

MB-1800A/BR10

干式機頭型高速電子單綫環縫釘扣縫紉機（附自動送扣裝置）

由於裝載了自動送扣裝置，進一步提高了生產效率。

靈活的對應多品種小批量生產，使用簡單，保證高生產效率。



■鈕扣水平、強制性輸送機構

生產效率飛躍性的提高

由於最高1,800針／分的高速機頭和鈕扣傳送速度的提高，從而縮短了縫紉時間，大幅度提高了生產效率。此外，以其精良的鈕扣安放機構和簡易的調整功能，使鈕扣的更換簡單易行，從而避免了時間的浪費。

利用3種不同的操作模式切換，可對應小批量生產

①連續供給傳送盤內鈕扣的自動供給模式。②用手在縫制位置逐個插入鈕扣的單獨模式。③小件縫制模式操作者預先調節設定1件衣服所用的鈕扣（5～6個）為一組，然後鈕扣可自動、連續供給縫制部位。因此，縫紉機可選擇適當的作業模式，靈活地應付小批量的生產。

作業性能及操作性能完美出色

寬闊的縫制範圍可輕鬆的對應整件衣服的縫制，作業者坐着不動即可確認鈕扣的剩余量，因此，使作業性能進一步提高。此外，操作者也可踩住踏板進行連續縫制，從而亦減輕了操作者的疲勞程度。

■鈕扣輸送臂

鈕扣輸送臂的形狀	4孔鈕扣				2孔鈕扣			
	A尺寸 (mm) 鈕孔中心距離	B尺寸 (mm) 縫徑	件號	代碼	A尺寸 (mm) 鈕孔中心距離	B尺寸 (mm) 縫徑	件號	代碼
標準	2.6	1.0	165-57902	A	3.2	1.2	165-58009	B
選購件	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		165-89905	G1				
	3.6	1.2	165-90705	H1	2.8*	1.0	182-13603	J1
	4.0	1.2	165-89707	E1				

*縱向孔

■選購件

品名	組件號碼
大鈕扣用夾爪（左）	MAZ-088220BAA
大鈕扣用夾爪（右）	MAZ-088230BAA

干式機頭型高速電子單綫環縫釘扣縫紉機

MB-1800S

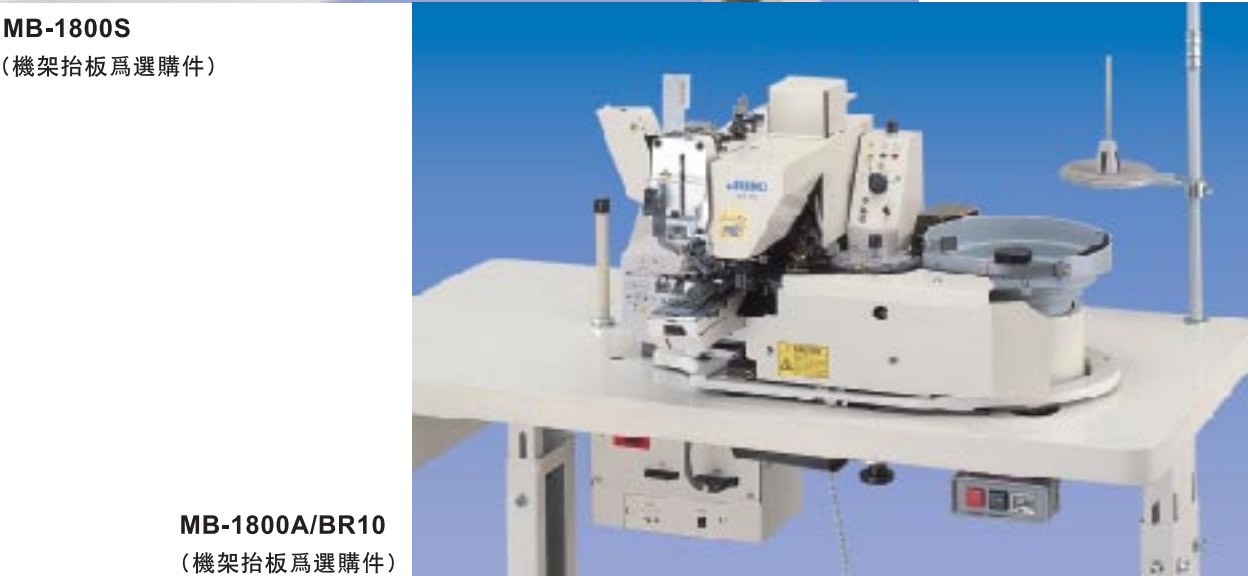
MB-1800/BR10（附自動送扣裝置）

直接驅動！

干式機頭！



MB-1800S
（機架抬板為選購件）



MB-1800A/BR10
（機架抬板為選購件）



■規格

機種名	MB-1800S	MB-1800A/BR10
最高縫速	1,800rpm	
送布量	橫向送布0～10mm、縱向送布0～6.5mm	橫向送布0～4.0mm、縱向送布0～4.0mm
用途・可使用的鈕扣	種類：圓形平鈕扣 尺寸：10～28mm 附件： 小鈕扣用（ø10～ø12mm） 中鈕扣用（ø12～ø20mm） 大鈕扣用（ø20mm或以上） 厚度：1.8～5.0mm 厚度為3.5mm或以上使用厚鈕扣用的夾爪 種類：帶柄鈕扣、繞腳鈕扣、撇鈕、加固鈕、縫制標牌（使用專用附件）	種類：圓形平鈕扣 尺寸：9～26mm 縫制直徑不足ø10mm或ø19mm以上的鈕扣時可特別訂制 用於直徑為16mm或以上的鈕扣時需使用用於大鈕扣的夾爪 厚度：1.8～3.5mm
縫制形狀		
壓腳提升量	最大14mm	
針杆行程	48.6mm	
使用機針（出廠時）	TQX7＃14～＃20（＃16）	
送布方式	脈衝馬達控制	
防止脫綫功能	標準裝備	
加油方式	不加油	
鈕扣供給選別	—	振動器方式
鈕扣傳送	—	水平強制傳送
鈕扣供給模式	—	自動供給模式、單獨模式、小批量模式
電源／電力消耗	單相110V～120V、220V～240V（切換電路板擋頭）／150W	單相100V、115V、200V、220V、240V／250W
重量	機頭重量25Kg	總重量72.5Kg

■定貨方式

訂貨請按下列格式注明機種名稱

〔頭部，電路板：帶自動送扣器裝置〕

MB-1800S

代號	附件驅分
／	平鈕扣（小）
M	平鈕扣（中）

〔頭部，電路板：帶自動送扣器裝置〕

MB-1800A／BR10

代號	附件驅分	代號	電源	代號	送布板區別
／	平鈕扣（小）	A	100～240V一般出口	／	標準16mm（小鈕扣）
M	平鈕扣（中）	C	200～240V CE	M	22mm（中鈕扣）

■選購件



挑綫杆裝置
（貨號：M8512-630-0A0）
在釘制無過濾綫縫制的鈕扣時使用的撥綫杆裝置及繞綫固定裝置的配套部件。



2段式踏板組件
（貨號：M8513-630-0A0）
踏板裝置與連接杆為配套部件。壓腳下降，縫紉機啓動採用2段方式，容易進行定位。



http://www.juki.com

重機（香港）有限公司

香港新界葵芳興芳路223號
新都會廣場第二座19字樓1901及1911-1912室
Tel:(852)24237888
Fax:(852)24237121

※規格及外觀經過改良可能會與圖片所示略有不同。

2005年4月上海印刷

MB-1800S

干式機頭型高速電子單綫環縫釘扣縫紉機

一臺機器即可對應釘制各種不同鈕扣

電子控制式單綫環縫釘扣縫紉機

在送布電子控制化的同時，本機采用連接小型AC伺服馬達的直接驅動方式，縫紉品質出色，大幅度提高了機器適應性及減省了維修。其高速化、送布精確度的提高，使切綫后剩余綫頭縮短了，防止脫綫功能等也進一步提升了。

出色的縫紉品質及高適應性

一臺機器即可對應U型、X型、Z型等各種縫制形狀

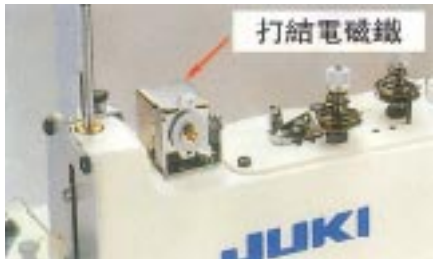
- 標準裝備55種不同的縫制花樣，在操作盤上加以設定，即可簡單的變更縫制形狀、鈕扣孔間隔及針數。一臺機器即可對應多種不同的鈕扣規格、提高了設備的效率，省去了涉及規格變更的零件費用、及改造時的麻煩。
- 特制花樣可在PGM-20上面制作，然后運用在縫紉機上。



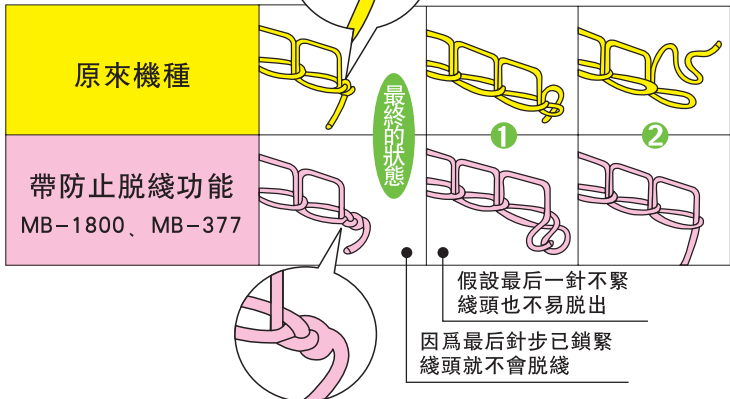
●對應各種縫制花樣 ●使用簡便的操作盤

標準裝備防止脫綫功能

- 標準裝備了根據電磁鐵進行縫綫張力轉換的「防止脫綫功能」。由於本機設計采用了長針（TQ×7），在縫制帶柄的鈕扣時，亦可使用「防止脫綫功能」。
- 通過電磁鐵驅動開關制的設定，可根據需要切換防止脫綫功能的開關制。



不同打結方法的分別



發揮出色的生產效率

- 由於本機最高縫制速度可達1,800rpm，并采用了停止精確度高，反應靈敏的小型AC伺服馬達的直接驅動方式，工作時間與原有縫紉機相比縮短了10%以上，因為是單綫環縫制，無需更換底綫。

出色的減省維修和輕便作業

- 由於沒有了制動機構及送布凸輪等的機械機構，減低了振動和噪音，并且省却了保養維修的麻煩。
- 由於踏板操作輕便，可以進行有節奏的作業，減輕了作業者的疲勞程度。



●電路板馬達及操作盤形成機頭一體的小巧設計

本機可對應多種不同鈕扣縫制規格



- 縫制帶柄鈕扣，可使用「防止脫綫功能」（附件為選購件）



●釘制平扣（小）



●釘制平扣（中）



●鈕扣頸部綫繞回卷第1工序（附件機構為選購件）

花樣No.	形狀		針數	縫距
	用途	形狀	設定範圍	設定範圍
1～3	4孔		15、19、23、27	2.0～6.5mm (0.2mm單位)
4～6	4孔		16、20、24、28	
7～9	4孔		15、19、23、27	
10～12	4孔		16、20、24、28	
13～15	4孔		15、19、23、27	
16～18	2孔		8、10、12、14	
19～21	2孔			2.6、2.8、3.0mm
22～24	4孔		15、19、23、27	
25～27	4孔		16、20、24、28	
28～30	3孔			
31～33	3孔		7、23	
34～36	3孔			
37～39	3孔			6.0、8.0、10.0mm
40～42	縫制標牌		5、7	
43～45	鈕扣頸部綫繞第2工序 振幅：4mm			
46～48	鈕扣頸部綫繞第2工序 振幅：5mm		6、10、16	
49～51	鈕扣頸部綫繞第2工序 振幅：6mm			鈕扣頸部高度 0～6.5mm (0.2mm單位)

※各縫制形狀均可在設定的範圍內選擇針數、縫距，可登錄3種不同的數據。

可使用現有的附件

- 除了平扣之外，還備有用於縫制帶柄鈕扣、繞腳鈕扣、撇鈕及標牌縫制等的各種附件。而且，只需更換MB-1800專用的鈕扣夾緊裝置提升鉤（貨號：146-02502），即可使用現有的MB-373、377的夾爪及附件。

- 鈕扣夾緊裝置提升鉤（貨號：146-02502）



■附件一覽表

用途			略圖		MB-1800用	MB-373用	MB-377用
平扣用	小~大鈕扣 /5.0mm厚	左		鈕扣尺寸 A: 0~6.5mm B: 0~6.5mm C: ø10~ø28mm	D2556-372-CAA	←	←
		右			D2558-372-CAA	←	←
	大鈕扣/3.5mm厚			鈕扣尺寸 A: 0~6.5mm B: 0~6.5mm C: ø20~ø28mm	146-17559	MAZ-031000AA *	MAZ-201010AO *
	中鈕扣/3.5mm厚			鈕扣尺寸 A: 0~4.5mm B: 0~4.5mm C: ø12~ø20mm	D2529-373-B00A	←	←
小鈕扣/3.5mm厚				鈕扣尺寸 A: 0~3.5mm B: 0~3.5mm C: ø10~ø12mm	B2529-373-000	←	←
帶柄鈕扣用				鈕扣直徑 16mm或以下 柄部尺寸 A: 5~6mm B: 2.5~3mm	146-17658	B2401-373-0BA *	— 不供應
				鈕扣直徑 16mm或以下 對應輕微的柄部形狀變化	146-17757	MAZ-040000AA *	—
				柄部形狀為圓形鈕扣 A: ø5mm 布料與鈕扣的間隔狹小	146-17856	MAZ-040008AA *	—
繞腳鈕扣用		第1工序用		鈕扣至布料的距離 A: 5.5mm	B2447-372-0A0	←	—
				鈕扣至布料的距離可調整 本機可縫制平扣而無需頸部連續 A: 3mm 或以上 B: 12mm 或以下	141-34350 **	←	—
		第2工序用			B2440-373-0A0	←	—
				可前后移動進行鈕扣頭部繞綫	MAZ-046010A0	←	—
平鈕扣及繞腳鈕扣（第1工序用）				鈕扣至布料的距離 A: 5.5mm 平鈕扣與繞腳鈕扣所需 浮杆可拉出不用	MAZ-172000A0	←	—
按扣用撇鈕				尺寸 A: 8mm	146-17955	B2552-373-BAA *	—
金屬扣用					146-18052	B2420-373-0AA *	—
加固鈕扣用				與B2447-372-0A0或 141-34050組合使用。 在141-34050中 A: 3.5mm以上	MAZ-039010A0	←	—
縫制標牌用				擺幅 最大10mm	146-18151	MAT-64401ZBA *	—

＊ 將配件更換MB-1800用的提升鉤就可以用在MB-1800上

＊ ＊ 該附件將預計2000年7月發售