

●仕様

項目	機種		G2516	G2010R	G2516R
	G1010	K2			
縫い目形式	一本針本縫い				
使用かま	半回転かま			全回転2倍かま	
縫製エリア(X×Y)	100mm×100mm		250mm×160mm	200mm×100mm	250mm×160mm
最高縫い速度	2,800rpm(注1)				
送り方式	間欠・連続送り(切り替え方式)				
縫い目長さ	0.1mm~20.0mm(最小分解能0.1mm)				
最大針数	20,000針/パターン				
最大パターン数	900/内部メモリ(注2)				
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	USBフラッシュメモリ(ミシン本体には付属されておりません) (USB接続のFDDも接続可能)				
質量	133kg		161.5kg	147kg	168.5kg
外押え上昇量	最大25mm		最大30mm		
外押え方式	電磁式		エア式		
マニュアル押え方式	標準		オプション		
中押え上昇量	最大15mm (最少設定単位0.2mm)				
中押えストローク	4~10mm				
主軸モータ	三菱750W 直接サーボモータ				
使用針	DP×17 #18				
操作パネル	5.7"液晶タッチパネル 白色 LED バックライト				
外形寸法	幅1,200mm×奥867mm ×高さ1,225mm (糸立て除く)		幅1,200mm×奥1,068mm ×高さ1,230mm (糸立て除く)	幅1,200mm×奥930mm ×高さ1,230mm (糸立て除く)	幅1,200mm×奥1,068mm ×高さ1,230mm (糸立て除く)
電源	220~240V、単相/三相 100~120V、380~415V(オプションユニットが必要です)				

(注1) 縫製物の種類や押えの質量、縫い目長さ等により、最高速度が出ない場合があります。  
(注2) 縫製パターンの針数等によって、最大パターン数が制限される場合があります。

**⚠ 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**

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/>

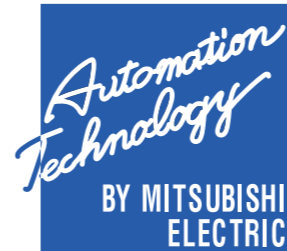
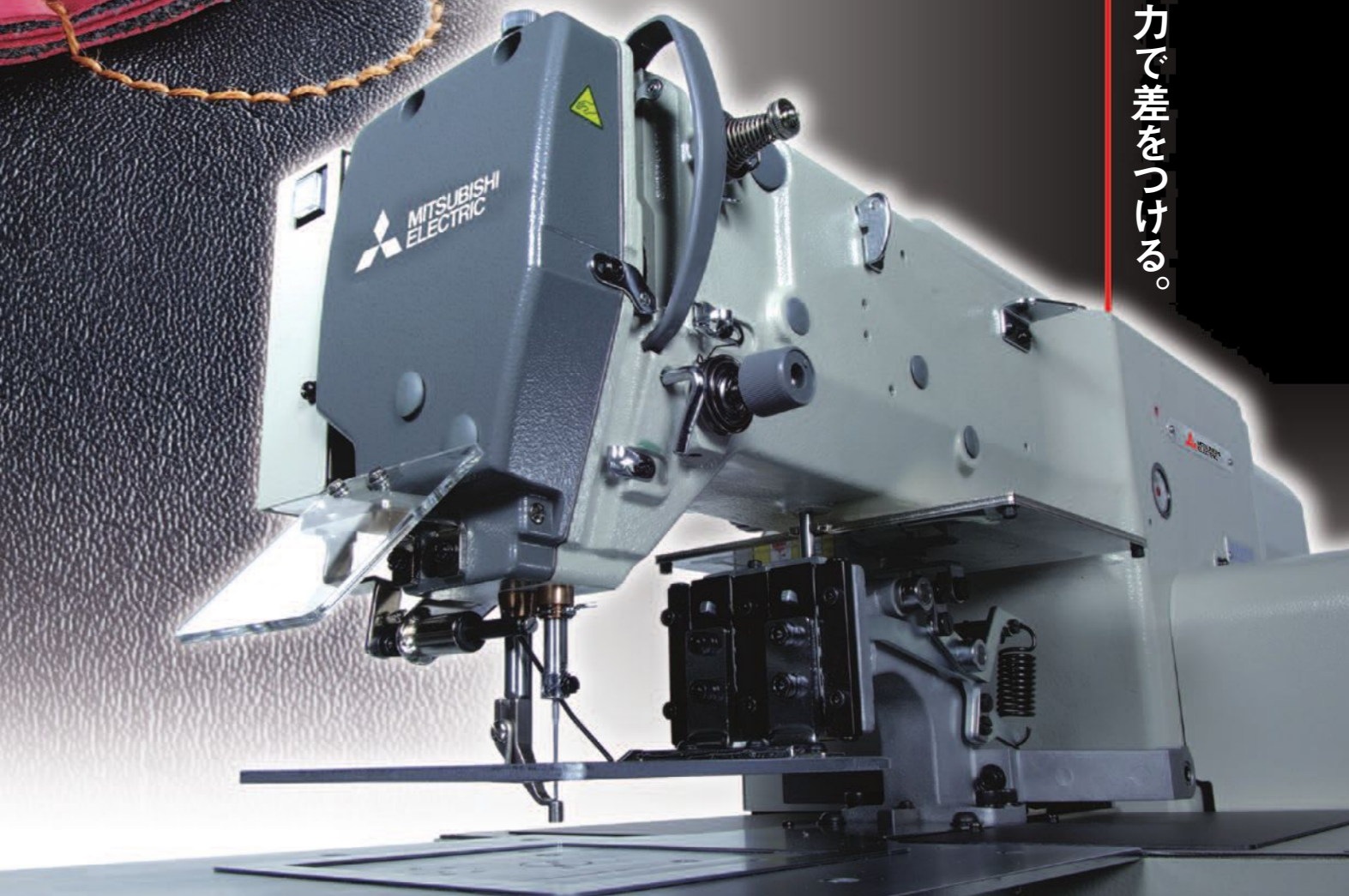
●お問い合わせは……

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5F) …… (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

三菱工業用電子ミシン  
INDUSTRIAL SEWING MACHINES  
**PLK-G** 小型・中型シリーズ  
PLK-G1010/K2  
PLK-G2516  
PLK-G2010R  
PLK-G2516R

あらゆる分野に縫製力で差をつける。



# 業界をリードするマシンスペックを搭載した 先進のGシリーズ!

## 1

タクトタイムに差が出る高速縫製  
**2800針/分**

(2009年3月現在)

**業界トップクラスの  
縫製速度**

## 2

縫い始め・糸切り時にも  
余裕の貫通力  
**750W**ダイレクトサーボモータ  
縫製用途が拡大

(2009年3月現在)

**業界トップクラスの  
貫通力**

## 3

素材厚の変化(段差)にも  
目飛び・糸切れを防止  
中押え高さ制御  
**デジタルフィードバック制御**

**新制御**(Digital Sewing Technology)  
方式で縫製品質UP

## 4

針数の多い模様データの処理も  
大幅に時間短縮  
模様作成時間最短**1/10**  
作業効率**3~10倍**  
(PLK-Eシリーズと比較)

**USBメモリ&高速処理**

## 5

DD※方式採用で ※ダイレクトドライブ  
消費電力約**40%削減**(当社比)

**消費電力を削減  
環境に配慮**

## 6

システム化・自動化への  
拡張性を容易に  
**上位制御装置**(三菱シー  
ケンサ)との**親和性**を確保

**充実した  
自動化支援機能**

# G series



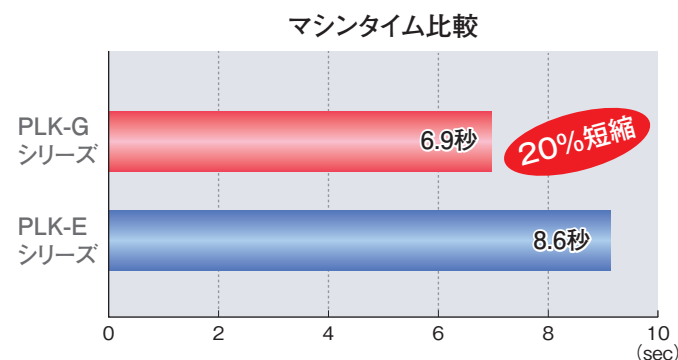
(2009年3月現在)

## 業界初の最高縫い速度2800針/分

XYテーブル機構にフィードバック制御を採用したことにより、間欠送りの高速縫製を実現し、マシンタイムも従来機比20%短縮しました。

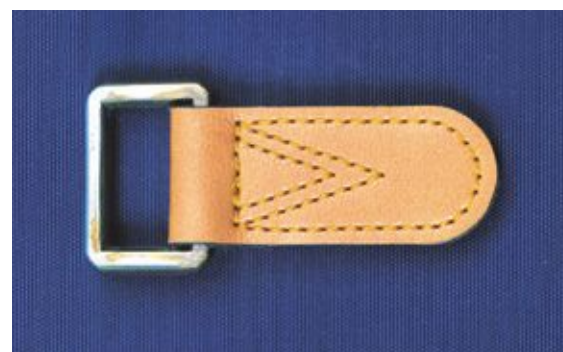
### 【測定条件】

縫製データ : 正方形(100mm×100mm)+対角線  
 針数 : 232針  
 縫い目長さ : 3mm  
 縫い速度 : 2,800rpm (PLK-Gシリーズ)  
 (2,440rpm (PLK-Eシリーズ))



## 綺麗な縫い目

押え機構・送り機構の剛性向上と、最新の送り制御(フィードバック制御)の採用により、縫製データ通りの角部や縫い目の直線性など、低速から高速までの綺麗な縫い目を実現しました。

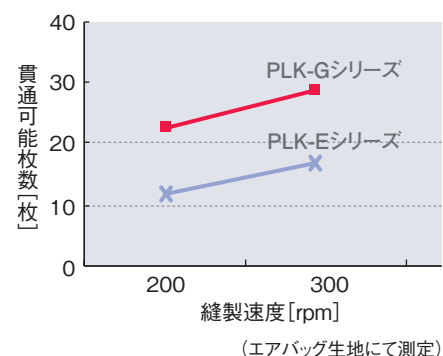


## 業界トップクラスの針貫通力

更にパワーアップした750Wダイレクトサーボモータを搭載、業界トップクラスの針貫通力を実現しました。従来難しかった縫い始めや糸切り時などの低速縫製(200rpm)でも余裕を持って縫製できます。

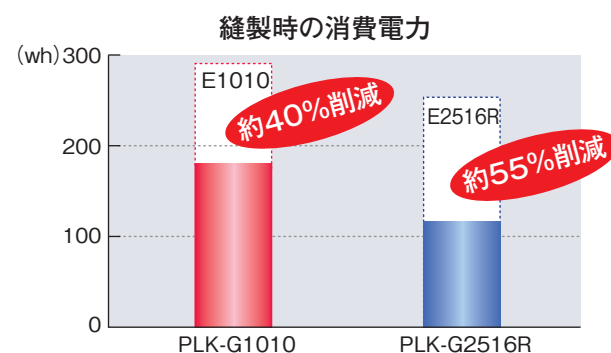


用途拡大!!  
安定性向上!!



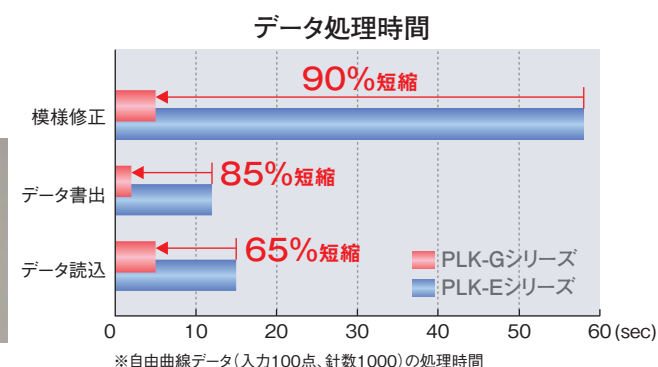
## 消費電力の削減

動力伝達ロスが少ない直接ドライブ方式の採用により、縫製時の消費電力を約40%削減しました。また、XY駆動のフィードバック制御方式の採用により、待機時の消費電力も約50%削減しました。



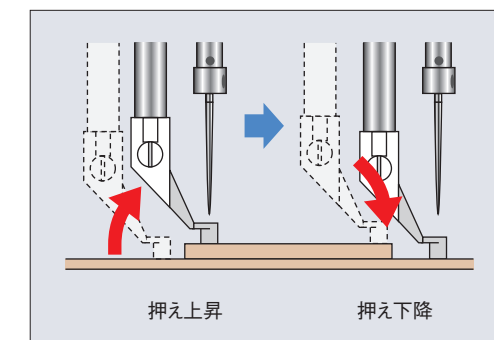
## 作業効率アップ

USBメモリの採用や、高速処理システムの採用により、従来時間のかかっていた針数の多い模様データの入力、修正の時間が大幅に短縮しました。また、寸動キーによるクランプ移動も大幅に速度アップされ、作業効率が改善されました。



## プログラム式中押え高さ制御

中押え高さプログラム機能を搭載。素材の厚さに応じて中押え高さを変化させることで、目飛びや糸切れを防止できます。プログラムされた中押え高さは、縫製データに記憶されますので、素材の厚みが縫製パターンごとに違っていても、中押えの高さを調整する必要はありません。



## 見やすい、使いやすい、大型液晶タッチ式操作パネル

ミシンの基本操作※1に加え、模様パターン処理※2、各種センサやソレノイドの入出力信号の状態確認、マシン機能や入出力ポートの個別設定が可能です。

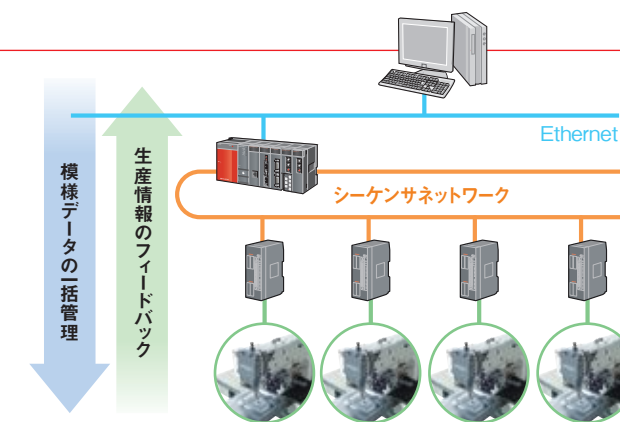
- よく使用する縫製パターンは、ショートカットボタンからの一発選択
- 画面上の各ボタンの用途をボタンに触れることで表示する簡易説明機能を搭載。
- 模様入力時には、押え枠の移動速度を3段階に切り替え可能。
- 持ちやすさ、使いやすさを考慮した形状を採用。

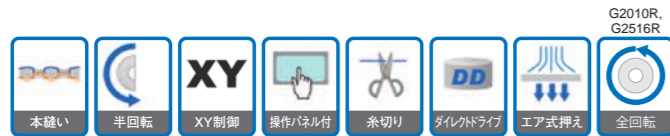
※1:原点復帰、寸動、スピード変更、パターン呼び出し、アップダウンカウンタ、糸巻きなど  
 ※2:模様呼び出し、書き込み、入力、修正、変換など



## ファクトリーオートメーション

従来機より好評だったバーコードリーダによるパターン選択を初め、生産工場のネットワークと接続して生産管理を支援する機能が満載されています。三菱シーケンサとの親和性は抜群です。





G2010R,  
G2516R

半回転大かま

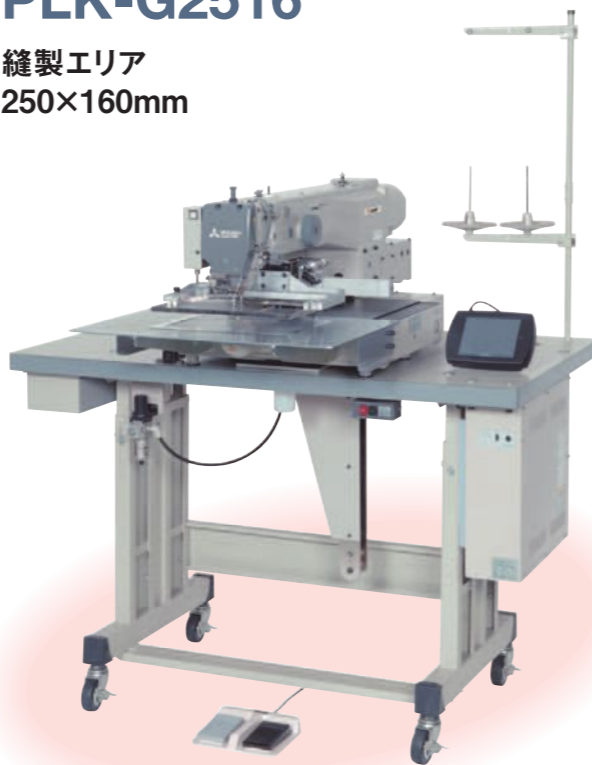
PLK-G1010/K2

縫製エリア  
100×100mm  
K2:エア式2段押え仕様



PLK-G2516

縫製エリア  
250×160mm



全回転2倍かま

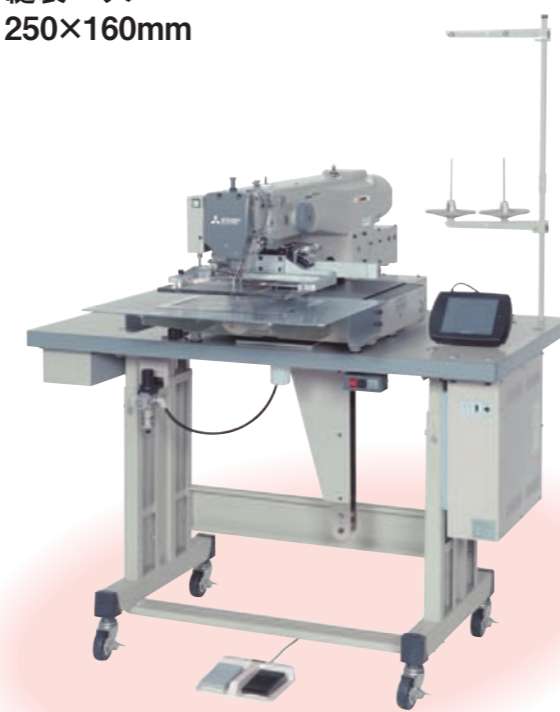
PLK-G2010R

縫製エリア  
200×100mm



PLK-G2516R

縫製エリア  
250×160mm



Option

オプション

●パソコン用ソフトウェア<sup>(注)</sup>

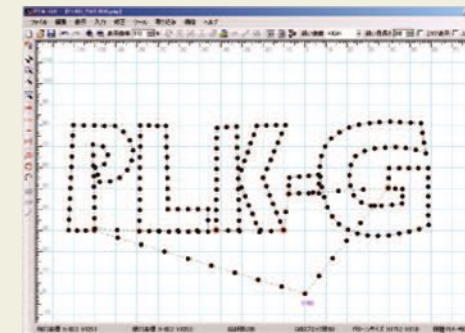
充実した自動化支援機能

PTN-GX

●縫製データ作成ソフト

PTN-GX

パソコン上で簡単に縫製データが作成できます。  
CADデータの取り込みも可能です。  
外部データの取り込みができ、縫製データに変換可能です。  
縫製データ上で自動化装置の動作を容易に入力・編集可能です。

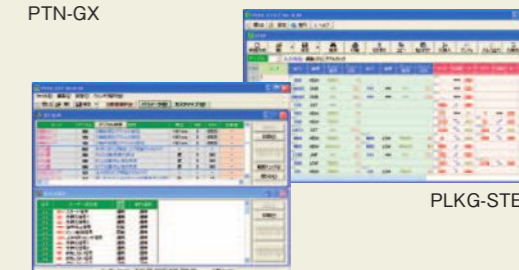


PTN-GX

●マシンパラメータ設定ソフト

PLKG-SET

マシンの操作パネルで行う設定作業がパソコン上で、より簡単に操作できます。



PLKG-SET

●マシン用シーケンスソフトウェア

PLKG-STEP

マシンや外部機器の動作をプログラムできます。

(注)対応OS: Windows®XP SP3, Windows®7 SP1 (32bit/64bit)  
\*Microsoft® Windows®は、米国Microsoft Corporationの米国およびその他の国における登録商標です。

●オプション装置



MP-G10-AT  
エア式2段テンション装置



MP-G10-TS  
上糸切れ検知装置



MP-G10-K2  
二段式左右交互押え装置

品名	型名	G1010	G2516	G2010R	G2516R	用途
エア式押え装置	MP-G10-AO	●	—	—	—	押え保持力を必要とする縫製物に最適です。
二段式左右交互押え装置	MP-G10-K2	●	—	—	—	左右の押えを個別に下降させることが出来、パーツやラベル付けに最適。
エア式反転押え装置	MP-G10-AH	●	—	—	—	パーツやラベルの全周縫い用の装置です。
マニュアル押え装置	MP-G20-MF	—	—	●	—	ペダル操作で縫製物の微妙な位置あわせができます。
	MP-G25-MF	—	●	—	●	
エア式2段テンション装置	MP-G10-AT	●	—	—	—	縫い方向や厚みの変化による縫い調子の違いを均一にします。
	MP-G20-AT	—	●	●	●	
エリア拡張キット	MP-G10-EX	●	—	—	—	X軸方向を210mmまで拡張できます。
上糸保持装置	MP-G10-TH	●	—	—	—	糸切り後の上糸を保持、縫い始めの鳥の巣を防ぎます。
	MP-G20R-TH	—	●	●	●	
上糸切れ検知装置	MP-G10-TS	●	—	—	—	上糸切れを検知しミシンを停止させます。
	MP-G25-TS	—	●	●	●	
I/O拡張ユニット	MP-G10-TE	●	—	—	—	ミシンに接続可能な入出力点数を拡張します。
	MP-G20-TE	—	●	●	●	(入力+12点、出力+12点)