

JUKI®

臂型双链缝缝纫机

MS-1190 系列
MS-1260 系列

新 商 品



MS-1190



MS-1261/V045

从丝绸到极厚的牛仔布完全

双针双链缝缝纫机

MS-1190 系列



MS-1190

低张力和缝纫机构的改进 彻底消除皱折

经过彻底改进的双链缝，实现了针线、底线的低张力化！通过线的调节机构和弯针等定位部件的大幅度改进、消除了皱折获得美观的缝迹。

抑制高速时的跳针 创造稳定的高品质

改变了低张力缝制和针 ↔ 弯针与针 ↔ 送布配合时间构成非常稳定的缝迹，抑制了高速时的跳针现象，积极推进了高级服装的制作。

提高缝制操作的稳定性 标准装备新型卷具

标准装备了操作简便提高线缝稳定性的新型卷具、它与压脚部件协调配合提高了接缝部位的顺畅通过性。适用于从极薄料到中厚料的卷具一应俱全。

提高操作人员的生产性

便于操作的机体形状，简单的按钮式的送布量变换方式，送布的上、下凸轮和弯针的摆动凸轮的配合时间能个别设定等，实现了充分考虑生产性和可维护性的设计。

杜绝皱折跳线实现优雅美观之线迹



由于实现了低张力缝制而形成手感柔合的线迹。



谋求缝制稳定化而大幅度改进的针线经路
针固定部位设置线导引部件，防止线的摆动过大
针对不同面料，可选用彻底改良的与之相适的配套组件
改进后的新型卷具
易于手工操作的底座形状

全胜任高品质高效率的缝制

双针、三针双链缝缝纫机

MS-1260 系列



MS-1261/V045

领导潮流的高效率、高品质的厚料缝制

弯针勾线稳定 防止跳线

改进了送布轨迹,使针刺入布料时,送布量减少,避免针弯曲,形成稳定线环,因而弯针可准确勾住送下的针线。形成稳定可靠的线迹。



顺畅的送布 构成完整确实的线迹

为提高对接缝部位布料的咬合能力、增加了送布牙,改变了压脚形状避免了接缝部位与压脚的单片接触,设置了面的移动式针台可上、下调整等,所有这些实现了对厚布料顺畅送布、抑制了跳线的发生。



能够对应材料多样化的缝制品质的需要已经更加提高了。臂型双链缝缝纫机 MS-1190、1260 系列，彻底追求了双链缝的「缝」性能，实现了低张力化缝制！针 ↔ 送布、针线刹紧 ↔ 送布同步送料和送布机构等部分进行了大幅度改进，因此，可以保证无皱折、跳针、错位的优美稳定的缝制效果，从象丝绸、乔其纱那样的级薄料到象 14.5 盎司牛仔布等的极厚料具有广泛的材料对应能力，对于高效优异地缝制高级缝制品，本系列是完全发挥双链缝优点的新型精锐缝纫机。



厚布料的接缝部位圆滑送入、形成优美线迹。

即使是厚布料 也实现了优美的针脚

针杆挑线杆和中间线缓冲杆之间的线引导部件，使面线的收线时间变更，下线又实现了低张力化，因此，即使厚布料，也能作成柔和美观的针脚。



防止布料错位

在送布牙和压脚底面的高度差可适当设定的同时对应于布料厚度的间隙也可以调整。另外，改进了布料通过性能的卷具、改善了布料进入缝制位置的作用点的拉布拖轮，这些都有效地抑制了错位的发生。



缝制品质的提高和作业的高效化

——给予强力支持的选购件充实齐备

选购件

拉布拖轮 V045/V046

作为能够圆滑送布的辅助工具拖轮是不能缺少的，备有中厚料、极原牛仔布料所用的上送布型(V045)和薄料、中厚料用的上下轮送布型(V046)2种型号，可以选择使用与材料柔软接触的橡胶轮和确实压布的铁轮。



V045

V045	橡胶制	品号：MAV04500AA0
	铁制	品号：MAV045000A0

V046	橡胶制	品号：MAV04600AA0
	铁制	品号：MAV046000A0

空环切刀 AT27

利用踏板或膝动开关即可动作。根据拉布拖轮的有无、备有3种类型。

		踏板式	膝动式
AT27	无拉布拖轮	件号：GAT270000A0	件号：GAT27000CA0
	V045 用	件号：GAT27000AA0	件号：GAT27000DA0
	V046 用	件号：GAT27000BA0	件号：GAT27000EA0



CL-3

AT27

针冷却装置 CL-3

防止由于针发热而引起的断线的装置，也备有在缝制开始时使面料容易卷入的辅助（喷嘴）（薄料用）。

CL-3	标准	品号：GCL030000A0
	薄料用带辅助喷嘴	品号：GCL03000AA0

防止由于针热引起断线的辅助装置

防止由于针热引起断线的辅助装置。

MS-1190 系列用	品号：12945168
MS-1260 系列用	品号：12976254



气动式自动压脚抬起装置 AK81

减轻操作人员的疲劳，以利于愉快协调地工作。

AK81	踏板式	品号：GAK810000A0
	膝动式	品号：GAK81000AA0

规格

机种名	MS-1190	MS-1190M	MS-1260/V045	MS-1261M/V045	MS-1261/V045
材料分类	薄料	中厚料	中厚料 - 厚料		极厚牛仔布
针数	双针			三针	
缝纫速度	最高 4,000 针 / 分、常用 3,500 针 / 分			最高 3,600 针 / 分、常用 3,000 / 分	
针杆行程	28.0mm			33.2mm	
使用机针	西门子 B-64 Nm. 60-90 (标准 Nm. 80) 风琴 TV x 64-NY #8-#14(标准 #12)	西门子 B-64 Nm. 80-120 (标准 Nm. 100) 风琴 TV x 64-NY #12-#19(标准 #16)	西门子 UY128GAS Nm. 100-140(标准 Nm. 120) 风琴 UY128GAS-NY #16-#22(标准 #19)		西门子 UY128GAS Nm. 100-140(标准 Nm. 130) 风琴 UY128GAS-NY #16-#22(标准 #21)
针幅	3.2mm(1/8")、4.0mm(5/32")、4.8mm(3/16")、 5.6mm(7/32")、6.4mm(1/4")		4.8mm(3/16")	5.6mm(7/32")、6.4mm(1/4")、7.2mm(9/32") 8.0mm(5/16")、9.6mm(3/8")	
缝距	1.2-3.2mm		1.4-4.2mm(带拉头装置)		
压脚上升量	10mm				
挑线杆	挑线凸轮式挑线杆		针杆挑线杆		
落针部筒周长	171mm			190mm	
护针板	前后固定护针板			后方移动护针板	
缝距调节方式	按键方式(带锁定机构)				
加油方式	半自动加油				

订货方法

MS-1190 /

選購件-1 選購件-2

縫制向斜區分	Code
薄料(標準)	/
中厚料	M

針幅區分	Code
3.2mm(1/8")	B
4.0mm(5/32")	C
4.8mm(3/16")	D
5.6mm(7/32")	E
6.4mm(1/4")	F

MS-1260D/

選購件-1 選購件-2

針幅區分	Code
4.8mm(3/16")	D

前拉輪區分	Code
無	/
V045 橡膠	V045R
V045 鐵	V045S
V046 橡膠	V046R
V046 鐵	V046S

選購件區分		Code	
無		/	
切空環	Without cloth puller	踏板式	F
		膝式	G
	For V045	踏板式	A
		膝式	H
	For V046	踏板式	B
		膝式	J
針冷卻裝置		C	
針冷卻裝置, 日常吸風		D	
硅油裝置		E	
Pneumatic auto-lifter AK81	踏板式	P	
	膝式	K	
A + C + E + K		01	
A + D + E + K		02	
A + C + P		03	

MS-1261 /

選購件-1 選購件-2

縫制向料區分	Code
極厚牛仔布	/
中厚料 - 厚料	M

針幅區分	Code
5.6mm(7/32")	E
6.4mm(1/4")	F
7.2mm(9/32")	G
8.0mm(5/16")	H
9.6mm(3/8")	K