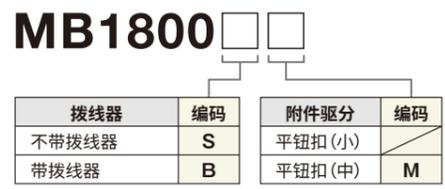


规格

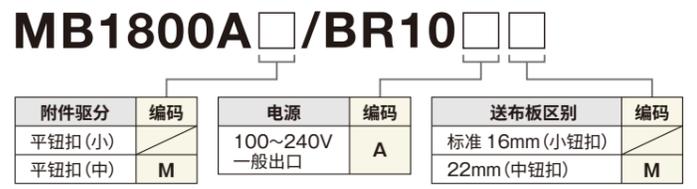
机种名	MB-1800S	MB-1800B	MB-1800A/BR10
最高缝速	1,800rpm		
送布量	横向送布0~10mm、纵向送布0~6.5mm		横向送布0~4.0mm、纵向送布0~4.0mm
用途· 可使用的钮扣	种类:圆形平钮扣 尺寸:10~28mm 附件:●小钮扣用(φ10~φ12mm) ●中钮扣用(φ12~φ20mm) ●大钮扣用(φ20mm或以上) 厚度:1.8~5.0mm 厚度为3.5mm或以上使用厚钮扣的夹爪 种类:带柄钮扣、绕脚钮扣、掀钮、加固钮、缝制标牌(使用专用附件)		种类:圆形平钮扣 尺寸:9~26mm ●缝制直径不足φ10mm或φ19mm以上的钮扣时可特别订制 ●用于直径为16mm或以上的钮扣时需使用用于大钮扣的夹爪 厚度:1.8~3.5mm
缝制形状			
拨线器	选购	标准装备	
压脚提升量	最大14mm		
针杆行程	48.6mm		
使用机针(出厂时)	TQ×7 #14~#20(#16)		
送布方式	脉冲马达控制		
防止脱线功能	标准装备		
加油方式	不加油		
钮扣供给选别	—	振动器方式	
钮扣传送	—	水平强制传送	
钮扣供给模式	—	自动供给模式、单独模式、小批量模式	
电源/电力消耗	单相110V~120V、220V~240V(切换电路板挡头)/150W		单相100V、115V、200V、220V、240V/250W
重量	机头重量25Kg		总重量72.5Kg

机种表示

头部, 电路板: 带自动送扣器装置

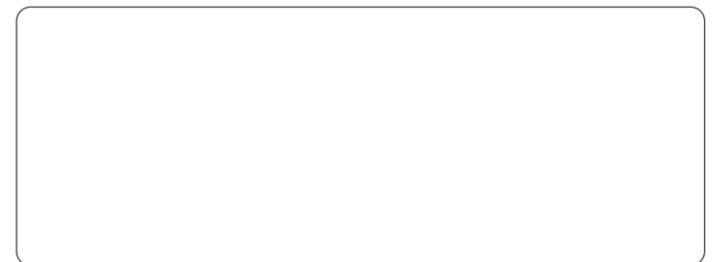


头部, 电路板: 带自动送扣器装置



**JUKI 重机(中国)投资有限公司** 上海市普陀区中江路118弄22号海亮大厦9F  
 Tel: 021-6236-8888 Fax: 021-6236-8821 <https://www.jukichina.com/>

- 上海 ..... Tel: (021)62368888 Fax: (021)62368821
- 常州 ..... Tel: (0519)86059027 Fax: (0519)86882578
- 杭州 ..... Tel: (0571)87829028/9928 Fax: (0571)87829318
- 宁波 ..... Tel: (0574)87166522 Fax: (0574)87166533
- 郑州 ..... Tel: (0371)55653680 Fax: (0371)55653670
- 武汉 ..... Tel: (027)83659777 Fax: (027)83659776
- 东莞 ..... Tel: (0769)22420270 Fax: (0769)22420277
- 厦门 ..... Tel: (0592)5660310 Fax: (0592)5660350
- 青岛 ..... Tel: (0532)86071988 Fax: (0532)86071997
- 大连 ..... Tel: (0411)84542586 Fax: (0411)84541586



\*规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。 OCTOBER, 2023 Designed by Japan (TN)

# MB-1800S

## MB-1800B (带拨线器)

### MB-1800A/BR10 (附自动送扣装置)

干式机头型高速电子单线环缝钉扣缝纫机



**直接驱动! 干式机头!**

MB-1800B (机架抬板为选配件)

## MB-1800S, MB-1800B



机架抬板为选配件

## MB-1800A/BR10

# 干式机头型 高速电子 单线环缝钉扣缝纫机

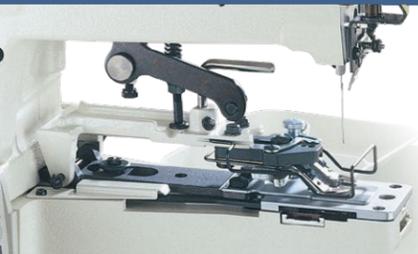
# MB-1800 Series

干式机头型高速电子单线环缝钉扣缝纫机

# MB-1800S MB-1800B

(带拨线器)

一台机器即可对应钉制  
各种不同钮扣电子控制式  
单线环缝钉扣缝纫机

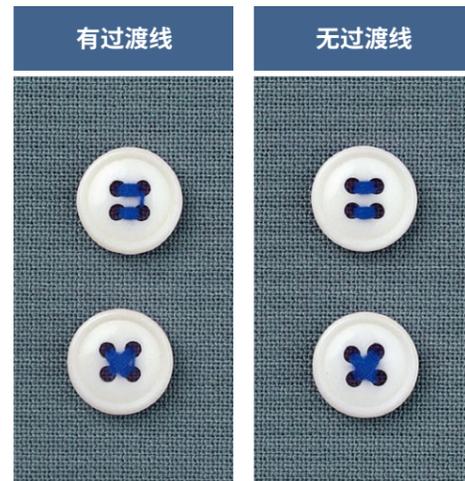


在送布电子控制化的同时，本机采用连接小型 AC 伺服马达的直接驱动方式，缝制品质出色，大幅度提高了机器适应性及减省了维修。其高速化、送布精确度的提高，使切线后剩余线头缩短了，防止脱线功能等也进一步提升了。

## 出色的缝制品质及高适应性

### 一台机器即可对应U型、X型、Z型等各种缝制形状

- 标准装备 55 种不同的缝制花样，在操作盘上加以设定、即可简单的变更缝制形状、钮扣孔间隔及针数。一台机器即可对应多种不同的钮扣规格、提高了设备的效率，省去了涉及规格变更的零件费用、及改造时的麻烦。
- 循环缝 最多有 15 种不同种类的缝制方式，按照预先设定的顺序，进行顶扣。
- 特制花样可在 PGM-20 上面制作，然后运用在缝纫机上。



※MB-1800S在无过渡线时，需要装配拨线器(选配)。

**使用简便的操作盘**

压脚提升开关 上下移动压脚时使用。

准备完了开关 从设定状态变为可以缝制状态时使用。

选择缝制形状 LED

缝制形状选择开关 变更缝制形状时使用。

前进开关 提高设定值，确认前进送布时使用。

后退开关 下降设定值，确认后退回送布时使用。

项目选择开关 选择想变更的项目时使用。

项目选择 LED

复位开关 把各种设定值返回到原来的状态，或解除发生的故障时使用。

## 线头剩餘长度缩短

- 修正了针进入扣孔的最后一针。配合最适当的位置进行切线。切线后布料一侧的线头长度缩短到3.5mm左右。

## 采用干式机头，消除了油污的烦恼

- 缝纫机机头实现不加油，无需担心因机油的飞散而弄污缝制品，亦省去了加油的麻烦。

## 标准装备防止脱线功能

- 标准装备了根据电磁铁进行缝线张力转换的「防止脱线功能」。由於本机设计采用了长针(TQ×7)，在缝制带柄的钮扣时，亦可使用「防止脱线功能」。
- 通过电磁铁驱动开关制的设定、可根据需要切换防止脱线功能的开关制。

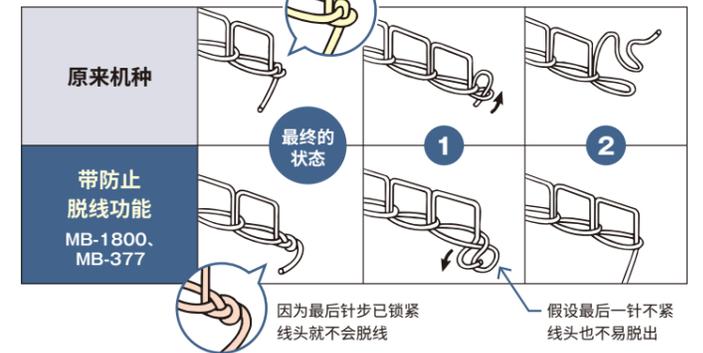


MB-1800S

## 确保优美的缝迹

- 采用只在最后一针进行加固缝的最佳缝制花样，并有效地利用布料背面缝迹优美的单线环缝的特点，以确保出色的缝制品质。
- 大幅削减送布振动发生源的机械部件，送布控制精确度高，减低了断针、钮扣披损等的故障。

### 不同打结方法的分别



## 通过200次以上洗涤不脱线测试!

Good! 通过200次以上洗涤不脱线的实际测试。强度增加2倍，耐久性超群。

(根据QTEC\*的JIS L0217 103方式洗涤测试)

\*QTEC=(财)日本纤维产品质量技术中心。作为纤维产品的测试机构，在日本首次获得ISO9002的认证。

## 发挥出色的生产效率

- 由於本机最高缝制速度可达1,800rpm，并采用了停止精确度高，反应灵敏的小型AC伺服马达的直接驱动方式，工作时间与原有缝纫机相比缩短了10%以上，因为是单线环缝制，无需更换底线。

## 出色的减省维修和轻便作业

- 由於没有了制动机构及送布凸轮的机械机构，减低了振动和噪音，并且省却了保养维修的麻烦。
- 由於踏板操作轻便，可以进行有节奏的作业，减轻了作业者的疲劳程度。



电路板马达及操作盘形成机头一体小巧设计

MB-1800S

### 本机可对应多种不同钮扣缝制规格

此机能对应平扣（大·中·小），柄扣，绕脚扣，金属扣，力扣等各种各样的纽扣。

另外，订柄扣时可使用「防脱线功能」。但要拆除MB-1800B的拨线器组件。

(照片都为MB-1800S)

缝制带柄钮扣



\*附件机构为选购件

钉制平扣(小)

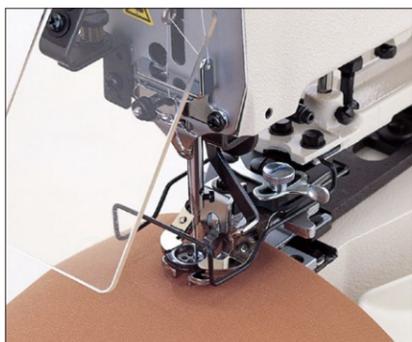


钉制平扣(中)



\*附属品同包装

钮扣颈部线绕回卷第1工序



\*附件机构为选购件

### 图案一览表 各缝制形状均可在设定的范围内选择针数、缝距，可登录3种不同的数据

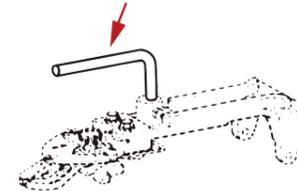
花样 No.	形状		针数 设定范围	缝距 设定范围	花样 No.	形状		针数 设定范围	缝距 设定范围
	用途	形状				用途	形状		
1~3	4孔		15, 19, 23, 27	2.0~6.5mm (0.2mm单位)	28~30	3孔		17, 23	2.6, 2.8, 3.0mm
4~6	4孔*		16, 20, 24, 28		31~33	3孔			
7~9	4孔		15, 19, 23, 27		34~36	3孔			
10~12	4孔*		16, 20, 24, 28		37~39	3孔			
13~15	4孔		15, 19, 23, 27		40~42	缝制标牌		5, 7	6.0, 8.0, 10.0mm
16~18	2孔		8, 10, 12, 14		43~45	钮扣头部绕线第2工序 振幅:4mm		6, 10, 16	钮扣头部高度 0~6.5mm (0.2mm单位)
19~21	2孔				46~48	钮扣头部绕线第2工序 振幅:5mm			
22~24	4孔		15, 19, 23, 27		49~51	钮扣头部绕线第2工序 振幅:6mm			
25~27	4孔*		16, 20, 24, 28						

\*MB-1800S在无过渡线时，需要装配拨线器(选配)。

### 可使用现有的附件

除了平扣之外，还备有用于缝制带柄钮扣、绕脚钮扣、撇钮及标牌缝制等的各种附件。而且，只需更换MB-1800专用的钮扣夹装置提升钩(货号：146-02502)，即可使用现有的MB-1370的夹爪及附件。

●钮扣夹装置提升钩  
(货号：146-02502)



### 附件一览表

用途		略图	MB-1800用	MB-1370用
平扣用	小~大钮扣 /5.0mm厚		D2556-372-CAA	
			D2558-372-CAA	
	大钮扣 /3.5mm厚		146-17559	MAZ-201010A0*
			D2529-373-B00A	
中钮扣 /3.5mm厚		D2529-373-B00A		
小钮扣 /3.5mm厚		B2529-373-000		
带柄钮扣用		钮扣直径 16mm或以下柄部尺寸 A: 5~6mm B: 2.5~3mm	146-17658	B2401-373-0BA*
		钮扣直径16mm或以下 对应轻微的柄部形状变化	146-17757	MAZ-04000AA*
		柄部形状为圆形钮扣 A: φ5mm 布料与钮扣的间隔狭小	146-17856	MAZ-04000BAA
绕脚钮扣用	第1工序用		B2447-372-0A0	
			141-34050	
	第2工序用		B2440-373-0A0	
			可前后移动进行钮扣头部绕线	MAZ-046010A0
平扣及绕脚钮扣 (第1工序用)			MAZ-172000A0	—
按扣用撇钮			146-17955	B2552-373-BAA*
金属扣用			146-18052	B2420-373-0AA*
加固钮扣用			与B2447-372-0A0或 141-34050组合使用。 在141-34050中 A: 3.5mm以上	
缝制标牌用			146-18151	MAT-64401ZBA*

\*将配件更换MB-1800用的提升钩就可以用在MB-1800上

干式机头型高速电子单线环缝钉扣缝纫机

# MB-1800A/BR10

(附自动送扣装置)

由於装载了自动送扣装置，  
进一步提高了生产效率。

灵活的对应多品种小批量生产，  
使用简单，保证高生产效率。



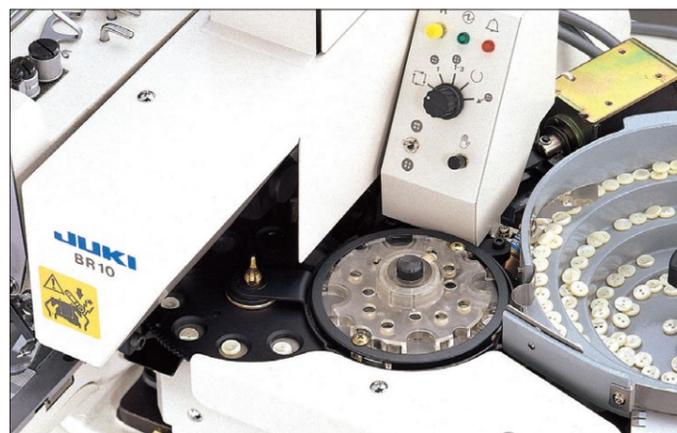
## 生产效率飞跃性的提高

由於最高 1,800 针/分的高速机头和钮扣传送速度的提高，从而缩短了缝制时间，大幅度提高了生产效率。此外，以其精良的钮扣安放机构和简易的调整功能，使钮扣的更换简单易行，从而避免了时间的浪费。



## 利用 3 种不同的操作模式切换， 可对应小批量生产

①连续供给传送盘内钮扣的自动供给模式。②用手在缝制位置逐个插入钮扣的单独模式。③小件缝制模式操作者预先调节设定 1 件衣服所用的钮扣 (5~6 个) 为一组，然后钮扣可自动、连续供给缝制部位，因此，缝纫机可选择适当的作业模式，灵活地应付小批量的生产。



## 作业性能及操作性能完美出色

宽阔的缝制范围可轻松的对应整件衣服的缝制、作业者坐着不动即可确认钮扣的剩余量，因此，使作业性能进一步提高。此外，操作者也可踩住踏板进行连续缝制，从而亦减轻了操作者的疲劳程度。

## 选购件

品名	组件号码
大钮扣用夹爪(左)	MAZ-088220BAA
大钮扣用夹爪(右)	MAZ-088230BAA

## 钮扣输送臂

4 孔钮扣				2 孔钮扣			
A 尺寸(mm) 钮孔中心距离	B 尺寸(mm) 线径	件号	代码	A 尺寸(mm) 钮孔中心距离	B 尺寸(mm) 线径	件号	代码
标准							
2.6	1.0	165-57902	A	3.2	1.2	165-58009	B
选购件							
2.0	1.0	165-90507	Q	2.0	1.0	165-87305	E
2.2	1.0	165-90606	R	2.2	1.0	165-87404	F
2.4	1.0	165-88501	S	2.4	1.0	165-87503	G
2.4	1.2	165-88600	T	2.4	1.2	165-87909	L
2.6	1.2	165-88709	U	2.6	1.0	165-87602	H
2.8	1.2	165-88808	V	2.6	1.2	165-88006	M
3.0	1.2	165-88907	W	2.8	1.0	165-87701	J
3.0	1.5	165-89806	F1	2.8	1.2	165-88105	N
3.1	1.0	165-87206	D	3.0	1.0	165-87800	K
3.1	1.2	165-89004	X	3.0	1.2	165-88204	P
3.1	1.4	165-89202	Z	3.8	1.2	165-87107	C
3.2	テーバー	165-89905	G1				
3.6	1.2	165-90705	H1	2.8 *	1.0	182-13603	J1
4.0	1.2	165-89707	E1				

\*纵向孔

## 选购件



●挑线杆装置 (适用于 MB-1800S)  
(货号: M8512-630-0A0)

在钉制无过滤线缝制的钮扣时使用的拨线杆装置及绕线固定装置的配套部件。



●站立式作业用 2 联踏板 PK-51  
(品号: GPK-510010B0)

※踏板开关变换连接线组件  
(品号: M9013-590-0A0) 需要。

●站立式作业 2 段踏板 PK-57  
(品号: GPK-570010B0)

※踏板开关变换连接线组件  
(品号: M9013-590-0A0) 需要。

● 2 段式踏板组件 (品号: M8513-630-0A0)

踏板装置与连接杆为配套部件。  
压脚下降，缝纫机启动采用 2 段方式，容易进行定位。