

**中文**

**MF-7900D-H24**  
使用说明书

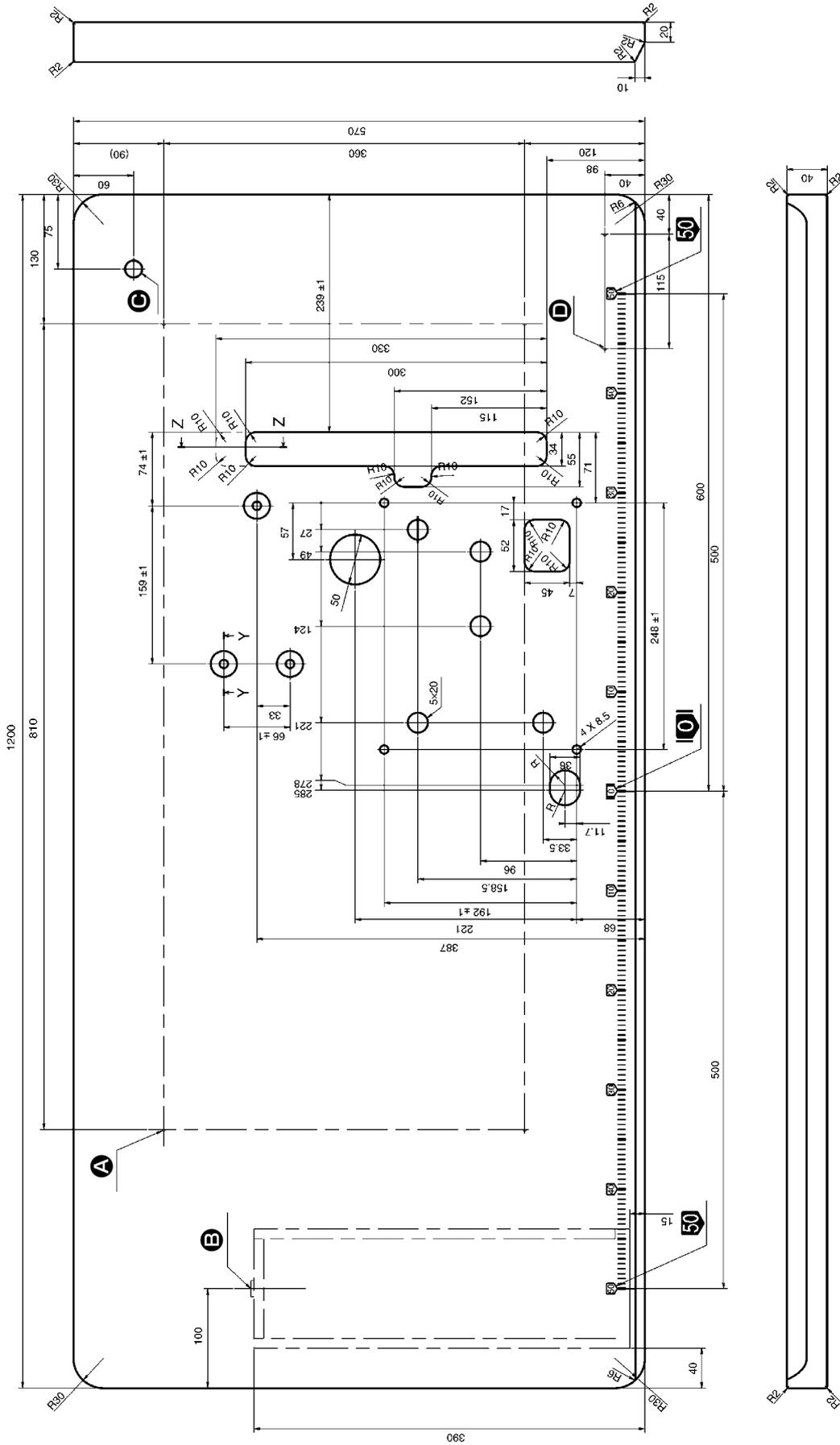
# 目 录

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. 穿线方法 .....	6
7. 冷却器导线器的调整 .....	7
8. 摆动挑线杆的调整 .....	7
9. 摆动挑线杆座的调整 .....	8
10. 布屑管的安装 .....	8
11. 上切刀压力的调整 .....	9
12. 下切刀的左右位置调整 .....	9
13. 切刀咬合量的调整 .....	10
14. 上切刀、下切刀的更换方法 .....	10
15. 上切刀行程的调整 .....	11

## 1. 规格

型号	MF-7900D-H24	
机种名称	带左旋梭切刀的装饰缝缝纫机(极薄料用)	
用途例	针织、编织产品的折缝边	
缝制速度	最高缝纫速度 5,000sti/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	3.2mm、4.0mm
动作传动比	1:0.9~1:1.6(缝迹长度2.5mm以下) (1:0.6~1:0.9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(微调整)	
缝迹长度	0.9~3.6mm	

## 2. 机台图纸 (台式 / V 形皮带规格)



ⓐ 4-φ 3.4 背面深度 20 (安装时应钻孔)

ⓑ 抽屜止動器安裝位置 (背面)

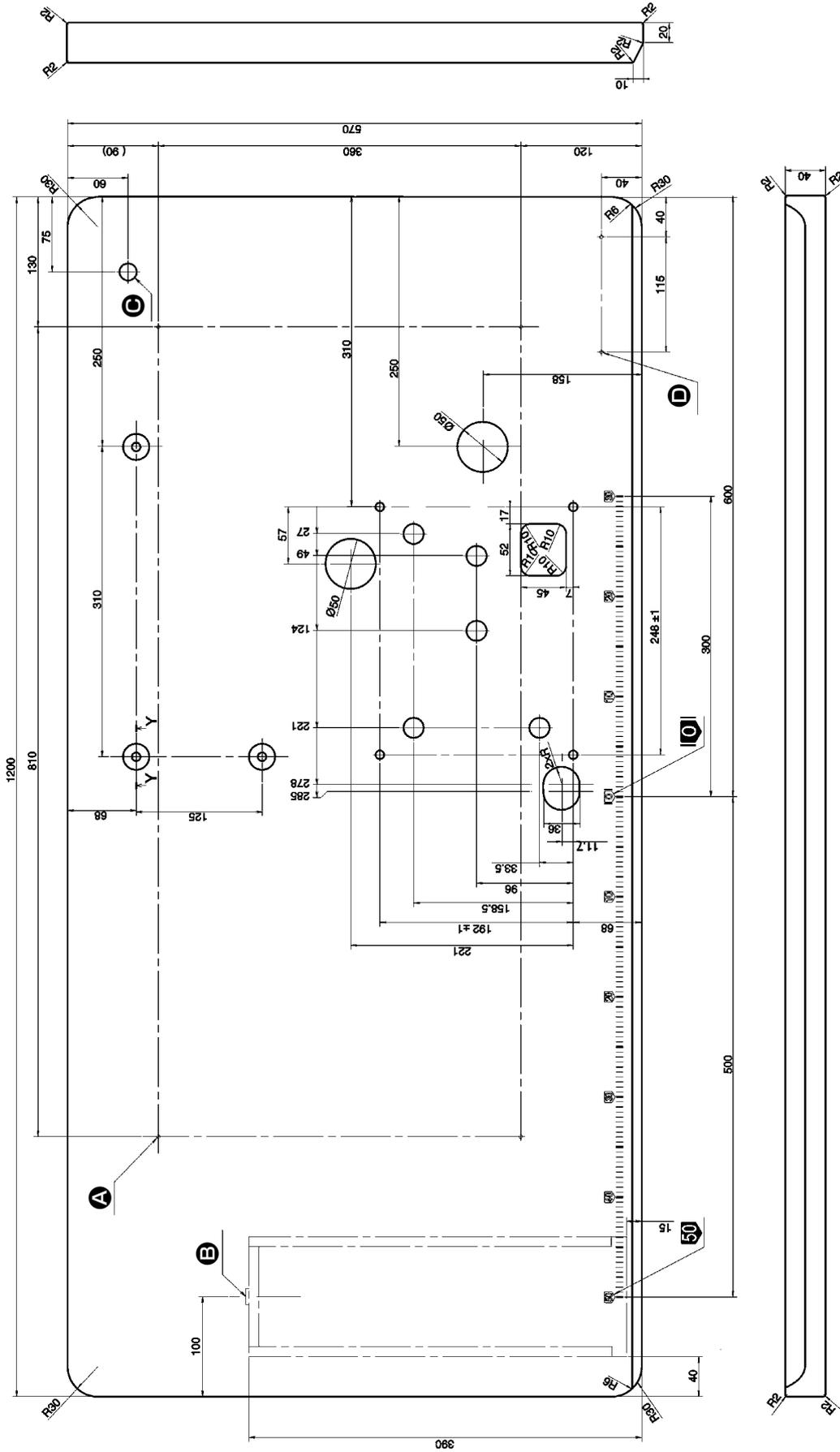
ⓒ 鑽挖 17

ⓓ 2-φ 3.4 背面深度 10 (安装时应钻孔)

Y-Y (3处)

Z-Z

### 3. 机台图纸 (台式 / 直接驱动规格)



Ⓐ 4- $\phi$  3.4 背面深度 20 (安装时应钻孔)

Ⓑ 抽厘止动器安装位置 (背面)

Ⓒ 钻挖 17

Ⓓ 2- $\phi$  3.4 背面深度 10 (安装时应钻孔)

Y-Y (3 处)





## 6. 穿线方法

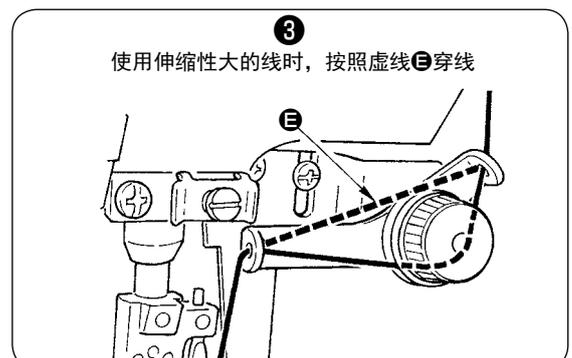
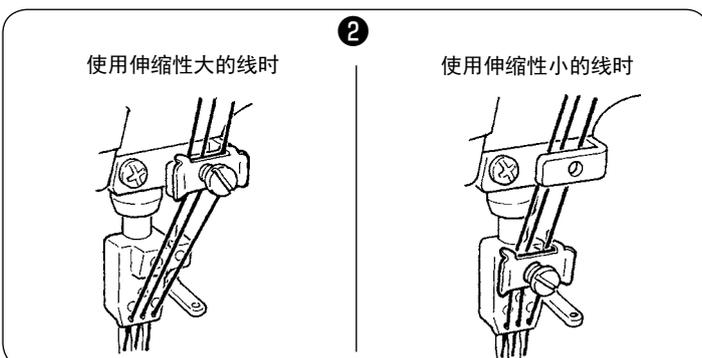
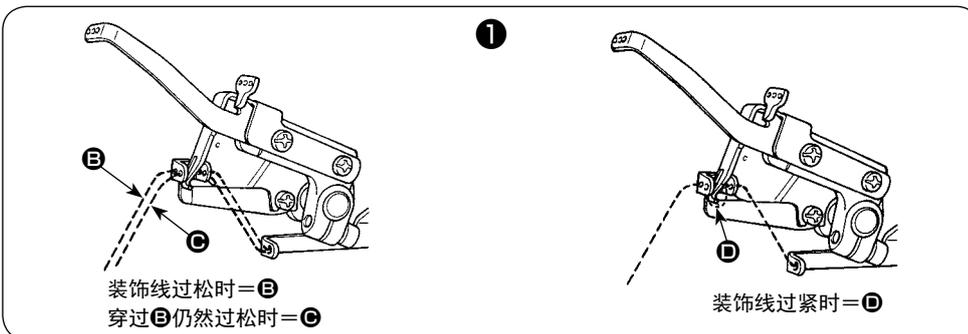
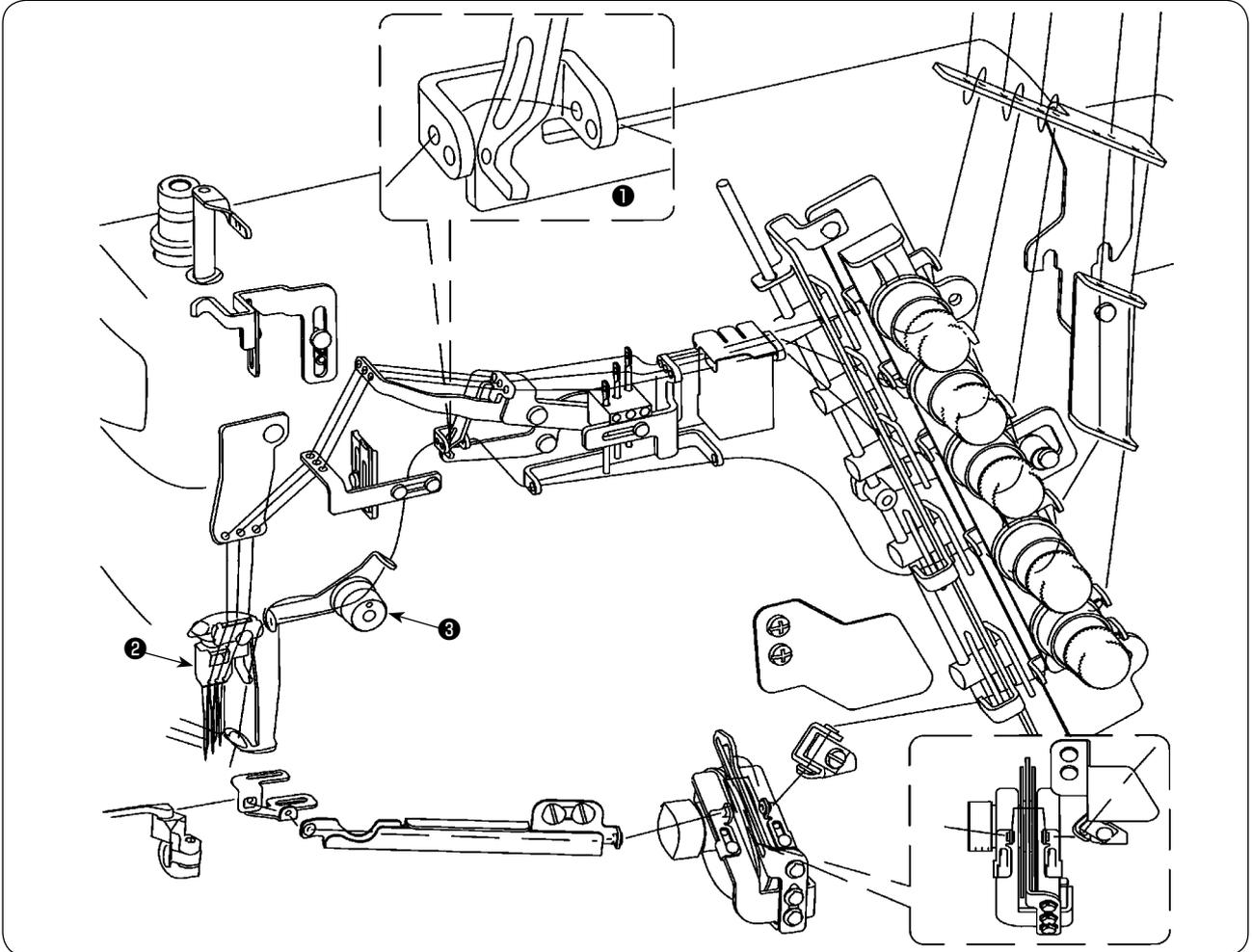


### 警告

为了防止突然的启动造成人身事故，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。

### [ 标准的穿线方法 ]

请按照图示的要领进行穿线。

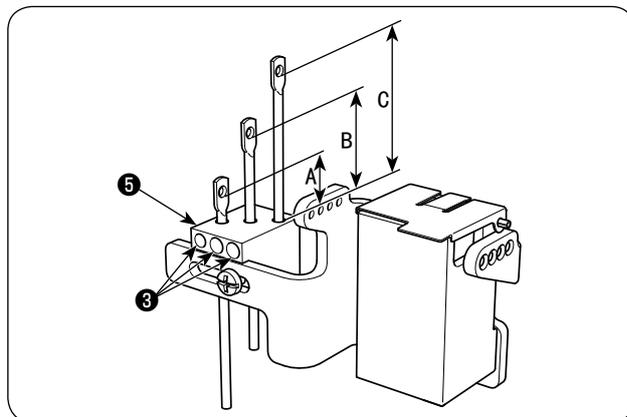
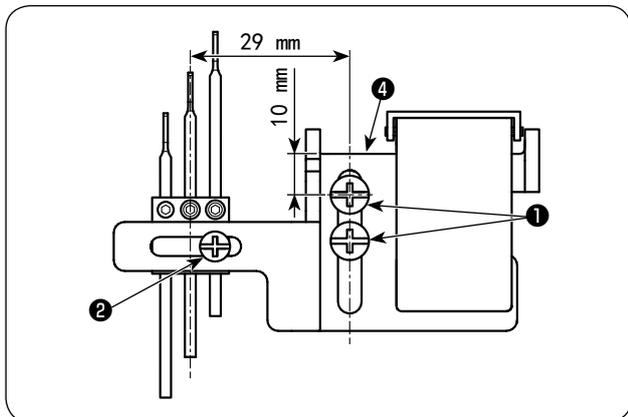


## 7. 冷却器导线器的调整



**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。



- 1) 拧松固定螺丝①，从上侧的固定螺丝中心移动到距离台座上端④10mm的位置，然后固定好螺丝①。
- 2) 拧松固定螺丝②，调节到从螺丝①的中心到距离中针导线杆中心29mm的位置，然后用螺丝②进行固定。

A	B	C
9 mm	15 mm	21 mm

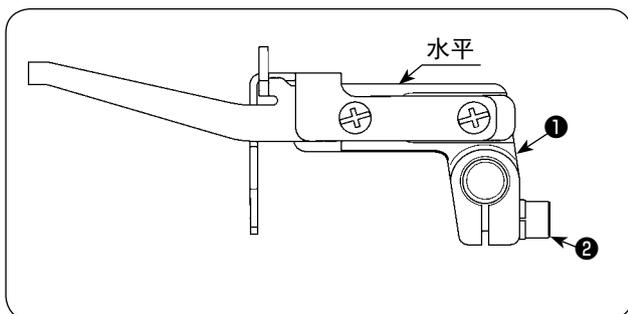
- 3) 拧松固定螺丝③，把台座⑤的上端到针导线杆的孔的下端为止的高度分别按照表中的尺寸调整针导线杆高度，然后用固定螺丝③进行固定。

## 8. 摆动挑线杆的调整



**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。



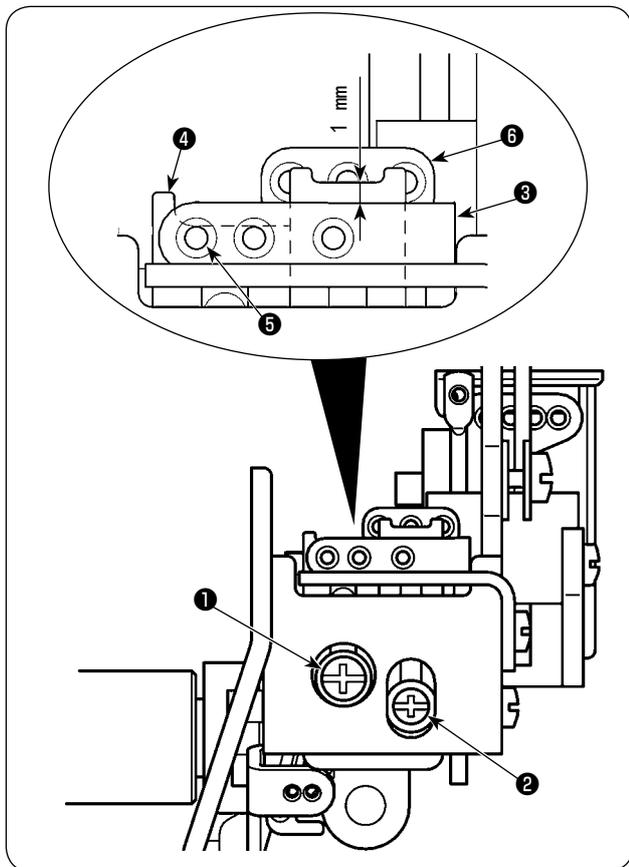
摆动挑线杆在最下点时，把摆动挑线杆座①调整为水平，然后用螺丝②进行固定。

## 9. 摆动挑线杆座的调整



**警告**

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



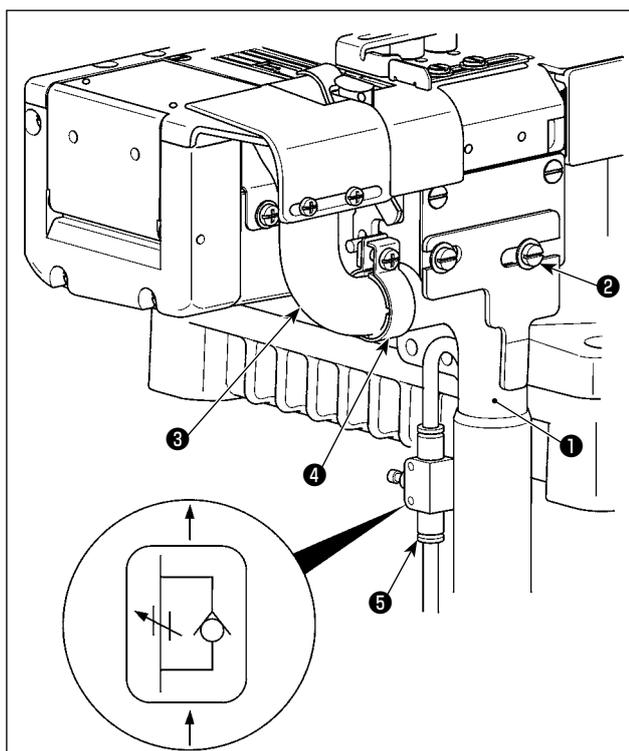
- 1) 拧松固定螺丝①进行调整，在摆动挑线杆③在最下点时，让摆动挑线杆座④上端和摆动挑线杆的线孔⑤上端对齐，然后用固定螺丝①进行固定。
- 2) 拧松固定螺丝②进行调整，在摆动挑线杆③在最下点时，让右针用座⑥上端和摆动挑线杆③上端相距1mm，然后用固定螺丝②进行固定。

## 10. 布屑管的安装



**警告**

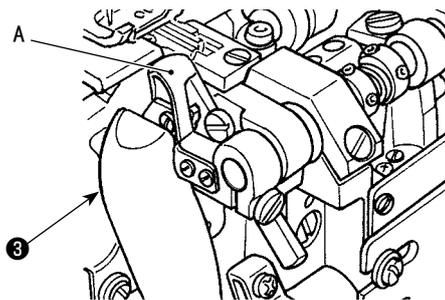
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 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。

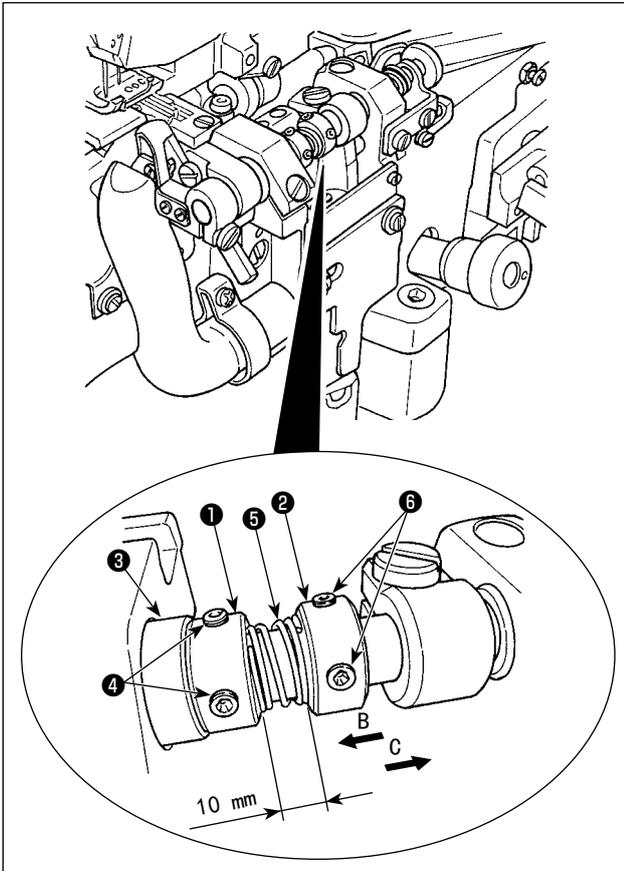


## 11. 上切刀压力的调整



**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。



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和下切刀支架③之间，在顶到下切刀架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顶到下切刀支架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顶到下切刀支架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-7900D-H24。



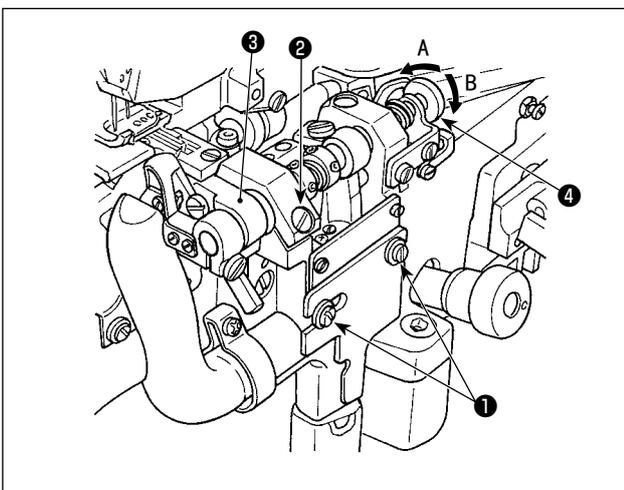
请把切刀压力尽量设定到可以顺畅切布的范围的较弱侧。

## 12. 下切刀的左右位置调整



**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。



1) 拧松布屑管固定螺丝①。

2) 拧松下切刀支架固定螺丝②，转动调整螺丝④，然后向左右方向移动下切刀支架③进行调整。

向A方向转动之后，向左方向移动。

向B方向转动之后，向右方向移动。

然后请拧紧固定下切刀支架固定螺丝②。

紧固扭矩为1.5~2N·m(1.5~2kgf·cm)。

3) 调整后，用下切刀支架固定螺丝②进行固定。

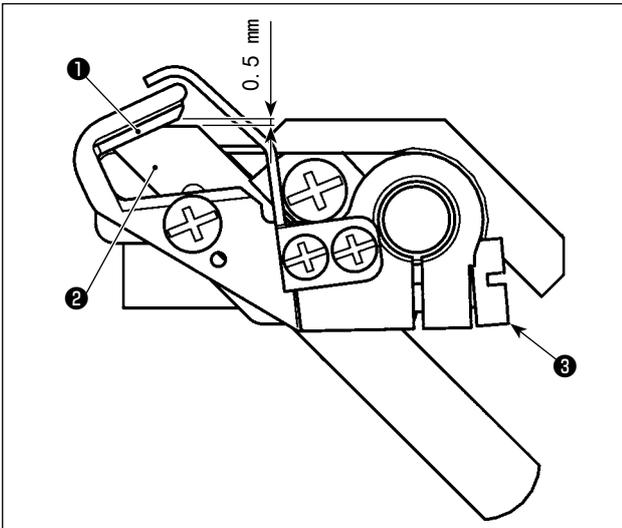
4) 请用布屑管固定螺丝①调整布屑管的位置。

### 13. 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。



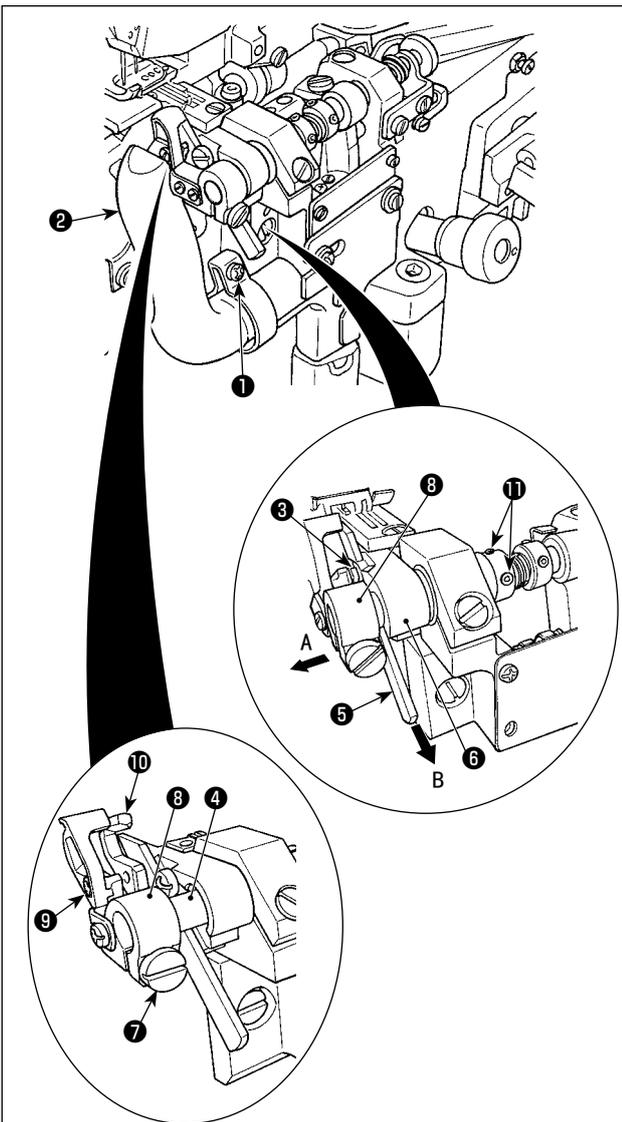
- 1) 上切刀①在最下点时，拧松上切刀支架固定螺丝③进行调整，让上切刀前端位置比下切刀②浮起0.5mm。
- 2) 调整后，请进行「11. 上切刀压力的调整」 p.9。

### 14. 上切刀、下切刀的更换方法



**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。



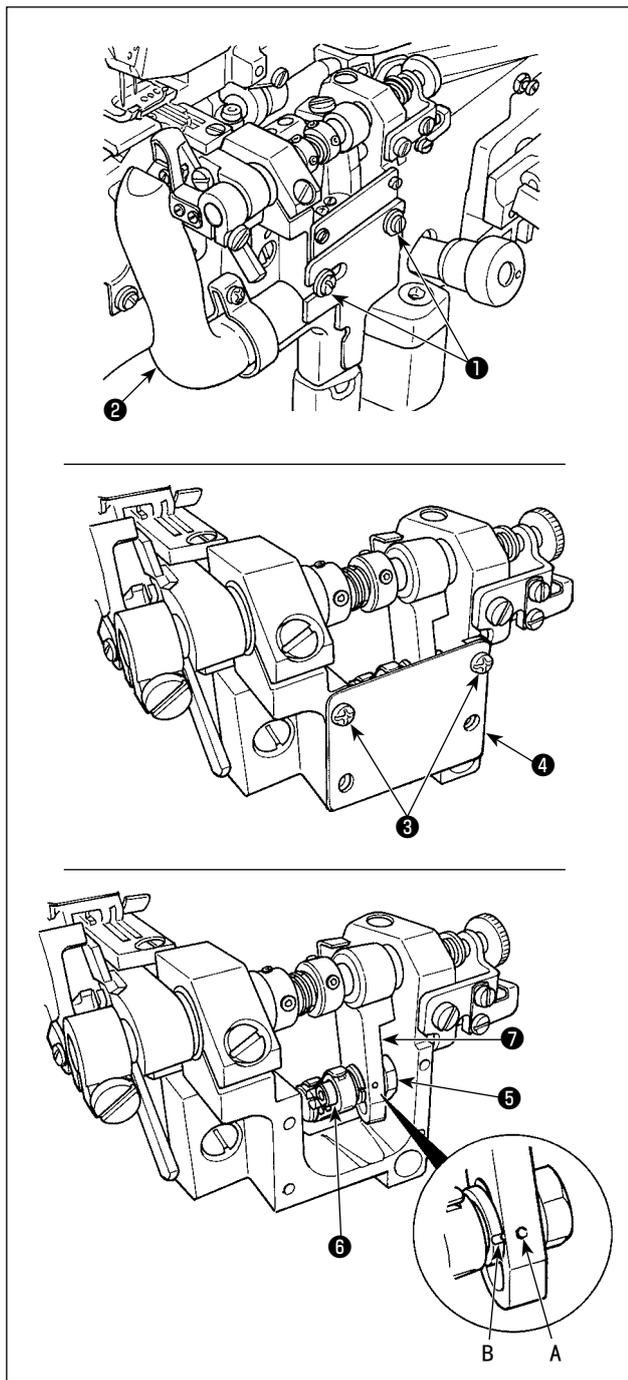
- 1) 拧松接头组件固定螺丝①，卸下布屑管②。
- 2) 在拧松固定螺丝①的状态下，拧松下切刀压板固定螺丝③，一边向A方向拉上切刀支架⑧的同时向B方向拉下切刀⑤。
- 3) 把新的切刀插入下切刀架⑥的槽里，并在刀刃尖对准榫板上面的状态下，拧紧下切刀压板固定螺丝③。
- 4) 更换上切刀时，首先拧松上切刀架固定螺丝⑦，卸下上切刀架⑧，然后拧松上切刀固定螺丝⑨，卸下上切刀⑩。
- 5) 用上切刀固定螺丝⑨固定新切刀。
- 6) 上切刀更换后，请把上切刀架⑧的左端面对准切刀轴④的左端面，然后拧紧上切刀架固定螺丝⑦。
- 7) 上切刀更换后，请进行「11. 上切刀压力的调整」 p.9、「13. 切刀咬合量的调整」 p.10。

## 15. 上切刀行程的调整



**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。



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**的刻点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「13. 切刀咬合量的调整」 p. 10。