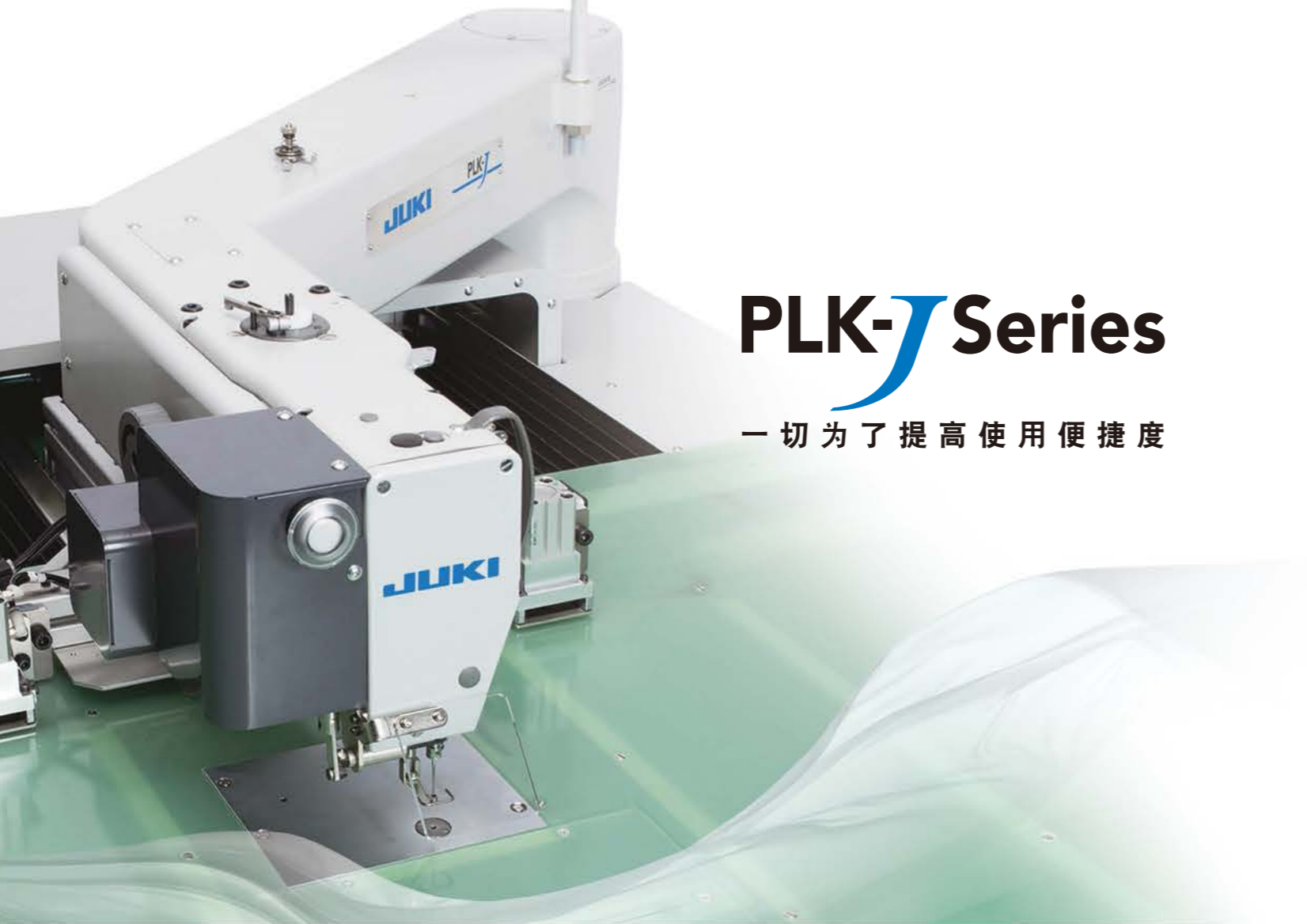


Non-Apparel

综合样本

PLK-J **PLK-G**
LY, LU, XC-G

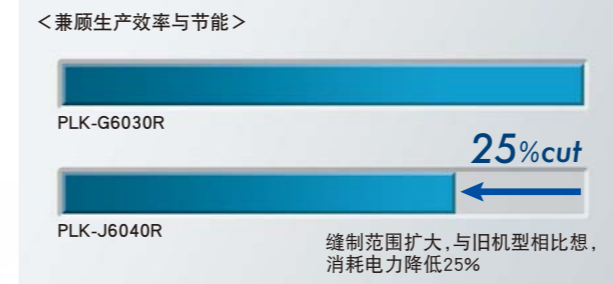


PLK-J Series

一切为了提高使用便捷度

优秀的节能效果

通过安装新摇臂基础结构与XY送料控制装置，实现低振动+低噪音=节能。



※在本公司指定条件下进行

准确检测针迹异常※

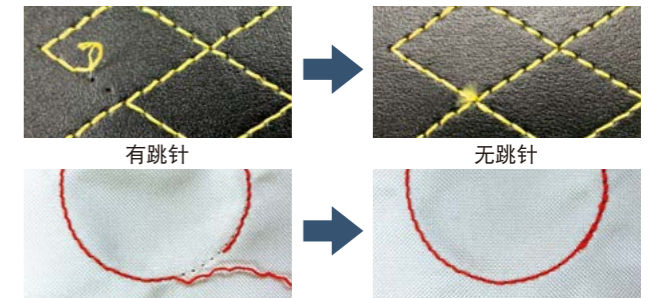
不仅是目视检测针迹异常(跳线·断线)可通过机器检测,判断缝制品质的好坏

※不能保证检测出所有的缝制异常不同的缝制条件,有可能影响检测的精确度。



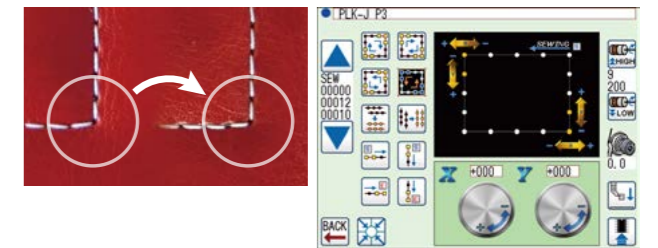
从第1针开始实现稳定的线的缠结

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。



谁都可以简单地缝制出漂亮角部

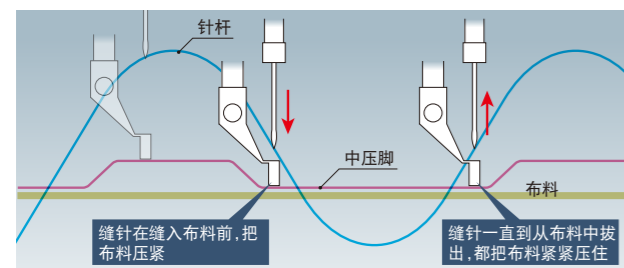
角缝·始缝·终缝的调整简易化



※仅适用PLK-J2516-YU/J2516R-YU

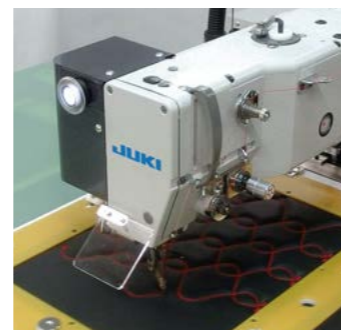
完美接触的面料压脚

依据中压脚崭新的控制方式从薄到厚料,各种各样的布料都可压住。



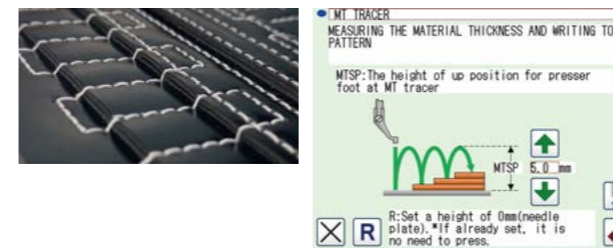
更快、更美

实现了世界上最高等级(2020年4月现在)缝制速度快速优美的缝制曲线、大针距缝制等
 ※3.0mm针距: 2,300 sti/min* (PLK-J6040Q间歇送料)
 * sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。



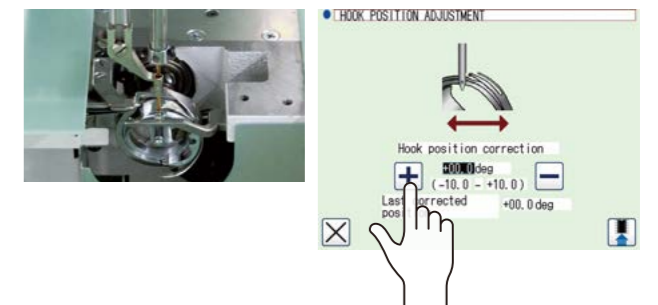
缩短调整中压脚高度的时间

根据缝制类型,中压脚自动测定布料的整体厚度,结合缝制布料调整中压脚的高度。



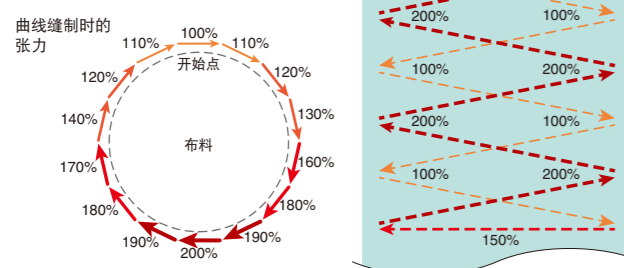
减少调整时间、可再现一次性调整

数码化调整旋梭、中压脚、切线装置。



最适合各缝制方向的线的松紧程度

依据缝制方向减轻线松紧度的波动提高缝制品质



把防错任务交给缝纫机

检查布料的厚度,缝制前发现设定错误。旋梭供油时间数码化,防止忘记供油,或者供油过剩。



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。

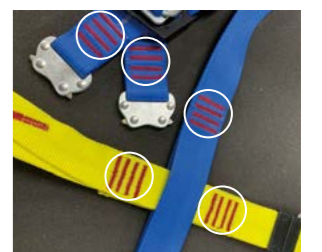
※PLK-J2516-YU/J2516R-YU除外



厚料也能迅速、集中缝制

通过集中缝制大幅度提高作业效率

※仅适用PLK-J4040RH/J10050RH



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。

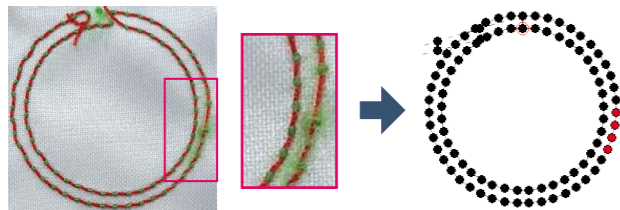


可追溯性

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。

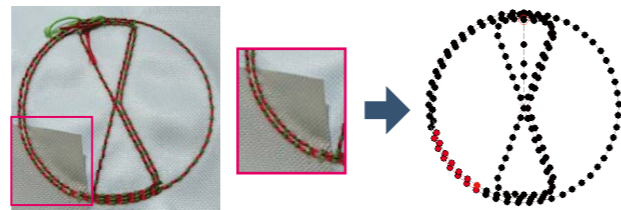
(例)单线挂线发生时



缝制中的面料厚度监控

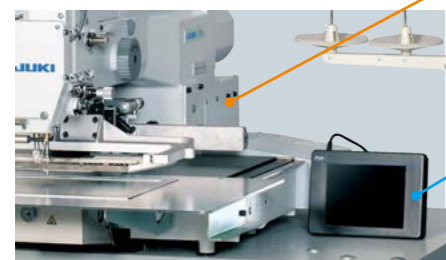
加上缝制前装配模板检知功能,监控缝制中每一针的面料厚度变化。缝制中是否混入其它面料,面料卡死等发生时面料厚度变化可视化,帮助判断产品优良。

(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



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 ^(注1)		间隙2,300 sti/min*	连续2,300 sti/min*
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		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×深1,144×高1,230mm	
质量		187kg	
电源		200-240V单相/三相	

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 ^(注1)		间隙2,300 sti/min* 连续2,300 sti/min*
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		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 



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 ^(注1)		间隙2,000 sti/min* 连续2,000 sti/min*	间隙2,300 sti/min* 连续2,500 sti/min*	
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		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 ^(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1,350×深1,570×高1,205mm		
质量		440kg		
电源		200-240V单相/三相		

PLK-J4040RH 



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 ^(注1)		间隙1,000 sti/min* 连续1,000 sti/min*
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		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 ^(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)		—
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×深1,570×高1,250mm
质量		460kg
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。
* sti/min是Stitches per Minute(针/分)的简称。

PLK-J10050 

PLK-J10050R 

PLK-J10050R3 



PLK-J10050RH 



PLK-J12060 

PLK-J12060R 

PLK-J12060R3 



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 ^(注1)		间隙2,000 sti/min* 连续2,000 sti/min*	间隙2,500 sti/min* 连续2,500 sti/min*	
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		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 ^(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× 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

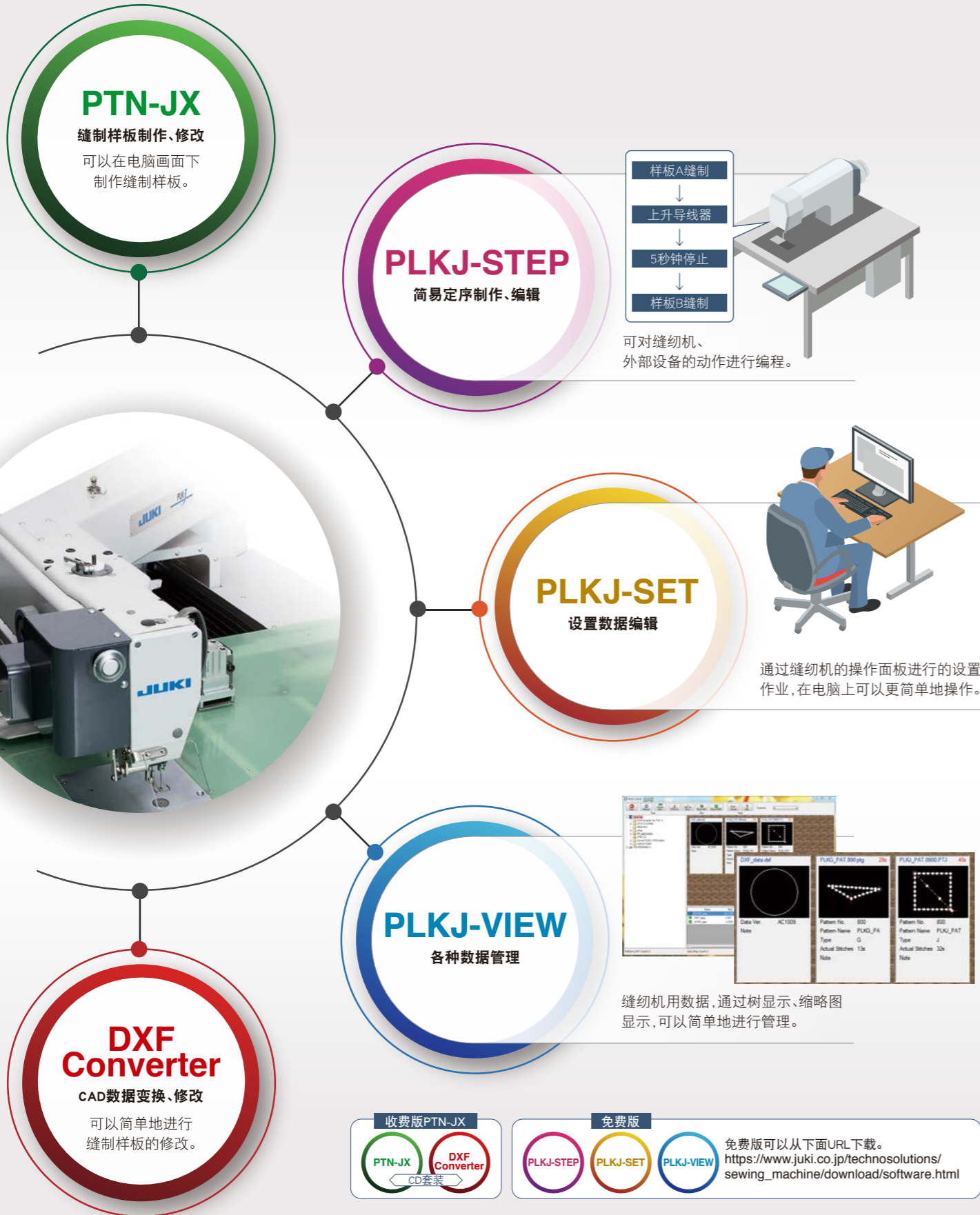
项目	型号	PLK-J10050RH
缝纫形式		单针平缝
旋梭种类		全旋转6倍旋梭
使用机针		DDX1 #26
最高缝制速度 ^(注1)		间隙1,000 sti/min* 连续1,000 sti/min*
送料方式		间歇、连续送料(切换方式)
针迹长度		0.1-20.0mm(最小分辨率0.1mm)
最大针数		20,000 针/ 样板数
最大样板数		9,000 ^(注2)
记忆媒体		USB 闪存
上轴马达		750W 直接伺服电机
下轴马达		400W 直接伺服电机
外压方式		夹盘方式
中压脚驱动方式		独立驱动方式(步进马达驱动)
中压脚提升量		15.0mm(最大30.0mm 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 ^(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)		-
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2,122× 深1,941× 高1,250mm
质量		620kg
电源		200-240V 单相/ 三相

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 ^(注1)		间隙2,000 sti/min* 连续2,000 sti/min*	间隙2,300 sti/min* 连续2,300 sti/min*	
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		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 ^(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2,522× 深2,112× 高1,205mm		
质量		650kg		
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。
* sti/min是Stitches per Minute(针/分)的简称。

使J系列更方便使用的软件



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

①在电脑的大画面上修改

②点击同步按钮
转发修改数据到缝纫机

③通过USB连接，马上可以试缝

反复试缝

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

PLK-G Series

通过缝制力全方面拉开差距

最高缝制速度2,800 sti/min*

通过采用X-Y形台板上的反馈控制系统实现间歇送料的高速缝制※1

※仅适用PLK-G1010, G2516, G2010R, G2516R

※1

【测定条件】
缝制数据：正方形(100 x 100mm) + 对角线
针数：232针
针迹长度：3mm
缝制速度：2,800 sti/min*(PLK-G系列)
(2,440 sti/min*(PLK-E系列))

* sti/min是Stitches per Minute(针/分)的简称。

优美的线迹

提高压脚·送料结构刚性,采用最新的送料控制系统(反馈控制系统)按照缝制数据进行的角缝、针迹的直线性等实现从高速到低速的优美的缝制针迹。

通过半/全转动、充实双旋梭、可以向业内其他材质的布料提供安定的缝制品质。



针的穿透力业界第一

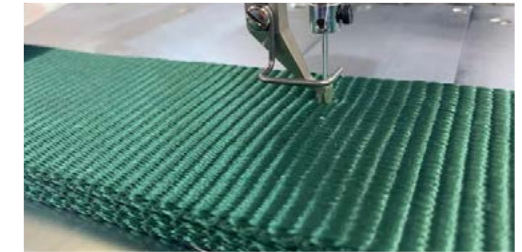
搭载了更大功率750W的伺服马达,针的穿透力达到了业界第一即使是过去繁琐的起缝、切线等低速缝制(200 sti/min*)也能轻松完成缝制。

* sti/min是Stitches per Minute(针/分)的简称。

扩大
用途

提高
安全性

提高缝
制品质



程序控制中压脚高度

中压脚高度搭载程序控制机能,根据材料厚度调节中压脚高度,能有效防止跳线、断线等。程序控制的中压脚高度,因为可以保存缝制数据,所以即使是材料的厚度和每个缝制样式不同,也无需调整中压脚高度。



提高工作效率

通过采用U盘、高速处理系统,大幅度缩短了以前费时的多针数花样数据的输入和修改的时间。另外,通过按键操作大幅度提高压板移动的速度,改善工作效率。



夹盘规格(选购件)

全系列※2准备了两种夹盘规格。

通过设置夹盘,缝制中可以预设下一个缝制物品。

另外,一个人可操作多台缝纫机,大幅度提高了工作效率及生产性。

※2. PLK-G4030/G4030R, PLK-G6030/G6030R,
PLK-G5050/G5050R, PLK-G10050/G10050R



对应厚料缝制/切粗线装置

适用于缝制安全带·吊具·行李用的皮带并且安装了红外线切粗线装置,可有效防止开线。

※仅适用PLK-G2008H



PLK-G1010/1010-K2



PLK-G2008H

PLK-G2008H-BTRM



PLK-G2010R



PLK-G2516

PLK-G2516R



缝纫范围

100 x 100mm : PLK-G1010/1010-K2

项目	型号	PLK-G1010	PLK-G1010-K2
缝纫形式		单针平缝	
旋梭种类		半旋转2倍旋梭	
使用机针		DPX17 #18	
最高缝制速度 ^(注1)		间隙2,800 sti/min*	连续2,800 sti/min*
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 ^(注2)		900/内部储存	
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)	
外压方式		电磁式	气缸驱动
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200%(每0.1%可变)	
外压角抬升量		最大25mm	最大30mm
手动压脚方式		标准	—
中压脚提升量		最大15.0mm (最小设置单位0.2mm)	
中压脚行程		4~10mm	
主轴马达		750W 直接伺服电机	
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明	
外形尺寸宽		宽2,122× 深1,941× 高1,205mm	
质量		620kg	
电源		220-240V 单相/ 三相	

缝纫范围

200 x 80mm : PLK-G2008H/2008H-BTRM

项目	型号	PLK-G2008H	PLK-G2008H-BTRM
缝纫形式		单针平缝	
旋梭种类		特殊半旋转旋梭(附带核心拿取装置)	
使用机针		794 #230	
最高缝制速度 ^(注1)		间隙700 sti/min*	连续700 sti/min*
送料方式		间歇、连续送料(切换方式)※推荐间歇送料	
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 ^(注2)		900/内部储存	
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)	
外压方式		气缸驱动	
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200%(每0.1%可变)	
外压角抬升量		最大20mm	
手动压脚方式		红外线方式	红外线方式 (仅适用于下切线)
中压脚提升量		25.0mm	
主轴马达		XL-G554-20 (Y)	
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明	
外形尺寸宽		宽1,200× 深780× 高1,320mm	
质量		172kg	170kg
电源		220-240V 单相/ 三相	

缝纫范围

200 x 100mm : PLK-G2010R

项目	型号	PLK-G2010R
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 ^(注1)		间隙2,800 sti/min* 连续2,800 sti/min*
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 ^(注2)		900/内部储存
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)
外压方式		气缸驱动
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200%(每0.1%可变)
外压角抬升量		最大30mm
手动压脚方式		可选对应
中压脚提升量		最大15.0mm (最小设置单位0.2mm)
中压脚行程		4~10mm
主轴马达		750W 直接伺服电机
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明
外形尺寸宽		宽1,200× 深930× 高1,230mm
质量		147kg
电源		220-240V 单相/ 三相

缝纫范围

250 x 160mm : PLK-G2516/2516R

项目	型号	PLK-G2516	PLK-G2516R
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 ^(注1)		间隙2,800 sti/min*	连续2,800 sti/min*
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 ^(注2)		900/内部储存	
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)	
外压方式		气缸驱动	
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200%(每0.1%可变)	
外压角抬升量		最大30mm	
手动压脚方式		可选对应	
中压脚提升量		最大15.0mm (最小设置单位0.2mm)	
中压脚行程		4~10mm	
主轴马达		750W 直接伺服电机	
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明	
外形尺寸宽		宽1,200× 深1,068× 高1,230mm	
质量		161.5kg	168.5kg
电源		220-240V 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。
* sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

PLK-G2516-YU



缝纫范围
300 x 200mm : PLK-G2516-YU

项目	型号	PLK-G2516-YU
缝纫形式		单针平缝
旋梭种类		半旋转2倍旋梭
使用机针		DPX17 #18
最高缝制速度 ^(注1)		间隙2,300 sti/min* 连续2,300 sti/min*
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 ^(注2)		900/内部储存
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)
外压方式		气缸驱动
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200% (每0.1%可变)
外压角抬升量		最大30mm
手动压脚方式		—
中压脚提升量		最大15.0mm (最小设置单位0.2mm)
中压脚行程		4~10mm
主轴马达		750W 直接伺服电机
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明
外形尺寸宽		宽1,200× 深1,107× 高1,230mm
质量		163.5kg
电源		220-240V 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。
* sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

PLK-G4030

PLK-G4030R



缝纫范围
400 x 300mm : PLK-G4030/4030R

项目	型号	PLK-G4030	PLK-G4030R
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 ^(注1)		间隙2,000 sti/min* 连续2,000 sti/min*	
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 ^(注2)		900/内部储存	
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)	
外压方式		气缸驱动	
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200% (每0.1%可变)	
外压角抬升量		最大30mm	
手动压脚方式		特殊规格	
中压脚提升量		12.0mm (最大15.0mm) (最小设置单位0.2mm)	
中压脚行程		4~10mm	
主轴马达		750W 直接伺服电机	
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明	
外形尺寸宽		宽1,081× 深1,572× 高1,234mm	
质量		420kg	430kg
电源		220-240V 单相/ 三相	

PLK-G6030

PLK-G6030R



缝纫范围
600 x 300mm : PLK-G6030/6030R

项目	型号	PLK-G6030	PLK-G6030R
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 ^(注1)		间隙2,000 sti/min* 连续2,000 sti/min*	
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 ^(注2)		900/内部储存	
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)	
外压方式		气缸驱动	
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200% (每0.1%可变)	
外压角抬升量		最大30mm	
手动压脚方式		特殊规格	
中压脚提升量		12.0mm (最大15.0mm) (最小设置单位0.2mm)	
中压脚行程		4~10mm	
主轴马达		750W 直接伺服电机	
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明	
外形尺寸宽		宽1,350× 深1,572× 高1,234mm	
质量		440kg	450kg
电源		220-240V 单相/ 三相	

PLK-G10050

PLK-G10050R

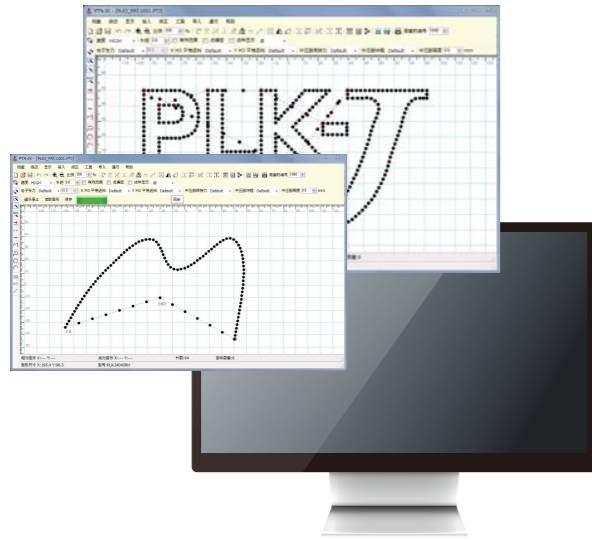


缝纫范围
1,000 x 500mm : PLK-G10050/10050R

项目	型号	PLK-G10050	PLK-G10050R
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 ^(注1)		间隙1,600 sti/min* 连续2,000 sti/min*	
送料方式		间歇、连续送料(切换方式)	
针迹长度		间歇: 0.1-20.0mm 连续: 0.1-4.3mm (最小分辨率0.1mm)	
最大针数		20,000 针/ 样板数	
最大样板数 ^(注2)		900/内部储存	
记忆媒体		USB 闪存(不属于缝纫机主机附带品) (也可以接续USB链接的FDD)	
外压方式		气缸驱动	
扩大/缩小方式		X/Y轴各自10~200% (每0.1%可变)	
外压角抬升量		最大30mm	
手动压脚方式		特殊规格	
中压脚提升量		12.0mm (最大15.0mm) (最小设置单位0.2mm)	
中压脚行程		4~10mm	
主轴马达		750W 直接伺服电机	
操作盘		5.7英寸液晶操作屏 白色LED照明	
外形尺寸宽		宽2,105× 深1,855× 高1,234mm	
质量		500kg	510kg
电源		220-240V 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。
* sti/min是Stitches per Minute (针/分)的简称。

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®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) ※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。

选购装置

气缸式双层张力装置 MP-G10-AT



上切线检测装置 MP-G10-TS



名称	型号	G1010	G2010R	G2516R	G2516/ G2516-YU	G4030/ G4030R	G6030 G6030R	G5050 G5050R	G10050 G10050R	用途
气缸驱动压脚装置	MP-G10-AO	○	-	-	-	-	-	-	-	适合需要压脚保持力的缝制品。
双层左右交互压脚装置	MP-G10-K2	○	-	-	-	-	-	-	-	可分别下降左右压脚, 适用于缝制配件和标签。
气缸式反转压脚装置	MP-G10-AH	○	-	-	-	-	-	-	-	用于配件和标签的全方位缝制设备。
气缸式双层张力装置	MP-G10-AT	○	-	-	-	-	-	-	-	依据缝制方向和厚度的变化, 缩小缝制差异。
	MP-G20-AT	-	○	○	○	-	-	-	-	
	MP-G40-AT	-	-	-	-	○	○	○	○	
范围扩张元件	MP-G10-EX	○	-	-	-	-	-	-	-	X轴方向可扩展到210mm。
面线保持装置	MP-G10-TH	○	-	-	-	-	-	-	-	切线后保持面线, 防止起缝时的鸟巢现象。
	MP-G20R-TH	-	○	○	○	○	○	○	○	
面线切线检测装置	MP-G10-TS	○	-	-	-	-	-	-	-	检测到面线断线时, 缝纫机停止运转。
	MP-G25-TS	-	○	○	○	-	-	-	-	
	MP-G40-TS	-	-	-	-	○	○	-	-	
	MP-G50-TS	-	-	-	-	-	-	○	○	
I/O扩张部件	MP-G10-TE	○	-	-	-	-	-	-	-	扩大可以连接缝纫机的输入输出的端口数。(输入+12个、输出+12个)
	MP-G20-TE	-	○	○	○	-	-	-	-	
	MP-G40-TE	-	-	-	-	○	○	-	-	
	MP-G50-TE	-	-	-	-	-	-	○	○	

平缝上下送料

通过广受好评的上下送布装置和脉冲马达，
使操作简单化，提高生产性！
长臂机型可使缝制作业多样化。

通过生产实绩可信赖的上下送布装置、即便是易滑或是难以传送的面料也可发挥其卓越的生产力。
另外，采用XC-G系列的伺服器，大幅度提高了缝纫机的操作性以及可缝制范围。



准确的上下送布装置



难以传送的面料通过上下送布，可实现平稳缝制。

从细线到粗线安定的切线性能



通过广受好评的左回转落刀、右固定落刀的咬合，用锋利的切刀可切断从细线到（#6）的粗线。（LY2-3750/LY2-3310 对应）

附带前进缝制和倒退缝制锁定功能的线迹调整装置



旋转上臂上的调整按键使线迹调整简化。（LY2-3750/LY3-6840 对应）

自动给油系统保养简化



不需花费给油工时的自动给油系统。将油槽内的油通过输油管向特定的地方供油，提高缝纫机的耐用性。（LY2-3750、LY3-6840 对应）

内置高精度位置检测装置



轻触按键可分别调整针停止的上下位置。根据指示灯可确定通电状态。（LY2-3750/LY2-3310/LY3-6840 对应）

长臂前部配备了抬压脚扳手



长臂前部配备抬压脚扳手，提高生产性。（LY2-3750/LY3-6840 对应）

倒缝开关



轻触开关即可迅速应对。也可以提升机针、补充缝制。（LY2-3750/LY2-3310/LY3-6840 对应）

站坐两用的T型台板

控制盘搭载站立缝制机能。

可变速扳手

安装在控制盘侧面

- 可简单从控制盘分离
- 可简单安装缝纫机的站立用踏板。

全能·高性能XC-G系列的伺服器

- 搭载简易的程序控制
- 通过针的反转功能，使缝制品的取出、放入简易化
- 通过面料检测装置，可精准确定落针位置。

单针平缝：上下送料 LY2-3750-B1T



项目	型号	LY2-3750-B1T
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		8mm
压脚抬升量（手动）		6mm
压脚抬升量（膝动）		16mm
使用机针		DP x 17 #22 (DB x 1 #22)
旋梭尺寸		垂直全旋转2倍旋梭
针杆行程		38mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
上下送布交互量		2~5mm（指针式）
台面形状		平面式
机臂宽		335mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		34kg

单针平缝：上下送料 LY2-3310-B1T



项目	型号	LY2-3310-B1T
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		8mm
压脚抬升量（手动）		6mm
压脚抬升量（膝动）		13mm
使用机针		DP x 17 #22 (DB x 1 #22)
旋梭尺寸		垂直全旋转2倍旋梭
针杆行程		38mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		注油式
上下送布交互量		2~5mm（长槽调节式）
台面形状		平面式
机臂宽		275mm
台面尺寸		475 x 178mm
质量		32kg

单针平缝：上下送料 LY2-3300-B0B



项目	型号	LY2-3300-B0B
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		8mm
压脚抬升量（手动）		6mm
压脚抬升量（膝动）		13mm
使用机针		DP x 17 #22 (DB x 1 #22)
旋梭尺寸		垂直全旋转2倍旋梭
针杆行程		35mm
切线装置		—
倒缝装置		—
供油方式		注油式
上下送布交互量		2~5mm（长槽调节式）
台面形状		平面式
机臂宽		275mm
台面尺寸		475 x 178mm
质量		29kg

单针平缝：上下送料（筒形高长臂） LY3-6840-B0T



项目	型号	LY3-6840-B0T
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		7mm
压脚抬升量（手动）		6mm
压脚抬升量（膝动）		15mm
使用机针		DP x 17 #22 (DB x 1 #22)
旋梭尺寸		垂直全旋转2倍旋梭
针杆行程		38mm
切线装置		—
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
上下送布交互量		2~5mm（指针式）
台面形状		柱形台面（台面直径47mm）
机臂宽		335mm
台面尺寸		—
质量		39kg

（注）重量时缝纫机本体的重量。
（注）缝纫机本体上贴有操作注意事项。
* sti/min 是 Stitches per Minute（针/分）的简称。

图标示例 切线 双针 使用旋梭 机臂

平缝综合送布

汽车座椅·手提包·沙发等适用于各种厚料缝制 附有压脚互换性的综合送布缝纫机 采用长臂的高性能机型登场

附带短线头剪线装置、适用于新汽车座椅样式厚料缝制中广受好评的综合送布缝纫机首次登场。可实现稳定的缝制状态。采用内置检出装置，可实现下位调整。丰富缝纫机的操作性。采用XC-G系列的伺服器，提升缝纫机的操作及缝制的多样性。



从细线到粗线稳定的剪线功能



通过和送布平行的直线运转的移动切刀和固定切刀到的咬合用锋利的切刀可切断从细线到(#8)的粗线。

机针的反转功能 (使用伺服器时)



剪线后、通过缝纫机的机针反转功能，防止断针。压脚抬升量可达16mm。厚料缝制也可容易拿取。

2倍旋梭 最高缝制速度可达 3,000针/分



通过对针杆、挑线杆以及上部上下送布装置的改良即使是两倍旋梭，缝制速度最高也可达3,000针/分(LU2-4652 对应)

汽车座椅 (CS) 规格多样化、



汽车座椅缝制等CS规格多样化。通过调整挑线杆、送布装置，提高座椅缝制品质。

附带解除功能的倒缝开关

转动按键即可解除倒缝功能。(LU2-4410、LU2-4430 对应)

带锁定功能的线迹调整装置

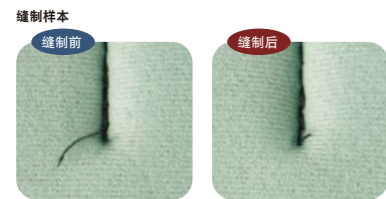
可有效防止缝制中线迹变化问题。

自动抬压脚装置

设置简易化
※LU2-4400系列是选购件，LU2-4652是内置件。

短线头剪线装置 (LU-ST-KIT)

剪线后残线量短，不需要剪线头。



※LU2-4410系列是选购件、LU2-4652是标准配置。

单针平缝：综合送布 LU2-4400-B0B



项目	型号	LU2-4400-B0B
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		9mm
压脚抬升量 (手动)		8mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #23
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		36mm
切线装置		—
倒缝装置		—
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		—
针幅 (特殊)		—
上下送布交互量		2~6mm
台面形状		平面式
机臂宽		250.5mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		33kg

双针平缝：综合送布 LU2-4420-B0B



项目	型号	LU2-4420-B0B
规格		双针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		9mm
压脚抬升量 (手动)		8mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #23
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		36mm
切线装置		—
倒缝装置		—
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		6.4mm
针幅 (特殊)		9.5mm
上下送布交互量		2~6mm
台面形状		平面式
机臂宽		250.5mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		34kg

单针平缝：综合送布 LU2-4410-B1T-CS



项目	型号	LU2-4410-B1T-CS
规格		单针平缝
用途		汽车座椅
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		9mm
压脚抬升量 (手动)		8mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #21
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		35mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		—
针幅 (特殊)		—
上下送布交互量		2~6mm
台面形状		平面式
机臂宽		250.5mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		36kg

双针平缝：综合送布 LU2-4430-B1T



项目	型号	LU2-4430-B1T
规格		双针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,000 sti/min*
最大针迹长度		9mm
压脚抬升量 (手动)		8mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #23
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		36mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		6.4mm
针幅 (特殊)		3.2/4.0/4.8/8.0/9.5/16.0mm
上下送布交互量		2~6mm
台面形状		平面式
机臂宽		250.5mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		37kg

单针平缝：综合送布 LU2-4652-B1T



项目	型号	LU2-4652-B1T
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		3,000 sti/min*
最大针迹长度		8mm
压脚抬升量 (手动)		9mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #21
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		35mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		—
针幅 (特殊)		—
上下送布交互量		2~6mm (指针式)
台面形状		平面式
机臂宽		310mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		43kg

(注) 重量时缝纫机本体的重量。
(注) 缝纫机本体上贴有操作注意事项。
* sti/min是 Stitches per Minute (针/分) 的简称。

单针平缝：综合送料
LU2-4710-B1T



双针平缝：综合送料
LU2-4730-B1T



项目	规格	LU2-4710-B1T
规格		单针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		3,000 sti/min*
最大针迹长度		0~9mm
压脚抬升量 (手动)		9mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #23
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		36mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		-
针幅 (特殊)		-
上下送布交互量		2~6mm (指针式)
台面形状		平面式
机臂宽		250.5mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		47kg

项目	规格	LU2-4730-B1T
规格		双针平缝
用途		厚料
最高缝制速度		2,500 sti/min*
最大针迹长度		0~9mm
压脚抬升量 (手动)		9mm
压脚抬升量 (膝动)		16mm
使用机针		DP x 17 #23
旋梭尺寸		水平全旋转2倍旋梭
针杆行程		36mm
切线装置		○
倒缝装置		○
供油方式		自动供油
针幅 (标准)		3.2mm
针幅 (特殊)		6.4mm
上下送布交互量		2~6mm (指针式)
台面形状		平面式
机臂宽		250.5mm
台面尺寸		517 x 178mm
质量		47kg

(注) 重量时缝纫机本体的重量。
(注) 缝纫机本体上贴有操作注意事项。
* sti/min 是 Stitches per Minute (针/分) 的简称。



绗缝

稳定的绗缝品质与便捷性更上一层楼

可娴熟、快速进行单针缝制、连续缝制、连续可变缝制等绗缝操作。



■ LX2-630-M1的特征 稳定的绗缝品质与使用便利性进一步提高！

绗缝用水平剪线结构

装备绗缝用水平剪线结构，可以通过自动剪线调节线的状态，提高操作效率。

采用水平旋梭、带保针的挺针板

通过采用水平旋梭、带保针的挺针板，消除细号针的跳线。

容易进行厚料绗缝

压杆上升量为 15.5mm (剪线后)。容易进行厚料绗缝。

高效率作业

在连续可变缝制、单针缝制等方式下，可以进行高效率作业。

■ LX5-871-M0的特征 只需操作脚踏板，就可以自由切换单针缝制、连续缝制。可以娴熟、快速地进行绗缝。

缝纫机的启动和停止采用踏板方式

单针缝制、连续缝制，通过踏板可以简单地操作。

确保安静运转

采用电子控制方式，充分发挥 LIMISERVO X 的G电机的特性。

在压杆和针杆上装有缓冲橡胶垫

用缓冲橡胶垫吸收压杆上下运动的振动。

压杆上升量为16mm，比较充分

即使是垫肩等厚的东西，缝制品也可平滑移动。

无论是薄料还是厚料，缝制状态都OK

可用于多种缝制品。

柱形底板 [LX5-871-M0形]

最适宜用于弧形领子、肩膀、袖孔缝制等工序。

固定位置、停止结构

通过LIMISERVO X的G电机 (绗缝功能)，可以使针杆稳稳地停在固定位置。

■ 共通的特征

操作箱 (可选)

有丰富的缝制类型可供选择。

超强功能&高性能的 LIMISERVO X-G系列

- 装有简易的定序功能
- 运用反转起针功能，可以很容易地放入、取出缝制品。
- 运用布前停止功能可以切实决定落针位置。

可变速杆

- 选用安装在控制盘侧面的类型。
- 可以简单地从控制盘分离。
- 可以简单地安装立式缝纫机用脚踏。

高稳定性全数字伺服电机

- 没有磨损部分，是真正的免维护。
- 省电、低噪音、耐噪音设计。

单针平缝：绗缝
LX2-630-M1



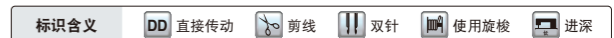
项目	规格	LX2-630-M1
针迹形式		单针平缝
用途		薄料—中厚料
最高速度		800 sti/min*
压杆上升量 (手动)		15.5mm
使用机针		MT x 190 #14
使用旋梭		水平全旋转旋梭
针杆行程		39mm
卷线装置		○
剪线装置		○
底板形状		平底板式
进深		259.5mm
底板尺寸		517 x 178mm
质量		29kg

(注) 质量仅为缝纫机主机的重量。
(注) 缝纫机主机上贴有操作注意标签。
* sti/min 是 Stitches per Minute (针/分) 的简称。

单针平缝：绗缝
LX5-871-M0



项目	规格	LX5-871-M0
针迹形式		单针平缝
用途		薄料—中厚料
最高速度		650 sti/min*
压杆上升量 (手动)		16mm
使用机针		MT x 190 #16
使用旋梭		水平全旋转旋梭
针杆行程		35mm
卷线装置		-
剪线装置		-
底板形状		柱形底板 (柱高 178mm)
进深		261mm
底板尺寸		517 x 178mm
质量		33kg



驱动装置

自动定位停止装置变速马达

Limiservo X G Series



■ 马达

项目	型号	XL-G554-10Y	XL-G554-20Y	XL-G754-20Y
电压		100~120V	200~240V	200~240V
输出功率		550W	550W	750W
额定旋转数		3600rpm	3600rpm	3600rpm
输出轴			锥形轴	

■ 控制盘

项目	型号	XC-GMFY-10-05	XC-GMFYCE-20-05※1	XC-GMFY-20-05	XC-GMFY-20-07
输出		550W	550W	550W	750W
电源 (相数)		单相	单相	单相/三相 (注)	单相/三相 (注)
电源 (电压)		100~120V	200~240V	200~240V	200~240V
功能		搭载了自动切线·自动抬压脚·定针·线结·止缝功能 搭载了简单的程序控制·电脑通讯功能。8个电磁驱动输出、搭载了2个电磁阀输出、1个小信号输出终端和和变频输入也包含在内的15个输入终端			

(注) 连接方法请参考安装说明书
※1 XC-GMFYCE 是 CE 规格

人性化功能

电脑界面

- 使用配套的软件，统一设定输入、读取、保存数据，并管理设定的数据。(XCG_SET)
- 使用阶段性程序控制专用软件，进行阶段控制编辑·制作等。(XCG_STEP)

■ 操作箱 XC-G500Y-CE



项目	型号	XC-G500Y-CE
数字表示器数		5
直线缝		○
直线缝 (止缝)		6种
直线缝 (定针缝)		○ (1~9999针)
连续定针缝		依据程序设定最大8种模式 最大25个工程
连续定针缝 (止缝)		6种
加减计数器		加数器: 1种 (4位数) 减数器: 1种 (4位数)
自动切线解除键		○
自动键		○
慢启动键		○
控制盘设定数据的复制功能		可输入、读取设定数据 (2种机器)
程序键 (LED)		可自由设定输入开关: 3种 可自由设定输出LED: 3种

■ 自动气压抬压脚 LE-FA

抬压脚是通过约 0.49MPa (5kg/cm²) 气压运转，和电磁式相比 (XC-FM-2) 驱动力强大。



气压使用范围	连续0.147MPa~0.97MPa (1.5kg/cm ² ~9.9kg/cm ²)
压脚动力值	MAX. 13.73N·m (MAX.140kg·cm) 气压值是 0.49MPa (5kg/cm ²) 的状态
用途	厚料用 (尤其是压脚压力强的缝纫机)

■ 操作箱 XC-G10S-CE/L-CE



项目	型号	XC-G10S-CE/L-CE
数字表示器数		5
直线缝		○
直线缝 (止缝)		6种
直线缝 (定针缝)		○ (1~9999针)
加减计数器		加数器: 1种 (4位数) 减数器: 1种 (4位数)

※XC-G10S-CE 和 XC-G10L-CE 的连接线长度不同。
(XC-G10S-CE: 15 cm, XC-G10L-CE: 120 cm)

■ 可变速踏板 XC-CVS-3

站立作业时可实现变速运转，尤其在角缝作业时发挥作用。

- 对踏板加减压，可实现变速运转。
- 可简单固定在桌腿横杆上。
- 用踏板开关进行的切线、抬压脚等可通过外部信号操作。



XC-G、PLK-G用 LAN装置 PLK-J-LAN

利用独立网络收集数据的可视化系统

采集缝纫机的各种缝制情报
实现缝制现场可视化

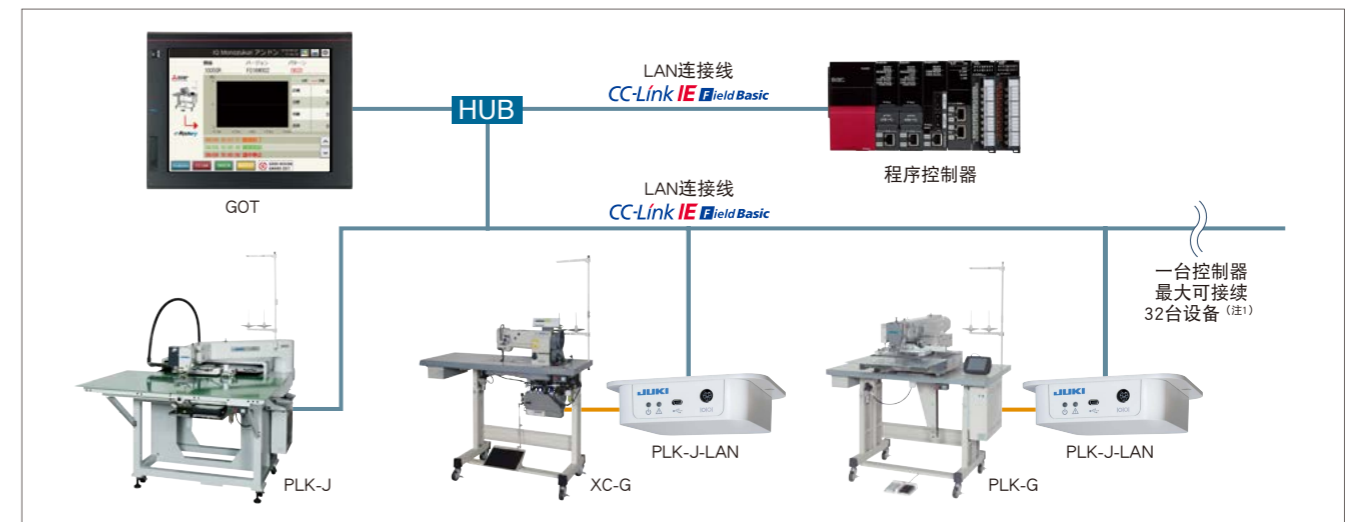
及时向各部门发送实时生产状况

- 生产管理者
 - 把握进步情报
 - 管理·改善作业进度
 - 管理工作人员
- 设备管理员
 - 对应设备故障
 - 预防管理
 - 迅速的保养维护对应
- 工作人员
 - 确认工作量
 - 指示作业内容

可收集缝制信息
缝制时间/停机时间/总计运转时间
缝制件数/出错内容/给油回数
等等

LAN连接图示

只需将缝纫机串联，不需要其他电源。通过附加CC-Link IE Field Basic装置、可实现物联网。



项目	接线点	XC-G	PLK-G
通信界面		Ethernet (注2) 通信 (CC-Link IE Field Basic对应)	
连接机器		串联通信 (控制盘、操作箱)	
外部输入输出		XC-G系列控制盘 操作盘 (XC-G10/G500)	PLK-G系列控制盘 (注3) (注4)
规格		数码输入2个/模拟输入2个	数码输出2个/模拟输出1个 共计7个 (背面的连接器) (注5)
外部尺寸		DC12V 由XC-G控制盘提供	
质量		宽125x深155x高40mm 300g	

- (注1) 依赖于程序控制器的性能。
(注2) Ethernet、以太网是富士 Xerox 株式会社的注册商标。
(注3) PLK-G系列是需要升级系统 (Ver.18 以上)。
(注4) 不支持 PLK-G1306
(注5) 连接器是分开售卖的。(选购件)



<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

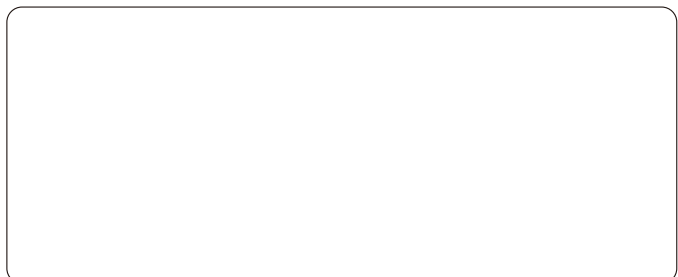
邮编:206-8551 东京都多摩市鹤牧2-11-1

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。

FEBRUARY, 2023 Printed in Japan (IP)