

规格

机种名	DP-2100
最高缝制速度(*1)	3,500rpm (缝迹长度范围在1.5~4.0mm)
送布方式	通过步进马达直接驱动间歇皮带送布
缝迹长度(上下一样)	1.5~6.0mm
针杆行程	30.7mm
机针	DP×17 #10~#14
挑线杆	连杆挑线杆
旋梭	垂直全回转无供油旋梭
压脚上升量	手动5.5mm/自动抬压脚10mm
压脚/上送布交替上升量	最大3.5mm
压脚/上送布交替上升量调节	长孔固定位置调整
上下送布缝迹调整方式	操作控制盘输入/步进马达
上下送布调节最小分解能	0.1mm
输入程序数	99个程序
输入步骤数(以一个程序为基准)	30步
供油方式	无供油
面线张力	面线夹线装置(电子夹线器)
左右交替缝	可
自动返缝功能	标准装备
软件启动功能	标准装备
自动抬压脚装置	标准装备
电源/消耗电力	单相200~240V, 三相200~240V/560VA
完成重量	106kg

*1 最高缝制速度根据交替上下量以及缝迹长度而有所限制。

订货方法

机头

DP2100SZ-IP

规格区分	编码	选购件	编码	操作控制盘	编码
标准	S	无	Z	IP420C	IP

选购件

机架台板(不带脚轮): JTD10
辅助机台: ST2

JUKI 重机(中国)投资有限公司 上海市普陀区中江路118弄22号海亮大厦9F
Tel: 021-6236-8888 Fax: 021-6236-8821 <https://www.jukichina.com/>

常州 Tel: (0519) 86059027
杭州 Tel: (0571) 87829028/9928 Fax: (0571) 87829318
郑州 Tel: (0371) 55986280
武汉 Tel: (027) 83659777 Fax: (027) 83659776
东莞 Tel: (0769) 22420270 Fax: (0769) 22420277
厦门 Tel: (0592) 5660310 Fax: (0592) 5660350
青岛 Tel: (0532) 86071988 Fax: (0532) 86071997
大连 Tel: (0411) 84542586 Fax: (0411) 84541586
香港 Tel: (0852) 24237888 Fax: (0852) 24237121

* 规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

程序装置性能

操作模式	手动 半自动 全自动
各步骤的记忆内容	褶皱量 面线张力 针数 缝距
褶皱量, 缝制位置的监视器	
教学功能	
变更尺寸功能	
对称功能	
程序启动位置变更	



控制箱

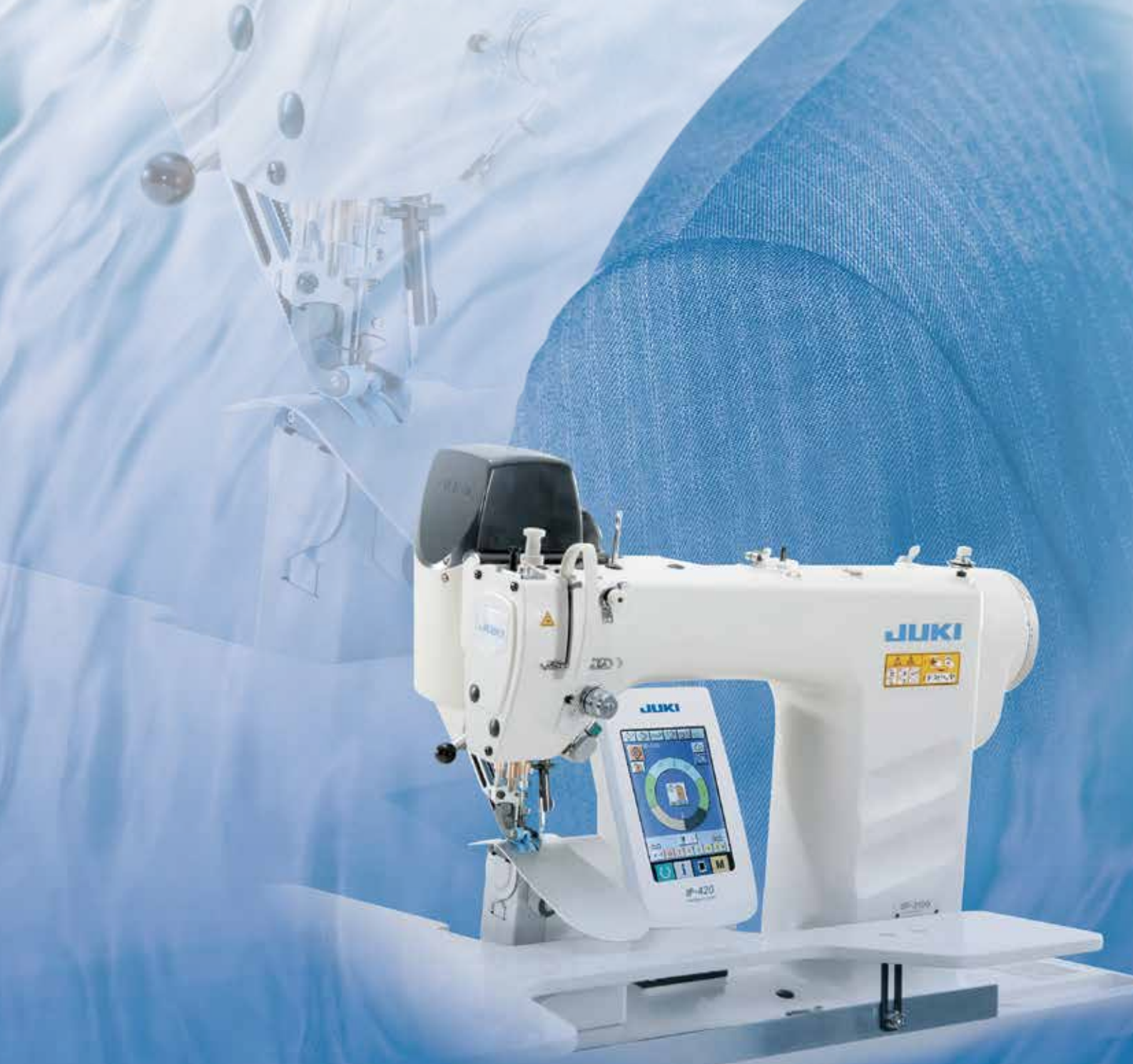
MC650

电压区分	编码
单相	200~240V U



DP-2100

搭载多段编程装置的干式机头上袖电子平缝机



DP-2100

更轻松地获得更优质的成品

JULY, 2025 Designed by Japan (JC)

集中了JUKI最新技术的 DP-2100的崭新亮相

优越的新型皮带送布机构

- 通过JUKI独特的上送布皮带的左右独立驱动机构，可分别进行送布量的调节，能起到防止布料分散，得到稳定的缝边。
- 由于装备了皮带送布和中压脚交替上下运作的装置，可以防止在肩部处易发生的横褶以及在肩部附近发生的褶皱。
- 通过采用皮带送布，可以减轻对布料的损伤。



新型皮带送布机构



交替上下送布机构



面线夹线机构

提高操作性能的彩色操作控制盘IP-420C

- 操作控制盘采用的是彩色液晶触摸式，可根据面料，款式等简便的输入褶皱量，面线张力，缝迹长度等一系列缝制数据。
- 可通过紧凑型闪存来储存和转送数据，因此在工厂内的缝纫机之间以及合作工厂之间可很简便的进行同一数据的缝制。
- 由于袖笼的操作画面可通过图解来显示，所以缝制地点的确认以及数据的输入和编辑都非常的简便易行。

可对操作模式进行选择

根据操作人员的使用习惯，在这一台机器上可选择手动，半自动，全自动这三种操作模式。



紧凑型闪存

IP-420C操作控制盘

干机头上袖机

采用了世界上首创的无供油化干机头技术，对于男装，女装来说非常重要的上袖工序彻底消除了油污烦恼。另外，由于不需要供油，使维修保养操作更为简便。

信赖性高的直接驱动方式

通过小型AC伺服马达与上轴直接连动的直接驱动方式，发挥了快速启动，停止精确及应答性能优越的特性。

压脚上升量

通过抬高压脚上升量（自动抬压脚10mm），使布料的安放及缝制后的布料撤换操作都变得十分简便。



缝迹长度

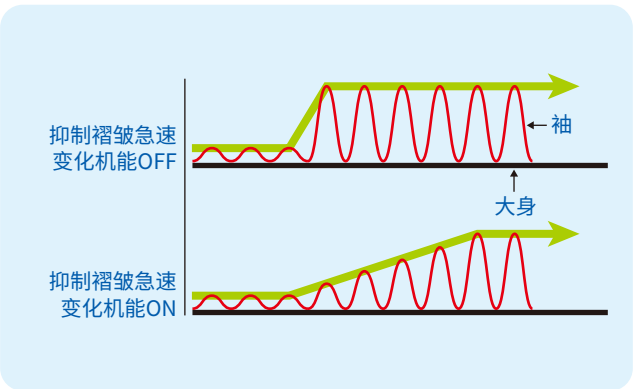
缝迹长度最大可达到6mm。即使是厚的面料也能进行褶皱工序。

即使是最难的上袖工序，也可很简便，且优质的完成。

通过多彩的输入功能，可以快速，正确，且优质完成上袖工序。

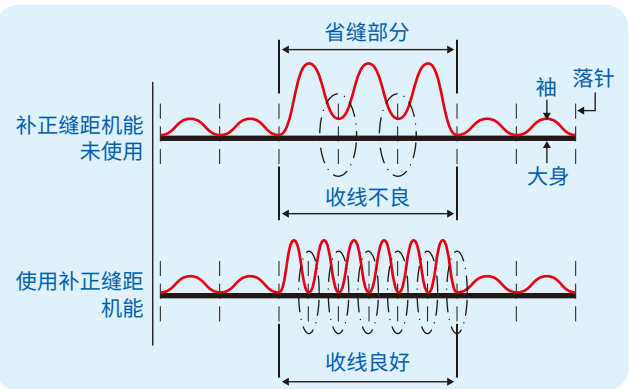
抑制褶皱急速变化机能

通过此机能，能启到在切换步骤时抑制褶皱量急速的变化。提高了缝制品完成的质量。



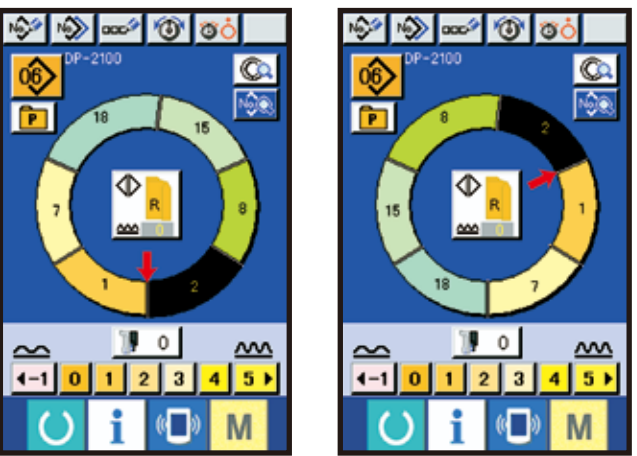
补正缝距设定功能

可对每个部位的缝距进行变更。可通过缩小褶皱量多的部位的缝迹长度，来防止线迹松散。



取褶程序的启动位置可进行变更

可根据需求来变更已输入的程序启动位置。通过这个功能，可使显示出来的袖孔更加接近实际的尺寸。



变更前 变更后



其他，还支持数据输入，教学功能，变更尺寸功能，对称功能等，通过这些多彩的输入功能，可使输入设定变得简便易行，提高了操作效率。

教学功能	在进行每个缺口间的缝制时，由于可储存缝制长度，因此可快速简单的进行编程设计。
变更尺寸功能	输入基本数据后每个尺寸都会根据那个数据展开，这样就省去了再输入程序的繁琐工序。
对称功能	制作了单片的上袖程序后，另一片的程序则可通过对称功能自动生成，减少了再一次制作程序的繁琐工序。另外，单片的上袖程序的修正内容也可通过对称功能简便的反映至另一个上袖的程序上。