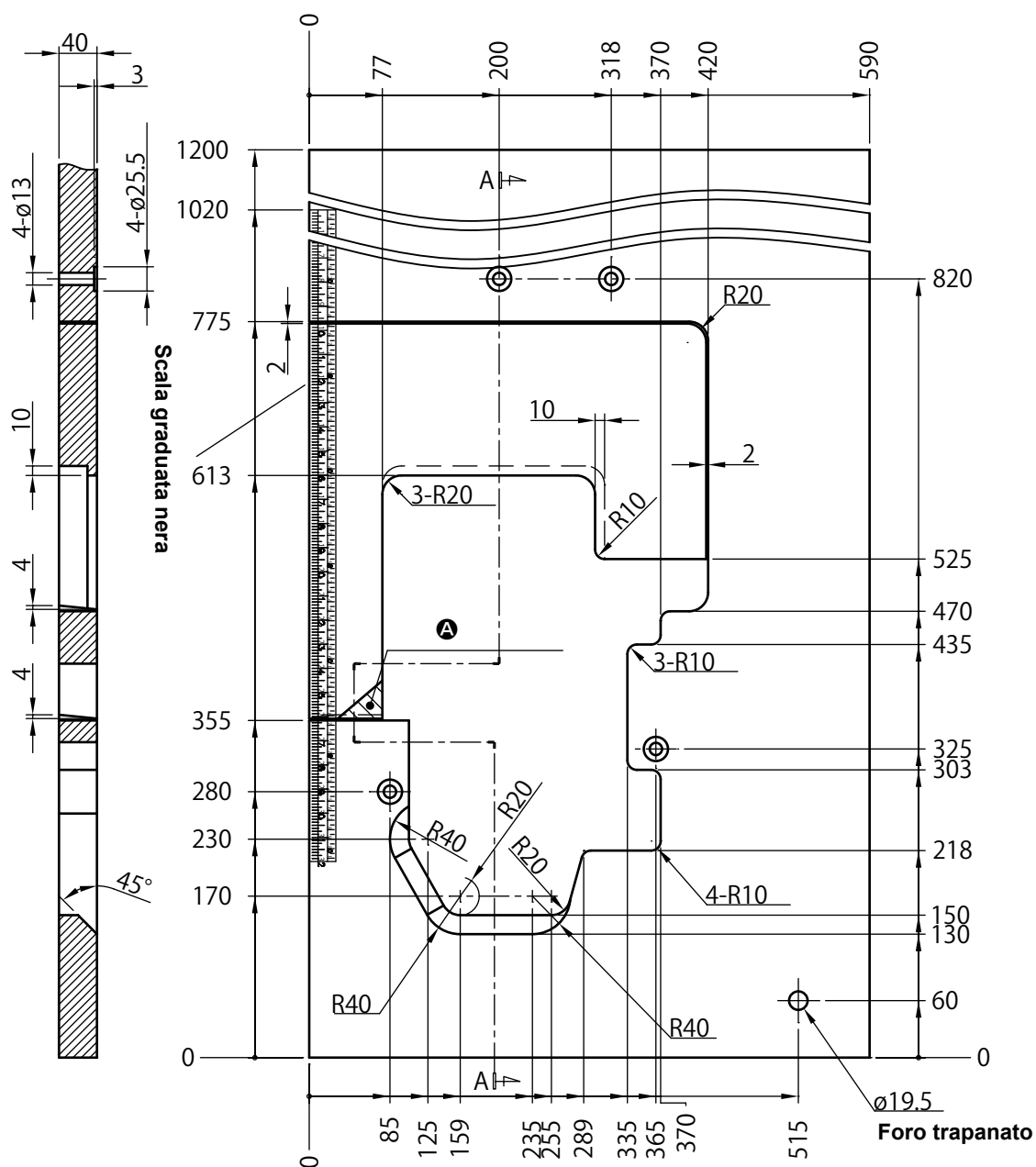
A = Questa parte deve essere rimossa quando si installa il dispositivo automatico di orlatura.

Tavolo ausiliario per il tavolo a macchina completamente sommersa

UNITÀ: mm
 TOLLERANZA: ± 2
 PESO: 4,25 kg $\pm 5\%$



Tavolo a macchina completamente sommersa (tipo di staffa)



A = Questa parte deve essere rimossa quando si installa il dispositivo automatico di orlatura.