

通用规格 (U11, C11, E11)

机种名	MF-7500 series	MF-7500D series
缝制形式	双针·3针双面装饰扁平缝	双针·3针双面装饰扁平缝
机针	UY128GAS #9S~#14S (标准 #10S)	
压脚上升量	5mm (带上装饰)、8mm (无上装饰)	
缝距调整	拨盘式调节	
差动调整	微调整方式	
供油方式	自动供油	自动供油 (面部: 无供油)
机油	JUKI MACHINE OIL 18	
送布牙倾斜调整	标准配置	
微量抬压脚	标准配置	
针杆行程变换机构	标准配置: 出厂时31mm / 对应厚料时33mm	
针尖、针线硅油冷却	标准配置	
带过滤罩的机油过滤器	标准配置	
电源 / 消费电力	单相100V · 三相200V/500VA (带自动切线装置的缝纫机)	
头部重量	U11	45kg (无装置)、53kg (带UT35)、58kg (带UT37)
	C11	45kg (无组合零件)
	E11	46kg (无装置)

*sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

JUKI ECO PRODUCTS	是通过JUKI ECO PRODUCTS基准的, 并且考虑到环境的一款产品。
	<ul style="list-style-type: none"> ●与原机种相比, 节能29%。 ●执行比RoHS指令 (*1) 等有关有害化学物质限制规定更严格的“JUKI集团公司绿色采购指导方针” <p>JUKI ECO PRODUCTS的详细信息请参考以下网址 http://www.juki.co.jp/eco/index.html</p> <p><small>*RoHS是指在欧洲 (欧盟国家) 禁止在电气、电子仪器中使用以下6种有害物质 (铅、水银、镉、六价铬等) 的指令。JUKI绿色采购标准是在RoHS的基准上, 自主制定的不使用对环境造成负荷物质的基准。</small></p>

MF-7500 Series

平台式双面装饰扁平缝缝纫机

MF-7500D Series

微油式·平台式双面装饰扁平缝缝纫机



MF-7500 Series

MF-7500D Series

装载了多种不同的 装置提升缝制品质的 新型扁平缝缝纫机。

配置了新的送布机构，送布前后调整机构，差动微调装置等与缝制有关的装置，所以缝制品质得以提升。

此外，标准配置了新的防止底线缠绕装置，提升了机器的维修保养性。



●MF-7500 系列
平台式双面装饰扁平缝缝纫机

●MF-7500/UT 系列
平台式双面装饰扁平缝缝纫机带上下切线装置

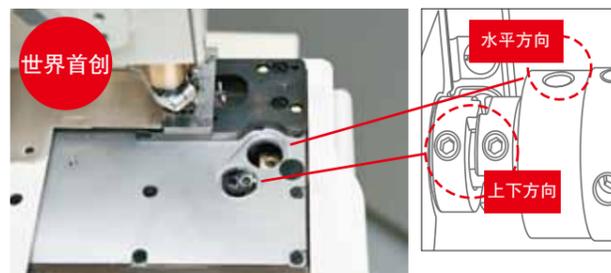
●MF-7500D 系列
微油式·平台式双面装饰扁平缝缝纫机

●MF-7500D/UT 系列
微油式·平台式双面装饰扁平缝缝纫机带上下切线装置

缝制品质的提升！！

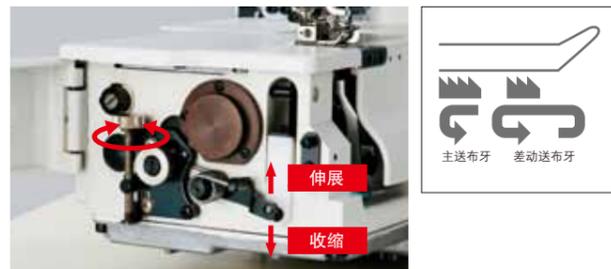
通过新款送布机构从而实现多种缝制

可从外部调整送布轨迹。它可对上下方向、水平方向的送布轨迹进行变更，从而提升了对缝制面料的对应能力。

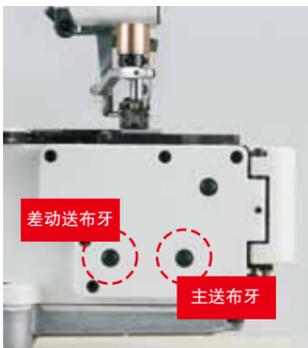


差动微调机构

可根据面料来微调最适宜的差动量。此外，即使缝迹长度发生了变更，差动比还是会保持惯有的一定量。



送布前后机构



由于可对送布的前后位置进行调整，因此提升了针对容易在内衣等伸缩性较大的产品上发生的错位及起皱等问题的对应能力。

微量抬压脚机构



对于易伸缩或是易损伤的面料，压脚能时常轻浮起进行缝制从而可减少面料的错位或是扭曲，并减轻对面料的损伤。

JUKI的干式化技术， 为您彻底解决“油污”烦恼！！

MF-7500D系列在传承了MF-7500系列优越性能的同时，对造成漏油主因的面部构造进行了干式化改良。由于消除了缝制品的油污烦恼，因此大幅减少了除垢以及重缝等作业，并提高了成品的完成品质。

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。

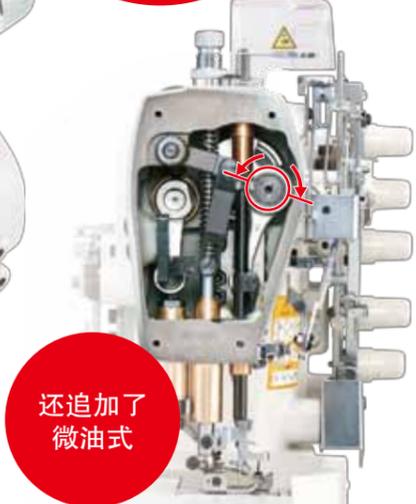
实现面部无油的干机头技术
对针杆和绷针轴进行了特殊的表面处理。使用JUKI独有的润滑油。曲柄连杆中采用润滑油封闭型轴承。从而使缝纫机面部机构即使在无油状态、也可以发挥良好的持久性。

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分HCFC-141，被认定为破坏臭氧层的物质。



提升了微油式机头的缝制速度
5,000
sti/min



还追加了微油式

针杆行程变换机构
提高切换针杆行程，从而可获得应对厚料（羊毛、毛毯等）的穿刺力及良好的收线效果。通过偏心销的旋转，可变更针杆的行程。（无需更换零件、出厂时：31mm、对应厚料时：33mm）

简单的维修保养机构

标准配置了改良过的防止线缠绕装置

断线时，在线缠绕到底凸轮之前装置开始运作，通过将底线剪切掉，从而防止线缠绕到底凸轮上。



带切线装置的 缝纫机全部都 装备了直驱马达

带切线装置的机器全部都采用了直驱方式。其可发挥出启动迅速，停车精度高及卓越的应答性能。无同步带，因此也有效地消除了皮带屑的烦恼。可直接传输动能，因此对降低耗电量也起到一定的作用。（与本公司以前的旧机相比削减了29%）



针位零件可使用市场上流通的常用品

由于与在市场上流通的零件（压脚、针板、送布牙、针夹头）通用，因此较易购买到常用零配件。

伺服马达 MF-7723/UT31/SC510	
直驱伺服马达 MF-7523/UT37/SC921B/CP18B	消费电力 减少29%

U11 基本规格 (通用规格)



T恤衫



运动服



泳装



MF-7523-U11-B56

对应T恤衫的袖口与下摆部分的下摆缝，运动服，针织产品的盖缝工序。因为取消前盖板，因此手可以靠近机针从而可提高盖缝工序的操作效率。



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 (sti/min)	
MF-7500-U11 基本规格 (通用规格)		MF-7522-U11-B**	2	4	3,2,4,0	1.2~3.6	1:0.7~1:2	5 (8)	6,500	
		MF-7523-U11-B**			4,0,4,8,56,6,4					
		MF-7523-U11-D64	3	5	6,4					6,000
		MF-7523-U11-B***/UT35	5,6,6,4							
		MF-7523-U11-B***/UT37	4,8,56,6,4							
MF-7524-U11-D60	4	6	6,0	4,200						
MF-7500D-U11 基本规格 (通用规格)		MF-7523D-U11-B**	3	5	5,6,6,4	1.2~3.6	1:0.7~1:2	5 (8)	5,000	
		MF-7523D-U11-B***/UT35			4					6
		MF-7523D-U11-B***/UT37	4	6						
		MF-7524D-U11-D60			4					6

*1 缝迹长度通过调整可达4.4mm。
*2 压脚上升量在缝制上装饰缝时是5mm，在没有上装饰缝时是8mm。

E11 缝花边橡筋规格 (带右切刀)



女式内衣



女士短裤



MF-7523D-E11-B56/MD11/TC16

最适合女式短裤、内衣等有蕾丝橡筋的缝制。右切刀可以稳定的切断结合部，实现针距与面料端稳定且优美的缝制。右切刀装置，因为采用模块化可以简单的装卸，与弯针结合等的调整变得容易。

*切刀模块取走后，也可以进行滚条工序的缝制。(必须更换针位以及盖板)



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 (sti/min)
MF-7500-E11 蕾丝橡筋 规格		MF-7522-E11-B**	2	4	3,2,4,0	0.9~3.6	1:0.9,1:1.8 (1:0.6,1:1.1)	5 (8)	6,500
		MF-7522-E11-B40/MD11 MF-7522-E11-B40/MD11/TC16*			4,0				5,000
		MF-7523-E11-B**	3	5	5,6,6,4				6,500
		MF-7523-E11-B***/MD11 MF-7523-E11-B***/MD11/TC16*			5,6,6,4				5,000
MF-7500D-E11 蕾丝橡筋 规格		MF-7522D-E11-B40/MD11	2	4	4,0	0.9~3.6	1:0.9,1:1.8 (1:0.6,1:1.1)	5 (8)	5,000
		MF-7523D-E11-B56			5,6				
		MF-7523D-E11-B***/MD11	3	5	5,6,6,4				
		MF-7523D-E11-B56/MD11/TC16*			5,6				

*1 针距长度最大可以调整到4.4mm
*2 压脚抬升量表示的是「带上装饰缝(不带上装饰缝)」

C11 滚边规格



无袖汗衫



短裤



MF-7523D-C11-B56/TC16

这是最适宜缝制内衣、内裤等针织产品的滚边规格。通过使用电磁式滚条剪切装置(TC16)，使用起来将更加简便顺手。



*U11: Modification to the universal type (basic type) model is easily achieved simply by changing the throat plate and feed dog.

Replacement parts for basic type
A front bracket is supplied with the sewing machine as an accessory.
Bracket asm. 13303458

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 (sti/min)
MF-7500-C11 滚边规格		MF-7522-C11-B**	2	4	3,2,4,0	1.2~3.6	1:0.6~1:1	5 (8)	6,500
		MF-7522-C11-B40/TC16			4,0				
		MF-7523-C11-B**	3	5	4,8,5,6,6,4				
		MF-7523-C11-B56/TC16			5,6				
MF-7500D-C11 滚边规格		MF-7522D-C11-B40	2	4	4,0	1.2~3.6	1:0.7~1:1.1	5 (8)	5,000
		MF-7522D-C11-B40/TC16			3				
		MF-7523D-C11-B**	3	5					
		MF-7523D-C11-B56/TC16			5,6				

*1 缝迹长度通过调整可达4.4mm。
*2 压脚上升量通过「带上装饰缝(无上装饰缝)」来显示。

组合零件

TC16 电磁式滚条剪切

是一个在启缝或是停车时，将滚条或是花边剪切掉的装置。通过膝动开关可简便地将滚条剪切掉。

- 滚条、花边的宽幅最大可剪切到40mm。
- 切刀剪刀的调整，动刀·定刀的更换以及咬合度的调整都十分的简便。



TC16

MD11 切刀式机械输送装置

- 同步送布并且提供均等长度的滚条花边。每针可提供0.9~3.3mm范围内的滚条花边
- 能使用最宽为80mm的蕾丝花边，简单的调整蕾丝花边的宽幅。蕾丝花边宽幅在15~80mm的情况下，请更换使用宽幅用导向器。
- 驱动拖轮/随动拖轮，可以保持开放状态，使滚条能顺畅的通过。



滚条送布量的调整

组合零件

UT35 电磁式上下切线装置/自动抬压脚装置

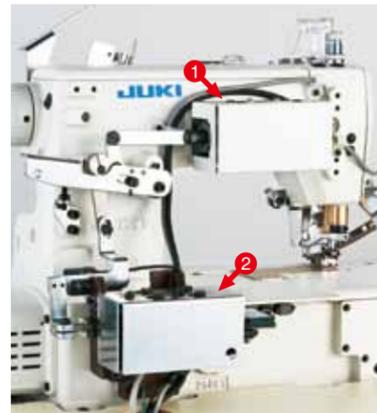
是电磁式上下切线装置/自动抬压脚装置。无需压缩机，布局变更也简单易行。



MF-7523-U11-B56/UT35



电磁式上下切线装置



① 抬升压脚驱动装置
② 切线驱动装置

UT37 气动式上下切线装置/自动抬压脚装置

通过轻踩踏板可自动抬压脚、并自动切线，从而使操作效率有了大幅提高。气动喷嘴式针线拨线器是附属包装。



MF-7523D-U11-B56/UT37



气动式上下切线装置



① 抬升压脚驱动装置
② 切线驱动装置

使用气压式面线拨线器喷嘴(出厂附带)的话,单面装饰线切线是,可以处理面线。



面线拨线器

气压/耗气量 (带自动切线装置)

UT37		耗气量 dm ³ /min (ANR)	气压 MPa
上下切线 自动抬压脚	气压式喷嘴 拨线器		
●	—	0.7	0.5
●	●	182	

机种表示

MF-7500

●无自动切线装置

机种区分	编号
双针双面装饰缝	22
三针双面装饰缝	23
四针双面装饰缝	24

针板爪形状	编号
B款	B
D款	D

※各机种的针板爪形状
参考派生机种一览

MF75□□□□□□□□ / □□□□□□ / □□□□□□

用途区分	编号
通用规格	U11
滚条规格	C11
蕾丝橡胶规格	E11

针幅区分	编号
3.2mm	32
4.0mm	40
4.8mm	48
5.6mm	56
6.0mm	60
6.4mm	64

※各机种的针幅请参考派生机种

装置·附件区分	编号
无	
切刀式机械输送装置*1	MD11
电磁式滚条切刀(三相200-440)	TC16A
电磁式滚条切刀(单相100-240)*2	TC16B
电磁式滚条切刀(SC-921用)*2	TC16C

※1 MD11订货时请选择
※2 TC16可以后加

●装配自动线切装置 (Direct-drive motor)

机种区分	编号
3针双面装饰缝	23

针板爪形状	编号
B款 (标准)	B

切线装置区分	编号
电磁式面底线切线装置	UT35
气动式面底线切线装置	UT37

MF7523U11B□□UT□□

用途区分	编号
通用规格	U11

针幅区分	编号
4.8mm	48
5.6mm	56
6.4mm	64

■电控箱
SC-921B
■操作面板
CP-18B

MF-7500D 微油式机头

●无自动切线装置

机种区分	编号
双针双面装饰缝	22
三针双面装饰缝	23
四针双面装饰缝	24

针板爪形状	编号
B款	B
D款	D

※各机种的针板爪形状
参考派生机种一览

MF75□□D□□□□□□□□ / □□□□□□ / □□□□□□

用途区分	编号
通用规格	U11
滚条规格	C11
蕾丝橡胶规格	E11

针幅区分	编号
4.0mm	40
5.6mm	56
6.0mm	60
6.4mm	64

※各机种的针幅请参考派生机种

装置·附件区分	编号
无	
切刀式机械输送装置*1	MD11
电磁式滚条切刀(三相200-440)	TC16A
电磁式滚条切刀(单相100-240)*2	TC16B
电磁式滚条切刀(SC-921用)*2	TC16C

※1 MD11订货时请选择
※2 TC16可以后加

●装配自动线切装置 (Direct-drive motor)

机种区分	编号
3针双面装饰缝	23

针板爪形状	编号
B款 (标准)	B

切线装置区分	编号
电磁式面底线切线装置	UT35
气动式面底线切线装置	UT37

MF7523DU11B□□UT□□

用途区分	编号
通用规格	U11

针幅区分	编号
5.6mm	56
6.4mm	64

■电控箱
SC-921B
■操作面板
CP-18B