

日本語

**MF-7900-E11
取扱説明書**

目次

1. 仕様.....	1
2. メスの噛み合い量の調整方法.....	1
3. メス圧の調整方法	2
4. メス切断位置の調整方法	2
5. 動メスの噛み合わせ角度調節	3
6. 動メス、固定メスの交換方法	4
7. 布ガイドの調整方法	4
8. 押えの前上がり量調整方法	5
9. テープゴムガイド位置調整方法.....	5
10. 付属品（テープガイド台・テンションローラー・集塵パイプ）の取り付け	6
11. テンションローラーの位置調整方法	8
12. テープガイド台の位置調整方法	10
13. メスキャンセル機構の使い方	14
14. テーブル図面	15

1. 仕様

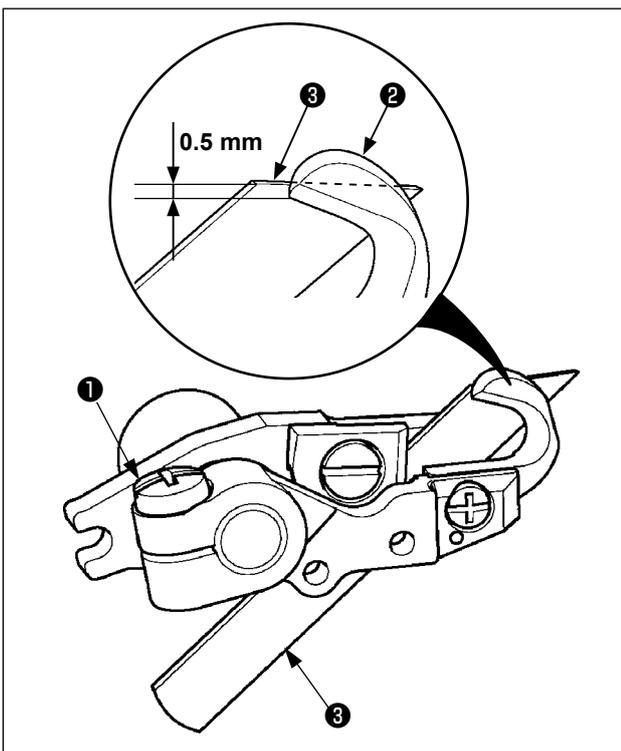
型式	MF-7900-E11	
機種名称	エンドレスゴム付け飾り縫いミシン (右釜メス、テンションローラー付き)	
用途例	メンズブリーフ、トランクスのエンドレスウエストゴム付けなど (ウエストゴム幅 40mm まで)	
縫い速度	最高縫い速度 5,000 sti/min (PL12,13 付き) (間欠運転時) 出荷縫い速度 4,000 sti/min (PL12,13 付き) (間欠運転時)	
針幅	3 本針	5.6mm、6.4mm
	2 本針	4.0mm
差動送り比	1 : 0.7 ~ 1 : 1 (ピッチ 2.5mm 以下)	
縫い目長さ	0.9 ~ 3.6mm (調整により 4.5mm まで可)	
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 4,000sti/min : 騒音レベル ≤ 84dBA (定常運転時 ※1) 縫い速度 4,400sti/min : 騒音レベル ≤ 84dBA (付属装置作動時 ※2)	

※1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置などを作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際での騒音です。

※2 付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動押え上げ、糸切りの装置を作動させて、300mm 縫製した際での騒音です。

2. メスの噛み合い量の調整方法

	<h3>警告</h3>	<p>ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。</p>
---	-------------	--

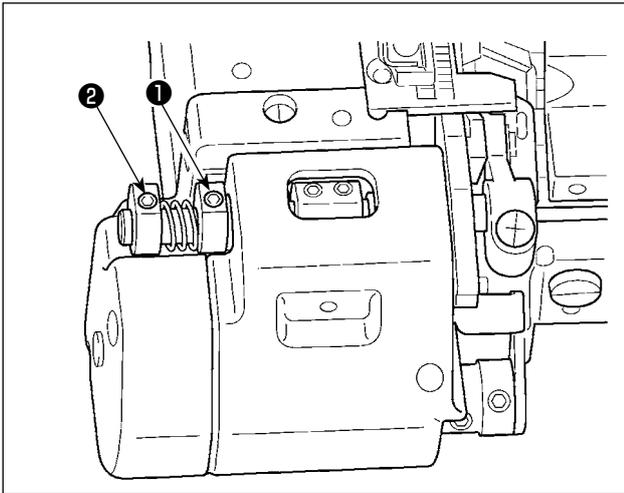


噛み合いの調整をする場合、固定メス③の高さは固定メス上面と針板上面が同一、あるいはやや低めに取り付けられているかを確認してから行ってください。

動メス②が一番下がった状態で止めねじ①をゆるめ、動メス先端と固定メス③との噛み合い量を 0.5mm 程度に合わせます。

3. メス圧の調整方法

	警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。
---	--

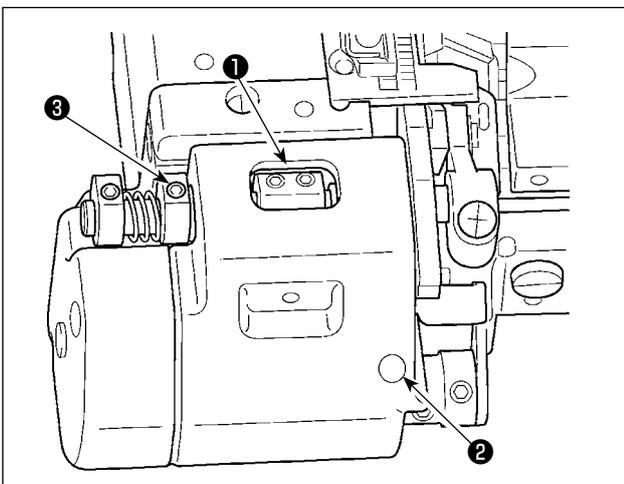


動メスと固定メスが噛み合う圧力は、布地がスムーズに切れる範囲内でできるだけ弱くします。ストライカーA 止めねじ①をゆるめ、次にストライカーB 止めねじ②をゆるめ、右に移動させて、止めねじ②を締めるとメス圧は強くなります。

メス圧が決まったら、止めねじ①を締めます。

4. メス切断位置の調整方法

	警告 ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。
--	--



右針と切断位置の距離は、以下の要領で調整します。

1) 止めねじ①、②、③をゆるめ、動メス、固定メスを左右に動かして調整します。(止めねじ①、②をゆるめないでメスは動きません。)

2) 調整後は止めねじ②、止めねじ①の順番で締めます。

調節後はメス圧が変化しますので「[3. メス圧の調整方法](#)」p.2を参照し、調節してください。

5. 動メスの噛み合わせ角度調節



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



- 1) 調節レバー止めねじ①をゆるめ、メスの切れ味に応じて反時計回りに回転させ、メス切れ味を調節してください。
- 2) 切れ味を調整後は、調節レバー止めねじ①を締めます。
- 3) 噛み合わせを調整後は、「3. メス圧の調整方法」p.2 「2. メスの噛み合い量の調整方法」p.1 を行ってください。
- 4) 出荷状態は、プーリー側より見てメスが下死点で刻点 A 位置が 12 時方向を示しています。
12 時→11 時→10 時と、徐々にメス角度を下げるように調整してください。



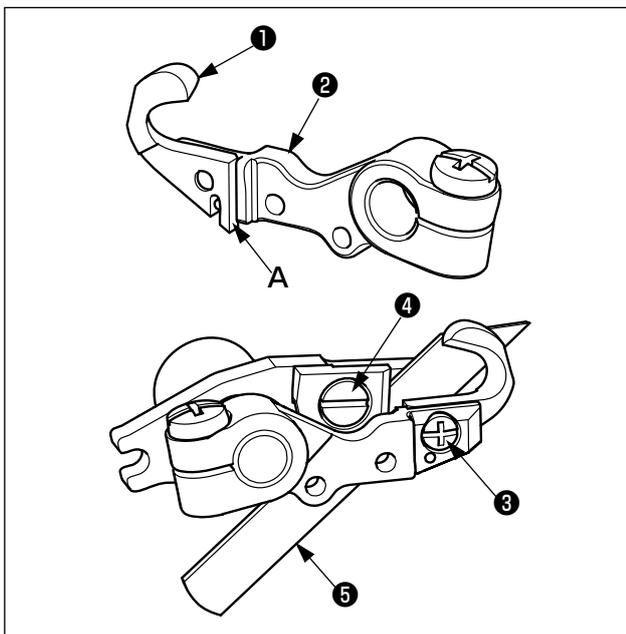
1. 角度調整の範囲は、刻点 A が反時計回りで水平位置までとなります。それ以上に回すとメスと下メスの角度が開いてきます。
2. 噛み合わせを強くしすぎるとメスが摩耗します。
3. 切れ味が良く、噛み合わせが弱い位置で使用するよう調整してください。

6. 動メス、固定メスの交換方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



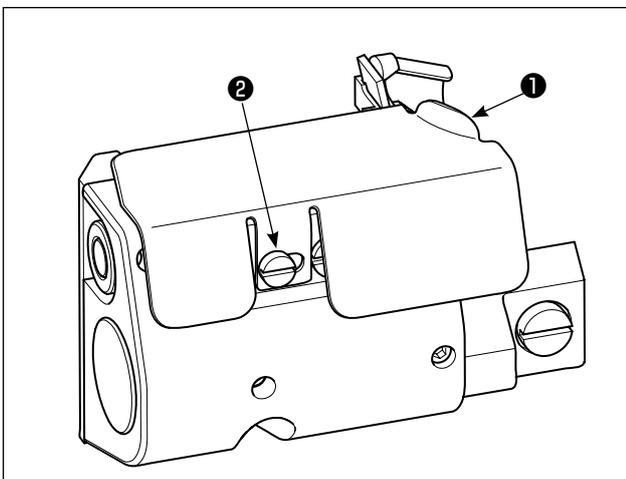
止めねじ③を外して古い動メスを取り外します。新しい動メス①の矢印面 A をメスホルダー②の加工面に押し付けて、止めねじ③で締めてください。固定メス⑤を交換するには止めねじ④をゆるめ、固定メスを下方向に取り外します。新しい固定メスを下方向から挿し込み固定します。この時、固定メスの高さは上面が針板と同一、あるいはやや低い位置にあることを確認してから止めねじ④で固定してください。メスホルダー②を外した場合、再度噛み合い調整を行ってください。

7. 布ガイドの調整方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



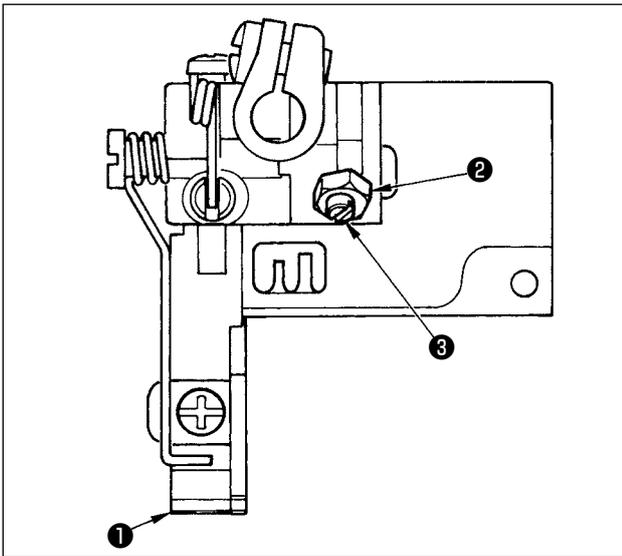
釜メスが一定の幅で布端を切り落とすように、生地の種類や厚さなどにより布ガイド①の位置を調整します。止めねじ②をゆるめ、布ガイドを左右に移動させて調整してください。

8. 押えの前上がり量調整方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



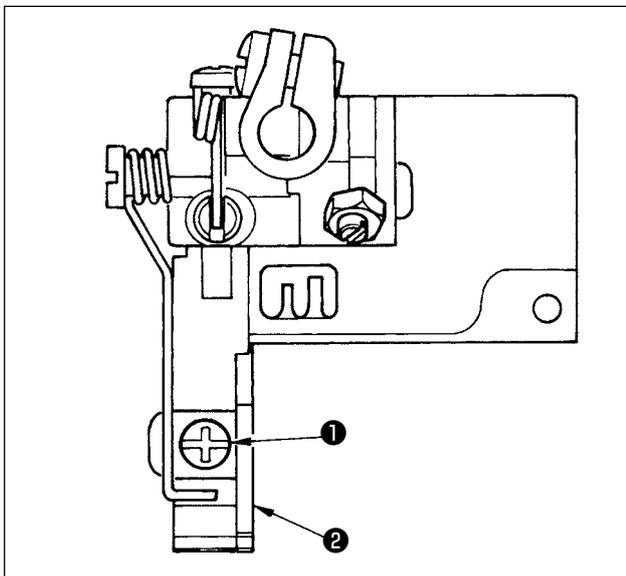
厚いゴムなどを縫い合わせる場合は、押え①の手前を上げることで、スムーズに布地を送り込むことができます。ナット②をゆるめ、止めねじ③を右（時計回り）に回し、押えを手前に上げて調整してください。

9. テープゴムガイド位置調整方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



テープゴムの位置に合わせて、ねじ①をゆるめ、テープゴムガイド台②を左右に調整します。

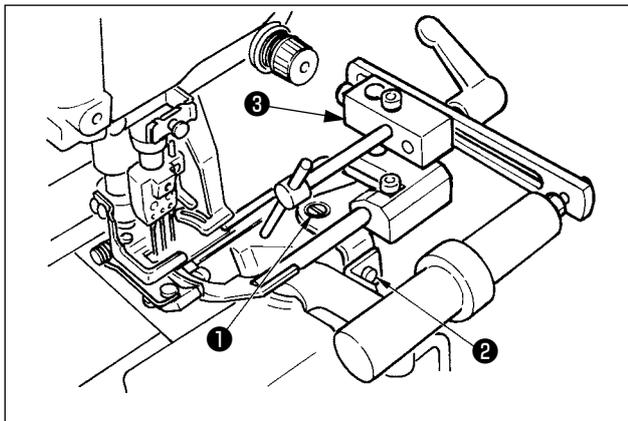
10. 付属品 (テープガイド台・テンションローラー・集塵パイプ) の取り付け



警告

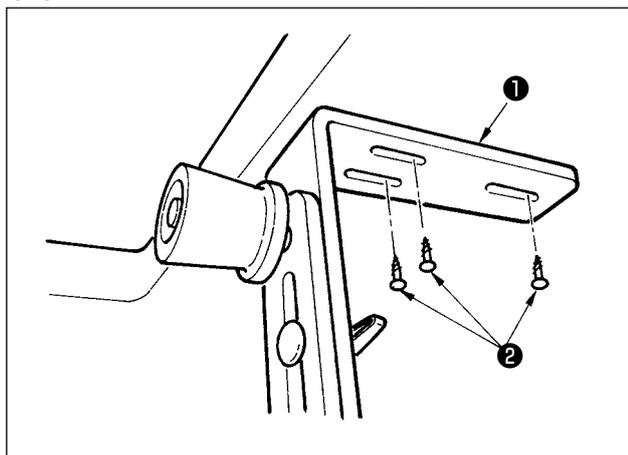
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

(1) ガイドローラーの取り付け



押えガイド組③を取り付け穴に合わせ、ねじ①、②で固定します。

(2) テンションローラー 下ローラーの取り付け

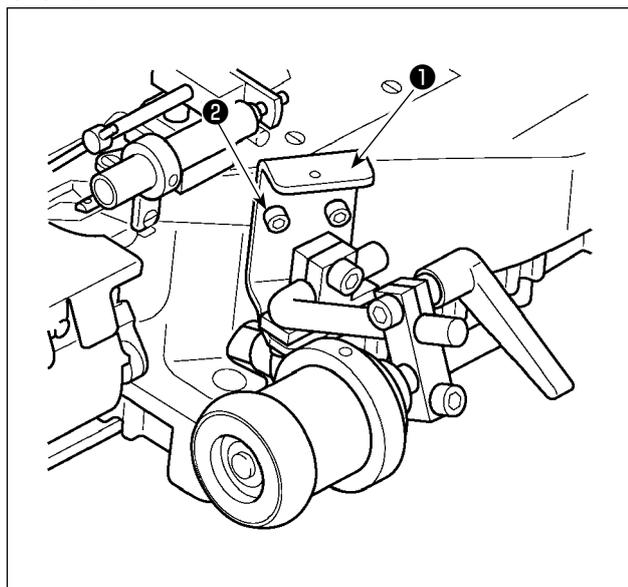


下ローラー板①を木ねじ② (3本) で固定します。



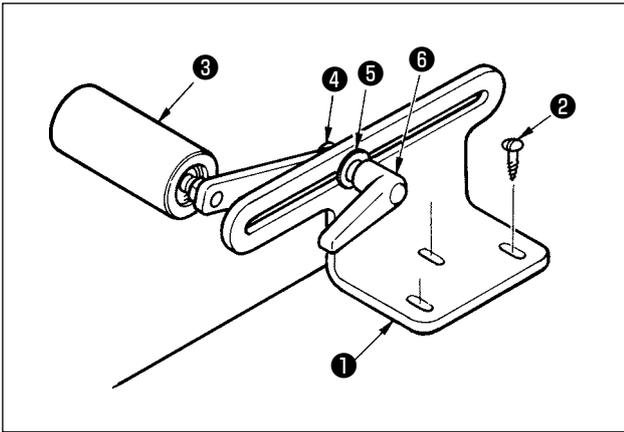
下ローラー板の取り付け位置はテーブル図面を参照してください。

(3) 前ローラーの取り付け



前ローラー総組①を止めねじ②で固定します。

(4) 後ローラーの取り付け



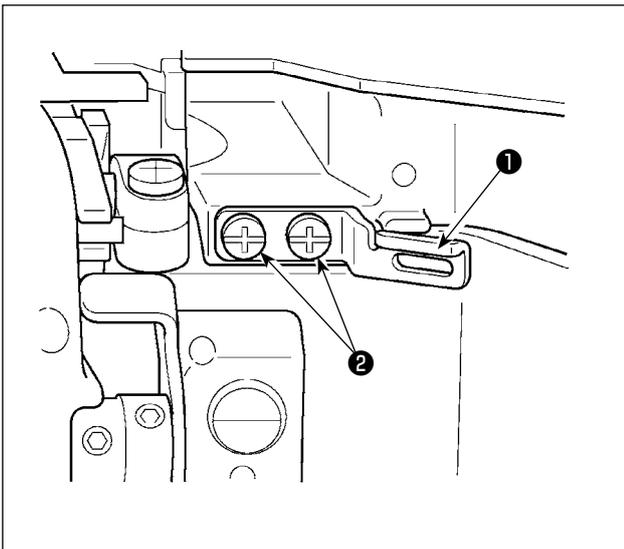
1) 後ローラー板土台**①**を木ねじ**②** (3本) で固定します。



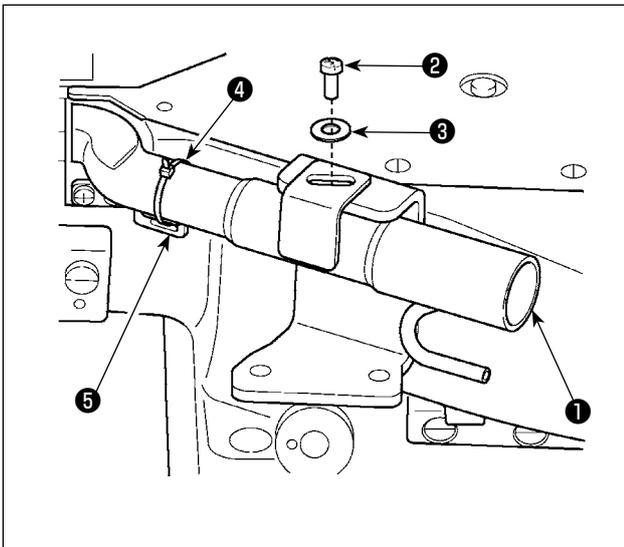
後ローラー板土台の取り付け位置は
テーブル図面を参照してください。

2) 後ローラー組**③**を、ねじ**④** (M8) と座金**⑤**、クランプレバー**⑥**で後ローラー板土台**①**へ取り付けます。

(5) 集塵パイプの取り付け



1) 集塵パイプ止め板**①**をねじ**②**で固定します。



2) 集塵パイプ**①**をねじ**②**、座金**③**で取り付けます。
集塵パイプ止め板**⑤**と集塵パイプ**①**を束線バンド**④**で固定します。

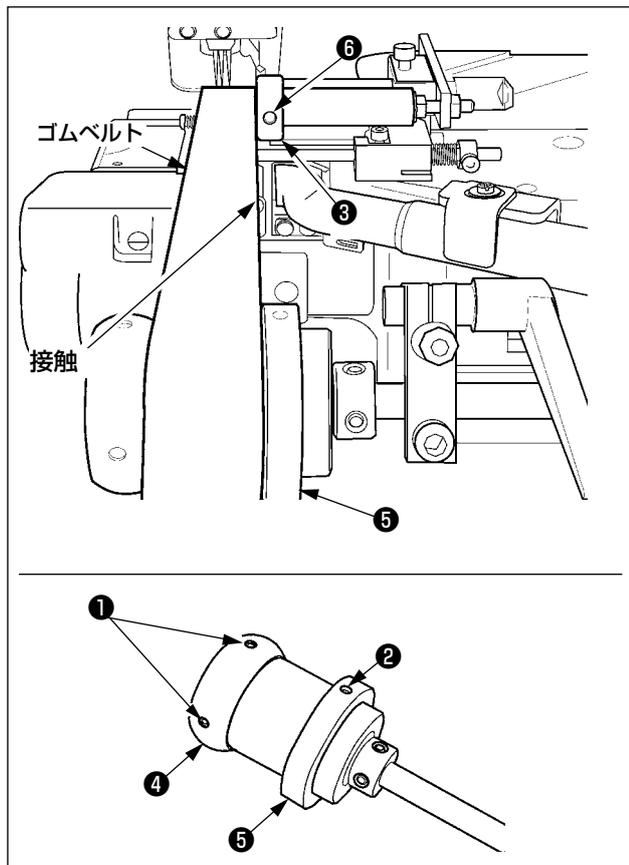
11. テンションローラーの位置調整方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

(1) 左右位置の調整



手前ローラーにゴムベルトをまっすぐに掛けた時、ゴムベルトの右端が手前ローラーのカラー⑤と中間ローラーのカラー③の左側に合う位置に調整します。

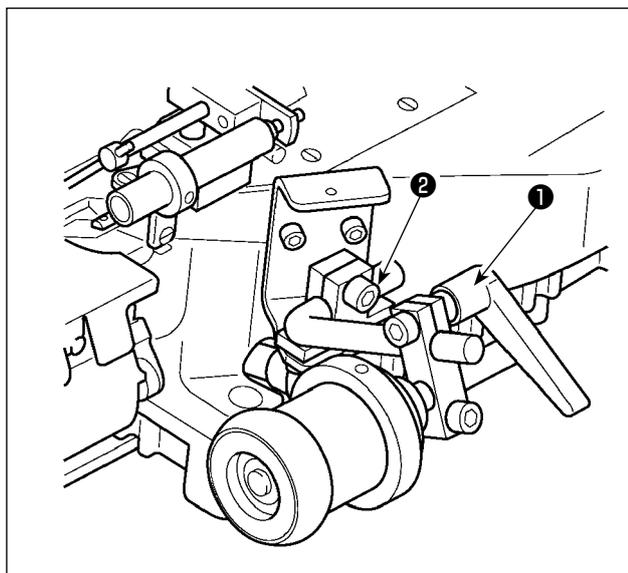
下記の方法で調整してください。

- 1) ねじ① (2本) をゆるめ、ゴムガイド④をゴム幅に合わせて調整し、ねじ① (2本) を締めます。
- 2) ねじ②をゆるめ、カラー⑤をゴムベルトの右端の位置に調整して、ねじ②を締めます。
- 3) 中間ローラーのカラー③のねじ⑥をゆるめ、ゴム幅に合わせてカラー③を左右に動かし、調整します。この時、ゴムベルトがまっすぐになっていることを確認してください。その後、ねじ⑥を締めます。



注意 ねじ①、ねじ⑥は締めすぎないようにしてください。カラーの変形をまねきません。

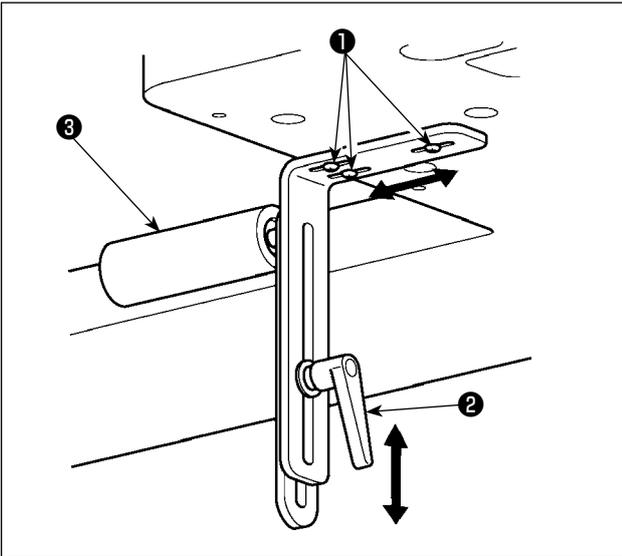
(2) 上下、前後位置の調整



クランプレバー①とねじ②をゆるめ前ローラーの高さと前後位置を調整します。

調整後クランプレバー①とねじ②を締めます。

(3) 下ローラーの位置調整



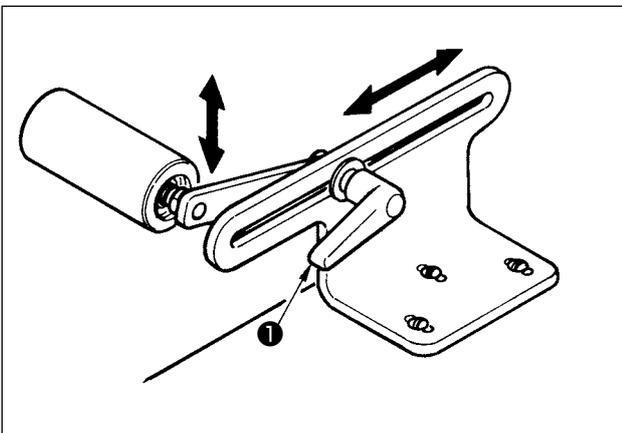
1) 左右位置の調整

ねじ① (3本) をゆるめ、ゴムをまっすぐに掛けるように下ローラー③を調整して、ねじ① (3本) を締めます。

2) 上下位置の調整

クランプレバー②をゆるめ、ゴムベルト長さによって適当な張りを持たせて位置を合わせ、クランプレバー②を締めます。

(4) 後ローラーの位置調整



前後・上下位置の調整

クランプレバー①をゆるめ、ゴムベルト長さによって適当な張りを持たせて位置を合わせ、クランプレバー①を締めます。

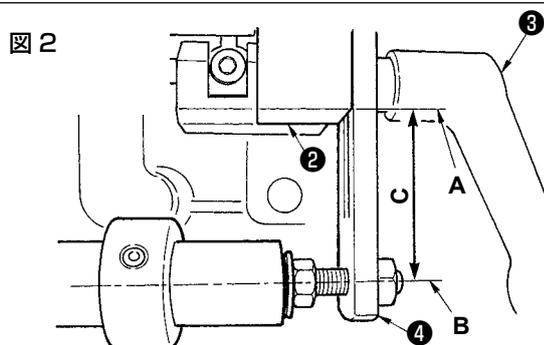
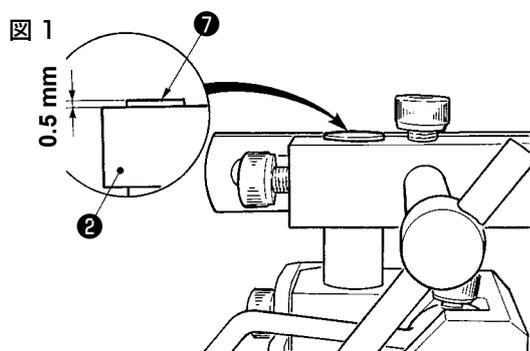
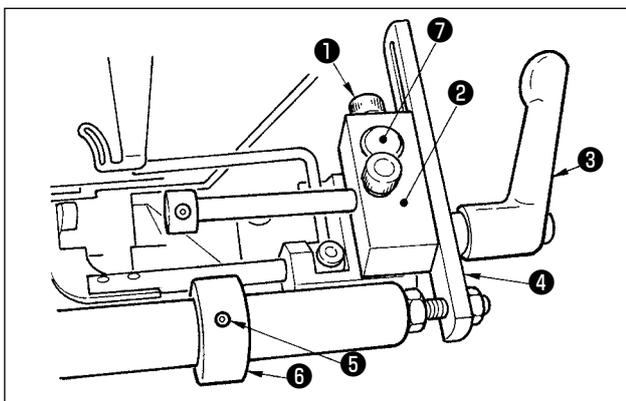
12. テープガイド台の位置調整方法



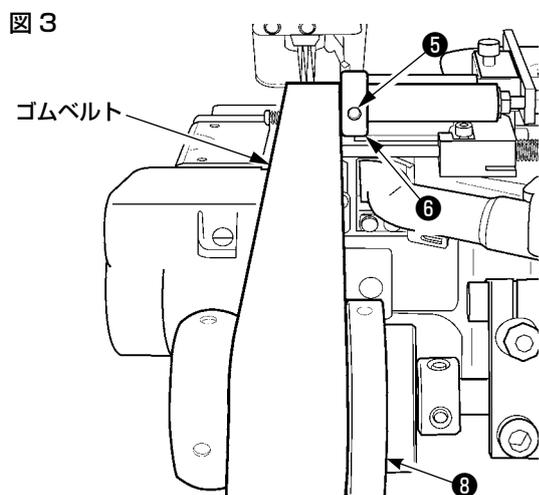
警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

(1) ガイドローラーの位置調整



C: 約 30 mm



1) 上下位置の調整

ねじ①をゆるめ、サポートブラケット②の上面がブラケット⑦の上面より 0.5mm 低くなる位置に調整し、ねじ①を締めます。(図 1)

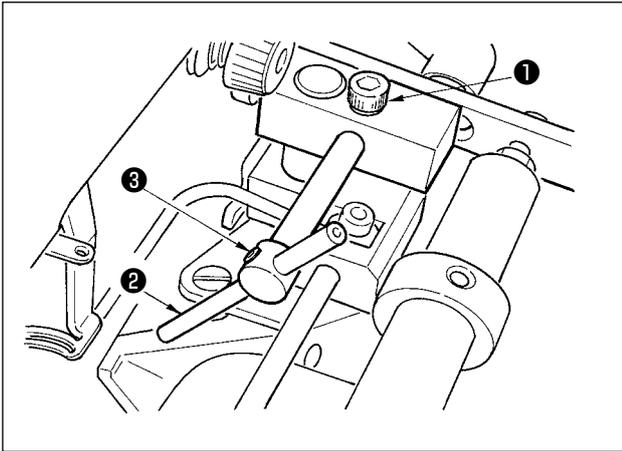
2) 前後位置の調整

レバー③をゆるめ、サポートブラケット②の手前端 A とローラー軸心 B の距離 C が約 30mm になるようにブラケット④を調整し、レバー③を締めます。(図 2)

3) 左右位置の調整

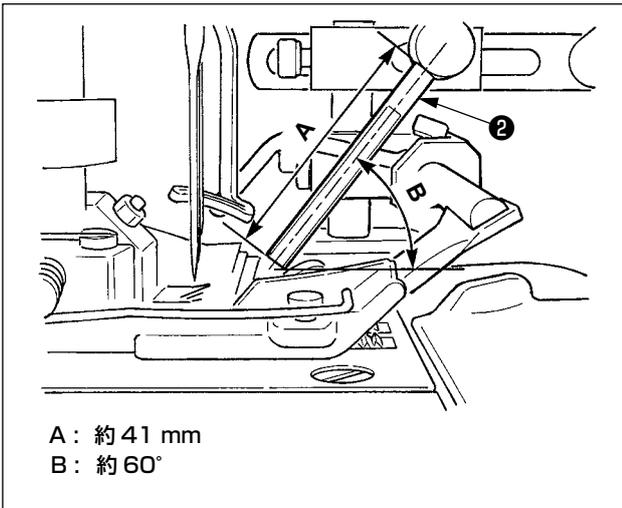
ねじ⑤をゆるめ、カラー⑥の左端面をゴムの右側に調整し、ねじ⑤を締めます。この時、手前ローラー⑧の左端面と押えのゴムガイドが一致するようにします。(図 3)

(2) ゴムガイドの調整



1) 左右位置の調整

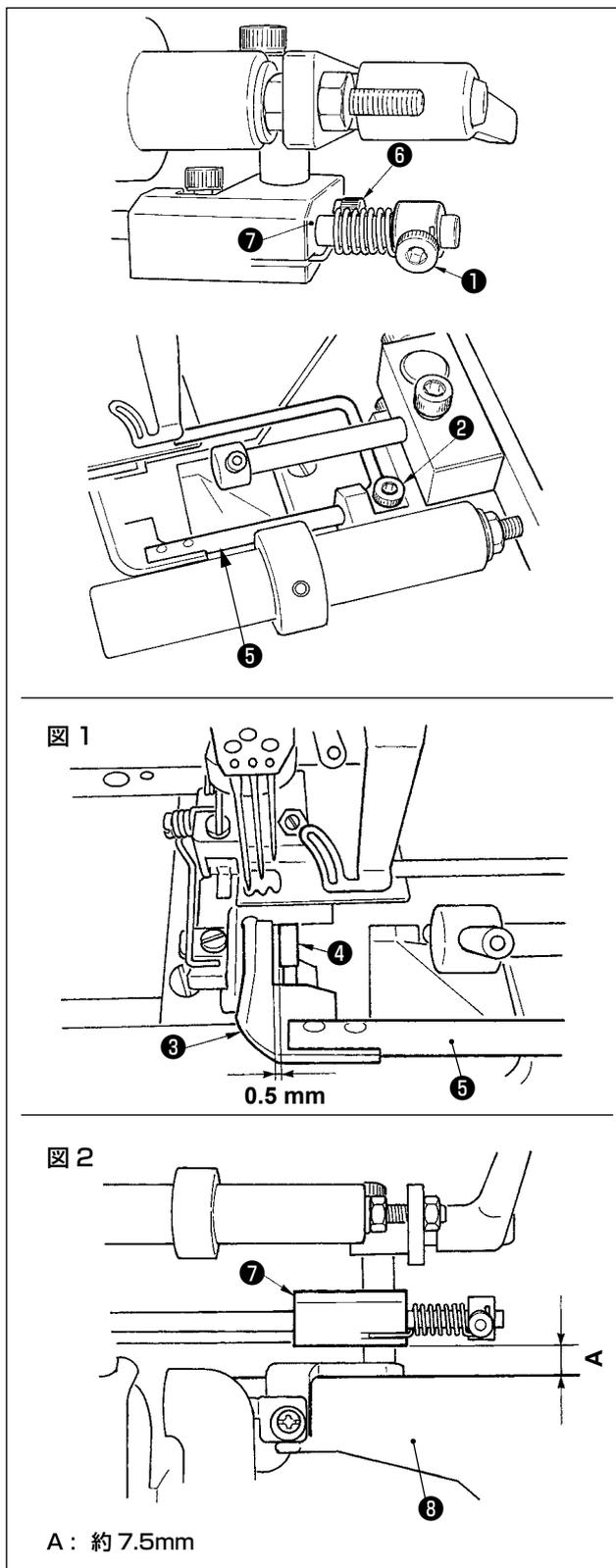
ねじ①をゆるめ、押えガイド②をゴムベルトの右側に調整し、ねじ①を締めます。



2) 角度と長さの調整

ねじ③をゆるめ、押えガイド②を取り付け部から下が約 41mm、かつ水平位置からの傾きが約 60°となるように調整し、ねじ③を締めます。

(3) ゴムベルト押え板の調整

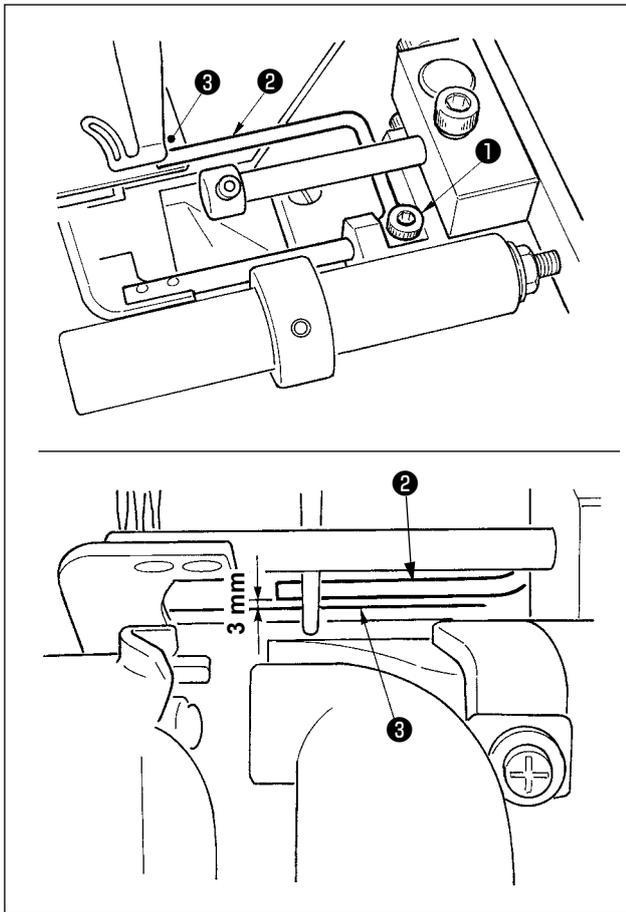


1) 左右位置の調整

ねじ①とねじ②をゆるめ、布押え③とメス④とのすき間が 0.5mm になるよう押え棒⑤を調整し、ねじ①とねじ②を締めます。(図 1)

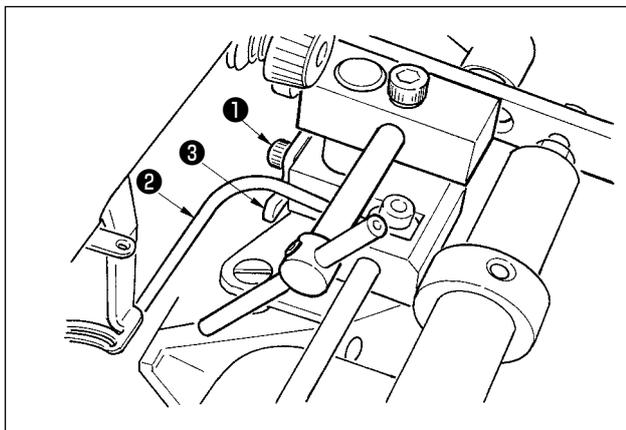
2) 上下位置の調整

ねじ⑥をゆるめ、ブラケット⑦をカバー⑧上面から約 7.5mm の位置に調整して、ねじ⑥を締めます。(図 2)



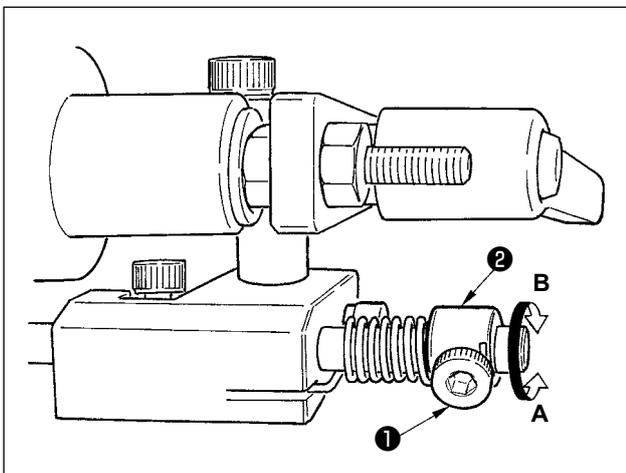
3) レバー②の位置調整

ねじ①をゆるめ、レバー②と押え③上面とのすき間を 3mm になるよう調整し、ねじ①を締めます。



4) ストッパー③の位置

ねじ①をゆるめ、ストッパー③とレバー②が接触する前の位置になるように調整し、ねじ①を締めます。



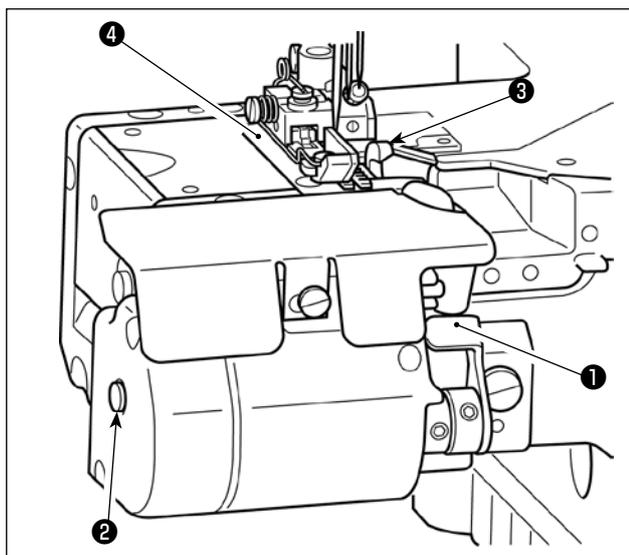
5) 押え板圧の調整

ねじ①をゆるめ、カラー②を回して調整します。

- ・ カラー②を A 側に回すと、押え圧力が強くなります。
 - ・ カラー②を B 側に回すと、押え圧力が弱くなります。
- 調整後、ねじ①を締めます。

13. メスキャンセル機構の使い方

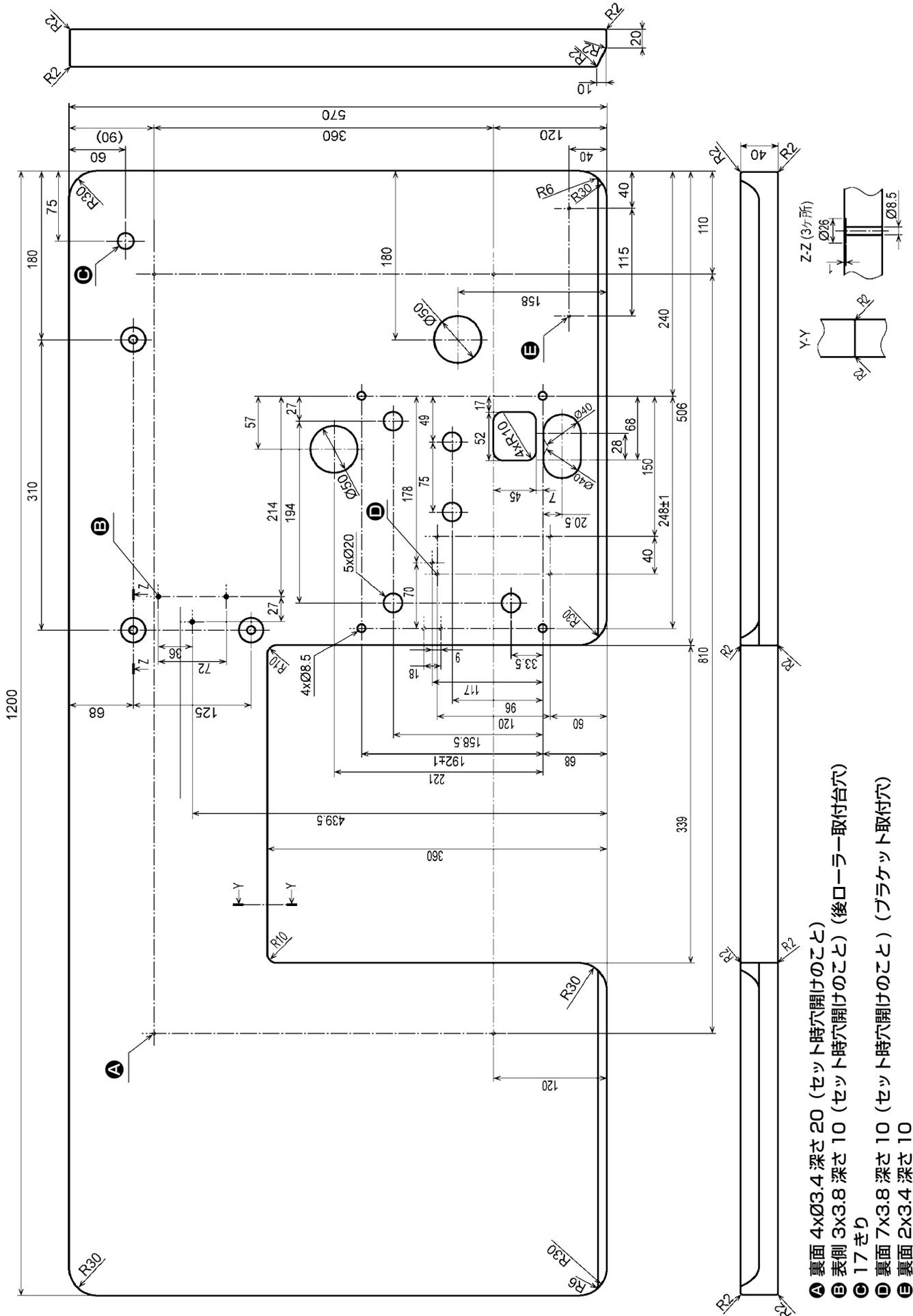
 警告	ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
---	---



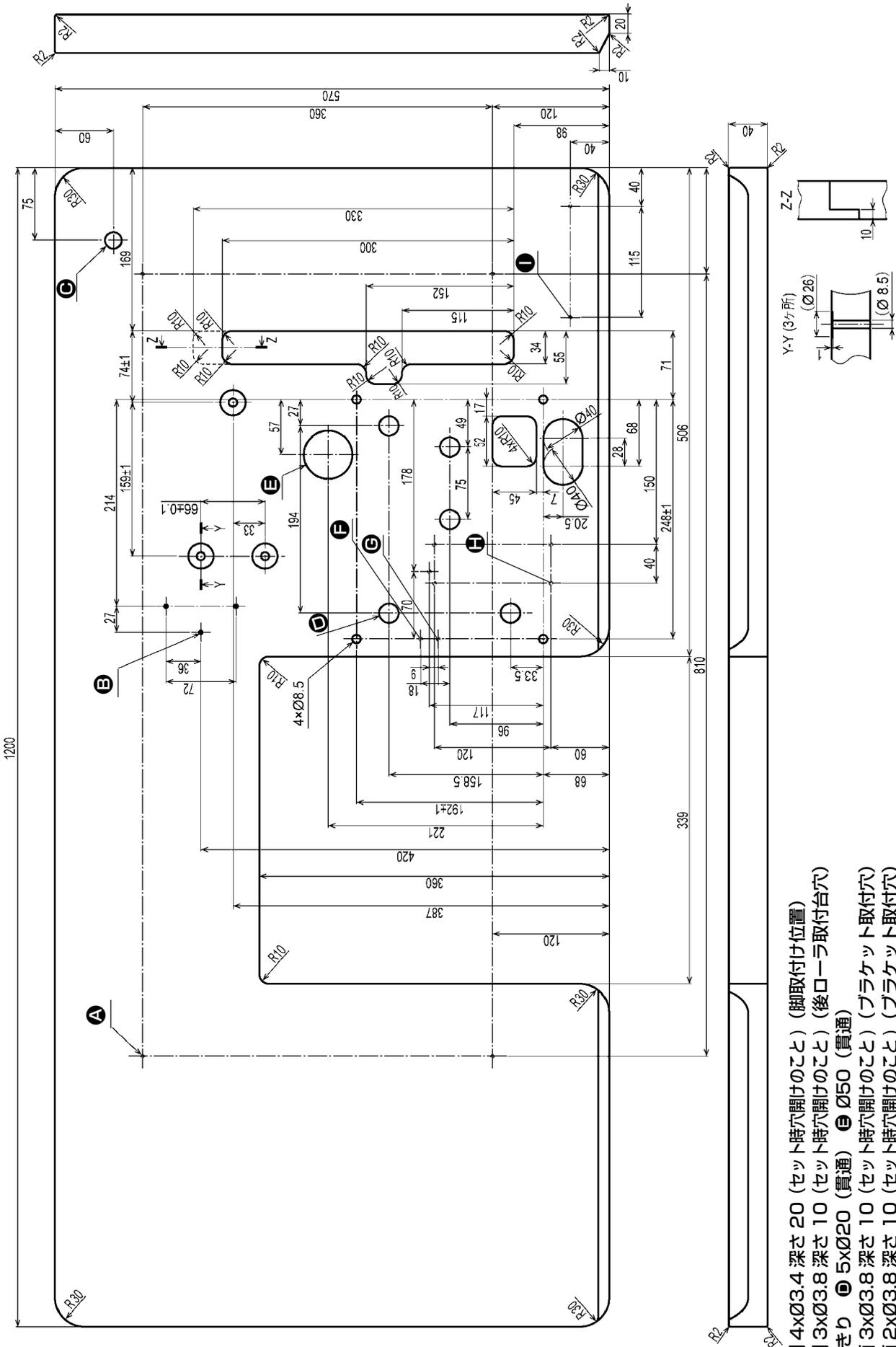
- 1) レバー①を止まる位置まで押しこみます。動メス③は針板④より下側に移動します。
- 2) レバー①が止まる位置まで押しこんだ状態でボタン②を押し、レバー①を開放します。
- 3) 動メス③は針板④より下側に移動したままで固定されます。また、動メス③を使用するときはレバー①を少し押しこみます。動メス③は元の位置に戻り、レバー①・ボタン②はばねにより戻されます。

14. テーブル図面

70003387 MF-7900-E1 1/E22/E23 ダイレクトドライブ用



- A 裏面 4x \varnothing 3.4 深さ 20 (セット時穴開けのこと)
- B 表側 3x3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (後ローラー取付台穴)
- C 17 きり
- D 裏面 7x3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (ブラケット取付穴)
- E 裏面 2x3.4 深さ 10



- A 裏側 4xØ3.4 深さ 20 (セット時穴開けのこと) (脚取付け位置)
- B 表側 3xØ3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (後ろ取付け台)
- C 17 ぎり ● D 5xØ20 (貫通) ● E Ø50 (貫通)
- F 裏面 3xØ3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (ブラケット取付け)
- G 裏面 2xØ3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (ブラケット取付け)
- H 裏面 2xØ3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (ブラケット取付け)
- I 裏面 2xØ3.8 深さ 10 (セット時穴開けのこと) (押しボタンスイッチ取付け位置)