

中文

MF-7500
使用说明书

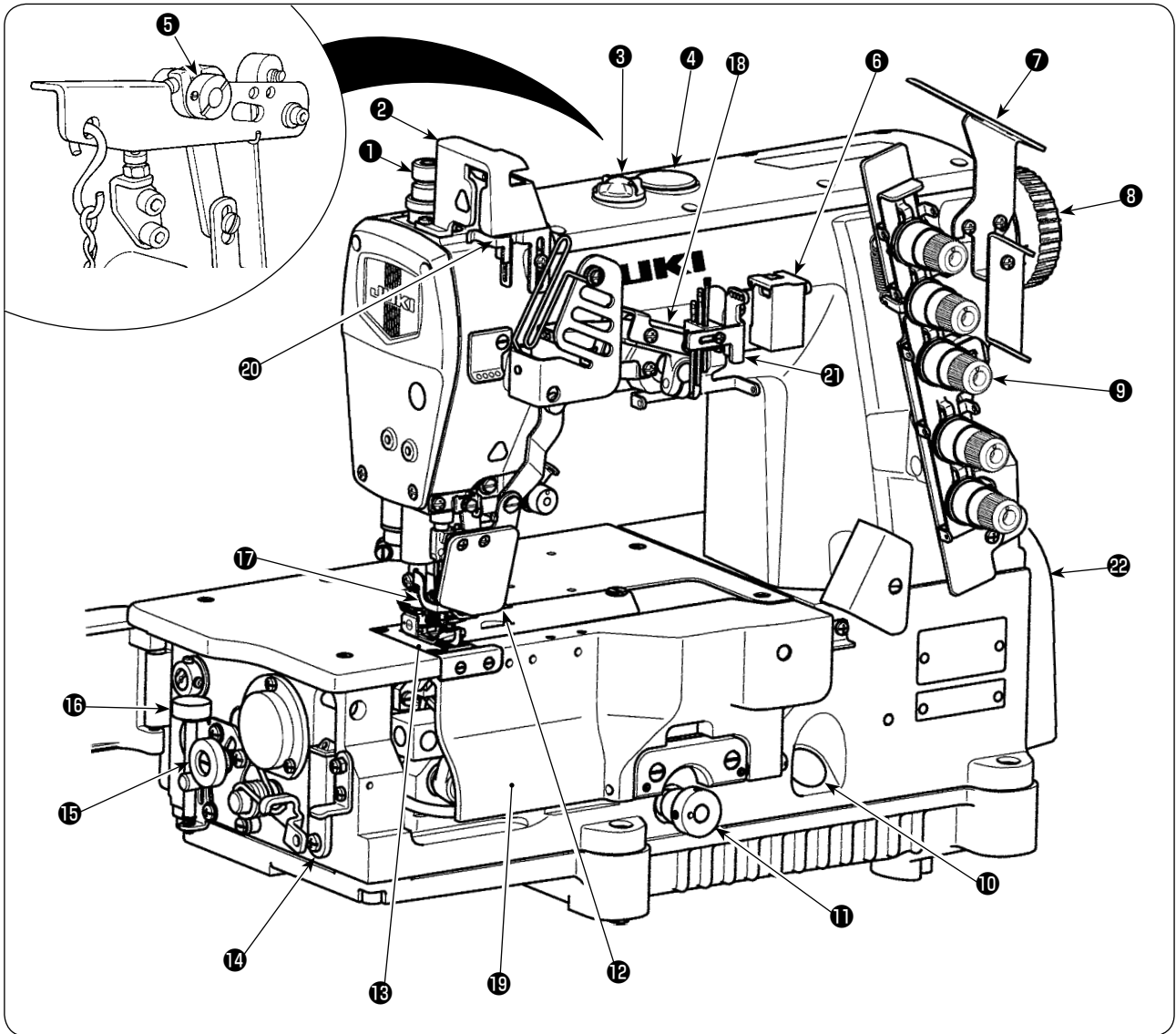
目 录

I. 规格	1
II. 各部分的名称	2
III. 安装方法	3
1. 缝纫机机头往机台上的安装	3
2. 马达皮带轮、皮带的选定方法	7
3. 马达的安装	7
4. 皮带的挂法	7
5. 皮带罩的安装	8
6. 链条的安装	8
7. 导线器的安装	8
8. 针杆挑线杆护罩的安装	9
IV. 关于加油、注油	9
1. 关于机油	9
2. 关于加油	10
3. 线冷却装置	10
V. 缝纫机的使用方法	11
1. 关于缝纫机针	11
2. 机针的安装方法	11
3. 穿线方法	12
4. 缝迹长度的调节	13
5. 差动比的调节	13
6. 压脚压力的调节	14
7. 线张力的调节	14
VI. 缝纫机的调整	15
1. 冷却器导线器的调整	15
2. 针杆挑线器线座的调整	15
3. 摆动挑线杆的调整	16
4. 分布导线器的调整	16
5. 底线凸轮的调整	16
6. 底线凸轮导线器的调整	17
7. 弯针的调整方法	17
8. 机针高度的调整	18
9. 后针座的调整	18
10. 摆动挑线杆的同步和线环的关系	19
(1) 利用线夹进行调整	19
(2) 用偏心凸轮进行的调整	19
11. 送布牙高度的调整	20
12. 分布器的安装位置	20
13. 分布导线器、针夹导线器的调整	21
14. 前针座的调整	21
15. 压脚提升量的调整	22
16. 微量压脚提升的调节	22
17. 传送轨迹的调整	23
(1) 上下传送运动的变更	23
(2) 水平传送运动的变更	24
(3) 返回到标准调整	24
18. 气球缝调整值	25
19. 送布牙的前后调整	27
(1) 送布牙的前后位置	27
(2) C11 时	28
VII. 维修保养	29
1. 缝纫机的清扫	29
2. 缝纫机油的更换	29
3. 滤油器的检查、更换	29

I . 规格

机种名称	高速平型机头装饰缝缝纫机
型式	MF-7500 系列
缝迹形式	ISO 规格 406、407、602、605
用途例	针织、编织产品的包边缝、包缠缝
缝纫速度	最高缝纫速度 6,500 sti/min (间歇运转时) V形皮带规格 6,000 sti/min (间歇运转时) 直接驱动规格 出货缝纫速度 4,500 sti/min (间歇运转时)
针幅	3 根针 ---- 4.8mm、5.6mm、6.4mm 2 根针 ---- 3.2mm、4.0mm
差动送布比	1 : 0.7 ~ 1 : 2 (缝迹长度 2.5mm 以下) 装备有微量差动送布调节机构 (微调)
缝迹长度	1.2mm ~ 3.6mm (经调整可至 4.4mm)
使用机针	UY128GAS #9S ~ #12S (标准 #10S)
针杆行程	31mm (33mm 偏心销变换时)
外观尺寸	高度 : 451 × 左右 : 515 × 前后 : 263
质量	46kg
压脚上升量	8mm (针幅 5.6mm 无上装饰)、5mm (有上装饰) 装备有微量压脚提升机构
送布调节方法	主送布 ----- 拨盘式缝迹间距调节方式 差动送布 ---- 拨杆调节方式 (装备有微调机构)
弯针机构	球面杆驱动方式
润滑方法	齿轮泵强制润滑加油方式
润滑油	JUKI GENUINE OIL 18
贮油量	油尺下线 600cc ~ 上线 900cc
安装方法	半落地式

II. 各部分的名称



- | | |
|-----------|-----------|
| ① 压脚调节螺丝 | ⑫ 眼睛防护罩 |
| ② 针杆挑线杆护罩 | ⑬ 针板 |
| ③ 机油循环确认窗 | ⑭ 针尖冷却装置 |
| ④ 加油口盖 | ⑮ 差动锁定螺母 |
| ⑤ 微量压脚提升 | ⑯ 微调旋钮 |
| ⑥ 机线冷却装置 | ⑰ 手指防护器 |
| ⑦ 第一导线器 | ⑱ 摆动挑线杆 |
| ⑧ 上弯针 | ⑲ 前护罩 |
| ⑨ 线张力器旋钮 | ⑳ 针杆挑线杆线座 |
| ⑩ 机油尺 | ㉑ 冷却槽导线器 |
| ⑪ 送布调节旋钮 | ㉒ 皮带防护罩 |

Ⅲ. 安装方法



警告

所有的作业完了之前，请不要把马达的电源插头插到电源插座上。以防止被卷入机器里，造成负伤的危险。

1. 缝纫机机头往机台上的安装

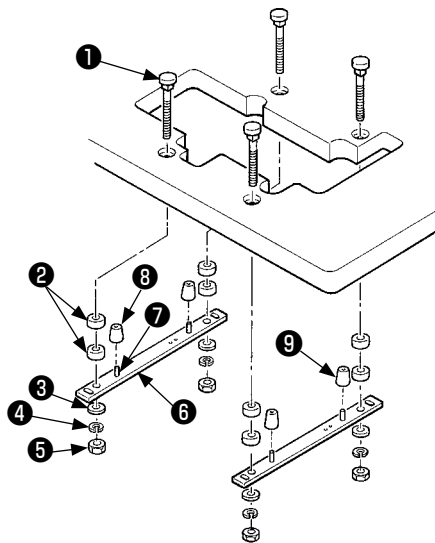


警告

本缝纫机的质量有46kg。因此，开箱、搬运、安装时，请务必2人以上来操作。

如图所示，安装底板和橡胶座，然后正确地放置缝纫机。

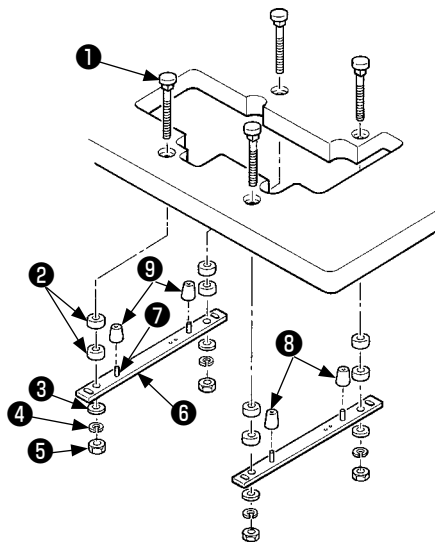
半落地式



[V形皮带规格时]

- ①螺栓
- ②底座
- ③垫片
- ④弹簧垫
- ⑤螺母
- ⑥底板
- ⑦弹簧销
- ⑧橡胶座（黑色）× 3
- ⑨橡胶座（灰色）× 1

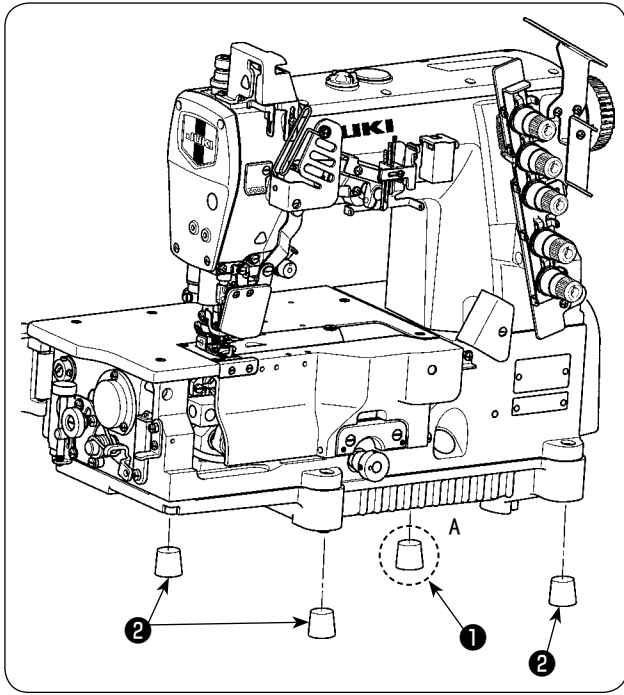
半落地式



[直接驱动规格时]

- ①螺栓
- ②底座
- ③垫片
- ④弹簧垫
- ⑤螺母
- ⑥底板
- ⑦弹簧销
- ⑧橡胶座（黑色）× 2
- ⑨橡胶座（灰色）× 2

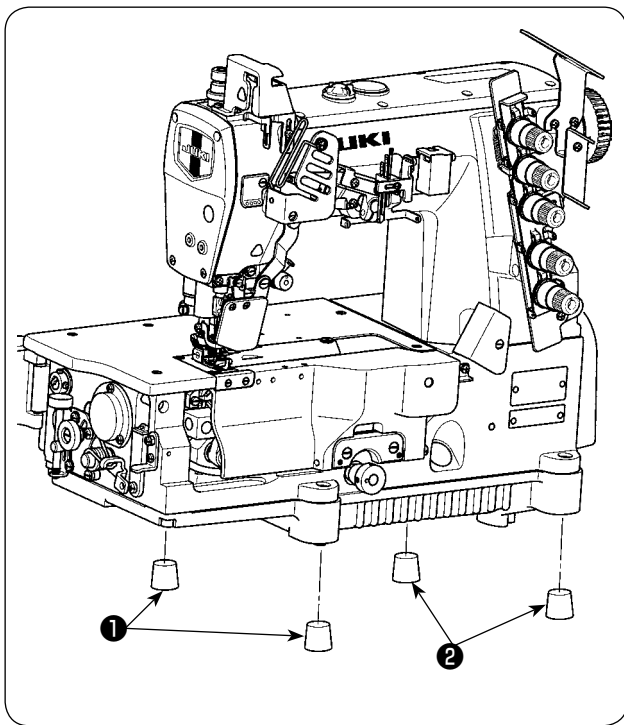
■ 防震橡胶的安装



请仅在 A 部安装灰色的防震橡胶。

[V 形皮带规格时]

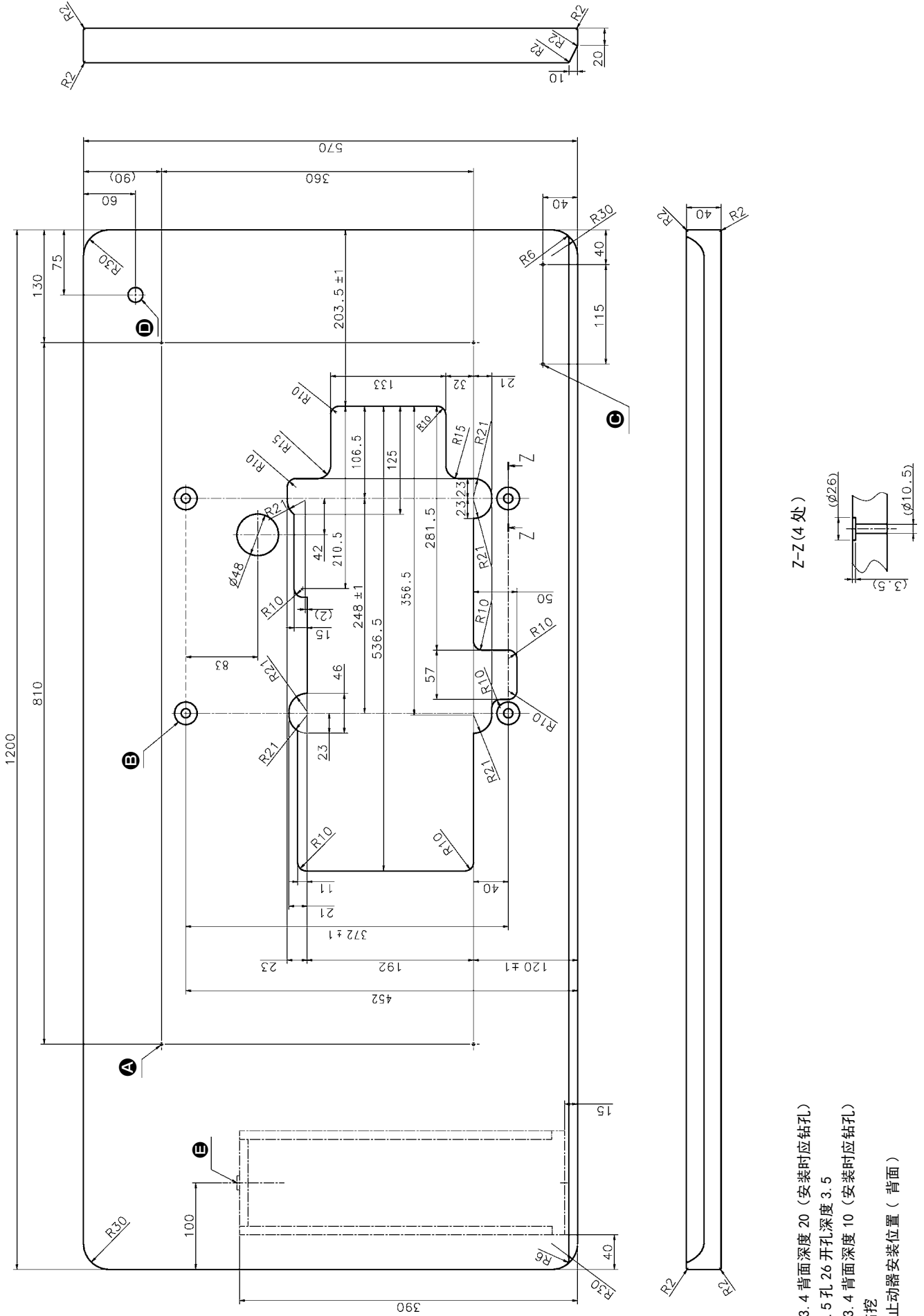
	货号	品名	数量
①	40072505	防震橡胶 (灰色)	1
②	13155403	防震橡胶 (黑色)	3



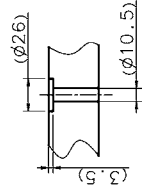
[直接驱动规格时]

	货号	品名	数量
①	40072505	防震橡胶 (灰色)	2
②	13155403	防震橡胶 (黑色)	2

机台图纸 (半落地式) 直接驱动规格



Z-Z (4 处)



- Ⓐ 4- $\phi 3.4$ 背面深度 20 (安装时应钻孔)
- Ⓑ 4-10.5 孔 26 开孔深度 3.5
- Ⓒ 2- $\phi 3.4$ 背面深度 10 (安装时应钻孔)
- Ⓓ 17 钻挖
- Ⓔ 抽屉止动器安装位置 (背面)

2. 马达皮带轮、皮带的选定方法

马达皮带轮和皮带

缝纫机的 缝纫速度 (sti/min)	50Hz		60Hz	
	马达皮带轮尺寸	皮带尺寸	马达皮带轮尺寸	皮带尺寸
4,500	∅ 100	M-35	∅ 85	M-35
4,800	∅ 105	M-36	∅ 90	M-35
5,000	∅ 115	M-36	∅ 95	M-35
5,500	∅ 125	M-37	∅ 105	M-36
5,800	∅ 130	M-37	∅ 110	M-36
6,000	∅ 135	M-37	∅ 115	M-37
6,200	∅ 140	M-38	∅ 120	M-38
6,500	∅ 150	M-39	∅ 125	M-38

※ 此表是使用 3 相 2 极 400 瓦 (1/2HP) 的离合马达时的数值。

※ 市面销售的皮带轮外径为 5mm 单位，因此请指定接近计算值的市面销售的皮带轮。

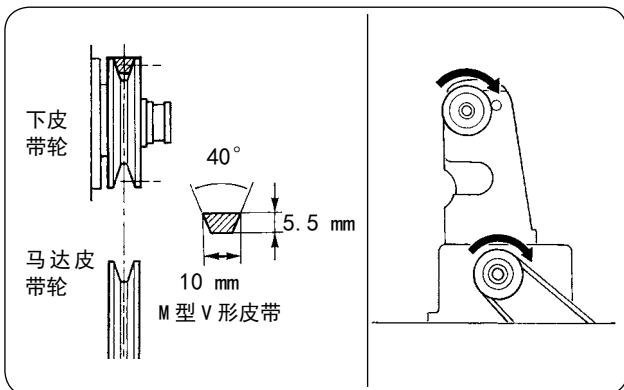


参考 使用新缝纫机时，最初的 200 小时（约 1 个月）请使用 4,500sti/min 以下的速度进行缝制。这样可以延长缝纫机使用寿命。



注意 请使用适合本产品的马达皮带轮。如果没有使用适合的皮带轮的话，超过缝纫机的最高转速，缝纫机就会发生故障。

3. 马达的安装



请使用 3 相 2 极 400 瓦特 (1/2HP) 的离合马达，并使用 M 型 V 形皮带。

1) 踩了踏板之后，马达皮带轮向左靠紧。此状态时，请调整马达让马达皮带轮和下皮带轮的中心对齐。

※ 马达皮带轮的安装方法，请参照马达使用说明书。

2) 安装马达时，请让缝纫机皮带轮向顺时针方向转动。



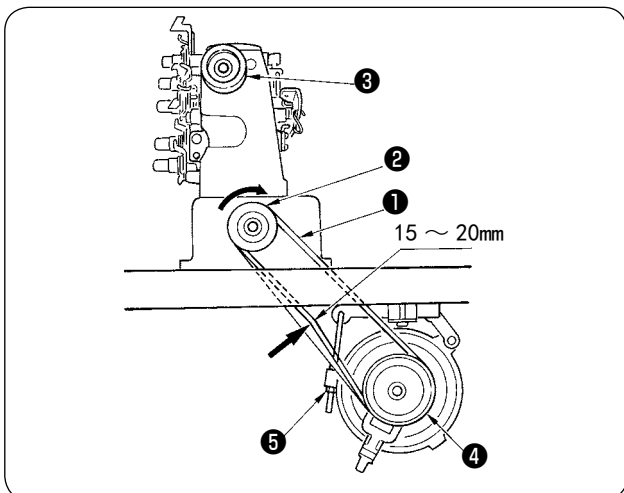
注意 缝纫机皮带轮反转的话，就不能正常加油，造成缝纫机故障。

4. 皮带的挂法



警告

更换皮带时，请一定关掉马达的电源，确认马达停止转动之后再行更换作业。否则，有发生手、衣服卷进缝纫机，发生负伤的危险。



1) 请把皮带①挂到下皮带轮②上。

2) 一边转动上皮带轮③，一边把皮带的一头挂到马达皮带轮④上。

3) 用约 10N (1.02kgf) 的力量按压皮带的中央部后，松弛量应为 15 ~ 20mm，请按此标准进行调整。

4) 调整好皮带张力之后，请用固定螺母⑤确实地拧紧固定。



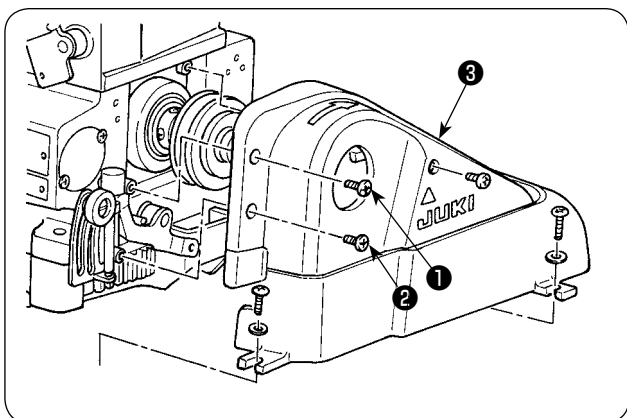
注意 运转缝纫机皮带摆动过大时，请重新调整皮带张力。

5. 皮带罩的安装



警告

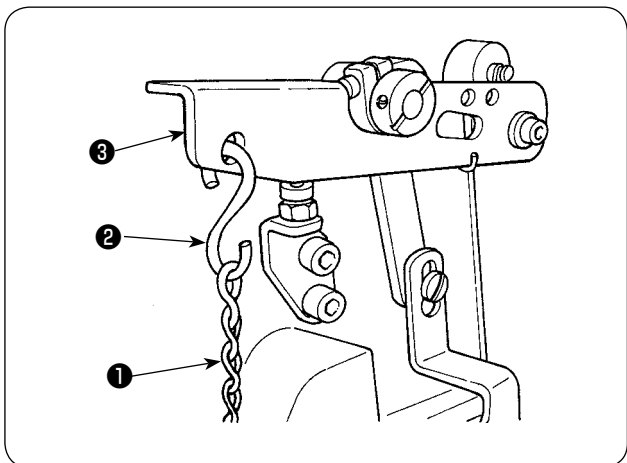
请一定安装皮带罩。如果没有安装,就有把手、衣服卷入机器内,或把缝制物卷入机器内的危险。



请按照图示那样安装好皮带护罩**③**。

①、**②**是皮带护罩**③**的固定螺丝。

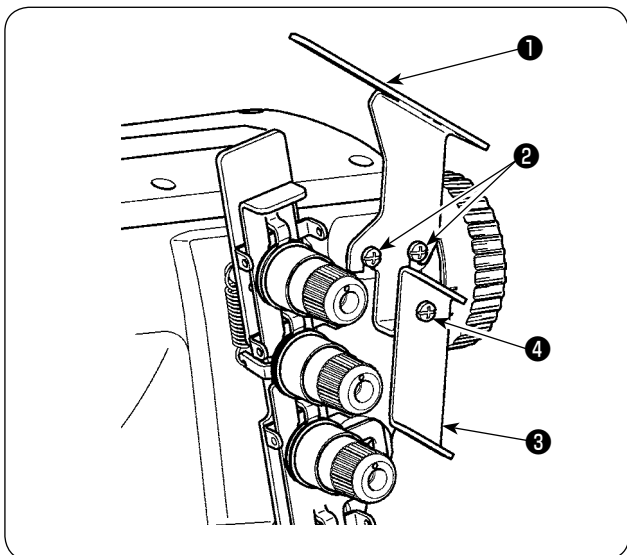
6. 链条的安装



1) 请把链条**①**的钩**②**挂到压脚提升拨杆**③**上。

2) 请把链条**①**另一侧的钩挂到踏板上。

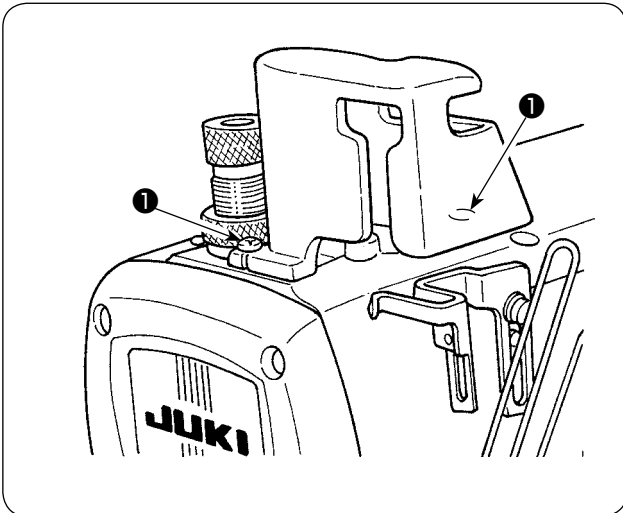
7. 导线器的安装



1) 把附属的第1导线器**①**用螺丝(黑色、螺丝长度6mm)**②**安装到机臂上。

2) 把导线器**③**用螺丝(黑色、螺丝长度6mm)**④**安装到第1导线器**①**。

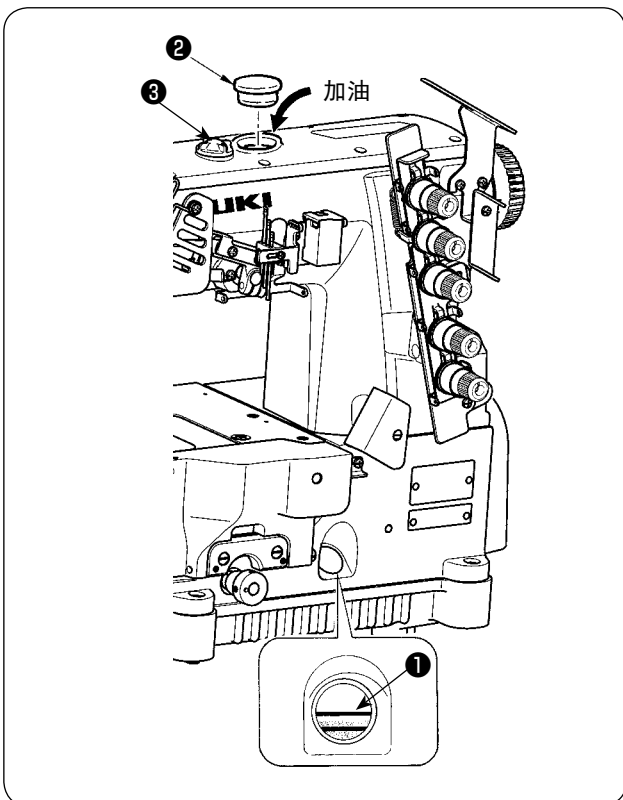
8. 针杆挑线杆护罩的安装



请用 2 个螺丝①把附属的针杆挑线杆护罩安装到机臂上。

IV. 关于加油、注油

1. 关于机油



〈初次使用缝纫机时〉

出货时，机油均被排放。因此初次使用缝纫机之前，请一定加入机油。

• 使用机油：JUKI GENUINE OIL 18



注意 机油添加剂会造成机油的劣化或造成缝纫机的故障，因此请不要使用。

加油时，请卸下显示为「OIL」的加油口盖②，然后把机油加入到机油尺①的上下刻线之间。

〈使用缝纫机前的检查〉

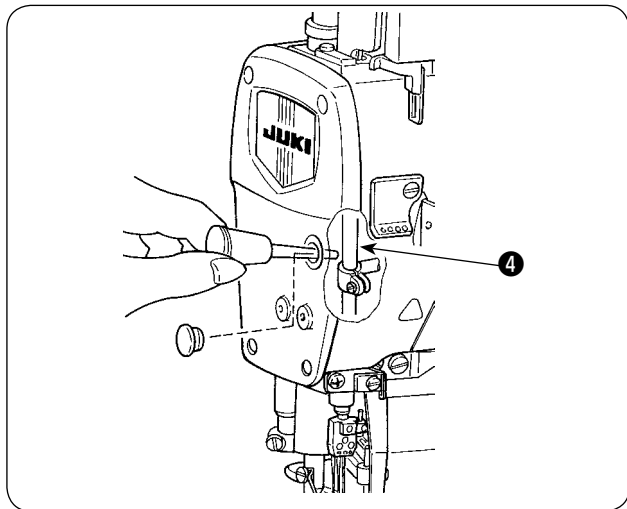
- 1) 检查油尺①，请确认油量是否在上下 2 根刻线之间。如果油量比下线还低时，请补加机油。
- 2) 转动缝纫机，从机油循环确认窗③确认是否机油从喷嘴喷出来。如果没有机油喷出时，请进行「VII-3. 滤油器的检查、更换」(参照 29 页)。

2. 关于加油



警告

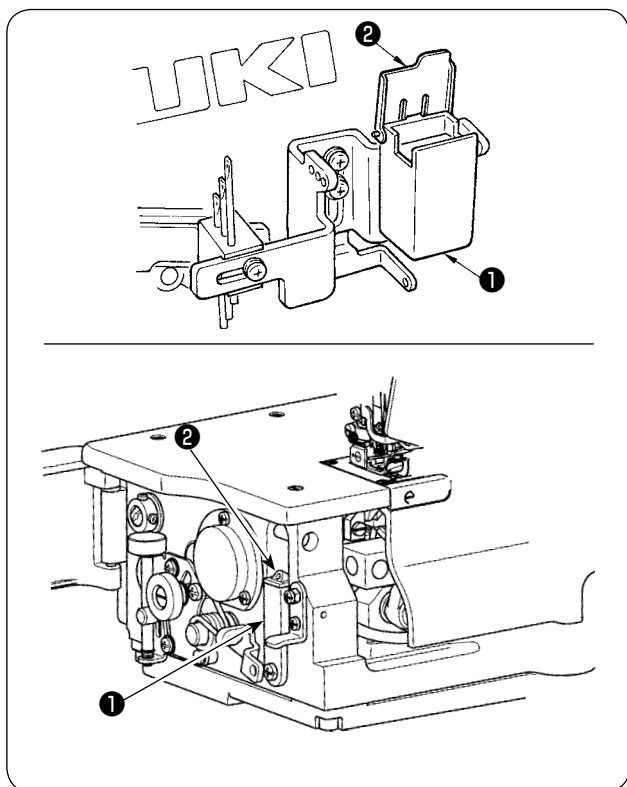
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



初次使用时或较长时间没有使用缝纫机时，请一定向针杆④滴2~3滴机油。

请一定使用 JUKI GENUINE OIL 18 机油。

3. 线冷却装置



本产品标准装备有线冷却装置。高速缝制以及使用化纤线、化纤布料时，为防止断线、跳线，请使用线冷却装置。使用的油是硅油（二甲基硅）。

打开冷却槽①的盖子②，确认里面是否有机线、针头、硅胶油。如果油不够时，请补加硅胶油（二甲基硅）。



硅油如果沾附到线冷却装置以外的零件上，请一定擦干净。如果不擦干净，就会使缝纫机发生故障。

V. 缝纫机的使用方法

1. 关于缝纫机针

日本针号	9	10	11	12	14
德国针号	65	70	75	80	90

本产品使用的缝纫机针是 UY128GAS。

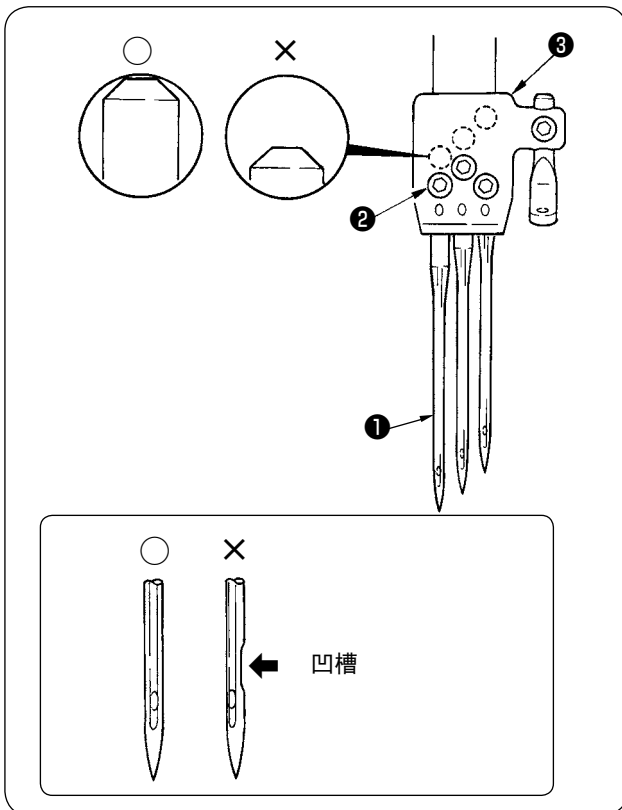
机针的针号应根据缝制条件来适当地选择。

2. 机针的安装方法



警告

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



- 1) 用螺丝刀拧松机针①的固定螺丝②。
- 2) 把新缝纫机针的凹部朝向里侧，然后深深地插进针座③的孔里。
- 3) 然后请拧紧机针固定螺丝②。

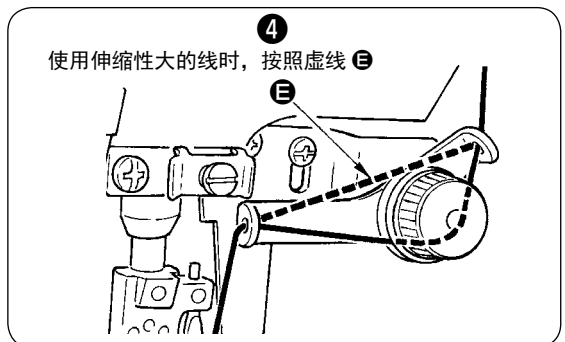
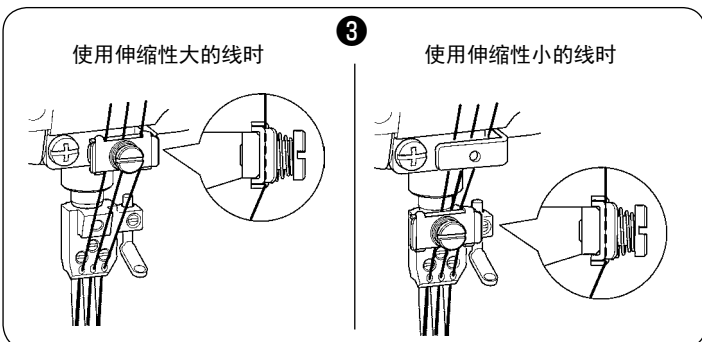
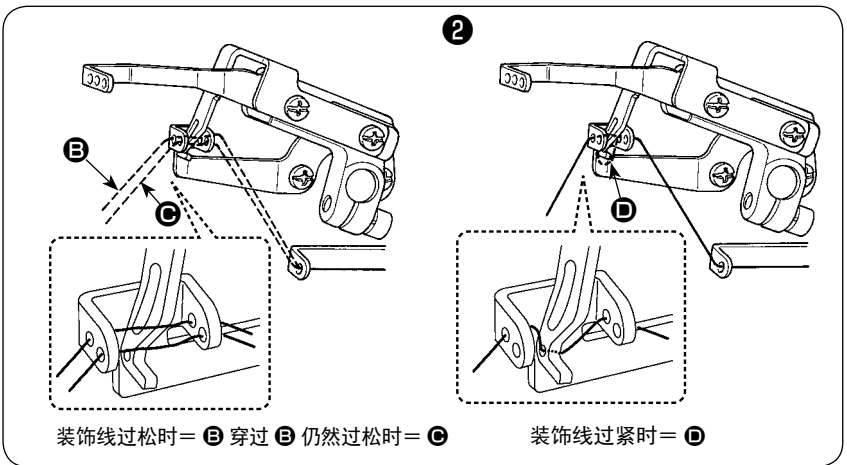
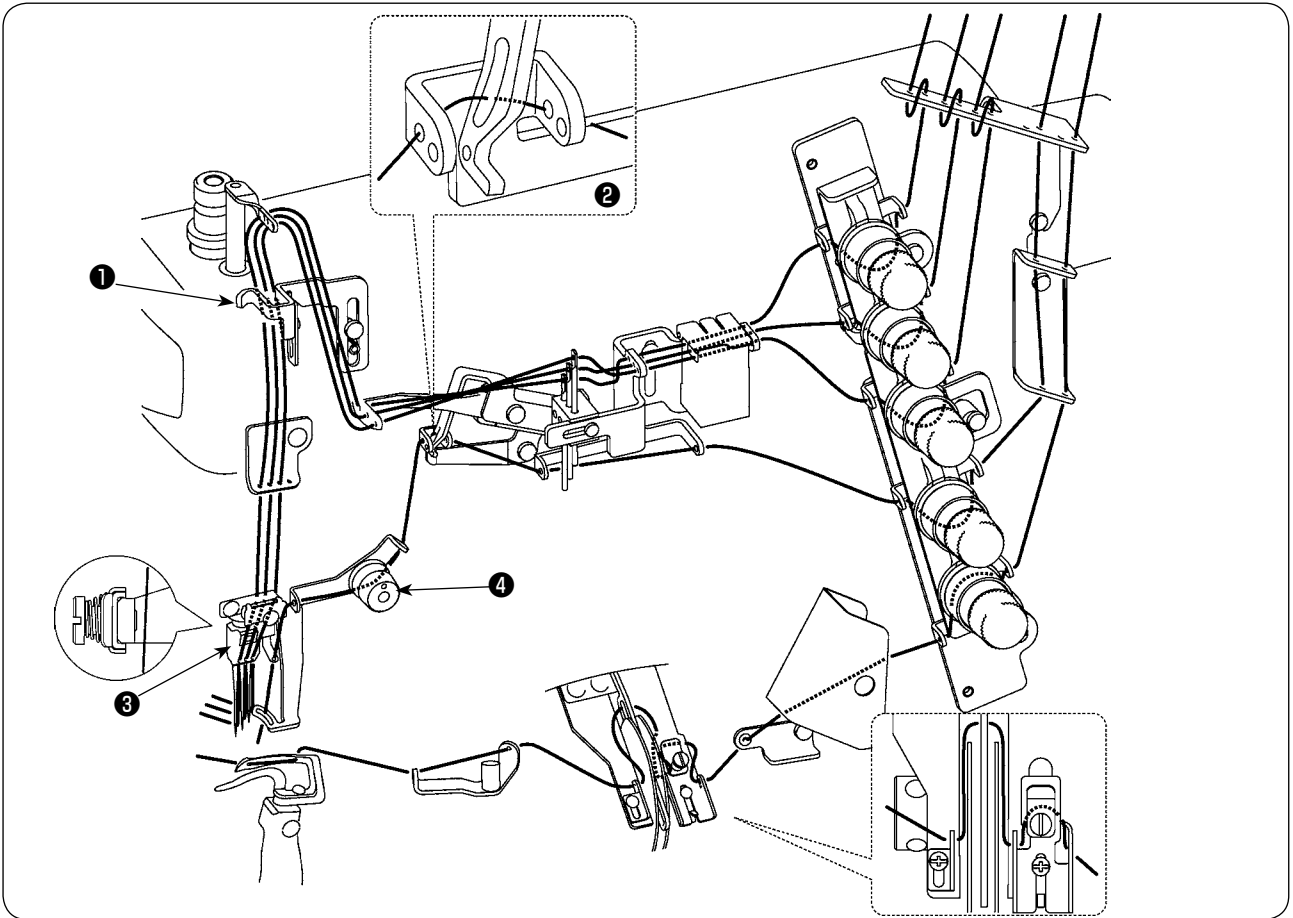
3. 穿线方法



警告

为了防止突然的起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止后再进行操作。穿线方法不正确，会造成跳针、断线、断针、张力不好等故障。

请按照图示的要领进行穿线。

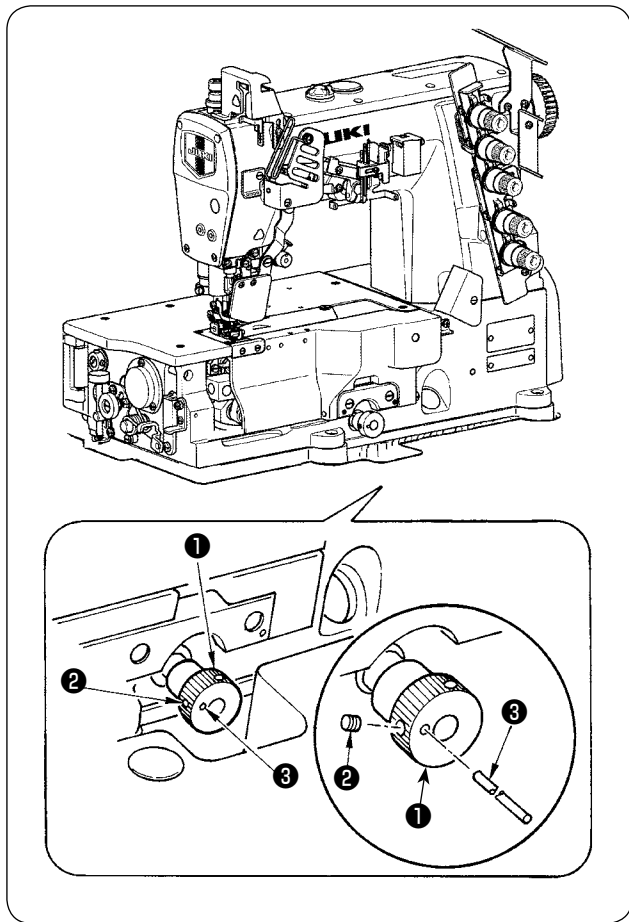


4. 缝迹长度的调节



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



缝迹长度可以在 1.2mm 到 3.6mm 的范围任意地调整。

※ 实际缝制后的缝迹长度，随布料的种类和厚度，而有所不同。

[改变缝迹长度的方法]

向右转动送布调节旋钮①，缝迹变大。向左转动，则缝迹变小。

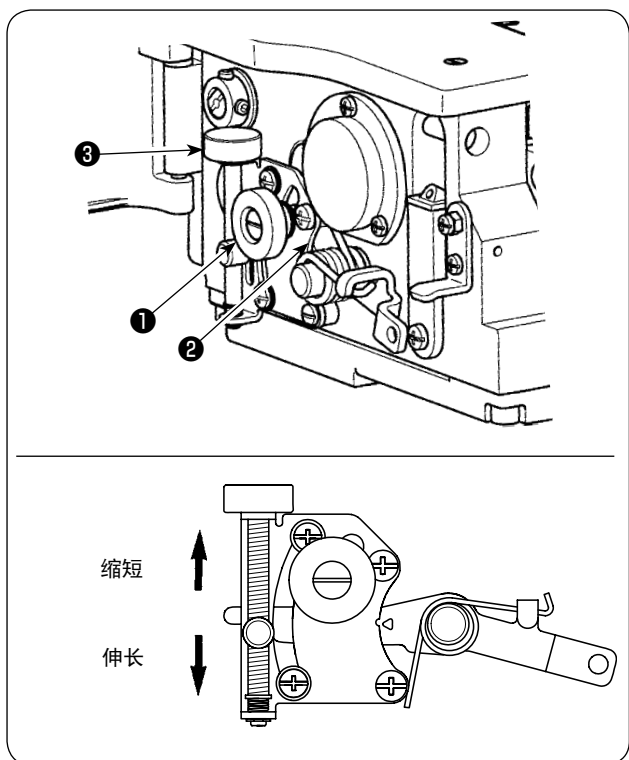
把缝迹长度设定到 3.6mm 以上时

拧松螺丝②，向右转动送布调节旋钮①，调节缝迹长度。

最后，把销子③插到深处，再用螺丝②拧紧固定。

请在送布牙与送布牙，送布牙与针板不相接触的范围进行使用。

5. 差动比的调节



拧紧差动锁定螺母①，抬起拨杆②之后，缝制后的布料缩紧。放下拨杆②之后，缝制后的布料伸长。

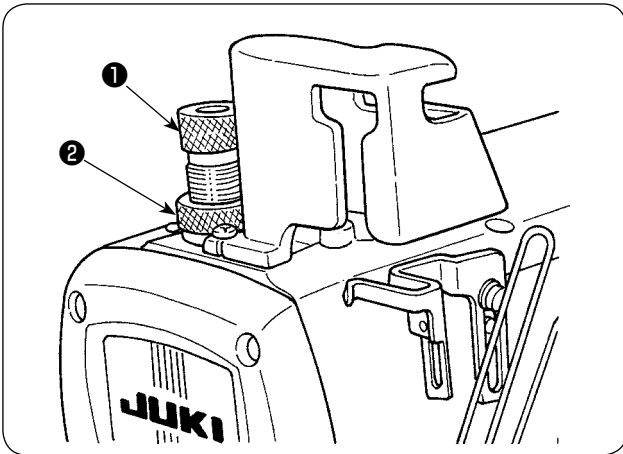
拨杆②的指针在长的刻度位置，差动比为 1 : 1。上侧的 2 个刻度分别为 1 : 1.4、1 : 2，下侧的 1 个为 1 : 0.7。

用微调旋钮③可以微量调节差动比。



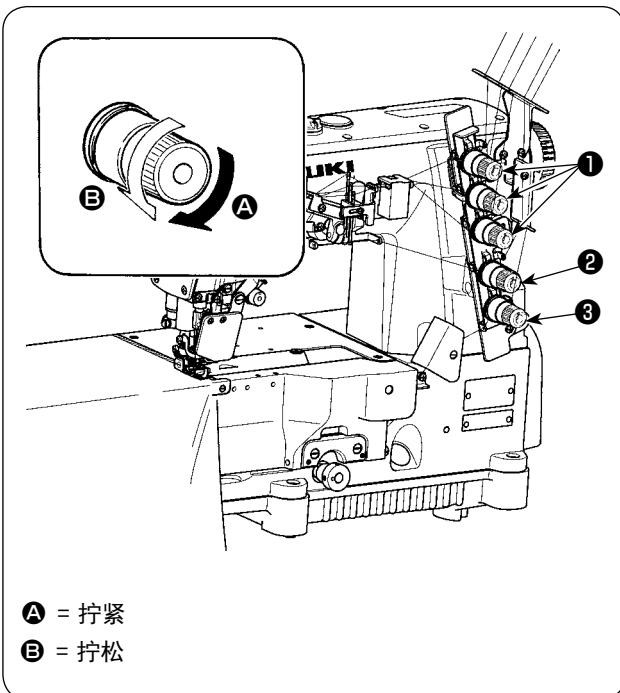
调整缝迹长度和差动比的关系时，送布牙和送布牙相碰，或送布牙和针板相碰，有可能造成零部件损坏，请充分注意。

6. 压脚压力的调节



请把压脚压力在缝迹稳定的范围内尽量调弱。
调节压力时，拧松压脚调节螺丝①的锁定螺母②，转动压脚调节螺丝①。调节后，请拧紧锁定螺母②。
向右转动之后，压力变强。
向左转动之后，压力变弱。

7. 线张力的调节



调节线张力时请用以下零件进行调节。

- ① 线张力器旋钮
- ② 上装饰线张力器旋钮
- ③ 弯针线张力器旋钮

向右转动之后，紧线力变强。
向左转动之后，紧线力变弱。

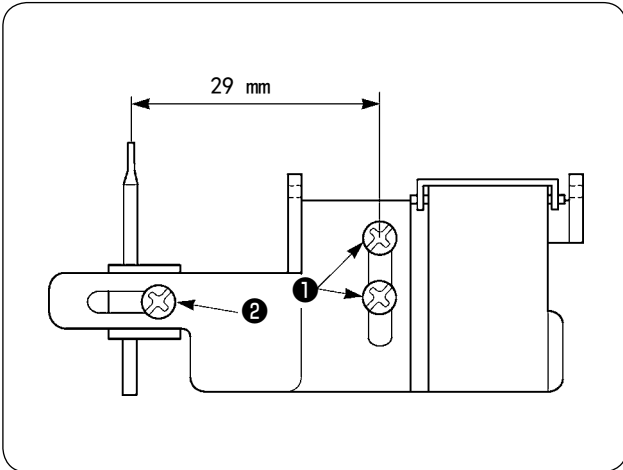
VI. 缝纫机的调整

1. 冷却器导线器的调整

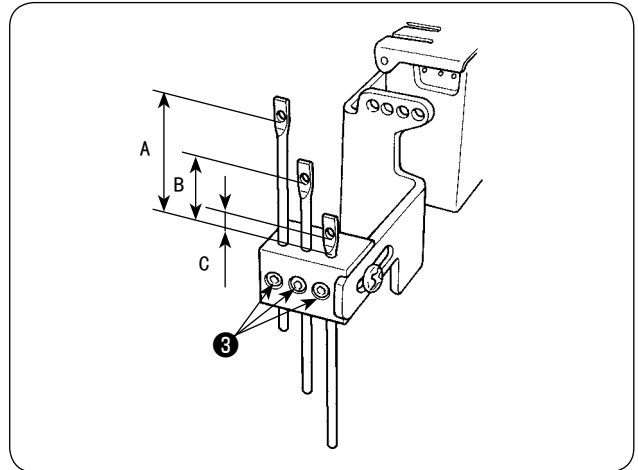


警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 拧松固定螺丝①，移动到最下方，然后固定螺丝①。
- 2) 拧松固定螺丝②，把从螺丝①至导线杆中心的距离调整到 29mm，然后用螺丝②固定。



- 3) 拧松固定螺丝③，把各导线杆高度调整为图示的尺寸，然后拧紧固定螺丝③。

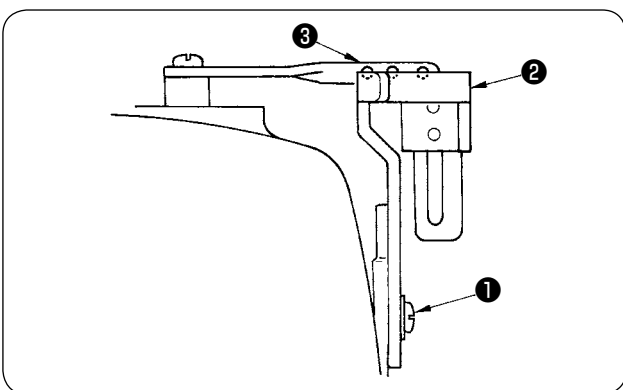
A	B	C
29mm	17mm	5mm

2. 针杆挑线器线座的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



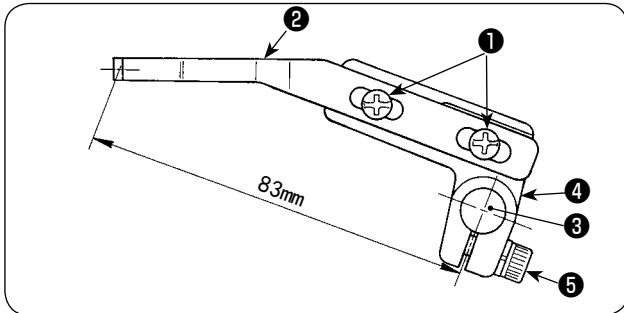
拧松固定螺丝①，让针杆到最下点，把针杆挑线杆③的线孔下端到中心的距离和到针杆挑线杆线座②上端调整成一样，然后拧紧固定螺丝①。

3. 摆动挑线杆的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



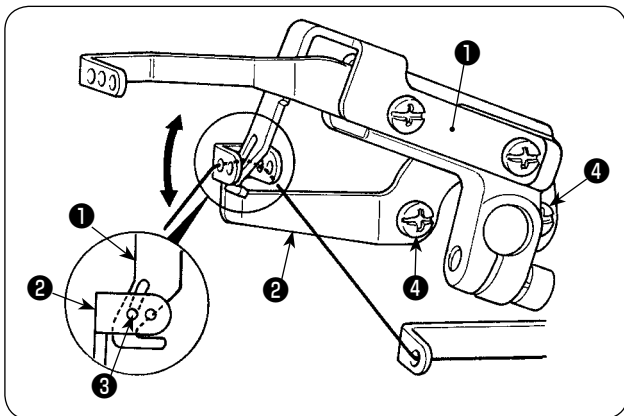
- 1) 拧松固定螺丝①，然后左右移动摆动挑线杆②，如图所示那样把从线孔至摆动挑线杆轴③的中心为止的距离调整为83mm，然后固定好螺丝①。
- 2) 摆动挑线杆在最下点时，把摆动挑线杆座④调整为水平，然后用螺丝⑤进行固定。

4. 分布导线器的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



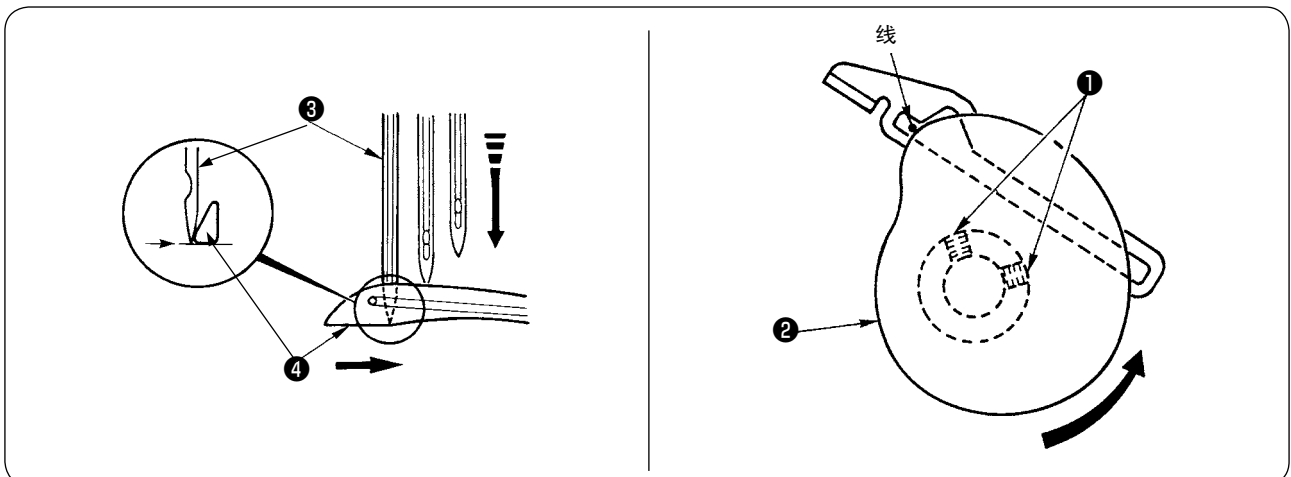
分布挑线杆①在最高点时，把分布导线器②的导线线道（里侧）③的上端调整成和分布挑线杆①的长孔下面一致，然后拧紧固定螺丝④。

5. 底线凸轮的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



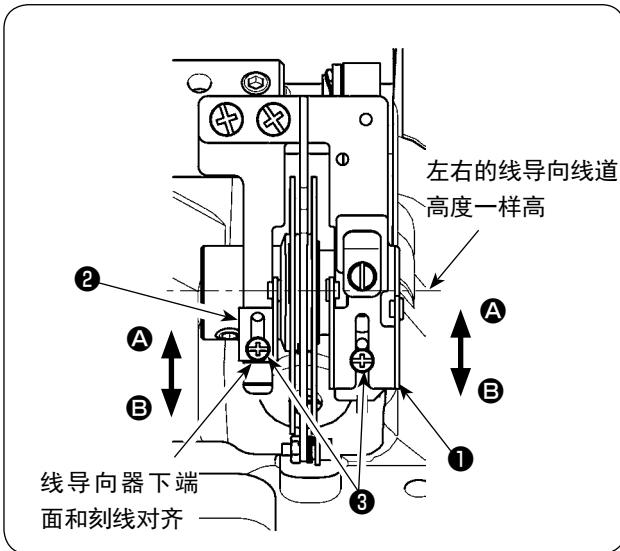
机针下降，在左针③的尖端和弯针④下面一致时进行调整，让机线从底线凸轮②最高处脱离，然后拧紧固定螺丝①。

6. 底线凸轮导线器的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



想让 2 根机针的拉线量变少时，请拧松螺丝③，向上方移动导线器①、②，然后拧紧固定螺丝③。

Ⓐ = 少

Ⓑ = 多

标准调整是

① 线导向器下端面和刻线对齐

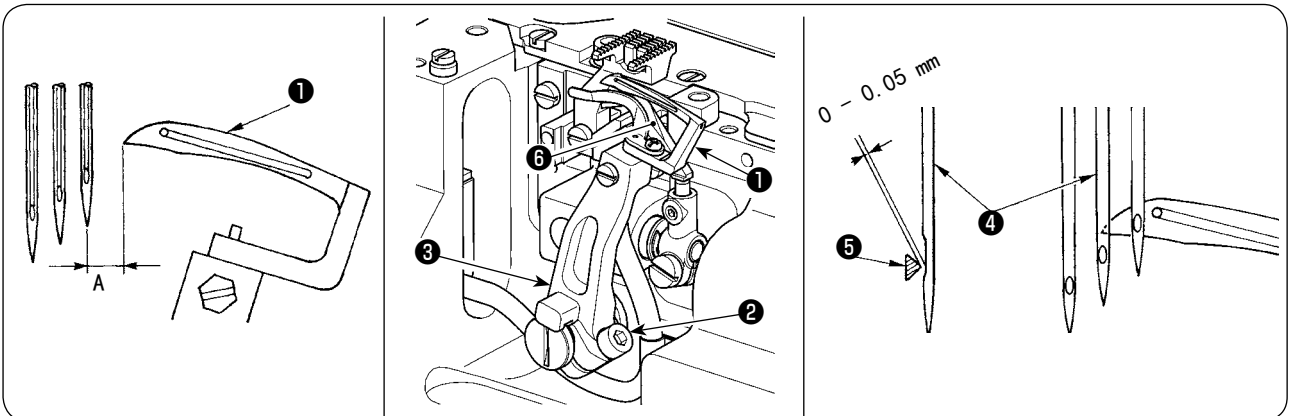
② 左右的线导向线道高度一样高的状态。

7. 弯针的调整方法



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



[左右位置]

弯针①和右针中心的间隙（弯针倒回量）和针幅的关系如下表所示。

单位：mm

2 针		3 针	
针幅	倒回量 A	针幅	倒回量 A
3.2	4.9		
4.0	4.5		
4.8	4.1	4.8	4.1
5.6	3.7	5.6	3.7
6.4	3.3	6.4	3.3

请拧松螺丝②，根据表中的数值，左右移动调整弯针支撑曲柄③。

[前后位置]

弯针前端从最右点来到中针中心后，请把弯针尖⑤和中针④的间隙调整为 0 ~ 0.05mm。

调整后，请拧紧固定螺丝②。

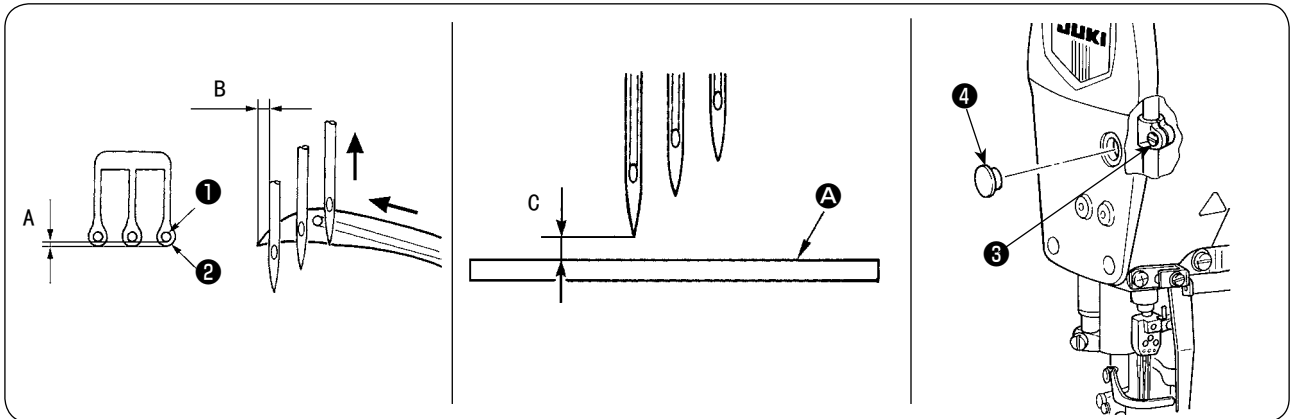
※ 请注意后针座⑥不起作用时，弯针和右针相接触。

8. 机针高度的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 请把机针①和针板的针孔②的间隙 A 调整为均等。
- 2) 弯针从最右点向左移动，弯针前端 B 约突出左针的左端 1mm 后，调整针杆高度让左针的针孔上端和弯针下端部对齐，然后卸下面板的橡胶盖④，用针杆套固定螺丝⑤拧紧固定。

参考：机针在最上位置时，针板上表面 A 到左针前端的高度 C 如下表所示。

单位：mm

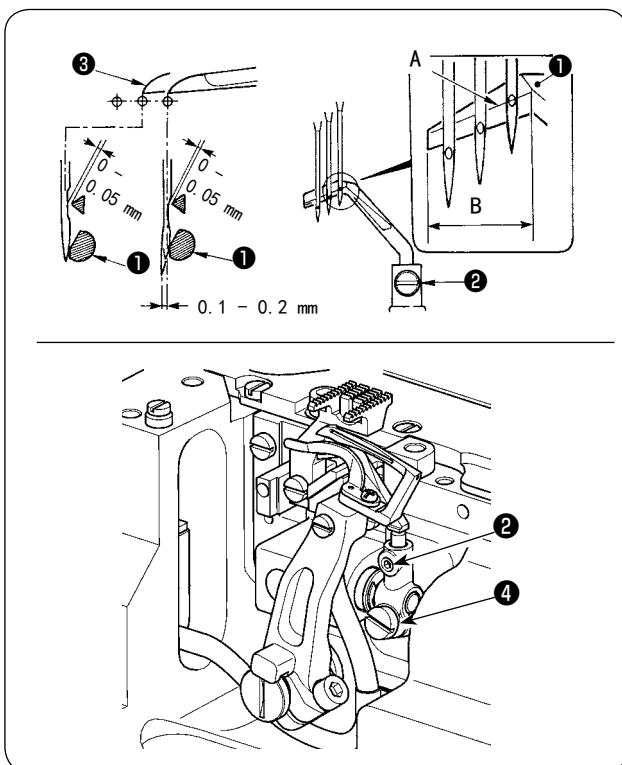
2 针		3 针	
针幅	左针高度 C	针幅	左针高度 C
3.2	9.7		
4.0	9.3		
4.8	8.8	4.8	8.8
5.6	8.5	5.6	8.5
6.4	8.0	6.4	8.0

9. 后针座的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



机针在最下位置时，在 B 的范围内调整后针座①的左右位置，让机针能进入后针座。

- 1) 针杆最下位置时，用固定螺丝②调整高度，让后针座①的棱线 A 进入右针的针孔。
- 2) 弯针前端③从最右位置来到右针中心后，请让后针座①轻轻接触，把右针和弯针前端③的间隙调整为 0 ~ 0.05mm。

另外，弯针前端③来到中针中心后，请让后针座①轻轻接触，把中针和弯针前端③的间隙调整为 0 ~ 0.05mm。

调节时，请用固定螺丝②、④进行调节。

10. 摆动挑线杆的同步和线环的关系

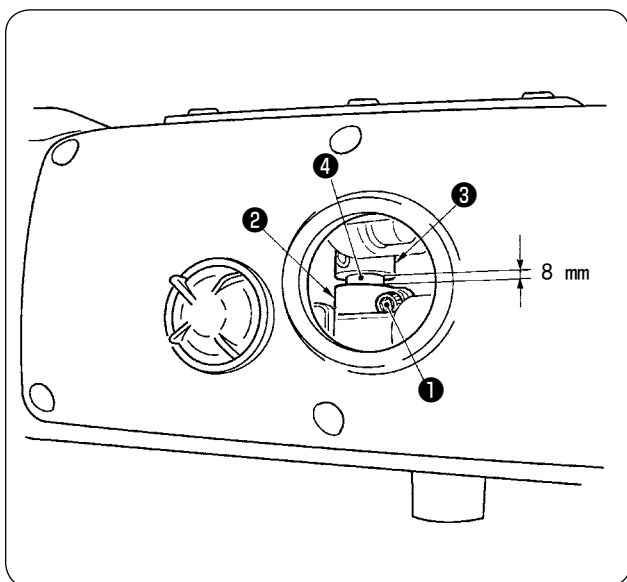


警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

如果由于线环过大或过小等造成跳针、断线时，请变更摆动挑线杆的线拉出同步时间，调整线环的大小。

(1) 利用线夹进行调整



- 1) 拧松螺丝①。
 - 2) 请把②移动到前侧或里侧。移动方向和线环的大小关系如下表所示。
 - 3) 调整后，请拧紧固定螺丝①。
- ※ 工厂出货时的夹子②和推力环③的间隙调整值为8mm。（摆动挑线杆轴④的刻线和夹子②的端面对齐。）

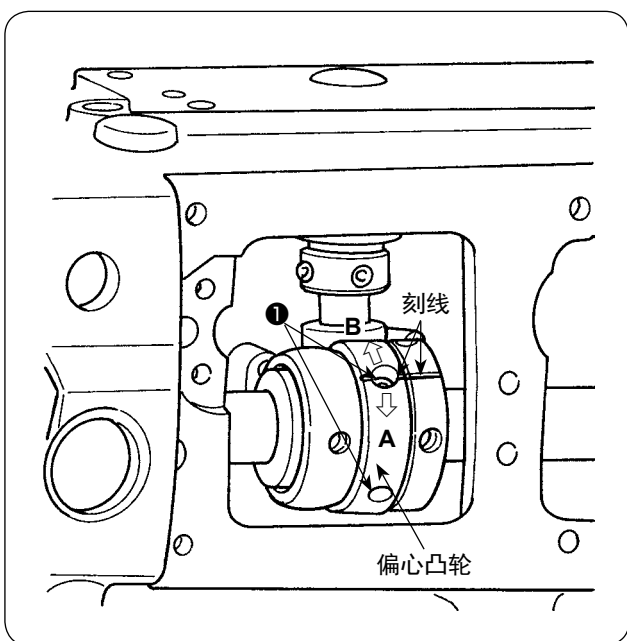
● 线环的大小

向前侧移动	向里侧移动
变小	变大



1. 拧松了螺丝①后，摆动挑线杆会因自重发生转动。如果转动了，请参照「VI-3. 摆动挑线杆的调整」（参照16页）的有关内容进行调整。
2. 上述情况以外请不要变更同步关系，否则会发生缝制不良。

(2) 用偏心凸轮进行的调整



- 1) 卸下上面护罩。
 - 2) 拧松螺丝①。
 - 3) 转动偏心凸轮。转动方向和线环的关系如下表所示。
 - 4) 调整后，完全地拧紧螺丝①。
- ※ 工厂出货时的调整值是对准刻线。

● 线环的大小

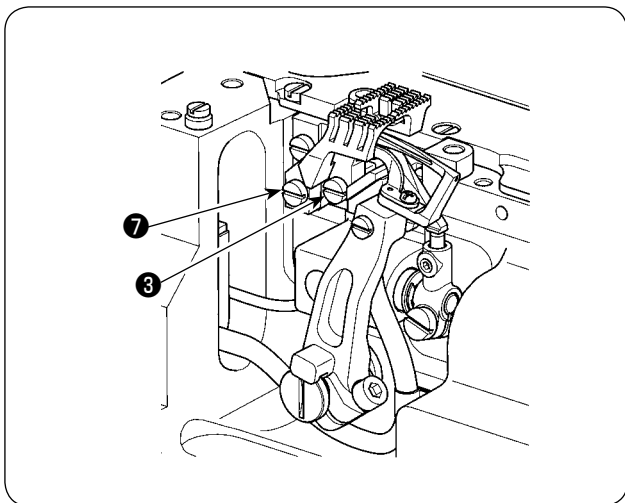
A 向面前转动	B 向里转动
变小	变大

11. 送布牙高度的调整



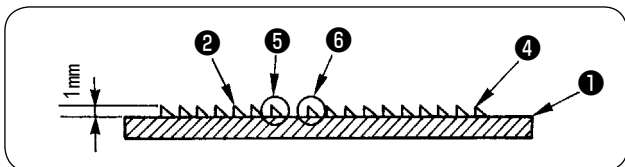
警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



送布牙来到最高点后，把针板**①**的上面和主送布牙**②**后端的高度调整为1mm，然后拧紧固定螺丝**③**。

移动主送布牙**②**的前端**⑤**和差动送布牙**④**的后端**⑥**的高度来调整差动送布牙**④**的高度，然后拧紧固定螺丝**⑦**。标准是送布牙在最高点时，针板**①**和送布牙呈水平状态。

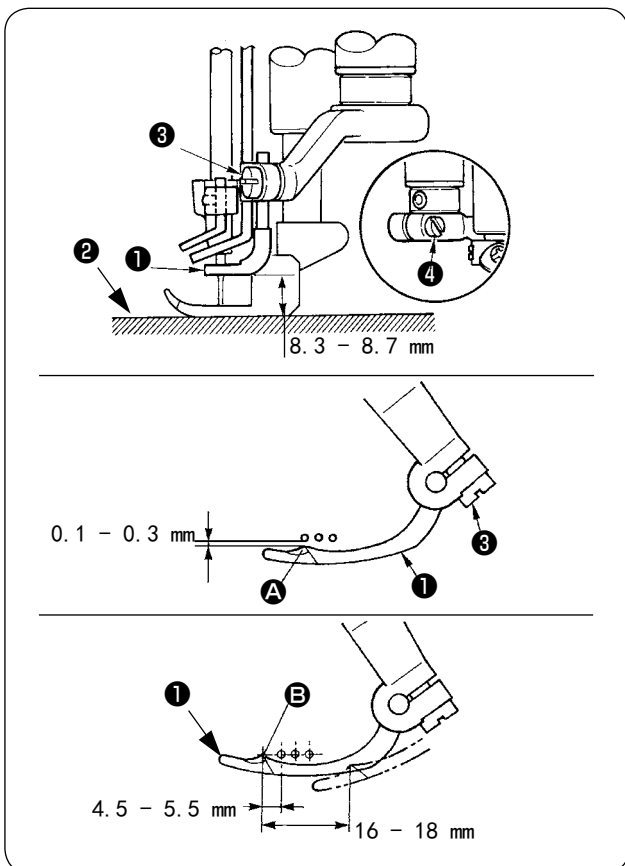


12. 分布器的安装位置



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



[高度调整]

分布器**①**的高度是针板**②**的上面到分布器下面的距离8.3mm ~ 8.7mm。

暂时拧紧固定螺丝**③**，调整后正式拧紧。

[前后位置的调整]

分布器**①**从最右点向左移动，**A**部来到前侧后，把和左针的间隙调整为0.1 ~ 0.3mm，然后拧紧固定螺丝**④**。

[左右位置的调整]

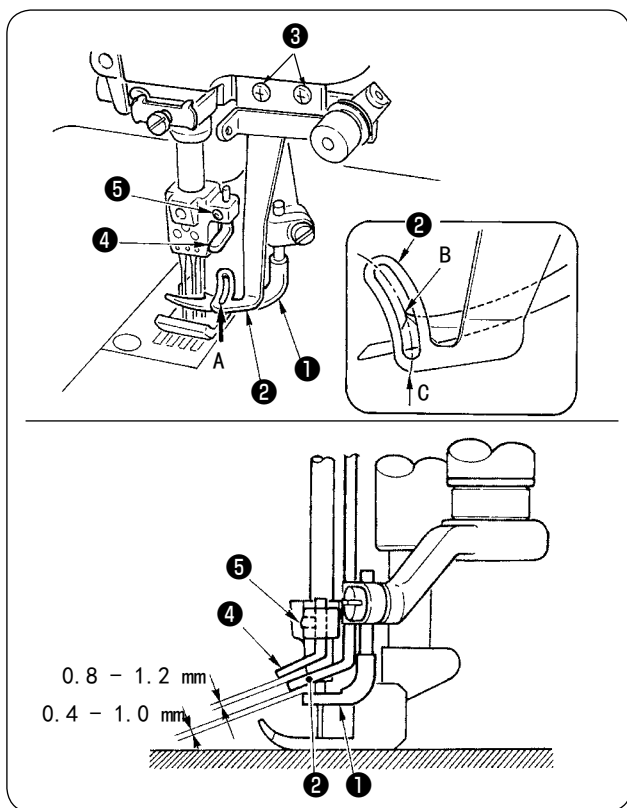
分布器**①**在最左的位置时，把从左针中心到分布器**①****B**部位置的距离调整为4.5 ~ 5.5mm，然后拧紧固定螺丝**④**。

13. 分布导线器、针夹导线器的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



[分布导线器]

把分布导线器**②**和分布器**①**的间隙调整为0.4～1.0mm，然后用固定螺丝**③**进行固定。

※ 分布器**①**在最右点时，请把分布器**①**的尖部**B**调整到与导线器**②**的长槽**A**的中心一致。另外，分线导向器应与针座相碰尽量靠近。

[针夹导线器]

机针在最下点时，请把针夹导线器**④**的线孔中心和分布导线器**②**的长槽**A**的中心**C**调整成一致。

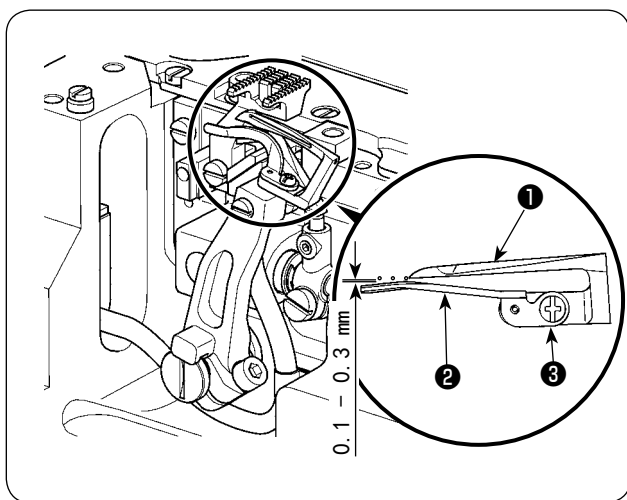
※ 此时，请把针夹导线器**④**和分线导线器**②**的间隙调整为0.8～1.2mm，然后用固定螺丝**⑤**进行固定。

14. 前针座的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



弯针**①**从最右点向左移动，通过各针的里侧时，把机针和前针座**②**的间隙调整为0.1～0.3mm，然后用固定螺丝**③**固定。

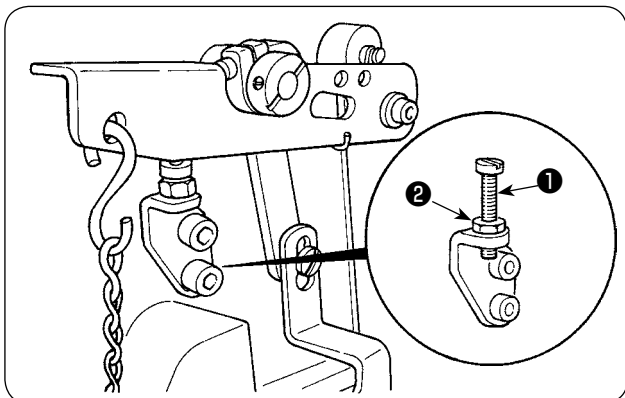
※ 请根据机线的种类和粗细，在机线能通过的范围，尽量让前针座**②**靠近机针。

15. 压脚提升量的调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



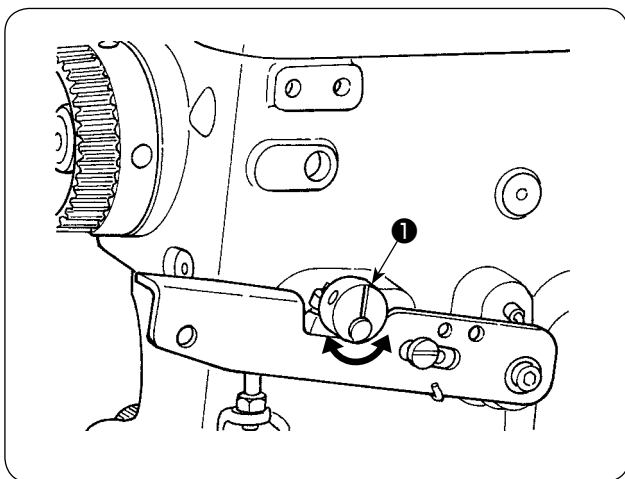
调整压脚高度时，请调整螺丝①的高度，不让压脚和其他零件相接触，然后用螺母②进行固定。

16. 微量压脚提升的调节



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



向左右转动微量压脚提升环①之后，向下按压压脚提升操作杆，压脚上升。

请根据缝制条件适当地调整高度。



注意 不使用微量压脚提升时，请让微量压脚提升环的刻线朝向正上方后再使用。

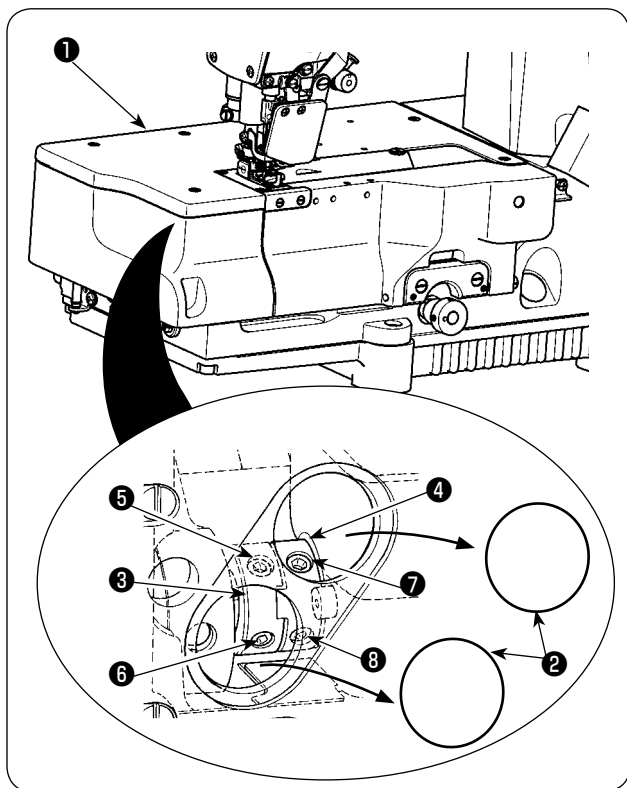
17. 传送轨迹的调整



警告

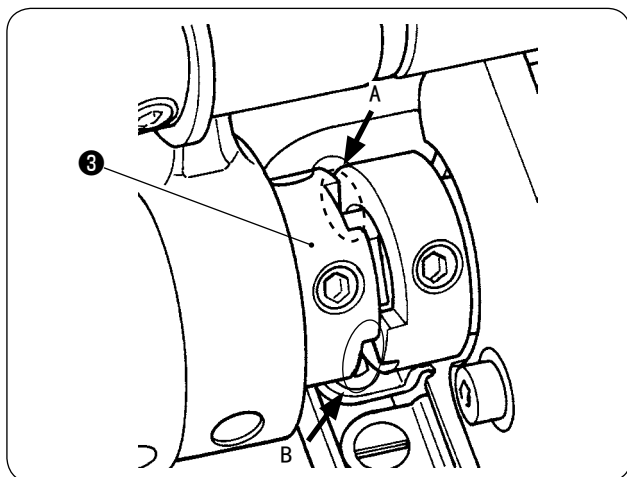
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

(1) 上下传送运动的变更

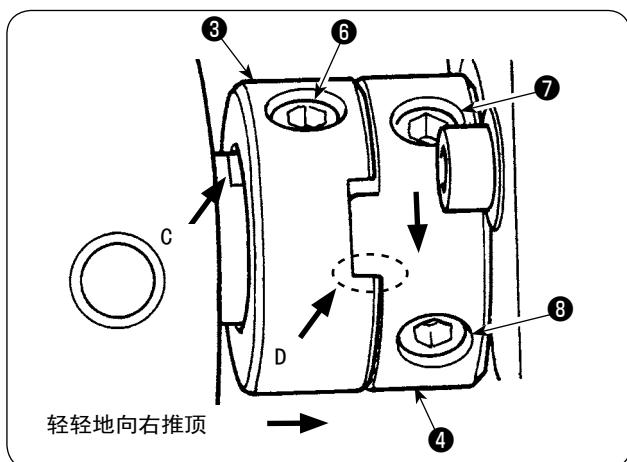


可以把传送的上下偏心凸轮比标准调整推迟 10° 。

- 1) 卸下布台左**①**、橡胶栓**②**。
- 2) 把六角扳手插进卸下橡胶栓后的孔里，拧松 2 个定位凸轮**③**的固定螺丝**⑤⑥**，以及上下传送偏心凸轮**④**的固定螺丝**⑦⑧**。



- 3) 向左移动定位凸轮**③**，卸下凹凸部，从第 1 凹部 A 变换为第 2 凹部 B。

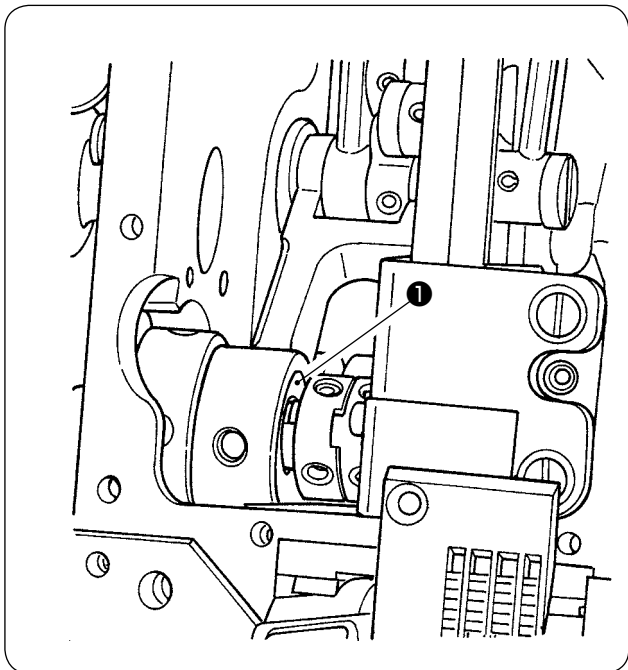


- 4) 轻轻地向右按压定位凸轮**③**，用定位凸轮第 2 固定螺丝**⑥**固定到平部 C。
- 5) 确认上下传送偏心凸轮**④**是否可以转动，然后固定第 1 固定螺丝**⑤**。
- 6) 向行进方向和逆方向按压上下传送偏心凸轮**④**，然后用偏心凸轮第 1 固定螺丝**⑦**、第 2 固定螺丝**⑧**进行固定。

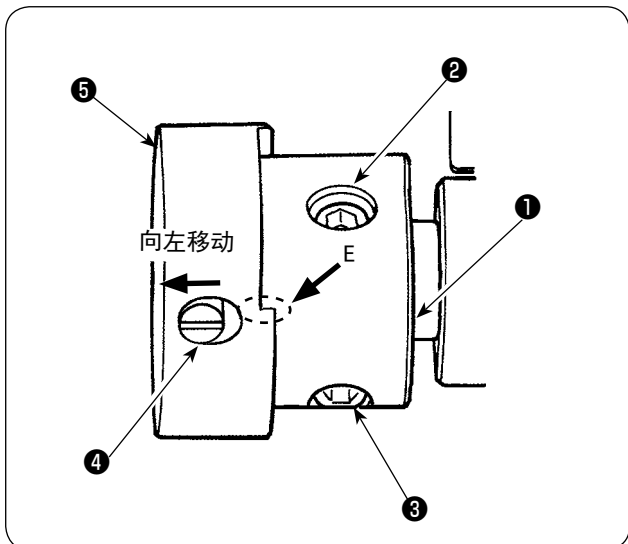


注意 为了防止螺丝松弛，请注意确认定位凸轮**③**和上下传送偏心凸轮**④**应相接触 (D)。

(2) 水平传送运动的变更



可以把传送的水平偏心凸轮①比标准调整推迟 10°。



- 1) 调整杆的孔和水平传送偏心凸轮①的螺丝②③的位置。
- 2) 拧松 2 个螺丝②③。
- 3) 移动水平偏心凸轮①，向左移动销④。
- 4) 向定位凸轮⑤按压水平传送偏心凸轮①，然后用 2 个螺丝②③进行固定。

注意 为了防止螺丝松弛，请注意确认销④和水平传送偏心凸轮①应相接触 (E)。

(3) 返回到标准调整

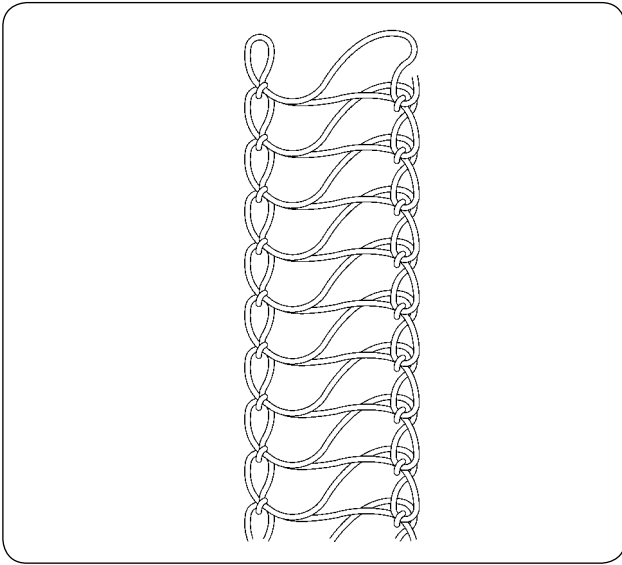
返回到标准调整时，请把 (1) 上下传送运动、(2) 水平传送运动返回到原来的位置。

18. 气球缝调整值



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



进行气球缝时，请参照下列的调整值进行调整。

[双针无上装饰]

① 传送相位

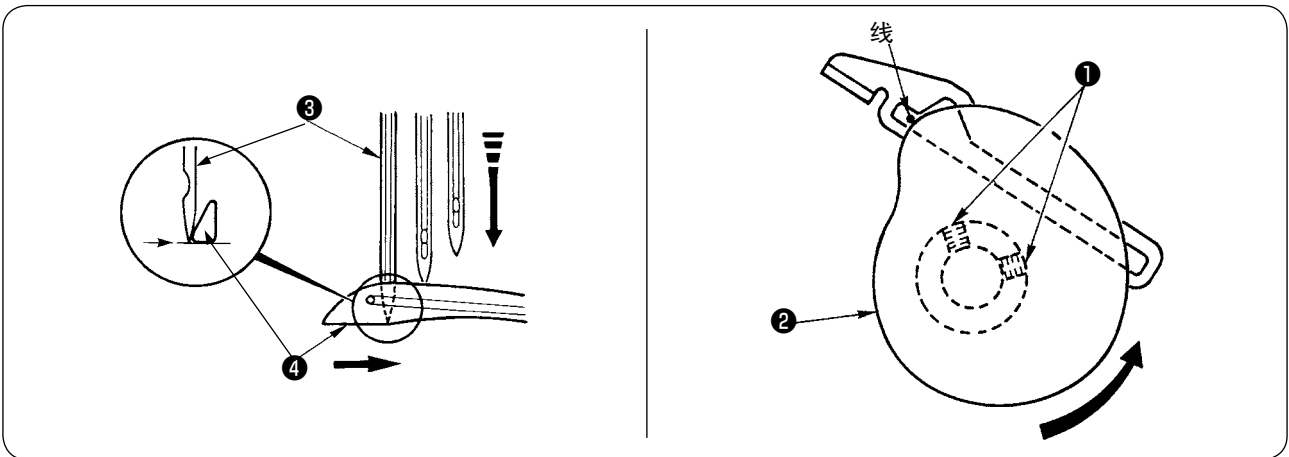
上下传送偏心凸轮：出货时设定的标准相位。

水平传送偏心凸轮：出货时设定的标准相位。

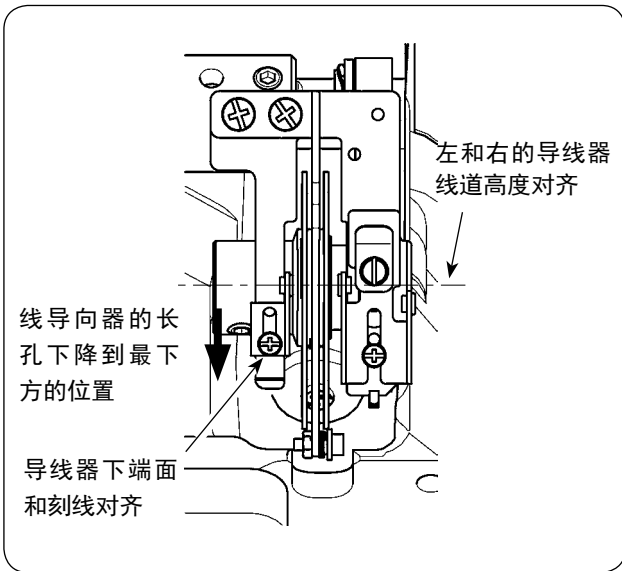
② 底线凸轮同步时间：在弯针下端面和上端面的正中央机线从底线凸轮脱落。

[底线凸轮的调整]

机针下降，左针③的前端和弯针④的下面对齐后，把机线调整到正好从底线凸轮②的最高位置脱落，然后用固定螺丝①固定。

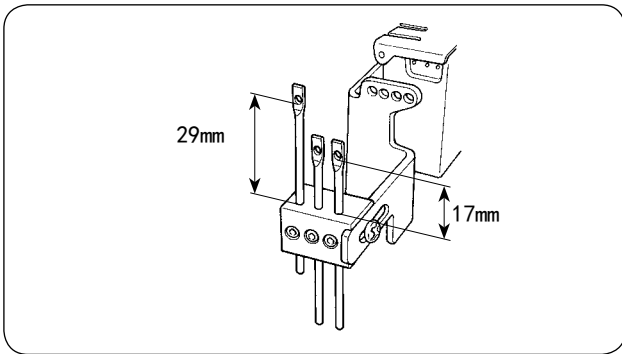


③ 底线凸轮手拉量



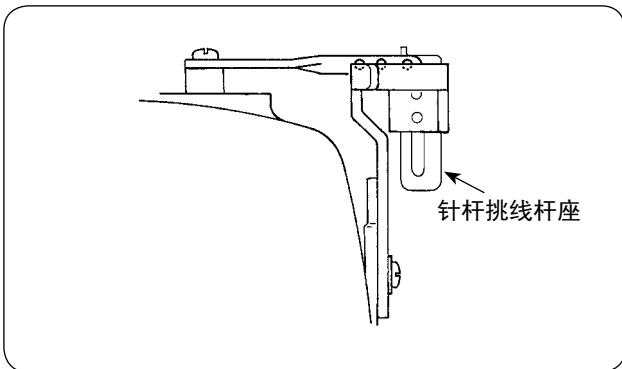
线导向器的长孔下降到最下方的位置
(标准：线导向器下端面和上刻线对齐)

④ 火柴杆高度



	火车杆高度
右针	17mm
左针	29mm

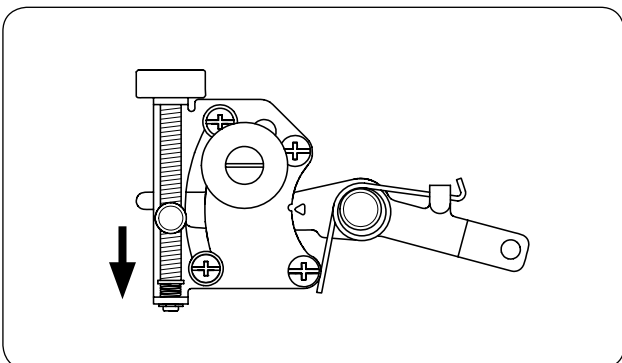
⑤ 针杆挑线杆座



针杆在下死点时，针杆挑线杆座和针杆挑线杆的上端面
对齐。

⑥ D爪 (标准：B爪)

⑦ 差动比



稍稍伸长一些。

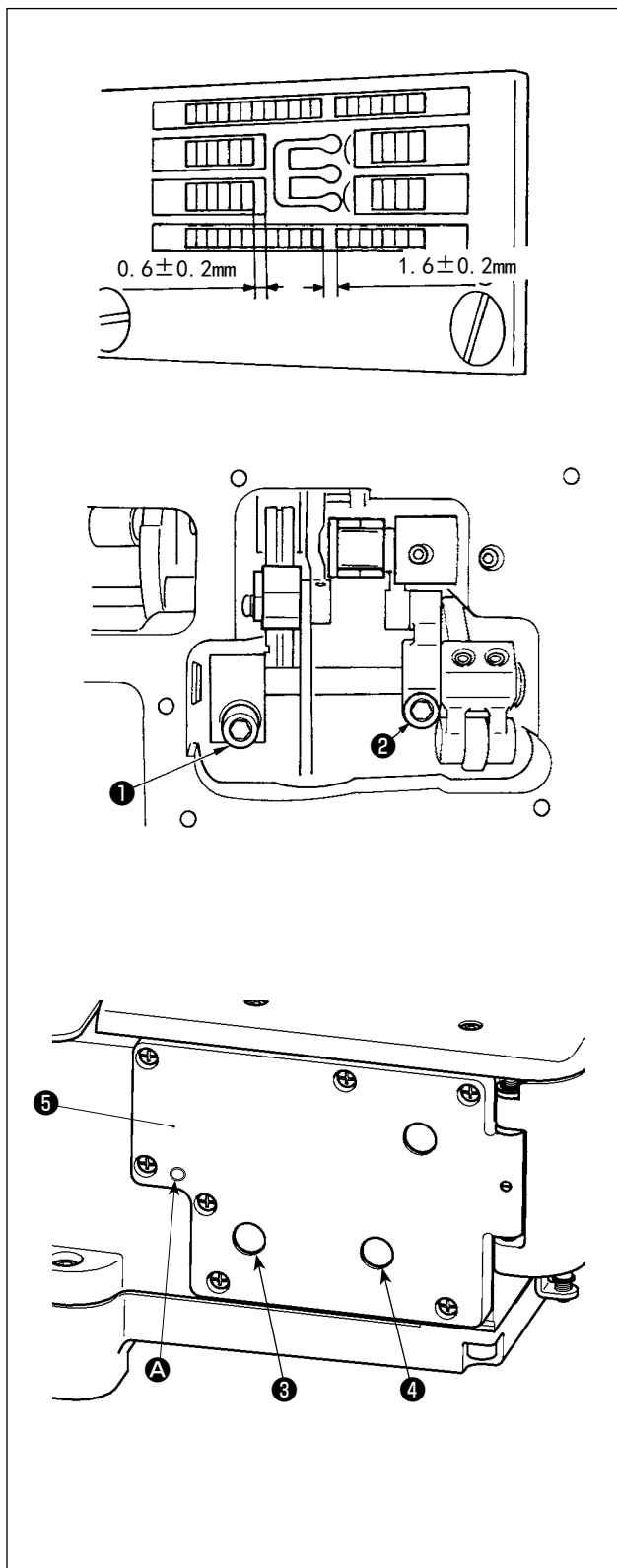
19. 送布牙的前后调整



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

(1) 送布牙的前后位置



1) 主送布牙位置

把传送运动量设定为 3.6mm（最大）后，在主送布牙达到最前端（操作者侧）的位置，从针板的槽沟端面到主送布牙前面的间隙为 $0.6 \pm 0.2\text{mm}$ 的位置是主送布牙的标准位置。

固定主传送操作杆固定螺丝②时，在传送最前端（操作者侧）请把针板的槽沟端面和主送布牙前面的间隙调整为 $0.6 \pm 0.2\text{mm}$ ，然后把主传送操作杆推到摇动杆侧。主传送操作杆的固定位置偏差过大的话，会发出异常声音或发生磨损的故障。

2) 差动送布牙位置

主送布牙的位置调整后，把差动比设定为 1 : 1，主送布牙和差动送布牙之间的间隙为 $1.6 \pm 0.2\text{mm}$ 的位置是差动送布牙的标准位置。

固定差动传送操作杆固定螺丝①时，把差动比设定为 1 : 1，请把主送布牙和差动传送牙的间隙调整为 $1.6 \pm 0.2\text{mm}$ ，然后把差动传送操作杆推到摇动杆侧，固定好。

差动传送操作杆的固定位置偏差过大的话，会发出异常声音或发生磨损的故障。



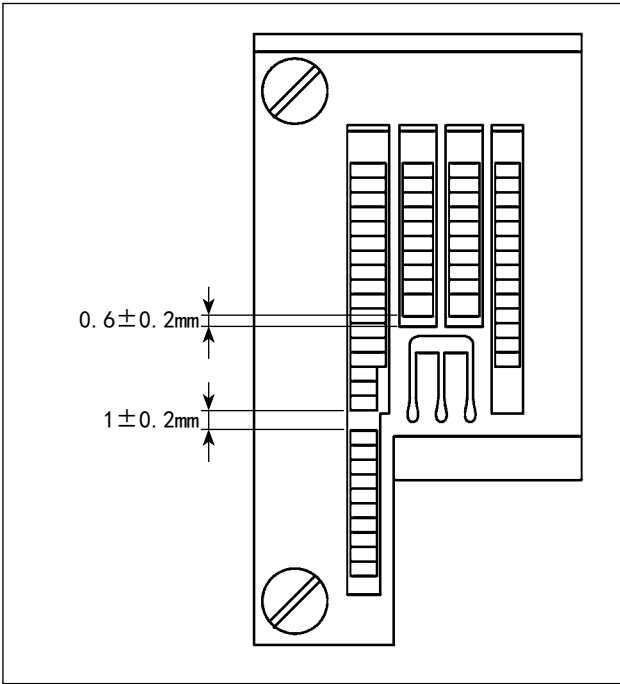
调整值过大的话，送布牙、针板有可能折损。



不要卸下护罩⑤，卸下橡胶栓③、④，拧松差动传送操作杆固定螺丝①、主传送操作杆固定螺丝②，可以进行调整。

如果需要卸下护罩⑤时，因为上面涂抹着密封剂，所以请一边剥离下螺丝孔 A 上拧进的 M4 螺丝的密封剂，一边卸下护罩⑤。

(2) C11 时



送布牙前后位置

- (1) 主送布牙 : 间距 3.6mm, 传送最前端 (操作者侧) 时, 和针板的间隙为 $0.6 \pm 0.2\text{mm}$ 。
- (2) 差动送布牙 : 间距 2.5mm, 差动比 1 : 1 时, 主送布牙和差动送布牙之间的间隙为 $1 \pm 0.2\text{mm}$ 。

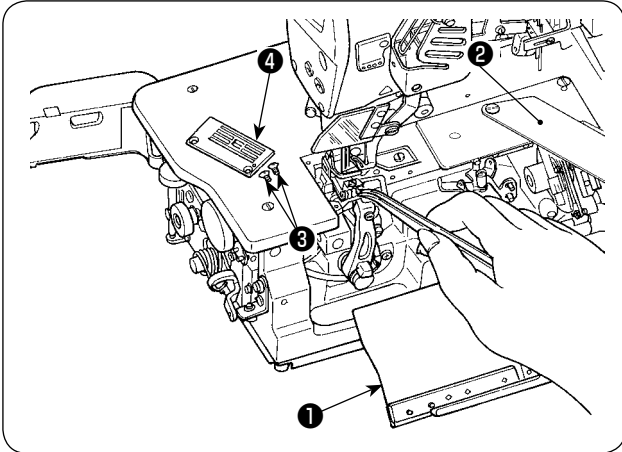
VII. 维修保养

1. 缝纫机的清扫



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



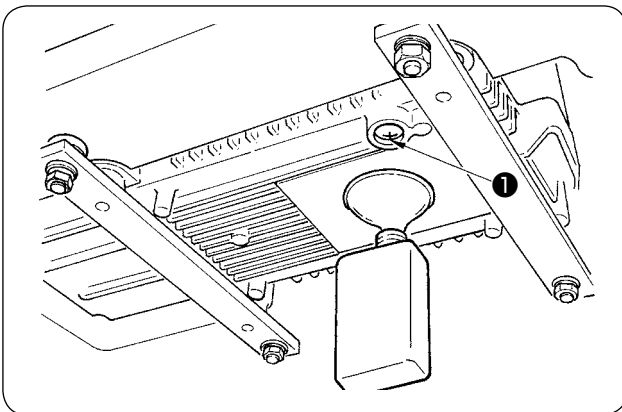
请打开前护罩**①**和滑盖**②**，卸下螺丝**③**，再卸下针板**④**，清扫针板的槽和送布牙的槽以及周围。清扫之后，用固定螺丝**③**固定针板**④**。

2. 缝纫机油的更换



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



新缝纫机时，约使用1个月之后，请更换机油（JUKI GENUINE OIL 18）。

以后，请每6个月更换1次机油。

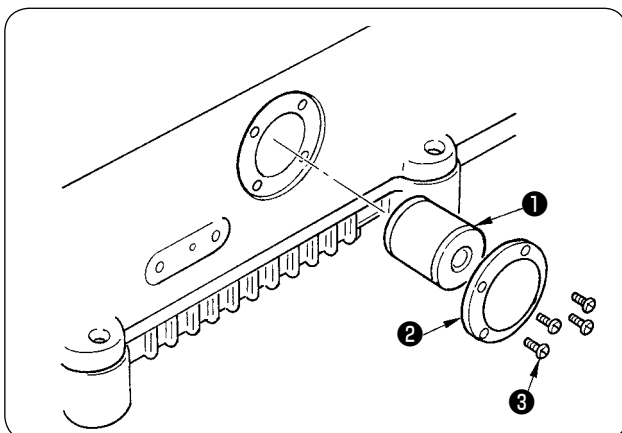
- 1) 请把接油容器安装到排油螺丝**①**的下面。
- 2) 请卸下排油螺丝**①**。让机油排放出来。
- 3) 排放后，擦干净机油，然后安装上排油螺丝**①**。

3. 滤油器的检查、更换



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



机油过滤器**①** 如果积满了脏污就不能正常地供油。因此，请每6个月检查1次。

- 1) 卸下机油过滤器盖子**②**，拔出机油过滤器**①**，进行检查。
- 2) 如果过滤器**①**积满了脏污，请更换成新的过滤器。
- 3) 更换后，用螺丝**③**固定过滤器盖子**②**。



注意 卸下滤油器盖后，请注意积存在滤油器上的机油有可能漏出来。