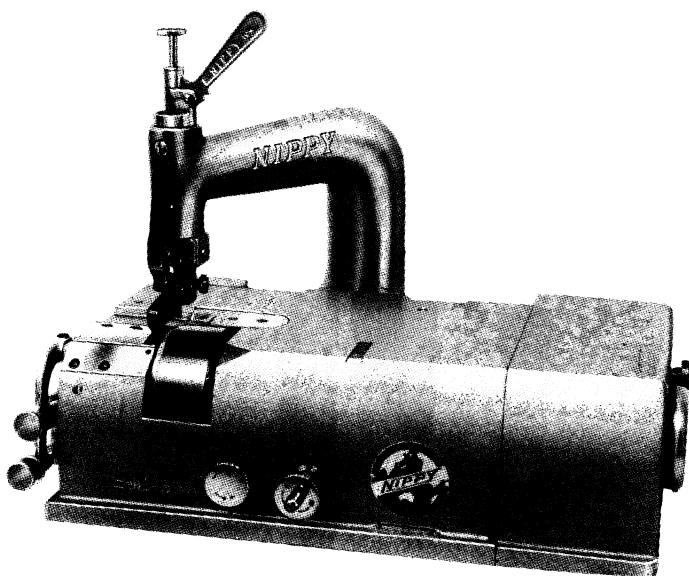




# LEATHER SKIVING MACHINE. THE EXPLANATION FOR USE.



**NIPPY MFG CO., LTD.**

No, 767-1 Shimomiyakimachi, Kasai-city Hyogo-Pref.

Japan

# 目 次

安全にご使用いただくために	1 頁
用語、警告絵表示および表示ラベルの説明	1 頁
安全についての注意事項	2 頁
各使用段階における注意事項	3 頁
安全装置について	6 頁
ニッピー皮漉機の特徴	7 頁
仕 様 と 寸 法	9 頁
運 転	9 頁
丸 刃 の 砥 ぎ 方	10 頁
ドレッサーの使い方	10 頁
加工品の漉き方	11 頁
調 整	12 頁
部 品 の 取 替 え	14 頁
主 軸 の 調 整	17 頁
機械の異常な状態とその原因及び調整方法	18 頁
特 殊 な 押 え 金	20 頁
特殊なローラー押え金	21 頁
(NP-10型用) 玉漉きローラーと送りロール	22 頁
(NP-10型用) 付属ローラー	22 頁
附 属 品	23 頁

---

# 皮漉機・付帯装置 安全上のご注意

## 1. 安全にご使用いただくために

皮漉機を利用する時、漉き作業上やむをえず機械の可動部分の近くで作業するため作業者は運動している機械の部品に接触してしまう可能性が常に存在しています。



したがって、実際に機械を使用される方と保守、修理等をされる方は、本書安全上のご注意を熟読されて、十分理解された上で皮漉機をご使用いただくようお願いします。

また、この安全上のご注意をはじめ、すべての取扱説明書は大切に保管しておいてください。この安全上のご注意に書かれている内容は、お客様が購入された商品の仕様には含まれない項目も記載されています。

## 2. 用語、警告絵表示および表示ラベルの説明

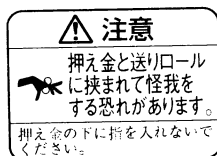
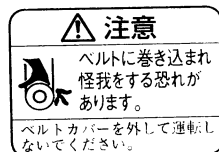
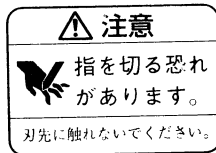
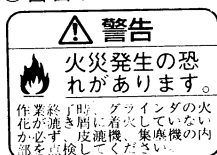
安全上のご注意および製品の警告ラベルを理解していただくために、警告表示を以下のように使い分けております。これらの内容を十分理解し、指示を守ってください。

### 2.1. 用語の説明

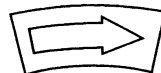
 <b>警告</b>	機械操作時、保守時に当事者または第三者が取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く潜在的可能性のあるところ。
 <b>注意</b>	機械操作時、保守時に当事者または第三者が取り扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、中軽傷害を招くおそれのあるところ。

### 2.2. 警告ラベルおよび表示ラベル

#### ◎警告ラベル



#### ◎表示ラベル



正しい回転方向を指示しています。

### 3. 安全についての注意事項



## 警告

- ①火災事故防止のため、作業終了時には必ず、グラインダの火花が漉き屑に着火していないか皮漉機内部、集塵機内部を点検してください。



## 注意

#### 3.1. 基本的注意事項

- ①皮漉機を使用される前に、本書およびすべての取扱説明書を必ずお読みください。  
また、いつでもすぐに読めるように本書を大切に保存してください。  
なお、本書には、購入された機械の仕様に含まれていない項目も記載されています。

#### 3.2. 安全装置、警告ラベル

- ①安全装置を取り外していることにより生じる事故防止のため、皮漉機を運転する際は安全装置（6/7頁参照）が所定の位置に正しく取り付けられていることを確認してから運転してください。
- ②人身事故防止のため、安全装置を点検、修理等のため一時的に外した場合は、必ず元の位置に取り付けてください。
- ③人身事故防止のため、警告ラベルが剥がれたり汚損した場合、新しいラベルと交換してください。

#### 3.3. 用途、改造

- ①人身事故防止のため、皮漉機を本来の用途以外には使用しないでください。本来の用途以外の使用に対して起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。
- ②人身事故防止のため、お客様独自の判断に基づく改造を機械に加えないでください。改造によって起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。

#### 3.4. 教育訓練

- ①不慣れによる事故防止のため、皮漉機の運転、保守、修理等を行う要員は作業を安全に行うための適正な知識と運転技能を有することが必要です。  
そのため雇用者は事前に要員の教育訓練の計画を立案し、実施することが必要です。

#### 3.5. 電源を切らなければならない事項

**電源を切る：電源スイッチを切ってから電源プラグをコンセントから抜くこと**

- ①人身事故防止のため異常、故障が生じた時、また停電時にも直ちに電源を切ってください。
- ②機械の不意の起動による事故防止のため、次の場合必ず電源を切って処置してください。  
クラッチモータを使用している場合は、電源を切った後完全に停止しているのを確認してから作業してください。
- ◎機械を構成する全ての部品の交換、又は調整をする時。
- ◎点検、修理、清掃をする時、機械から離れる時。
- ③感電、漏電、火災事故防止のため、電源プラグを抜く時は、コードではなくプラグを持って抜いてください。

## 4. 各使用段階における注意事項



### 4.1. 運搬

- ①人身事故防止のため、機械持ち上げは2人以上で行い、移動には台車等を使用してください。
- ②人身事故防止のため、機械持ち上げ、移動の際は転倒、落下等を起こさないように十分安全対策を取ってください。

### 4.2. 解梱

- ①人身事故防止のため、解梱は上から順序よく行ってください。木枠梱包の場合は、特に釘には十分注意してください。また、釘は板から抜き取ってください。
- ②人身事故防止のため、機械は重心位置を確かめて、慎重に取り出してください。

### 4.3. 据え付け

#### (1) テーブル、脚

- ①機械、テーブル、脚の重量、運転時の反力に十分耐える強度を持った、水平な床面の上に設置してください。
- ②人身事故防止のため、機械の重量、運転時の反力に十分耐えるテーブル、脚を使用してください。
- ③人身事故防止のため、テーブルと脚の固定はボルト結合を推奨します。  
木ねじを使用する場合は、 $\phi 5.1 \times$ 長さ32mm以上のねじで固定してください。固定後、十分な結合強度が得られているか、必ず確認してください。
- ④人身事故防止のため、脚にキャスタを付ける場合、十分な強度を持ったロック付きキャスタを使用してください。
- ⑤人身事故防止のため、テーブルの上には絶対に乗らないでください。
- ⑥作業者の作業姿勢を考慮して、テーブルの高さを調節してください。

#### (2) ケーブル、配線

- ①感電、漏電、火災事故防止のため、ケーブルは使用中無理な力が加わらないようにしてください。また、Vベルト等の運動する部品の近くにケーブル配線する時は30mm以上の間隔をとって配線してください。
- ②感電、漏電、火災事故防止のため、たこ足配線はしないでください。
- ③感電、漏電、火災事故防止のため、コネクタは確実に固定してください。  
また、コネクタを抜く時は、コネクタ部を持って抜いてください。

#### (3) 接地

- ①漏電、絶縁耐圧による事故防止のため、電源プラグは電気の専門知識がある人に適正なプラグを取り付けてもらい、必ず接地されたコンセントに接続してください。
- ②漏電による事故防止のため、アース線は必ず接地してください。

#### (4) モータ

- ①焼損による事故防止のため、モータは指定された定格のものを使用してください。
- ②クラッチモータを使用する場合は、巻き込み防止付きプーリカバーが付いたタイプを選定してください。
- ③汎用モータを使用する場合は、巻き込み防止のためプーリカバーを取り付けてください。

#### (5) 照明

- ①作業場の明るさを十分考慮してください。十分な明るさが得られない場合には必要に応じて、ランプを取り付けるなどの措置を講じてください。

### 4.4. 運転前

- ①人身事故防止のため、電源を投入する前に、コネクタ、ケーブル類に損傷、脱落、緩み等がないことを確認してください。
- ②人身事故防止のため、運動部分に指（手）を入れないでください。特に、刃先には触れないでください。
- ③プーリの回転方向が矢印と一致しているか、確認してください。
- ④キャスト付き脚を使用の場合、不意の起動による事故防止のため、キャストをロックするかアジャスタ付きの場合は、アジャスタで脚を固定してください。
- ⑤事故防止のため、テーブルの上に不要な物を置かないでください。

### 4.5. 運転中

- ①巻き込みによる人身事故防止のため、機械運転中はVベルト、プーリ、送りロールモータ付近に指、頭髮、衣類を近づけたり、物を置かないでください。  
また、手袋を着用したまま作業しないでください。
- ②人身事故防止のため、電源を入れる時、また機械運転中は押え金の下や刃先部分へ指を入れないでください。
- ③人身事故防止のため、刃の内側や送りローラ部にかまいった漉き屑を取り除く場合には電源を切り機械を完全に停止させてから、ラジオベンチ等を用いて漉き屑を取り除いてください。手で直接取り除こうとすると、刃先に指が当たる恐れがあり危険です。
- ④グラインダの粉の飛散による人身事故を防止するため、ドレッサでグラインダの目詰まりを除去する時には、安全眼鏡を着用してください。
- ⑤人身事故防止のため、機械左側面（モータプーリの反対側面）の隙間から指を入れないでください。砥石や刃が回転していて危険です。
- ⑥火災事故防止のため、グラインダで刃を研磨している間、付帯設備に集塵機を使用している場合、集塵機の運転を停止させてください。

### 4.6. 給油

- ①炎症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
- ②下痢、嘔吐を防ぐため、油を誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診断を受けてください。

#### 4.7. 作業終了時

- ①事故発生防止のため、必ず電源を切ってください。
- ②火災事故防止のため、漉き屑にグラインダの火の粉が付いていないか、機械回りを点検してください。集塵機を使用している場合には、集塵機内のタンクの中も点検してください。また、これらの漉き屑は作業終了毎に取り除いて掃除をしてください。

#### 4.8. 保守

- ①不慣れによる事故防止のため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が本書安全上のご注意および取扱説明書に従って行ってください。
- ②人身事故防止のため、部品交換の際は必ず電源を切り、機械が完全に停止してから行ってください。また、交換部品は当社純正部品を使ってください。非純正部品による事故に対しては、当社は責任を負いません。
- ③指（手）の裂傷防止のため、丸刃およびその回りの部品を交換する場合は、まえもって丸刃の刃先をヤスリ等で落としておいてください。
- ④保守、点検、修理のために、皮漉機を倒す時や元の位置へ戻す時には、必ず電源を切り機械が完全に停止してから行ってください。また指等を挟まないように注意してください。
- ⑤Vベルトの交換時には指をベルトとプーリの間に挟まないように注意してください。
- ⑥人身事故防止のため、修理調整、部品交換等の作業後は、ねじ・ナット等が緩んでいないことを確認してください。
- ⑦機械の使用期間中は、定期的に清掃を行ってください。この際、不意の起動による事故防止のため、電源は必ず切ってから行ってください。
- ⑧人身事故防止のため、修理調整した結果正常に操作できない場合は、直ちに操作を中止し当社販売店に連絡し、修理依頼してください。

#### 4.9. 使用環境

- ①モータ焼損などの事故防止のため、定格電圧 $\pm 10\%$ を越える所では使用しないでください。
- ②安全のため、周囲温度 $5^{\circ}\text{C} \sim 35^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度 $35\% \sim 85\%$ の環境下でお使いください。

## 5. 安全装置について

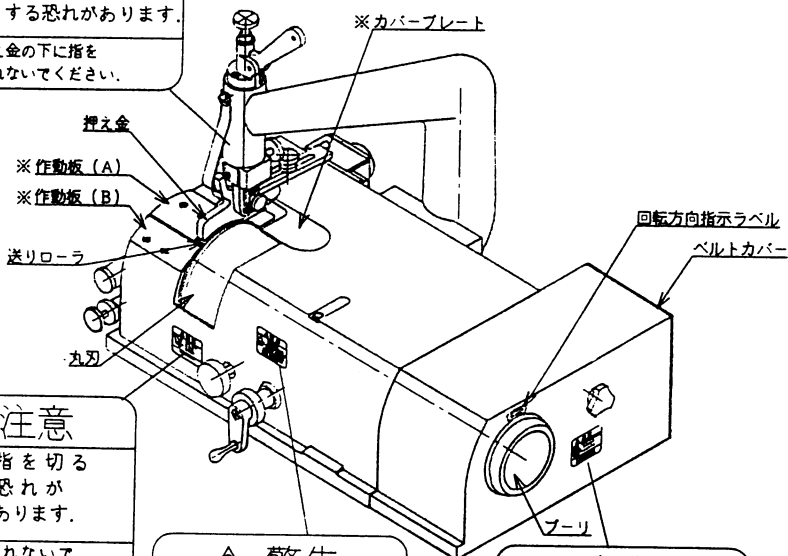
# ⚠ 注意

**⚠ 注意**

押え金と送りローラに挟まれて怪我をする恐れがあります。

押え金の下に指を入れないでください。

※ カバープレート	送りローラおよび丸刃の刃先に指が接触するのを防ぐ部品です。
作動板 (A)	
作動板 (B)	



**⚠ 注意**

指を切る恐れがあります。

刃先に触れないでください。

**⚠ 警告**

火災発生の恐れがあります。

作業終了時、グラインダの火花が裸き肩に着火していないか必ず、皮磨機、集塵機の内部を点検してください。

**⚠ 注意**

ベルトに巻き込まれ怪我をする恐れがあります。

ベルトカバーを外して運転しないでください。



## 〔1〕 ニッピー皮漉機の特長

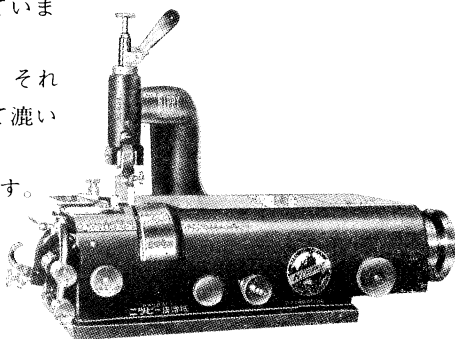
### (イ) NP-1 (特許型)

ニッピー皮漉機は、一般皮・ビニール製品のミシン加工前に使用する機械で主として靴・鞆・袋物・手袋・バンド・財布・フェルト・ビニール・ゴム等のへり漉き・平漉きに適しています。

平漉きの巾は50mmが限度ですが、それ以上の巾に漉く場合は数回ずらして漉いて下さい。

この型には次の様な特長があります。

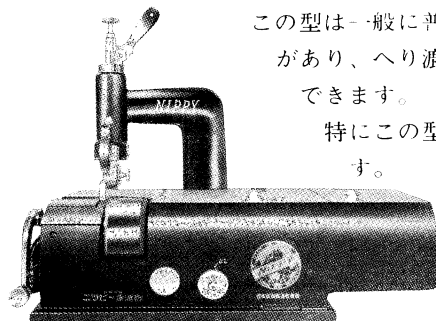
1. 漉き屑排出装置
2. 調整ネジ頭に矢印と作用名があり、誰にでも容易に調節できます。



### (ロ) NP-2 (普及型)

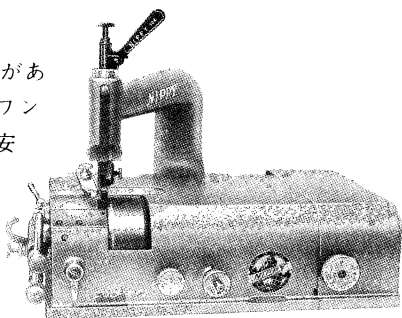
この型は一般に普及している型で特許型と同じ働きがあり、へり漉きの巾及び斜め漉きは自由に調節できます。

特にこの型は薄物漉き用として設計しています。



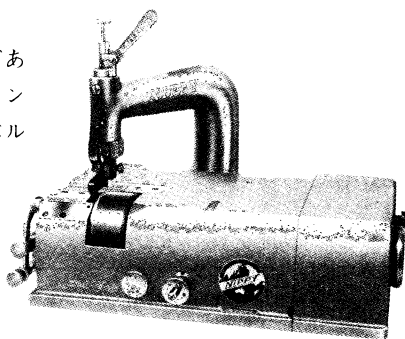
### (ハ) NP-201 (特許型)

この型はNP-1 特許型と同じ働きがあり、グラインダーベルトの交換がワンタッチででき、取りはずし自由な安全カバーがついている最新式の皮漉機であります。



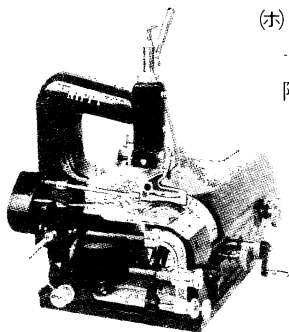
## (ニ) NP-202 (普及型)

この型はNP-2 普及型と同じ働きがあり、グラインダーベルトの交換がワンタッチででき、取りはずし自由なベルト安全カバーがついている最新式の皮漉機であります。



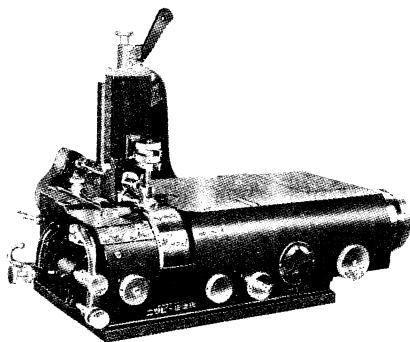
## (ホ) NP-13 (上送りセット)

一般皮・ビニール・ゴム・フェルト等を加工する際に、厚物漉きに使用するもので、皮漉機に取付ける事により容易に送り作業ができ、しかも仕上りが均等で削りに不同の生ずることがない等の特長があります。



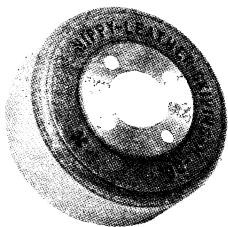
## (ヘ) NP-10 (厚物用)

この型は上下送りの強力型で、極厚物・硬い物等に最高の威力を発揮します。



## (ト) NP-6 (丸刃)

丸刃が薄い為、熱を持たせたり衝撃を与えるとヒズミの原因になるので注意して下さい。



## 〔2〕 仕様と寸法

型 式	機 械 の 寸 法 縦 × 横 × 高	電動機の容量	回転数 (RPM)	機械の重量
N P - 1(特許型)	560×380×380	0.2～0.4kw	1000～1100	41kg
N P - 2(普及型)	520×340×380	〃	〃	37kg
N P - 10(厚物用)	560×380×400	0.4kw	900～1000	48kg
NP-201(特許型)	540×380×380	0.2～0.4kw	1000～1100	41kg
NP-202(普及型)	540×340×380	〃	〃	37kg

## 〔3〕 運 転

### (イ) 機械の取付け

機械の後部の蝶番を木ネジで固定し、丸刃の先端の下部に、170mm×150mm位の穴をあけ、屑皮の落ちる様にし、モートル直結の場合は、機械プーリーとモートルプーリーとの間隔を、300mm以上離す様にして下さい。

モートルを取付けるには、モートルプーリーと機械プーリーとが平行になる様に取付け、モートルにはVプーリー50mm～60mmを使用して下さい。

### (ロ) 機械の回転方向 (図1)

機械の右側より見て右回転にして下さい。

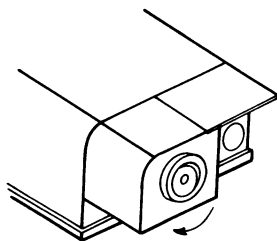


図 1

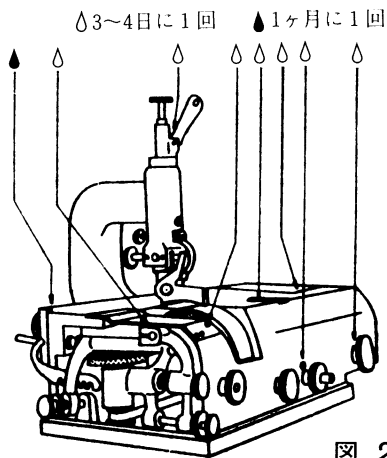


図 2

#### (イ) 給油 (図2)

機械を運転する前に、まず機械のメッキ部に防錆油が塗布してありますので加工品に油が附着しない様に乾いた布で良く拭き取って下さい。丸刃に油の附着している状態で使用しますと、グラインダーに油が付き研磨出来ませんので注意して下さい。

使用前には必ず給油し、その後使用に応じて給油して下さい。(△印)にはミシン油を、(●印)にはグリスとミシン油を混入して下さい。

### 〔4〕 丸刃の砥ぎ方 (図3)

切替ツマミ(319)を矢印の方向へ回すとグラインダー(416)が回転します。(特許型のみ)次に調整棒(413)を矢印の方向に除々に回すと丸刃にグラインダーが接触して刃先が砥げます。しかし余り強くグラインダーをあてると丸刃に熱を持ち、丸刃の振れの原因になるので注意して下さい。

研磨が終れば丸刃の内側にかえりが出ますので付属品の棒砥石(802)で丸刃の内面 $10^{\circ}\sim 15^{\circ}$ に静かに接触させますと刃先のかえりが取れ美しい漉き面が得られます。(図4)

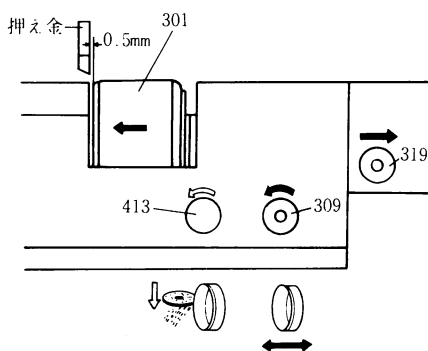


図 3

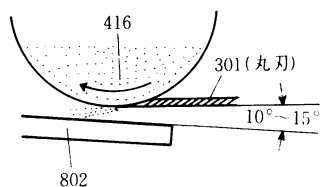


図 4

### 〔5〕 ドレッサーの使い方 (図5)

グラインダーに鉄粉がつまってくる

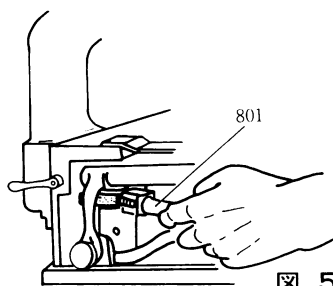


図 5

と刃先を研磨する事が出来ませんので、 附属品のドレッサー (801) をグラインダーに軽くあて砥石の鉄粉を取って下さい。

## 〔6〕 加工品の漉き方 (図6)

(イ) 最初に押えハンドル(104)を下げる。

(ロ) 薄く漉く場合

加工品の漉上りを薄くする場合は、厚き調整ネジ (101) の (薄) の矢印の方向に回して下さい。

(1回転で1mm押え金が上下します。)

(ハ) 厚く漉く場合

前項(ロ)の動作を逆にして下さい。

押え金と丸刃の間隔は、機械の左側より見て調節して下さい。

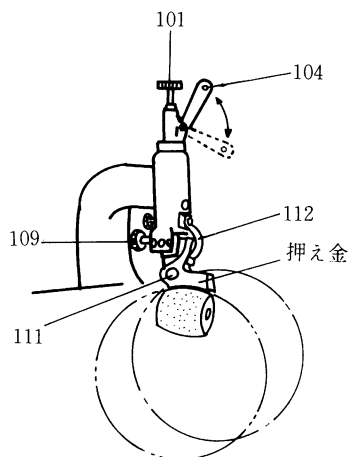


図 6

(ニ) 斜めに漉く場合 (図7・図8)

調整ネジ(109)を左右に回すと押え金と丸刃の間隔の角度が変化しますのでその角度により適当な形状に漉けます。

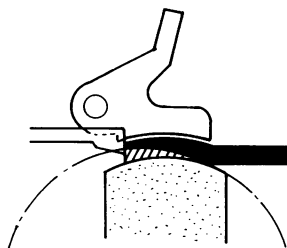


図 7

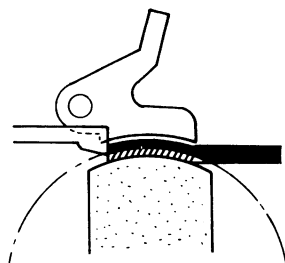


図 8

(ホ) 特殊な形状に漉く場合

押え金をヤスリ、又は、布ペーパーで適当な形状にして使用して下さい。

## (ハ) 押え金の取はずし方

押えハンドル(104)を上にあげて、板バネ(112)を横に押して押え金よりはずし、押え金の締付ネジ(110)をゆるめ、錠(108)をはずすと押え金止めピン(111)と共にはずれます。

押え金は漉くべき加工品を丸刃との間に押えるもので、加工品により色々な形の(標準として4枚1組)押え金と交換して使用して下さい。

## (注 意)

取替えた押え金は強く固定して下さい。又、押えハンドルを下げる際に厚さ調整ネジ(101)が締まりすぎて、送りロール(513)と押え金を傷つける事がありますので、あらかじめ、厚さ調整ネジをゆるめてから押えハンドルをおろし、適当な間隔に調節して下さい。

## 〔7〕 調 整

### (イ) 丸刃の送り方 (図9)

刃先をグラインダーで研磨すると段々減って、押え金と刃先との間隔が広まり漉けなくなりますので、ウォームツマミ(309)により丸刃を押え金に接近させて下さい。

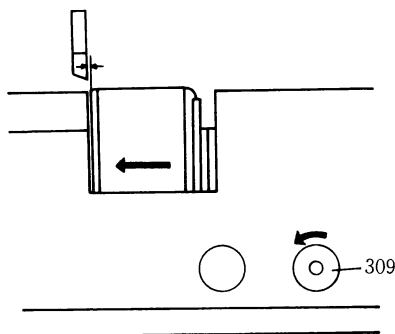


図 9

### (ロ) 押え金と刃先との適当な間隔

精度・材質・硬さにより間隔は多少異なります。

極上品の場合	0.2mm～0.3mm	} (図10)
普通品の場合	0.3mm～0.5mm	
厚く硬い品の場合	0.5mm～0.8mm	

ローラー押え金使用の場合 2mm～4mm (図11)

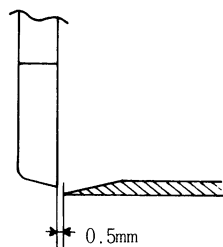


図 10

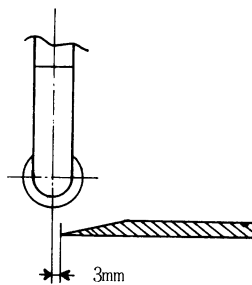


図 11

(イ) 送りロールと丸刃の間隔 (図12)

送りロール(513)は常に丸刃の内面と平行にして、その間隔は加工品の厚さにより適宜に調節して下さい。

(ニ) 送りロールを上下に動かす場合 (図12)

調整ネジ(510)を右に回すと、送りロール(513)と丸刃の間隔が広まり  
左に回すと丸刃に接近します。

(ホ) 平漉きの場合の適当な間隔

薄物を漉く場合 0.3mm~0.5mm

厚めの品を漉く場合 1mm ~1.5mm

(ヘ) 斜めに漉く場合の送りロールの位置 (図12)

斜め漉きの場合は、調整ネジ(519)を右に回すと送りロールが丸刃の内面に対して斜めになります。

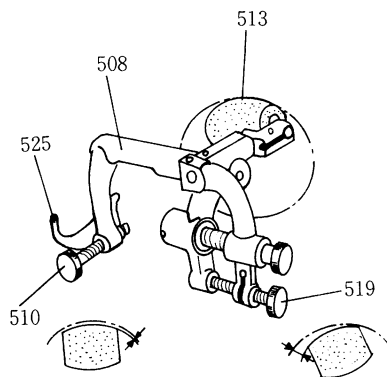


図 12

(ト) 加工品が硬い場合

スプリング張り調整レバー(525)を手前に引いて掛け、スプリングを強くして下さい。

(チ) 加工品が軟かい場合

スプリング張り調整レバー(525)を手前の溝に掛けて、スプリングを弱くして下さい。

馬皮・羊皮等軟かい皮は送りロールに巻付きやすいので、送りロールの細目又は、ゴムロールを使用するか、ニッピー改良機用純正集塵機を使用して下さい。

## 〔8〕 部品の取替え

### (イ) グラインダー(416)の取はずし方 (図13)

平ベルトをはずし、研磨用アーム(414)の取付ネジをゆるめ、アームを取出して、グラインダーブリーに六角レンチ(5mm)を差込み、砥石止め(417)をスパナ(17mm)でグラインダーの回転方向へ回すと、グラインダーがはずれます。

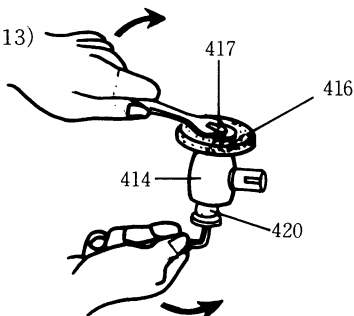


図 13

### (注 意)

新しいグラインダーと取替えてから、研磨用アームを取付ける場合は刃先より7mm～9mmの位置に取付けて下さい。(図14)

グラインダーが逆の方向に回転しない様に、機械の上部より見て、右回転にして下さい。(図15) 又、グラインダーに油が附着しない様に注意して下さい。

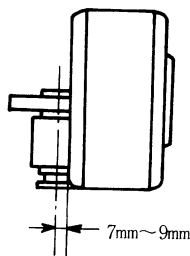


図 14

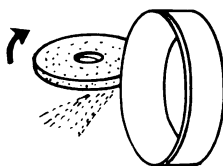


図 15

### (ロ) 送り支え枠の取はずし方 (図16)

スプリング張り調整レバー(525)を上にあるレバー掛けに掛けかえて、センター止めネジ(509)をゆるめ、送り支え枠(508)を左手に持ち、センターピン(511)を後方に引くと、送り支え枠がはずれます。



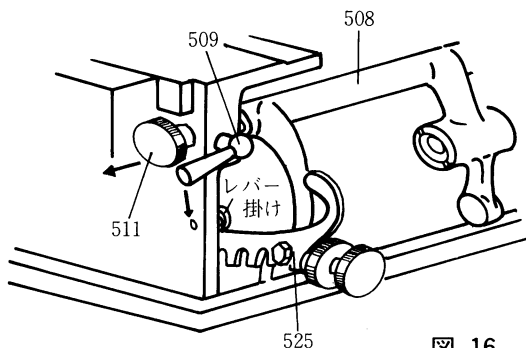


図 16

この時、送りロールに連結する送りジョイント(507) がはずれますが、丸刃にあたると刃先がこぼれますので送りジョイントを手で支え取出して下さい。

#### (イ) 送りロールの取はずし方 (図17)

送り支え枠をはずし送り支え(515)のネジ(A)をゆるめ、送りピン(514)を押すと送りロール(513)が抜けます。

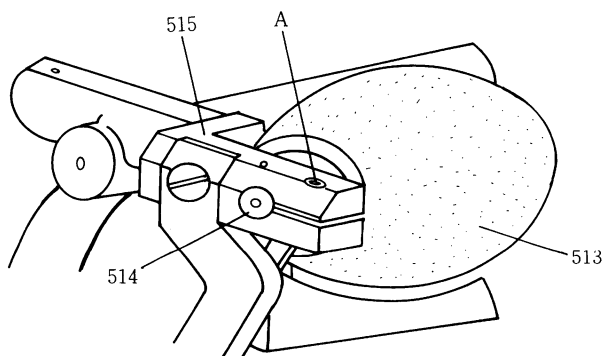


図 17

#### (ニ) 丸刃の取はずし方 (図18)

送り支え枠をはずし、排出レバー(203)を取ると、切屑排出板(201)は機械左方に取出せます。(特許型のみ)

丸刃の中にある除去板止め(303)に除去板抜きをネジ込み、右に回しながら引抜くと、丸刃が4本のネジで固定してあります。4本のネジをはずして丸刃を取出して下さい。

新しい丸刃を取付けるには、丸刃の内外に塗布してある防錆油を石油で完全に拭き取り、ナイフシャフト(304)、及び、丸刃の取付面に少しの不純物も附着しない様に取付けて下さい。

(注 意)

丸刃をナイフシャフトに取付ける時は、4本のネジを平均に締付けて下さい。

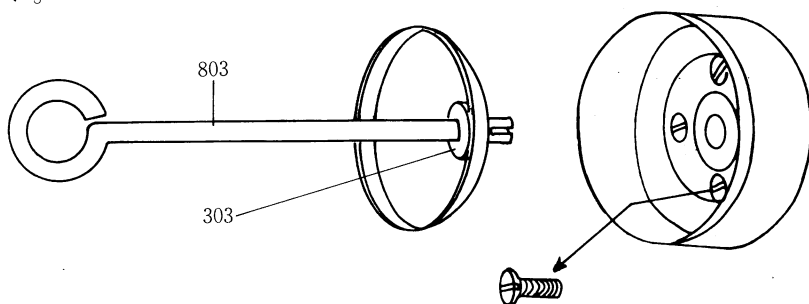


図 18

(ホ) ウォーム及びホイルの取はずし方 (図19)

機械後部のオイル蓋(501)を開き、ギヤボックス(A)後部の袋ナット(B)をはずし、横のネジ(C)を二双ハンドルで抜いて下さい。

送りシャフト(503)を回してホイル(505-A)の止めネジ(D)が上にくると

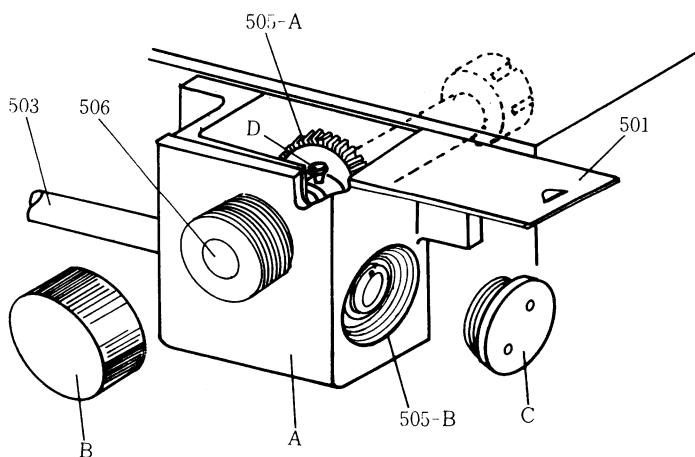


図 19

これをゆるめホイルシャフト(506)を中へ押すと、ホイルは上に取出す事が出来ます。横のネジをはずした穴からウォーム(505-B)を抜いて下さい。

(注 意)

入替える時はそれぞれのシャフトのキー溝に合せて入れて下さい。

## 〔9〕 主軸の調整

### (イ) 丸刃が前後にゆるみの出た場合 (図20)

セットネジ (304-D) をゆるめ、ナット (304-A) をドライバー等でメタル (305) に押付けた状態でセットネジ (304-E) を軽く締め、最後にセットネジ (304-D) をしっかり締めておいて下さい。

(注 意)

調節の時止めねじ (304-E) を締めすぎると動かなくなりますので締めすぎない様にし、又運転中にナットがゆるまない様セットネジ (304-D) を締めて下さい。

### (ロ) 上下にゆるみの出た場合 (図20)

メタル(305) のナット (305-A) を締めて下さい。

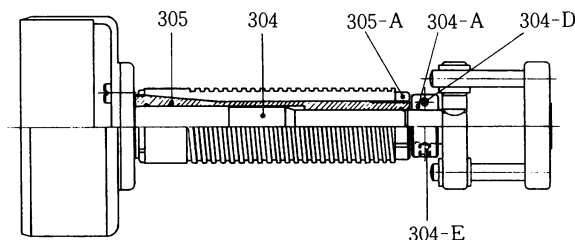


図 20

(注 意)

ナットを締めすぎるとナイフシャフト(304)が重くなりますので、この場合はナットを1回転程ゆるめて、ナットの右側に木をあててたたくと軽くなりますから締めすぎない様に、今一度調節して下さい。

### (ハ) 丸刃を取替える場合

丸刃を取替える時は、必ず主軸の調整を行って下さい。

## 〔10〕 機械の異常な状態とその原因及び調整方法

異常な状態	原因	調整方法
① 漉き落ちがある	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 送りロールに凹凸がある</li> <li>2. ナイフシャフトが前後に動く</li> <li>3. 送り支え枠のセンターピンを完全に押していない</li> <li>4. メタルがゆるんでいる</li> <li>5. 丸刃の取付けが不良のため丸刃の内径が振れている</li> <li>6. 押え金を完全に固定していない</li> <li>7. 押え金と送りロールが接触している</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 送りロールの不良、取替える</li> <li>2. ナイフシャフトのナットを調節して締める</li> <li>3. センターピンを完全に押してからセンター止めネジを固く締める</li> <li>4. メタルのナットを調節して締める</li> <li>5. 丸刃をはずして刃の取付面の不純物を完全に拭き取ること</li> <li>6. 押え金締付ネジがゆるんでいるので押え金が動かない様に固定する</li> <li>7. 厚さ調整ネジをゆるめて押え金を上にあげる</li> </ol>
② 漉き面に波の様なスジが入る	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 刃先が欠けている</li> <li>2. ナイフシャフトが前後に動いている</li> <li>3. ナイフシャフトが上下に動いている</li> <li>4. 丸刃を研磨したあと刃先のかえりを取っていない</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 丸刃を研磨する</li> <li>2. ナイフシャフトのナットを調節して締める</li> <li>3. メタルナットを除々に締めて調節する</li> <li>4. 丸刃を回転させ乍ら棒砥石で刃の内面にあて、かえりを取る</li> </ol>
③ 加工品が丸刃の中に喰込む	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 刃先が押え金より前へ出ている</li> <li>2. 押え金が刃先より下に出ている</li> <li>3. 送りロールと丸刃の間隔が開きすぎている</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 押え金と刃先との間隔は0.3～0.5mmが適当であるので調節する</li> <li>2. 押え金を上にあげる</li> <li>3. 調整ネジ(519)で調節する</li> </ol>
④ 加工品がスムーズに入らない	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 送りロールと丸刃との間隔が狭い</li> <li>2. 押え金の表面がすり減っている</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 加工品の厚い場合は送りロールを除々に下げる</li> <li>2. 新しい部品と取替える</li> </ol>

異常な状態	原因	調整法
㊸ 加工品がスムーズに入らない	3. 丸刃の切れ味が悪い 4. スプリング張り調整レバーのバネが強すぎる	3. 丸刃を研磨する 4. スプリング張り調整レバーのスプリングを極力弱くすること及び押え金の滑り面をよく磨いて加工品が滑りやすくする
㊹ 漉き屑が巻上る	1. 機械の回転が早すぎる 2. 送りロールの表面に凹凸がある	1. モートルプーリーを小さくする 2. 送りロールの不良、取替える
㊺ 送りロールが動かない	1. Vベルトの切斷 2. ギヤボックスの油がなくなっている 3. 送りロールのピンが焼付いている	1. 取替える 2. ギヤボックスにスピンドル油とグリスを混入する 3. 送りピンに油を注ぐ
㊻ 漉き屑が下に落ちず排出板の中に喰込む	1. 除去板と切屑排出板との間隔が離れすぎている	1. 切屑排出板を除去板に接近させる
㊼ 雑音が出る	1. 機械の回転が早すぎる 2. ウォームホイールがすり減っている 3. 給油が充分でない 4. 送りロールが除去板に接触している	1. 1000～1100RPM 2. 取替える 4. 除去板を中に入れる
㊽ ウォームホイールのすり減るのが早すぎる	1. 給油が充分でない 2. 送りロールのピンが焼付いている	2. 送りピンに給油する
㊾ ナイフシャフトが加熱する	1. 給油が充分でない 2. ナイフシャフト及びメタルナットを締めすぎている	
㊿ グラインダーが丸刃を研磨しているがよく刃先が砥げない	1. グラインダーに油が附着している 2. グラインダーに鉄粉がつまっている	1. グラインダーの油を布で充分拭き取る 2. グラインダーを回転させ乍らドレッサーをグラインダーにあてる

## 〔11〕 特殊な押え金

特別な形状に漉く場合は、下図の様な押え金を使用して下さい。

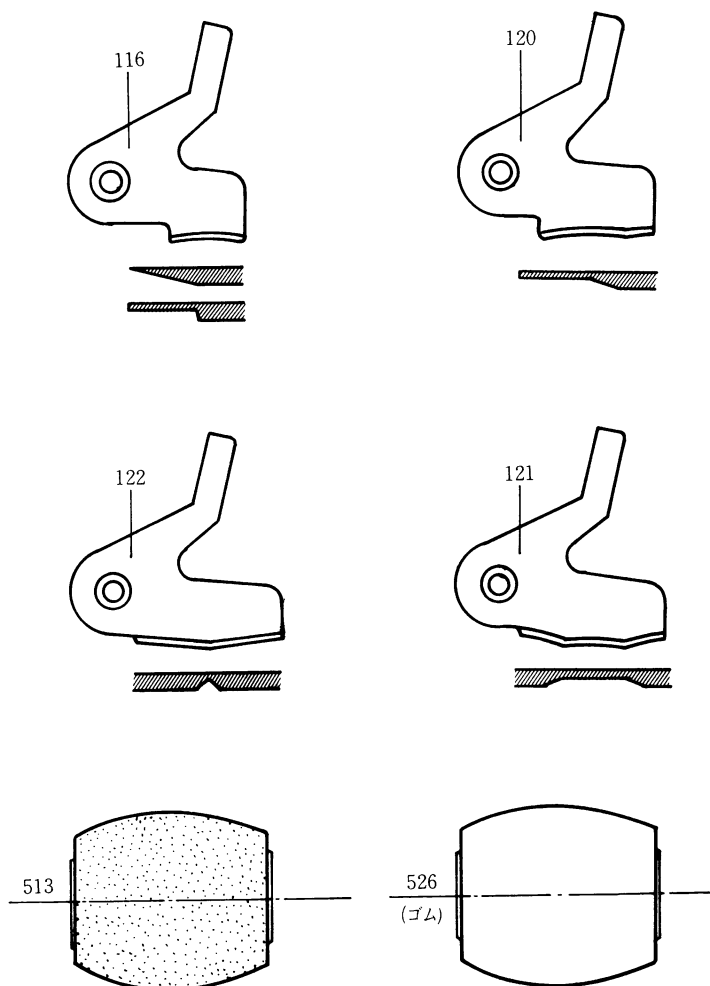


図 21

## [12] 特殊なローラー押え金

厚めの品や硬い品等にはローラー押え金を、又、特別な形状の場合にも下図の様なローラー押え金や送りロールを使用して下さい。

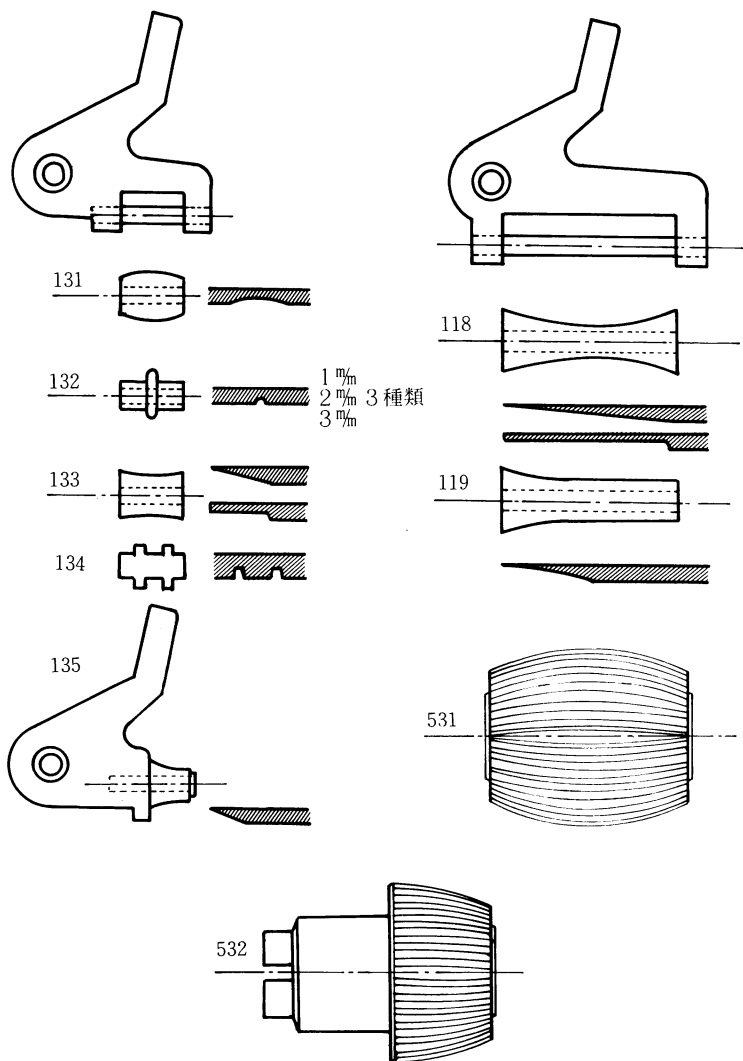


図22

〔13〕 NP-10型用玉漉きローラーと送りロール

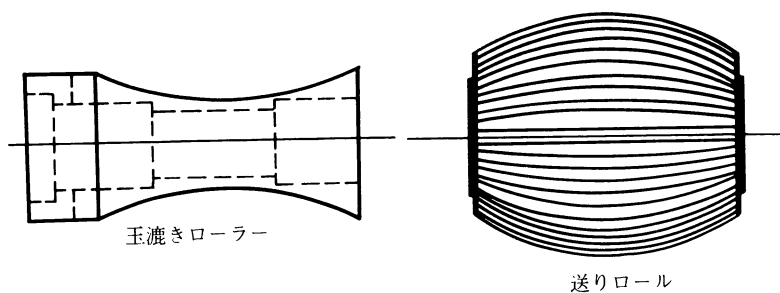


図 23

〔14〕 NP-10型用附属ローラー

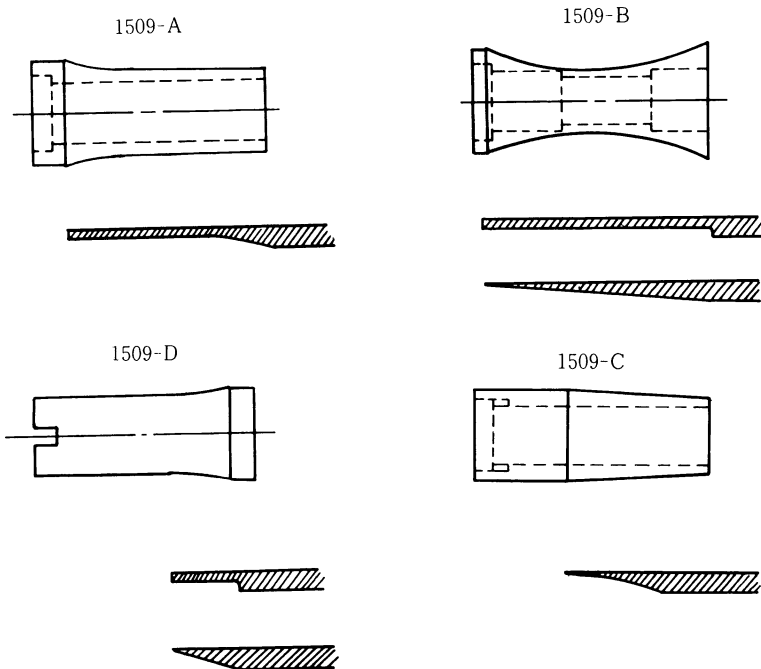


図 24



# 〔15〕 附 属 品

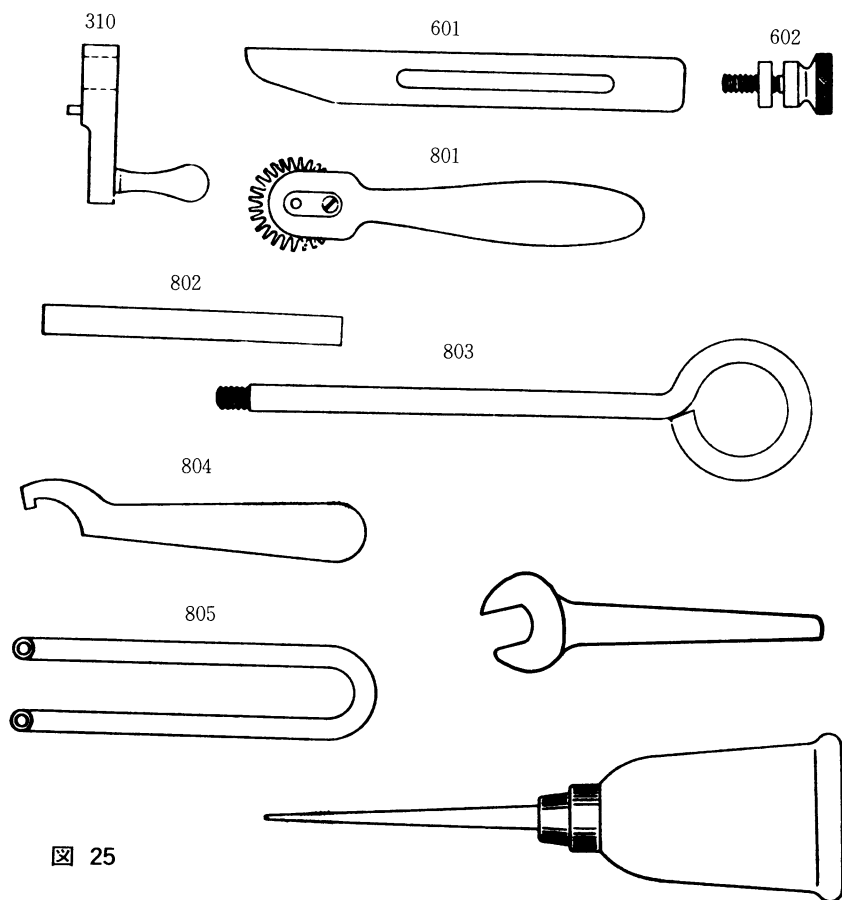


図 25

310	ウォームハンドル	1
601	定規	1
602	定規止めネジ	1
801	ドレッサー	1
802	棒砥石	1
803	除去板抜き	1

804	主軸調整スパナ	1
805	二重ハンドル	1
	押え金	3
	油差し	1
	ドライバー	1
	スパナ	1
	六角レンチ 3.45	3

# NIPPY®

## 主 要 製 品

皮 漉 機  
丸 刃  
細 皮 裁 断 機  
糊 付 機  
ロ ー ル 機  
ハ ン ド マ シ ン  
折 込 機  
油 圧 式 裁 断 機

皮 細 工 機 械 製 造

株式会社 ニッピノ機械

兵庫県加西市下宮木町767-1  
T E L (0790) 49-1414 (代)  
F A X (0790) 49-2266

※ この 安全上のご注意 は仕様改良のため予告なく変更することがあります。