

仕様/

BAS-341K-0AA

用途
A エアバッグ用

BAS-342K-0A

用途
5 厚物用
A エアバッグ用

	BAS-341K	BAS-342K
縫い目形式		1本針本縫い
かま種類		半回転2倍がま
最高縫い速度		2,800sti/min ^{*1}
最大縫製エリア(WxD)	250 x 160mm	300 x 200mm
設置面積(WxD)	1,200 x 1,120mm	1,200 x 1,160mm
送り方式		間欠送り(パルスモーター駆動方式)
縫い目ピッチ		0.05-20.0mm(0.05mm単位)
最大針数		100,000針(1プログラム)
最大プログラム数		999
押え上げ方式		エア式押え方式(左右一体式押え)
押え上昇量		最大30mm
間欠押え上昇量		27mm(逆転針上げ時)
間欠押えストローク		0-10mm(0.1mm単位)
ワイバー装置		標準装備
糸切り装置		標準装備
デジタルテンション		標準装備
生地厚検知機能		標準装備
上糸張力センサー		目飛び検知・上糸切れ検知・張力監視
上糸抜け防止機能		標準装備
針棒位置センシング		標準装備
針受センシング		標準装備
出合いタイミングセンシング		標準装備
針隙センシング		標準装備
オイル残量センシング		標準装備
データ記憶方式		内蔵フラッシュメモリ(外部メモリによるデータ追加可能)
モーター		ACサーボモーター
質量		頭部約175kg コントロールボックス約15kg
電源		単相 200-240V 450VA
エア圧力/消費量		0.5MPa, 1.8l/min

※1 2,800sti/min時にはピッチ3.5mm以下にしてください。

オプション/

- ・BAS-341K用 オクリイタクミ250X160<SB6451101>、オクリイタクミ250X160<SB6410001>
- ・BAS-342K用 オクリイタクミ300X200<SB5910101>、オクリイタクミ300X200<SB6663001>



周辺機器/

- ・ジグボックスミ<SD0126201>

Brother GT/ISM Support App



ブラザーは、環境配慮についての自主基準を設け、環境ラベル「ブラザーグリーンラベル」を制定しています。BAS-341K、BAS-342Kも地球環境に配慮したマシンとしてブラザーグリーンラベルに認定されました。



※欧州RoHS指令に対応しています。
このマークはブラザーが独自に規定したマークです。



地球の未来を“あなた”とともに。
www.brotherearth.com

ブラザー工業株式会社 マシナリー事業 工業マシン営業部

工業マシンお問い合わせ窓口 TEL:0566-95-0085

〒448-0803 愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5
FAX:0120-820-883 E-mail:brother-ISM@brother.co.jp

ご使用前に取り扱い説明書をよくお読みの上、安全に正しくお使いください。

- 製品改良のため、仕様の一部を予告なく変更することがありますのでご了承ください。
- 写真は説明のためのもので、実際の使用状態とは一部異なります。また、一部オプションを含みます。

brother ブラザー工業株式会社
https://www.brother.co.jp/

■お問い合わせ、ご相談は

<カタログ・コードBAS-341K、342K>
このカタログは令和7年12月現在のものです。Z Vol.1

brother
at your side

NEXIO

ダイレクトドライブプログラム式電子ミシン

BAS-341K

250mm x 160mm

BAS-342K

300mm x 200mm



※オクリイタクミセットはオプションです。

安定した縫製品質、異常検知機能の向上

デジタルセンシング技術によるダウンタイム最小化
縫製不良を正確に検知する調整モニタリング機能を搭載



DIGIFLEX TUNE
アナログ調整をデジタル化し、
再現性のある調整を実現



上糸張力センサー
目飛び検知、糸切れ検知、張力監視



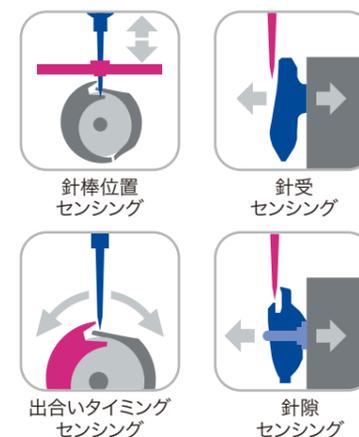
データ活用
縫製プログラム、縫製データログ、
縫製不良ログなどのデータを活用できます。





調整のデジタル化

センシングを用いたデジタル調整方式は、針棒位置、針とかまの出会いタイミング、針受、針の隙間などの調整を、パネルの数値を確認しながら容易に調整できます。



DIGIFLEX TUNE

ブラザーの革新的デジタル技術で、アナログ調整を0.01ミリ単位の精度に。生産効率と品質を高水準で保ち、安定した生産をサポートします。

生産性

縫製不良によるミシンの調整時間が、センシング技術により大幅に削減されます。

パネルによる数値確認により、縫製不良の原因を特定し、適切な調整を行うことができます。これにより、従来機に比べて調整時間が大幅に短縮され、稼働時間比率が向上します。

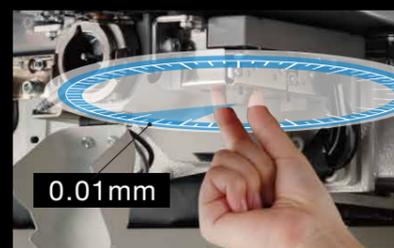
調整時間の違いイメージ



再現性

0.01ミリ単位の調整が可能になり、人や環境による調整のばらつきがなくなります。

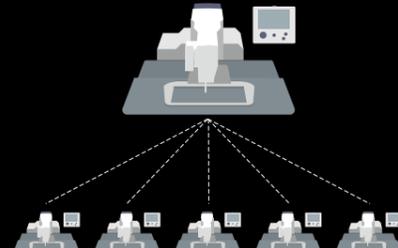
これまで目視や手感覚で行っていたミシンの調整が、パネルに設定された目標値と現在値を確認しながら調整する方法へと変わります。



展開性

調整状態がデジタル化され、異なる工場や国でも全く同じ調整が可能になります。

別のマシンと設定値を合わせることで、同じ調整状態が再現できます。



設備故障の未然防止

オイル残量センシング

オイル量が少なくなったら警告することで、オイル無し稼働によるミシンの破損を未然に防止します。



スマートなマシン管理

本体のパネルでミシンの調整の"目標値"、"基準値"を数値で設定、確認することができ、本体の状態を"現在値"として見るすることができます。

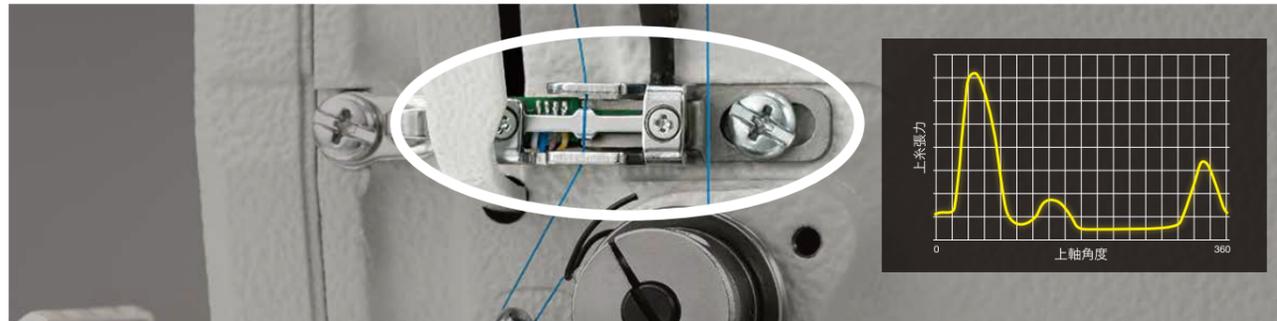


ミシンの現在の調整値が目標値から外れている際には、警告を出して、調整の状態を適切に保つことができます。さらに、その数値を蓄積し、縫製条件として活用することも可能です。

上糸張力センサー

目飛び・糸切れ検知

磁気センサーで直接上糸張力を検出することで、目飛び、糸切れを判別します。



張力監視

従来の目飛び、糸切れに加えて、張力監視機能を追加。一针ごとに標準偏差に基づいた閾値が自動設定できるため、簡単に高精度な検出が可能です。

この技術により縫製中の突発的な張力異常を検出できるようになりました。

従来の閾値設定

手入力で閾値設定が必要。意図的に張力を変更している場合、閾値の設定に手間がかかる。



今回の閾値設定

実際の張力データから統計的処理により閾値を自動的に設定。



事前のプログラム設定例

縫製イメージ



材料厚み



生地厚検知

縫い始めの生地厚を測定し、規定値内に収まっているかを判別することにより、セッティングミスを未然に検知します。設定値と異なる場合はエラーを表示する機能を標準で搭載し、お知らせします。

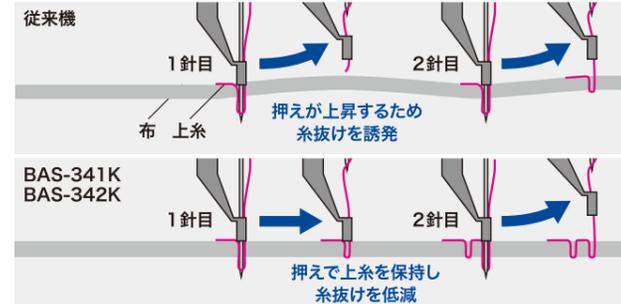


その他機能

縫い始めの目飛び、糸抜け防止機能 ※特許出願済み

押えて上糸を保持した状態を維持し縫製することで縫い始めの目飛び、糸抜けを防止します。

縫い始め比較図



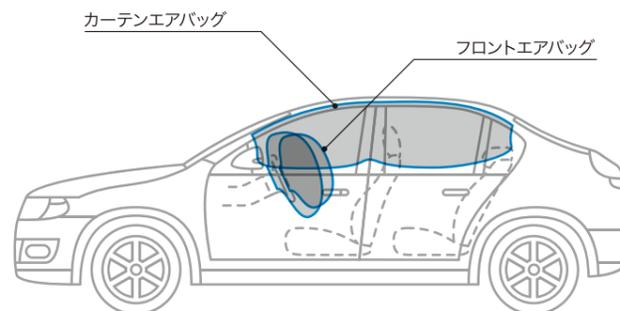
簡単な下糸巻き機構

糸巻き糸切刃に糸を引っかけるだけで糸巻の準備が完了します。



エアバッグ

フロントエアバッグやカーテンエアバッグのYソックやタブなど、小型部品においても安定した縫製品質を実現します。



革製品

角部の綺麗な縫製、硬い異素材の縫製も丁寧に安定した縫製品質を実現します。



拡張IOプログラム

安全装置や起動SW等のカスタマイズが操作パネルから簡単に設定可能です。また、カスタマイズ用の端子台を搭載することで配線作業も容易になりました。

