

***FRANÇAIS***

**MO-6800S(D)/DD10 Series  
MANUEL D'UTILISATION**

# SOMMAIRE

<b>1. CARACTÉRISTIQUES.....</b>	<b>1</b>
1-1. Caractéristiques de la tête de machine à coudre .....	1
1-2. Caractéristiques de la boîte de commande.....	1
<b>2. NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS.....</b>	<b>2</b>
<b>3. INSTALLATION .....</b>	<b>3</b>
3-1. Installation de la table et du pied de table.....	3
3-2. Installation du capteur de la pédale.....	4
3-3. Montage de la tige d'accouplement .....	5
3-4. Connexion du connecteurs .....	6
3-5. Comment installer la boîte du réacteur [uniquement pour les modèles de type UE] .....	7
3-6. Installation de l'interrupteur d'alimentation.....	10
3-7. Utilisation de la machine à coudre .....	10
<b>4. GRAISSAGE ET VIDANGE.....</b>	<b>11</b>
4-1. Huile lubrifiante .....	11
4-2. Vidangez l'huile et refaites le plein .....	11
4-3. Ajout de graisse exclusive [uniquement pour le MO-6800D] .....	13
<b>5. PRÉPARATIFS AVANT LA COUTURE .....</b>	<b>14</b>
5-1. Enfilage.....	14
5-2. Réglage de LA TENSION DU FIL .....	17
5-3. Remplacez L'aiguille.....	18
5-4. Réglage de la longueur de point .....	19
5-5. Réglage du taux d'entraînement différentiel .....	19
5-6. Remplacez les couteaux .....	20
5-7. Réglage de la largeur d'ourlet .....	21
5-8. Réglage de la hauteur de l'aiguille.....	21
5-9. Réglage de le pied presseur .....	22
5-10. Réglage de la griffe d'entraînement.....	24
5-11. Relation entre l'aiguille et le boucleur .....	25
5-12. Réglage du débattement du boucleur à double point de chaînette.....	27
<b>6. PROCÉDURE OPÉRATIONNELLE.....</b>	<b>28</b>
6-1. Panneau de commande.....	28
6-2. Tableau comparatif des polices .....	29
6-3. Réglage des fonctions .....	30
6-4. Tableau de réglage des fonctions .....	31
6-5. Explication détaillée de la programmation des fonctions .....	35
6-6. Initialisation des données de réglage des fonctions .....	37
6-7. Lampe LED manuelle .....	38
6-8. USB .....	39
<b>7. ENTRETIEN .....</b>	<b>40</b>
<b>8. VALEURS DE LA DIMENSION D'AJUSTEMENT .....</b>	<b>41</b>
8-1. Dimensions pour le réglage de la synchronisation des boucleurs et du garde-aiguille .....	41
8-2. Cotes relatives a la position du releveur de fil et de la came de fil de boucleur (réglage standard) .....	42
<b>9. LISTE DES CODES D'ERREUR .....</b>	<b>44</b>
<b>10. SCHEMA DE LA TABLE .....</b>	<b>45</b>

# 1. CARACTÉRISTIQUES

## 1-1. Caractéristiques de la tête de machine à coudre

	MO-6804(D)/DD	MO-6814S(D)/DD	MO-6816S(D)/DD
Vitesse de couture	7.000 sti/min (maxi) (Sauf certains modèles de sous-classe)		
Longueur des points	0,6 à 3,8 (4,5) mm		
Ecartement des aiguilles	-	2,0 mm	3,0 et 5,0 mm
Largeur de surjet	<sup>*1</sup> 1,5 et 4,0 mm	3,0 et 4,0 mm	4,0, 5,0 et <sup>*1</sup> 6,0 mm
Rapport d'entraînement différentiel	Point de fronçage1 : 2 (1 : 4 maxi) Point d'extension1 : 0,7 (1 : 0,6 maxi)		
Aiguille	DC × 27 (Standard)		
Moteur	Moteur DD		
Hauteur de relevage du pied presseur	5 à 7 mm		
Huile lubrifiante	JUKI MACHINE OIL #18		
<sup>*2</sup> Graisse	Graisse exclusive Numéro de pièce. : 23640204 (tube de 100g) Numéro de pièce. : 40006323 (tube de 10g)		
Bruit	28 kg		
Lärm	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L<sub>pA</sub>) au poste de travail : Valeur pondérée A de 83,0 dB; (comprend K<sub>pA</sub> = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 6.500 sti/min.</li> <li>- Niveau de puissance acoustique (L<sub>WA</sub>) ; Valeur pondérée A de 88,0 dB; (comprend K<sub>WA</sub> = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 à 6.500 sti/min.</li> </ul>		

<sup>\*1</sup> Uniquement pour le MO-6800S

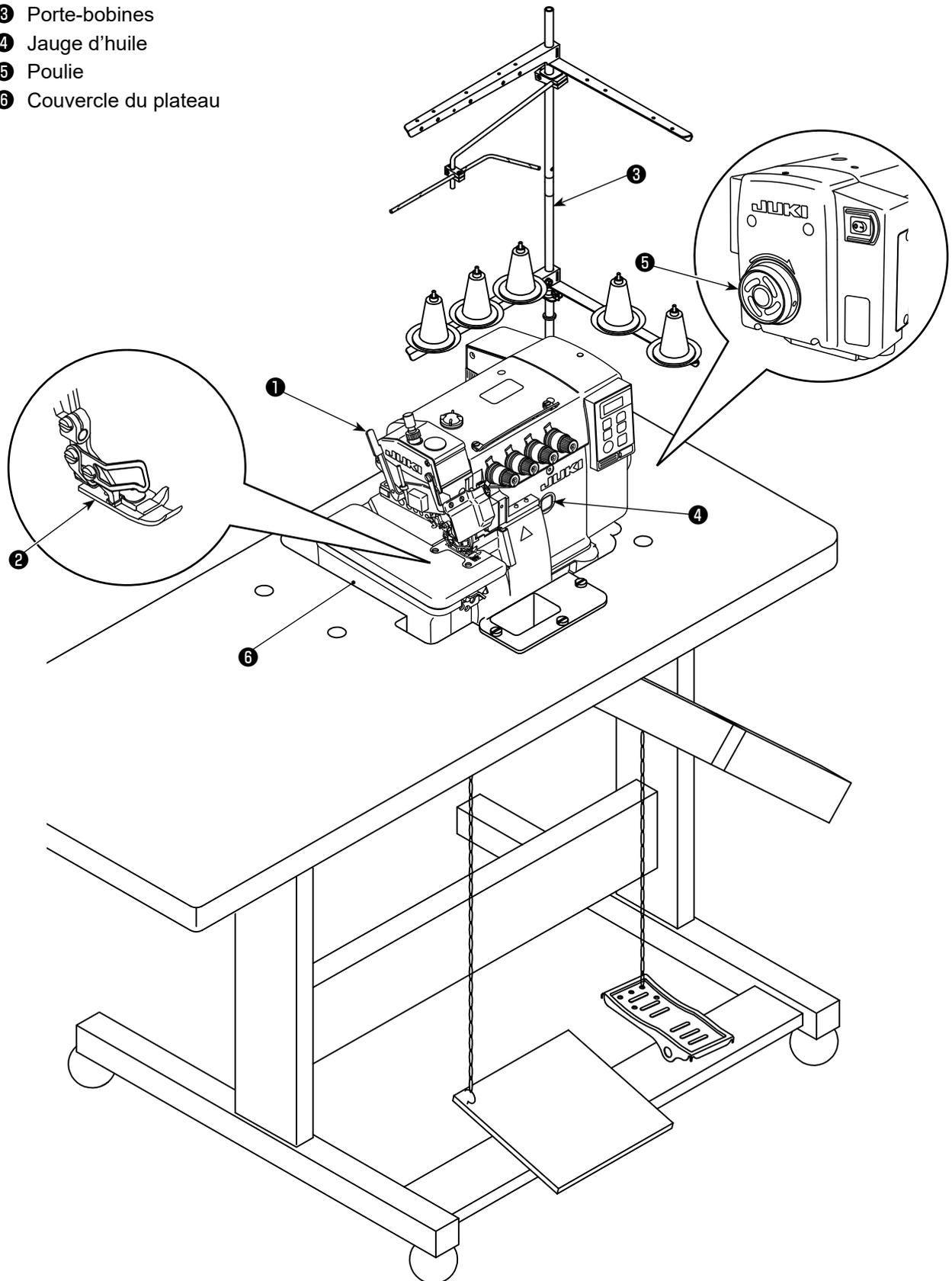
<sup>\*2</sup> Uniquement pour le MO-6800D

## 1-2. Caractéristiques de la boîte de commande

Tension d'alimentation	Monophasé 220 à 240V CE
Fréquence	50Hz/60Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 35°C Humidité : 90% maximum
Entrée	315VA

## 2. NOMENCLATURE DES PRINCIPAUX COMPOSANTS

- ❶ Levier de relevage du pied presseur
- ❷ Pied presseur (ens.)
- ❸ Porte-bobines
- ❹ Jauge d'huile
- ❺ Poulie
- ❻ Couvercle du plateau



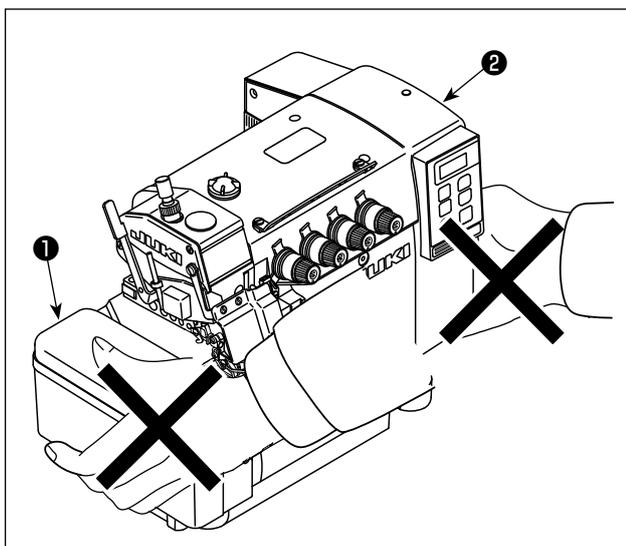
### 3. INSTALLATION

#### AVERTISSEMENT :

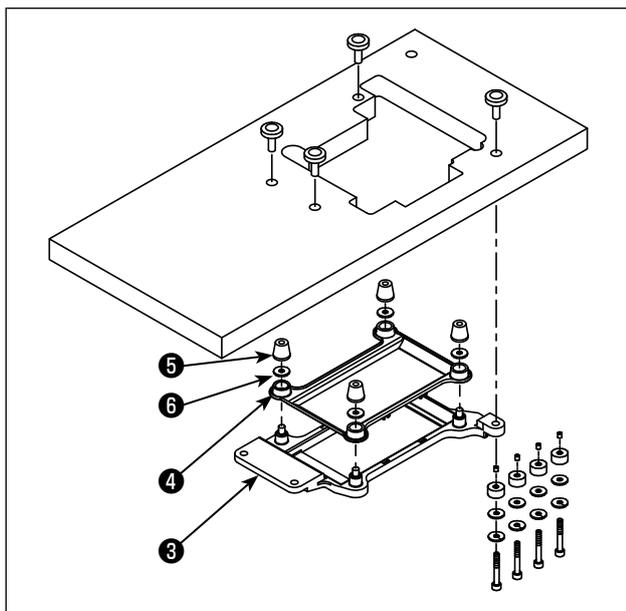
- L'installation de la machine ne doit être effectuée que par un technicien qualifié.
- Pour l'exécution de tout travail d'électricité, contactez le revendeur ou un électricien qualifié.
- La machine à coudre pèse 28 kg. L'installation doit être effectuée par deux personnes ou plus.
- Ne branchez le cordon d'alimentation qu'une fois l'installation terminée. La machine risque de se mettre en marche si vous appuyez par inadvertance sur la pédale, ce qui comporte un risque de blessure.
- Pour incliner la tête de la machine vers l'arrière ou pour la remettre en position initiale, saisissez-la à deux mains. Il se peut que la tête de la machine soit trop lourde pour que vous puissiez la tenir d'une seule main, ce qui comporte un risque de blessure.
- Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



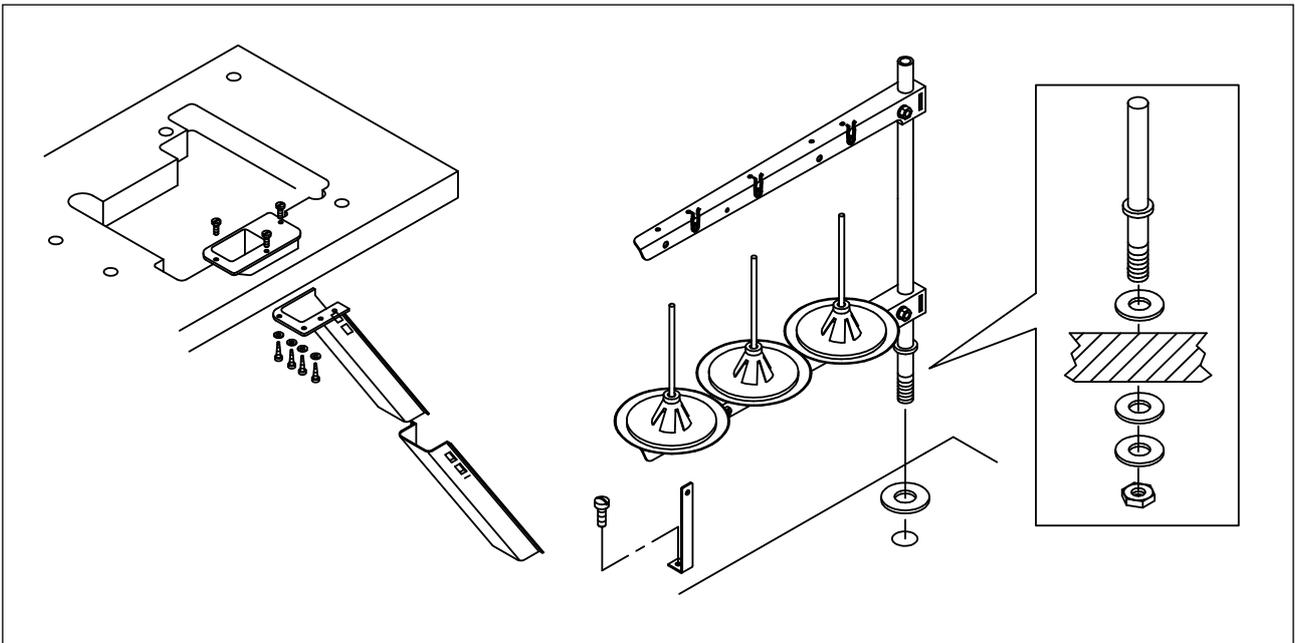
#### 3-1. Installation de la table et du pied de table



1. Après le déballage, ne pas transporter la machine à coudre en tenant la section inférieure du couvercle du plateau ①.
2. Ne tenez pas la partie inférieure du couvercle ② du coffret électrique.

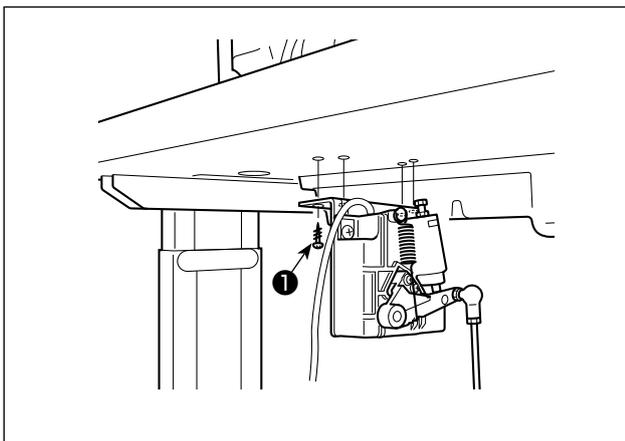


- 1) Installer le boîtier de la soufflerie ④, la rondelle en caoutchouc ⑥ et le coussinet en caoutchouc ⑤ sur la plaque support du cadre ③ en se reportant au schéma de la table et à la liste des pièces.

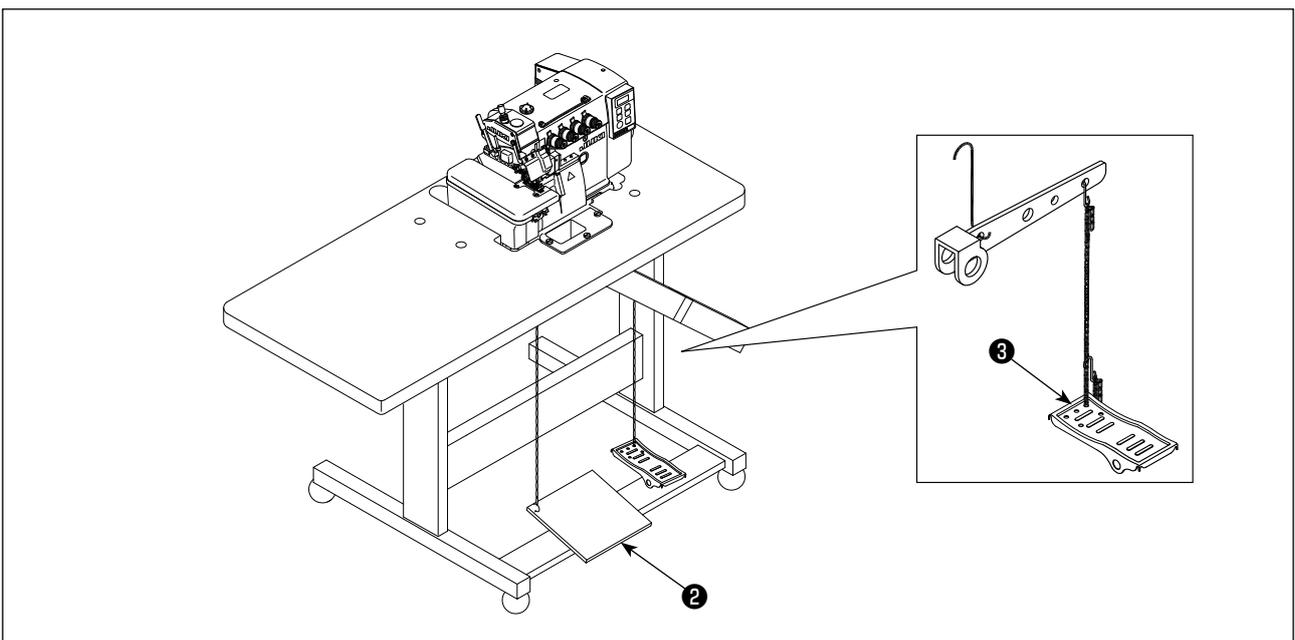


2) Assemblez l'ensemble d'élimination des rebuts et le porte-fil.

### 3-2. Installation du capteur de la pédale



- 1) Installer le capteur de la pédale sur la table avec les vis de montage ❶ fournies avec l'unité. Il est nécessaire d'installer le capteur de la pédale à un emplacement où la tige d'accouplement se trouve perpendiculaire à la table.
- 2) Une fois le capteur de la pédale installé sur la table, placer la tête de la machine à coudre sur la table.



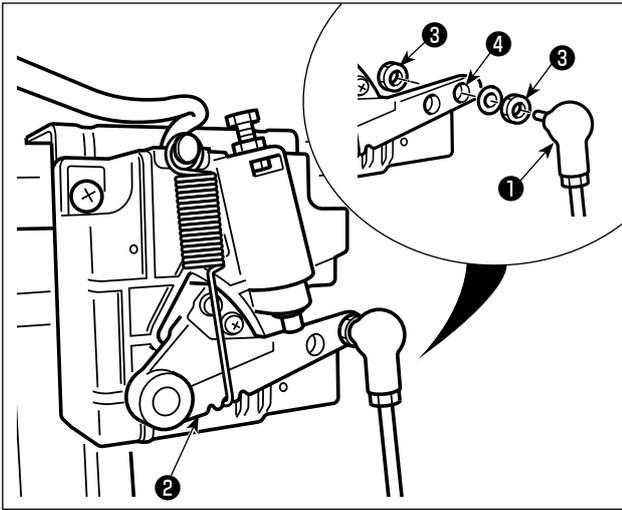
3) Assemblez la pédale de démarrage du moteur ❷ du côté gauche, et la pédale du pied presseur ❸ du côté droit.

### 3-3. Montage de la tige d'accouplement



**AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.



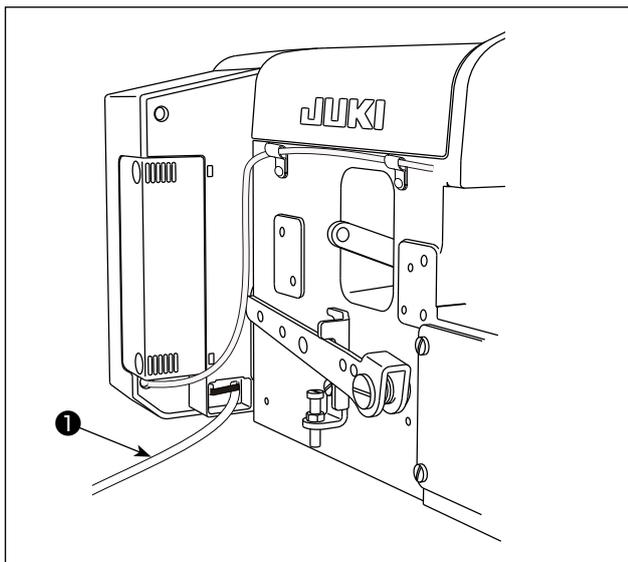
Fixer la tige d'accouplement ① à l'orifice ④ du levier de pédale ② avec l'écrou ③.

### 3-4. Connexion du connecteurs

#### AVERTISSEMENT :



- Pour prévenir les blessures corporelles causées par une brusque mise en marche de la machine à coudre, veiller à éteindre la machine, la débrancher et patienter cinq minutes ou plus avant d'installer le capteur de la pédale.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués. (Si l'un des connecteurs est inséré dans un connecteur incorrect, non seulement le dispositif correspondant au connecteur peut se briser, mais il peut également démarrer de manière intempestive, ce qui présente un risque de blessures corporelles.)
- Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.
- Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.

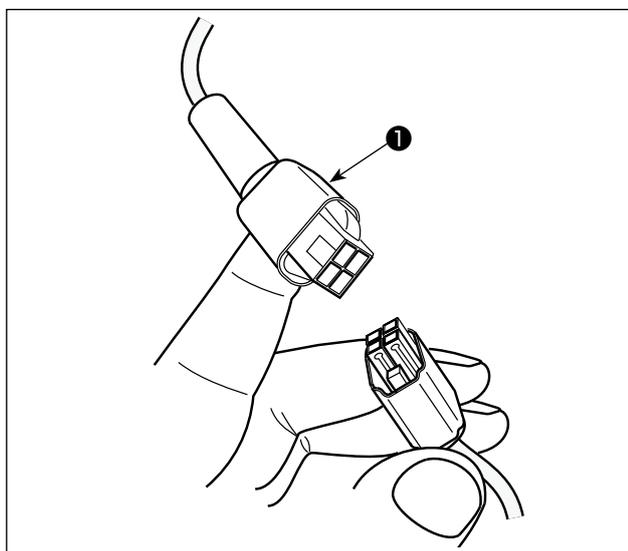


1. Ne pas insérer la fiche du cordon d'alimentation dans la prise murale.

2. Vérifier que l'interrupteur d'alimentation est sur OFF.

3. Veiller à enfoncer à fond les connecteurs dans les ports correspondant jusqu'à ce qu'ils se verrouillent en place.

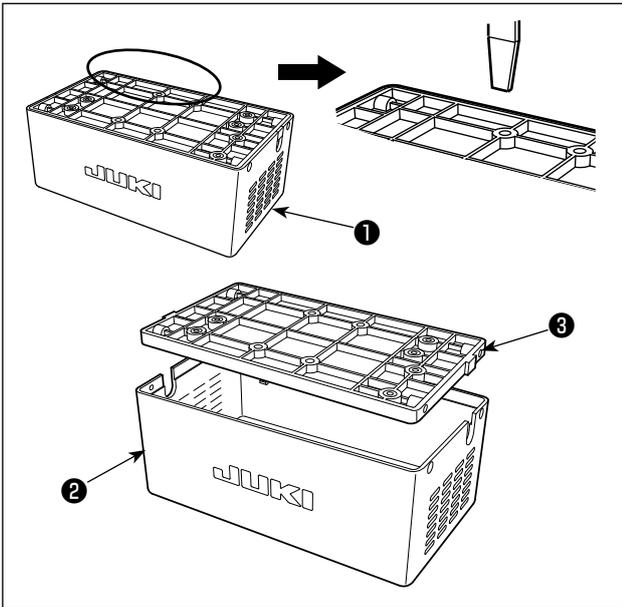
1) Sortez le câble du capteur de pédale ❶ provenant du coffret électrique sur la surface inférieure de la table.



2) Branchez le câble du capteur de la pédale ❶ à la prise située sous la table.

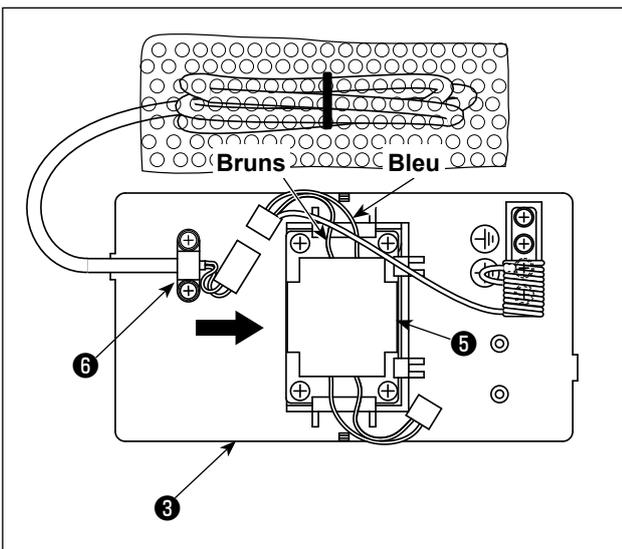
### 3-5. Comment installer la boîte du réacteur [uniquement pour les modèles de type UE]

\* Pour les modèles pour l'Europe, installer la boîte du réacteur accompagnant la machine à coudre.



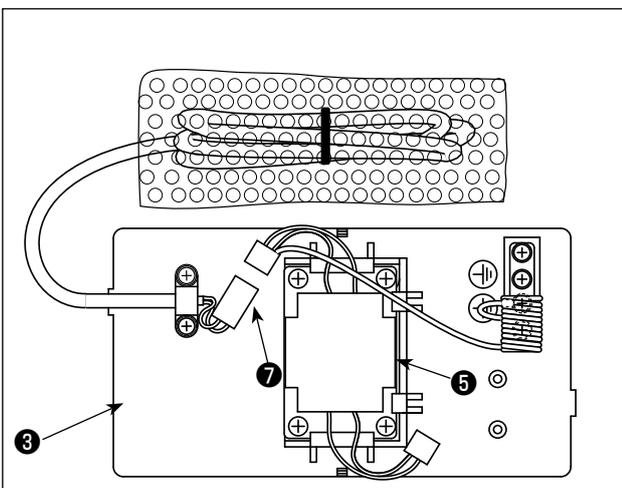
- 1) Détacher le couvercle du réacteur ② de la boîte du réacteur ① pour le séparer de l'ensemble de la base du réacteur ③.

\* Le couvercle du réacteur peut être détaché avec facilité en insérant un outil ayant une extrémité mince et plate comme un tournevis plat entre le couvercle et la base.



- 2) Faites glisser le réacteur ⑤ dans le sens de la flèche pour l'insérer dans l'ensemble de la base du réacteur ③.

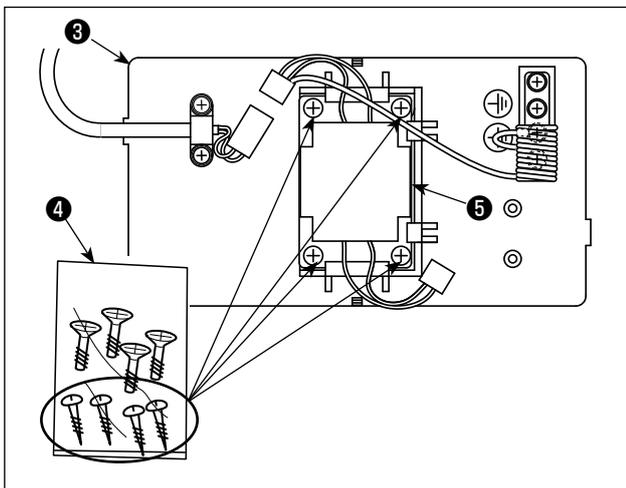
- 1.** Lors de l'insertion du réacteur, détacher le collier de câble ⑥ fourni au préalable.
- 2.** Insérer le réacteur ⑤ dans l'ensemble de la base du réacteur, tout en tournant les fils conducteurs bruns et bleu vers le haut.



- 3) Connecter le connecteur ⑦ du cordon d'alimentation qui est fixé sur l'ensemble de la base du réacteur ③ au connecteur du réacteur ⑤.

Veiller à insérer le premier dans le deuxième jusqu'à ce que le connecteur soit verrouillé.

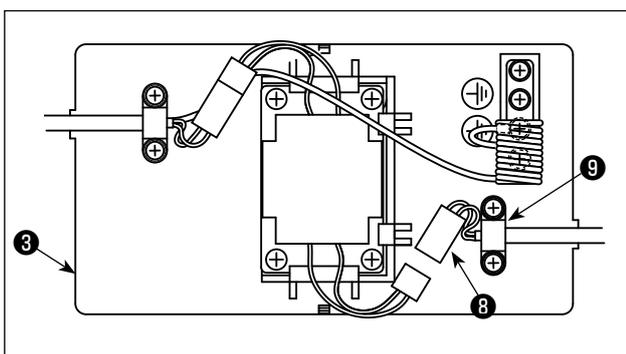




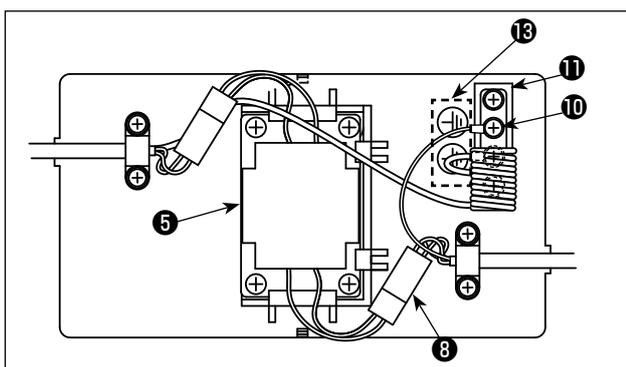
- 4) Retirer les vis à bois (ST4,2 x 25) du sac à vis ④. Fixer l'ensemble de la base du réacteur ③ et le réacteur ⑤ sur la surface inférieure de la table de la machine à coudre avec les vis à bois (en quatre emplacements).



**Se reporter à la figure illustrée à l'étape suivante de la procédure 10) pour les positions de montage du couvercle du réacteur et de l'ensemble de la base du réacteur.**



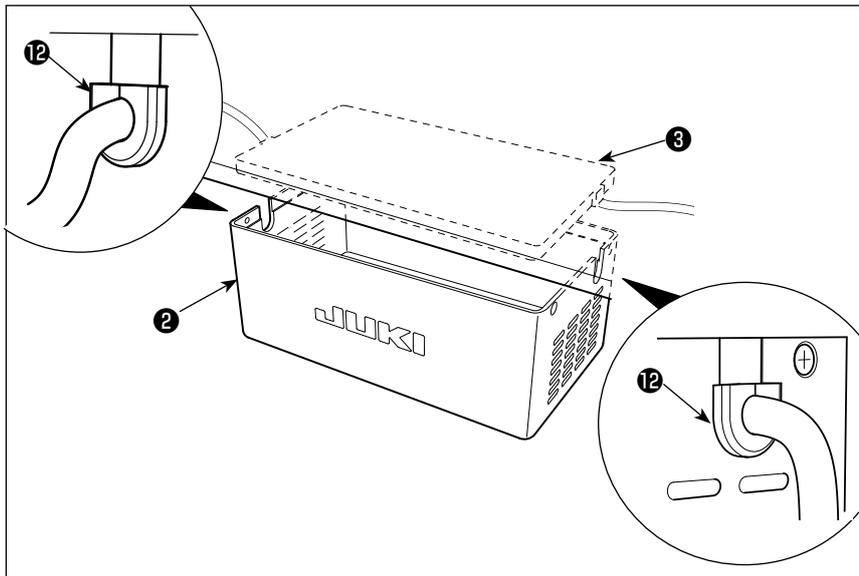
- 5) Fixer l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ sortant du coffret de branchement à l'ensemble de la base du réacteur ③ avec le collier de câble fourni ⑨.



- 6) Connecter le connecteur de l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ au connecteur du réacteur ⑤.
- 7) Fixer la borne de mise à la terre ⑩ de l'ensemble du cordon d'alimentation ⑧ à la base de mise à la terre ⑪ avec une vis.



**Fixer la borne de mise à la terre à la vis avec le repère de terre ⑬.**

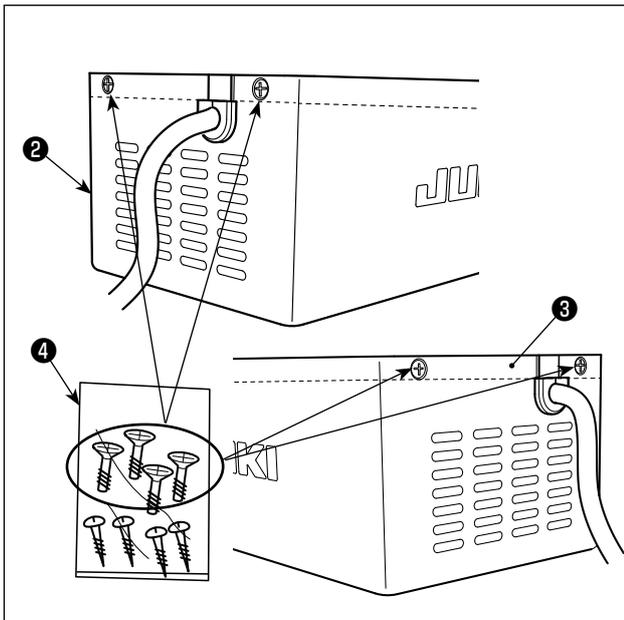


- 8) Monter le couvercle du réacteur ② sur l'ensemble de la base du réacteur ③ .

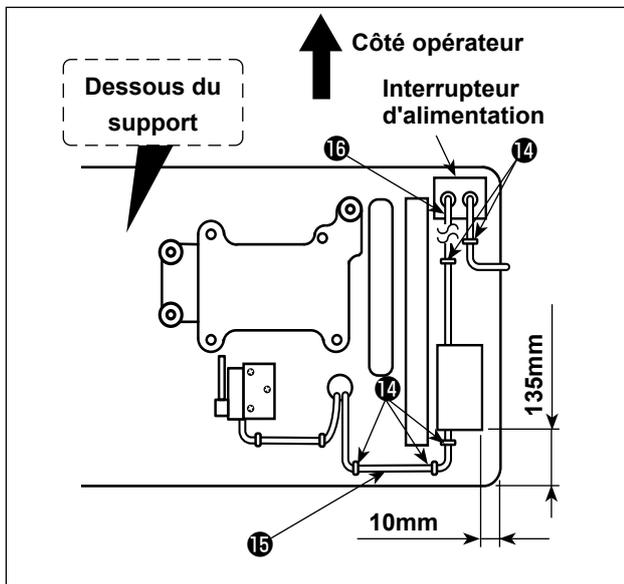


Veiller à ne pas coincer le cordon sous le couvercle du moteur ② .

Faites passer le cordon d'alimentation dans le manchon du cordon ⑫ . Faire passer le cordon d'alimentation dans le manchon du cordon. Ensuite, insérer le cordon d'alimentation dans la partie fendue du couvercle du moteur ② et le maintenir avec l'ensemble de la base du moteur ③ .



- 9) Retirer les vis de fixation du couvercle du réacteur du sac à vis ④ . Fixer le couvercle du réacteur ② sur l'ensemble de la base du réacteur ③ avec les vis de fixation (en quatre emplacements).



- 10) Fixer le câble d'entrée CA ⑮ et le câble de sortie ⑯ sur la surface inférieure de la table au moyen de l'agrafe fournie ⑭ .

À cette étape, prendre soin de ne pas croiser le câble d'entrée ⑮ et le câble de sortie ⑯ .



Le câble d'entrée CA ⑮ et le câble de sortie ⑯ doivent être utilisés avec une lanière du collier de fixation fournie en accessoire.

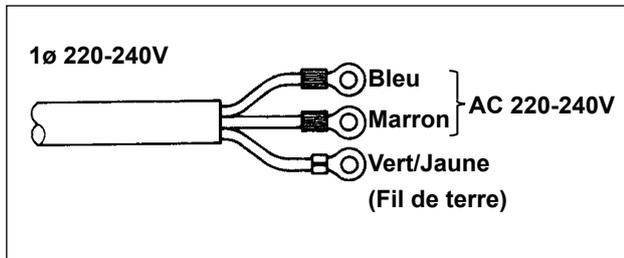
### 3-6. Installation de l'interrupteur d'alimentation



#### AVERTISSEMENT :

1. Veiller à fixer le fil de terre (vert/jaune) sur l'emplacement spécifié (côté mise à la terre).
2. Prendre soin de ne pas laisser les bornes entrer en contact les unes avec les autres.
3. Lorsque vous fermez le couvercle du commutateur d'alimentation, veillez à ne pas coincer le cordon sous le couvercle.

#### [ Monophasé 220 à 240V ]



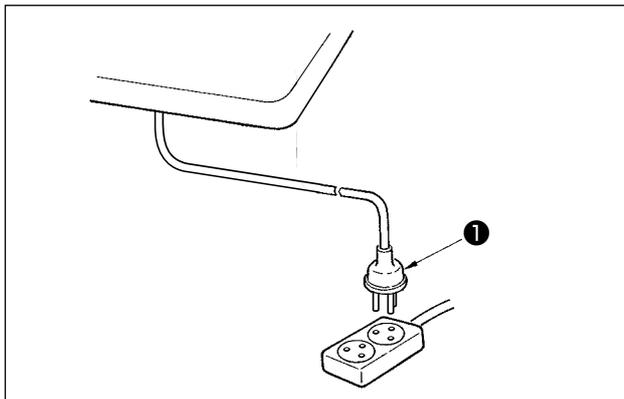
- 1) Brancher le cordon d'alimentation ❶ dans la prise de la fiche.

Comme indiqué sur la figure, brancher les fils marron et bleus sur le côté alimentation et le fil vert/jaune sur le côté mise à la terre.

- 1. Veiller à prévoir la fiche de cordon d'alimentation ❶ respectant la norme de sécurité.**



- 2. Veiller à brancher le fil de terre (vert/jaune) sur le côté mise à la terre.**



- 2) Vérifier que l'interrupteur d'alimentation ❶ est en position OFF. Ensuite, insérer la fiche du cordon d'alimentation sortant de l'interrupteur d'alimentation dans la prise de courant.

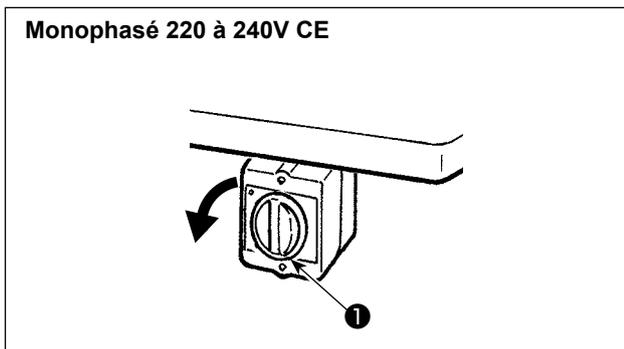
- Avant le branchement de la fiche du cordon d'alimentation ❶, revérifier les caractéristiques de la tension d'alimentation indiquées sur le boîtier d'alimentation.**



- \* La fiche du cordon d'alimentation ❶ peut avoir une forme différente selon la destination de la machine à coudre.

### 3-7. Utilisation de la machine à coudre

#### Monophasé 220 à 240V CE



L'alimentation de la machine à coudre est mise sous tension lorsque le bouton du commutateur d'alimentation ❶ est tourné de 90 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ; ou hors tension lorsque le bouton est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre pour revenir à sa position d'origine.

1. Ne pas frapper vigoureusement l'interrupteur d'alimentation ❶ avec la main.
2. Si la diode-témoin d'alimentation ❶ sur le panneau ne s'allume pas après avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur ON, placer immédiatement l'interrupteur d'alimentation ❶ sur OFF pour éteindre la machine et vérifier la tension d'alimentation ❶.



Vous devez attendre au moins cinq minutes entre le moment où vous avez éteint l'interrupteur Marche/Arrêt et celui où vous le rallumerez après avoir suivi les étapes ci-dessus.

3. Ne placez jamais la main ou quoi que ce soit sous l'aiguille, car la barre à aiguille peut se déplacer automatiquement en fonction du réglage du bouton de mémoire lorsque vous mettez la machine sous tension.

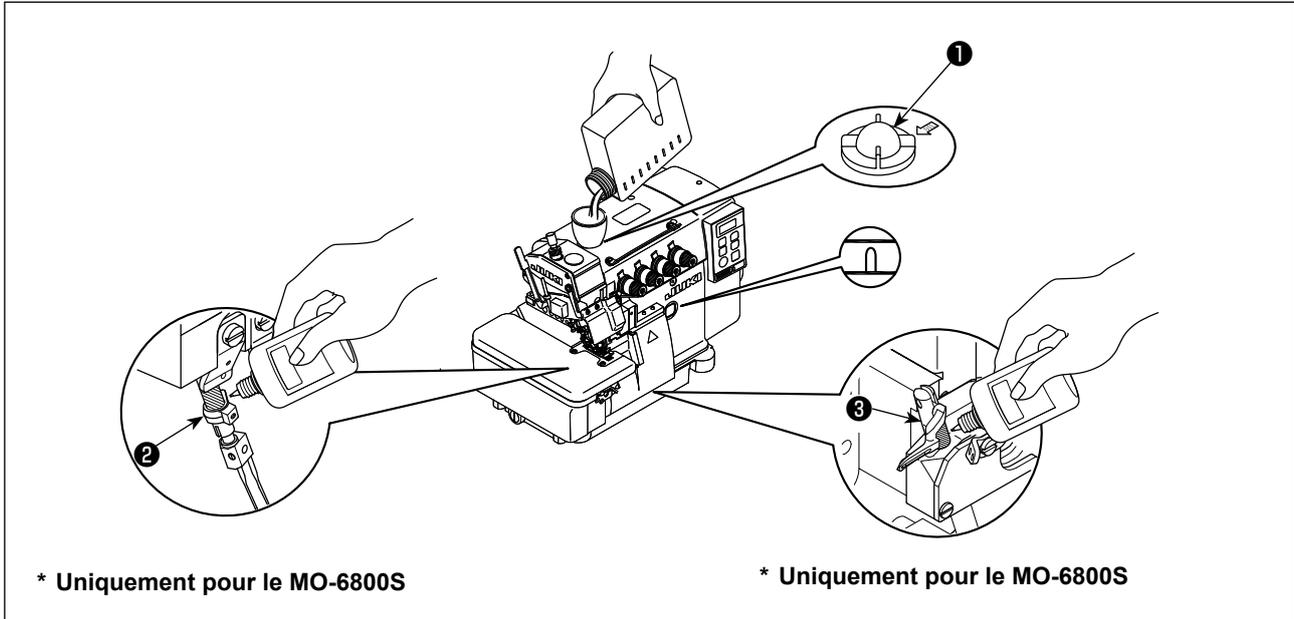
## 4. GRAISSAGE ET VIDANGE



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

### 4-1. Huile lubrifiante

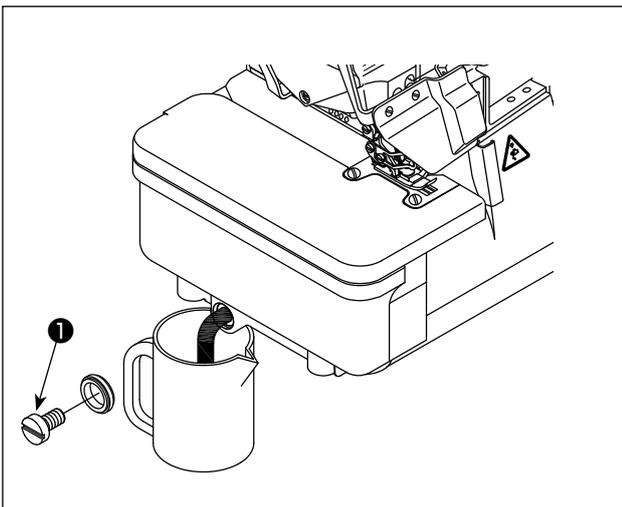


- 1) Retirer le regard de niveau d'huile ❶ de l'entrée d'huile. Ajouter de l'huile lubrifiante spécialement conçue pour les machines tournant à une vitesse ultra-rapide (HUILE MACHINE JUKI N° 18) accompagnant la machine ou l'équivalent par l'entrée d'huile.  
Lorsque la surface de l'huile atteint l'espace entre les deux traits de repère sur la jauge d'huile, serrer le regard de niveau d'huile ❶ .
- 2) (Uniquement pour le MO-6800S) Avant d'utiliser une machine à coudre neuve pour la première fois après l'achat ou une machine à coudre n'ayant pas été utilisée pendant une période prolongée, lubrifier les sections grisées de la barre à aiguille ❷ et du guide du boucleur supérieur ❸ .

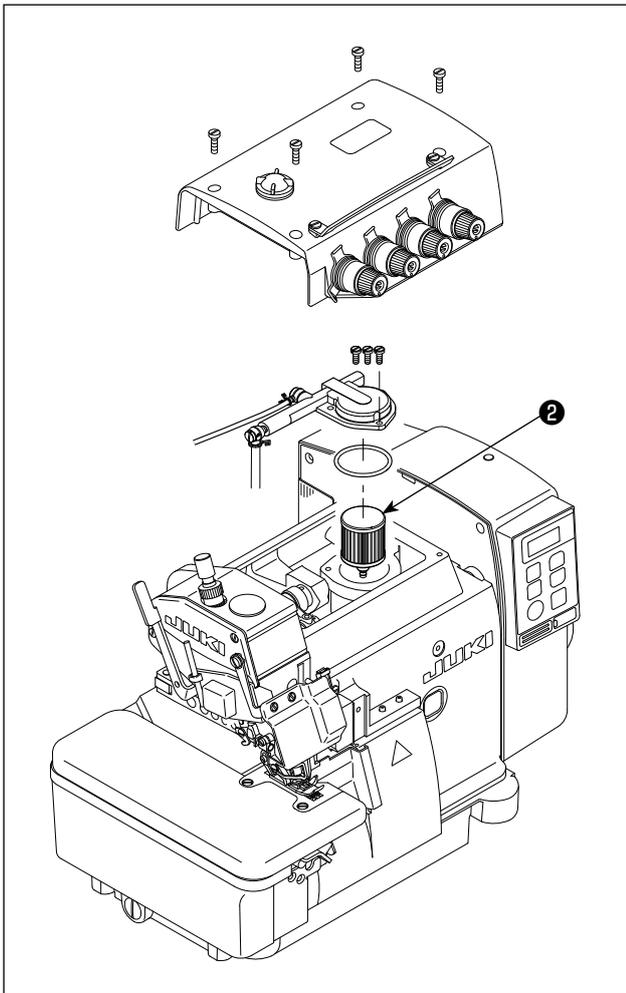


**Veiller à ne pas verser trop d'huile lubrifiante au moment de la lubrification. Si la machine est lubrifiée avec une quantité excessive d'huile, cela peut provoquer une fuite d'huile.**

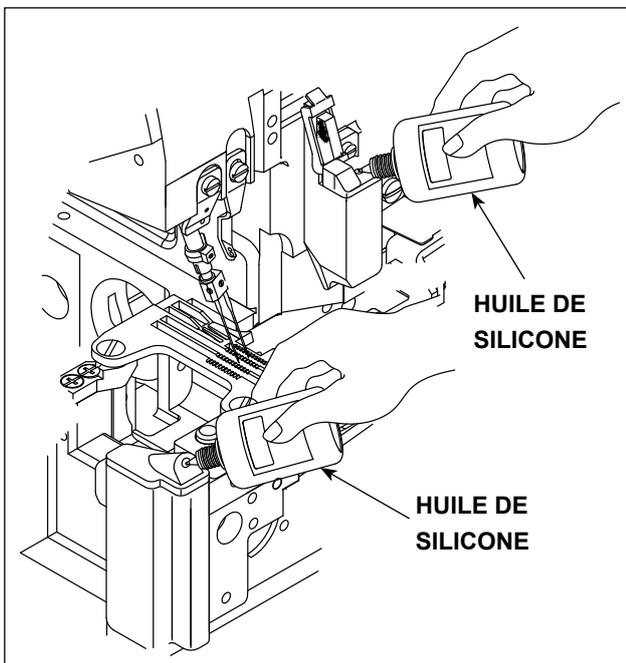
### 4-2. Vidangez l'huile et refaites le plein



- 1) Desserrez la vis ❶ et vidangez toute l'huile du réservoir d'huile. Resserrez ensuite la vis ❶ .
- 2) Pour prolonger la durée de service de la machine, veuillez faire un changement d'huile après la quatrième semaine d'utilisation, puis tous les quatre mois.



- 3) Pour prolonger sa durée de service, cette machine est équipée d'un filtre à huile ② . Nettoyer le filtre à huile ② une fois par mois et le remplacer par un neuf, lorsque nécessaire.

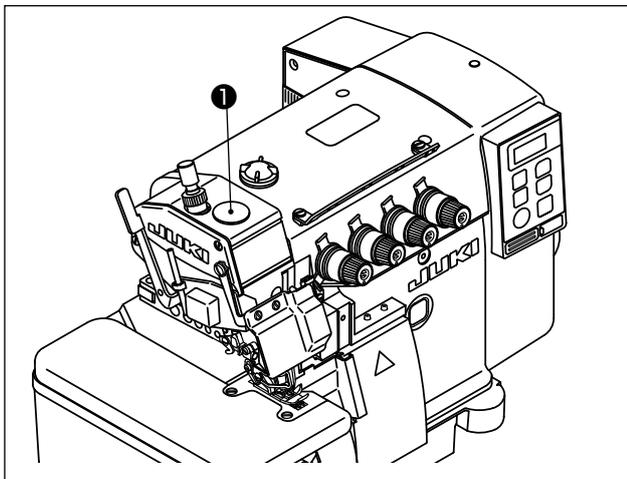


Huile de graissage pour refroidissement de l'aiguille :  
HUILE DE SILICONE

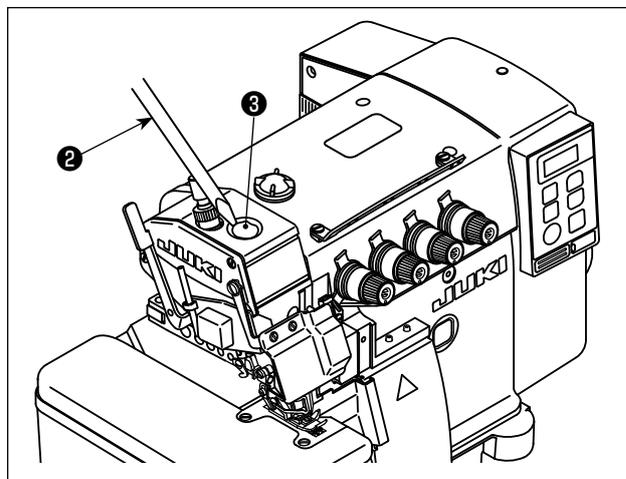
### 4-3. Ajout de graisse exclusive [uniquement pour le MO-6800D]

\* La un ajout régulier de graisse exclusive (une fois par an ou tous les deux ans) garantira un fonctionnement sans problème de la machine.

#### 1. Comment ajouter de la graisse au compartiment de la barre à aiguille

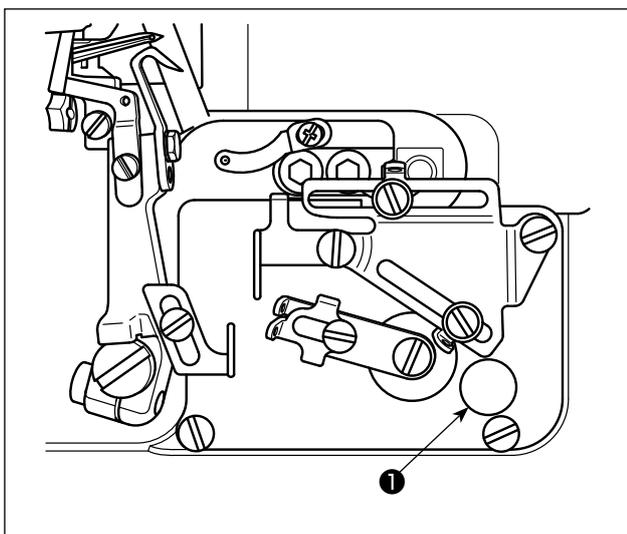


1) Retirer le bouchon en caoutchouc d'ajout de graisse ❶ du compartiment de la barre à aiguille.

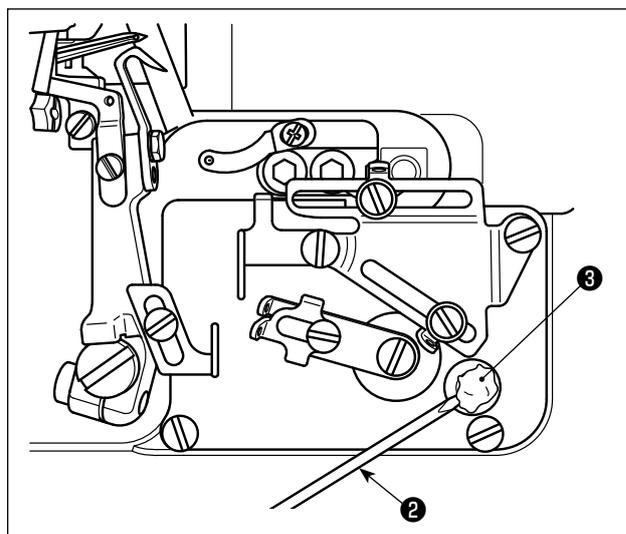


2) Ajouter la graisse avec la pointe d'un tournevis ❸, ❷ ou similaire. Utiliser de la GRAISSE JUKI A.  
GRAISSE JUKI A : 40006323 (numéro de pièce)

#### 2. Comment ajouter de la graisse au compartiment du boucleur



1) Retirer le bouchon en caoutchouc d'ajout de graisse ❶ du compartiment du boucleur.



2) Ajouter la graisse avec la pointe d'un tournevis ❸, ❷ ou similaire. Utiliser de la GRAISSE JUKI A.  
GRAISSE JUKI A : 40006323 (numéro de pièce)

## 5. PRÉPARATIFS AVANT LA COUTURE

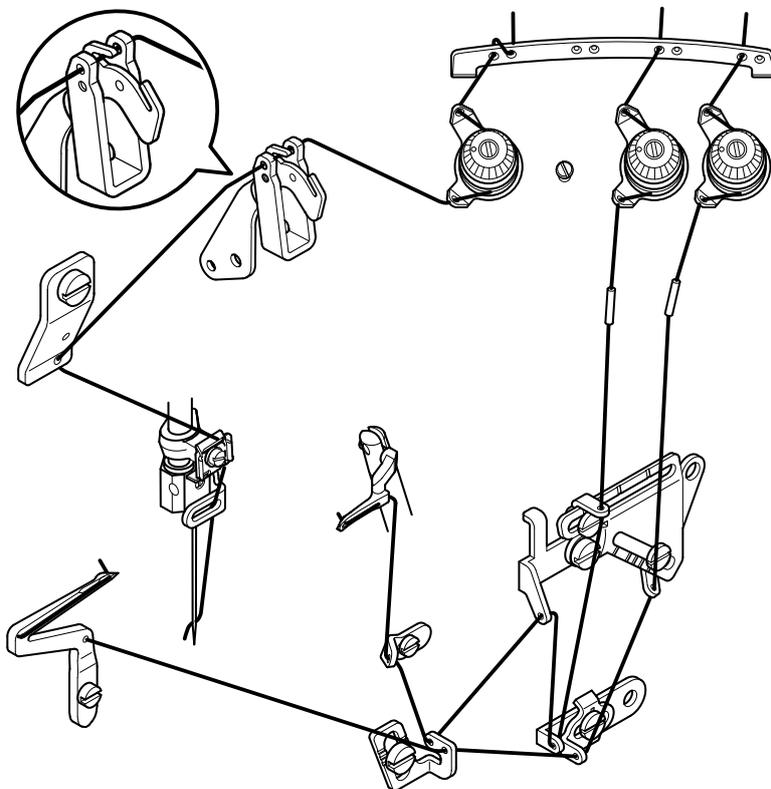
### 5-1. Enfilage



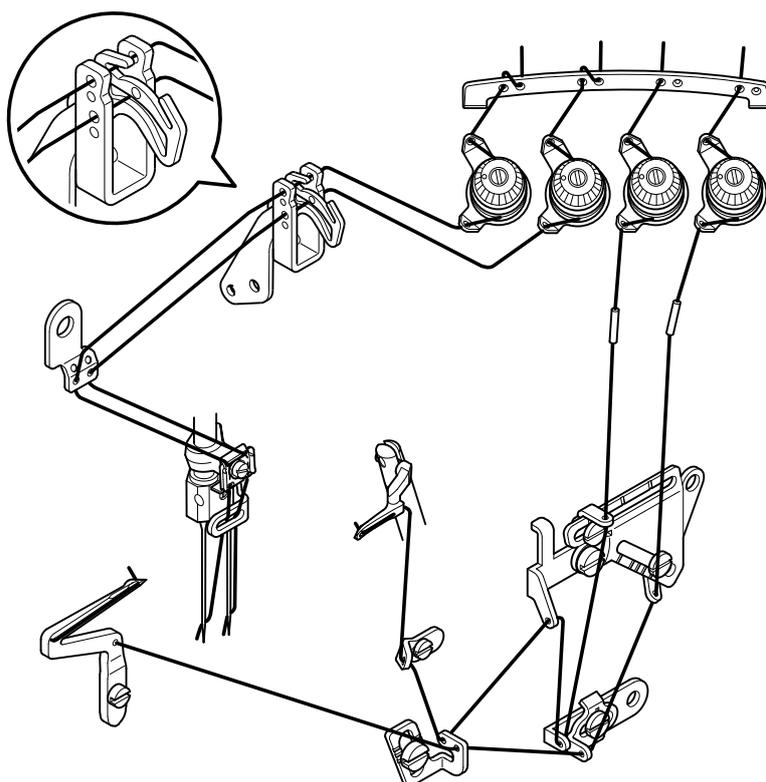
#### AVERTISSEMENT :

Observer les procédures énoncées. Un enfilage incorrect peut provoquer des problèmes de couture comme la rupture du fil, le saut de points et le plissement.

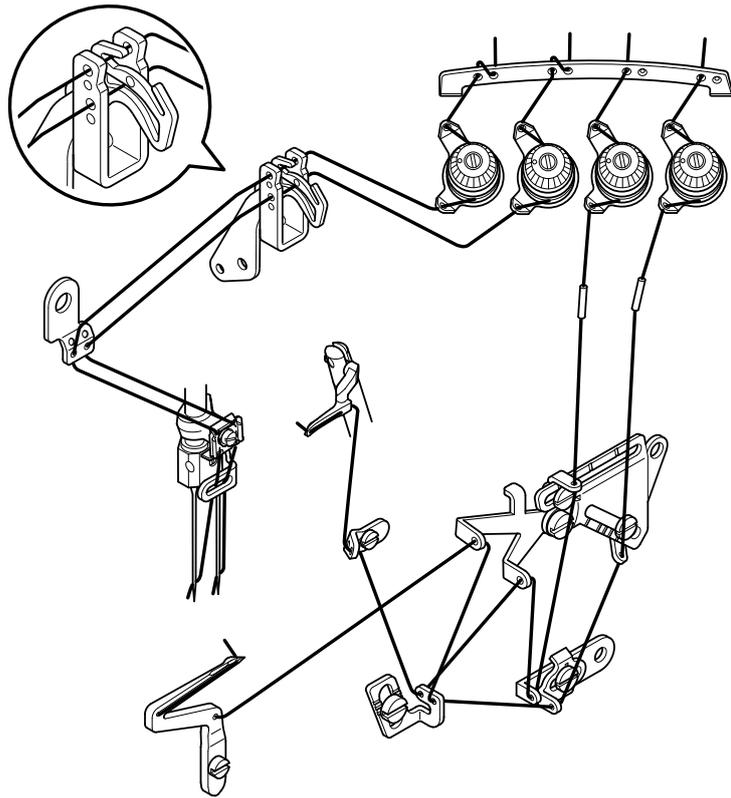
MO-6804



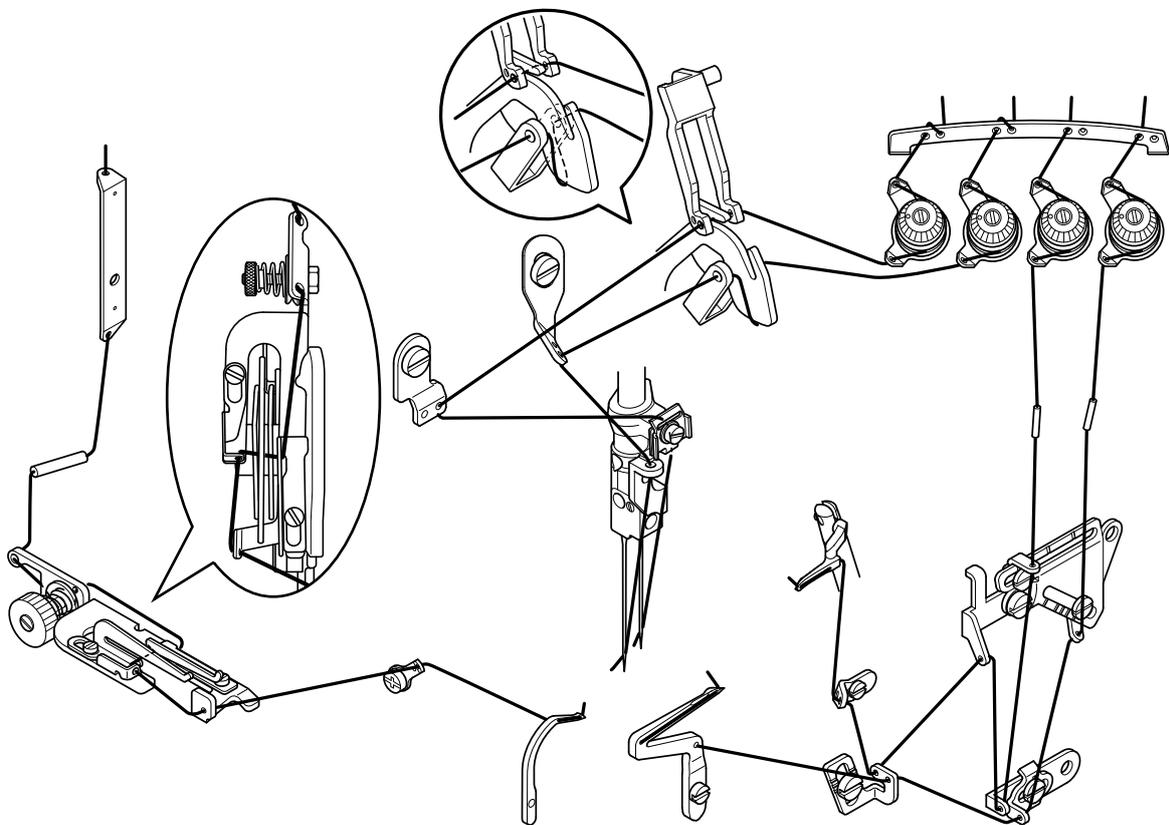
MO-6814



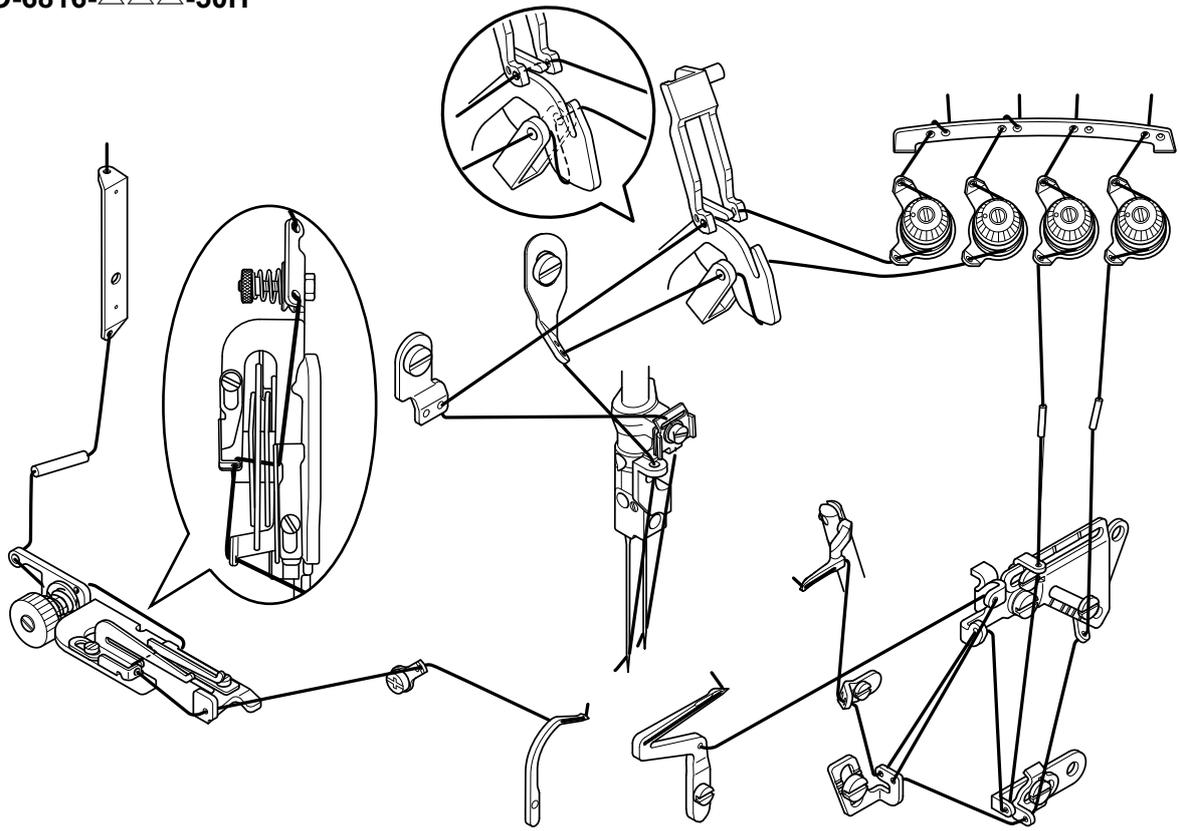
MO-6814-△△△△-44H



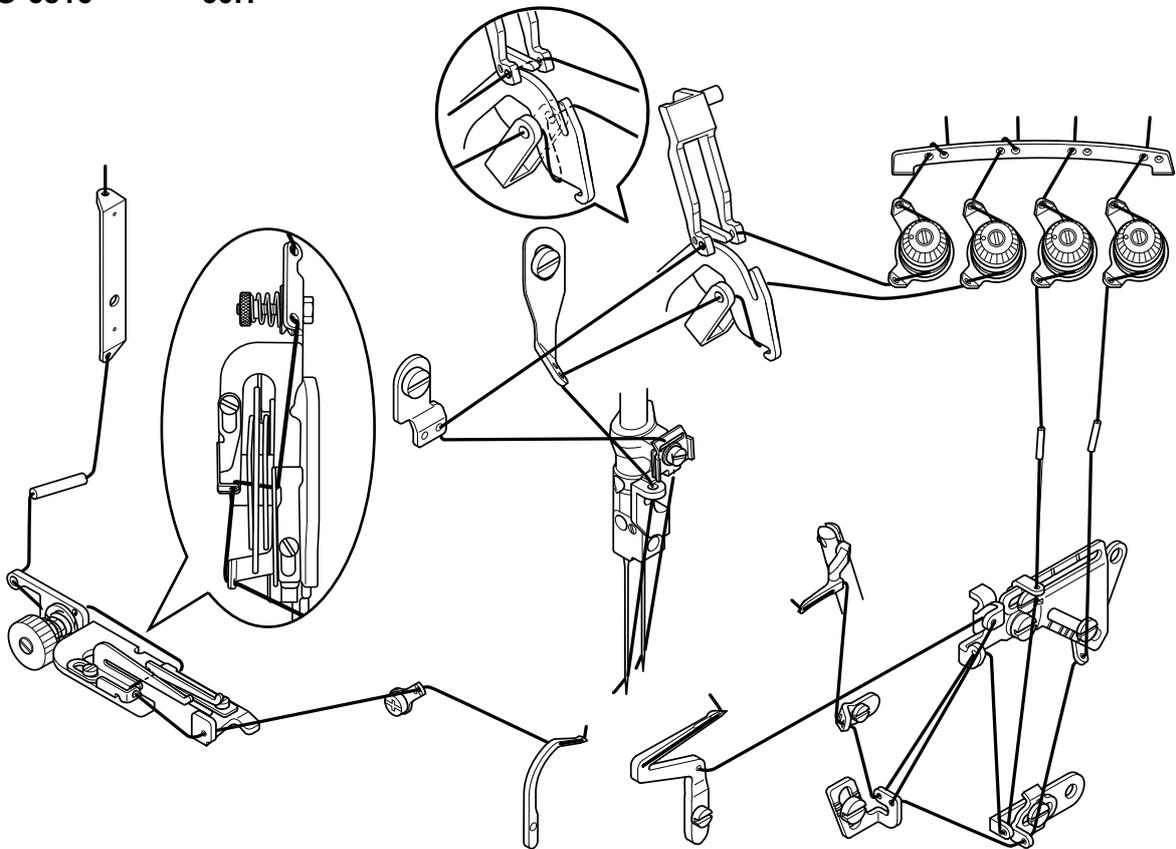
MO-6816



MO-6816-△△△△-50H



MO-6816-△△△△-60H

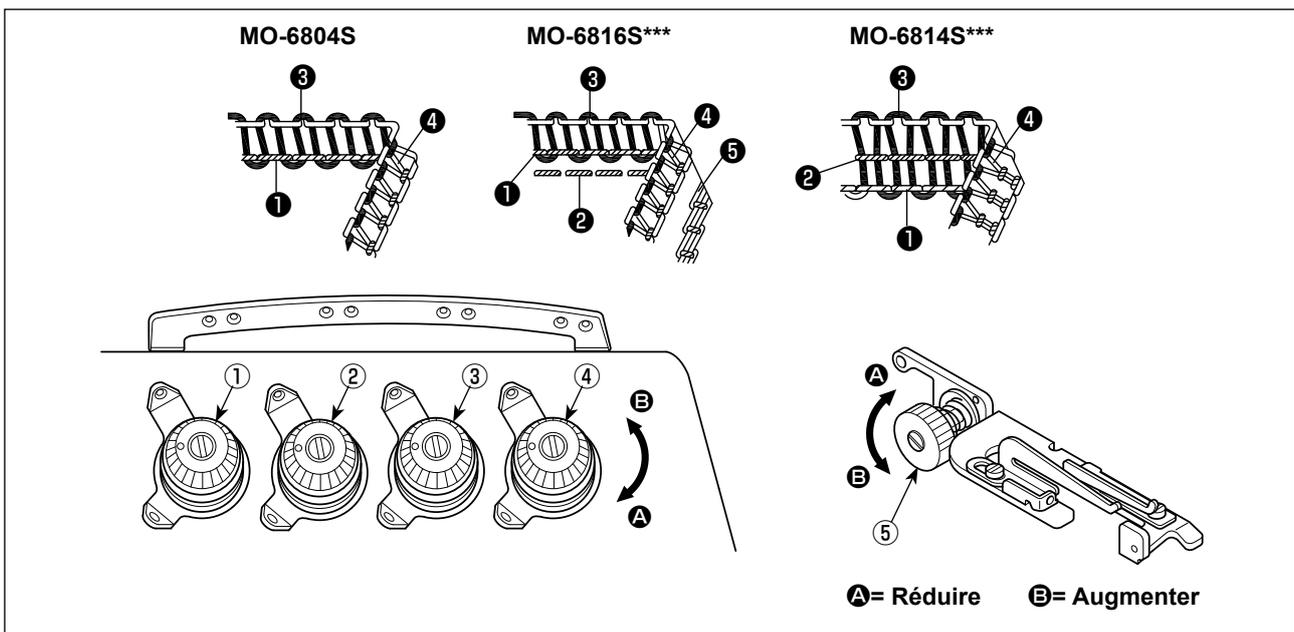


## 5-2. Réglage de LA TENSION DU FIL

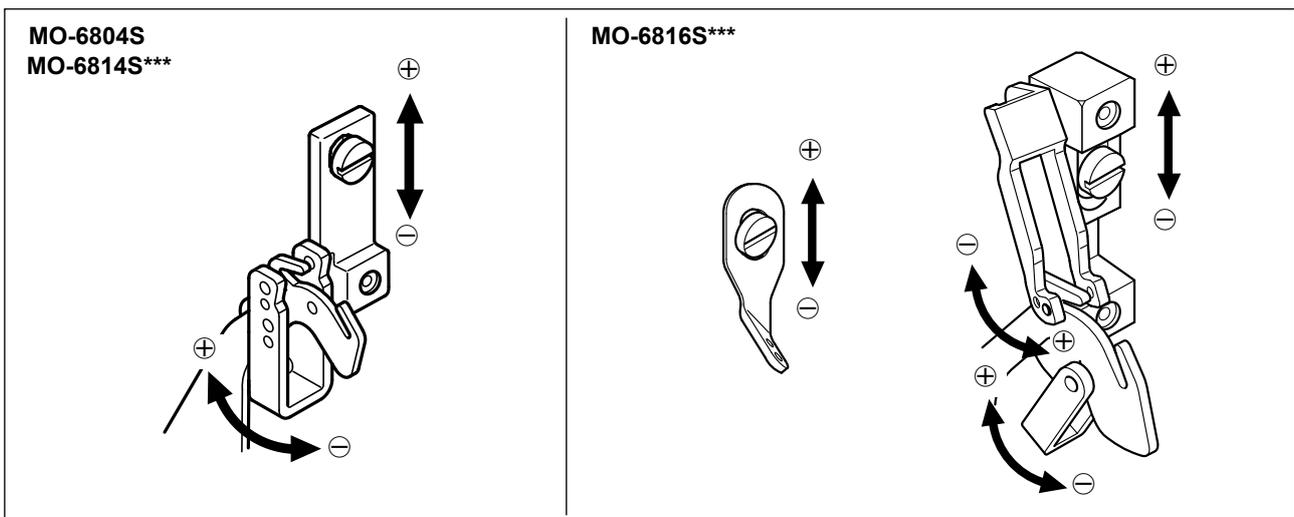
La tension du fil doit être adéquatement ajustée suivant le type et l'épaisseur du tissu, la longueur de point, la largeur de couture, etc. De plus, ajustez individuellement chacun des écrous. La tension du fil augmente lorsque les écrous sont tournés dans le sens des aiguille d'une montre. En sens inverse, la tension du fil diminue.

### (1) Écrous de réglage de la tension du fil

- 1) L'écrou de réglage de la tension N° ① contrôle le fil ① .
- 2) L'écrou de réglage de la tension N° ② contrôle le fil ② .
- 3) L'écrou de réglage de la tension N° ③ contrôle le fil ③ .
- 4) L'écrou de réglage de la tension N° ④ contrôle le fil ④ .
- 5) L'écrou de réglage de la tension N° ⑤ contrôle le fil ⑤ .

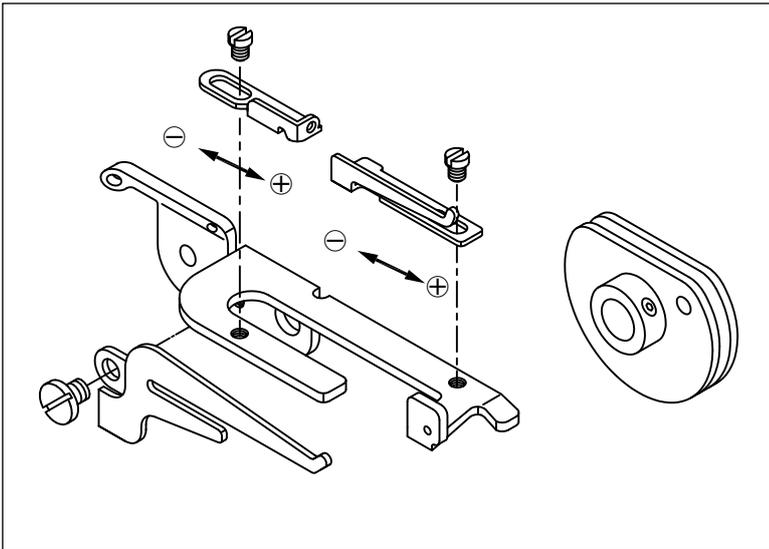


### (2) Réglage de la longueur du fil d'aiguille



- 1) Régler la longueur du fil d'aiguille en tournant le guide-fil dans le sens des flèches.
- 2) Le sens ⊕ indique l'augmentation de la longueur d'enfilage de l'aiguille.
- 3) Le sens ⊖ indique la diminution de la longueur d'enfilage de l'aiguille.

### (3) Réglage du guide-fil de la came de fil du boucleur



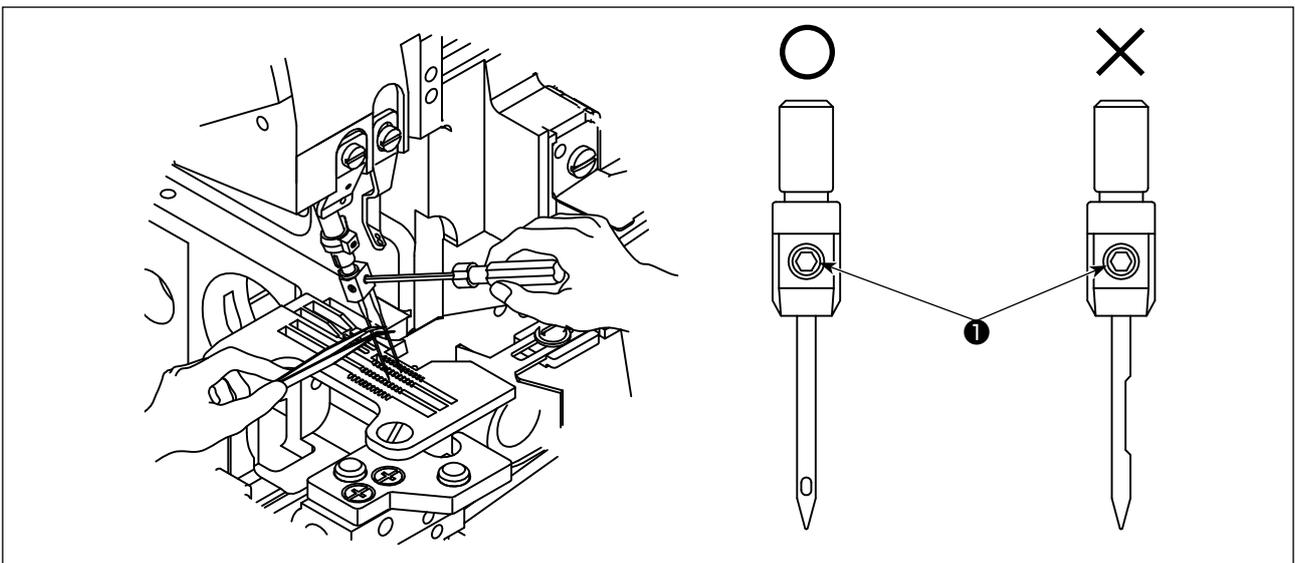
- 1) Si le fil du boucleur n'est pas correctement ajusté, les boucles de fil ne pourront pas être formées uniformément. (Le fil peut être trop lâche ou les boucles de fil ne peuvent pas être formées.)
- 2) ⊕ signifie une plus grande quantité de fil pendant la couture.
- 3) ⊖ signifie une moins grande quantité de fil pendant la couture.

### 5-3. Remplacez L'aiguille



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Utilisez une aiguille DC × 27 ou équivalente.
- 2) Desserrez la vis ❶ et enlevez l'aiguille.
- 3) Insérez la nouvelle aiguille jusqu'au bout et avec le creux de l'aiguille tourné vers l'arrière lorsqu'on regarde depuis le côté de l'opérateur.
- 4) Serrez la vis ❶.

## 5-4. Réglage de la longueur de point

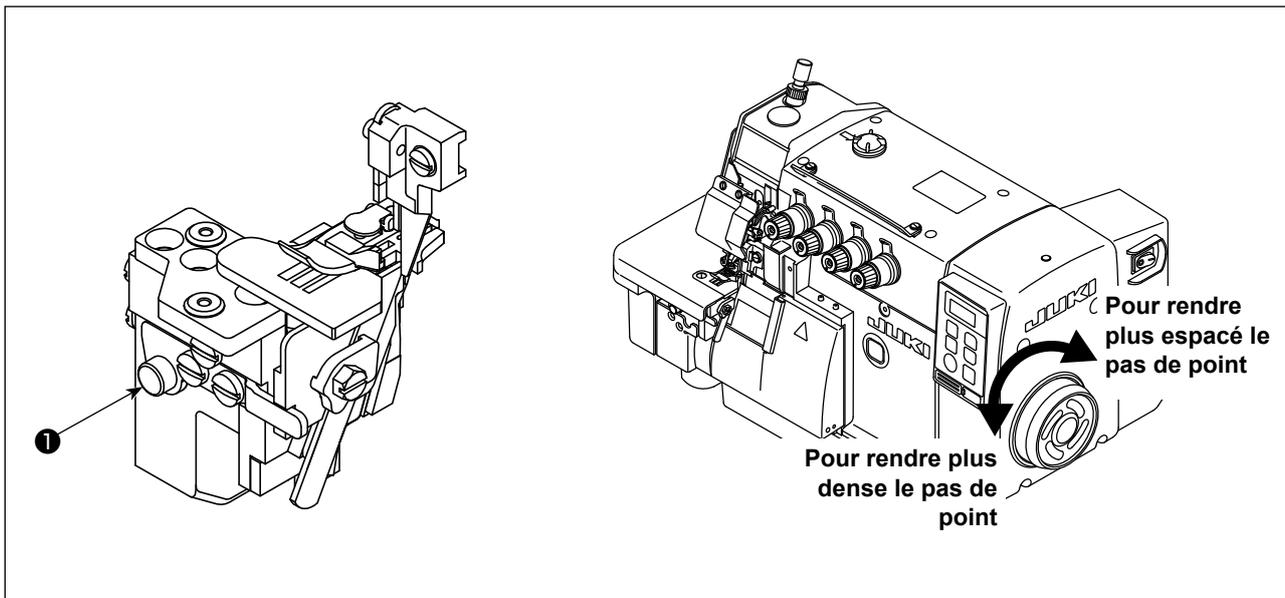


### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

Changer la longueur des points en fonction du tissu à utiliser, du ratio d'entraînement différentiel ou d'autres facteurs pertinents.

Maintenez le bouton ❶ enfoncé et tournez la poulie jusqu'à ce que le bouton se verrouille. Une fois la longueur de point désirée atteinte, libérez le bouton.

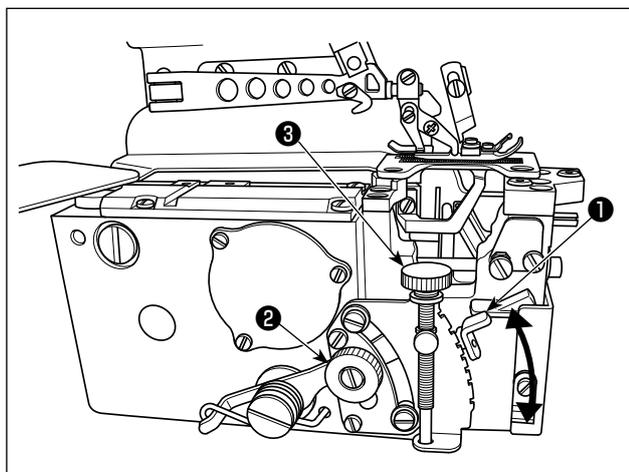


## 5-5. Réglage du taux d'entraînement différentiel



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



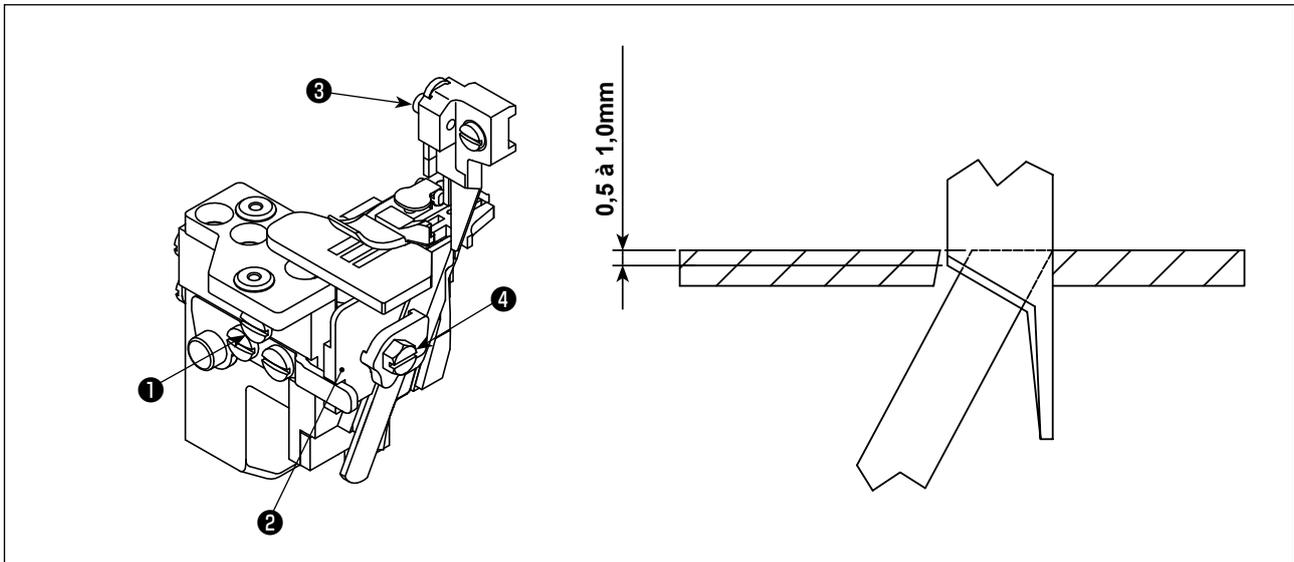
- 1) Desserrer l'écrou de réglage d'entraînement différentiel ❷ . Déplacer vers le haut la tige de réglage d'entraînement différentiel ❶ pour la couture extensible ou vers le bas pour le bouillonné.
- 2) Pour ne déplacer le levier ❶ que légèrement, utiliser la vis de réglage fin de l'entraînement différentiel ❸ .
- 3) Après le réglage, serrer solidement l'écrou de réglage d'entraînement différentiel ❷ .

## 5-6. Remplacez les couteaux



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



### (1) Remplacez le couteau supérieur

- 1) Desserrez la vis ❶ et déplacez le porte-couteau inférieur ❷ vers la gauche. Serrez ensuite légèrement la vis ❶ .
- 2) Retirez la vis ❸ et placez le couteau supérieur neuf.
- 3) Tournez la poulie pour déplacer le couteau supérieur jusqu'au point mort inférieur. Ajustez la hauteur du couteau supérieur de sorte qu'il puisse croiser le couteau inférieur de 0,5 à 1,0 mm. Serrez ensuite la vis ❸ .
- 4) Desserrez la vis ❶ et remettez le porte-couteau inférieur ❷ en position initiale. Vérifiez si les couteaux supérieur et inférieur peuvent couper le fil avec précision, puis serrez la vis ❶ .

### (2) Remplacez le couteau inférieur

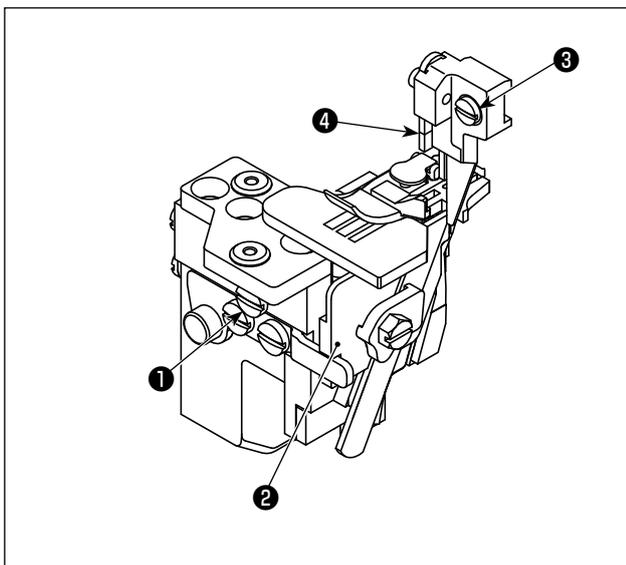
- 1) Desserrez la vis ❶ et déplacez le porte-couteau inférieur ❷ vers la gauche. Serrez ensuite légèrement la vis ❶ .
- 2) Desserrez la vis ❹ . Retirez le couteau inférieur et le remplacez par un neuf.
- 3) Ajustez le bord du couteau inférieur de sorte qu'il s'aligne sur la surface de la plaque à aiguille. Serrez ensuite la vis ❹ .
- 4) Desserrez la vis ❶ pour remettre le porte-couteau inférieur ❷ en position initiale, et vérifiez si les couteaux supérieur et inférieur peuvent couper le fil avec précision. Serrez ensuite la vis ❶ .

## 5-7. Réglage de la largeur d'ourlet



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



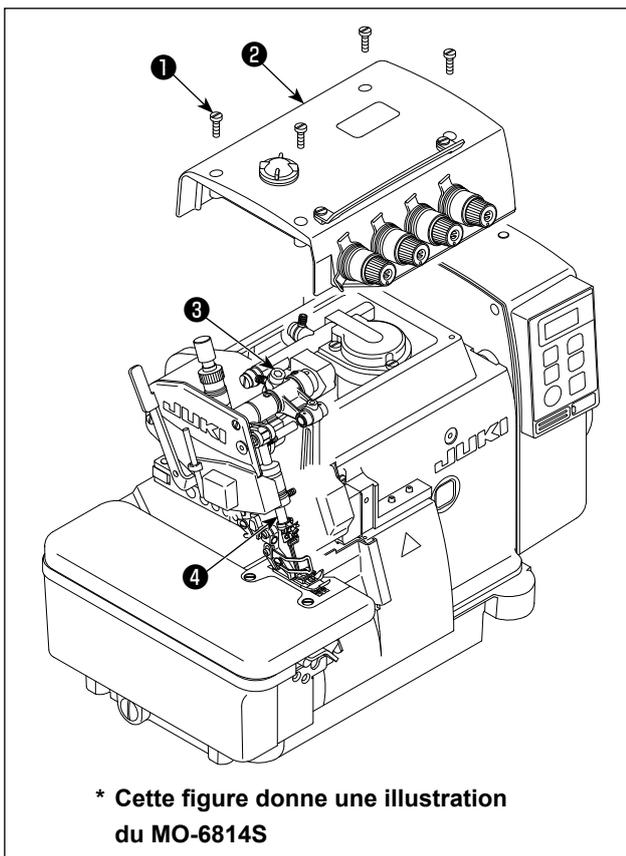
- 1) Tournez la poulie pour déplacer le couteau supérieur ④ jusqu'au point mort inférieur.
- 2) Desserrez la vis ① et déplacez le porte-couteau inférieur ② vers la gauche, puis serrez légèrement la vis ①.
- 3) Desserrez la vis ③, et déplacez le porte-couteau supérieur vers la gauche ou la droite pour obtenir la largeur désirée. Serrez ensuite la vis ③.
- 4) Desserrez la vis ①. Déplacer le porte-couteau inférieur ② jusqu'à ce que le couteau inférieur entre en contact avec le couteau supérieur. Vérifiez si les couteaux peuvent couper le fil, puis serrez la vis ①.

## 5-8. Réglage de la hauteur de l'aiguille



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



\* Cette figure donne une illustration du MO-6814S

Tourner la poulie pour amener l'aiguille à son extrémité supérieure. À cette étape, régler correctement la distance entre la pointe de l'aiguille et la surface supérieure de la plaque à aiguille.

- 1) Desserrez quatre vis ①. Ouvrir le couvercle supérieur ② et le retirer.
- 2) Desserrez la vis ③, et déplacez la barre à aiguille ④ jusqu'à la hauteur désirée. Serrez ensuite la vis ③.
- 3) Fermer le couvercle supérieur ②. Serrer quatre vis ①.



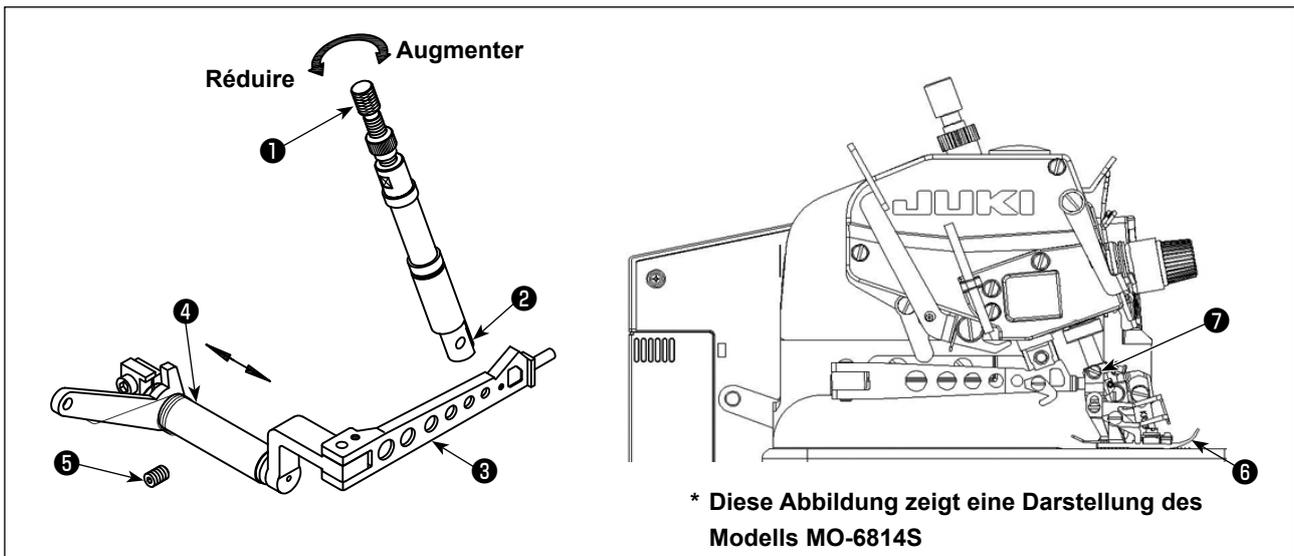
Après le réglage de la hauteur de la barre à aiguille, vérifier la relation entre l'aiguille et le boucleur.



Se reporter à "8-1. Dimensions pour le réglage de la synchronisation des boucleurs et du garde-aiguille" p. 41 pour les valeurs de réglage de la hauteur de l'aiguille.

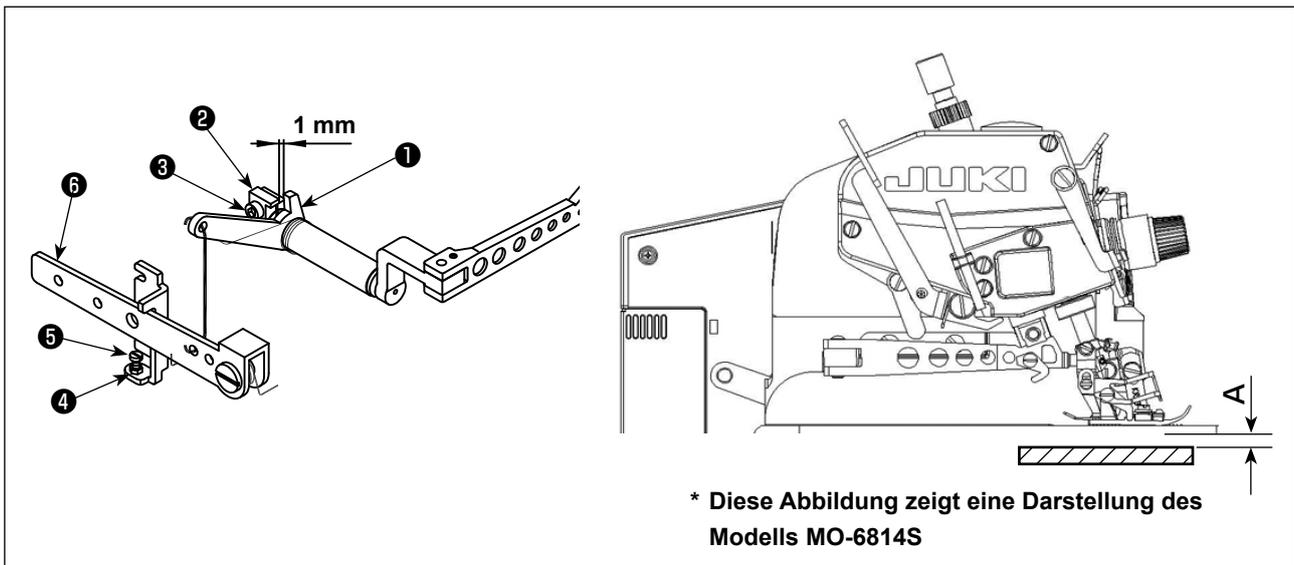
## 5-9. Réglage de le pied presseur

### (1) Réglage de la position du pied presseur



- 1) Desserrer les vis de réglages ❶ et la vis ❷ du pied presseur.
- 2) Déplacez le pied presseur ❸ de sorte que sa rainure puisse s'aligner sur celle de la plaque à aiguille. Le dessous du pied presseur doit aussi pouvoir tenir à plat sur la plaque à aiguille. Serrez ensuite la vis ❷ .
- 3) Desserrez la vis ❺ , et déplacez ❹ vers la gauche ou la droite pour que ❸ et ❷ soient alignés et que ❷ puisse se déplacer librement vers le haut et le bas. Serrez ensuite la vis ❺ .
- 4) Pour ajuster la pression : tournez la vis ❶ dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression, ou en sens contraire pour la réduire.

## (2) Réglage de la quantité de levage du pied presseur



- 1) Tourner la poulie pour abaisser la griffe d'entraînement jusqu'à ce que la partie inférieure du presseur entre horizontalement en contact avec la plaque à aiguille.
- 2) Prévoir un écartement de 1 mm entre le bras de levage du pied presseur ① et le support de fixation ② . Cet écartement peut être réglé en desserrant légèrement la vis ③ .
- 3) Desserrer l'écrou ④ . Appuyer sur le levier de relevage du pied presseur ⑥ pour soulever le pied presseur depuis la surface de la plaque à aiguille. Le relevage du pied presseur dépend du modèle. Ajuster le relevage du pied presseur selon le modèle en se reportant au tableau ci-dessous. Ensuite, ajuster la vis ⑤ de sorte qu'elle entre en contact avec le levier de relevage du pied presseur ⑥ . Serrer l'écrou ④ .
- 4) Une fois terminés tous les ajustements ci-dessus, serrez la vis ③ .

(Unité : mm)

Modèle	Degré de relevage du pied presseur (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

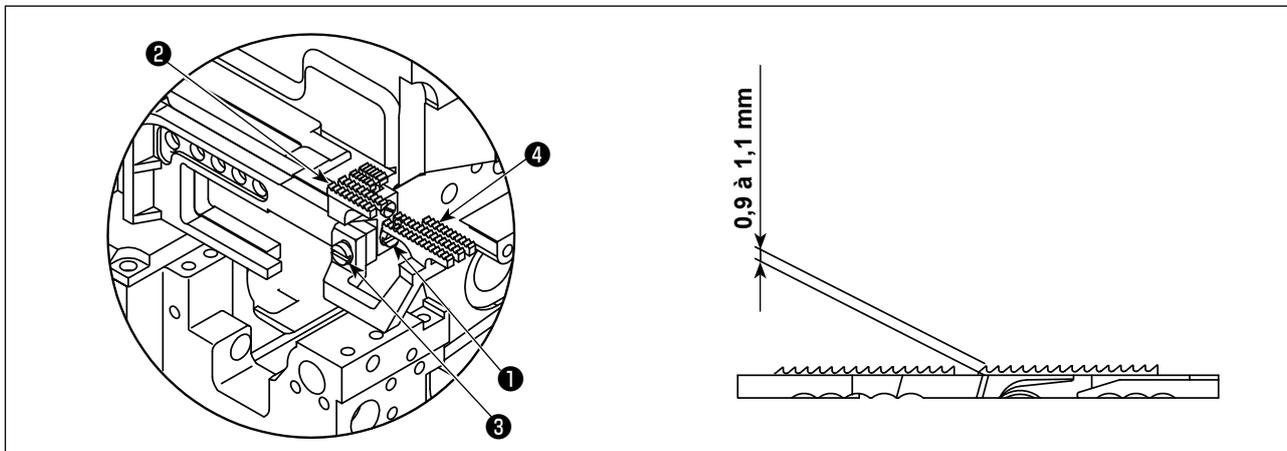
## 5-10. Réglage de la griffe d'entraînement



### AVERTISSEMENT :

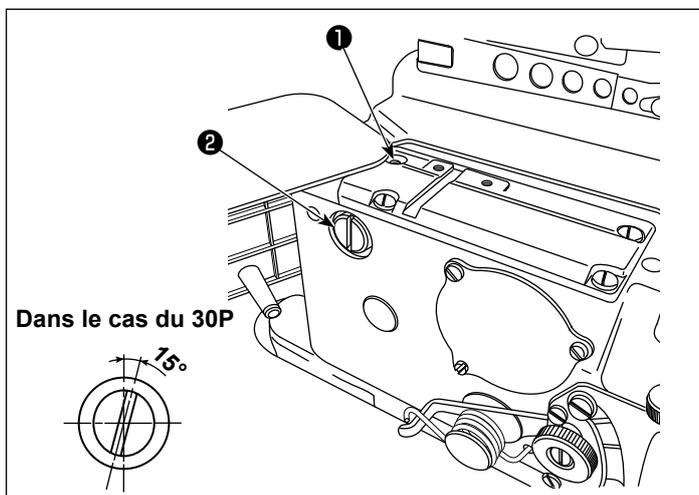
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

### (1) Réglage de la hauteur de la griffe d'entraînement



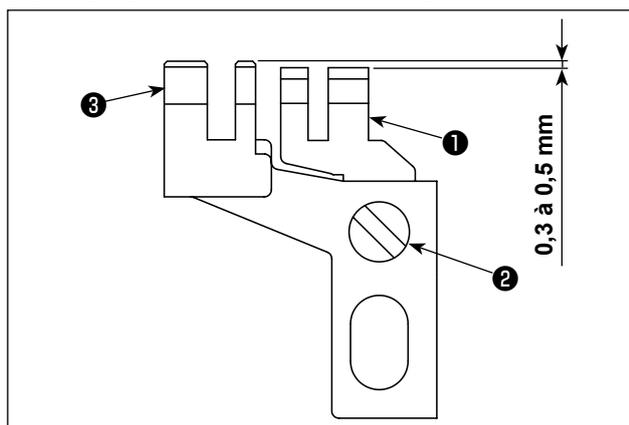
- 1) Tourner la poulie pour soulever la griffe d'entraînement au point le plus élevé.
- 2) Desserrez la vis ①, et déplacez la griffe d'entraînement principale ② vers le bas ou le haut pour maintenir le côté dentelé environ 0,9 à 1,1 mm (30P: 0,7 à 0,9 mm, 60H: 1,0 à 1,2 mm) au-dessus de la plaque à aiguille. Serrez ensuite la vis ①.
- 3) Desserrez la vis ③. Déplacer la griffe d'entraînement différentiel ④ en haut et en bas pour ajuster de sorte qu'elle s'encastre avec la griffe d'entraînement principale ②. Puis, serrez la vis ③.

### (2) Réglage de l'inclinaison de la griffe d'entraînement



Pour ajuster l'inclinaison de la griffe d'entraînement, desserrer la vis ① et tourner l'arbre de soutien arrière ②. Lorsque la griffe d'entraînement s'encastre avec la surface supérieure de la plaque à aiguille et que la griffe d'entraînement est à niveau (30P: la griffe d'entraînement est positionnée avec sa partie inférieure bas), serrer la vis ①.

### (3) Réglage de la hauteur de la griffe d'entraînement secondaire



La section dentelée de la griffe d'entraînement auxiliaire ① doit être positionnée plus bas que la griffe d'entraînement principale ③ de 0,3 à 0,5 mm (30P: 0,1 à 0,3 mm, 60H: 0,25 à 0,35 mm). La hauteur peut être ajustée en desserrant la vis ②.

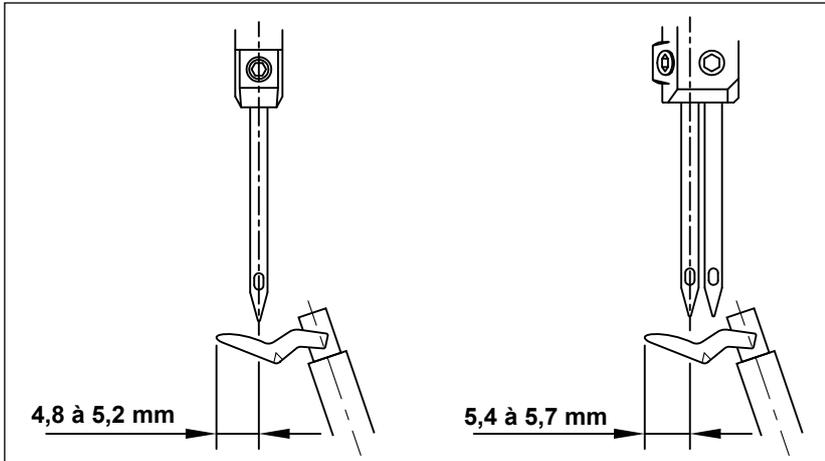
## 5-11. Relation entre l'aiguille et le boucleur



### AVERTISSEMENT :

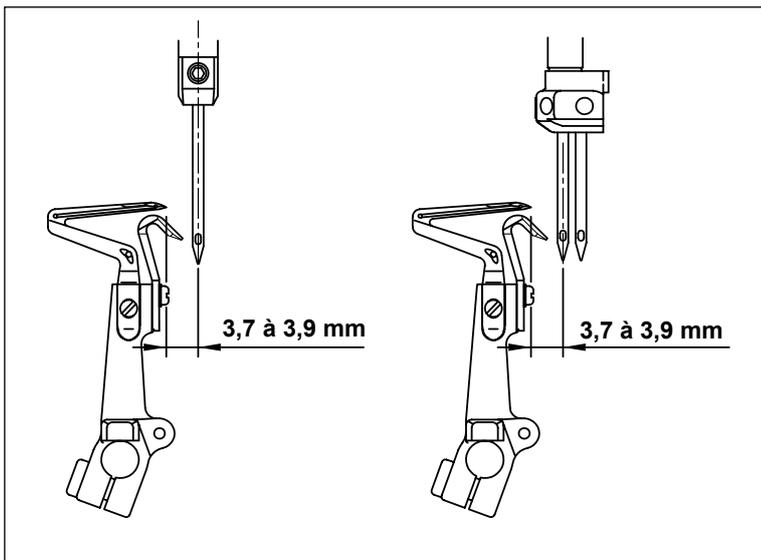
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

### (1) Relation entre l'aiguille et le boucleur supérieur

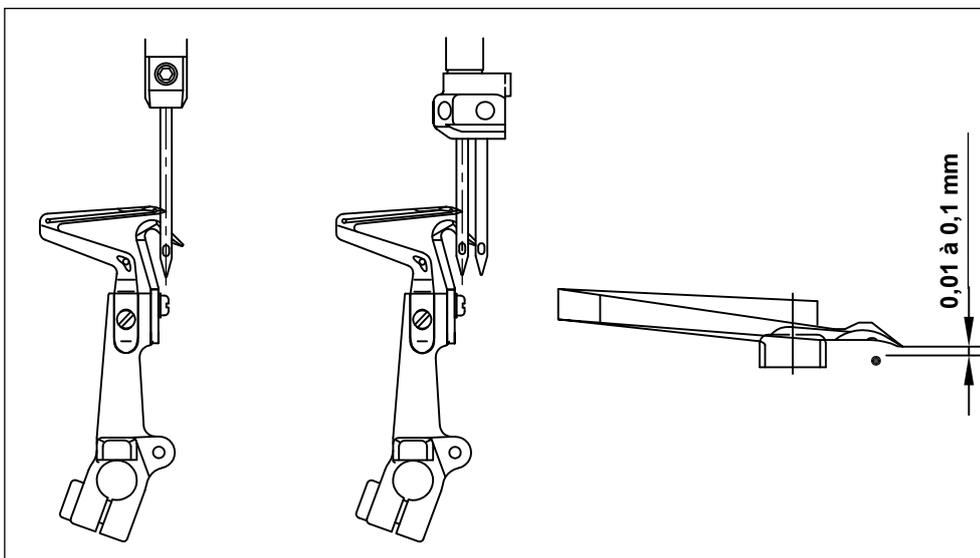


Lorsque le boucleur supérieur se déplace jusqu'au point le plus à gauche, la distance entre l'extrémité du boucleur et la ligne médiane de l'aiguille est de 4,8 à 5,2 mm. Dans le cas du modèle à double aiguille, la distance entre l'extrémité du boucleur et la ligne médiane de l'aiguille est de 5,4 à 5,7 mm (60H: 5,0 à 5,5 mm).

### (2) Relation entre l'aiguille et le boucleur inférieur

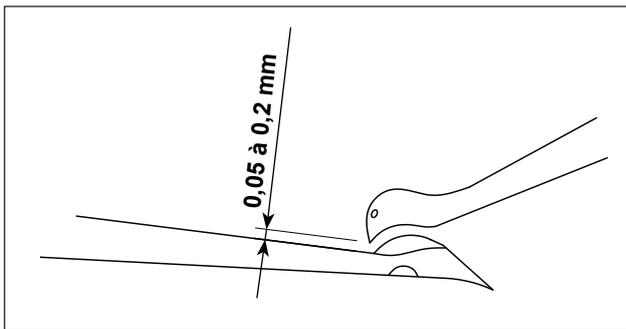


- 1) Lorsque le boucleur inférieur se déplace jusqu'au point le plus à gauche, la distance entre l'extrémité du boucleur et la ligne médiane de l'aiguille doit être d'environ 3,7 à 3,9 mm (40H, 44H, 50H et 60H: 4,1 à 4,3 mm). Dans le cas du modèle à double aiguille, il s'agit de la distance entre l'extrémité du boucleur inférieur et la ligne médiane de l'aiguille gauche.



- 2) Ajuster la distance entre la pointe du boucleur et la gorge de l'aiguille à 0,01 à 0,1 mm lorsque le boucleur inférieur se déplace vers la droite en direction de la ligne centrale de l'aiguille (pour les modèles à 2 aiguilles, l'aiguille gauche sert de référence).

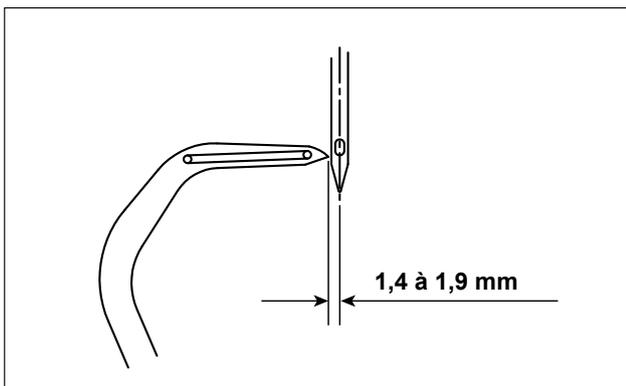
### (3) Relation entre le boucleur supérieur et le boucleur inférieur



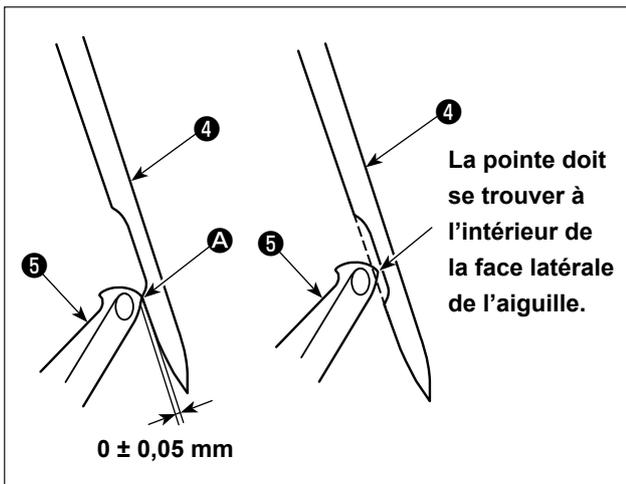
Les boucleurs supérieur et inférieur doivent se frôler le plus possible lorsqu'ils se croisent. Réglez-les toutefois de sorte qu'ils ne se heurtent jamais.

Un écartement de 0,05 à 0,2 mm doit être prévu entre les boucleurs supérieur et inférieur lorsqu'ils se croisent.

### (4) Relation entre l'aiguille et le boucleur à double point de chaînette



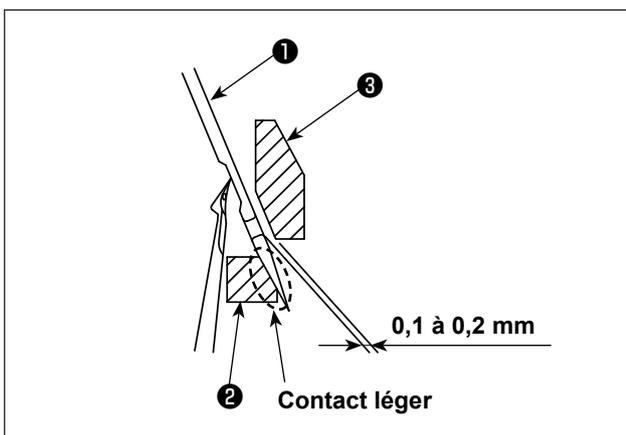
Lorsque le boucleur à double point de chaînette se déplace pour atteindre sa position la plus à gauche, la distance entre le boucleur à double point de chaînette et la ligne centrale de l'aiguille doit être de 1,4 à 1,9 mm (50H, 60H: 1,6 à 2,3 mm).



Régler de sorte qu'un écartement de  $0 \pm 0,05$  mm soit prévu entre la crête **A** de l'extrémité inférieure de la gorge de l'aiguille à double point de chaînette **4** et le boucleur à double point de chaînette **5**.

À cette étape, la pointe du boucleur à double point de chaînette **5** doit se trouver à l'intérieur de la face latérale de l'aiguille à double point de chaînette **4**.

### (5) Relation entre l'aiguille et la protection d'aiguille



Régler de sorte que le garde-aiguille amovible **2** entre légèrement en contact avec l'aiguille lorsque l'aiguille de surjeteuse **1** (aiguille de gauche pour le modèle à 2 aiguilles) est amenée à sa position inférieure.

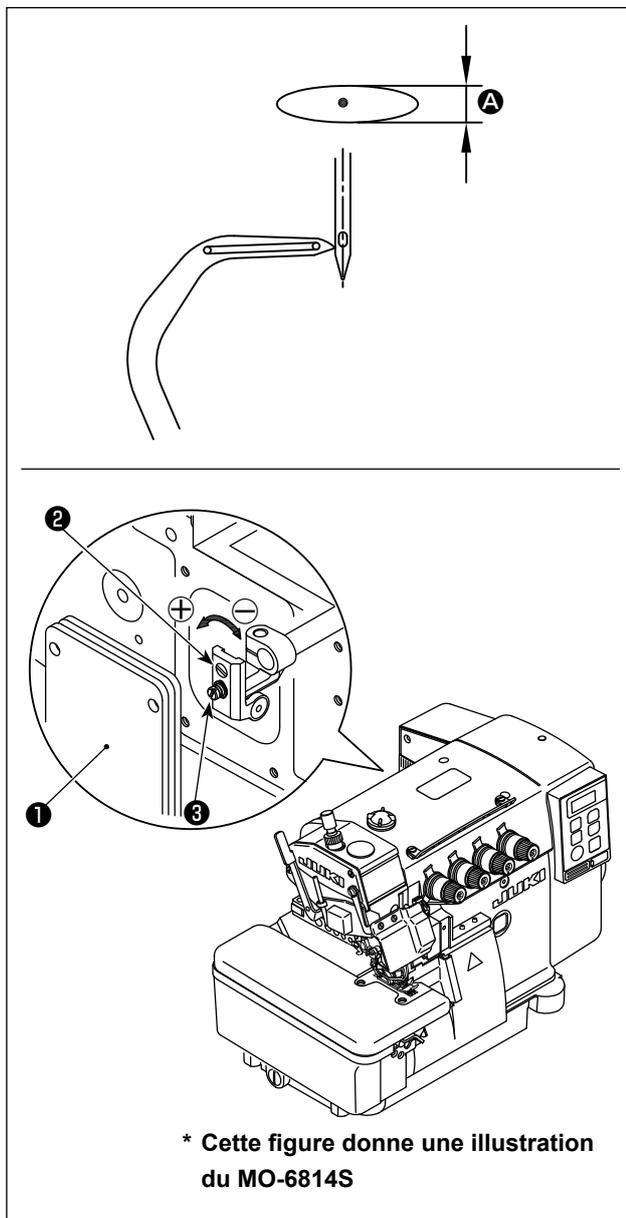
Régler de sorte que la distance de l'aiguille **1** jusqu'au garde-aiguille avant **3** soit de 0,1 à 0,2 mm.

## 5-12. Réglage du débattement du boucleur à double point de chaînette



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



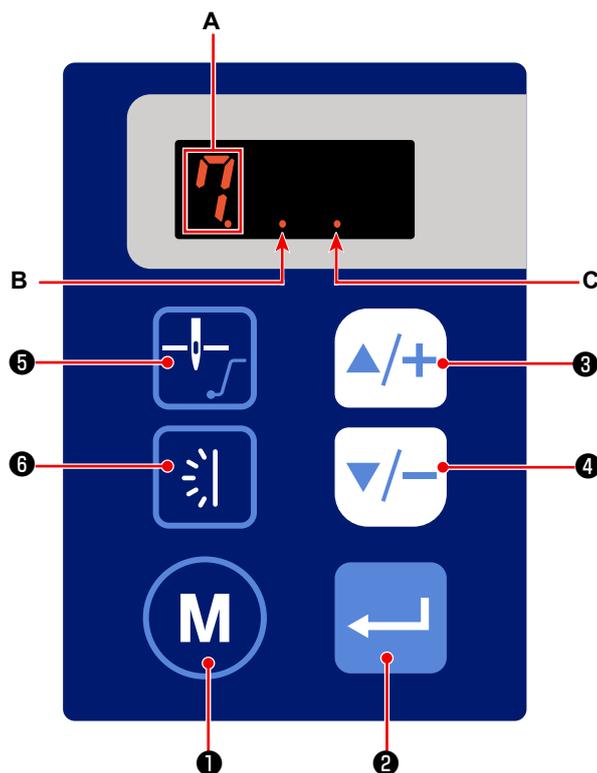
\* Cette figure donne une illustration du MO-6814S

Le boucleur à double point de chaînette a un mouvement elliptique. Ajuster le débattement avant/arrière **A** du boucleur à double point de chaînette en suivant les étapes de la procédure décrite ci-dessous, au besoin.

- 1) Ouvrir le couvercle arrière **1** de la machine à coudre.
- 2) Desserrez légèrement la vis **3**.
- 3) Tournez la vis **2** pour ajuster.  
Pour augmenter le débattement, tourner en direction de  $\oplus$ .  
Pour réduire le débattement, tourner en direction de  $\ominus$ .
- 4) Une fois l'ajustement terminé, tournez la vis **3**.
- 5) À la fin du réglage, fermer le couvercle arrière **1**.

## 6. PROCÉDURE OPÉRATIONNELLE

### 6-1. Panneau de commande



N°		Comment appuyer sur le bouton	Fonction
①		Temps court	Ce bouton est utilisé pour passer du mode actuel au mode de réglage des fonctions.
②		Temps court	Ce bouton est utilisé pour confirmer les paramètres que vous avez modifiés.
③		Temps court	Ce bouton permet d'augmenter la valeur numérique actuelle dans l'écran de réglage de la fonction.
		Temps long	La saisie continue est activée
④		Temps court	Ce bouton est utilisé pour diminuer la valeur numérique actuelle sur l'écran de paramétrage des fonctions.
		Temps long	La saisie continue est activée
⑤		Temps court	Ce bouton sert à changer la position de la barre à aiguille entre les positions haute et basse lorsque la machine à coudre s'arrête. Le point <b>B</b> s'allume : La barre à aiguille s'arrête à sa position supérieure ; le point B s'éteint : La barre à aiguille s'arrête à sa position inférieure."
		Temps long	Le fait de maintenir ce bouton enfoncé permet d'activer ou de désactiver la fonction de démarrage progressif. Le point <b>C</b> s'allume : Activé / s'éteint : Désactivé"
⑥		Temps court	Ce bouton sert à modifier la luminosité de la LED d'éclairage de la main. Voir " <b>6-7. Lampe LED manuelle</b> " p. 38.
		Temps long	En maintenant ce bouton enfoncé, la couleur de la LED d'éclairage de la main change entre la couleur de la lumière incandescente et la couleur de l'ampoule. Voir " <b>6-7. Lampe LED manuelle</b> " p. 38.
	<b>A</b>		Cette LED se répète en séquence pour indiquer que la machine à coudre est en fonctionnement.

## 6-2. Tableau comparatif des polices

Chiffres arabes :

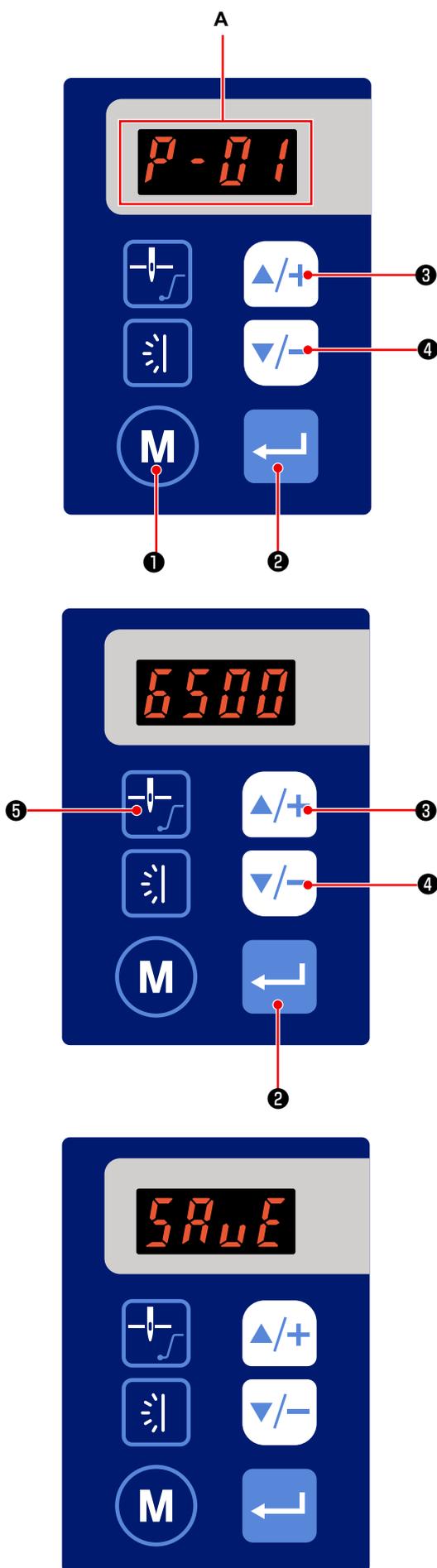
Forme réelle de la figure	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Affichage	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

Alphabets anglais

Forme réelle de la figure	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Affichage	A	b	C	d	E	F	G	H	i	J	k	L	M
Forme réelle de la figure	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
Affichage	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

### 6-3. Réglage des fonctions

Les fonctions peuvent être sélectionnées et réglées comme décrit ci-dessous.



- 1) Appuyez sur **M** ①.

L'affichage de la section **A** de l'écran est modifié pour afficher le numéro de réglage de la fonction (P- \*\*).

(L'élément d'affichage qui a été modifié précédemment est affiché, sauf si vous avez éteint l'appareil après avoir modifié le réglage la dernière fois.)

- \* Si l'affichage à l'écran ne change pas, exécutez à nouveau la procédure d'opération 1).

**Attention**  
Veillez à remettre l'interrupteur d'alimentation en marche au bout de 10 secondes ou plus après l'avoir éteint. Si vous remettez en marche l'interrupteur d'alimentation immédiatement après l'avoir éteint, la machine à coudre risque de ne pas fonctionner normalement. Dans ce cas, veuillez à remettre l'interrupteur en marche.

- 2) Lorsque vous souhaitez modifier le numéro de réglage de la fonction, changez-le en appuyant sur



- 3) Lorsque vous appuyez sur **←** ② après avoir modifié le numéro de réglage de la fonction, la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction concernée s'affiche.

- 4) Modifiez la valeur définie en appuyant sur **▲/+** ③ et **▼/-** ④.

- 5) Modifiez la valeur définie en appuyant sur **←** ②.

\* Si vous avez modifié la valeur de réglage pendant la couture, il existe un paramètre qui active la valeur de réglage lorsque vous appuyez sur la partie arrière de la pédale.

- 6) Si vous maintenez la touche **+** ⑤ enfoncée sans confirmer la valeur de réglage à l'étape 5), seule la valeur de réglage actuellement sélectionnée peut être enregistrée en mémoire. Pendant la sauvegarde de la valeur de consigne, le mot « ENREGISTRER » est affiché à l'écran.

Après la sauvegarde de la valeur de consigne, l'écran revient à l'écran de couture normal.

Voir "6-6. Initialisation des données de réglage des fonctions" p. 37 pour savoir comment initialiser les données de réglage de la fonction.

## 6-4. Tableau de réglage des fonctions

N°	Point	Description	Gamme	Valeur initiale		
				0 : Générale	1 : Levée haute	2 : Levée extra-haute
P01	Vitesse maximale de couture	La vitesse de couture maximale est limitée par le numéro de réglage de la fonction P41. (Elle peut être réglée dans le mode Niveau de service.) Voir "■ <b>Tableau de sélection des modèles</b> " p. 34 pour la sélection des modèles (0 : Générale 1 : Levée haute 2 : Levée extra-haute)."	200-P41	6500	6000	5500
P02	Sélection de la position d'arrêt	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la position d'arrêt de l'aiguille.(0 : L'aiguille s'arrête à sa position supérieure 1 : L'aiguille s'arrête à sa position inférieure 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée) Si vous sélectionnez « 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » pour le numéro de réglage de la fonction « P17 Type d'aspiration 1 de la pédale de commande » ou « P22 Type d'aspiration 2 de la pédale de commande », il ne sera pas permis de sélectionner « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » pour le numéro de réglage de cette fonction P02.	0-2	0		
P03	Démarrage progressif ON / OFF	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour activer/désactiver la fonction de démarrage progressif. (0 : OFF 1 : ON)"	0-1	0		
P04	Vitesse de couture à démarrage progressif	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la vitesse de couture à démarrage progressif au début de la couture.	200-1500	400		
P05	Nombre de points en démarrage progressif	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler le nombre de points à coudre avec la fonction de démarrage progressif au début de la couture.	1-15	2		
P06	Nombre minimum de tours	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour fixer la valeur minimale du nombre de tours.	200-500	200		
P12	Nombre de coupures de fil manuelles	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre, ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler le nombre de fois où le coupe-fil est effectué lorsque l'interrupteur est actionné manuellement.	1-5	1		
P13	Intervalle de temps entre les opérations de coupure manuelle continue du fil	Dans le cas où le nombre de coupures de fil manuelles défini pour « P12 » est « 2 ou plus », on doit utiliser l'intervalle de temps entre deux opérations de coupure de fil consécutives définies pour ce numéro de réglage de fonction « P13 ».	30-990	50		
P15	Temps de protection de soulèvement du pied-de-biche	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la durée d'activation pendant laquelle le pied-de-biche est maintenu soulevé.	0-60	5		
P16	Interrupteur de soulèvement du pied-de-biche	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour le réglage ON / OFF de l'opération de soulèvement du pied-de-biche lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée. 1 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche est effectuée. 0 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche n'est pas effectuée."	0-1	1		
P17	Contrôle de la pédale d'aspiration 1	Ce numéro de réglage de la fonction est utilisé pour sélectionner le fonctionnement de l'appareil connecté à l'aspiration 1. 0 : OFF 1 : Aspiration avant ; 2 : Aspiration arrière 3 : Aspiration avant et arrière ; 4 : Aspiration longue ; 5 : Aspiration intermittente (contrôlée par le temps) ; 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture) Dans le cas « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » est sélectionné pour « P02 Sélection de la position d'arrêt », « 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » ne peut pas être sélectionné pour ce réglage de fonction."	0-6	1		
P18	Temps de fonctionnement de l'aspiration frontale pour l'aspiration de la commande de la pédale 1	Dans le cas où « 1 » ou « 3 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P18 » lorsque la partie avant de la pédale est enfoncée pour commencer à coudre. Unité [ms]	0-5000	300		

N°	Point	Description	Gamme	Valeur initiale
P19	Temps de fonctionnement de l'aspiration arrière pour la commande de la pédale d'aspiration 1	Dans le cas où « 2 » ou « 3 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P19 » lorsque la partie arrière de la pédale est fortement enfoncée. Unité [ms]	0-5000	300
P20	Temps de fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 1	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P20 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Unité [ms]	0-9000	200
P21	Temps de non fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 1	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue à l'état arrêté pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P21 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P17 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P20 ». Unité [ms]"	0-9000	200
P22	Contrôle de la pédale d'aspiration 2	Ce numéro de réglage de la fonction est utilisé pour sélectionner le fonctionnement de l'appareil connecté à l'aspiration 2. 0 : OFF 1 : Aspiration avant; 2: Aspiration arrière; 3 : Aspiration avant et arrière ; 4 : Aspiration longue ; 5 : Aspiration intermittente (contrôlée par le temps) ; 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture) Dans le cas « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » est sélectionné pour le numéro de réglage de la fonction « P02 Sélection de la position d'arrêt », « 6 : L'aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » ne peut pas être sélectionnée pour ce numéro de réglage de fonction P22."	0-6	1
P23	Temps de fonctionnement de l'aspiration frontale pour l'aspiration de la commande de la pédale 2	Dans le cas où « 1 » ou « 3 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P23 » lorsque la partie avant de la pédale est enfoncée pour commencer à coudre. Unité [ms]	0-5000	300
P24	Temps de fonctionnement de l'aspiration arrière pour la commande de la pédale d'aspiration 2	Dans le cas où « 2 » ou « 3 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P24 » lorsque la partie arrière de la pédale est fortement enfoncée. Unité [ms]	0-5000	300
P25	Temps de fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 2	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P25 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Unité [ms]	0-9000	200
P26	Temps de non fonctionnement de l'aspiration intermittente pour la commande de la pédale d'aspiration 2	Dans le cas où « 5 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue à l'état arrêté pendant la période de temps définie pour cette fonction numéro de réglage « P26 » lorsque la machine à coudre effectue la couture. L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P22 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P25 ». Unité [ms]	0-9000	200
P27	Temps de coupure manuelle du fil	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre, ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler le temps pour effectuer la coupe du fil lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. Unité [ms]"	0-990	40

N°	Point	Description	Gamme	Valeur initiale
P28	Aspiration de coupure de fil manuelle	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre, ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour sélectionner le fonctionnement de l'appareil connecté à l'aspiration 1 et à l'aspiration 2 lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. 0 : OFF ; 1 : Aspiration manuelle 1 ON ; 2 : Aspiration manuelle 2 ON ; 3 : Aspiration manuelle 1 et aspiration manuelle 2 ON"	0-3	3
P29	Temps de fonctionnement aspiration manuelle 1	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre et que « 1 » ou « 3 » est sélectionné pour « P28 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour ce numéro de réglage de fonction « P29 » lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. Unité [ms]"	0-5000	300
P30	Temps de fonctionnement aspiration manuelle 2	Dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre et que « 2 » ou « 3 » est sélectionné pour « P28 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour ce numéro de réglage de fonction « P30 » lorsque l'interrupteur manuel est enfoncé. Unité [ms]"	0-5000	300
P31	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état de fonctionnement pour l'aspiration de la commande de la pédale 1	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P31 » pendant la couture. L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition.	0-200	50
P32	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état arrêté pour l'aspiration de la commande de la pédale 1	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P17 », l'aspiration 1 est maintenue en état arrêté pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P32 ». L'aspiration 1 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P17 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P31 ».	0-200	50
P33	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état de fonctionnement pour l'aspiration de la commande de la pédale 2	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état de fonctionnement pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P33 » pendant la couture. L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition.	0-200	50
P34	Nombre de points pour maintenir l'aspiration intermittente en état arrêté pour l'aspiration de la commande de la pédale 2	Dans le cas où « 6 » est sélectionné pour « P22 », l'aspiration 2 est maintenue en état arrêté pendant la période de temps définie pour le nombre de points réglé pour cette fonction numéro de réglage « P34 ». L'aspiration 2 effectue alternativement le fonctionnement et le non fonctionnement de l'aspiration en répétition. Si ce numéro de réglage de cette fonction est réglé sur « 0 », la machine à coudre effectue la même opération que lorsque le numéro de réglage de la fonction « P22 » est réglé sur « 4 : Aspiration longue » quelle que soit la valeur de réglage du numéro de réglage de la fonction « P33 ».	0-200	50
P35	Nombre de pièces	Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour compter le nombre de pièces produites.	0-9999	0
P36	Nombre de fois que le fil est coupé pour la couture d'une pièce	Ce numéro de réglage de la fonction permet de régler le nombre de fois où le fil doit être coupé avant d'ajouter un au nombre actuel de comptes de « P35 ».	1-50	10
P40	N1-N2	N1 : Version du logiciel du coffret électrique ; N2 : Version du logiciel du panneau de commande		

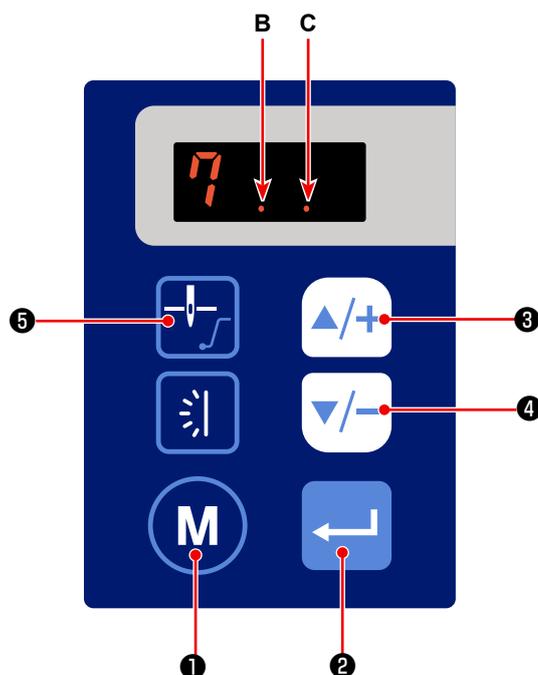
■ **Tableau de sélection des modèles**

N°	Nom du modèle	Sélection du modèle (P54)		Réglage du nombre maximum de tours (P41)	Vitesse de couture maximale (P01) valeur initiale
1	MO-6804S-0E4-30H	Générale	0	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	Générale	0	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	Levée haute	1	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	Générale	0	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	Générale	0	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	Levée haute	1	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	Générale	0	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	Générale	0	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	Levée haute	1	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	Levée extra-haute	2	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	Générale	0	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	Générale	0	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	Générale	0	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	Générale	0	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	Générale	0	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	Générale	0	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	Générale	0	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	Générale	0	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	Générale	0	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	Générale	0	7000	6500

\* La sélection du modèle (P54) et le réglage du nombre maximum de tours (P41) sont les paramètres qui peuvent être réglés dans le mode Niveau de service.

Pour plus de détails, reportez-vous au Manuel de l'ingénieur.

## 6-5. Explication détaillée de la programmation des fonctions



### ① Réglage de la position d'arrêt (Réglage de la fonction n° P02)

Ce numéro de réglage de fonction est utilisé pour régler la position d'arrêt de l'aiguille.

- P02     0 : L'aiguille s'arrête à sa position supérieure  
          1 : L'aiguille s'arrête à sa position inférieure  
          2 : La position de l'arrêt de l'aiguille n'est pas précisée

La position de l'arrêt de l'aiguille peut également être modifiée à l'aide du bouton correspondant sur le panneau de commande.

La position d'arrêt supérieure et la position d'arrêt inférieure peuvent être sélectionnées alternativement en appuyant sur  ⑤.

Lorsque le point **B** de l'affichage s'allume, l'aiguille s'arrête à sa position supérieure. Lorsque le point B de l'affichage s'éteint, l'aiguille s'arrête à sa position inférieure.

- \* Dans le cas où le numéro de réglage de la fonction « P02 » est réglé sur « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » dans le mode de réglage de la fonction, la position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée indépendamment de la mise en Marche (ON) / Arrêt (OFF) de l'affichage du point **B**.
- \* Dans le cas où « 6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » est sélectionné pour le numéro de réglage de fonction « P17 Commande à pédale aspiration type 1 » ou « P22 Commande à pédale aspiration type 2 », « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » ne peut pas être sélectionnée.

### ② Sélection de la fonction de démarrage progressif (numéro de réglage de la fonction P03)

- P03     0 : Démarrage progressif OFF  
          1 : Démarrage progressif ON

Il est également possible de modifier la valeur limite de vitesse pour la fonction de démarrage progressif et le nombre de points à coudre avec la fonction de démarrage progressif. (Réglage de la fonction n° P04 - n° P05)

- P04     Plage de réglage des données : 200 - 1500 [point/min] <100 point/min>  
P05     Plage de réglage des données : 1 - 15 (points)

La sélection de la fonction de démarrage progressif peut également être modifiée à l'aide du bouton correspondant sur le panneau de commande.

Le démarrage progressif OFF et ON peut être sélectionné alternativement en maintenant la touche  ⑤ enfoncée.

Lorsque le point C de l'affichage s'allume, le démarrage progressif ON est sélectionné. Lorsque le point C de l'affichage s'éteint, le démarrage progressif OFF est sélectionné.

### ③ Sélection de la fonction de levage du pied presseur (Réglage de la fonction n° P16)

Cette fonction permet de choisir si le pied presseur est levé ou non lorsque la partie arrière de la pédale est enfoncée.

\* Cette sélection est activée dans le cas où le dispositif de levage du pied presseur est connecté à la machine à coudre.

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de connexion détaillée.)

P16 0 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche n'est pas effectuée.  
1 : L'opération de soulèvement du pied-de-biche est effectuée.

### ④ Sélection de la fonction d'aspiration (Réglage de la fonction n° P17 et n° P22)

Ce réglage de fonction est activé lorsque le dispositif d'aspiration est connecté à l'aspiration 1 ou 2.

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de raccordement détaillée de l'aspiration 1 et de l'aspiration 2.)

Pour chacun des dispositifs connectés, la fonction d'aspiration peut être sélectionnée séparément.

P17,P22 0 : Aspiration OFF

1 : Aspiration avant

2 : Aspiration arrière

3 : Aspiration avant et arrière

4 : Aspiration longue

5 : Aspiration intermittente (contrôlée par le temps)

6 : Aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points de suture)

\* Dans le cas « 2 : La position d'arrêt de l'aiguille n'est pas spécifiée » est sélectionné pour le numéro de réglage de la fonction « P02 Sélection de la position d'arrêt », « 6 : L'aspiration intermittente (contrôlée par le nombre de points) » ne peut pas être réglée.

### ⑤ Sélection de la fonction de coupe-fil manuel (Réglage de la fonction n° P12 et n° P28)

Cette sélection est activée dans le cas où l'interrupteur manuel est connecté à la machine à coudre.

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de connexion détaillée de l'interrupteur manuel.)

Le nombre de fois que le fil est coupé manuellement peut être sélectionné.

P12 Plage de réglage : 1 à 5 fois

De plus, la fonction d'aspiration au moment de la coupure manuelle du fil peut être sélectionnée.

P28 0 : Aspiration OFF

1 : Le dispositif connecté à l'aspiration 1 fonctionne

2 : Le dispositif connecté à l'aspiration 2 fonctionne

3 : Les deux dispositifs connectés à l'aspiration 1 et à l'aspiration 2 sont utilisés

(Voir le manuel de l'ingénieur pour la méthode de connexion détaillée de l'aspiration.)

### ⑥ Fonction de comptage des numéros de production (Réglage des fonctions n° P35 et P36)

C'est la fonction qui permet de compter le nombre de pièces produites.

P35 Nombre de pièces : 0 - 9999 pièces

En outre, il est possible de définir le nombre de fois où le fil doit être coupé avant d'être ajouté au nombre de fils.

P36 Plage de réglage : 1 à 50 fois

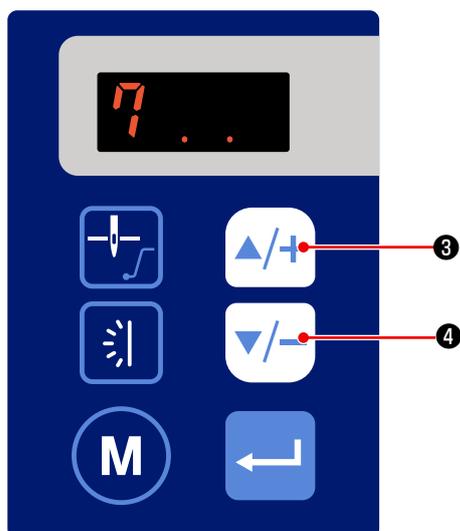
Il est possible d'effectuer la couture pendant que le nombre de pièces soit affiché.

Si vous voulez remettre le nombre de pièces à "0", maintenez la touche  ⑤ enfoncée. Le nombre

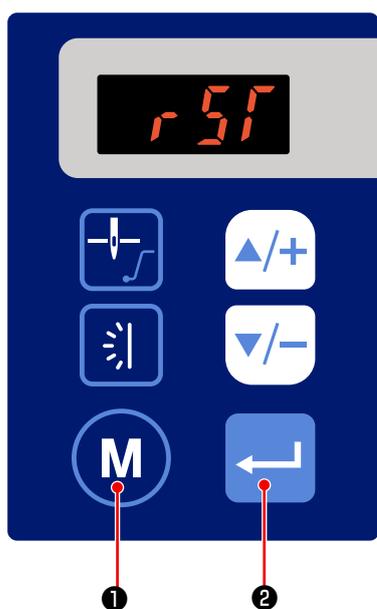
de pièces produites peut être augmenté ou diminué en appuyant sur  ③ ou  ④.

## 6-6. Initialisation des données de réglage des fonctions

Les données de réglage des fonctions que vous avez modifiées arbitrairement peuvent être stockées en mémoire. Si vous modifiez les données par la suite, elles peuvent être ramenées aux données susmentionnées que vous avez stockées en mémoire.



- 1) L'écran d'initialisation s'affiche en maintenant la touche  ③ enfoncée pendant cinq secondes dans l'état normal de couture ou en mettant la machine à coudre sous tension tout en appuyant simultanément sur les touches  ③ et  ④.



- 2) Dans le cas où vous avez maintenu  ③ enfoncé pendant longtemps pour afficher l'écran d'initialisation, toutes les valeurs réglées peuvent être initialisées à celles que vous avez stockées en mémoire comme décrit au point **"6-3. Réglage des fonctions" p. 30** en appuyant sur  ② sur l'écran d'initialisation.

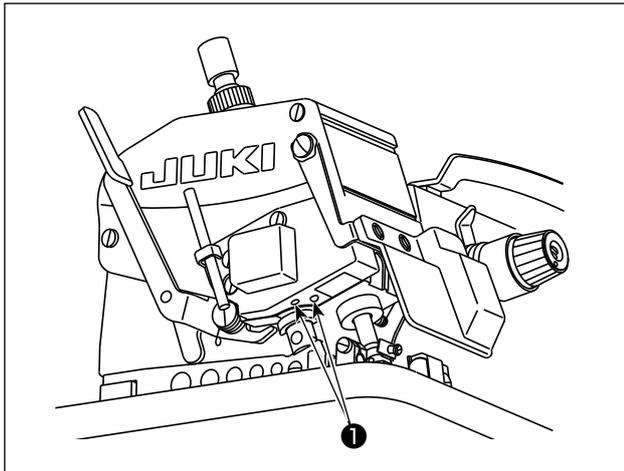
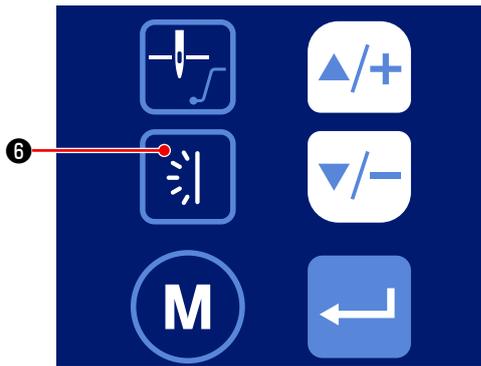
Si vous avez mis l'appareil sous tension en appuyant simultanément sur les touches  ③ et  ④, les valeurs réglées seront réinitialisées aux valeurs initiales définies en usine au moment de l'expédition. Dans ce cas, les valeurs réglées que vous avez stockées en mémoire comme décrit dans la section **"6-3. Réglage des fonctions" p. 30** seront également initialisées aux valeurs définies en usine.

L'initialisation peut être annulée en appuyant sur la touche  ①.



- 3) Lors de l'initialisation, le plein écran est affiché. Une fois l'initialisation terminée, l'écran revient à l'état normal de couture.

## 6-7. Lampe LED manuelle



La luminosité de la lumière LED à main ① peut être modifiée en appuyant sur  ⑥. Si vous maintenez longtemps la touche  ⑥ enfoncée, la fonction de réglage de la lumière passe à la fonction de changement de la température de couleur. Dans cet état, la température de couleur peut être changée en appuyant sur  ⑥.

Si vous attendez trois secondes sans appuyer sur aucun bouton, la fonction de changement de température de couleur sera automatiquement réinitialisée à la fonction de réglage de la lumière.

La méthode pour changer entre luminosité / température de couleur est indiquée dans les tableaux ci-dessous.

(Les valeurs [%] dans le tableau ne fournissent que des données de référence qui aident à clarifier l'explication.)

\* **Si vous souhaitez modifier la température de couleur, changez-la lorsque vous sélectionnez l'étape de réglage de la lumière (gradation) parmi cinq étapes différentes (1 à 5).**

Température de couleur			Réglage de la lumière (gradation)	
Étapes	Blanc [%]	Jaune [%]	Étapes	Intensité [%]
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		

↑ Temps court

← Temps long

→ Restauration automatique après trois secondes d'attente

↑ Temps court

## 6-8. USB

### AVERTISSEMENT :

L'appareil à connecter au port USB doit avoir une valeur d'intensité nominale égale ou inférieure à celle indiquée ci-dessous.

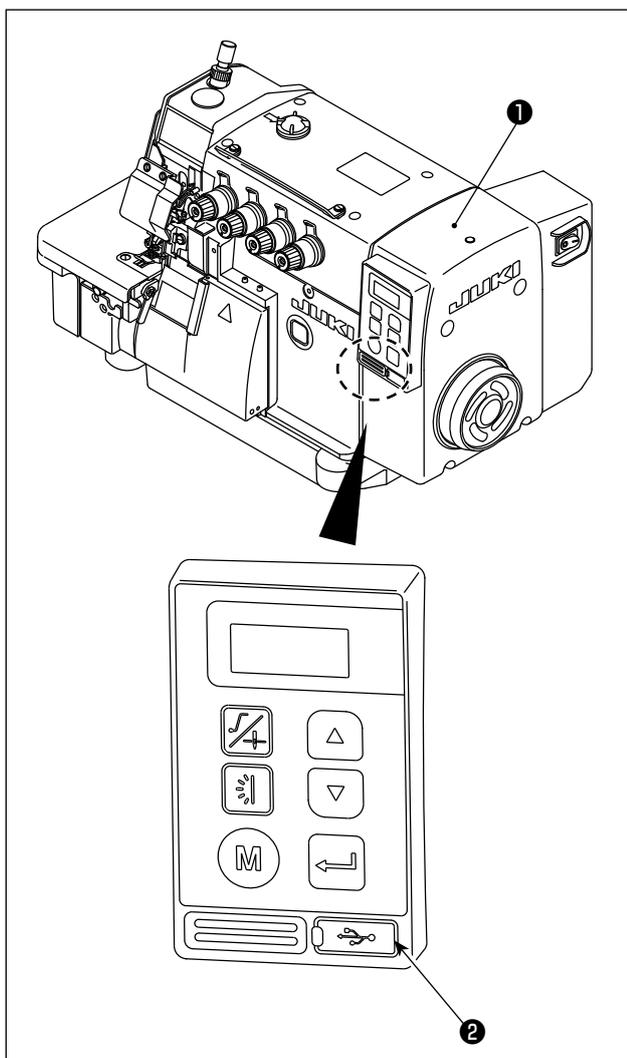


Si une valeur d'intensité d'un appareil est supérieure à la valeur d'intensité nominale, le corps principal de la machine à coudre ou l'appareil connecté en USB peut être endommagé ou mal fonctionner.

Valeur d'intensité nominale du port USB

Port USB sur le côté du boîtier électrique : Intensité nominale maximale de 1 A

### [Position d'insertion de la clé USB]



Un connecteur USB est fourni pour la boîte électrique ①.

Pour utiliser une clé USB, retirer le cache du connecteur ② et insérer la clé USB dans le connecteur USB.

\* Si une clé USB n'est pas utilisée, le connecteur USB doit impérativement être protégé avec le cache du connecteur ②.

Si de la poussière ou autre pénètre dans le connecteur USB, cela peut provoquer une défaillance.

## 7. ENTRETIEN

### AVERTISSEMENT :

1. Avant de nettoyer la machine, coupez le contact. La machine risque de se mettre en marche si vous appuyez par inadvertance sur la pédale, ce qui comporte un risque de blessure.
2. Vous devez porter des lunettes et gants de protection lorsque vous manipulez de l'huile de graissage ou de la graisse, pour éviter tout contact avec les yeux ou la peau, autrement il y a risque d'inflammation.
3. Évitez aussi d'avaler l'huile ou la graisse, car elles peuvent causer des vomissements et la diarrhée. Gardez l'huile à l'écart des enfants.
4. Pour incliner la tête de la machine ou la remettre en position initiale, saisissez-la à deux mains. Si vous n'utilisez qu'une seule main pour déplacer la machine, la tête de la machine risque de glisser en raison de son poids, ce qui comporte un risque de blessure.



### «Éléments d'entretien périodique»

Cycle d'entretien	Éléments d'entretien
Quotidien	1. Enlevez les peluches sur la griffe d'entraînement.
	2. Vérifier que le bac à huile est bien rempli d'une quantité suffisante d'huile. (Le niveau de la surface de l'huile doit être maintenu entre les traits de repère rouges supérieur et inférieur sur la jauge d'huile.)
	3. Conserver toujours la machine à coudre et la table d'opération propres.
Hebdomadaire	1. Gardez les cordons d'alimentation propres.
	2. Gardez le tableau de commande propre.
	3. Assurez-vous que les pièces d'alimentation électrique restent bien serrées et au bon emplacement.
Une fois tous les quatre mois	1. Remplacer l'huile dans le bac à huile par de l'huile neuve.

## 8. VALEURS DE LA DIMENSION D'AJUSTEMENT

### 8-1. Dimensions pour le réglage de la synchronisation des boucleurs et du garde-aiguille

#### AVERTISSEMENT :



1. Pour éviter tout risque d'accident entraîné par une méconnaissance de cette machine, faire effectuer les réglages ou remplacements de pièces par un membre du personnel d'entretien connaissant bien la machine ou par un technicien de notre distributeur.
2. Pour ne pas risquer de se blesser lors du démarrage de la machine, s'assurer, avant de la mettre en marche, qu'aucune vis n'est desserrée et que des pièces ne viendront pas en contact l'une avec l'autre.



Les cotes indiquées dans le tableau ci-dessous sont les valeurs standard à utiliser pour le réglage du boucleur. Elles sont données à titre de référence et doivent être changées selon les produits à coudre et le fil utilisé.

(Unité : mm)

Modèle							
	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

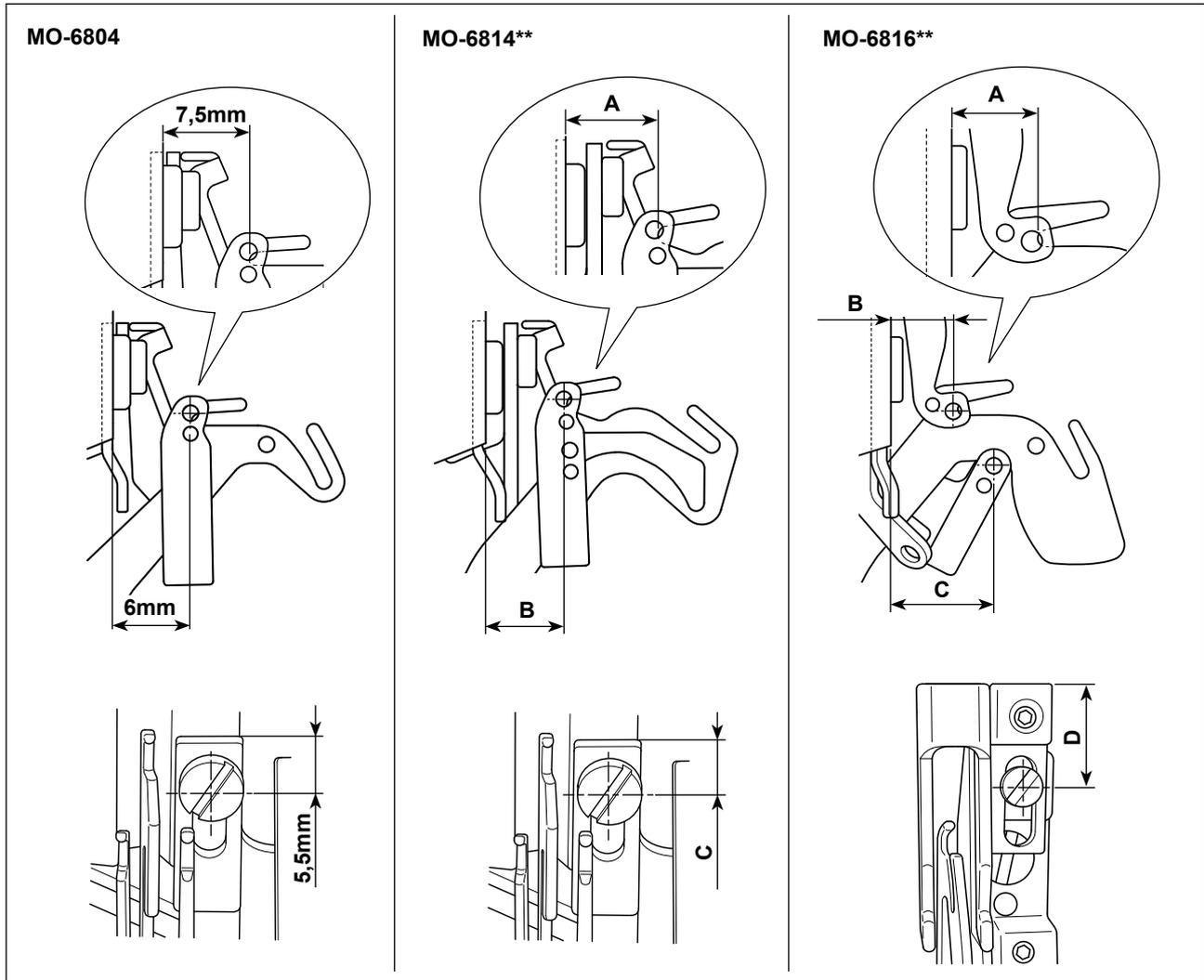
## 8-2. Cotes relatives a la position du releveur de fil et de la came de fil de boucleur (réglage standard)



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

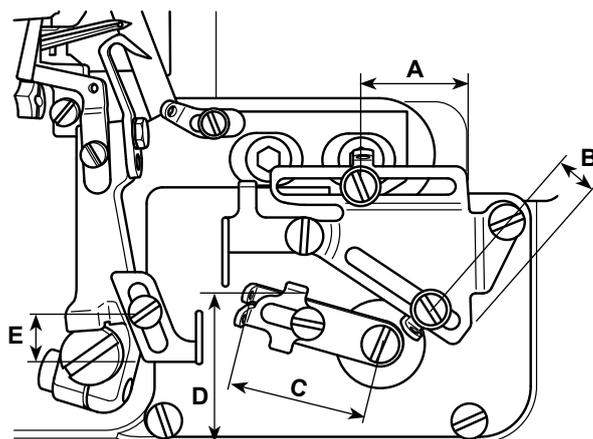
### (1) Positionner le releveur de fil d'aiguille et le guide du fil d'aiguille



(Unité : mm)

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
À l'exception du 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

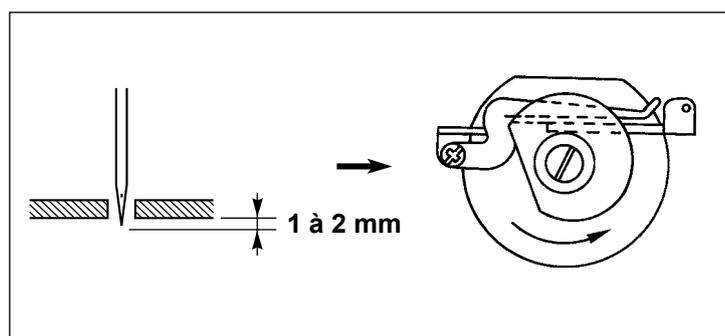
## (2) Position du releveur de fil de boucleur et du guide-fil de boucleur



(Unité : mm)

Modèle	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) Valeur de réglage de la came du fil de boucleur



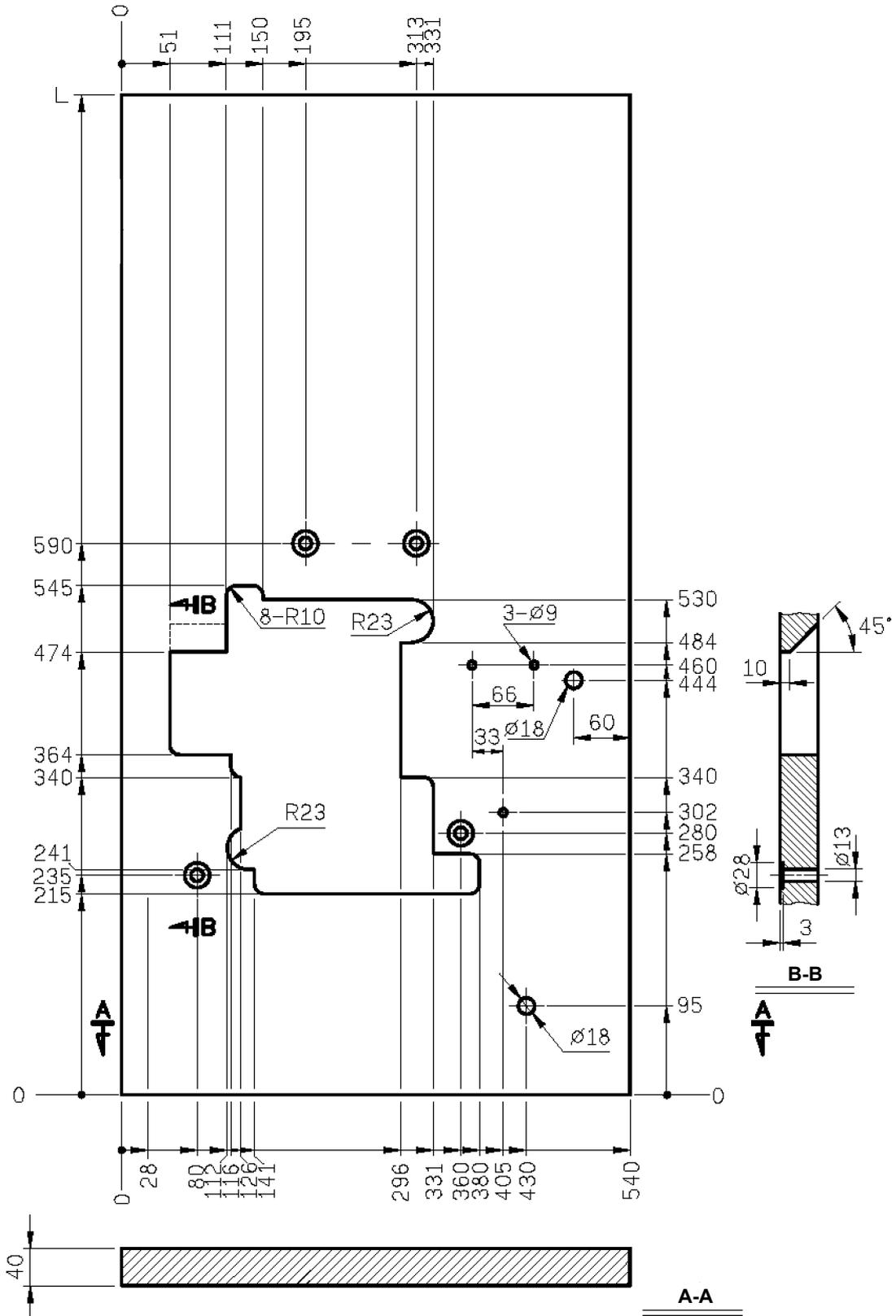
Ajuster la synchronisation de la came du fil de boucleur de sorte qu'elle desserre le fil du boucleur lorsque la pointe de l'aiguille descend pour projeter la surface inférieure de la plaque à aiguille de 1 à 2 mm.

## 9. LISTE DES CODES D'ERREUR

Code d'erreur	Description
E01	Erreur de surtension Ce code d'erreur est affiché lorsque la tension du courant alternatif dépasse 317 - 325 V.
E02	Erreur de basse tension Ce code d'erreur est affiché lorsque la tension du courant alternatif tombe en dessous de 170 V."
E03	Défaut de communication entre le panneau de commande et le coffret électrique
E05	Défaut de signal de la pédale
E07	Erreur de verrouillage Cette erreur est automatiquement réinitialisée lorsque la poulie est tournée.
E09	La position d'arrêt supérieure est introuvable pendant le fonctionnement.
E14	Le signal de l'encodeur ou le signal de Hall ne sont pas normaux.
E15	Signal de surintensité matérielle (signal de défaut)
E19	Erreur de connexion du condensateur électrolytique
E21	La PCI du panneau de commande a redémarré

# 10. SCHEMA DE LA TABLE

Unité : mm  
Différence : ±2

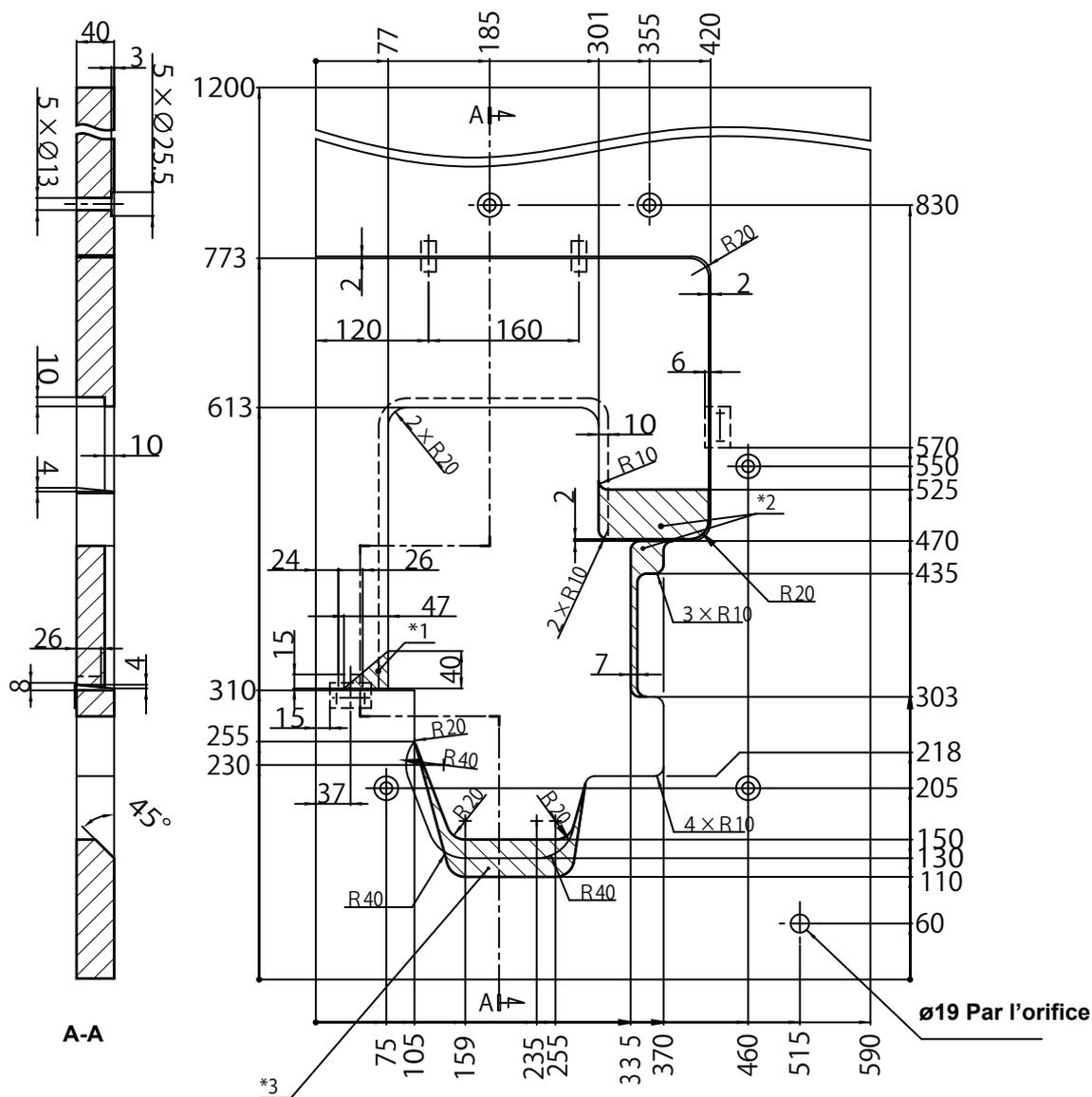


**Table à enfoncement total**

**\* Une table secondaire est requise.**

**Unité : mm**

**Différence : ±2**



**\*1 Cette partie doit être retirée pour installer le dispositif ourleur automatique sur la machine à coudre.**

**\*2 Si vous souhaitez installer le coupe-fil, vous devez retirer ces parties.**

**\*3 Si vous souhaitez utiliser le synchroniseur externe, vous devez retirer cette partie.**

**\* Ajustez les dimensions de la partie à découper à la taille du synchroniseur que vous souhaitez utiliser.**

Table secondaire pour table à enfoncement total

Unité : mm  
 Différence : ±2

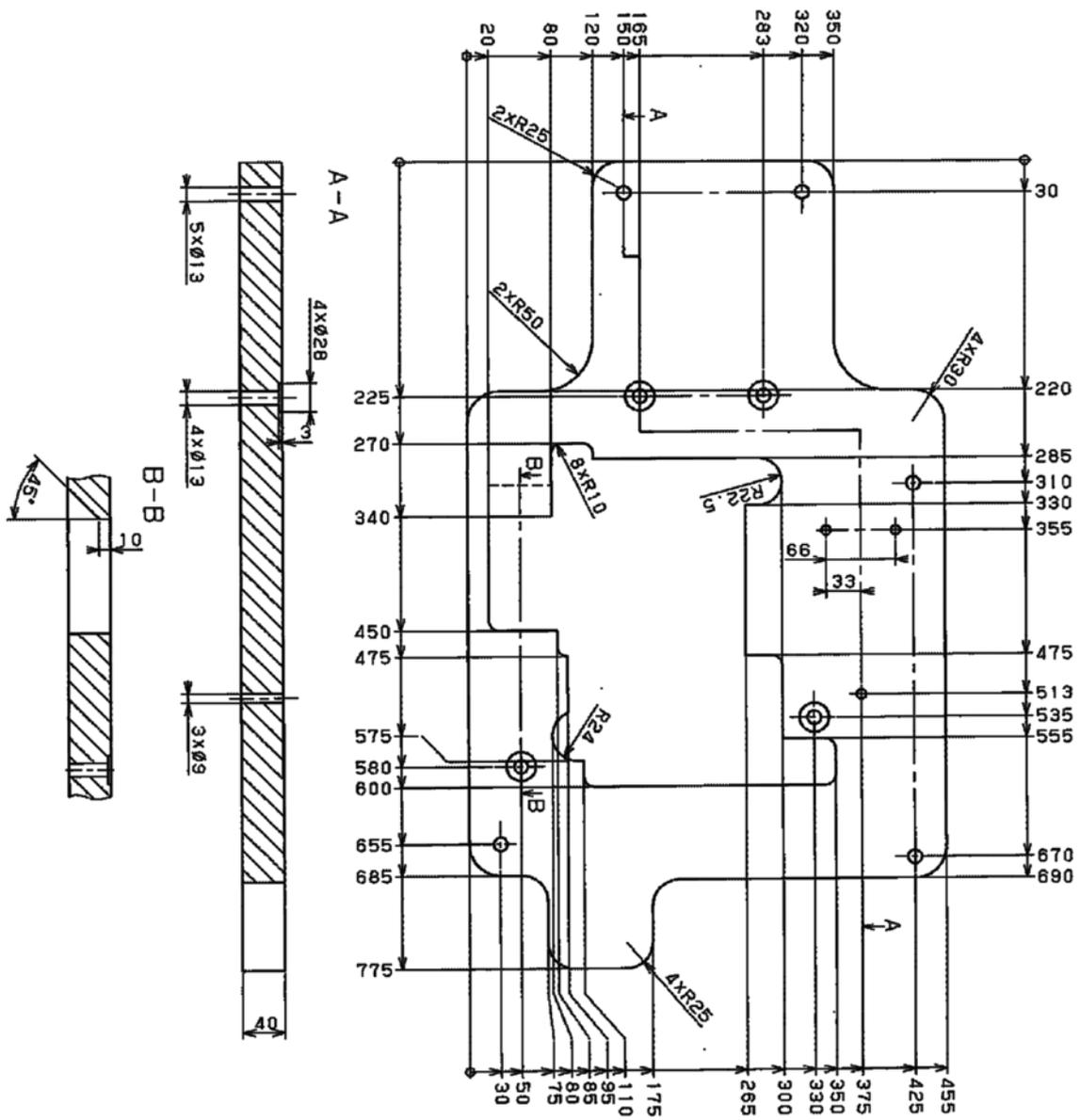
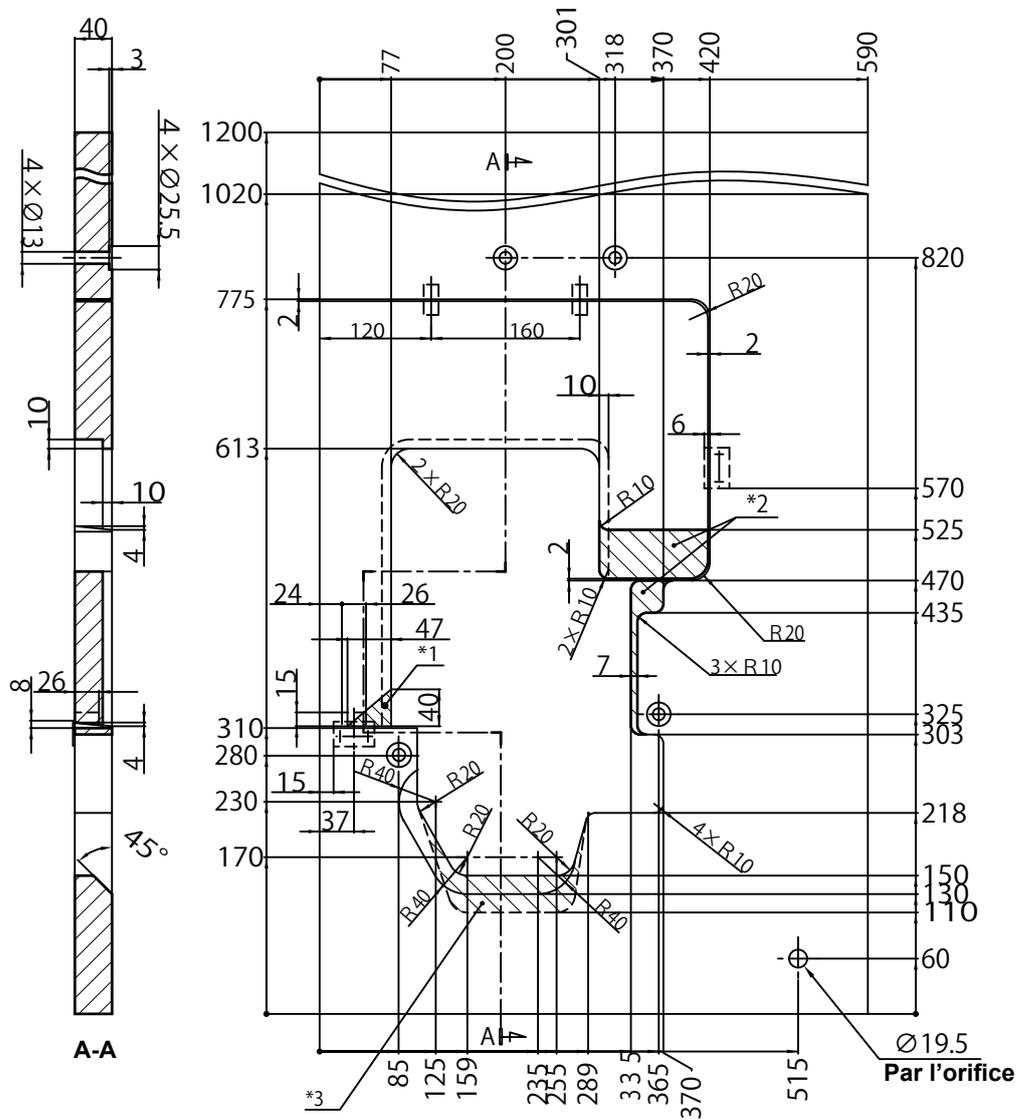


Table à enfoncement total (Type de support)

Unité : mm  
Différence : ±2



- \*1 Cette partie doit être retirée pour installer le dispositif ourleur automatique sur la machine à coudre.
  - \*2 Si vous souhaitez installer le coupe-fil, vous devez retirer ces parties.
  - \*3 Si vous souhaitez utiliser le synchroniseur externe, vous devez retirer cette partie.
- \* Ajustez les dimensions de la partie à découper à la taille du synchroniseur que vous souhaitez utiliser.