

MEB-3200C 取扱説明書、  
上糸クランプユニット取扱説明書  
日本仕様 (J, C)、中国仕様の変更点

MEB-3200C INSTRUCTION MANUAL,  
NEEDLE THREAD CLAMP UNIT INSTRUCTION MANUAL  
THE POINTS OF CHANGE FOR JAPANESE MARKET (J, C) and CHINESE MARKET

MEB-3200C 使用说明书、  
上线夹线装置使用说明书  
日本规格 (J, C)、中国规格的改变点

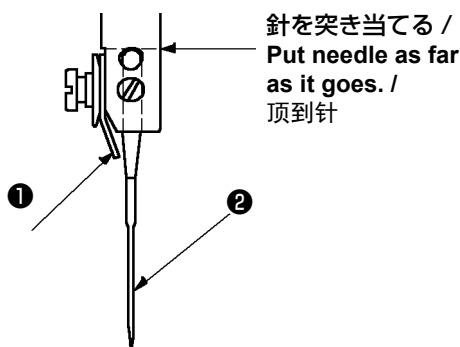
## 1. 仕様 / SPECIFICATIONS / 规格

- 縫い長さ (S 仕様) : 10 ~ 34mm (糸切り有) \*注 1  
10 ~ 50mm (下糸切り装置を外した場合) \*注 2  
\*注 1..... 工場出荷時は 10 ~ 34mm 用の押えが装着されています。  
34 ~ 38mm (糸切り有) の縫い長さに変更するときは、オプションの 40mm 押え足に交換してください。  
\*注 2..... 10 ~ 50mm 用の押え足、押え受け板、布切りメス、メス受けは特注にて対応します。
- 針振り幅 (J 仕様) : 2.0 ~ 3.2mm
- Stitch length (S type) : 10 to 34 mm (with thread trimmer) \* Note 1  
10 to 50 mm (In case looper thread trimming device is removed) \* Note 2  
\* Note 1. ... The presser foot for 10-34mm is installed at the time of shipment.  
If you want to change the sewing length to 34 to 38 mm (with thread trimming), replace the presser foot with the optional 40mm presser foot.  
\* Note 2. ... Presser foot, presser holding plate, cloth cutting knife and knife holder for 10 to 50 mm can be specially made to order.
- Stitch bite width (J type) : 2.0 to 3.2 mm
- 縫制長さ (S 规格) : 10 ~ 34mm (有切线)\*注 1  
10 ~ 50mm (卸下底线切线装置后) \*注 2  
\*注 1. .... 工厂出货时的安装了 10 至 34 mm 的压脚头。  
变更至 34-38mm (有切线) 的缝制长度时, 请更换至选配的 40mm 压脚。  
\*注 2. .... 可以对应特别定制的 10 ~ 50mm 用压脚头、压脚底板、切布刀、切刀座。
- 机针摆动宽度 (J 规格) : 2.0 ~ 3.2mm

## 4. 運転前の準備 / PREPARATION BEFORE OPERATION / 运转前的准备

### (2) 針の取り付け / Attaching the needle / 机针的安装

中国仕様 / For Chinese market / 中国规格



針の向きは、針糸案内①と針えぐり部②が逆となる方向です。



使用する糸の種類や太さ、及び生地の種類により適切な番手の針をご使用ください。

The correct direction of the needle is that needle thread guide ① faces the opposite direction of groove ② of the needle.



Use the most suitable size of needle in accordance with the kind and thickness of thread and the kind of material to be used.

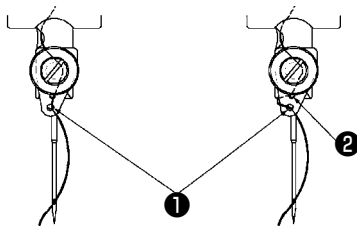
机针的朝向、针线导向器①和机针凹部②方向相反。



机针号码请根据使用的机线种类、粗细以及布料的种类选用适当的机针。

## (3) 糸の通し方 / Threading the machine head / 穿线的方法

通常 / Normal / 通常  
 締めにくい時 / When thread is hard to be tightened / 难紧线时



糸締まりを強くしたい時は、穴②に通してから、穴①に通してください。



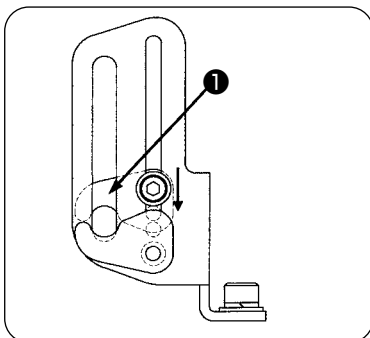
When it is desired for the thread to be more tightened, pass thread through hole ① after passing it through hole ②.



想增强紧线时，请穿过孔②之后，再穿过孔①。

## 8. 各部の調整 / ADJUSTMENT OF EACH PART / 各部分的调整

## (10) 天びん糸案内の調整 / Adjusting the thread take-up thread guide / 挑线杆导向器的调整



[J、C仕様]

標準調整は、天秤糸案内①が最下位置です。

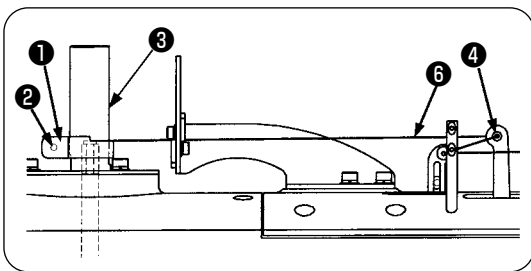
[J and C types]

It is the standard to adjust so that thread take-up thread guide ① is placed to the lowest position.

[J、C规格]

标准位置是挑线导向器①在最下位置。

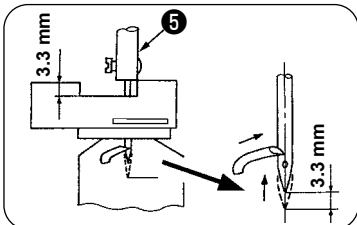
## (14) 針棒カバー糸案内の調整 / Adjusting the needle bar cover thread guide / 针杆护罩导向器的调整



[J、C仕様]

ねじ②をゆるめ、針棒カバー③に取り付けられている針棒カバー糸案内①を上方向にスライドすることにより、ループが大きい時のループが大きくなり、目とびを防止できます。ただし上げすぎると、糸切れ、目とびしやすくなります。

J、C仕様の標準調整は、針棒が最下点より3.3mm上昇し、内針剣先と針心が一致した時、天秤④ - 針棒⑤間の上糸⑥が折れ曲がらない高さに、針棒カバー糸案内を合わせます。工場出荷時の標準調整値は、14～15mmです。



[J and C types]

Loosen screw ②, and slide upward needle bar cover thread guide ① attached to needle bar cover ③. As a result, loop becomes large when the looper catches the thread and stitch skipping is prevented. However, when it is excessively lifted, thread breakage or stitch skipping is apt to occur. For the standard adjustment of J and C types, adjust the needle bar cover thread guide to the height where needle thread ⑥ between thread take-up lever ④ and needle bar ⑤ is not bent when needle bar goes up 3.3 mm from

the lowest position and the blade point of inner needle aligns with the needle center. Standard adjustment value at the time of delivery from the factory is 14 to 15 mm.

[J、C规格]

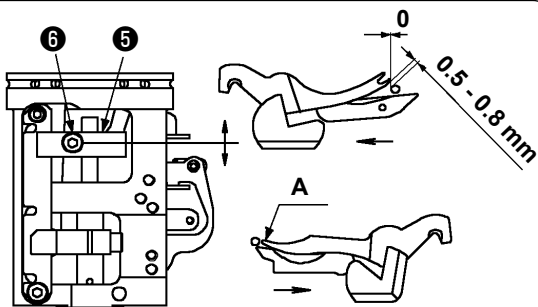
拧松螺丝②，向上方滑动安装在针杆护罩③上的针杆护罩导向器①，弯针暗缝时的线环变大，可以防止跳针。但是上升过高的话，容易发生断线、跳针。

标准调整J、C规格时，针杆从最下点上升3mm，把内针头和针心对齐后，调整针杆弯针护罩导线器把挑线杆④和针杆⑤之间的上线⑥调整成不折弯的高度。

工厂出货时的标准调整值是14～15mm。

## 10. 保守 / MAINTENANCE / 维修保养

### (5) スプレッタ取り付け位置と開閉タイミング / Installation positions of the spreaders and the timing to open close the spreaders / 分布器安装位置和开关同步



A : 針との干渉なく閉じること  
 A : To close without interfering with needle  
 A : 关闭时应不与机针相碰

#### ● スプレッタの開閉タイミング

**参考** スプレッタの開閉は、針との干渉がなく、左スプレッタが閉じるときに針の端面と左スプレッタ先端が一致した時のすき間が、0.5～0.8mmとなる様に調整します。この時、右スプレッタが閉じる時に針と干渉していないことを確認してください。

**注意** 針振り幅を変更した場合やルーパタイミングの調整後、針サイズの変更後は、必ず確認してください。

スプレッタ駆動軸ガイド⑤の止めねじ⑥をゆるめ、スプレッタ駆動軸ガイドを上下させ、調整後固定します。

#### ● Timing to open/close the spreaders



Adjust so that the spreaders open/close without interfering with the needle, and the clearance between the edge of the needle and the top end of the left spreader aligns with each other when the left spreader closes is 0.5 to 0.8 mm. At this time, make sure that the right spreader does not interfere with the needle when it closes.



Make sure of the width when the stitch bite width is changed, or the timing after performing the looper timing adjustment and the size after changing the needle size.

Loosen setscrews ⑥ in spreader driving shaft guide ⑤ and move the guide up and down to make the adjustment. Then fix the guide.

#### ● 分布器的开闭时间



分布器开闭时应不与机针相碰，左分布器关闭，请把机针端面 and 左分布器前端对齐时的间隙调整为 0.5～0.8mm。此时，请确认右分布器关闭时也不应与机针相碰。



变更了机针摆动宽度后，或调整了弯针同步后以及变更了机针尺寸后，请一定进行确认。

拧松分布器驱动轴导向器⑤的固定螺丝⑥，上下移动分布器驱动轴导向器，调整后固定。

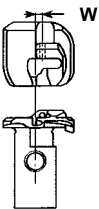
## 11. 交換ゲージ、オプション /

### EXCHANGING GAGUE PARTS AND OPTIONAL / 交换标准配件、选购品

#### (2) 交換ゲージ / Exchanging gauge parts / 更换标准配件

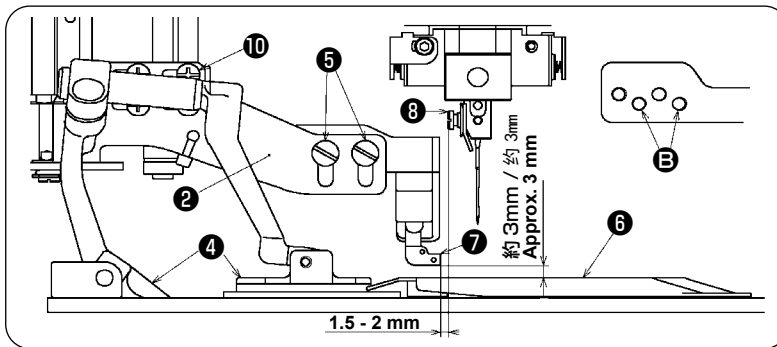
#### ルーパ、スプレッタ、針板 / Looper, Spreader, Throat plate / 弯针、分布器、针板

		ルーパ / Looper / 弯针				スプレッタ / Spreader / 分布器				
		左 / left / 左		右 / right / 右		左 / left / 左		右 / right / 右		
適応針振り幅 Applicable stitch bite width 适应机针摆动宽度	標準装備 Standard equipment 标准装备	L1	品番 / Part No. / 货号	A°	品番 / Part No. / 货号	L2	刻線 / Marker line / 刻线	品番 / Part No. / 货号	刻線 / Marker line / 刻线	品番 / Part No. / 货号
2.0 - 3.2 mm	S, J, C	6	32040800	14	40015694	11	有 / with / 有	40015684	有 / with / 有	40015685
2.0 - 3.2 mm	-	6	32040800	20	14030803	11	無 / without / 无	32040917	無 / without / 无	32040917
2.6 - 4.0 mm	-	7	14030902	20	14030803	11.6	無 / without / 无	14031116	無 / without / 无	14031116

品名 / Name of part / 品名	針板 / Throat plate/ 针板	
	JAC	JEC
針番手 / Needle size / 机针号	#120-#130	#110-#120
芯糸位置 W / Gimp position W / 芯线位置 W	1.3	
形状 / Shape / 形状		
品番 / Part No. / 货号	40029122	40029123
仕様 / Type / 规格	J, C	

**上糸クランプユニット取扱説明書の変更点**  
**NEEDLE THREAD CLAMP UNIT INSTRUCTION MANUAL THE POINTS OF CHANGE**  
**上线夹线装置使用说明书变更点**

**1.(2) 上糸クランプユニット取付け方法 (針糸案内 (40023465) 装着時) /**  
**How to install the needle thread clamp unit (when the needle thread**  
**guide (40023465) is installed) /**  
**上线夹线装置安装方法 (装有针线线引导装置 (40023465) 时)**



上糸クランプ組⑦は、右Ⓑ側のねじ穴に取り付け、  
 ・糸調子皿止めねじ⑧とのすき間を 1.5 ~ 2mm に、  
 ・下糸切りメスカバー⑥とのすき間を約 3mm に、それぞれ調節して使用します。

- (3) When installing the unit on the sewing machine for Chinese market ("Needle thread drawing double motion function" + thread tension type of needle bar thread guide)  
 Install needle thread clamp ⑦ to the screw holes on the right side Ⓑ, and adjust the respective clearances as follows for use.
- Adjust the clearance between the unit and thread tension disk setscrew ⑧ to 1.5 to 2 mm.
  - Adjust the clearance between the unit and looper thread trimming knife cover ⑥ to approximately 3 mm.
- (3) 安装到中国规格 (「上线拉线 2 级动作功能」+ 针杆导线器) 的缝纫机上时  
 上线夹钳⑦安装到右Ⓑ侧的螺丝孔上，
- 与线张力器固定螺丝⑧的间隙为 1.5 ~ 2mm。
  - 与底线切刀护罩⑥的间隙为约 3mm，请分别调整后使用。