

エクセドラ

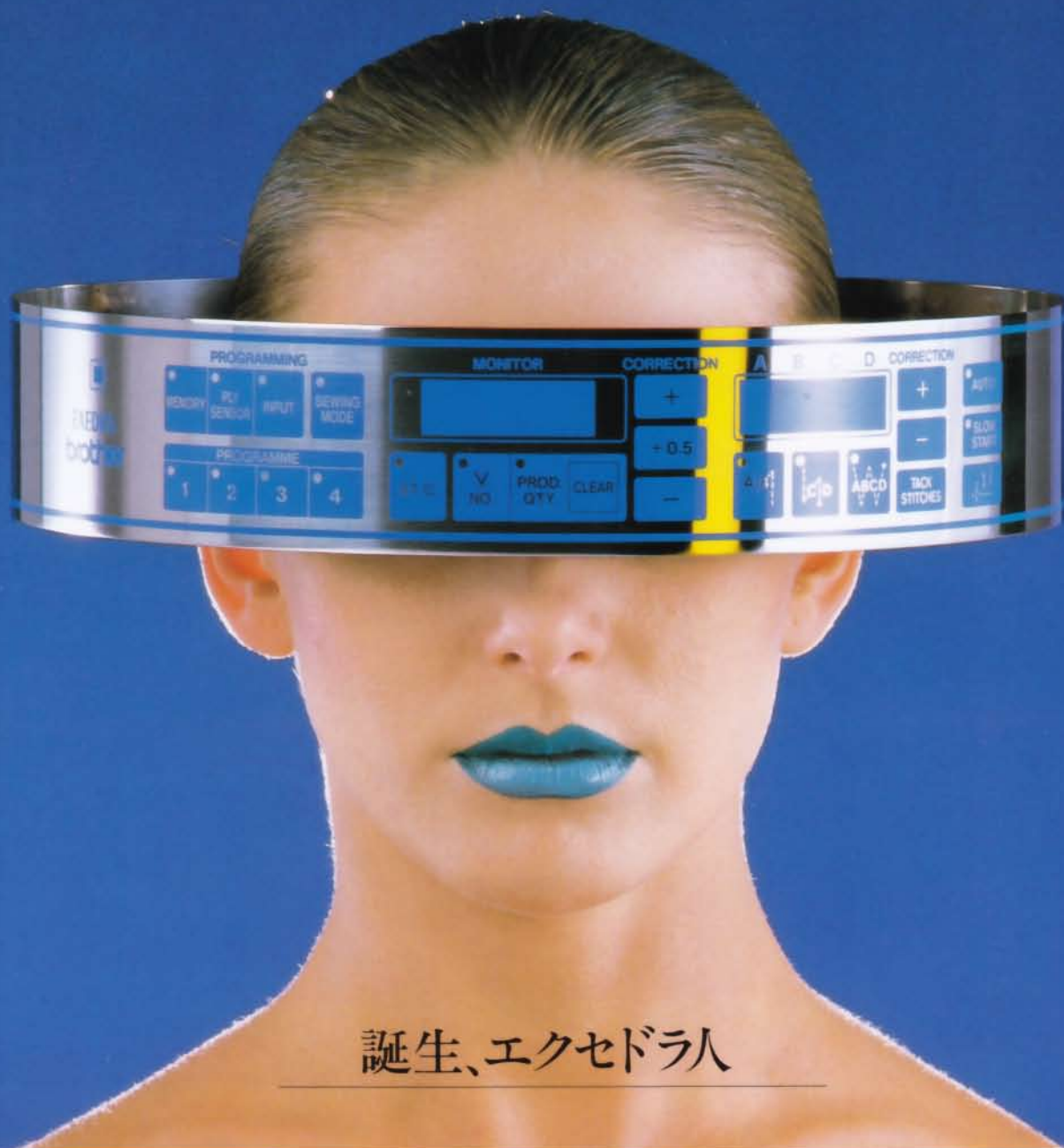
EXEDRA 737^{-300 -400 -900}

高速本縫自動糸切りミシン

発展型操作ボックス付

brother

本縫の頂点を極めた、グレードアップマシーン。



誕生、エクセドラ人

EXEDRA 737



アーム上の操作BOXは、選べる発展型。

EXEDRA737。ブラザーのミシン技術の全てをここに結集。低テンション縫製機構の搭載をはじめ、静粛性、省エネルギー性、汎用性など、あらゆる面で最高を追求した、理想的な本縫ミシンの誕生です。

また、操作ボックスは、標準タイプ、E-2タイプ、E-4タイプの中から、用途に応じてお選びいただけます。

※EXEDRA737は、EXEDRA738の姉妹機です。

この静かさ、技術の証明。 EXEDRA

静か

コンピュータ解析設計による運動機構の低慣性化と最適バランスの実現で、ミシン回転音が静かになりました。また、電磁逆転ソレノイドには、特殊ソレノイドを採用。モータには、ミシンが停止すると、モータも停止するDCモータを採用。静かさを生むさまざまな技術が、快適な職場環境をつくれます。



GRADE UP MACHINES

いっきにグレードアップ

EXEDRA737

5,500SPMのミシンを基本にした
余裕のEXEDRA



ミシン本体とテーブルを、シックな色調でカラーコーディネート。

標準タイプ

操作ボックスのないエコノミータイプ。



E-2タイプ (半針作動スイッチ付)

自動前後止め縫い。

0～9針までの止め縫いが可能な2カウンター付。



E-4タイプ (半針作動スイッチ付)

自動前後止め縫い。

連続止め縫い。

0～9針までの止め縫いの他に、9～99針までの
定寸縫いが可能な4カウンター付。



※オプション金具により、テーブル下にも取り付け可能です。

EXEDRA 737



この優れたモータ特性、技術の証明。EXEDRA



メンテナンスフリー

電磁ブレーキ板のすき間調整をするだけの簡単さ。電磁ブレーキの可動板の交換は不要です。

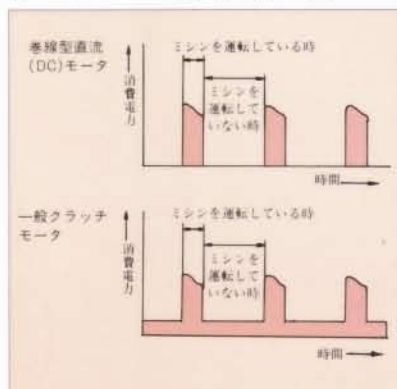
マシン速度自由自在

速度調節はつまみひとつで無段階に設定できます。高速度ボリュームで230SPM～最高速度まで、止め縫い速度ボリュームで230～3,000SPMまで調節可能です。



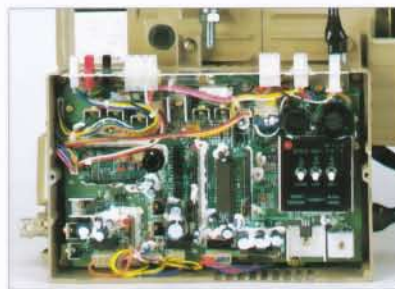
省エネルギー

DCモータの採用により約40%の電力料金を節約（当社クラッチモータ比）。マシンが回転していない時にでも負荷のかかる従来のクラッチモータに比べ、DCモータはマシンが停止すれば、モータも停止しますから、省エネルギー効果も抜群です。



信頼性

電子部品の無接点化を図ったハイブリッドICを大幅に採用し、信頼性をいちだんと高めました。さらに万全を期すために安全回路を内蔵しています。



立作業への対応

制御ボックスのプラグに、スイッチを接続するだけで、立作業への対応ができるようになりました。



操作性を極める多彩な機能。

1. 低テンション縫製機構

15%の低テンション化を達成。糸締まりがさらに向上するなど、理想的な縫い目が得られます。

2. 上糸張力セット

目盛ダイヤルを合わせるだけでOKです。

3. アクチュエータ機能

アームアゴ部にコンパクトに収納されたアクチュエータは、ミシン運転中は返し縫いとして働き、停止時には一針補正が可能です。その上、操作性を高める90°回転機能付きです。



4. 糸切り

新糸切り機構の採用により、市販4枚送り歯の使用が可能になりました。また、調整なしで#6糸までの糸切りも可能です。



5. シンクロナイザー

プーリに内蔵し、一段とシンプルになりました。



※万一、シンクロナイザーが故障した場合は、普通本縫として使用できます。

6. 半針作動

ワンタッチで針上、針下停止が自由自在にできます。

7. ゆっくりスタート

縫い始めの2針は、自動的に低速になります。

8. 針停止位置

針上・針下停止の選択ができます。



9. 生産管理

データ管理システムへの展開が可能な接続端子付きです。

10. テーブル小物ケース



オプション

糸払い装置
(-300仕様)



電磁式押え上げ装置
(-300、-400仕様)



踏板高さ調整金具
キャスター取り付け時に使用。



頭部仕様

●機種表示方法

DB2-B737-403-E-4

縫製仕様
操作ボックス
付加装置

DB2-B737は、付加装置をもった基本仕様として-30□、-40□、-90□の3仕様があります。これに操作ボックスE-2、E-4を組合せることにより、用途に応じた商品をお選びいただけます。

●頭部基本仕様

項目							
用途別仕様	最大縫い目 ピッチ(mm)	押え上昇量 (mm)	針番 DBX1	針棒ストローク (mm)	天秤ストローク (mm)	送り歯の種類 および高さ (mm)	縫い速度 (SPM)
ー1 薄物	4.2	手動 6 膝上げ11	#11	31	57.4	4枚歯 0.8	4000
ー3 中厚物	4.2	手動 6 膝上げ11	#11	31	57.4	3枚歯 0.8	5000
ー5 厚物	5	手動 6 膝上げ11	#22	35	61	3枚歯(荒目) 1.2	3500

●付加装置

付加装置	仕様	-300	-400	-900
クイックバック装置		○	○	○
糸払い装置		—	○	○
電磁式押え上げ装置		—	—	○

テーブル仕様

仕様	装備	踏板	フットスイッチ板組 (スタート/ストップ用 押え上げ用)	糸切り用 スイッチ
座り専用	○	—	—	—
立ち専用	—	○	○	○*

立ち専用テーブルは、足操作部品を交換すると座りテーブルにもなります。

*フットスイッチとテーブル上のハンドスイッチがあります。



モータ仕様

高速縫い速度	230SPM—最高速度 可変
低速縫い速度	230SPM
前止め・連続止め縫い速度	230—3000SPM 可変
後止め縫い速度	1800SPM
モーター	巻線型直流(DC)モーター(三相・単相2極400W)
制御回路	マイクロコンピュータ
糸払い装置	出力あり
電磁式押え上げ装置	出力あり
アクチュエータ補正切替スイッチ	○
針上針下停止切替スイッチ	○
ゆっくりスタートスイッチ	○
糸切信号出力基板端子	○
立作業用ブラグ	1)スタート/ストップ用 2)糸切り用 3)押え上げ用

操作ボックス

スイッチ	操作ボックス (標準タイプ (操作ボックス なし))	E-2	E-4
通常本縫い		○	○
前止め縫い0-9針		—	○
後止め縫い0-9針		○	—
連続止め縫い0-9針		—	○
前・後止め縫い0-9針 定寸縫い9-99針		—	○
半針動作スイッチ		—	○

☆このカタログの掲載商品、並びに内容についての問い合わせは、お近くの販売店にご相談ください。もし販売店でお取り扱いがないときは当社におたずねください。

ブラザー工業株式会社

〒467 名古屋市瑞穂区妙音通り1-32 TEL:(052)824-2392(工業マシン事業部)

仙台工業マシンセンター	〒980 仙台市1番町2丁目3番10号	TEL(0222)21-4685
足利工業マシンセンター	〒326 足利市雪輪町2丁目3番9号	TEL(0284)21-3184
東京工業マシンセンター	〒111 東京都台東区雷門2丁目16番7号	TEL(03) 844-5399
新潟工業マシンセンター	〒950 新潟市東大通1丁目1-1	TEL(0252)47-7101
名古屋工業マシンセンター	〒460 名古屋市中区栄3丁目27-18	TEL(052)261-6881
京都工業マシンセンター	〒604 京都市下京区四条通御幸町角	TEL(075)255-2481
大阪工業マシンセンター	〒542 大阪市南区心斎橋筋1丁目1	TEL(06) 252-5326
岡山工業マシンセンター	〒700 岡山市表町3丁目15-46	TEL(0862)25-1918
高松工業マシンセンター	〒760 高松市寿町1丁目1番5号	TEL(0878)21-6865
福岡工業マシンセンター	〒812 福岡市博多区博多駅前2丁目20-1	TEL(092)481-2681