

INFORMAÇÕES IMPORTANTES DE SEGURANÇA

É proibido colocar os sistemas de costura em operação até que tenha sido verificado os sistemas de costura em que estas máquinas serão incorporadas. Confirmaram as normas de segurança do seu país. Serviço técnico para os sistemas de costura também é proibido.

- 1. Observe as medidas básicas de segurança, inclusive, mas não se limita de somente a essas sempre que você usar a máquina.
- 2. Leia todas as instruções, inclusive, mas não se limite a este manual de instruções antes de utilizar a máquina. Além disso, guarde este manual para que você possa lê-lo em qualquer momento, quando necessário.
- 3. Use a máquina após ter sido verificado que está em conformidade com normas de segurança / normas vigentes no seu país.
- 4. Todos os dispositivos de segurança devem estar em posição quando a máquina estiver pronta para o trabalho ou em operação.
- 5. Esta máquina deve ser operada por operadores devidamente treinados.
- 6. Para sua proteção pessoal, recomendamos que você use óculos de segurança.
- 7. Para os seguintes itens, desligue o interruptor de alimentação ou desconecte o cabo de alimentação da máquina da tomada.
 - 7-2 Para enfiar a linha na(s) agulha(s), looper, espalhador, etc e substituição da bobina.
 - 7-3 Para substituir parte (s) de agulha, calcador, chapa da agulha, looper, espalhador, impelente, proteção da agulha, tecidos etc
 - 7-4 Para o trabalho de reparo.
 - 7-5 Ao sair do local de trabalho ou quando o local de trabalho é abandonado.
 - 7-6 Quando utilizar motores convencionais sem aplicação do freio, tem que ser aguardado até que o motor pare totalmente.
- 8. Se entrar em contato com seus olhos, pele ou engolir o óleo, graxa utilizados na máquina e em dispositivos, lave imediatamente as áreas contaminadas e consulte um médico.
- 9. A adulteração com as partes vivas e dispositivos, independentemente de se a máquina está ligada, é proibida.
- 10. Reparar, remodelar e adaptar só deve ser feito por técnicos com formação adequada ou pessoas especializadas e qualificadas. Somente peças designadas por JUKI pode ser usado para reparos.
- 11. Manutenção e inspeção gerais tem que ser feita por pessoas devidamente treinadas.
- 12. Reparação e manutenção de componentes elétricos devem ser realizados por técnicos elétricos qualificados ou sob a auditoria e orientação do pessoal especialmente qualificado. Sempre que você achar uma falha de qualquer um dos componentes elétricos, pare imediatamente a máquina.
- 13. Antes de proceder a reparação e trabalhos de manutenção na máquina equipada com peças pneumáticas, tais como um cilindro de ar, o compressor de ar tem que ser separado da máquina e o fornecimento de ar comprimido tem de ser cortada. Pressão de ar residual existente após desligar o compressor de ar da máquina tem de ser expulso. As exceções a esta são apenas ajustes e verificações de desempenho feitas por técnicos com formação adequada ou pessoal especialmente qualificado.
- 14. Periodicamente limpe a máquina ao longo do período de utilização.
- 15. Aterramento é sempre necessário para a operação normal da máquina. A máquina deve ser operada em um ambiente que está livre de fortes fontes de ruído, como soldador de alta frequência.
- 16. Um cabo de alimentação apropriado deve ser ligado à máquina por técnicos elétricos. Plugue de alimentação tem de ser ligado a uma tomada aterrada.
- 17. A máquina só pode ser utilizada para a finalidade pretendida. Outros utilizações não são permitidos.
- 18. Remodelar ou modificar a máquina de acordo com as normas de segurança / padrões do país. A JUKI não assume nenhuma responsabilidade por danos causados por remodelação ou modificação da máquina.
- 19. Dicas de aviso são marcadas com os dois símbolos mostrados.



Perigo de lesões ao pessoal de operação ou de serviço



Itens que requerem atenção especial

CONTEÚDO

INFORMAÇÕES IMPORTANTES DE SEGURANÇA.....2

INSTALAÇÃO.....4

- 1) Instalando a placa de suporte da estrutura.....4
- (1) Tipo semi-submersa4
- (2) Tipo totalmente submersa5
- (3) Colocar a tampa da correia.....5
- 2) Instalando os pedais.....6
- 3) Instalando o suporte do fio.....6

PREPARAÇÃO E OPERAÇÃO7

- 3) Lubrication.....7
- 4) Verificar o sentido de rotação.....8
- 5) Colocando as agulhas8
- 6) Passagem da linha9
- 7) Ajuste da pressão no calcador e como remover o calcador/10
- 8) Ajuste o comprimento do ponto.....10
- (4) Mecanismo de alimentação diferencial11

MANUTENÇÃO12

- 9) Faca e largura da bainha.....12
- 10) Limpeza do cabeçote da máquina13
- 11) Dimensões utilizadas para ajustar o looper e a proteção da agulha.....13
- 12) Dimensões relacionados com a posição do estica fio e o came do looper (ajuste padrão).....15
- (1) Posição do estica fio e o orifício da linha da agulha15
- (2) Posição do estica fio do looper e guia da linha do looper.....16
- (3) Valor de ajuste para o came do looper16
- 13) Polias e correias do motor.....16

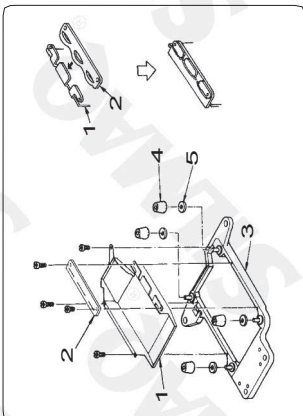
Especificações

	MO-6704D	MO-6714D	MO-6716D
Velocidade de costura	6.000 rpm (Excluindo alguns modelos da subclasse)		
Comprimento do ponto	0,8 a 4 mm 1,5 a 4 mm		
Diâmetro da agulha	-	2,0, 2,4, 3,2 mm	2,0, 3,2, 4,0, 4,8 mm
Largura da bainha	1,6, 3,2, 4,0, 4,8 mm	3,2, 4,0, 4,8 mm	3,2, 4,0, 4,8, 6,4 mm
Conversão alimentar diferencial	Ponto junto 1 : 2 (Max. 1 : 4), Ponto longo 1 : 0,7 (Max. 1 : 0,6)		
Agulha	DC x 27 (padrão) DC x 1 pode ser utilizado		
Elevação do calçador	7,0 mm	6,5 mm (Excluindo alguns modelos da subclasse)	7,0 mm
Óleo lubrificante	JUKI óleo de máquina 18		
Barulho	Ruído relacionado com local de trabalho em operação da costura n = 6.000 min ⁻¹ : L _{PA} ≤ 80 dB (A) Medição de ruído segundo DIN 45635-48-A-1.		

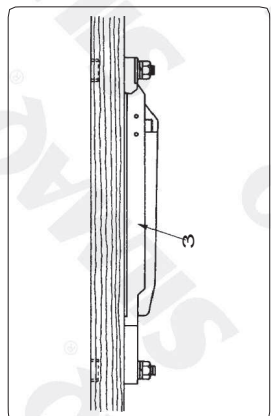
INSTALAÇÃO

1) Instalando a placa de suporte da estrutura

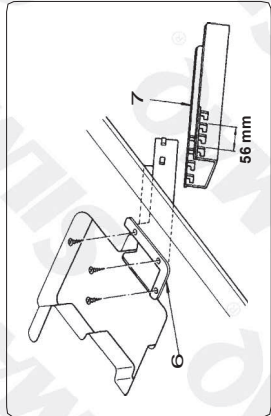
(1) Tipo semi-submersa



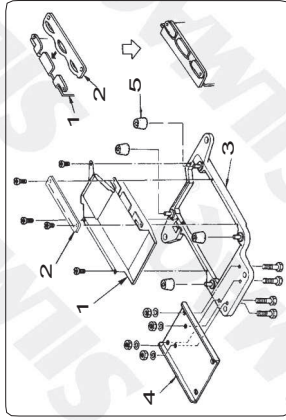
- 1) Coloque a esponja 2 na 1 ventoinha.
- 2) Fixe a ventoinha 1, borracha almofada 4 e o espaçador 5 na estrutura da placa do suporte 3.
- 3) Instale a placa do suporte 3 diretamente para na mesa.



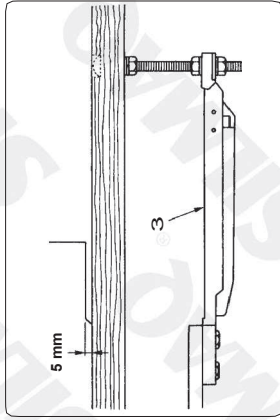
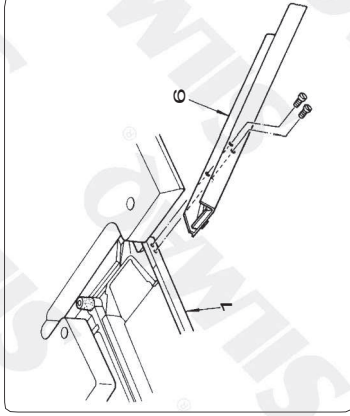
- 4) Instale calha dos desperdícios superior 6 para a esquerda em cima da mesa e anexe os resíduos inferior 7 para a rampa de resíduos superior. A instalação das calhas de escoamento pode ser ajustada dentro de um comprimento de 56 mm.



(2) Tipo totalmente submersa



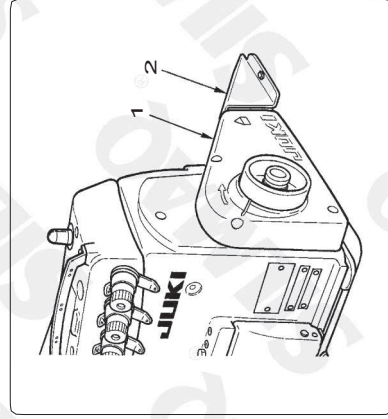
- 5) Fixe a esponja 2 na 1 ventoinha.
- 6) Fixe a ventoinha 1, borracha almofada 4 e o espaçador 5 na estrutura da placa do suporte 3.
- 7) Instale placa de suporte 3, de modo que a placa de tecido seja 5 mm maior do que a superfície da mesa da máquina.
- 8) Fixe calha dos desperdícios 6 a placa de suporte 1.



(3) Colocar a tampa da correia

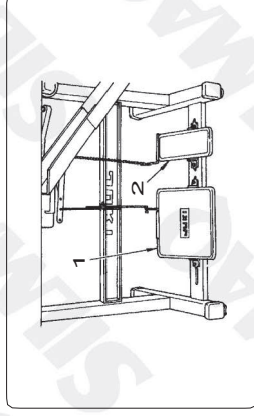


ATENÇÃO :
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar se o motor está em repouso.

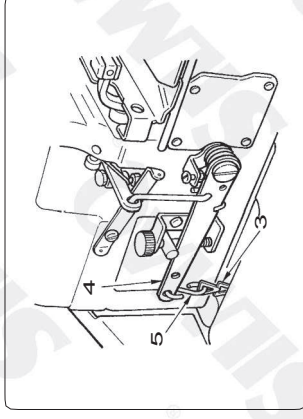


- 1) Instale a tampa da correia 1 a cabeça da máquina.
- 2) Instale a tampa da correia B 2 na mesa.

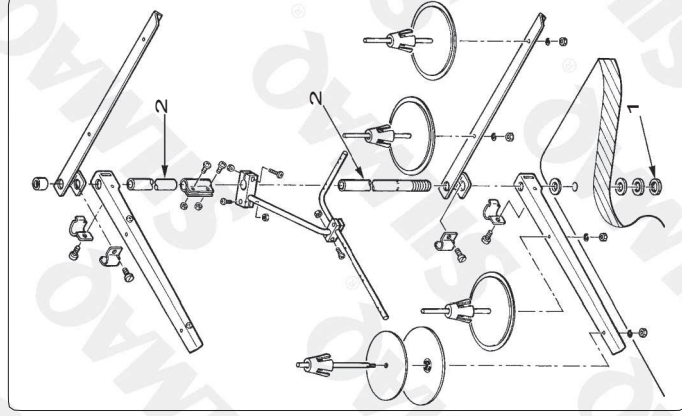
2) Instalando os pedais



- 3) Instale a partir pedal 1 na esquerda e o levantador do calçador 2 à direita, como visto do operador.
- 4) Use um gancho em forma de S 5 para conectar a cadeia 3 do pedal do levantador do calçador com a alavanca de elevação do calçador 4.



2. Instalando o suporte do fio



- 1) Monte a unidade de suporte de fio, e inseri-lo no buraco da mesa da máquina.
- 2) Para a fiação, passe a linha através do carretel da haste 2.

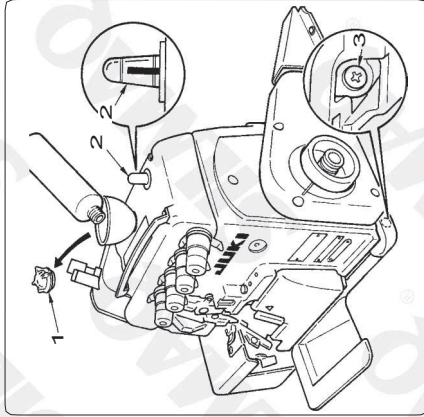
PREPARAÇÃO E OPERAÇÃO

- Para evitar avarias e danos da máquina, confirme seguinte:
- Antes de colocar a máquina em funcionamento pela primeira vez depois de configurá-la, limpá-la completamente.
- Remova toda a coleta de poeira e óleo durante o transporte.
- Confirme se o plugue está totalmente conectado à fonte de alimentação.
- Nunca utilize a máquina no estado em que o tipo de tensão é diferente do designado.

3) Lubrication



ATENÇÃO:
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar se o motor está em repouso.



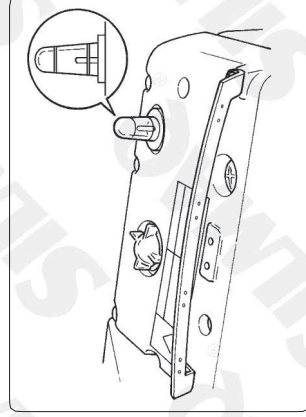
2) JUKI ÓLEO DE MÁQUINA 18

- 1) Remova a tampa de óleo 1.
- 2) Coloque o JUKI óleo de máquina 18 no reservatório de óleo.
- 3) Coloque o óleo até que quase alcance a linha de marcação vermelha superior ao medidor de óleo 2 observado lado.



Tenha cuidado para não exceder o vermelho superior linha de marcação, ou então resultará em problemas devido a

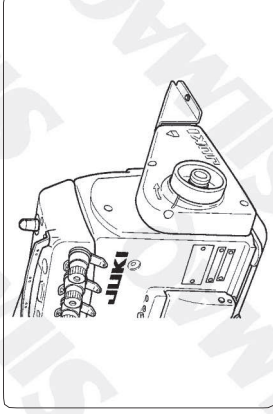
- 3) Retire a tampa de drenagem de óleo 3, quando drenar o reservatório de óleo.



Troque o óleo quando um mês se passar após a primeira configuração da máquina de costura. Em seguida, trocar o óleo a cada seis meses.

- Se notar que a barra de ponteiro do medidor de óleo está abaixo da linha inferior do medidor de óleo, significa que necessita de mais óleo.

4) Verificar o sentido de rotação

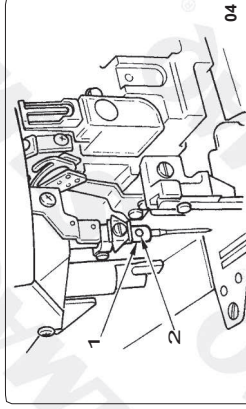


- 4) O sentido de rotação da máquina de costura é no sentido horário. Nunca permita que a máquina a rode no sentido inverso. Se a máquina girar no sentido anti-horário, a bomba de óleo vai deixar de funcionar resultando em convulsão.

5) Colocando as agulhas

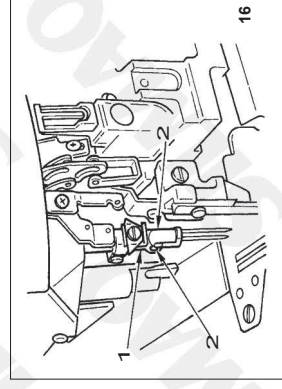


ATENÇÃO :
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar se o motor está em repouso.

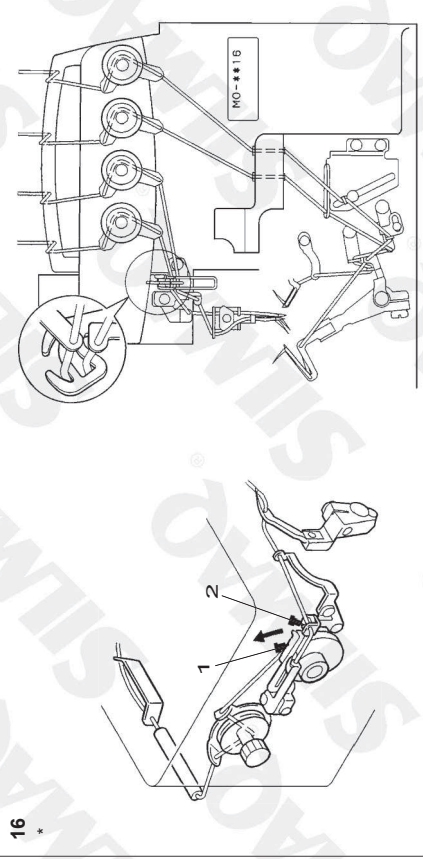
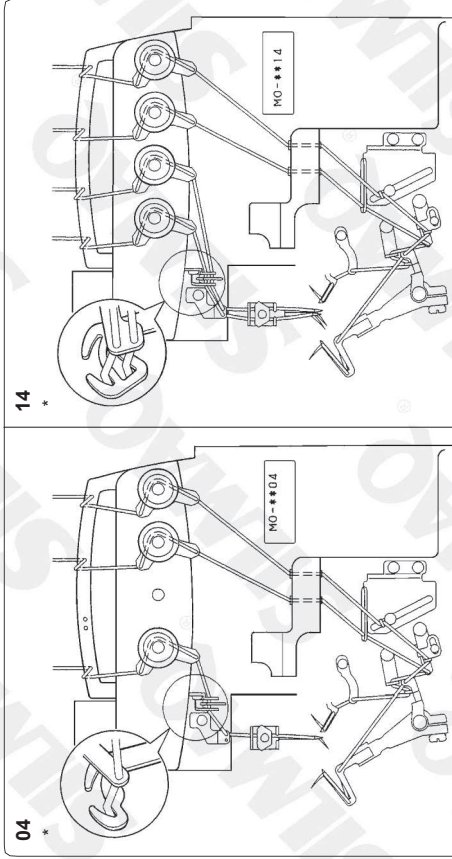


A agulha padrão é DC x 27 # 11. Você também pode usar o DC x 1 agulha. Neste caso, no entanto, a folga torcida entre a agulha e o Loper pode ser obrigado a ser ajustado. Se costura necessita ser realizada com a finalidade da tensão da linha ajustada, use a agulha DC x 27..

- 5) Traga a braçadeira da agulha 1 para a posição mais alta.
- 6) Solte parafuso de fixação da agulha 2, e insira totalmente a agulha no orifício de fixação da agulha com o revestimento da cavidade da agulha para trás, visto do lado do operador.
- 7) Aperte o parafuso de fixação da agulha 2.



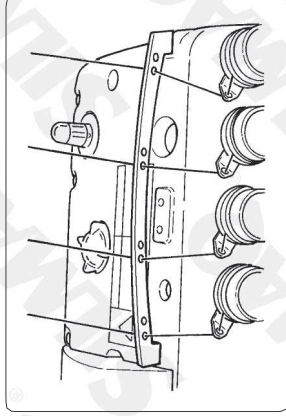
6) Passagem da linha



* Excluindo alguns modelos subclasse

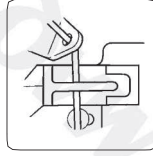
Levante o came do loop 1 e realize a segmentação. Volte o guia de linha do loop 1 para a posição inicial e fixe para mola de retenção 2.

Certifique-se de passar a linha da agulha para a formação do ponto dobro de corrente através da alavanca do estica fio da agulha. (Passe a linha na agulha para costurar através da alavanca tensora localizado fora.)



Ao utilizar um fio sem torção, como linha de nylon ou lá fraca, não enrole-o em volta da guia de linha intermediária.

* Como enfiar a linha na agulha \ tanque de óleo de silicone (instalação opcional)

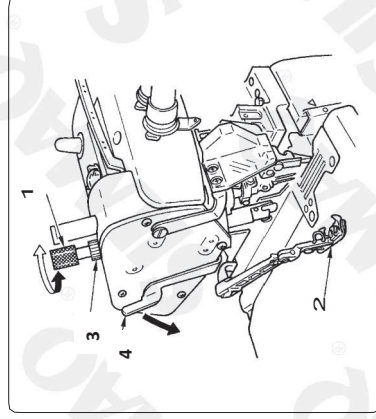


Quando o cooler da agulha é usado. Passe a linha sob a garra do centro.

7) Ajuste da pressão no calçador e como remover o calçador/

1) Ajuste a pressão do calçador soltando primeira porca 4 e virando calçador ajuste o parafuso 1. Quando o parafuso de ajuste é girado no sentido horário, a pressão vai aumentar. Quando é girado para a esquerda, a pressão diminuirá. Após o ajuste, certifique-se de apertar a porca 4, sem falhar.

2) Para abrir calçador 2 lateralmente, levante a agulha para a posição mais alta do seu curso e mais baixa da barra do calçador da elevação da alavanca 3.

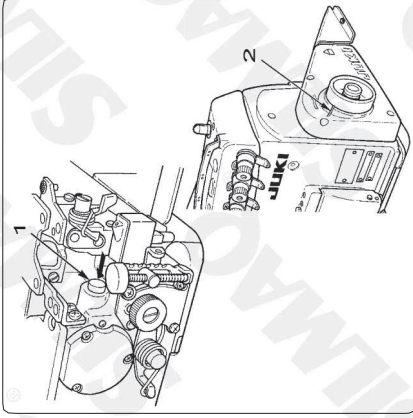


8) Ajuste o comprimento do ponto



ATENÇÃO :
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho segundo após desligar a alimentação e verifique se o motor está em repouso.

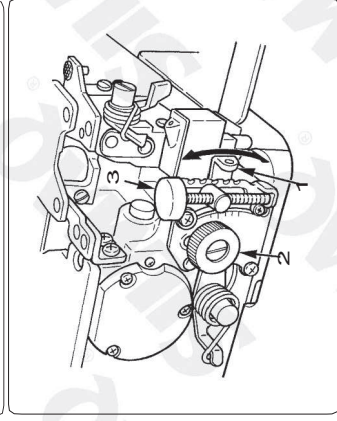
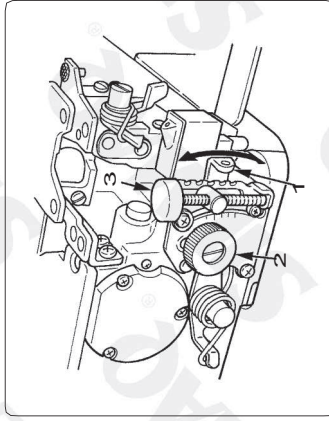
- 11) Gire lentamente o volante enquanto você mantém pressionado o botão 1 e você vai achar um ponto em que o botão vai em mais longe.
- 12) Com a condição acima, alinhe a marca de escala desejada no volante com a marca 2 na capa da correa.
- 13) Redefinir o botão 1 depois de definir a marcação.



(4) Mecanismo de alimentação diferencial

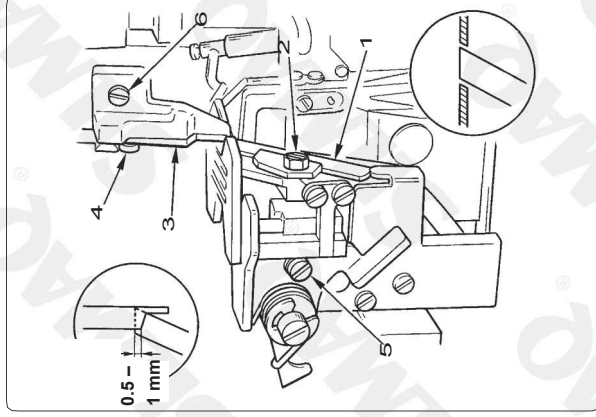
ATENÇÃO:
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar se o motor está em repouso.

- 14) Solte a contraporca 2. Mova a alavanca 1 para esticar ponto ou para baixo para a coleta de ponto.
- 15) Quando você deseja mover a alavanca 1 apenas um pouco, use o ajuste de alimentação diferencial no parafuso 3.
- 16) Quando a alavanca de avanço diferencial de ajuste seja configurado para graduação S, a máquina irá realizar o alongamento com uma taxa de alimentação de um diferencial: 0,8 (alguns dos modelos de subclasses: 1: 0,6).
- 17) Quando a alavanca é definida como graduação 0, a razão de alimentação diferencial entre a garra de alimentação principal e a garra de alimentação diferencial irá ser de 1: 1.
- 18) A razão de alimentação diferencial máxima para recolha é de 1: 2 (alguns dos modelos de subclasses: 1: 1,75). As graduações além 0 são usados como padrão. (Ele pode ser ajustado para 1: 4 (alguns modelos subclasses: 1: 3,8), dependendo do ajuste do mecanismo interno da máquina de costura).
- 19) Após o ajuste, aperte a contraporca 2.



9) Faca e largura da bainha

ATENÇÃO:
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar se o motor está em repouso.



★ Altura da faca mais baixa

Soltar o parafuso sem cabeça 2 e ajuste a altura da faca inferior 1, de modo que a sua borda fique próxima a superfície da chapa da agulha.

★ Altura da faca superior

Soltar os parafusos de ajuste 4, e efetue uma regulação de modo a que a faca superior 3 sobreponha inferior faca 1 de 0,5 a 1 mm, quando a faca superior está no seu ponto mais baixo.

★ Largura da bainha

Largura da bainha de 1,6 por meio de 6,4 milímetro (alguns dos modelos de subclasses: 4,8 a 10 mm) é fornecida, alterando as partes ou por meio de modelos de subclasses. (A largura média deve ser ligeiramente maior do que a largura de corte da faca.)

Para alterar a largura da bainha:

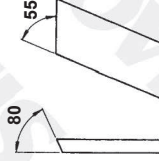
- 1) Soltar o parafuso de ajuste 5, empurrar faca inferior 1 para a esquerda e fixar.
- 2) Solte o parafuso de ajuste 6 e mova a faca superior 3, conforme necessário, em seguida, fixe.
- 3) Abaixe a faca superior ao seu ponto mais baixo e solte o parafuso de ajuste 5. Aperte o parafuso de ajuste 5, quando a faca inferior entrar em contato com a faca superior.



Certifique-se de apertar o parafuso 5 antes de operar a máquina. 1) Após a conclusão do ajuste, faça as facas cortarem uma linha para verificar se estão afiadas.

★ Reafiação da faca menor

Quando a faca inferior se tornou lenta, afiar como mostrado na figura à esquerda.



10) Limpeza do cabeçote da máquina

ATENÇÃO:
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

1) Limpar fiapos de dentro da tampa do looper, da barra de agulha e componentes uma ou duas vezes por dia. Se não, o material de costura sairá manchado.

Aviso

Não limpe a superfície revestida do cabeçote com solvente. Se o fizer, poderá danificar a superfície revestida.

11) Dimensões utilizadas para ajustar o looper e a proteção da agulha

ATENÇÃO:
Para se proteger contra possíveis ferimentos devido ao início brusco da máquina, certifique-se de iniciar o trabalho seguinte após desligar a alimentação e verificar que o motor está em repouso.

ATENÇÃO:

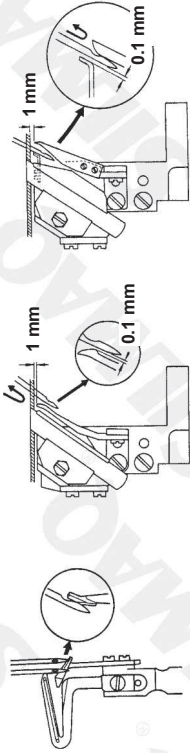
- Para evitar possíveis acidentes devido à falta de familiaridade com a máquina, pegue o técnico de manutenção que tem um bom conhecimento da máquina ou técnico de nosso distribuidor para ajustar a máquina ou substituir qualquer de suas partes.
- Para evitar possíveis ferimentos quando a máquina começa, tem que ser verificado se antes do acionamento da máquina existem parafusos frouxos, sem componentes ou se entram em contato um com o outro.

As dimensões indicadas na tabela são os padrões a serem utilizados para ajustar o looper.
Elas destinam-se a ser usadas para referência e deve ser alterada mais ou menos de acordo com os produtos e linha de costura a ser usadas.

11) Dimensões utilizadas para ajustar o looper e a proteção da agulha

(Unidade : mm)							
	A	B	C	D	E	F	G
MO-6704D-0A -150	10.5	-	-	11.0	4.0	4.0	-
MO-6705D-0 -150-210	10.5	-	-	11.0	4.0	4.0	-
MO-6704D-0 -150-300	10.5	-	-	11.0	4.0	3.8	-
MO-6704D-0 -150-307	10.5	-	-	10.3	4.4	3.8	-
MO-6704D-0 -150-40H	11.3	-	-	11.3	4.4	3.8	-
MO-6704D-0F6-50H	11.3	-	-	11.3	4.4	3.8	-
MO-6714D-B -150-407	10.5	9.1	-	10.3	4.4	3.8	-
MO-6714D-B -150-408 H	11.3	9.9	-	10.5	4.8	4.0	-
MO-6712D-DF6-50 A	11.0	9.4	-	11.0	3.6	2.2	-
MO-6714D-B -150-30P	10.5	9.1	-	10.3	4.4	3.8	-
MO-6716D-150-300	10.5	-	9.8	11.0	4.0	3.8	1.5-1.7
MO-6716D-FF6-307	10.5	-	9.8	10.3	4.4	3.8	1.5-1.7
MO-6716D-150-40H	11.3	-	10.6	11.3	4.4	3.8	1.5-1.7
MO-6716D-150-30P	10.5	-	9.8	11.0	4.0	3.8	1.5-1.7

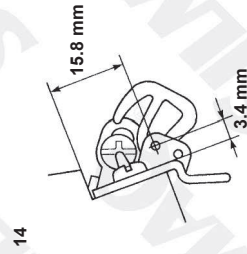
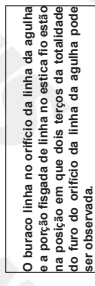
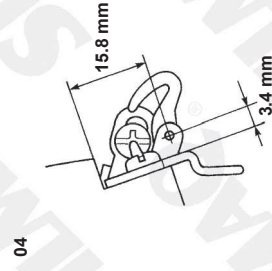
Componentes proteção da agulha



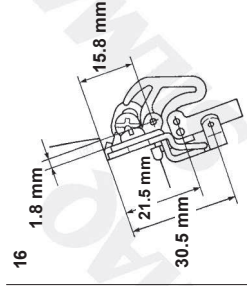
12) Dimensões relacionados com a posição do estica fio e came do looper (ajuste padrão)



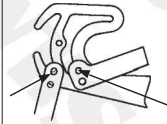
(1) Posição do estica fio e o orifício da linha da agulha



O buraco linha no orifício da linha da agulha e a porção fisgada de linha no estica fio estio na posição em que dois terços da totalidade do furo do orifício da linha da agulha pode ser observada.



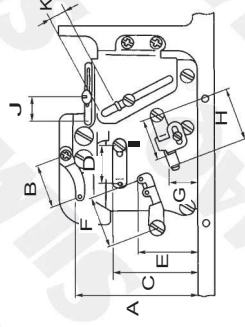
O buraco linha no orifício da linha da agulha e a porção fisgada de linha no estica fio estão na posição em que dois terços da totalidade do furo do orifício da linha da agulha pode ser observada.



O buraco da linha no duplo ponto de corrente da linha do ofício da agulha e a porção fisgado da linha do estica fio estão na posição em que a totalidade do furo do ponto duplo de corrente da linha do ofício da agulha, pode ser observada.

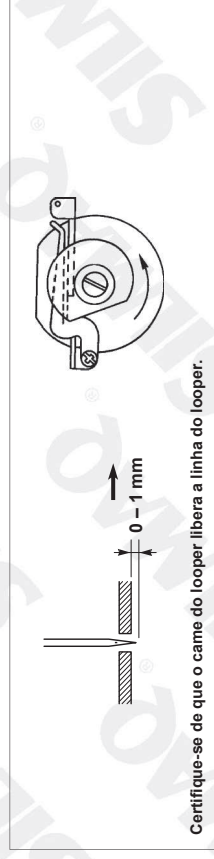
(ATENÇÃO) A agulha de recolhimento deve ser posicionada no ponto

(2) Posição do estica fio do looper e guia da linha do looper



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
04	65	22	43,5	17,5	38	26,5	11	29	27	15	6,5
14	65	22	43,5	17,5	38	26,5	11	29	22	12	10
16	65	22	43,5	17,5	34	26,5	11	27,5	20	12	6,5

(3) Valor de ajuste para o came do loop



13) Polias e correias do motor

	rpm pts/min		50Hz		60Hz	
			mm (polegadas)	mm (polegadas)		mm (polegadas)
MO-6700D	6000	110				
	5500	100				
	5000	90				
	4500	80				

- 1) Use um motor convencional de 1/2HP (400W).
- 2) Use um M tipo de cinto V.