

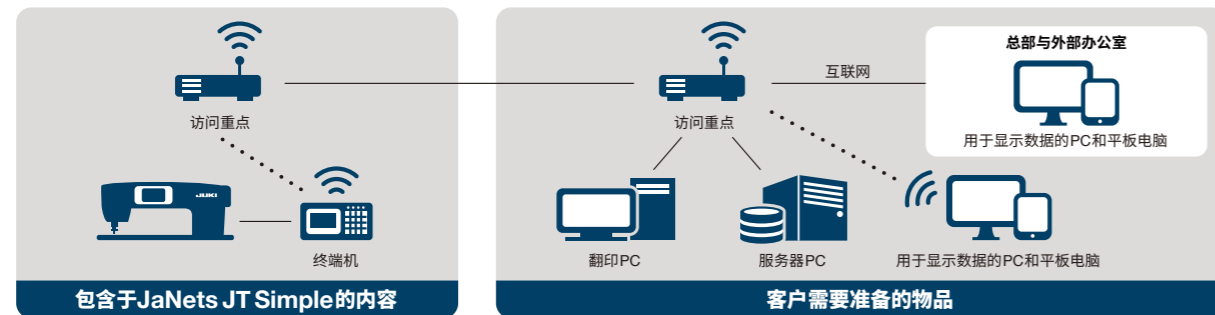
# JaNets

Juki advanced Network system

这是从设置于各个缝纫机的终端(枢纽) 传送缝纫机的运行数据和产量, 并进行监控的设备运行管理系统。



## JaNets JT Simple 结构



## “设备运行状况的可视化” 实时显示按对象区分的运行比例



按生产线区分的运行比例图

可以使用图显示按生产线区分的当前时间(或指定时间内)的运行比例(运行, 待机, 电源OFF, 故障时间)。也可以显示生产线内的平均缝纫机速度。

时间序列运行比例图

可以按照时间序列显示指定生产线和缝纫机的运行比例。可以让生产线, 操作人员的工作得到可视化, 发现哪个时间段运行比例会下降等。

JUKI ECO PRODUCTS

是通过JUKI ECO 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  
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、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。



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: 021-6236-8821 <https://www.jukichina.com/>

- 上海 ..... Tel: (021)62368888 Fax: (021)62368821
- 常州 ..... Tel: (0519)86059027 Fax: (0519)86882578
- 杭州 ..... Tel: (0571)87829028/9928 Fax: (0571)87829318
- 宁波 ..... Tel: (0574)87166522 Fax: (0574)87166533
- 郑州 ..... Tel: (0371)55653680 Fax: (0371)55653670
- 武汉 ..... Tel: (027)83659777 Fax: (027)83659776
- 东莞 ..... Tel: (0769)22420270 Fax: (0769)22420277
- 厦门 ..... Tel: (0592)5660310 Fax: (0592)5660350
- 青岛 ..... Tel: (0532)86071988 Fax: (0532)86071997
- 大连 ..... Tel: (0411)84542586 Fax: (0411)84541586

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

DECEMBER, 2023 Designed by Japan (TN)

# DDL-9000CF Series Premium Digital

# DDL-9000CS Series Digital

高速直驱平缝自动切线缝制系统

世界首创! 搭载“双数码送布装置”



DDL-9000CF

高速直驱平缝自动切线缝制系统

# DDL-9000CF Series Premium Digital

# DDL-9000CS Series Digital



# 缝制的创造

**DIGITALLY**  
Smart Solution

高速直驱平缝自动切线缝制系统

**DDL-9000CF Series** Premium Digital

**DDL-9000CS Series** Digital

对「缝制」的追求，向次世代的缝制系统转变将迄今为止，  
依赖于经验和技术的缝纫机调整转变为数码化  
任何时候都能再现对面料最合适的缝制  
这就是数码化的缝制系统DDL-9000C



详情请扫码

## 搭载“双数码送布装置”

世界首创

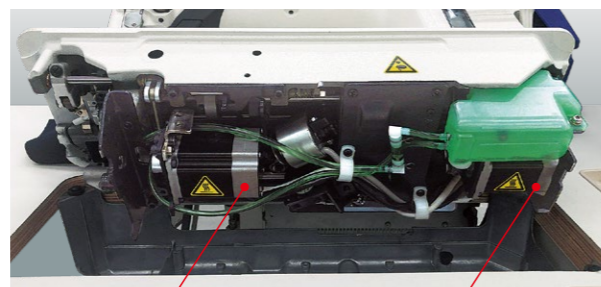
### 上下，横向驱动的数字送布装置

通过世界首创的上下横向驱动的双数码送布装置，可以便捷地调节送布牙高度，有针对性地适应缝纫品面料，使缝纫质量变得更好。依靠该功能，当短余线功能处于ON状态下，送布牙下降，进行切线，因此，消除了针板与面料之间的缝隙，线剩余长度会更稳定。此外，针棒上方停止后，一旦抬升压脚，送布牙会下沉至针板下方，因此，缝纫素材的输送会变得更加方便，也不容易造成损伤。



### 具备各种送布轨迹，适用各种面料

契合各种面料，实现最适当的缝制，送布轨迹的变更，全部在面板上设定，除了选择基本的送布轨迹，还能对上下，水平的送布牙动作进行微调，契合各种面料，实现适当的「缝制」。



上下驱动的数字送布用马达

水平驱动的数字送布用马达

## 控制面板的数字化

使用方便为优先考虑的操作工模式和保全人员模式，根据使用者的情况来表示此外，通过搭载的NFC功能，安卓系统设备可以进行数据的传送以及在终端设备上数据进行编辑。

### Premium Digital

4.3英寸的大型彩色液晶触摸板，操控方便搭载了JUKI独立开发的智能缝制系统。



### Digital

采用黑白液晶触摸屏，操作方便与CP面板不同，操作变得更加简单。



### 高端数码与数码的主要功能

	Premium Digital	Digital
数字送布 (水平方向)	○	○
数字送布 (上下方向)	○	○
电子压脚	○	×
电子夹线器	○	×
对应安卓	○	○
网络	○	△ (经由安卓设备对应)
短线头	○	○
彩色液晶触摸屏	○	×

**N** NFC (Near Field Communication) = 近距离通信机器 只需要把对应的机器贴近表面即可进行信息交流

## 活用IoT的缝制·缝纫机的管理

Premium Digital Digital

### 数据的管理·阅览·编写可通过APP实现

结合缝制产品的缝纫机调整数据，通过市场上销售的安卓系统设备，能实现无接触式的数据传送，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，操作面板标准配备了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，通过安卓系统设备，U盘等进行导出。

### 通过JUKI Smart APP可以进行发送·确认各种情报

在终端上进行管理设定(终端登陆)，显示缝纫机缝制数据，问题解决的图表等。问题解决的图表是根据获取的各缝纫机的生产数量表，工作效率率等数据分析而成，对现场的状况进行确认和分析，从而灵活运用。

※ JUKI Smart APP 推荐使用 Android OS 6.0 版本 (版本5.0以上动作确认，详情请咨询JUKI销售店)





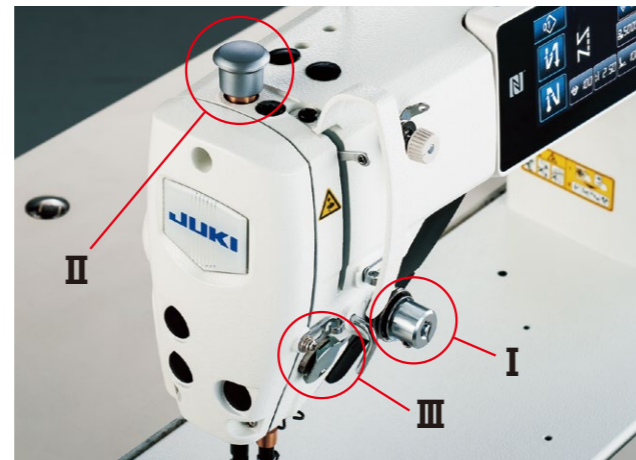
## 突出「缝制」的数码功能

### I. 面线采用电子夹线器 面线张力的数字化管理 Premium Digital

对应缝制条件，面线张力通过操作面板进行设定，并且存储这个数据。结合有经验的面线调整，实现数据再现，削减换款时的准备时间。

#### 例如：在明线压线工序中发挥效果

高难度的面料的压肩缝制工序等，左右线迹即使不一样，通过改变条件的设定，实现相同缝迹，连续缝制。

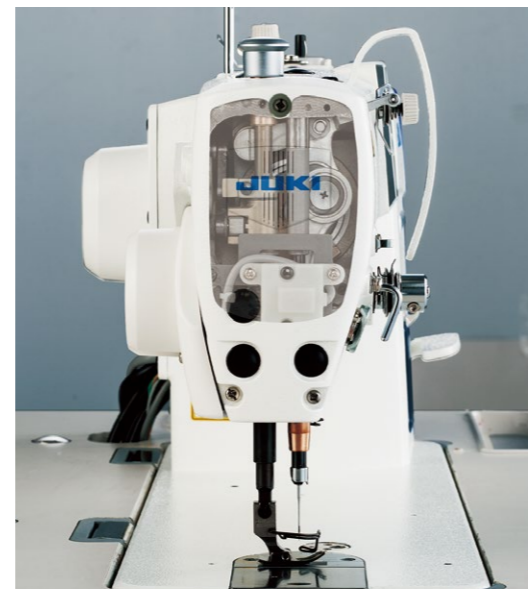


### II. 电子压脚装置 压脚的数字化管理 Premium Digital

对压脚进行数字化控制。自动模式下，检测段部的变化自动加减压力。即使在手动模式下，也可以通过操作手动开关，进行设定。

#### 线迹，以及收线不良时发挥效果

面线张力，压脚压力，线迹，轨迹，送布牙高度等，都可以连续变更。



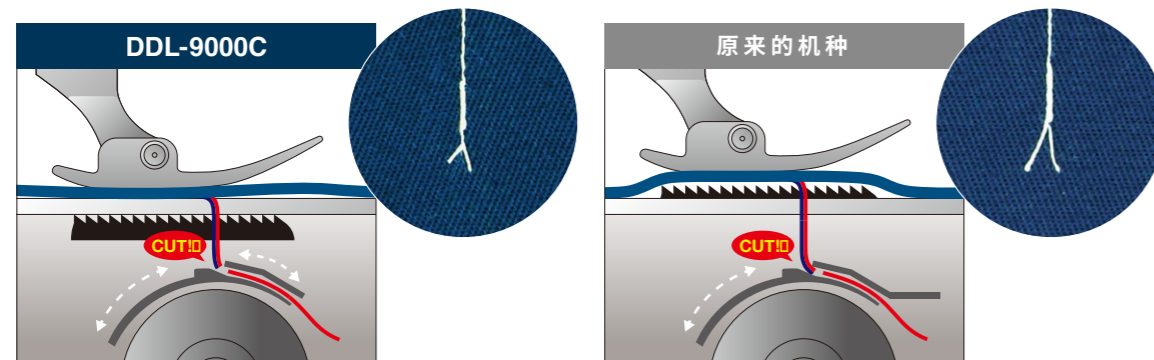
### III. 面线抓线器 Premium Digital Digital

启缝时候，将面线卷入面料下方，减少缝制品反面的鸟巢形状。机针部位的空间变大，可以使用多种多样的定规。

## 缝制结束时实现线头残余量3mm

Premium Digital Digital

通过新采用的“双数码送布装置”的上下控制和两刀驱动旋转刀片方式，在切线时送布牙下降，在落针位置正下方刀片交叉，因此，不会受到针脚长度的影响，可以确保针线长度，稳定线残余量在3mm以下。并且面料的输送会变得轻松。

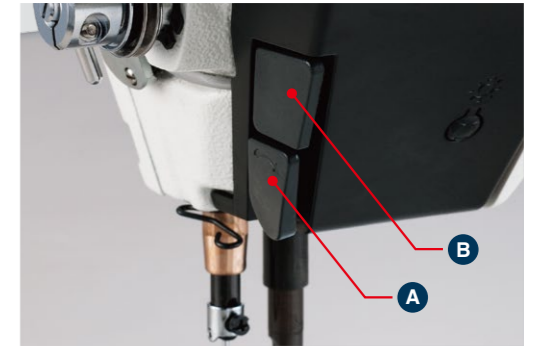


线头残余量在3mm以下

## 能使用必要功能的手动按钮

2个手动按钮，可以通过操作面板设定功能，标准配备了倒回针功能，可以追加客户定制功能，功能有20个种类(半针补针，反面补针，回针)可以根据缝制工序，选择最合适的组合，实现优异方便的操作。

手动按钮 **A** 倒回针，**B** 定制(客户定制)为出厂默认设定，可以自行设定各种功能。



### 手动按钮 (高低段部缝制切换功能)

#### Premium Digital

- 高低段部 **自动切换** (自动模式)
- 通过手动开关可以在任何时间切换 **手动模式** (手动模式)
- 标准缝制与段部缝制时的设定 **线张力，压脚压力，线迹，送布轨迹，送布牙高度**
- 压脚压力 **数字控制**

#### Digital

- 通过手动开关可以在任何时间切换 **手动模式** (手动模式)
- 标准缝制与结合部缝制，**设定线迹，轨迹，送布牙高度**

## 标准配置自动抬压脚装置

Premium Digital

高端数码规格，标准配备自动抬压脚装置。选配件为AK154。新型自动抬压脚装置，AK154采用脉冲马达，压脚抬升量从8.5mm到13.5mm动作声音也变得很安静，不仅是手动抬压脚，自动抬压脚装置也为世界首创的，上下驱动电子送布机构，针板和送布牙的高度不会突出，面料的出入更为容易，并且不会损伤面料。

※最大压脚抬升量，需要设定第二段压脚抬升量

## 标准配置缝制有关的「倒回针扳手」

Premium Digital Digital

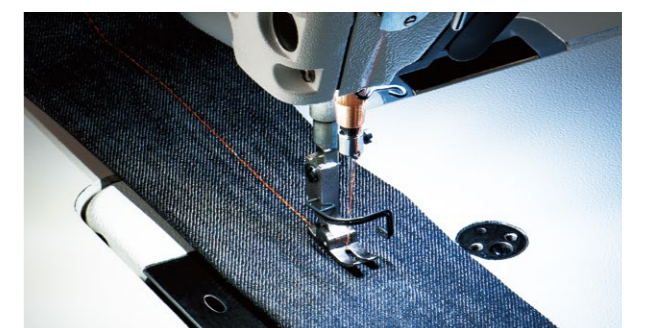
1针距以内(缝制针距长度)的补偿缝制功能，操作工可以通过倒回针扳手进行微调，进一步提升缝制品质。



## LED灯

Premium Digital Digital

LED灯在针杆的左右方向正下方直接照射，与一个方向照射相比，缝制作业变得更加方便。此外，亮度可以进行五段调整，可以作为作业辅助灯来使用。



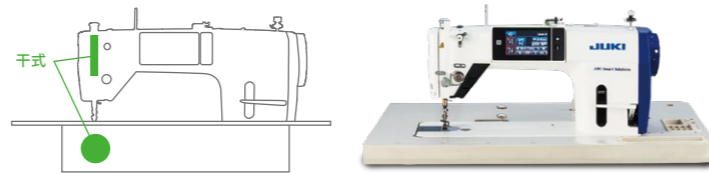
## DDL-9000C系列有三个型号 防止油污,对环境友好的缝纫设备

**FD 完全无油型** Premium Digital

### DDL-9000C-D

最高缝制速度4000sti/min

缝制品和油污完全隔离  
支持总体提升缝制的品质



● 针杆,挑线杆周围,旋梭部位都不需要供油

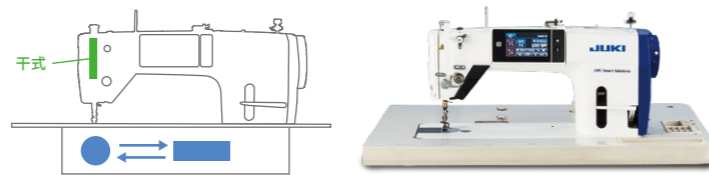
**FM, SM 面部无油型** Premium Digital

### DDL-9000C-M

最高缝制速度5000sti/min

先进的干式机头技术,  
使机头面部无油

高速缝制的性能与防止油污的安心功能同时具备



● 针杆,挑线杆周围不需要供油  
● 旋梭部通常供油

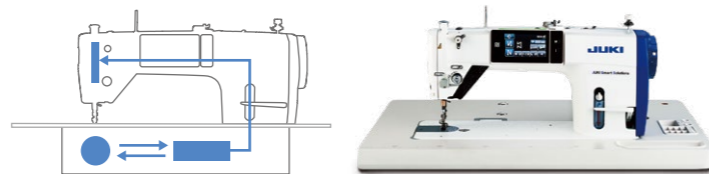
**FS, SS 微量给油型** Premium Digital

### DDL-9000C-S

最高缝制速度5000sti/min

最高标准的5000sti/min,  
支持提高生产速度

为了重视耐久性,而设立的标准机型即使处于最高的缝制速度,也可以确保缝迹的稳定



● 针杆,挑线杆周围最小限度供油旋梭部通常供油

\* "sti/min" 是 stitches per minute 的简称。

## 选配件

■ 无供油旋梭 22890206

■ 无供油旋梭(带护针) 22890404

★面部无油·微量供油规格的缝纫机使用无供油旋梭时,需要追加以下两个零件。

下轴固定螺丝: 11079506

垫圈: R0036080200



无供油旋梭

不进行供油,所以可以防止油的污染。边缘采用特殊的塑胶材质。

■ 无回转梭芯

专用梭床: 27003557

梭壳: 27003755

梭芯: 27003805



缝制速度改变不容易缝制过头,以及底线张力不会产生变化。同时,梭芯不旋转进行底线的供应,不会产生梭芯空转。

★梭床,梭壳,梭芯,所有的零件都是专用零件。

■ 自动抬压脚装置 AK154 (踏板式) 40174617

※全数码规格,自动抬压脚装置为标配。

新型自动抬压脚装置,通过脉冲马达控制,压脚抬升量从8.5mm到最大13.5mm抬压脚的声音也会变得更加安静。

★最大压脚抬升量,需要设定第二段压脚抬升量。

■ 冷却风扇套件: 40216380



冷却风扇套件用于高温地区。

## 规格

机种名	DDL-9000C-FDS	DDL-9000C-FMS	DDL-9000C-FSH	DDL-9000C-SMS	DDL-9000C-SSH
规格	高端数码规格 Premium Digital			数码规格 Digital	
用途	中厚物用		厚物用	中厚物用	厚物用
供油方式	完全无油	面部无油	微量给油	面部无油	微量给油
最快缝制速度	4,000sti/min*	5,000sti/min*1	4,500sti/min*2	5,000sti/min*1	4,500sti/min*2
手动开关	标准配置 (出货时: 装配倒回针开关与一键功能切换开关)				
最大缝目长度	5mm				
切线方式	双刃回转式				
针棒行程	30.7mm		35.0mm	30.7mm	35.0mm
送布牙高度	0.8mm		1.2mm	0.8mm	1.2mm
面线的张力	电子夹线器			弹簧式	
压脚方式	电子压脚			弹簧式	
压脚提升量	手动: 5.5mm, 膝动抬升: 15mm, 自动抬升: 第一阶段5.0mm(*0.1~8.5mm), 第二阶段8.5mm(*8.5mm~13.5mm) *通过弹簧进行调整				
使用针	DB×1·DP×5 (#11) #9~18 (Nm65~110)		DB×1·DP×5 (#21) #20~23 (Nm125~160)	DB×1·DP×5 (#11) #9~18 (Nm65~110)	DB×1·DP×5 (#21) #20~23 (Nm125~160)
底线装置	机头上面内藏式(带底线保持板)				
使用油	JUKI新浓缩NO.1号机油, 或者JUKI CORPORATION GENUINE OIL.7号				
台面尺寸	517×178mm (机臂宽303mm)				
头部驱动	小型AC伺服马达: 400W上轴直接方式 (直接驱动)				
消费电力	520VA				
制品重量	头部: 40.5kg (with AK-154)				

\* sti/min 是表示每分钟/针的缩写

\*1 针的针距长度在4mm以下的时候, 5000sti/min, 针距长度在4.05-5mm的时候, 4000sti/min

\*2 针的针距长度在4mm以下的时候, 4500sti/min, 针距长度在4.05-5mm的时候, 4000sti/min

## 机种表示

头部

DDL9000C [ ] [ ] [ ] NB [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]

数码规格区分	头部式样区分	缝制区分	型号	拨线器	型号	自动抬压脚区分	型号
高端数码规格	完全无油	中厚物	FDS	面线夹线器	NB	无	
高端数码规格	面部无油	中厚物	FMS			有(踏板驱动式)	AK154
高端数码规格	微量供油	厚物	FSH				
数码规格	面部无油	中厚物	SMS				
数码规格	微量供油	厚物	SSH				

※FDB的式样只能用于NB系列(带面线夹线器的)

※AK154只能在 [数码式样区分]  
"S" [数码规格] 情况下进行选择  
※全数码规格, 标准配置自动抬压脚

电装

SC95 [ ] AU

适用头部区分	型号	电控箱区分	型号
数码	0	单相 200~240V	U
数码	1		

机台

JTD970

踏板区分	型号
没有脚轮 (只有一个踏板)	0