



精于节能 尽心环保



MITSUBISHI
ELECTRIC

Changes for the Better

FACTORY AUTOMATION

三菱 工业用 电子缝纫机 PLK-J系列

Next-generation Sewing 



一切为了提高使用便捷度

稳定漂亮的针迹

美化设计针迹

Automotive

从品质管理向品质保证转变



角部针迹也很漂亮

从起针点开始，针迹都很漂亮

防止针迹差异

Bag & Shoes

兼顾外观与强度

Safety Belt

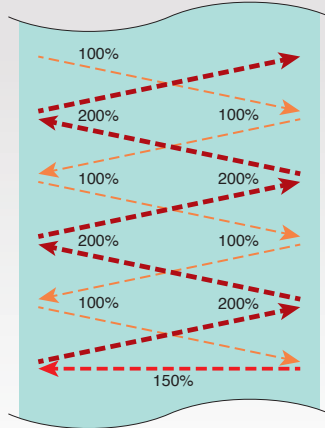
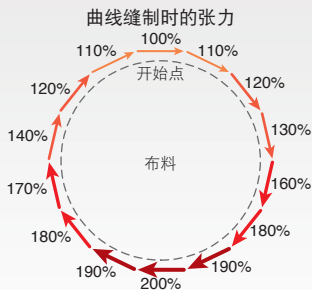
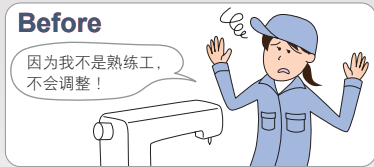
轻松应对硬布料的穿透力

让缝制外观更美！

最适合各缝制方向的线的松紧程度

数字张力

让缝制外观更美！



- 安装数字张力装置
缝纫机根据缝制样板选择最佳的张力。根据缝制方向降低线的松紧的差异，可提高缝制质量。
在令人大伤脑筋的圆形缝制、折返方向的缝制方面发挥特有的功能。
- 通过数字，可多次再现熟练工的感觉。
基本的调整与以前相同。无需花功夫重新学习操作方法。保留以前的捏手，同时通过数字也可管理。
- 在缝制安全带时，布料从起针到收针逐渐变硬，因此，要通过缓慢加大张力，实现每针都很稳定的针迹。

从第1针开始实现稳定的线的缠结

从起针开始，具有防止跳针功能(e-stitch)

让缝制外观更美！

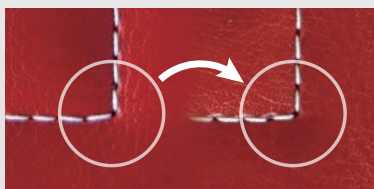


- 即使是起针位置线的缠结也很顺畅。
通过尽可能减少在起针时产生的布料未缝合，解决“缝线不缠结”的问题。
减少在起针时布料反面产生的“缠结”。
- 可进一步减少以前无法坚持下去的锁边。
即使是柔软的、缝线很难缝合的布料，因为用压脚压紧，可以减少跳针。
在锁边困难的缝制产品方面发挥威力，提高缝制质量。
不需要锁边，依靠漂亮的缝制外观，在装饰缝制方面发挥威力。

谁都可以简单地缝制出漂亮角部

缝制补正功能(FF-stitch)

让缝制外观更美！



- 缩短角缝、起针、收针的调整时间。
因为是通过操作面板微调，操作工自己也可以凭感觉进行调整。
可以根据每个缝制品的角部形状及针数，简单地进行微调。
可以简单地进行缝制的往返(落针位置)。
- 即使在高速缝制过程中缝制角部时发生问题，也可以调整。
没有必要为了缝制出漂亮的角部而降低速度，可以提高生产效率。

※仅适用PLK-J2516-YU/J2516R-YU

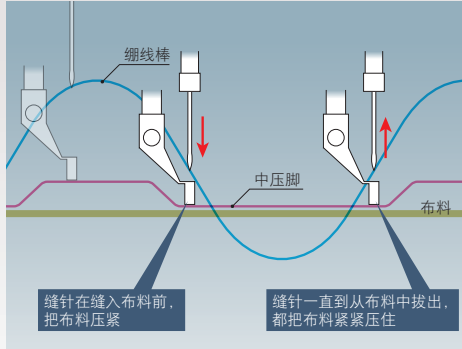
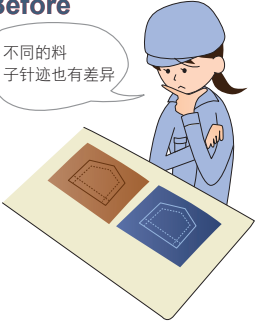
通过宽幅的调整功能，
实现漂亮的针迹

中压脚独立功能

让缝制外观
更美！

Before

不同的料
子针迹也有差异



缝针在缝入布料前，
把布料压紧

缝针一直到从布料中拔出，
都把布料紧紧压住

- 从薄料到厚料，各种各样的布料都可压住。直接影响缝制的中压脚，因为可以创建自由的动作模式，可以获得更加漂亮、稳定的针迹。用面板调整，可顺利进入正式缝制。
- 压紧布料的时间与时机，可用数字调整。通过在最佳的时机压紧布料，防止布料皱起。可以提高落针的稳定性，减少跳针。

可应对整个一款产品的缝制

缝制范围扩大的超厚布料缝纫机

让缝制外观
更美！

Before

布片需要
一片一片定位，
太麻烦了……



After

一次可以同时
缝6块布片，太爽了！



一次性缝制，
工作效率
大幅提高！

- 缝制范围扩大。可以进行全浮纹安全带、捆包带多工序一起缝制。另外，与以前的对应超厚产品缝纫机相比，速度提高1.5倍。通过扩大缝制范围、提高速度，交货周期大幅缩短。

※仅适用PLK-J4040RH

中压脚高度自动调整

MT 自动跟踪功能

让缝制外观
更美！

Before

面料的厚度调整很
细很麻烦。。。



After

能自动测量厚度，
很轻松！



- 沿着缝制图案中压脚自动测量布料整体的厚度，调整中压脚的高度。以前，每个地方的作业者都会手动对布料厚度变化的部分进行测量和数值输入，但是通过活用该功能，可以大幅缩短和减轻测定所需的时间和时间。

- 是对缝制面料有很多地方厚度不同的有效的功能。

※该功能不能保证最适合缝制布料的中压脚高度。测定后，有必要时必须进行微调。

彻底防止不良品流出！

缝纫机发现缝料摆放错误

厚度检测

彻底防止不良品流出！

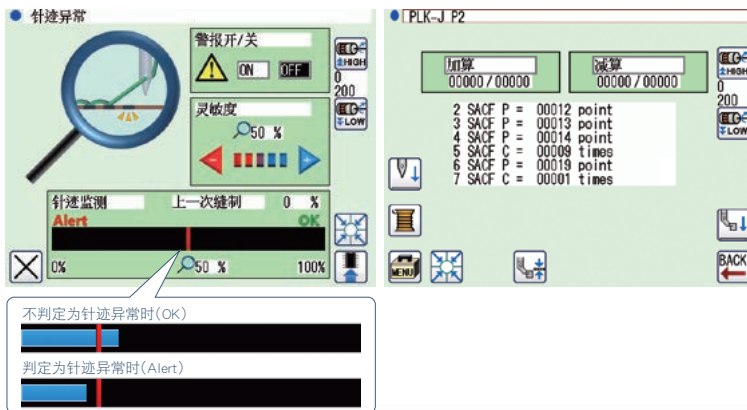


- 检测布料厚度,在缝制前发现缝料摆放错误。因为压脚在缝制之前自动测量缝料厚度,不会浪费昂贵的缝料。
- 可检测布厚0.01mm的缝料。以前依靠人进行的摆放,用缝纫机可以进行双重检查。

准确检测针迹异常

安装针迹报警系统

彻底防止不良品流出！



- 事先发现针迹异常。通过探测施加在旋梭上的张力,检测到缝制时发生的针迹异常(跳针、断线)。
- 可停下机器,尽快发现不良品。

※仅适用PLK-J4040RH

除了检测不良之外,还可帮助判定是否合格、确保合格

彻底防止不良品流出！



针迹异常检测

不仅可以目视检测针迹异常(跳针、断线),还可以通过在机器侧正确检测,防止不良品流出。

另外,因为可以检测到在第几针中发生了针迹异常,可以分析各布料、在样板的哪个部分容易发生跳针。

※PLK-J2516-YU/J2516R-YU可选对应

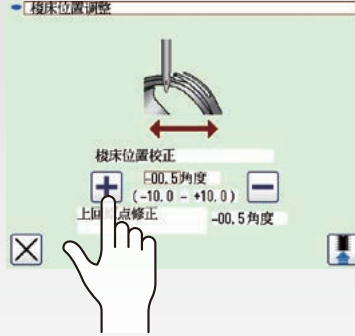
※PLK-J4040RH除外

维修更加简单！

调整感觉数字化

旋梭、中压脚、断线的数字调整(上下分别驱动)

维修更加简单！



- 缩短调整时间。
通过在操作面板上输入,可以大幅缩短“使用工具进行微调的时间”。
- 机械调整部分实现数字化,调整更加简单。
通过数字化,可以再现以前无法做到的、机械调整再现。
- 通过数字化可多次再现熟练工的感觉。
对于以前需要熟练工进行调整的部分,仅通过面板操作,就可以通过数字进行调整。
※PLK-J2516-YU/J2516R-YU只需中压脚的数字调整



更换梭芯用开闭窗口

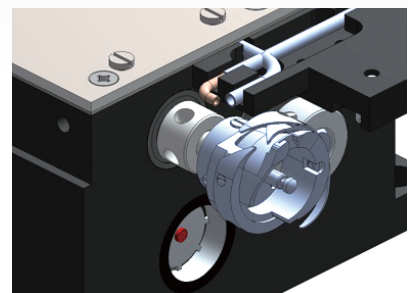
与以前那种需要操作人员钻入滑板下、更换梭芯的大型机型相比,J系列只需从滑板的开闭窗口就可简单地更换梭芯,减轻了操作人员的负担。

※PLK-J2516-YU/J2516R-YU除外



玻璃环氧树脂制滑板

与以前的不锈钢材质相比,不容易脏,可防止生锈。

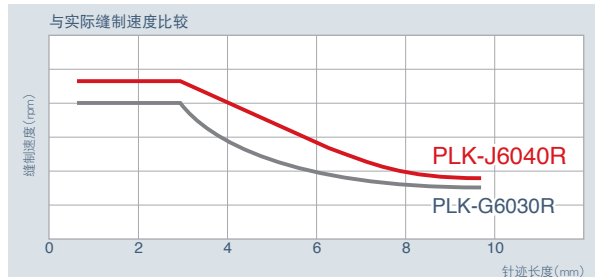


喷雾式数字加油

数字管理给旋梭、上轴加油,实现最小加油量。
可防止忘加油、漏油。

兼顾品质与节能

更快、更美



即使在布料厚度变化等各种条件下,也可最大限度地实现速度性能。与以前机型的缝制速度相比,最大可提升30%。

优秀的节能效果

< 兼顾生产效率与节能 >



通过安装新摇臂基础结构与新XY送料控制装置,实现低振动+低噪音=节能。尽管缝制速度变快、缝制范围扩大,但是与旧机型相比,消耗电力进一步降低。

使J系列更方便使用的软件

PTN-JX

缝制样板制作、修改

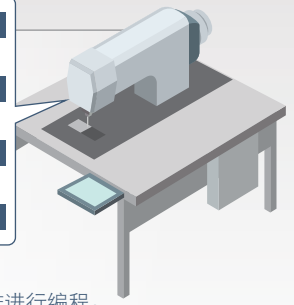
可以在电脑画面下制作缝制样板。

PLKJ-STEP

简易定序制作、编辑



可对缝纫机、外部设备的动作进行编程。



PLKJ-SET

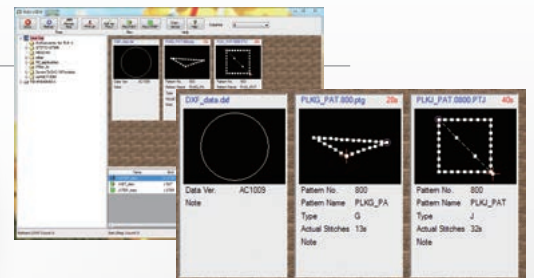
设置数据编辑



通过缝纫机的操作面板进行的设置作业,在电脑上可以更简单地操作。

PLKJ-VIEW

各种数据管理



缝纫机用数据,通过树显示、缩略图显示,可以简单地进行管理。

DXF Converter

CAD数据变换、修改

可以简单地进行缝制样板的修改。

收费版PTN-JX



免费版



免费版可以从下面URL下载。
http://www.mtco-web.co.jp/sewing_machine/download/software.html

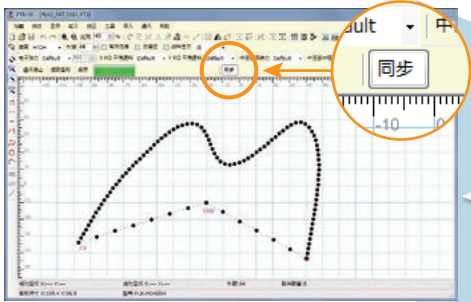
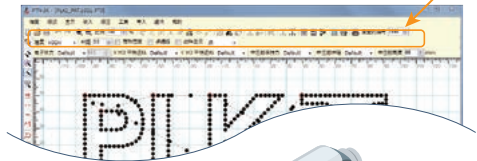
PTN-JX

在电脑画面上制作、修改缝制样板

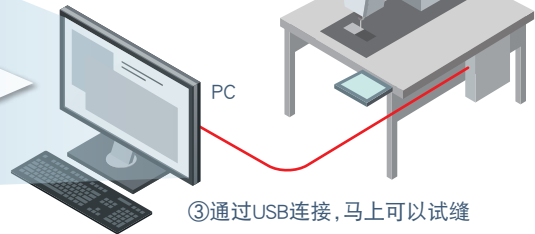
收费版

➔ 马上试缝

- 控制缝制品质
对缝制数据,可设置送料动作、中压脚动作、数字动作。
- 对三菱电子缝纫机,可进行读入、修改、写入。
(对应机型: PLK-J、G、E、B系列)
- 同步模式



② 点击同步按钮
转发修改数据到缝纫机



① 在电脑的大画面上修改

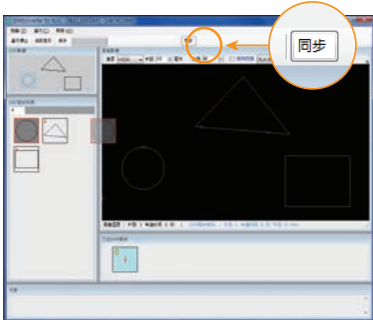
③ 通过USB连接,马上可以试缝

DXF Converter

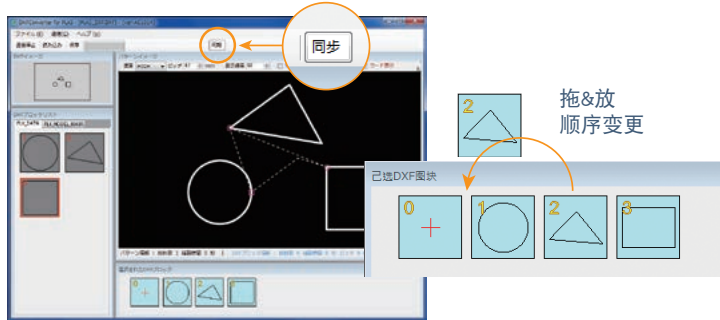
把CAD数据转换为缝制数据

收费版

➔ 直观操作,转换简单



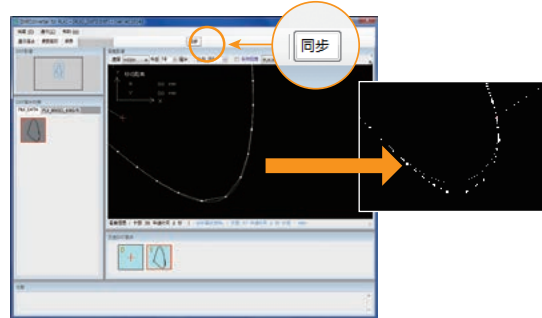
从块列表中拖放缝制样板



每个料片(块)的缝制顺序的变更也很简单




选择部分缝制样板, 均布针迹长度



缝制样板的尺寸变更也很简单


最佳应对各种缝制场景

PLK-J2516-YU 

PLK-J2516R-YU 



缝纫面积
300 x 200mm : PLK-J2516-YU/2516R-YU

PLK-J4040/6040 

PLK-J4040R/6040R 

PLK-J4040R3/6040R3 



缝纫面积
400 x 400mm : PLK-J4040/4040R/4040R3
600 x 400mm : PLK-J6040/6040R/6040R3

项目	型号	PLK-J2516-YU	PLK-J2516R-YU
缝纫形式		单针平缝	
旋梭种类		半旋转 2 倍旋梭	全旋转 2 倍旋梭
使用机针		DPX17 #18	
缝纫范围 (X x Y)		300mm x 200mm	
最高缝制速度 ^(注1)		间隙 2,300rpm	连续 2,300rpm ^(注1)
送料方式		间歇、连续送料 (切换方式)	
针迹长度		0.1-20.0mm (最小分辨率 0.1mm)	
最大针数		20,000 针 / 样板数	
最大样板数		9,000 ^(注2)	
记忆媒体		USB 闪存	
上轴马达		三菱 750W 直接伺服电机	
下轴马达		—	
外压方式		气缸驱动	
中压脚驱动方式		独立驱动方式 (步进马达驱动)	
中压脚提升量		18.0mm (最大 24.0mm 最小设置单位 0.1mm)	
中压脚行程		数字调整方式 行程: 0.0-10.0mm	
上线调节器		手动 / 数字切换方式	
		带有输入数据保存功能	
		带有对应缝制方向自动调整功能	
加油方式		仅缝纫机头部内……喷雾方式: 喷雾时间调整方式	
操作面板		6.5 英寸 彩色液晶触摸屏 装备 USB 连接器	
外部输入输出		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点	
接口		Ethernet ^(注3) (对应 CC-Link IE Field Basic) USB 通信	
条码读取器		对应 USB 条码读取器 (HID)	
断线检测、跳针检测 ^(注4)		可选对应	
针迹报警 ^(注4)		—	
定序功能		双原始步序功能	
外形尺寸		宽 1,200 x 深 1,144 x 高 1,230mm	
质量		187kg	
电源		200-240V 单相 / 三相	

项目	型号	PLK-J4040/PLK-J6040	PLK-J4040R/PLK-J6040R	PLK-J4040R3/PLK-J6040R3
缝纫形式		单针平缝		
旋梭种类		半旋转 2 倍旋梭	全旋转 2 倍旋梭	全旋转 3 倍旋梭
使用机针		DP x 17 #21		
最高缝制速度 ^(注1)		间歇 2,000rpm	间歇 2,500	
		连续 2,000rpm	连续 2,500	
送料方式		间歇·连续 (切换方式)		
针迹长度		0.1-20.0mm (最小分辨率 0.1mm)		
最大针数		20,000 针 / 图案数		
最大图案数		9,000 ^(注2)		
记忆媒体		USB 闪存		
上轴马达		三菱 750W 直接伺服电机		
下轴马达		三菱 400W 直接伺服电机		
外压方式		夹具卡紧方式		
中压脚驱动方式		独立驱动方式 (步进马达驱动)		
中压脚提升量		18.0mm (最大 24.0mm 最小设置单位 0.1mm)		
中压脚行程		数字调整方式 行程: 0.0-10.0mm		
上线调节器		手动 / 数字切换方式		
		带有输入数据保存功能		
		带有对应缝制方向自动调整功能		
加油方式		仅缝纫机头部内……喷雾方式: 喷雾时间调整方式		
操作面板		6.5 英寸 彩色液晶触摸屏装备 USB 连接器		
外部输入输出		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点		
接口		Ethernet (注 3) (对应 CC-Link IE Field Basic) USB 通信		
条码读取器		对应 USB 条码读取器 (HID)		
断线检测、跳针检测 ^(注4)		标准装备		
针迹报警 ^(注4)		—		
定序功能		双原始步序功能		
外形尺寸		宽 2,122 x 深 1,941 x 高 1,205 mm		
质量		620kg		
电源		200 ~ 240V 单相 / 三相		

(注 1) 根据缝制品的种类、压脚的质量、针迹长度等, 有时达不到最高速度。
 (注 2) 根据缝制样板的针数等, 有时最大样板数会受到限制。
 (注 3) Ethernet、以太网是富士施乐株式会社的注册商标。
 (注 4) 不能保证检测所有针迹异常。请务必根据缝制条件进行调整后使用。

PLK-J10050 

PLK-J10050R 

PLK-J10050R3 



缝纫面积
1,000 x 500mm : PLK-J10050/10050R/10050R3

項目	型号	PLK-J10050	PLK-J10050R	PLK-J10050R3
缝纫形式		单针平缝		
旋梭种类		半旋转 2 倍旋梭	全旋转 2 倍旋梭	全旋转 3 倍旋梭
使用机针		DP x 17 #21		
最高缝纫速度 ^(注1)		间歇 2,000rpm 连续 2,000rpm	间歇 2,500rpm 连续 2,500rpm	
送料方式		间歇·连续 (切换方式)		
针迹长度		0.1-20.0mm (最小分变率 0.1mm)		
最大针数		20,000 针 / 图案数		
最大图案数		9,000 ^(注2)		
記憶媒体		USB 闪存		
上轴马达		三菱 750W 直接伺服电机		
下轴马达		三菱 400W 直接伺服电机		
外押方式		夹具卡紧方式		
中押脚驱动方式		独立驱动方式 (步进马达驱动)		
中押脚提升量		18.0mm (最大 24.0mm 最小设置单位 0.1mm)		
中押脚行程		数字调整方式 行程: 0.0-10.0mm		
上线调节器		手动 / 数字切换方式 带有输入数据保存功能 带有对应缝制方向自动调整功能		
給油方式		仅缝纫机头部内……喷雾方式: 喷雾时间调整方式		
操作面板		6.5英寸 彩色液晶触摸屏装备 USB连接器		
外部入出力		端子台 I/O 输入 16 点 输出 16 点		
接口		Ethernet (注3) (对应 CC-Link IE Field Basic) USB 通信		
条码读写器		对应 USB 条码读取器 (HID)		
断线检测、跳针检测 ^(注4)		標準装备		
针迹报警 ^(注4)		—		
定序功能		双原始步序機能		
外形尺寸		宽 2,122 x 深 1,941 x 高 1,205 mm		
质量		620kg		
电源		200 ~ 240V 单相 / 三相		

(注1) 根据缝制品的种类、压脚的质量、针迹长度等, 有时达不到最高速度。
(注2) 根据缝制样板的针数等, 有时最大样板数会受到限制。
(注3) Ethernet、以太网是富士施乐株式会社的注册商标。
(注4) 不能保证检测所有针迹异常。请务必根据缝制条件进行调整后使用。

PLK-J12060 

PLK-J12060R 

PLK-J12060R3 



缝纫面积
1,200 x 600mm : PLK-J12060/12060R/12060R3

項目	型号	PLK-J12060	PLK-J12060R	PLK-J12060R3
缝纫形式		单针平缝		
旋梭种类		半旋转 2 倍旋梭	全旋转 2 倍旋梭	全旋转 3 倍旋梭
使用机针		DP x 17 #21		
最高缝纫速度 ^(注1)		间歇 2,000rpm 连续 2,000rpm	间歇 2,300 rpm 连续 2,300rpm	
送料方式		间歇·连续 (切换方式)		
针迹长度		0.1-20.0mm (最小分变率 0.1mm)		
最大针数		20,000 针 / 图案数		
最大图案数		9,000 ^(注2)		
記憶媒体		USB 闪存		
上轴马达		三菱 750W 直接伺服电机		
下轴马达		三菱 400W 直接伺服电机		
外押方式		夹具卡紧方式		
中押脚驱动方式		独立驱动方式 (步进马达驱动)		
中押脚提升量		18.0mm (最大 24.0mm 最小设置单位 0.1mm)		
中押脚行程		数字调整方式 行程: 0.0-10.0mm		
上线调节器		手动 / 数字切换方式 带有输入数据保存功能 带有对应缝制方向自动调整功能		
給油方式		仅缝纫机头部内……喷雾方式: 喷雾时间调整方式		
操作面板		6.5英寸 彩色液晶触摸屏装备 USB连接器		
外部入出力		端子台 I/O 输入 16 点 输出 16 点		
接口		Ethernet (注3) (对应 CC-Link IE Field Basic) USB 通信		
条码读写器		对应 USB 条码读取器 (HID)		
断线检测、跳针检测 ^(注4)		標準装备		
针迹报警 ^(注4)		—		
定序功能		双原始步序機能		
外形尺寸		宽 2,122 x 深 1,941 x 高 1,205 mm		
质量		650kg		
电源		200 ~ 240V 单相 / 三相		

PLK-J4040RH



缝制面积
400 x 400mm : PLK-J4040RH

項目	型号	PLK-J4040RH
缝制形式		单针平缝
使用旋梭		全旋转 6 倍旋梭
使用机针		DD x 1 #26
最高缝纫速度 ^(注1)		间歇 1,000rpm 连续 1,000rpm ^(注1)
送料方式		间歇·连续 (切换方式)
针迹长度		0.1-20.0mm (最小分辨率 0.1mm)
最大针数		20,000 针 / 图案数
最大图案数		9,000 ^(注2)
记忆媒体		USB 闪存
上轴马达		三菱 750W 直驱伺服马达
下轴马达		三菱 400W 直驱伺服马达
外押脚方式		夹具卡紧方式
中押脚驱动方式		独立驱动方式 (步进马达驱动)
中押脚提升量		15.0mm (最大 30.0mm 最小设定单位 0.1mm)
中押脚行程		数字调整式 行程: 最大 10mm
上线调节器		手动 / 数字切换方式
		带有输入输出保存功能
		带有缝制方向自动调整功能
给油方式		喷雾方式: 喷雾时间调整方式
操作面板		6.5 英寸 彩色液晶触摸屏 USB 连接器
外部入出力		端子台 I/O 入力 16 点出力 16 点
接口		Ethernet ^(注3) (对应 CC-Link IE Field Basic)、 USB 通信
条码读写器		对应 USB 条码器 (HID)
断线检测, 跳针检测 ^(注4)		—
针迹报警 ^(注4)		标准装备
定序功能		双原始步序功能
外形尺寸		宽 1,350 x 深 1,570 x 高 1,250 mm
质量		460kg
电源		200 ~ 240V 单相 / 三相

PLK-J10050RH



缝制面积
1,000 x 500mm : PLK-J10050RH

項目	型号	PLK-J10050RH
缝制形式		单针平缝
使用旋梭		全回轉 6 倍旋梭
使用机针		DD x 1 #26
最高缝纫速度 ^(注1)		间歇 1,000rpm 连续 1,000rpm ^(注1)
送料方式		间歇·连续 (切换方式)
针迹长度		0.1-20.0mm (最小分辨率 0.1mm)
最大针数		20,000 针 / 图案数
最大图案数		9,000 ^(注2)
记忆媒体		USB 闪存
上轴马达		三菱 750W 直驱伺服马达
下轴马达		三菱 400W 直驱伺服马达
外押脚方式		夹具卡紧方式
中押脚驱动方式		独立驱动方式 (步进马达驱动)
中押脚提升量		15.0mm (最大 30.0mm 最小设定单位 0.1mm)
中押脚行程		数字调整式 行程: 最大 10mm
上线调节器		手动 / 数字切换方式
		带有输入输出保存功能
		带有缝制方向自动调整功能
给油方式		喷雾方式: 喷雾时间调整方式
操作面板		6.5 英寸 彩色液晶触摸屏 USB 连接器
外部入出力		端子台 I/O 入力 16 点出力 16 点
接口		Ethernet ^(注3) (对应 CC-Link IE Field Basic)、 USB 通信
条码读写器		对应 USB 条码器 (HID)
断线检测, 跳针检测 ^(注4)		—
针迹报警 ^(注4)		标准装备
定序功能		双原始步序功能
外形寸法		宽 2,122 x 深 1,941 x 高 1,250 mm
质量		640kg
电源		200 ~ 240V 单相 / 三相

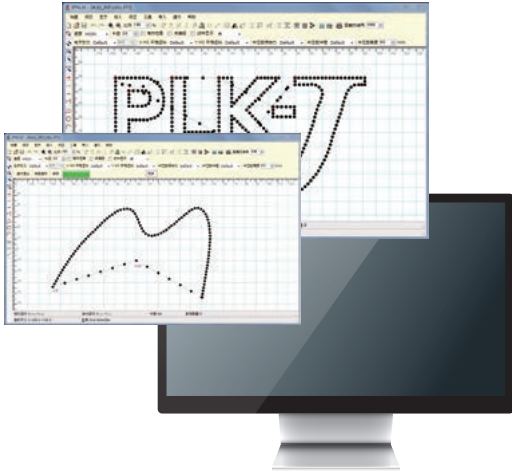
(注 1) 根据缝制品的种类、压脚的质量、针迹长度等, 有时达不到最高速度。

(注 2) 根据缝制样板的针数等, 有时最大样板数会受到限制。

(注 3) Ethernet、以太网是富士施乐株式会社的注册商标。

(注 4) 不能保证检测所有针迹异常。请务必根据缝制条件进行调整后使用。

PTN-JX



项目	型号	PTN-JX
推荐的动作环境		
CPU		1.5GHz 以上的 32bit(x86) 或者 64bit(x64) 处理器
OS		Windows®7 SP1(32bit/64bit)/Windows®8/8.1(32bit/64bit)/Windows®10(32bit/64bit)
RAM		32bit : 1GB 以上、64bit : 2GB 以上
HDD		Windows®7 SP1、Windows®8/8.1、Windows®10 : 32bit(16GB 以上的可用空间)、Windows®7 SP1、Windows®8/8.1、Windows®10 : 64bit(20GB 以上的可用空间)
显示器分辨率		可显示 1024×768 以上
显示器颜色数量设置		Full Color (32bit) 以上
周边装置		CD-ROM 驱动器 (用于安装)、USB 存储器 (电子缝纫机与样板数据的媒介)、USB 端口 ×2(USB 存储器或者 USB 通信用、保护钥匙用) RS-232C 端口 (在 PTN-GX 中, 与缝纫机发送接收缝制数据时)

※1 处理的数据量不同, CPU、存储器、硬盘的规格也不同。

※2 如果希望使用舒适, 要求有较高的 PC 能力。

Windows 是美国 Microsoft Corporation 在美国及其他国家的商标或者注册商标。

主要规格	
保护装置类型	USB
输入种类	直线、圆弧、圆、曲线、折线、点、多重·胶板 Z 字形、结扣 (与三菱电子缝纫机 PLK-J 系列的输入功能相同)
修改种类	删除、插入、变更、移动、变换、编码 (可以进行三菱电子缝纫机 PLK-J 系列的修改功能 + 以块为单位的删除、插入、移动)
显示倍率	20-5000%
网格线间距	0.1-100mm 及隐藏
输入方法	电脑鼠标、坐标数值输入 (绝对坐标、相对坐标)
对应数据种类	三菱电子缝纫机 PLK 系列数据 (J、G 数据) ^{※1} DXF 数据 ^{※2} (R12、R13、R14) 刺绣数据 (仅对应部分数据)

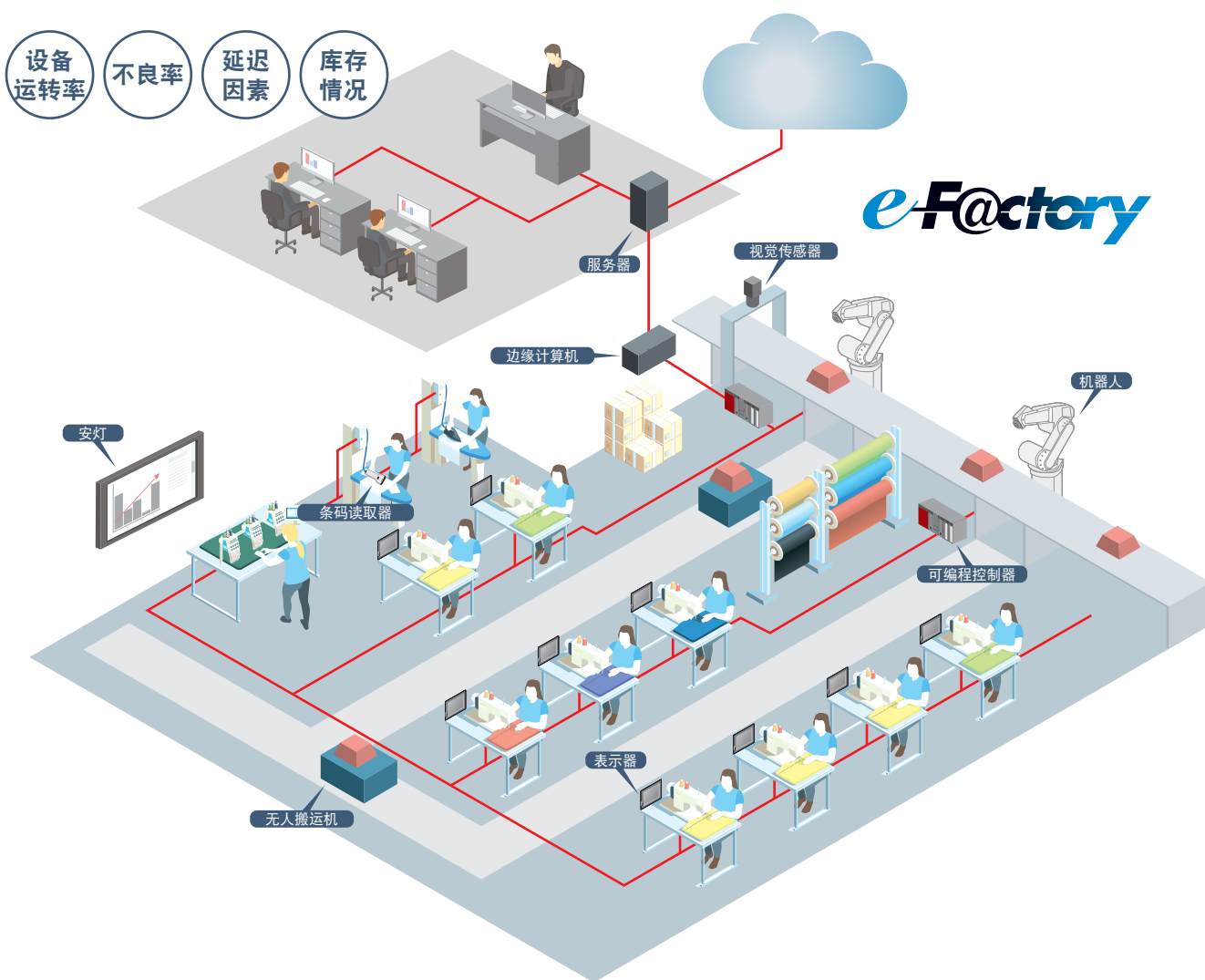
※1 G 数据时, 仅对应读入。

※2 使用数据变换功能时, 有限制事项, 请参照操作说明书使用。

通过e-F@ctory, 构建连接下一代的工厂

FA整合解决方案“e-F@ctory”,

通过运用FA技术与IT技术, 削减开发、生产、维保全过程的全成本, 持续支援客户的改进活动, 为客户提供领先一步的产品制造解决方案。



削减能源成本

节能解决方案

在当今要求削减工厂使用的能源的背景下, 运用三菱电机的节能技术, 使能源完全“可视化”, 可实现削减能源消费量、提高生产效率的目的。

降低从开发到生产、维保的成本

iQ Platform

“iQ Platform”, 整合、互联控制生产系统的控制器&HMI、工程环境、网络, 在客户的设计、起动、运用、维保全过程, 实现降低成本。

FA-IT整合, 降低成本

边缘计算(FA-IT信息协作)

通过运用边缘计算, 使FA-IT协作, 轻松实现生产现场的数据收集与解析, 帮助优化整体产品制造, 提高生产效率及质量水平。

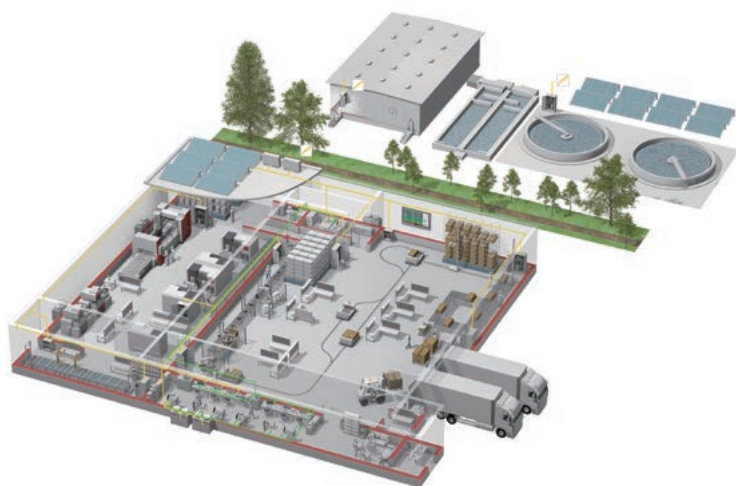
另外, 可以轻松实现FA系统中的IoT化。

降低传感器的设置、维保成本

iQ Sensor Solution

用One tool实现生产线中的各种传感器的设置、维保。可以整体设置、管理对应MELSENSOR、iQSS的合作伙伴产传感器, 降低系统的设计、起动、维保成本。

YOUR SOLUTION PARTNER



三菱电机可提供从控制、驱动产品到数控、加工机、工业机器人等广泛的自动化设备。

可信赖的品牌

自1870年创立以来，“三菱”的名字就被金融、商业、工业领域大约45家企业作为公司名称的一部分使用。

时至今日，“三菱”这个品牌作为高品质的象征驰名世界。

三菱电机株式会社会在宇宙开发、运输、半导体、能源系统、信息通信处理、AV设备和家电、建筑、能源管理、自动化系统领域开展业务，在121个国家和地区拥有237家工厂和研究所。

为什么说“三菱电机的自动化解决方案可以信赖”呢？这正是因为可靠、高效、易用的自动化设备和控制装置，首先都在我们自己的工厂里使用并经过验证。

作为一个销售额4兆日元（400亿美元以上）、拥有10万多名员工的世界五百强企业之一，三菱电机不仅可以提供高品质的产品，而且还可以提供高水平的服务和技术支持。



低压配电控制设备：MCCB、MCB、ACB



高压配电控制设备：VCB、VCC



电力监控、能源管理



可编程控制器



变频器、伺服系统



人机界面 (HMI)



数控系统 (CNC)



工业机器人：SCARA、多关节机械手臂



加工机：放电加工机、激光加工机、激光打孔机



变压器、空调、太阳能发电系统

※向各国提供的产品不同。

三菱電機 **工业用** 电子缝纫机PLK-J系列 《综合目录》



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。

三菱电机株式会社

<http://www.mitsubishielectric.com/>



莎博自动化科技（上海）有限公司
SERVO AUTOMATION TECHNOLOGY (SHANG HAI) CO., LTD.

上海市嘉定区嘉罗公路1661弄2号楼409室
ADD: No.409, Block 2, Lane 1661 Jialuo Rd. Shanghai, China 201800

TEL: 86-021-59984929 FAX: 86-021-39103229