

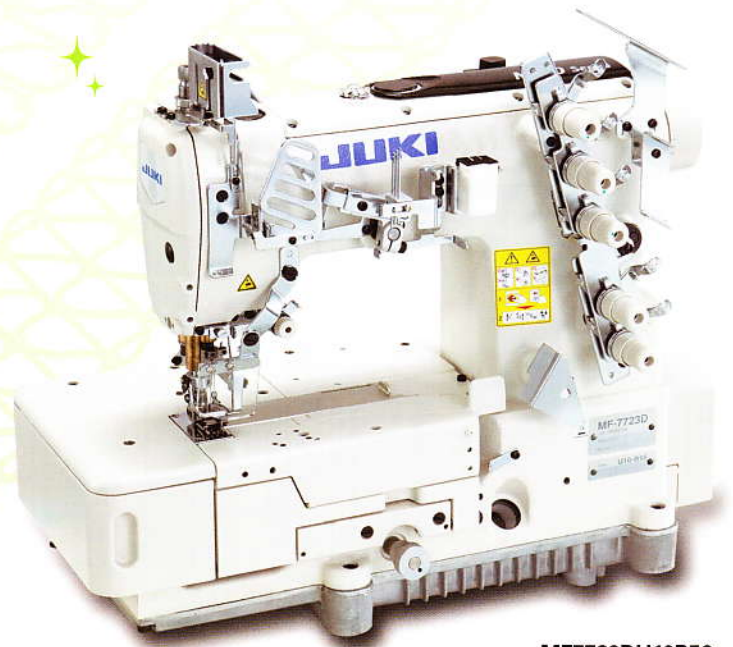
**JUKI**

# MF-7700D Series

面部无油双面装饰缝缝纫机

**DRY-HEAD  
TECHNOLOGY**

先进的干机头技术，防止机油污染。



MF7723DU10B56

世界初

面部无油双面装饰缝缝纫机

# MF-7700D Series

面部无油双面装饰缝缝纫机

# MF-7700D Series

JUKI的干机头技术，保护缝制品免受“机油”污染!!!

世界初的面部无油双面装饰缝缝纫机从此诞生。

MF-7700系列完美性能的基础上，解决了机油污染实现面部无油化。

解决了缝制品机油污染问题，从而可以减少去除污渍和重复缝制的工序，实现缝制品质量和生产效率的向上。

## □ MF-7700D

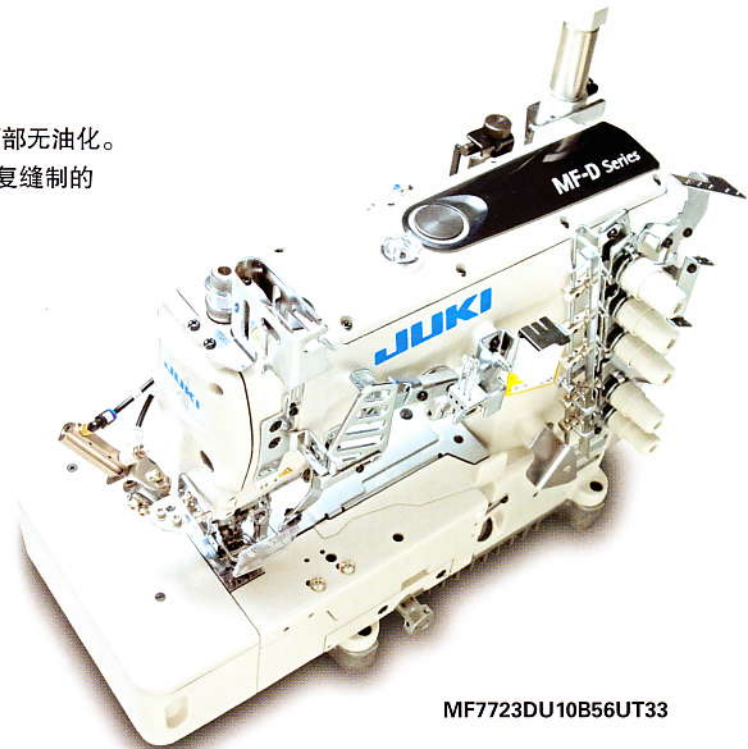
(面部无油双面装饰缝缝纫机)

## □ MF-7700D/UT31

(面部无油双面装饰缝带电磁式上下剪线装置缝纫机)

## □ MF-7700D/UT33

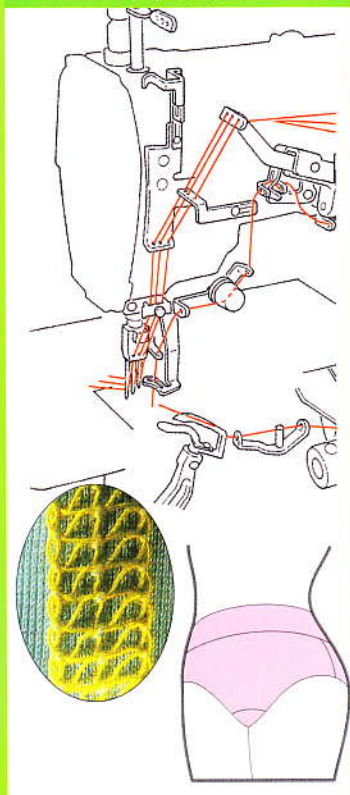
(面部无油双面装饰缝带空气式上下剪线装置缝纫机)



MF7723DU10B56UT33

根据缝制种类，可以选择缝迹。

### 柔软缝迹

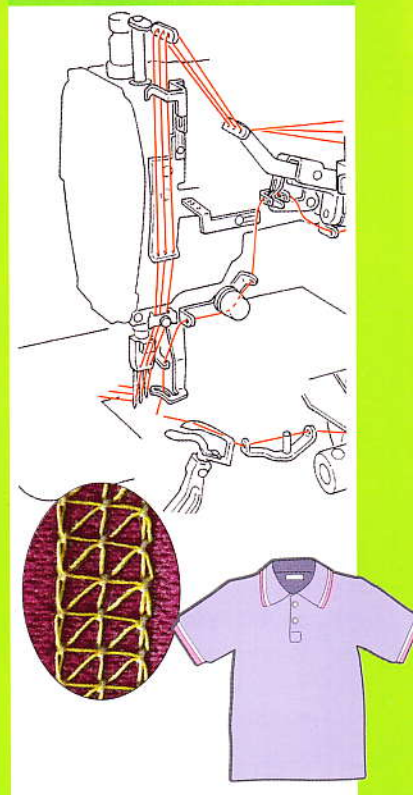


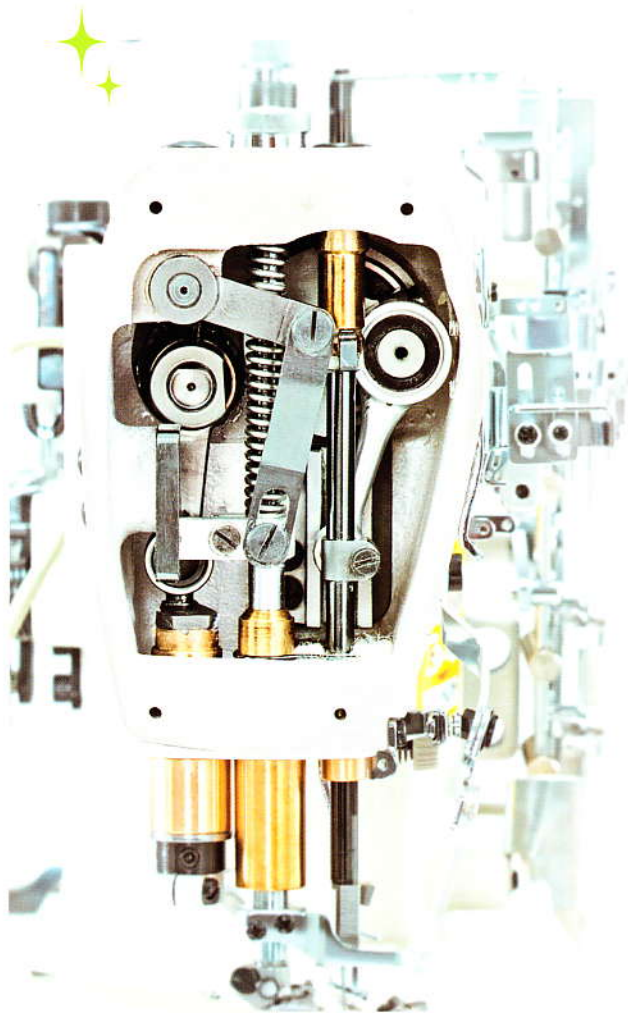
在内衣缝制中采用富有伸缩性的柔软缝迹，在外套缝制中采用高品位的标准缝迹，可根据面料和用途变换缝迹。

(不需要交换零件和夹线器。  
只需通过改变穿线方式就可以变换缝迹(柔软缝迹/标准缝迹)。

通过控制线的张力，从而实现优美柔和，紧贴肌肤的缝制效果。另外，在保证缝制的快速性和操作性外，实现了低振动，低噪音。

### 标准缝迹





### 不需要向面部进行供油。

和原有机型不同，不需要向面部进行供油。所以不会出现针杆，压脚杆，绷针轴的漏油现象。



### 实现面部无油的干机头技术

对针杆和绷针轴进行了特殊的表面处理。

使用JUKI独自の润滑脂。

曲柄连杆中采用润滑脂封闭型轴承。从而使缝纫机面部机构即使在无油状态，也可以发挥良好的持久性。



### 考虑到环境

缝制品的机油污染减少了，相对缝制工厂使用的清洁剂量也会减少。

★清洁剂中使用的化学成份HCFC-141，被认定为破坏臭氧层的物质。

## 简单的维修保养结构

考虑到生产需求的多样性，提供能够减少工序的功能。

### 针位等零配件与MF-7700通用 也可购买市场上的流通品使用

与市场上流通的零件(压脚，针板，送布牙，针夹头)同样化，以便客户购买。

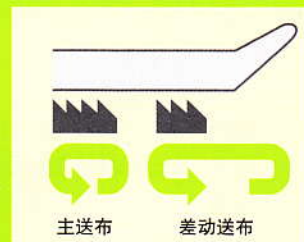
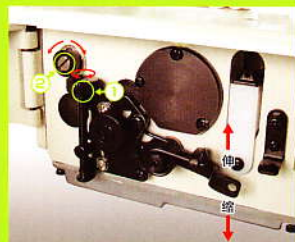
### 微量抬压脚结构

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，以防止面料的错位扭曲，起到减少刮伤的作用。



### 差动微调结构 ①

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

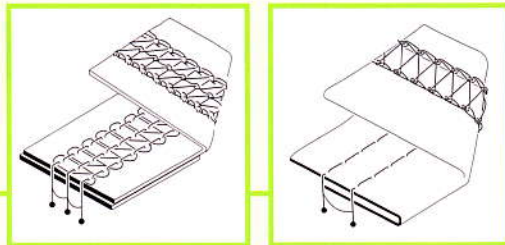


### 送布牙倾斜度调整结构 ②

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(操作人员侧抬高)，防止了缝制错位和起皱。



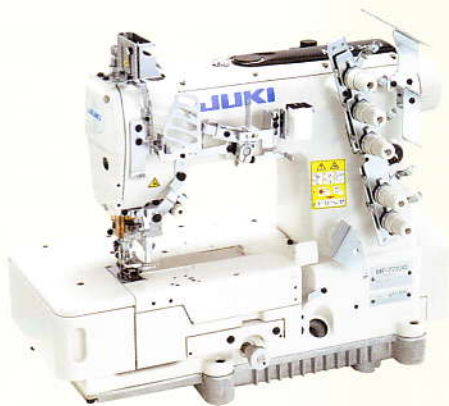
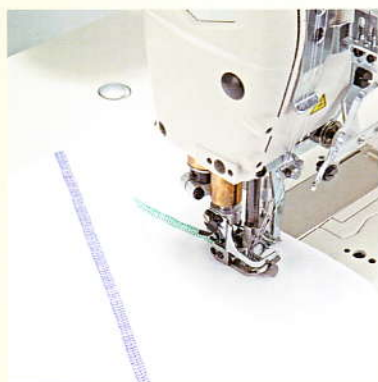
# U10



## 基本规格 (标准型)

可以广泛用于圆领袖口和下摆的下摆缝，运动衫，针织制品的盖缝等。  
1台机器就可以缝制多种工序，是1台非专用型基本机型。

★可简单转换成滚边规格。



MF7723DU10B56

## ■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)	最高缝制数度*3 (sti/min)
U10 基本规格 (标准型)		MF-7723DU10B** MF-7723DU10B**UT31 MF-7723DU10B**UT33	3	5	5.6,6.4	1.2~3.6	1:0.7~1:2	5(8)	4,000

\*1 缝迹长度可调整到4.4mm。

\*2 压脚抬升量在带上装饰缝的情况下为5mm，不带上装饰缝的情况下为8mm。

\*3 sti/min是指每分钟的转速单位。

## ■转换为滚边规格(C10)时需要的更换零件表

用途区分	C10			
	4.0mm	5.6mm	6.4mm	
针幅	4.0mm	5.6mm	6.4mm	
针夹头	13350103	13350301	13350400	
针板 (爪形针板*)	B	13351408	13351606	13351705
	D	40073948	40073950	-
压脚组	40056504	40056410	40056411	
主送布牙	13353800	13353909		
差动送布牙	13357702	13357801		

★针位可以使用市场上的流通品。

\*爪形针板，B型是标准型。D型是特殊型可以使针和线比较缓和。



\* 针位请从C10的交换零件一览表中选择。

\* 滚条传送装置(组)中不包括卷具喇叭。

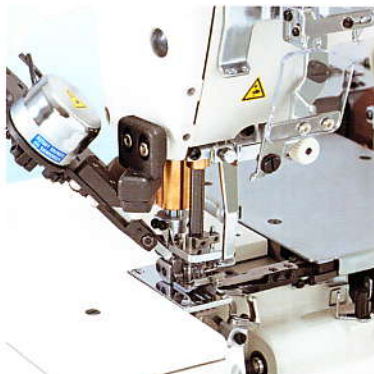
# UT31

电磁式上下剪线装置 / 自动抬压脚结构

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



MF7723DU10B56UT31



电磁式上下剪线装置



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。  
通过轻巧的踏脚板就能够进行自动抬压脚，自动剪线作业，大幅提高工作效率。



MF7723DU10B56UT33



气动式上下剪线结构

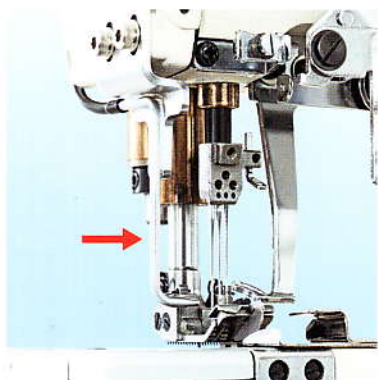


① 抬压脚驱动结构 ② 剪线驱动结构

## ■气压/空气消耗量(UT33 带剪线缝纫机)

使用了气动喷嘴式拔线器(置于附件箱内)，可对剪切单面装饰缝时的针线进行处理。

气动喷嘴式 拔线器	气压 MPa	空气消耗量 dm <sup>3</sup> /min (ANR)
-	0.5	0.7
○		182



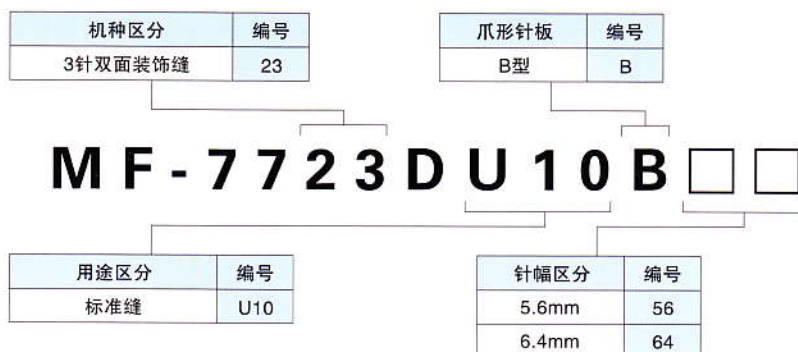
针线拔线器

## 规格

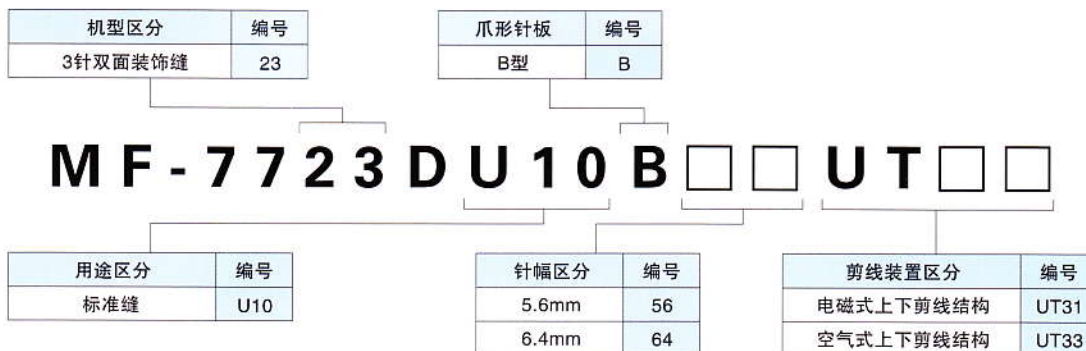
机种名	MF-7700D Series
缝制形式	3针双面装饰缝
使用针	UY128GAS (#10S) #9S - #12S
压脚抬升高度	5mm (带上装饰缝)、8mm (无上装饰缝)
缝距调整	拨盘式
差动调整	微量差动调整式
供油方式	自动供油 (面部: 无供油)
使用油	JUKI机油 18 (相当于ISO VG18)
送布牙倾斜度调整	标准件
微量抬压脚	标准件
针杆行程	31mm
针尖, 针线硅油冷却装置	标准件
管状机油过滤器	标准件
头部重量	46kg (不带装置)、49kg (带UT33)、52kg (带UT31)

## 机种表示

### ●无剪线



### ●带剪线装置



**JUKI**®

[http://www.juki.co.jp/index\\_c.html](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 香港新界葵芳兴芳路223号新都会广场第二座19楼1901及1911-12室 Tel:852-2423-7888 Fax:852-2423-7121

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

2009年6月印刷