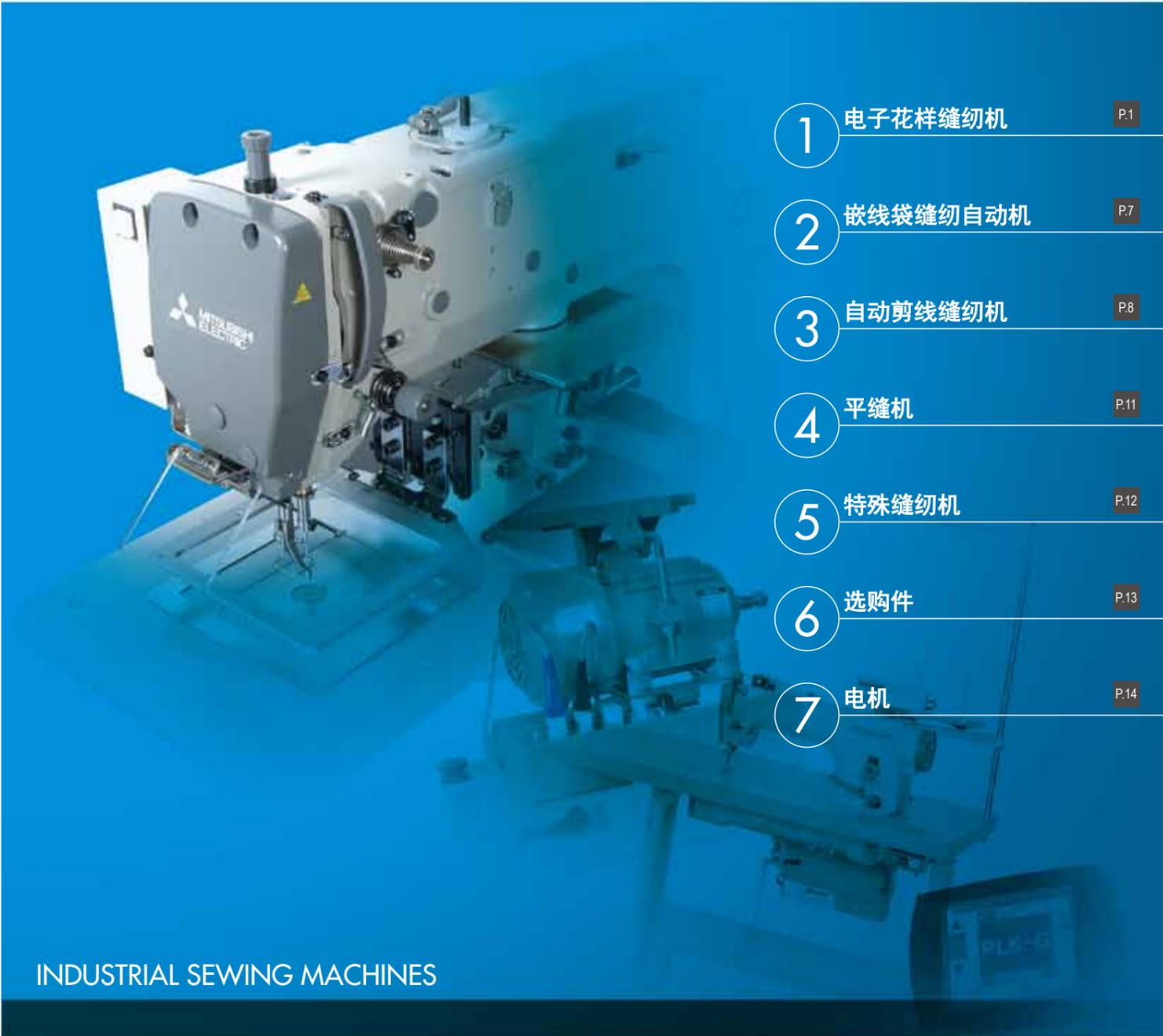


三菱工业缝纫机
综合样本



▲ 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”!



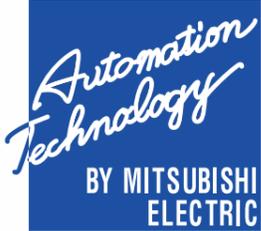
三菱电机株式会社

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)



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。

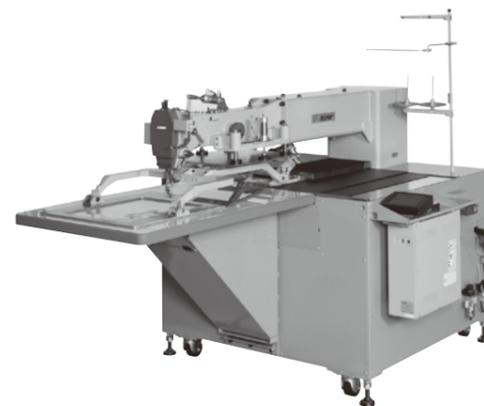
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

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。

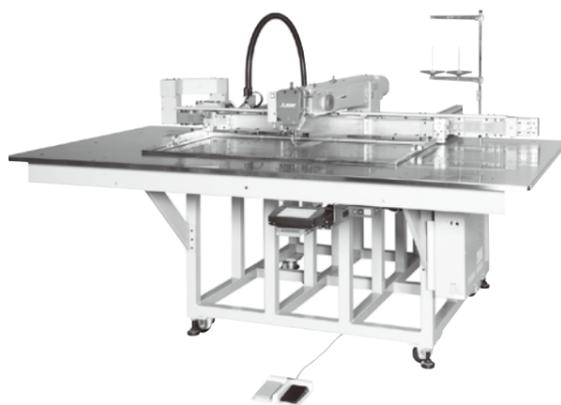
(注2) 根据缝制花样的针数等,有时最大花样数可能受限。

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

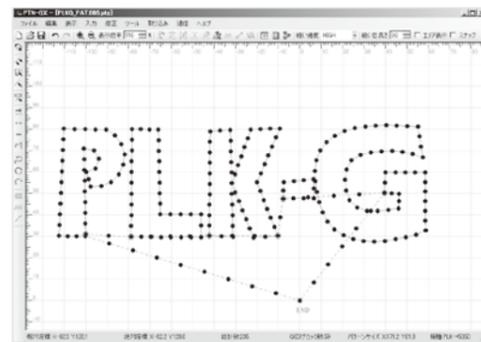
PTN-GX

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

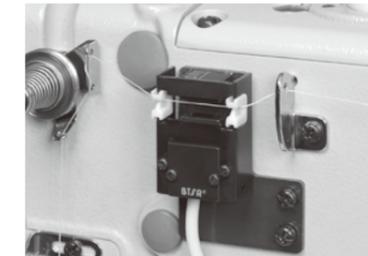
电子花样缝纫机

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

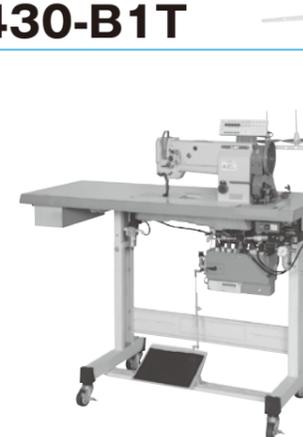
单针平缝：综合进给

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

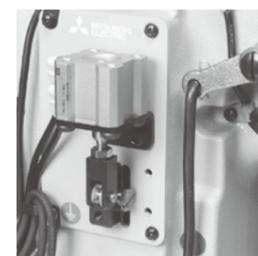
LU2-4652-B1T

(残线缩短线剪线装置)

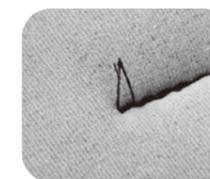


| 用途 | 汽车座椅 | | |
|--------|----------------------|----------|-----------|
| | 速度 (rpm) | 交互量 (mm) | 缝距长度 (mm) |
| 最高缝制速度 | 3,000 | 2 | 0~6 |
| | 2,700 | 3 | 0~6 |
| | 2,000 | 5~6 | 6~8 |
| 交互上下 | 交互量 | 2~6mm | |
| | 调整方式 | 拨盘式 | |
| | 瞬时交互量交换 | 气缸式 | |
| 最大缝距长度 | 8mm | | |
| 压脚上升量 | 膝盖上顶 / 16mm、手动 / 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 | |

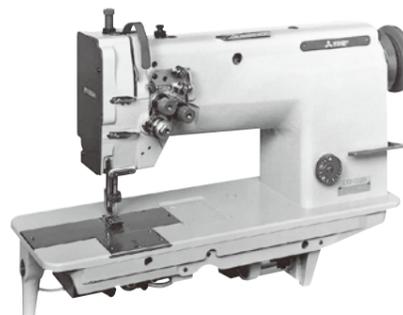
| | |
|--------|----------------------|
| 用途 | 厚物 |
| 最高缝制速度 | 2,000rpm |
| 最大缝距长度 | 8mm |
| 压脚上升量 | 膝盖上顶 / 15mm、手动 / 6mm |
| 使用机针 | DP×17 #22 (DB×1 #22) |
| 使用摆梭 | 垂直全回转2倍摆梭 |
| 质量 | 33kg |

| | |
|--------|----------------------|
| 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 |

1 电子花样缝纫机
2 嵌线袋缝纫机
3 自动剪线缝纫机
4 平缝机
5 特殊缝纫机
6 选购件
7 电机

选购件

XC-G500操作箱



| 型号 | XC-G500 |
|--------------|-----------------------------------|
| 功能 | |
| 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



| 型号 | XC-G10S/L |
|---------|--------------------------------|
| 功能 | |
| 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

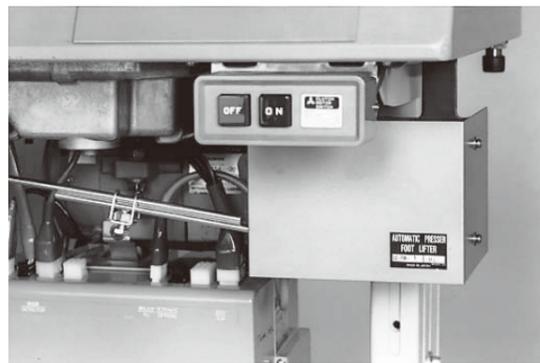
通常的空气压力大约0.49MPa (5kg/cm²)时, 压脚提升力矩大约是电磁式(XC-FM-2)的2倍。



| | |
|----------|---|
| 空气压力使用范围 | 连续0.147MPa~0.97MPa (1.5kg/cm ² ~9.9kg/cm ²) |
| 压脚提升力矩 | MAX. 13.73N·m (MAX.140kg·cm) 空气压力 0.49MPa (5kg/cm ²) 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。



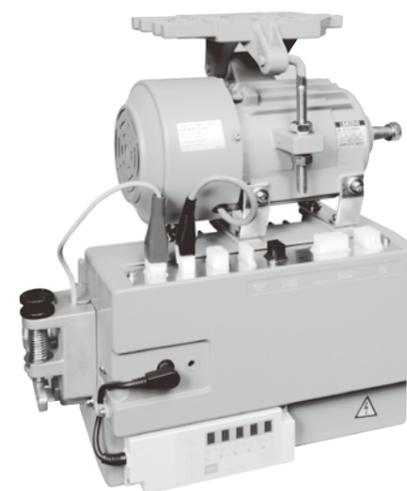
LE-CFT-2 脚踏式外部信号开关

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

| 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。

1 电子花样缝纫机
2 嵌线袋缝纫机
3 自动剪线缝纫机
4 平缝机
5 特殊缝纫机
6 选购件
7 电机