

**中文**

**MF-7900,7900D/UT59**  
**使用说明书**

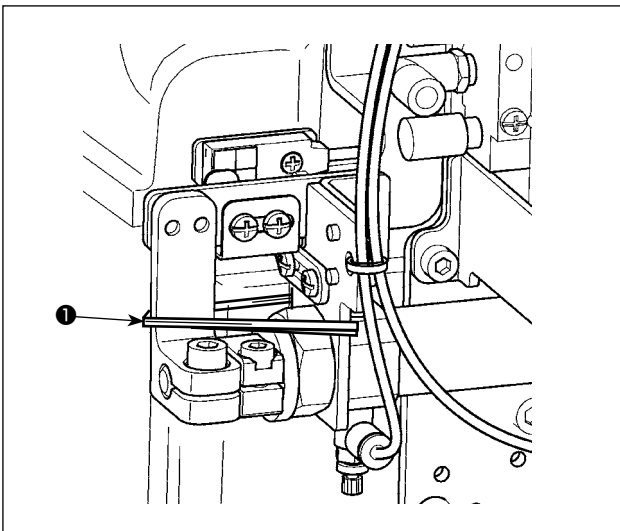
# 目 录

I. 规格 .....	1
II. 前言 .....	1
III. 附属品的安装 .....	2
1. 空气调节器的安装 .....	2
2. 总管的安装 .....	2
3. 电缆线的连接方法 .....	3
4. 机头的设定方法 .....	4
IV. 空气配管图 .....	5
1. 切线装置的配管 .....	5
2. 空气调节器的调节 .....	5
V. 穿线方法 .....	6
VI. 底线切线机构的调整 .....	7
1. 底线切线机构的初期位置 .....	7
VII. SS 拨杆装置的安装 .....	8
1. SS 拨杆装置的安装 .....	8
2. SS 拨杆装置的调整 .....	8
VIII. 机台图纸 .....	9
IX. 针杆上停止位置的设定 .....	10
X. 防止绽线参数的设定 .....	12

## I. 规格

机种名称	高速筒形机台装饰缝缝纫机
型式	MF-7900 系列
缝迹形式	ISO 规格 406、407、602、605
用途例	折边缝工序等防止缝制结束的绽线
缝纫速度	最高缝纫速度 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... 5.6mm、6.4mm 2 根针... 4.0mm、4.8mm
差动送布比	1 : 0.9 ~ 1 : 1.4 (缝迹长度 2.5mm 以下) ※ 仅限于 H23 (1 : 0.6 ~ 1 : 1.1 改换安装差动环阶梯螺丝时) 装备有微量差动送布调节机构 (微调)
缝迹长度	0.9mm ~ 3.6mm (经调整可至 4.5mm)
使用机针	UY128GAS #9S ~ #14S (标准 #10S)
针杆行程	31mm (33mm 偏心销变换时)
外观尺寸	高度 : 450× 左右 : 456× 前后 : 299
质量	45kg (带气动式切线装置)
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	台式、半落地式

## II. 前言



设置缝纫机之前，请卸下运输用的固定带①。

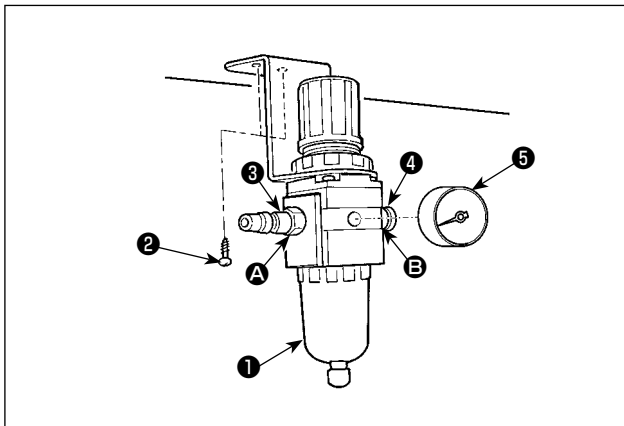
### III. 附属品的安装



**警告**

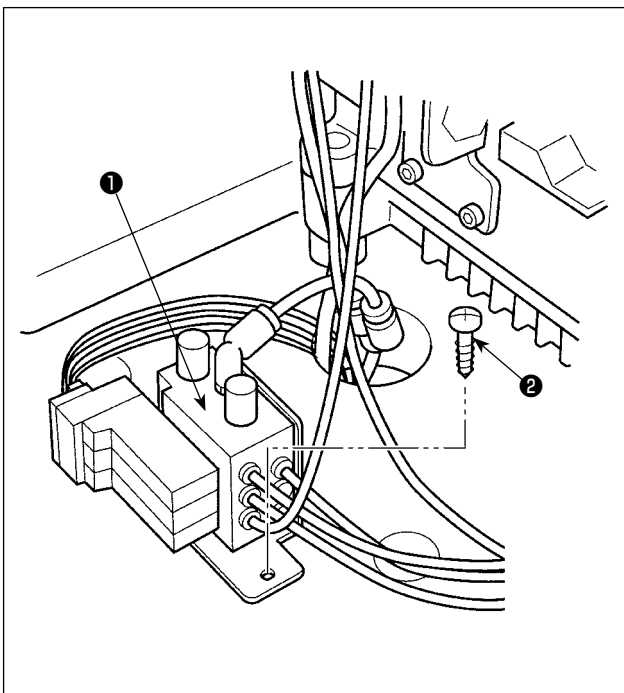
为了防止缝纫机的突然起动造成人身伤亡事故，请关闭电源，确认了马达停止转动之后再进行操作。

#### 1. 空气调节器的安装



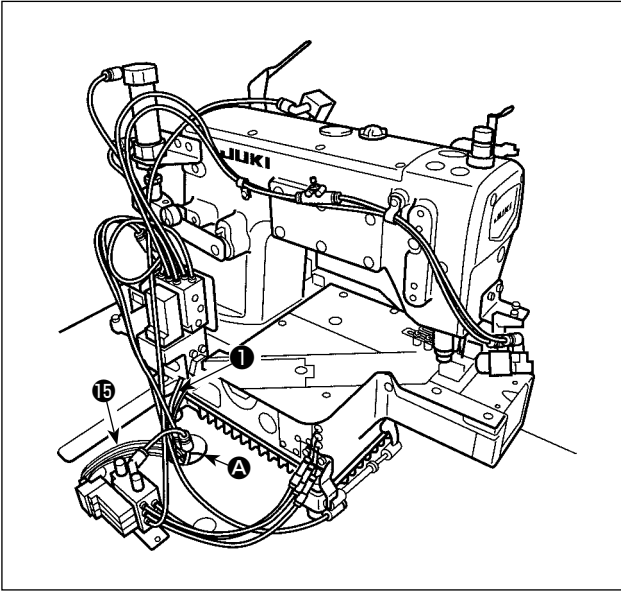
- 1) 将压力计⑤安装到空气调节器主体①上。
- 2) 将接头③安装到吸气口 A 上，将接头④安装到排气口 B 上。
- 3) 请使用木螺丝②将空气调节器主体①安装到机台下。

#### 2. 总管的安装

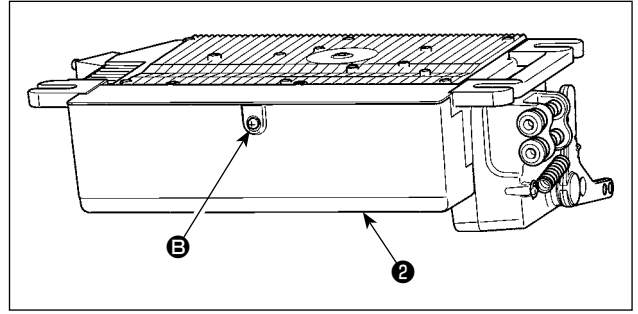


请用木螺丝②把总管组件①安装到机台上。

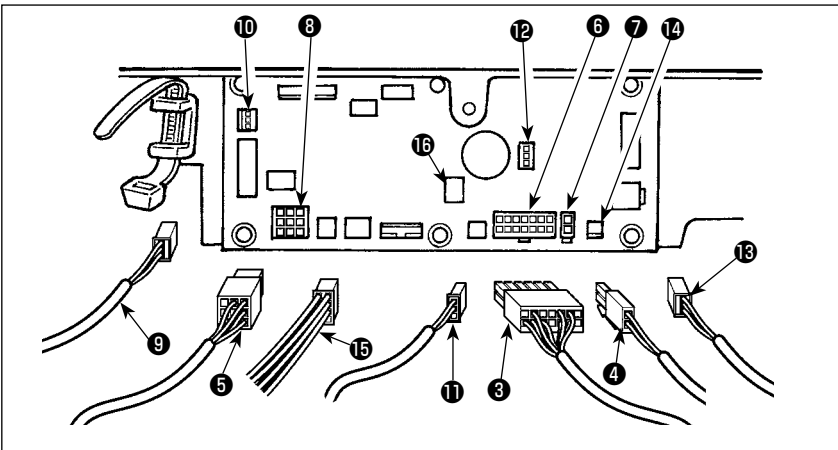
### 3. 电缆线的连接方法



- 1) 请把切线继电器、倒缝、马达信号等电线①⑮以及从马达连接出来的电线穿过机台孔 A，然后再从机台下面穿过。



- 2) 用螺丝刀拧松护罩②的螺丝 B，然后打开护罩。

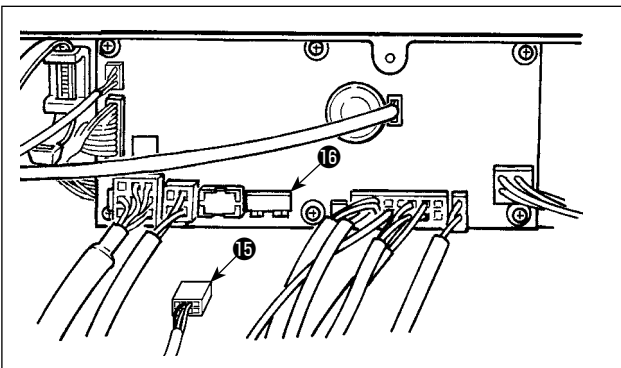


- 3) 把从机头过来的 14P 插销③插进接头⑥里 (CN36)。
- 4) 把从机头过来的 3P 电线⑨插进连接器⑩ (CN42)。
- 5) 把压脚提升电线 2P ④插入连接器⑦ (CN37)。
- 6) 把从马达过来的连接器⑤连接到电路板上的连接器⑧ (CN30)。
- 7) 把踏板传感器电缆⑪插进连接器⑫ (CN34)。
- 8) 把马达风扇电线⑬插入连接器⑭。
- 9) 把 8P 电线⑮插入连接器⑯ (CN56)。



请把各插头确实地插好。(带锁定卡头的機種，请把卡头锁定好) 如果没有插好，缝纫机就不能动作。不仅会发出警报音，而且缝纫机以及电气箱会被损坏。

#### [操作盘用插头的连接]



本机备有操作盘连接用的专用连接器。

请注意插头⑮的方向，插到电路板上的插座⑯ (CN38) 上。插入后，请确实地进行锁定，不要让它们轻易地脱落。

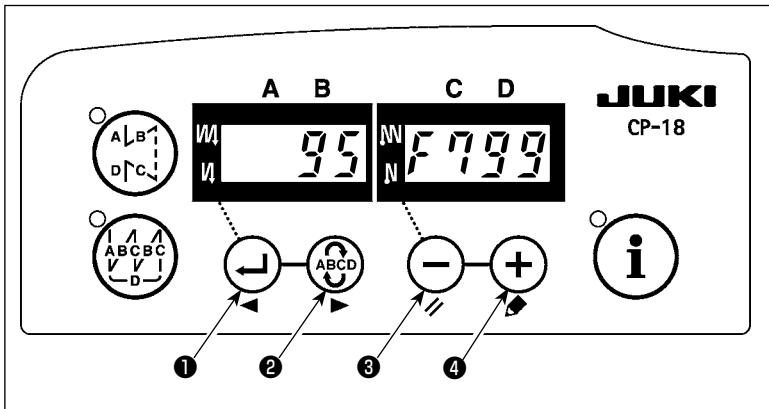


连接时，请一定关掉 (OFF) 电源之后再行连接。

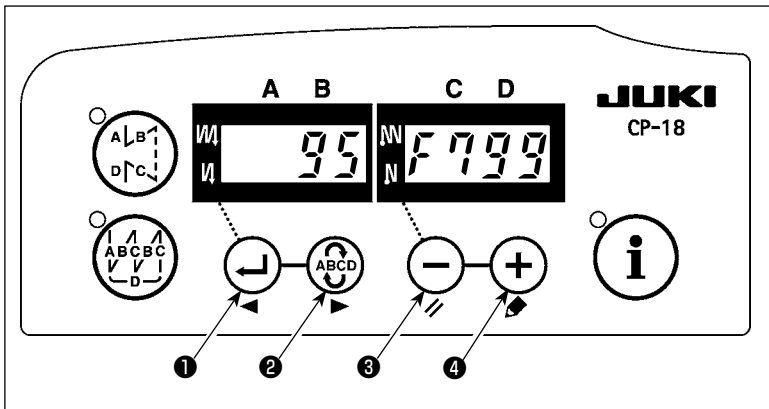
## 4. 机头的设定方法



有关用 CP-18 以外的操作盘设定机头的方法，请参照各操作盘的使用说明书。



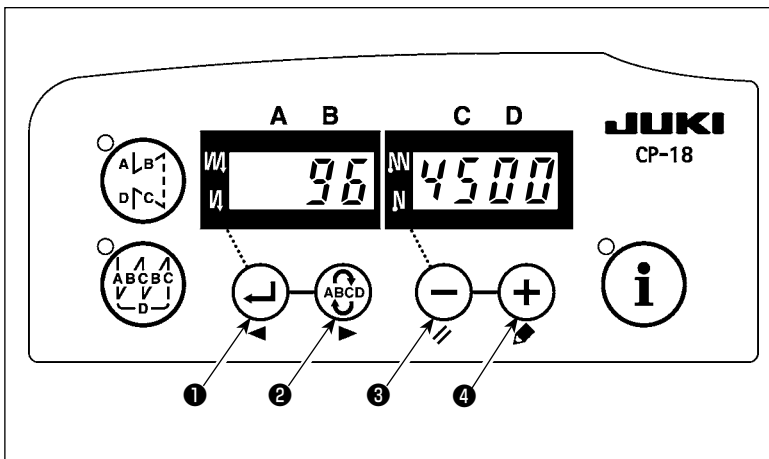
1) 呼叫出功能设定 No. 95。



2) 按  $\ominus$  开关③ (或  $\oplus$  开关④)，  
可以选择机头型号。

※ 机头的类型，请参照附件的「机头一览表」或者有关机头的说明书。

机头类型	机种名称
F799	MF-7900/UT59



3) 选择机头类型后，通过按  $\leftarrow$  开关①  
( $\text{ABCD}$  开关②)，进入步骤 96 或 94，  
自动地变换为机头类型里的设定内容。

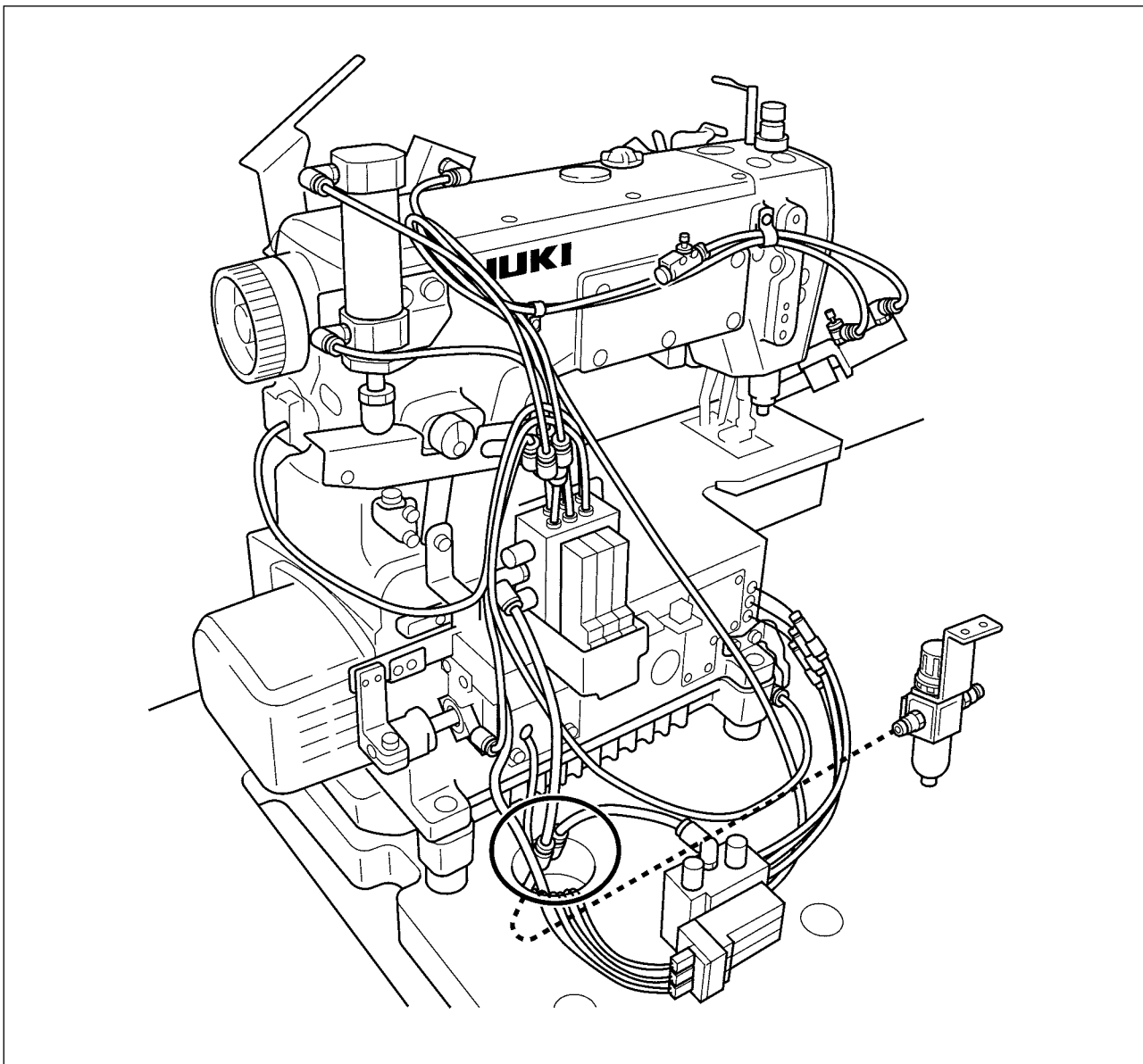
## IV. 空气配管图



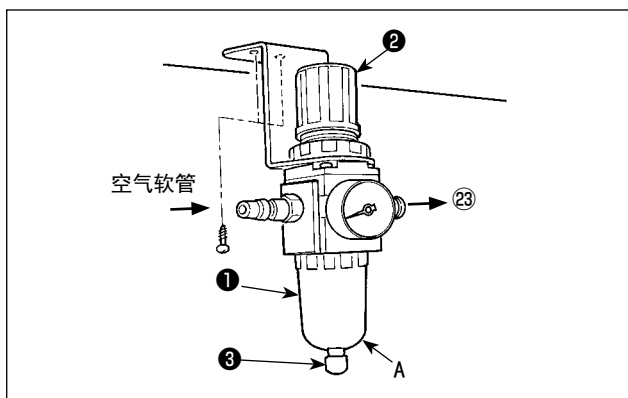
### 警告

为了防止缝纫机的突然起动造成人身伤亡事故，请关闭电源，确认了马达停止转动之后再进行操作。另外，还请切断从空气压缩机来的空气供给。

### 1. 切线装置的配管



### 2. 空气调节器的调节



- 1) 请把空气软管插到空气调节器**①**。
- 2) 请把空气压力调整为 0.4 ~ 0.5MPa (4 ~ 5kgf/cm<sup>2</sup>)。
- 3) 调整空气压力时，请向上方拉调节器旋钮**②**，然后转动旋钮**②**，把指针调节到 0.4 ~ 0.5MPa。
- 4) 调整后，请向下按调节器旋钮**②**。
- 5) 使用中，如果调节器**①**的 A 部有冷凝水积存时，请按**③**排水栓排放冷凝水。

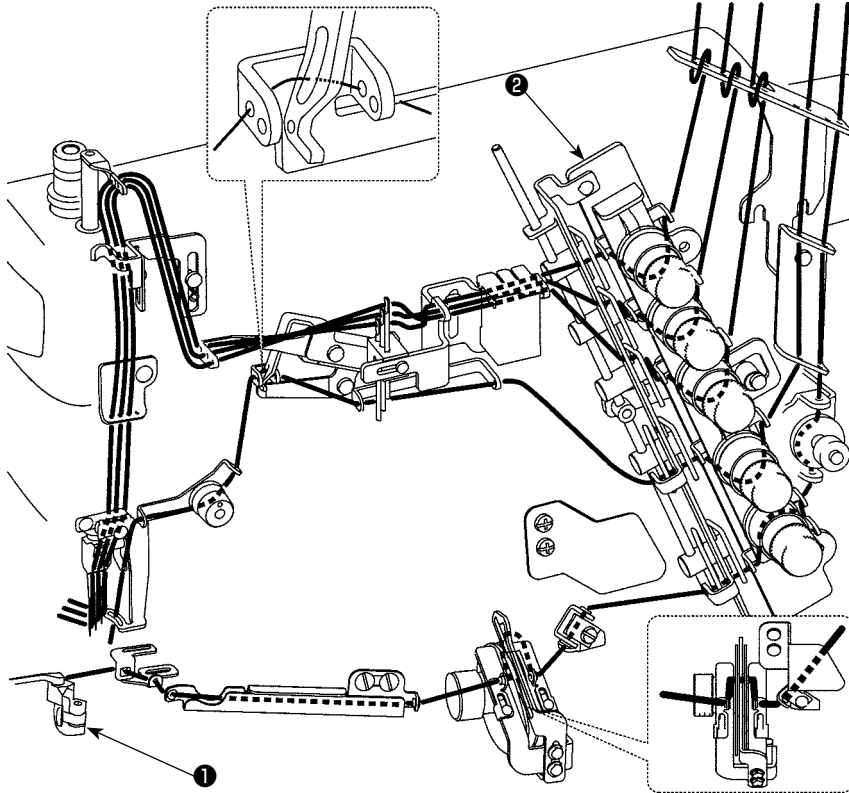
## V. 穿线方法



### 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。

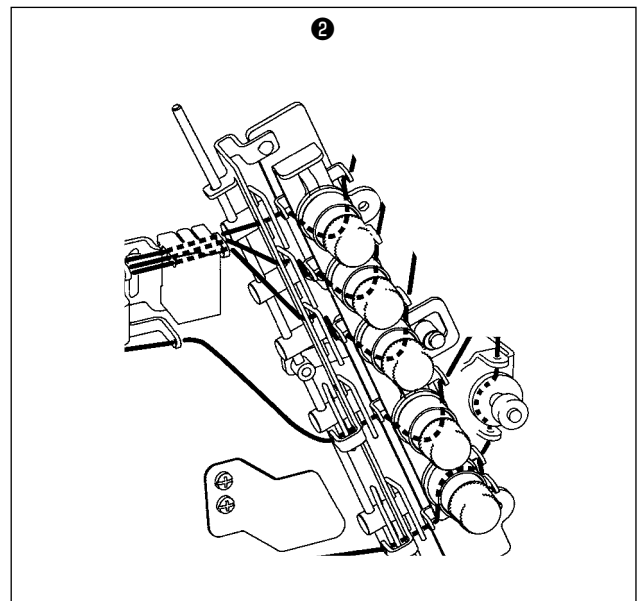
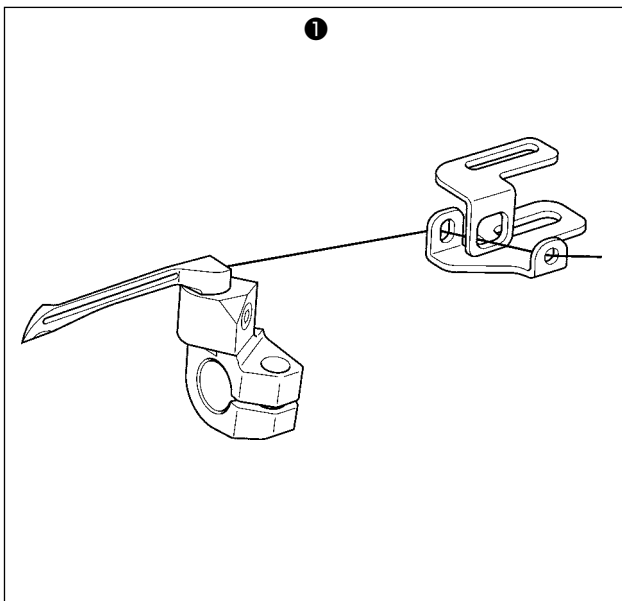
请按照图示的要领进行穿线。



\* 有关上述以外的调整方法等，请参照 MF-7900 使用说明书。



安装了切线装置，使用面部线张力器的话，切线后的机线残留长度变短，缝制开始时，有可能发生脱线的情况。



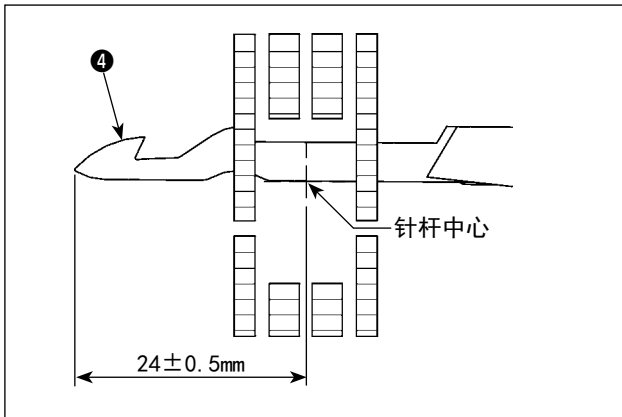


## VI. 底线切线机构的调整



### 警告

为了防止缝纫机的突然起动造成人身伤亡事故，请关闭电源，确认了马达停止转动之后再进行操作。另外，还请切断从空气压缩机来的空气供给。



### 1. 底线切线机构的初期位置

下切刀④在最左位置时，下切刀④前端应距离针杆中心  $24 \pm 0.5\text{mm}$ 。



用手动方式让切线机构动作时，请在针杆最上点时操作。

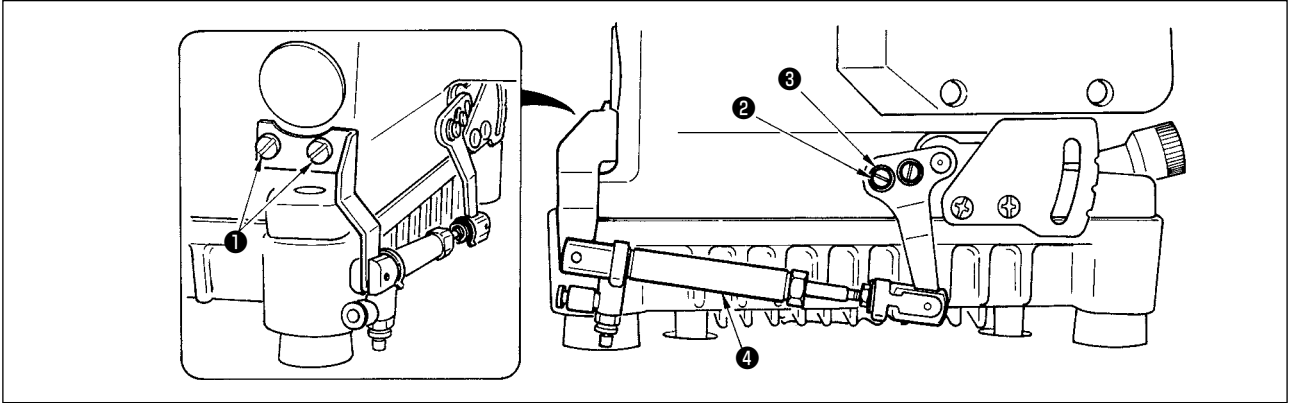
## VII. SS 拨杆装置的安装



**警告**

为了防止缝纫机的突然起动造成人身伤亡事故，请关闭电源，确认了马达停止转动之后再进行操作。

### 1. SS 拨杆装置的安装



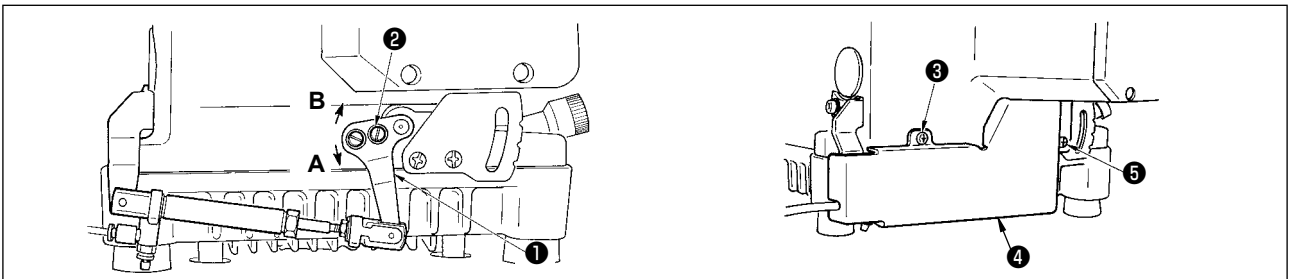
- 1) 使用附属的 SS 拨杆装置固定螺丝 1 ①、SS 拨杆装置固定螺丝 2 ②、SS 拨杆装置垫片 ③、安装 SS 拨杆装置 ④。
- ※ SS 拨杆装置固定螺丝 2 ②在长孔中心位置临时固定，正式固定时先进行试缝，调整了短针脚的缝迹间距之后再固定。  
另外，正式固定作业结束之后，请再安装 SS 护罩。  
有关调整方法和安装方法请参照「2. SS 拨杆装置的调整」p. 8。

### 2. SS 拨杆装置的调整



**警告**

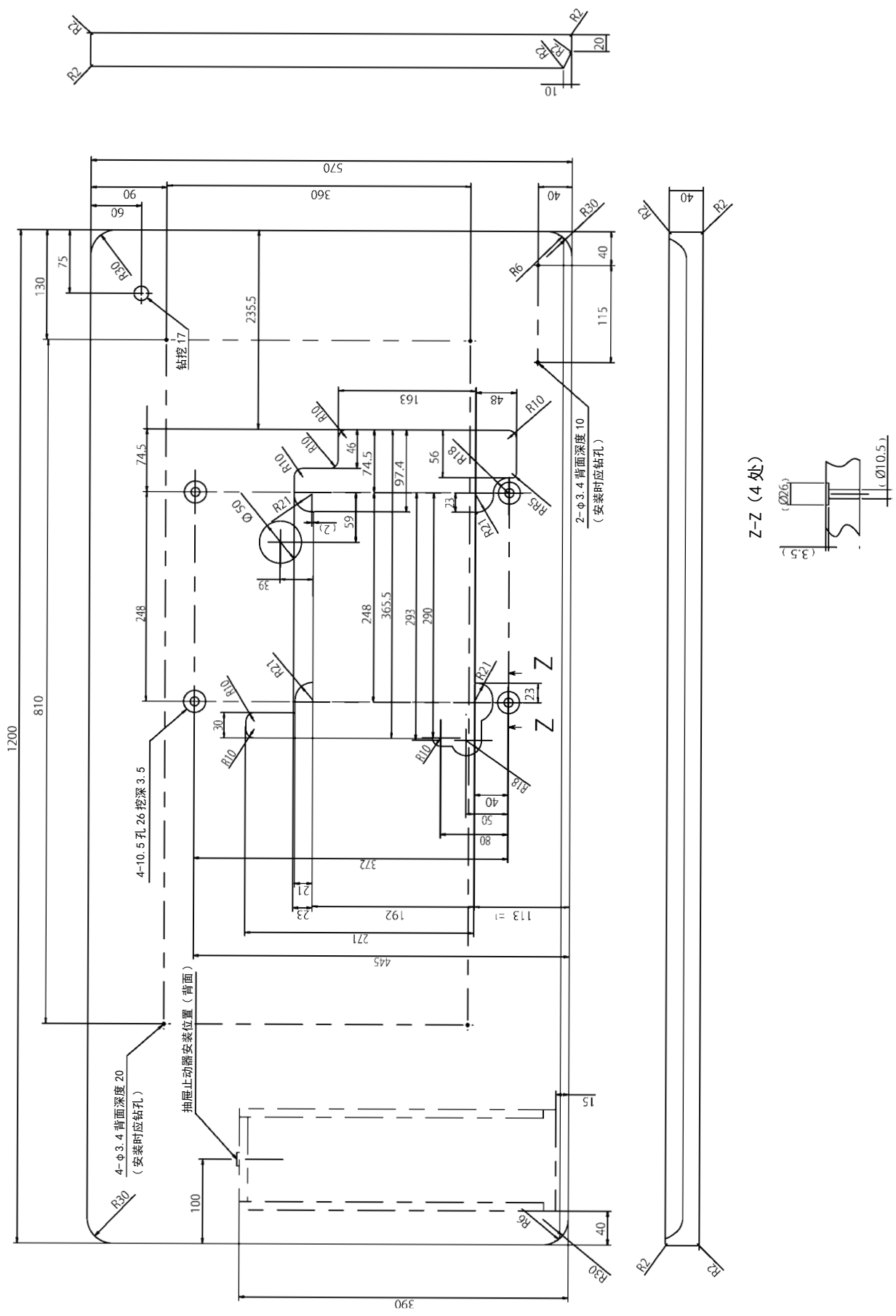
为了防止缝纫机的突然起动造成人身伤亡事故，请关闭电源，确认了马达停止转动之后再进行操作。  
另外，还请切断从空气压缩机来的空气供给。



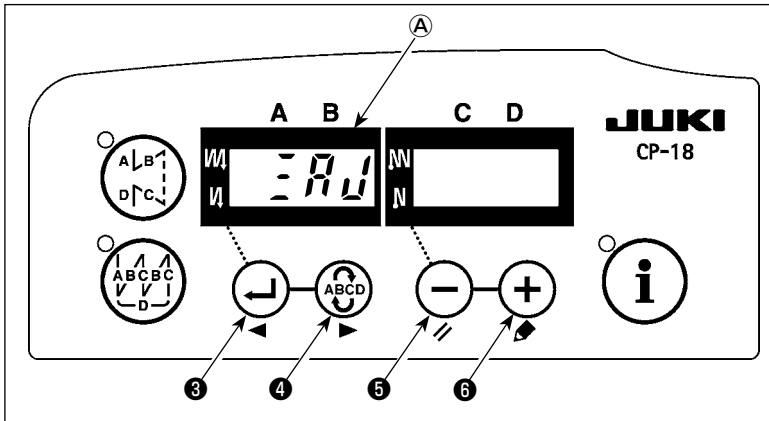
- 1) 拧松 SS 操作杆 ①的固定螺丝 ②，上下移动操作杆调整位置，就可以调整短缝迹间距。  
※ 推荐缝迹间距是 1.4mm。(SS 拨杆的长孔中心位置是大致位置。)  
向 A 方向转动 SS 拨杆 ①之后，缝迹间距变大，向 B 方向转动之后，缝迹间距变小。
- 2) 调整结束之后，用附属的固定螺丝 ③，安装 SS 护罩 ④。固定螺丝 ⑤与间距刻度板一起拧紧固定。

# VIII. 机台图纸

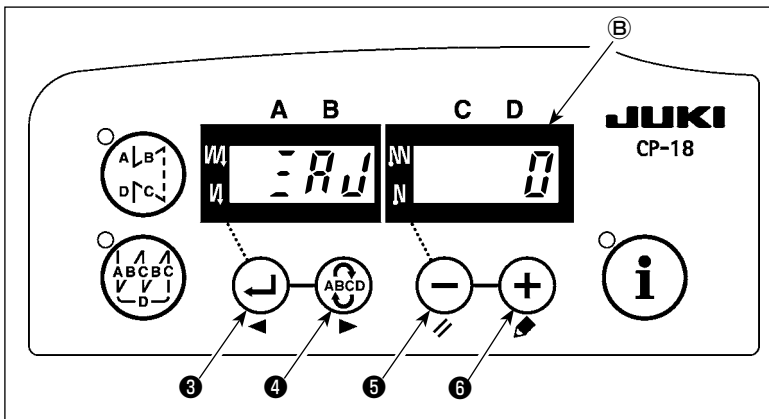
机台图纸（半落地式）H22/23-UT59 直接驱动规格



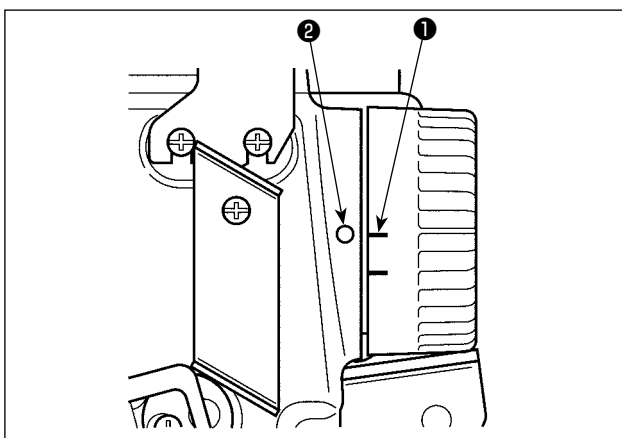
## IX. 针杆上停止位置的设定



- 1) 按住 开关④和 开关⑤的同时打开 (ON) 电源开关。
- 2) 在显示器上显示出 (A)，转换为调整模式。



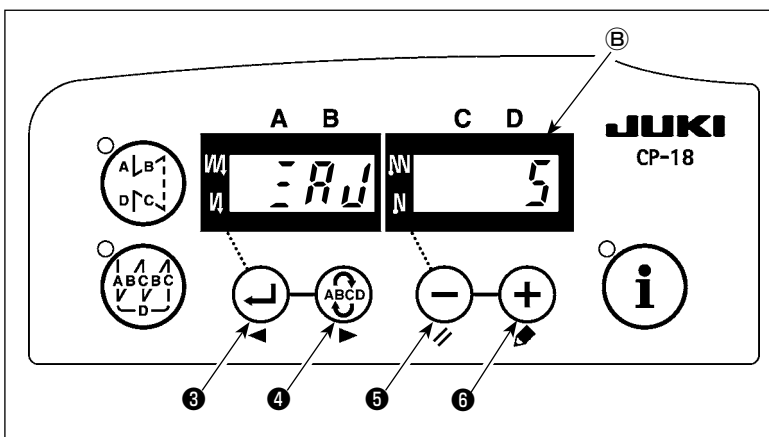
- 3) 用手转动机头飞轮一圈之后，检测主轴基准信号，在显示部B上显示出与主轴基准信号的角度，并发出吡的声音。（此值为参考值。）



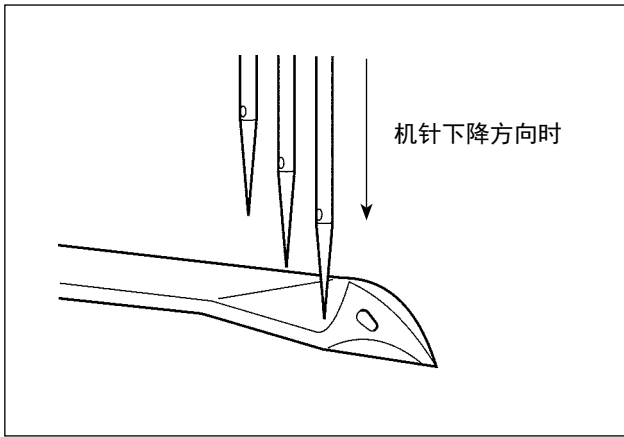
- 4) 在此状态下，再用手转动机头飞轮1圈，如图所示那样让飞轮的刻线①和机架的凹部②对齐。



注意 转动方向是顺时针转动方向。如果逆时针方向转动了，有可能角度偏移2度左右。



- 5) 按 开关⑥。（此值为参考值。）  
显示部B上显示的数值将在「X. 防止绞线参数的设定」p. 12 中使用，请把它记录保存好。

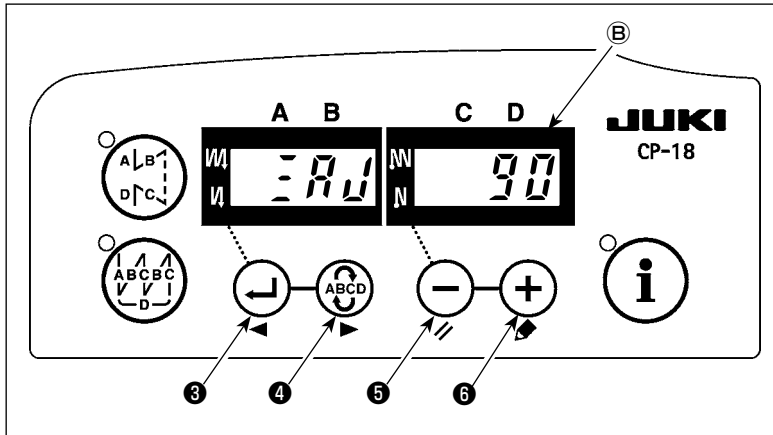


6) 在针杆上停止位置的设定模式的状态下，用手转动机头上飞轮，在如图所示的那样把机针的前端对准弯针的中心的位置，请把固定显示部③的数值记录保存好。

显示部③上显示的数值将在「X. 防止绽线参数的设定」p. 12 中使用，请把它记录保存好。

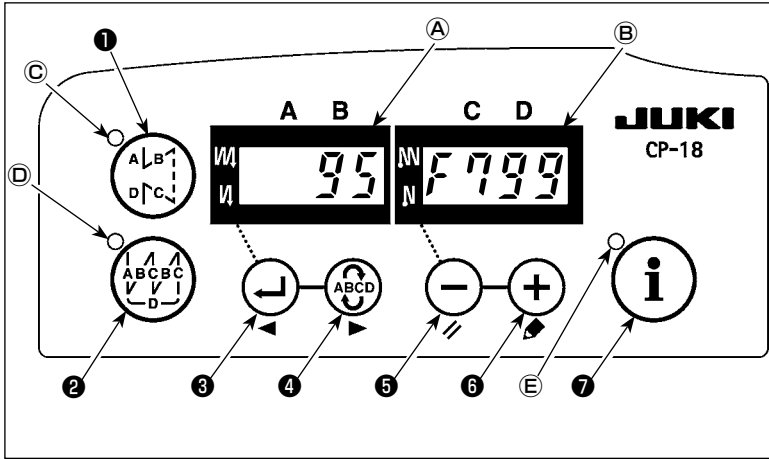


在此状态下，按了+开关⑥之后，针杆上停止位置的设定会被重新设定，因此请什么也不要按立即关闭（OFF）一次电源。



转动方向是顺时针转动方向。如果逆时针方向转动了，有可能角度偏移 2 度左右。

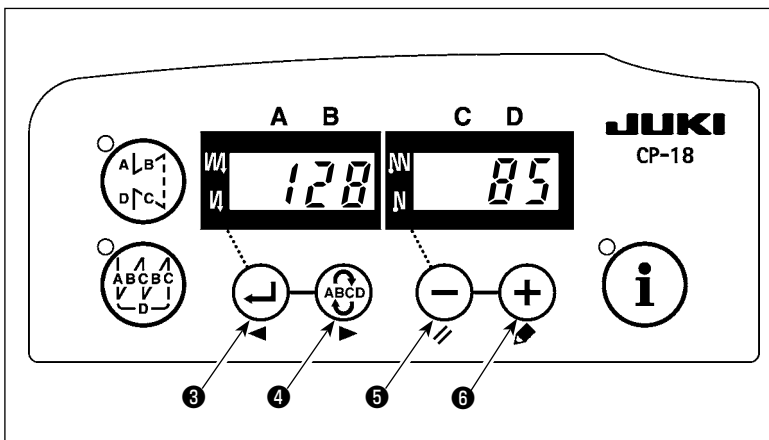
## X. 防止绞线参数的设定



- 1) 一边按 **i** 开关 **7** 的同时一边打开 (ON) 电源。  
(显示项目上显示出上次设定变更后的项目。)

\* 画面显示不变化时, 请重新进行 1) 的操作。

(注意) 想要重新打开电源开关时, 请一定间隔 1 秒钟以上之后再进行操作。  
关闭了电源后, 如果立即打开电源的话, 缝纫机有可能不能正常动作。  
如果发生这种情况时, 请重新再次打开电源。



- 2) 按 **←** 开关 **3** 或者按 **ABCD** 开关 **4**, 把设定 No. 调整到 128。这样, 现在的设定值被显示到显示部 **B**。

按 **-** 开关 **5** 或者按 **+** 开关 **6**, 在左机针下降方向, 把数值变更为对准弯针的中心的数值减去「IX. 针杆上停止位置的设定」p. 10 的 5) 显示在显示部 **B** 的数值之后的数值。

例如) 在左机针下降方向对准弯针中心的数值 90 减去「IX. 针杆上停止位置的设定」p. 10 的 5) 显示在显示部 **B** 的数值 5 后的数值, 即  $90 - 5 = 85$ 。

按 **-** 开关 **5** 或者按 **+** 开关 **6**, 变更为 85。

- 3) 变更完了之后, 按 **←** 开关 **3** 或按 **ABCD** 开关 **4**, 确定更新的数值。

(注意) 进行此操作之前, 如果关闭 (OFF) 了电源的话, 则变更的内容不能被更新。

按了 **←** 开关 **3** 之后, 画面显示变为前 1 个设定 No., 按了 **ABCD** 开关 **4** 之后, 画面显示变为后 1 个设定 No.。

操作结束后, 关闭 (OFF) 电源, 然后再次打开 (ON) 电源, 就返回到通常的缝制状态。