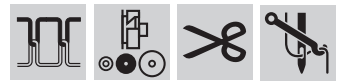


brother
at your side



PD-3000は、入力操作の
汎用性が評価され
グッドデザイン賞を受賞しました。

ダイレクトドライブ プログラム式電子ミシン

BAS-342G

300×200mm

- ・縫製データに忠実な美しい縫い
- ・最高縫い速度2,700sti/min
(縫い目長さ3.5mm)
- ・針貫通力が強い
- ・消費電力が少なく、経済的
- ・位置決めが簡単な二段押え



PD-3000



世界最高縫い速度と、高速での美しい縫い目を実現しました。
省エネルギーを達成しつつ、高い縫製品質と生産性が得られます。

縫い目が美しい

正確な針落ちで、平行線の縫製や、デザイン縫製を美しく行います。剛性の高いサーボ制御の送り機構を採用していますので、高速や重い縫製物といった条件でも、精度が高く、電子ミシン特有の位置ズレ(脱調)も発生しません。

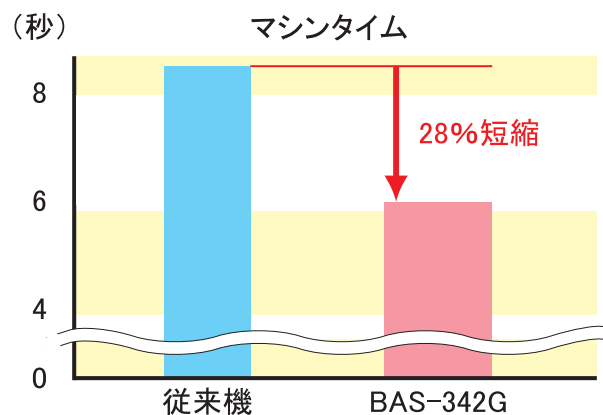


最高縫い速度 2,700sti/min(縫い目長さ 3.5mm)

縫い目長さ3.5mmで、2,700sti/minの高速縫製を実現しました。さらに、当社独自のダイレクトドライブモーターを採用していますので、立ち上がり/立ち下がりもスピーディーです。マシンタイムを、従来機と比べ、約28%短縮し、生産性を高めます。

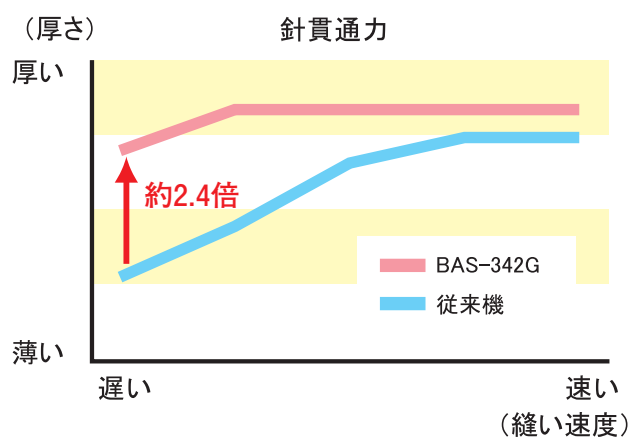
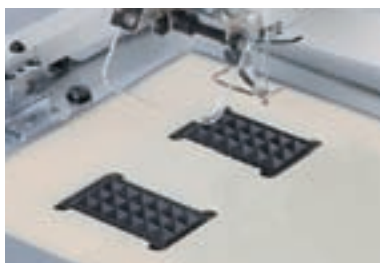
<測定条件>
縫製パターン: 矩形(250×150mm)
縫い目長さ: 3.5mm
縫い速度: 2,000sti/min(従来機*)
2,700sti/min(BAS-342G)

*従来機(BAS-342F)の最高縫い速度は、2,500sti/minですが、縫い目長さ3.5mmで縫製する場合は、2,000 sti/minになります。



針貫通力が強い

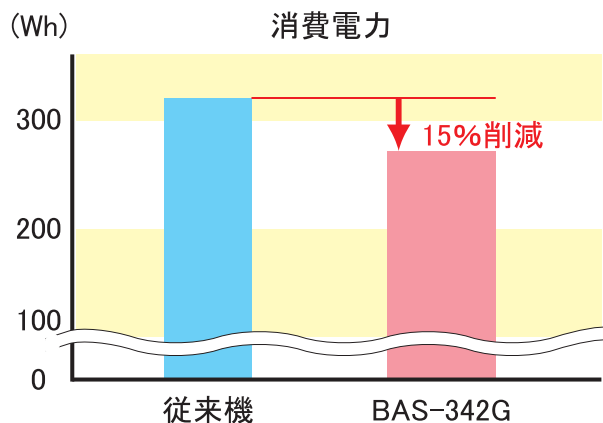
パワーアップしたモーター(550W)を搭載しています。低速度でも針貫通力が強く、余裕をもって厚物縫製を行えます。



消費電力が少ない

動力伝達ロスの少ないダイレクトドライブ方式に、小型で省電力のモーターを搭載しています。エネルギー消費量を、従来機と比べ、約15%削減しました。高速縫製と、強い針貫通力を実現しながらも、この縫製エリアのクラスでは、市場で最も消費電力の少ないプログラム式電子ミシンです。

<測定条件>
縫製パターン: 矩形(250×160mm)
縫い目長さ: 2mm
縫い速度: 2,500sti/min



位置決めが簡単・正確

押え枠を二段階下降に設定すると、中間位置で一旦停止した後、最下位置に下降します。最適な中間高さを設定することで、素早く、正確な位置決めが行えますので、位置決め不良による、押え直しを減らし、トータルサイクルタイムを短縮します。



低テンションで、安定した糸締め

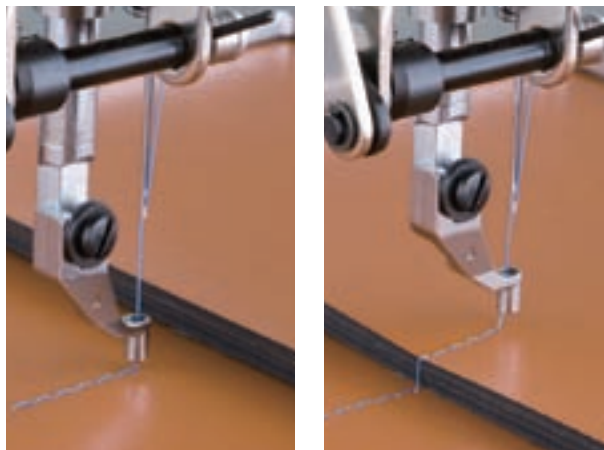
剛性の高いサーボ制御の送り機構と、最適なタイミングとストロークを備えた針棒天秤機構を採用していますので、低テンションで、安定した糸締めを実現しました。

段部でも均一な糸締め

間欠押え足の高さ設定が、操作パネルからの数値入力です。簡単に行えます。生地の厚さに適した高さを設定することで、押えの浮きや、押え過ぎがなくなり、均一な糸締めになります。

また、プログラム作成機PD-3000*を用いれば、あらかじめ、縫製データに間欠押え足高さを設定できますので、生地の厚さが変わるところで、高さが切り替わります。

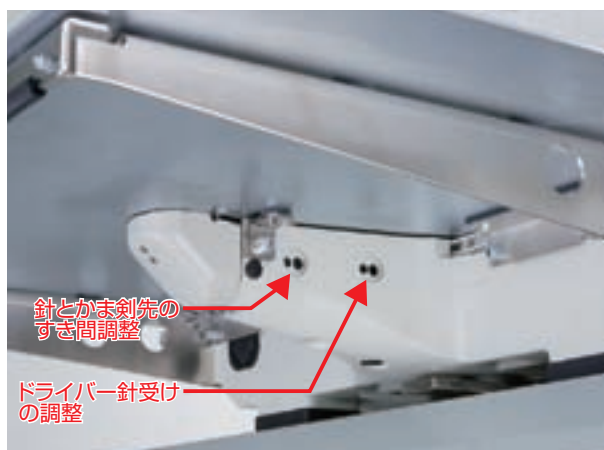
*プログラム作成機は別売りです。



ミシンを倒さずにドライバー針受けを調整

ベッドの横から、ドライバー針受けを調整できますので、ミシンを倒さずに、簡単に調整が行えます。

また、針とかま剣先のすき間調整も、ミシンを倒さずに行えます。



視野が広く、見やすい

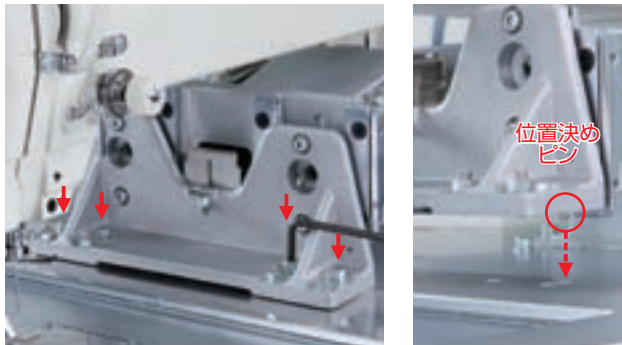
押え腕支え板がありませんので、視野が広く、見やすくなりました。縫製中やセット時の確認が行いやすいです。



縫製パターンの変更が行いやすい

押え枠の交換が素早く行えます

押え枠の交換は、4本のねじをゆるめるだけで、素早く行えます。位置決めピンを備えていますので、取り付けも正確に行えます。



送り板の交換が正確に行えます

送り板の取り付けは、送り板をベース板に当てながら、基準穴を一致させ、ボルトを締めるだけです。正確な位置決めが、簡単に行えます。



大容量メモリーを採用

大量の縫製データ(512パターン、50万針*)をマシン本体に保存します。プログラムを切り替えたときに、毎回データを読み込む面倒がありません。

また、CF(CompactFlash)カードを採用していますので、読み書き速度が速く、複数のデータを素早くコピーして、他のマシンや管理用のパソコンに移せます。

*各プログラムの針数によって、記憶できるパターン数、針数は変わります。



大型カラー液晶で、わかりやすいプログラム作成機 PD-3000*

- ・縫製データの作成が、アイコンやコマンドを用いて、簡単に行えます。
- ・縫製データ作成中に、縫い形状、コメント、縦横サイズ、針数などが表示されるので、データの内容が一目でわかります。
- ・縫製データの一覧をイメージで確認でき、コピー、移動も容易なので、データの管理にも適しています。
- ・メモリースwitchの説明と、現在の設定値も確認できます。
- ・メッセージは、次の言語に対応しています。
日本語、英語、中国語、スペイン語、イタリア語、フランス語、ドイツ語、ポルトガル語、トルコ語、ベトナム語

*プログラム作成機は別売りです。



環境に配慮しています

ブラザーは、国際規格ISO 14021および日本工業規格JIS Q 14021に準拠した「ブラザーグリーンラベル」を制定。BAS-342Gが認定されました。「DDモータ方式により業界トップの省エネ性を実現」「全ての基板に無鉛はんだを使用」「包装材使用率を削減」などにより、地球環境に配慮したマシンです。



オプション

●カセット送り用アタッチメント

カセット支持板 342G組(SA9090001)
カセット本体 342G組(SA9095001)

●オートイジェクト装置(SA9147001)

センサーでカセット押えを感知し、エアシリンダー駆動で自動的に保持します。また、プログラムによっては、カセット押えを自動的にイジェクトします。オペレーターは、二つのカセット押えを持ち、縫製中に次の作業の準備ができるので、生産性を高めめます。

●二段テンション装置(SA7197101)

プログラム作成機(PD-3000)との併用で、ひとつの縫製データの中に、二通りの上糸張力を設定することができます。パターンの中で、素材の厚さが異なる場合や、縫い方向が変わる場合に、美しく仕上げます。

●糸切れ感知装置(SA5193101)

糸切れが起きた場合に縫製を停止し、オペレーターに知らせます。多台持ちに適しています。

●フロッピーディスクドライブセット(SA5201001)

旧機種用に作成した縫製データを読み込むことができます。

●オプションマニホールド5セット(SA7500001)

エアーを用いるオプション装置を使う場合に必要です。

●BAS-342F押え枠/送り板用

押え足変換R(SA8859001)
押え足変換L(SA8860001)
送り板変換組(SA8871101)

BAS-342Fの押え枠、送り板を、BAS-342Gで使う場合に必要です。

●エアーワイパー装置(SA5575101)

糸払いをエアシリンダーで駆動させます。極厚物縫製で、生地から針糸が抜けきらない場合に使用ください。

●ニードルクーラー装置(SA5559101)

熱による糸切れを防止する、エアー式の針冷却装置です。高速縫製や厚物縫製に効果的です。

●三連フットスイッチ(SA6495101)

スタートスイッチに加え、右押えスイッチと左押えスイッチをそれぞれ独立させました。より正確な位置決めが行えます。

ゲージ部品

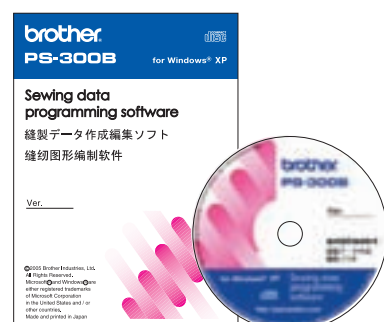
	ミシン針	針穴板	押え足	針棒糸案内	中がま箱組	大がま
中厚物用	DP×5 #16 SA1752016	φ2.2 SA5221001	<A> S42843001	<A> SA3257101	<LF> SA2173301	<A> 152682201
厚物用 (標準仕様)	DP×17 #19 SA1645019	φ2.4 SA3336101	<A> S42843001	<A> SA3257101	<LH> SA8197101	 152686201
エアバッグ用	DP×17 #25 SA1645025	φ3.0 SA5222101	 S42844001	 SA4815201	<LH> SA8197101	 152686201

	ボビンケース組	ボビン	糸調子ばね	糸取りばね	副調子ばね	調子ばね上ザガネ
中厚物用	<LC> S59221301	<LAN> S44633001	104525101	SA9058001	SA4146101	—
厚物用 (標準仕様)	<LC> S59221301	<LAN> S44633001	107606101	144588401	SA4146101	—
エアバッグ用	<LD> S59222301	<LB> S15666001	107606101	144588401	SA3416101	S20681000

周辺機器

●縫製データ作成編集ソフト PS-300B

パソコン上で、縫製データの作成・編集・修正を行います。
複雑なデータでもわかりやすく作成でき、縫い順の変更や確認も行えます。



仕様

BAS-342G-01A

用途	押え上げ駆動
1 厚物用	A エアー式

モデル	本縫い	倍がま	縫製エリア	縫い目長さ	糸切り装置	糸払い装置	最高縫い速度	エアー消費量
BAS-342G	★	2	300×200mm	0.05 - 12.7mm	★	★	2,700sti/min*1	1.8 l/min.

使用ミシン	本縫模様縫いミシン (大かま付)	
縫い目形式	1本針本縫い	
最高縫い速度	2,700sti/min*1	
縫製エリア (X×Y)	最大 300×200mm	
送り方式	間欠送り (パルスモータ駆動方式)	
縫い目ピッチ	0.05 ~ 12.7mm (0.05mm 単位)	
記憶可能針数	内部メモリ 500,000 針*2	
最大針数	20,000 針 (1パターン)	
記憶可能縫製データ	内部メモリ : 512 種類*2、CFカード : 900 種類	
押え上げ方式	エアー方式	
押え上昇量	最大 30mm	
押え方式	左右一体式押え	
間欠押え上昇量	22mm	
間欠押えストローク	2 ~ 4.5mm、4.5 ~ 10mm または 0 (出荷時 3mm)	
使用かま	半回転 2 倍がま (標準がま別売り)	
ワイパー装置	標準装備	
糸切り装置	標準装備	
データ記憶方式	内部メモリ (フラッシュメモリ)、CFカード (32MB ~ 2GB) [オプション] 3.5 フロッピーディスク 2HD/1.44MB、2DD	
ユーザープログラム数	50	
サイクルプログラム数	9	
モーター	AC サーボモータ 550W	
質量	頭部約 160kg、操作パネル約 0.6kg コントロールボックス 14.2 ~ 16.2kg (仕向けにより異なる)	
電源	単相 220V、3相 200V/220V/380V/400V 500VA	
エアー圧力 / 消費量	0.5 Mpa 1.8 l/min	

*1 縫い目長さ 3.5mm 以下 (最高縫い速度は、縫製条件により異なります。)

*2 各プログラムの針数によって、記憶できる縫製データ数や針数は異なります。

• 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。• CF(TM)は、サンディスクコーポレーションの商標です。
• CompactFlash(R)は、サンディスクコーポレーションの米国登録商標です。

brother

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。

お客様 Sew^相 談室
☎ 0120-33-2392

〒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:bsq.helpdesk@brother.co.jp



ISO9001は、ブラザー工業(株)アナザー・アンド・ソリューションカンパニー
刈谷工場、刈谷工場、東野営業所、大塚営業所にて認証取得。
ISO14001は、ブラザー工業(株)アナザー・アンド・ソリューションカンパニー
刈谷工場、刈谷工場にて認証取得。

■お買い求め、ご相談は

ブラザー工業株式会社 <http://www.brother.co.jp/>
〒448-0803 愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5