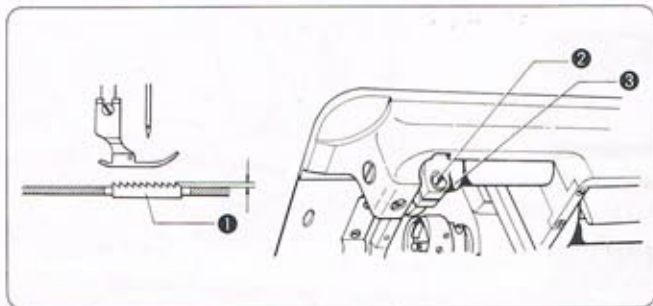


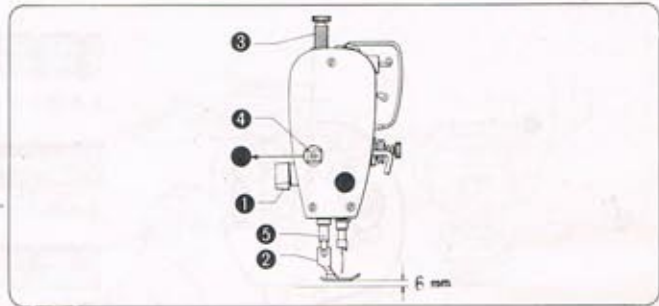
## 送り歯の高さ調節



★縫い目を最大にして、送り歯①が針板上面よりいちばん上がったときの標準高さは、薄物用が0.8mm、中厚物用が1.0mm、厚物用が1.2mmです。

送り歯①が針板上面よりいちばん上がったとき、止ねじ②をゆるめ、上下送り腕③を上下させて調節して下さい。

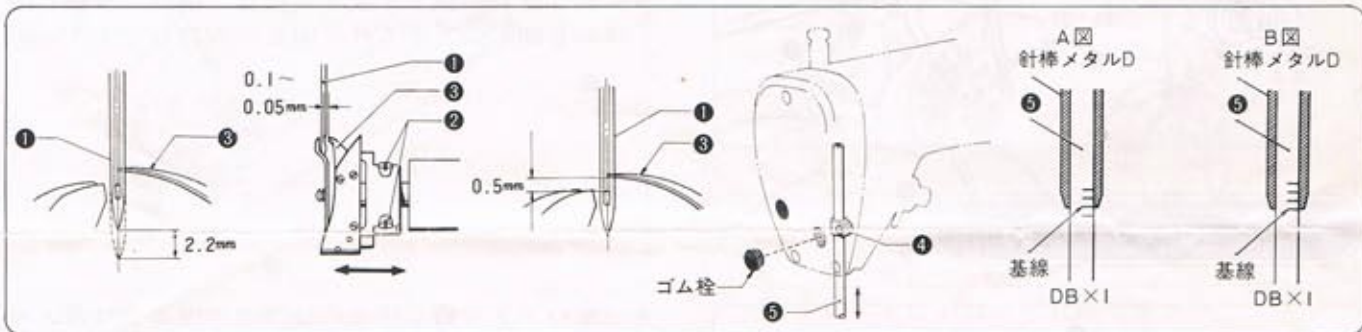
## 押えの高さ調節



★押え上げてこ①で押え②を上げたときの標準高さは、6mmです。

押え調節ねじ③をゆるめ、押え圧力が加わらないようにしてから、止ねじ④をゆるめ、押え棒⑤を上下させて下さい。

## 針とかまのタイミング調整



### 1. 針棒上昇量

ミシンプーリーを手前に回し、針①が最下点から2.2mm上昇したとき、止ねじ②をゆるめ、かま剣先③を針①の中心に合わせて下さい。

このとき、かま剣先③と針①のすき間は、0.1～0.05mmになるように調整して下さい。

### 2. 針棒高さ

かま剣先③が針①の中心と一致したとき、針穴上縁とかま剣先③の間隔は、約0.5mmになるように締ねじ④をゆるめ、針棒⑤を上下させて調整して下さい。

※針棒⑤の最下点、A図参照・針棒⑤が2.2mm上昇したとき、B図参照して下さい。

## ＝お客様相談コーナー＝

|       |      |                  |          |          |
|-------|------|------------------|----------|----------|
| 札幌支店  | 〒060 | 札幌市中央区南三条西3-2-2  | 電話<011>  | 261-6631 |
| 仙台支店  | 〒980 | 仙台市一番町2-3-10     | 電話<0222> | 27-8870  |
| 北関東支店 | 〒330 | 大宮市仲町1丁目124-2    | 電話<0486> | 42-1271  |
| 東京支店  | 〒104 | 東京都中央区京橋3-3-8    | 電話<03>   | 272-0351 |
| 横浜支店  | 〒220 | 横浜市西区楠町9-6       | 電話<045>  | 312-8631 |
| 新潟支店  | 〒950 | 新潟市東大通1-1-1      | 電話<0252> | 47-7101  |
| 静岡支店  | 〒420 | 静岡市御幸町9-1        | 電話<0542> | 54-2601  |
| 名古屋支店 | 〒460 | 名古屋市中区栄3-27-18   | 電話<052>  | 261-3271 |
| 京都支店  | 〒600 | 京都市下京区四条通り御幸町角   | 電話<075>  | 255-2481 |
| 大阪支店  | 〒542 | 大阪市南区心齋橋筋1-1     | 電話<06>   | 252-5321 |
| 広島支店  | 〒730 | 広島市中区胡町4-27      | 電話<0822> | 41-9236  |
| 高松支店  | 〒760 | 高松市寿町1-1-5       | 電話<0878> | 51-7341  |
| 福岡支店  | 〒812 | 福岡市博多区博多駅前2-20-1 | 電話<092>  | 431-6561 |
| 熊本支店  | 〒860 | 熊本市城東町2-20       | 電話<0963> | 55-7151  |
| 沖縄出張所 | 〒900 | 那覇市泊3-1-2        | 電話<0988> | 68-4511  |

◎ブラザー製品についてのご意見、ご要望がございましたら、ご購入の販売店

または上記のお客様相談コーナーへご連絡下さい。

※上記の電話番号及び住所は、都合により変更することがありますのでご了承下さい。



ブラザー工業株式会社  
ブラザーミシン販売株式会社

〒467 名古屋市瑞穂区堀田通9-35  
TEL 代表<052> 824-2511

117-714  
192714-0-01  
7803①