

DDL-900C Series

直驱高速单针平缝自动切线缝纫机 (电子针距控制系统 (EFLeCS))

搭载
'电子针距控制系统
(EFLeCS)'的
高速平缝机



DDL-900CSMNBK

DDL-900C Series

选购件



无油旋梭(组): 22890206
无油旋梭(组): 22890404 (针尖)

表面用特殊塑料制成的无油旋梭, 可以完全防止机油污染。*最大缝制速度: 4,000针/分钟

*无油旋梭使用范围: 需配置以下两个零件:

下轴固定螺丝: 11079506 环: R0036080200



旋梭: 27003557

梭芯:
27003805

梭壳: 27003755

无旋转梭芯

因为缝制速度引起的弧线迹和底线残量而引起底线张力的变动的现象不会发生。

*旋梭、梭壳、梭芯都是专用零件。

规格

机种名	DDL900CS-M	DDL900CS-H
缝制规格	中厚料	厚料
供油方式	封闭式油箱	
最大缝制速度	5,000sti/min	4,000sti/min
最大针距长度	5mm	
针杆行程	30.7mm	36mm
压脚抬升量	自动: 9mm / 膝动: 13mm	
使用机针	DB×1 #14	DP×5 #21
使用机油	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (相当于ISO VG7)	
电装电压	单相220V~240V	
重量	头部: 42.0kg	

*sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简写。

机种表示

发行订单时, 请留意机种表示如下:

头部

数码规格区分	编号	夹线器及倒回针区分	编号
标准	S	有	NB

DDL-900CS

缝制区分	编号	电装电压区分	编号
中厚料用	M	单相220V~240V	K
厚料用	H		

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: 021-6236-8821 <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。

APRIL, 2024 Designed by Japan (TN)

JUKI首款搭载‘电子针距控制系统〈EFLeCS〉’的高速平缝机

结合直接驱动马达，控制箱，彩色液晶触控面板的单体机器上搭载新型‘电子针距控制系统〈EFLeCS〉’



具备各种功能的‘EFLeC’

电子针距控制系统〈EFLeCS〉

针距送针机构由步进马达控制。使原先的针距调整可以在控制面板上实现，标准装备能见度良好的彩色液晶触控面板，提高作业性能。另外附加锁定功能，防止操作工随意更改设定参数。



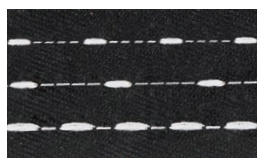
彩色液晶触控面板



针距马达

设计花型

送针机构数码化，能设计各种各样的花型。



直接驱动·头部一体化控制箱

与原先的V型皮带驱动机头比较，直接驱动马达的电力消耗节约25%。而且控制箱与机头一体化设计，安装也更为方便，另设一个充电用USB接口。

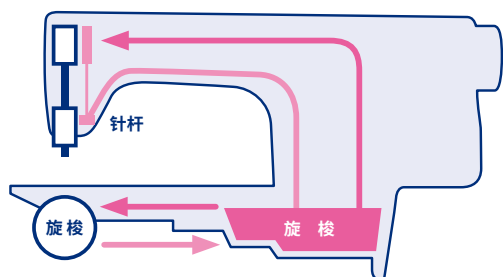


USB端口

防止油污的屏蔽系统

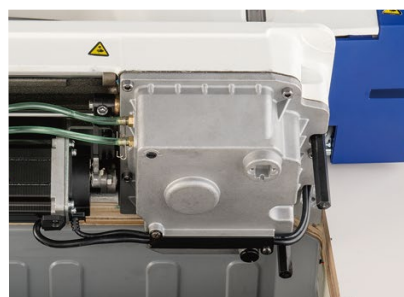
“封闭式油箱的构造”

为了消除油污对缝制品的污染，采用了封闭式油箱系统。与以往相比，针杆部分进行更少量的自动微量供油，通过新型的面部机油回收装置及自动循环装置，把会飞散的机油密封起来。通过新构造，缝纫机实现了最快5,000针/分钟的转速，提高生产效率。



消除漏油问题(油盘无油化)

机油放置在具有高硬度及高散热性的铸铝制造的油箱内，油箱与缝纫机头融为一体。与塑料油箱相比，密封程度更高，有效防止漏油。



铝合金压铸邮箱



油量指示

DDL-900C Series

短线头切线装置

缝制后线头残余量3.5mm

采用双刃回转切刀机构。此设计可以直接在针的正下方位置切线。使缝制结束后残线量控制在3.5mm以下。



切线刀上侧



切线刀下侧

优美的缝制线迹



※DDL-900C可以有效减少线头的产生

面线收线装置

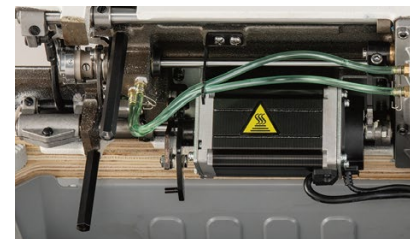
起缝时，把面线卷入缝制品的反面，产品的正面变得干净美观。



各种各样的标准功能

自动切线&自动抬压脚脉冲马达

传统的电磁阀驱动的切线机构和压脚提升，可以由单个脉冲电机驱动。特别是切线动作通过脉冲电机实现低噪音。



自动切线&自动抬压脚脉冲马达

落针处LED照明灯

LED照明从针杆的左侧和右侧照亮落针处，缝制作业比单向照明更方便。此外，LED灯的照度可调整为三个阶段，设置为易于操作的亮度。



手持开关

标准装备2个手持开关。可自定义设置倒缝、半针补足、1针补足和密缝等功能选择。



自动抬压脚·膝靠装置

和自动切线使用同样马达，标准装备自动抬压脚装置。另外，根据需求也标准装备了膝靠装置，调高作业性。



自动抬压脚



膝靠装置