

**JUKI®**

直接驱动高速电子平缝曲折缝缝纫机

# LZ-2290A 系列



LZ-2290ASS-7-WB

# 曲折缝纫机的标准机 LZ-2290A 系列

## 在1台上可对应多样化花样缝的LZ-2290A系列

在标准规格、防止布料错位规格的基础上又增加了防鸟巢规格，所有的规格都设定成“微量加油型”和彻底消除缝制品被油污染的“干机头型”。可从多样化的品种中选择最适宜的规格。

采用了新型操作控制盘IP-100,缝制形状和缝制的各种设定使得易于理解，高低段的替换也变得容易施行，提高了设备活动率。



### 装备了多规格的缝制花样

- 标准装备了基本缝制形状的8个种类、14个花样，可以通过机器本身自带的操作控制盘IP-100直接选择缝制花样。另外，还可简单的变更针摆幅，针的基线位置、针状线迹的针数等的设定值。
- 在一台缝纫机上可设定直线、2点、3点、4点，月牙形、针状等的曲折缝，大幅度地提高了设备活动率。

#### 缝制花样

名称	直线	2点曲折	3点曲折	4点曲折	月牙型(左)				月牙型(右)				针状线迹(左)	针状线迹(右)	自行设计花样			
					标准	变形	均等	均等	标准	变形	均等	均等						
缝制花样																		
针数	1	2	4	6	24				12				24		12		2+a	最大500

### 新型操作控制盘 IP-100

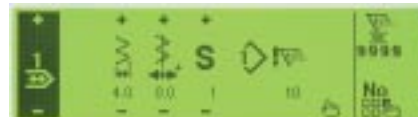
- 显示部位采用了液晶显示。缝制形状，针摆幅以及基线位置等通过图形和设定值显示在同一画面上，易于理解，提高了操作盘的操作性能。
- 追加了程序缝(定尺寸缝)、循环缝、连续缝等，电子缝纫机上的机能，通过这些机能可对应各式各样的工序。
- 通过数码相机可使用已普及的微型媒体软件，可保存自己设计的花样，不仅是工厂内共有的自行设计的花样，即使是远距离也可以通过E-mail更换数据，因此在缝制工厂间可以共用。



画面表示例



月牙型缝制形状设定



连续缝



保全机能



通信设定



微型媒体



连接电脑

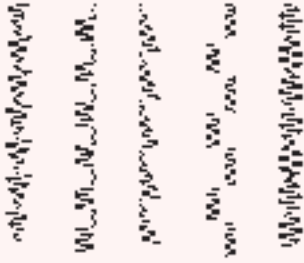
## 可在操作控制盘上简单制作自行设计的花样

- 可在操作控制盘上简单地制作原始的缝制花样，进行试缝。设计的变形花样范围非常广泛，可对应从内衣到女装、男装。
- 无需配备输入装置或 ROM。

### 自行设计花样

- 可储存、制作原始缝制花样。
- 最大 10 个花样，最大 20 步 / 花样，1 步最大 500 针。

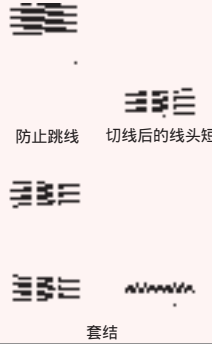
(制作例)



### 压缩自行设计的花样 \* 需要返缝装置。

- 可设定原始的压缩缝制，可防止跳线，对套结部能起到很好的效果。
- 缝制开始，缝制结束，最大 20 个花样，最大 64 步 / 花样。
- 自动切线缝纫机，切线后的线头长度比原来要短。

(制作例)

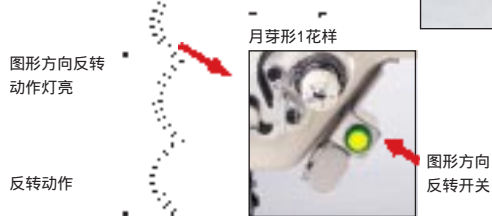


## 丰富的缝制变形花样

### 针状线迹的反转

- 能使皮带等的针状线迹变得优美。
- 针状线迹可选择“谷状”或是“山状”。

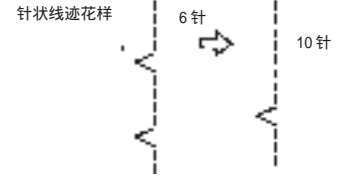
(使用例)  
让机器停止运转，按下图形方向反转开关



### 针状线迹花样的针数设定

- 可设定 1 花样的针数 (3 针 - 250 针)

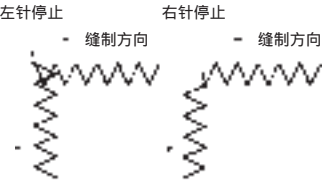
(制作例)



### 左右停止位置设定

(制作例)

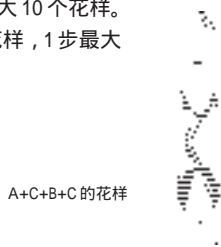
- 可控制针的左右停止。
- 对于缝制商标，皮带等的装饰缝的角缝具有特殊的效果。



### 连续缝

- 可连结基本花样以及自行设计的花样。最大 10 个花样。
- 最大 20 步 / 花样，1 步最大 500 针。

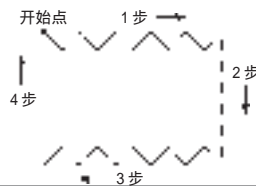
(制作例)



### 循环缝

- 不同的花样可依次替换进行缝制。
- 最大 10 个花样，最大 20 步 / 花样，1 步最大 500 针。

(制作例)



### 程序缝

- 定尺寸缝工序最大 20 步 1 个程序，各一步的针数可设定最大 500 针。

### 重叠缝

- 可作为固定缝，线套结等的加强缝使用。



## 柔软线迹的缝制品质

- 经过改良的线张力器、梭壳以及送布相位，实现了柔美的线迹。
- 采用针梭配合补偿机构，在梭勾左右摇摆时也能确实地勾到线，可防止以前经常发生的在右摆动时跳针以及断线的情况，实现了高品质的缝制。

### 针梭配合补偿机构

- 微量加油型的旋梭的内梭采用了钛，可抑制旋梭的发热。只需少量加油，在防止油污产生的同时也提高了耐久性。此外，旋梭的形状也设计成为了可防止断针的形状。



通过针梭配合补偿机构，梭勾勾线的位置左右均等。



## 1 尺寸大型长臂新型机头

### 宽阔地机台

在原来的曲折缝缝纫机的基础上新开发的 1 尺寸长臂机头。机头宽阔，缝制面料易于取放，提高了操作性。此外，也易于从机头部看见针尖。

### 静音·低振动

实现了最佳平衡且高刚性的机头平台。采用了直接驱动方式，大幅度降低了噪音和振动，减轻了操作者的疲劳。

## 优越的基本性能

### 高效地生产性能

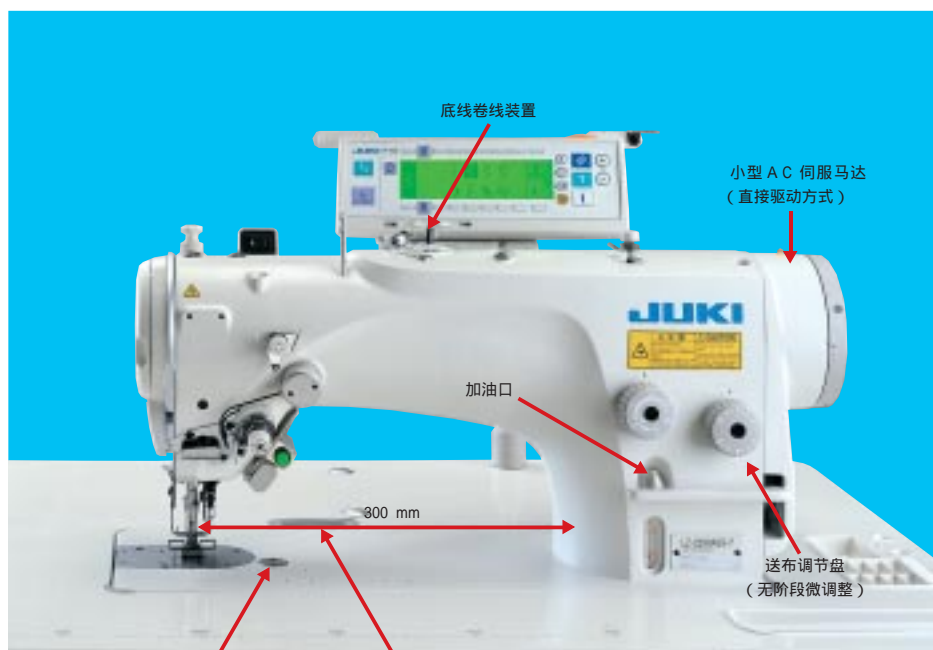
- 在使用频率较高的 2 点曲折，机针摆幅 4mm 以下时，电子曲折缝缝纫机的最高皮带缝制速度可达到 5,000rpm\*，提高了生产性能。（\*除去干机头型和防止布料错位规格）

### 机针摆幅最大可达 10mm

- 机针摆幅在 2 点、3 点、4 点曲折缝时最大可达 10mm\*。即使是最大机针摆幅也不会发生跳针，断线等情况。（\*必须要使用可对应 10mm 用的量规）

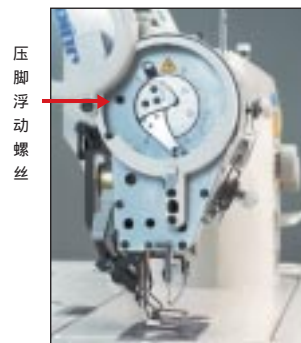
### 大型送布量

- 由于送布量最大可达 5mm\*，除可进行标准送布外，还可对应粗送布。粗送布可对应短裤的橡皮筋缝制。（\*防止布料错位规格最大可达 2.5mm）
- 送布调节盘由于是无阶段调整，因此可进行送布量的微调。



LZ-2290ASS-7

- 标准装备了微量抬压脚装置。对于易伸缩的布料可起到防止布料错位和减轻面料受损的作用。



## 优越的维修保养性能

- 微量加油型采用的是油盘构造，从安装在机器上的油箱里给旋梭和针杆加油。另外，由于在机臂处设置了加油孔，因此即使是女性操作者在加油时也无须倾倒机头。
- 在拆除抬压脚及机架时无需繁琐手续，因此在进行机器清扫或维修时无须倾倒机头的烦恼。在机头部设置了安全开关。如果万一导入了电源，机头即使倾倒，只要启动安全开关，即使踩踏板，机器也不会旋转。



油盘构造（微量加油型）

# 在广泛地范围可对应多样化的工序

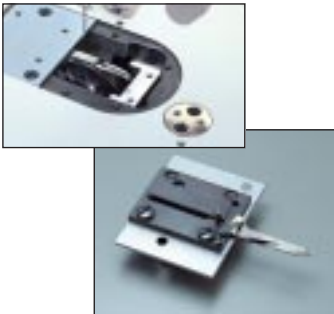
规格	干机头型		微量加油型	
	无切线	带自动切线	无切线	带自动切线
标准	LZ-2290ADS	LZ-2290ADS-7-WB	LZ-2290ASS	LZ-2290ASS-7-0B
	LZ-2290ADS-0B		LZ-2290ASS-0B	LZ-2290ASS-7-WB
防止布料错位	LZ-2290ADU	LZ-2290ADU-7-WB	LZ-2290ASU	LZ-2290ASU-7-0B
	LZ-2290ADU-0B		LZ-2290ASU-0B	LZ-2290ASU-7-WB
防止鸟巢	-	LZ-2290ADS-7-CB	-	LZ-2290ASS-7-CB
防止布料错位·鸟巢	-	LZ-2290ADU-7-CB	-	LZ-2290ASU-7-CB

## 颇受好评的切线机构

### 直接驱动高速电子平缝曲折缝自动切线缝纫机

#### 简单确实地切线机构

- 通过切刀滑动方式,可左右振摆,在任何位置上进行确实地切线。
- 由于切刀组件是安装在滑板上的,因此易于进行维修保养。



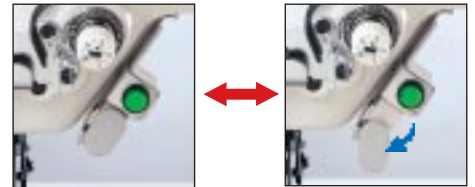
#### 标准装备的上线卷线装置

- 装备了上线卷线装置,在缝制开始时,供给必要的面线。
- 在防止跳针、跳线的同时,还可使切线后的针尖线残量变短,提高了操作性。



#### 返缝开关采用了按钮方式

- 可防止在取回面料时的误操作,可配合操作者调整至最佳位置。



#### 保持底线的低张力,消除了启缝时的故障

- 由于保持了切线后的底线为低张力,可顺畅地剪线,防止了启缝时的松线或缩缝。

## 完全无加油化彻底消除了缝制品被油污染

### 直接驱动高速电子平缝曲折缝缝纫机(干机头型)

- 无需加油不仅杜绝了机油的飞散,而且还无需担心缝制品被机油污染。
- 无需定期加油或对旋梭进行油量调整。另外,在更换量规或对机器进行清扫时,机油不会污染机器或机台。
- 曲折缝缝纫机的实际缝制速度为 4,000rpm,可有效地使用在各种缝制品的曲折缝工序上。
- 新开发的特殊面的塑料旋梭,耐久性和可缝性都十分优越,可广泛对应各种机线。即使旋梭油量变化,机线张力也不会变化,可得到高品质稳定的缝迹。



LZ-2290ADS-7-WB

## 适用于易滑动布料用的防止布料错位规格

### 直接驱动高速电子平缝曲折缝缝纫机(防止布料错位规格)

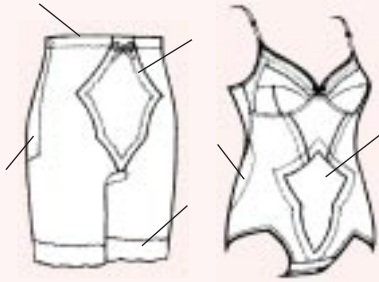
- 通过新开发的送布机构，对于被使用在腰带、衬衣上的易滑动，有伸缩的布料能起到防止布料错位的作用。
- 只需通过简单调整，像毛线衣等即使面料\*经常变换，也不会产生布料错位，能得到良好的缝制品质。  
( \* 由于面料的不同有时也会有难出现好效果的情况。 )
- 用下送布方式防止布料错位。由于外部、量规零件也与标准机器相同，因此决不会影响机器的操作性。



LZ-2290ASU-7-WB

#### 主要对象工序

- 缝制贴布
- 缝制裤腰橡筋带
- 缝制里布
- 缝制花边
- 缝制贴布
- 缝制里布



## 防止在缝制开始时的“鸟巢”现象

### 直接驱动高速电子平缝曲折缝自动切线缝纫机(防止鸟巢规格)

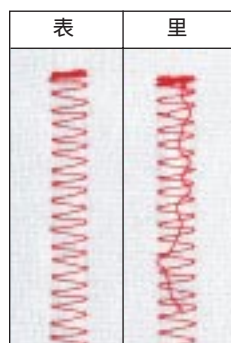
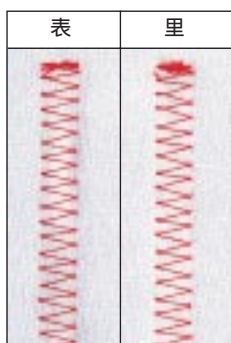
- 可防止在缝制开始时线在布料里面产生的“鸟巢”现象，可实现高品位的缝制。无需摘线头，提高了生产性和缝制性能。
- 因为在切线后能保持面线张力，从布料的一端开始缝制时面线就被卷入旋梭内，可防止在启缝时会产生的故障。
- 通过 JUKI 独特的气压+球式的面线夹板装置，在缝制开始时确实地保持了面线，通过压脚内内置的切刀切断，切断的线头也会被自动吸收处理掉。
- 增加了防鸟巢规格，也具有防止布料错位机能，还设定了<防布料错位·鸟巢规格>



LZ-2290ASS-7-CB

#### 防止鸟巢规格

#### 标准规格





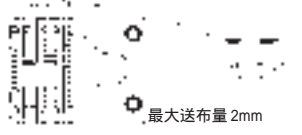
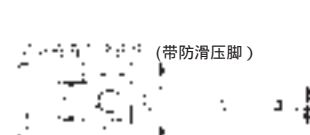

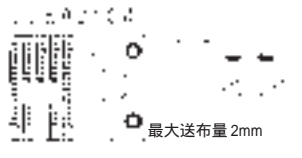
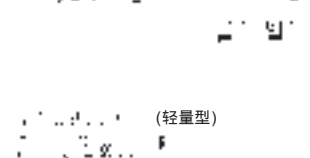


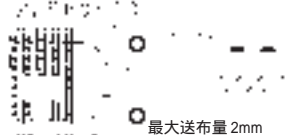
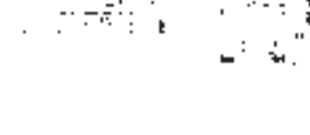

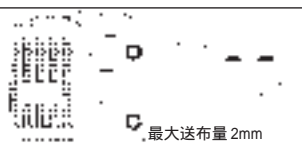
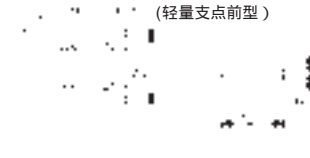

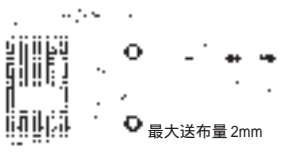
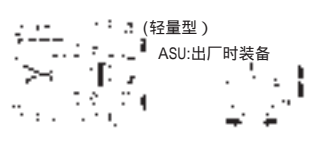

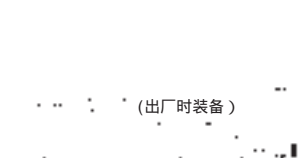
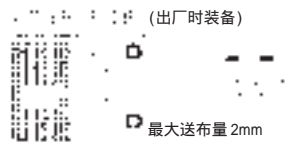


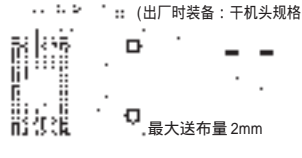

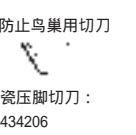


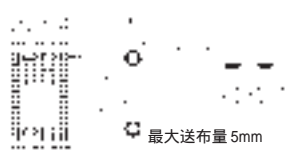
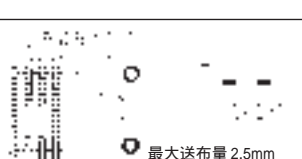
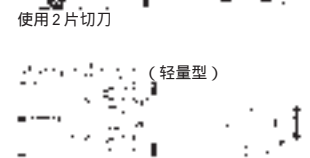
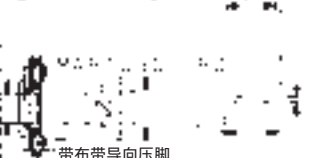
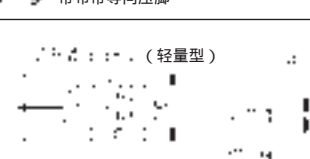


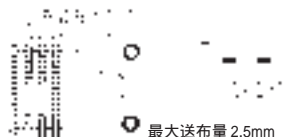
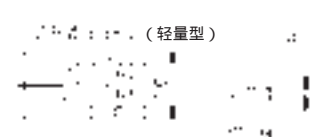

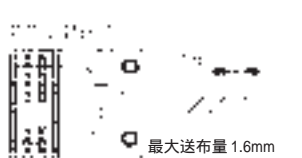
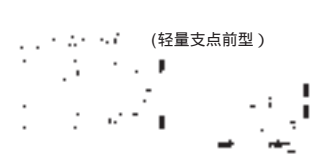
#### 面线夹板



#### 压脚



主要量规一览表

最大摆幅 / 最大送布距	针板	送布牙	压脚(带护指)	备注
		 <p>最大送布量 2mm</p>	 <p>(带防滑压脚)</p>	
		 <p>最大送布量 2mm</p>	 <p>(轻量型)</p>	
		 <p>最大送布量 2mm</p>	 <p>(轻量支点前型)</p>	
		 <p>最大送布量 2mm</p>		
		 <p>最大送布量 2mm</p>	 <p>(轻量型) ASU:出厂时装备</p>	<p>频繁变更基线适应缝制</p> 
	 <p>(出厂时装备)</p>	 <p>(出厂时装备) 最大送布量 2mm</p>	 <p>(支点前型)</p>	<p>轻量化压脚对在高速缝制时的跳跃有效果。</p>
		 <p>(出厂时装备:干机头规格) 最大送布量 2mm</p>	 <p>ASS:出厂时装备</p>	<p>防止鸟巢用切刀</p> 
		 <p>最大送布量 2mm</p>  <p>最大送布量 1.3mm</p>  <p>最大送布量 5mm</p>	 <p>使用 2 片切刀</p>  <p>(轻量型)</p>  <p>带布带导向压脚</p>	<p>陶瓷压脚切刀: 11434206</p>
		 <p>最大送布量 2.5mm</p>	 <p>(轻量型)</p>	
		 <p>最大送布量 1.6mm</p>	 <p>(轻量支点前型)</p>	

最大摆幅 / 最大送布距	针板	送布牙	压脚(带护指)	备注
		 最大送布量 1.3mm	 (轻量型)	
		 最大送布量 2.5mm	 (轻量型)	· 一般2点曲折用
		 最大送布量 2.5mm 最大送布量 5mm	 (带切刀压脚) 使用1把切刀	· 防止在缝制胸衣的搭扣及扣眼(卷边工序)时产生的鸟巢。 防止鸟巢用切刀
		 最大送布量 2.5mm 最大送布量 5mm	 (轻量型)	· 陶瓷压脚切刀： 11434206
		 最大送布量 2.5mm 最大送布量 5mm	 (轻量型)	
			 (轻量型)	
			 (轻量前支点型)	
			 (轻量型)	· 缝制胸衣带子等
			 (轻量型)	

- 压脚型号由于护指装置的形状不一样而有所不同。  
上段：护指大(带拨线)下段：护指小。
- LZ-2290A S(-7)的最大送布量为5mm、LZ-2290A U(-7)的最大送布量为2.5mm，因此在选购量规时请注意。
- 另外，还配备了很多的曲折缝用的量规，附件等，如有意向，请与我们联系。



## 选购件

型式名	型号	品名	概要
—	400-10795	手动返缝按钮	即使是 LZ-2290A (无切线) 也能进行返缝缝制。
—	400-03640	开关箱	可通过手动操作使用各种机能。在站立作业时有效果。 * 半针补正 · 1 针补正 · 返缝补正 · 自动抬压脚 · 切线等
AK121	GAK-A21000B0	自动抬压脚装置 (踏板驱动式)	
—	111-59456	机架滚轮	是脚轮、下支柱等的安装品, 在变更布局时, 有利于机器的移动。
—	D1501-583-H00	压脚杆	在安装平缝型压脚时所使用的零件。
—	D1502-583-H00	压脚杆夹头	
—	B1551-586-000	压脚夹头	
—	SS-7090910-SP	螺丝	
—	225-26560	特殊梭尖旋梭	可防止梭尖磨损。
—	235-23152	旋梭	通过梭芯的空转不产生故障, 在平时状态下能保持一定的底线张力, 缝制稳定。
—	235-22550	梭壳 (组件)	
—	235-23004	梭芯	
V059	MAV-059000AA	无张力布带输送装置	· 可对应无伸缩布带缝制, 内衣的橡皮带缝制以及花边缝制等。 · 对应机器的缝制速度可调整布带的输出量。
S189A	MAS-189000AA	气压型	· 从布带输出装置输出的布带可带有张力。 · 启动 / 停止是通过膝开关来控制, 无需用手, 提高了生产性。
S189B	MAS-189000AB	电磁铁型	

压脚连结部件



\* 压脚请特别预定。

不回转梭芯旋梭



自动抬压脚装置(踏板驱动式)



AK121

## 订货方法

无切线

机头规格	编码	规格	编码
标准	S	标准	S
干机头	D	防止布料错位	U

LZ2290A

按钮式返缝装置	编码
有	OB
无	

LZ-2290ASU 请选择“无”

带自动切线

机头规格	编码	规格	编码
标准	S	标准	S
干机头	D	防止布料错位	U

LZ2290A   7

拨线 / 按钮式返缝装置			装置 / 附件	编码
拨线	按钮式返缝装置	编码	自动抬压脚装置 (踏板驱动式)	AK121
带有	带存	WB	无	

PSC 控制箱

SC915  SIP100A

PSC 控制箱				控制箱	编码	控制面板	编码
JUS*	3 相	200 ~ 240V	D	标准	S	IP-100A	IP-100A
普通出口							
普通出口	单相	200 ~ 240V	K				
CE	单相	230V	N				

\* JUS : 北美、中美和南美

## 规格

### [ 干机头型 ]

机种名	无切线	LZ-2290ADS	LZ-2290ADU	-	-
	带自动切线	LZ-2290ADS-7	LZ-2290ADU-7	LZ-2290ADS-7-CB	LZ-2290ADU-7-CB
规格		标准	防止布料错位规格	防止鸟巢规格	防止布料错位·鸟巢规格
最高缝制速度		4,000rpm (2点曲折缝是在针摆幅5mm以下)			
最大机针摆幅		2点·3点·4点曲折:10mm (单位:0.1mm)			
摆针机构		电子控制式			
最大送布量		5.0mm	2.5mm	5.0mm	2.5mm
压脚提升量		手动5.5mm / 膝动10mm			
旋梭		专用无加油旋梭(特殊表面塑料旋梭)			
挑线杆		旋转挑线杆			
机针(出厂时)		风琴牌 DP × 5 (#10), 西门子 438 (#75)			
标准缝花样数		8个种类·14个花样			
特制花样记忆容量		内部记忆:20个花样、10,000针 扩张记忆:99个花样、49,500针			
最大针数		500针 / 1个花样			
连续缝花样		最大10个花样、20个等级、10,000针 / 花样			
本机输入机能		标准装备(操作控制盘)			
底线卷线装置		机头内置式			
头部驱动		小型AC伺服马达(直接驱动方式)			
加油方式		无加油			
机台宽度 / 机床尺寸		300mm / 517mm × 178mm			
气压 / 气压消耗量		-	0.6MPa (6Kgf/cm <sup>2</sup> ) · 2N $\ominus$ 分		
电源 / 消耗电力		单相 100 ~ 120V, 200 ~ 240V / 三相 200 ~ 240V / 定格 600VA			
完成重量		无切线:98Kg、带自动切线:100Kg			

### [ 微量加油型 ]

机种名	无切线	LZ-2290ASS	LZ-2290ASU	-	-
	带自动切线	LZ-2290ASS-7	LZ-2290ASU-7	LZ-2290ASS-7-CB	LZ-2290ASU-7-CB
规格		标准	防止布料错位规格	防止鸟巢规格	防止布料错位·鸟巢规格
最高缝制速度		5,000rpm	4,500rpm	5,000rpm	4,500rpm
		2点曲折缝是在针摆幅4mm以下			
最大机针摆幅		2点·3点·4点曲折:10mm (单位:0.1mm)			
摆针机构		电子控制式			
最大送布量		5.0mm	2.5mm	5.0mm	2.5mm
压脚提升量		手动5.5mm / 膝动10mm			
旋梭		DP旋转(内侧钛处理)			
挑线杆		旋转挑线杆			
机针(出厂时)		风琴牌 DP × 5 (#10), 西门子 438 (#75)			
标准缝花样数		8个种类·14个花样			
特制花样记忆容量		内部记忆:20个花样、10,000针 扩张记忆:99个花样、49,500针			
最大针数		500针 / 1个花样			
连结花样		10个花样, 20个等级			
本机输入机能		标准装备(操作控制盘)			
底线卷线装置		机头内置式			
头部驱动		小型AC伺服马达(直接驱动方式)			
加油方式		针杆·旋梭处微量加油(油盘方式)			
机油		JUKI No.1 机油(相当 ISOVG7)			
机台宽度 / 机床尺寸		300mm / 517mm × 178mm			
气压 / 气压消耗量		-	0.6MPa (6Kgf/cm <sup>2</sup> ) · 2N $\ominus$ 分		
电源 / 消耗电力		单相 100 ~ 120V, 200 ~ 240V / 三相 200 ~ 240V / 定格 600VA			
完成重量		无切线:98Kg、带自动切线:100Kg			