

Промислові швейні машини

PLK-J (Загальний каталог)

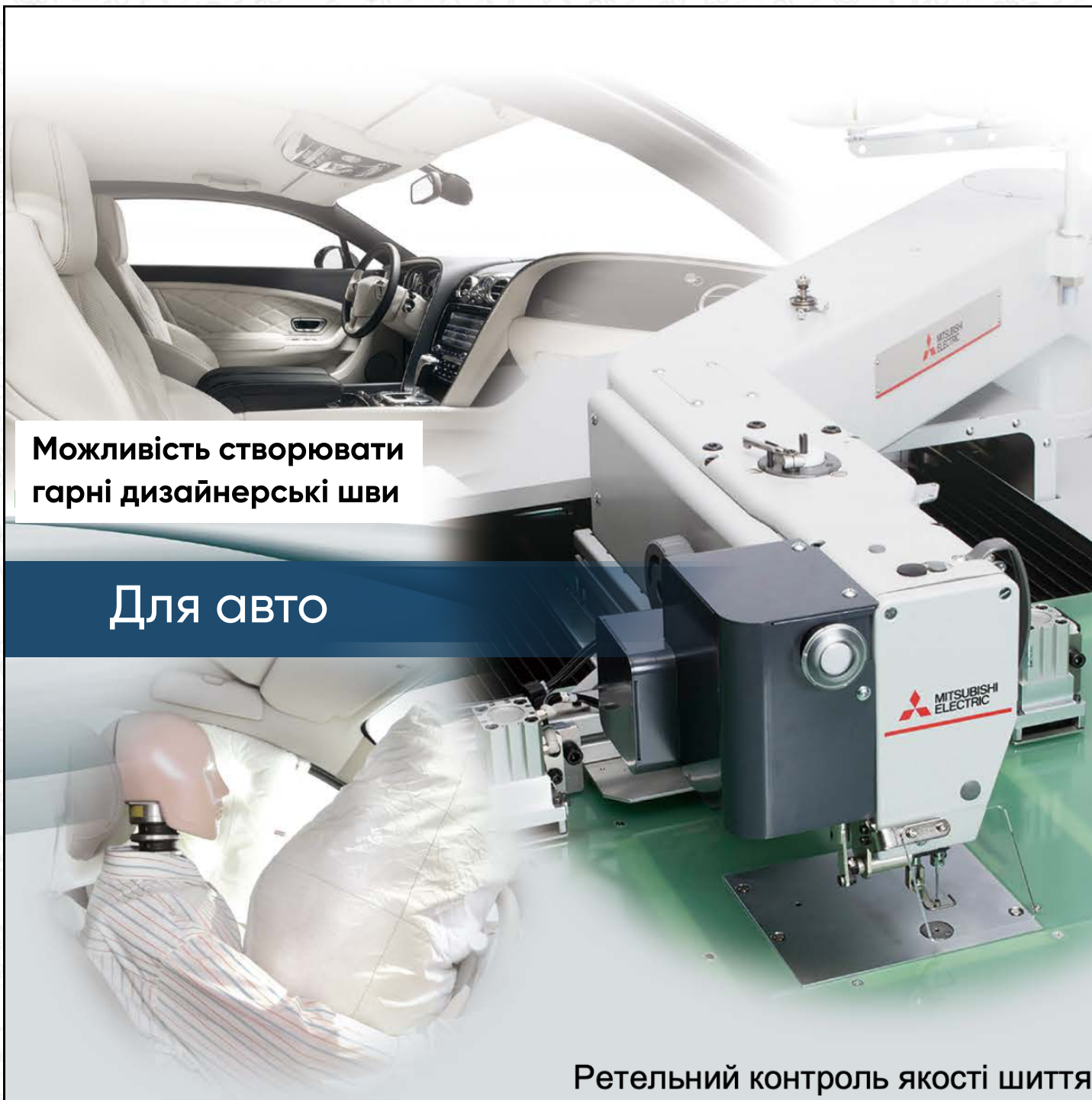
Телефон: (067) 652-56-76

E-mail: zakaz@softorg.com.ua



**MITSUBISHI
ELECTRIC**

Зручне та якісне шиття



Можливість створювати гарні дизайнерські шви

Для авто

Ретельний контроль якості шиття



Охайні та щільні
стібки



Красиві рядки

Рівномірне
прострочування

Сумки та взуття



Міцне та якісне шиття

Ремінь безпеки

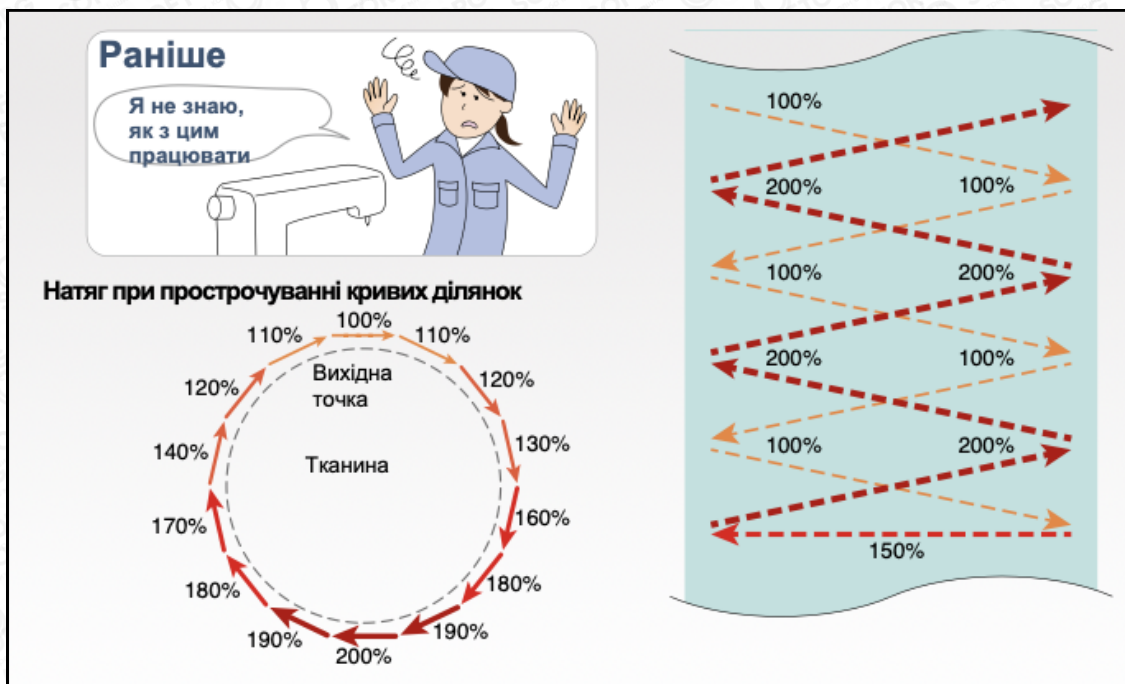
З легкістю прошиває
навіть щільні тканини

Удосконалення готових стібків

Оптимізація натягу нитки на всіх напрямках прокладання рядка

Цифровий натяг

Красиві та якісні рядки

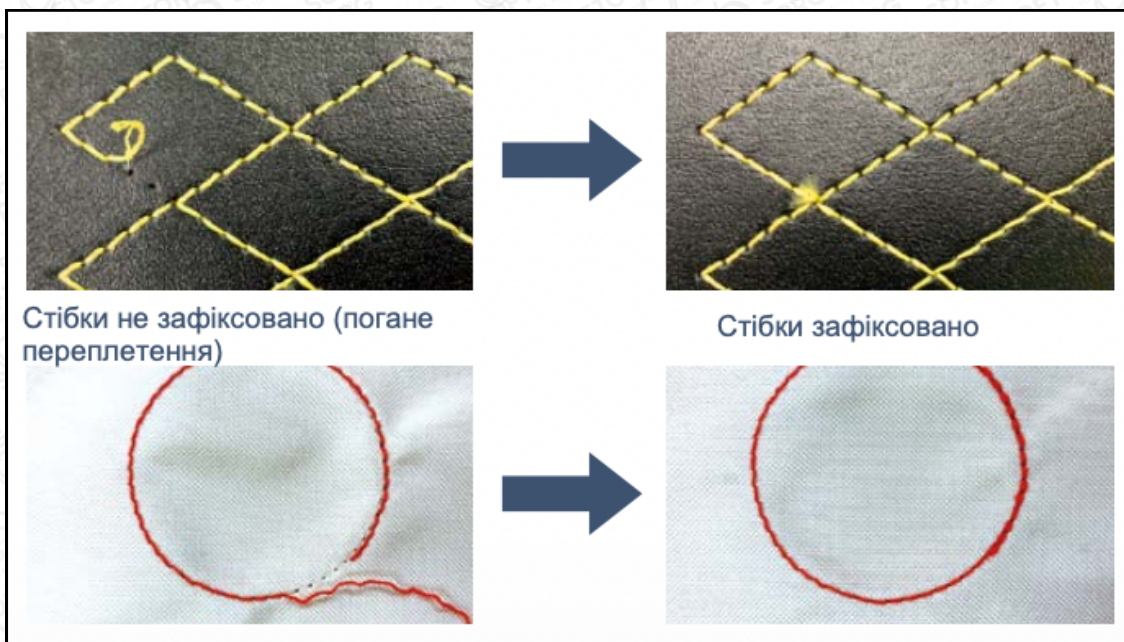


1	Функція цифрового натягу Швейна машина обирає оптимальний натяг відповідно до шаблону рядка. Коливання натягу зменшуються в залежності від умов шиття. Ця функція ідеально підходить для виконання рядків складної форми.
2	Цифрові функції для якісного шиття Усі базові налаштування не відрізняються від звичайної машини, тому нема необхідності вивчати нові методи керування. При прокладанні рядка з використанням цифрової функції можливе збереження звичайних налаштувань.
3	Під час шиття ременів безпеки щільність тканини збільшується в міру просування. Поступово збільшуючи натяг, можна досягти стабільно якісних стібків.

Забезпечує стабільну фіксацію нитки з першого стібка

Запобігання пропуску стібків під час запуску (e-stitch)

Красиві та якісні рядки



1	<p>Стібки плавно з'єднуються від початку рядка. Дефекти переплетення стібків усуваються шляхом мінімізації зсуву тканини на початку рядка.</p> <p>Заплутування стібків на виворітній стороні тканини на початку рядка, зведено до мінімуму.</p>
2	<p>Ущільнювальні стібки можна звести до мінімуму, використовуючи притискувальну лапку для сильної фіксації тонких тканин, які важко з'єднати в процесі шиття.</p> <p>Ця функція корисна для виконання рядків на матеріалах, які важко закріпити ущільнювальним стібком, зберігаючи при цьому якість шиття. Поліпшіть декоративний рядок за допомогою красивого оздоблення, яке не потребує підсилювальних рядків.</p>

Забезпечує виконання акуратних кутів під час шиття

Компенсація стібків (FF-стібок)

Красиві та якісні рядки

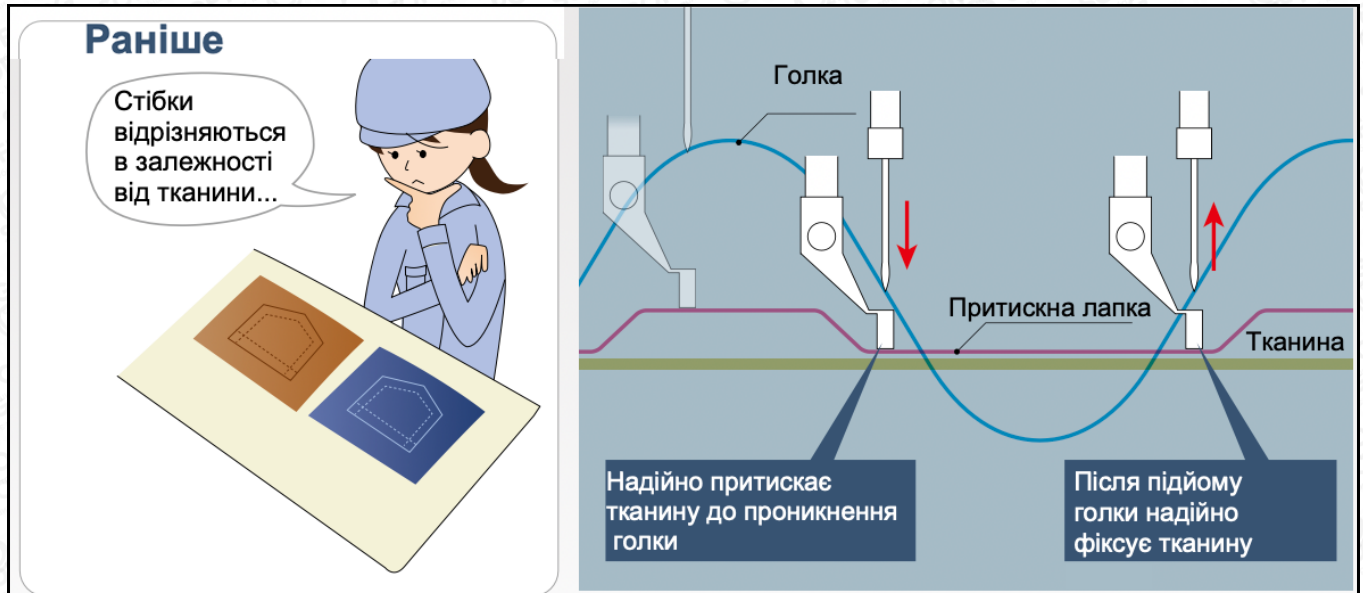


1	<p>Скоротіть час налаштування для обметування кутів на початку та в кінці прокладання рядка. Параметри шиття можна з високою точністю налаштувати на панелі керування. Вона інтуїтивно зрозуміла для кожного оператора.</p> <p>Налаштування можна відрегулювати відповідно до типу кутів та кількості стібків для кожного швейного виробу. Положення опускання голки (хід вперед/назад) можна також відкоригувати.</p>
2	<p>Навіть якщо під час високошвидкісного прокладання рядка виникне проблема з куточком, його можна легко відрегулювати.</p> <p>Це підвищує продуктивність, оскільки нема необхідності знижувати швидкість задля створення акуратного куточка.</p> <p>* Підтримується тільки на PLK-J2516-YU/J2516R-YU</p>

Виконання красивих стібків завдяки багатofункціональним налаштуванням

Незалежна притискна лапка

Красиві та якісні рядки

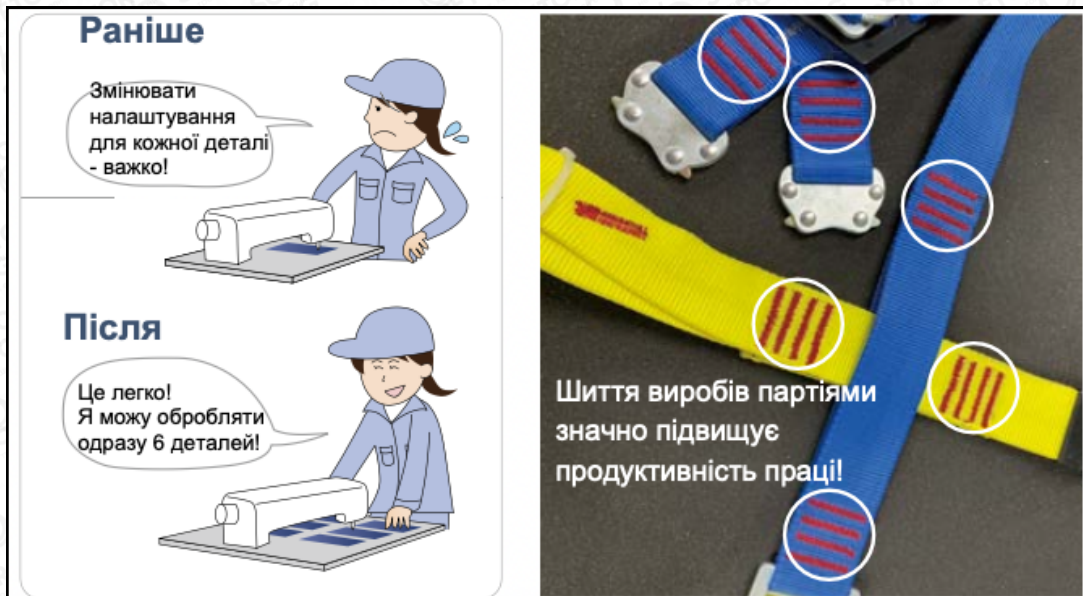


1	<p>Притискна лапка надійно фіксує всі тканини, незалежно від товщини. Притискна лапка, яка безпосередньо впливає на стан прокладання рядка, забезпечує безперешкодний рух, завдяки чому можна отримати красиві та стабільні стібки.</p> <p>Натяг шиття може бути плавно відрегульований на панелі керування.</p>
2	<p>Час притискання тканини може бути відрегульований цифровим способом. Тканина притискається з оптимальним вибором часу, щоб запобігти деформації стібків.</p> <p>Це сприяє стабільній локалізації голки та зменшенню пропусків стібків.</p>

Підтримка великих площ шиття

Шиття щільних тканин можливе
на більш великих площах

Красиві та якісні рядки



1

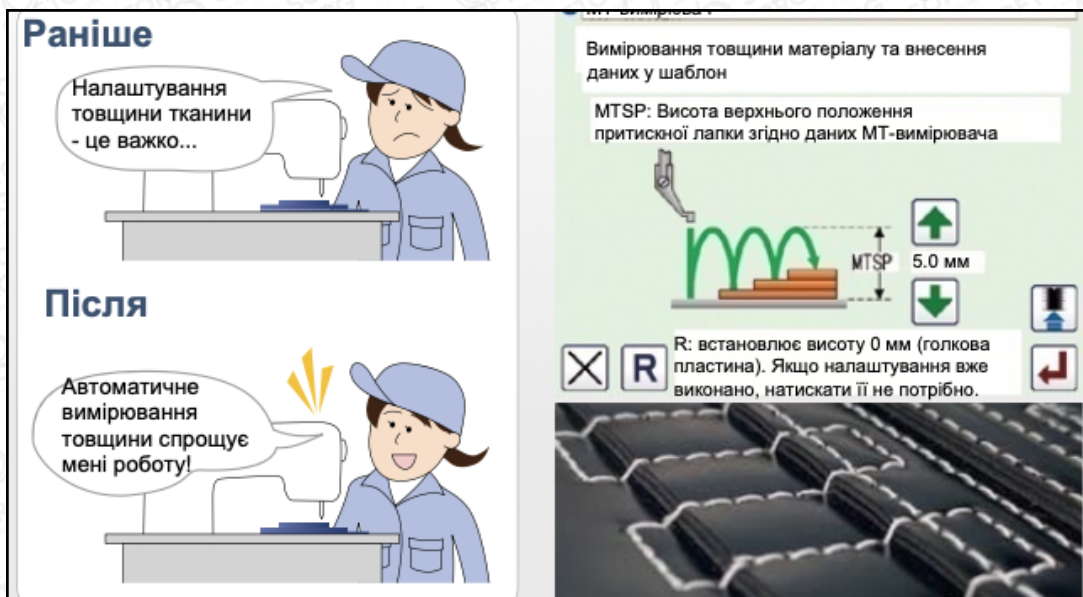
Завдяки збільшеній площі шиття можливе виконання декількох етапів обробки ременів безпеки та кріпильних ременів у повному обсязі за один сеанс шиття. Швидкість було збільшено у 1,5 рази в порівнянні зі звичайним надтовстим шиттям. Завдяки збільшеній площі шиття та підвищеній швидкості було значно скорочено тривалість циклів обробки.

* Підтримується тільки на **PLK-J4040RH / J10050RH**

Автоматичне регулювання висоти притискної лапки

До вашої уваги
МТ-вимірювач

Красиві та якісні рядки



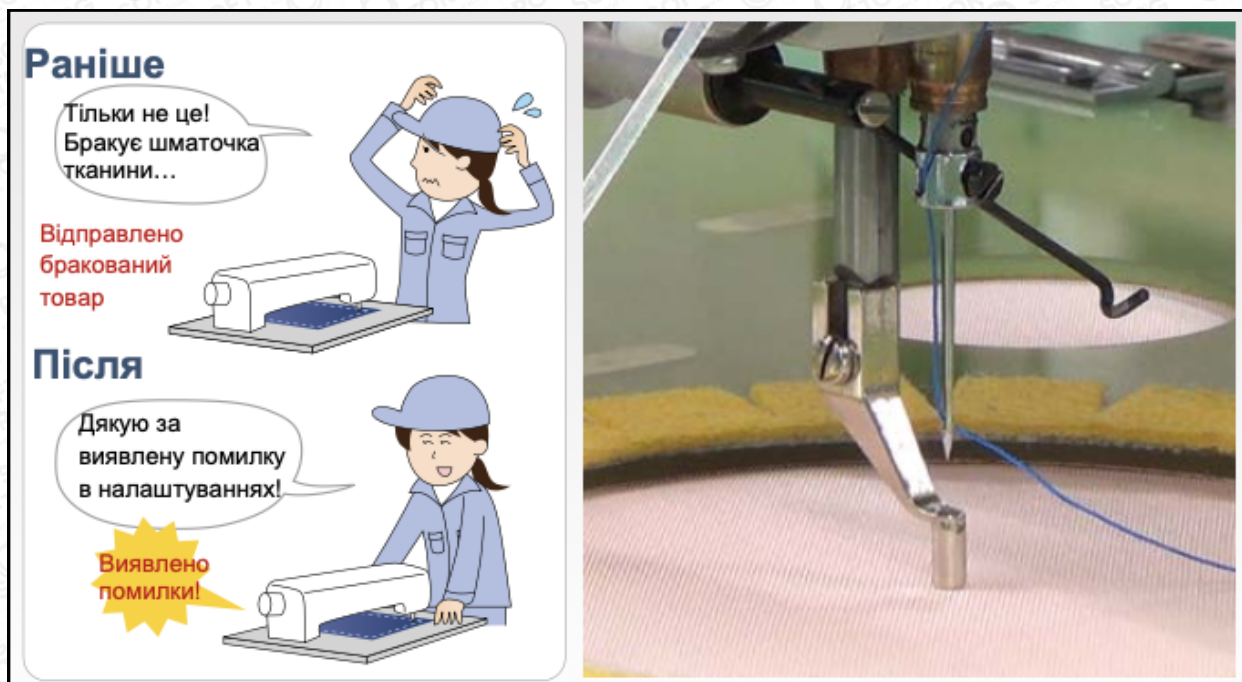
1	<p>Висота притискної лапки адаптується до товщини тканини після автоматичного вимірювання. У минулому працівникам доводилося вручну регулювати висоту притискної лапки для кожної точки, де відбувалася зміна товщини матеріалу, використання цієї функції дозволило значно скоротити час та зусилля, необхідні для цієї процедури.</p>
2	<p>Ця функція корисна для шиття матеріалів з численними ділянками різної товщини.</p> <p>* Цю функцію не слід розцінювати як гарантію досягнення оптимальної висоти притискної лапки для обробки тканини. Після виконання вимірювань в деяких випадках може знадобитися додаткове налаштування.</p>

Досконале запобігання браку

Виявлення помилок у налаштуваннях відбувається автоматично

Визначення товщини

Досконале запобігання браку

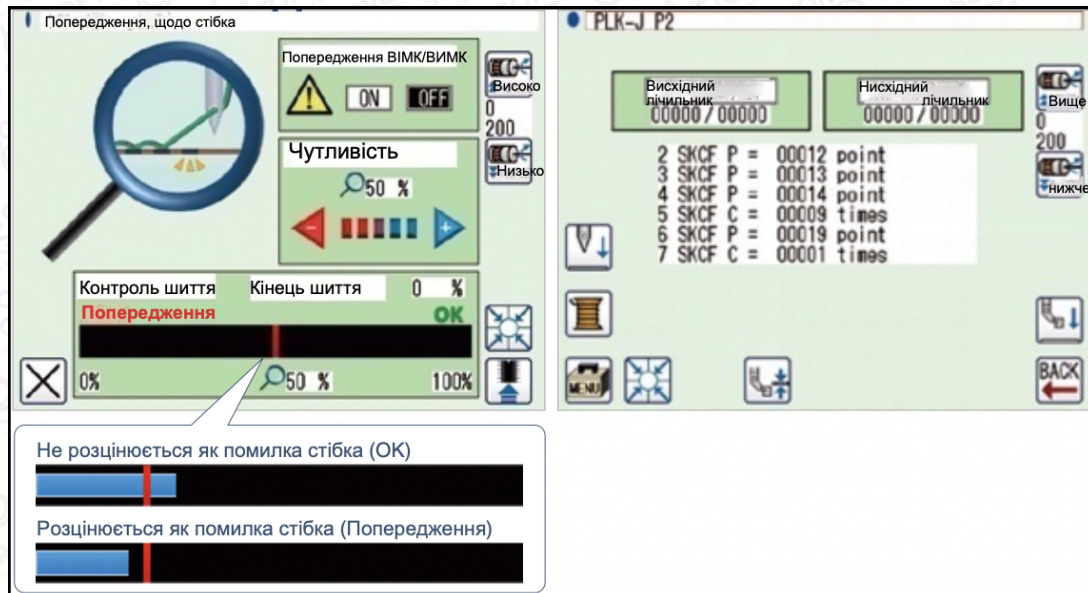


1	<p>Швейна машина перевіряє товщину тканини та виявляє помилки налаштувань перед початком шиття.</p> <p>Притискна лапка переміщується вздовж шаблону рядка та підтверджує товщину тканини.</p>
2	<p>Машина розпізнає навіть матеріали, товщина яких складає 0,01 мм. Комп'ютер перевіряє ще раз усі стандартні налаштування, які були зроблені вручну.</p>

Своєчасне визначення помилок під час шиття

Попередження помилки стібка

Досконале запобігання браку



1

Помилки стібка виявляються заздалегідь. Пропуски стібків, обриви нитки, що виникають під час прокладання рядка, виявляються за допомогою нитконатягувача. Ця функція ініціює зупинку швейної машини, отже, брак може бути виявлено на ранній стадії.

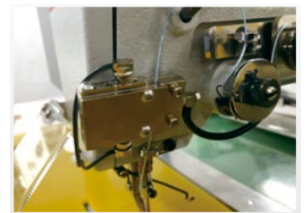
* Підтримується тільки на PLK-J4040RH/ J10050RH

Контроль щільності та якості стібка

Досконале запобігання браку

Виявлення помилок стібка

Окрім візуального огляду оператором, помилки шиття (пропуски стібків, обриви ниток) своєчасно виявляються машиною для запобігання виготовлення браку. Також машина може визначити, в якому стібку мала місце помилка. Ця інформація в подальшому може бути використана для аналізу ділянок тканини або шаблону, де зазвичай відбувається пропуск стібків.



* Підтримується PLK-J2516-YU/ J2516R-YU опціонально

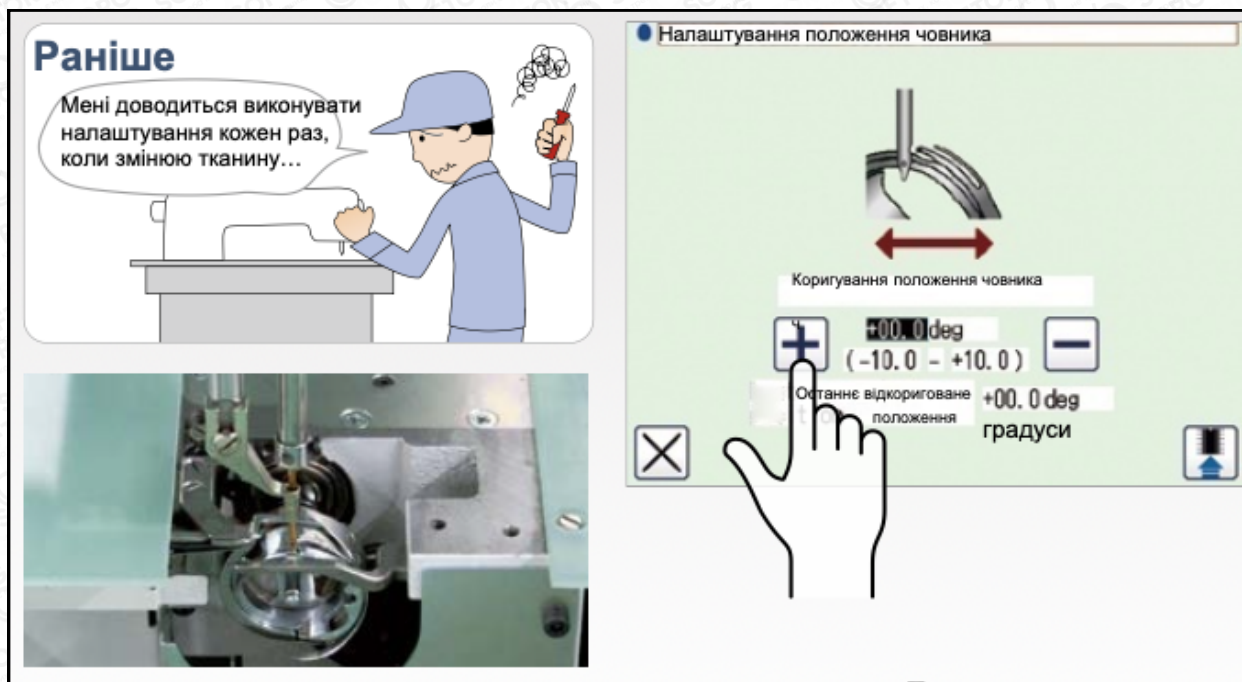
* За виключенням PLK-J4040RH/ J10050RH

Спрощення технічного обслуговування!

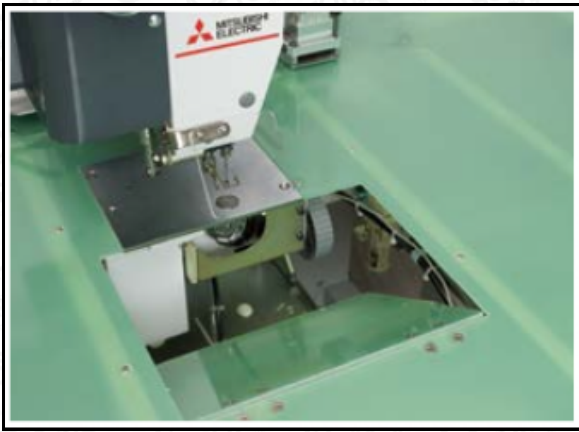
Увімкнення цифрового налаштування

Цифрове налаштування човника, притискної лапки й пристрою для обрізання нитки (верхній/нижній незалежний привід)

Спрощення технічного обслуговування



1	Скорочення часу налаштування. Програмування параметрів на панелі керування значно скорочують час, який витрачається на виконання високоточних налаштувань з використанням допоміжних інструментів.
2	Кількісні налаштування дозволяють відтворювати ті ділянки машинних налаштувань, можливість роботи з якими раніше була відсутня.
3	Раніше налаштування вимагали досвіду та тонкого чуття кваліфікованого працівника. Завдяки комп'ютеризації оператор просто встановлює відповідні значення на панелі керування. * На PLK-J2516-YU/ J2516R-YU, цифрове налаштування можливе лише для притискної лапки.



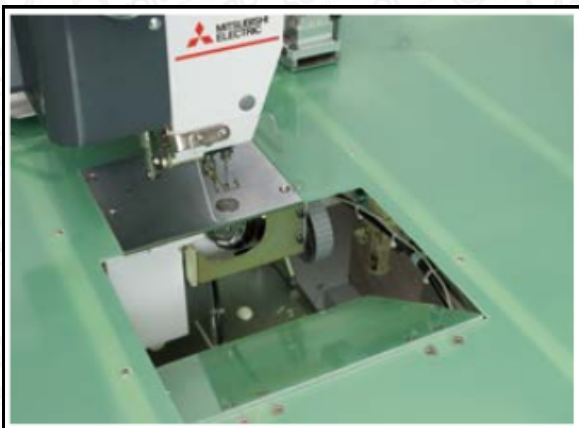
Вікно для заміни шпульки

На відміну від стандартних великих моделей, в яких для заміни шпульки операторові доводилося знімати висувну пластину, у моделях серії J на висувній пластині є вікно, що дозволяє легко замінити шпульку. Це значно скорочує обсяг роботи оператора.

* За виключенням **PLK-J2516-YU/ J2516R-YU**

Висувна пластина з епоксидного склопластика

Висувна пластина з епоксидного склопластика не забруднюється так легко, як звичайні пластини з нержавіючої сталі. Також вона стійка до появи корозії.

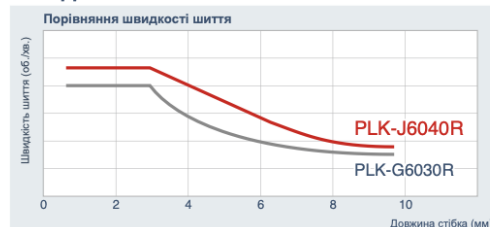


Цифрове змащування методом розпилювання

Змащування човника й верхнього валу відбувається за допомогою цифрового керування, тому потрібна мінімальна кількість оливи. Ця функція запобігає витоків машинного масла.

Забезпечення якості та енергоощадження

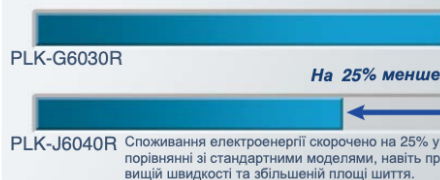
Швидке шиття



Швидке шиття за різних умов, навіть при зміні товщини тканини. Швидкість може бути до 30% вище, ніж у стандартних швейних машин.

Продуктивність та енергоощадження

Ощадливе використання енергоресурсів



Споживання електроенергії скорочено на 25% у порівнянні зі стандартними моделями, навіть при вищій швидкості та збільшеній площі шиття.

* За виконання умов, зазначених Mitsubishi Electric

Нова конструкція станини й нове двокоординатне (XY) керування подачею забезпечують низький рівень вібрації та шуму, а також ощадливе витрачання електроенергії. Споживання електроенергії значно скорочене у порівнянні зі стандартною машиною навіть за більш високої швидкості та збільшеної площі шиття.

Програмне забезпечення, що покращує зручність експлуатації серії J

PTN-JX

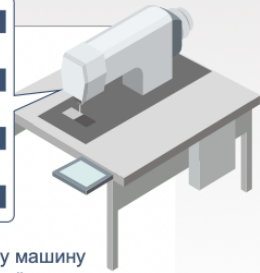
Створення та коригування шаблонів прокладання рядка
Дозволяє створювати шаблони прокладання рядка на екрані персонального комп'ютера.

PLKJ-STEP

Створення та редагування простих послідовностей



Програмує швейну машину та зовнішні пристрої.



PLKJ-SET

Редагування налаштувань

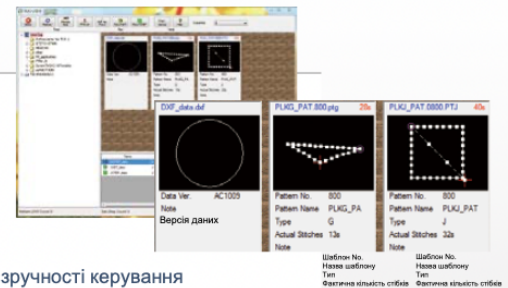
Налаштування, які було зроблено на панелі керування швейної машини, можна легко відредагувати з персонального комп'ютера.



PLKJ-VIEW

Керування даними

Для зручності керування дані швейної машини відображені у вигляді дерева або прев'ю.



DXF Converter

Конвертер DXF, конвертація та редагування CAD-даних (систем автоматизованого проектування)
Забезпечує просте редагування шаблонів шиття.

Платна версія PTN-JX



Безкоштовна версія



Завантаження безкоштовних версій можливе за наступним посиланням:
http://www.mtco-web.co.jp/english/sewing_machine/download/software.html

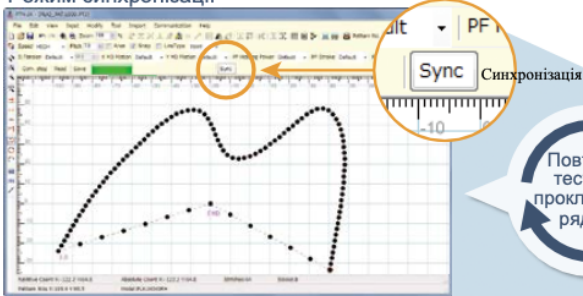
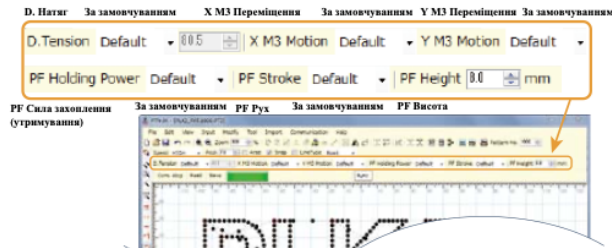


Створіть та редагуйте шаблони рядків на екрані персонального комп'ютера

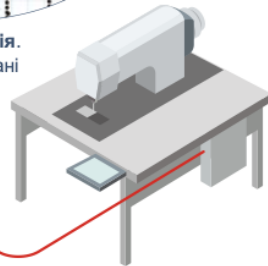
Платна версія

Швидка перевірка рядка

- Контроль якості рядка.
Є можливість налаштувати подачу, рух притискної лапки та цифровий натяг.
- Дані можуть бути зчитані, відредаговані та записані у електронну швейну машину Mitsubishi. (Підтримувані моделі: серії PLK-J, G, E, B)
- Режим синхронізації



(2) Натисніть кнопку Синхронізація. Відкориговані дані будуть надіслані на швейну машину.



(1) Виконання коригувань на великому екрані персонального комп'ютера.

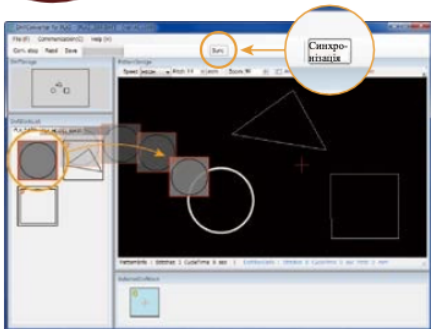
(3) За допомогою USB-підключення можна одразу ж протестувати рядок.



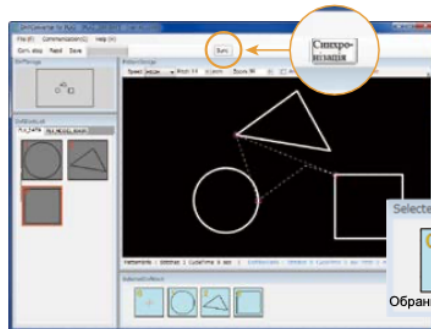
Конвертація CAD-даних у дані прокладання рядка

Платна версія

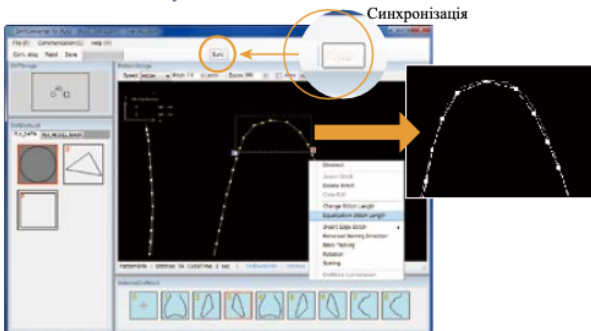
Виконання швидких коригувань за допомогою інтуїтивно зрозумілих операцій



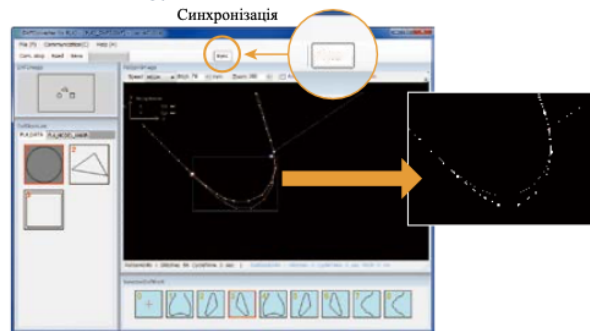
Перетягуйте та опускайте шаблони рядків з блочного списку.



Легко змініть порядок рядків, що мають бути прокладені в сегментах (одиниця зі списку).



Обирайте частини шаблону, щоб зробити довжину стібка рівномірною.



Легко змініть розмір шаблону рядка.



Належне реагування на різні режими шиття шляхом підбору найкращих технічних характеристик



Зона шиття 300 × 200мм: PLK-J2516-YU/2516R-YU

Елемент / Модель	PLK-J2516-YU	PLK-J2516R-YU
Шиття	Одноголковий човниковий стібок	
Човник	Хитний човник подвійного розміру	Поворотний човник подвійного розміру
Голка	DP×17 #18	
Макс. швидкість (Примітка 1)	Поштовхова подача: 2,300 об./хв. Безперервна подача: 2,300 об./хв. (Примітка 1)	
Система подачі	Поштовхова чи безперервна (методом перемикання)	
Довжина стібка	0.1 - 20.0 мм (мін. роздільна здатність 0.1 мм)	
Макс. стібків	20,000 стібків/шаблон	

Зона шиття 300 × 200мм: PLK-J2516-YU/2516R-YU		
Елемент / Модель	PLK-J2516-YU	PLK-J2516-YU
Макс. шаблонів	9,000 (Примітка 2)	
Носій пам'яті	USB-флеш-накопичувач	
Двигун верхнього валу	Mitsubishi Electric 750 Вт серводвигун прямого приводу	
Двигун нижнього валу	-	
Робочий тримач виробів	Привід пневмоцилиндра	
Привід притискної лапки	Прямий привід від крокового двигуна	
Висота підйому притискної лапки	18.0мм (макс. 22.0 мм) з кроком 0,1 мм	18.0мм (макс. 24.0 мм) з кроком 0,1 мм
Привід притискної лапки	Ручний/цифровий метод перемикання	
Величина ходу притискної лапки	Передбачено функцію збереження введених даних	
Нитконатягувач верхньої нитки	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка	
Змащування	Тільки всередині голівки швейної машини Тип розпилювання: Метод з регулюванням часу розпилювання	
Панель керування	6,5-дюймова кольорова сенсорна РК-панель із портом USB	
Зовнішній пристрій	Термінал уводу-виводу, 16-точк. вхід, 16-точк. вихід	
Інтерфейс	Ethernet (сумісний з базовим CC-Link IE Field), USB-зв'язок (Примітка 3)	



Зона шиття 300 × 200мм: PLK-J2516-YU/2516R-YU		
Елемент / Модель	PLK-J2516-YU	PLK-J2516-YU
Сканер штрих-кодів	Підтримується USB-сканер штрих-кодів (HID)	
Виявлення обриву нитки, пропуску стібків (Примітка 4)	Доступна опція (MP-J25-AD)	
Попередження щодо стібка (Примітка 4)	-	
Програмований контролер	Функція подвійної початкової крокової послідовності	
Габаритні розміри	1,200 × 1,144 × 1,230 мм (ШхГхВ)	
Маса	187 кг	
Електроживлення	200 - 240 В одна фаза/три фази	





Зона шиття 400 × 400мм: PLK-J4040/4040R/4040R3
600 × 400мм: PLK-J6040/6040R/6040R3

Елемент / Модель	PLK-J4040/ PLK-J6040	PLK-J4040R/ PLK-J6040R	PLK-J4040R3/ PLK-J6040R3
Шиття	Одноголковий човниковий стібок		
Човник	Хитний човник подвійного розміру	Поворотний човник подвійного розміру	Поворотний човник потрійного розміру
Голка	DP×17 #18		
Макс. швидкість (Примітка 1)	Поштовхова подача: 2,000 об./хв. Безперервна подача: 2,000 об./хв.	Поштовхова подача: 2,300 об./хв Безперервна подача: 2,500 об./хв	
Система подачі	Поштовхова чи безперервна(методом перемикання)		
Довжина стібка	0.1 - 20.0 мм (мін. роздільна здатність0.1 мм)		
Макс. стібків	20,000 стібків/шаблон		
Макс. шаблонів	9,000 (Примітка2)		

**Зона шиття 400 × 400мм: PLK-J4040/4040R/4040R3
600 × 400мм: PLK-J6040/6040R/6040R3**

Елемент / Модель	PLK-J4040/ PLK-J6040	PLK-J4040R/ PLK-J6040R	PLK-J4040R3/ PLK-J6040R3
Носій пам'яті	USB-флеш-накопичувач		
Двигун верхнього валу	Mitsubishi Electric 750 Вт серводвигун прямого приводу		
Двигун нижнього валу	Mitsubishi Electric 400 Вт серводвигун прямого приводу		
Робочий тримач виробів	Затискний пристрій (патрон)		
Привід притискної лапки	Прямий привід від крокового двигуна		
Висота підйому притискної лапки	18.0мм (макс. 24.0мм) з кроком 0,1 мм		
Величина ходу притискної лапки	Цифрове налаштування ходу: 0.0 - 10.0 мм		
Нитконатягувач верхньої нитки	Ручний/цифровий метод перемикання		
	Передбачено функцію збереження введених даних		
	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка		
Змащування	Тип розпилювання: Метод з регулюванням часу розпилювання		
Панель керування	6,5-дюймова кольорова сенсорна РК-панель із портом USB		
Зовнішній пристрій	Термінал уводу-виводу, 16-точк. вхід, 16-точк. вихід		
Інтерфейс	Ethernet (сумісний з базовим CC-Link IE Field), USB-зв'язок (Примітка 3)		

**Зона шиття 400 × 400мм: PLK-J4040/4040R/4040R3
600 × 400мм: PLK-J6040/6040R/6040R3**

Елемент / Модель	PLK-J4040/ PLK-J6040	PLK-J4040R/ PLK-J6040R	PLK-J4040R3/ PLK-J6040R3
Сканер штрих-кодів	Підтримується USB-сканер штрих-кодів (HID)		
Виявлення обриву нитки, пропуску стібків (Примітка 4)	Стандартне обладнання		
Попередження щодо стібка (Примітка 4)	-		
Програмований контролер	Функція подвійної початкової крокової послідовності		
Габаритні розміри	1,350 × 1,570 × 1,205 мм (ШхГхВ)		
Маса	440кг		
Електроживлення	200 - 240 В одна фаза/три фази		



PLK-J10050 

PLK-J10050R 

PLK-J10050R3 



**Зона шиття 1,000 × 500 мм:
PLK-J10050/10050R/10050R3**

Елемент / Модель	PLK-J10050	PLK-J10050R	PLK-J10050R3
Стиль шиття	Одноголковий човниковий стібок		
Човник	Хитний човник подвійного розміру	Поворотний човник подвійного розміру	Поворотний човник потрійного розміру
Голка	DP×17 #21		
Макс. швидкість (Примітка 1)	Поштовхова подача: 2,000 об./хв. Безперервна подача: 2,000 об./хв.	Поштовхова подача: 2,500 об./хв. Безперервна подача: 2,500 об./хв.	
Система подачі	Поштовхова чи безперервна (методом перемикування)		
Довжина стібка	0.1 - 20.0 мм (мін.роздільна здатність 0.1 мм)		
Макс. стібків	20,000 стібків/шаблон		
Макс. шаблонів	9,000 (Примітка 2)		

Зона шиття 1,000 × 500 мм: PLK-J10050/10050R/10050R3			
Елемент / Модель	PLK-J10050	PLK-J10050R	PLK-J10050R3
Носій пам'яті	USB-флеш-накопичувач		
Двигун верхнього валу	Mitsubishi Electric 750 Вт серводвигун прямого приводу		
Двигун нижнього валу	Mitsubishi Electric 400 Вт серводвигун прямого приводу		
Робочий тримач виробів	Затискний пристрій (патрон)		
Привід притискної лапки	Прямий привід від крокового двигуна		
Висота підйому притискної лапки	18.0мм (макс. 24.0 мм) з кроком 0,1 мм		
Величина ходу притискної лапки	Цифрове налаштування ходу: 0.0 - 10.0 мм		
Нитконатягувач верхньої нитки	Ручний/цифровий метод перемикання		
	Передбачено функцію збереження введених даних		
	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка		
Змащування	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка		
Панель керування	6,5-дюймова кольорова сенсорна РК-панель із портом USB		
Зовнішній пристрій	Термінал уводу-виводу, 16-точк. вхід, 16-точк. вихід		
Інтерфейс	Ethernet (сумісний з базовим CC-Link IE Field) USB-зв'язок (Примітка 3)		

Зона шиття 1,000 × 500 мм: PLK-J10050/10050R/10050R3			
Елемент / Модель	PLK-J10050	PLK-J10050R	PLK-J10050R3
Сканер штрих-кодів	Підтримується USB-сканер штрих-кодів (HID)		
Виявлення обриву нитки, пропуску стібків (Примітка 4)	Стандартне обладнання		
Попередження щодо стібка (Примітка 4)	-		
Програмований контролер	Функція подвійної початкової крокової послідовності		
Габаритні розміри	2,122 × 1,941 × 1,205 мм (ШхГхВ)		
Маса	620 кг		
Електроживлення	200 - 240 В одна фаза/три фази		



PLK-J12060 

PLK-J12060R 

PLK-J12060R3 



**Зона шиття 1,200 × 600 мм:
PLK-J12060/12060R/12060R3**

Елемент / Модель	PLK-J12060	PLK-J12060R	PLK-J12060R3
Стиль шиття	Одноголковий човниковий стібок		
Човник	Хитний човник подвійного розміру	Поворотний човник подвійного розміру	Поворотний човник потрійного розміру
Голка	DP×17 #21		
Макс. швидкість (Примітка 1)	Поштовхова подача: 2,000 об./хв. Безперервна подача: 2,000 об./хв.	Поштовхова подача: 2,300 об./хв. Безперервна подача: 2,300 об./хв.	
Система подачі	Поштовхова чи безперервна (методом перемикування)		
Довжина стібка	0.1 - 20.0 мм (мін. роздільна здатність 0.1 мм)		
Макс. стібків	20,000 стібків/шаблон		
Макс. шаблонів	9,000 (Примітка 2)		




Зона шиття 1,200 × 600 мм: PLK-J12060/12060R/12060R3			
Елемент / Модель	PLK-J12060	PLK-J12060R	PLK-J12060R3
Носій пам'яті	USB-флеш-накопичувач		
Двигун верхнього валу	Mitsubishi Electric 750 Вт серводвигун прямого приводу		
Двигун нижнього валу	Mitsubishi Electric 400 Вт серводвигун прямого приводу		
Робочий тримач виробів	Затискний пристрій (патрон)		
Привід притискної лапки	Прямий привід від крокового двигуна		
Висота підйому притискної лапки	18.0мм (макс. 24.0 мм) з кроком 0,1 мм		
Величина ходу притискної лапки	Цифрове налаштування ходу: 0.0 - 10.0 мм		
Нитконатягувач верхньої нитки	Ручний/цифровий метод перемикання		
	Передбачено функцію збереження введених даних		
	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка		
Змащування	Тип розпилювання: Метод з регулюванням часу розпилювання		
Панель керування	6,5-дюймова кольорова сенсорна РК-панель із портом USB		
Зовнішній пристрій	Термінал уводу-виводу, 16-точк. вхід, 16-точк. вихід		
Інтерфейс	Ethernet (сумісний з базовим CC-Link IE Field) USB-зв'язок (Примітка 3)		

Зона шиття 1,200 × 600 мм: PLK-J12060/12060R/12060R3			
Елемент / Модель	PLK-J12060	PLK-J12060R	PLK-J12060R3
Сканер штрих-кодів	Підтримується USB-сканер штрих-кодів (HID)		
Виявлення обриву нитки, пропуску стібків (Примітка 4)	Стандартне обладнання		
Попередження щодо стібка (Примітка 4)	-		
Програмований контролер	Функція подвійної початкової крокової послідовності		
Габаритні розміри	2,522 × 2,112 × 1,205 мм (ШхГхВ)		
Маса	650 кг		
Електроживлення	200 - 240 В одна фаза/три фази		

Примітка 1:	Швидкість шиття може бути обмежена типом швейного матеріалу, тиском притискної лапки, довжиною стібка тощо.
Примітка 2:	Максимальна кількість шаблонів може бути обмежена в залежності від кількості стібків на шаблон у пам'яті.
Примітка 3:	Ethernet є торговою маркою Fuji Xerox Co., Ltd.
Примітка 4:	Виявлення усіх помилок стібка не гарантовано. Перед використанням треба завжди виконати потрібні налаштування відповідно до умов шиття.



PLK-J4040RH **Зона шиття 400 × 400 мм:
PLK-J4040RH**

Елемент / Модель	PLK-J4040RH
Стиль шиття	Одноголковий човниковий стібок
Човник	6-кроковий поворотний човник
Голка	DD×1 #26
Макс. швидкість (Примітка 1)	Поштовхова подача: 1,000 об./хв. Безперервна подача: 1,000 об./хв. (Примітка 1)
Система подачі	Поштовхова чи безперервна (методом перемикання)
Довжина стібка	0.1 - 20.0мм (мін.роздільна здатність 0.1 мм)
Макс. стібків	20,000 стібків/шаблон
Макс.шаблонів	9,000 (Примітка 2)
Носій пам'яті	USB-флеш-накопичувач
Двигун верхнього валу	Mitsubishi Electric 750 Вт серводвигун прямого приводу
Двигун нижнього валу	Mitsubishi Electric 400 Вт серводвигун прямого приводу



Зона шиття 400 × 400 мм: PLK-J4040RH	
Елемент / Модель	PLK-J4040RH
Робочий тримач виробів	Затискний пристрій (патрон)
Привід притискної лапки	Прямий привід від крокового двигуна
Висота підйому притискної лапки	15.0 мм (макс. 30.0 мм) з кроком 0,1 мм
Величина ходу притискної лапки	Цифрове налаштування ходу: макс. 10.0 мм
Нитконатягувач верхньої нитки	Ручний/цифровий метод перемикання
	Передбачено функцію збереження введених даних
	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка
Змащування	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка
Панель керування	6,5-дюймова кольорова сенсорна РК-панель із портом USB
Зовнішній пристрій	Термінал уводу-виводу, 16-точк. вхід, 16-точк. вихід
Інтерфейс	Ethernet (Примітка 3) (сумісний з базовим CC-Link IE Field), USB-зв'язок
Сканер штрих-кодів	Підтримується USB-сканер штрих-кодів (HID)
Виявлення обриву нитки, пропуску стібків (Примітка 4)	-
Попередження щодо стібка (Примітка 4)	Стандартне обладнання

**Зона шиття 400 × 400 мм:
PLK-J4040RH**

Елемент / Модель	PLK-J4040RH
Програмований контролер	Функція подвійної початкової крокової послідовності
Габаритні розміри	1,350 × 1,570 × 1,250 мм (ШхГхВ)
Маса	460 кг
Електроживлення	200 - 240 В одна фаза/три фази



**Зона шиття 1,000 × 500 мм:
PLK-J10050RH**

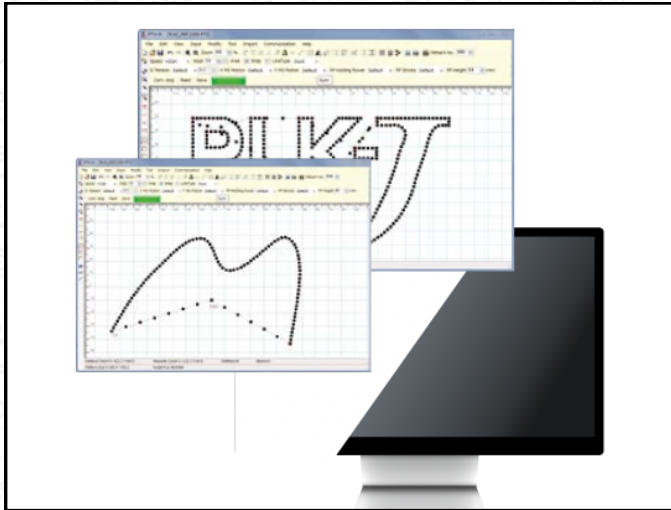
Елемент / Модель	PLK-J10050RH
Стиль шиття	Одноголковий човниковий стібок
Човник	6-кроковий поворотний човник
Голка	DD×1 #26

Зона шиття 1,000 × 500 мм: PLK-J10050RH	
Елемент / Модель	PLK-J10050RH
Макс. швидкість (Примітка 1)	Поштовхова подача: 1,000 об./хв. Безперервна подача: 1,000 об./хв. (Примітка 1)
Система подачі	Поштовхова чи безперервна (методом перемикання)
Довжина стібка	0.1 - 20.0мм (мін.роздільна здатність 0.1 мм)
Макс. стібків	20,000 стібків/шаблон
Макс.шаблонів	9,000 (Примітка 2)
Носій пам'яті	USB-флеш-накопичувач
Двигун верхнього валу	Mitsubishi Electric 750 Вт серводвигун прямого приводу
Двигун нижнього валу	Mitsubishi Electric 400 Вт серводвигун прямого приводу
Робочий тримач виробів	Затискний пристрій (патрон)
Привід притискної лапки	Прямий привід від крокового двигуна
Висота підйому притискної лапки	15.0 мм (макс. 30.0 мм) з кроком 0,1 мм
Величина ходу притискної лапки	Цифрове налаштування ходу: макс. 10.0 мм
Нитконатягувач верхньої нитки	Ручний/цифровий метод перемикання
	Передбачено функцію збереження введених даних
	Передбачено функцію автоматичного регулювання, сумісну з напрямком прокладання рядка

Зона шиття 400 × 400 мм: PLK-J4040RH	
Елемент / Модель	PLK-J4040RH
Змащування	Тип розпилювання: Метод з регулюванням часу розпилювання
Панель керування	6,5-дюймова кольорова сенсорна РК-панель із портом USB
Зовнішній пристрій	Термінал уводу-виводу, 16-точк. вхід, 16-точк. вихід
Інтерфейс	Ethernet (сумісний з базовим CC-Link IE Field), USB-зв'язок (Примітка 3)
Сканер штрих-кодів	Підтримується USB-сканер штрих-кодів (HID)
Виявлення обриву нитки, пропуску стібків (Примітка 4)	-
Попередження щодо стібка (Примітка 4)	Стандартне обладнання
Програмований контролер	Функція подвійної початкової крокової послідовності
Габаритні розміри	2,122 × 1,941 × 1,250 мм (ШхГхВ)
Маса	640 кг
Електроживлення	200 - 240 В одна фаза/три фази

Примітка 1:	Швидкість шиття може бути обмежена типом швейного матеріалу, вагою притискної лапки, довжиною стібка тощо.
Примітка 2:	Максимальна кількість шаблонів може бути обмежена в залежності від кількості стібків на шаблон у пам'яті.
Примітка 3:	Ethernet є торговою маркою Fuji Xerox Co., Ltd.
Примітка 4:	Виявлення усіх помилок стібка не гарантовано. Перед використанням треба завжди виконати потрібні налаштування відповідно до умов шиття.

PTN-JX



Елемент / Модель	PTN-JX
Рекомендовані умови експлуатації	
ЦП	1.5 Гц або вище, 32-розр. (x86) або 64-розр. (x64) процесор
OS	Windows®8/8.1 (32-розр./64-розр.) /Windows®10 (32-розр./64-розр.)
RAM (ОЗУ)	32-розр.: 1Гб або більше, 64-розр.: 2Гб або більше
HDD (жорсткий диск)	Windows®8/8.1, Windows®10: 32-розр. (16Гб або більше вільного місця), Windows®8/8.1, Windows®10: 64-розр. (20Гб або більше вільного місця)
Роздільна здатність монітора	Здатний відобразити 1024×768 або вище
Налаштування кольоровості монітора	Повнокольоровий (32-розр.) або вище
Периферійні пристрої	Дисковод CD-ROM (потрібен для інсталяції, USB (носій для даних електронної швейної машини та даних шаблонів), USB-порт x 2 (для USB-накопичувача або USB-зв'язку, для захисного ключа), RS-232C порт (при обміні даними шиття між PTN-GX та швейною машиною)

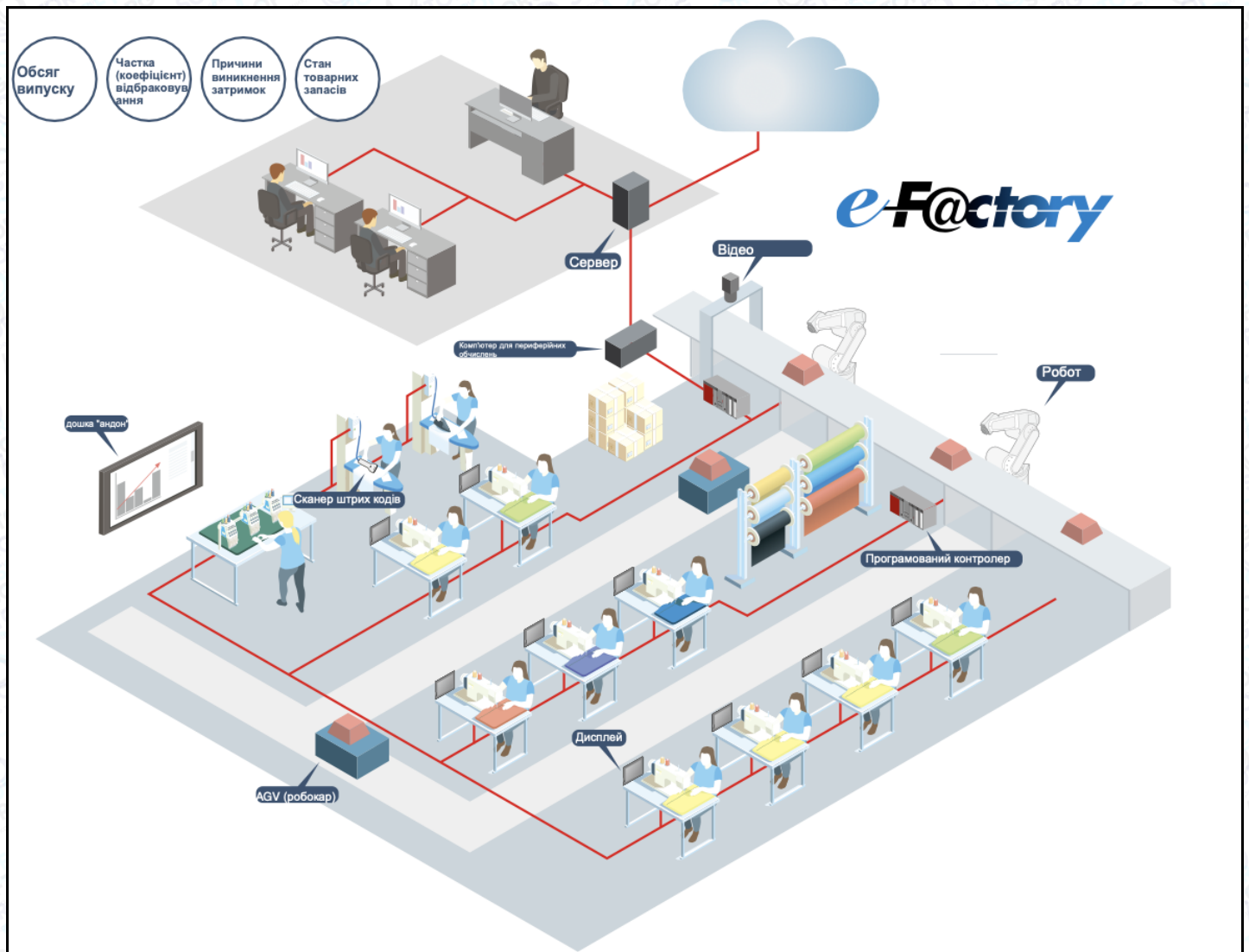
1	Характеристики процесора, пам'яті та жорсткого диска можуть змінюватися в залежності від обсягу даних, що обробляються.
2	Для оптимального режиму експлуатації потрібна відносно висока продуктивність ПК. Windows є торговою маркою або зареєстрованою торговою маркою корпорації Microsoft в США та інших країнах.

Основні характеристики	
Тип захисного пристрою	USB
Тип вхідних даних	Лінія, дуга, коло, крива, багатокутна лінія, точка, множинні зміщення, зигзаг, закріпка (такі самі функції вводу, що й у електронних швейних машин Mitsubishi Electric серії PLK-J).
Тип модифікацій	Видалення, вставка, заміна, переміщення, конвертація, програмний код (на додаток до функції модифікації електронних швейних машин Mitsubishi Electric серії PLK-J, дані можуть бути видалені, вставлені та переміщені у вигляді блокових одиниць)
Масштаб відображення	20 - 5000%
Крок ліній координатної сітки	0.1 - 100 мм, або прихований
Метод введення даних	Комп'ютерна миша, введення значень координат (абсолютна, відносна)
Периферійні пристрої	Дані, сумісні з електронними швейними машинами PLK Mitsubishi Electric (дані J, G)*1 дані DXF*2 (R12, R13, R14), дані вишивки (підтримуються лише вказані версії)

1	Тип даних G – лише для зчитування.
2	Для функції конверсії формату даних існують деякі обмеження. Перед використанням зверніться до посібника користувача.

Організація зв'язку з фабрикою нового покоління за допомогою e-F@ctory

Комплексне рішення FA "e-F@ctory" використовує технологію FA та ІТ-технології для зниження загальних витрат, які потрібні для розвитку, виробництва та обслуговування. Ця технологія постійно підтримує діяльність наших клієнтів, спрямовану на вдосконалення, та пропонує рішення, призначені для передового виробництва.



Основні характеристики

Рішення для енергозбереження

1 Сьогодні, коли виробництва стикаються з необхідністю скорочення споживання енергії, енергозберігаюча технологія Mitsubishi Electric "візуалізує" усю енергію, дозволяючи скоротити споживання та підвищити продуктивність.

Скорочення витрат: від витрат на розробку до витрат на виробництво та технічне

1

"iQ-Платформа" інтегрує та зв'язує контролери та ЛМІ (HMI), що керують виробничими системами, інженерним середовищем та мережею, щоб забезпечити скорочення витрат на усіх етапах - від індивідуального проектування, запуску, фактичної експлуатації до технічного обслуговування.

Зниження інтеграційних витрат за допомогою FA-IT

1

Периферійні обчислення (спільне використання інформації FA-IT)

Приєднавши FA-IT до периферійних обчислень, можна легко збирати та аналізувати дані з виробничих майданчиків та використовувати їх для підтримки загальної оптимізації, включно з підвищенням продуктивності та якості. Крім того, технологія "Інтернет речей" (IoT) може бути легко реалізована у FA-системах.

Зменшення витрат на налаштування та обслуговування датчиків

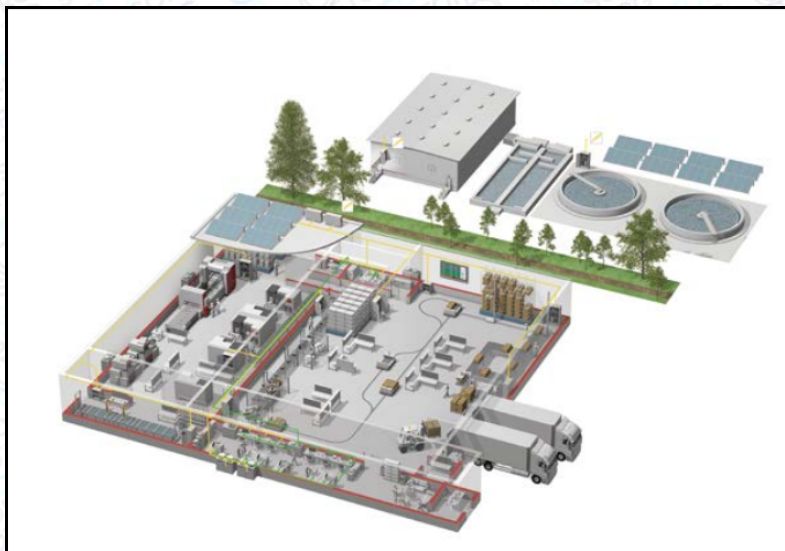
1

Рішення iQ-передавач (iQSS)

Налаштування та обслуговування різноманітних датчиків, що використовуються на виробничій лінії, виконується за допомогою усього одного інструменту. Передатчики партнерів, що сумісні з MELSENSOR та iQSS, можуть бути налаштовані та контролюватися спільно. Це дозволить скоротити витрати на системне проектування, запуск та подальшу експлуатацію.



Ваш партнер з розробки системних рішень



Mitsubishi Electric пропонує широкий спектр обладнання для автоматизації - від ПЛК та ЛМІ (HMI) до електроерозійних верстатів та верстатів з ЧПУ.

Бренд, гідний довіри

1	З моменту заснування бренду у 1870 році близько 45 компаній використовують назву Mitsubishi. Вони працюють в сфері фінансів, торгівлі та промисловості.
2	Торгова марка Mitsubishi визнається в усьому світі як символ найвищої якості .
3	Mitsubishi Electric Corporation активно працює в галузях космічних розробок, транспортування, напівпровідників, енергетичних систем, зв'язку та обробки інформації, аудіовізуального обладнання та побутової електроніки, у будівництві, організації енергопостачання, та автоматизованих систем керування та має 237 заводів та лабораторій у більш ніж 121 країнах світу .
4	Ось чому ви завжди можете покладатися на рішення Mitsubishi Electric з автоматизації – фахівці компанії не з чуток, а з власного досвіду знають про необхідність надійної, ефективної, простої у використанні системи автоматизації даних.
5	Будучи однією з провідних світових компаній зі світовим оборотом понад 4 трильйони ієн (понад 40 мільярдів \$) , в якій працює понад 100 000 осіб , Mitsubishi Electric має ресурси та зобов'язання для забезпечення найвищого рівня обслуговування та підтримки, й найкращої продукції.



	Низька напруга: MCCB (АВЛК), MCB (мінівимикач), ACB (повітряний вимикач)
	Середня напруга: VCB (вакуумний вимикач), VCC (загальний колектор напруги)
	Моніторинг живлення, управління енергоспоживанням
	Компактні та модульні контролери
	Інвертори, сервоприводи та двигуни
	Візуалізація: ЛМІ(НМІ)
	Числове керування (NC)
	Роботи: SCARA*, шарнірна рука (маніпулятор) *SCARA - рука складального робота з виборчою податливістю, з кінематичною схемою типу SCARA
	Обробні верстати: EDM (пристрої для електроерозійної обробки), лазери, IDS (системи виявлення поломок)
	Трансформатори, кондиціонування повітря, системи на базі 14 фотоелектричних елементів

Заходи з техніки безпеки:

Для забезпечення безпечного та правильного використання виробів, зазначених у цьому документі, перед використанням обов'язково ознайомтеся з відповідними інструкціями з експлуатації та технічними примітками.

Примітка: Обов'язково уточнюйте деталі гарантії при здійсненні купівлі.





SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



**25 механіків
та інженерів**

найбільший кваліфікований штат в Україні



2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

1000

**задоволених
клієнтів**



20 партнерів

розвинута дилерська мережа



4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



softorg.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00