

組付要領書及び部品表

Takakita

ロータリー 用
日農工特4Pオートヒッチ

TR-A(1・2)
TR-B



本製品を安全に、また正しくお使いいただくために
必ず本組付要領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。
本組付要領書はお手持ちのスマートフォンや
タブレットからアクセスすることができます。



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す。

この組付要領書は、**ロータリレーキ用 日農工特4PオートヒッチA型、およびB型**の組付要領について記載しております。組付前には必ず、この組付要領書をお読みのうえ、正しく組付けてください。また、ご使用前には必ず、ロータリレーキ本体の取扱説明書を熟知するまでお読みのうえ、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管してください。
- 製品を貸与または譲渡される場合は、本体の『取扱説明書及び部品表』とこの『組付要領書及び部品表』を製品に添付して、お渡してください。
- この組付要領書及び部品表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**として製品自体の損傷防止に関する留意事項を記載しております。
- なお、品質・性能あるいは安全性の向上のため、使用部品の変更を行なうことがあります。その際には、お手元の製品と本書の内容が一致しない場合がございますので、あらかじめご了承ください。
- ご不明な点やお気付の点がございましたら、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

オプションヒッチの組付け・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1

1. 日農工特4 P オートヒッチA型用部品・・・・・・・・・・・・・・・・ 1
2. 日農工特4 P オートヒッチB型用部品・・・・・・・・・・・・・・・・ 8
3. 各部へのグリスアップ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 15
4. ターンバックルによる機体角度調整・・・・・・・・・・・・・・・・ 15

オプションヒッチの組付け

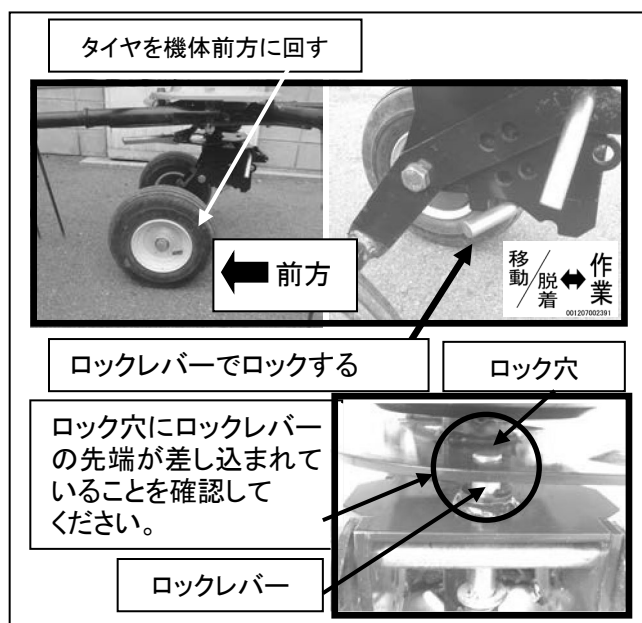
TR-A

1. 日農工特4PオートヒッチA型用部品

日農工特4PオートヒッチA型をお持ちのお客様は、下記の手順でオプション部品を取り付けていただくと、オートヒッチでの着脱作業ができます。ロータリレーキ本体にオプション部品を組み付ける時は、平坦で安定した場所で行ってください。また、ロータリレーキの取り扱いについては本体の取扱説明書の内容をご確認ください。

◆キャスターロックの確認

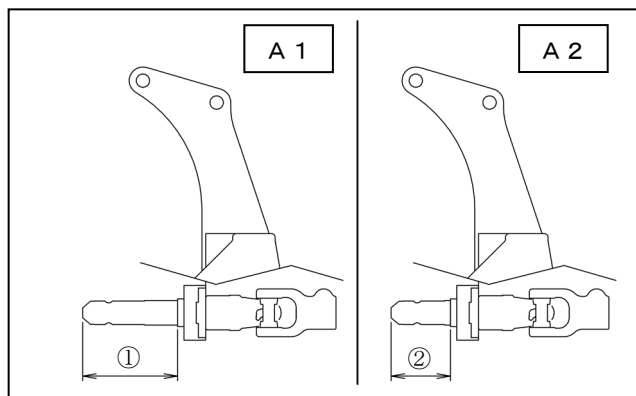
ロックレバーにてキャスターが前方にある状態で固定されていることを確認してください。



◆入力軸の種類の確認

AヒッチではA 1とA 2のそれぞれで使用する入力軸の種類が異なります。お使いのトラクタに合った入力軸が組付いているかご確認ください。

入力軸先端からベアリング先端までの距離は次表のとおりです。



① A 1	140mm
② A 2	90mm

以下、図で用いている入力軸はA1タイプですが組付け手順は共通です。

◆組付け手順

本体号機によって異なります。

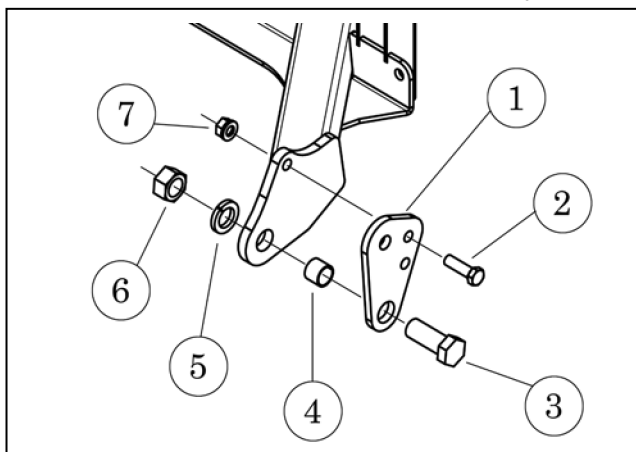
1～60号機の組付け手順についてはP. 5を参照してください。

TR2270本体61号機以降

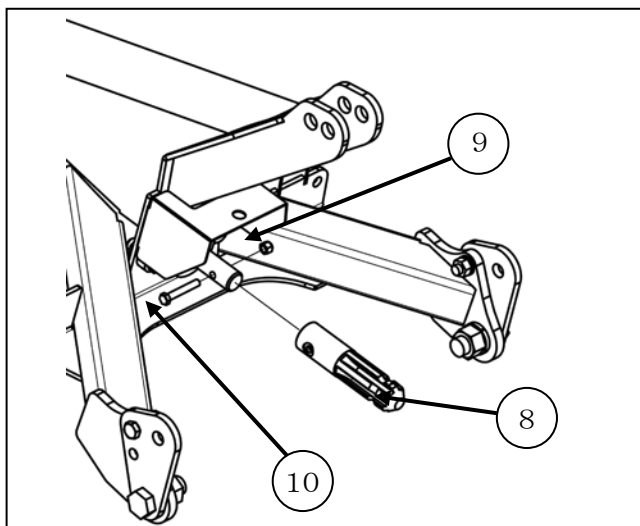
[1] 作業機本体のロワリンクに

- ①固定ブラケットを
- ②ボルト12×40(8T)、
- ③ボルト22×55(8T)、
- ④ブッシュ
- ⑤バネザガネ22
- ⑥ナット22
- ⑦スプリングナット12

を使用して組付けてください。

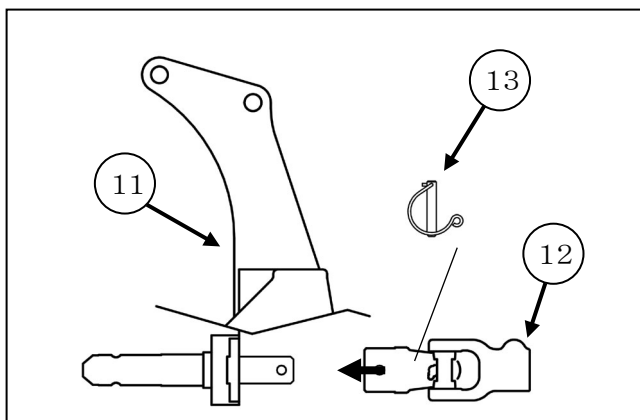


- [2] 作業機本体の入力軸に
 ⑧スプライン入力軸 を被せ、
 ⑨ナイロンナット8 と
 ⑩ボルト8×50(8T)で確実に組付けてください。
 ⑩のボルトは過負荷がかかると切断します。切断した際は、指定されたボルトと交換してください。

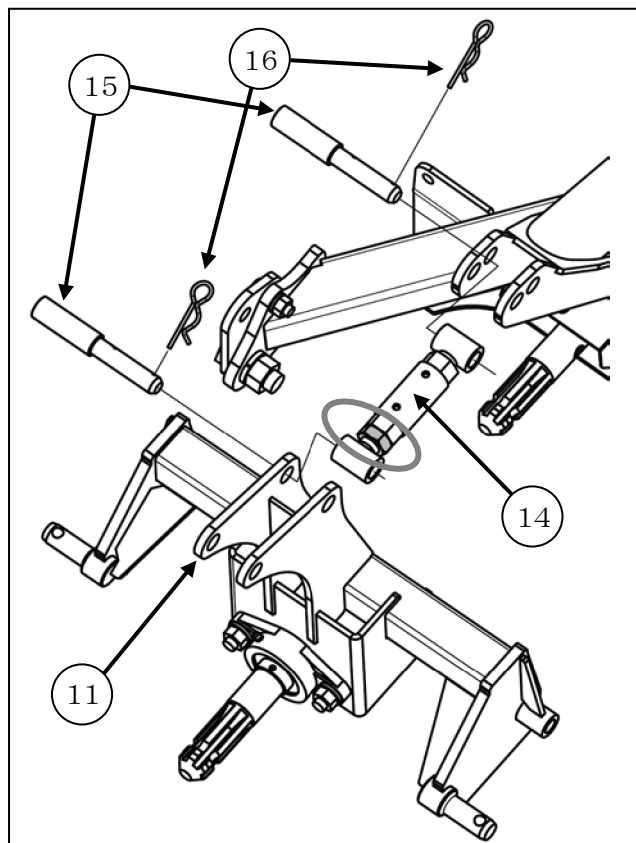


No.	部 品 名 称	部品コード	員数
9	ナイロンナット 8	02312-4001-080	1
10	ボルト8×50(8T)	01318-0080-500	1

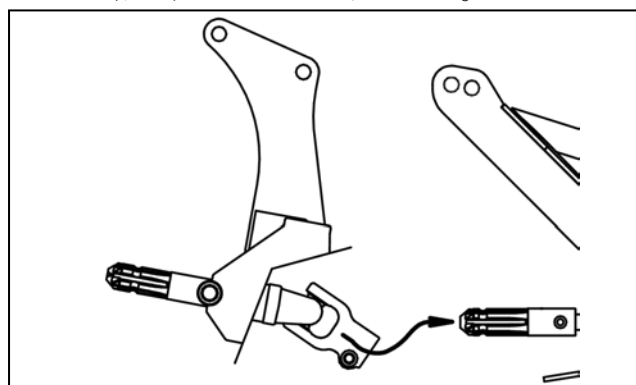
- [3] ⑪アタッチヒッチA本体のスプライン入力軸
 に⑫シングルジョイントを差し込み、
 ⑬パイプピンφ10×60で固定します。



- [4] ⑪アタッチヒッチA本体を
 ⑭ターンバクルを介して
 ⑮トップリンクピン
 ⑯アールピン
 でレーキ本体と接続します。
 ⑭はロックナット (図○部) が
 ある方をヒッチ側に向け、反対側は
 作業機本体トップリンク部後方の穴を
 使用して接続してください。



- [5] シングルジョイントをレーキ本体の入力軸に差し込んでください。



オプションヒッチの組付け

TR-A

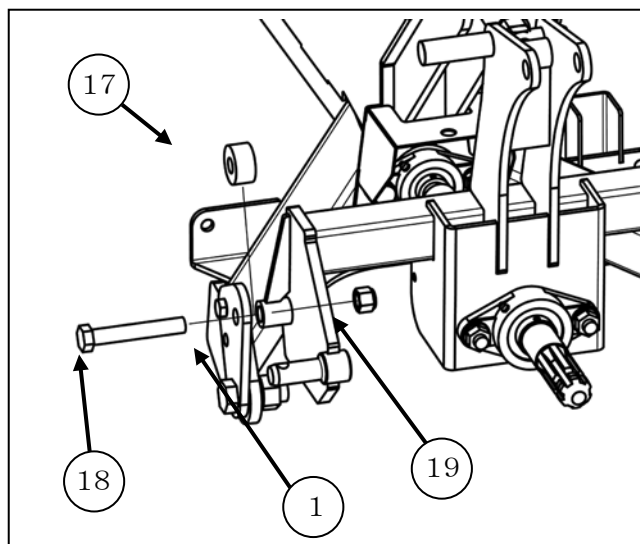
[6] 次図を参考に

⑰スペーサーを

①コティブラケットの穴と合わせ、

⑱ボルト16×100 (8T)と

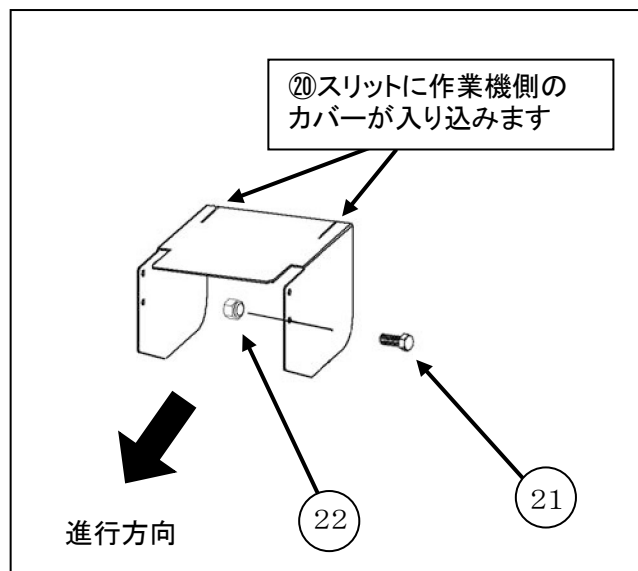
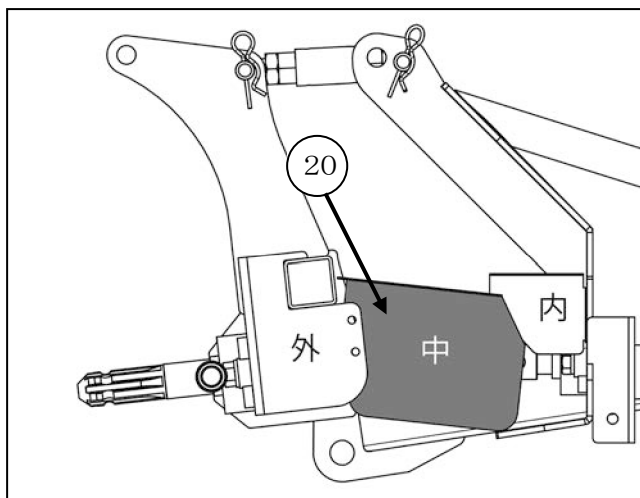
⑲ナイロンナット 16でヒッチと作業機を固定してください。



[7] 次図を参考にヒッチフレームと

⑳カバーを㉑ボルト8×16と

㉒スプリングナット 8を使用して4箇所固定してください。

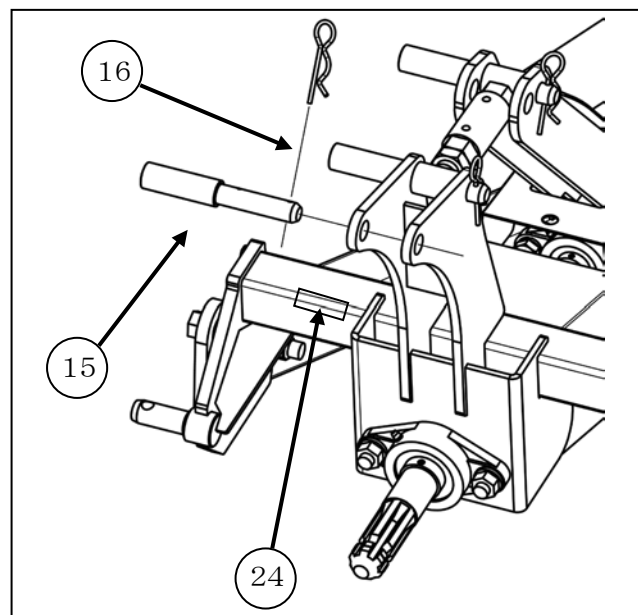


[8] ヒッチトップリンク部に

⑮トップリンクピンを取り付けて

⑯アールピンで固定してください。

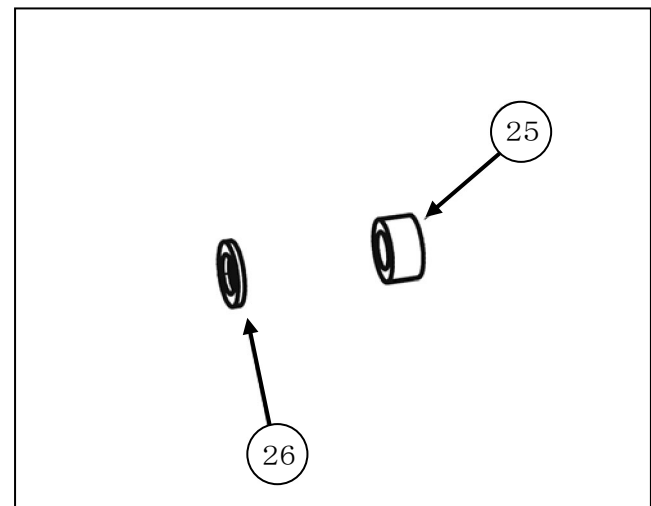
また㉔軸の機体銘板を貼付してください。



オプションヒッチの組付け

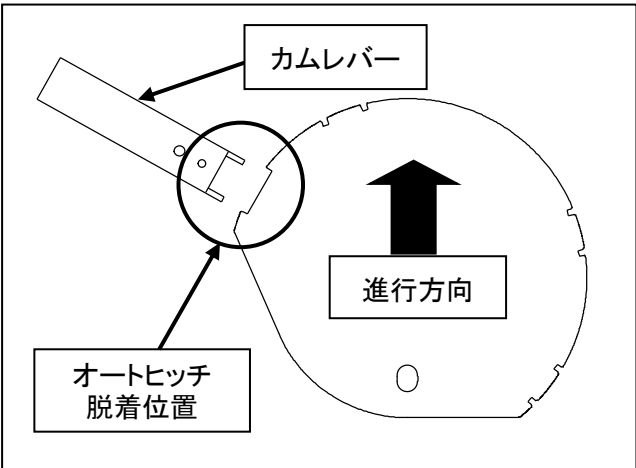
TR-A

以下の部品は余剰となります。

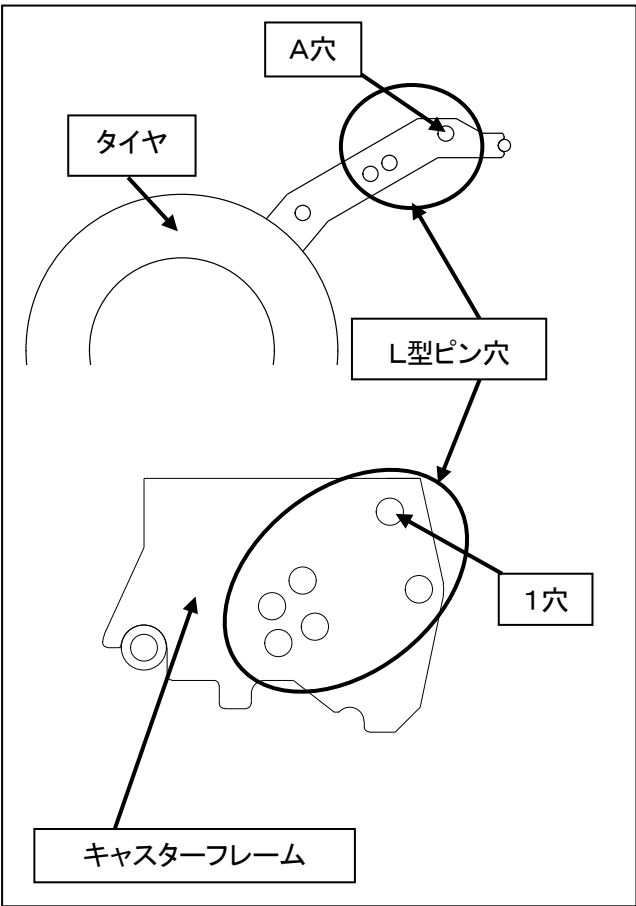


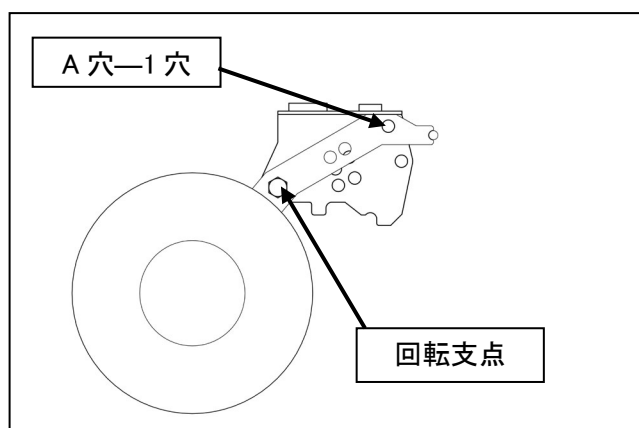
No.	部 品 名 称	部品コード	員数
25	ロワリンクカラー	47111-6135-010	2
26	スペーサー φ40×φ16.2	05017-0400-032	4

[9] カムレバーをオートヒッチ脱着の位置にセットしてください。



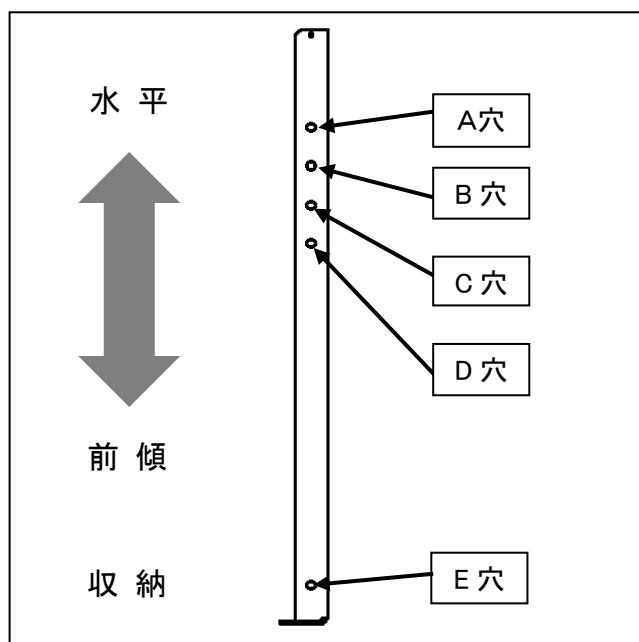
[1 0] シャジク側A穴・キャスターフレーム側1穴を合わせ、L型ピンで固定し、高さを調整してください。





[1 1] 最後にスタンド位置を合わせてください。

(オートヒッチの基本スタンド穴はCですが、次図を参考にA～Dの中からマッチングしやすい姿勢を取れる取れる穴を選んで使用してください。)



[1 2] 上記[1]～[1 1]で日農工特殊オートヒッチA用部品の組付けは完了です。

注意

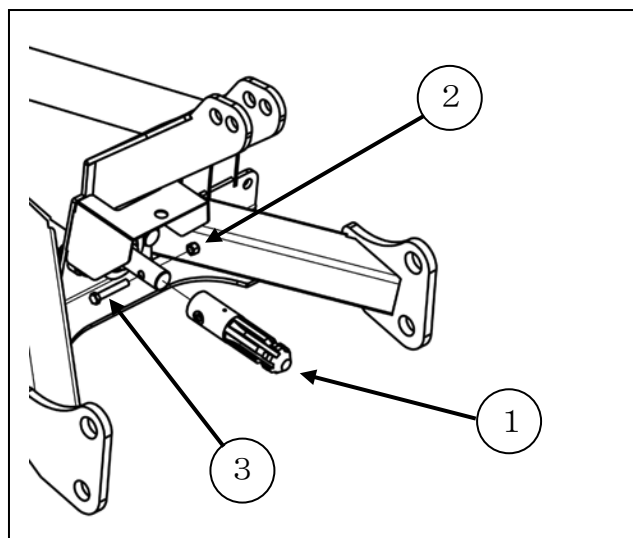
トラクタによっては装着できても、作業姿勢がとれない場合があります。その場合は販売店までご連絡ください。

◆組付け手順

(TR2270本体 1～60号機)

[1] 作業機本体の入力軸に

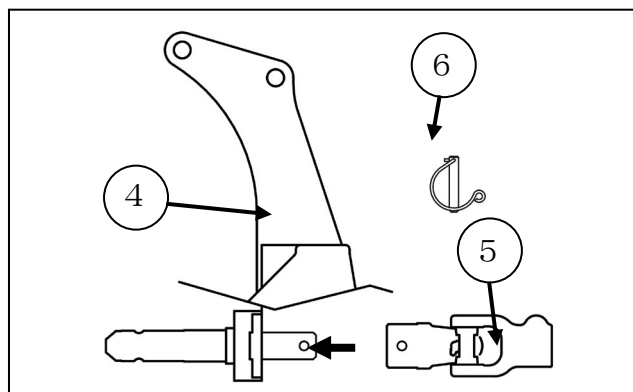
- ①スプライン入力軸を被せ、
 - ②ナイロンナット 8と
 - ③ボルト 8×50(8T) で確実に組付けてください。
- ③のボルトは過負荷がかかると切断します。切断した際は指定のボルトに交換してください。



No.	部 品 名 称	部品コード	員数
9	ナイロンナット 8	02312-4001-080	1
10	ボルト 8×50(8T)	01318-0080-500	1

[2] ④アタッチヒッチA本体のスプライン入力軸に、

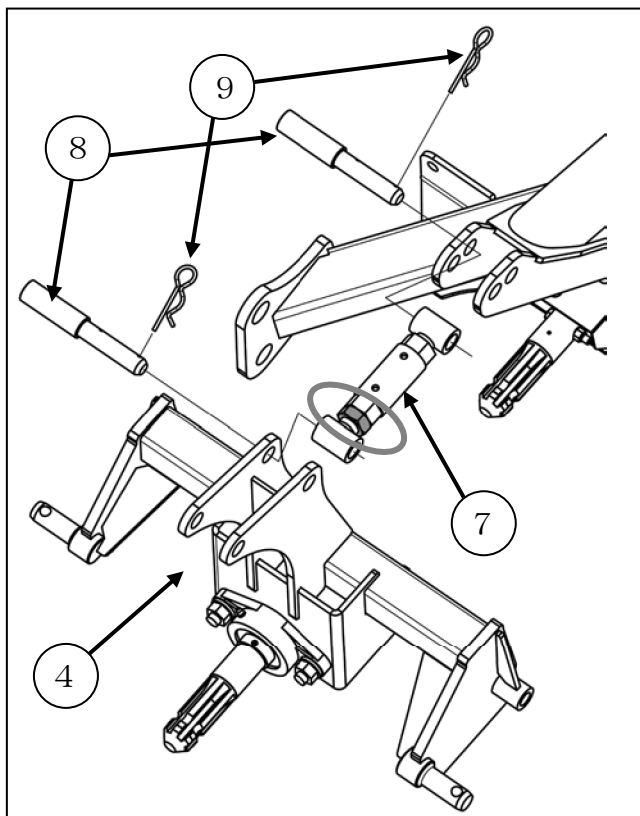
- ⑤シングルジョイントを差し込み、
- ⑥パイプピンで固定します。



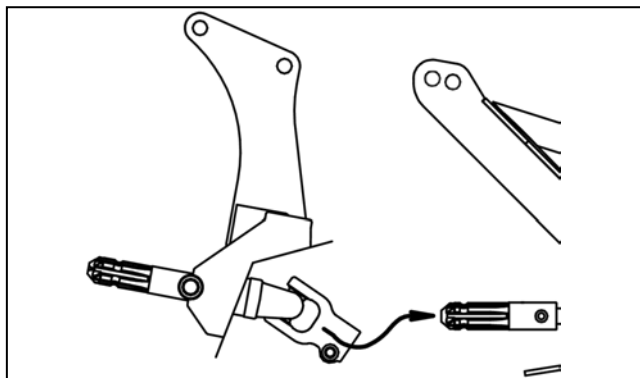
オプションヒッチの組付け

TR-A

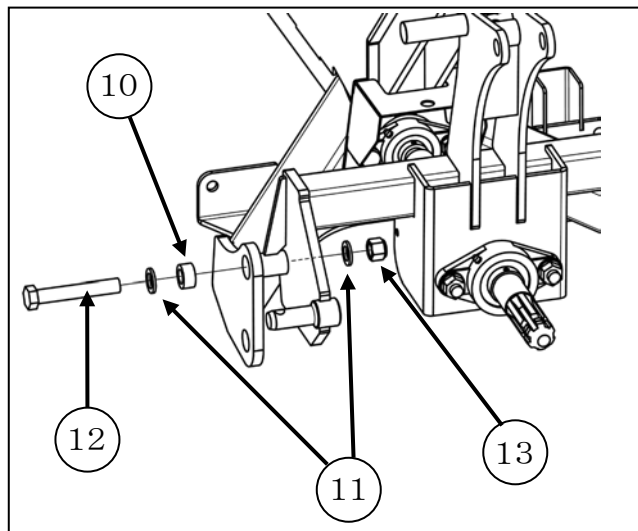
- [3] ④アタッチヒッチA本体を、
 ⑦ターンバックルを介して、
 ⑧トップリンクピン、⑨アールピンでレーキ
 本体と接続します。
 ⑦はロックナット(図○部)がある方を
 ヒッチ側に向け、反対側は作業機本体
 トップリンク部後方の穴を使用して接続
 してください。



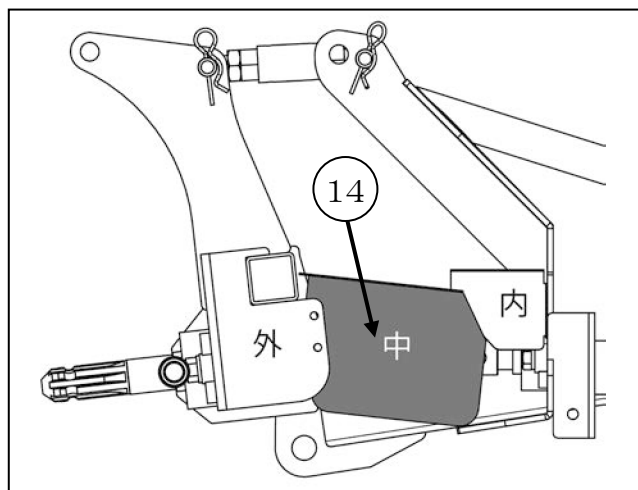
- [4] シングルジョイントをレーキ本体の入力軸
 に差し込んでください。

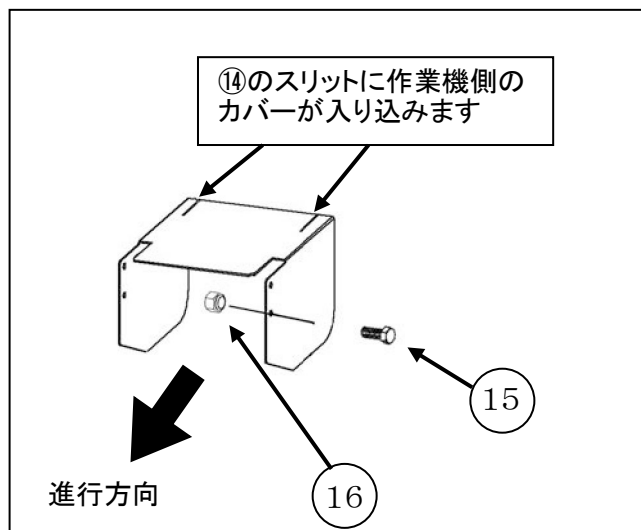


- [5] 次図を参考に⑩ロワークカラーをレーキ
 本体のロワリンク部上側の穴に入れ、
 ⑪スペーサー、⑫ボルト16×100(8T)
 と⑬ナイロンナット 16でヒッチと作業
 機本体を固定してください。

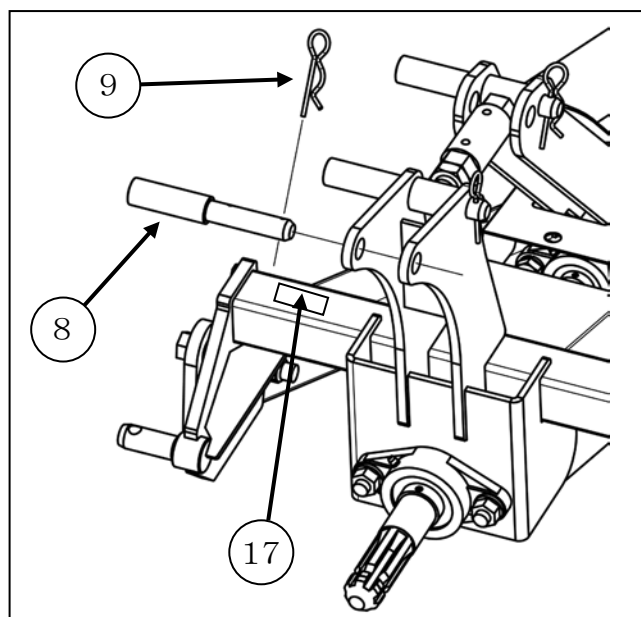


- [6] 次図を参考にヒッチフレームと⑭カバー
 を⑮ボルト 8×16と⑯スプリングナット8
 を使用して4箇所固定してください。

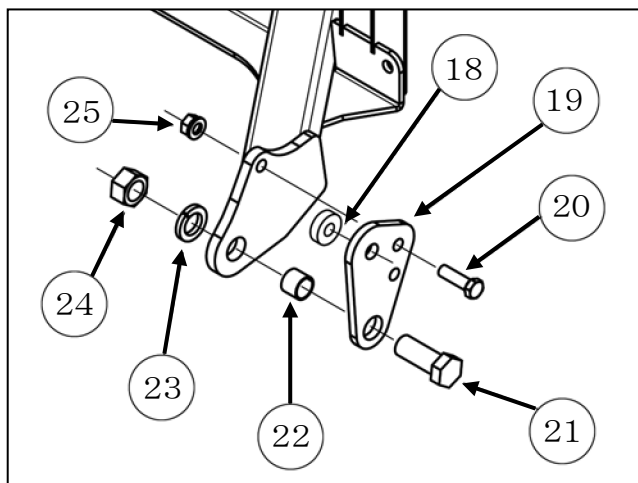




- [7] ヒッチトップリンク部に⑧トップリンクピンを取り付け⑨アールピンで固定してください。
- また⑰軸の機体銘板を貼付してください。



以下の部品は余剰となります。



No.	部 品 名 称	部品コード	員数
18	スペーサー	05016-2400-120	2
19	コティブラケット	47111-6261-000	2
20	ボルト 12×40(8T)	01118-0120-400	2
21	ボルト 22×55(8T)	01118-5220-550	2
22	ブッシュ LFB-2220	04751-0322-200	2
23	バネザガネ 22	02431-0000-220	2
24	ナット 22	02111-4001-220	2
25	スプリングナット 12	02121-4001-120	2

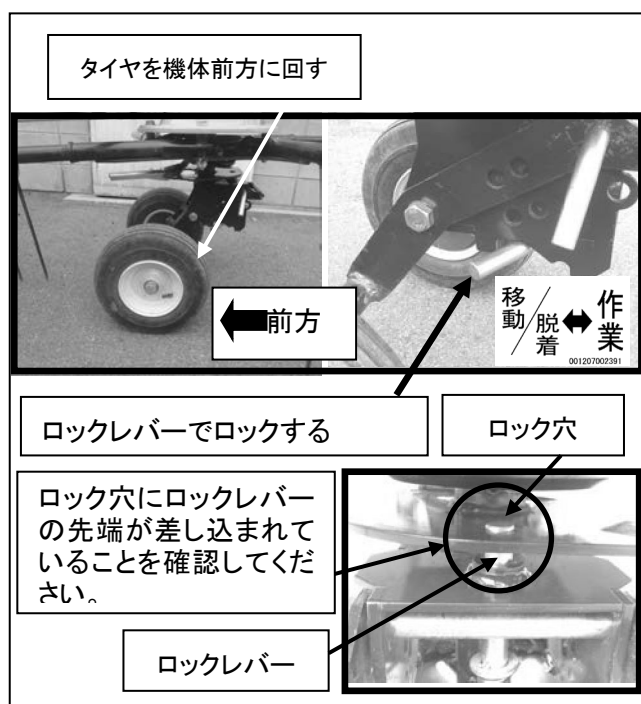
ここから先はTR2270の61号機以降と共通です。P. 4の [9] から続きを組み立ててください。

2. 日農工特4PオートヒッチB型用部品

日農工特4PオートヒッチB型をお持ちのお客様は、下記の手順でオプション部品を取り付けていただくと、オートヒッチでの着脱作業ができます。ロータリレーキ本体にオプション部品を組み付ける時は平坦で安定した場所で行ってください。また、ロータリレーキの取り扱いについては本体の取扱説明書をご覧ください。

◆キャスターロックの確認

ロックレバーにてキャスターが前方にある状態で固定されていることを確認してください。



◆組付け手順

本体号機によって異なります。

1～60号機はP. 12を参照してください。

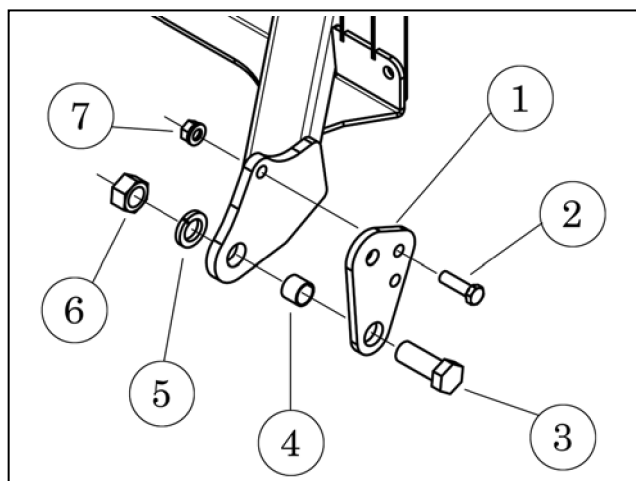
TR2270本体61号機以降

[1] 作業機本体のロワリンクに

- ①固定ブラケットを
- ②ボルト12×40(8T)、
- ③ボルト22×55(8T)、
- ④ブッシュ
- ⑤バネザガネ22
- ⑥ナット22

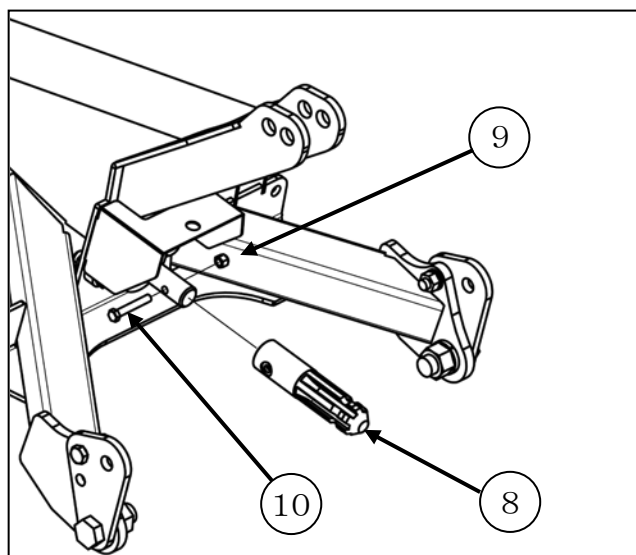
⑦スプリングナット12

を使用して組付けてください。



[2] 作業機本体の入力軸に

- ⑧スプライン入力軸を被せ、
- ⑨ナイロンナット8と⑩ボルト8×50(8T)で確実に組付けてください。
- ⑩のボルトは過負荷がかかると切断します。切断した際は、指定のボルトと交換してください。

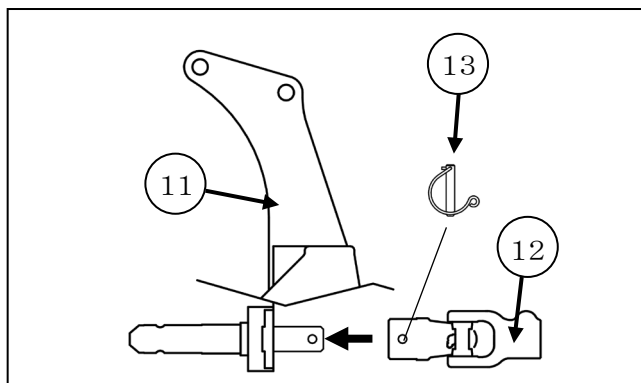


No.	部品名称	部品コード	員数
9	ナイロンナット 8	02312-4001-080	1
10	ボルト 8×50(8T)	01318-0080-500	1

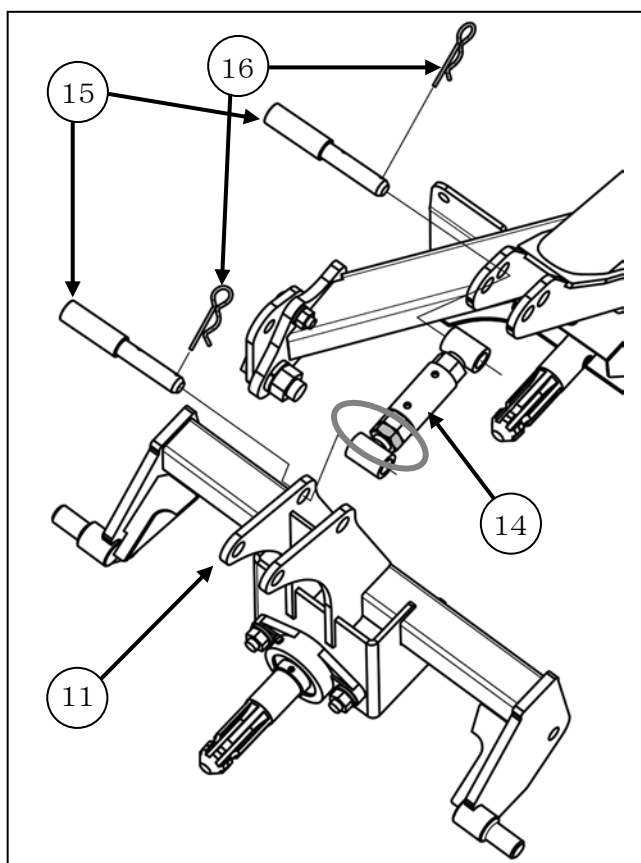
オプションヒッチの組付け

TR-B

- [3] ⑪アタッチヒッチB本体のスプライン入力軸に⑫シングルジョイントを差し込み、
⑬パイプピンφ10×60で固定します。

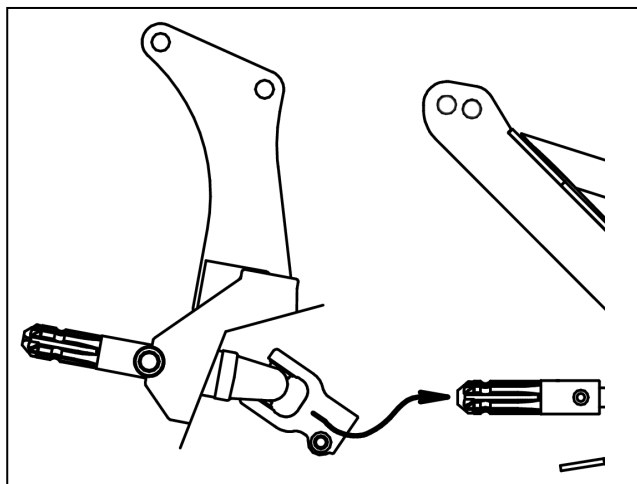


- [4] ⑪アタッチヒッチB本体を⑭ターンバックルを介して、
⑮トップリンクピン、
⑯アールピン
でレーキ本体と接続します。

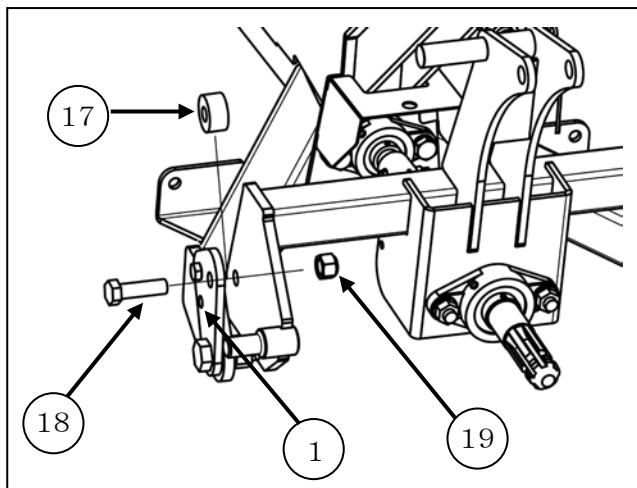


⑭はロックナット(図○部)がある方を
ヒッチ側に向け、反対側は作業機本体
トップリンク部後方の穴を使用して接続
してください。

- [5] シングルジョイントをレーキ本体の入力軸
に差し込んでください。



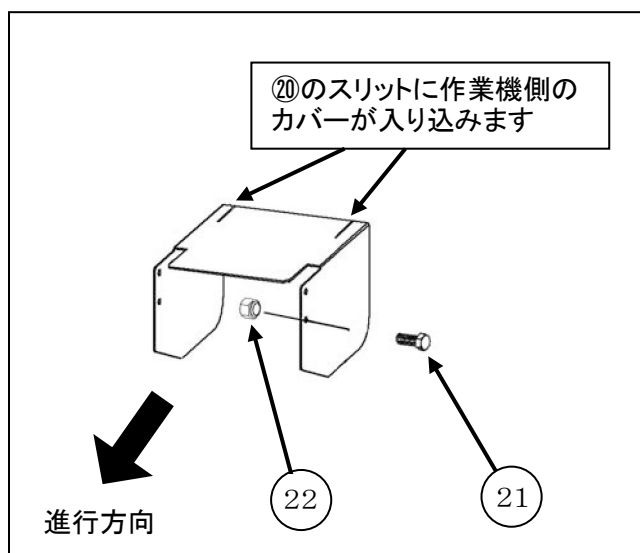
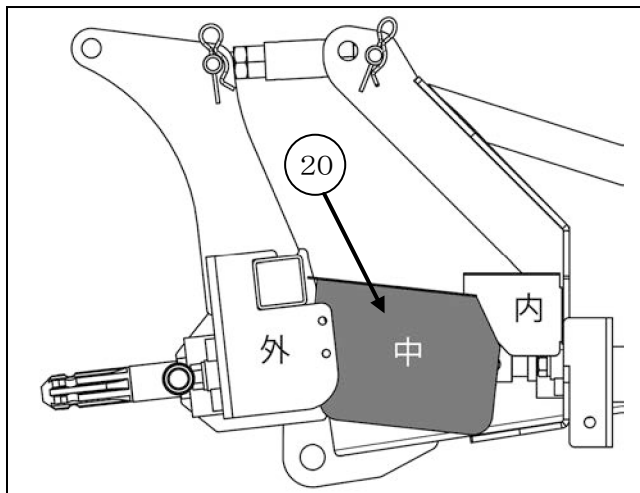
- [6] 次図を参考に
⑰スペーサーを①コティブラケットの穴と
合わせて、
⑱ボルト16×55(8T)と
⑲ナイロンナット16でヒッチと作業機を
固定してください。



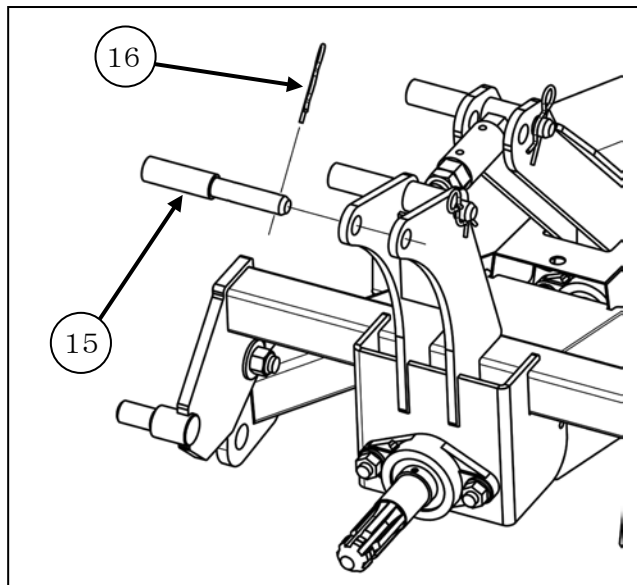
オプションヒッチの組付け

TR-B

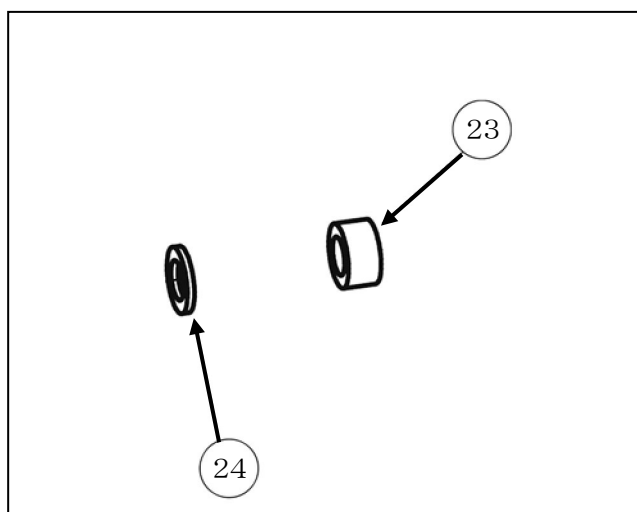
- [7] 次図を参考にヒッチフレームと⑳カバーを㉑ボルト8×16と㉒スプリングナット 8を使用して4箇所固定してください。



- [8] ヒッチトップリンク部に⑮トップリンクピンを取り付け⑯アールピンで固定してください。



以下の部品は余剰となります。

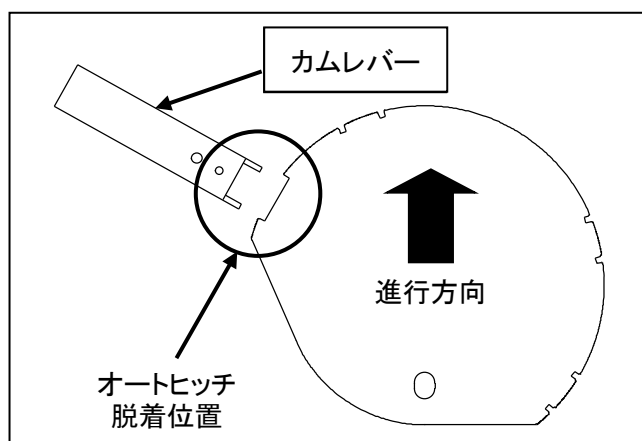


No.	部 品 名 称	部品コード	員数
23	ロアリンクカラー	47111-6135-010	2
24	スペーサー φ40×φ16.2	05017-0400-032	4

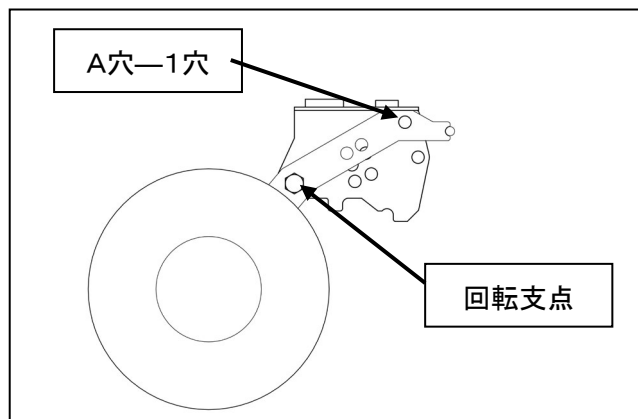
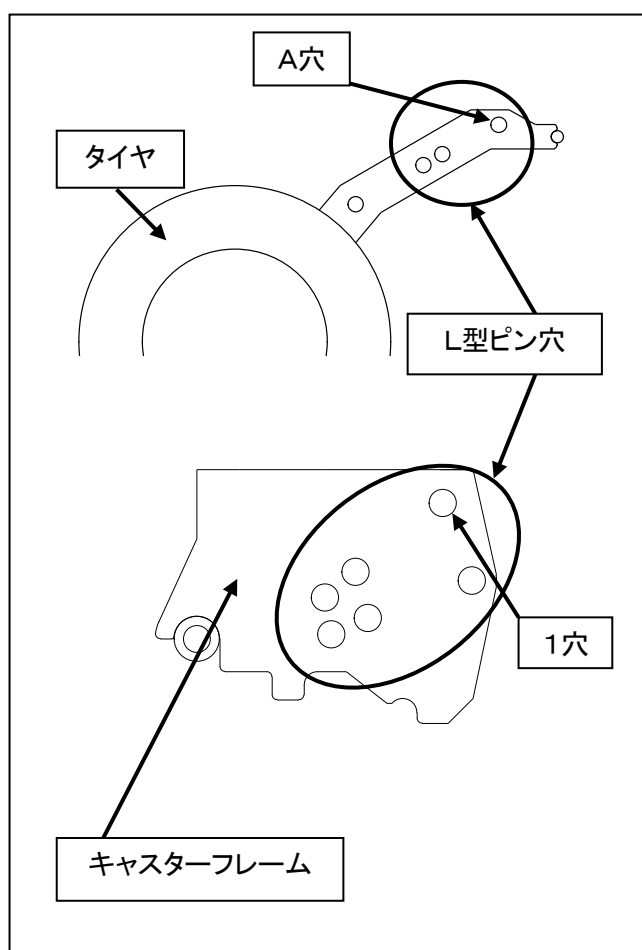
オプションヒッチの組付け

TR-B

[9] カムレバーをオートヒッチ脱着の位置にセットしてください。

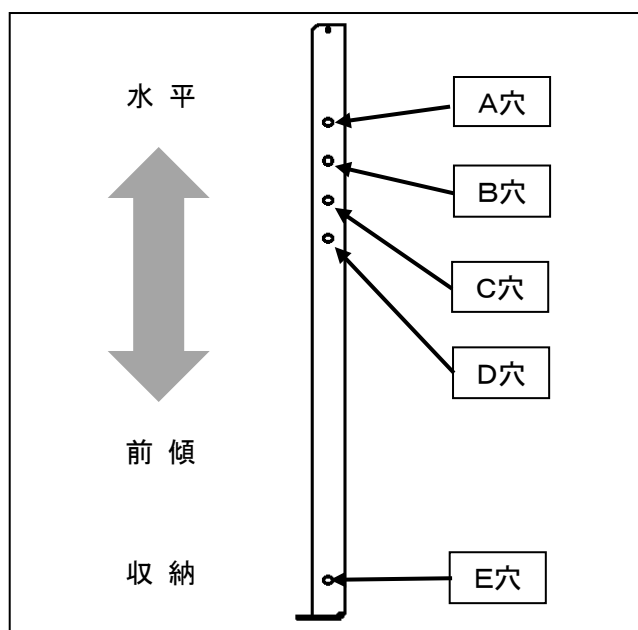


[1 0] シャジク側A穴・キャスターフレーム側1穴を合わせ、L型ピンで固定し、タイヤ高さを調整してください。



[1 1] 最後にスタンド位置を合わせてください。

(オートヒッチの基本スタンド穴はCですが、下図を参考にA～Dの中からマッチングしやすい姿勢をとれる穴を選んで使用してください。



[1 2] 上記[1]～[1 1]で日農工特殊オートヒッチB用部品の組付けは完了です。

注意

トラクタによっては装着できても、作業姿勢がとれない場合があります。その場合は販売店までご連絡ください。

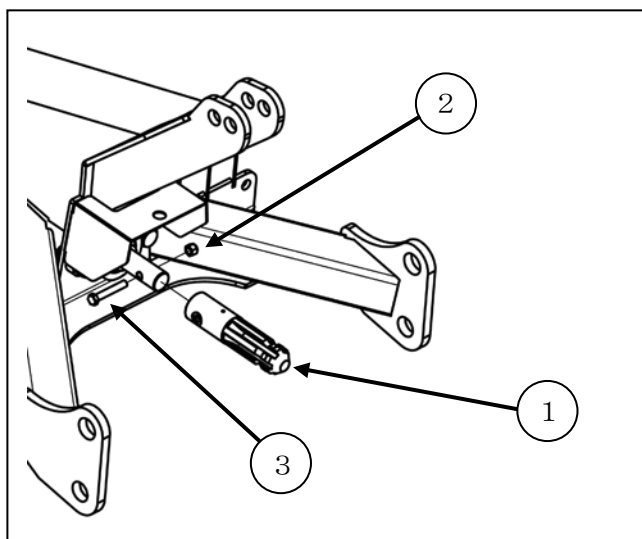
オプションヒッチの組付け

TR-B

◆組付け手順

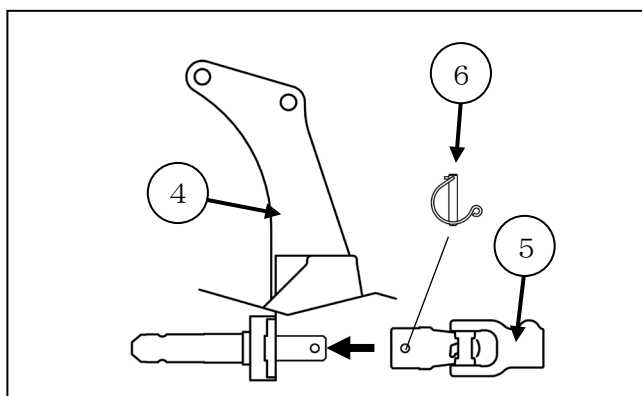
(TR2270本体1～60号機)

- [1] 作業機本体の入力軸に、
 ①スプライン入力軸を被せ、
 ②ナイロンナット 8と
 ③ボルト8×50 (8T) で確実に組付けてください。
 ③のボルトは過負荷がかかると切断します。切断した際は指定のボルトに交換してください。

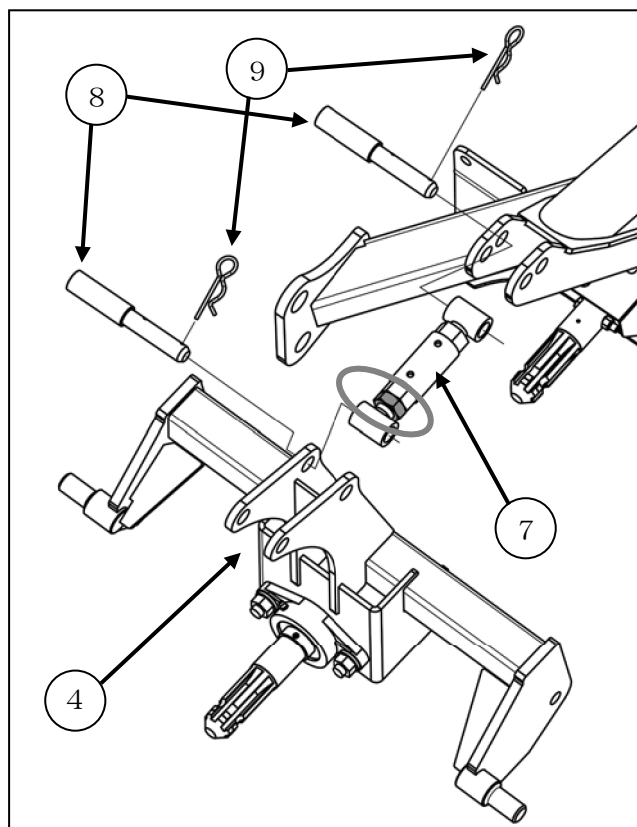


No.	部 品 名 称	部品コード	員数
9	ナイロンナット 8	02312-4001-080	1
10	ボルト 8×50 (8T)	01318-0080-500	1

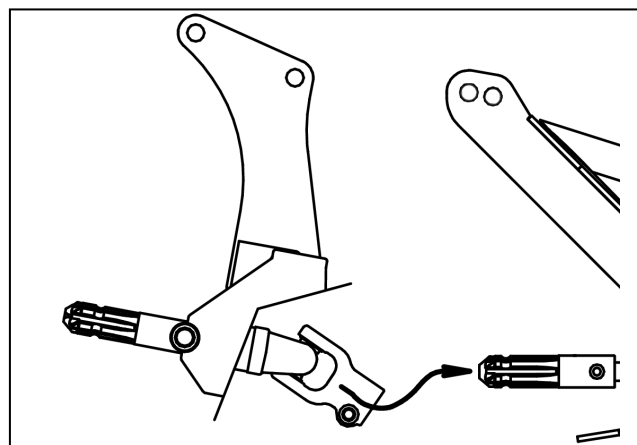
- [2] ④アタッチヒッチB本体のスプライン入力軸に、
 ⑤シングルジョイントを差し込み、
 ⑥パイプピンで固定します。



- [3] ④アタッチヒッチB本体を、
 ⑦ターンバックルを介して、
 ⑧トップリンクピン、⑨アールピンでレーキ本体と接続します。
 ⑦はロックナット(図○部)がある方をヒッチ側に向け、反対側は作業機本体トップリンク部後方の穴を使用して接続してください。



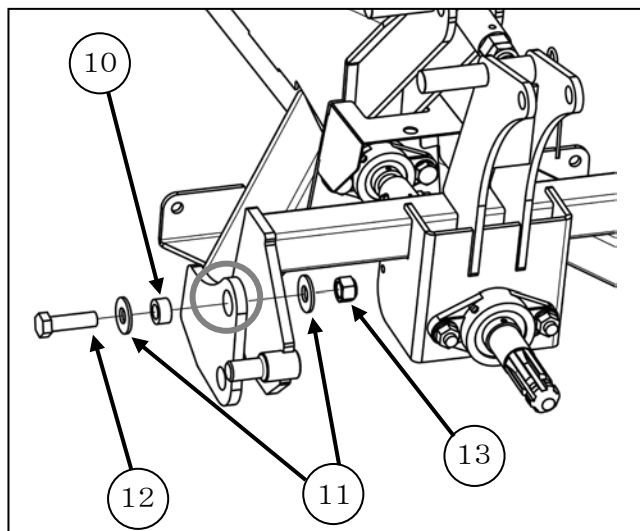
- [4] シングルジョイントをレーキ本体の入力軸に差し込んでください。



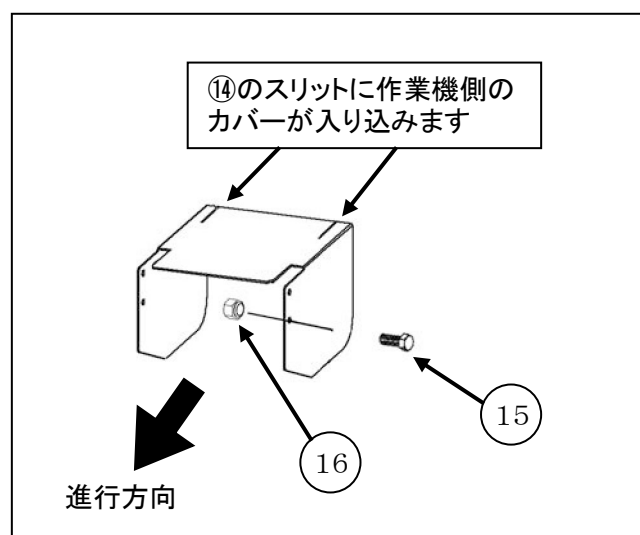
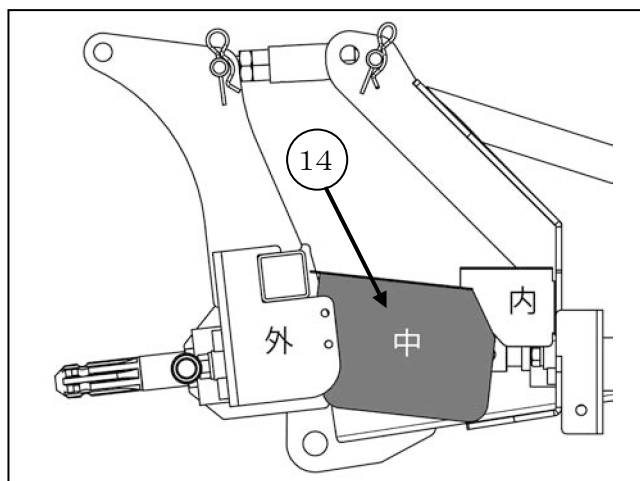
オプションヒッチの組付け

TR-B

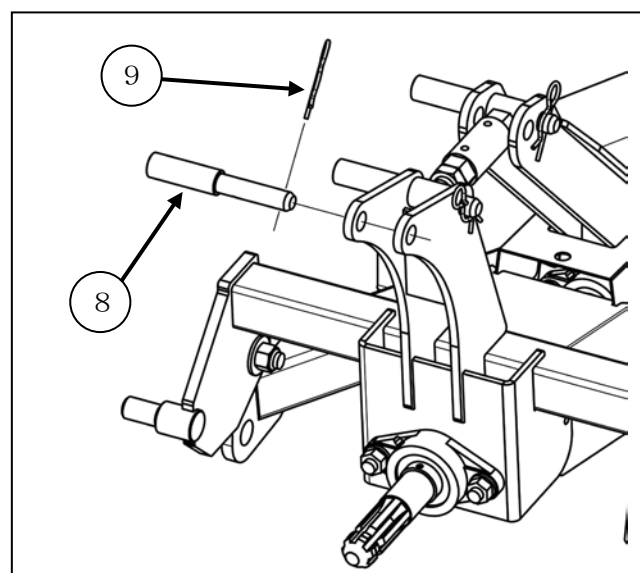
- [5] 次図を参考に⑩ロワリンクカラーをレーキ本体のロワリンク部上側の穴に入れ、
⑪スペーサー、⑫ボルト16×55(8T)と
⑬ナイロンナット 16でヒッチと作業機
本体を固定してください。



- [6] 次図を参考にヒッチフレームと⑭カバーを
⑮ボルト 8×16と⑯スプリングナツ 8
を使用して4箇所固定してください。



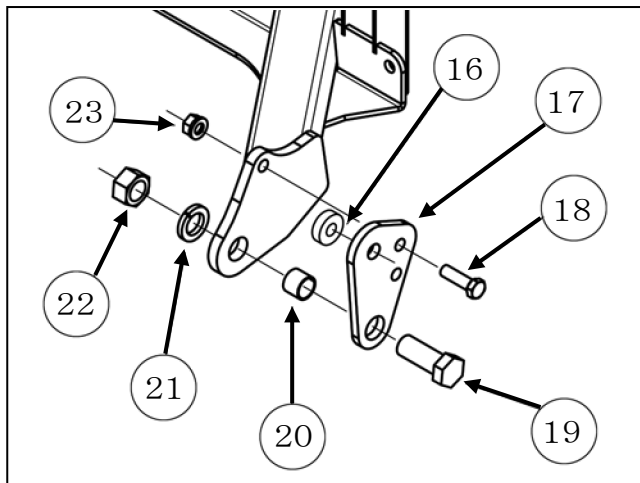
- [7] ヒッチトップリンク部に⑧トップリンクピンを
取り付け⑨アールピンで固定してくだ
さい。



オプションヒッチの組付け

TR-B

以下の部品は余剰となります。



No.	部 品 名 称	部品コード	員数
16	スペーサー	05016-2400-120	2
17	コティブラケット	47111-6261-000	2
18	ボルト 12×40(8T)	01118-0120-400	2
19	ボルト 22×55(8T)	01118-5220-550	2
20	ブッシュ LFB-2220	04751-0322-200	2
21	バネザガネ 22	02431-0000-220	2
22	ナット 22	02111-4001-220	2
23	スプリングナット 12	02121-4001-120	2

ここから先はTR2270の61号機以降と共通です。P. 11の[9]から続きを組み立ててください。

オプションヒッチの組付け

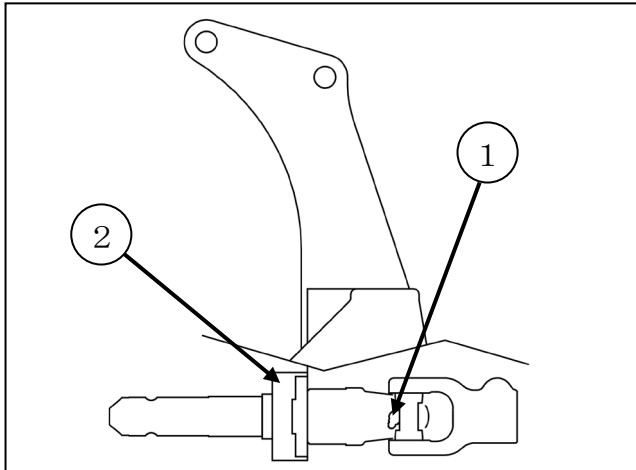
TR-A, B

3. 各部へのグリスアップ

●グリスアップ箇所

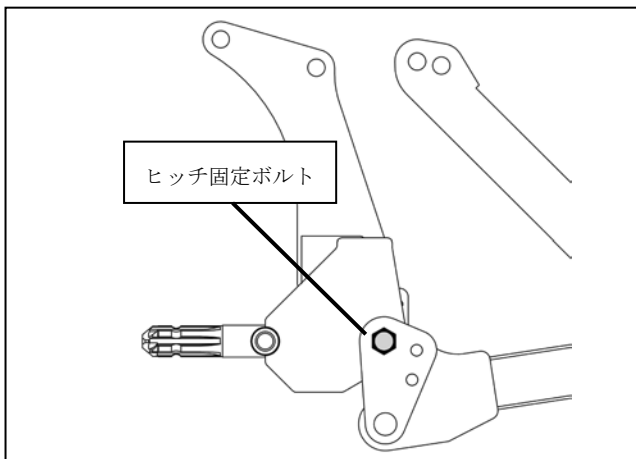
定期的に各部のグリスアップを行ってください。

No.	場所	箇所	間隔
1	シングルジョイント	1箇所	使用毎
2	ベアリングユニット	1箇所	50時間毎

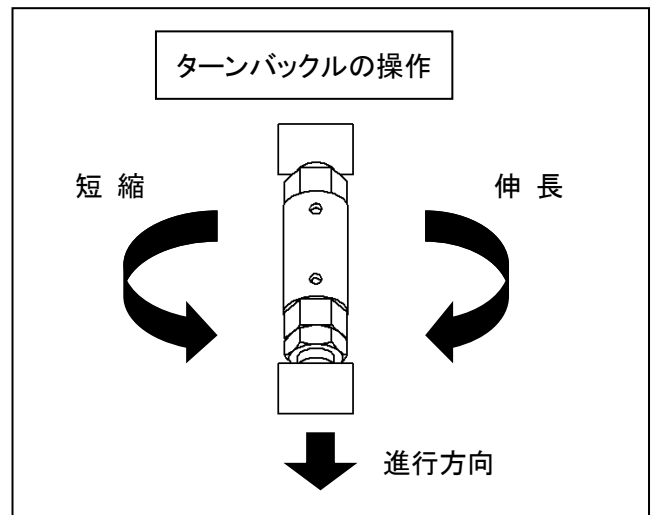


4. ターンバックルによる機体角度調整

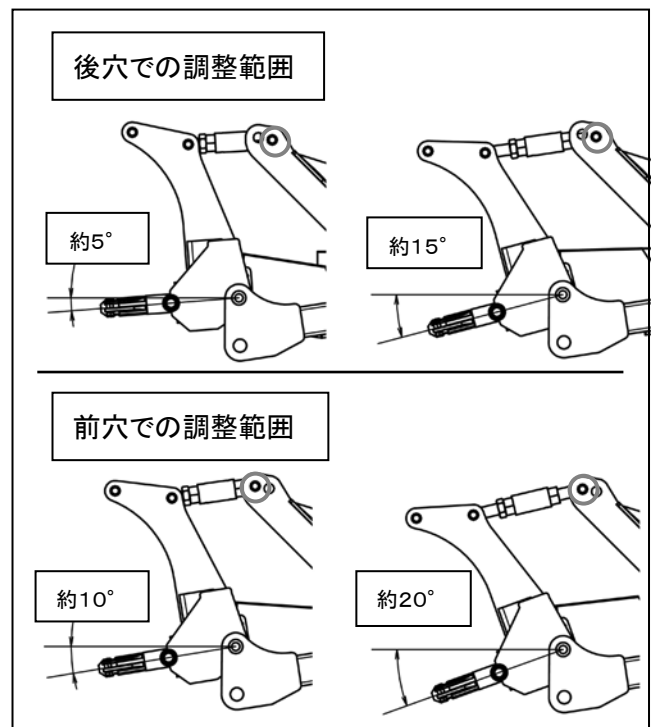
[1] ヒッチ固定ボルトを緩めます。



[2] ロックナットを緩め、ターンバックルを回転し伸縮させることで作業機をタイヤ高さの変化に合わせて水平姿勢に調整できます。(約10° ほど動かせます)



角度が足りない場合はターンバックルを作業機トップリンク部の前方の穴に差し替えてください。



後穴：約5～15°

前穴：約10～20° の間で調整できます。

[3] 調整後、[1] で緩めたヒッチ固定ボルトを締め直します。