

NEXIO

电脑直驱程序式花样机

BAS-341K

250mm x 160mm

BAS-342K

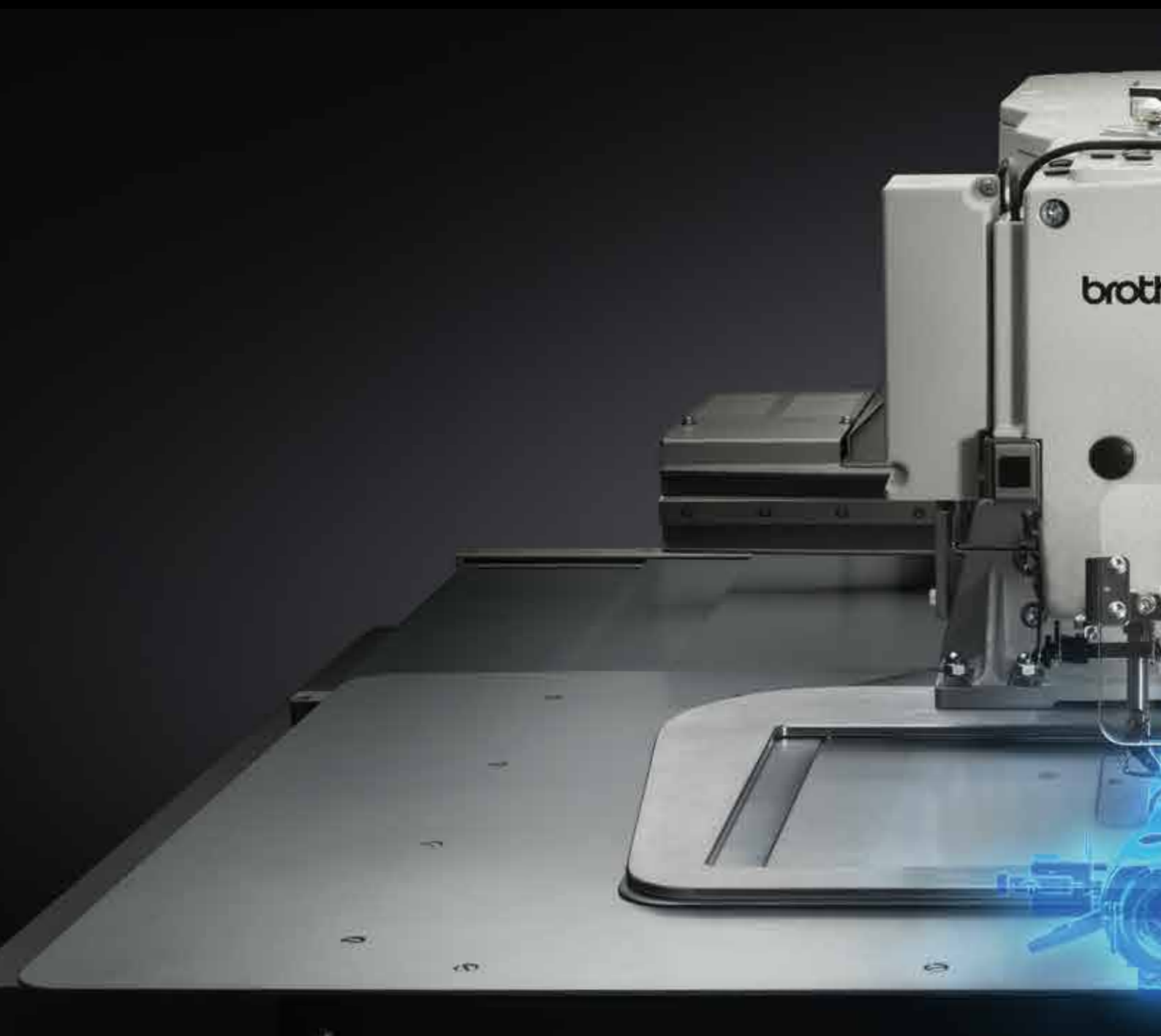
300mm x 200mm



稳定的缝纫质量、不良检测功能提升

搭载数字传感技术，实现停机时间最小化

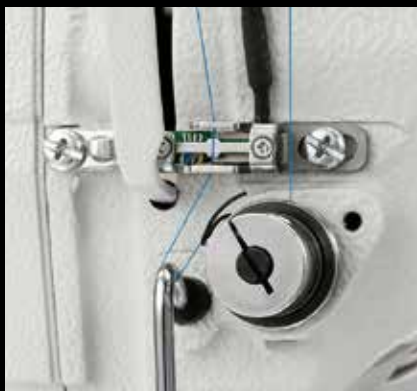
配备可精确检测缝纫不良的调整监控功能





DIGIFLEX TUNE

由使用工具调试转换成数字标准调试，
便于后续使用时实现相同的调试结果。



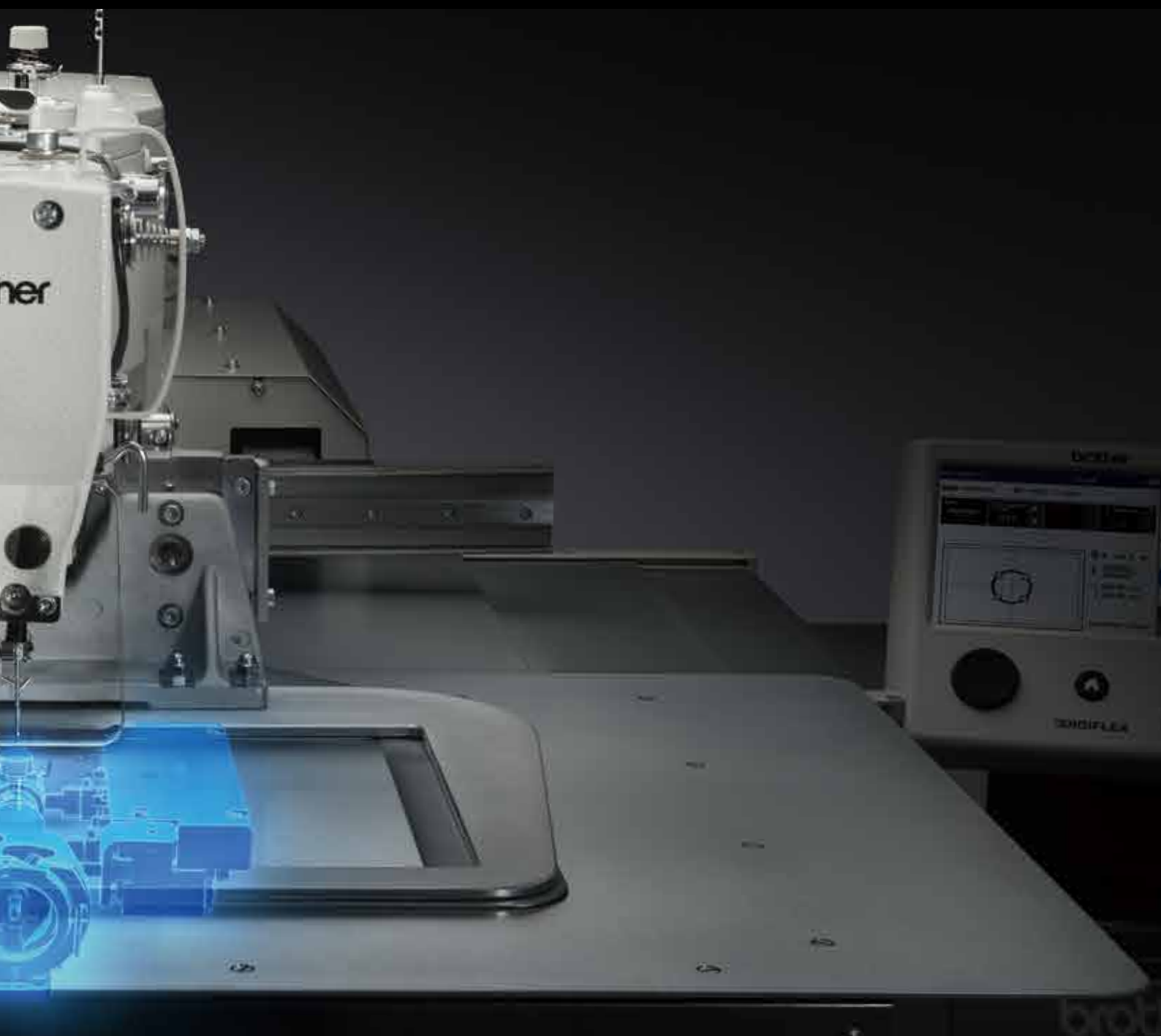
上线张力传感器

跳针检测、断线检测、张力检测



数据活用

可有效利用缝纫程序、缝纫数据记录、
缝纫不良记录等相关数据。





DIGIFLEX TUNE

兄弟创新的数字技术，使调试的精度达到0.01mm。
保证生产效率的同时，确保高品质缝纫，为稳定生产提供了保障。

生产效率

利用传感器技术，大幅降低了缝纫不良产生的调试时间。

通过面板确认数值，锁定缝纫不良的原因，再进行准确的调试。与传统机型相比，调试时间大幅降低，提高了生产效率。

再现性

最小调试单位为0.01mm，消除因人和环境而产生的调整偏差。

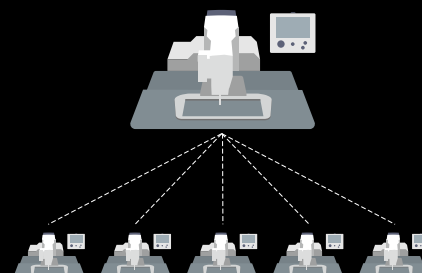
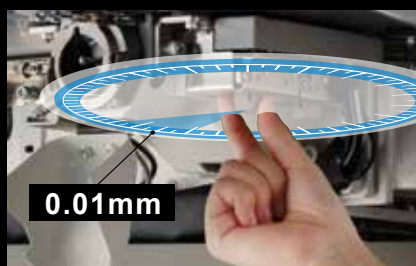
不同于以往依靠目视或手感来调试缝纫机，现在只要对照面板设定的目标值，对照当前值进行调试即可。

拓展性

数字化调试后，不同的工厂或国家也可以做到相同的调试结果。

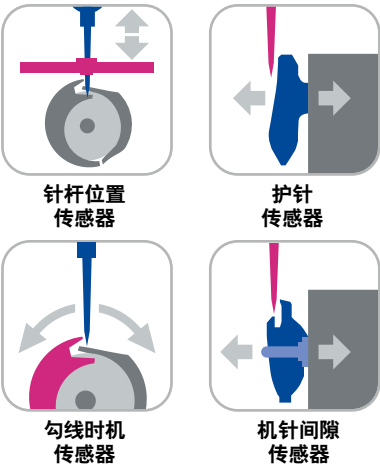
只需与其它缝纫机匹配设定值，就能实现相同的调试结果。

调试时间比较



数字化调整

利用传感技术，对针杆位置、机针与摆梭的勾线时机、护针，以及摆梭与机针的间隙等，可边确认操作屏的数值边调整。



防止设备发生故障

剩余油量感应

当油量偏少时会发出警报提示，有效防止因油不足而导致的机器损坏。



智能管理

通过面板设定“目标值”、“基准值”并进行确认，机器的当前状态可通过“当前值”进行查看。



BAS-342K-AA				2025/06/09 (F) 09:30 AM	
保养 (ORGAN DP×17)					
	当前值	目标值	基准值		
勾线时的上轴角度 (°)	204.2	204.2	204.2		
勾线时机基准角度 (°)	0	0	0		
针杆最低点 (mm)	18.0	18.0	18.0		
护针 (mm)	0.06	0.06	0.06		
机针的间隙 (mm)	-0.10	-0.05	-0.05		
				1/2	OK

当缝纫机的当前值偏离目标值时，它会发出警告，使其保持适当的调试状态。
此外，还可以将这些数值积累起来，作为缝纫条件加以利用。

上线张力传感器

跳针·断线感应

直接通过磁力传感器检测面线张力，识别是否跳针、断线。



张力监测

在跳针、断线检测功能基础上，新增张力监测功能。此项功能以标准偏差为基准来自动设定每一针的阈值，让监测简单而准确。此外，此项技术还能监测出缝纫时突发性张力异常情况。

以往的阈值设定

需人工设定阈值。所以想要修改张力时，会花费时间来设定阈值。



新版阈值设定

根据实际的张力值统计分析，以此自动设定阈值。

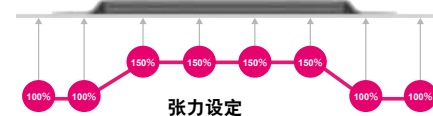


缝纫前程序设定的例子

缝纫事例



材料厚度



面料厚度检测

缝纫前检测面料厚度，判断是否在设定值内，降低面料摆放错误的发生率。

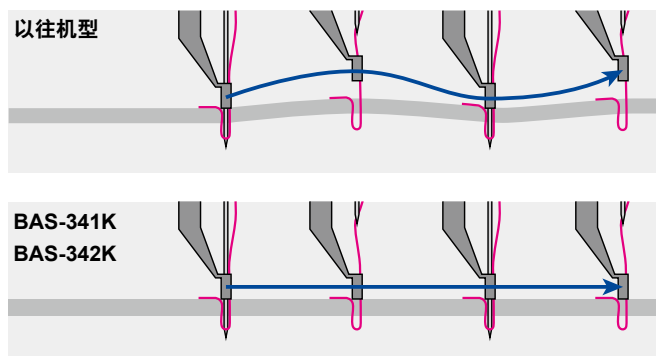
如果当前值与设定值不一致时，会出现面料放置错误的报警提示，该功能为机器标配功能。



其它功能

避免起针时跳针、面线脱线发生 ※专利号: ZL 201811122918.8

压脚压住面线，避免起针时面线脱落、跳针情况发生。



方便的底线卷线装置

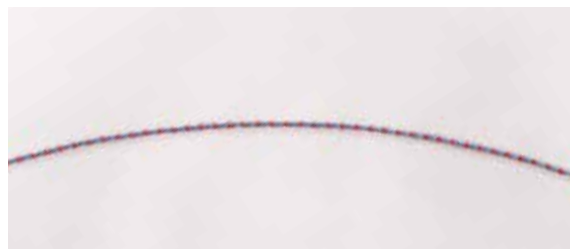
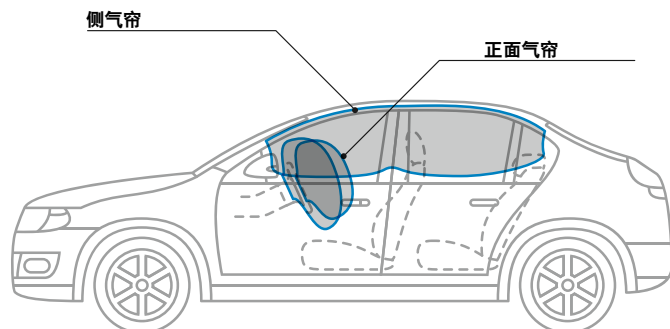
利用绕线装置的切刀，只需轻拉下线即可快速断线，轻松完成绕线。





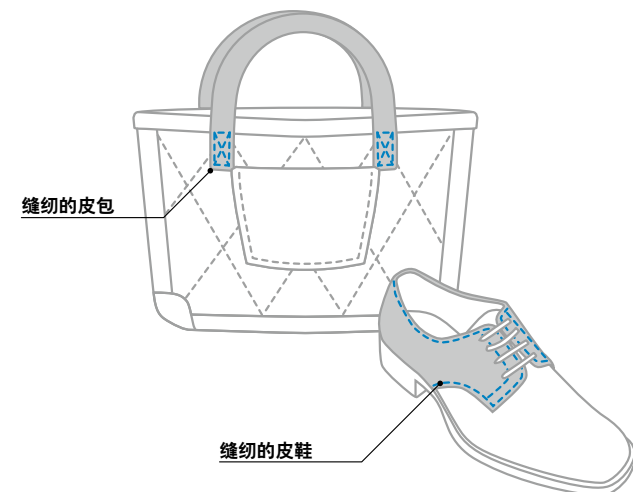
安全气囊

正面气囊和侧气囊的耳片等小部件，也能实现稳定的缝纫。



皮革制品

无论是边缘整齐的缝纫，还是硬质面料的缝纫，都能实现稳定的缝纫品质。



扩展IO程序

根据需求可通过面板快速设置安全装置或者启动按钮的快捷键。另外还附加了装置用的插座，排线工作更加方便。



规格/

BAS-341K-0AA

用途
A 安全气囊

BAS-342K-0A

用途
5 厚料用
A 安全气囊

	BAS-341K	BAS-342K
缝纫线迹	单针平缝	
旋梭	2倍摆梭	
最高缝纫速度	2,800sti/min ^{※1}	
最大缝纫范围(W×D)	250 x 160mm	300 x 200mm
安装面积(W×D)	1,200 x 1,120mm	1,200 x 1,160mm
送布方式	间歇送布(脉冲马达驱动)	
针码	0.05~20.0mm(0.05单位)	
最大针数	100,000针(1个图案)	
最多图案数	999	
压脚上升方式	气动式压脚方式(左右一体式压脚)	
压脚上升量	最大30mm	
间歇压脚上升量	27mm(逆时针方向)	
间歇压脚行程	0-10mm(0.1mm单位)	
扫线装置	标准配备	
切线装置	标准配备	
数码夹线器	标准配备	
面料厚度检测装置	标准配备	
面线张力感应器	跳针感应、面线断线感应、张力监测	
防面线脱线装置	标准配备	
针杆感应装置	标准配备	
护针感应装置	标准配备	
勾线感应装置	标准配备	
摆梭与机针的间隙感应装置	标准配备	
剩余油量感应装置	标准配备	
存储方式	内置存储器(可通过外部存储器增加数据)	
马达	AC伺服马达	
重量	机头约175kg 电控约15kg	
电源	单相 220V 450VA	
气压/消耗量	0.5MPa, 1.8l/min	

※1 缝纫速度在2,800sti/min时，针码需设置在3.5mm以下。

选购件/

• 送布板、压布板组件(BAS-341K用、BAS-342K用)



周边机器/

• 夹具箱



※符合欧洲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]。BAS-341K、BAS-342K也被认定为符合兄弟绿色标签的环保型缝纫机产品。

直驱程序式电脑花样机系列适用于EU(欧盟)正在实施的对自然环境及人体有害的6种特地化学物质(镉, 铅, 六价铬, 汞, PBB, PBDE)的RoHS限制使用令。



与您共创美好环境

为了改良，产品规格若有变更，恕不另行通知。为安全起见，请在使用之前仔细阅读使用手册。

产品资料

微信公众号

作成：2025年12月

brother

兄弟工业株式会社

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

爱知县刈谷市野田町北地蔵山1番地5第4工场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799号5楼01单元

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.

新界葵涌葵安路1号辉固大厦-KCC2 17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号楼城南大道3单元7层710

邮编：100068

Tel:(010)87562045 Fax:(010)87562564

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

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

宁波市江北区洪塘南路西段102号1号楼1楼

邮编：315033

Tel:(0574)88139798 Fax:(0574)88139792

青岛

山东省青岛市李沧区巨峰路176-3号信联天地

3号楼2413室

邮编：266100

Tel:(0532)58505233 Fax:(0532)55760703

东莞

广东省东莞市万江街道胜利社区港口大道28号

波普中心5楼502室

邮编：523070

Tel:(0769)22385688 Fax:(0769)22385788

石狮

福建省石狮市镇中路155号中骏新城15号楼

财富中心1110号

邮编：362700

Tel:(0595)88576033 Fax:(0595)88553633

武汉

武汉市江汉区唐家墩路7、9、11号

武汉菱角湖万达广场A栋A3单元901室

邮编：430023

Tel:(027)83761811 Fax:(027)83761911