


•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

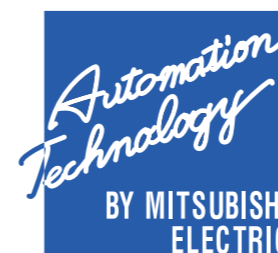
东京都千代田丸之内二丁目7番3号(邮政编码100-8310)



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



先进的G 系列 - 配备行业领先的规格

1

高速缝纫技术
2800 针/分钟

**行业领先的
缝纫速度** (2009年3月)

2

无论起针或切线时,
都能保持强大的穿透力
750W的直驱式伺服电机配置,
令缝纫用途更广范

**行业顶级的
穿透力** (2009年3月)

3

通过对中压脚高度控制功能的设定,
无论缝纫原料的厚度如何变化,
都可有效预防跳针和断线等问题出现
运用最新的数字反馈控制技术,

**缝纫品质大
大提升** (Digital Sewing Technology)

4

高速处理复杂图案的能力,
让缝纫花样建立时
间能缩短至以往的 **1/10**
缝纫效率亦比以往大幅提高了 **3~10倍**
(与PLK-E 系列比较)

**USB 闪存&高速
处理能力**

5

采用直驱式伺服电机,
能有效减少 **约40%**
电力消耗量 (与旧型号相比)

**降低能耗,
为环保出一分力**

6

与**主控制单元**
(三菱可编程控制器)的优越**兼容性**,
能实现对自动化功能
应用的定制与扩展

**强大的
自动化辅助功能**

G series

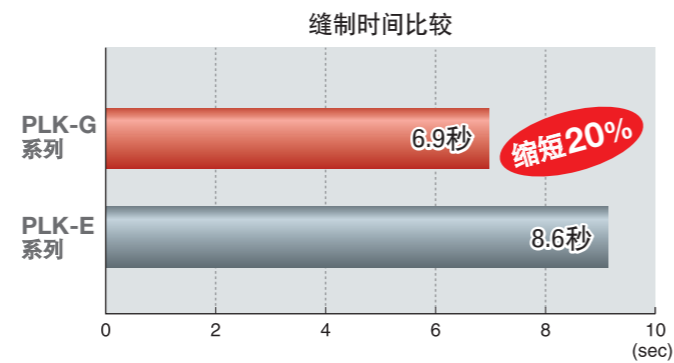


(2009年3月)

行业领先的缝纫速度- 2800 针/分钟

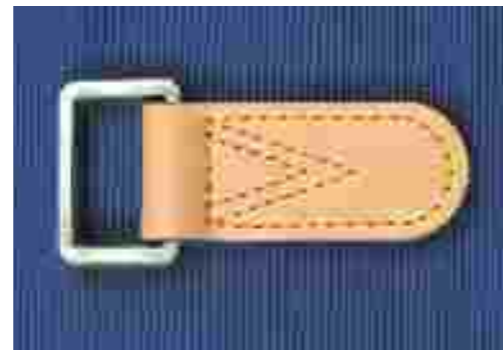
通过在XY 工作台结构上采用反馈控制技术, 实现高速缝纫效果, 缝纫时间比以往机型缩短20%

【测试条件】
 缝制程序: 正方形(100mmx100mm)+对角线
 针数: 232 针
 线迹缝距: 3mm
 缝纫速度: 2800 针/分钟(PLK-G 系列),
 2400 针/分钟(PLK-E 系列)



优美的线部缝制效果

采用最新的进给技术(数字反馈控制技术), 加上对中压脚与送料的机械和刚性作改良后, 无论在低速或高速, 直线或转角等条件下, 均能实现优美的线部缝制效果

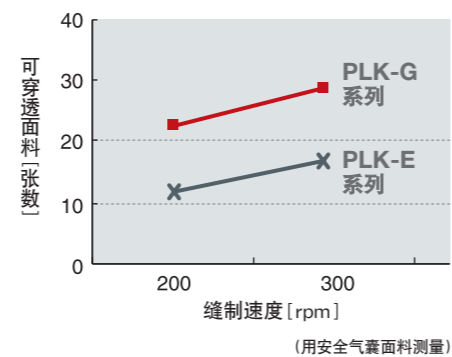


行业顶级的缝制穿透力

配备了行业顶级穿透力的750W 直驱式伺服电机后, 于起针和切线等低速缝纫时(200rpm), 始终能保持充足的穿透力

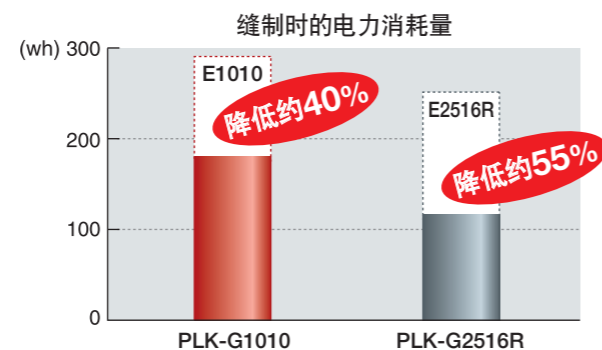
用途更
广范!!

稳定性
更高!!



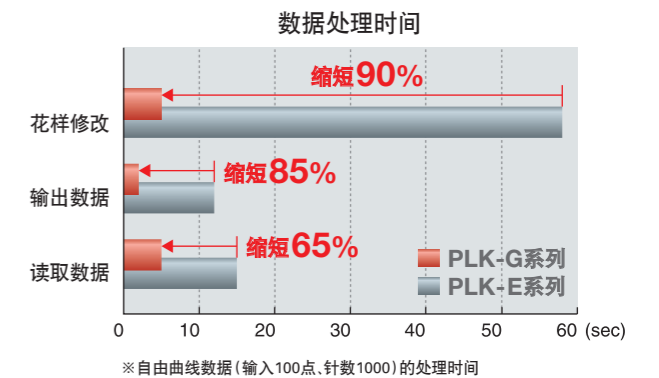
降低能耗

通过采用动力传递损耗少的直驱式伺服电机, 于缝制时能有效降低约40%的电力消耗量. 通过在XY 驱动反馈控制技术的帮忙下, 能有效地于待机时降低50%的电力消耗量. 此规格已引领整个市场向低电力消耗方向发展



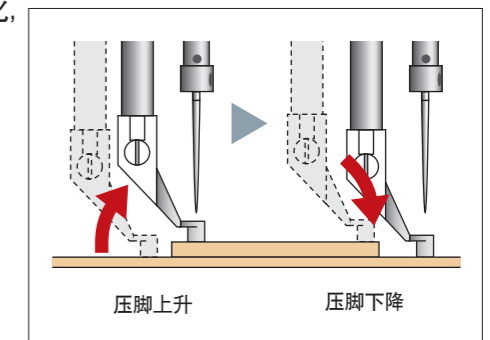
提高工作效率

通过采用USB 闪存及高速处理系统, 大幅缩短了处理复杂缝纫花样时的输入及修改时间. 按下寸动键时压料框移动速度能自动提高, 极大地提高了工作效率.



中压脚高度控制功能的设定

通过对中压脚高度控制功能的设定, 无论缝纫原料的厚度如何变化, 都能有效预防跳针和断线等问题出现. 设定后的数据能完整保存于缝纫花样程序中, 即使缝制不同的花样程序, 亦无需重复调整中压脚高度.



高清晰、操作方便的液晶触摸屏

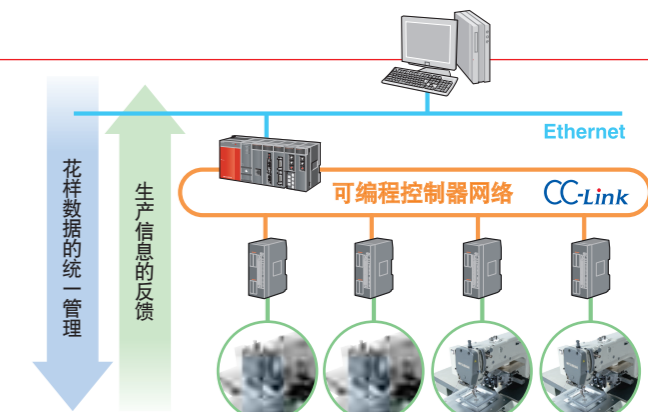
除了可对缝纫机进行基本操作外, 还可对缝纫花样进行建立或编辑, 并可确认多种感应器、电磁阀等输入/输出信号的状态, 及对缝纫机功能及输入/输出接口作独立的设定.

- 对经常使用的缝纫花样, 可利用快捷键进行快速选择
- 操作系统上已附有简易说明功能, 每当在触摸屏上按下按键时, 画面上将显示该按键的功能说明
- 当对缝纫花样进行建立或编辑时, 可对外压脚移动速度的设定作三个级别的选择
- 优良的人体工学设计, 充份考虑了用户的携带便携性及使用方便性



工厂自动化

利用与三菱可编程控制器的卓越兼容性, 能将不同的功能经过网络与工厂管理平台结合, 当中包括条形码读取式缝纫花样选择功能, 日常使用的缝纫花样将能通过条形码的读取而获得快速的切换.



半回转大旋梭

PLK-G1010/K2

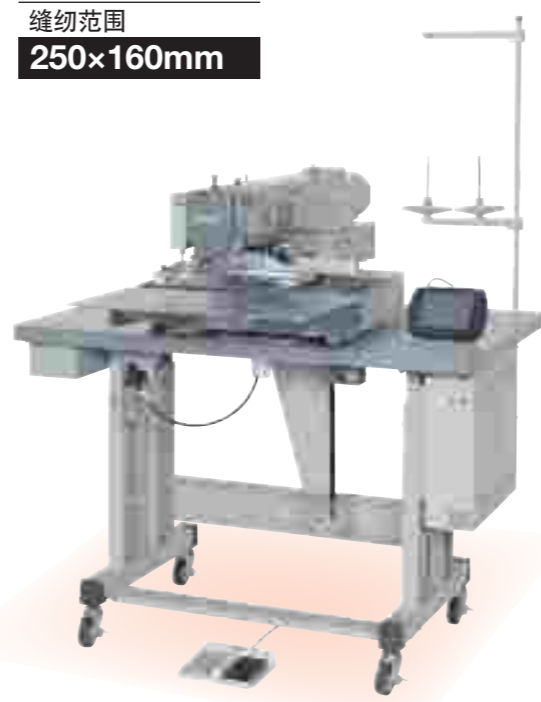
缝纫范围
100×100mm

K2: 配备气动式二级左右独立控制压脚



PLK-G2516

缝纫范围
250×160mm



双倍线量全回转旋梭

PLK-G2010R

缝纫范围
200×100mm

(请注意图片应不含 外压脚面板)



PLK-G2516R

缝纫范围
250×160mm



Option 可选配件

强大的自动化辅助功能

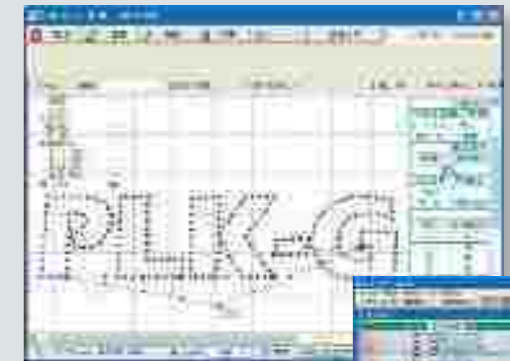
● 计算机软件 (注意)

PTN-GX

● 缝纫花样制作软件

PTN-GX

能轻松地在个人电脑上对缝纫花样进行编写。
支持读取CAD数据, 让编写更快捷。
支持外部数据汇入及转换为缝制数据
能简易地在缝制数据里设定及修改自动化设备上的控制信号



PTN-GX

● 缝纫机参数设定软件

PLKG-SET

可于个人电脑上对所有参数作全面的设定,
比在触控式操作面板上设定更方便。



PLKG-SET

● 缝纫机编程软件

PLKG-STEP

可编写缝纫机和外部关连装置的运作程序。



PLKG-STEP

注意) 支持系统: Windows®2000 SP2 或 Windows®XP SP3 或较后版本
* Microsoft® Windows® 是微软公司在美国和其他国家的注册商标。

● 选配装置



MP-G10-AT
气动式二级张力控制装置



MP-G10-TS
面线断线检测器



MP-G10-K2
气动式二级左右独立控制压脚

名称	型号	G1010	G2516	G2010R	G2516R	用途
气动式压脚	MP-G10-AO	●	—	—	—	适用于需要较大压力的缝纫物料
气动式二级左右独立控制压脚	MP-G10-K2	●	—	—	—	能单独控制左右压脚, 适用于缝纫贴花、卷标等
气动式翻转压脚装置	MP-G10-AH	●	—	—	—	适用于缝纫贴花、卷标等需要全周缝纫的辅助装置
手动式压脚	MP-G20-MF	—	—	●	—	可对缝纫物料的位置作手动微调
	MP-G25-MF	—	●	—	●	
气动式二级张力控制装置	MP-G10-AT	●	—	—	—	可在缝纫方向或缝纫物料厚度等变化时保持稳定的线迹
	MP-G20-AT	—	●	●	●	
缝纫范围扩大专用部件	MP-G10-EX	●	—	—	—	X 轴行程可扩展至210mm
上线夹持稳定装置	MP-G10-TH	●	—	—	—	保持切线后的面线稳定, 防止于起针时可能产生的纠缠现象
	MP-G20R-TH	—	●	●	●	
上线断线检测器	MP-G10-TS	●	—	—	—	上线发生断线时, 缝纫机将停止运作
	MP-G25-TS	—	●	●	●	
机针冷却装置	MP-G10-NC	●	—	—	—	利用空气冷却机针, 防止因过热而造成的断线现象
	MP-G20-NC	—	●	●	●	
缝纫机头翻转辅助装置	MP-G10-GS	●	—	—	—	运用气压弹簧, 减轻提升缝纫机头部的力量
	MP-G20-GS	—	—	●	—	
I/O 扩展单元	MP-G10-TE	●	—	—	—	扩充缝纫机的输入/输出接口数量 (额外输入12点, 额外输出+12点)
	MP-G20-TE	—	●	●	●	