

# MHA-CSD100



## (BAS-311G)

目飛び検出装置・下糸残量検知装置付

- ・ 縫製データに忠実な美しい縫い
- ・ 消費電力が少なく、経済的
- ・ パネルから押え高さを簡単に設定
- ・ プログラム作成機(別売り)で簡単プログラム作成



**上糸の通過を検知して目飛びを防止します！**

**ボビンの回転を検知して下糸絡み不良を防止します！**

**下糸が無くなったり、ボビンを付け忘れるとミシンは始動しません！**

**美しい縫で、品質のよい縫製品をつくります**

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、高速や重い縫製物といった条件でも精度が高く、また、電子ミシン特有の位置ズレ(脱調)も発生しません。

**消費電力が少なく、経済的です**

動力伝達ロスの少ないダイレクトドライブ方式に、ブラザー独自開発の小型で省電力モーターを搭載しています。高速縫製と強い針貫通力を実現しつつ、省エネルギーのミシンです。

**大容量メモリーを採用**

大量の縫製データ(512パターン、50万針)をミシン本体に保存できます。プログラムを切り替えたときに、毎回データを読み込む必要がありません。また、CFカードを採用しています。

## オプション、周辺機器

- ・ プログラム作成機 PD-3000  
縫製データの作成・管理が簡単に行えます。  
日本語、英語、中国語、スペイン語、イタリア語、フランス語、ドイツ語、ポルトガル語、トルコ語、ベトナム語に対応しています。
- ・ 縫製データ作成編集ソフト PS-300B  
パソコン上で、縫製データの作成・編集・修正が簡単に行えるソフトウェアです。

- ・ 糸切れ感知装置  
糸切れが起きた場合に縫製を停止し、オペレーターに知らせます。多台持ちに適しています。
- ・ ニードルクーラー装置  
熱による糸切れを防止する、エアー式の針冷却装置です。高速縫製や厚物縫製に効果的です。

## 仕様

### BAS-311G

使用ミシン	本縫模様縫いミシン
縫い目形式	1本針本縫い
最高縫い速度	2700sti/min*1
縫製エリア	最大 130 × 100 mm
送り方式	間欠送り(パルスモーター駆動方式)
縫い目ピッチ	0.05~12.7mm (0.05mm単位)
最大針数	20,000針(1パターン)
記憶可能縫製データ数	内部メモリー: 512種類*3、CFカード: 900種類
カセットクランプ方式	パルスモーター駆動方式、エアー方式
間欠押え上昇量	22mm
間欠押えストローク	2~4.5mm、4.5mm~10mm または 0(出荷時 3mm)
使用蓋	半回転2倍蓋(標準蓋別売り)
ワイバー装置	標準装備
糸切り装置	標準装備
データ記憶方式	内部メモリー(フラッシュメモリー)、CFカード(32MB~2GB)
モーター	ACサーボモーター550W
質量	約 95kg
電源	単相 220V、3相 200V/220V/380V/400V 500VA
エアー圧力/消費量	0.5MPa 1.8 l/min

\* 各プログラムの針数によって、記憶できる縫製データ数や針数は異なります。

\*1 2,700sti/min 時にはピッチを 4mm 以下にしてください。



〒601-8045 京都市南区東九条西明田町 59-2

TEL (075)661-1134 FAX (075)681-0908

E-mail: [info@hams-jp.com](mailto:info@hams-jp.com) Home page: <http://www.hams-jp.com/>