



JUKI

LH-4100 series

LH-4128 / LH-4128-7 / LH-4168-7 / LH-4188-7

セミドライヘッドダイレクトドライブ
高速2本針本縫ミシン

LH-4100 series

例えば、縫製素材が変わったときや難しい縫製工程でも、
その状況に応じた縫が容易に可能です。

段部での糸締めや布の厚みに応じた糸締め、
様々な縫製素材に幅広く対応します。



LH-4128



LH-4188-7

ダイレクトドライブ、セミドライヘッド、ハイロングアーム メンテナンス性、静音性、美しい縫上がり

JUKIがお届けする2本針本縫の最高峰マシンです。

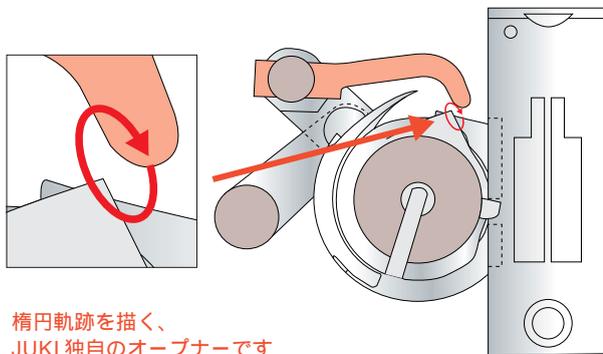
可縫範囲を大幅に拡大

LH-4100シリーズは、薄物(柔らかい)から厚物(硬い)素材まで、縫製素材が変化したときの糸調子出しやすさにこだわった設計をしております。

上糸や下糸が通過するあらゆる経路を見直したことで、可縫範囲は従来機に比べ大幅に広がっています。

静音性を高めるソフトオープナー

従来オープナーでは得られない、穏やかな静かさがあります。文字通りソフトなタッチで中釜を案内することから下糸の低張力化が可能になり、ムラの無い美しい糸締りと美しい縫上がりを得ることができます。

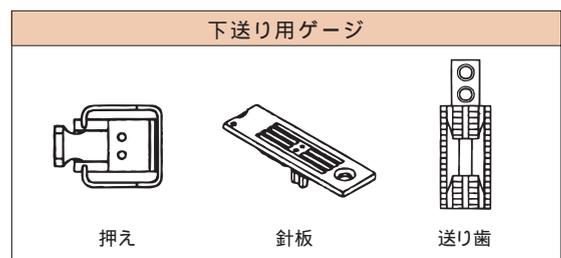
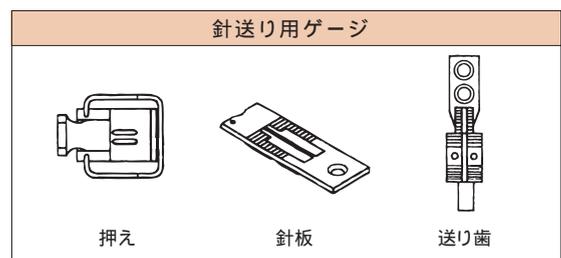
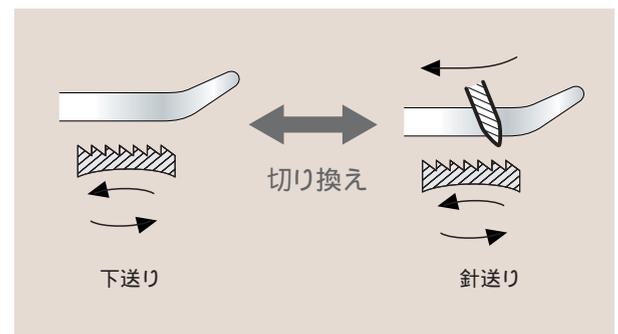


楕円軌跡を描く、
JUKI独自のオープナーです



針送り 下送り 切り替え【LH-4128】

例えば、ブラジャーカップのトップステッチ縫いやワイシャツの前たて縫い工程のようなパッカリングを嫌う工程では、下送りゲージのご使用をおすすめします。針送りに比べ、パッカリングを抑える効果があり、低張力での縫が可能となります。



針送り 下送りの切替えは、ゲージ交換と簡単な調整が必要になります。

当社の送り方式は縫に影響する針と送り歯のタイミング調整が可能です。

常に新しい技術を追求し
作業性や耐久性に優れた
安定した品質をご提供します。

作業性に優れた縫製環境

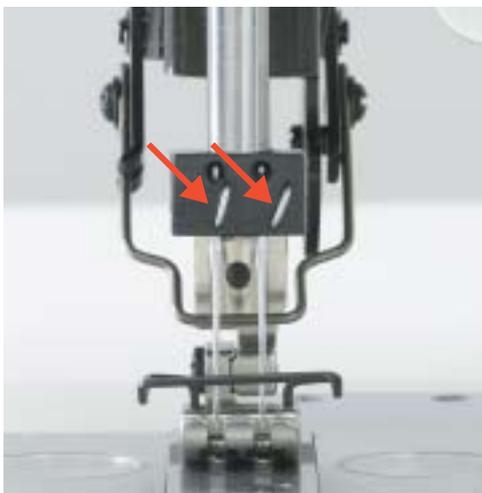
ジーンズなどの大きな縫製物でも、取り回しが非常に楽なハイロングアームを採用しています。
また、ダイレクトドライブの最大の特長である高い停止制度や応答性の良さと相乗効果により、ストレスの無い楽な縫製が生産性向上につながります。



自社、他社を問わず、同型のモデルでは、一番の大きなフトコロ寸法を有しております。

新型のワイヤータイプ針留め

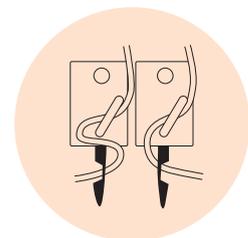
針糸ループの安定と糸の撚り戻りを低減する新しい針留めを採用しています。糸の種類や太さにより、糸通しをかえていただくことで、左右の縫いバランス向上や空縫い工程での糸切れ防止に効果を発揮します。



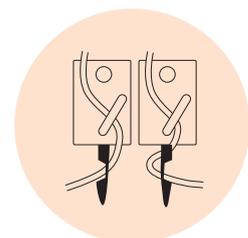
LH-4128-7



LH-4168-7



フェラメント糸(細)



フェラメント糸(中~太)
スパン糸



圧倒的な耐久性と保持力を持つ 片針停止機構【LH-4168-7,4188-7】

新しい当社独自の片針停止機構を搭載しています。片針状態での保持力が強固で、圧倒的な耐久性を持っています。

例えば、1本針(片針)状態でも最高回転数で縫製できます。これにより、2本針本縫ミシンが抱えている針棒保持の根本的な問題を完全に解消します。



片針停止機構
当社独自の片針停止機構は、この中に収められています。

ティーチング機能
縫製区間の針数を、自動的に記憶します。

左針停止 SW

右針停止 SW

片針停止を自動的に解除【LH-4168-7,4188-7】

ワイシャツのポケット付けやジーンズの後ポケット付け、衿のステッチなどでは、角縫工程が付き物です。このような工程を半自動または自動で簡単に縫うことができる機能を装備しています。

コーナーティーチング機能(標準装備)

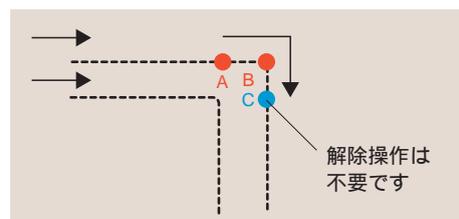
角縫を開始するとき、一度左右どちらかの停止 SW を押すだけで、あとはミシンが針数を自動でカウントします。オペレーターは、ハンドリングに専念でき、片針停止状態は、自動的に解除されます。



オプションパネル : IP-100B

オートマッチック機能(オプションパネル : IP-100 + 自動押し上げ : AK125 が必要です。)

複数のコーナーを連続して縫う場合には、IP パネル上で縫製プログラムを作成し、縫始めから糸切りまでの一連の縫製(複数回の角縫を含む)を自動化することができます。この定寸縫いのステップは最大 20 ステップ、コーナーパターンも最大 8 種類の記憶が可能です。また、各ステップごとに針棒の上下位置、押し上げの上下位置、正逆の送り、自動糸切りなどの条件を設定できます。



ティーチング機能に付いて

1. A ポイントで左針停止 SW を押し、左針を停止させます。
2. B ポイントまで片針縫製を行います。(針数はミシンに自動的に記憶されます。)
3. C ポイントで停止中の左針が、自動的に解除されます。

全てのクラスで面部ドライ化を実現

JUKIのドライ化技術が、片針停止機構/大釜を含む、全てのクラスで面部のドライ化を実現しました。

天秤や針棒揺動部からの油の飛散を防ぎ、清潔な縫製環境を実現します。

釜部では、常にきれいな油だけを使用する目的で、給油は集中タンク方式を採用しています。

また、給油は完全に左右独立したポンプと経路で給油されるため、一方方向に左右されない安定した釜給油調整が可能です。



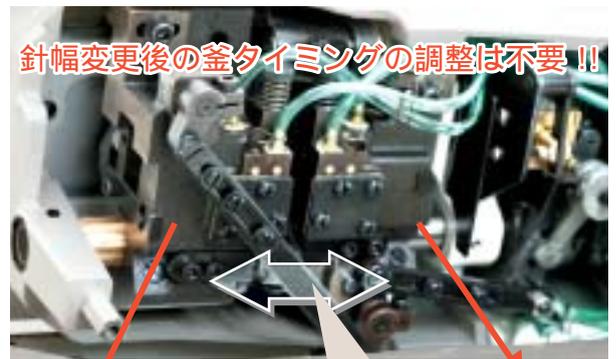
オイルタンク
容量：220cc

ゲージ交換の時間と時間を半分に以下に 【全クラスに適用】

目的に応じた針幅変更をする際、ゲージ交換や調整が必要となりますが、LH-4100シリーズではこの作業を大幅に効率化しました。

釜軸台の移動は、土台のネジを緩めるだけで可能であり、釜軸ギアや下軸ギアのネジを緩める必要がありません。また、釜軸台を移動させる時、釜が回転しませんので、一番わずらわしい作業である“釜のタイミング調整が不要”となります。

これにより、ゲージ交換に要する時間は、従来に比べ半分以上の時間で完了できます。



釜軸台(左)

釜部の針幅変更は、釜軸台のネジを緩めるだけで調整可能!!

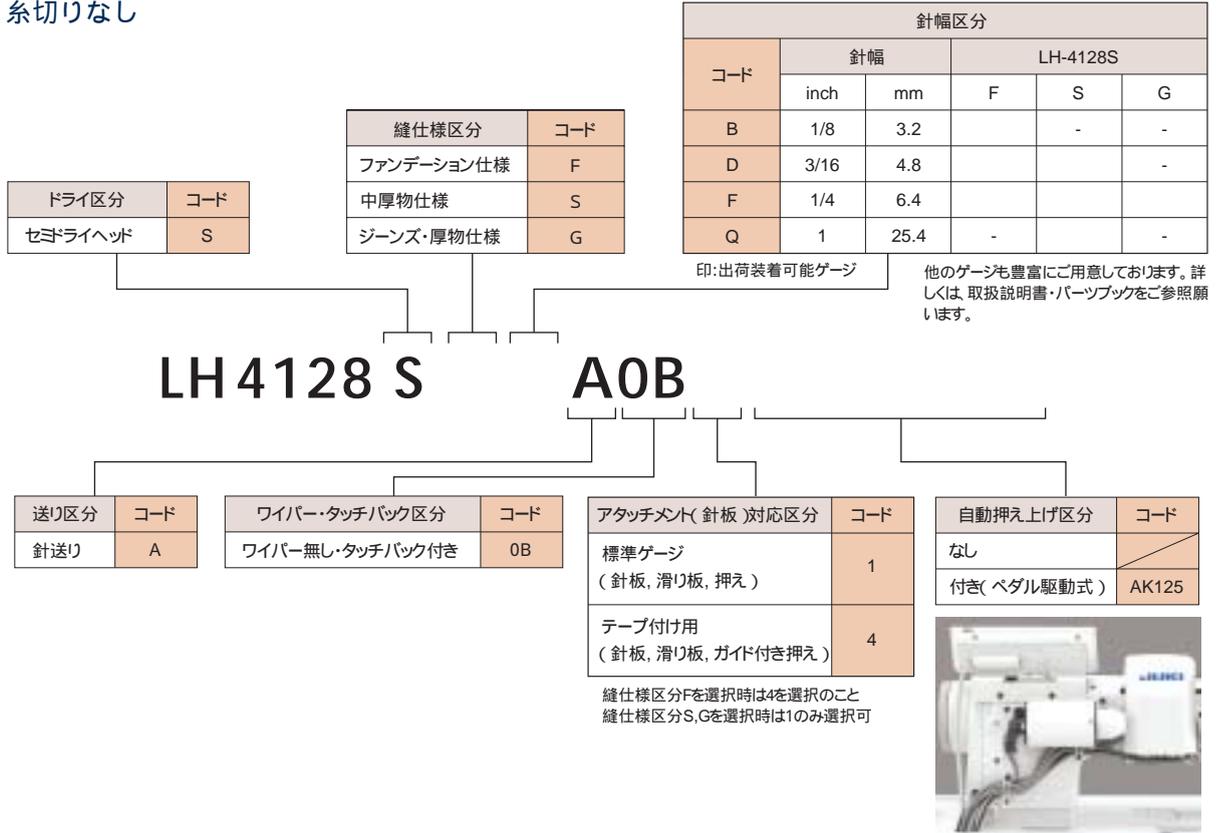
釜軸台(右)

仕様

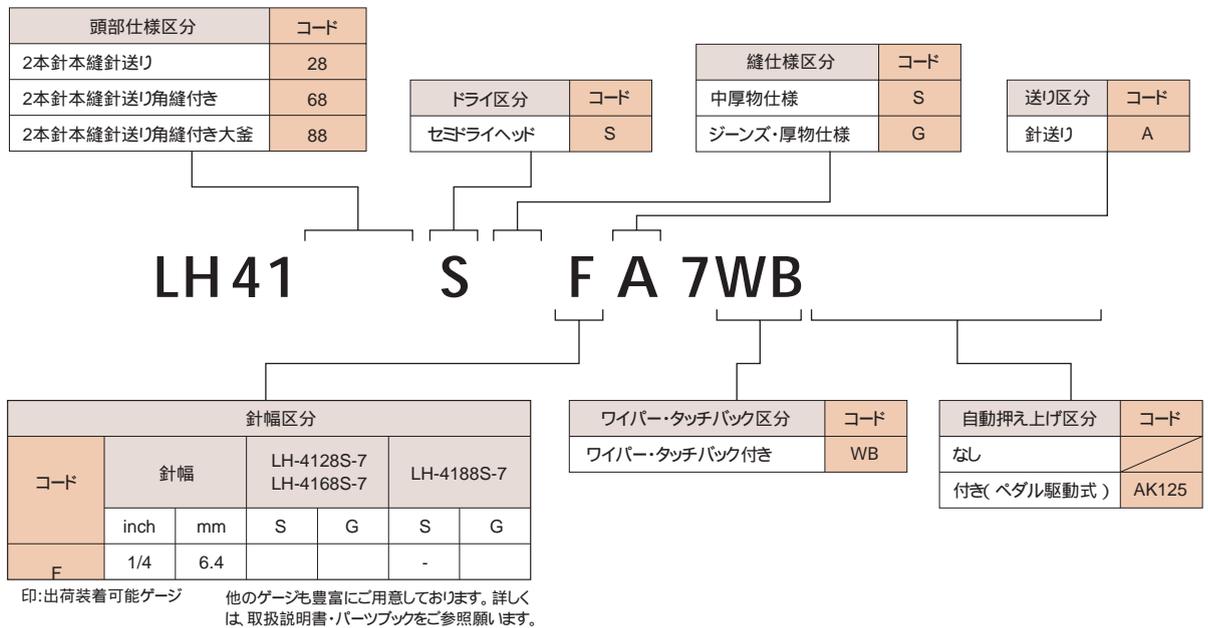
機種名	LH-4100シリーズ	
用途	F：ファンデーション S：中厚 G：ジーンズ厚物	
ドライ区分	セミドライ	
最高縫速度	LH-4128(-7)：4,000rpm LH-4168-7 / 4188-7：3,200rpm	
フットロサイズ	H127 x W267	
ゲージ	LH-4128	1/8" ~ 1-1/2" (3.2 ~ 38.1mm)
	LH-4128-7	5/32" ~ 1-1/4" (4.0 ~ 31.8mm)
	LH-4168-7	5/32" ~ 1" (4.0 ~ 25.4mm)
	LH-4188-7	
送り形式	針送り 下送り切替え	
最大縫目長さ	5mm	
天秤方式	リンク天秤	
片針切換え機構	針棒軸リンク切換え方式	
オープナー方式	ソフトオープナー	
糸調子器	一体型(本縫タイプ)	
糸切り方式	直動型	
糸巻き装置	アーム軸駆動	
押え上昇量	5.5mm(手動) 13mm(膝上げ)	
給油方式	集中タンク方式	
タンク容量	220cc	
使用油	JUKI NEW DEFRIX OIL NO.1	
使用針	DP x 5 #9 ~ #22(S, F仕様) #16 ~ 22(G仕様)	
消費電力	650VA	
梱包外形寸法	H739 x W378 x L768	
頭部重量(梱包含)	LH-4128(-7)：68kg, LH-4168-7/4188-7：73kg AK125付きは + 3kgとなります。	

品名構成表

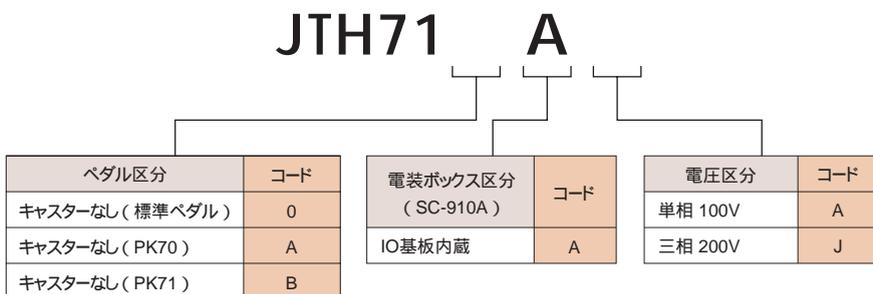
糸切りなし



糸切り付き



脚卓



パネル





JUKI販売株式会社

本 社	☎0424(99)3180	☎0424(99)3191
東北カスタムズセンター	☎0197(25)2725	☎0197(25)2790
関東カスタムズセンター	☎0424(80)4641	☎0424(80)4656
中部カスタムズセンター	☎052(400)1234	☎052(400)9216
北陸カスタムズセンター	☎076(224)8805	☎076(224)8806
近畿カスタムズセンター	☎06(6339)7124	☎06(6339)7136
中四国カスタムズセンター	☎084(972)3880	☎084(972)2380
四国カスタムズセンター	☎084(972)3880	☎0898(25)0334
九州カスタムズセンター	☎0942(44)1835	☎0942(44)9729

JUKI株式会社

〒182-8655 東京都調布市国領町8-2-1

<http://www.juki.co.jp>

☎03(3480)2357・2358

☎03(3430)4909・4914

お問い合わせ、ご相談は

仕様及び外観は改良のため予告なく変更することがあります。
安全にご使用いただくために、使用前に必ず取扱説明書をお読みください。
 このカタログの記載内容は2006年4月現在のものです。(Cat.No.00-03)
 このカタログは、環境にやさしい大豆油インキと100%再生紙を使用しています。



対象事業者名：JUKI株式会社
 登録範囲：工業用ミシン・家庭用ミシン・産業用ロボット等の研究、開発、設計、販売、保守サービス、ソフトウェアシステムの開発、保守サービス並びに顧客要求事項の改善策を推進するための取組
 ①品質への影響に配慮した技術開発、製造開発
 ②品質、省エネルギー、リサイクル
 等を推進するための環境マネジメントシステム

