

## 全回転3倍釜付本縫電子模様縫ミシン

# KE-484C

- ・メス方式で極太糸を確実にカット
- ・エアー駆動で確実な糸払い
- ・安定した糸緩めで、確実な縫製
- ・縫い模様の変更が簡単



シートベルトなど厚物・極厚物縫製に最適な電子ミシン。  
サイクルタイムが短く、メンテナンスも簡単で、  
経済性に優れています。

### 極厚物も美しく、確実に縫い上げます

#### ・あらゆる種類の糸を、#0まで確実にカットします

・糸切りにはメス方式を採用。噛み合い時に、移動刃と固定刃をエアーシリンダーで駆動します。糸の素材を問わず、#0の極太糸まで、確実にカットします。

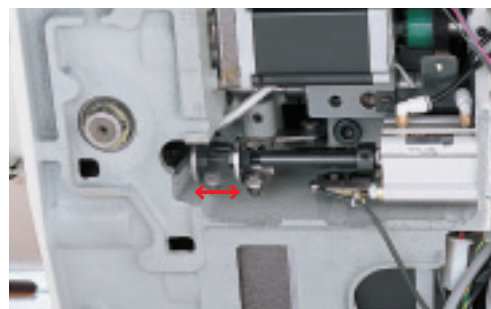
・エアーシリンダーでメスのスピードをコントロールしますので、糸切り時の下糸空転を低減させました。縫い始めから、きちんと下糸を捉え、安定した縫い目を形成します。

・メス方式は、ヒートカット方式とは異なり、ヒーターを暖める必要がありません。電気代も節約し、温度管理も不要です。また、熱線と比べて、新開発のメスは耐久性に優れ、あらゆる種類の糸を確実にカットします。メンテナンスも簡単です。

・糸払いにもエアーシリンダーを採用しています。上糸が生地から抜けにくい条件でも、確実に糸を払います。

#### ・最適な糸締めりで、美しく縫製

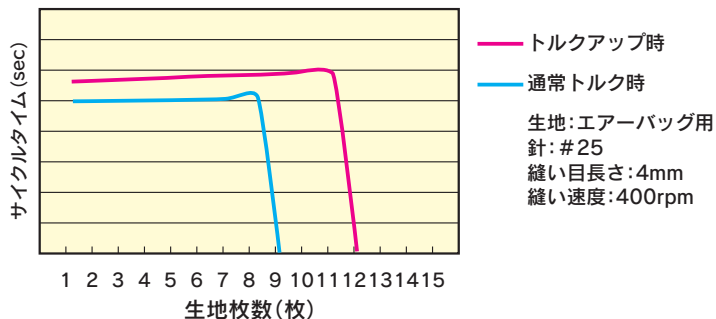
エアー駆動の糸緩め機構を採用。カム方式に比べ、一段と上糸張力を強めることができます。また、上糸に高いテンションをかける場合でも、糸調子皿の開閉を確実にを行いますので、上糸残り量を一定に安定させると同時に、縫い始めのトラブルを防ぎます。高負荷な条件でも、安定して確実に糸を緩めますので、重ね枚数の多い場合も、糸締めりよく縫製し、可縫範囲を広げます。さらに、新天びん機構の採用により、素材に最適な糸締めりです。



## 極厚物も美しく、確実に縫い上げます

### ・生地貫通力アップ

インサイドモーター方式ですので、プーリーとPROMを変更するだけで、縫製品に最適なトルクアップが、簡単に行えます。(オプション部品対応)



### ・縫い始めの糸抜けを防止

エア駆動の糸取り装置を標準装備していますので、縫い始めの上糸供給量を、素材に最適な長さに、簡単に設定できます(0~20mm)。糸残りを補完できますから、縫い始めの糸抜けを確実に防ぎます。

### ・糸汚れを防ぎます

かまへは常にクリーンな油を給油しますので、糸汚れを防ぎます。



## 抜群の操作性で、作業の効率を高めます

### ・パターンの変更が簡単

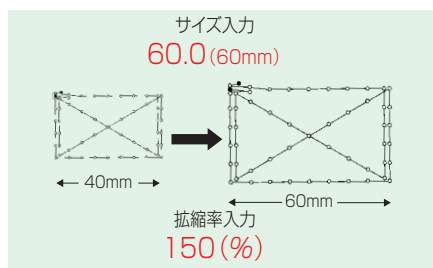
電子ミシンですから、縫い模様の変更は、パネル操作だけで簡単に行えます。ライン編成の変更にも、素早く対応できます。

### ・豊富なデータ記憶容量

最大記憶可能針数は20,000針。ユーザープログラムには、任意の縫い模様(プログラムNo.)・横倍率・縦倍率・スピードを、16種類まで登録することができます。

### ・サイズ入力で拡大縮小

縫い模様の拡大縮小は、操作パネル上からワンタッチで設定可能。拡大率(%)/サイズ(mm)のどちらでも、拡大縮小を入力できます。(ディップスイッチで切り替え)



### ・サイクル縫い

最大4サイクルを登録可能。1サイクルには15パターンを登録できます。

### ・押え上昇量

押え足の上昇量は、最大25mm。極厚物でも、余裕を持って出し入れができます。また、作業に合わせて任意の高さに設定することも可能です。

### ・軽い踏み込みのフットスイッチ

ペダル圧を軽減したフットスイッチにより、軽い踏み込みで押え上げ操作やミシンの起動が行えます。オペレータの疲労感が少なくなり、効率のよい作業が行えます。

### ・操作しやすい独立操作パネル

テーブル上面、下面のどちらにも取り付け可能です。



### ・正確な原点検出

原点検出センサーに磁気センサーを採用。油やほこりによる誤動作がありません。また、センサーの油やほこりを取り除くメンテナンスも不要です。

## ポビンの交換回数を減らします

3倍釜ミシンですので、標準のポビンと比べて約3倍量の下糸を巻くことができます。ポビンの交換回数を減らし、トータルサイクルタイムを削減します。

## 耐久性に優れています

針棒、天びんの軸受け部にベアリング軸受けを採用。耐久性に優れた確実な機能で、#0の極太糸も安定した縫製。重負荷に対する信頼性、可縫製を高めました。

## インサイドモーター (IM) 方式

### ・生産性を向上させます

サイクルミシンに最適なインサイドモーター方式を採用することにより、トータルサイクルタイムを短縮しました。

### ・低騒音・低振動

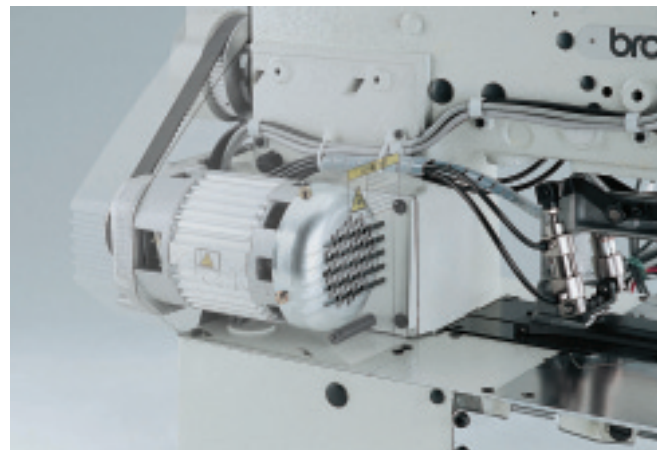
タイミングベルトを採用し、モーターと頭部を一体化しました。騒音や振動を抑えた、オペレーターにやさしい静かなミシンです。

### ・メンテナンスが容易

ベルトの張り調整や、モーターの調整が不要。さらにベルトカバーを外さなくてもミシン頭部を倒して、調整ができます。

### ・製品を汚しません

タイミングベルトの採用により、ベルトの削り屑が発生せず、大切な製品を汚しません。



## オプション

### ● 糸切れ感知装置セット

糸切れ時には自動停止し、ブザーにてオペレーターに知らせます。



### ● 原点ゲージ

## 周辺機器

### ● PS-3000 電子ミシンパターン入力装置

パソコン上で、縫製パターンを作成するソフトウェアです。













# 仕様

## KE-484C-X

出荷時、P-ROMがblankで、押え足・送り板には加工がありません。

(押え、送り板、P-ROMを、それぞれのご希望にきめ細かく応じる、特注部品対応も行っております。)

モデル	 本縫い	 3倍がま	 厚物	 極厚物	 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	 エア消費量
KE-484C	★	★	★	★	100X60mm	0.1-10.0mm	★	★	2,200 rpm	0.5MPa 26 ℓ/min

\* 縫い目ピッチ3mm以下

送り方式	R-θ間欠送り(パルスモータ駆動方式)
使用針	DP X 17 #25
針数	任意
最大針数	1パターン20,000針(追加針数10,000針を含む)
押え上げ方式	エア式
押え上昇量	最大25mm
糸取り装置	標準装備
データ作成方法	P-ROM(PS-3000にて任意の縫い模様を追加可能)
ユーザープログラム数	16
サイクルプログラム数	4
記憶データ数	追加縫製データ最大100種まで 追加総針数約10,000針以内
データ拡大縮小	20~200%
モータ	三相誘導電動機 400W
質量	122.6 kgf(単相)、112.6 kgf(三相) 頭部 約56 kgf、操作パネル 約0.6 kgf、 コントロールボックス 19 kgf(単相)、9 kgf(三相)
電源	単相100V、三相200V 600VA
安全装置	途中停止機能内蔵

# brother

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。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<sup>相</sup> 談室 ☎0120-33-2392 ☎467-0845 名古屋市瑞穂区河岸一丁目1番1号  
FAX:(052)811-3266 / E-mail:bsq.helpdesk@brother.co.jp

ブラザー販売株式会社

工業用ミシン事業部 ☎467-0845 名古屋市瑞穂区河岸一丁目1番1号 TEL.(052)824-3305  
東北営業所 ☎980-0811 仙台市青葉区一番町二丁目3番10号 TEL.(022)221-4685  
東京営業所 ☎125-0061 東京都葛飾区亀有三丁目10番14号 TEL.(03)3690-8013  
中部営業所 ☎467-0845 名古屋市瑞穂区河岸一丁目1番1号 TEL.(052)824-3198  
関西営業所 ☎578-0903 東大阪市今米一丁目14番18号 TEL.(0729)62-0411  
広島営業所 ☎730-0021 広島市中区胡町4番28号 TEL.(082)247-5881  
九州営業所 ☎812-0011 福岡市博多区博多駅前二丁目3番12号 TEL.(092)431-6577

このカタログは環境に配慮し、ECF(無塩素漂白)用紙と植物性大豆油インクを使用しています。

■お問い合わせ、ご相談は

ブラザー工業株式会社

http://www.brother.co.jp/  
☎467-8561 名古屋市瑞穂区苗代町15番1号

(カタログ・コード484C) このカタログの内容は平成17年9月現在のものです。 B