

**日本語**

**MF-7900D-H24  
取扱説明書**

# 目次

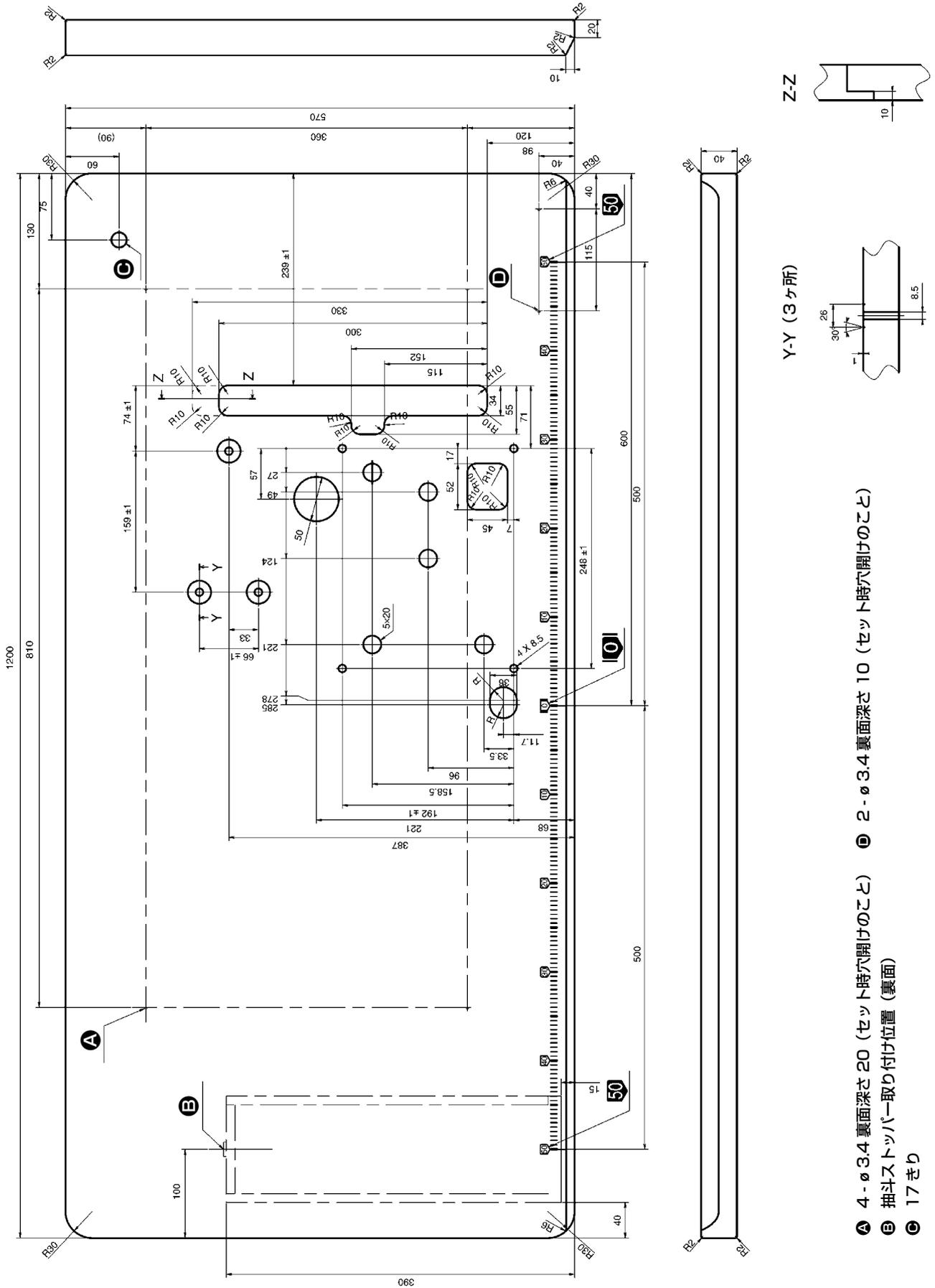
1. 仕様 .....	1
2. テーブル図面（卓上式／Vベルト仕様）.....	2
3. テーブル図面（卓上式／ダイレクトドライブ仕様）.....	3
4. テーブル図面（半沈式／Vベルト仕様）.....	4
5. テーブル図面（半沈式／ダイレクトドライブ仕様）.....	5
6. 糸の通し方.....	6
7. エスレンタンク糸案内の調整.....	7
8. 揺動天びんの調整 .....	7
9. 揺動天びん受けの調整.....	8
10. 布くずパイプの取り付け.....	8
11. 上メスの圧力調整 .....	9
12. 下メスの左右位置調整.....	9
13. メスの噛み合い量の調整.....	10
14. 上メス、下メスの交換方法.....	10
15. 上メスストロークの調整.....	11

## 1.仕様

型式	MF-7900D-H24	
機種名称	左釜メス付き飾り縫いマシン（極薄物用）	
用途例	ニット、メリヤス製品のヘム縫い	
縫い速度	最高縫い速度 5,000sti/min（間欠運転時） 出荷縫い速度 4,500sti/min（間欠運転時）	
針幅	3本針	5.6mm、6.4mm
	2本針	3.2mm、4.0mm
差動送り比	1：0.9～1：1.6（縫い目長さ 2.5mm 以下） （1：0.6～1：0.9 差動リンク段ねじを付け替え時） 微量差動送り調節機構装備（マイクロアジャスト）	
縫い目長さ	0.9～3.6mm	
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 ≤ 84.0dBA（定常運転時 ※1） 縫い速度 = 4,000sti/min：騒音レベル ≤ 84.0dBA（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等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際の騒音です。  
 ※ 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 縫製した際の騒音です。

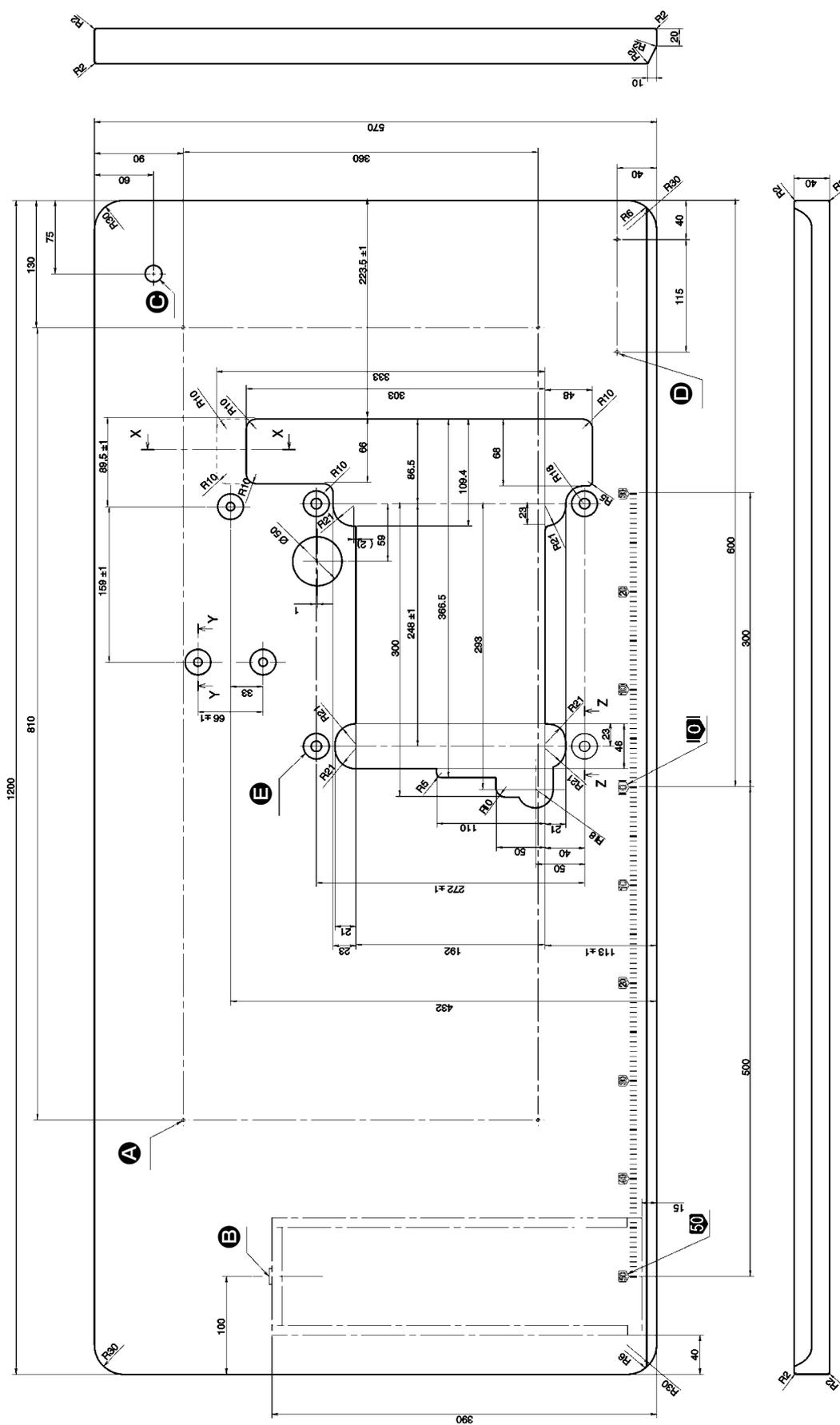
## 2. テーブル図面 (卓上式 / Vベルト仕様)



- Ⓐ 4-φ3.4裏面深さ20 (セット時穴開けのこと)
- Ⓑ 2-φ3.4裏面深さ10 (セット時穴開けのこと)
- Ⓒ 抽斗ストッパー取り付け位置 (裏面)
- Ⓓ 17きり

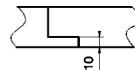


#### 4. テーブル図面 (半沈式/Vベルト仕様)

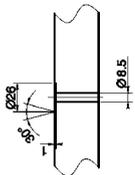


- Ⓐ 4-φ3.4 裏面深さ20 (セット時穴開けのこと)
- Ⓑ 抽斗ストッパー取り付け位置 (裏面)
- Ⓒ 17 きり
- Ⓓ 2-φ3.4 裏面深さ10 (セット時穴開けのこと)
- Ⓔ 4-10.5 穴 26 ざぐり深さ3.5

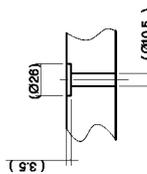
X-X



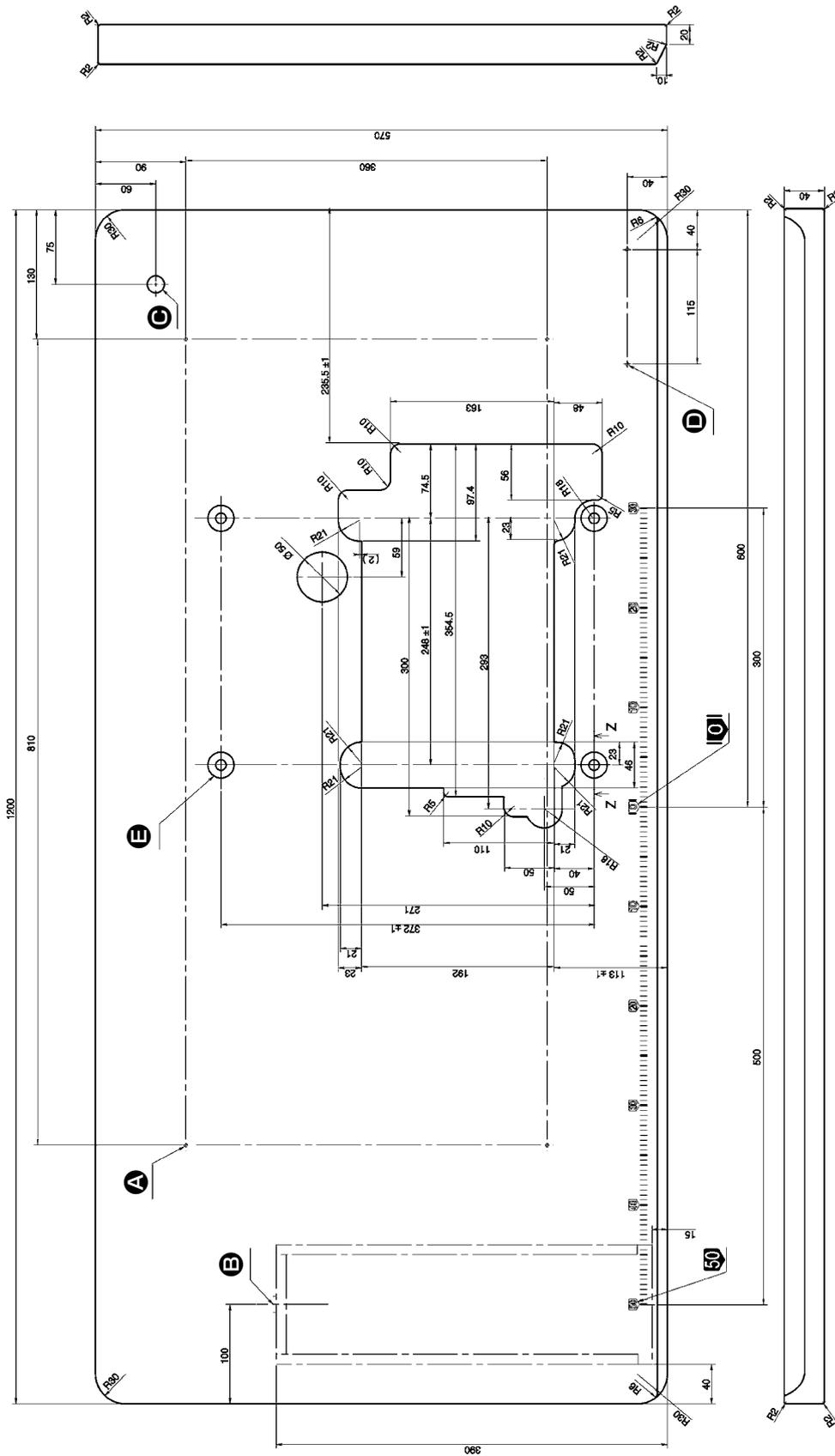
Y-Y (3ヶ所)



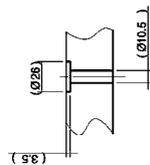
Z-Z (4ヶ所)



## 5. テーブル図面 (半沈式/ダイレクトドライブ仕様)



Z-Z (4ヶ所)



- Ⓐ 4-φ3.4 裏面深さ20 (セット時穴開けのこと)
- Ⓑ 抽斗ストッパー取り付け位置 (裏面)
- Ⓒ 17きり
- Ⓓ 2-φ3.4 裏面深さ10 (セット時穴開けのこと)
- Ⓔ 4-10.5穴 26ざぐり深さ3.5

## 6. 糸の通し方

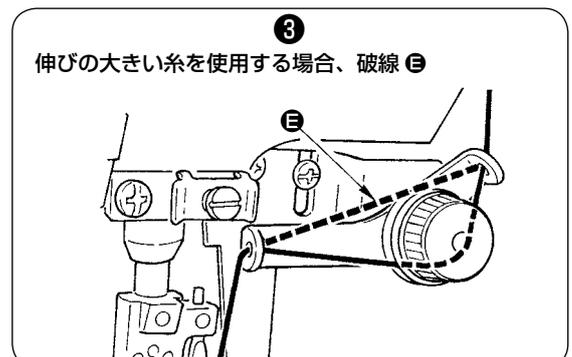
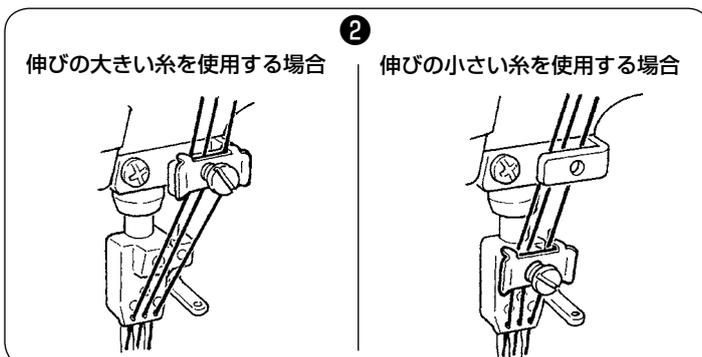
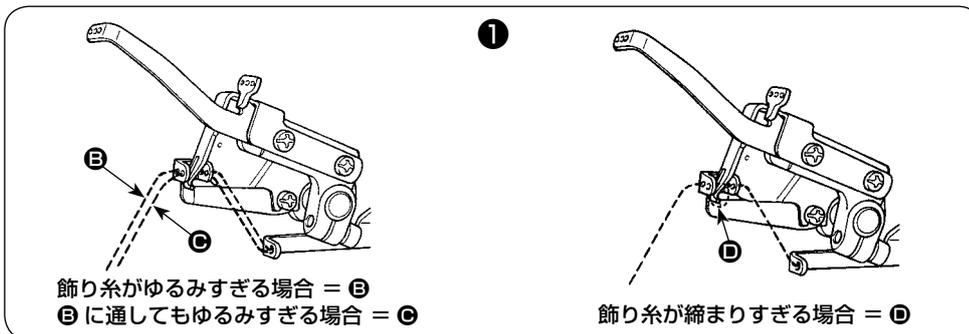
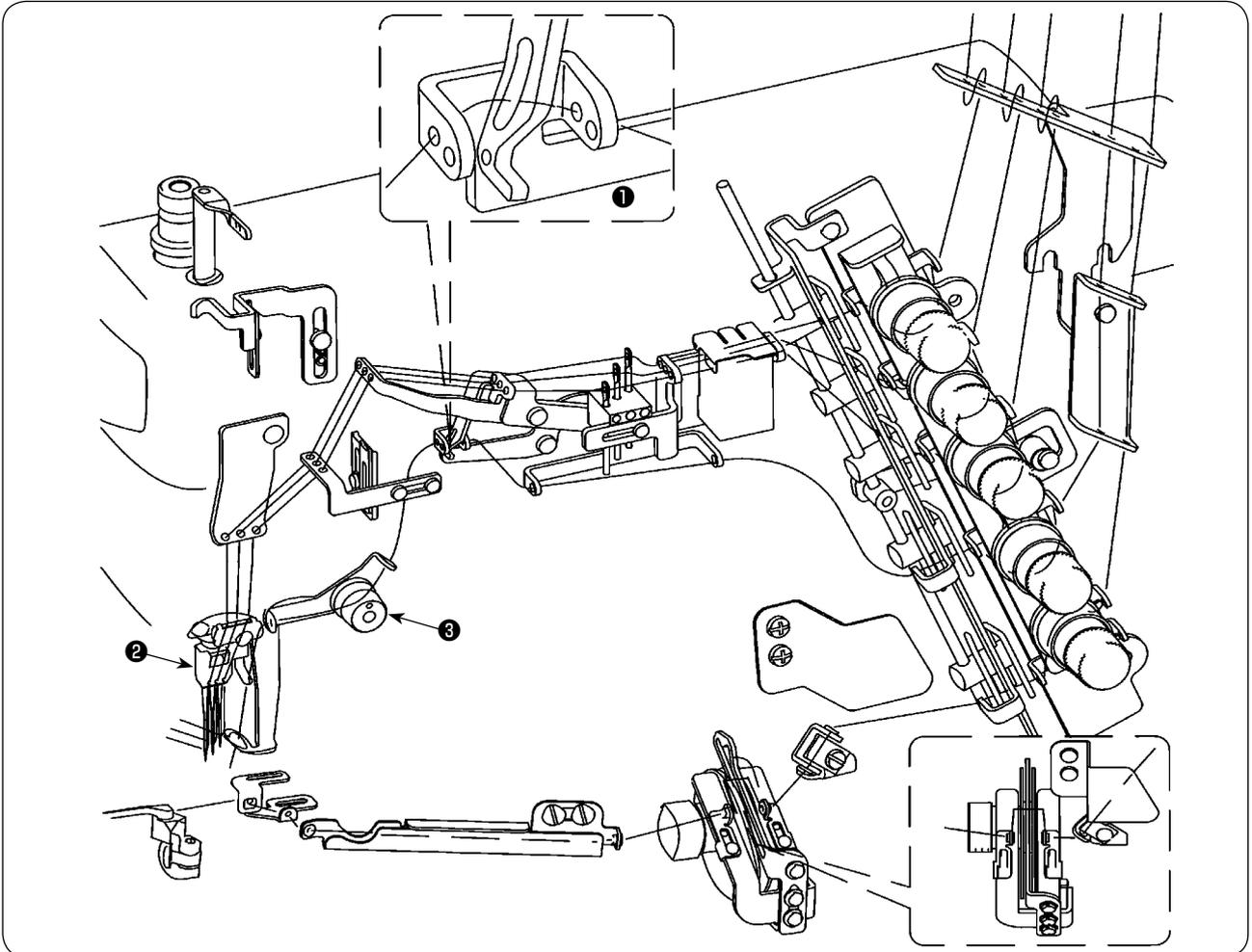


### 警告

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。糸の通し方を間違えると目飛び、糸切れ、針折れ、調子ムラなどの原因になりますのでご注意ください。

#### [ 標準的な糸の通し方 ]

図の要領で、糸を通してください。

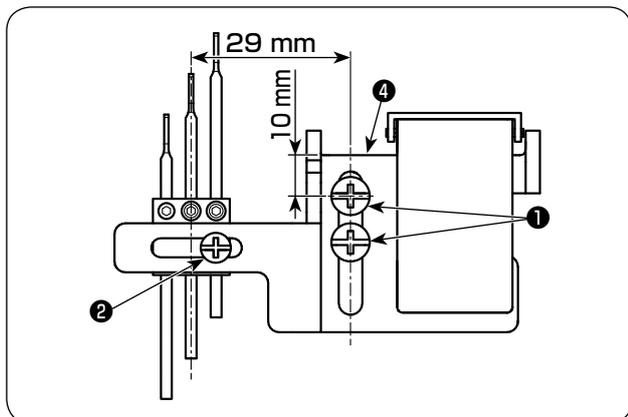


## 7. エスレントank系案内の調整

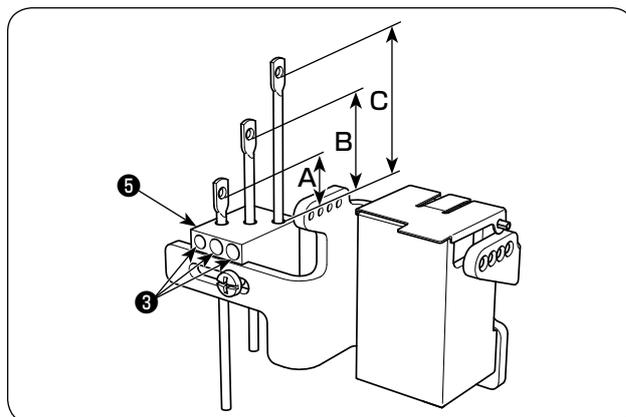


**警告**

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) 止めねじ①をゆるめ、上側の止めねじ中心から土台の上端④までが 10mm となる位置で、ねじ①を固定します。
- 2) 止めねじ②をゆるめ、ねじ①の中心から中針糸案内棒中心まで 29mm に調節し、ねじ②で固定します。



A	B	C
9 mm	15 mm	21 mm

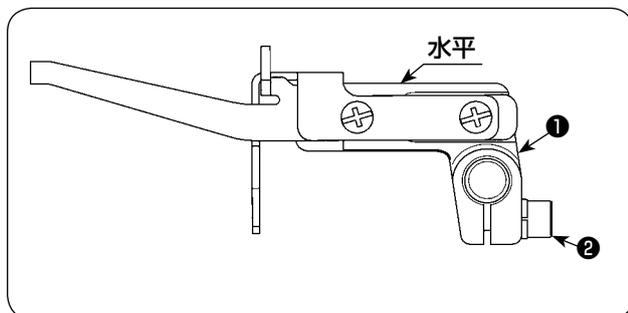
- 3) 止めねじ③をゆるめ、土台⑤の上端から針糸案内棒の穴の下端までの高さがそれぞれの針糸案内棒高さが表の寸法になるように調整し、止めねじ③で固定します。

## 8. 揺動天びんの調整



**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。



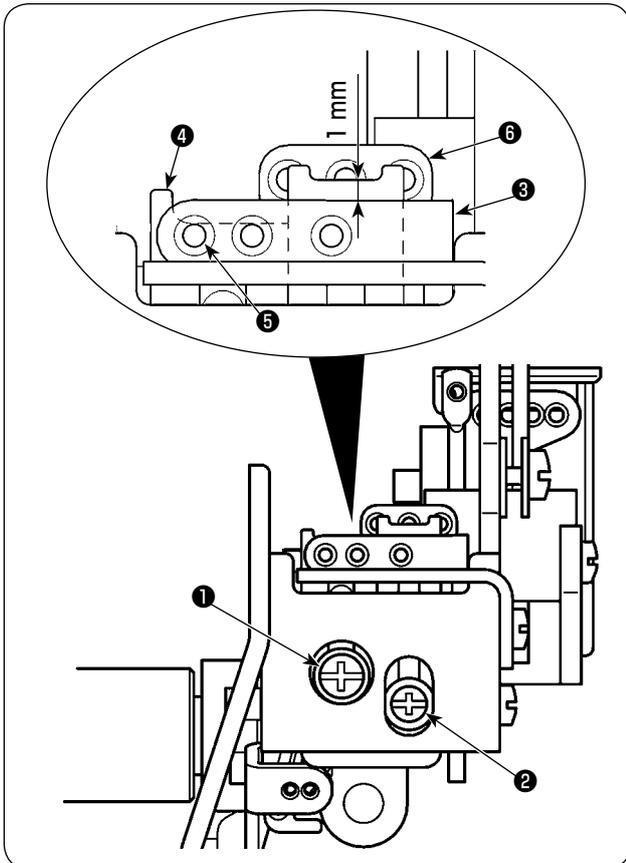
揺動天びん最下点時、揺動天びん土台①が水平になるよう調整し、ねじ②で固定します。

## 9. 揺動天びん受けの調整



**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。



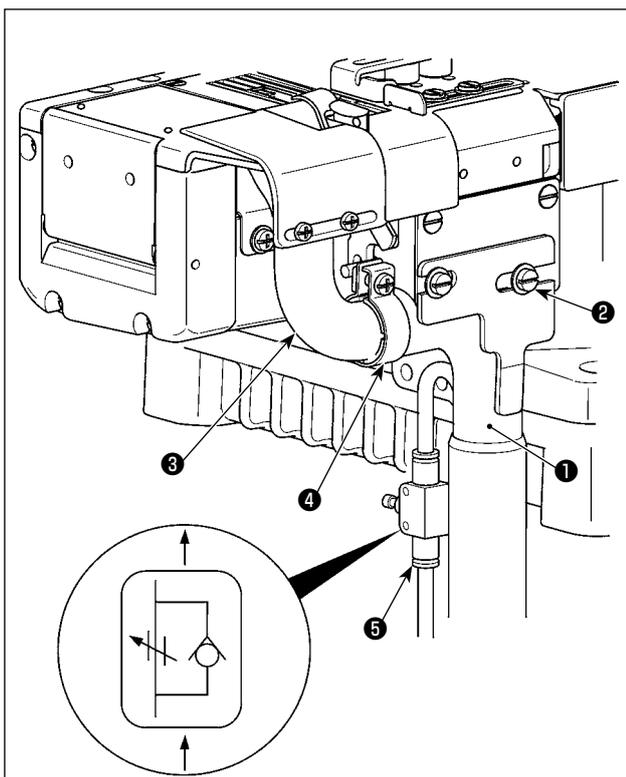
- 1) 止めねじ①をゆるめ、揺動天びん③最下点時、揺動天びんの糸穴⑤上端と揺動天びん受け④上端が一致するように調整し止めねじ①で固定します。
- 2) 止めねじ②をゆるめ、揺動天びん③最下点時、揺動天びん③上端と右針用受け⑥上端が 1mm となるよう調整し止めねじ②で固定します。

## 10. 布くずパイプの取り付け



**警告**

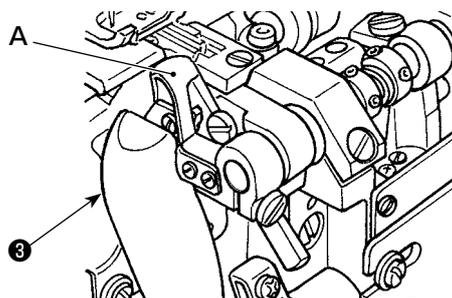
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) 布くずパイプ組①を布くずパイプ止めねじ②で固定します。
- 2) 布くずパイプ③を布くずパイプ組①に差し込み、ジョイント組④で固定します。
- 3) 布くずパイプ組①に集じん装置から集じんホースを接続してください。接続する時は、スピードコントロールローラー（付属品）⑤を使用してください。



布くずパイプ③を取り付ける際は、上メスホルダーA部と干渉しないように取り付けてください。

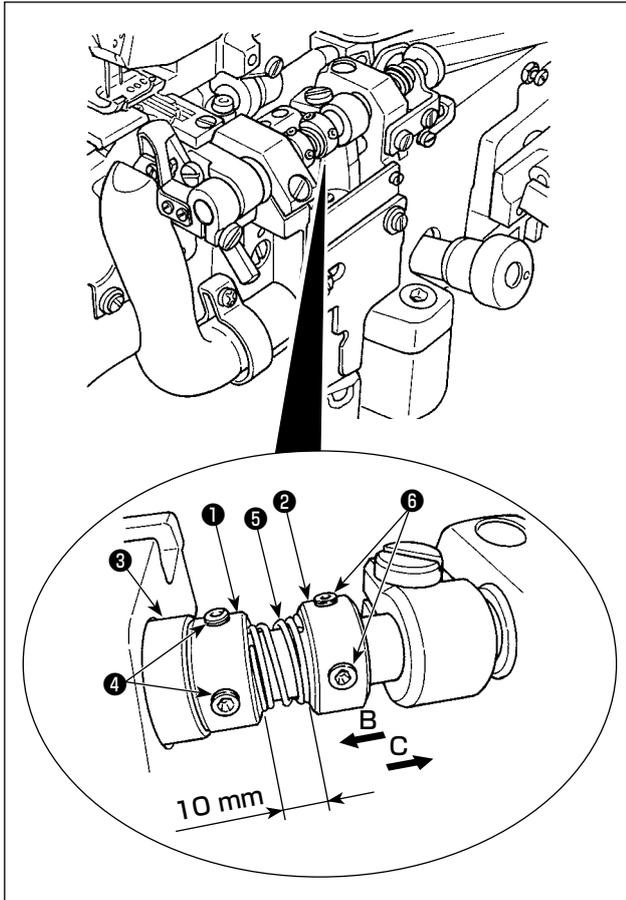


## 11. 上メスの圧力調整



**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。



スラストカラー①と②のすき間は 10mm が標準調整位置です。

スラストカラー①を、ばね⑤と下メスホルダー③の間に入れ、スラストカラー①を下メスホルダー③の端面に当てた状態で、止めねじ④で固定してください。

1) メス圧を強くするには

スラストカラー②を左 (B 方向) に移動後、止めねじ⑥を締め付け、スラストカラー①の止めねじ④を一度ゆるめ、ばね圧でスラストカラー①が下メスホルダー③の端面に突き当たった状態で、止めねじ④を締め付け固定します。

2) メス圧を弱くするには

スラストカラー②を右 (C 方向) に移動後、止めねじ⑥を締め付け、スラストカラー①の止めねじ④を一度ゆるめ、ばね圧でスラストカラー①が下メスホルダー③の端面に突き当たった状態で、止めねじ④を締め付け固定します。

※ スラストカラーの取り付けは、図のようにスラストカラー → ばね → スラストカラー の順番が MF-7900D-H24 の標準組み付けです。



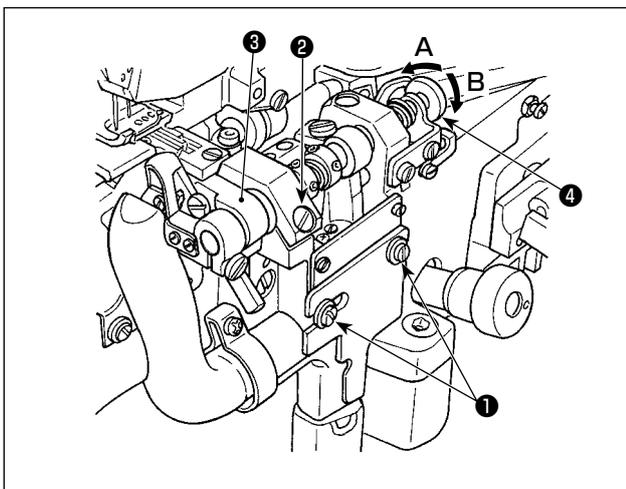
メスの圧力は布地がスムーズに切れる範囲でできるだけ弱く設定してください。

## 12. 下メスの左右位置調整



**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) 布くすパイプ止めねじ①をゆるめます。

2) 下メスホルダー止めねじ②をゆるめ、調整ねじ④を回転させて下メスホルダー③を左右方向に動かして調整します。

A 方向に回すと下メスは左方向に移動します。

B 方向に回すと下メスは右方向に移動します。

下メスホルダー止めねじ②を締め付けてください。締め付けトルクは、1.5 ~ 2N・m(15 ~ 20kgf・cm) となります。

3) 調整後、下メスホルダー止めねじ②で固定します。

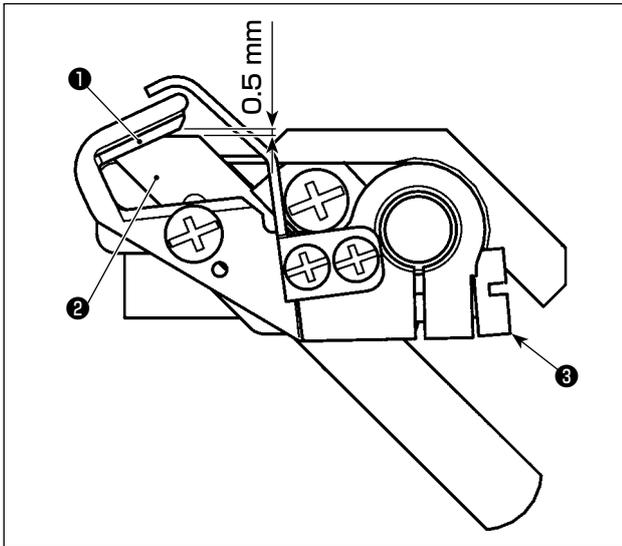
4) 布くすパイプ止めねじ①で布くすパイプの位置調整を行ってください。

### 13. メスの噛み合い量の調整



#### 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。



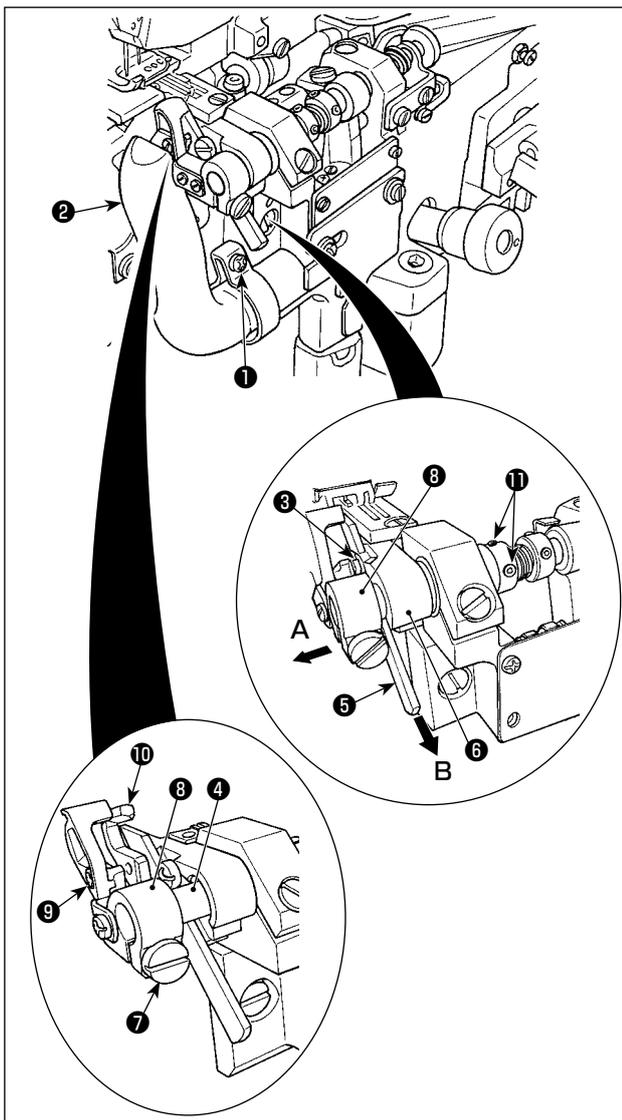
- 1) 上メス①が最下点の時、上メスの先端と下メス②より0.5 mm浮いている位置になるように、上メスホルダー止めねじ③をゆるめて調整してください。
- 2) 調整後、「11. 上メスの圧力調整」p.9を行ってください。

### 14. 上メス、下メスの交換方法



#### 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。



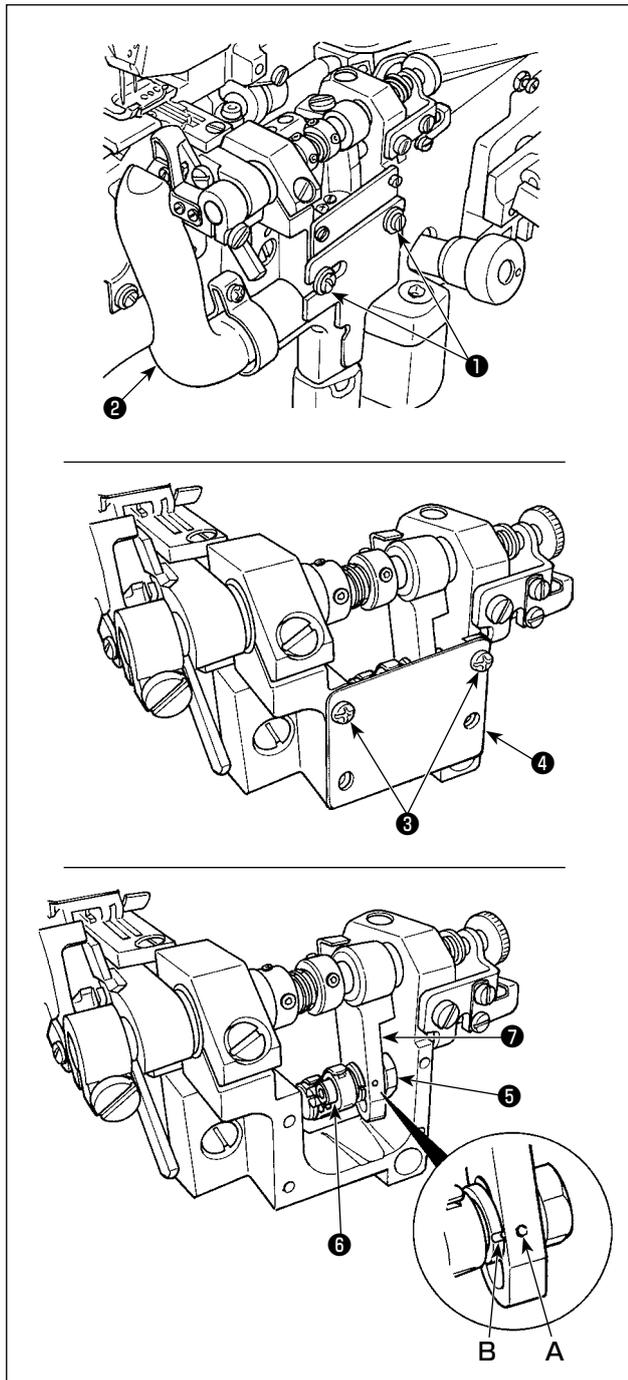
- 1) ジョイント組止めねじ①をゆるめて布くすパイプ②を外します。
- 2) 止めねじ⑪をゆるめた状態で、下メス押え板止めねじ③をゆるめて上メスホルダー⑧をA方向に引きながら、下メス⑤をB方向に引き抜きます。
- 3) 新しい下メスを下メスホルダー⑥の溝に差し込み、刃先を針板上面と一致させた状態で下メス押え板止めねじ③を締め付けてください。
- 4) 上メスを交換する場合は、上メスホルダー止めねじ⑦をゆるめて上メスホルダー⑧を外し、上メス止めねじ⑨をゆるめて上メス⑩を外します。
- 5) 新しい上メスを上メス止めねじ⑨で固定します。
- 6) 上メス交換後、上メスホルダー⑧の左端面とメス軸④の左端面を一致させ、上メスホルダー止めねじ⑦を締め付けてください。
- 7) 上メス交換後は「11. 上メスの圧力調整」p.9、「13. メスの噛み合い量の調整」p.10を行ってください。

## 15. 上メスストロークの調整



### 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) 布くずパイプ止めねじ①をゆるめて布くずパイプ②を取り外します。

2) 取り付け台カバー止めねじ③を外して取り付け台カバー④を外します。

3) 調節ピン止めナット⑤をゆるめ、調節ピン⑥を上下することで上メスストロークを調整することができます。

4) 標準調整位置は調節レバー⑦の刻点 A と調節ピン⑥の刻線 B が一致する位置です。ナット⑤をゆるめて調節ピン⑥を上に移動すると上メスストロークが大きくなり、下に移動すると小さくなります。調整後は「13. メスの噛み合い量の調整」 p.10 を行ってください。