

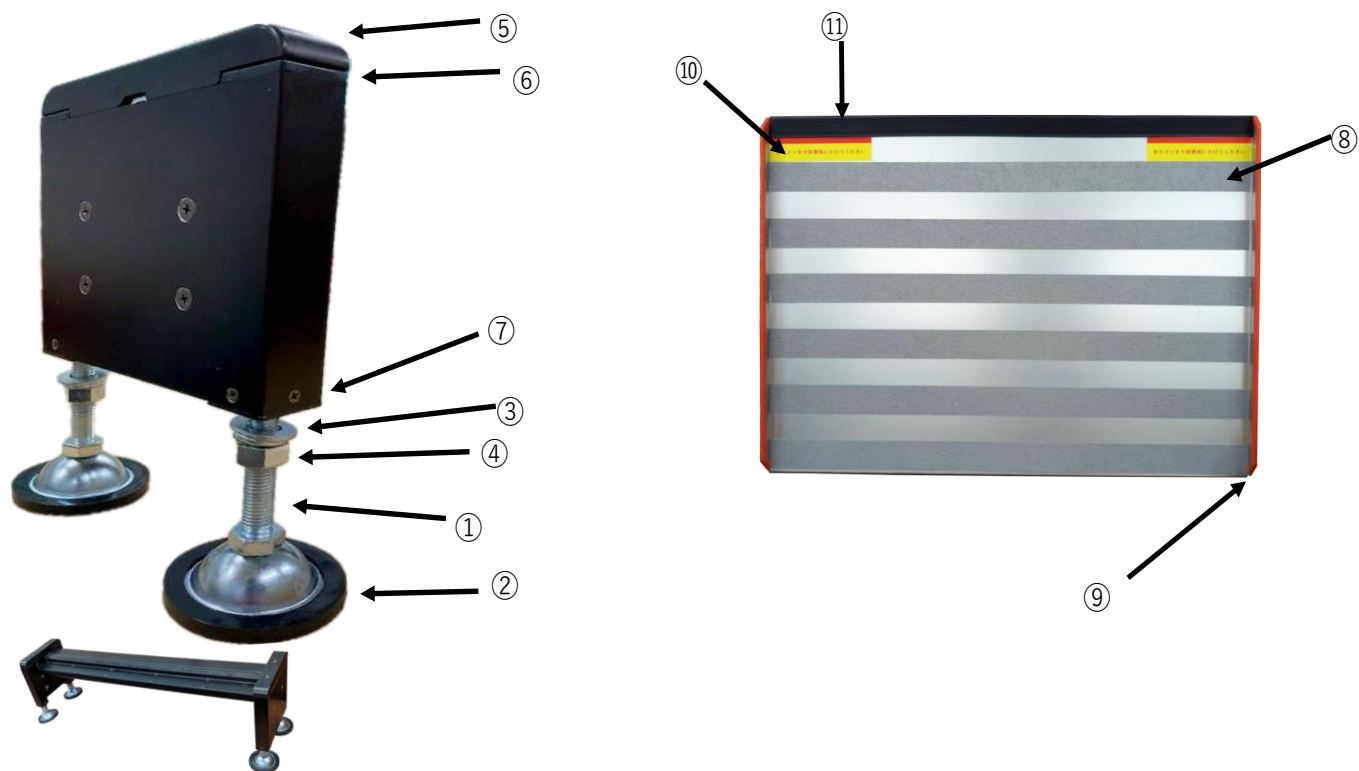
ケアスロープK専用斜め上がり框補正台（CS-K） メンテナンスマニュアル

日常管理とメンテナンス

1. 斜め上がり框補正台（CS-K）の部品の名称
2. 日常の管理と洗浄/乾燥方法
3. 【框台本体】
 - ①アジャスターの交換方法
 - ②アジャスター受けの交換方法
 - ③脱輪防止エッジの交換方法
 - ④キャップの交換方法
4. 【フラップ】
 - ①滑り止めシートの交換方法
 - ②エッジモールの交換方法
 - ③設置シールの交換方法
 - ④ラバーグリップの交換方法



1. 斜め上がり框補正台（CS-K）の部品の名称



名称	アジャスター	ゴムリング	ワッシャー	固定ナット
該当NO.	①	②	③	④
使用数量/ 1 台分	4 個	4 個	4セット (1セット：2枚) ※平 1 枚、スプリング1枚	4 個 (19mm)
画像				
脱輪防止エッジ	キャップ	アジャスター受け	滑り止めシート	エッジモール
⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
2 個 (ワッシャー、ナット付き)	4 個	4 個 (1 個：ビス 3 本)	6 枚 (1 枚：68.4cm)	2本 (1 本：61.3cm)
設置シール	ラバーグリップ	スプレー(BKC色)	ハケ(BKC色)	
⑩	⑪	-	-	
2枚 (1 枚：15cm×4cm)	1 個 (1 個：68.4cm)	適宜 (框台本体用 補修塗料)	適宜 (框台本体用 補修塗料)	

2. 日常の管理と洗浄/乾燥方法

■ 日常の管理

- 使用前に以下の点検シートの項目を確認してください。
- CS-Kの破損や摩耗などの異常を発見したときは、直ちに使用を中止し、お求めいただいた販売店にご連絡ください。
- 分解や改造などはしないでください。事故の原因となります。
- 定期的に、框台本体のアジャスター部分に油などをさしてください。（メンテナンス後と、貸出前を推奨）

点検項目	部品写真	点検の基準	チェック欄
外観		• 汚れがないこと。 • 油汚れがないこと	
框台本体		• 変形、破損がないこと • ビス、ナット、ワッシャーの紛失、緩みがないこと。	
フラップ		• フラップ本体の変形、破損がないこと。 • すべり止めシートの剥がれ、表面の汚れ、摩耗がないこと。 • ラバーグリップの剥がれ、表面の汚れ、摩耗がないこと。 • 設置シールの剥がれ、表面の汚れ、摩耗がないこと。 • エッジモールの変形、破損、剥がれがないこと。	
アジャスター		• 変形、破損がないこと。 ※メンテナンス後、貸出前に油などをさしてください。	
アジャスター用 ゴムリング		• 変形、破損がないこと。	

2. 日常の管理と洗淨/乾燥方法

■洗淨方法

・泥や埃などの汚れについては、『中性洗剤』を使用し洗淨を行ってください。

※酸性・アルカリ性の洗剤は使用しないでください。

■乾燥方法

・水気が残らないように拭き取ります。拭き取り後、風通しの良い場所で乾燥させてください。

※框台本体からアジャスターを必ず外した状態で乾燥させてください。外さない場合、錆びにつながる恐れがあります。＜写真参照＞

※乾燥は出来るだけ自然乾燥を推奨いたします。



3-①【框台本体】アジャスターの交換方法

変形・破損・錆びなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・アジャスター下側のナットをレンチ、又はスパナ（19mm）で固定します。 ・上側の固定ナットをレンチ、又はスパナ（19mm）で回し、緩めます。 ※上側ナット：アジャスターと脚を固定するナット ※下側ナット：アジャスターの取り外しや長さを調整するナット
②		・スパナで下側のナットを回し、アジャスターを取り外します。
③		・アジャスターにゴムリング、固定ナット、ワッシャー（2枚）をつけ、アジャスターを框台本体の脚受け部に差し込み、固定します。 ※定期的にアジャスターねじ部、受け部に油をさしてください。

ー使用する工具・部材ー

工具：レンチ（スパナ19mm）

部品：①アジャスター、②ゴムリング、③ワッシャー、④固定ナット

3-②【框台本体】アジャスター受けの交換方法

変形・破損・錆びなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・アジャスター本体を外します。 ・次にアジャスター受けのビス3本をプラスドライバーで外し、アジャスター受けを取り外します。
②		・アジャスター受けの付属のビス3本の先端（赤枠部分）にロックタイト262をつけます。
③		・アジャスター受けを差し込み、ロックタイト262をつけたビス3本をプラスドライバーで十分締め付けます。

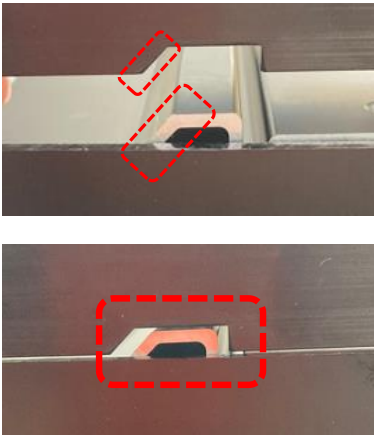
ー使用する工具・部材ー

工具：プラスドライバー、ロックタイト262

部品：⑦アジャスター受け

3-③【框台本体】脱輪防止エッジの交換方法

変形・破損・錆びなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・袋ナットをレンチなどで固定しながら、六角レンチ（5mm）をボルト部分に差し込みます。＜写真参照＞ ・差し込んだ後、ボルトを緩め脱輪防止エッジを引き抜きます。
②		・新しい脱輪防止エッジを図の向きに合わせます。 ※向きを合わせてぴったりとつけてください。＜写真参照＞
③		・脱輪防止エッジのボルト穴にボルトを差し込みます。 ・差し込み後、ボルトの先端（袋ナットやワッシャーを取り付ける部分）にロックタイト262をつけます。＜写真参照＞ ・レンチを使い袋ナットを固定しながら、六角レンチでボルトを十分しめま

ー使用する工具・部材ー
工具：レンチ、六角レンチ（5mm）、ロックタイト262
部品：⑤脱輪防止エッジ

3-④【框台本体】キャップの交換方法

変形・破損・錆びなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・交換する側の脱輪防止エッジを取り外し、キャップが見えるようにします。 ※脱輪防止エッジの外し方は、脱輪防止エッジの交換方法（手順①）を参照。
②	 	・交換したいキャップと本体の隙間（赤枠）に薄いへうなどを差し込み、キャップを取り外します。
③		・新しいキャップを取り付け後、脱輪防止エッジを取り付けます。 ※脱輪防止エッジの取り付け方は、脱輪防止エッジの交換方法（手順②～③）を参照。

ー使用する工具・部材ー

工具：薄いへうなど

※脱輪防止エッジ取り外し/付け用

レンチ、六角レンチ（5mm）、ロックタイト262

部品：⑥キャップ

4-①【フラップ】 滑り止めシートの交換方法

汚れ・剥がれなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・交換する枚数分の滑り止めシートを用意します。 ※ 1 巻(18M)での部品販売の為、必要枚数分をカットのうえ使用してください。（1 枚：68.4cm）
②		・カットした滑り止めシートを貼り、ローラーで圧着します。 ※滑り止めシートの間隔：4.5cm <写真参照>

ー使用する工具・部材ー
工具：カッター、ローラー
部品：⑧滑り止めシート ※ 1 枚：68.4cmにカットして使用

4-②【フラップ】 エッジモールの交換方法

剥がれ・切れなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・エッジ端部を沿うようにカッターの刃を入れエッジモールを切断します。 ・残ったエッジモールをむらなく剥がします。 ※手で剥がれない場合には、カッターなどで削り落としてください。 接着面にエッジモールの切れ端が残ると、交換用のエッジモールが接着し難くなります。
②		・エッジ部にエッジモールをはめ込み、片側ずつ接着剤を塗布し、クリップなどで圧着してください。

ー使用する工具・部材ー

工具：カッター、アロンアルファプロ用耐衝撃、クリップなど

部品：⑨エッジモール

4-③【フラップ】 設置シールの交換方法

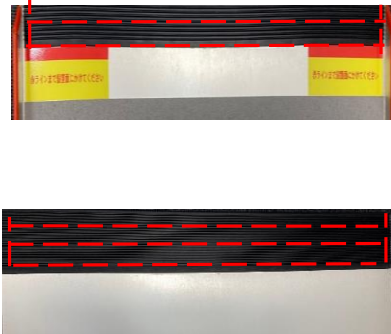
汚れ・剥がれなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・設置シールを指定の場所に貼り付けます。（赤い矢印参照） ※ラバーグリップと滑り止めシート（フラップ先端から1枚目）の間に貼り付けてください。 <写真参照>
②		・両端の設置シールの赤いラインが、フラップ先端から4 cm以上の場所に貼れていることを確認します。

ー使用する工具・部材ー
 工具：メジャー
 部品：⑩設置シール

4-④【フラップ】 ラバーグリップの交換方法

剥がれ・切れなどが生じた場合、以下の通りに交換してください。

手順	写真	説明
①		・ヘラなどで剥がします。 ・剥がした際の残りをある程度平らになるくらいまで取り除きます。
②		・ラバーグリップをはめ込み、表面、裏面のそれぞれに接着剤を塗布します。 ※接着剤の塗布部分は、赤色点線部分に塗布。 ※接着面積の広い裏面は1本多く接着剤を塗布。 <写真参照>
③		・ラバーグリップが完全に接着するように圧着、または重しなどで固定します。

ー使用する工具・部材ー
工具：ヘラ、アロンアルファプロ用耐衝撃
部品：⑪ラバーグリップ

《修理品についてのお問い合わせ先》

ケアメディックス株式会社

TEL:03-3837-0551

FAX:03-3837-0554

※修理を依頼される際は、事前に当社までご連絡をお願いします。

《修理品の送り先住所》

〒327-0041

栃木県佐野市免鳥町421-1

祖峰企画株式会社 佐野工場

修理担当者 宛て

TEL:0283-27-3353