

# AMB-289

## 新型アクティブテンションを搭載。 こだわりの美しい縫品質

1台のミシンで平ボタン・シャンクボタン・マールボタン・カボタン(カウンターボタン)付けが行えます。

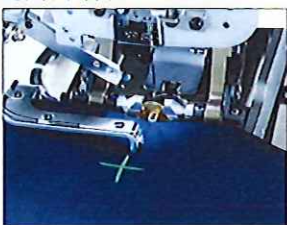
- カボタン(カウンターボタン)付けを加え、対応ボタンがさらに拡大しました。
- 縫形状・縫方式は、パネルから簡単に切換えできます。
- 身頃側のY送り、ボタン側のX-Y送り、針振りの独立駆動方式の採用により、表ボタンが4つ穴、カボタン(カウンターボタン)が2つ穴など、異なるボタン穴でも縫製することが可能です。



●平ボタン



●シャンクボタン



●カボタン(カウンターボタン)



ボタン付けと根巻きを1サイクルで縫製



●マールボタン



根巻きは第2工程で縫製(根巻き縫製ユニットをセット)

### サイクルタイムを短縮し、生産性を向上

- 縫速度がアップし、生産性が大幅に向上しました。手付け作業に対しては約5倍の生産性が得られます。

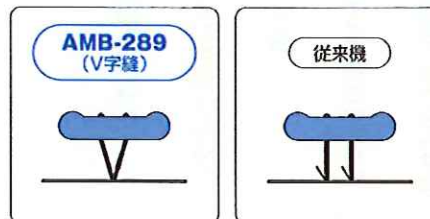
#### 生産性比較

〈条件〉4つ穴ボタン付け  
ボタン付け 8針×2、根巻き 10針、  
作業時間 8H、余裕率 25%

|                |                                             |                         |                     |
|----------------|---------------------------------------------|-------------------------|---------------------|
| <b>AMB-289</b> | 常用縫速型<br>ボタン付け速度 1,000rpm<br>根巻き速度 1,500rpm | サイクルタイム 7.6秒/個+取置き動作 4秒 | ボタン付け量/8H<br>1,986個 |
| 従来機AMB-189NR   | 常用縫速型<br>ボタン付け速度 740rpm<br>根巻き速度 740rpm     | サイクルタイム 9.5秒/個+取置き動作 4秒 | ボタン付け量/8H<br>1,704個 |
| 手付け作業          | ボタン付け量/8H<br>417個                           | サイクルタイム 55秒/個(取置き動作含む)  |                     |

### 高品質な根巻きを実現

- 4つ穴ボタンでは、すくい位置を1カ所に集中して手縫風(V字縫)に仕上げています。このため、縫製がきれいになり、根巻きの結節点がそろうなど、縫品質がさらに向上します。



- パネルの根巻きデータ詳細入力画面では、細部にわたる品質の調整ができます。根巻きのポイントとなる上部と下部の根巻き配分を調整し、ボタンの遊びや、首の割れが防止できます。

- 根巻き高さは最大10mmまで調整可能です。

