

MÁY ĐÍNH CÚC/MÁY ĐÍNH BỘ

Máy tính điều khiển, tốc độ cao, khoá, máy bẻ khoá

Máy tính điều khiển, tốc độ cao, khoá, máy bộ

LKS - 190 □ A N - S S - □

Hệ thống điều khiển điện tử

AN Hệ thống bàn đầu

P Cơ điện tử

Chân vịt

S Tiêu chuẩn

H Loại dày

Loại máy

0	Đính bộ
2	Đính đĩa quần
3	Đính khuy

Phân biệt may

S	Tiêu chuẩn
H	Loại dày
F	Đồ lót

Phụ kiện đính khuy

301	Khuy cực nhỏ, khuy nhỏ
302	Khuy trung bình
ABF	Cấp khuy tự động

LKS-1900AN



LKS-1900P



ĐẶC ĐIỂM

Tính năng sản xuất hiệu quả cao, hoa văn may đa dạng

Tốc độ cao nhất là 2700 kim/ phút, có thể khởi động và kết thúc may nhanh chóng, trang bị tiêu chuẩn 50 kiểu hoa văn may, có thể tiến hành chuyển đổi đơn giản, thuận tiện phù hợp với nhiều mẫu hoa văn may. Có thể lựa chọn thiết bị cấp khuy tự động ABF, có thể đạt được hiệu suất sản xuất cao nhất

Chất lượng sản phẩm tốt

Trang bị cơ chế kẹp chỉ trên, có thể phòng chống việc chỉ bị bung và hiện tượng “tổ chim” trên mặt trái của vải khi bắt đầu may, còn loại bỏ tình trạng chỉ bị nhiễm bẩn. Thông qua tiến một bước cải thiện cơ chế cắt chỉ, giúp lượng chỉ dư thừa lưu trên mặt trái của vải sau khi cắt chỉ được rút ngắn lại.



Phạm vi may rộng và hoa văn may đa dạng

Có phạm vi may Dọc 30mm × Ngang 40mm, có thể phù hợp với nhiều hình dạng đính bọ đa dạng, bao gồm 50 kiểu hoa văn may, như: hình dạng đính bọ thông thường, đính bọ bán nguyệt, đính bọ hình tròn và thùa khuy lỗ hoa cúc Số liệu sử dụng trên LK-1900AN cũng có thể tiến hành sử dụng may.

Loại bỏ vết dầu

Áp dụng công nghệ khô hóa dầu máy, loại bỏ tuyệt đối việc ô nhiễm dầu trên mặt trước của máy(bộ phận trụ kim, bộ phận cò giật chỉ). Bộ phận suốt được cung cấp lượng nhỏ dầu sạch thông qua thùng dầu.

Trang bị tiêu chuẩn thiết bị kẹp chỉ điện tử

Có thể thiết lập trên bàn thao tác độ căng chỉ trên để có thể phù hợp với các loại điều kiện may (chỉ, vải, tốc độ may ...), đồng thời số liệu này cũng có thể lưu lại hoặc tái sử dụng. Có thể phân loại cài đặt độ căng chỉ trên lúc bắt đầu may, diều chỉ, may zíc zắc và các vị trí khi kết thúc may (đường may cố định). Nếu sử dụng bàn điều khiển thao tác IP-420B, thì có thể thiết lập độ căng chỉ trên của mỗi một kim. Việc này cải thiện độ cao thấp và việc thu chỉ phương hướng may không tốt, nâng cao chất lượng sản phẩm may.



Trang bị tiêu chuẩn cơ chế nâng chân vịt tự động bằng động cơ mạch xung kiểu mới

Có thể chuyển đổi hành trình từ 1 bước đến 2 bước, giúp thao tác may dễ dàng định vị cầm tay. Hành trình 2 bước có thể thông qua khay kiểm soát thao tác để thiết lập độ cao dừng giữa chừng. Mức nâng lên của chân vịt cùng sử dụng với chức năng xoay nâng kim, có thể đạt được mức cao nhất là 17mm.

Tính năng thao tác ưu việt

Thông qua động cơ servo AC loại nhỏ gắn trực tiếp vào đầu máy dạng truyền động trực tiếp (không curoa), thực hiện tính năng đổi đáp ưu việt và độ dừng máy chính xác. Cho dù đang vận hành ở tốc độ cao cũng có thể tạo ra môi trường làm việc dễ chịu với độ rung thấp, và tiếng ồn thấp. Tay quay được lắp đặt ở đầu máy, có thể xác nhận điểm dừng kim dễ dàng hơn.

Có thể tiến hành điều chỉnh tại điểm bắt đầu may

Điểm bắt đầu may có thể di chuyển theo hướng X, và hướng Y. Phối hợp với hình dạng chân vịt để có thể điều chỉnh vị trí hoa văn may.

LKS1902AN

ĐẶC ĐIỂM

Có thể thông qua thao tác nhấn nút để lựa chọn hoa văn may

Trang bị tiêu chuẩn 6 kiểu hoa văn đính bọ. Do số kim và kích thước may sử dụng thích hợp với độ rộng vòng thắt lưng khác nhau, vì vậy có thể thay đổi đơn giản kích thước may.



OCoi trọng thiết kế tính thao tác của đầu máy

Bệ đẩy vải cong lớn giúp đặt vải dễ dàng hơn. Ngoài ra, các thiết kế phần đầu, như: bàn máy rộng rãi và hình dạng máy mảnh mai ..., cho dù trình tự làm việc là vung vải hoặc liên tiếp, đều có thể phát huy tính thao tác ưu việt, nâng cao hiệu suất sản xuất may

LKS1903AN

ĐẶC ĐIỂM



· ABF



Tính năng sản xuất hiệu quả cao, hoa văn may đa dạng

Tốc độ cao nhất là 2700 kim/ phút, có thể khởi động và kết thúc may nhanh chóng, trang bị tiêu chuẩn 50 kiểu hoa văn may, có thể tiến hành chuyển đổi đơn giản, thuận tiện phù hợp với nhiều mẫu hoa văn may. Có thể lựa chọn thiết bị cấp khuy tự động ABF, có thể đạt được hiệu suất sản xuất cao nhất

THÔNG SỐ

Tên máy	Đính bộ			Đính đĩa quần		Đính khay
	LKS-1900AN-SS	LKS-1900AN-HS	LKS-1900AN-FS	LKS-1902AN-SS	LKS-1902AN-HS	LKS-1903AN-SS
Thông số	Tiêu chuẩn	Loại dày	Đồ lót	Tiêu chuẩn	Loại dày	Tiêu chuẩn
Tốc độ may cao nhất	3,200sti/min*			3,000sti/min*		2,700sti/min*
Kích thước có thể may	Dọc 30mm X Ngang 40mm					Kích thước khay: Khay phẳng hình tròn Φ8-Φ32mm Tiêu chuẩn (Φ8- Φ20mm)
Độ dài mũi may	0.1~10mm (0.1mm đơn vị)					
Hành trình trụ kim	41.2mm					45.7mm
Mức nâng lên của chân vị	Tiêu chuẩn là 14mm (khi kim đảo ngược lên cao là 17mm)					Lớn nhất là 13mm
Thiết bị nâng chân vị tự động	Trang bị tiêu chuẩn (động cơ mạch xung)					
Độ căng chỉ trên	Thiết bị kẹp chỉ điện tử (cơ chế kẹp chỉ điện tử)					
Kim	DPX5(#14)	DPX17(#21)	DPX5(#11)	DPX5(#14)	DPX17(#21)	DPX17(#14)
Ổ chao	Con thoi móc tiêu chuẩn					
Dung lượng ghi nhớ	Nhiều nhất là 20 000 kim					
Số hoa văn tiêu chuẩn	50 kiểu hoa văn			Khi xuất xưởng 17,18(19,20,21,22*) là「Hiện thị nghiêm cấm gọi」		50 kiểu hoa văn
Dung lượng ghi nhớ	200 kiểu hoa văn (số liệu may có thể tăng thêm đến 150 kiểu hoa văn)					
Chức năng mở rộng, thu nhỏ	20~200%(1%đơn vị), phương thức tăng giảm độ dài may					
Phương tiện ghi nhớ	EEP-ROM · EP-ROM					
Đếm chỉ dưới	Trang bị tiêu chuẩn (phương thức tăng thêm, giảm bớt)					
Phương thức thêm dầu	Phần ổ chao; cho thêm lượng nhỏ dầu					
Dầu nhờn	Dầu khoáng#32					
Động cơ máy móc	Động cơ servo AC loại nhỏ (truyền động trực tiếp)					
Điện năng tiêu thụ	450VA					530VA
Trọng lượng	Phần đầu (gồm động cơ) 42kg, thiết bị điện tử 16.5 kg					Phần đầu (gồm động cơ)47.3kg · thiết bị điện tử11.3kg

*Sti/min là viết tắt của "kim/ phút"

*Đối với thẻ nhớ trong (TM), xin vui lòng sử dụng sản phẩm quy cách CFA phù hợp

*Thẻ nhớ trong (TM) là thương hiệu Sandisk của Mỹ

NO.	1	2	3	4
Chân vịt	P801JK-A (bộ phận)			P802JK-A (bộ phận)
Tấm dưới chân vịt	D801JK	D811JK	D821JK	D802JK
	Có răng	Không có răng	Không có răng	Có răng
Thông số may	S	F	F	H/W
Thiết bị bảo vệ ngón tay				
Chú thích	(S)Trang bị tiêu chuẩn trên đầu máy		(F)Trang bị tiêu chuẩn trên đầu máy	

NO.	5	6	7	8	9
Chân vịt	P804JK-A		P805JK-A (bộ phận)	P806JK-A (bộ phận)	
Tấm dưới chân vịt	D804JK	D814JK	D832JK	D838JK	D816JK
	Có răng	Có răng	Có răng	Không có răng	Không có răng
Thông số may	S	H/W	S	F	F
Thiết bị bảo vệ ngón tay	BF867JK		-	BF897JK	
Chú thích	(S)Trang bị tiêu chuẩn trên đầu máy	(H/W)Trang bị tiêu chuẩn trên đầu máy	Sản phẩm chọn mua	(F)Trang bị tiêu chuẩn trên đầu máy	

*Khi thay chân vịt, xin vui lòng lắp ráp thiết bị bảo vệ ngón tay phù hợp với chân vịt

LKS1900AN
BẢNG SƠ LƯỢC VỀ CHÂN VỊT

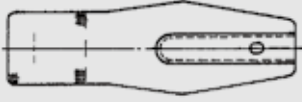
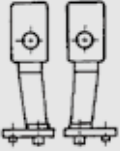

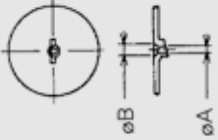
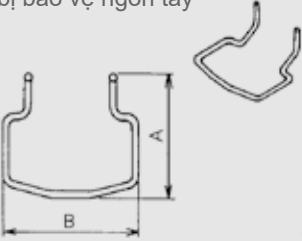
NO.	10	11	12	13	14
Chân vịt	P808RJK P808LJK	P810RJK P810LJK	P811RJK P811LJK	P812RJK P812LJK	P813RJK P813LJK
Tấm dưới chân vịt	D808JK	D827JK	D828JK	D829JK	D830JK
	Không có răng	Có răng	Có răng	Có răng	Có răng
Thông số may	F	S	S	S	S
Thiết bị bảo vệ ngón tay	BF898JK	-			
Chú thích	Sản phẩm chọn mua				

*Khi thay chân vịt, xin vui lòng lắp ráp thiết bị bảo vệ ngón tay phù hợp với chân vịt

LKS1902AN
BẢNG SƠ LƯỢC VỀ CHÂN VỊT

	Tiêu chuẩn LKS-1902ANSS LKS-1902ANHS	Sản phẩm chọn mua Dùng cho kích thước lớn	Sản phẩm chọn mua Dùng cho kích thước đặc biệt lớn	
Chân vịt	P814JK 	P815JK 	P816JK 	
Tấm dưới chân vịt	P831JK 	P832JK 	P833JK 	P834JK
Số thứ tự hoa văn	17,18	19,20,21	22	

BẢNG SƠ LƯỢC VỀ CHỌN MUA

Tên linh kiện	Giải thích		Mã số hàng
Tấm dưới chân vịt kẹp vải  t=1.2 *Thép không gỉ t=0.5	Không có răng/ có xử lý bề mặt	Phạm vi may Dọc 20 x Ngang 40	D818JK
	Có răng / có xử lý bề mặt	Phạm vi may Dọc 20 x Ngang 40	D819JK
	Không có răng	Phạm vi may Dọc 20 x Ngang 40	D820JK
	Có răng / có xử lý bề mặt	Phạm vi may Dọc 30 x Ngang 40	D839JK
	Có răng / có xử lý bề mặt	Phạm vi may Dọc 30 x Ngang 40	D822JK
Lắp ráp tấm trượt chân vịt 	Kẹp vải chân vịt dùng tấm trơn		P814JK-A
Kẹp chân vịt  t=3.2	Có răng / có xử lý bề mặt (bên phải)	Phạm vi may Dọc 20 x Ngang 40	D835RJK
	Có răng / có xử lý bề mặt (bên trái)	Phạm vi may Dọc 20 x Ngang 40	D835LJK
	Có răng / có xử lý bề mặt (bên phải)	Phạm vi may Dọc 30 x Ngang 40	D836RJK
	Có răng / có xử lý bề mặt (bên trái)	Phạm vi may Dọc 30 x Ngang 40	D836LJK
	Có răng / có xử lý bề mặt (bên phải)	Phạm vi may Dọc 30 x Ngang 40	D837RJK
	Có răng / có xử lý bề mặt (bên trái)	Phạm vi may Dọc 30 x Ngang 40	D837LJK
Thiết bị đảo hướng lỗ kim  øB øA	A=2.3 B=4.0 Không rãnh	Quy cách H và W	E152JK
Thiết bị bảo vệ ngón tay  A B	A=59 B=74	Dùng cho móc đưa đón lớn	BF867JK

BẢNG SƠ LƯỢC VỀ MẪU HOA VĂN TIÊU CHUẨN

	Mã số vòng	Sơ đồ dờng kim	Số kim	Kích thước may (mm)		(Chú ý 2)Mã số chân vịt
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Đính bộ lớn	1		42	2.0	16	1
						2
						3
	2		2.0	10	1	
					2	
					3	
	3*		2.5	16	1	
					4	
	4*		3.0	24	6	
					7	
5		28	2.0	10	1	
					2	
					3	
6		2.5	16	1		
				4		
7		36	2.0	10	1	
					2	
					3	
8*		2.0	16	1		
				4		
9*		56	3.0	24	6	
					7	
10*		64	3.0	24	6	
					7	
Đính bộ bé	11		21	2.5	6	8
	12		28	2.5	6	
	13		36	2.5	6	
Đính bộ vải dệt kim	14		14	2.0	8	5
	15		21	2.0	8	
	16		28	2.0	8	

	Mã số vòng	Sơ đồ dờng kim	Số kim	Kích thước may (mm)		(Chú ý 2)Mã số chân vịt
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Đính bộ dọc	17		21	0	10	1
						2
						3
	18		28	0	10	1
						2
						3
	19		0	25	6	
20		36	0	25	6	
					7	
21		41	0	25	6	
22		44	0	35	7	
					(Chú ý 3)	
Đính bộ sợi dọc	23		28	20	4.0	9
						10
	24		36	20	4.0	9
						10
25		42	20	4.0	9	
					10	
26		56	20	4.0	9	
					10	
Đính bộ vải dệt kim	27		18	20	0	11
	29		21	10	0	
30		28	20	0		

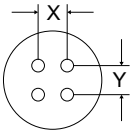
- Kích thước may là kích thước khi tỷ lệ phóng to 100%.
- Mã số chân vịt, xin vui lòng tham chiếu với Bảng sơ lược về phụ kiện chân vịt.
- N0.22 là sử dụng khi gia công bán thành phẩm
- Hình được đánh dấu là sử dụng cho loại vải bò

	Số vòng	Sơ đồ dùng kim	Số kim	Kích thước may (mm)		(Chú ý 2) Mã số chân vịt
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Đính bộ hình bán nguyệt	31		52	7	10	13
	32		63	7	12	13
	33		24	6	10	13
	32		31	6	12	13
	35		48	10	7	14
	36		48	10	7	14
Đính bộ lớn	37		90	3	24	6 7
Đính bộ vải dệt kim	38		28	2	8	5
Đính bộ hình tròn	39		28	ø12		16
	40		48			

	Số vòng	Sơ đồ dùng kim	Số kim	Kích thước may (mm)		(Chú ý 2) Mã số chân vịt
				Chiều dọc	Chiều ngang	
Đính bộ sợi dọc	41		29	20	2.5	12
	42		39	25	2.5	12
	43		45	25	2.5	12
	44		48	30	2.5	12
	45		75	30	2.5	12
	46		42	30	2.5	12
Thùa khuy hoa cúc	47		91	ø8		15
	48		99			
	49		148			
	50		164			

LKS1903AN

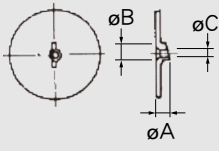
BẢNG SƠ LƯỢC VỀ HOA VĂN MAY KHUY



Hoa văn	Hình dạng may	Chỉ may (sợi)	Độ dài tiêu chuẩn	Độ dài tiêu chuẩn
1, 34		6-6	3.4	3.4
2, 35		8-8		
3		10-10		
4		12-12		
5, 36		6-6		
6, 37		8-8		
7		10-10		
8		12-12		
9, 38		6-6	3.4	3.4
10, 39		8-8		
11		10-10		
12, 40		6-6		
13, 41		8-8		
14		10-10		
15, 42		6-6		
16, 43		8-8		
17		10-10		

Hoa văn	Hình dạng may	Chỉ may (sợi)	Độ dài tiêu chuẩn X(mm)	Độ dài tiêu chuẩn Y(mm)
18, 44		6	3.4	0
19, 45		8		
20		10		
21		12		
22		16		
23, 46		6	0	3.4
24		10		
25		12		
26, 47		6-6	3.4	3.4
27		10-10		
28, 48		6-6		
29		10-10		
30, 49		5-5-5	3.0	2.5
31		8-8-8		
32, 50		5-5-5		
33		8-8-8		

1. Độ dài may tiêu chuẩn X, Y là khi tỷ lệ phóng to thu nhỏ là 100%.
2. Hoa văn NO.34~NO.50, xin vui lòng sử dụng khi lỗ nhỏ (dưới $\Phi 1.5\text{mm}$)

Tên loại máy		LK1903AN-301			LK1903AN-302	
Phân biệt kích thước khuy		Dùng khuy cực nhỏ			Dùng khuy nhỏ (sản phẩm kèm theo)	Dùng khuy vừa
Đường kính ngoài khuy có thể may (mm)		Φ8~Φ9	Φ9~Φ10	Φ10~Φ15	Φ10~Φ20	Φ10~Φ20
Kích thước may	Chiều dọc	0~2.5	0~3.0	0~3.5	0~3.5	0~4.5
	Chiều ngang	0~2.5	0~3.0	0~3.5	0~3.5	0~4.5
Kẹp nút (hình ảnh tổng hợp)	Độ dày (mm)	"1.7 (2.2)"			"1.7 (2.2) (2.7) (0.9)"	"2.0 (2.2) (2.7)"
	Loại	Bên phải	BF916RJK-A1		BF916RJK-A2	BF916RJK-A
		Bên trái	BF916LJK-A1		BF916LJK-A2	BF916LJK-A
Mặt nguyệt nhỏ (mm) 	A	1.6			1.6	1.6
	B	Φ2.8			(Φ3.5)	(Φ3.5)
	C	Φ1.6			(Φ1.6)	(Φ2.0)
	Loại	E155JK			E156JK	E154JK
Tấm dưới chân vịt		D826JK			-	D840JK

Loại	Tên sản phẩm
BF839JK-A1	Bộ dụng cụ kẹp
BC810JK	Trụ kim (thích hợp dùng TQ-1)
BE880JK	Thiết bị giặt chỉ
BF929JK	Kiện liên kết với tấm di động
BF930JK	Ống lót ổ trục
SK955	Vít (X2)

Loại	Tên sản phẩm
BF928JK	Trục nối với khuy
SK360	Vít
BF831JK	Trục liên kết
SM4844	Vít
E157JK	Mặt nguyệt
TQX3#14-E	Kim