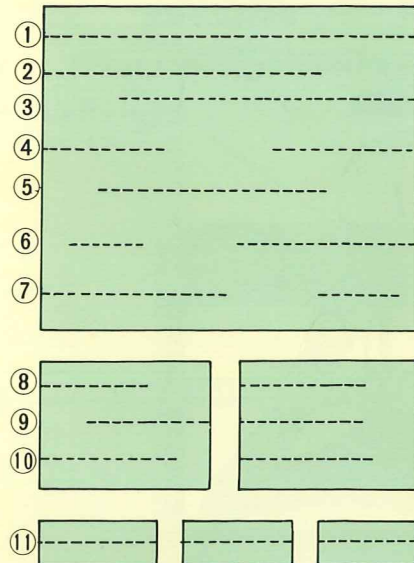


**ガイドレール方式だから出来る
数々の縫い仕様**

縫い仕様は光電センサーと上部スイッチの併用で、多彩な縫い仕様が可能です。

標準縫い仕様



小物の連続縫い

- ⑫ 2～3mの長尺縫い(縫い長さの制限はありません)
- ⑬ 3枚以上の重ね縫い
- ⑭ 途中の縫割り重ね縫い(内股、脇合せ)
- ⑮ 異質素材の縫い合わせ(ニット:裏地)
- ⑯ 異形カーブの縫い合わせ(いせ込み縫い)
- ⑰ 送り目8mmまでの荒送り(しつけ縫い)
- ⑱ 縫い代の深い箇所(スカートヒダ止めなど)
- ⑲ 縫い代が異なる段差縫い

以上 ショートシーマーでしか出来ない地縫い

地縫い工程の主役はショートシーマーです。

◆ **オプション仕様**

L縫い縫製装置

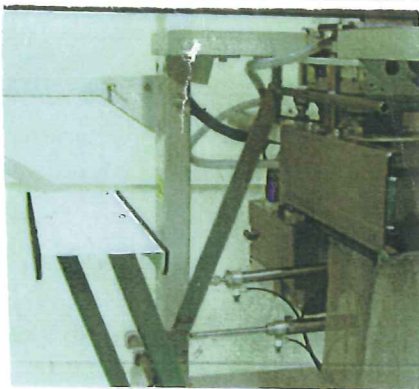
実案特許(第1929917号)

紳士服背中心の地縫いやスカートヒダ止め縫いなどで、タテ方向の90°直角縫いが自動で行えます。スイッチ当ての移動だけで自由な位置でL縫いが可能です。



スタッカー装置

素材長さ40cm以上の素材を自動縫い後、確実に積み重ねるスタッカー装置が装備されています。作業者は素材のセット後は一切手を触れる必要が無く、次の素材のハンドリングを行う事ができ、大変効率の良い作業が行えます。



YUHO

糸切れ検知装置

確実に糸切れを検知し、未然に作業ミスを防ぎます。



【オプション】

- ★ カーブレール(プラスチック定規付き) ¥150,000.-



【主な装備】

- ★ 光電センサーと近接SWの併用式
- ★ 1段キーパー装置2組
- ★ 直線レールと定規セット1組
- ★ 長尺縫い仕様
- ★ 針元ガイド押え
- ★ スタッカー装置
- ★ 200W強力ブロアー
- ★ 糸切れ検知装置(TBD)
- ★ エアーガン
- ★ レール送りストローク可変装置

【仕様】

- ★ 使用頭部 JUKI DDL-9000B
- ★ 最大縫い長さ 1,050 mm
- ★ レール上下量 20 mm
- ★ テーブル高さ 900 mm
- ★ 消費電力 200 V / AC 950 W
- ★ 消費エアー 5.0 kg / cm² 10 nℓ / min
- ★ 本体寸法(mm) W / 2,340 x D / 940 x H / 1,300 mm

【能力】

- ★ 1,600 シーム / 8 H 1 シーム / 12 秒

仕様及外観は改良のため予告無く変更することがあります。

●製造元 **株式会社 友縫機械**

〒451-0053 名古屋市西区枇杷島5丁目3番1号
TEL (052)522-6276(代表)
FAX (052)531-9270
E-mail yuho@yuhomac.com
URL http://www.yuhomac.com

YUHO

NEW 「D」 TYPE

ニューショートシーマー1000 (液晶パネル仕様)
MODEL U-3307-D/1000



**美しいシームラインはガイドレールに沿って
完璧なデザインを再現します。**

長年の経験と技術による独自のガイドレール方式は素材全体をしっかりと押えて送り、ユガミ・ネジレのない完璧なシームラインを作ります。

YUHO独自(特許取得)の下糸くり出し装置により、新素材や極端な異質素材の重ね縫いなど、多彩な素材への可縫性を備え、柄合せや格子合せ縫いなどには特にその威力を発揮します。また、液晶タッチパネルの採用とコンピューター制御により、使い易く素材セットの連続作業で高品質な縫いと高能率が同時に計られます。



YUHO SEWING MACHINE

作成 2016.02

新発売

NEW 「D」 TYPE

ニューショートシーマー1000

(液晶パネル仕様)

MODEL U-3307-D/1000



ガイドレール送り方式と
YUHO独自の下系くり出し
装置により完璧なシーム
ラインを再現します。

YUHOショートシーマーは、独自のガイドレール送り方式をベースに長年培われた技術を終結し、さらに磨いて一新しました。曲線パターンに合せてヨコ方向 1,050 mm、タテ方向 140 mmのXY軌導方式により、左右前後を確実に送ります。コンピューター制御による新機能を満載して縫いズレ、ユガミ、ヨタレのない完璧なシームラインを再現します。ガイドレールの送りは戻り方向は全速で戻り、また縫い方向もわずかな無駄を無くすため、素材までの空送りを高速で送ります。縫いの間は素材の条件にあわせポリウム一つで自由にスピードの設定が行えます。また、ガイドレール方式では素材全体をしっかりと押えて縫われるため、手を添える必要はありません。布端は光電センサーが検知し、サイズの長短に関係なくスタート・ストップします。特に針元ではガイドレールの浮きを無くすため、針元をしっかりと押さえ込む「針元ガイド押え」も装備され、ミシンの高速(最高 4,000rpm)縫いを可能とし、レールに添った美しいシームラインを実現します。

主な用途		
① 一般二枚合せ地縫い。正確な格子合せなど高品質な地縫いを必要とする時。		
② スカートのヒタ縫いなど縫い代が定まらないもの。ヒタの中縫いとピンタックが一度に縫えます。但し、ヒタの深さは固定。		
③ スカートのクルマヒタなど延びる素材を一定の寸法に納める仮止め縫い。		
④ 紳士服袖など、Z縫いで袖口の折れ曲げのあるもの。もちろん谷袖側にも使用できます。		
⑤ 縫い始めと縫い終りを正確に合せ、途中イセ込み縫いなどのある高品質な地縫い。		
⑥ 背中心など左右の縫い代が違う地縫い。又、段差縫いが必要とするとき。		
⑦ シャツのヨーク付け地縫いなど三枚同時重ね縫いする場合。		
⑧ 部分的に3〜4枚の重ね縫いをする場合。		
⑨ 作業上衣など脇ポケット部を飛ばし縫いする時。		
⑩ ポケット口布と袋地を止め縫いする時。連続縫いが可能です。一枚ごと始めと終りに返し縫いが入ります。		

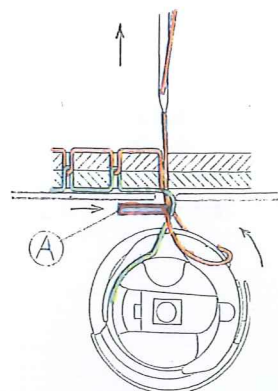
特許取得の下系くり出し装置

付きでジョーゼット等も

縫い縮み“0”

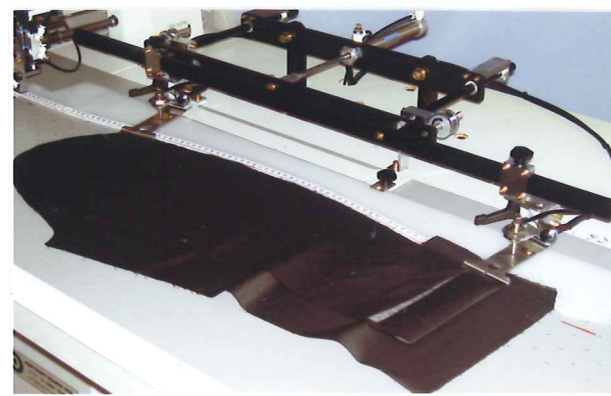
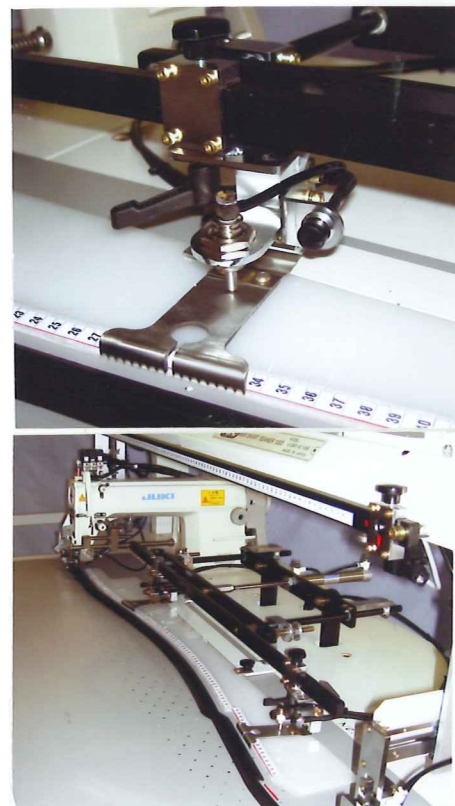
(第 5854478 号)

極薄素材のジョーゼットから裏地まで又、綿素材等伸びない素材まで縫い縮み“0”で地縫いできます。特許取得の下系くり出し装置は後進縫い及び全方位縫いでヒッチステッチの無いパーフェクトステッチ縫いが行えます。又、下系のくり出し量も素材が厚い物及びストレッチ素材等にも適量な設定が行える画期的な下系くり出し機構が採用されています。ジョーゼットの薄物からニット素材まで縫い縮みのないパーフェクトな地縫いが行えます。



手に変わるキーパー装置で素材のセットが大変容易に行えます。

素材のセットは、テーブル上の定規面に素材の裁断面を合わせて置くだけの大変簡単な作業で行えます。また、素材セットには2組のキーパー(素材保持)装置が標準装備され、このキーパー装置は前後左右自由に移動が可能のため、縫いラインに添って必要な箇所を手に変わり一時保持することができます。素材の保持はつかむ、はなすが何度でも繰り返すことができるため、正確な保持、2枚、3枚重ねや途中のネーム挿入やいせ込みセットなど大変便利にご使用頂けます。また、このキーパー装置はオプションで4組まで追加が可能のため、6組まで使用ができます。キーパー装置に加えテーブル面には強力なバキューム吸引装置も装備され、素材のセットを補助します。素材のセットには専用ペダルにより吸引をON:OFF自由に行え、キーパー装置と合わせ、素材のセットに大きくお役に立てます。



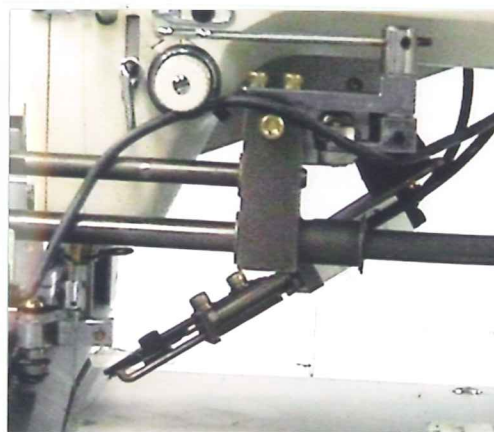
液晶タッチパネルの採用で
操作性も抜群！

スイッチ類の操作も液晶タッチパネルの採用で、液晶パネルを軽く触れるだけで操作でき、補修やメンテナンスにも従来の煩わしい操作を一切必要とせず、軽く触れるだけで瞬時に行えます。積算カウンターの表示や下系の残量表示もセットでき、下系ゼロで赤面表示で知らせます。中間での停止又は飛ばし縫い、途中からの縫い出しなどセット定規のメジャーに合せ、タッチパネルに寸法入力するだけの大変簡単な操作でできます。この様な高機能液晶タッチパネル方式が新採用されました。



実案特許の糸つかみ装置を装備
(第 1515029 号)

縫い始めのトラブルを避けるため、縫い始めの針上下量を糸たぐり装置でたぐります。糸切り後に糸端をつかみ縫い出しと同時に糸を離します。1 シーム毎に自動で繰返し行われ、縫いでのトラブルは完全に解消されます。



長尺縫い仕様

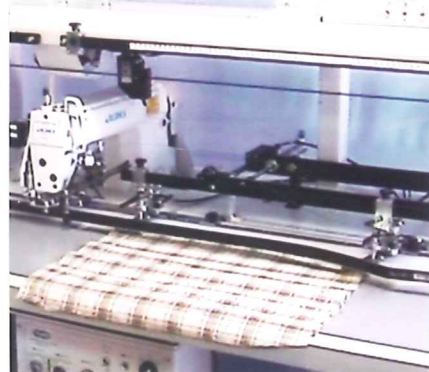
布団側、カバー類、和服着物など長物縫いに最適です。コタツ側など異質素材の縫い合わせや和服着物の柄あわせなど技術を要する縫い作業も初心者で高度な縫い品質が得られます。多様な縫い仕様と一针 8 mmまでの荒送りも可能なため、新しい用途の可縫性を備えています。長物縫いは縫い途中で針が刺さって止まり、残り部分を再度セットし、途中停止を繰返し、布端を光電センサーが検知するまで縫われます。このように、長さの制限が無く省カスペースで作業者の左右移動も少なく、大変合理的な作業が行えます。また、途中での縫い継ぎには針が刺さってとまり、素材のズレや糸の絡みもなく完璧な縫い継ぎが行えます。

◆ 長尺縫い仕様

シーツ、カバーなどの2〜3mの長い縫いも縫い長さの制限がなく、エンドレスに使えます。

サイクルタイムの一層の効率up

レール送り可変装置はレール左待機で使用したとき、通常ストロークを必要に応じて縫い長さに合わせたレールストロークが設定できサイクルタイムの無駄をより一層解消され、高能率な作業が得られる新機構です。これを使用時には、レールの停止位置に合わせレールと定規をあわせ、定規の固定ができ左右移動が自由な定規固定方式が採用されています。



レール送りストローク可変装置

