

**JUKI®**

超高速筒型包缝机

# MO-6900C 系列



MO-6914C



# MO-6900C 系列

## 最适合筒型物品缝制的新型缝纫机!

MO-6900C 系列，通过采用小直径筒型机床，可非常舒适愉快地进行袖口等的筒型物件的暗缝以及卷下摆等工序。还可进行下回转的缝制，操作性优良，大幅度提高了生产性。



MO-6904C

### ○ 在高速回转下也能实现优美的缝制品质

由于可进行低张力的缝制，同时还装备了针线挑线杆机构以及弯针挑线杆机构，所以可形成柔软风格的优美线迹。



MO-6914C

### ○ 操作性优良的机构

标准装备了送布牙倾斜度调整机构及扩大差动比的外部调整机构，可简单的对各种面料进行调整。此外，还装备了面面对应性优越，可提高操作性能的微量抬压脚机构。

缝迹长度可通过机器前面的按钮简单的进行调节。



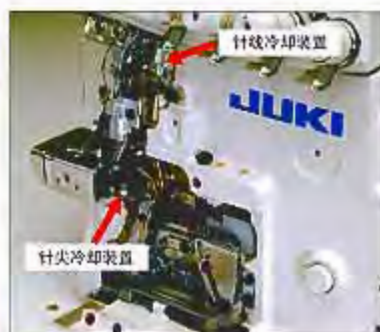
### ○ 更优越的信赖性

针杆机构采用了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，还标准装备了过滤式的油盘过滤器和冷却装置，进一步提高了其信赖性。



### ○ 标准装备了针线·针尖冷却装置

标准装备了针线以及针尖的冷却装置，不仅可提高在高速运转时的可缝性，并可防止缝制故障。



### ○ 小直径的筒型机床

具有最适合筒型物件的暗缝及卷下摆的筒型机床。以前本公司所使用的量规及装置可继续照原样使用。无需在追加不必要的投资。




## ■ 辅助件

 縫迹	 機種名	 布料的厚度 薄-厚	 針數	 線數	 針幅 (mm)	 寬幅	 送布牙 列數	 送布牙 列數 (mm)	 差動比	 差動比 (mm)	 針型號	 針型號 (mm)	備注
--	---	--	--	--	--	--	---	---	---	---	---	---	----

### < 单针包缝 >

	MO-6904C-0D6-307	薄料 - 中厚料	1	3	—	3.2	3	3.5	1:0.8~1:2.3	7	DCx27 #11	8,000	上彎針超高位
	MO-6904C-0E6-307		1	3	—	4.0	3	3.5	1:0.8~1:2.3	7	DCx27 #11	8,000	
	MO-6904C-0F4-307		1	3	—	4.8	2	3.5	1:0.8~1:2.3	7	DCx27 #11	8,000	

### < 双针包缝 >

	MO-6914C-BD4-307	薄料 - 中厚料	2	4	2.0	3.2	2	3.5	1:0.8~1:2.3	6.5	DCx27 #11	8,000	上彎針超高位
	MO-6914C-BD6-307		2	4	2.0	3.2	3	3.5	1:0.8~1:2.3	6.5	DCx27 #11	8,000	
	MO-6914C-BE6-307		2	4	2.0	4.0	3	3.5	1:0.8~1:2.3	6.5	DCx27 #11	8,000	

## ■ 装置・附件

型式	型號	名稱・用途
----	----	-------

#### ● 空环切线装置

T043	MAT-0430000A0	氣壓式側切
------	---------------	-------

#### ● 空环吸入装置 (喷嘴式)

MC-7B	—	空環 + 布屑
-------	---	---------

#### ● 空环吸入装置 (气压式)

MC-38	—	空環 + 布屑
MC-39	—	MC-38 機能 + 自動抬壓脚裝置

\* 上述裝置氣壓調節器是選購件。  
需要特別控制氣壓壓力的情況下，請購買下列產品。

—	PF-0552010-B0	氣壓調節器(F.R. 部件)
—	GMD-01080000 x 2	F.R. 部件安裝螺絲
—	F1021-003-000	連接線
—	GAS-12063000*	單插頭 * 選擇部件: 單觸摸型的連接線

#### ● 自动抬压脚

AK93	GAK-930000A0	氣壓式
AK94	GAK-940000A0	氣壓式(帶空環吸入裝置)
AK102	GAK-A02000A0	氣壓式(伺服馬達用)

< 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

空環切線裝置	空環吸入裝置	自動抬壓腳裝置
T043 +	MC-7B	AK102(馬達為 JUKI 伺服馬達)
	—	AK94(任何馬達均可) + AK94 帶空環吸入裝置
	MC-38	AK102(馬達為 JUKI 伺服馬達)
	MC-39	—(MC-39 帶自動抬壓腳裝置)

型式	型號	名稱・用途	特長
----	----	-------	----

#### ● 卷下摆

L124	MAL-124000A0	卷下擺定位工具	針織類的卷下擺定位工具。
L125	MAL-125001A0	平刀用	自動檢測高低段部，防止針刺得太深導致漏縫。
	MAL-125001AA	角刀用	

#### ● 拉布拖轮

TR01	—	小直徑帶布條拖輪
TR02	—	大直徑拉布拖輪

#### ● 定規・其他

H153	MAH-153000A0	布導向定規	分離板式的布帶導向。
—	122-26155	布臺	安裝在布臺處，可縫制廣泛的面料。

## 规格

機種名	MO-6904C	MO-6914C
縫制形式	單針包縫	雙針包縫
縫迹型式(U.S.A)	504	514
最高縫制速度	8,000rpm	
縫迹長度	0.8~3.5mm	
針幅(mm)	—	2.0
寬幅(mm)	3.2, 4.0, 4.8	3.2, 4.0
下差動比	縮小 1:2.3(最大 1:4.5)、伸長 1:0.8	
針杆行程	24.5mm	
機針傾斜角度	20°	
針杆套筒	上下套筒方式	
機針	DC x 27	
最大抬壓脚上升量	7mm	6.5mm
最大壓脚壓力	63.7N (6.5kg)	
上切刀	平切刀	
縫迹調節方式	按鈕式	
差動調節方式	扳手式	
機頭重量	24kg	
加油方式	自動加油	
機油	JUKI機油 18(相當 ISO VG18)	
針尖冷卻裝置	標準裝備	
針綫冷卻裝置	標準裝備	
微量抬壓脚裝置	標準裝備	

## 订货方法

素材區分	用途分類區分	特別機械區分	編碼
薄料~中厚料	一般布料	暗縫	上嚮針超高位
			307

MO69    C

縫制編碼		
縫迹形狀	U.S.A	編碼
單針包縫	504	04
雙針包縫	514	14

規格區分	編碼
筒型機床	C

針幅 (mm)	寬幅 (mm)	送布牙	編碼
—	3.2	3列	0D6
—	4.0	3列	0E6
—	4.8	2列	0F4
2.0	3.2	2列	BD4
2.0	3.2	3列	BD6
2.0	4.0	3列	BE6

## AC 伺服马达 (SC-380) 订货方法: 完成品

(頭部)

MO69   C       /AK102/SY35

氣壓式自動抬壓脚區分	編碼
標準	AK102

內置式同步器編碼	
設定速度	編碼
7,500rpm	SY35

# JUKI®

● 重慶(香港)有限公司  
電話: (852)24237888  
傳真: (852)24237121

● 廣州分公司  
電話: (020)34022500  
傳真: (020)84037688

● 重慶(上海)產品服務有限公司  
電話: (021)62368888  
傳真: (021)62368816

● 東莞分公司  
電話: (0769)2420270~3(4 綫)  
傳真: (0769)2420275

● 北京分公司  
電話: (010)65813095  
傳真: (010)65813089

● 福建分公司  
電話: (0595)8599271  
傳真: (0595)8599270

● 大連分公司  
電話: (0411)4611205  
傳真: (0411)4611203

● 武漢分公司  
電話: (027)83659777  
傳真: (027)83659776

● 青島分公司  
電話: (0532)5067361  
傳真: (0532)5065323

● 成都分公司  
電話: (028)86527258  
傳真: (028)86527458

2003年4月上海印刷