

## MEB-3900 Series

电子圆头锁眼数码缝纫机  
(牛仔裤·休闲裤规格)

DIGITAL  
SEWING  
SYSTEM

针对牛仔裤·休闲裤的  
具有良好耐久性能的  
新型电子圆头锁眼数码缝纫机。



## 提升生产效率

### 大幅缩短循环时间

M EB-3900, 最快缝制速度2,500st/m in, 提升了布切刀的速度, 缩短了循环缝制时间, 发挥出高生产效率。

采用小型伺服马达上轴直接驱动方式, 有着优良的应答性。高速性能与同时实现的低振动·低噪音。切布刀采用气动方式, 有着优良的应答性外, 动作的速度变的更快。



### 稳定的综合切线/ 针切线两种规格

切线装置准备了综合切线与针切线2种规格, 客人可以根据用途进行选择。综合切线是会产生切线错误、切线时间短重视生产效率的新设计。缝制长度变更不需要调整切线装置。

此外, 不需要进行摘线头工作, 提升了作业效率。

针切线是根据客人的希望新加入的机型。



短线头规格  
<M EB-3900JS/C S>

### 采用了直接驱动的方式

采用了小型AC伺服马达直接连接下轴的方式。启动速度变快, 停止的精度变高, 发挥优良的应答性能。因为有了V型皮带, 减少了耗电量。



## 提升品质

### 面线的张力, 通过电子夹线器实现电子控制

对应缝制条件的面线的张力, 可以通过操作面板设定数值。

数据可以通过花样保存, 在相同的缝制条件下, 可以简单的进行相同的缝制。

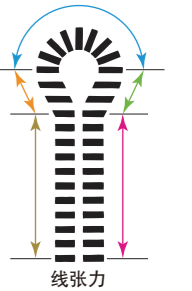
可以采用使用过的线张力, 在相同缝制条件下实现相同的缝制品质, 对应面料的变化可以快速进行, 大幅减少产前准备以及调试设备的时间。

此外, 可以实现稳定的缝制品质。



### 可以个别实现线的张力

可以简单对应高低段部缝制张力变化, 套结部分的张力也能个别设定, 进一步提升品质。起缝, 缝制结束的线张力可以个别设定, 防止起缝时的收线不良, 脱线。



### 穿线作业变得方便

减少穿线的步骤, 与以往圆头锁眼机复杂的穿线步骤相比, 穿线作业变得方便。

## 活用IoT, 管理数据·缝纫机

New

### 通过软件可以进行数据管理· 阅览以及编辑

■结合缝制产品的缝纫机调整数据, 通过市场上销售的Android平板电脑, 能实现无接触的数据传送。所以, 缝制流水线的缝纫机可以简单的实现统一的设定以及状态的确认, 产前准备工作变得更加方便。操作面板标准配置了USB接口, 装置之间的数据管理以及软件的升级变得更加方便。



通过对各种缝制数据进行管理, 实现「稳定的品质」「缩短产前准备时间」。数字化的缝制数据, 通过Android平板电脑、U盘等进行导出。

※JUKI ISmartAPP推荐在Android 6.0版本(5.0以上版本)使用方法, 请咨询JUKI的代理店。



带有这个标记的操作面板对应NFC(近场通信功能)

### 通过数字化控制, 各种各样的圆头锁眼形状, 可以通过操作面板进行选择和操作。

■圆头锁眼标准配置了4种(10种花样), 最大储存89花样。

Eye let buttonhole			
无套结	流尾套结	直线套结	圆形套结

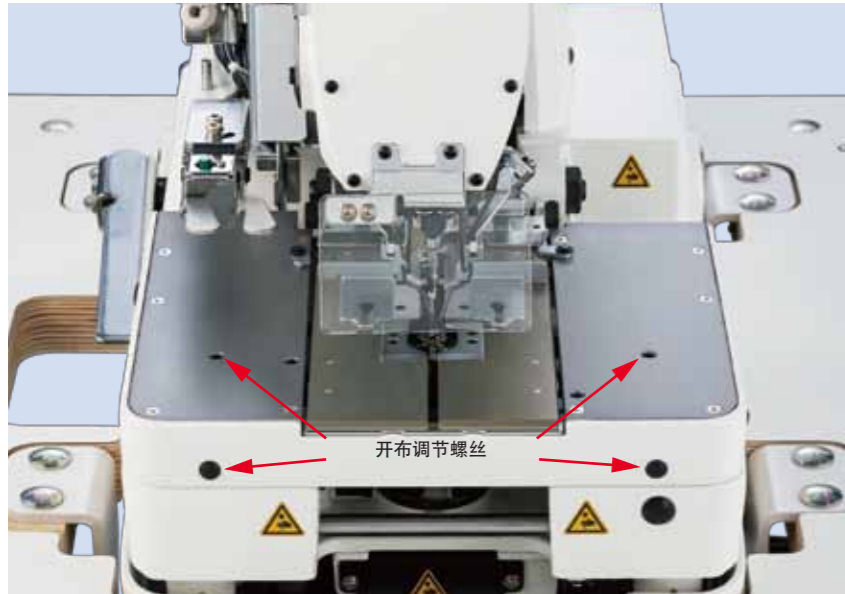
\* 登录的标准花样 (J,C规格)



## 提升作业·操作性

### 对应竖眼的缝制

- 压脚的空间宽大，缝制品方便放置，提升了作业效率。
- 半沉式结构，进一步提升了缝制品的放置效率，拿放都可以方便的进行。完成品的后袋也能方便的缝制。
- 开布量可以通过外侧的螺丝可以简单的调整。



### 提升落针点周围的可视确认性

控制了缝纫机头部的机臂面部的突出，切布刀位置与以往机型相比更偏向操作人员一侧，提高了面料设定时的可视确认性提升了作业效率。此外，改良了面线夹线器（选购件），提升了可视确认性。

### 布切刀的调整

布切刀的刀刃磨损时，垫片的高度可以调节。



写真：面线夹线器



### 开关式底部盖板

采用了开关式底部盖板。不抬起缝纫机就可以进行日常的保养（穿线，底线调整，清扫等）。



### 优秀的保养性能

- 通过电子控制，大幅度减少了复杂的机械装置。保养性能得到飞跃性的提升。
- 头部采用了支架，头部可以简单的抬起，方便的进行打扫和穿线。



### 标准配置LED灯

机头下部操作空间标准配备了LED机头灯。落针点周围变的清晰易视，提升了作业效率。



### 提升了作业环境

- 上轴的直接驱动化，挑线杆凸轮，弯针凸轮的凸轮曲线进行了修正，大幅度降低了震动，减少了噪音，提升了操作作用的作业环境。
- 切布后碎屑自动回收，保护了作业环境。



台板下方没有碎屑。

### 选购件

#### 面线收线装置

M EB-3900 □ □ □ □ A 1

- 面线收线装置，可以把面线卷入线迹内，不需要处理线头。
- [编号：32024481]  
面线保持的同时，第一针开始形成稳定的线迹。  
\*面线收线装置装备后可以后加装。



Needle thread clamp device

#### 2连踏板

[编号：40033831（脚踏板开关组）]

用于控制压脚的抬升，缝纫机的启动。

\* 需要使用两连踏板的中继电缆  
(No.40114433)

#### 半沉用台板组

(for sunken head setup)

[编号：40115994]

## ■ 交换针位 一览表


○ 标准配置 无记号 选购件  
△ 附属品 - 不可交换

针板							
品名	编号	缝制规格				适用幅度	针编号
		J00	J01	C00	C01		
A00 (窄振幅用)	40115403		-		-	2.0~3.2m m	Nm 90~Nm 110
B00 (宽振幅用)	40115405	○	-	○	-	2.0~4.0m m	Nm 90~Nm 110
A01 (窄振幅用)	40115404	-		-		2.0~3.2m m	Nm 90~Nm 110
B01 (宽振幅用)	40115406	-	○	-	○	2.0~4.0m m	Nm 90~Nm 110

压脚臂 (圆头锁眼孔用)													
品名	编号	缝制规格				品名	编号	缝制规格					
		J00	J01	C00	C01			J00	J01	C00	C01		
压脚臂 (左)	22m m	14059802				孔压脚臂 (左)	34m m	40115241		○			
压脚臂 (右)	22m m	14059703				孔压脚臂 (右)	34m m	40115240		○			
压脚臂 (左)	32m m	14059604				孔压脚臂 (左)	38m m	40115239	○	-			-
压脚臂 (右)	32m m	14059605				孔压脚臂 (右)	38m m	40115238	○	-			-
孔压脚臂 (左)	22m m	40039844				阶段压脚臂 (左)	34m m	40115325					○
孔压脚臂 (右)	22m m	40039843				阶段压脚臂 (右)	34m m	40115324					○
孔压脚臂 (左)	32m m	40035239				阶段压脚臂 (左)	38m m	40115309		-	○		-
孔压脚臂 (右)	32m m	40035238				阶段压脚臂 (右)	38m m	40115316		-	○		-

切布刀 (圆头锁眼孔用)							
编号	形状 (m m)		最大切布长度 (m m)	缝制规格			
	X	Y		J00	J01	C00	C01
40115664	2.8	4.3	28	○	○	○	○
40115665	2.8	4.3	38		-		-
32063604 ※1	2.9	4.4	24				
32063703 ※1	2.9	4.4	32				
32063802 ※1	2.1	3.2	38		-		-
32063901 ※1	2.1	3.2	24				
32064008 ※1	2.1	3.2	32				
32064107 ※1	3.2	5.4	38		-		-
32064206 ※1	3.2	5.4	24				
32064305 ※1	3.2	5.4	32				
32066904 ※1	2.7	5.1	38		-		-

切布刀 (平头锁眼孔用)							
编号	形状 (m m)		最大切布长度 (m m)	缝制规格			
	X	Y		J00	J01	C00	C01
14041404 ※1	0	0	38		-		-
32065302 ※1	0	0	24				
32065401 ※1	0	0	32				



Shape

切刀模块 (圆头锁眼孔用)					
尺寸 (m m)	编号	缝制规格			
		J00	J01	C00	C01
38	40115670				
26	40115669	△	△		
22	40115668			△	△
20	40115667	○	○		
16	40115666			○	○
38	32067209 ※2		-		-
36	32067308 ※2		-		-
34	32067407 ※2				
32	32067506 ※2				
30	32067605 ※2				
28	32067704 ※2				
26	32067803 ※2				
24	32067902 ※2				
22	32068009 ※2				
20	32068108 ※2				
18	32068207 ※2				
16	32068306 ※2				
14	32068405 ※2				
12	32068504 ※2				
10	32068603 ※2				

※1 以往机种M EB-3200的切布刀通过使用间隙片, 可以安装在M EB-3900上。间隙片的编号: 40115728

※2 以往机种M EB-3200的切刀模块通过使用间隙片, 可以安装在M EB-3900上。间隙片的编号: 40115639

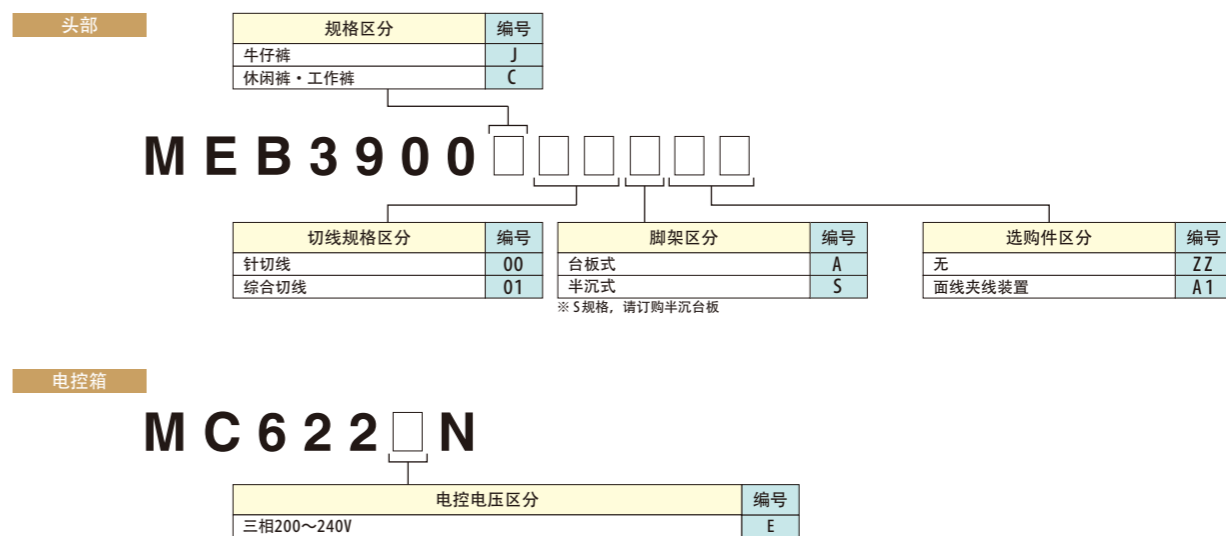
切刀模块 (平头锁眼孔用)					
尺寸 (m m)	编号	缝制规格			
		J00	J01	C00	C01
38	14042501 ※2		-		-
36	32064404 ※2		-		-
34	32064503 ※2				
32	14042600 ※2				
30	32064602 ※2				
28	32064701 ※2				
26	14042808 ※2				
24	32064800 ※2				
22	14042907 ※2				
20	32064909 ※2				
18	32065005 ※2				
16	14043109 ※2				
14	32065104 ※2				
12	32065203 ※2				
10	14043301 ※2				


## ■ 规格

机种名	M EB-3900N	M EB-3900C
缝制区分	牛仔裤	休闲裤・工作裤
标准缝制形状	 <p>锁眼4种 (10花样) 的缝制形状, 最大可以储存99种形状</p>	
缝制线迹样式	单针双重环缝 (有芯绳)	
缝制速度	400~2,500st/m in	
缝制长度	10~38m m (针切线规格) 10~34m m (综合切线规格)	
针摆幅	机械针摆幅调整: 2.0~4.0m m 摆幅 (送布) 补偿: 1.5~5.0m m	
流尾套结长度	3~15m m	
布压脚高度	标准: 13m m	
缝制形状变更	程序选择方式	
锁眼切刀	先切刀, 后切刀, 无切刀	
布切刀驱动方式	气压驱动	
使用机针	D0×558 Nm 90~Nm 120 (Nm 110)	
使用油	JUKIMACHNE OIL No.18 (equivalent to ISO VG 18)	
空气压力	主要部分: 0.5 M Pa 锤子压力部分: 标准0.35M Pa (最大0.4M Pa)	
耗气量	49.5 l/m in (11.6循环/分钟)	
电源/耗电量	三相200V/250VA	
重量	头部: 110kg, 操作面板: 0.3kg 电控箱: 5kg	
尺寸	头部: 382m m × 656m m × 584m m 完成: 1,050m m × 700m m × 1,248m m (含线架)	

\*st/m in是Stitches per Minute (针分) 的简写。

## ■ 机种表示



JUKI ECO PRODUCTS	是通过JUKIECO PRODUCTS基准的, 并且考虑到环境的一款产品。
	● 执行比RoHS指令等有关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
	JUKIECO PRODUCTS的详细信息请参考以下网址 <a href="http://www.jukico.jp/eco/index.html">http://www.jukico.jp/eco/index.html</a>
	*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、镉、六价铬等) 的指令。JUKI绿色采购标准是在RoHS的基准上, 自主制定的不使用对环境造成负荷物质的基准。