

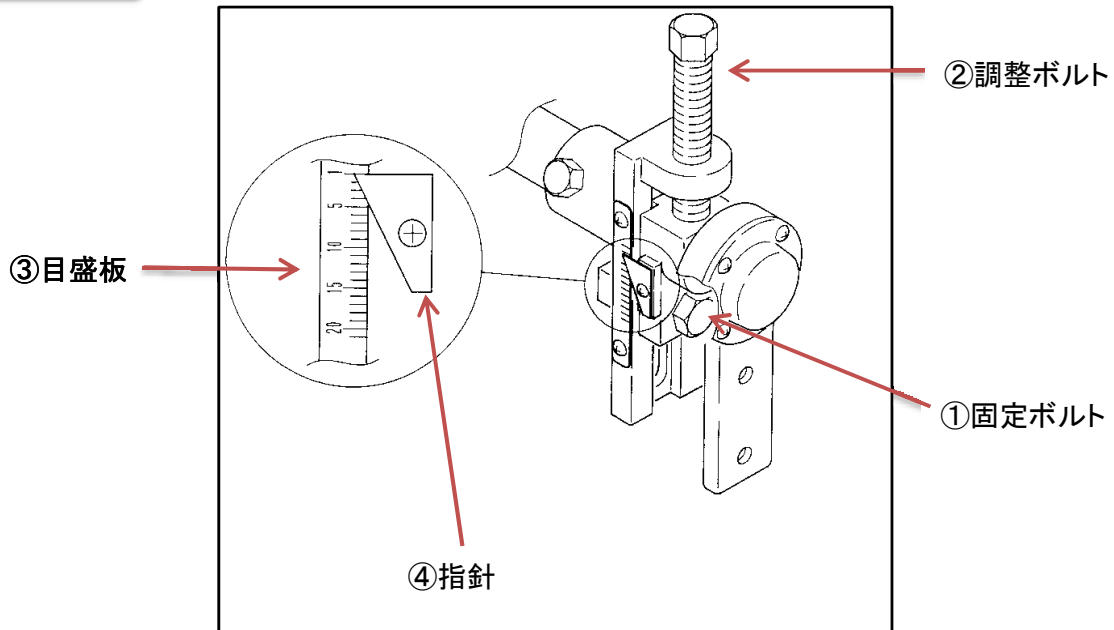
# 切幅の調整

(Ⅱ型は除く)

## ※ アームCによる切幅の設定方法

カムクラッチ式

### アームC



手順 1. 電源を切りプラグを抜いて、機械が動かない状態にしてください。

手順 2. ①の固定ボルトをゆるめます。

手順 3. ②の調整ボルトをまわし、④の指針を③目盛板の数字に合わせます。

手順 4. メモリを合わせたら、①の固定ボルトを元通りに締め付けます。

注1) スイッチを入れるとアームCは回転します。作業は十分注意して行ってください。

注2) ③目盛板と⑤裁断寸法表を照らし合わせて④指針の位置を決めてください。

⑤

裁断寸法表																					
調整種別	目										盛										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
A	0.5	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
B	1	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40

例1) 10mmで切りたいとき→調整種別がAならばメモリは11、Bならばメモリは6となります。

例2) 5mmで切りたいとき→調整種別がAならばメモリは6、Bならばメモリは3と4の間となります。

調整種別 A : 0.5mm~20mmの間で無段階に調節できます。

調整種別 B : 1mm~40mmの間で無段階に調節できます。

注) 「調整種別」のA又はBの選択は、機械のご注文時に設定されます。

