

中文

MF-7900-H22,23
使用说明书

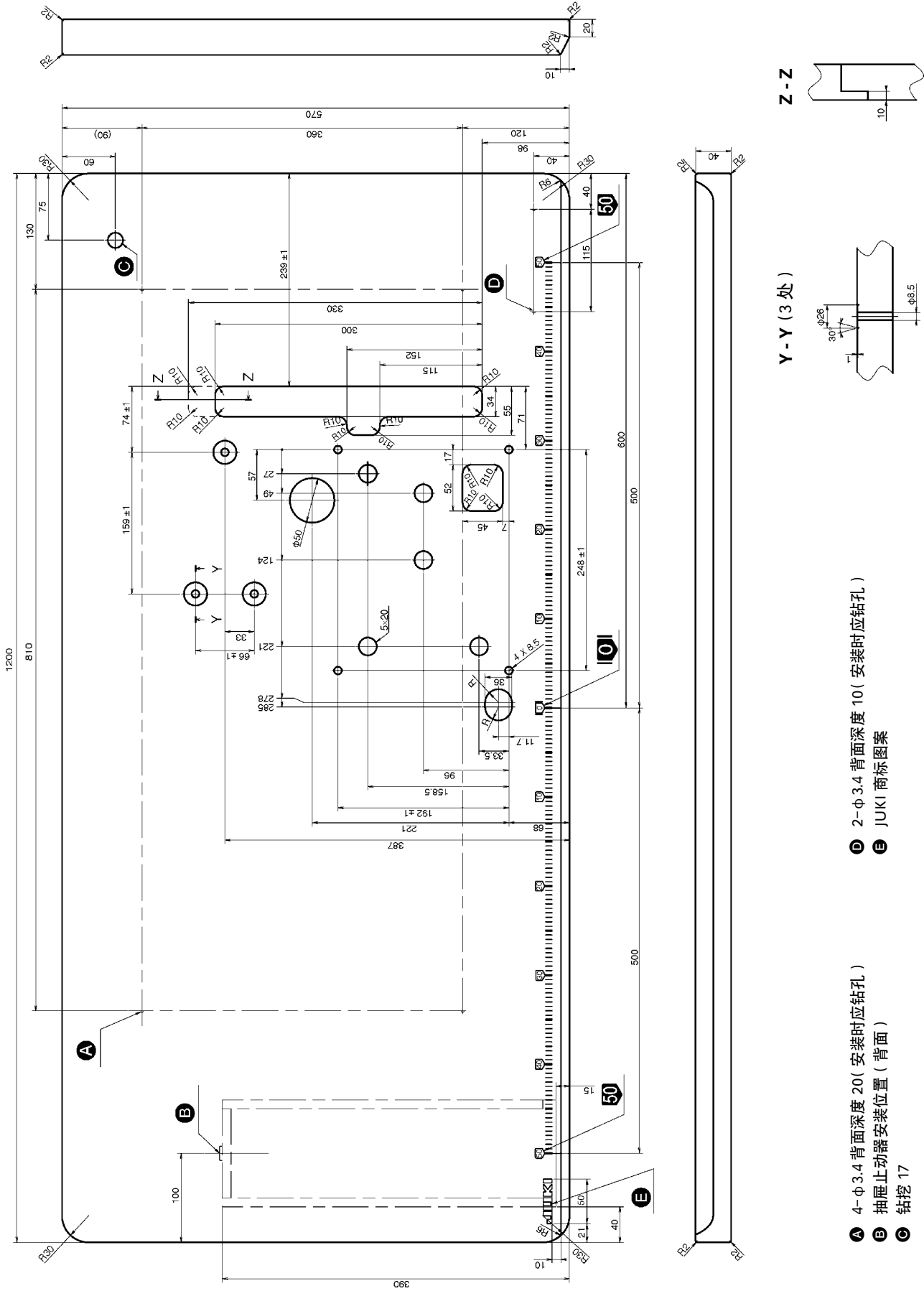
目 录

1. 规格	1
2. 机台图纸 (台式 / V 形皮带规格)	2
3. 机台图纸 (台式 / 直接驱动规格)	3
4. 机台图纸 (半落地式 / V 形皮带规格)	4
5. 机台图纸 (半落地式 / 直接驱动规格)	5
6. 布屑管的安装	6
7. 上切刀压力的调整	6
8. 下切刀的左右位置调整	7
9. 切刀咬合量的调整	7
10. 上切刀、下切刀的更换方法	8
11. 上切刀行程的调整	9
12. 切刀的咬合角度调整	10

1. 规格

型号	MF-7900-H22	MF-7900-H23
机种名称	带左旋梭切刀的装饰缝缝纫机(薄料用)	带左旋梭切刀的装饰缝缝纫机(中厚料用)
用途例	针织、编织产品的折缝边	
缝制速度	最高每分钟 6,000sti/min(间歇运转时) 出货缝纫速度 4,500sti/min(间歇运转时)	
机针宽度	3 根针	5.6mm、6.4mm
	2 根针	4.0mm、4.8mm
动作传动比	1 : 0.9 ~ 1 : 1.8 (缝迹长度 2.5mm 以下) (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	0.9 ~ 3.6mm (通过调整可达 4.5mm)	

2. 机台图纸 (台式/V形皮带规格)



● A 4-φ3.4 背面深度20(安装时应钻孔)

● B 抽屜止动器安装位置 (背面)

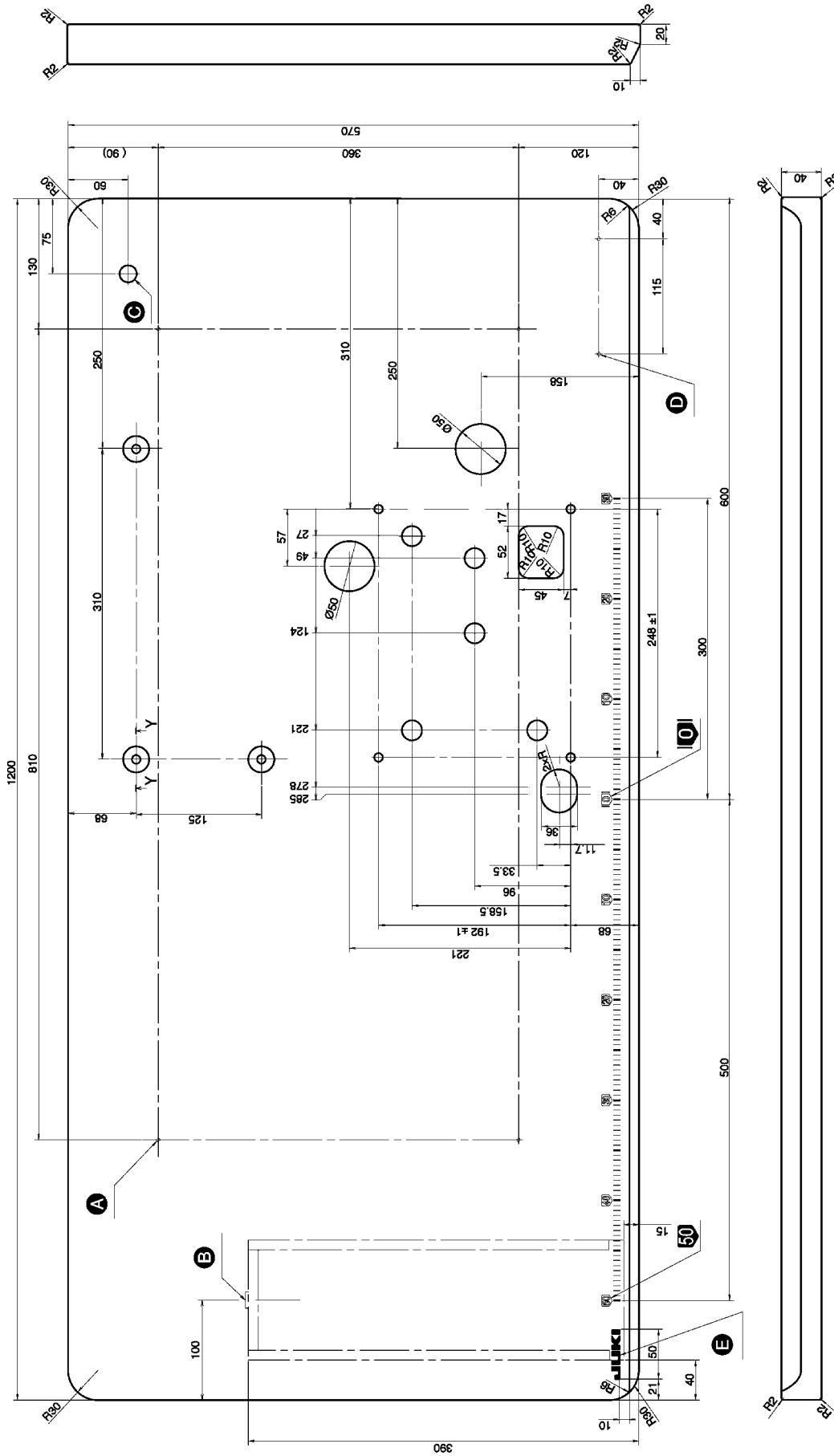
● D 2-φ3.4 背面深度10(安装时应钻孔)

● E JUKI 商标图案

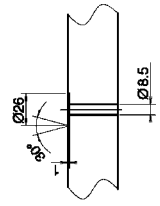
● C 钻孔 17

● 钻孔 17

3. 机台图纸 (台式 / 直接驱动规格)

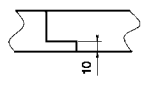
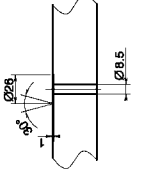
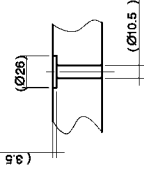
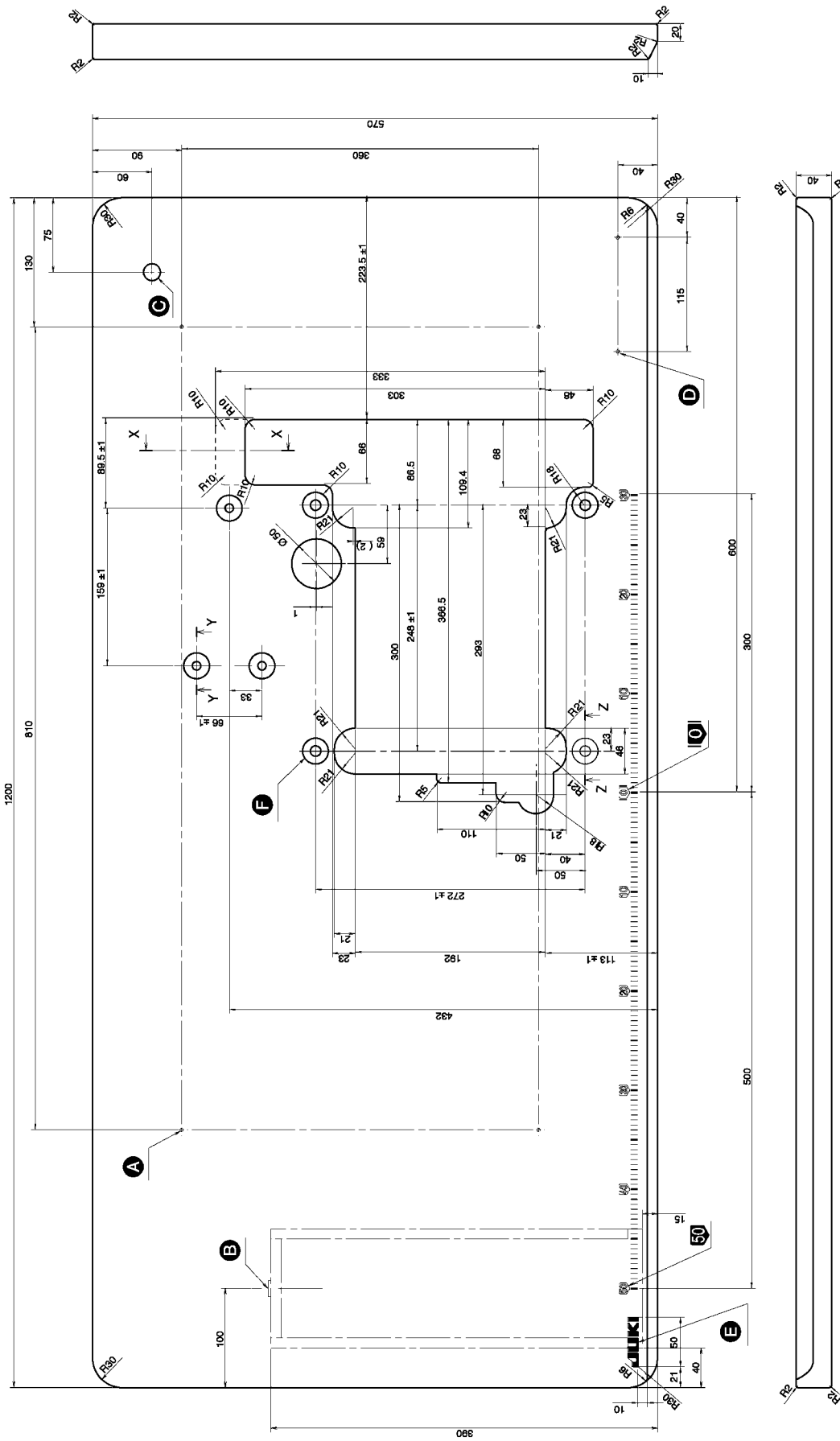


Y - Y (3 处)



- A** 4- \varnothing 3.4 背面深度 20 (安装时应钻孔)
- B** 抽屉止动器安装位置 (背面)
- C** 钻挖 17
- D** 2- \varnothing 3.4 背面深度 10 (安装时应钻孔)
- E** JUKI 商标图案

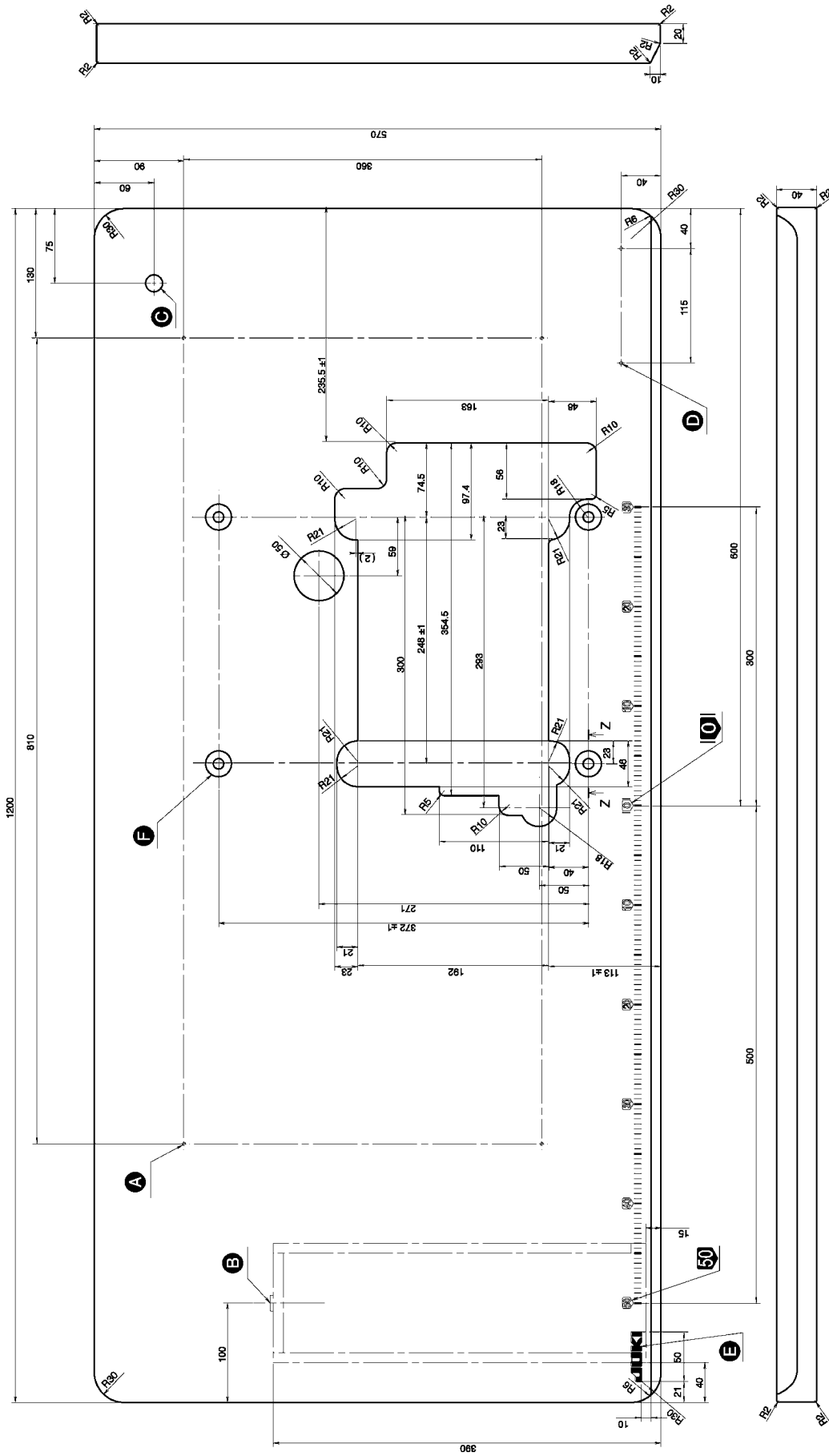
4. 机台图纸 (半落地式 / V形皮带规格)



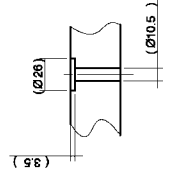
- E** JUKI 商标图案
- F** 4-10.5 孔 26 挖深 3.5

- A** 4-φ 3.4 背面深度 20(安装时应钻孔)
- B** 抽屉止动器安装位置 (背面)
- C** 钻控 17
- D** 2-φ 3.4 背面深度 10(安装时应钻孔)

5. 机台图纸 (半落地式 / 直接驱动规格)

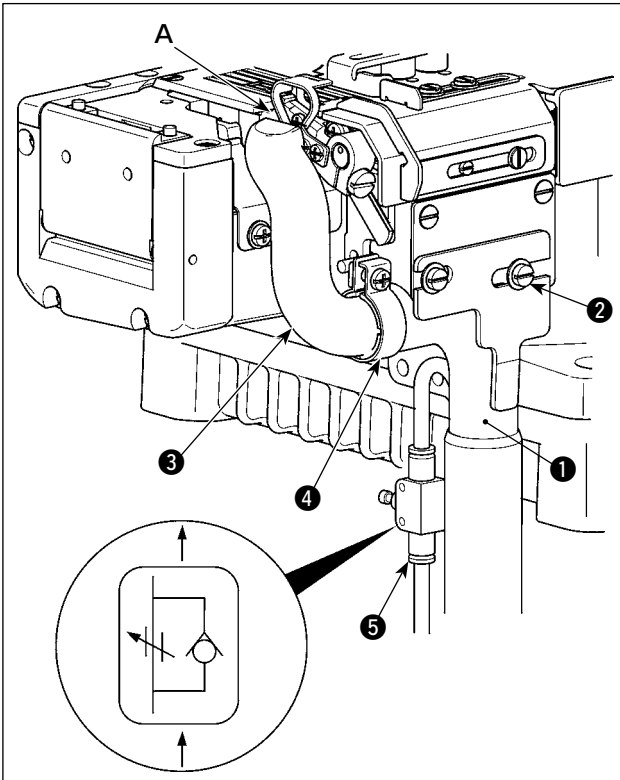


Z - Z (4 处)



- Ⓐ 4-φ 3.4 背面深度 20(安装时应钻孔)
- Ⓑ 抽屉止动器安装位置 (背面)
- Ⓒ 钻孔 17
- Ⓓ 2-φ 3.4 背面深度 10(安装时应钻孔)
- Ⓔ JUKI 商标图案
- Ⓕ 4-10.5 孔 26 挖深 3.5

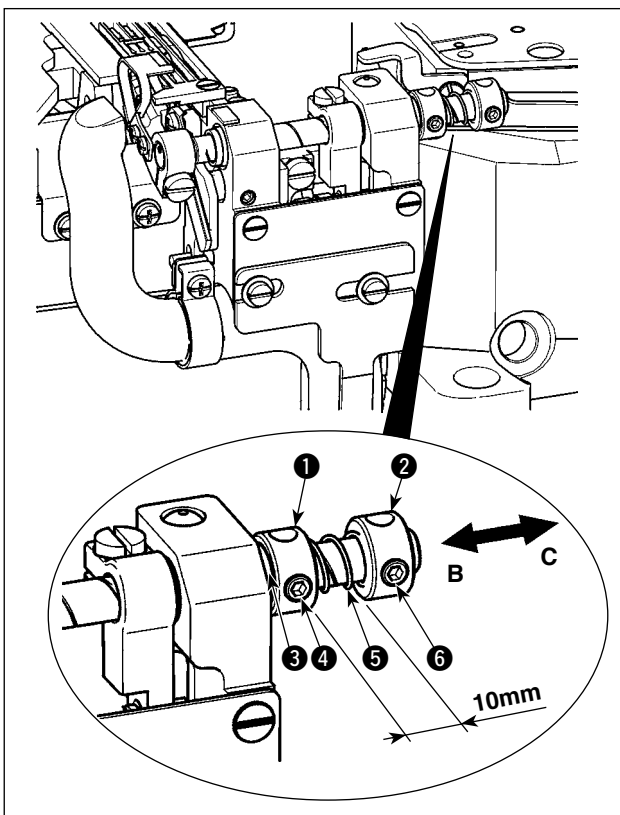
6. 布屑管的安装



- 1) 用布屑管固定螺丝 ② 固定布屑管组件 ①。
- 2) 把布屑管 ③ 插进布屑管组件 ①，然后用接头组件 ④ 进行固定。
- 3) 请把连接集尘器的集尘管连接到布屑管组件 ①。连接时，请使用速度控制器（复附属品）⑤。

注意 安装布屑管 ③ 时，请注意不要碰到上切刀架 A 部。

7. 上切刀压力的调整



推力环 ① 和 ② 的间隙 10mm 时是标准调整位置。

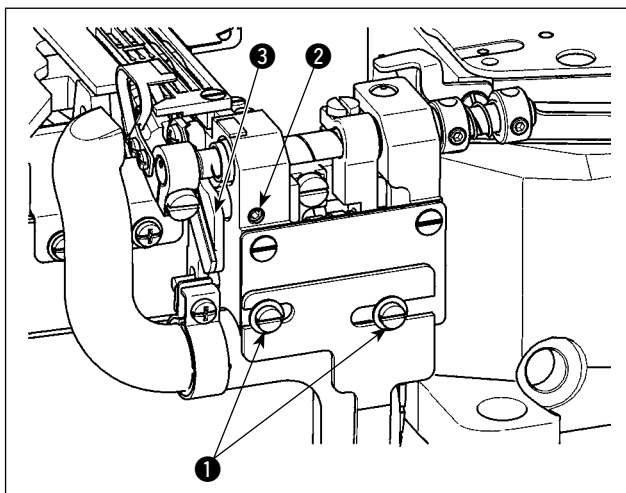
请把推力环 ① 放到弹簧 ⑤ 和金属部件 ③ 之间，在顶到金属块 ③ 的端面的状态下，用固定螺丝 ④ 固定好推力环 ①。

- 1) 加强切刀压力时
向左（B 方向）移动推力环 ① 之后，拧紧固定螺丝 ⑥，然后再一次拧松推力环 ① 的固定螺丝 ④，靠弹簧压力当推力环 ① 顶到金属块 ③ 的端面的状态下，拧紧固定螺丝 ④。
- 2) 减弱切刀压力时
向右（C 方向）移动推力环 ② 之后，拧紧固定螺丝 ⑥，然后再一次拧松推力环 ① 的固定螺丝 ④，靠弹簧压力当推力环 ① 顶到金属块 ③ 的端面的状态下，拧紧固定螺丝 ④。

※安装推力环时，请如图所示那样按照推力环→弹簧→推力环的顺序标准安装 MF-7900-H22,23。

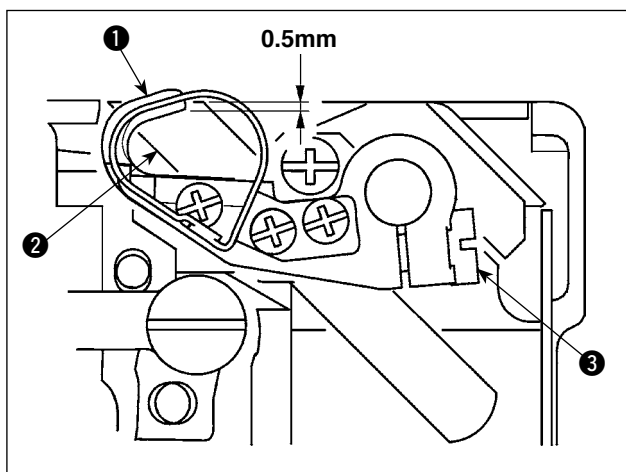
注意 请把切刀压力尽量设定到可以顺畅切布的范围的较弱侧。

8. 下切刀的左右位置调整



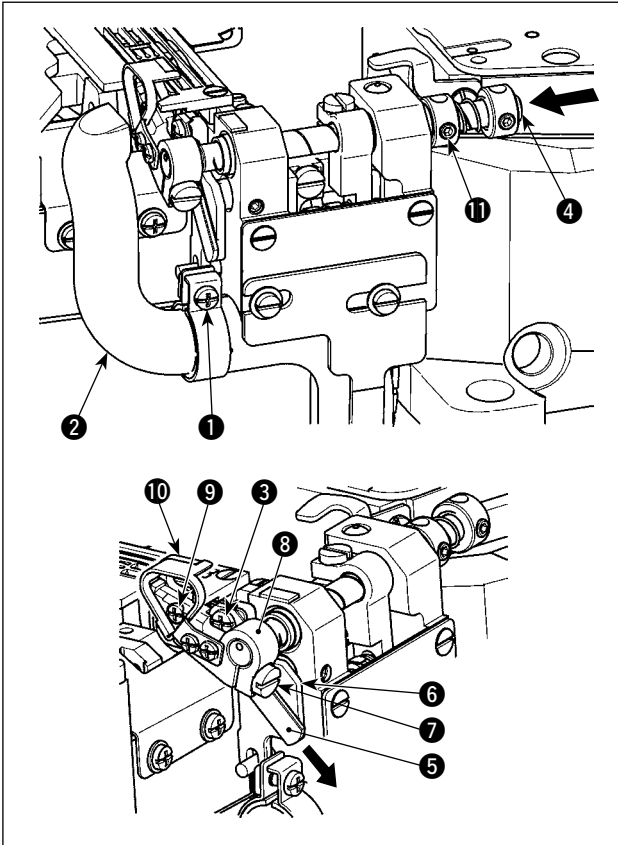
- 1) 拧松布屑管固定螺丝 ①。
- 2) 拧松下切刀架固定螺丝 ②，向左右方向移动下切刀架 ③ 进行调整。
- 3) 调整后，请用下切刀架固定螺丝 ② 进行固定，进行「7. 上切刀压力的调整」p.6。
- 4) 请用布屑管固定螺丝 ① 调整布屑管的位置。

9. 切刀咬合量的调整



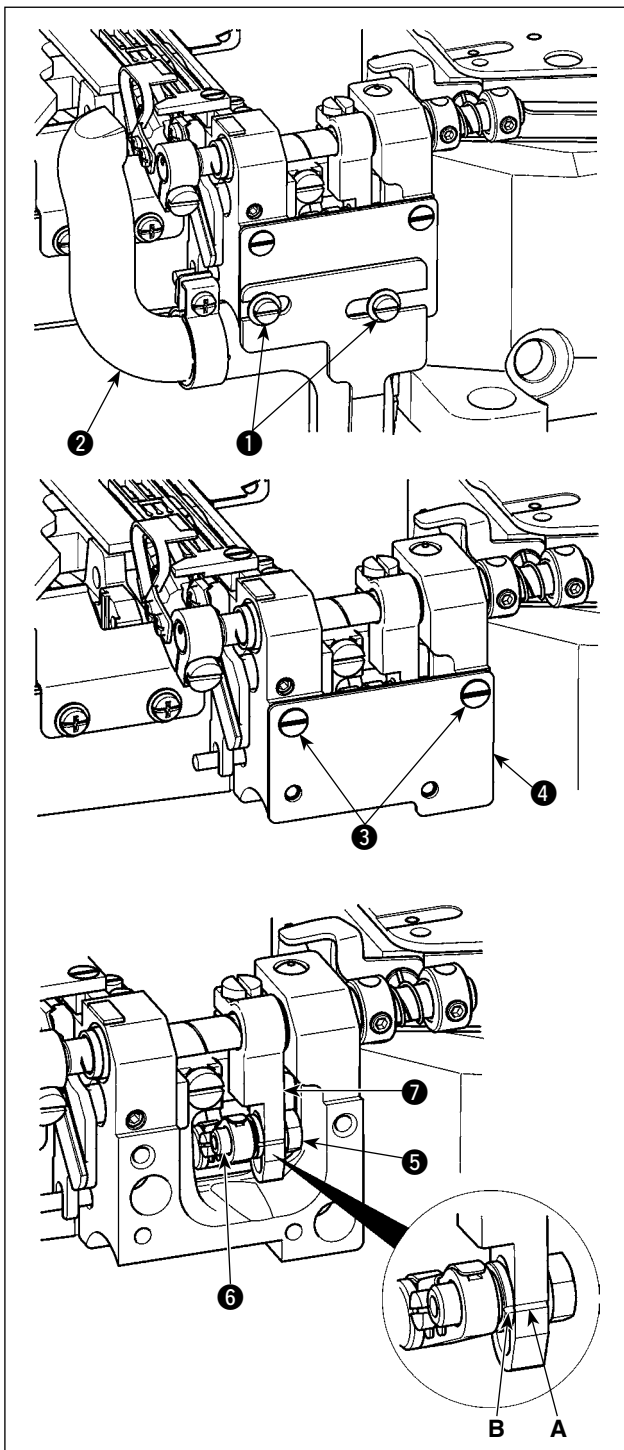
- 1) 上切刀 ① 在最下位置时，请拧松上切刀架固定螺丝 ③ 把上切刀的前端和下切刀 ② 的咬合量调整为约 0.5mm。
- 2) 调整后，请进行「7. 上切刀压力的调整」p.6。

10. 上切刀、下切刀的更换方法



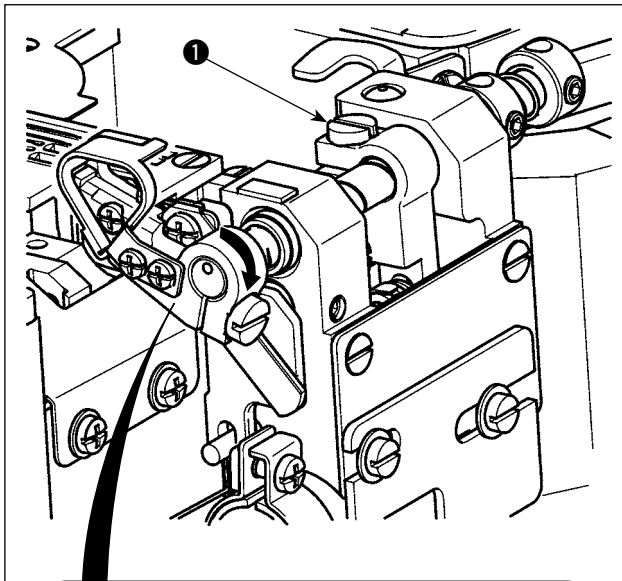
- 1) 拧松接头组件固定螺丝 ①，卸下布屑管 ②。
- 2) 在拧松固定螺丝 ① 的状态下，拧松下切刀压脚板固定螺丝 ③，一边向箭头方向按压切刀轴 ④，一边向箭头方向拉拔下切刀 ⑤。
- 3) 把新的切刀插入下切刀架 ⑥ 的槽里，并在刀刃尖对准棒板上面的状态下，拧紧下切刀压板固定螺丝 ③。
- 4) 更换上切刀时，首先拧松上切刀架固定螺丝 ⑦，卸下上切刀架 ⑧，然后拧松上切刀固定螺丝 ⑨，卸下上切刀 ⑩。
- 5) 用上切刀 ⑩ 固定螺丝 ⑨ 固定新切刀。
- 6) 上切刀更换后，请把上切刀架 ⑧ 的左端面对准切刀轴 ④ 的左端面，然后拧紧上切刀架固定螺丝 ⑦。
- 7) 上切刀更换后， ([7. 上切刀压力的调整] p.6、[9. 切刀咬合量的调整] p.7。

11. 上切刀行程的调整



- 1) 拧松布屑管固定螺丝 ①，然后卸下布屑管 ②。
- 2) 卸下安装座护罩固定螺丝 ③，然后卸下安装座护罩 ④。
- 3) 拧松调节销固定螺母 ⑤，上下移动调节销 ⑥，就可以调整上切刀行程。
- 4) 标准位置是调节杆 ⑦ 的刻线 A 和调节销 ⑥ 的刻线 B 对齐的位置。拧松螺母 ⑤，向上移动调节销 ⑥ 之后，上切刀行程变大，向下移动之后，则变小。调整后，请进行「9. 切刀咬合量的调整」p.7。

12. 切刀的咬合角度调整



- 1) 拧松调节操作杆固定螺丝 ①，根据切刀钝锐，向时针方向转动，调整切刀的钝锐。
- 2) 调整了钝锐后，请拧紧调节操作杆固定螺丝 ①。
- 3) 调整完咬合之后，请进行「7. 上切刀压力的调整」p.6、「9. 切刀咬合量的调整」p.7。
- 4) 出货状态为，从面部侧面看切刀正在上死点，刻点 A 位置指向 12 时的方向。
调整时，请从 12 时→1 时→2 时的方向慢慢提高切刀角度。



1. 角度调整的范围是刻点 A 顺时针方向转动时至水平位置的范围。如果转过此范围，上切刀和下切刀的角度被打开。
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。

Ⓑ：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。

