

**JUKI**

# PLK-J系列

带输入功能的电子花样循环缝纫机

*Next-generation Sewing* **J**



# 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

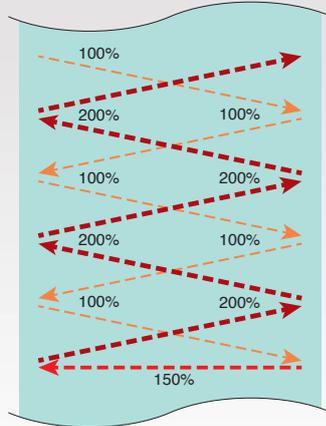
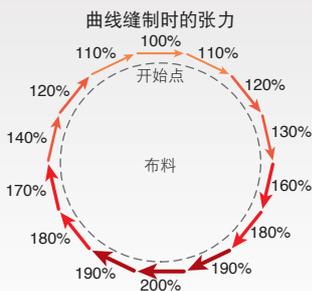
让缝制外观更美！

### 之前

熟练工凭借感觉调整面线张力

### 此商品

再现熟练工的感觉调整,实现数码化



- 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！



有跳针



无跳针



- 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)

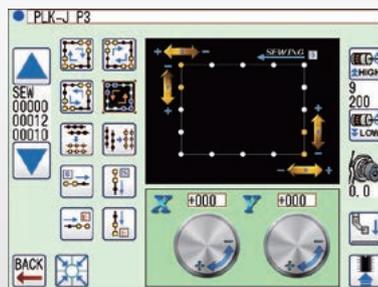
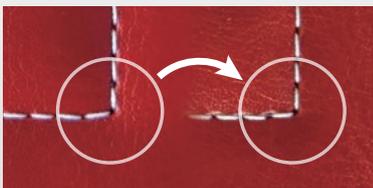
让缝制外观更美！

### 之前

缝出优越的转角针迹,需要降低缝制速度。

### 此商品

根据不同的缝制产品,容易微调转角对应的针数。



- 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

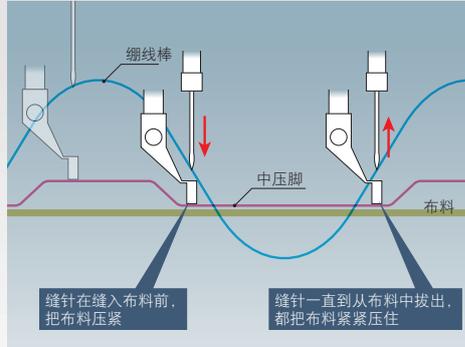
让缝制外观更美！

#### 之前

面料的厚度原因，缝迹不能保持一定

#### 此商品

对应多种多样的面料，最适当的时机压脚固定实现安定的缝迹



- 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！

#### 之前

缝制区域小，只能对应单工序

#### 此商品

扩大了缝制区域，多工序可一次性缝制



- 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

## 中压脚的高度自动调整

### 搭载MT扫描器

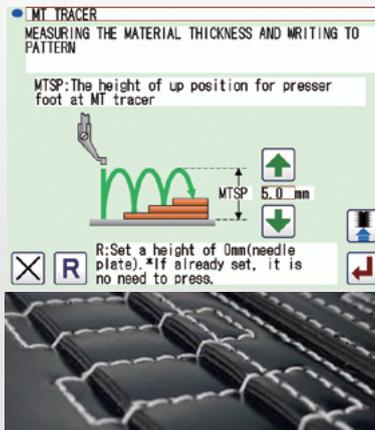
让缝制外观更美！

#### 之前

面料的厚度变化部分，需要操作工一处一处调整压脚高度

#### 此商品

中压脚自动测定面料整体厚度自动调整压脚高度



- 沿缝制产品中压脚自动测量面料整体的厚度从而调整中压脚的高度。之前面料发生变化时操作工需要每个变化的地方进行手动输入活用此功能，可大幅缩短和削减手动输入的时间和麻烦。
  - 对厚度变化多的缝制产品非常有效的功能。
- ※此功能不能保证对缝制面料最适合的中压脚高度测定后，有时也需要必要的微调。

# 帮助判断缝制产品是否合格！

## 缝纫机自动发现放置设置错误

## 厚度检测

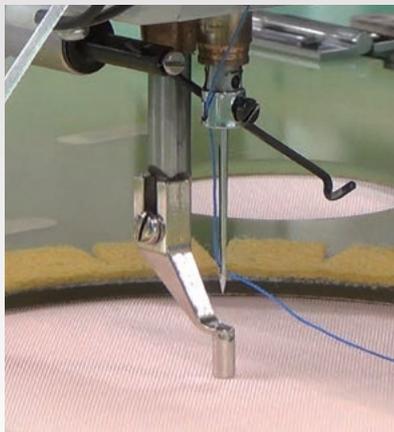
帮助判断  
缝制产品  
是否合格！

### 之前

没注意摆放设置错误, 不良品出货

### 此商品

摆放设置错误的异常由缝纫机检知



- 检查面料厚度, 缝制前发现装配错误压脚在缝制模板上动作, 确认厚度, 使宝贵的面料不发生浪费。
- 面料厚度可检知0.01mm的薄料。  
至今为止依靠人工的放置检查, 缝纫机可完成二次检查。

## 缝迹异常检知※

## 标准搭载断线, 跳针检知装置

帮助判断  
缝制产品  
是否合格！



### 缝迹异常检知

缝迹异常(断线, 跳针)不单单依靠目视检查设备机械也能进行判别, 辅助判断产品的优良。并且, 缝制异常发生在第几针也能检知各面料・模板在哪个部分容易发生跳针进行分析。

※PLK-J2516-YU/J2516R-YU 选配件对应

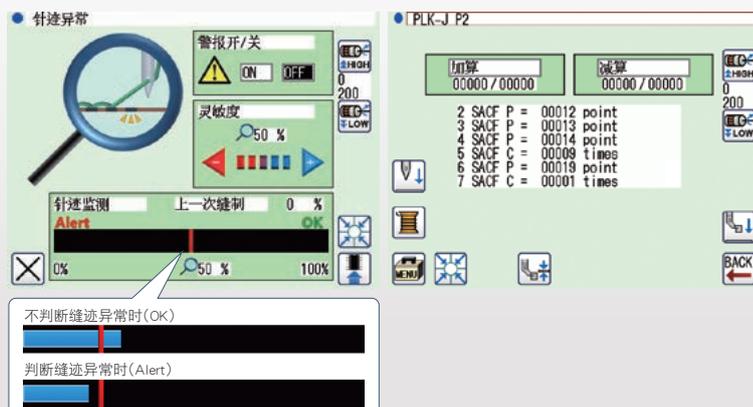
※PLK-J4040RH/J10050RH除外

※不能保证检知所有的缝迹异常。

根据不同的缝制条件、检知精度有所影响。

## 搭载线迹警报

帮助判断  
缝制产品  
是否合格！



- 缝迹异常事先发现。  
在旋梭上加载张力感知, 能发现缝制时的缝迹异常(断针, 跳线)。  
缝纫机停机, 早期发现不良品。
- ※只PLK-J4040RH/J10050RH 对应
- ※不能保证检知所有的缝迹异常。  
根据不同的缝制条件、检知精度有所影响。

# 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)

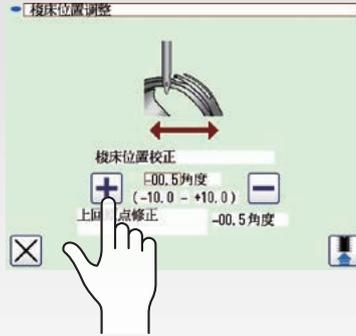
维修更加简单！

### 之前

旋梭, 中压脚等, 需用工具进行微量调整

### 此商品

至今为止不可能的机械调整部分实现再现性



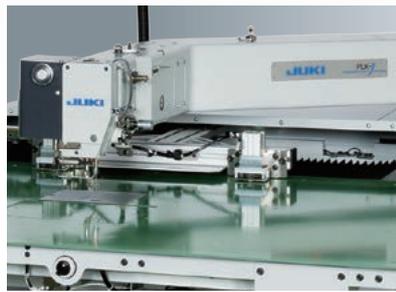
- 缩短调整时间。  
通过在操作面板上输入, 可以大幅缩短“使用工具进行微调的时间”。
- 机械调整部分实现数字化, 调整更加简单。  
通过数字化, 可以再现以前无法做到的、机械调整再现。
- 通过数字化可多次再现熟练工的感觉。  
对于以前需要熟练工进行调整的部分, 仅通过面板操作, 就可以通过数字进行调整。  
※PLK-J2516-YU/J2516R-YU只需中压脚的数字调整



### 更换梭芯用开闭窗口

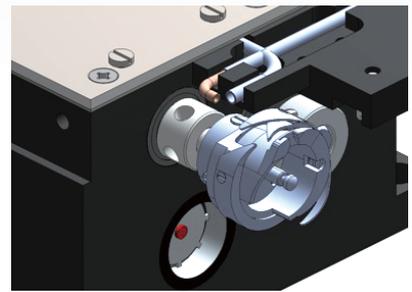
与以前那种需要操作人员钻入滑板下、更换梭芯的大型机型相比, J系列只需从滑板的开闭窗口就可简单地更换梭芯, 减轻了操作人员的负担。

※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。

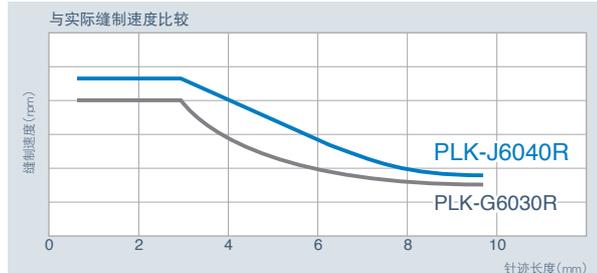


### 喷雾式数字加油

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 >



\* 在本公司指定条件下进行  
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。

# 品质保证可追溯模式

## PLK-3020R-SE

追加之前的缝制情报,缝制中的挑线杆负荷或面料厚度的数值收集·累计。

搭载客户需要的追溯功能的缝纫机。而且挑线杆的独立驱动,和公司之前的设备(PLK-G系列)相比,更进一步提升了缝制档次。

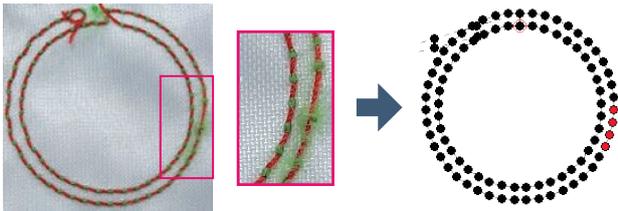


### 可追溯性

#### 缝制中挑线杆负荷的监控

缝制中检知挑线杆每一针的缝制状态的负荷跳线或单线挂线等发生时的挑线杆负荷可视化帮助判断产品优良。

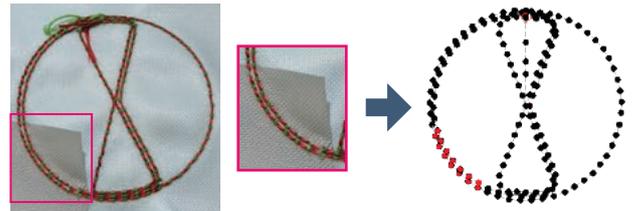
(例)单线挂线发生时



#### 缝制中的面料厚度监控

加上缝制前装配模板检知功能,监控缝制中每一针的面料厚度变化。缝制中是否混入其它面料,面料卡死等发生时面料厚度变化可视化,帮助判断产品优良。

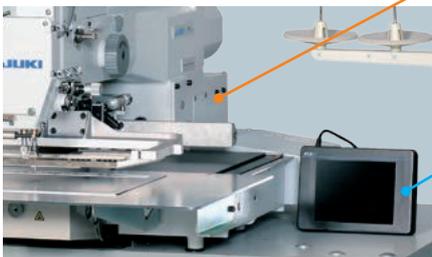
(例)面料卡死发生时



#### 保存缝制结果

挑线杆负荷或面料厚度情报累计。可活用在制造工序上的品质管理,或委托发单方的信赖性情报的后台追溯。

另外,FA制品使用时的数据可实时表示。



数据提取,可用USB或者在CC-Link收集





## 提高缝制品质

### 减少缝制开始时的问题(跳针问题)

〈SE-Stitch〉

即使残线留的短,

### 缝制开始时(鸟巢)的改善

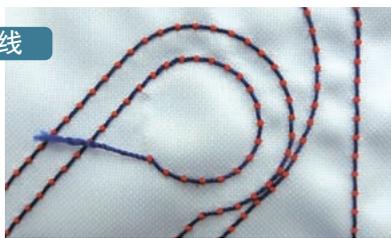
〈SE-Trim〉

可在一定范围内调整剪线时残线的长度。  
面料反面的缝线调整,减轻鸟巢现象。

#### 之前

起缝时的跳线,鸟巢·切线的调整花费工夫

#### 跳线



#### 鸟巢



#### 此商品

只要设定此功能,改善跳线鸟巢等问题

〈SE-Stitch〉 功能ON  
〈SE-Trim〉

跳线,鸟巢的  
改善



# 使J系列更方便使用的软件

## PTN-JX

缝制样板制作、修改

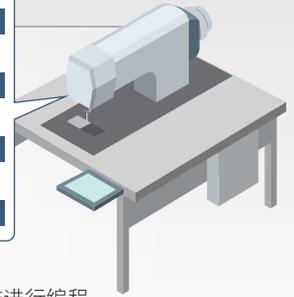
可以在电脑画面下制作缝制样板。

## 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

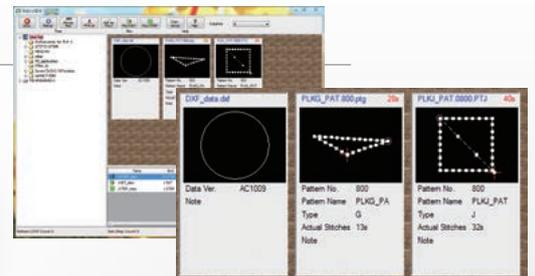
设置数据编辑



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。  
[https://www.juki.co.jp/technosolutions/sewing\\_machine/download/software.html](https://www.juki.co.jp/technosolutions/sewing_machine/download/software.html)

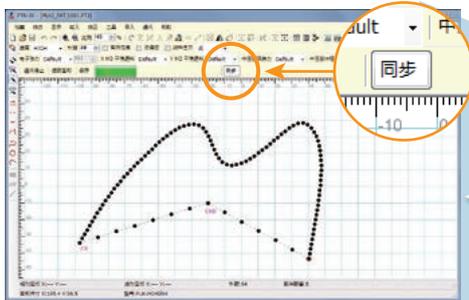
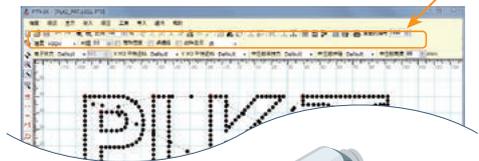
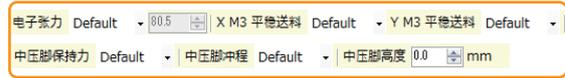
PTN-JX

在电脑画面上制作、修改缝制样板

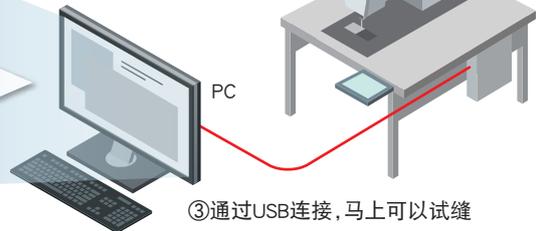
收费版

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PLK-J系列,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

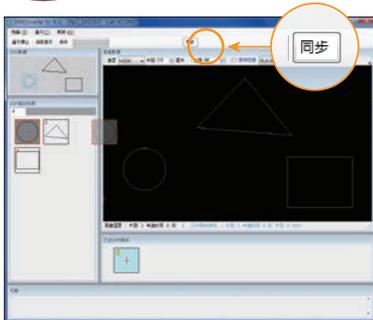
③通过USB连接,马上可以试缝

DXF Converter

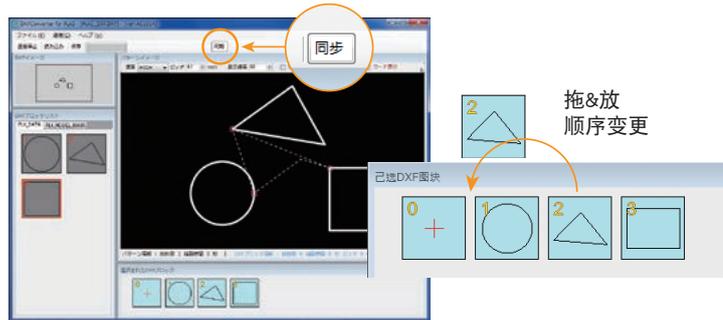
把CAD数据转换为缝制数据

收费版

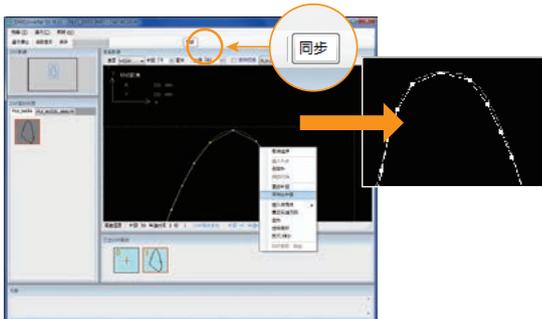
直观操作,转换简单



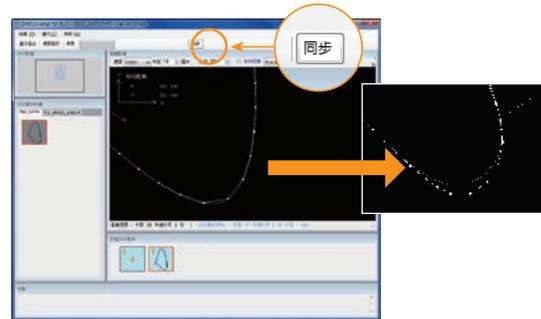
从块列表中拖放缝制样板



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

# 尽最大努力对应各种缝制场景

PLK-J2516-YU 

PLK-J2516R-YU 



缝纫范围

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

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	
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 2,300rpm	连续 2,300rpm <sup>(注1)</sup>
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 <sup>(注2)</sup>	
记忆媒体		USB 闪存	
上轴马达		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 22.0mm 最小设置单位 0.1mm)	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		仅缝纫机头内部……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	
外部输出		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点	
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		可选对应	
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		-	
定序功能		双原始步序功能	
外形尺寸		宽 1,200× 深 1,144× 高 1,230mm	
质量		187kg	
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-J3020R-SE   可追溯模式



缝纫范围

300 x 200mm : PLK-J3020R-SE

项目	型号	PLK-J3020R-SE
缝纫形式		单针平缝
旋梭种类		全旋转 2 倍旋梭
使用机针		DPX17 #18
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 2,300rpm 连续 2,300rpm
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 <sup>(注2)</sup>
记忆媒体		USB 闪存
上轴马达		750W 直接伺服电机
下轴马达		400W 直接伺服电机(挑线杆独立驱动用)
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: 0.0-8.0mm
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		仅缝纫机头内部……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
外部输出		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		标准装备
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		-
定序功能		双原始步序功能
外形尺寸		宽 1,200× 深 1,144× 高 1,320mm
质量		190kg
电源		200-240V 单相 / 三相

PLK-J4040/6040 

PLK-J4040R/6040R 

PLK-J4040R3/6040R3 



PLK-J4040RH 



缝纫范围

400 x 400mm : PLK-J4040/4040R/4040R3

600 x 400mm : PLK-J6040/6040R/6040R3

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		DPX17 #18		
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 2,000rpm 连续 2,000rpm	间隙 2,300rpm 连续 2,500rpm	
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 <sup>(注2)</sup>		
记忆媒体		USB 闪存		
上轴马达		750W 直接伺服电机		
下轴马达		400W 直接伺服电机		
外压方式		夹盘方式		
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		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		
外部输出输入		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点		
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		标准装备		
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		-		
定序功能		双原始步序功能		
外形尺寸		宽 1,350× 深 1,570× 高 1,205mm		
质量		440kg		
电源		200-240V 单相 / 三相		

缝纫范围

400 x 400mm : PLK-J4040RH

项目	型号	PLK-J4040RH
缝纫形式		单针平缝
旋梭种类		全旋转 6 倍旋梭
使用机针		DDX1 #26
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 1,000rpm 连续 1,000rpm <sup>(注1)</sup>
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 <sup>(注2)</sup>
记忆媒体		USB 闪存
上轴马达		750W 直接伺服电机
下轴马达		400W 直接伺服电机
外压方式		夹盘方式
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		15.0mm(最大 30.0mm 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		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
外部输出输入		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		-
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		标准装备
定序功能		双原始步序功能
外形尺寸		宽 1,350× 深 1,570× 高 1,250mm
质量		460kg
电源		200-240V 单相 / 三相

PLK-J10050 

PLK-J10050R 

PLK-J10050R3 



PLK-J10050RH 



缝纫范围

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

项目	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		DPX17 #21		
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 2,000rpm 连续 2,000rpm	间隙 2,500rpm 连续 2,500rpm	
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 <sup>(注2)</sup>		
记忆媒体		USB 闪存		
上轴马达		750W 直接伺服电机		
下轴马达		400W 直接伺服电机		
外压方式		夹盘方式		
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		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		
外部输出		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点		
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		标准装备		
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		—		
定序功能		双原始步序功能		
外形尺寸		宽 2,122× 深 1,941× 高 1,205mm		
质量		620kg		
电源		200-240V 单相 / 三相		

缝纫范围

1,000 x 500mm : PLK-J10050RH

项目	型号	PLK-J10050RH
缝纫形式		单针平缝
旋梭种类		全旋转 6 倍旋梭
使用机针		DDX1 #26
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 1,000rpm 连续 1,000rpm
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 <sup>(注2)</sup>
记忆媒体		USB 闪存
上轴马达		750W 直接伺服电机
下轴马达		400W 直接伺服电机
外压方式		夹盘方式
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		15.0mm (最大 30.0mm 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		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
外部输出		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		—
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		标准装备
定序功能		双原始步序功能
外形尺寸		宽 2,122× 深 1,941× 高 1,250mm
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。

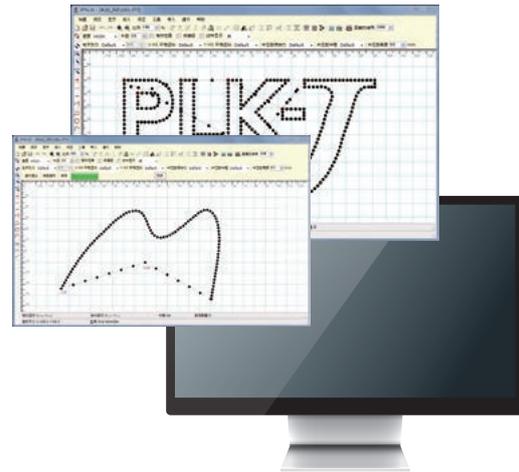
PLK-J12060 

PLK-J12060R 

PLK-J12060R3 



PTN-JX



缝纫范围

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

项目	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		DPX17 #21		
最高缝制速度 <sup>(注1)</sup>		间隙 2,000rpm 连续 2,000rpm	间隙 2,300rpm 连续 2,300rpm	
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 <sup>(注2)</sup>		
记忆媒体		USB 闪存		
上轴马达		750W 直接伺服电机		
下轴马达		400W 直接伺服电机		
外压方式		夹盘方式		
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		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		
外部输出输入		端子台 I/O 输入 16 点输出 16 点		
接口		Ethernet <sup>(注3)</sup> (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 <sup>(注4)</sup>		标准装备		
针迹报警 <sup>(注4)</sup>		-		
定序功能		双原始步序功能		
外形尺寸		宽 2,522× 深 2,112× 高 1,205mm		
质量		650kg		
电源		200-240V 单相 / 三相		

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®8/8.1(32bit/64bit)/Windows®10(32bit/64bit)
RAM		32bit : 1GB 以上、64bit : 2GB 以上
HDD		Windows®8/8.1、 Windows®10 : 32bit(16GB 以上的可用空间)、 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	PLK 系列数据 (J、G 数据) <sup>※1</sup> DXF 数据 <sup>※2</sup> (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, 请参考操作说明书使用。



<https://www.jukichina.com/>

### 重机(中国)投资有限公司

上海市普陀区中江路118弄22号海亮大厦9F

PHONE:(021)62368888 FAX:(021)62368821

常州 ..... PHONE:(0519)86059027 FAX:(0519)86882578

杭州 ..... PHONE:(0571)87829028/9928 FAX:(0571)87829318

宁波 ..... PHONE:(0574)87166522 FAX:(0574)87166533

郑州 ..... PHONE:(0371)55653680 FAX:(0371)55653670

武汉 ..... PHONE:(027)83659777 FAX:(027)83659776

东莞 ..... PHONE:(0769)22420270 FAX:(0769)22420277

厦门 ..... PHONE:(0592)5660310 FAX:(0592)5660350

青岛 ..... PHONE:(0532)86071988 FAX:(0532)86071997

大连 ..... PHONE:(0411)84542586 FAX:(0411)84541586

### JUKI 株式会社 缝制机械&系统集团

邮编:206-8551 东京都多摩市鹤牧2-11-1

PHONE:042(357)2383 FAX:042(357)2274

### JUKI TECHNOSOLUTIONS 株式会社 名古屋事务所

邮编:488-0052 爱知县尾张旭市下井町下井2039-1

PHONE:0561(56)1082 FAX:0561(56)0830



※规格及外观经过改良可能会与图片所示略有不同。

OCTOBER, 2022 Designed by Japan (IP)