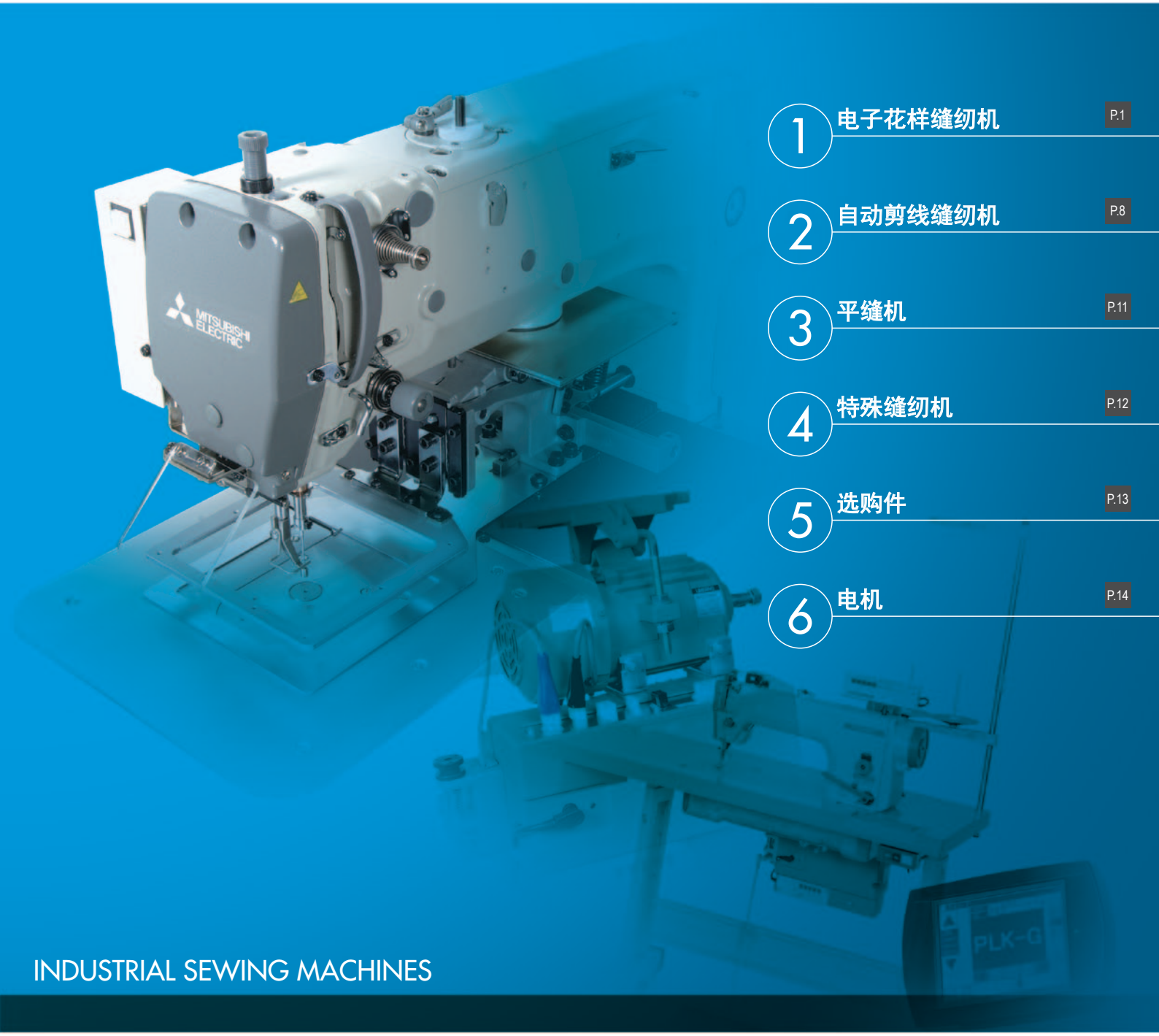
MITSUBISHI ELECTRIC

*Changes for the Better*

精于节能 尽心环保 eco Changes

# 三菱工业缝纫机
# 综合样本




1 电子花样缝纫机 P.1

2 自动剪线缝纫机 P.8

3 平缝机 P.11

4 特殊缝纫机 P.12

5 选购件 P.13

6 电机 P.14


INDUSTRIAL SEWING MACHINES

Automation Technology BY MITSUBISHI ELECTRIC

# 电子花样缝纫机

## 小型电子花样缝纫机（垂直半回转2倍旋梭）

## PLK-G1306

**缝制区域**
**130×60mm**

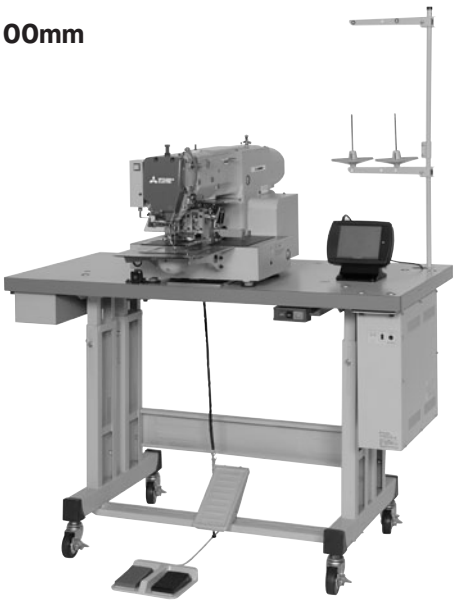
| | |
|---|---|
| 针脚形式 | 单针平缝 |
| 最高缝制速度 | 2,000rpm（注1） |
| 速度设定 | 200～2,000rpm（10等级） |
| 进给方式 | 间歇、连续进给（切换方式） |
| 缝距长度 | 0.1～20.0mm（最小分辨率0.1mm） |
| 存储媒体 | USB闪存（缝纫机主机没有附带）<br>（也可连接USB连接的FDD） |
| 最大针数 | 20,000针/花样 |
| 最大花样数 | 900/内部存储器（注2） |
| 放大、缩小功能 | X轴、Y轴各10～200%（可以以0.1%步为间隔调节） |
| 使用机针 | DP×17#18（标准） |
| 使用旋梭 | 垂直半回转2倍旋梭 |
| 压脚方式 | 气动式 |
| 质量 | 83.5kg |

（注1）根据缝纫物的种类、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（垂直半回转2倍旋梭）

## PLK-G1010

**缝制区域**
**100×100mm**



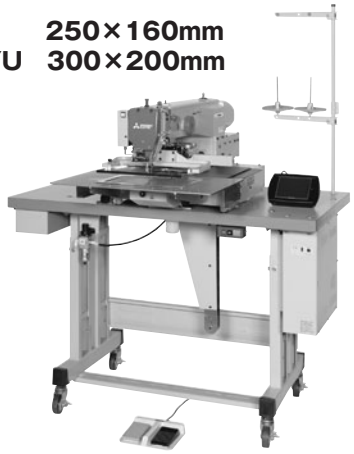
| | |
|---|---|
| 针脚形式 | 单针平缝 |
| 最高缝制速度 | 2,800rpm（注1） |
| 速度设定 | 200～2,800rpm（10等级） |
| 进给方式 | 间歇、连续进给（切换方式） |
| 缝距长度 | 0.1～20.0mm（最小分辨率0.1mm） |
| 存储媒体 | USB闪存（缝纫机主机没有附带）<br>（也可连接USB连接的FDD） |
| 最大针数 | 20,000针/花样 |
| 最大花样数 | 900/内部存储器（注2） |
| 放大、缩小功能 | X轴、Y轴各10～200%（可以以0.1%步为间隔调节） |
| 使用机针 | DP×17#18（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

（注1）根据缝纫物的种类、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（垂直半回转2倍旋梭）

# PLK-G2516
# PLK-G2516-YU

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



| 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）<br>（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） | |
| 使用旋梭 | 垂直半回转2倍旋梭 | |
| 压脚方式 | 气动式 | |
| 质量 | 161.5kg | 163.5kg |

（注1）根据缝纫物的种类、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（垂直全回转2倍旋梭）

# PLK-G2010R

**缝制区域**
**200×100mm**

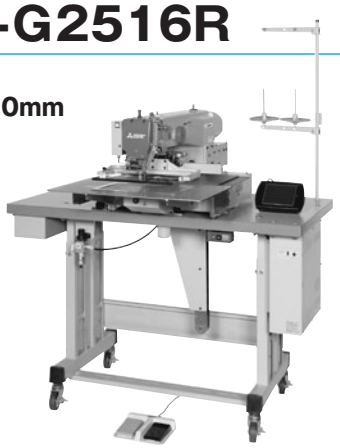
| | |
|---|---|
| 针脚形式 | 单针平缝 |
| 最高缝制速度 | 2,800rpm（注1） |
| 速度设定 | 200～2,800rpm（10等级） |
| 进给方式 | 间歇、连续进给（切换方式） |
| 缝距长度 | 0.1～20.0mm（最小分辨率0.1mm） |
| 存储媒体 | USB闪存（缝纫机主机没有附带）<br>（也可连接USB连接的FDD） |
| 最大针数 | 20,000针/花样 |
| 最大花样数 | 900/内部存储器（注2） |
| 放大、缩小功能 | X轴、Y轴各10～200%（可以以0.1%步为间隔调节） |
| 使用机针 | DP×17#18（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

（注1）根据缝纫物的种类、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（垂直全回转2倍旋梭）

# PLK-G2516R

**缝制区域**
**250×160mm**



| | |
|---|---|
| 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）<br>（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） |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 |
| 压脚方式 | 气动式 |
| 质量 | 168.5kg |

（注1）根据缝纫物的种类、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**

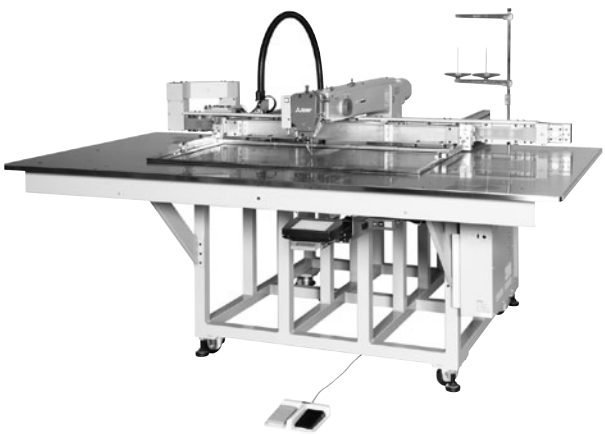
| 型号 | PLK-G4030 | G4030R | PLK-G6030 | G6030R |
|---|---|---|---|---|
| 针脚形式 | 单针平缝 | | | |
| 最高缝制速度 | 2,000rpm（注1） | | | |
| 速度设定 | 200～2,000rpm（10等级） | | | |
| 进给方式 | 间歇、连续进给（切换方式） | | | |
| 缝距长度 | 0.1～20.0mm（最小分辨率0.1mm） | | | |
| 存储媒体 | USB闪存（缝纫机主机没有附带）<br>（也可连接USB连接的FDD） | | | |
| 最大针数 | 20,000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） | | | |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 | 垂直半回转2倍旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 | 垂直半回转2倍旋梭 |
| 压脚方式 | 气动式 | | | |
| 质量 | 420kg | 430kg | 440kg | 450kg |

（操作面板属于选购件）
（注1）根据缝纫物的种类、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<br>（最小分辨率0.1mm） | | | |
| 存储媒体 | USB闪存（缝纫机主机没有附带）<br>（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） | | | |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 | 垂直半回转2倍旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 | 垂直半回转2倍旋梭 |
| 压脚方式 | 气动式 | | | |
| 质量 | 470kg | 480kg | 500kg | 510kg |

（注1）根据缝纫物的种类、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。

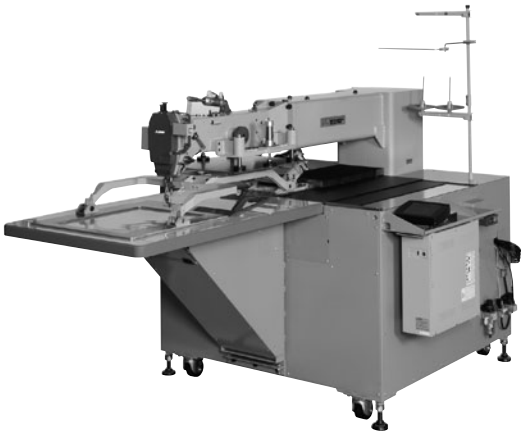
# 电子花样缝纫机



## 大型电子花样极厚缝纫机

## PLK-G3040R

**缝制区域**
**300×400mm**



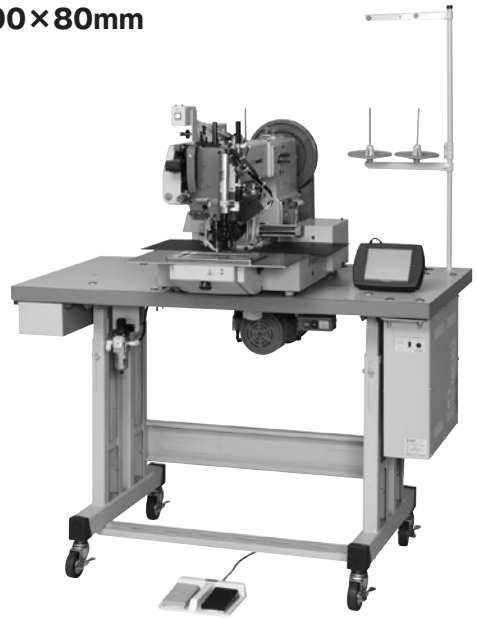
| | |
|---|---|
| 针脚形式 | 单针平缝 |
| 最高缝制速度 | 1,000rpm（注1） |
| 速度设定 | 200～1,000rpm（10等级） |
| 进给方式 | 间歇、连续进给（切换方式） |
| 缝距长度 | 0.1～20.0mm（最小分辨率0.1mm） |
| 存储媒体 | USB闪存（缝纫机主机没有附带）<br>（也可连接USB连接的FDD） |
| 最大针数 | 20,000针/花样 |
| 最大花样数 | 900/内部存储器（注2） |
| 放大、缩小功能 | X轴、Y轴各10～200%（可以以0.1%步为间隔调节） |
| 使用机针 | DD×1#26（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

（注1）根据缝纫物的种类、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
## PLK-G2008H-BTRM

**缝制区域**
**200×80mm**



| 型号 | PLK-G2008H | PLK-G2008H-BTRM |
|---|---|---|
| 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）<br>（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） | |
| 使用旋梭 | 垂直半回转特殊旋梭 | |
| 剪线方式 | 加热剪线方式 | |
| 压脚方式 | 气动式 | |
| 质量 | 172kg | 170kg |

（注1）根据缝纫物的种类、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-G6030WR

**缝制区域**
**600×300mm**

| | |
|---|---|
| 针脚形式 | 双针平缝（机针切换方式） |
| 最高缝制速度 | 1,800rpm（注1） |
| 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）<br>（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×17#18（标准） |
| 使用旋梭 | 水平全回转2倍旋梭 |
| 压脚方式 | 气动式 |
| 质量 | 445kg |

（注1）根据缝纫物的种类、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、缠线等
※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。

**●缝纫机参数设定软件**

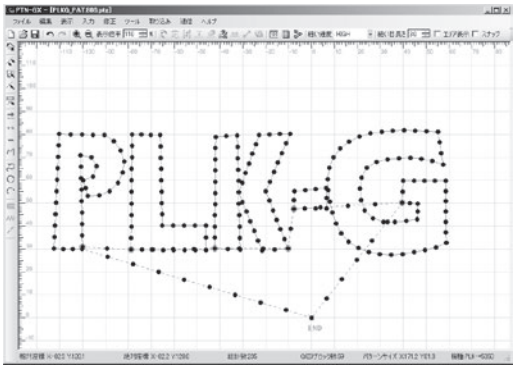
### PLKG-SET

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。

**●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。



PTN-GX

PLKG-STEP

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<br>G2516-YU | G4030<br>G4030R | G6030<br>G6030R | G5050<br>G5050R | G10050<br>G10050R | 用途 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 气动式压脚装置 | MP-G10-AO | ○ | – | – | – | – | – | – | – | 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、标签的整周缝纫用装置。 |
| 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-G20-AT | – | ○ | ○ | ○ | – | – | – | – | |
| | 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 | – | – | – | – | ○ | ○ | – | – | |
| | MP-G50-TS | – | – | – | – | – | – | ○ | ○ | |
| 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 | – | – | – | – | – | – | ○ | ○ | |

### 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 |
| 使用旋梭 | 水平全回转旋梭 |
| 质量 | 32kg |

### 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） |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 |
| 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） |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 |
| 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

## 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 |
| 使用针 | | DP×5#18 |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 |
| 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 |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 |
| 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 |

## 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 |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 | |
| 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 | |

# 自动剪线缝纫机

## 单针平缝：综合进给
## LU2-4710-B1T

## 双针平缝：综合进给
## LU2-4730-B1T

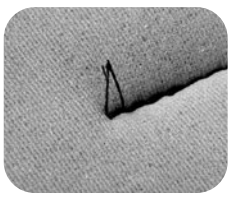
| 型号 | | LU2-4710-B1T | LU2-4730-B1T |
|---|---|---|---|
| 用途 | | 厚物 | |
| 最高缝制速度（rpm/mm） | | 速度 | 交互量 | 缝距长度 |
| | | 3,000(2,500) | 2 | 0～6 |
| | | 2,700(2,300) | 3 | 0～6 |
| | | 2,000(2,000) | 5～6 | 6～9 |
| 最大缝距长度 | (mm) | 9 | |
| 压脚上升量 | (mm) | 膝盖上顶/16、手动/9 | |
| 使用机针 | | DP×17#23 | |
| 交互上下 | 交互量 | 2～6mm | |
| | 调整方式 | 拨盘式 | |
| | 瞬时交互量交换 | 气缸方式（0.39 Mpa） | |
| 回针 | | ○ | |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 | |
| 针宽(mm) | 标准 | — | 3.2 |
| | 特殊 | — | 6.4，12.7，19，25.4 |
| 操作箱 | | 选购件：XC-G500-Y | |
| 自动压脚提升 | | 选购件：LE-FA | |
| 质量 | (kg) | 47 | |

## 单针平缝：综合进给
## LU2-4652-B1T
## （残线缩短线剪线装置）

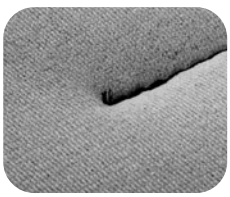
| 用途 | | 汽车座椅 | | |
|---|---|---|---|---|
| 最高缝制速度 | | 速度(rpm) | 交互量(mm) | 缝距长度(mm) |
| | | 3,000 | 2 | 0～6 |
| | | 2,700 | 3 | 0～6 |
| | | 2,000 | 5～6 | 6～8 |
| 交互上下 | 交互量 | 2～6mm | | |
| | 调整方式 | 拨盘式 | | |
| | 瞬时交互量交换 | 气缸方式 | | |
| 最大缝距长度 | | 8mm | | |
| 压脚上升量 | | 膝盖上顶/16mm、手动/9mm | | |
| 使用机针 | | DP×17#21 | | |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 | | |
| 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）仅限制造编号550000以后。
（95年5月生产）

# 平缝机

## 单针平缝：上下进给

## LY2-3300-B0B

| | |
|---|---|
| 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） |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 |
| 质量 | 33kg |

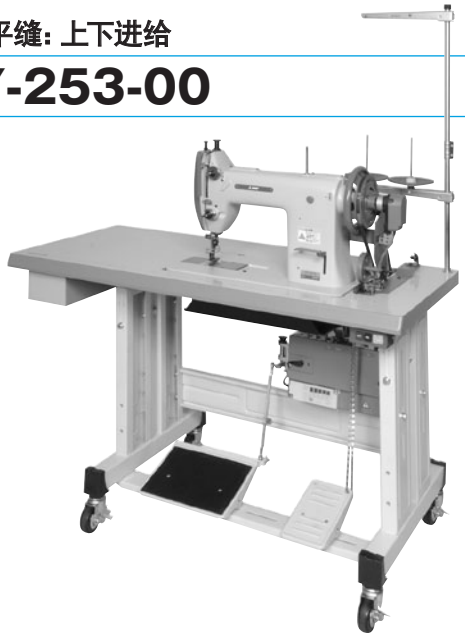
## 单针平缝：上下进给（筒式加高型长臂）

## LY3-6840-B0T

| | |
|---|---|
| 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） |
| 使用旋梭 | 垂直全回转2倍旋梭 |
| 质量 | 40kg |

## 单针平缝：上下进给

## DY-253-00

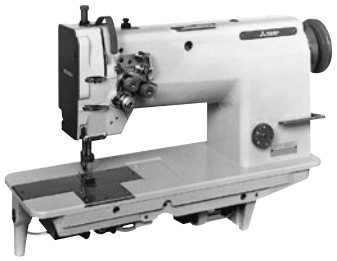


| | |
|---|---|
| 用途 | 极厚物 |
| 最高缝制速度 | 1,200rpm |
| 最大缝距长度 | 12.7mm |
| 压脚上升量 | 膝盖上顶/15mm、手动/12.7mm |
| 使用机针 | DD×1#25 |
| 使用旋梭 | 垂直全回转大旋梭32型 |
| 质量 | 64kg |

# 平缝机

### 双针平缝：送针

## LT2-2220-B0B



| | | |
|---|---|---|
| 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 |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 |
| 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 |

### 单针平缝：综合进给

## LU2-4400-B0B

### 双针平缝：综合进给

## LU2-4420-B0B

| 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 | |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 | |
| 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

### 单针平缝：疏缝（高缝台）

## LX5-871-M0

| | |
|---|---|
| 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 |
| 使用旋梭 | 水平全回转旋梭 |
| 质量 | 39kg |

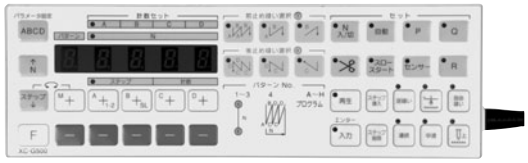
### 双针平缝：综合进给（高缝台）

## LU5-5720-B0T

| | | |
|---|---|---|
| 用途 | | 厚物 |
| 最高缝制速度 | | 2,000rpm |
| 最大缝距长度 | | 9mm |
| 压脚上升量 | | 自動/16mm、手動/9mm |
| 使用机针 | | DP×17#21 |
| 使用旋梭 | | 水平全回转2倍旋梭 |
| 针宽 | 标准 | 5/16（7.9mm） |
| | 特殊 | 3/8（9.5mm） |
| 质量 | | 65kg |

# 选购件

## XC-G500-Y操作箱



| 功能 \ 型号 | XC-G500-Y |
|---|---|
| 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<br>最多25个工序 |
| 止口缝 | 6种 |
| 可逆计数器 | 升计数器：1种（4位）<br>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<br>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）<br>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<br>(1.5kg/cm²～9.9kg/cm²) |
| 压脚提升力矩 | MAX. 13.73N·m（MAX.140kg-cm）<br>空气压力 0.49MPa（5kg/cm²）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！

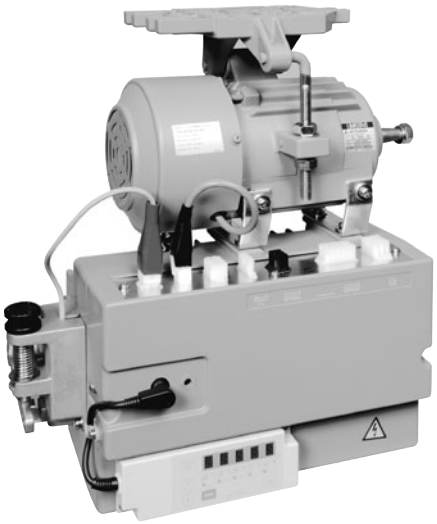
| | |
|---|---|
| 压脚提升力矩 | 约6.37N·m（约65kg-cm） |
| 使用条件 | 连续 |
| 用途 | 厚物 |
| 螺线管电压 | 24V |

## 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。

●可根据踩踏踏板的轻重，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。

# LIMI SERVO X G系列



## ■电机

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

## ■控制盘

| 规格 / 型号 | 输出 | 电源 | | 功能 |
|---|---|---|---|---|
| | | 相数 | 电压 | |
| XC-GMFY-10-05 | 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压输入的15个输入端子。 |
| XC-GMFY-20-05 | 550W | 三相<br>单相* | 200-240 | |
| XC-GMFY-20-07 | 750W | 三相<br>单相* | 200-240 | |

注1：有关*的连接方法，请参照使用说明书。

# 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 精于节能 尽心环保

“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)

1801 (MEE) Printed in Japan

本印刷物发行与2018年1月。内容如有更改，恕不另外通知。