

JUKI

APW Series

APW-895/平缝自动开袋机（平行袋·带袋盖规格）

APW-896/平缝自动开袋机（斜袋·带袋盖规格）

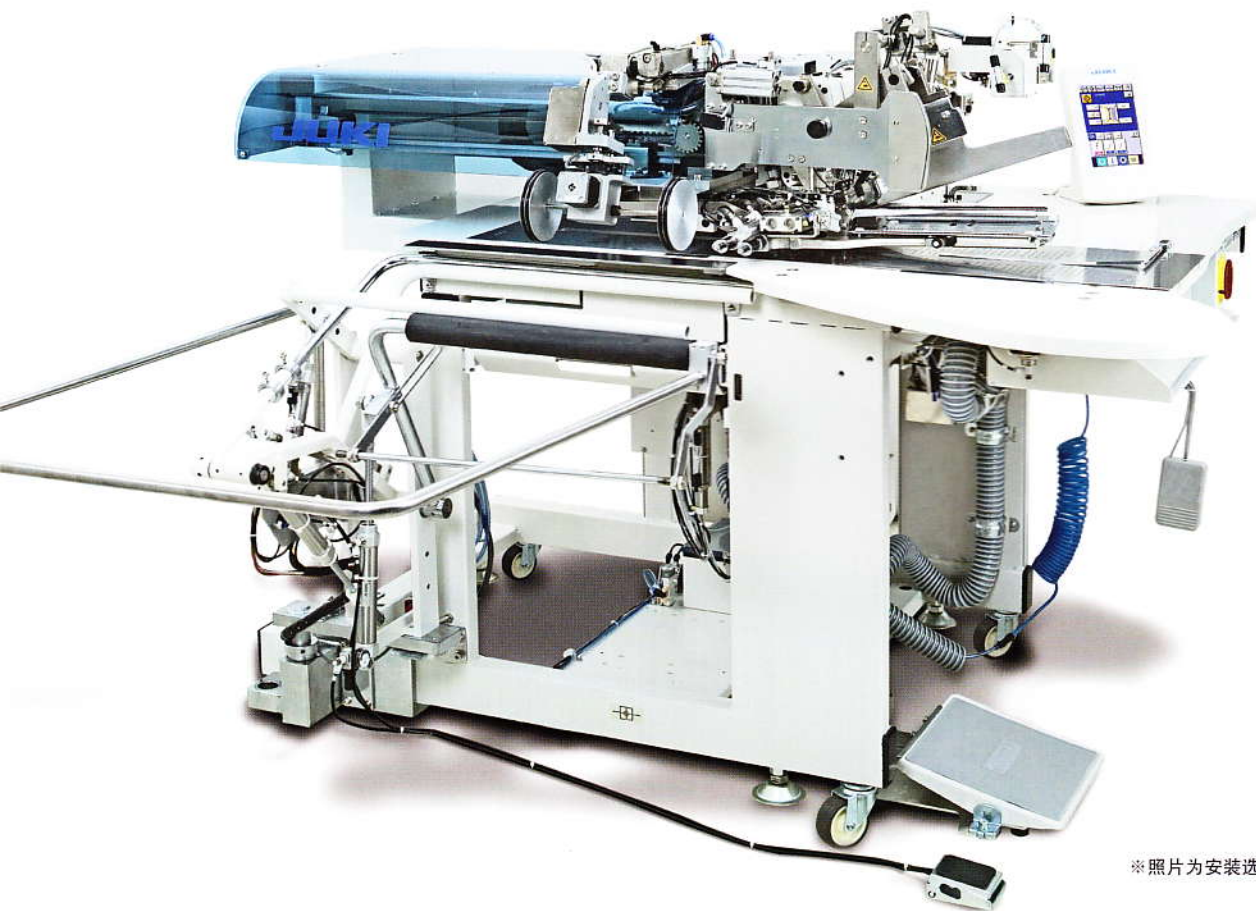


APW-895/896

灵活对应多种多样的开袋缝制要求

APW-895/896

缩短缝制时间，发挥优越的生产性。



※照片为安装选购件后的示意图

提高生产性

头部最高回转速度3,000rpm及大压脚移动（空送/前进）高速化的实现，缩短了缝制时间。

大幅度节省了电力消耗

APW-895/896采用了经济型节省电力设计，采用电力传导优越的直驱马达方式（小型AC伺服马达），使平均耗电量节省了60%。另外，待机时的消耗电力节省了90%。

平行袋缝制时间比较

倒缝



安全缝



无袋盖工序：1900件~2300件/8小时
带袋盖工序：1600件~1900件/8小时

※ 缝制长度150mm，缝迹长度2.5mm，省时25%
※ 生产效率根据操作工的熟练度、操作条件、操作环境而不同。



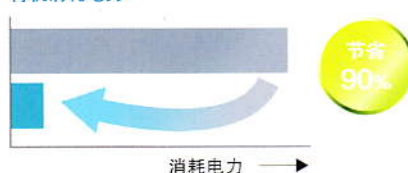
APW-195N/
APW-196N (旧型)
APW-895/896

平均消耗电力



待机消耗电力

APW-195N/
APW-196N (旧型)
APW-895/896



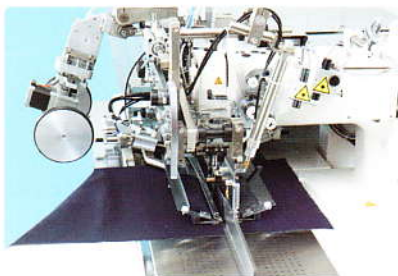
APW-895/896

SPEED
UP!!

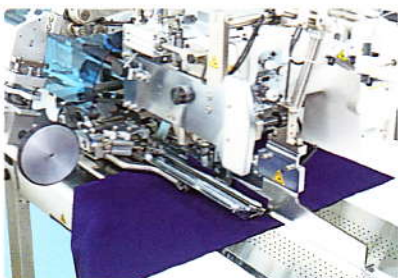
用于西装、外套、西装裤的平行袋(带袋盖)缝制。

双嵌条和单嵌条规格的切换可以通过操作板的按键一键完成。

扩大了缝制长度(最短18mm~最长220mm)



※照片为APW-895示意图



※照片为APW-895示意图



带袋盖开袋缝



平行袋缝(双嵌条)

平行袋缝(单嵌条)

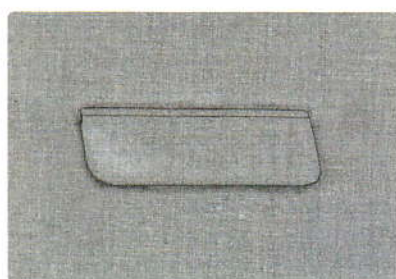
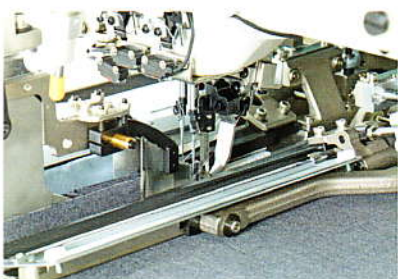
APW-896

ONLY
JUKI

加上APW-895的功能,对应斜袋(带斜袋袋盖)缝制。

通过世界初的切换位置电子控制系统,

使角刀的调整可以在操作盘上简单的进行。



斜袋缝制(带斜袋袋盖)

APW895/APW896共通机能

大幅度缩短了机器的调节时间。

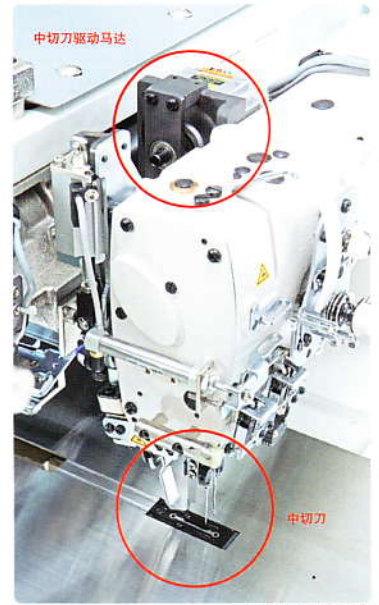
- 针距交换的动作变得简单，无需将头部倒置，即可从台面上方调节变更旋梭轴台的位置。
变更针幅所需要的操作时间比原来缩短了一半以上。
- 配备了单/双嵌条互换机构，通过操作盘可轻松替换。即使单/双嵌条替换也无需改变折叠板和机针位置，故无需调整折叠尺寸。
- 在大压脚位置配备了微调功能，能正确快速的调节嵌条布宽度。



旋梭轴台移动示意图
※照片为APW-895示意图

提高了中切刀的切布质量。

采用了独立的驱动马达。由于不受缝制速度的影响，切刀的切布质量有了明显提高，实现完美的切口，另外，对切刀形状的改良有效防止了切刀弯曲现象的发生，提高了对弹性面料的裁切质量。

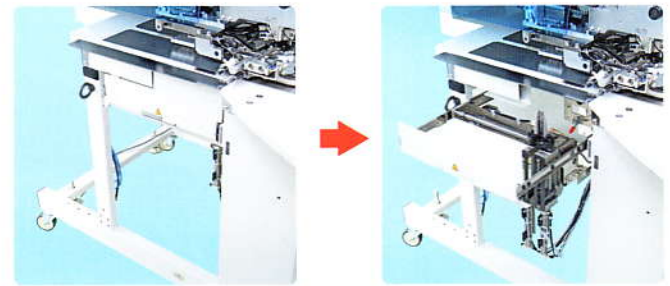


※照片为APW-895示意图

角刀可轻松调节。

角刀整体采用抽屉式，使调整工作和切刀的更换变得简单易行。

由于角刀盖子的细长化，减少了面料突出现象，提高了切刀切割的精确度。



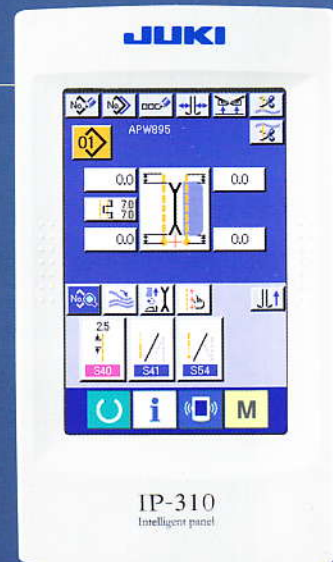
※照片为APW-895示意图

易读易用的 大型彩色液晶操作盘 (IP310)

大型彩色液晶的图解显示和触屏式面板大大的提高了操作的便利性。基本操作通过图示说明和象形按键执行。各种信息可通过所选定语言显示。

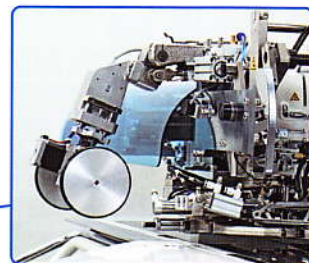
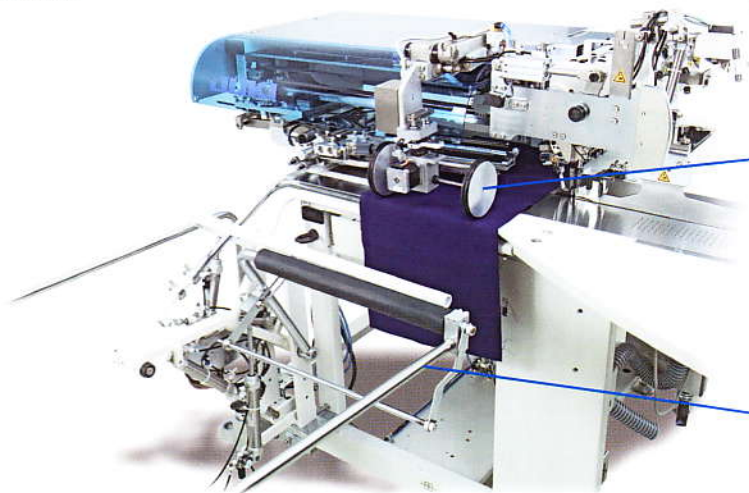
外部存储装置

可将制作好的数据存储在外部存储装置上。



小型布料机械手

设置了夹紧式机械手（SP-46）和滚轮式机械手（SP-47）两种功能。能用于口袋到布料端最短距离为250MM的面料缝制，配置了布料检测传感器。防止了机器的误动作。



SP-47:滚轮机械手



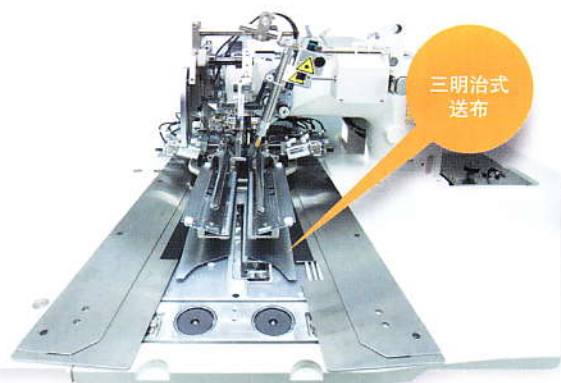
SP-46:夹紧机械手

注: 照片所显示的是已配置SP-46和SP-47后的机械效果图。

选购件

● 垫盘装置: SA-118S

易滑的面料采用垫板方式（三明治式）送布。



三明治式
送布

※照片为APW-895示意图

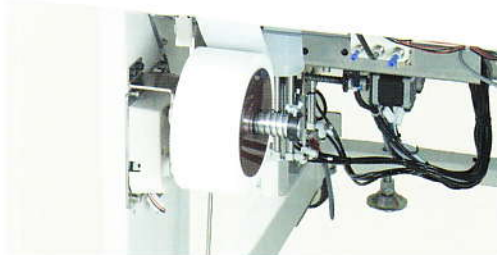
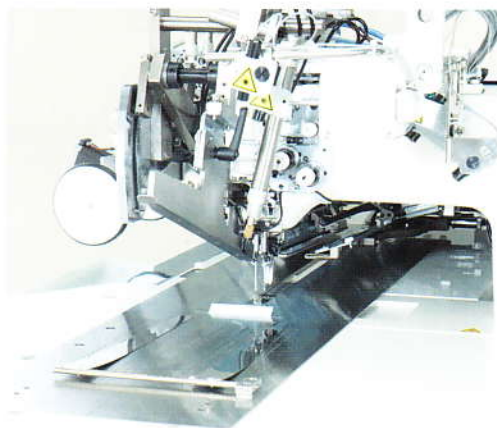
● 吸布装置: SA-119

（左右分离型缝制台面用）

● 吸风马达*: SA-127（零件编号40045779）

是通过吸住衣片提高面料平展性的装置，与吸风马达（SA-127）配套使用。

※如使用市场销售的抽风马达或者有备用的吸风装置时无需SA-127。



※照片为APW-896示意图

● 其他选购件

型式	名称	功能
SA-117	伸缝压脚装置	压在面料上，可展平面料上的褶皱。
SA-119E	吸风装置 (左右一体型缝制台面用)	左右一体型缝制台面用吸风装置。
SA-121	对格装置	格状面料的袋盖缝制时，格的位置可用十字定位灯确认。
SA-126	成捆抓布装置* (编号: 40045778)	休闲裤等裤类服装可成捆夹紧，进行操作。 ※和滚轮机械手（SP47）配套使用。
SA-131	追加十字定位灯装置	追加基准线用十字定位灯。

*成捆抓布装置SA-126和吸风马达SA-127需配套购买。

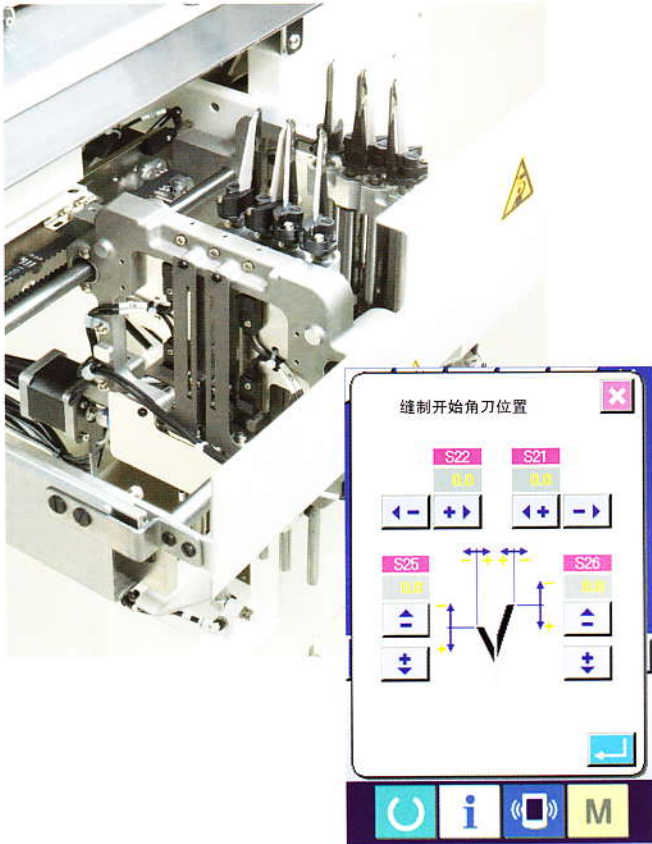
● 内衬自动供应装置: SA-120

是能够自动将卷筒内衬输送到操作台进行切割的装置。缩短准备时间，提高生产性和作业性。



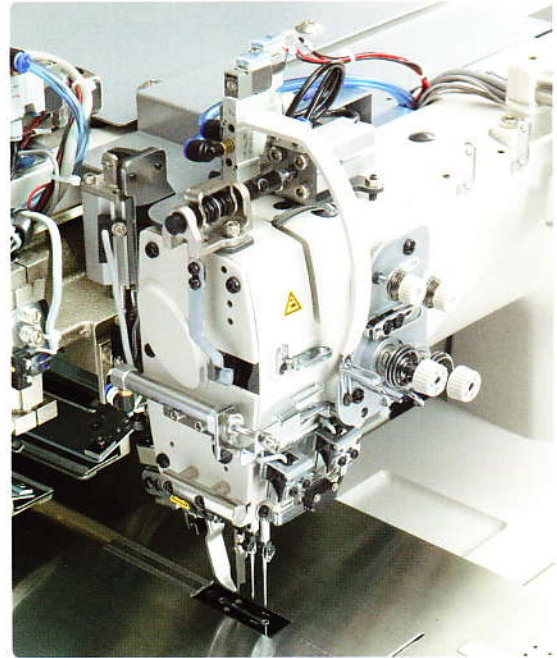
通过操作盘可以实现 “角刀切转方向的调整”

通过采用了角刀[切换位置电子控制系统]和[左右个别升降]的结构，多样化的规格及面料的嵌条角部的切换微调可以通过操作盘调节到0.1mm位置。对于缝迹的角刀切换微调，可以通过横竖方向进行，由于不使用任何辅助工具，只在操作盘上调节即可，从而大幅度的缩短了调整时间同时又可获得高品质的开袋缝制。



倒回针缝制时有左右同针功能

即使在斜袋缝制时，也追加了倒回针功能。倒回针功能的追加提高了缝制品质。



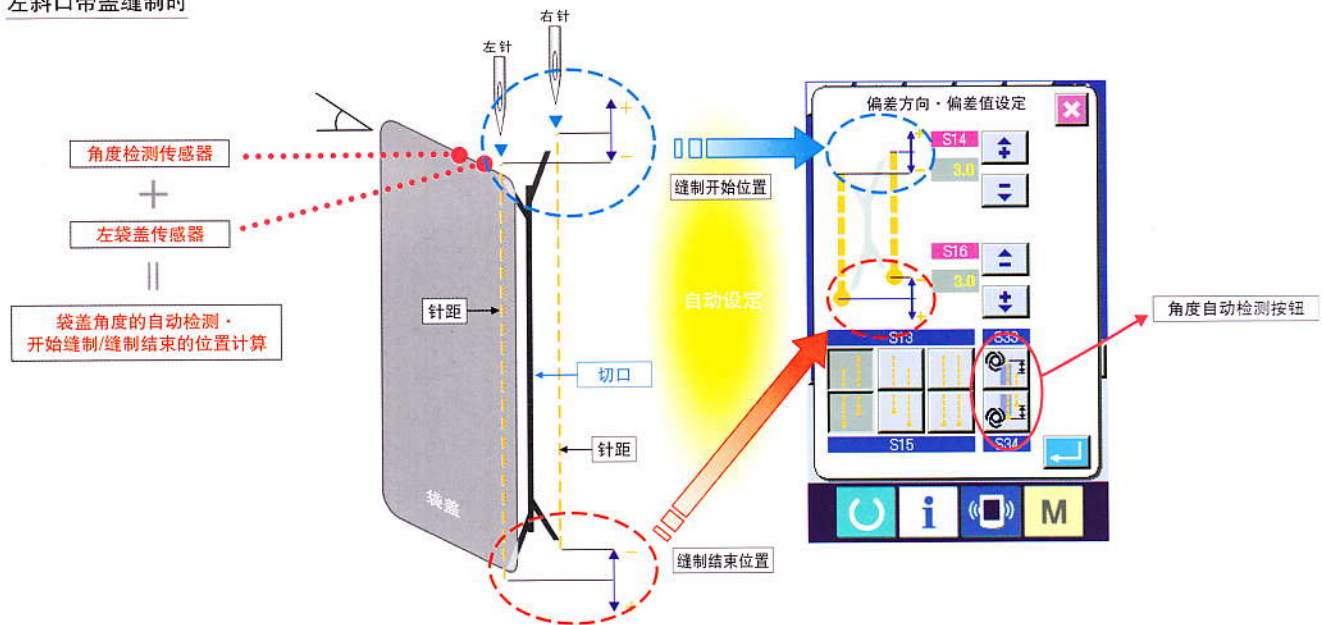
左袋盖角度自动检测功能设置为标准配置

在左袋盖缝制的时候，按操作盘上的角度自动检索键，2个检测器可自动检测袋盖的角度。进行对右针和左针始缝位置的自动修补。

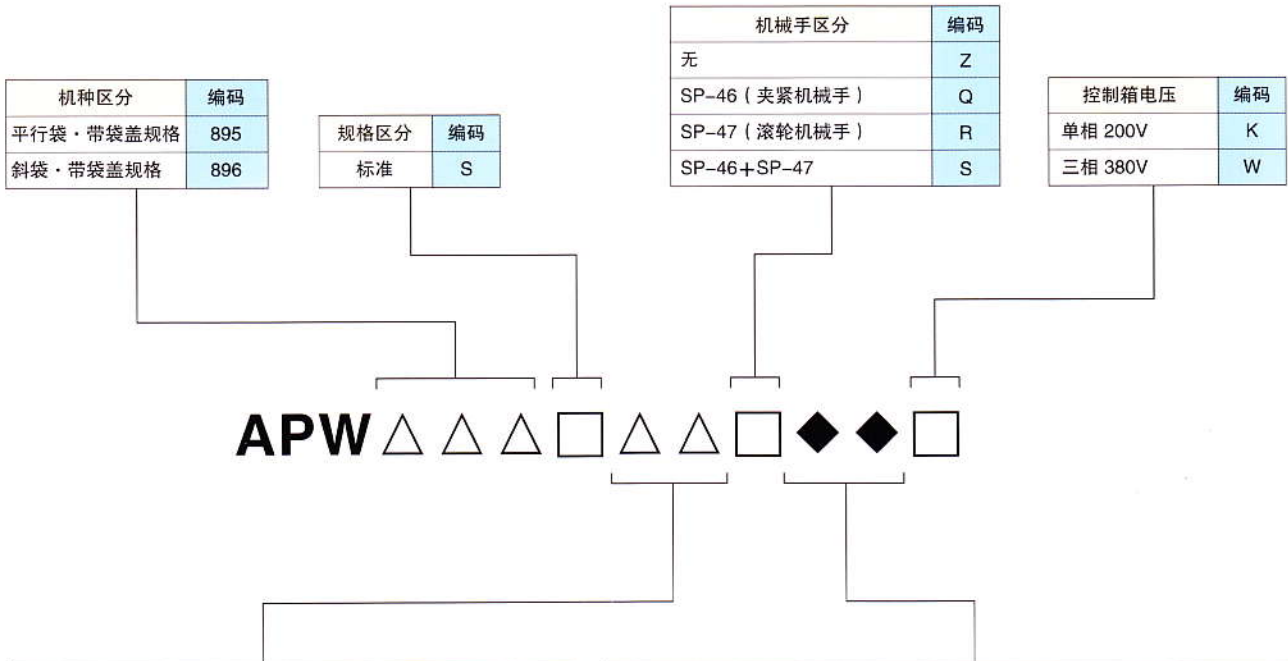
- ※仅限左袋盖为标准配置。
- ※自动检索结果偏差值未滿0.5mm的情况下，将设定为平行缝制。
- ※在单开袋的缝制时，袋盖角度检索传感器不可使用。仅限可使用袋盖传感器。

左袋盖角度自动检测功能

左斜口带盖缝制时



机种说明 (完成品)



针幅·袋盖尺寸分区						
	针幅	双嵌条 (标准配置)		单嵌条 (附件箱)		编号
		L尺寸	R尺寸	L尺寸	R尺寸	
标准	8mm	3.3mm	3.3mm	7.3mm	7.3mm	08
	10mm	4.3mm	4.3mm	9.3mm	9.3mm	10
	12mm	5.3mm	5.3mm	11.3mm	11.3mm	12
	14mm	6.3mm	6.3mm	13.3mm	13.3mm	14
	16mm	7.3mm	7.3mm	15.3mm	15.3mm	16
	18mm	8.3mm	8.3mm	17.3mm	17.3mm	18
	20mm	9.3mm	9.3mm	19.3mm	19.3mm	20

选购件区分							编码
SA-117* 伸缝伸长器	SA-118S 垫板装置	SA-119 吸布装置	SA-119E 吸布装置	SA-120 内衬自动 供应装置	SA-121 对条标记	SA-131 增加标记	
-	-	-	-	-	-	-	ZZ
●							L0
●					●		L1
●				●			L2
●				●	●		L3
●	●						L4
●	●				●		L5
●		●					L6
●		●			●		L7
●		●		●			L8
●		●		●	●		L9
	●						M2
●			●				M3
●			●		●		M4
●	●					●	M6
						●	M7
●	●				●	●	M8
	●					●	M9

※SA117在针距尺寸8mm - 12mm时使用

规格

机种名	APW-895	APW-896
袋盖规格	平行袋盖	平行·斜袋盖
缝制速度	最高3,000rpm (1,000 ~ 3,000rpm)	
开袋种类	平行双嵌线、平行单嵌线 (带袋盖、无袋盖)	平行双嵌线、平行单嵌线 斜双嵌线、斜单嵌线、台形缝 (带袋盖、无袋盖)
针距长度	标准2.5mm (2.0mm ~ 3.4mm)	
针距长度 (固定缝)	安全缝: 标准1.0mm (0.5mm ~ 1.5mm) 倒缝: 标准2.0mm (0.5mm ~ 3.0mm) ※可转换为安全缝/倒缝	
缝制长度 (嵌条长度)	最短18mm ~ 最长220mm (可以0.1mm单位设置) ※使用角刀时的最短针距长度为35mm (使用电磁阀时最短针距长度为21mm) 但是, 针幅在14mm以上时针距长度最短为50mm。	最短18mm ~ 最长220mm (可以0.1mm单位设置) ※使用角刀时的最短针距长度为21mm 但是, 针幅在14mm以上时针距长度最短为50mm。
角刀切入调整方式	机械调整式	电子调整式
针幅	8、10、12、14、16、18、20mm	
使用机针	风琴 DP × 17 (#16) #14 ~ #18	
使用线	斯潘线 #60	
使用旋梭	水平1.7倍旋梭	
单一缝花样数	99个花样 (使用CF卡时有999个花样)	
循环缝花样数	20个花样	
交替缝花样数	20个花样	
机头	双针平缝 (LH-895)	带单针停止双针平缝 (LH-896)
送布方式	脉冲马达驱动	
输入电源	单相220V/三相380V 50Hz	
消耗电力	350VA	
气压、空气消耗量	0.5MPa , 40dm ³ /min (ANR)	
整机重量	238.5kg	259.0kg
整机尺寸	宽1,095mm × 纵深1,500mm × 高1,165mm (宽1,580mm=包括机械手功能) (高1,800mm=包括线架)	

JUKI[®]
http://www.juki.co.jp/index_c.html

重机(中国)投资有限公司

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

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6月印刷