

仕様

KE-430FX II-0



1	用途
3	薄物
0	中厚物
3	厚物
ス	ニット、メリヤス

BE-438FX II



KE-430FX II	01	03	05	0K	BE-438FX II
用途	薄物	中厚物	厚物	ニット、メリヤス	ボタン付け用
給油方式	セミドライ				
最高縫い速度	3,200sti/min				2,700sti/min
縫製エリア	最大横40×縦30mm			最大横6.4×縦6.4mm	
縫い付け可能なボタンの寸法	—				外径8-30mm ¹⁾
縫い目ピッチ	0.05~12.7mm				0.05~6.4mm
送り方式	Y-θ間欠送り(パルスモーター駆動方式)				
針数	任意(入力済みパターンの針数については「パターン一覧」を参照)				
最大針数	約5,000針/1パターン				
押え上げ方式	パルスモーター駆動方式				
押え上昇量/ボタンつかみ上昇量	最大17mm				最大13mm
使用蓋	半回転標準蓋(2倍蓋別売り)				
デジタルテンション	標準装備				
ワイパー装置	標準装備				
糸切り装置	標準装備				
糸つかみ装置	-01、-03、-0K:標準装備(-05:オプション)				オプション
データ記憶方式	フラッシュメモリ(SDカードで任意のパターンを追加可能)				
外部データ記憶媒体	SDカード ²⁾				
サイクルプログラム数	30個まで登録可能(各50ステップまで)				
記憶データ数	89種類のパターンが入力済み				64種類のパターンが入力済み
モーター	ACサーボモーター550W(ダイレクトドライブ)				
質量	頭部:約57kg、操作パネル:約0.4kg、コントロールボックス:約9kg				
電源	単相100V、三相200V 400VA				

¹⁾ 20mm以上はオプションのボタンつかみ組L(SA9303101)をご使用ください。

²⁾ すべてのメディアについて動作保証するものではありません。

³⁾ 各パターンの針数によって、記憶できるパターン数や針数は変わります。



※欧州RoHS指令に対応しています。

このタイプはブラザーが独自に規定したマークです。KE-430FXII、BE-438FXIIはEU(欧州連合)で施行されている、自然環境や人体に有害な6種類の特定化学物質(カドミウム・鉛・六価クロム・水銀・PBB・PBDE)の使用を制限するRoHS指令に対応しています。

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。KE-430FXII、BE-438FXIIは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。



よりよい地球環境を、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 工業ミシン営業部

工業ミ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:bsq.helpdesk@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
http://www.brother.co.jp/
〒448-0803 愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5

■お問い合わせ、ご相談は

KE-430FX II

本縫ダイレクトドライブ電子閉止めミシン(残短仕様)

BE-438FX II

本縫ダイレクトドライブ電子ボタン付けミシン(残短仕様)

薄物縫製から中厚物・厚物縫製まで安定した糸締りと糸切り性能を搭載し、美しい縫いを実現します。残短糸仕様により糸処理作業を低減します。

- 縫い終わりの糸処理作業を低減(残短糸)
- 可縫性の拡大
- 世界最速サイクルタイムで高い生産性
- デジタルテンション、クイックチェンジ装置を標準装備
- セミドライ仕様でクリーンな縫製



Quality & Speed

Quality & Speed

薄物縫製から中厚物・厚物縫製まで安定した糸締めと糸切り性能を搭載し、美しい縫いを実現します。残短糸仕様により糸処理作業を低減します。

1 糸処理作業の低減・可縫性拡大による品質向上

縫い終わりの糸処理作業を低減（残短糸）

糸切り機構の見直しにより、糸残り長さが短くなりました。これにより縫製後の糸摘み作業を低減できます。また、標準装備の糸つかみ装置*により、縫い始めの糸抜けと鳥の巣が低減されます。

*-5（厚物）仕様を除きます。



従来機

KE-430FX II

中厚物仕様における可縫性の拡大

中厚物仕様において、天秤ストロークを見直すことで糸締りの安定性を向上しました。また厚物縫製における可縫性が拡大し、素材対応力が増しました。

2 世界最速サイクルタイムで高い生産性

ダイレクトドライブ方式を採用しているKE-430FX IIは、半回転釜シンにおいて*3,200sti/minの世界最高回転数を誇ります。また、二段押えの設定も含め、お客様の生産性アップに貢献します。

*BE-438FX IIは2,700sti/min

3 デジタルテンションを標準装備

デジタルテンションを標準装備し、素材に対応した上糸テンションを簡単に設定できます。感覚に頼っていたテンション設定を数値化することにより安定した縫製品質を実現します。また、縫製プログラムに糸張力の変化を追加できます。



4 使いやすい操作パネル

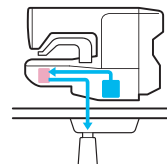
パネル入力のしやすさを考えた設計で表示が見やすく、使いやすくなりました。縫製パターン、倍率、縫い速度、上糸テンション（デジタルテンション設定）などを簡単にプログラム登録できます。また、生産カウンターや下糸カウンターなど便利な機能も搭載しています。

SDカード挿入口
縫製プログラムの追加やコピーが簡単にできます。



5 セミドライ仕様でクリーン縫製

全仕様セミドライタイプを採用しました。常にクリーンなオイルを釜だけに供給します。釜部以外はオイルを使用していませんので油漏れがなく、大切な縫製物を汚しません。



6 クイックチェンジ装置で簡単押え足交換

ボルトをゆるめ、押え上げレバーを動かすだけで、押え足の交換が簡単に行えます。

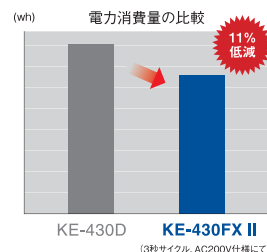


7 容易なメンテナンス

グリス補給が必要になるまでの期間が従来機（KE-430D）に比べて2倍以上にアップし、メンテナンスが容易になりました。

8 高い省エネルギー

動力伝達ロスを最小限に抑えるダイレクトドライブ方式に独自開発の新モーターを搭載しました。消費電力は従来機（KE-430D）に比べて11%低減しました。少ないエネルギーでも力強い縫製を発揮します。



パターン一覧(KE-430FX II)

下表に示すパターンがあらかじめ設定されており、各仕様によって選択してご使用頂けます。
 (押え足・送り板の枠内であることを確認して頂ければ、どのパターンでも選択してご使用になれます。)
 それぞれのパターンに合った押え足、送り板を使用してください。縫いサイズは拡縮率100%のときの長さです。

(KE-430FX II)

中厚物用 (-03)

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
8		21	7×2	5		29	10×2	64 ^{※1}		30	16×2
68 ^{※1}		22	7×2	67 ^{※1}		30	10×2	4		31	16×2
20		28	7×2	13		35	10×2	66 ^{※1}		32	16×2
71 ^{※1}		29	7×2	69 ^{※1}		36	10×2	1		42	16×2
21		35	7×2	15		42	10×2	65 ^{※1}		43	16×2
72 ^{※1}		36	7×2	70 ^{※1}		43	10×2	89		90	24×3

厚物用 (-05)

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
6		30	16×3	3		35	20×3	17		42	24×3
80 ^{※1}		31	16×3	63		35	20×3	83 ^{※1}		43	24×3
14		35	16×3	79 ^{※1}		36	20×3	18		56	24×3
81 ^{※1}		36	16×3	2		42	20×3	84 ^{※1}		57	24×3
16		43	16×3	62		42	20×3	19		64	24×3
82 ^{※1}		44	16×3	78 ^{※1}		43	20×3	85 ^{※1}		65	24×3

ニット、メリヤス用 (-0K)・薄物用 (-01)

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
22		14	7×2	33 ^{※2}		15	8×2	31 ^{※2}		28	8×2
75 ^{※1}		15	7×2	32 ^{※2}		22	8×2	73		29	8×2
9		21	7×2	77 ^{※2}		23	8×2	76 ^{※2}		29	8×2
74 ^{※1}		22	7×2	7		28	8×2				

※1 糸つかみ装置使用時にご使用いただくパターンです。 ※2 縫い始めと縫い終わりが模様中央になっています。

線門止め

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
10		21	10×0.3
11		28	10×0.3
12		28	20×0.3
23		35	25×0.3
24		42	25×0.3
25		45	25×0.3

縦ジグザグ

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
44		46	9×15
45		70	9×25

縦門止め

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
26		28	3×10	41		36	3×16
27		35	3×10	42		44	3×20
40		32	3×16	43		68	3×24

縦線門止め

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
28		19	0.3×10	46		27	0.3×20
29		21	0.3×10	47		44	0.3×25
30		28	0.3×10				

半月門止め

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
34		35	12×7	36		57	7×12	38		53	7×10
35		58	12×7	37		57	7×12	39		53	7×10

X字門止め

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
48		70	10×10
49		93	9.6×9.6

たすき

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
50		84	16×16
51		105	30×26

パターン一覧 (BE-438FX II)

(KE-430FX II)

下表に示すパターンがあらかじめ設定されています。

ボタン穴に針が落ちることを確認して頂ければ、どのパターンでも選択してご使用になれます。

渡り糸のないパターンは、片側の縫製が終了すると糸切りが作動し、その後も片側の縫製を行います。

L形

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
52		60	11.3×11.2	54		78	15.3×15.2
53		60	11.3×11.2	55		78	15.3×15.2

菊穴

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
56		106	9×9	58		127	9×9	60		114	10×10
57		116	9×9	59		104	10×10	61		124	10×10

鳩目穴用

No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)	No.	パターン	針数	長さ×幅 (mm)
86		21	6×2	87		28	6×2	88		35	6×2

あらかじめ設定してあるパターン以外のパターンを縫製したい場合は、別売りのパターン入力装置PS-300Bにて製作していただくが、当社販売店にご相談ください。

周辺機器とオプション

●縫製データ作成編集ソフト PS-300B

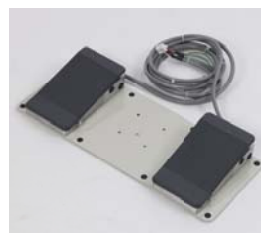
KE-430FX II、BE-438FX IIでは、あらかじめ設定されている縫い模様以外の模様を縫製することができます。PS-300Bは、パソコン上で縫い模様を作成するソフトウェアです。



●2連フットスイッチ (SA6038101)

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。

※2連フットスイッチを使用する場合は、変換ハーネス(SB1565001)が必要です。



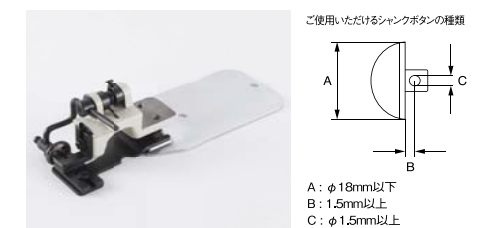
No.	ボタン穴数	パターン	縫い糸本数	渡り糸本数	針数	縫いサイズ X × Y (mm)	
1	2		6	—	12	3.4×0	
54 ^{※1}			6	—	12		
2			8	—	14		
55 ^{※1}			8	—	14		
3			10	—	16		
4			12	—	18		
5 ^{※2}			16	—	22		
6 ^{※2}			20	—	26		
56 ^{※1}			6	—	11		0×3.4
7 ^{※3}			6	—	12		
23 ^{※3}	10	—	16				
8 ^{※3}	12	—	18				
9 ^{※3}	6	—	11	2.6×2.4			
24 ^{※3}	7-7-7	—	27				
25 ^{※3}	5-5-5	—	21				
26 ^{※3}	7-7-7	—	27				
57 ^{※1}	6-6	1	18		3.4×3.4		
10	6-6	1	19				
58 ^{※1}	8-8	1	22				
11	8-8	1	23				
12	8-8	3	25				
13	10-10	1	27				
27	12-12	1	31				
14 ^{※4}	6-6	0	24				
36 ^{※5}	6-6	0	24				
28 ^{※4}	8-8	0	28				
37 ^{※5}	8-8	0	28				
15 ^{※4}	10-10	0	32				
38 ^{※5}	10-10	0	32				
29 ^{※4}	12-12	0	36				
39 ^{※5}	12-12	0	36				
59 ^{※1}	6-5	1	17				
16	6-5	1	18				
60 ^{※1}	8-7	1	21				
17	8-7	1	22				
30	10-9	1	26				
61 ^{※1}	6-6	1	18				
18	6-6	1	19				
62 ^{※1}	8-8	1	22				
19	8-8	1	23				
63 ^{※1}	10-10	1	26				
31	10-10	1	27				
45	12-12	1	31				
20 ^{※4}	6-6	0	24				
40 ^{※5}	6-6	0	24				
32 ^{※4}	8-8	0	28				
41 ^{※5}	8-8	0	28				
33 ^{※4}	10-10	0	32				
42 ^{※5}	10-10	0	32				

No.	ボタン穴数	パターン	縫い糸本数	渡り糸本数	針数	縫いサイズ X × Y (mm)	
64 ^{※1}	4		6-6	1	18	3.4×3.4	
21 ^{※3}			6-6	1	19		
34 ^{※3}			10-10	1	27		
22 ^{※3}			6-6	0	24		2.4×3.4
43 ^{※3}			6-6	0	24		
35 ^{※3}			10-10	0	32		
44 ^{※3}			10-10	0	32		
46			6-7	1	19		3.4×3.4
47			8-9	1	23		
48			10-11	1	27		
49	12-13	1	31				

- ※1 ボタン穴が小さいときに使用します。
- ※2 ボタン穴径がφ2以上であることを確認してください。
- ※3 ボタン厚かしばねを使用しないでください。
- ※4 片側の縫製終了後、ボタンつかみが上昇して糸払いが作動します。縫製を完了するには、もう片方の縫製が始まるまでフットスイッチを踏み続けるか、片方の縫製終了後、再度フットスイッチを踏み込んでください。
- ※5 片側の縫製終了後、ボタンつかみは上昇せずに糸払いのみ作動し、続けてもう片方の縫製を行います。

オプション

●シャンク装置 (SB1563001)



●シャンクボタン用

No.	パターン	縫い糸本数	針数	長さ×幅 (mm)
50		6	12	3.4×0
51		8	14	
52		10	16	
53		12	18	

このパターンを縫製する場合は、縫い速度1,600sti/min以下でご使用ください。