

〔8〕 中押えの制御

1. 縫製物の厚さ設定

中押えを下げた時の高さ（最下位点）を補正できます。工場出荷時の中押え最下位点では縫製物の厚さによっては、低すぎる場合などに補正を行ってください。

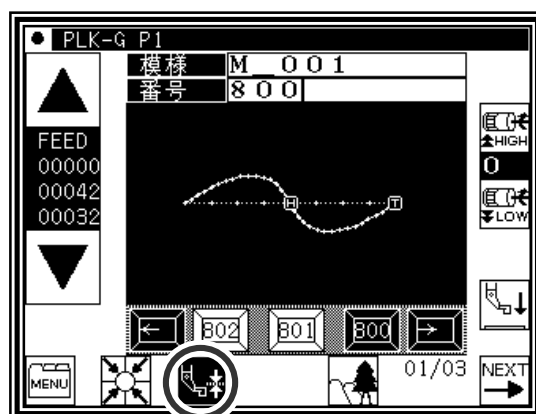
注意 中押えの高さをメカ調整で変更した場合は、この縫製物の厚さ設定機能は、使用できなくなります。縫製物の厚さ設定を行う場合は、メカ的な中押え高さを工場出荷状態に戻してからご使用ください。

設定方法を説明します。

(1)標準画面から操作します。

▶ 縫製物の厚さ設定  を押します。

メモ 縫製物の厚さ設定画面に切り替えるには、中押えを上昇させる必要があります。



(2)縫製物の厚さを設定します。

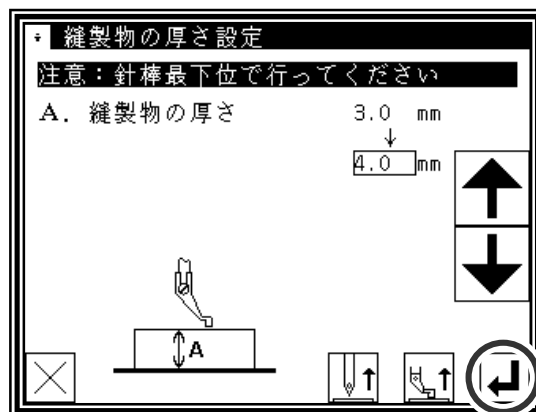
▶  を押して中押えを下降させます。次にプーリをまわして針棒を最下位にします。（ を押して、針棒最下位になる設定の場合は  を押して針棒最下位にします。）これで縫製物の厚さを設定できるようになります。（上下矢印アイコンを押せる状態になります。）



▶ 上下矢印アイコンを押して、縫製物の厚さを設定します。設定可能範囲は、0.0～8.0mm で 0.2mm 間隔で設定できます。（右図の例では、4.0mm に設定しています。）

▶ 数値設定後は、 を押します。

▶ 標準画面に戻り、縫製物の厚さの設定は完了です。



メモ 縫製物の厚さは、縫製データに保存（書き込み）されます。

- 縫製物の厚さを設定した状態で、縫製データを書き込むことで、縫製物の厚さも保存されます。
- 次回、縫製データを読み込んだ時、保存されている縫製物の厚さを有効にするかどうかは、プログラムモード「縫製パターン」の「HPW」で切り替えます。（プログラムモードに関しては P.[15]-1 を参照）