

仕様

機種名	LH-4578CFF	LH-4578CFS	LH-4578CFS-7	LH-4588CFS-7	LH-4578CFG-7	LH-4588CFG-7
仕様	フルデジタル仕様					
用途	ファンデーション テープ付け	中厚物			ジーンズ・厚物	
角縫い(片針停止機構)	なし		付き		なし	付き
給油方式	セミドライ/釜部微量給油(タンク式)					
送り方式	針送り					
最高縫い速度	3,000sti/min*					
最大縫い目長さ	4mm	5mm			7mm	
天秤方式	スライド					
針棒ストローク	33.4mm					
上糸張力	左右独立アクティブテンション					
アクティブ押え	標準装備					
最大押え上昇量	13mm					
段部検知	オプション	標準装備				
膝上げ	オプション					
返し縫いレバー	なし		標準装備			
使用針	DP×5 #10 (#9~#16)	DP×5 #14 (#9~#16)			DP×5 #21 (#16~#23)	
使用糸	#80~#30			#30~#3 (#8~#3は下糸#20)		
使用釜	水平大釜(1.8倍釜)					
フトコロサイズ	120mm(高さ)×266mm(フトコロ長さ)×87mm(アゴ部高さ)					
使用油	JUKI ニューデフレックスオイル No.1 (ISO VG7 相当)					

*sti/min はStitches per Minute(針/分)の略です。

LH-4500C Series

セミドライヘッド2本針本縫針送りソーイングシステム

縫い調整の「常識」が「感動」に変わる。

ミシンの歴史を変える次世代ソーイングシステム



LH-4578CFS-7



JUKI株式会社 縫製機器&システムユニット

〒206-8551 東京都多摩市鶴牧2-11-1 TEL 042(357)2370 FAX 042(357)2274 <https://www.juki.co.jp>

JUKI販売株式会社

本 社 TEL 042(357)2530 FAX 042(357)2540
 東北カスタマーズセンター ... TEL 0197(25)2725 FAX 0197(25)2790
 関東カスタマーズセンター ... TEL 042(357)2536 FAX 042(357)2541
 中部カスタマーズセンター ... TEL 052(726)8778 FAX 052(726)8789
 近畿カスタマーズセンター ... TEL 06(6339)7124 FAX 06(6339)7136
 中四国カスタマーズセンター ... TEL 084(972)3880 FAX 084(972)2380
 九州カスタマーズセンター ... TEL 0942(44)1835 FAX 0942(44)9729

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2024年7月現在のものです。(TN)

このカタログは、環境にやさしい
ベジタブルオイルインキと
再生紙を使用しています。



セミドライヘッド2本針本縫針送りソーイングシステム

LH-4500C Series

DIGITALLY
Smart Solution

生産に携わる全ての人に、デジタルソーイングシステムが
スマートで新しい価値を提案します。

セミドライヘッド2本針本縫針送りソーイングシステム

LH-4500C Series



上段: LH-4578CFS-7、下段: LH-4588CFG-7

アクティブテンションを採用

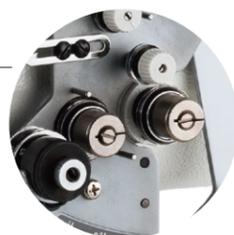
左右独立したアクティブテンションの採用により、縫い品質が向上しました。

- 縫い速度に応じて、上糸張力を自動補正。速度変化による縫い品質が安定します。
- 下糸の残り量に応じて、上糸張力を自動補正。下糸減少時でも縫い品質が安定します。
- 下糸残量補正の使用時には、糸残り量がわずかになると交換サインでお知らせします。



アクティブ押え機構を採用

アクティブ押えにより、縫い速度に応じて押え圧力を補正することが可能です。



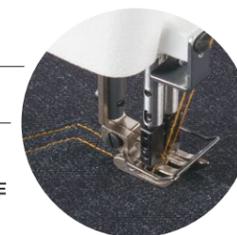
段部検知装置 (S・G仕様は標準装備、F仕様はオプション)

段部検知装置は、段部縫製での安定した縫いピッチ／糸締りを実現します。
縫製補正が段部乗り上げと段部上段階の各々で設定できますので、段部の目詰まり等が改善できます。



角縫い機能を向上 (LH-4588Cのみ)

角縫い切り替えはレバー式で操作性を確保しながら半自動化に対応しました。
針幅／縫い角度の情報をパネルに入力することでオペレーターは角縫い開始時のレバー操作を行うだけで、初心者の方でも生産性向上と安定した縫い品質が得られます。
さらに、角部内側の縫い目が浮いてしまう^{*1}という問題も、アクティブテンションの補正機能^{*2}により解消できます。



※1 角部内側が浮いてしまった縫い目



※2 アクティブテンションの補正

段取り換え時間の低減

- 釜容量は標準サイズと比較して、1.8倍の大釜を採用。糸交換の頻度が半減します。
ジーンズ・厚物に限らず、ファンデーション仕様および中厚物にも、世界初となるこの大釜を展開しました。
今まで以上に安定した縫い品質を提供します。
- 水平方向の送りをモーター制御化。縫いピッチの設定はパネルで行えます。
- 釜合わせ時間の短縮
針幅変更時などに行っていた釜合わせ時間が短縮します。パネル操作による釜合わせモードや新規の釜軸台の採用により、針幅変更時の作業が大幅に低減しました。釜の針受けをネジ方式にしましたので容易に調整ができます。



釜軸台



針幅変更



針受け調整

様々なデジタル機能

IoTを活用した縫製・マシン管理

縫い調整データは市販されているAndroid端末との間で非接触で双方向データ通信ができます。これにより、縫製ラインのミシンの一律設定や、状態の確認がすばやくでき、製品品質の安定化につながります。操作パネルにはUSBポートが標準装備していますので、装置間のデータ管理やソフトのバージョンアップも容易にできます。



JUKI Smart APPにより 様々な情報を送信・確認することが可能

アプリには、管理設定(端末登録)、マシンデータ(縫製データ)、問題解決グラフの項目があります。問題解決グラフでは、取得した各マシンデータから生産高グラフ、稼働率グラフなどを作成しますので、現況確認や解析に活用できます。



※JUKI Smart APPはAndroid OSバージョン6.0推奨。(バージョン5.0以上で動作確認済)
使用方法は、JUKIの販売店にお問い合わせください。

■ NFC (Near Field Communication) = 近距離通信機器に対応した機器にかざすだけで通信ができます。

*N-Markは米国およびその他の国におけるNFC Forum, Inc.の商標または登録商標です。

作業環境

オペレーターの疲労低減

LED手元ライトは、これまでの調光に2色(白色/電球色)での調色機能を追加しました。長時間縫製作業を行う、オペレーターの目の疲れを軽減します。



混合色

白色

電球色

省エネ効果

パネルバックライトの自動OFF機能

設定時間経過後、パネルのバックライトをOFFにすることができます。(設定は1分~20分)

スリープモード(自動電源OFF機能)

操作をしない状態が一定時間経過すると、モータなどの動力電源をOFFにすることができます。(設定は1分~50分)

※パネルより設定ができます。

騒音、振動の低減

消費電力の低減

LH-4500Cは、小型ACサーボモータ、押え上げの制御方式最適化やアクチュエータの電源効率アップ等により、消費電力がLH-3500A対比で30.8%低減しました。

また、待機時消費電力は、パネル画面の表示OFFなどにより50.8%低減しました。

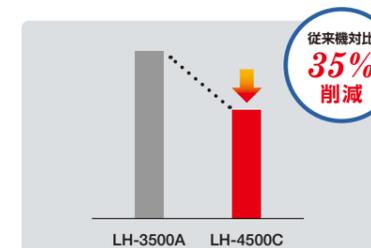
音/振動の低減

1/2オープナー方式の採用などにより騒音/振動が低減しました。オペレーターのストレスが軽減する作業環境を提供します。

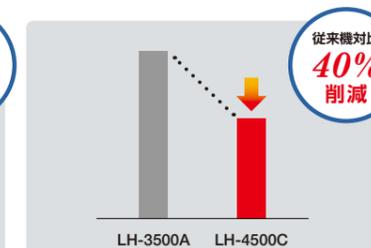


オープナー開き

オープナー閉じ



騒音比較



振動比較

条件: 3,000sti/min、ピッチ3.0mm

JUKI ECO PRODUCTS

JUKI ECO PRODUCTS基準をクリアした環境に配慮した商品です。



●RoHS指令などの有害化学物質規制よりも更に厳しい
JUKIグループグリーン調達ガイドラインをクリアしています。

JUKI ECO PRODUCTSの詳細につきましては <https://www.juki.co.jp/sustainability/society/technology.html> を参照下さい。

*RoHSとは、欧州(EU加盟国)で電気・電子機器を対象に、有害物質(鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、など)の使用を制限した指令。
JUKIグリーン調達ガイドラインは、それらに加え、自主的に環境負荷物質の排除を定めた基準です。

ファンデーションテープ付け仕様・中厚物仕様に大釜(1.8倍釜)を採用

細い糸を使用するファンデーションテープ付け仕様および中厚物仕様において、1.8倍の大釜を採用しました。ファンデーションテープ付け用・中厚物用に大釜を使用するのは世界初で糸交換の頻度が約40%削減し、作業時間の短縮・オペレーターの負担が軽減します。また、下糸残量補正と合わせて安定した縫い品質を実現します。

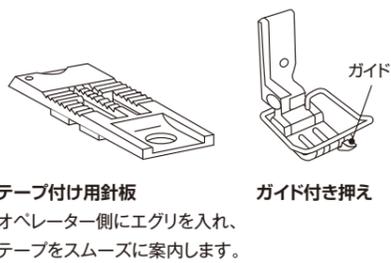
ブラジャーテープ付け工程の例

釜仕様	大釜(1.8倍釜)	普通釜
ボビン糸巻き量/回	108m	60m
ボビン交換回数/日	11回	19回
ボビン交換回数/月	550回(2個)	950回(2個)

※8H/日、25日/月。
ボビン1個あたりの交換に約1分かかります。

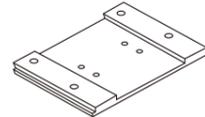
テープ付け用ゲージ LH-4578CFF:ファンデーションテープ付け仕様

ファンデーションのテープ付け工程に最適なテープ付け用ゲージを標準装備にしました。(テープ付け用針板、ガイド付き押え、溝付き滑り板) また、各種サイズもオプションパーツにて取り揃えています。



品番		テープ付け用針板	ガイド付き押え
inch	mm		
1/8	3.2	40232772	22647051
3/16	4.8	40232774	22647150
7/32	5.6	40232775	22647259
1/4	6.4	40221496	22647358
9/32	7.1	40232776	22647457
5/16	7.9	40232777	22647556

※ファンデーション仕様は、上記の1/4inch(6.4mm)ゲージが標準装備。



滑り板(手前):
品番 23206709
テープ付けホルダーを固定する際、高さを低く抑えることができます。

オプション

テープカッター装置(AT-45)

テープ付け工程など、糸切り装置が使えずハサミを使っている工程での生産性向上が図れます。

1. 駆動方式はモーター式を採用しましたので、エア式と比較して動作音が非常に静かです。
2. エア配管が不要ですので、レイアウト変更時にも自由にミシンを移動する事が可能です。
3. 押えのすぐ後ろ(押え棒中心から2.2mm)で、テープを短くカットできます。
4. メスの待機高さ位置は針板面から25mmありますので製品への引っ掛かりも心配ありません。
5. 安全装置によりミシン動作中にはメスは動作しませんので、誤って製品を傷つける心配がありません。
6. 操作方法はタッチバックスイッチ、ペダルの反踏み、外部入力スイッチ(品番:40232800)の3種類から選択が可能です。



テープカッター装置	品番
AT45AK(単相200~240V)	40246381
AT45AD(単相110V、三相200~240V)	40252490*
AT45AN(単相200~240V CE対応品)	40253196*

※近日発売予定

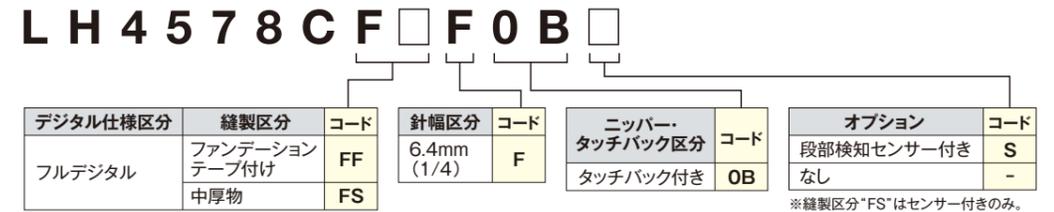
コード	針幅		針板	
	inch	mm	標準	テープガイド付き
D	3/16	4.8	40240834	40246475
E	7/32	5.6	40240833	40246476
F	1/4	6.4	40240832	40246477
G	9/32	7.1	40240835	40246478
H	5/16	7.9	40240836	40246479

※AT-45装置本体には針板は同梱されていませんので、上記パーツにて別途ご購入下さい。
※上記の針板は、糸切り付き頭部には装着できませんのでご注意ください。

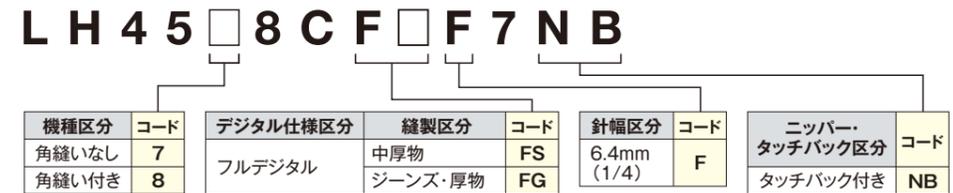
機種表示

頭部

●糸切りなし



●糸切り付き



針幅区分 ○印:出荷装着ゲージ △印:パーツ対応ゲージ

コード	針幅		縫い仕様					
	inch	mm	LH-4578CF	LH-4578CF	LH-4578CF-7	LH-4588CF-7	LH-4578CF-7	LH-4588CF-7
A	3/32	2.4						
B	1/8	3.2	△	△	△	△	△	△
C	5/32	4.0		△	△	△	△	△
D	3/16	4.8	△	△	△	△	△	△
E	7/32	5.6	△	△	△	△	△	△
F	1/4	6.4	○	○	○	○	○	○
G	9/32	7.1	△	△	△	△	△	△
H	5/16	7.9	△	△	△	△	△	△
K	3/8	9.5		△	△	△	△	△
W	7/16	11.1		△	△		△	
L	1/2	12.7		△	△	△	△	△
M	5/8	15.9		△	△	△	△	△
N	3/4	19.1		△	△	△	△	△
P	7/8	22.2		△	△	△	△	△
Q	1	25.4		△	△	△	△	△
R	1-1/8	28.6		△	△		△	
S	1-1/4	31.8		△	△			
T	1-3/8	34.9		△				
U	1-1/2	38.1		△				

*詳しくはパーツリストをご覧ください

電装



脚卓

