

BAS-341K-0AA

A

Aplicación

Airbag

BAS-342K-0

A

Aplicación

5 Materiales pesados

A Airbag

	BAS-341K	BAS-342K
Forma de la puntada	Pespunte aguja sencilla	
Gancho	Lanzadera de doble capacidad	
Velocidad máxima de costura	2.800pun/min*1	
Área máxima de costura (WxD)	250 x 160mm	300 x 200mm
Superficie (WxD)	1.200 x 1.120mm	1.200 x 1.160mm
Mecanismo de alimentación	Alimentación intermitente (accionamiento motor de impulso)	
Longitud de puntada	0,05-20,0mm (por 0,05mm)	
Cantidad máxima de puntadas	100.000 puntadas (por programa)	
Cantidad máxima de programas	999	
Accionamiento abrazadera de trabajo	Accionamiento neumático	
Elevador abrazadera de trabajo	Máx. 30mm	
Abrazadera de trabajo	Integrada	
Altura del prensatelas	27mm (posición más elevada de detención de la aguja)	
Recorrido del prensatelas	0-10mm (por 0,1mm)	
Tirahilos	Equipo estándar	
Cortahilos	Equipo estándar	
Tensión digital	Equipo estándar	
Función detección del grosor del material	Equipo estándar	
Sensor de tensión hilo superior	Detección de puntadas saltadas y de rotura del hilo, control de la tensión del hilo	
Función antideslizamiento del hilo superior	Equipo estándar	
Control de la posición de la barra de aguja	Equipo estándar	
Control del protector de aguja	Equipo estándar	
Control del tiempo	Equipo estándar	
Control de espacio entre agujas	Equipo estándar	
Control del nivel de aceite	Memoria flash interna (Se pueden agregar datos con una memoria externa)	
Almacenamiento de datos	Servomotor CA	
Motor	Cabezal de la máquina: Aprox. 175kg	
Peso	Caja de control: Aprox. 15kg	
Suministro eléctrico	Monofásico: 200V-240V 450VA	
Presión/consumo de aire	0,5MPa, 1,8l/min	

*1 A 2.800 pun/min, el espesor debe ser de 3,5 mm o menos.

Opción/
Para BAS-341K, para BAS-342K -Placa de alimentación



Equipo periférico/
-Caja de plantillas

App de Soporte Brother GT/ISM



RoHS Compliant BAS-341K,BAS-342K cumple con la Directiva RoHS (restricción del uso de determinadas sustancias peligrosas en aparatos eléctricos y electrónicos), que entró en vigor en la UE en julio de 2006.

Lea el manual de instrucciones antes de utilizar la máquina para un funcionamiento seguro.
-Las especificaciones del producto están sujetas a cambios sin previo aviso con el fin de introducir mejoras.
-Las fotografías son puramente ilustrativas. Es posible que no representen las condiciones reales de funcionamiento y que muestren piezas opcionales.

CHINA	BROTHER MACHINERY SHANGHAI LTD.	https://www.brother.cn/	+86-21-3135-3355
ASIA	BROTHER MACHINERY (ASIA) LTD.	https://www.brother.com.hk/	+852-2777-0010
EUROPE AFRICA, MIDDLE EAST	BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN GmbH	https://www.brother-ism.com/	+49-2822-6090
AMERICAS	BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION	https://www.brother-usa.com/	+1-908-704-1700



BROTHER INDUSTRIES, LTD.
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya-shi, Aichi 448-0803, Japan.
Phone: 81-566-95-0088 Fax: 81-566-25-3721 https://industrialsewingmachine.global.brother/

2025.07 I5072163Z Vol.0.5

NEXIO

Máquina de Coser de Patrones Electrónicos Programables de
Accionamiento Directo con Lecho Cilíndrico

BAS-341K

250mm x 160mm

BAS-342K

300mm x 200mm



*La placa de alimentación no se incluye con el equipo estándar.

Calidad de costura estable, función mejorada de detección de anomalías

Minimización del tiempo de inactividad con tecnología de detección digital. Equipado con función de control de ajustes para detectar con precisión los defectos de costura.



DIGIFLEX TUNE

Ajuste analógico digitalizado para lograr ajustes precisos.



Sensor de tensión del hilo superior

Detección de puntadas saltadas, detección de rotura de hilo, control de la tensión del hilo.



Uso de datos

Puede utilizar datos tales como programas de costura, registros de datos de costura y registros de defectos de costura.





DIGIFLEX TUNE

La innovadora tecnología digital de Brother permite realizar ajustes analógicos con una precisión de 0,01 milímetros. Favorece una producción estable al mantener una alta eficiencia y calidad de producción.

Productividad

La detección permite saber claramente cómo manejar los defectos de costura, minimiza el tiempo de inactividad y aumenta la productividad.

El tiempo de ajuste de la máquina de coser debido a una costura imperfecta se reduce considerablemente gracias a la tecnología de detección. Se pueden realizar los ajustes adecuados en función de la causa del defecto de costura con solo verificar los valores numéricos en el panel.

Mecánicos con experiencia

Tiempo de inactividad prolongado

Tiempo de actividad

Uptime

Reproducibilidad

Se pueden realizar ajustes en incrementos de 0,01 milímetros, lo que elimina las variaciones en los ajustes provocadas por las personas y el entorno.

El ajuste de la máquina de coser, que se realizaba de forma visual o manual, pasará a realizarse verificando el valor objetivo establecido en el panel y el valor actual.

0,01mm

Expansibilidad

La digitalización permite realizar los mismos ajustes en varias máquinas de coser, lo que hace posible desarrollar ajustes unificados a nivel mundial.

El mismo ajuste se puede conseguir simplemente haciendo coincidir el valor configurado con otra máquina de coser.

Digitalización de los ajustes

El método de ajuste digital mediante detección facilita el ajuste de la altura de la barra de aguja, la sincronización del gancho, la separación del protector de agujas y el espacio libre de las agujas, mientras se verifican los valores numéricos en el panel.

Control de la altura de la barra de aguja

Control del protector de aguja

Control de sincronización del gancho

Control del espacio libre de la aguja



Prevención de averías en la máquina

Control del nivel de aceite

Al avisarle cuando el nivel de aceite es bajo, puede evitar daños en la máquina causados por el funcionamiento sin aceite.



Control del nivel de aceite



Manejo Inteligente de la Máquina

En el panel se mostrarán los valores numéricos de los ajustes de la máquina de coser, incluyendo el "valor estándar", el "valor objetivo" que se puede establecer y el "valor actual", que muestra el estado de la máquina.

brother

BAS342KX-AA

2025/06/09(Mon)09:30AM

Maintenance (ORGAN DPX17)

	Current value	Target value	Standard value
Upper shaft angle at hook timing (°)	204.2	204.2	204.2
Hook timing reference angle (°)	0	0	0
Needle bar lowest position (mm)	18.0	18.0	18.0
Needle guard (mm)	0.06	0.06	0.06
Needle clearance (mm)	-0.06	-0.06	-0.06

BAS342KX-AA

2025/06/09(Mon)09:30 AM

Maintenance (ORGAN DPX17)

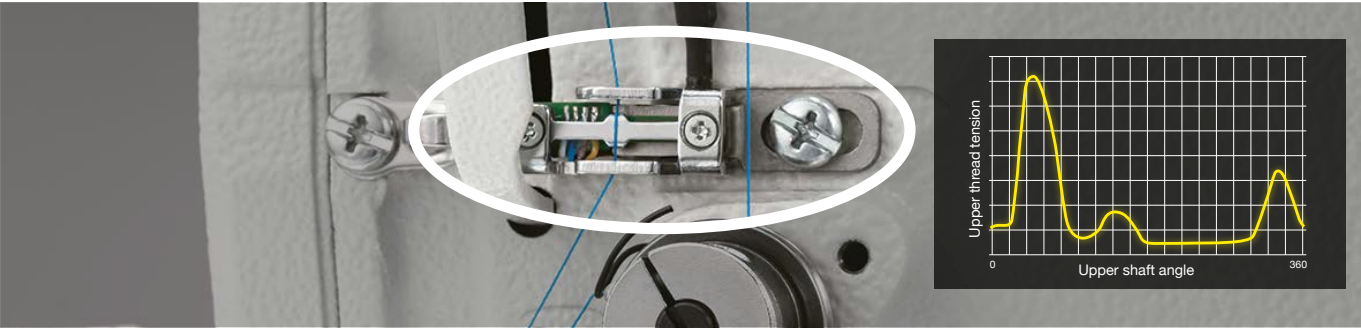
	Current value	Target value	Standard value
Upper shaft angle at hook timing (°)	204.2	204.2	204.2
Hook timing reference angle (°)	0	0	0
Needle bar lowest position (mm)	18.0	18.0	18.0
Needle guard (mm)	0.06	0.06	0.06
Needle clearance (mm)	-0.10	-0.06	-0.06

Si el valor de ajuste actual de la máquina de coser se desvía del valor objetivo, aparecerá una advertencia para que se puedan mantener los valores deseados de forma adecuada.

Control de la tensión del hilo superior

Detección de puntadas saltadas

Al detectar defectos de costura mediante la detección de puntadas saltadas, de roturas del hilo y el control dinámico de la tensión del hilo superior, se evita que los productos defectuosos pasen al proceso posterior.



Control de la tensión del hilo

Además de la detección convencional de puntadas saltadas y roturas de hilo, se ha añadido la función de control de la tensión del hilo superior. El umbral basado en la desviación estándar se puede ajustar automáticamente para cada puntada, lo que permite una detección fácil y muy precisa. Esta tecnología ahora puede detectar anomalías repentinas en la tensión durante la costura.

Configuración tradicional del umbral

La entrada manual requiere configurar el umbral si se cambia la tensión intencionadamente. Configurar el umbral lleva mucho tiempo.



Configuración nueva del umbral

El procesamiento estadístico a partir de datos de tensión reales establecerá automáticamente los umbrales.



Ejemplo configuración tensión de costura

Imagen de costura

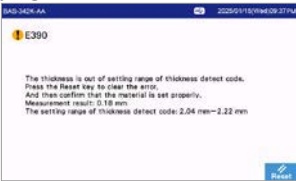


Grosor del material



Detección del grosor de la tela

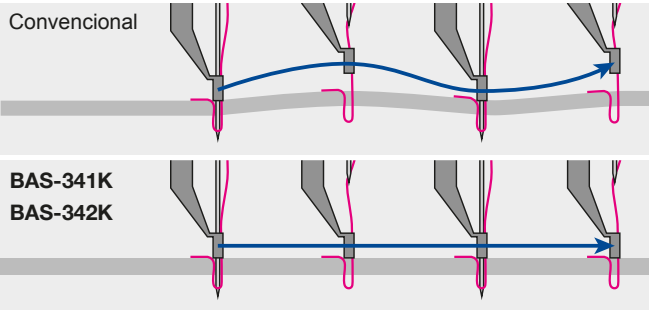
Al medir el grosor de la tela al inicio de la costura y determinar si se encuentra dentro del valor especificado, se detectan los errores de colocación antes de que ocurran. Si difiere del valor establecido, se mostrará un error en la pantalla LCD.



Otras características

Prevención del salto de puntadas y el deslizamiento del hilo al inicio de la costura *Patente en trámite

Se puede evitar que la aguja salte puntadas y que el hilo se deslice al inicio de la costura sujetando el hilo superior con el prensatelas intermitente.



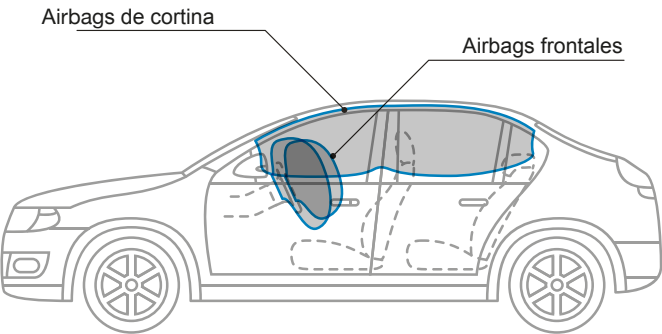
Mecanismo de bobinado simple

Basta con enganchar el hilo en la cuchilla de la bobinadora y ya está lista la preparación para el bobinado.



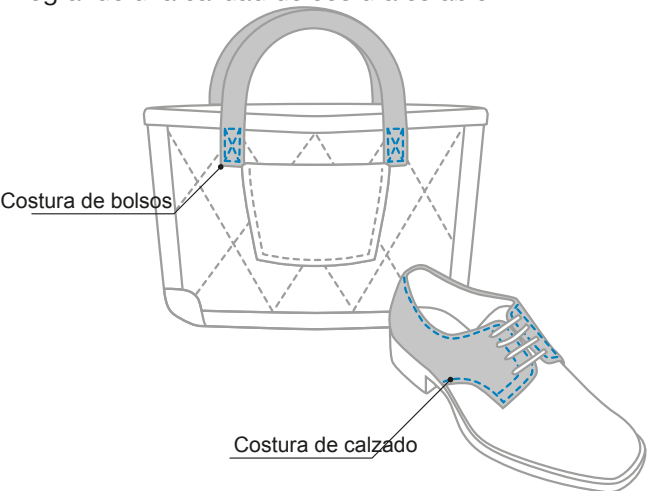
Airbags

Se consigue una calidad de costura estable incluso en piezas pequeñas, como airbags frontales y airbags de cortina, calcetines con talón en Y y etiquetas.



Productos de cuero

La costura de las esquinas y la costura de materiales duros diferentes también se realizan con cuidado, logrando una calidad de costura estable.



Programación de entrada/salida a dispositivos externos

La programación de los dispositivos de seguridad y la tecla de encendido se puede realizar fácilmente desde el tablero de control. Además, la instalación de cajas de terminales para conectar dispositivos externos ha facilitado el trabajo de cableado.

