

## ■ 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 (带微调整)	
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



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/>

常州 ..... Tel: (0519) 86059027

杭州 ..... Tel: (0571) 87829028/9928 Fax: (0571) 87829318

郑州 ..... Tel: (0371) 55986280

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

香港 ..... Tel: (0852) 24237888 Fax: (0852) 24237121

# 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，线迹优良，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)

# MO-6900S SERIES

## ■ 辅助件

	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		
	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	中厚~厚	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			1	3	--	4.0	2	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	
	MO-6904S-0E6-40H			1	3	--	4.0	3	4	1:0.7~1:2	7	DCX27 #11	7,500	适用于厚料的上弯针行程
	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	
	MO-6914S-BE4-40H		2	4	2.0	4.0	2	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-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
----	-----	-------	----	----	---------	----	-------	-----------	-----	------------	-----	-----------------	----

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
----	-----	-------	----	----	---------	----	-------	-----------	-----	------------	-----	-----------------	----

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
----	-----	-------	----	----	---------	----	-------	-----------	-----	------------	-----	-----------------	----

	MO-6916S-DD6-300

# MO-6900S SERIES

## ■ 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
	MAT-040001AA	(针数控制式, 电磁式)
T041	MAT-041000A0A	气压式平切
T042	MAT-042000A0	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-0108000X2	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, 可进行均一且优美的起皱。
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。
------	--------------	-------------	-------------------------------------

## ■ 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	
------	--------	--