

中 文

MO-6800AS(D)/DD10 Series
使用说明书

目 录

1. 规格	1
1-1. 缝纫机机头的规格	1
1-2. 电气箱的规格	1
2. 各部件名称	2
3. 安装	3
3-1. 工作台和桌角的设置	3
3-2. 踏板传感器的安装	4
3-3. 连结杆的安装方法	5
3-4. 电源开关的组装	6
3-5. 电源插头的安装方法	7
3-6. 电源	8
4. 润滑油的加油和更换	9
4-1. 润滑油的加油	9
4-2. 润滑油的更换	9
4-3. 专用润滑脂的补充（仅限 MO-6800AD）	11
5. 缝制前的准备	12
5-1. 穿线方法	12
5-2. 线张力的调整	15
(1) 线张力螺母	15
(2) 针线长度的调整	15
(3) 底线凸轮导线器的调整	16
5-3. 机针的更换	16
5-4. 缝迹长度的调整	17
5-5. 差动比的调整	17
5-6. 切刀的更换	18
(1) 上切刀的更换	18
(2) 下切刀的更换	18
5-7. 包边宽度的调整	19
5-8. 机针高度的调整	19
5-9. 压脚的调整	20
(1) 压脚位置的调整	20
(2) 压脚提升量的调整	21
5-10. 送布牙的调整	22
(1) 送布牙高度的调整	22
(2) 送布牙倾斜的调整	22
(3) 辅助送布牙高度的调整	22
5-11. 机针和弯针的关系	23
(1) 机针和上弯针的关系	23
(2) 机针和下弯针的关系	23
(3) 上弯针和下弯针的关系	24
(4) 机针和双重环弯针的关系	24
(5) 机针和针座的关系	24
5-12. 双重环弯针的运动量的调整	25

6. 关于操作方法	26
6-1. 操作面板	26
6-2. 字形比较表	27
6-3. 功能设定	28
6-4. 功能设定一览表	29
6-5. 关于主要功能设定的详细内容	33
6-6. 功能设定数据的初始化	35
6-7. 手边 LED 灯	36
6-8. 关于 USB	37
7. 保养	38
8. 综合尺寸数值	39
8-1. 调整弯针和调整针座	39
8-2. 挑线杆、底线凸轮位置尺寸（标准调整）	40
(1) 针线挑线杆、针导线器的位置	40
(2) 弯针挑线杆、弯针导线器的位置	41
(3) 底线凸轮调整值	41
9. 错误编码一览	42
10. 机台图纸	43

1. 规格

1-1. 缝纫机机头的规格

	MO-6804AS (D)	MO-6814AS (D)	MO-6816AS (D)
缝制速度	最高 7,000sti/min (派生机种除外)		
缝迹长度	0.6 ~ 3.8 (4.5) mm		
针幅	—	2.0mm	3.0, 5.0mm
包边宽度	※ ¹ 1.5, 4.0mm	3.0, 4.0mm	4.0, 5.0, ※ ¹ 6.0mm
差动送布比	缩缝 1:2 (最大 1:4) 伸缝 1:0.7 (最大 1:0.6)		
使用机针	DC×27 (标准)		
电机	DD 电机		
压脚上升量	5 ~ 7mm		
使用机油	18 JUKI 机油		
※ ² 润滑脂	专用润滑脂 产品编号 : 23640204 (100g 软管) 产品编号 : 40006323 (10g 软管)		
重量	32kg		

※¹ 仅限 MO-6800AS

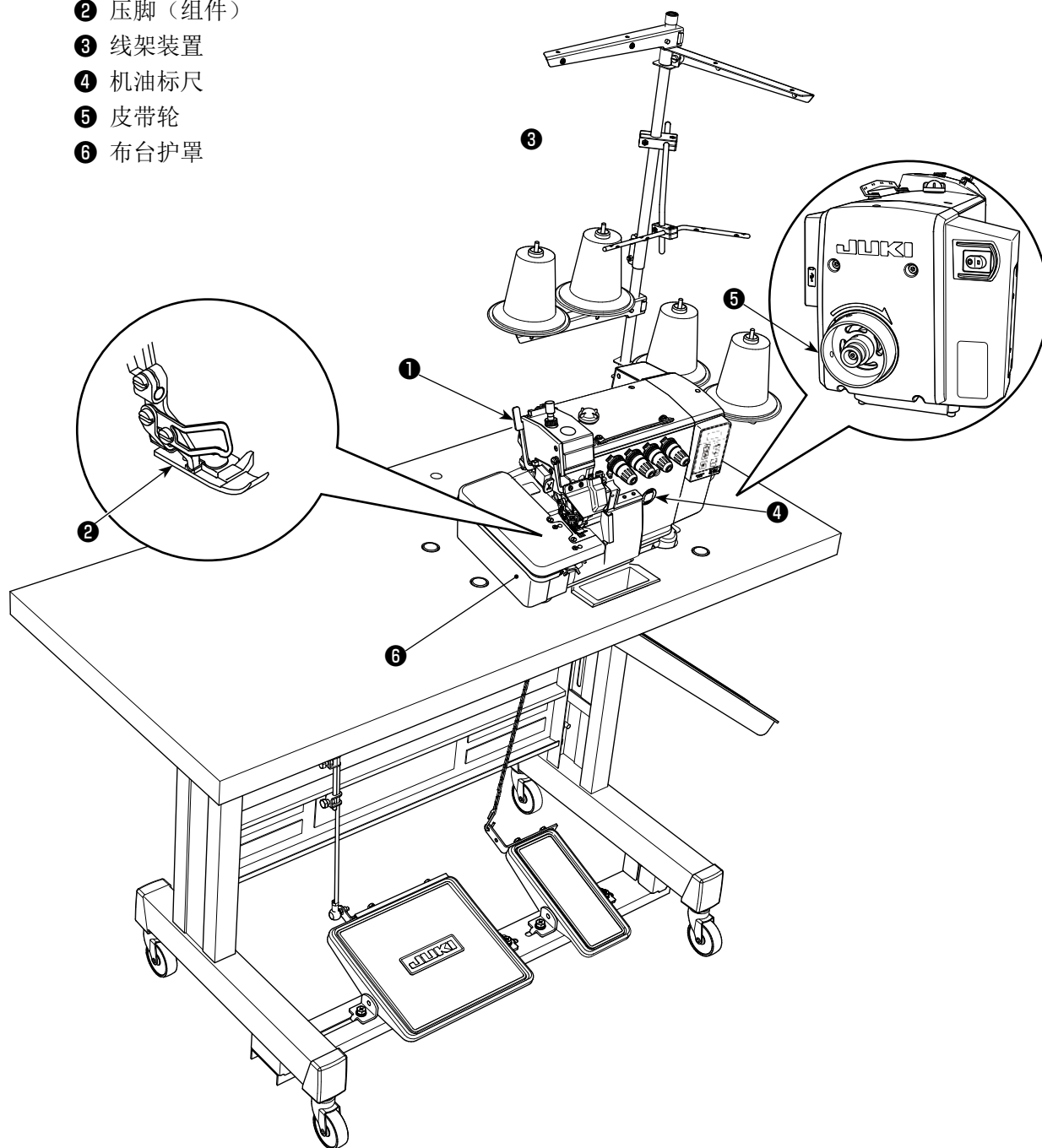
※² 仅限 MO-6800AD

1-2. 电气箱的规格

电源电压	单相 220 ~ 240V	单相 110 ~ 120V
频率	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
使用温度范围	温度 0 ~ 35℃ 湿度 90% 以下	温度 0 ~ 35℃ 湿度 90% 以下
电力	330VA	330VA

2. 各部件名称

- ❶ 压脚提升杆
- ❷ 压脚（组件）
- ❸ 线架装置
- ❹ 机油标尺
- ❺ 皮带轮
- ❻ 布台护罩

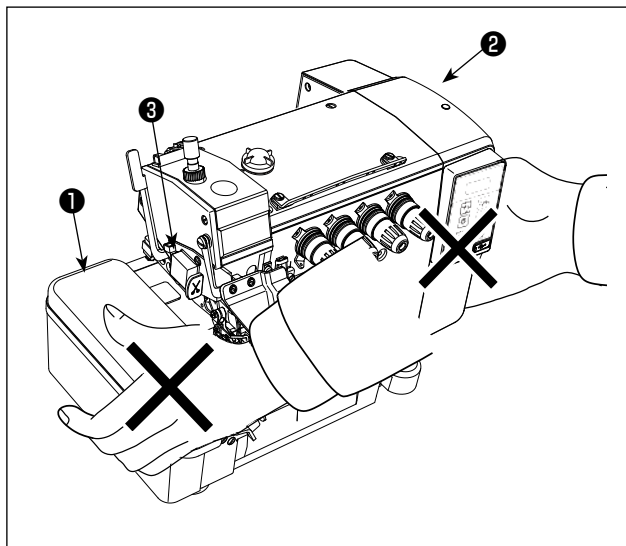


3. 安装

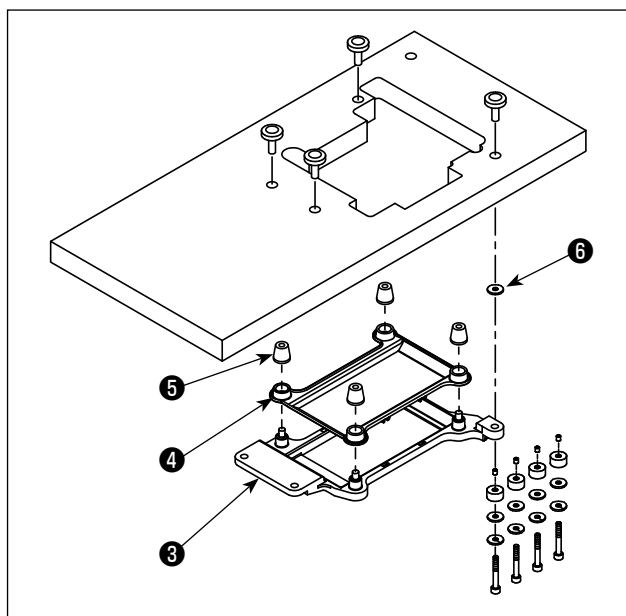


- 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。
- 请委托购买商店电气专业人员进行电气配线。
- 缝纫机重 32 公斤，安装工作必须由两人以上来完成。
- 在安装完成前，请不要连接电源，如果误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤。
- 缝纫机头倒下竖起时，请用双手进行操作。单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。
- 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

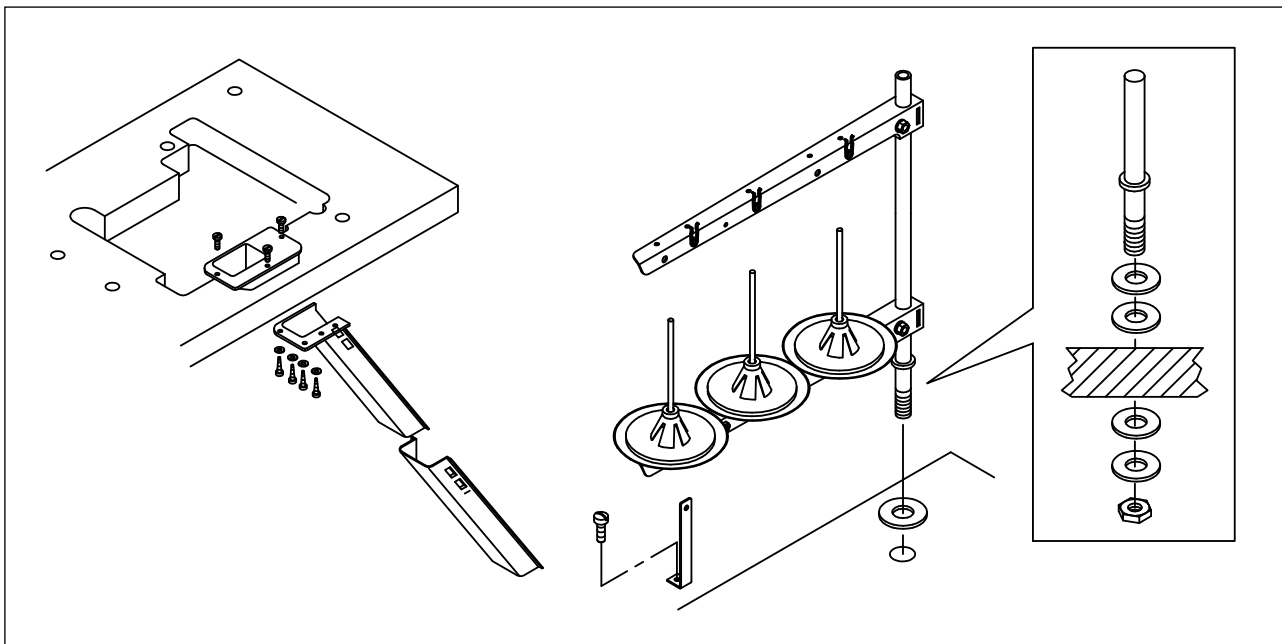
3-1. 工作台和桌角的设置



1. 打开包装后，移动缝纫机时，请不要手持布台护罩①的下部。
2. 请不要拿住电装箱②的下部。
3. 请勿握手边 LED 灯③的下部。

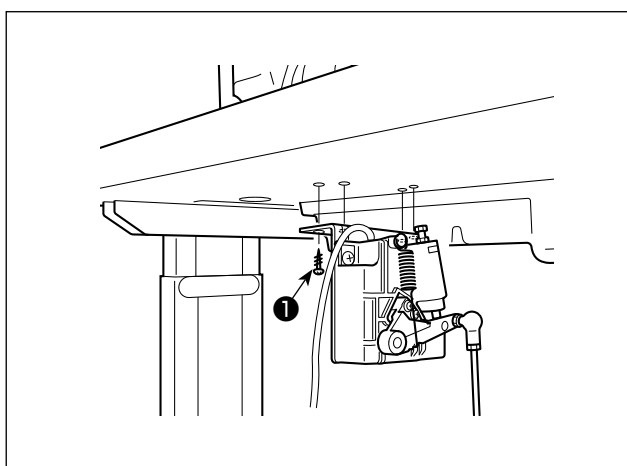


- 1) 请参照机台图和零件表，请按照顺序把送风盒③、橡胶座⑥、防振橡胶④组装到框架座板⑤。



2) 安装导布屑及线架。

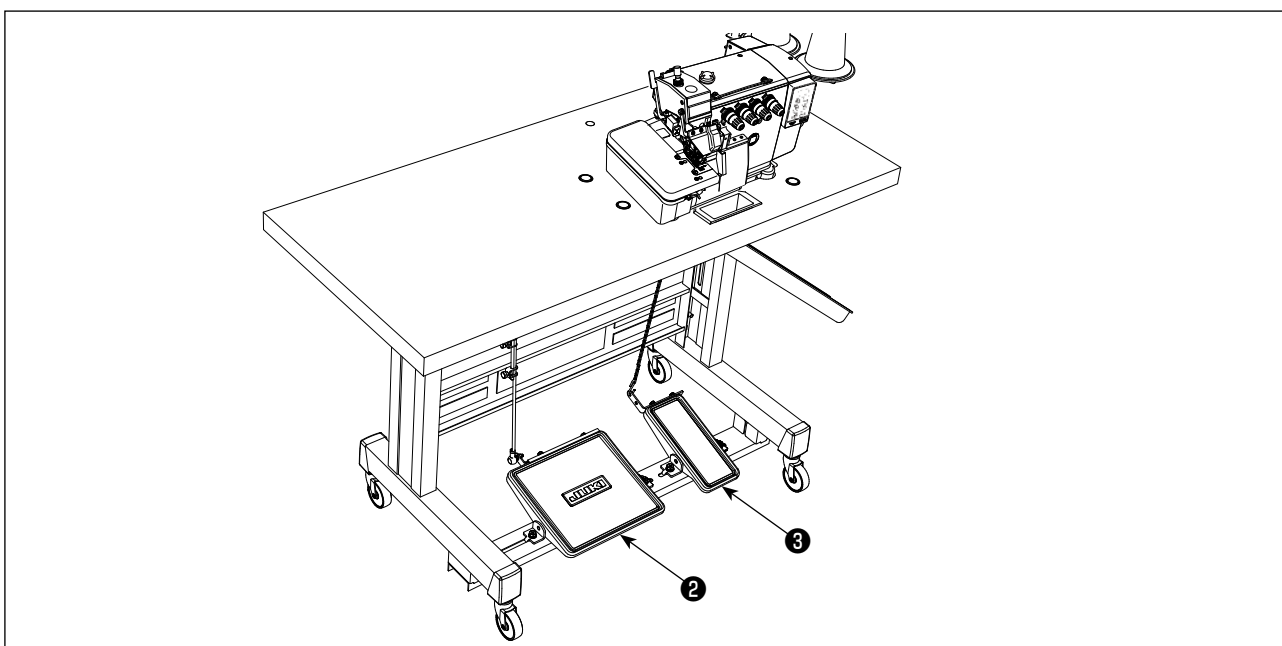
3-2. 踏板传感器的安装



1) 用附属的安装螺丝①，把踏板传感器安装到机台上。

另外，请把踏板传感器安装位置安装到连接杆垂直于机台的位置。

2) 把踏板传感器安装到机台之后，请把缝纫机机头安装到机台上。



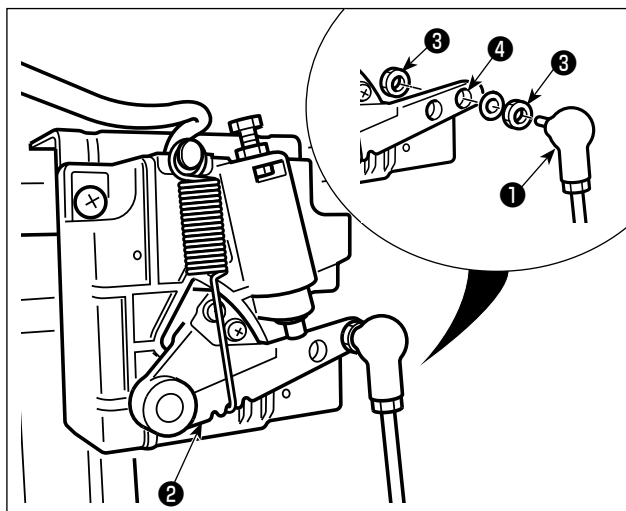
3) 马达起动踏板②装于左边，压脚踏板③则装于右边。

3-3. 连结杆的安装方法



警告

为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。

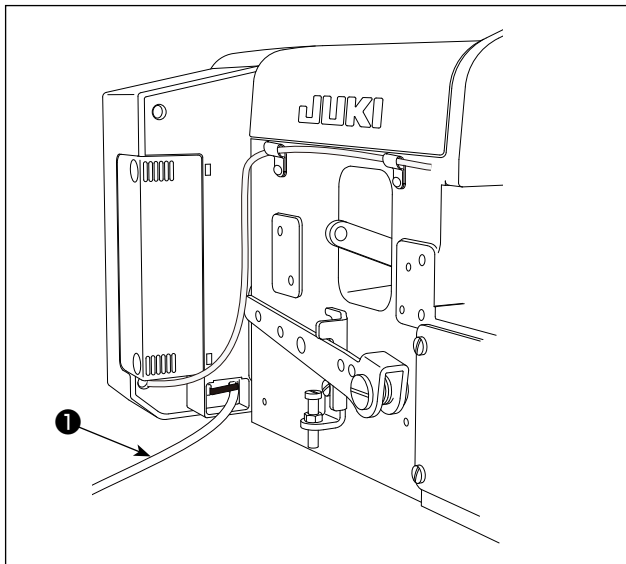


连结杆①用螺母③固定到踏板拨杆②的安装孔④。

3-4. 电源开关的组装

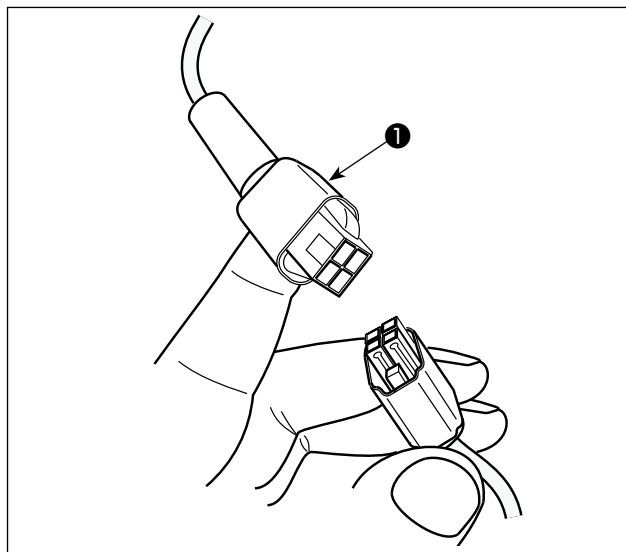


- 为了防止突然的起动造成人身损伤，请关闭电源，拔下电源插头，经过 5 分钟以上之后再进行操作。
- 因为误动作或规格不同会造成机器的损坏，所以请一定把对应的所有插头插入规定的位置。(如果错误地插入到规定以外的连接器的话，不仅损坏装置，而且还有突然动作的危险。)
- 为了防止误动作造成的人身事故，请一定使用带锁定的连接器，并将其锁定。
- 电缆线连接完了之前，请不要插电源插头。
- 固定电缆线时，请不要强硬弯曲电缆也不要 U 形钉得过紧。
- 关于各装置使用方法的详细内容，请仔细阅读装置附属的使用说明书后进行安装。



1. 请不要把电源插头插进电源座。
2. 请确认电源开关是否为 OFF。
3. 请把各连接器确实地按入锁定好，以免发生连接不良。

1) 请让来自电装的将踏板传感器电缆①缝纫机工作台的背面。



2) 请在工作台下方，将踏板传感器电缆①与连接器连接。

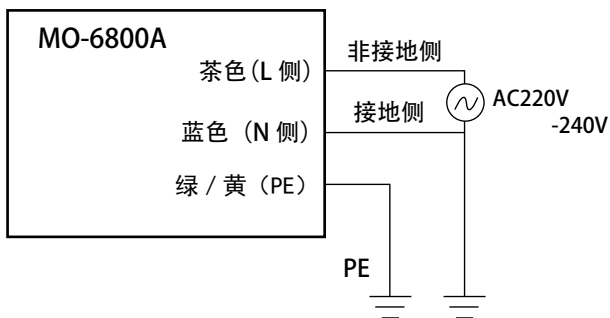
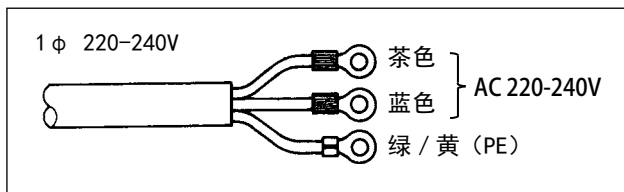
3-5. 电源插头的安装方法



警告

1. 关于 PE (绿色 / 黄色), 请务必安装在规定部位 (接地侧)。
2. 请注意不要让各个端子互相接触。

[单相 220 ~ 240V]



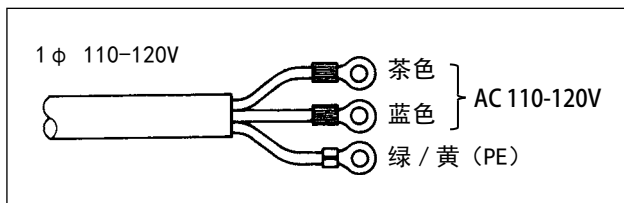
- 1) 请把电源线连接到电源插头①上。

如图所示那样, 蓝色和褐色的电线 (1 ϕ) 连接到电源侧, 把绿色 / 黄色的电线连接到接地侧。



1. 请一定准备符合安全标准的电源插头①。
2. 请务必将 PE (绿色 / 黄色) 连接至接地侧。
3. 关于单相 220V-240V 规格, 仅在 L 侧安装了保险丝, 接线时请注意不要发生错误。

[单相 110 ~ 120V]

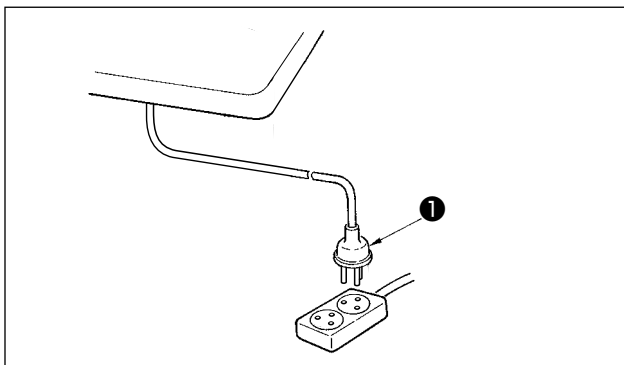


- 2) 请先确认电源开关是否关闭 (OFF), 然后插把的电源插头①进电源插座。



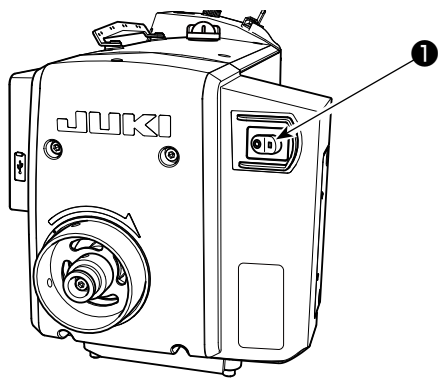
插电源插头①前, 请再次确认控制箱的电源电压规格。

※ 出口地区不同则电源插头①的形状亦不同。



3-6. 电源

1ø 220-240V



- 1) 用手轻按电源开关**①**，让电源处于 ON。
向“**I**”标记侧按压电源开关**①**之后变成 ON 状态，
向“**O**”标记侧按压电源开关**①**之后变成 OFF
状态。



1. 请不要敲击电源开关。
2. 打开电源开关**①**之后，操作盘的电源显示 LED 不亮灯时，请立即关闭电源，确认电源的电压是否有问题。
此外，关于此时的电源开关**①**重新投入，请在电源开关**①** OFF 之后超过 5 分钟以后再进行。
3. 在让电源处于 ON 之后，有时会由于存储开关的设定，针棒自动运行，因此，请勿将手部或物品放置于针下方。

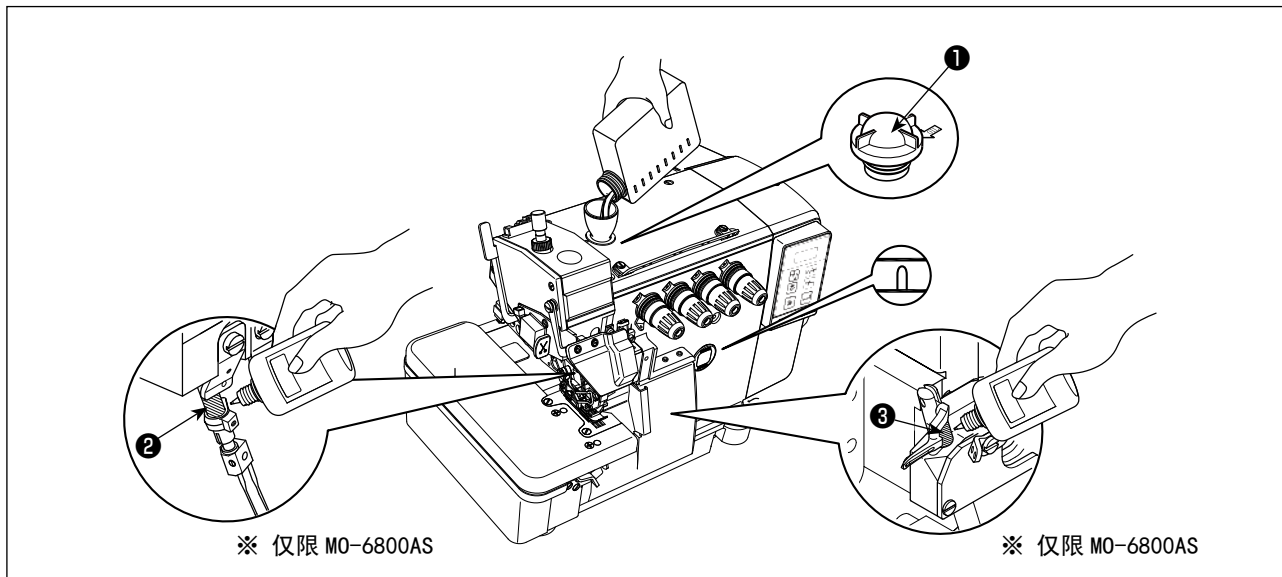
4. 润滑油的加油和更换



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

4-1. 润滑油的加油

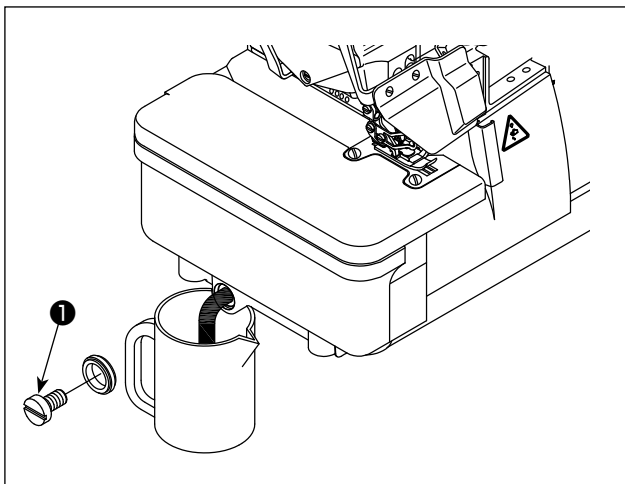


- 1) 卸下油窗**①**，请加入附属的超高速机油（JUKI MACHINE OIL #18）或者同等的机油。机油加到油标尺的 2 条指示线之间的位置后，拧紧固定油窗**①**。
- 2) （仅限 MO-6800AS）在使用新缝纫机或者运转较长时间没有使用的缝纫机之前，请向针杆**②**、上弯针导向器**③**的斜线处加机油。

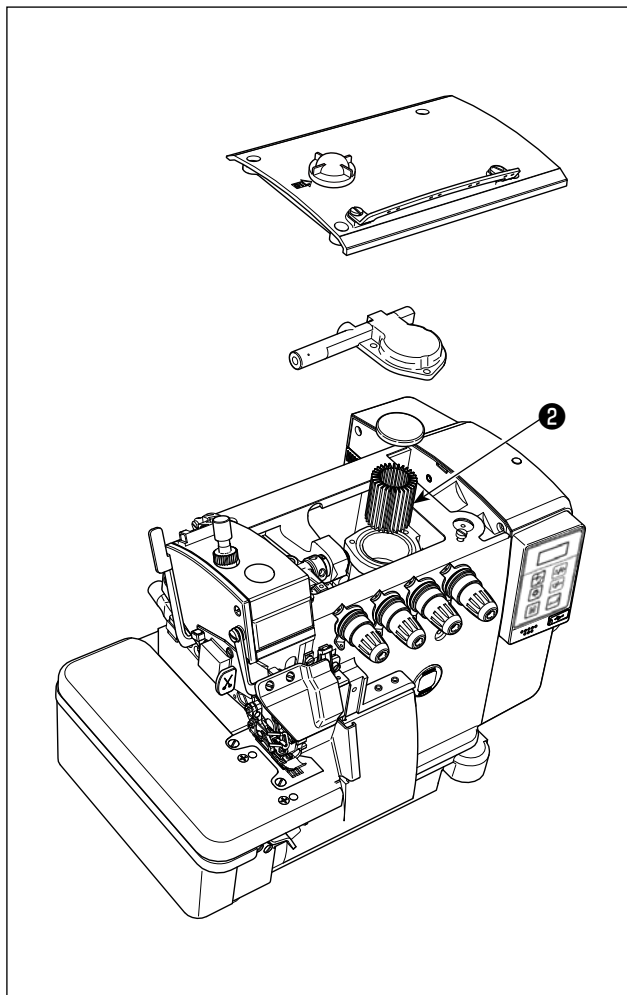


在加入润滑油时，如果加油量过多，会导致漏油。

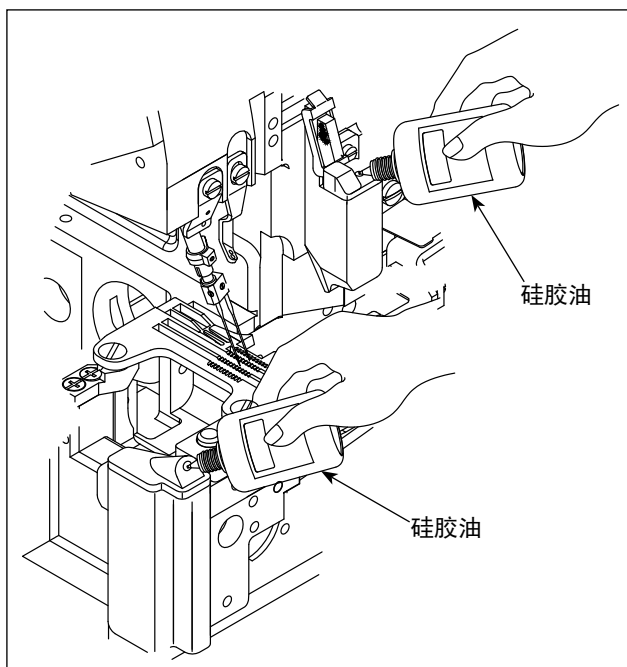
4-2. 润滑油的更换



- 1) 拧松螺丝**①**，使油槽内的油完全排出后，再次拧紧螺丝**①**。
- 2) 为延长本机器的寿命，请于开始使用后四星期更换新油，之后约每四个月更换一次。



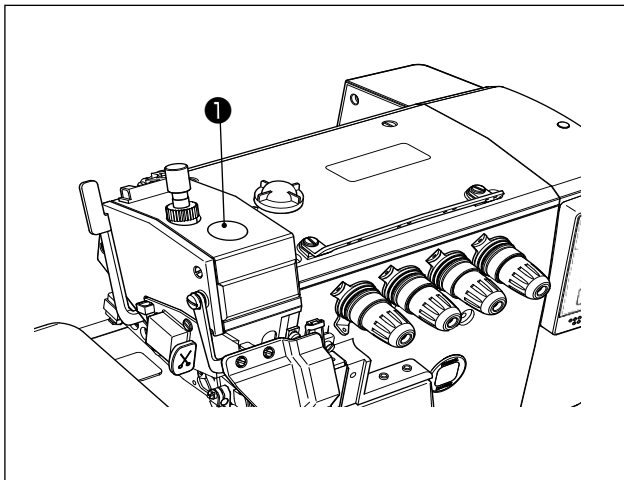
- 3) 为延长此机器的寿命，特别装有滤油器②的结构。每个月清扫此滤油器②，必要时请进行更换。



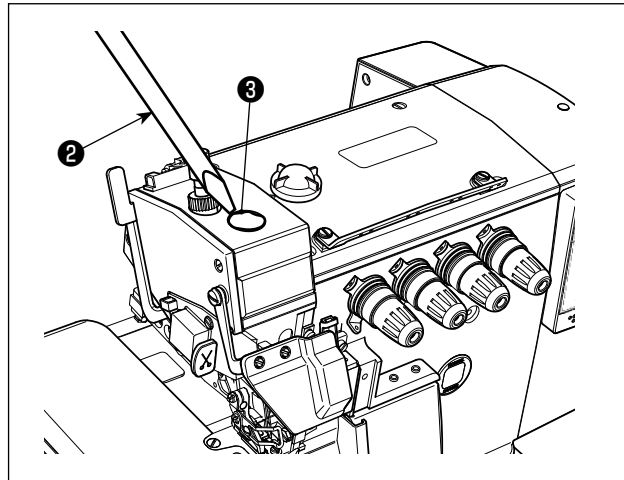
机针冷却油：硅胶油

4-3. 专用润滑脂的补充（仅限 MO-6800AD）

1. 向针杆室补充润滑脂的方法

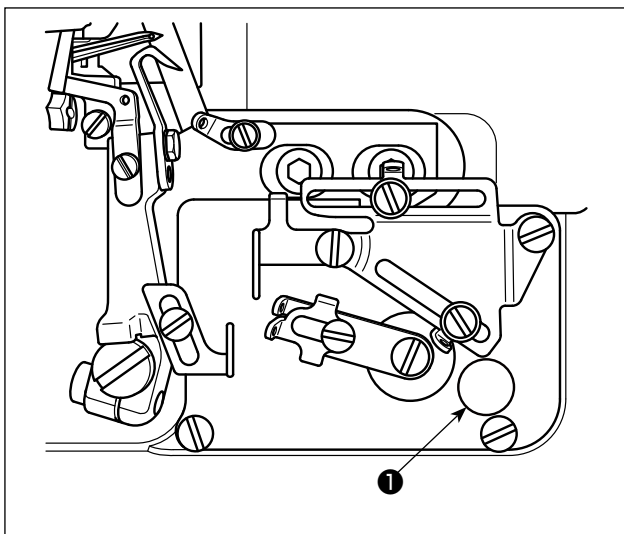


1) 卸下针杆室的补充润滑脂用橡胶栓①。

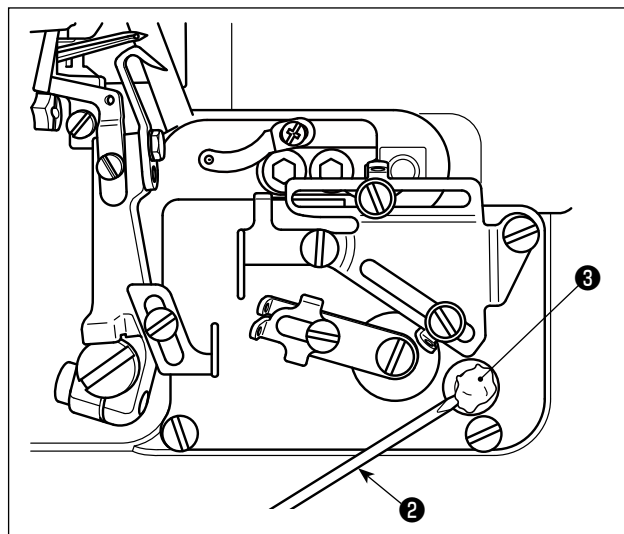


2) 利用螺丝刀②的尖端等补充润滑脂③。请使用
JUKI GREASE A 补充用润滑脂。
JUKI GREASE A : 40006323（货号）

2. 向弯针室补充润滑脂的方法



1) 卸下弯针室的补充润滑脂用橡胶栓①。



2) 利用螺丝刀②的尖端等补充润滑脂③。请使用
JUKI GREASE A 补充用润滑脂。
JUKI GREASE A : 40006323（货号）

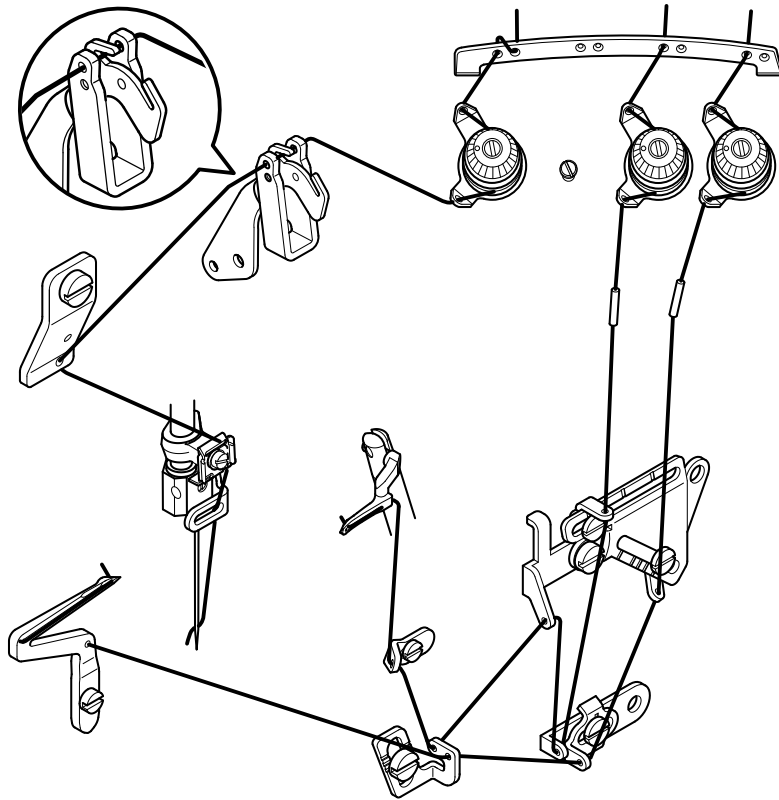
5. 缝制前的准备

5-1. 穿线方法

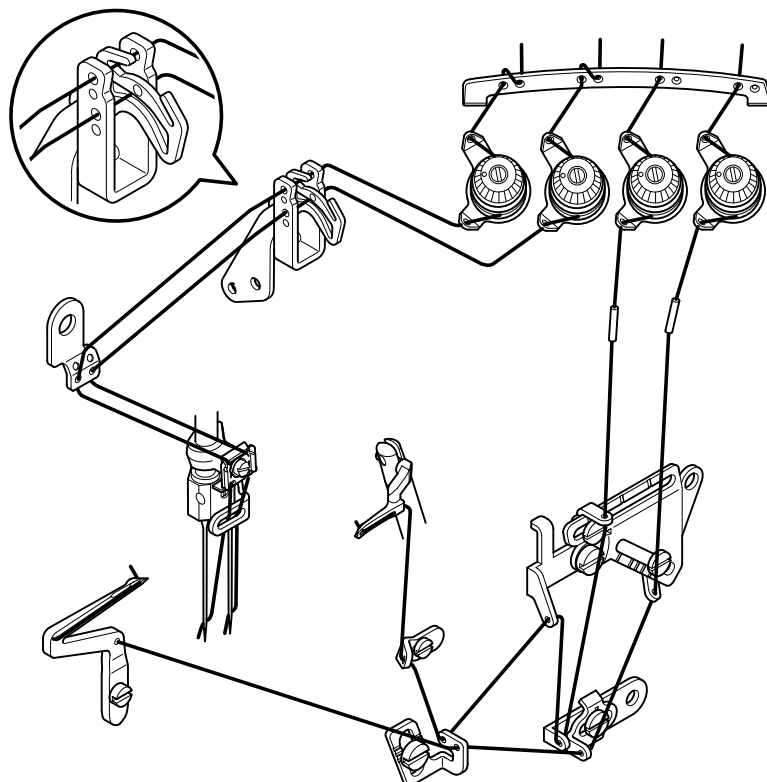


请确实按图示穿线。穿线错误有可能发生断线、跳针、皱褶等缝制故障。

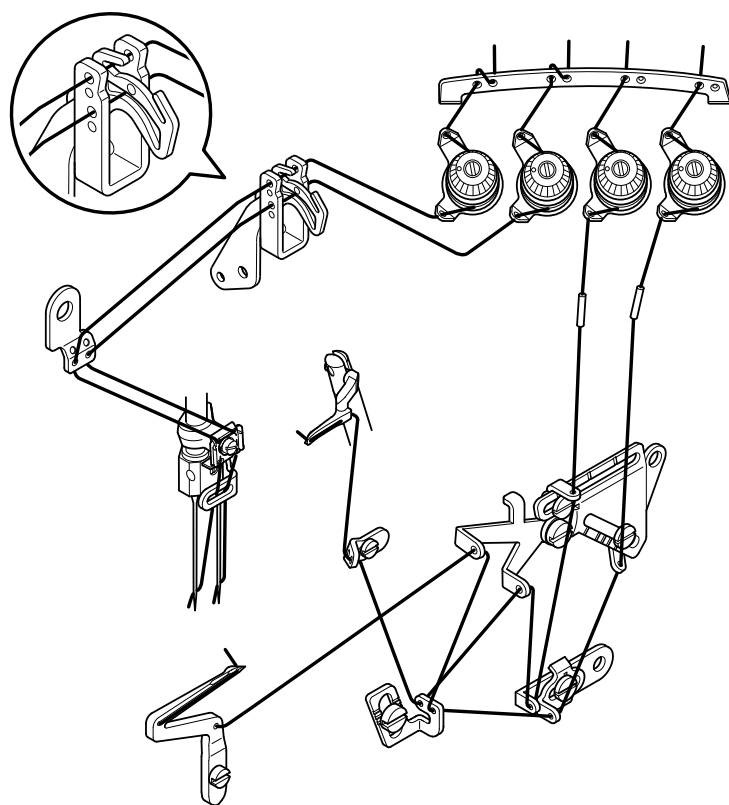
M0-6804A



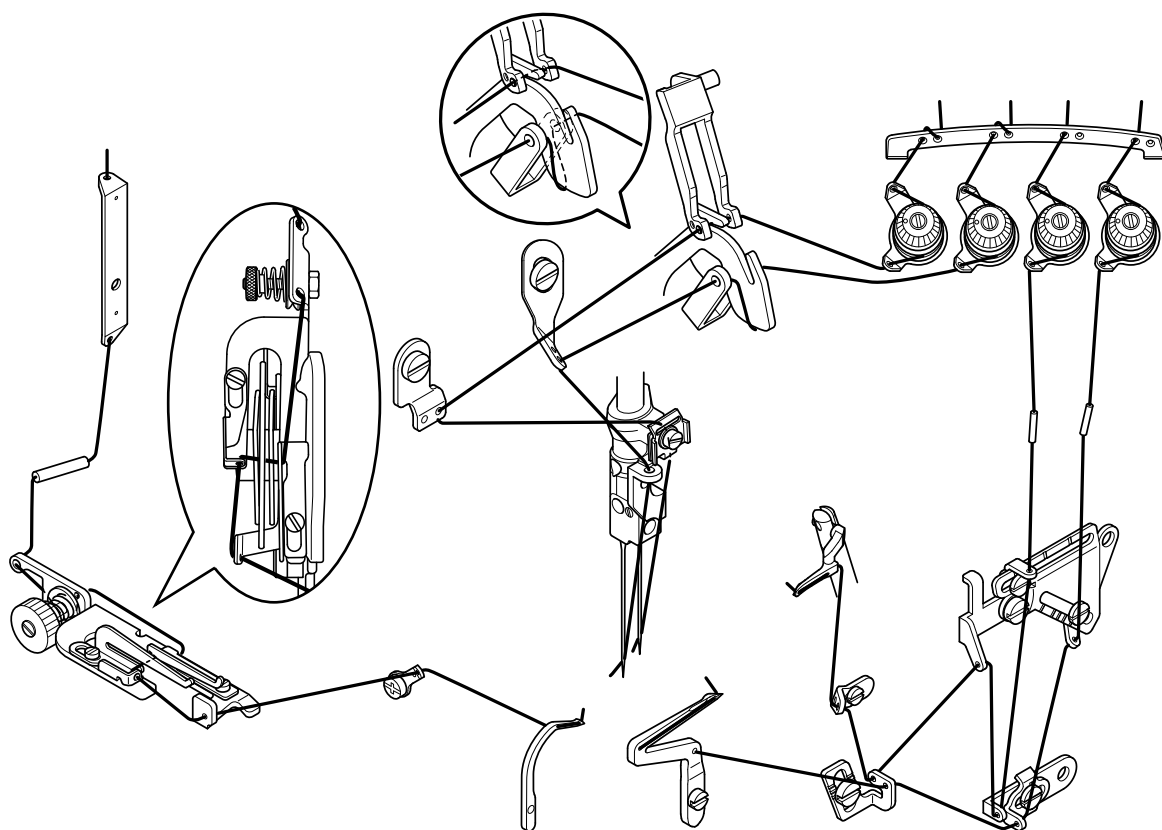
M0-6814A



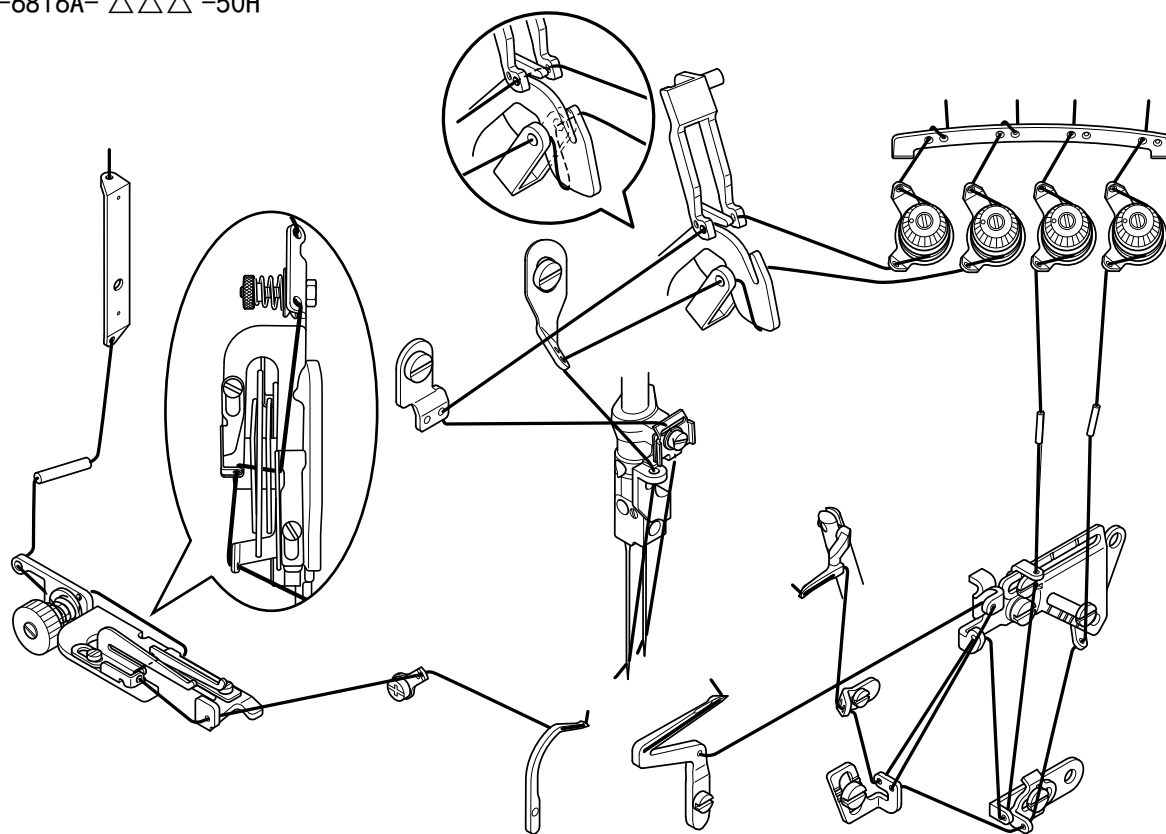
MO-6814A- △△△ -44H



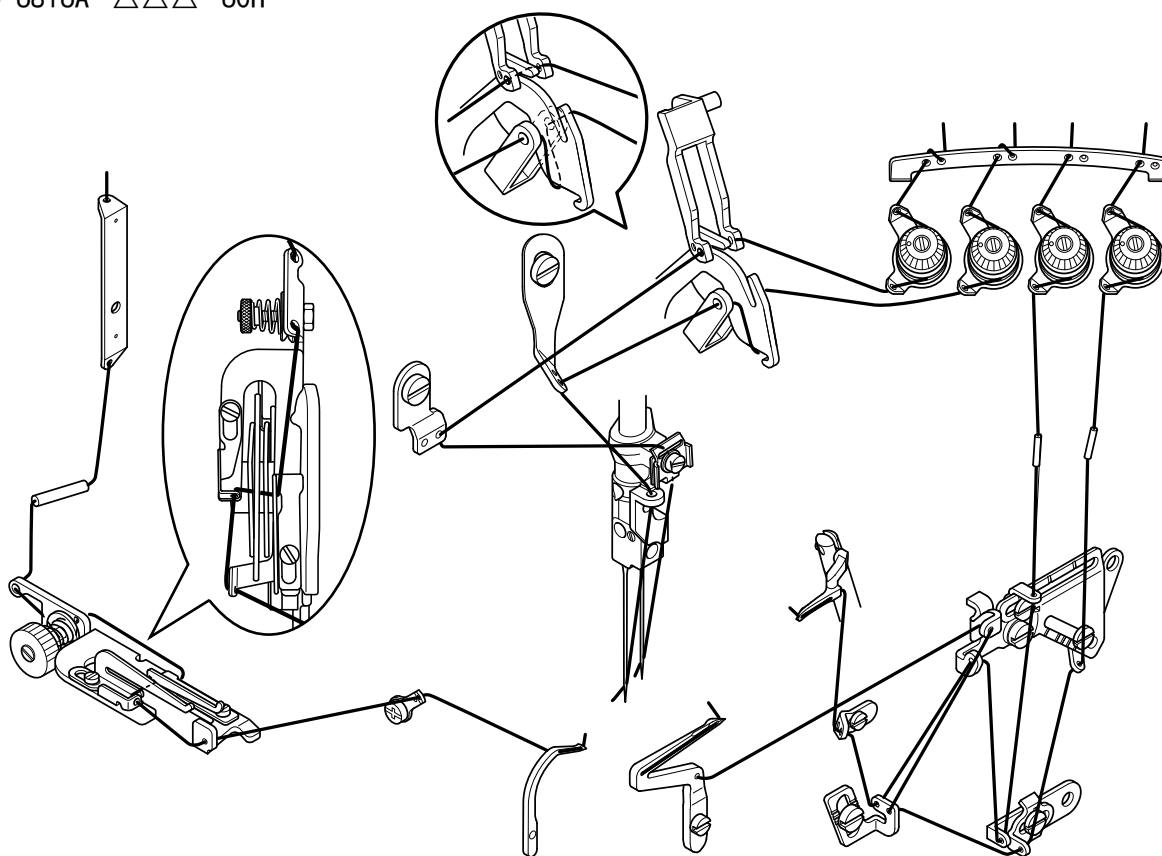
MO-6816A



MO-6816A- △△△ -50H



MO-6816A- △△△ -60H

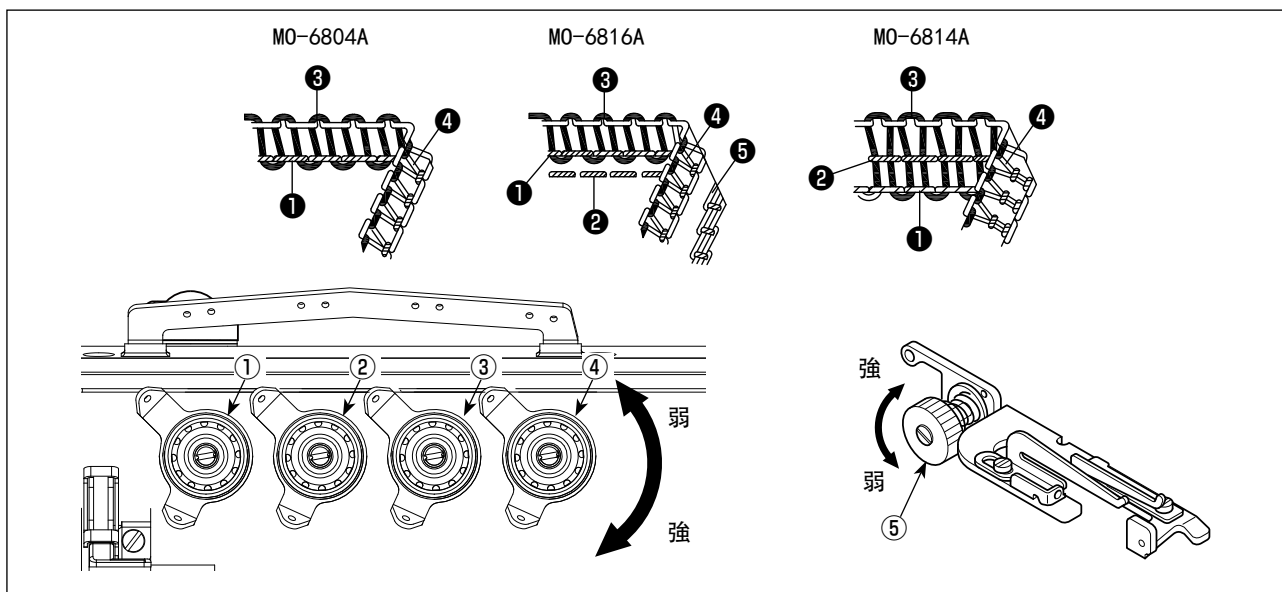


5-2. 线张力的调整

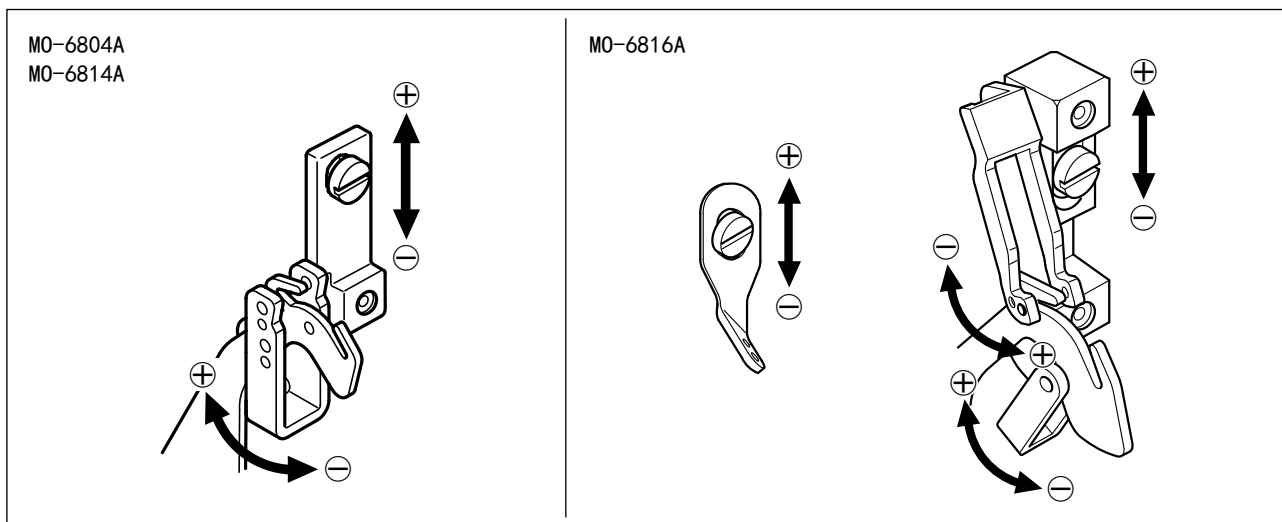
线张力必须根据缝合布料种类、布料厚薄，缝迹长度及包边宽度等的差异而做不同的调整。顺时针旋转线张力螺母，线张力加大，反之减弱。

(1) 线张力螺母

- 1) 线张力螺母 No. ①控制①的线。
- 2) 线张力螺母 No. ②控制②的线。
- 3) 线张力螺母 No. ③控制③的线。
- 4) 线张力螺母 No. ④控制④的线。
- 5) 线张力螺母 No. ⑤控制⑤的线。

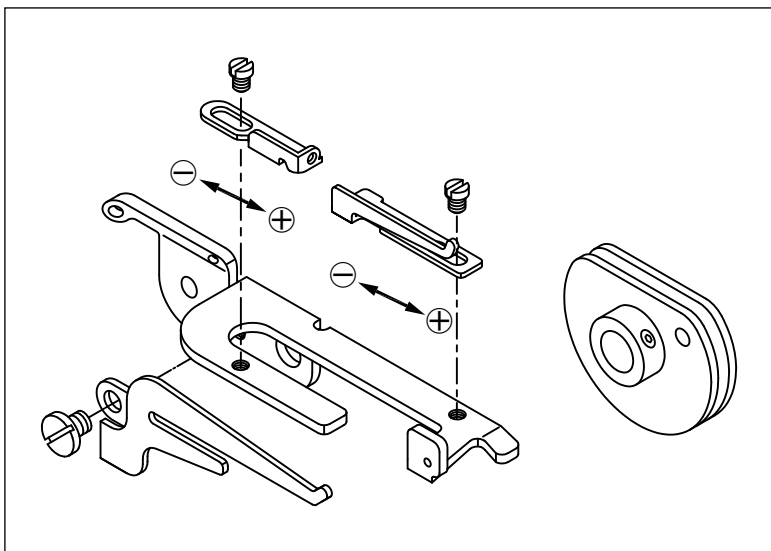


(2) 针线长度的调整



- 1) 针线长度的调整，向箭头方向调整导线器。
- 2) ⊕表示增加针线长度。
- 3) ⊖表示减少针线长度。

(3) 底线凸轮导线器的调整



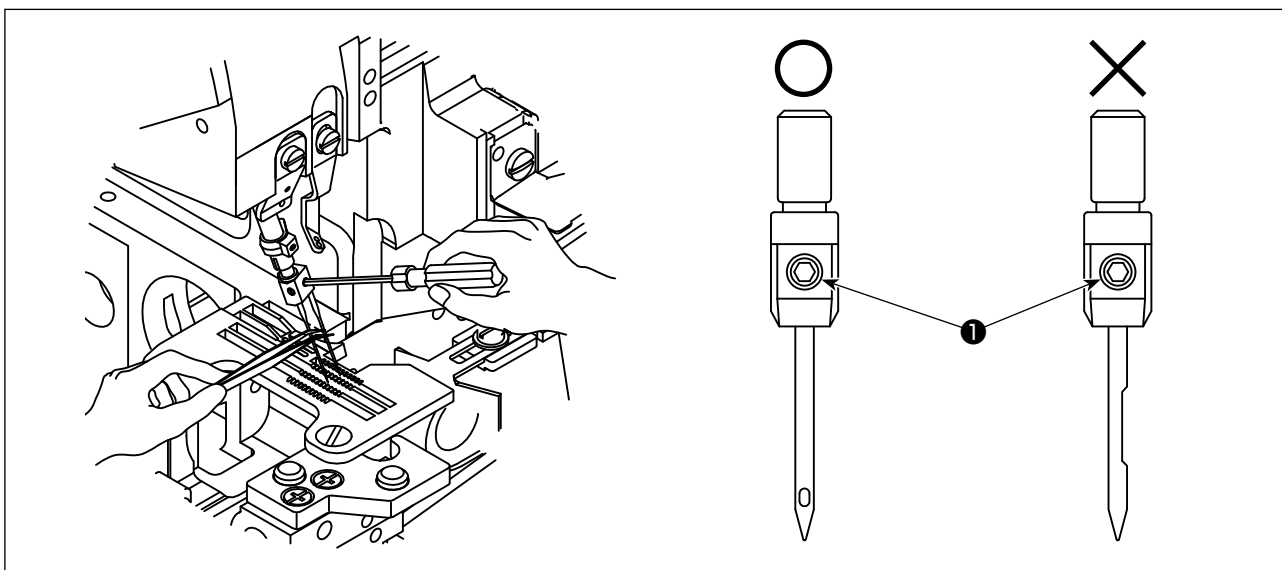
- 1) 如果没有适当地调整底线的话，线环就变得不稳定（线过于松弛或者形成不了线环）。
- 2) ⊕表示增加针线放线量。
- 3) ⊖表示减少针线放线量。

5-3. 机针的更换



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



- 1) 使用 DC×27 或同规格的机针。
- 2) 拧松螺丝①取下机针。
- 3) 把新机针的尾端向上插到底，并使机针的凹部向反操作者侧。
- 4) 拧紧螺丝①。

5-4. 缝迹长度的调整

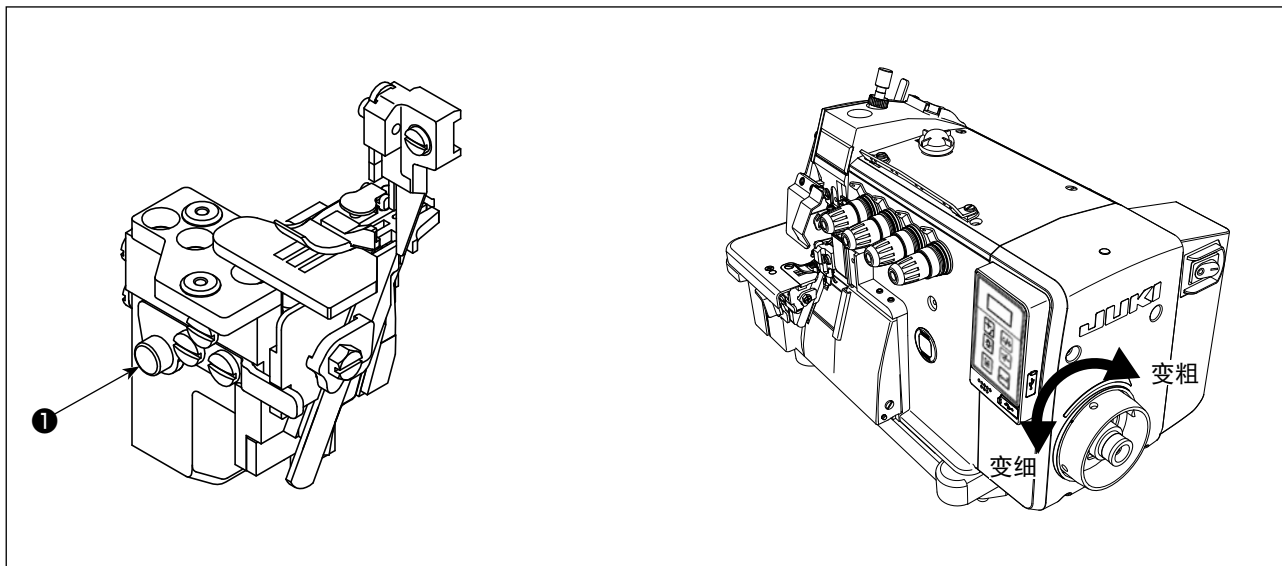


警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

请根据面料、差动比或者其他的原因变更缝迹长度。

通常依缝合布料，差动比等的不同而调整。持续压下按钮①并转动皮带轮使钮卡住，再转动皮带轮至所需的缝迹长度后放开此按钮。

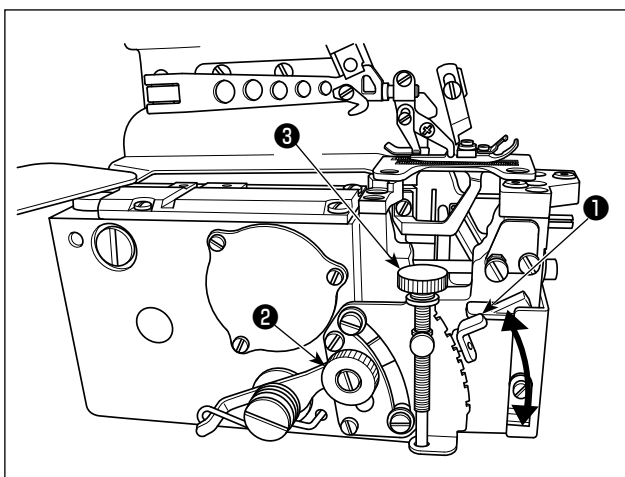


5-5. 差动比的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



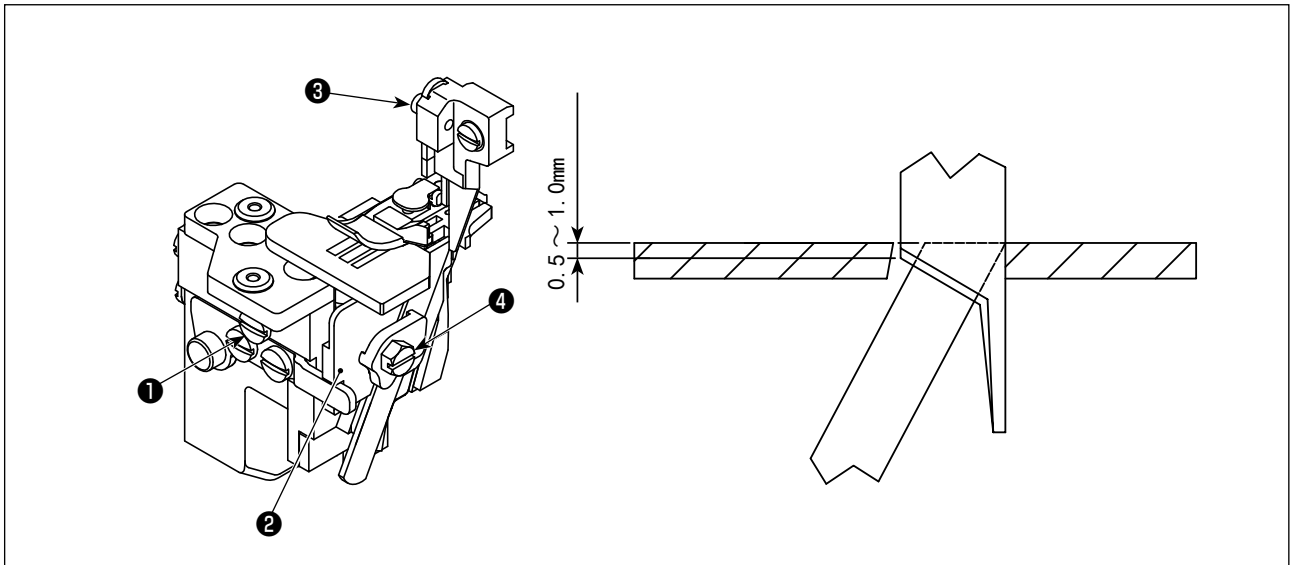
- 1) 拧松差动调节螺母②，向上移动差动调节杆①之后，可以进行伸长缝制，向下移动之后，可以进行收缩缝制。
- 2) 稍稍移动差动调节杆①，可以使用差动送布微调螺丝③。
- 3) 调节后，请确实地把差动调节螺母②拧紧。

5-6. 切刀的更换



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



(1) 上切刀的更换

- 1) 拧松螺丝①将下切刀座②向左边推，稍稍拧紧螺丝①。
- 2) 取下螺丝③，换上新上切刀后，稍稍拧紧螺丝③。
- 3) 转动皮带轮使上切刀移动至下死点，调整上切刀高低使上切刀和下切刀相交约 0.5 ~ 1.0mm，拧紧螺丝③。
- 4) 拧松螺丝①，使下切刀座②还原位置，并试验上下切刀能剪断车缝线，拧紧螺丝①。

(2) 下切刀的更换

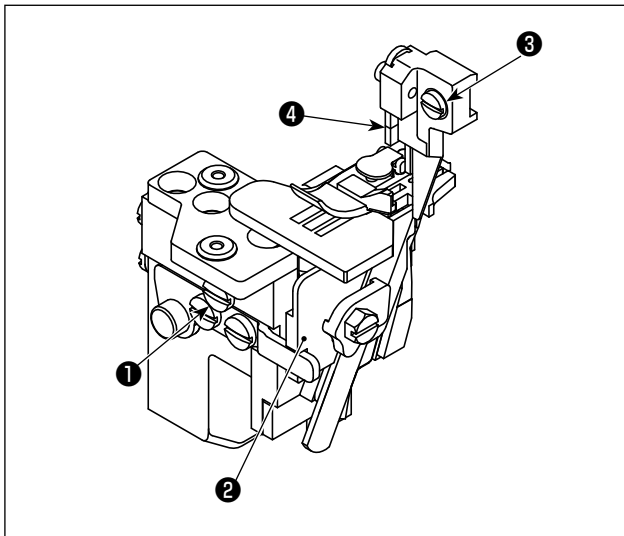
- 1) 拧松螺丝①将下切刀座②向左边推，稍稍拧紧螺丝①。
- 2) 拧松螺丝④，取下旧切刀换上新切刀。
- 3) 调整下切刀的刀口和针板面平齐后，拧紧螺丝④。
- 4) 拧松螺丝①，使下切刀座②还原位置，并试验上下切刀能剪断车缝线，拧紧螺丝①。

5-7. 包边宽度的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



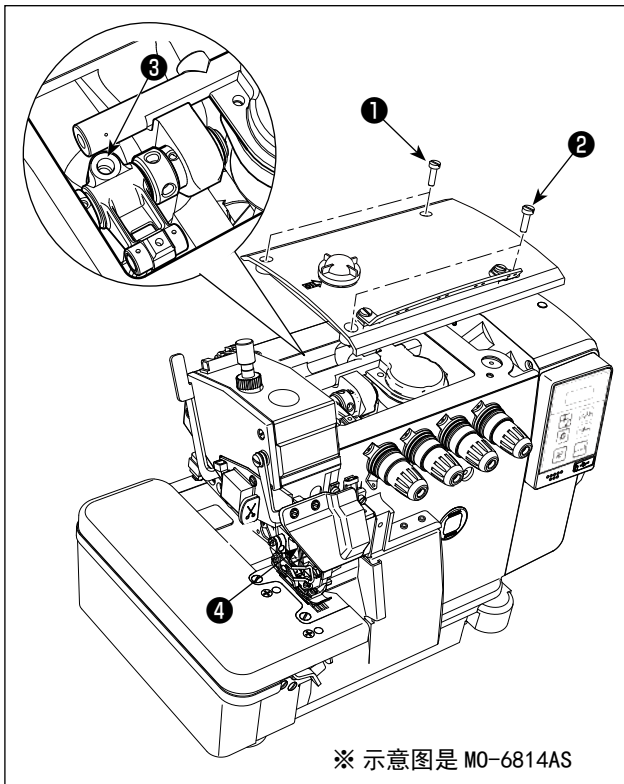
- 1) 转动皮带轮，将上切刀④移动至下死点。
- 2) 拧松螺丝①，向下移动下切刀座②后，暂时稍稍拧紧螺丝①。
- 3) 拧松螺丝③，移动上切刀座向左或向右，直到达到所要的包边宽度后，再拧紧螺丝③。
- 4) 拧松螺丝①，把下切刀座②移动到下切刀和上切刀接触的位置。
并试验上下切刀能剪断车缝线，拧紧螺丝①。

5-8. 机针高度的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



转动皮带轮，调整把机针上升到最高位置时的机针尖至针板上面为止的距离。

- 1) 拧松螺丝（4个）①，打开上护罩②然后卸下来。
- 2) 拧松螺丝③，移动针杆④至所需高度，拧紧螺丝③。
- 3) 关闭上护罩②，拧紧螺丝（4个）①。



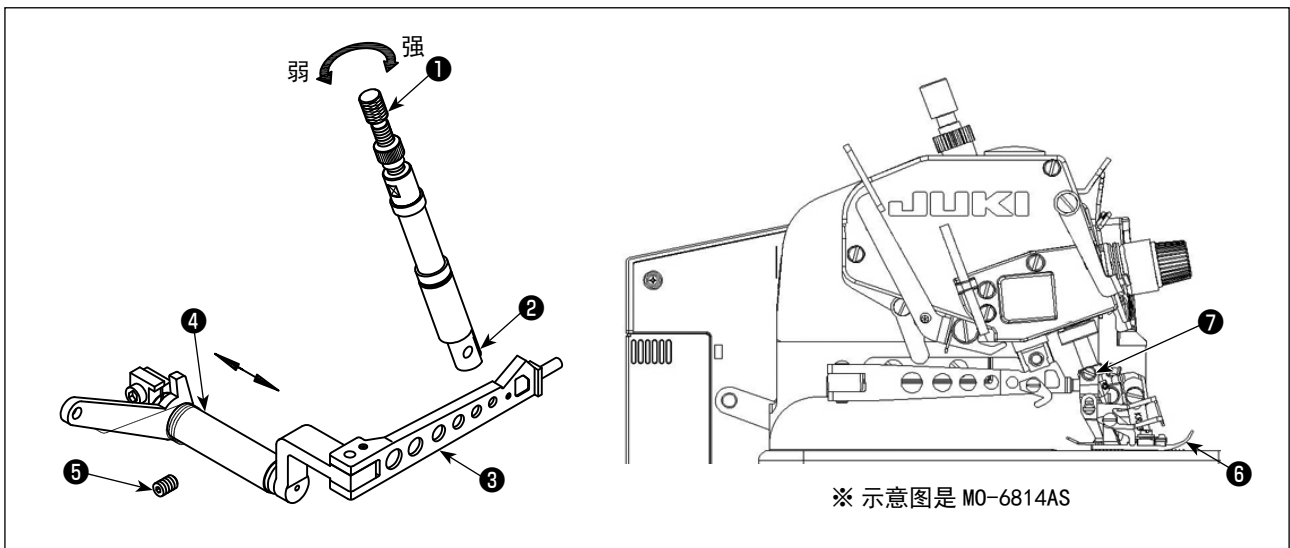
机针高度调整后，请确认机针和弯针的配合。



有关机针高度的数值，请参照「8-1. 调整弯针和调整针座」p. 39

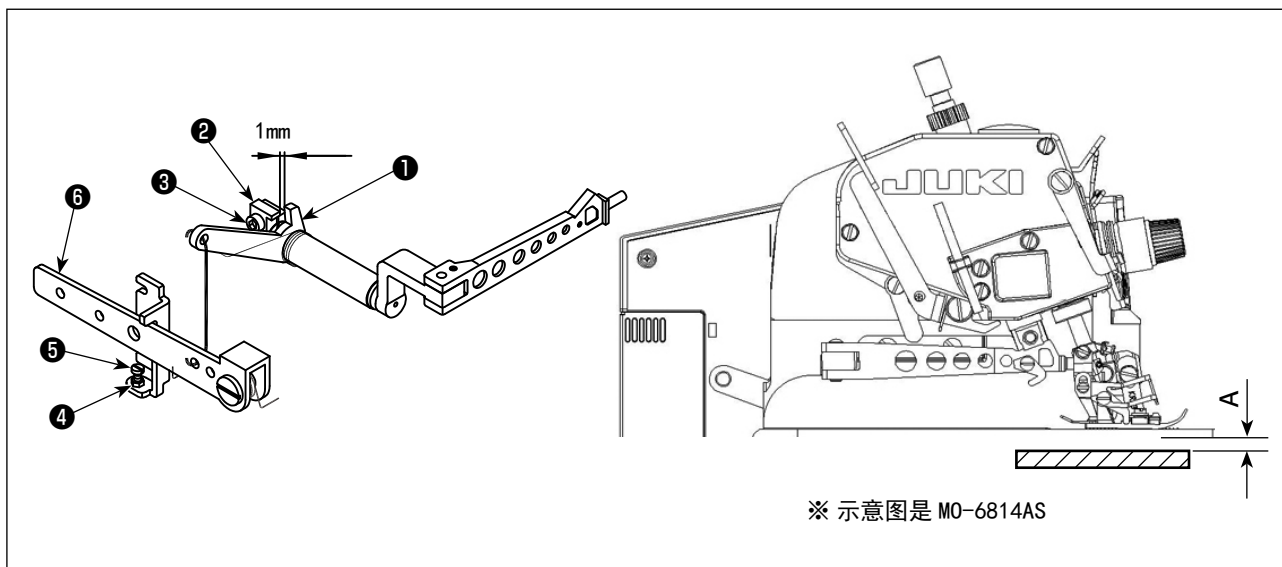
5-9. 压脚的调整

(1) 压脚位置的调整



- 1) 拧松压脚的调节螺丝①和压脚的螺丝⑦。
- 2) 移动压脚⑥，使其压脚槽和针板槽一致，使压脚的底面平压于针板上，拧紧螺丝⑦。
- 3) 拧松螺丝⑤，左右移动④，使③和②吻合，且②能上下活动轻顺，拧紧螺丝⑤。
- 4) 调整适当压力，螺丝①顺时针方向旋转时，压力加大，反之减弱。

(2) 压脚提升量的调整



- 1) 转动皮带轮，把送布牙下降到压脚的底面平行地接触到针板。
- 2) 把压脚提升曲柄①和固定支架②留出 1mm 的间隙。此间隙可以通过稍稍拧松螺丝③来进行调整。
- 3) 拧松螺母④，按压压脚提升杆⑥，从针板提升压脚。压脚提升高度根据机种，参照下表进行适当的调整。
然后，调整螺丝⑤，让其接触到压脚提升杆⑥，最后拧紧螺母④。
- 4) 要确实拧紧螺丝③。

(单位：mm)

机型	压脚提升量 (A)
MO-6804A	6
MO-6814A-2 △ H	5.5
MO-6814A-3 △ H	5.5
MO-6814A-4 △ H	7
MO-6814A-30P	5
MO-6816A-3 △ H	5.5
MO-6816A-50H	6.5
MO-6816A-60H	7
MO-6816A-30P	5

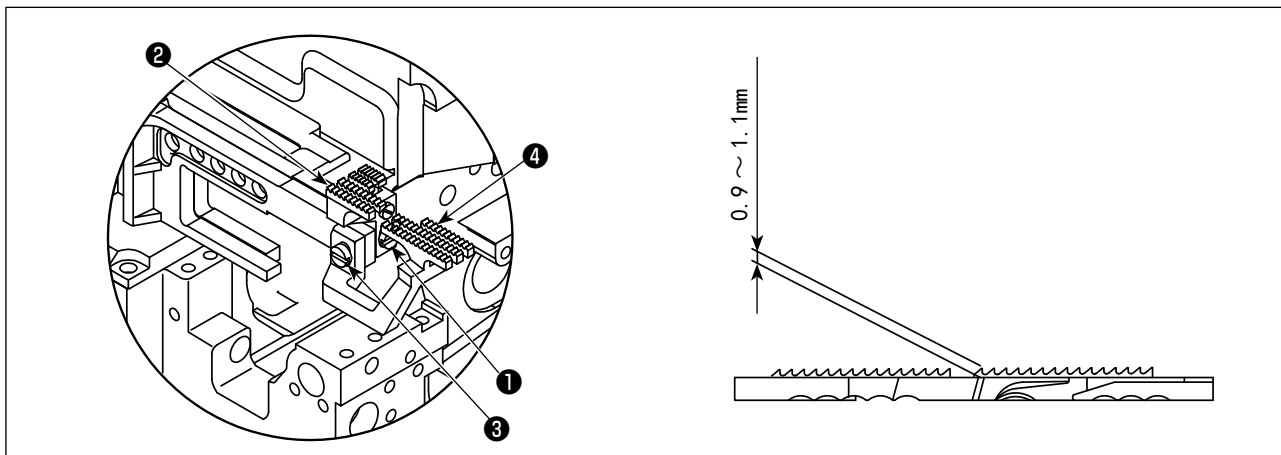
5-10. 送布牙的调整



警告

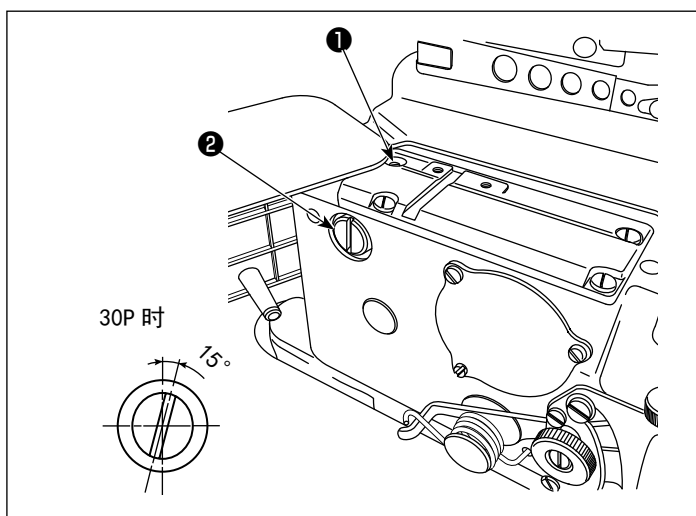
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

(1) 送布牙高度的调整



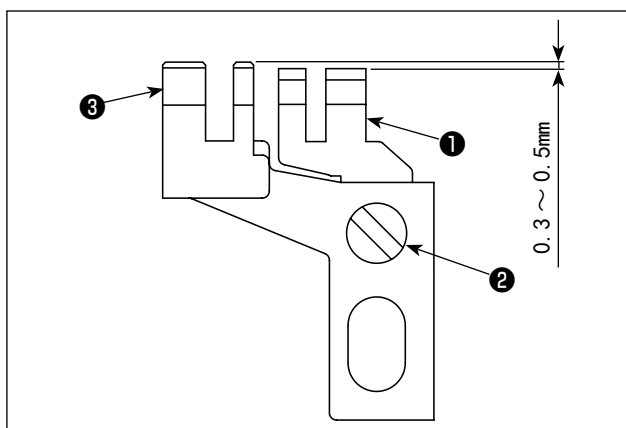
- 1) 转动皮带轮，把送布牙上升到最高点位置。
- 2) 拧松螺丝①，上下移动主送布牙②，使其齿面高出针板面约 0.9 ~ 1.1mm (30P:0.7 ~ 0.9mm, 60H:1.0 ~ 1.2mm)。调整后，拧紧螺丝①。
- 3) 拧松螺丝③，上下移动差动送布牙④，把调节成与主送布牙②一样的高度，然后拧紧螺丝③。

(2) 送布牙倾斜的调整



进行调整时，请拧松螺丝①，然后转动后部支撑轴②。送布牙移动到针板上面后，送布牙变成水平（30P：送布牙向自己面前下降）的状态，然后拧紧螺丝①。

(3) 辅助送布牙高度的调整

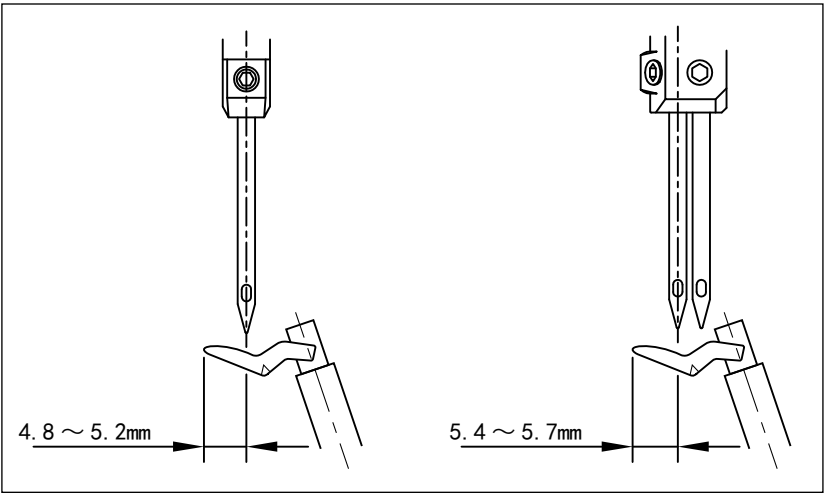


辅助送布牙①的齿部比主送布牙③低 0.3 ~ 0.5mm (30P:0.1 ~ 0.3mm, 60H:0.25 ~ 0.35mm)。辅助送布牙的高度，可拧松螺丝②来调整。

5-11. 机针和弯针的关系

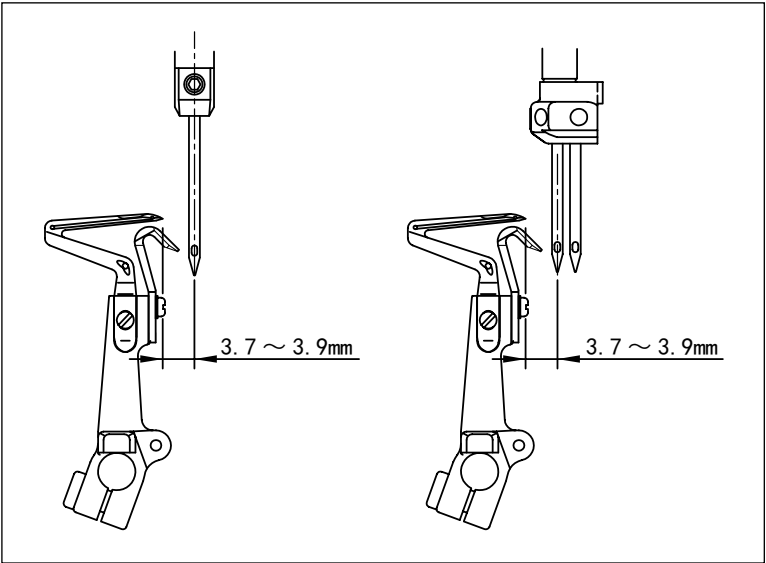
 警告	为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。
---	--------------------------------------

(1) 机针和上弯针的关系

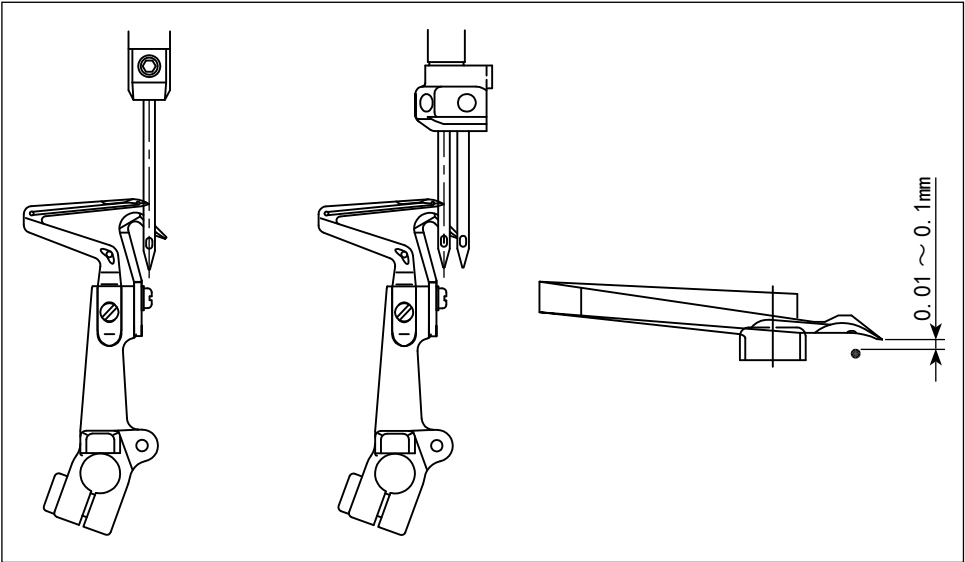


当上弯针移动至最左时，弯针尖端和机针中心距约 4.8 ~ 5.2mm，双针机种其左机针中心和弯针尖端距约 5.4 ~ 5.7mm (60H: 5.0 ~ 5.5 mm)。

(2) 机针和下弯针的关系

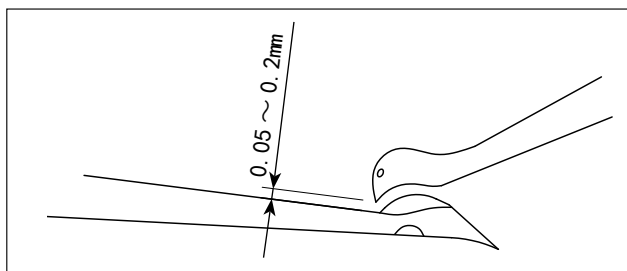


1) 当下弯针移动至最左时，弯针尖端和机针中心距约 3.7 ~ 3.9mm (40H, 44H, 50H, 60H: 4.1 ~ 4.3mm) (双针机种，以左机针为主)。



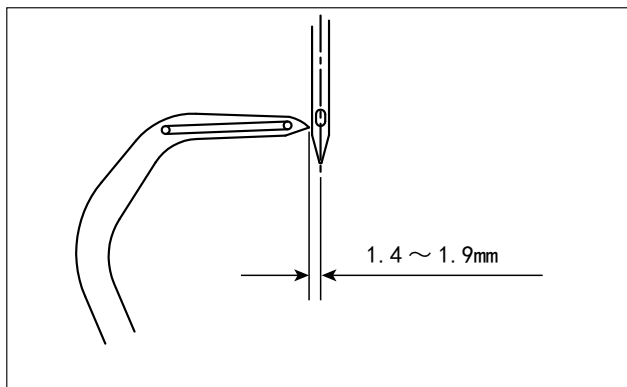
2) 下弯针向右方向即机针的中心线移动 (双针机种，用左机针作为标准)，请把从弯针前端至机针凹槽为止的距离调整为 0.01 ~ 0.1mm。

(3) 上弯针和下弯针的关系

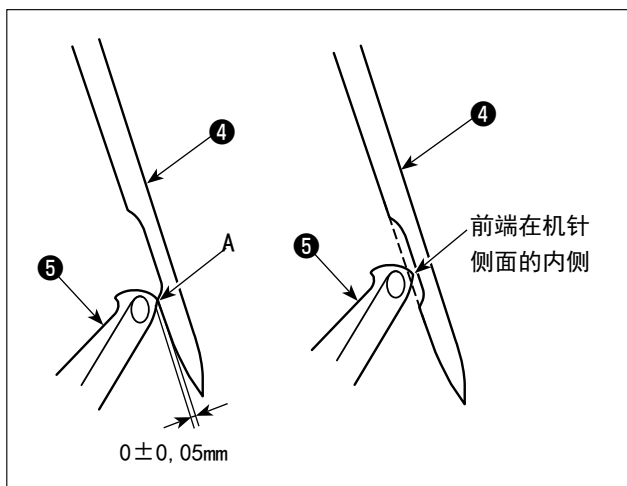


当上下弯针相交时，两弯针尽量接近，但不可磨擦或碰撞。交叉时的间隙是 $0.05 \sim 0.2\text{mm}$ 。

(4) 机针和双重环弯针的关系



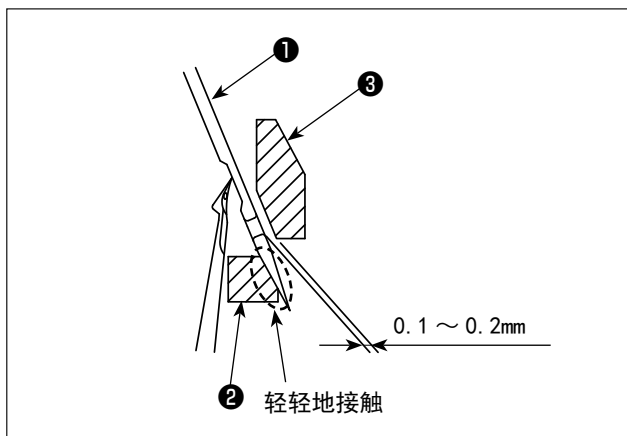
双重环弯针移动到最左的位置后，把双重环弯针和机针中心线为止的距离调整为 $1.4 \sim 1.9\text{mm}$ (50H, 60H: $1.6 \sim 2.3\text{mm}$)。



请把双重环针④的凹处下端顶点 A 和双重环弯针⑤的间隙调整为 $0 \pm 0.05\text{mm}$ 。

此时，双重环弯针⑤的前端在双重环针④侧面的内侧。

(5) 机针和针座的关系



请调整成，锁定针①在最下点时（双针机种时，为左机针），移动针座②轻轻地接触机针。

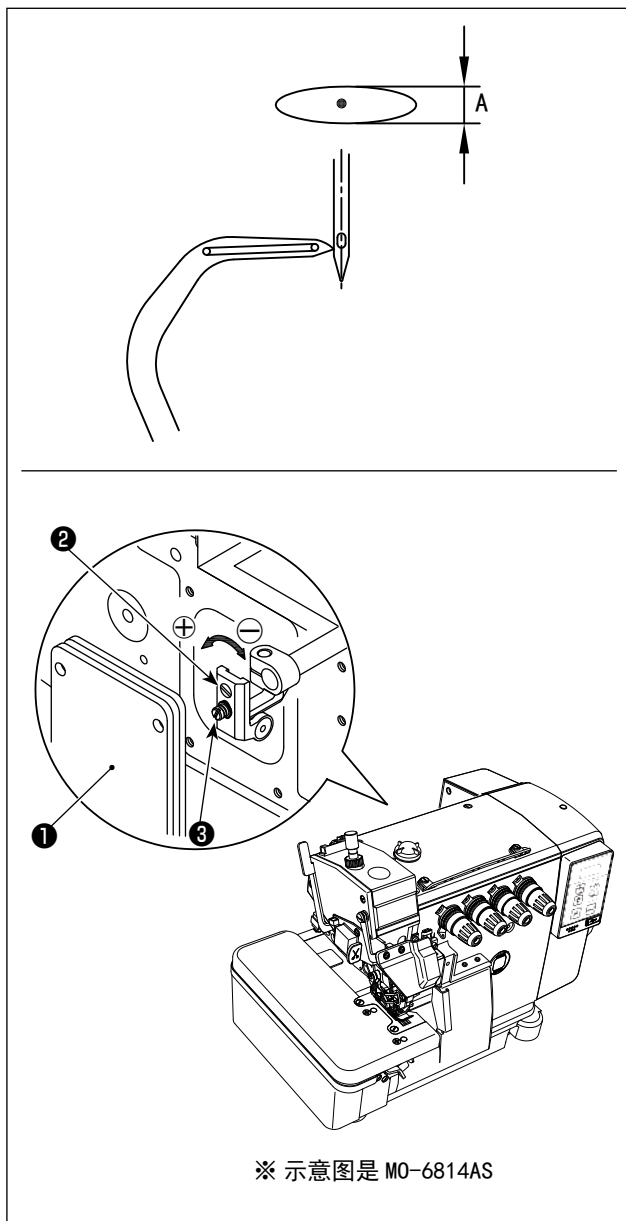
请把机针①和前针座③之间的距离调整为 $0.1 \sim 0.2\text{mm}$ 。

5-12. 双重环弯针的运动量的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



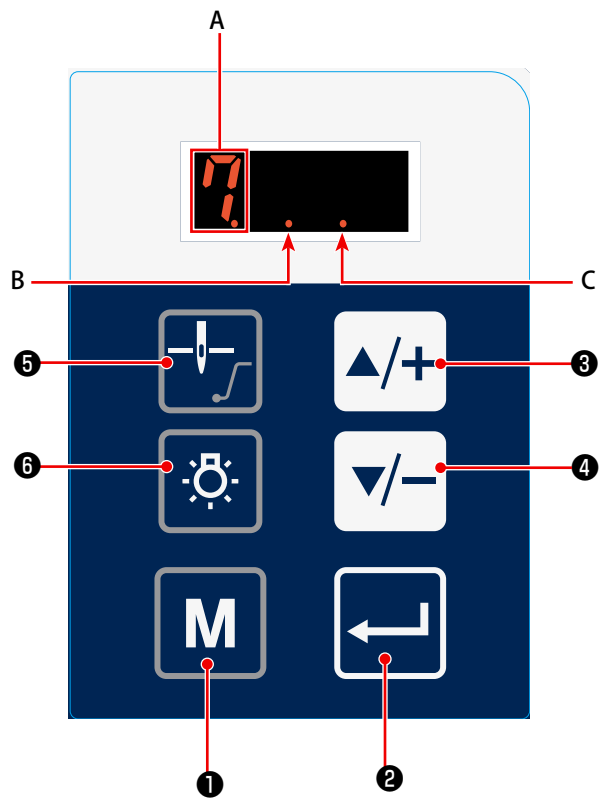
※ 示意图是 M0-6814AS

双重环弯针的运动是椭圆形轨迹。需要调整双重环弯针的前 / 后的运动量 A 时，请按照以下的顺序进行调整。

- 1) 打开缝纫机的背面护罩**①**。
- 2) 稍稍拧松螺丝**③**。
- 3) 旋转调整螺丝**②**。
向⊕方向转动加大前后运动量。
向⊖方向转动减少前后运动量。
- 4) 调整后，拧紧螺丝**③**。
- 5) 最后，关闭护罩**①**。

6. 关于操作方法

6-1. 操作面板



No.		按下方法	功能
①		短按	切换至功能设定模式。
②		短按	确定已经变更的设定内容。
③		短按	在功能设定画面增加数值。
		长按	可连续输入
④		短按	在功能设定画面减少数值。
		长按	可连续输入
⑤		短按	针对缝纫机停止时的针棒位置上 / 下进行切换。 点 B 亮灯：上停止 / 关灯：下停止。
		长按	切换软启动功能的有效 / 无效。 点 C 亮灯：有效 / 关灯：无效。”
⑥		短按	变更手边照明 LED 的亮度。 请参考「6-7. 手边 LED 灯」p. 36。
		长按	在白色↔灯泡色之间切换手边照明 LED 颜色。 请参考「6-7. 手边 LED 灯」p. 36。
	A		按顺序显示重复亮灯和关灯且动作中。

6-2. 字形比较表

阿拉伯数字：

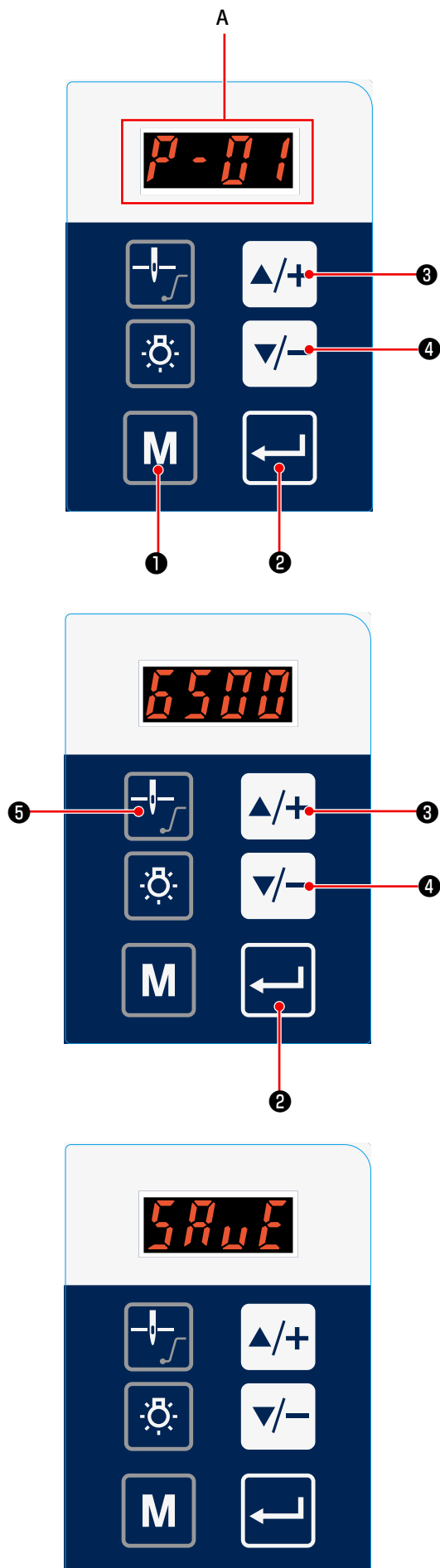
实际	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
显示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

英文字母

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

6-3. 功能设定

可以进行各种功能的选择以及设定。



1) 按下 **M** ①。

显示部分 A 的显示得到切换，显示功能设定 No. (P - **)。

(关于显示项目，只要不关闭电源，就会显示上次变更设定的项目。)

* 如果画面显示不变化，请重新进行 1) 的操作。



关于重新打开电源开关，请务必在超过 10 秒之后进行操作。如果在切断电源之后立刻打开电源，缝纫机有时无法正常工作。此时，请重新打开电源。

2) 如果希望变更功能设定 No.，请按下 **▲/+** ③、



▼/- ④进行变更。

3) 在变更了设定变更 No. 之后，按下 **←** ②，显示对象功能设定 No. 的设定值。

4) 按下 **▲/+** ③、**▼/-** ④，变更设定值。

5) 按下 **←** ②，确定设定值。

※ 在缝纫过程中变更设定值时，有些参数在反踩踏板之后设定值有效。

6) 在 5) 步骤上不进行确定，长按 **⏻** ⑤，就可以

仅在存储器中保存选择中的设定值。在画面中用“SAVE”文字表示保存中。

保存后回到通常的缝纫状态画面。

关于初始化设定，请参考「[6-6. 功能设定数据的初始化](#)」p. 35。

6-4. 功能设定一览表

No	项目	内容	范围	初始值		
P01	最高旋转速度	关于最高旋转设定，用 P41 限制。 (可以在服务层面上设定) 关于机型选择 (0：一般，1：高扬程，2：超高扬程)，请参考「 ■ 机型选择一览表 」 p. 32	200-P41	0：一般	1：高扬程	2：超高扬程
				6500	6000	5500
P02	选择停止位置	设定针停止位置。 (0: 针是上停止，1: 针是下停止，2: 无定位) “P17 踏板控制气泵 1 类型”或“P22 踏板控制气泵 2 类型”中的任意一个 如果选择“6：间歇气泵（针数控制）”，就无法设定“2：无定位”	0-2	0		
P03	软启动 ON/OFF	设定软启动功能的 ON/OFF。 (0：OFF，1：ON)	0-1	0		
P04	软开始缝制速度	设定缝纫开始的软开始缝制速度。	200-1500	400		
P05	软启动针数	在缝纫开始时，设定需要进行软开始的针数。	1-15	2		
P06	最低旋转数	设定旋转数的最低值。	200-500	200		
P12	手动切丝次数	如果手动开关是连续的，按下开关时，设定切丝次数。	1-5	1		
P13	手动切丝间隔时间	如果用 P12 设定的次数超过 2，使用在此设定的切丝间隔时间。	30-990	50		
P15	压上保护时间	设定压上的 ON 时间。	0-60	5		
P16	压上开关	反踩踏板时，设定压脚上升动作的 ON/OFF。 1：进行上升动作 0：不进行上升动作	0-1	1		
P17	踏板控制气泵 1	选择连接到气泵 1 的装置的动作。 0：OFF， 1：前气泵， 2：后气泵， 3：前后气泵， 4：长气泵， 5：间歇气泵（时间控制）， 6：间歇气泵（针数控制） 使用“P02 选择停止位置”， 选择“2：无定位”时，无法设定 “6：间歇气泵（针数控制）”。	0-6	1		
P18	踏板控制气泵 1 前气泵动作时间	使用 P17 选择 1 或 3 时，在前踩踏板开始缝纫的时机上，让在此设定的时间气泵 1 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300		
P19	踏板控制气泵 1 后气泵动作时间	使用 P17 选择 2 或 3，如果向后用力踩踏板，让在此设定的时间气泵 1 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300		

No	项目	内容	范围	初始值
P20	踏板控制气泵 1 间歇气泵动作时间	用 P17 选择 5 时开始缝纫, 可以让在此设定的时间气泵 1 开始动作。气泵动作与停止交替重复。单位 [ms]	0-9000	200
P21	踏板控制气泵 1 间歇气泵停止时间	用 P17 选择 5 时开始缝纫, 可以让在此设定的时间气泵 1 停止。气泵动作与停止交替重复。 一旦将这一数值设定为 0, 就与按照 P20 设定的数值没有关系, 与按照 P17 设定的 4 : 长气泵的动作趋于相同。单位 [ms]	0-9000	200
P22	踏板控制气泵 2	选择连接到气泵 2 的装置的动作。 0 : OFF, 1 : 前气泵, 2 : 后气泵, 3 : 前后气泵, 4 : 长气泵, 5 : 间歇气泵 (时间控制), 6 : 间歇气泵 (针数控制) 用“P02 选择停止位置”选择“2 : 无定位”, 就无法设定“6 : 间歇气泵 (针数控制)”。	0-6	1
P23	踏板控制气泵 2 前气泵动作时间	使用 P22 选择 1 或 3 时, 在前踩踏板开始缝纫的时机上, 让在此设定的时间气泵 2 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300
P24	踏板控制气泵 2 后气泵动作时间	使用 P22 选择 2 或 3, 如果向后用力踩踏板, 让在此设定的时间气泵 2 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300
P25	踏板控制气泵 2 间歇气泵动作时间	用 P22 选择 5 时开始缝纫, 可以让在此设定的时间气泵 2 开始动作。气泵动作与停止交替重复。单位 [ms]	0-9000	200
P26	踏板控制气泵 2 间歇气泵停止时间	用 P22 选择 5 时开始缝纫, 可以让在此设定的时间气泵 2 停止。气泵动作与停止交替重复。 一旦将这一数值设定为 0, 就与按照 P25 设定的数值没有关系, 与按照 P22 设定的 4 : 长气泵的动作趋于相同。单位 [ms]	0-9000	200
P27	手动切丝时间	如果手动开关是连续的, 按下开关时, 设定切丝时间。 单位 [ms]	0-990	40
P28	手动切丝气泵	如果手动开关是连续的, 按下开关时, 选择连接于气泵 1 和 2 的装置的动作。 0 : OFF, 1 : 手动气泵 10N, 2 : 手动气泵 20N, 3 : 手动气泵 1, 手动气泵 20N	0-3	3
P29	手动气泵 1 动作时间	如果手动开关是连续的, 用 P28 选择 1 或 3 时, 按下开关, 让在此设定的时间气泵 1 开始动作。 单位 [ms]	0-5000	300

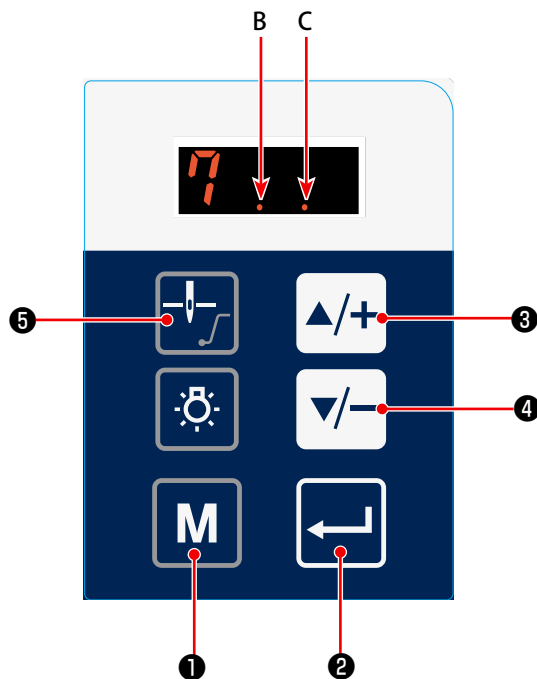
No	项目	内容	范围	初始值
P30	手动气泵 2 动作时间	如果手动开关是连续的,用 P28 选择 2 或 3 时,按下开关,让在此设定的时间气泵 2 开始动作。 单位 [ms]	0-5000	300
P31	踏板控制气泵 1 间歇气泵动作针数	用 P17 选择 6 时开始缝纫,可以让在此设定的针数气泵 1 开始动作。气泵动作与停止交替重复。	0-200	50
P32	踏板控制气泵 1 间歇气泵停止针数	用 P17 选择 6 时开始缝纫,可以让在此设定的针数气泵 1 停止。气泵动作与停止交替重复。 一旦将这一数值设定为 0,就与按照 P31 设定的数值没有关系,与按照 P17 设定的 4 : 长气泵的动作趋于相同。	0-200	50
P33	踏板控制气泵 2 间歇气泵停止针数	用 P22 选择 6 时开始缝纫,可以让在此设定的针数气泵 2 开始动作。气泵动作与停止交替重复。	0-200	50
P34	踏板控制气泵 2 间歇气泵停止针数	用 P22 选择 6 时开始缝纫,可以让在此设定的针数气泵 2 停止。气泵动作与停止交替重复。 一旦将这一数值设定为 0,就与按照 P33 设定的数值没有关系,与按照 P22 设定的 4 : 长气泵的动作趋于相同。	0-200	50
P35	张数	计算生产张数。	0-9999	0
P36	每一张的切丝次数	设定切丝几次时将 P35 : 张数计算为 1。	1-50	10
P40	N1-N2	N1 : 电装软件 Ver, N2 : 面板 Ver		

■ 机型选择一览表

NO	机型名称	机型选择 (P54)		设定最高旋转 (P41)	最高旋转速度 (P01) 初始值
1	MO-6804AS-0E4-30H	一般	0	7000	6500
2	MO-6804AS-0A4-150	一般	0	7000	6500
3	MO-6814AS-BE6-40H	高扬程	1	6500	6000
4	MO-6814AS-BE6-24H/G44/Q143	一般	0	7000	6500
5	MO-6814AS-BE6-34H/G44/Q143	一般	0	7000	6500
6	MO-6814AS-BE6-44H/G44/Q143	高扬程	1	6500	6000
7	MO-6816AS-DE6-30H	一般	0	7000	6500
8	MO-6816AS-FF6-30H	一般	0	7000	6500
9	MO-6816AS-FF6-50H	高扬程	1	6500	6000
10	MO-6816AS-FH6-60H	超高扬程	2	6000	5500
11	MO-6816AS-DE4-30H-E35	一般	0	7000	6500
12	MO-6843AS-1D6-40H	一般	0	7000	6500
13	MO-6804AD-0E4-30H	一般	0	7000	6500
14	MO-6814AD-BE6-30P	一般	0	7000	6500
15	MO-6814AD-BE6-24H/G44/Q143	一般	0	7000	6500
16	MO-6814AD-BE6-34H/G44/Q143	一般	0	7000	6500
17	MO-6816AD-DE4-30H	一般	0	7000	6500
18	MO-6816AD-DE4-30H-E35	一般	0	7000	6500
19	MO-6843AD-1D6-40H	一般	0	7000	6500

※ 关于机型选择 (P54) 以及最高旋转设定 (P41)，是可以在服务层面进行设定的参数。
关于详细情况，请参考服务手册。

6-5. 关于主要功能设定的详细内容



① 设定停止位置（功能设定 No. P02）

设定针停止位置。

P02 0：上停止

1：下停止

2：无定位

关于针停止位置，可以用面板上的按钮变更。

如果快按  ⑤，就可以交替性选择上停止和下停止。

显示内容是：显示 B 的点亮灯时为上停止，关灯时为下停止。

※ 使用功能设定模式，将 P02 设定为 2：无定位时，与显示 B 的点的亮灯 / 关灯无关，停止位置都在无定位。

※ 使用“P17 踏板控制气泵 1 类型”或“P22 踏板控制气泵 2 类型”中的任意一个，选择“6：简写气泵（针数控制）”时，无法设定“2：无定位”。

② 选择软启动功能（功能设定 No. P03）

P03 0：软启动 OFF

1：软启动 ON

此外，可以变更软启动时的速度限制值和实施软启动的针数。（功能设定 No. P04 ~ P05）

P04 可设定范围：200 ~ 1500[sti/min] <100 sti/min>

P05 设定范围：1 ~ 15 针

关于软启动功能的选择，可以用面板上的按钮变更。

长按  ⑤，就可以交替选择软启动的 OFF 和 ON。

显示内容是：显示 C 的点亮灯时为 ON，关灯时为 OFF。

③ 选择压上功能（功能设定 No. P16）

这是选择反踩踏板时，是否让压脚提升的功能。

※ 当压脚提升装置连续时有效。

（关于连接方法详细内容，参考服务手册）

P16 0：不上升

1：上升

④ 气泵功能的选择（功能设定 No. P17、22）

气泵装置当连接到气泵 1 或 2 时有效。

（关于气泵 1 和 2 的连接方法的详细内容，参考服务手册）

每个被连接的装置，都可以选择各自的气泵功能。

P17、P22 0：气泵 OFF

1：前气泵

2：后气泵

3：前后气泵

4：长气泵

5：间歇气泵（时间控制）

6：间歇气泵（针数控制）

※ 如果使用“P02 停止位置选择”选择“2：无定位”，就无法设定“6：间歇气泵（针数控制）”。

⑤ 选择手动切丝功能（功能设定 No. P12、28）

手动开关连接时有效。

（关于手动开关的连接方法的详细内容，参考服务手册）

可选择手动切丝次数。

P12 设定范围：1～5 次

此外，可以选择手动切丝时的气泵功能。

P28 0：气泵 OFF

1：让连接到气泵 1 的装置工作

2：让连接到气泵 2 的装置工作

3：让连接到气泵 1 和 2 的双方的装置工作

（关于气泵的连接方法的详细内容，参考服务手册）

⑥ 生产张数计算功能（功能设定 No. 35、No. 36）

计算生产张数。

P35 张数：0～9999 张

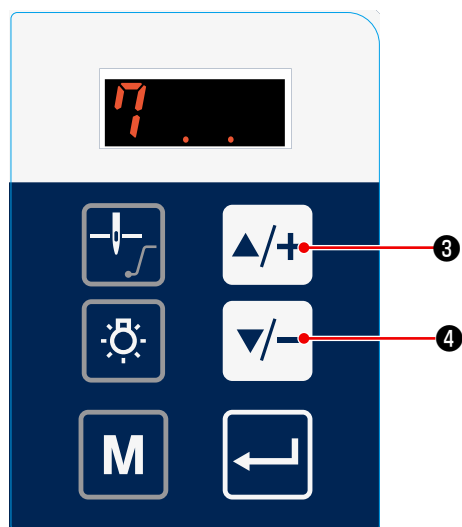
此外，可以设定几次切丝进行一次计算。

P36 设定范围：1～50 次

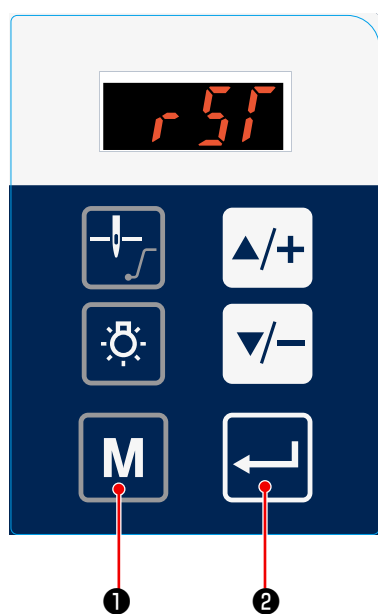
可以在显示张数的状态下缝纫。如果将张数重置为 0，长按  ⑤。如果按下  ③ 和  ④，就可以增减生产张数。

6-6. 功能设定数据的初始化

可以对客户任意变更的功能设定数据进行记忆，可以返回至该记忆的数据。

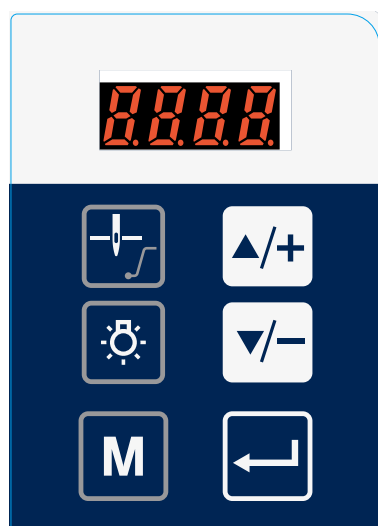


- 1) 在通常的缝纫状态下按下 **▲/+ 3** 5 秒，或者同时按下 **▲/+ 3** 和 **▼/- 4**，且让电源处于 ON，就会显示初始化画面。



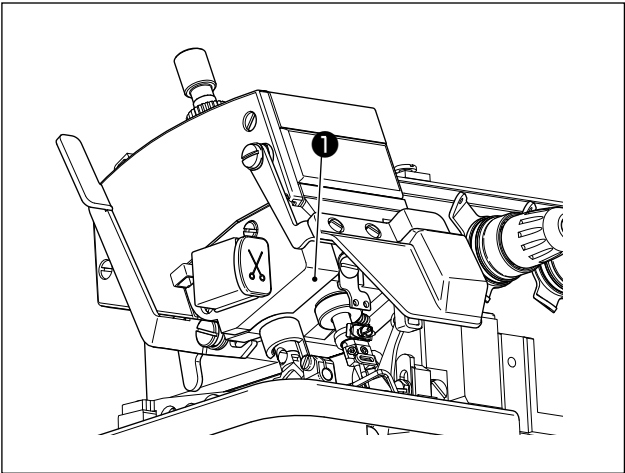
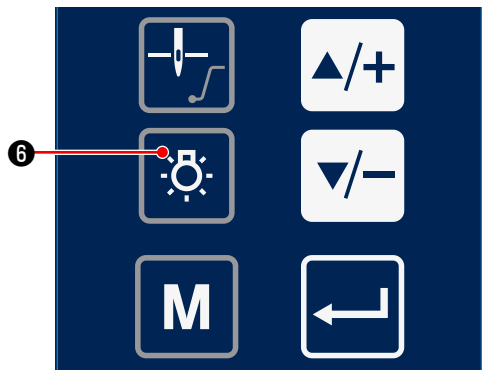
- 2) 长按 **▲/+ 3** 时，如果在初始化画面显示过程中按下 **← 2**，就可以初始化为在「6-3. 功能设定」p. 28 上全部保存于存储器中的设定值。
同时按下 **▲/+ 3** 和 **▼/- 4**，且让电源处于 ON 时，就可以让设定值变更至工厂发货时的初始值。
用「6-3. 功能设定」p. 28 保存于存储器的设定值也得到初始化。

按下 **M 1**，可以取消。



- 3) 在初始化过程中进行全画面显示，初始化结束后回到通常的缝纫状态画面。

6-7. 手边 LED 灯



快按  ⑥，就可以变更手边 LED 灯①的亮度。

如果长按  ⑥，就可以从调光功能转变为色

温度变更功能，在此状态下快按  ⑥，就可
以变更色温度。
等待 3 秒，自动回到调光功能。

变更方法如下表所示。
(表的数值 [%] 是为了让说明通俗易懂的示意图数
据)
※ 对色温度进行变更时，请在按照 1 ～ 5 选择调
光阶段时进行变更。

↑

短按

色温度		
阶段	白色 [%]	黄色 [%]
0	100	0
1	90	10
2	80	20
3	70	30
4	60	40
5	50	50
6	40	60
7	30	70
8	20	80
9	10	90
10	0	100

←

长按
→
等待 3 秒，
自动恢复

调光	
阶段	强度 [%]
0	0
1	20
2	40
3	60
4	80
5	100

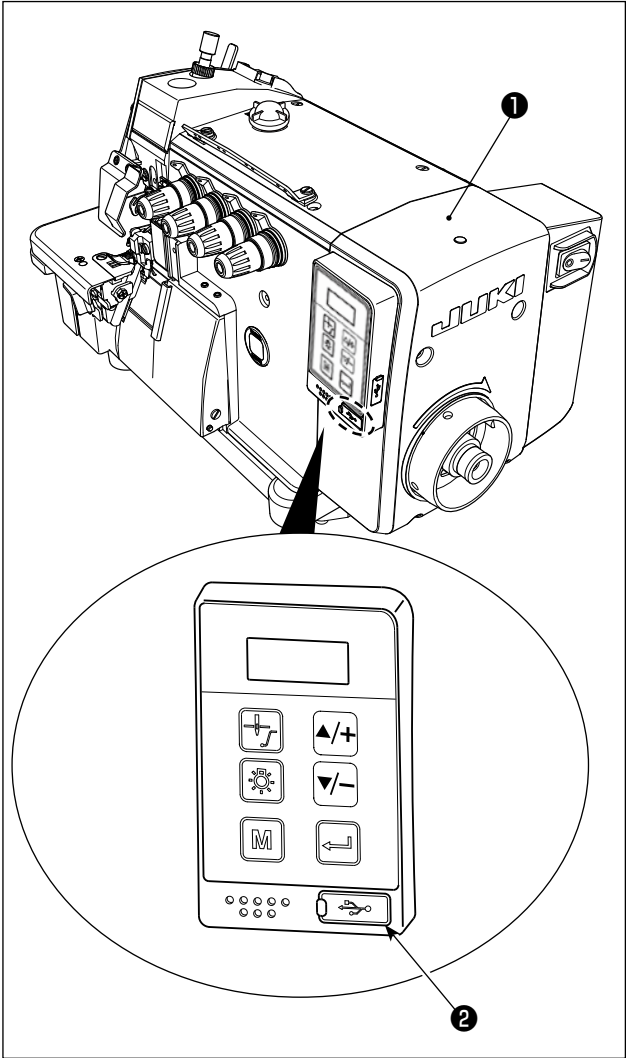
↑

短按

6-8. 关于 USB

 警告	关于连接在 USB 端口的装置，请使用如下额定以下的电流值的物品。 一旦连接超过额定的装置，就会存在引起缝纫机主机和连接的 USB 设备破损或错误动作的风险。 USB 端口额定 电装箱一侧：USB 端口最大 1A
---	--

[USB 插入位置]



USB 连接器装备在电装箱上**①**。

使用 USB 时，请卸下连接器护罩**②**后再使用。

※ 不使用 USB 存储器时，请一定盖上连接器的护罩**②**。

里面进入了尘埃之后，会发生机器故障。

7. 保养

 警告	1. 清洁作业前，请切断电源。当误触启动开关时，缝纫机动作易导致人员受伤。 2. 加润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和手套，以防止润滑油进入眼中或沾在皮肤上引起发炎。 3. 润滑油或黄油不能饮用，否则将会引起呕吐和腹泻，将油放在小孩拿不到的地方。 4. 缝纫机头倒下或竖起时，请以双手进行操作。 单手操作时，因缝纫机的重量较重，万一滑落易导致受伤。
---	---

<< 定期保养项目 >>

保养循环	保养项目
每天	1. 清洁送布牙上的棉絮。
	2. 确认机油槽内是否有充足的机油（机油量应保持在机油标尺的上下红色标记之间）。
	3. 应保持缝纫机和操作台的清洁。
每周	1. 保持电源外官干净。
	2. 保持操作面板干净。
	3. 检查电源零件是否松脱或在正确位置。
每 4 个月	1. 更换机油槽中的机油。

8. 综合尺寸数值

8-1. 调整弯针和调整针座



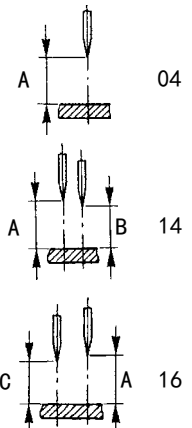
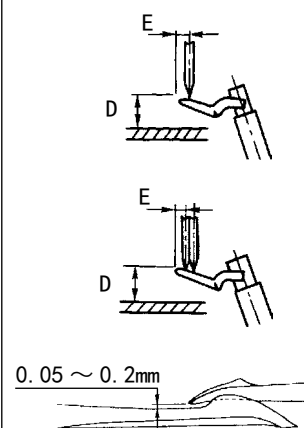
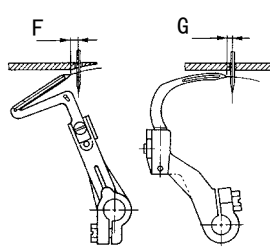
警告

1. 为了防止弄坏缝纫机，有关缝纫机的调整、零件的更换应委托熟悉机器的维修技术人员或委托本公司、代理店的技术人员进行。
2. 为了防止突然启动造成人身事故，请确认螺丝是否松弛、零件有无相碰之后再使用。



表中的尺寸是弯针的标准调整尺寸。仅供参考。根据缝制物的情况适当进行调整。

(单位：mm)

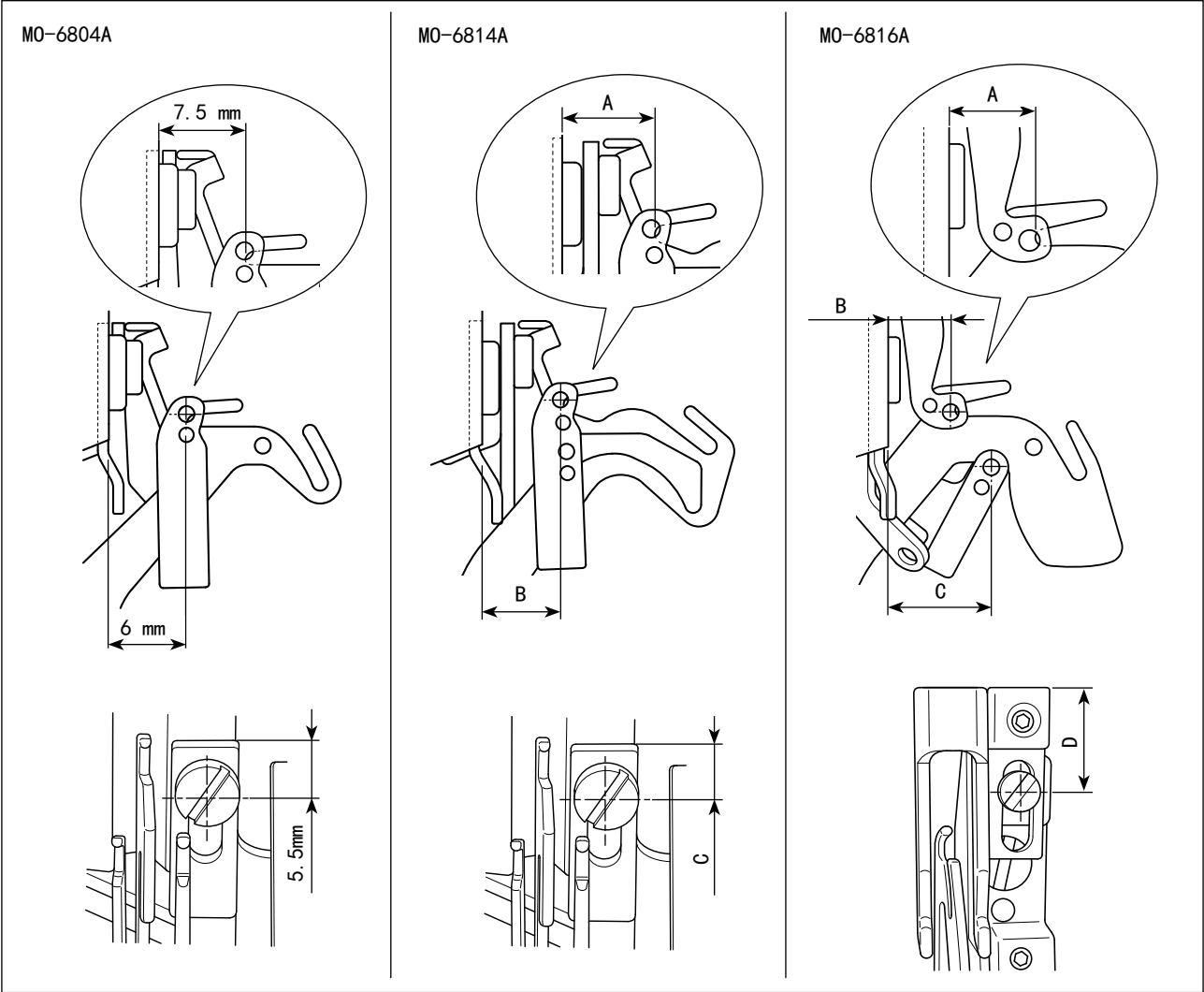
机型							
	A	B	C	D	E	F	G
MO-6804A	10.4-10.6	—	—	(10.8)	4.8-5.2	3.7-3.9	—
MO-6814A-2 △ H	10.4-10.6	(9.1)	—	(10.5)	5.4-5.7	3.7-3.9	—
MO-6814A-3 △ H	10.4-10.6	(9.1)	—	(10.5)	5.4-5.7	3.7-3.9	—
MO-6814A-4 △ H	11.8-12	(10.5)	—	(12)	5.4-5.7	4.1-4.3	—
MO-6814A-30P	10.4-10.6	(9.1)	—	(10.5)	5.4-5.7	3.7-3.9	—
MO-6816A-3 △ H	10.4-10.6	—	(7.6)	(10.8)	4.8-5.2	3.7-3.9	1.4-1.9
MO-6816A-50H	11.8-12	—	(9)	(12)	4.8-5.2	4.1-4.3	1.6-2.3
MO-6816A-60H	12.6-12.8	—	(9.8)	(12.7)	5-5.5	4.1-4.3	1.6-2.3
MO-6816A-30P	10.4-10.6	—	(7.6)	(10.8)	4.8-5.2	3.7-3.9	1.4-1.9

8-2. 挑线杆、底线凸轮位置尺寸（标准调整）

**警告**

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

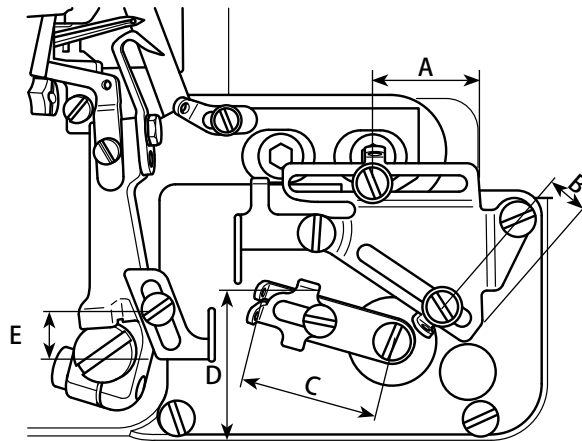
(1) 针线挑线杆、针导线器的位置



(单位：mm)

	MO-6814A			MO-6816A			
	A	B	C	A	B	C	D
30P, 60H 以外	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

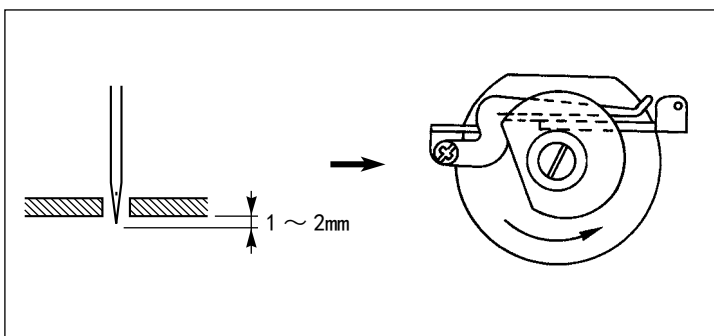
(2) 弯针挑线杆、弯针导线器的位置



(单位：mm)

机型	A	B	C	D	E
MO-6804A	11.5	17.5	20	28.5	11
MO-6814A-2 △ H	21.5	14.5	28	32	11
MO-6814A-3 △ H	21.5	14.5	28	32	11
MO-6814A-4 △ H	21.5	14.5	25	28.5	9
MO-6814A-30P	11.5	17.5	20	28.5	9
MO-6816A-3 △ H	21.5	17.5	20	28.5	9
MO-6816A-50H	33.5	10.5	20	28.5	9
MO-6816A-60H	33.5	10.5	20	38	9
MO-6816A-30P	21.5	10.5	28	35	15

(3) 底线凸轮调整值



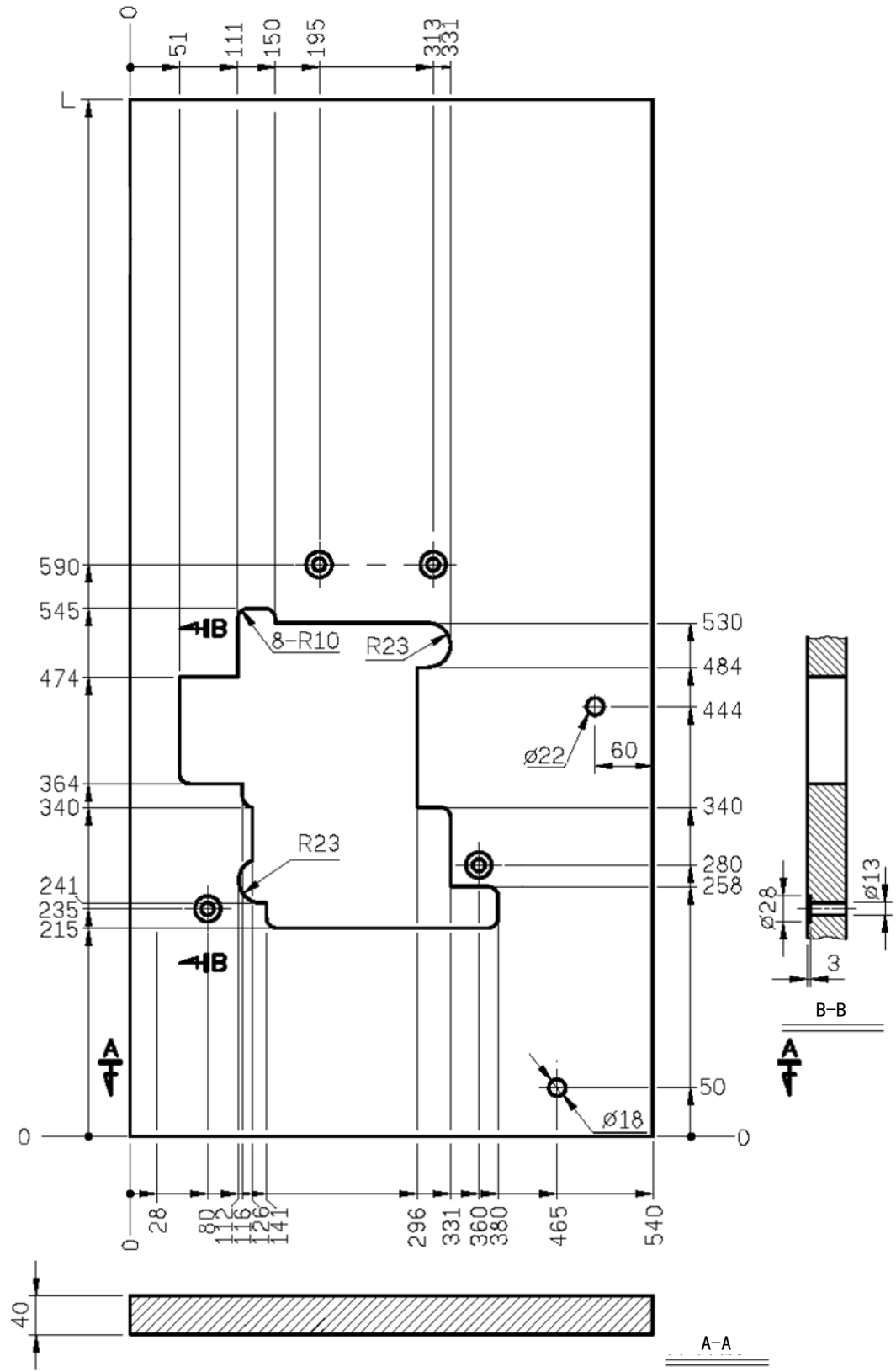
机针尖从针板下面开始凸出 1 ~ 2mm 时，
请把底线凸轮调整到正好放开底线的时间。

9. 错误编码一览

错误编码	内容
E01	过电压错误。 如果交流电压超过 317V ~ 325V，会出现错误。
E02	低电压错误。 如果交流电压低于 170V，会出现错误。
E03	面板与电装的通信异常
E05	踏板信号异常
E07	锁定错误。 如果皮带轮旋转，会自动解除错误。
E09	工作过程中，未发现上停止。
E14	编码器 or 霍尔信号不正常。
E15	硬过电流信号（fault 信号）
E19	电解电容器连接错误。
E21	面板基板已重启。

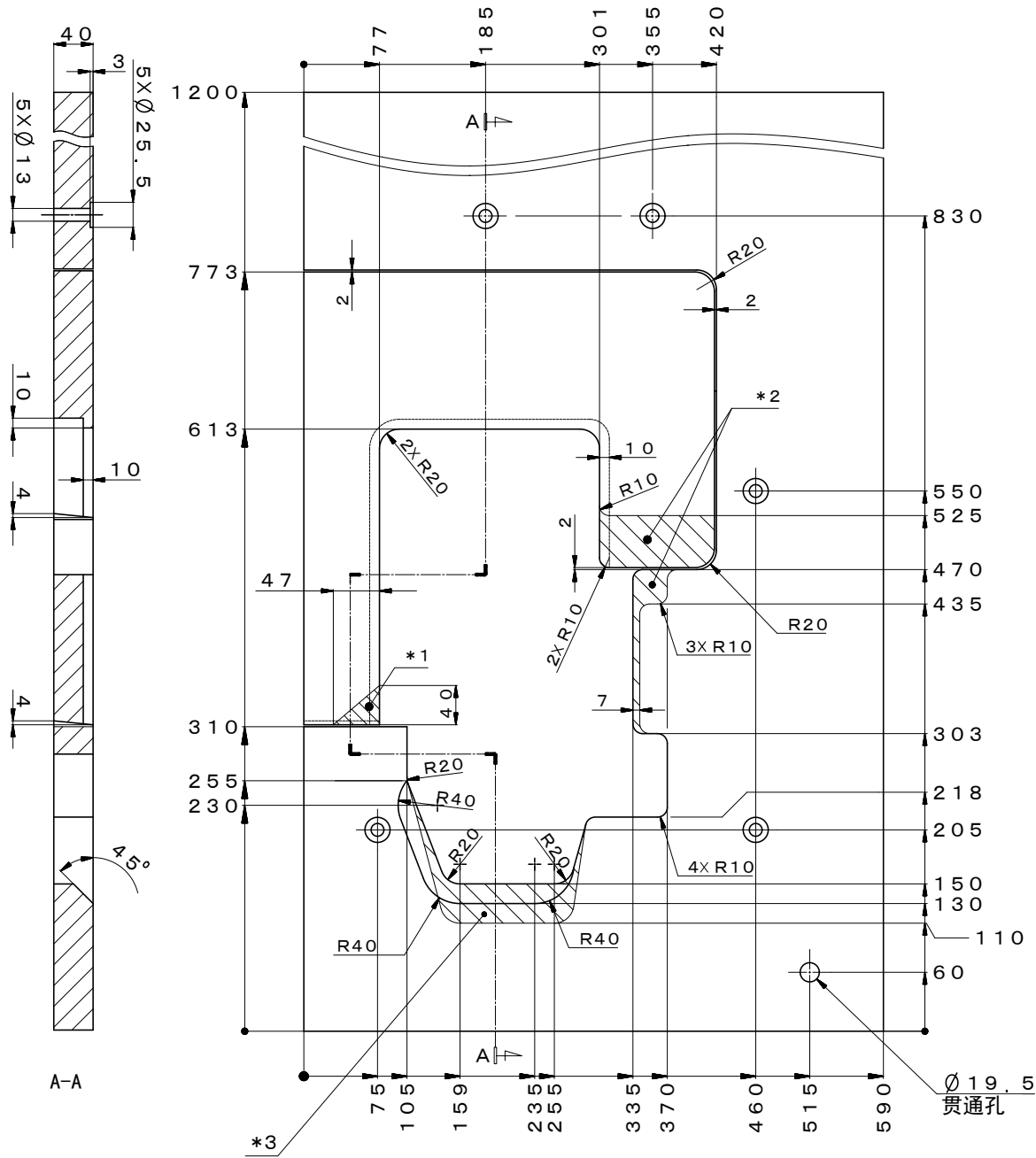
10. 机台图纸

单位：mm
所有尺寸公差：±2



机台落地式
※ 需要辅助机台

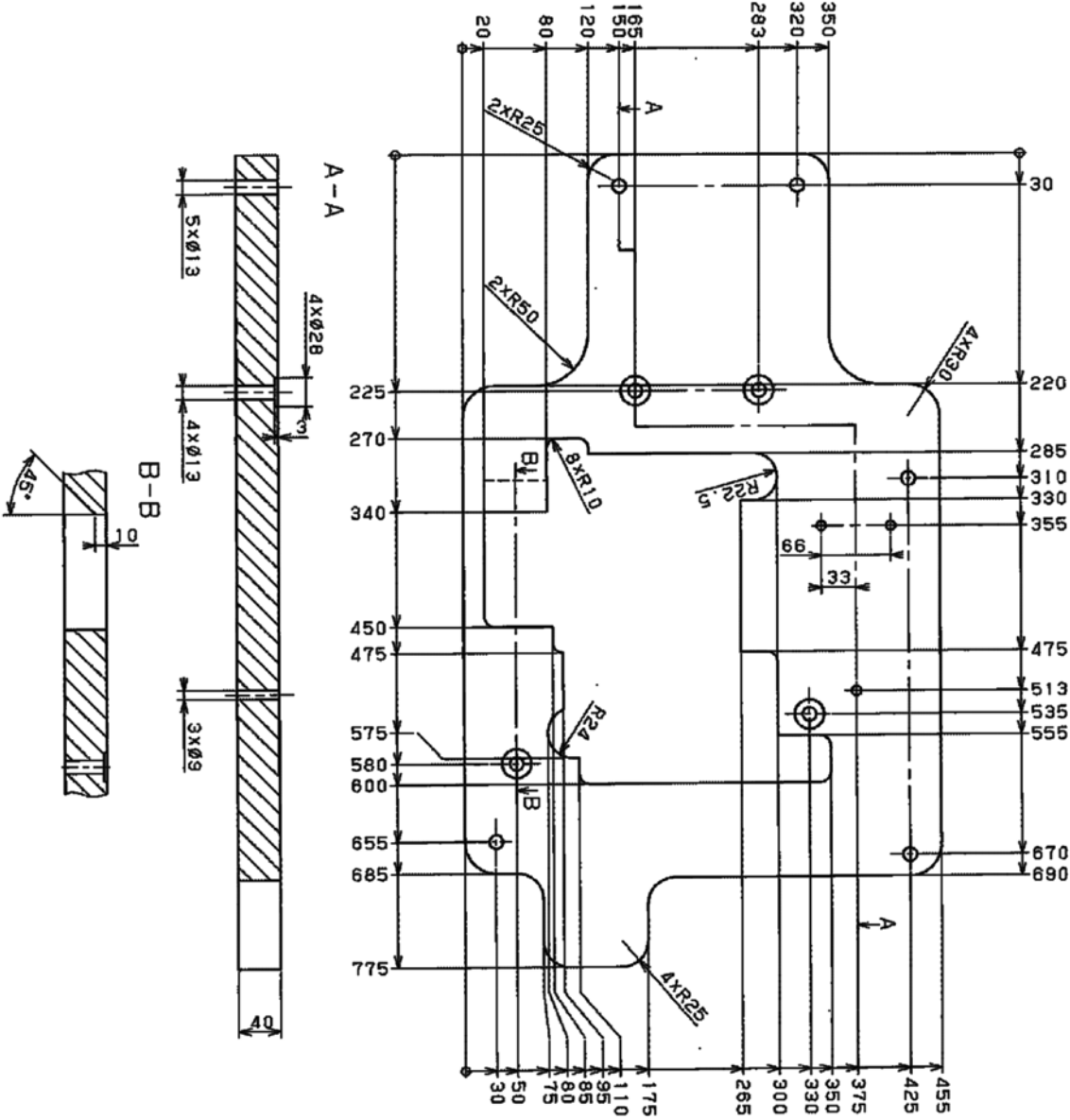
单位：mm
所有尺寸公差：±2



- *1. 安装褶皱装置时必须除褶。
 - *2. 安装切线装置时，应去除该部分。
 - *3. 使用外装同步器时，应去除该部分。
- * 请根据使用的同步器尺寸，调节切割尺寸。

机台落地式 辅助机台

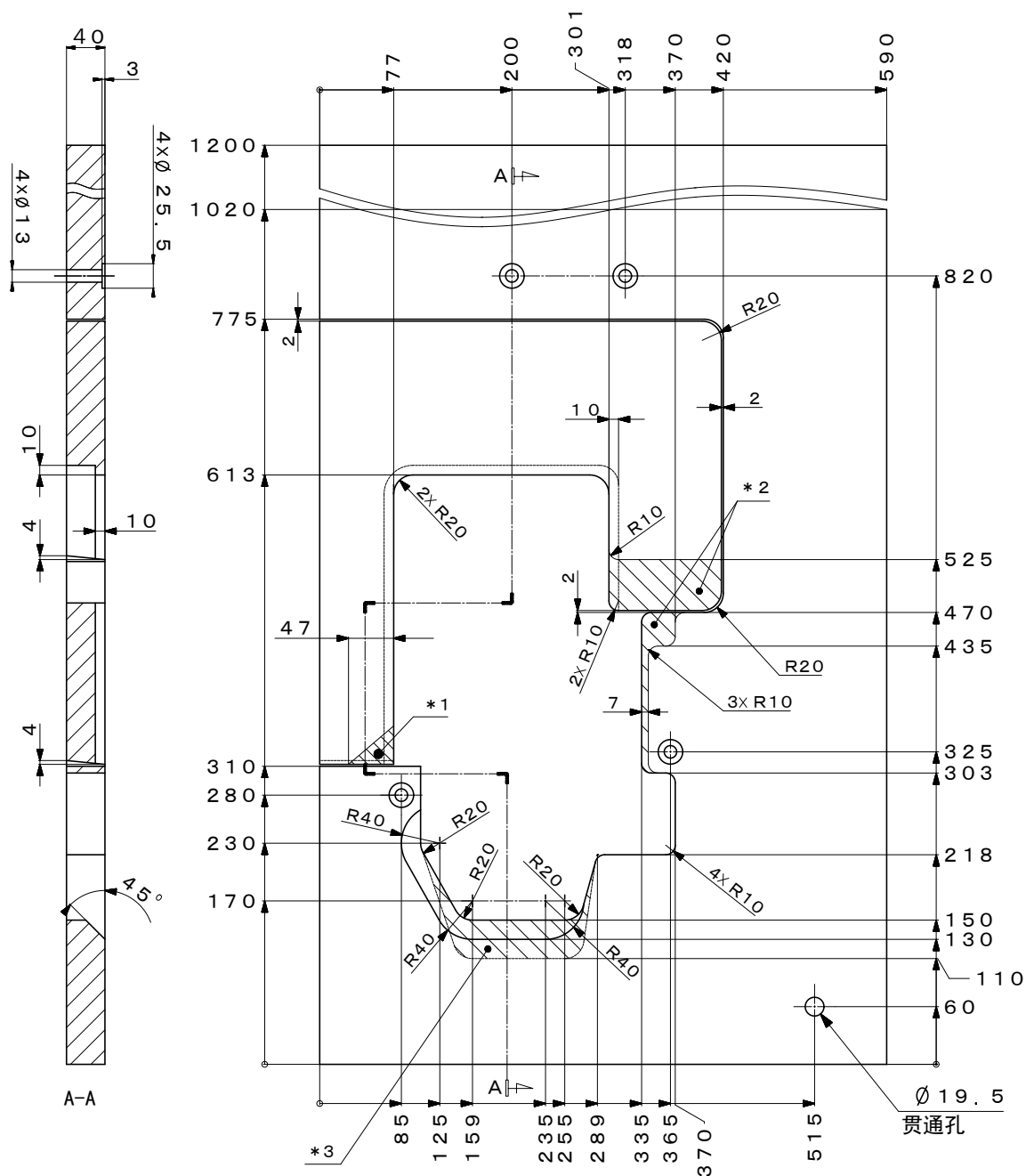
单位：mm
所有尺寸公差：±2



机台落地式（支架类型）

单位：mm

所有尺寸公差：±2



*1. 安装褶皱装置时必须除褶。

*2. 安装切线装置时，应去除该部分。

*3. 使用外装同步器时，应去除该部分。

* 请根据使用的同步器尺寸，调节切割尺寸。