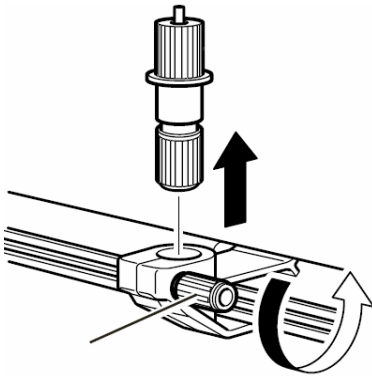


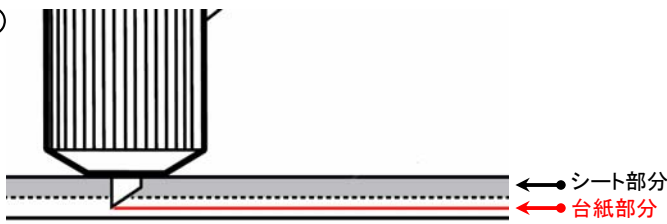
カッター刃先の調整方法

①



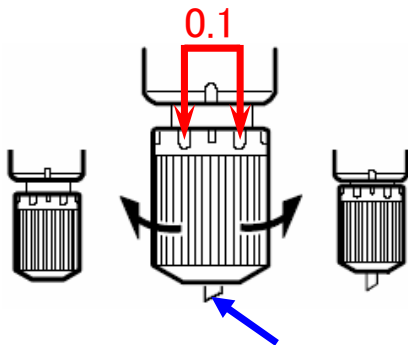
本機の電源をオフにします。
ネジを緩め、カッターホルダーを抜き取ります。

②



シートの厚みに合わせては刃先量を調整します。
標準的なシートの厚みは0.1～0.15mmです。
(出荷時は刃先量が0.1mmに調整されています。)

$$\text{刃先突出量} = \text{シート部分の厚み} + \text{台紙の厚み} \times 2$$

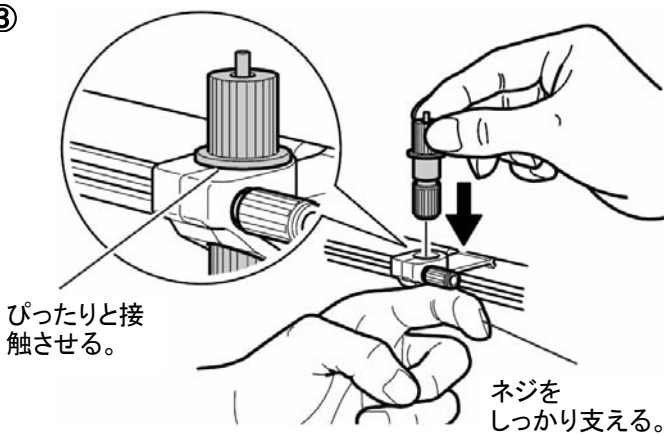


実際には刃先はカッターホルダーからほとんど見えません。

カッター刃が先端からギリギリ出ないところを0mmになります。
カッターホルダーの先端を右方向に回すと、刃先が出ます。
大きな目盛りをひとつ分回すと、刃先が0.1 mm出ます。

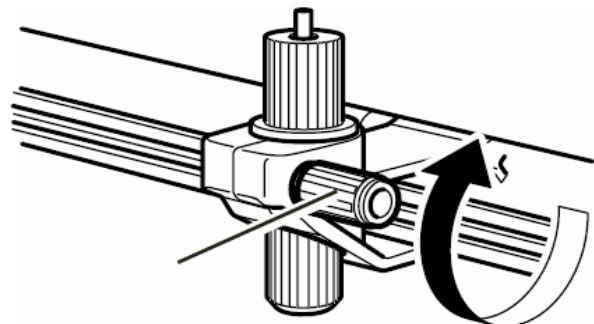
| | 一般的な値 |
|--------|-------------|
| シートの厚み | 0.1～0.2mm |
| 台紙の厚み | 0.15～0.25mm |

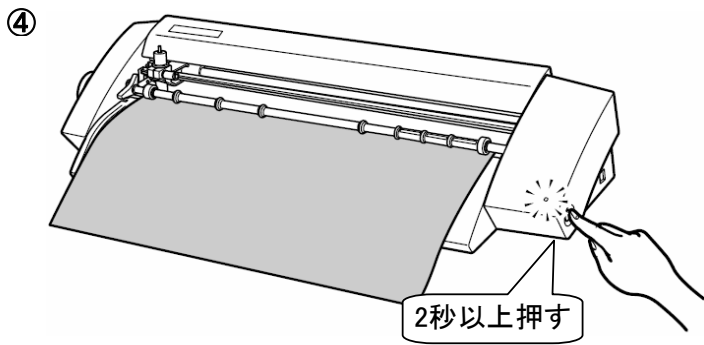
③



ネジを支えながらカッターホルダーを差し込みます。

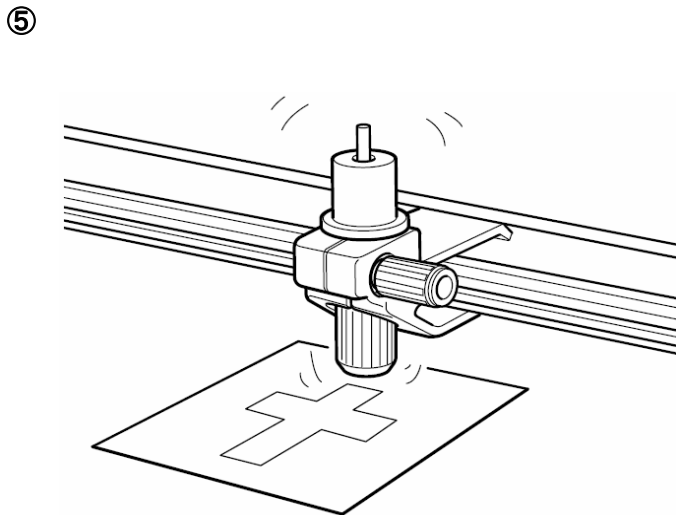
ネジをしっかり締めて、カッターホルダを上にはっきり抜けないことを確認します。





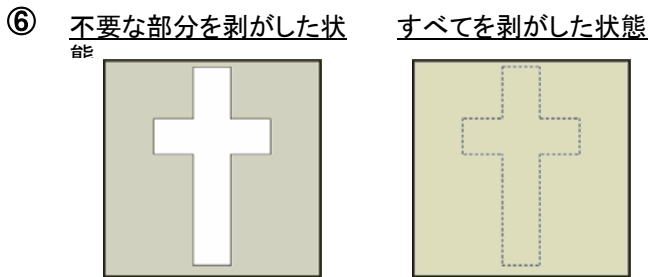
カットテストをしてシートの切れ具合を確認します。

シートをセットして電源ランプが点灯している状態で電源ボタンを2秒以上押します。



カッティングキャリッジが動き始めたら指を離します。現在カッターのある場所からカッティングを開始し、十字の図形をカットします。

連続でカットテストをするときは、前のカッティングが終わった後、再度電源ボタンを2秒以上押します。この際、カットテストは、カッティング位置が重ならないよう右へ原点を移動して行われます。



カットされた図形をはがし、シートの切れ具合を確認します。

台紙からはがしたときに、台紙に十字型の刃の跡が薄っすら付いている状態が最適な刃先量です。

最適な切れ具合になるまで①～⑤の操作を繰り返します。

<刃先量調整のポイント>

シートの切れ具合は、カッターの刃先量によって変わります。シートをはがしたときの状態に合わせて、刃先量を以下のように調整してください。

<刃先量を長くする場合>

- ・カッティングの切れ口がきれいでない。
- ・台紙からうまくはがれない。
- ・カッティング結果がずれる。



<刃先量を短くする場合>

- ・カッターが台紙を切り込んでいる。
- ・台紙まで切り抜いてしまう。
- ・カッティング中にシートがめくれる。

