PEGASUS

GXT Series

GXT3200： 无油机头型
差动上下送布安全缝缝纫机

GXT5200： 无油机头型
差动上下送布包缝缝纫机

上下送布缝纫机实现无油方式

——搭载提高产量，
增加安全系数的最新科技

GXT3200系列 共通规格

无油机头型·差动上下送布安全缝缝纫机

针脚长度的调节：按钮式
差动比的调节：子杆＋微调式
最高转数：6,000 sti/min※
供油方式：润滑剂方式＋自动供油

GXT5200系列 共通规格

无油机头型·差动上下送布包缝缝纫机

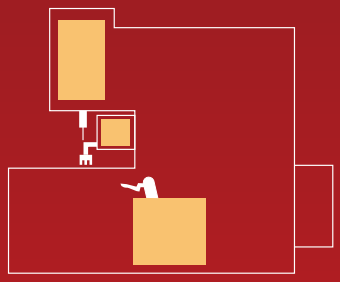
针脚长度的调节：按钮式
差动比的调节：子杆＋微调式
最高转数：6,000 sti/min※
供油方式：润滑剂方式＋自动供油

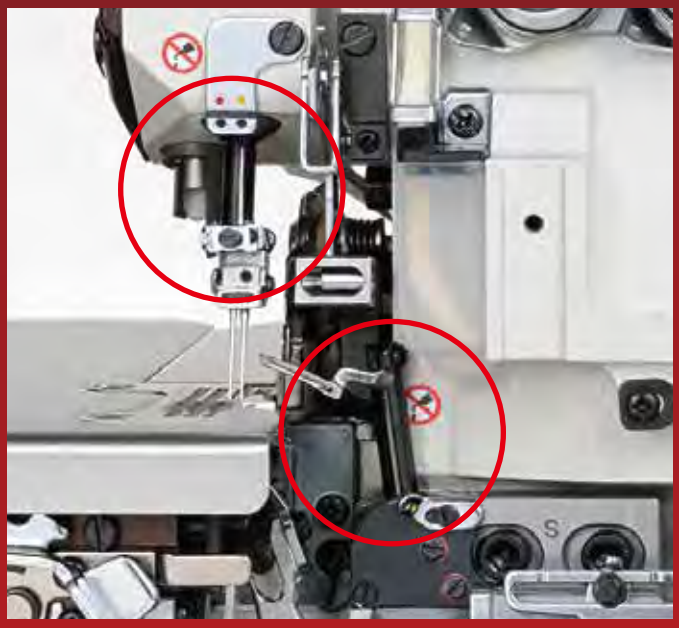
※最高转速因机型型号及缝制条件而异。

Check Point

润滑剂方式

将最新的润滑剂科技运用到「针棒机构」、「上弯针机构」以及「上送布机构」。无油化处理保证重要的缝制品免受油污污染。
「上送布机构」采用无油技术是行业首创。
润滑剂的补充也很简单轻松。





eco

通过减少缝制品的油污，可以削减用于去除污迹作业中所使用的溶剂量。
是一款可营造清洁的作业环境，并为维持地球环境作贡献的缝纫机。

上送布机构

最高转数 6,000 sti/min

即使无油,也可以达到每分钟6,000 sti/min的最高转数※。
成为提高生产能力的有力帮手。

※最高转速因机型型号及缝制条件而异。

通过精准送布实现高品质缝制效果

高品质

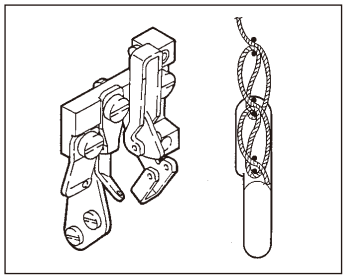
因为上下送布牙能够准确的输送布料，不会发生错缝或扭曲，能够得到高品质的缝制效果。
此外，※由于采用新的上送布机构，即使送布压力低于以往使用时所设定的压力，也不会发生布料跳起问题，并可有效防止因送布造成的面料划伤，为质量的稳定和提高做出很大贡献。

※仅限软触款（仅GXT-S系列）

执着追求的手感

高品质

由于采用新形状的针打线凸轮（分类机型-M03标配），实现了低针线张力且收线紧凑的最佳缝制。
此外，安全缝线迹机构凭借二重环分线器和针板的组合，可以获得柔和的线迹（称做气球线迹）。

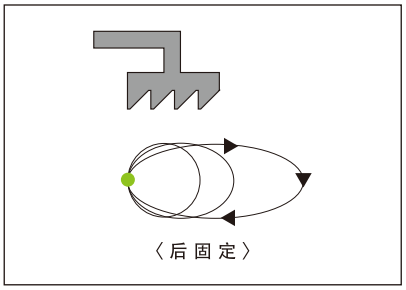


气球线迹

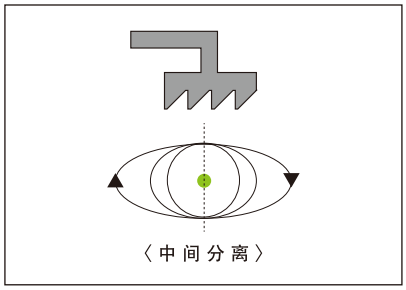
轻松调节上送布

高品质　操作性　维护

●可根据工位要求调节上送布牙的前后运动位置（后一定，中间均分）。

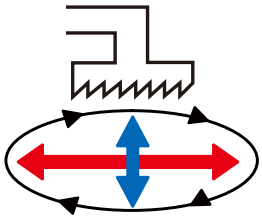


〈后固定〉

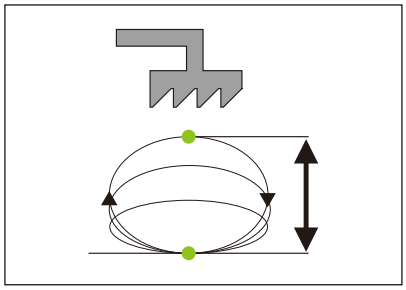


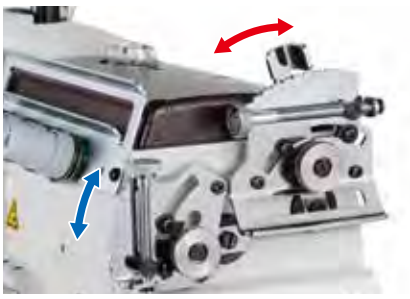
〈中间分离〉

●上送布牙的前后量、上下量均可以通过外置的手柄简单变换。



●无论厚布料或大块接缝部位的强力大行程，还是薄料柔和线迹的小行程，均可选择适合于布料和缝制的理想行程。





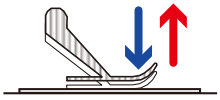
对应各种材料

高品质

通过改变压脚台的轴位置，可对应针织品或布料等各种材料和缝制品。而且，与丰富的分类机型配合，可用于各种用途。（需要更换部分部件）

〈上位置〉

〈下位置〉



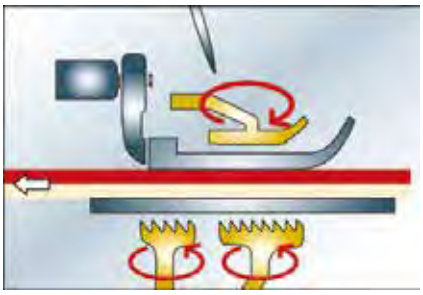
〈上位置〉
适合针织品及牛仔面料的缝制，具有防止缝偏的效果。

〈下位置〉
适合布料缝制，具有防止褶皱的效果。

提高送布效率

高品质

由于采用独立驱动型上送布机构，送布效率飞跃提升。无论薄料还是厚料均可广泛地应用。



可微量调节抬压脚

高品质

根据布料的特性，可在压脚微抬的状态下缝制。故可防止堵线、布料扭曲及送布伤痕，从而获得高品质的缝制。

超常的操作性

操作性

明显开阔的机头形状,缝纫工可以很清晰的看到针落,大大提高操作性。

可以轻松复原压脚压力和上送布压力

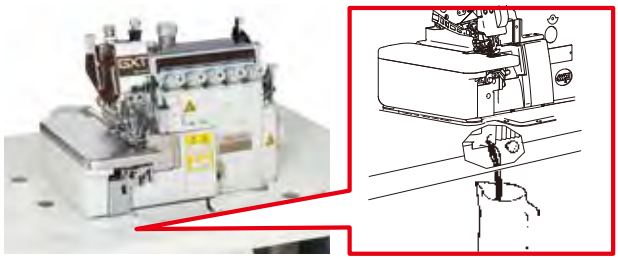
维护

以调节螺丝的刻度为准，可以轻松调整适合布料的压脚压力和上送布压力。

换油便利

维护

在油盘前面也设有排油孔，可在将缝纫机设置在工作台的状态下更换机油。



针位组的兼容性

性价比

针位组可与本公司原有机型(EXT系列)通用，在实现部件有效利用的同时，可降低成本。

附带装置

KS KH 空线环剪切装置

利用气压的吸力剪切空线链，所以可以不用剪刀剪线，从而大幅度提高了作业效率。

KS装置

KH装置

AT TK 布条/空线环剪切装置

可以剪切在开始缝纫或缝纫完时的布条和空线环，没有必要使用剪刀，可大幅度提高工作效率。驱动形式有气压式和电动式两种。

TK装置

EH 防止接缝处脱缝装置

可以防止下摆折缝中容易引起的接缝处脱缝。感应器监测到接缝处后导向器会自动滑过，以防止脱缝现象。操作者可不必耽心接缝处脱缝而全力进行缝纫。

PL 抬压脚装置

利用踏板的回踏，由空气抬升压脚。操作非常轻巧，减轻了操作员的疲劳，提高了生产效率。

型号规格表

示例

	❶	❷	❸	❹	❺	❻	❼	❽	❾	❿	⓫	⓬	⓭	⓮
GXT	52	14	S	M	0	3	□	3	3	3	□	2X4	□	KS

❶機種
32：安全缝缝纫机
52：包缝缝纫机

❷针脚形式
04：504, 05：505,
14：514, 15：515,
16：516, 44：401+514

❸附属
S：仅限软触款

❹附属
M：厚料针线收线对策用

❺用途
0：基本缝用
1：下摆暗缝用
5：加带子用
C：缝管筒用

❻布料厚薄
2：薄～中厚
3：中厚～厚
4：厚～極厚

❼附属
P1：嵌条规格（无龙头）
S1：中途打皱规格（无分离版）

❽缝容量
2：5x5（标准送量）
3：6x6（较厚料送量）
4：7x7（厚料送量）

❾送布牙条
2：2条 (標準)
3：3条 (標準)

❿送布牙间距
3：1.6mm
5：2.5mm

⓫附属
K：有角刀

⓬针位组
针幅
针幅×链幅
链幅

⓭附属
与标准规格不同的操作面
盖用N或W表示

⓮省力装置

■线迹说明图

GXT3200

		布料的厚度 薄	中厚	厚														标准装备 / 选择设备 / 备考
①②	基本缝用				GXT3216-S-02/223	2	5	3	4·5	3.8	0.7-2.0	1-6	3.5	5.0	6,000	DC×27#11(75)	选择设备：AT,TK,KH,PL
					GXT3216-S-03/333	2	5	5	5				4.5	5.5		DC×27#14(90)	
					GXT3216-03/233	2	5	3	4·5				3.5	5.0			
					GXT3216-03/233K	2	5	5	5								
					GXT3244-03/333	3	6	3	2+4				4.5	5.5		DC×27#11(75)	
					GXT3216-A04/435K	2	5	5	5·6	5.0	0.8-1.5	1-7	5.5	7.0	5,500	DC×27#21(130)	
					GXT3244-A04/435K	3	6	5	3+4								

GXT5200

		布料的厚度 薄	中厚	厚													标准装备 / 选择设备 / 备考
③④	基本缝用				GXT5204-S-02/233	1	3	-	4·5	3.8	0.7-2.0	1-6	3.5	5.0	6,000	DC×27#9(65)	选择设备：AT,TK,KH,KS,PL
					GXT5214-S-M03/333	2	4	2	3·4·5				4.5	5.5			
					GXT5214-S-03/333	2	4	2	3·4·5								
⑤	下摆暗缝用				GXT5205-S-12/223	1	3	-	4	3.8	0.7-2.0	1-6	3.5	5.0	6,000	DC×27#9(65)	标准装备：摆缝导向 选择设备：KS,PL,EH
⑥	加带子用				GXT5214-S-54S1/433	2	4	2	3·4·5	3.2	0.85-2.8	1-6	5.5	6.0	5,500	DC×27#11(75)	标准装备：松紧带插入装置(组件) 选择设备：AT,TK,PL
⑦	缝管筒用				GXT5214-S-C3P1/333	2	4	2	4	3.8	0.7-2.0	1-6	4.5	5.5	6,000	DC×27#9(65)	标准装备：松紧带插入装置(组件) 选择设备：AT,TK,PL

GXT Series

GXT3200：无油机头型
差动上下送布安全缝缝纫机

GXT5200：无油机头型
差动上下送布包缝缝纫机

株式会社飞马

大阪市福岛区鹭洲5-7-2
电话:81-6-6458-4739/传真:81-6-6454-8785

https://www.pegasus.co.jp/

* 规格及外观如有更改，恕不另行通知。
* 请于使用之前务必阅读操作说明书。
* 照片仅供参考，可能与实际使用条件存在部分差异。一部分选项包含其中。

©2017 PEGASUS CO.,LTD. ②Catalog No.102988 January 2024