

JUKI®

高速电子平头锁眼机

LBH-1790



LBH-1790S

LBH-1790

弹性更进一步的扩大了！
实现了最高的生产性能及缝制品质。



标准装备了 30 个花样的缝制形状

标准装备了 30 个多样化的锁眼形状。
可记忆最大 99 个花样，并可由操作控制盘自由选择。

①角型	②圆型	③放射角型	④放射型	⑤放射直线型套结	⑥放射长尾型套结
⑦圆头角型	⑧圆头放射型	⑨圆头直线型套结	⑩圆头长尾型套结	⑪半月型	⑫圆角型
⑬半月角型	⑭半月直线型套结	⑮半月长尾型套结	⑯圆头半月型	⑰圆头型	⑱角放射型
⑲角半月型	⑳角圆型	㉑角直线型套结	㉒角长尾型套结	㉓放射半月型	㉔放射圆型
㉕半月放射型	㉖半月圆型	㉗套结缝	㉘套结右切断	㉙套结左切断	㉚套结中央切断

多功能的操作控制盘

所有的数据设定，选择可通过操作控制盘输入。

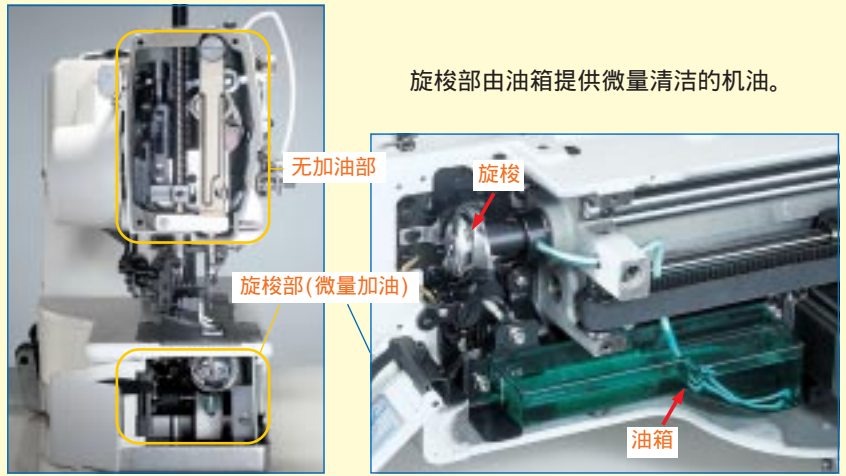
液晶显示部可以显示极易看懂的花样 No，以及缝制形状等各种数据。



清除油污

通过先进的干机头化技术，除旋梭部以外无需加油，消除了缝制品被机油污染。

如果要更换作为选购件的无加油旋梭，只有完全干机头缝纫机才可以。
(最高缝制速度达到 3,300rpm)

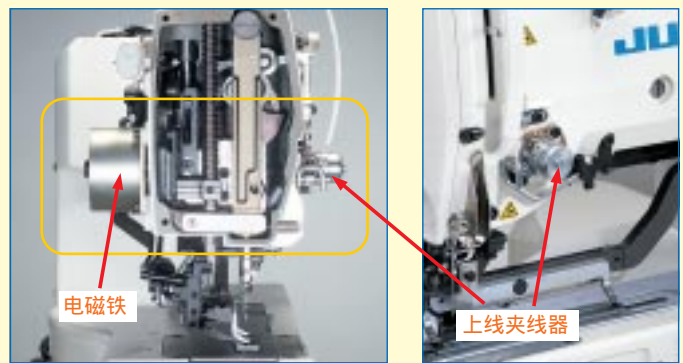


JUKI 独特的电子夹线张力 (电子夹线机构)

用操作控制盘可分别设定对应各种缝制条件(线,布料,缝制速度等)的上线张力的平行部和套结部,并记忆此数据。

在平行部和套结部可切实地切换上线张力,实现优美的缝制形状。此外,还可防止断线。

因为能在缝制开始与结束时设定上线张力,所以可防止缝制开始时的起针脱线。
可个别设定下缝张力。



操作性优越的平台形状

由于是凹槽型的,纵孔缝制的效率更好。机头横置也可操作。

压脚的台面扩大,机床针落点左侧的宽幅大幅度缩小,使布料的放置性更优越,提高了操作性。

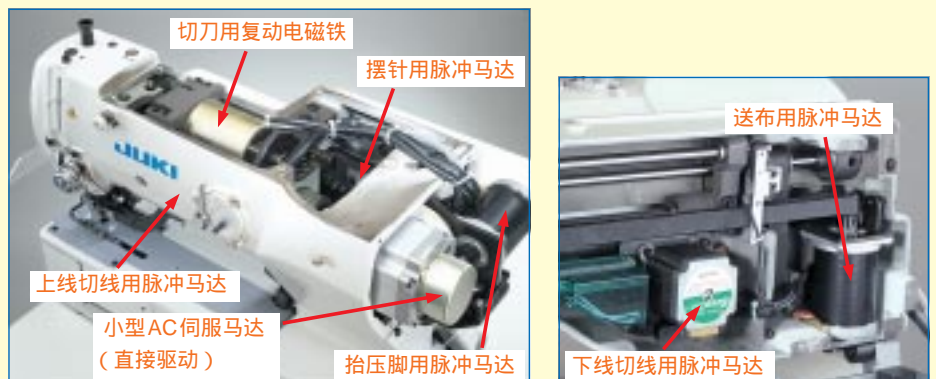
通过安装补助机台(标准附属),提高了布料的放置性。此外针落在机床的中心,比较容易对好位置。



电子控制的主要驱动机构

送布、摆针、切上线、切下线、切刀及抬压脚机构均实现电子控制化。此外,大幅度削减了V型皮带遮断机构,凸轮等机构,实现了低振动、低噪音。

所有的调整值均数据化,可通过操作控制盘设定并存储。

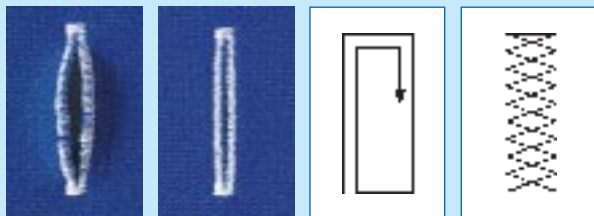


效果好的下缝机能

下缝对针织等伸缩性的面料具有很好的效果。有下缝和合缝的花样,也可以组合在一起。(合缝 下缝 通常是以这样的缝制顺序来进行缝制的。)

下缝:由于上线被确实的卷入,因此不会产生松线,可缝9圈。

合缝:抑制了钮扣孔的扩大,完美地完成缝制。



无下缝

有下缝

下缝

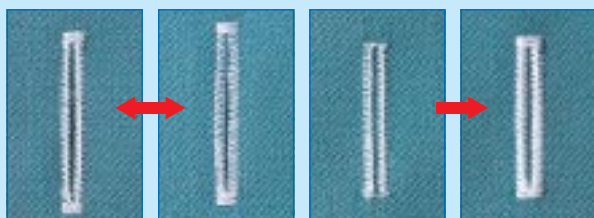
合缝

(锁眼后,面料朝纵方向拉伸)

缝制设定可简单切换

三角缝 ↔ 平缝

一重缝 ↔ 双重缝



三角缝

平缝

1圈的状态

双重缝的完成状态

三角缝和平缝的切换,必须要变更梭壳的挂线以及下线张力。

双重缝在套结部位落针是交叉的,在平行部位也可以进行双重缝,这样套结部的线迹会比较柔软。

可变更1圈及2圈的缝幅。

装备了切刀多次回落机能

通过JUKI独自の切刀多次回落机能,在变更尺寸时不需要更换切刀。

在进行小批量的频繁变更尺寸或进行缝制尺寸不一定的循环缝时,对应锁眼尺寸可自动设置切刀回落的次数。

通过变动电磁铁切刀机构,不会产生落刀不良或切刀返回不良。此外,可对应面料变更切刀压力。

缝制长度最大41mm,选购件为70mm,通过特别预定,最大可达120mm,可缝制安全带的导通口及长孔的锁眼。



缩短了下线残量

通过新型切线机构,下线残量变短了。可防止缝制结束时跳线。

通过柔软启动机能可在启缝时设定针数·缝制速度。(1~5针可分别设定缝制速度)

多样化的踏板机能

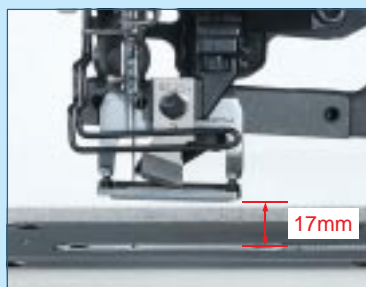
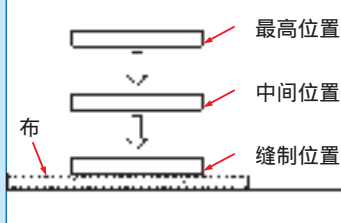
标准装备了新开发的脉冲马达式自动抬压脚装置,减轻了操作者的疲劳。可进行1连踏板 → 2连踏板的切换,以及易于决定缝制位置及可中间停止。

可任意设定抬压脚高度,通过逆转抬针机能,压脚提升量最大可达17mm。

踏板动作

踏板动作	踏板类型		
	2连踏板	1连踏板 (不在中间位置)	1连踏板 (在中间位置)
初期位置	中间位置	最高位置	最高位置
缝制品放置	只踏左踏板压脚上升, 放回左踏板则下降 缝制位置	右踏板 段 缝制位置	右踏板1段 中间位置 右踏板2段 缝制位置
缝制开始	踩入右踏板	右踏板 段	右踏板3段
缝制结束	到 中间位置压脚上升	到 最高位置压脚上升	到 最高位置压脚上升

< 压脚位置 >



循环缝·连续缝

循环缝

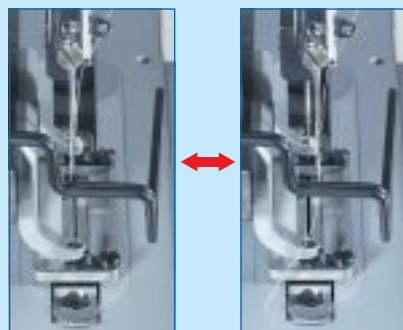
可登录20个种类的程序,每个程序最大可记忆15个花样

连续缝

多数花样即使不抬压脚也能连续缝制。能登录20个种类的程序,每个程序最大可记忆6个茶样。(必须更换选购件)

简单地导线

压脚在下降时,针杆可朝最右端移动,使导线变得简单易行。


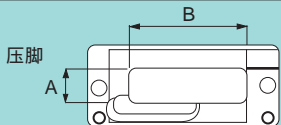
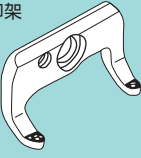


针杆的缝制位置

导线时,
针杆向右移动

选购件

切刀、压脚

切刀宽	切刀 	压脚 			压脚架 			
		摆幅 5mm 用		摆幅 6mm 用				
		标准 (S)	针织用 (K)	标准 (S)				
		型号	型号 (切刀长度) <类型> (A × B)	型号 (切刀长度) <类型> (A × B)		型号 (切刀长度) <类型> (A × B)		
6.4mm (1/4")	B2702-047-F00	B1552-781-000-A (6.4 ~ 19.1mm) <1> (4 × 25mm)	D1508-771-K00-A (6.4 ~ 19.1mm) <1> (4 × 25mm)	145-24409 (6.4 ~ 31.8mm) <3> (6 × 41mm)	D1511-771-KA0 <1>	◎	*	
9.5mm (3/8")	B2702-047-K00-A							△
11.1mm (7/16")	B2702-047-I00							
12.7mm (1/2")	B2702-047-L00-A							◎
14.3mm (9/16")	B2702-047-V00							
15.9mm (5/8")	B2702-047-M00-A							△
17.5mm (11/16")	B2702-047-A00							
19.1mm (3/4")	B2702-047-N00							
22.2mm (7/8")	B2702-047-P00	B1552-782-000 (6.4 ~ 25.4mm) <2> (5 × 35mm)	B1508-772-K00 (6.4 ~ 25.4mm) <2> (5 × 35mm)	145-24409 (6.4 ~ 31.8mm) <3> (6 × 41mm)	D1511-772-KA0 <2>	△	◎	
25.4mm (1")	B2702-047-Q00-A	△	◎					
31.8mm (1-1/4")	B2702-047-S00-A	B1552-783-000 (6.4 ~ 31.8mm) <3> (5 × 41mm)	B1552-773-K00 (6.4 ~ 31.8mm) <3> (5 × 41mm)		D1511-773-KA0 <3>	*	*	

◎ 本体装备 付属品(LBH-1790S 用)

* 选购件压脚架的螺丝：
SS-6060210-SP 必需要 2 个

针板

摆幅	标准 (S)		针织用 (K)	
	型号 (A × B)	◎	型号 (A × B)	◎
5mm 用	400-04350 (1.4 × 6.2mm)	◎	400-04352 (1.2 × 6.2mm)	◎
6mm 用	400-04351 (1.4 × 7.4mm)		400-04353 (1.2 × 7.4mm)	

◎ 本体装备

名称	型号	品名	特长
无加油旋梭	400-06345	RP 旋梭 (组件)	无加油旋梭的装备使之成为干机头型缝纫机。 (最高缝制速度可达 3,300rpm。)
	400-06349	RP 梭壳	
	137-29603	旋梭轴继手 (组件)	
	SS-8660612-TP(4 个)	螺丝	
压脚(缝制长度 70mm 用)	400-06345	压脚臂 120	缝制长度最大可对应至 70mm。 可缝制安全带的钮孔。
	400-06339	送布板 120	
	400-06340	压脚臂调节片	
	SM-6040450-TP(3 个)	螺丝	
	400-06341	定位凸轮 120	
	400-06342	抬板 120	
	SM-6050800-SP(2 个)	螺丝	
	145-23252	压脚架 120 (组件)	
	SS-6060210-SP(2 个)	螺丝	
	SD-0790203-SP	高低段螺丝	
	145-23401	压脚 70	
145-23708	聚脂压脚 70 * 选择		
145-24102	铁压脚 70 * 选择		
电动式下线卷线装置	G5001-198-0A0-A	电动卷线装置 (组件)	单独卷下线装置。
	400-05405	绕线电源连接线 (组件)	
	B3221-771-0A0	绕线夹线器	
	SK-3452000-SC(4 个)	木螺丝	
站立作业用 2 连踏板	GPK-510010B0	站立机器用 2 连踏板 (组件)	-
	400-03493	PK 踏板装置连接线 (组件)	

无加油旋梭



梭壳

旋梭(组件)

旋梭轴继手

规格

缝制速度	最高：4,200rpm、常用：3,600rpm 使用无加油旋梭（选购件）时：3,300rpm
针杆行程	34.6mm
切刀尺寸	6.4 ~ 31.8mm (1/4" ~ 1-1/4")
套结宽幅	最大 5mm(特别规格零件：最大 10mm*)
锁眼缝长度	最大 41mm(特别规格零件：最大 120mm*)
针摆分解能	0.05mm
上线张力	夹线张力(电子线张力机构)
针数	锁眼尺寸，通过缝距自动计算
机针(出厂时装备型号)	DP x 5 (#11J) #11J ~ #14J
旋梭	DP 型全回转旋梭
	无加油旋梭（选购件）
压脚提升量	14mm（逆转抬针时 17mm）
自动抬压脚装置	标准装备（脉冲马达式）
针摆驱动方式	脉冲马达驱动
送布驱动方式	通过脉冲马达间隔送布
切刀驱动方式	复动电磁铁驱动
标准花样数	30 个花样
可记忆花样数	最大 99 个花样
下线卷线装置	机头内置式
机头驱动方式	小型 AC 伺服马达（直接驱动方式）
电源 / 消耗电力	单相 220V ~ 240V / 1000VA
加油方式	含旋梭部微量加油
	使用无加油旋梭时（选购件）无需加油
机油	旋梭部：JUKI NO.1 机油（相当 ISO VG7）
重量	112kg

*特别规格零件是需要特别预定的，因此请与附近的分公司、营业所以及服务中心联系。



LBH-1790S

订货方式

[头部] LBH1790S

机种区分		规格区分	编码
切刀尺寸	编码	标准	S
6.4 ~ 31.8mm	0		

[电装] MC601KSS

电装电压区分		编码
单相	220 ~ 240V	K