

规格/

KE-430FX II-0



用途

薄料

中厚料

厚料

针织、内衣

1

3

5

K

BE-438FX II



KE-430FX II	01	03	05	0K	BE-438FX II
用途	薄料	中厚料	厚料	针织、内衣	钉扣机
供油方式	微量供油				
最高缝纫速度	3,200sti/min				2,700sti/min
缝制范围	最大40x30mm				最大6.4x6.4mm
可缝纫纽扣的尺寸	—				外径8-30mm*1
针码	0.05～12.7mm				0.05～6.4mm
送布方式	Y-θ间歇送布(脉冲马达驱动方式)				
针数	任意（关于已输入的缝纫图案针数，请参考“缝纫图案一览表”）				
最大针数	约5,000 针/1 图案				
压脚驱动方式	脉冲马达驱动方式				
压脚上升量 / 纽扣夹上升量	最大17mm				最大13mm
使用旋梭	半旋转标准旋梭（2倍旋梭另外购买）				
电子夹线器	标准配备				
扫线器	标准配备				
切线装置	标准配备				
夹线装置	-01、03、-0K:标准配备(-05:选购件)				选购件
数据存储方式	闪存卡(使用SD 卡可以追加任意图案)				
外部数据存储媒介	SD 卡*2				
循环程序数	最多可登录30 个(每个最多50 个步骤)				
存储数据数	已设置89 种图案 (最多可追加512 种图案。追加总针数约在500,000 针*3)				已设置64种图案
马达	AC 伺服马达550W(直接驱动)				
重量	头部：约57kg、操作面板：约0.4kg、控制箱：约9kg				
电源	单相220V				

*1 20mm 以上时请使用选购件纽扣夹组件L(SA9303101)。
*2 不保证使用所有媒介带来的操作问题。
*3 可存储的图案数和针数将视各图案的针数而定。

RoHS 対応

※对应欧洲RoHS指令

此标记归兄弟公司所有

兄弟公司自主设定了环境保护标准，同时制定了环境标签[兄弟绿色标签]。
KE-430FX II、BE-438FX II也被认定为符合兄弟绿色标签的环保型缝纫机产品。



Brother Earth

与您共创美好环境
www.brotherearth.com

作成：2016年08月

brother

兄弟工業株式会社
BROTHER INDUSTRIES, LTD.
爱知县刈谷市野田町北地蔵山1番地5第4工場2F
邮编：4480803
Tel:(81)566-95-0088 Fax:(81)566-25-3721

兄弟机械商业(上海)有限公司
BROTHER MACHINERY (SHANGHAI) LTD.
上海市长宁区天山西路567号3楼B座(神州数码智慧天地)
(近地铁2号线淞虹路站)
邮编：200336
Tel:(021)2225-6666 Fax:(021)2225-6688 http://www.brother.cn

兄弟机械(亚洲)有限公司
BROTHER MACHINERY (ASIA) LTD
长沙湾青山道476号百佳大厦12楼
Tel:(852)2777-0010 Fax:(852)2808-1644 http://www.brother.com.hk

北京

北京市丰台区城南嘉园益城园16号楼南大道3单元7层710
邮编：100068
Tel:(010)87562045 Fax:(010)87562564

青岛

青岛市崂山区海尔路61号·天宝国际1号楼1105室
邮编：266061
Tel:(0532)55576178 Fax:(0532)55576176

大连

大连市甘井子区中华西路18号中南大厦A座1011室
邮编：116031
Tel:(0411)82312201 Fax:(0411)82312205

杭州

杭州市上城区西湖大道149号金色城品大楼427室
邮编：310009
Tel:(0571)87177101 Fax:(0571)87177103

宁波

宁波市鄞州区天童北路899号和邦大厦C座1005-2室
邮编：315192
Tel:(0574)88139798 Fax:(0574)88139792

常州

常州市钟楼区怀德中路89号-5楼
邮编：213000
Tel:(0519)86998722 Fax:(0519)86998755

温州

温州市鹿城区新城大道296号晚报大厦610室
邮编：325000
Tel:(0577)88829953 Fax:(0577)88828953

东莞

东莞市南城区体育路23号鸿禧商业大厦6楼609、610室
邮编：523070
Tel:(0769)22385688 Fax:(0769)22385788

石狮

石狮市石泉路福诚大厦6楼（山兜自来水厂对面）
邮编：362700
Tel:(0595)88576033 Fax:(0595)88553633

武汉

武汉市江汉区泛海国际樱海园4栋1单元802、803室
邮编：430023
Tel:(027)83761811 Fax:(027)83761911

合肥

合肥市临泉东路海洲25号楼204室
邮编：230011
Tel:(0551)64287848 Fax:(0551)64287848

郑州

郑州市二七区政通路66号升龙国际中心B区7号楼3101室
邮编：450052
Tel:(0371)55008241 Fax:(0371)55007343

brother
at your side

KE-430FX II

电脑直驱平缝打结机(短线头规格)

BE-438FX II

电脑直驱平缝钉扣机(短线头规格)

从缝制薄料到中厚料・厚料，都能保证稳定的线迹和切线性能，实现美观缝纫。短线头规格可减少线头的处理工作。

- 减少缝制后的线头处理工作（短线头）
- 扩大可缝性
- 循环时间快，实现高生产效率
- 标准配备电子夹线器、快速更换装置
- 针杆无油方式实现清洁缝制

Quality & Speed

Quality & Speed

从缝制薄料到中厚料・厚料，都能保证稳定的线迹和切线性能，实现美观缝纫。短线头规格可减少线头的处理工作。

1 通过减少线头处理・扩大可缝性从而提高品质

减少缝制后的线头处理工作（短线头）

通过改进切线结构，使余线长度变短。从而可减少缝制后的线头处理工作。标准配备的夹线装置可减少起缝时脱线和线头堆积现象。

*-5(厚料)规格除外



以往



KE-430FX II
BE-438FX II

扩大中厚料规格的可缝性

中厚料规格方面，通过改进挑线杆行程提高线迹的稳定性。扩大厚料缝制的可缝性，增强面料的应对力。

2 循环时间快，实现高生产效率

KE-430FX II 采用直接驱动方式，可达到在半回转旋梭缝纫机中的高转数3,200sti/min。此外还包含二段压脚设定，有利于提高产品的生产率。

3 标准配备电子夹线器

标准配备电子夹线器，可根据面料对上线张力进行简单设定。将凭感觉进行的张力设定数值化，实现稳定的缝纫品质。此外，缝纫工序中可再追加变化线张力的功能。



4 易于使用的操作面板

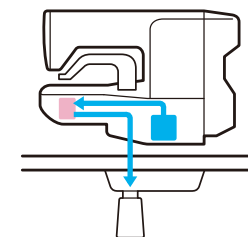
采用易于面板输入的设计方式，不仅显示一目了然，使用上也更得心应手。可简单地在程序上编辑缝制图案、倍率、缝制速度、上线张力等数据。此外，还配备了生产计数器和下线计数器等便利功能。



SD 卡插入口
可简单追加或复制
缝制程序

5 针杆无油方式实现清洁缝纫

所有规格均采用针杆无油方式。通常只对旋梭供给清洁的机油。旋梭以外部分不使用机油，因此无漏油现象，不会弄脏重要的缝制品。



6 快速更换装置可简单更换压脚

只需松开螺栓，移动抬压脚杆，即可简单地更换压脚。

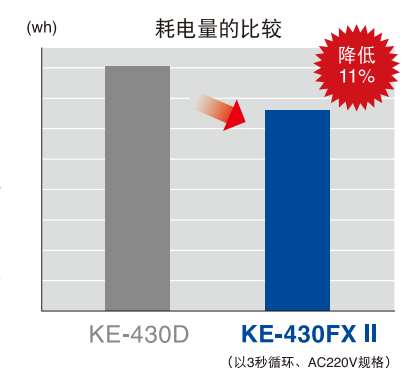


7 易于维修保养

补给润滑油的时间间隔比以往机型(KE-430D)延长了2倍以上，更易于维护。

8 高节能性

搭载了独立研发的新型马达，其直接驱动方式能尽可能地控制传动损耗。耗电量与以往机型(KE-430D)相比减少11%。即便只用很少的能源也能保证牢固的缝制品质。



缝制图案一览表（KE-430FX II）

下表所示各程序应预先设定，并根据各规格选择使用。

（如果确认压脚・送布板在范围内，可任选缝纫图案。）

请使用符合各种缝纫图案的压脚、送布板。这是缝纫尺寸伸缩率为100%时的长度。

中厚料用（-03）

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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

厚料用（-05）

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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

针织品、内衣用（-0K）・薄料用（-01）

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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※1※2		23	8×2	76※1※2		29	8×2
74※1		22	7×2	7		28	8×2				

※1 使用夹线装置时使用的缝纫图案。 ※2 起缝和收线的位置在图案的中央。

直线结

No.	图案	针数	长度×宽度 (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

垂直曲折缝

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)
44		46	9×15
45		70	9×25

垂直结

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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

垂直直线结

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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				

月牙结

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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 字结

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)
48		70	10×10
49		93	9.6×9.6

带子结

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)
50		84	16×16
51		105	30×26

缝制图案一览表（BE-438FX II）

下表所示各程序为预先设定。
请确定钮扣孔落针位置是否正确，无论选择何种缝制图案都可简易操作。
如果是无过渡线的图案，单面缝制完成后即进行切线，然后再进行另一面缝制。

（KE-430FX II）

L 形结

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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

菊花孔

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (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

扣眼孔用

No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)	No.	图案	针数	长度×宽度 (mm)
86		21	6×2	87		28	6×2	88		35	6×2

如果想缝制预设花样以外的其他花样，可以使用另售的花样输入装置PS—300B制作，详情请咨询本公司经销商。

周边设备与选购件

●缝制数据编制软件PS-300B

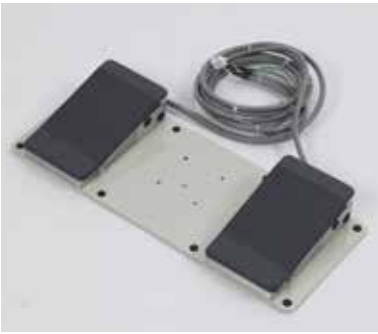
KE-430FX II、
BE-438FX II可缝制预
设缝纫图案以外的图
案。PS-300B是一款
在PC上制作缝纫图案
的软件。



●双连踏板（SA6038101）

右踏开关和左踏开关
分别独立，定位更加
准确。

※使用双连踏板时，需要变更线
(SB1565001)



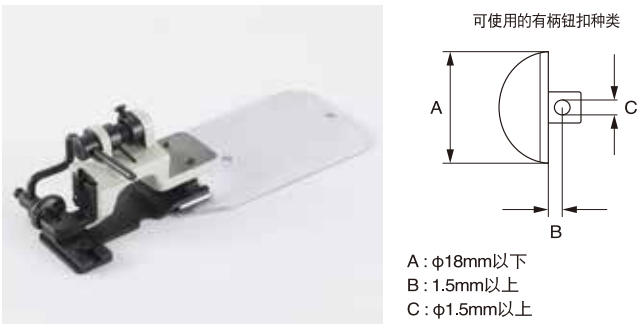
No.	纽孔数	图案	线数	包缝数	针数	缝纫尺寸 X×Y (mm)
1	2		6	—	12	3.4×0
54*1			6	—	12	
2			8	—	14	
55*1			8	—	14	
3			10	—	16	
4			12	—	18	
5*2			16	—	22	
6*2			20	—	26	
56*1			6	—	11	0×3.4
7*3			6	—	12	
23*3			10	—	16	
8*3			12	—	18	
9*3	3		5-5-5	—	21	2.6×2.4
24*3			7-7-7	—	27	
25*3			5-5-5	—	21	
26*3			7-7-7	—	27	
57*1	4		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.	纽孔数	图案	线数	包缝数	针数	缝纫尺寸 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 用于小孔纽扣。
※2 使用程序前，请检查钮孔直径是否为φ2以上。
※3 不可使用纽扣浮动弹簧。
※4 单面缝制完成后钮夹上升，进行抽线。为了将缝纫进行到底，在另一边的
缝纫开始之前，请继续踩下踏板；或在完成另一边缝纫后，请再次踩下踏板。
※5 单面缝制完成后，无需抬高纽扣扣带即可进行抽线打结，然后再继续实施单侧缝制。

选购件

●有柄钮扣夹体（SB1563001）



●有柄钮扣用

No.	图案	线数	针数	长度×宽度 (mm)
50		6	12	3.4×0
51		8	14	
52		10	16	
53		12	18	

缝纫该花样时，
请在缝纫速度1,600sti/min以下时使用。