yamato

VG SERIES

复合・模组筒型机座偏平缝・缝纫机

VG系列采用了种种创新的构想而升级的功能
以性能而言是YAMATO所具有的独创性和优越性
所设计提供与诸位用户的成果是与缝制现场紧密结合
而具有高度投资效益的复合・模组
短筒型机座偏平缝新锐

荣获日本第 30 届新机械开发奖
缝纫机行业中唯一获得政府颁奖之机型

ISO9001:2008
JQA-QM6412

Features

YAMATO VG系列是世界最高水准，每分钟最高6,500针的车缝速度
不但能使生产效率提高，并以充分的广泛使用性能与对用户的配合性
等多种新机构，促成制品的品质提升，缩短交期，减低成本！

针杆上部密闭式
（专利申请中）

新型绕线机构

安全而清洁

串线简单而车缝
亮丽的效果

变换简便的针杆冲程

敏捷因应素材变化的需求

挑杆方式的新型
提升押脚机构

组装或调整简便

短筒型机座

缝料的操控更为顺畅

附小型马达的副机型

起动敏捷而控制正确

直线差动新送齿机构

高度的耐用性和
简易的调整作业

新型底线绕线挑盘机构（专利申请中）

维修简单·方便

复合 · 模组 提升投资效益

缝纫（附左切刀）

VG-3721

附左切刀机构机型

车缝腰松紧带

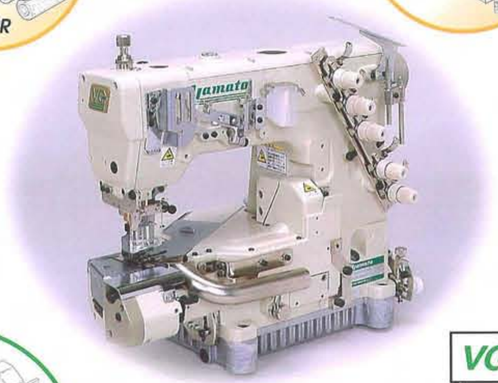
VG-2700

标准机型

P

PR

车缝花边 · 松紧带



VG-2735E

附右切刀机构机型

领座布条的单针压明线

4 针偏平缝

缝松紧带后的压明线

PR

车缝偏平松紧带

or

车缝布条

缝边

覆盖缝

主要切替部品

下记改造不可
①从标准型到带有右切刀缝纫机的改造
②从标准型到带有左切刀缝纫机的改造
③从带有左切刀缝纫机向带有右切刀缝纫机的改造
④从带有右切刀缝纫机向带有左切刀缝纫机的改造

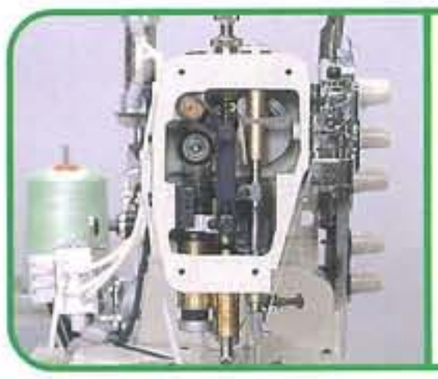
Features

VG SERIES

高生产性　高品质　维修简便　多用途　"亲近用户"设计

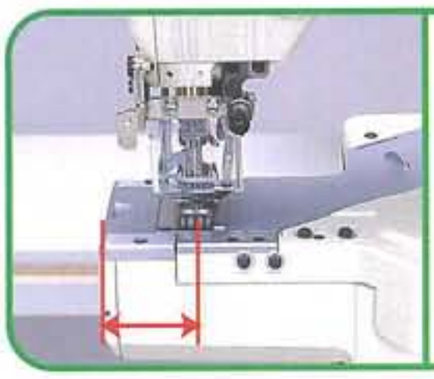
新型上线绕线机构(专利申请中) – 串线简单，车缝效果优美!
上部密闭式的新型机构(专利申请中) – 安全而清洁

消除了针杆的线道，使串线变为简单。再加上把过去的线杆绕线也免除，而采用新型的上线绕线机构，因此获制优美的车缝效果。



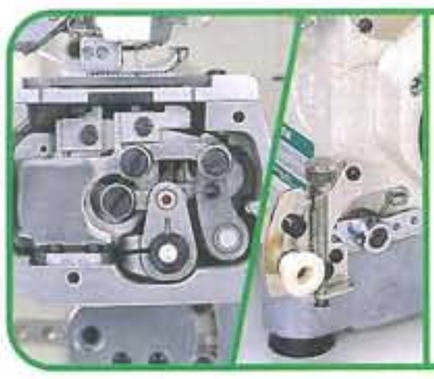
变换简单的针杆冲程 –能敏捷因应素材的变化!

只要把针杆轴的珠栓的位置调动180度，就能简单选择31mm(标准)和33mm两种冲程。
不需要在做如过去的拆组作业，更容易进行，只需短暂的变换时间，因此能迅速因应由于制品种类的变换而导致缝制材料的厚度发生极大变化时不变的情形。



短筒机座 –使缝料操控更为顺畅

从落针点到机座的左端，比过去的机型缩短30mm，只有45mm!
而且从落针点到机座右端的深度长达80mm，所以能广泛而顺畅因应管状缝制作业的贴心设计。
并且把应对如T恤衣袖的小口径缝制的加附机盖作为标准装备。



直线差动新型差动送齿机构(专利申请中) –高度的耐用性和简便的调节

VG系列的前后送齿是连动的形式，所以变换缝目长度的时候，其差动比率也是保持一定，不需要再调整。并且附装微调机构，可配合各种材料最合适的差动量。
因应收缩缝的时候也不需要更换零件而能既时应对。
又因为采用直线差动送齿，所以推动机构能更具耐用性。

新型底线绕线桃盘机构(专利申请中) –维修简单方便!

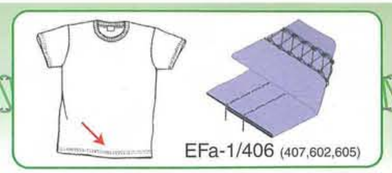
桃盘配装在外部，所以底线缠绕桃盘的时候也容易排除，因此维修变为非常方便。
并可制作因应特种的缝线或车缝条件特殊形状的桃盘，[2，3针用桃盘] [单针用桃盘]互换等，能配合使用目的而简单的更换底线绕线桃盘。

附装小型马达的机型 –起动敏捷，而且控制正确

VG系列配属有附装袖珍小型马达的副机型。安装针车头部或更换能简便的进行，并且能比过去更正确的操控，而且密闭式马达所以运转声音宁静。
更而，由於采用时规皮带，不致发生因打滑而产生的差误动作，并免除过去使用V型皮带而发生的磨耗所引起粉尘，因而能够维持清洁的良好环境。

挑杆式新型押脚提升机构 –组装或微调简便!

相同於拷克机的外部挑杆方式，不需拆卸上盖而能容易组装或进行微调，而更为方便了。



VG2700 3针筒型机座偏平缝缝纫机

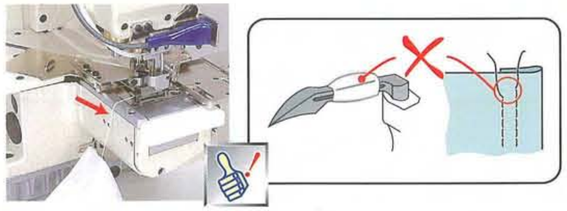
VG系列的基本机型，使用于一般的偏平缝
配合用于薄料～中厚料的缝制，针杆行程设定为31mm。

VG2730 3针筒型机座偏平缝缝纫机

相同于VG2700机型，为配合缝制中厚料～厚料之用，
而把针杆行程设定为33mm。

VG2740 3针筒型机座缝边用偏平缝缝纫机

配装缝边用的特殊导规辅具的专用机型。
缝制出柔顺而有延伸性的缝目。
采用最适合於缝边的送齿排列，能做到最确实的推送动作，所以能获得最平整而优美的缝制效果。
另有包缝松紧带的缝边用特殊机型VG2745P。
详细请另行洽询。



VG2740-CA2 空环送出机构(另备选购)

可推出无上盖饰缝的空环!
剖开缝料的车制缝制作业，也不需要担心因空车缝制而致断线等。
此项机构请於订购机之时，预先指定。
CA2需配合使用特殊的伺服马达。

更为均匀的缝制效果

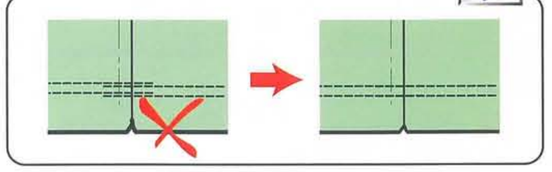
BF 气动式布边喇叭(辅具)(另配选购装置)

将对折的缝料布边，以空气的作用，使它保持在一定的位置。
不再需要像从前由操作人员来操控缝料。采用容易对应起段部位、或部开缝料之设定的双开方式。
不但提升生产性，达成均匀的缝制效果，也减轻了操作人员的疲劳度。更可促成新进人员提前达到熟练度。

BF7: 适用於VG2700，VG2730，VG2740。
BF7-F: 相同於F7，但是附装剖开缝料的布盘。
BF7-C: 相同於BF7，但是系配装针数计数器的自动型式。
BF8: 适用於VG3721
BF8-C: 适用于BF8，但是系配针数计数器的自动型式。

BF装置的控制，需要配装特殊的伺服马达。

BF8(适用於VG3721)



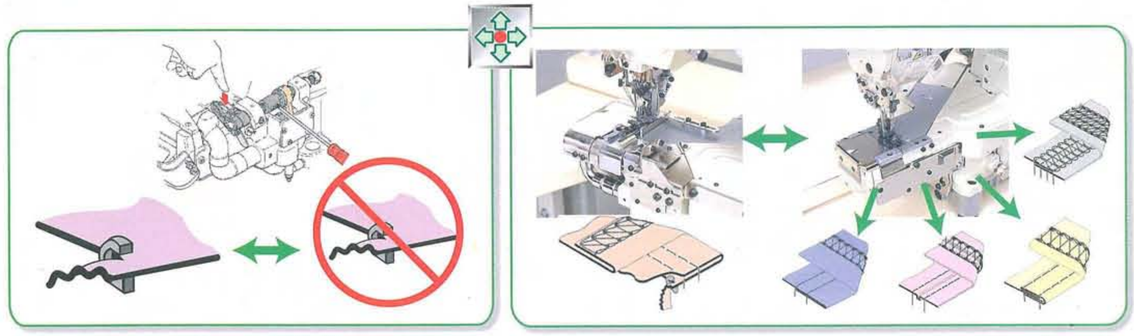
VG3721 付左切刀机构 3针筒型机座偏平缝缝纫机

为了达到整齐划一的缝迹效果，特有切除对折缝边后多余布边的左切刀机构。
袖珍设计的切刀机构和新设计的导规辅具使得能够作缝目对比的高品味重叠车缝。而且能迅速操作缝制。
另外，新型缝料导规辅具，能够将切除布边控制在最小的限度，所以也可达到节省材料的目的。

具有充分多用途特性的左切刀机构

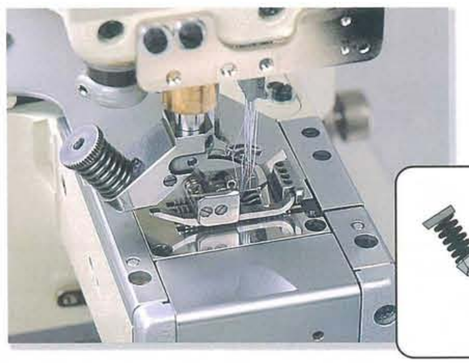
在不需要裁切布边的时候，能够简单的停止使用切刀机构。而要再度驱动使用切刀机构的时候，也不需作重新调整。
而且，又能够把切刀机构拆卸，更换机盖和导规零件，就能改变成为一般的筒型机座缝纫机。

这就是VG系列很大的优点，也就是强调的"高度的设备投资效益"。



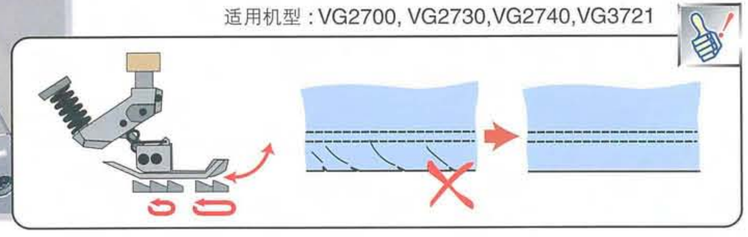
为了防止缝纫的扭曲……

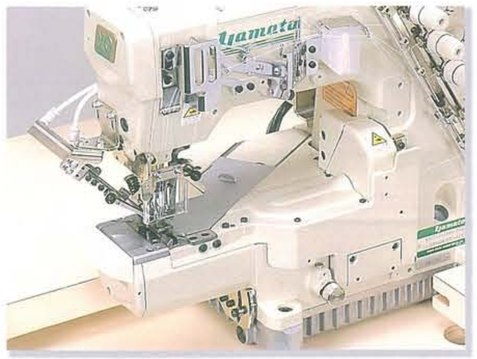
WF1 缝边用步履式押脚 (另备选购)



和推送齿的上下运动保持同步，押脚动作如"走步的形态"前后运动，以最低限度的压力推送缝料。因为不会附加多余的压力，即使高速缝制的时候，也可保持缝料均整，不发生布料扭曲或布纹偏斜。

适用机型：VG2700, VG2730,VG2740,VG3721



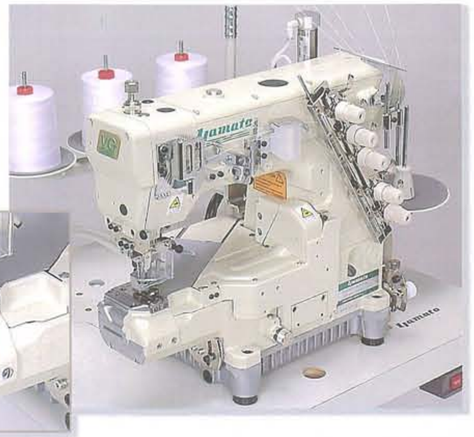


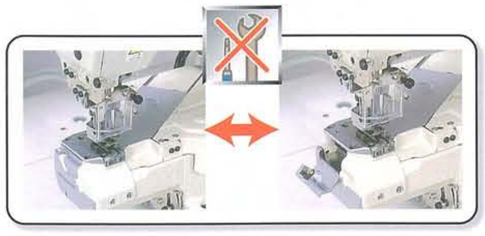
VG2713 覆盖缝用 3针筒型机座偏平缝缝纫机

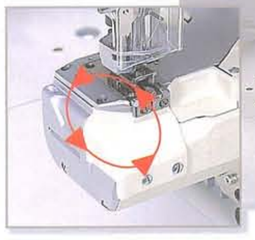
覆盖缝用的机型
短筒型机座，所以缝料的接控容易而顺畅。
备有适合各种覆盖缝用的多种导规零件及缝料导具。

VG2790 覆盖缝用 3针特殊筒型机座偏平缝缝纫机

这是为了追求更顺利的进行覆盖缝作业的操作而作成的特殊筒型机座的副座的机型。最适用于棉汗衫的领围等小筒围的盖缝作业。另外，相比於过去的机型 能简便的开启侧盖 因此维修也更方便了。







提升作业环境，维修也简单方便

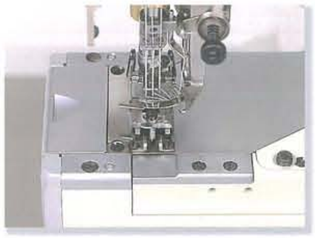
SC25 自助清洁机构

以空气的动力，把筒型机座内部积留的灰尘吹起，
再自行吸入集中的"自助清洁机构"。
使灰尘减量，操作人员的清洁次数自然可以减次。
另外，又可将因灰尘而引发的故障防患于未然。

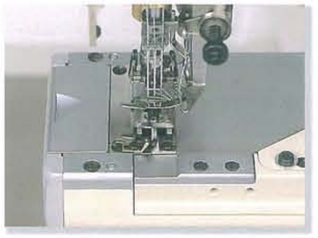
·适用机型限于VG2790机型
·请在订购机器时预先指定。
·采用此种机构时，需备妥空气压缩机或是高压抽风机。

各种覆盖缝形式，所最合适的导规零件和缝料导具

T(标准)



T(薄料用)



K(倒单边)

VG2713
VG2790 -1□□M-T1N

- 覆盖缝形式
- 送齿的排列
- 送齿的粗细

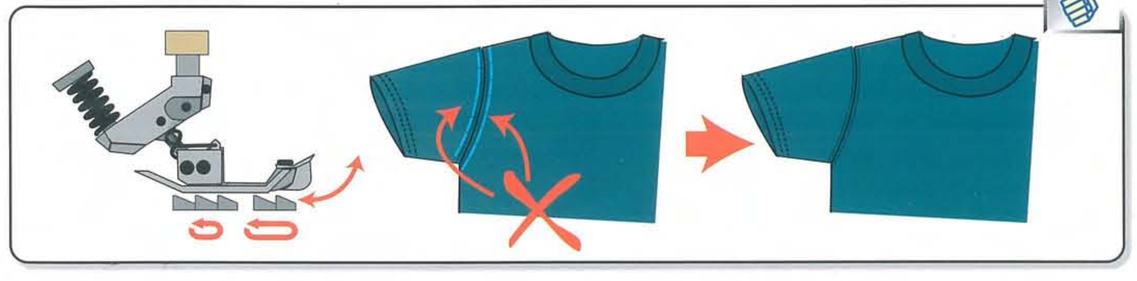
	T	K	3	4	标准	粗齿
T1N	●		3	4	●	
T1A	●		3	4		●
T4N	●		4	4	●	
T4A	●		4	4		●
K1N		●	3	4	●	
K4N		●	4	4	●	

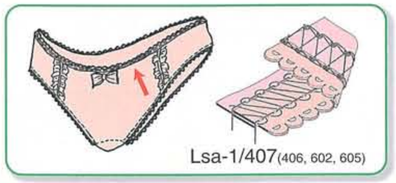
防止押脚的压痕……

WF2 覆盖缝用步履式押脚(另备选购)

和送齿的上下运动同步，押脚形成"走步的形态"前后运动，得以最低限度的压力推送缝料。
不会附加多余的压力，所以对较阴暗色调而容易发生压痕的情况，也能防患于未然。
并且，配装在押脚跟前的导规爪齿，也保持前后同步运动，所以能够稳住拷克缝目的位置，不使摇摆，而能挺直缝制。

适用机型：VG2713，VG2790





VG2779S

附右切刀机构: 上计尺装置，订缝花边 · 松紧带用.
3针筒型机座偏平缝缝纫机

用于缝制女式内裤的腰身部位及腿围的花边 · 松紧带，附装右切刀机构，切除布边。另外，以配装的电子控制的谐步马达驱动上计尺装置，能妥善控制，以确保能正确的设定多种花边 · 松紧带的张力因而能做到整齐划一的尺寸和高品质的缝制效果每一工段可做出最大20切割段落及26种工程记忆。

◀ 上计尺装置能简单的外曳，所以串线方便无阻

VG2779E

附右切刀机构 · 钉缝花边、松紧带用
3针筒型机座偏平缝缝纫机

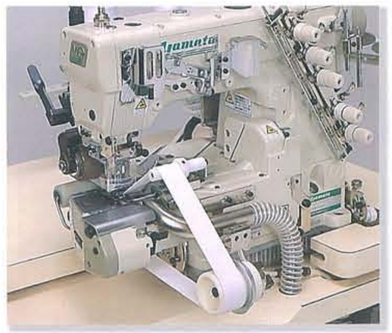
这是配装有上计尺装置的机型。另外再加装布条送料或张力控制装置就可使用于和VG2779S同样作业的功能。

VG2735PR

附右切刀机构 · 拖轮
上松紧带用3针筒型机座偏平缝缝纫机

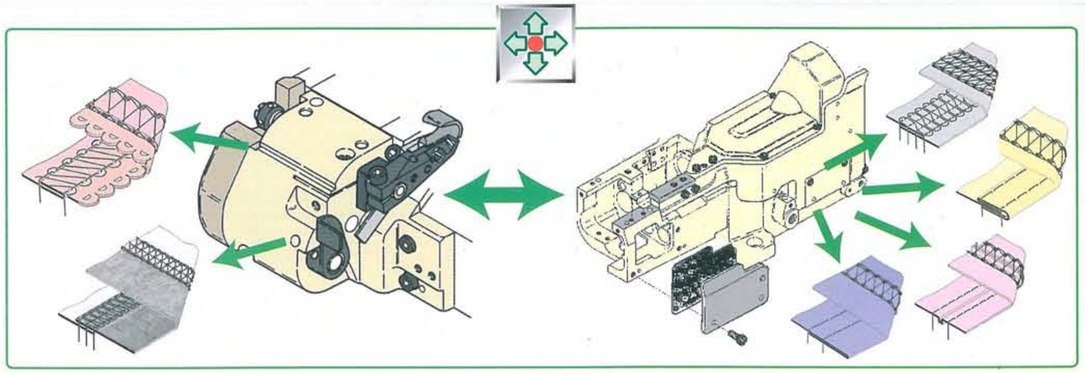
用于男性三角裤的偏平松紧带钉缝用的机型。因为附装右切刀机构，所以能够在修切布边的同时钉缝松紧带，以获致优美的缝制效果。
配装特殊的导规零件或导具，能很顺利的套上松紧带，因此本布和松紧带的重叠缝合能确实做好，在车缝作业途中也能做下降的动作。

●其它的副层机型
· VG2735P附齿状滚轮
· VG2735无拖轮
· VP2735E橡胶滚轮、拖轮均无



创举性汎用型附右切刀机构 · VG系列

VG系列也能够把切刀机构拆卸，再把机盖和导规零件更换，就能简单的变换为不附切刀的标准型偏平缝缝纫机。
在不需要切布用途的时候，只要以手边现有的VG系即可配上用场。
灵活运用复合 · 模组的VG系列的汎用特性，即能发挥高度设备投资效益的偏平缝缝纫机。

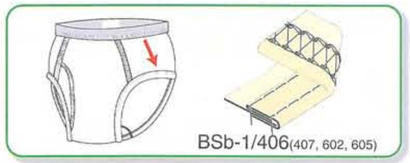


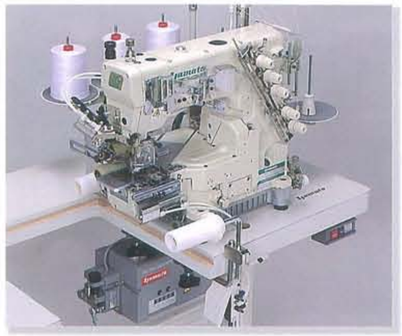
VG2703

钉缝布条用
3针筒型机座偏平缝缝纫机

这是钉缝布条用的机型
可使用平机座钉缝布条所使用的普通型喇叭,得到完美的缝制效果。

●缝纫机不包含配附喇叭。



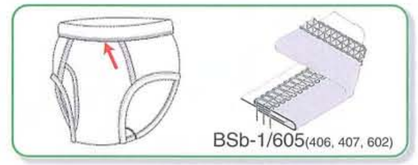


VG2742PR

附拖轮 · 钉缝平板松紧带用
3针筒型机座偏平缝缝纫机

配装特殊导规零件和橡胶滚轮规格的拖轮,缝制效果优美。

● 另有不附拖轮机构的VG2742机型



节省布料和省力化……

EC 电磁阀式布条裁断器

裁断器是以膝控开关操控的半自动式装置 此装置也能够向外曳引 所以能够充分保持臂下方的空间。

●适用机型 VG2703, 2779S, VG2779E
●裁断布条宽度 最大43mm。

AU21 新型气动式、布条前后自动裁断器

起缝部位和缝制终了末端,均能自动裁断花边或松紧带。
配合所设定的针数,由计数器检数之后,再由反射式光电管感应器检测出布端,而使裁断器起动裁断。
另外,若采用车针定位马达的时候,能够操控针车自动停止,更能达到节省松紧带的效益。

●适用机型: VG2703、VG2779S VG2779E
●裁断布条宽度: 最大23mm。

近期出售···

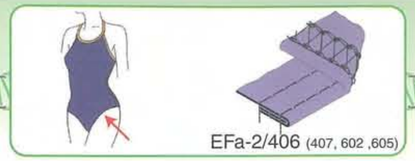
AEF 袖珍型卡夹式布条·松紧带自动送料器

不附加张力把布条·松紧带,递送到针车。
能配合各种各样的布条,调节布条送出量。
采用卡夹式,所以在抬板的装卸也很方便。

AEF-31: 从针车上方递送布条。适用机型: VG2779S VG2779E
AEF-32: 从针车右方递送布条。适用机型: VG2703
ATF-3: 光电感应器控制·递送布条。适用机型: VG2703

Photo: AEF-31

Top Stitching



VG2740P 附拖轮压明线用 3针筒型机座偏平缝缝纫机

用于拷克机压缝松紧带之后，压明线的车缝作业
短筒型机座之故，如比基尼泳装裤等车缝高狭腰股的高叉腿围的时候，也不至于到下裆部位，更轻松、顺畅地操控缝料。
更而，合并使用特殊导规零件和喇叭机构，因此更能做到确实的推送效能。

VG2790-SM 压明显线用 3针特殊筒型机座偏平缝缝纫机

特殊筒型机座VG2790组别的机型，使用于拷克机缝布之后的压明线工程。
在落针点近处操控缝料，因此容易作业，独创的机座形状，使缝料进线更为顺畅

VG2792 压明线用 3针特殊筒型机座偏平缝缝纫机

此种机型，也配装VG2740用的导规零件，所以不但可缝制拷克机压缝布条后的压明线作业，也能够使用于缝边的缝制作业。
压明线用

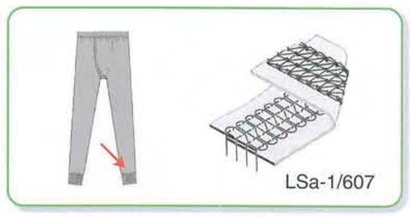
Special Applications

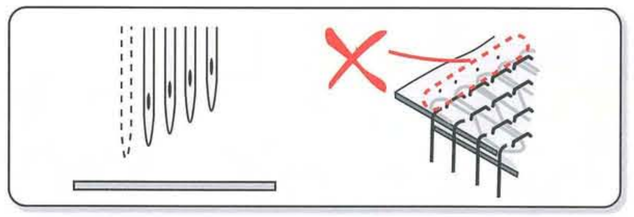
VG SERIES

VG2760 4针筒型机座偏平缝缝纫机

这是4针偏平缝缝纫机
采用了新式的上线绕线机构和特殊导规零件，虽然没有档护空针，在车缝时亦能做出牢固而平顺的缝制效果，最适合于各种并缝或盖饰缝的缝制作业。而且，若要变更为标准的2-3针偏平缝的时候，也不需调节内部机构，只要更换导规零件和调线器即可完成。

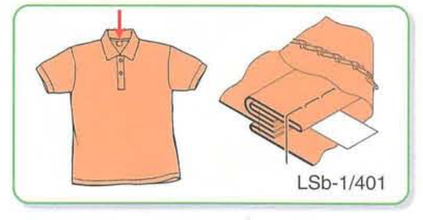
类此情形，唯有复合・模组的VG系列，堪能胜任。将普通机型变换为特殊机型





VG2708-WF8 领座布条压缝用 单针筒型机座2重环缝缝纫机

波罗衫或T恤等，在领围等以拷克机压缝领座布条之后，再车缝压明线之用。
采用了特别设计的导规零件和附有布条用凹槽导规的步履式押脚，可车缝出无褶皱的美好缝制效果。
并且，只要更换导规零件和钓针绕线桃盘，就可轻松地转换为标准的偏平缝缝纫机

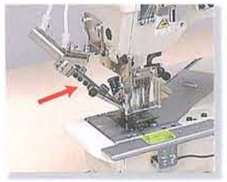


UT 自动切线装置
ST 自动上覆盖线切装置

	切线装置	提升押脚	摆杆	提升押脚+摆杆	上覆盖线切线装置	集尘	备注
Air Operated Type							
UT-A32	●			●			摆杆和提升押脚同时驱动
UT-A34	●	●	●				摆杆和提升押脚各别驱动
UT-A34/ST2-A	●	●			●		
UT-A42	●			●		●	附切刀机构之机型用 UT-A32+切除纱屑集尘用电磁阀
UT-A44	●	●	●			●	附切刀机构之机型用 UT-34+切除纱屑集尘用电磁阀
UT-A44/ST2-A	●	●			●	●	附切刀机构之机型用 UT-A34/ST2-A+切除纱屑集尘用电磁阀
Solenoid Type							
UT2	●	●	●				
UT4	●	●					
UT4/ST2	●	●			●		

CS 收缩缝机构

在车缝将终了的末端，运针变细，因此可防止缝目脱落。
UT、ST装置和CS机构等装备，请于订购针车之同时指定。
UT、ST装置和CS机构等必需使用特殊伺服马达控制。



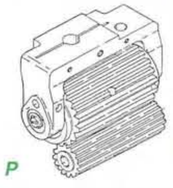
ST2-A

CS

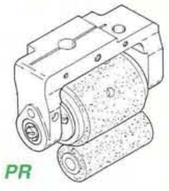
P, PR 拖轮机构

VG□□□□P ：附齿状滚轮拖轮
VG□□□□PR：附橡胶滚轮拖轮

● 需否拖轮机构以及其型式，请于购针车之同时明示指定。



P



PR

AS 气动式导规开闭装置

这是为了车缝筒状衣料在缝合末端所作重叠车缝的时候，方便顺利地操控缝料而研制的导规自动开闭装置。
适用机型：VG2742PR

AS30：马达控制式开闭装置
AS4 ：肘节开闭式开闭装置

● AS30的控制必需使用伺服马达

EC 电磁阀式布条裁断置 → 详请参阅第11页

AU21 新型气动式布条前后自动载断器 → 详请参阅第11页

BF 气动式喇叭装置 → 详请查阅第

TL 小型投射照明

采用特殊发光二极体，所以完全不会发热，且具有高度耐用性的小型投射照明。
把光线向落针部位投射，使操作人员能有良好的视野。
适用机型：**VG**系列的全部机型。

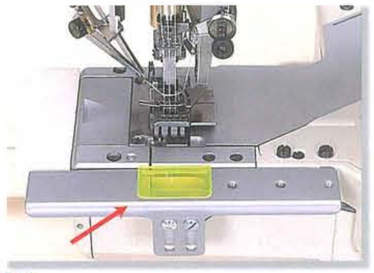
TL1：固定式串线方便
TL2：可调式
因为是可调动式，所以时程调整等作业也都方便。

TL1

TL2

EL1 布边照明灯

完全不散热，且具有高度耐用性的灯泡。
安装在筒座的跟前，从车缝进行中的缝料下方照射。
对于对拆缝料的布边，是否在所定的位置，操作人员能够很容易地确认。
适用机种：VG2700、2730、2740
也可用于VG2760确认缝料用



EL1

PK 针线夹具

切线动作起动同时押脚升起，将车针的缝线夹住。
可防止在切线之后，具有伸缩性的缝线从车针滑脱。
适用机型：VG系列的全部机型。

PK ：电磁阀式
PK-A：气动式

AEF

松紧带自动送料器
→ 详请参阅第**11**页

AEF-31

ATF

布条送料器
→ 详请参阅第**11**页

ATF-3

■机型标示

VG2713P-156M-T1N-WF2/UT-A34/ST2-A/M

①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫

① 系列的符号　② 组别No　③ 针数：7＝2针及3针　④ 用途别副属机型

⑤ 有无拖轮：无标示＝没有拖轮　P＝附拖轮（齿状滚轮）PR　＝附拖轮（橡胶滚轮）

⑥ 上盖饰缝机构：1＝附上盖饰缝机构

⑦ 针距：32=3.2mm　40＝4.0mm　48=4.8mm　56=5.6mm　64=6.4mm

⑧ 针板爪的形状：请参阅下表2

⑨ 覆盖缝的形式（覆盖缝机型用）：详请参阅第9页一览表

⑩ 步履式押脚　⑪ 附属装置

⑫ 小型伺服马达：M=PANAMINAS马达，X＝三菱小型马达

● 可装配装置
▲ 近期出售
▭ 标准及推荐

1 机型／装置构成表

页次	副属机型	针距（mm）					针板爪的形状（参阅表2）					步履式押脚			自动切线装置／自动上覆盖线切线										导规开闭装置		裁断器	
												WF1	WF2	WF8	UT-A32	UT-A34	UT-A34/ST2-A	UT-A42	UT-A44	UT-A44/ST2-A	UT2	UT4	UT4/ST2	CS	AS30	AS4	EC	AU21
6	VG2700	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M	L	S	S1	S2	●			●	●	●				●	●	●	●				
6	VG2730	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M	L	S	S1	S2	●				●	●				●	●	●	●				
6	VG2740	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M			S1	S4	●				●	●				●	●	●	●				
7	VG3721		4.0	4.8	5.6					S1		●						●	●	●	●	●	●	●				
8	VG2713		4.0	4.8	5.6	6.4	M	L	S				●		●	●	●				●	●	●	●				
8	VG2790		4.0	4.8	5.6	6.4	M	L	S				●			●	●				●	●	●	●				
10	VG2779S		4.0		5.6						S5							●	●	●	●	●	●	●			●	●
10	VG2779E		4.0		5.6						S5							●	●	●	●	●	●	●			●	●
10	VG2735PR	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M											●	●	●	●	●	●	●				
11	VG2703	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M									●								●			●	●
11	VG2742PR				5.6	6.4	M									●	●				●	●	●	●	●	●		
12	VG2740P	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M			S1						●	●				●	●	●	●				
12	VG2790-SM	3.2	4.0	4.8			M									●	●				●	●	●	●				
12	VG2792	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	M			S1						●	●				●	●	●	●				
13	VG2760				5.6	6.4					S3					●	●				●	●	●	●				
13	VG2708-WF8	-	-	-	-	-	-							●	●	●					●	●	●	●				

2 针板爪的形状

M	标准	S2	销线良好，坚牢的缝目
L	2.5mm以上的缝目长度	S3	4针
S	1.8vmm以下的缝目长度	S4	VG2740
S1	缝韧用平顺的缝目	S5	钉缝花边作业用

3 另备选购一览表

★ 另备选购
▭ 推荐采用

页次	副属机型	气动式喇叭					小型投射照明			上线夹取装置		布条送料装置		
		BF7	BF7-F	BF7-C	BF8	BF8-C	TL1	TL2	EL1	PK	PK-A	AEF-31	AEF-32	ATF-3
6	VG2700	★		★			★	★	★	★	★			
6	VG2730	★		★			★	★	★	★	★			
6	VG2740	★	★	★			★	★	★	★	★			
7	VG3721				★	★	★	★		★	★			
8	VG2713						★	★		★	★			
8	VG2790						★	★		★	★			
10	VG2779S						★	★		★	★	★		
10	VG2779E						★	★		★	★	★		
10	VG2735PR						★	★		★	★			
11	VG2703						★	★		★	★		★	★
11	VG2742PR						★	★		★	★			
12	VG2740P						★	★		★	★			
12	VG2790-SM						★	★		★	★			
12	VG2792						★	★		★	★			
13	VG2760						★	★		★	★			
13	VG2708-WF8						★	★		★	★			

为正确使用本型录上记载的产品，请在开始用之前，务必详细阅读［使用说明书］。本型录上所记载的规格及外观等有不预先告知而作改良，变更的情形。

4 用途及规格

页次	副属机型								rpm	mm			mm		mm
6	VG2700	●	●				●	●	6500	31(33)	3(2)	5(4,3)	1.4-3.6 (*1)	1:0.9-1:1.4 (*2)	5.5-9(*3)
6	VG2730	●	●			●	●	●	5500	33(31)					
6	VG2740	●	●	●				●	6500	31(33)					
7	VG3721	●	●	●				●	5500						
8	VG2713	●	●	●		●		●	6500						
8	VG2790	●	●			●		●	6500					1:0.7-1:1.4	
10	VG2779S			●					5500					1:0.9-1:1.4	
10	VG2779E			●					5500						
10	VG2735PR		●						5000	33(31)					
11	VG2703	●	●					●	6500	31(33)					
11	VG2742PR		●						5000						
12	VG2740P		●	●	●				5000						
12	VG2790-SM		●	●	●				6500		2	3		1:0.7-1:1.4	
12	VG2792		●	●	●				6500		3(2)	5(4,3)			
13	VG2760	●	●	●	●	●	●	●	5000		4	6(5)		1:0.9-1:1.4	
13	VG2708-WF8	●	●						6500		1	2			

共通规格

筒型机座的圆周：
　标准：280mm
　附右切刀机构　：370mm
　附左切刀机构　：350mm
　VG2790组别　：280mm
　各机附拖轮机型　：+60mm

使用车针
　除VG2760以外，全部副属机种：UY128GAS#60、#90（标准#70）
　VG2760：MY1014H SAN10 #65 #75（标准#70）
　供油方法：
　摆波泵式自动供油

注解

（注1）　按照特殊调整，设定最大推送量达5mm。
（注2）　按照特殊调整，正差动/逆差动的设定
　正差动：1:09~1:1.8（最大缝目长度有限制）
　逆差动：1:06~1:1.1
（注3）押脚的提升量，会因针距或针板的种类等，针车的组装而有差异。
　上表所列示的数值是记载VG系列的最大和最小的押脚提升量。

复合模组更详细的说明是……

【切换图表】

把各种附属机型的改造零件，编列作成更容易明了的图解。

ヤマトミシン製造株式会社

大和缝纫机制造株式会社（本社）
日本国大阪市北区西天满4丁目4番12号　电话：+81-6-6364-3693　传真：+81-6-6364-7185　E-mail:export-dept@yamato-sewing.com

大和缝纫机（宁波）有限公司 宁波市北仑区恒山西路641号 电话：0574-86800518，86800558 传真：0574-86800555 E-mail:marketing@yamato-china.com	YAMATO (HONGKONG) CO., LTD. 香港新界葵涌兴芳路223号新都会广场第一期28楼17-18室 电话：+852-2721-0251 传真：+852-2723-0444 E-mail: yamato@yamato-sewing.com.hk	THE RESIDENT REPRESENTATIVE OFFICE OF YAMATO SEWING MACHINE MFG. CO., LTD IN HO CHI MINH CITY 133 XUAN HONG,P.12,Q.TB TP.HCM-VIETNAM TEL:+84-8-62966057 FAX:+84-8-38113384 E-mail: homc_01@yamato-sewing.com
大和缝纫机制造株式会社　上海事务所 上海市中山西路2006号甲509室 电话：021-64400017，64400019 传真：021-64400021	大和缝纫机制造株式会社　青岛事务所 青岛市市南区漳州二路19号宝门公寓2号楼801室 电话：0532-85783175 传真：0532-85783172	雅满桃（香港）有限公司　东莞代表处 东莞市虎门镇人民中路中辉大厦7楼 电话：0769-86231363，88921518 传真：0769-86231362

www.yamato-sewing.co.jp（日文）　www.yamato-sewing.com（英文）　www.yamato-sewing.com.cn（中文）

Catalogue No. 2023C Edition No.4 01/2012