

◆作業工程



生地セット



糸通し



ボタン付け



根巻き



生産能力
500ジャケット・3ボタン
(4つ穴平ボタン) / 8時間

●ボタンホルダー交換キット



●生地ホルダー(タンク)交換キット



2つ穴、4つ穴
平ボタン用

V字縫い用

シャンクボタン
3つ穴用

EBS Mark II 仕様詳細

縫目型式	フローティング・ニードル方式による手縫い
縫速度	100~200針/分 (5針/分単位で増減可能)
ボタンの種類	
縫い方式	
ボタンの直径	22"~40"ライン (14~26mm)
ボタン条件(パラメーター)	
根巻きの高さ	0~8mm
ボタン付けの針数	1~14針
根巻きの針数	0~30針
止め縫いの針数	0~3針
縫い目の深さ	0~3mm
縫い順序	重ね縫い、交互縫い
記憶容量	99種類(パターン)
標準サイクル縫いモード	20, 1 サイクル・モード = 20種類のボタン
簡易サイクル縫いモード	20, 1 サイクル・モード = 2種類のボタン
糸切り	エア駆動
糸通し	エア駆動
糸調子	1 - 20 ステッピング・モーターによる電気制御
メイン駆動	サーボ・モーター駆動
X-Y運動	2つのステッピング・モーター
縫い目の深さ駆動	ステッピング・モーター
ボタン送り駆動	ステッピング・モーター
根巻き高さ駆動	ステッピング・モーター
推奨糸	ボタン付け用ポリエステル糸: サイズ 30, 40, 50, 70; ワックス糸 サイズ 3, 4, 5
推奨針	AMF Reece 2000A size 38
位置決めライト	LED
照明ライト	LED
ボタンホルダー (標準付属品)	2つ穴平ボタン用 3つ穴平ボタン用 4つ穴平ボタン用(穴間隔 3~4,5 mm) 4つ穴平ボタン用(穴間隔 4.5~6 mm) シャンクボタン用
電源	230V, 50/60 Hz, 単相
エア圧力	0,55 MPa (80 psi)
サイズ 本体+テーブル(mm) 重量(kg)	850 (幅) x 850 (奥行) x 800~1050 調節可 (高) 184 kg
梱包サイズ (mm) 梱包重量(kg)	1014 (幅) x 1016 (奥行) x 1482 (高) 252 kg

Accuracy of illustration and description of equipment shown herein apply to products as manufactured at time of publication.



-日本総発売元-

ヤマトミシン製造株式会社

本社 〒530-0047 大阪市北区西天満 4 丁目 4 番 12 号

TEL: 06-6364-3481 FAX: 06-6364-3485

E-mail: info-jp@yamato-sewing.com

http://www.yamato-sewing.co.jp

代理店

Website: www.amfreece.com

EBS Mark II

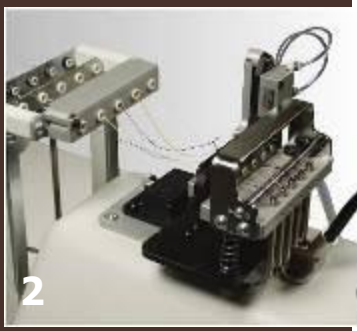
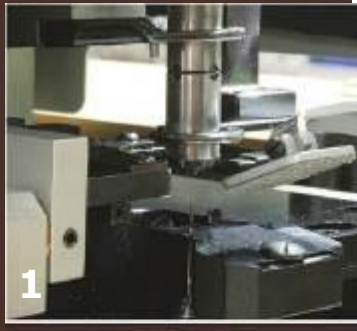
手縫い仕様

電子根巻きボタン付けマシン

AMF ReeceのEBSマークII電子根巻きボタン付けマシンは、解像度の高いタッチパネルのスクリーン表示、電子制御による糸のテンション、根巻きの高さとステッチの深さは電子プログラム制御。そして特殊専用糸が不要で一般普通糸が使用できるなど数々の新しい特長を兼ね備えています。AMF Reece独自のハンドステッチ技術とのコンビネーションにより、市場におけるこの種の唯一の機械を生み出しました。



AMF REECE
Better Ideas, Better Made



◆特長

●ユニークなフローティング・ニードル方式 (1)

“本物のハンドステッチ”を創り出す AMF Reece 社の独自機構により、両端が針先で中央に針穴がある針を上下 2 つの針棒間でキャッチ・ボールのように移動させ、テーラーの手縫いの場合と全く同じように、糸が 1 針毎に素材を貫通してステッチを形成します。

●独立した駆動モーター

7つの独立したモーターの組合せにより、他に類のない縫い品質に加え、広範囲なボタンを取り扱え、種々の縫い様式が可能になりました。主要な動作はサーボ・モーター駆動で、ボタン付けと根巻きのX-Y動作はステッピング・モーターによって駆動・制御されています。さらにボタン供給、糸のテンション、根巻きの高さ、そしてステッチの深さ調節などにもステッピング・モーターを使用しています。

●電子制御による糸テンション調整

糸のテンションもステッピング・モーター制御です。前もって設定したテンションにより、糸はスムーズに供給されます。糸のテンションはボタン付け、力糸、根巻きそして縫い終わりの止め縫いステッチなどの4つの異なる縫製ステップ毎に別々に設定することができます。特に縫製が困難な箇所や薄物地でのボタン付けの場合に、バックリングなどのほか縫い上りの問題を解消することに重要な役割を果たします。各々の糸のテンションの設定数値は各ボタンのプログラムのメモリーに保存されます。

●縫速度と高い生産性

縫速度はタッチパネルの画面で、100針/分～200針/分まで調節することができます。高品質な仕上がりを得るために、ボタン付け、根巻き、縫い終わりの止め縫いの縫速度を各々別々に設定することができます。縫い終わりの止め縫いを低速にすると、細番手の糸で縫う場合にも対応できます。日産生産量は、8時間シフト・4つ穴平ボタン縫いで一着当たり3個のボタン付けの場合、ジャケット約500着です。

●簡単な糸通し(2)

エアシステムにより、ミシン頭部の上部から針穴までの糸通しが容易に行えます。針への糸通しは糸通し装置により行います。5本糸道により異なるサイズ・色・種類への糸替え時に必要な時間を削減し手作業を省くことができます。

このエア駆動による5本糸道装置から糸は針穴まで運ばれますので素早く糸替えが行えます。また、針穴への糸通し器により簡単に糸通しが行えます。

この革新的な糸通し装置は、糸通しに掛かる時間を削減し、わずらわしい手作業をなくし、快適な作業を提供します。

●LED照明ランプと位置決めライト(3)

EBSマーク IIにはLED照明ランプと位置決めライトが装備されています。照明ランプはミシン頭部に埋め込まれており、一般的なランプよりも縫製箇所をより明るく照らします。赤色LEDの位置決めライトは製品のセットが容易に行え、正確なボタン位置を示します。

●一般普通糸が使用できます！

専用の特殊ワックス・コーティング糸(蠟引き糸)のみが使用できる従来のモデルと比較して、この新しいEBSマーク IIでは、一般のポリエステル糸で番手30-70<AMF ReeceはGütermann Mara糸を推薦>を使用することができるため、ジャケット素材と色のマッチングの問題を解消し、糸のコストを削減することができます。もちろん、専用の特殊ワックス・コーティング糸(蠟引き糸)番手3、4、5も使用することができます。

●作業が容易な縫製環境

EBSマーク IIには、特に縫製品を容易に置くことができる人間工学設計に基づいた低い補助テーブルを装備。縫製テーブルと補助テーブルとの位置はオペレーターに応じて作業し易い高さに調節することができます。

●高い安全性

EBSマーク IIは最も高いEUの要求基準を満たすように設計されています。自動的にスライドするアイガードは、縫製中にオペレーターを保護します。

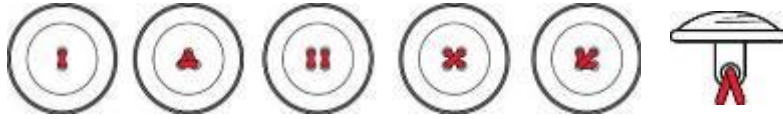
オペレーターの右手にある非常停止ボタンは、例えば糸切れや針折れなどの場合に使用します。手による機械のスタートは、誤ってフットペダルを踏むことにより機械が作動する危険性を最小限に抑えるためのものです。すべての縫製機構がホームポジション(原点)にあるときのみ、機械はスタートします。

どのような機械エラーが発生した場合でも、その問題を取り除くための基本的な解決方法をディスプレイに表示します。

◆縫製仕様範囲とボタンの種類

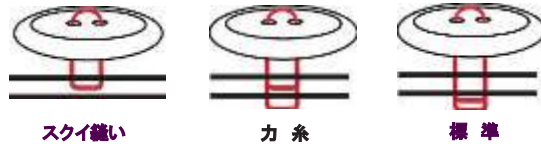
●ボタンの種類

このEBSマーク IIは2つ穴・3つ穴・4つ穴平ボタンとシャンクボタンが可能で、その切り替えはタッチパネルのスクリーン上で縫いのスタイルと共に簡単に出来ます。99種類もの異なるボタンの種類と仕様を記憶・登録することができます。



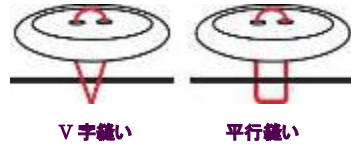
●「スクイ縫い」と「力糸」

EBS マーク IIはステッチを出さない「スクイ縫い」または「力糸」のどちらかを選択できます。力糸を選択すると、見た目にも品質の高い、生地を貫通した1針(または2針)のステッチが製品の裏側に出ます。スクイ縫いの場合には、製品の裏側にステッチは出ず、糸は貫通せずに生地の内側だけをすくいます。



●V字縫いもOK!

EBSマーク IIでは「V字縫い」が行えます。4つ穴平ボタン付けで工程では、全てのステッチが所定の1ヵ所の位置に縫い付けられますので生地のつまみが出ません。さらに、スクイ縫いとV字縫いを組み合わせることにより、仕上がった製品は特徴的な品質の高い仕上がりが得られます。



●しっかりと根巻き

ボタンはしっかりとしたボタンのネックを形成するために自動的に根巻きされます。オペレーターは、根巻きの針数、根巻きの高さ、根巻きの最初と最後の位置などを前もって自由に設定できます。仕様に応じて根巻きの高さは0～8mmまで設定することができます。

●ボタン供給装置

EBSマーク IIの付属には、種々のボタンに対応する交換可能な5つのボタンホルダーが含まれています。自動調整のピンにより、1つのホルダーで異なるボタンのサイズを使用することができます。他の類似機種とは異なり、ボタンのサイズが異なる毎にボタンホルダーを変更する必要はありません。ボタン供給装置の送り込みスピードはボタンの種類によりタッチパネルにより自由に調整することができます。

●生地へのセット

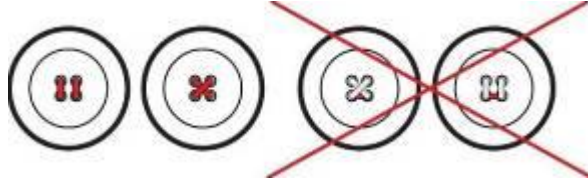
新タイプの特許生地ホルダー(タンク)は生地へのセットが容易で確実に生地を固定します。生地ホルダーは異なる素材の厚みに応じて自動的に調整され、縫製中はしっかりと生地を保持します。新設計により2つ穴・4つ穴平ボタン用とシャンクボタン用の部品交換はさらに簡便になりました。

●止め縫い機能

ボタンが取れたりほつれたりするのを防ぐために、機械には最初と最後のステッチをしっかりと止める機能があります。止め縫いを選択した場合、ボタン付けの前に3針まで止め縫いを行うことができ、さらに根巻き終了後の最後にその中央に貫通して止め縫いを行うことができます。

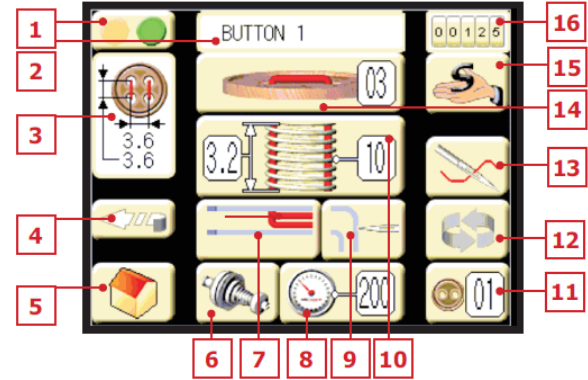
●渡り糸がありません！

連続的に縫うテーラーの手をそのまま模写していますので、4つ穴平ボタン付けの場合も渡り糸はありません。他のボタン付けミシンでは、渡り糸が残るか、最低2工程(糸切り工程)が必要です。フローティング・ニードル技術によるEBSマーク IIならではの連続した動きによる根巻きボタン付けです。



高解像度フルカラー 液晶タッチパネル画面を装備

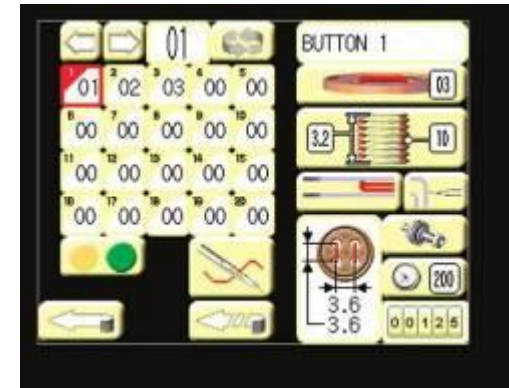
5.7インチの LCD高解像度フルカラー・タッチパネルのディスプレイには、数々の新しい縫製機能を組み込んでいます。分かり易いシンボル・マークを使用していますので、オペレーターの訓練時間は最小限で済み、機械操作は非常に容易です。ユーザーフレンドリーなアイコンは、ボタンの種類、縫い様式、ボタン付けと根巻きの針数、根巻きの高さ、ステッチの深さ等の設定変更には使用します。縫製中には、実際に縫っているボタンの設定数値がメイン画面に表示されます。



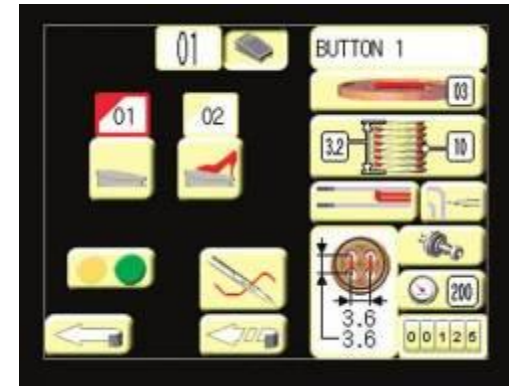
1. 機械状態の表示
2. プログラム名
3. 現在使用中のボタン仕様
4. 一つ前の機械状態へ戻る
5. ホームポジション
6. 糸調子の調整
7. 力糸とスクイ縫い調整
8. 縫速度調整
9. 止め縫い調整
10. 根巻き調整
11. メモリー番号
12. サイクル・モード
13. 糸通し
14. ボタンの種類と縫い仕様
15. サービス・モード(安全)
16. 生産数量カウンター

◆サイクル縫い

標準および簡易式の2種類のサイクル・モードがあります。標準サイクル・モードでは、1つのプログラム内に20種類までのボタン様式(縫い方式)を設定することができます。簡易式サイクル・モードでは、2種類のボタン様式のサイクル縫い用に最適で縫いたいボタン様式をペダル操作によって切り替えることができます。例えば、ジャケットの1つのボタンはスクイ縫いで、そして2つのボタンは力糸で縫う場合にも即座に対応できます。EBSマーク IIでは、20種類の標準サイクル・モードと20種類の簡易迅速サイクル・モードをプログラムすることができます。



標準サイクル縫いモード画面



簡易式サイクル縫いモード画面