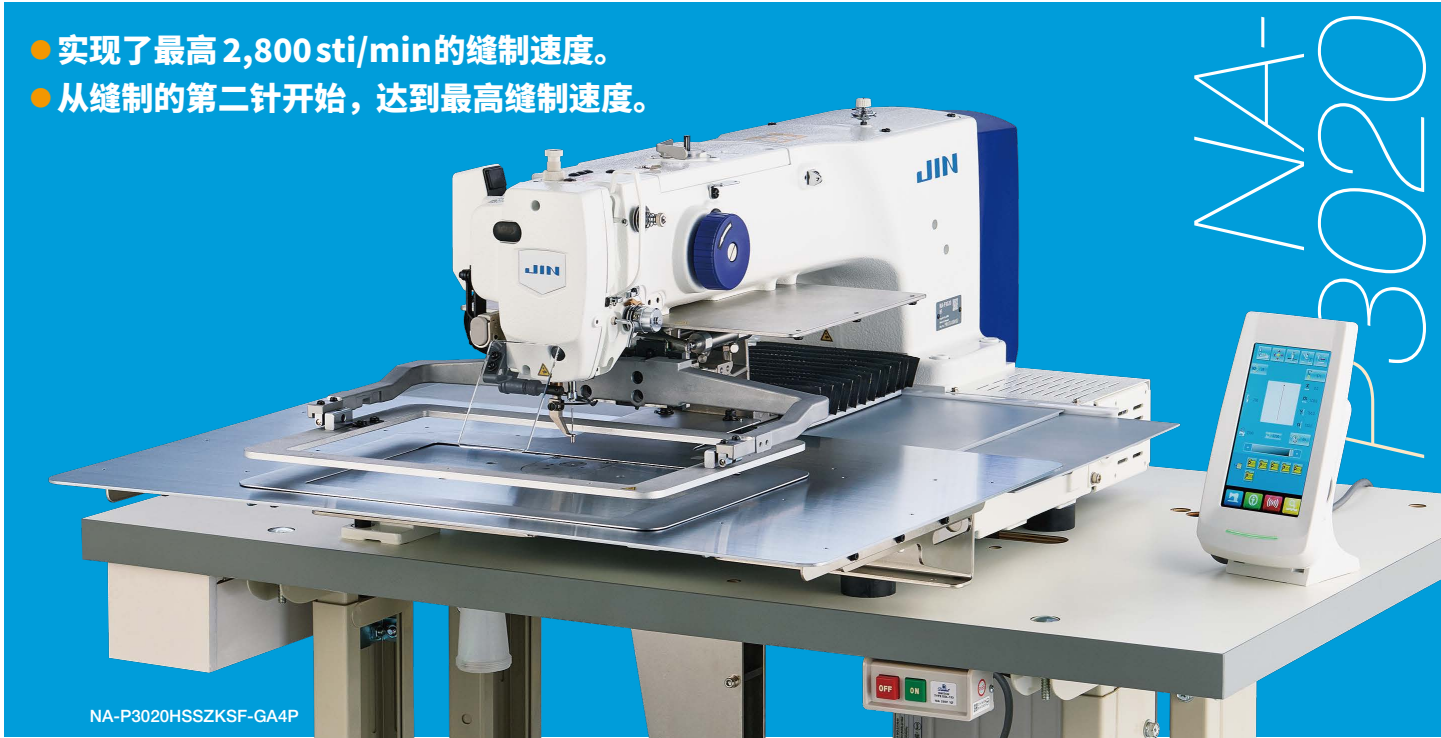


# NA-P3020

带输入功能的电子花样循环缝缝纫机

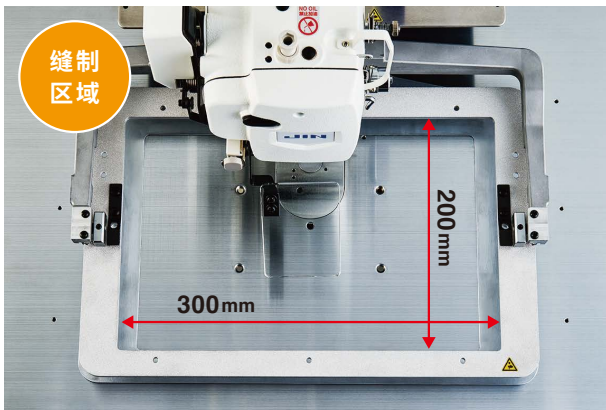
- 实现了最高 2,800 sti/min 的缝制速度。
- 从缝制的第二针开始，达到最高缝制速度。



NA-P3020HSSZKSF-GA4P

## 实现高品质、高效率、易操作的电子花样循环缝缝纫机

通过缝制开始与结束时的瞬间加减速及切线高速化、使生产性能提高。采用JIN独有的电子夹线器(输出曲线切换功能)与可编程中压脚,可灵活应对面料,实现高品质的缝制。



缝制区域

200mm

300mm

## 电子夹线器

面线张力的调节是采用广受好评的电子夹线器。缝制过程中面线张力可以变更,可以根据面料厚度设定面线的张力,以及根据缝制方向的变化调整面线张力,通过操作面板可以对每一针进行编程。对应各种缝制条件时,面线张力都能调整,所以能缩短工序切换的时间。



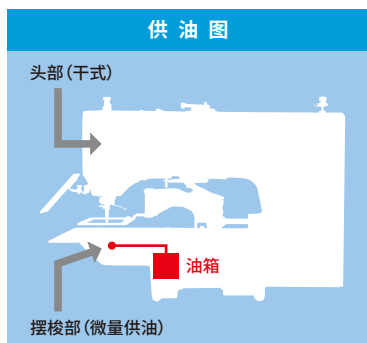
## 带输入功能的操作面板

追求操作性而采用的大型彩色液晶触摸式操作面板,提升编辑工作的效率。可以一边看着针尖,一边进行输入·编辑缝制数据。通过彩色液晶屏,可以一目了然地看到缝制形状·面线张力·扩大缩小率·速度·针数等缝制数据。

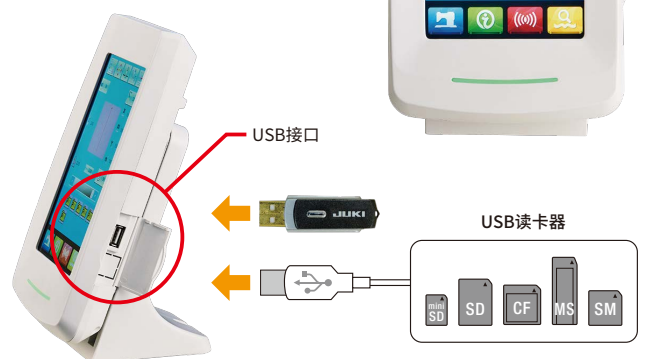


## 干式机头

面部(针杆部·挑线杆部)是通过润滑脂润滑,摆梭部则是由油箱微量供油。因此减少了缝制品受到油污。



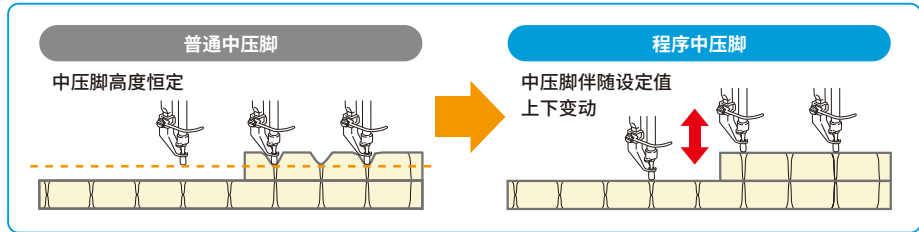
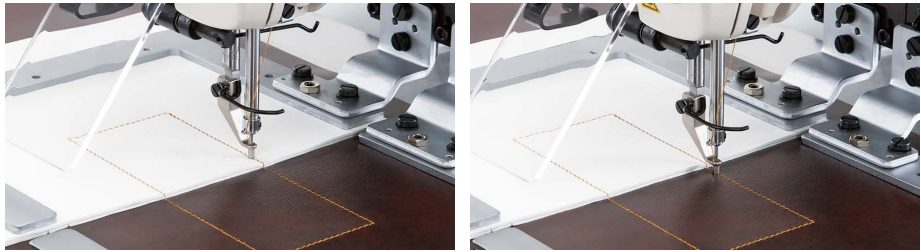
NA-P Series



## 可程式中压脚

在高低段部缝制时，可以随段部的变化而进行变更中压脚高度。

(标准0~3.5mm、最大0~7.0mm) 中压脚能确实地压住缝制物，除了能防止断针和断线等故障之外，中压脚还能根据面料的厚度，保持任意高度，防止损伤面料。(中压脚行程可在0-10mm范围内变更)



## 提高缝制品质

由于使用编码器控制X-Y脉冲马达，可以识别缝制中的送布位置，大提高送布精度。大幅减少高速缝制和偏重面料缝制时的缝制偏差现象。



## 规格

机种名	NA-P3020HS
缝制范围	X:300mm Y:200mm
缝制区分	中厚料~厚料
最高缝制速度	2,800 sti/min*
规格区分	马达式外压脚 气动式外压脚(抬升量30mm)
针距长度	0.1~12.7mm (0.05mm 单位)
针杆行程	41.2mm
中压脚抬升高度 / 行程	抬升高度20mm / 行程:标准4mm (0~10mm)
中压脚下位置可变	标准0~3.5mm (最大0~7.0mm)
面线张力	电子夹线器
使用针	DP×17 (#18)
适用线号	#50~#2
使用梭	双倍摆梭
供油方式	干式机头 / 摆梭部分:微量供油(油槽式)
使用油	JUKI No.2机油(相当于ISO VG32)
压缩空气压力/压缩空气消费量	0.35~0.4 (max. 0.55) Mpa / 1.8dm <sup>3</sup> /min (ANR)
电压区分	单相 200V~240V

\*sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

## 机种表示

缝制范围区分	编码	缝制区分	编码	规格区分	编码	适用机种
X: 300mm Y: 200mm	3020	中厚料~厚料	H	马达式外压脚	S	NA-P3020

NA-P3020HSSZ □ S □ - □ A4P

夹线装置	编码	电压区分	编码	踏板区分	编码	地区区分	编码
带夹线装置	S	单相 200V~240V	K	2连踏板	F	中国	G

# JUKI

<https://www.jukichina.com/>

JUKI株式会社

缝制机械 & 系统集团

邮编: 206-8551 东京都多摩市鹤牧2-11-1

PHONE: 042(357)2383 FAX: 042(357)2274

JUKI TECHNOSOLUTIONS 株式会社

名古屋事务所

邮编: 465-0025 爱知县名古屋市名东区上社1-1801

PHONE: 052(772)6412 FAX: 052(772)6420

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

PHONE: (021)62368888 FAX: (021)62368821

※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。 APRIL, 2024 Designed by Japan (TN)