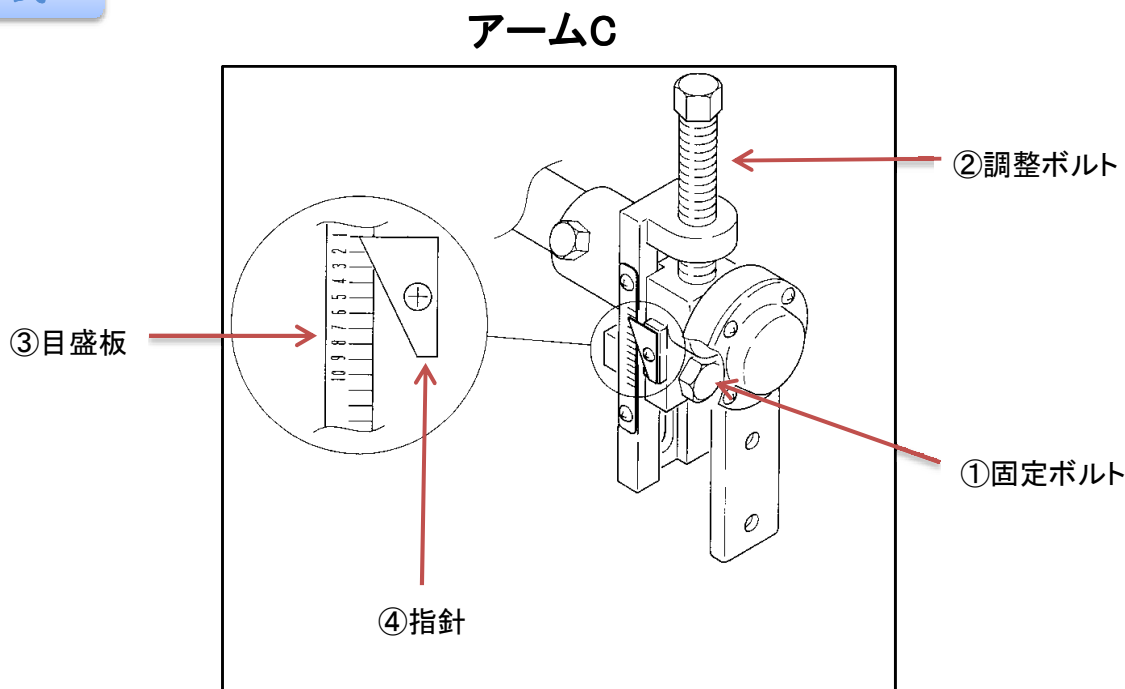


切幅の調整

(Ⅱ型は除く)

※ アームCによる切幅の設定方法

ラチェット式



- 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) 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) 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。

注) 切替レバーの操作は機械の運転中に行ってください。

例) 10mmで切りたいとき→調整種別がAならば、レバーを“押”にして目盛は5となります。

⑤

		裁断寸法表									
調整種別	切替レバー位置	目					盛				
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
A	押	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
	引	0.5	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5
B	押	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40
	引	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

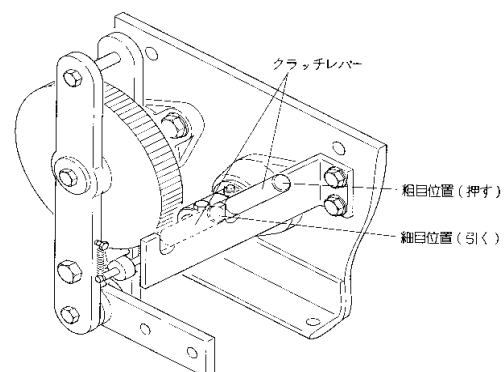


図 クラッチの切換え

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。