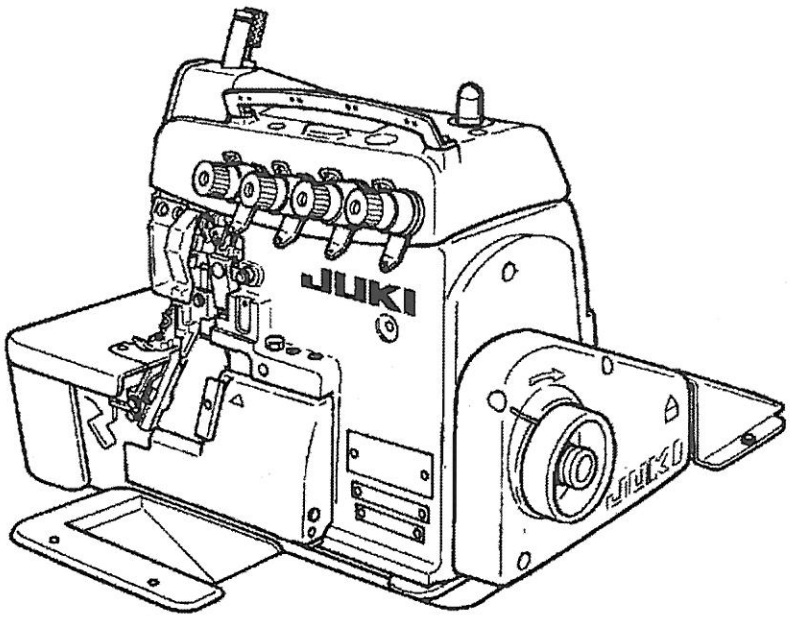
ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНАТА ИНСТРУКЦИЯ

JUKI®

MO-6704S -6714S -6716S
MO-6904S -6914S -6916S
MO-6904G -6914G -6916G
MO-6904R -6914R -6916R

РЪКОВОДСТВО ЗА РАБОТА С MO-6916R-FF6-50H



ЗАБЕЛЕЖКА: **Прочетете внимателно и се запознайте с инструкциите за безопасност, преди да започнете да използвате машината.**

Запазете това ?Ръководство за работа? и при необходимост го използвайте.

No.01
29351707

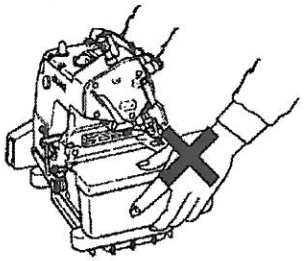
ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА



1. За да не възникне опасност от електрически удар, не отваряйте капака на електрическия блок на мотора и не докосвайте електрическите компоненти на електрическия блок.



1. За да не възникнат злополуки, машината не трябва да се използва без поставени капак на ремъка и устройство за предпазване на очите.
2. За да не допуснете нараняване от мотора по време на работа на машината, използвайте мотор с капак на ремъчната шайба.
3. За да се избегне рискът от електрически удар, никога не използвайте машината при липса на заземяване на захранването.
4. За да не допуснете нараняване от машината по време на работа, не доближавайте главата, ръцете и пръстите си до ръчното колело, клиновидния ремък и мотора на машината. Не допускайте и други хора да доближават главата, ръцете и пръстите си до ръчното колело, клиновидния ремък и мотора. Освен това не поставяйте нищо до тези части на машината.
5. За да не нараните ръцете и пръстите си, никога не ги доближавайте до ножа за рязане на плата и до иглата при включване на захранването или по време на работа на машината.
6. За да не нараните ръцете и пръстите си, никога не ги поставяйте под капака на устройството за предпазване на очите.
7. За да се избегне рискът от електрически удар или злополуки вследствие на повредени електрически компоненти, захранването на машината трябва да бъде изключено чрез ключа, преди да включите/изключите щепсела на захранващия кабел.
8. За да не възникнат злополуки вследствие на неочаквано стартиране на машината, проверете дали захранването е изключено, преди да се отдалечите от машината.
9. За да не възникнат злополуки вследствие на неочаквано стартиране на машината, при спиране на електрозахранването е необходимо да изключите шевната машина.
10. За да не възникнат злополуки вследствие на неочаквано стартиране на машината, преди да свалите капака на ремъка, ремъчната шайба на мотора или клиновидния ремък е необходимо да изключите захранването и да се уверите, че машината не започва да работи дори и при натискане на стартовия педал.
11. За да не възникнат злополуки вследствие на неочаквано стартиране на машината, преди да извършите проверка или настройка на шевната машина, както и преди да я почистите, преди да вденете конеца или да смените иглата е необходимо да изключите захранването и да се уверите, че машината не започва да работи дори и при натискане на стартовия педал
12. За да се избегне рискът от нараняване вследствие на евентуално падане на машината, не дръжте машината за капака на плочата за плата, докато я носите З този капак може да се отвори или да се счупи и да причини риск от нараняване при падане на машината.



СЪДЪРЖАНИЕ

I. ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ 1

II. ИНСТАЛИРАНЕ 2
1. Монтиране на опорната плоча за рамката 2
2. Поставяне на капака на ремъка 4
3. Монтиране на педалите 5
4. Монтиране на стойката за конеца 6

III. ПОДГОТОВКА И РАБОТА С МАШИНАТА 7

1. Смазване 7
2. Проверка на посоката на въртене 8
3. Поставяне на иглите 9
4. Прекарване на конеца в машината 10
5. Регулиране на натиска на притискащото краче и демонтиране на притискащото краче 11
6. Регулиране на дължината на бода 12
7. Механизъм за диференциален транспорт 13

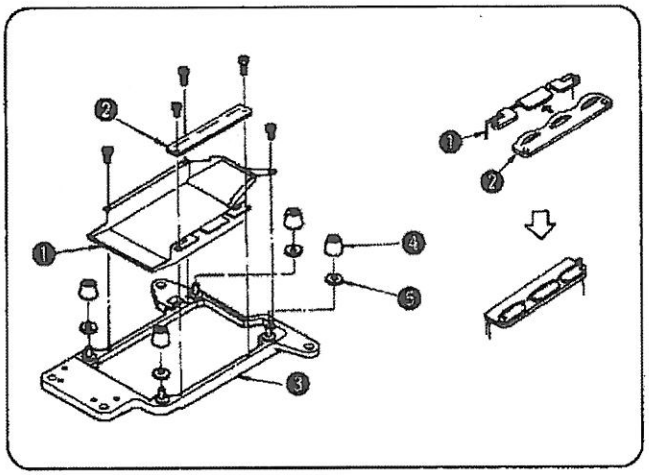
III. ПОДДРЪЖКА 14

1. Ножове и ширина на обшиване 14
2. Почистване на главата на машината 15
3. Проверка и смяна на филтърния елемент 15
4. Данни, които се използват за регулиране на грайфера и предпазното устройство на иглата 16
5. Данни за позицията на устройството за поемане на конеца и гърбицата за конеца на грайфера (стандартна настройка) 18
6. Ремъчни шайби на мотора и ремъци 21

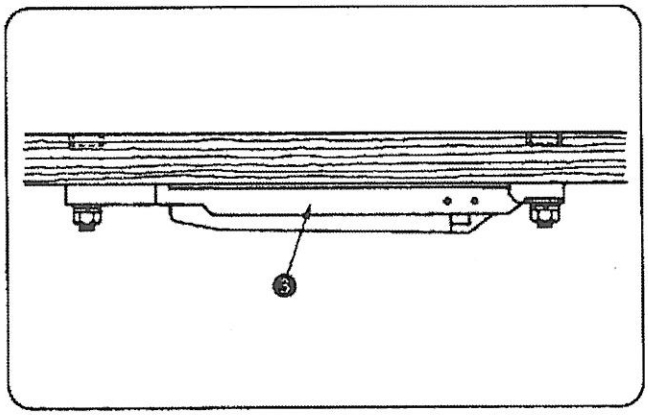
II. ИНСТАЛИРАНЕ

1. Монтиране на опорната плоча за рамката

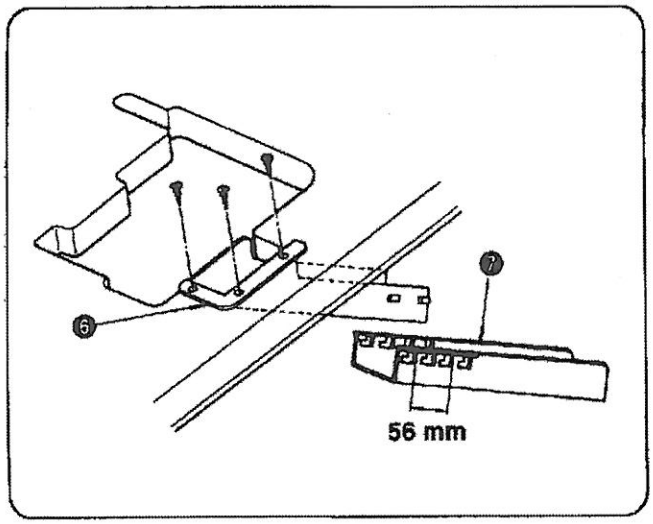
(1) Полувграден тип



1) Монтирайте меката подложка ❷ към кутията на вентилатора ❶.
2) Монтирайте кутията на вентилатора ❶, гумената подложка ❹ и дистанционния елемент ❺ към опорната плоча за рамката ❸.

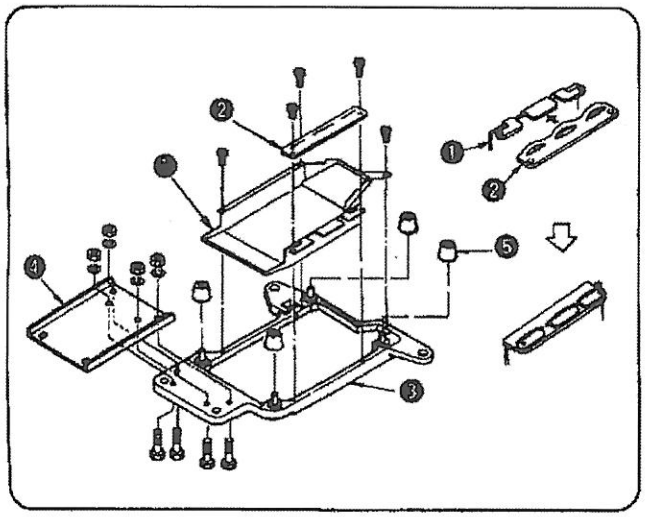


3) Монтирайте опорната плоча ❸ директно към масата.

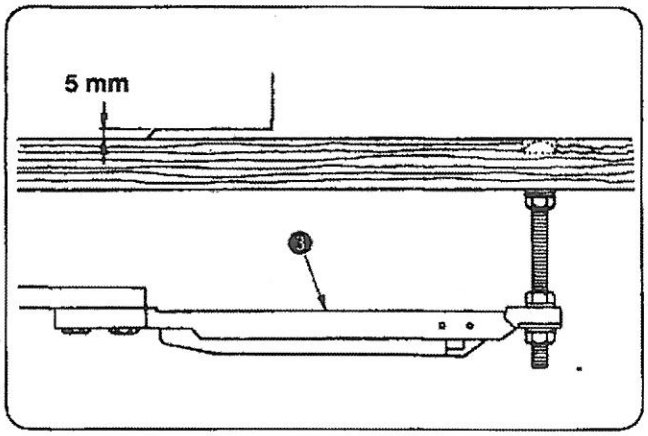


4) Монтирайте горния канал за отпадъците ❻ в лявата част на масата, след което монтирайте долния канал за отпадъците ❼ към горния канал за отпадъците. Каналите могат да бъдат преместени в интервал от 56 mm.

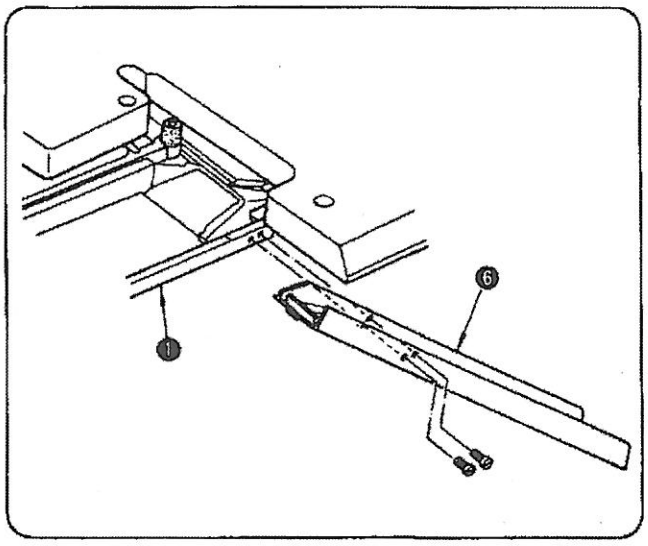
(2) Изцяло вграден тип



1) Монтирайте меката подложка ❷ към кутията на вентилатора ❶.
2) Монтирайте свързващия елемент ❹ на опорната плоча за рамката, кутията на вентилатора ❶ и гумената подложка ❺ към опорната плоча за рамката ❸.



3) Монтирайте опорната плоча за рамката ❸ в такава позиция, че плочата за плата да е разположена 5 mm над повърхността на масата на машината.

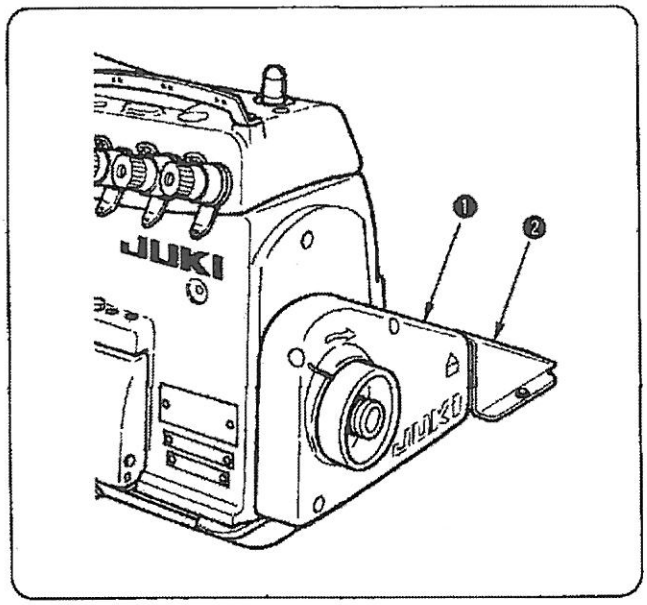


4) Монтирайте канала за отпадъците ❻ към опорната плоча за рамката ❶.

2. Поставяне на капака на ремъка

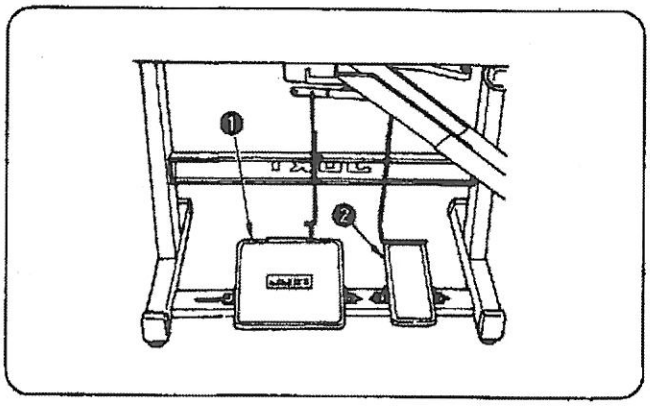
ВНИМАНИЕ:

За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.

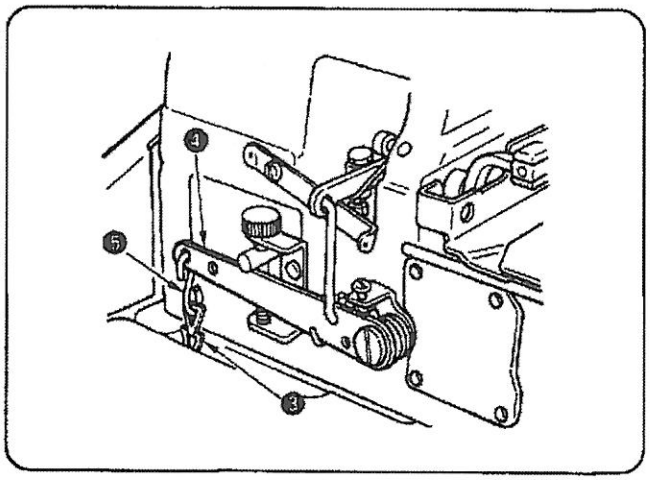


1) Монтирайте капака ❶ към главата на машината.
2) Монтирайте капака на ремъка B ❷ към масата.

3. Монтиране на педалите

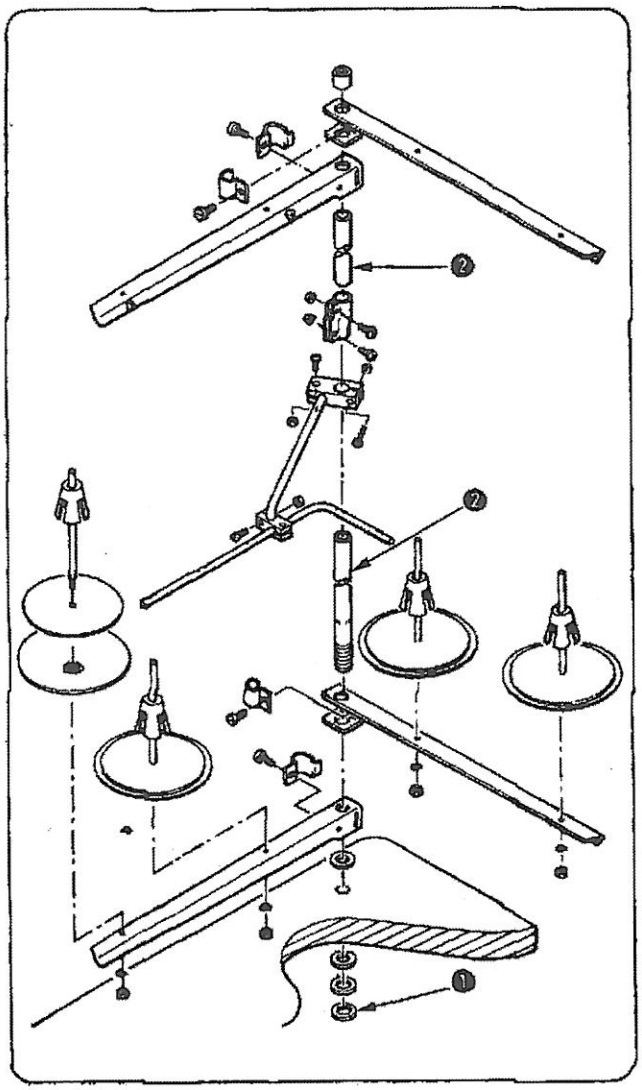


1) Монтирайте стартовия педал ❶ отляво, а педала за повдигане на притискащия механизъм ❷ - отдясно спрямо мястото на оператора.



2) С помощта на S-образната кука ❺ свържете веригата ❸ на педала за повдигане на притискащия механизъм с лоста ❹ за повдигане на притискащия механизъм.

4. Монтиране на стойката за конеца



1) Сглобете стойката за конеца и я монтирайте в отвора на масата на машината.
2) Затегнете закрепващата гайка ❶, за да застопорите стойката за конеца.
3) В случай на горно окабеляване, прекарайте кабела на захранването през стойката за макарата ❷.

III. ПОДГОТОВКА И РАБОТА С МАШИНАТА

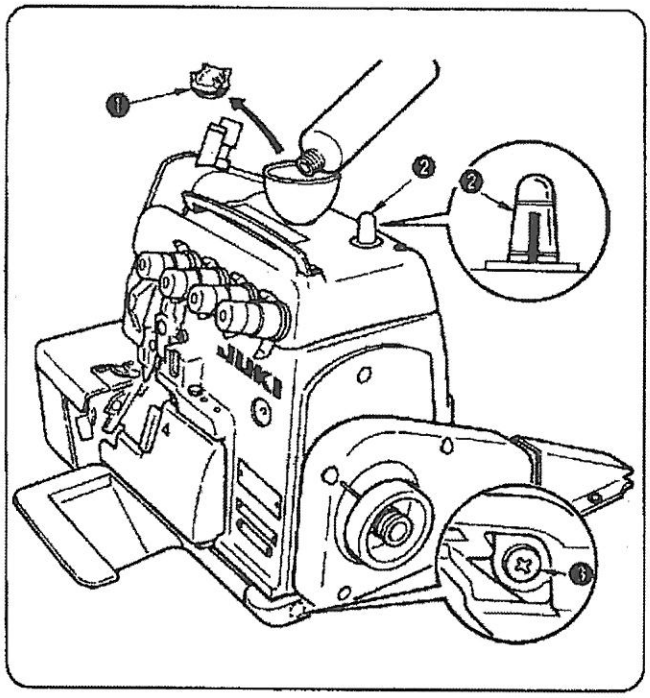
За да се осигури нормално функциониране на машината и за да няма повреди е необходимо да направите следното:

- Почистете основно машината, преди да я пуснете за първи път след монтирането ѝ.
- Почистете машината от праха, който се е събрал по време на транспортирането ѝ, и я смажете добре.
- Проверете дали настройката за захранващото напрежение е правилна.
- Проверете дали щепселът е включен правилно към електрическата мрежа.
- Не използвайте машината в страни, в които напрежението на електрическата мрежа е различно от посоченото.

1. Смазване

ВНИМАНИЕ:

За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.

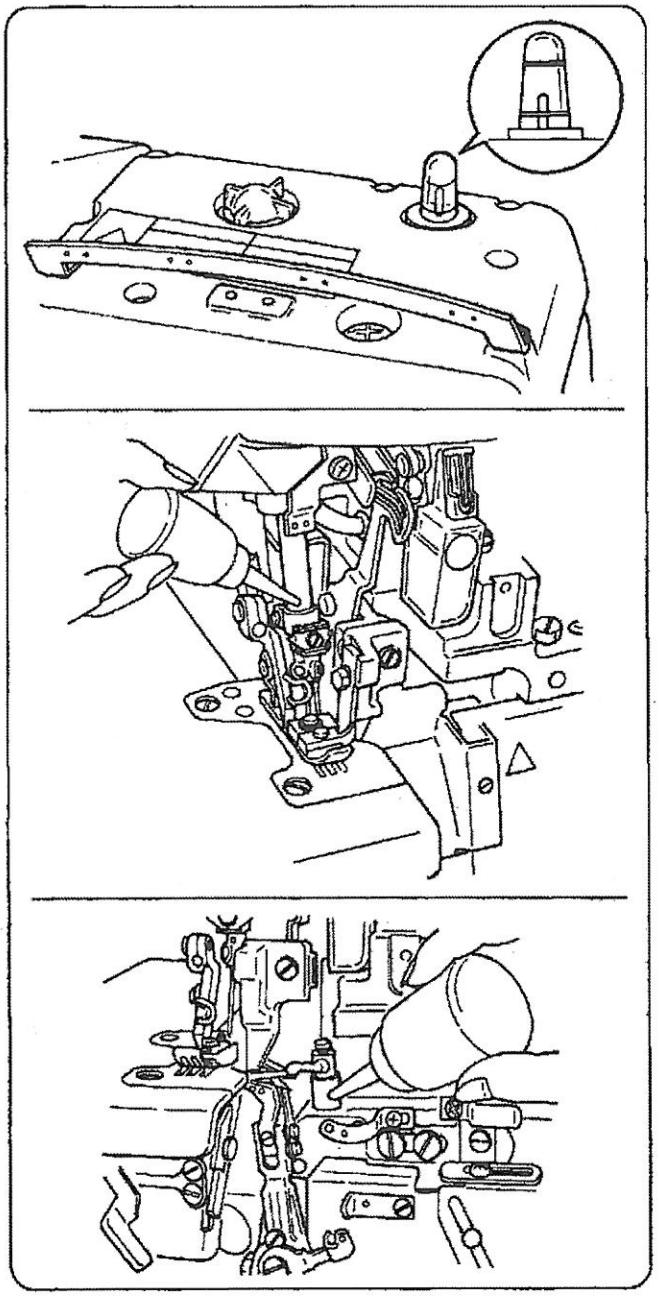


1) Свалете капачката ❶ от отвора за наливане на масло.
2) Налейте JUKI Machine Oil 18 в резервоара за масло.
3) Наливайте масло дотогава, докато нивопоказателят ❷ достигне почти до червената линия, когато отчитате нивото, гледайки нивопоказателя отстрани.



Внимавайте нивото на маслото да не надхвърли горната червена линия, за да не възникнат проблеми, свързани прекалено обилното смазване на машината.

4) За да източите маслото от резервоара, свалете капачката ❸ от отвора за източване на маслото.

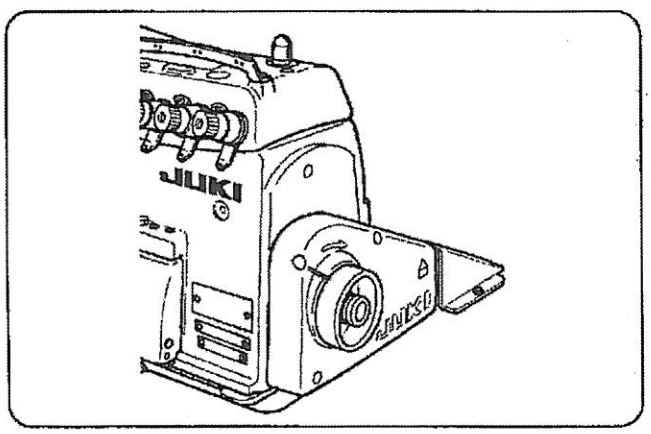


Внимание

Сменете маслото един месец след първоначалното инсталиране на шевната машина. Следващите смени на маслото трябва да се извършват през 6 месеца.

- **Ако нивото на маслото спадне под долната линия на нивопоказателя (гледан отстрани), долейте масло.**
- **Преди пускане на машината в действие за първи път след първоначалното инстралиране, както и след продължителен престой на машината без да е била използвана, нанесете няколко капки масло върху иглоносача и горния водач на грайфера.**

2. Проверка на посоката на въртене

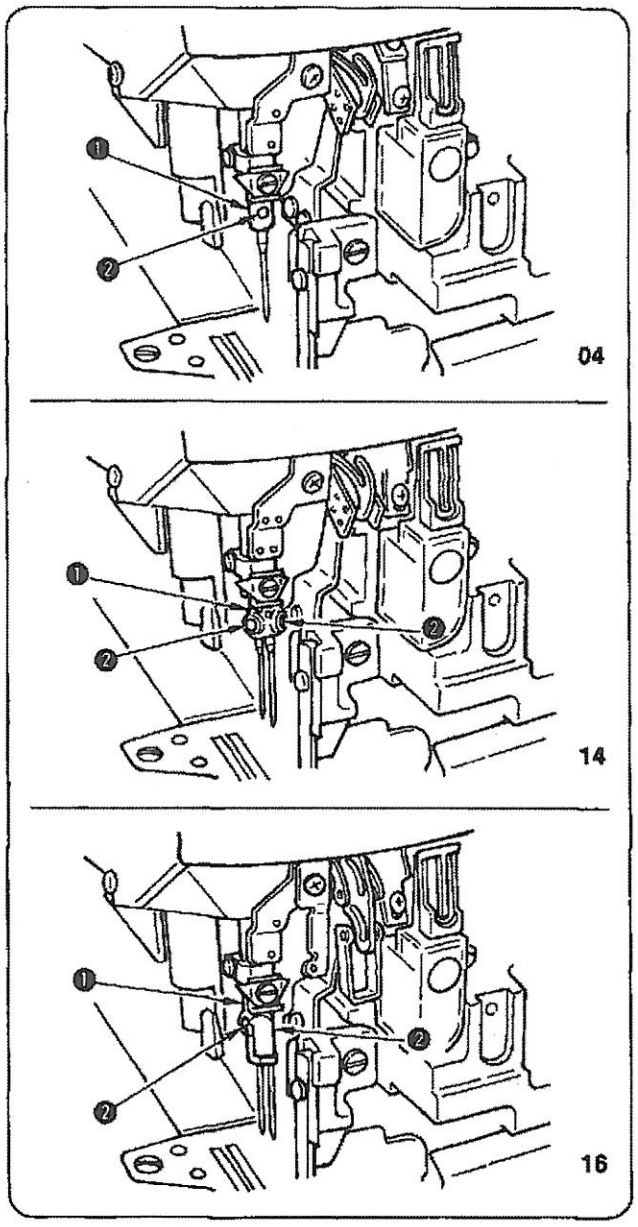


1) Правилната посока на въртене на шевната машина е по посока на часовниковата стрелка.
Не допускайте машината да се върти в обратна посока.
Ако машината се върти в посока обратна на часовниковата стрелка, маслената помпа няма да работи и това ще предизвика блокиране.

3. Поставяне на иглите

ВНИМАНИЕ:

За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.

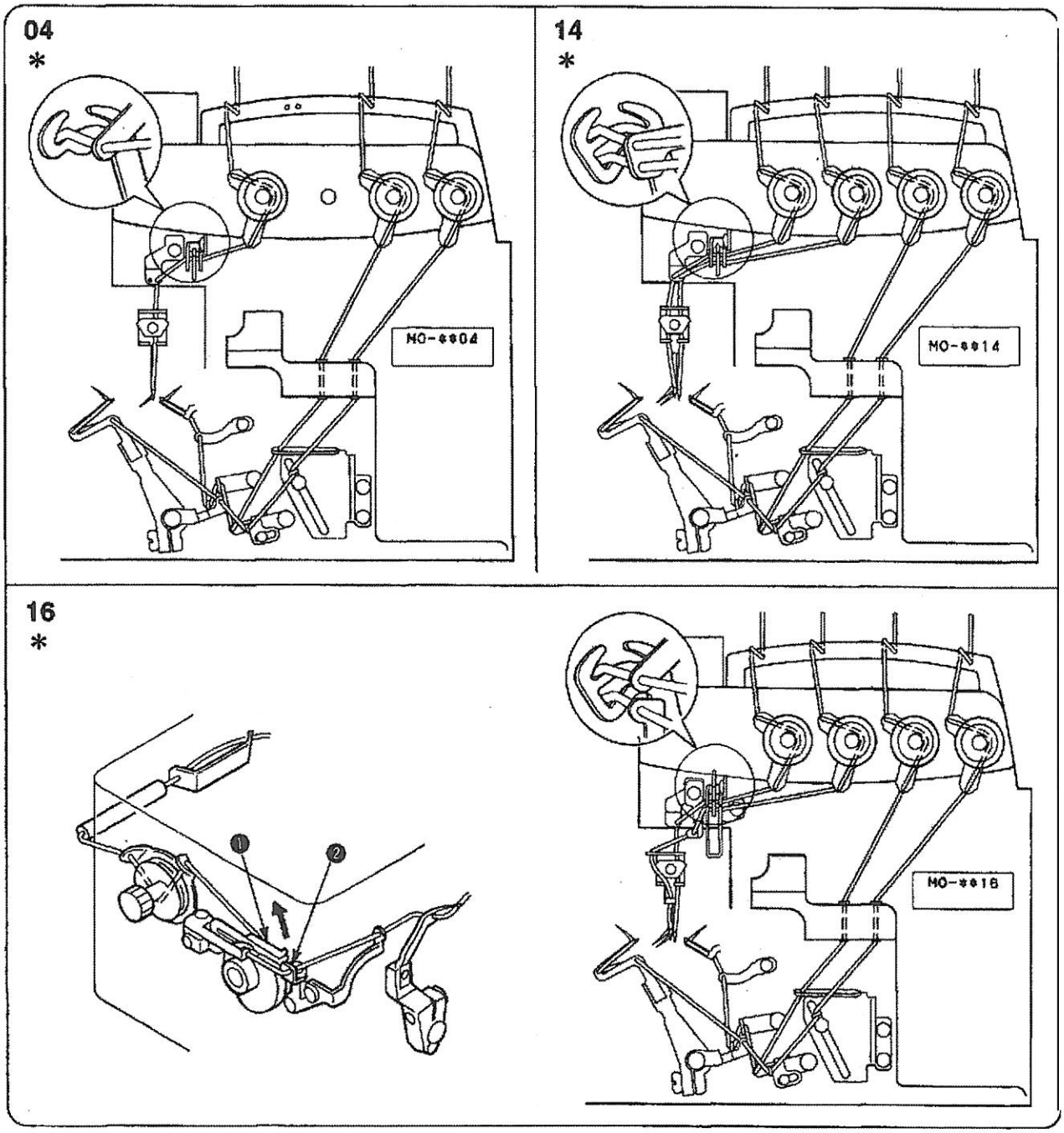


[MO-6700S, 6900S]

Стандартната игла е DC x 27#11. Можете да използвате и игли DC x 1. В този случай обаче може да е необходимо да се направи регулировка на разстоянието между иглата и грайфера. Ако трябва да шиете при фина настройка на опъна на конеца, използвайте игла DC x 27.

1) Държачът на иглата ❶ трябва да стигне най-горна позиция.
2) Разхлабете застопоряващия винт ❷ и поставете иглата докрай в отвора на държача, като вдлъбнатата част на иглата трябва да е обърната назад, гледана от мястото на оператора.
3) Затегнете застопоряващия винт ❷ на държача.

4. Прекарване на конеца в машината



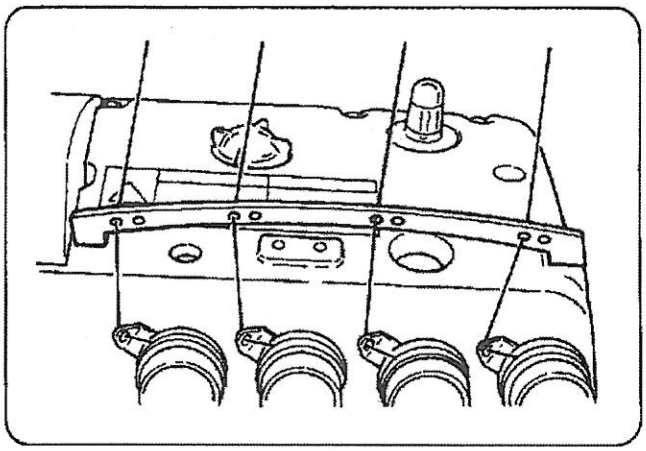
(С изключение на машините от определени подкласове)

Внимание

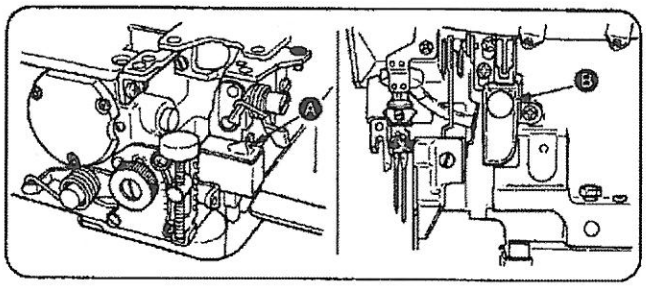
Повдигнете водача на конеца на гърбицата за конеца на грайфера ❶ и прекарайте конеца. Върнете водача на конеца на гърбицата за конеца на грайфера ❶ в изходна позиция и го затегнете добре към задържащата пружина ❷.

Внимание

Конецът за двойни верижни бодове трябва да преминава през лоста за поемане на конеца.
(Конецът за оверлок трябва да преминава през външния лост за поемане на конеца.)



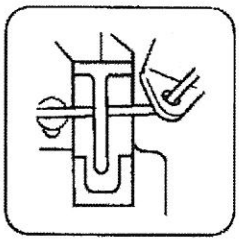
Внимание **Ако използвате неусукан конец, напр. нишков найлонов конец или слаб конец, не го навивайте около междинния водач на конеца.**



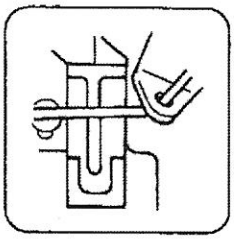
★ **Смазване на охладителя на иглата (MO-6900S, 6900G)**

1) Отворете капака на плочата за плата и нанесете силиконово масло през Ⓐ.
2) Свалете пробката Ⓑ и нанесете силиконово масло.
3) Трябва да се погрижите силиконовото масло да проникне и във филца, ако възнамерявате да стартирате машината веднага след смазването на охладителя на иглата.

★ **Прекарване на конеца през резервоара за силиконово масло за игления конец**

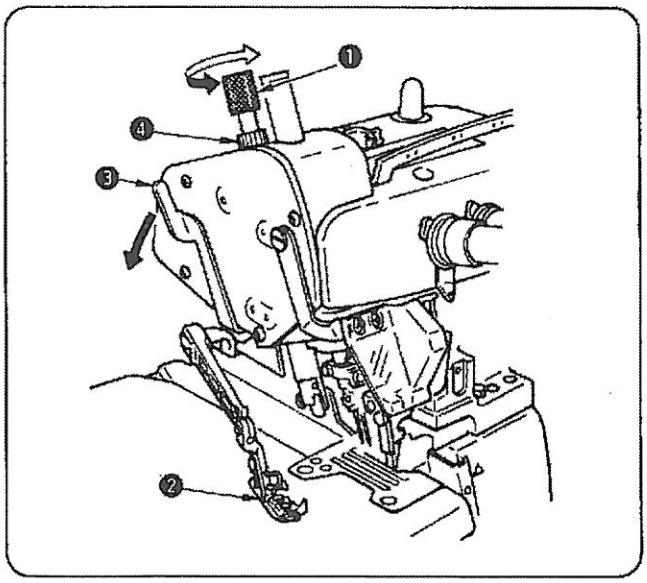


Ако се използва охладител на иглата, прекарайте конеца под централния палец.



Ако не се използва охладител на иглата, прекарайте конеца над централния палец.

5. Регулиране на натиска на притискащото краче и демонтиране на притискащото краче

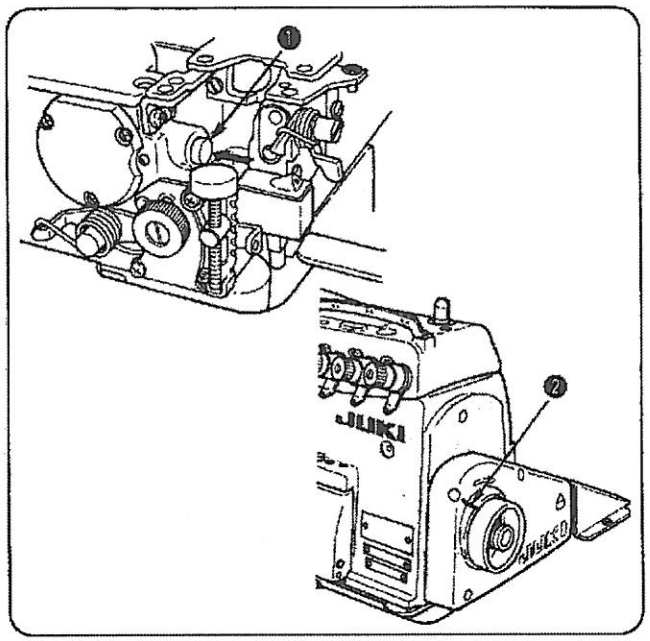


1) За да регулирате натиска на притискащото краче, най-напред разхлабете винт ❹, след което завъртете регулиращия винт ❶ на притискащото краче.
   При завъртане на регулиращия винт в посока на часовниковата стрелка натискът се увеличава. При завъртане в посока обратна на часовниковата стрелка натискът намалява. След като извършите настройката, трябва задължително да затегнете винт ❹.
2) За да отворите притискащото краче ❷ настрани, повдигнете иглата до най-горната позиция на нейния ход и спуснете надолу лоста ❸ за повдигане на рамото на притискащото устройство.

6. Регулиране на дължината на бода

ВНИМАНИЕ:

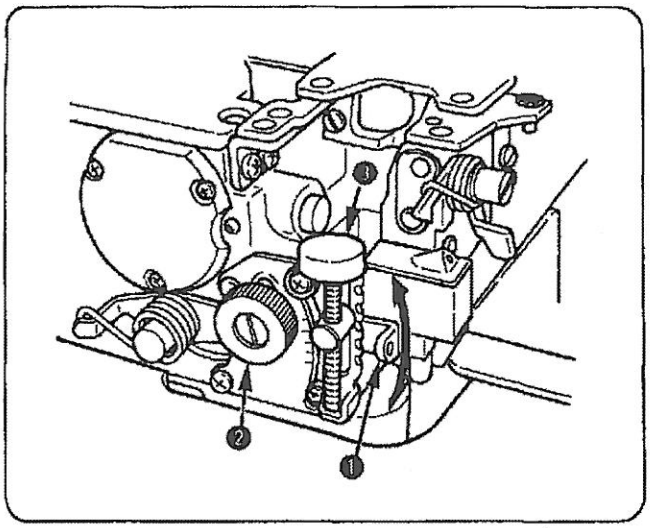
За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.



1) Завъртете бавно ръчното колело, като едновременно с това натискате бутона ❶, за да откриете положението, при което бутонът влиза още по-навътре.
2) Докато машината е в описаното по-горе положение, позиционирайте съответния белег от скалата на ръчното колело срещу белега ❷ върху капака на ремъка.
3) След тази настройка с помощта на скалата върнете бутона ❶ в началната му позиция.

7. Механизъм за диференциален транспорт

ВНИМАНИЕ:
За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.



[MO-6700S, 6900S]

1) Разхлабете осигурителната гайка ❷ на устройството за диференциален транспорт. Преместете лоста ❶ : нагоре за разпъващ бод или надолу 3 за набиращ бод.
2) Ако искате да преместите лоста ❶ само на малко разстояние, използвайте винта за фино регулиране ❸ на устройството за диференциален транспорт.
3) Ако регулиращият лост на устройството за диференциален транспорт е в позиция S на скалата, машината ще прави разпъващ бод при диференциално съотношение на транспорта 1 : 0.8 (1 : 0.6 за машините от някои подкласове).
   Ако регулиращият лост е в позиция 0 на скалата, диференциално съотношение между основния транспортьор и диференциалния транспортьор ще е 1 : 1.
4) Максималното диференциално съотношение на транспорта за набиращ шев е 1 : 2 (1 : 1.75 за машините от някои подкласове).
   Настройките над 0 се използват като стандартни.
   (Настройката може да е 1 : 4 (1 : 3.8 за машините от някои подкласове), в зависимост от настройката на вътрешния механизъм на шевната машина.)
5) Сред като извършите тази регулировка, затегнете добре осигурителната гайка ❷.

[MO-6900G]

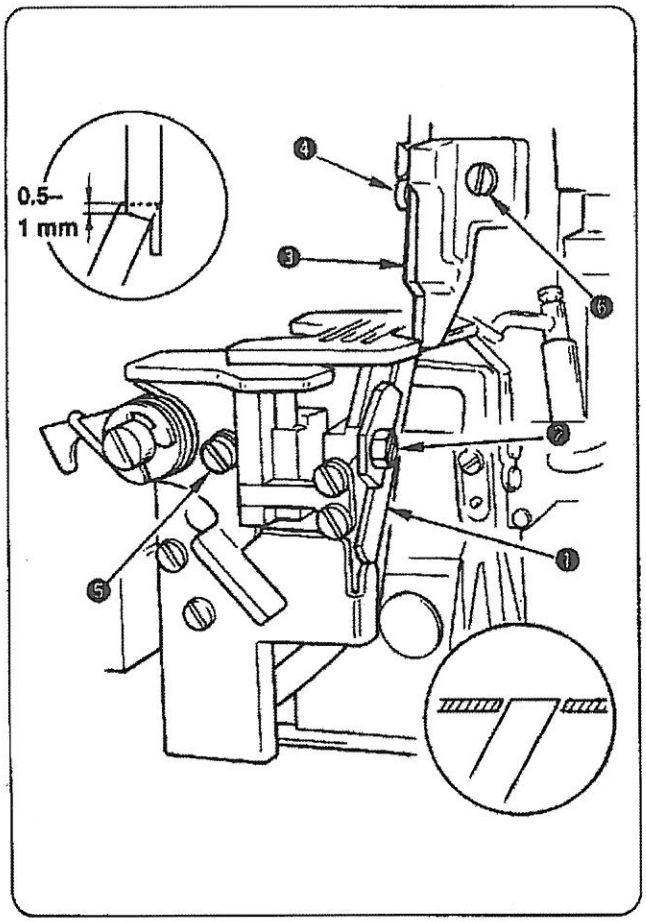
1) Разхлабете осигурителната гайка ❷ на устройството за диференциален транспорт. Преместете лоста ❶ : нагоре за разпъващ бод или надолу 3 за набиращ бод.
2) Ако искате да преместите лоста ❶ само на малко разстояние, използвайте винта за фино регулиране ❸ на устройството за диференциален транспорт.
3) Ако регулиращият лост на устройството за диференциален транспорт е в позиция S на скалата, машината ще прави разпъващ бод при диференциално съотношение на транспорта 1 : 0.75. Ако регулиращият лост е в позиция 0 на скалата, диференциално съотношение между основния транспортьор и диференциалния транспортьор ще е 1 : 1. (Съотношението ще е 1 : 0.85 само за MO-6914G.)
4) Максималното диференциално съотношение на транспорта за набиращ шев е 1 : 1.75. (Съотношението ще е 1 : 2 само за MO-6914G). (Съотношението може да е 1 : 3.8, в зависимост от настройката на вътрешния механизъм на шевната машина.) Настройките над 0 се използват като отправни точки.
5) Сред като извършите тази регулировка, затегнете добре осигурителната гайка ❷.

IV. ПОДДРЪЖКА

1. Ножове и ширина на обшиване

ВНИМАНИЕ:

За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.



★ **Височина на долния нож**
Разхлабете застопоряващия винт ❷ и регулирайте височината на долния нож ❶ така, че острието му да е на нивото на повърхността на бодовата плоча.

★ **Височина на горния нож**
Разхлабете застопоряващия винт ❹ и регулирайте височината на горния нож ❸ така, че той да застъпва долния нож ❶ на разстояние 0.5 до 1 mm при най-долно положение на горния нож.

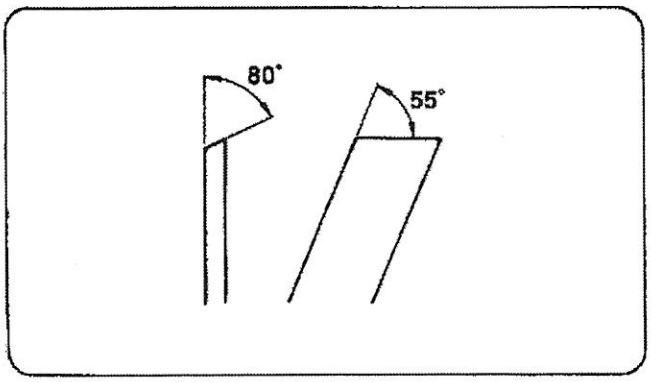
★ **Ширина на обшиване**
Могат да се постигат ширини на обшиване между 1.6 и 6.4 mm (при машините от някои подкласове: 4.8 до 10 mm) чрез съответна смяна на части или чрез използване на машини от съответните подкласове.
(Ширината на обшиване ще е малко по-голяма от ширината на рязане с ножа.)

За да промените ширината на обшиване:

1) Разхлабете застопоряващия винт ❺, преместете долния нож ❶ наляво и го застопорете.
2) Разхлабете застопоряващия винт ❻, преместете горния нож ❸ в необходимата посока и го застопорете.
3) Спуснете горния нож до най-долната му точка и разхлабете застопоряващия винт ❺. Когато долният нож допре горния нож, затегнете застопоряващия винт ❺.

Внимание

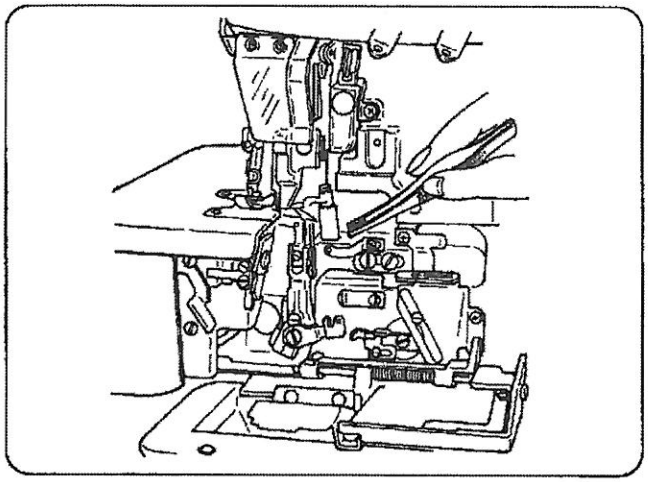
1. **Винт ❺ трябва да бъде затегнат, преди да използвате машината.**
2. **След като направите тази настройка, отрежете с помощта на ножовете един конец, за да проверите дали те са остри.**



★ **Заточване на долния нож**
Когато е необходимо, долният нож трябва да бъде заточен по показания на фигурата вляво начин.

2. Почистване на главата на машината

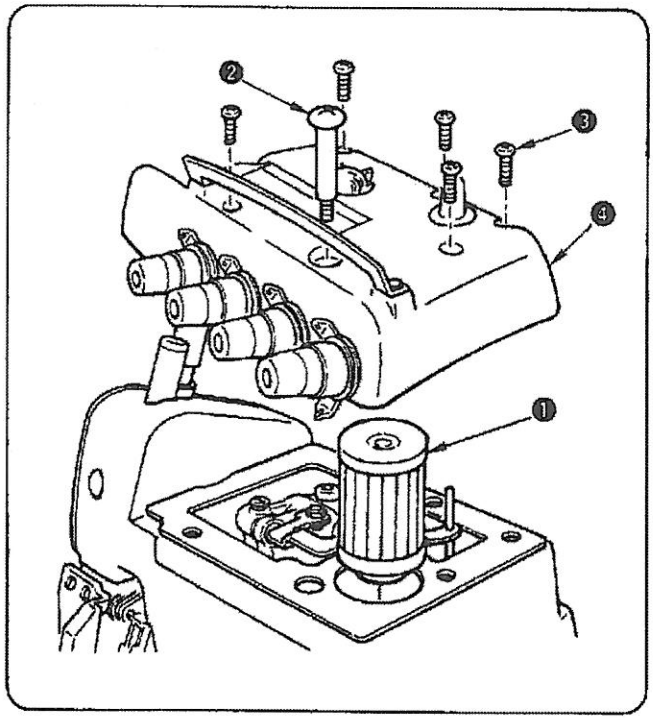
ВНИМАНИЕ:
За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.



1) Веднъж или два пъти дневно почиствайте вътрешната част на капака на грайфера, иглоносача и горните компоненти от замърсяващите власинки. В противен случай има опасност да протече масло, което ще зацапа използвания материал.

Внимание **Не избърсвайте с разтворители повърхността на машинната глава, за да не повредите покритието ѝ.**

3. Проверка и смяна на филтърния елемент



1. След продължителен период на използване, филтърният елемент ❶ може да е задръстен с прах.
   Ако машината бъде оставена в това състояние (със задръстен филтърен елемент), възможно е замърсеното масло да не може да премине през филтърния елемент ❶, в резултат на което ще се ускори износването на машината и е възможно блокиране на движещите се части.
   * Филтърният елемент ❶ обикновено се проверява веднъж на шест месеца, за да се извърши съответно почистване или смяна на филтъра.
2. Извършване на проверка на филтърния елемент и поставяне на нов филтър:

1) Най-напред свалете винта за източване на маслото ❷.
2) Развийте винтове ❸ и повдигнете горния капак ❹ само до нивото, при което той се отделя.

Внимание **Ако горният капак ❹ бъде преместен настрани, възможно е нивопоказателят за маслото и филтърният елемент да бъдат повредени.**

3) Свалете филтърния елемент ❶ и проверете състоянието му. Ако откриете неизправност, почистете съответните компоненти или сменете филтърния елемент ❶.
4) Поставете отново филтърния елемент ❶ на съответното място и монтирайте капака. Не забравяйте за поставите застопоряващите винтове и да ги затегнете.

4. Данни, които се използват за регулиране на грайфера и предпазното устройство на иглата



ВНИМАНИЕ:

За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.



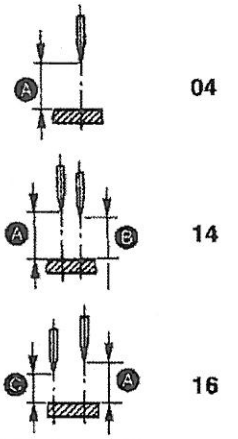
ВНИМАНИЕ:

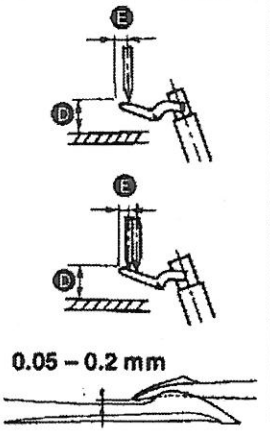
1. **За да се избегне опасността от нараняване вследствие на недобро познаване на машината, когато трябва да извършите регулиране на машината или смяна на определени части осигурете техник, който познава добре машината или сервизен специалист от фирмата-дистрибутор.**
2. **За да се избегне опасността от нараняване на персонала при стартиране на машината, преди да я пуснете трябва да се уверите, че няма незатегнати винтове и няма допиращи се един в друг компоненти.**

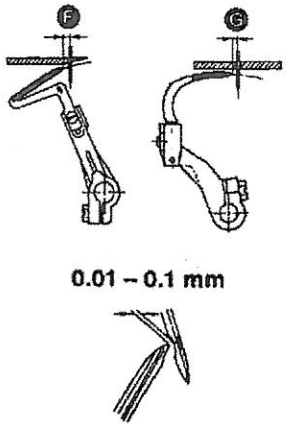


Посочените в таблицата размери са стандартните параметри, които се използват за регулиране на грайфера. Те са относително точни и следва да бъдат променени в по-голяма или по-малка степен, в зависимост от използваните материали и конци.

(Размери: в mm)

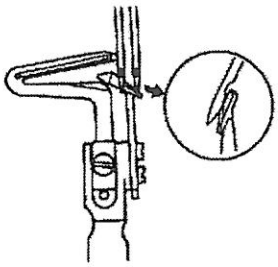


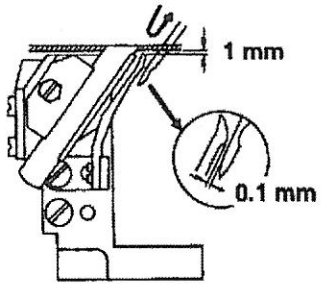


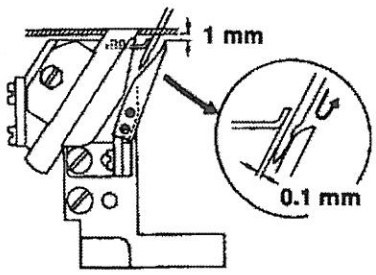


	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ
MO-6△04S-0△△-300	10.5	–	–	11.0	4.0	3.8	–
MO-6△04S-0△△-40H	11.3	–	–	11.3	4.4	3.8	–
MO-6△14S-B△△-307	10.5	9.1	–	10.3	4.4	3.8	–
MO-6△14S-B△△-4△H	11.3	9.9	–	10.5	4.8	4.0	–
MO-6△16S-△△△-300	10.5	–	9.8	11.0	4.0	3.8	1.5 – 1.7
MO-6△16S-△△△-$\frac{4△H}{50H}$	11.3	–	10.6	11.3	4.4	3.8	1.5 – 1.7
MO-6△16S-F△6-60H	13.0	–	12.0	12.8	4.7	3.0	1.5 – 1.7
MO-6△04G-0F6-700	14.4	–	–	13.7	5.1	3.5	–
MO-6△14G-CH6-700	14.1	12.6	–	12.9	6.2	3.3	–
MO-6△16G-$\frac{FF6}{FH6}$-700	14.1	–	13.1	13.4	5.1	3.5	1.7

Компоненти на предпазното устройство на иглата







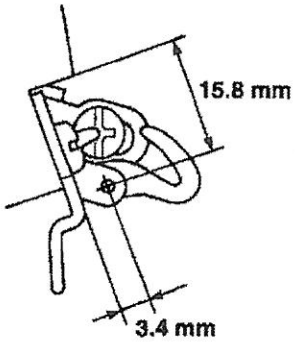
5. Данни за позицията на устройството за поемане на конеца и гърбицата за конеца на грайфера (стандартна настройка)

ВНИМАНИЕ:
За да се избегне опасността от нараняване вследствие на неочаквано стартиране на шевната машина, най-напред изключете захранването и се уверете, че моторът не се движи, преди да извършите посочените по-долу неща.

(1) Позиция на устройството за поемане на игления конец и на отвора за игления конец

[MO-6700S, 6900S]

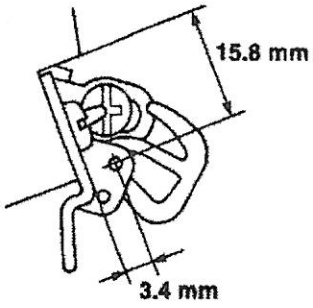
04



Конфигурацията на отвора за игления конец и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да можете да видите две трети от целия отвор.



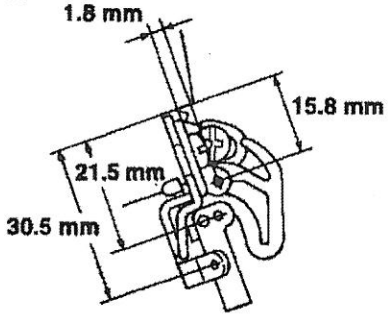
14



Конфигурацията на отвора за игления конец и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да можете да видите две трети от целия отвор.



16



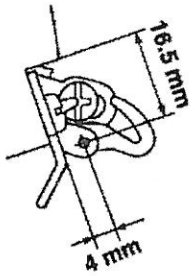
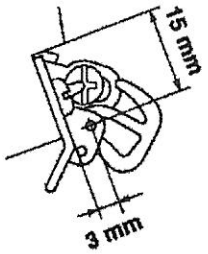
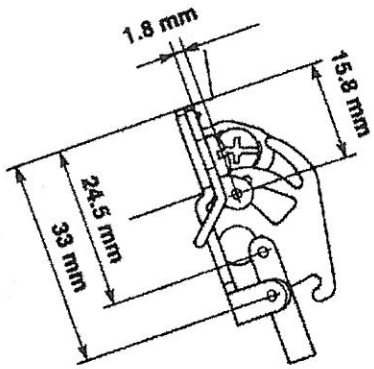
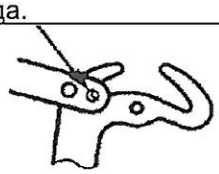
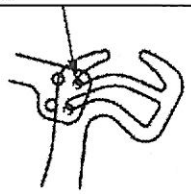
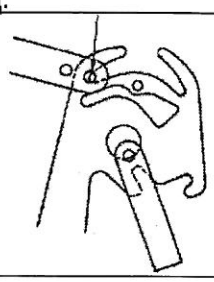
Конфигурацията на отвора за игления конец и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да можете да видите две трети от целия отвор.



Конфигурацията на отвора за игления конец за двоен верижен шев и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да можете да видите целия отвор за игления конец за двоен верижен шев.

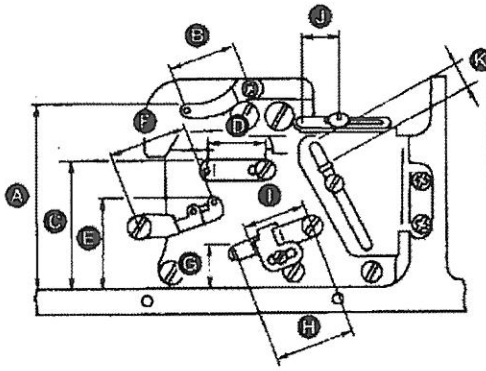
(Внимание) Устройството за поемане на игления конец трябва да е в долна мъртва точка.

[MO-6900G]

04	14	16
		
Конфигурацията на отвора за игления конец и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да не се вижда целият отвор, но малка част от него да се вижда.	Конфигурацията на отвора за игления конец и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да не се вижда целият отвор, но малка част от него да се вижда.	Конфигурацията на отвора за игления конец и извитата част на устройството за поемане на игления конец трябва да е такава, че да можете да видите половината от целия отвор за игления конец.
		

(Внимание) Устройството за поемане на игления конец трябва да е в долна мъртва точка.

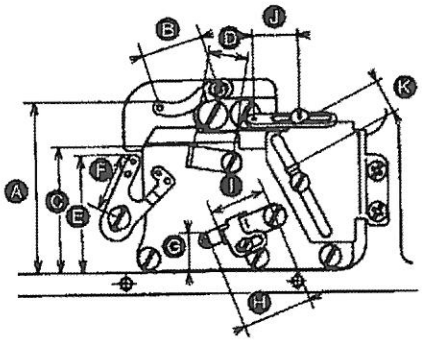
(2) Позиция на устройството за поемане на конеца на грайфера и водача на конеца на грайфера



[MO-6700S, 6900S]

(Единици : mm)

	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ	Ⓗ	Ⓘ	Ⓙ	Ⓚ
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

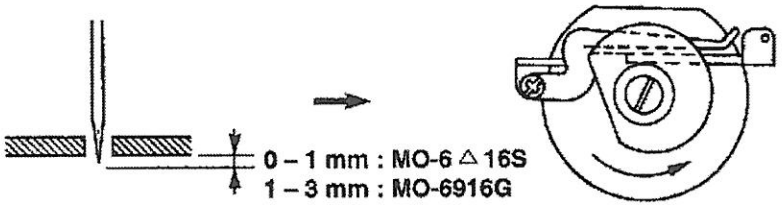


[MO-6900G]

(Единици : mm)

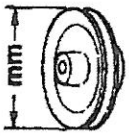
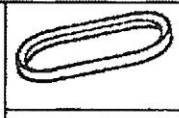
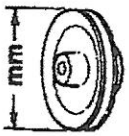
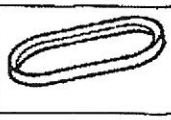
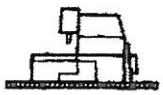
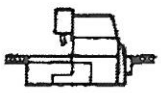
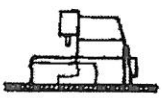
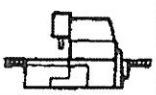
	Ⓐ	Ⓑ	Ⓒ	Ⓓ	Ⓔ	Ⓕ	Ⓖ	Ⓗ	Ⓘ	Ⓙ	Ⓚ
04	70	22	48	18	43	22	11	27	23	18	17
14	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
16	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑

(3) Параметри на регулировката на гърбицата за конеца на калерчето



Необходимо е гърбицата за конеца на калерчето да освобождава конеца

6. Ремъчни шайби на мотора и ремъци

	rpm Обороти / мин.	50Hz			60Hz		
			 mm (inch) mm / инч			 mm (inch) mm / инч	
							
MO-6700S	7000	130	965 (38)	864 (34)	110	914 (36)	813 (32)
	6500	120	965 (38)	813 (32)	100	914 (36)	813 (32)
	6000	110	914 (36)	813 (32)	95	889 (35)	762 (30)
	5500	100	914 (36)	813 (32)	85	889 (35)	762 (30)
	5000	90	889 (35)	762 (30)	80	864 (34)	762 (30)
	4500	80	889 (35)	762 (30)	70	864 (34)	762 (30)
MO-6900	8500	160	1016 (40)	914 (36)	135	965 (38)	864 (34)
	8000	150	1016 (40)	864 (34)	125	965 (38)	813 (32)
	7500	140	965 (38)	864 (34)	120	965 (38)	813 (32)
	7000	130	965 (38)	864 (34)	110	914 (36)	813 (32)
	6500	120	965 (38)	813 (32)	100	914 (36)	813 (32)
	6000	110	914 (36)	813 (32)	95	889 (35)	762 (30)
	5500	100	914 (36)	813 (32)	85	889 (35)	762 (30)
	5000	90	889 (35)	762 (30)	80	864 (34)	762 (30)
	4500	80	889 (35)	762 (30)	70	864 (34)	762 (30)
MO-6900G	6000	125	965 (38)	864 (34)	105	914 (36)	838 (33)
	5500	115	946 (37)	838 (33)	95	914 (36)	813 (32)
	5000	105	914 (36)	838 (33)	85	889 (35)	787 (31)
	4500	95	914 (36)	813 (32)	80	889 (35)	787 (31)
	4000	85	889 (35)	787 (31)	70	889 (35)	787 (31)

[MO-6700S, 6900S]

1) Използвайте мотор със съединител, 1/2 HP (400W). Използвайте мотор със съединител, 3/4 HP (550W), ако скоростта на шиене на машината надхвърля 7,000 об./мин.
2) Използвайте клиновиден ремък от тип M.

[MO-6900G]

1) Използвайте мотор от 1/2 HP (400W) или по-голяма мощност.



Ако се използва мотор от 400W или по-малка мощност, вискозитетът на маслото ще се увеличи в условията на по-студен климат. В този случай скоростта на шиене няма да може да се увеличи, а в най-лошия случай машината няма да може да се използва.

2) Използвайте клиновиден ремък от тип M.
3) Горната таблица показва скоростите на шиене, които се получават при използване на ремъчни шайби с различни диаметри и клиновидни ремъци с различна дължина.
4) Необходимо е да се отбележи, че ефективният диаметър на ремъчната шайба на главата на машината е променен на 56 mm и е от този, използван при машините от серия MO-6000S.

БЕЛЕЖКИ

БЕЛЕЖКИ

JUKI®

JUKI 株式会社
〒182-8655 東京都調布市国領町 8-2-1
TEL. 03-3480-1111 (代表)
営業本部
TEL. 03-3430-4001 (ダイヤルイン)

JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES H.Q.
8-2-1, KOKURYO-CHO,
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN
PHONE : (81)3-3430-4001 to 4005
FAX : (81)3-3430-4909 · 4914 · 4984
TELEX : J22967

Ако ви е необходима допълнителна информация, можете веднага да се свържете с нашите дистрибутори или представители във вашия регион.

* **Информацията, включена в настоящото ?Ръководство за работа?, подлежи на промени без предупреждение, с цел отразяване на подобренията в изделието.**

Copyright © 2001-2003 JUKI CORPORATION