

**中文**

**MF-7900-E22,23**  
使用说明书

# 目 录


I. 规格.....	1
II. 使用 E22 时.....	1
1. 安装方法.....	1
2. 调整方法.....	5
III. 使用 E23 时.....	6
1. 安装方法.....	6
2. 调整方法.....	8
IV. 关于附属品（张力辊）.....	9
1. 安装方法.....	9
2. 调整方法.....	10
V. 机台图纸.....	12

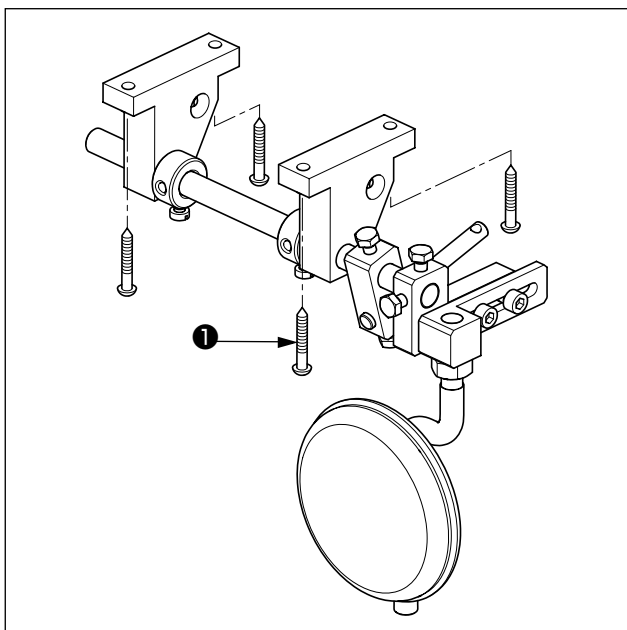
## I. 规格

型号	MF-7900-E22 , MF-7900-E23	
机种名称	E22 : 钉环形丝线橡皮筋缝纫机 (带手动开闭式滚边器) E23 : 钉环形丝线橡皮筋缝纫机 (带气动开闭式滚边器)	
缝纫速度	最高缝纫速度 5,000 sti/min (间歇运转时) (带 PL12, 13) 出货时缝纫速度 4,000 sti/min (间歇运转时) (带 PL12, 13)	
针幅	3 针	5.6mm、6.4mm
差动传送比	1 : 0.6 ~ 1 : 1.8 (缝迹长度 2.5mm 以下) 装有微量差动传送调节机构 (微调)	
缝迹长度	0.9 ~ 3.6mm (经调整最大可达 4.5mm)	
滚边器开闭量	40mm	
针杆行程	33mm (变换偏心销时, 35mm)	

## II. 使用 E22 时

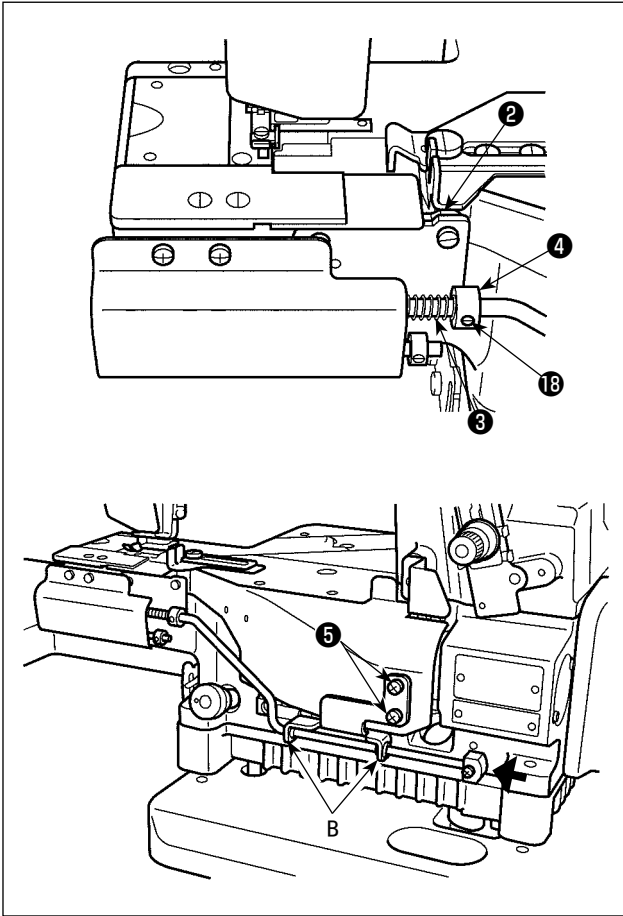
### 1. 安装方法

 <b>警告</b>	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) 滚边器开闭膝动开关的安装

请用木螺丝①把滚边器开闭膝动开关安装到机台下面。



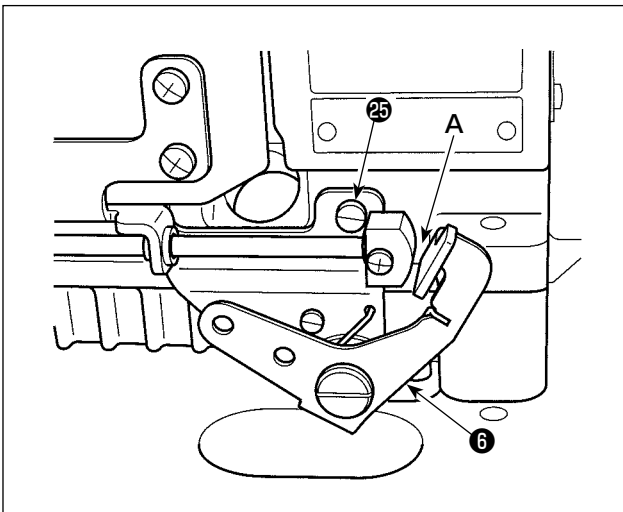
## 2) 滚边器开闭装置的安装

请放入垫片**2**，安装滚边器开闭装置**3**。请放入垫片**2**，然后用螺丝（± 螺丝、黑色、螺丝长度 8mm）**5** 安装滚边器开闭装置**3**。



不能顺畅地返回时，请再一次调整固定螺丝**5**。

请拧松金属环**4**的螺丝**18**，调整开闭装置的弹簧压力。安装后，请在 B 部涂抹附属的润滑脂（专用润滑脂 JUKI 货号 13525506）。

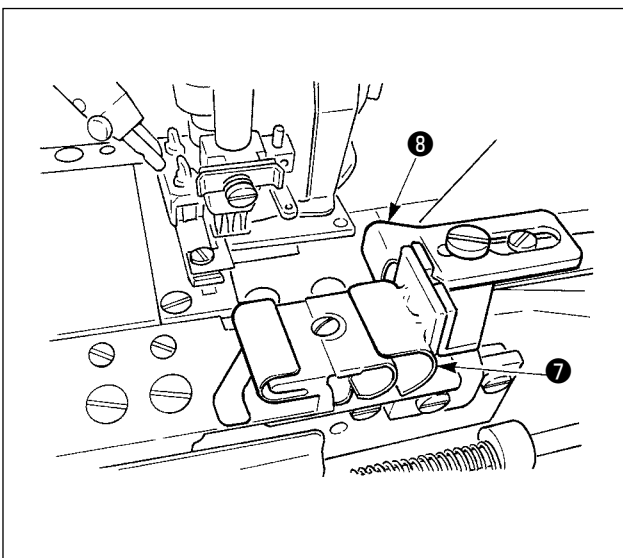


## 3) 拨杆组件的安装

请用螺丝（- 螺丝、黑色、螺丝长度 14mm）**25** 安装拨杆组件**6**。把附属的润滑脂涂抹到操作杆组件**6**的接触部 A。

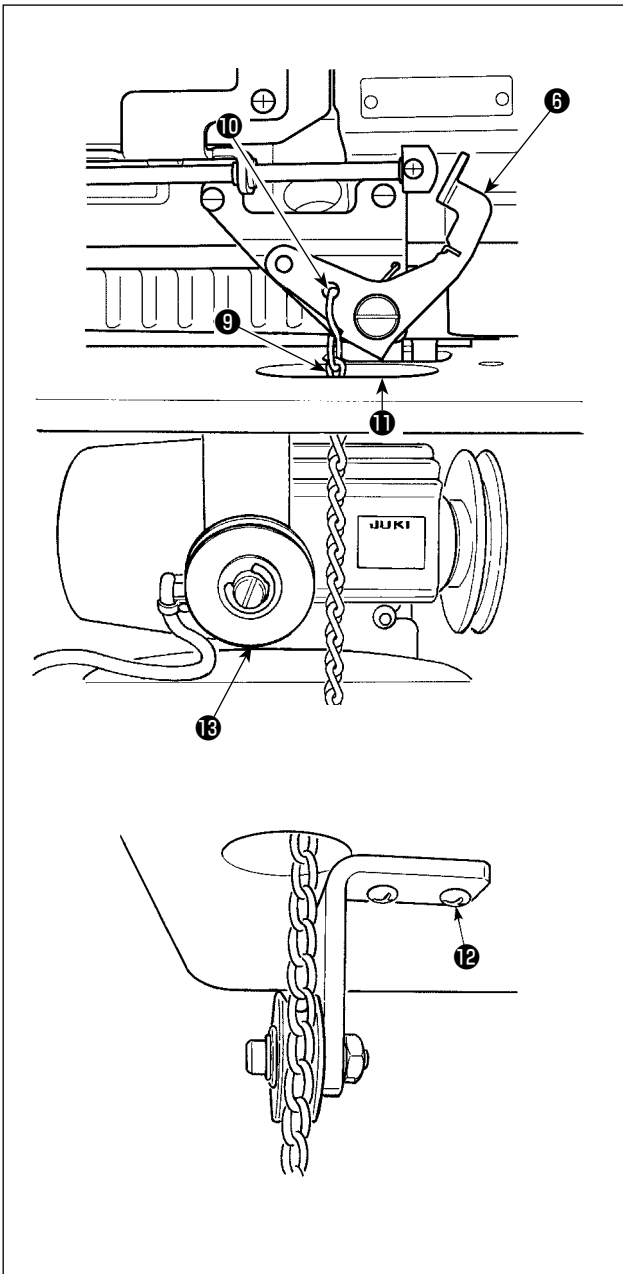


安装后，请确认 A 部应有间隙。



## 4) 滚边器和橡皮筋导向器的安装

请安装滚边器**7**和橡皮筋导向器**8**。

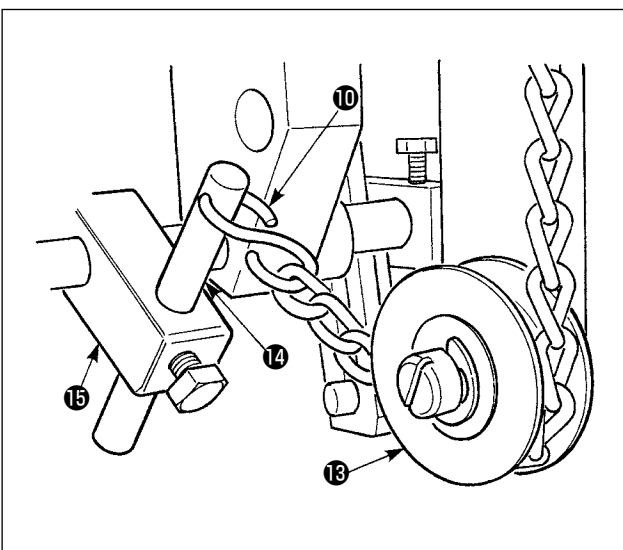


### 5) 链条和飞轮的安装

用 S 环⑩把开关分布器的链条⑨安装到拨杆组件⑥。从机台孔⑪放下链条，调整辊筒组件⑬的前后位置，以适合辊筒的槽沟，然后用木螺丝⑫进行固定。



如果在辊的槽和链条没有咬合的状态下进行安装的话，会发生链条异常摩擦的现象，请安装时加以注意。

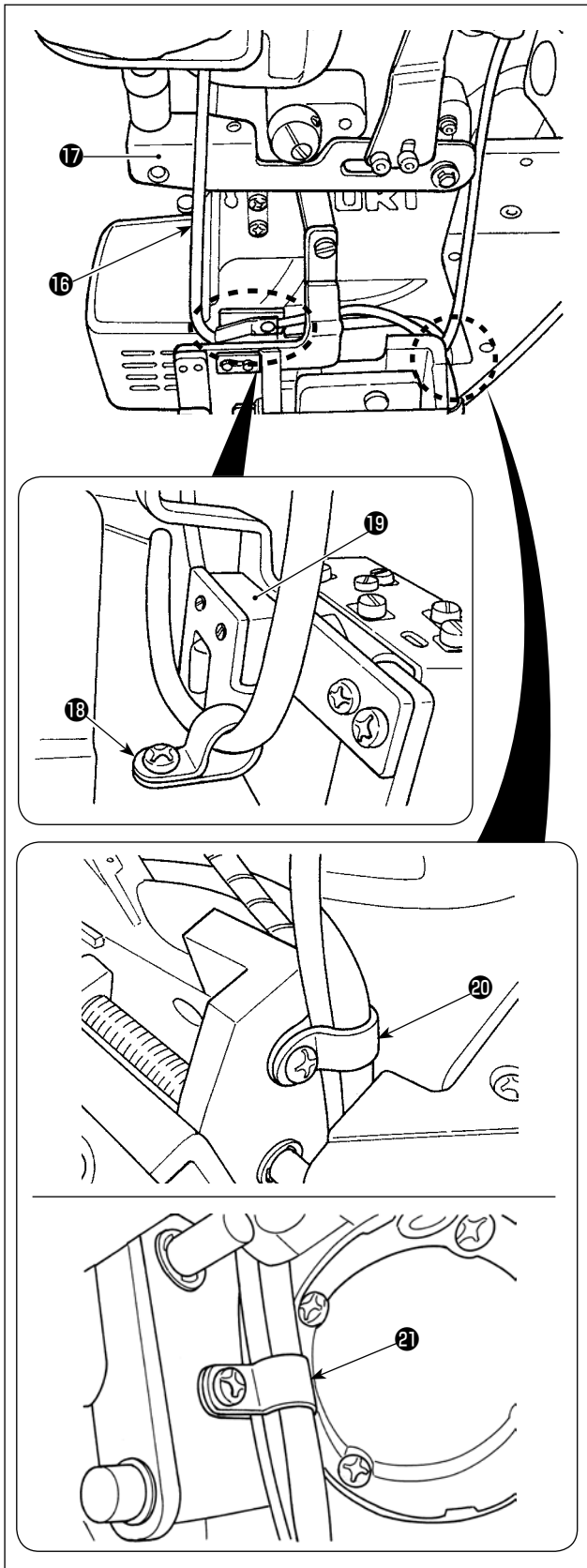


### 6) 链条的连接

安装辊组件⑬后，链条咬合在辊的槽，把 S 环⑩放入开关拨杆⑭的前端孔里，连接链条。



开关拨杆⑭动作后，请调整拨杆金属块⑮的前后位置，让链条可以在辊的槽里顺畅的动作。



7) AK 继电器电线的安装

如图所示，请安装 AK 继电器电线**16**。请把电线穿到压脚提升操作杆**17**的后方。



从操作杆前面穿过电线的话，电线会被夹到机架和压脚提升操作杆**17**之间，有被夹断的危险。

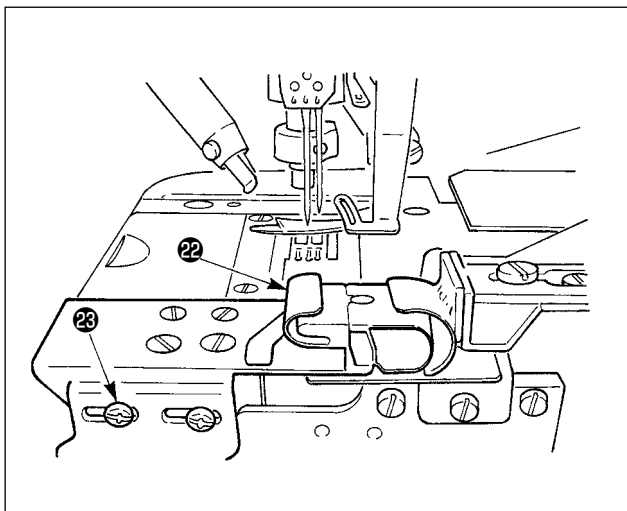
请用电线捆线带**18**进行固定，然后从切线传感器**19**和机架之间穿过。

请用继电器支架侧面的电线捆线带**20**、**21**(2处)进行固定。

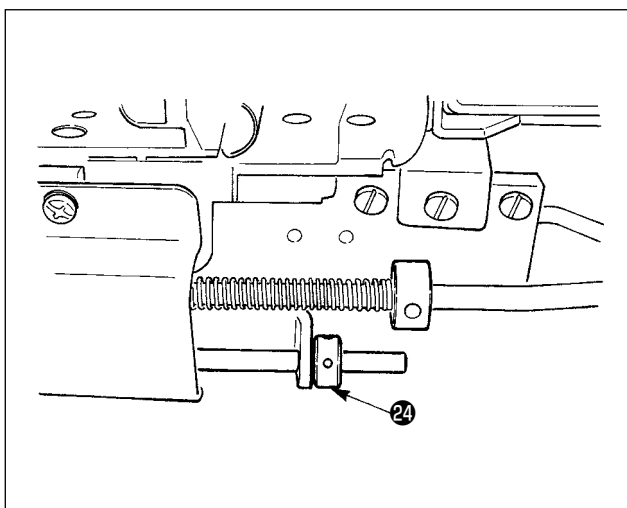
## 2. 调整方法



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) 滚边器的位置调整  
请用螺丝⑳进行滚边器㉑的位置调整。

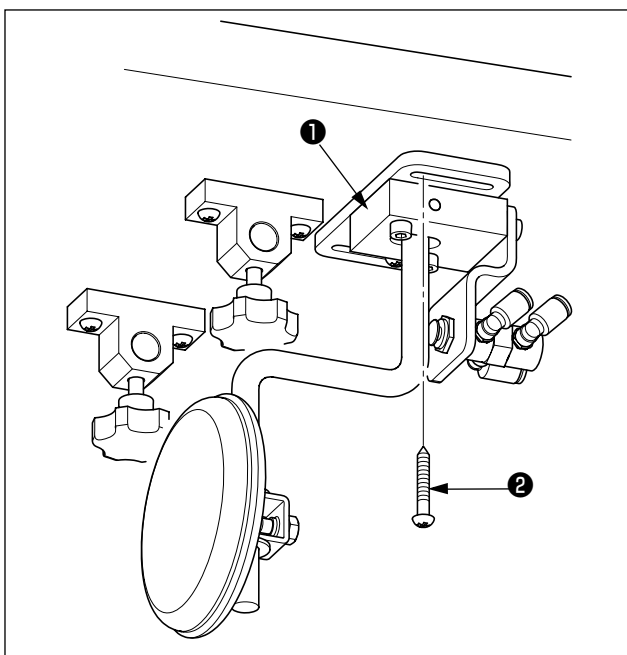


- 2) 滚边器开闭量的调整  
请用环㉒调整滚边器的开闭量。

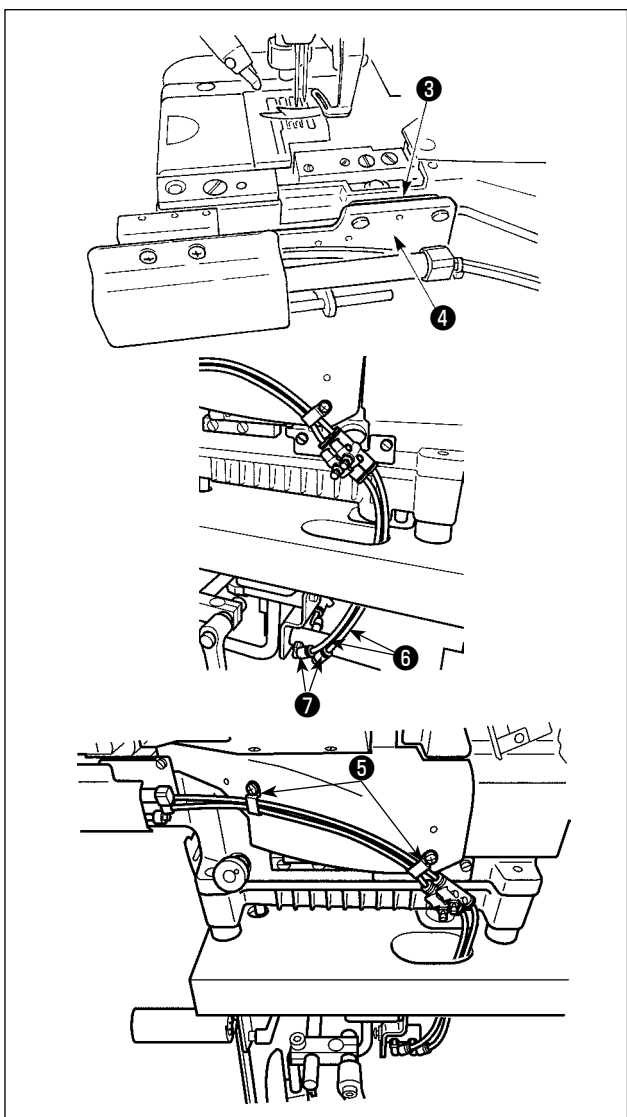
### III. 使用 E23 时

#### 1. 安装方法

 <b>警告</b>	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。
---	--

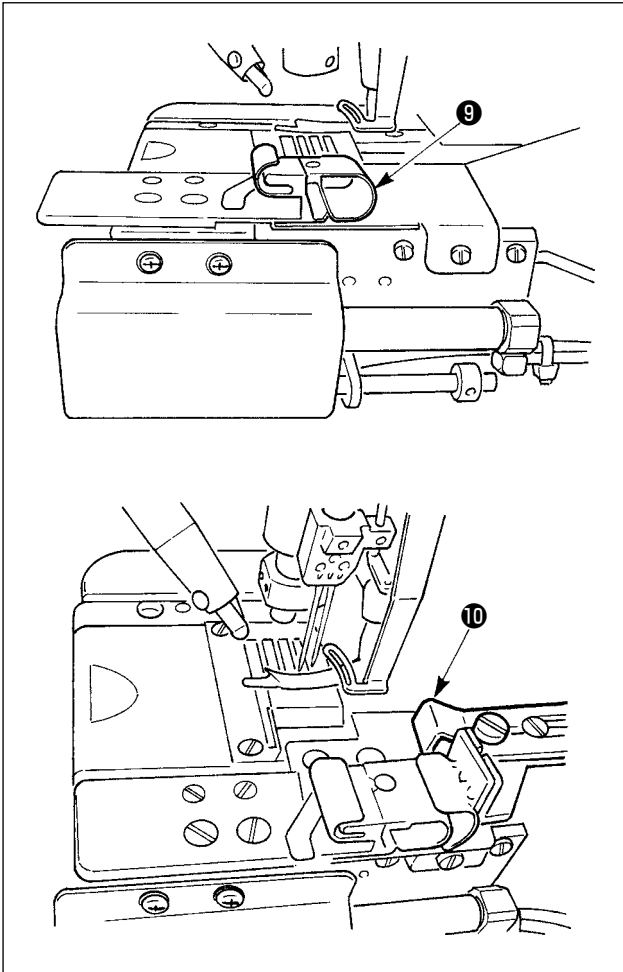


- 1) 滚边器开闭膝动开关组件的安装  
请用木螺丝②把滚边器开闭膝动开关组件①安装到机台下面。

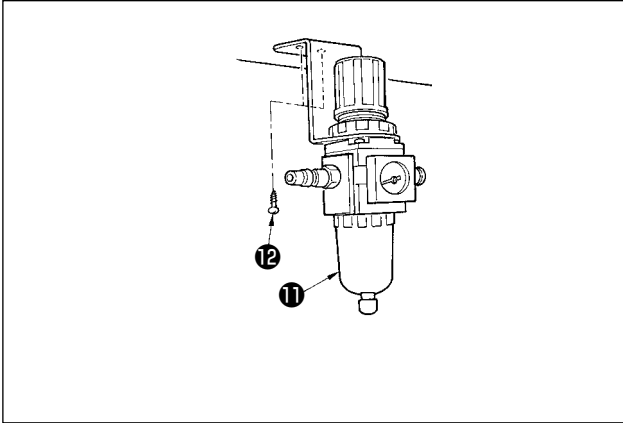


- 2) 滚边器开闭装置的安装  
请放入垫片③，安装滚边器开闭装置④。把空气软管⑥插进滚边器开闭膝动开关组件的连接器⑦里。请用空气软管支架⑤固定软管⑥。





- 3) 滚边器和橡皮筋导向器的安装  
安装滚边器**9**和橡皮筋导向器**10**。

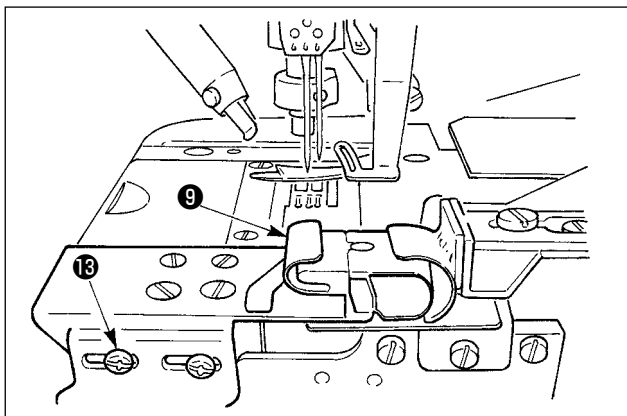


- 4) 空气调节器的安装  
请用木螺丝**12**把空气调节器组件**11**安装到机台下。

## 2. 调整方法

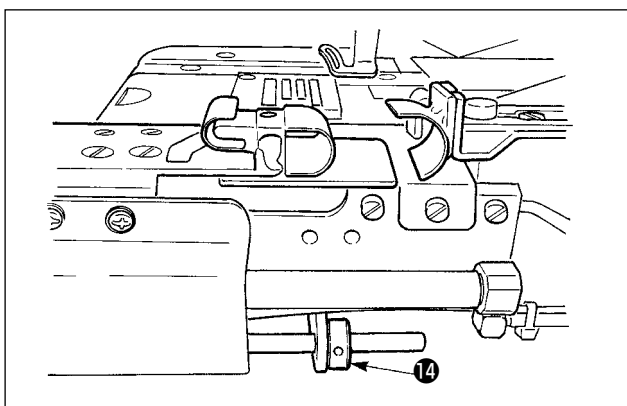


为了防止缝纫机的突然起动造成人身伤亡事故，请关闭电源，确认了马达停止转动之后再进行操作。



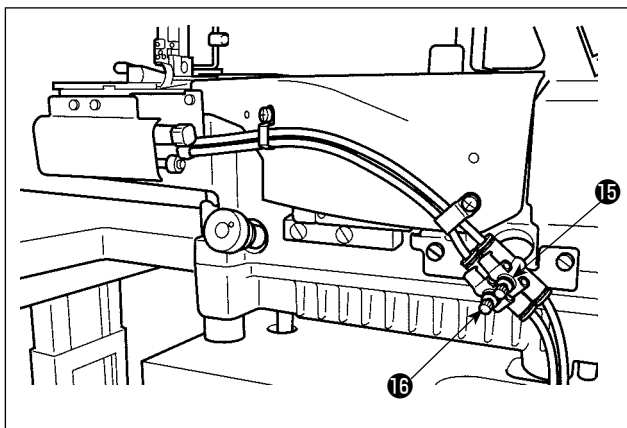
### 1) 滚边器的位置调整

请用螺丝**13**进行滚边器**9**的位置调整。



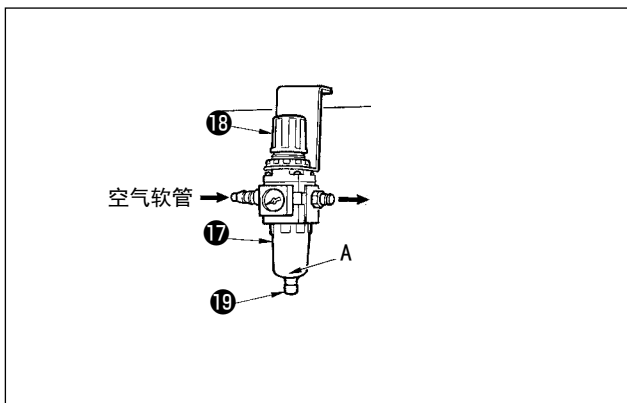
### 2) 滚边器开闭量的调整

请用环**14**调整滚边器的开闭量。



### 3) 滚边器开闭速度的调整

滚边器**9**的开闭速度可以用速度控制器**15**、**16**来变更。想变更滚边器**9**的张开速度时，请拧松缝纫机一侧的速度控制器**15**的螺母，转动调节螺丝进行调整。想变更滚边器**9**的关闭速度时，请拧松操作人员一侧的速度控制器**16**的螺母，转动调节螺丝进行调整。调整后，请拧紧速度控制器的螺母。



### 4) 空气调节器的调节

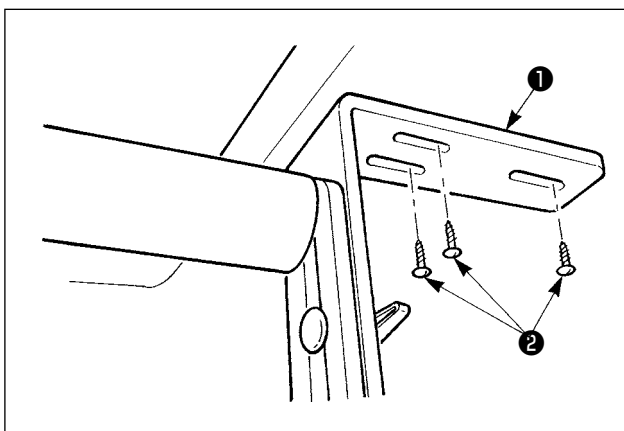
1. 请把空气软管插到空气调节器**17**。
2. 请把空气压力调整为  $0.4 \sim 0.5\text{MPa}$  ( $4 \sim 5\text{kgf/cm}^2$ )。
3. 调整空气压力时，请向上方拉调节器旋钮**18**，然后转动旋钮**18**，把指针调节到  $0.4 \sim 0.5\text{MPa}$ 。
4. 调整后，请向下按调节器旋钮**18**。
5. 使用中，如果调节器**17**的A部有冷凝水积存时，请按**19**排水栓排放冷凝水。

## IV. 关于附属品（张力辊）

### 1. 安装方法



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。

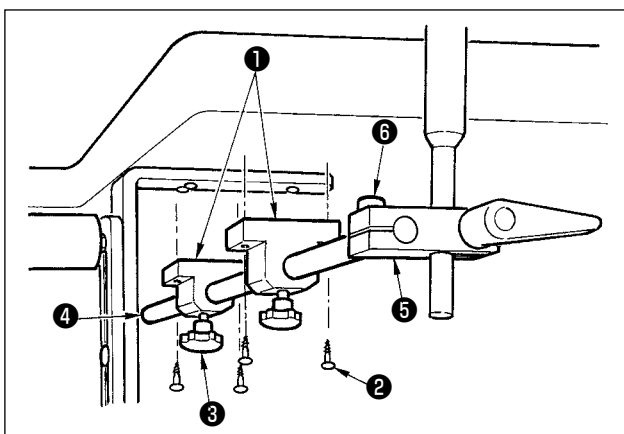


#### 1) 张力辊 下辊的安装

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。



#### 2) 机台下滑轴的安装

1. 用木螺丝**2** (2个) 固定滑动座**1**。

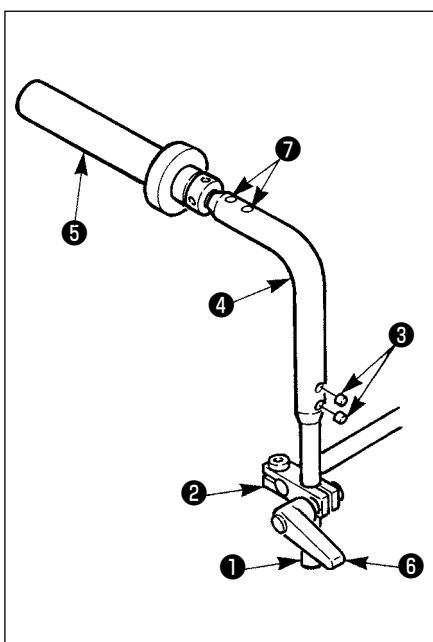


有关滑动座的安装位置请参照机台图纸。

2. 拧送旋钮**3**把滑轴**4**插进滑动座**1**里，调整滑动座，让滑轴轻轻，然后拧进木螺丝**2**。

下降滑轴的平面，让旋钮可以固定。

3. 把部件**5**插入滑轴**4**，然后拧紧螺丝**6** (M8)。



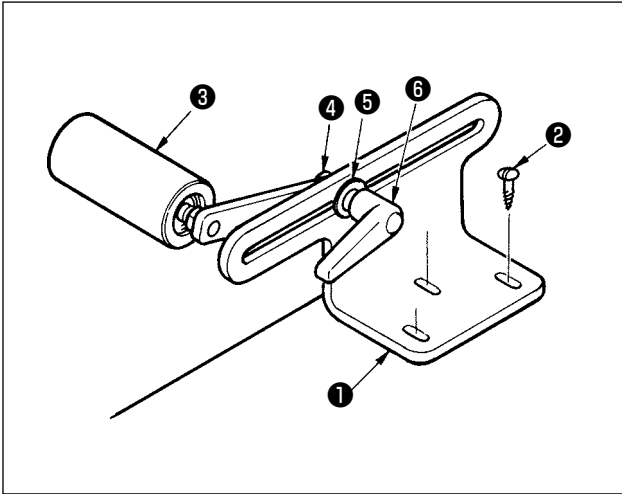
#### 3) 前辊的安装

1. 把前辊立轴**1**插进组件**2**，然后暂时拧进夹杆**6**。

2. 把支架**4**插进前辊立轴**1**，然后用螺丝**3** (M6) 固定。此时，请把前辊立轴**1**的平面与螺丝**3**对齐。

3. 把前辊组件**5**插进支架**4**，然后用螺丝**7** (M6) 固定。

4. 调整前辊组件**5**的方向让其与缝纫机平行，然后拧紧夹杆**6**。



#### 4) 后辊的安装

1. 用木螺丝② (3 个) 固定后辊板座①。



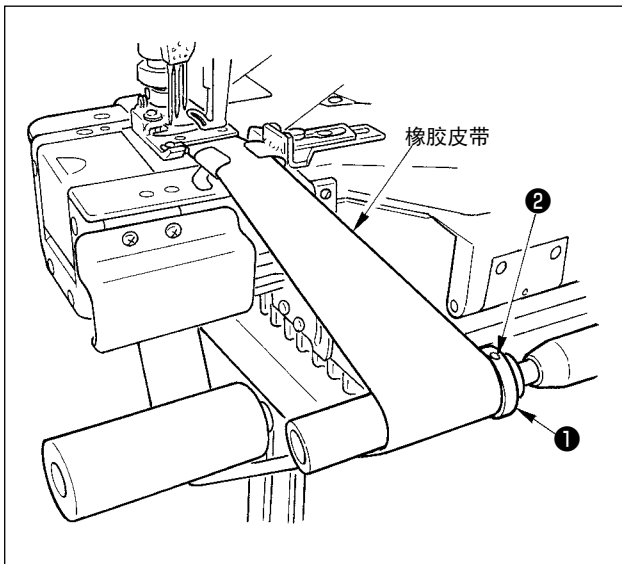
有关后辊板座的安装位置请参照机台图纸。

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。

## 2. 调整方法



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。



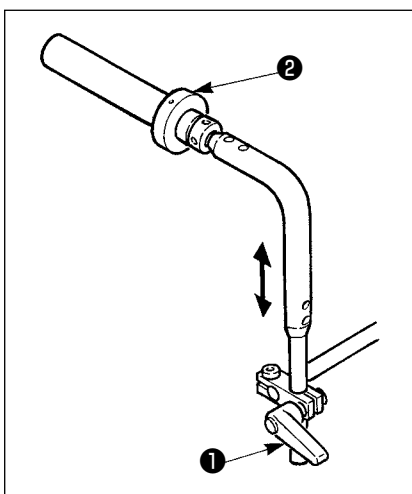
#### 1) 左右位置的调整

把橡胶皮带直线地挂到面前的辊上后，请调整位置让橡胶皮带的右端对准面前的辊的滑环①。请用以下方法进行调整。

1. 拧松螺丝②，把滑环①调整到橡胶皮带的右端，然后拧紧螺丝。

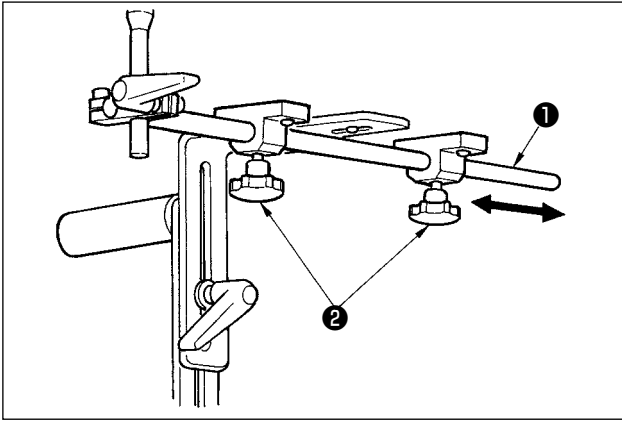


请注意不要把螺丝②拧得过紧。拧得过紧的话，会使滑环变形。



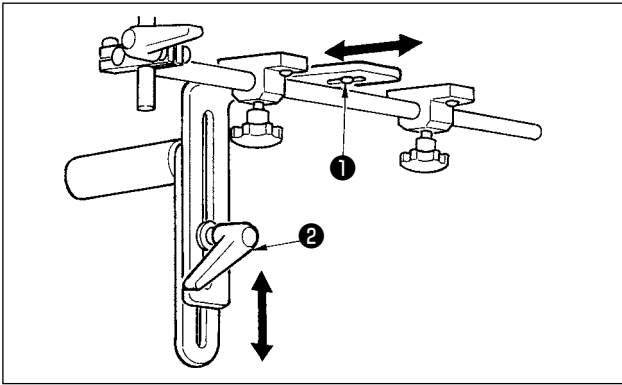
#### 2) 上下位置的调整

拧送夹杆①，调整前辊②的高度。根据橡皮筋腰带长度调整位置，然后拧紧夹杆①。



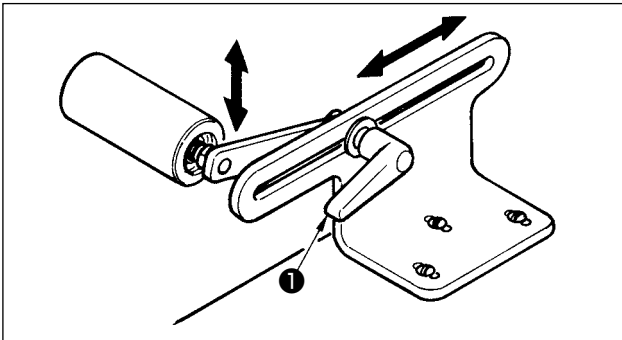
### 3) 前后位置的调整

1. 拧送滑轴①的旋钮②，调整前后位置。
2. 调整完位置后，拧紧旋钮②。



### 4) 下辊的位置调整

1. 左右位置的调整  
拧送螺丝① (3 个)，调整下辊让橡皮筋值直挂，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。

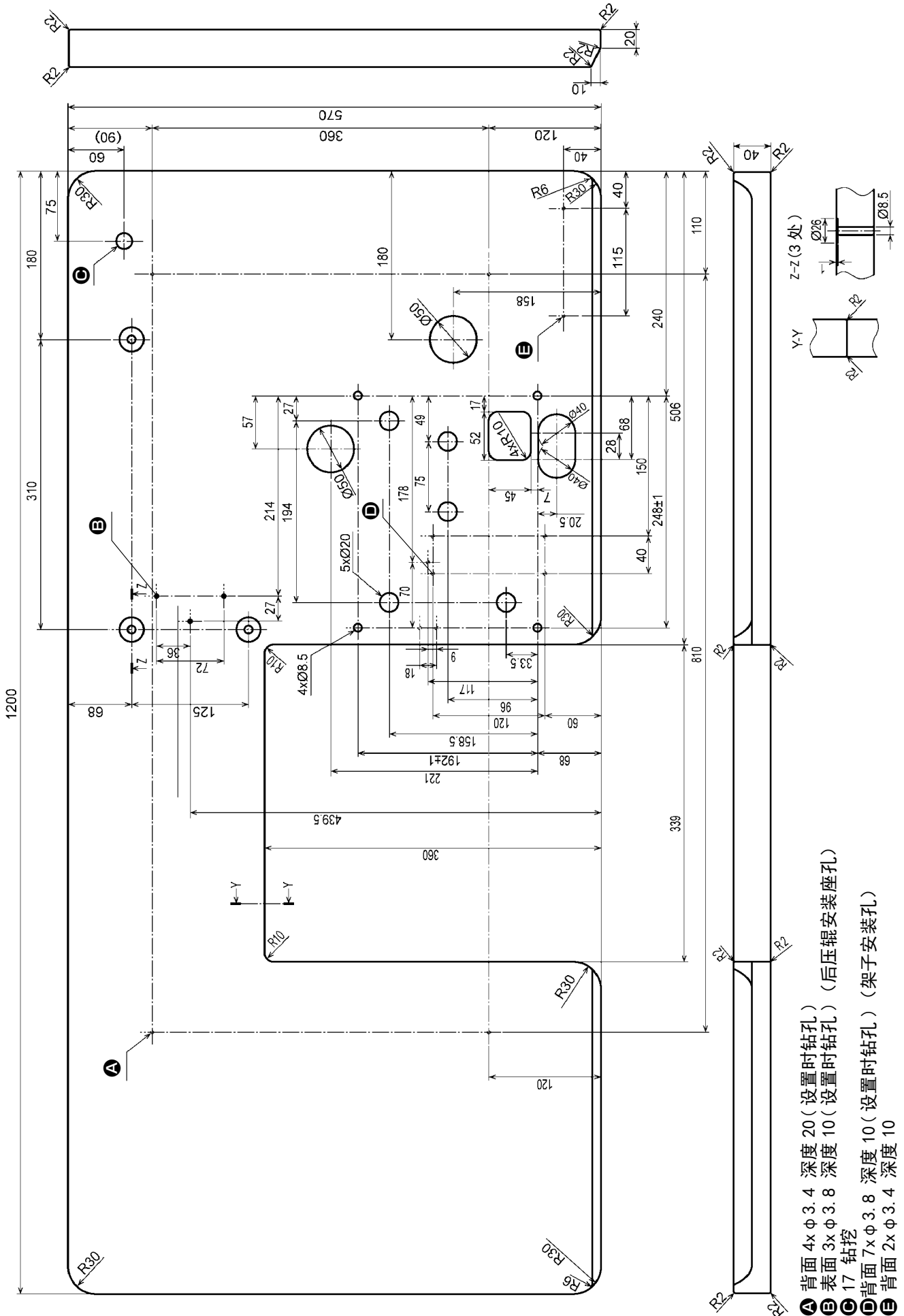


### 5) 后辊的位置调整

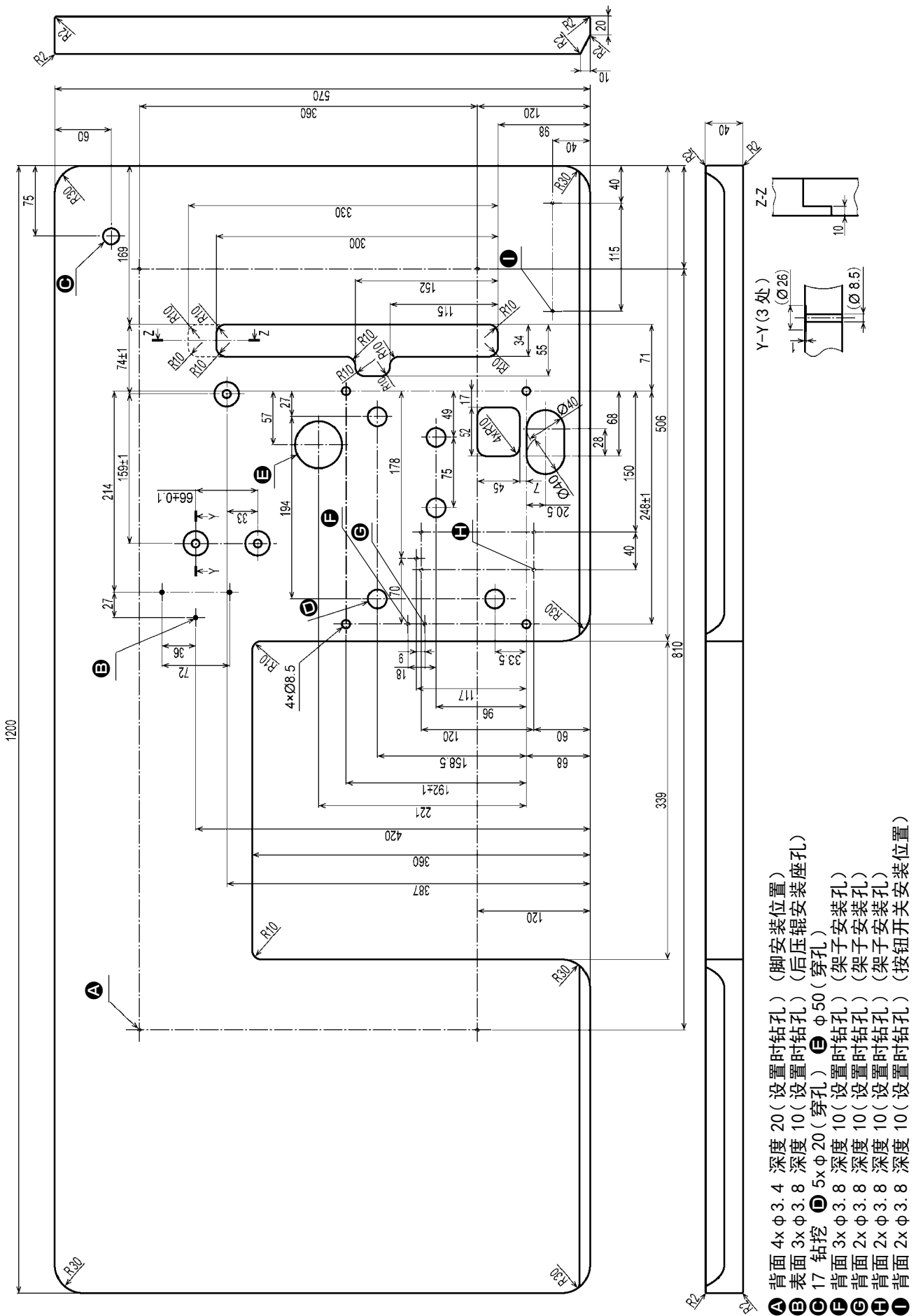
1. 前后、上下位置的调整  
拧松夹杆①，根据橡皮筋腰带长度适当地拉平，然后拧紧夹杆①。

# V. 机台图纸

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 直接驱动规格



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



- A 背面 4x φ 3.4 深度 20 (设置时钻孔) (脚安装位置)
- B 表面 3x φ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (后压辊安装座孔)
- C 17 钻挖 ● D 5x φ 20 (穿孔) ● E φ 50 (穿孔)
- F 背面 3x φ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (架子安装孔)
- G 背面 2x φ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (架子安装孔)
- H 背面 2x φ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (架子安装孔)
- I 背面 2x φ 3.8 深度 10 (设置时钻孔) (按钮开关安装位置)