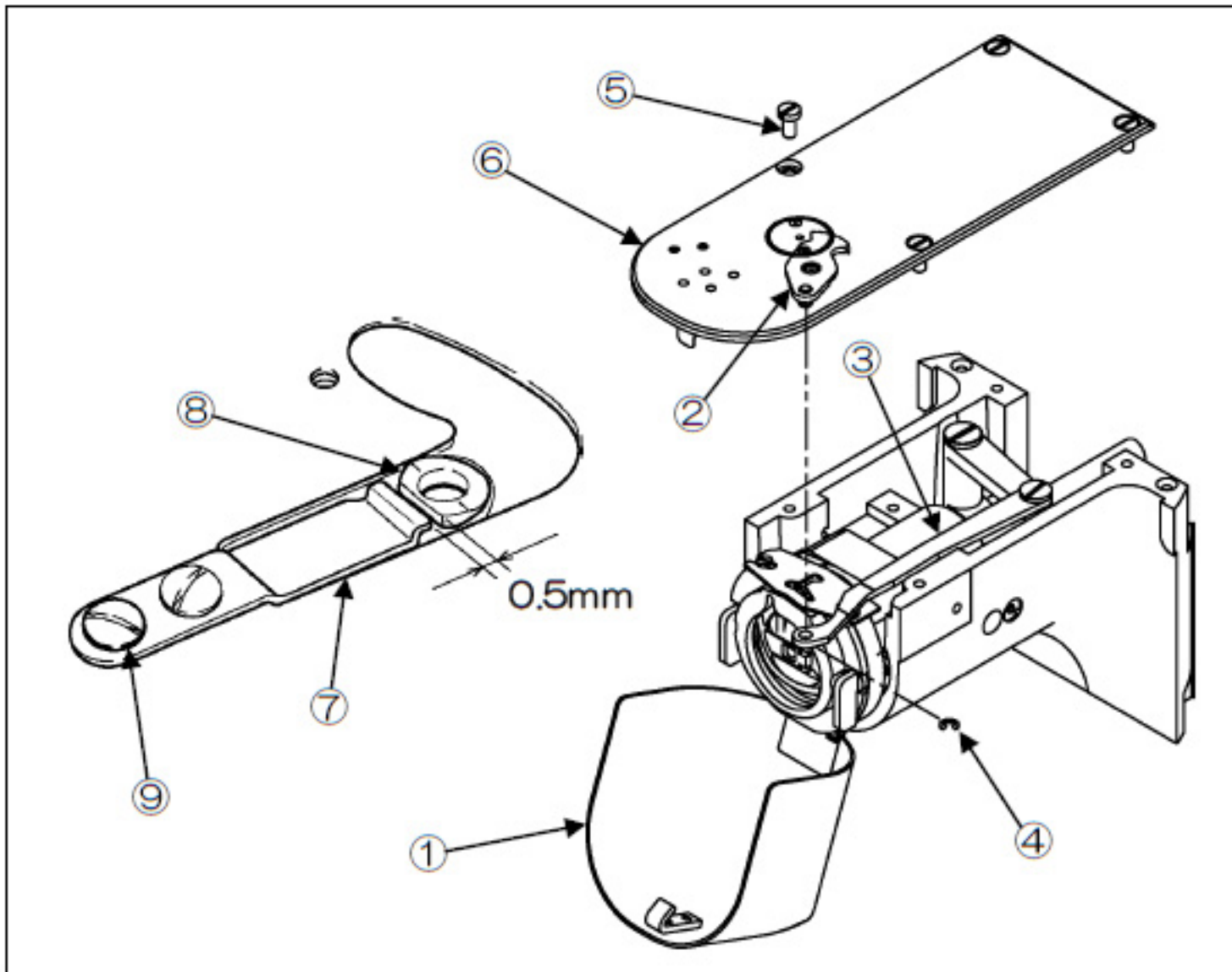


固定メスの位置調整

- (1) シリンダカバー①を開き、移動メス②と糸切りリンク③を連結しているE型止め輪④を外してください。
- (2) 平ねじ⑤を緩めて、滑り板⑥を取り外してください。
- (3) 滑り板裏面にて、固定メス⑦刃先と針板⑧穴エッジ部の隙間が0.5mmとなるのが標準位置です。
- (4) 調整が必要な場合は平ねじ⑨を緩め、固定メス⑦を動かして調整してください。



- ①：シリンダカバー
- ②：移動メス
- ③：糸切りリンク
- ④：E型止め輪
- ⑤：平ねじ
- ⑥：滑り板
- ⑦：固定メス
- ⑧：針板
- ⑨：平ねじ