

U10

基本规格
(标准型)

C10

滚边规格

E10

缝花边松紧带
规格



MF-7723U10B56/UT33

高速箱式装饰缝缝纫机

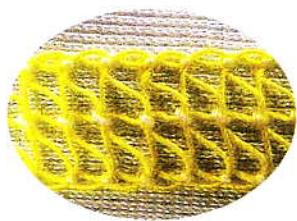
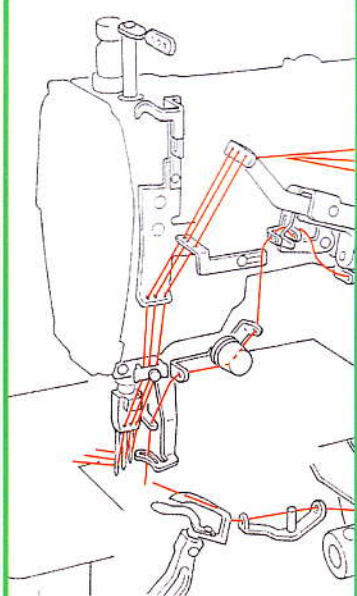
MF-7700
series

U10 C10 E10

在缝制领域中，能广泛缝制出各种线迹的

MF-7700 系列

柔软缝迹



根据缝制要求，
可选择（转换）缝迹。

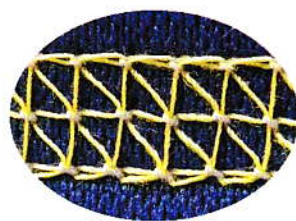
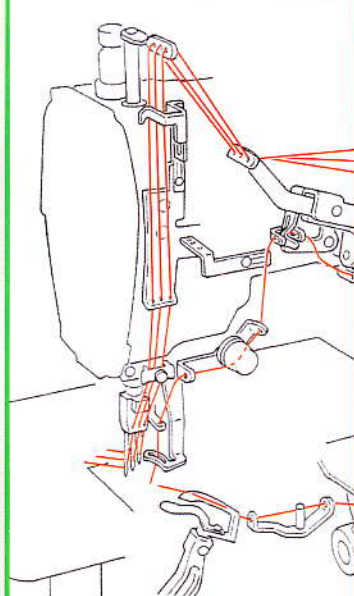
在内衣缝制中采用富有伸缩性的柔软缝迹，在外套缝制中采用高品位的标准缝迹，可根据面料和用途变换缝迹。

※无需改换夹线器，仅通过穿线方式的改变就能转换线迹（柔软缝迹 / 标准缝迹）。

将线张力控制在原来机型的约一半，就能实现优美柔和的缝制品质。

另外，在保证缝制的快速性和操作性外，实现了低震动，低噪音。

标准缝迹



简单的维修保养结构

考虑到生产需求的多样性，提供能减少操作时效的功能。

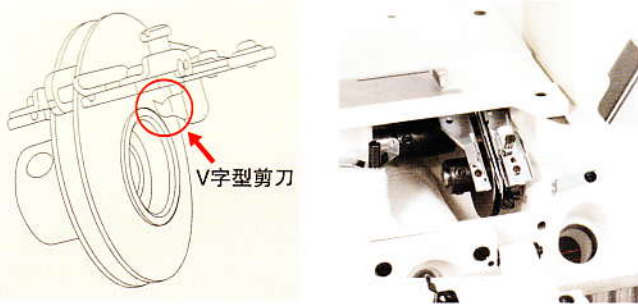
零配件（针位组）可购买市场上的流通品使用

与市场上流通品的零件（压脚，针板，送布牙，针夹头）同样化，以方便客户购买。

带防止底线卷入底线凸轮/底线凸轮轴的装置

- 覆盖了底线轴的旋转部位，防止底线凸轮轴里卷入底线。
- 在底线凸轮架处装配了V字型的剪刀，可控制底线卷入凸轮的线量。

※万一发生底线卷入凸轮的情况，也能轻松拆卸凸轮。



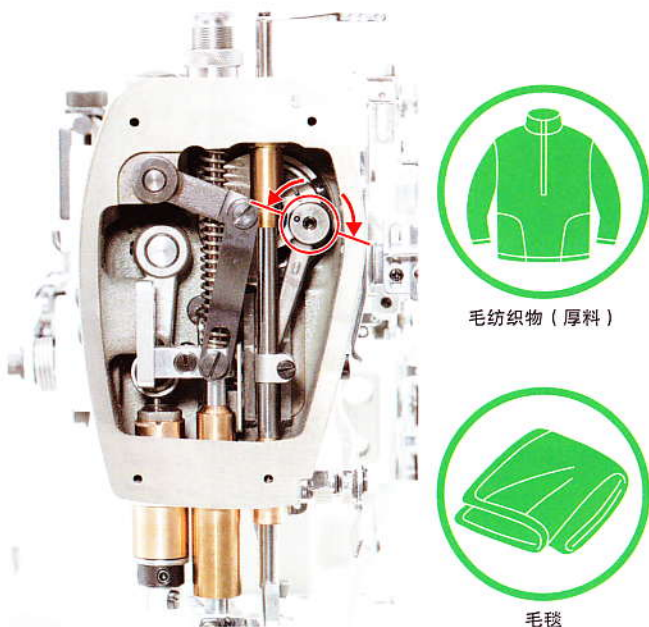
※底线凸轮的按装轴与下轴是分开的并且在下轴上方，因此脱卸非常简单。

针杆行程变换结构

通过针杆行程的转换，增强了对厚料（毛纺织物，毛毯等）的刺透力并实现很好的收线。

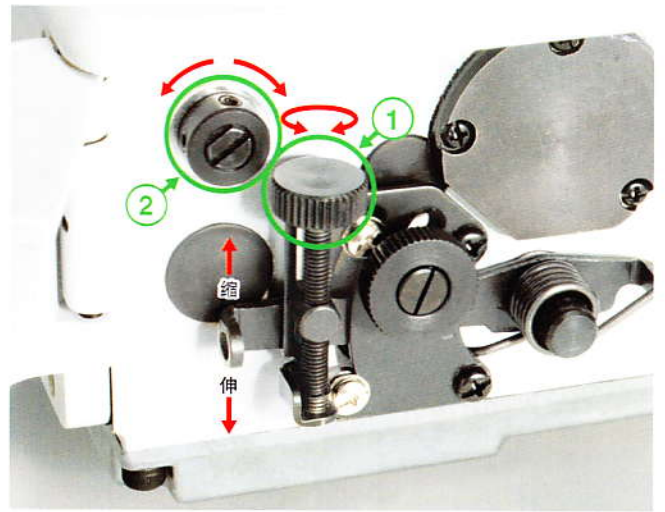
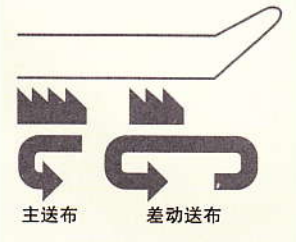
通过偏心销的旋转可改变针杆行程。

（不需要更换零件，出厂标准为31mm,对应厚料时可调为33mm）



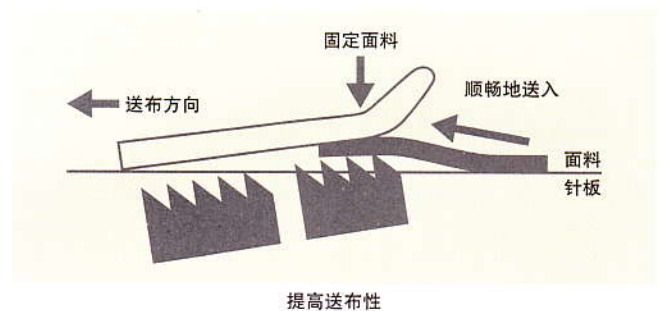
差动微调整结构①

可以对不同的面料进行最佳的差动微调整。即使缝迹长度改变差动比也能保证针距统一化。



送布牙倾斜度调整结构②

送布牙的倾斜度可以从外部进行简单调整,提高了送布性能（操作工侧抬高），防止缝制错位，起皱。



微量抬压脚

对有伸缩性的面料和易刮伤的面料，可以时常轻微抬起压脚进行缝制，以防止面料错位扭曲，起到减少刮伤的作用



U10



圆领衫



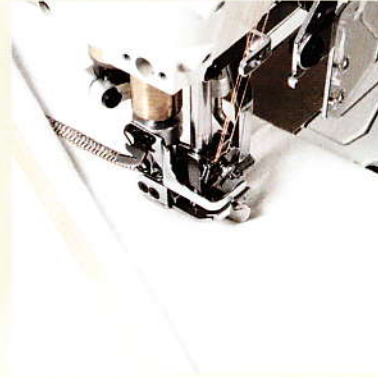
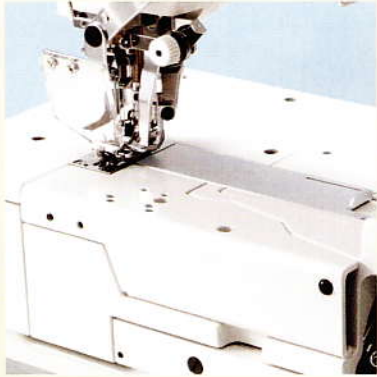
运动罩衫



基本规格 (标准型)

是一台能广泛用于圆领衫袖口和下摆的下摆缝，运动衫，针织制品的盖缝等多种工序的非专用型基本机型。

※可简单转换成滚边规格。



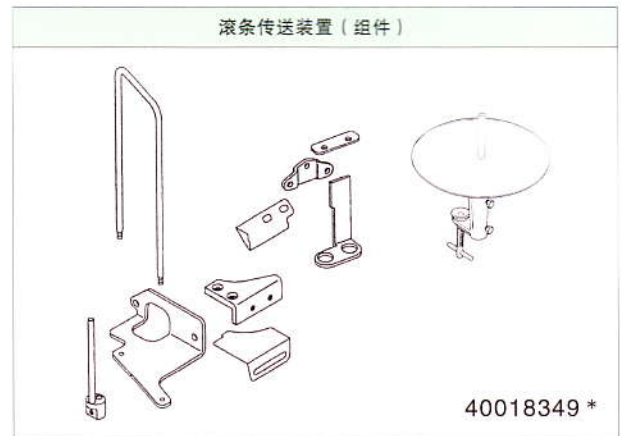
MF-7723U10B56

针位零件一览表

用途区分	U10			
针幅	4.8mm	5.6mm	6.4mm	
针夹头	13350202	13350301		13350400
针板 (脱线爪形状)	40040514 (B型)	40040515 (B型)	40040516 (D型)	40040513 (B型)
压脚组件	13376058	13375050		
主送布牙		13354204	13353701	
差动送布牙		13358304	13357603	

※针位零件可以使用市场上流通的产品。

更改成C10时的更换件



※针位零件请从C10的针位零件表中选择。
※滚条传送装置 (组件) 中不包括卷具喇叭。

派生机种一览表

用途	缝迹	派生机种名	针数	线数	针幅 (mm)	缝迹长度*1 (mm)	差动比	压脚抬升量*2 (mm)	最高缝制速度 (rpm)
U10 基本规格 (标准型)		MF-7723-U10-B**	3	5	4.8, 5.6, 6.4	1.2-3.6	1:0.7-1:2	5 (8)	6,500
		MF-7723-U10-D56 *3			5.6				
		MF-7723-U10-B**/UT31			4.8, 5.6, 6.4				
		MF-7723-U10-B**/UT33			4.8, 5.6, 6.4				

* 1 缝迹长度可调整至4.4mm。

* 2 压脚抬升量用 [带上装饰缝, 无上装饰缝] 表示。

* 3 与B型标准件相比D型能使针线保持缓和和伸缩。(仅限5.6mm)

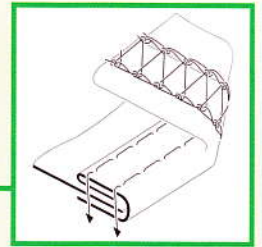
C10



无袖汗衫



短裤



滚边规格

是适用于内衣，短裤等针织制品的滚边的最佳规格。使用电磁铁式切滚条进一步提高使用时的简便性。

※可轻松转换成基本规格（标准型）。



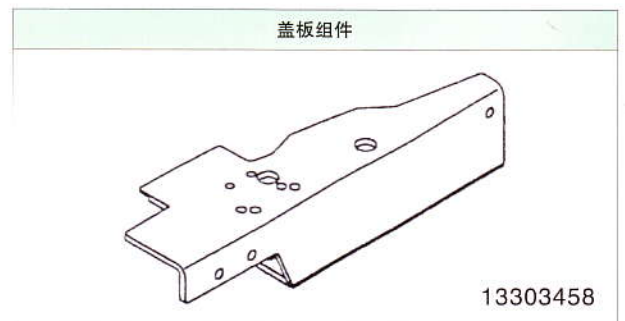
MF-7723C10B56

■ 针位零件一览表

用途区分	C10		
针幅	4.0mm	5.6mm	6.4mm
针夹头	13350103	13350301	13350400
针板 (脱线爪形状)	13351408	13351606	13351705
	(仅限 B 型)		
压脚组件	13376157	13376256	
主送布牙	13353800	13353909	
差动送布牙	13357702	13357801	

※针位零件可以使用市场上流通的产品。

■ 更改成U10时的交换零件



※针位零件请从U10的针位零件表中选择。

■ 派生机种一览表

用途	缝迹	派生机种名	针数	线数	针幅 (mm)	缝迹长度*1 (mm)	差动比	压脚抬升量*2 (mm)	最高缝制速度 (rpm)
C10 滚边规格		MF-7722-C10-B40	2	4	4.0	1.2-3.6	1:0.6-1:1.1	5 (8)	6,500
		MF-7722-C10-B40/TC13							
		MF-7723-C10-B**	3	5	5.6, 6.4				
		MF-7723-C10-B56/TC13			5.6				

* 1 缝迹长度可调整至4.4mm。

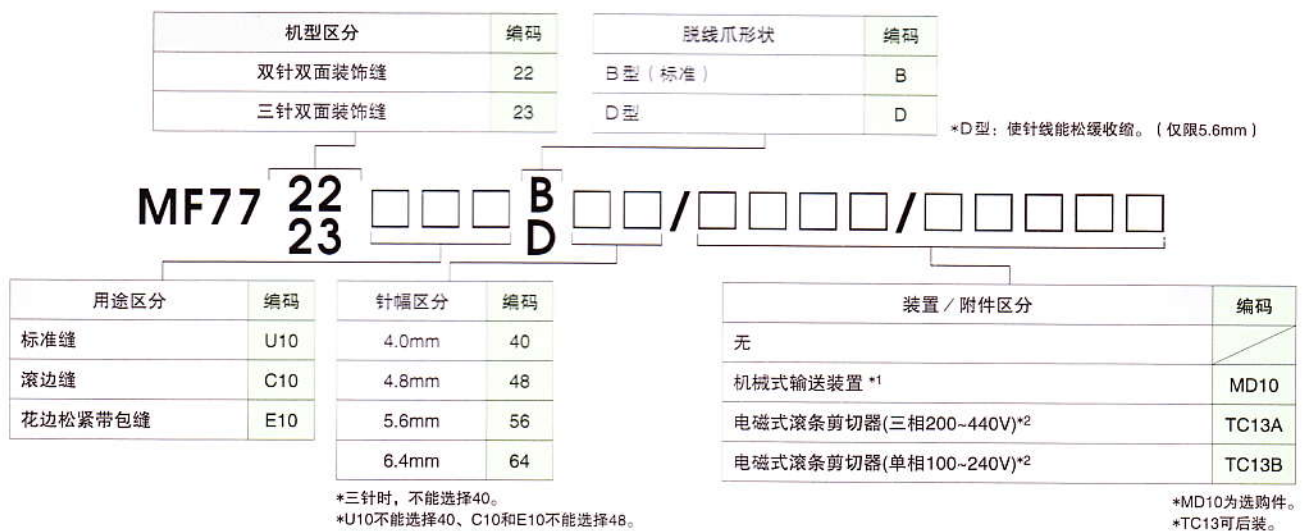
* 2 压脚抬升量用 [带上装饰缝和无上装饰缝] 表示。

■ 通用规格(U10, C10, E10)

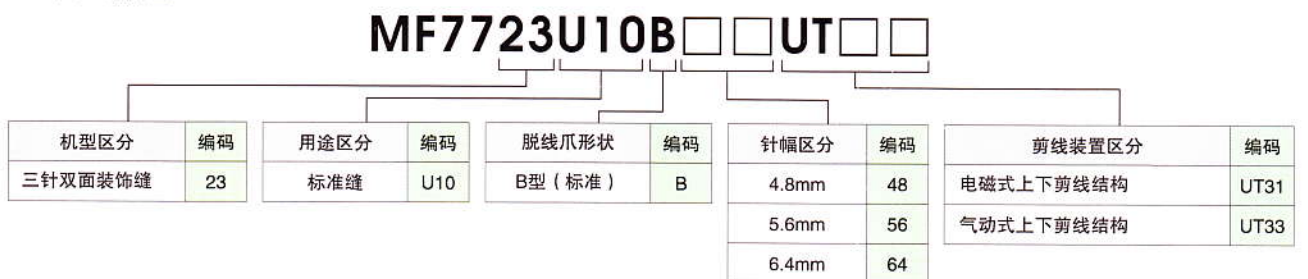
型号名		MF-7700 系列
缝制形式		双针/三针双面装饰缝
使用针		UY128GAS #9S-#14S(标准#10S)
压脚抬高高度		5mm(带上装饰缝)、8mm(无上装饰缝)
缝距调整		拨盘式
差动调整		微量差动调整式
供油方式		自动供油
使用油		JUKI机油18 (相当于ISO VG18)
送布牙倾斜度调整		标准件
微量抬压脚		标准件
针杆行程变换结构		标准件: 出厂标准为31mm/应对厚料时33mm (最高缝制速度5,500rpm)
针尖, 针线硅油冷却装置		标准件
管状机油过滤器		标准件
机头重量	U10	46kg (无输送)、49kg (带UT33)、52kg (带UT31)
	C10	46kg (无输送)、48kg (带TC13)
	E10	46.5kg (无输送)、49kg (带MD10)、51kg (带MD10, TC13)

■ 机型说明

● 无剪线

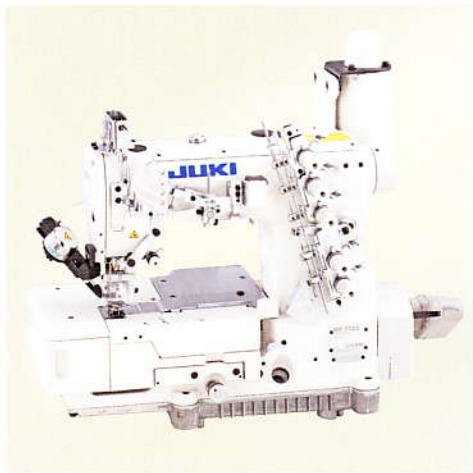


● 带剪线装置



UT31 电磁式上下剪线结构/自动抬压脚结构

是电磁式的自动剪线/自动抬压脚结构。
无需空气压缩机，也能轻松对应流水线变化。



MF-7723U10B56/UT31



电磁式上下剪线结构



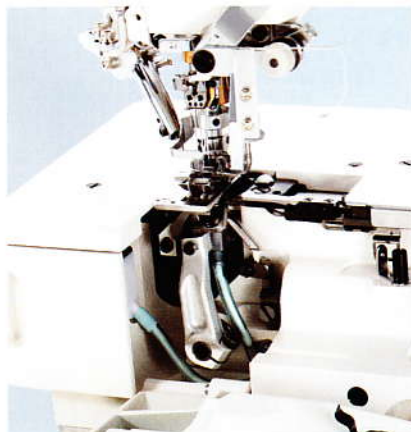
① 抬压脚驱动结构
② 剪线驱动结构

UT33 气动式上下剪线结构/自动抬压脚结构

是气动式的自动剪线/自动抬压脚结构。
通过轻巧的踏板就能进行自动抬压脚，自动剪线作业，大大提高了工作效率。



MF-7723U10B56/UT33

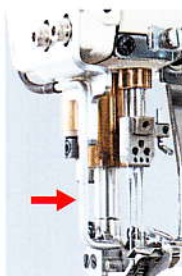


气动式上下剪线结构



① 抬压脚驱动结构
② 剪线驱动结构

使用气动喷嘴式针线拔线喷嘴(置于附件箱内)，可对剪切单面装饰缝线时的针线进行处理。



针线拔线器

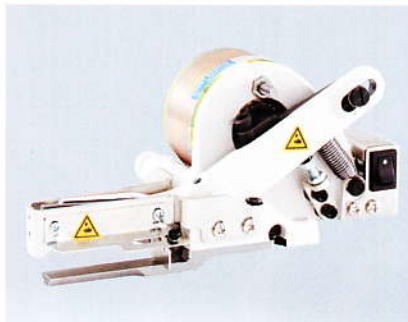
■ 气压/空气消耗量 (带剪线缝纫机)

装置		空气消耗量 dm ³ /min (ANR)	气压 MPa
UT33	气动喷嘴式拔线器		
○	—	0.7	0.5
○	○	182	

TC13 电磁式滚条剪切器

是切断起缝和缝制结束的滚条和花边的装置。可通过膝动开关轻松切断滚条。

- 可切断宽至40mm的滚条，花边。
- 能够简单对切刀剪切，动刀 / 定刀的交流以及咬合进行调整。



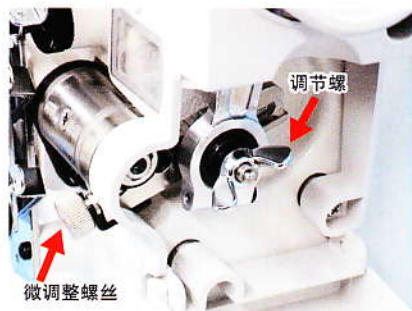
TC13



MF-7723C10B56/TC13

MD10 机械式输送装置

- 同步送布并提供均等长度的滚条花边。每针可提供0.9~3.5mm长度范围内的滚条花边。
- 能使用最宽为80mm的花边松紧带，花边宽幅的调整简单易行。花边宽幅为15~80mm时，请更换选购辅料宽幅用导向器。
- 驱动拖轮 / 随动轮能保持开放状态，所以滚条花边能顺利通过。



花边送布量的调整



MF-7723E10B56/MD10

控制箱 / AC 伺服马达

SC-510/M51 【高速型】

- 具有优秀的高速性能和针贯通力，广泛适用于普通材料甚至极厚料等各种面料。
- 采用了输出功率750W的高扭力AC伺服马达(M51),能发挥充足的扭力功能。
- 有（标准 / 缓慢 / 快速）三种方式可供操作者选择。
- 装备了简单的程序功能，可同时让四个程序运作。（20个步骤 / 1个程序）
可活用如集尘结构等输送作业和机械手功能等的附加功能。

※客户可随意使用的输入输出端口（输入端口8 / 输出端口8）。

M51 (伺服马达)



SC-510 (控制箱)



http://www.juki.co.jp/index_c.html

重机(中国)投资有限公司

上海市嘉定区兴平路435号
Tel:021-6236-8888 Fax:021-6236-8816

北京	Tel:(010) 65817486	Fax:(010) 65817418	常州	Tel:(0519)6882538	Fax:(0519)6882578	成都	Tel:(028) 86919478	Fax:(028) 86917478
大连	Tel:(0411)82809683	Fax:(0411)82809653	杭州	Tel:(0571)87829028	Fax:(0571)87829318	晋江	Tel:(0595)85619978	Fax:(0595)85619976
青岛	Tel:(0532)85067361	Fax:(0532)85065323	宁波	Tel:(0574)87166522	Fax:(0574)87166533	东莞	Tel:(0769)22420270	Fax:(0769)22420277
上海	Tel:(021) 62368888	Fax:(021) 62368816	武汉	Tel:(027) 83659777	Fax:(027) 83659776	中山	Tel:(0760)7326006	Fax:(0760)7322262

重机(香港)有限公司 香港新界葵芳芳路223号新都会广场第二座19楼1901及1911-12室 Tel:852-2423-7888 Fax:852-2423-7123

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

2009年4月印刷