

规格

机种名	AE-200ANLA	AE-200ANLD
用途	拼缝规格(中厚料用)	打褶规格
头部	DLU-5498N-7(AE-200AN专用机头)	
最快缝制速度	200~3,500sti/min*	
最大缝目长度	4mm	
最大上送布量	8mm	
最大压脚提升量	10mm	
使用机针	DBx1(#11)#9~#18	
缝制条件	(缝宽) 1~30mm (弧线缝制) 半径:100mm或以上 (片数) 双片或单片	
气压	0.5MPa	
电源/消耗电力	单相 200~240V/280VA	
机械尺寸		
成品重量	135kg(安装有所有选购件是)	

*sti/min是Stitches per Minute(针/分)的简称。

机种表示

传感器/导布器区分	编码	堆料架区分	编码
拼缝规格(中厚料用)上4mm/下2mm*1	A	无	Z
打细褶规格下2mm*2	D	夹板式推料架	A

*1. 面料最大可对应上3.2mm/下1.6mm的厚度。
*2. 出厂传感器区分“D”是安装有细褶专用传感器的。
(要变成拼缝规格的话,传感器/导布器是需要另行安排的零件)



夹板式推料架

AE200AN **K**

辅助机台	编码
无辅助机台	Z
带辅助机台(长机台)	L

*编号“Z”只在亚洲区域销售。

选购件区分			编码
打细褶装置*	2连踏板	底线余量检测	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	ZZ
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A1
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A2
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A3
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A4
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A5
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	A6

*传感器区分“A”(合缝式样)选择的情况选配件“A1”“A4”“A6”不能选择打褶装置。

控制箱电压区分	编码
单相 220~240V	K

AE-200AN Series

控边机

AE-200ANLA 拼缝规格

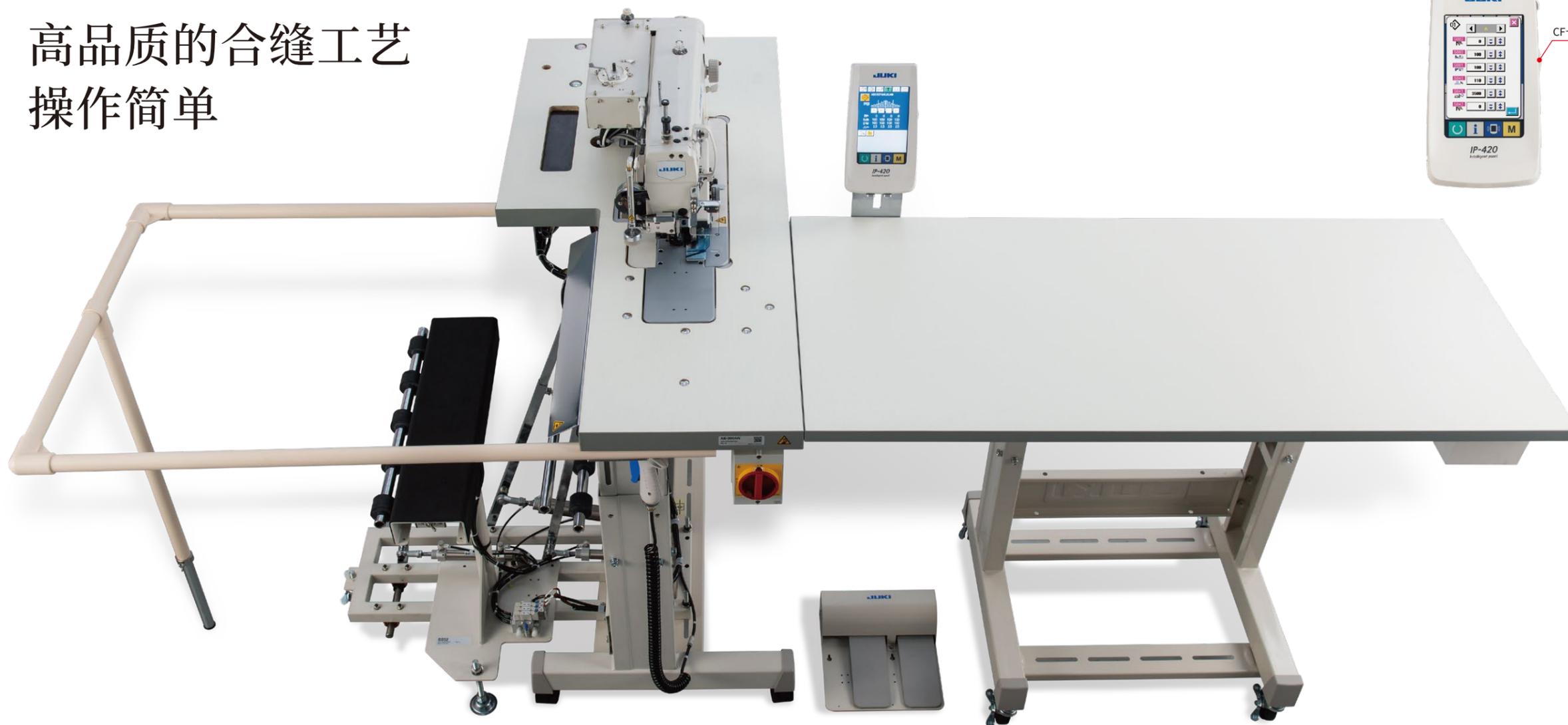
AE-200ANLD 打褶规格

对应高效率生产多样化的时尚设计



AE-200ANLA

高品质的合缝工艺 操作简单



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

采用大型彩色液晶面板 IP-420

大型彩色液晶触控面板方便选择缝制形状，针数设定等操作直观且操作简单。另外，可使控边压脚的差动量设定一目了然减轻了缝样变更时花费的调整时间USB或CF卡槽*等外部接续设备的装备使缝纫机间的数据拷贝变的容易。

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。

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-200AN 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。

控边装置

控边装置，采用电子对边(AP)*和回转控制正确缝合，JUKI 独创的装置

*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)



能提高操作效率的标准装置和机构

气动式喷气台

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。



底线卷线装置

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线装置。



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。



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。

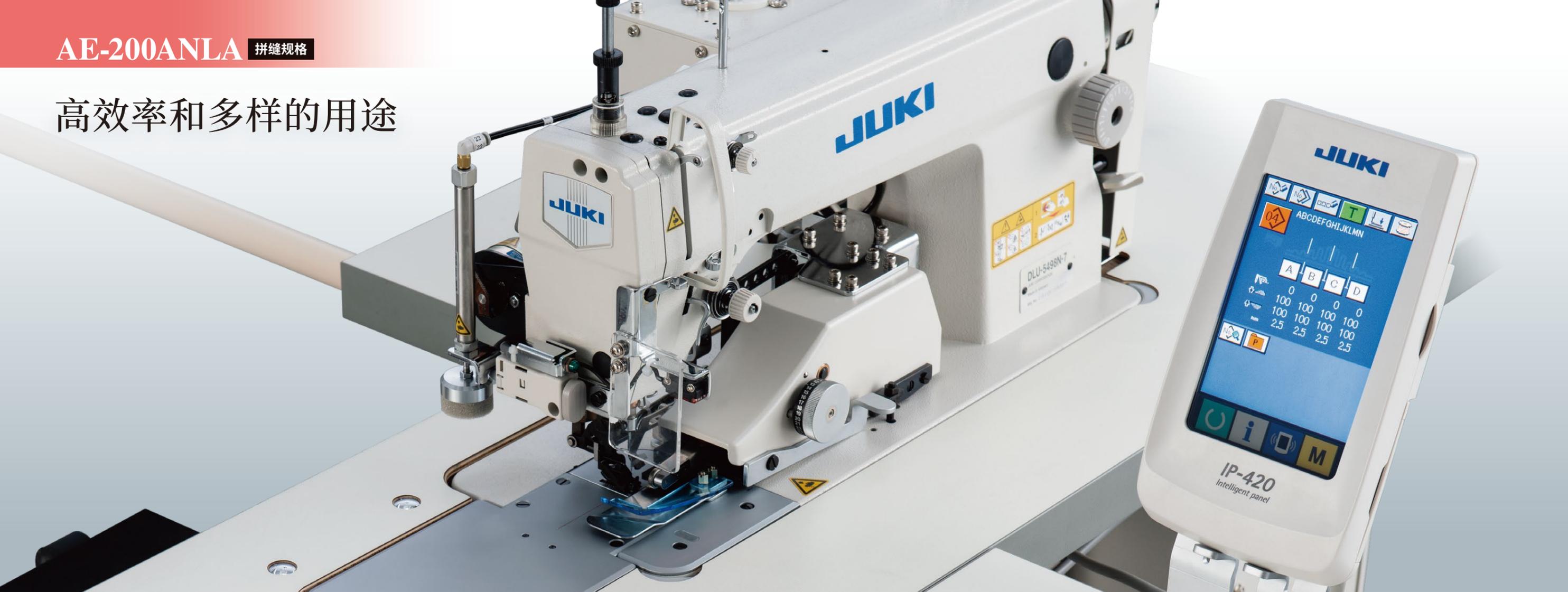


辅助工作台

缝制较长产品时在眼前缝制较小产品时固定后端产品的回旋变的便捷，操作性优越。



高效率和多样的用途

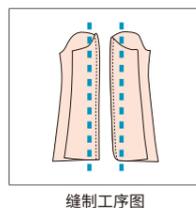


生产效率大幅提高!

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。

导入事例 1

女装夹克的外侧山袖缝制AE-200AN和一般平缝机缝制的时间比较，缩短一半的缝制时间。



工作效率提升 **50%**

AE-200AN
纯粹加工时间
约30秒

一般平缝机
纯粹加工时间
约60秒

导入事例 2

帽子合缝 (左右)	缝侧片 (左右)
<p>纯粹加工时间</p> <p>AE-200AN 约48秒/片</p> <p>一般平缝机 约72秒/片</p> <p>工作效率提升 33%</p>	<p>纯粹加工时间</p> <p>AE-200AN 约43秒/片</p> <p>一般平缝机 约56秒/片</p> <p>工作效率提升 23%</p>

使用用途

男装·女装夹克的背中心合缝裙子的侧摆缝制能缝制多样的工序

男装	袖子合缝，袖子里布合缝，侧布合缝，背中心合缝，背中心里布合缝，挂面合缝，侧摆合缝
女装	插肩式袖子合缝，袖子里布合缝，挂面合缝
大衣	内裆合缝，侧摆合缝，全品类裙子接缝
其他	帽子合缝等

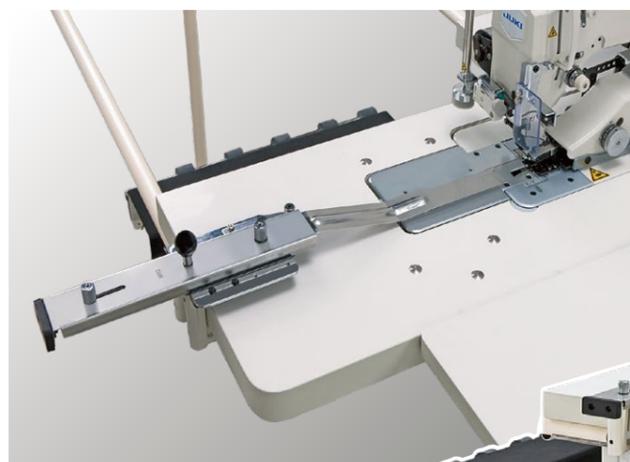
使用工序例

<p>上袖缝 (左右)</p>	<p>里袖缝 (左右)</p>	<p>缝侧片 (左右)</p>	<p>带弧度合缝 (左右)</p>
<p>后身中心缝 (外/里)</p>	<p>挂面缝 (左右)</p>	<p>女裙前片中心缝 (外/里)</p>	<p>帽子合缝 (左右)</p>

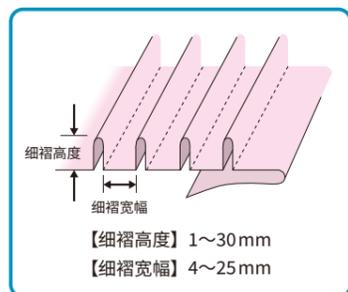
即使是经验不足的操作工，也可完成熟练工的工序！AE-200AN能为脱机能做出贡献

加工时间根据条件不同有所差异。

均一的起皱缝 间隔均等且美观



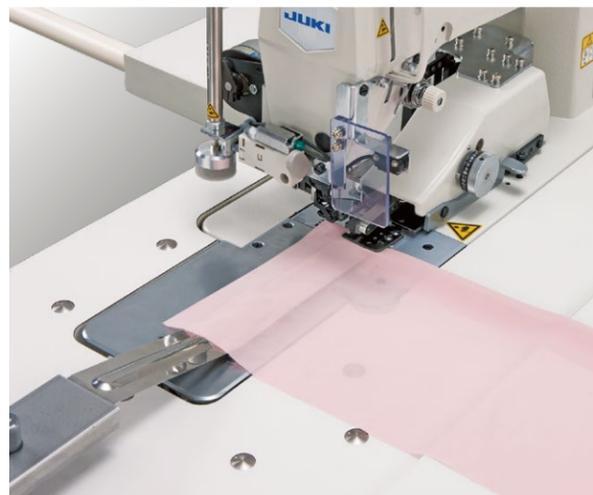
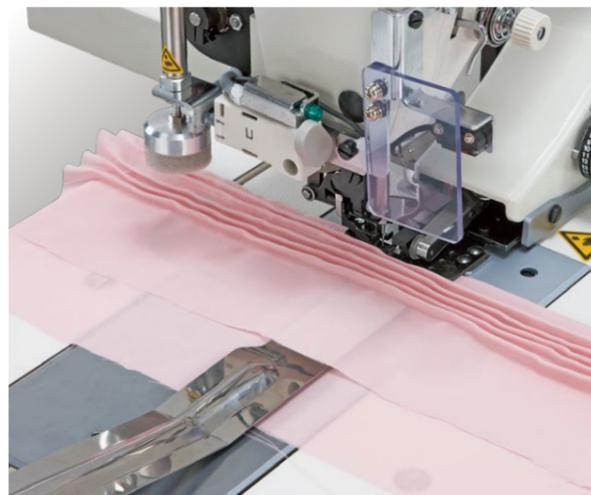
通过安装打细褶装置(40088621)、就可进行间隔均等且完美的打褶缝。



*1组的细褶高度和宽幅合计在50mm以下。



AE-200ANLD



选购件

可提高作业环境的丰富 多彩的选购件。

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。



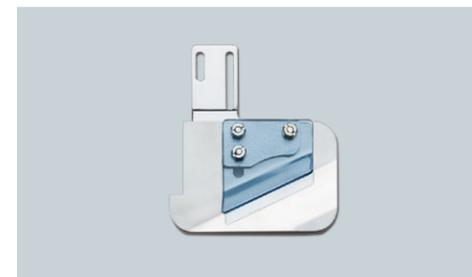
微量抬压脚装置(11243763)

可防止有毛的面料或者是有弹性的面料受损或起皱。



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	40098871	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置规。
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	合缝式样的标准部件打褶式样变更为合缝式样时请订购。
中厚料用4/2点检测	40084100	
中厚料用4/2导布装置	40088210	