
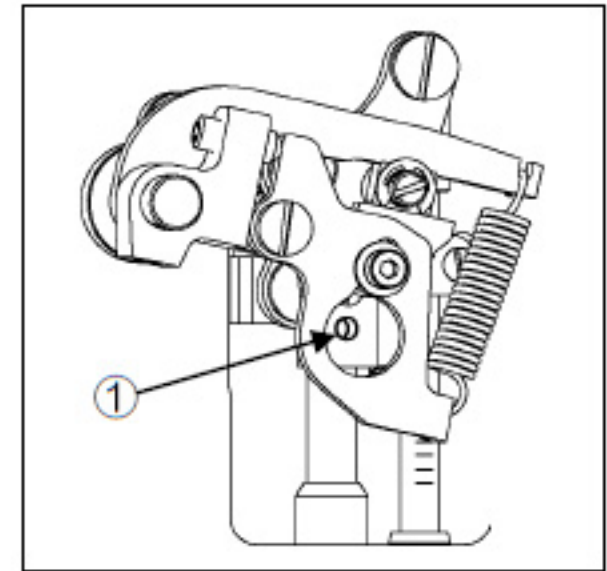


中押えの高さ位置調整

中押えの高さを以下の手順で、出荷状態に戻すことができます。

- (1) 電源を ON し、別紙技術資料「操作パネル偏」8.中押えの制御の項を参照して、補正值を 0 に設定してください。(※1)
- (2) 標準画面で  を押して中押えを下げてください。
- (3) 手回しプーリを回して針棒を最下位にしてください。
- (4) 押え棒セットねじ①を緩めて、中押えと滑り板面との隙間を 0mm に調整し、押え棒セットねじ①を締めてください。
- (5) 補正值の出荷設定値は 3 に設定しています。



①：押え棒セットねじ

※1：補正量を 0mm に変更した時、「M-096：中押え移動量オーバー」のメッセージが表示される場合があります。縫製データに移動量が設定されていて、補正量を変更することで縫製データ内の中押え移動量が 0mm 以下になる場合に表示されます。その場合は、新規で中押え移動量のない縫製データを作成するか、中押え移動量が 0mm 以下にならない縫製データを読み出してください。

縫製中の中押え高さ制御

縫製途中に中押え高さを 0～8mm に変化させることができます。詳細は別紙技術資料「操作パネル偏」8.中押えの制御の項を参照してください。

[ご注意]筒の長い中押えを使用した場合、補正量および移動量の設定量が制約されます。