

# ケミペットスーパーSP-24

## 建材床製造機 ケミペットスーパーSP-24 取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読みください。

この度は建材床製造機「ケミペットスーパーSP-24」をお買い上げいただきありがとうございます。

この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用前に、本書を最後までよくお読みのうえ、正しくお使いください。また、本機をご利用のさい、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいてください。

## 目次


1	安全上のご注意.....	1
2	各部の名称と機能.....	2
2.1	操作盤.....	2
2.2	本体下部・仕掛け台部.....	3
3	各部のセット・交換方法.....	4
3.1	上部シートのセット方法.....	4
3.2	裏シートのセット方法.....	5
3.3	糸の通し方裏シートのセット方法.....	5
3.4	針の交換方法.....	7
4	各部の調整・切り換え方法.....	8
4.1	送り量の調整方法.....	8
4.2	厚み調整レバー切り換え方法.....	9
4.3	上部・裏シートのテンション調整方法.....	10
5	注油・給脂.....	11
6	操作方法.....	11
6.1	上部・裏シートのテンション調整方法.....	12
6.2	縫着する建材床の厚から薄への操作方法.....	13
6.3	縫着する建材床の薄から厚の操作方法.....	15
7	トラブルシューティング.....	16
7.1	下での目飛びをする（針が糸を取ってこない）場合.....	16
7.2	上での目飛びをする（針を糸を取ってきても針が床に刺さる時に抜けてしまう）場合.....	16
7.3	針折れする場合.....	17
7.4	床が蛇行・遅れない場合.....	17
8	消耗品.....	17
9	仕様.....	17


## 1 安全上のご注意


この取扱説明書では、取扱いを誤った場合に発生が予想される危害・損害に対する注意事項を、その程度により[警告・禁止]、[注意]という項目に分類して表示しています。

[警告・禁止] …… この表示を無視して誤った取扱いを行うと、重大な事故につながるおそれのある注意事項を示しています。

[注意] …………… この表示を無視して誤った取扱いを行うと、機械の破損・故障につながるおそれのある注意事項を示しています。

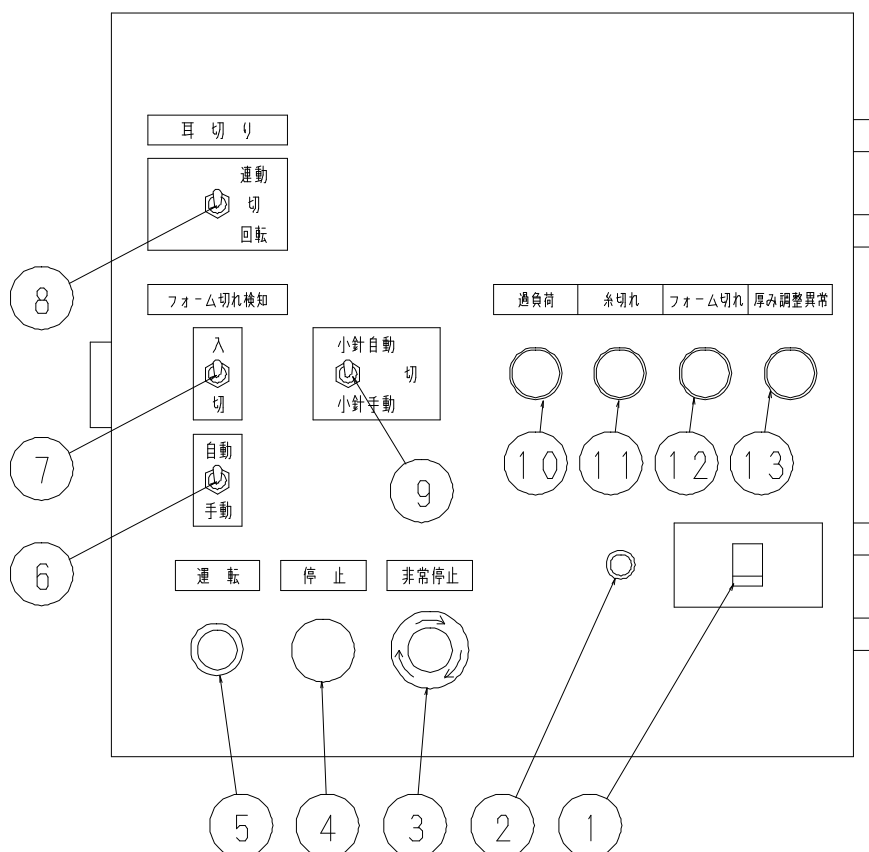
 <p>警告</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>・針・刃物・糸の交換は誤って機械が動き出さないよう、電源を OFF にしてから行ってください。</li><li>・絶対に安全カバーを外したまま運転しないでください。</li><li>・運転中は絶対に回転物に触れないでください。</li><li>・本体に貼ってある安全ラベルを破ったり、傷つけたりしないでください。</li><li>・改造をしないでください。安全上の問題となることがあります。ご相談のない改造には責任を負いかねます。</li><li>・使用後は必ず電源を OFF にしてください。</li></ul>
---------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

 <p>注意</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>・定期的にグリスアップを行ってください。</li><li>・運転時の振動によって緩みが発生し故障・けがの原因となる為、各部のボルトは定期的増し締めを行ってください。</li><li>・高温・多湿及び直射日光を避けて保管してください。</li><li>・本機の上および周辺に物をおかないでください。</li></ul>
-----------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

 <p>禁止</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>・機械に水をかけないでください。</li></ul>
-----------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------

## 2 各部の名称と機能

### 2.1 操作盤



- ① 主電源ブレーカー  
機械本体電源のON/OFFを行います。
- ② 電源ランプ  
主電源ブレーカーをONにすると点灯します。
- ③ 非常停止スイッチ※オプション  
運転停止させるときに使用します。  
スリッター装置（オプション）の刃物は即座に停止します。  
運転再開は、スイッチを右に回してロックを解除してから運転スイッチを押してください。
- ④ 停止スイッチ  
運転を停止させるときに使用します。  
スリッター装置（オプション）の刃物は約5秒間回転後、停止します。
- ⑤ 運転スイッチ  
運転を開始するときに使用します。

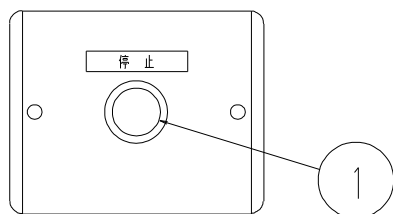


警告

機械周辺に他の作業者がいないか確認後、スイッチを押してください。

- ⑥ 自動／手動切り換えスイッチ  
 自動運転：運転スイッチを押すと縫着を開始します。  
 停止スイッチを押さない限り停止しません。  
 ※フォーム切れと糸切れした場合は、自動停止します。  
 手動停止：運転スイッチを押している間のみ縫着します。  
 ※厚み切り換え時などに使用します。
- ⑦ フォーム切れ検知入／切スイッチ  
 入：仕掛け台上の床材料の有無を検知します。  
 切：仕掛け台上の床材料の有無を検知しません。
- ⑧ 耳切り連動／切／回転切り換えスイッチ（スリッター装置）※オプション  
 上部シートの中切断を行います。  
 連動：縫着と連動して刃物が回転します。  
 切：刃物は回転しません。  
 手動：手動側に切り換えている間のみ回転します。
- ⑨ 小針自動／切／小針切り換えスイッチ※オプション  
 縫い終わり付近になると送り量の半分で縫着します。  
 自動：小針装置が自動で動作します。  
 （出口側床受け台についているリミットスイッチで検知）  
 切：動作しません。  
 手動：手動側にしている間のみ送り量が半分になります。
- ⑩ 過負荷ランプ  
 駆動モータが過負荷になると点灯します。  
 操作盤内のマグネットリレーサークル部のリセットボタン（青色ボタン）を押してください。  
 異常の原因を取り除いてから運転再開してください。
- ⑪ 糸切れランプ  
 糸が切れると点灯します。
- ⑫ フォーム切れ検知ランプ  
 フォーム切れ検知を入側にしているときにフォームがなくなると、ランプが点灯します。
- ⑬ 厚み調整異常  
 厚いフォームが搬入されているのに厚み調整レバーが薄側になっていると点灯します。

## 2.2 本体下部・仕掛け台部



- ① 停止スイッチ  
 運転を停止させるときに使用します。

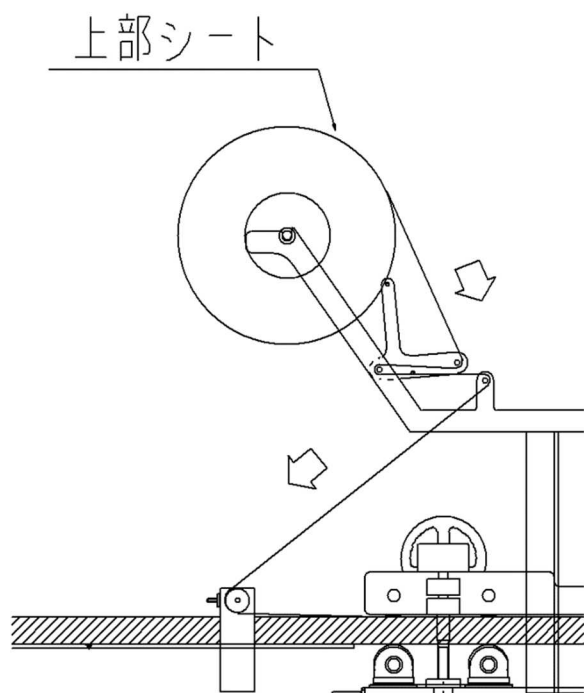
### 3 各部のセット・交換方法

---

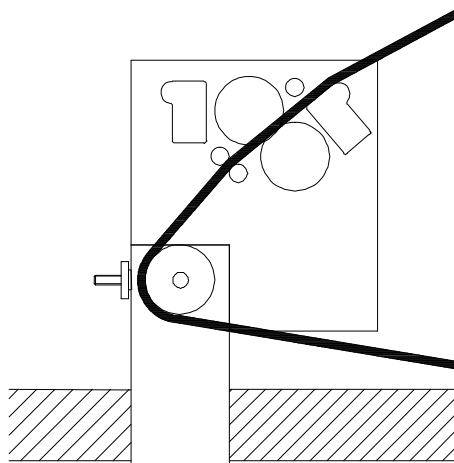
#### 3.1 上部シートのセット方法

上部シートを下記のように通してください。

【標準】

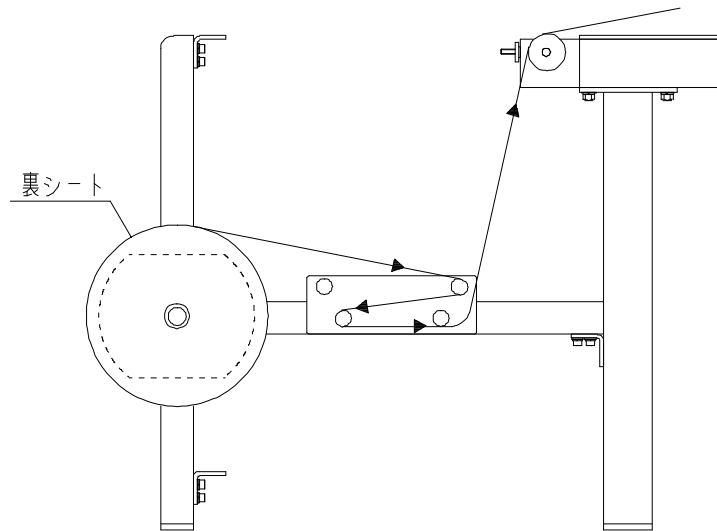


【スリッター装置部】 ※オプション



### 3.2 裏シートのセット方法

裏シートを下記のように通してください。



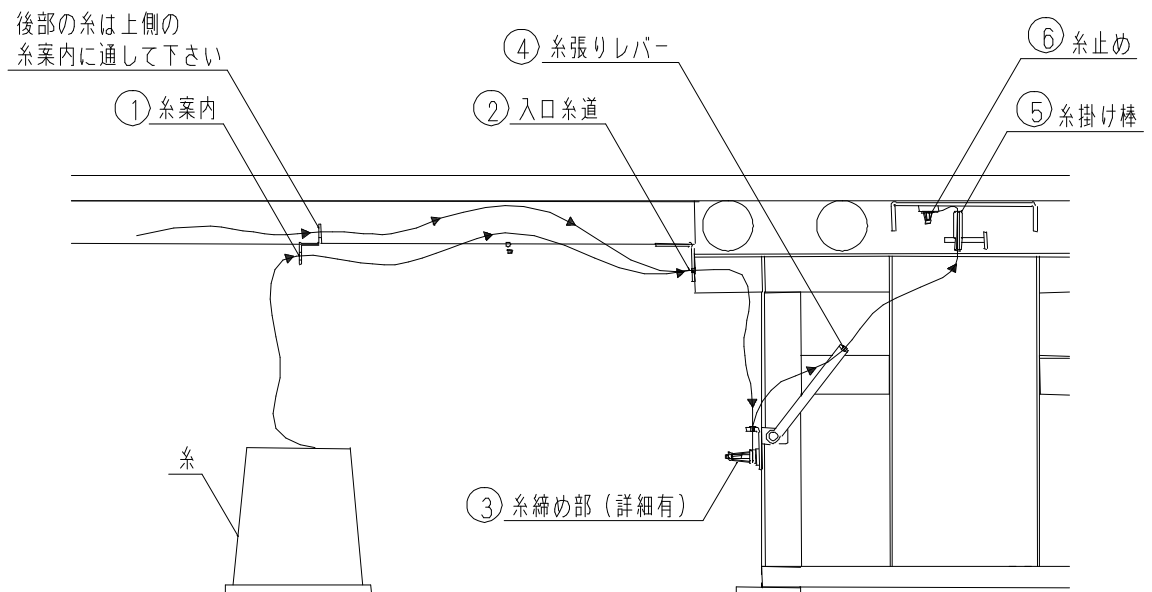
### 3.3 糸の通し方裏シートのセット方法

糸を下記のように通してください。



警告

糸を通すときは、誤って機械が動き出さないよう、電源を OFF にした状態で作業を行ってください。



① 糸案内

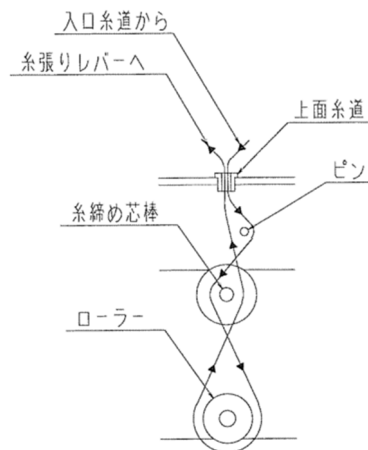
② 入口糸道

本体入口にある糸道に通してください。

③ 糸締め部

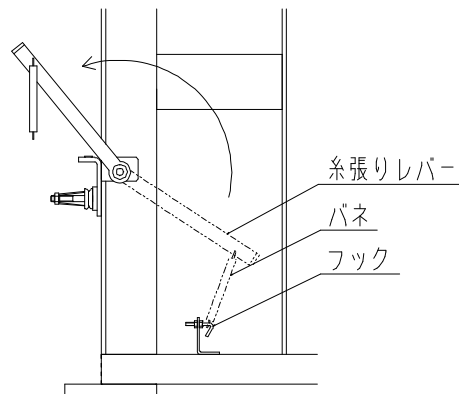
下記の順に通してください。

入口糸道→上面糸道→ピン→糸締め芯棒→ローラー→糸締め芯棒→上面糸道→糸張りレバー



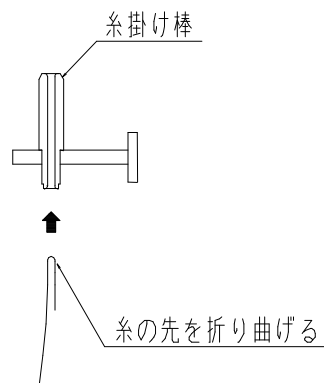
④ 糸張りレバー

五八／三六／六一の場合は、使用しない糸張りレバーが出てきますので、バネをフックから外して上へ跳ね上げてください。



⑤ 糸掛け棒

糸の先を折り曲げて通すと通しやすくなります。

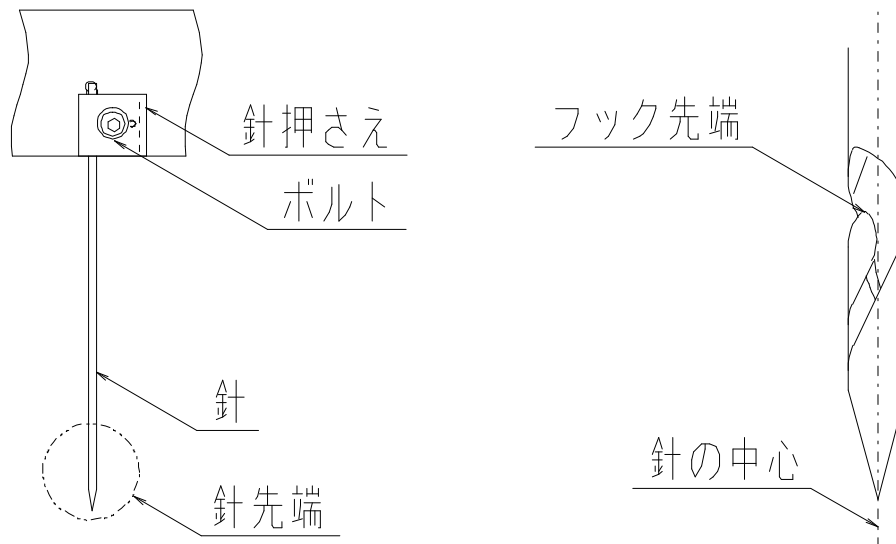


⑥ 糸止め

糸を引っかけて2回転させてください。



### 3.4 針の交換方法



本機出口側より見た図

- ① ボルトを緩めて針を外してください。
- ② 針を交換後、ボルトを仮止めしてください。
- ③ 上記右図のように取り付けてボルトを締めてください。



警告

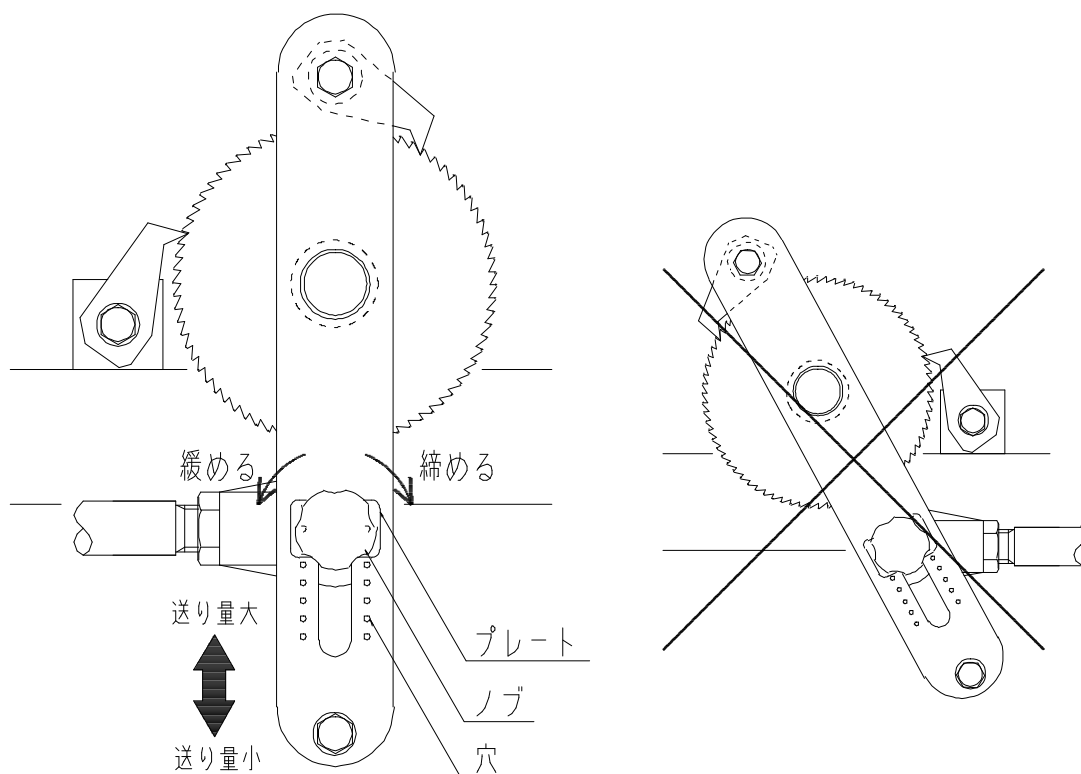
針を交換するときは、誤って機械が動き出さないよう、電源を OFF にした状態で作業を行ってください。

本機出口側から見て、フック先端を針の中心よりに取り付けてください。但し、針の中心を超えないでください。

## 4 各部の調整・切り換え方法

### 4.1 送り量の調整方法

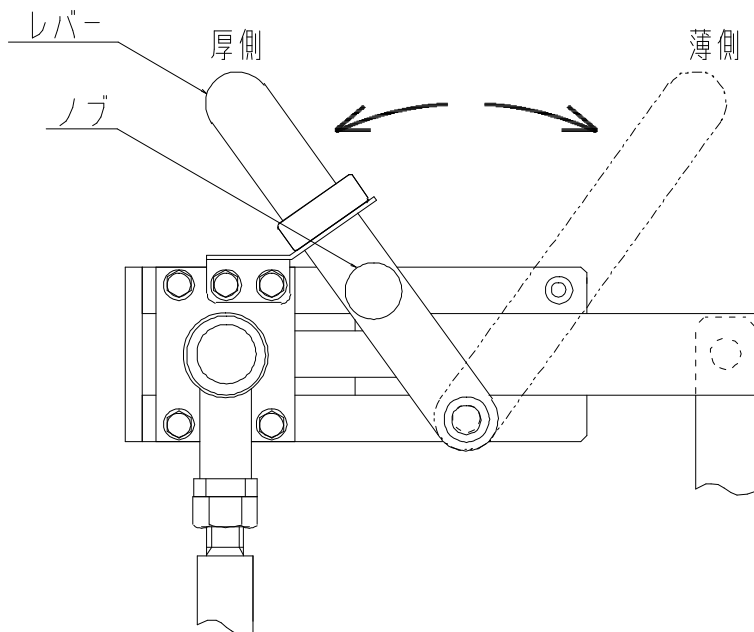
送り量を約38・42・45・50・55・60 (mm) の6段階に調整することができます。



- ① 針下状態（針が一番下に下降している状態）で停止させてください。（左図の状態）  
※傾いた位置（右図）での操作はできませんので、注意してください。
- ② ノブを緩めてください。
- ③ プレートを目的の位置まで移動させてください。  
※プレートについているピンを確実に穴に差し込んでください。
- ④ 位置が決まれば確実にノブを締めてください。

## 4.2 厚み調整レバー切り換え方法

フォームの厚みを切り換える場合は、下記の作業を注意しながら行ってください。



- ① 針下状態（針が一番下に下降している状態）で停止させてください。  
上記図の状態になります。  
※厚み調整部が傾いた位置での操作は大きな力を要しますので避けてください。
- ② ノブを手前に引き出した後、レバーを各位置に移動させてください。  
上前・下前側両方切り換えてください。  
薄畳：5～30mm対応可能 ※厚フォームは縫着できません。  
厚畳：31～60mm対応可能



警告

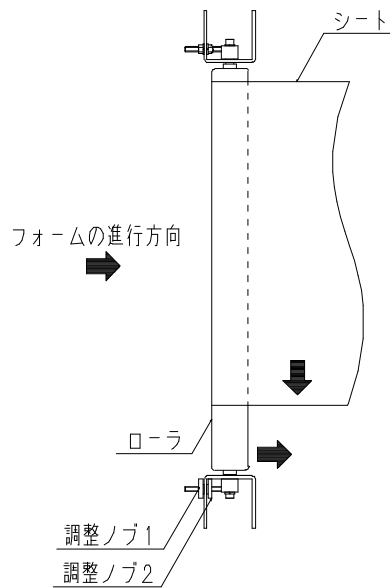
- ・厚み調整レバーは必ずフォーム厚みにあった位置に合わせて縫着してください。
- ・厚み調整レバー位置は上前・下前側必ず同じ位置にしてください。  
故障の原因になります。

- ③ レバーを移動させた後、ノブ先端ピンが穴に確実に入っているか確認後、運転を開始してください。  
厚い床材料（31～60mm）を搬入したとき、レバー薄側にある場合は運転出来ないように安全スイッチが働きます。  
厚い床材料を入れて運転する前は必ずレバーを厚側に切り換えてください。

### 4.3 上部・裏シートのテンション調整方法

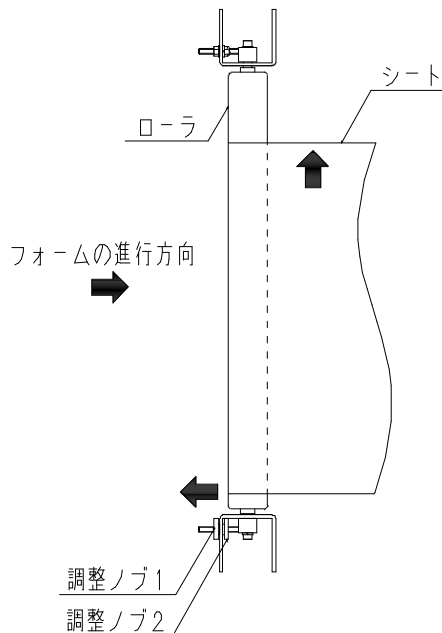
シートの蛇行が発生した場合は、下記の調整を行ってください。

【進行方向に対して下図の上側にシートが寄る場合】



- ① 調整ノブ1を緩めてください。
- ② 調整ノブ2を締めてください。  
ローラーが矢印方向（右側）に寄ることによりシートが下側に寄っていきます。  
※大きく移動させるのではなく、少しずつ寄せて調整してください。

【進行方向に対して下図の下側にシートが寄る場合】



- ① 調整ノブ2を緩めてください。
- ② 調整ノブ1を締めてください。  
ローラーが矢印の方向（左側）に寄ることによりシートが上側に寄っていきます。  
※大きく移動させるのではなく、少しずつ寄せて調整してください。

## 5 注油・給脂

ベアリング、ユニット軸受部、ローラチェーン、歯車、ガイドシャフトなどの回転部、摺動部に定期的に機械油またはグリスを注油・給脂してください。

推奨

機械油	B3-1182 (弊社品番)
グリス	B3-1184 (弊社品番)



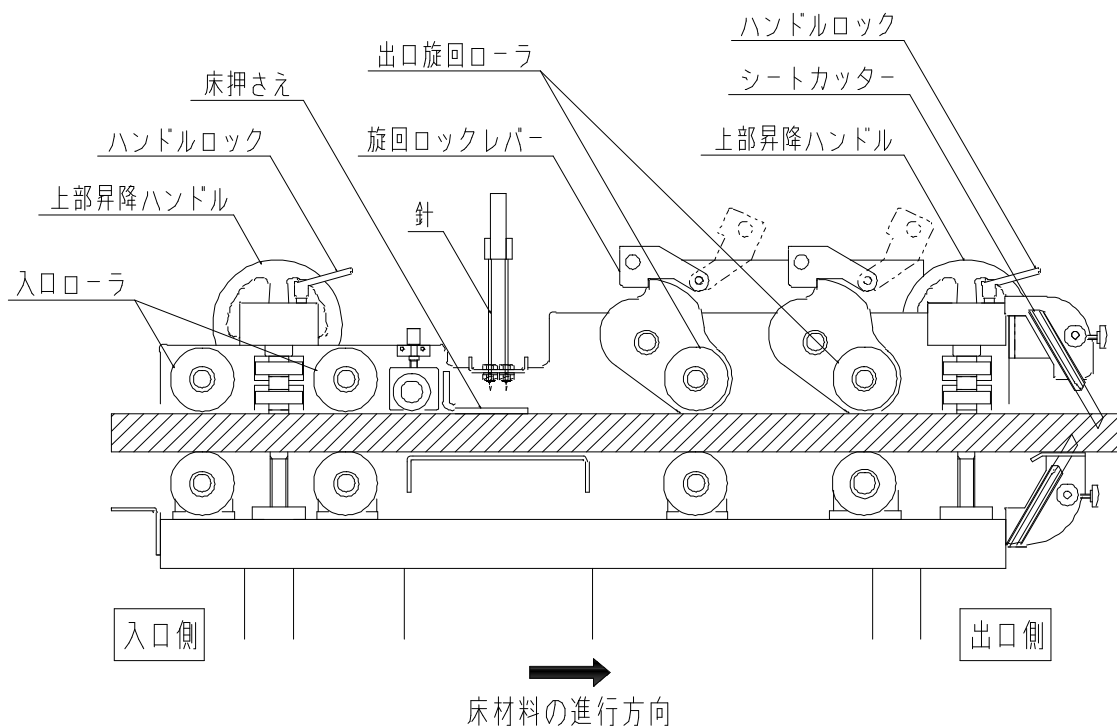
警告

- ・注油・給脂は機械が正常に動作するために必要です。必ず定期的に行ってください。
- ・グリスの塗布、機械油の注油を怠ると駆動部や摺動部が摩耗し、短期間で部品交換が必要になるおそれがあります。

## 6 操作方法

### 【縫着糸についての注意事項】

- 使用種類に対しては、ユニチカ（ピエロン系#5000）相当を使用してください。また、運転中の針は熱を持ちますので、耐熱性、引っ張り強度などに耐えるものを使用してください。
- PE系などについては使用不可能な場合があります。
- #7000番などの細い糸は、フック部の溝底で切れることがあります。



## 6.1 上部・裏シートのテンション調整方法

- ① 上部シート・裏シート・糸を本機に各種セットしてください。
- ② 電源ブレーカーを ON にして電源を入れてください。  
電源ランプ点灯します。
- ③ 搬入する床材料の厚みに合わせて上部昇降ハンドルで入口出口の上部ローラ位置を上昇させて床材料を搬入してください。
- ④ 入口側上部昇降ハンドルで入口ローラを下降させてハンドルロックを締めてください。
- ⑤ 厚み調整レバーの位置が床厚にあっているか確認または切り替えてください。
- ⑥ 自動/手動切換スイッチを自動側にし、運転スイッチを押してください。
- ⑦ 床材料が出口ローラを通過したところで出口側上部昇降ハンドルで出口ローラを下降させてハンドルロックを締めてください。
- ⑧ 床材料がシートカッターを通過したところで停止スイッチを押して運転停止してください。  
シートカッターの位置調整を行ってください。



警告

付属のカッターでは切れにくいシートがありますので、注意してください。

- ⑨ 運転スイッチを押して運転を再開させてください。

## 6.2 縫着する建材床の厚から薄への操作方法

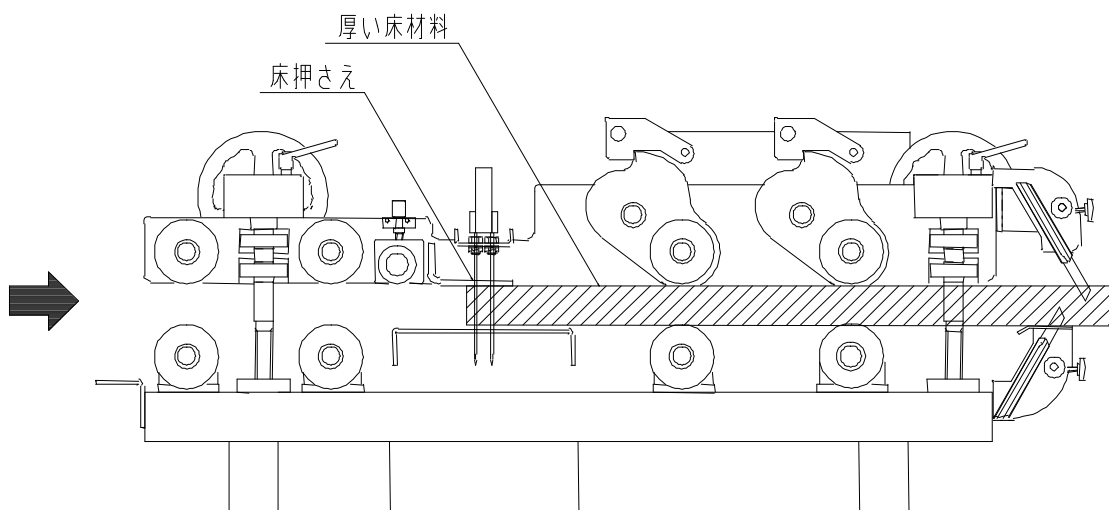


図 1

- ① 縫い終わり付近で停止スイッチを押して運転を停止させてください。
- ② 自動/手動切換スイッチを手動側に切り換えてください。  
運転スイッチを押しながら針下状態（針が一番下に下降している状態）で停止させてください。（図1）
- ③ 薄い床材料を搬入してください。
- ④ 厚み調整レバーを薄側に切り換えてください。

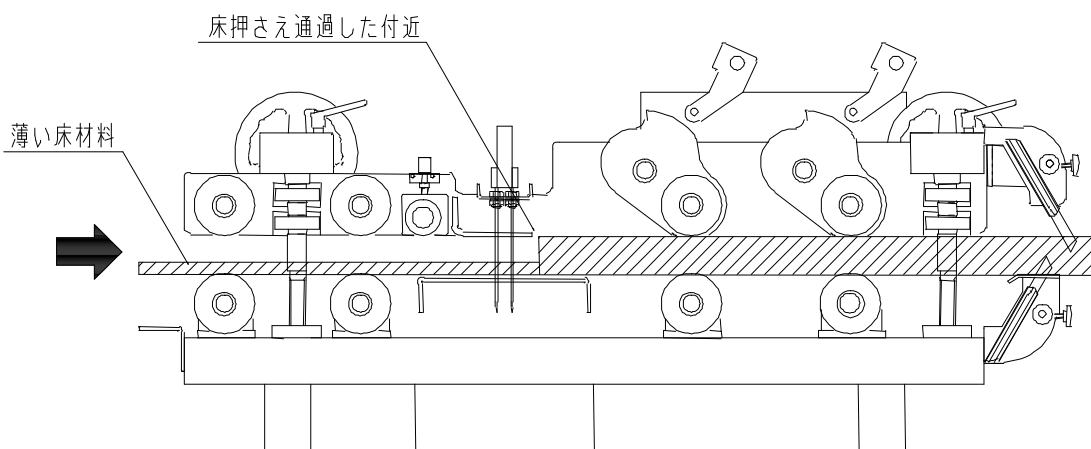


図 2

- ⑤ 運転スイッチを押して、厚い床材料が床押さえを通過した付近で運転スイッチを放して停止させてください。（図2）

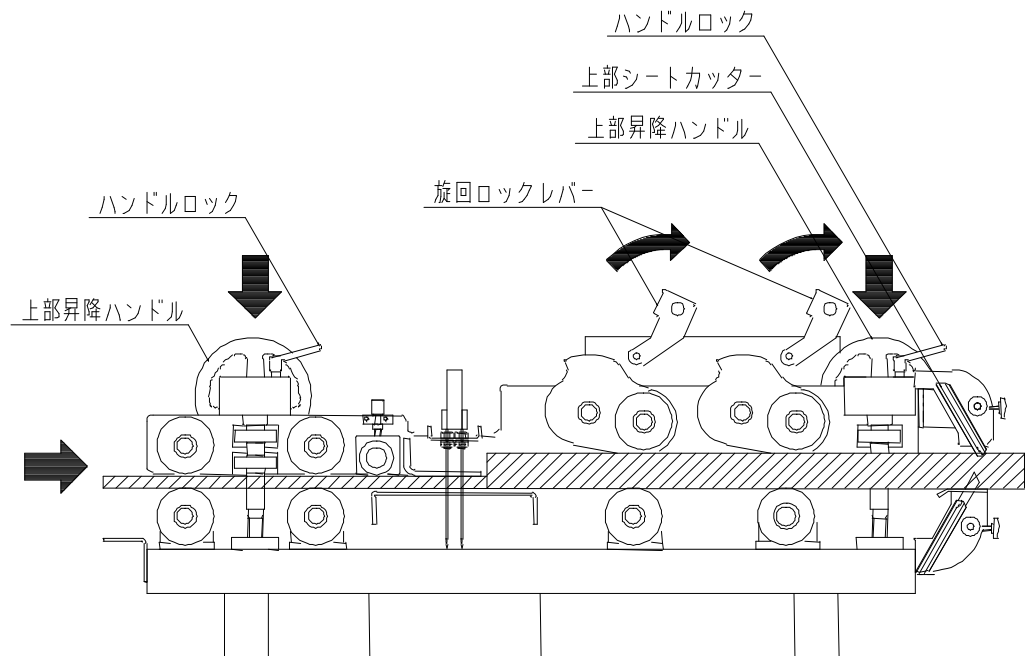


図 3

- ⑥ 旋回ロックレバーを外してください。  
ハンドルロックを緩めて上部昇降ハンドルで入口出口の上部ローラーを下降させてください。(図 3)
- ⑦ 自動/手動切換スイッチを自動側に切り換えて運転スイッチを押して運転再開してください。

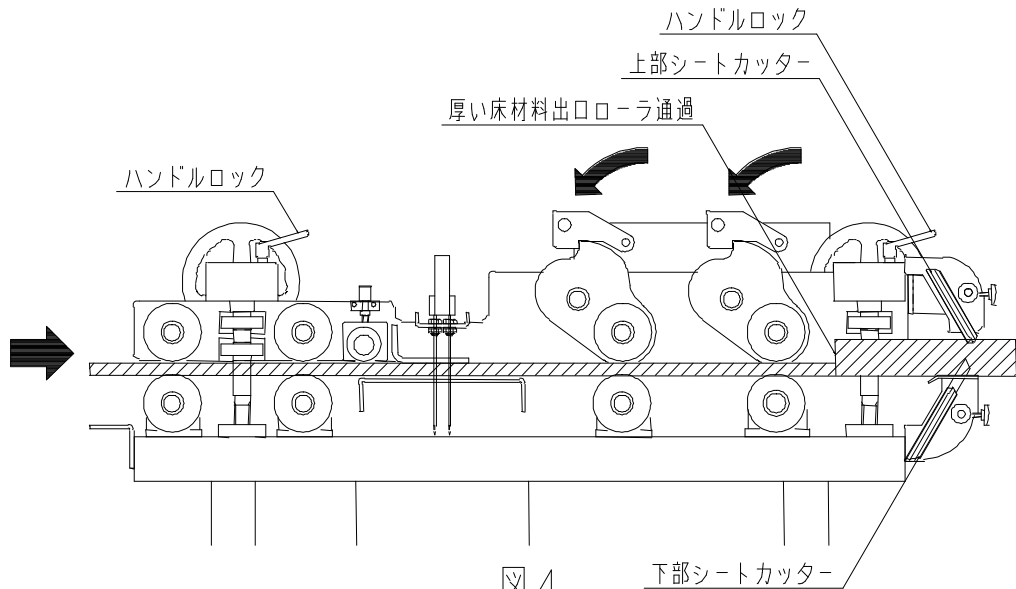
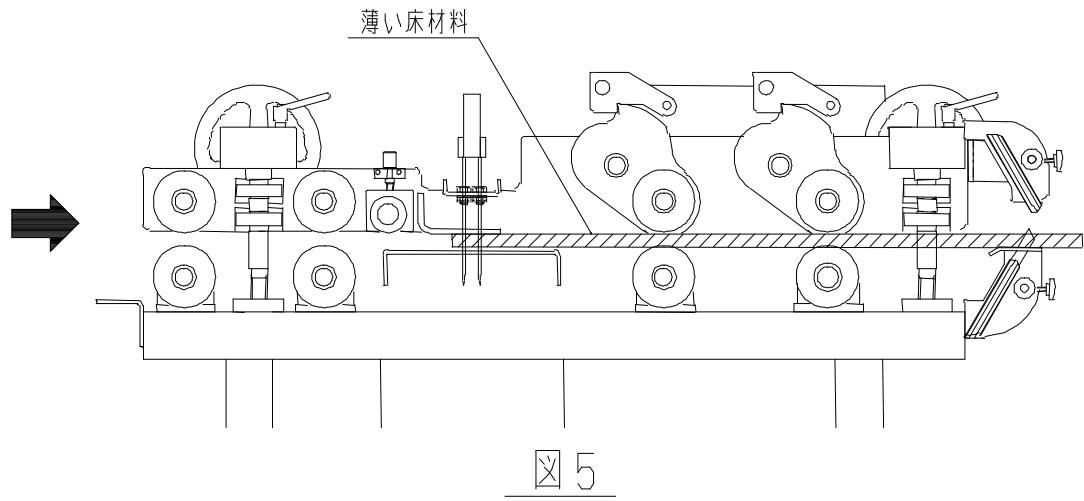


図 4

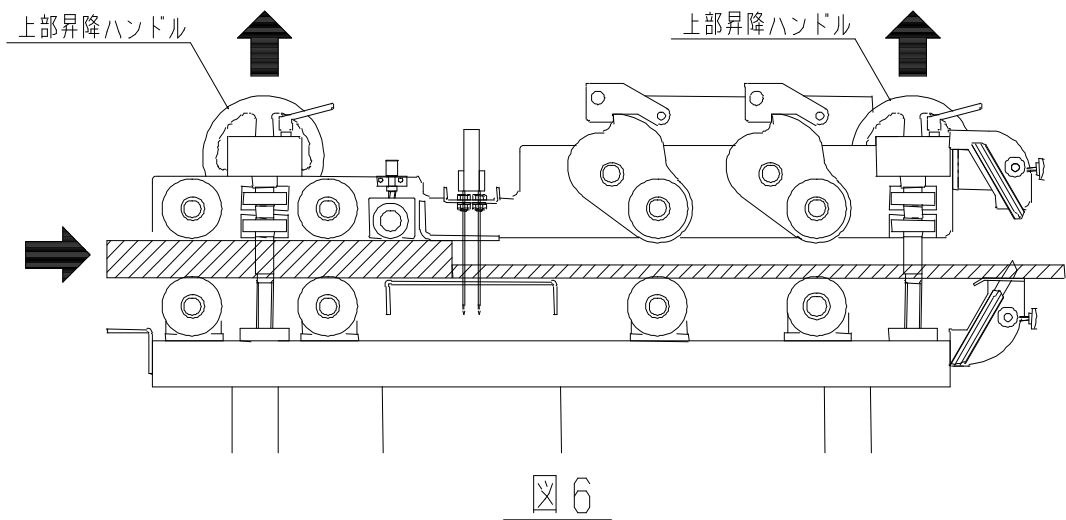
- ⑧ 厚い床材料が出口ローラーを通過後、出口上部ローラーをロックレバーでロックしてください。(図 4) 出口側の上部昇降ハンドルで出口ローラーを下降させてください。
- ⑨ 厚い床材料がカッター通過後、停止スイッチを押して運転を停止させてください。
- ⑩ 下部シートカッターをセットしてください。  
※薄い床材料は下部シートカッターのみ使用してください。
- ⑪ 入口出口のハンドルロックを締めてください。
- ⑫ 運転スイッチを押して運転再開してください。



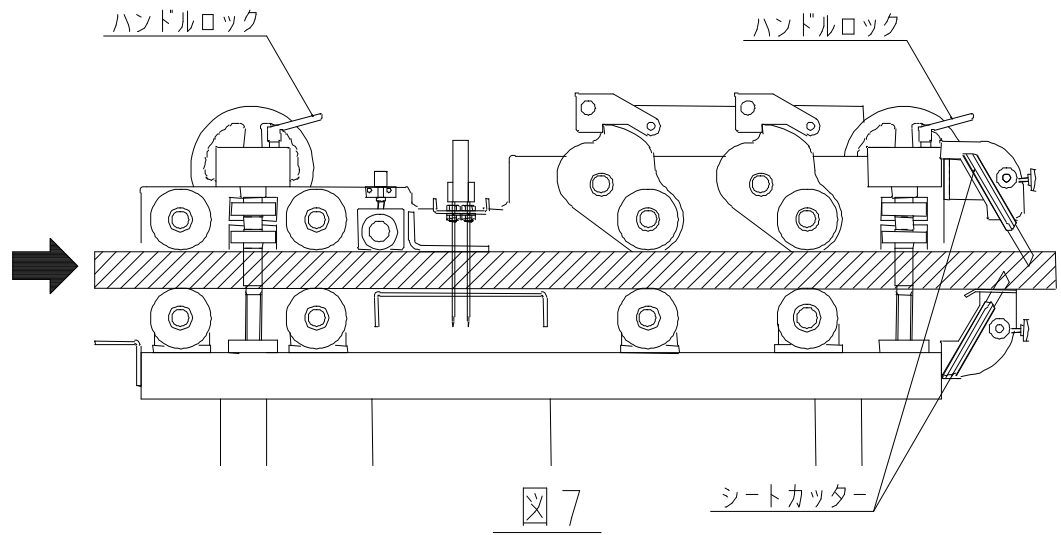
### 6.3 縫着する建材床の薄から厚の操作方法



- ① 縫い終わり付近に来ると停止スイッチをにて運転を停止させてください。
- ② 自動/手動切換スイッチを手動側に切り換えてください。  
運転スイッチを押しながら針下状態（針が一番下に下降している状態）で停止させてください。  
(図5)



- ③ ハンドルロックを緩めて上部昇降ハンドルで入口出口の上部ローラーを上昇させてください。  
上部シートカッターを使用している場合は、外側へ移動させてください。
- ④ 厚い床材料を搬入して入口側上部昇降ハンドルで入口ローラーを締め付けてください。(図6)
- ⑤ 厚み調整レバーを厚側に切り換えてください。
- ⑥ 運転スイッチを押して運転を再開してください。



- ⑦ 薄い床材料が出口ローラーを通過後、出口側上部昇降ハンドルで出口ローラーを締めてください。(図7)
- ⑧ 厚い床材料がカッター部を通過後、停止スイッチを押して運転を停止させてください。
- ⑨ シートカッターをセットしてください。
- ⑩ 入口出口のハンドルロックを締めてください。
- ⑪ 運連スイッチを押して運転を再開してください。

## 7 トラブルシューティング

### 7.1 下での目飛びをする（針が糸を取ってこない）場合

- ① 糸を規定とおりに通していない。  
→規定とおりに通してください。
- ② 針の向きを正しく取り付けしていない。  
→正しく取り付けてください。
- ③ ①、②のいずれでもない場合。  
→糸掛けタイミングが狂っている場合があります。  
弊社サービス部にご連絡ください。

### 7.2 上での目飛びをする（針を糸を取ってきても針が床に刺さる時に抜けてしまう）場合

- ① 糸締めが弱すぎて糸がたるんでいる。  
→糸締めを少し締めてください。
- ② 針の向きが正しく取り付けしていない。  
→正しく取り付けてください。
- ③ 縫いピッチが小さい時（約25mm未満）  
→ローラーの締まりが悪いために床が滑っていないか確認してください。  
→送りピッチが25mm以上になるように調整してください。（P8参照）
- ④ 滑りが悪い糸を使用していたり、床が湿っていたりすると、糸の引きが悪くなるため目飛びの原因になることがあります。

### 7.3 針折れする場合

針折れの原因のほとんどが、床がしっかりと固定されていないためです。

下記の点を確認してください。

- ① 各ローラーが正しく床に接していない。  
→ローラーを下降させてください。
- ② 針上げロッドの長さのセット位置が、上前側と下前側で同じになっていない。  
→同じ位置になるように調整してください。
- ③ 針が真直に上下していない。  
→弊社サービス部にご連絡ください。

### 7.4 床が蛇行・遅れない場合

- ① ローラーと床が正しく接していない。  
→床と接するまでローラーを下降させてください。
- ② ローラーを強く締めすぎている。  
→ローラーを少し上昇させてください。
- ③ 仕掛け台上で床が巾ガイドに沿って進んでいない。  
→巾ガイドまたは、仕掛け台の調整を行ってください。

## 8 消耗品

品名	品番・図番	個数	備考
針	00LF10162	1	φ4×235mm
糸締芯棒	NU4-8585	1	

## 9 仕様

項目	仕様
機械寸法 (mm)	長さ：約 5,850 x 奥行：約 1,870 x 高さ：約 1,810
電源	三相 AC200V (本体部) 単相 AC100V (蛍光灯用)
総消費電力	2.2kW
縫着可能寸法 (mm)	五八：910×1,820 三六：940×1,880 六一：970×1,940 本間：1,000×2,000 厚み：5~60
針数	本間：24本

※仕様は改良のため、予告なく変更する場合があります



製品に関するお問い合わせ

KLASS 株式会社 畳事業部

0791-62-1772

土日祝日を除く 10:00~17:00

メンテナンスに関するお問い合わせ

KLASS 株式会社 サービス部

0791-65-2336

右の二次元コードからも連絡いただけます。



**KLASS株式会社**

〒679-4195 兵庫県たつの市龍野町日飼 190