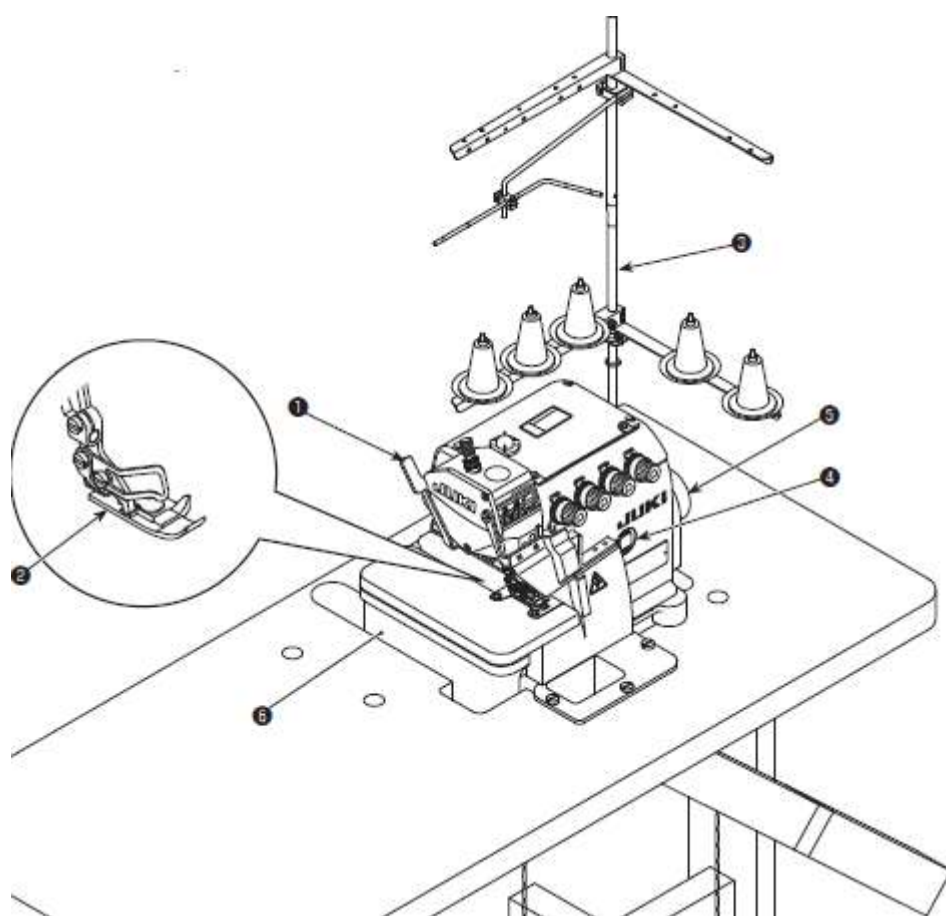


Juki MO 6804S, 6814S, 6816S Használati utasítás

1. Specifikáció

Típus	MO6804S	MO6815S	MO6816S
varrási sebesség	max. 7000 öltés/perc		
Öltés nagyság	0,6 – 3,8 mm, 60H 1 – 4,5 mm		
Tű távolság	-	2,- mm	3,- 5,- mm
szegő szélesség	1,5 4 mm	2,- 3,- 4,- mm	4,- 5,- 6,- mm
Differenciál tolás	Ráncoló öltés: 1:2 (max 1:4) 60H 1:1,7 Feszítő öltés: 1:0,7,(max 1:0,6) 60H 1:0,9		
tű	DC x 27, B27		
Talp emelés	5 – 7 mm		
ajánlott olaj	Juki Machine Olin #18, Maxilube Tex 32.		
Súly	27 kg		
Zaj kibocsátás	ISO 10821-C6,2 és 11204 GR2 szabványnak megfelelő, 6.500 öltés/ perc fordulaton 83 dB.		

2. A gép fő egységeinek megnevezése



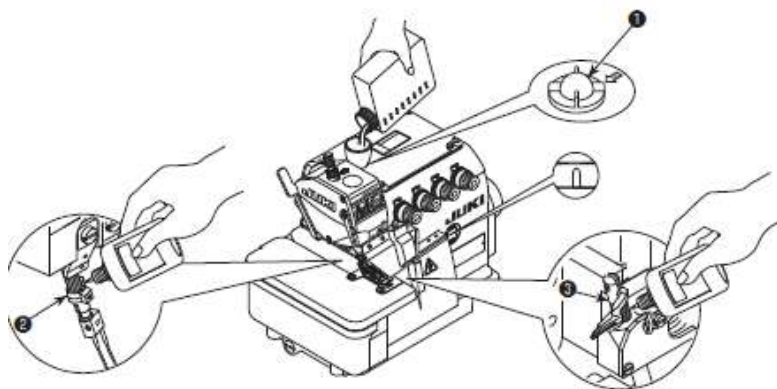
1. Talp emelő kar
2. Talp
3. céna tartó állvány
4. olajsint jelző ablak
5. Meghajtó tárcsa
6. burkolat

3. Összeállítás

A forgalmazó a gépet teljesen szerelve, bevarrva adja át.

4. Olajozás és olaj csere

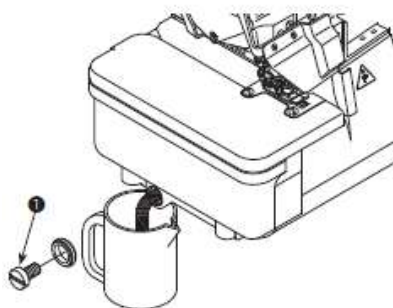
A munka megkezdése előtt a balesetek megelőzése érdekében mindig kapcsolja ki a gépet és győződjön meg, hogy a gép le is állt.



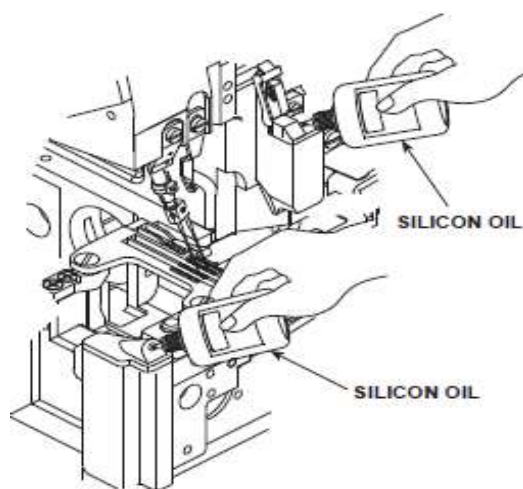
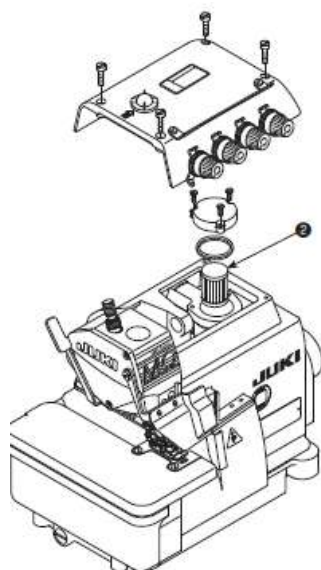
1/ Távolítsa el az olajtartály üveg kupakját(1) és töltsse fel a tartályt a kimondottan nagyfordulatú gépekhez ajánlott olajjal, mint a Juki Machine Oil #18 vagy Maxlube Tex -32 esetleg ezeknek megfelelővel. Amikor az olajsztint a két jelző vonal közé ér az olajsztint jelző ablaknál, tekerje vissza a (1) kupakot.

2/ Mielőtt először üzembe helyezné a varrógépet, vagy hosszú ideje nem használták, meg kell olajozni a jelzett helyen a tűrudat (2) és a felső hurokfogó vezetőt (3).

2/ Az olaj leengedése és újratöltés



- 1) Lazítsa meg a (1) csavart és engedje le az összes olajat a tartályból, majd zárja vissza csavart(1)
- 2) Javasolt a hosszabb használhatóság érdekében első alkalommal egy havi használat után az olajat lecserélni. majd átlag 4 havonta végezni az olajcserét.
- 3) Szintén a hosszabb élettartam érdekében javasolt olajsűrű (2) használata. Javasolt az olajsűrűt megtisztítani és igény szerint cserélni.

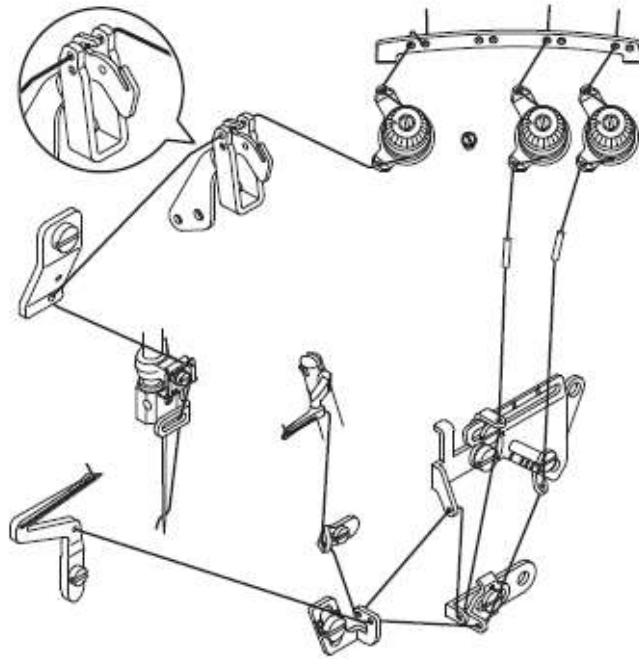


A tű hűtéséhez használjon Szilikon olajat.

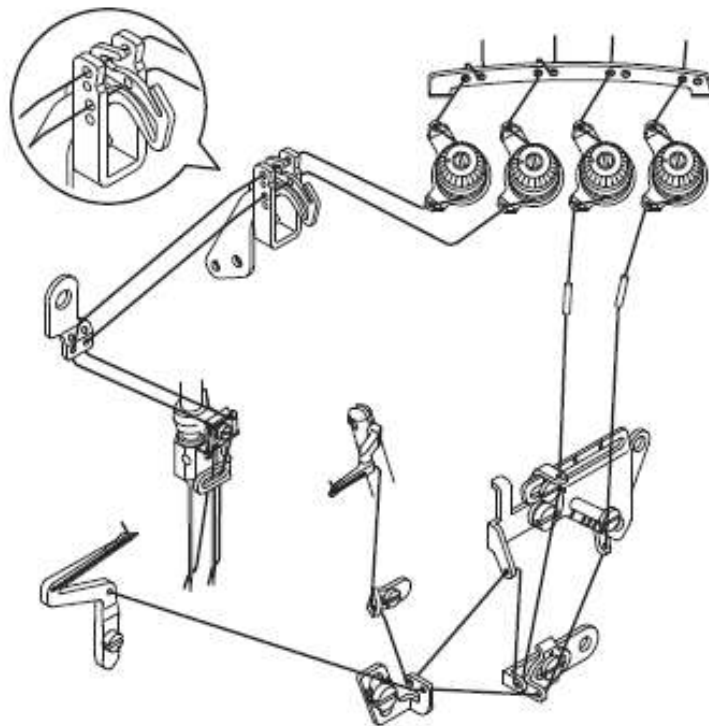
5. A befűzés

Kövesse az ábra szerinti menetet. A hibás befűzés problémákat okozhat mint szálszakadás, hurkolás, ráncolás.

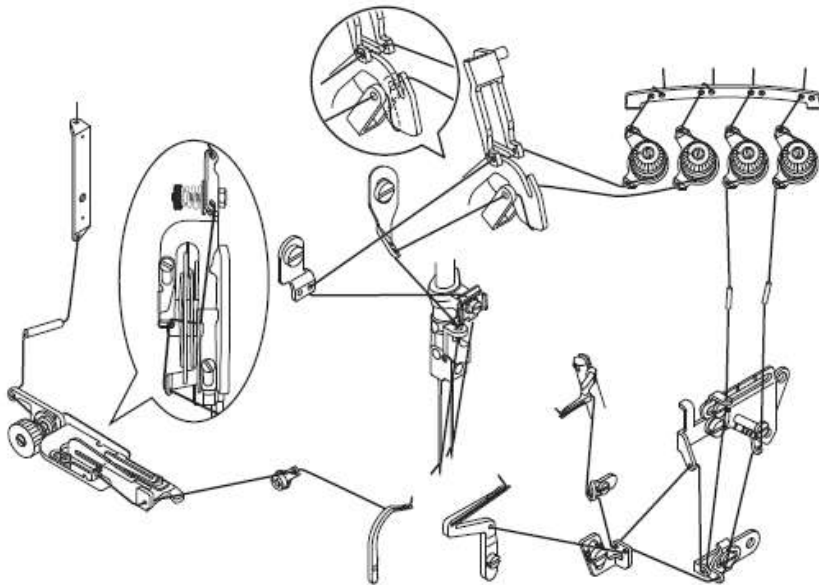
MO-6804S



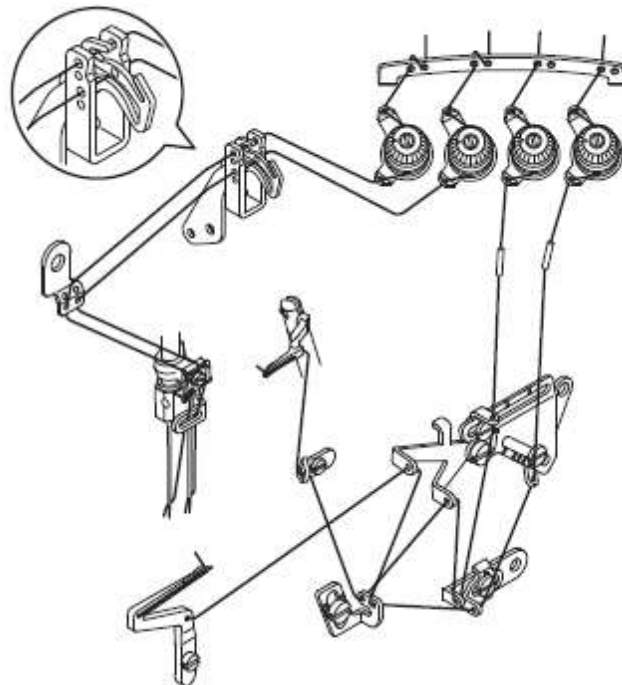
MO-6814S



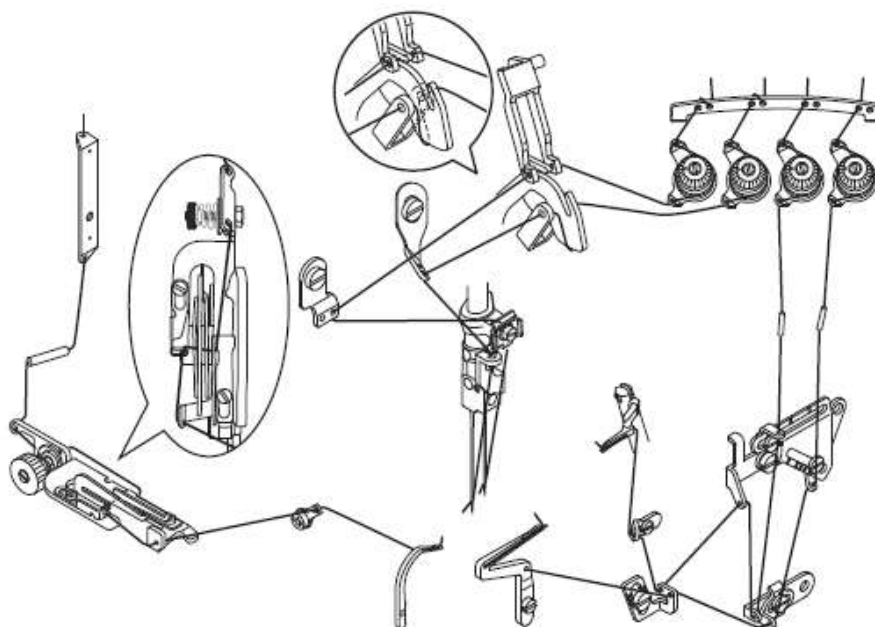
MO-6816S



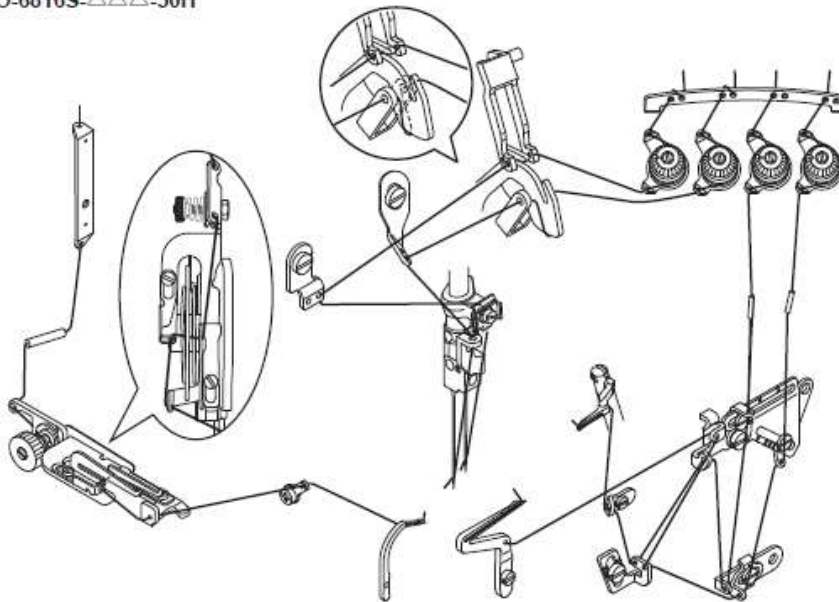
MO-6814S-△△△-44H



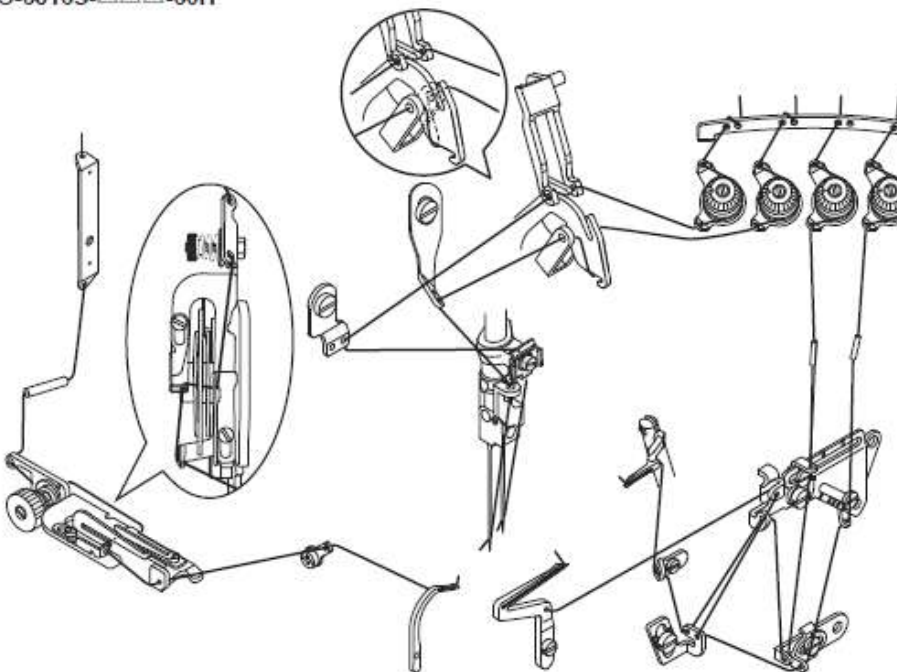
MO-6816S



MO-6816S-△△△-50H



MO-6816S-△△△-60H

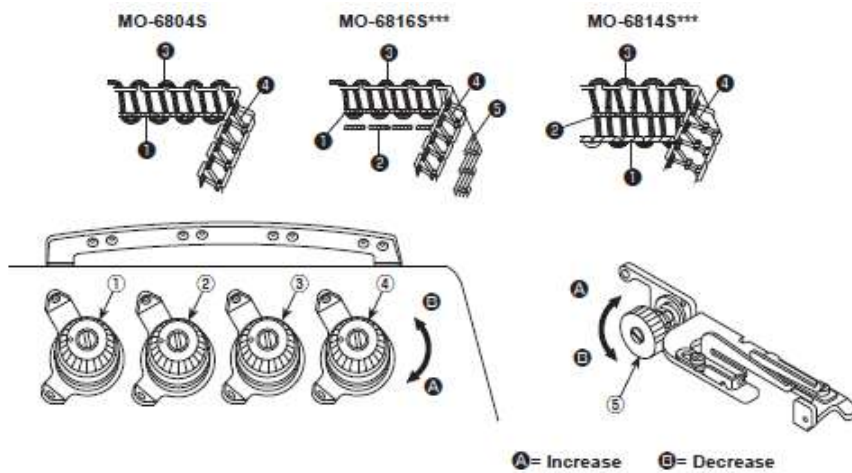


6. A szálfeszesség beállítása

A szálfeszességet mindig az anyag vastagság, az öltés nagyság, a varrat szélesség, a cérna vastagság és a tű méretének figyelembevételével kell nagyon precízen beállítani. A cérna feszességet a szálfeszítők csavarját az óra járásának irányába forgatva a feszítés növekedni fog(A), ellenkezőleg pedig csökken(B).

1/ szálfeszítők

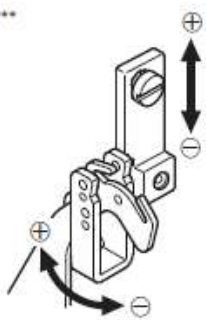
- 1) Az (1) szálfeszítő a (1) jelű szál feszességét szabályozza
- 2) Az (2) szálfeszítő a (2) jelű szál feszességét szabályozza
- 3) Az (3) szálfeszítő a (3) jelű szál feszességét szabályozza
- 4) Az (5) szálfeszítő a (4) jelű szál feszességét szabályozza
- 5) Az (1) szálfeszítő a (5) jelű szál feszességét szabályozza



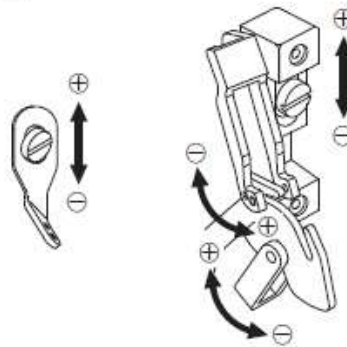
Figyelmeztetés: Minden beállítás előtt kapcsolja ki a gépet és csak ha minden mozgó egység teljesen leállt, akkor végezzen beállításokat!!

2/ A tűszál hosszának beállítása

MO-6804S
MO-6814S***

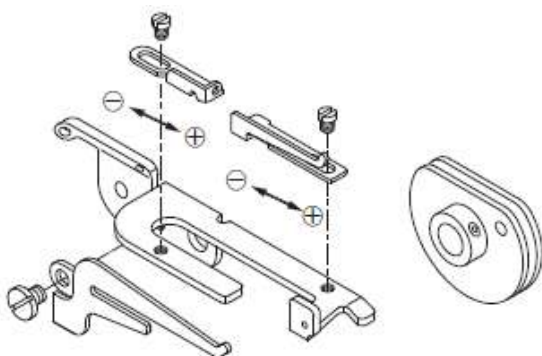


MO-6816S***



- 1) Ha változtatni akarja a tűszál hosszát forgassa a szálvezetőt a nyíl irányába.
- 2) + irányba nő a szálhossz
- 3) - irányba csökken

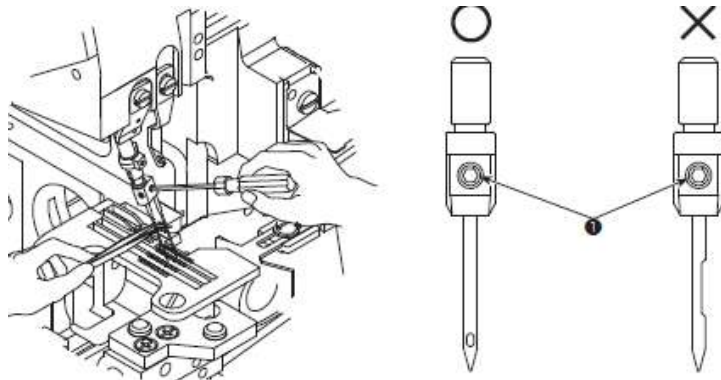
3/ A hurokfogó szál szálvezető tárcsa szabályozása



- 1) Ha a hurokfogó nincs jól be szabályozva, a hurokképzés nem lesz egyenletes.
(A szál nagyon lelazulhat vagy a hurok íve nem lesz megfelelő)
- 2) + azt jelenti, hogy varrás közben több lesz a cérna
- 3) – azt jelenti, hogy kevesebb

7. Tű csere

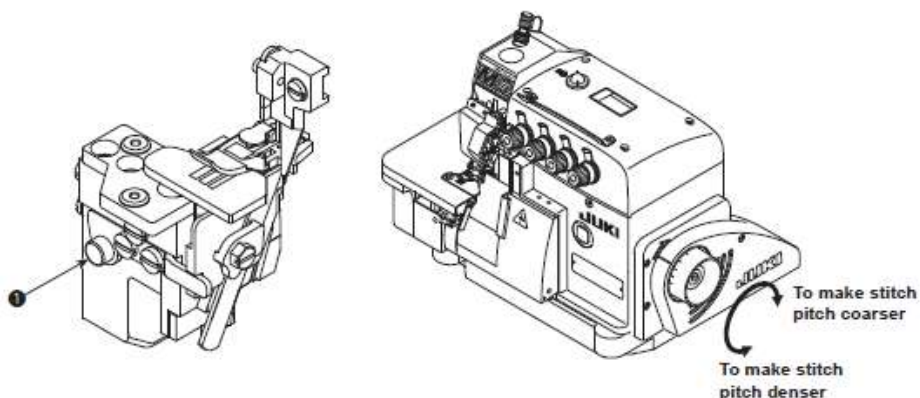
Figyelmeztetés: A művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet és várjon 1-2 percet!



- 1) A géphez mindig DC x 27 vagy ennek megfelelő típusú tűt használjon!
- 2) Lazítsa meg a (1) csavart és vegye ki a tűt.
- 3) Az új tűt tolja fel ütközésig a tűbefogó nyílásába úgy hogy a tűn lévő horony hátrafelé legyen
- 4) Rögzítse a tűt a csavarral(1)
- 5)

8. Az öltés hosszának beállítása

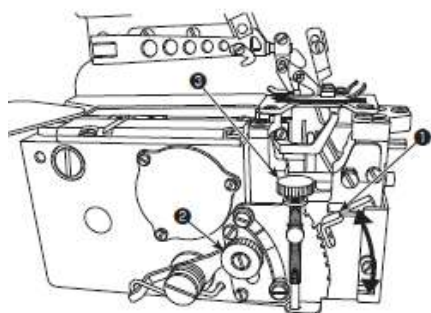
Figyelmeztetés: A művelet megkezdése előtt kapcsolja ki a gépet és várjon 1-2 percet!



Az öltés nagyságot mindig a varrandó anyagnak megfelelően kell beállítani a differenciál tolást is figyelembe véve. Tartsa lenyomva a (1) gombot, forgassa a kézi kereket amíg a gomb lezár. Majd ha elérte a megfelelő öltés nagyságot engedje fel a gombot.

Max. differenciál tolás	jelzés a kézi keréken	1	2	3	4	5	6	7
1 : 2	öltés nagyság referencia érték	0,6	1,13	1,66	2,19	2,72	3,25	3,8

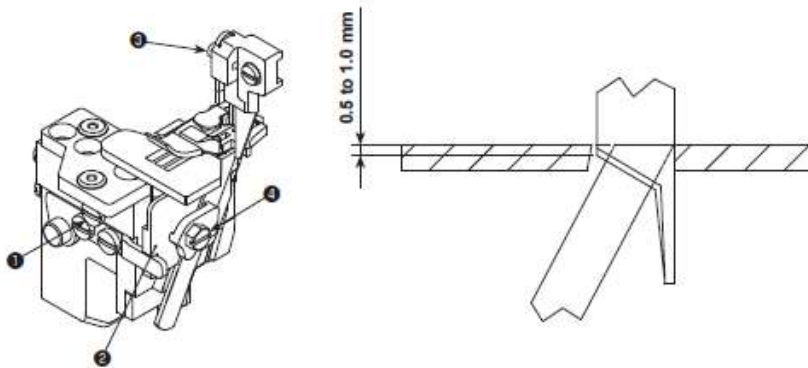
9. A differenciál tolás beállítása



- 1) Lazítsa meg a differenciál tolást állító anyát(2) mozgassa az állító rudat (1) felfelé és feszesebb lesz a varrat, lefelé, ha ráncolni akar.
- 2) Ha csak kicsi módosítást akar, használja a differenciál tolás állító csavart(3)
- 3) Beállítást követően erőteljesen rögzítse az anyát(2)

10. Kés csere

9. A differenciál tolás beállítása



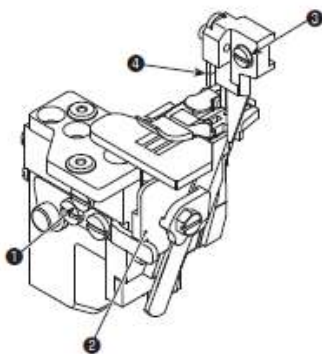
1/ a felsőkés cseréje

- 1) lazítsa meg a csavart(1) mozgassa az alsókés tartót(2) balra, aztán rögzítse a csavart(1) egy kicsit.
- 2) Vegye ki a (3) csavart és helyezze be az új felső kést, majd enyhén rögzítse a (3) csavart.
- 3) Forgassa el a kézi kereket amíg a felsőkés alsó holtpontba ér. Állítsa be úgy a felsőkés magasságát, hogy a felsőkés az alsókést 0,5 – 1 mm-ben keresztesse. Ezt a beállítást rögzítse a (3) csavarral.
- 4) Lazítsa meg a (1) csavart és állítsa vissza az alsókés tartót(2) az eredeti helyzetbe. Ellenőrizze, hogy az alsó és a felsőkés megfelelően vágja-e a cérnát, majd rögzítse a (1) csavart.

2/ Az alsókés cseréje

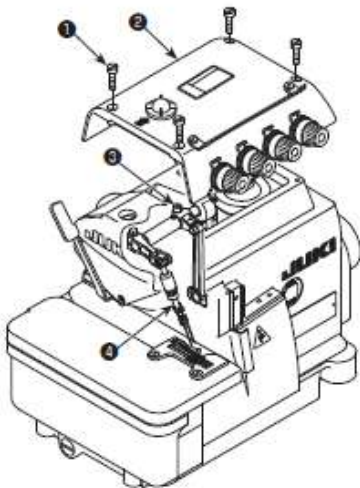
- 1) Lazítsa meg a (1) csavart és mozgassa az alsókés tartót(2) balra, majd kicsit szorítsa be a (1) csavart
- 2) Lazítsa meg a (4) csavart, vegye le az alsókést és helyezze fel az újat.
- 3) Állítsa be úgy az alsókés élét, hogy egy vonalba legyen a túlemez felületével., majd rögzítse a (4) csavart.
- 4) Lazítsa meg a (1) csavart és állítsa vissza az alsókés tartót(2) az eredeti állapotba, ellenőrizze, hogy a szálvágás megfelelő-e, majd rögzítse a(1) csavart.

11. A szegőszélesség beállítása



- 1) Forgassa a kézi kereket, amíg a felsőkés (4) alsó holtpontba kerül.
- 2) Lazítsa meg a (1) csavart és mozgassa az alsókést tartót (2) balra és enyhén rögzítse.
- 3) Lazítsa meg a (3) csavart és mozgassa a felső kés tartót jobbra, balra, míg eléri a kívánt szélességet, majd rögzítse a csavarral(3)
- 4) Lazítsa meg a (1)csavart mozgassa az alsókés tartót(2) amíg nem kerül érintkezésbe a felsőkéssel. Ellenőrizze, hogy megfelelő-e a szálvágás, majd rögzítse a (1) csavarral.

12. A tű magasság beállítása



Fogassa el a kézi kereket amíg a tű felső állásba kerül. Ekkor lehet a tű hegye és a tűlemez felszíne közötti távolságot pontosan beállítani.

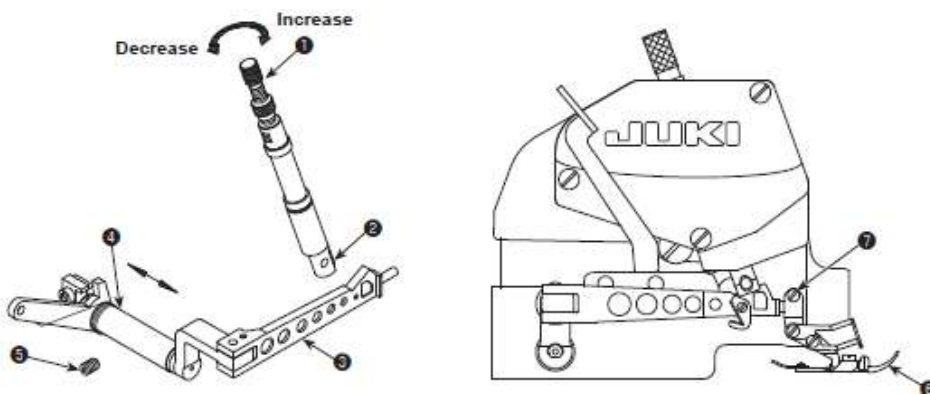
- 1) Lazítsa meg a 4 db (1) csavart, nyissa fel a felső burkolatot(2) és tegye félre.
- 2) Lazítsa meg a (3) csavart és állítsa a tűrudat (4) a kívánt magasságba és rögzítse a (3) csavarral.
- 3) Helyezze vissza a burkolatot(2) és rögzítse a (1) csavarokkal.

Figyelmeztetés: A beállítás után mindig ellenőrizze a tű és a hurokfogó beállítását.

A 18. szakasznak megfelelően állítsa be a hurokfogó és a tűvédőre vonatkozó értékeket.

13. A nyomótalp beállítása

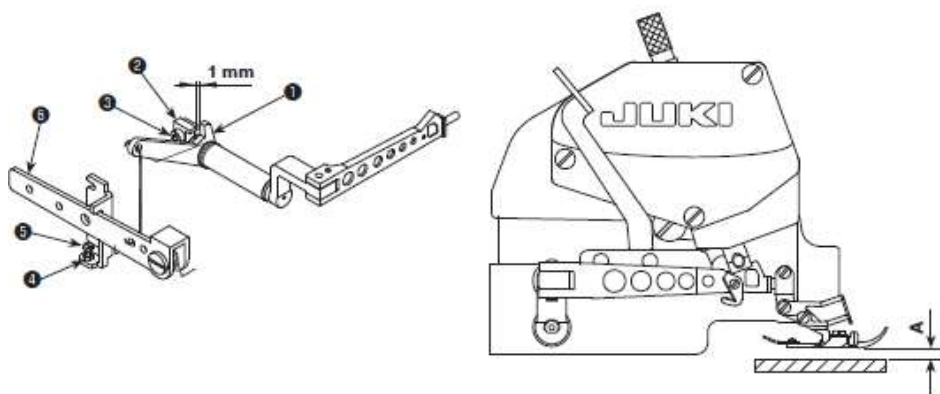
1/ A talp helyes pozíciójának a beállítása



decrease= csökken increase= növekszik

- 1) lazítsa meg a talp (1)szabályozó és (7) csavart .
- 2) Mozgassa a talpat(6) úgy, hogy talp vájata egy vonalba kerüljön a tűlemez vájátával, és a talp alsó lapja egy síkban álljon a tűlemezen majd rögzítse a (7) csavarral.
- 3) Lazítsa meg a (5) csavart és mozgassa a kart(4) jobbra, balra úgy az összekötő(3)illeszkedjen a (2)karhoz és a (2) kar könnyedén tudjon le, fel mozogni. Rögzítse a beállítást a (7) csavarral.
- 4) A megfelelő talp nyomás erősség beállításhoz forgassa a (1) csavart az óra járásának irányába és a nyomás erősség nő, ellenkezőleg pedig csökkenni fog.

2/ A talp emelés magasságának beállítása

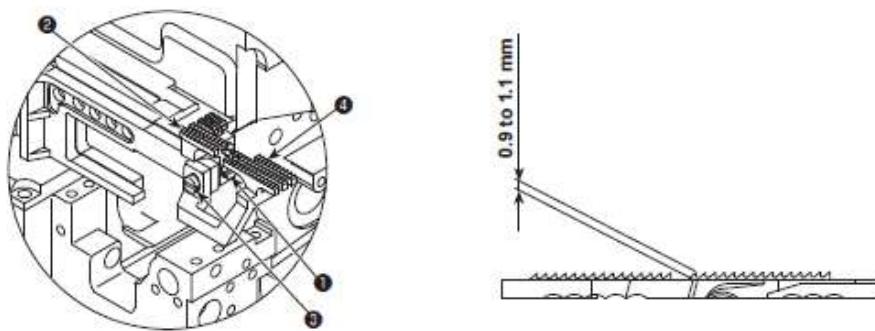


- 1) Forgassa a kézi kereket amíg anyag továbbító fog leereszkedik és a talp közvetlen hozzáér vízszintesen a túlemezhez.
- 2) A talp emelő kar(1) és a rögzítő keret(2)közötti távolságnak 1 mm-nek kell lennie. A beállításhoz lazítsa meg enyhén a (3) csavart.
- 3) Lazítsa meg a (4) anyacsavart. Nyomja le a talp emelő kart(6) és emelje el a talpat a túlemezről. A talpemelés típusonként eltérő! A típusnak megfelelő értéket az alábbi táblázatnak megfelelően kell beállítani. A beállítást követően állítsa a (5) csavart úgy, hogy érintkezzen a talp emelő karral(6), majd rögzítse az anyával(4)
- 4) Ha a fenti beállításokat elvégezte, húzza fixre a (3) csavart.

Model	talp emelés (A) mm
MO-6804S	6
MO-6814S-2-H	5,5
MO-6814S-3-H	5,5
MO-6814S-4-H	7
MO-6814S-30P	5
MO-6816S-3-H	5,5
MO-6816S-50H	6,5
MO-6816S-60H	7
MO-6816S-30P	5

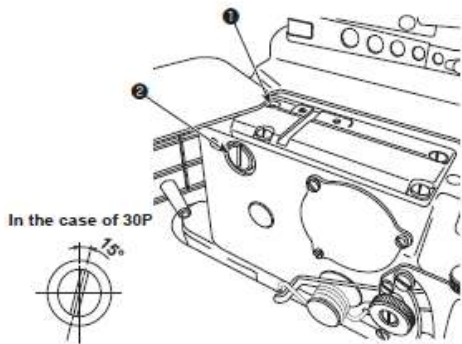
14. Az anyag továbbító fog beállítás

1/ Az anyag továbbító fog magasságának beállítása



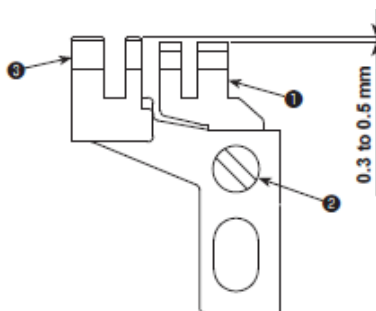
- 1) Forgassa a kézi kereket, amíg a fog legmagasabbra ér.
- 2) Lazítsa meg a (1) csavart és mozgassa a főfogat(2) le, fel, hogy a fog oldal lapja a túlemez felett legyen 0,9 – 1,1 mm-rel. (A 30P altípusnál 0,7 – 0,9 a 60H altípusnál 1,0 – 1,2 mm ez az érték), majd rögzítse a csavart(1)
- 3) Lazítsa meg a (3) csavart, mozgassa a differenciál fogat(4) le, fel, amíg a beállítás a főfognak megfelelő lesz, majd rögzítse a (3) csavarral.

2/ Az anyag továbbító fog dőlésének beállítása



A dőlés szög beállításához lazítsa meg a (1) csavart és forgassa el a hátsó tengely támaszt(2). Amikor a továbbító fog pontosan a túlemez vonalába ér egy síkban a túlemezzel. (30P altípusnál az első részének lejjebb kell lennie) rögzítse a csavart(1)

3/ A kiegészítő fog magasságának beállítása

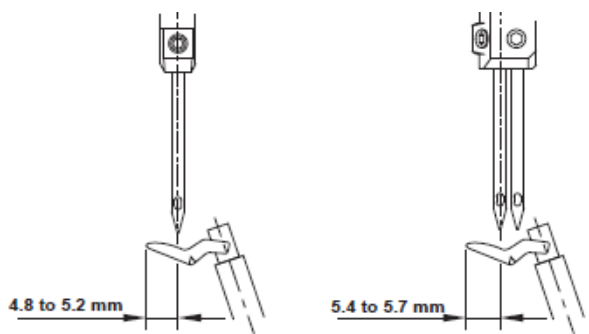


A segéd anyagtovábbító fogazott részének (1) 0,3 – 05 mm-rel alacsonyabban kell állnia mint a főfognak(3) (30P típusnál 0,1 -0,3 60H típusnál 0,25 – 0,35 mm) .A beállítás a (2) csavar meglazításával végezhető el.

15. A tű és a hurokfogó közötti kapcsolat

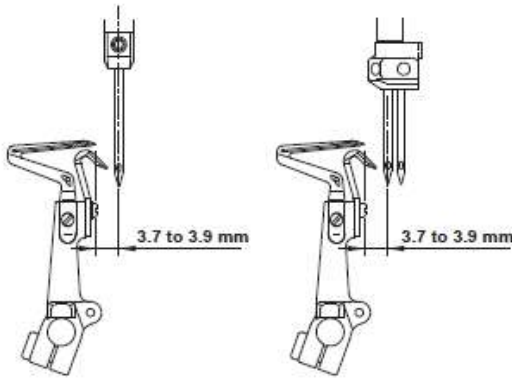
1/ A tű és a felső hurokfogó kapcsolata

Amikor a felső hurokfogó bal felé végpontba ér , a hurokfogó hegye és a tű középvonala közötti távolságnak 4,8 - 5,3 mm között kell lennie. A 2 tűs típusoknál a bal oldali tű középvonalától 5,4 – 5,7 mm. (60H típusnál 5, - 5,5 mm)

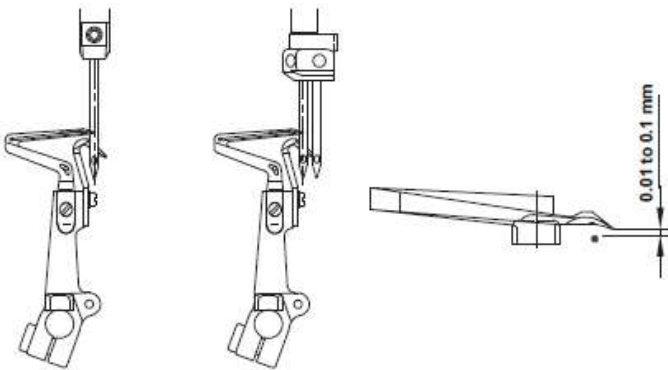


2/ A tű és az alsó hurokfogó kapcsolata

- 1) Amikor az alsó hurokfogó a bal oldali végpontján van, a hurokfogó hegye és a tű középvonala közötti távolságnak 3,7 – 3,9 mm-nek kell lennie. (40H, 44H, 50H, 60H típusoknál 4,1 – 4,3 mm)
2 tű gépeknél a bal oldali tű középvonala számít!

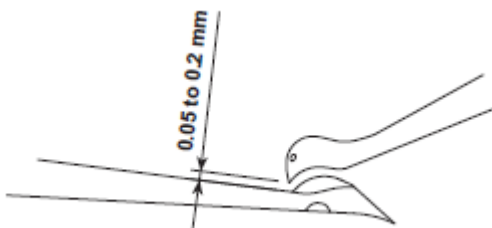


- 2) Amikor az alsó hurokfogó jobbra mozdul a tű középvonala felé, állítsa be a hurokfogó hegye és a tű tengely közötti távolságot 0,01 – 0,1 mm-re. 2 tűs típusoknál mindig a bal oldali tűtől.



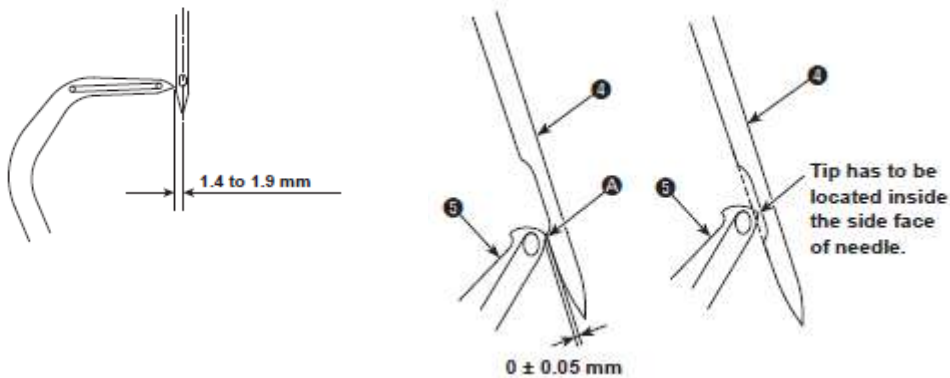
3/ az alsó és a felső hurokfogó kapcsolata

Amikor az alsó és a felső hurokfogó keresztezi egymás járatát, állítsa be úgy, hogy a köztük lévő távolság a lehető legkisebb legyen, de ne érintsék egymást. Az optimális távolság 0,05 – 0,2 mm.



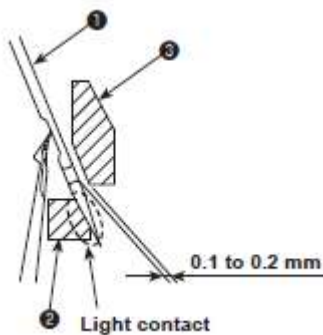
4/ A tű és a kettőslánc hurokfogó kapcsolata

Amikor a kettőslánc hurokfogó bal oldali legszélső állásába ér, a hegye és a tű középvonala közötti távolságnak 1,4 – 1,9 mm-nek kell lennie. (50H, 60H altípusoknál 1,6 – 2,3 mm)
Állítsa úgy, hogy a kettőslánc hurokfogó(5) és a tűn(4) lévő bemélyedés alsó csücske(A) közötti távolság 0 – 0,05 mm legyen. Ebben az állásban a hurokfogó(5) a tű bemélyedésén belül kerül.
mm legyen .



5/ A tű és a tűvédő közötti kapcsolat

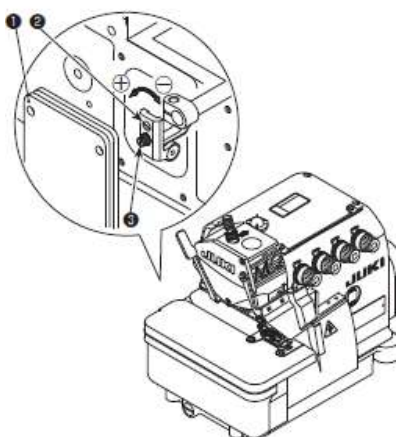
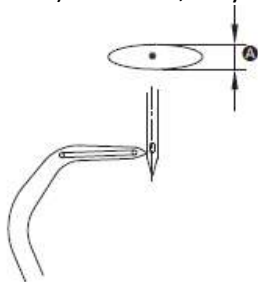
Állítsa be úgy, hogy a tűvédő(2) finoman érintse a tűt, amikor a tű(1) (2 tűsnél a bal oldali) alsó holtpontra ér. Ekkor a tűtől a tűvédő eleje 0,1 – 0,2 mm távol legyen.



16. A kettőslánc hurokfogó járatának beállítása

A kettőslánc hurokfogó elliptikus mozgást végez. Az előre, hátra járatát(A) az alábbiak szerint kell beállítani.

- 1) Nyissa ki a hátsó burkolatot(1)
- 2) Lazítsa meg enyhén a (3) csavart.
- 3) Forgassa el a (2) csavart a beállításához. + irányba forgatva a járat hossz nő, ellenkezőleg csökken.
- 4) Rögzítse a beállítást a (3) csavarral
- 5) Ha kész, helyezze vissza a burkolatot(1)



17. Karbantartás

Fontos figyelmeztetések!

- 1/ Kapcsolja ki a gépet mielőtt megkezdene a tisztítást !
- 2/ Viseljen védőkesztyűt és védő szemüveget ha olajozza vagy zsírozza a gépet!
- 3/ Semmiképpen ne egyen, igyon és ne dohányozzon munkavégzés közben!
- 4/ Ha megemeli vagy megdönti a gépet, mindig tegye két kézzel!

Rendszeresen elvégzendő karbantartási feladatok, melyek elmulasztása a garancia elvesztésével jár, lecsökkenti a gép várható élettartamát és meghibásodásokat, hibás működést okozhat!

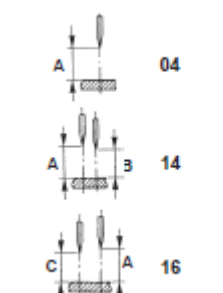
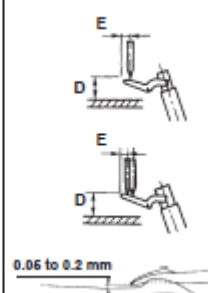
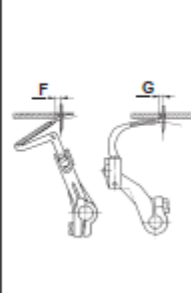
Gyakoriság	Teendők
naponta	1.Ecsettel tisztítsa ki az anyagtovábbító fogakat 2.Ellenőrizze az olajszintet, melynek a min – max. jelzés között kell lennie! 3.Mindig tartsa tisztán a gépet és a gépasztalt
hetente	1.Ellenőrizze az elektromos vezetékeket 2.Tisztítsa meg vezérlést 3.ellenőrizze az elektromos alkatrészeket, nincs –e valami lelazulva és a megfelelő pozícióban vannak-e.
negyedévente	Cserélje le az olajat és cserélje ki az olajszűrőt
évente	Ellenőrizze a meghajtó szíjat, ha kell, cserélje!

18. Érték táblázat a hurokfogó és a tűvédő beállításához

Figyelmeztetés: A komolyabb karbantartási munkákat, beállításokat mindig szakember végezze!

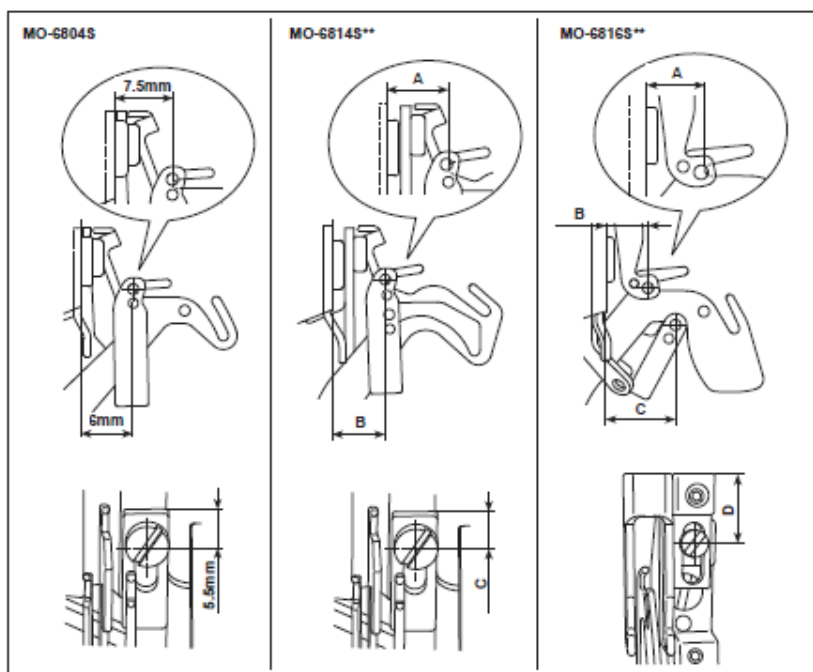
Az alábbi táblázat az alap referencia értékeket tartalmazza, melyeket a kisebb mértékben igazítani szükséges lehet a termékhez és a cérnához!

Az értékek mm-ben vannak megadva!

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

19. Értékek a tűszál szálemelő és hurokfogó tárcsa állításhoz

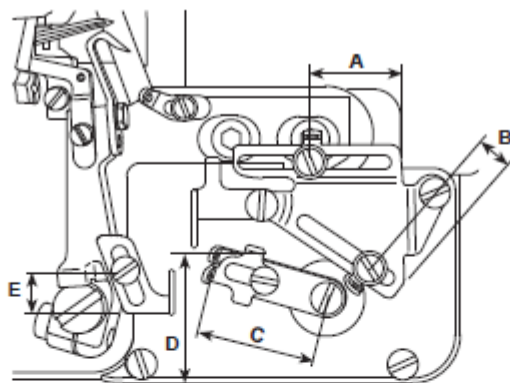
1) A tűszál szálemelő és tűszál szálvezető



(Unit : mm)

	MO-6814S			MO-6816S			
	A	B	C	A	B	C	D
Excluding 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) A tűszál szálemelő és a hurokfogó szálvető



(Unit : mm)

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

3) A hurokfogó száltárcsa beállítási értéke

Úgy állítsa be a tárcsát, hogy akkor engedje el a szálát, amikor a tű hegye 1-2 mm-rel a tűlemez alsó felülete alá ér.

