

机种表示

头部

[单针]

头部规格区分	编号	数码规格区分	编号	抬压脚区分	编号	服装区分	编号
单针	10	数码规格	V	带Ak马达(踏板式)	B	没有	Z

PLC2710 □ V □ 70BBZ

缝制区分	编号	式样区分	编号	触控面板区分	编号
标准	-	标准(2.0倍旋梭)	S	无触控面板/带触控面板功能	0B
厚料	N	小旋梭式样(1.6倍旋梭)	M		

※标准“-”只能选择式样区分的标准“S”。

[双针]

头部规格区分	编号	数码规格区分	编号	压脚区分	编号	抬压脚区分	编号	服装区分	编号
双针	60	数码规格	V	带中心导轨	A	带Ak马达(踏板式)	B	无	Z

PLC2760 □ V □ □ A70BBZ

缝制区分	编号	式样区分	编号	针幅区分	编号	触控面板区分	编号
标准	-	标准(2.0倍旋梭)	S	8mm	C	全触控面板, 和半触控面板	0B
厚料	N	小旋梭式样(1.6倍旋梭)	M	10mm	D		

※标准“-”只能选择式样区分的标准“S”。

电装箱

SC952AU

电装电压区分	编号
单相200V	U

JUKI ECO PRODUCTS

是通过JUKI ECO PRODUCTS基准的, 并且考虑到环境的一款产品。



● 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)禁止在电气、电子仪器中使用以下6种有害物质(铅、水银、镉、六价铬等)的指令。
JUKI绿色采购标准是在RoHS的基准上, 自主制定的不使用对环境造成负荷物质的基准。

JUKI

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/>

上海 Tel: (021)62368888 Fax: (021)62368821
常州 Tel: (0519)86059027 Fax: (0519)86882578
杭州 Tel: (0571)87829028/9928 Fax: (0571)87829318
宁波 Tel: (0574)87166522 Fax: (0574)87166533
郑州 Tel: (0371)55653680 Fax: (0371)55653670
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

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

FEBRUARY, 2023 Designed by Japan (TN)

PLC-2700VS-7 Series

微油立柱平缝综合送料水平大旋梭自动切线缝系统

PLC-2700NVS-7 Series

微油立柱平缝综合送料水平大旋梭自动切线缝系统

PLC-2700NVM-7 Series

微油立柱平缝综合送料水平小旋梭自动切线缝系统

缝纫调整从「常识」变为「感动」

改变缝纫机历史的次世代缝制系统



PLC-2760VS-7

微油柱状平缝综合送料水平旋梭自动切线缝系统

PLC-2700V-7 Series

对于全程参与生产的人来说
数据化的缝纫系统智能化带来的新的价值
应被提案

微油柱状平缝综合送料水平旋梭自动切线缝系统

PLC-2700V-7 Series



缝制调整数据化

夹线器, 针距的长度, 缝制速度, 压脚以及交替变量等主要的缝制要素, 都可以数码化, 无经验的作业者, 也可以做出像有经验的工作者那样的品质, 调试替换的工时可以大幅度的减少, 管理者可以设置密码, 防止程序被更改。



缝制条件, 可以通过1个画面来进行表示

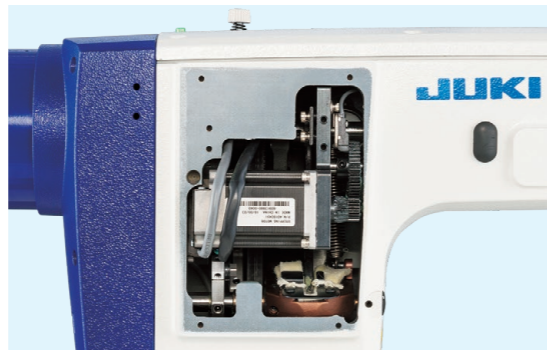
缝制条件可以通过一个画面来表达出来, 每一针都可以确认, 4.3英寸的彩色触控面板, 通过页面图形可以直观的在用户界面进行操作, 简单易懂。

电子压脚压力控制装置

压脚可以进行数码化的控制, 数值的设定和管理, 中间某一部分作业压脚变更后, 根据检测的结果可以自动变更或者根据操作手册, 手动变更。

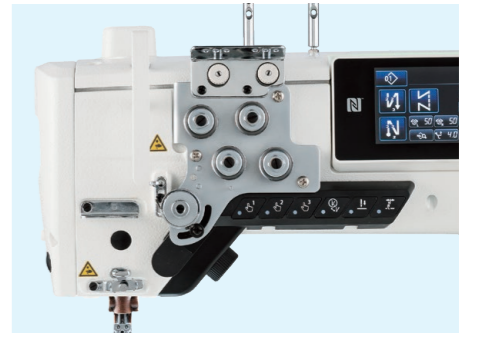
高低位检测功能

缝制中可以根据阶段部的检测, 对应的变化会根据预先登陆的缝制来调整值, (针距的长度, 面线的夹线器, 压脚的上下交互量, 进行自动切换替代, 段部检测值的界限是以测定值为基础自动算出的。



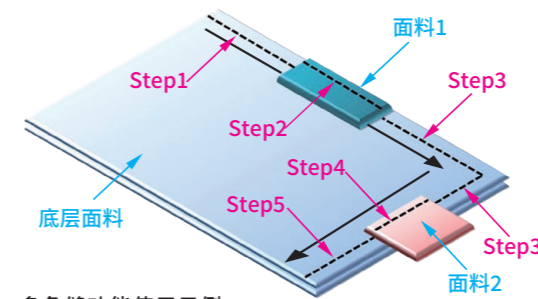
稳定的线张力保持装置

为了适应面料, 上线张力可以在面板上进行设定, 设定的数值可以通过记忆键或者呼出键进行调出, 经验不足的操作人员也可以简单的操作, 确保实现品质的稳定。



便利的连续缝功能

不同的缝制式样, 在连续缝的时候会根据预先登陆的程序自动进行花样顺序的切换, (多角缝, 循环缝) 不同长度的针脚可以连续组合, 设计成一种规格的功能。



多角缝功能使用示例

预先设定的针数、手动开关、可以使用高低部检测功能, 再面板上进行样式切换。



根据此功能设置出来的样式案例

多彩的手工操作单元

缝制中必要的操作, 可以采用快捷键进行设置。

● 6种快捷模式

式样和功能可以通过快捷键切换开关, 进行任意的操作, 用快捷键来代替切换开关外, 自动倒缝开关, 针落点开关都有。

● 刻度盘

转动刻度盘, 飞轮到腕部够不到的位置, 可以实现针棒的上下转动, 另外按入之后, 可以变成半针补正的开关。

● 倒缝开关

按下倒缝开关, 进行倒缝, 松开后, 立刻切换成正缝。



6种快捷模式



刻度盘
倒缝开关

IoT的活用, 实现缝纫机的管理

缝制数据的调整, 可以用市场上贩售的带安卓系统的NFC终端进行数据的传输, 由此可以对缝制流水线上的缝纫机统一进行程序的设定, 可以快捷的对机器状态进行确认并且保证制品品质的稳定。操作面板标配USB端口, 机器的数据管理和软件的升级也变得非常便捷。

※ JUKISmartApp 推荐使用安卓 6.0 版本
5.0 及以上版本的使用方法需和 JUKI 代理店确认。

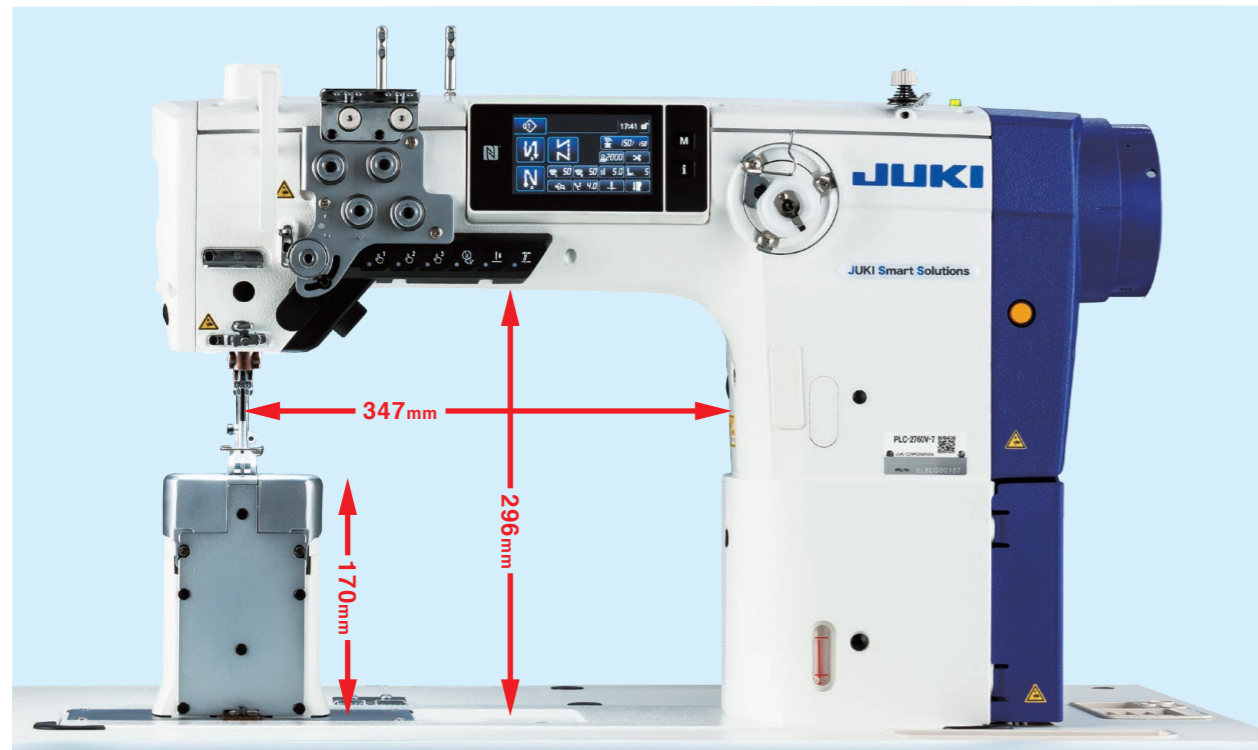
NFC = 近距离通信机器
对应的设备只需靠近, 就可进行通信。



优越性能, 对应各种面料

宽阔的内部空间

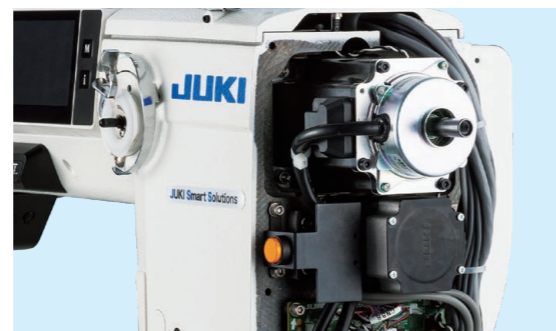
适用于大件, 极厚料的缝制



PLC-2760VS-7

搭载大扭矩的直驱马达

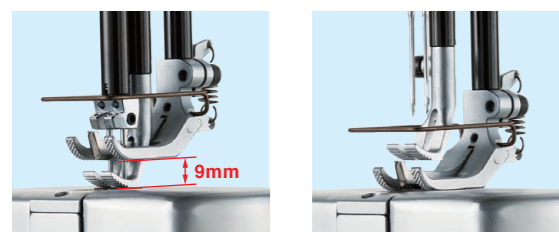
采用了特别吃厚料的大力矩直驱马达, 应答性能优越, 即使有高低部的接缝, 也可以发挥强劲的穿透力



不会产生缝制错位的上下送布机构

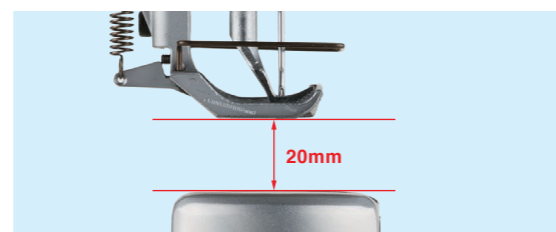
采用了随着面料变化, 送布上下量的平衡相对固定的结构。

交互上下量最大9mm, 即使是接头部也能流畅的进行车缝。



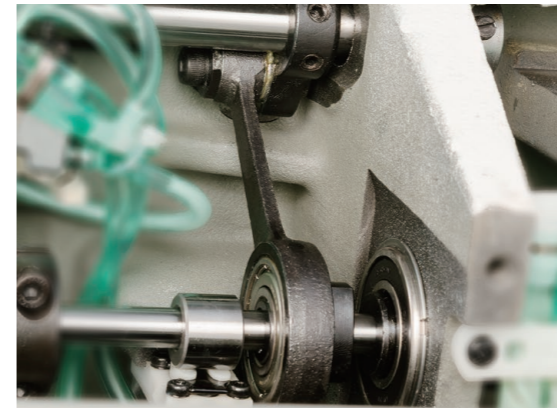
高压脚抬升量

自动抬压脚的高度, 高达20mm, 高级沙发, 皮革, 以及厚的海绵之间的合缝工序, 都可以顺利的进行。



下送布的上下运动量可以调节

厚料缝制的时候, 可以增加上下运动量, 确保顺利送布, 缝制薄料的时候, 可以减少上下运动量, 确保面料不起皱, 可以根据面料做适当的调整。



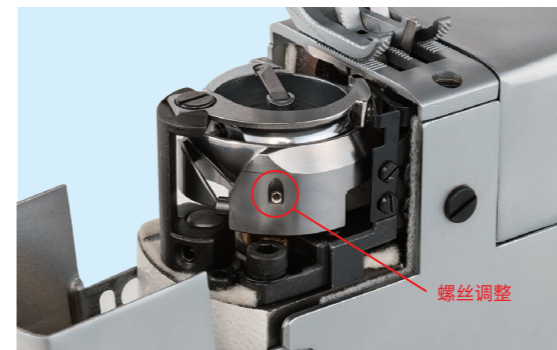
可以变动上下送布的比率

上送布量保持不变, 仅仅调整下送布量, 就能调整上下送布的比率, 防止缝制错位。



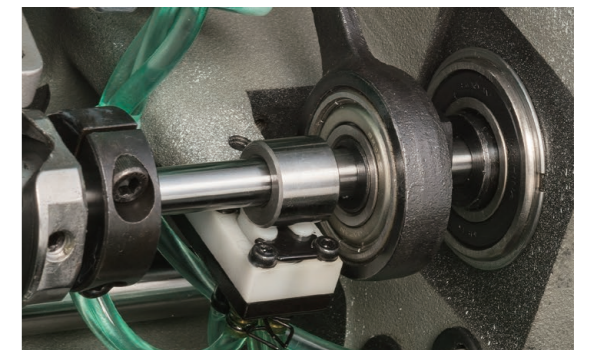
采用水平双倍大旋梭

配备了通过螺丝调整, 即可以改变护针量的旋梭, 从而使护针的调整变得更为简单, 从而确保护针的韧性, 防止跳针以及针尖的磨损。



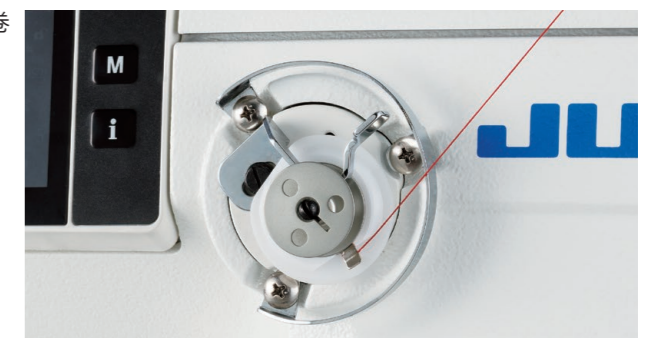
低速运转也能平稳供油

采用了防止油回流的装置, 即使低速运转, 也可以平稳的给油, 对于旋梭部分的稳定供油, 确保可以缝出漂亮的线迹。



触动型的下卷线装置

底线卷线装置, 不需要进行常规的卷线开始时候的手动卷线动作, 仅仅放置梭心就可以开始卷线了。



智能元器件

智能盖子传感器

缝制中①②③的位置,要确保盖子是关闭的,如果检测到对应部分的盖子是开着的,那么预先设定的缝制机程序将不能够正常运行。

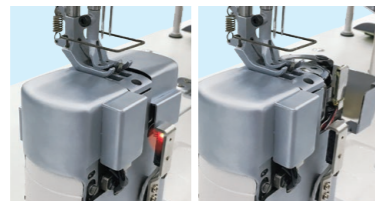


① 护目板处装了防护开关传感器



为了防止断针飞散而设置的保护盖在打开的状态下,针车不能正常工作,换针的时候,忘记关电源的情况下,针车也不会启动。

② 旋梭盖也装了开关传感器



旋梭盖打开的情况下,缝纫机是不工作的,缝制过程中可以防止面料缠绕。

③ 飞轮盖也安装了开关传感器



飞轮盖在打开的状态下,即使通电,缝纫机也不会工作,另外可以防止布料和线卷进飞轮里。

跳针检测

缝制过程中,检测到跳针现象后,蜂鸣器作响,缝纫机停止工作,操作工可以不需要关注跳针的现象,一心专注于作业,同时也减轻了检验员的负担,可以防止不良品的流出。

底线残余量检测

底线的残余量达到规定值以后,蜂鸣器会作响,缝纫机自动停止,操作工可以不用随时关心底线的残余量,一心生产。

智能元器件品类一览表

机种	针幅	盖子传感器				
		套装(①+②+③+④)	①护目板	②旋梭盖	③飞轮盖	④电缆
PLC-2710VS-7	—	40221394	40193646	40165318	40193648	40199929
PLC-2710NVS-7	—			—		
PLC-2710NVM-7	—			—		
PLC-2760VS-7	—	40221395	40193646	(左) 40165319 (右) 40165318	40193648	40199929
PLC-2760NVS-7	—			—		
PLC-2760NVM-7	—			—		
机种	针幅	跳针检测和下线残余量检测				
		套装(⑤+⑥+⑦)	⑤跳针检测	⑥下线残余量检测	⑦调整器组件(组)	⑧送料台,面盖板(组)
PLC-2710V-7	—	40221414	40221416	40221415	40198456	—
PLC-2760V-7	6 [mm]	40221417	40221419	40221418		40155443
	8 [mm]					40155445
	10 [mm]					40155447
	12 [mm]					40153488

※ 护目板,旋梭盖,飞轮盖等单品需要购买的情况,可以合并购买一套④。

※ 调针检测,下线残余量检测需要购买的情况下,可以根据针距的大小型号选择型号⑧,送料台面盖板组件,购买两个。

※ 跳针检测,下线残余量检测等各种单品需要购买的情况,可以合并购买型号⑦调整器组件一套。

智能元器件,品类一览表

单针 PLC-2710V-7

部位	针板		送料牙		压脚组件(组)	送料脚组件(组)	送料台面盖板	侧板F(组)		侧板A(组)	
形状											
	尺寸(9mm以下)	尺寸(9mm以上)				φ2.3					
PLC-2710(N)VS-7	40216771	40130067	40130061	—	10712552	10711653	40129979	40134098	—	40134097	—
PLC-2710NVM-7	40250763	40271633(12mm)	—	40250794	40017286	40250798	40250772	—	40250767	—	0250769

双针 PLC-2760V-7

部位	针板		送料牙		针镗组件(组)	带中心导轨的压脚组件(组)	导向脚(组)	侧板(组)		
形状										
	尺寸(9mm以下)	尺寸(9mm以上)								
6 mm	PLC-2760(N)VS-7	40206348	40130927	40218803(针孔3.5×2.5) 40205796(针孔5.5×3.4)	—	40218728	40038810	40038854	40134017	—
	PLC-2760NVM-7	40250777	40271629(12mm)	—	40250778	—	—	—	—	40250781
8 mm	PLC-2760(N)VS-7	40210225	40130908	40130907(针孔3.5×2.5) 40153187(针孔5.5×3.4)	—	40216775	40038808	40038852(针孔φ2.1) 40067204(针孔φ3.0)	40134018	—
	PLC-2760NVM-7	40250746	40271630(12mm)	—	40250848	—	—	—	—	40250780
10 mm	PLC-2760(N)VS-7	40218661	40130064	40130062(针孔3.5×2.5) 40130063(针孔3.3×2.5)	—	40218701	40038806	40038850(针孔φ2.1) 40039271(针孔φ3.0)	40134019	—
	PLC-2760NVM-7	40250824	40271631(12mm)	—	40250825	—	—	—	—	40250826
12 mm	PLC-2760(N)VS-7	—	40130928	40130926	—	40038772	—	40038848	40134020	—
	PLC-2760NVM-7	40271157	40271632(12mm)	—	40271158	40231869	40038802	—	—	40271160

仕様

机种名	PLC-2710VS-7 PLC-2710NVS-7	PLC-2710NVM-7	PLC-2760VS-7 PLC-2760NVS-7	PLC-2760NVM-7
规格	单针		双针	
最高缝制速度	2,500sti/min*			
针距长度	出货时9mm(最大12mm)			
针距调整方式	电子式			
针棒行程	40mm			
使用旋梭	水平两倍旋梭	水平1.6倍旋梭	水平两倍旋梭	水平1.6倍旋梭
压脚上升量	20mm			
交互上下量	0.5~9.0mm			
交互上下量调整方式	电子式			
安全装置	标准式样			
底线卷线装置	藏在机臂中(触控面板操控类型)			
下送料微量调整机构	标准式样			
给油方式	微量供油,集中油箱的方式/旋梭自动供油(带油量指示)			
机臂范围	347mm(压脚棒的中心·开始计算,到机臂的尾部结束)			
旋梭柱的高度	170mm			
膝动抬压脚装置	标准配置			
自动抬压脚装置	标准配置			
使用针	134×35(Nm100~180,标准Nm140)			
使用线的品号	#30~#5			
机头重量	82kg		87kg	
电源以及消耗的电力	单相100V、三相200V / 200VA			

※ sti/min是Stitchesper Minute(针/分)的省略。