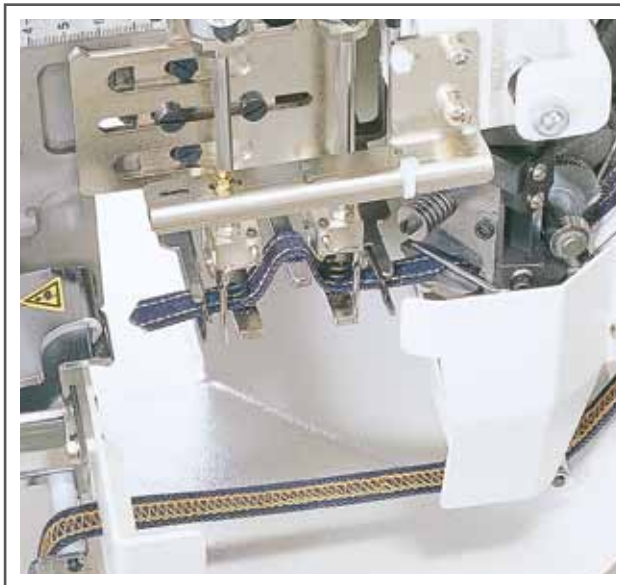


选配件



■ **裤攀送料装置
(裤攀伸展器)**
产品型号: G5730-254-0A0
圆筒型裤攀送料装置支持主机裤攀送料。

■ **裤攀张力释放装置
(完全)**
产品型号: G5700-254-0A0
该装置可使裤攀附至在衣料后舒展开。

■ **机针冷却器**
产品型号: G5770-254-0A0
冷却在缝纫过程中机针摩擦造成的发热。

■ **断线探测装置**
产品型号: G5780-254-0A0
该设备通过挑线簧跳动检测机针断线。如检测到断线, 该设备将停止下一个裤攀的缝制。

■ **空气枪组件**
产品型号: G5760-254-0A0

* 底线计数器, 横切布芯片抽吸装置, 可调机架为本机标配安装。

主要备品

零件名称	零件编号	备注
上刀 (库攀切刀)	G5412-254-000	MOL-254特有
摆梭, H型	B1818-210 D0B	也适用于AMS-210D
摆梭挡块, C型	B1817-210-DAC	也适用于AMS-210D
小针板	138-82501	也适用于MOL-154
移动刀	138-81255	也适用于MOL-154
送料底板	138-81008	也适用于MOL-154
EP-ROM芯片	HL-0084230-00	也适用于LK-1900

JUKI®

MOL-254 自动双针裤攀机

缩短机器动作时间和
连续的裤攀送料有助于提高生产力。



MOL-254 (配备所有可选装置)

MOL-254

规格

机器名称	MOL-254
机头	电脑控制, 2针, 平缝套结机
最高缝制速度	2500rpm
链迹	链接型
针杆行程	45.7mm
使用线	棉线 # 50~ # 30, B33~B46, NM = 120/3~60/3
使用针 (出厂标配)	DP x 17 (# 21) # 19~ # 21
使用旋梭	水平1.8倍旋梭
压脚抬起幅度	21毫米
针数	28, 36, 42 (在操作面板上选择)
针距	43~70mm (1-11/16" ~ 2-3/4")
套结长度	7~22mm (9/32~55/64 "), <调整幅度0.1mm>
套结宽度	1~3.2mm (3/64 " ~ 1/8"), <调整幅度0.1mm>
数据记忆 花样	9 (可添加可选ROM增至99个花样)
裤攀宽度	9~20mm (23/64~25/32 ")
成品裤攀长度	48~78mm (1-57/64 " ~ 3-5/64 ")
操作时间	1.2秒/裤攀 (28针)
前旋梭定位	采用电机驱动 (旋梭间距离的调整单位幅度为0.01mm)
绕线器	电动型 (标准)
供油方式	集中油绳润滑 (机头)
使用机油	JUKI NO.2机油 (相当于ISO VG32)
电源类型/ 功率	单/三相, 350VA
气压和气压量	0.5MPa (5kgf/cm²), 32Nr/分钟
总重量	230kg
尺寸	1,200mm (宽) x 800mm (深) x 1,350 mm (高: 在其最低端)
针板顶面至 地板高度	920~1,250mm (由可调支架调整)

*sti/min是Stitch per minute (针/分) 的略称。

MOL254

	电源	代码
单/三相	200~240V	D
	220~400V	L
	220~400V (CE)	M

	可选项	代码
	标准	Z
	裤攀张力释放装置 (完全)	A
	裤攀送布装置	B
	气枪	C
	机针冷却器	D
	机针断线检测器	E

*按字母顺序键入所需选项

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: 021-6236-8816

上海 Tel: (021) 62368888 Fax: (021) 62368816

杭州 Tel: (0571) 87829028 Fax: (0571) 87829318

厦门 Tel: (0592) 5660310 Fax: (0592) 5660350

青岛 Tel: (0532) 86071988 Fax: (0532) 86071997

常州 Tel: (0519) 86882538 Fax: (0519) 86882578

东莞 Tel: (0769) 22809279 Fax: (0769) 22420277

武汉 Tel: (027) 83659777 Fax: (027) 83659776

合肥 Tel: (0551) 64247110 Fax: (0551) 64227782

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

2019年8月上海印刷

缝制时间1.2秒/裤攀

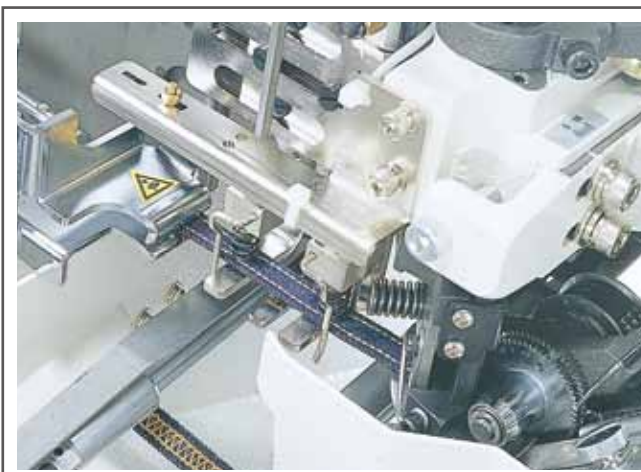
缝制时间为1.2秒/裤攀（28针）。

专门为缝制裤攀开发的新机头最高缝纫速度为2500rpm，并配备了直驱系统，提高了起缝的性能并缩短了缝制时间。裤攀的送料装置现在提供半待机的能力以等待后续送料的裤攀，加快了裤攀送料动作缩短了裤攀送料所需的时间，从而帮助加快了缝制时间到1.2秒每个裤攀（28针）。

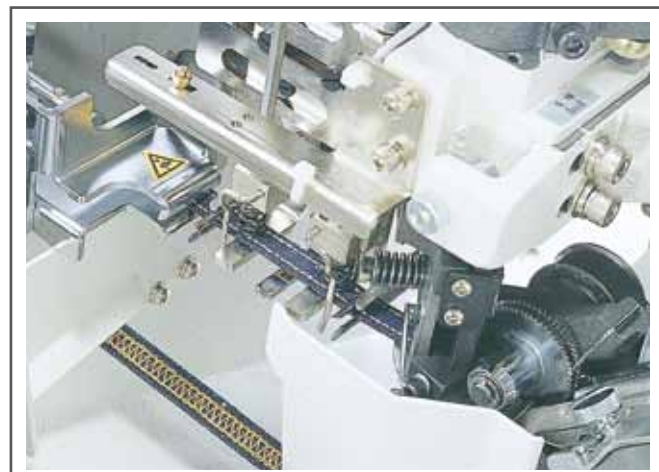


由于改进了裤攀送料动作和连续送料，机器停机时间大大减少。

裤攀由传统的齿轮滚动送布机构输送，并通过在夹具上的新式收料机构完成收料。在这两个机构的支持下，折叠叉每次都能抓取“卷曲的”或“褶皱的”裤攀，并送至机头。此外，夹具上的传感器可检测出裤攀是否存在。如果它检测到裤攀送料有误，夹具会自动重复的送料动作。由于操作工不必操作复位开关，减少了时间损失。



●输送裤攀时



●当机械手抓住裤攀时

本机可快速、可靠的处理接缝而不造成生产周期延误。

本机可提前发现裤攀带的每个接缝并高效处理。这意味着，即使当机器在进行接缝处理流程时，裤攀送料装置仍可完成其送料动作，并在机器开始缝制前供应好下一个裤攀。其结果是，操作工可以有节奏而高效的进行缝制工作而不会在生产周期中有延迟。通过检测材料厚度的变化，该机型的电位器可发现裤攀处的接缝并完美的处置。

当更换库攀时，电位器通过识别库攀厚度的变化，轻易地识别接缝，并通过机器的教学功能编入程序进行调整。

采用了标准机型1.8倍旋梭。该旋梭通过减少底线更换频率而提高效率。



●1.8倍旋梭用梭芯

本机具备改进的适应性

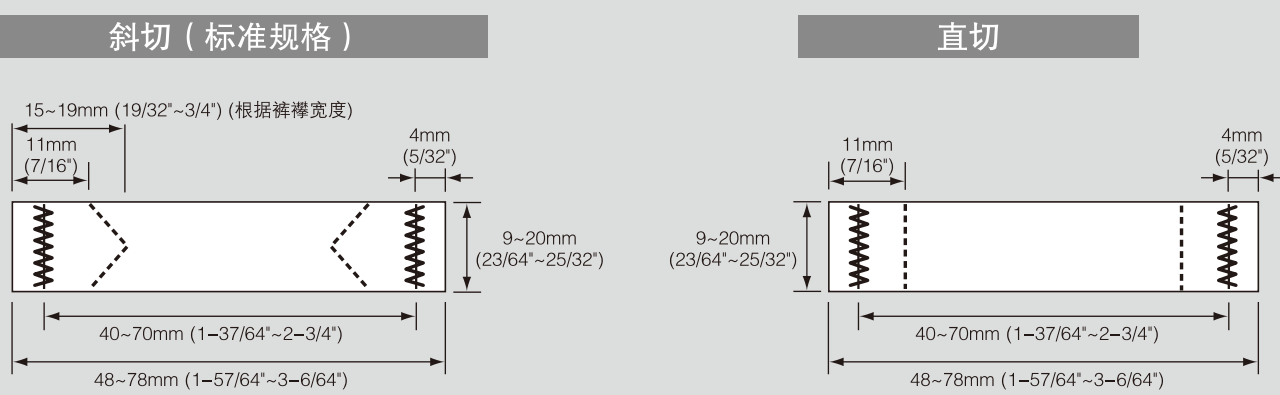
新开发的机器头配有一个计算机控制XY轴的供给系统，使得针数和套结尺寸可以通过编程控制。

缝制裤攀的针数可以在28, 36和42针之间切换，套结的尺寸可以通过操作面板轻易改变。更进一步，用户可以通过使用专门为程控缝纫机开发的JUKI PGM-20编程软件,来创建缝纫花样。

简单调整本机就可轻松的在横切和直切模式间转换。

横切机构的适用宽度增加了。在这种模式下，无论横切机构或直切机构都可以切割至20mm的宽度。

缝制完成的裤攀缝制尺寸

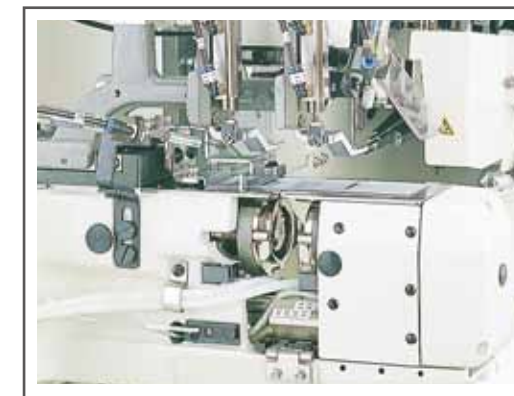


*本机出厂交货时即配备了斜切机构。

本机提高了操作性，生产性和维护性。

在前旋梭处装备了电动滑动机构（靠近操作工）

最新的电动滑动机构可在更换梭芯或维护附近部件时电动滑移前旋梭，从而扩大了旋梭间的空间使操作更加方便。此外，当改变针距时，可以通过操作面板把前旋梭精确定位至0.01mm的增量，从而使操作员可以很容易地调整两个旋梭之间的距离。由于本机在调整针距时不再需要调整勾线时相，针距调整比以往都更简单。



●旋梭间最小距离



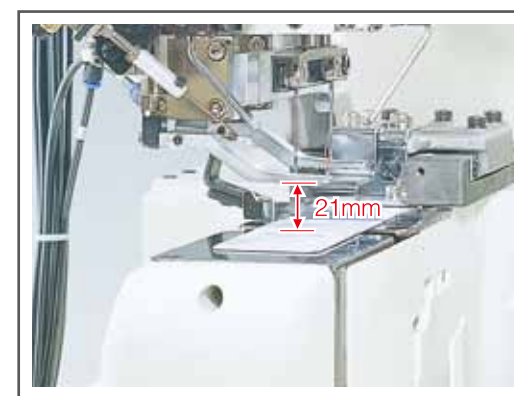
●旋梭间最大距离

为了实现计算机控制裤攀供应的性能，本机采用伺服电机驱动的裤攀送料装置，将裤攀送到缝纫的位置（即压脚下）。

裤攀的送料位置被自动调整到裤攀的缝制宽度。有了这个功能，裤攀的缝制宽度可以很容易地改变而无需手工调整。此外，当裤攀送料到压脚下，可以通过控制面板的简单操作实现横向位置的移动补偿。



●裤攀可横向移动。



●提升压脚更是高达21毫米，以确保出色的可操作性。

为改善裤攀更换的可操作性，输送裤攀至送料机构的裤攀插入口现在布置在主要部分的前部。

操作工可以直观地检查裤攀在缝纫中如何送料，防止裤攀送料出错所导致的潜在问题。

本机标配可调节支架。

工作台的高度可以很容易地调整，以配合操作工的身高。操作工可以在一个舒适的姿势进行缝纫工作，减少体力劳累。