

LK-1903C Series

高速电子平缝订扣缝制系统

LK-1903C (标准款式)

LK-1903C/BR35 (自动送扣装置款式)



LK-1903CSS301D



本产品符合JUKI SUSTAINABLE PRODUCTS标准 (JUKI独有的认证体系)。

该产品旨在减少对环境的负载，是考虑到劳动环境和工厂智能化的产品。
此外，与之前的旧机型相比，功耗降低了25%以上。



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: (852)24237888 Fax: (852)24237121

*规格及外观可能为进行改良而未经预告变更。 本目录内容记载截至 10/2025 为最新内容。(Rev 04) (JC)
*为了确保安全使用,请务必在使用前阅读使用说明书。

高速电子平缝订扣缝制系统

LK-1903C Series

为了所有从事生产的人，

数字缝纫系统依靠智能创造新价值。

高速电子平缝订扣缝制系统

LK-1903C Series

稳定的生产率

高生产效率

最快缝制速度2,700sti/min，缝制开始·缝制结束的高速启动与停止，切线速度以及自动抬压脚动作的高速化，大幅缩短缝制循环时间。是可应对多种缝纫款式，也可进行循环缝纫的平缝钉扣缝纫系统。

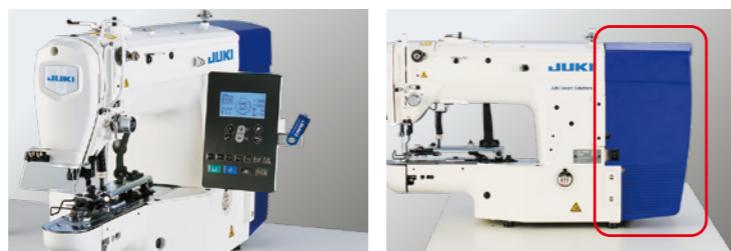
New 标准液晶操作面板／机头一体式电控

采用JUKI原创设计的机头一体式电控。标准花型存储50个花型、最多可存储999个花型(500,000针)。

竖版新型操作面板设置在机头侧面、工作时不移开视线即可操作。另外，工作台面也可最大限度使用。当然也可安装在桌面上。

* 安装在桌面时，需要选配连接线(1.2m)。

零件编号: 40297363



标准液晶操作面板：机头装载

机头一体式电控

对应NFC功能实现缝纫机数据双向通信

标准液晶操作面板标配USB接口、缝纫机间的数据管理或软件升级变的方便。而且使用选配的NFC端口、可通过市面上销售的Android设备实现非接触式双向数据通信。

这样一来，可以与其他缝纫机实现快速共享预设的缝纫数据，从而减少换款准备所需的时间。

* NFC 选配终端：
零件编号 40289481



* 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。



* 3,200sti/min (数据基于套结缝纫规格)



各种各样的功能

标准配置了电子夹线器【电子夹线器】

- 为应对各种缝纫条件(线、面料、缝纫速度等)的面线张力，可以在操作面板上设定。数据可以保存·重复使用。
- 起缝、缝制中、缝制结束每个部分的面线张力可以分别设定。

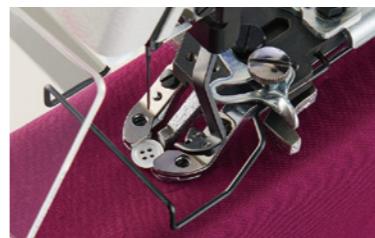


漂亮的针迹

- 通过面线抓线装置，可以起缝时得到稳定的线打结。(出货时该动作是关闭状态) *当选择压脚·抓线区分“T”时

自动抬压脚装置

- 标配步进电机式自动抬压脚装置，减轻操作工的疲劳。
- 能够从1段行程开始，到定位方便的2段行程的切换。2段行程在中间位置停止的高度可以通过操作面板设定。
- 压脚抬升量最大13mm

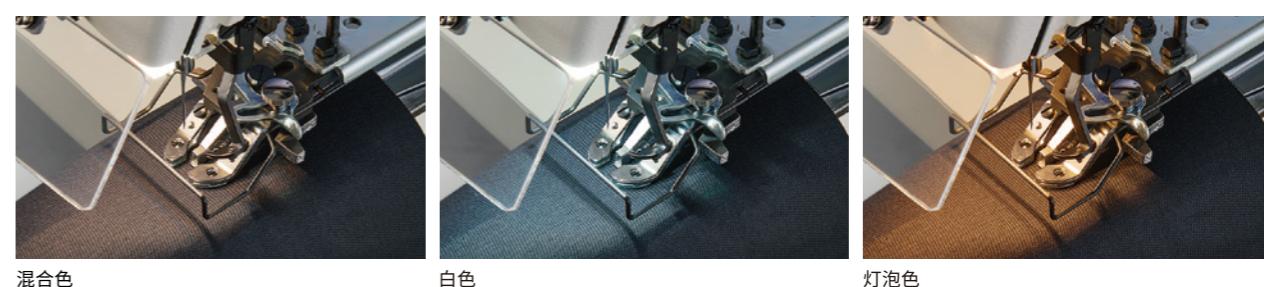


LK-1903CS

作业环境的改善

减少操作工的疲劳

LED手灯在常规调光的基础上增加了两种颜色(白色/灯泡色)的配色功能。照度分5个阶段调节、调光分10个阶段调整，减少进行长时间缝纫工作的操作工的眼部疲劳。



混合色

白色

灯泡色

噪音的减轻

本机的噪音与旧机型相比，大幅降低，提供了考虑到减少操作员疲劳的工作环境。

- 缝纫机的噪音降低约40% 缓解耳部压力



* 3,200sti/min (数据基于套结缝纫规格)

起缝点的补正

● 启缝点可以X，Y方向移动。钉扣时想要修正落针点的时候，不需要进行机械调整就能够对起缝点补正。

消除油污

- 通过先进的干式技术，面部(针杆部·挑线杆)实现无油化。消除了产品的油污。
- 旋梭部分的供油，是通过油箱微量提供干净的机油。

优异的作业性能，操作性能(低振动·低噪音)

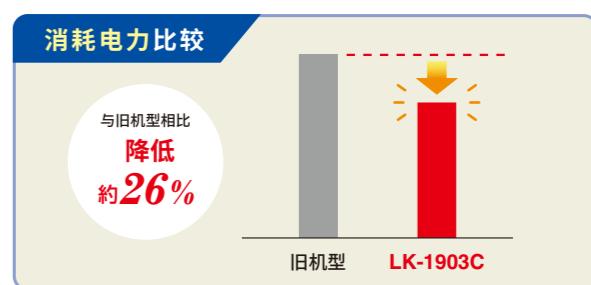
- 因为搭载小型AC伺服马达直接驱动机头(不使用同步带)，实现优异的应答性能，精确的停机精度。即使在高速运转下也能提供低振动·低噪音的舒适的作业环境。
- 机头的机臂部分设置了手轮。可以简单的确认落针点。

多种缝制花样

- 标准配置了50种不同的缝制花样，可以简单的进行切换，方便的对应多种缝制花样。

环境保护，节约能源

为了创造环保类产品目标，在步进电机中安装了编码器。JUKI独有的控制技术、该机型与旧机型相比，消耗电力降低约26%。



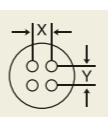
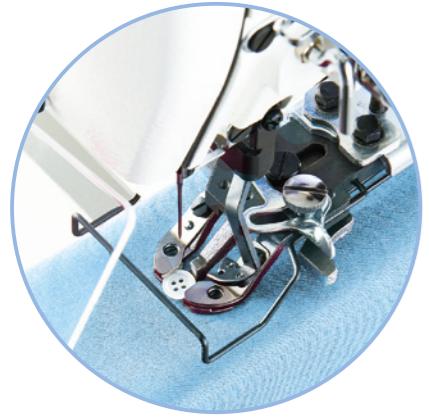
LK-1903C

高速电子平缝订扣缝制系统

最快缝制速度2,700/sti/min, 切线速度等循环缝制时间大幅缩短。

标准配置了50种缝制花样提升生产效率,

对应多种缝制款式外还可以进行循环缝制的缝纫品质卓越的平缝钉扣缝纫系统。



缝制花样一览表

图案号	缝制花样	缝线(根)	标准缝制长度X(mm)	标准缝制长度Y(mm)
1·34		6-6		
2·35		8-8		
3		10-10		
4		12-12		
5·36		6-6		
6·37		8-8		
7		10-10		
8		12-12		
9·38		6-6		
10·39		8-8		
11		10-10		
12·40		6-6		
13·41		8-8		
14		10-10		
15·42		6-6		
16·43		8-8		
17		10-10		

图案号	缝制花样	缝线(根)	标准缝制长度X(mm)	标准缝制长度Y(mm)
18·44		6		
19·45		8		
20		10	3.4	0
21		12		
22		16		
23·46		6		
24		10	0	
25		12	3.4	
26·47		6-6		
27		10-10	3.4	
28·48		6-6		
29		10-10		
30·49		5-5-5		
31		8-8-8		
32·50		5-5-5	3.0	2.5
33		8-8-8		

* (1) 标准长度X, Y扩大缩小率100%时。

(2) 花样No.34-No.50, 请在纽扣孔小的时候(Φ1.5mm以下)使用。



您还可以通过二维码查看
“缝制花样一览表”。



各纽扣尺寸的机种区分

机种名		LK-1903C-301			LK-1903C-302				
纽扣尺寸区分		极小扣用			小扣用(附属品)				
可缝制的纽扣外径(mm)		Φ8~Φ9	Φ9~Φ10	Φ10~Φ15	Φ10~Φ20				
缝制尺寸 (mm)	长(Y)	0~2.5	0~3.0	0~3.5	0~3.5	0~4.5			
	宽(X)	0~2.5	0~3.0	0~3.5	0~3.5	0~4.5			
纽夹 (组合件)	厚度 (mm)		1.7 (2.2)		1.7 (2.2)	(2.7) (0.9)	2.0 (2.2)		
	料号	右	MAZ158070BB	G	14148852	K	14149058		
			(MAZ158070BA)	F	(MAZ155070B0)	B	(MAZ155070B0)		
	料号	左	—	—	(MAZ156070B0)	C	(MAZ156070B0)		
			—	—	(B25553720A0)	—	—		
	料号	左	MAZ158080BB	G	14148951	K	14149157		
			(MAZ158080BA)	F	(MAZ155080B0)	B	(MAZ155080B0)		
	料号	左	—	—	(MAZ156080B0)	C	(MAZ156080B0)		
			—	—	(B25553720A0)	—	—		
小针板 (mm)	A		1.6 (1.8)		(1.6) (1.8) (1.1)		1.6		
			B		Φ2.8		(Φ3.5)		
	料号	C	Φ1.6		(Φ1.6)		Φ3.5		
			MAZ15801000		(MAZ15501000)		Φ2.0		
	料号	C	(14149900)		(14149603)		MAZ15601000		
			—		(D2426284Y00)		MAZ15602000		
	压脚底板		MAZ15502000 (□8.5)		MAZ15502000 (□8.5)		MAZ15602000 (□10)		

* () 内为选购件

选购件

机种名	选购件				
纽扣尺寸区分	大扣用				
可缝制的纽扣外径 (mm)	Φ15~Φ32				
缝制尺寸 (mm)	长(Y) 0~6.5 宽(X) 0~6.5				
纽夹 (组合件)	2.7 (3.2)				
	料号	右	刻印		
			MAZ157070BB		
	料号	左	(MAZ157070BA)		
			—		
	料号	左	MAZ157080BB		
			(MAZ157080BA)		
	料号	A	—		
			MAZ15701000		
立扣形状	1.4				
	料号	B	Φ3.5		
			Φ2.0		
	料号	C	MAZ15702000		
			(□12.5)		
柄扣专用的选配部件	品名				
	40303672		柄扣专用夹具装置组合套件		
	D1401M1YC0A		针杆(TQ×1用)		
	MAZ160170A0		扫线器(组)		
	MAZ16021000		针孔导板		
	MTQ300B1400		针TQ×3 #14		
	40006739		下送料板		
	40302732		送料板		
	SM9061613SC		六角螺栓 M6 L=16		
	WP0723016TP		平垫圈 7.2×15.8×3		
WP0703516SP		平垫圈 7.0×20×3.5			
WP0722316SH		平垫圈 7.2×12.7×2.3			

LK-1903C/BR35

附带无需手动安放纽扣的自动送扣装置款式

- 实现最快2,700sti/min的速度。起缝·缝制结束的高速启动、高速停止,以及切线速度,自动抬压脚速度的高速化,大幅缩短缝制循环的时间,提升了生产效率。
- 送扣装置,通过独立的水平强制送扣装置往纽夹送扣。即便是第一次操作的员工,只需安放好面料,踩下踏板,即可实现稳定的缝纫品质。



操作控制面板 (送扣装置)

多种功能通过操作控制面板上的旋钮就能简单地进行设定。此外,相应故障的报警灯闪动,即可快速地进行故障处理。



各纽扣尺寸的机种区分

机种名	LK-1903C-311/BR35	LK-1903C-312/BR35			
纽扣尺寸区分	小扣用	中扣用			
可缝制的纽扣外径 (mm)	Φ10~Φ15	Φ12~Φ18			
缝制尺寸 (mm)	长(Y) 宽(X)	0~3.5 0~4.5			
厚度 (mm)	1.7 (2.2)	2.7			
纽夹 (组合件)	14190458 (MAZ165070B0) — — 14190557 (MAZ165080B0)	P H — — P H — —	MAZ166070B0 — — — MAZ166080B0 — — — —	J — — — — J — — — —	
小针板 (mm)	突起部高度 ΦB ΦC 孔径	1.6 (1.8) Φ3.5 Φ1.6	1.6		
压脚底板	型号	MAZ15501000 (14149603) —	MAZ15601000	MAZ15502000 (Φ8.5) —	MAZ15602000 (Φ10)

*()内为选购件

纽扣的形状 (LK-1903C/BR35)

纽扣形状	可使用的纽扣	不可使用的纽扣
	1.2mm 以上	1.2mm 未满
	没有凹陷的纽扣	



自动模式

缝纫机及送扣为联动动作。踏下脚踏板开始送扣装置不工作,因此可以作为一般的钉盘停止动作。仅送扣装置必须数量的扣子进行钉扣,适用于小批量生产。

单独缝纫模式

仅缝纫机工作的模式。送扣装置不工作,因此可以作为一般的钉盘停止动作。仅送扣装置自动送下一个扣子,不停循环这个过程的模式。

小批量模式

与自动模式相同,指定扣量送完后,送扣装置自动送下一个扣子,不停循环这个过程的模式。

款式规格

机种名	LK-1903C	LK-1903C/BR35
最快缝制速度	2,700sti/min*	2,700sti/min*
纽扣尺寸	种类: 圆形平扣 (2孔、4孔) 尺寸: Φ8~Φ32mm 301: Φ8~Φ20 302: Φ10~Φ20 选购件: Φ15~Φ32	种类: 圆形平扣 (2孔、4孔) 尺寸: Φ9~Φ20mm 小扣用: Φ10~Φ15mm 中扣用: Φ12~Φ18mm 特殊规格: 小于Φ10mm, 大于Φ18mm 厚度: 1.8~3.5mm
缝制针距长度	0.1~10mm (0.1mm单位)	0.1~10mm (0.1mm单位)
针杆形成	45.7mm	45.7mm
压脚抬升量	最大13mm	最大11mm
自动抬压脚装置	标准配饰 (脉冲马达式)	标准配饰 (脉冲马达式)
线张力	电子夹线器 (电子夹线装置)	电子夹线器 (电子夹线装置)
使用机针 (出厂时所装型号)	DP×17 (#14)	DP×17 (#14)
使用旋梭	标准摆梭	标准摆梭
储存容量	最大500,000针	最大500,000针
标准花样数	50花样	50花样
可储存数	999花样	999花样
扩大·缩小功能	20-200% (1%单位), 针距长度增减的方式	20-200% (1%单位), 针距长度增减的方式
储存方式	内置存储	内置存储
底线计数器	标准配置 (增减方式)	标准配置 (增减方式)
防鸟巢/短线头规格	—	—
送扣方式选座	—	振动引导方式
送扣	—	水平强制送扣
送扣模式	—	自动供扣模式、单独模式、小批量模式
供油方式	旋梭: 微量供油	旋梭: 微量供油
使用机油	JUKI NEW DEPRIX OIL No.2 (相当于ISO VG32)	JUKI NEW DEPRIX OIL No.2 (相当于ISO VG32)
缝纫机马达	小型AC伺服马达 (直接驱动方式)	小型AC伺服马达 (直接驱动方式)
电源/耗电量	单相 220-240V / 230VA	单相 220V / 230VA
重量	机头 (电机·电控·操作面板) 56.9kg	机头 (电机·电控·操作面板) 及 BR35 146 kg
耗电量	—	—

* sti/min是Stitches per Minutes (针/分) 的缩写。

送扣夹

送扣夹形状	四孔用		两孔用					
	A尺寸 (mm) 孔间隔	B尺寸 (mm) 直径	型号	记号	A尺寸 (mm) 孔间隔	B尺寸 (mm) 直径	型号	记号
标准	2.6	1.0	165-57902	A	3.2	1.2	165-58009	B
	2.0	1.0	165-90507	Q	2.0	1.0	165-87305	E
	2.2	1.0	165-90606	R	2.2	1.0	165-87404	F
	2.4	1.0	165-88501	S	2.4	1.0	165-87503	G
	2.4	1.2	165-88600	T	2.4	1.2	165-87909	L
	2.6	1.2	165-88709	U	2.6	1.0	165-87602	H
	2.8	1.2	165-88808	V	2.6	1.2	165-88006	M
	3.0	1.2	165-88907	W	2.8	1.0	165-87701	J
	3.0	1.5	165-89806	F1	2.8	1.2	165-88105	N
	3.1	1.0	165-87206	D	3.0	1.0	165-87800	K
	3.1	1.2	165-89004	X	3.0	1.2	165-88204	P
	3.1	1.4	165-89202	Z	3.8	1.2	165-87107	C
选购件	3.2	头细	165-89905	G1				
	3.6	1.2	165-90705	H1				
	4.0	1.2	165-89707	E1				

机种表示

● LK-1903C

机头, 操作面板, 电控

LK1903C **K**

缝制区分	编号	压脚·抓线区分	编号	派生机型	编号	电装电压区分	编号
中厚	S	标准压脚·无抓线	S	极小纽扣·小纽扣用	301	单相 220-240V	K
		标准压脚·有抓线	T	中纽扣用	302		

● LK-1903C/BR35

机头, 操作面板, 电控

LK1903CST **BR35** **DK**

纽夹区分	编号	送料板区分	编号	BR35电压区分	编号	机头电装电压区分	编号
小纽扣用	311	小纽扣用 (16mm)	S	单相 220V	D	单相 220-240V	K
中纽扣用	312	中纽扣用 (22mm)	M				

选购件

选购件

● 电磁铁接线器

适用机种	型号	品名	数量
LK-1903C	40018334	接线器电磁铁组	1
	SM6041150TP	电磁铁安装板固定螺钉	2
	T1250705RO	接线器孔塞	1
	HX00123000C	接线器线夹	4
	SL4041091SC	接线器线夹安装螺钉	4

*后装电磁铁接线器时,需要对马达外壳进行部分修整。

型号名称	适用机种	组件型号	备注
Q123	LK-1903C	MAQ123000AO	纽扣距离定位套件 (男士, 女士两用)
Q124	LK-1903C/BR35	MAQ124000AO	
Z099	LK-1903C	14134050	纽扣浮线装置 (可安装, 可拆卸)
—	LK-1903C/BR35	—	厚纽扣应对 (可应对纽扣厚度2.5~5.0mm)

</div