

中文

MF-7500-E11
使用说明书

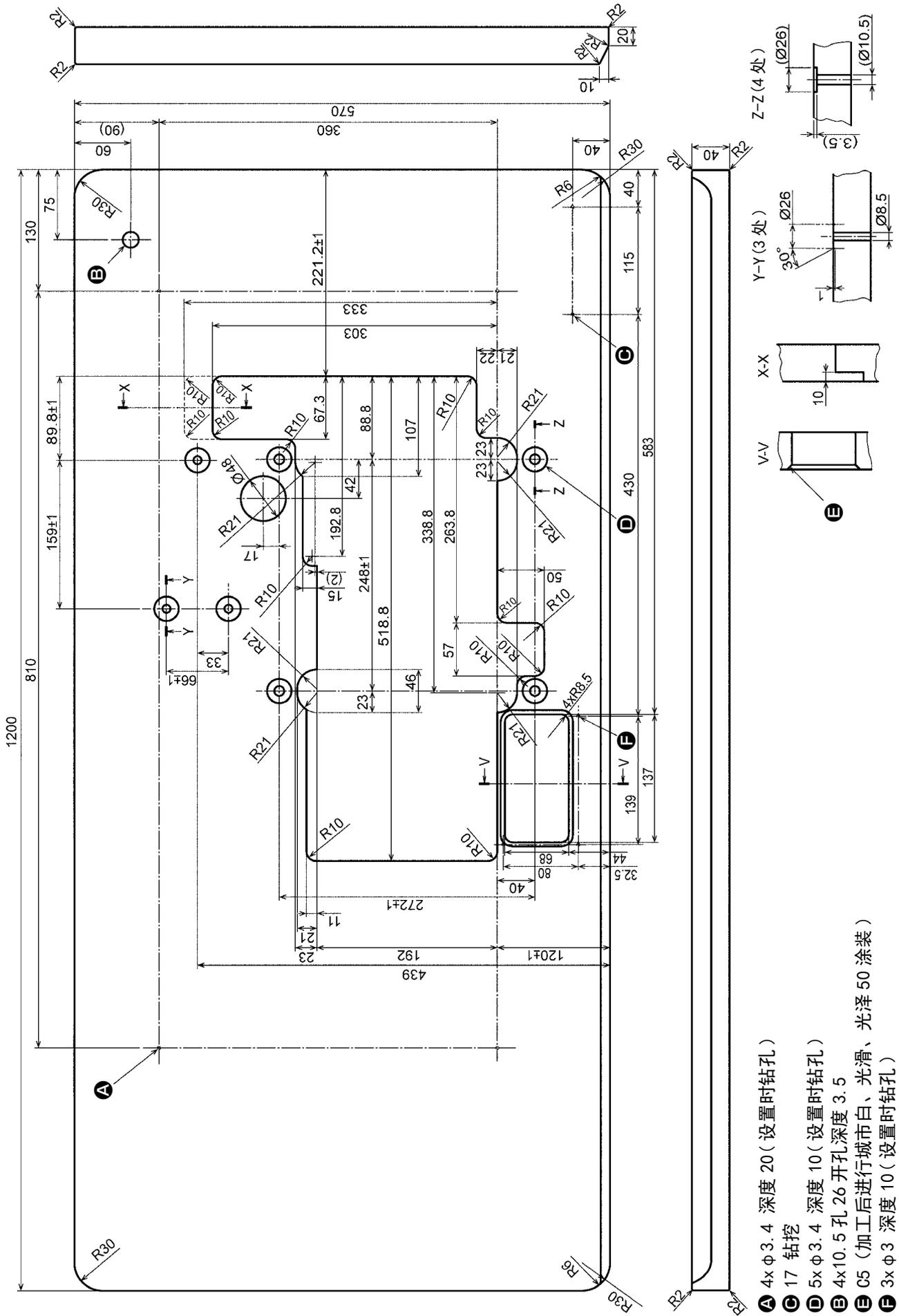
目 录

1. 规格	1
2. 机台图纸（半落地式）	2
3. 积尘槽的安装	3
4. 护罩开闭	4
5. 切刀压力的调整方法	4
6. 切刀切断位置的调整方法	5
7. 切刀咬合量的调整方法	5
8. 活动刀、固定刀的更换方法	6
9. 关于加油	6
10. 压脚的前上升量调整方法	7
11. 带导向器位置调整方法	7
12. 带导向器宽度调整方法	7
13. 布压脚调整方法	7
14. 切刀咬合角度调节	8

1. 规格

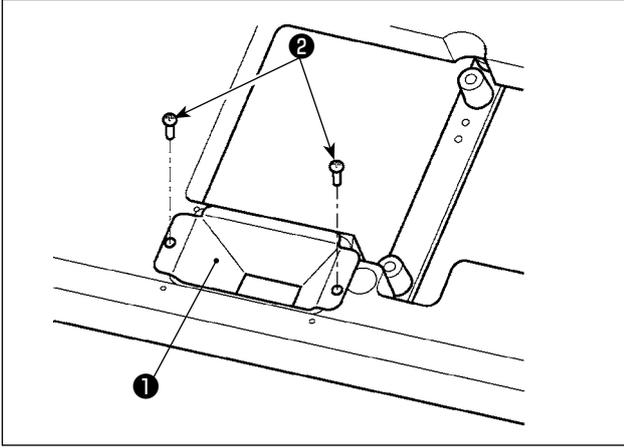
型号	MF-7500-E11	
机种名称	带筒切刀钉花边橡皮筋装置	
缝制速度	最高缝制速度 6,000sti/min (带 MD 为 5,000sti/min) (间欠运转时) 出货时缝制速度 4,000 sti/min (间歇运转时)	
机针宽度	3 根针	5.6mm 、 6.4mm
	2 根针	4.0mm
差动传送比	1 : 0.7 ~ 1 : 1	
缝迹长度	0.9 ~ 3.6mm (通过调整可达 4.0mm)	

2. 机台图纸 (半落地式)

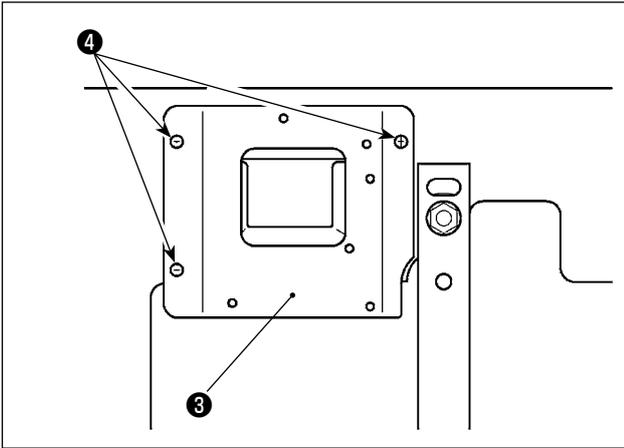


- A** 4x φ 3.4 深度 20 (设置时钻孔)
- B** 17 钻控
- C** 5x φ 3.4 深度 10 (设置时钻孔)
- D** 4x 10.5 孔 26 开孔深度 3.5
- E** C5 (加工后进行城市白、光滑、光泽 50 涂装)
- F** 3x φ 3 深度 10 (设置时钻孔)

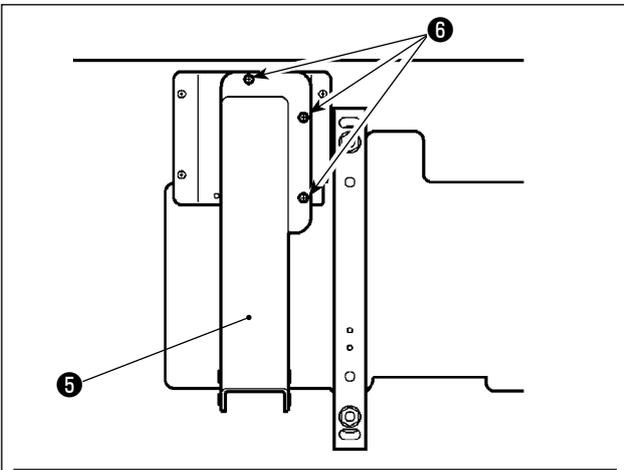
3. 积尘槽的安装



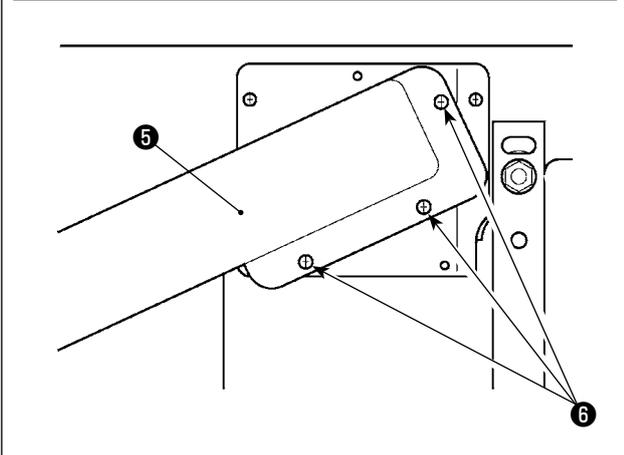
1) 用木螺丝**2** (2个) 安装粉尘溜槽**1**。

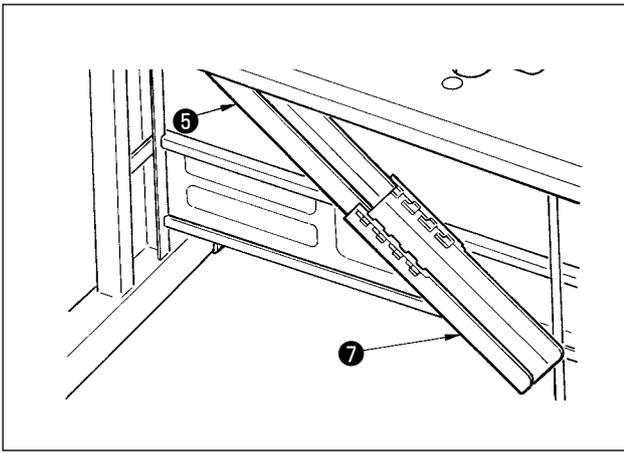


2) 用木螺丝**4** (3个) 安装粉尘溜槽支架**3**。



3) 用螺丝**6** (3个) 安装粉尘溜槽 A **5**。安装方向可以有 2 种办法。





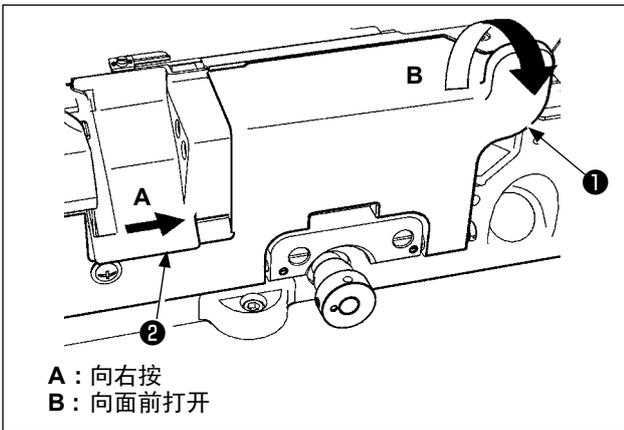
4) 把粉尘溜槽 B ⑦挂到粉尘溜槽 A ⑤的爪上进行固定。

4. 护罩开闭



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。



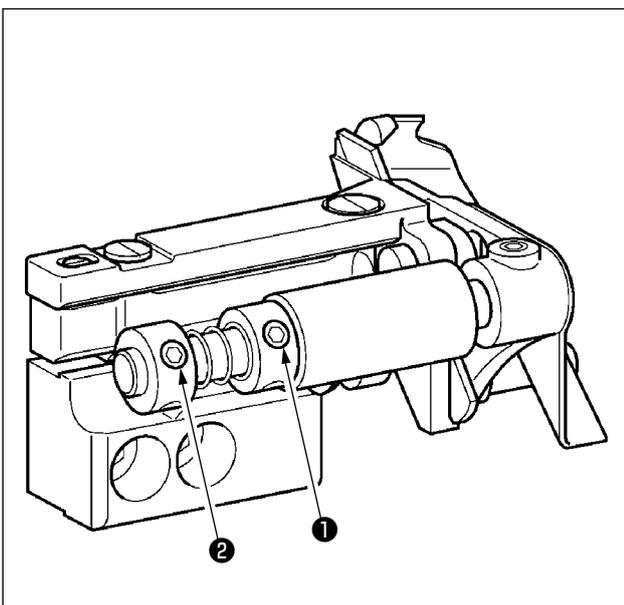
开闭主护罩①时，把滑动护罩②向右按下的状态，向面前打开。

5. 切刀压力的调整方法



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。



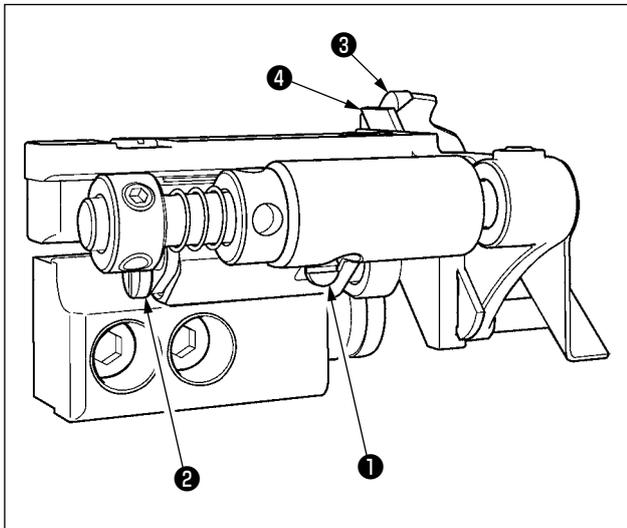
对于活动切刀、固定切刀的咬合压力请在可以顺畅地切布料的范围内尽可能调弱。拧松推力环 A 固定螺丝①，然后再拧松推力环 B 固定螺丝②，向右移动拧紧固定螺丝②之后，切刀压力变强。切刀压力决定之后，请拧紧螺丝①。

6. 切刀切断位置的调整方法



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。



与右针切断位置的距离请按照以下的要领进行调整。

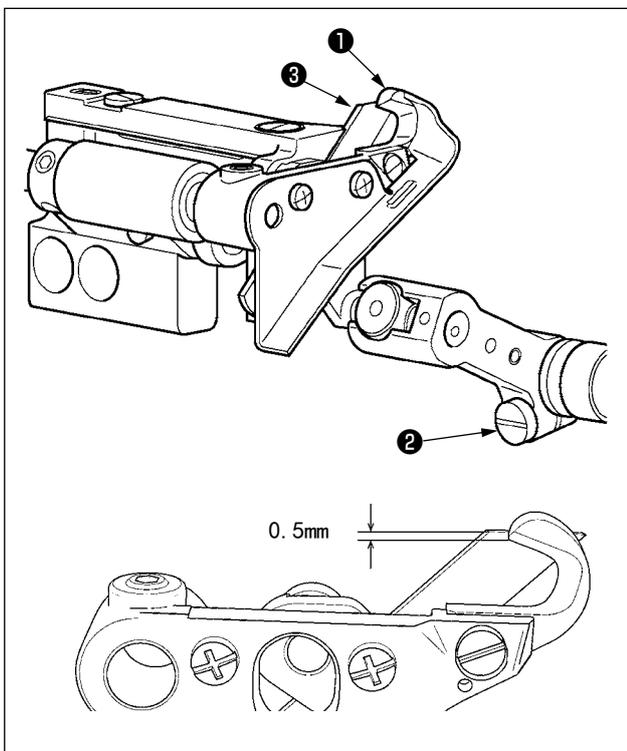
- 1) 拧松固定螺丝①，转动调节螺丝②，左右移动调整活动刀③和固定刀④。
调整③·④时，顺时针方向转动调节螺丝②即向左移动，逆时针方向转动则向右移动。
- 2) 调节后，请拧紧固定螺丝①。
- 3) 切刀宽度调整后，请重新调整弹簧压力。

7. 切刀咬合量的调整方法



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。



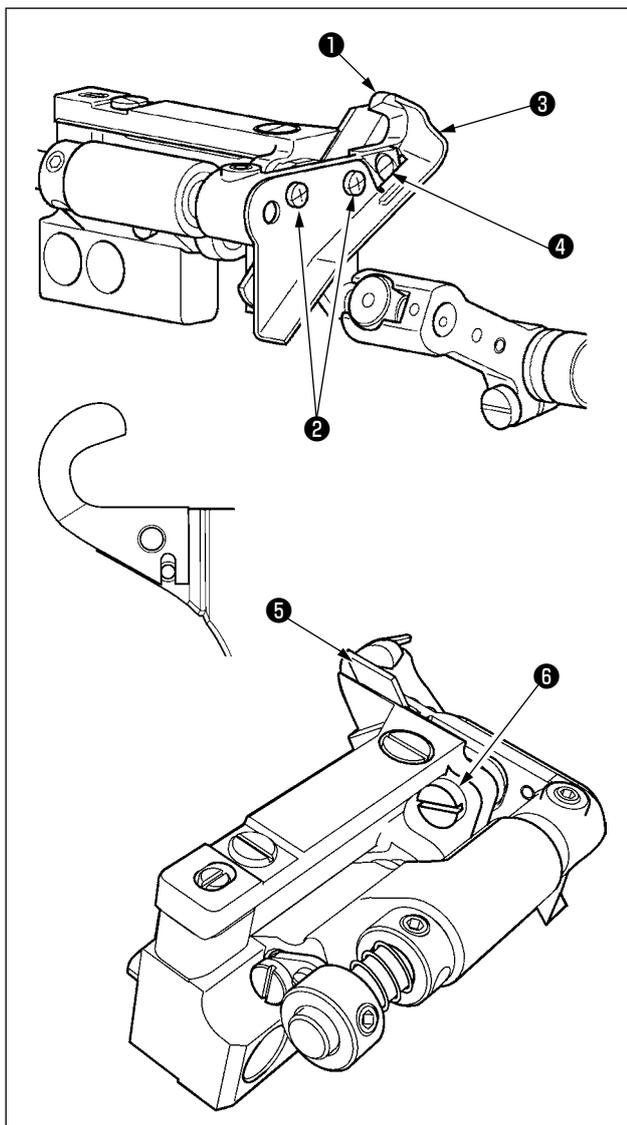
- 1) 在活动刀①下降到最下的位置拧松固定螺丝②，让活动刀①呈可以上下活动的状态。
- 2) 把活动刀①和固定刀③的咬合量调整到距离活动刀前端约 0.5mm，然后拧紧固定螺丝②。

8. 活动刀、固定刀的更换方法



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。



更换活动刀**①**时，请卸下螺丝**②**、防护器**③**，再卸下螺丝**④**后进行更换。

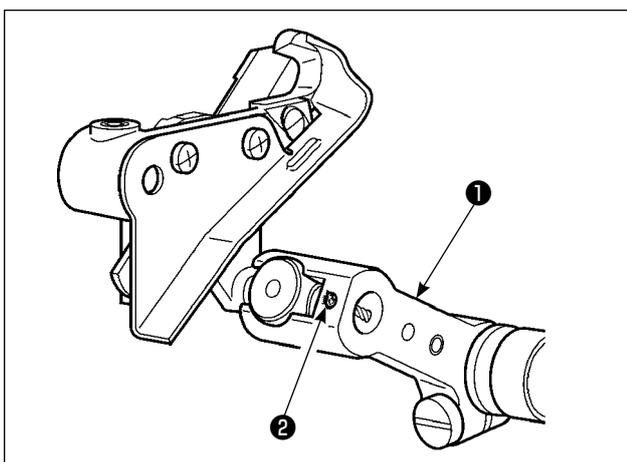
更换固定刀**⑤**时，请拧松螺丝**⑥**，然后卸下固定刀**⑤**进行更换。

9. 关于加油

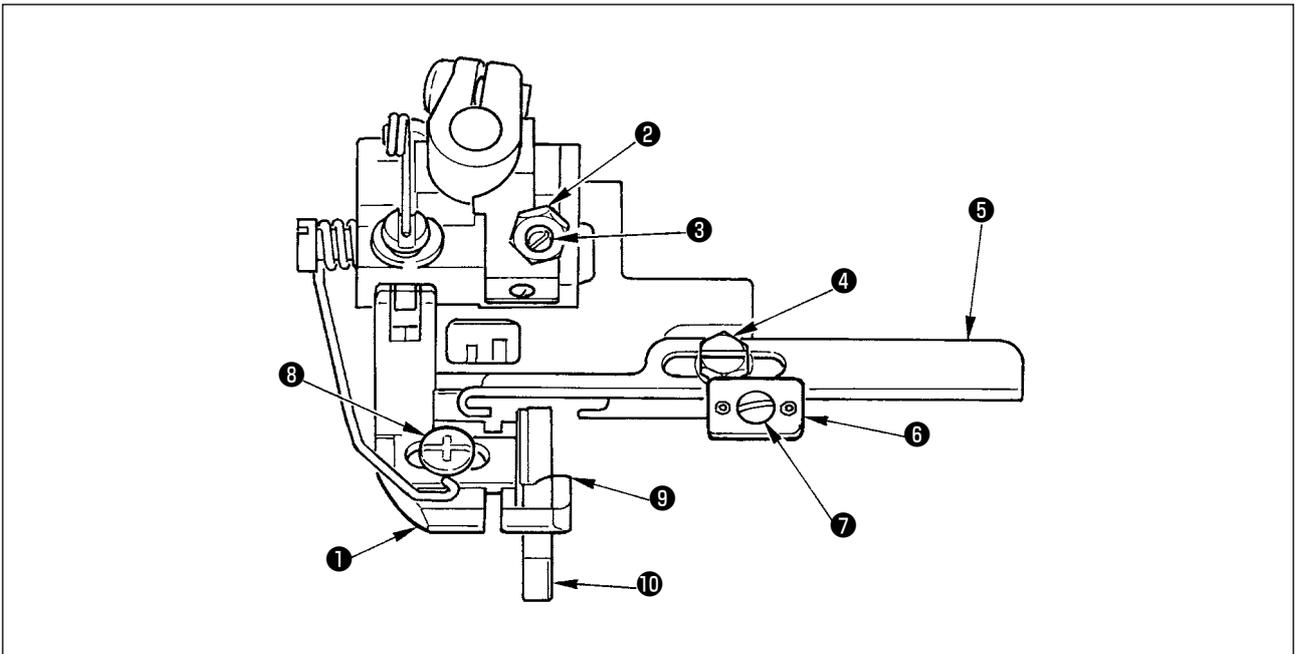


警告

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。



初次使用或者较长时间没有使用缝纫机时，请一定往活动刀驱动环**①**的油芯**②**上滴加数滴润滑油。请一定使用 JUKI GENUINE OIL 18 机油。



10. 压脚的前上升量调整方法



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。

缝合厚橡皮筋时，把压脚**1**向前提起，就可以顺畅地送布料。拧松螺母**2**，向右转动（顺时针转动）固定螺丝**3**，把压脚**1**提升到面前进行调整。

11. 带导向器位置调整方法



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。

调整带的位置时，请拧松螺丝**4**，左右移动带导向器座**5**进行调整。

12. 带导向器宽度调整方法



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。

调整带的宽度时，请拧松螺丝**7**，左右调整带导向器**6**进行调整。

13. 布压脚调整方法



警告

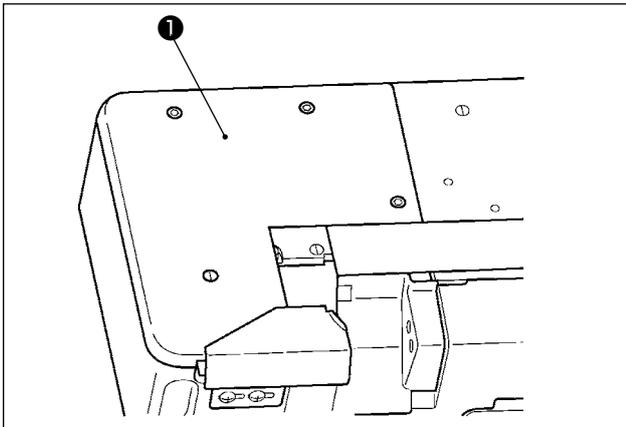
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

调整切刀切断位置，拧松螺丝**8**让活动切刀**10**进入导切刀器**9**中间。

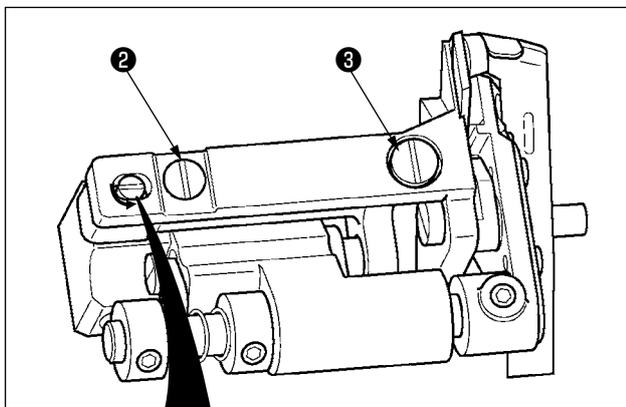
14. 切刀咬合角度调节



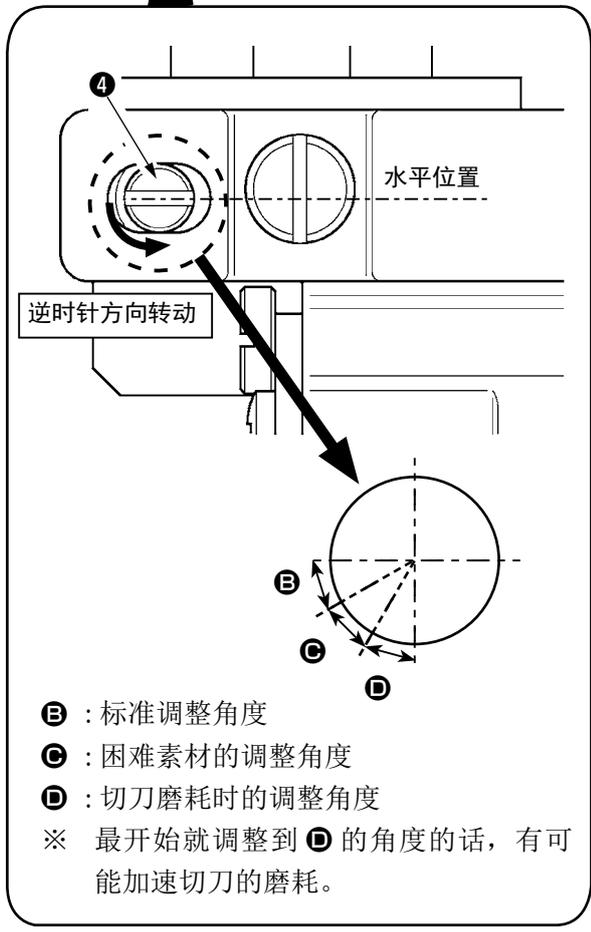
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



1) 卸下布台左**①**。



2) 拧松螺丝**②**和**③**。



3) 根据切刀的快钝，向逆时针方向转动偏心销**④**，调整切刀的快钝。



1. 角度调整的范围是偏心销刻线向逆时针方向转动直至直角位置为止。超过此角度转动的话，上切刀和下切刀的角度开得越来越大。
2. 把咬合调整得过强的话，会使切刀磨耗。
3. 请调整到切刀锋利，同时咬合较弱的位置使用。

4) 调整后，拧紧螺丝**②**和**③**。