

中 文

MF-7900-E11
使用说明书


目 录

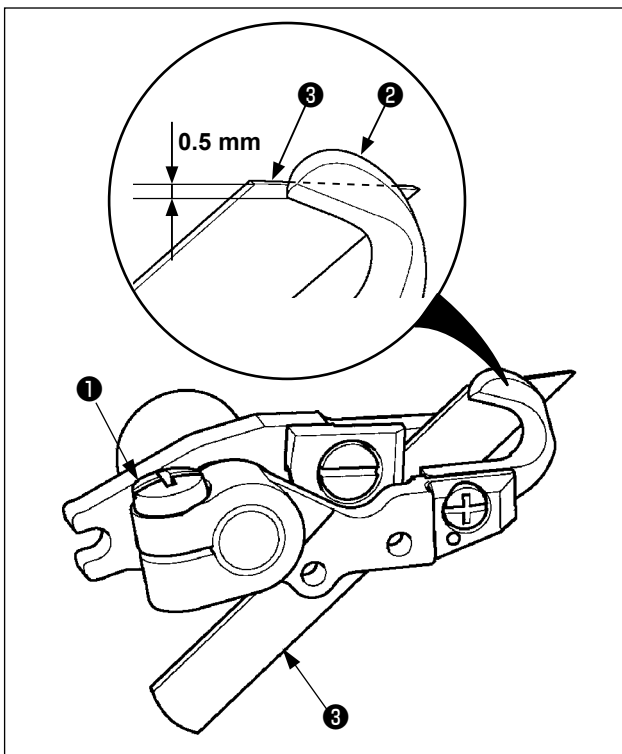
1. 规格.....	1
2. 切刀咬合量的调整.....	1
3. 切刀压力的调整	2
4. 切刀切断位置的调整.....	2
5. 切刀的咬合角度调整.....	3
6. 活动刀、固定刀的更换.....	4
7. 布导向器的调整方法	4
8. 压脚的前上升量调整	5
9. 带导向器位置调整.....	5
10. 附属品（带导向座、张力辊、集尘管）的安装.....	6
11. 张力辊的位置调整方法.....	8
12. 带导向座的位置调整方法.....	10
13. 切刀取消机构的使用方法.....	14
14. 机台图纸.....	15

1. 规格

型号	MF-7900-E11	
机种名称	钉无缝橡皮筋装饰缝纫机（带右旋刀、张力辊）	
用途例	钉男三角裤、短裤的无缝橡皮筋等（腰橡皮筋宽度最大 40mm）	
缝纫速度	最高缝纫速度 5,000 sti/min（带 PL12, 13）（间歇运转时） 出货时缝纫速度 4,000 sti/min（带 PL12, 13）（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（间距 2.5mm 以下）	
缝迹长度	0.9 ~ 3.6mm（通过调整可达 4.5mm）	

2. 切刀咬合量的调整

 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。
---	--



调整咬合时，请确认固定刀③的高度是否安装成固定刀上面和针板上面高度相同或稍稍低一点之后再进行调整。

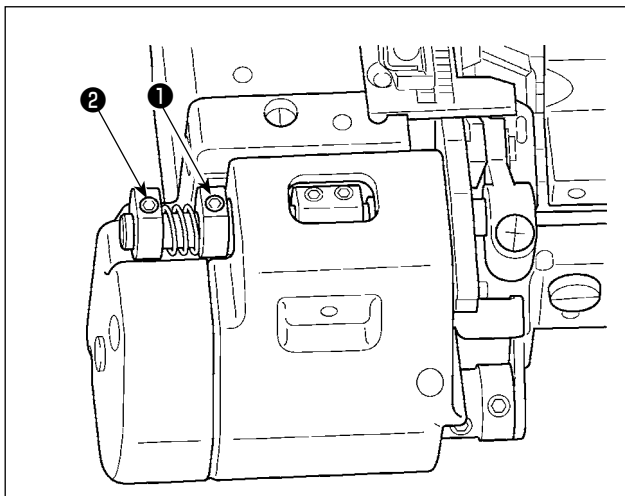
在活动刀②下降到最下方的状态下，拧松固定螺丝①，把活动刀前端和固定刀③的咬合量调整为 0.5mm 左右。

3. 切刀压力的调整



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。



活动刀和固定刀的咬合压力应在布料可以顺利地切断的范围内尽可能调得弱一些。首先拧松触发器 A 固定螺丝①，然后再拧松触发器 B 固定螺丝②，让触发器向右移动，拧紧了固定螺丝②之后，切刀压力变强。

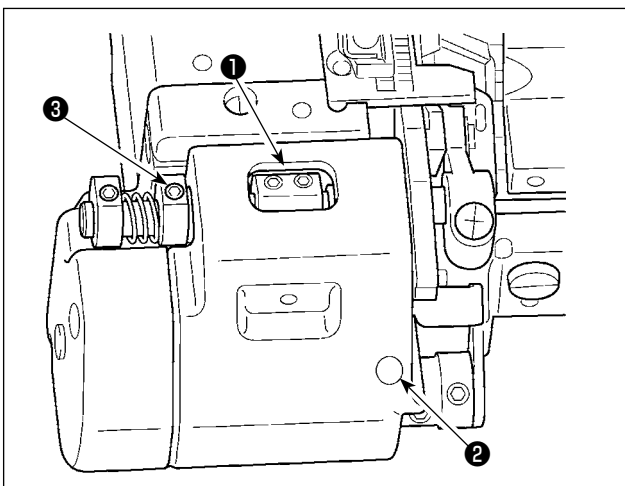
决定了切刀压力之后，请拧紧固定螺丝①。

4. 切刀切断位置的调整



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。



右按照以下的要领，调整右针和切断位置的距离。

- 1) 拧松固定螺丝①、②、③，左右移动活动刀、和固定刀，进行调整。（如果不拧松固定螺丝①、②的话，切刀则不能移动。）
- 2) 调整后，请按照固定螺丝②、固定螺丝①的顺序拧紧固定。

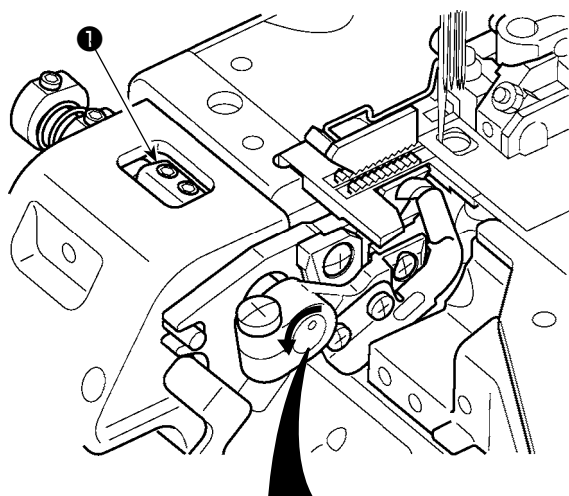
调节后，切刀压力会发生变化，因此请参照「[3. 切刀压力的调整](#)」p. 2 进行调节。

5. 切刀的咬合角度调整



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。

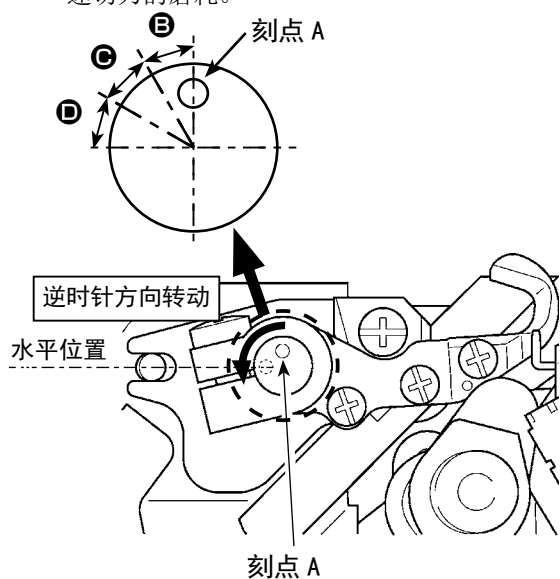


Ⓑ：标准调整角度

Ⓒ：困难素材的调整角度

Ⓓ：切刀磨耗时的调整角度

※ 最开始就调整到 Ⓓ 的角度的话，有可能加速切刀的磨耗。



- 1) 请拧松调节操作杆固定螺丝①，根据切刀的快钝向逆时针的方向转动，调节切刀的快钝。
- 2) 调整完切刀的快钝后，请拧紧调节操作杆固定螺丝①。
- 3) 调整完咬合之后，请进行「3. 切刀压力的调整」p. 2、「2. 切刀咬合量的调整」p. 1。
- 4) 出货状态是，从皮带轮侧看，切刀在下死点时，刻点 A 位置指向 12 时的方向。
进行调整，从 12 时（指向）→ 11 时（指向）→ 10 时调整时，切刀渐渐地下降角度。



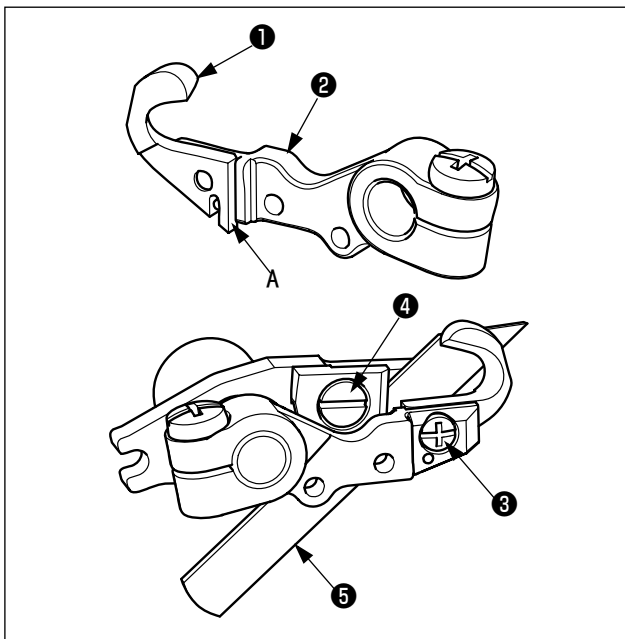
1. 角度调整的范围是，刻点 A 从逆时针方向转动直至水平位置。如果转动超过这个范围的话，切刀和下切刀的角度会越来越打开。
2. 把咬合调整得过强的话，会使切刀磨耗。
3. 请调整到切刀锋利，同时咬合较弱的位置使用。

6. 活动刀、固定刀的更换



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。



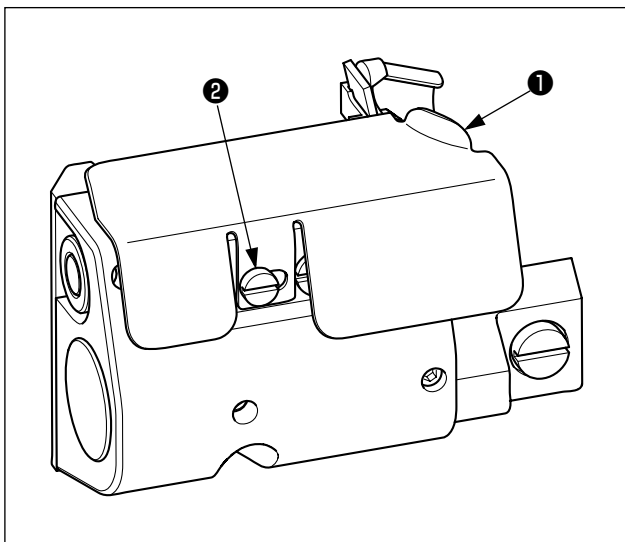
卸下固定螺丝③，然后再取下旧的活动刀。把新的活动刀①的箭头面 A 顶到切刀支架②的加工面，然后用固定螺丝③进行紧固。更换固定刀⑤时，请拧松固定螺丝④，从下方取下固定刀。然后从下方插入新的固定刀，再固定好。此时，请确认了固定刀的高度是否安装成固定刀上面和针板上面高度相同或稍稍低一点之后再用固定螺丝④进行固定。如果卸下了切刀支架②，请重新调整咬合。

7. 布导向器的调整方法



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。



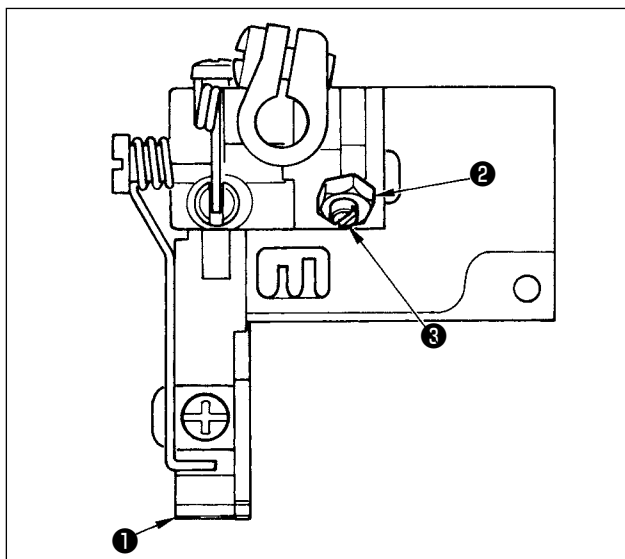
根据布料的种类、厚度等情况，适当地调整布导向器①的位置，以便使旋梭切刀可以以一定的宽度切掉布边。此时，请拧松固定螺丝②，左右移动布导向器进行调整。

8. 压脚的前上升量调整



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。



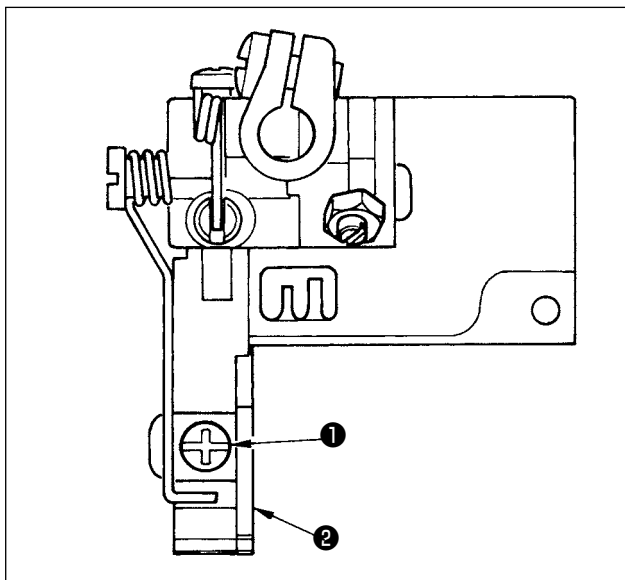
缝合厚橡皮筋时，把压脚**①**向面前提起，就可以顺畅地送布料。拧松螺母**②**，向右转动（顺时针转动）固定螺丝**③**，把压脚提升到面前进行调整。

9. 带导向器位置调整



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。



调整带的位置时，请拧松螺丝**①**，左右移动带导向器座**②**进行调整。

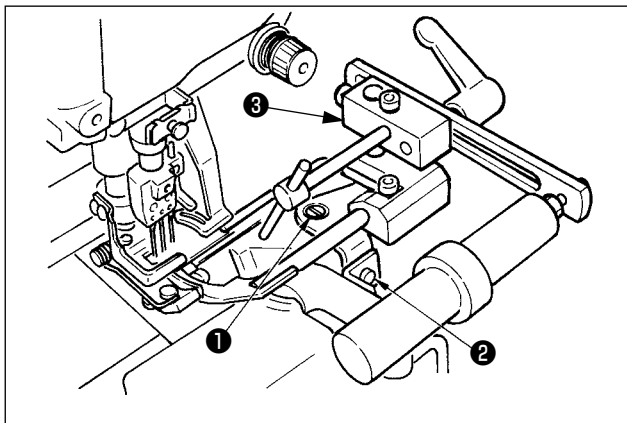
10. 附属品（带导向座、张力辊、集尘管）的安装



警告

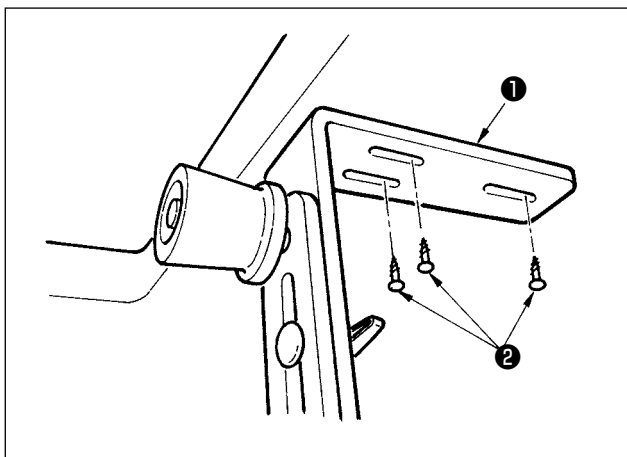
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

(1) 导向辊的安装



把压脚导向器组件**③**对准安装孔，然后用螺丝**①**、**②**固定。

(2) 张力辊 下辊的安装

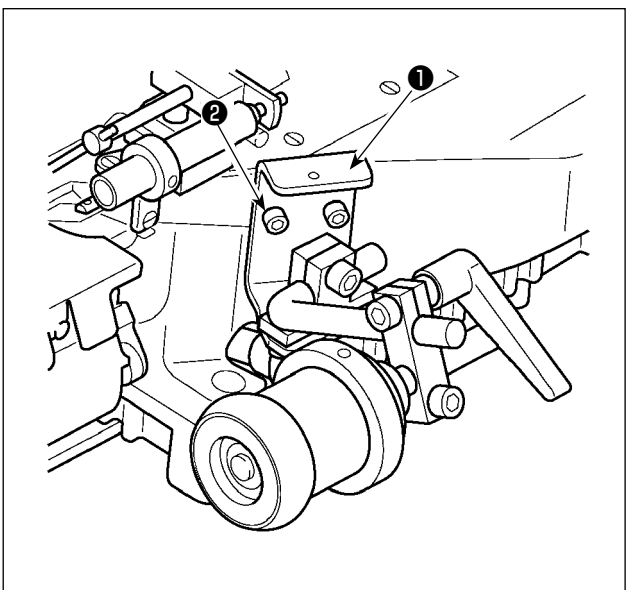


用木螺丝**②**（3个）安装下辊板**①**。



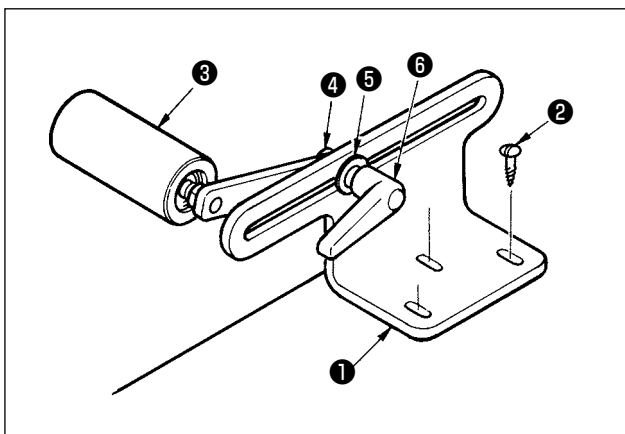
有关下辊板的安装位置请参照机台图纸。

(3) 前辊的安装

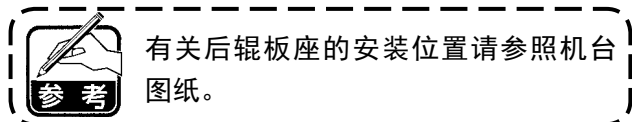


请用固定螺丝**②**固定前压辊总成**①**。

(4) 后辊的安装

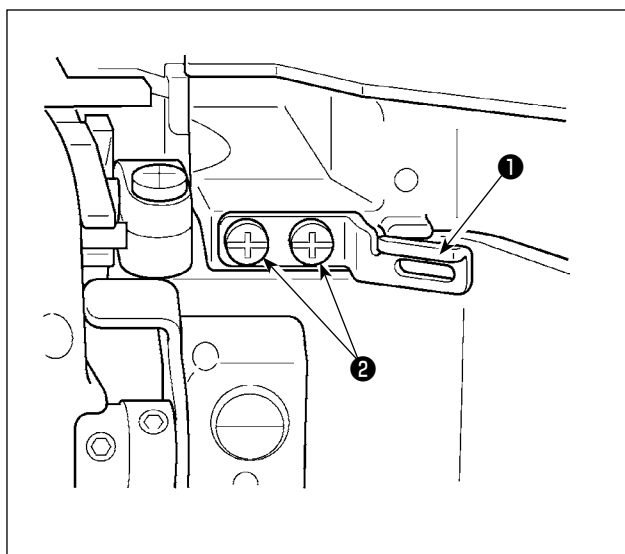


1) 用木螺丝**2** (3 个) 固定后辊板座**1**。

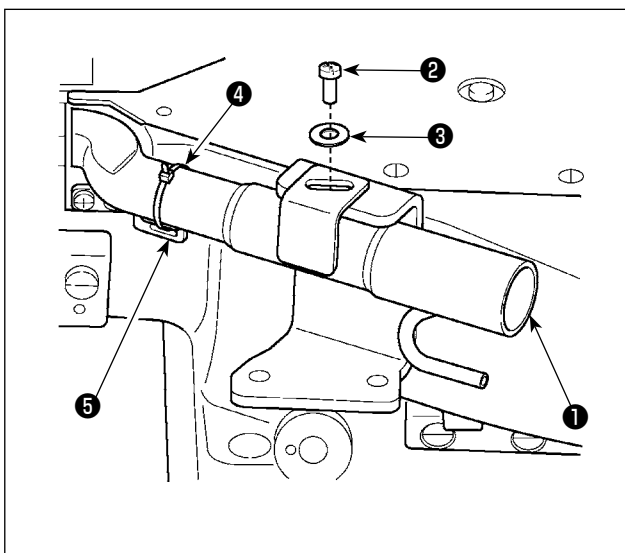


2) 用螺丝**4** (M8)、垫片**5**、夹杆**6**把后辊组件**3** 安装到后辊板座**1**。

(5) 集尘管的安装



1) 用螺丝**2**固定好集尘管固定板**1**。



2) 用螺丝**2**、垫片**3**安装集尘管**1**。然后用扎线带**4**固定好集尘管固定板**5**和集尘管**1**。

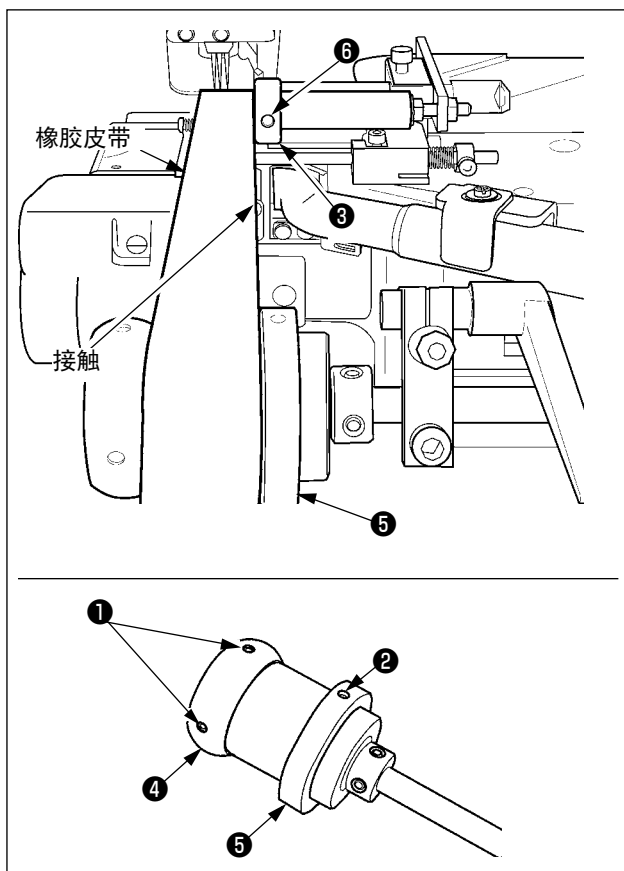
11. 张力辊的位置调整方法



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。

(1) 左右位置的调整



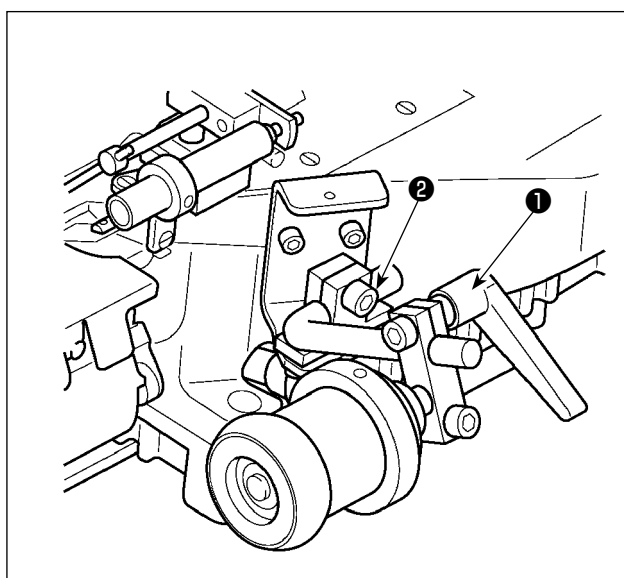
手把橡胶皮带直向挂到前辊上后，请调整橡胶皮带的右端，让前辊的固定环⑤和中间辊的固定环③的左侧位置一致。请用下列的方法进行调整。

- 1) 拧松螺丝①（2个），把橡胶导向器④调整为与橡胶皮带的宽度一致，然后拧紧螺丝①（2个）。
- 2) 拧松螺丝②，把固定环⑤调整到橡胶皮带的右侧位置，然后拧紧固定螺丝②。
- 3) 拧松中间辊的固定环③的螺丝⑥，左右移动，调整为与橡胶皮带的宽度一致。此时，请确认橡胶皮带是否为直向。然后，拧紧螺丝⑥。



请注意螺丝①、螺丝⑥不要拧得过紧。拧得过紧的话，有可能导致轴环变形。

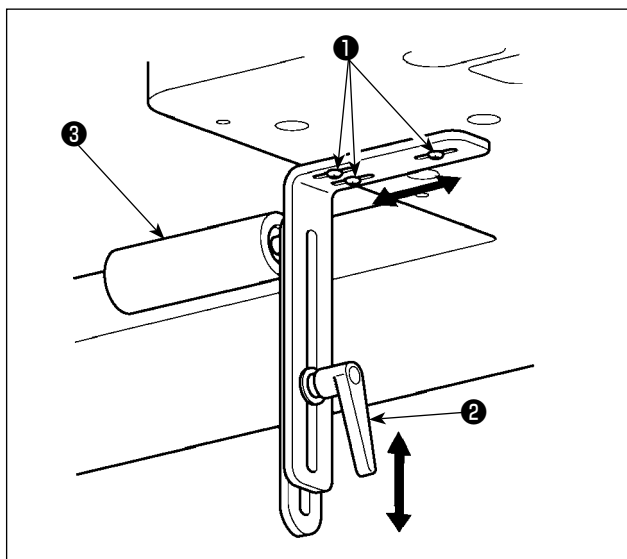
(2) 上下、前后位置的调整



拧松夹操作杆①和螺丝②，调整前压辊的高度和前后位置。

调整后，请拧紧夹操作杆①和螺丝②。

(3) 下辊的位置调整



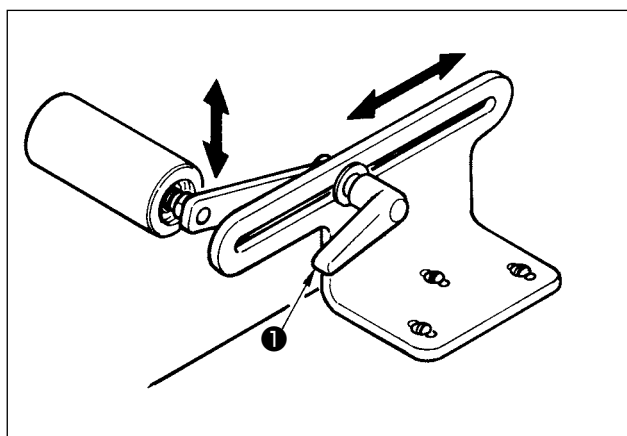
1) 左右位置的调整

拧松螺丝① (3 个)，调整下辊让③橡皮筋直挂，然后拧紧螺丝① (3 个)。

2) 上下位置的调整

拧松夹杆②，根据橡皮筋长度调整位置适当地拉平，然后拧紧夹杆②。

(4) 后辊的位置调整



前后、上下位置的调整

拧松夹杆①，根据橡皮筋腰带长度适当地拉平，然后拧紧夹杆①。

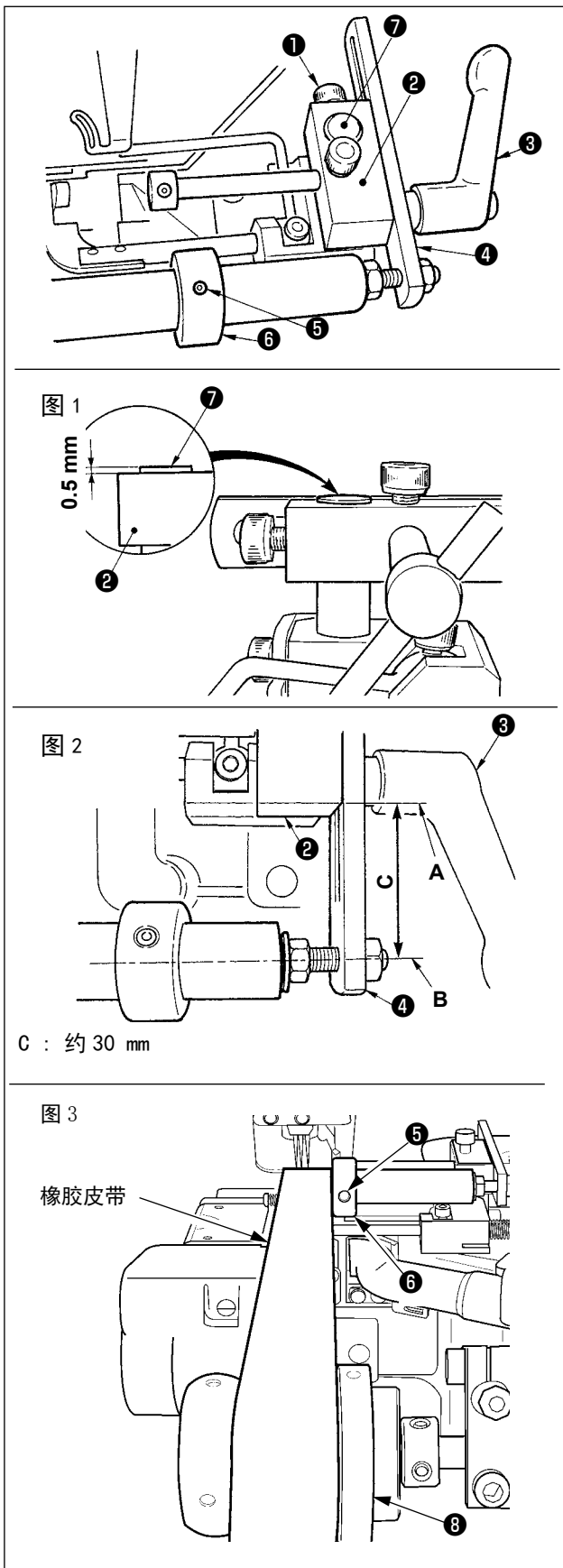
12. 带导向座的位置调整方法



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。

(1) 导向辊的位置调整



1) 上下位置的调整

拧松螺丝①，把支撑架②的上面调整为比支架⑦的上面低 0.5mm，然后拧紧螺丝①。(图 1)

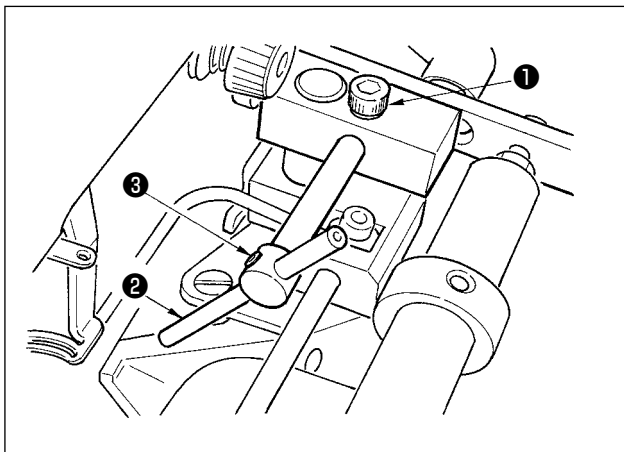
2) 前后位置的调整

松开拨杆③，调整支架④，让支撑架②的前端 A 和辊轴心 B 的间距 C 为约 30mm，然后紧固拨杆③。(图 2)

3) 左右位置的调整

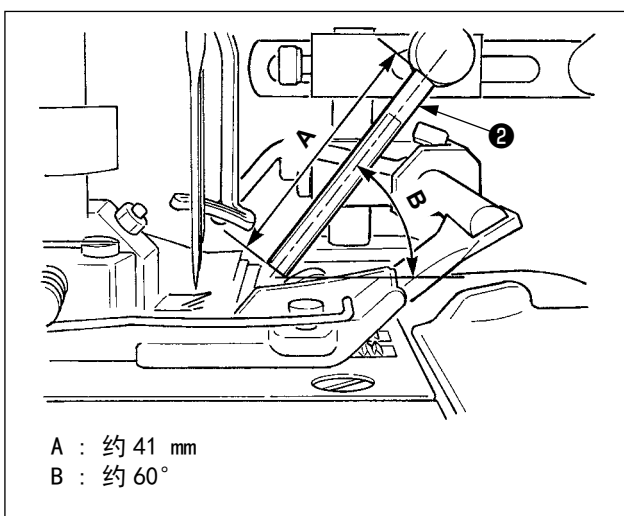
拧松螺丝⑤把滑环⑥的左端面调整到橡皮筋的右侧，然后拧紧螺丝⑤。此时，把前辊的左端面⑧与压脚的橡皮筋导向器对齐。(图 3)

(2) 橡皮筋导向器的调整



1) 左右位置的调整

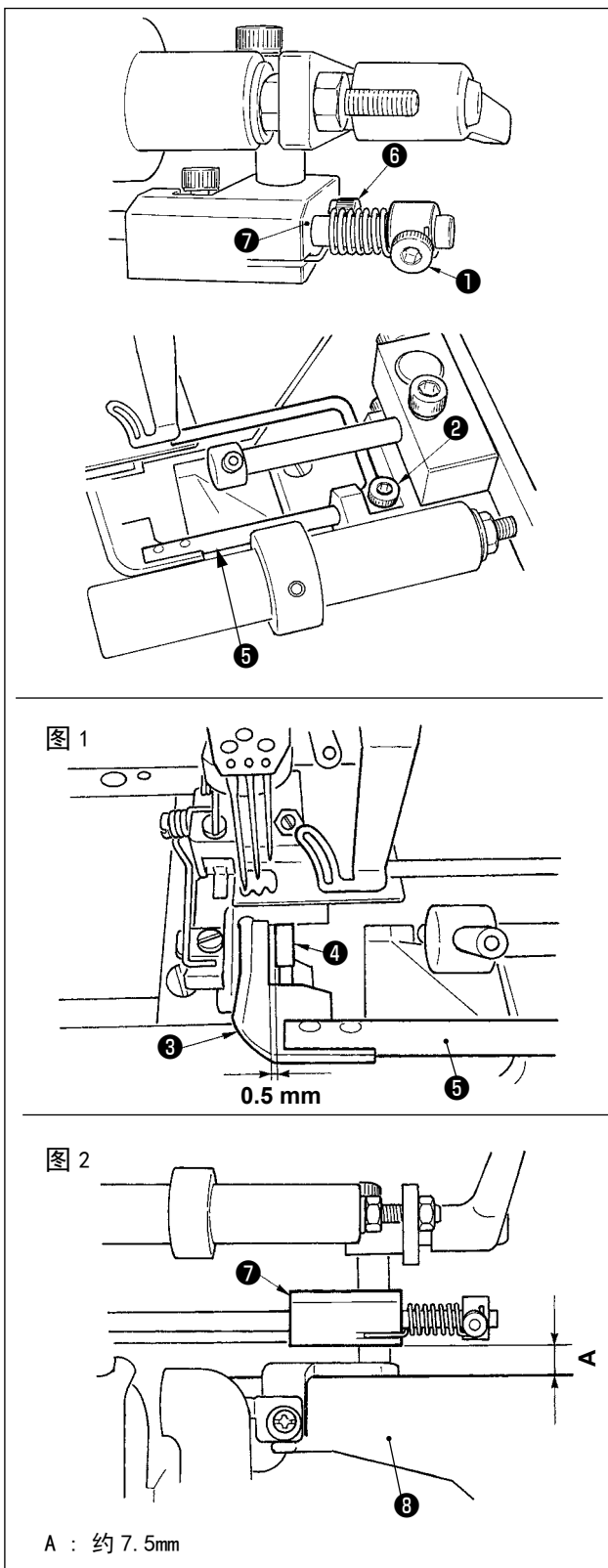
拧松螺丝①，把压脚导向器②调整到橡皮筋腰带的右侧，然后拧紧螺丝①。



2) 角度和长度的调整

拧松螺丝③，把压脚导向器②从安装部下降约 41mm，并且从水平位置调整倾斜约 60°，然后拧紧螺丝③。

(3) 橡皮筋腰带压脚板的调整

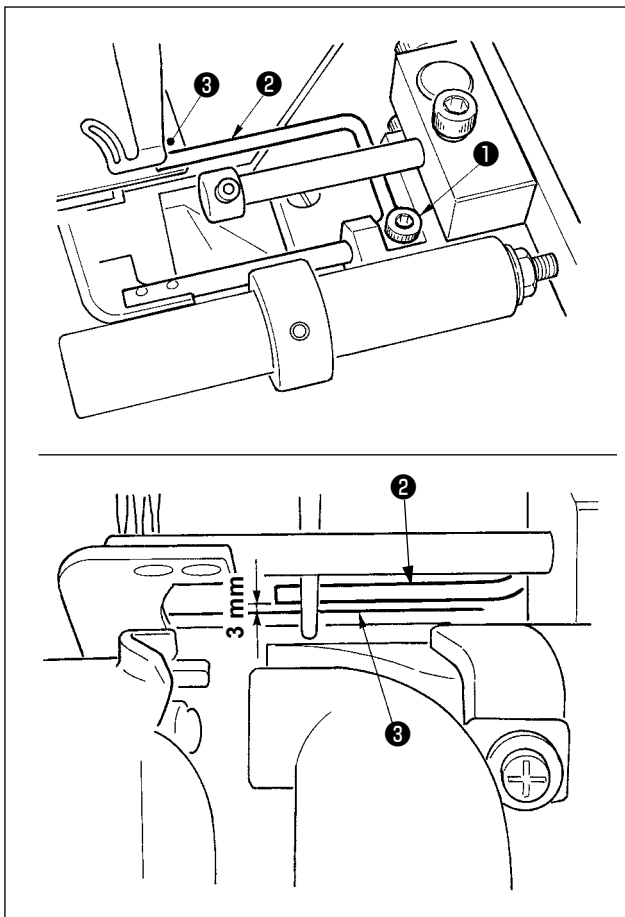


1) 左右位置的调整

拧松螺丝①和螺丝②，调整压脚杆⑤把布压脚③和切刀④之间的间隙调整为 0.5mm，然后拧紧螺丝①和螺丝②。(图 1)

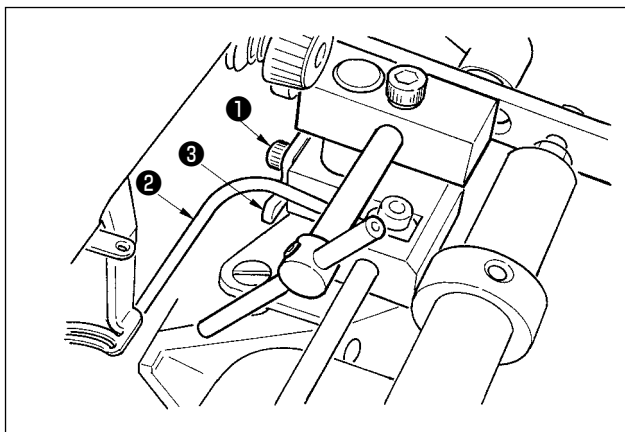
2) 上下位置的调整

拧松螺丝⑥，把支架⑦调整到距离护罩上⑧面约 7.5mm 的位置，然后拧紧螺丝⑥。(图 2)



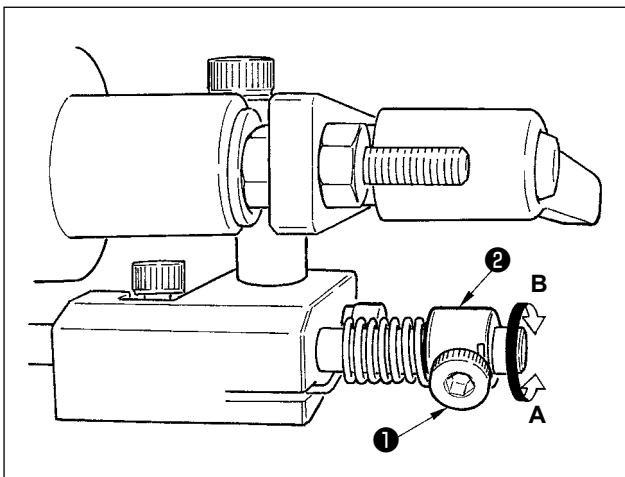
3) 拨杆②的位置调整

拧松螺丝①，把拨杆②和压脚③上面的间隙调整为 3mm，然后拧紧螺丝①。



4) 止动器③的位置

拧松螺丝①，调整止动器③和拨杆②到即将接触的位置，然后再拧紧螺丝①。



5) 压脚板压力的调整

调整压脚压力时，请拧松螺丝①，转动轴环②进行调整。

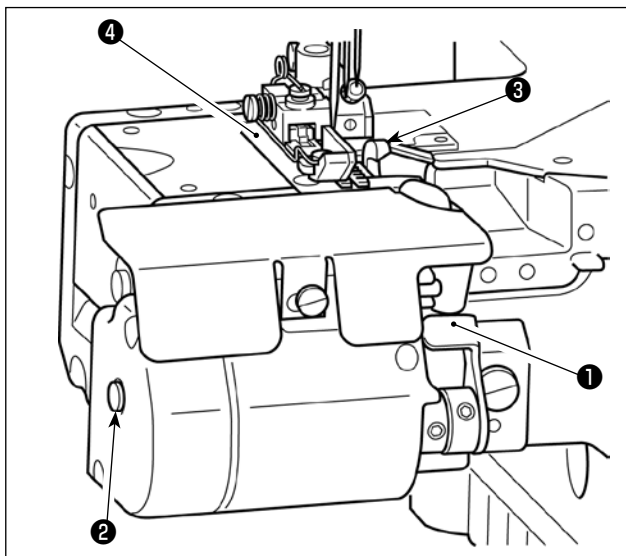
- 向 A 侧转动轴环②，压脚压力变强。
 - 向 B 侧转动轴环②，压脚压力变弱。
- 调整后，拧紧固定螺丝①。

13. 切刀取消机构的使用方法



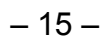
警告

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) 把操作杆①按压到固定不动的位置。从针板④向下侧移动活动切刀③。
- 2) 在把操作杆①按压到固定不动的位置的状态下，按一下按钮②，开放操作杆①。
- 3) 在把活动切刀③从针板④向下侧移动后的状态下进行固定。另外。使用了活动切刀③之后，操作杆①会少许被压进。活动切刀③返回到原来的位置，操作杆①、按钮②被弹簧弹回到原来的位置。

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 直接驱动规格



- A** 背面 4xφ 3.4 深度 20 (设置时钻孔)
B 表面 3xφ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (后压辊安装座孔)
C 17 钻挖
D 背面 7xφ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (架子安装孔)
E 背面 2xφ 3.4 深度 10

