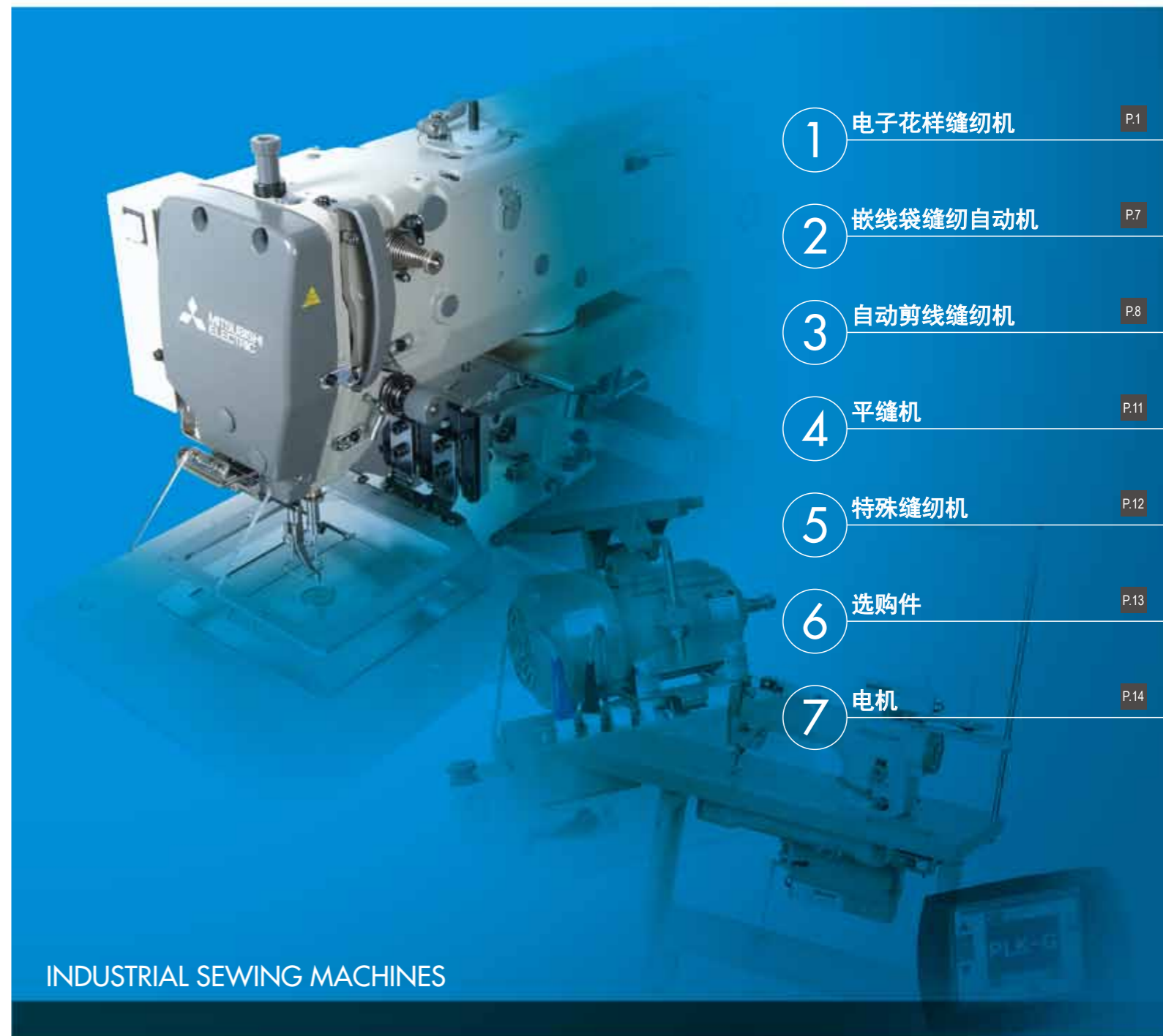


三菱工业缝纫机  
综合样本



**⚠️ 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。



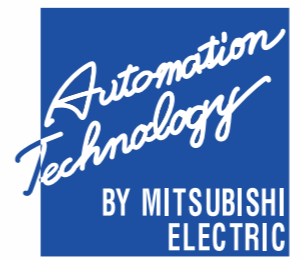
“Eco Changes” 是三菱电机集团的环保宣言。本集团通过世界最先进的节能环保技术和优异的产品, 努力成为为构建富裕社会做贡献的“全球性环保先进企业”!

三菱电机株式会社  
日本国东京都千代田区丸之内二丁目7番3号 (邮政编码100-8310)

MITSUBISHI ELECTRIC  
FACTORY AUTOMATION  
授权代理商



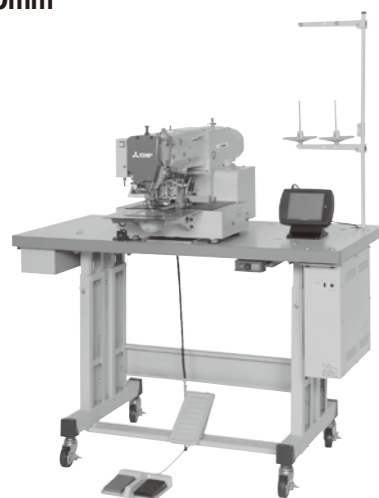
莎博自动化科技(上海)有限公司  
地址: 上海市嘉定区嘉罗公路1661弄2号楼409室 邮编: 201800  
电话: 86-021-59984929 传真: 86-021-39103229



## 电子花样缝纫机

小型电子花样缝纫机(半回转大摆梭)

## PLK-G1010

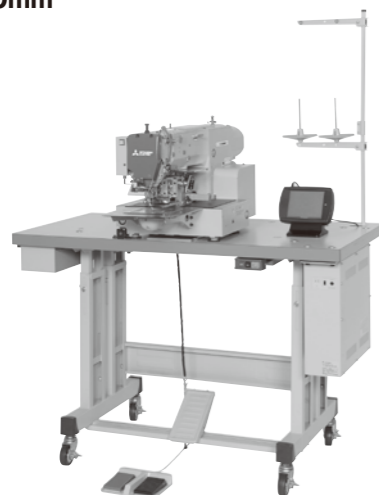
缝制区域  
100×100mm

针脚形式	单针平缝
最高缝制速度	2,800rpm (注1)
速度设定	200~2,800rpm (10等级)
进给方式	间歇、连续进给(切换方式)
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)
存储媒体	USB闪存(缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)
最大针数	20,000针/花样
最大花样数	900/内部存储器(注2)
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200%(可以以0.1%步为间隔调节)
使用机针	DP×17#18(标准)
使用摆梭	半回转大摆梭
压脚方式	电磁式
质量	133kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。  
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

小型电子花样缝纫机(半回转大摆梭)

## PLK-G1010-EX

缝制区域  
210×100mm

针脚形式	单针平缝
最高缝制速度	2,200rpm (注1)
速度设定	200~2,200rpm (10等级)
进给方式	间歇、连续进给(切换方式)
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)
存储媒体	USB闪存(缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)
最大针数	20,000针/花样
最大花样数	900/内部存储器(注2)
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200%(可以以0.1%步为间隔调节)
使用机针	DP×17#18(标准)
使用摆梭	半回转大摆梭
压脚方式	气动式
质量	133kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。  
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

中型电子花样缝纫机(半回转大摆梭)

## PLK-G2516

## PLK-G2516-YU

缝制区域  
PLK-G2516 250×160mm  
PLK-G2516-YU 300×200mm

中型电子花样缝纫机(全回转2倍摆梭)

## PLK-G2010R

缝制区域  
200×100mm

## PLK-G2516R

缝制区域  
250×160mm

型号	PLK-G2010R	PLK-G2516R
针脚形式	单针平缝	
最高缝制速度	2,800rpm (注1)	
速度设定	200~2,800rpm (10等级)	
进给方式	间歇、连续进给(切换方式)	
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)	
存储媒体	USB闪存(缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)	
最大针数	20,000针/花样	
最大花样数	900/内部存储器(注2)	
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200%(可以以0.1%步为间隔调节)	
使用机针	DP×17#18(标准)	
使用摆梭	全回转2倍摆梭	
压脚方式	气动式	
质量	147kg	168.5kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。  
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

## 电子花样缝纫机

型号	PLK-G2516	PLK-G2516-YU
针脚形式	单针平缝	
最高缝制速度	2,800rpm (注1)	2,300rpm (注1)
速度设定	200~2,800rpm (10等级)	
进给方式	间歇、连续进给(切换方式)	
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)	
存储媒体	USB闪存(缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)	
最大针数	20,000针/花样	
最大花样数	900/内部存储器(注2)	
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200%(可以以0.1%步为间隔调节)	
使用机针	DP×17#18(标准)	
使用摆梭	半回转大摆梭	
压脚方式	气动式	
质量	161.5kg	163.5kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。  
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

## 电子花样缝纫机

## 大型电子花样缝纫机

PLK-G4030/4030R  
PLK-G6030/6030R

## 缝制区域

- ◆PLK-G4030 400×300mm
- ◆PLK-G6030 600×300mm



型号	PLK-G4030	G4030R	PLK-G6030	G6030R
针脚形式	单针平缝			
最高缝制速度	2,000rpm (注1)			
速度设定	200~2,000rpm (10等级)			
进给方式	间歇、连续进给 (切换方式)			
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)			
存储媒体	USB闪存 (缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)			
最大针数	20,000针/花样			
最大花样数	900/内部存储器 (注2)			
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200% (可以以0.1%步为间隔调节)			
使用机针	DP×17#18 (标准)			
使用摆梭	全回转大摆梭		全回转大摆梭	
压脚方式	气动式			
质量	420kg	430kg	440kg	450kg

(操作面板属于选购件)

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。

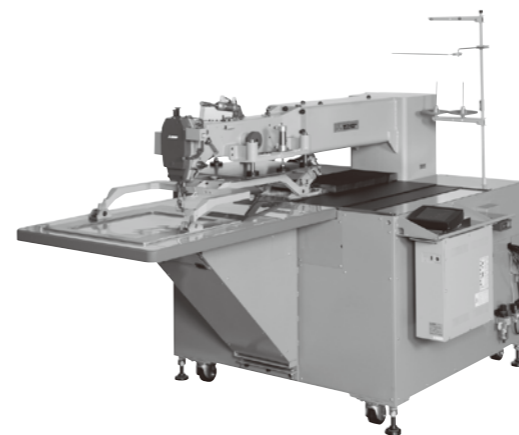
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

## 大型电子花样极厚缝纫机

## PLK-G3040R

## 缝制区域

300×400mm



针脚形式	单针平缝
最高缝制速度	1,000rpm (注1)
速度设定	200~1,000rpm (10等级)
进给方式	间歇、连续进给 (切换方式)
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)
存储媒体	USB闪存 (缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)
最大针数	20,000针/花样
最大花样数	900/内部存储器 (注2)
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200% (可以以0.1%步为间隔调节)
使用机针	DD×1#26 (标准)
使用摆梭	全回转特殊大摆梭
压脚方式	气动式
质量	620kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。

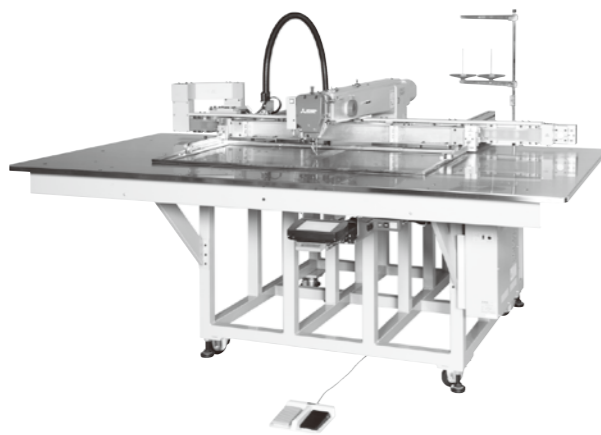
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

## 超大型电子花样缝纫机

PLK-G5050/5050R  
PLK-G10050/10050R

## 缝制区域

- ◆PLK-G5050 500×500mm
- ◆PLK-G10050 1,000×500mm



型号	PLK-G5050	G5050R	PLK-G10050	G10050R
针脚形式	单针平缝			
最高缝制速度	间歇: 1,600rpm 连续: 2,000rpm (注1)			
速度设定	200~2,000rpm (10等级)			
进给方式	间歇、连续进给 (切换方式)			
缝距长度	间歇: 0.1~20.0mm 连续: 0.1~4.3mm (最小分辨率0.1mm)			
存储媒体	USB闪存 (缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)			
最大针数	20,000针/花样			
最大花样数	900/内部存储器 (注2)			
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200% (可以以0.1%步为间隔调节)			
使用机针	DP×17#18 (标准)			
使用摆梭	全回转大摆梭		全回转大摆梭	
压脚方式	气动式			
质量	470kg	480kg	500kg	510kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。

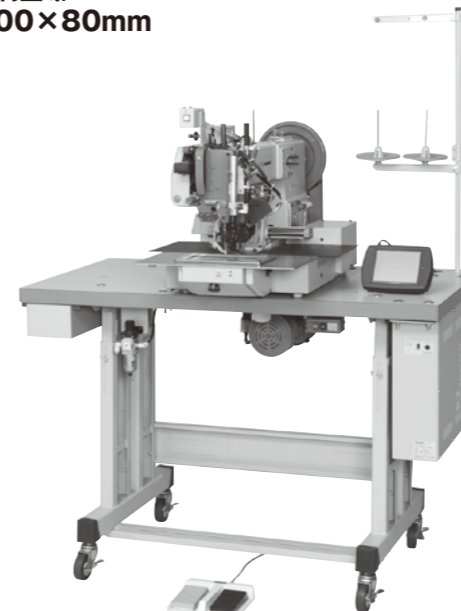
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

## 小型电子花样极厚缝纫机

## PLK-G2008H

## 缝制区域

200×80mm



针脚形式	单针平缝
最高缝制速度	700rpm (注1)
速度设定	200~700rpm (10等级)
进给方式	间歇、连续进给 (切换方式)
缝距长度	0.1~20.0mm (最小分辨率0.1mm)
存储媒体	USB闪存 (缝纫机主机没有附带) (也可连接USB连接的FDD)
最大针数	20,000针/花样
最大花样数	900/内部存储器 (注2)
放大、缩小功能	X轴、Y轴各10~200% (可以以0.1%步为间隔调节)
使用机针	794 #230 (标准)
使用摆梭	特殊半回转摆梭
剪线方式	加热剪线方式
压脚方式	气动式
质量	172kg

(注1) 根据缝制物的种类、压脚质量、缝距长度等,有时达不到最高速度。

(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

## 电子花样缝纫机

### 电子花样缝纫机G系列 易观测、易操作的大型液晶触摸屏式操作面板

除了缝纫机的基本操作※1外，还能够进行花样处理※2、各种传感器和螺线管的输入输出信号的状态确认、缝纫机功能和输入输出端口的个别设定。

- 常用缝制花样可从快捷按钮中一触选择
- 配备简易说明功能，触碰按钮即可显示画面上的各按钮的用途。
- 花样输入时，可切换3个等级的压脚框移动速度。
- 采用了易拿、易用的形状。



※1: 原点复位、寸动、速度变更、花样调用、可逆计数器、缝线等  
※2: 花样调用、写入、输入、修订、转换等

#### 选购件 (用于PLK-G系列)

#### 计算机软件

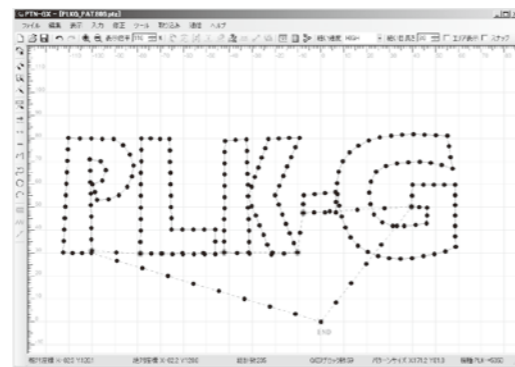
#### PTN-GX

#### 从初学者到专业人员 Easy & Speedy

##### 缝制数据创建软件

##### PTN-GX

可在计算机上简单创建缝制数据。  
还可读入CAD数据。  
可读入外部数据，并转换为缝制数据。  
可在缝制数据上轻松输入和编辑自动化装置的动作。



PTN-GX

##### 缝纫机参数设定软件

##### PLKG-SET

可在计算机上更简单的操作缝纫机的操作面板上进行的设定作业。



PLKG-STEP

##### 缝纫机用顺控软件

##### PLKG-STEP

可编写缝纫机及外部机器的动作程序。



PLKG-SET

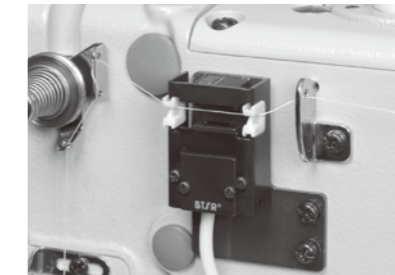
## 电子花样缝纫机

#### 其他选购件装置

气动式二级张紧装置  
MP-G10-AT



上线断裂检测装置  
MP-G10-TS



二级式左右交互压脚装置  
MP-G10-K2



产品名称	型号	G1010	G2010R	G2516R	G2516 G2516 -YU	G4030 G4030R	G6030 G6030R	G5050 G5050R	G10050 G10050R	用途
气动式压脚装置	MP-G10-A0	○	-	-	-	-	-	-	-	最适合需要保持压脚力的缝纫物。
二级式左右交互压脚装置	MP-G10-K2	○	-	-	-	-	-	-	-	可个别降下左右的压脚，最适合缝制配件、标签。
气动式反转压脚装置	MP-G10-AH	○	-	-	-	-	-	-	-	配件、标签的整周缝制用装置。
手动压脚装置	MP-G20-MF	-	○	-	-	-	-	-	-	通过踏板操作，可精确对准缝纫物的位置。
	MP-G25-MF	-	-	○	○	-	-	-	-	
气动式二级张紧装置	MP-G10-AT	○	-	-	-	-	-	-	-	将缝纫方向、厚度变化引起的参差不齐的缝纫效果调整均匀。
	MP-G40-AT	-	-	-	-	○	○	○	○	
区域扩展组件	MP-G10-EX	○	-	-	-	-	-	-	-	X轴方向最多可扩展到210mm。
上线保持装置	MP-G10-TH	○	-	-	-	-	-	-	-	可保持剪线后的上线，防止缝合起始处乱丝。
	MP-G20R-TH	-	○	○	○	○	○	○	○	
上线断裂检测装置	MP-G10-TS	○	-	-	-	-	-	-	-	检测上线断裂，并使缝纫机停止。
	MP-G25-TS	-	○	○	○	-	-	-	-	
	MP-G40-TS	-	-	-	-	○	○	-	-	
机针冷却装置	MP-G10-NC	○	-	-	-	-	-	-	-	吹风使机针冷却，防止上线受热断裂。
	MP-G20-NC	-	○	○	○	-	-	-	-	
缝纫机头部倾斜辅助装置	MP-G10-GS	○	-	-	-	-	-	-	-	利用气弹簧减轻上提缝纫机头部的力。
	MP-G20-GS	-	○	-	-	-	-	-	-	
I/O扩展单元	MP-G10-TE	○	-	-	-	-	-	-	-	扩展可连接到缝纫机上的输入输出点数。(输入+12点, 输出+12点)
	MP-G20-TE	-	○	○	○	-	-	-	-	
	MP-G40-TE	-	-	-	-	○	○	-	-	
	MP-G50-TE	-	-	-	-	-	-	○	○	

## 嵌线袋缝纫自动机

PLY-E7191 无袋盖规格  
PLY-E7194 袋盖规格



型号	PLY-E7191	PLY-E7194
最高缝制速度	2,400rpm (单针停止缝制时为800rpm)	
缝纫尺寸	20~200mm (圆角刀刃为30~200mm)	
缝距长度	2.5mm (1.5~3mm)	
缝距长度的设定	6种 (可以以1mm为单位设定)	
袋盖缝纫	-	○
循环缝纫	设为10种以内	
止口缝规格	选择倒缝、密缝	
刀刃方式	中间刀刃: 上刀刃驱动方式 圆角刀刃: 上提方式	
针宽	标准	9、10、12mm
	非标准	14、16、18、20mm
	特殊	25.4、31.8mm
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭	
使用机针	MT×190#16 (#14~#18)	
堆积装置	选购件: YS-1 (杆式)、YS-2 (收集式)	
质量	190kg	

PLY-E7203 斜袋规格



型号	PLY-E7203	
最高缝制速度	2,400rpm (单针停止缝制时为800rpm)	
缝纫尺寸	20~200mm (圆角刀刃为30~200mm)	
缝距长度	2.5mm (1.5~3mm)	
缝距长度的设定	6种 (可以以1mm为单位设定)	
袋盖缝纫	○	
循环缝纫	设为10种以内	
止口缝规格	选择倒缝、密缝	
刀刃方式	中间刀刃: 上刀刃驱动方式 圆角刀刃: 上提方式	
针宽	标准	10、12mm
	非标准	14、16、18、20mm
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭	
使用机针	风琴机针	DP×17#16 (#14~#18)
	蓝狮机针	135×17#100 (#90~#110)
堆积装置	选购件: YS-1 (杆式)、YS-2 (收集式)	
质量	200kg	

## 自动剪线缝纫机

LS2-1780-M1TW/  
-H1TW/-B1T

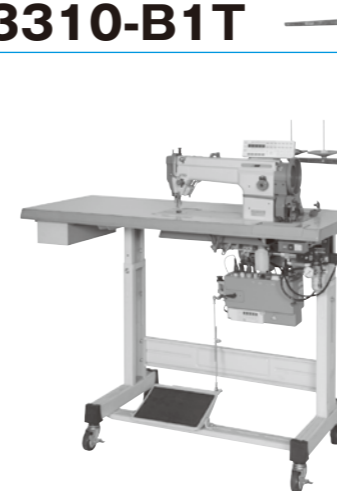
直接驱动



型号	-M1TW	-H1TW	-B1T
用途	薄物~中厚物	厚物	厚物
最高缝制速度	5,000rpm	3,500rpm	3,000rpm
最大缝距长度	4mm	7mm	
压脚上升量	膝盖上顶 / 12mm、手动 / 6mm、自动 / 9mm		
使用机针	DB×1#14	DB×1#22	
使用摆梭	标准	厚物	2倍
回针	○		
挑线杆	○	○	-
操作箱	选购件: XC-G500		
自动压脚提升	○		
质量	48kg		

单针平缝: 上下进给

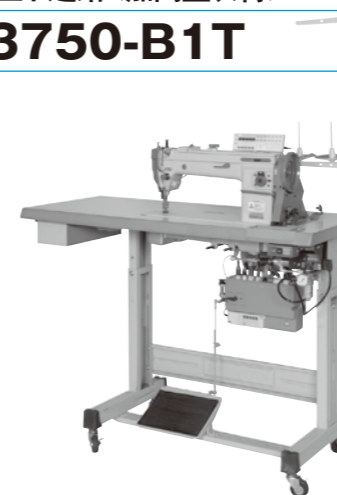
LY2-3310-B1T



用途	厚物
最高缝制速度	2,000rpm
最大缝距长度	8mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 15mm、手动 / 6mm
使用机针	DP×17 #22 (DB×1 #22)
使用摆梭	垂直全回转2倍摆梭
回针	○
操作箱	选购件: XC-G500
自动压脚提升	选购件: LE-FA
质量	33kg

单针平缝: 上下进给 (加高型长臂)

LY2-3750-B1T



用途	厚物
最高缝制速度	2,000rpm
最大缝距长度	8mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 16mm、手动 / 6mm
使用机针	DP×17 #22 (DB×1 #22)
使用摆梭	垂直全回转2倍摆梭
回针	○
操作箱	选购件: XC-G500
自动压脚提升	选购件: LE-FA
质量	39kg

## 自动剪线缝纫机

单针平缝：疏缝

### LX2-630-M1



用途	疏缝
最高缝制速度	800rpm
压脚上升量	15.5mm (上停止时)
使用机针	MT×190 #14
使用摆梭	水平全回转摆梭
质量	32kg

双针平缝：送针

### LT2-2230-B1T



用途	中厚物
最高缝制速度	3,000rpm
最大缝距长度	7mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 13mm、手动 / 7mm
使用机针	DP×5#18
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭
回针	○
挑线杆	—
针宽	标准 6.4mm 特殊 2.4、3.2、4、4.8、5.6、8、9.5、12.7、16、19.1、25.4、28.5、31.8、38.1mm
操作箱	选购件：XC-G500
自动压脚提升	选购件：XC-FM-2
质量	44kg

双针平缝：送针：角缝

### LT2-2250-B1T



用途	中厚物
最高缝制速度	3,000rpm
最大缝距长度	7mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 13mm、手动 / 7mm
使用机针	DP×5#18
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭
回针	○
挑线杆	选购件
针宽	标准 6.4mm 特殊 3.2、4.8、8、9.5、12.7mm
操作箱	选购件：XC-G500
自动上推	选购件：XC-FM-2
质量	46kg

## 自动剪线缝纫机

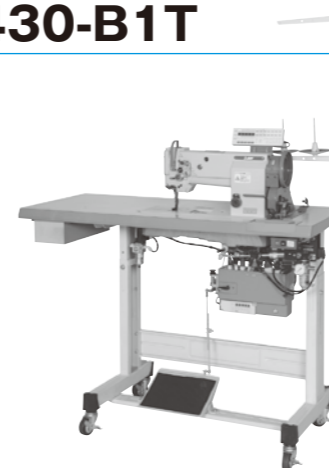
单针平缝：综合进给

### LU2-4410-B1T-CS

CS：汽车座椅用

双针平缝：综合进给

### LU2-4430-B1T



型号	LU2-4410-B1T-CS	LU2-4430-B1T
用途	厚物	
最高缝制速度	2,000rpm	
最大缝距长度	9mm	
压脚上升量	膝盖上顶 / 16mm、手动 / 8mm	
使用机针	DP×17#21	DP×17#23
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭	
回针	○	
自动压脚提升	选购件：LE-FA	
针宽	标准 —	6.4mm
	特殊 —	3.2、4、4.8、8、9.5、12.7、16、19、25.4mm
操作箱	选购件：XC-G500	
质量	42kg	

单针平缝：综合进给

### LU2-4652-B1T

(残线缩短线剪线装置)

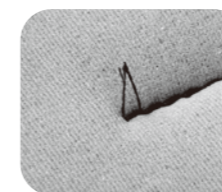


用途	汽车座椅		
	速度 (rpm)	交互量 (mm)	缝距长度 (mm)
最高缝制速度	3,000	2	0~6
	2,700	3	0~6
	2,000	5~6	6~8
交互上下	交互量	2~6mm	
	调整方式	拨盘式	
	瞬时交互量交换	气缸方式	
最大缝距长度	8mm		
压脚上升量	膝盖上顶 / 16mm、手动 / 9mm		
使用机针	DP×17 #21		
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭		
回针	○		
自动压脚提升	内置		
操作箱	选购件：XC-G500		
质量	44kg		

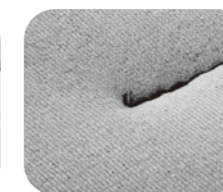
### LU-ST KIT (LU2-4410用残线缩短线剪线装置)



●缝制样件 (背面)



安装前



安装后

最大进给量	8mm
消气口	φ8mm
支持机型	LU2-4410 (注1)

(注1) 仅限制制造编号550000以后。  
(95年5月生产)

## 平缝机

单针平缝

## LS2-1130-M0B/-B0B



单针平缝：上下进给

## LY2-3300-B0B



单针平缝：上下进给（筒式加高型长臂）

## LY3-6840-B0T



单针平缝：上下进给

## DY-253-00



型号	LS2-1130-M0B	LS2-1130-B0B
用途	薄物~中厚物	厚物
最高缝制速度	4,500rpm	3,500rpm
最大缝距长度	5mm	7mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 13mm、手动 / 6mm	
使用机针	DB×1 #14	DB×1 #22
使用摆梭	垂直全回转摆梭	垂直全回转2倍摆梭
质量	26kg	

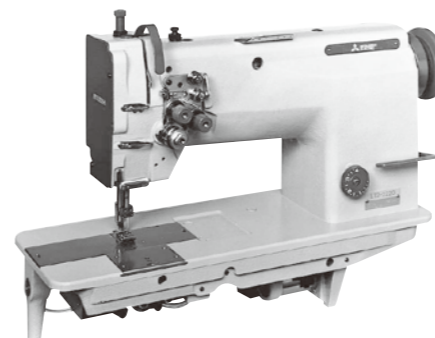
用途	厚物
最高缝制速度	2,000rpm
最大缝距长度	8mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 15mm、手动 / 6mm
使用机针	DP×17 #22 (DB×1 #22)
使用摆梭	垂直全回转2倍摆梭
质量	33kg

用途	厚物
最高缝制速度	2,000rpm
最大缝距长度	7mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 15mm、手动 / 6mm
使用机针	DP×17 #22 (DB×1 #22)
使用摆梭	垂直全回转2倍摆梭
质量	40kg

用途	极厚物
最高缝制速度	1,200rpm
最大缝距长度	12.7mm
压脚上升量	膝盖上顶 / 15mm、手动 / 12.7mm
使用机针	DD×1 #25
使用摆梭	垂直全回转2倍摆梭
质量	64kg

双针平缝：送针

## LT2-2220-B0B



单针平缝：综合进给

## LU2-4400-B0B

双针平缝：综合进给

## LU2-4420-B0B



单针平缝：疏缝（高缝台）

## LX5-871-M0



用途	中厚物	
最高缝制速度	3,000rpm	
最大缝距长度	7mm	
压脚上升量	膝盖上顶 / 13mm、手动 / 7mm	
使用机针	DP×5 #18	
使用摆梭	水平全回转2倍摆梭	
针宽	标准	6.4mm
	特殊	2.4、3.2、4、4.8、5.6、8、9.5、12.7、16、19.1、25.4、28.5、31.8、38.1mm
质量	41kg	

型号	LU2-4400-B0B	LU2-4420-B0B
针数	单针	双针
用途	厚物	
最高缝制速度	2,000rpm	
最大缝距长度	9mm	
压脚上升量	膝盖上顶 / 16mm、手动 / 8mm	
使用机针	DP×17 #23	
使用摆梭	垂直全回转2倍摆梭	
针宽	标准	6.4mm
	特殊	3.2、4、4.8、8、9.5、12.7、16、19、25.4mm
质量	39kg	

## 特殊缝纫机

最高缝制速度	650rpm
压脚上升量（上停止时）	13.5mm
使用机针	MT×190 #16
使用摆梭	水平全回转摆梭
质量	39kg

选购件

XC-G500操作箱



功能	型号	XC-G500
数字显示器个数		5
直线缝		○
止口缝		6种
定针缝		○ (1~9999针)
连续定针缝		根据程序最多8个花样 最多25个工序
止口缝		6种
可逆计数器		升计数器: 1种 (4位) 减计数器: 1种 (4位)
剪线(解除)键		○
自动键		○
慢起动键		○
控制盘设定数据的复制功能		能够读入、写入设定数据 (2个机型的数据)
程序键、LED		可自由设定的输入开关: 3种 可自由设定的输出LED: 3种

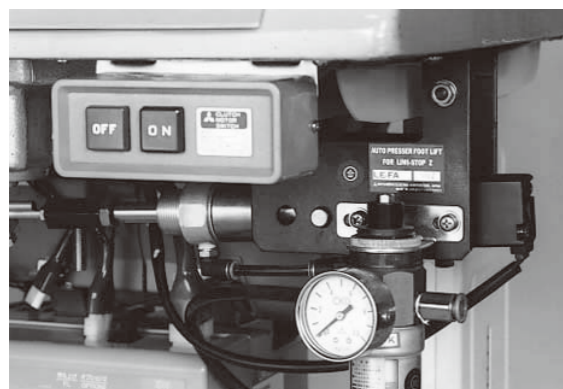
XC-G10S/L操作箱



功能	型号	XC-G10S/L
数字显示器个数		5
直线缝		○
止口缝		6种
定针缝		○ (1~9999针)
可逆计数器		升计数器: 1种 (4位) 减计数器: 1种 (4位)

LE-FA 自动气动压脚提升

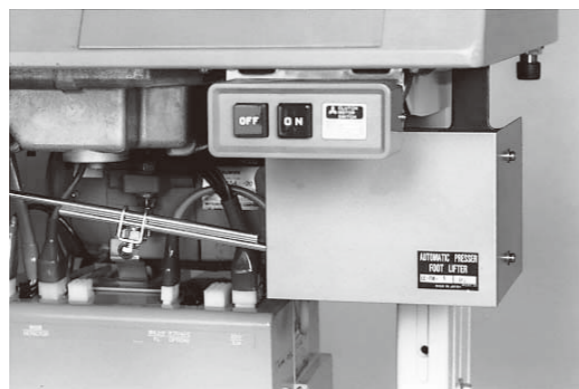
通常的空气压力大约0.49MPa (5kg/cm<sup>2</sup>)时, 压脚提升力矩大约是电磁式(XC-FM-2)的2倍。



空气压力使用范围	连续0.147MPa~0.97MPa (1.5kg/cm <sup>2</sup> ~9.9kg/cm <sup>2</sup> )
压脚提升力矩	MAX. 13.73N·m (MAX.140kg·cm) 空气压力 0.49MPa (5kg/cm <sup>2</sup> ) 时
用途	厚物用 (尤其是推力大的缝纫机)

XC-FM-2 自动电磁压脚提升

利用电磁力自动提升压脚, 效率进一步提高!



压脚提升力矩	约6.37N·m (约65kg·cm)
使用条件	连续
用途	厚物
螺线管电压	24V

选购件

XC-CVS-3 可调速踏板

在站立作业中可进行变速运行, 尤其是在缝制圆角曲线部分等的作业中发挥威力。

- 可根据脚踏踏板的轻重, 进行变速运行。
- 可简单固定在工作台支腿横条上。
- 可利用脚踏开关进行剪线、压脚提升等外部信号操作。



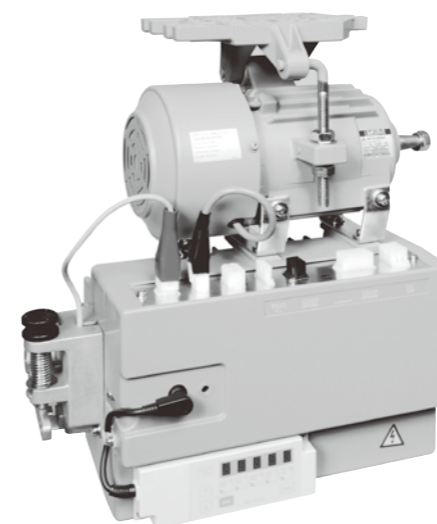
LE-CFT-2 脚踏式外部信号开关

作为外部信号用开关, 可广泛利用。



带自动指定位置停止装置的可变速电机

LIMI SERVO X G系列



■电机

型号	电压	输出	额定转速	输出轴
XL-G554-10(Y)	100-120	550W	3600 (rpm)	锥轴
XL-G554-20(Y)	200-240	550W	3600 (rpm)	
XL-G754-20(Y)	200-240	750W	3600 (rpm)	

■控制盘

型号	规格	输出	电源		功能
			相数	电压	
XC-GMF-10-05 (带XC-G10S)		550W	单相	100-120	配置自动剪线、压脚提升、定针、打结、止口缝等的全部功能。配置简易顺控、计算机通信功能。将8个螺线管驱动输出、2个电磁阀用输出、小信号输出作为一个输出端子, 同时配置包括可变电电压输入的15个输入端子。
XC-GMF-20-05 (带XC-G10S)		550W	三相 单相*	200-240	
XC-GMF-20-07 (带XC-G10S)		750W	三相 单相*	200-240	

注1: 有关\*的连接方法, 请参照使用说明书。