

## ■通用规格 (U11, H11, H22, H23, E11, E22, E23)

机种名	MF-7900 series	MF-7900D 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 (ISO VG18相当)	
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	U11、H11、H22、H23、E11标准配置: 出厂时31mm/对应厚料时33mm* E22, E23 标准配置: 出货时 33mm/厚料对应时 35mm	
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)	
头部质量	U11	41kg (无装置)、49kg (带UT51)、51kg (带PL/UT52装置)、44kg (带UT57)
	H11 (PL付き)*	43kg (无装置)、51kg (带UT52)、46kg (带UT57)
	E22, E23 (PL付き)	43kg (无装置)、51kg (带UT52)、46kg (带UT57)
	E11 (PL付き)	44kg (无装置)、48kg (带UT55)、47kg (带UT56)
	H22, H23	42kg (无装置)、50kg (带UT51)、45kg (带UT57)

\* H11除MF-7900D以外。

## ■气压/耗气量 (带自动切线缝纫机)

装置	上下切线装置 自动抬压脚	底线切线装置 自动抬压脚	气压喷嘴式 拔线器	MC37 MC40	耗气量 dm <sup>3</sup> /min (ANR)	气压 MPa
UT55	—	●	—	●	456	0.5
UT56	—	●	●	—	182	0.5
	—	●	●	●	637	
UT57, UT59	●	—	—	—	0.7	0.5
	●	—	●	—	182	
	●	—	—	●	456	
	●	—	●	●	637	

**JUKI ECO PRODUCTS** 是通过JUKI ECO PRODUCTS基准的, 并且考虑到环境的一款产品。

- 与原机种相比, 节能27%。
- 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”

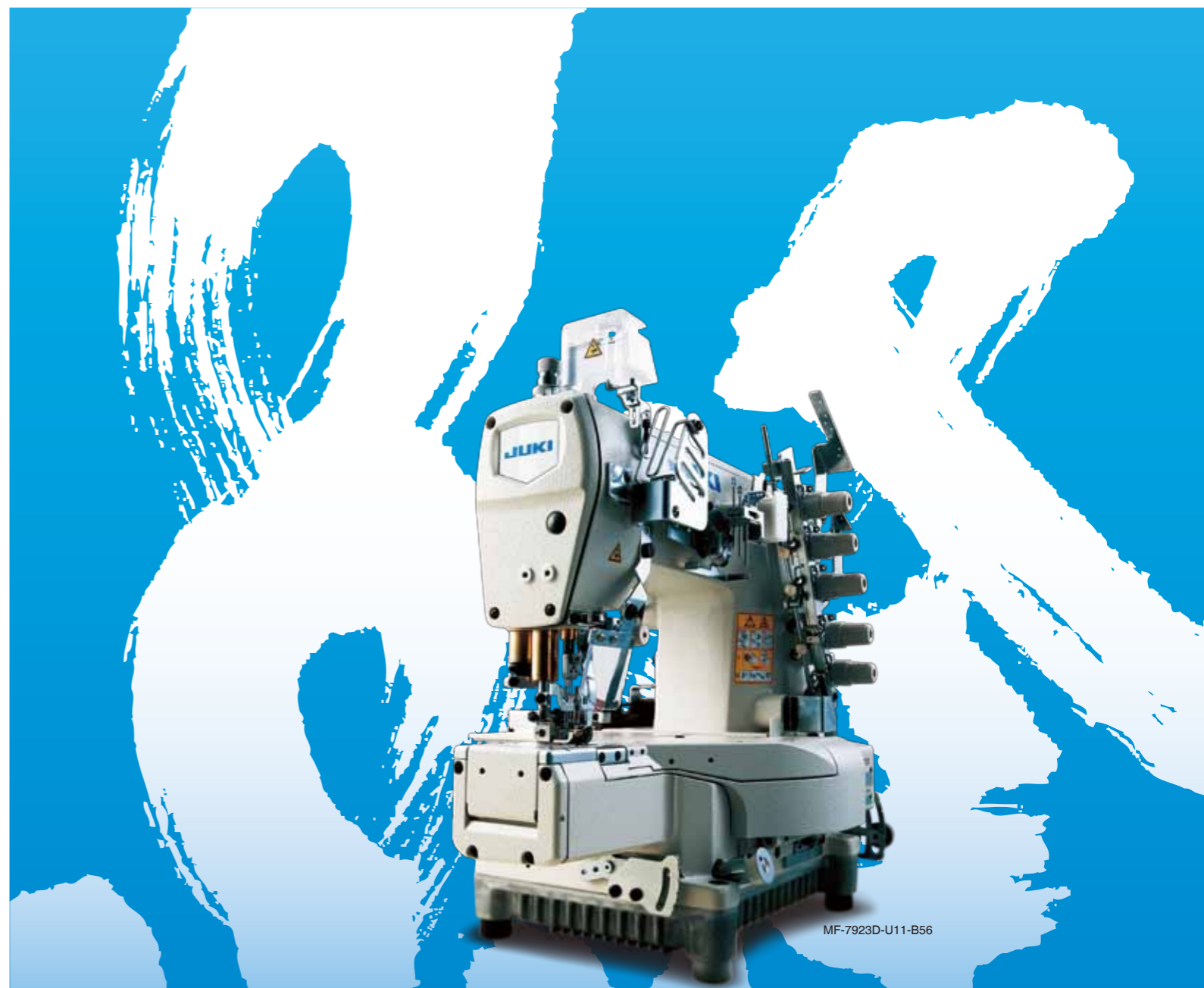
JUKI ECO PRODUCTS的详细信息请参考以下网址 <http://www.juki.co.jp/eco/index.html>  
\*RoHS是指在欧洲 (欧盟国家) 禁止在电气、电子仪器中使用以下6种有害物质 (铅、水银、铝、六价铬等) 的指令。JUKI绿色采购标准是在RoHS的基准上, 自主制定的不使用对环境造成负荷物质的基准。

## MF-7900 Series

筒形双面装饰扁平缝缝纫机

## MF-7900D Series

微油式·筒形双面装饰扁平缝缝纫机



MF-7923D-U11-B56

# MF-7900 Series

# MF-7900D 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。

配置了新的送布装置，送布前后调整机构，差动微调装置等与缝制有关的机构，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-7900 系列**  
筒形双面装饰扁平缝纫机

● **MF-7900/UT 系列**  
筒形双面装饰扁平缝纫机带上下切线装置

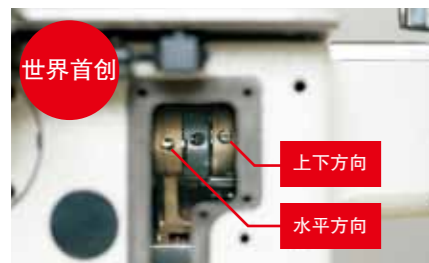
● **MF-7900D 系列**  
微油式·筒形双面装饰扁平缝纫机

● **MF-7900D/UT 系列**  
微油式·筒形双面装饰扁平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类缝制

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。



世界首创

上下方向  
水平方向

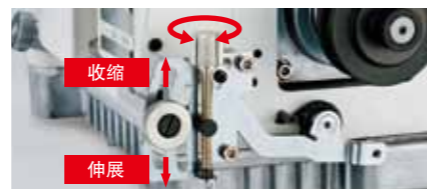
### 微量抬压脚机构

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。



### 差动微调机构

可根据面料来微调调整是适宜的差动量。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。



主送布牙 差动送布牙

## 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，在线缠绕到底线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线凸轮上。此外，由于将底线凸轮从内置式变更为了外置式，从而提供了维修保养性能。



世界首创

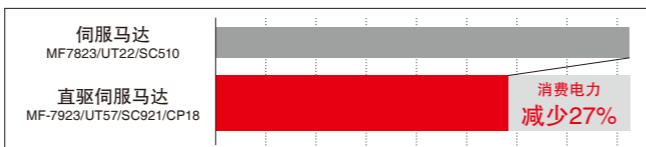
## 带切线装置的缝纫机全部都装备了直驱马达

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。可直接传输功能，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消减了27%）



### 针叶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。



## JUKI的干式化技术，为您彻底解决“油污”烦恼！！

MF-7900D系列在传承了MF-7900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。

**DRY 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密封型轴承。从而使缝制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）

## U11 基本规格 (通用规格)



可对应圆领衫的袖口或是下摆缝，运动服、针织品的盖缝工序等。因为取消了前盖板，因此手可以靠近机针从而可提高盖缝工序等的操作效率。



**卷边器安装基座**  
由于配有可与机器配套包装的卷边器安装基座，因此可安装各种卷边器。



## 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 <sup>*1</sup> (mm)	差动比 <sup>*2</sup>	压脚抬起量 <sup>*3</sup> (mm)	最高缝制速度 (sti/min) <sup>*4</sup>
MF-7900/U11 Universal type (basic type)		MF-7922-U11-B**	2	4	3.2,4.0,4.8	0.9~3.6	1.0:9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (8)	6,500
		MF-7923-U11-B**	3	5	5.6,6.4				5,000
		MF-7923-U11-B**/PL12,PL13	2	4	4.8				6,000
		MF-7922-U11-B48/UT51	3	5	5.6,6.4				6,000
		MF-7923-U11-B**/UT51,UT57	3	5	5.6,6.4				5,000
		MF-7923-U11-B**/UT52/PL12 MF-7923-U11-B**/UT57/PL13	3	5	5.6,6.4				5,000
MF-7900D/U11 Universal type (basic type)		MF-7922D-U11-B40	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-7923D-U11-B**	3	5	5.6,6.4				5,000
		MF-7923D-U11-B**/UT51,UT57 MF-7923D-U11-B**/UT59	3	5	5.6,6.4				5,000

\*1 缝迹长度通过调整可达4.5mm。 \*2 差动比通过调整可进行切换。  
\*3 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。 \*4 sti/min是Stitches per Minute（针/分）的简称。

# H11 橡筋卷边缝规格 H11/带PL装置



泳衣

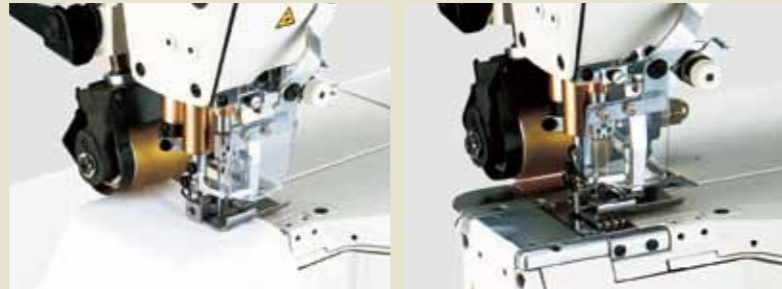


短裤



MF-7923-H11-B56/PL13

最适合泳衣、短裤的橡筋卷边缝机种。橡筋经过安全缝的缝制后，进行卷边缝。



## 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)	最高缝制速度 (sti/min)*4
MF-7900/H11 橡筋卷边缝规格		MF-7923-H11-B***/PL12	3	5	5.6,6.4	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (8)	5,000
		MF-7923-H11-B***/PL13							
		MF-7923-H11-B***/UT52,UT57/PL12							
		MF-7923-H11-B***/UT57/PL13							

\*1 缝迹长度通过调整可达4.5mm。\*2 差动比通过调整可进行切换。  
\*3 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。  
\*4 sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

# E11 筒形橡筋平缝规格 (右切刀·张力拖轮)



短裤



平脚裤



MF-7913-E11-B56/PL12/MC37

最适合短裤等产品的橡筋平缝缝制的机器。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。



## 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)	最高缝制速度 (sti/min)*4
MF-7900/E11 筒形橡筋平缝规格 (右切刀·张力拖轮)		MF-7922-E11-B40/PL12/MC40	3	4	4.0	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (7)	5,000
		MF-7923-E11-B***/PL12/MC40							
		MF-7923-E11-B***/PL13/MC40							
		MF-7913-E11-B56/UT55,UT56/PL12/MC37							
MF-7900D/E11 筒形橡筋平缝规格 (右切刀·张力拖轮)		MF-7913-E11-B56/UT55/PL13/MC37	3	4	5.6	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (7)	5,000
		MF-7913-E11-B***/UT56/PL13/MC37							
		MF-7913D-E11-B56/UT56/PL13/MC37							

\*1 缝迹长度通过调整可达4.5mm。\*2 差动比通过调整可进行切换。  
\*3 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。  
\*4 sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

# H22,H23 下摆缝规格 (带左切刀)



圆领  
短袖衫



T恤衫



MF-7923D-H23-B56/UT57

是最适合缝制圆领恤、T恤衫等袖口及下摆缝的规格。通过搭载的左镶切刀，可对缝迹如平常一样进行平行且均一的修剪。同时还可根据面料的厚度简便地对上切刀的行程作调整。



★:在微油式机头范围内是  
世界最快的

## 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)	最高缝制速度 (sti/min)*4
MF-7900/ H22,23 For hemming (with left hand fabric trimmer)		MF-7922-H22, H23-B***/MC40	3	4	4.0,4.8	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (8)	6,000*
		MF-7922-H22, H23-B***/MC40			4.8				
		MF-7923-H22, H23-B***/MC40			5.6,6.4				
		MF-7923-H22, H23-B***/MC40			5.6,6.4				
MF-7900D/ H22,23 For hemming (with left hand fabric trimmer)		MF-7922-H22, H23-B48/UT51, UT57	3	4	4.8	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (8)	6,000*
		MF-7922-H22, H23-B48/UT57/MC37			4.0				
		MF-7922-H23-D40/UT59/MC37			4.0				
		MF-7922-H23-D40/UT59/MC37			4.0				
MF-7900D/ H22,23 For hemming (with left hand fabric trimmer)		MF-7923-H22, H23-B***/UT51, UT57	3	5	5.6,6.4	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	5 (8)	5,000
		MF-7923-H22, H23-B***/UT57/MC37			4.8				
		MF-7923-H22, H23-B***/UT57/MC37			4.0				
		MF-7923-H22, H23-B***/UT57/MC37			5.6,6.4				

\*1 缝迹长度通过调整可达4.5mm。\*2 差动比通过调整可进行切换。  
\*3 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。\*4 sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

# E22 筒形缝腰部橡筋规格 (手动卷边·张力拖轮)

# E23 筒形缝腰部橡筋规格 (气动卷边·张力拖轮)



短裤



MF-7923-E22-B56/PL13



MF-7923-E23-B56/PL13

最适合短裤装腰部橡筋工序。卷边器使用E22是膝动把手、E23是膝动开关进行开关动作。标准配置了张力拖轮，所以即使是身片与橡筋长度差距很大的缝制也能得到柔和针距的缝制。



## 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)	最高缝制速度 (sti/min)*4
MF-7900/ E22,23 筒形缝腰部橡筋规格		MF-7923-E22-B***/PL13	3	5	5.6,6.4	0.9~3.6	1:0.9~1:1.8 (1:0.6~1:1.1)	6 (7)	5,000
		MF-7923-E23-B***/PL13							

\*1 缝迹长度通过调整可达4.5mm。\*2 差动比通过调整可进行切换。  
\*3 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。  
\*4 sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

# 组合零件

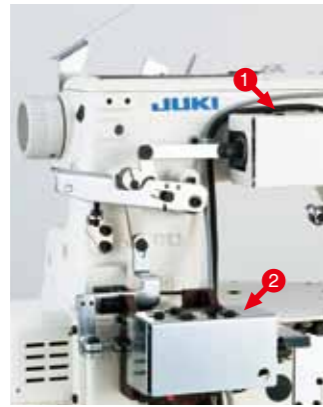
## UT51

### 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。



电磁式上下切线装置



① 电磁式压脚抬升驱动  
② 电磁式切线

## UT57

### 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。气动喷嘴式针线拔线器是附属包装。



气动式上下切线装置



① 气动式抬压脚  
② 气动式切线

## UT59

### 气动式上下切线装置防脱线装置

防止缝制结束时的线头脱落情况发生的最新装置。



面线收线装置加固缝也能收线。



加固缝的间隔调整变得简单。

## SS11

### 密集缝装置：编号70004376

防止缝制结束时的线迹松动的装置。可以设定任意针数，进行加固缝缝制。可以防止加固缝的量在小范围缝制场合可见面线收线不良。



面线收线装置加固缝也能收线。



加固缝的间隔调整变得简单。

## UT52

### 电磁式上下切线装置 / 自动抬压脚装置

PL装置（前拖轮）的电磁式上下切线装置/自动抬压脚装置



电磁式上下切线装置



① 电磁式压脚抬升驱动  
② 电磁式切线

## UT55

### 气动式底线切线装置 + 电磁式面线拔线器 / 自动抬压脚装置

气动式底线切线/自动抬压脚。使用在不需面线装饰的工序。



气动式底线切线装置



气动喷嘴式拔线器

## PL12

### 前拖拉轮：齿轮式

是齿轮式的前拖拉轮。针对难输送的面料，可辅助其进行顺滑的缝制。（例：平橡胶缝制）



## MC37·MC40

### 气动式切屑集尘装置

（电磁阀式）：编号40023706  
（机械阀门式）：编号40023707

## PL13

### 前拖拉轮：平台式

是平台式的前拖拉轮。针对柔软面料，而且需要一定的送布力度时可对缝制起到辅助作用。（例：下摆缝）



# 机种表示

## MF-7900

### ●无自动切线装置

机种区分	编号	针板爪形状	编号	针幅区分	编号
双针双面装饰缝	22	B款（标准）	B	3.2mm	32
3针双面装饰缝	23			4.0mm	40
				4.8mm	48
				5.6mm	56
				6.4mm	64

※关于各机种的针幅，请参考派生机种一览表。

MF79□□□□B□□/□□□□

用途区分	编号	装置·附件区分	编号
通用规格	U11	无	
下摆缝（带左切刀 薄料用）	H22	气动式线屑集尘装置（机械阀门式）	MC40
下摆缝（带左切刀 中厚料用）	H23		
筒形橡筋平缝规格	E11	前拖拉轮（齿轮式）	PL12
下摆缝	H11	前拖拉轮（齿轮式）	PL13
筒形腰部橡筋规格（手动卷边器）	E22		
筒形腰部橡筋规格（气动卷边器）	E23		

### ●装配自动切线装置（直驱马达规格）

机种区分	编号	针板爪形状	编号	针幅区分	编号
三针单面装饰缝	13	B款（标准）	B	4.8mm	48
双针双面装饰缝	22			5.6mm	56
三针双面装饰缝	23			6.4mm	64

※关于各机种的针幅，请参考派生机种一览表。

MF79□□□□B□□/□□□□/□□□□

用途区分	编号	切线装置区分	编号
通用规格	U11	电磁式上下切线装置（无PL装置）	UT51
下摆缝（带左切刀 薄料用）	H22	电磁式上下切线装置（PL装置）	UT52
下摆缝（带左切刀 中厚料用）	H23	气动式底线切线装置 + 电磁式面线拔线器	UT55
筒形橡筋平缝规格	E11	气动式底线切线装置 + 气动喷嘴式拔线器	UT56
下摆缝	H11	气动式上下切线装置	UT57
筒形腰部橡筋规格（手动卷边器）	E22	气动式上下切线装置 防脱线装置	UT59
筒形腰部橡筋规格（气动卷边器）	E23	气动式切屑集尘装置（电磁阀式）	MC37
		前拖拉轮（齿轮式）	PL12
		前拖拉轮（平台式）	PL13

■电控箱  
**SC-921B**  
■操作面板  
**CP-18B**

## MF-7900D（微油式机头）

### ●无自动切线装置

机种区分	编号	针板爪形状	编号	针幅区分	编号
双针双面装饰扁平缝	22	B款（标准）	B	4.0mm	40
3针双面装饰扁平缝	23			5.6mm	56
				6.4mm	64

※关于各机种的针幅，请参考派生机种一览表。

MF79□□D□□□B□□/□□□□

用途区分	编号	装置·附件区分	编号
通用规格	U11	无	
下摆缝（带左切刀 薄料用）	H22	气动式线屑集尘装置（机械阀门式）	MC40
下摆缝（带左切刀 中厚料用）	H23		

### ●装配自动切线装置（直驱马达规格）

机种区分	编号	针板爪形状	编号	针幅区分	编号
三针单面装饰缝	13	B规格	B	4.0mm	40
双针双面装饰缝	22	D规格	D	4.8mm	48
三针双面装饰缝	23			5.6mm	56
				6.4mm	64

※各机种的针板爪形状请参考派生机种一览表

MF79□□D□□□□□□/□□□□/□□□□

用途区分	编号	切线装置区分	编号
通用规格	U11	电磁式上下切线装置（无PL装置）	UT51
下摆缝（带左切刀 薄料用）	H22	气动式底线切线装置 + 气动喷嘴式拔线器	UT56
下摆缝（带左切刀 中厚料用）	H23	气动式上下切线装置	UT57
筒形橡筋平缝规格	E11	气动式上下切线 防脱线装置	UT59
		气动式切屑集尘装置（电磁阀式）	MC37
		前拖拉轮（平台式）	PL13

■电控箱  
**SC-921B**  
■操作面板  
**CP-18B**