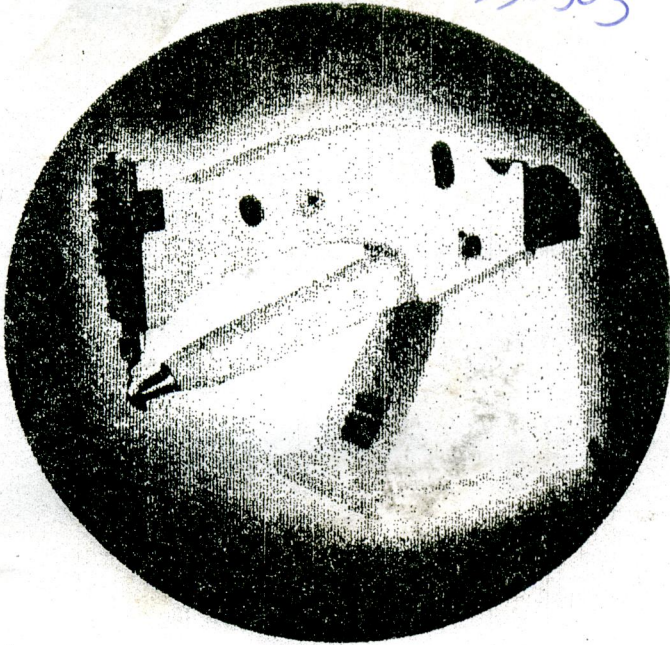


903

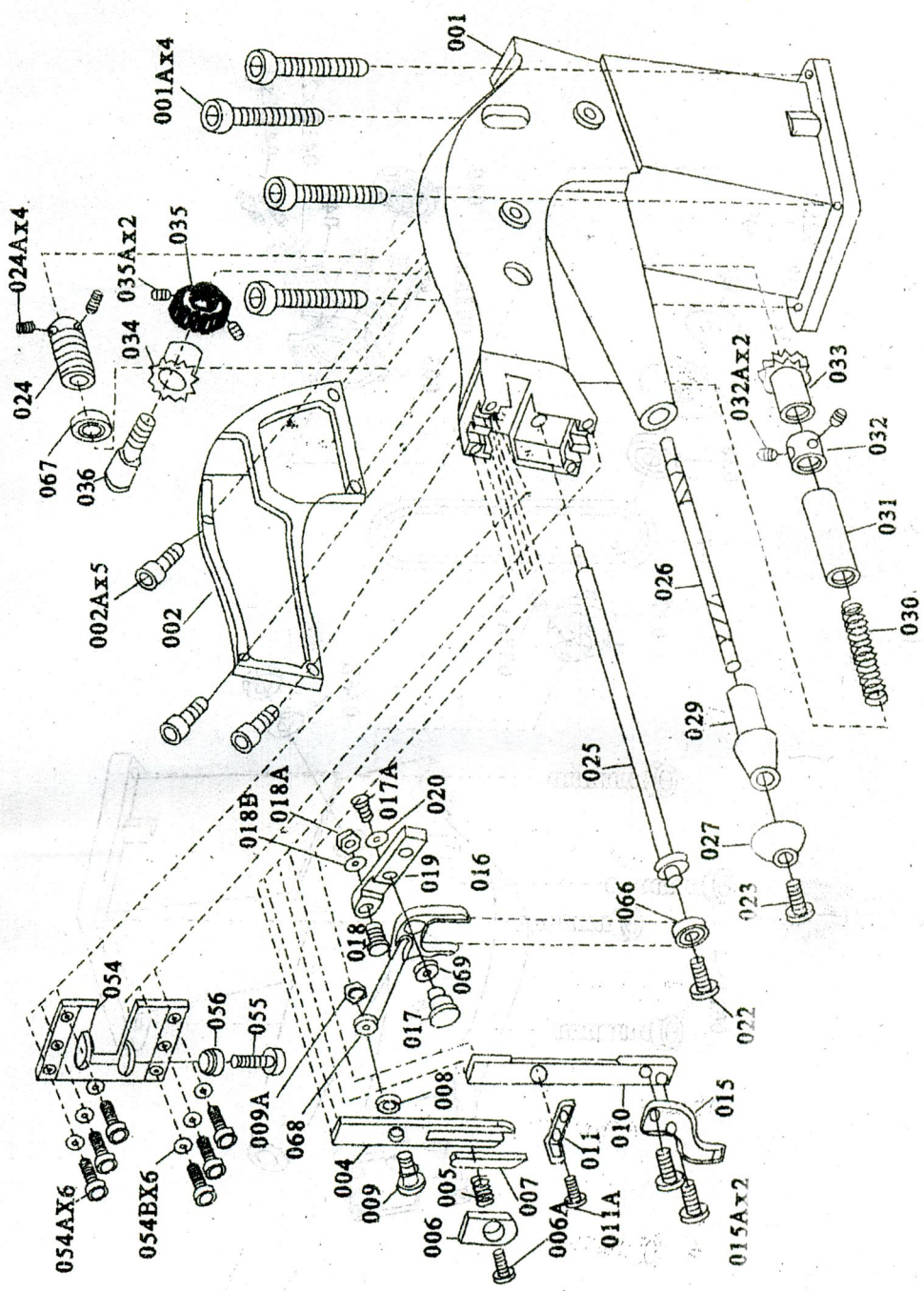
大底、内里修边机

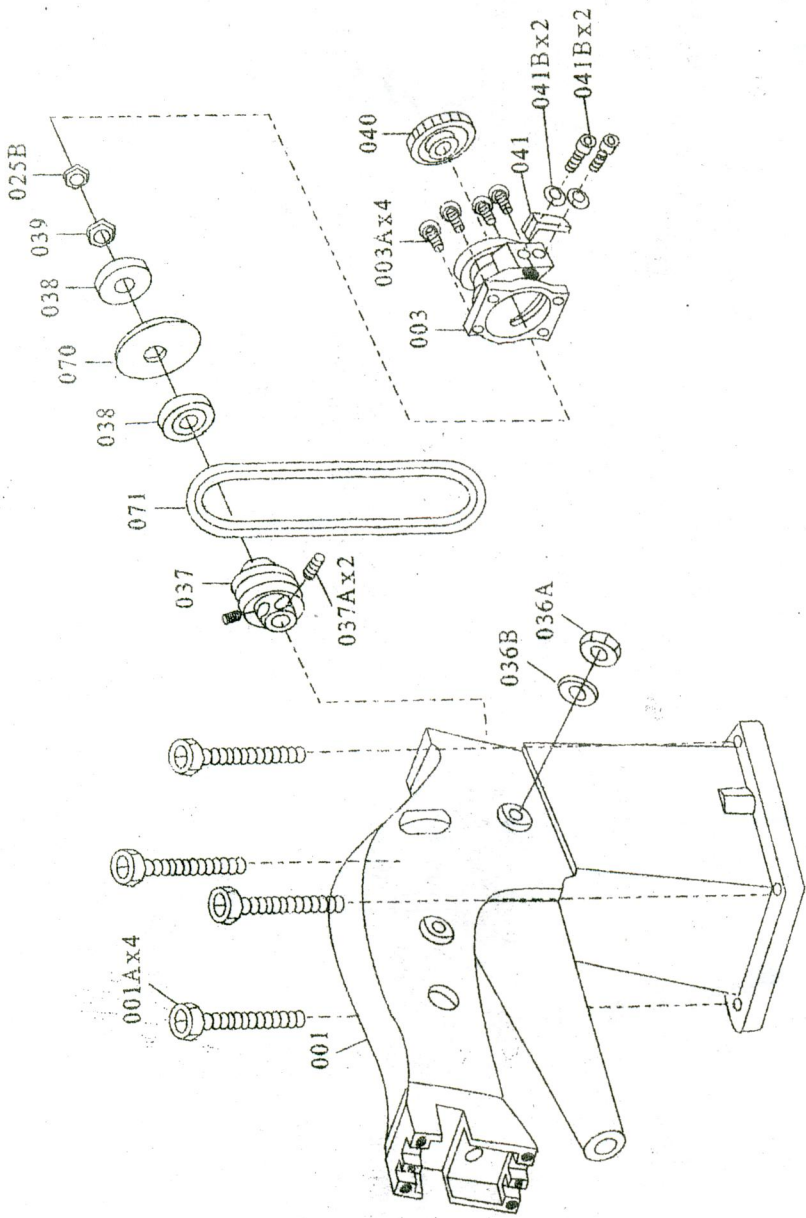
Refilar Count 55T 311 / 55-201-41
55-903



操作說明書

OPERATOR'S MANUAL





E. 研磨上刀的No.007的方法

1. 松开No.15A螺丝，将压脚No.015移往右方。
2. 松开No.06A螺丝，取下No.006上刀板，取出上刀No.007
3. 将上刀No.007置于机器后侧的磨刀固定架No.041上，刀刃斜面朝下，轻微与砂轮No.070往复接触，接触时间愈短愈好，以免烧焦，或沾水亦可。
4. 上刀No.007研磨完毕，需将毛边磨石磨掉，而将上刀No.007与下刀No.027接触的平面用细磨石磨平。
5. 磨刀固定架No.041可调整上下，左右以吻合上刀的角度。

F. 上刀No.007的装置

1. 把上刀No.007置于No.004刀杆槽内，装上No.006上刀板，将No.06A螺丝轻微锁住用手转动机器后侧的塑胶轮No.040，使刀杆No.004下降至最低时，调整上刀No.007的上端角与下刀No.027的距离0.5mm - 1mm，后锁紧No.06A螺丝。
2. 移回压脚No.015，锁紧No.15A螺丝。
3. 用手转动机器后侧塑胶No.040，检查转动是否顺畅如顺畅，然后才开动马达。

G. 下刀No.027的调整

将No.032A螺丝转松，把No.032铁环下移，后锁紧No.032A则下刀No.027弹力反强，反之则弱。

H. 传动皮带之替换

1. 如传动皮带断时转动下No.040塑胶轮，卸下皮带护盖和No.003砂轮护盖，换上皮带即可。
2. 断裂的皮带，可以再接合，即皮带二端用火均匀燃烧，使其熔化，后二端接合，等冷却后，将毛边剪掉，即可再使用。