

JUKI

AE-200A Series

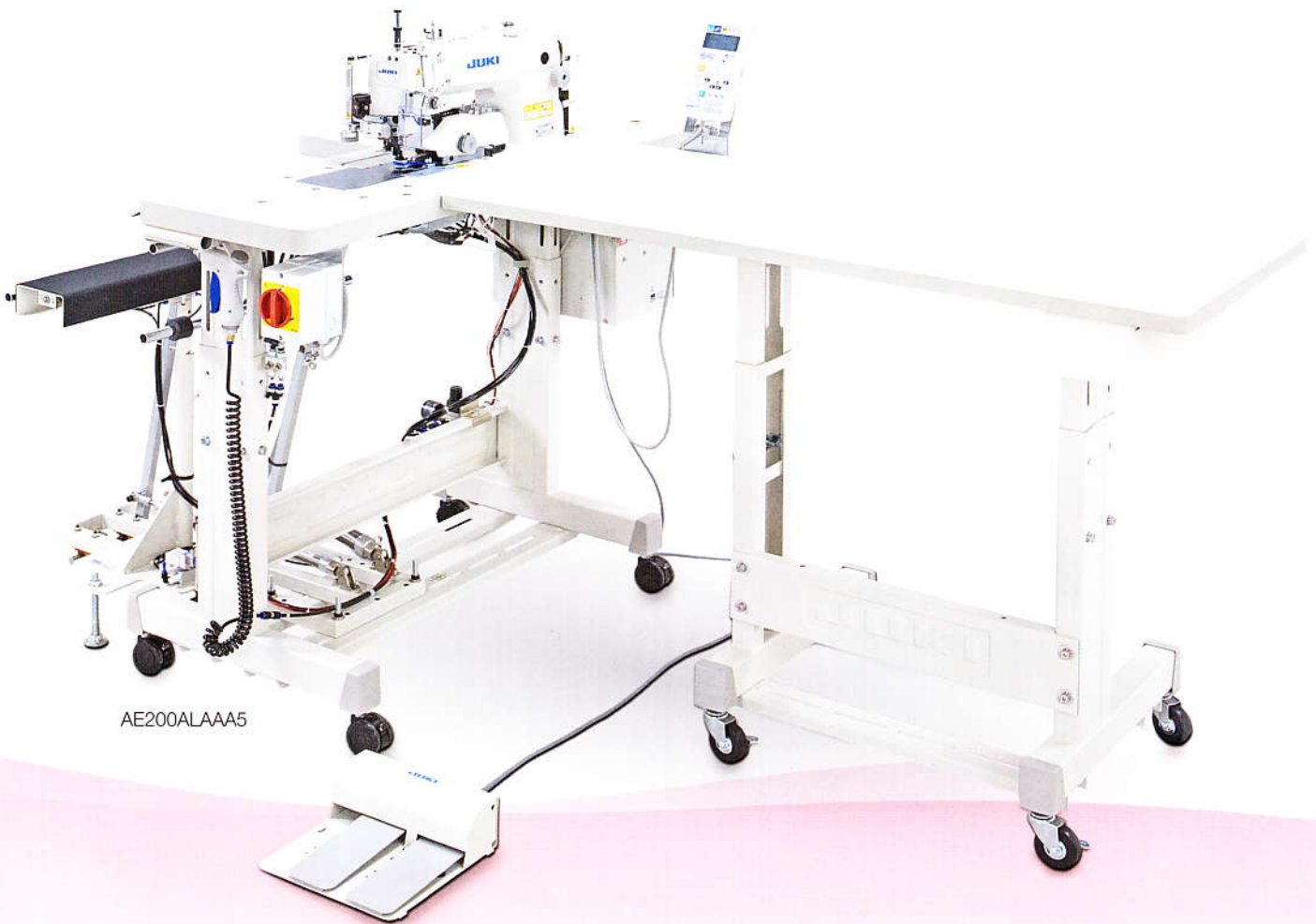
控边机

AE-200ALA

拼缝规格

AE-200ALD

打褶规格



AE200ALAAA5

是一款可根据不同款式
自动提供优美『缝制』控边机

AE-200A Series

运用JUKI独创的布边控制技术， 能为客户提供 优美且高品质的控边机！！



AE-200ALA

拼缝规格

隆重推出控边机AE-200A，通过JUKI独有的传感器和操作装置，即使是经验不足的操作工也能完成只有熟练工才能缝制的『不同曲线面料的拼缝』。

可根据不同的款式，通过轻触操作面板正确且快速的变更缝制规格，因此对于多品种·小批量的缝制也能实现优美且高品质的拼缝，并能发挥出高效的生产性能。

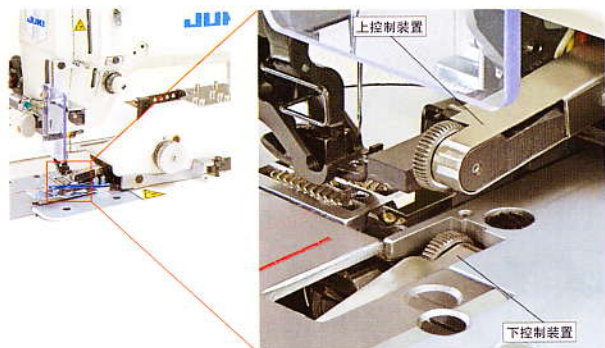
高品质的拼缝

可用于不同曲线、不同面料的组合。

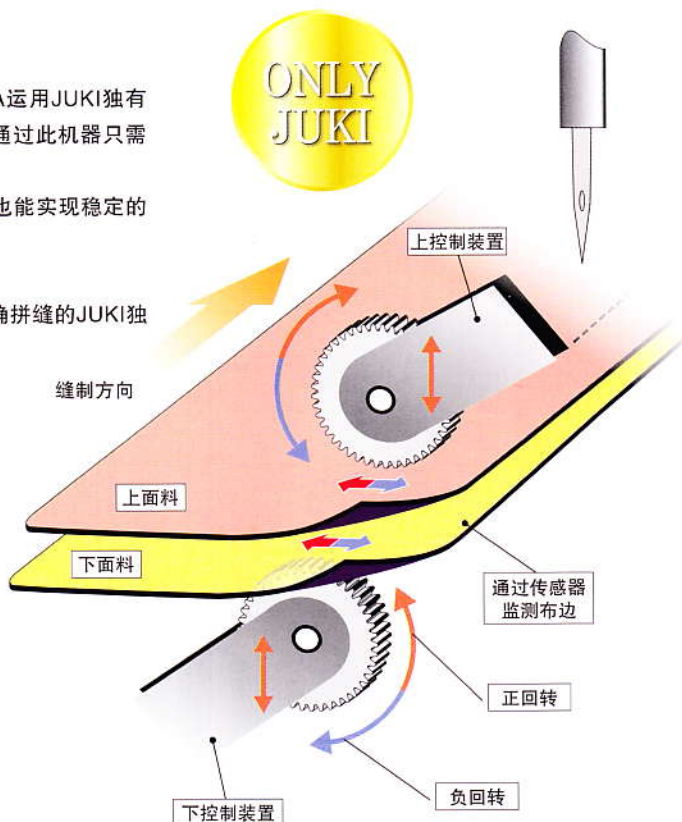
对于有一定质感的拼缝，都可贴合布边和剪口进行缝制。AE-200A运用JUKI独有的技术、对于要求技术程度较难的工序、即使是经验不足的操作工通过此机器只需放置面料即可简单进行缝制了。

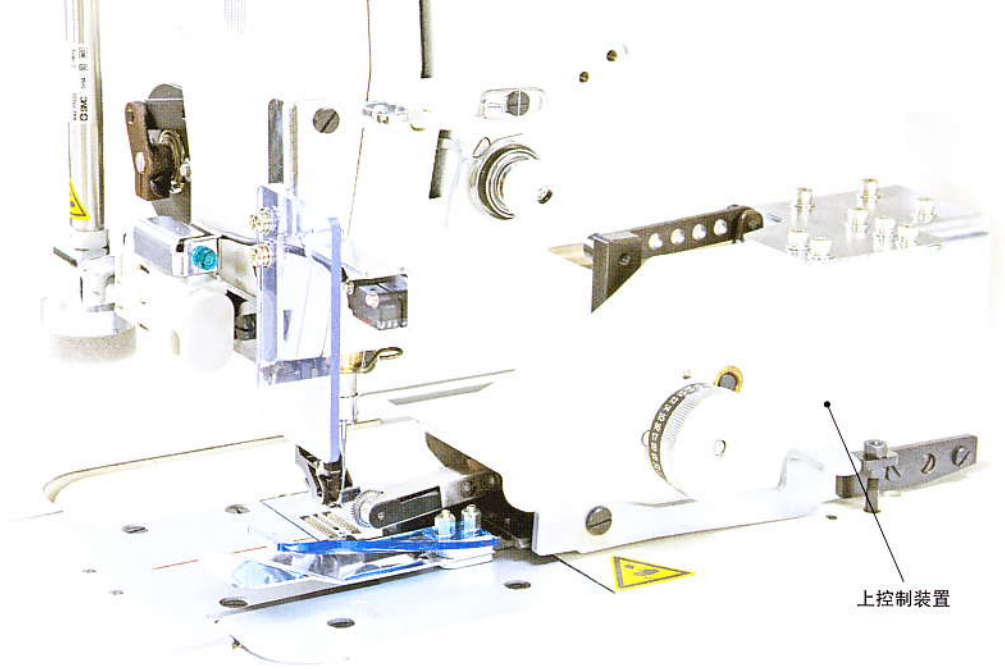
可控制最多10个区间的独立的省缝·拉直，即使是复杂的曲线组合也能实现稳定的高品质的拼缝。

控制装置是一款通过对可调节压力装置和旋转进行控制，以保证正确拼缝的JUKI独有装置。



*可调节压力装置(AP)可根据面料及规格上下分别控制可操作的压力，是JUKI独有的新功能。
(1个花样可控制10个区间)

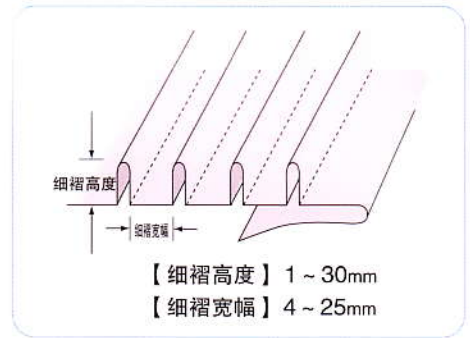
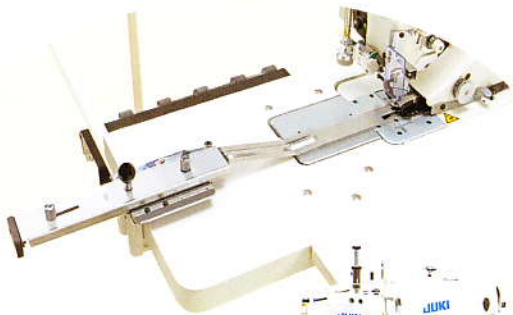




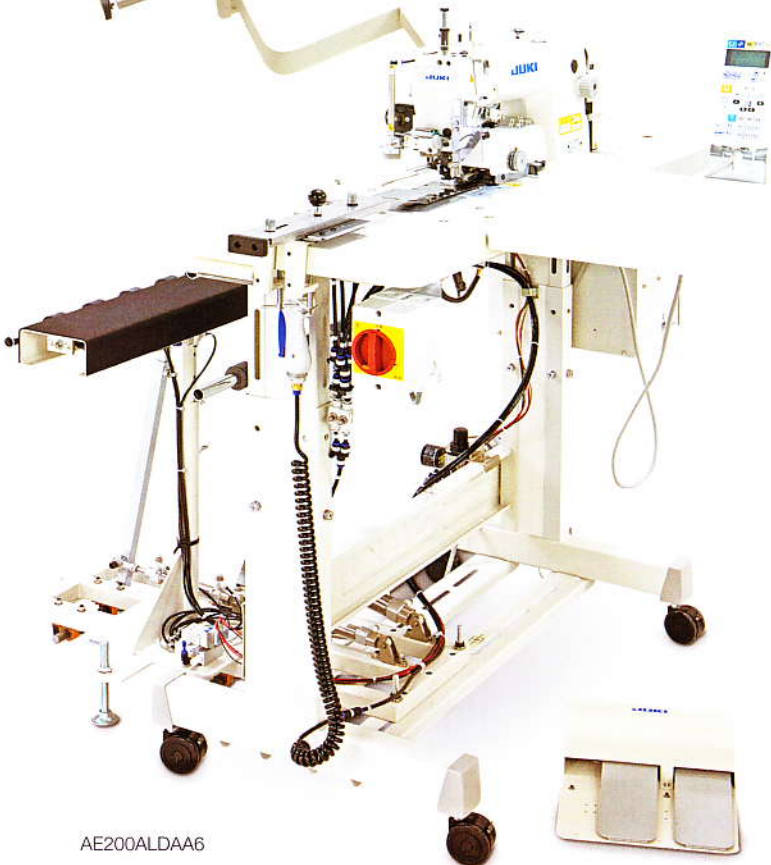
上控制装置

AE-200ALD 打褶规格

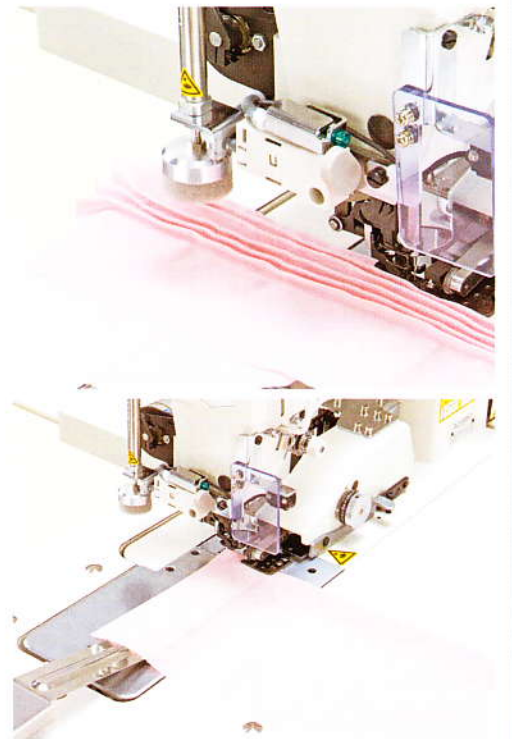
通过安装打细褶装置 (40088621)、就可进行间隔均等且完美的打褶皱。



* 1组的细褶高度和宽幅合计在50mm以下。



AE200ALDAA6

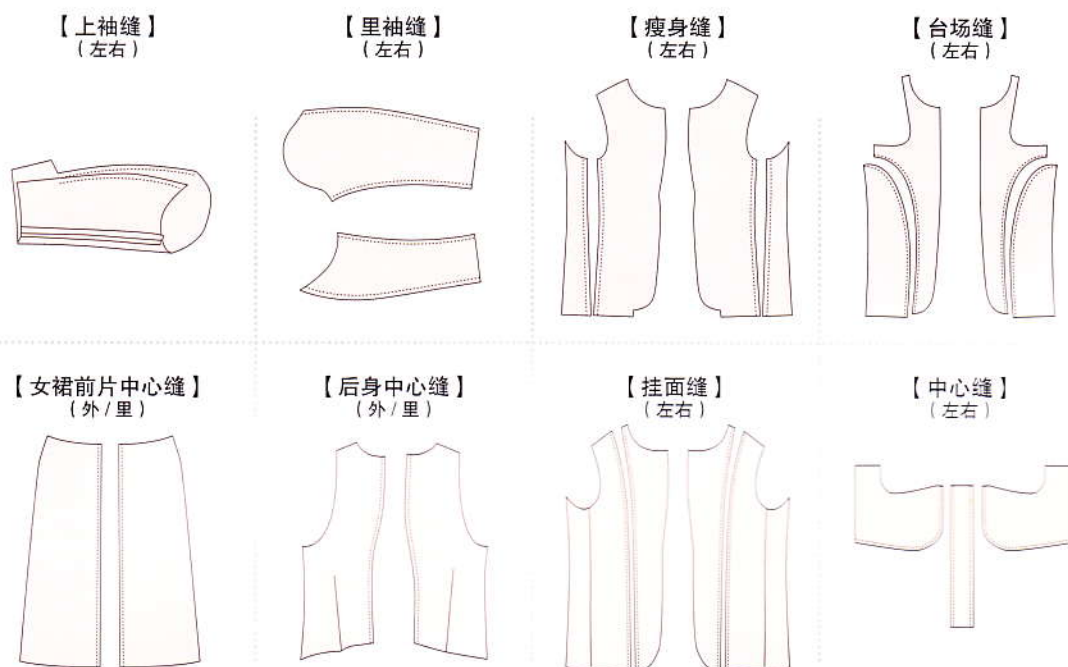


使用用途

可用于男士·女士夹克·女裙等、后身中心以及侧拼缝等多种工序。

男装 女装	缝袖子、挂面缝、收腰缝、后身中心缝、里后身中心缝、瘦身缝、里袖缝、侧拼缝
大衣	插肩袖缝、里袖缝、挂面缝
下装	内档拼缝、侧拼缝、女裙接缝
其他	中心缝等

使用工程例



简易面板操作

缝制数据的输入可通过面板操作进行简单设定。

■缝制数据的储存最多可大 99 个花样

所有缝制数据的设定、选择均可通过操作面板进行输入。在液晶显示屏上可显示能让人一目了然的各种项目的图形。缝制数据最多可储存 99 个花样。

1 个花样可输入 10 个区间的数值。

在储存的花样中可根据上送布差动量和上下机械手压力的每个区间进行切换。

■循环缝制

左右的侧拼暗缝，后身暗缝等不同的工序都可通过使用循环机能进行连续缝制。

★ 1 个循环可储存 15 个花样，最多可以记忆 20 个循环。



大幅提高生产效率

操作工只需放置面料即可。
机器并不是在停针时停止运转，
而是自动的将布边摆放整齐后进行拼缝。

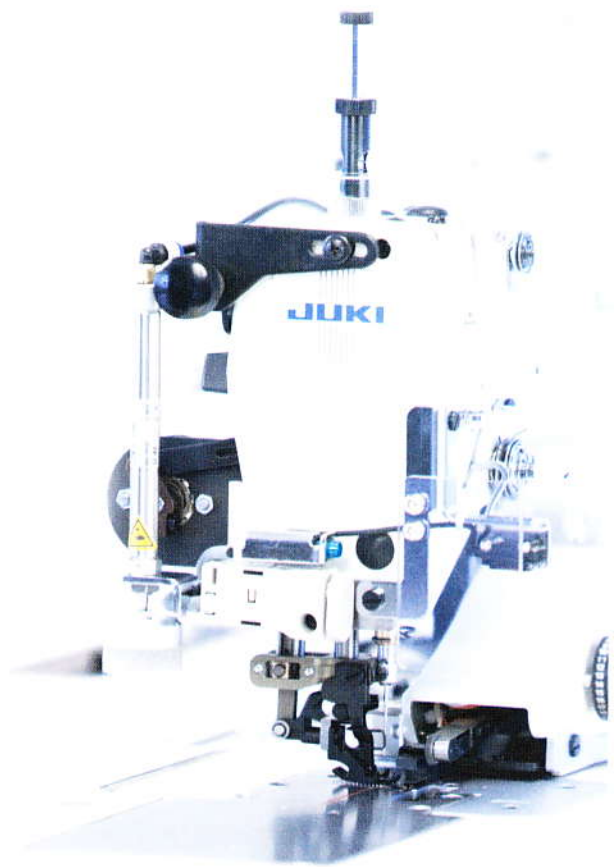
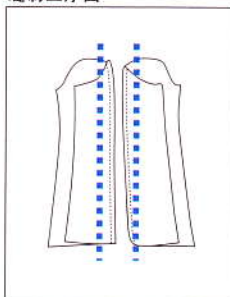
将一般平缝机和AE-200A进行女士夹克的上袖缝的操作时间作比较可以看出，用AE200所用时间是平缝机的一般时间就可以完成缝制了。

〈事例〉

缝制作业条件

品种	女士夹克
工序	上袖缝（左右）
缝制尺寸	约500mm
使用机针	DB x 1 # 11
使用缝线	棉线 # 50
传感器类型	上4mm/下2mm
导布器	上4mm/下2mm
宽幅	10mm
缝距	2.5mm（下送布）
缝制速度	2,800sti/min

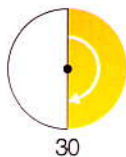
缝制工序图



实际加工时间

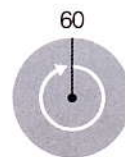
■ AE-200A

约30秒



■ 一般平缝机

约60秒



生产效率可大幅度提高!!

* 工序情况不同，加工时间也会不同。

能提高操作效率的标准装置和机构

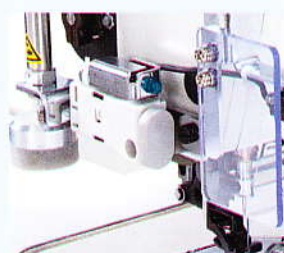
■ 气动式喷气台板

标准配置了可辅助送布的气动式喷嘴，使操作性能更加优良。



■ 手触式开关

在启动 / 中途暂停开关都标准配置有手触式开关。由于配置有放置面料的手触式开关，因此操作工的操作应答更精确。



■ 卷底线装置

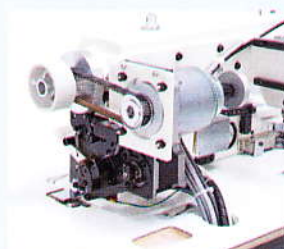
为了提高更换底线时的操作效率，在主马达罩的上部配置了卷底线装置。



■ TBD方式*

通过采用同步带驱动方式，可以实现无驱动损耗的快速启缝。

* TBD 是 Timing Belt Drive 的缩写。



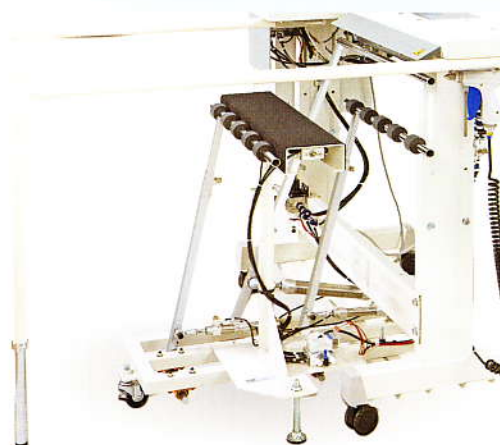
选购件

可提高作业环境的丰富多彩的选购件。

■夹杆式机械手 /SS-52

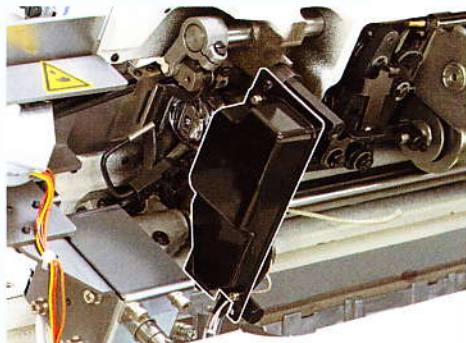
通过夹杆式机械手的使用、可以进行高效的折叠作业，从而使生产效率更上一层。

夹杆式机械手通过其独有的面料保持装置，可使面料不错位从而正确且完美地进行折叠。



■底线余量检测装置 (40088623)

一旦梭芯的余量达到设定值蜂鸣器就会鸣叫通知。操作工无需刻意留心底线的余量专心缝制。



■2连踏板 (40084064)

通过使用2连脚踏板、无论是启动还是高速·低速的切换都可用脚来完成、从而可以使操作工手不离布的进行操作。



■微量抬压脚装置 (11243763)

可防止有毛的面料或者是弹性面料受损或起皱。



■4/2小回转用导布器 (18076356)

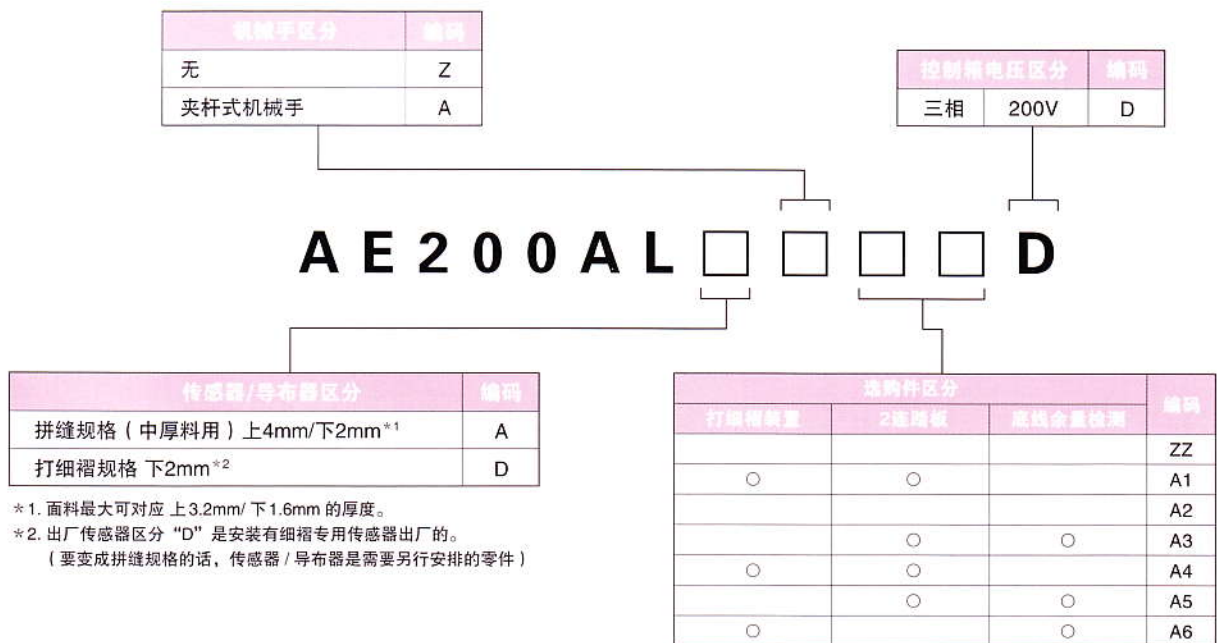
小回转优良的导布器。



其他选购件

名称	型号	特长
电动卷底线装置	40088627	独立的卷底线装置。
厚料用4/4传感器	40084101	是一款最合适缝制厚料的零件。 导布器上下的间隙一共是4mm。 面料的厚度上下最大可对应3.2mm。
厚料用4/4导布器	40088212	
薄料用2/2传感器	40084102	是一款最合适缝制薄料的零件。 导布器上下的间隙一共是2mm。 面料的厚度上下最大可对应1.6mm。
薄料用2/2导布器	40088211	
薄料用针板	22881601	是一款比普通的针板和送布牙更适宜缝制薄料且不易受损的针位量规。
薄料用橡胶上送布牙	40088215	
薄料用下送布牙	22881700	
断线检测装置	40088632	一旦针线断线，机器就会停止运转。
2/2小回转用导布器	18076059	小回转优良的导布器。
4/4小回转用导布器	18076257	
4/2小回转用导布器	18076356	
高电压用变压器	40005422	高电压区域需要使用。

机种表示



规格

机种名	AE-200ALA	AE-200ALD
用途	拼缝规格 (中厚料用)	打细褶规格
机头	DLU-5498N-7 (AE-200A专用机头)	
缝制速度	200 ~ 3,500sti/min *	
最大缝迹长度	4mm	
最大上送布量	8mm	
最大压脚上升量	10mm	
使用机针	DBx1 (#11) #9 ~ #18	
缝制条件	(缝边) 1 ~ 30mm (曲线缝) 100mmR以上 (件数) 2件或者是1件	
气压	0.5MPa	
电源/消耗电力	三相200V/220W	
机械尺寸	<p>(尺寸单位是mm)</p>	
成品重量	135kg (安装有所有选购件时)	

* sti/min是Stitches per Minute的缩写。

JUKI®

http://www.juki.co.jp/index_c.html

北京	Tel:(010) 65817486	Fax:(010) 65817418	常州	Tel:(0519)6882538	Fax:(0519)6882578	成都	Tel:(028) 86919478	Fax:(028) 86917478
大连	Tel:(0411)82809683	Fax:(0411)82809653	杭州	Tel:(0571)87829028	Fax:(0571)87829318	晋江	Tel:(0595)85619978	Fax:(0595)85619976
青岛	Tel:(0532)85067361	Fax:(0532)85065323	宁波	Tel:(0574)87166522	Fax:(0574)87166533	东莞	Tel:(0769)22420270	Fax:(0769)22420277
上海	Tel:(021) 62368888	Fax:(021) 62368816	武汉	Tel:(027) 83659777	Fax:(027) 83659776	中山	Tel:(0760)7326006	Fax:(0760)7322262

重机(香港)有限公司 香港新界葵芳兴芳路223号新都会广场第二座19楼1901及1911-12室 Tel:852-2423-7888 Fax:852-2423-7121

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

2009年9月印刷



上海市嘉定区兴平路435号
Tel:021-6236-8888 Fax:021-6236-8816