

**中 文**

**MEB-3200C**  
**多用切布装置**  
**使用说明书**

# 目 录

1. 规格.....	1
2. 多用切布装置的安装.....	3
(1) 切布刀座的拆卸.....	3
(2) 布屑吸引器组件的安装.....	4
(3) 布切刀座 A 组件的安装.....	5
(4) 安装布屑清除管.....	6
(5) 切刀止动器的位置变更.....	7
3. 空气部件的连接.....	8
(1) 切刀座缸筒的配管.....	8
(2) 布屑吸引器的配管.....	10
4. 多用切布装置的调整.....	11
(1) 切刀落刀位置的调整.....	11
(2) 切刀高低差的调整.....	11
5. 空气部件的调整.....	12
(1) 速度控制器的调整.....	12
6. 设定机型.....	12
7. 切布刀的更换.....	13
(1) 切布刀（圆头扣眼）的更换.....	13
(2) 布切刀（直线扣眼）的更换.....	13
(3) 1 次切断切刀（选购品）的更换.....	13
8. 压脚座板和切刀座的间隙.....	14
9. 多切断装置的清扫.....	14
10. 切布刀的切刀压力调整.....	15
(1) 切刀压力的调整.....	15
11. 图案数据的设定.....	16
(1) 设定切刀 No. (S011).....	16
(2) 修正切割长度 (S090).....	16
(3) 复数次选择 (S091).....	17
(4) 平扣眼对称 (S092).....	18
12. 存储器开关.....	18

# 1. 规格

规格	SS △ M 规格, RS △ M 规格
用途	男装、女装
缝制速度	400 ~ 2200sti/min(100sti/min 间隔)
缝制长度(注 1、2)	10 ~ 38mm(有切底线) 10 ~ 50mm(卸下切底线装置后)
机针摆动幅度(注 3、4)	2.0 ~ 3.2 mm
流动加固长度	0 mm、3 ~ 15 mm
布压脚高度	13 mm(最大 16 mm)
缝制形状的变更	程序选择方式
切钮扣眼(注 5)	前切刀、后切刀、无切刀
送布方式	脉冲马达间歇送布
切布驱动	脉冲马达垂直驱动(可以调整压力)
使用机针(注 3)	D0×558 #90 ~ 110
安全装置	暂停开关及检测出故障时自动停机功能
使用机油	JUKI New Defrix Oil No.2
空气压力	0.49 Mpa
空气消费量	9 ℓ/min (7 循环/min)
机器尺寸	横 1060× 纵 790× 高 1230 (不包括线架)
消费电力	550 VA
总重量	178 kg

注 1. 切刀座不同, 有以下情况。

## ■ 有底线切线 (存储器开关“U56”(底线切线装置)“0”)

货号	切刀座长度 (mm)	最大缝制长度		最小缝制长度		切刀座形状
		圆头扣眼 (mm)	眠り目 (mm)	圆头扣眼 (mm)	平扣眼 (mm)	
32087801(※)	18	38(※)	38(※)	18	10	无高低差
32087702	26	38(※)	38(※)	26	16	
32087603	32	38(※)	38(※)	32	22	
32088106	18	38(※)	38(※)	10	10	有高低差
32088007	26	38(※)	38(※)	16	16	
32087900	32	38(※)	38(※)	22	22	

(※) : 标准装备

(※) : 直线加固、圆形加固时, 缝制长度超过 32 mm 的话, 有可能发生底线. 芯线夹线, 切线不良的现象。

## ■ 无底线切线 (存储器开关“U56”(底线切线装置)“1”)

切刀座长度 (mm)	最大缝制长度	
	圆头扣眼 (mm)	平扣眼 (mm)
18	38	38
26	46	46
32	50	50

※ 最小缝制长度与有切底线时相同。

注 2. 请一定使用多用途切割装置专用的切刀座 (32087801、32087702、32087603、32088106、32088007、32087900)。

同时，请注意切刀座和左右压脚的间隙。

(切断布时，有可能压脚座板和切刀座相碰的现象。)

注 3. 工厂出货时的机针摆动宽度和机针号如下。

机针摆动宽度：2.3mm

机针号       ：#100

(变更机针摆动宽度、机针号后，请确认机针和弯针、堆放器的安装位置和开关同步时间以及针座的间隙。)

注 4. 变更为选购品左弯针、左堆放器后，可以把机针摆动宽度的范围变更为 2.0 ~ 3.2mm ↔ 2.6 ~ 4.0mm。

注 5. 如果切刀座和左右的压脚的间隔狭窄的话，切刀座和压脚、压脚座板有相碰的可能。

注 6. 缝制的素材不同，有的素材有可能被弄伤，因此使用之前请进行确认。

素材被弄伤时，请把压脚座板更换成附属的压脚座板 (40040681、40040682) 并调整分布量，加宽压脚座板和切刀座的间隙。

(请参照 "8. 压脚座板和切刀座的间隙" p. 14。) 调整后，请再次进行确认。

注 7. 圆头眼侧的切刀部和直线侧的切刀部之间如果夹了布屑或线屑的话，有可能损伤圆头眼侧的切刀。因此，请每天进行 1 次以上的定期性清扫。

注 8. 如果后装多用切布装置，请浏览 "6. 设定机型" p. 12。

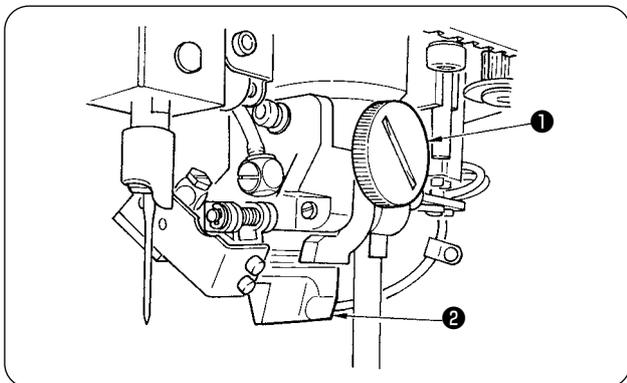
## 2. 多用切布装置的安装



**注意**

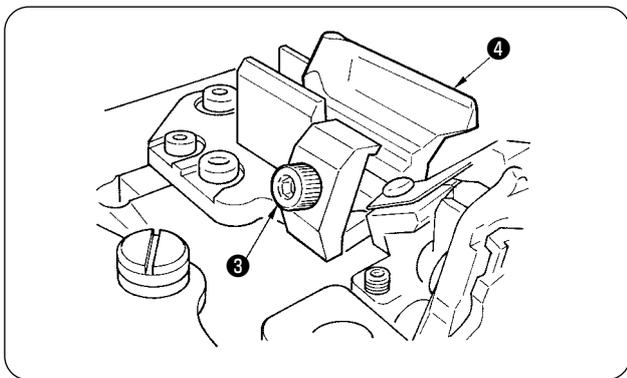
为了防止意外的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。

- 安装之前
- 请确认切刀安装座的新/旧。如果安装的是旧零件时，请更换成新零件。
  - 系统 ROM 对应 Rev. 011G 以后的版本。请确认安装的系统 ROM 的 Rev. 。

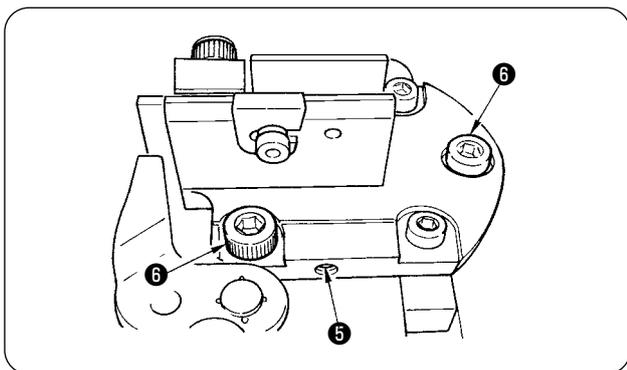


### (1) 切布刀座的拆卸

- 1) 请关闭 (OFF) 电源和空气。
- 2) 拧松固定螺丝**1**，卸下切刀座**2**。



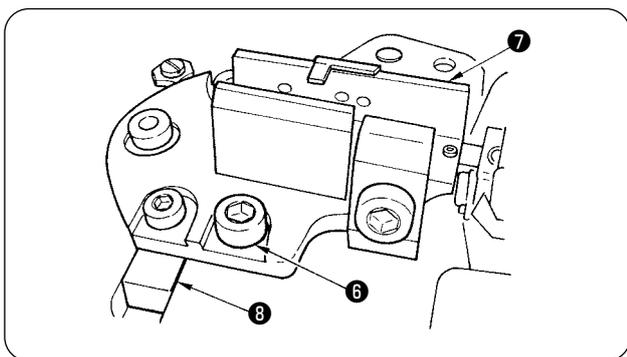
- 3) 拧松固定螺丝**3**，卸下切布刀**4**。

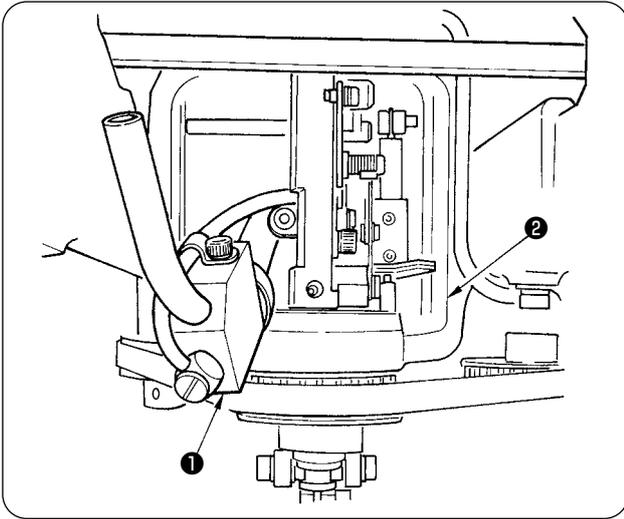


- 4) 拧松固定螺丝**5**。
- 5) 卸下 3 个切刀座固定螺丝**6**，从机台上卸下切布刀座**7**（包括刀座键**8**）。（连接的配管也卸掉。）



卸下的刀座固定螺丝**6**（3 个）还要使用，所以请注意保管不要丢失。

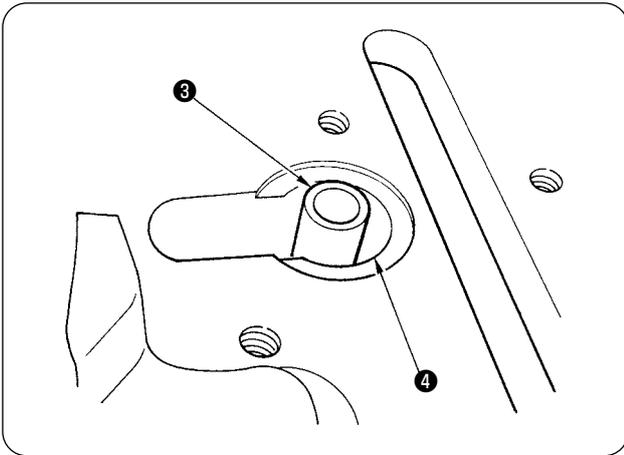




## (2) 布屑吸引器组件的安装

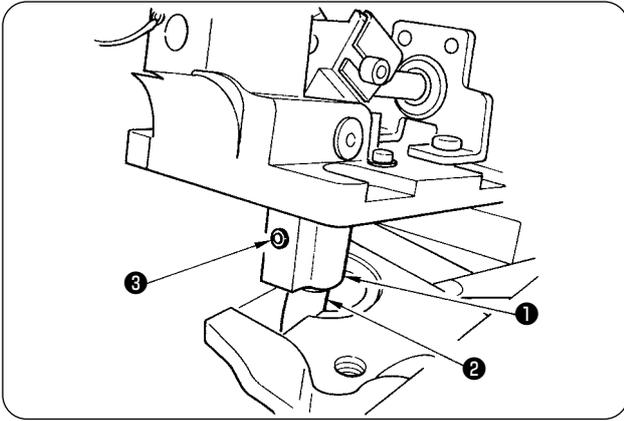
- 1) 把布屑排放软管从底座护罩卸下。
- 2) 把布屑吸引器组件①插入机台②，把布屑排放器A③，从机台孔④拉出。(从后侧也可以插入。)

(请把布屑吸引器的空气管(黑色)和布屑软管(白色)拉到机台后侧。)



- 3) 布切刀座 A 连接后，把布屑吸引器组件的布屑排放软管安装到底座护罩上。

(底座护罩上安装有隔离弯管(货号：PJ304120002)时，请将其卸下，更换成布屑套管(货号：32006504)。)

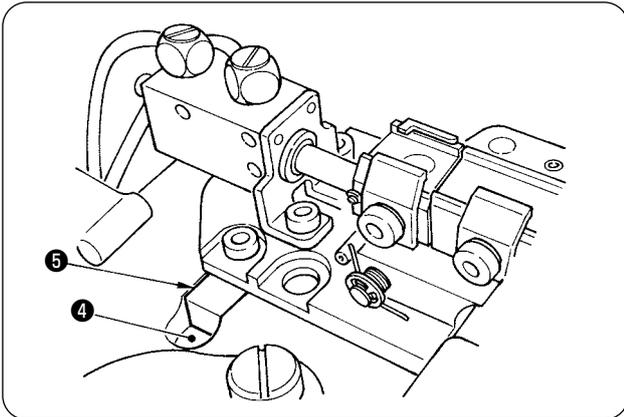


### (3) 布切刀座 A 组件的安装

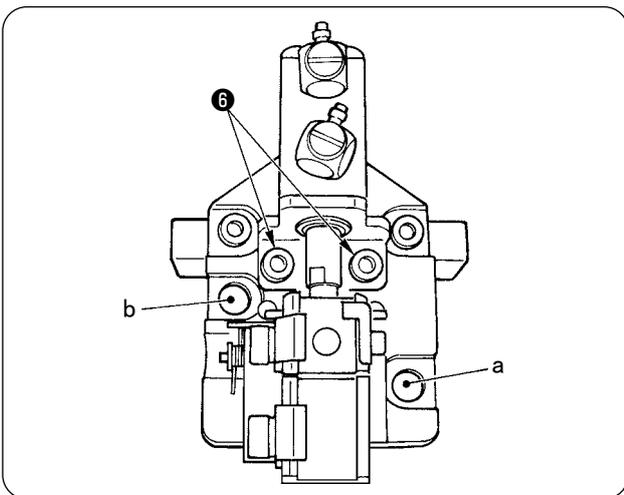
- 1) 拧松固定螺丝 (2 个), 从装置上卸下切布刀 (圆头眼)、布切刀 (直线)。(请参照 "7. 切布刀的更换" p. 13。)
- 2) 把布屑排放器 A ②插入布屑排放壳①, 并用固定螺丝③固定好。



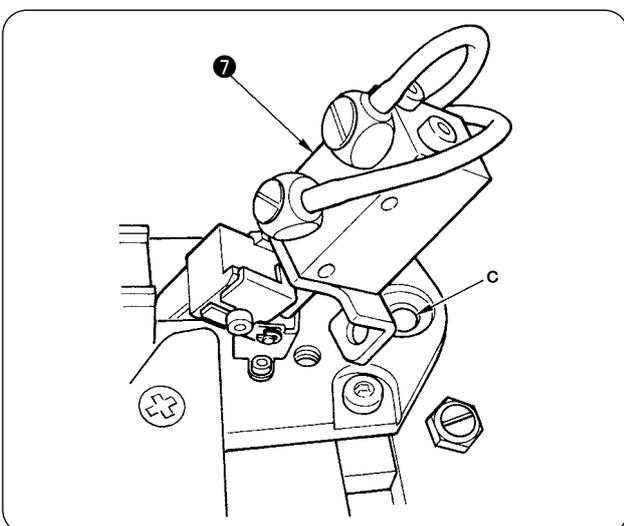
固定时, 请注意不要让布屑排放组件倾斜。



- 3) 把布切刀座键⑤镶嵌到机台键槽④上。

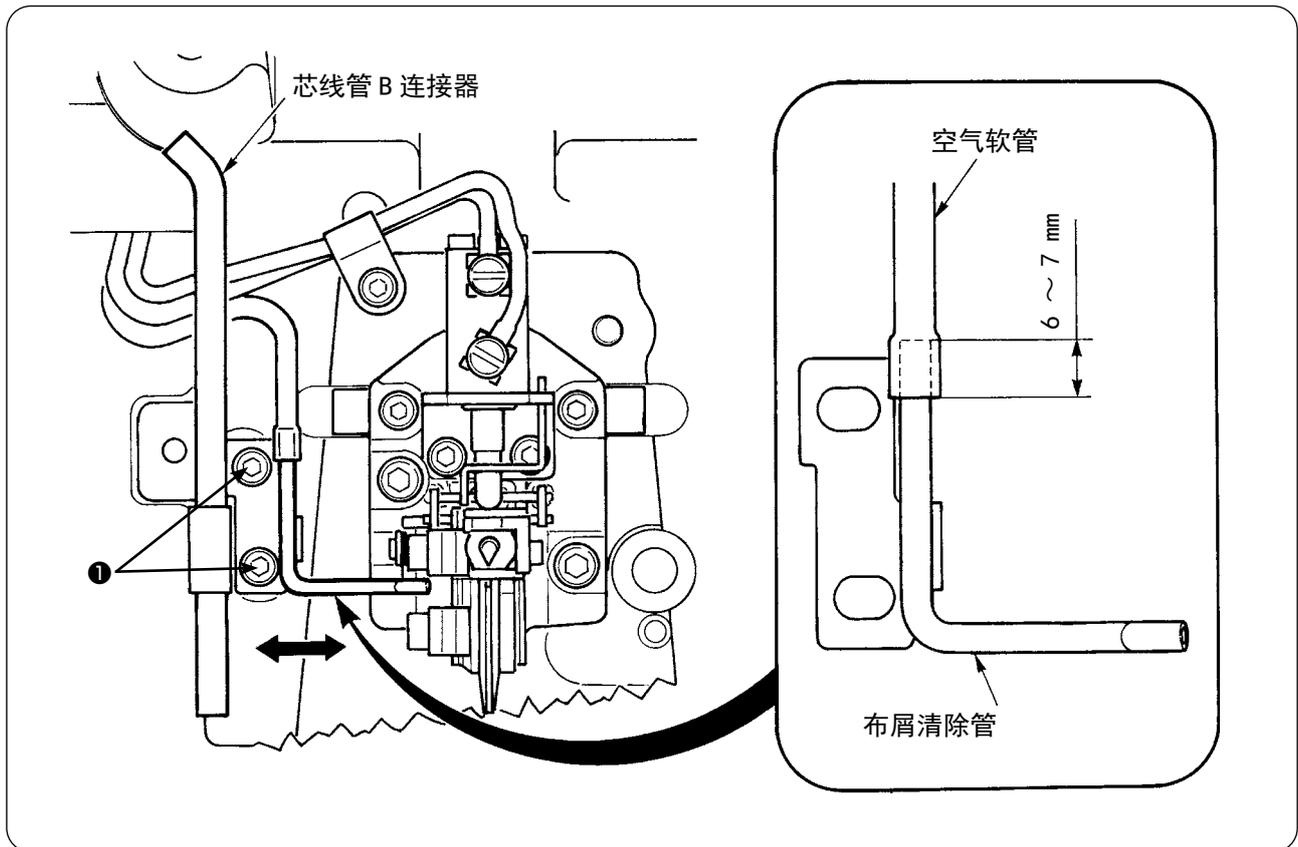


- 4) 把 (1) 卸下的切刀座固定螺丝 (2 个) 安装到装置的安装孔 a、b, 确认了装置的左右位置 (参照「4. - (1)切刀落刀位置的调整」P. 11。) 之后, 固定起来。

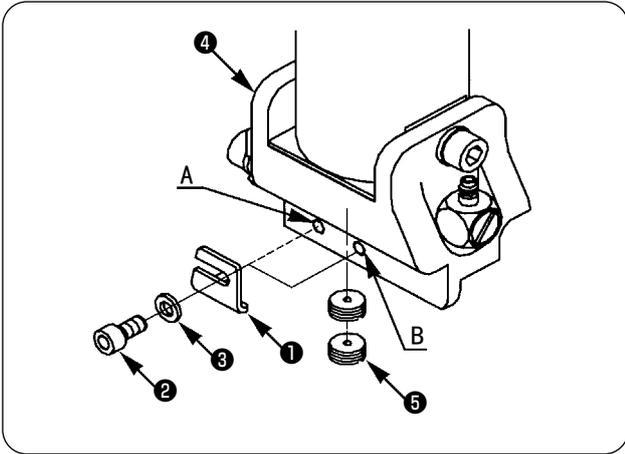


- 5) 卸下固定螺丝⑥ (2 个), 抬起切刀座缸筒⑦。
- 6) (1) 卸下的切刀座固定螺丝 (1 个) 插入装置的安装孔 c, 固定起来。
- 7) 把切刀座缸筒⑦返回到原来的位置, 用固定螺丝⑥ (2 个) 固定起来。

#### (4) 安装布屑清除管

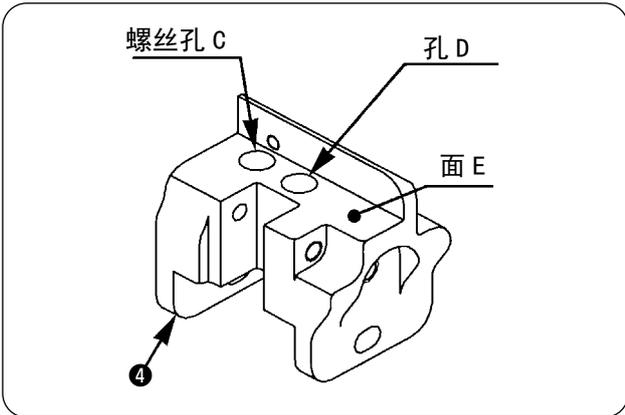


- 1) 把附属的空气软管插入到布屑清除管内 6 ~ 7mm。
- 2) 卸下芯线管 B 连接器 ❶ 的固定螺丝，把布屑清除管 B 连接器 ❶ 上面，然后用固定螺丝一起拧紧固定。
- 3) 向箭头方向移动布屑清除管，移动到顶到切刀座的位置。

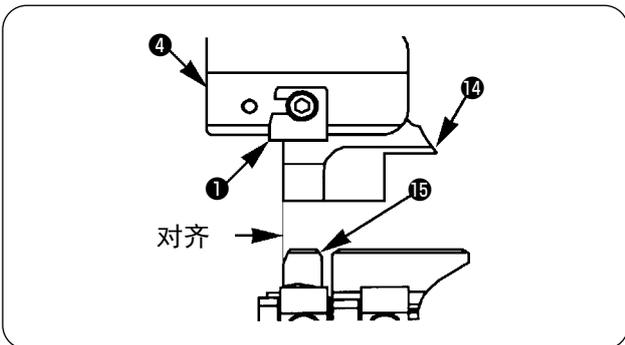


### (5) 切刀止动器的位置变更

- 1) 卸下切刀安装座④的切刀止动器①、固定螺丝②、垫片③，从螺丝孔 A 变更为 B。



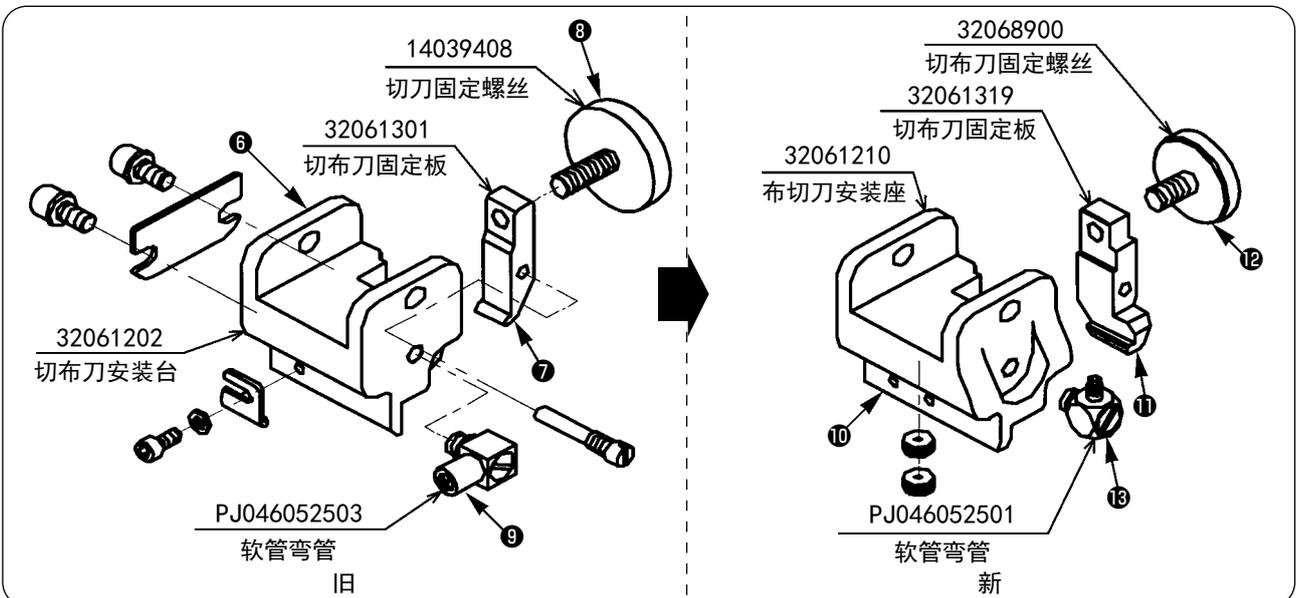
- 2) 把固定栓⑤ (2个) 插到螺丝孔 C, 安装时请注意不要让固定栓从切刀安装面 E 突出来。



- 3) 调整切刀止动器①的位置，让切布刀 (圆头扣眼) ⑮的背面和切刀座⑭的背面对齐。



缝纫机上安装有下列旧零件 (⑥、⑦、⑧、⑨) 组装时, 请全部更换成新零件 (⑩、⑪、⑫、⑬)。(图中的其它旧零件全部安装到新零件上。)

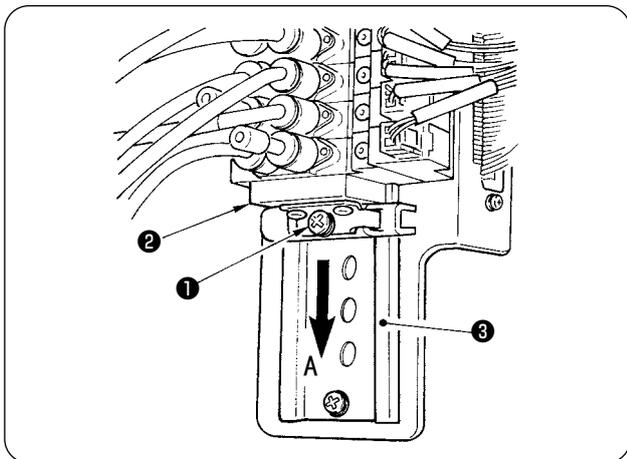


### 3. 空气部件的连接



**注意**

为了防止意外的起动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。

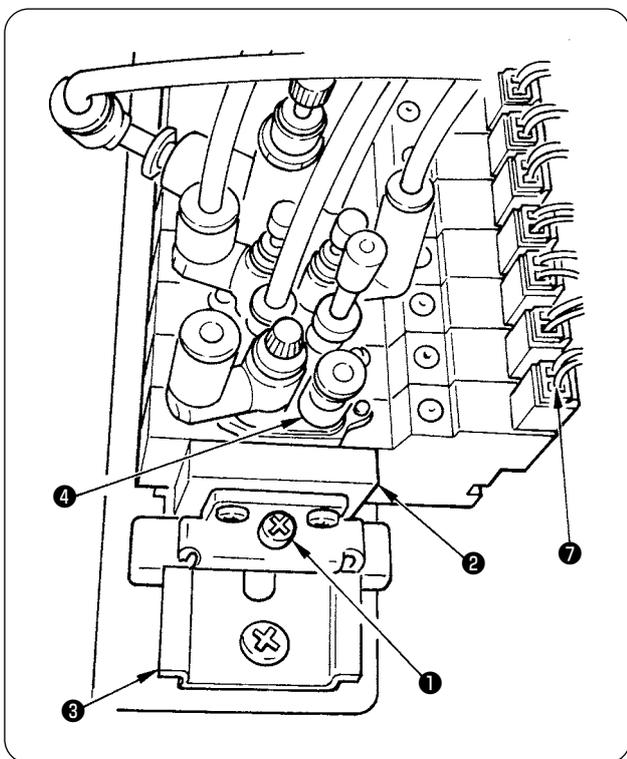


#### (1) 切刀座缸筒的配管

- 1) 拧松端块的固定螺丝①，向端块② A 方向拉，从轨道③抽出。
- 2) 把附属的 3 个套管安装到电磁阀④上，然后把电磁阀④插到轨道③上。
- 3) 把端块②插到轨道③上，并用固定螺丝①紧固好电磁阀。

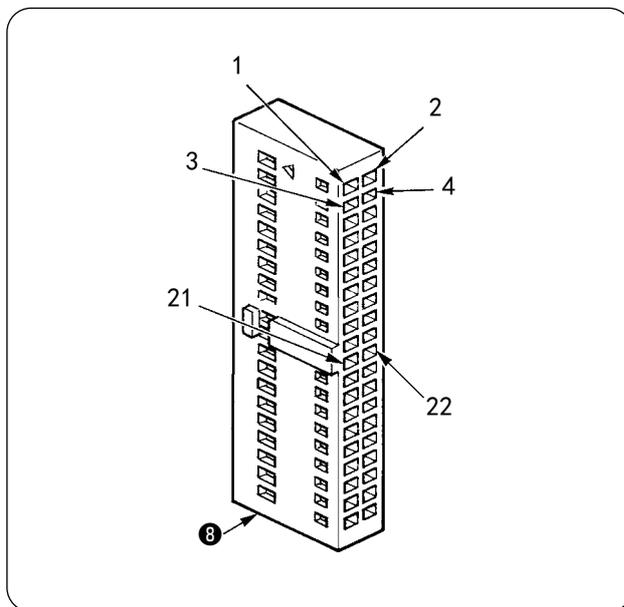


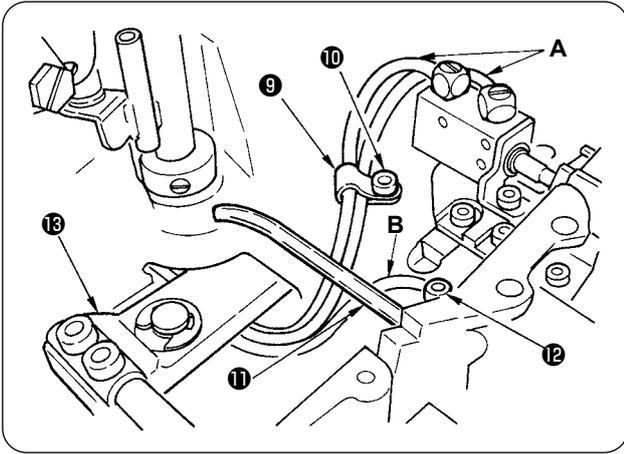
1. 拧紧固定螺丝①时，如果各电磁阀固定得不好时，有可能造成漏气，因此请注意不要留间隙。
2. 请确认各电磁阀和端块之间是否安装了附属的套管。



- 4) 把电磁阀电缆⑦插进电磁阀④。
- 5) 把电磁阀电缆⑦的销子插到连接器⑧规定的位置。

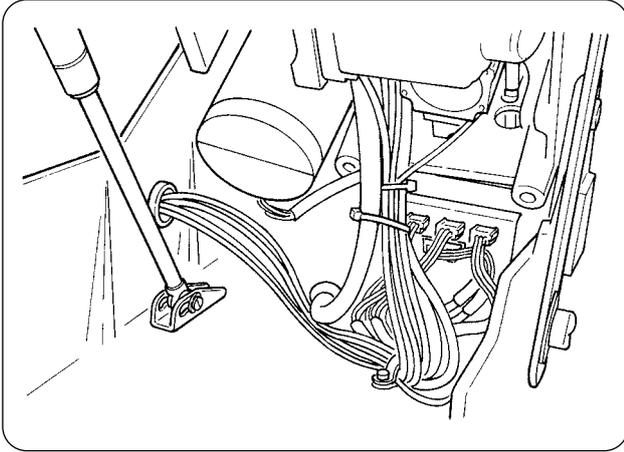
电磁阀 No.	电缆颜色	连接器 No.
④	红	21
④	黑	22



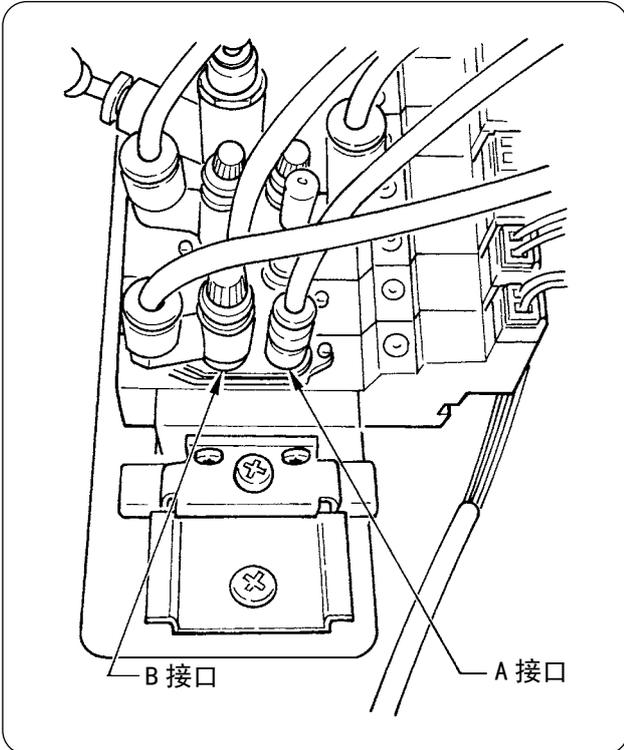


6) 请用附属的电缆线夹**9**、固定螺丝**10**固定气缸的空气软管**A**, 拧松芯线管**B**固定螺丝**12** (2个), 从芯线管**B**和机台之间穿过气缸的空气软管**A**和布屑清除管组件的空气软管**B**。

7) 穿过竖送导向轴固定座**13**的下面, 然后插入到机台内部。

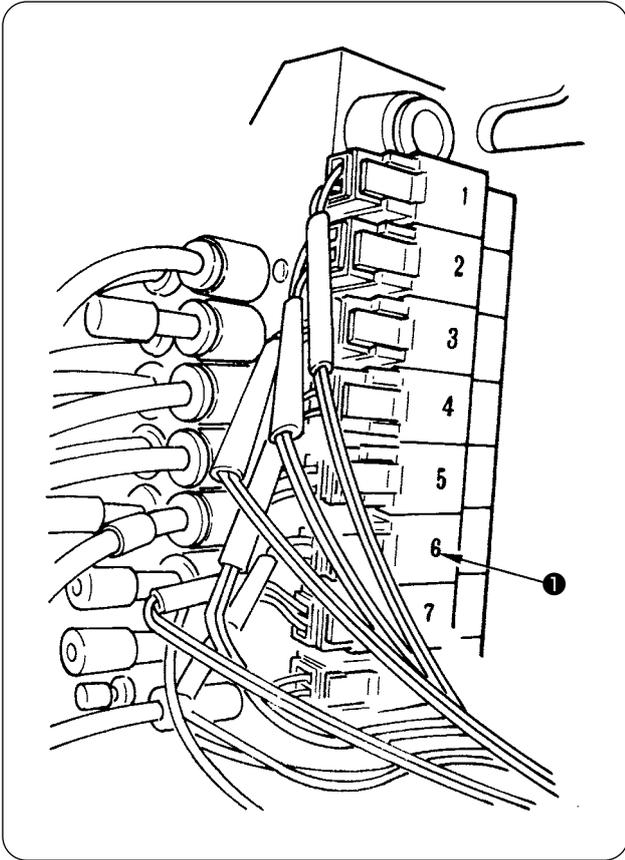


8) 如图所示, 配管到机台的下方, 并用附属的扎线带把布屑吸引器的空气管一起捆扎固定好。



9) 把切布刀(圆头扣眼)倒的一侧的空气管连接到接口**A**上。

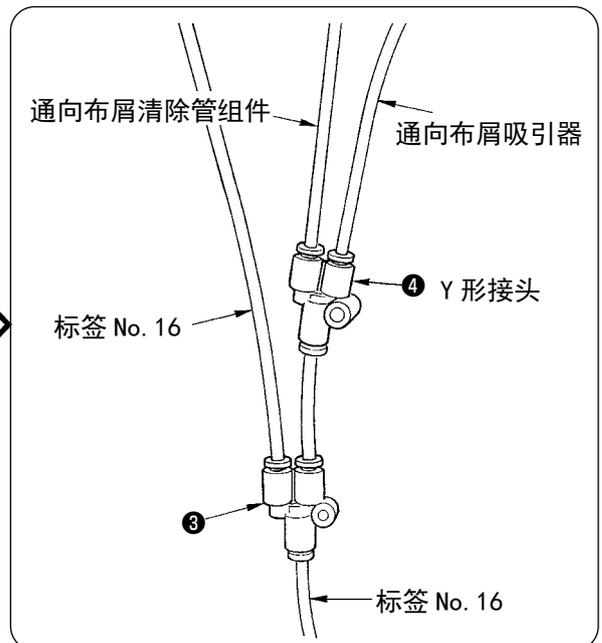
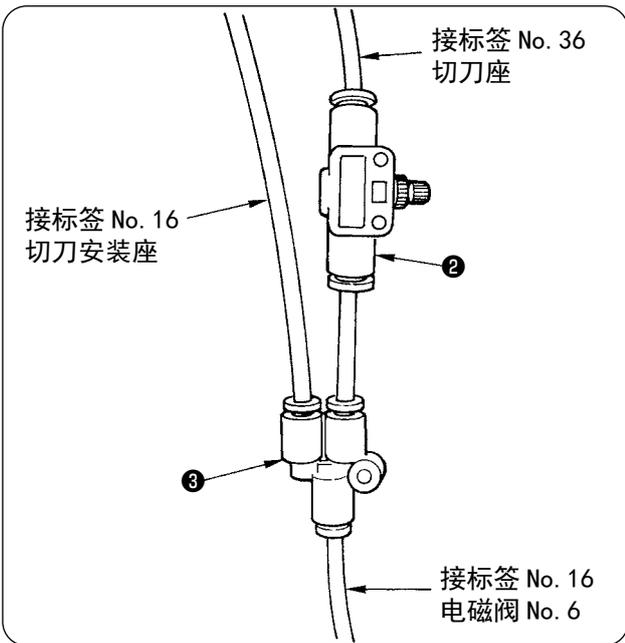
10) 把切布刀(圆头扣眼)抬起的一侧的空气管接到接口**B**上。



## (2) 布屑吸引器的配管

1) 从速度控制器**②**上卸下电磁阀 No.6 (吹布屑)  
**①**的标签 No.36 (通向切刀座) 的配管。(包  
 括速度控制器**②**)。

2) 把附属的 Y 形接头**④**插入到卸下了配管的 Y 形  
 接头**③**的前端, 然后把布屑吸引器和布屑清除  
 管组件的配管分别插入到 Y 形接头**④**。

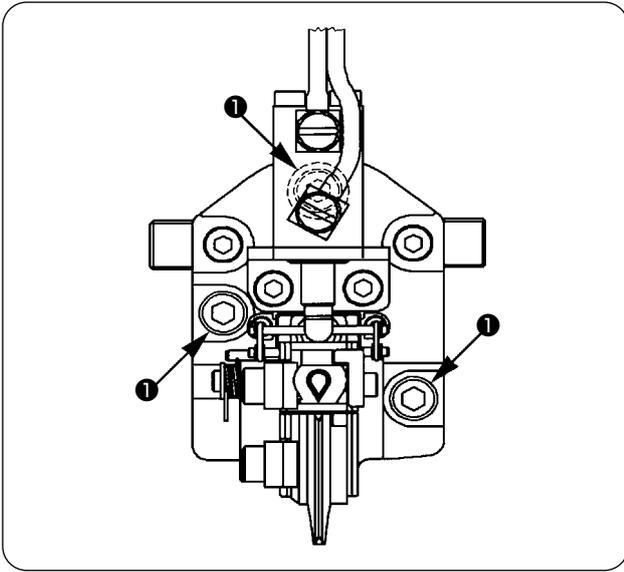


## 4. 多用切布装置的调整



**注意**

为了防止意外的起动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。

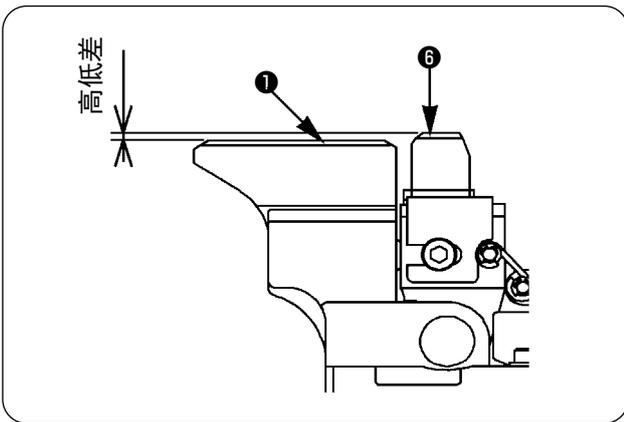


### (1) 切刀落刀位置的调整

- 1) 拧松切刀座固定螺丝**1**（3个）。调整装置的位置让切断部在缝迹上左右均等。



刀座的左右位置也调整，让切布刀在刀座的中央。

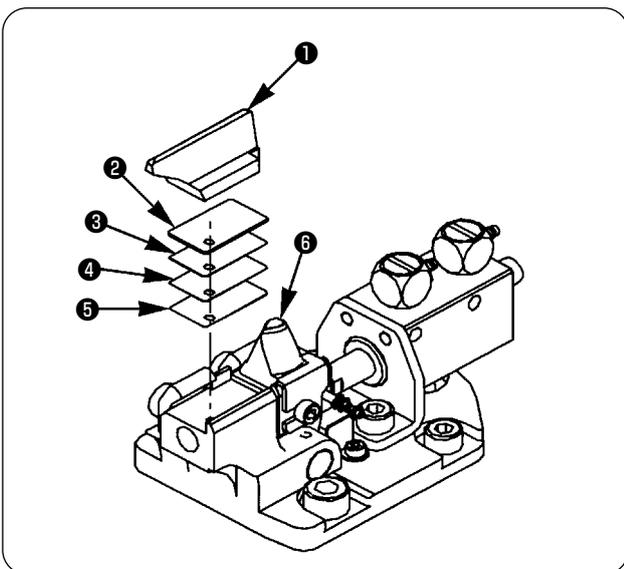


### (2) 切刀高低差的调整

- 更换了各切布刀之后，有时切布刀（圆头扣眼）**6**和切布刀（直线扣眼）**1**出现高低差。

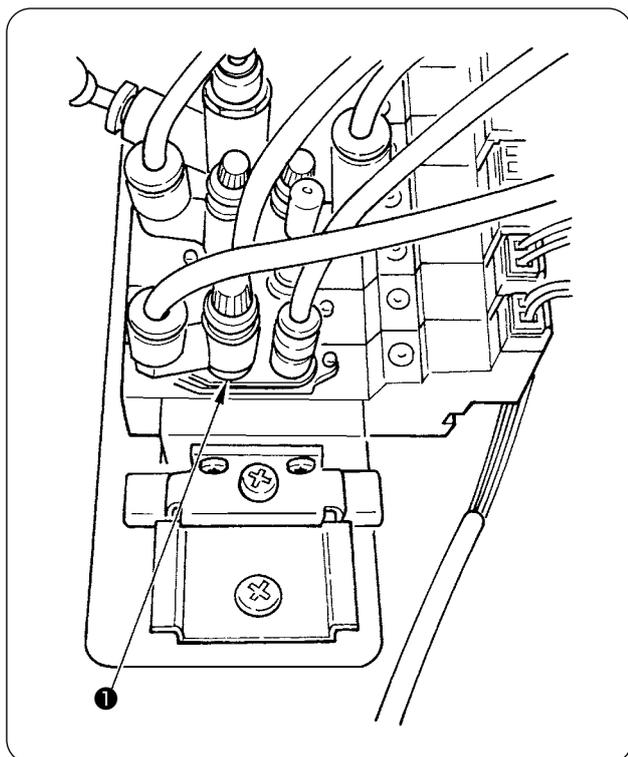
请把切布刀（圆头扣眼）**6**和切布刀（直线扣眼）**1**调整为没有高低差。

- 1) 卸下切布刀（直线扣眼）**1**和切刀座垫 A **2**。
- 2) 把附属并安装到装置上的切刀座垫**3**、切刀座垫**4**、切刀座垫**5**组装起来，并调整为没有高低差。



1. 更换了圆头扣眼、直线扣眼的任何一个切布刀之后，请一定确认高度。
2. 切布刀（圆头扣眼）过高时，不能切平行部。
3. 切布刀（直线扣眼）高时，不能切圆头部。
4. 请一定把切刀座垫 B、C、D 安装到切刀座垫 A 和切刀座之间。

## 5. 空气部件的调整



### (1) 速度控制器的调整

调整速度控制器①，让切布刀（圆头扣眼）从放倒的状态返回之后，没有任何冲击。

（大致调整：把全部关闭速度控制器的调整螺丝约转动开放1圈进行调整。〈出货时已调整完毕。〉）



切布刀（圆头扣眼）的返回速度早时，切布刀（圆头扣眼）的位置有可能偏斜。

## 6. 设定机型

按照如下要领设定存储器开关“K71”（机型选择）。

9：S规格多用途切割（日本国内）

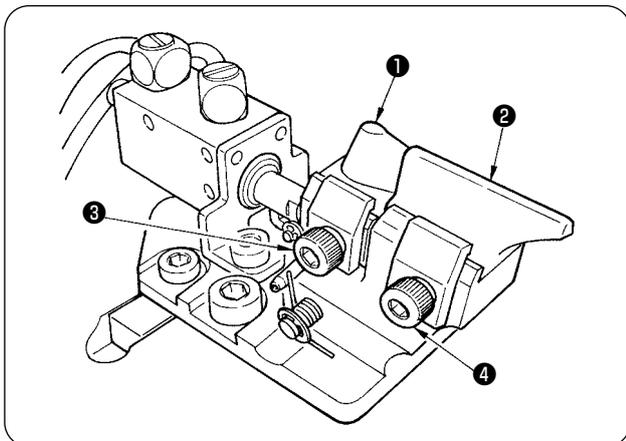
10：S规格多用途切割（出口）

## 7. 切布刀的更换



**注意**

为了防止意外的起动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。

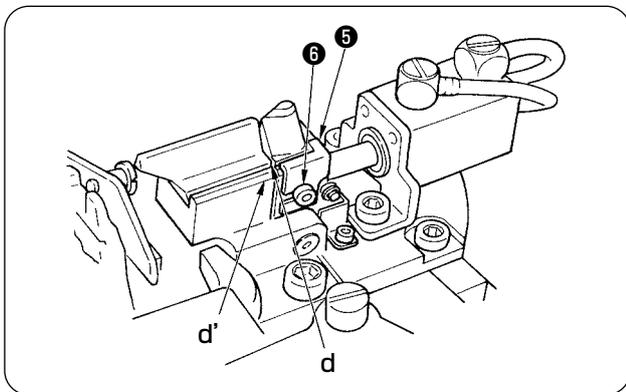


### (1) 切布刀（圆头扣眼）的更换

- 1) 拧松固定螺丝③，卸下切布刀（圆头扣眼）①。
- 2) 把想更换的切刀顶到止动块⑤，然后拧紧固定螺丝③。



因为止动块⑤是决定位置的部件，所以请不要拧松螺丝⑥。



### (2) 布切刀（直线扣眼）的更换

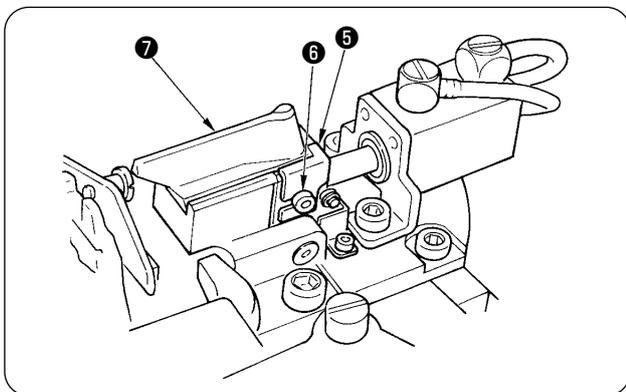
- 1) 拧松固定螺丝④，卸下布切刀（直线扣眼）②。
- 2) 把想更换的切刀端面 d 对准切刀座 A 端面的 d'，然后拧紧固定螺丝④。

### (3) 1 次切断切刀（选用品）的更换

- 1) 拧松固定螺丝③和固定螺丝④，卸下布切刀（圆头眼）①和布切刀（直线）②。
- 2) 把想更换的切刀⑦顶到止动器⑤，然后拧紧固定螺丝③、④进行固定。

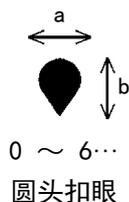


请不要卸下布切刀（直线）②下面的布切刀垫片。



\* 本公司备有下表所示的 1 次切断切刀。

货号	圆头眼尺寸		备考	
	a	b	切刀 No.	最大切断长度 (mm)
40012587	2.9	4.4	3	32
40012588	2.7	5.1	6	32
40251323	2.1	3.1	1	32



No.	a	b	备考
0	0.0	0.0	
1	2.1	3.2	选用品
2	2.5	3.8	
3	2.9	4.4	选用品
4	3.0	4.6	
5	3.2	5.4	
6	2.7	5.1	选用品

- \* 使用 1 次切断切刀时，请选择 No.0 ~ 6 的切刀。（选用品的布切刀对应切刀 No.1, 3, 6。）
- \* 对于安装切刀 No.2, 4, 5 的切刀形状，请在要缝制较大的圆头眼形状或较小的圆头眼形状时使用。
- \* 切刀 No.0 是平扣眼形状。使用选用品的布切刀时，请不要使用。
- \* 使用 1 次切断切刀（选用品）时，请让存储器开关“U90”处于“OFF”状态。

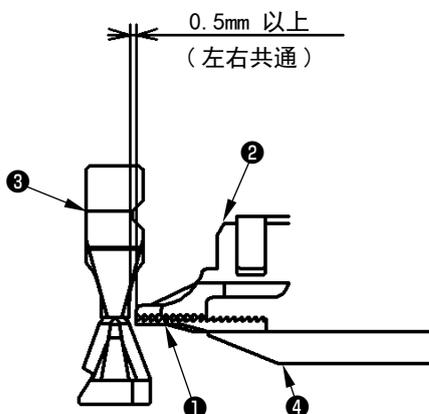
## 8. 压脚座板和切刀座的间隙



**注意**

为了防止意外的起动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。

标准品压脚座板① (32027005、32027104) 时



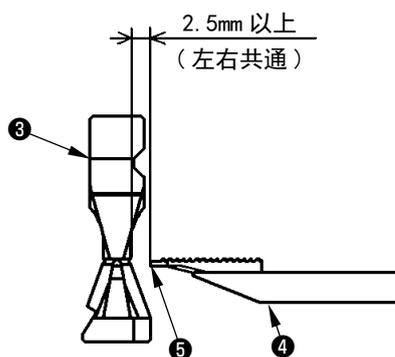
在左右的压脚板④关闭的状态下，请确认压脚头②、压脚座板① (货号：32027005、32027104) 和切刀座③之间是否有 0.5mm 以上的间隙。

另外，缝制容易被弄伤的素材时，请把压脚座板①更换成附属的压脚座板⑤ (货号：40040681、40040682)，然后确认压脚座板⑤和切刀座③的间隙是否达到 2.5mm 以上。



需要进行调整时，请参照服务手册「4. 标准调整值 (9) 分布的调整」。

附属品压脚座板⑤ (40040681、40040682) 时

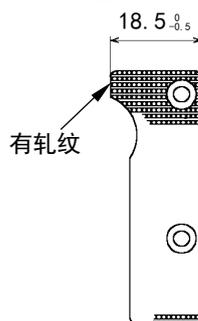


(标准品)

右) 32027005

左) 32027104

18.5<sup>+0.5</sup>

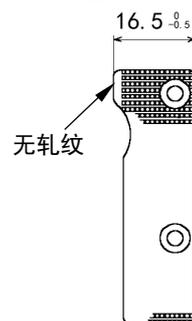


(附属品)

右) 40040681

左) 40040682

16.5<sup>+0.5</sup>

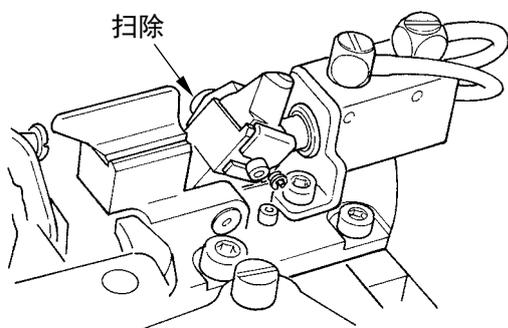


## 9. 多切断装置的清扫



**注意**

为了防止意外的起动造成人身事故，请关掉电源后再进行操作。



为了防止发生动作不良或切刀损坏，请在圆头眼侧的切刀部和直线侧切刀部之间积存了布屑、线屑之前进行清扫。

请每天进行 1 次以上的定期性清扫。(此清扫时间仅为一般情况，请根据使用频度和缝制物的种类决定清扫时间。)

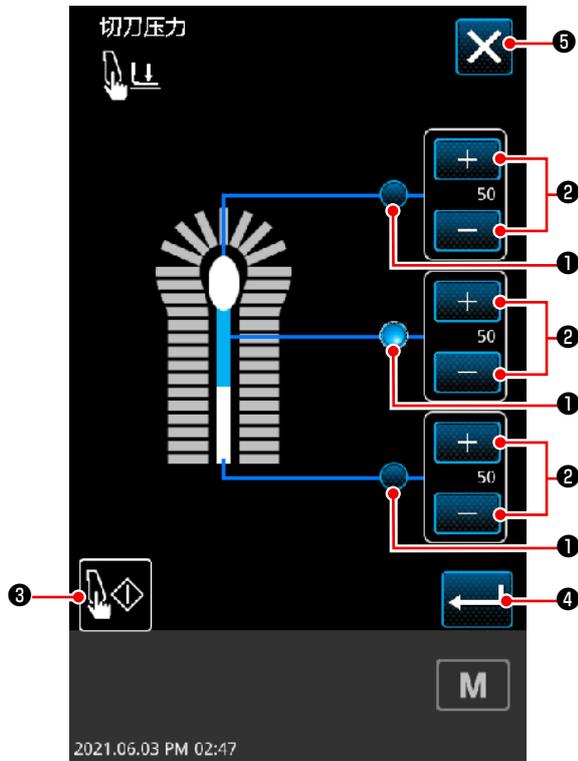


布屑、线屑堵塞到圆头眼侧的切刀部和直线侧的切刀之间的话，圆头眼切刀就不能返回到正常的位置，因而发生切布不良、位置偏斜，或造成切刀损坏。

## 10. 切布刀的切刀压力调整

- 可以变更布切刀的切刀压力。
- 更换布切刀或切刀座时，以及缝制素材发生变化时，必须确认切刀压力。
- 关于设定值变更，请充分确认切刀受力面、以及确认切刀之后，再实施。
- 关于设定值，请从较小数值开始缓缓提高。

### (1) 切刀压力的调整



- 1) 设定 S091 复数次选择的数值。
- 2) 按下 确定后，按下 。
- 3) 按下 ①，选择希望设定的切刀压力的位置。
- 4) 按下 ② を押してメス圧を変更します。  
设定范围是 0 ~ 225。数字越大，布切刀压力越高。
- 5) 按下 ④，记忆设定。
- 6) 按下 ③，在设定的切刀压力作用下切刀进行动作。  
按下 ⑤，取消设定，结束编辑。

※ 按下开始开关，进行仅限第 1 次的切刀动作。



为了保护切刀、切刀座以及维持耐用性，请尽量设定为较小切刀压力。

如果切刀压力过大，困难造成驱动马达动作不良、切刀缺口等。

## 11. 图案数据的设定

### (1) 设定切刀 No. (S011)

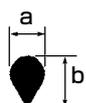
No.



请根据圆头扣眼形状的大小, 设定切刀 No. (S011)。

※ 缝制平扣眼时, 请选择 0。

圆形开放式套结时, 请选择 7。



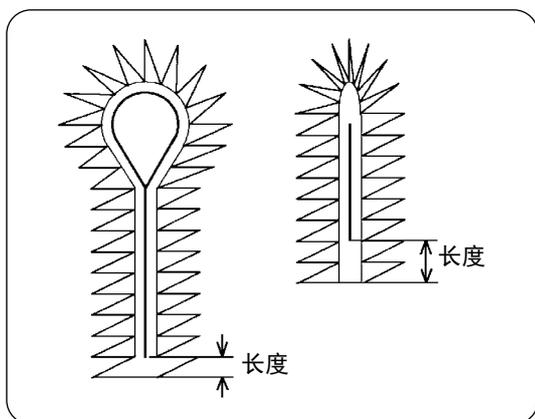
S011		a×b
0	平扣眼	—
1	圆头扣眼	2.1×3.2 (选用品)
2	圆头扣眼	2.5×3.8
3	圆头扣眼	2.9×4.4 (标准)
4	圆头扣眼	3.0×4.6
5	圆头扣眼	3.2×5.4
6	圆头扣眼	2.7×5.1 (选用品)
7	圆形开放式套结	—

### (2) 修正切割长度 (S090)



1) 可以针对缝制长度, 让切割长度缩短。

2) 可以从 0mm 到 5mm, 以 0.1mm 为单位设定。



(3) 复数次选择 (S091)

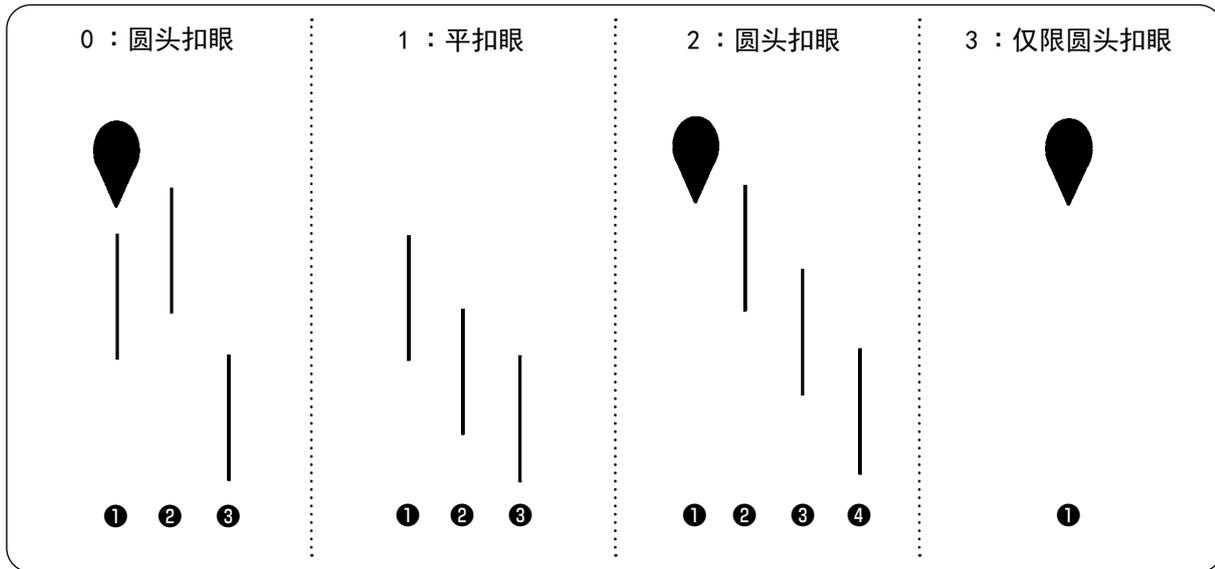


1) 设定切布刀的动作图案。

2) 请根据切刀座的形状，使用如下物品。

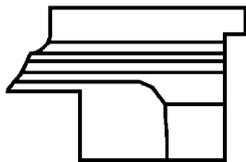
	S091
无高低差	0, 1
有高低差	1, 2, 3

使用有高低差切刀座时，和同一切断长度时的无高低差切刀座相比，切刀动作次数有时会增加。

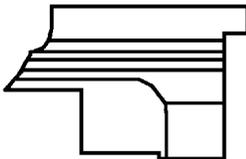


切刀座形状

无高低差  
(32087603, 32087702, 32087801)

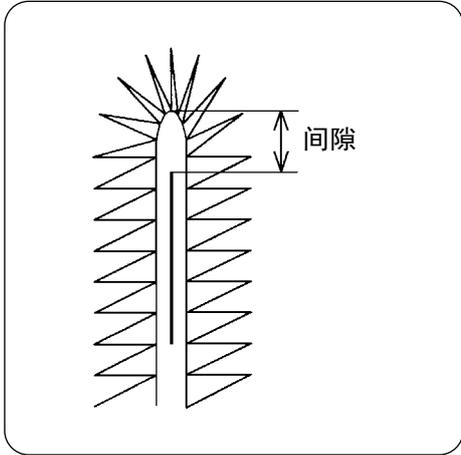


有高低差  
(32087900, 32088007, 32088106)



1. 使用有高低差切刀座时，请注意布料的厚度。(厚布料时，不仅圆头眼，有时直线部也被切断。)
2. 如果把切刀 No. 设定为 "0 ~ 6" 之后，数次选择则变为无效。

#### (4) 平扣眼对称 (S092)



1) 可以设定平扣眼的缝迹顶点到切断位置的间隙。

2) 可以从 0mm 到 5mm, 以 0.1mm 为单位设定。

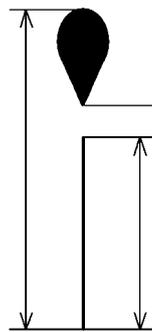


- S091 仅限为 1 时有效。
- S091 如为其他设定, 平扣眼对称 (S092) 无效。

## 12. 存储器开关

存储器开关 K051 ~ K068 应对部位

切刀长度第 1 次  
(切刀座长度)  
[K051, K054, K057, K060,  
K063, K066]



剩余部分切割量  
[K053, K056, K059,  
K062, K065, K068]

切刀长度第 2 次  
[K052, K055, K058, K061,  
K064, K067]

1) 对应切刀 No. (S011) 设定“剩余部分切割量”(K053、K056、K059、K062、K065、K068) 的部位不同。  
请根据安装的切刀变更设定。

对应切刀 No. (S011) 的“剩余部分切线量”设定部位

对应切刀 No. S011	对应的存储器开关	初期值 (mm)
1	K053	6
2	K056	5
3	K059	5
4	K062	5
5	K065	4
6	K068	4

※ 更换切布刀 (圆头扣眼) 时, 请按如下要领变更“剩余切割量”的设定。

切布刀编号	尺寸		剩余部分切线量 (mm)
	X	Y	
32087207	2.9	4.4	5
32087306	2.7	5.1	4
40251323	2.1	3.2	6

2) 对应切刀 No. (S011), 设定“切刀长度第 1 次”(K051、K054、K057、K060、K063、K066)、“切刀长度第 2 次”(K052、K055、K058、K061、K064、K067) 的部位不同。

对应切刀 No. (S011) 的“切刀长度第 1 次”的设定部位

对应切刀 No. (S011) 的“切刀长度第 1 次”的设定部位

对应切刀 No. S011	对应的存储器开关	初期值 (mm)
1	K051	18
2	K054	18
3	K057	18
4	K060	18
5	K063	18
6	K066	18

对应切刀 No. (S011) 的“切刀长度第 2 次”的设定部位

对应切刀 No. S011	对应的存储器开关	初期值 (mm)
1	K052	8
2	K055	8
3	K058	8
4	K061	8
5	K064	8
6	K067	8

※ 关于初始值, 就是按照切刀座长度 18mm (编号 32087801) 时的设定。

※ 让切刀座长度变短时, 请变更设定。

例) 从 18mm 到 17mm 切割 1mm 时

切刀长度第 1 次: 17mm

切刀长度第 2 次: 7mm

 切断后, 圆头扣眼部分和直线部分上出现切割残余。因此, 请让“切刀长度第 2 次的长度”和“剩余部分切割量”相比小 2mm 以上。

※ 更换切刀座时, 请变更“切刀长度第 1 次”(K051、K054、K057、K060、K063、K066)、“切刀长度第 2 次”(K052、K055、K058、K061、K064、K067) 的设定值。

切刀座编号	切刀长度第 1 次设定值 (mm)	切刀长度第 2 次设定值 (mm)
32087801	18	8
32088106		
32087702	26	16
32088007		
32087603	32	22
32087900		

例) 切刀 No. 6, 切刀座 32087702 使用时,

· 设定值: K066=26、K067=16

■ 存储器开关

No.	功能	设定内容	初期值	设定范围	单位
K51	复数次切刀 1、切刀长度第 1 次	切刀 No. (S011) =1 的第 1 次切刀长度	18	10 ~ 38	mm
K52	复数次切刀 1、切刀长度第 2 次	切刀 No. (S011) =1 的第 2 次切刀长度	8	5 ~ 38	mm
K53	复数次切刀 1、剩余部分切割量	切刀 No. (S011) =1 的圆头扣眼部分与平行部分之间的大小	6	0 ~ 20	mm
K54	复数次切刀 2、切刀长度第 1 次	切刀 No. (S011) =2 的第 1 次切刀长度	18	10 ~ 38	mm
K55	复数次切刀 2、切刀长度第 2 次	切刀 No. (S011) =2 的第 2 次切刀长度	8	5 ~ 38	mm
K56	复数次切刀 2、剩余部分切割量	切刀 No. (S011) =2 的圆头扣眼部分与平行部分之间的大小	5	0 ~ 20	mm
K57	复数次切刀 3、切刀长度第 1 次	切刀 No. (S011) =3 的第 1 次切刀长度	18	10 ~ 38	mm
K58	复数次切刀 3、切刀长度第 2 次	切刀 No. (S011) =3 的第 2 次切刀长度	8	5 ~ 38	mm
K59	复数次切刀 3、剩余部分切割量	切刀 No. (S011) =3 的圆头扣眼部分与平行部分之间的大小	5	0 ~ 20	mm
K60	复数次切刀 4、切刀长度第 1 次	切刀 No. (S011) =4 的第 1 次切刀长度	18	10 ~ 38	mm
K61	复数次切刀 4、切刀长度第 2 次	切刀 No. (S011) =4 的第 2 次切刀长度	8	5 ~ 38	mm
K62	复数次切刀 4、剩余部分切割量	切刀 No. (S011) =4 的圆头扣眼部分与平行部分之间的大小	5	0 ~ 20	mm
K63	复数次切刀 5、切刀长度第 1 次	切刀 No. (S011) =5 的第 1 次切刀长度	18	10 ~ 38	mm
K64	复数次切刀 5、切刀长度第 2 次	切刀 No. (S011) =5 的第 2 次切刀长度	8	5 ~ 38	mm
K65	复数次切刀 5、剩余部分切割量	切刀 No. (S011) =5 的圆头扣眼部分与平行部分之间的大小	4	0 ~ 20	mm
K66	复数次切刀 6、切刀长度第 1 次	切刀 No. (S011) =6 的第 1 次切刀长度	18	10 ~ 38	mm
K67	复数次切刀 6、切刀长度第 2 次	切刀 No. (S011) =6 的第 2 次切刀长度	8	5 ~ 38	mm
K68	复数次切刀 6、剩余部分切割量	切刀 No. (S011) =6 的圆头扣眼部分与平行部分之间的大小	4	0 ~ 20	mm