


Specifications 仕様

Yamato NSW
第3世代熱溶着テクノロジー

名称	第三世代熱溶着機
加熱方法	電磁加熱 + 伝道熱による余熱
使用接着媒体	ポリウレタン製『ホットメルト』テープ
テープ幅	6 mm - 10 mm
送り方式	送り歯とローラーによる間歇差動送り
送り量	2.0mm - 2.5mm/ 回転
最高速度	1,400 rpm = 3.5 m / 分 <small>速度は接着条件に左右されます。</small>
差動比	1 : 0.3 - 1 : 1.7
消費電力	1 kw/h
エア消費量	86 NI/min (NSW2735) / 20 NI/min (NSW2700A)
寸法 / 重量	H : 1475mm x W : 1200mm x D : 587mm / 150Kgs <small>天板 / 脚 / モーターを含む完成品の正味重量</small>

 本カタログに記載された製品を正しくお使いいただくため、御使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。
本カタログに記載の仕様・外観などは予告なく改良・変更することがあります。

 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



Copyright : Yamato Sewing Machine Mfg. Co., Ltd. 10/2012

もしも...



『汗をかかない』溶着技術が あったら？

NSW

第3世代
熱溶着
テクノロジー

Yamato

Features 特徴



1. ほとんど放熱がありません

ホットエアや熱伝導などといった従来の熱溶着技術とは一線を画すユニークな『電磁加熱方式』により接着剤そのものを発熱・溶融させますので、ヤマト NSW は環境への放熱がほとんどありません。そのことにより従来の熱溶着機と比べ作業環境の劇的な改善(暑さを感じず汗をかきません)に加え作業者の火傷のリスクを大幅低減します。

2. 使いやすく、ニットに最適

外観も、そして生地を通じて感じる送りの感覚も、慣れ親しんだミシンそのもの。更に、間歇式差動送りの採用により、伸び縮みしてカーブも多いニット製品の組み立てに最適です。加えて、工場の既存資産である各種生地ガイド類の装着も簡単に行えます。

3. かんたん設定、接着確認を『見える化』

専用の接着剤は必要ありません。市販のホットメルトテープが使用可能です。(*1) 各種接着条件設定は押えの下に素材を置いて操作パネル上の『整合』キーを押すだけ！後は実際に接着しながら微調整を行うだけです。更に電磁加熱の稼動状況を表示するパイロットランプを押えの真横に装備。操作しながら接着の確認が出来ます。ヤマト NSW なら冷や汗をかくこともありません？

4. 途中で止めても大丈夫。更に、...

加熱の on/off は瞬時に行われますので、接着中に止まってもほとんど跡が残りません。こちらでもカーブなどで頻りに送りを止めがちなニット製品の接着に適している要素のひとつです。また、ヤマト NSW では生地を送らずに過熱、加圧を行う『スポット接着』も可能。縫製品の門止めのように特定箇所の補強も行えます。

(*1) 接着性能は素材の特性に左右されます。

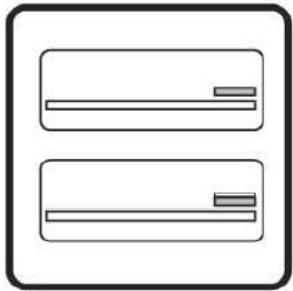
Submodels サブモデル



NSW2735-10A-LD1A

シリンダーベッド第3世代熱溶着機 テープ付け用
右メス、コンピュータ制御テープテンション装置付

生地の上にホットメルトテープを貼り付ける工程全般に最適です。右メスにより生地端をきれいにカットします。



NSW2700A-10A-HM1A

シリンダーベッド第3世代熱溶着機 汎用型
コンピュータ制御テープテンション装置付

ヘムやオーバーラップ(テープ付けの後工程)更に超音波ウェルダによる仮止め部への補強テープ付けなど、多用途に使用できます。

