

# 両框裁断機チップソーWIN II

## 両框裁断機チップソーWIN II 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。

この度は両框裁断機「チップソーWIN II」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 〉

取扱注意事項	1
1. 外観と各部の名称	2
2. 各スイッチ類の名称	4
3. エアーの接続と圧力設定	6
4. 各部の調整	7
5. 画面操作説明	12
6. 運転方法	22
7. こんなときは	27
8. 消耗品	29
9. 主な仕様	29

## 〔取扱注意事項〕

本機をご使用頂くには、正しい取り扱いと定期的な保守点検が不可欠です。  
以下の取り扱い注意事項を良くお読みになり、十分に理解されるまで作業を行わないで下さい。

この取扱説明書では、取り扱いを誤った場合、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〕〔△注意〕という項目に分類して表示しています。

〔△警告〕 ……もし、お守り頂かないと、人身事故につながるおそれのある注意事項

〔△注意〕 ……もし、お守り頂かないと、機械の破損、故障につながるおそれのある注意事項

## 〔一般取扱注意事項〕

〔△警告〕 安全カバーを外したまま絶対に運転をしないで下さい。

〔△警告〕 運転中は回転物に絶対に触れないで下さい。

〔△警告〕 雨滴のかかる場所および屋外では運転しないで下さい。  
漏電、感電の恐れがあります。

〔△警告〕 本体に貼ってある安全ラベルは破ったり、傷つけたりしないで下さい。

〔△警告〕 保守・点検を行う場合は、電源を切り、機械が完全に停止していることを十分に確認した上で行って下さい。

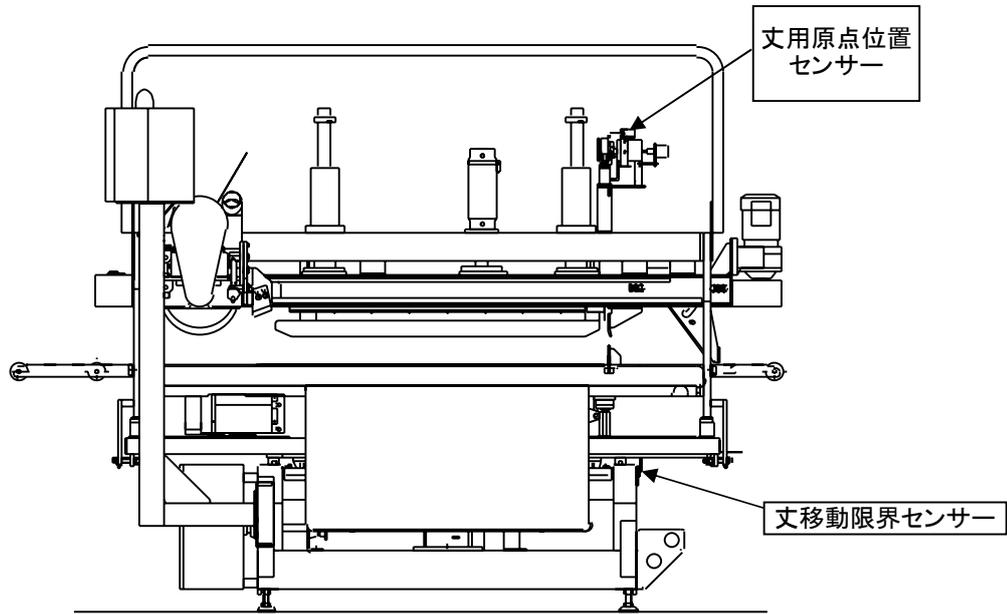
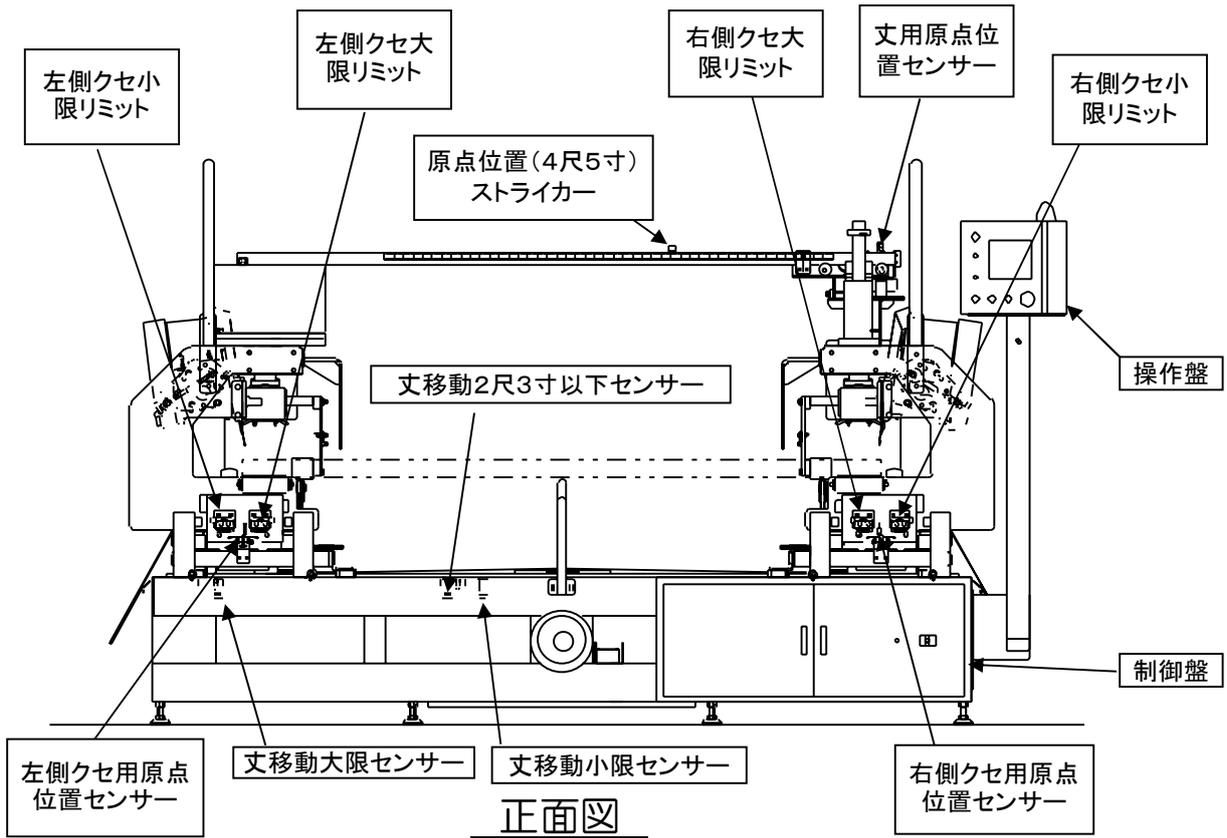
〔△警告〕 改造はしないで下さい。安全上の問題となることがあります。  
ご相談のない改造には責任を負いかねます。

〔△警告〕 使用後には必ず電源スイッチをOFFにして下さい。  
誤ってスイッチ等に触れると突然動き出す等、非常に危険です。

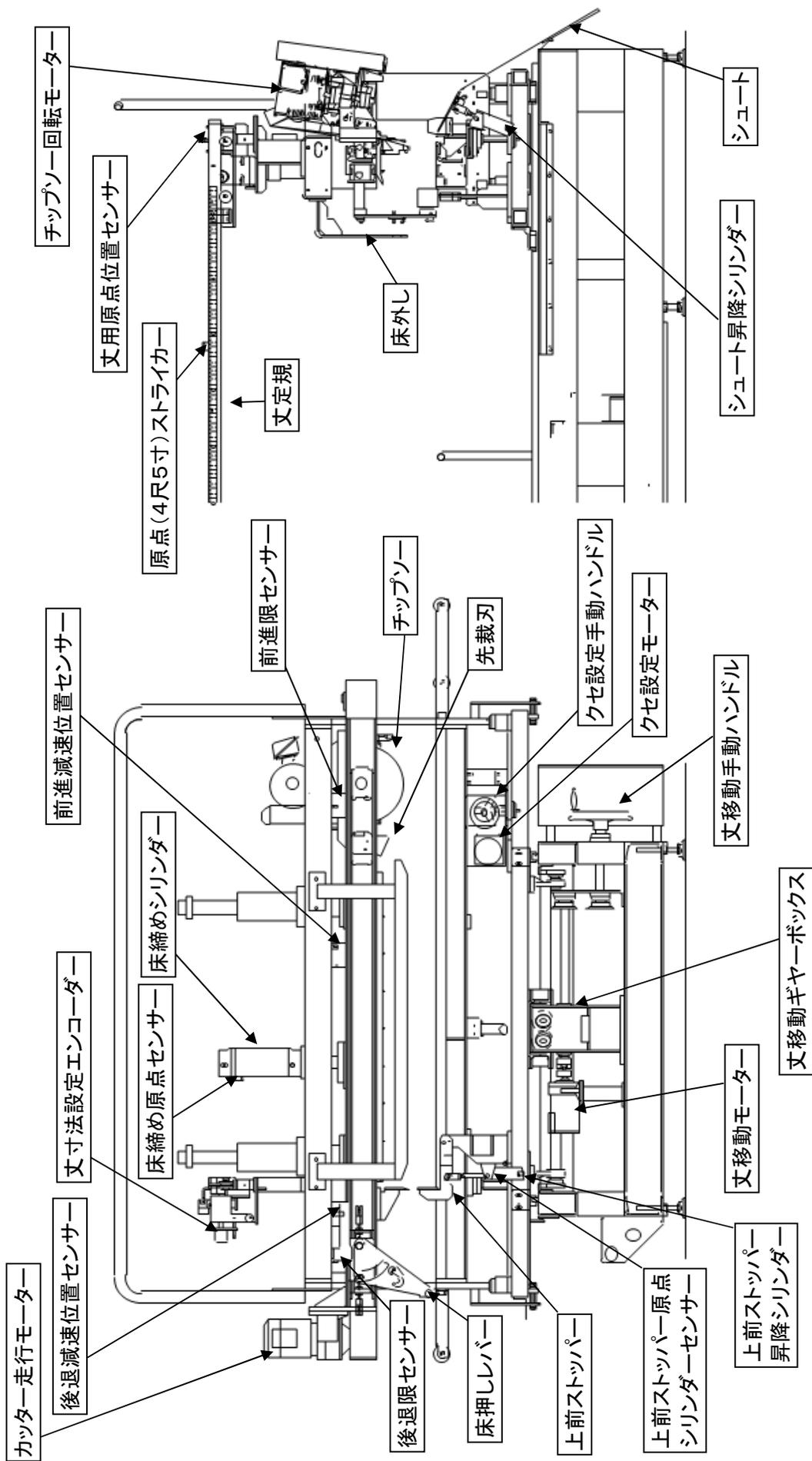
〔△注意〕 畳の仕上がり・寸法精度の確認を毎日行って下さい。  
機械の調整・使用方法が正しく行われないと、良い仕上がり、正しい寸法の畳が製作できないことがあります。  
床、表等材料が変わったときには寸法を測定して下さい。

〔△注意〕 本機の上及び周辺に物を置かないで下さい。

# 1. 外観と各部の名称



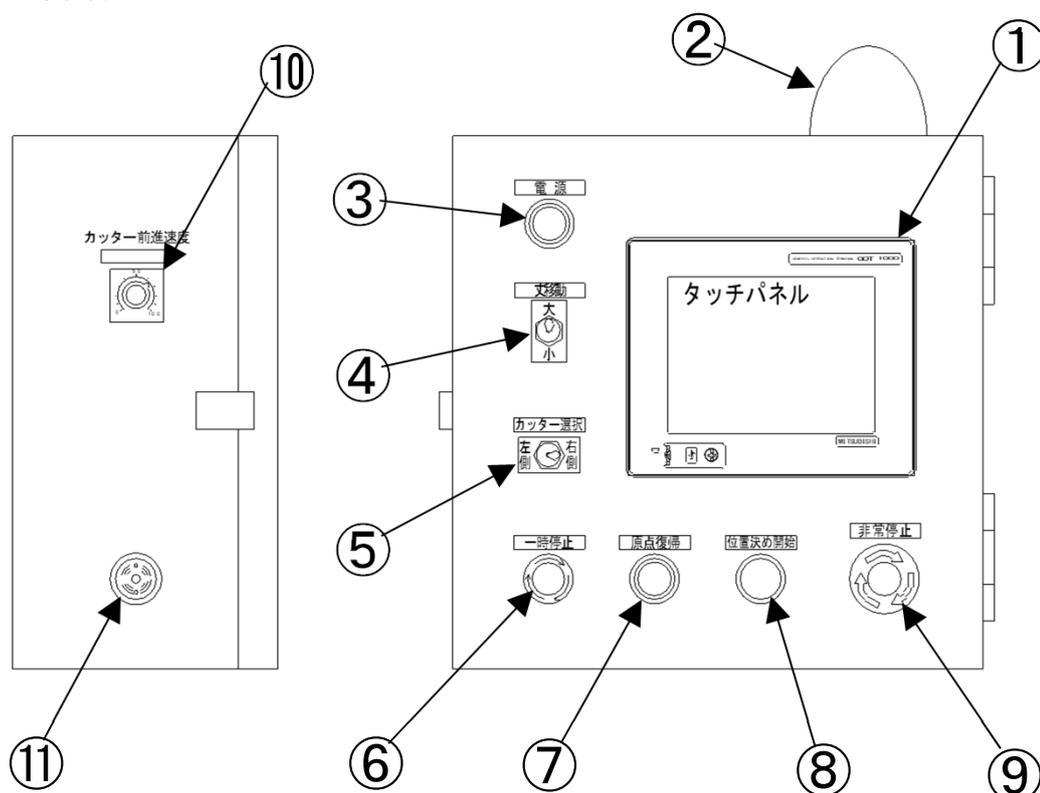
【図-1】



【図-2】

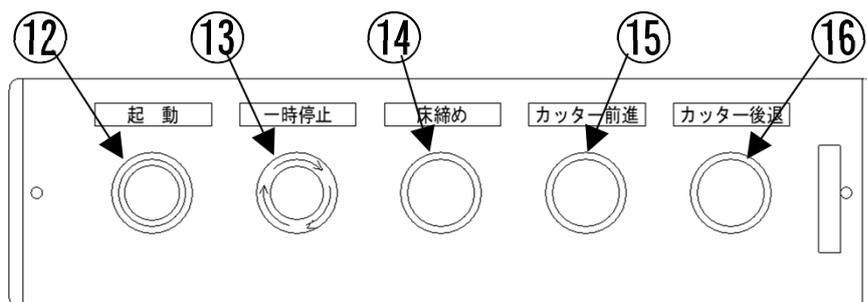
## 2. 各スイッチ類の名称

### 2-1. 操作盤



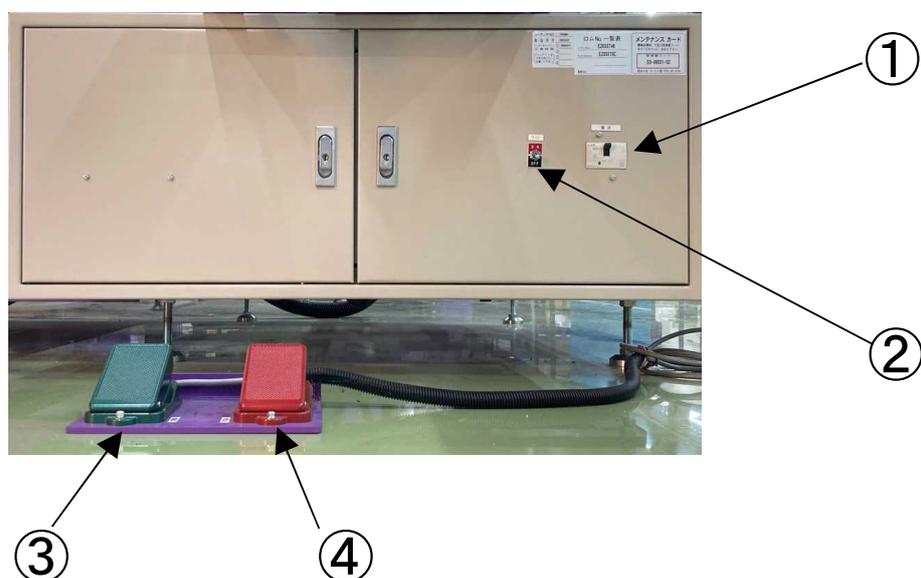
①	タッチパネル	タッチ操作でメニュー選択し、各種設定及び寸法を入力したりエラーの表示をします。
②	表示灯	一時停止時（点滅）、モーター過負荷時（点灯）及び荒落とし位置決め（開始後2秒間点灯）を知らせます。
③	電源ランプ	電源ON時に点灯します。
④	丈移動スイッチ	丈位置を手動で移動させます。
⑤	カッター選択スイッチ	通常は中間位置にしておきます。手動操作で片側のカッターだけを移動させたい場合に切り換えておきます。また、片裁断運転時は右側に切り換えます。
⑥	一時停止スイッチ	裁断動作を一時停止する時に押します。ロック式の為、時計回りに回して解除します。
⑦	原点復帰スイッチ	原点復帰及び四尺五寸セットを行う時に押します。完了後点灯します。
⑧	位置決め開始スイッチ	単独運転時に寸法確定後位置決めを行う時に押します。
⑨	非常停止スイッチ	非常事態の場合に停止させる時に押します。ロック式の為、時計回りに回して解除します。操作は最初からとなります。
⑩	カッター走行速度ボリューム	カッター走行速度（前進のみ）を調整します。
⑪	ブザー	位置決め完了及び異常発生を知らせます。

## 2-2. 裁断操作スイッチ



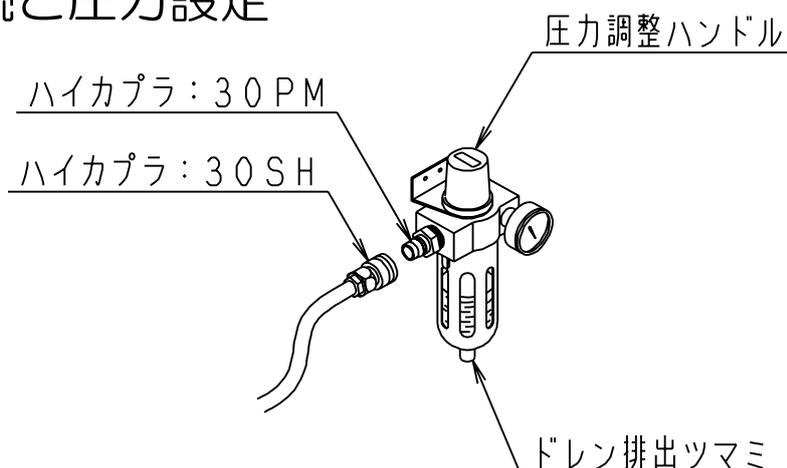
⑫	起動スイッチ	床の裁断を開始する時に押します。
⑬	一時停止スイッチ	動作を停止する時に押します。
⑭	床締めスイッチ	手動で床締めしたり、床を開放したりする時に押します。
⑮	カッター前進	手動でカッターを前進させる時に押します。 押している間だけ前進します。
⑯	カッター後退	手動でカッターを後退させる時に押します。 押している間だけ後退します。

## 2-3. 制御部



①	主電源ブレーカ	主電源をON/OFFします
②	ライトON/OFF スイッチ	定規を照らすライトをON/OFFします
③	仮締めフット スイッチ	片裁断運転時に床を仮締めする時に踏みます。もう1度踏むと床締めが上昇します。
④	本締めフット スイッチ	片裁断運転時に仮締め後床を位置決めした後、本締めする時に踏みます。もう1度踏むと床締めが上昇します。

### 3. エアーの接続と圧力設定



#### ①エアーの接続

機械上に何も無いことを確認の上、エアーを入れて下さい。  
機械側には、ハイカプラ30PMを取り付けていますのでコンプレッサからのホース先端に30SH（ホースが3/8”用）か20SH（ホースが1/4”用）等の組み合わせ可能なカプラを取り付けて接続して下さい。  
作業終了後カプラの接合を外して、必ずエアーを抜いて下さい。

#### ②エアー圧力調整方法

- 圧力を上げる時  
圧力調整用ハンドルを引き上げてから、右に回せば圧力が上がります。  
調整後、圧力調整用ハンドルを押し下げて下さい。
- 圧力を下げる時  
圧力調整用ハンドルを引き上げてから左に回し、設定する圧力よりも0.1MPa低い圧力まで一旦下げてから、右に回して設定圧力まで圧力を合わせて下さい。調整後、圧力調整ハンドルを押し下げて下さい。

#### ③ドレンの排出

ドレンは自動で抜けます。

#### ④フィルターケースの洗浄

ドレンの排出が悪くなったり、ケースの汚れが目立つ場合、下記の要領でケースを取り外してから、中性洗剤で洗って下さい。（プラスチックで出来ていますのでシンナー、アルコール等の溶剤は、使用しないで下さい。）  
圧力がゼロの状態にしてからケースを持ち上げるようにして側面のロックボタンを下方方向に向け、ロックボタンの上方に矢印（▲）が出るのを確認の上、そのままの状態でもまたは左に45°回転させた後にケースを下方方向に引いて下さい。  
取り付ける場合は、ボディとケースの//印を合わせてケースを差し込み、右又は左に回して下さい。

#### ⑤エアー圧力調整

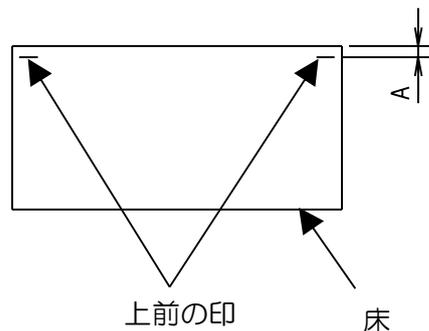
- メイン : 0.6MPa

## 4. 各部の調整

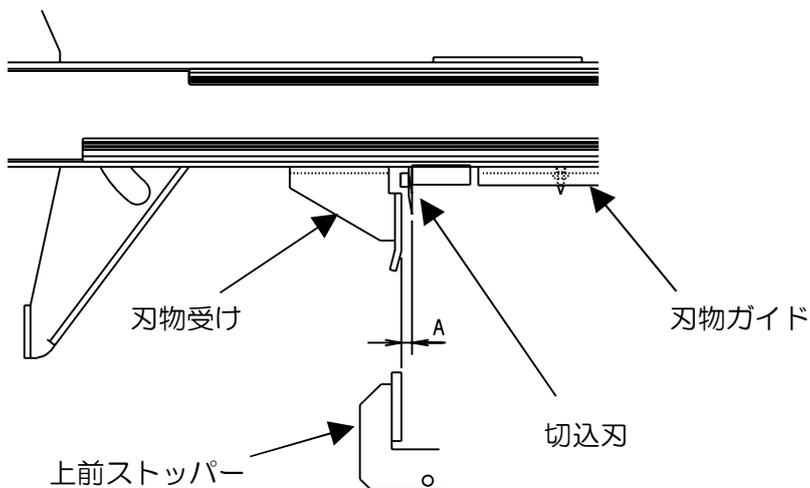
【△警告】 調整中に、誤って動き出さないよう必ず本体の電源を切った状態で調整して下さい。

### 4-1. 上前の印の位置調整

- 上前の印は床締め時に自動で付けられます。
- 上前の切込刃と床受けとの間隔が右図のAとなります。
- 上前ストッパー及び床端ストッパーは、刃物受けとの面の位置が同一になるように調整します。



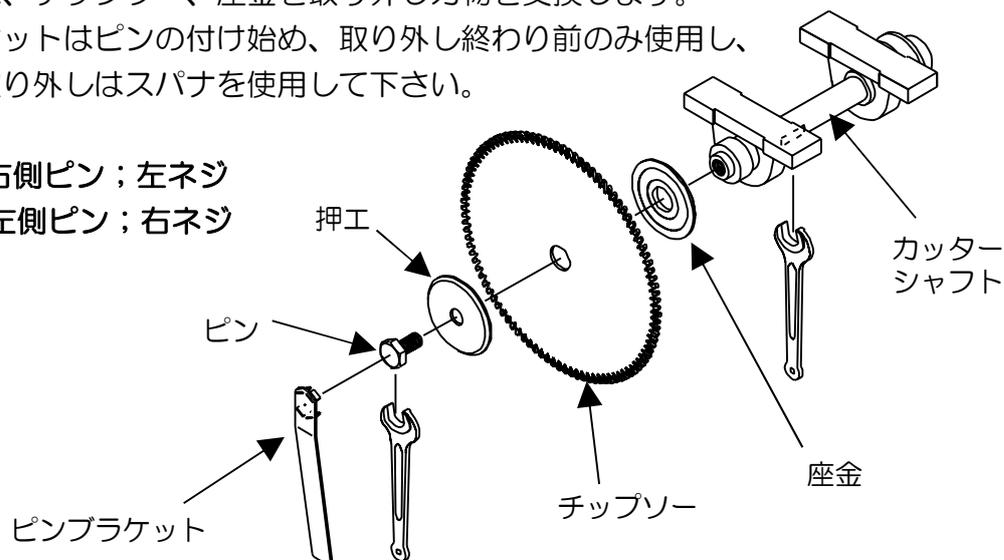
【△注意】 上前の切込刃の位置を変えると大曲に狂いが生じます。



### 4-2. 裁断刃物の交換

- 1) 刃物角度を13° にして下さい。
- 2) ピン、押工、チップソー、座金を取り外し刃物を交換します。  
ピンブラケットはピンの付け始め、取り外し終わり前のみ使用し、締付け、取り外しはスパナを使用して下さい。

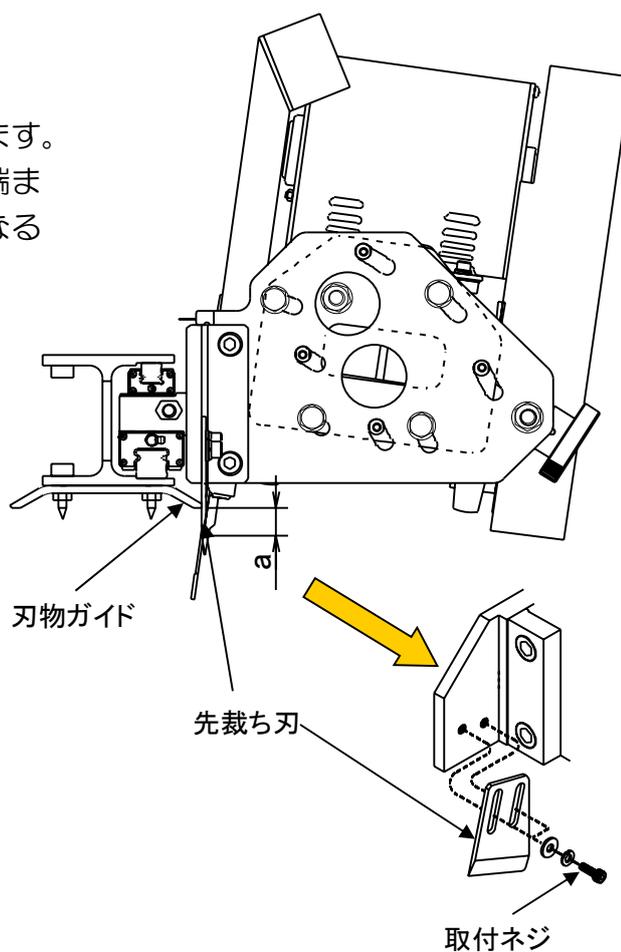
【△注意】 右側ピン；左ネジ  
左側ピン；右ネジ



【△注意】 裁断はアップーカット裁断です。刃物の回転方向に合う様に刃物の向きに注意して取付けて下さい。

### 4-3.先裁刃の取付

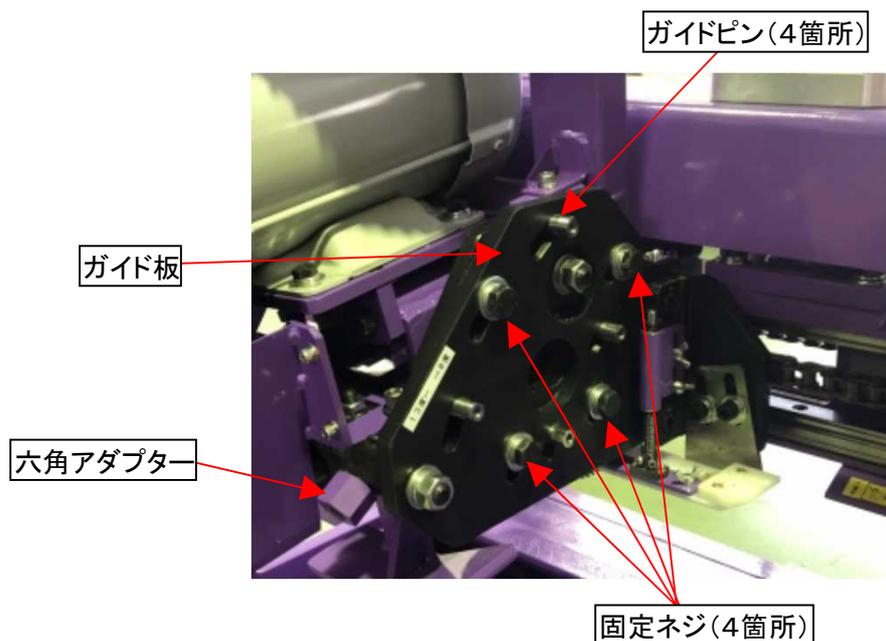
- 1) 右図の様に取付ネジにて固定します。  
刃物ガイドの底面より刃物の先端までの寸法aが15~20mmになる様に取付けて下さい。



## 4-4.刃物角度の切替

1) 下図の固定ネジ(4箇所)を緩めて下さい。

注) 完全に外さないで下さい。



2) 六角アダプターに付属の対辺24ラチェットレンチを差し込み、ガイドピンがガイド板の長穴の端に当たるまで動かして下さい。(写真は8°の状態です)

### ●回転方向

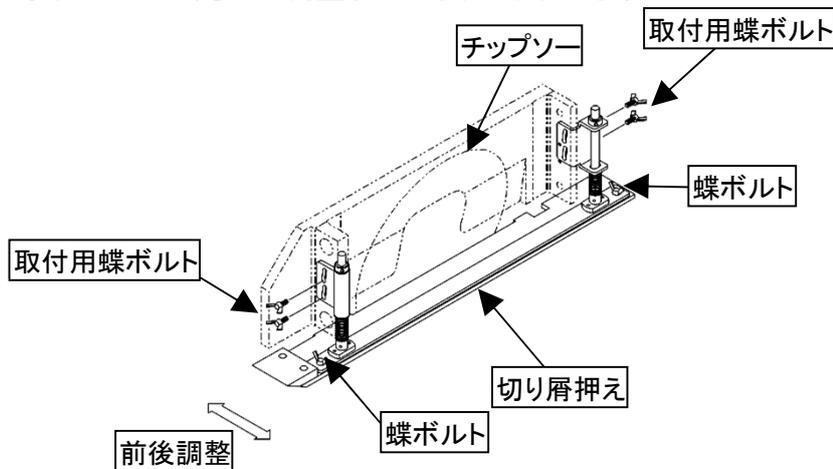
\*刃物角度8° → 13° の時・・・時計方向に回す

\*刃物角度13° → 8° の時・・・反時計方向に回す

## 4-5.切り屑押えの調整

切り屑押えは、切断時に不織布や糸がチップソー回転軸に巻き込むのを防ぐ為のものです。

厚床、薄床によって高さを調整する必要があります。

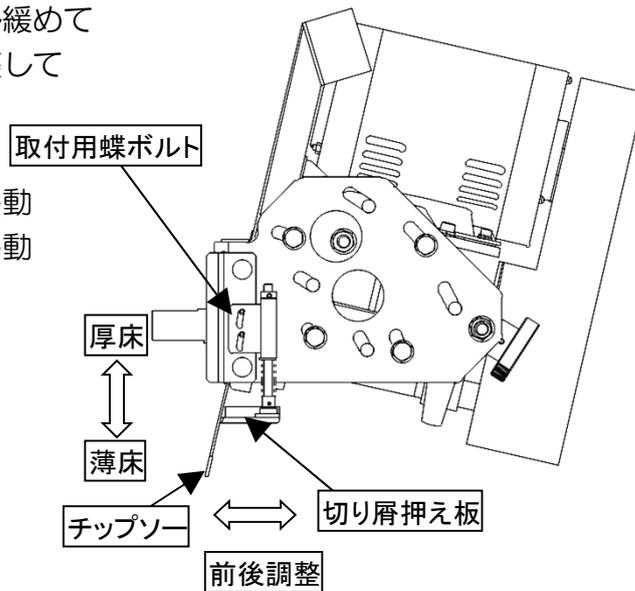


## 1) 床厚による高さ調整方法

取付用蝶ボルト4本を少し緩めて  
上下にスライドさせて調整して  
下さい。

厚床の裁断時・・・上へ移動  
薄床の裁断時・・・下へ移動

注) 蝶ボルトはしっかりと  
締めて下さい。



## 2) 切り屑押え板の調整方法

切り屑押え板が持ち上がった時にチップソーとの干渉している場合や  
又は、不織布等が吸い込まれる場合は切り屑押え板を前後に調整して下さい。

切り屑押え板を固定している蝶ボルト2箇所を緩めて、前後に移動させて  
調整して下さい。

注) 蝶ボルトはしっかりと締めて下さい。

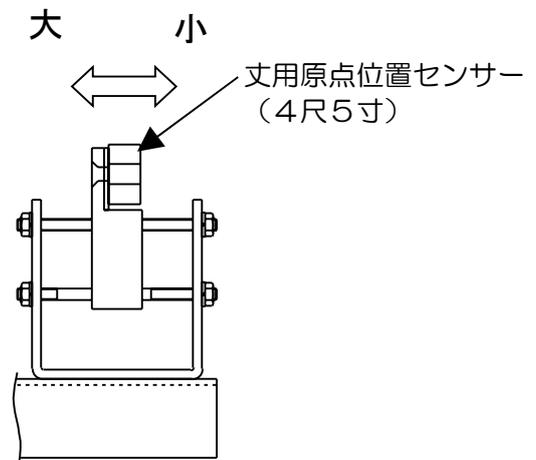
【△注意】 上記の調整を忘れると破損する危険があります。

裁断する前に床厚による切り屑押えの高さをよく確認して下さい。

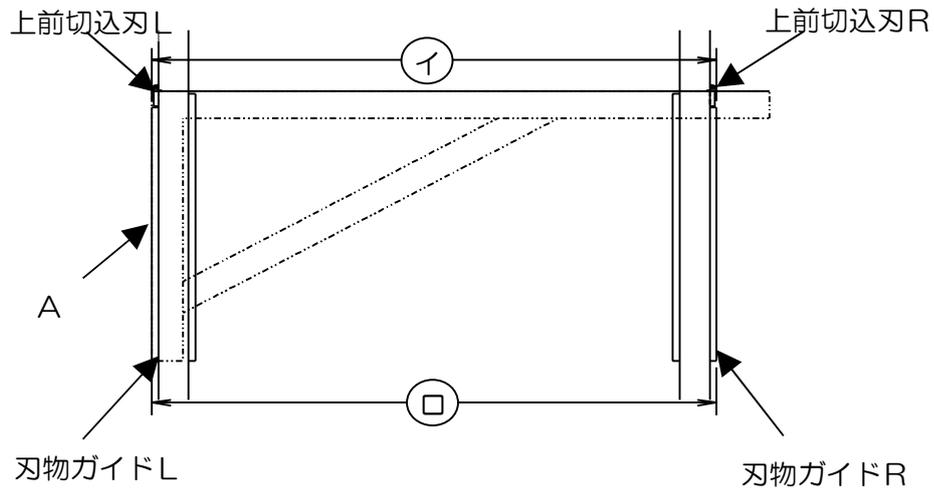
## 4-6. 寸法修正

丈用定規部の右側のセンサーを右図の様に  
左側に移動すれば全長が長くなり、右側に  
移動すれば全長は短くなります。

注) その都度スケール及びカーソールも  
合わせてください。



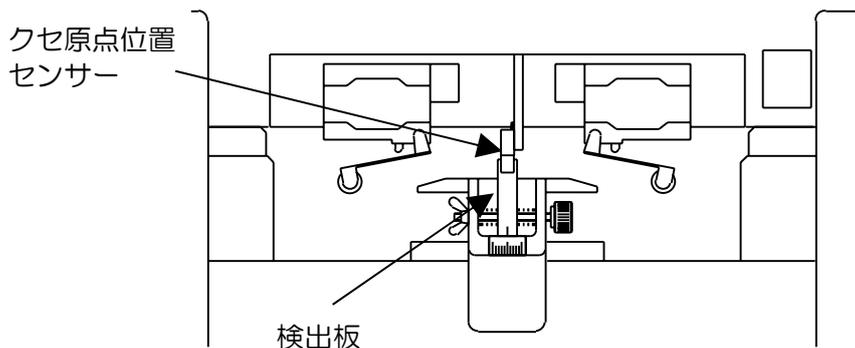
## 4-7. 大曲修正



上図のようにイ、ロの寸法を同じにし、大曲が刃物ガイドA面と、上前切込刃R・Lに接しているとき、大曲がでていない状態です。

大曲が出ていない場合に下前、右側、左側のクセ原点位置センサーの検出板を調整して修正します。（下図参照）

その際、下前の目盛板に誤差が生じてきますので目盛板も修正して下さい。



### クセ原点設定方法

#### 左側角度設定

検出板を右に移動すれば左側の角度は広がります。

#### 右側角度設定

検出板を左に移動すれば右側の角度は広がります。

## 4-8. 注油、給脂

【△注意】注油、給脂は機械が正常に動作する為に必要ですので、必ず行って下さい。

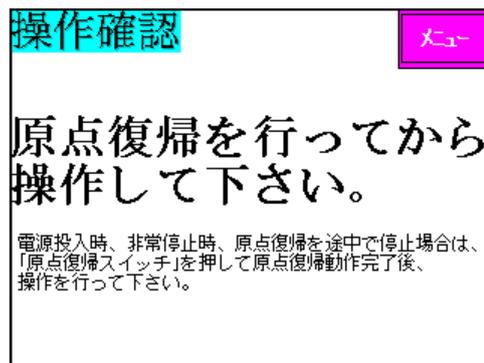
- ・ピローユニット軸受け部
- ・シリンダー取り付け、先端金具のピン部分
- ・チェーン、スプロケット部分
- ・スライドユニット部分
- ・ギヤボックス部

機械油	品番	B3-1182
グリス	品番	B3-1184

## 5. 画面操作説明

### 5-1. 電源投入

1) 制御盤の電源ブレーカをONすると次の様な画面が表示します。



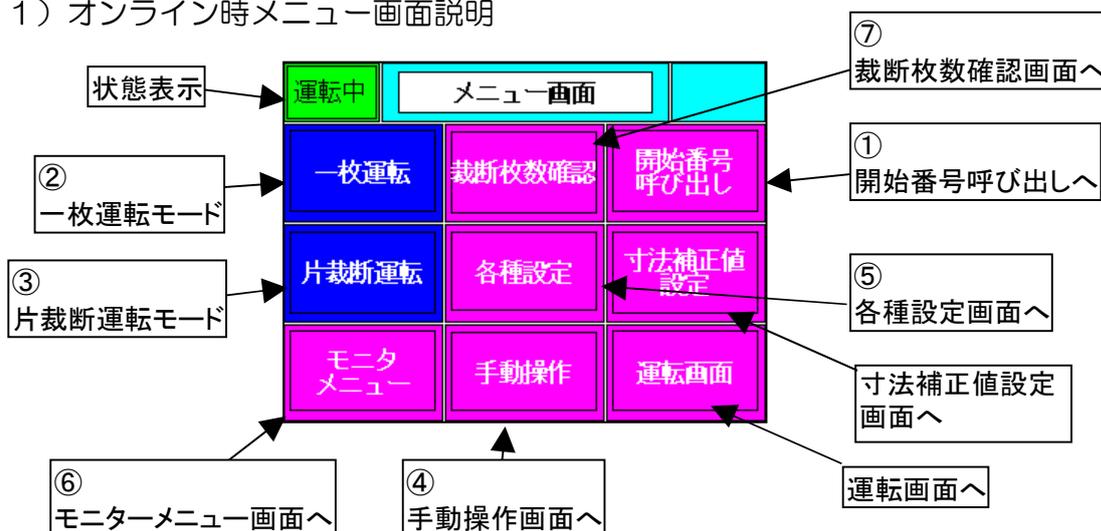
2) 操作盤の原点復帰スイッチをONして下さい。

※この原点復帰は4尺5寸セットと同じことです。

メニュー画面に切り替わります。

### 5-2. メニュー画面へ

1) オンライン時メニュー画面説明



①開始番号呼び出し・・・自動運転開始時、オンライン番号を呼び出す時に押します。

②一枚運転モード・・・一枚のみ寸法入力して裁断する時に押します。

③片裁断運転モード・・・片側だけ裁断する時に押します。

④手動操作  
・・・手動操作画面に切り替える時に押します。  
・手動操作1：クセ、シュート、上前ストッパー  
・手動操作2：カッター回転、集塵機

⑤各種設定・・・各種設定を行う時に押します。

⑥モニターメニュー・・・モニターメニュー画面を呼び出す時に押します。

⑦裁断枚数確認・・・総裁断回数及び裁断枚数を確認する時に押します。

2) 開始番号呼び出しを押して下さい。（必要に応じて他のメニューを押して下さい）

### 5-3. 畳番号呼び出し、設定

1) メニュー画面『開始番号呼び出し』を押すと呼出番号設定画面に切り替わります。

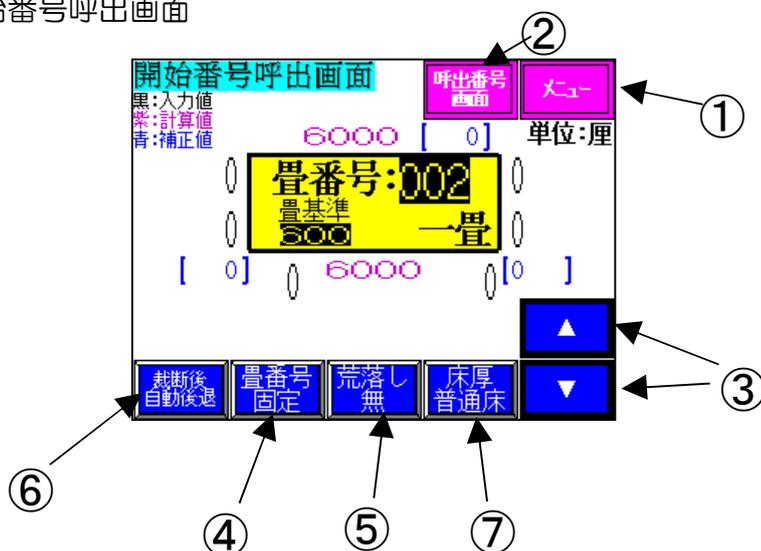


2) 開始番号をテンキーで入力し『設定』を押します。

注) この時必ずオンライン状態になっている事を確認して下さい。

畳番号：『0』は固定（作業終了時の番号）、『1』～『499』です。

3) 開始番号呼出画面



①・・・メニュー画面に戻る時押します。

②・・・呼出番号設定画面に戻る時に押します。

③・・・畳番号を変更する時に押します。『▽』で-1、『△』で+1となります。

④・・・裁断終了後畳番号を繰上げるか繰下げるか固定するかを選択します。

『畳番号繰上』：裁断終了後畳番号を繰上げ、その後位置決めを開始します。

『畳番号繰下』：裁断終了後畳番号を繰下げ、その後位置決めを開始します。

『畳番号固定』：畳番号を繰り上げず、裁断終了後運転画面より本画面に戻ります。

⑤・・・荒落とし有／無選択スイッチで、荒落とし運転をする時に押します。

荒落とし有で位置決め開始スイッチを押すと荒落とし位置決めします。

※荒落とし位置は設定値+2寸大となります。

⑥・・・裁断後一時停止有無選択スイッチで、裁断後、後退（床押し）を一時停止させたい時に選択します。（荒落とし裁断の時は自動的に停止します。）

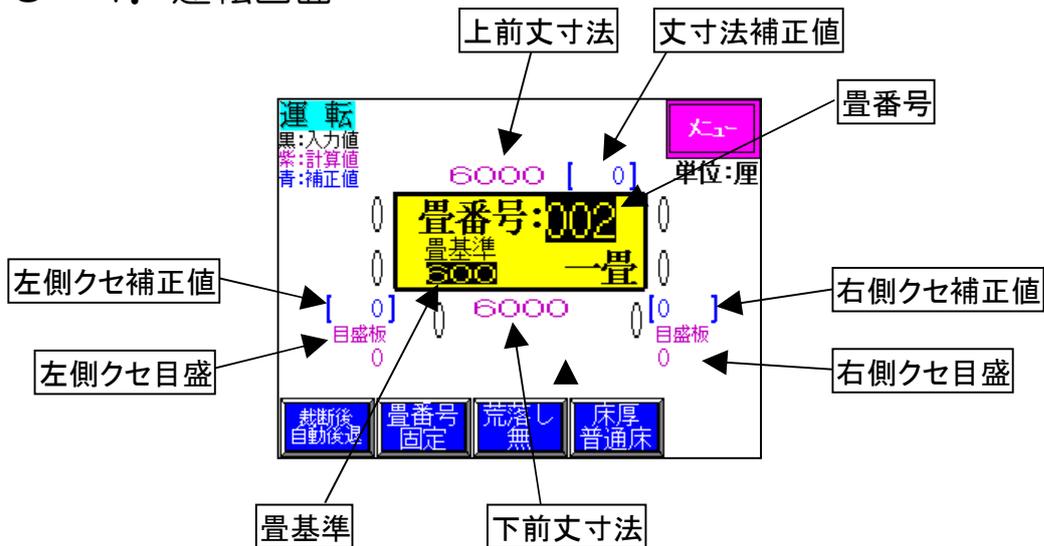
尚、起動スイッチを押すと動き出します。

⑦・・・床材料の厚み【薄床／普通床】を選択します。

4) 操作盤の位置決め開始スイッチを押します。

機械が設定値へ位置決め動作を開始し、運転画面に切り替わります。

## 5-4. 運転画面

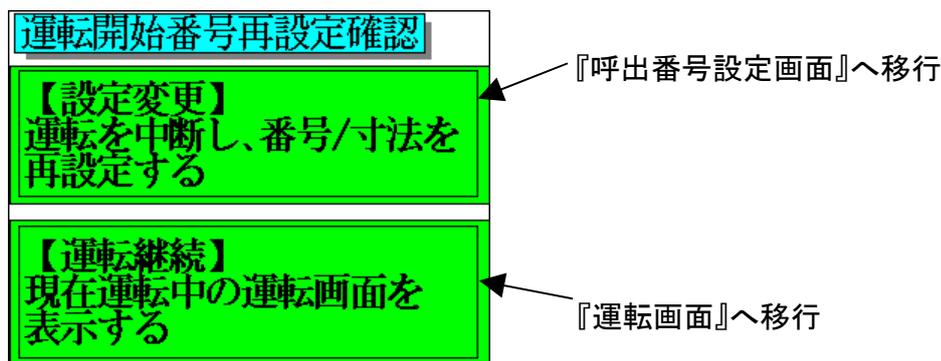


- 置基準表示・・・ 630：本間  
600：三六  
580：五八
  - クセ目盛・・・機械に付いている左右のクセ移動量目盛板のクセ移動量数値を示します。  
床材料が五八、三六、本間の目盛に合わせて計算値が表示されます。  
位置決め完了した際に確認する目安になります。  
注) クセは仕上がり巾でのクセであり、クセ目盛と値が違う場合があります。
  - 寸寸法補正值・・・寸寸法を補正します。  
補正值の範囲は-19厘~+19厘です。
  - 左右クセ補正值・・・左右それぞれのクセ(角度)を補正します。  
補正值の範囲は-9厘~+9厘です。
- 1) 両裁断において位置決め開始以降本画面が表示されます。  
機械が位置決め完了後、**起動スイッチ**が点滅します。
  - 2) 裁断する床材料を機械にセットして下さい。  
上前ストッパーに押し付けて左右の位置を合わせてセットして下さい。  
[△注意] 切り代は片側一寸五分以内です。それ以上大きい場合は荒落とし  
または、片裁断運転で裁断後行って下さい。
  - 3) **起動スイッチ**を押して下さい。  
床締めが下降してチップソー、集塵機が起動して裁断を開始します。

## 5-5. 位置決め中一時停止スイッチON（位置決めやり直し）

自動運転において位置決め開始～位置決め完了後（次に『起動』スイッチを押す間までに『一時停止』スイッチを押した場合、表示します。

※一枚運転時と同様に表示します。

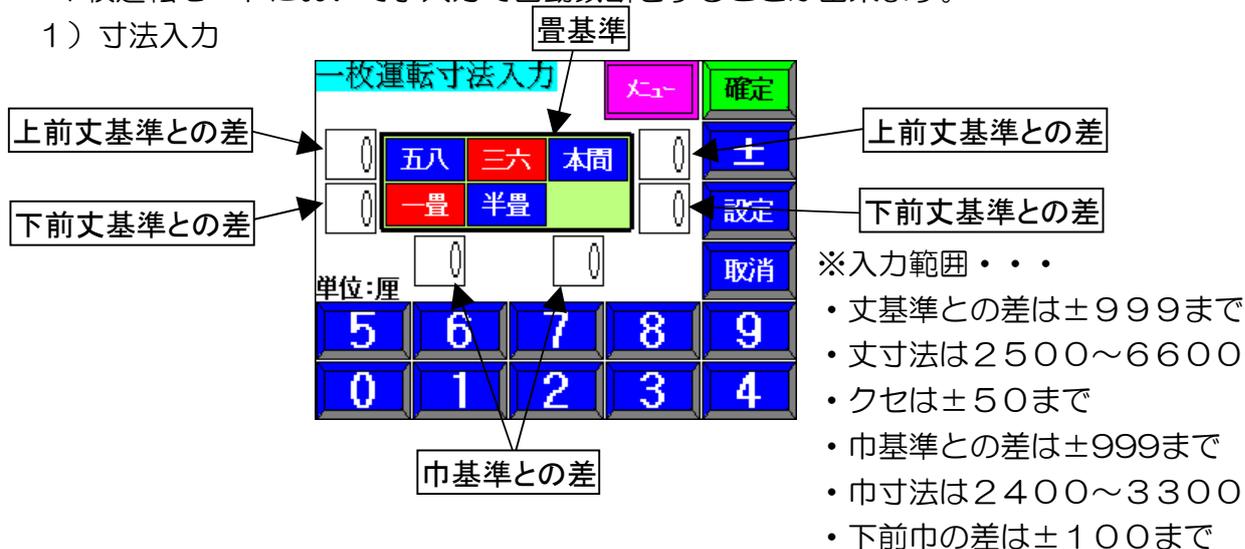


- 1) 裁断設定を変更する場合は上側の【設定変更】を押して下さい。  
呼出番号設定画面で再度設定を行って下さい。
- 2) そのまま位置決め、運転を継続する場合は下側の【運転継続】を押して下さい。
  - 位置決め途中の場合、位置決め開始スイッチか起動スイッチを押せば一時停止が解除されて運転を再開します。
  - 位置決め完了済みの場合、起動スイッチを押せば自動裁断を開始します。

## 5-6. 一枚運転モード

1枚運転モードにおいて手入力で自動裁断をすることが出来ます。

- 1) 寸法入力



- ①巾基準を選択して押して下さい。巾基準・・・五八／三六／本間、一畳／半畳
- ②仕上げ寸法を寸法の巾基準に対しての差を入力して下さい。
- ③仕上げ巾寸法を巾寸法の巾基準に対しての差を入力して下さい。  
各設定値をテンキーで入力後【設定】を押して下さい。

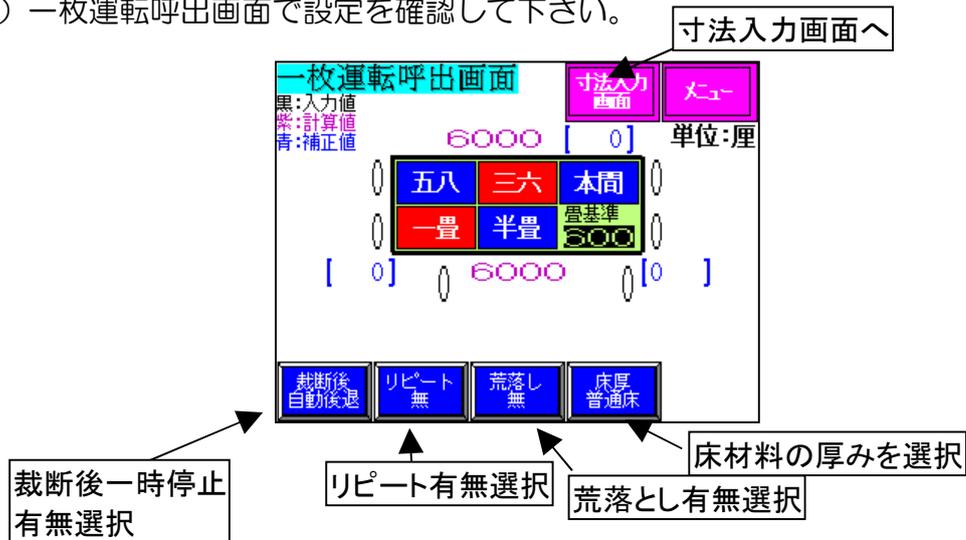
※左右のクセ（角度）は上前と下前の数値の差になります。

仕上がり巾でのクセ（角度）となります。

- 2) 寸法入力終了したら、確認後【確定】を押して下さい。

一枚運転呼び出し画面に移行します。

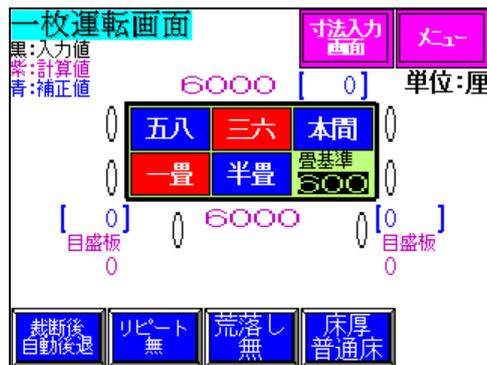
3) 一枚運転呼出画面で設定を確認して下さい。



●リピート有無選択・・・同じ寸法での裁断を繰り返す時に選択します。

4) 操作盤の位置決め開始スイッチを押して下さい。

一枚運転画面に移行します。



5) 後は前記と同様の操作で自動裁断します。

## 5-7. 片裁断運転

片裁断モードで右側のみ床締めをしてカッターで切断することが出来ます。

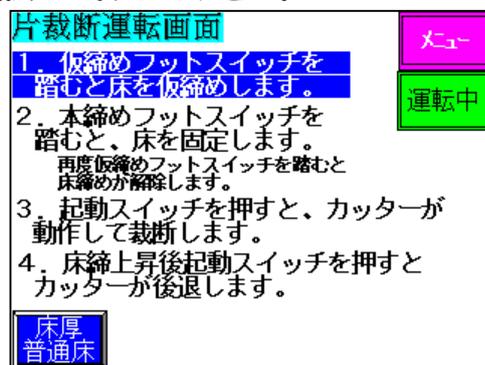
- 1) カッター選択を右側に選択して下さい。
- 2) 床材料の厚み【薄床/普通床】を選択して押して下さい。

- 3) 床材料をセットして下さい。
- 4) 仮締めフットスイッチを踏んで下さい。
- 5) 床の位置決めをして下さい。
- 6) 本締めフットスイッチを踏んで下さい。

※やり直す場合はどちらのフットスイッチをもう一度踏むと床締めが上昇します。

- 7) 起動スイッチを押して下さい。
- 8) 床締め上昇後起動スイッチを押して下さい。カッターが後退します。

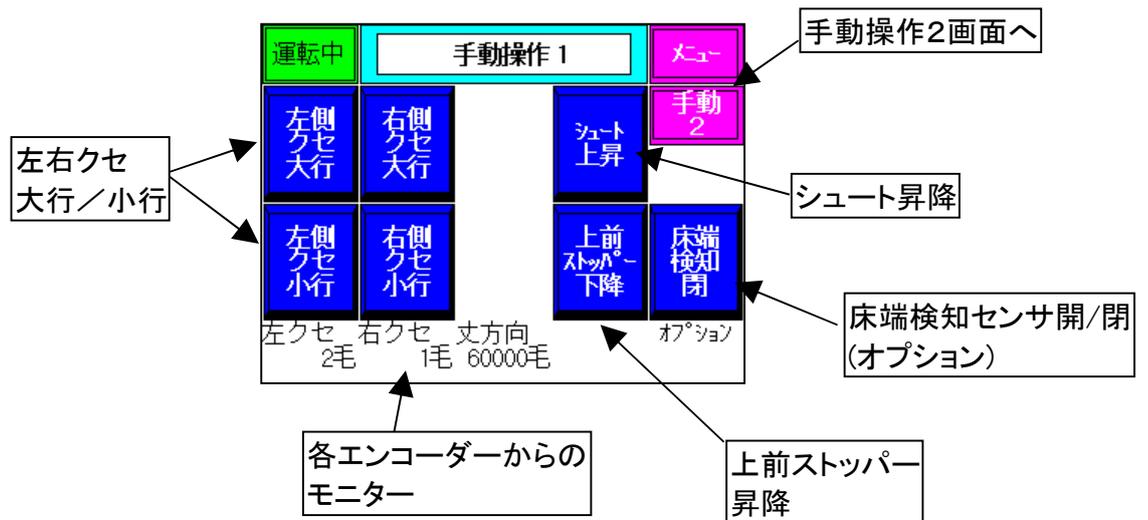
※裁断時シュートは上昇しません。



床材料の厚みを選択

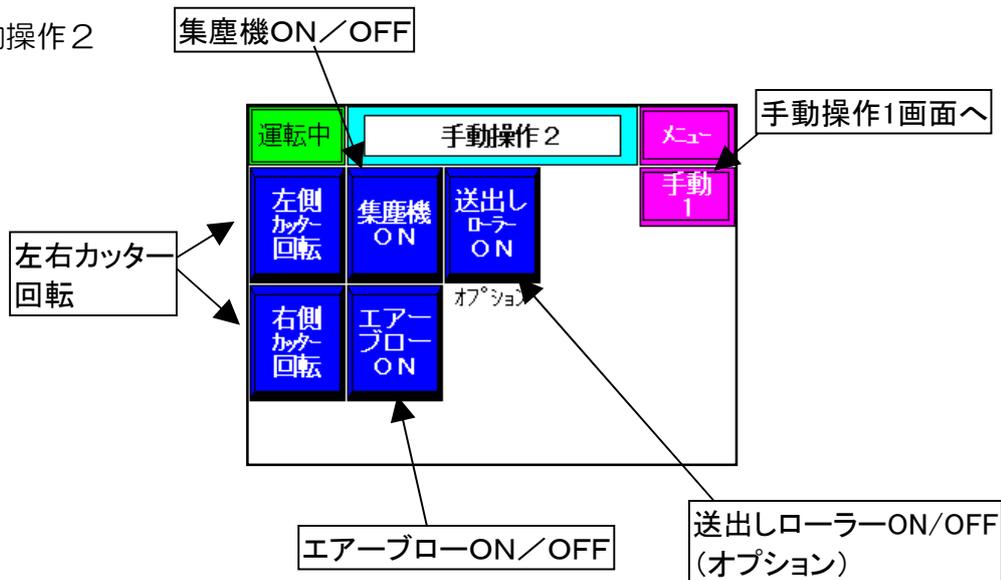
## 5-8. 手動操作画面

### 1) 手動操作1



- 左右クセ大行/小行・・・左右それぞれのクセを大か小に移動させます。  
押している間のみ動作します。
  - シュート昇降・・・シュートを昇降する時に押します。
  - 上前ストッパー昇降・・・上前ストッパーを昇降する時に押します。
- ※床端検知センサ開/閉はオプションです。

### 2) 手動操作2



- 左右カッター回転・・・左右それぞれのチップソーを回転したり停止させる時に押します。
  - 集塵機ON/OFF・・・集塵機を手動でON/OFFする時に押します。
  - エアブローON/OFF・・・エアブローを手動でON/OFFする時に押します。
- ※送出しローラーON/OFFはオプションです。

## 5-9. 各種設定

〔△注意〕自動裁断をする前に必ず各種設定を確認して下さい。

### 1) 各種設定 1



- 輝度調整・・・タッチパネルのコントラスト調整画面へ移行
- ブザーON/OFF・・・操作盤のブザーのON/OFFを選択出来ます。
- ①集塵機停止時間設定・・・

カッター停止後の集塵機のOFF時間を設定することが出来ます。

設定範囲：0.1～30.0秒

※カッター停止から後退完了するまで（約10秒間）集塵機を稼働させて下さい。

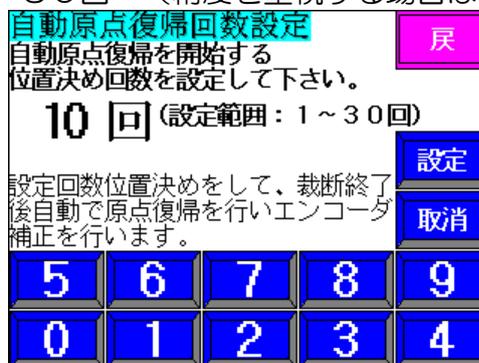


テンキーにて入力後必ず【設定】を押して下さい。

### ②自動運転原点復帰設定・・・

自動運転時位置決め回数をカウントして自動裁断後自動で原点復帰をする回数を設定出来ます。

設定範囲：1～30回（精度を重視する場合は回数を少なくします。）



③片裁断床締め調整・・・

片裁断時の床仮締め上昇量を設定します。

薄床選択時、普通床選択時のそれぞれを設定できます。

※普通床の場合、針が抜ける時間分長く設定する必要があります。

設定範囲：0.01～2.00秒

参考値：薄床選択時0.75秒、普通床0.80秒



④寸法補正・・・

自動運転時の設定値の補正が出来ます。

寸寸法、左右クセ寸法の3箇所補正值を入力できます。

呼出画面及び運転画面無いに補正が表示されます。

設定範囲：寸寸法・・・+19厘～-19厘

クセ寸法・・・+9厘～-9厘



2) 各種設定2



●床端検知 有効/無効・・・オプションの床端検知を使用されている場合のみ【有効】を選択して下さい。

- エアブロー 入/切 . . . エアブローの入/切を選択できます。  
【エアブロー 入】を選択されていても【エアブロー停止時間】に0.0秒を設定されているとエアブローは、【切】になります。
- カッター前進減速遅延 入/切 . . . 入を選択するとカッター前進減速センサーがONした後の減速開始位置を遅らせることができます。  
※先裁刃を外した場合等でサイクルを早くしたい場合の時使用します。

①エアブロー停止時間設定 . . .

各種設定2画面の【エアブロー停止時間設定】を押すと設定画面が表示されます。

カッター前進と同時にエアブローを開始できますが、このエアブローの停止時間を設定できます。

この停止時間は【エアブロー 入/切】を押して【エアブロー 入】を選択した時の停止時間です。

設定範囲：0.0～30.0秒

特記) 0.0秒の設定は、エアブローがOFFになります。



②遅延減速時間設定 . . .

各種設定2画面の【減速遅延時間設定】を押すと設定画面が表示されます。

カッター左側と右側それぞれの遅延時間を入力出来ます。

この遅延時間は【カッター前進減速遅延 入/切】を押して【カッター前進遅延 入】を選択した時の遅延時間です。

設定範囲：0.01～3.00秒



## 5-10. 裁断枚数確認

裁断枚数、総裁断回数を確認出来ます。



- 総裁断回数・・・荒落しとしての裁断回数もカウントした総回数を表示します。  
\*チップソーの交換時期等の目安になります。
- 通常運転の裁断枚数・・・通常運転で裁断した枚数で【リセット】を押すと0になります。
- 一枚運転の裁断枚数・・・一枚運転で裁断した枚数で【リセット】を押すと0になります。  
\*製品枚数の管理に使用できます。

## 6. 運転方法

### 6-1. 普通畳の運転方法

1. エアードライヤ・コンプレッサ電源確認（ON）。  
【△注意】 エアードライヤの電源を先にONにしてください。
2. 制御盤の主電源のブレーカを入れて下さい。
3. 操作盤の原点復帰スイッチを押して、原点復帰（四尺五寸セット）をして下さい。

【△注意】 電源投入後は必ず原点復帰を行って下さい。原点復帰を行わないと自動運転が出来ません。

4. 操作盤の原点復帰スイッチが点灯しているか確認して下さい。
5. メニュー画面の【各種設定】を押して各種設定を確認して下さい。
6. メニュー画面の【開始番号呼び出し】を押して下さい。
7. 呼出番号設定画面で、作業したい畳番号を呼び出して、位置決め開始スイッチを押して下さい。「ピッ」と音がしたら位置決め完了です。
8. 床を入れて上前ストッパーまでしっかりと押し当てて下さい。左右とも均等に切れるようにして置いて下さい。

【△注意】 最大切り落とし量は、片側1寸5分以内にして下さい。  
それ以上切り落とす場合は、必ず荒落としを行って下さい。

9. 丈、左右のクセの定規が正しい寸法を示しているか確認した上で、起動スイッチを押して下さい。（裁断が開始します）
10. 開始番号呼出画面の【畳番号固定／繰上】を【畳番号繰上】にしておくと、裁断終了後、自動的に次の畳番号に繰り上がり位置決めを行います。  
引き続き裁断を行う場合は、7項の操作から繰り返して下さい。

## 6-2. 薄畳の運転方法

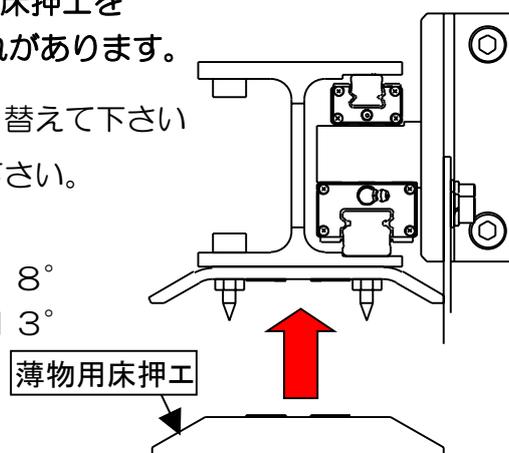
床厚が7～25mmの場合は、下記の操作を行って下さい。

1. 刃物ガイドに 薄物用床押工を取り付けて下さい。

【△注意】 床厚が26～55mmの場合は、薄物用床押工を取り外して下さい。機械の破損の恐れがあります。

2. 先裁刃外して下さい。刃物角度は13°に切り替えて下さい  
以降は、普通畳の運転方法と同様に裁断を行って下さい。

- 普通畳： 先裁刃有り、チップソー角度 8°
- 薄畳： 先裁刃無し、チップソー角度 13°



## 6-3. 床材料によるカッター走行速度調整

1. 床材料によって操作盤の側面にあるカッター走行速度ボリュームのつまみを回して調整して下さい。（カッター前進のみ調整）

※ボリュームMAX：60Hz MIN：20Hz

- わら床、オールボードの時は目盛り30以下（30Hz）にして下さい。
- その他については、その都度調整して下さい。

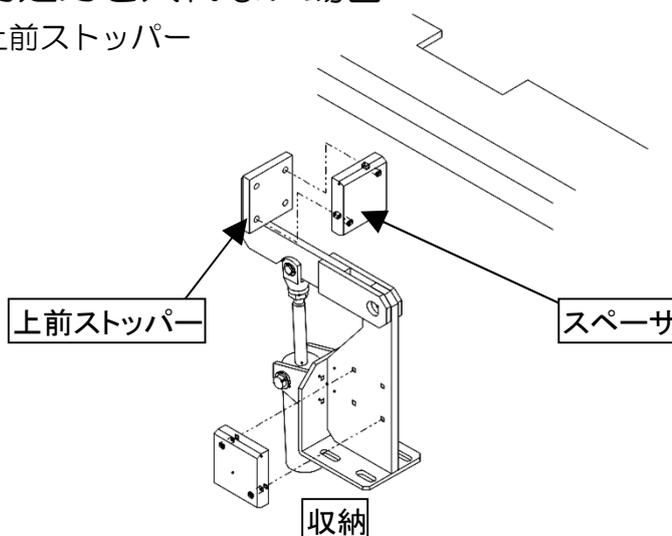
【△注意】 速度が速いと過負荷で停止しますが、機械の破損の恐れがあります。  
また、刃物の寿命にも影響します。

## 6-4. 縁無し畳あるいは切込刃を入れない場合

1. 切込刃を外さずに下図の様に上前ストッパーにスペーサを取付けて下さい。

2. スペーサを使用しない場合は収納の位置に収納して下さい。

※スペーサには位置決め  
ピンとマグネットが付  
いています。



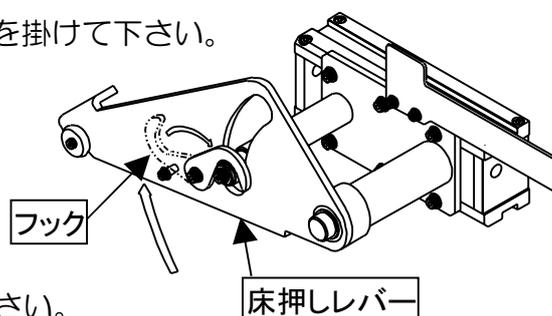
## 6-5. 片裁断あるいは半畳落としの運転方法

【△警告】必ず右側のカッターを使用して下さい。

【△警告】半畳落としの場合は刃物角度は必ず8° にして下さい。

1. 左右の床送り出しバーを持ち上げにフックを掛けて下さい。  
(右図参照)

【△警告】フックを掛けずに運転すると  
機械が破損します。



2. メニュー画面の【片裁断運転】を押して下さい。
3. 片裁断運転画面の【床締め薄床】か【床締め普通床】を選択して下さい。
4. 操作盤の丈移動スイッチで任意の位置にして下さい。
5. 床を入れて上前ストッパーまでしっかりと押し当てて下さい。
6. 仮締めフットスイッチを踏んで仮締めを行って下さい。  
裁断したい位置を刃物ガイドに合わせして下さい。
7. 本締めフットスイッチを踏んで本締めを行って下さい。  
位置決めをやり直す場合は再度踏んで床締めに上昇させやり直して下さい。
8. 起動スイッチを押して下さい。(裁断が開始します)  
【△注意】半畳落としの場合は、裁断外側の床を手で持って下さい。
9. 裁断が終了すると床押工が上昇しますので、床を取り出して下さい。
10. 起動スイッチを押して下さい。(カッターが後退限に戻ります)  
引き続き片裁断あるいは半畳落としを行う場合は、5項からの操作を繰り返して下さい。

## 6-6. 荒落としの運転方法

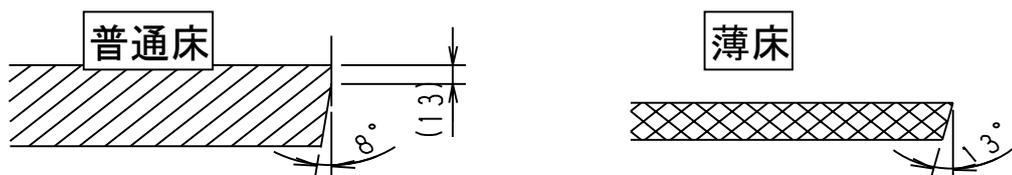
1. 左右の床送り出しバーを持ち上げにフックを掛けて下さい。(上記参照)
2. 呼出画面の【荒落とし有り】を選択して下さい。
3. 位置決めスイッチを押して下さい。荒落とし位置に移動します。  
(設定値+2寸大)
4. 床を入れて上前ストッパーまでしっかりと押し当てて下さい。  
【△注意】左側の切代は1寸5分以内を必ず守って下さい。
5. 起動スイッチを押して下さい。(裁断が開始します)  
裁断が終了すると床押工が上昇して停止します。

6. 床押しレバーが持ち上がっているか確認して下さい。  
床押しレバーが下がっている場合、1項と同様に持ち上げて下さい。  
[△注意] 床押しレバーが下がっていると畳を送り出します。
7. **起動スイッチ**を押して下さい。(カッターが後退限に戻ります)  
カッター後退完了後、設定位置に移動します。
8. 床を上前ストッパーまでしっかりと押し当てて左右バランスをとりセットして下さい。
9. **起動スイッチ**を押して下さい。(裁断が開始します)
10. 床を送り出す場合は、呼出画面の時に【**裁断後一時停止**】を選択しておきます。  
手前に戻す場合は、【**裁断後自動後退**】を選択しておきます。
11. 床を送り出す場合、裁断後床押し工が上昇して停止します。  
床押しレバーをフックを外し下げて**起動スイッチ**を押して下さい。  
(カッターが後退限に戻ります)  
  
手前に戻す場合は、床押しレバーが持ち上がった状態で自動でカッターが後退限に戻ります。  
[△注意] 床押しレバーの状態をよく確認して操作して下さい。  
  
引き続き荒落としを行う場合は、4項からの操作を繰り返して下さい。

## 6-7. 機械原点について

1. 床締めシリンダー . . . . . 上昇位置
2. 上前ストッパーシリンダー . . . . . 上昇位置
3. カッター走行 . . . . . 後退限
4. シュート昇降シリンダー . . . . . 下降

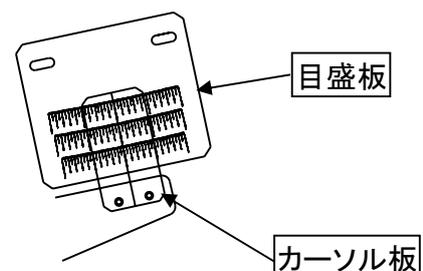
## 6-8. 畳裁断断面形状について



- ・先裁刃有り、チップソー角度 8°
- ・先裁刃無し、チップソー角度 13°

## 6-9. クセ目盛板について

右図の目盛板で上側から五八、三六、本間の畳基準に対する目盛になっています。



## 6-10. 作業終了方法

### 1)

1. 作業が終了したら、呼出番号画面を表示させて下さい。
2. 番号『0』を入力し【設定】を押して下さい。  
※番号『0』は固定で、作業終了時の番号です。
3. 位置決め開始スイッチを押して下さい。
4. 位置決めが完了したら、電源スイッチをOFFにしてください。

※上記の作業を行う事により、次の作業開始の時に原点復帰させる時間が最短になります。

または、上記の1～3項は原点復帰スイッチを押しても同じ事なので、次の方法でも構いません。

1. 作業が終了したら、原点復帰スイッチを押して下さい。
2. 原点復帰が完了したら、電源スイッチをOFFにしてください。

### 2) 清掃及び日常点検

1. 清掃を行って下さい。（特にカッター溝及びレール部やチェーン部）
2. エアフィルターの洗浄及び注油、給脂を必要に応じて行って下さい。

## 7. こんなときは・・・

「動かない」、「異常が発生した」、「操作が分からなくなった」、こんなときは以下の操作にしたがって問題を解決して下さい。

1) 制御盤の主電源ブレーカをONにしても電源ランプが点灯しない。

原因； 次の3つが原因として考えられます。

- ・ 200V電源が入力されていない。
- ・ 制御盤のヒューズが切れている。
- ・ 電源ランプの電球が切れている。

処置； 200V電源が入力されているか、テスターなどで確認して下さい。

制御盤のヒューズホルダーからヒューズを取り出し、切れていないか確認して下さい。

**[△警告] 感電の恐れがありますので、ヒューズを取り出す場合は必ず制御盤の主電源ブレーカをOFFにして下さい。**

電源ランプの電球が切れている場合は、電源ランプが点灯しないほかは正常に動作します。

2) 寸法データを呼び出そうとすると、各エラーコメントが表示される。

原因； 中央マイコン側とのオンラインが出来ていません。

処置； 表示された各エラーコメントを参照して、次の項目を確認して下さい。

- ・ 中央マイコン側の電源は入っていますか？
- ・ 中央マイコン側に寸法データは入っていますか？
- ・ 呼び出す番号に間違いありませんか？
- ・ オンライン光ケーブルに断線している箇所がありませんか？
- ・ オンライン用光モデム装置が、赤い点滅を示していますか？

これらの事項に問題がない場合は、両框裁断機と中央マイコン側の電源を入れ直してから、もう一度試して下さい。

3) 原点復帰スイッチを押しても、原点復帰動作を行わない。

原因； 何らかの異常が発生している。

処置； 次の項目を確認して下さい。

- ・ 制御盤の主電源ブレーカはONになっていますか？
- ・ 操作盤の電源ランプは点灯していますか？
- ・ 200Vコンセントは確実に差し込まれていますか？
- ・ エラー表示がされていませんか？

エラー表示がある場合は、エラーを解除して下さい。

- ・ 一時停止あるいは非常停止スイッチを押してロックされた状態になっていませんか？

ロックされている場合は、ロックを解除して下さい。

4) 位置決め開始スイッチを押したときに、「原点復帰して下さい」と表示される。  
原因； 電源投入後、一度も原点復帰されていません。また、片裁断運転終了後は、再度原点復帰を行う必要があります。  
処置； 原点復帰を再度行って下さい。  
原点復帰動作が完了すれば、通常運転が可能になります。

5) 位置決め開始スイッチを押しても、裁断寸法へ位置決め動作しない。

原因； 機械が原点状態に戻っていないか、異常が発生している。

処置； 次の項目を確認して下さい。

- 制御盤の主電源ブレーカはONになっていますか？
- 制御盤の電源ランプは点灯していますか？
- 200Vコンセントは確実に差し込まれていますか？
- エラー表示がされていませんか？  
エラー表示がある場合は、エラーを解除して下さい。
- 操作盤の原点ランプは点灯していますか？  
点灯していない場合は、原点状態に戻して下さい。

6) 起動スイッチを押しても裁断を開始しない。

原因； ・機械が原点状態でないか、裁断寸法へ移動するための位置決め開始スイッチを押していない。

• カッター左右切換スイッチが中央位置にない。

処置； 次の項目を確認して下さい。

- 操作盤の原点ランプは点灯していますか？  
点灯していない場合は、原点状態（カッターを原点位置にする）に戻して下さい。
- タッチパネル画面が運転画面になっていますか？  
表示されていない場合は、裁断したい番号の寸法データを呼び出し、位置決め開始スイッチを押して下さい。
- カッター左右切換スイッチを中央位置にして下さい。

7) 異常画面が表示されている。

原因； 何か異常が発生している。

処置； 異常画面をよく確認して、手動操作等で異常を解除して下さい。

8) 裁断途中で停止し、モーター過負荷の画面表示がされている。

原因； カッター回転用のモーターが過負荷となっている。

処置； この状態は主に裁断中に発生します。モーターが過負荷となった原因を取り除き、制御盤内のサーマルのリセットスイッチを押して下さい。

走行ボリュームで走行速度を落として再起動して下さい。

しかし、カッターを手動で後退させてから再起動させた方が機械的には良いです。

異常画面のコメントをよく読んで対処して下さい。

## 8. 消耗品

先裁ち刃 (取付ネジ)	SN4-8020 #1 、 SN4-8020 #2 六角穴付ボルト (M8×18)、SW、PW (大)
切込刃 (ワラ床用)	LI4-4330 #1 、 LI4-4330 #2
切込刃 (化学床用)	LI4-4331 #1 、 LI4-4331 #2
チップソー	00DD10198 AN-15、φ255
ウェッジベルト	00HA90150 3V-280
シーケンサバッテリー	FX5U-64MT/ES 00EE10551 FX3U-32BL
タッチパネル用保護シート	GT2105-QTBDS 00EC70257 GT21-05PSCC
スポットライト用電球	00EG10154 LR110V 40W・S

## 9. 主な仕様

裁断可能な床寸法	丈 : 2尺2寸~6尺6寸 巾 : 2尺2寸~3尺3寸 (2尺3寸以下はクセ取り不可) 床厚 : 10~60mm
クセの範囲	-5分~+5分
最大切り落とし量	片側1寸5分 (寸法精度の保証範囲)
裁断角度	先裁ち刃は直角に裁断の2段階裁断 回転刃角度 : 8度、13度切替方式
裁断速度	ボリュームにて可変
分割裁断 (半畳切断)	回転刃8度に設定時、裁断可能
片裁断機能	右側カッター部にて可能
荒落とし機能	全長で2寸大による荒落とし (左側の切り落とし量は1寸5分未満)
寸法補正	丈寸法の補正 ; ±19厘 クセの補正 ; ±9厘
記憶枚数	500枚 (0番固定、1~499)
電気容量	カッター回転 ; 1.5kw×2ヶ
	カッター走行 ; 0.2kw×2ヶ
	丈送り ; 0.09kw
	クセ取り ; 0.04kw×2ヶ
	集塵機 ; 2.2kw
	総電力 ; 5.77kW
	運転中最大電力 ; 5.6kw
電源	3相200V、単相100V (ライト用)

※仕様は改良等の為、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