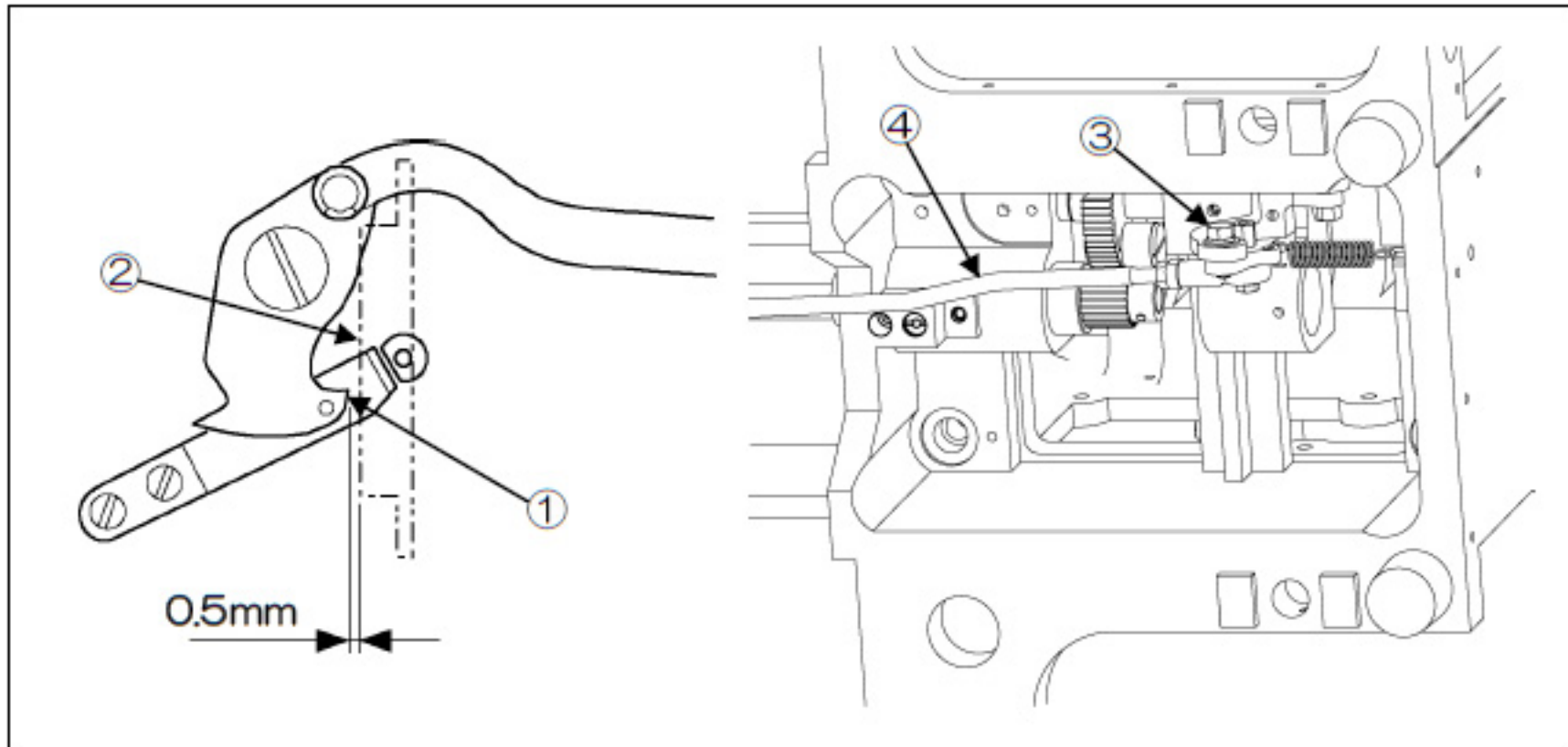


移動メスの位置調整

- (1) ミシンを転倒させ、シリンダカバーを開いてください。
- (2) 移動メス先端①と中かま押え前面②との隙間が 0.5mm になるのが正規の待機位置です。
- (3) 調整が必要な時は、六角ボルト③を緩め糸切りロッド横④を動かして位置調整してください。



①：移動メス ②：中かま押え ③：六角ボルト ④：糸切りロッド横