

JUKI

高速電子單環繞腳釘扣機

AMB-289



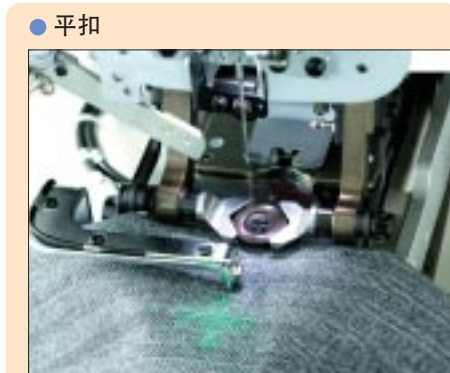
AMB-289

AMB-289

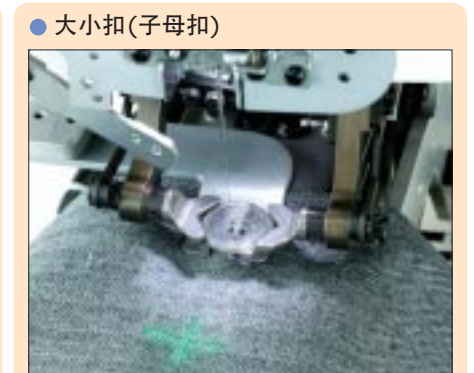
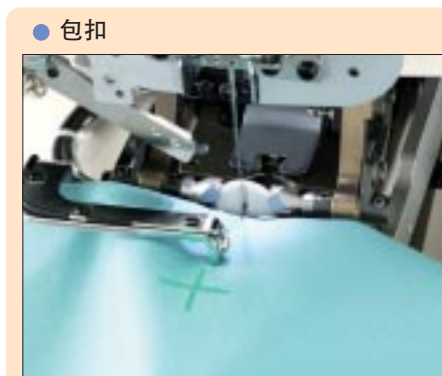
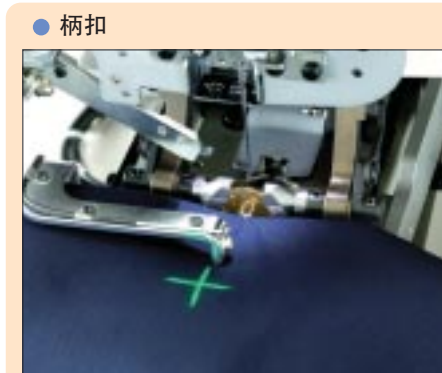
搭载了新型的电子夹线器
优良的缝制品质

在一台缝纫机上可进行平扣·柄扣·包扣·大小扣（子母扣）的缝制。

- 添加了大小扣（子母扣）的缝制，扩大了应对钮扣的范围。
- 缝制形状·缝制范围都可通过操作面板简单地进行切换。
- 通过采用操作人员身边的Y送布，钮扣一侧的X-Y送布以及摆针的独立驱动方式，对于外侧钮扣四孔与内侧钮扣二孔这种钮孔数不同的子母扣也能进行缝制。



钉扣和绕脚1个循环就能完成



绕脚在第2个工序中完成(安装绕脚缝制组件)

缩短了循环缝时间、
提高了生产性能

- 提高了缝制速度，使生产性能大幅度上升了。

比手工作业提高了约5倍的生产效率。

生产性能比较

<条件>钉四孔钮扣

钉扣 8针×2、绕脚 10针、
作业时间 8H、余裕率 25%

AMB-289

常用缝制速度

钉扣速度 1,000rpm
绕脚速度 1,500rpm

旧机种 AMB-189NR

常用缝制速度

钉扣速度 740rpm
绕脚速度 740rpm

手工作业

钉扣个数/8H
1,986个

循环时间7.6秒/个+取放操作4秒

钉扣个数/8H
1,704个

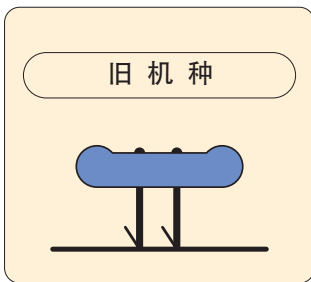
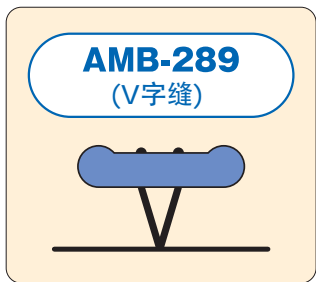
循环时间9.5秒/个+取放操作4秒

钉扣个数/8H
417个

循环时间55秒/个(含取放操作)

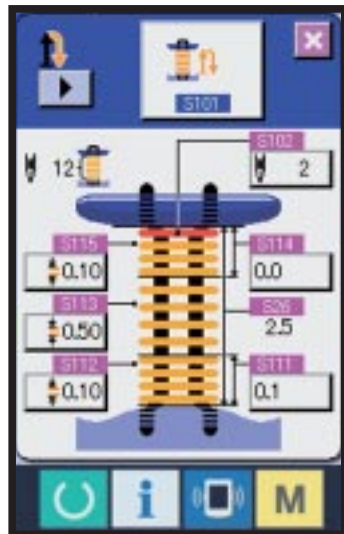
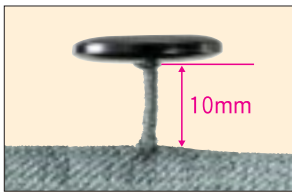
实现高质量的绕脚工序

- 在缝制四孔钮扣时，可将布端绕脚的位置集中在一个点上，就像手缝的一样(V字缝)。而且，这样的话缝制也会非常的漂亮，绕脚的结节点也会非常的整齐，从而提高了缝制的质量。



- 在操作面板的绕脚数据详细输入画面上，对于细长部位的质量是可以进行调整的。绕脚的重点就是调整上部分与下部分绕脚的分配量，可以防止钮扣的活动以及歪倒等情况的发生。

- 绕脚高度最大可调整至10mm。



绕脚 数据详细输入画面

新型电子夹线器(电子线张力装置)

- 采用了新方式的电子夹线器。不仅提高了应答性能，还可根据布料的变化，设定细微的张力。
- 对于钉扣时和绕脚时的张力设定可在操作面板上分别进行设定。
- 可储存每一个花样的缝制条件，并可再现。



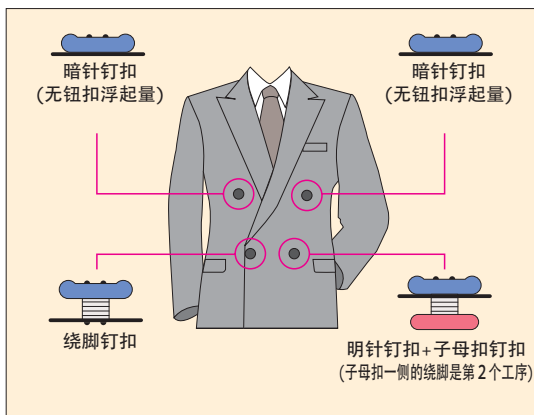
提高缝制质量的优良性能

- 可根据面料以及机线，对针线的残留长度作调整。这样在启缝时可起到防止针线脱线的效果。
- 没有必要使用钉扣的专用机线。可根据面料使用一般的棉线或者斯潘线。线的型号可从#60~#30，可应对多种多样的工序。
- 能在最合适的位置切断线，而且线头也很短。

- 配置了在最后一针处能确实进行打结的<防松线机能>。
- 能提高钉扣时强度的力线的0~3针可在操作面板上进行设定。
- 绕脚量可扩大至5mm，即使是在针织类的柔软面料上进行绕脚也十分稳定。
- 送布精度提高了0.1mm，可以得到正确的落针点或者布料的绕脚量。

循环缝

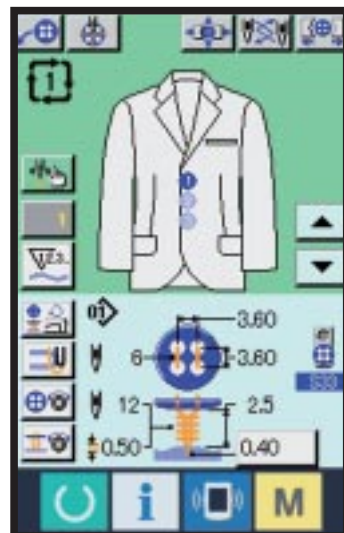
- 对于像双排扣西装等这种不同的钉扣工序也可以进行连续缝制。
- 在操作面板上可以显示缝制项目的图解，可进行循环缝数据的设定以及编辑。（钮扣的个数、地点、钉扣的顺序）
- 钮扣传送器可根据循环缝提供2种不同的钮扣。



钮扣定位器的组合举例

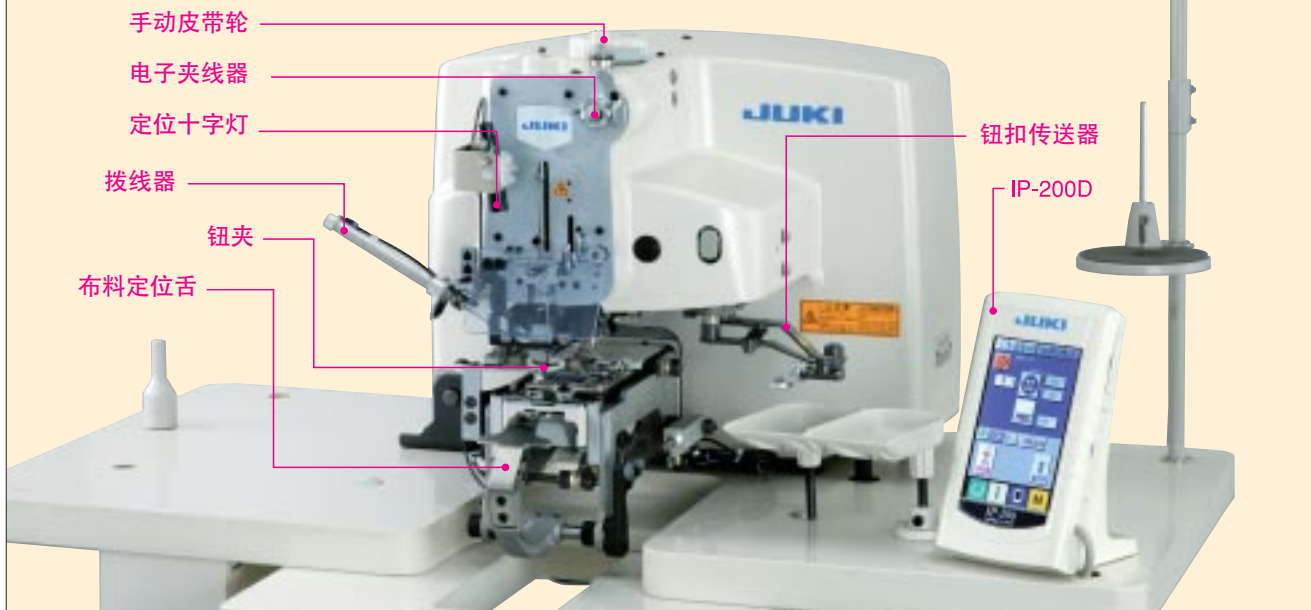


钮扣传送器



循环缝 数据输入画面

各部位的名称



配置了提高操作性的新机能

减少了产品的油污问题

- 由于是无供油设置，因此不会产生机油飞散的情况，大幅度地减少了产品被机油所污染的问题。

* 有一部分的装置还是必须要定期补充润滑脂的。

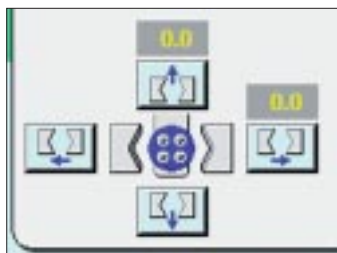
大幅度地降低了振动和噪音

- 通过采用摆针装置，大幅度降低了绕脚时的振动和噪音。

标准配置了钮扣传送器

- 此机器标准配置了能在缝制中安放好下一个钮扣，这种能进行重复作业的钮扣机械手。

- 机械手与钮夹之间的钮扣过渡位置，可在操作面板上简单地进行调节。无需工具。



钮夹前后左右调整的设定

采用了定位十字灯

- 标准配置了手动的LED型定位十字灯。比起以前旧机种上的白炽灯要更加明亮，易于看清，寿命也 longer。明针钉扣用的定位十字灯是作为选购件设置的。

便利地手动皮带轮

- 在机头上面设置了手动皮带轮。能简便地对落针点进行确认。

可以使用以前旧机种的钮扣传送器的零件

- 可以继续使用旧机种(带钮扣传送器：AMB-189NR)上的四孔以及二孔的钮扣定位器、定位销。

* 柄扣用、包扣用、金属扣用的定位销是AMB-289上专用的(选购件)。

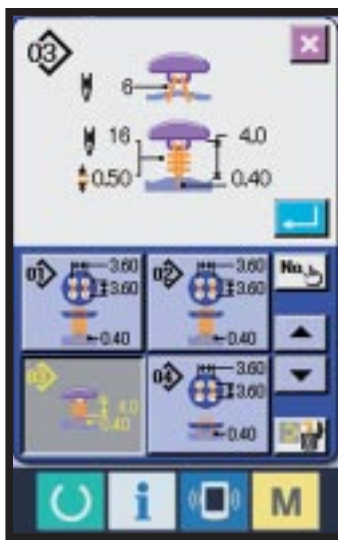
考虑周全的安全性

- 当钮夹上没有钮扣时，我们对机器进行了无法启动的安全设计。
- 万一在通电时即使机头倒置，只要启动了安全开关，即使是脚踏板或者按膝动开关，机器也不会运转。

操作性优良的彩色操作面板IP-200D

- 操作面板采用的是彩色液晶的触摸面板方式。通过图解画面，我们可以一边确认显示内容，一边对缝制数据的设定进行变更。

- 可通过存储卡储存或者输送缝制数据，因此能在工厂内的缝纫机之间或者合作工厂之间简便地使用同一数据进行缝制。



柄扣数据的选择画面



存储卡(SM卡)



■ 使用鈕扣的條件

四孔・二孔鈕扣規格

	A	鈕扣孔徑	機針: #12-#16時 ϕ 1.5mm以上 機針: #12-#16時 ϕ 2mm以上
	B	鈕扣孔間距	1.5-6.0mm
	C	鈕扣孔	所有的孔距鈕扣中心都是均等尺寸的位置
	D	外徑	最小外徑 ϕ 8mm 最大外徑 ϕ 32mm 滾水鑄尺寸 = 0.25mm以內
	E1	鈕扣邊是圓型的情況	鈕扣平面R(圓型)的半徑在3mm以內
	E2	鈕扣邊是V型	角度在120°以內
	E3	鈕扣邊是角型	角的厚度在5mm以下
	F	凸起的厚度	5mm以下
	G	鈕扣孔附近的表面	平滑
	H	鈕扣的厚度	8mm以下

柄扣・包扣規格

	A	鈕扣孔徑	ϕ 1.5mm以上
	B	厚度	6.8mm以下
	C	到孔心的距離	柄扣: 1-6mm 包扣: 1.5mm以上
	D	柄的長度	8mm以下
	E	鈕扣側面凸起移位	3.5mm以下
	F	外徑	最小外徑 ϕ 8mm 最大外徑 ϕ 32mm
	G	孔心離鈕扣平面	2mm以下

大小扣規格

	類型	外徑	孔徑	孔距	厚度
	A型	8.5mm	2.5mm	3.1mm	2.0mm
	B型	10.2mm	3.2mm	4.0mm	2.0mm

*1 替使用大小扣表面凸起量在1mm以下的鈕扣。 (推薦尺寸)

子母扣規格

	A	鈕扣孔徑	機針: #12-#16時 ϕ 1.5mm以上 機針: #12-#16時 ϕ 2mm以上
	B	鈕扣孔間距	2.0-5.0mm
	C	鈕扣孔	所有的孔距鈕扣中心都是均等尺寸的位置
	D	外徑	最小外徑 ϕ 8mm 最大外徑 ϕ 25mm 滾水鑄尺寸 = 0.25mm以內
	E1	鈕扣邊是圓型的情況	鈕扣平面R(圓型)的半徑在2mm以內
	E2	鈕扣邊是角型	角的厚度在5mm以下
	F	鈕扣邊的高度	2mm以下
	G	鈕扣孔附近的表面	平滑
	H	鈕扣的厚度	5mm以下

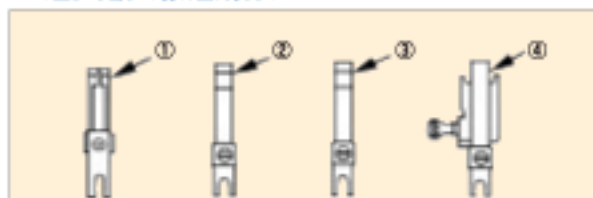
■ 鈕扣定位器一覽表

鈕扣定位器(四孔用)						鈕扣定位器(二孔用)								
1		2		3		4		5						
刻印	型號	尺寸(mm)	刻印	型號	尺寸(mm)	刻印	型號	尺寸(mm)	刻印	型號	尺寸(mm)			
A	17856600	a 2.0 b 1.0	D	17856907	a 2.8 b 1.2	K	17857608	a 4.0 b 1.4	M	17858002	a 2.0 b 1.0	U	17858706	a 4.0 b 1.4
B	17856709	a 2.4 b 1.2	E	17857004	a 2.8 b 1.4	K1	17857707	a 4.0 b 1.8	N	17858101	a 2.4 b 1.2	V	17858804	a 4.2 b 1.4
C	17856808	a 2.8 b 1.2	F	17857103	a 3.0 b 1.2	L	17857808	a 5.0 b 1.8	P	17858200	a 2.6 b 1.2	W	17858903	a 4.4 b 1.4
			F1	17857202	a 3.0 b 1.4				Q	17858309	a 2.8 b 1.2	X	17859000	a 4.8 b 1.4
			G	17857301	a 3.2 b 1.4				R	17858408	a 3.0 b 1.2	Y	17859109	a 4.8 b 1.4
			H	標準規格 17857400	a 3.4 b 1.4				B	17858507	a 3.2 b 1.4	Z	17859208	a 5.0 b 1.4
			J	17857509	a 3.6 b 1.4				T	標準規格 17858606	a 3.4 b 1.4			

規格

機種名		AMB-289
縫制形式		單線環縫
縫制速度	最高縫制速度	1,800rpm(繞腳)、1,200rpm(釘扣)
	常用縫制速度	1,500rpm(繞腳)、1,000rpm(釘扣)
用途		各種釘扣縫制(機器側應鈕扣)
鈕扣尺寸		明針釘扣: $\phi 8\sim\phi 38\text{mm}$ 繞腳鈕: $\phi 8\sim\phi 32\text{mm}$ 子母扣: $\phi 8\sim\phi 25\text{mm}$
基本形狀設定範圍		鈕扣孔間隔: 1.5~6.0mm(0.1mm單位) 繞腳高度: 0.15~10.0mm(0.1mm單位) 過渡縫數: 2~64針(2根單位)
機針		風琴SM × 332EXTLG-NY(標準針)、 (出廠時#14)#12~#18
機頭		斯潘鏡#60~#30, 棉鏡#60~#30
挑線杆		針杆挑線杆
針杆行程		60.0mm
擺針方式		絲衝馬達
送布方式		絲衝馬達
拾壓脚方式		絲衝馬達
壓布方式		氣動
切縫方式		氣動
縫張力調整		電子夾線器(新型電子夾線裝置)
可記憶數據數		最多99種花樣
循環縫數		登錄花樣數20個(1個循環30個花樣)
操作面板		彩色液晶觸摸操作面板: IP-200D
送扣裝置		標準配置
縫制記憶		標準配置(上升/下降方式)
供油方式		無供油 *必須定期補充潤滑脂。
電源/消耗電力		單相200V~240V/400VA
氣壓·氣壓消耗量		0.5MPa(5kg/cm ²) · 11dm ³ /分
機械尺寸		寬800mm × 深800mm × 高400mm
重量		機頭: 65kg, 控制箱: 13kg

鈕扣定位銷(選購件)



No.	型號	品名
1	17974056	包扣用定位銷
2	17974254	棉扣用定位銷($\phi 1.5\sim\phi 2.0\text{mm}$)
3	17974452	棉扣用定位銷($\phi 2.0\text{mm}$ 以上)
4	40023428	金屬扣用定位銷

選購件

型號	品名
40021446	定位十字槽組件
40021447	子母扣B組件(附件安裝)
40024087	可翻式雷射安全防護罩

鈕夾

型號	品名	能使用的鈕扣外徑	備注
40020932	鈕夾 小	$\phi 8\sim\phi 16\text{mm}$	附屬品
40020931	鈕夾 中(標準)	$\phi 14\sim\phi 25\text{mm}$	安裝在機頭
40020930	鈕夾 大	$\phi 25\sim\phi 38\text{mm}$	附屬品

訂貨方法

[機頭]

AMB289

[控制箱]

MC640KIP200D