

**JUKI®**

高速上下差动送布包缝机

# MO-6900R 系列



MO-6914R

# MO-6900R 系列

MO-6900R 系列采用的是上下送布可独立运作的新型送布机构，通过将大的差动比和优越的送布性能组合，可消除缝制错位，或者与其他面料一起缝制，使取折、滚边等难工序变得简单易行。



MO-6916R

## 优越的上下差动送布机构



MO-6914R-BE6-307

- 增加了上送布牙的运动轨迹和下送布牙水平同步这个特性，可确实的进行送布。柔软的薄料，咬布性强的厚料都可顺滑送布。
- 可适应面料及工序，将上送布轨迹的支点设定在最佳位置。

### 上送布牙支点移动



从一般的布料到提高了咬布性的牛仔裤，发挥了厚料缝制的威力。

是起皱规格的，可完成均一优美的起皱。

## 经久耐用的可靠设计

- 上下送布分别装备了差动微调整机构。此外，通过下送布牙倾斜及差动比扩大外部调整，可以简单地将各种面料调整到最佳状态。

- 标准装备了扩大视野，能更清晰明白地看见针落点，以及能减轻操作者疲劳的微量抬压脚机能，还有最适宜平衡的低噪音和低振动，使操作变得舒适而愉快。



### 更优越的信赖性

采用了针杆机构的密封构造和上下针杆套筒方式，提高了针杆部的耐久性和信赖性。此外，随着送布机构和上弯针部的改良，标准装备了带过滤网罩的油盘过滤器及冷却装置，更加提高了信赖性。



### 标准装备了针线·针尖冷却装置

标准装备了能提高可缝性，防止缝制故障的针线及针尖冷却装置。



### 可使用旧机所使用的装置

可照原样使用本公司旧机所使用的量规装置。这样，可以节省资源，减少不必要的投资。



## ■ 辅助件

缝迹	机种名	布料的厚度	针数	线数	针幅(mm)	宽幅	送布牙列数	缝迹长度(mm)	差动比	上送布牙运动量	压脚提升量(mm)	针型号	最高缝制速度 (rpm)	备注
----	-----	-------	----	----	--------	----	-------	----------	-----	---------	-----------	-----	--------------	----

### <单针三线包缝>

● 暗缝



	MO-6904R-0D4-3F6	薄料	1	3	-	3.2	2	4	1:0.7~1:2	1~7.5	7	DCX27 #11	7,000	柔软缝迹规格
	MO-6904R-0E4-300	~中厚料	1	3	-	4.0	2	4	1:0.7~1:2	1~7.5	7	DCX27 #11	7,000	
	MO-6904R-0F6-500	中厚料	1	3	-	4.8	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	7	DCX27 #14	7,000	
	MO-6904R-0H4-50M	~厚料	1	3	-	6.4	2	4	1:0.7~1:2	1~7.5	4.5	DCX27 #16	7,000	带拉链

### <双针三线包缝>

● 暗缝



	MO-6914R-BD4-307	薄料~中厚料	2	4	2.0	3.2	2	4	1:0.7~1:2	1~7.5	6.5	DCX27 #11	7,000	
	MO-6914R-BD6-307		2	4	2.0	3.2	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	6.5	DCX27 #11	7,000	
	MO-6914R-BE6-307		2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	6.5	DCX27 #11	7,000	
	MO-6914R-BD6-40H	中厚料	2	4	2.0	3.2	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	6.5	DCX27 #11	7,000	上弯针超高位
	MO-6914R-BE6-40H	~厚料	2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	6.5	DCX27 #11	7,000	

### <五线包缝>

● 暗缝



	MO-6916R-DD6-300	薄料	2	5	3.2	3.2	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	5.5	DCX27 #11	7,000		
	MO-6916R-DE4-300		2	5	3.2	4.0	2	4	1:0.7~1:2	1~7.5	5.5	DCX27 #11	7,000		
	MO-6916R-DE6-300		~中厚料	2	5	3.2	4.0	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	5.5	DCX27 #11	7,000	
	MO-6916R-FF6-300		2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	5.5	DCX27 #11	7,000		
	MO-6916R-FF6-50H	中厚料	2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7~1:2	1~7	5	DCX27 #16	7,000	上弯针超高位	
	MO-6916R-FH6-60H	~厚料	2	5	4.8	6.4	3	4.5	1:0.9~1:1.7	1~7	5	DCX27 #21	7,000	牛仔裤规格 上弯针超高位	

### ● 3针多用途



	MO-6943R-1D6-307	薄料~中厚料	3	6	4.8+2.0	3.2	3	4	1:0.7~1:2	1~7.5	6.5	DCX27 #11	7,000	
--	------------------	--------	---	---	---------	-----	---	---	-----------	-------	-----	-----------	-------	--

## ■ 装置・附件

型式	型号	名称・用途
----	----	-------

### ● 空环切线装置

T039	MAT-039003A0	单触摸手动切线 (电磁式)
T040	MAT-040005A0	半沉式 切布带 + 自动切线
	MAT-040005AA	全沉式 (针数控制式, 电磁式)
T041	MAT-041000AB	气压式平切
T045	MAT-045000A0	气压式侧切

### ● 空环吸入装置 (鼓风式)

MC-7A	--	空环 + 切屑
-------	----	---------

### ● 空环吸入装置 (气压式)

MC-4	--	空环专用、踏板式
MC-5	--	空环专用
MC-8	--	空环 + 切屑
MC-9	--	MC-8 的机能 + 自动抬压脚装置
MC-24	--	空环 + 切屑

\* 上述装置气压调节器是选购件。  
需要特别控制气压压力的情况下, 请购买下列产品。

--	PF-0552010-B0	气压调节器(F、R 部件)
--	GMD-01080000X2	F、R 部件安装螺丝
--	F1021-003-000	连接线
--	GAS-12063000 *	单插头 选择部件: 单触摸型的连接线

### ● 自动抬压脚

AK32	GAK-320000A0	气压式 (膝动式)
AK49	GAK-490000A0	气压式 (踏板式)
AK52	GAK-520000A0	气压式 (带空环吸入装置)
AK65	GAK-650000A0	电磁式
AK101	GAK-A01000A0	气压式 (伺服马达用)

型式	型号	名称・用途	特 长
----	----	-------	-----

### ● 起皱装置

S167	MAS-167000A0	分离板式上起皱装置 (踏板连动式)	运动压脚踏板打开附件, 使布料容易放入。此外, 差动比可自由控制, 膝差动装置组装后, 可进行均一旦优美的起皱。
------	--------------	-------------------	--

### ● 卷下摆

L121	MAL-121000A0	卷下摆定位工具	针织品的卷下摆定规。
L122	MAL-122001A0	平刀用	防止下摆自动高低段错位装置
	MAL-122001AA	角刀用	
L123	MAL-123000A0	弹簧式防止下摆高低段错位定位工具	自动检测高低段部, 防止针刺得太深导致漏缝。
			达到高低段部, 下摆导向只需移动必要量, 可防止错位。

### ● 滚边器

M056	MAM-0560J0A0	折边滚边卷具	预先做好卷边成型, 然后再进行折边滚边。
M075	MAM-0750J0A0	滚边卷具 (针织嵌带并用式)	绵布 + 芯线的情况和针织布带都可使用, 只需按一次即可变换。
M076	MAM-0760N0A0	成品滚边卷具	可调整滚边寸法在 8-18mm 之间。
M077	MAM-0770M0A0	起皱滚边卷具	一边放入装饰滚边, 一边可对下方布料进行取折缝制。
M222	MAM-2220M0A0	上起皱嵌芯用滚边卷具 (完成宽幅 12mm, 布带宽 26mm)	上起皱装置 (S167) 是针织类专用卷具。 内芯 $\varnothing 2 \sim \varnothing 2.5\text{mm}$ 。
	MAM-2220J0A0	上起皱嵌芯用滚边卷具 (完成宽幅 9mm, 布带宽 20mm)	
M224	MAM-2240N0A0	成品滚边卷具	上起皱装置 (S167) 是针织类专用卷具。 能使用布带宽 8~13mm。

### ● 导向定位工具

H153	MAH-153000A0	布带导向定位工具 (包缝用)	分离板式的布带导向。
H154	MAH-154000A0	布带导向定位工具 (包缝用)	
Q141	MAQ-141000B0	布带导向	安装在头部 (面板部) 请使用宽幅 7mm 以下的布带。

< 参考 > [空环切线装置] 举例

[空环吸入装置] 以及 [自动抬压脚装置] 组合表

空环切线装置	空环吸入装置	自动抬压脚装置
T039	MC-7A	AK65(马达是 E 马达或者 AC 伺服马达)
		AK101(马达是 JUKI 伺服马达)
	MC-8	AK65(马达是 E 马达或者 AC 伺服马达) AK101(马达是 JUKI 伺服马达)
	MC-9	-- (MC-9 是带自动抬压脚装置)
T040	MC-7A	AK32(任何马达都可使用)
		AK65(马达是 E 马达或者 AC 伺服马达)
	MC-5	AK32(任何马达都可使用)
	MC-24	AK32(任何马达都可使用)
T041 或 T045	MC-7A	AK65(马达是 E 马达或者 AC 伺服马达)
		AK101(马达是 JUKI 伺服马达)
	* -	AK52(任何马达都可使用) * AK52 是带空环吸入装置
	MC-8	AK65(马达是 E 马达或者 AC 伺服马达) AK101(马达是 JUKI 伺服马达)
	MC-9	-- (MC-9 是带自动抬压脚装置)

## ■ 订货方式

机器编码		编码
缝迹形状	U.S.A	
单针三线包缝	504	04
双针三线包缝	514	14
双针五线包缝	516	16
3针五线包缝		43

规格区分	编码
上下差动送布	R

**MO69** □ □ **R** □ □ □ □ □ □

针幅(mm)	宽幅(mm)	送布牙	编码
-	3.2	2列	0D4
-	4.0	2列	0E4
-	4.8	3列	0F6
-	6.4	2列	0H4
2.0	3.2	2列	BD4
2.0	3.2	3列	BD6
2.0	4.0	3列	BE6
3.2	3.2	3列	DD6
3.2	4.0	2列	DE4
3.2	4.0	3列	DE6
4.8	4.8	3列	FF6
4.8	6.4	3列	FH6
4.8+2.0	3.2	3列	1D6

素材区分		用途分类区分	特别机械区分	编码
薄料~中厚料	一般布料	暗缝	标准	300
		暗缝	上弯针超高位	307
		柔软线迹规格	特殊差动送布	3F6
中厚料~厚料	毛衣等针织专用	暗缝	上弯针超高位	40H
	针织等的 中厚料~厚料	暗缝	标准	500
		暗缝	上弯针超高位	50H
		暗缝	带拉链	50M
	厚料	暗缝	上弯针超高位	60H

## 规格

机种名	MO-6904R	MO-6914R	MO-6916R
缝制型式	单针三线包缝	双针三线包缝	五线包缝
缝迹型式(U.S.A.)	504	514	516
最高缝制速度	7,000rpm (上送布牙前后量 6mm 以下) 6,000rpm (上送布牙前后量 6-8.5mm)		
缝迹长度	0.8~4mm		1.5~4mm
针幅(mm)	-	2.0	3.2, 4.8, 4.8+2.0
宽幅(mm)	3.2, 4.0, 4.8, 6.4	3.2, 4.0	3.2, 4.0, 4.8, 6.4
下差动比	收缩 1:2(最大 1:4)、伸长 1:0.7(最大 1:0.6)		
针杆行程	24.5mm		
针倾斜角度	20°		
针杆套筒	上下套筒方式		
机针	DC × 27(除去一部分辅助件)		
上送布牙上下运动量(mm)	3.5~8.5mm (由于缝纫机规格不同而各有不同)		
上送布牙前后运动量(mm)	1~7.5mm (由于缝纫机规格不同而各有不同)		
最大压脚提升量	7mm	6.5mm	5.5mm
最大压脚压力	63.7N(6.5kg)		
上切刀	平切刀		
缝迹调节方式	按钮式		
下差动调节方式	扳手式 (带微调整)		
上下差动调节方式	扳手式 (带微调整)		
机头重量	29kg		
加油方式	自动加油		
机油	JUKI MACHINE OIL 18 (ISO VG18)		
针尖冷却装置	标准装备		
针线冷却装置	标准装备		
微型抬压脚装置	标准装备		