

规格

机种名	MO-6904S	MO-6914S	MO-6916S
缝制形式	单针包缝	双针包缝	包缝
缝迹形式(U.S.A)	504	514	516
最高缝制速度	8,500sti/min	8,000sti/min	8,000sti/min
缝迹长度	0.8 ~ 4mm		1.5 ~ 4mm
针幅(mm)	—	2.0, 2.4, 3.2	2.0, 3.2, 4.0, 4.8, 4.8+2.0
宽幅(mm)	1.6, 3.2, 4.0, 4.8	3.2, 4.0, 4.8	3.2, 4.0, 4.8, 6.4
差动比收缩	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°		
针棒套筒	上下套筒方式		
机针	DC×27 (除去一部分辅助件)		
最大压脚提升量	7mm (除去一部分辅助件)		
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		
差动调节方式	扳手式 (带微调)		
机头质量	28kg		
加油方式	自动加油		
机油	JUKI MACHINE OIL 18 (相当ISO VG18)		
针尖冷却装置	标准装备*		
针线冷却装置	标准装备*		
微量抬压脚装置	标准装备		

*除去 MO-6945S

MO-6900S Series
超高速包缝机



MO-6914S



MO-6900S Series
更易操作、更可靠的高品质缝纫机

MO-6900S SERIES

使用方便, 信赖性高的高新缝纫机

MO-6900S系列缝纫机是即使在高速运转下也能缝

制出优美线迹、信赖性高, 使用方便的高新机器。

可广泛对应各种面料及工序, 缝制出优美且柔和的

线迹、与此同时, 降低了噪音, 提高了耐久性。

MO-6900S系列更是一批能显著降低生产成本的高新缝纫机。



MO-6916S

●在高速旋转下, 也能实现优美的缝制品质

可广泛对应从薄料到厚料的各种面料, 实现了低张力缝制, 采用了针线挑线杆机构和弯针挑线杆, 达到了最高缝制速度8,000rpm, 系线优良, 紧跟布料伸缩, 实现了优美柔和的缝制品质。

此外, 为防止出现缝制故障, 还标准装备了针线及针尖的硅油冷却装置。



●经久耐用的可靠设计

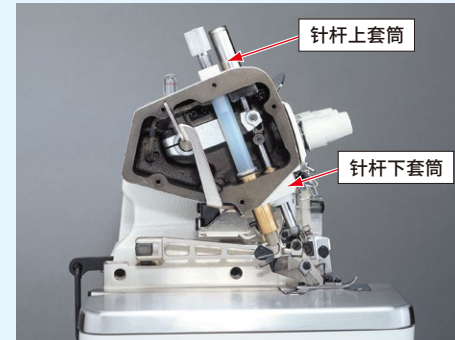
通过差动机构, 送布牙倾斜以及差动比扩大外部调整等, 可以简单地将各种面料调整到最佳状态, 此外, 还有扩大视野能更清晰明白地看到针落点, 以及能减轻操作者疲劳的微量抬压脚机能, 还有最适宜平衡设计的低噪音和低振动, 都使操作变得舒适而愉快。



●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, 标准装备了机针的硅油冷却装置和风冷却装置, 更加提高了信赖性。



●可使用原来旧机 (MO-3600, MO-3700, MO-3900系列) 所使用的装置

可使用本公司旧机所使用的零件装置 (除去LB系列), 这样, 可以节省资源, 减少不必要的投资。



●辅助件 配备了丰富的辅助件, 以便各种工序缝制使用。



●暗缝
MO-6914S-BE6-307



●卷下摆
MO-6905S-0E4-41H/L121 (L121: 卷下摆定位工具)
















●起皱
MO-6914S-BE6-327/S162 (S162: 起皱装置)




●嵌带包缝
MO-6945S-ED4-360/N077 (N077: 四折卷边)

■ 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	 压脚提 升量 (mm)	 针型号	 最高缝制速度 (st/min)	备 注
---	---	---	--	--	--	--	---	--	---	---	---	--	-----

单针包缝


● 暗缝

	MO-6904S-0D4-300	薄~中厚	1	3	--	3.2	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0E4-300		1	3	--	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0F4-300		1	3	--	4.8	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	
	MO-6904S-0D6-300		1	3	--	3.2	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0E6-300		1	3	--	4.0	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0F6-300		1	3	--	4.8	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	
	MO-6904S-0D4-3F0		1	3	--	3.2	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	柔软线迹
	MO-6904S-0E4-3F0		1	3	--	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0D6-3F0		1	3	--	3.2	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0D4-3F6		1	3	--	3.2	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,500	
	MO-6904S-0E4-4FH		1	3	--	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	柔软线迹 适用于厚料的上弯针行程
	MO-6904S-0E4-40H	中厚~厚	1	3	--	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	适用于厚料的上弯针行程
	MO-6904S-0E6-40H		1	3	--	4.0	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	
	MO-6904S-0F6-500		1	3	--	4.8	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #14	8,000	
	MO-6904S-0F6-50H		1	3	--	4.8	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #14	7,500	适用于厚料的上弯针行程

● 卷下摆 ● L121:卷下摆定位工具

	MO-6905S-0E4-41H/ L121	中厚~厚物	1	3	--	4.0	2	4	1:0.7~1:2	5.5	DCX27 #9	7,500	适用于厚料的上弯针行程
---	---------------------------	-------	---	---	----	-----	---	---	-----------	-----	----------	-------	-------------

● 卷缝 (下卷缝)

	MO-6904S-0A4-150	极薄~薄	1	3	--	1.6	2	4	1:0.7~1:2	5	DCX1 #8	8,500	
	MO-6904S-0A5-150		1	3	--	1.6	1	4	1:0.7~1:2	5	DCX1 #8	8,500	

双针包缝


● 暗缝

	MO-6914S-BD4-307	薄~中厚	2	4	2.0	3.2	2	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	8,000	
	MO-6914S-BE4-307		2	4	2.0	4.0	2	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	8,000	
	MO-6914S-BD6-307		2	4	2.0	3.2	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	8,000	
	MO-6914S-BE6-307		2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	8,000	
	MO-6914S-BE6-20H		2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	7,500	适用于厚料的上弯针行程
	MO-6914S-BE4-40H	中厚~厚	2	4	2.0	4.0	2	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	7,500	
	MO-6914S-BE6-40H		2	4	2.0	4.0	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	7,500	
	MO-6912S-CE4-40H		2	4	2.4	4.0	2	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #11	7,500	
	MO-6912S-DF6-507		2	4	3.2	4.8	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #14	7,500	类似包缝
	MO-6912S-DF6-50F		2	4	3.2	4.8	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #14	7,500	

● 起皱 ● S162:分离板式起皱装置 (手动式)

	MO-6914S-BE6-327/ S162	薄~中厚	2	4	2.0	4.0	3	3.2	1:0.9~1:2.6	6	DCX27 #11	7,000	
---	---------------------------	------	---	---	-----	-----	---	-----	-------------	---	-----------	-------	--


● 附嵌带 ● G02, G39:带嵌带压脚 ● Q141:嵌带导向

	MO-6914S-BE6-44H/ G39/Q141	中厚~厚	2	4	2.0	4.0	3	3.2	1:0.9~1:2.6	7	DCX27 #14	7,000	适用于厚料的上弯针行程
	MO-6914S-BE7-44H/ G02/Q141		2	4	2.0	4.0	4	3.2	1:0.9~1:2.6	7	DCX27 #14	7,000	


 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	 压脚提 升量 (mm)	 针型号	 最高缝制速度 (st/min)	备 注
---	---	---	--	--	--	--	---	--	---	---	---	--	-----

包缝

● 暗缝

	MO-6916S-DD6-300	薄~中厚	2	5	3.2	3.2	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	
	MO-6916S-DD6-3F0		2	5	3.2	3.2	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	柔软线迹
	MO-6916S-DE4-300		2	5	3.2	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	
	MO-6916S-DE6-300		2	5	3.2	4.0	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	
	MO-6916S-FF6-300		2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	8,000	
	MO-6916S-BE4-40H	中厚~厚物	2	5	2.0	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	适用于厚料的上弯针行程
	MO-6916S-DE4-40H		2	5	3.2	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	
	MO-6916S-DE6-40H		2	5	3.2	4.0	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	
	MO-6916S-FF6-40H		2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	
	MO-6916S-DD6-500		2	5	3.2	3.2	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #16	8,000	
	MO-6916S-FF6-500		2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #16	8,000	适用于厚料的上弯针行程
	MO-6916S-FF6-50H		2	5	4.8	4.8	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #16	7,500	
	MO-6916S-FH6-50H		2	5	4.8	6.4	3	4	1:0.7~1:2	6.5	DCX27 #16	7,500	
	MO-6916S-FF6-60H		2	5	4.8	4.8	3	4.5	1:0.9~1:1.17	5	DCX27 #21	7,000	牛仔裤规格 适用于厚料的上弯针行程
	MO-6916S-FH6-60H		2	5	4.8	6.4	3	4.5	1:0.9~1:1.17	5	DCX27 #21	7,000	

● 起皱 ● S159:分离板式起皱装置 (踏板连动式) ● S161:分离板式起皱装置 (手动式)

	MO-6916S-FF6-42H/ S159	中厚~厚物	2	5	4.8	4.8	3	3.2	1:0.9~1:2.6	6	DCX27 #14	7,000	适用于厚料的上弯针行程
	MO-6916S-DE4-42H/ S161		2	5	3.2	4.0	2	3.2	1:0.9~1:2.6	6	DCX27 #11	7,000	

● 嵌带包缝 ● N077:四折卷边

	MO-6945S-ED4-360/ N077	薄~中厚	2	4	4.0	3.2	2	4	1:0.7~1:2	5	DCX27 #14	7,000	口袋等的双针双重环缝
---	---------------------------	------	---	---	-----	-----	---	---	-----------	---	-----------	-------	------------

缝制品图形

 棉毛衫	 圆领衫	 西裤	 连衣裙	 裙子	 白衬衫	 罩衫	 T恤衫	 夹克衫	 运动服
 睡裙	 睡衣	 针织衫	 针织服	 西装	 大衣	 牛仔裤	 女式内衣	 手帕	 围巾

■ 装置・附件

型式	型 号	名 称・用 途
----	-----	---------

● 空环切线装置			
T039	MAT-039001A0	单触摸手动切线（电磁式）	
T040	MAT-040001A0	半沉式	切布带＋自动切线 （针数控制式，电磁式）
	MAT-040001AA	全沉式	
T041	MAT-041000A0A	气压式平切	
T042	MAT-0420000A0	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		
AK25	GAK-250000A0	电磁式
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			
S159	MAS-159000A0	分离板式起皱装置（踏板式、包缝用）	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。
S160	MAS-160000A0	分离板式起皱装置（踏板式、包缝用）	
S161	MAS-161000A0	分离板式起皱装置（踏板式、包缝用）	合缝及起皱及 2 个工序可一次进行，手动式附件开关，差动比通过膝动控制。
S162	MAS-162000A0	分离板式起皱装置（踏板式、包缝用）	

● 卷下摆				
L121	MAL-121000A0	卷下摆定位工具		
L122	MAL-122001A0	平刀用	防止下摆自动高低段错位装置	自动检测高低段部，防止针刺得太深导致漏缝。
	MAL-122001AA	角刀用		
L123	MAL-123000A0	弹簧式防上下摆高低段错位定位工具		达到高低段部，下摆导向只需增加必要量移动，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。

● 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。
S084D	MAS-084000AD	手巾袋导向器	用于圆弧较小的场合的包边用，沿着压脚的导向，可紧贴曲线部进行缝制。

● 滚边器			
K006	MAK-00601000	上三折卷边用滚边器	专用针板 3C0，安装在针板上。
N067	MAN-0670D0A0	辅助布带滚边器	口袋布的外围边 R 切割边卷边。
N077	MAN-077000A0	四折卷边器	口袋布暗缝与卷布带同时进行。

● 其他			
Z173	MAZ-173000A0	空环卷入装置（单针用）	缝制开始时空环即被卷入，无需对空环进行处理，可起到简单的套结作用。

< 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）
			AK32（任何马达都可使用）

T041 或 T042	+	MC-7A	AK49（马达是除JUKI伺服马达以外的全部马达）
			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
			AK65（马达是E马达或者AC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）

■ 订货方法

机器编码		编码
缝迹形状	U.S.A	
单针包缝	504	04
卷下摆	505	05
双针类似包缝	512	12
双针包缝	514	14
双针包缝	516	16
3 针包缝		43
双针双重环缝		45

规格区分	编码
标准	S

装置 ・ 附件区分	编码
装布带压脚／布带导向	G02/Q141
装布带压脚（小回转用）／布带导向	G39/Q141
下摆卷缝定位工具	L121
分离板式起皱装置（踏板连动式：包缝用）	S159
分离板式起皱装置（手动式：包缝用）	S161
分离板式起皱装置（手动式：包缝用）	S162
四折卷边器	N077

MO-69□□S□□□□□□□/□□□□□□□□

针幅(mm)	宽幅(mm)	送布牙	编码
--	1.6	2 列	0A4
--	1.6	1 列	0A5
--	3.2	2 列	0D4
--	3.2	3 列	0D6
--	4.0	2 列	0E4
--	4.0	3 列	0E6
--	4.8	2 列	0F4
--	4.8	3 列	0F6
2.0	3.2	2 列	BD4
2.0	3.2	3 列	BD6
2.0	4.0	2 列	BE4
2.0	4.0	3 列	BE6
2.0	4.0	4 列	BE7
2.4	4.0	2 列	CE4
3.2	3.2	3 列	DD6
3.2	4.0	2 列	DE4
3.2	4.0	3 列	DE6
3.2	4.8	3 列	DF6
4.0	3.2	2 列	ED4
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
极薄料～薄料	白衬衫等的薄料素材	卷缝规格	标准	150
薄料～中厚料	针织专用	标准	适用于厚料的上弯针行程	20H
薄料～中厚料	一般布料	标准	标准	300
		标准	适用于厚料的上弯针行程	307
		起皱规格	适用于厚料的上弯针行程	327
		布带卷边规格	标准	360
		柔软线迹	标准	3F0
		柔软线迹	L 型送布牙	3F6
中厚料～厚料	毛衣等针织专用	标准	适用于厚料的上弯针行程	40H
		卷下摆规格	适用于厚料的上弯针行程	41H
		起皱规格	适用于厚料的上弯针行程	42H
		嵌带包缝	适用于厚料的上弯针行程	44H
		柔软线迹	适用于厚料的上弯针行程	4FH
		标准	标准	500
	牛仔布等的中厚料～厚料	标准	适用于厚料的上弯针行程	507
		标准	泳装规格	50F
		标准	适用于厚料的上弯针行程	50H
	厚料用	标准	适用于厚料的上弯针行程	60H