

取扱説明書及び部品表

Takakita

細断型コンビラップ MW1210



本製品を安全に、また正しくお使いいただくために
必ず本取扱説明書をお読みください。
お読みになった後も大切に保管してください。

株式会社 **タカキタ**

は じ め に

このたびは本製品をお買い上げいただき、ありがとうございました。

この取扱説明書は、**細断型コンビラップ**の取扱方法と使用上の注意事項について記載してあります。ご使用前には必ず、この取扱説明書を熟知するまでお読みの上、正しくお取扱いただき最良の状態でご使用ください。

- お読みになったあとも必ず製品に近接して保存してください。
- 製品を貸与または譲渡される場合は、この取扱説明書を製品に添付してお渡しください。
- この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかにお買い上げの販売店または当社にご注文ください。
- 本書は、**注意**として知っておくとお得な製品の性能や、製品自体の損傷防止に関する留意事項を書いてあります。
- なお、本製品については不断の研究成果を新しい技術として直ちに製品に取り入れておりますので、お手元の製品と本書の内容が一致しない場合もありますので、あらかじめご了承ください。
- ご不明なことやお気付のことがございましたら、お買い上げの販売店または当社にご相談ください。

警 告 サ イ ン

 印付きの下記マークは安全上、特に重要な項目ですので、よく読んで必ずお守りください。

 **危険** その警告に従わなかった場合、死亡または重傷を負うことになるものを示します。

 **警告** その警告に従わなかった場合、死亡または重傷を負う危険性があるものを示します。

 **注意** その警告に従わなかった場合、ケガを負うおそれのあるものを示します。

目 次

 安全に作業するために	1
本製品の使用目的とサービスについて	12
各部の名称とはたらき	13
トラクタへの装着	19
1. 装着のしかた	19
2. ユニバーサルジョイントの取付け	20
3. コントロールボックスの接続	20
運転に必要な装着の取扱い	22
1. タイトチェン注油装置の取扱い	22
2. 満了感知装置の取扱い	22
3. シリンダストップバルブの取扱い	22
4. 梱包圧の調整方法	23
5. ネット装置のスライド	23
7. 使用時にこれだけは守りましょう	25
6. ネットをセットする	24
8. 使用できるネット	25
9. フィルムをセットする	25
10. フィルムセンサボックスの取扱い	27
作 業 方 法	28
1. 作業手順と要点	28
2. 本機の設置	30
3. ベールカウンタのリセット	30
4. 巻数設定	30
5. 作業時のコントロールボックス表示	31
作業前の点検について	33
点検一覧表	33
簡単な手入れと処置	34
1. タイヤの空気圧調節及び摩擦、損傷	34
2. ヒューズの交換	34
3. シェアボルトの交換	35
4. フィルムの取扱いについて	35
5. チェンの注油	36
6. ミッション給油	37
7. 車輪止め	37
8. ゴムロール	37
9. 送信機	38
10. 長期格納時の手入れ	38
11. タイトバーボルト・ナットの点検	38
12. 油圧作動油	39
13. オイルクーラ	39
14. リヤチャンバーの掃除	40
15. コンベアチェンの張り調整	41
16. ローラチェンの張り調整	42
17. Vベルトの張り調整	43
18. コンベアベルトの張り調整	44
19. 各部の注油・グリスアップ	45
不 調 診 断	47
付 表	51
1. 主要諸元	51
2. 主な消耗品	52
3. オイル	53
4. 油圧回路図	54
5. 電気回路図（コントロールボックス1）	55
6. 電気回路図（コントロールボックス2）	56

⚠ 安全に作業するために

取扱説明書と本機に貼ってある⚠ 表示ラベルをよく読み、機械の使い方をよく理解した上で使用してください。また、機械を点検して異常がないかを確認してから使用してください。

機械を他人に貸すとき、または他人に運転をさせるときは、運転の仕方を教え、本書も貸与し必ず読んでもらってください。

1. 本機を使用するにあたって

(1) 使用する人の条件

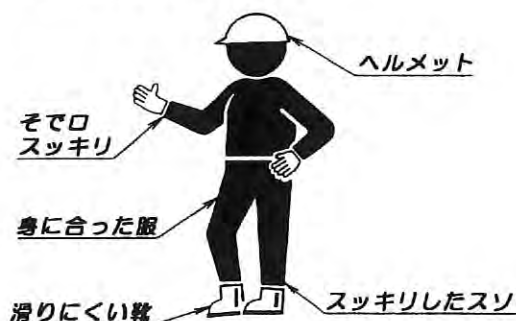
次の項目に該当する場合は本機を使用しないでください。

- 飲酒したとき。
- 過労・病気・薬物の影響・その他の理由により正常な運転ができないとき。
- 妊娠しているとき。
- 取扱方法を熟知していない人。



(2) 使用する人の服装

機械に巻き込まれたり、滑って転倒したりする事故を予防するため、首巻き・腰タオルをしないで、ヘルメット・滑り止めの付いた靴を着用し、だぶつきのない作業に適した服装で安全な作業をしてください。



(3) 適応トラクタ以外への装着厳禁

下記の装着条件に合致するトラクタ以外には装着しないでください。

● 適応トラクタ馬力kW (PS)

適 応 ト ラ ク タ
44.1～95.6 (60～130)

● 装着方式 : ドローバ

● PTO回転速度 : 400min⁻¹(rpm)

● 電源用バッテリー : DC12V

(4) 装着時の前後のバランス確認

トラクタに装着（連結）した作業機の最大積載状態において、トラクタ前輪にかかる荷重は、総重量の20%以上前輪に作用している必要があります。もし、不足するときはトラクタ指定のフロントウエイトを取付けて、20%以上を確保するか、できなければ装着（連結）しないでください。

(5) バランスウエイトの取付け

トラクタのバランスウエイトは指定された部分に指定されたウエイト以外は取付けしないでください。



安全に作業するために

(6) 機械の改造厳禁

純正部品や指定以外の部品を取付けないでください。

また、改造をしないでください。

(7) 使用目的以外への使用禁止

本機は、細断されたコーン及び牧草をロール成形する作業を目的として作られた機械です。

他の目的には使用しないでください。

(8) 機械を他人に貸すとき

取扱方法をよく説明して、使用前には『取扱説明書』を必ず読むように指導してください。



2. 点検・整備をしてください

(1) 1年毎の定期点検・整備を

整備不良による不具合や事故を防止するために、1年毎に定期点検・整備を受け、機械が最良の状態で作業ができるようにしてください。



(2) 作業前の点検・整備を忘れずに

ご使用になる前と後には必ず点検・整備を行ってください。

(3) 点検・整備・掃除をするとき

点検・整備・修理・掃除をするときは、交通の危険がなく、機械が転倒したり、動いたりしない平坦で安定した場所で、P T Oを切り、トラクタのエンジンを停止させ、駐車ブレーキまたは車止めをしてから行ってください。

(4) ナイフに注意すること

ナイフ類は、絶対に素手で触れないでください。必ず手袋などの保護具を着用してください。



(5) 機械を常にきれいに

火災予防と性能維持のため、回転部への草などの巻付きやたまりを取除き、機械を常にきれいにしてください。

(6) 排気ガスには十分注意

屋内などでエンジンを始動するときはエンジンの排気ガスによる一酸化炭素中毒の恐れがあります。

エンジンの始動は、風通しのよい場所で行い、やむをえず屋内で始動する場合には、十分換気を行ってください。

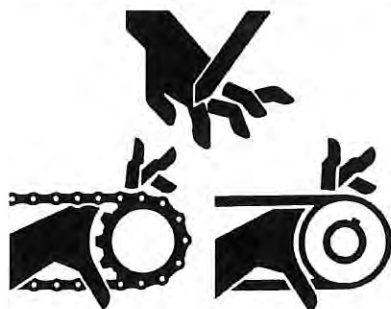




安全に作業するために

(7) カバー類を必ず取付ける

カバー類などの防護装置を取外すときは、必ずP T Oを切り、エンジンを止めてから行ってください。
また、取外したカバー類は必ず元どおりに取付けてください。守らないと、傷害事故を引き起こす恐れがあります。



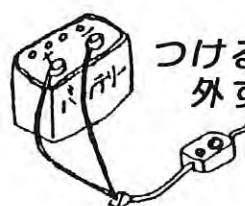
(8) 注油・給油するときは

チェーンへの注油は、必ずP T Oを切り、エンジンを止めてから行ってください。



(9) コントロールボックスの電源脱・着は

トラクタのバッテリーより電源を取り出します。
その取付け方法は、(+) 側から行ってください。
外す時は、(-) 側から行ってください。逆にすると火花が飛び危険です。



つける時は (+) 側から
外す時は (-) 側から



(10) タイヤの点検・修理をするときは

- ①タイヤの空気圧は、規定の空気圧を必ず守ってください。
- ②空気の入れ過ぎはタイヤ破損の恐れがあり、死傷事故を引き起こす原因になります。
- ③タイヤに傷があり、その傷がコード（糸）に達している場合は使用しないでください。
タイヤ破損の恐れがあります。
- ④タイヤ・チューブ・ホイールなどに関する交換・修理などは十分な整備施設をもち、特別教育を受けた人がいるタイヤショップ等の専門店で依頼してください。





安全に作業するために

(11) 長期格納するときは

機械を清掃し、回転部及びチェーンには十分注油して、屋内の平坦な場所に保管してください。

コントロールボックスは屋内の乾燥した場所に保管してください。

3. 作業・移動をするときは

(1) 人や動物を近づけない

特に子供には十分注意し、近づけないようにしてください。

(2) P T O回転中は危険です

回転部には近寄らない、触らないを守ってください。

(3) 二人以上で作業するときは

二人以上の共同作業では、お互いに声を掛け合うなどして、安全を確かめ合いながら作業してください。



(4) エンジンを始動するときは

P T Oを切り、変速レバーを中立にし周囲の人に合図をして安全を確かめてからエンジンを始動してください。守らないと傷害事故を引き起こす恐れがあります。



(5) 急な発進・停止・旋回・スピードの出しすぎ禁止

スピードの出しすぎ、急な発進・停止・旋回は、事故の原因となるだけでなく、機械の寿命も縮めますので行わないでください。

また、起伏の多いほ場や傾斜地は、危険です。作業スピードは極力落として作業を行ってください。

(6) 回転中のユニバーサルジョイントには触れない

回転しているユニバーサルジョイントに、手や足で絶対に触れないでください。巻き込まれ重傷を負うことがあります。



(7) 傾斜地を移動するときは

次のことを必ず守ってください。

①斜面の等高線に平行、または斜めに走行すると横転の危険があります。

斜面の作業は、必ず等高線に直角方向に走行してください。

②傾斜地で旋回するときは、速度を落とし、急ハンドルを切らないでください。守らないと、転倒する危険があります。



安全に作業するために

- (8) 移動及び作業の旋回の際は
トラクタに本機をけん引して旋回する
ときは、内輪差が生じるので十分注意
してください。急旋回は危険ですので
行わないでください。



内輪差あり

- (9) シェアボルトの交換のときは
PTOを切り、エンジンを必ず止め、
回転部が完全に停止してから行ってく
ださい。



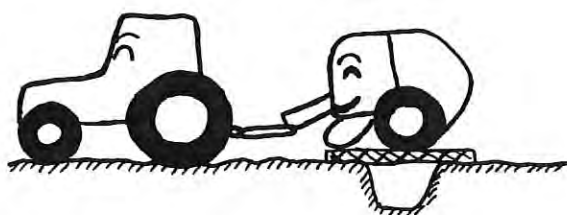
- (10) ロールベールを放出するときは
ロールベールの放出は、後方に人がい
ないことや、障害物のないことを十分
確認し、放出距離を考慮して放出して
ください。



- (11) チャンバーを開けて作業するときは
シリンダーバルブを必ず左右共にロッ
クしてください。おこたると重大な傷
害発生のおそれがあります。



- (12) 溝や畦を横断したり軟弱な所を通
るときは
スリップや転倒による事故を防ぐため
に、幅・長さ・強度が十分あるスリッ
プしないアユミ板をかけ、最低速度で
通ってください。



- (13) 作業途中で運転席より離れるときは
平坦な場所に停止し、PTOを切り
エンジンを止め、駐車ブレーキを掛け、
本作業機側に車止めをしてください。





安全に作業するために

(14) 高圧油に注意してください

- ①圧力がかかり噴出した油は、皮膚に浸透する程の力があり、傷害の原因になります。
- ②高圧油による傷害を防止するために配管・ホースなどの取り外し前には必ず残圧を抜いてください。
- ③圧力をかける前に配管・ホースなどは正しく確実に締め付けてください。
- ④非常に小さな穴からの油漏れは、ほとんど目に見えないことがあります。手で油漏れを探すことは止めてください。必ず、保護メガネをかけ、紙などを使用して調べてください。



- ⑤万一、油が皮膚に浸透したときは、強度のアレルギーを起こす恐れがあるので、すぐ医師の診療を受けてください。



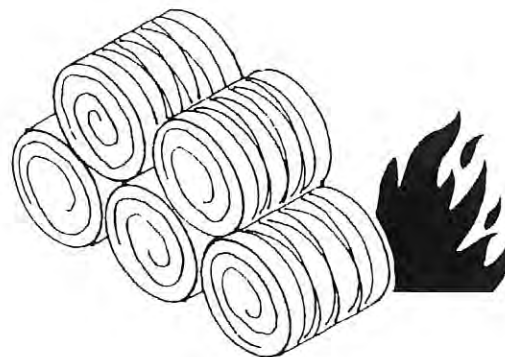
(15) 高温油に注意してください

- ①高温油による傷害を防止するために、作業直後の注油やミッションのオイル交換はしないでください。作業前か十分温度が冷えてから行ってください。
- ②火傷やケガを負った場合は、速やかに医師の診療を受けてください。



(16) 乾草に注意

乾燥不十分な牧草をロールベールに成形すると、ロールベール内部からの発火により火災が発生する危険性があります。ロールベール成形後2～3日間は、風通しの良い屋外に仮置きした後、屋内に収納してください。





安全に作業するために

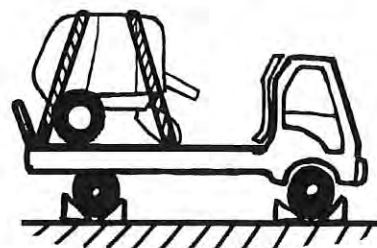
4. 道路走行・輸送するときは

(1) トラクタに装着しての公道走行禁止

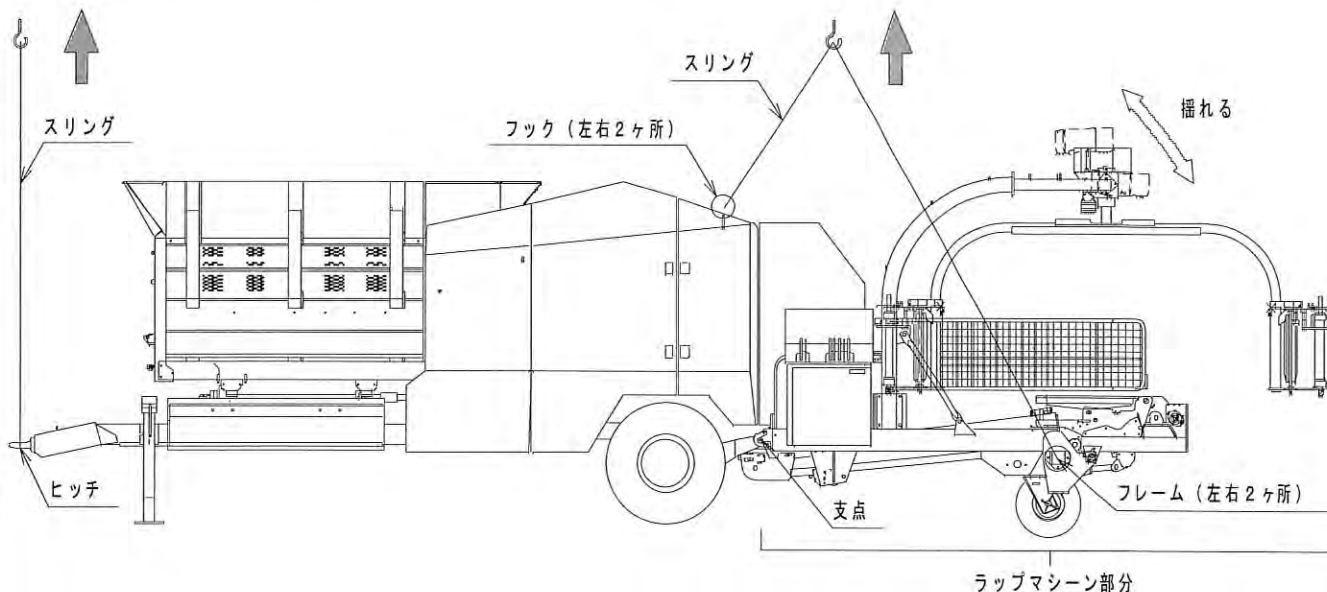
トラクタに本機を装着して公道を走行すると、道路運送車両法に違反します。
トラクタに装着しての走行はしないでください。

(2) トラックなどへの積込み・積降ろしは平坦な場所で トラックが移動しないようエンジンを止め、サイド ブレーキをかけ、車止めをしてください。

積込んだ機械は車止めをし、強度が十分にあるロープ
で確実に固定してください。



(3) 機材の吊り上げは必ず指定の要領に基づいて行ってください。



- ・ 指定の箇所を吊り上げてください。
- ・ 2台のクレーンで吊り上げてください。
- ・ ラップマシン部分は支点を中心に上下に揺れますのでスリングは適正な長さに調節してください。

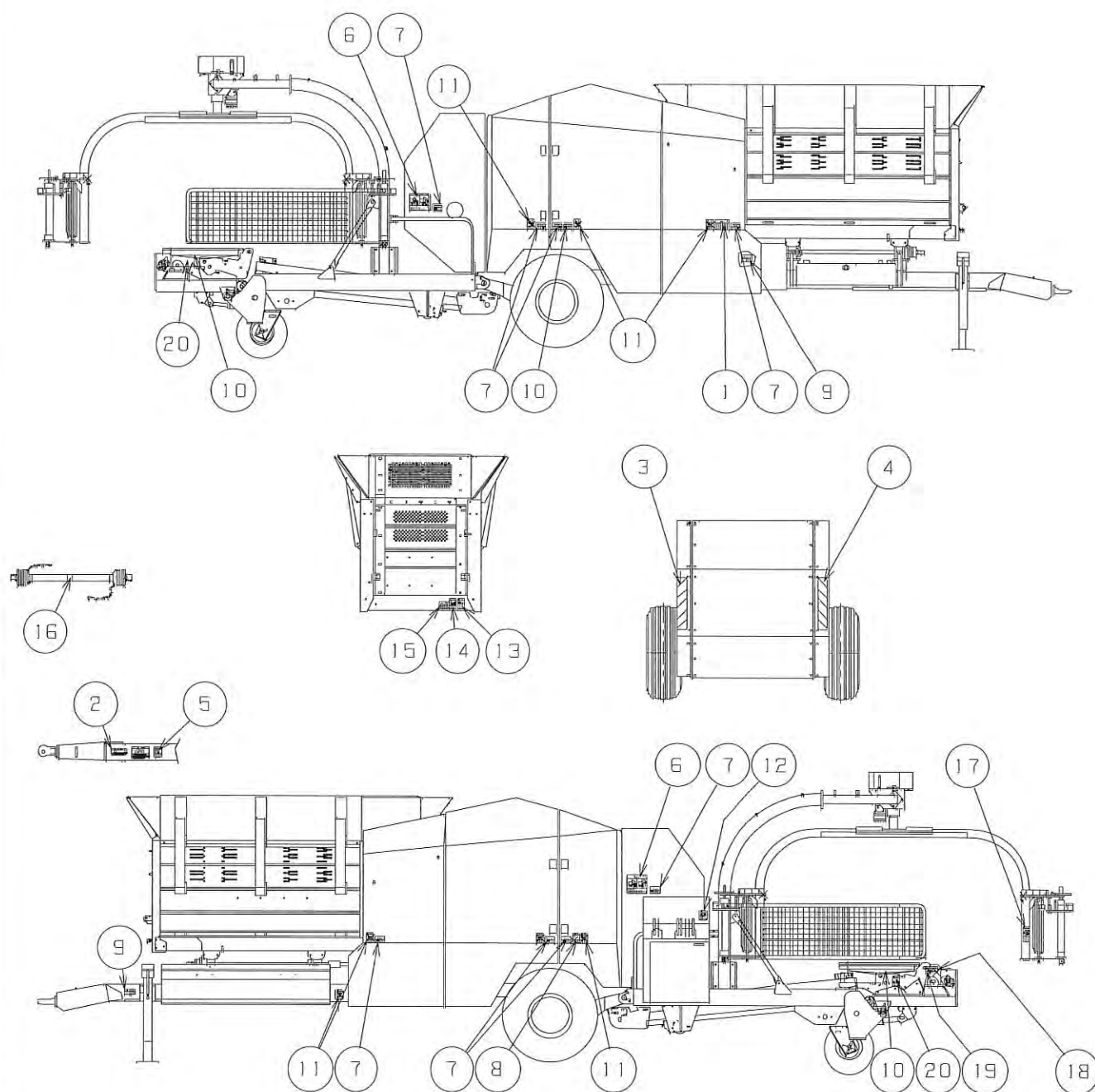
以上、機械の取扱で注意していただく主だった事項を記載しましたが、これ以外にも

本文の中で  印を付けて安全上の注意事項を表記しております。



安全に作業するために

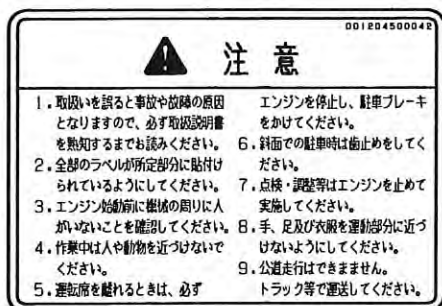
5. 警告ラベルの貼付け位置



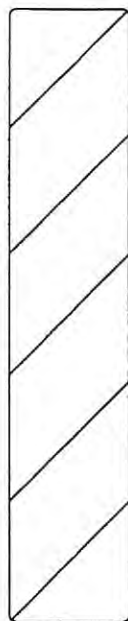
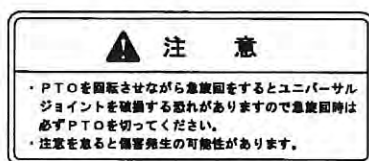


安全に作業するために

①部品コード 001204500042



②部品コード 001204500672



⑤部品コード 001206001020



⑥部品コード 001206001350



⑦部品コード 001206000800





安全に作業するために

⑧部品コード 001206000750



⑨部品コード 001206000610



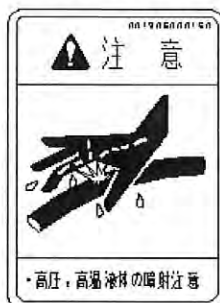
⑩部品コード 001206000561



⑪部品コード 001306000080



⑫部品コード 001306000190



⑬部品コード 001306000220



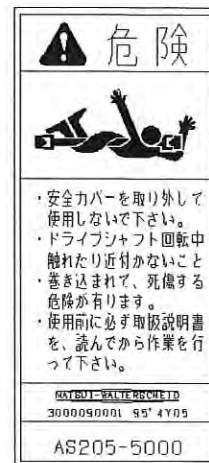
⑭部品コード 001306000210



⑮部品コード 001206000230



⑯部品コード 001306951010



⑰部品コード 001206000372



⑱部品コード 001306000200





安全に作業するために

⑱部品コード 001306000070

⑳部品コード 001306000790



警告ラベルの取扱い注意事項

- (1) 警告ラベルはいつもきれいにして傷をつけないように、また汚れている場合、中性洗剤で洗い、軟らかい布で水気を拭いてください。
- (2) 傷ついたり、汚れたり、はがれた場合は、お買い上げの販売店又は当社に注文し新しいラベルを元の位置に貼ってください。
(ラベルをご注文の際は部品コードをご連絡ください。)
- (3) 警告ラベルが貼ってある部品を交換する場合は、新しいラベルを注文して元の位置に貼ってください。
- (4) 新しいラベルを貼る場合は、汚れを拭き取り、乾いた面に貼ってください。
気泡は隅の方へ押しながら抜いてください。

本製品の使用目的とサービスについて

本製品の使用目的について

本製品は、細断されたコーン及び牧草の梱包にご使用ください。

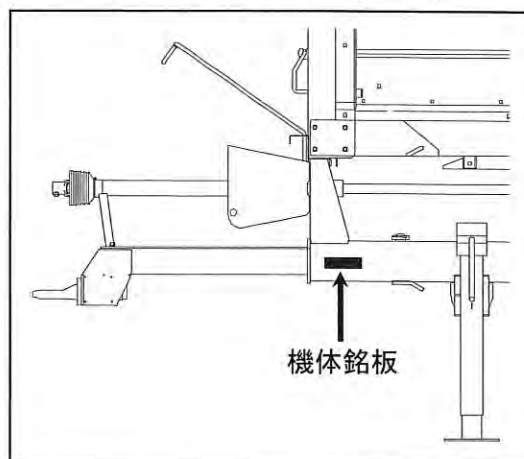
使用目的以外の作業や改造などは、決して行わないでください。

使用目的以外の作業や改造をした場合は、保証の対象になりません。

(機体銘板貼付け位置図)

アフターサービスについて

機械の調子が悪いとき、不調診断に従って点検・処置しても、なお不具合があるときは、お買い上げいただいた販売店、農協、または、お近くの当社営業所までご連絡ください。



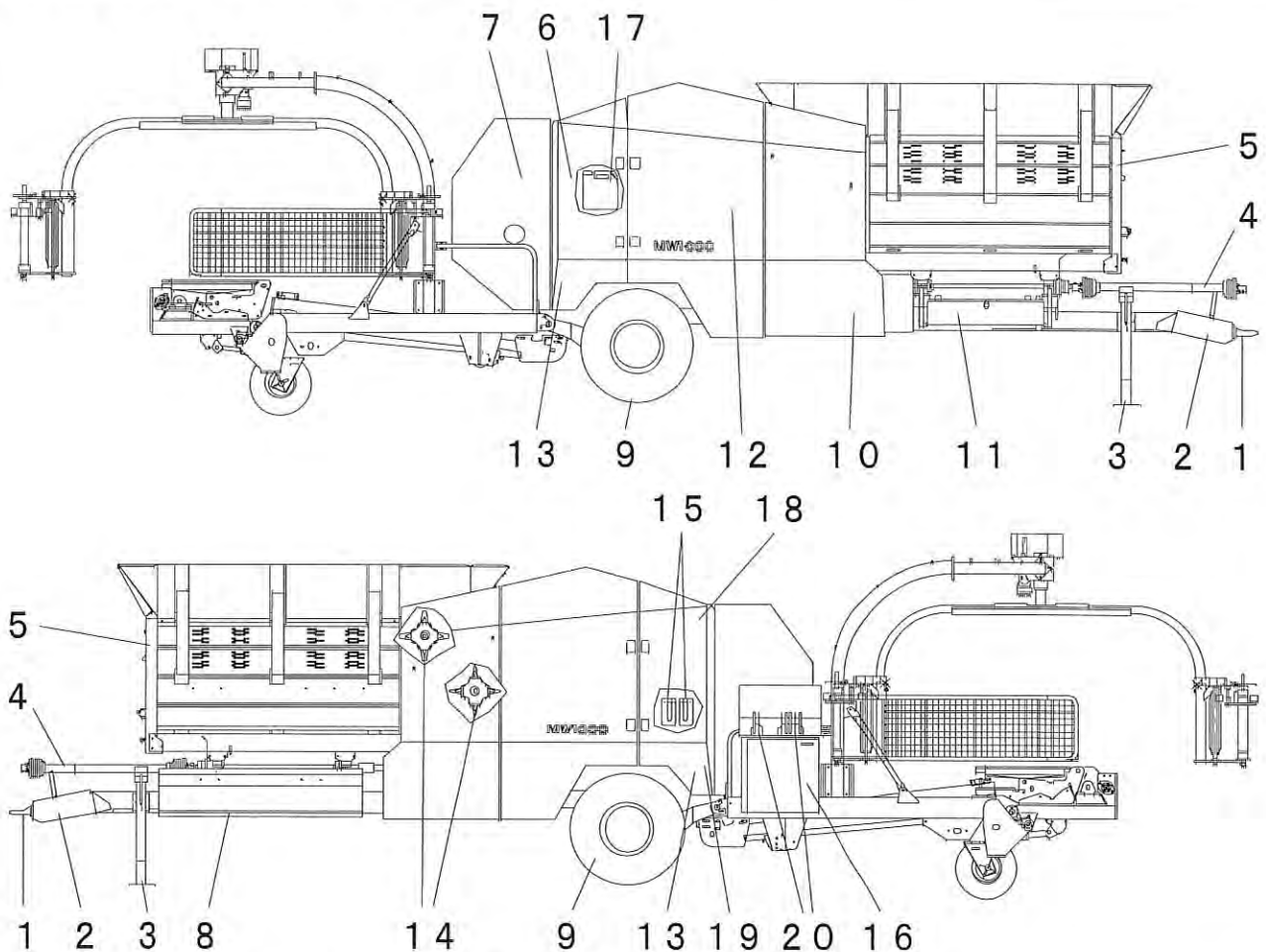
【連絡していただきたい内容】

- 品名と型式
- 機体 No. (SER-No.)
- ご使用状況は？ (どんな条件でどんな作業をしていたときに)
- どれくらい使用されましたか？ (約〇〇アール、または約〇〇時間使用后)
- 不具合が発生したときの状況をできるだけ詳しく教えてください。

【今後参考のため、次の空欄に機体 No. などを記入しておいてください。】

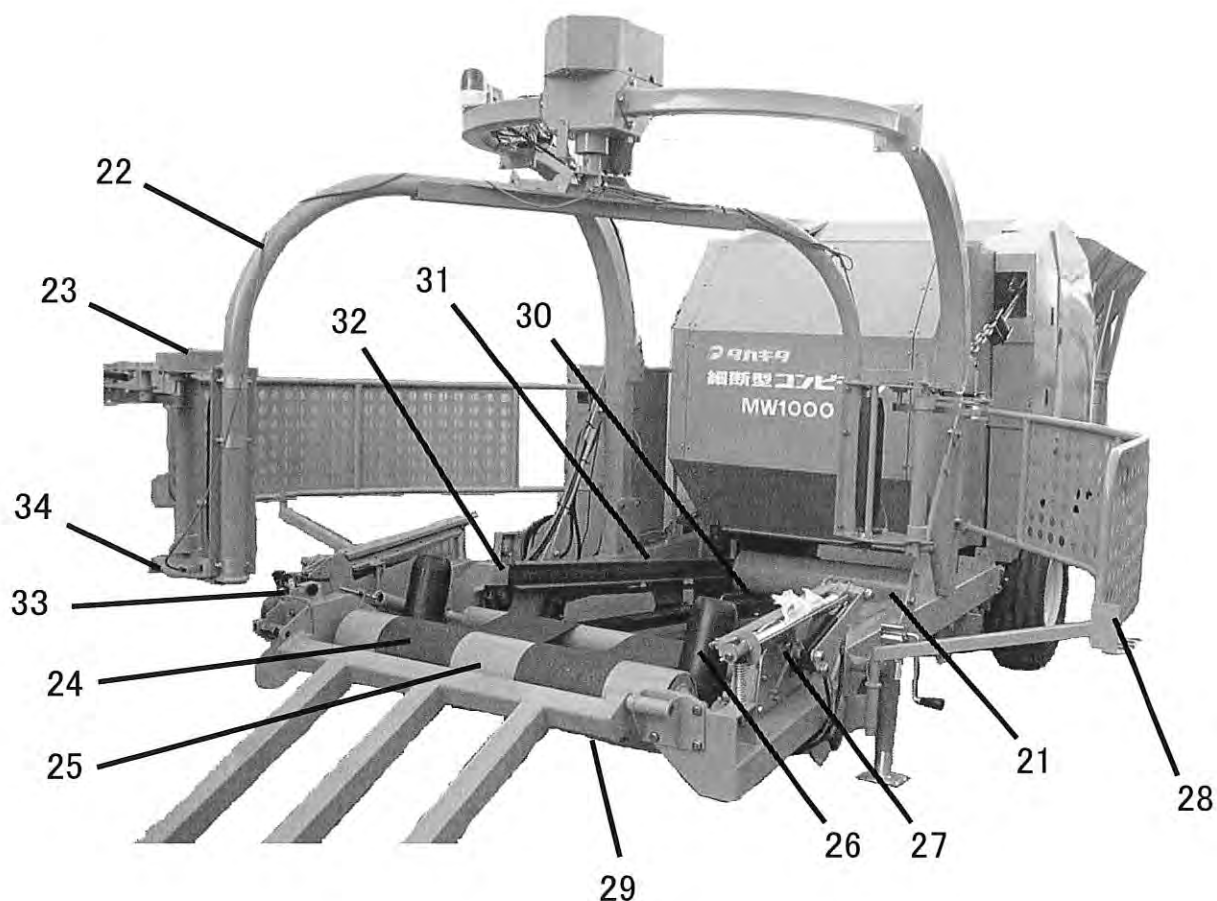
品名	細断型コンビラップ		
型式			
機体 No. (SER-No.)			
購入年月日	年	月	日
販売店名	TEL : ()		

各部の名称とはたらき



番号	名 称	は た ら き
1	ヒッチ	トラクタと連結する。
2	けん引フレーム	全体の構造部を保持する。
3	スタンド	ヒッチを上下する。トラクタの脱着時及び保管時に使用する。
4	ユニバーサルジョイント	トラクタからの動力をつたえる。
5	ホッパー	収穫物を投入します。
6	フロントチャンバー	成形室の前部分
7	リアチャンバー	成形室の後部分
8	キッカ収納場所	キッカを収納する。
9	タイヤ	低圧広幅タイヤでは場を傷めません。
10	油圧ポンプ	トラクタの動力より油圧を発生させる。
11	油圧タンク	油圧作動油を入れます
12	ネット装置	ネットでロールペーラを梱包する。
13	シリンダーストップバルブ	リアチャンバーを上げて点検するときシリンダーストップで固定する。
14	アジテータ	収穫物を送り込む
15	車輪止め	駐車時に車輪止めをしてください。
16	コントロールボックス	ロールペーラおよびラップマシンの操作を行う。
17	注油タンク	タイトチェンへ給油するオイルを入れます (エンジンオイル5W-30又は10W-30を4ℓ)
18	チャンバー開センサー	ロールペーラのチャンバーが開いた事をみるセンサー
19	チャンバー閉センサー	ロールペーラのチャンバーが閉じた事をみるセンサー
20	バルブ操作レバー	本機側でストレッチアームなどを操作する手動レバー

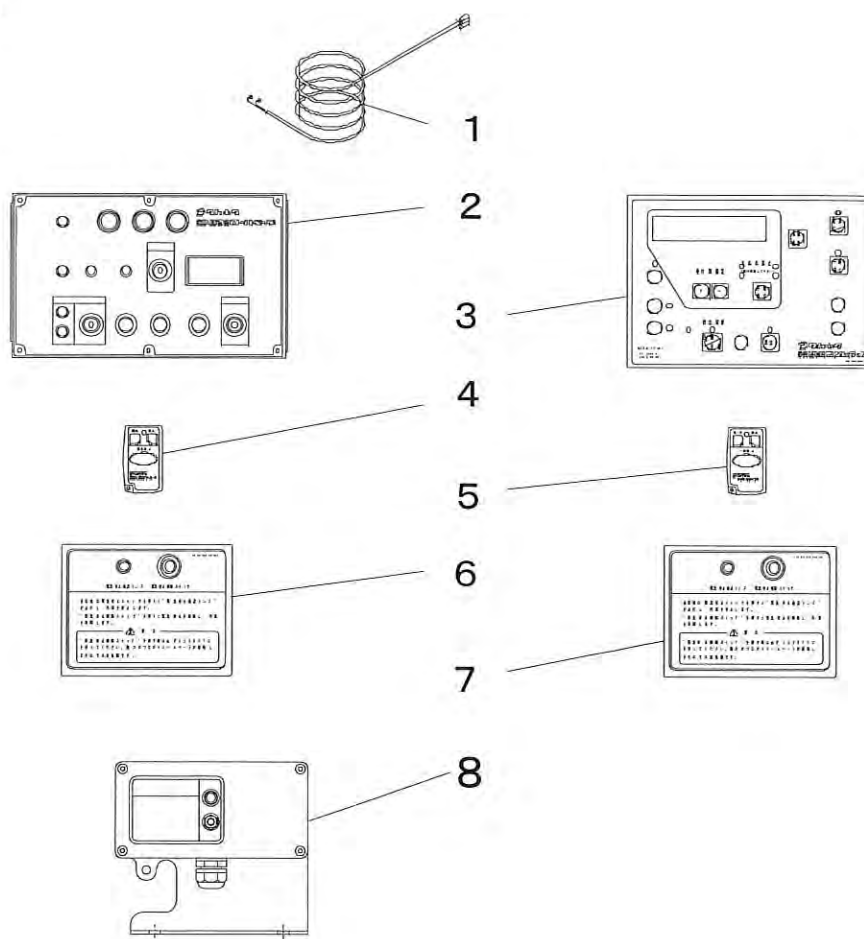
各部の名称とはたらき



番号	名 称	は た ら き
21	搬送ローラ	ロールを後方に搬送するローラ
22	ストレッチアーム	回転して、フィルムをベールに巻付ける
23	ストレッチブラケット	フィルムをセットする、及びフィルムを引き伸ばす
24	テーブルベルト	ロールベールを回転させる
25	テーブルローラ	ロールベールを回転させるローラ
26	サイドローラ	ロールベールの横ずれ防止
27	グリップカッタ	フィルムをつかみ、切断する
28	安全ガード	ストレッチアーム回転範囲、立入禁止
29	ダンブ油圧シリンダ	テーブルを上下しロールベールをおろす。
30	ロールセンサ	ロールベールがチャンバーより出た事を見るセンサ
31	スライドローラ前方センサ	スライドローラが前方へ行った事を見るセンサ
32	スライドローラ後方センサ	スライドローラが後方へ行った事を見るセンサ
33	グリップカッタセンサ	グリップカッタシリンダの伸び量センサ
34	フィルムセンサ	フィルムの異常を感知し回転を停止させるセンサ

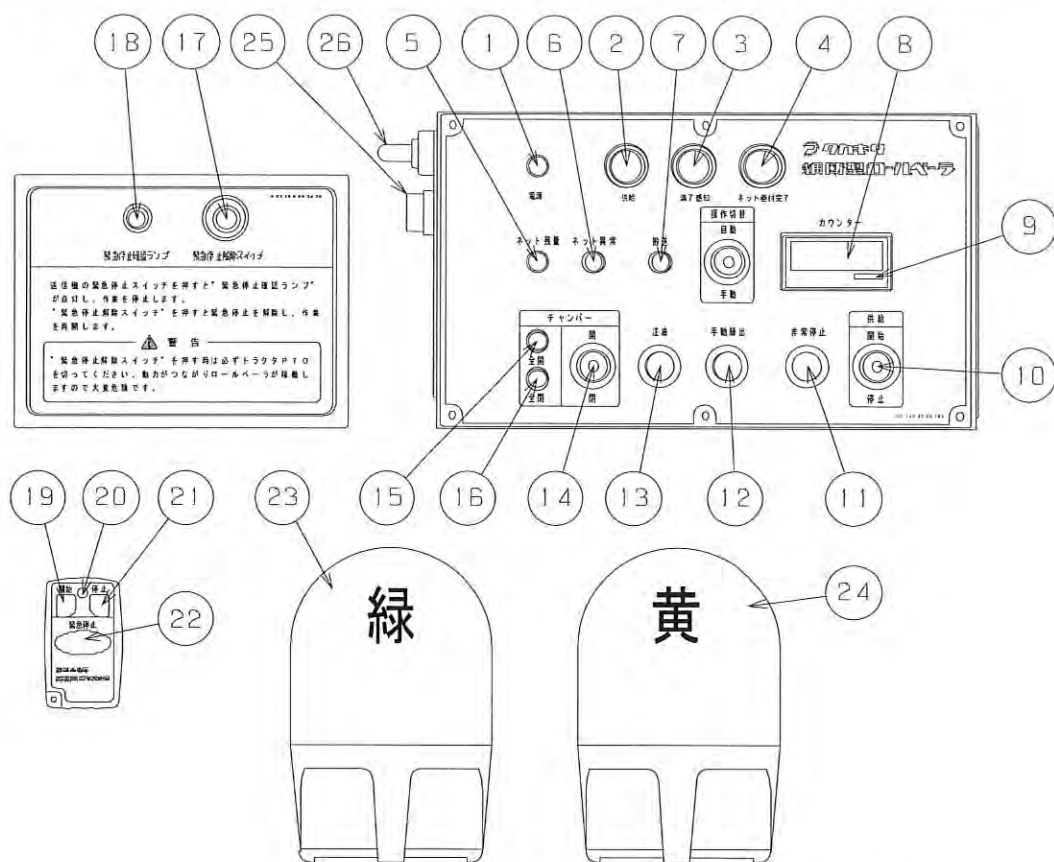
各部の名称とはたらき

付属品



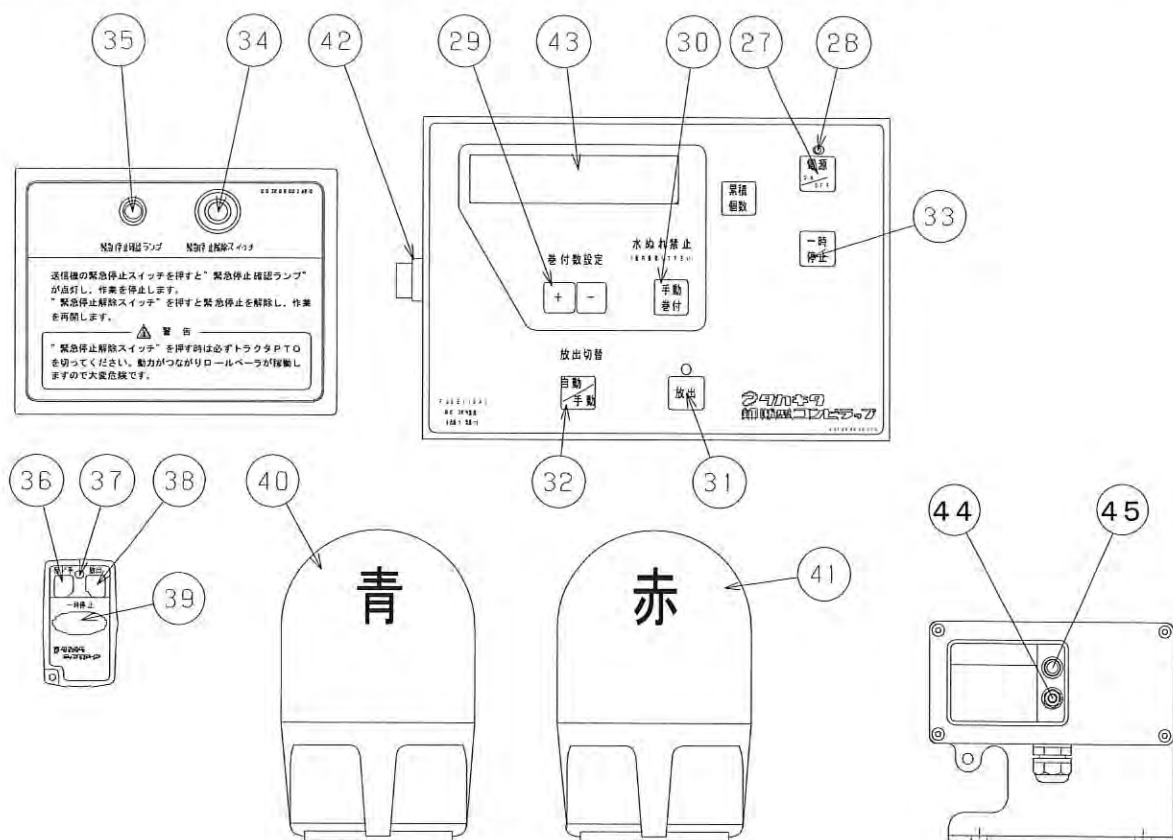
番号	名 称	は た ら き
1	電源コード	バッテリーより電源を取出します。30Aヒューズ付。
2	コントロールボックス1	ロールベアラの作動を制御する
3	コントロールボックス2	ラップマシンの作動を制御する
4	リモコン送信機1	コントロールボックス1を遠隔操作する
5	リモコン送信機2	コントロールボックス2を遠隔操作する
6	リモコン受信機1 (緊急停止解除スイッチ)	リモコン送信機1の電波を受信する。緊急停止を解除する。
7	リモコン受信機2 (緊急停止解除スイッチ)	リモコン送信機2の電波を受信する。緊急停止を解除する。
8	フィルムセンサボックス	フィルム切れを検知する。

各部の名称とはたらき（コントロールボックス 1）



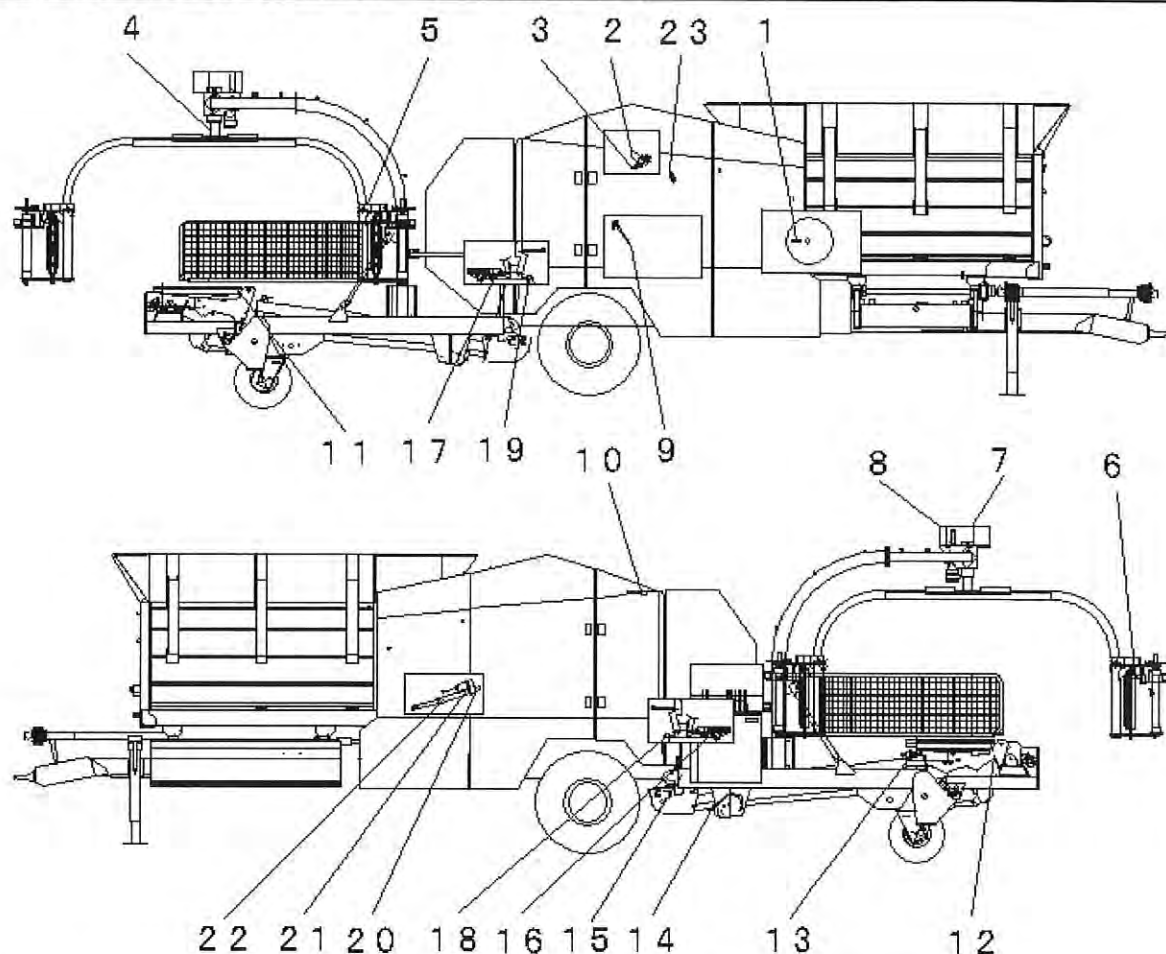
番号	名 称	は た ら き
1	電源ランプ	入っている時赤く点灯
2	供給ランプ	ロール成形中に点灯
3	満了感知ランプ	満了を感知してからチャンバーが開くまで点灯
4	ネット巻付完了ランプ	ネット巻付を完了してからチャンバーが開くまで点灯
5	ネット残量ランプ	ネット残量が少なくなると赤く点灯
6	ネット異常ランプ	ネット装置に異常が発生したときに点灯
7	搬送ランプ	ロール成形中に収穫物が成形室へ運ばれているときに点灯
8	カウンター	成形したロール数をカウントする
9	リセットスイッチ	カウンターの表示をリセットする
10	供給スイッチ	（上側）ロール成形を始める（下側）ロール成形を中断する
11	非常停止スイッチ	ロールベアラの動作を停止する。解除は 17 を押す。
12	手動繰出スイッチ	ネットを繰出す
13	注油スイッチ	押すと一定の時間タイトチェンへ注油する
14	チャンバースイッチ	リアチャンバーの開閉を行う
15	全開ランプ	リアチャンバーが全開の時に点灯
16	全閉ランプ	リアチャンバーが全閉の時に点灯
17	緊急停止解除スイッチ	11 又は 22 を押した時の解除をする
18	緊急停止ランプ	11 又は 22 を押した時に点灯する。17 を押すと消灯
19	供給開始スイッチ	10 供給スイッチ（上側）と同じ
20	送信ランプ	送信機のスイッチを押すと点灯。暗くなると電池交換が必要
21	供給停止スイッチ	10 供給スイッチ（下側）と同じ
22	緊急停止スイッチ	11 非常停止スイッチと同じ
23	パトライト（緑）	ロール成形中に回転（2 供給ランプと同じ）
24	パトライト（黄）	ネットを巻いている間回転、ネットが切断されると停止
25	ヒューズ	15 A ヒューズを使用してください
26	電源スイッチ	電源の入切

各部の名称とはたらき（コントロールボックス 2）



番号	名 称	は た ら き
27	電源スイッチ	電源の入切
28	電源ランプ	入っている時赤く点灯
29	巻付回数設定スイッチ	＋ ボタンで回数を設定できる
30	手動巻付スイッチ	ラップの巻付を行う
31	放出スイッチ	手動放出の時手動で放出する
32	放出切替スイッチ	ロールを放出する時の自動／手動を切り替える
33	一時停止スイッチ	一時停止する。長押しで解除
34	緊急停止解除スイッチ	39 を押した時の解除をする
35	緊急停止ランプ	39 を押した時に点灯する。34 を押すと消灯
36	放出切替スイッチ	ロールを放出する時の自動／手動を切り替える（32 と同じ）
37	送信ランプ	送信機のスイッチを押すと点灯。暗くなると電池交換が必要
38	放出スイッチ	手動放出の時手動で放出する（31 と同じ）
39	一時停止スイッチ	一時停止する。解除は 34 緊急停止解除スイッチを押す
40	パトライト（青）	放出切替が手動時に回転
41	パトライト（赤）	一時停止中に回転
42	ヒューズ	10Aヒューズを使用してください
43	液晶表示プレート	設定と動作／エラーを表示
44	電源スイッチ	電源の入切
45	電源ランプ	入っている時赤く点灯

各部の名称とはたらき（センサー）



番号	名 称	は た ら き
1	アジテータ回転センサ	アジテータが回転を見るセンサ
2	電動モータ	カムを回転させるモータ
3	カムスイッチ	カムが一回転したことを見るスイッチ
4	フィルム切中継センサ	フィルムの異常の感知を中継するセンサ
5	フィルム切Rセンサ	フィルムの異常を感知し回転を停止させるセンサ
6	フィルム切Lセンサ	フィルムの異常を感知し回転を停止させるセンサ
7	回転後センサ	ストレッチアームの回転を見るセンサ
8	回転前センサ	ストレッチアームの定位置を見るセンサ
9	ネットホサキセンサ	コンベアを止める・ネット巻きを見るセンサ
10	チャンバー開センサ	チャンバーが開いている事を見るセンサ
11	グリップカッターRセンサ	グリップカッターが下がったことを見るセンサ
12	グリップカッターLセンサ	グリップカッターが下がったことを見るセンサ
13	ローラ後方センサ	ハンソウローラが後方へ行った事を見るセンサ
14	ロール検出センサ	ロールベールがチャンバーより出た事を見るセンサ
15	ローラ前方センサ	スライドローラが前方へ行った事を見るセンサ
16	感知センサ L	チャンバー内の材料の満了を見るセンサ
17	感知センサ R	チャンバー内の材料の満了を見るセンサ
18	チャンバー閉センサ L	チャンバーが閉じている事を見るセンサ
19	チャンバー閉センサ R	チャンバーが閉じている事を見るセンサ
20	電動シリンダ	ベルトのクラッチを制御する電動シリンダ
21	クラッチ入リードスイッチ	クラッチが入ったことを見るセンサ
22	クラッチ切リードスイッチ	クラッチが切れたことを見るセンサ
23	ネット残量センサ	ネットが残り少なくなった事を見るセンサ

トラクタへの装着

！ 警告

- トラクタへの本機の装着は平坦で安定した場所で行ってください。
 - 二人以上の共同作業では、お互いに声を掛け合うなどして、安全を確かめ合いながら作業してください。
 - ユニバーサルジョイントは、必ずトラクタのエンジンを止め、P T Oクラッチを切ってから確実に接続してください。
- 以上のことを守らないと傷害発生の恐れがあります。

1. 装着のしかた

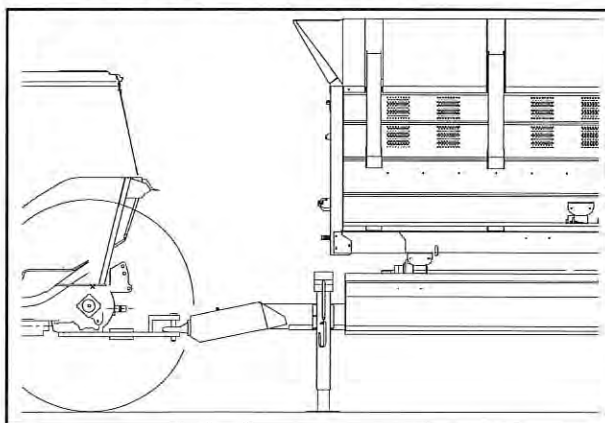
◆ ドローバへの装着

- ① トラクタのドローバを一番短い位置にしてください。
- ② スタンドのハンドルを操作して本機をほぼ水平にしてください。
- ③ トラクタを後進し、本機のヒッチ高さをトラクタのドローバ高さに合わせてください。

メモ

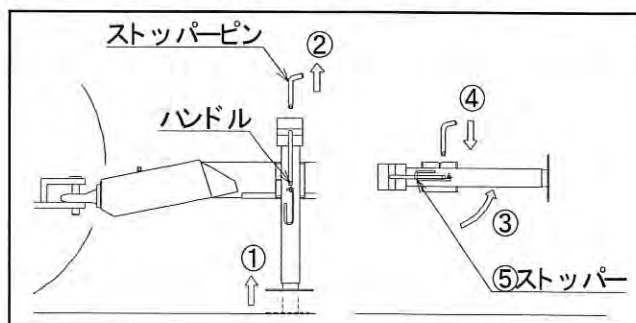
ヒッチを180度回すと20mmの微調整ができます。

- ④ トラクタを後進し、ドローバの穴位置にヒッチ穴を合わせてヒッチピンで確実に装着してください。



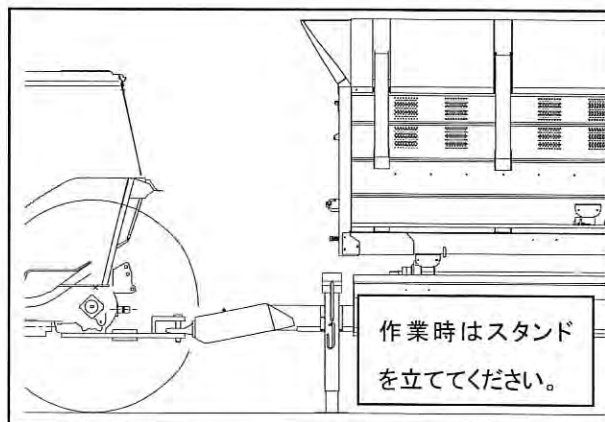
◆ スタンドを上げる（移動時）

スタンドを短く縮めてからスタンドのストッパーピンを抜き取り、スタンド本体を90°（度）回転し真横にし、ストッパーピンを入れロックしてください。
スタンドのハンドルをストッパーにかけて垂下がりを防止してください。



注意

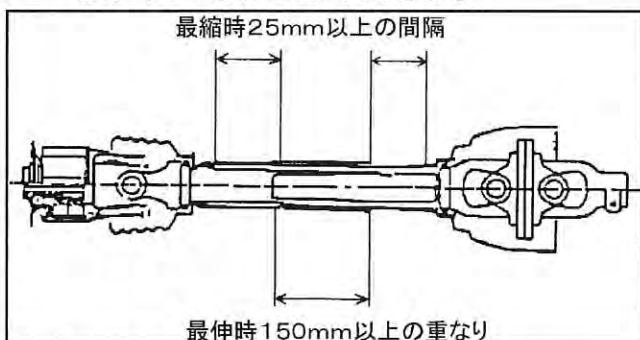
- ・本機は定置作業専用機です。作業は必ずスタンドを立てた状態で行ってください。



トラクタへの装着

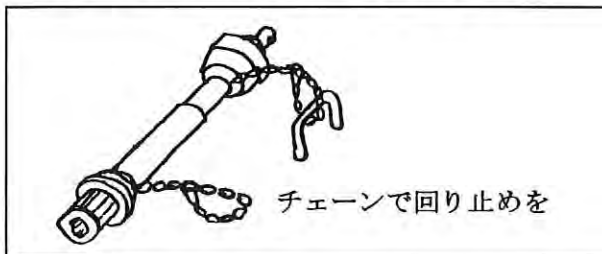
2. ユニバーサルジョイントの取付け

- ◆ユニバーサルジョイントの取付け順序
本機入力軸に取り付けてから、トラクタ P T O 軸に確実に取付けてください。
ジョイントは専用のものを使用してください。
- ◆ユニバーサルジョイントの長さ確認
ジョイントの長さは本機が旋回するときに変化します。先にジョイント長さが長すぎないかを確認してください。
長すぎるときは、下図の寸法が確保できるように切断してください。



注意

- 作業時のジョイント角度は最大 25° (度) を越えないよう調整してください。
 25° (度) を超えるとジョイント破損の原因となります。
- ◆カバー回転止めチェーンで固定を
ユニバーサルジョイントのカバーが回転しないように、チェーンに余裕をつけて、しっかりと固定してください。

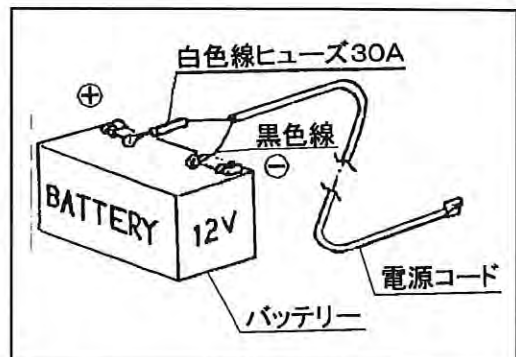


◆ 急旋回注意

P T O を回転させながら急旋回をすると、ユニバーサルジョイントを破損する恐れがありますので、急旋回時には必ず P T O を切ってください。

3. コントロールボックスの接続

- ◆電源はトラクタのバッテリーから取ります
コントロールボックスの電源は、トラクタのバッテリーより取ります。トラクタのキースイッチは通さないで下さい。
接続できるバッテリーの電圧は 12V です
24V のバッテリーには接続しないでください。
間違って接続すると、コントロールボックス内部の機器が破損します。
- ◆ (+)、(-) の接続を間違えないように
白色線はバッテリーの (+) へ接続
黒色線はバッテリーの (-) へ接続



注意

- ・ (+) (-) の接続を間違えると、コントロールボックスのパイロットランプは点灯しません。
- ・ バッテリーの容量不足はコントロールボックスの誤動作の原因になります。十分に充電されたバッテリーを使用してください。

警告

接続の順序は、(+) 側から行ってください。

また、取外すときは、(-) 側から行ってください。

逆にすると、火花が飛び危険です。

トラクタへの装着

◆配線の接続

電源コードと作業機側コードをそれぞれコントロールボックスに接続します。

配線が作業の邪魔にならないようにトラクタに固定してください。

◆電源ランプの点灯確認

配線の接続が終了したら、スイッチを入れ電源ランプが点灯していることを確認してください。

電源ランプがつかないときは、電源コードのヒューズが切れていないか、バッテリーの（+）と（-）が逆になっていないか、コネクタがきちんと差し込まれているかを確認してください。

◆作業終了後は取外して屋内保管

作業終了後は、電源コード・延長コードのコネクタより切り離し、水などがからない屋内に保管してください。

運転に必要な装置の取扱い

1. タイトチェン注油装置の取扱い

- ◆作業前に必ず注油してください。
タイトチェンに十分注油してください。
- ◆油の残量に注意
作業中はチャンバーの開閉ごとに自動的に注油されます。
注油タンク内の油残量には、特に注意して、少なくなれば補給してください。

注意

注油タンクの油不足によりタイトチェンに注油されない状態で作業すると、動力負荷が急増してチェンの摩耗が多くなり寿命を低下させますので、無注油状態での使用は絶対に行わないでください。オイルはエンジンオイル SAE 5W-30 又は 10W-30 を使用ください。

- ◆定期的にノズルの清掃を行ってください

注油ノズル部にはゴミが付着することがあり、そのまま使用されると、チェンへの注油がされていないことがありますので、定期的に左右のノズル先端部に付着したゴミを清掃してください。

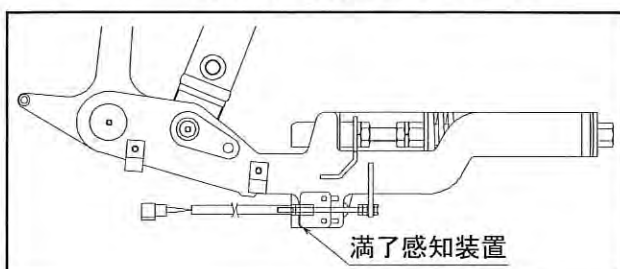
警告

点検・清掃は必ずエンジンを止めてから行ってください。

これを怠ると重大な傷害発生の恐れがあります。

2. 満了感知装置の取扱い

- ◆満了感知装置の装備位置
下図に示すように進行方向左側のサイドカバーの内側に装備しています。



◆満了感知装置の作用

梱包圧力を感知する装置で、圧力感知と同時にブザーを鳴らし、前コンベア停止及びロール感知ランプが点灯し、ネットが自動繰り出しされます。

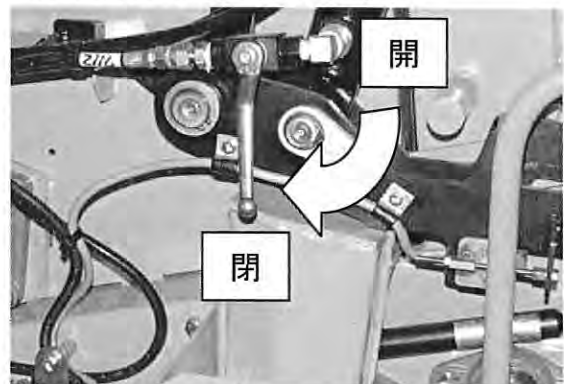
注意

感知装置は出荷時に調整済みですので調整しないでください。

調整すると機械の破損の原因となったり、十分なロール形成ができないこととなりますので、絶対に調整しないでください。

3. シリンダストップバルブの取扱い

- ◆油圧シリンダをロックし、下降防止をする
点検・整備・清掃などでチャンバーを開けたままで作業するときは、必ず左右シリンダストップバルブのレバーを開の方向に回してシリンダをロックします。



注意

再びチャンバーの開閉をする時は、必ず左右のバルブを開の方向にしてください。

警告

チャンバーを開けた時は必ずストップバルブを閉め、シリンダをロックしてください。

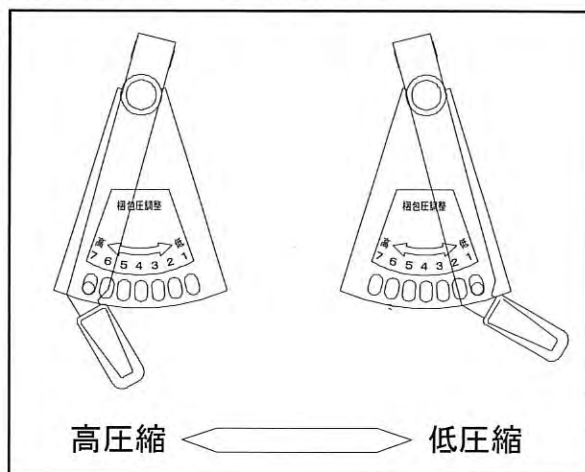
これを怠ると重大な傷害発生の恐れがあります。

運転に必要な装置の取扱い

4. 梱包圧の調整

ネット装置のバネ調整によりロールの梱包圧を適正に調整することができます。

ネット張力が強すぎて破れるトラブルが発生したときは“低”の位置に掛け替えて作業をおこなってください。



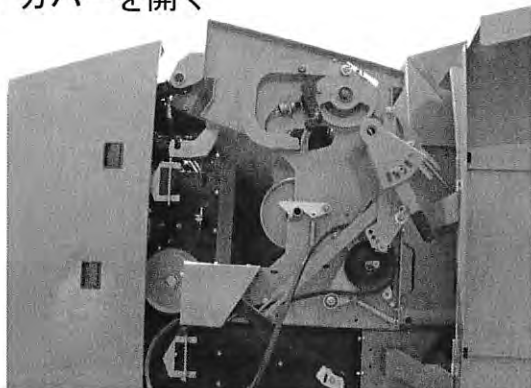
5. ネット装置のスライド

ネットの装着やメンテナンスの際にはネット装置をスライドすることができます。

！ 注意

- ・ ネット装置をスライドする場合は、スライド部分に手などをはさまないように特に注意してください。
- ・ 切断用のナイフがありますので手を切らないように特に注意してください。
- ・ 二人以上の共同作業では、お互いに声を掛け合うなどして、安全を確かめ合いながら作業してください。

1. カバーを開く



2. 駆動ベルトを外す



3. 固定金具を外す



4. 取っ手を握り、ネット装置を手前に引き張り出す。



！ 警告

ネット装置をスライドするときは必ずPTOを切り、エンジンを停止させてください。

これを怠ると重大な傷害事故を引き起こす恐れがあります。

運転に必要な装置の取扱い

6. ネットをセットする

！ 注意

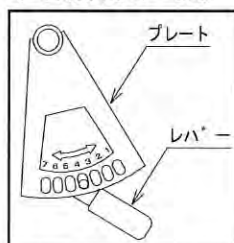
- ・ ネットを通す場合は、切断用のナイフがローラーの後にありますので手を切らないように特に注意してください。

注意

ネットの種類によりトラブルが出る場合がありますので必ずタカキタ指定のネットを使用してください。

使用できるネットは 1. 2 m幅ネット

1. レバーをプレートから外し、ネットブレーキを解除する。



2. フックを①方向に持ち上げ、アームを②方向に引き出し、ドラムを③方向に抜き出す。

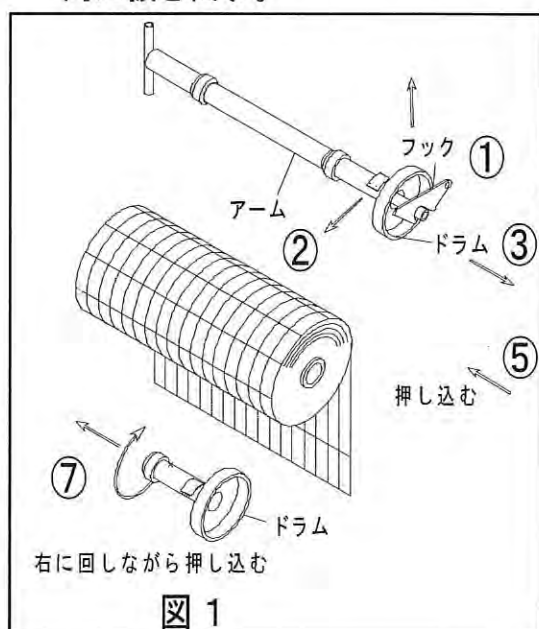


図 1

3. アームにネット⑤を図 1 の巻き方で差し込む。
4. アームにドラムを右に回しながら⑦を差し込む。

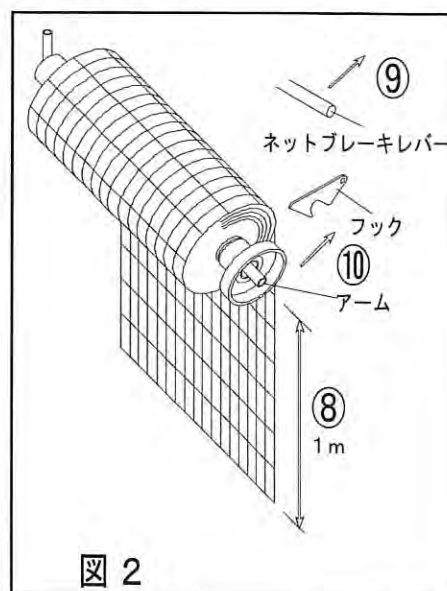


図 2

5. ネットを図 2 のように 1 m 程度引き出す⑧。
6. ネットブレーキレバーを解除方向に押しながら⑨、アームを戻し⑩、フックで固定する。

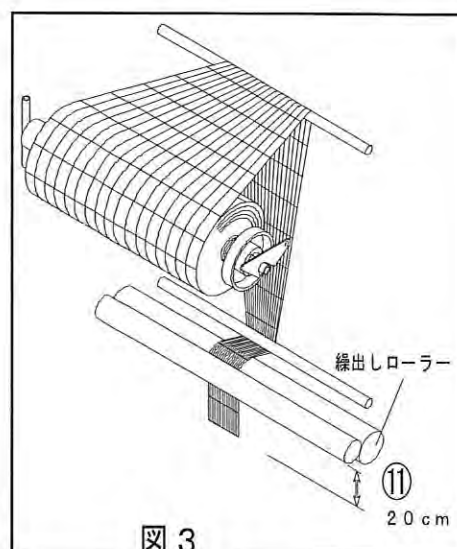


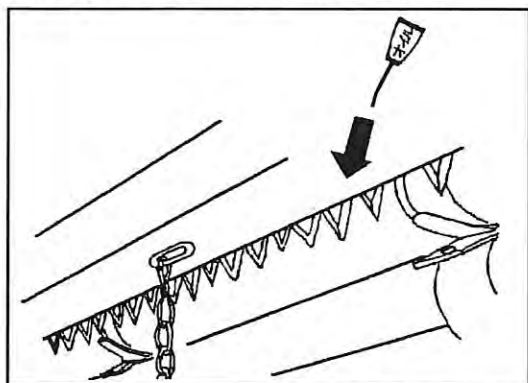
図 3

7. ネットを束にして図 3 のように通す。
8. 繰出ローラーを回してネットをきっちり張ると下より 20 cm 程度ネットが出る状態になります。
9. ネットブレーキを元に戻す。

運転に必要な装置の取扱い

7. 使用時にこれだけは守りましょう

- ネット用ナイフは錆を防止するため、オイルを塗布してください。
ネットの切断用ナイフは錆びると確実に切断できなくなります。オイルをときどき塗布してください。
また、ナイフの刃こぼれがある場合は、研磨するか交換してください。



- ネットは紙筒を使用している為、水濡れ厳禁です。
また、屋外保管の場所は、ネットを取り外し屋内で保管してください。

8. 使用できるネット

- タカキタ指定のネットを使用してください。ネットの種類によりトラブルがでることがあります。必ず指定ネットを使用してください。
ネット（別売品）は当社で準備しております。

● ネットの幅寸法

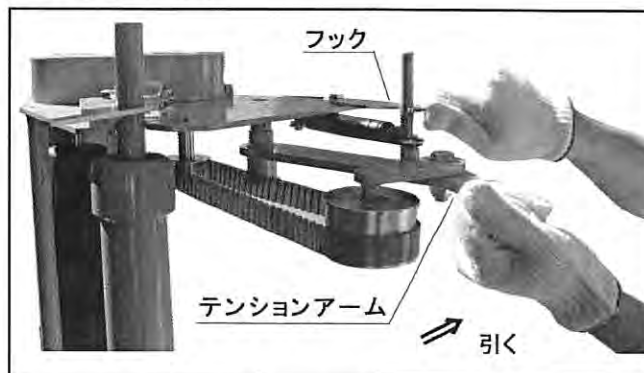
ネットの幅寸法を確認してください。
下記のネットしか使用できません。

1. 2m幅ネット(タカキタ指定のみ)

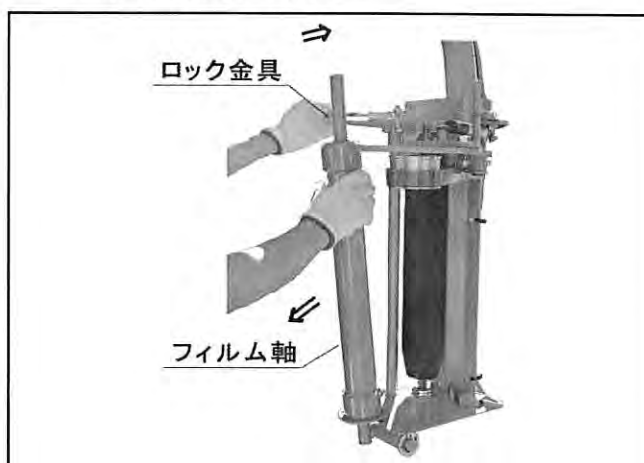
タカキタ指定ネットは、ネットの芯がネットブレーキ装置に適した硬い紙筒を使用しています。

9. フィルムをセットする。

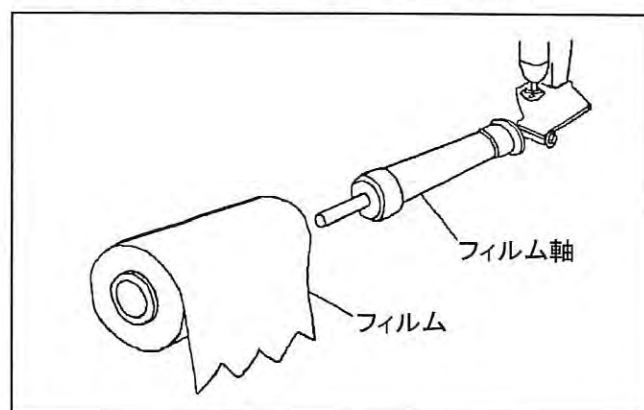
- ① テンションアームを引き、フックをかけて固定する。



- ② フィルム軸のロック金具を開いて、フィルム軸を手前に倒す。



- ③ フィルム軸にフィルムを差し込む。



注意

フィルムの巻き方向は、必ず絵の向きに差し込んでください。

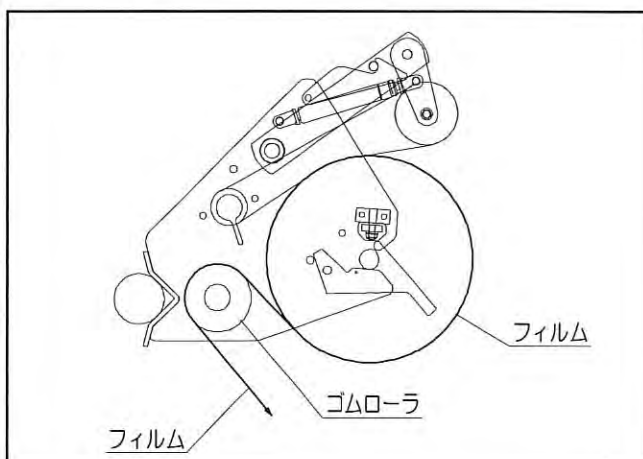
運転に必要な装置の取扱い

④フィルムを起こしてロックをかける。



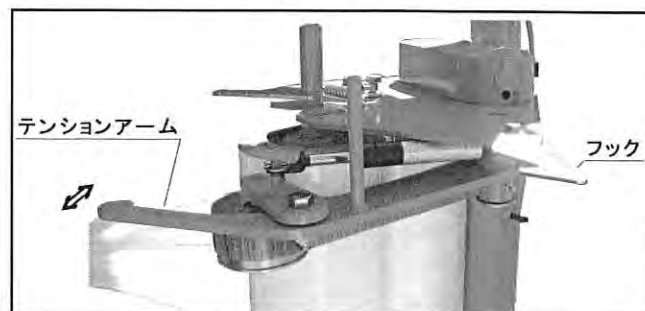
●勢いよく起こすと、自動的にロックがかかります。

⑤フィルムをゴムローラに通してください。



●上図のようにフィルムをゴムローラに通してください。(上から見た状態です)

⑥フィルムアームを引き、フックを外してベルトをフィルムに当てる。



テンションアームを一度引いてフックを外し、テンションアームをフィルム側に寄せ、ベルトをフィルムに当てる。

注意

フィルムの取扱いには十分注意してください。特に端部に傷がつくと、ラッピング中に切断します。

！ 注意

フィルムを本機にセットするときは、必ずトラクタのエンジンを停止してから行ってください。

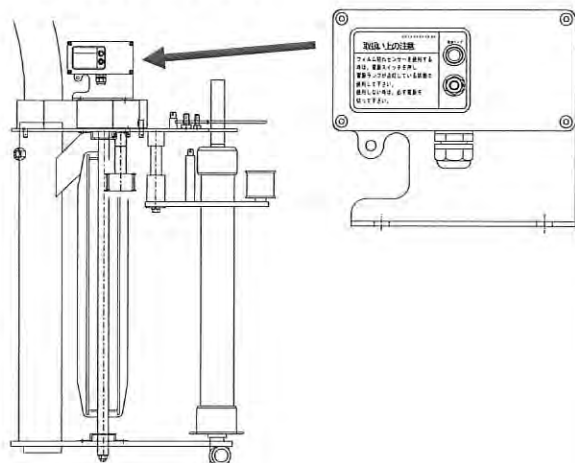
注意

タカキタ指定のフィルムを使用してください。フィルムの種類によりトラブルがでることがあります。

運転に必要な装置の取扱い

10. フィルムセンサボックスの取扱い

- 作業前にストレッチブラケットに取付けてある、フィルムセンサボックスの電源を入れます。



注意

電源を入れないと、フィルム切れ自動停止が働きません

警告

フィルムセンサボックスの電源を入切する際は、必ずトラクタのエンジンを止めた状態で行ってください。

作業終了後はフィルムセンサボックスの電源を切ってください。

注意

- ・フィルムセンサボックスの電源を切らないと、ボックス内の電池が消耗しますので必ず使わないときは電源を切るようにしてください。

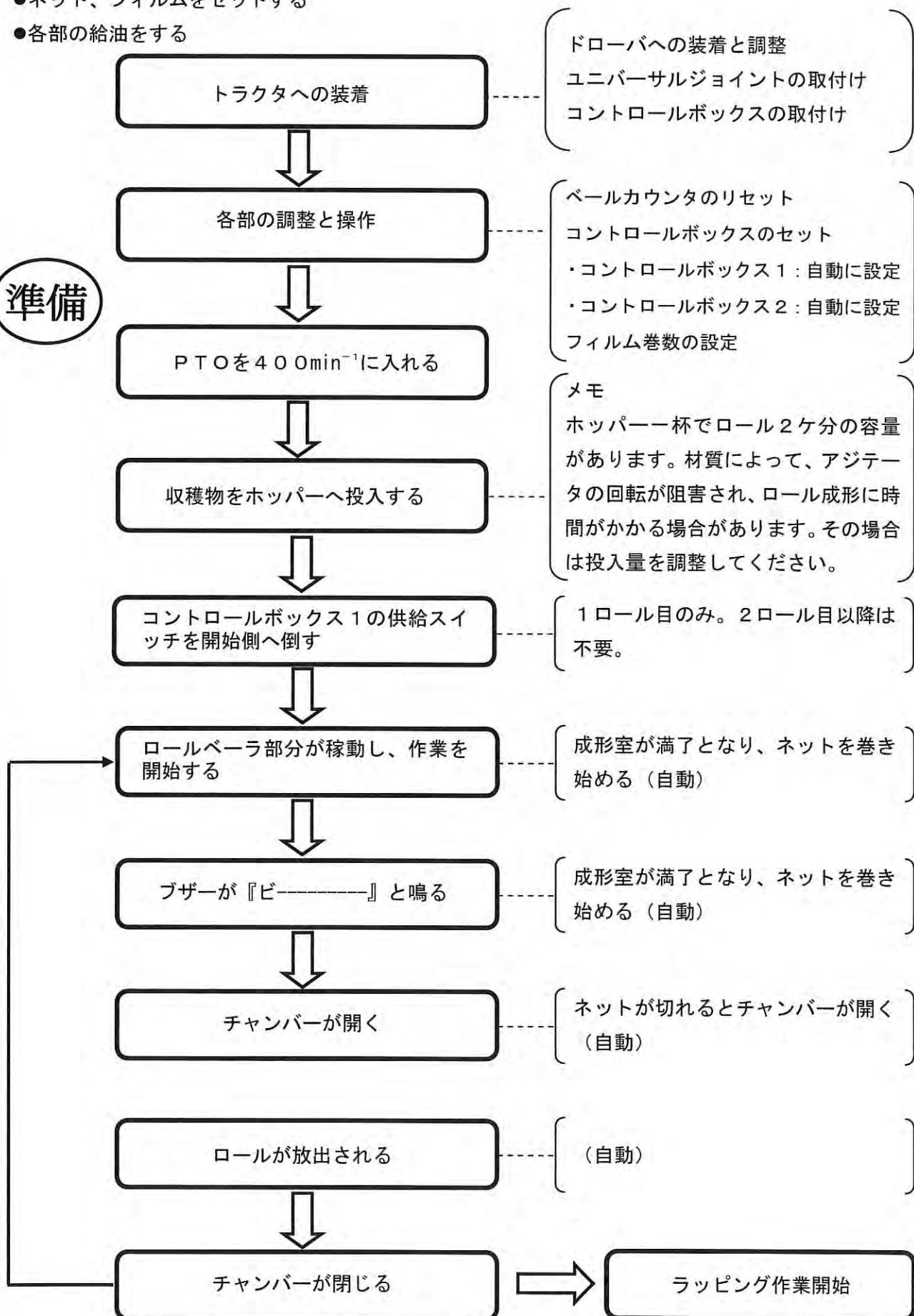
作業方法

1. 作業手順と要点

作業前に

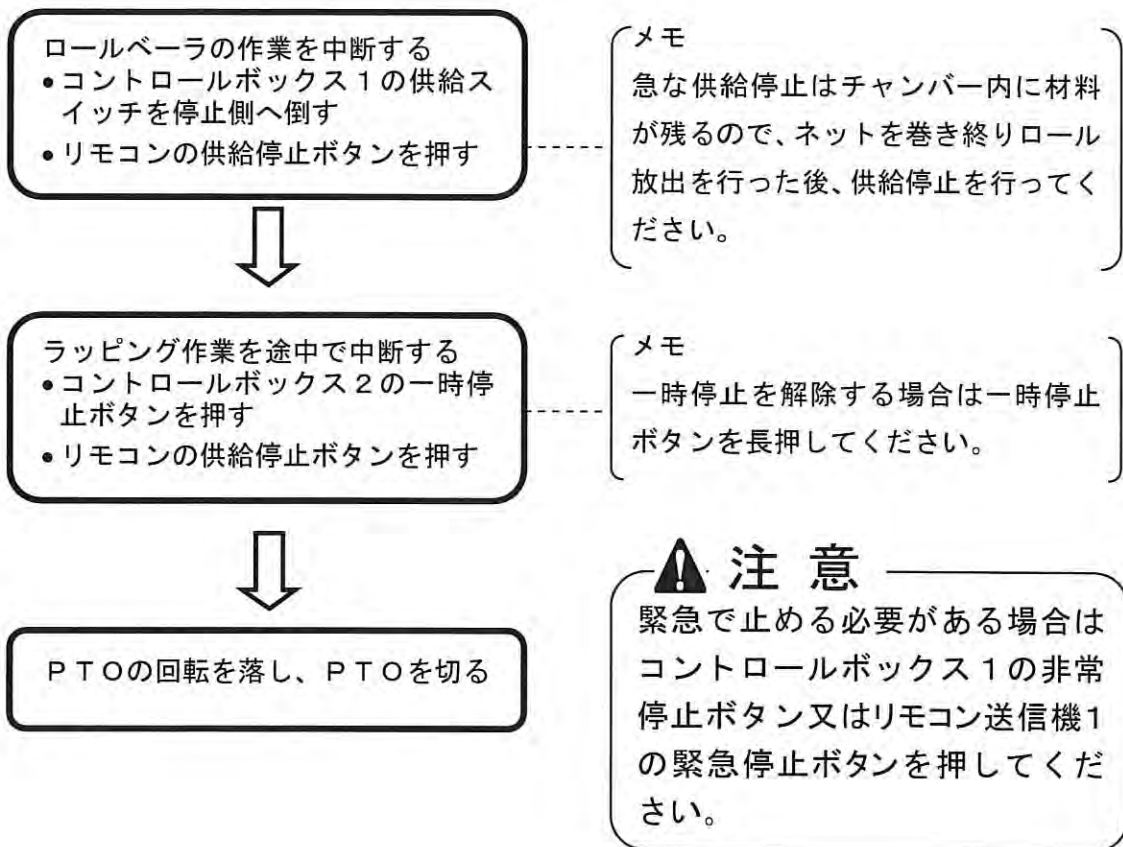
- ネット、フィルムをセットする
- 各部の給油をする

準備



作業方法

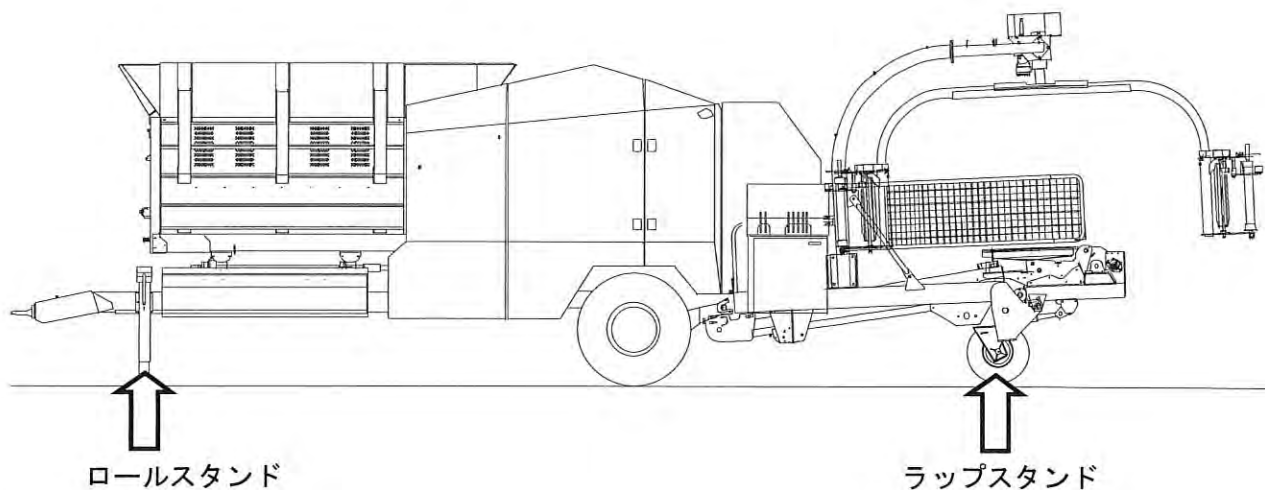
作業を中断する場合



作業方法

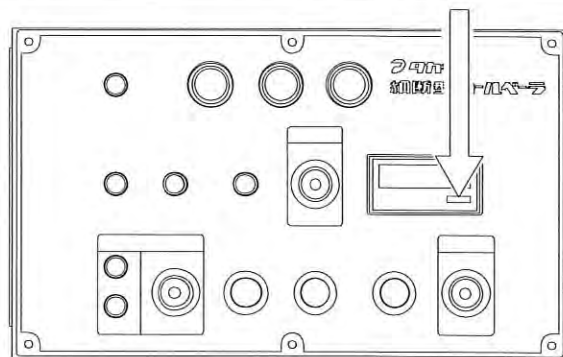
2. 本機の設置

作業時は必ずスタンドを立て、高さ調整により機体が傾かない姿勢を作り、定置作業を行ってください。



3. ベールカウンタのリセット

作業前に記憶している残カウントをリセットして「0」にします。



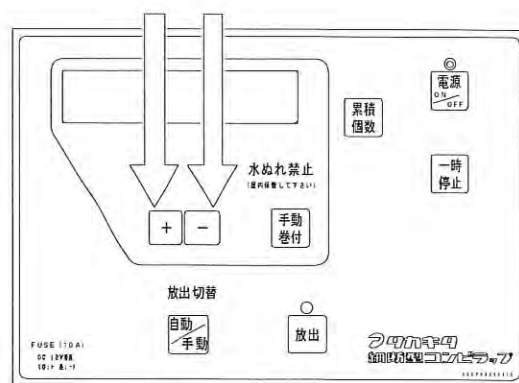
4. 巻数設定

フィルムの巻数設定は、フィルムの重ね数によって異なります。

次を目安に実際ベールに巻付け、確認してください。

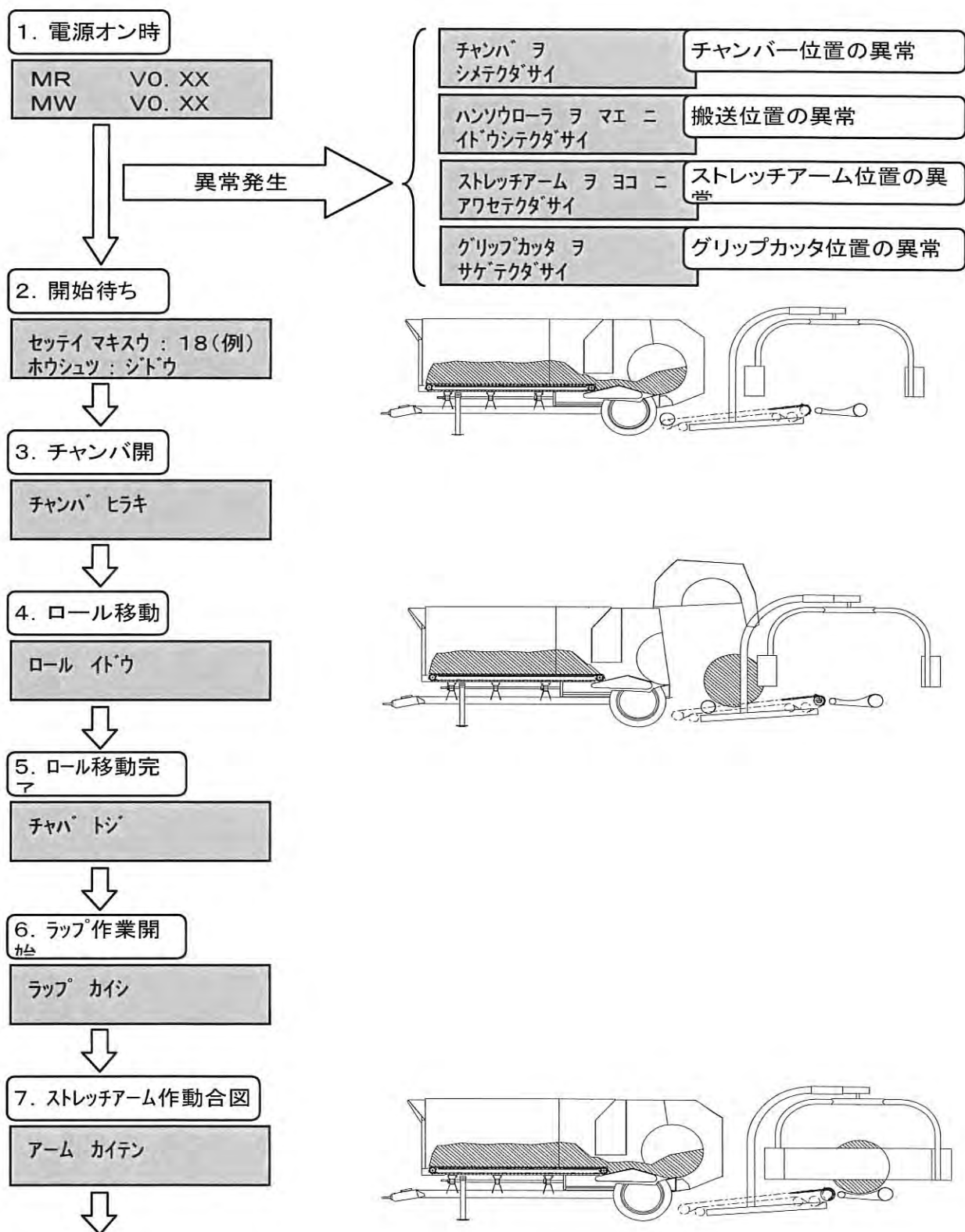
重ね数3回（6層巻）→ 設定値（セッテイ マキヌ）：20

巻数設定は、コントロールボックス2の右記部分の＋ボタンで行います。

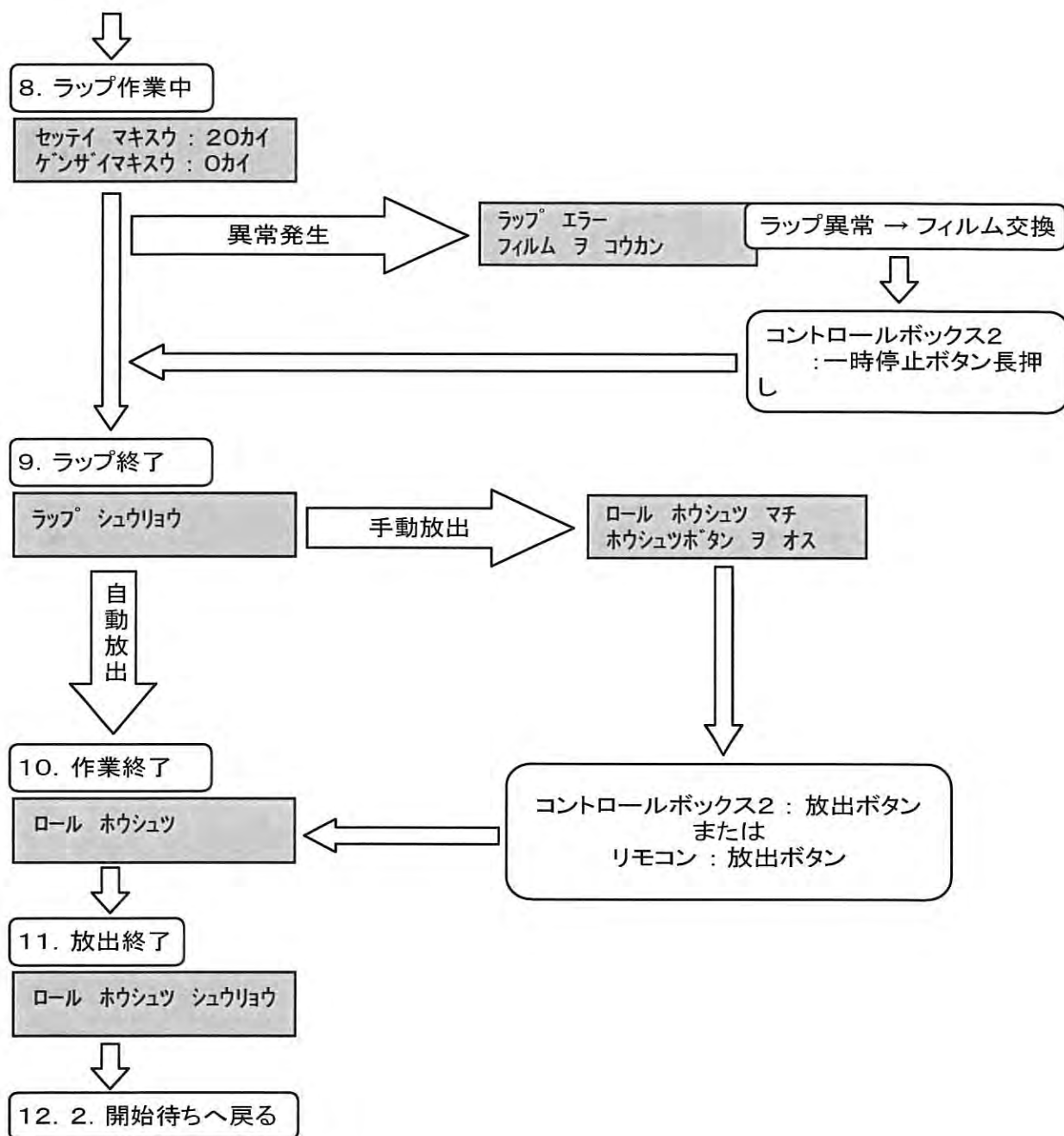


作業方法

5. 作業時のコントロールボックス表示



作業方法



作業前の点検について

作業の安全確保と、故障を未然に防ぐには、機械の状態をよく知っておくことが大切です。
作業前の点検は、欠かさず行ってください。



警告

- 取外したカバー類は必ず取付けてください。衣服が巻き込まれたりして危険です。
- 点検・整備をするときはP T Oを切り、エンジンを停止させて回転が止まってから行ってください。

点検一覧表

No.	項 目	内 容	参照ページ	チェック
1	コントロールボックス電源	電源ランプ点灯確認	1 6 1 7 2 0	
2	電装ハーネス	断線およびカップラのチェック	—	
3	タイトバーのゆるみ	ゆるんでいるときは締める	—	
4	タイトチェン給油（オイルタンク）	エンジンオイルを入れ、アイドルリング	2 2 3 6	
5	コントロールボックスの動作確認		—	
6	伝動チェンのゆるみ	たわみ量調整	—	
7	タイヤホイールのハブナットのゆるみ	ゆるんでいるときは締める	—	
8	タイヤの空気圧	空気圧不足のときは空気補充	3 4	
9	油圧タンク給油	油圧オイル補充	3 9	
1 0	ローラベルトに傷はないか	傷があれば新品と交換	—	
1 1	テーブルローラ関係への巻付き	巻付きの除去する	—	
1 2	ネット・フィルム切断ナイフ	破損しているときは新品と交換	—	
1 3	ゴムロールへのゴミ・ノリの付着	灯油で取り除く	3 7	
1 4	油圧ホース等のオイル漏れ	漏部の増締めし再チェック	—	
1 5	予備シェアボルト	不足のとき補充	3 5	
1 6	その他各部注油・グリス		4 5	
1 7	各部のボルト・ナット	ゆるんでいるときは締める	—	

点 検 メ モ

簡単な手入れと処置

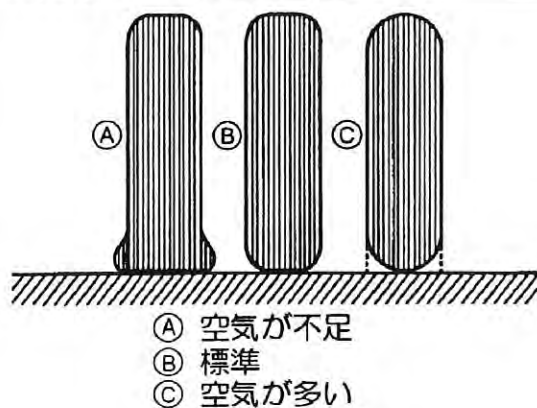
1. タイヤの空気圧の調節及び摩耗、損傷

- ◆作業前にはタイヤの空気圧を確認してください

⚠ 警告

- タイヤの空気圧は取扱説明書に記載している規定圧力を必ず守ってください。
空気の入れ過ぎは、タイヤ破損の恐れがあり死傷事故を引き起こす原因になります。
- タイヤに傷があり、その傷がコード（糸）に達している場合は、使用しないでください。
タイヤ破損の恐れがあります。
- タイヤ・チューブ・ホイールなどに関する交換・修理などは、十分な整備施設をもち、特別教育を受けた人がいるタイヤショップ等の専門店で依頼してください。

外観からタイヤの空気圧を判断する目安は次のとおりです。



◆タイヤのサイズと規定空気圧

本体タイヤ	タイヤサイズ（チューブレス）
	16.5L-16.1 10PR
	空気圧 300 kPa (3.0 kg/cm ²)

2. ヒューズの交換

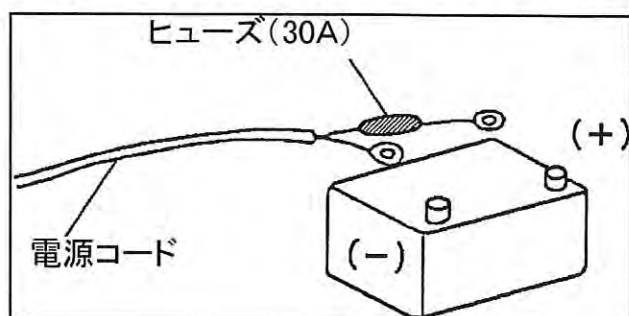
電源が入らない場合は、ヒューズが切れている可能性があります。点検し、切れていれば交換してください。

●コントロールボックスのヒューズ

コントロールボックス1 15 A 1ケ

コントロールボックス2 7 A 1ケ

●電源コードのヒューズ 30 A 1ケ

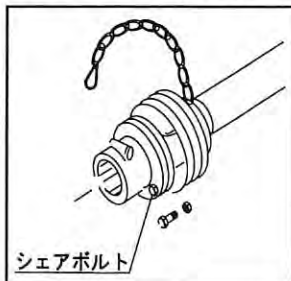


簡単な手入れと処置

3. シェアボルトの交換

◆ ユニバーサルジョイント

ロールベアラ部に過負荷がかかったときにユニバーサルジョイント部のボルトが切断され、本体の損傷を防止します。



● シェアボルトのサイズ

ボルト M8×45 (8.8T)

ナット M8ナイロンナット

● シェアボルトが切断されたら

過負荷になっている原因を取り除いてください。

● ボルトが切断されたら交換してください

切断されたボルトを除去して、ボルト穴を合わせてからシェアボルトとユルミドメナットを確実に締付けてください。

◆ ラップベルトローラ

ベルトローラ (後)、駆動ギヤに過負荷がかかったときボルトがせん断され、本機の損傷を防止します。

● シェアボルトのサイズ

ボルト M8×35 (8.8T) 半ネジ

M8ナイロンナット

(カバーの中に予備が4セット入っています)

● シェアボルトの交換

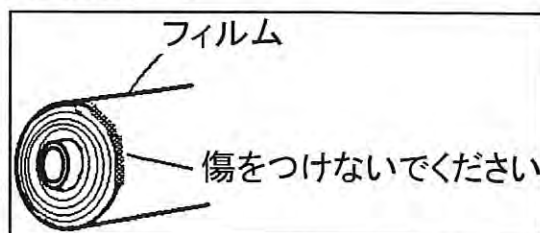
- ① カバーを外す
- ② せん断させたボルトを除去する
- ③ コントロールバルブレバーでストレッチアームを回すことで駆動ギヤを回し、ボルト穴が通る位置にしてください。
- ④ 外側からボルトを入れ、ナイロンナットで締付けしてください。
- ⑤ カバーを取付けしてください。

4. フィルムの取扱いについて

● フィルムの表面に傷をつけないようにしてください。

特に端面は傷がつきやすく、傷がつくとラッピング中に切れますので、注意して取扱いしてください。

● 使用後は必ず取外し、乾燥した屋内で保管してください。



注意

フィルムは雨にぬらさないでください。雨にぬれると紙筒が変形し、抜き取れなくなります。

タカキタ指定のフィルムを使用してください。フィルムの種類によりトラブルがでることがあります。

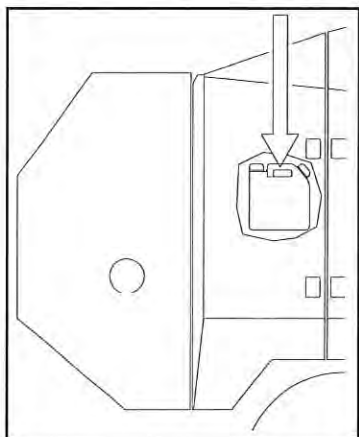
簡単な手入れと処置

5. チェンの注油

作業前には必ず以下の手順に従って各部チェーンに注油してください。

①オイルタンクに4ℓ 程オイルを入れてください。

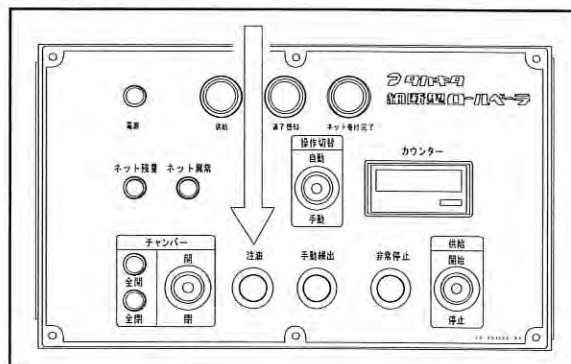
オイルはエンジンオイルSAE 5W-30
又は10W-30を使用ください。



注意

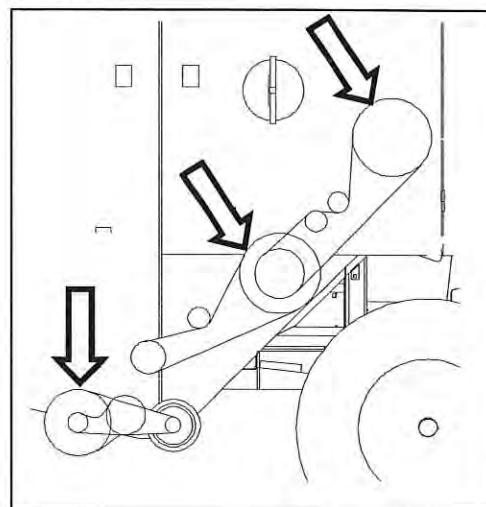
- 無給油で運転するとオイルポンプ及びモータの故障になるので絶対に行わないでください。
 - タイトチェンの注油ポンプは自給式を採用していますので、タンク内が空になった際もオイルを足せばエア抜きなしでオイル供給ができます。また、コントロールボックス1に注油スイッチを設けていますのでスイッチを押して、オイルの吸い込みを確認してください。
 - 粘度の高いオイルはモータの故障の原因になるので使用しないでください。
 - 給油前に給油ノズル先端のゴミを取除いてください。
- ②トラクタのPTOを低速で回転させてください。
- ③コントロールボックス1の「供給開始」ボタンを押して、タイトチェンを駆動させてください。

④注油ボタンは一度押すと10秒間（注油している間、搬送ランプが点滅）タイトチェンに注油を行います。注油ボタンを1回押し搬送ランプの点滅が消えた後、もう1度供給ボタンを押して、タイトチェンに注油してください。

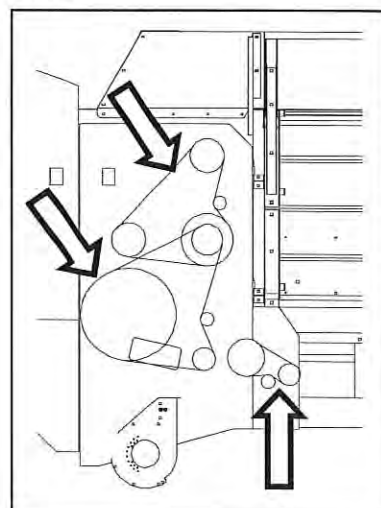


⑤各部の駆動チェンに注油してください。

左側面



右側面



簡単な手入れと処置

- ⑥コントロールボックス1の「供給停止」ボタンを押して、タイトチェンを停止させてください。

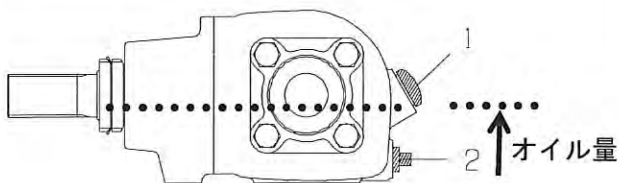
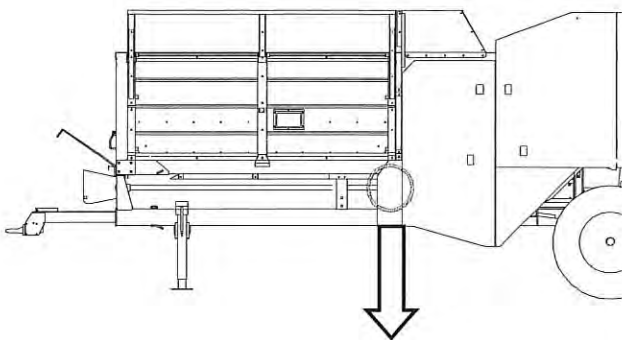
6. ミッション給油

使用100時間ごとに全量を交換してください。

ギアオイル	容量 (ℓ)
#90	0.6

以下の手順に従ってオイル交換を行ってください。

- ①2のドレンプラグを外し、使用済みオイルを出す。オイル出し切った後、新しい意シールテープを巻いたドレンプラグを取付けてください。
- ②1のオイルキャップを外し、穴からオイルが出るまで新しいオイルを入れ、オイルキャップを取り付けてください。



7. 車輪止め

駐車時は、必ず車輪止めでタイヤの歯止めをしてください。また、使用後は格納場所へ格納してください。



！ 警告

本機をトラクタから切り離したときも、必ず車輪止めで歯止めをしてください。

本機が動き、思わぬ事故の原因になります。

これを怠ると重大な傷害事故を引き起こす恐れがあります。

8. ゴムロール

作業後、ゴムロールに付着した糊を軽油等で拭き取ってください。

糊が付着したまま作業を続けると、フィルムの張力が一定せず、巻むらが起ることがあります。



簡単な手入れと処置

9. 送信機

●電池交換

送信機のスイッチを押しても送信LEDが点灯しない場合や、著しく暗くなった場合は電池交換が必要です。送信機裏側の電池蓋をコインなどではずし電池交換をします。電池は市販のリチウム電池CR2032を使用してください。

電池は＋極を確認の上、正しく装着してください。

電池蓋の装着は、蓋の▽印と送信機本体の丸印をあわせてはめ込み、コインなどでCLOSE方向に回してください。

注意

無線機取扱説明書も同梱しておりますので、あわせてご使用前には必ずお読みください。

10. 長期格納時の手入れ

- 付着した泥やほこり等を落とし、巻き付いた草等を取除いてください。
- 各回転・摺動部やチェーン類には十分注油し、さびないようにしてください。
- 塗装のはがれた部分には、補修塗料を塗って、さびが出ないようにしてください。
- 各部のボルト・ナットがゆるんでいないかを確認し、ゆるんでいるときは締めてください。
- 格納は、雨やほこりのかからない屋内に保管してください。
- 格納は平坦な所で保管してください。

11. タイトバーボルト・ナットの点検

定期的にタイトバーボルト・ナットの緩み点検を行って下さい。

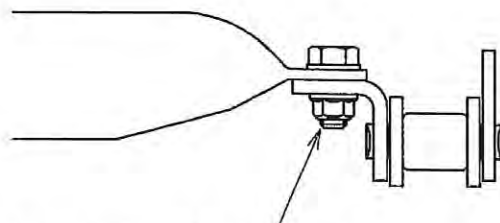
・点検の目安（ロール個数）

初回 約 1000 個での実施

以降 約 2000 個での実施

緩みがある場合は増し締めを行なってください。

緩みが酷い場合（増し締め時に1回転以上回る場合）はボルト・ナットを新品に交換して下さい。



締付けトルク 90 N/m

警告

タイトバーボルト・ナットが緩んだ状態で作業を続けるとタイトバー・タイトチェーンの破損に繋がる恐れがあります。

簡単な手入れと処置

12. 油圧作動油

点検、補給はエンジン始動前に行ってください。

不足している場合は、適時補給してください。

油はJ I S K 2213 添加タービン1号または2号相当品をご使用ください。

タンク容量は30ℓです。

また、定期的にオイルの汚れおよび、オイルフィルタエレメントの点検をして下さい。

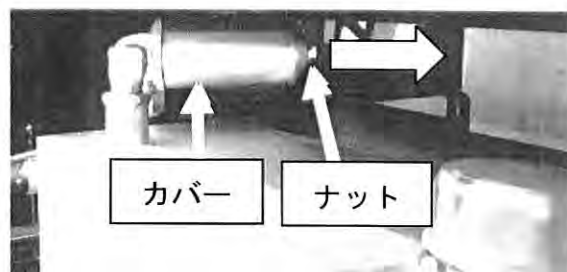
	ISO VG	ジャパン エナジー	出光興産	日本石油	コスモ石油	三菱石油	昭和シェル 石油
本州 向け	68	ハイドラックス 68	スーパーハイドロ ウリックフルード 68	スーパー ハイランド 68	スワフルード 68	ダイヤモンド パワーフルード 68	シェルテラス オイル 68
北海道 向け	32	ハイドラックス 32	スーパーハイドロ ウリックフルード 32	スーパー ハイランド 32	スワフルード 32	ダイヤモンド パワーフルード 32	シェルテラス オイル 32

注 意

- 工場出荷時はスーパーハイドロウリックフルードを使用しています
- 寒冷地では耐寒性作動油をご使用ください。
- 不燃性作動油は使用できません。

◆オイルフィルタエレメントの交換

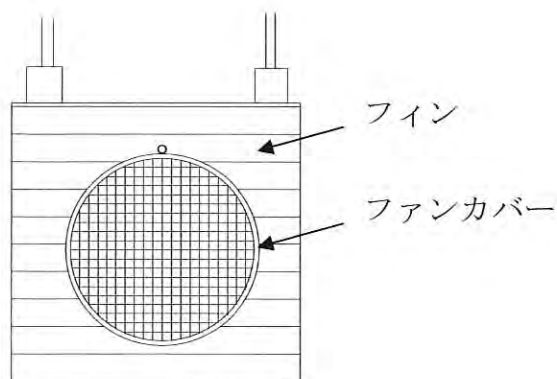
- ①ナットを緩め、矢印の方向にカバーを抜く。
- ②エレメントを交換する
- ③カバーを戻し、ナットを緩める



13. オイルクーラー

作業前・後には必ず以下の手順に従ってオイルクーラーの清掃と動作確認を行ってください。

- ①オイルクーラーのフィンに詰まっている材料を取り除いてください。
- ②ファンカバーに詰まっている材料を取り除いてください。
- ③コントロールボックス1、2の電源を入れ、オイルクーラーのファンが動作していることを確認してください。

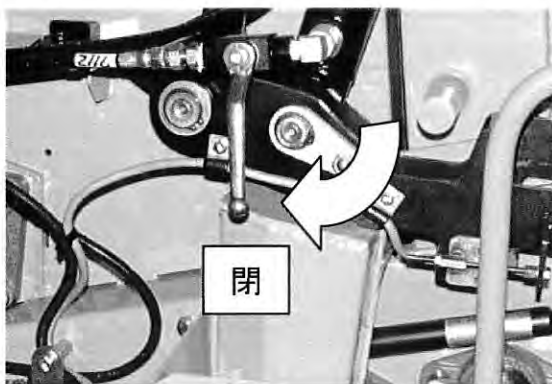


簡単な手入れと処置

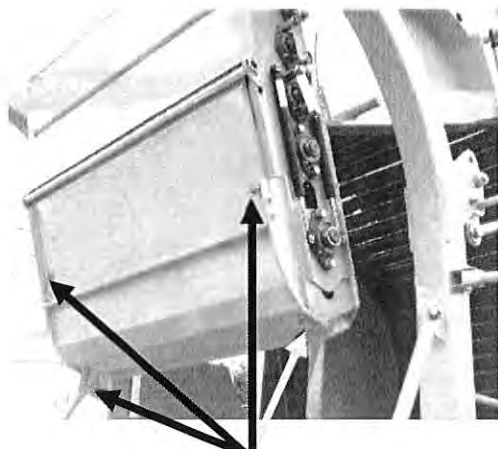
14. リヤチャンバーの清掃

作業後には必ず以下の手順に従って清掃を行ってください。

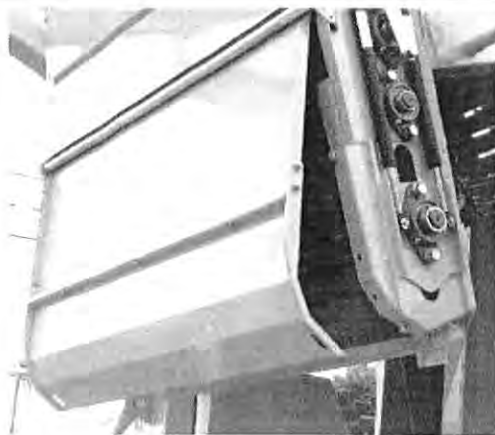
- ①トラクタをアイドリング状態にし、P T Oを入れてください。
- ②コントロールボックス1の「供給開始」ボタンを押し、クラッチを繋げてください。
- ③コントロールボックスのメイン電源を切ってください。
- ④油圧バルブの手動レバーでチャンバーを全開の半分程度開けてください。
- ⑤必ず左右のシリンダをロックし、チャンバーが下がらないことを確認してください。



- ⑤油圧バルブの手動レバーでグリップカッターを上げてください。
- ⑥P T Oを切ってください。
- ⑦次図のリンチピンをとりカバー中の堆積物を取り出し、掃除をしてください。



リンチピンを外す



カバーを開く

- タイトバーを回しながら掃除する場合は、再度P T Oを入れてください。

注意

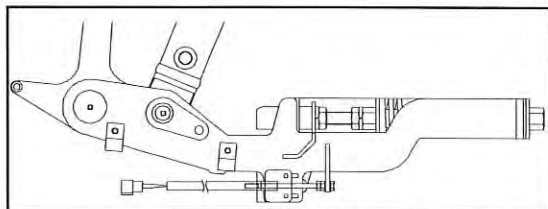
P T Oを入れると、同時にタイトバーが回転しますので、人がいないことを確認し、P T Oを入れてください。

また、カバーの開閉作業時は、必ずP T Oを切り、エンジンを停止させてください。

注意

掃除をしないままにしておきますと堆積した収穫物が腐敗し雑菌がロールに混入、サイレージ品質を低下させる恐れがありますので掃除を必ず実施してください。

- ⑧ロックカナグのセンサ付近を掃除してください。材料等が固着すると、感知が不安定になることがあります。

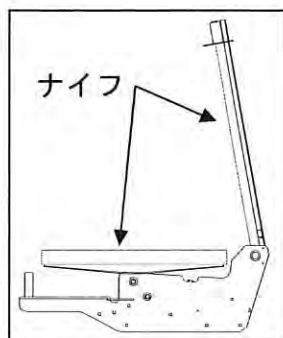


簡単な手入れと処置

- ⑨ グリップカッターに付いたフィルムの切れ端や材料を取り除いてください。

注意

危険ですので刃には触れないようご注意ください。



- ⑩ メイン電源を入れ、コントロールボックス 2 の電源を入れてください。
伝動シリンダが動き、タイトバー駆動のク
ラッチが切れます。
- ⑪ P T O を入れてください。
- ⑫ チャンバーを閉めてください。
- ⑬ グリップカッターを下げてください。

警告

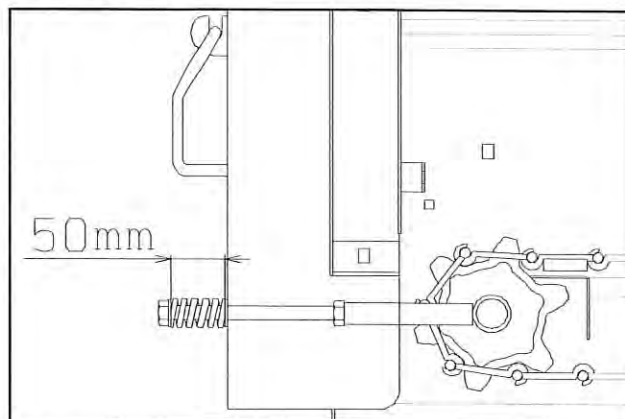
点検・調整をするときは必ず P T O を切
り、エンジンを停止させてください。

これを怠ると重大な傷害事故を引き起こす恐
れがあります。

15. コンベアチェンの張り調整

◆ ロールベアラホッパ部

ボルトを回して、バネの長さを約 50 mm
にして下さい。



※左右均等に調整してください。

簡単な手入れと処置

16. ローラチェンの張り調整

注意

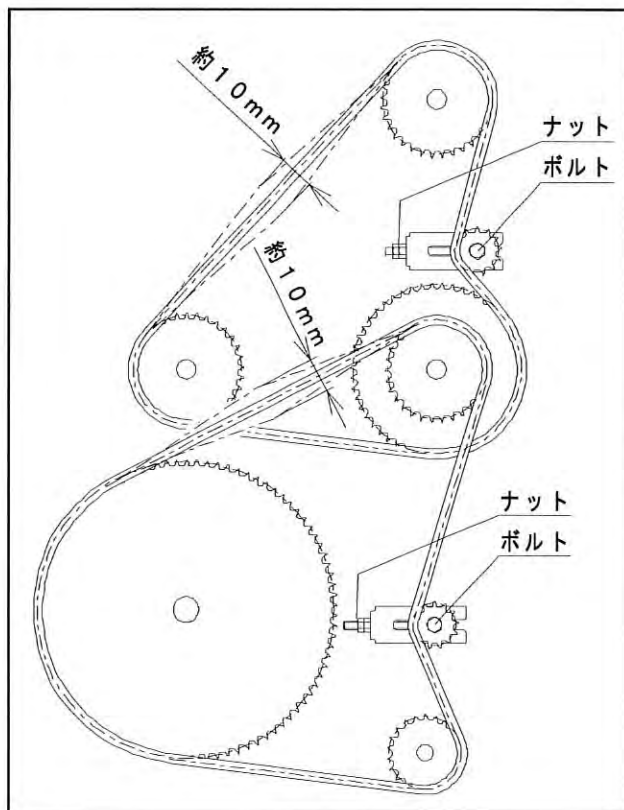
ローラチェンは特に初期伸びをします。初めての使用から 10 時間後、下記に従って、張り調整を行ってください。

◆ アジテータ駆動チェン

チェンの矢印で示した部分のたわみ量が、約 10 mm に、調整してください。

● 調整のしかた

- ① ボルト・ナットを緩める。
- ② たわみ量を調整する。
- ③ ボルト・ナットを締める。

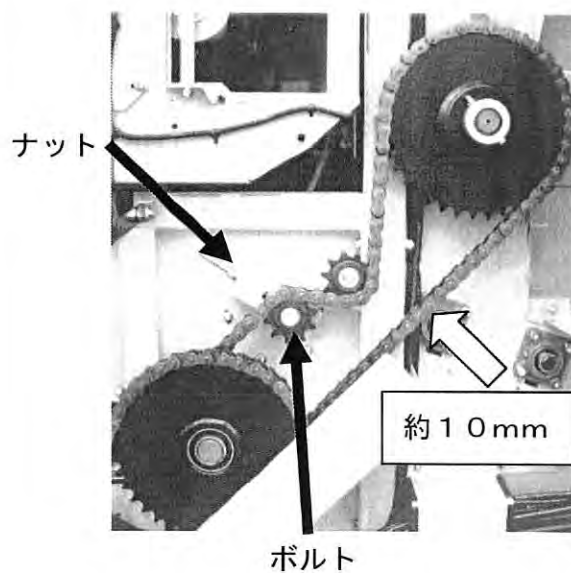
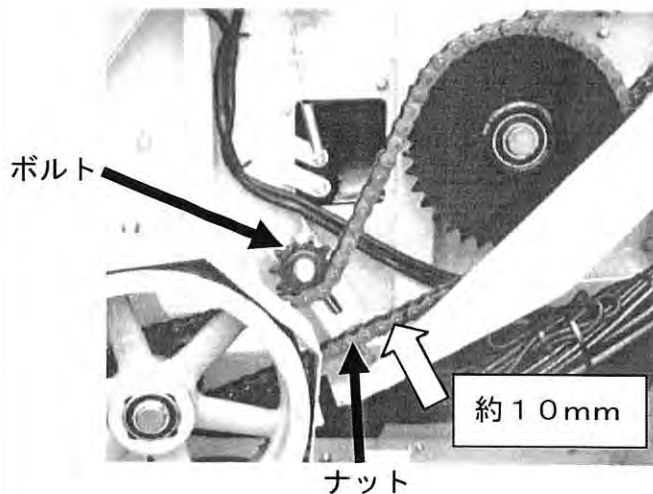


◆ タイトバー駆動チェン

チェンの矢印で示した部分のたわみ量が、約 10 mm に、調整してください。

● 調整のしかた

- ① ボルト・ナットを緩める。
- ② たわみ量を調整する。
- ③ ボルト・ナットを締める。



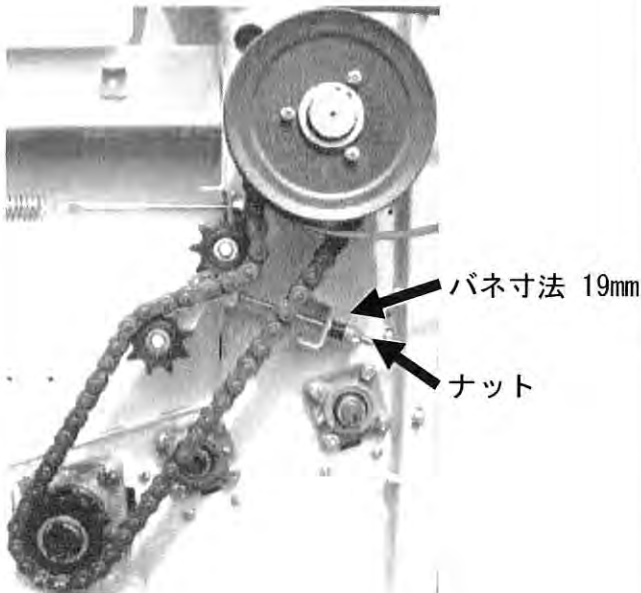
簡単な手入れと処置

◆ コンベアベルト駆動チェン

バネ寸法が約 19mm に、調整してください。

● 調整のしかた

- ① ボルト・ナットを緩める。
- ② たわみ量を調整する。
- ③ ボルト・ナットを締める。

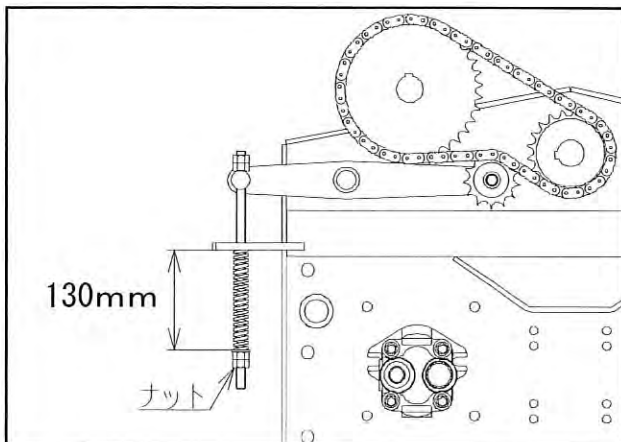


◆ ポンプ駆動チェン

バネ寸法が約 130mm に、調整してください。

● 調整のしかた

- ① ナットを緩める。
- ② バネの寸法を調整する。
- ③ ナットを締める。



17. Vベルトの張り調整

注意

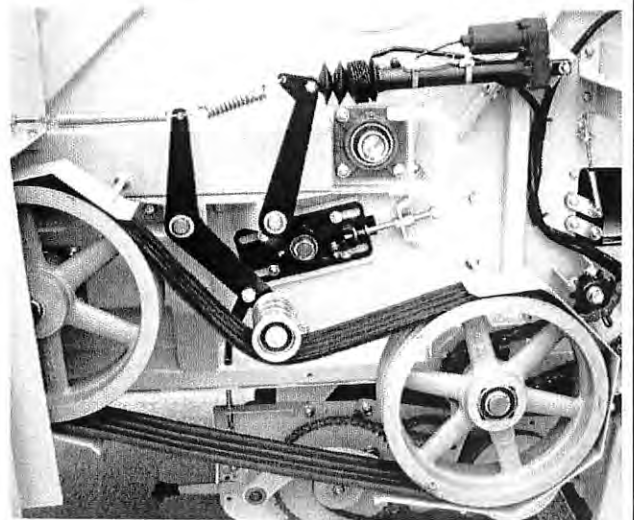
Vベルトは初期伸びをします。初めての使用から 10 時間後、下記に従って、張り調整を行ってください。

◆ タイトバー駆動ベルト

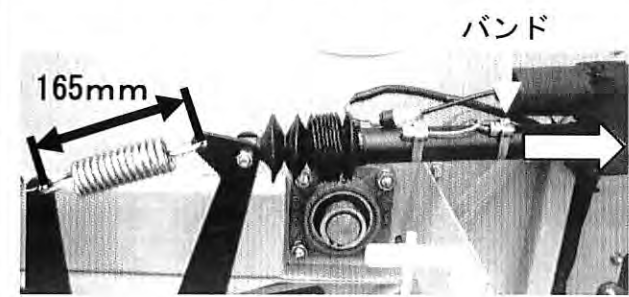
クラッチを入れた状態で、バネの寸法を約 165mm に調整してください。

● 調整のしかた

- ① コントロールボックスの電源を入れ、スイッチを供給開始側へ倒し、クラッチを入れる。
PTOは切った状態で行ってください。
- ② バネ寸法を測定する。
- ③ スイッチを供給停止側に倒し、クラッチを切る。
- ④ センサを固定しているバンドのネジを緩める。
- ⑤ 165mm から、測定したバネ寸法を引いた長さ分、矢印の方向に移動させる。
- ⑥ センサを固定しているバンドのネジを締める。
締付トルクは、
 $0.3 \text{ N} \cdot \text{m}$ ($3 \text{ kgf} \cdot \text{cm}$) です。
締めすぎると、センサが破損する原因となります。



簡単な手入れと処置



Vベルトサイズ

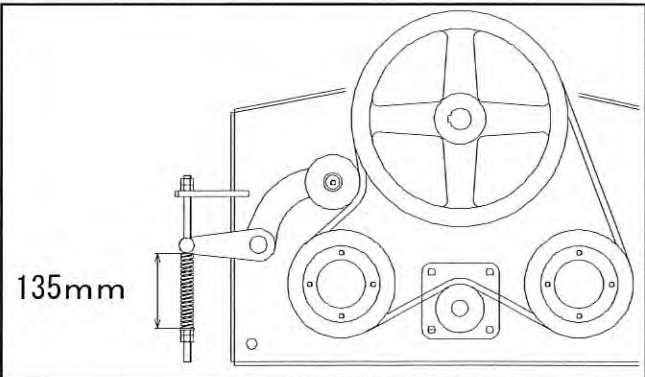
部品名称	部品コード	員数
Vベルト C-116 (レッド)	03610-1031-160	4

◆ ポンプ駆動ベルト

バネの寸法を約 135 mm に調整してください。

● 調整のしかた

- ① ナットを緩める。
- ② バネの寸法を調整する。
- ③ ナットを締める。



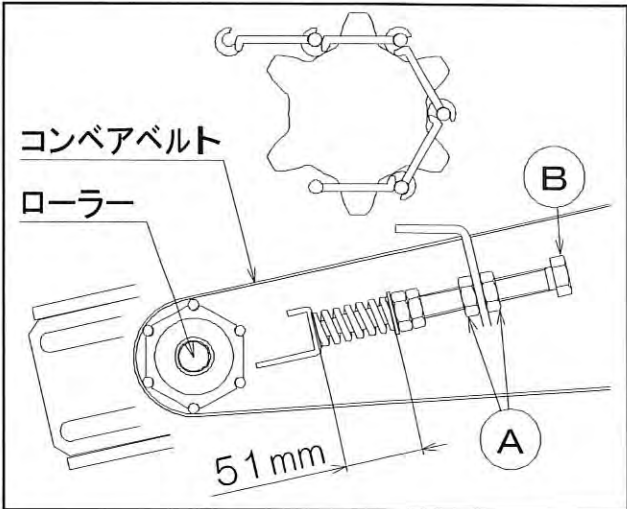
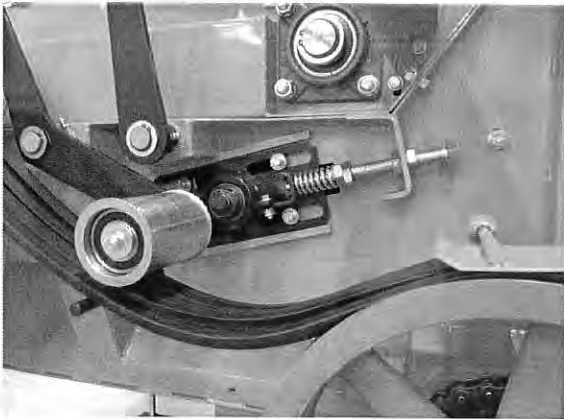
Vベルトサイズ

部品名称	部品コード	員数
Vベルト W800 SC72	67116-3732-000	2

18. コンベアベルトの張り調整

● 調整のしかた

- ① Aのナットを緩める。
- ② Bのボルトを回してバネの寸法を 51 mm に調整する。
- ③ Aのナットを締める。



注意

ローラーに材料が詰まっている場合は、掃除をしてから、テンション調整を行ってください。

ローラーやコンベアベルトが破損する恐れがあります。

簡単な手入れと処置

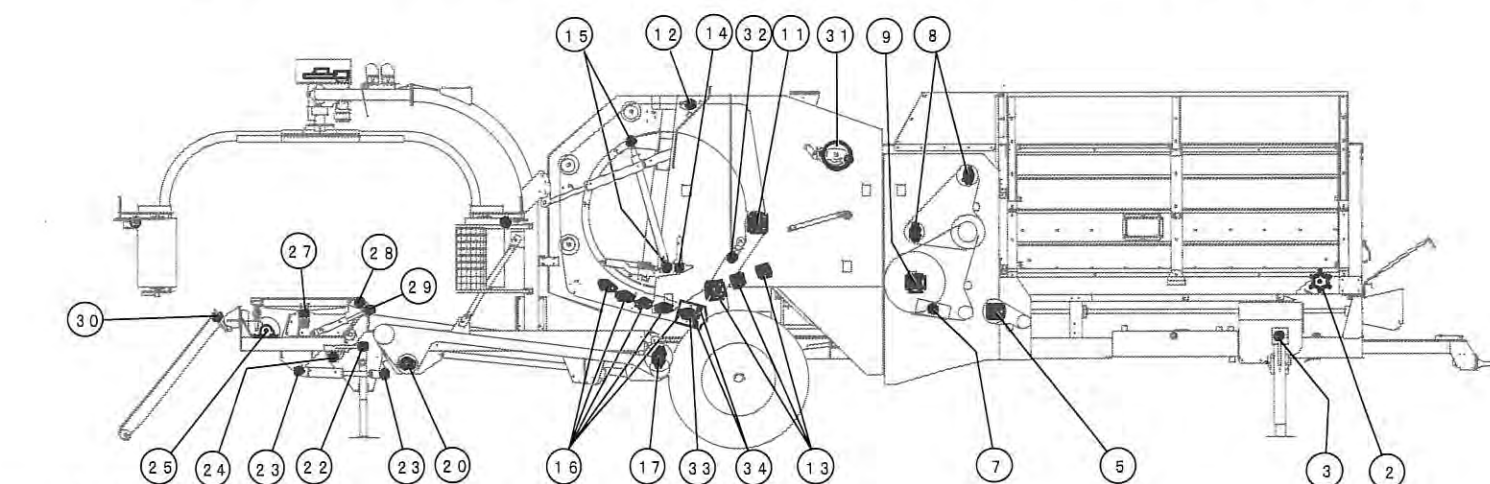
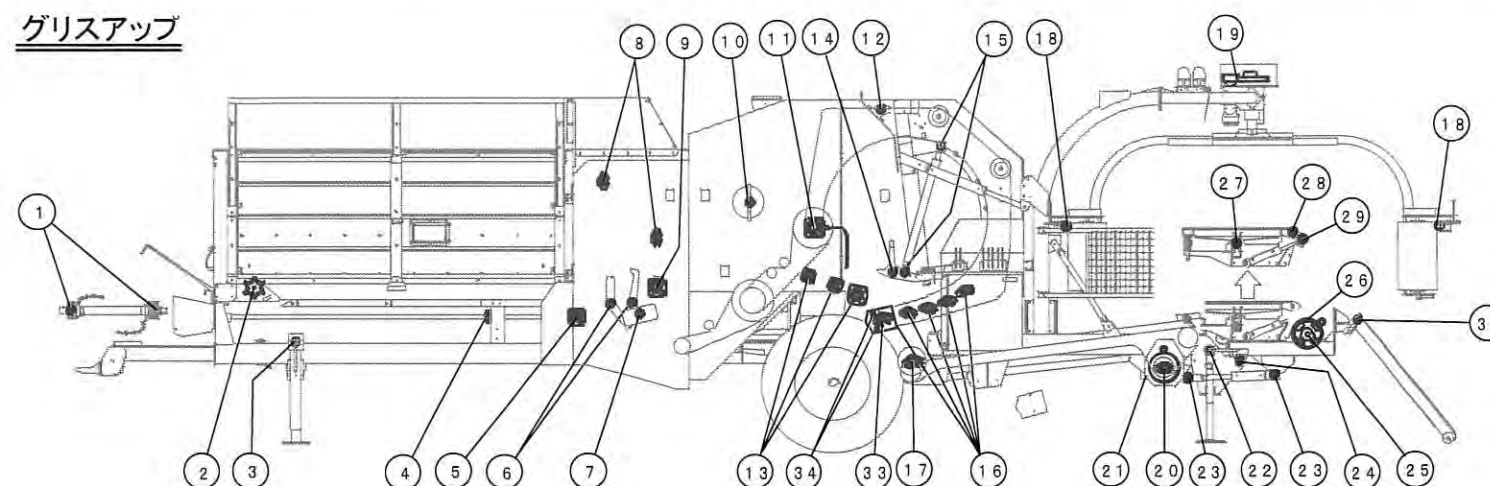
19. グリスアップ・注油

図表に従って各部にグリスアップ・グリス塗布・注油を行ってください。

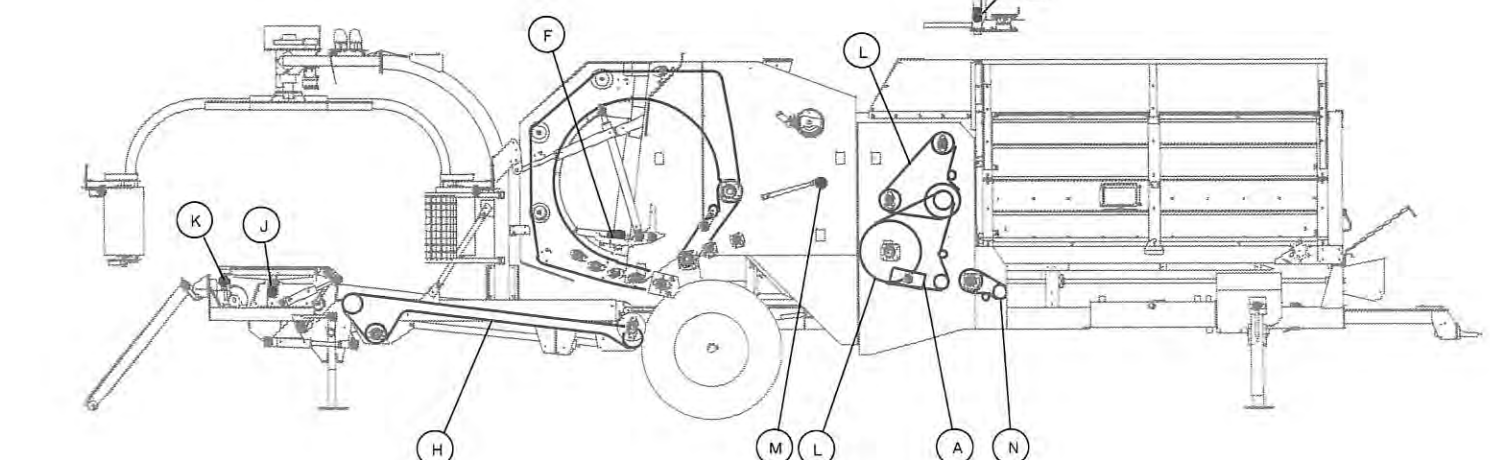
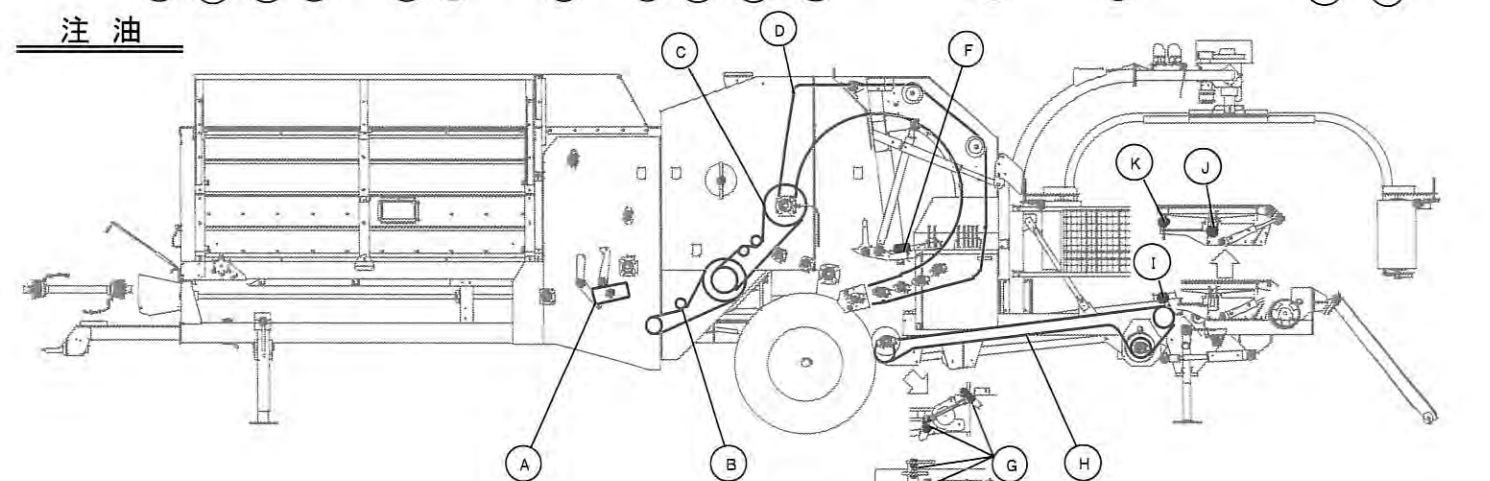
グリスアップ			
No.	名称	箇所	時期
1	ジョイント	左右 各1	20時間
2	コンベアスプロケット	左右 各1	20時間
3	スタンド	左右 各1	1年
4	PTO入力軸ベアリング	1	20時間
5	PTO出力軸ベアリング	左 1 右 2	20時間
6	ベルトテンションクラッチ支点	2	20時間
7	ベルトコンベア前部軸ベアリング	左右 各1	20時間
8	アジテータ軸ベアリング	左右 各2	20時間
9	コンベア軸ベアリング	左右 各1	20時間
10	ネットパイプ	1	20時間
11	タイトチェン駆動軸ベアリング	左右 各1	20時間
12	チャンバー開閉支点	左右 各1	20時間
13	ベルトコンベア後部軸ベアリング	左右 各3	20時間
14	チャンバーロック金具支点	左右 各1	20時間
15	チャンバーシリンダ支点	左右 各1	20時間
16	タイトチェン軸ベアリング	左右 各5	20時間
17	搬送ローラ軸ベアリング	左右 各1	20時間
18	ストレッチ支点	左右 各1	20時間
19	ストレッチアーム支点ギヤ	1	20時間
20	搬送ローラ駆動軸ベアリング	左右 各1	20時間
21	搬送ギヤ	1	20時間
22	スタンド	左右 各1	1年
23	ダンブシリンダ支点	左右 各2	20時間
24	ダンブ支点	左右 各1	20時間
25	回転ローラ軸ベアリング	左右 各1	20時間
26	回転ローラギヤ	1	20時間
27	カットアームベース支点	左右 各1	20時間
28	グリップカッタ支点	左右 各1	20時間
29	グリップカッタシリンダ支点	左右 各1	20時間
30	キッカー支点	左右 各1	20時間
31	ネットカムギヤ	1	20時間
32	ベルトコンベア駆動チェーンテンション支点	1	20時間
33	タイトチェンテンション軸	左右 各1	20時間
34	タイトチェンスライド	左右 各2	20時間

注油			
No.	名称	箇所	時期
A	ベルトコンベアスライド	左右 各1	作業毎
B	ロールベアラ駆動チェン(前)	左右 各1	作業毎
C	ロールベアラ駆動チェン(後)	左右 各1	作業毎
D	タイトチェン	左右 各1	作業毎
E			
F	スライダカナグ	左右 各1	作業毎
G	搬送前センサ リンク部	4	作業毎
H	搬送チェン	左右 各1	作業毎
I	搬送後センサ リンク支点	1	作業毎
J	グリップカッタベーススライド	左右 各1	作業毎
K	グリップカッターバネ	左右 各1	作業毎
L	アジテータ駆動チェン	2	作業毎
M	ネジタイマー	1	作業毎
N	油圧ポンプ駆動チェン	1	作業毎

グリスアップ



注油



簡単な手入れと処置

[illegible]

※点検実施確認者は、週に一度点検実施されているか調べ、記載に不備な箇所があれば記入してください。
もし不備な箇所があれば、点検者に修正を指示し、結果を確認後記入する。

※グリスアップ・注油箇所は別紙に指示あり

不 調 診 断

不 調 内 容	診 断	処 置	参 照 ページ
●電源ランプが点灯しない	●ヒューズが切れている	●ヒューズの交換	1 6 1 7 3 4
	●緊急停止状態になっている	●緊急停止解除スイッチを押す	1 6
●タイトチェーンが異常に振動する ●シェアボルトが頻繁に切れる	●タイトチェーンの油切れ	●注油する	1 6 3 6
		●集中注油のタンク油量を確認する	2 2 3 6
●リアチャンバーが開かない	●搬送ローラが前にならない	●搬送ローラを手動油圧レバーで前に戻す	1 4
	●ストレッチアームのアイマークが合っていない。	●ストレッチアームのアイマークを手動油圧レバーで合わせる	1 4
	●ネットが巻けていない。	●ネットを手動で再度巻く	1 6
	●油圧ポンプが回っていない	●トラクタP T Oを回す	—
●リアチャンバーが閉まらない	●前後チャンバーの合わせ部へのごみのたまり	●掃除をする	—
	●チャンバーの開閉がスムーズでない	●チャンバーの開閉支点をグリスアップする	
●ネットが繰り出さない	●ハーネスの接続不良	●接続する	—
	●駆動ベルトが外れている	●取り付ける	2 3
	●電源容量不足	●バッテリーから付属のハーネスで直接取り出す	2 0
●ネットの切れが悪い	●ナイフが切れなくなっている	●ナイフの研磨又は注油、交換	—
●ネットがゴムローラに巻きつく	●結露・水滴によるゴムローラへの付着	●水分をふきとる	—
●ラップの切れが悪い	●ナイフの出方が少ない	●ナイフの出量の調節	—
	●ナイフが切れなくなっている	●ナイフの研磨又は交換	—
●ロールの形状がテーパ状になる	●ホッパーへの投入が左右均等でない	●左右均等に投入する	—
		●ホッパーに十分な量を投入してから（ためてから）作業を行う	—

不 調 診 断

不 調 内 容	診 断	処 置	参 照 ペ ー ジ
●ロールがやわらかい	●ネットの結束力不足	●ネットの再調整	2 3
●リモコン送信機が操作しない	●受信機との距離が離れすぎている	●送信距離は約10m（見通し、電池新品）です。	—
	●緊急停止状態になっている	●トラクタPTOを切り受信機の緊急停止解除スイッチを押す	1 6 1 7
	●送信機の電池切れ	●電池交換を行う	3 8

不調診断

表示一覧



: 点灯



: 消灯



: 点滅



: 特定しない

1. 準備完了表示

内容	コントロールボックス ライト表示							パトライト				対応	
	液晶画面	青	黄	赤	ネット異常	ネット残量	全開	全閉	緑	黄	青		赤
通常作業開始時の表示	セッテイ マキスウ : 1 2 ホウシュツ : ジドウ	●	●	●	●	—	●	○	●	●	●	●	表示の状態になっていない場合は、液晶画面に従い、手動レバー操作で各部の位置を初期状態に合わせてください。

2. 通常動作表示

内容	コントロールボックス ライト表示							パトライト				説明と解除	
	液晶画面	青	黄	赤	ネット異常	ネット残量	全開	全閉	緑	黄	青		赤
非常停止中	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	○	説明：緊急停止する必要がある場合は、コントロールボックス1の「非常停止」ボタンまたは、送信機1(黄)の「緊急停止」ボタンを押してください。 解除：「緊急停止解除」スイッチを押すと、非常停止を解除することができます。
供給中	—	○	●	●	●	—	●	○	○	●	—	—	説明：ホッパーの材料をロール成形室に送り込んでいます。 解除：コントロールボックス1の「供給停止」スイッチまたは、送信機1(黄)の「停止」スイッチを押すと供給を停止することができます。
ネット巻付け中	—	●	○	●	●	—	●	○	●	○	—	—	説明：材料が成形室一杯になったのを感知したので、ネットを送り込み結束します。 ※成形室が一杯になっていないと結束できませんので、注意してください。
ネット巻付け完了	—	●	○	○	●	—	●	○	●	○	—	—	説明：ネットの結束が完了しました。この後、チャンバーが開きますので、注意してください。 ※コントロールボックス1が「自動」になっている場合、急にチャンバーが開きますので、注意してください。
手動放出設定中	セッテイ マキスウ：1 2 ホウシュツ：シュトウ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	—	説明：放出が「手動」になっています。 解除：コントロールボックス2の「放出」ボタンまたは、リモコンの「放出」ボタンを押してください。 ※コントロールボックス2の「放出切替」ボタンまたは、送信機2(青)の「自/手」ボタンを押すことで、手動と自動を切替えることができます。
ラップ部一時停止中	イチジク テンチュウ	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	説明：「一時停止」ボタン、フィルム切れの際にこの状態になります。 解除：一時停止ボタンを長押し(2秒)すると、一時停止を解除することができます。 ※一時停止を解除すると機械が急に動き始めますので、機械の周りに人がいないか確認してください。 ※リモコンの「一時停止」ボタンを押した場合は、「一時停止解除」スイッチを押し、一時停止を解除してください。解除しないと、リモコンの操作が出来なくなります。

3. 消耗品(ネット、フィルム)切れ表示

内容	コントロールボックス ライト表示							パトライト				交換方法	
	液晶画面	青	黄	赤	ネット異常	ネット残量	全開	全閉	緑	黄	青		赤
ネットが無くなる、切れる、巻付く等で、動作が止まった	—	●	○	●	★	—	●	○	●	○	—	—	①PT0を切ってください。 ②ネット交換方法のステッカーに従い、ネットを交換してください。 ③機械の周りに人がいないか確認し、PT0を入れてください。 ④コントロールボックス1の「手動繰出し」ボタンを押してください。
フィルムが無くなる、切れる、動作が止まった	ラップ エラー フィルム リコウカン	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	○	①PT0を切ってください。 ②フィルム交換方法ステッカーに従い、フィルムを交換します。 ③機械の周りに人がいないか確認し、PT0を入れてください。 ④コントロールボックス2の「一時停止」ボタンを長押し（2秒）してください。

4. 動作不良表示

内容	コントロールボックス ライト表示							パトライト				原因と対応	
	液晶画面	青	黄	赤	ネット異常	ネット残量	全開	全閉	緑	黄	青		赤
コントロールボックス操作が利かない	—	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	○	原因：コントロールボックス1の「非常停止」スイッチを押すとコントロールボックス1の電源が切れます。 対応：機械の周りに人がいないことを確認し、「緊急停止解除」スイッチを押して非常停止を解除してください。
アジテータの逆転が頻発する	—	○	—	—	●	—	●	○	○	●	—	—	原因：アジテータ回転速度が遅いことが考えられます。 対応：PT0の回転数が400rpmになっているか確認してください。 原因：材料の投入量が多く、アジテータが止まっている。 対応：材料の投入量を減らしてください。

不 調 診 断

表示一覧



：点灯



：消灯



：点滅



：特定しない

内容	コントロールボックス ライト表示								パトライト				原因と対応
	液晶画面	青	黄	赤	ネット異常	ネット残量	全開	全閉	緑	黄	青	赤	
ホッパー内の材料がロール成形室に送り込めない	セッテイ マキスウ：1 2 ホウシュツ：ジトウ	点滅	点灯	点滅	点灯	—	点灯	点滅	点灯	点灯	—	—	原因：カムスイッチが押されていません。 対応：カムスイッチを固定されているナットが緩んでいないか確認してください。
	セッテイ マキスウ：1 2 ホウシュツ：ジトウ	点灯	点滅	点灯	点灯	—	点灯	点滅	点灯	点灯	—	—	原因：感知スイッチが常時「ON」になっています。 対応：感知スイッチ部に材料が詰まっていないか確認してください。
	セッテイ マキスウ：1 2 ホウシュツ：ジトウ	点灯	点灯	点灯	点灯	—	点灯	点灯	点灯	点灯	—	—	原因：材料が詰まって閉センサが押されていません。 対応：①チャンバーの合わせ目に材料が挟まっていないか確認してください。 ②挟まっている場合はチャンバーを開け、掃除してください。 ※チャンバー内に入る際は必ずシリンダーをロックしてください。
	リードスイッチカトウシニ オサレタイムス	点灯	点灯	点灯	点灯	—	点灯	点滅	点灯	点灯	—	点滅	原因：電動シリンダーのリードスイッチ異常です。 対応：リードスイッチの取付け、カプラが抜けていないか確認してください。
	—	点滅	—	—	点灯	—	点灯	点滅	点灯	点灯	—	—	原因：ネットホサキセンサに材料が引っ掛っていることが考えられます。 対応：ネットホサキセンサの掃除をしてください。
	チャンバ ヲ シメテカタサイ	点灯	点灯	点灯	点灯	—	—	点灯	点灯	点灯	—	—	原因：初期状態になっていません。 対応：①チャンバー内に人がいないことを確認し、シリンダーロックを解除してください。 ②液晶画面に従い、手動レバー又はコントロールボックス1の「チャンバー閉」スイッチを押しチャンバーを閉めてください。
	—	点滅	点灯	点灯	点灯	—	点灯	点滅	点灯	点灯	—	—	原因：クラッチ入リードスイッチのランプが点灯していない場合は、クラッチ入リードスイッチの異常です。（供給開始、自動感知、手動感知が利きません。） 対応：センサの取付けが外れていないか確認してください。
	ハンソウローラ ヲ マニ イトウ シテカタサイ	点灯	点滅	点滅	—	—	—	点滅	—	—	—	点滅	原因：初期状態になっていません。※頻発する場合はバッテリーの容量不足が考えられます。 対応：液晶画面に従い、手動レバー操作で搬送ローラを前に移動してください。
チャンバーが開かない	チャンバ ヒラキ	点灯	点滅	点滅	—	—	—	点滅	—	—	—	—	原因：コントロールボックス1の「手動・自動」スイッチが「手動」になっています。 対応：機械の回りに人がいないか確認し、「自動」に切替えてください。
	ハンソウセンサーカトウシニ オサレタイムス	点灯	点滅	点滅	—	—	—	点滅	—	—	—	点滅	原因：ローラ前センサまたは、ローラ後センサに材料が詰まり、センサーが押された状態になっています。 対応：①PT0を切ってください。 ②センサの材料の詰まりを掃除してください。 ③センサカナグ支点到、注油してください。 ④機械の回りに人がいないか確認し、PT0を入れてください。 ⑤手動レバー操作で搬送ローラを前に移動してください。 ⑥コントロールボックス2の「一時停止」ボタンを長押しして、一時停止を解除してください。
	—	—	—	—	—	—	—	点滅	—	—	—	—	原因：電源が入っている時は手動レバーでチャンバーを開けることができません。 対応：電源を切るまたはロール側コントロールボックスのチャンバー開閉スイッチで操作してください。※チャンバー内に入る際は必ずシリンダーをロックしてください。
(手動レバーで)チャンバーが開かない	—	—	—	—	—	—	—	点滅	—	—	—	—	原因：電源が入っている時は手動レバーでチャンバーを開けることができません。 対応：電源を切るまたはロール側コントロールボックスのチャンバー開閉スイッチで操作してください。※チャンバー内に入る際は必ずシリンダーをロックしてください。
ロールがラップまで移動しない	チャンバ カイ センサ エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：チャンバー開スイッチの異常です。 対応：チャンバー開センサのコネクタが抜けていないか確認してください。
チャンバーが閉じない	ハンソウローラ ウシロ センサ エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：ローラ後スイッチの異常です。 対応：ローラ後スイッチの端子が抜けていないか確認してください。
ストレッチが回転を始めない	グリッパ カッタ センサ エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：グリッパカッタースイッチの異常です。 対応：グリッパカッタースイッチの端子が抜けていないか確認してください。
ストレッチが途中で停止する	カイトン マニ センサ エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：回転前センサの異常です。 対応：回転前センサの端子が抜けていないか確認後、「一時停止」ボタンを長押ししてください。
	カイトン ウシロ センサ エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：回転後センサの異常です。 対応：回転後センサの端子が抜けていないか確認後、「一時停止」ボタンを長押ししてください。
	ストレッチアーム カイトン エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：オイルタンク油温が上昇している可能性があります。 対応：①油温が80℃以下になるまで、PT0を切ってください。 ②機械の周りに人がいないことを確認し、PT0を繋いでください。 ③「一時停止」ボタンを長押ししてください。
ロールが落ちない	ロール ケンシュ センサ エラー	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	点滅	原因：リヤチャンバーからロールが落ちない。 対応：①棒でリヤチャンバーからロールを落としてください。 ②機械の周りに人がいないことを確認し、「一時停止」ボタンを長押ししてください。

付 表

1. 主要諸元

名 称	細断型コンビラップ	
型 式	MW1210	
装 着 方 法	ドローバけん引方式	
駆 動 方 法	PTO駆動 (回転速度 400min ⁻¹ (rpm))	
適応トラクタ (kW [PS])	44.1~95.6 [60~130]	
機 体 寸 法	全 長 (mm)	10,000 (作業時) 9,060 (移動時)
	全 幅 (mm)	3,530 (作業時) 2,330 (移動時)
	全 高 (mm)	2,790 (作業時) 3,280 (移動時)
質 量 (kg)	4,980	
ベール寸法 (cm)	φ115×100 (参考値)	
ベール重量 (kg) ※収穫物で変わります	700~800	
作 業 方 式	定置作業	
結 束 装 置	ネット	
ネ ッ ト サ イ ズ	幅120cm×2000m	
フ ィ ル ム サ イ ズ	幅50cm×1800m 2本同時使用	
ホッパー容量 (m ³)	4.0	
タ イ ヤ サ イ ズ	16.5L-16.1 10PR	
送 信 機	電 源	DC2.5~3.3V (コイン型リチウム電池CR2032)
	外 形 寸 法	60×35×13mm
	保 存 温 度	-10~+55℃
	電 池 寿 命	1日10回操作で2年
	使 用 周 波 数	313.85MHz
	送 信 出 力	微弱電波
受 信 機	消 費 電 流	最大100mA以下
	外 形 寸 法	115×150×70mm
	保 存 温 度	-10~+55℃

この主要諸元は、改良などにより、予告なく変更することがあります

付表

2. 主な消耗品

No.	交 換 部 品	名 称	員 数	備 考	点検時期		交換時期の目安（どちらか早いほう）			
					作業毎	100時間 または 1200個	100時間 または 1200個	200時間 または 2400個	500時間 または 6000個	1000時間 または 10000個
▼ベアラー関係										
1	タイトチェーン	6 7 1 1 6-3 1 1 0-0 0 2	2	204リンク		○				○
2	ピアノセン	6 8 1 0 4-3 1 9 2-0 1 0	2			○				○
3	タイトバー	6 8 1 0 4-3 1 2 0-0 0 2	92			○				○
4	タイトバー（キーツキ）	6 7 1 1 6-3 1 4 0-0 0 4	10			○				○
5	駆動軸のベアリング	0 4 5 1 3-0 0 0 2-1 0 0	2			○				○
6	折返しのベアリング	0 4 5 2 1-0 0 0 2-0 7 0	2			○				○
7	成形室のベアリング	0 4 1 1 0-4 0 6 2-0 6 0	8			○				○
8	テンションのガススプリング	3 6 1 2 0-5 8 1 0-0 0 0	4		○			○		
9	スライダカナグ	6 7 1 1 6-9 3 5 1-0 0 0	2			○				○
▼ネット装置										
10	ブレーキシュー	3 3 1 0 1-6 9 9 3-0 0 0	1			○			○	
11	タイマーナイフ	3 2 1 1 8-7 6 5 0-0 0 3	1		○			○		
12	ネジタイマー	3 6 1 2 0-6 9 1 1-0 1 1	1		○			○		
13	ナイフ	6 0 1 2 1-5 1 3 2-0 0 0	1			○				○
14	ゴムローラー	6 0 1 2 1-4 5 1 0-0 0 0	1			○			○	
15	ベルト	0 3 6 1 0-0 0 1 0-7 3 0	1			○			○	
▼コンベアベルト										
16	ベルト	6 7 1 1 6-5 3 9 1-0 2 0	1			○			○	
17	スクレーパゴム	6 7 1 1 6-5 3 9 3-0 0 1	1			○			○	
18	サイドゴム	6 8 1 0 4-5 3 9 7-0 0 0	2			○			○	
19	ローラベルト	6 7 1 1 7-3 1 7 1-0 0 0	3			○			○	
▼駆動系										
20	アジテータ駆動チェン	0 3 6 2 1-0 5 0 1-2 6 1	1		○				○	
21	コンベア駆動チェン	0 3 6 2 1-0 5 0 1-4 8 1	1		○				○	
22	ベアラ左前駆動チェン	0 3 6 2 1-0 8 0 0-7 8 6	1		○				○	
23	ベアラ左後駆動チェン	0 3 6 2 1-0 8 0 0-9 0 6	1		○				○	
24	ベアラ右駆動チェン	0 3 6 2 1-0 8 0 0-6 6 6	1		○				○	
25	ラップ搬送チェンAssy	6 7 1 1 7-1 5 6 0-0 0 0	2		○				○	
26	ベアラ駆動クラッチベルト	0 3 6 1 0-1 0 3 1-1 6 0	4		○				○	
27	電動シリンダAssy	6 2 1 0 9-2 3 1 0-0 1 0	1		○					○
28	ホンプ駆動チェン	0 3 6 3 1-0 5 0 0-5 8 1	1		○				○	
29	ホンプ駆動ベルト	6 7 1 1 6-3 7 3 2-0 0 0	2		○				○	
▼油圧										
30	ロール側ホース	—	各1			○	破損している場合は交換			
31	ラップ側ホース	—	各1			○				
32	フィルタエレメントの確認・交換	—	1			○	汚れている場合は、清掃または、交換			
33	オイルクーラ	3 6 1 2 0-9 2 6 0-0 0 1	1			○				

付表

No.	交 換 部 品	名 称	員数	備 考	点検時期		交換時期の目安（どちらか早いほう）			
					作業毎	100時間 または 1200個	100時間 または 1200個	200時間 または 2400個	500時間 または 6000個	1000時間 または 10000個
▼ストレッチ										
34	タイミングベルト	3 0 1 0 8 - 5 2 4 1 - 0 0 0	2			○				○
35	ローラチェン	0 3 6 2 1 - 9 4 0 0 - 3 2 0	2	#40x32 インドレス		○				○
36	ベアリング	0 4 1 1 0 - 4 0 6 0 - 0 4 0	4	6004 2RS CM SR		○		○		
37	ガススプリング	1 1 3 8 6 - 1 3 4 3 - 0 0 0	2			○				○
▼グリップカッター										
38	ナイフ	6 8 1 0 5 - 5 2 2 1 - 0 0 0	2			○		○		
39	スポンジ	6 6 1 0 1 - 5 1 4 4 - 0 0 0	2			○	○			
▼電装										
40	パトライト(電球)	—	4	12V5W	○		○			
41	パトライト	—	各1			○	破損している場合は交換			
42	ホーン	1 1 3 6 3 - 8 3 8 0 - 0 0 1	1			○				
43	ロール側センサー	—	各1			○		○		
44	ラップ側センサー	—	各1			○		○		
45	電源コード	—	各1			○	破損している場合は交換			
46	ロール側ハーネス	—	各1			○				
47	ラップ側ハーネス	—	各1			○				
48	ヒューズ15A	0 0 9 0 0 - 0 1 0 0 - 1 5 0	1	コントロールボックス1用	—	—	切れた場合は交換			
49	ヒューズ10A	0 0 9 0 0 - 0 1 0 0 - 1 0 0	1	コントロールボックス2用	—	—				
50	ヒューズ30A	0 0 9 0 0 - 0 1 0 0 - 3 0 0	1	電源コード用	—	—				
▼シェアボルト										
51	シェアボルトアッショ ジョイント用	0 1 1 5 8 - 0 0 8 0 - 4 5 A	10本セット	M8×45 8T M8ナイロンナット	—	—	切れた場合は交換			
52	シェアボルトアッショ ベルトローラ用	0 1 1 5 8 - 0 0 8 0 - 3 5 A	10本セット	M8×35 8T M8ナイロンナット	—	—				

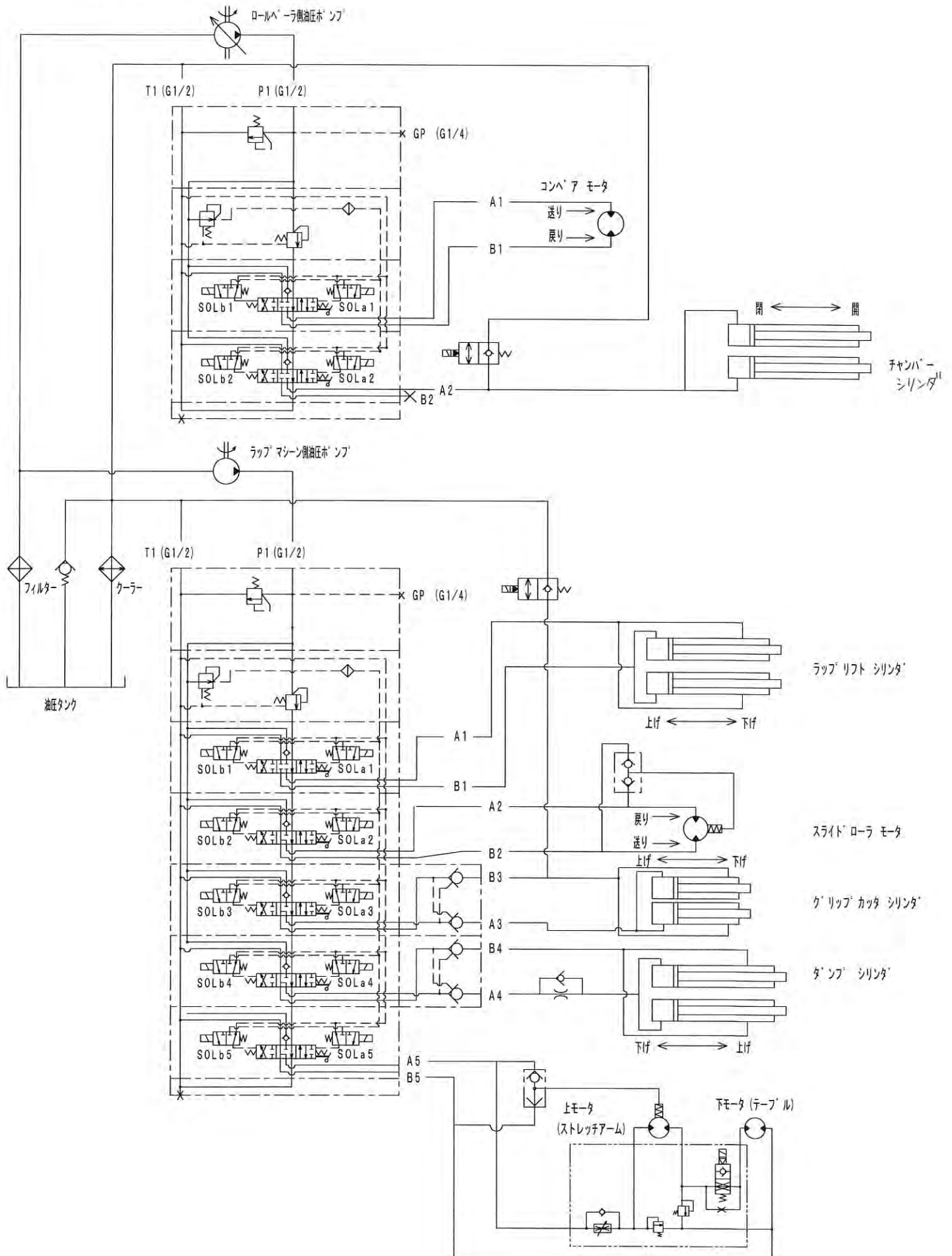
※交換時期は目安であり、使用状況などで変わりますので、注意してください。

3. オイル

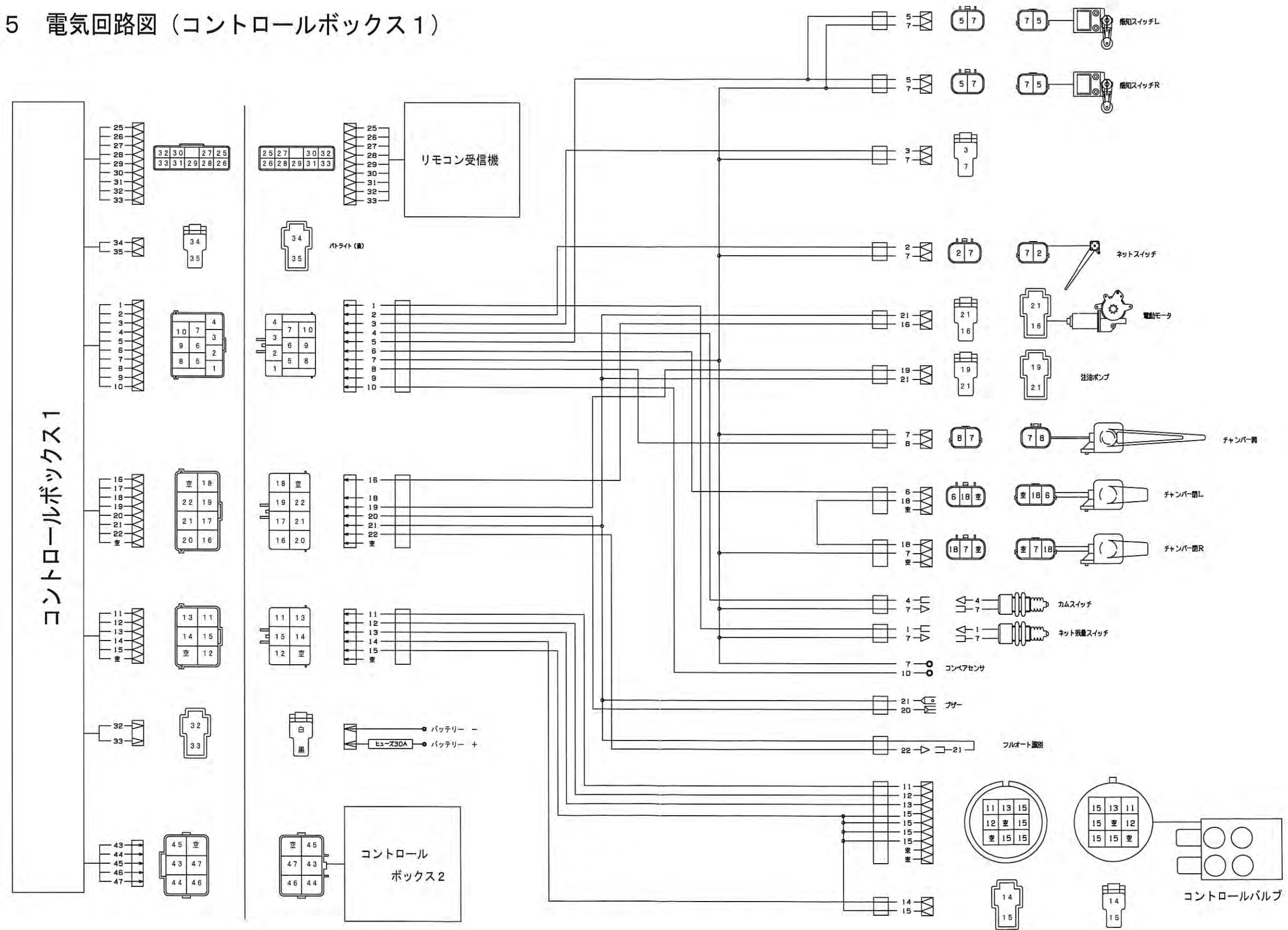
交 換 部 品	名 称	員数	備 考	点検時期	交換時期の目安（どちらか早いほう）	
					100時間 または 1200個	200時間 または 2400個
ミッション	ギアオイル #90		約0.6リットル	作業毎	○	
油圧作動	取扱説明書 P.43参照		約30リットル	作業毎に量を点検 (不足の場合は継ぎ足し)		○
タイトチェーン	エンジンオイルSAE5W-30, 10W-30相当		約4リットル	作業前に補給	—	—

※交換時期は目安であり、使用状況などで変わりますので、注意してください。

付表 4 油圧回路図



付表5 電気回路図（コントロールボックス1）



付表6 電気回路図（コントロールボックス2）

