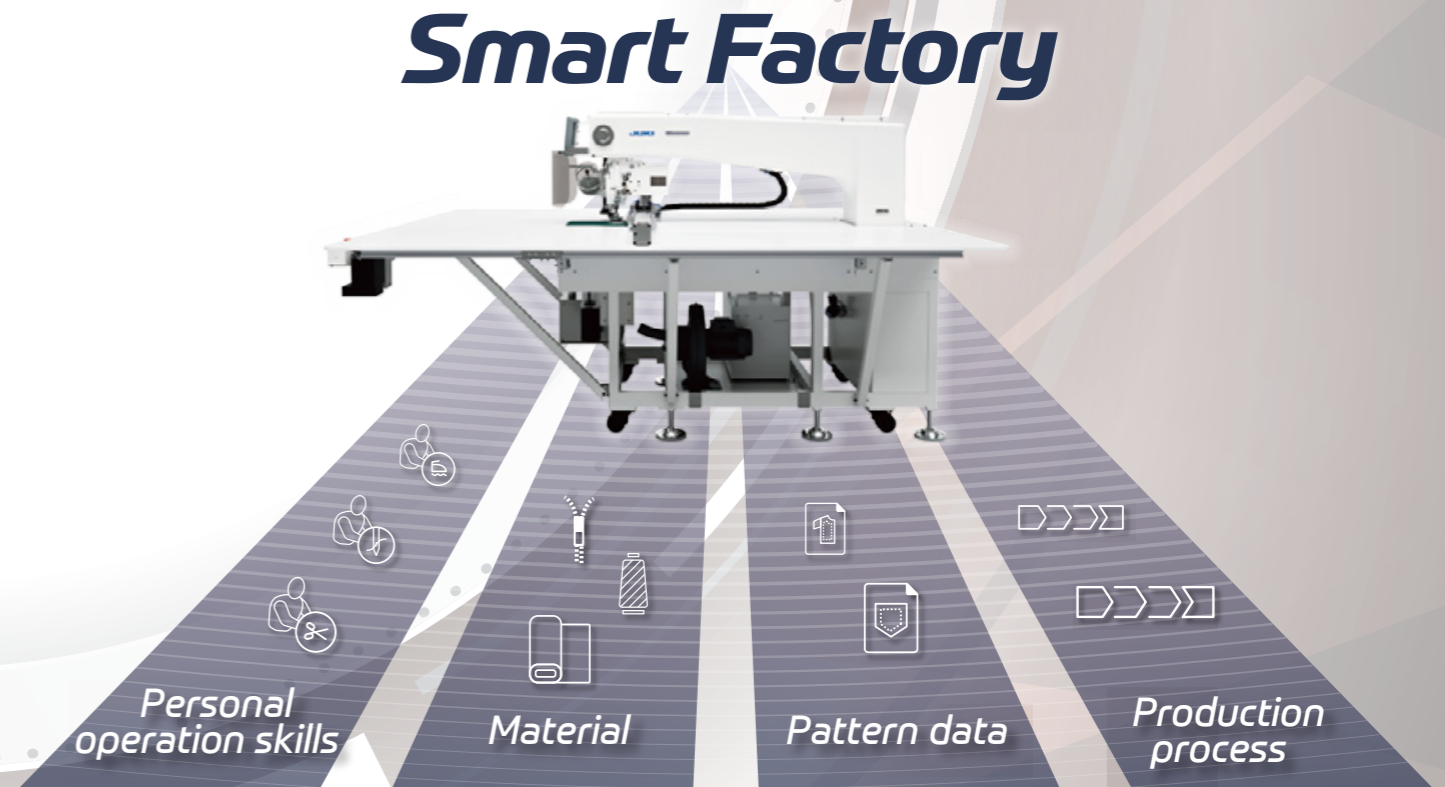


テンプレート縫製は誰をも即戦力に変え、 縫製技術を未来に繋ぐ。

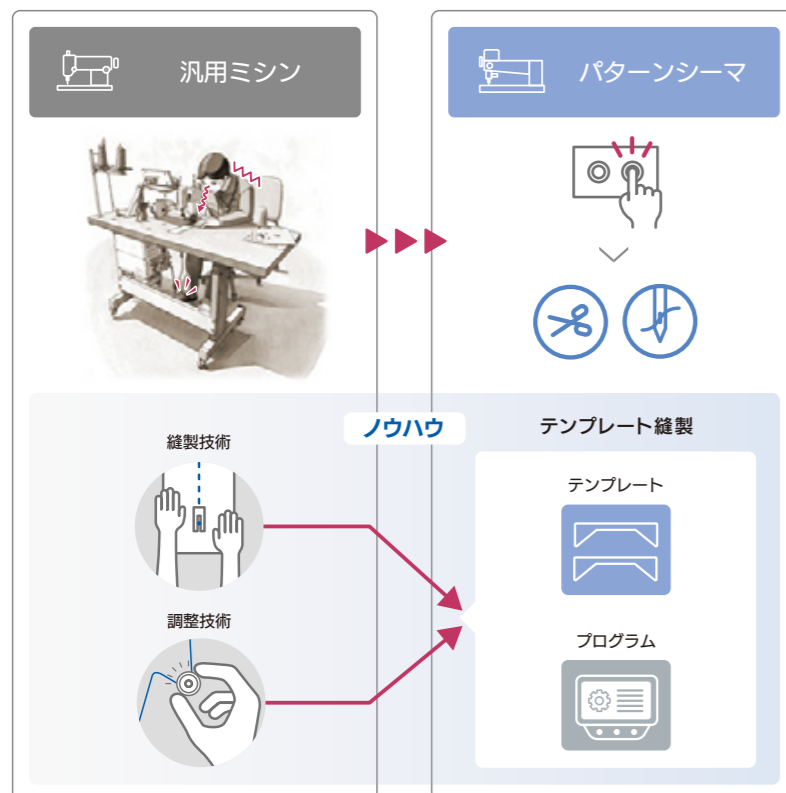
「技術を継承し、安定した品質へ」

熟練者の減少や若手の定着難など、人材をめぐる課題は年々深刻化しており、その結果、多くの工場が「技術を伝承できない」「品質が安定しない」という壁に直面しています。
こうした課題をテクノロジーの力で根本から解決し、サステナブルな工場経営へ導く
——それがJUKIのパターンシーマです。



誰もが即戦力となる生産ラインを構築 その鍵は「テンプレート縫製」

これまで人が行っていた工程をテンプレートと呼ばれる型に置き換え、設定したプログラムに基づいて縫製や裁断を自動で行う。
——それが「テンプレート縫製」です



工程ごとにテンプレートを設計・制作し、縫製条件をプログラムすることで、熟練者の技術や工場独自のノウハウを、誰もがボタン1つで再現できる仕組みをつくります。

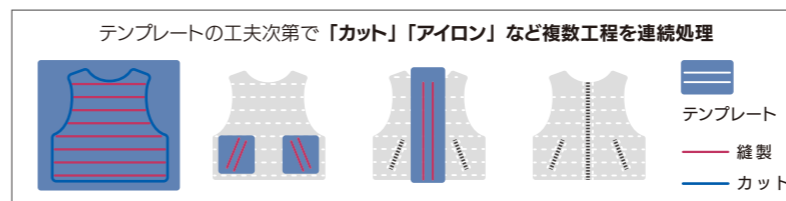
これにより、熟練度の低いオペレーターでも単独で複数の難工程を担当でき、省人化を実現します。

つまり、人員数や個々のスキルに依存した生産体制から脱却できるということであり、これこそが、パターンシーマが提供する「テンプレート縫製」の最大の価値です。

「テンプレート縫製」の時代へ、主役はテンプレート技士

JUKIのパターンシーマは、高品質な縫製を実現するミシン頭部にカッターやパキユームなどの豊富なオプションを組み合わせ縫製・カット・アイロンといった工程を1台で連続自動処理します。
このような高度なテンプレート縫製のためには、本来個別でおこなう複数の工程を、テンプレート縫製用に再設計し直す必要があります、その役割を担うのが「テンプレート技士」です。熟練者のノウハウを「誰もが使える仕組み」に変え、同一品質の再現・教育期間の短縮・技能継承を実現する
——縫製工場の新たな中心人材なのです。

JUKIは、独自のグローバルネットワークで蓄積した知見を基にテンプレート制作及びテンプレート技士の育成をサポートいたします。



「テンプレート縫製」なら人員の制約なしに 生産量・生産性の大幅向上を実現

テンプレート縫製を導入することで「生地セッティング」と「縫製加工」という2つの工程を分離することができ、つまりはオペレーターが常に機械につく必要がなくなるのです。この特徴をいかすことで

- ・生地セット済テンプレートの搬送
- ・パターンシーマによる自動縫製

といった生産ラインの自動化・ロボットの導入を進めやすくなり、人手に頼らない安定した生産が可能となり、結果として、ライン全体の生産量・生産性の大幅向上を実現します。



世界の工場が待ち望んだ“JUKI 水準”

JUKI Pattern Seamer が

業界を更新する



JUKI Technology 世界最高品質を守る
セミドライヘッド

油シミゼロの安心縫製を実現

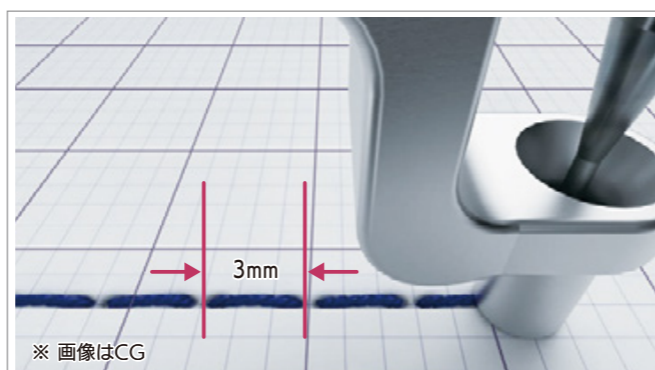
JUKIのパターンシーマは、全モデルで“釜部のみ給油”のセミドライヘッド構造を採用。これにより、油汚れリスクを大幅に低減し、ダウンジャケットや白い生地など、油シミが広がりやすく汚れが目立つ生地の縫製も安心して行えます。



JUKI Quality 高速でも、厚物でも、
業界最高峰の縫い目

JUKI こだわりのフレーム構造と
送り制御技術を搭載

高剛性のフレーム素材、最適化された構造設計・送り制御技術により、高速縫製時でも高い針落ち精度を確保。
(薄物仕様の出荷針では#8の細針で出荷)
美しく、理想的な送りピッチを実現します。細部に宿るこだわりこそが、JUKI Qualityの証です。



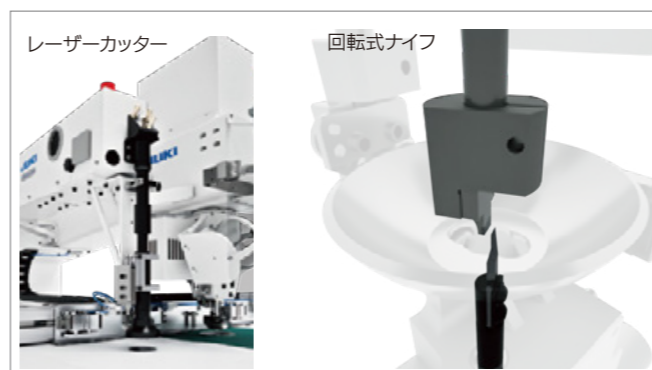
※ 画像はCG



JUKI Expertise オリジナル工程を
JUKIと共に設計する

レーザーカッターや回転メスなど、
最適な工程設計を実現する装置群

レーザーカッターや回転式ナイフなど、最適な工程設計を可能にする豊富な装置群を使うことで、「どんな工程が理想か」という思想の下、全く新しいオリジナルな工程を、経験豊富なJUKIと一緒に設計することができます。たとえばレーザーカッターを活用することで、裁断面のほつれを防止し、後工程を削減。また裁断後そのまま縫製することで、生地の柄合わせを簡略化できるなど、工程の最小化・効率化を実現することができます。



レーザーカッター

回転式ナイフ



JUKI Standard 世界基準に準拠する、
JUKIの信頼設計

電波・機械・レーザーの
国際規格に総合対応

JUKIのパターンシーマは、世界各国の法規および主要国際安全規格に基づいて設計されています。JUKI RFIDは各国の電波法に準拠し、機械本体にはISO規格に沿った安全カバーを採用。またレーザーカッター部は、最も厳格とされる DIN規格に基づき安全基準をクリアしています。



J-Dry Technology

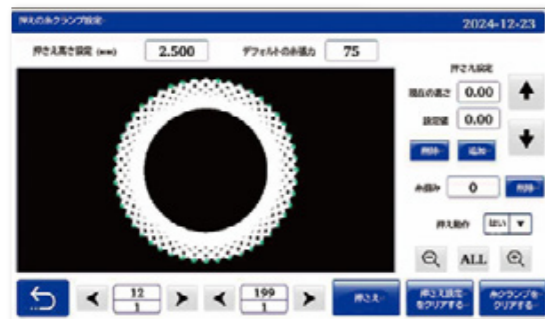
JUKI Dry High-Speed Glide Technology

油を漏らさないのではなく「使わない」JUKI独自の設計思想。
高精度かつ特殊な表面処理を施した部品が摩耗を抑え、
液体潤滑剤なしでも高速かつ長時間駆動を可能にします。

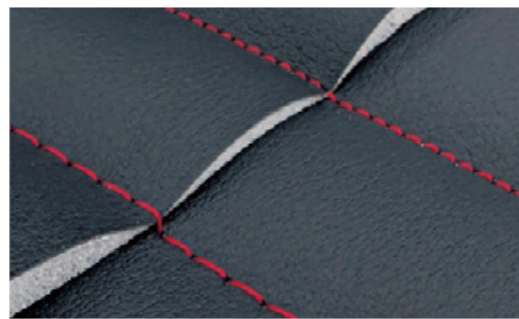
一段上の縫製クオリティを実現

プログラム中押え 段部縫製、同じ縫製パターンでも生地厚が異なる場合の、目飛び・糸切れを防止できます

縫製パターンの1針毎に、押え下死点位置をプログラムできます。

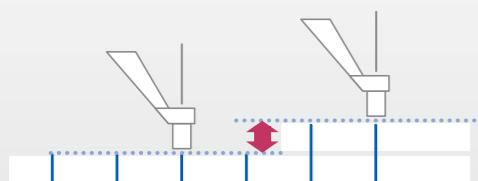


プログラム画面



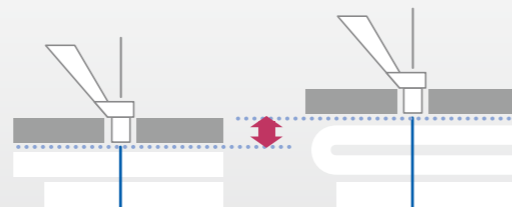
縫製例

段部縫製：同一工程内で布厚が異なる場合



同じ縫製パターンでも生地厚が異なる場合

- ① 工程目:地縫い
- ② 工程目:伏せ縫い



縫製プログラム自動認識

テンプレートに搭載したバーコードを読み込むことで対応する縫製プログラムを呼び出すことが可能

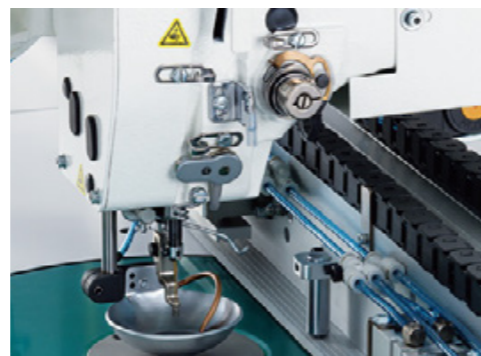
各種テンプレートにバーコードを貼り付けることで、バーコードリーダーによる自動的なテンプレート情報の読み取りが可能となり、手動選択と比較してスムーズな縫製が実現します。



アクティブテンション

プログラム中の縫製条件に応じた上糸張力を1針毎に設定できます

プログラムで縫製する中で、上糸張力を布の厚みに連動させたり、縫い方向に合わせて設定できるため、それぞれのパターンに応じた最適な縫い目、糸締りをどの縫製物でも再現させることができます。



PS-910 頭部回転機構 頭部と釜部が同期して回転することでどの方向に対しても最適な縫いを形成

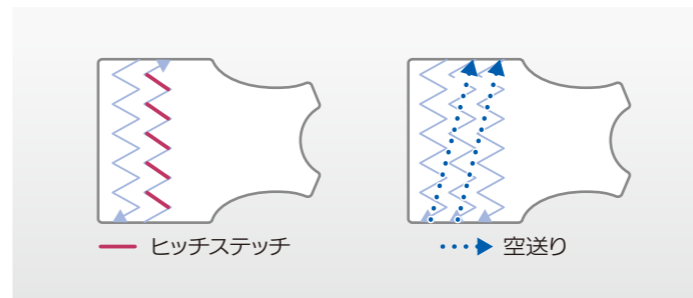
円周縫いにおいても、縫い方向を常に同じ方向とし、全方向均一の縫い品質を実現します。



縫製方向を気にすることなく連続縫製が行えるため、空送りを最小に抑え、高い生産性を確保できます。

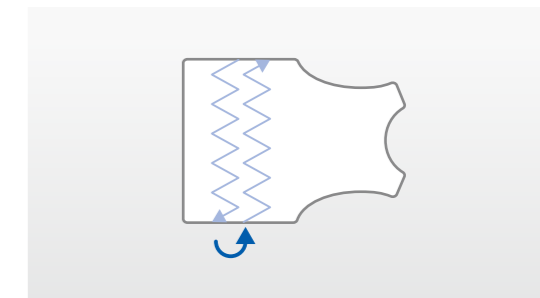
頭部が回転しないタイプの縫製 PS-800シリーズ

- ・縫製の向きによっては、ヒッチステッチが発生する。
- ・ヒッチステッチ回避のために、空送りが発生する。



頭部が回転するタイプの縫製 PS-910シリーズ

- ・ヒッチステッチは発生しない。
- ・空送りを発生させることなく、連続縫製が行える。



ヒッチステッチとは

下図、中心に針落ちがある場合、40°から180度に運針する場合は、ヒッチステッチとなる。ヒッチステッチでは、糸締めや縫い上がりが均一にならなくなるほか、目飛びの発生確率が高くなり、品質低下のリスクが高まる。

パーフェクトステッチ (P) とヒッチステッチ (H) の特性

	縫い目の結節	縫い上がり	性質
P パーフェクトステッチ			<ul style="list-style-type: none"> 安定した縫製が行える 縫い上がりがきれい 糸締めが良い
H ヒッチステッチ			<ul style="list-style-type: none"> 糸のよれもどりが大きく、縫いトラブルが発生しやすい 安定した縫製が行えない 縫い上がりが劣る 糸締めが悪い

多様な装置で理想のオリジナル工程を設計

■ カット仕様

テンプレートをクランプしたまま、カットが可能

テンプレートに布を固定したまま、縫製、カットが行えます。更に、テンプレートをクランプしたまま、縫製、カット、縫製を連続して行えます。これにより、例えば、左右の身頃を固定した状態でカット、ファスナー付けが行えるため、工程の連続化に加え、左右の身頃が揃った状態でファスナーが付いているという、精度の高い組付けにつながるパーツ制作が行えます。

■ 回転式ナイフ

肌にふれやすいパーツの縫製など、直線／曲線を柔らかい切断面にした場合に有効です。



■ レーザーカッター

厚みや形状にかかわらず、様々なデザインをカットすることができます。レーザー出力や送り速度の調整によって、切断面の追加工（ケバの防止処理など）も同時に行うことができます。



レーザーカッター用消臭装置（別売）

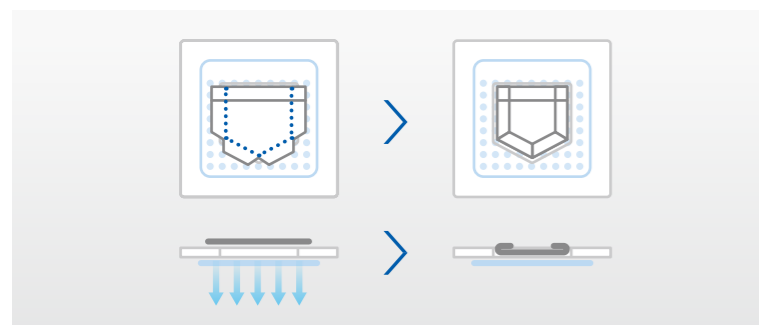
レーザーカッターは熱切断方式を採用しているため、切断時に素材特有のにおいが発生する場合があります。一般的には、工場内のダクトに接続し、臭気を外部に排出しますが、ダクト設備がない場合や、頻りにレイアウトを変更する場合などは、消臭装置を装備することで、ダクト設備を利用することなく快適な作業環境を確保することができます。

JUKI 販売品番：R20001295

■ バキューム装置

柔らかいニット素材や、軽い生地テンプレートセットが容易に

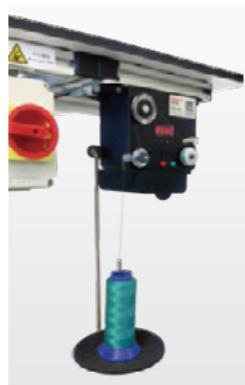
アイロン工程が適さないニット製品では、バキューム装置を活用し、テンプレートに沿った折り目を付けて縫製することにより、品質向上が図れます。また、ドレスシャツのポケット付け工程などでは、テンプレートに沿った折り目を付けて縫製することができるため、アイロンによる折り工程を省くことができるため、生産性向上を図ることができます。



■ 独立駆動電動糸巻装置

ミシンとは別に駆動させることができるため、ミシンの稼働を止めることなく下糸巻き作業を行うことが可能です。また、メートル単位で糸巻き量を設定することができます。

※ PS-800 2850, PS-800 3830 には付属されておりません。



縫製もカットもデータ編集も、この一台で

■ 操作パネル

7インチのカラー液晶タッチパネル

操作パネルでは、操作だけでなく、縫製データの作成・制御コマンドの入力も行えます。



操作

スタートは、操作スイッチのスタートボタン、または、操作パネルの緑色のスタートボタンを押すだけ。稼働中は、リアルタイムでモニタリングが行えます。バキューム操作は、フットペダルで、スタート・ストップが行えるなど、独立して運転させることができます。

縫製／カットデータの作成

アイコンを用いて直観的にデータ作成／修正が行えるため、簡単にプログラム作成が可能です。試し縫いをしながらの修正も容易に行えます。

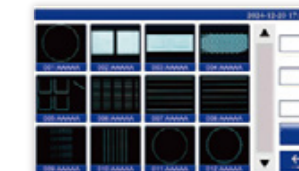
プログラム(ファイル)選択

最大999通りまでプログラムを登録でき、呼び出しはプログラム番号に加え、縫い形状の一覧からも可能です。直感的にデータを選択できます。

エラーメッセージ表示

エラーが発生した場合は、画面上に番号でエラーメッセージを表示。該当番号を取扱説明書で確認することで、エラーの内容と原因を容易に把握できます。対処方法については取扱説明書に加え、専用アプリ「ShuHaRi*」上でもご確認いただけます。

*ShuHaRiの詳細は「JUKI-ShuHaRiによるメンテナンスのスマート化」をご参照ください。



■ 縫製データの作成・制御コマンドの入力

縫製データの作成、制御コマンドの入力は、操作パネルや編集ソフトを使って行えます。(編集ソフトは付属品に同梱)

手 順	操作パネル	編集ソフト	機 能
CADデータの取り込み		◎	CADデータの取り込み DXF, AL, PLT, DST形式等のデータを取り込むことができます。
縫製データの作成	○	◎	縫製データの作成 ・操作パネル テンプレートをミシンにセットし、現物を確認しながらデータ作成をおこなうことが可能です。 ・編集ソフト 複雑な縫い形状やカットデータでも、デザインのCADデータがあれば簡単に縫製データを作成できます。線の追加や結合、縫い方向、縫い順、縫い目長さ、返し縫い、コンデンス等縫いの詳細設定を容易におこなうことが可能です。
制御コマンドの入力	◎	○	制御コマンドの入力 中押え高さ・上糸張力・縫製速度を縫製中に変更する、オプション装置への出力制御を追加する、縫製途中の一時退避の座標を追加するなど、用途に合わせて縫製データに制御コマンドを加えることが可能です。
縫製データ・制御コマンドの編集	◎	○	縫製データ・制御コマンドの編集 ・操作パネル テンプレートをミシンにセットし、現物を確認しながら針落ち点の追加・移動・削除、入力済みの制御コマンドの編集・削除、新しい制御コマンドの追加等が可能です。 ・編集ソフト 縫製データをTZF形式で保存しておくことで、縫製データの修正が可能です。

- ・操作パネルにはUSBポートが標準装備されておりますので、ミシン間のデータ管理やソフトのバージョンアップも簡単にできます。
- ・作成したパターンデータはSLW形式(PS-810はSCO形式)で保存され、ミシン側でパターンデータを共有できます。
- ・パターンデータは、パネルの大容量メモリーにより999パターンの保存が可能です。

仕様表 日本向け

■送り駆動方式

(1) ベルトドライブタイプ

最大可搬重量 20.0 kg (テンプレート+縫製物)

(2) スクリュードライブタイプ: PS-800-12080、PS-910-6055

最大可搬重量 25.0 kg (テンプレート+縫製物)

金属製のテンプレートなど、極厚物縫製に有効です。

■裁断エリア

回転式ナイフ、レーザーカッターそれぞれで縫製エリアとは異なる範囲の裁断が可能です。

■カスタマイズ仕様

仕様表に記載されていない縫製エリアや仕様の組み合わせについては、カスタマイズ仕様として対応可能です。

詳細は、JUKIの販売店までご相談ください。

品番	PS-910-6055	PS-910-13090	PS-800-2850	PS-800-3830	PS-800-8045		PS-800-12080	PS-800-13085	PS-810-8045	PS-810-10045	PS-810-13085	
外観、縫製エリア												
	縫製エリア	600mm×550mm	1,300mm×900mm	280mm×500mm	380mm×300mm	800mm×450mm		1,200mm×800mm	1,300mm×850mm	800mm×450mm	1000mm×450mm	1,300mm×850mm
裁断エリア	回転式ナイフ	-	-	365.5mm×256.5mm	699mm×393mm		1099mm×743mm	1199mm×793mm	699mm×393mm	899mm×393mm	1199mm×793mm	
	レーザーカッター	-	1017mm×840mm	-	-	646mm×426mm	1046mm×776mm	1146mm×826mm	646mm×426mm	846mm×426mm	1146mm×826mm	
パキウムエリア *2	-	-	290mm×280mm	290mm×280mm	332mm×332mm		-	-	432mm×432mm	432mm×432mm	432mm×432mm	
モデル名	標準S	PS-910SB-13090ZKW	PS-800SB-2850ZKW	PS-800SB-3830ZKW	PS-800SB-8045ZKW		PS-800SS-120805ZKW	PS-800SB-13085ZKW	PS-810SB-8045ZKW	PS-810SB-10045ZKW	PS-810SB-13085ZKW	
	標準S+レーザー	PS-910SB-13090CKW	-	-	PS-800SB-8045CKW		PS-800SS-12080CKW	PS-800SB-13085CKW	PS-810SB-8045CKW	PS-810SB-10045CKW	PS-810SB-13085CKW	
	標準S+回転メス	-	-	PS-800SB-3830AKV	PS-800SB-8045AKV		PS-800SS-12080AKV	PS-800SB-13085AKV	PS-810SB-8045AKV	PS-810SB-10045AKV	PS-810SB-13085AKV	
	標準S+パキウム	-	-	PS-800SB-2850ZKWV	PS-800SB-3830ZKWV	PS-800SB-8045ZKWV	-	-	PS-810SB-8045ZKWV	PS-810SB-10045ZKWV	PS-810SB-13085ZKWV	
	標準S+レーザー+パキウム	-	-	-	PS-800SB-8045CKWV		-	-	PS-810SB-8045CKWV	PS-810SB-10045CKWV	PS-810SB-13085CKWV	
	標準S+回転メス+パキウム	-	-	PS-800SB-3830AKVV	PS-800SB-8045AKVV		-	-	PS-810SB-8045AKVV	PS-810SB-10045AKVV	PS-810SB-13085AKVV	
	厚物H	PS-910HS-6055ZKW	PS-910HB-13090ZKW	-	PS-800HB-3830ZKW	PS-800HB-8045ZKW		PS-800HS-12080ZKW	PS-800HB-13085ZKW	PS-810HB-8045ZKW	PS-810HB-10045ZKW	PS-810HB-13085ZKW
	厚物H+レーザー	-	-	-	-	-		-	-	PS-810HB-8045CKW	PS-810HB-10045CKW	PS-810HB-13085CKW
Air Bag(A)	PS-910AS-6055ZKW	-	-	-	-		-	-	-	-	-	
送り駆動方式	スクードライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ		スクードライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ	
最高速度	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	3,500 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)		3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	3,000 sti/min *1 (工場出荷時:S仕様2,800 sti/min) H仕様1,800 sti/min)	
給油方式	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)		セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	セツライ(針棒トライ)	
縫い目長さ	0.5 - 12.7 mm	0.5 - 12.7 mm	0.5 - 12.7 mm	0.5 - 12.7 mm	0.5 - 12.7 mm		0.5 - 12.7 mm	0.5 - 12.7 mm	0.1 - 12.7 mm	0.1 - 12.7 mm	0.1 - 12.7 mm	
使用差	全回転2倍差	全回転2倍差	全回転差	全回転2倍差	全回転2倍差		全回転2倍差	全回転2倍差	全回転2倍差	全回転2倍差	全回転2倍差	
中押え上昇量ストローク	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:9mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm		上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	上昇量:20mm ストローク:0~4mm	
中押え下位置可変	0 - 9mm	0 - 9mm	0 - 4mm	0 - 9mm	0 - 9mm		0 - 9mm	0 - 9mm	0 - 9mm	0 - 9mm	0 - 9mm	
血押え上昇量	15mm	15mm	10mm	15mm	15mm		15mm	15mm	15mm	15mm	15mm	
針棒ストローク	40mm	40mm	30.7mm	39.5mm	39.5mm		39.5mm	39.5mm	39.5mm	39.5mm	39.5mm	
糸切り方式	片刃	片刃	両刃残短	片刃	片刃		片刃	片刃	片刃	片刃	片刃	
出荷時使用針	H仕様:DPx17 #21 (#19-#23) A仕様:DPx17 #23 (#23-#25)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#12) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	DBx1 #8 (#7-#14)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)		S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	S仕様:DBx1 #8 (#7-#14) H仕様:DPx17 #21 (#18-#23)	
テンプレート認識機能	バーコード	バーコード	バーコード	バーコード	バーコード		バーコード	バーコード	バーコード	バーコード	バーコード	
模様データの記憶	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)		最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	最大999/パターン (1/パターンあたり最大80,000針)	
識別パターン数	999/パターン	999/パターン	999/パターン	999/パターン	999/パターン		999/パターン	999/パターン	999/パターン	999/パターン	999/パターン	
プログラム入力	USB	USB	USB	USB	USB		USB	USB	USB	USB	USB	
データ形式	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換		DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSLW形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSCO形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSCO形式に変換	DXF/AL/PLT/DST形式を 編集ソフトでSCO形式に変換	
JaNets装置	接続可能	接続可能	接続可能	接続可能	接続可能		接続可能	接続可能	接続可能	接続可能	接続可能	
重量(標準仕様)	552kg	標準仕様: 636kg	標準仕様: 220kg	標準仕様: 210kg	標準仕様: 305kg		標準仕様: 624.5kg	標準仕様: 500kg	標準仕様: 265kg	標準仕様: 275kg	標準仕様: 511kg	
消費電力	550VA	標準:450VA レーザー:1300VA	500VA	標準:500VA レーザー:750VA	標準:640VA レーザー:1350VA 回転メス:750VA		標準:470VA レーザー:1320VA 回転メス:720VA	標準:300VA レーザー:1490VA 回転メス:890VA	標準:300VA レーザー:1400VA 回転メス:300VA	標準:300VA レーザー:1400VA 回転メス:300VA	標準:300VA レーザー:1400VA 回転メス:300VA	
エア消費量	90L/min	90L/min	90L/min	90L/min	90L/min		90L/min	90L/min	90L/min	90L/min	90L/min	
電圧	単相220V	単相220V	単相220V	単相220V	単相220V		単相220V	単相220V	単相220V	単相220V	単相220V	
設置サイズ(テーブル高さ)	1,400mm(W)×1,753mm(L)×830mm(H)	2,100mm(W)×2,326mm(L)×830mm(H)	1,060mm(W)×1,330mm(L)×830mm(H)	1,200mm(W)×1,020mm(L)×830mm(H)	1,200mm(W)×1,325mm(L)×830mm(H)		2,185mm(W)×2,180mm(L)×830mm(H)	2,100mm(W)×2,193mm(L)×830mm(H)	1,200mm(W)×1,325mm(L)×830mm(H)	1,400mm(W)×1,325mm(L)×830mm(H)	2,100mm(W)×2,193mm(L)×830mm(H)	

*1:sti/minはStitches per Minute(針/分)の略です。 ※レーザーカッターをご使用の際は、水循環によるレーザー管の冷却を行っています。 ※PS-910-6055(A仕様)のスタートスイッチは、手元スイッチ両手押しのためパネルにスタートボタンはありません。

*2:オプションで後付けが可能です。 レーザー管を交換する都度、市販の純水を約5~6Lご用意ください。 ※PS-910-6055(H仕様)は血押えが付いていますが、PS-910-6055(A仕様)は血押えが付いていません。A仕様の血押えはOPです。

PS-800 オプション一覧

PS-800

PS-800専用オプションアイテム



装置	品番	機能とメリット
1 アクティブテンション装置	40228700	上糸テンションを1針毎にパネル操作による数値で設定できます。布の厚さ、縫い方向による糸張力の変化に合わせて糸調子を数値設定できるため、高い再現性を確保できます。
2 BK-8 ポビンチェンジャー	40228699	BK-8 ポビンチェンジャーは、あらかじめセットさせたポビンケースを自動交換することにより、ポビン交換の手間を省き、生産効率を高めます。カセットには、7個まで予備のポビンをセットできます。
3 BK-8/BK-10用 スペアカセット	40207417	BK-8/BK-10 ポビンチェンジャーに搭載するスペアカセットです。スペアカセットを併用することで、カセットへのポビンセットをオーバーラップ作業として行え、ダウンタイムを更に削減できます。
4 パキューム装置	40228476 (PS-800-8045用) 40286900 (PS-800-3830用) 40275338 (PS-800-2850用)	テンプレートへの生地セット時に生地を吸引する装置です。柔らかく、軽い生地の折り込みを行えるため、アイロン工程の省略など、生産性向上につながります。
5 上系クランプユニット	40315056	糸切り後に上糸の先端を掴むことにより、次の縫い始めの上糸と下糸の絡み不良を防ぐための装置です。※血押え、ワイバーは使用できません。
6 インバータークランプ	40300389 (PS-800-8045用) 40300388 (PS-800-3830用) 40300668 (PS-800-2850用)	インバータークランプは、ラベル、面ファスナー(ベルクロ)等、主にパーツ付け時の外周縫製に適しています。退避式押えを採用しており、針落ち箇所の近くを押えながら縫製するため、生地がズレることなく、均一で安定したコバ幅で外周縫製をおこなうことが可能です。
7 チャッキング装置	40286901	テンプレートの固定方式を、センサー付きのチャッキングタイプへ変更可能です。テンプレートの装着ミスによるテンプレートの破損等を未然に防ぎます。※PS-800-3830用のオプションです。
8 第3系調子ユニット	40228696	第3系調子ユニット装置のON/OFF動作により、既存張力に上糸張力を追加し、縫製段部や縫い方向に張力変化を与えることができます。
9 ペン刺し装置	40228686	ペン刺し装置を所定のタイミングでペンを上下させることで、縫製生地にマーキングができますので、次工程での位置決め用などに使用できます。
10 鳥の巣防止装置	40228695	鳥の巣防止装置は、縫い始めに上糸をたぐり、生地裏の鳥の巣を低減させるための装置です。上糸のたぐり量やクランプ力を調整できるため、素材に合わせた調整が可能です。
11 下糸残量検知装置	40228698	ポビンの糸残り量をセンサーで検知することで、予めミシン側に設定された糸残り量でミシンを停止させることができます。よって、下糸が無くなることによる製品不良を防ぐことができ、さらにポビンチェンジャー(BK-8)と組み合わせることで、さらに効果が期待できます。
12 持ち上げ装置	40239772	テーブル下からテンプレートを持ち上げ、テンプレートをクランプ部にセットしやすくする装置です。大型・重量のあるテンプレートに効果的です。※PS-800-13085、PS-800-12080は標準装備。PS-800-8045用。
13 厚物用固定メス補強板	40269240	太糸切断時の固定メスの弾性変形(たわみ)を防止する部品です。動メスと固定メスとの間で太糸が逃げてしまうのを防ぎ、切断の精度を高めます。
14 ニット対応動メス	40243631	ニット素材(柔らかく収縮性のある素材)に対応した動メスです。通常よりメス圧をかける場合に効果があります。



PS-910 オプション一覧

PS-910

PS-900/910専用オプションアイテム

装置	品番	機能とメリット
1 BK-10 ポビンチェンジャー	40270689	BK-10 ポビンチェンジャーは、あらかじめセットさせたポビンケースを自動交換することにより、ポビン交換の手間を省き、生産効率を高めます。カセットには、7個まで予備のポビンをセットできます。
2 上系クランプユニット	40303744	糸切り後に上糸の先端を掴むことにより、次の縫い始めの上糸と下糸の絡み不良を防ぐための装置です。※血押え、ワイバーは使用できません。
3 糸切駆動シリンダーユニット	40291740	厚物縫製で太糸を安定的に糸切りする装置です。可動ナイフと固定ナイフの間に太糸が挟まり、可動ナイフが戻らなくなることを防止します。
4 補助押えユニット	40289312	テンプレートを補助押えで押えることにより生地のバタつきを抑え、生地ズレや目とび等の縫い不良防止に効果があります。 ※ PS910-13090 は、標準装備です。

PS-810 オプション一覧

PS-810

装置	品番	機能とメリット
1 アクティブテンション装置	40313814	上糸テンションを1針毎にパネル操作による数値で設定できます。布の厚さ、縫い方向による糸張力の変化に合わせて糸調子を数値設定できるため、高い再現性を確保できます。
2 BK-11 ポビンチェンジャー	40313598 (PS-810-8045/10045用) 40313601 (PS-810-13085用)	BK-11 ポビンチェンジャーは、あらかじめセットさせたポビンケースを自動交換することにより、ポビン交換の手間を省き、生産効率を高めます。カセットには、5個まで予備のポビンをセットできます。
3 BK-11用 スペアカセット	40228756	BK-11 ポビンチェンジャーに搭載するスペアカセットです。スペアカセットを併用することで、カセットへのポビンセットをオーバーラップ作業として行え、ダウンタイムを更に削減できます。
4 パキューム装置	40313599 (PS-810-8045/10045用) 40313600 (PS-810-13085用)	テンプレートへの生地セット時に生地を吸引する装置です。柔らかく、軽い生地の折り込みを行えるため、アイロン工程の省略など、生産性向上につながります。
5 上系クランプユニット	40315056	糸切り後に上糸の先端を掴むことにより、次の縫い始めの上糸と下糸の絡み不良を防ぐための装置です。血押え、ワイバーは使用できません。また、別途専用ソフトが必要となります。
6 インバータークランプ	40300389 (PS-810-8045用)	インバータークランプは、ラベル、面ファスナー(ベルクロ)等、主にパーツ付け時の外周縫製に適しています。退避式押えを採用しており、針落ち箇所の近くを押えながら縫製するため、生地がズレることなく、均一で安定したコバ幅で外周縫製をおこなうことが可能です。PS-810では別途専用ソフトが必要となります。
7 第3系調子ユニット	40313596	第3系調子ユニット装置のON/OFF動作により、既存張力に上糸張力を追加し、縫製段部や縫い方向に張力変化を与えることができます。
8 ペン刺し装置	40313594	ペン刺し装置を所定のタイミングでペンを上下させることで、縫製生地にマーキングができますので、次工程での位置決め用などに使用できます。
9 下糸残量検知装置	40313597	ポビンの糸残り量をセンサーで検知することで、予めミシン側に設定された糸残り量でミシンを停止させることができます。よって、下糸が無くなることによる製品不良を防ぐことができ、さらにポビンチェンジャー(BK-11)と組み合わせることで、さらに効果が期待できます。
10 厚物用固定メス補強板	40269240	太糸切断時の固定メスの弾性変形(たわみ)を防止する部品です。動メスと固定メスとの間で太糸が逃げてしまうのを防ぎ、切断の精度を高めます。
11 ニット対応動メス	40243631	ニット素材(柔らかく収縮性のある素材)に対応した動メスです。通常よりメス圧をかける場合に効果があります。

全機種共通オプション

PS-910

PS-800

PS-810

装置	品番	機能とメリット
1 プラスチックポビン(10個入り)	2倍釜用: 40244784(青) 40245125(赤) 40245137(黄)	プラスチックポビンは、アルミや鉄に比べ軽量なため、断続縫いや糸切後に発生する糸のたわみや空転が軽減され、縫い目がより安定します。また、ポビンケース内部での擦れがほとんどなく、アルミや鉄と同等の耐久性があります。3色展開で糸番手の管理に役立ちます。 ※ PS-800-2850 標準釜用:40244783(青)40245124(赤)40245136(黄)
2 厚物キット	40228701	薄物(S)仕様を厚物縫製用に変更するための部品5点セット(中押えD=3.5、針穴ガイドD=3.0、糸調子(組)、固定メス(厚)、釜(厚))です。厚物(H)仕様では、標準装備となっています。
3 広瀬釜	S仕様:40302005 H仕様:40302006	日本製広瀬釜(S仕様/H仕様)です。標準釜よりも上糸可縫張力範囲が広いので、糸切れ(S仕様)、ちょうちん(H仕様)に効果があります。
4 針受け釜	40273423	難素材の目飛び対策として、針受けにより針が刺さった際の針プレを軽減します。 ※ 適用針番手は#7~#11です。
5 ドライ釜	40315264	レース面には特殊カーボン素材を採用。もともと針棒・天秤まわりを無給油化したセミドライ構造であることに加え、このドライ釜を組み合わせることで、釜部も含めた完全無給油縫製が可能になります。(完全ドライ化)

ゲージ

針板 単位：mm

代表図	形状	品番	針穴径	凸部高さ	A寸法	備考
	凸あり	40225495	Φ1.4	1.6	Φ5.0	
		40225504	Φ1.6	1.5	Φ3.7	
		40225486	Φ1.6	1.6	Φ6.0	S仕様標準出荷
		40225501	Φ2.0	1.6	Φ6.0	
		40225502	Φ2.2	1.6	Φ6.0	
		40225503	Φ2.4	1.6	Φ6.0	
	凸なし	40282744	Φ1.6	-	-	
		40225498	Φ2.4	-	-	H仕様標準出荷
		40225499	Φ3.0	-	-	
		40225495	Φ1.4	-	-	

中押え 単位：mm

代表図	形状	サイズ	品番	筒内径(φA)	筒外形(φB)	筒高さ(H)	備考
	筒型	-	40228073	Φ2.2	Φ3.6	5.2	S仕様標準出荷
			40228078	Φ2.2	Φ3.2	3.8	
			40228079	Φ2.2	Φ3.2	7.8	
			40228074	Φ2.7	Φ4.0	5.8	
			40228075	Φ3.5	Φ5.5	5.8	H仕様標準出荷
			40228077	Φ3.0	Φ4.4	4.6	
			40228076	Φ4.0	Φ5.5	5.8	
	丸型	小	40225511	Φ2.0	Φ4.5	3.5	
		中	40225512	Φ2.5	Φ9.6	4.7	
		大	40225505	Φ2.5	Φ11.5	7.4	
	特注部品		40313354	Φ1.8	Φ3.3	6.0	
			40313356	Φ1.8	Φ3.3	8.5	
			40313355	Φ2.0	Φ3.3	6.0	
			40313353	Φ2.0	Φ3.3	8.5	

皿押え

図形	材質	サイズ	品番	備考
	金属	大	40225491	標準出荷 組品番なし
		小	40225496	組品番：40228583 ねじ・バネピン・平座金含む
	プラスチック	-	40225516	組品番：40228357 ねじ・ナット・平座金・バネ座金含む

針棒

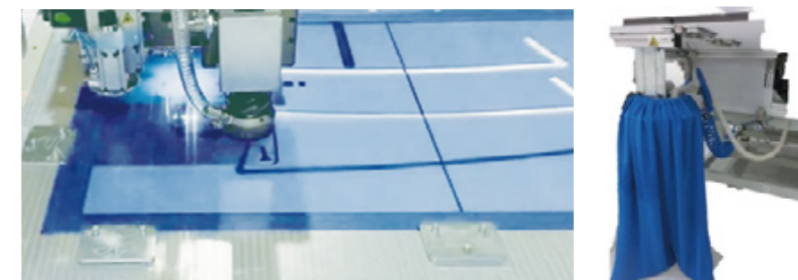
品番	備考
40228113	針棒1.6(DB×1, DP×5用)
40228112	針棒2.0(DP×17用) ※ S仕様 付属品に1本同梱

テンプレート作成方法

	作業イメージ	工程	実施事項
1		縫製/カットデータの作成	【パターンシーマ専用の縫製ソフト】 DXF, AL, PLT, DST形式のデータを基に、縫い順や返し縫い等の縫いデータやカットデータの作成をおこない、SLW形式で出力します。
2		型彫りデータの作成	【ミーリング機専用ソフト】 縫製/裁断データを基に、テンプレート用の型彫りデータを作成します。
3		テンプレート型彫り (ミーリング)	【ミーリング機】 ミーリング機を用いて テンプレートの型彫りを行います。
4		テンプレート組立	切断面のヤスリがけをおこなう。 また、滑り止め/マグネット/スポンジ/ちようつがい等の副資材を活用し、生地をしっかりと固定できるようテンプレートを完成させます。
5		縫製データの基準点設定と バーコードの設定	テンプレートをマシンにセットし、縫製データの針落ち確認を行う。 テンプレート交換時のデータ間違いによる針折れなど、ヒューマンエラーを防止する目的として、各データが自動で呼び出されるようにバーコードを設定する。

ミーリング加工装置付き仕様 (X88059)

テンプレート作成のためのアクリル板切削用ミーリング加工装置付き仕様です。クランプ交換により、1台でミーリング加工、縫製及びカット(レーザーカッター、回転式ナイフ)が行えるようになります。ドリルをカバーで覆い、集塵装置で吸引する構造となっており、切削粉の飛散を防ぎます。



ミーリング時加工工程

切削粉集塵装置

テンプレート制作のための部品 (JUKI販売取扱品) JUKI販売では、テンプレート製作時に使用する部品を取り扱っています

部品

	品名 (日本語)	JUKI販売品番	説明	テンプレート制作のための部品 (JUKI販売取扱品) の利用例
生地固定	1 型枠クランプ (ピン有り)	R20001273	生地をテンプレートに固定させる場合に使用します。ピン有りのため、生地をより確実に固定したい場合に有効です。	 テンプレートの内枠と挟む生地の生地端が揃っている場合は、生地を1型枠クランプ (ピン有り) で固定します。なお、ピンが有ると生地を確実に固定することができますが、生地に傷がつく可能性があります。傷につきやすい生地/生地に傷を付けない場合は、2型枠クランプ (ピン無し) をご利用ください。 
	2 型枠クランプ (ピン無し)	R20001274	生地をテンプレートに固定させる場合に使用します。生地を傷付けずに固定したい場合に有効です。	 
	3 クリップ	R20001275	多品種少量生産にも柔軟に対応可能な可変式のクリップです。	テンプレートの内枠と挟む生地のサイズが異なっている場合、生地を3クリップで固定します。縫製したい生地のサイズが一定でない場合、フレキシブルなテンプレートとして、3クリップを使うと効果的です。 
	4 位置決めピン	R20001276	生地を張った状態で、確実にテンプレートに固定させる場合に使用します。	生地に穴をあける形で固定するため、穴をあけてもよい部分のエリアが必要な他、生地自体に強度が求められます。  
	5 トグルクランプ	R20001277	テンプレートと生地を確実に固定します。	生地を確実にテンプレートに固定させる場合に使用します。  
テンプレートの操作性向上	6 ヒンジ	R20001278	テンプレートのスムーズな開閉動作を可能にします。	開閉させるタイプのテンプレートを作成する際に利用します。  
	7 取っ手	R20001279	テンプレート開閉時の持ち手となります。	開閉させるタイプで上方のテンプレートにとりつけたり、開閉タイプではなくても、マシンにテンプレートをセットする際のハンドリングを容易にしたり、セッティング性を高めるために利用します。  
縫製品質の向上	8 ヘアクロステープ NEO-91-MWC-0014 (粘着馬毛布(35MM * 20M)(ロール))	R20001254	テンプレートにヘアクロステープを貼り付けることで、パッカリング防止、生地ずれ防止、生地の織り戻り防止等に役立ちます。	パキユムによって折り込んだ布を保持し続けるために利用したり、縫製時に軽く布を押え続ける際に利用します。  
	9 滑り止めシート	G6343870000* (シート) 40066088* (10mm幅テープ)	テンプレートに滑り止めシートを貼り付けることで、生地ずれを防ぎます。	テンプレート内で、セッティング後に布がずれないように、周囲をガイドしたり、縫製によって布がずれないように、縫製方向に沿ってガイドするために利用します。  

*JUKI品番

※当ページに記載のJUKI品番が付いているもの以外の部品はJUKI純正品ではありません。

型枠

型枠内で自由に生地を固定することが可能です

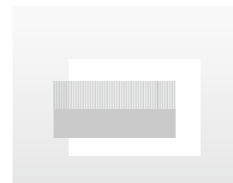
型枠名	JUKI販売品番	サイズ
Multi template 8045	R20001280	80cm x 45cm
Multi template 12080	R20001409	120cm x 80cm
Multi template 13085	R20001281	130cm x 85cm



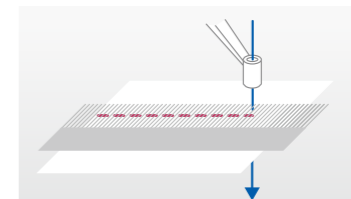
テンプレートの工夫による品質向上 テンプレートを工夫することで品質の向上が図れます

具体的な例の1つとして、ヘアクロステープの利用があります。テンプレートにヘアクロステープを貼り付けることで、パッカリング防止、生地ずれ防止、生地の織り戻り防止等に役立ちます。

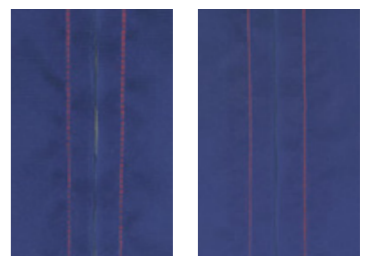
1 ヘアクロステープは切断面から垂直に伸びるようにしてください。



2 ヘアクロステープで布を押えつつヘアクロステープと一緒に布を縫製してください。



何もしない場合 ヘアクロステープで布を押えた場合



JUKI-ShuHaRiによるメンテナンスのスマート化

JUKI-ShuHaRiは、スマホ・パソコンなどのIoT機器を活用した、マシンメンテナンスのサポートと縫製現場のお困りごとを解決するサービスです。PSシリーズでは、さらに機能を強化し、お客様のお困りごとを解決するコンテンツが充実しています。

知りたい情報が簡単にわかる



キーワード検索で、関連した情報が一括で調べられます。

マシンを安定して稼働させるための点検項目以外にも、さまざまな情報を簡単に調べることができます。

セットアップ

マシンのセットアップ時に行う作業など、マシンを動作させるために必要な作業が確認できます。

エラーコード検索

パネルに表示されたエラーコードから、確認項目や対処方法を調べることができます。

調整

釜のタイミング調整など、縫いに影響のある個所の調整方法が確認できます。

装置・オプション

オプションパーツの取付方法や、テンプレートの活用方法を確認することができます。

縫いサポート

目飛びや糸切れと言った縫いの問題への対処法や、縫製に役立つアドバイスが確認できます。

インフォメーション

パネル操作や機械のトラブル対応など、お困りごとを解決するためのワンポイント情報が確認できます。

テンプレートの活用事例もShuHaRiで簡単確認

- ・縫製アイテム、部位ごとのテンプレート情報が簡単に確認できます。
- ・動画で実際の縫製シーンを確認できるため、その場でイメージが掴めます。



JUKI-ShuHaRiの詳細やお申し込み方法については、公式サイトをご確認ください。



JUKI-ShuHaRi お申し込みフォーム

https://www.juki.co.jp/industrial_j/service_j/shuhari/form.php



JUKI-ShuHaRi アプリ

iOS、Android端末でご利用いただけます。

