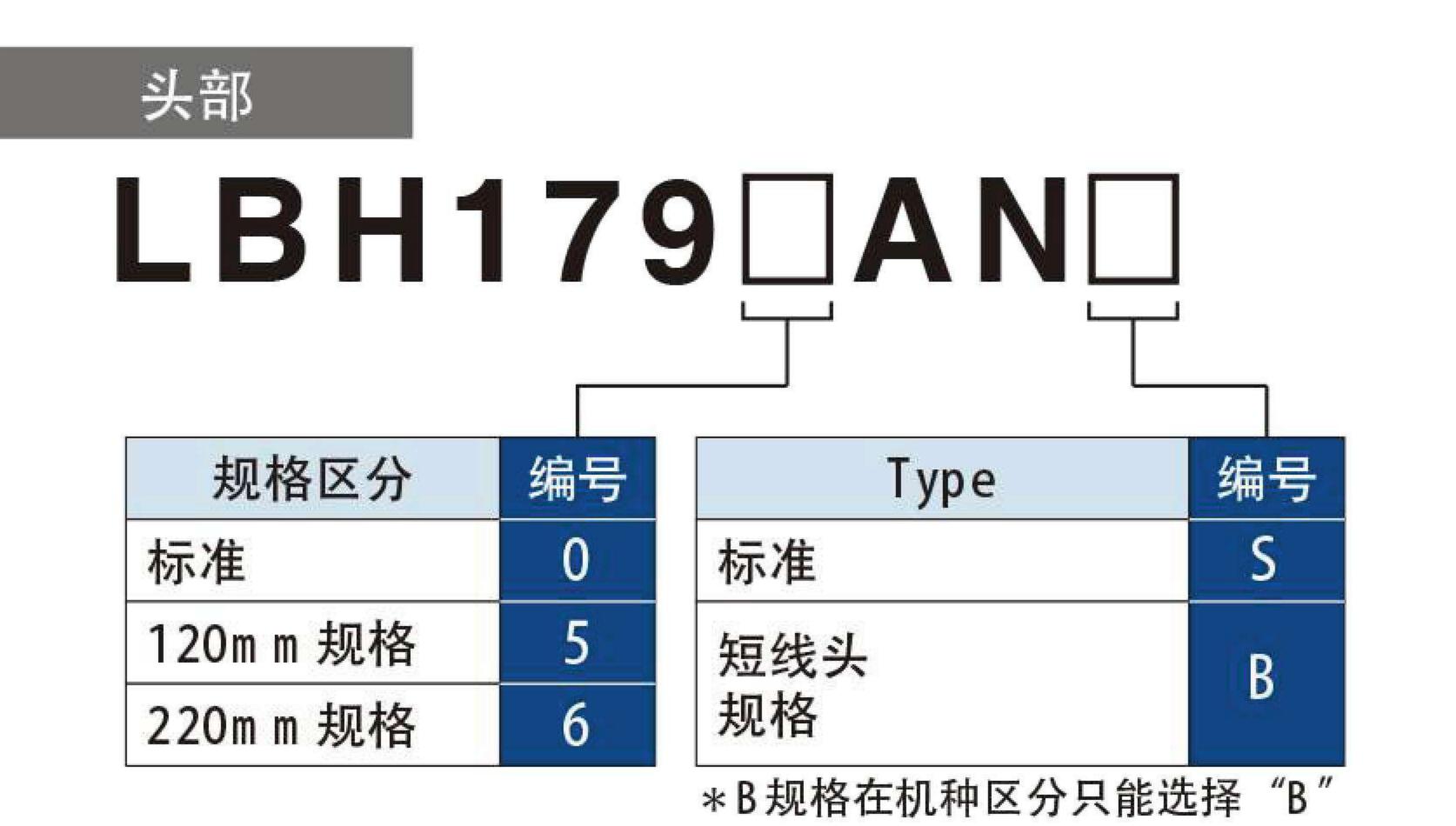
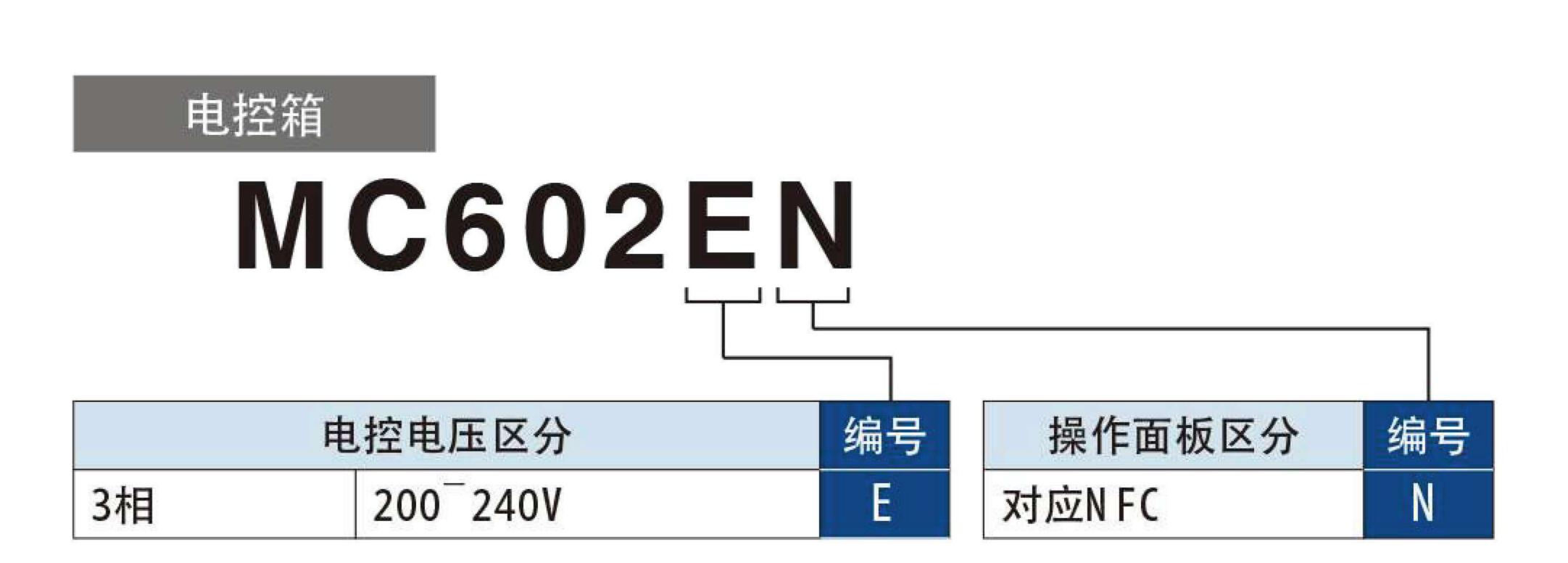
规格

机种名	LBH-1790ANB	LBH-1790AN	LBH-1795AN	LBH-1796AN				
缝制速度	最快: 4,20	最快: 4,200stim in, 常用: 3,600stim in, 无供油旋梭(选购件)使用时: 3,300stim in						
针杆行程		34.6m m						
切布刀尺寸	6.4 ⁻ 22.2m m (1/4" ⁻ 7/8")	6.4 ⁻ 31.8m m	(1/4" 1-1/4")	6.4 ⁻ 25.4m m				
套结宽幅	最大4m m	最大5mm(选购件: 6mm,	特别规格零件:最大10mm)	最大5m m				
锁眼长度	最大25m m	最大41m m (选购件: 70m m, 120m m) 最大120m m		最大220m m				
针振动分解能		0.05m m						
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		14m m (逆转针上升时17m m) 平行时6m m						
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		三相200~	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 O	ilNo.1(ISO VG 7相当)					
重量	头部(带马达) 55kg, 电控装置6kg	带马达) kg,						

^{*}sti/m in是Stitches perM inute(针/分)的简写。

机种表示



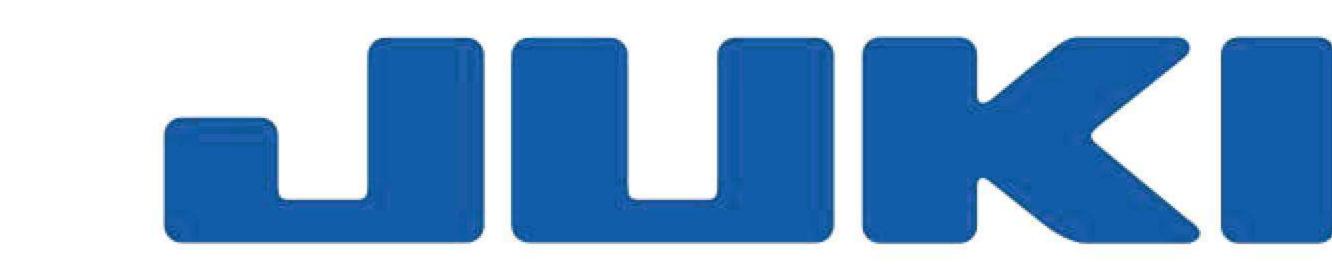


是通过JUKIECO PRODUCTS基准的,并且考虑到环境的一款产品。



●执行比R oH S指令等有关有害化学物质限制规定更严格的JU K I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 http://www.juki.co.jp/eco/index.html *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的基准上, 自主制定的不使用对环境造成负荷物质的基准。



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)

DIGITAL SYSTEM



^{*}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。

LBH-1790AN Series

进行「缝制」「缝纫机管理」的新世代缝制系统

对应NFC功能实现缝纫机数据双向通信。

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 ■压脚抬升高度可以任意设定。带有逆 以中途停止。

踏板动作

	踏板样式						
踏板动作	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、 左踏板归位下降 →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		1 最高位置					
		→ ②中间位置					
		→ ③ 缝制位置					
		//////////////////////////////////////					

回转针功能,压脚最大可以抬升 $17 \mathrm{mm}_{\circ}$

※(两连踏板为选购件)



标准液晶操作面板(新型) loT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Android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。操作面板标准配置了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。



LILIKI

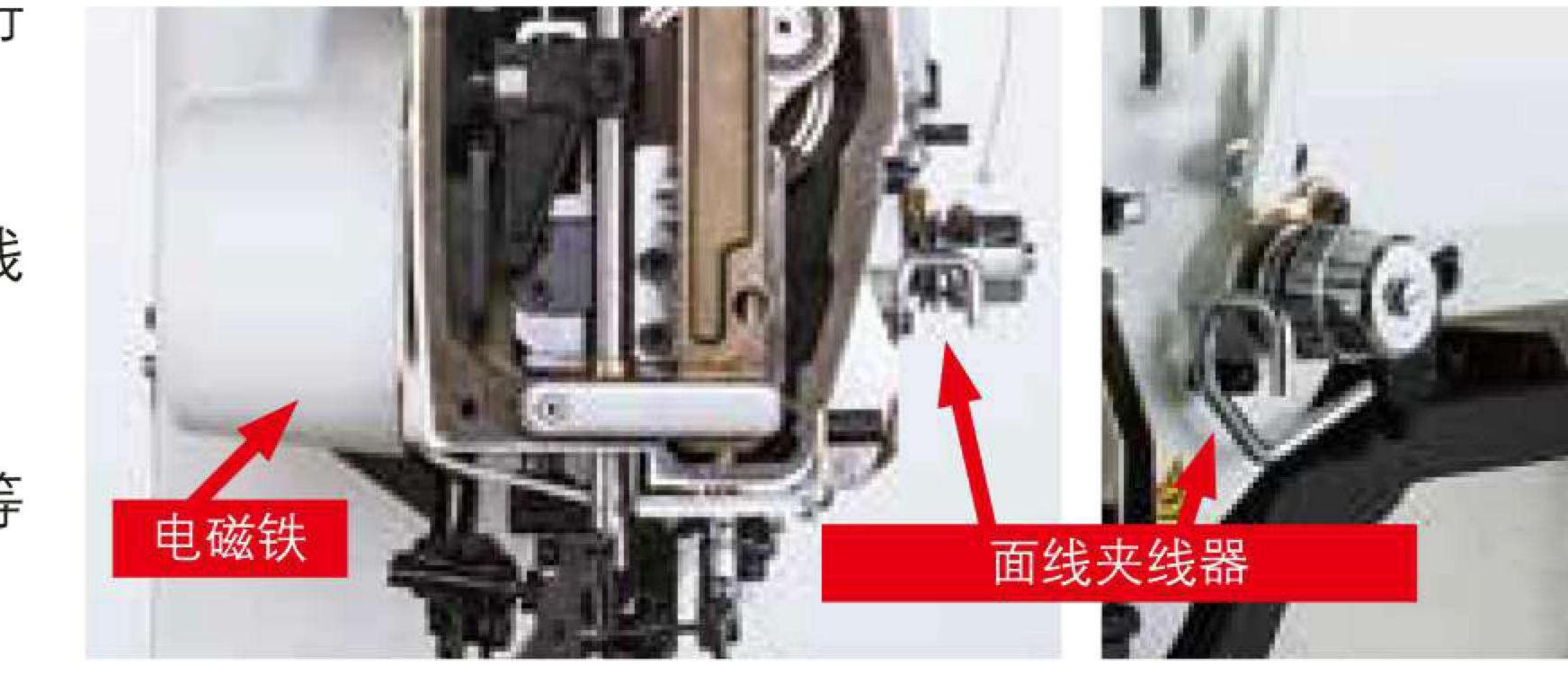
New

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。



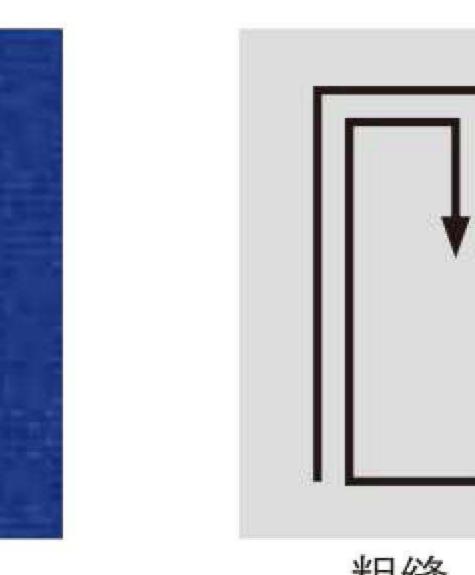
具有明显效果的粗缝机能

■ 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。



(锁眼后,面料朝纵向拉伸)

有粗缝



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。

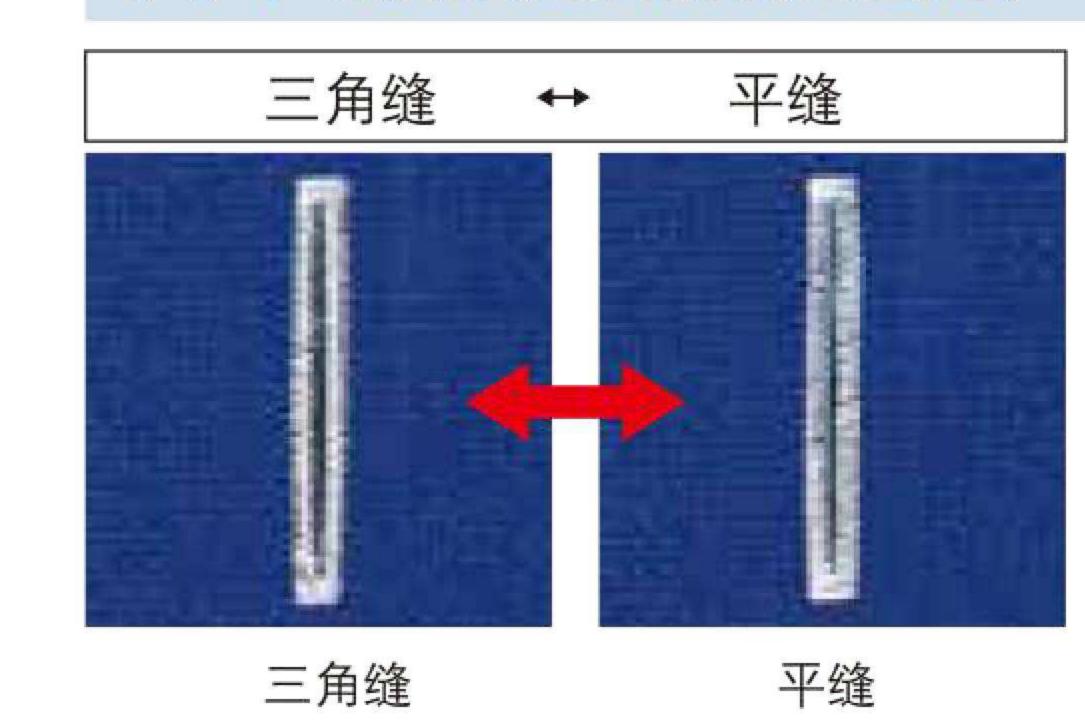
装备了切刀多次落刀功能

■脉冲马达驱动式切刀装置,防止落刀不良与切刀回刀不良。

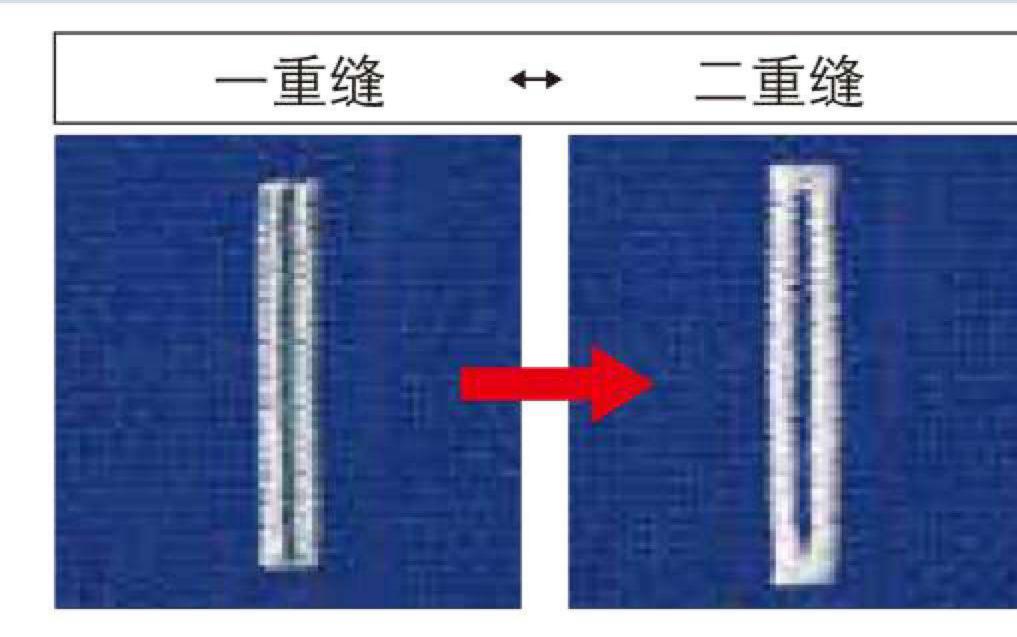
■装备了JUKI特有的切刀多次落刀功能,所以尺寸发生变换时也不需

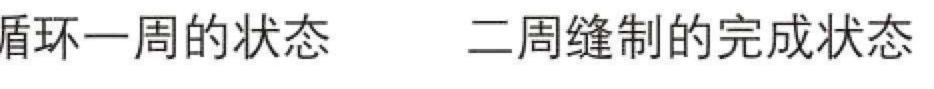
■缝制最大尺寸41mm。通过选购件可以达到70mm到120mm。

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。)





LBH-1790ANB (短线头规格)

• LBH-1790AN

LBH-1790ANB (短线头规格)

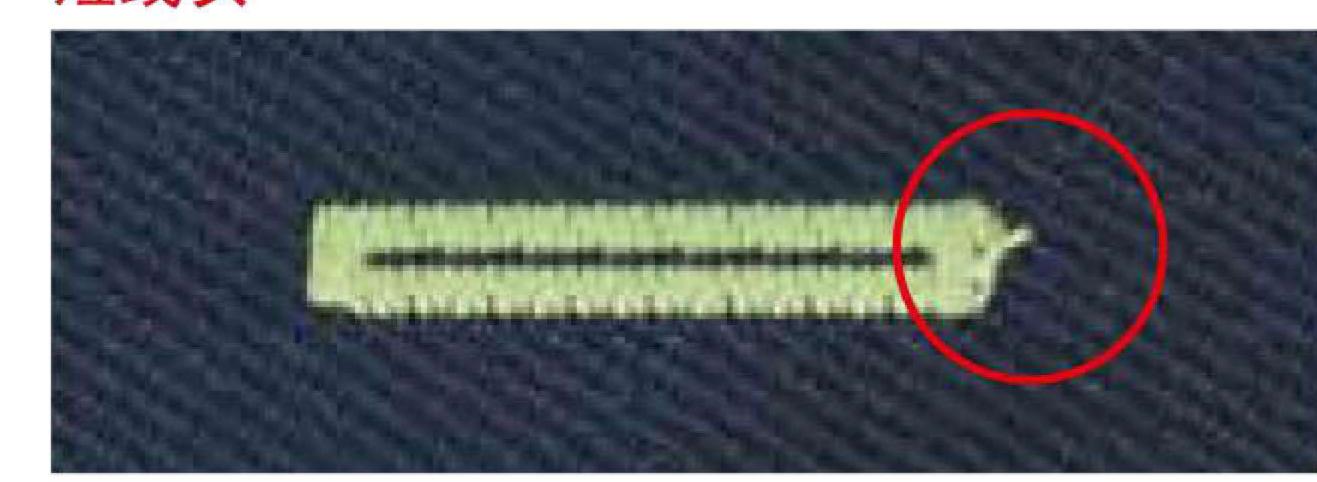


■短线头装置

缝制结束后的底线线头 平均长度在2.0m m 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-1790ANB

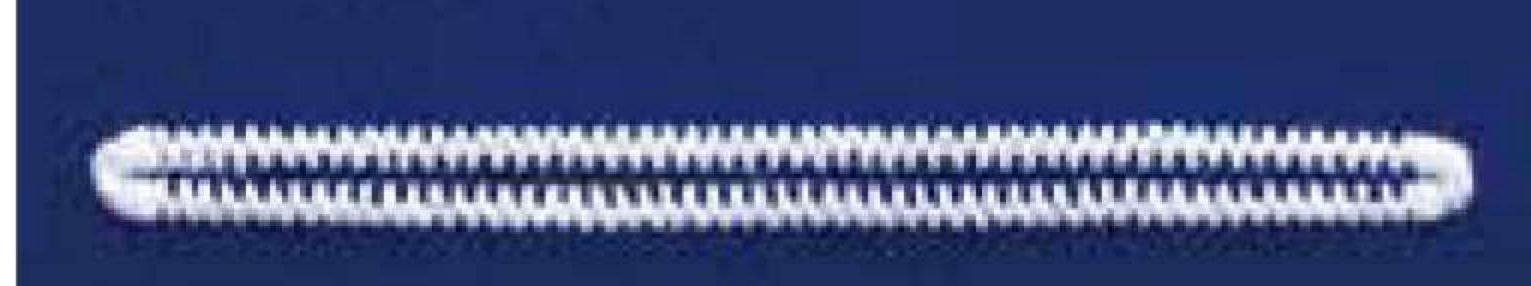
LBH-1790AN

■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)



- 缝制最大长度41m m。LBH-1795AS标准配置了120m m 的压脚,可以缝制120m m 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。





LBH-1795ANS

120m m 用压脚

BH-1796AN (220mm 压脚规格)



LBH-1796AS(机架台板,自动送布零件是选购件)

生产效率

○ 最快缝制速度4,200 stim in。 (与LBH-1790A相同)

◎提升空送速度

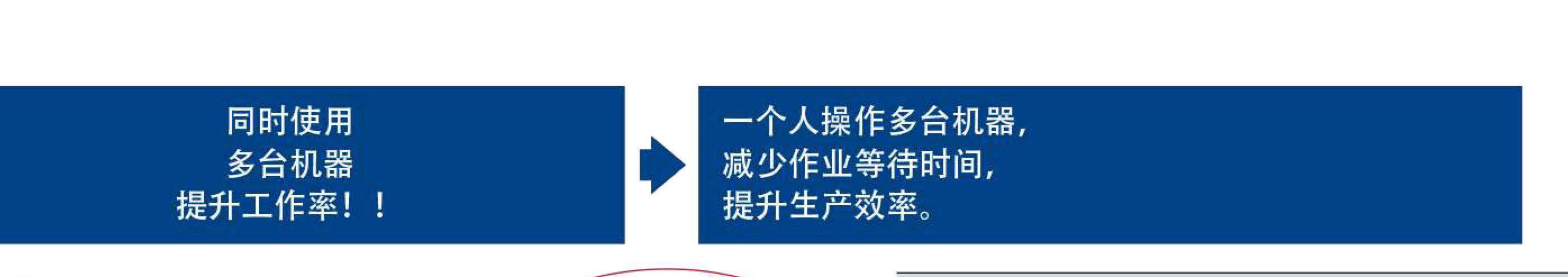
(LBH-1790A M AX200M M /S→LBH-1796A M AX540M M /S)

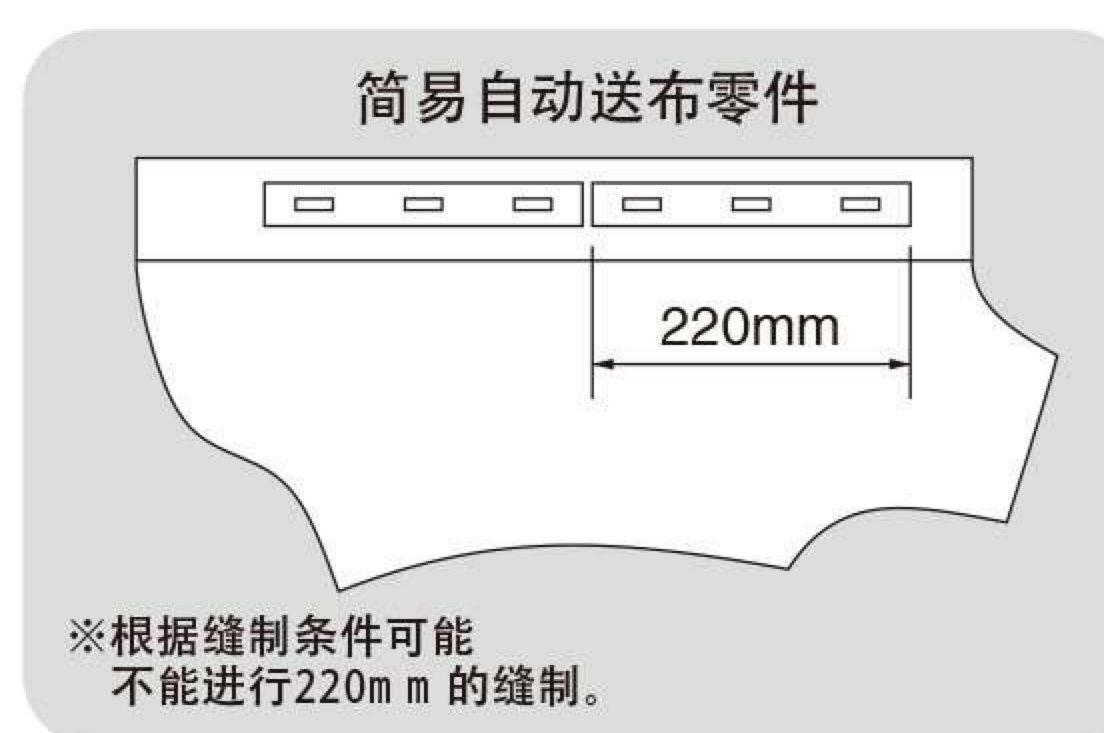
加快缝制循环的速度,提升生产效率

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。

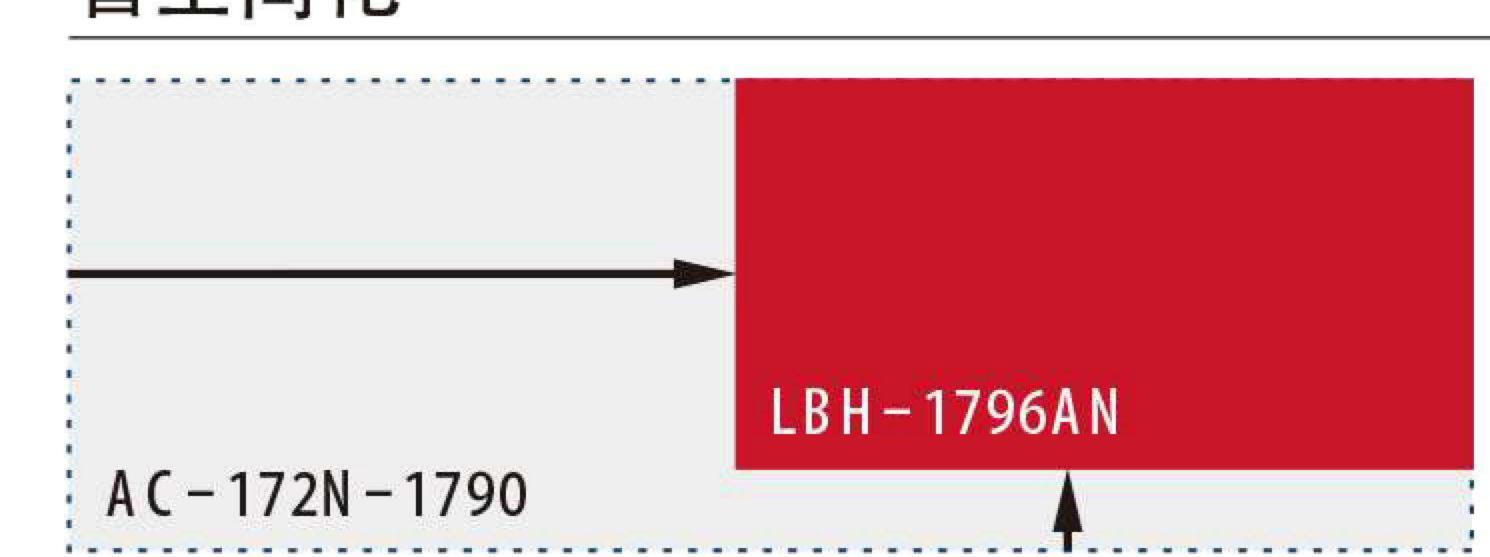






条件:6个纽孔,转速3,600s it/m in,浮余率20%,身片设置时间6.5秒,锁眼时间9.5X2次(6个纽孔,孔间距100m m),操作多台时,缝纫机之间移动2秒,锁眼设置时间4.0秒。

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,流水线变更可以更加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。

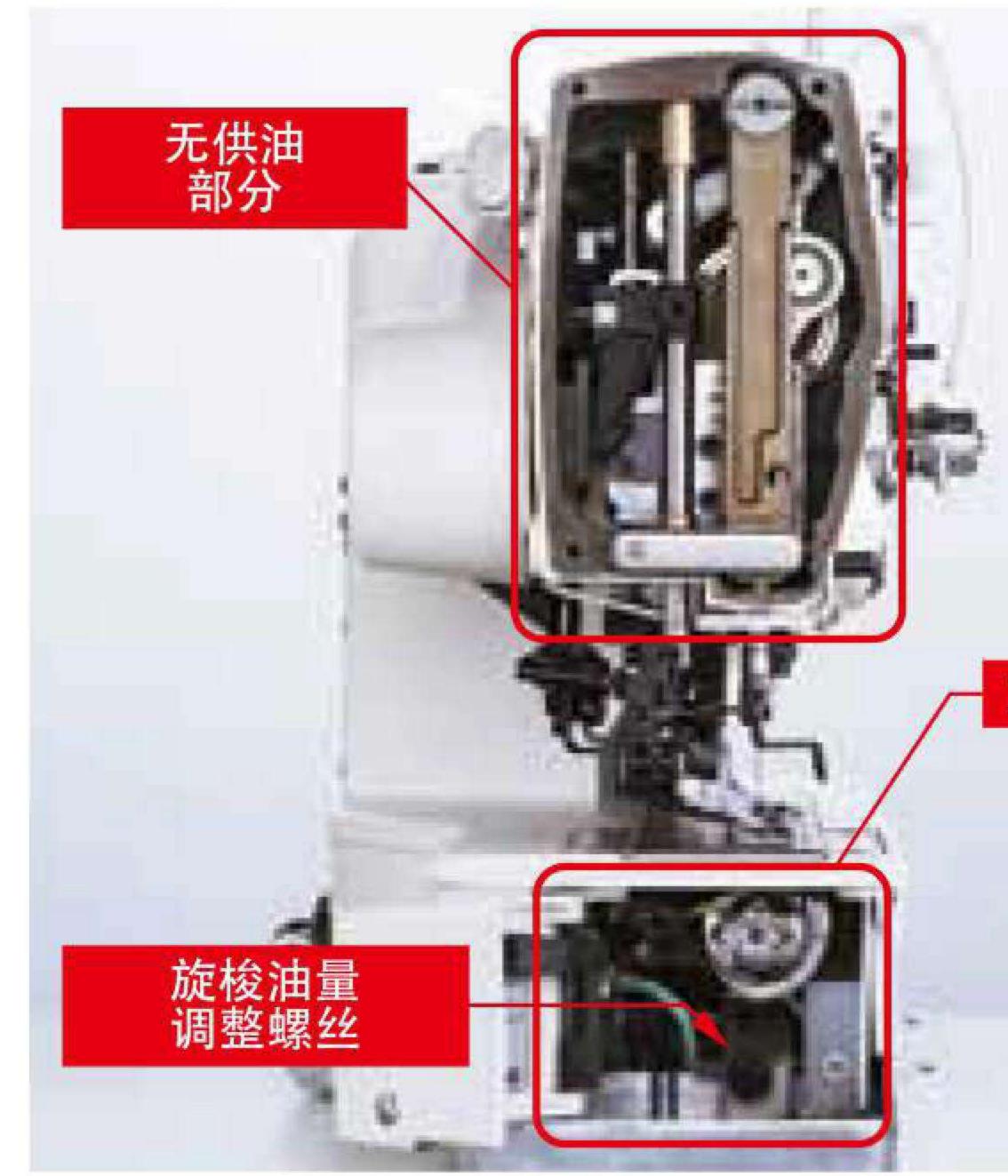
						7	8
角型	圆型	放射角型	放射型	放射 直线型套结	放射 长尾型套结	圆头角型	圆头放射型
							16
圆头 直线型套结	圆头 长尾型套结	半月型	圆角型	半月角型	半月 直线型套结	半月 长尾型套结	圆头 半月型
圆头型	角放射型	角半月型	角圆型	角直线型 套结	角长尾型 套结	放射 半月型	放射圆型
25	26	27				31	
半月 放射型	半月圆型	套结缝	套结 右切断	套结 左切断	套结 中央切断	下缝 + 切刀	

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/m in)

■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。

旋梭部分(微量供油)



- 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



一站立式作业用踏板

- ●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

ירא וווינא.												
	切布切刀 [※] 切布切刀 [®] 切布切刀 [®] 切刃			压脚*					压脏			
切刀				摆幅5mm用	摆幅6m m 用							
			LBH-1790A (标准)	选购件※ (针织用)	LBH-1795A (标准)		LBH-1790S (标准)		1/9	4		
	型号	Mark	型 (切刀 (类型)	号 长度) (A×B)	型号 (切刀长度) (类型)(A×B))	型号 (切刀长度) (类型) (A×B)	编号 (类型)	1790 S	选购件※	编号	1795 S
6.4m m (1/4")	B 2702-047 - F00	F										
9.5m m (3/8")	B 2702-047 - K 00-A	\				1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1						
11.1m m (7/16")	B 2702-047 - 100											
12.7m m (1/2")	B 2702-047 -L00-A	L	B 1552-781-000-A	D 1508-771-K 00-A (6.4 19.1m m) <1> (4×25m m)			D 1511-771 - K A O - A <1>		~ ~			
14.3m m (9/16")	B 2702-047 - V00	٧	(6.4 19.1m m) (1> (4×25m m)						*			
	B 2702-047 - M 00- A	\ M			40008658 (5 120m m)	0	145-24409 (6.4 31.8m m)				40008646	
17.5m m (11/16")	B 2702-047 - A 00	Α					<pre><3> (6×41m m)</pre>					
19.1m m (3/4")	B 2702-047 - N 00	N										
AND SAID DATES	B 2702-047 - P00	P	I	D 1508-772-K 00				D 1511-772	*	*		
25.4m m (1")	B 2702-047 - Q 00-A	Q	(6.4 25.4m m) (2> (5×35m m)	(6.4 25.4m m) (2> (5×35m m)				-KAO <2>	*	*		
•	B 2702-047 - S00-A	S	B 1552-783-000 (6.4 31.8m m) <3> (5×41m m)	D 1508-773-K 00 (6.4 31.8m m) <3> (5×41m m)				D 1511-773 -KAO <3>	*	*		

(():本体

△:附属品(LBH-1790AS用)

★:选购件的【压脚足】 螺丝: SS-6060210-SP (2个) 是必须的。

其他针织用洗购件

摆幅	● B				
	标准(S)	针织用(选购) ※			
5m m	40027553 (1.4×6.2m m)	40027554 (1.2×6.2m m)			
6m m	D 24027772E00 (1.4×7.4m m)				

编号	品名			
13782065	旋梭结合 ※			
13782107	旋梭针位 ※			

◎:本体装备

※LBH-1790A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。

名称	型号	品名			特点	
	400-06345	RP旋梭(组件)				
无供油旋梭	400-06349	RP核壳		无加油旋梭的装置使之成为干机头型缝纫机。		
	137-29660	旋梭轴继手 (组件)	旋梭轴继手(组件)		3,300 pm。)	
	SS-8660612-TP (4个)	螺丝	螺丝			
	400-06340	压脚臂调节片	压脚臂调节片			
	SM-6040450-TP (3个)	螺丝				
	145-23252	压脚架70(组件)		70mm压贴土田		
	145-23401	压脚70		─ 70m m 压脚专用		
	145-23708	聚脂压脚70	选择			
	145-24102	铁压脚70			一对应缝制长度70mm或	
	400-08646	压脚架120(组件)	压脚架120(组件)		120mm。可以用在儿童	
缝制长度70 m m, 120m m 用)	400-08658	压脚120	压脚120		座椅安全带锁眼上。	
	400-06335	压脚臂120	压脚臂120			
	400-06339	送布板120	送布板120			
	40028682	定位凸轮120	定位凸轮120			
	40112711	抬板120	抬板120			
	SM-6050800-SP (2个)	螺丝				
	SS-6060210-SP (2个)	螺丝				
	G 5001-198-0A0-A	电动卷线装置 (组件)				
由击击于工业光光料型	400-05405	绕线电源连接线(组件)		── 一 单独卷下线装置。		
电动式下线卷线装置	400-53150	线线夹线器 (组件)				
	SK-3452001-SE	木螺丝				
站立作业	G PK - 510010B0	站立机器用2连踏板(组件)				
用2连踏板	400-03493	PK 踏板装置连接线(组件)	PK 踏板装置连接线(组件)			