

FACTORY AUTOMATION

三菱 工業用 電子ミシン
PLK-G6030WR
INDUSTRIAL SEWING MACHINES



特長



針・かま切替機能
針とかまを切り替えることにより、2色縫製等の異なる糸による縫製が可能になりました。



糸掴み装置
上糸を確実に保持することで、針替えをスムーズに実施するとともに、縫い始めの目飛びを防止します。



安定した糸切り性能
定評ある水平かみ合い方式を採用。優れた切れ味で細糸から太糸(#8)まで鋭く切断します。



エア-2段テンション標準装備
上糸張力を2段階で調整することで、厚みの変化する生地、縫製パターンにも対応可能です。

仕様

項目	機種	PLK-G6030WR
縫製エリア (X×Y)		600×300mm
縫製タイプ		2本針本縫い(針切替え方式)
使用かま		2対水平全回転2倍かま
最高縫い速度(*1)		間欠送り:1,800rpm 連続送り:1,800rpm
送り方式		間欠・連続送り(切り替え方式)
縫目長さ		0.1~20.0mm
最大針数		20,000針/パターン
最大パターン数		900(内部メモリ)
拡大/縮小機能		X/Y軸各々10~200%(0.1%ステップ毎可変)
記憶媒体		内部メモリ、USBメモリ
外押え上昇量		30mm
外押え方式		エア式
中押え上昇量(*2)		12mm(最大15mm)
中押えストローク(*3)		4~10mm(出荷時4mm)
主軸モータ形名		XL-K756-20
使用針		DPX17 #18
操作パネル		PLK-G-PAL-2
総重量		445kg
外形寸法(糸立て台を除く)		幅1,350×奥1,720×高さ1,250mm
電源		200~240V 単相/三相 110~120V 380V~415V(別途オプションユニットが必要です)

*1:当社測定条件による。(設定等によって、縫製速度が制限される場合があります。)

*2:中押え上昇量とは、ミシン動作停止時の中押え上昇量を表します。

*3:中押えストロークとは、縫製時の中押えの上下量を表します。

アプリケーション



〈自動車内装品〉



〈鞆〉



〈イス・ソファー〉

⚠️ 安全に関するご注意

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
ご使用の前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

■ご注意:お買い上げ時は、保証書の内容を必ずご確認ください。

三菱電機株式会社

〒100-8310 東京都千代田区丸の内2-7-3(東京ビル)

お問い合わせは下記へどうぞ

FAシステム事業本部 機器計画部 駆動機器グループ 〒100-8310 東京都千代田区丸の内2-7-3(東京ビル)

ホームページURL <http://www.mtco-web.co.jp/misin/>

国内総代理店 菱電商事株式会社

関西支社 ……〒530-0003 大阪市北区堂島二丁目2番2号 近鉄堂島ビル5階 ……(06)4797-3091
 東京事務所 ……〒170-0013 東京都豊島区東池袋3-15-15(K&C 東池袋ビル3F) ……(03)5396-6361
 名古屋事務所 ……〒460-0003 名古屋市中区錦2-4-3(錦パークビル 18F) ……(052)211-1222
 九州事務所 ……〒810-0004 福岡市中央区渡辺通3-6-11(福岡フコク生命ビル 10F) ……(092)736-5749

●お買い求めご相談は