

PS-8 **0** **K**

切刃区分	编号	对应機種									
回转式切刃	A	PS-800	3830	8045	12080	13085	PS-810	8045	10045	13085	
带激光切刃	C	PS-800			8045	12080	13085	PS-810	8045	10045	13085
无切刃	Z	PS-800	2850	3830	8045	12080	13085	PS-810	8045	10045	13085

备注:PS-800H 仅支持 Z, PS-810H 支持 C 与 Z。

备注:对于目录中未列出的规格要求,可接受特殊订单定制。

PS-910 KW

*PS-910-6055只有Z规格

备注:对于目录中未列出的规格要求,可接受特殊订单定制。



- 执行比RoHS指令等有关有害化学物质限制规定更严格的JUKI集团公司绿色采购指导方针
JUKI ECO PRODUCTS的详细信息请参考以下网址 <https://www.juki.co.jp/cn/company/eco>
● RoHS是指在欧洲(欧盟国家)禁止在电子、电气产品中使用时含有6种有害物质(铅、汞、镉、六价铬等)的指令。
● JUKI绿色采购标准是在RoHS的基础上, 自主制定不使用对环境造成有害物质标准的方针。



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

Fax: (027) 83659776
Fax: (0769) 22420277
Fax: (0592) 5660350
Fax: (0532) 86071997
Fax: (0411) 84541586
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 01/2026 为最新内容。(Rev02) (JC)
*为了确保安全使用,请务必在使用前阅读使用说明书。

Pattern Seamer

模板缝纫机

PS-910 Series

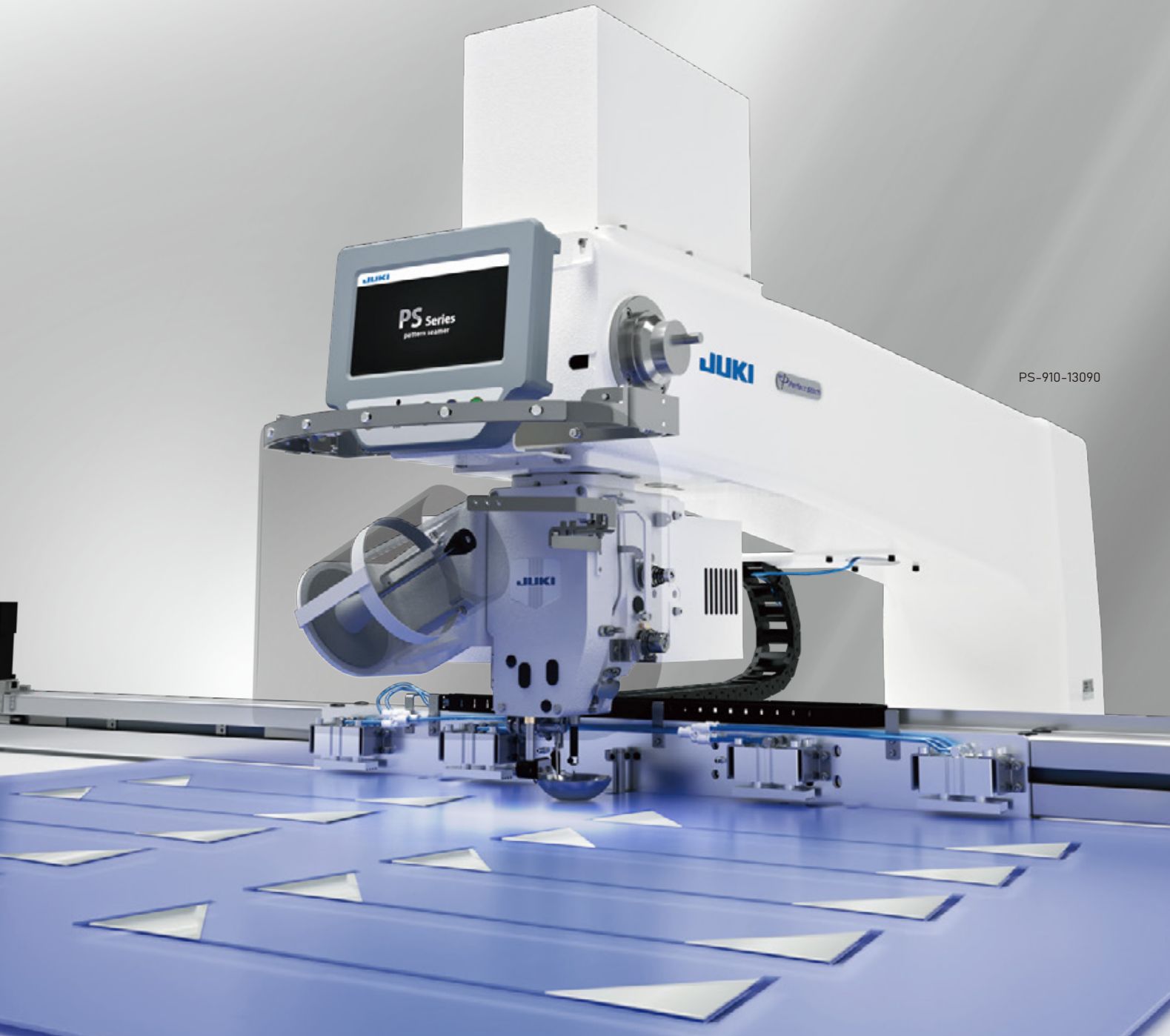
360°头部回转式自动模板缝紉机

PS-800 Series

自动模板缝纫机

PS-810 Series

自动模板缝纫机



模板缝纫让每个人都能即刻上手，
将缝制技术传承给未来。

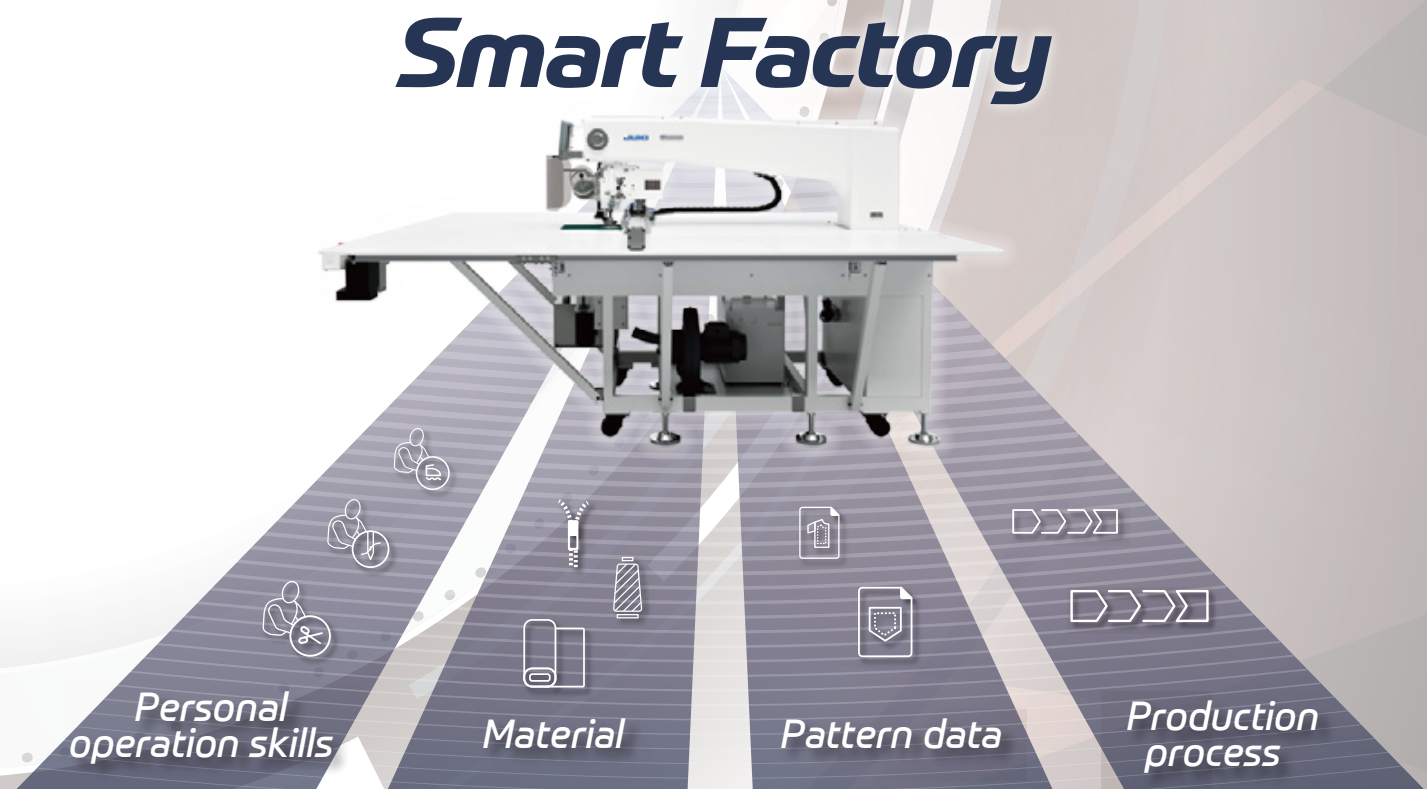
「传承技术，实现稳定品质」

围绕熟练工减少、年轻员工难以稳定等人材的课题日益严峻，

其结果导致许多工厂面临着"技术无法传承"、"品质不稳定"的困境。

用科技的力量从根本上解决这些课题，引领工厂实现可持续经营

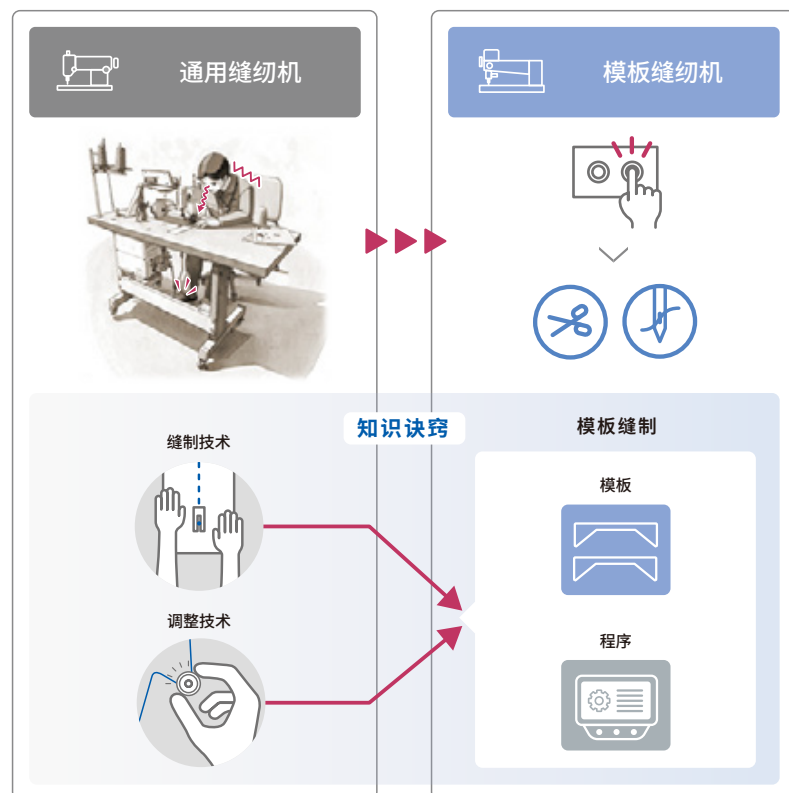
——这正是JUKI花样缝纫机的目标。



构建让每个人都能即刻上手的生产线

其关键就在于 " 模板缝纫 " 将以往由人完成的工序替换为称为模板的模具，并根据设定好的程序自动进行缝制和裁剪。

这就是 " 模板缝纫 "。



通过为每个工序设计和制作模板，并将缝制条件程序化，从而建立起一个任何人都能一键再现熟练工技术或工厂独有诀窍的机制。

这样，即使是熟练度较低的操作员工，也能独立负责多个复杂工序，实现省人化。

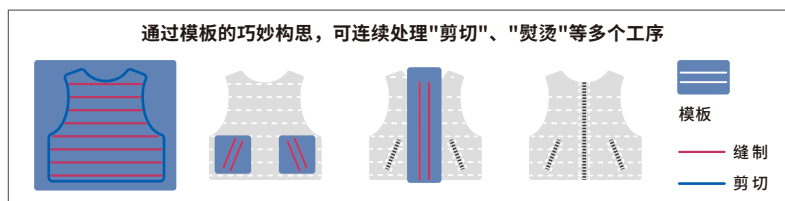
这意味着能够摆脱依赖于人员数量或个人技能的生产体制，这正是模板缝纫机所提供的"模板缝纫"的最大价值。

迈向"模板缝纫"时代，主角是模板技师

JUKI的花样缝纫机，将可实现高品质缝纫的机头与切刀、吸风装置等丰富的选配件相结合，在一台机器上连续自动处理缝纫、裁剪、熨烫等工序。

为了实现如此高级的模板缝纫，需要将本来各自独立的多个工序，重新设计成适用于模板缝纫的模式，承担这一角色的是"模板技师"。他们将熟练工的诀窍转变为"谁都能使用的机制"，实现同一品质的再现、缩短培训周期、技能传承——他们是缝制工厂新的核心人材。

经验，支持模板制作及模板技师的培养。



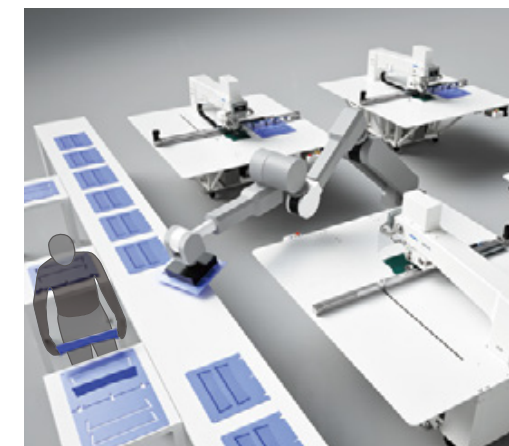
采用"模板缝纫"，可不受人员限制，大幅提升产量和生产效率

引入模板缝纫后，可以将"面料的放置"和"缝制加工"这两个工序分离开，也就是说，操作员无需时刻守在机器旁。

利用这一特点：

- 输送已放置好面料的模板
- 通过花样缝纫机进行自动缝纫

这使生产线自动化及机器人引入更容易推进，从而实现不依赖人手的稳定生产。最终结果是，实现整条生产线产量和生产率的大幅提升。



全球工厂期盼已久的 "JUKI 水准"

JUKI Pattern Seamer 革新行业



守护世界最高品质的 半干式机头

实现零油污的安心缝绉

JUKI的模板缝绉机全系列均采用"仅旋梭部位加油"的半干式机头结构。由此大幅降低了油污风险,即使是羽绒服、白色面料等易扩散油污、污渍显眼的面料也能安心缝制。



无论是高速缝绉还是厚料缝绉, 皆具行业顶尖的线迹

搭载 JUKI 精益求精的框架结构
及送料控制技术

通过高刚性的框架材料、优化的结构设计及送料控制技术,确保高速缝绉及厚料缝绉时的高针落点精度。(薄料规格出厂配针为#8细针)

实现优美、理想的针距。对细节的极致追求,正是JUKI品质的证明。



与JUKI共同设计 原创工序

激光切刀、旋转式切刀等
可实现最佳工序设计的设备群

通过使用激光切刀、旋转式切刀等丰富多样的设备群,可以在"怎样的工序才是理想的"理念下,与经验丰富的JUKI一起设计出全新的原创工序。

例如,利用激光切刀可防止裁剪边缘散口,减少后续工序。并且,裁剪后立即缝制可以简化面料的对花对格等,实现工序的最小化与效率化。



符合世界标准的 JUKI可信赖设计

综合对应电波、机械、
激光的国际标准

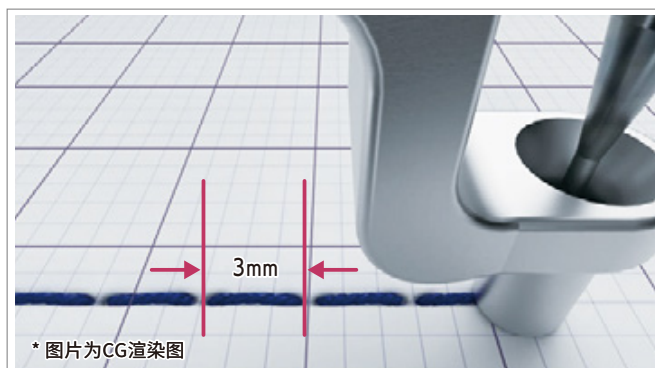
JUKI的模板缝绉机是基于世界各国的法规及主要国际安全标准进行设计的。JUKI RFID符合各国的电波法,机械本体采用符合ISO标准的安全机罩。此外,激光切刀等部分符合最为严格的DIN标准安全要求

J-Dry 技术

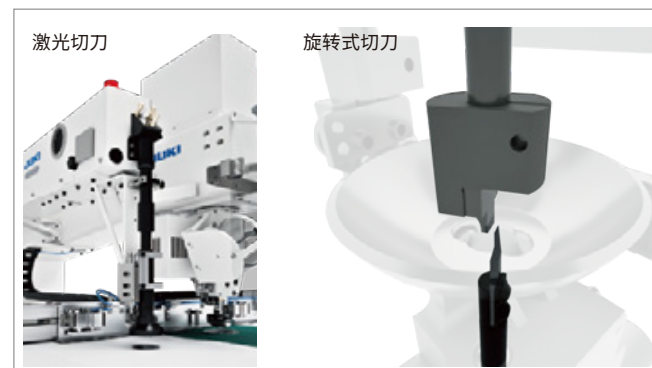
JUKI干式高速润滑技术

不是"防止漏油"而是"无需用油"——JUKI独创的设计理念。

通过采用高精度特殊表面处理部件抑制磨损,
实现无需液体润滑剂的高速长效运转。



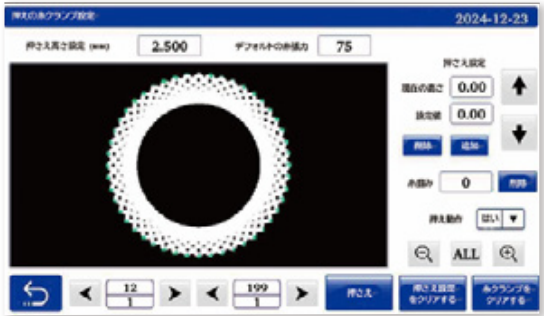
* 图片为CG渲染图



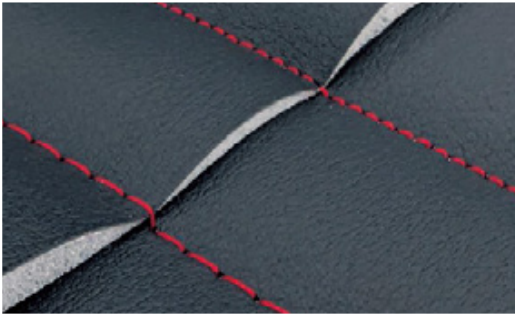
实现更上一层楼的缝纫品质

程序中压脚 可防止缝纫段部，或同一缝纫花样但面料厚度不同时的跳针、断线

可以按缝纫花样的每一针，编程设定压脚下死点位置。

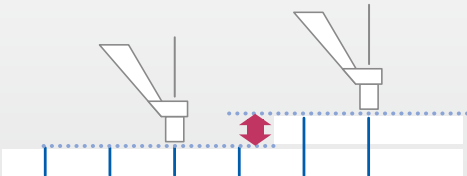


程序画面



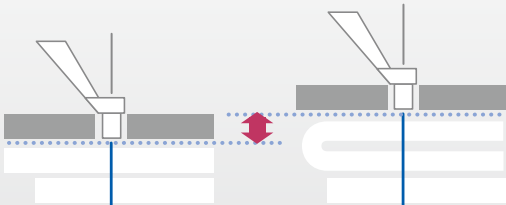
缝纫示例

段部缝纫：同一工序内面料厚度不同的情况



同一缝纫花样但面料厚度不同的情况

① 工序名:合缝 ② 工序名:切止口



缝纫程序自动识别

通过读取安装在模板上的条形码/RFID，可调用对应的缝纫程序

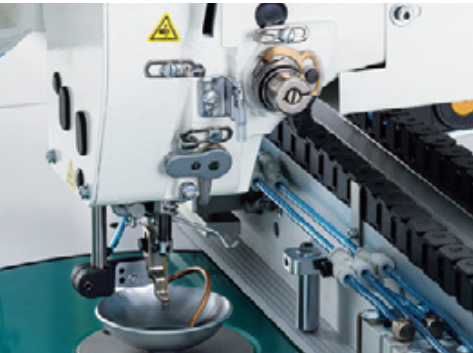
通过在各类模板上粘贴条形码/RFID，可实现通过条形码/RFID读取器自动读取模板信息，与手动选择相比，可实现更顺畅的缝纫。



电子夹线器

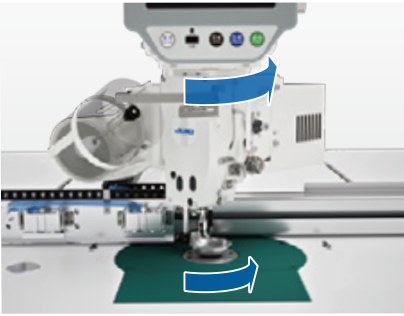
可根据程序中的缝制条件，按每一针设定面线张力

在程序化缝制过程中，可以使面线张力与面料厚度联动，或根据缝纫方向进行设定。因此，无论何种缝制品，都能再现适合各花样的最佳线迹和线紧度。

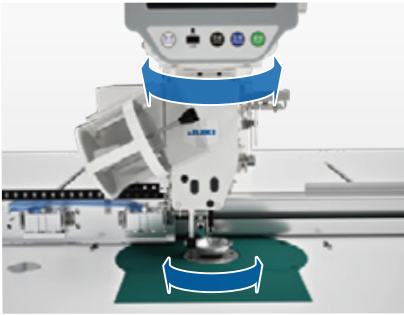


PS-910 头部回转机构 通过机头与旋梭同步旋转，可在任何方向上都形成最佳线迹

即使在圆周缝纫时，也能始终保持缝纫方向一致，实现全方位均匀的缝纫品质。



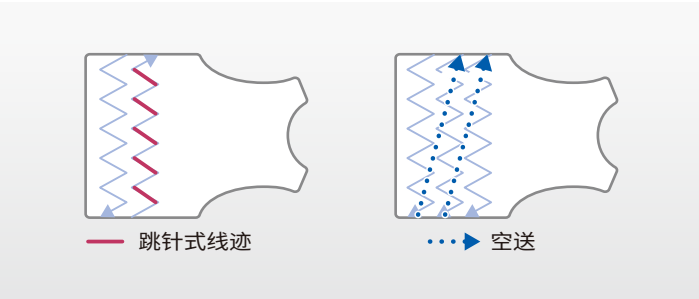
头部与旋梭
同步旋转



无需在意缝纫方向进行连续缝纫，从而将空送行程降至最低，确保高生产效率。

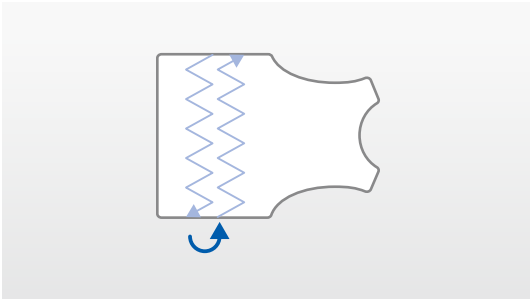
头部不旋转的缝纫类型 **PS-800 系列**

- 根据缝纫方向，有时会产生跳针式线迹。
- 为避免跳针式线迹，会产生空送行程。



头部旋转的缝纫类型 **PS-910 系列**

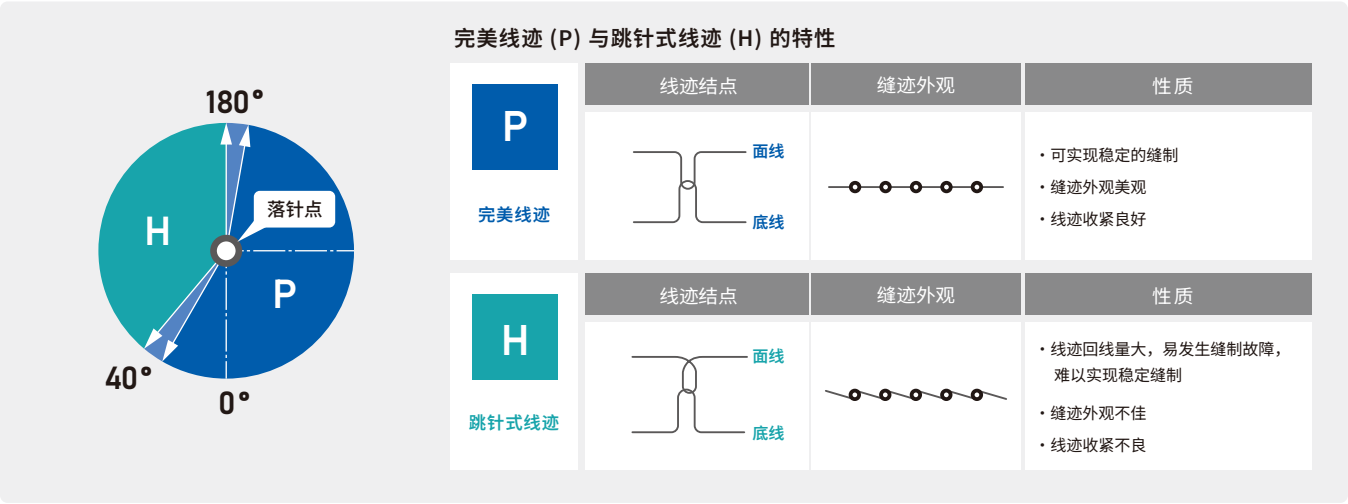
- 不发生线迹钩连
- 可实现无空送料连续缝制。



什么是跳针式线迹

在下图中，如果中心有落针点，从 40 度移动到 180 度进行送料时，就会形成跳针式线迹。

在钩针缝迹中，不仅线迹和缝纫效果变得不均匀，跳线的发生概率也会增加，从而导致品质下降的风险增高。



可在多种装置上设计理想的原创工序

剪切规格可在保持夹持模板的状态下进行剪切

此外,还可以在保持夹持模板的状态下,连续进行缝制、剪切、缝制工序。
由此,例如,可在固定左右前片的状态下进行裁剪、上拉链,不仅实现了工序的连续化,而且还能以左右前片对齐的状态上拉链,实现高精度的部件制作。

旋转式切刀
适用于贴身衣物部件缝制等,需要将直线/曲线剪切成柔软裁断面的情况。



激光切刀
无论厚度和形状如何,均可剪切各种设计。通过调整激光输出功率和送料速度,还可以同时对裁断面进行后加工(防止毛边等处理)。



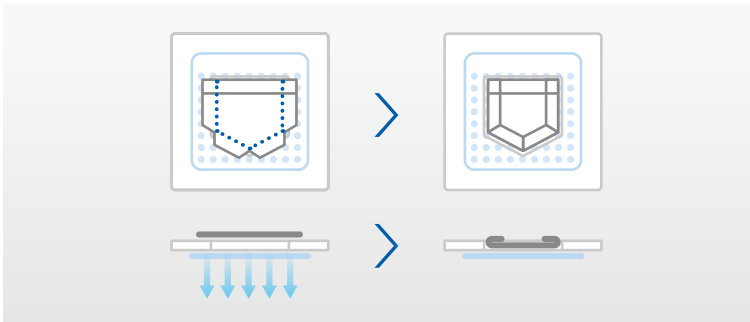
激光切刀机用除臭装置 (另售)

激光切刀采用热裁断方式,因此裁断时可能会产生材料特有的气味。通常,会将其连接到工厂内的管道,将臭气排放到外部,但在没有管道设备、或需要频繁变更布局等情况下,安装除臭装置后,无需使用管道设备即可确保舒适的作业环境。

JUKI 产品编号: JCN8910 1701M

真空吸附装置轻松固定柔软的针织面料或轻薄面料的模板。

对于不适合熨烫工序的针织产品,可利用真空吸附装置,沿着模板压出折痕后进行缝制,从而提升品质。
此外,在衬衫口袋安装等工序中,可以沿着模板压出折痕后进行缝制,从而省去熨烫折痕的工序,有助于提高生产效率。



独立驱动电动绕线装置

可以独立于缝纫机进行驱动,因此无需停止缝纫机运行即可进行底线绕线作业。此外,还可以按米为单位设定绕线量。

*PS-800 2850、PS-800 3830型号不附带此装置。



缝制、剪切、数据编辑,一台机器全部搞定

操作面板7英寸彩色液晶触摸屏

在操作面板上,不仅可以进行操作,还可以进行缝制数据的创建和输入控制命令。



操作

只需按下操作开关的启动按钮或操作面板上的绿色启动按钮即可开始。运行期间可进行实时监控。真空吸附操作可通过脚踏板进行启动/停止等,可独立运行。

缝制/剪切数据的创建

使用图标直观地进行数据创建/修正,因此可以轻松编程。也便于在试缝的同时进行修改。

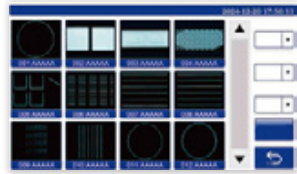
程序(文件)选择

最多可注册 999 个程序,除了可以通过程序编号调用外,还可以从缝迹形状列表中选择。可直观地选择数据。

错误信息显示

发生错误时,会在屏幕上以编号显示错误信息。通过查询使用说明书中的对应编号,可以轻松掌握错误内容和原因。关于处理方法,不仅可以在使用说明书中查看,还可以在专用应用程序"ShuHaRi"上确认。

*关于ShuHaRi的详细信息,请参阅"基于JUKI"ShuHaRi"理念的智能化维护"。



缝制数据的创建与控制命令的输入

可以使用操作面板或编辑软件进行缝制数据的创建和控制命令的输入。(编辑软件包含在附件中)

步 骤	操作面板	编辑软件	功 能
CAD数据导入		◎	CAD数据导入 可以导入DXF、AL、PLT、DST等格式的数据。
缝制数据创建	○	◎	缝制数据创建 • 操作面板 可以在缝纫机上设置模板,边确认实物边进行数据创建。 • 编辑软件 即使对于复杂的缝迹形状或剪切数据,只要有设计的CAD数据,也可以轻松创建缝制数据。可以轻松进行添加或结合线条、设定缝制方向、缝制顺序、针距、倒缝、密度等详细的缝制设置。
控制命令输入	◎	○	控制命令输入 可以添加控制命令,例如:在缝制过程中更改压脚高度、面线张力、缝制速度;增加对选配装置的输出控制;增加缝制中途暂停避让的坐标等。
缝制数据/控制命令的编辑	◎	○	缝制数据/控制命令的编辑 • 操作面板 可以在缝纫机上设置模板,边确认实物边进行落针点的添加、移动、删除,已输入控制命令的编辑、删除,以及新命令的添加等操作。 • 编辑软件 将缝制数据保存为TZF格式后,即可对缝制数据进行修改。

- 操作面板标准配备USB端口,因此可以轻松进行缝纫机间的数据管理和软件版本升级。
- 所创建的花样数据将以 SLW 格式保存(PS-810 为 SC-SCO 格式),并可在缝纫机端进行花样数据共享。
- 图案数据通过面板的大容量存储器,最多可存储999个图案。

规格表

- 送料驱动方式

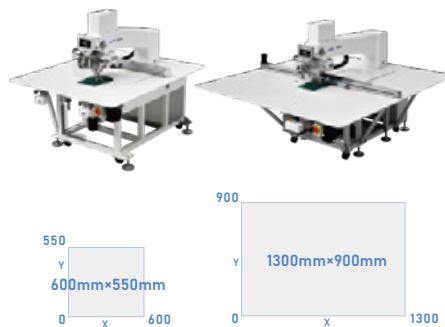
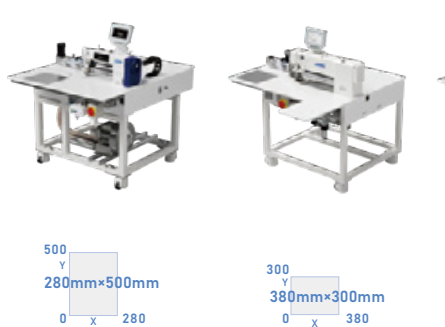
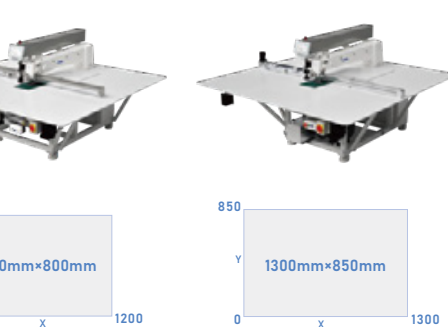
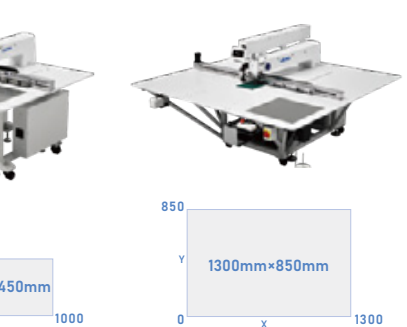
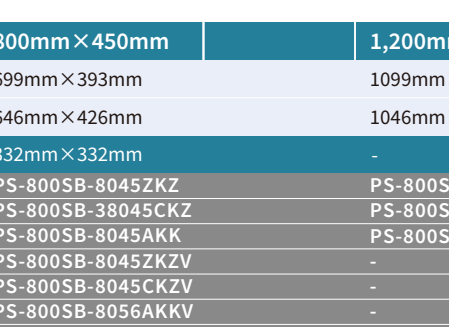
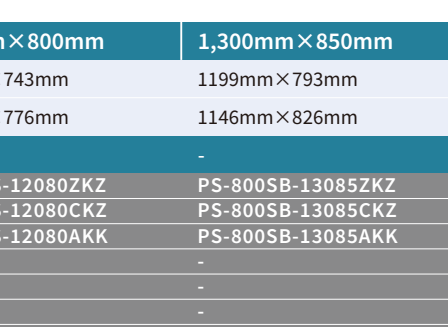
(1) 皮带驱动类型
最大承载重量 20.0kg（模板 + 缝制品）

(2) 丝杠驱动类型：PS-800-12080，PS-910-6055
最大承载重量 25.0kg（模板 + 缝制品）
适用于金属模板等极厚材料的缝制。
- 切刀区域

旋转式切刀和激光切刀均可进行与缝制区域范围不同的裁剪。

■定制规格

对于规格表中未记载的缝制区域或规格组合，可作为定制规格进行对应。
详情请咨询 JUKI 经销商。

品号	PS-910-6055	PS-910-13090	PS-800-2850	PS-800-3830	PS-800-8045		PS-800-12080	PS-800-13085	PS-810-8045	PS-810-10045	PS-810-13085	
外观、缝制区域												
												
	缝制区域	600mm×550mm	1,300mm×900mm	280mm×500mm	380mm×300mm	800mm×450mm		1,200mm×800mm	1,300mm×850mm	800mm×450mm	1000mm×450mm	1,300mm×850mm
切刀区域	旋转式切刀	-	-	365.5mm×256.5mm	699mm×393mm		1099mm×743mm	1199mm×793mm	699mm×393mm	899mm×393mm	1199mm×793mm	
	激光切刀	-	1017mm×840mm	-	646mm×426mm		1046mm×776mm	1146mm×826mm	646mm×426mm	846mm×426mm	1146mm×826mm	
吸风范围 *2	-	-	290mm×280mm	290mm×280mm	332mm×332mm		-	-	432mm×432mm	432mm×432mm	432mm×432mm	
规格组合示例	标准S	-	PS-910SB-13090ZKZ	PS-800SB-2850ZKZ	PS-800SB-3830ZKZ	PS-800SB-8045ZKZ	PS-800SS-12080ZKZ	PS-800SB-13085ZKZ	PS-810SB-8045ZKZ	PS-810SB-10045ZKZ	PS-810SB-13085ZKZ	
	标准S+激光切刀	-	PS-910SB-13090CKZ	-	-	PS-800SB-38045CKZ	PS-800SS-12080CKZ	PS-800SB-13085CKZ	PS-810SB-8045CKZ	PS-810SB-10045CKZ	PS-810SB-13085CKZ	
	标准S+旋转式切刀	-	-	-	PS-800SB-3830AKK	PS-800SB-8045AKK	PS-800SS-12080AKK	PS-800SB-13085AKK	PS-810SB-8045AKK	PS-810SB-10045AKK	PS-810SB-13085AKK	
	标准S+吸风装置	-	-	PS-800SB-2850ZKZV	PS-800SB-3830ZKZV	PS-800SB-8045ZKZV	-	-	PS-810SB-8045ZKZV	PS-810SB-10045ZKZV	PS-810SB-13085ZKZV	
	标准S+激光切刀+吸风装置	-	-	-	PS-800SB-8045CKZV	PS-800SB-8045CKZV	-	-	PS-810SB-8045CKZV	PS-810SB-10045CKZV	PS-810SB-13085CKZV	
	标准S+旋转式切刀+吸风装置	-	-	-	PS-800SB-8056AKKV	PS-800SB-8056AKKV	-	-	PS-810SB-8045AKKV	PS-810SB-10045AKKV	PS-810SB-13085AKKV	
	厚料H	PS-910HS-6055ZKZ	PS-910HB-13090ZKZ	-	PS-800HB-3830ZKZ	PS-800HB-8045ZKZ	PS-800HS-12080ZKZ	PS-800HS-13085ZKZ	PS-810HB-8045ZKZ	PS-810HB-10045ZKZ	PS-810HB-13085ZKZ	
	厚料H+激光切刀	-	-	-	-	-	-	-	PS-810HB-8045CKZ	PS-810HB-10045CKZ	PS-810HB-13085CKZ	
安全气囊 (A)	PS-910AS-6055ZKW	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
送料驱动方式	丝杠驱动类型	皮带驱动类型	皮带驱动类型	皮带驱动类型	皮带驱动类型		丝杠驱动类型	皮带驱动类型	皮带驱动类型	皮带驱动类型	皮带驱动类型	
最高速度	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	3,500 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)		3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (出厂时设置:S规格2,800 sti/min) H规格1,800 sti/min)	
供油方式	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)		微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	微量供油 (针杆无油)	
针距长度	0.5 -12.7 mm	0.5 -12.7 mm	0.5 -12.7 mm	0.5 -12.7 mm	0.5 -12.7 mm		0.5 -12.7 mm	0.5 -12.7 mm	0.1 -12.7 mm	0.1 -12.7 mm	0.1 -12.7 mm	
使用旋梭	全回转2倍旋梭	全回转2倍旋梭	全回转旋梭	全回转2倍旋梭	全回转2倍旋梭		全回转2倍旋梭	全回转2倍旋梭	全回转2倍旋梭	全回转2倍旋梭	全回转2倍旋梭	
中压脚提升量行程	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:9mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm		提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	提升量:20mm 针杆行程:0~4mm	
中压脚下死点位置可变	0 - 9mm	0 - 9mm	0 - 4mm	0 - 9mm	0 - 9 mm		0 - 9 mm	0 - 9 mm	0 - 9 mm	0 - 9 mm	0 - 9 mm	
盘型压脚提升量	15mm	15mm	10mm	15mm	15mm		15mm	15mm	15mm	15mm	15mm	
针杆行程	40mm	40mm	30.7mm	39.5mm	39.5mm		39.5mm	39.5mm	39.5mm	39.5mm	39.5mm	
切线方式	单刃	单刃	双刃短线头	单刃	单刃		单刃	单刃	单刃	单刃	单刃	
出厂时使用机针	H规格:DPx17 #21 (#19-#23) A规格:DPx17 #23 (#23-#25)	S规格:DBx1 #8 (#7-#12) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	DBx1 #8 (#7-#14)	S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)		S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	S规格:DBx1 #8 (#7-#14) H规格:DPx17 #21 (#18-#23)	
模板识别功能	RFID	RFID	RFID	RFID	RFID		RFID	RFID	RFID	RFID	RFID	
缝制花样数据存储	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)		最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	最多999花型 (1个花型最多80,000针)	
识别模板数	999花型	999花型	999花型	999花型	999花型		999花型	999花型	999花型	999花型	999花型	
程序输入	USB	USB	USB	USB	USB		USB	USB	USB	USB	USB	
数据形式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式		通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SLW格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SCO格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SCO格式	通过编辑软件将DXF/AL/PLT /DST格式转换为SCO格式	
JaNets装置	可连接	可连接	可连接	可连接	可连接		可连接	可连接	可连接	可连接	可连接	
重量 (标准规格)	552Kg	标准规格: 636kg	标准规格: 220kg	标准规格: 210kg	标准规格: 305kg		标准规格: 624.5kg	标准规格: 500kg	标准规格: 265kg	标准规格: 275kg	标准规格: 511kg	
耗电量	550VA	标准:450VA 激光切刀:1300VA	500VA	标准:500VA 激光切刀:1350VA 回转切刀:750VA	标准:500VA 激光切刀:1350VA 回转切刀:750VA		标准:470VA 激光切刀:1320VA 回转切刀:720VA	标准:640VA 激光切刀:1490VA 回转切刀:890VA	标准:300VA 激光切刀:1400VA 回转切刀:300VA	标准:300VA 激光切刀:1400VA 回转切刀:300VA	标准:300VA 激光切刀:1400VA 回转切刀:300VA	
耗气量	90L/min	90L/min	90L/min	90L/min	90L/min		90L/min	90L/min	90L/min	90L/min	90L/min	
电压	单相220V	单相220V	单相220V	单相220V	单相220V		单相220V	单相220V	单相220V	单相220V	单相220V	
安装尺寸 (工作台高度)	1,400mm (W)×1,753mm (L)×830mm (H)	2,100mm (W)×2,326mm (L)×830mm (H)	1,060mm (W)×1,330mm (L)×830mm (H)	1,200mm (W)×1,020mm (L)×830mm (H)	1,200mm (W)×1,325mm (L)×830mm (H)		2,185mm (W)×2,180mm (L)×830mm (H)	2,100mm (W)×2,193mm (L)×830mm (H)	1,200mm (W)×1,325mm (L)×830mm (H)	1,400mm (W)×1,325mm (L)×830mm (H)	2,100mm (W)×2,193mm (L)×830mm (H)	

*1: sti/min 是 Stitches per Minute (针/分钟) 的缩写。

*2: 可选配后装。

*PS-910-6055 (A规格) 的启动开关为手持式双手按压开关, 因此面板上没有启动按钮。

*PS-910-6055 (H 规格) 配有盘型压脚, 但 PS-910-6055 (A 规格) 不配盘型压脚。A 规格的盘型压脚为选配件。

PS-800 选购件一览

PS-800

PS-800专用选购项目



装置		品号	功能与优点
1	电子夹线装置	40228700	可通过面板操作以数值方式逐针设定面线张力。 可根据布料厚度、缝制方向引起的张力变化进行数值设定，确保高重现性。
2	BK-8 梭芯更换器	40228699	BK-8 梭芯更换器通过自动更换预先设定的梭芯套，省去更换梭芯的麻烦，提高生产效率。 最多可在梭芯盒中预装7个备用梭芯。
3	BK-8/BK-10用备用梭芯套装	40207417	用于BK-8/BK-10梭芯更换器的备用梭芯盒。通过同时使用备用梭芯盒，可将向梭芯盒装填梭芯的工作作为重复作业进行，进一步减少停机时间。
4	吸风装置	40228476 (PS-800-8045用) 40286900 (PS-800-3830用) 40275338 (PS-800-2850用)	向模板放置布料时用于吸附布料的装置。 能够对柔软、轻薄的布料进行折叠，有助于省略熨烫工序等，提高生产效率。
5	面线夹线器单元	40315056	通过剪线后夹住面线线头，防止下次起缝时面线与底线缠绕不良的装置。 * 无法使用盘型压脚、拔线器。
6	反转夹板装置	40300389 (PS-800-8045用) 40300388 (PS-800-3830用) 40300668 (PS-800-2850用)	反转夹板装置适用于标签、拉链，魔术贴等部件的边缘缝制。 采用可避让式压脚，能在落针点附近进行压布缝纫，确保面料不偏移，以均匀稳定的止口宽度完成边缘缝制。
7	夹持装置	40286901	可将模板固定方式更改为带传感器的夹持型。 可预防因模板安装错误导致的模板损坏等问题。 * 此为PS-800-3830的选配件。
8	第三夹线器单元	40228696	通过第三夹线器单元的ON/OFF动作，可在现有张力基础上增加面线张力，从而在缝制台阶部位或不同缝纫方向上施加张力变化。
9	划线装置	40228686	通过在预定时机上下移动划线笔，可在缝制面料上进行标记。该标记可用于下一工序的定位等。
10	防鸟巢装置	40228695	该装置在起缝时收紧面线，旨在减少面料背面的鸟巢现象。 可通过调整面线收紧量和夹持力，以适应不同面料。
11	底线余量检测装置	40228698	通过传感器检测梭芯余线量，可在达到预设余线量时停止缝纫机。 从而防止因底线用尽导致的产品不良。 若与梭芯自动更换器 (BK-8) 组合使用，效果更佳。
12	抬升装置	40239772	该装置可从工作台下抬升模板，便于将模板安装到夹持部。 对大型、重量大的模板尤为有效。 * 此为PS-800-8045的选配件。(PS-800-13085、PS-800-12080为标准配备)
13	厚料用固定刀加固板	40269240	用于防止粗线剪线时固定刀发生弹性变形(弯曲)。 可防止粗线在动力与固定刀之间滑脱，从而提高剪线精度。
14	针织面料专用动刀	40243631	适用于针织面料(柔软且有弹性的面料)的动刀。 在需要施加比通常更大的刀压时非常有效。

PS-910 选配件一览表

PS-910

PS-900/910 专用选配项目



装置		品号	功能与优点
1	BK-10 梭芯自动更换装置	40270689	BK-10 梭芯自动更换装置通过自动更换预先装好的梭芯壳，省去了更换梭芯的麻烦，提高了生产效率。 每个卡匣最多可装设 7 个备用梭芯。
2	面线夹线单元	40303744	该装置在剪线后夹住面线线头，防止下一个缝纫起始时面线与底线缠绕不良。 * 无法使用盘型压脚、拔线器。
3	剪线驱动气缸单元	40291740	用于厚料缝纫中稳定剪断粗线的装置。 可防止粗线夹在活动刀片和固定刀片之间导致活动刀片无法回位。
4	辅助压脚单元	40289312	通过辅助压脚压住模板，可抑制面料起皱，有效防止面料错位、跳线等缝纫不良。 * PS910-13090 为标配。

PS-810 选配件一览表

PS-810

装置		品号	功能与优点
1	电子夹线装置	40313814	可通过面板操作以数值设定每针的面线张力。 可根据面料厚度、缝纫方向引起的张力变化来数值化设定线张力，确保高再现性。
2	BK-11 梭芯自动更换装置	40313598 (PS-810-8045/10045用) 40313601 (PS-810-13085用)	BK-11 梭芯自动更换装置通过自动更换预先装好的梭芯壳，省去了更换梭芯的麻烦，提高了生产效率。 每个卡匣最多可装设 5 个备用梭芯。
3	BK-11 备用卡匣	40228756	BK-11 梭芯自动更换装置的备用卡匣。通过并备用卡匣，可将卡匣的梭芯装设作为重叠作业进行，进一步减少停机时间
4	吸风装置	40313599 (PS-810-8045/10045用) 40313600 (PS-810-13085用)	在向模板上放置面料时吸住面料的装置。 可实现柔软、轻薄面料的折边，有助于省略熨烫工序等，从而提高生产效率。
5	面线夹线单元	40315056	该装置在剪线后夹住面线线头，防止下一个缝纫起始时面线与底线缠绕不良。 * 无法使用压脚、拔线器。此外，需要另购专用软件。
6	反转夹板装置	40300389 (PS-810-8045用)	反转夹板装置适用于标签、魔术贴(钩环扣)等主要部件的周边缝纫。 采用避让式压脚，可在针落点附近压住面料进行缝纫，使面料不会错位，能以均匀稳定的止口宽度进行周边缝纫。 PS-810 需要另购专用软件。
7	第3线张力器单元	40313596	通过第 3 线张力器单元的 ON/OFF 动作，可在现有张力上增加上线张力，对缝纫台阶或缝纫方向施加张力变化。
8	划线装置	40313594	通过在预定时机上下移动划线笔，可在缝制面料上进行标记。 该标记可用于下一工序的定位等。
9	底线余量检测装置	40313597	通过传感器检测梭芯上的剩余线量，可在缝纫机预先设定的剩余线量处停止缝纫机。 从而防止因底线用完导致的产品不良，若与梭芯自动更换装置 (BK-11) 组合使用，效果更佳。
10	厚料用固定刀加固板	40269240	防止在切断粗线时固定刀发生弹性变形(弯曲)的部件。 可防止粗线在动力与固定刀之间滑脱，提高切断精度。
11	针织面料专用动刀	40243631	适用于针织面料(柔软且有弹性的面料)的动刀。 在需要施加比通常更大的刀压时非常有效。

全机型通用选配件

PS-910

PS-800

PS-810

装置		品号	功能与优点
1	塑料梭芯 (10个装)	2倍容量用: 40244784 (蓝) 40245125 (红) 40245137 (黄)	塑料梭芯相比铝或铁材质更轻,可减少间歇缝纫和剪线后产生的线松垂或空转,使线迹更稳定。 此外,与梭芯壳内部的摩擦极小,具有与铝或铁同等的耐用性。 3 种颜色可选,有助于管理纱线支数。 * PS-800-2850 标准梭芯用:40244783 (蓝) 40245124 (红) 40245136 (黄)
2	厚料套装	40228701	将薄料(S)规格变更为厚料缝纫用的 5 件套零件组 (中压脚 D=3.5、针孔导板 D=3.0、线张力器 (组件)、固定刀(厚)、旋梭(厚))。在厚料(H)规格中, 此为标准配置。
3	广濑旋梭	S规格:40302005 H规格:40302006	日本制广濑旋梭 (S规格/H规格)。 与标准旋梭相比,上线可缝张力范围更广,对断线 (S规格)、线环不良 (H规格) 有效果。
4	针托旋梭	40273423	作为难缝面料跳针的对策,通过针托减轻入时的针杆晃动。 * 适用针号为 #7 ~ #11。
5	无油旋梭	40315264	梭床面采用特殊碳素材料。 原本针杆、天平杆周围即为半干式无油结构,加上此干式旋梭的组合,可实现包括旋梭部位在内的完全无油缝纫。(完全干式化)

定规

针板						
单位：mm						
代表图	形状	品号	针孔径	凸出部高度	A尺寸	备注
	有凸出部	40225495	Φ1.4	1.6	Φ5.0	
		40225504	Φ1.6	1.5	Φ3.7	
		40225486	Φ1.6	1.6	Φ6.0	S款式标准出货
		40225501	Φ2.0	1.6	Φ6.0	
		40225502	Φ2.2	1.6	Φ6.0	
		40225503	Φ2.4	1.6	Φ6.0	
	无凸出部	40282744	Φ1.6	-	-	
		40225498	Φ2.4	-	-	H款式标准出货
		40225499	Φ3.0	-	-	
		40225495	Φ1.4	-	-	

中压脚							
单位：mm							
代表图	形状	尺寸	品号	筒内径(ØA)	筒外径(ØB)	筒高度 (H)	备注
	筒型	-	40228073	Φ2.2	Φ3.6	5.2	S款式标准出货
			40228078	Φ2.2	Φ3.2	3.8	
			40228079	Φ2.2	Φ3.2	7.8	
			40228074	Φ2.7	Φ4.0	5.8	
			40228075	Φ3.5	Φ5.5	5.8	H款式标准出货
			40228077	Φ3.0	Φ4.4	4.6	
	圆形	小	40225511	Φ2.0	Φ4.5	3.5	
		中	40225512	Φ2.5	Φ9.6	4.7	
		大	40225505	Φ2.5	Φ11.5	7.4	
	特注零件		40313354	Φ1.8	Φ3.3	6.0	
	特注零件		40313356	Φ1.8	Φ3.3	8.5	
	特注零件		40313355	Φ2.0	Φ3.3	6.0	
	特注零件		40313353	Φ2.0	Φ3.3	8.5	

图形	材质	尺寸	品号	备注
	金属	大	40225491	标准出货 无套装品号
		小	40225496	套装品号：40228583 含螺丝、弹簧销、平垫圈
	塑料	-	40225516	组件品番：40228357 含螺丝、螺母、平垫圈、弹簧垫圈

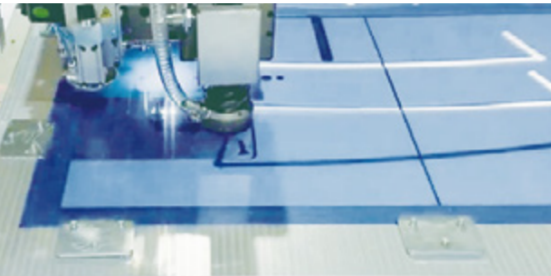
针杆	
品号	备注
40228113	针杆(DBx1, DPx5用)
40228112	针杆2.0(DPx17用) * S款式 与附属品一同包装

模板制作方法

作业示意图		工序	实施事项
1		缝制/切割数据创建	【模板机专用缝制软件】 基于DXF，AL，PLT，DST格式数据,创建包含缝制顺序、加固缝等信息的缝制数据及切割数据,并输出为SLW格式。
2		雕刻数据创建	【铣床专用软件】 基于缝制/切割数据,创建用于模板的雕刻数据。
3		模板雕刻 (铣削)	【雕刻机】 使用雕刻机进行模板雕刻。
4		模板组装	对切割面进行锉刀打磨。 同时,利用防滑垫／磁铁／海绵／铰链等辅助材料,完成模板制作以确保能够牢固固定面料。
5		缝制数据基准点设置与条形码设置	将模板安装到缝刳机上,确认缝制数据的落针点。 为防止因更换模板时数据错误导致的断针等人失误,设置条形码以实现各数据的自动调用。

附带铣削加工装置的规格 (X88059)

此为附带用于制作模板的亚克力板切削用铣削加工装置的规格。通过更换夹头,可实现单台设备进行铣削加工、缝制及切割(激光切割机、旋转式切刀)。采用钻头覆盖罩并使用集尘装置吸尘的结构,可防止切削粉尘飞散。



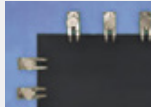
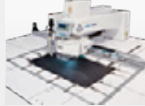
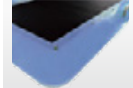
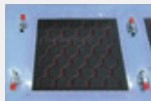
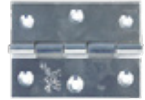
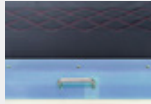
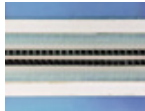
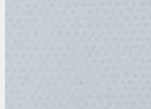
铣削加工工序示意图



切削粉尘集尘装置示意图

用于模板制作的部件（重机中国投资经营产品）重机中国投资经营用于模板制作的部件。

零件

品名（中文）		中国投资品号	说明	用于模板制作的部件（重机中国投资经营产品）的使用示例			
面料的固定	1	型框夹（带固定销）	JCN5200 0390006	用于将面料固定到模板上。 因带有固定销, 在需要更牢固地固定面料时有效。		当模板的内框与被夹面料边缘对齐时, 使用 1 型框夹(带固定销) 固定面料。 请注意, 固定销可以更可靠地固定面料, 但可能会损伤面料。 对于易损伤的面料/不希望面料受损时, 请使用 2 型框夹(无固定销)。	 
	2	型框夹（无固定销）	JCN5200 0390005	用于将面料固定到模板上。 在希望固定面料而不损伤面料时有效。			
	3	夹子	JCN5200 0390007	可灵活应对多品种小批量生产的可变式夹子。		当模板的内框与被夹面料的尺寸不同时, 使用 3 夹子固定面料。 当待缝制面料的尺寸不固定时, 作为灵活的模板使用方法, 使用 3 夹子很有效。	 
	4	定位销	JCN5200 0390025	用于在面料伸展状态下, 将其牢固地固定在模板上。		由于是通过在面料上打孔的形式固定, 因此需要预留可以打孔的区域, 同时对面料本身也有强度要求。	  
	5	肘节夹	JCN5200 0390002	将模板与面料牢固固定。		用于将面料可靠地固定在模板上。	 
提升模板操作性	6	铰链	JCN5200 0390016	使模板能够平滑地开合		此设计用于制作可开闭式模板。	 
	7	把手	JCN5200 0390026	作为模板开合时的抓手。		其用途包括: 在可开闭式模板中安装到上方模板上; 或即使对于非开闭式模板, 在将模板安装到机器上时, 便于操作并提高设置便利性。	
提升缝制质量	8	鬃毛绒条 NEO-91-MWC-0014（粘着马毛衬） （35mm*20m）（卷）	JCN5200 0390001	通过在模板上粘贴鬃毛绒条, 有助于防止褶皱、面料移位、面料回弹等	 	用于通过真空吸附折叠的布料, 或在缝制时轻微地持续压住布料。	 
	9	防滑片	G6343870000* （单号） 40066088* （10mm宽胶带）	通过在模板上粘贴防滑片, 可以防止面料移位。		在模板内, 用于在设置后沿缝制方向引导, 以防止布料移位。	 

*JUKI品号

※ 本页面记载的带有JUKI产品编号以外的部件并非JUKI正品零件。

型号

模板内面料可自由进行固定。

型号名	品号（中国）	尺寸
模板 8045	JCN5200 0390017	80cm x 45cm
模板 12080	JCN5200 0390018-2	120cm x 80cm
模板 13085	JCN5200 0390018	130cm x 85cm

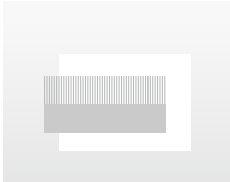


通过模板改进提升质量

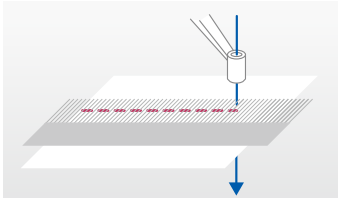
通过改进模板可以提升质量。

具体例子之一是使用鬃毛绒条。通过在模板上粘贴鬃毛绒条, 有助于防止褶皱、面料移位、面料回弹等。

1 鬃毛绒条的剪切面应垂直伸出。



2 鬃毛绒条压住布料时一起缝制。



不做任何处理的情况



用鬃毛绒条压住布料的情况

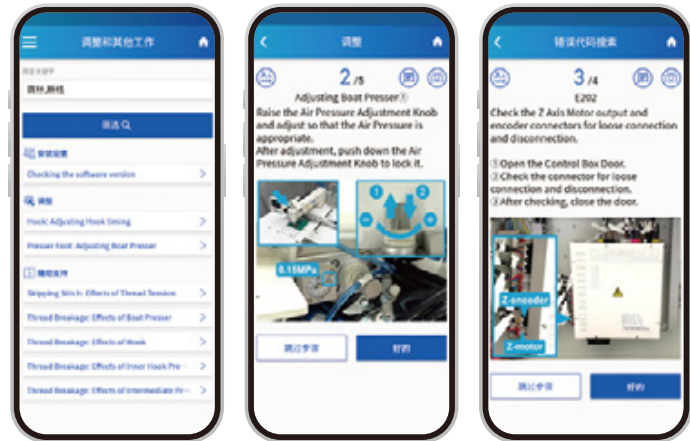


基于 JUKI"ShuHaRi" 理念的智能化维护

JUKI-ShuHaRi 是利用智能手机、电脑等IoT设备，提供缝纫机维护支持和解决缝制现场问题的服务。

PS系列进一步强化了功能，充实了解决客户问题的内容。

轻松获取所需信息



通过关键词搜索，可以一次性查找到相关信息。

除了为保持缝纫机稳定运行所需的检查项目外，还可以轻松查找各种信息。

安装

可以确认缝纫机设置时进行的作业等，启动缝纫机所需的作业。

调整

可以确认旋梭时机调整等影响缝制的部位的调整方法

缝制支援

可以确认针对跳线、断线等缝制问题的应对方法，以及有助于缝制的建议。

错误代码搜索

可根据面板显示的错误代码，查找确认项目和对策方法。

装置・选配件

可以确认可选部件的安装方法，以及模板的活用方法。

信息

可以确认面板操作、机械故障处理等解决困扰的单品信息。

模板活用案例也可以在 ShuHaRi 简单确认

- 可以轻松确认按缝制物品、部位分类的模板信息。
- 可以通过视频确认实际的缝制场景，现场即可把握印象。



JUKI-ShuHaRi的详细申请方法，请查看官方网页。



JUKI-ShuHaRi的使用申请表格

https://www.jukichina.com/industrial_c/service_c/shuhari/form.php



JUKI-ShuHaRi App

可在 iOS、Android 设备上使用。

