

规格

机种名	LBH-1790ANB	LBH-1790AN	LBH-1795AN	LBH-1796AN
缝制速度	最快: 4,200st/m, 常用: 3,600st/m, 无供油旋梭 (选购件) 使用时: 3,300st/m			
针杆行程	34.6mm			
切布刀尺寸	6.4~22.2mm (1/4~7/8")	6.4~31.8mm (1/4~1-1/4")		6.4~25.4mm
套结宽幅	最大4mm	最大5mm (选购件: 6mm, 特别规格零件: 最大10mm)		最大5mm
锁眼长度	最大25mm	最大41mm (选购件: 70mm, 120mm)	最大120mm	最大220mm
针振动分解能	0.05mm			
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	14mm (逆转针上升时17mm)		平行时6mm	
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 Oil No.1 (ISO VG 7相当)			
重量	头部 (带马达) 55kg, 电控装置6kg			头部 (带马达) 55kg, 电控装置6kg

*st/m是Stiches per Minute (针分)的缩写。

*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。

机种表示

头部

LBH179□AN□

规格区分	编号	Type	编号
标准	0	标准	S
120mm 规格	5	短线头规格	B
220mm 规格	6		

*B规格在机种区分只能选择“B”

电控箱

MC602EN

电控电压区分		编号	操作面板区分		编号
3相	200~240V	E	对应NFC		N

JUKI ECO PRODUCTS

是通过JUKIECO PRODUCTS基准的, 并且考虑到环境的一款产品。



●执行比RoHS指令等有关有害物质限制规定更严格的JUKI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.jukico.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、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。

JUKI



DIGITAL SEWING SYSTEM

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)

LBH-1796AN (220mm 压脚规格)

LBH-1790AN



LBH-1790ANB

LBH-1796AN



LBH-1796ANS
(脚架, 简易送布装置选购件)

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。

2017年11月上海印刷

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。

通过数字化实现 优异的操作性能

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。

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，方便定位可以中途停止。

踏板动作

踏板动作	踏板样式		
	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			

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。



- 压脚抬升高度可以任意设定。带有逆转针功能，压脚最大可以抬升17mm。

※（两连踏板为选购件）



标准液晶操作面板(新型) IoT活用·缝纫机的管理

New

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。



得到漂亮的针迹 通过数字化

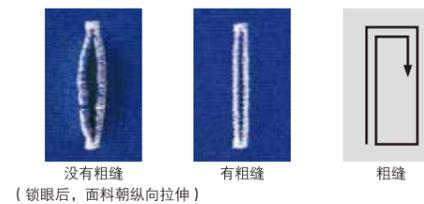
JUKI独有的电子夹线器（电子线张力调整装置）

- 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

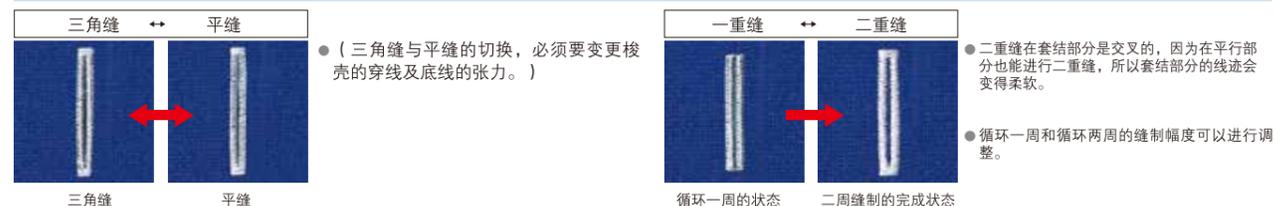
- 粗缝机能在缝制针织等有伸缩性的面料时，有很大效果。粗缝：由于面线被确实的卷入不会出现松线。可以缝制9圈。



装备了切刀多次落刀功能

- 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。
- 脉冲马达驱动式切刀装置，防止落刀不良与切刀回刀不良。
- 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



LBH-1790ANB (短线头规格)

· LBH-1790AN

LBH-1790ANB (短线头规格)



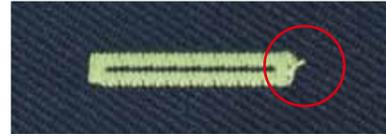
LBH-1790ANB

■ 短线头装置

缝制结束后的底线线头
平均长度在2.0m 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-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4,200st/m in，空送速度200m /s缩短了连续缝制循环时间。

LBH-1795AN (120mm 压脚规格)



LBH-1795AN S

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



120mm 用压脚

LBH-1796AN (220mm 压脚规格)

■ LBH-1796A是LBH-1790A系列中的220mm规格产品。继承了现行机种LBH-1790A的世界最快缝制速度·深机头形状·干式规格，搭载可以同时缝制三个纽孔的简易自动送布装置。



LBH-1796AS (机架台板，自动送布零件是选配件)

生产效率

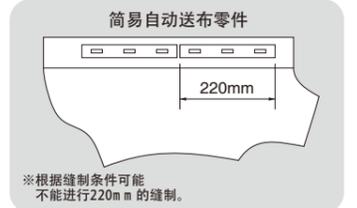
- ◎ 最快缝制速度4,200st/m in。(与LBH-1790A相同)
- ◎ 提升空送速度 (LBH-1790A M AX200M /S → LBH-1796A M AX540M /S)

↓
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

使用选配件自动送布装置，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。

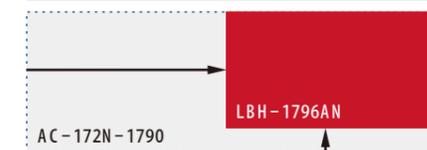


同时使用多台机器 提升工作率!!
一个人操作多台机器，减少作业等待时间，提升生产效率。

机种	缝制方法	台数	1件衬衫时间	生产量
LBH-1796AN	3个纽孔 × 2次	1台	28秒	857枚/日
		2台	14秒	1,714枚/日

条件：6个纽孔，转速3,600st/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100mm），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%。

选配件 (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。

1 角型	2 圆型	3 放射角型	4 放射型	5 放射 直线型套结	6 放射 长尾型套结	7 圆头角型	8 圆头放射型
9 圆头 直线型套结	10 圆头 长尾型套结	11 半月型	12 圆角型	13 半月角型	14 半月 直线型套结	15 半月 长尾型套结	16 圆头 半月型
17 圆头型	18 角放射型	19 角半月型	20 角圆型	21 角直线型 套结	22 角长尾型 套结	23 放射 半月型	24 放射圆型
25 半月 放射型	26 半月圆型	27 套结缝	28 套结 右切断	29 套结 左切断	30 套结 中央切断	31 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3,300st/m）

旋梭油量的调整



选配件



■ 站立式作业用踏板

- PK-57 [编号 G PK 570010B0] *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

切刀 宽幅	切布切刀 ^{**}	压脚 ^{**}	压脚 ^{**}				压脚 ^{**}							
			摆幅5mm用		摆幅6mm用		摆幅5mm用		摆幅6mm用					
			LBH-1790A (标准)	选购件 ^{**} (针织用)	LBH-1795A (标准)	LBH-1790S (标准)	编号 (类型)	1790 S	选购件 ^{**} (针织用)	编号	1795 S			
型号	Mark	型号 (切刀长度) (类型) (A×B)		型号 (切刀长度) (类型) (A×B)		型号 (切刀长度) (类型) (A×B)		型号 (切刀长度) (类型) (A×B)						
6.4mm (1/4")	B2702-047-F00	F												
9.5mm (3/8")	B2702-047-K00-A	△ K												
11.1mm (7/16")	B2702-047-I00	I												
12.7mm (1/2")	B2702-047-L00-A	◎ L	B1552-781-000-A (6.4 19.1mm) <1> (4×25mm)	D1508-771-K00-A (6.4 19.1mm) <1> (4×25mm)										
14.3mm (9/16")	B2702-047-V00	V												
15.9mm (5/8")	B2702-047-M00-A	△ M												
17.5mm (11/16")	B2702-047-A00	A												
19.1mm (3/4")	B2702-047-N00	N												
22.2mm (7/8")	B2702-047-P00	P	B1552-782-000 (6.4 25.4mm) <2> (5×35mm)	D1508-772-K00 (6.4 25.4mm) <2> (5×35mm)										
25.4mm (1")	B2702-047-Q00-A	Q												
31.8mm (1-1/4")	B2702-047-S00-A	S	B1552-783-000 (6.4 31.8mm) <3> (5×41mm)	D1508-773-K00 (6.4 31.8mm) <3> (5×41mm)										

◎: 本体装备 △: 附属品 (LBH-1790A用) * : 选购件的【压脚足】 螺丝: SS-6060210-SP (2个) 是必须的。

针板

摆幅	针板	
	标准 (S)	针织用 (选购) *
5mm	40027553 (1.4×6.2mm)	◎ 40027554 (1.2×6.2mm)
6mm	D2402772E00 (1.4×7.4mm)	—

◎: 本体装备

其他针织用选购件

编号	品名
13782065	旋梭结合 *
13782107	旋梭针位 *

※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
无供油旋梭	400-06345	RP旋梭 (组件)	无加油旋梭的装置使之成为干头机型缝纫机。(最高缝制速度右达3,300rpm。)
	400-06349	RP梭壳	
	137-29660	旋梭轴接手 (组件)	
	SS-8660612-TP (4个)	螺丝	
压脚 (缝制长度70mm, 120mm用)	400-06340	压脚臂调节片	70mm 压脚专用
	SM-6040450-TP (3个)	螺丝	
	145-23252	压脚架70 (组件)	
	145-23401	压脚70	
	145-23708	聚脂压脚70	选择
	145-24102	铁压脚70	
	400-08646	压脚架120 (组件)	120mm 压脚专用
	400-08658	压脚120	
	400-06335	压脚臂120	70mm、120mm 通用规格
	400-06339	送布板120	
	40028682	定位凸轮120	
	40112711	抬板120	
SM-6050800-SP (2个)	螺丝		
SS-6060210-SP (2个)	螺丝		
电动式下线卷线装置	G5001-198-0A0-A	电动卷线装置 (组件)	单独卷下线装置。
	400-05405	绕线电源连接线 (组件)	
	400-53150	线线夹线器 (组件)	
	SK-3452001-SE	木螺丝	
站立作业用2连踏板	GPK-510010B0	站立机器用2连踏板 (组件)	
	400-03493	PK踏板装置连接线 (组件)	