

2020年10月15日

实现中厚面料中的「大旋梭」
机头无油双针针送布平缝系统
LH-4500CS型号(中厚料规格)系列新上市



一直以来，JUKI的无油双针针送布平缝机「LH-4500C系列」不仅能够进行数字化“缝制”的调整、提高缝制品质，减少准备时间，更能够实现 JUKI 独有 APP 与机器联动，进行生产管理。如今在这个系列的基础上，我们追加了新的 S 型号（中厚料规格）系列，将在 10 月 21 日开始国内发售。

这次追加的 S 规格缝纫机（中厚料规格）适用于衬衫门襟、休闲服、工作服等缝口袋。双针机是用于装饰用压明线，线迹留在表面，所以对缝制品质要求较高。

在中厚面料的缝制中，该机型使用了难度较大的“大旋梭”。由于大旋梭的下线量约为 2 倍，每天频繁发生的下线更换次数可大大减半。以往的大旋梭主要是用在厚料缝制，如果使用中厚面料，很容易发生“缝制不均”“断线”等不良现象，所以一直以来没有被采用。

该机型实现了“缝制”调整的数码化，可进行不良原因的细微调整。其应对中厚面料使用的“大旋梭”，从设计阶段就开始计划重新研究，进一步进行过改善。

JUKI 在提高缝制质量和减少准备时间的同时，也会扩大缝纫机与 APP 联动的生产管理「LH-4500C 系列」的销量，今后更进一步探究活用 IoT 解决方案的可能性，帮助客户实现智能化工厂。

◆优势

1. 采用中厚面料用大旋梭（1.8 倍旋梭）

采用中厚面料用大旋梭（1.8 倍），适用于牛仔等厚料。其适用的中厚料用大旋梭为世界首台，削减了换线频率约 45%，减少了停机时间，并减轻了操作工的负担。结合数码化缝纫机独有的下线量补正，实现了稳定的缝制品质。

2. 通过数码化提高缝制品质

① 采用线张力机构（电子夹线器）

- 采用左右独立的上线电子夹线器。通过缝制速度、下线余量而变化的上线张力，对其自动补正，实现稳定的线张力。
- 通过数码化控制压脚压力。自动模式下，其段部检测功能能够根据段部变化自动加减压力。手动模式下，设定了手边按钮，可进行操作。（电子压脚压力机构）
- 在下线仅剩一点线量时将会有旋梭交换的指示信号（下线量补正功能）

② 配备段部检测装置

搭载段部检测装置，平部与段部的缝制调整可分开设定，解决了段部缝制时的针脚聚集、无法收线等问题。

③ 提高角缝功能（仅 LH-4588C 带有角缝）

角缝的切换一直都延续了以往的掰手式，实现半自动化操作。提前将针幅、缝制角度等信息输入面板，自动控制下操作工仅需掰动角缝开始时的掰手，就可以切换，初学者也可以进行高效、高品质生产。甚至是角部内侧线迹绽线*等问题，也可以通过电子夹线器的补正功能解决。

3. 彩色操作面板

① 活用 I o T 进行缝制·缝纫机管理

缝制调整数据与市面上销售的 Android 终端之间可进行无接触双向数据通信。通过这种方式，可轻松对缝制流水线中的缝纫机进行同一设定。操作面板上标配 USB 端口，可轻松进行装之间的数据管理或软件版本升级。

② JUK I S m a r t A P P 可进行多种信息的发送·确认

APP 上设有管理设定（终端登录）、缝纫机数据（缝制数据）、问题解决表等项目。问题解决表中，由于是将各缝纫机中取得的数据作成产量表、工作率表，可用于现场情况的确认和问题的解析。

4. 作业环境的改善

① 缩短针幅变更·梭心对位时间

对旋梭基础结构进行全面的重新研究，螺母调节个数减少使得针幅变更时等梭心对位的作业时间大幅度减少。另外，旋梭的护针器是由螺母固定的，可轻松进行细微调整。梭心对位作业可通过面板上的梭心对位模式进行。

② 降低噪音/振动

采用 1/2 开口方式，运行噪音比过去机型降低 35%，振动减轻 40%。缓解了操作工压力，提供了良好的工作环境。（与 LH-3500A 大旋梭规格比较）

④ LED照明

机臂下方标配 LED 照明。在以往调光基础上增加了光色变更功能（白色⇔中间色（初始色）⇔灯泡色）
操作工可设定易于作业的明亮度，缓解眼部疲劳，提高作业效率。

* 本机器相关信息，可查阅 JUKI 官网主页。

https://www.juki.co.jp/industrial_c/products_c/apparel_c/2needle_c/lh4500c.html