

●规格

| 项目 | 机型 | | G2516 | G2010R | G2516R |
|---------|--|----|--|--|--|
| | G1010 | K2 | | | |
| 缝纫形式 | 单针连锁式缝纫 | | | | |
| 旋梭种类 | 半回转大旋梭 | | 双倍线量全回转旋梭 | | |
| 缝纫范围 | 100mm × 100mm | | 250mm × 160mm | 200mm × 100mm | 250mm × 160mm |
| 最高缝纫速度 | 2,800 针/分钟(注1) | | | | |
| 送料方式 | 间歇或连续送料(可切换) | | | | |
| 线迹缝距 | 0.1mm~20.0mm (设定单位0.1mm) | | | | |
| 最大针数 | 20,000 针/缝纫花样 | | | | |
| 最大花样储存数 | 900 个(控制器内存) | | | | |
| 放大、缩小功能 | X/Y 轴各10%~200%(精度0.1%) | | | | |
| 记忆媒介 | USB 闪存(非缝纫机标准配置) (可连接具USB 接口软磁盘驱动器) | | | | |
| 总重量 | 133kg | | 161.5kg | 147kg | 168.5kg |
| 外压脚提升量 | 最大25mm | | 最大30mm | | |
| 外压脚方式 | 电磁式 | | 气动式 | | |
| 手动压脚方式 | 标准 | - | 可选 | | |
| 中压脚提升量 | 最大15mm (设定单位0.2mm) | | | | |
| 中压脚行程 | 4~10mm | | | | |
| 主轴电机 | 三菱750W 直驱式伺服电机 | | | | |
| 使用机针 | DP x 17 #18 | | | | |
| 操作面板 | 5.7" 液晶触摸屏, 白色LED 背景灯 | | | | |
| 外型尺寸 | 1,200mm(宽)x867mm(深) x1,225mm(高) (不包括插线架) | | 1,200mm(宽)x1,068mm(深) x1,230mm(高) (不包括插线架) | 1,200mm(宽)x930mm(深) x1,230mm(高) (不包括插线架) | 1,200mm(宽)x1,068mm(深) x1,230mm(高) (不包括插线架) |
| 电源 | 220~240V,单相/三相 100~120V,380~415V(需选配单元) | | | | |

(注1) 缝纫速度将会受缝纫操作, 缝纫物料及压脚重量等因素而有所影响

 **安全注意事项** 为了能够正确使用本技术样本中所列产品, 请您在使用前, 务必仔细阅读《使用说明书》。

■注意: 购买时, 请务必确认质量保证书的内容。



“Eco Changes” 是三菱电机集团的环保宣言。本集团通过世界最先进的节能环保技术和优异的产品, 努力成为为构建富裕社会做贡献的“全球性环保先进企业”!

三菱电机株式会社

东京都千代田丸之内二丁目7番3号(邮政编码100-8310)



莎博自动化科技(上海)有限公司

地址: 上海市嘉定区嘉罗公路1661弄2号楼409室 邮编: 201800

电话: 86-021-59984929 传真: 86-021-39103229



三菱工业用电子缝纫机
无限的应用潜力

PLK-G 系列

PLK-G1010/K2

PLK-G2516

PLK-G2010R

PLK-G2516R

缝制技术全方位领先各个领域



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



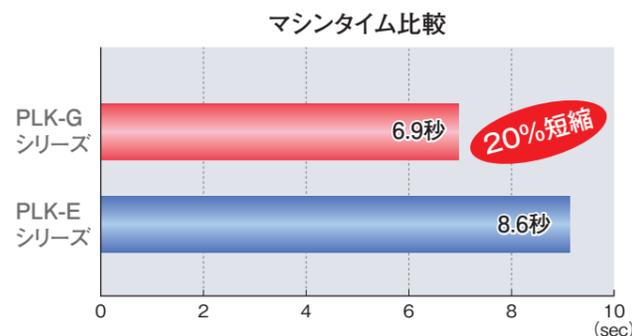
(2009年3月現在)

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。

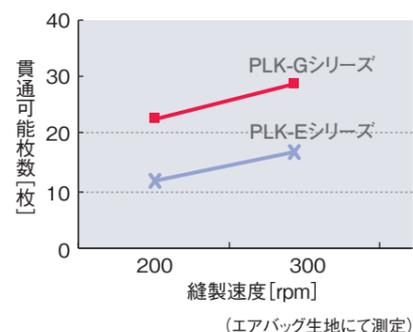


業界トップクラスの針貫通力

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!!



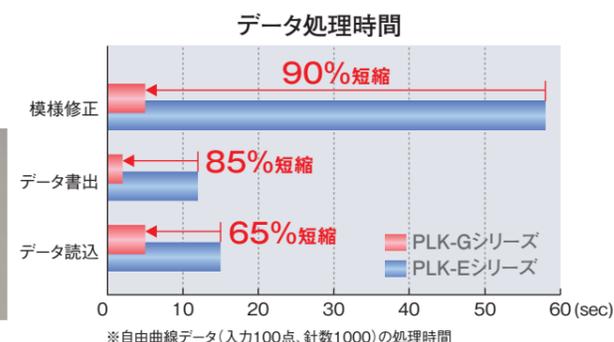
消費電力の削減

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。



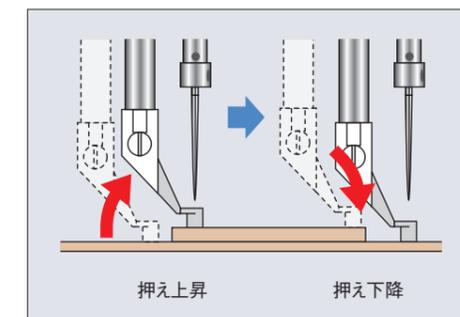
作業効率アップ

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。

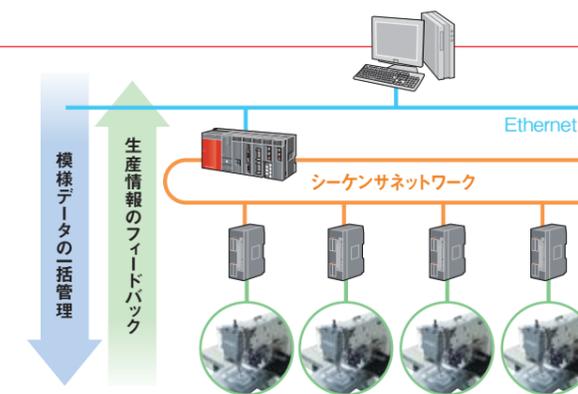
- よく使用する縫製パターンは、ショートカットボタンからの一発選択
- 画面上の各ボタンの用途をボタンに触れることで表示する簡易説明機能を搭載。
- 模様入力時には、押え枠の移動速度を3段階に切り替え可能。
- 持ちやすさ、使いやすさを考慮した形状を採用。

※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。三菱シーケンサーとの親和性は抜群です。





G2010R, G2516R

半回転大かま

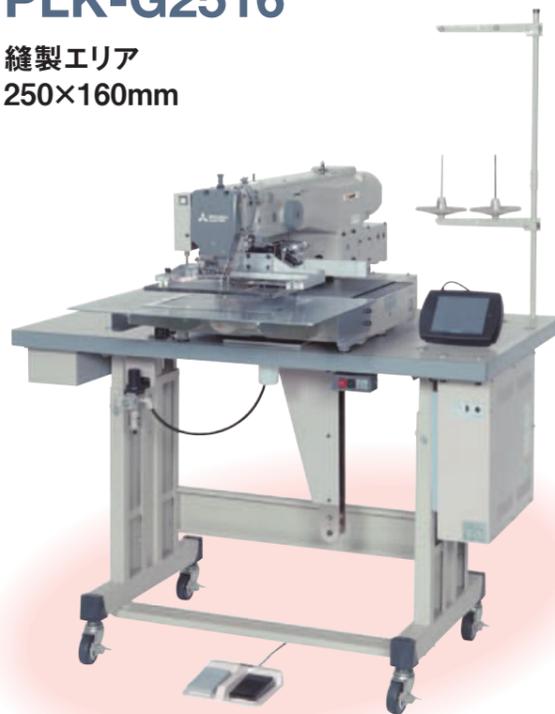
PLK-G1010/K2

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

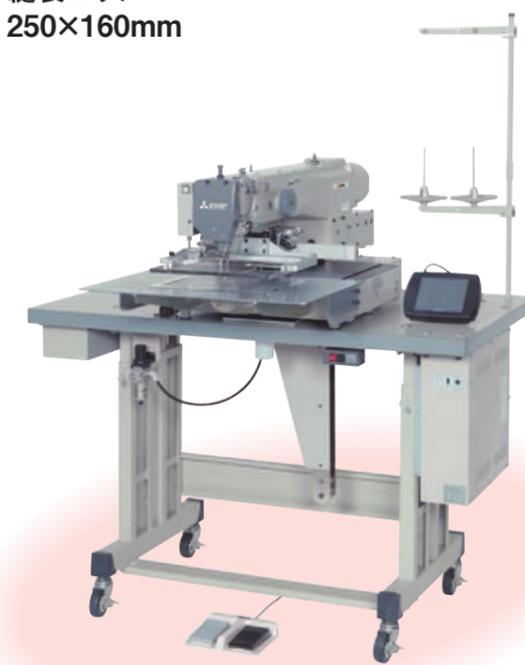
PLK-G2010R

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^(注)

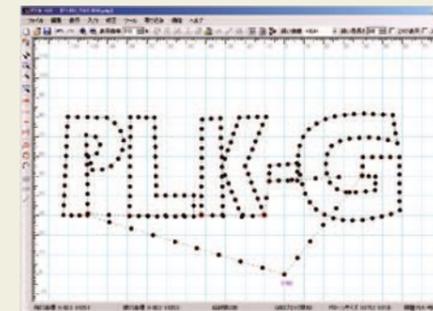
充実した自動化支援機能

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-STEP

●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。

PLKG-SET

(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) |