

電子鳩目穴かがりミシン（総合糸切り仕様・針糸切り仕様）

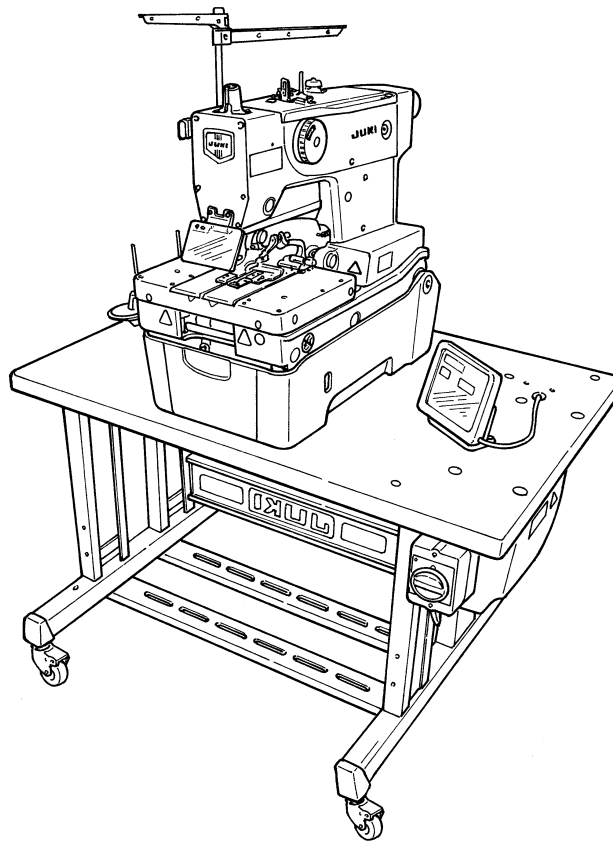
Computer-controlled eyelet buttonholing machine (overall thread trimmer type / needle thread trimmer type)

电子圆头扣眼锁眼缝纫机（综合切线规格、切线规格）

MEB-3810N

基本操作説明書 BASIC OPERATION MANUAL

基本操作说明书



本説明書は、ミシンの操作パネル、操作スイッチについて、基本的な縫製を行うための使い方をまとめたものになります。

その他のミシンの取り扱い方法についての詳細は、付属の CD 取扱説明書を参照ください。

This Basic Operation Manual summarizes how to use the operation panel and operating switches of the sewing machine to carry out basic sewing.

For detailed information on how to handle the sewing machine which is not described in this Manual, refer to the Instruction Manual stored on the CD supplied with the unit.

本说明书仅说明有关缝纫机的操作盘、操作开关的进行基本缝制的使用方法。

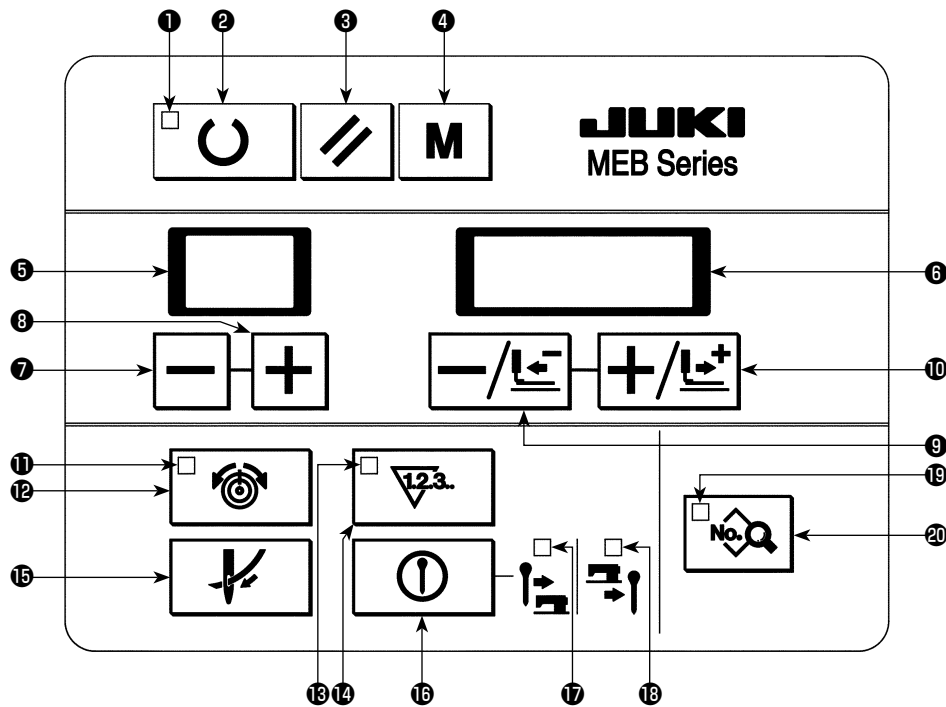
有关其他的缝纫机的使用方法的详细内容，请参照附属的 CD 使用说明书。

目次 / CONTENTS / 目录





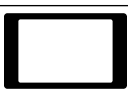

1. 操作スイッチの構成 / STRUCTURE OF THE OPERATION SWITCH / 操作开关的构成	1
1-1. 操作パネルの構成 / Structure of the operation panel / 操作盘的构成	1
1-2. 一時停止スイッチ / Temporary stop switch / 暂停开关	3
1-3. 手元スイッチ / Hand switch / 手持开关	3
1-4. フットペダルスイッチ (オプション) / Foot switch (optional) / 脚踏开关 (选购品)	4
2. 操作パネルの使い方 / HOW TO USE THE OPERATION PANEL / 操作盘的使用方法	4
2-1. ミシンの基本操作 / Basic operation of the sewing machine / 缝纫机的基本操作	5
2-2. 糸張力の設定 / Setting the thread tension / 线张力的设定	6
2-3. ミシンを途中で止めるには / Temporarily stopping the sewing machine / 在途中中止缝纫机	7
2-4. 縫い直しをするには / Performing re-sewing / 重新缝制	8
2-5. 糸通しをするには / Performing threading / 穿线	10
2-6. カウンタを使うには / How to use the counter / 使用计数器	11
2-7. 一時的にメスを落とすたくない時は / When dropping of the knife is temporarily not desired / 暂时不想让切刀下落时	12
2-8. 動作モードを変更するには / Changing the operation mode / 变更动作模式	13
2-9. 縫製パターンの変更方法 / Changing procedure of the sewing pattern / 缝制图案的变更方法	16
2-10. パターン形状の確認 / Confirming the pattern shape / 图案形状的确认真	17
3. 縫製データの設定方法 / SETTING PROCEDURE OF THE SEWING DATA / 缝制数据的设定方法	18
3-1. メス No. の設定 / Setting the knife No. / 切刀 No. 的设定	20
3-2. カット長さの設定 / Setting the cut length / 切割长度的设定	21
3-3. 先メス / 後メスの設定 / Setting the cut-before/cut-after knife / 前切刀 / 后切刀的设定	22
3-4. 平行針数の設定 / Setting the number of stitches of the parallel section / 平行针数的设定	22
3-5. 鳩目針数の設定 / Setting the number of stitches of the eyelet / 圆头扣眼针数的设定	23
3-6. カットスペースの設定 / Setting the cut space / 切割空间的设定	23
3-7. 鳩目スペースの設定 / Setting the eyelet space / 圆头扣眼空间的设定	24
3-8. メス位置の補正 / Knife position compensation / 修正切刀位置	24
3-9. 縫い終り針数補正 / Number of stitches of sewing end compensation / 修正缝制结束针数	25
3-10. 旋回角度の補正 / Turning angle compensation / 旋转角度的修正	25
3-11. 平行部旋回角度の補正 / Turning angle compensation at the parallel section / 平行部旋转角度的修正	26
3-12. 鳩目横方向の補正 / Compensation of eyelet in lateral direction / 圆头扣眼横方向的修正	26
3-13. 鳩目縦方向の補正 / Compensation of eyelet in longitudinal direction / 圆头扣眼纵方向的修正	27
3-14. 鳩目左縦方向の補正 / Compensation of eyelet, left in longitudinal direction / 圆头扣眼左纵方向的修正	27
3-15. 平行部左縦方向の補正 / Compensation of left parallel section of a buttonhole / 平行部左纵方向的修正	28
3-16. カットスペース左の補正 / Compensation of cutting space, left / 切割空间的左修正	28
3-17. 鳩目右下振幅設定 / Setting the needle throwing width of the right bottom of eyelet / 圆头扣眼右下振幅的设定	29
3-18. 鳩目左下振幅の設定 / Setting the needle throwing width of the left bottom of eyelet / 圆头扣眼左下振幅的设定	29
3-19. 振幅の設定 / Setting the needle throwing width / 振幅的设定	30
3-20. 閉止め種別の設定 / Setting the type of bartack / 加固种类的设定	30
3-21. 流れ門長さの設定 / Setting the length of taper bar / 流动加固长度的设定	31
3-22. 流れ門針数の設定 / Setting the number of stitches of taper bar / 流动加固针数的设定	31
3-23. 流れ門オフセットの設定 / Setting the offset of taper bar / 流动加固对称的设定	32
3-24. 流れ門斜め針数の設定 / Setting the number of stitches of slant section of taper bar / 流动加固倾斜针数的设定	32
3-25. 流れ門右針数の設定 / Compensation of the number of stitches of the right side taper bar / 流动加固右针数的修正定	33
3-26. 直線門長さの設定 / Setting the straight bar length / 直线加固长度的设定	33
3-27. 直線門針数の設定 / Setting the number of stitches of straight bar / 直线加固针数的设定	34
3-28. 直線門重ね量の設定 / Setting the overlapping amount of straight bar / 直线加固重叠量的设定	34
3-29. 直線門振幅の設定 / Setting the needle throwing width of straight bar / 直线加固振幅的设定	35
3-30. 丸門針数の設定 / Setting the number of stitches of round bar / 圆形加固针数的设定	35
3-31. 丸門 2 重ね針数の設定 / Setting the number of overlapping stitches of round bar 2 / 圆形加固双重针数的设定	36
3-32. 丸門振幅の設定 / Setting the needle throwing width of the round bar / 圆加固摆动宽度的设定	36
3-33. 鳩目上振幅の設定 / Setting the needle throwing width at the upper section of eyelet bar / 圆头扣眼上摆动宽度的设定	37
3-34. 直線門 / 丸門減速速度の設定 / Setting the reduced sewing speed for straight/round bar / 直线加固 / 圆形加固减速速度的设定	37
3-35. 縫い速度の設定 / Setting the sewing speed / 缝制速度的设定	38
3-36. 鳩目減速速度の設定 / Setting the reduction speed of eyelet / 圆头扣眼减速速度的设定	38
3-37. ソフトスタートの設定 / Setting the soft start / 软起动的设定	39
3-38. 糸張力縫い始め針数の設定 / Setting the number of stitches at the beginning of sewing of thread tension / 线张力缝制开始针数的设定	39
3-39. 糸張力縫い終り針数の設定 / Setting the number of stitches at the end of sewing of thread tension / 线张力缝制结束针数的设定	40
4. 縫製データ一覧 / SEWING DATA ENTRY SHEET / 缝制数据填写表	40

1. 操作スイッチの構成 / STRUCTURE OF THE OPERATION SWITCH / 操作开关的构成

1-1. 操作パネルの構成 / Structure of the operation panel / 操作盘的构成



[操作パネル機能一覧表 / Table of functions of the operation panel / 操作盘功能一览表]

No.	名称 / Name / 名称	内容 / Description / 内容
①	縫製 LED Sewing LED 缝制 LED	 <p>設定状態の時は消灯、縫製状態の時は点灯となります。準備キーにより切り替わります。 This LED goes out when the sewing machine is in data setting state and lights up when the sewing machine is in sewing state. The status of the LED is changed over by the Ready key. 设定状态时灭灯，缝制状态时亮灯。按准备键可以进行变换。</p>
②	準備キー READY key 准备键	 <p>設定状態と、ミシンが実際に動作する縫製状態とを切り替えます。 This key is used to change over the status between the setting state and the sewing state. 可以变换设定状态和缝纫机实际动作的缝制状态。</p>
③	リセットキー RESET key 复位键	 <p>エラーの解除、カウンター値のリセット、糸通しモードの解除などに使用します。 This key is used to release the error, reset the counter or release the threading mode. 解除异常，复位计数器值，解除穿线模式等时使用。</p>
④	モードキー MODE key 模式键	 <p>縫製モードの設定、動作モードの設定、パターンの複写 / 削除、メモリースイッチの設定などの補助機能モードになります。 This key is used to activate the auxiliary function mode under which the sewing mode, operation mode, pattern copy/deletion and memory switch are set. 此键是缝制模式的设定、动作模式的设定、图案花样的复制 / 删除、存储器开关的设定等辅助功能模式。</p>
⑤	2桁 LED 2-digit LED 2位 LED	 <p>通常時はパターン No.、データ設定時はデータ No. を表示します。 This LED displays pattern No. in the normal state and displays data number when setting the data. 通常为图案花样 No.，设定数据时为显示数据 No.。</p>
⑥	4桁 LED 4-digit LED 4位 LED	 <p>通常時はカット長さ、データ設定時はデータ設定内容を表示します。またカウンター値、エラー No. などを表示します。 This LED displays cut length in the normal state and displays content of data when setting the data. It also displays the count value on the counter and error number etc. 通常为切割长度，设定数据时为显示数据设定内容。另外还显示计数器值、异常 No. 等。</p>

No.	名称 / Name / 名称	内容 / Description / 内容
7	-キー - key - 键	 通常時はパターン No.、データ設定時はデータ No. を減算します。 This key is used to decrement the pattern No. in the normal state and to decrement the data number when setting the data. 通常时为图案花样 No.，设定数据时为减算数据 No.。
8	+キー + key + 键	 通常時はパターン No.、データ設定時はデータ No. を加算します。 This key is used to increment the pattern No. in the normal state and to increment the data number when setting the data. 通常时为花样图案 No.，设定数据时为加算数据 No.。
9	- / 後進キー - / BACKWARD key - / 后退键	 データ設定時はデータ設定内容を減算します。またカウンター値を減算します。一時停止時は送りを 1 針戻します。 This key is used to decrement the set value of data or the count value on the counter when setting data. It is used to move the feed backward by one stitch in the pause state. 设定数据时减算数据设定内容。另外减算计数器值。暂停时返回 1 针传送。
10	+ / 前進キー + / FORWARD key + / 前进键	 データ設定時はデータ設定内容を加算します。またカウンター値を加算します。一時停止時は送りを 1 針進めます。 This key is used to increment the set value of data or the count value on the counter when setting the data. It is used to move the feed forward by one stitch in the pause state. 设定数据时加算数据设定内容。另外加算计数器值。暂停时向前 1 针传送。
11	糸張力 LED THREAD TENSION LED 线张力 LED	 上糸張力表示 / 設定時、点灯となります。 This LED lights up when displaying/setting the needle thread tension. 显示上线张力数据 / 设定时亮灯。
12	糸張力キー THREAD TENSION key 线张力键	 上糸張力データの表示と設定をします。 This key is used to display/set the needle thread tension. 显示和设定上线张力数据。
13	カウンター LED COUNTER LED 计数器 LED	 カウンター表示 / 設定時、点灯となります。 This LED lights up when displaying/setting the counter. 显示计数器 / 设定时亮灯。
14	カウンターキー COUNTER key 计数器键	 カウンター値の表示と設定をします。 This key is used to display/set the set value of the counter. 显示和设定计数器值。
15	糸通しキー THREADING key 穿线键	 糸通しモードとなります。(注 1) This key is used to place the machine in the threading mode. (Note 1) 穿线模式。(注 1)
16	メスオン / オフキー KNIFE ON/OFF key 切刀 ON/OFF 键	 布切りメスの動作をする / しないを切り替えます。先メス / 後メス LED が点灯 / 消灯します。(注 2) This key is used to change over the operation status of the cloth cutting knife between enable/disable. The before-cut knife /after-cut knife LED lights up/goes out. (Note 2) 变换布切刀的动作 / 不动作。前切刀 / 后切刀 LED 亮灯 / 灭灯。(注 2)
17	先メス LED BEFORE-CUT KNIFE LED 前切刀 LED	 布切りメスが先メス動作する時、点灯となります。 This LED lights up when the cloth cutting knife operates as before-cut knife. 切布刀为前切刀动作时亮灯。
18	後メス LED AFTER-CUT KNIFE LED 后切刀 LED	 布切りメスが後メス動作する時、点灯となります。 This LED lights up when the cloth cutting knife operates as after-cut knife. 切布刀为后切刀动作时亮灯。
19	データ LED DATA LED 数据 LED	 データ表示 / 設定時、点灯となります。(注 3) This LED lights up when displaying/setting the data. (Note 3) 显示 / 设定数据时亮灯。(注 3)
20	データキー DATA key 数据键	 パターンデータの表示と設定をします。(注 3) This key is used to display/set the pattern data. (Note 3) 显示和设定图案花样数据。(注 3)

注 1. 電源オン直後は無効です。一度準備キーを押して、送り台が原点検索後に、有効となります。

注 2. パターンデータのデータ No.3 先メス / 後メスデータがメスなしの時は、先メス / 後メス LED は消灯のままです。

注 3. 縫製 LED が消灯した設定状態の時のみ、有効となります。

Note 1. The key is disabled immediately after the power-on. It is enabled after the completion of feed-base origin retrieval by pressing the ready key once.

Note 2. In the case Data No. 3 of the pattern data (before-cut knife/after-cut knife) is set to "without knife", the Before-cut knife/After-cut knife LEDs stays off.

Note 3. These keys are enabled only in the setting state where the sewing LED goes out.

注 1. 电源刚刚 ON 后无效。请重新按一次准备键，传送台到达原点检索后变为有效。

注 2. 图案花样数据的数据 No. 3 前切刀 / 后切刀数据没有切刀时，前切刀 / 后切刀 LED 一直灭灯。

注 3. 仅在缝制 LED 灭灯后的设定状态时有效。

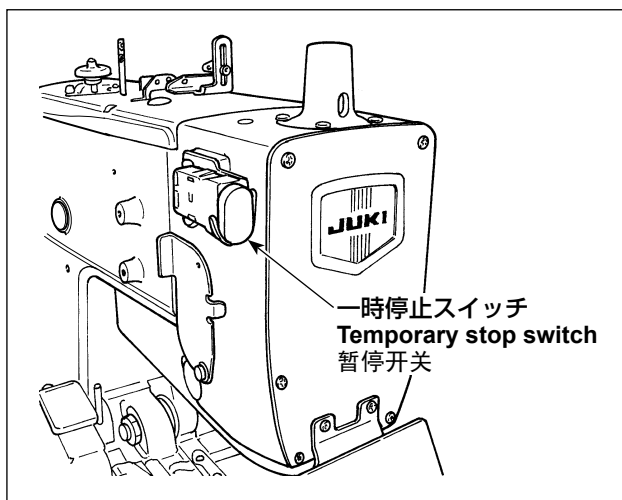
(参考) 2桁LEDと4桁LEDには、下表のように表示されます。

(Reference) The 2-digit LED and 4-digit LED display data as shown below.

(参考) 2位数LED和4位数LED如下表所示。

数字 / Numeric values / 数字	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9			
デジタル表示 / Digital display / 数字显示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9			
文字 / Characters / 文字	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
デジタル表示 / Digital display / 数字显示	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J	K	L	M
文字 / Characters / 文字	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
デジタル表示 / Digital display / 数字显示	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

1-2. 一時停止スイッチ / Temporary stop switch / 暂停开关

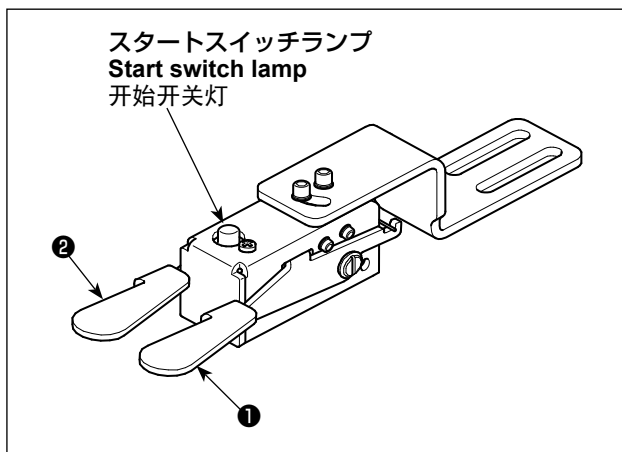


ミシン動作を停止させます。

This switch stops the operation of the sewing machine.

停止缝纫机动作。

1-3. 手元スイッチ / Hand switch / 手持开关



[押えスイッチ (右) ①]

押えの上 / 下を行います。

[スタートスイッチ (左) ②]

縫製を開始します。

(参考) スタートスイッチが有効な時、スタートスイッチランプが点滅します。

(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

[Presser switch (right) ①]

This switch performs up/down of the presser.

[Start switch (left) ②]

This switch performs the start of sewing.

(Reference) When the start switch is effective, the start switch lamp flashes on and off.

(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.

[压脚开关 (右) ①]

实行压脚上升 / 下降。

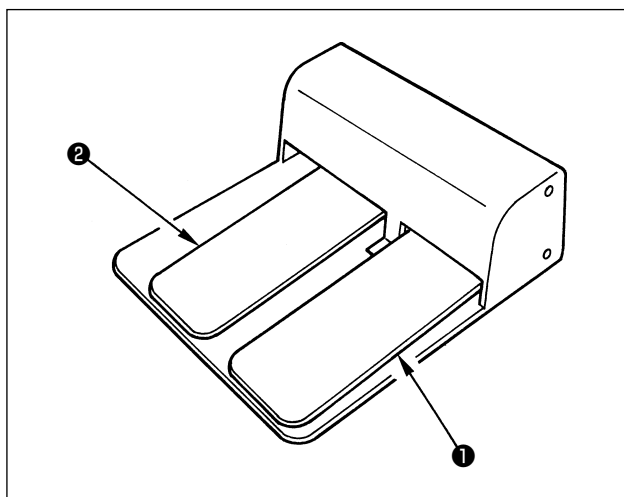
[开始开关 (左) ②]

实行缝制开始。

(参考) 开始开关有效的时候，开始开关电灯闪亮。

(注意) 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

1-4. フットペダルスイッチ (オプション) / Foot switch (optional) / 脚踏开关 (选购品)



[押えスイッチ ①]

押えの上 / 下を行います。

[スタートスイッチ ②]

縫製を開始します。

(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

[Presser switch ①]

This switch performs up/down of the presser.

[Start switch ②]

This switch performs the start of sewing.

(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.

[压脚开关 ①]

实行压脚上升 / 下降。



[开始开关 ②]


实行缝制开始。


(注意) 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。



2. 操作パネルの使い方 / HOW TO USE THE OPERATION PANEL / 操作盘的使用方法


(参考) 準備キー  を押した時、針棒が上停止位置以外で停止しているとエラー (E030) で停止します。


この場合は、手回しプーリーで上停止位置まで針棒を移動させてください。上停止位置に移動させるとエラー (E030) 表示は消えます。この状態で再度準備キー  を押して、縫製 LED A  を点灯させてください。



また、針棒が上停止位置でなくても上停止位置から下死点手前までの間に停止している時は、準備キー  を押した時、上停止位置に自動復帰します。


(Reference) In the case the sewing machine stops with its needle-bar rested in any position other than the upper end when the READY key  is pressed, Error (E030) will occur to stop the sewing machine.

In this case, turn the hand pulley to move the needle bar to its upper stop position. Error (E030) will disappear when the upper stop position is reached. In this state, press the READY key  again to light up sewing LED A .

In addition, the needle bar will automatically return to the upper stop position when you press the READY key  even in the case the needle bar is not brought to its upper stop position as long as the needle bar rests at any position between the upper stop position and a point short of the lower dead point.

(参考) 按了准备键  之后，如果针杆停止在上停止位置以外的位置时，显示异常 (E030) 并停止。

此时，请用手转动飞轮把针杆移动到上停止位置。移动到上停止位置之后，异常 (E030) 显示消失。在此状态下请再一次按准备键  ，让 LED A  亮灯。

另外，即使针杆不在上停止位置，而是停止在上停止位置至下死点之前时，按了准备键  后自动地复位到上停止位置。

2-1. ミシンの基本操作 / Basic operation of the sewing machine / 缝纫机的基本操作

(参考) 出荷時には、パターン No.90 ~ 99 の標準パターンが設定されています。

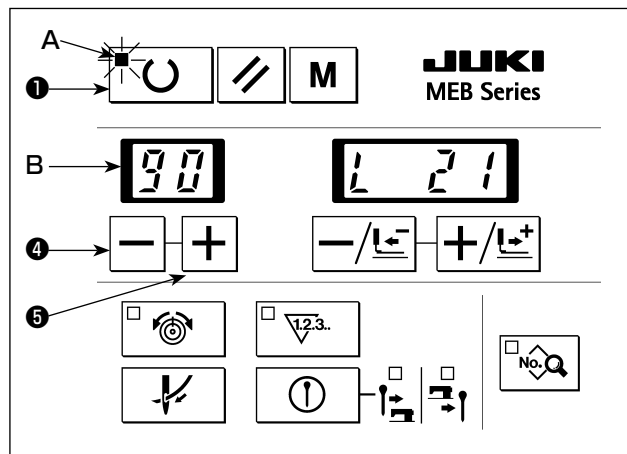
パターン形状は、MEB-3810N 取扱説明書「15. 標準パターン一覧」を参照ください。

(Reference) Standard patterns of pattern numbers 90 to 99 have been factory-set at the time of shipment.

Refer to "15. STANDARD PATTERN LIST" of MEB-3810N Instruction Manual for pattern shapes.

(参考) 出货时，图案花样 No. 90 ~ 99 被设定为标准图案花样。

有关图案花样形状，请参照 MEB-3810N 使用说明书「15. 标准图案一览」。



1) -キー **[-]** ④、+キー **[+]** ⑤を押して、縫製したいパターン No. B を選択します。

2) 準備キー **[U]** ①を押して、縫製 LED A を点灯させ縫製可能にします。この時、押えが下降し、送り台、針棒は原点検索を行います。

(注意) 押え、送り台が動作しますので、手や指を挟まないように注意してください。

3) 縫製品を押え部分にセットし、押えスイッチにより押えを下降させ、スタートスイッチによりミシンがスタートし、縫製を開始します。

(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

1) Press - key **[-]** ④ or + key **[+]** ⑤ to select the target pattern number B you want to sew.

2) Press Ready key **[U]** ① to light up Sewing LED A to enable sewing. At this time, the presser foot comes down and the feed bar and needle retrieve the respective origins.

(Caution) The presser and the feed base operate. Be careful that hands or fingers are not being caught in them.

3) Place the sewing material under the presser foot. Press the Presser foot switch to lower the presser foot. Press the Start switch to start sewing.

(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.

1) 按-键 **[-]** ④、+键 **[+]** ⑤，选择想缝制的图案花样 No. B。

2) 按准备键 **[U]** ①，让缝制 LED A 亮灯，变成可以缝制的状态。此时，压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。

(注意) 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

(注意) 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

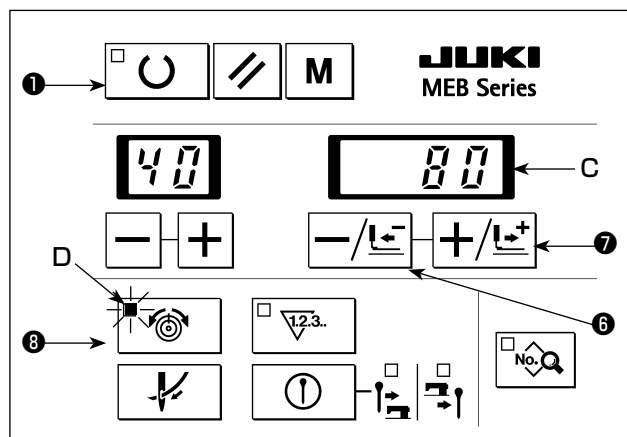
3) 把缝制品安放到压脚部，按压脚开关让压脚下降，然后再按开始开关，缝纫机开始进行缝制。


2-2. 糸張力の設定 / Setting the thread tension / 线张力的设定



(注意) 同一の設定値でも、使用糸の種類や太さによって実際の張力は異なります。使用糸に合わせて設定してください。張力設定値が高いと目飛びの原因となることがあります。


(Caution) The actual thread tension varies in accordance with the kind or thickness of thread used even when the set value is the same. Adjust the thread tension value to the thread used. If the thread tension set value is high, stitch skipping may be caused.


(注意) 即使是相同的設定值，使用机线的种类或粗细不同，实际的张力也有可能不同。请根据使用机线来进行设定。张力设定值过高时，容易发生跳针的故障。



1) 糸張力キー  ⑧を押して、糸張力 LED D を点灯し、糸張力値を表示します。


2) - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦を押して、糸張力値 C を設定します。



3) 準備キー  ①を押すか、スタートスイッチで縫製を開始する時に設定値が記憶されます。


4) 糸張力 LED D 点灯時に糸張力キー  ⑧を押すと、通常表示に戻ります。


(重要) 3) の操作を行わずにパターン No. を変えた時、または電源を切った時は、設定値は記憶されません。

(参考) 縫い形状各部の糸張力を個別に変化させることができます。方法は、MEB-3810N 取扱説明書「9-1. 各部の糸張力補正方法」を参照ください。

1) Press Thread tension key  ⑧ to light up Thread tension LED D. The LED displays the set value of the thread tension.


2) Set the value of the thread tension C by pressing -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦.

3) The set value is stored in memory when you press Ready key  ① or press the Start switch to start sewing.


4) When you press Thread tension key  ⑧ while Thread tension LED D stays on, the screen returns to the normal display.


(Important) The presser and the feed base operate. Be careful that hands or fingers are not being caught in them.

(Reference) Thread tension to be applied to the respective sections of the sewing pattern can be changed separately. Refer to "9-1. Operating procedure of thread tension compensation of each section" of MEB-3810N Instruction Manual.

1) 按线张力键  ⑧，让线张力 LED D 亮灯，显示线张力值。

2) 按 - / 后退键  ⑥、[+ / 前进] 键  ⑦，设定线张力值。

3) 按准备键  ①，或者按开始开关开始缝制时记忆设定值。

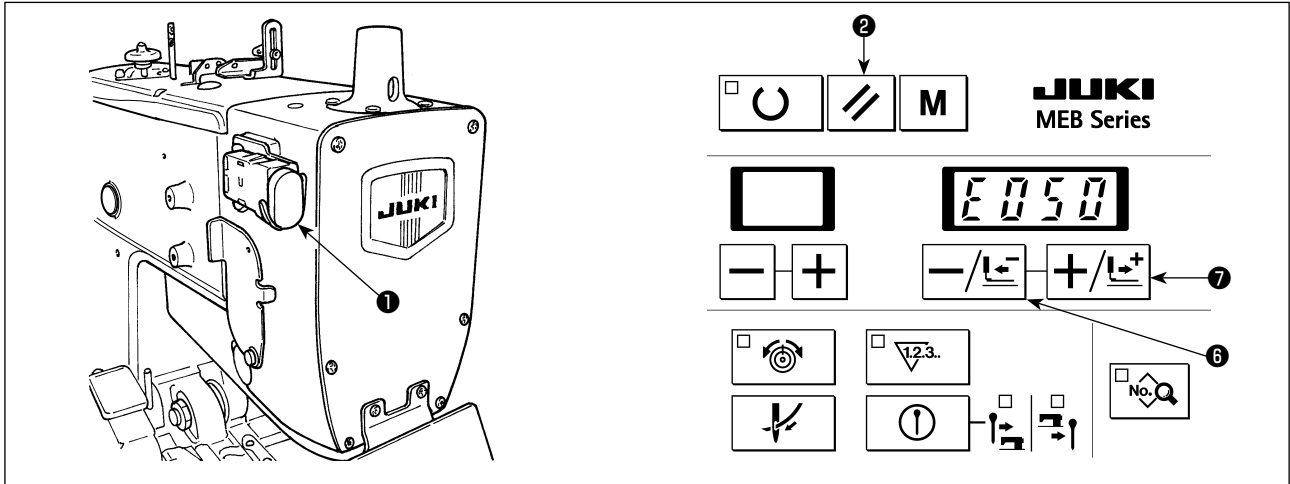
4) 线张力 LED D 亮灯时，按线张力键  ⑧之后，返回通常显示。

(重要) 不进行 3) 的操作，变更了图案花样 No. 后，或者切断电源后，设定值不能记忆保存。

(参考) 可以让缝制形状各部的线张力分别地变化。有关方法，请参照 MEB-3810N 使用说明书「9-1. 各部的线张力修正的方法」。

2-3. ミシンを途中で止めるには / Temporarily stopping the sewing machine /





在途中中止縫纫机







■ ミシンを止める方法

- 1) 一時停止スイッチ①を押してください。
- 2) ミシンが停止して“E050”と表示されます。

■ 再スタートの方法

- 1) “E050”表示中に、リセットキー  ② を押してエラーを解除し、エラー前の表示に戻します。
- 2) スタートスイッチで再スタートするか、- / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ を押して、送り量を1針ずつ移動させることができます。
リセットキー  ② を押して、スタート位置に戻すこともできます。

(注意) 1. - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦、リセットキー  ② の動作では糸切りを行いません。




2. 縫い途中で止め、リセットキー  ② でスタート位置に戻す場合は、針糸を引き出し、はさみなどで切断してから行ってください。針や縫製物に無理な力が加わらずに済みます。


3. ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。




■ How to stop the sewing machine


- 1) Press temporary stop switch ①.
- 2) The sewing machine stops and “E050” is displayed.

■ How to re-start

- 1) While “E050” is shown on the screen, press RESET key  ② to release the error and to restore the screen to the display before the occurrence of the error.
- 2) Re-start the sewing machine using the start switch, or press -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ and the feed mechanism travels forward/backward stitch by stitch.

Further, press RESET key  ② to return the sewing machine to the sewing start position.

(Caution) 1. Operation of -/BACKWARD  ⑥ key, +/FORWARD  ⑦ key or RESET key  ② cannot perform thread trimming.




2. When temporarily stopping the sewing machine during sewing and returning the sewing machine to the start position with RESET key  ②, draw out needle thread, cut the thread with scissors or the like and perform the work. The work can be performed without applying a forced load to needle or sewing product.


3. Before starting the sewing machine, close the front cover.




■ 停止縫纫机的方法


- 1) 按暂停开关①。
- 2) 縫纫机停止显示出“E050”。

■ 再开始的方法

- 1) “E050”显示时，按复位键  ② 解除异常故障，返回到异常以前的显示。
- 2) 可以用开始开关再开始或按前进键  ⑥ 后退键  ⑦，1针1针移动。

按复位键  ②，可以返回到开始位置。

(注意) 1. 前进键  ⑥、后退键  ⑦、复位键  ② 的动作不能进行切线。

2. 在缝纫途中停止或用复位键  ② 返回到开始位置时，请拉出机线，或用剪刀剪断之后再进行操作。这样就可以不给机针或缝制物施加过度的力量。

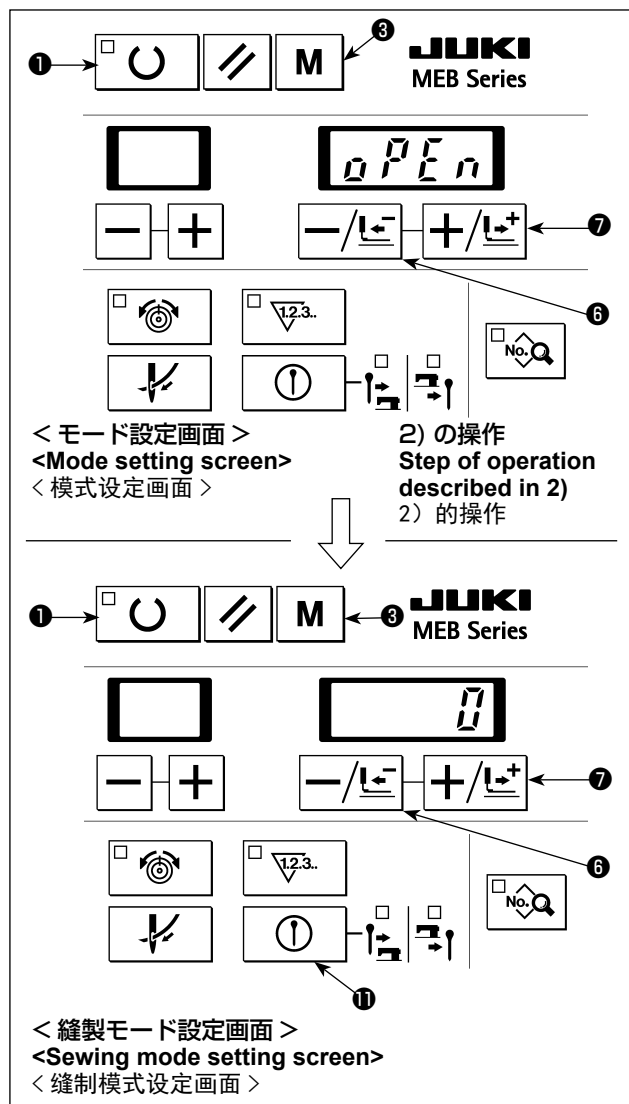
3. 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

2-4. 縫い直しをするには / Performing re-sewing / 重新缝制

押えの布開き動作をさせずに縫製することができます。

Sewing can be performed without cloth-opening operation of the presser foot.

不让压脚进行分布动作可以进行缝制。



(重要) 縫製 LED 亮灯時、请按准备键 U 1 灭灯。

- 1) 按模式键 M 3, 变为模式设定画面。然后按 - / 后退键 ← 6、+ / 前进键 → 7, 显示“oPEn”。
- 2) 按准备键 U 1, 变为缝制模式设定画面。
- 3) 按 - / 后退键 ← 6、+ / 前进键 → 7, 设定缝制模式“0” / “1” / “2”。
- 4) 按准备键 U 1 结束设定。另外, 按了模式键 M 3 之后, 设定被取消。
- 5) 显示“oPEn”时, 按模式键 M 3, 则返回通常显示。

(重要) 縫製 LED が点灯している時は、準備キー U 1 を押して消灯してください。


- 1) モードキー M 3 を押して、モード設定画面とします。- / 後進キー ← 6、+ / 前進キー → 7 を押して、“oPEn”を表示します。
- 2) 準備キー U 1 を押して、縫製モード設定画面とします。
- 3) - / 後進キー ← 6、+ / 前進キー → 7 を押して、縫製モード“0” / “1” / “2”を設定します。
- 4) 準備キー U 1 を押して、設定を終了します。なおモードキー M 3 を押すと、設定がキャンセルされます。
- 5) “oPEn”表示時、モードキー M 3 を押して、通常表示に戻します。

(Important) If the Sewing LED stays ON, press the Ready key U 1 to turn it OFF.


- 1) Press Mode key M 3 to display the mode setting screen. Press - / BACKWARD key ← 6 or + / FORWARD key → 7 to display “oPEn”.
- 2) Press Ready key U 1 to display the sewing mode setting screen.
- 3) Set the sewing mode to “0”, “1” or “2” by pressing - / BACKWARD key ← 6 or + / FORWARD key → 7.
- 4) Press Ready key U 1 to finish setting. If you press Mode key M 3, the data you have set will be cancelled.
- 5) While “oPEn” is shown on the screen, press Mode key M 3 to return to the normal display.

各縫製モードでのミシンの動作


(1) 通常モード (縫製モード = “0” 設定時 … 電源オン時の状態)


- ① 準備キー  ① を押して、送り台 / 針棒の原点検索を行います。メモリースイッチ No.12 布セット位置選択が手前、または縫い始め位置に設定されている時は、メモリースイッチ No.23 手前セット位置または縫い始め位置へ送り台が移動します。布開きは閉じます。
- ② 押えスイッチ、スタートスイッチで縫製を行います。先メス動作時は、布切りメス動作後、布開きが開きます。後メス / メスなし時は、縫製開始と同時に開きます。縫製終了で布開きは閉じます。

(2) 縫直しモード (縫製モード = “1” 設定時)

- ① 準備キー  ① を押して、送り台 / 針棒の原点検索を行います。布セット位置選択が手前に設定されていても、送り台は布切りメス動作位置の原点のままです。布開きは開いたままです。
- ② 押えスイッチ、スタートスイッチで縫製を行う時も、布開きは開いたままです。

(3) 布開きモード (縫製モード = “2” 設定時)

- ① 準備キー  ① を押して、送り台 / 針棒の原点検索を行います。布セット位置が手前に設定されている時は、手前側へ送り台が移動します。布開きは開いたままです。
- ② 押えスイッチ、スタートスイッチで縫製を行う時も、布開きは開いたままです。

(参考) 1. 布切りメスを動作させない場合は、メスオン / オフキー  ① でメス動作を禁止してください。


方法は、「2-7. 一時的にメスを落としたいときは」p.12 を参照ください。

2. 布セット位置を手前に設定する方法は、MEB-3810N取扱説明書「9-2. 布セット位置の変更」を参照ください。


(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを開けてください。

Sewing machine operation under each sewing mode


(1) Normal mode (the sewing mode is set to "0", i.e., the power-on state)


- ① Press the Ready key  ① to retrieve the origin of the feed bar/needle bar. In the case memory switch No. 12 "Cloth set position selection" is set to "front", the feed bar travels to the near set position (memory switch No. 23). The cloth open mechanism is closed.
- ② Carry out sewing with the Presser foot switch and the Start switch. When the before-cut knife operates, the cloth open mechanism opens after the completion of the operation of the cloth cutting knife. In the case of the after-cut knife/without knife, the cloth open mechanism opens simultaneously with the start of sewing. The cloth open mechanism closes upon the completion of sewing.

(2) Re-sewing mode (when the Sewing mode is set to "1")

- ① Press the Ready key  ① to retrieve the origin of the feed bar/needle bar. Even in the case "cloth set position selection" is set to "front", the feed bar keeps resting at the origin of the cloth cutting knife operating position. The cloth open mechanism remains open.
- ② The cloth open mechanism remains open even when sewing is performed with the Presser foot switch and the Start switch.

(3) Cloth open mode (when the Sewing mode is set to "2")

- ① Press the Ready key  ① to retrieve the origin of the feed bar/needle bar. In the case "cloth set position selection" is set to "front", the feed bar travels to the near set position. The cloth open mechanism remains open.
- ② The cloth open mechanism remains open even when sewing is performed with the Presser foot switch and the Start switch.

(Reference) 1. In the case the cloth cutting knife is not operated, knife operation should be prohibited by means of the Knife ON/OFF key  ①.


Refer to "2-7. When dropping of the knife is temporarily not desired" p.12 for the procedure.

2. To set the material setting position to the front side, refer to "9-2. Changing the setting position of cloth" of MEB-3810N Instruction Manual.


(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.

各縫制モード時の縫制機動作


(1) 通常モード (縫制モード = “0” 設定時…電源 ON 時の状態)


- ① 按准备键  ①, 传送台 / 针杆进行原点检索。存储器开关 No. 12 布安放位置选择设定为面前时, 传送台移动到存储器开关 No. 23 面前安放位置。分布器关闭。
- ② 用压脚开关、开始开关进行缝制。前切刀动作时, 布切刀动作后, 分布器打开。后切刀 / 无切刀时, 缝制开始的同时打开。缝制结束后分布器关闭。

(2) 重新缝制模式 (缝制模式 = “1” 设定时)

- ① 按准备键  ①, 传送台 / 针杆进行原点检索。布安放位置选择即使设定为面前, 传送台仍然在布切刀动作位置的原点不动。分布器打开不关闭。
- ② 用压脚开关、开始开关进行缝制时, 分布器打开不关闭。

(3) 分布模式 (缝制模式 = “2” 设定时)

- ① 按准备键  ①, 传送台 / 针杆进行原点检索。布安放位置选择设定为面前时, 传送台移动到面前。分布器打开不关闭。
- ② 用压脚开关、开始开关进行缝制时, 分布器打开不关闭。




(参考) 1. 不让布切刀动作时, 请用切刀 ON/OFF 键  ① 禁止切刀动作。


有关方法, 请参照「2-7. 暂时不想让切刀下落时」p. 12。


2. 有关把布安放位置设定为面前的方法, 请参照 MEB-3810N 使用说明书「9-2. 布料安放位置的变化」。


(注意) 让缝制机开始转动, 开关为有效时, 请关闭前护罩。

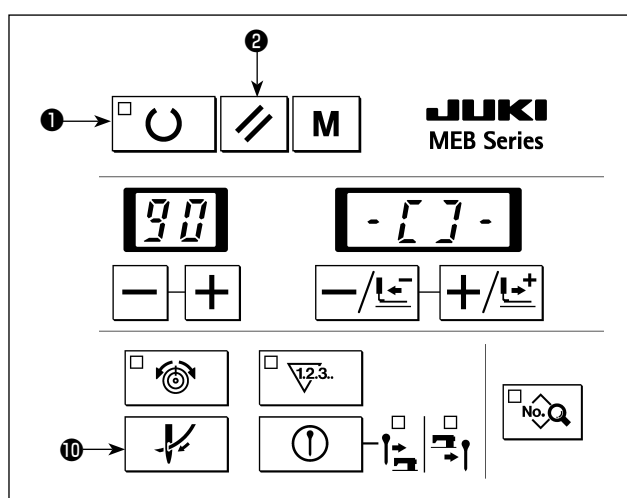
2-5. 糸通しをするには / Performing threading / 穿线

	警告 針交換、糸換え、布切りメス、メス受けの交換は、1)、2) の操作後電源を OFF にして行ってください。
	WARNING : Turn OFF the power after operation of steps 1) and 2), and replace needle, thread, cloth cutting knife or hammer.
	警告 更换机针、更换机线、更换切布刀、刀座时，1)、2) 的操作完了后请关掉 (OFF) 电源在进行这些操作。

(重要) 電源オン直後は動作しません。一度準備キー  ① を押して、送り台 / 針棒の原点検索を行った後、操作してください。

(Important) This operation cannot be carried out immediately after power-on. Carry out the following operation after the origin retrieval of the feed bar/needle bar by pressing once the Ready key  ① .


(重要) 电源刚刚打开(ON)后缝纫机不动作。请再一次按  ① 准备键，进行了传送台 / 针杆的原点检索后，再进行操作。



1) 按穿线键  ⑩。


- ① 压脚下降。
- ② 存储器开关 No. 12 布安放位置选择被设定为面前时，传送台移动到后方（原点位置）。
- ③ 针杆转动 180°，可以从面前进行穿线。

2) 再一次按了穿线键  ⑩ 之后，仅针杆返回到原点位置。


3) 按了复位键  ② 之后，①～③返回。

(注意) 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

(参考) 建议压脚装置的拆卸也请在上述 1) 的操作完了后，关掉 (OFF) 电源再进行操作。

1) 糸通しキー  ⑩ を押します。

- ① 押えが下降します。
- ② メモリスイッチ No.12 布セット位置選択が手前に設定されている時は、送り台が後方（原点位置）に移動します。
- ③ 針棒が 180° 回転し、手前から糸通しができます。

2) 再度糸通しキー  ⑩ を押すと、針棒のみ原点の位置に戻ります。


3) リセットキー  ② を押すと、①～③が戻ります。


(注意) 押え、送り台が動作しますので、手や指を挟まないように注意してください。

(参考) 押えユニットの脱着も、上記 1) の操作後、電源をオフして行うことをおすすめします。

1) Press Threading key  ⑩ .

- ① The presser foot comes down.
- ② In the case memory switch No. 12 "material setting position selection" is set to the front side, the feed base travels backward (to origin position).
- ③ The needle bar turns by 180 degrees of an angle to allow threading of the needle bar from the front of the machine head.

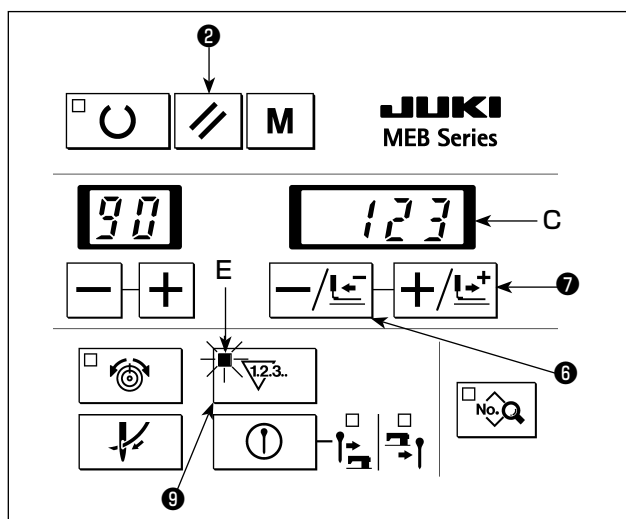
2) Press Threading key  ⑩ again. Then, only the needle bar returns to its origin.

3) The parts described in the aforementioned steps ① to ③ described above are returned to the home position by pressing Reset key  ② .






(Caution) The presser and the feed base operate. Be careful that hands or fingers are not being caught in them.

(Reference) It is recommended to perform installing/removing the presser unit after operating the aforementioned step 1) and turning OFF the power.

2-6. カウンターを使うには / How to use the counter / 使用计数器








(参考) 出荷状態ではアップカウンターになっています。

- 1) カウンターキー  ⑨を押して、カウンター LED E を点灯し、カウンター値 C を表示します。
- 2) 1 回縫製ごとにカウントアップします。
- 3) - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦でカウンター値 C を変更することができます。
- 4) リセットキー  ②を押すとカウント値は“0”になります。
- 5) カウンター LED E 点灯時にカウンターキー  ⑨を押すと通常表示に戻ります。

(参考) ダウンカウンターとしても使用することができます。

方法は、MEB-3810N 取扱説明書「9-5. カウンターの切り替え」を参照ください。






(Reference) The counter has been set to UP counter in the state of delivery.

- 1) Press Counter key  ⑨ to light up Counter LED E. The count value C is displayed on the LED.
- 2) Every time the sewing machine completes one cycle stitching, the value increases by 1 count.
- 3) The counter value C can be changed with BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦.
- 4) Press RESET key  ② to return the counter value to “0”.
- 5) When you press Counter key  ⑨ while Counter LED E stays on, the display on the LED is restored to the normal display.

(Reference) The counter can be used as DOWN counter as well.

Refer to "9-5. Changing over the counter" of MEB-3810N Instruction Manual for the procedure.

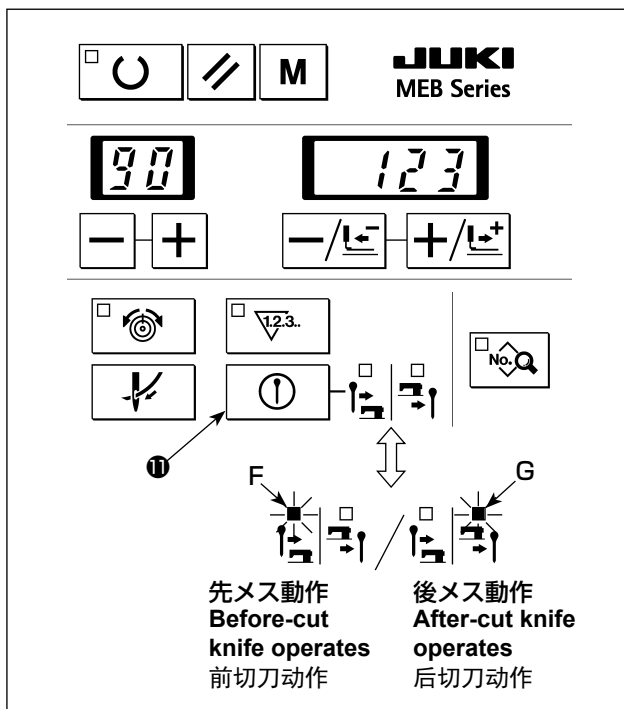
(参考) 出货状态设定为加算计数。







- 1) 按计数器键  ⑨，计数器 LED E 亮灯，显示计数器值 C。
- 2) 每缝制 1 次，就加算 1。
- 3) 按左键  ⑥、按右键  ⑦可以变更计数值 C。
- 4) 按复位键  ②之后，计数值变为“0”。
- 5) 计数器 LED E 点亮灯时，按了计数器键  ⑨之后，返回到通常显示。







(参考) 可以作为减算计数器来使用。

有关方法，请参照 MEB-3810N 使用说明书「9-5. 计数器的变换（减算计数器）」。







2-7. 一時的にメスを落としたくない時は / When dropping of the knife is temporarily not desired / 暂时不想让切刀下落时



- 1) メスオン/オフキー   を押して、先メス LED **F** と後メス LED **G** を消灯させます。
- 2) 再度、メスオン/オフキー   を押して、先メス LED  **F** または後メス LED  **G** を点灯させると、布切りメス動作が有効となります。
(参考) 1. 先メス/後メスはパターンデータのデータ No.3 先メス/後メスデータで設定します。
2. パターンデータのデータ No.3 先メス/後メスデータでメスなしを設定時は、先メス/後メス LED は点灯しません。

- 1) Press Knife ON/OFF key   to make Before-cut knife LED **F** and After-cut knife LED **G** go out.
- 2) Press Knife ON/OFF key   again to light up Before-cut knife LED  **F** or After-cut knife LED  **G** to enable the operation of the knife.

- (Reference) 1. Set enable/disable of the before-cut knife/after-cut knife using data No. 3 "Before-cut knife/after-cut knife" of the pattern data.
2. In the case the data No. 3 "Before-cut knife/after-cut knife" of the pattern data is set to "disable", the Before-cut knife LED and After-cut knife do not light up.

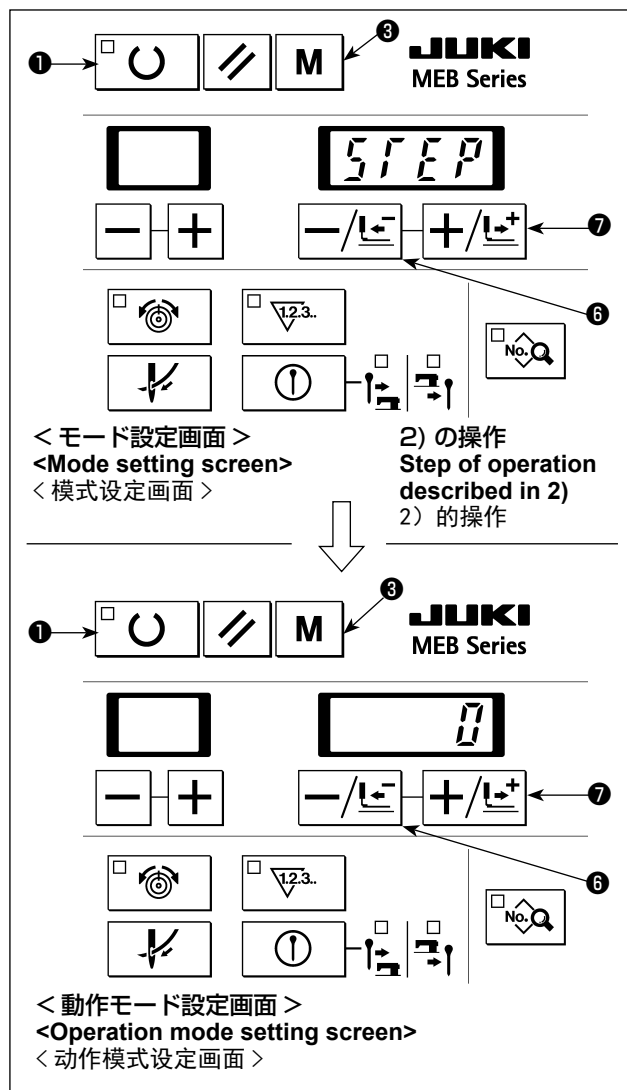
- 1) 按切刀 ON/OFF 键  ，让前切刀 LED **F** 和后切刀 LED **G** 灭灯。
- 2) 再一次按切刀 ON/OFF 键  ，让前切刀 LED  **F** 或者让后切刀 LED  **G** 亮灯之后，布切刀动作变为有效。
(参考) 1. 前切刀/后切刀用图案花样数据的数据 No. 3 前切刀/后切刀数据进行设定。
2. 用图案花样数据的数据 No. 3 前切刀/后切刀数据设定为无切刀时，前切刀/后切刀 LED 不亮灯。


2-8. 動作モードを変更するには / Changing the operation mode / 変更動作模式










ミシンの縫製動作を、手動動作 / ステップ動作で行うことができます。


The sewing operation of the sewing machine can be carried out by manual operation/step operation.










用手自动作 / 步骤动作可以进行缝纫机的缝制动作。













(重要) 縫製 LED が点灯している時は、準備キー  ① を押して消灯してください。

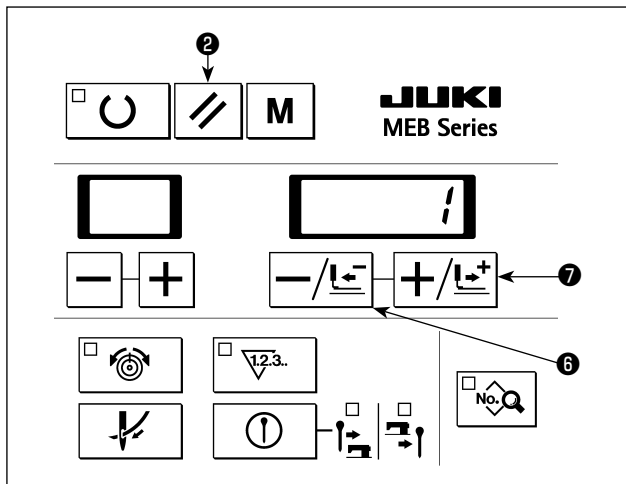
- 1) モードキー  ③ を押して、モード設定画面とします。- / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ を押して、“STEP” を表示します。
- 2) 準備キー  ① を押して、動作モード設定画面とします。
- 3) - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ を押して、動作モード“0”/“1”/“2”を設定します。
- 4) 準備キー  ① を押して、設定を終了します。なおモードキー  ③ を押すと、設定がキャンセルされます。
- 5) “STEP” 表示時、モードキー  ③ を押して、通常表示に戻します。

(Important) If the Sewing LED stays ON, press the Ready key  ① to turn it OFF.

- 1) Press Mode key  ③ to display the mode setting screen. Press -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ to display “STEP”.
- 2) Press Ready key  ① to call the operation mode setting screen.
- 3) Press -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ to set the operation mode to “0”, “1” or “2”.
- 4) Press Ready key  ① to finish setting. If you press Mode key  ③, the data you have set will be canceled.
- 5) Press Mode key  ③ when “STEP” is displayed on the screen to return to the normal display.

(重要) 縫製 LED 亮灯時、请按准备键  ① 灭灯。

- 1) 按模式键  ③，变成模式设定画面。按- / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，显示出“STEP”。
- 2) 按准备键  ①，变成动作模式设定画面。
- 3) 按- / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，设定动作模式“0” / “1” / “2”。
- 4) 按准备键  ①，结束设定。另外，按了模式键  ③之后，设定被取消。
- 5) 显示“STEP”时，按模式键  ③，返回到通常的显示。



各動作モードでのミシンの動作

(1) 通常モード (動作モード= "0" 設定時 … 電源オン時の状態)

押えスイッチ、スタートスイッチで、布切りメスの駆動、縫い、糸切りなど一連の動作を行う通常縫製モードになります。

(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

(2) 手動モード (動作モード= "1" 設定時)

押えスイッチで押えを下降後、

① 先メス時、スタートスイッチで、送り台が原点位置にない時は、送り台が原点位置へ移動します。



② 先メス時、スタートスイッチで、布切りメスが動作します。

③ スタートスイッチで、布開きが開きます。

④ スタートスイッチで、送り台が縫い始め位置まで移動し、ブザーが鳴ります。

⑤ プーリーを矢印方向に回します。針位置に連動して送り台が 1 針ずつ移動します。

プーリーを回して縫い終り位置までくると、ブザーが鳴ります。

－ / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦で、送り台だけ移動することも可能です。

(重要) プーリーを逆方向に回しても後退動作はしませんので、必ず正方向に回すようにしてください。

⑥ スタートスイッチで、送り台が原点位置まで移動し、上糸切り動作を行います。

⑦ 後メス時、スタートスイッチで、布切りメスが動作します。

⑧ 総合糸切り仕様時、スタートスイッチで、下糸切り動作を行います。

⑨ スタートスイッチで、針棒が原点位置へ戻り、布開きが閉じます。

⑩ 途中でやめる時は、リセットキー  ② を押し、送り台がセット位置まで戻ります。

(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

(3) ステップモード (動作モード= "2" 設定時)

押えスイッチで押えを下降後、(2) 手動モードの①～④と⑥～⑩と同じ動作をします。⑤の動作が、⑤スタートスイッチで通常動作の縫い動作を行い、縫い終りで停止します。

(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

Sewing machine operation under each operation mode

(1) NORMAL mode (when the operation mode is set to "0" and the power is ON)

Operation is carried out under the normal operation mode where the cloth cutting knife is activated and a sewing sequence such as sewing and thread trimming is carried out by operating the Presser foot switch and the Start switch.

(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.



(2) MANUAL mode (when the operation mode is set to "1")

Operate the Presser foot switch to lower the presser foot. Then, the operation is carried out as described below.


① In the case of the before-cut knife is selected, the feed base is brought to its origin, when it is not there by operating the Start switch.

② In the case of the before-cut knife is selected, the cloth cutting knife is activated by operating the Start switch.

③ The cloth open mechanism is opened by operating the Start switch.

- ④ The feed base is brought to the sewing starting position by operating the Start switch. Then, the buzzer sounds.
- ⑤ Turn the pulley in the direction of the arrow. The feed base is travels stitch by stitch in conjunction with the needle position. Keep the pulley turning until the sewing end position is reached. Then, the buzzer sounds. It is also possible to move only the feed base by means of -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ .

(Important) Be sure to turn the handwheel in the normal direction since the feed mechanism does not perform the receding operation even when the handwheel is turned in the reverse direction.

- ⑥ The feed base is brought to its origin and the needle thread trimming operation is carried out by operating the Start switch.
- ⑦ When the after-cut knife is selected, the cloth cutting knife is activated by operating the Start switch.
- ⑧ For the general thread trimming type machine, the bobbin thread trimming operation is carried out by operating the Start switch.
- ⑨ The needle bar is brought to its origin and the cloth open mechanism is closed by operating the Start switch.
- ⑩ To terminate sewing before it is completed, press Reset key  ② to bring the feed base to the set position.

(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.

(3) STEP mode (when the operation mode is set to "2")

After you have lowered the presser foot by operating the Presser foot switch, the sewing machine operates in the same way as described in steps ① to ④ and ⑥ to ⑩ under (2) MANUAL mode. Only step ⑤ is different from the MANUAL mode. In the MANUAL mode, the feed base travels stitch by stitch by turning the pulley by hand. On the other hand, in the STEP mode, the following operation is carried out by operating the Start switch. ⑤ The sewing machine carries out the normal sewing operation and stops at the sewing end.

(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.

各动作模式时的缝纫机动作

(1) 通常模式（缝制模式 = “0” 设定时…电源 ON 时的状态）



用压脚开关、开始开关进行布切刀的驱动、缝制、切线等一连串的动作的通常缝制模式。

（注意）让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。


(2) 手动模式（缝制模式 = “1” 设定时）

用压脚开关下降了压脚后，

- ① 前切刀时，如果传送台不在原点位置，用开始开关把传送台移动到原点位置。
- ② 前切刀时，用开始开关让布切刀动作。
- ③ 用开始开关让分布器打开。
- ④ 用开始开关，把送布台移动到缝制开始位置，蜂鸣器鸣响。
- ⑤ 向箭头方向转动皮带轮。连动机针位置，让传送台 1 针 1 针地移动。
转动皮带轮，到达缝制结束位置之后，蜂鸣器鸣响。

按 - / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，可以只移动传送台。

（重要）反方向转后飞轮也不做后退动作，因此一定正方向转动。

- ⑥ 用开始开关，把传送台移动至原点位置，进行切上线的动作。
- ⑦ 后切刀时，用开始开关，让布切刀动作。
- ⑧ 综合切线规格时，用开始开关，进行底线切线动作。
- ⑨ 用开始开关，把针杆返回到原点位置，分布器关闭。
- ⑩ 中途想停止时，按了复位键  ② 之后，传送台返回至安放位置。

（注意）让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

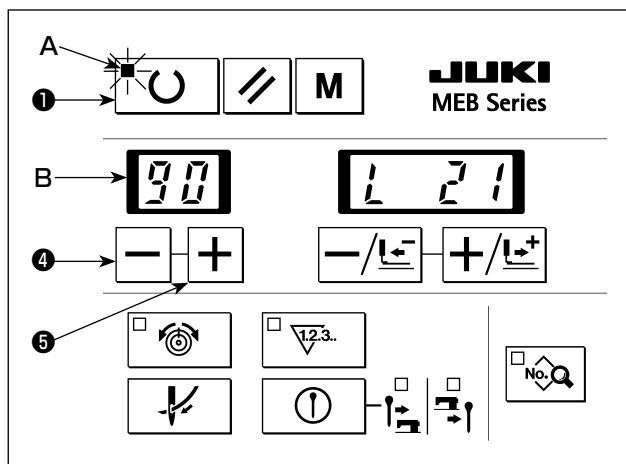
(3) 步骤模式（缝制模式 = “2” 设定时）


用压脚开关下降压脚后，(2) 手动模式的①~④和⑥~⑩同样动作。⑤的动作是，用⑤开始开关进行通常动作的缝制动作，缝制结束停止动作。




（注意）让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。


2-9. 縫製パターンの変更方法 / Changing procedure of the sewing pattern /




缝制图案的变更方法




(重要) 縫製 LED が点灯している時は、準備キー  ① を押して消灯してください。




- 1) -キー  ④、+キー  ⑤ を押して、縫製したいパターン No.B を選択します。(パターンが登録されていない番号は、表示されません。)
 - 2) 準備キー  ① を押して、縫製 LED A を点灯させ縫製可能にします。この時、押えが下降し、送り台、針棒は原点検索を行います。
- (注意) 押え、送り台が動作しますので、手や指を挟まないように注意してください。

(Important) If the Sewing LED stays ON, press the Ready key  ① to turn it OFF.

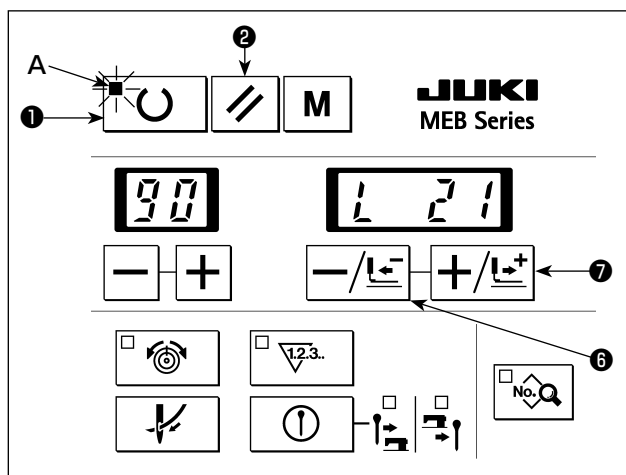
- 1) Press - key  ④ or + key  ⑤ to select the pattern number B you want to sew. (The number of pattern which is not registered is not displayed.)
- 2) Press READY key  ① to light up sewing LED A and to make it possible to sew. At this time, the presser foot comes down and the feed base and needle bar retrieve the respective origins.





(Caution) The presser and the feed base operate. Be careful that hands or fingers are not being caught in them.

(重要) 缝制 LED 亮灯时，请按准备键  ① 灭灯。

- 1) 按-键  ④、+键  ⑤，选择想缝制的图案花样 No. B。(图案没登记的号码，不能显示)
 - 2) 按准备键  ①，缝制 LED A 亮灯，可以进行缝制。此时，压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。
- (注意) 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。





2-10. パターン形状の確認 / Confirming the pattern shape / 图案形状的确







- 1) 準備キー  ① を押して、縫製 LED A を点灯させ、縫製可能状態にします。この時、押えが下降し、送り台、針棒は原点検索を行います。
(注意) 押え、送り台が動作しますので、手や指を挟まないように注意してください。
- 2) 押えスイッチで、押えを下降します。
- 3) - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ を押すと、送りが 1 針ずつ移動し、縫い終り位置まで移動します。また、押し続けると連続的に移動します。
- 4) パターンの形状確認が終了したら、リセットキー  ② を押して布セット位置に戻します。




(注意) パターン形状の確認中にスタートスイッチを押すと、その位置から縫製を開始しますので注意してください。


(注意) ミシンをスタートさせる時は、前カバーを閉めてください。

- 1) Press READY key  ① to light up sewing LED A and to make it possible to sew. At this time, the presser foot comes down and the feed base and needle bar retrieve the respective origins.
(Caution) The presser and the feed base operate. Be careful that hands or fingers are not being caught in them.
- 2) Operate the Presser foot switch to lower the presser foot.
- 3) When you press -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦, the feed travels stitch by stitch until the sewing end is reached. When you keep the key held pressed, the feed continuously travels.
- 4) After you have confirmed the pattern shape, press Reset key  ② to bring the feed to the material setting position.
(Caution) If the START switch is pressed during confirmation of the pattern shape, sewing starts from the position where the switch is pressed. So, be careful.
(Caution) Before starting the sewing machine, close the front cover.




- 1) 按准备键  ①，让缝制 LED A 亮灯，可以进行缝制。此时，压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。
(注意) 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。
- 2) 用压脚开关下降压脚。
- 3) 按 - / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦ 之后，传送器 1 针 1 针地移动，移动到缝制结束的位置。
另外，持续按键的话可以持续地移动。
- 4) 图案花样的形状确认结束之后，按复位键  ②，返回到布安放位置。
(注意) 确认图案形状时，按了开始开关之后，即从其位置开始缝制，请加以注意。
(注意) 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。


3. 縫製データの設定方法 / SETTING PROCEDURE OF THE SEWING DATA / 缝制数据的设定方法

(参考) 準備キー  を押した時、針棒が上停止位置以外で停止しているとエラー (E030) で停止します。この場合は、手回しプリーで上停止位置まで針棒を移動させてください。上停止位置に移動させると、エラー (E030) 表示は消えます。この状態で再度準備キー  を押して、縫製 LED A  を点灯させてください。




また、針棒が上停止位置でなくても上停止位置から下死点手前までの間に停止している時は、準備キー  を押した時、上停止位置に自動復帰します。


(重要) パターン No.90 ~ 99 の標準パターンは、縫い速度と糸張力の変更はできますが、形状変更はできません。形状変更の際は、別のパターン No. へのコピーが必要です。方法は、MEB-3810N 取扱説明書「9-7. パターンデータのコピー」を参照ください。

(Reference) In the case the sewing machine stops with its needle-bar rested in any position other than the upper end when the READY key  is pressed, Error (E030) will occur to stop the sewing machine. In this case, turn the hand pulley to move the needle bar to its upper stop position. Error (E030) will disappear when the upper stop position is reached. In this state, press the READY key  again to light up sewing LED A .

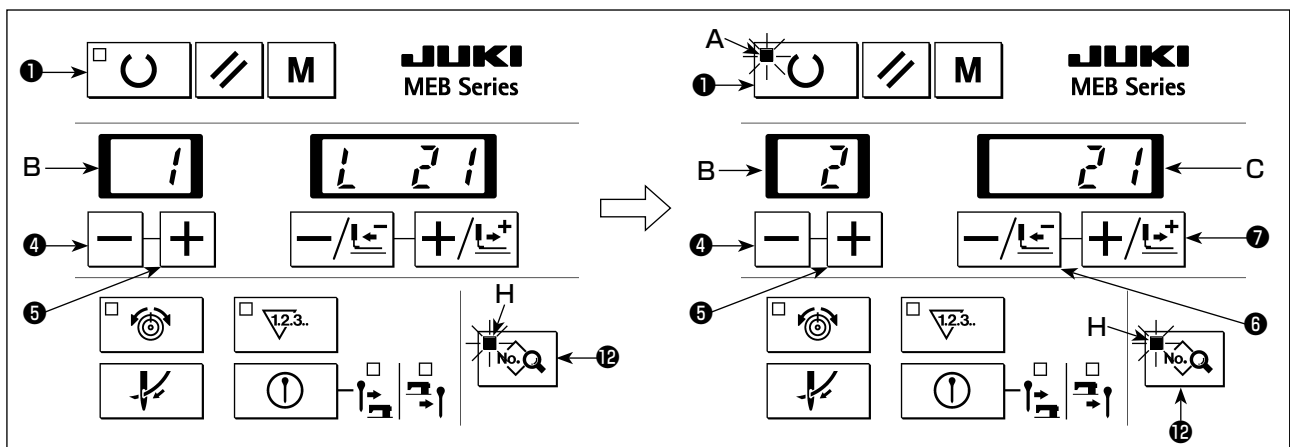
In addition, the needle bar will automatically return to the upper stop position when you press the READY key  even in the case the needle bar is not brought to its upper stop position as long as the needle bar rests at any position between the upper stop position and a point short of the lower dead point.

(Important) For the standard sewing patterns No. 90 to No. 99, the sewing speed and the thread tension can be changed. However, the pattern shape cannot be changed. To change the pattern shape, you have to copy the pattern to a different pattern number. Refer to "9-7. Copying the pattern data" of MEB-3810N Instruction Manual for the procedure.



(参考) 按了准备键  之后，如果针杆停止在上停止位置以外的位置时，显示异常 (E030) 并停止。此时，请用手转动飞轮把针杆移动到上停止位置。移动到上停止位置之后，异常 (E030) 显示消失。在此状态下请再一次按准备键 ，让 LED A  亮灯。

另外，即使针杆不在上停止位置，而是停止在上停止位置至下死点之前时，按了准备键  后自动地复位到上停止位置。



(重要) 图案花样 No. 90 ~ 99 的标准图案花样可以变更缝制速度和线张力，但是不能变更形状。如果想变更形状时，请拷贝复制到另外的 No. 上。有关操作方法，请参照 MEB-3810N 使用说明书「9-7. 图案花样数据的复制」。






(重要) 縫製 LED が点灯している時は、準備キー  ①を押して消灯してください。


1) -キー  ④，+キー  ⑤を押して、縫製データを変更したいパターン No. B を選択します (パターンが登録されていない番号は、表示されません)。

2) データキー  ⑫を押して、データ LED H を点灯し、データ設定値を表示します。


3) -キー  ④，+キー  ⑤を押して、データ No.B を選択し、データ設定値 C を表示します。

4) - / 後進キー  ⑥，+ / 前進キー  ⑦を押して、データ設定値 C を設定します。

5) 準備キー  ① を押して、縫製 LED A が点灯すると、縫製データが記憶されます。この時、押えが下降し、送り台、針棒は原点検索を行います。



(注意) 1. 準備キー  ① を押さずに、パターン No. を変えた時、または電源を切った時は、設定値は記憶されません。

2. 押え、送り台が動作しますので、手や指を挟まないように注意してください。



6) データ LED H を点灯中にデータキー  ⑫ を押すと、通常表示に戻ります。

(参考) メモリスイッチ No.16 データ設定禁止 = 1 にすると、4) でのデータの設定変更を禁止することができます。MEB-3810N 取扱説明書「13. メモリスイッチ」を参照ください。

(Important) If the Sewing LED stays ON, press the Ready key  ① to turn it OFF.

1) Press – key  ④ or + key  ⑤ to select the pattern number B sewing data of which you want to change. (Any number to which the pattern data is not registered is not displayed.)


2) Press Data key  ⑫ to light up Data LED H. The LED displays the set value of data.

3) Press – key  ④ or + key  ⑤ to select the data number B to display the set value C of data.

4) Press –/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ to set a new set value C of data.

5) Press Ready key  ① to light up Sewing LED A. At this time, the sewing data is stored in memory.


At the same time, the presser foot comes down and the feed base and needle bar retrieve the respective origins.



(Caution) 1. If you change the pattern number without pressing Ready key  ① in the aforementioned step 5), or turn the power off, the set value you have input will not be stored in memory.

2. The presser and the feed base operate. Be careful that hands or fingers are not being caught in them.



6) Press Data key  ⑫ while Data LED H stays ON to return the screen to the normal display.



(Reference) It is possible to prohibit the data setting from being changed in the aforementioned step 4) by setting memory switch No. 16 "Data setting prohibition" to "1". Refer to "13. MEMORY SWITCH" of MEB-3810N Instruction Manual for the procedure.

(重要) 縫製 LED 亮灯時、请按准备键  ① 灭灯。


1) 按一 键  ④、+ 键  ⑤，选择想变更的缝制数据的图案花样 No. B。(没有登记图案花样的号码不能显示)

2) 按数据键  ⑫，让数据 LED H 亮灯，显示数据设定值。


3) 按一 键  ④、+ 键  ⑤，选择数据 No. B，显示数据设定值 C。

4) 按 – / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，设定数据设定值 C。

5) 按准备键  ①，缝制 LED A 亮灯之后，缝制数据被记忆。此时压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。

(注意) 1. 不按准备键  ①，变更了图案花样 No. 后，或者关闭了电源，设定值就不能被记忆。

2. 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

6) 在亮灯中，按了数据键  ⑫ 之后，就可以让数据 LED H 返回到通常显示。

(参考) 把存储器开关 No. 16 设定为禁止数据设定 = 1 之后，可以禁止 4) 时的数据的设定变更。有关方法，请参照「13. 存储器开关」p. 95。

※ 以下、2桁 LED B にデータ No. を記載し、4桁 LED C に設定値例を記載します。

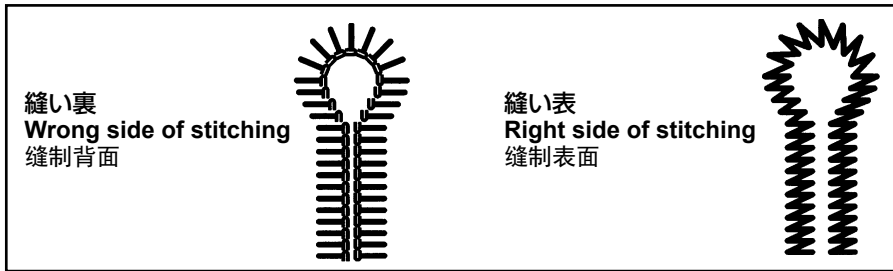
- 設定範囲については文中に記載します。
- 各補正の縫い目は、縫い表側から見た縫い目で表現しています。

* The data No. is stated in 2-digit LED B and the example of the set value is stated in 4-digit LED C as shown below.

- The setting range is stated in the respective sentences.
- Corrected stitches are represented by the stitch shape as observed from the right side of the material.

※ 把数据 No. 记载到以下的 2 位 LED B, 把设定值例记载到 4 位 LED C 上。

- 有关设定范围在文章中有说明。
- 各修正的缝迹, 用从缝制表面一侧看到的缝迹来表示。



3-1. メス No. の設定 / Setting the knife No. / 切刀 No. 的设置

No.	a × b
1	2.1 × 3.2
2	2.5 × 3.8
3	2.9 × 4.4
4	3.0 × 4.6
5	3.2 × 5.4
6	2.7 × 5.1

0...眠り穴 Decorative buttonhole 平扣眼
1-6...鳩目穴 Eyelet buttonhole 圆头扣眼

ミシンに付いているメスと、同じメス形状の No. を設定します。

－ / 後進キー $\boxed{-/←}$ ⑥、＋ / 前進キー $\boxed{+/→}$ ⑦ で設定します。

0 ～ 6 まで設定できます。

(参考) 標準装備の布切りメスは、「3」です。

オプションは、MEB-3810N 取扱説明書「11-4. 布切りメス」をご覧ください。

Set the knife No. of the same shape as that of the knife mounted on the sewing machine.

Set the knife number by means of $\boxed{-/←}$ BACKWARD key ⑥ or $\boxed{+/→}$ FORWARD key ⑦.

The No. can be set 0 to 6.

(Reference) The number of the cloth cutting knife which is provided as standard is "3".

For optional knives, refer to "11-4. Cloth cutting knife" of MEB-3810N Instruction Manual.

设定与缝纫机安装切刀相同形状的 No.。

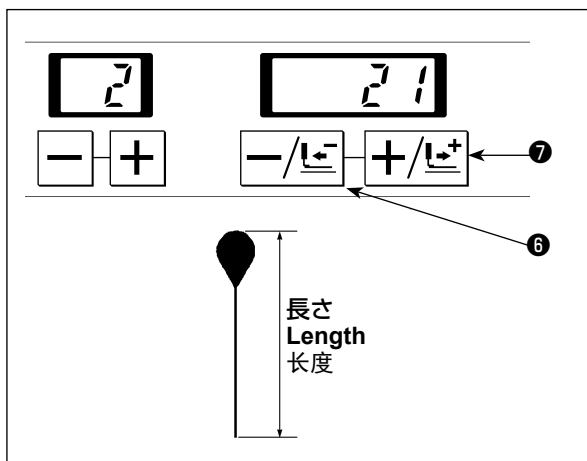
用－ / 后退键 $\boxed{-/←}$ ⑥、＋ / 前进键 $\boxed{+/→}$ ⑦, 进行设定。

可以设定 0 ～ 6。

(参考) 标准装备的切布刀是“3”。

有关选购件, 请参照 MEB-3810N 使用说明书「11-4. 切布刀」。

3-2. カット長さの設定 / Setting the cut length / 切割长度的设定



メスで切られる長さを設定します。

－ / 後進キー **←/←** ⑥、＋ / 前進キー **+/→** ⑦ で設定します。

仕様により、下表の範囲で 1mm 単位で設定できます。

仕様	糸切り仕様	鳩目穴 設定範囲	眠り穴 設定範囲
J 仕様	針糸切り仕様	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	総合糸切り仕様	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm
C 仕様	針糸切り仕様	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	総合糸切り仕様	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm

(重要) 1. カット長さを変えると、平行針数も自動的に変わります。

2. カット長さの設定は、使用するメス受け長さ、延長する縫い長さ分を加えた長さを設定してください。

3. 流れ門長さ、縫い終り補正などで縫い長さが長くなった時は、その分だけカット長さ設定範囲が小さくなります。

例) カット長さ + 流れ門長さ ≤ 38 mm (針糸切り仕様)

Set the length to be cut with the knife.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key **←/←** ⑥ or +/FORWARD key **+/→** ⑦ .

The cloth cutting length can be set in increments of 1 mm within the range given in the table below according to the type of sewing machine.

Type of sewing machine	Type of thread trimmer	Eyelet button hole setting range	Lockstitch button-hole setting range
J type	Needle thread trimming type	10 to 38mm	5 to 38mm
	General thread trimming type	10 to 34mm	5 to 34mm
C type	Needle thread trimming type	10 to 38mm	5 to 38mm
	General thread trimming type	10 to 34mm	5 to 34mm

(Important) 1. When the cut length is changed, the number of stitches of the parallel section will automatically change.

2. When you set the cloth cutting length, it is necessary to set a value obtained by adding a sewing length to be extended to the length of the hammer used.

3. When sewing length is lengthened in case of taper bar length, compensation at the sewing end, etc., the setting range of the cut length is decreased as much as the length.

Example) Cut length + (plus) taper bar length ≤ 38 mm (long thread trimming)

设定切刀切割长度。

用－ / 后退键 **←/←** ⑥、＋ / 前进键 **+/→** ⑦，进行设定。

根据规格可以在下表的范围内以 1mm 单位进行设定。

规格	切线规格	圆头扣眼设定范围	平扣眼设定范围
J 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm
C 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm

(重要) 1. 变更切割长度之后，平行针数也自动变更。

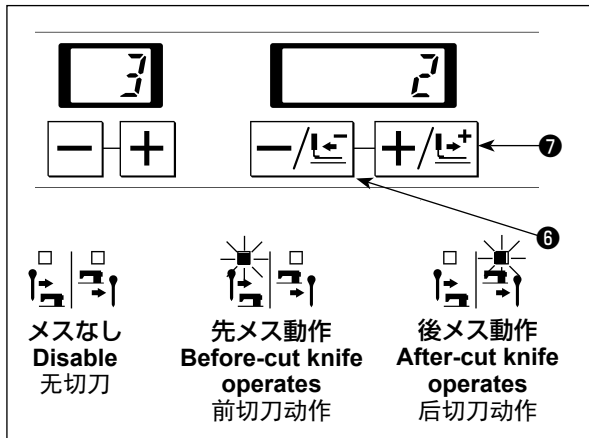
2. 切割长度的设定，请在使用的切刀切割长度的基础上加上延长的缝制长度后的长度来进行设定。

3. 流动加固长度、缝制结束修正等变更了缝制长度变长的话，其切割长度设定范围变小。

例) 切割长度 + 流动加固长度 ≤ 38mm (切针线规格)

3-3. 先メス / 後メスの設定 / Setting the cut-before/cut-after knife /

前切刀 / 后切刀的设定



设定前切刀或后切刀。

用 - / 后退键 ⑥、+ / 前进键 ⑦，进行设定。

可以在下表的范围内进行设定。

设定值	切布刀动作
0	无切刀
1	前切刀
2	后切刀

先メスか、後メスかを設定します。

- / 後進キー ⑥、+ / 前進キー ⑦で設定します。

下表の範囲で設定できます。

設定値	布切り動作
0	メスなし
1	先メス
2	後メス

Set whether the cut-before knife or the cut-after knife.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key

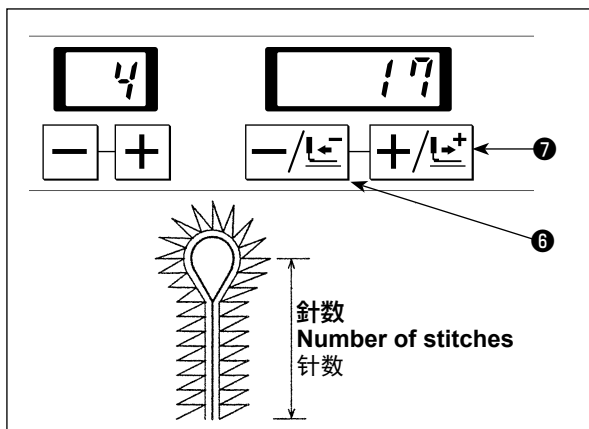
⑥ or +/FORWARD key ⑦.

The knife can be set within the range given in the table below.

Set value	Cloth cutting knife operation
0	Without knife
1	Before-cut knife
2	After-cut knife

3-4. 平行針数の設定 / Setting the number of stitches of the parallel section /

平行针数的设定



设定平行部和到圆头扣眼下的针数。

用 - / 后退键 ⑥、+ / 前进键 ⑦，进行设定。

关于针数，可以根据切割长度在间距 0.5mm ~ 4mm 的范围内进行设定。

例) 切割长度 = 21mm, 5 ~ 39 针

(注意) 针数少时，自动地降低缝制速度。

平行部と鳩目下までの針数を設定します。

- / 後進キー ⑥、+ / 前進キー ⑦で設定します。

針数はカット長さに応じて、ピッチ 0.5mm ~ 4mm の範囲で設定できます。

例) カット長さ = 21mm の時、5 ~ 39 針
(注意) 針数が少ない時、自動的に縫い速度が下がります。

Set the number of stitches from the parallel section to the bottom section of eyelet.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key

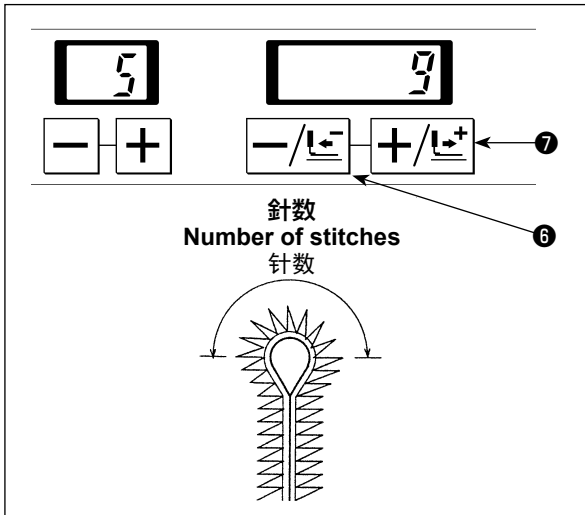
⑥ or +/FORWARD key ⑦.

The number of stitches can be set, according to the cutting length, using any of the stitch lengths within the range from 0.5 to 4 mm.

Example) In the case the cutting length is 21 mm, the number of stitches that can be set is 5 to 39.

(Caution) When the number of stitches is small, the sewing speed is automatically reduced.

3-5. 鳩目針数の設定 / Setting the number of stitches of the eyelet / 圆头扣眼针数的设定



鳩目上の針数を設定します。

－ / 後進キー **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/FORWARD]** ⑦ で設定します。

3 ～ 20 針まで設定できます。

(注意) 針数が少ない時、自動的に縫い速度が下がります。

Set the number of stitches of the top section of eyelet.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/BACKWARD] ⑥ or **+/FORWARD** key **[+/FORWARD]** ⑦ .

The number of stitches can be set 3 to 20 stitches.

(Caution) When the number of stitches is small, the sewing speed is automatically reduced.

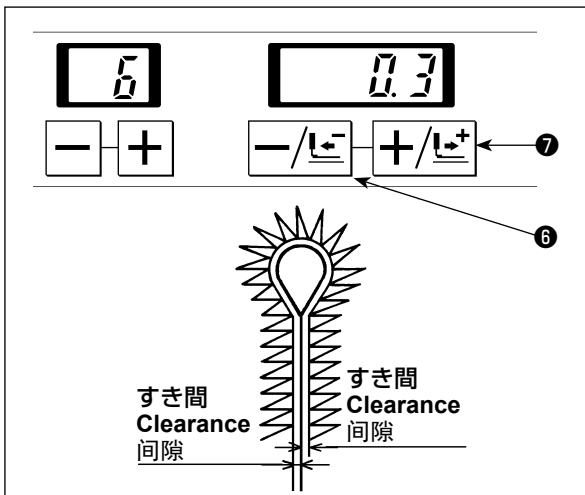
设定圆头扣眼的针数。

用－ / 后退键 **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/FORWARD]** ⑦，进行设定。

可以设定 3 ～ 20 针。

(注意) 针数少时，自动地降低缝制速度。

3-6. カットスペースの設定 / Setting the cut space / 切割空间的设定



平行部分のメスの落ちるすき間を設定します。

－ / 後進キー **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/FORWARD]** ⑦ で設定します。

－ 1.2 ～ 1.2 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Set the clearance where the knife drops in the parallel section.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/BACKWARD] ⑥ or **+/FORWARD** key **[+/FORWARD]** ⑦ .

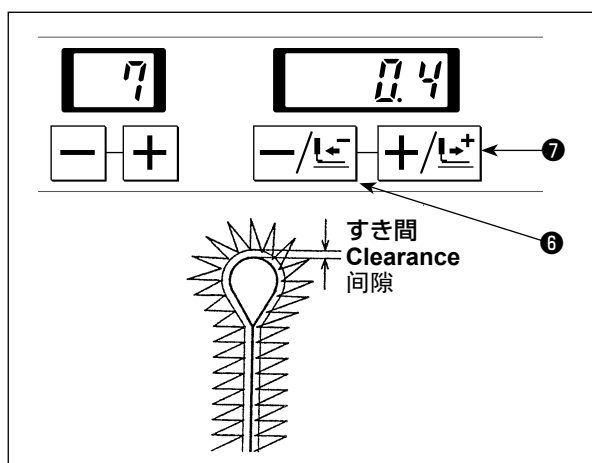
The space can be set -1.2 to 1.2 mm in the increments of 0.1 mm.

设定平行部分的切刀落下间隙。

用－ / 后退键 **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/FORWARD]** ⑦，进行设定。

可以以 0.1mm 单位在 $-1.2 \sim 1.2$ mm 进行设定。

3-7. 鳩目スペースの設定 / Setting the eyelet space / 圆头扣眼空间的设定



鳩目部分のメスの落ちるすき間を設定します。

－ / 後進キー **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/FORWARD]** ⑦ で設定します。

－ 1.2 ～ 1.2 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Set the clearance where the knife drops in the eyelet section.

Set the knife number by means of **[-/BACKWARD]** key

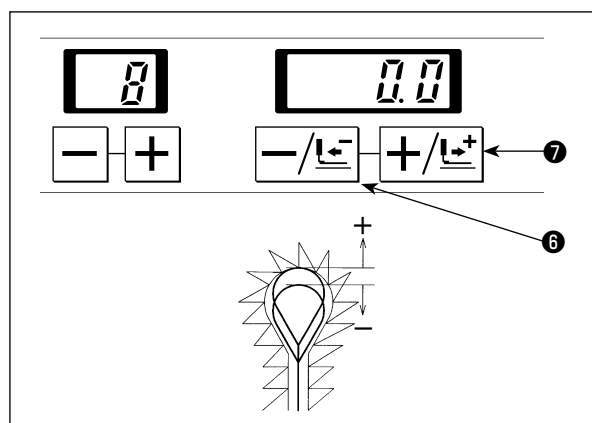
[-/BACKWARD] ⑥ or **[+/FORWARD]** key **[+/FORWARD]** ⑦ . The space can be set -1.2 to 1.2 mm in the increments of 0.1 mm.

设定圆头扣眼部分切刀落下间隙。

用－ / 后退键 **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/FORWARD]** ⑦，进行设定。

可以以 0.1 mm 单位在 $-1.2 \sim 1.2$ mm 进行设定。

3-8. メス位置の補正 / Knife position compensation / 修正切刀位置



メス位置と縫い位置のずれを修正します。

－ / 後進キー **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/FORWARD]** ⑦ で設定します。

－ $0.7 \sim 0.7$ mm まで、 0.1 mm 単位で設定できます。

縫い目に対してメス位置を奥にしたい時は、＋の値を、手前にしたい時は－の値を設定します。

Correct the slip between the position of knife and sewing position.

Set the knife position by means of **[-/BACKWARD]** key

[-/BACKWARD] ⑥ or **[+/FORWARD]** key **[+/FORWARD]** ⑦ .

Setting can be performed -0.7 to 0.7 mm in the increments of 0.1 mm.

When the knife position in terms of the stitches is desired to be placed in the rear side, set “+” (plus) value, and in the front side, set “-” (minus) value.

对切刀位置和缝制位置的偏差进行修正。

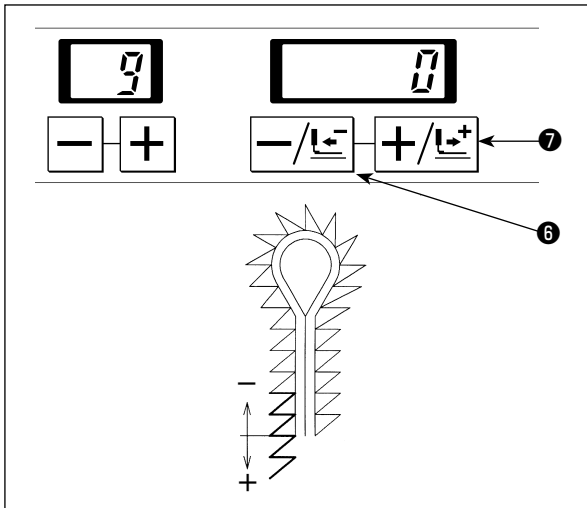
用－ / 后退键 **[-/BACKWARD]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/FORWARD]** ⑦，进行设定。

可以以 0.1 mm 在 $-0.7 \sim 0.7$ mm 的范围进行设定。

对缝迹，想把切到位置放到里侧时设为＋值，想放到前侧时设定为－值。

3-9. 縫い終り針数補正 / Number of stitches of sewing end compensation /

修正縫制結束針数



以相同的间距增加縫制结束的針数。

用 - / 后退键 $\boxed{-/\pm}$ ⑥、+ / 前进键 $\boxed{+/\pm}$ ⑦，进行设定。

可以设定：

- 无加固..... -1 ~ 6 针
- 流动加固..... -1 ~ 6 针
- 直线加固..... -1 ~ 3 针
- 圆眼加固..... -1 ~ 縫制开始的右圆眼加固針数
- 圆眼加固 2... 0 针

縫い終りの針数を同一ピッチで増やせます。

- / 後進キー $\boxed{-/\pm}$ ⑥、+ / 前進キー $\boxed{+/\pm}$ ⑦で設定します。

- 門止なし.....-1 ~ 6 針
 - 流れ門.....-1 ~ 6 針
 - 直線門.....-1 ~ 3 針
 - 丸門.....-1 ~ 縫い始めの右丸門針数
 - 丸門 2..... 0 針
- まで設定できます。

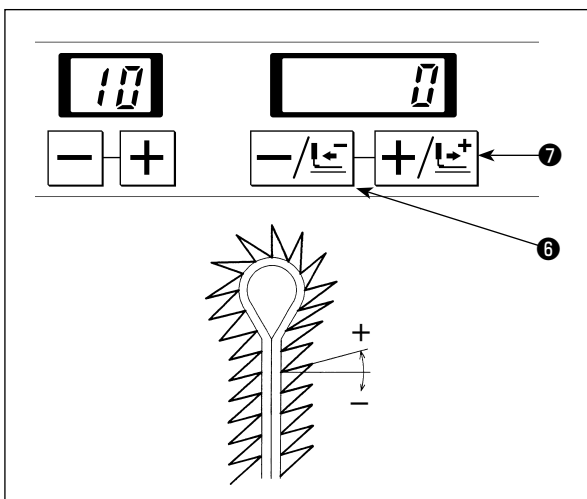
Number of stitches of sewing end can be increased at the same sewing pitch.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key

$\boxed{-/\pm}$ ⑥ or +/FORWARD key $\boxed{+/\pm}$ ⑦ .

- Without bartack-1 to 6 stitches
- Taper bar-1 to 6 stitches
- Straight bar -1 to 3 stitches
- Round bar-1 to the number of stitches of round bar on the right side at the beginning of sewing
- Round bar 20 stitch

3-10. 旋回角度の補正 / Turning angle compensation / 旋转角度的修正



鳩目部と平行部の旋回の角度の調整ができます。

- / 後進キー $\boxed{-/\pm}$ ⑥、+ / 前進キー $\boxed{+/\pm}$ ⑦で設定します。

- 14° ~ 14° まで設定できます。

Turning angle of the eyelet section and of the parallel section can be adjusted.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key

$\boxed{-/\pm}$ ⑥ or +/FORWARD key $\boxed{+/\pm}$ ⑦ .

Setting can be performed -14° to 14° .

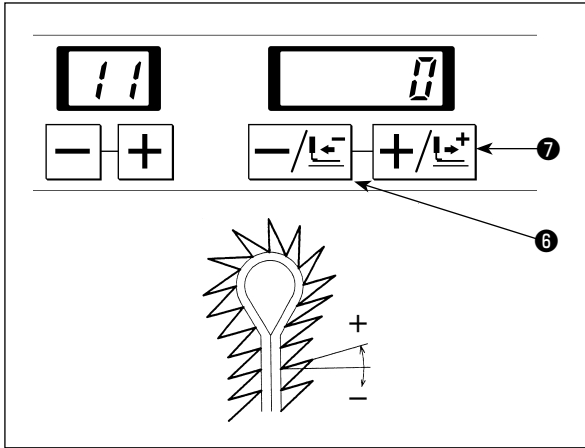
可以进行圆头扣眼部和平行部的旋转角度的调整。

用 - / 后退键 $\boxed{-/\pm}$ ⑥、+ / 前进键 $\boxed{+/\pm}$ ⑦，进行设定。

可以在 -14° ~ 14° 的范围进行设定

3-11. 平行部回転角度の補正 / Turning angle compensation at the parallel section /

平行部旋转角度的修正



平行部可以调整圆头扣眼下的旋转角度。

用- / 后退键 **-/BACKWARD** ⑥、+ / 前进键 **+/FORWARD** ⑦，进行设定。

进行「3-10. 旋转角度的修正」，在「3-10. 旋转角度的修正」的基础上增加的形式进行修正。

可以在 $-14^{\circ} \leq \text{旋转修正} + \text{平行部旋转修正} \leq 14^{\circ}$ 为止的范围内进行设定。

平行部と鳩目下の旋回の角度の調整ができます。

- / 後進キー **-/BACKWARD** ⑥、+ / 前進キー **+/FORWARD** ⑦で設定します。

「3-10. 回転角度の補正」が行われている場合、「3-10. 回転角度の補正」に加える形で補正が行われます。

$-14^{\circ} \leq \text{回転補正} + \text{平行部回転補正} \leq 14^{\circ}$ まで設定できます。

Turning angle of parallel section and bottom of eyelet can be adjusted.

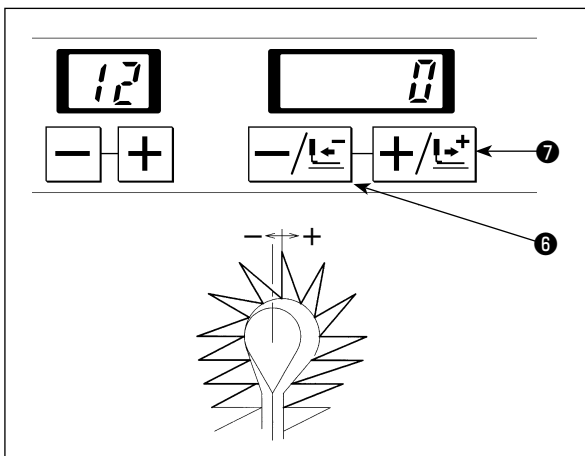
Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key **-/BACKWARD** ⑥ or **+/FORWARD** key **+/FORWARD** ⑦.

If the turning angle compensation is carried out the as described in "3-10. Turning angle compensation", the turning angle at the parallel section of a buttonhole will be adjusted in such a way as to add this set value to the compensation set in 3-10.

It is possible to set the angle compensation in the range of $-14^{\circ} \leq \text{turning angle compensation} + \text{turning angle compensation at the parallel section} \leq 14^{\circ}$.

3-12. 鳩目横方向の補正 / Compensation of eyelet in lateral direction /

圆头扣眼横方向的修正



鳩目上の位置を左右にずらせます。

- / 後進キー **-/BACKWARD** ⑥、+ / 前進キー **+/FORWARD** ⑦で設定します。

- 0.6 ~ 0.6 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Position on the top of eyelet can be moved to the right or left-hand.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key **-/BACKWARD** ⑥ or **+/FORWARD** key **+/FORWARD** ⑦.

Setting can be performed -0.6 to 0.6 mm in the increments of 0.1 mm.

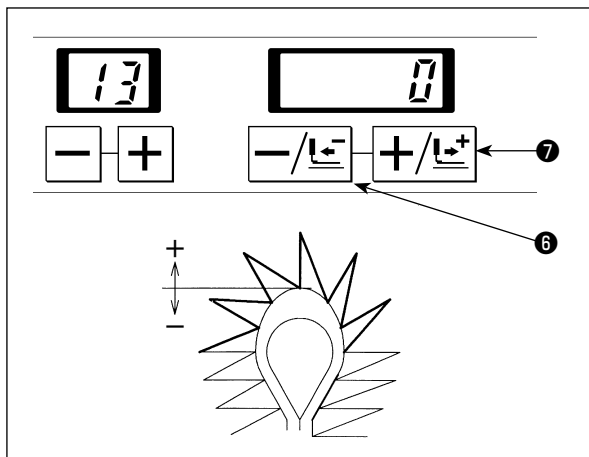
左右移动圆头扣眼上的位置。

用- / 后退键 **-/BACKWARD** ⑥、+ / 前进键 **+/FORWARD** ⑦，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 $-0.6 \sim 0.6$ mm 的范围进行设定。

3-13. 鳩目縦方向の補正 / Compensation of eyelet in longitudinal direction /

圆头扣眼纵方向的修正



鳩目上の形状を縦方向に伸縮できます。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦で設定します。

－ 0.2 ~ 0.6 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Shape on the top of eyelet can be expanded or contracted in the longitudinal direction.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+ / FORWARD** key **[+/→]** ⑦ .

Setting can be performed **-0.2 to 0.6 mm** in the increments of 0.1 mm.

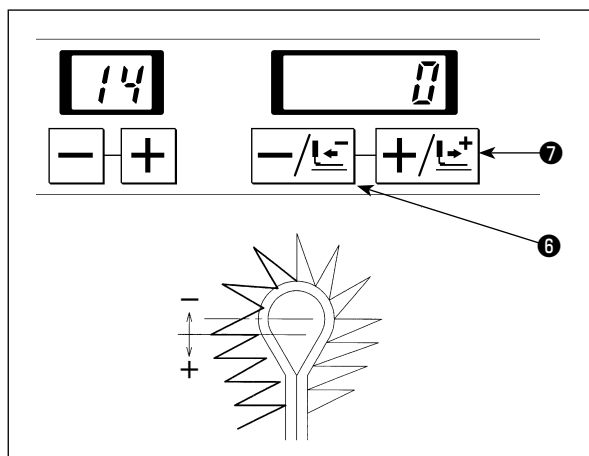
在纵方向可以伸缩圆头扣眼上的形状。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 **-0.2 ~ 0.6mm** 的范围进行设定。

3-14. 鳩目左縦方向の補正 / Compensation of eyelet, left in longitudinal direction /

圆头扣眼左纵方向的修正



鳩目上の左側の長さを調整できます。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦で設定します。

－ 0.2 ~ 0.6 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Length of the left side on the top of eyelet can be adjusted.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+ / FORWARD** key **[+/→]** ⑦ .

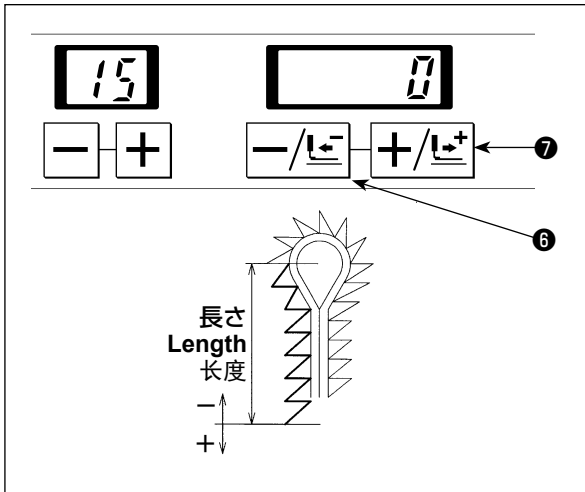
Setting can be performed **-0.2 to 0.6 mm** in the increments of 0.1 mm.

可以调整圆头扣眼上的左边长度。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 **-0.2 ~ 0.6mm** 的范围进行设定。

3-15. 平行部左縦方向の補正 / Compensation of left parallel section of a buttonhole / 平行部左縦方向的修正



鳩目下から平行部の左側の長さを調整できます。

－ / 後進キー $\boxed{-/←}$ ⑥、＋ / 前進キー $\boxed{+/→}$ ⑦ で設定します。
－ 0.6 ～ 0.6 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Length from the bottom of eyelet to the left side of parallel section can be adjusted.

Set the knife number by means of $-/BACKWARD$ key $\boxed{-/←}$ ⑥ or $+/FORWARD$ key $\boxed{+/→}$ ⑦ .

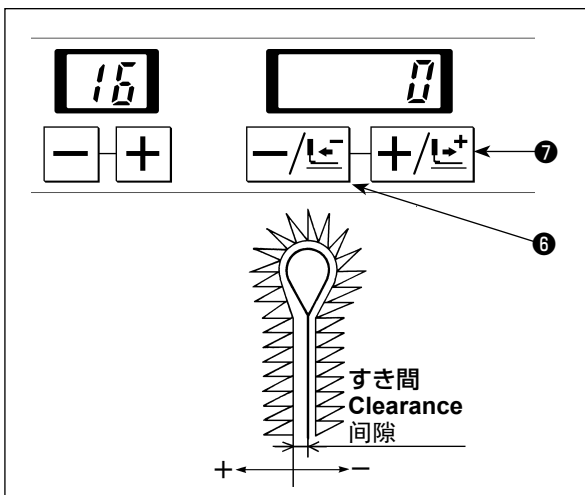
Setting can be performed $- 0.6$ to 0.6 mm in the increments of 0.1 mm.

可以调整圆头扣眼平行部左侧的长度。

用－ / 后退键 $\boxed{-/←}$ ⑥、＋ / 前进键 $\boxed{+/→}$ ⑦，进行设定。

可以以 0.1 mm 为单位在 $-0.6 \sim 0.6$ mm 的范围进行设定。

3-16. カットスペース左の補正 / Compensation of cutting space, left / 切割空间的左修正



平行部分の左側のメスの落ちるすき間を補正できます。

－ / 後進キー $\boxed{-/←}$ ⑥、＋ / 前進キー $\boxed{+/→}$ ⑦ で設定します。

No.6 カットスペース設定の値に加える形で補正が行われます。

＋の設定にすると右側のすき間より広くなり、－の設定では、せまくなります。

－ $1.2 \leq$ (カットスペース＋カットスペース左補正) ≤ 1.2 mm まで、 0.1 mm 単位で設定できます。

The clearance where the knife drops in the left side of the parallel section can be compensated.

Set the knife number by means of $-/BACKWARD$ key $\boxed{-/←}$ ⑥ or $+/FORWARD$ key $\boxed{+/→}$ ⑦ .

Compensation is carried out in such a way as to add this set value to the value of Data No.6 "Cutting space setting".

If the setting is " + ", the clearance becomes larger than that on the right side, and if it is " - ", the clearance becomes smaller.

The cutting space, left can be set in increments of 0.1 mm within the range of " $-1.2 \leq$ cutting space + cutting space left, compensation ≤ 1.2 mm".

可以修正平行部分的左侧切刀落刀间隙。

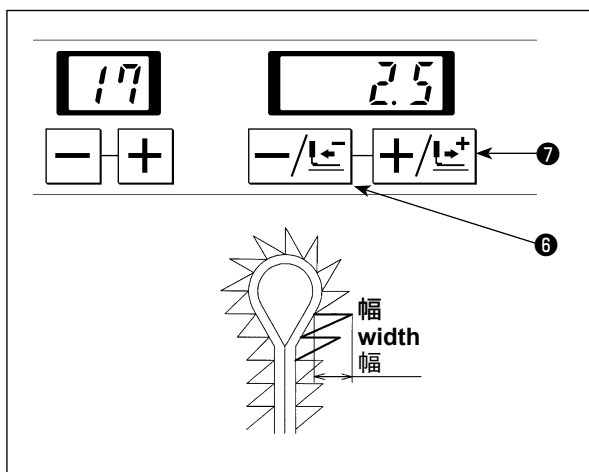
用－ / 后退键 $\boxed{-/←}$ ⑥、＋ / 前进键 $\boxed{+/→}$ ⑦，进行设定。

在 No. 6 切割空间设定的值的基础上增加的形式进行修正。

定为＋之后，右侧的间隙变得更宽，设定为－之后，则变得更窄。

可以在 $-1.2 \leq$ (切割空间 + 切割空间左修正) ≤ 1.2 mm 的范围内以 0.1 mm 单位进行设定。

3-17. 鳩目右下振幅設定 / Setting the needle throwing width of the right bottom of eyelet / 圆头扣眼右下振幅的设置



可以设定圆头扣眼右下振幅。
在针摆动的同时让送布台动作，变更缝制幅。
用 - / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。
可以在 2.5 ± 1.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

鳩目下の右側の振幅を設定できます。
針振りとともに送り台を動作させて縫い幅を変更します。
- / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。
2.5 ± 1.0 mm の範囲で、0.1mm 単位で設定できます。

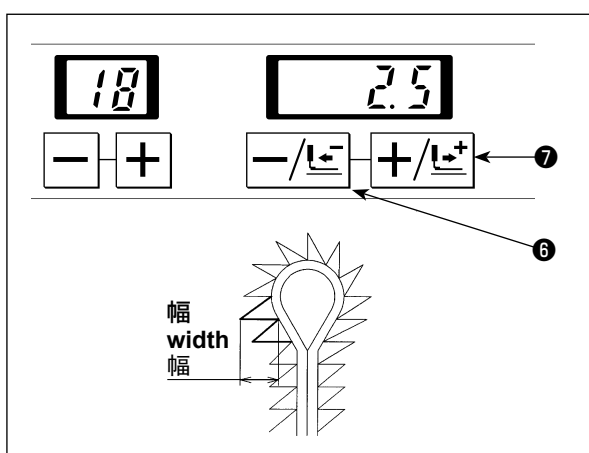
Needle throwing width of the right side of the bottom of eyelet can be set.

Feed base is actuated with the needle throwing to change the sewing width.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key **[-/←]** ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦ .

It can be set in increments of 0.1 mm within the range of 2.5 mm ± 1.0 mm.

3-18. 鳩目左下振幅の設定 / Setting the needle throwing width of the left bottom of eyelet / 圆头扣眼左下振幅的设置



可以设定圆头扣眼左下振幅。
在针摆动的同时让送布台动作，变更缝扣幅。
用 - / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。
可以在 2.5 ± 1.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

鳩目下の左側の振幅を設定できます。
針振りとともに送り台を動作させて縫い幅を変更します。
- / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。
2.5 ± 1.0 mm の範囲で、0.1mm 単位で設定できます。

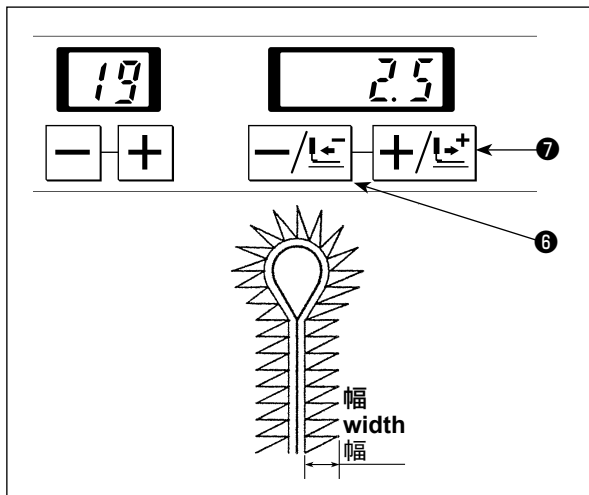
Needle throwing width of the left side of the bottom of eyelet can be set.

Feed base is actuated with the needle throwing to change the sewing width.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key **[-/←]** ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦ .

It can be set in increments of 0.1 mm within the range of 2.5 mm ± 1.0 mm.

3-19. 振幅の設定 / Setting the needle throwing width / 振幅の設定



設定平行部和流动加固的摆动宽度。
在针摆动的时候让送布台动作，变更缝制幅。
用 - / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，
进行设定。
可以在 2.5 ± 1.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。
(注意) 变更通常使用的锁眼宽度时，请参照 MEB-3810N 使用说明书「8-2. 包边宽度的调整」，进行缝纫机调整。暂时变更时，请变更设定值。

平行部と流れ目の振幅を設定します。
針振りとともに送り台を動作させて、縫い幅を変更します。

- / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。
2.5 ± 1.0 mm の範囲で、0.1 mm 単位で設定できます。
(注意) 通常使用でかがり幅を変えるには、MEB-3810N 取扱説明書「8-2. かがり幅の調整」を参照して、ミシン調整をしてください。一時的に変える場合に、設定値を変更してください。

Needle throwing widths at the parallel section and at taper section of a buttonhole are set.

Feed base is actuated with the needle throwing to change the sewing width.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key **[-/←]** ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦.

It can be set in increments of 0.1 mm within the range of 2.5 mm ± 1.0 mm.

(Caution) To change the stitch bite width for the normal use of the sewing machine, adjust the sewing machine referring to "8-2. Adjusting the stitch bite width" of MEB-3810N Instruction Manual. To change the stitch bite width temporarily, change the set value.

3-20. 門止め種別の設定 / Setting the type of bartack / 加固种类的设定

	0	1	2	3	4
種別 / Type / 种类	なし / Without bartack / 无	流れ目 / Taper bar / 流动加固	直線目 / Straight bar / 直线加固	丸目 / Round bar / 圆眼加固	丸目 2 / Round bar 2 / 圆眼加固 2
形状 / Shape / 形状					

S : 縫い始め位置
S : Starting position of sewing
s : 缝制开始位置

門止めの種別を設定します。
- / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。
0 ~ 4 まで下表の範囲で設定します。

In this step of procedure, the type of bartack is to be set.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key **[-/←]** ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦.

The type of bartack can be set within the range from 0 to 4 as shown in the table below.

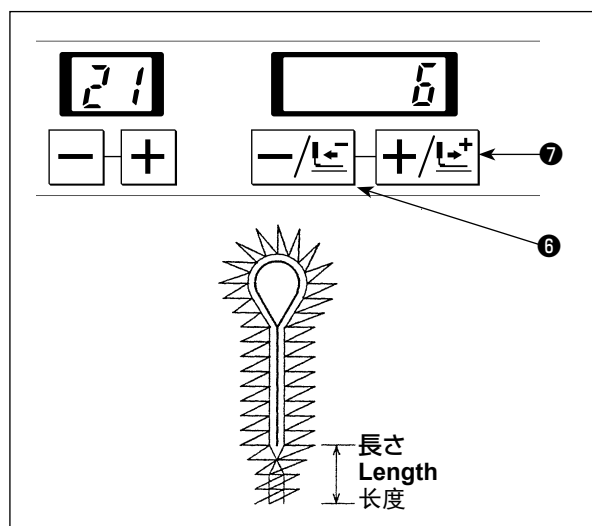
设定加固的种类。

用 - / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，
进行设定。

可以在下表 0 ~ 4 为止的范围内进行设定。

設定値 / Set value / 设定值	門止め種別 / Type of bartack / 加固种类
0	門止なし / Without bartack / 无加固
1	流れ目 / Taper bar / 流动加固
2	直線目 / Straight bar / 直线加固
3	丸目 / Round bar / 圆眼加固
4	丸目 2 / Round bar 2 / 圆眼加固 2

3-21. 流れ門長さの設定 / Setting the length of taper bar / 流动加固长度的设定



流れ門の長さを設定します。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/→]** ⑦で設定します。

3 ～ 15 mm まで 1 mm 単位で設定できます。

Set the length of taper bar.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+ /FORWARD** key **[+/→]** ⑦.

The taper bar length can be set in increments of 1 mm in the range from 3 to 15 mm.

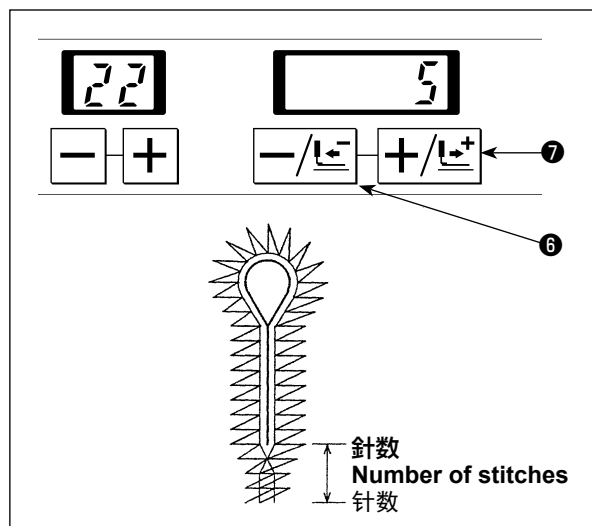
设定流动加固的长度。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以在 3 ～ 15mm 的范围内以 1mm 单位进行设定。

3-22. 流れ門針数の設定 / Setting the number of stitches of taper bar /

流动加固针数的设定



流れ門の針数を設定します。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/→]** ⑦で設定します。

針数は、流れ門長さに応じて、ピッチ 0.5mm ～ 4mm の範囲で設定できます。

例) 流れ門長さ = 6 mm の時、2 ～ 12 針

(注意) 針数が少ない時、自動的に縫い速度が下がります。

Set the number of stitches of taper bar.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+ /FORWARD** key **[+/→]** ⑦.

The number of stitches can be set according to the taper bar length using the range of stitch length from 0.5 to 4 mm.

Example) When the taper bar length is 6 mm, the number of stitches can be set in the range from two to 12.

(Caution) When the number of stitches is small, the sewing speed is automatically reduced.

设定流动加固的针数。

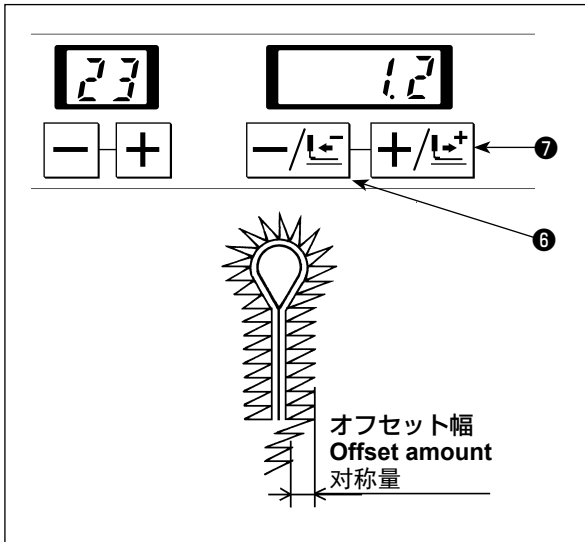
用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

针数可以根据流动加固长度，在间距 0.5mm ～ 4mm 的范围内进行设定。

例) 流动加固长度 = 6mm 时，2 ～ 12 针

(注意) 针数少时，自动地降低缝制速度。

3-23. 流れ門オフセットの設定 / Setting the offset of taper bar / 流动加固对称性的设定



流れ門中心からのオフセット量を設定します。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。

0.5 ～ 2.0 mm まで、0.1 mm 単位で設定できます。

Set the offset amount from the center of taper bar.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+/FORWARD** key **[+/→]** ⑦ .

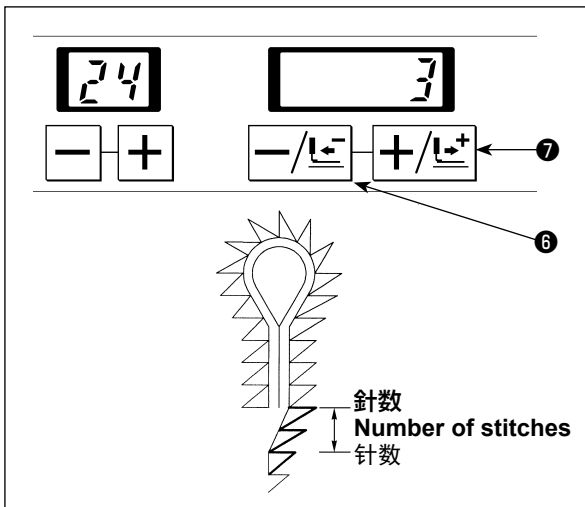
The offset amount can be set 0.5 mm to 2.0 mm in the increments of 0.1 mm.

设定流动加固的中心的对称量。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

以 0.1mm 为单位可以在 0.5mm ～ 2.0mm 的范围进行设定。

3-24. 流れ門斜め針数の設定 / Setting the number of stitches of slant section of taper bar / 流动加固倾斜斜针数的设定



流れ門から平行部にかけての斜めの部分の針数が設定できます。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、＋ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。

2 ～ (流れ門針数) 針の範囲で設定できます。

Number of stitches of the slant section from the taper bar to the parallel section can be set.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+/FORWARD** key **[+/→]** ⑦ .

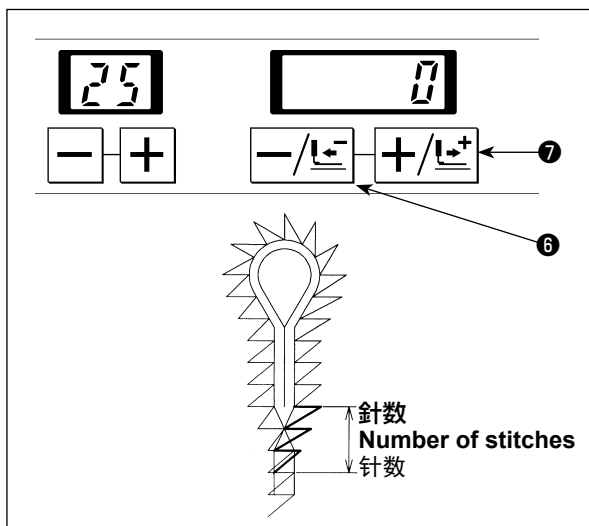
The number of stitches can be set in the range from two to (the number of stitches of taper bar).

可以设定流动加固到平行部的倾斜部分的针数。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、＋ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以在 2 ～ (流动加固针数) 针的范围内进行设定。

3-25. 流れ門右針数の設定 / Compensation of the number of stitches of the right side taper bar / 流动加固右针数的修正定



流れ門の右側の針数を減らして重なる部分を少なくできます。

－ / 後進キー $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、＋ / 前進キー $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦ で設定します。

－（流れ門針数）～ 0 針まで設定できます。

Number of stitches of the right side taper bar can be decreased and the overlapping section can be made less. Set the knife number by means of $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥ or $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦.

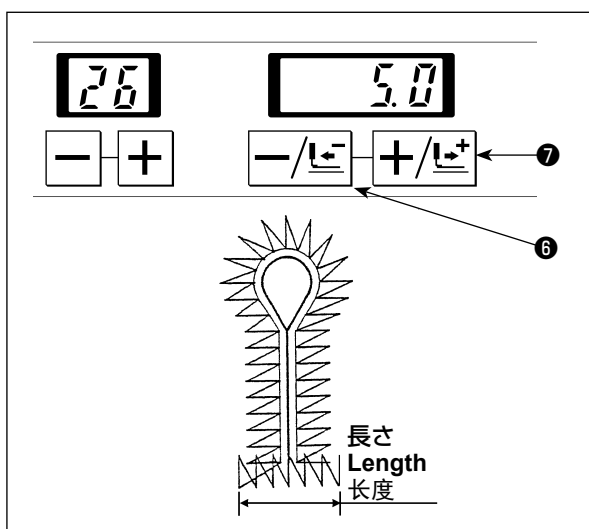
The number of stitches can be set in the range from – (the number of stitches of taper bar) to 0 (zero).

可以减少流动加固右侧的针数的重叠部分。

用－ / 后退键 $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、＋ / 前进键 $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦，进行设定。

可以在－（流动加固针数）～ 0 针地范围内进行设定。

3-26. 直線門長さの設定 / Setting the straight bar length / 直线加固长度的设定



直線門の長さを設定します。

－ / 後進キー $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、＋ / 前進キー $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦ で設定します。

2.0 ～ 10.0mm まで、0.1mm 単位で設定できます。
（注意）直線門の長さは、布開きが開いた時の押え板の位置を考慮して、針板と鳩目押え受け板の干渉がない範囲で設定してください。

In this step of procedure, the length of straight bar is to be set.

Set the knife number by means of $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥ or $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦.

The straight bar length can be set in increments of 0.1 mm in the range from 2.0 to 10.0 mm.

(Caution) The straight bar length should be set so that the throat plate and the eyelet presser support plate do not interfere with each other, in consideration of the position of the presser plate when the cloth opening mechanism is opened.

设定直线加固的长度。

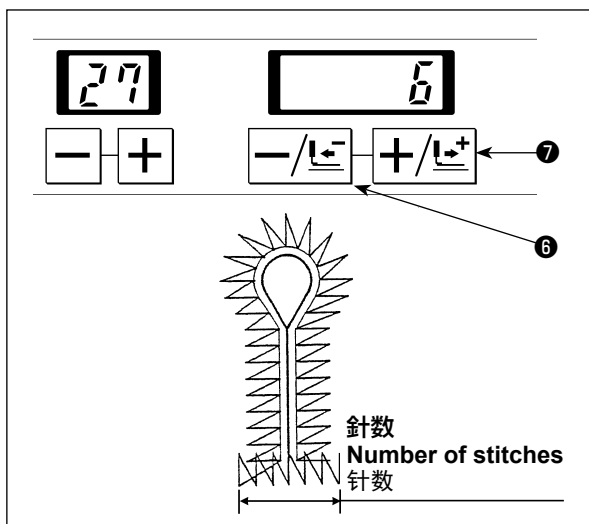
用－ / 后退键 $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、＋ / 前进键 $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦，进行设定。

可以在 2.0 ～ 10.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

（注意）关于直线加固的长度，请考虑分布器打开后的压脚板的位置，在针板和圆头扣眼压脚接板不相碰的范围内进行设定。

3-27. 直線門針数の設定 / Setting the number of stitches of straight bar /

直线加固针数的设定



设定直线加固的针数。

用 - / 后退键 $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、+ / 前进键 $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦，进行设定。

关于针数，可以根据直线加固长，在间距 0.5mm ~ 4mm 的范围内进行设定。

例) 直线加固长度 = 5mm 时，3 ~ 11 针

(注意) 针数少时，自动地降低缝制速度。

直線門の針数を設定します。

- / 後進キー $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、+ / 前進キー $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦ で設定します。

針数は、直線門長さに応じて、ピッチ 0.5mm ~ 4mm の範囲で設定できます。

例) 直線門長さ = 5 mm の時、3 ~ 11 針

(注意) 針数が少ない時、自動的に縫い速度が下がります。

In this step of procedure, the number of stitches of straight bar is to be set.

Set the knife number by means of $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥ or $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦ key.

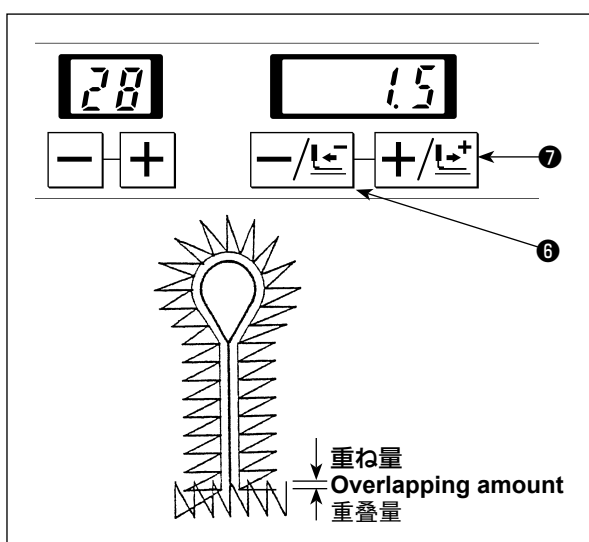
The number of stitches can be set according to the straight bar length using the stitch length within the range from 0.5 to 4 mm.

Example) When the straight bar length is 5 mm, the number of stitches can be set in the range from three to 11 stitches.

(Caution) When the number of stitches is small, the sewing speed is automatically reduced.

3-28. 直線門重ね量の設定 / Setting the overlapping amount of straight bar /

直线加固重叠量的设定



设定直线加固和平行部的重叠量。

用 - / 后退键 $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、+ / 前进键 $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦，进行设定。

可以在 0.0 ~ 2.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

(注意) 关于切割长度的设定，请设定为使用的切刀切割长度加上重叠量的长度以上。

直線門と平行部との重ね量を設定します。

- / 後進キー $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥、+ / 前進キー $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦ で設定します。

0.0 ~ 2.0 mm まで、0.1mm 単位で設定できます。

(注意) カット長さの設定は、使用するメス受け長さに重ね量を加えた長さ以上にしてください。

In this step of procedure, the overlapping amount between the straight bar and parallel section is to be set.

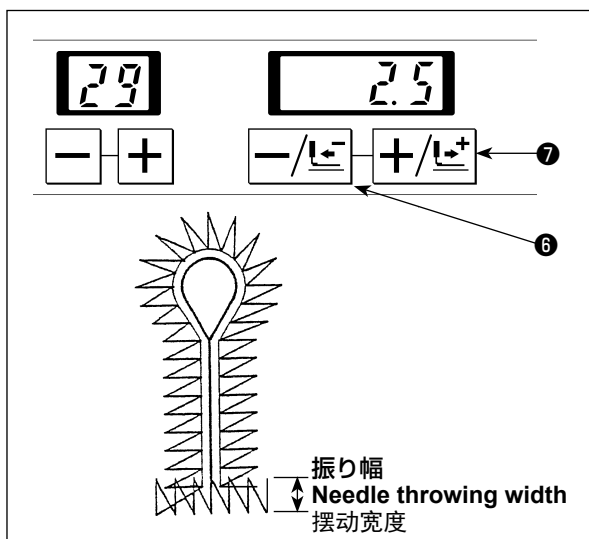
Set the knife number by means of $\boxed{-/\leftarrow}$ ⑥ or $\boxed{+/\rightarrow}$ ⑦ key.

The straight bar length can be set in increments of 0.1 mm in the range from 0.0 to 2.0 mm.

(Caution) The cutting length should be set to a value which is equal to or more than the length that is obtained by adding the overlapping length to the length of the hammer used.

3-29. 直線門振幅の設定 / Setting the needle throwing width of straight bar /

直线加固振幅的设置



设定直线加固的摆动幅度。

随着机针摆动同时让传送台动作，变更缝制宽度。

用 - / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

直線門の振幅を設定します。

針振りとともに送り台を動作させて、縫い幅を変更します。

- / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。

$2.5 \pm 1.0\text{mm}$ の範囲で、 0.1mm 単位で設定できます。

In this step of procedure, the needle throwing width of the straight bar is to be set.

Change the stitch width by operating the feed base along with the needle throwing operation.

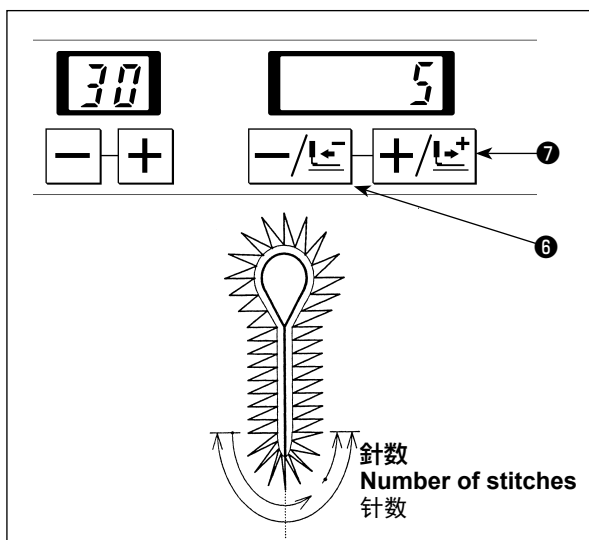
Set the knife number by means of -/BACKWARD key

[-/←] ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦ .

The needle throwing width can be set in increments of 0.1mm within the range of $2.5 \pm 1.0\text{mm}$.

3-30. 丸門針数の設定 / Setting the number of stitches of round bar /

圆形加固针数的设置



设定圆形加固缝针数。

用 - / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以设定 4 ~ 20 针。

(参考) 按照加固种类设定了圆形加固后，通过数据 No. 9 缝制结束针数修正，可以设定和缝制结束的缝制开始重叠针数。

(注意) 针数少时，自动地降低缝制速度。

丸門の針数を設定します。

- / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。

4 ~ 20 針まで設定できます。

(参考) 門止め種別で丸門を設定した場合は、データ No.9 縫い終り針数補正で、縫い終りの縫い始めとの重ね針数を設定できます。

(注意) 針数が少ない時、自動的に縫い速度が下がります。

The number of stitches of the round bar is set.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key

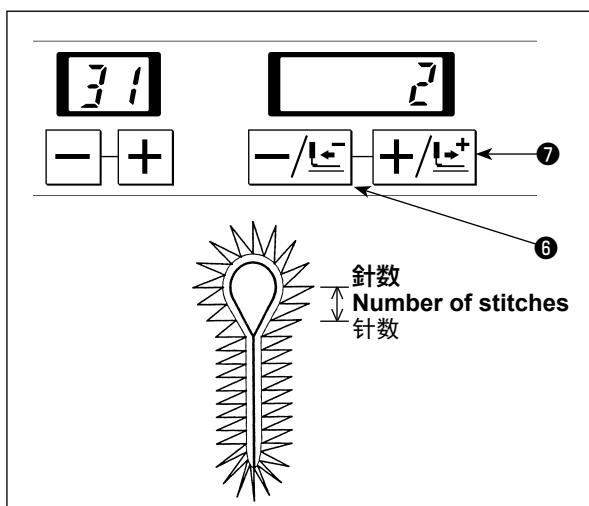
[-/←] ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦ .

The number of stitches can be set 4 to 20 stitches.

(Reference) In the case the round bar is selected for the type of bartack, the number of overlapping stitches at the beginning and end of sewing can be set using Data No. 9 "Compensation of the number of stitches at the end of sewing."

(Caution) When the number of stitches is small, the sewing speed is automatically reduced.

3-31. 丸門 2 重ね針数の設定 / Setting the number of overlapping stitches of round bar 2 / 圆形加固双重针数的设定



丸門 2 の縫い始めの縫い終りとの重ね針数を設定します。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。

1 ～ 10 針まで設定できます。

In this step of procedure, the number of overlapping stitches of the round bar 2 at the beginning and end of sewing is to be set.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+/FORWARD** key **[+/→]** ⑦ .

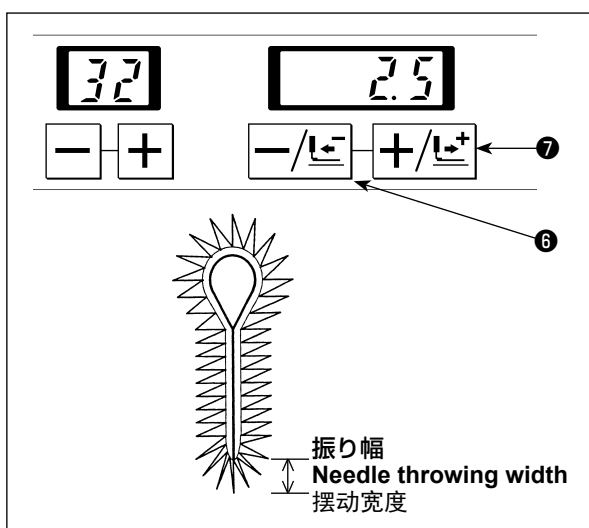
The number of stitches can be set 1 to 10 stitches.

設定和圆形加固 2 的缝制开始的缝制结束的重叠针数。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以设定 1 ～ 10 针。

3-32. 丸門振幅の設定 / Setting the needle throwing width of the round bar / 圆加固摆动宽度的设定



丸門の振幅を設定します。

針振りとともに送り台を動作させて縫い幅を変更します。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦ で設定します。

2.5 ± 1.0 mm の範囲で、0.1 mm 単位で設定できます。

The needle throwing width of the round bar is set.

Change the stitch width by operating the feed base along with the needle throwing operation.

Set the knife number by means of **-/BACKWARD** key

[-/←] ⑥ or **+/FORWARD** key **[+/→]** ⑦ .

The needle throwing width can be set in the range of 2.5 ± 1.0 mm in increments of 0.1 mm.

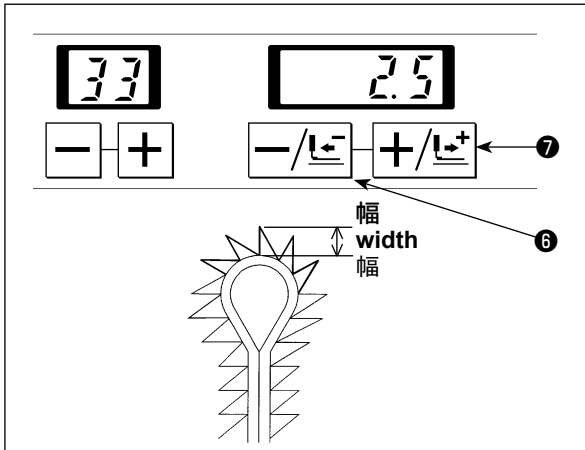
设定圆加固的摆动宽度。



随着机针摆动同时让传送台动作，变更缝制宽度。



用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，进行设定。

可以在 2.5 ± 1.0 mm 的范围内，以 0.1 mm 单位进行设定。

3-33. 鳩目上振幅の設定 / Setting the needle throwing width at the upper section of eyelet bar / 圆头扣眼上摆动宽度的设定





设定圆头扣眼上的摆动宽度。
 随着机针摆动同时让传送台动作，变更缝制宽度。
 用 - / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，进行设定。
 可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内，以 0.1mm 单位进行设定。

鳩目上の振幅を設定します。
 針振りとともに送り台を動作させて、縫い幅を変更します。
 - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ で設定します。
 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ の範囲で、 0.1mm 単位で設定できます。

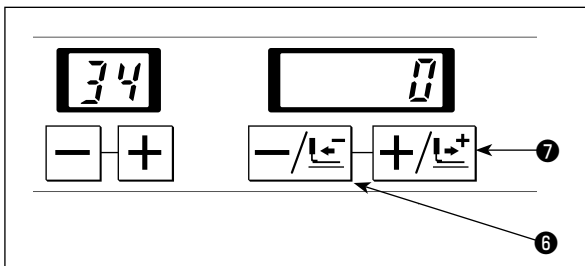
The needle throwing width at the upper section of eyelet bar is set.



Change the stitch width by operating the feed base along with the needle throwing operation.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦.



The needle throwing width can be set in the range of $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ in increments of 0.1mm .

3-34. 直線門 / 丸門減速速度の設定 / Setting the reduced sewing speed for straight/round bar / 直线加固 / 圆形加固減速速度的设定





直線門 / 丸門の縫い速度を落としたい時に落とす速度を設定します。
 - / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ で設定します。
 - $600 \sim 0\text{sti/min}$ まで、 100sti/min 単位で設定できます。

The reduced sewing speed is set, which is used as a target of speed reduction when you want to reduce the sewing speed for straight/round bar.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦.

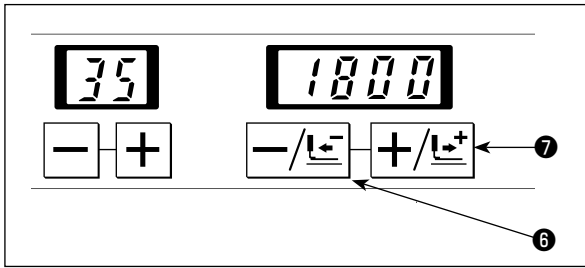
The speed reduction can be set in increments of 100sti/min within the range from -600 to 0sti/min .

需要降低直线加固 / 圆形加固缝制速度时，需要设定減速速度。

用 - / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，进行设定。

可以在 $-600 \sim 0\text{sti/min}$ 的范围内以 100sti/min 单位进行设定。

3-35. 縫い速度の設定 / Setting the sewing speed / 縫制速度的設定



設定縫制全体の縫制速度。

用 - / 后退键 **-/←** ⑥、+ / 前进键 **+/→** ⑦，
进行设定。

以 100sti/min 为单位可以在 400sti/min ~
2500sti/min 的范围进行设定。

縫製全体の縫い速度を設定します。

- / 後進キー **-/←** ⑥、+ / 前進キー **+/→** ⑦で設
定します。

400 ~ 2500 sti/min まで 100 sti/min 単位で設
定できます。

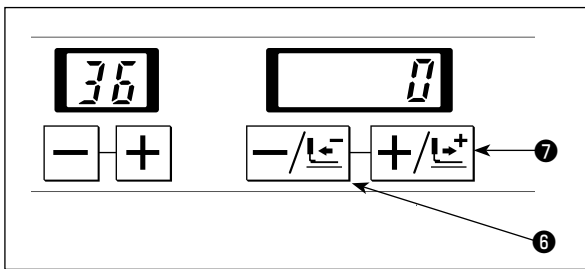
Set the sewing speed of the whole sewing.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key
-/← ⑥ or +/FORWARD key **+/→** ⑦ .

The sewing speed can be set 400 sti/min to 2,500 sti/
min in the increments of 100 sti/min.

3-36. 鳩目減速速度の設定 / Setting the reduction speed of eyelet /

圆头扣眼减速速度的設定



设定想降低圆头扣眼的缝制速度时的速度。

用 - / 后退键 **-/←** ⑥、+ / 前进键 **+/→** ⑦，
进行设定。

以 100sti/min 为单位可以在 -600sti/min ~
0sti/min 的范围进行设定。

鳩目部の縫い速度を落したい時に落す速度を設定しま
す。

- / 後進キー **-/←** ⑥、+ / 前進キー **+/→** ⑦で設
定します。

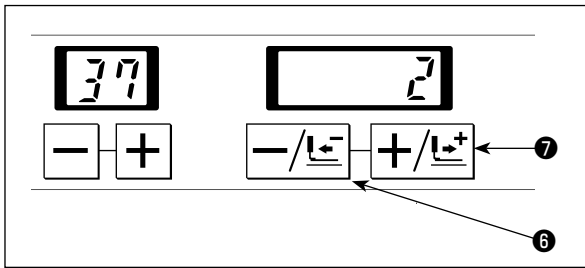
- 600 ~ 0 sti/min まで 100 sti/min 単位で設定
できます。

Set the reduction speed when the sewing speed of eye-
let section is desired to be reduced.



Set the knife number by means of -/BACKWARD key
-/← ⑥ or +/FORWARD key **+/→** ⑦ .

The speed can be set -600 sti/min to 0 sti/min in the
increments of 100 sti/min.

3-37. ソフトスタートの設定 / Setting the soft start / 软启动的设置



可以限制缝制开始的缝制速度。



用 - / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，进行设定。

可以设定 0 ~ 6 圈。

※ 内针和外针 2 圈为 1 针。

(注意) 存储开关 No. 02 ~ 07, 可以设定每 1 转缝制速度。有关操作方法, 请参照 MEB-3810N 使用说明书「13. 存储器开关」。
出货时全部设定为 600sti/min。

縫い始めの縫い速度を制限できます。

- / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ で設定します。



0 ~ 6 回転まで設定できます。

※ 内針と外針の 2 回転で、1 針です。

(注意) メモリスイッチ No.02 ~ 07 で 1 回転ごとに縫い速度を設定することができます。方法は、MEB-3810N 取扱説明書「13. メモリスイッチ」を参照ください。

出荷時はすべて 600 sti/min に設定されています。

Sewing speed at the sewing start can be limited.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ .

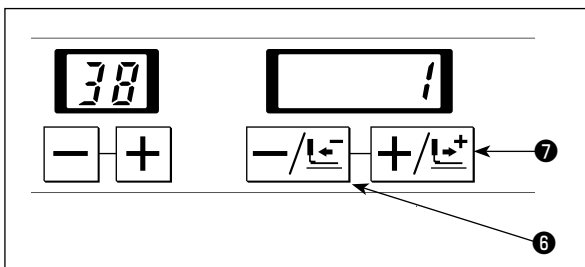
The soft start can be set in the range from 0 (zero) to six revolutions.

* Two rotations of the inner needle and outer needle correspond to one stitch.



(Caution) Sewing speed per rotation can be set with memory switches Nos. 02 to 07. Refer to "13. MEMORY SWITCH" of MEB-3810N Instruction Manual for the procedure.

All machines have been delivered with the speed set to 600 sti/min.

3-38. 糸張力縫い始め針数の設定 / Setting the number of stitches at the beginning of sewing of thread tension / 线张力缝制开始针数的设定





可以设定上线张力设定时的缝制开始部分的针数。

用 - / 后退键  ⑥、+ / 前进键  ⑦，进行设定。



可以在 0 ~ 3 针的范围内进行设定。

上糸張力設定時の縫い始め部分の針数を設定できます。

- / 後進キー  ⑥、+ / 前進キー  ⑦ で設定します。

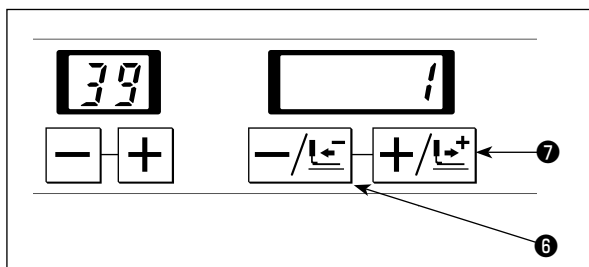
0 ~ 3 針 まで設定できます。

It is possible to set the number of stitches at the beginning of sewing at the time of setting the needle thread tension.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key  ⑥ or +/FORWARD key  ⑦ .

The number of stitches can be set in the range from 0 (zero) to three stitches.

3-39. 糸張力縫い終り針数の設定 / Setting the number of stitches at the end of sewing of thread tension / 线张力缝制结束针数的设定



上糸張力設定時の縫い終り部分の針数を設定できます。

－ / 後進キー **[-/←]** ⑥、+ / 前進キー **[+/→]** ⑦で設定します。

0 ～ 3 針 まで設定できます。

It is possible to set the number of stitches at the end of sewing at the time of setting the needle thread tension.

Set the knife number by means of -/BACKWARD key

[-/←] ⑥ or +/FORWARD key **[+/→]** ⑦.

The number of stitches can be set in the range from 0 (zero) to three stitches.

可以设定上线张力设定时的缝制结束部分的针数。

用－ / 后退键 **[-/←]** ⑥、+ / 前进键 **[+/→]** ⑦，

进行设定。

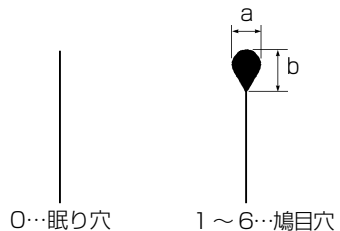
可以在 0 ～ 3 针的范围内进行设定。

4. 縫製データ一覧 / SEWING DATA ENTRY SHEET / 缝制数据填写表

データ No.	設定項目	内容	設定範囲	単位
1	メス No.	メスの形状 ※ 1	0 ～ 6	—
2	カット長さ	布切りメス長さ	※ 2	1mm
3	先メス / 後メス	布切りメスの動作 0：メスなし、1：先メス、2：後メス	0 ～ 2	—
4	平行針数	平行部と鳩目下までの針数 ※ 3	3 ～ 100 針	1 針
5	鳩目針数	鳩目上の針数	4 ～ 20 針	1 針
6	カットスペース	平行部のメス溝のすき間	- 1.2 ～ 1.2mm	0.1mm
7	鳩目スペース	鳩目のメス溝のすき間	- 1.2 ～ 1.2mm	0.1mm
8	メス位置補正	針落ち全体の縦補正	- 0.7 ～ 0.7mm	0.1mm
9	縫い終り針数補正	縫い終りに長さを長くする針数	- 1 ～ 6 針	1 針
10	旋回補正	平行部と鳩目部の旋回補正	- 14 ～ 14	1
11	平行部旋回補正	平行部と鳩目下の旋回補正	- 14 ～ 14	1
12	鳩目横補正	鳩目上の横補正	- 0.6 ～ 0.6mm	0.1mm
13	鳩目縦補正	鳩目の縦補正	- 0.2 ～ 0.6mm	0.1mm
14	鳩目左縦補正	鳩目上の左側の横補正	- 0.2 ～ 0.6mm	0.1mm
15	平行部左縦補正	鳩目下の左側と平行部の左側の長さ補正	- 0.6 ～ 0.6mm	0.1mm
16	左カットスペース補正	平行部の左側メス溝のすき間補正	- 2.4 ～ 2.4mm	0.1mm
17	鳩目右下振幅設定	鳩目下の右側の振幅設定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
18	鳩目左下振幅設定	鳩目下の左側の振幅設定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
19	振幅設定	平行部、流れ門の振幅設定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
20	門止め種別	門止め種別 0：なし、1：流れ門、2：直線門、 3：丸門、4：丸門 2	0 ～ 4	—
21	流れ門長さ	流れ門の長さ	0.3 ～ 15mm	1mm
22	流れ門針数	流れ門の針数 ※ 3	2 ～ 30 針	1 針
23	流れ門オフセット	流れ門の左右それぞれの重ね量	0.5 ～ 2.0mm	0.1mm
24	流れ門斜め針数	流れ門から平行部への斜めの針数	2 ～ 30 針	1 針
25	流れ門右針数補正	流れ門の右側の補正針数	- 30 ～ 0 針	1 針
26	直線門長さ	直線門の長さ	2.0 ～ 10.0mm	0.1mm
27	直線門針数	直線門の針数 ※ 3	2 ～ 10 針	1 針
28	直線門重ね量	直線門と平行部の重ね量	0.0 ～ 2.0mm	0.1mm
29	直線門振幅	直線門の振幅	1.5 ～ 3.5mm	0.1mm
30	丸門針数	丸門の針数	4 ～ 20 針	1 針
31	丸門 2 重ね針数	丸門 2 の縫い始めと縫い終りの重ね針数	0 ～ 4 針	1 針

データ No.	設定項目	内容	設定範囲	単位
32	丸門振幅	丸門の右側の振幅設定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
33	鳩目上振幅	鳩目上の振幅設定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
34	直線門 / 丸門減速速度	直線門と丸門の縫い速度に対する減速速度	- 600 ~ 0 sti/min	100 sti/min
35	縫い速度	縫い速度	400 ~ 2500 sti/min	100 sti/min
36	鳩目減速速度	鳩目の縫い速度に対する減速速度	- 600 ~ 0 sti/min	100 sti/min
37	ソフトスタート	縫い始めのソフトスタート針落ち数	0 ~ 6 回転	1 回転
38	糸張力縫い始め針数	糸張力補正縫い始め針数	0 ~ 3 針	1 針
39	糸張力縫い終り針数	糸張力補正縫い終り針数	0 ~ 3 針	1 針
40	上糸張力	上糸張力値	0 ~ 200	1
41	上糸張力平行部右補正	平行部の右側の糸張力補正值	※ 4	1
42	上糸張力平行部左補正	平行部の左側の糸張力補正值	※ 4	1
43	上糸張力鳩目上補正	鳩目上の糸張力補正值	※ 4	1
44	上糸張力鳩目下右補正	鳩目下の右側の糸張力補正值	※ 4	1
45	上糸張力鳩目下左補正	鳩目下の左側の糸張力補正值	※ 4	1
46	上糸張力門止め右補正	門止めの右側の糸張力補正值	※ 4	1
47	上糸張力門止め左補正	門止めの左側の糸張力補正值	※ 4	1
48	上糸張力門止め右 2 補正	門止めの右側 2 の糸張力補正值	※ 4	1
49	上糸張力門止め左 2 補正	門止めの左側 2 の糸張力補正值	※ 4	1
50	上糸張力縫い始め補正	縫い始めの上糸張力補正值	※ 4	1
51	上糸張力縫い終り補正	縫い終りの上糸張力補正值	※ 4	1
52	上糸張力糸切り時補正	ミシン糸切り時の上糸張力補正值	※ 4	1
53	上糸張力停止時補正	ミシン停止時の上糸張力補正值	※ 4	1
54	(針糸クランプオプション選択時) 上糸張力針糸クランプ上糸たぐり補正	ミシン針糸クランプ後の上糸たぐり時の 上糸張力補正值	※ 4	1

※ 1 : メス No.



No.	a × b
1	2.1 × 3.2
2	2.5 × 3.8
3	2.9 × 4.4
4	3.0 × 4.6
5	3.2 × 5.4
6	2.7 × 5.1

※ 2 : カット長さ設定範囲

仕様	糸切り仕様	鳩目穴設定範囲	眠り穴設定範囲
J 仕様	針糸切り仕様	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	総合糸切り仕様	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm
C 仕様	針糸切り仕様	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	総合糸切り仕様	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm

※ 3 : 平行針数、流れ門針数、直線門針数の設定範囲
ピッチ 0.5 ~ 4.0mm 内の針数

※ 4 : 上糸張力補正值の設定範囲

$$0 \leq (\text{データ No.40 上糸張力値}) + (\text{データ No.41 ~ 51 上糸張力各補正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{メモリースイッチ No.08 ミシン糸切り時上糸張力値}) + (\text{データ No.52 上糸張力糸切り時補正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{メモリースイッチ No.10 ミシン停止時上糸張力値}) + (\text{データ No.53 上糸張力停止時補正值}) \leq 200$$

(針糸クランプオプション選択時)

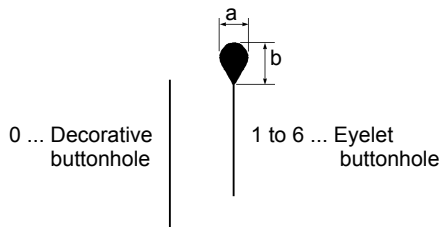
$$0 \leq (\text{メモリースイッチ No.33 針糸クランプ糸切り時上糸張力}) + (\text{データ No.52 上糸張力糸切り時補正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{メモリースイッチ No.34 針糸クランプ上糸たぐり時上糸張力}) + (\text{データ No.54 上糸張力針糸クランプ上糸たぐり時補正值}) \leq 200$$

No.	Setting item	Description	Setting range	Unit
1	Knife No.	Shape of knife *1	0 to 6	-
2	Cut length	Length of cloth cutting knife	* 2	1mm
3	Cut-before/cut-after knife	Operation of cloth cutting knife 0 : Without knife 1 : Cut-before knife 2 : Cut-after knife	0 to 2	-
4	Number of stitches of parallel	Number of stitches from parallel section to bottom of eyelet	3 to 100stitch	1stitch
5	Number of stitches of eyelet	Number of stitches of top of eyelet	4 to 20stitch	1stitch
6	Cut space	Clearance of knife groove of parallel section	-1.2 to 1.2mm	0.1mm
7	Eyelet space	Clearance of knife groove of eyelet	-1.2 to 1.2mm	0.1mm
8	Compensation of knife position	Longitudinal compensation of whole needle entry	-0.7 to 0.7mm	0.1mm
9	Compensation of number of stitches at sewing end	Number of stitches to increase length at sewing end	-1 to 6stitch	1stitch
10	Compensation of turning	Compensation of turning at parallel section and eyelet section	-14 to 14	1
11	Compensation of turning at parallel section	Compensation of turning of parallel section and bottom of eyelet	-14 to 14	1
12	Lengthwise compensation of eyelet	Crosswise compensation of eyelet	-0.6 to 0.6mm	0.1mm
13	Crosswise compensation of eyelet	Lengthwise compensation of top of eyelet	-0.2 to 0.6mm	0.1mm
14	Crosswise compensation of left eyelet	Lengthwise compensation of left side of top of eyelet	-0.2 to 0.6mm	0.1mm
15	Crosswise compensation of left parallel	Compensation of length from left side of bottom of eyelet to left side of parallel section	-0.6 to 0.6mm	0.1mm
16	Left cut-space compensation	Compensation of the clearance in the left side knife slit at the parallel section	-2.4 to 2.4mm	0.1mm
17	Setting of stitch bite width of right bottom of eyelet	Setting of stitch bite width of right side of bottom of eyelet	2.5±1.0mm	0.1mm
18	Setting of stitch bite width of left bottom of eyelet	Setting of stitch bite width of left side of bottom of eyelet	2.5±1.0mm	0.1mm
19	Setting of stitch bite width	Setting of stitch bite width of parallel section and taper bar	2.5±1.0mm	0.1mm
20	Type of bartack	Type of bartack 0 : Without bartack 1 : Taper bar 2 : Straight bar 3 : Round bar 4 : Round bar 2	0 to 4	-
21	Length of taper bar	Length of taper bar	0.3 to 15mm	1mm
22	Number of stitches of taper bar	Number of stitches of taper bar *3	2 to 30stitch	1stitch
23	Taper bar offset	Overlapping amount of left/right taper bars	0.5 to 2.0mm	0.1mm
24	Number of stitches of slant taper bar	Number of stitches of slant section from taper bar to parallel section	2 to 30stitch	1stitch
25	Compensation of number of stitches of right taper bar	Number of stitches of compensation of right side of taper bar	-30 to 0stitch	1stitch
26	Straight bar length	Length of the straight bar	2.0 to 10.0mm	0.1mm
27	Number of stitches of straight bar	Number of stitches of the straight bar *3	2 to 10stitch	1stitch
28	Overlapping amount of straight bar	Amount of overlap between the straight bar and the parallel section	0.0 to 2.0mm	0.1mm
29	Needle throwing width of straight bar	Needle throwing width of the straight bar	1.5 to 3.5mm	0.1mm
30	Number of stitches of round bar	Number of stitches of round bar	4 to 20stitch	1stitch
31	Number of overlapping stitches of round bar 2	Number of stitches that overlap at the beginning and end of the round bar 2	0 to 4stitch	1stitch
32	Needle throwing width for round bartack	Setting the needle throwing width at the right side of the round bar is set	2.5±1.0mm	0.1mm
33	Needle throwing width at the top of eyelet	Setting the needle throwing width at the upper section of eyelet is set	2.5±1.0mm	0.1mm
34	Speed reduction of straight bar/round bar	Reduced speed for the sewing speed of the straight bar and round bar	-600 to 0 sti/min	100 sti/min
35	Sewing speed	Sewing speed	400 to 2500 sti/min	100 sti/min
36	Reduced speed of eyelet	Reduced speed in terms of sewing speed of eyelet	-600 to 0 sti/min	100 sti/min
37	Soft-start	Number of times of needle entries of soft-start at sewing start	0 to 6 rotations	1 rotation
38	Number of stitches of the sewing start of thread tension	Number of stitches of thread tension compensation at sewing start	0 to 3stitch	1stitch
39	Number of stitches of the sewing end of thread tension	Number of stitches of thread tension compensation at sewing end	0 to 3stitch	1stitch

No.	Setting item	Description	Setting range	Unit
40	Needle thread tension	Needle thread tension value	0 to 200	1
41	Compensation of needle thread tension at right parallel section	Compensation value of needle thread tension at right side of parallel section	*4	1
42	Compensation of needle thread tension at left parallel section	Compensation value of needle thread tension at left side of parallel section	*4	1
43	Compensation of needle thread tension at top of eyelet	Compensation value of thread tension at top of eyelet	*4	1
44	Compensation of needle thread tension at right bottom of eyelet	Compensation value of needle thread tension at right side of bottom of eyelet	*4	1
45	Compensation of needle thread tension at left bottom of eyelet	Compensation value of needle thread tension at left side of bottom of eyelet	*4	1
46	Compensation of needle thread tension bartack, right	Needle thread tension compensation value of the right side of bartack	*4	1
47	Compensation of needle thread tension bartack, left	Needle thread tension compensation value of the left side of bartack	*4	1
48	Compensation of needle thread tension bartack, right 2	Needle thread tension compensation value of the right side 2 of bartack	*4	1
49	Compensation of needle thread tension bartack, left 2	Needle thread tension compensation value of the left side 2 of bartack	*4	1
50	Compensation of needle thread tension at sewing start	Compensation value of needle thread tension at sewing start	*4	1
51	Compensation of needle thread tension at sewing end	Compensation value of needle thread tension at sewing end	*4	1
52	Compensation of needle thread tension at the time of thread trimming	Compensation value of needle thread tension at the time of thread trimming of the sewing machine	*4	1
53	Compensation of needle thread tension at the time of stop	Compensation value of needle thread tension at the time of stop of the sewing machine	*4	1
54	(When the needle thread clamp unit is selected as an option) Compensation of needle thread tension for drawing needle thread clamped by the needle thread clamp unit	Compensation value of the needle thread tension for drawing the needle thread after the needle thread clamp unit has clamped the needle thread	*4	1

*1 : Knife No.



No.	a×b
1	2.1×3.2
2	2.5×3.8
3	2.9×4.4
4	3.0×4.6
5	3.2×5.4
6	2.7×5.1

*2 : Setting range of cut length

Specifications	Thread trimming type	Eyelet buttonhole setting range	Lockstitch buttonhole setting range
J type	Needle thread trimmer type	10 to 38mm	5 to 38mm
	Overall thread trimmer type	10 to 34mm	5 to 34mm
C type	Needle thread trimmer type	10 to 38mm	5 to 38mm
	Overall thread trimmer type	10 to 34mm	5 to 34mm

*3 : Setting range of the number of stitches of parallel section, of taper bar and of straight bar

The number of stitches using the stitch length in the range from 0.5 to 4.0 mm

*4 : Needle thread tension compensation value setting range

$$0 \leq (\text{Data No. 40 Needle thread tension}) + (\text{Data Nos. 41 to 51 Respective compensation values of needle thread}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Memory switch No. 08 Needle thread tension when the sewing machine's needle thread trimmer trims the needle thread}) + (\text{Data No. 52 Compensation value of needle thread tension at the time of thread trimming}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Memory switch No. 10 Needle thread tension when the sewing machine stops}) + (\text{Data No. 53 Compensation value of needle thread tension when the sewing machine stops}) \leq 200$$

(When the needle thread clamp unit is selected as an option)

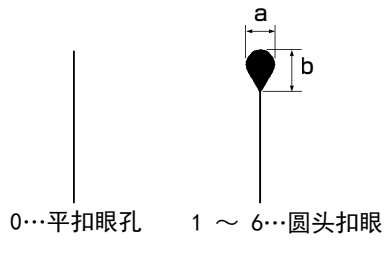
$$0 \leq (\text{Memory switch No. 33 Needle thread tension when needle thread clamp unit trims the thread}) + (\text{Data No. 52 Compensation value of needle thread tension at the time of thread trimming}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{Memory switch No. 34 Needle thread tension when the needle thread clamp unit draws the needle thread}) + (\text{Data No. 54 Compensation value of needle thread tension when the needle thread clamp unit draws the needle thread}) \leq 200$$

数据 No.	设定项目	内容	设定范围	单位
1	切刀 No.	切刀的形状 ※1	0 ~ 6	—
2	切割长度	布切刀长度	※2	1mm
3	前切刀 / 后切刀	布切刀的动作。 0: 无切刀, 1: 前切刀, 2: 后切刀	0 ~ 2	—
4	平行针数	平行部是圆头扣眼下的针数 ※3	3 ~ 100 针	1 针
5	圆头扣眼针数	圆头扣眼上的针数	4 ~ 20 针	1 针
6	切割空间	平行部切刀槽的间隙	-1.2 ~ 1.2mm	0.1mm
7	圆头扣眼空间	圆头扣眼的切刀槽的间隙	-1.2 ~ 1.2mm	0.1mm
8	修正切刀位置	修正纵方向的整体落针	-0.7 ~ 0.7mm	0.1mm
9	缝制结束针数修正	缝制结束增加长度的针数	-1 ~ 6 针	1 针
10	旋转修正	平行部和圆头扣眼部的旋转修正	-14 ~ 14	1
11	平行部旋转修正	平行部和圆头扣眼下的旋转修正	-14 ~ 14	1
12	横圆头扣眼修正	圆头扣眼下的纵修正	-0.6 ~ 0.6mm	0.1mm
13	纵圆头扣眼修正	圆头扣眼下的横修正	-0.2 ~ 0.6mm	0.1mm
14	左纵圆头扣眼修正	圆头扣眼上的左侧横修正	-0.2 ~ 0.6mm	0.1mm
15	左横平行修正	圆头扣眼下的左侧和平行部的左侧的长度修正	-0.6 ~ 0.6mm	0.1mm
16	左切割空间的修正	修正平行部的左侧切刀槽的间隙	-2.4 ~ 2.4mm	0.1mm
17	圆头扣眼右下振幅设定	圆头扣眼下的右侧振幅设定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
18	圆头扣眼左下振幅设定	圆头扣眼下的左侧振幅设定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
19	振幅宽度的设定	摆动幅度设定	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
20	加固种类	加固种类 0: 无加固、1: 流动加固、2: 直线加固、 3: 圆头扣眼加固、4: 圆头扣眼加固 2	0 ~ 4	—
21	流动加固长度	流动加固的长度	0.3 ~ 15mm	1mm
22	流动加固针数	流动加固的针数 ※3	2 ~ 30 针	1 针
23	流动加固对称	流动加固的左右重叠量	0.5 ~ 2.0mm	0.1mm
24	斜流动加固的针数	到流动加固平行部的倾斜针数	2 ~ 30 针	1 针
25	流动加固右针数修正	流动加固的右侧修正针数	-30 ~ 0 针	1 针
26	直线加固长度	直线加固的长度	2.0 ~ 10.0mm	0.1mm
27	直线加固针数	直线加固的针数 ※3	2 ~ 10 针	1 针
28	直线加固重叠量	直线加固和平行部的重叠量	0.0 ~ 2.0mm	0.1mm
29	直线加固振幅	直线加固的摆动宽度	1.5 ~ 3.5mm	0.1mm
30	圆形加固针数	圆形加固的针数	4 ~ 20 针	1 针
31	圆形加固 2 重针数	圆形加固 2 的缝制开始和缝制结束的重叠针数	0 ~ 4 针	1 针
32	圆加固摆动宽度	设定圆加固的右侧的摆动宽度	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
33	圆头扣眼上摆动宽度	设定圆头扣眼上的摆动宽度	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
34	直线加固 / 圆形加固减速速度	对于直线加固和圆形加固的缝制速度的减速速度	-600 ~ 0sti/min	100sti/min
35	缝制速度	缝制速度	400 ~ 2500sti/min	100sti/min
36	圆头扣眼减速速度	圆头扣眼速度的减速速度	-600 ~ 0sti/min	100sti/min
37	软开始	缝制开始的软开始落针数	0 ~ 6 转	1 转
38	线张力缝制开始针数	线张力修正的缝制开始针数	0 ~ 3 针	1 针
39	线张力缝制结束针数	线张力修正的缝制结束针数	0 ~ 3 针	1 针
40	上线张力	上线张力值	0 ~ 200	1
41	上线张力平行部右修正	平行部的右侧上线张力修正值	※4	1
42	上线张力平行部左修正	平行部的左侧上线张力修正值	※4	1
43	上线张力圆头扣眼上修正	圆头扣眼上的线张力修正值	※4	1
44	上线张力圆头扣眼下右修正	圆头扣眼下的右侧上线张力修正值	※4	1
45	上线张力圆头扣眼下左修正	圆头扣眼下的左侧上线张力修正值	※4	1
46	上线张力加固右修正	加固的右侧的上线张力修正值	※4	1
47	上线张力加固左修正	加固的左侧的上线张力修正值	※4	1

数据 No.	设定项目	内容	设定范围	单位
48	上线张力加固右 2 修正	加固的右侧 2 的上线张力修正值	※4	1
49	上线张力加固左 2 修正	加固的左侧 2 的上线张力修正值	※4	1
50	上线张力缝制开始修正	缝制开始的上线张力修正值	※4	1
51	上线张力缝制结束修正	缝制结束的上线张力修正值	※4	1
52	上线张力切线时修正	缝纫机切线时的上线张力修正值	※4	1
53	上线张力停止时修正	缝纫机停止时的上线张力修正值	※4	1
54	(选择针线夹选购品时) 上线张力针线夹上线手拉修正	缝纫机针线夹后的上线手拉时的上线张力修正值	※4	1

※1 : 切刀 No.



No.	a×b
1	2.1×3.2
2	2.5×3.8
3	2.9×4.4
4	3.0×4.6
5	3.2×5.4
6	2.7×5.1

0...平扣眼孔 1 ~ 6...圆头扣眼

※2 : 切割长度设定范围

规格	切线规格	圆头扣眼设定范围	平形扣眼设定范围
J 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm
C 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm

※3 : 平行针数、流动加固针数、直线加固针数的设定范围
间距 0.5 ~ 4.0mm 内的针数

※4 : 上线张力修正值的设定范围

$$0 \leq (\text{数据 No. 40 上线张力值}) + (\text{数据 No. 41 ~ 51 上线张力各修正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{存储器开关 No. 08 缝纫机切线时上线张力值}) + (\text{数据 No. 52 上线张力切线时修正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{存储器开关 No. 10 缝纫机停止时上线张力值}) + (\text{数据 No. 53 上线张力停止时修正值}) \leq 200$$

(选择针线夹选购品时)

$$0 \leq (\text{存储器开关 No. 33 针线夹切线时上线张力}) + (\text{数据 No. 52 上线张力切线时修正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{存储器开关 No. 34 针线夹捩上线时上线张力}) + (\text{数据 No. 54 上线张力针线夹捩上线时修正值}) \leq 200$$

JUKI®

JUKI 株式会社

縫製機器ユニット

〒 206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2274

<http://www.juki.co.jp>

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>

Copyright © 2014 JUKI CORPORATION

• 本書の内容を無断で転載、複写することを禁止します。

• All rights reserved throughout the world.

• 版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。



この製品の使い方について不明な点がありましたら、お求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。

※この取扱説明書は、仕様改良のため予告なく変更することがあります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.

* **The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.**

对本产品如有不明之处，请向代理店或本公司营业部门询问。

※ 本使用说明书中的规格因改良而发生变更，请订货时确认。