

高速单针平缝曲折缝缝纫机

LZ-2280N

(2点曲折缝)

LZ-2281N

(宽幅2点曲折缝)

LZ-2282N

(带下切刀2点曲折缝)

LZ-2282N-7

(带下切刀2点曲折缝·带自动切线)

LZ-2284N

(带2点·4点花样切换功能)

LZ-2284N-7

(带2点·4点花样切换功能·带自动切线)

LZ-2288N

(凸轮更换式)

LZ-2285N

(拼缝)

LZ-2280NU

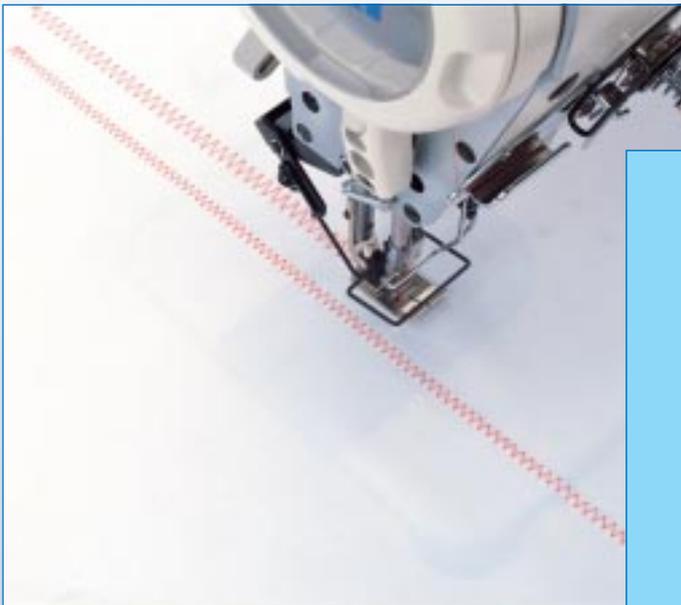
(防止布料错位规格、2点曲折缝)

LZ-2284NU

(防止布料错位规格、带2点·4点花样切换功能)

LZ-2284NU-7

(防止布料错位、带2点·4点花样切换功能·带自动切线)



LZ-2284N-7-0B/CP-160B

LZ-2280N 系列

即使是高速运转它也能在低张力下实现稳定且柔软的缝制。



LZ-2280N

采用了梭轴配合补偿机构

- 采用了旋梭的旋转轴在针摆中心移动的梭轴配合补偿机构。梭勾在左右摆动时也能确实地钩住机线，比起以前的旧机型能更有效的防止在右摆动时的跳线以及断线，实现了高品质的缝制。

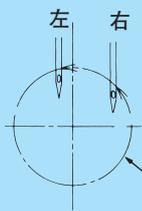
在低张力下也能实现稳定的缝制

- 由于采用了颇受好评的旋梭以及挑线杆，因此即使是在极低的张力下也能实现高品质且稳定的缝迹。此外还能防止在高速运转下的跳针以及断线，并大幅度的提高了线的对应能力。可对应化纤线，斯潘线，面线等各种各样的线。

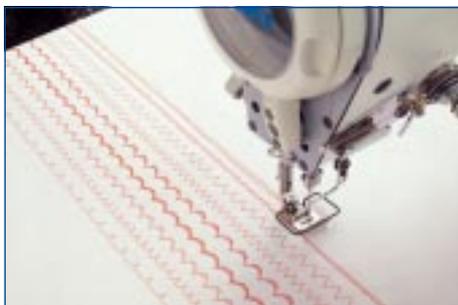
可对应高速旋转的旋梭

- 内梭采用了钛制，可抑制旋梭的发热。由于降低了供油量，只留存少量的机油，因此可防止油污的产生，提高了耐用性。此外，旋梭的形状采用的是可防止断针的形状。

■ 梭轴配合补偿机构



通过梭轴配合补偿机构，梭勾勾线的位置左右均等。



优越的头部构造

- 通过低振动、低噪音的头部机座设计，即使是在高速运转下也能实现静音。同时还设置了使机油难以留存的机臂，以及强制环流机构，可万无一失的防止漏油。

操作性能优良的调整机构

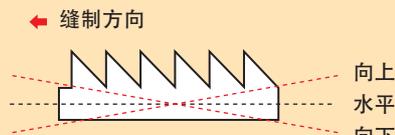
- 针摆幅的调整采用的是操作简便的扳手式。此外还装备了能简便设定布料边缝制位置的基线变更扳手，无需移动导向以及卷边器，就能对摆针位置进行细微调整。
- 还装备了能调整微小缝距的送布调整拨盘以及固定缝用的加固装置。

能适应各种面料的送布机构

- 扩大了送布牙的高度以及倾斜度的调整范围。送布牙可在向上，水平以及向下的范围内进行调整，以求适应高低段部位的缝制。



■ 送布牙的倾斜



标准装备了微量抬压脚装置

- 压脚能轻轻地放在伸缩性强的布料上面，这样可减轻布料起皱以及对布料的损伤。



LZ-2280N

可适应多种多样缝制方式的系列机群

高速单针平缝 2 点曲折缝纫机 LZ-2280N

- 它是一台即使是在高速旋转下也能实现柔软缝迹的标准 2 点曲折缝纫机。摆针机构采用的是三角凸轮。它可防止溜针，实现稳定且优美的缝迹。



高速单针平缝宽幅 2 点曲折缝纫机 LZ-2281N

- 为适应各种用途配备了 5mm 的针摆幅 (A 型) 和 8mm 的针摆幅 (B 型) 两种类型供选择。摆针机构采用的是三角凸轮。它可防止溜针，实现稳定且优美的缝迹。



高速单针平缝拼缝缝纫机 LZ-2285N

- 为防止布料起皱，拼缝的压脚压力是可左右独立调整的。



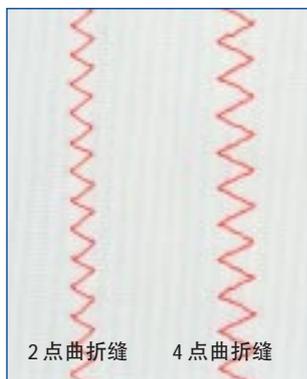
高速单针平缝 2 点曲折缝纫机 (带 2 点, 4 点花样切换功能) LZ-2284N, LZ-2284N-7 (带自动切线)

可简单地将 2 点曲折缝转换成 4 点曲折缝

- 即使是操作工人也只需通过转换开关就能简单的将 2 点曲折缝转换成 4 点曲折缝。无需更换机器或者变更布局，也能对缝制物品或者缝制设计进行更改。

在 1 台机器上配备了 2 种曲折缝机能

- 能在 1 台机器上进行 2 点曲折缝制和 4 点曲折缝制，提高了机器的生产效率。



- 2 点曲折缝 · 4 点曲折缝的切换扳手

- 可通过简单地扳手操作进行 2 点 ↔ 4 点之间的切换。
* 切换时，请在针杆下死点处用扳手进行操作。

带下切刀高速单针平缝2点曲折缝缝纫机

LZ-2282N, LZ-2282N-7 (带自动切线)

大幅度地提高了生产效率

- 在机器里内藏了可修整面料的下切刀,因此在缝制套裙的领部,下摆部以及短裤的花边切换缝制工序中可在缝制花边的同时,对面料进行修整。



实现了稳定的修整

- 切刀的驱动马达和机器本身的马达是分开的2个马达,即使是启缝或者转弯处的低速缝制切刀都能高速运转,稳定的进行面料修整。此外,切刀的位置是与机针平行的,即使是弯折处也能得到相同的修整宽度。



在缝制的同时修整面料

优越的操作性能

- 切刀经常停在上方位置上,这样便可顺畅的安放面料。切刀的高度可根据面料,通过前面的扳手操作可作相应的变更。此外,当切刀高度为0时,操作面是平的,切刀驱动也会自动关闭,因此通常在2点曲折缝缝纫机上使用。



LZ-2282N-7-WB/CP-160B

高速单针平缝曲折缝缝纫机 (凸轮交换式)

LZ-2288N

- 它是一台能根据生产系统以及设计的变化,通过交换凸轮进行11个种类的花样缝,并将LZ-2280N系列优越的面料对应力,高速的性能以及优越的操作性能都继承了下来的多样化的曲折缝缝纫机。在1台机器上进行多种多样的灵活运用,提高了设备的使用效率。

模样凸轮规格

模样名	2点曲折缝	4点曲折缝	3点曲折缝	标准月芽缝	变形月芽缝	等距月芽缝	等距月芽缝	曲折三角缝	曲折三角缝	曲折三角缝	曲折三角缝
型号	22568851	22568950	22569057	22569156	22569255	22569354	22569453	22569552	22569651	22569750	22569859
品名	摆针凸轮 A	摆针凸轮 B	摆针凸轮 C	摆针凸轮 D	摆针凸轮 E	摆针凸轮 F	摆针凸轮 G	摆针凸轮 H	摆针凸轮 J	摆针凸轮 K	摆针凸轮 L
最大摆幅 (mm)	*6.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	8.0	6.0	6.0	6.0	6.0
最大模样宽幅 (mm)	—	—	—	2.4	3.6	3.4	2.4	—	—	—	—
针数/花样	2	6	4	24	24	24	12	4	6	8	12
缝制花样											

*在进行2点曲折缝时,当缝制速度在4,200rpm以上时。

防止面料错位高速单针平缝曲折缝缝纫机

LZ-2280NU、LZ-2284NU、LZ-2284NU-7

(2点曲折缝)

(带2点·4点花样切换功能)

(带2点·4点花样切换功能·自动切线)

彻底消除了面料错位

- 通过新开发的送布机构,在缝制腰带或者紧身胸衣等这种有伸缩性的面料时彻底消除了面料错位问题。

使用更简便地简易装置

- 推翻了用下送布机器输送下方布料时要多送布的习惯,在下送布方式下防止了布料错位。外观以及量规都与原来的曲折缝缝纫机一样,丝毫不影响操作性。

可灵活对应多样化的面料

- 只需进行简单的调整,即使是各种各样的面料,也不会产生错位,实现优美的缝制品质。

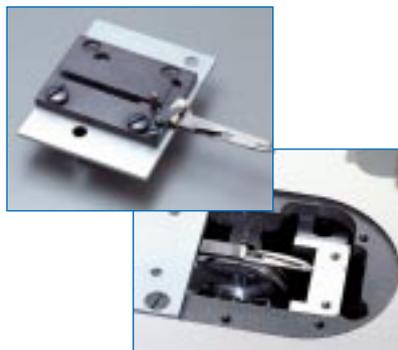
高速单针平缝曲折缝自动切线缝纫机

LZ-2282N-7、LZ-2284N-7、LZ-2284NU-7

(带下切刀 2 点曲折缝) (带 2 点、4 点花样切换功能) (防止面料错位、带 2 点、4 点花样切换功能)

简便且实在的切线机构

- 通过切刀摇摆方式,可左右摆动确实的进行切线。
- 切刀组件被安装在滑板部位,很容易进行维修保养。



标准装备了送面线装置

- 标准装备了只在启缝时提供必要面线量的面线供线装置。
- 在防止跳线,松线的同时,在切线后针尖的线残量也变短了,提高了操作性。

能保持底线的低张力,消除启缝时的故障

- 因为能将切线后的底线保持在低张力下,能顺畅的松线,防止了在启缝时缩线问题的产生。

新型控制箱 / 小型马达组件 SC-910/M91

- 控制箱 SC-910,它采用了省电的无变压器的开关电源方式,增强了对电压变动的适应能力,体积小而且重量轻。
- 为配合操作人员的喜好,提供了可供选择的三种启动旋转数(标准·慢·快),还装备了能提高操作性能的多种机能。

IP-100



- 采用了易于理解的大型液晶显示屏,能在同一画面上显示图形以及设定值,提高了操作盘的操作性能。
- 装备了通信,生产管理以及维修管理等多种机能,还可以将数据保存在记忆媒体或者电脑里。

CP-160B



- 通过控制针数,可进行花样缝。

选 购 件

● 手动返缝按钮

(型号: 225-61559)

即使不切线也能进行返缝的按钮装置。

● 脚轮(组件)

(型号: 111-59456)

由脚轮、下支柱辅助板等安装零件组成。它能便于机器的移动。

● 压脚连接部件

压脚杆…(型号: D1501-583-H00)

压脚接头(型号: D1502-583-H00)

固定螺丝(型号: SS-7091110-SP)

是安装平缝型压脚时所要使用的零件。

● 无加油旋梭(特殊材料面塑料旋梭)

(型号: 225-26669)

能防止被油污染。
* 使用时必需要用下轴前固定螺丝
(型号: 110-79506)

● 特殊旋梭

(型号: 225-26560)

能防止梭勾磨损。

● 无旋转梭芯旋转

旋梭…(型号: 235-23152)

梭壳(组件)(型号: 235-22550)

梭芯…(型号: 235-23004)

通过梭芯的空转能防止缝制故障的产生,能保持一定的底线张力,使缝制稳定。

● 无张力送料 V059

(布带送料装置)

(型号: MAV-059000AA)

- 能固定伸缩性布带,还能对应内衣的松紧带缝制以及花边缝制等工序。
- 可根据机器的缝制速度来调整布带的送出量。

● 橡皮筋张力装置 S189

型式名	型号
S189A(气压式)	MAS-189000AA
S189B(电磁铁式)	MAS-189000AB

- 能使布带送料装置送出的布带具有张力。
- 在缝制中无需停手,通过膝开关就能控制启动和停止,从而提高了生产效率。

■ 订货方法

高速单针平缝曲折缝缝纫机 LZ-2280N 系列

LZ-□□□□□□□□□□-□□

机种构成区分	
2280N	2点曲折缝
2280NU	2点曲折缝(防止面料错位规格)
2281NA	宽幅2点曲折缝(5mm量规)
2281NB	宽幅2点曲折缝(8mm量规)
2282N	2点曲折缝(带下切刀)
2284N	2点·4点曲折缝
2284NT	2点·4点曲折缝(带布带嵌入压脚)
2284NU	2点·4点曲折缝(防止布料错位规格)
2288NA*	凸轮交换式·2点曲折缝
2288NB*	凸轮交换式·3点曲折缝
2288NC*	凸轮交换式·4点曲折缝
2288ND*	凸轮交换式·标准月芽缝
2288NE*	凸轮交换式·变形月芽缝
2285N	拼缝

手动返缝区分	
□	无
0B	有

高速单针平缝曲折缝自动切线缝纫机 LZ-2280N-7 系列

LZ-□□□□□□□□□□-7-□□B□□

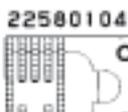
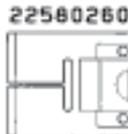
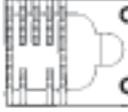
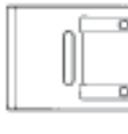
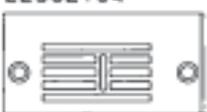
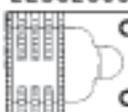
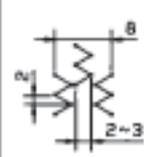
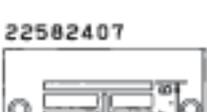
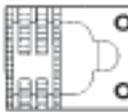
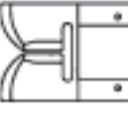
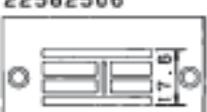
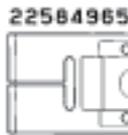
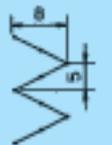
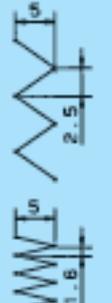
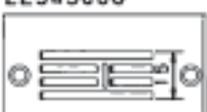
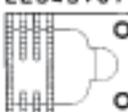
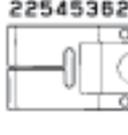
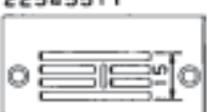
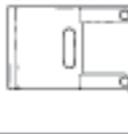
机种构成区分	
2282N	2点曲折缝(带下切刀)
2284N	2点·4点曲折缝
2284NU	2点·4点曲折缝(防止面料错位规格)

接线区分	
0	无
W	带接线

自动抬压脚区分	
□	无
AK	AK83(踏板式)

*LZ-2288N(凸轮交换式)请选择A-E横样凸轮。其他F-L的横样凸轮均为选配件。

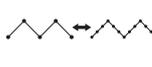
■主要量規一覽表

最大擺幅/ 最大送布距	針板	送布牙	壓腳(帶護指)	備註
	10041010 	10047017  最大送布量 3mm	22580369 (特製腳或存縫帶)  10045052	
	10041101 	22580104  最大送布量 3mm	22580260 (標準型) 	
	22580005 	22580500  最大送布量 3mm	22580765 (標準前支點型) 	
	22582100 	22582209  最大送布量 3mm		
	22582704 	22582803  最大送布量 3mm	23503154 (標準型)  23503162	* 給緊壓更基礎以造成縫制。 
	22582407 	22581508  最大送布量 3mm	23503204 (前支點型) 	
	22582506 	22548804  最大送布量 3mm	22580864  10055051	
		22540009  最大送布量 9mm	22584965 (標準型) 	
		MAB10900080  帶右側導向壓腳		
		其他型號最大 15.6		
	22545008 	22545107  最大送布量 35mm	22545362 (標準型) 	
	22545511 	22545610  最大送布量 18mm	22545867 (標準前支點型) 	

最大擺幅/ 最大送布距	針板	送布牙	壓腳(帶護指)	備註
	22548705 	22548804 	22548960 (標準型) 	
	22548507 	22548408 22548119 22541601 	22547962 (標準型) 22547970 	- 一般?點曲採用。 - 當縫制有彈性的面料，送布距在5mm量，在布料下方要粘一薄布物。
	22548010 	22549109 22541809 	22548663 (標準型) 22548671 	
	22549000 	22549307 22541700 		
	22549208 			
	22546519 	22546717 22546618 	22546964 (標準型) 	
	22546212 	22546410 22546311 	22547269 (標準的立點型) 	
	MAD04060000 	MAD04070000 	MAD040500A0 	- 文胸的布帶縫制等。
	22549604 	22549703 	22549869 (標準型) 	

• 壓腳型號是根據底腳形狀的不同而不同的。
 上段：選擇大(帶護指) 下段：選擇小。
 • 我們還另外配備了其他縫紉用的量規、附件等，如有需要可來電查詢。

规格

机种名	无切线	LZ-2280N	LZ-2281N	LZ-2282N	LZ-2284N	LZ-2288N	LZ-2285N
	带自动切线	—	—	LZ-2282N-7	LZ-2284N-7	—	—
缝制形式		2点曲折缝	宽幅2点曲折缝	2点曲折缝 (带下切刀)	2点·4点曲折缝	凸轮交换式	拼缝
缝迹图						参照模样凸轮规格表	
最高缝制速度		5,500rpm	5,000rpm	5,000rpm	5,000rpm	5,000rpm	4,000rpm
最大针摆幅		5.0mm	5.0mm(A型) 8.0mm(B型)	4.5mm	5.0mm(2点) 10.0mm(4点)	8.0mm (2点时为0.6mm)	8.0mm
最大送布量		2.5mm	2.5mm(A型) 5.0mm(B型)	2.5mm	2.5mm(2点) 2.0mm(4点)	2.5mm	2.2mm
下切刀最小切布宽度		—	—	3.0mm	—	—	—
下切刀驱动方式		—	—	AC马达	—	—	—
抬压脚上升量		手动5.5mm/ 膝动10.0mm	手动5.5mm/ 膝动10.0mm	手动4.0mm/ 膝动8.5mm	手动5.5mm/ 膝动10.0mm	手动5.5mm/ 膝动10.0mm	手动5.5mm/ 膝动8.0mm
旋梭	DP旋梭(内旋梭钛处理)						
挑线杆	旋转挑线杆						
加油方式	强制自动加油式						
机针(出厂时)	西门子 134SUK(#70)						西门子 438SUK (#80)
针位置变更机构	标准装备						—
返缝机构	标准装备						—
摆针方式		三角凸轮	三角凸轮	三角凸轮	漕凸轮	漕凸轮	漕凸轮
摆针方向切换		—	—	—	—	标准装备	—
模样凸轮设定数		—	—	—	—	11个种类*(2)	—
出厂时标准 量规(型号)	针板	225-48010	225-48010 (A型用)	235-12817	225-82407	225-82407	100-61554
			225-82407 (B型用)		225-81409 (LZ-2284NT用)		
	送布牙	225-48119	225-48119 (A型用)	235-12908	225-81509	225-81508	100-64004
			225-40009 (B型用)				
	压脚(组件) *(1)	225-47970	225-48671 (A型用)	235-13054	100-55051	100-55051	225-91564
			100-45052 (B型用)		MAB-109000B0 (LZ-2284NT用)		

* (1) 压脚(组件)的型号表示的是小护指(无拨线)。大护指(带拨线)是另外的型号。

(2) LZ-2288N: 出厂时装备的凸轮可以从2点·4点·3点·标准月牙形·变形月牙形这5个种类中进行选择。
其他的模样凸轮都为选购件。

防止布料错位规格

机种名	无切线	LZ-2280NU	LZ-2284NU
	带自动切线	—	LZ-2284NU-7
缝制形式		2点曲折缝	2点·4点曲折缝
最高缝制速度		4,500rpm	
出厂时标准 量规(型号)	针板	225-48010	225-82407
	送布牙	225-48119	225-81508
	压脚(组件)	225-48671	225-03162

* 其他的规格可与标准规格通用。