

直接驱动高速电子平缝曲折缝自动切线缝纫机

LZ-2290A-SR-7

返缝机构脉冲马达控制



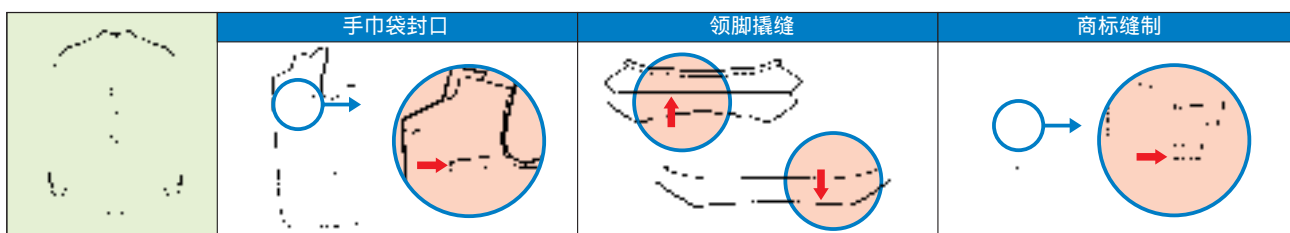
在新型的LZ-2290A-7的基础上又增加了T型缝制，曲折花样缝制，进一步扩充了其用途。

可进行多种花样缝制

- 在以前的8个种类、14个花样的基础上又追加了T型缝和装饰缝，标准装备了共14个种类20个花样，此外还可在高速运转下进行密集缝（返缝）。因此大幅度地提高了设备使用率。
- 它可进行男装中的手巾袋封口，领脚撬缝，上商标等缝制，还可进行女装中的夹克、罩衫的领子，前身的花样缝制。另外，通过特制花样还可制作原始的花样，进一步扩大了其用途。



用途举例



缝制花样

名称	直线	2点曲折缝	3点曲折缝	4点曲折缝	月芽缝(左)				月芽缝(右)				
					标准	变形	均等	均等	标准	变形	均等	均等	
缝制花样	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]
针数	1	2	4	6	24				24				
名称	暗缝线迹(左)	暗缝线迹(右)	特制花样	T型缝(左)	T型缝(右)	花样1	花样2(抽纱绣)	花样3	花样4				
缝制花样	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]	[Symbol]				
针数	2+a		Max.500	3	3	6	6	6	6				

缝制花样可通过操作控制盘IP-100D简单输入

- 显示部位采用的是液晶显示，缝制形状、针摆幅以及基线位置等可通过图形和设定值显示在同一画面上，因此操作十分简便。此外，在对制作的特制花样修正时，可边确认形状边进行输入，提高了操作效率。
- 使用已在数码相机上普及的存储卡(SM卡)，可保存特制花样的数据。



- IP-100D可通过控制针数来设定程序缝或循环缝。通过灵活运用这个机能，可在上商标时进行定尺寸缝，在手巾袋封口时可根据针数自动切换从直线缝到曲折缝，提高了操作效率。另外，重叠缝、连续缝、自动缝、月芽缝等的起始缝时的设定也都可通过操作盘简单的进行设定。
- 由于正、反送布量可通过操作盘设定，因此可控制住每个零散的机械送布量，能进行均一的缝制，另外缝制条件的复原也可通过操作盘自由地进行设定。
- 通过操作面板上的返缝设定画面，能对在按下反向送布扳手后的送布量进行自由设定。在上商标的角缝时能对运针进行调整，因此可确实地进行角缝缝制。

花样显示例

缝制形状的设定




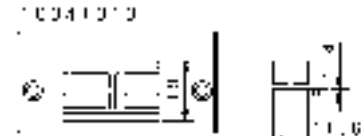
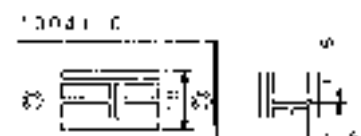
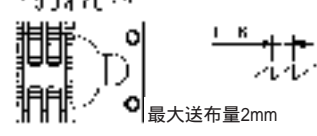
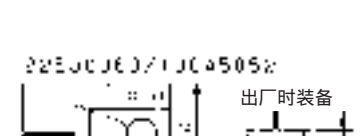

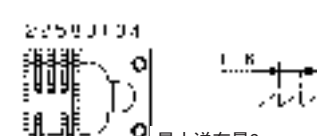
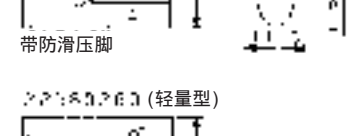


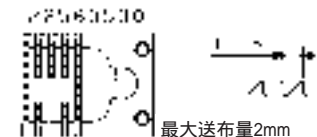
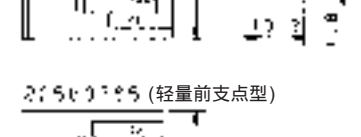
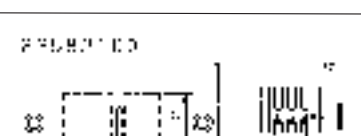
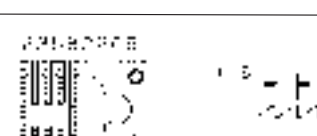
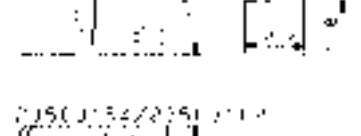
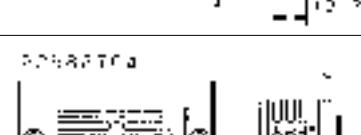
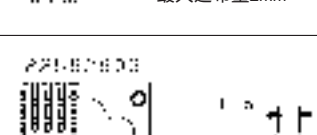
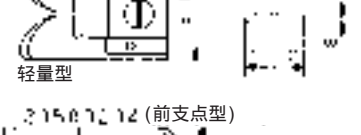


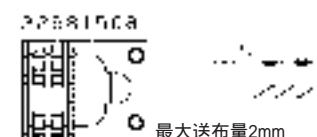
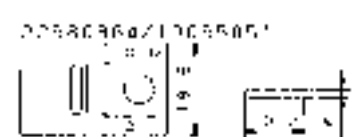
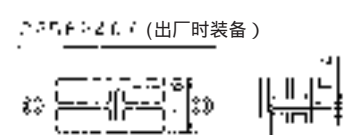
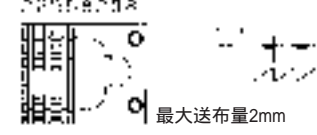
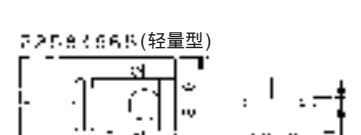

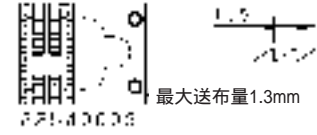
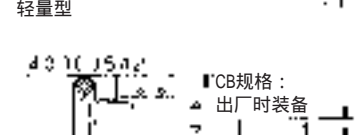

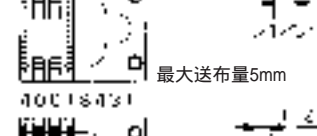
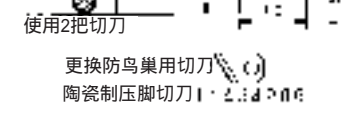

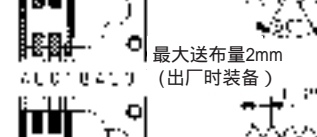

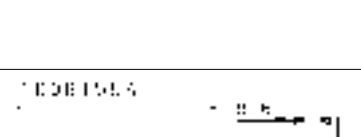
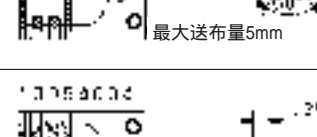
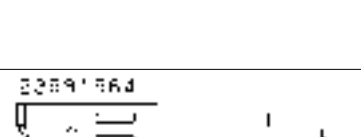
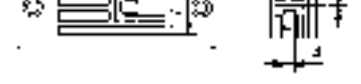
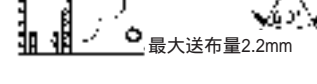
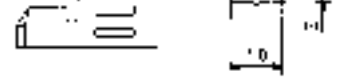
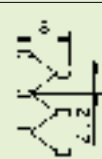
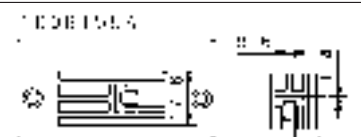
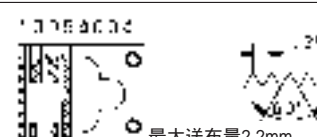
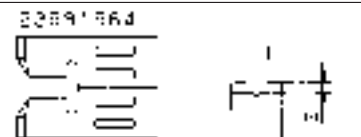
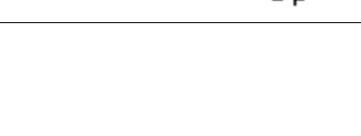
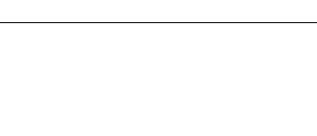

- 可切换显示特制花样的整体或部分。

送布量的设定



- 可在操作盘上设定正方向(+5)和反方向(-5)的缝距。

主要量规一览表

最大摆幅/ 最大送布距	针板	送布牙	压脚(带护指器)	
	 	 最大送布量2mm	 出厂时装备 带防滑压脚	
		 最大送布量2mm		
		 最大送布量2mm		
		 最大送布量2mm		
		 最大送布量2mm		
			 最大送布量2mm	
			 最大送布量2mm	
			 最大送布量2mm	
		 最大送布量1.3mm		
		 最大送布量5mm		
		 最大送布量2mm (出厂时装备)		
		 最大送布量5mm		
		 最大送布量2.2mm		
				

调整范围最大15.6

CB规格：
出厂时装备
使用2把切刀
更换防鸟巢用切刀
陶瓷制压脚切刀

最大摆幅/ 最大送布距	针板	送布牙	压脚(带护指器)
	22542J00 	22542J00 最大送布量2.5mm	22545762 (轻量型)
	22545611 	22545611 最大送布量1.6mm	22545611 (轻量前支点型)
	22549705 	22549705 最大送布量1.3mm	22549705 (轻量型)
	22548214 	22548214 最大送布量2.5mm	22547927/22547070 轻量型 22547541 (带切刀压脚) 使用1把切刀 更换防鸟巢用切刀 陶瓷制压脚切刀 2254206 22549627/22542867 轻量型
22548311 	22548311 最大送布量2.5mm		
22543003 	22543003 最大送布量2.5mm		
22548209 	22548209 最大送布量2.5mm		
	22541211 	22541211 最大送布量2.5mm	22540134 (轻量型)
	22541212 	22541212 最大送布量2.5mm	22541201 (轻量前支点型)
	4603400000 	4603400000 最大送布量2.5mm	4603400000
	22545107 	22545107 最大送布量2.5mm	22549001 (轻量型)

* 压脚型号由于护指器形状不同而有所不同。左：护指器大 右：护指器小

采用了新开发的送布机构

- 通过脉冲马达控制送布机构，在高速运转下也能进行连续缝制。即使是缝制含T型缝，密集缝在内的花样也能实现以前从未有过的世界最高缝制速度4,000rpm，大幅度地提高了生产性能。此外，还能确保稳定的缝制形状。（由于缝制条件不同，因此最高缝制速度也会有所不同）

缝制形状的变更更趋于简单

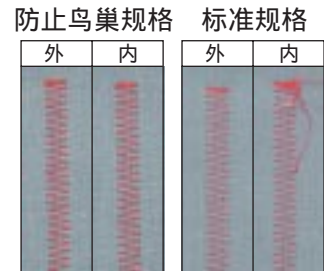
- 由于每个缝制形状都能记忆储存针摆幅、送布量，因此在变更缝制形状时无需再进行调整。另外，对于特制花样来说每1针都可进行数据设定。

防鸟巢规格(LZ-2290A-SR-7-CB)

- 可防止在缝制开始时线在布料里面产生的“鸟巢”现象，可实现高品位的缝制。无需摘线头，提高了生产性和缝制性能。
- 通过JUKI独特的气压+球式的面线夹板装置，在缝制开始时确实地保持了面线，通过压脚内内置的切刀切断，切断的线头也会被自动吸收处理掉。

创造了舒适的操作环境

- 即使是在切换正反送布时，也不会有磁石的操作音产生，实现了噪音小，舒适的操作环境。



沿袭了基本机能



- 通过采用1个尺寸大小的长臂机头，使操作台更宽阔、缝制面料易于取放、提高了操作性。①
- 通过采用直接驱动方式的马达，能达到快速启动，停位精确，发挥了优越的应答性能。②
- 由于采用了切刀滑动方式，因此无论是左右方都能确实地进行切线，是一个简单且实在的切线机构。
- 标准装备了微量抬压脚机构，可起到防止布料错位以及减轻面料受损。
- 由于是向旋梭和针杆提供微量机油，因此能起到缝制品被机油污染等情况的发生。

选购件

型式名	型号	名称		备注
-	400-03640	选购件开关组件		可通过手动操作使用各种机能。 在站立作业时有效果。 *半针补正·1针补正·返缝补正·自动抬压脚·切线等
AK121	GAK-A21000B0	自动抬压脚装置（踏板驱动式）		
-	111-59456	机架滚轮		是脚轮、下支柱等的安装品。 在变更布局时，有利于机器的移动。
-	D1501-583-H00	压脚杆	压脚连接件	在安装平缝型压脚时所使用的零件
-	D1502-583-H00	压脚杆夹头	(压脚杆更换型)	
-	B1551-586-000	压脚夹头	压脚连接件	
-	SS-7090910-SP	螺丝	(压脚连接型)	
-	225-26560	特殊梭尖旋梭		可防止梭尖磨损。
V059	MAV-059000AA	无张力布带输送装置		· 可对应无伸缩布带缝制，内衣的橡皮带缝制以及花边缝制等。 · 根据机器的缝制速度可调整布带的输出量。
S189A	MAS-189000AA	气压型	橡胶张力装置	· 从布带输出装置输出的布带可带有张力。 · 启动/停止是通过膝开关控制的，无需用手，提高了生产性。
S189B	MAS-189000AB	电磁铁型		
-	40017095	线张力组件	2块圆型夹线器	
-	22591564	压脚组件	花饰针迹用量规零件	
-	10064004	送布牙		
-	10061554	针板组件		
-	MAM09700BA0	花饰针迹用上卷边器		
-	SS5110710SP	螺丝		
-	HX005750000	存储卡(SM卡16MB)		

规格

机种名		LZ-2290A-SR-7-WB	LZ-2290A-SR-7-CB
缝制速度	最高缝制速度(*1)	5,000rpm	
	T型缝制(*2)	4,000rpm	
最大针摆幅(*3)		10mm	
最大送布量(正、反)		5.0mm	
针摆幅机构		电子控制式	
压脚上升量		手动5.5mm/膝动10mm	
机针(出厂时)		蓝狮438#75	
旋梭		DP旋梭(内梭钛处理)梭轴配合	
挑线杆		旋转挑线杆	
标准缝花样数		14个种类·20个花样	
气压/气压消耗量		0.6MPa(6kgf/cm ²) 2N ϕ 循环(切线1次)	
特制花样记忆容量		内部储存:最大20个花样 扩张储存:999个花样	
最大针数		最大500针/1个花样	
本体输入机能		标准装备(操作控制盘:IP-100D) 缝制数据制作编辑软件 PM-1(选购件)	
储存记忆媒体		EEP-ROM(内部)/存储卡(SM卡)(扩充)	
头部驱动		小型AC伺服马达(直接驱动方式)	
供油方式		向针杆、旋梭提供微量机油(机油吸附方式)	
机台宽度/机床尺寸		300mm/517mmx178mm	
电源/消耗电力		单相220V/定格600VA	
完成重量		104kg	

(*1) 出厂时最高缝制速度已设定为4,000rpm(出厂地不同速度会有所不同)。

(*2) 最高缝制速度会由于针摆幅,送布量的设定值不同而有所变化。

由于能1针1针控制针摆幅,送布量,因此通过设定缝制花样的摆幅及送布量,可对速度进行限制。

请根据缝制物品及工序设定合适的缝制速度。

(*3) 标准出厂时,最大摆幅被限制在8mm。

订货方法

LZ2290ASR7

机头规格	编码	缝制区分	编码	拨线器、自动返缝区分	编码	装置、附件区分	编码
标准	S	快速返缝	R	带拨线器、自动返缝	WB	自动抬压脚装置 (踏板驱动式)	AK121
				带防鸟巢规格,拨线器,自动返缝	CB	无装置、附件	

PSC控制箱

SC916KSIP100D

PSC控制箱	编码	控制箱	编码	控制面板	编码
单相220~240V	K	标准	S	IP100D	IP100D



LZ-2290A-SR-7-CB