

中文

MF-7900D-H25
使用说明书

目 录

1. 规格	1
2. 滑动压脚的压力调节	1
3. 滑动压脚的调节	2

1. 规格

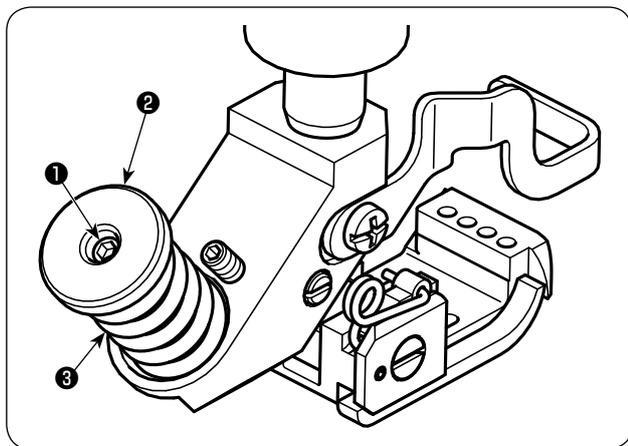
型号	MF-7900D-H25	
机种名称	带左旋梭切刀的装饰缝缝纫机(带滑动压脚、极薄料用)	
用途例	针织、编织产品的折缝边	
缝制速度	最高缝纫速度 5,000sti/min(间歇运转时) 出货缝纫速度 4,500sti/min(间歇运转时)	
机针宽度	3根针	5.6mm、6.4mm
	2根针	3.2mm、4.0mm
动作传动比	1:0.9~1:1.6(缝迹长度2.5mm以下) (1:0.6~1:0.9改换安装差动环阶梯螺丝时) 装备有微量差动送布调节机构(微调)	
缝迹长度	0.9~3.6mm	

2. 滑动压脚的压力调节



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。



此压脚具有缝制时防止上下面料的缝制跑偏的效果。

1. 拧松固定螺丝①。
2. 转动调节环②，调整弹簧③的压力。
 - 送下面料时传送过度，向顺时针方向转动调节环②，可以增强弹簧③的压力。
 - 送上面料时传送过度，向逆时针方向转动调节环②，可以减弱弹簧③的压力。
3. 调整后，拧紧固定螺丝①，然后再固定好调节环②。



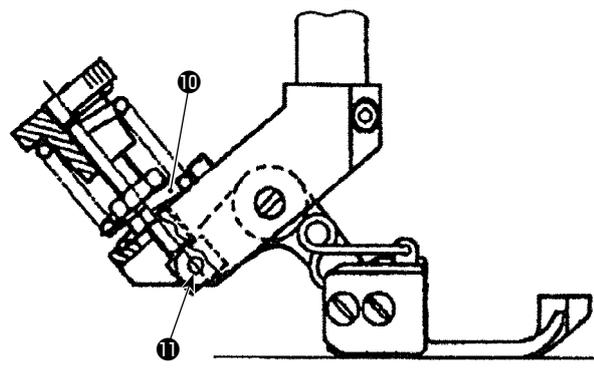
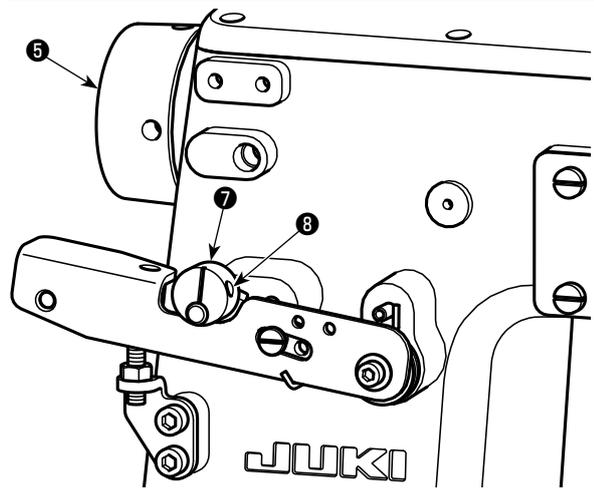
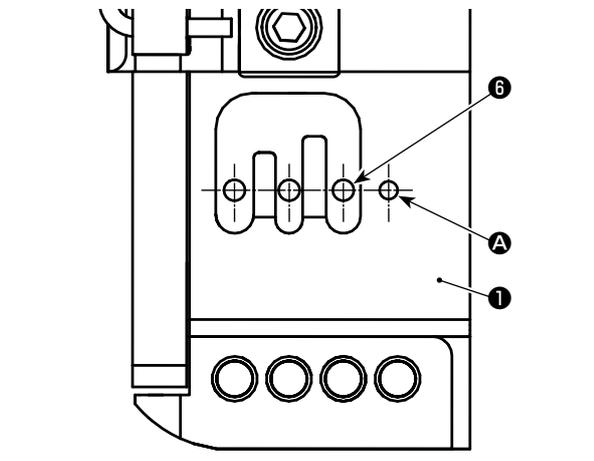
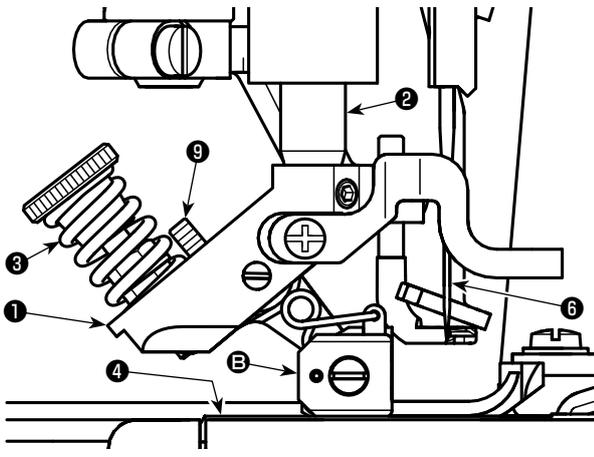
注意 如果弹簧③的压力过强的话，就失去了防止缝制跑偏的效果。

3. 滑动压脚的调节



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。



为了正常地发挥滑动压脚①的功能，关键是调整压脚杆②的压力和滑动压脚①的弹簧③的压力的平衡。

1. 把滑动压脚①的弹簧③高度调整到20mm。调节方法请参照「2. 滑动压脚的压力调节」 p. 1。
2. 在送布牙下降的状态下，请确认滑动压脚①的底面是否紧密地接触针板④。
如果没有紧密地接触针板，请调整压脚杆②的压力，使压脚的底面紧密接触针板。
3. 向顺时针方向转动皮带轮⑤，把机针⑥上升到最高点。
4. 安放2片缝制面料到滑动压脚①的下面。
5. 把机针⑥的前端下降到面料的上面。
6. 转动微量压脚提升环⑦，让滑动压脚①右侧的刻点A的中心对准机针⑥的中心。
在此状态下，用固定螺丝⑧固定好微量压脚提升环⑦。
7. 请上下移动，确认仅滑动压脚①的下部B与传送动作同步动作。
如果不同步，或者滑动压脚①的整体上下动作时，请重新进行调整。
8. 把机针⑥移动到最高点。
9. 转动调节螺丝⑨，提升了滑动压脚①后，让滑动压脚①的下部B向送布方向移动1mm。
 - 向顺时针方向转动调节螺丝⑨之后，压脚的下部B向逆送布方向移动。
 - 向逆时针方向转动调节螺丝⑨之后，压脚的下部B向送布方向移动。



从垫片⑩下面至铰链销⑪的标准距离为
9.7mm。