

# 電子鳩目穴かがりミシン

## RH-9820

- ・ 世界最高回転数2,500sti/minで生産性アップ
- ・ 針落ち精度が高く、美しい縫い目
- ・ 広いフトコロで、生地の手回りが抜群
- ・ 使いやすい操作パネル

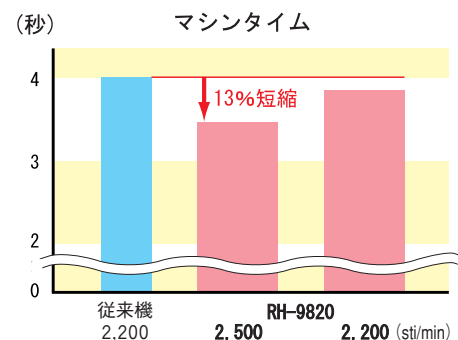


信頼ある縫製メカニズムをさらに向上させ、最先端の電子技術で最適制御。高い生産性と優れた縫製品質を、これまでにない高次元で両立します。

### 世界最高回転数2,500sti/minで生産性を向上

高速駆動に最適な構造を採用し、最高縫い速度2,500sti/minを実現しました。これまでの最高2,200sti/minクラスから、一気にレベルアップしました。

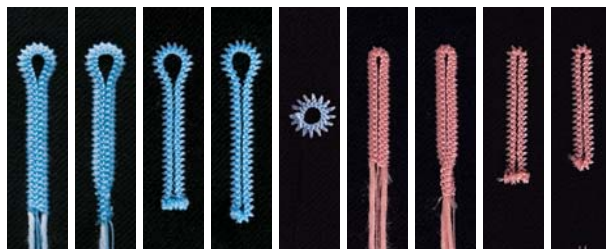
また、針棒周りの剛性を高め（特許出願中）、送り機構と針棒回転機構をサーボ制御することにより、動作時間を短縮し、マシンタイムを従来機と比べて約13%短縮しました。



## 美しい縫い目

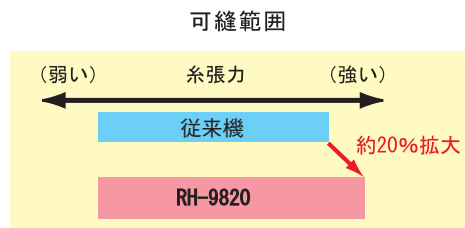
### 針落ち精度を向上

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、重い生地を高速で縫製する場合でも、針落ちの精度が高く、電子ミシン特有の位置ズレ（脱調）が発生しません。また、原点検出動作も不要になりました。



### 目飛びを改善

ルーパーの形状・天秤の糸量などを見直し、糸の種類に関わらず、糸調子の変化が原因となる目飛びや糸締め不良を低減しました。可縫範囲が広がりました。



針振り幅:3.0mm、後メス、テロンサージ2枚（うち1枚の片面に芯地貼り）  
スパン#40、下糸張力:30g、  
縫い速度:従来機(2,200sti/min)/RH-9820(2,500sti/min)

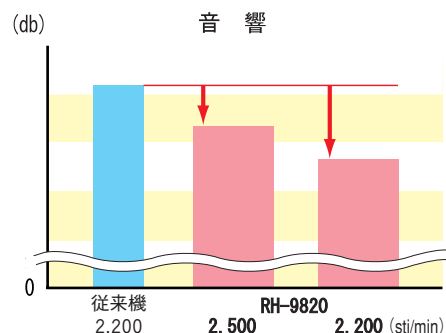
## 手元が広く、あらゆる縫製作業に柔軟に対応

奥行き120mmの広いフトコロで、十分なスペースがありますので、布のセットがスムーズに行えます。縦穴や、ヒップポケット（パーツ単位）の縫製に最適です。また、針落ち付近が見やすいアーム形状ですから、縫製をしっかりと確認できます。



## さらに静かな縫製

音源となる機構を徹底的に見直し、従来機より高速で、一段と静かな縫製を実現しました。衝撃音がなく、耳に優しい音質設計です。また、オペレーターに振動が伝わりやすい送り台の振動を低減し、疲れにくい作業環境を実現しました。

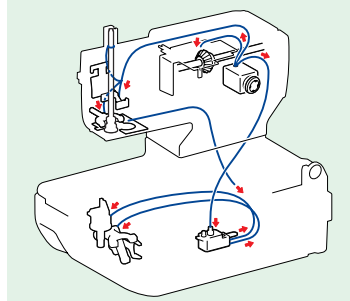


## 容易なメンテナンス

毎日の掃除や給油が効率よく短時間に行えます。

### 集中給油方式

給油箇所を1箇所に集約しました。タンクから自動的に、針棒周りやレース土台周りまで全域を微量灯芯給油で行います。また、オイル残量チェック窓を見やすい位置に配置しました。



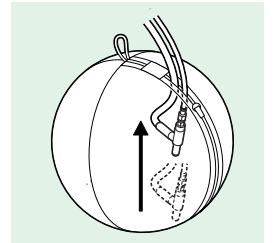
### 糸屑を回収

糸屑が自然に溜まるよう、ベッド手前に専用ポケットを配置しました。糸屑が散乱するのを防ぎ、きれいな環境で作業が行えます。



### 鳩目穴の屑を排出

鳩目穴を開ける際の布屑を、エアーで排出します。



## 保守担当の方も安心して導入

これまでの基本的な調整方法を踏襲しつつ、さらに容易に行えるよう、随所に改良を加えました。生産ラインへの導入や微調整が、より短時間で行えます。

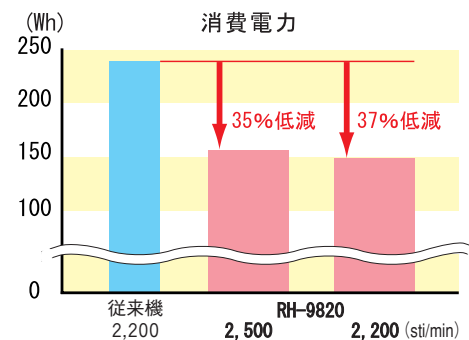
- ・ エアーチューブの数が減り、配管が楽になりました。
- ・ 針棒・ルーパーの調整は、従来通りの慣れた方法でおこなえます。
- ・ スプレダーには偏心ピンを採用しました。無段階に調整が行えますので、作業が容易になりました。

## ミシンの耐久性を向上

マシンアームの剛性を高めました。また、メスとハンマーの横ズレをなくし、メスの刃こぼれを大幅に減らしました。

## 消費電力が少なく、経済的

小型の省電力モーターを採用し、従来機と比べて、最高回転数を高めて生産性を向上させつつ、エネルギー消費量は約35%以上削減しました。市場で最も消費電力が少ない電子鳩目穴かがりマシンです。

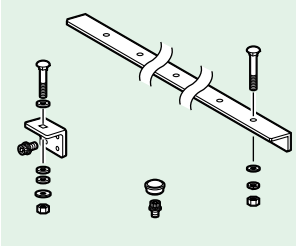


-01仕様、門止めなし、後メス、縫い長さ22mm、手前セット

## 選べる半沈式タイプ

別売りの半沈セットを使用することにより、オペレーターの好みに合わせて、作業のスタイルが選べます。

半沈セット (SA7127-101)



## 環境に配慮

ブラザーは、国際規格ISO14021および日本工業規格JIS Q14021に準拠した「ブラザーグリーンラベル」を制定しています。エネルギー消費量を35%以上低減\*、振動・騒音を3dB以上低減\*、全ての基板に無鉛はんだを使用するなどにより、RH-9820も認定されました。地球環境に配慮したマシンです。

\*従来機種RH-981A比



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  
消耗品である釜の寿命を大幅に向上

## オプション

### ●カット長さ切り替え装置

(SA9313-001)

2種類のカット長さに切り替えることができます。背広の鳩目穴・フラワールールのサイクル縫いに最適です。



### ●フライインデクサー装置 (-02用)

(標準サイズ SA8079-201)

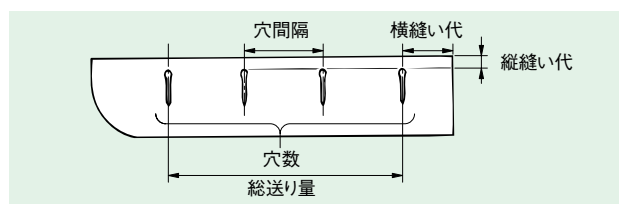
(ラージサイズ SA8080-201)

ボタン穴数を設定でき、自動的に布を送ります。フライ部の穴かがりがスピーディーに行えます。



	標準サイズ	ラージサイズ
穴間隔	38.1 mm、50.8 mm、 44.45 mm	38.1 mm、50.8 mm、 44.45 mm、57.15 mm
穴数	2-4個	2-6個
縦縫い代	L1422、L1826、L2230:8-23 mm L2634、L3442:0-11 mm	
横縫い代	31.5-41.5 mm	
最大総送り量	152.4 mm	285.75 mm

規定値以外の穴間隔で縫製する場合は、別売りの布送り棒F組を追加加工して御使用ください。2~9の穴数を縫製できます。



### ●組替えセット (-02用)\*

	縫い長さ	部品コード
L1422用	14-22 mm	SA7750-201
L1826用	18-26 mm	SA7771-201
L2230用	22-30 mm	SA7752-201
L2634用	26-34 mm	SA7756-201
L3442用	34-42 mm	SA7764-201

### ●組替え部品セット (-01、-02用)\*

	部品コード
-01 → -02	SA7773-001
-02 → -01	SA7784-101

### ●上糸つかみ装置

(SA7931-001)

縫い始めの糸抜けを防止するとともに、保持した上糸を縫い目の中に巻き込むことができ、高品質な縫い目に仕上げます。



\*詳しくは、お買い上げの販売店にご相談ください。

### ●上糸切れ検知装置

(SA8077-001)

上糸切れを検知すると縫製を中断します。



### ●ウエストベルト押え

(L26用 SA7777-001)

(L30用 SA7781-001)

段差のあるウエストベルト部に鳩目穴かがりを行う場合、布の厚みに応じてしっかりと押えます。縫製時の布のばたつきを防ぎます。



### ●踏み込みユニット

(SA6567-101)

布押えの下降と縫製スタートを、踏み込みペダル操作で行います。スピーディーな動作で、高い生産性が求められるウエストベルト部などに最適です。

(踏み込みペダルと連結かんは、市販品をご使用ください。)



### ●手もとスイッチ

(SA7121-001)

布押えの下降と縫製スタートを別々に、手によるスイッチ操作で行います。立ち作業に便利です。



### ●菊穴セット

(-00用 SA7804-101)

(-01用 SA7808-101)



### ●エアー圧力検出装置

(SA9527-001)

エアーの圧力の低下を検出するとエラーコードを表示します。

## 誰でも簡単に使える操作パネル

液晶パネルを採用し、アイコンと文字で説明します。縫い模様の設定・確認や、縫製モードの切り替えが、わかりやすく、操作が簡単に行えます。

### アイコン表示と文字表示でわかりやすい



### ショートカットキー

縫い速度や縫い長さといった、使用頻度の高い設定が、素早く行えます。



### 多言語に対応



### 生産カウンター

最大999,999穴までカウント可能です。



### キー操作でワンタッチ設定

- 糸通しキー**: 糸通ししやすいように、針を回転して、針穴を手前側に向けます。
- セット位置切り替えキー**: 縫製物をセットする位置(手前/奥)を切り替えます。
- メス切り替えキー**: 布切断のタイミング(先メス/後メス)を切り替えます。

### サイクル縫い

- 最大9ステップのサイクルプログラムを9種類まで記憶します。**

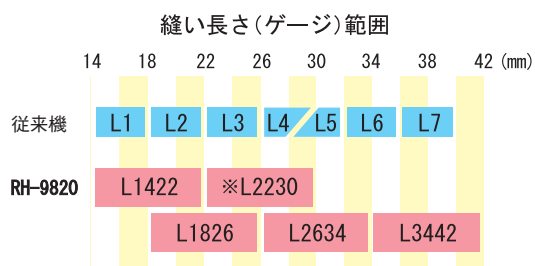
### 微調整も簡単

メススペース、メス位置補正などの微調整も、液晶パネルから行えます。アイコンで表示されるので、マニュアルが無くても直観的に操作できます。

## -02仕様の縫い長さを拡大

-02仕様では、ゲージ毎の縫い長さの範囲を広げました。ひとつのゲージの範囲が8mmと広いので、縫い長さによって、ゲージを変更する手間を省きます。

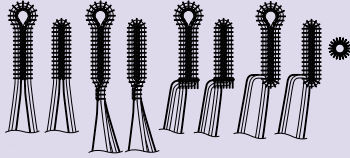
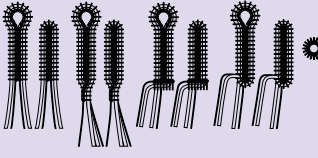
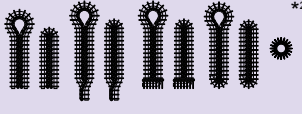
\*L1422~L3442変更は、ゲージ部品を交換することにより、対応可能です。(詳しくは、お買い上げの販売店にご相談ください。)



※ L2230 標準仕様

# 仕様

## RH-9820-

仕様	-00	-01	-02 <sup>*1</sup>
糸切り	上糸切り	あり	あり
	下糸切り	なし	長い糸切り
主な用途	婦人服	紳士服、カジュアル	ジーンズ
その他用途	紳士服、カジュアル、 ジーンズ、ズボン	婦人服、ジーンズ、ズボン	
特長	上糸以外は切断しません。 最大50mmまでの 穴かがりが可能です。	全ての糸を長く切断します。 糸残りが長いので、後工程で、 糸を容易につかむことができます。 糸を正確に短く切断する必要がある 場合や、手作業で糸摘みする場合に 適しています。	全ての糸を短く切断します。 糸摘み工程を省くことができる上、 糸の消費量を低減します。
縫い形状			 <sup>*2</sup>
縫い長さ	鳩目穴: 8-50 mm 眠り穴: 5-50 mm	鳩目穴: 8-42 mm 眠り穴: 5-42 mm	L1422: 14-22 mm <sup>*3</sup> L1826: 18-26 mm L2230: 22-30 mm L2634: 26-34 mm <sup>*3</sup> L3442: 34-42 mm <sup>*3</sup>
押え長さ (標準)	30 mm		30 mm
ハンマー長さ (標準)	22 mm		24 mm
ハンマー長さ (付属)	30 mm		28 mm
縫い速度	1,000-2,500 sti/min		
縫い目ピッチ	0.5-2.0 mm		
針振り幅	1.5-5.0 mm (メカで最大4.0 mm、振り幅補正を併用すると最大5.0 mm)		
針振り幅 (出荷時)	3 mm		
流れ門長さ	0-20 mm		
布押え高さ	標準12 mm (16 mmまで可)		16 mm
始動方式	フットスイッチ (踏み込み式、二連式)、または、手もとスイッチ (二連式)		
標準始動スイッチ	二連式フットスイッチ		
送り方式	X、Y、θの3パルスモータ間欠送り		
針	D0x558 Nm80~Nm120 (シュメッツ)		
針 (出荷時)	D0x558 Nm100	D0x558 Nm90	D0x558 Nm110
操作パネル対応言語	日本語、英語、中国語、ドイツ語、フランス語、スペイン語、イタリア語、 ポルトガル語、トルコ語、インドネシア語、ベトナム語、ロシア語に対応		
安全装置	途中停止機能内蔵及び安全回路によるトラブル発生時の自動停止装置内蔵		
上軸モータ	ACサーボモータ550W		
エア圧力	メインレギュレータ0.5Mpa、ハンマー圧力レギュレータ0.4MPa		
エア消費量	43.2 l/min (8サイクル/min)		
質量	頭部約120 kg、操作パネル約0.6 kg、コントロールボックス14.2~16.2 kg (仕向けにより異なる)		
電源	単相100V/200V、三相200V/220V/380V/400V、400VA		

\*1 -02仕様は、縫い長さにより仕様ゲージがL1422~L3422に分かれておりますので、ご注文の際には縫い長さを指定してください。

\*2 -02仕様で菊穴形状を縫製した場合は、下糸は切れません。

\*3 これらの仕様は起きておりませんが、ゲージ部品を交換することにより対応可能です。(詳しくは、お買い上げの販売店にお問合せください。)

・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。・数値は仕様により異なります。詳しくは、個別カタログ、オフィシャルサイトをご覧ください。

# 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。

相  
お客様 Sew 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)マシナリー・アンド・ソリューションカンパニー  
刈谷工場、港工場、東京営業所、大阪営業所にて認証取得。  
ISO14001は、ブラザー工業(株)マシナリー・アンド・ソリューションカンパニー  
刈谷工場、港工場にて認証取得。

■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