

规格

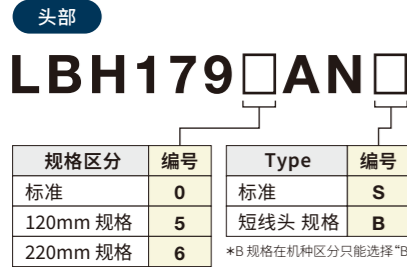
机种名	LBH-1790ANB	LBH-1790AN	LBH-1795AN	LBH-1796AN
缝制速度	最最快:4,200sti/min*1,常用:3,600sti/min*1,无供油旋梭(选购件)使用时:3,300sti/min*1			
针杆行程	34.6mm			
切布刀尺寸	6.4~22.2mm (1/4"~7/8")	6.4~31.8mm (1/4"~1-1/4")		6.4~25.4mm
套结宽幅	最大4mm	最大5mm (选购件:6mm,特别规格零件:最大10mm*2)		最大5mm
锁眼长度	最大25mm	最大41mm (选购件:70mm,120mm)	最大120mm	最大220mm
针振动分解能	0.05mm			
面线夹线器	电子夹线器(电子线张力调整器)			
针数	锁眼尺寸,根据缝制自动计算			
使用机针(出场预装)	DP×5 (#11J) #11J~#14J			
使用旋梭	DP类型全回转旋梭,无供油旋梭(选购件)			
压脚抬升量	14mm (逆转针上升时17mm)		平行时6mm	
自动抬压脚装置	标准装备(脉冲马达式)			
针摆动驱动方式	脉冲马达驱动			
送布驱动方式	脉冲马达间隔送布			
切布刀驱动方式	脉冲马达驱动			
标准花样数	31花样			
可储存花样数	最大99花样			
底线卷线装置	机头内藏式			
头部驱动装置	小型AC伺服马达(直接驱动方式)			
电源/耗电量	单相220-240V·250VA			
电源/耗电量	仅旋梭部微量供油 使用无供油旋梭(选购件)无供油			
使用油	旋梭部:New Defrix Oil No.1 (ISO VG7相当)			
重量	头部(带马达) 55kg, 电控装置 5.5kg		头部(带马达) 55kg, 电控装置 6kg	

*1 sti/min是Stitches per Minute (针/分)的缩写。

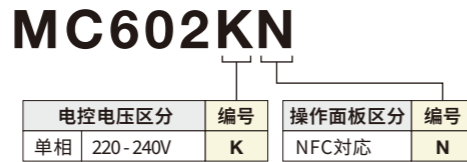
*2 特别规格零件订购时请咨询客户中心。

★ 其他记录的公司以及产品名字是各公司的商标以及注册商标。

机种表示



电控箱



JUKI ECO PRODUCTS

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

执行比RoHS指令等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 <https://www.juki.co.jp/cn/company/eco>

* 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的基础上,自主制定的不使用对环境造成负荷物质的基准。

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A座9F
Tel: 021-6236-8888 <https://www.jukichina.com/>

常州 Tel: (0519) 86059027
杭州 Tel: (0571) 87829028 / 9928
郑州 Tel: (0371) 55986280
武汉 Tel: (027) 83659777
东莞 Tel: (0769) 22420270
青岛 Tel: (0532) 86071988
大连 Tel: (0411) 84542586
香港 Tel: (852) 24237888

*规格及外观可能为进行改良而未经预告变更。
*为了确保安全使用,请务必在使用前阅读使用说明书。

本目录内容记载截至 05/2026 为最新内容。(Rev01) (JC)

LBH-1790AN Series

高速电子平头锁眼缝制系统

LBH-1790ANB (短线头规格)

LBH-1790AN (标准规格)

LBH-1795AN (120mm压脚规格)

LBH-1796AN (220mm压脚规格)



LBH-1790ANB
(脚架,简易送布装置选购件)

高速电子平头锁眼缝制系统

LBH-1790AN Series



进行「缝制」「缝纫机管理」的新世代缝制系统

对应NFC功能实现缝制机数据双向通信。

高速电子平头锁眼缝制系统

LBH-1790AN Series



数字化带来的卓越操作性

高生产效率

- 最快缝制速度4,200sti/min, 空送速度提升到200mm/s。连续缝制时, 进一步提升循环速度。

循环缝制·连续缝制

- 循环缝制
可以登录20种的程序, 每个程序最大可以储存30个花样。
- 连续缝制
多个花样可以在不抬起压脚的情况下连续进行缝制。能够登录20种程序, 每个程序可以最大储存6个花样。(必须交换选购件的零件)

所有的驱动装置实现电子控制

- 送布、送针、上切线、下切线、切布刀、压脚抬升装置等全部实现电子化控制。
- 所有的调整数值数字化, 通过操作面板可以进行设定·储存。

良好的操作环境

- 直接驱动马达实现静音。
- 所有规格都在机头下方配置可调节亮度的LED灯。
- 配置辅助台板(标准配置), 进一步提升作业性。另外, 落针处在中心位置, 对齐作业变得方便。



降低了切布刀声音

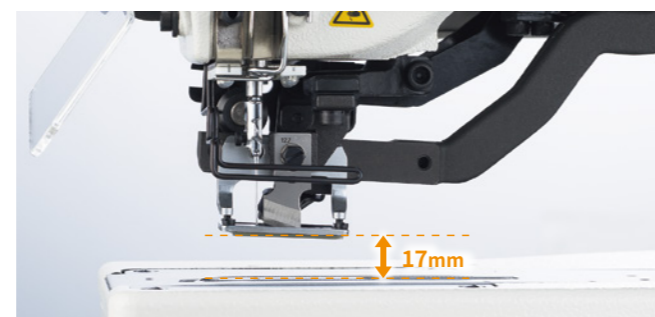
- 通过脉冲马达的驱动, 切布刀工作时的声音, 比以往机器降低了10dB 以上(16.5%), 改善了缝制环境。

多种踏板功能

- 标准配置了脉冲马达式自动抬压脚装置, 减轻操作工的疲劳。1次踏板↔2次踏板的切换, 方便定位可以中途停止。
- 压脚抬升高度可以任意设定。带有逆回转功能, 压脚最大可以抬升17mm。

踏板动作

踏板动作	踏板样式		
	2踏板	1踏板 (中间位置无)	1踏板 (中间位置有)
初期位置	② 中间位置	① 最高位置	① 最高位置
缝制品设置	根据左踏板踏入量压脚抬升, 左踏板后位下降→③ 缝制位置	右踏板1段→③ 缝制位置	右踏板1段→② 中间位置 ↓ 右踏板2段→③ 缝制位置
缝制开始	右踏板踏入	右踏板2段	右踏板3段
缝制结束	② 到中间位置压脚抬升	① 最高位置为止压脚抬升	① 最高位置为止压脚抬升
压脚位置			



标准液晶操作面板(新型) IoT活用·缝纫机的管理



数据管理·读取与编辑可以在平板电脑上进行

- 缝制产品需要的缝纫机调试数据, 通过市场上销售的Andra心设备可以不接触的进行双向通信。通过这个功能, 缝制流水线的缝纫机可以简单的设定为同一的数据, 可以方便的确认状态, 产前准备工作变得简单。操作面板标准配备了USB接口, 装置之间的数据管理与软件的升级也变得容易。

缝制单元的数据管理, 可以稳定品质与减少产前准备时间。数字化的缝制数据通过Android设备, U盘可以导出。

※ JUKI Smart APP 推荐使用Android 6.0 (5.0 以上版本确认) 使用方法, 请咨询JUKI 销售。

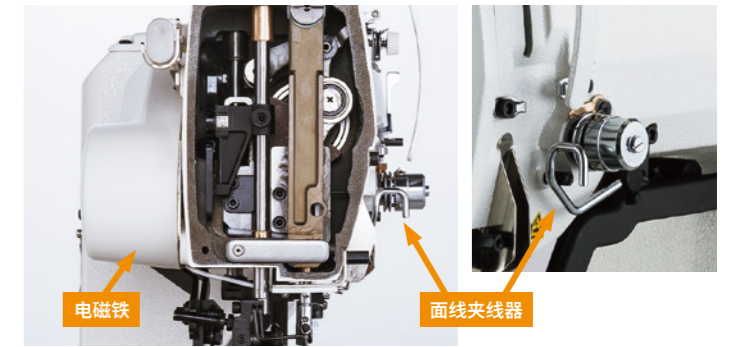
NFC (Near Field Communication=近场通信装置) 对应的设备可以通信



得到漂亮的针迹 通过数字化

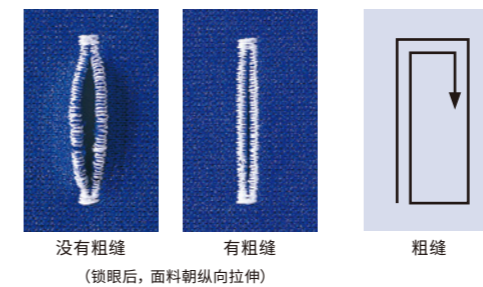
JUKI 独有的电子夹线器(电子线张力调整装置)

- 对应各种缝制条件(线、面料、缝制速度等)面线的张力通过操作面板可以对平行部分·套结部分分别进行设定, 并保存数据。
- 平行部分·套结部分通过切换面线张力, 得到优美的缝制形状。此外对于防止断线也有很大的效果。
- 缝制开始、缝制结束可以设定面线张力, 可以防止缝制开始时的脱线及线头散开等现象的发生。
- 粗缝的张力也可个别进行设定。



具有明显效果的粗缝机能

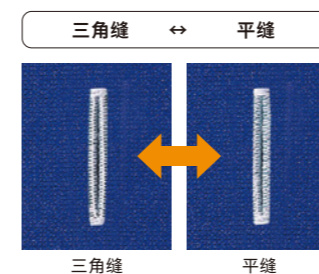
- 粗缝机能在缝制针织等有伸缩性的面料时, 有很大效果。粗缝: 由于面线被确实的卷入不会出现松线。可以缝制9圈。



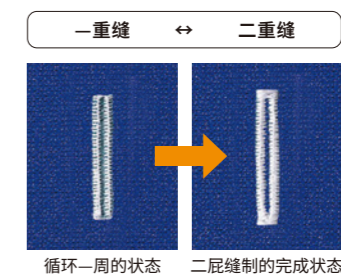
装备了切刀多次落刀功能

- 装备了JUKI 特有的切刀多次落刀功能, 所以尺寸发生变换时也不需要更换切刀。小批量生产时锁眼尺寸发生变化或者缝制不同尺寸的锁眼时, 切刀对应锁眼的尺寸, 自动设定落刀次数。
- 脉冲马达驱动式切刀装置, 防止落刀不良与切刀回刀不良。
- 缝制最大尺寸41mm。通过选购件可以达到70mm到120mm。

简单切换缝制的设定



(三角缝与平缝的切换, 必须要变更梭壳的穿线及底线的张力。)



二重缝在套结部分是交叉的, 因为在平行部分也能进行二重缝, 所以套结部分的线迹会变得柔软。
循环一周和循环两周的缝制幅度可以进行调整。

LBH-1790ANB (短线头规格) · LBH-1790AN

LBH-1790ANB (短线头规格)



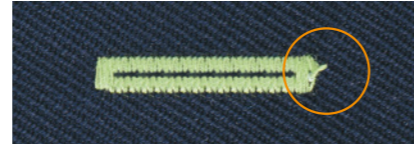
LBH-1790ANB

■ 短线头装置

缝制结束后的底线线头
平均长度在2.0mm以下

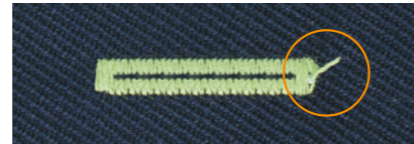
通过缝制结束后的短线头装置切线。
减少摘线的作业时间。

短线头



* 缝制条件的不同可能会有区别

以前机种的平头锁眼



LBH-1790AN

■ 世界最高级别的缝制速度，干式机头装置，采用了搭载USB接口的新型操作面板。进一步实现了所有驱动装置的数字化，缝制花样的管理变得简便。最快缝制速度4,200sti/min，空送速度200mm/s缩短了连续缝制循环时间。

LBH-1795AN (120mm压脚规格)



LBH-1795ANS

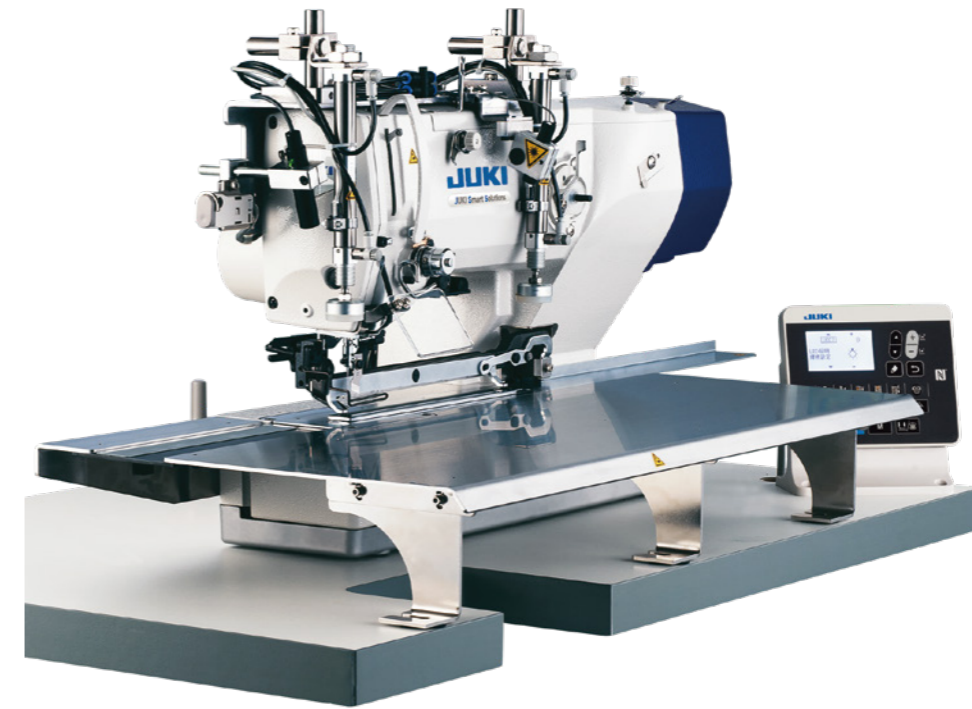
■ 缝制最大长度41mm。LBH-1795ANS标准配置了120mm的压脚，可以缝制120mm的平头锁眼。除了可以缝制儿童座椅安全带的锁眼缝制外，衬衫(连续2个锁眼的缝制，使用2台)等也能使用。

■ 通过电子控制压脚压力的调整，可以扩张到高压一侧。进一步的提升对针织以及安全带等产品的面料的对应力。



120mm用压脚

LBH-1796AN (220mm压脚规格)



LBH-1796ANS (机架台板，自动送布零件是选购件)

■ LBH-1796A是LBH-1790AN系列中的220mm规格产品。继承了现行機種LBH-1790AN的世界最快缝制速度·深机头形状·干式规格，搭载可以同时可以缝制三个纽扣的简易自动送布装置。

生产效率

◎ 最快缝制速度 4,200sti/min。
(与LBH-1790AN相同)

◎ 提升空送速度

LBH-1790AN : MAX 200mm/s

LBH-1796AN : MAX 540mm/s



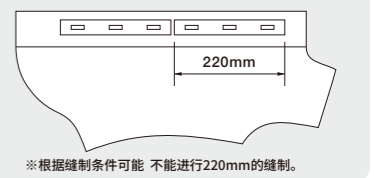
加快缝制循环的速度，
提升生产效率

提升生产效率!

锁眼简易自动送布装置

使用选购件自动送布装置，一个操作工可以同时操作2台机器，与LK-1903B订扣机搭配使用的话，可以进一步提高生产效率，得到稳定的品质的同时不需要工人的技能。

简易自动送布零件

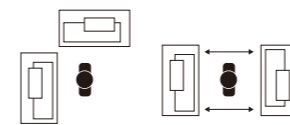


※根据缝制条件可能 不能进行220mm的缝制。

同时使用
多台机器
提升工作率!!



一个人操作多台机器，
减少作业等待时间，
提升生产效率。

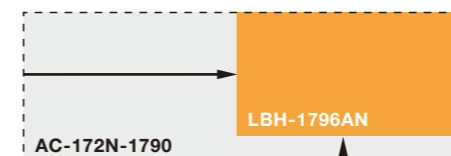


LBH-1796AN
一个人同时操作2台
1件的缝制时间
为14秒

機種	缝制方法	台数	1件衬衫时间	生産量/日
LBH-1796AN	3个纽扣 × 2次	1台	28 秒	857 枚/日
		2台	14 秒	1,714 枚/日

条件：6个纽扣，转速3,600sti/min，浮余率20%，身片设置时间6.5秒，锁眼时间9.5 X 2次(6个纽扣，孔间距100mm)，操作多台时，缝制机之间移动2秒，锁眼设置时间4.0秒。

省空间化



LBH-1796A使用简易自动送布装置后，与普通机器一起投入流水线，流水线变更可以更容易的实现省空间化。AC-172N-1790相比，台板面积减少56%。

选购件(简易自动送布装置)

规格	成套内容	编号
①	辅助输送组件：电磁阀，稳压器套件	40153979
②	激光标识、LED标识组件	40153980
③	①和②的组合	40153978

多种平头锁眼缝制花型标准装备了31种

可最大储存99种花样，可通过操作面板自由进行选择。

提升保养性能

■ 消除油污

- 通过先进的无油技术，除旋梭部分以外实现无供油。消除因为油对产品产生的污染。
- 通过选购件更换无油旋梭，全面达到无供油。(最快缝制速度3,300sit/min)

■ 旋梭油量的调整



■ 打开旋梭盖板，通过新设置的(旋梭油量调整螺丝)可以方便的调节旋梭供油量。

■ 旋梭油箱可以清晰的显示油量，方便注油。

旋梭油量调整螺丝



■ 旋梭部分，通过油箱微量提供清洁的机油。

■ 油箱采用不容易破损的材料制成，可以防止误损的发生。

选配件



■ 站立式作业用踏板

- PK-57 [编号 GPK570010B0] *与电控箱连接时需要连接用电缆(选购件)
- PK-57用踏板连接电缆组件 [编号 40003493]

■ 坐式作业用两连踏板

- 2连踏板 [编号 40003491]

切布切刀

切刀宽幅	切布切刀*		压脚*		压脚*	
	型号	Mark	摆幅5mm用	摆幅6mm用	编号(类型)	1790S
6.4mm (1/4")	B2702-047-F00	F	LBH-1790AN (标准)	LBH-1795AN (标准)		
9.5mm (3/8")	B2702-047-K00-A	△ K	选购件* (针织用)			
11.1mm (7/16")	B2702-047-I00	I				
12.7mm (1/2")	B2702-047-L00-A	◎ L	B1552-781-000-A (6.4~19.1mm) <1>(4×25mm)	D1508-771-K00-A (6.4~19.1mm) <1>(4×25mm)	D1511-771-KA0-A <1>	◎ *
14.3mm (9/16")	B2702-047-V00	V				
15.9mm (5/8")	B2702-047-M00-A	△ M		40008658 (5~120mm) ◎	145-24409 (6.4~31.8mm) <3>(6×41mm)	◎ 40008646 ◎
17.5mm (11/16")	B2702-047-A00	A				
19.1mm (3/4")	B2702-047-N00	N				
22.2mm (7/8")	B2702-047-P00	P	B1552-782-000 (6.4~25.4mm) <2>(5×35mm)	D1508-772-K00 (6.4~25.4mm) <2>(5×35mm)	D1511-772-KA0 <2>	* *
25.4mm (1")	B2702-047-Q00-A	Q				
31.8mm (1-1/4")	B2702-047-S00-A	S	B1552-783-000 (6.4~31.8mm) <3>(5×41mm)	D1508-773-K00 (6.4~31.8mm) <3>(5×41mm)	D1511-773-KA0 <3>	* *

◎: 本体装备 △: 附属品(LBH-1790ANS用)

*: 选购件的[压脚足] 螺丝: SS-6060210-SP (2个)是必须的。

针板

摆幅	针板	
	标准(S)	针织用(选购)*
5mm	40027553 (1.4×6.2mm)	◎ 40027554 (1.2×6.2mm)
6mm	D24027772E 00 (1.4×7.4mm)	—

◎: 本体装备 *LBH-1790AN变换为针织规格的时候, 请订购上面记录的切布刀、压脚、压脚足、针板、旋梭结合、旋梭针位。

其他针织用选购件

编号	品名
13782065	旋梭结合*
13782107	旋梭针位*

选配件

名称	型号	品名	特点	
无供油旋梭	400-06345	RP旋梭(组件)	无加油旋梭的装置使之成为干机型缝纫机。(最高缝制速度右达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, 120mm用) *LBH-1790ANB不适用。	400-06340	压脚臂调节片	70mm压脚专用	
	SM-6040450-TP (3个)	螺丝		
	145-23252	压脚架70(组件)		选择
	145-23401	压脚70		
	145-23708	聚脂压脚70		
	145-24102	铁压脚70	120mm压脚专用	
	400-08646	压脚架120(组件)		
	401-67520	压脚120		
	400-06335	压脚臂120		
	400-06339	送布板120		70mm、120mm通用规格
400-28682	定位凸轮120			
401-12711	抬板120			
SM-6050800-SP (2个)	螺丝			
SS-6060210-SP (2个)	螺丝			
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)		
	400-53150	线线夹线器(组件)		
	SK-3452001-SE	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)		