

組付要領書及び部品表

Takakita

ロール立て降ろしアタッチ

WM1631-T0

適応機種	WM1631AX (T)
	WM1631AXW (T)
	WM1630AX (T)
	WM1630AXW (T)



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した。

この組付要領書は、**ロール立て降ろしアタッチ**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、ご使用前にはラップマシーン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、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弊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

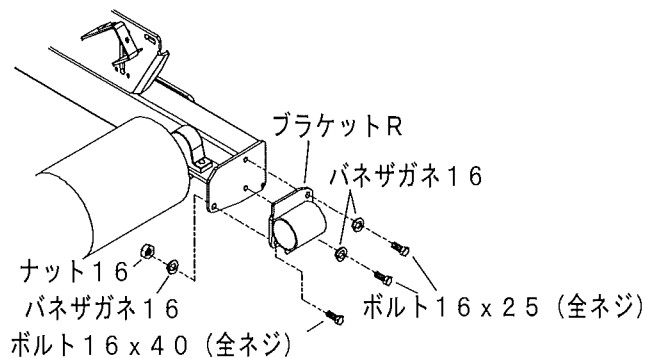
本体への組付け.....	1
◆組付け手順	
1. ブラケットを取付ける	1
2. パイプフレーム、パイプ軸の組付け	1
運転に必要な装置の取扱い	2
1. 移動状態から作業状態への切換え	2
2. 作業状態から移動状態への切換え	2
作業方法	3
1. 上手に立て降ろしするための要領	3
簡単な手入れと処理	4
1. パイプフレーム位置調整	4
2. 各部への給油	4
部品内容	5
付表	6
1. 主要諸元	6

本体への組付け

◆組付け手順

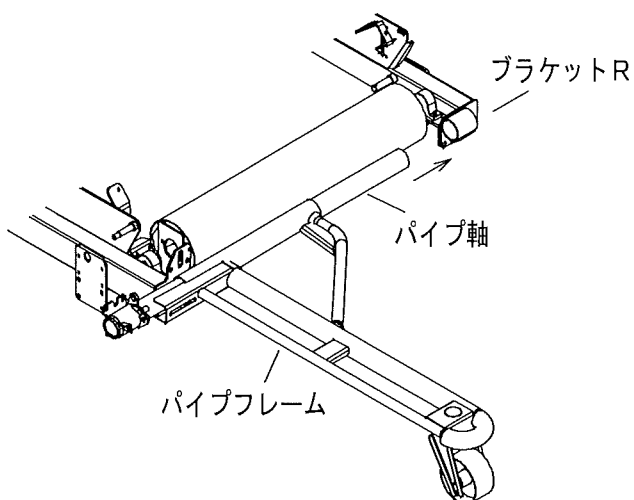
1. ブラケットを取付ける

本体後方右側に、ブラケットを取付けます。
このときは、ボルトを完全に締付けないでください。

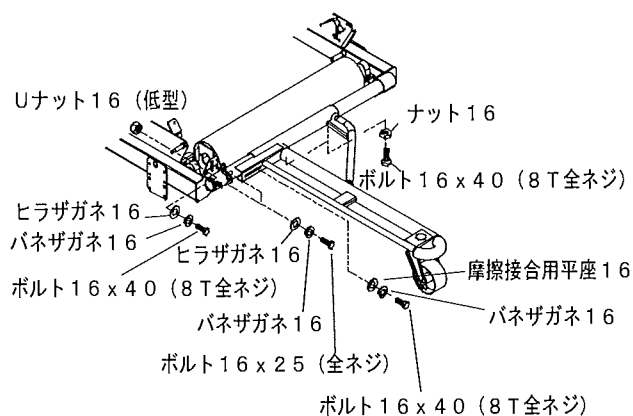


2. パイプフレーム、パイプ軸の組付け

- ①パイプ軸にパイプフレームを差込む
- ②パイプ軸の右端を前項「1」で取付けた、
ブラケットに差込む



- ③パイプ軸の左側の取付け穴と、本体の取付け
穴を合わせてパイプ軸を組付けする
(下図参照)

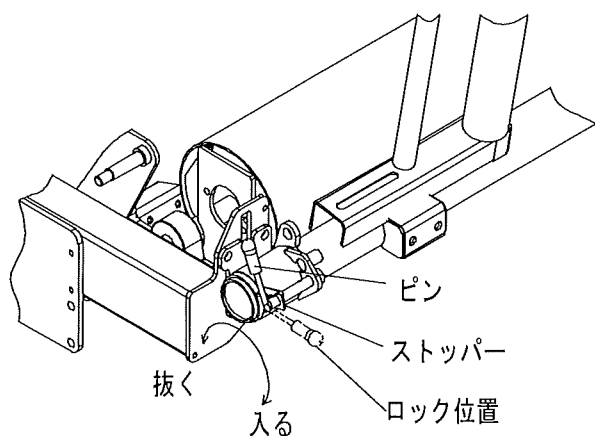


- ④ボルト類を確実に締付けてください

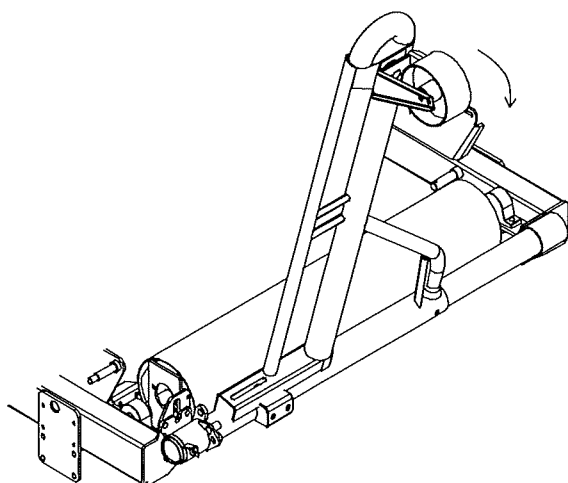
運転に必要な装置の取扱い

1. 移動状態から作業状態への切換え

- ① パイプジグ左端のピンを抜き、ストッパーに掛けてください。



- ②パイプフレームの上部を支えてゆっくり手前に倒してください。



その後は本機の作業手順と同様です。

注意

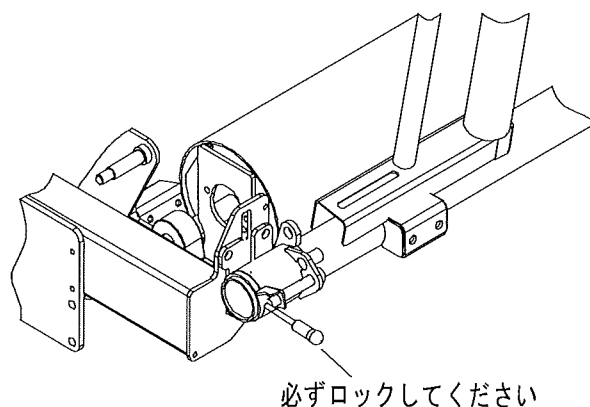
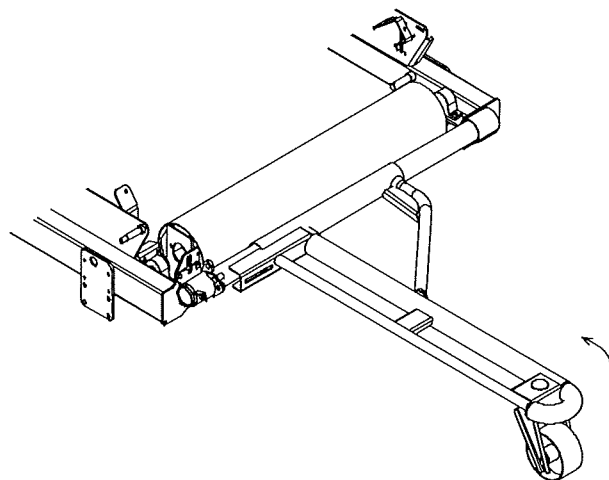
パイプフレームを倒すときは、タイヤが地面に下りるまで手を離さないでください。

注意

立て降ろしアタッチをたたんだ状態でフィルムの巻付け作業を行わないでください。本機及び立て降ろしアタッチが破損します。

2. 作業状態から移動状態への切換え

作業終了後、前項「1」と逆の手順で立て降ろしアタッチをたたんでください。



注意

移動時には、パイプジグのピンは必ず掛け、ロックされていることを確認してください。ピンを掛けないと、パイプフレームが倒れる恐れがあります。

作業方法

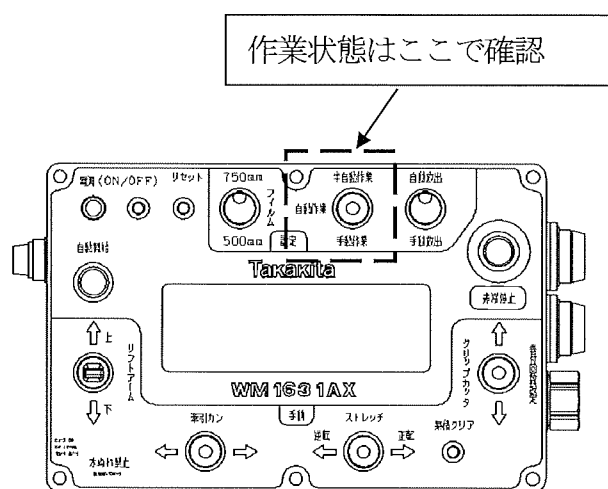
1. 上手に立て降ろしするための要領

- トラクタをゆっくり前進させながら、ベールを放出してください。

※停止したまま放出すると、ベルトが本体に当たる場合があります。

- 半自動作業と手動作業の場合はコントローラのリフトレバーを途中で止めることなく、一気に放出してください。

(自動作業の場合は自動でロールが放出されます。)

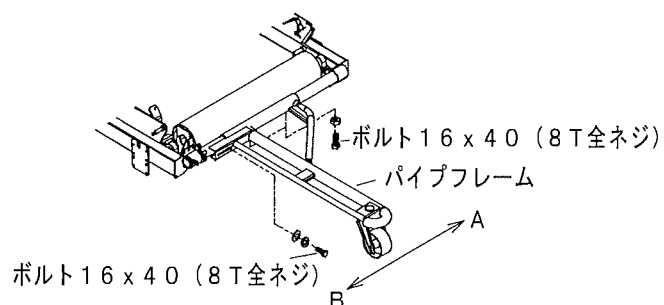


- 傾斜地での作業は谷側、または山側のいずれか一方向にし、定めた方向へベールを反転させると、放出性能が一定化します。

簡単な手入れと処理

1. パイプフレーム位置調整

ベールが立て降ろし(90° 反転)できないときは、下記の調整を行ってください。



◆調整のしかた

上図のボルト 16 x 40 (8T) 3本をゆるめ、パイプフレームを A または B にずらし、所定の位置でゆるめたボルトを締付けてください。

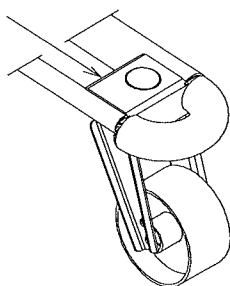
※調整の目安

- ①放出時ロールベールが傾くが戻ってしまう。
⇒ A 側に寄せる。
- ②放出時ロールベールが 180° 反転してしまう。(反転しすぎる)
⇒ B 側に寄せる。

2. 各部への給油

図表に従って、グリスアップをしてください。

グリスアップ位置



場所	グリスアップ時間
キャスター輪軸支点	作業前

部品内容

梱包内容		部品名称	部品コード	数量	備考
単体梱包		パイプフレーム+キャストASSY		1セット	
		パイプフレーム	11400-8110-008	1	
		キャスト	57107-8150-001	1	
		タイヤ	11400-8160-005	1	
		ジク	11400-8173-000	1	
		スペーサー	11583-1222-000	2	
		ベアリング6205 2RS	04110-4062-050	2	
		ダストカバー	11583-1261-000	2	
		ボルト 16x160(半ネジ)	01114-0161-600	1	
		ナイロンナット 16	02311-4001-160	1	
		スペーサー t6xφ35xφ13	05013-0350-060	1	
		スペーサー t1.6xφ61xφ36	05036-0610-016	1	
		グリスニップル MT6A	03511-0060-100	1	
		ボルト 12x25(全ネジ)	01114-5120-250	1	
		バネザガネ 12	02431-0000-120	1	
		パイプジク+ロックピンASSY		1セット	
		パイプジク	79129-8130-000	1	
		ピン	11400-8180-000	1	
		圧縮バネ φ2.3	11418-4312-001	1	
		ヒラザガネ 20(みがき丸)	02422-0000-200	1	
		ロールピン 6x35	03110-2060-350	1	
		グリップφ10ヨウ	11365-1553-010	1	
ダンボール箱梱包	ビニール袋入	クロネオスポンジ t3x180x680	11400-8124-010	1	
		クロネオスポンジ t3x180x300	11400-8129-000	1	
		ブラケット R	57107-8220-002	1	
		アタッチ銘板	00110-1300-021	1	
		ボルト 16x40(全ネジ)	01114-5160-400	2	
		ボルト 16x25(全ネジ)	01114-5160-250	4	
		ボルト 16x40(8T全ネジ)	01118-5160-400	3	
		ナット 16	02111-4001-160	3	
		バネザガネ 16	02431-0000-160	7	
		ヒラザガネ 16(みがき丸)	02422-0000-160	2	
		摩擦接合用平座16	11394-2213-000	1	
		Uナット 16(低型)	02331-4003-160	1	
		キャップ	11400-8175-000	1	

付表

1. 主要諸元

型	式	WM1631-TO			
品	名	ロール立て降ろしアタッチ			
装	着	方	法	本機に組付け	
適	応	機	種	WM1630AX(T)	WM1631AX(T)
				WM1630AXW(T)	WM1631AXW(T)
機 本 体 機 取 取 寸 付 後 後 法 の	全	長	(移動時) 5, 400 mm (作業時) 6, 635 mm		
	全	幅	(移動時) 2, 510 mm (作業時) 4, 450 mm	(移動時) 2, 760 mm (作業時) 4, 450 mm	
	全	高	(移動時・作業時) 2, 750 mm		(移動時・作業時) 2, 790 mm
	質	量	1, 480 kg	1, 540 kg	1, 560 kg
単 体 質 量		80 kg			

※この主要諸元は、改良のため予告なく変更することがあります。