日本語

MEB-3200C
マルチカッティング装置
取扱説明書

目　次

1. 仕　様 1
2. マルチカッティング装置の取り付け 3
(1)布切りメス土台の取り外し 3
(2)布屑吸引器組の取り付け 4
(3)布切りメス土台 A 組の取り付け 5
(4)布屑除去パイプ取り付け 6
(5)メスストッパーの位置変更 7
3. エアー関係の接続 8
(1)メス土台シリンダーの配管 8
(2)布屑吸引器の配管 10
4. マルチカッティング装置の調整 11
(1)メス落ち位置の調整 11
(2)メスの段差の調整 11
5. エアー関係の調整 12
(1)スピードコントローラの調整 12
6. 機種設定 12
7. 布切りメスの交換 13
(1)布切りメス（鳩目）の交換 13
(2)布切りメス（直線）の交換 13
(3)1 回切断メス (オプション) への交換 13
8. 押え受け板とメス受けの隙間 14
9. マルチカッティング装置の清掃 14
10. 布切りメスのメス圧調整 15
(1)メス圧の調整 15
11. パターンデータの設定 16
(1)メス No. (S011) の設定 16
(2)カット長さ補正 (S090) 16
(3)複数回選択 (S091) 17
(4)眠り目オフセット (S092) 18
12. メモリースイッチ 18

1. 仕　様

仕　様	SS △ M 仕様、RS △ M 仕様
用　途	紳士服、婦人服
縫い速度	400 ～ 2,200 sti/min（100 sti/min ずつ調整可能）
縫い長さ（注 1、2）	10 ～ 38 mm（下糸切りあり）
	10 ～ 50 mm（下糸切り装置を外した場合）
針振り幅（注 3、4）	2.0 ～ 3.2 mm
流れ閂長さ	0 mm、3 ～ 15 mm
布押え高さ	13 mm（MAX 16 mm）
縫い形状	プログラム選択方式
変更ボタン穴カット（注 5）	先メス・後メス・メス無し
送り方式	パルスモータ間欠送り
布切り駆動	パルスモータ垂直駆動（圧力調整可）
使用針（注 3）	DO × 558　#90 ～ 110
安全装置	一時停止スイッチおよびトラブル検出時の自動停止機能
使用油	JUKI ニューデフレックスオイル No. 2
エアー圧力	0.49 Mpa
エアー消費量	9 ℓ /min（7サイクル /min）
騒音レベル	81.5 dB/ 最高速度 2,200 sti/min
機械寸法	横 1,060 × 縦 790 × 高さ 1,230（糸立て装置含まず）
消費電力	550 VA
総重量	178 kg

注 1.　メス受けによって、以下のようになっています。

■ 下糸切りあり（メモリースイッチ「U56」（下糸切装置）「0」）

品　番	メス受け長さ (mm)	最大縫い長さ		最小縫い長さ		メス受け形状
		鳩目（mm）	眠り目（mm）	鳩目（mm）	眠り目（mm）	
32087801(＊)	18	38（※）	38（※）	18	10	段無し
32087702	26	38（※）	38（※）	26	16	
32087603	32	38（※）	38（※）	32	22	
32088106	18	38（※）	38（※）	10	10	段付き
32088007	26	38（※）	38（※）	16	16	
32087900	32	38（※）	38（※）	22	22	

（＊）：標準装備

（※）：直閂、丸閂のとき、縫い長さが 32 mm を超えた場合、下糸・芯糸クランプ、切断不良が発生することがあります。

■ 下糸切り無し（メモリースイッチ「U56」（下糸切装置）「1」）

メス受け長さ（mm）	最大縫い長さ	
	鳩目（mm）	眠り目（mm）
18	38	38
26	46	46
32	50	50

※ 最小縫い長さは、下糸切りありの場合と同様です。

注 2. メス受けは、必ずマルチカティング装置専用のメス受け（32087801、32087702、32087603、32088106、32088007、32087900）を使用してください。
また、メス受けと左右押えとのすき間に注意してください。
（布切断時にメス受けと押え受板が干渉することがあります。）

注 3. 工場出荷時の針振り幅と針番手は次のようになっています。
針振り幅： 2.3 mm
針番手　： #100
（針振り幅、針番手を変更する際は、針とルーパーおよびスプレッダーの取り付け位置と開閉タイミング、および針受けのすき間を確認してください。）

注 4. オプションのルーパー左、スプレッダー左に変更することで、針振り幅の範囲を 2.0 ～ 3.2 mm ←→ 2.6 ～ 4.0 mm に変更できます。

注 5. メス受けと左右の押えの間隔が狭いと、メス受けと押え、押え受板が干渉することがあります。

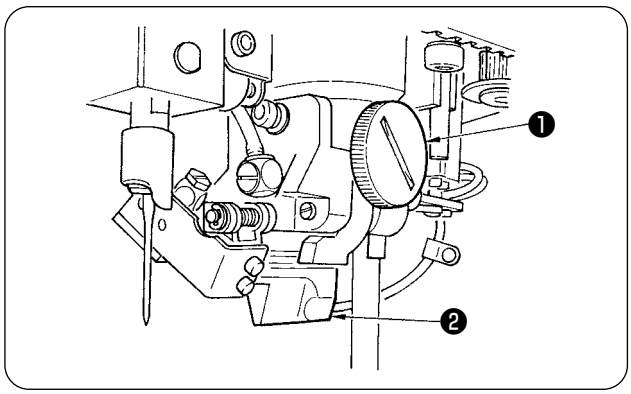
注 6. 縫製する素材によっては、素材に傷が付く場合がありますので使用前に確認してください。
素材に傷が付く場合は、押え受け板を付属の押え受け板（40040681、40040682）への交換と布開き量の調整を行い、押え受け板とメス受けの隙間を広くしてください。
（「8. 押え受け板とメス受けの隙間」p.14 をご覧ください。）調整後は、再度確認してください。

注 7. 鳩目側のメス部と直線側のメス部の間に布屑や糸屑が挟まると、鳩目側のメスが破損することがあります。1 日 1 回以上を目安に定期的な清掃をお願いします。

注 8. マルチカッティング装置を後付けする場合は、「6. 機種設定」p.12 をご覧ください。

2. マルチカッティング装置の取り付け

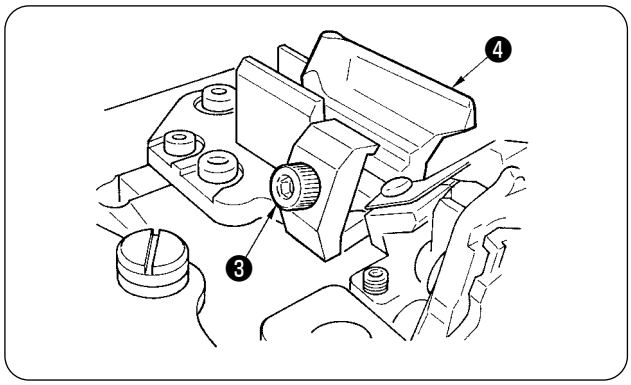
⚠警告 ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。



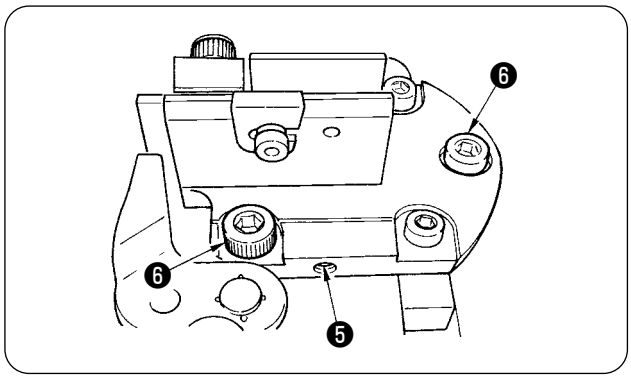
（1）布切りメス土台の取り外し

1）電源とエアーを OFF にしてください。

2）固定ねじ❶をゆるめ、メス受け❷を取り外してください。

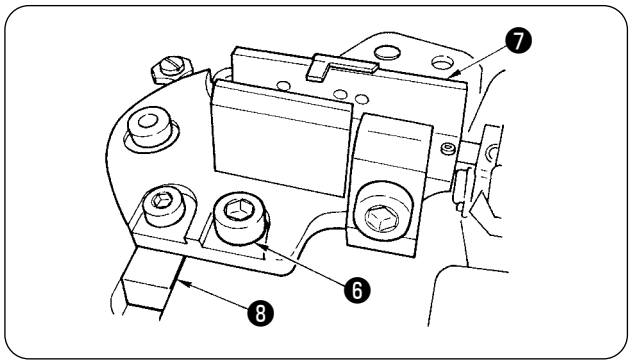


3）止めねじ❸をゆるめ、布切りメス❹を取り外してください。

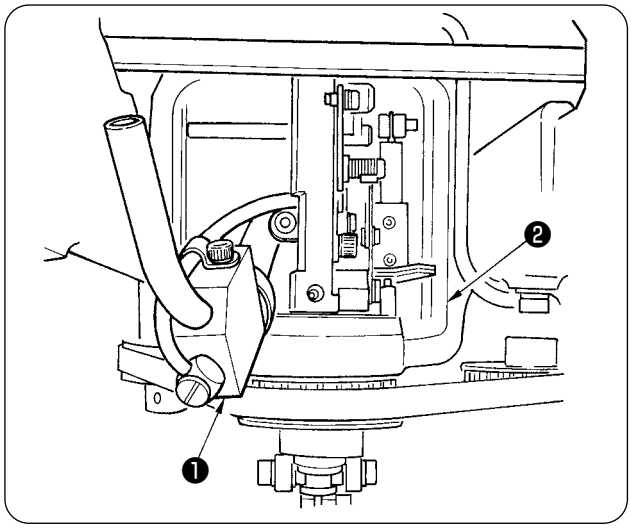


4）止めねじ❺をゆるめてください。

5）メス土台止めねじ❻ 3 本を取り外し、ベットから布切りメス土台❼（メス土台キー❽ごと）を取り外します。（接続されている配管も取り外してください。）



注意 取り外したメス土台止めねじ❻（3 ヶ）は再度使用しますので、なくさないように保管してください。

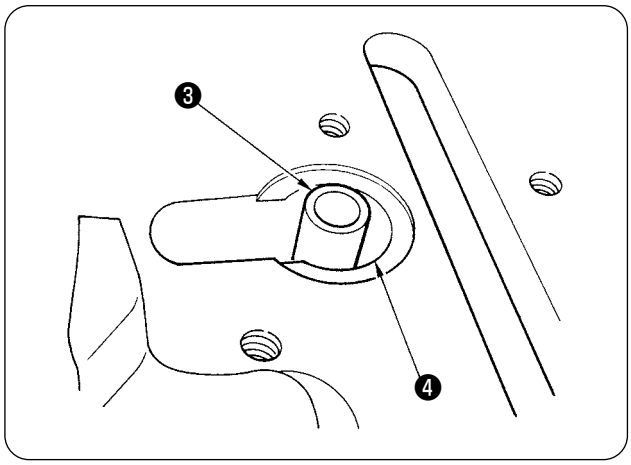


（2）布屑吸引器組の取り付け

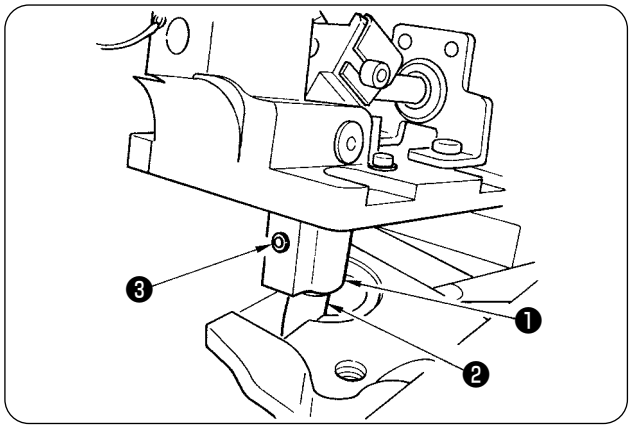
1）布屑シュートホースをボトムカバーより取り外してください。

2）布屑吸引器組❶をベット❷に挿入し、布屑シュート A ❸がベットの穴❹から出るようにしてください。（後側からの挿入も可能です。）

［布屑吸引器のエアーチューブ（黒色）と布屑ホース（白色）はベットの後側まで通してください。］



3）布切りメス土台 A と結合後、布屑吸引器組の布屑シュートホースをボトムカバーに取り付けてください。
（ボトムカバーに隔壁エルボ [品番：PJ304120002] が組み付けられている場合、これを取り外し、布屑ブッシュ [品番：32006504] に交換してください。）

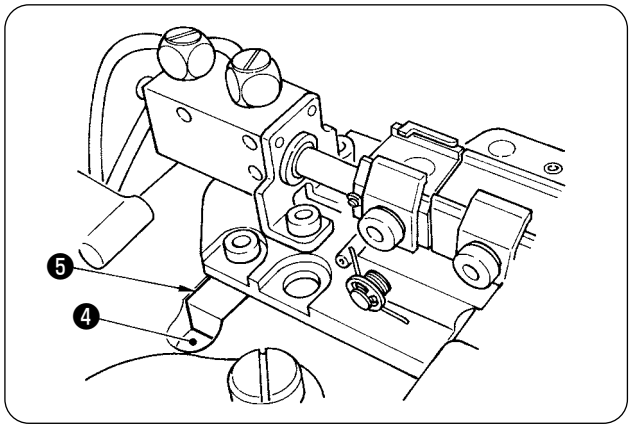


（3）布切りメス土台 A 組の取り付け

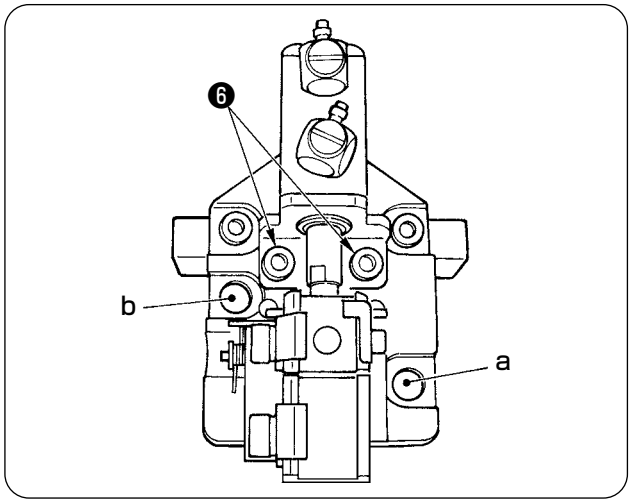
1）止めねじ（2 ヶ）をゆるめ、布切りメス（鳩目）、布切りメス（直線）を装置から取り外してください。（「7. 布切りメスの交換」p.13 をご覧ください。）

2）布屑シュートボス❶に布屑シュートＡ❷を挿入し、止めねじ❸で固定してください。

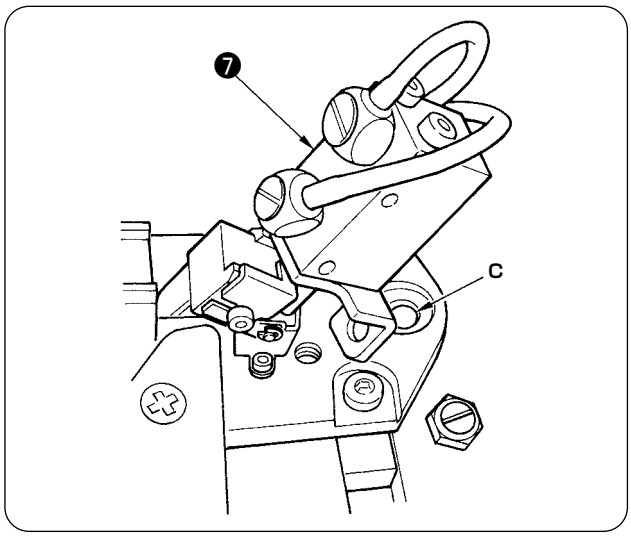
布屑シュート組が傾かないように固定してください。



3）ベットのキー溝❹に布切りメス土台キー❺をはめ込んでください。



4）（1）で取り外したメス土台止めねじ（2 ヶ）を装置の取り付け穴 **a**、**b** に入れ、装置の左右位置（「4.-（1）メス落ち位置の調整」p.11）を確認の上、固定してください。

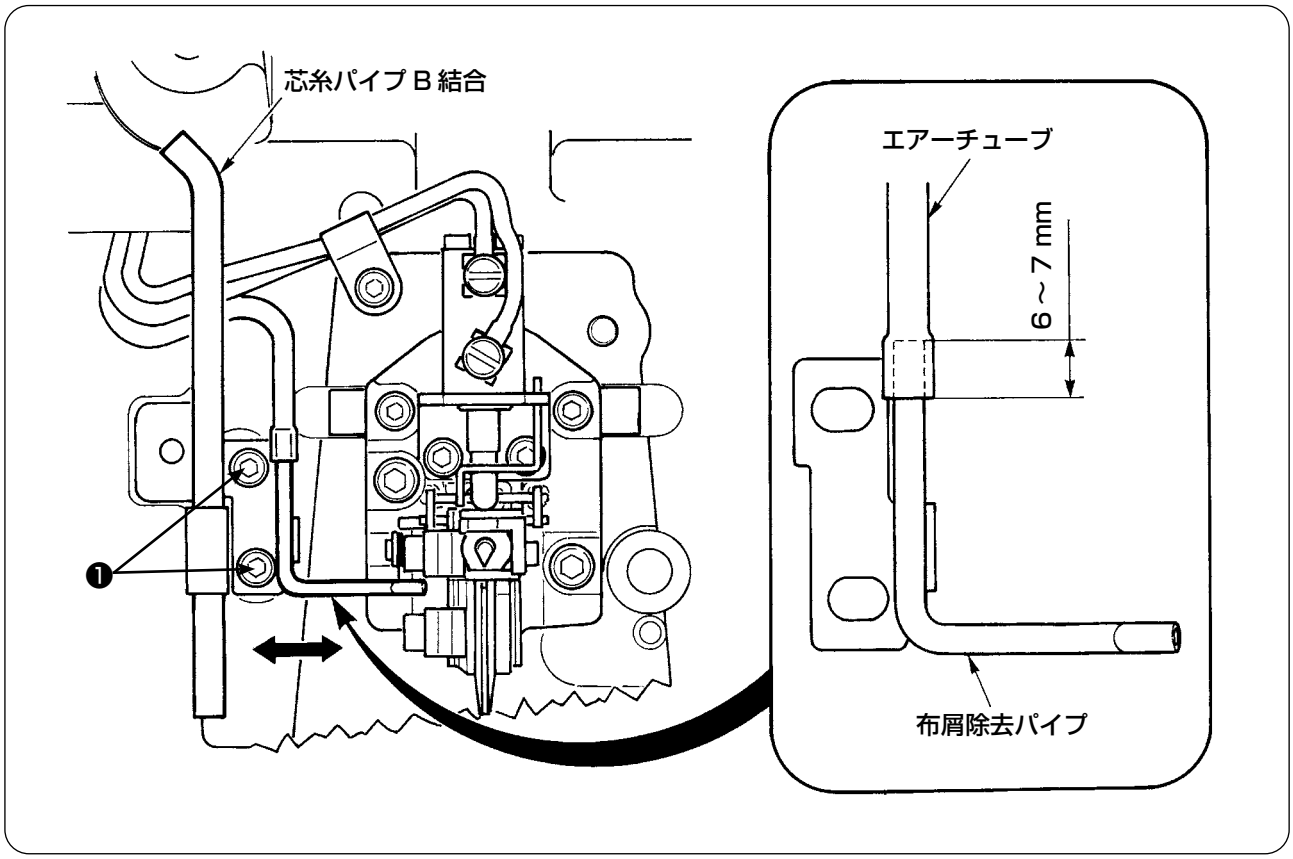


5）止めねじ❻（2 ヶ）を取り外し、メス土台シリンダー❼を起こしてください。

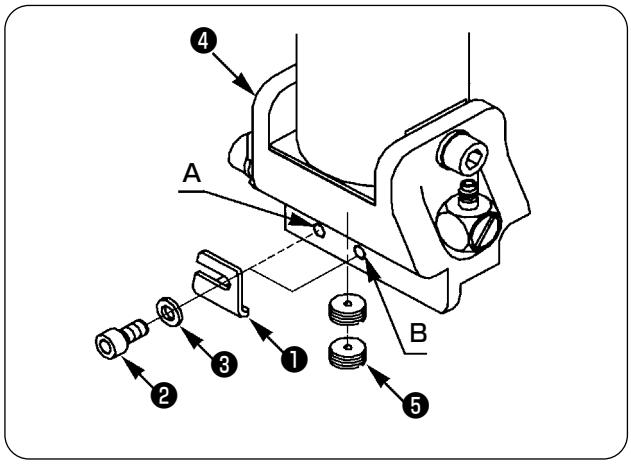
6）（1）で取り外したメス土台止めねじ（1 ヶ）を装置の取り付け穴 **c** に入れ、固定してください。

7）メス土台シリンダー❼を元の位置に戻し、止ね じ❻（2 ヶ）で固定してください。

（4） 布屑除去パイプ取り付け

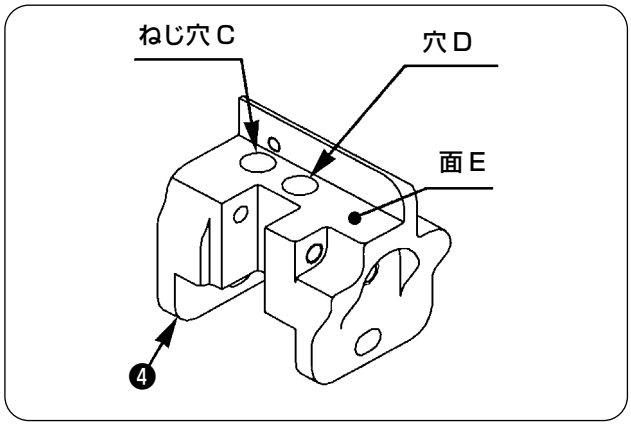


1） 布屑除去パイプに付属のエアーチューブを６～7mm 挿入します。
2） 芯糸パイプＢ結合の止めねじ❶を外し、芯糸パイプＢ結合の上に布屑除去パイプを置き、止めねじ❶で共締めします。
3） 布屑除去パイプは、矢印方向に移動させ、メス土台と当たる位置とします。

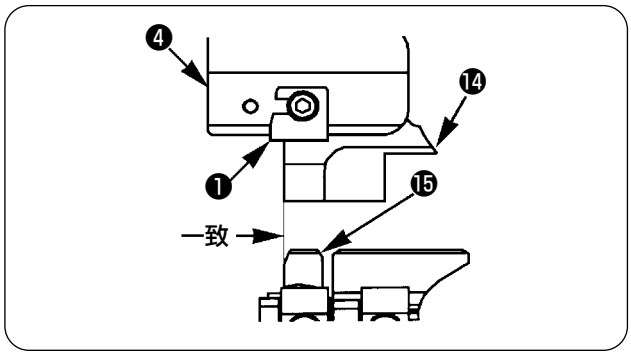


(5) メスストッパーの位置変更

1) メス取付台❹のメスストッパー❶、止めねじ❷、座金❸を取り外し、ねじ穴 A から B へ変更してください。

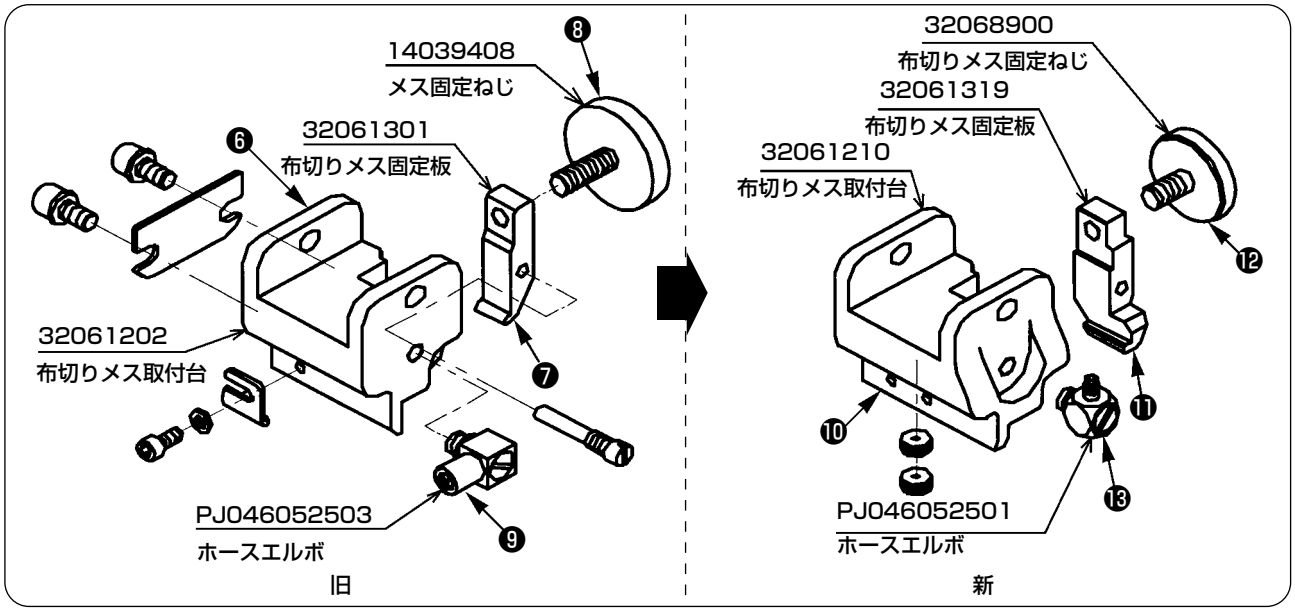


2) 止め栓❺（2 ヶ）をねじ穴 C へ、止め栓がメス取り付け面 E から出ないように取り付けてください。



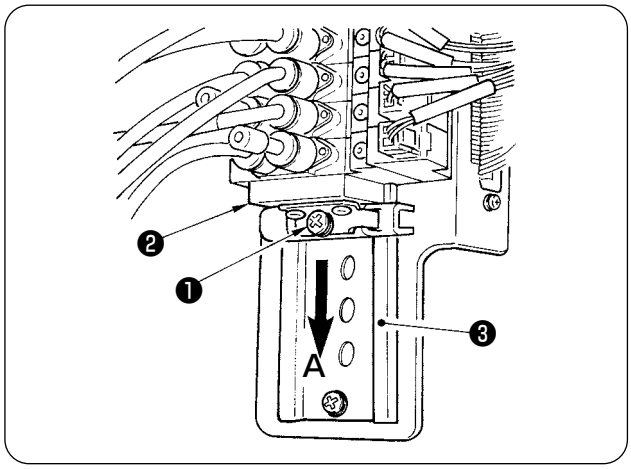
3) 布切りメス（鳩目）⓯の背面とメス受け⓮の背面が一致するようにメスストッパー❶の位置を調整してください。

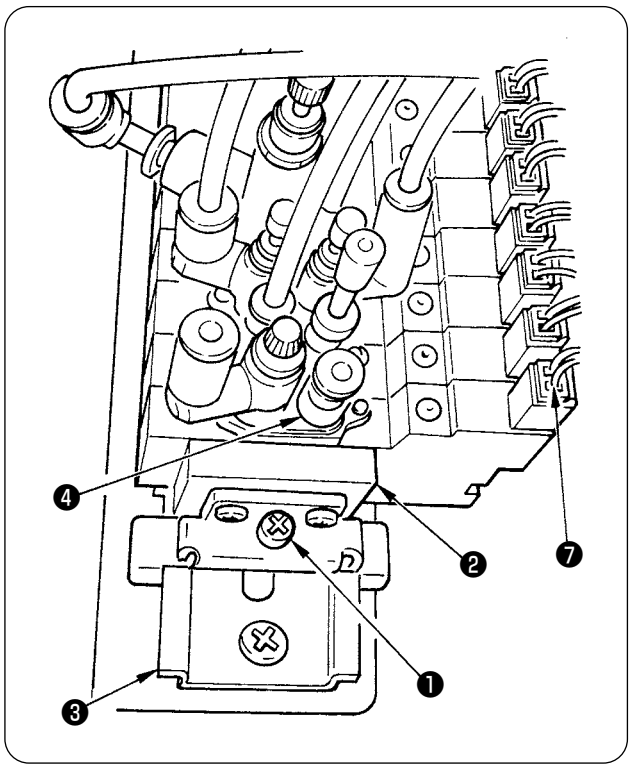
ミシンに下記旧部品（❻、❼、❽、❾）が組み付けられている場合、全て新部品（⓾、⓫、⓬、⓭）に交換してください。（図中のその他の旧部品はそのまま新部品へ組み付けてください。）



3. エアー関係の接続

⚠注意	ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。





（1）メス土台シリンダーの配管

1）エンドブロックの止めねじ❶をゆるめ、エンドブロック❷を A 方向に引き、レール❸より抜きます。

2）電磁弁❹に付属のブッシュ 3 個を装着し、レール❸に電磁弁❹を挿入します。

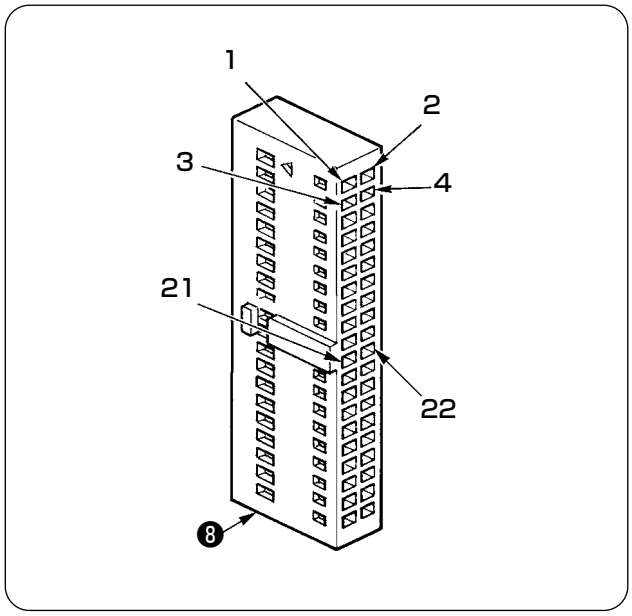
3）エンドブロック❷をレール❸に挿入し、電磁弁と密着させながら止めねじ❶を締めます。

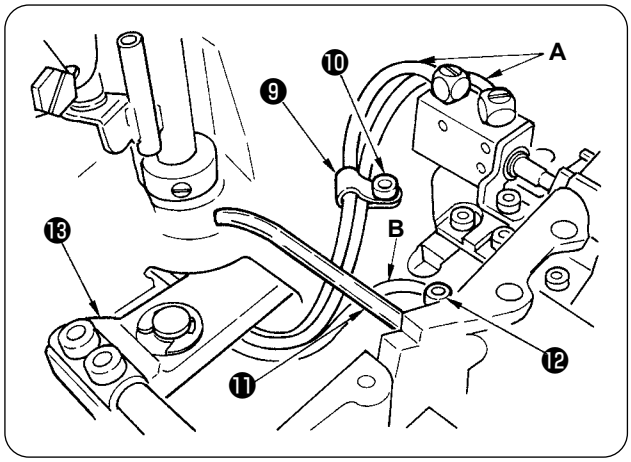
> 注意
> 1. 止めねじ❶を締める際、各電磁弁が密着していないとエアー漏れの原因となりますので、すき間のないように注意してください。
> 2. 各電磁弁およびエンドブロックの間に付属のブッシュが入っていることを確認してください。

4）電磁弁ケーブル❼を電磁弁❹に差し込んでください。

5）電磁弁ケーブル❼のピンをコネクタ❽の指定の箇所に差し込んでください。

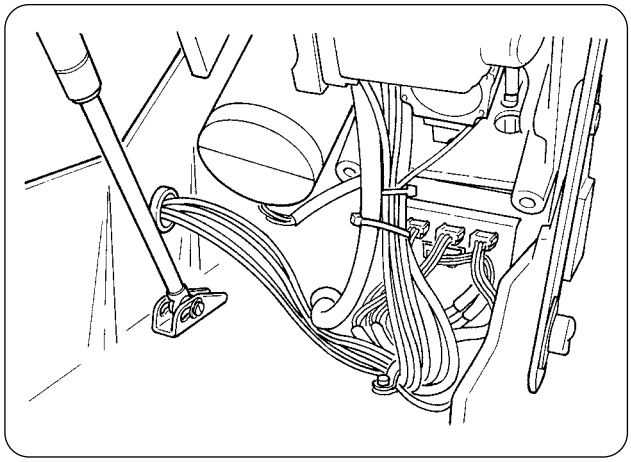
電磁弁 No.	ケーブル色	コネクタ No.
❹	赤	21
❹	黒	22



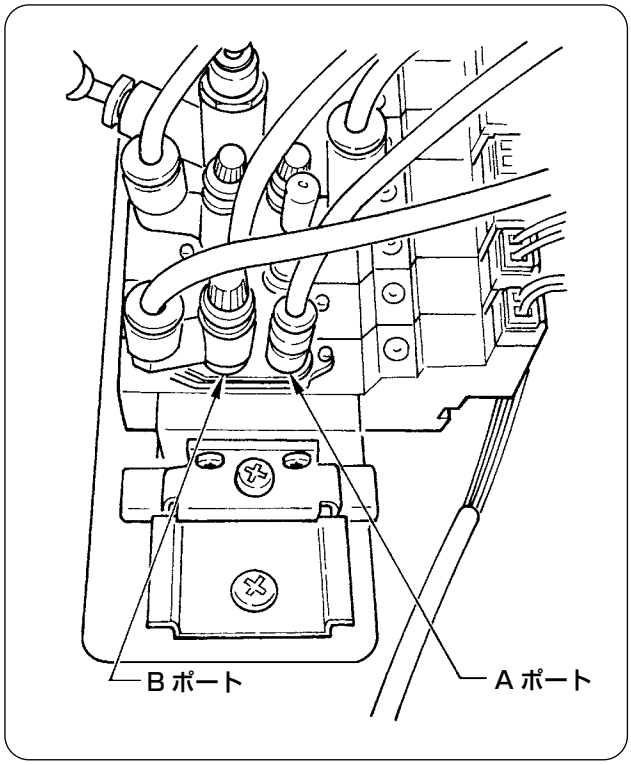


6）付属のケーブルクリップ❾、止めねじ❿にてエアーシリンダーのエアーチューブ A を固定し、芯糸パイプ B 止めねじ⓬ (2 ヶ) をゆるめ、芯糸パイプ B ⓫とベッドの間にエアーシリンダーのエアーチューブ A と布屑除去パイプ組のエアーチューブ B を通してください。

7）縦送りガイド軸固定台⓭の下を通し、ベット内部に挿入してください。

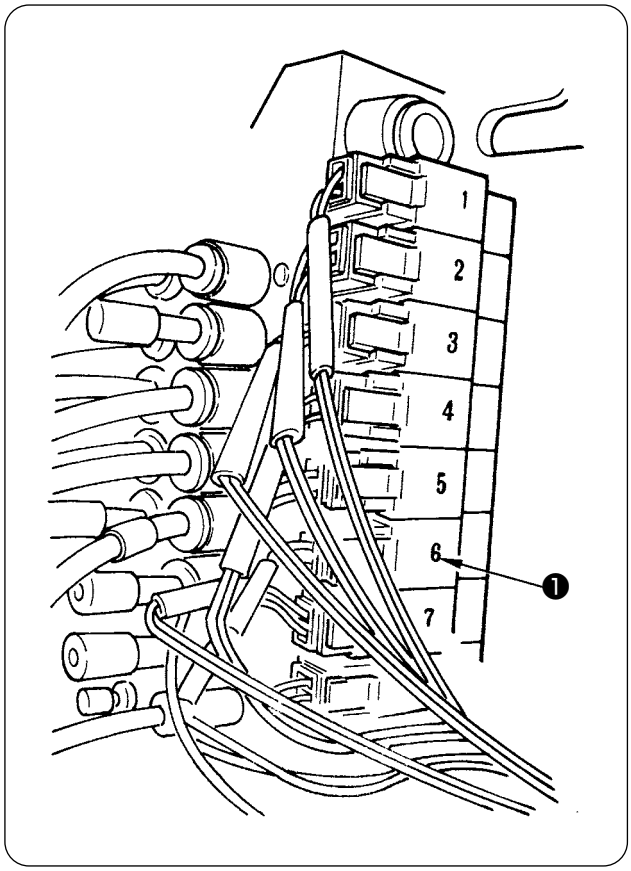


8）図のようにテーブルの下まで配管し、布屑吸引器のエアーチューブと共に付属の束線バンドで固定してください。



9）布切りメス（鳩目）が倒れる側のエアーチューブを A ポートに接続してください。

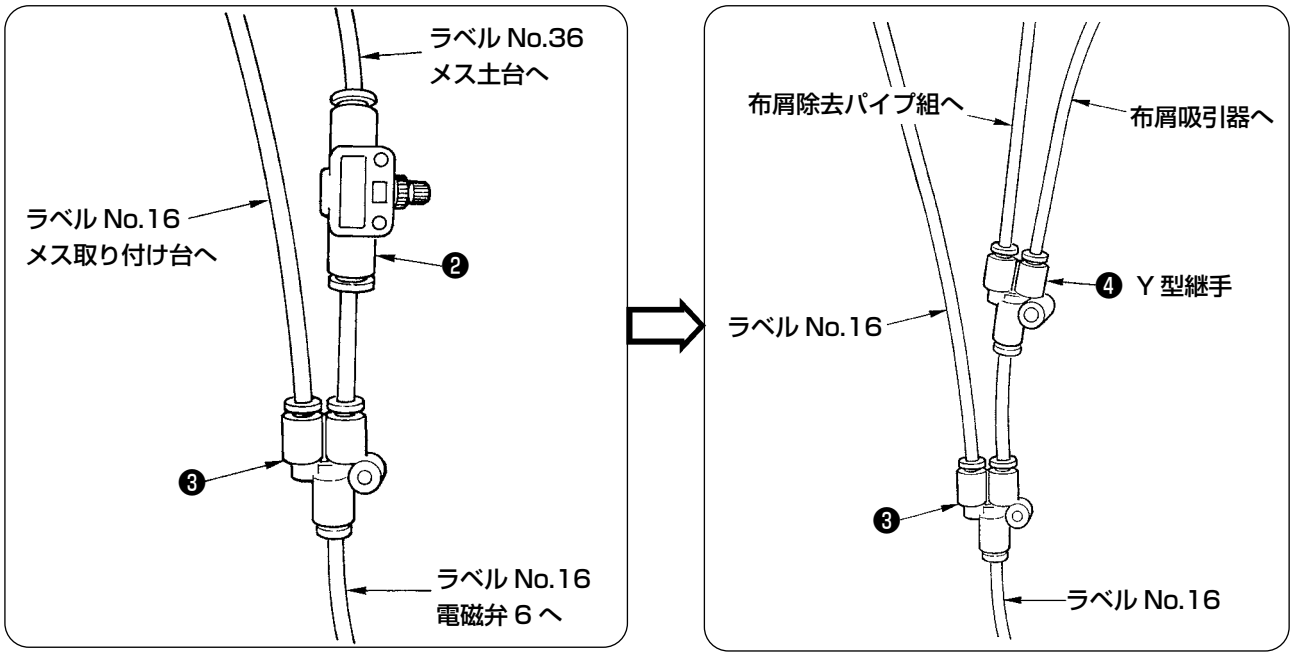
10）布切りメス（鳩目）が起きる側のエアーチューブを B ポートに接続してください。



（2）布屑吸引器の配管

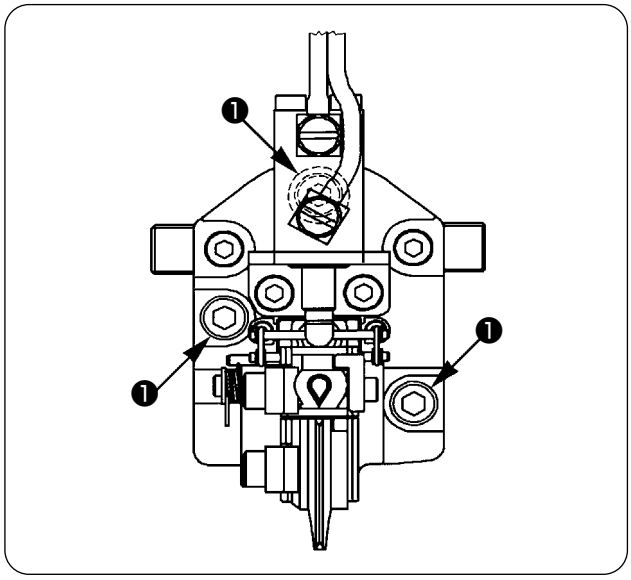
1）電磁弁 No.6（布屑ブロー）❶のラベル No.36（メス土台へ）の配管をスピードコントローラ❷から先を外します。（スピードコントローラ❷を含む。）

2）配管を外した Y 型継手❸の先に、付属の Y 型継手❹を差し込み、Y 型継手❹に布屑吸引器と布屑除去パイプ組からの配管をそれぞれ差し込みます。



4. マルチカッティング装置の調整

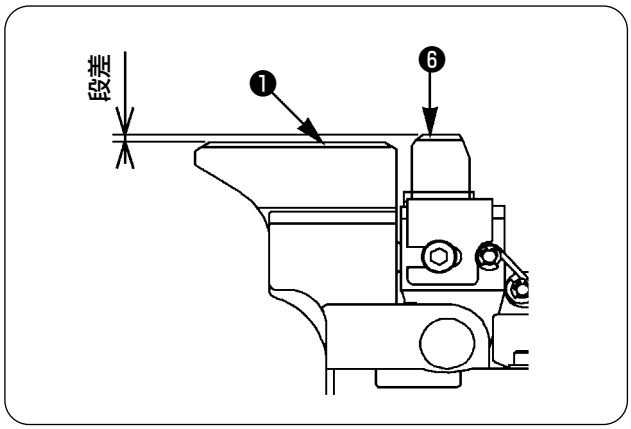
⚠注意 ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。



（1）メス落ち位置の調整

1）メス土台止めねじ❶（3 ヶ）をゆるめ、縫い目に対し、切断部が左右均等になるように装置の左右位置を調整してください。

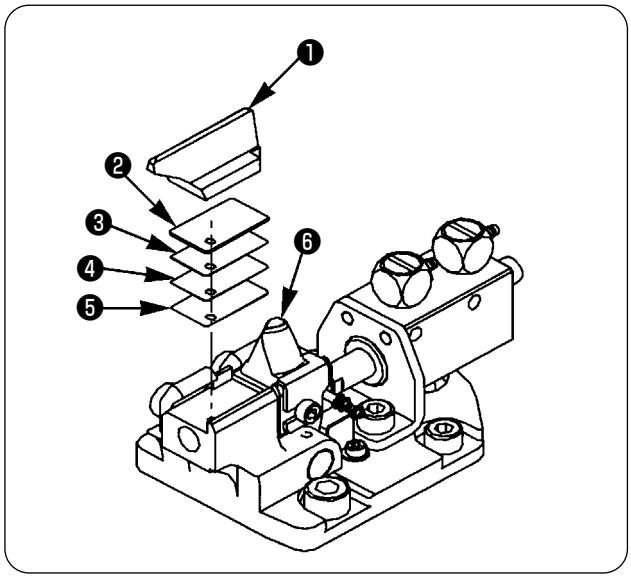
メス受けの左右位置も調整し、メス受けの中央に布切りメスが来るように合わせてください。



（2）メスの段差の調整

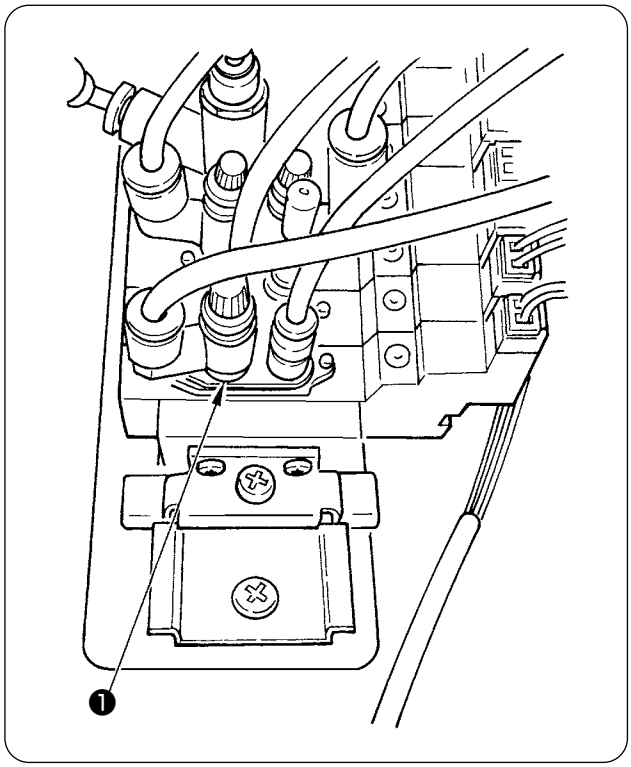
それぞれの布切りメスを交換したときに、布切りメス（鳩目）❻と布切りメス（直線）❶に段差ができることがあります。
布切りメス（鳩目）❻と布切りメス（直線）❶に段差がないように調整します。

1）布切りメス（直線）❶とメス土台スペーサ A ❷を取り外します。
2）付属と装置に取り付けられているメス土台スペーサ B ❸、メス土台スペーサ C ❹、メス土台スペーサ D ❺を組み合わせて、段差が無くなるように調整します。



1. **鳩目、直線いずれかの布切りメスを交換した場合、必ず高さの確認を行ってください。**
2. **布切りメス（鳩目）が高い場合、平行部が切れません。**
3. **布切りメス（直線）が高い場合、鳩目部が切れません。**
4. **メス土台スペーサ B、C、D は必ずメス土台スペーサ A とメス土台との間に取り付けてください。**

5. エアー関係の調整



（1）スピードコントローラの調整

布切りメス（鳩目）を倒した状態から戻したときに、衝撃がない程度にスピードコントローラ❶を調整してください。
（目安：スピードコントローラの調整ねじを全閉から約１回転開放に調整してください。〈出荷時に調整済み。〉）

布切りメス（鳩目）の戻り速度が早い場合、布切りメス（鳩目）の位置がずれることがあります。

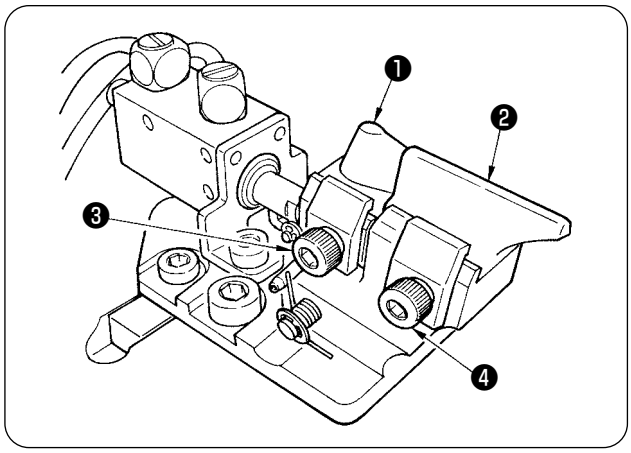
6. 機種設定

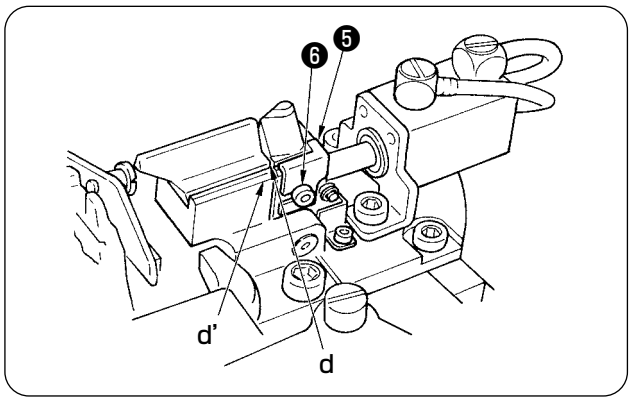
メモリスイッチ「K71」（機種選択）を下記に設定します。

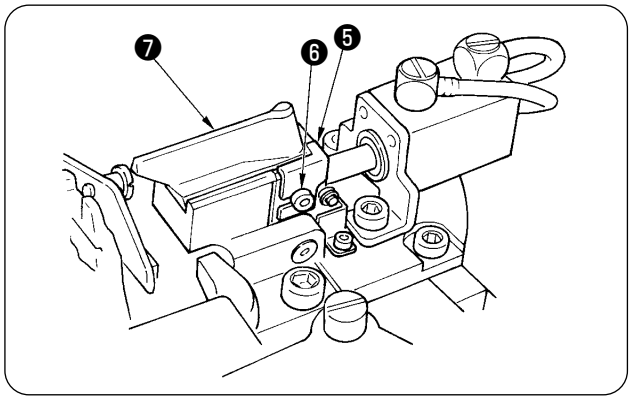
９：S 仕様マルチカット（国内）
10：S 仕様マルチカット（輸出）

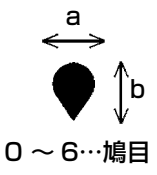
7. 布切りメスの交換

⚠注意 ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。









No.	a	b	備考
0	0.0	0.0	
1	2.1	3.2	オプション
2	2.5	3.8	
3	2.9	4.4	オプション
4	3.0	4.6	
5	3.2	5.4	
6	2.7	5.1	オプション

（1）布切りメス（鳩目）の交換

1）止めねじ❸をゆるめ、布切りメス（鳩目）❶を取り外します。

2）交換したいメスをストッパー❺に押し当てて、止めねじ❸を締めて固定します。

注意 ストッパー❺は位置決め用のため、ねじ❻はゆるめないでください。

（2）布切りメス（直線）の交換

1）止めねじ❹をゆるめ、布切りメス（直線）❷を取り外します。

2）交換したいメスの端面 d をメス土台 A の端面 d' に合わせ、止めねじ❹を締めて固定します。

（3） 1 回切断メス (オプション) への交換

1）止めねじ❸と❹を緩め、布切りメス（鳩目）❶と布切りメス（直線）❷を取り外します。

2）交換したいメス❼をストッパー❺に押し当てて、止めねじ❸、❹を締めて固定します。

注意 布切りメス (直線) ❷の下にある布切りメススペーサは外さないでください。

＊ 1回切断メスは下表のものを準備しております。

品番	鳩目サイズ		備考	
	a	b	メス No.	最大切断長 (mm)
40012587	2.9	4.4	3	32
40012588	2.7	5.1	6	32
40251323	2.1	3.1	1	32

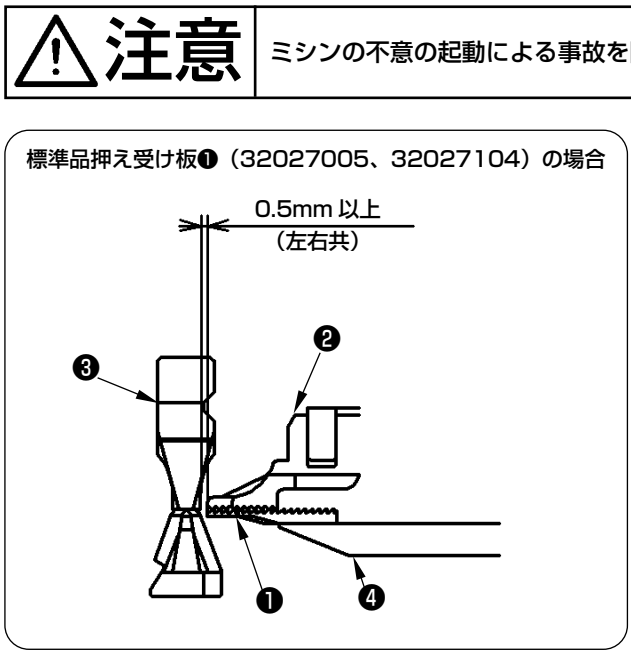
＊ 1回切断メスを使用するときには、メス No. 0 ～ 6 を選択してください。（オプションの布切りメスはメス No.1･3･6 が対応しております。）

＊ メス No.2・4・5 は装備されているメス形状に対し、鳩目形状を大きく、または小さくする場合に使用してください。

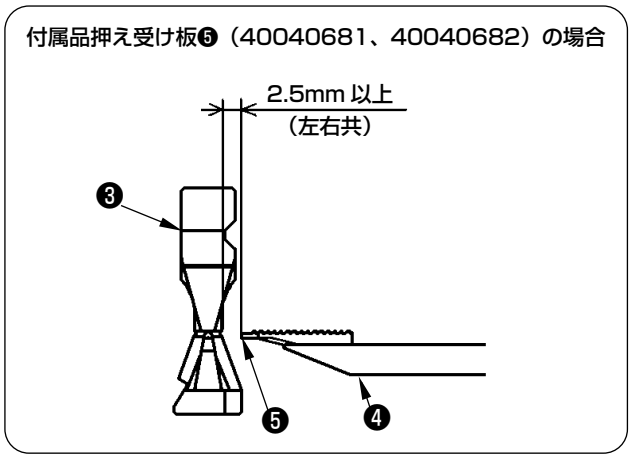
＊ メス No.0 は眠り目形状です。オプションの布切りメスを使用されるときには使用しないでください。

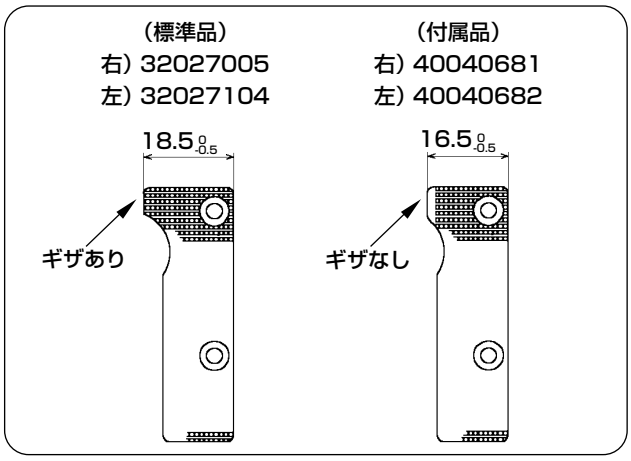
＊ 1 回切断メス（オプション）を使用するときには、メモリスイッチ「U90」を「OFF」にしてください。

8. 押え受け板とメス受けの隙間

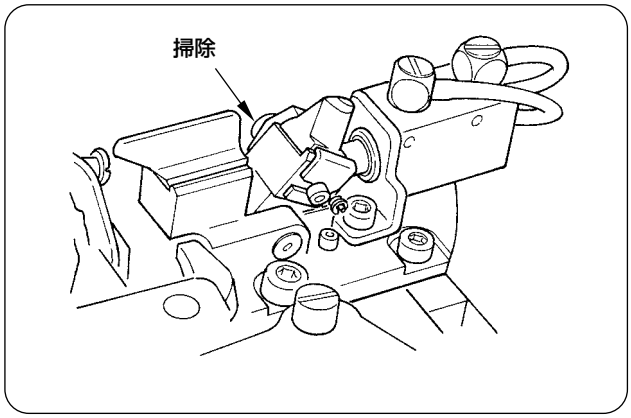


左右の押え板❹が閉じている状態で、押え足❷・押え受け板❶（品番：32027005、32027104）とメス受け❸の間に 0.5 mm以上の隙間があることを確認してください。
また、傷付きやすい素材を縫製する場合は、押え受け板❶を付属の押え受け板❺（品番：40040681、40040682）に交換し、押え受け板❺とメス受け❸の間に 2.5mm 以上の隙間があることを確認してください。





9. マルチカッティング装置の清掃



動作不良、メスの破損が発生することがありますので、鳩目側のメス部と直線側メス部の間に布屑、糸屑がたまる前に取り除くようにしてください。

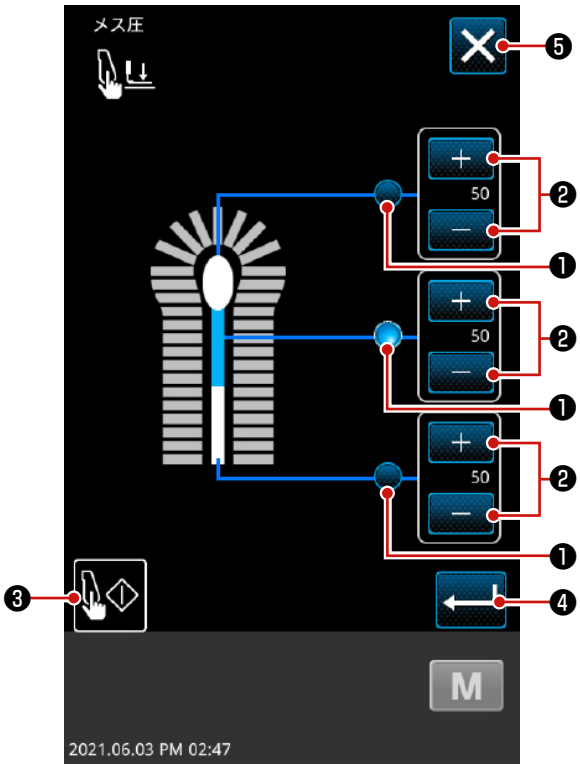
１日に１回以上を目安に定期的な清掃をお願い致します。（清掃時期の目安は、使用頻度・縫製物の種類により異なります。）

布屑や糸屑が鳩目側のメス部と、直線側のメス部の間に挟まると、鳩目メスが正規の位置まで戻ることが出来ず、布切り不良や位置ずれ、片当りによるメス破損の原因になります。

10. 布切りメスのメス圧調整

・布切りメスのメス圧を変更することができます。
・布切りメスやメス受けを交換したときや縫製素材が変わったときにメス圧の確認が必要です。
・ 設定値変更はメス受け面、メスの確認を十分に行った後にしてください。
・ 設定値は、少ない方から徐々に上げるようにしてください。

（1）メス圧の調整



1） S091 複数回選択の値を設定します。

2） を押して確定した後、 を押します。

3） メス圧を設定したい位置を、 ❶を押して選択します。

4） ❷を押してメス圧を変更します。
設定範囲は0 ～ 225 となっています。数字が大きい程、布切りメス圧が高くなります。

5） ❹を押すと、設定を記憶します。

6） ❸を押すと、設定したメス圧でメスが動作します。
❺を押すと、編集を終了します。

※ **スタートスイッチを押すと 1 回目のみのメス動作を行います。**

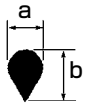
メス、メス受け保護と耐久性維持のため、できるだけ少ないメス圧を設定してください。
メス圧を大きくし過ぎた場合、駆動モータの動作不良、メス欠け等の原因となります。

11. パターンデータの設定

(1) メス No. (S011) の設定

鳩目形状の大きさに合わせて、メス No. (S011) を設定して下さい。

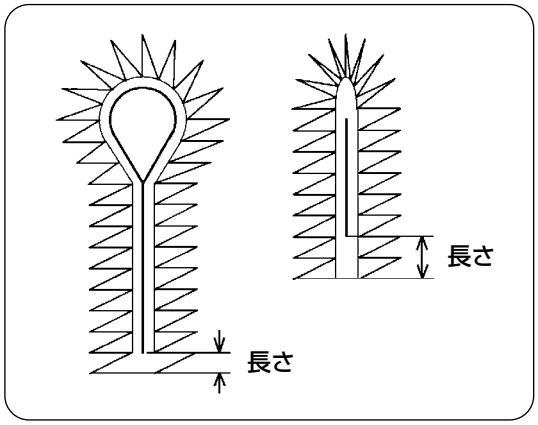
※ 眠り目縫製を行う場合は 0 を選択してください。
菊穴縫製を行う場合は 7 を選択してください。



S011		a × b
0	眠り目	−
1	鳩目	2.1 × 3.2 (オプション)
2	鳩目	2.5 × 3.8
3	鳩目	2.9 × 4.4 (標準)
4	鳩目	3.0 × 4.6
5	鳩目	3.2 × 5.4
6	鳩目	2.7 × 5.1 (オプション)
7	菊穴	−

(2) カット長さ補正 (S090)

1) 縫い長さに対してカット長さを短くすることができます。
2) 0 ～ 5mm まで 0.1mm 単位で設定できます。



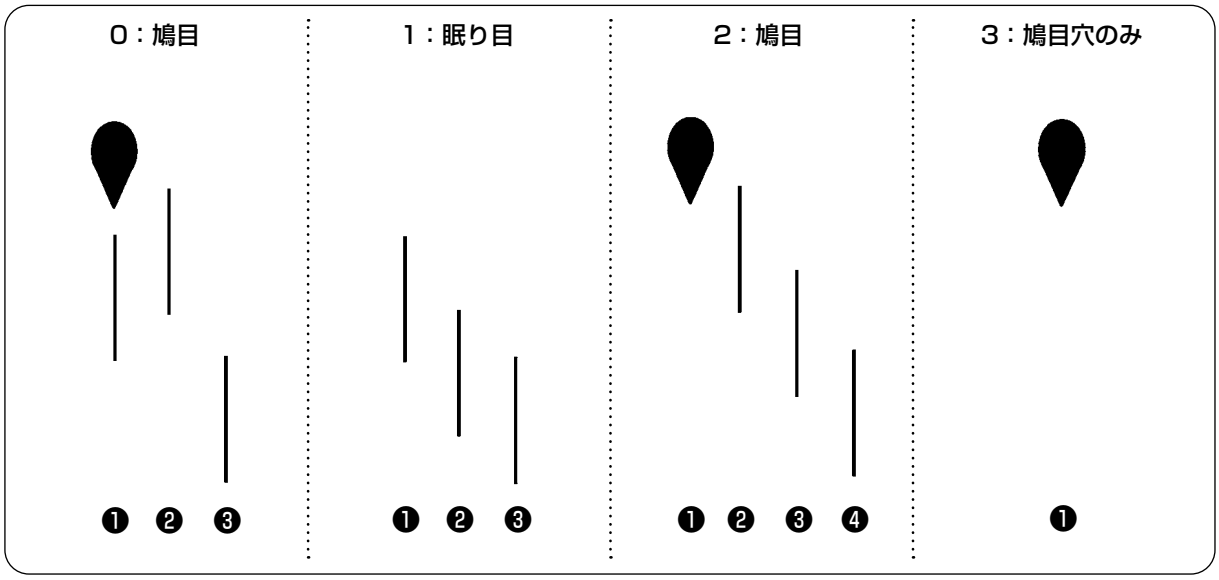
（3） 複数回選択 (S091)

1）布切りメスの動作パターンを設定します。

2）メス受けの形状によって下記を使用してください。

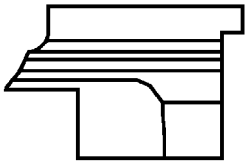
	S091
段無し	0, 1
段付き	1, 2, 3

段付きのメス受けを使用した場合、同一切断長さのときに段無しのメス受けの場合よりメスの動作回数が増えることがあります。

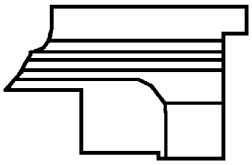


メス受け形状

段無し
(32087603, 32087702, 32087801)

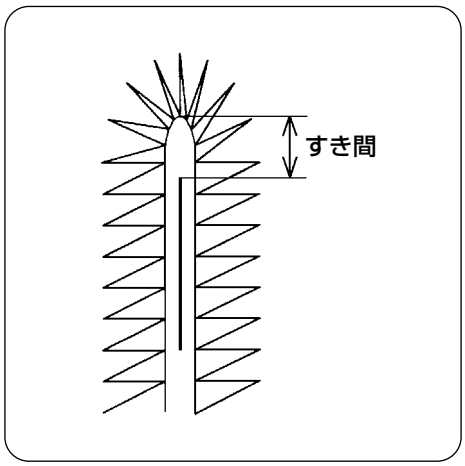


段付き
(32087900, 32088007, 32088106)



段付きのメス受けを使用する場合、生地の厚さに注意してください。
（厚い生地の場合、鳩目穴のみでなく、直線部も切断してしまうことがあります。）

（4） 眠り目オフセット (S092)



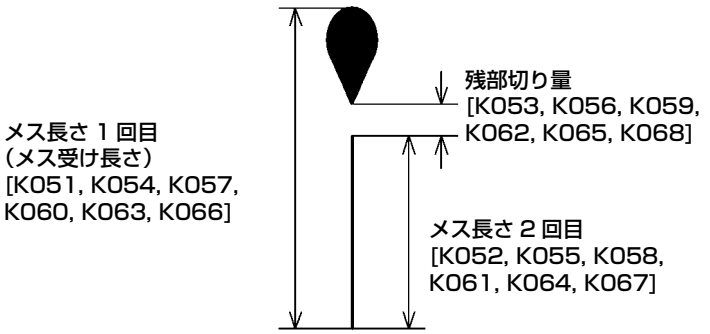
1）眠り目の縫い目の頂点から切断位置までのすき間を設定できます。

2）0mm から 5mm まで 0.1mm 単位で設定できます。

- S091 が 1 のときのみ有効です。
- S091 が 他の設定の際は眠り目オフセット (S092) は無効です。

12. メモリースイッチ

メモリースイッチ K051 ～ K068 の対応箇所



1）メス No. (S011) に対応して「残部切り量」(K053, K056, K059, K062, K065, K068) を設定する箇所が異なります。
取り付けるメスに合わせて設定を変更して下さい。

メス No.(S011) に対応する「残部糸切り量」の設定箇所

S011 メス No.	対応する メモリースイッチ	初期値 (mm)
1	K053	6
2	K056	5
3	K059	5
4	K062	5
5	K065	4
6	K068	4

※ 布切りメス (鳩目) を交換した場合、「残部切り量」の設定を次のように変更して下さい。

布切りメス品番	サイズ		残部糸切り量 (mm)
	X	Y	
32087207	2.9	4.4	5
32087306	2.7	5.1	4
40251323	2.1	3.2	6

2）メス No. (S011) に対応して「メス長さ 1 回目」(K051, K054, K057, K060, K063, K066)、「メス長さ 2 回目」(K052, K055, K058, K061, K064, K067) を設定する箇所が異なります。
取り付けるメス受けに合わせて設定を変更して下さい。

メス No.(S011) に対応する「メス長さ 1 回目」の設定箇所

S011 メス No.	対応する メモリースイッチ	初期値 (mm)
1	K051	18
2	K054	18
3	K057	18
4	K060	18
5	K063	18
6	K066	18

メス No.(S011) に対応する「メス長さ 2 回目」の設定箇所

S011 メス No.	対応する メモリースイッチ	初期値 (mm)
1	K052	8
2	K055	8
3	K058	8
4	K061	8
5	K064	8
6	K067	8

※ 初期値はメス受け長さ 18mm (品番 32087801) を装着したときの設定になっています。
※ メス受けの長さを短くしたときは設定を変更して下さい。

例) 18mm から 17mm へ 1mm カットした場合
メス長さ 1 回目 : 17mm
メス長さ 2 回目 : 7mm

切断後、鳩目部と直線部に切り残しが発生しますので、「メス長さ 2 回目の長さは「残部切り量」より 2mm 以上小さくしないで下さい。

※ メス受けを交換した場合、「メス長さ 1 回目」(K051, K054, K057, K060, K063, K066)、「メス長さ 2 回目」(K052, K055, K058, K061, K064, K067) の設定値を変更して下さい

メス受け品番	メス長さ 1 回目 設定値 (mm)	メス長さ 2 回目 設定値 (mm)
32087801	18	8
32088106		
32087702	26	16
32088007		
32087603	32	22
32087900		

例) メス No.6 のときに、メス受けを 32087702 のものを使用する場合、
・設定値 : K066 = 26、K067 = 16

■ メモリースイッチ

No.	機能	設置内容	初期値	設定範囲	単位
K51	複数回メス 1、メス長さ 1 回目	メス No.(S011) = 1 の 1 回目メス長さ	18	10 ～ 38	mm
K52	複数回メス 1、メス長さ 2 回目	メス No.(S011) = 1 の 2 回目メス長さ	8	5 ～ 38	mm
K53	複数回メス 1、残部切り量	メス No.(S011) = 1 の 鳩目部と平行部間の大きさ	6	0 ～ 20	mm
K54	複数回メス 2、メス長さ 1 回目	メス No.(S011) = 2 の 1 回目メス長さ	18	10 ～ 38	mm
K55	複数回メス 2、メス長さ 2 回目	メス No.(S011) = 2 の 2 回目メス長さ	8	5 ～ 38	mm
K56	複数回メス 2、残部切り量	メス No.(S011) = 2 の 鳩目部と平行部間の大きさ	5	0 ～ 20	mm
K57	複数回メス 3、メス長さ 1 回目	メス No.(S011) = 3 の 1 回目メス長さ	18	10 ～ 38	mm
K58	複数回メス 3、メス長さ 2 回目	メス No.(S011) = 3 の 2 回目メス長さ	8	5 ～ 38	mm
K59	複数回メス 3、残部切り量	メス No.(S011) = 3 の 鳩目部と平行部間の大きさ	5	0 ～ 20	mm
K60	複数回メス 4、メス長さ 1 回目	メス No.(S011) = 4 の 1 回目メス長さ	18	10 ～ 38	mm
K61	複数回メス 4、メス長さ 2 回目	メス No.(S011) = 4 の 2 回目メス長さ	8	5 ～ 38	mm
K62	複数回メス 4、残部切り量	メス No.(S011) = 4 の 鳩目部と平行部間の大きさ	5	0 ～ 20	mm
K63	複数回メス 5、メス長さ 1 回目	メス No.(S011) = 5 の 1 回目メス長さ	18	10 ～ 38	mm
K64	複数回メス 5、メス長さ 2 回目	メス No.(S011) = 5 の 2 回目メス長さ	8	5 ～ 38	mm
K65	複数回メス 5、残部切り量	メス No.(S011) = 5 の 鳩目部と平行部間の大きさ	4	0 ～ 20	mm
K66	複数回メス 6、メス長さ 1 回目	メス No.(S011) = 6 の 1 回目メス長さ	18	10 ～ 38	mm
K67	複数回メス 6、メス長さ 2 回目	メス No.(S011) = 6 の 2 回目メス長さ	8	5 ～ 38	mm
K68	複数回メス 6、残部切り量	メス No.(S011) = 6 の 鳩目部と平行部間の大きさ	4	0 ～ 20	mm