

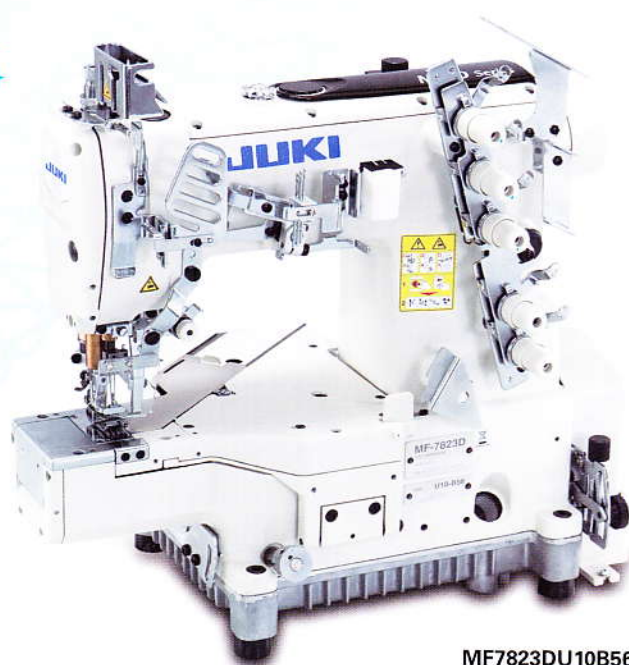
# JUKI

## MF-7800D 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。



MF7823DU10B56

世界初

面部无油双面装饰缝缝纫机

# MF-7800D

## Series

面部无油双面装饰缝缝纫机

# MF-7800D Series

JUKI的干机头技术，保护缝制品免受“机油”污染!!<sup>+</sup>

世界初的面部无油双面装饰缝缝纫机从此诞生。

MF-7800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，实现缝制品质和生产效率的向上。

## □ MF-7800D

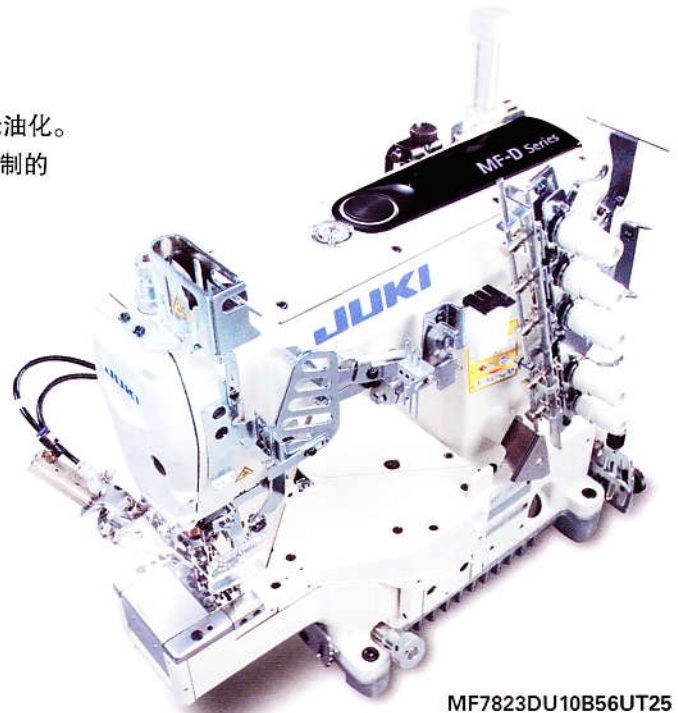
(面部无油双面装饰缝缝纫机)

## □ MF-7800D/UT22

(面部无油双面装饰缝带电磁式上下剪线装置缝纫机)

## □ MF-7800D/UT25

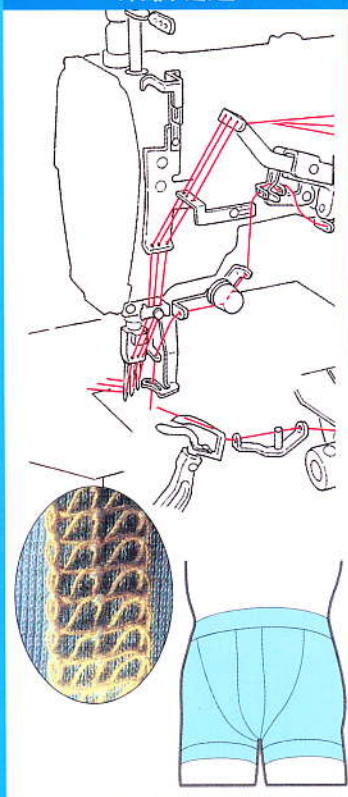
(面部无油双面装饰缝带空气式上下剪线装置缝纫机)



MF7823DU10B56UT25

根据缝制种类，可以选择缝迹。

### 柔软缝迹

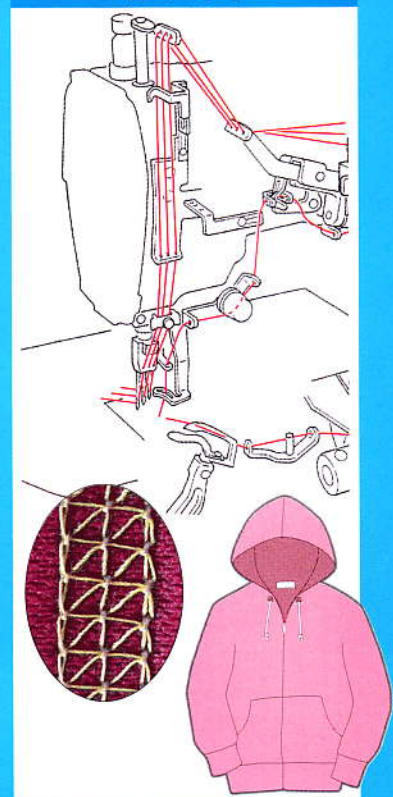


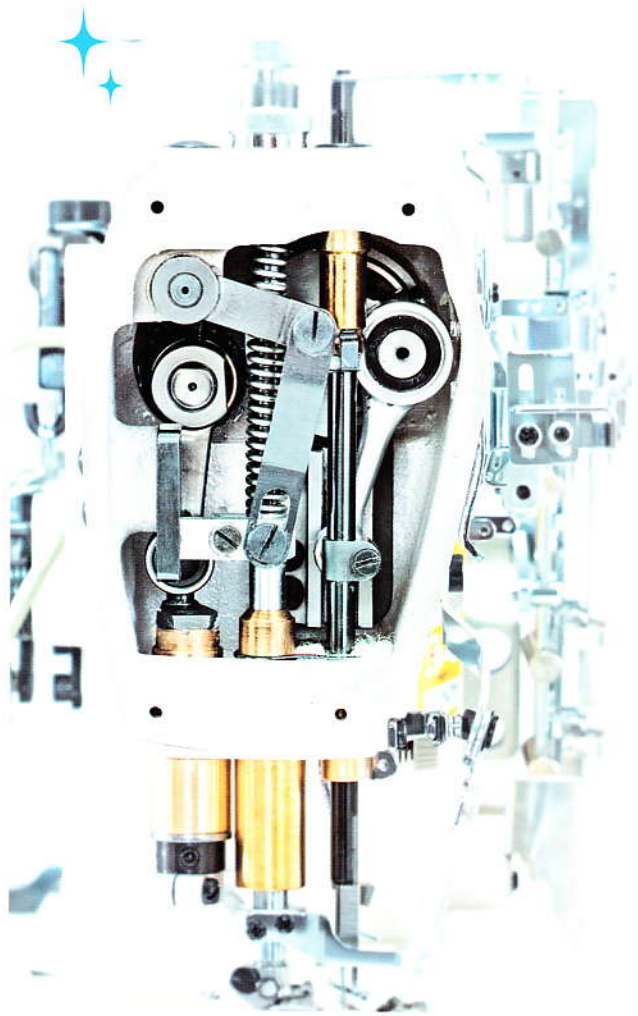
在内衣缝制中采用富有伸缩性的柔软缝迹，在外套缝制中采用高品位的标准缝迹，可根据面料和用途变换缝迹。

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用量也会减少。

★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-7800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。

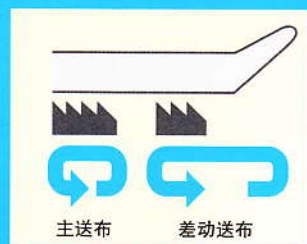
### 微量抬压脚结构

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

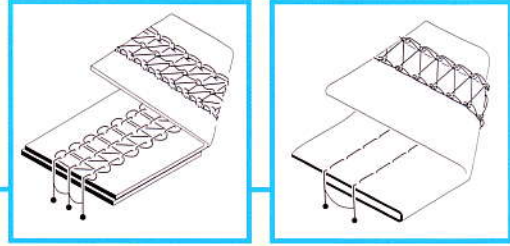
可以针对不同的面料进行最佳的差动微调。  
即使缝迹长度改变差动比也能保证针距统一化。



### 舒适的操作空间

盖缝工序时无压抑感的宽阔空间设计和摆缝工序时便于操作的最佳筒型机台长度设计，确保了舒适的操作空间。

# U10

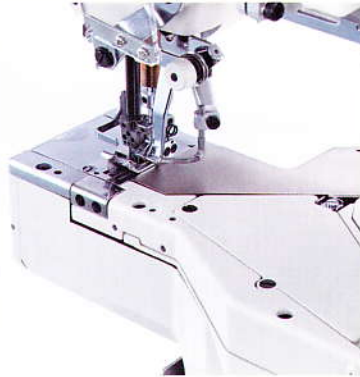
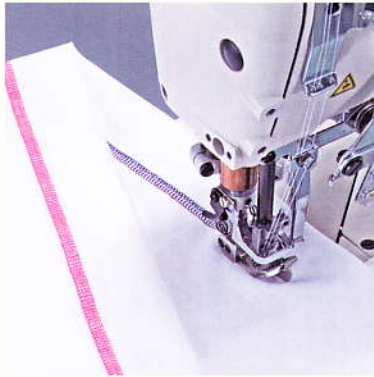


## 基本规格 (标准型)

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。

★可简单转换为盖缝规格或滚边规格。



MF7823DU10B56

## 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 *2	压脚抬升量 *3 (mm)	最高缝制数度 *4 (sti/min)
U10 基本规格 (标准型)		MF-7823DU10B** MF-7823DU10B**UT22 MF-7823DU10B**UT25	3	5	5.6, 6.4	0.9 - 3.6	1:0.9 - 1:1.8 (1:0.6 - 1:1.1)	5 (8)	4,000

\*1 缝迹长度可调整到4.5mm。

\*2 差动比可通过调整进行切换。

\*3 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。

\*4 sti/min是指每分钟的转速单位。

## 转换为盖缝规格 (K10) 时需要的更换零件表

用途区分	K10	
针幅	5.6mm	6.4mm
针夹头	13350301	13350400
针板 (爪形针板*)	B	13352307 13352406
	D	无
压脚组	13375050	
主送布牙	13430707	
差动送布牙	13432901	

★针位可以使用市场上的流通品。

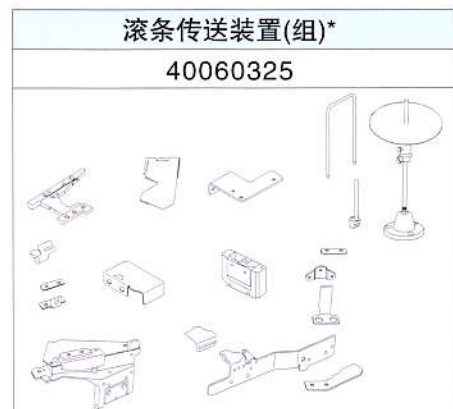
## 转换为滚边规格 (C10) 时需要的更换零件表

用途区分	C10		
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	40056684	13430301	
差动送布牙	40056683	40056416	

★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。

\* C10滚条传送装置(组)中不包括卷具喇叭。

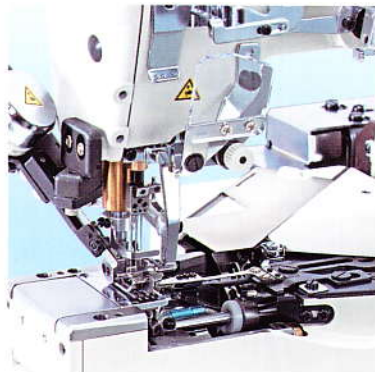
# UT22

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线的变化。



MF7823DU10B56UT22



电磁式上下剪线装置



① 抬压脚驱动结构 ② 剪线驱动结构

# UT25

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。

通过轻巧的脚踏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。



MF7823DU10B56UT25



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(UT25 带剪线缝纫机)

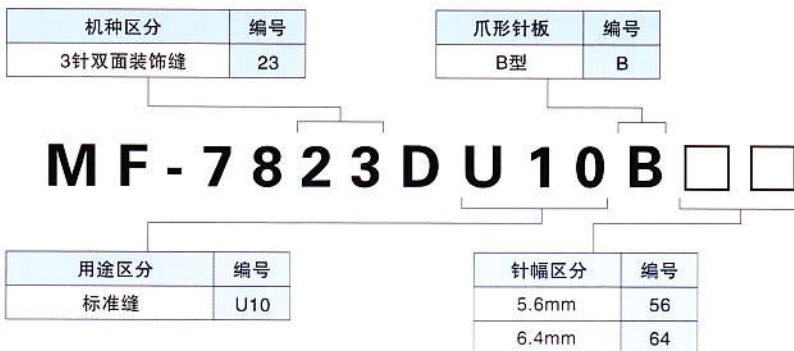
气动喷嘴式 接线器	气压 MPa	空气消耗量 dm <sup>3</sup> /min (ANR)
-	0.5	0.7
○		182

## 规格

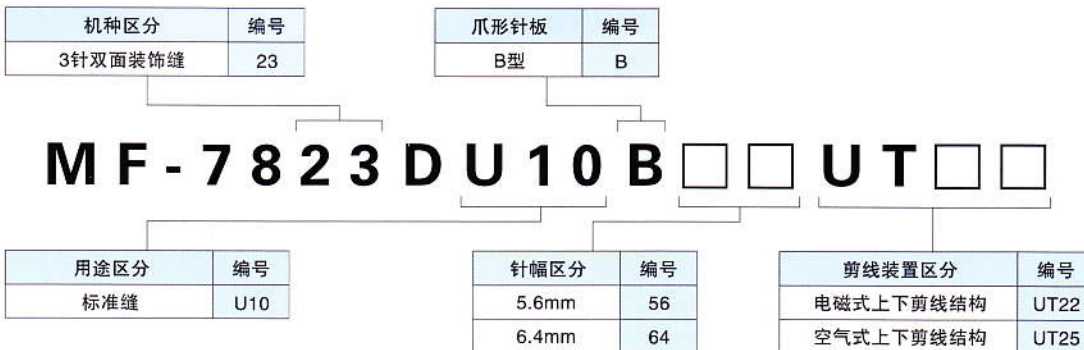
机种名	MF-7800D Series
缝制形式	3针双面装饰缝
使用针	UY128GAS (#10S) #9S - #12S
压脚抬高高度	5mm (带上装饰缝)、8mm (无上装饰缝)
缝距调整	拨盘式
差动调整	微量差动调整式
供油方式	自动供油 (面部: 无供油)
使用油	JUKI 机油 18 (相当于ISO VG18)
送布牙倾斜度调整	标准件
微量抬压脚	标准件
针杆行程	31mm
针尖, 针线硅油冷却装置	标准件
管状机油过滤器	标准件
头部重量	42kg (不带装置)、44kg (带UT25)、48kg (带UT22)

## 机种表示

### ●无剪线



### ●带剪线装置



**JUKI**<sup>®</sup>  
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 香港新界葵芳葵芳路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