

STAR

減容梱包機

コンパクト

取扱説明書・部品表

製品コード

K90064

型

式

SRB6010

部品供給型式

SRB6010-03

部品ご注文の際は、必ず部品供給型式をご連絡ください。


“必読” 機械の使用前には必ず読んでください。

STAR-農機株式会社



安全に作業するために

安全に関する警告について

本機には、印付きの警告ラベルを貼付しています。安全上、特に重要な項目を示しています。警告を守り、安全な作業を行ってください。

警告ラベルについて

 **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危険性が高いことを示します。

 **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可能性があることを示します。

 **注意**

その警告に従わなかった場合、ケガを負うおそれがあることを示します。

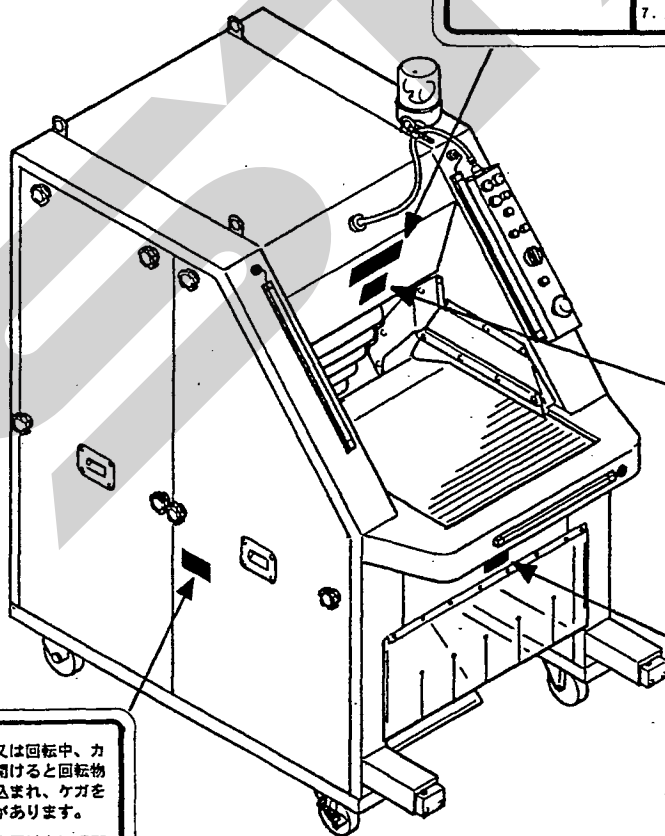
 **注意**



本機を運転するときには、必ず取扱説明書をよくお読み下さい。

1. 作業に適した、供給物がからまない服装で行って下さい。
2. 酒を飲んだとき、過労さみ、病氣や妊娠しているときは、作業をしないで下さい。子供には運転させないで下さい。
3. 運転前には、必ず点検や調整をして下さい。
4. 点検・調整・給油・清掃をするときは、必ずスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行って下さい。作業が終わったら、取り外したり開いたカバー類は、元通りに取付けて下さい。
5. 供給物をむりやり押し込んだり、引っ張らないで下さい。
6. 停止スイッチを外したり、ビニールテープやひもなどでしぼり、作動状態にして使用しないで下さい。
7. 運転終了後、スイッチを「切」にし、必ず電源プラグを抜いて下さい。

部品番号 106532



 **警告**



運転中又は回転中、投入口より中に手を入れると、コンベア又はローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れしないで下さい。

部品番号 106515

 **注意**



運転中又は回転中、カバーを開けると回転物に巻き込まれ、ケガをする事があります。カバーを開けないで下さい。

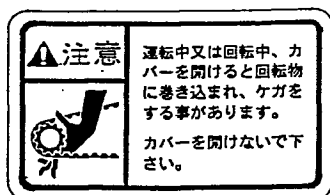
部品番号 106511

 **警告**

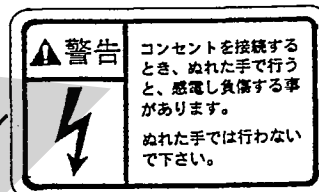
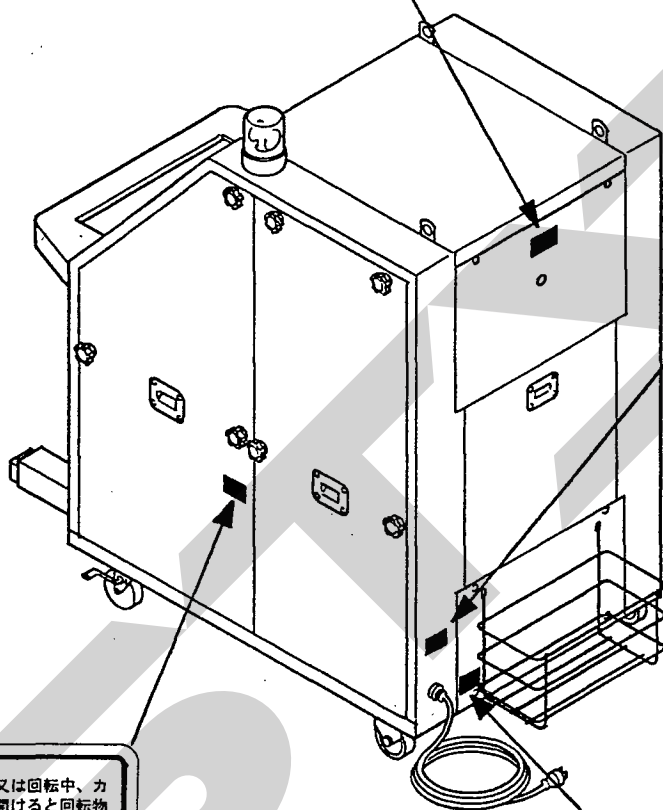


運転中又は回転中、フロントカバーシートより中に手を入れると、ローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れしないで下さい。

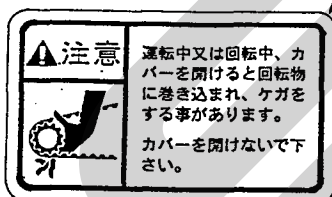
部品番号 106516



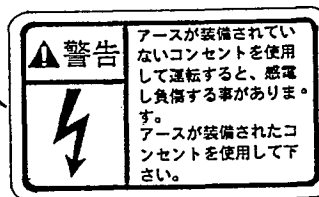
部品番号 106511



部品番号 106517



部品番号 106511



部品番号 106518

— ラベルが損傷した時は —

警告ラベルは、使用者および周囲の作業員などへ危険を知らせる大事なものです。

ラベルが損傷した時は、すみやかに貼り替えてください。

注文の際には、この図に示す 部品番号 をお知らせください。

安全上の注意点

ここに記載されている注意事項を守らないと、死亡を含む傷害を生じる恐れがあります。

作業前には、取扱説明書をよくお読みになり、十分に理解をしてから行ってください。

作業前に

取扱説明書は製品に近接して保存を

▲注意

- 機械の取り扱いで分からない事があった時、取扱説明書を製品に近接して保存していないため、自分の判断だけで対処すると思わぬ事故を起こし、ケガをする事があります。取扱説明書は、分からない事があった時にすぐに取り出せるよう、製品に近接して保存してください。

取扱説明書をよく読んで作業を

▲注意

- 取扱説明書に記載されている安全上の注意事項や取扱要領の不十分な理解のまま作業すると、思わぬ事故を起こす事があります。作業を始める時は、製品に貼付している製品ラベル、取扱説明書に記載されている安全上の注意事項、取扱要領を十分に理解してから行ってください。

こんな時は運転しないでください

▲警告

- 体調が悪い時、機械操作に不慣れな場合などに運転すると、思わぬ事故を起こす事があります。

次の場合は、運転しないでください。

- 過労、病气、薬物の影響、その他の理由により作業に集中できない時。
- 酒を飲んだ時。
- 機械操作が未熟な人。
- 妊娠している時。

服装は作業に適していますか

▲警告

- 作業に適さない服装で機械を操作すると、衣服の一部が機械に巻き込まれ、死亡を含む傷害をまねく事があります。

次に示す服装で作業してください。

- 袖や裾は、だぶつきのないものを着用する。

- スポンや上着はだぶつきのないものを着用する。
- はちまき、首巻きタオル、腰タオルなどはない。
- ネクタイ、ネックレスなどははずす。

機械を他人に貸す時は

▲警告

- 機械を他人に貸す時、取扱説明書に記載されている安全上の注意事項や取扱要領が分からないため、思わぬ事故を起こす事があります。取扱方法をよく説明し、取扱説明書を渡して使用前にはよく読むように指導してください。

機械の改造禁止

▲注意

- 機械の改造や、当社指定以外のアタッチメント・部品などを取り付けて運転すると、機械の破損や傷害事故をまねく事があります。機械の改造はしないでください。アタッチメントは当社指定製製品を使用してください。部品交換する時は、当社が指定するものを使用してください。

据え付ける時は

▲警告

- 電源プラグを接続する時、ぬれた手で行うと、感電し負傷する事があります。ぬれた手で行わないでください。
- アースが接続されていないコンセントを使用して運転すると、感電し負傷する事があります。アースが接続されたコンセントを使用してください。
- 他の器具と併用すると、分岐コンセント部が異常発熱して発火する事があります。コンセントは単独で使用してください。

▲注意

- 三相交流200V以外で使用すると、火災・感電の原因になります。三相交流200Vで使用してください。
- 電源コードが破損すると、火災・感電の原因になります。電源コードを傷つけたり、破損したり、加工したり、無理に曲げたり、ひっぱったり、ねじったり、たばねたりしないでください。また、重い物を載せたり、挟み込んだりしないでください。

始業点検の励行

▲注意

- 始業点検を怠ると、機械の破損や傷害事故をまねく事があります。
作業を始める前には、取扱説明書に基づき点検を行ってください。

作業中は

作業する時は

▲危険

- 危険な化学薬品又はその他の危険物を投入すると、爆発・発火する事があります。
投入しないでください。

▲警告

- 運転中又は回転中、投入口より中に手を入れるとコンベア又はローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。
手を入れないでください。

- 運転中又は回転中、フロントカバーシートより中に手を入れると、ローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。
手を入れないでください。

- 供給物をむりやり押し込んだり、引っ張ると、コンベア又はローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。
適当な大きさ・量にして供給してください。

▲注意

- 運転中又は回転中、カバーを開けると回転物に巻き込まれ、ケガをする事があります。
カバーを開けないでください。
- 運転中、機械に異音が生じても、そのまま放置すると、破損やケガをする事があります。
異音が生じたら、ただちに停止し、処置を行ってください。

本機から離れる時は

▲警告

- 本機から離れる時、電源を入れたままにしておくと、第三者の不注意により、不意に動きだし、ケガをする事があります。
セレクトスイッチを「切」にしてください。

作業が終わったら

機体を清掃する時は

▲注意

- 電源を切らずに、回転部・可動部の付着物の除去作業などを行うと、機械に巻き込まれてケガをする事があります。
セレクトスイッチを「切」にしてから行ってください。

終業点検の励行

▲注意

- 作業後の点検を怠ると、機械の調整不良や破損などが放置され、次の作業時にトラブルを起こしたり、ケガをする事があります。
作業が終わったら、取扱説明書に基づき点検を行ってください。

不調処置・点検・整備をする時

▲注意

- 調整や付着物の除去などを行う時、電源を切らずに作業すると、第三者の不注意により、不意に機械が起動され、思わぬ事故を起こす事があります。
セレクトスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。
- 不調処置・点検・整備のために外したカバー類を取り付けずに作業すると、回転部や可動部に巻き込まれ、ケガをする事があります。
元通りに取り付けてください。

もくじ



安全に作業するために

安全に関する警告について	……………1	作業が終わったら	……………4
作業前に	……………3	不調処置・点検・整備をする時	……………4
作業中は	……………4		

1 据え付け

1 各部の名称とはたらき	……………7	3 据え付け	……………9
2 組立部品	……………9		

2 運転を始める前の点検

1 運転前の点検	……………12	2 給油箇所一覧表	……………13
----------	---------	-----------	---------

3 作業の仕方

1 本製品の使用目的	……………14	3 作業要領	……………14
2 作業のための調整・準備	……………14		

4 作業が終わったら

1 作業後の手入れ	……………18	2 長期格納する時	……………18
-----------	---------	-----------	---------

5 点検と整備について

1 点検整備一覧表	……………19	3 各部の取付寸法	……………21
2 各部の調整	……………20		

6 不調時の対応

1 不調処置一覧表23

3 ハンドル使用方法24

2 ナイフの交換24

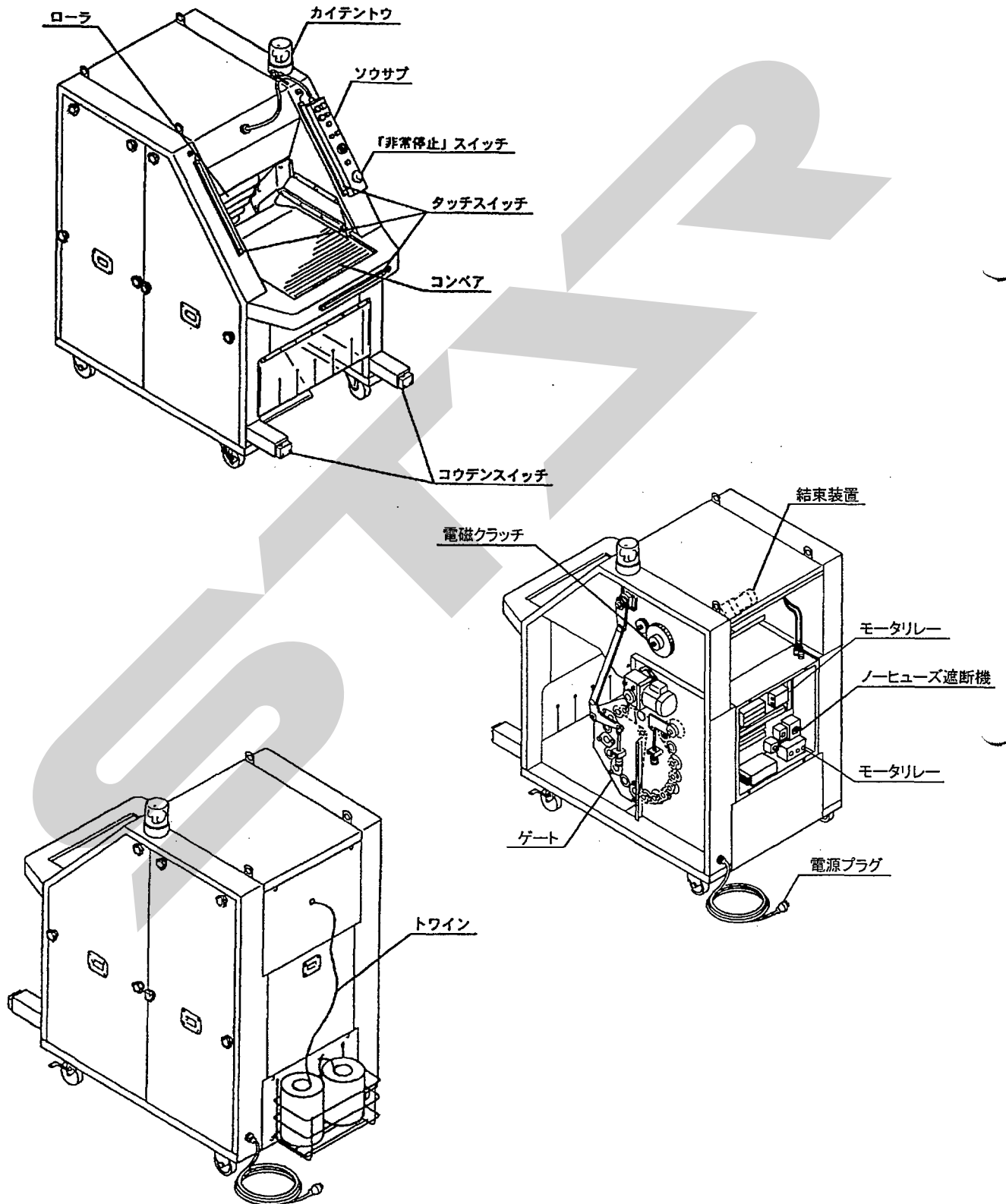
7 配線図25

8 技術資料27

9 部品表31

1 据え付け

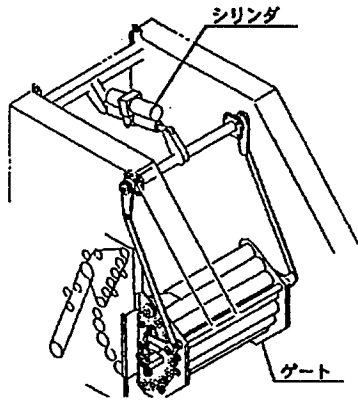
1 各部の名称とはたらき



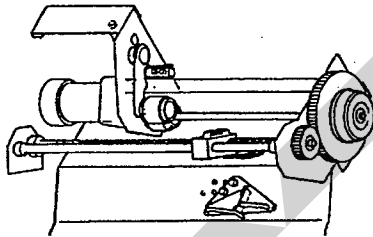
1. タッチスイッチ
押すと機械が停止します。

2. コンベア
供給物をテーブルから、梱包室まで搬送するものです。

3. シリンダ
ゲートを開閉させるものです。



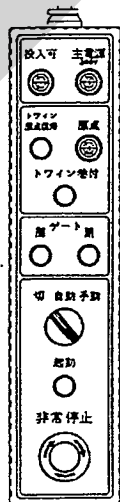
4. 結束装置
成形が終了したベールにトワインを巻き付けるものです。



5. コウデンススイッチ
ベールの排出を感知するものです。

6. カイテントウ
機械の作動に何からかの支障が起きると、カイテントウが点灯し、作業者に異常を知らせるものです。

7. ソウサブ



(1) 「主電源」ランプ
ソウサブまで通電状態にあることを表示します。

(2) 「投入可」ランプ
本機が運転可能状態にあることを表示します。

(3) 「原点」ランプ
トワインを巻き付ける際のカーソルが適正位置にあることを表示します。

(4) 「トワイン原点復帰」スイッチ
カーソルがトワイン原点位置に無い場合、カーソルを空送りし、原点位置に移動させます。

(5) 「トワイン巻付」スイッチ
「手動モード」でトワイン巻付を行います。

(6) ゲート「開」スイッチ
「手動モード」でゲートを全開にします。

(7) ゲート「閉」スイッチ
「手動モード」でゲートを全閉にします。

(8) セレクタスイッチ
「OFF」「自動」「手動」の切換を行います。

(9) 「起動」スイッチ
運転が開始します。

(10) 「非常停止」スイッチ
機械が停止します。

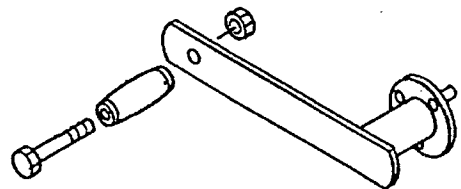
8. モータ・リレー

ローラに巻き付いた時過負荷を電流で感知し、本機を停止させます。

復帰は手動形です。巻き付いた供給物をとりのぞき、復帰押ボタン TRIP / RESET を押してください。

9. 逆転ハンドル

供給物がローラに巻き付いた時、ローラを逆回転させ、取り除きやすくします。



2 組立部品

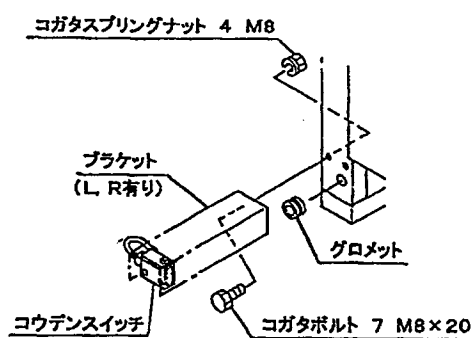
1. 組立部品の明細

梱包に同梱されている梱包明細に基づき、必要部品が揃っているか確認してください。

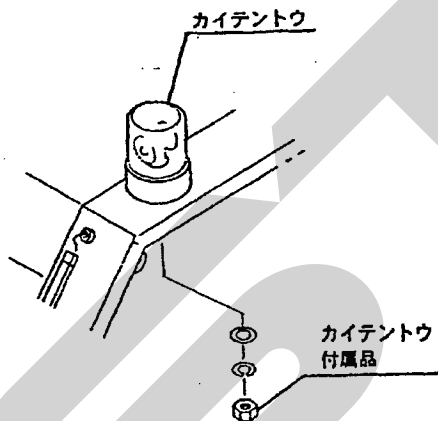
2. 組立

各部品の組立に必要なボルト、ナット類は、梱包明細の符号を参照してください。

(1) コウデンスイッチの取付



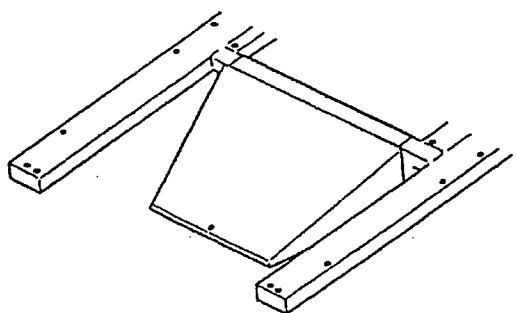
(2) カイテントウの取付



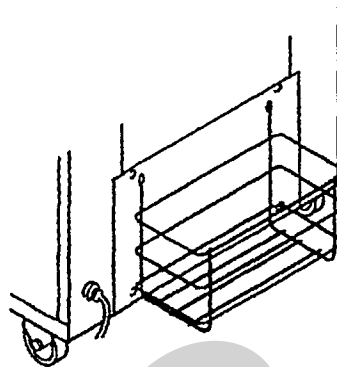
取扱い上の注意

配線したコードがチェーン、リフトロッドに接触しないように固定してください。

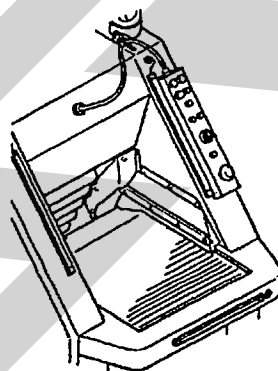
(3) インジェクタの取付



(4) トワインボックスの取付



(5) ソウサブの固定



取扱い上の注意

配線コードは、ローラ、コンベア、供給物にからまない程度にたるみを持たせ、余分なたるみはフレーム上部吊り穴にインシュロックで固定してください。

操作しやすい位置で、ソウサブボックス裏側のマグネットが全面固定できる面に取り付けてください。

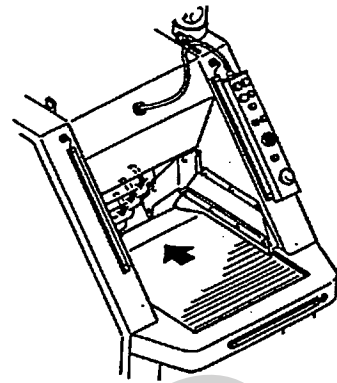
3 据え付け

警告

- 電源プラグを接続する時、ぬれた手で行うと、感電し負傷する事があります。ぬれた手で行わないでください。
- アースが接続されていないコンセントを使用して運転すると、感電し負傷する事があります。アースが接続されたコンセントを使用してください。
- 他の器具と併用すると、分岐コンセント部が異常発熱して発火する事があります。コンセントは単独で使用してください。

▲ 注意

- 三相交流200V以外で使用すると、火災・感電の原因になります。
三相交流200Vで使用してください。
- 電源コードが破損すると、火災・感電の原因になります。
電源コードを傷つけたり、破損したり、加工したり、無理に曲げたり、ひっぱったり、ねじったり、たばねたりしないでください。
また、重い物を載せたり、積み込んだりしないでください。



1. 移動

リフト等で移動する場合には、必ず本機の後方から爪を差し込み、機体のバランスを確認し、安全に移動してください。

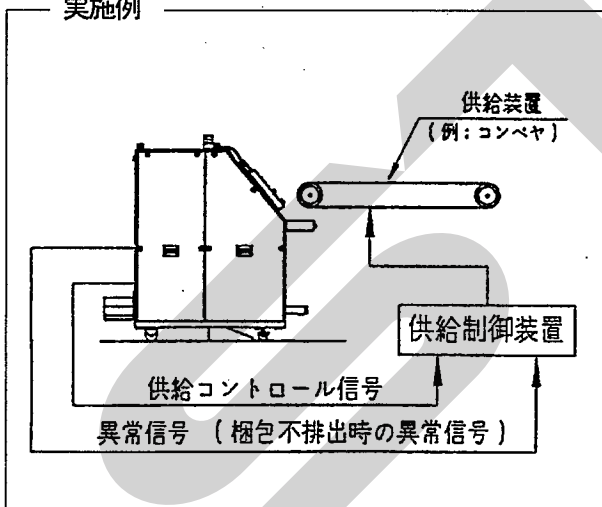
2. 設置

屋内の水平な場所に設置し、運転時振動などで動かないようにキャストを固定してください。

3. ライン仕様

本機は「供給コントロール信号」「異常信号」を制御部端子台から出すことができます。

実施例



4. 電源の接続

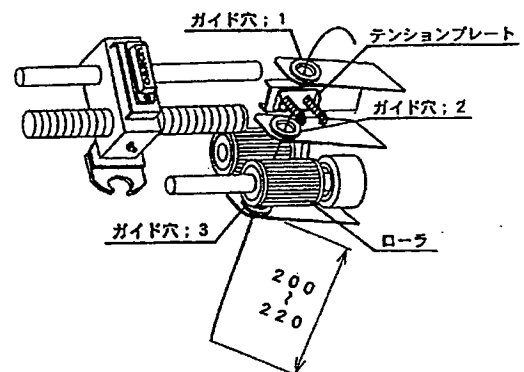
- (1) 電源プラグを三相交流200V50HZ/60HZの電源に接続し、ノーヒューズ遮断器を「ON」にします。この時、操作パネル上部の「主電源」ランプが点灯します。
- (2) アース用電線(緑色)は必ずアースに接続してください。
- (3) ローラ・コンベアの回転方向を確認してください。
逆回転の場合は、電源プラグを抜き、電源プラグ部で結線を変更してください。

5. トワインの通し方

▲ 注意

- 調整や付着物の除去などを行う時、電源を切らずに作業すると、第三者の不注意により、不意に機械が起動され、思わぬ事故を起こす事があります。
セレクトスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。

- (1) セレクトスイッチが「自動」または「手動」の状態です。「原点」ランプが点灯しているのを確認します。
もし、点灯していないときは、セレクトスイッチを「手動」にして「トワイン原点復帰」スイッチを押してください。
結束装置が原点位置に移動し、ランプが点灯します。
- (2) トワインを結束装置のガイド穴1、テンションプレートと支持台の間、ガイド穴2の順に通します。
- (3) トワイン先端をローラの上に挟み込み、ガイド穴3にトワインが通るまでローラを手で回してトワインを繰り出します。
トワイン先端がカーソルから20~22cm出てくるまでローラを回します。



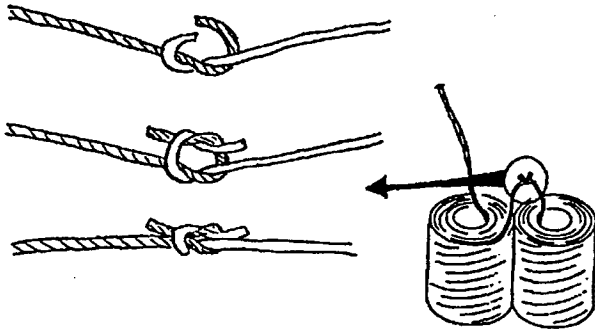
※ ローラの上に手を挟まないように注意してください。

6. トワインの結び方

トワインは2個用意し、一方の外側と他方の内端を結びトワインボックスに入れます。

取扱い上の注意

結び目はできるだけ小さくしてください。



取扱い上の注意

トワインは当社指定品を使用してください。

2 運転を始める前の点検

機械を調子よく長持ちさせるため、作業前に必ず行いましょう。

1 運転前の点検

1. 本体の点検

(1) トワインは十分あるか。トワインの通し方は正しいか。トワインカーソルが原点位置になっているか。

不具合が見つかった時は、「1-4-4 トワインの通し方」の説明に基づき不具合を解消してください。

(2) 各部に詰まりはないか。

また、機体下部にこぼれ落ちた供給物はないか。詰まりがある時は除去してください。

(3) 各部の給油・注油・給脂は十分か。

不具合が見つかった時は、「2-3 給油箇所一覧表」の説明に基づき給油してください。

(4) ナイフの切れがよいか。

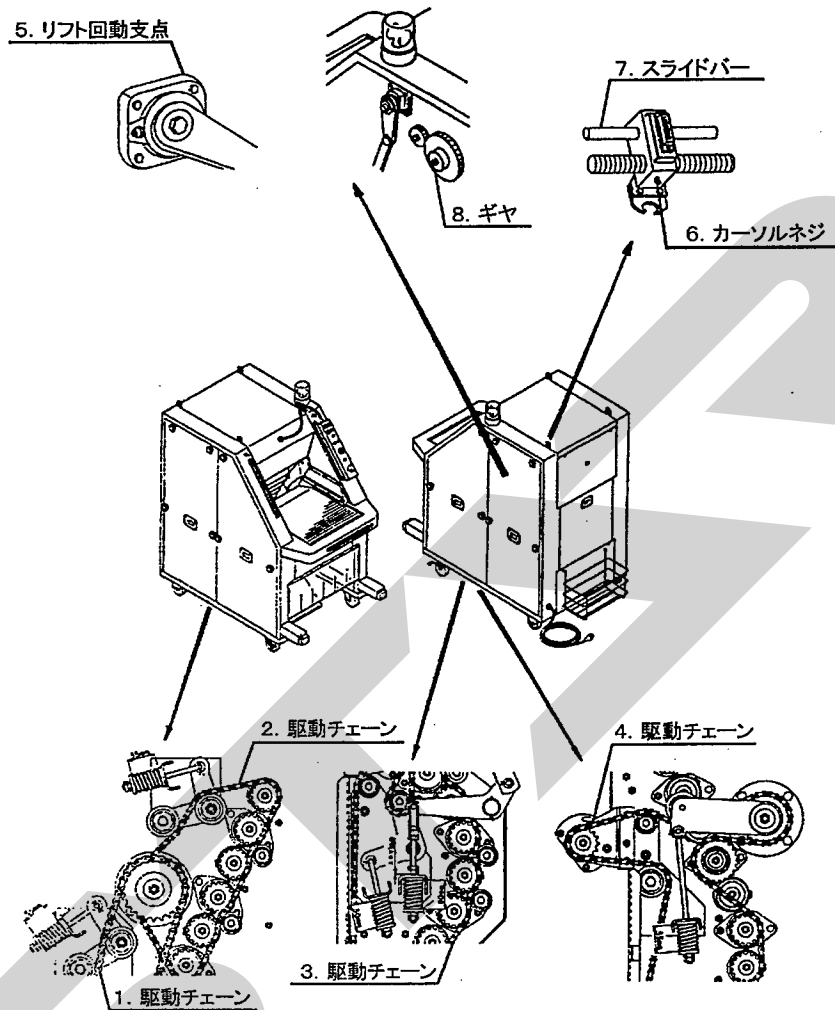
トワインの切れが悪い場合は、ナイフを交換してください。

(5) 電源コードにキズ、折れはないか。

キズがある場合、電源コードを交換してください。

3 給油箇所一覧表

- 給脂するグリースは清浄なものを使用してください。
- グリースを給脂する場合、適量とは古いグリースが排出され、新しいグリースが出るまでです。



No.	給油場所	箇所	潤滑油の種類	交換時期	備考
1	駆動チェーン（モートル側）	1	オイル	使用ごと	
2	駆動チェーン（フレーム側ローラ）	1	〃	〃	
3	駆動チェーン（ゲート側ローラ）	1	〃	〃	
4	駆動チェーン（ゲート側駆動）	1	〃	〃	
5	リフト回転支点軸受	左右各1	グリース	適時	
6	結束装置内 （トワイン送りカーソル・ネジ部）	1	グリース及び グリース塗布	〃	
7	結束装置内 （スライダー部）	1	グリース塗布	〃	
8	結束装置内 （トワイン送りネジ駆動ギヤ歯面）	2	〃	〃	
	その他軸受け及び滑動面		グリース塗布 又はオイル	〃	

取扱い上の注意

電磁クラッチには絶対給油しないでください。
電磁クラッチの作動不良となります。

3 作業の仕方

1 本製品の使用目的

本製品は軟らかく、かさばる材料（再利用目的・廃棄目的）を円柱状に圧縮し、減容する機械です。他の用途には使用しないでください。

取扱い上の注意

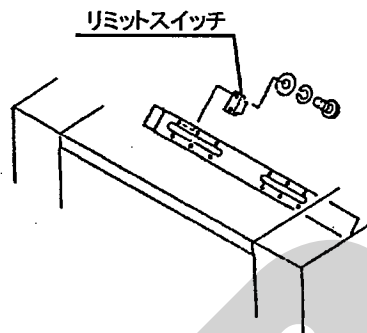
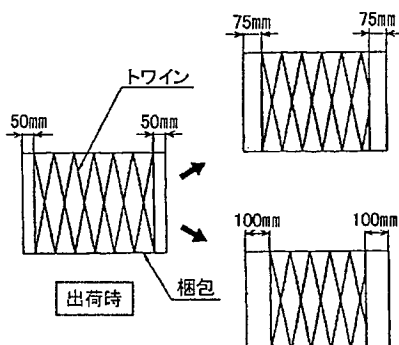
- 鉄片・木片・石・空き缶・ガラス・プラスチックなど硬いものは供給しないでください。又、ネット類は、ローラ等に巻き付きまますので供給しないでください。
- ダンボール箱のような箱物は供給できません。長い供給物は、適当な長さに切断して供給してください。又、固まったり重なったりしたものは、ほぐして供給してください。
- 供給量は、供給物で異なりますが投入部分で引掛かり、停滞しない量で均等に供給してください。
- 供給物をむやみに押し込んだり引っ張らないでください。供給物と一緒に引き込まれたり、機械の破損の原因にもなります。

2 作業のための調整

▲ 注意

- 調整や付着物の除去などを行う時、電源を切らずに作業すると、第三者の不注意により、不意に機械が起動され、思わぬ事故を起こす事があります。セレクトスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。
- 不調処置・点検・整備のために外したカバーを取り付けずに作業すると、回転部や可動部に巻き込まれ、ケガをする事があります。元通りに取り付けてください。

1. トワイン巻付位置の調整



ベール端部へのトワイン巻付位置は、トワイン結束装置部トワイン送りカーソル左右のリミットスイッチの取付け位置変更で行います。

取付け位置は3段階の調整ができます。取付けボルトをゆるめ、リミットスイッチをつけかえてください。出荷時は巻付け位置は端部から50mmで調整してあります。

- (1) 供給物によっては、トワイン巻付位置がベール最短部近くで巻いた場合、ベールとフレームの側圧が上がり排出されなかったり、ベールからトワインがはずれる事があります。トワイン巻付位置を内側に移動調整してください。
- (2) 左右のリミットスイッチの調整が終わったら、電源プラグを差し込み、セレクトスイッチを「手動」にして、「トワイン原点復帰」スイッチを押し、結束装置を原点に移動させます。

3 作業要領

▲ 危険

- 危険な化学薬品又はその他の危険物を投入すると、爆発・発火する事があります。投入しないでください。

▲ 警告

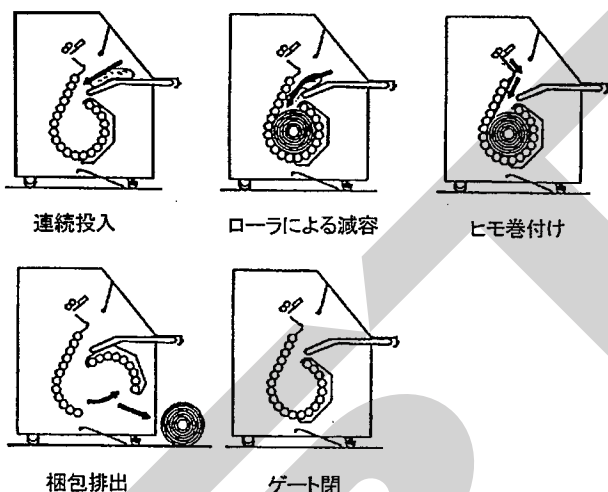
- 運転中又は回転中、投入口より中に手を入れると、コンベア又はローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れしないでください。
- 運転中又は回転中、フロントカバーシートより中に手を入れると、ローラに巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れしないでください。

- 供給物をむりやり押し込んだり、引っ張ると、コンベア又はローラに巻き込まれ、ケガをすることがあります。
適当な大きさ・量にして供給してください。
- 本機から離れる時、電源を入れたままにしておく、第三者の不注意により、不意に動きだし、ケガをすることがあります。
セレクトスイッチを「切」にしてください。

▲ 注意

- 運転中又は回転中、カバーを開けると回転物に巻き込まれ、ケガをすることがあります。
カバーを開けないでください。
- 運転中、機械に異音が生じてても、そのまま放置すると、破損やケガをすることがあります。
異音が生じたら、ただちに停止し、処置を行ってください。

1. 「自動」の作業



(1) トワイン結束装置の原点位置確認

セレクトスイッチを「自動」に回し、操作パネルの「原点」ランプが点灯していることを確認してください。

点灯していない場合は、トワイン結束装置が原点位置にありません。

セレクトスイッチを「手動」側に回し、「トワイン原点復帰」スイッチを押してください。
トワイン結束装置は、原点位置に移動します。

取扱い上の注意

原点復帰を行う時は、トワイン結束装置の送りローラからトワインを抜き取り、原点復帰終了後、再びトワインを通してください。

奥側(上側)のローラを手で押し上げ、トワインを引張ってください。

(2) 始動

セレクトスイッチを「自動」側に回し、「起動」スイッチを押して運転を開始します。

ゲートが完全に閉じると、コンベアが動き、ソウサブパネルの「投入可」ランプが点灯します。

供給物を投入してください。

(3) 供給物の投入

供給物は、コンベアにより梱包室に投入され、梱包が完成するとブザーが鳴ります。

供給をやめてください。

(4) 梱包の取り出し

梱包完了後、トワインを巻付け梱包は足元に排出されます。

排出された梱包を取り除いてください。

(5) 運転の再開

梱包の排出後は、ゲートが閉じてコンベアが動きます。

コンベアが動いたら供給物を投入してください。

(6) 作業の終了

運転終了後本機から離れるときは、セレクトスイッチを「切」にし、他の人がむやみに運転しないようにしてください。

2. 「手動」の作業手順

基本的には「自動」と同一作業手順ですが、各々のスイッチ操作で行います。

- (1) トワイン装置の原点位置確認
「自動」の作業手順と同じです。
- (2) 始動
セレクトスイッチを「手動」側に回し、「起動」スイッチを押し運転を開始します。
- (3) ゲート「閉」
ゲート「閉」スイッチを押し、ゲートを閉じてください。
- (4) 供給物の投入
供給物はコンベアにより梱包室に投入され、梱包が完成するとブザーが鳴ります。
供給をやめてください。
《注意事項は「自動」の作業手順と同一です。》
- (5) トワイン巻付
梱包完成のブザーが鳴った後、「トワイン巻付」スイッチを押ししてトワイン結束装置を作動させます。トワインの繰出し、切断、結束装置の停止まで一連の動作をします。

取扱い上の注意

「トワイン巻付」スイッチは、梱包完成ブザーが鳴らなくても作動させることができますが梱包圧（梱包重量）が少ない場合のトワイン巻付けでは、トワインの引出しが弱く完全に巻付けができない場合があります。

- (6) 梱包の取り出し
トワイン巻付終了後、ゲート「開」スイッチを押ししてください。ゲートが開き排出されます。梱包を取り除いてください。
- (7) 運転の再開
作業を続ける場合は、再び「原点」ランプを確認し、「起動」スイッチを押し、(3) ゲート「閉」、(4) 供給物の投入、(5) トワイン巻付、(6) 梱包の取り出しの順で行ってください。
- (8) 作業の終了
運転終了後、本機から離れるときはセレクトスイッチを「切」にして他の人がむやみに運転しないようにしてください。

3. 作業中の運転停止・再開

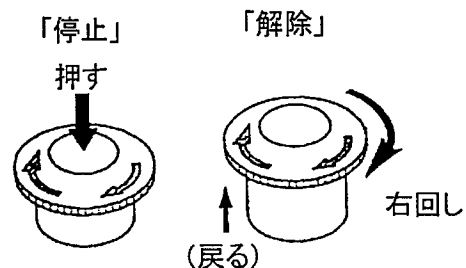
- (1) 運転の停止方法
ソウサブの「非常停止」スイッチ、投入口の左右及び下部のタッチスイッチを押すと、機械が停止します。
又、セレクトスイッチを「切」にしても機械が停止します。

(2) 運転の再開

「自動」運転及び「手動」運転でトワイン巻付け中に停止した場合、停止直前までの動作の記憶をクリアーするので、停止直前の作業途中からの再開はできません。

- ① 「自動」で運転の時は、「起動」スイッチを押しして再開させます。
停止した直前の状態から作業を再開します。
- ② 「手動」で運転の時は、「起動」スイッチを押しして本機を作動させ、停止した時の作業工程スイッチを押ししてください。
尚、トワイン結束装置が作動中に停止したときは、「トワイン巻付」スイッチを押すと、停止した直前の状態から再開します。
- ③ セレクトスイッチで停止した場合の運転の再開
 - ・「手動」運転時でトワイン巻付動作中の場合
トワイン結束装置を「トワイン原点復帰」スイッチを押しして原点位置に移動します。
操作手順は「3-3-1-1 結束装置の原点位置確認」を参照願います。
結束装置後の作業は、手動の作業手順「3-3-2-5 トワイン巻付け」から行ってください。
 - ・「トワイン巻付」以外の動作中の場合
「3-3-2 手動」の作業手順を参照してください。
 - ・「自動」運転でトワイン巻付け前の場合
「自動」の作業手順「3-3-1-3 供給物の投入」から行ってください。
 - ・「自動」運転でトワイン巻付け運転中の場合
セレクトスイッチを「手動」側に回し、前述「手動」運転でトワイン巻付け動作中の場合と同様手順で行ってください。
 - ・「自動」運転で梱包の取出し運転中の場合
セレクトスイッチを「手動」側に回し、「手動」の作業手順「3-3-2-6 梱包の取出し」作業手順から行ってください

非常停止スイッチ



ソウサブ「非常停止」スイッチは、スイッチを押すと機械が停止し、スイッチが解除されるまで停止状態（ロック状態）を維持します。

解除方法はスイッチ全体を矢印側（右回し）に回すと、スイッチが上に戻り停止状態が解除されます。

4 作業が終わったら

長持ちさせるために、手入れは必ずしましょう。

▲ 注意

- 電源を切らずに、回転部・可動部の付着物の除去作業などを行うと、機械に巻き込まれてケガをする事があります。
セレクトスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください

1 作業後の手入れ

1. 機体にかかっている供給物を取り除いてください。
特に回転部に巻き付いた供給物は、シール部品、軸受部品等を傷つけますので、完全に取り除いてください。
2. ボルト、ナット、ピン類のゆるみ、脱落がないか。又、破損部品がないか確認してください。
異常があれば、ボルトの増し締め、部品の交換をしてください。
3. ナイフは消耗品です。早めに予備品を準備してください。

2 長期格納する時

1. 機械各部の清掃をしてください。
2. 摩耗した部品、破損した部品は、交換してください。
3. 「2-2 給油箇所一覧表」に基づき、油脂を補給してください。
4. 塗装損傷部を補修塗装、または、油を塗布し、錆の発生を防いでください。
5. 格納は風通しの良い屋内に保管してください。
 1. やむをえず屋外に保管する時は、シートをかけてください。

5 点検・整備について

調子よく作業するために、定期的に行いましょう。
 機械の整備不良による事故などを未然に防ぐために、「点検整備一覧表」に基づき、各部の点検整備を行い、機械を最良の状態で、安心して作業が行えるようにしてください。

▲ 注意

- 調整や付着物の除去などを行う時、電源を切らずに作業すると、第三者の不注意により、不意に機械が起動され、思わぬ事故を起こす事があります。
 セレクタスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。
- 不調処置・点検・整備のために外したカバー類を取り付けずに作業すると、回転部や可動部に巻き込まれ、ケガをする事があります。
 元通りに取り付けてください

1 点検整備一覧表

時 間	チェック項目	処 置
新品使用1時間	全ボルト・ナットのゆるみ	増し締め
	ローラチェーンテンションの緩み	「5-2-1 ローラチェーンの張り調整」に基づき調整
作 業 前	機械の清掃	
作 業 後	バインディングナイフ摩耗	交換
	トワイン消耗	補充
	ボルト、ナット、ピン類のゆるみ、脱落	増し締め、部品の補給
	駆動系の異常音、異常振動	「6-1 不調処置一覧表」に基づき処置
	カバー、チェーン破損	交換
	回転部、可動部の給油、注油	「2-1 給油箇所一覧表」に基づき給油
	各調整部	「5-2 各部の調整」に基づき給油
シーズン終了後	破損部	補修
	ナイフ等消耗部品	早めの部品交換
	各部の清掃	
	塗装損傷部	塗装または油塗布
	回動支点、ピン等の摩耗	部品交換

2 各部の調整

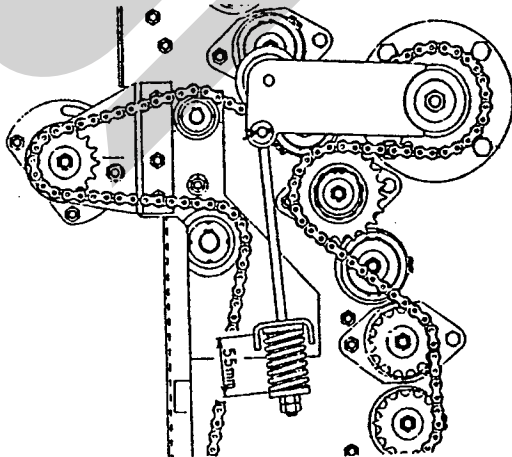
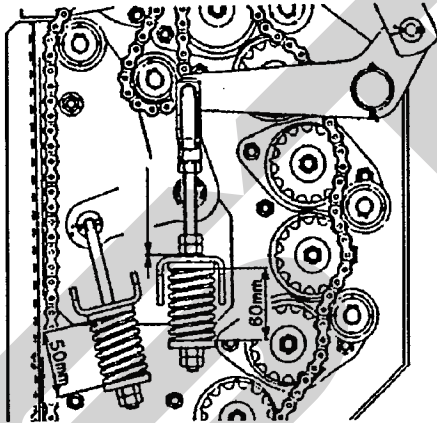
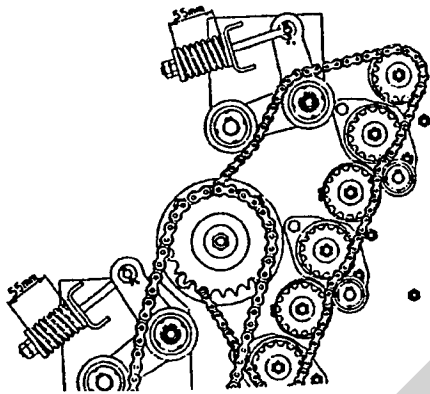
1. ローラチェーンの張り調整

ローラチェーンは、使用するにつれて少しずつ伸びが生じます。円滑な動力の伝達をするために、ローラチェーンの張り調整を行ってください。

特に最初の使用では初期伸びが生じますので、使用後に必ず張り調整を行ってください。

(1) ローラ駆動部

ローラチェーンの張り調整は、スプリング長さをボルト、ナットで調整して行います。

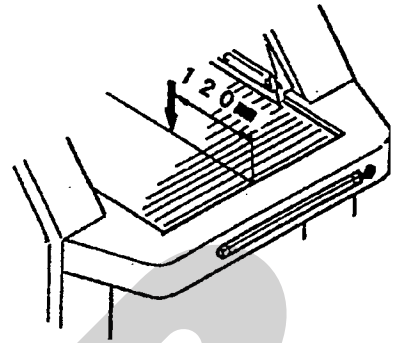


取扱い上の注意

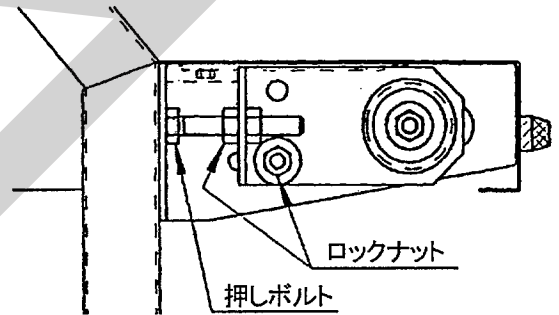
スプリングの長さを調整したあと、ダブルナットは確実に締めてください。

2. コンベアベルトの張り調整

コンベアベルトは左右の押しボルトで張られています。時々点検を行い調整してください。



(1) コンベアベルトの張りは、テーブル側コンベア開口部より約120mmの位置で、コンベアベルト中央部を5kgfの力で押し、7~8mmたわむ状態が適正です。



(2) ロックナットを緩め、押しボルトで調整してください。左右の押しボルトは、均等な長さにしてください。

取扱い上の注意

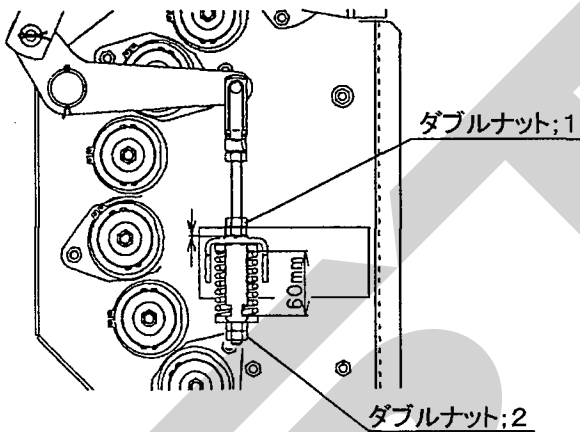
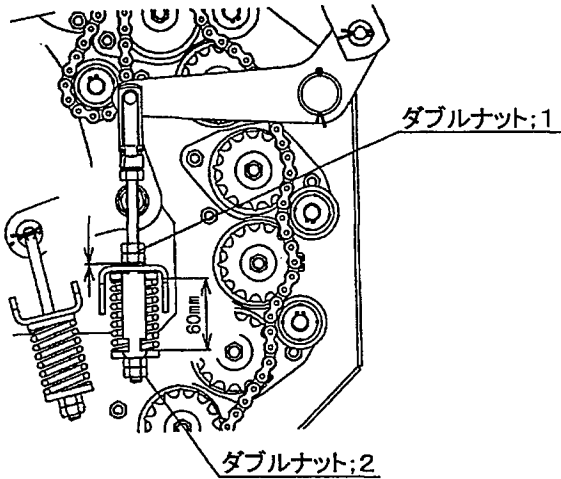
コンベアベルトの張り過ぎは、ベルトの破損原因となりますので、適正に調整してください。

3 各部の取付寸法

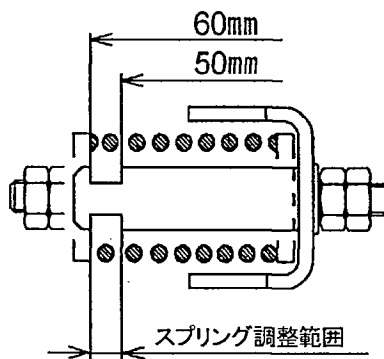
1. 梱包圧の調整

供給する材料及び供給量により梱包圧（梱包重量）が異なります。

工場出荷時は下記のような調整になっています。



- (1) ダブルナット; 1と2を十分緩めてください。
この状態で手動操作で一度ゲートを開閉してください。
- (2) ダブルナット; 2側のナットを締めてスプリング長さを調整してください。



- (3) スプリング長は通常ゲージ切欠部の範囲で調

整します。

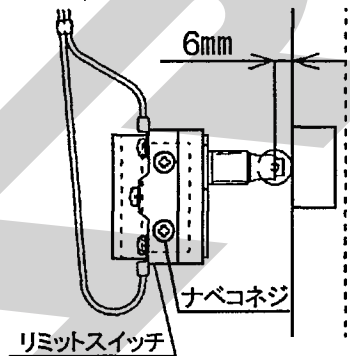
- (4) 次にダブルナット; 1, 2をロックしてください。

このときダブルナット; 1側のワッシャとナットスキマはゼロにしてください。

- (5) 調整しなおすときは、同じ手順で調整してください。

- (6) 梱包圧リミットスイッチは、ナベコネジを緩め、調整します。

左右のリミットスイッチは同じ位置にしてください。

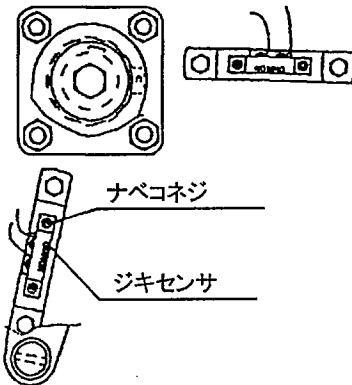


取扱い上の注意

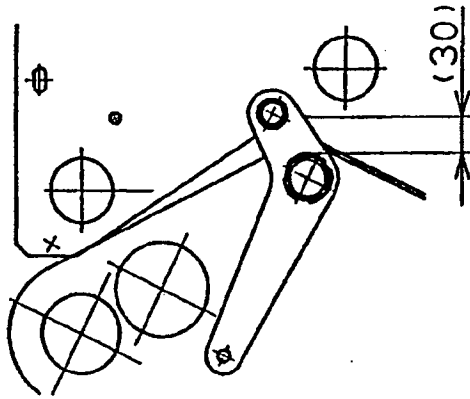
梱包圧(梱包重量)を必要以上に高くすると、駆動系負荷の増大、梱包の排出不良等が発生しますので、本機納入時の調整状態で使用してください。

2. ゲート開閉の調整

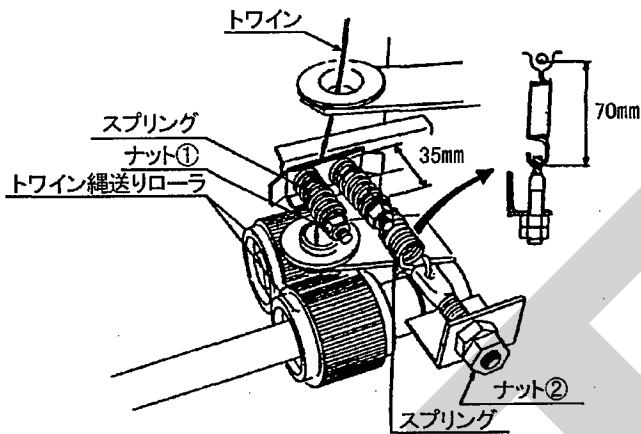
- (1) ゲートの開き量はジキセンサーのナベコネジを緩め調整します。



ゲート最大開き量が下図寸法になるように調整してください。



3. トワインテンションスプリングの調整



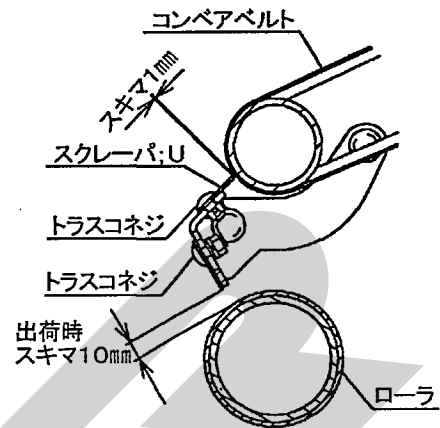
- (1) テンションスプリングの長さは35mmが標準です。
- (2) トワインの切れが悪いときは、スプリング取付ナット①を1～2回転の範囲で締めてください。あまり締め込みますとトワイン繰出し不良となります。
トワインの切れ不良はナイフの切れ味低下が最も大きな要因です。
ナイフを交換してください。
- (3) アームテンションスプリングの長さは70mmが標準です。
- (4) トワインの繰り出し時、スリップする場合（送りローラ部でトワインがボサボサとなる）は、スプリング取付けナット②を1～3回転の範囲で締めてください。

取扱い上の注意

トワインテンションスプリング、アームテンションスプリングを締めすぎると、トワイン巻付け不良及びトワイン切断後、トワイン先端がトワイン送りカーソルから抜け出す事があります。

4. スクレーパの調整

コンベアベルトとスクレーパ先端とのスキマが1mmになる様にトラスコネジを緩め、調整してください。



下部のスクレーパはスキマを10mmで出荷しています。

投入するものにより、トラスコネジを緩め、スキマを調整します。最小スキマにする場合は1mmになる様に調整してください。

取扱い上の注意

スクレーパ先端とコンベアベルト、ローラのスキマが無く、接触しますと、コンベアベルト、ローラの破損につながります。必ずスキマがある事を確認してください。

6 不調時の対応

万一、機械の調子が悪い場合は、不調処置一覧表により処置してください。

▲ 注意

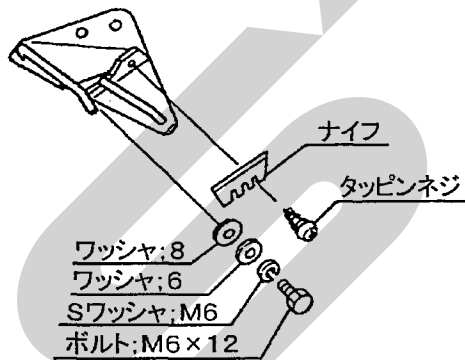
- 調整や付着物の除去などを行う時、電源を切らずに作業すると、第三者の不注意により、不意に機械が起動され、思わぬ事故を起こす事があります。セレクトスイッチを「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。
- 不調処置・点検・整備のために外したカバーを取り付けずに作業すると、回転部や可動部に巻き込まれ、ケガをする事があります。元通りに取り付けてください。

1 不調処置一覧表

	症 状	原 因	処 置
駆動部	・異音の発生	<ul style="list-style-type: none"> ・ローラへの巻付き, 詰まり, ゴミ付着 ・ローラチェーンの給油不足 ・ローラチェーンの張り不良 ・ローラがへこんでいる 	<ul style="list-style-type: none"> ・巻付き, 詰まり, ゴミ除去 ・オイル塗布 ・「5-2-1 ローラチェーンの張り調整」に基づき調整 ・ローラ交換
	・梱包が梱包室内で回らない	<ul style="list-style-type: none"> ・梱包密度が高すぎる ・ローラにゴミが付着している 	<ul style="list-style-type: none"> ・「5-3-1 梱包圧の調整」に基づき調整 ・ローラを清掃
	・梱包の排出が悪い	<ul style="list-style-type: none"> ・イジェクタが正しく装着されていない ・ベールが変形している ・トワインが梱包端部まで巻かれていない 	<ul style="list-style-type: none"> ・「1-2-3 イジェクタの取付」に基づき装着 ・左右均一になるように供給 ・「3-2-1 トワイン巻付位置の調整」に基づき調整
コンベア部	・ロールに巻き付く	<ul style="list-style-type: none"> ・供給物が長い ・供給物が濡れている ・供給物が帯電している ・ローラにゴミ等が付着している ・供給物に空気がはいっている ・供給物不適 	<ul style="list-style-type: none"> ・適当な長さに切断し、供給 ・乾かしてから供給 ・供給しない ・ローラを清掃 ・空気が入らぬ様供給 ・供給しない
	・供給物が入っていない	<ul style="list-style-type: none"> ・供給量が多い ・供給物が長い ・供給物が固まったり, 重なっている ・供給物不適 ・コンベアベルトが回転していない 	<ul style="list-style-type: none"> ・投入口部で引掛からない量で均等に供給 ・適当な長さに切断し、供給 ・ほぐして供給 ・供給しない ・「5-2-2 コンベアベルトの張り調整」に基づき調整
結束装置	・梱包からトワインが外れる	<ul style="list-style-type: none"> ・トワイン端部が梱包端部に近い 	<ul style="list-style-type: none"> ・「3-2-1 トワイン巻付位置の調整」に基づき調整
	・トワインの切れが悪い	<ul style="list-style-type: none"> ・ナイフ切れが悪い ・トワインテンションが弱い 	<ul style="list-style-type: none"> ・「6-2 ナイフの交換」に基づき、ナイフ交換 ・「5-3-3 トワインテンションスプリングの調整」に基づき調整
	・トワインが切れる	<ul style="list-style-type: none"> ・トワインのからまり, ひっかかりがある 	<ul style="list-style-type: none"> ・トワインのからまり, ひっかかりを直す
	・梱包の1ヶ所にトワインが多く巻き付く	<ul style="list-style-type: none"> ・トワインがカーソルから抜けている 	<ul style="list-style-type: none"> ・「1-3-5 トワインの通し方」に基づき正しくトワインを通す

結束装置	・トワインが繰り出さない	・デンドウモータ故障 ・接続配線の断線 ・トワインが正しく通されていない	・部品交換 ・回路、配線をチェック、修理 ・「1-3-5 トワインの通し方」に基づき正しくトワインを通す
	・カーソルが移動しない	・カーソルに供給物又はトワインがみ込んでいる ・カーソル送りネジ破損 ・電磁クラッチ故障 ・接続配線の断線	・とりのぞき、清掃 ・部品交換 ・部品交換 ・回路、配線をチェック、修理
リフト部	・梱包が排出されない	・梱包圧が高い ・少ない供給量で梱包を作った ・ゲート開き量が少ない ・供給物不適	・「5-3-1 梱包圧の調整」に基づき調整 ・投入口部で引掛からない量で均等に供給 ・「5-3-2 ゲート開閉の調整」に基づき調整 ・供給しない
デンソウ部	・表示灯が点灯しない	・表示灯の球が切れている	・交換(28V 3W) シーケンサ確認箇所 Y00, Y007
	・ブレーカーまで電源がきているが「主電源ランプ」が点灯しない	・ガラス管ヒューズが切れている ・スイッチングレギュレータがサーマルトリップ ・スイッチングレギュレータが破損	・交換(250V 3A) ・原因をとりのぞき、さめるまで待つ ・交換 パワー
	・「起動」スイッチを押しても運転が開始されない	・「非常停止スイッチ」が押しっぱなしになっている又は破損 ・タッチスイッチの破損	・解除する又は交換 X00 ・交換

2 ナイフの交換



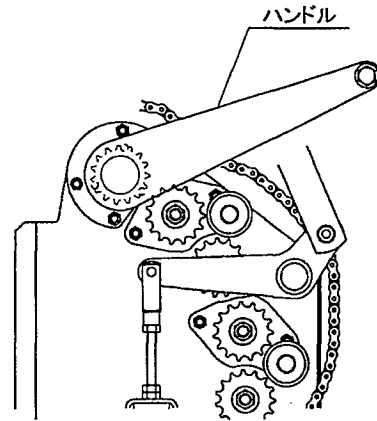
(1) ナイフの切れ味が落ちてきた時は、裏返して取り付けてください。

裏が使用済みの場合は、部品交換してください。

取扱い上の注意

ナイフはスター純正部品を使用してください。

3 ハンドル使用方法



供給物がローラに巻き付いた時、ローラを回転させ、除去し易くします。

(1) 巻き付いたローラ部のチェーンのテンションスプリングをゆるめ、チェーンをはずします。

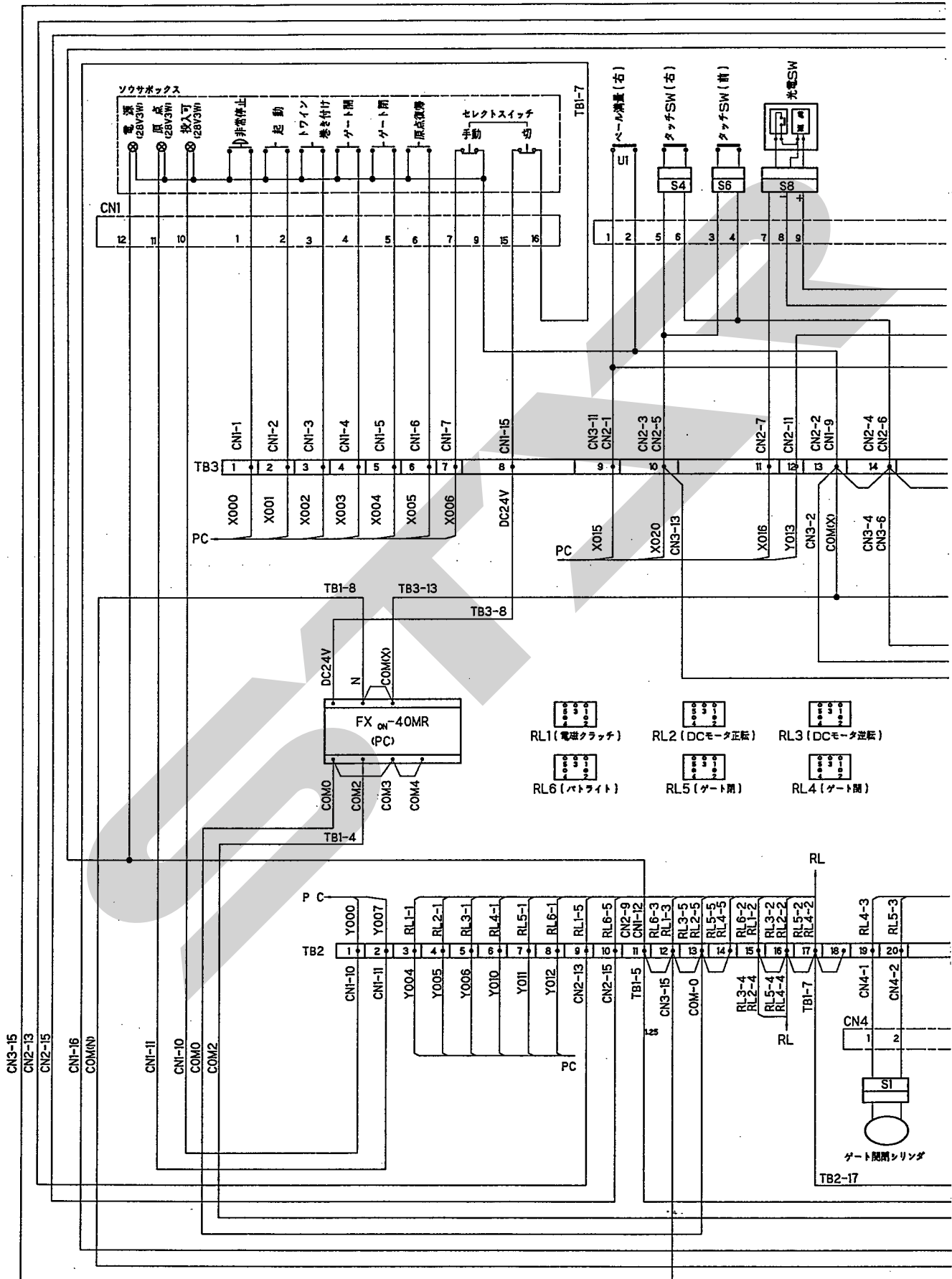
(チェーン継手は3ヶ所に使用しているので、はずしやすい継手を選んでください。)

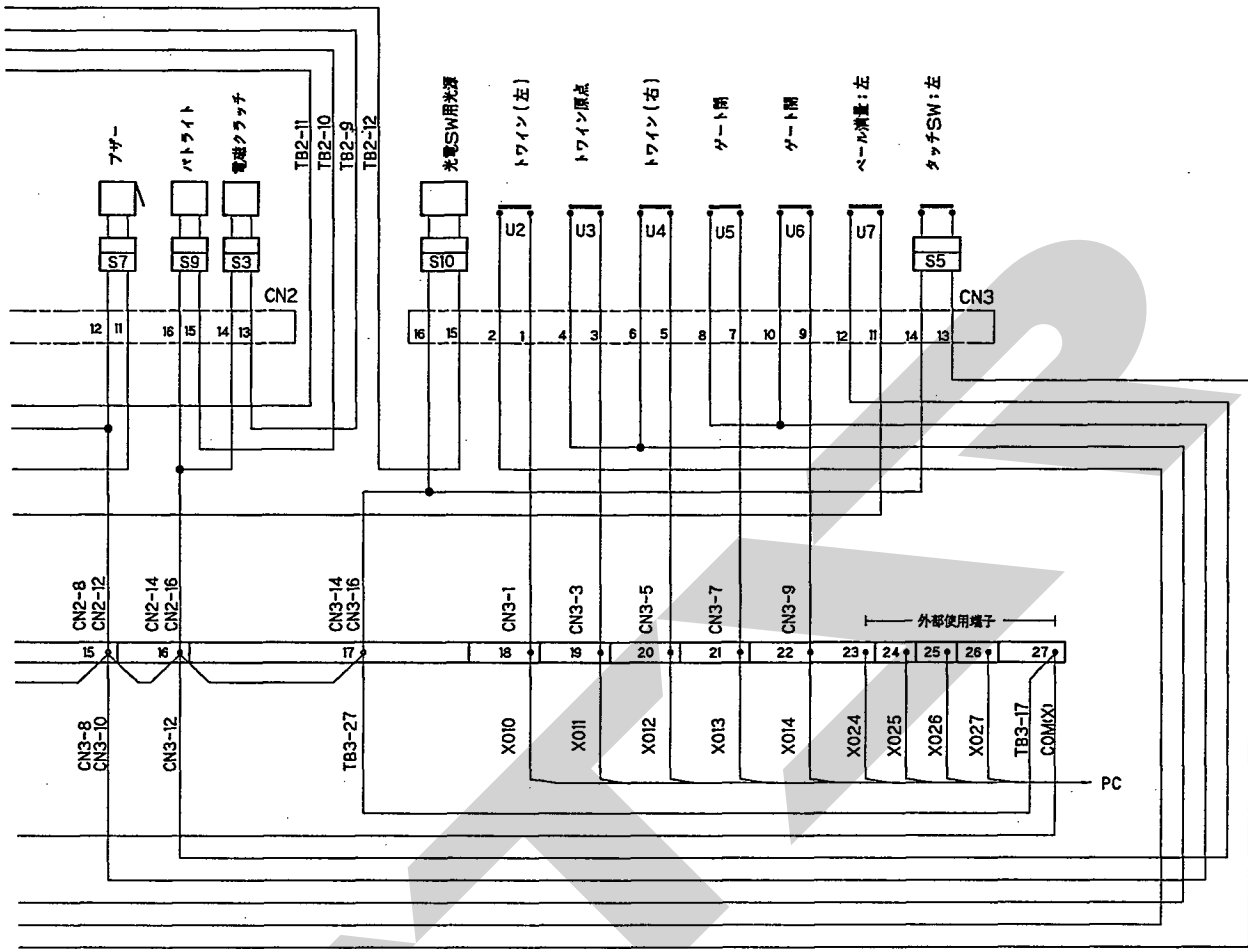
(2) 巻き付いたローラのスプロケットの歯にかけ、少しずつ回しながら除去してください。

原因や処置の仕方がわからない場合は下記事項とともに購入先にご相談ください。

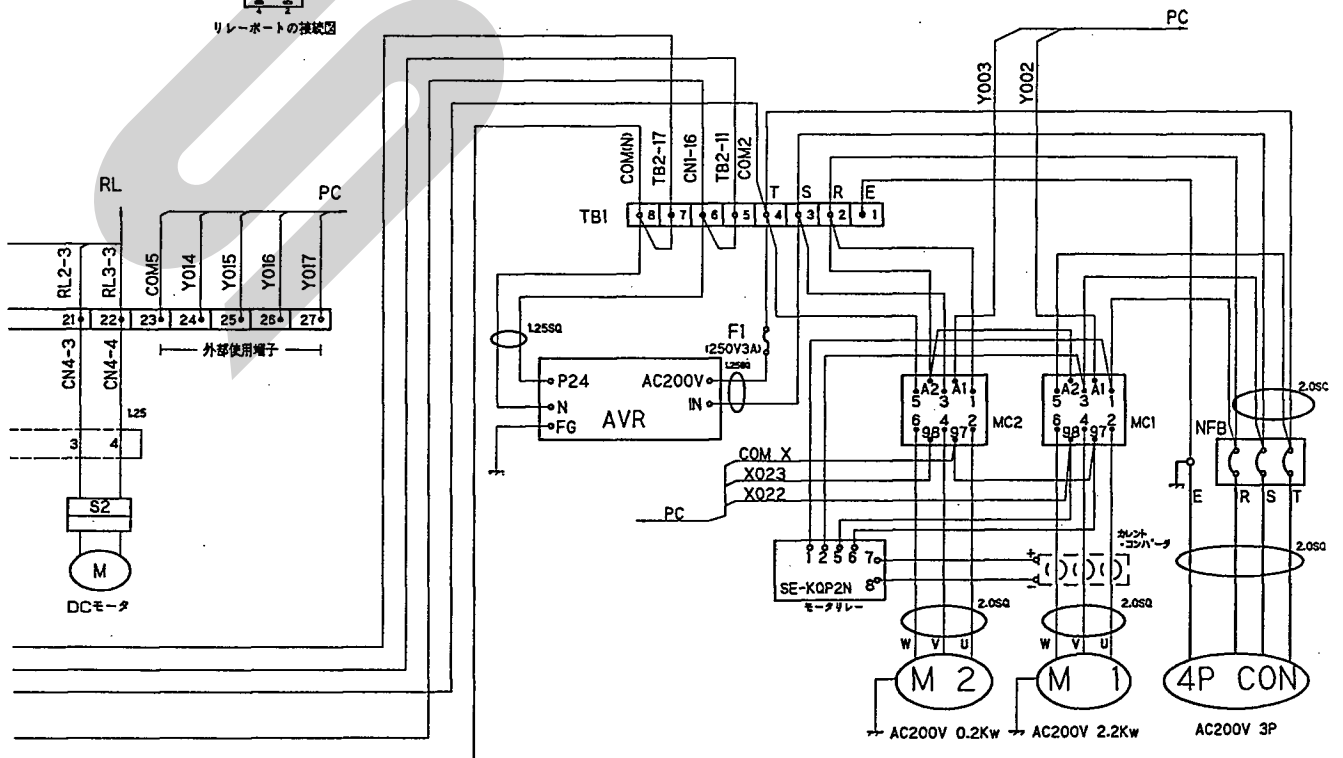
1. 製品名
2. 部品供給型式 (型式)
3. 製造番号
4. 故障内容 (できるだけ詳しく)

7 配線図





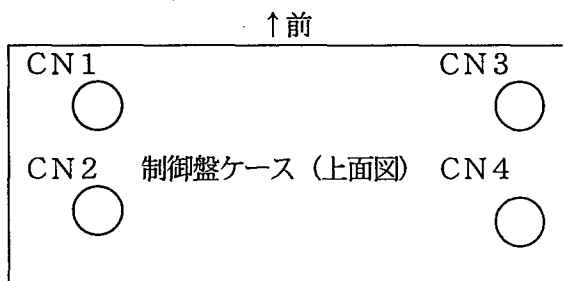
リレーボードの接続図



8 技術資料

1 コネクタピン配置

1. コネクタ配置



2. ピン配列

CN1 のピン配列(操作 BOX)

1	停止 SW
2	起動 SW
3	巻き付け SW
4	ゲート開 SW
5	ゲート閉 SW
6	原点復帰 SW
7	自動モード SW(セレクト)
8	あき
9	SW 入力 COM(N)
10	投入可 LMP
11	原点 LMP
12	電源 LMP
13	あき
14	あき
15	PC、リレー用供給電源
16	+24V(スイッチングレギュレータより)

- ・セレクト並びは<切-自動-手動>
- ・7ピンはセレクトが<自動>のときON
- ・セレクトが<切>でないとき16ピンの+24Vを15ピンに出す。

CN2 のピン配列(右側 I/O)

番号		先端	マーク
1	ペール満了 LS:右	2Pメスコネクタ:1	U1
2	COM	:2	
3	タッチ SW:前	2Pメスコネクタ:1	S6
4	COM	:2	
5	タッチ SW:右	2Pメスコネクタ:1	S4
6	COM	:2	
7	光電 SW	3Pメスコネクタ:2	S8
8	光電 SW:COM	:3	
9	光電 SW:電源(+)	:1	
10	あき		
11	ブザー出力	2Pメスコネクタ:1	S7
12	出力 COM(N)	:2	
13	電磁クラッチ出力	2Pメスコネクタ:1	S3
14	出力 COM(N)	:2	
15	パトライト出力	2Pメスコネクタ:1	S9
16	出力 COM(N)	:2	

・コネクタは、ボッチのある方が1番ピン

CN3のピン配列(左側 I/O)

番号		端子	マーク
1	トワイン左 LS	先開端子×2	U2
2	COM		
3	トワイン原点 LS	先開端子×2	U3
4	COM		
5	トワイン右 LS	先開端子×2	U4
6	COM		
7	ゲート閉 LS	先開端子×2	U5
8	COM		
9	ゲート開 LS	先開端子×2	U6
10	COM		
11	ペール満了 LS:左	先開端子×2	U7
12	COM		
13	タッチ SW:左	2Pメスコネクタ:1	S5
14	COM	:2	
15	光電SW用光源(+)	2Pメスコネクタ:1	S10
16	光電SW用光源(-)	:2	

・コネクタは、ボッチのある方が1番ピン

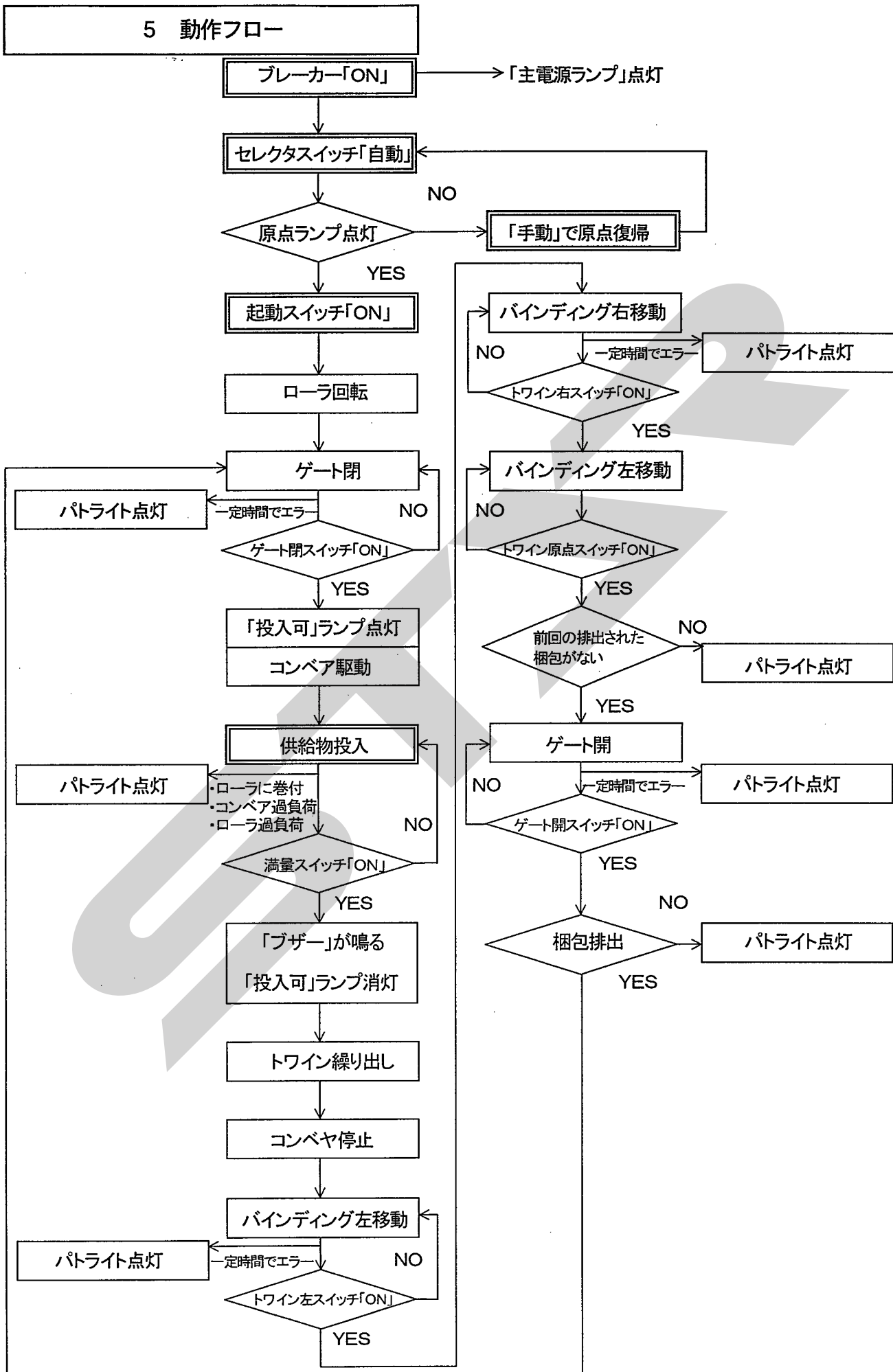
3 動作に使用する機器

動作	駆動デバイス	対応するMC,リレー	出力
ローラ回転	ACモータ M1	MC1	Y02
コンベア回転	ACモータ M2	MC2	Y03
ゲート開	電動シリンダ(伸)	RL4	Y10
ゲート閉	電動シリンダ(縮)	RL5	Y11
トワイン繰出	DCモータ(正転)	RL2	Y05
バインディング右移動	DCモータ(正転) + 電磁クラッチ	RL2 RL1	Y05 AND Y04
バインディング左移動	DCモータ(逆転) + 電磁クラッチ	RL3 RL1	Y06 AND Y04

4 外部機器との接続

1. 入力 (X24) ~ (X27) は、本体制御盤の端子台 (TB3) の端子番号 23~27 まで、入力コモンを含めて配線済みです。ドライ接点に接続して使用ねがいます。
(7. 配線図参照)
2. 出力 (Y14) ~ (Y17) は、本体制御盤の端子台 (TB2) の端子番号 23~27 まで、出力コモンを含めて配線済みです。ドライ接点として使用できます。
(7. 配線図参照)
3. 出力 (Y01) : 投入可信号は、外部に配線する場合、シーケンサの端子を使用してください。対応するコモン端子はCOM1です。ドライ接点として使用できます。
(7. 配線図参照)

5 動作フロー



9 部 品 表

部品のご注文について

1. 部品ご注文の際は、下記項目をご連絡ください。

- ①製品名
- ②部品供給型式（型式）
- ③部品名称（部品表を参照してください。）
- ④部品番号（部品表を参照してください。）
- ⑤個 数（部品表を参照してください。）

※ 部品供給型式は取説・部品表表紙および本体に貼付のネームプレートに表示しています。

2. 個数欄の 、 は、以下のことを表しております。

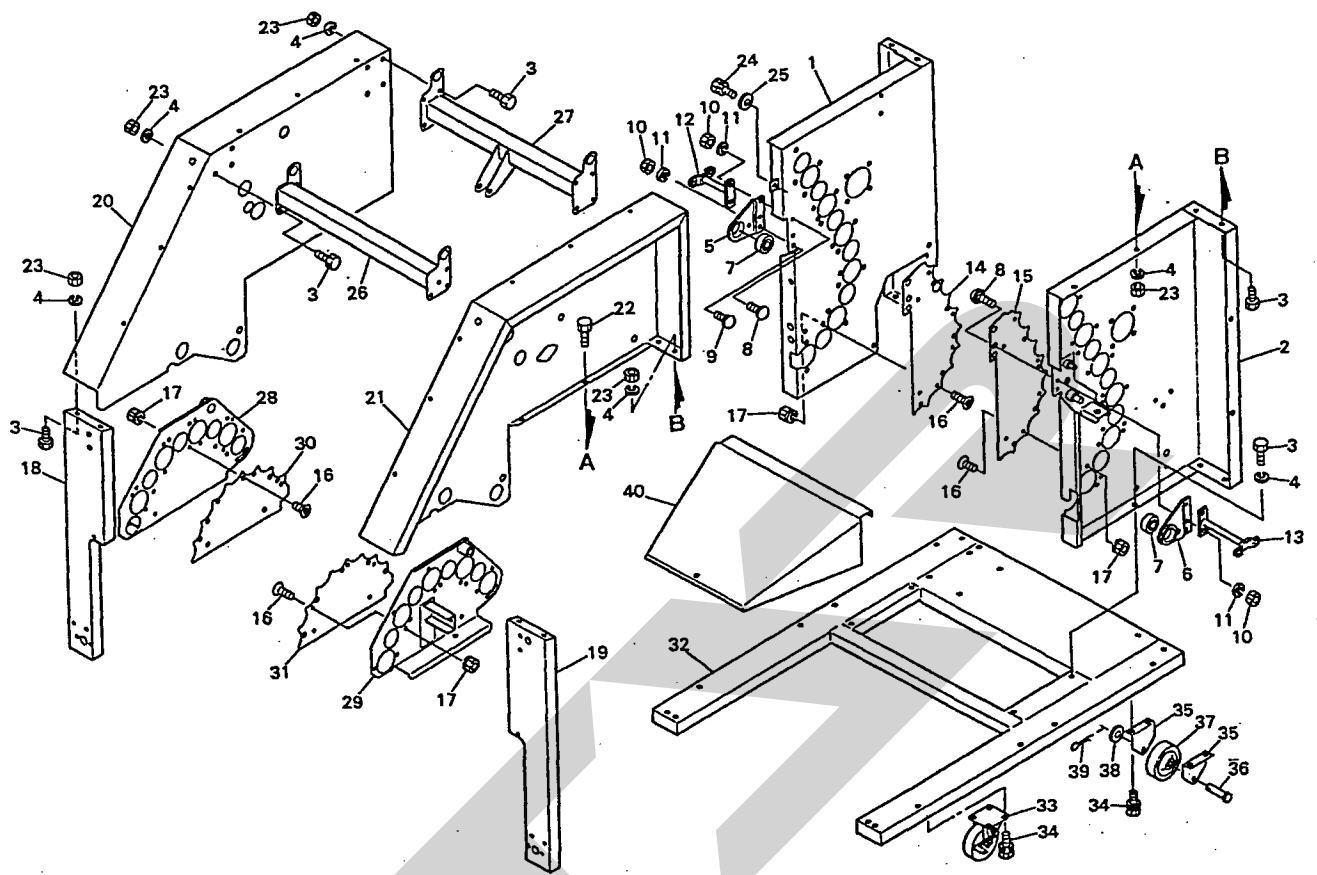
- … シムなど、組み込まれている個数が製品個々により異なる部品
- … アッセイ品に含まれる部品で単品では供給しない部品

補修部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後9年です。ただし、供給年限内であっても、特殊部品については納期などをご相談させていただく場合もあります。

補修部品の供給は原則的には上記の供給年限で終了しますが、供給年限経過後であっても、部品供給のご要請があった場合は納期および価格についてご相談させていただきます。

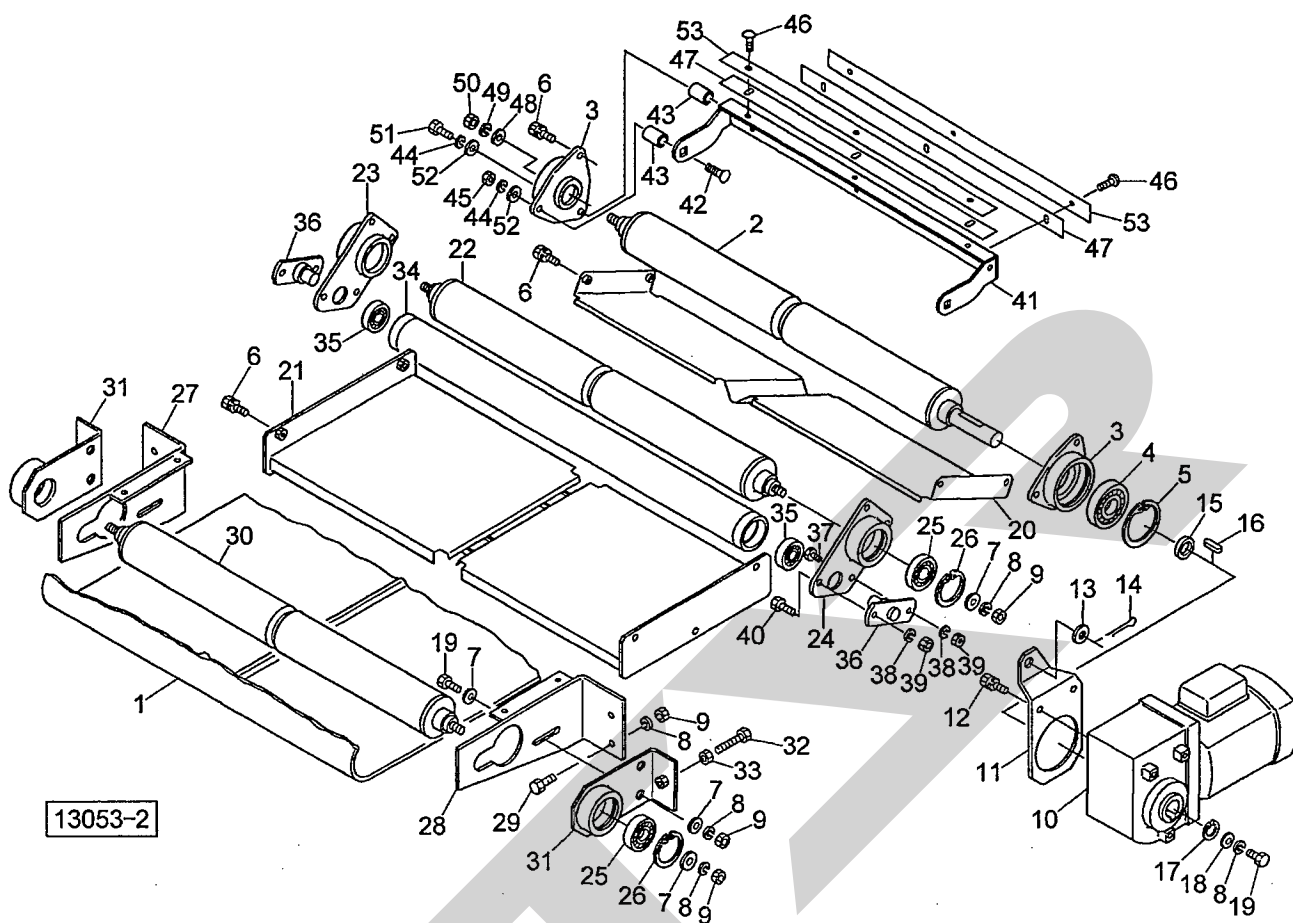
SRB6010 コンパクト
フレーム



13052

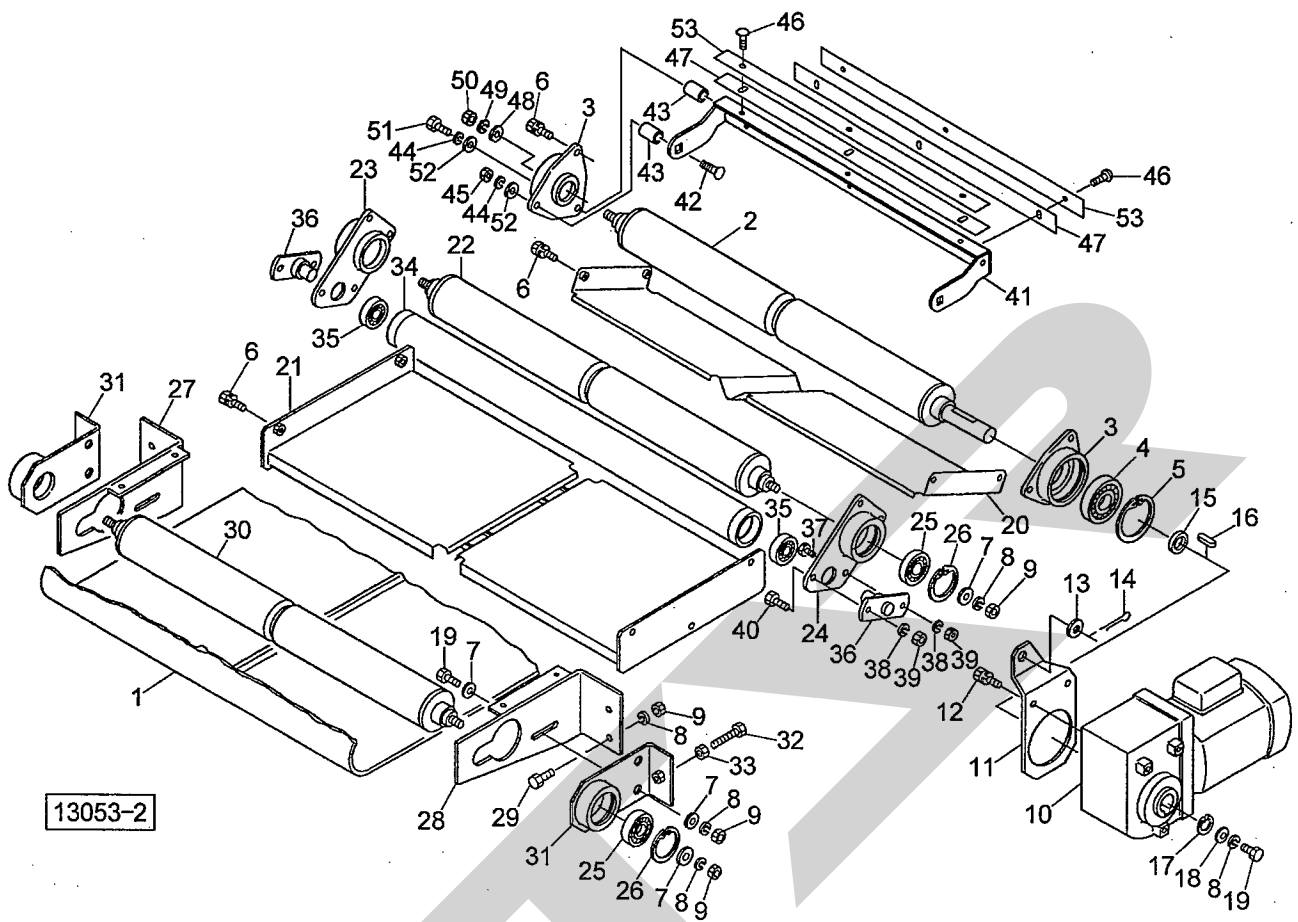
見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	117437100H	フレームCP;LoL	1	
2	117450000H	フレームCP;LoR	1	
3	BSZ10025	コガタボルト 7 M10×25	18	
4	WSA10	バネザガネ 3ゴウ M10	36	
5	117458000M	ホルダCP;L	1	
6	117461000M	ホルダCP;R	1	
7	J6205LLU	ボールベアリング 6205LLU	2	
8	059483000M	カクネボルト;M8×25	4	
9	055474000M	カクネボルト;M8×20	2	
10	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	6	
11	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	6	
12	118143100M	カバーステ-CP;L	1	
13	118147100M	カバーステ-CP;R	1	
14	1174630000	フレームプレート;L	1	
15	1174640000	フレームプレート;R	1	
16	BJ08020	サラキャップB 10.9 M8×20	24	
17	NNF08	フランジナイロンナット M8	24	
18	117465000H	マストCP;FL	1	
19	117469000H	マストCP;FR	1	
20	117472200H	アッパーフレームCP;L	1	
21	117475200H	アッパーフレームCP;R	1	
22	BSZ10020	コガタボルト 7 M10×20	18	
23	NSZ10	コガタナット 8 2シュ M10	26	
24	BSPZ08020	コガタSWツキボルト 7 M8×20	2	
25	044097200M	ワッシャ;8.5×2.3	2	

SRB6010 コンパックン
コンベア



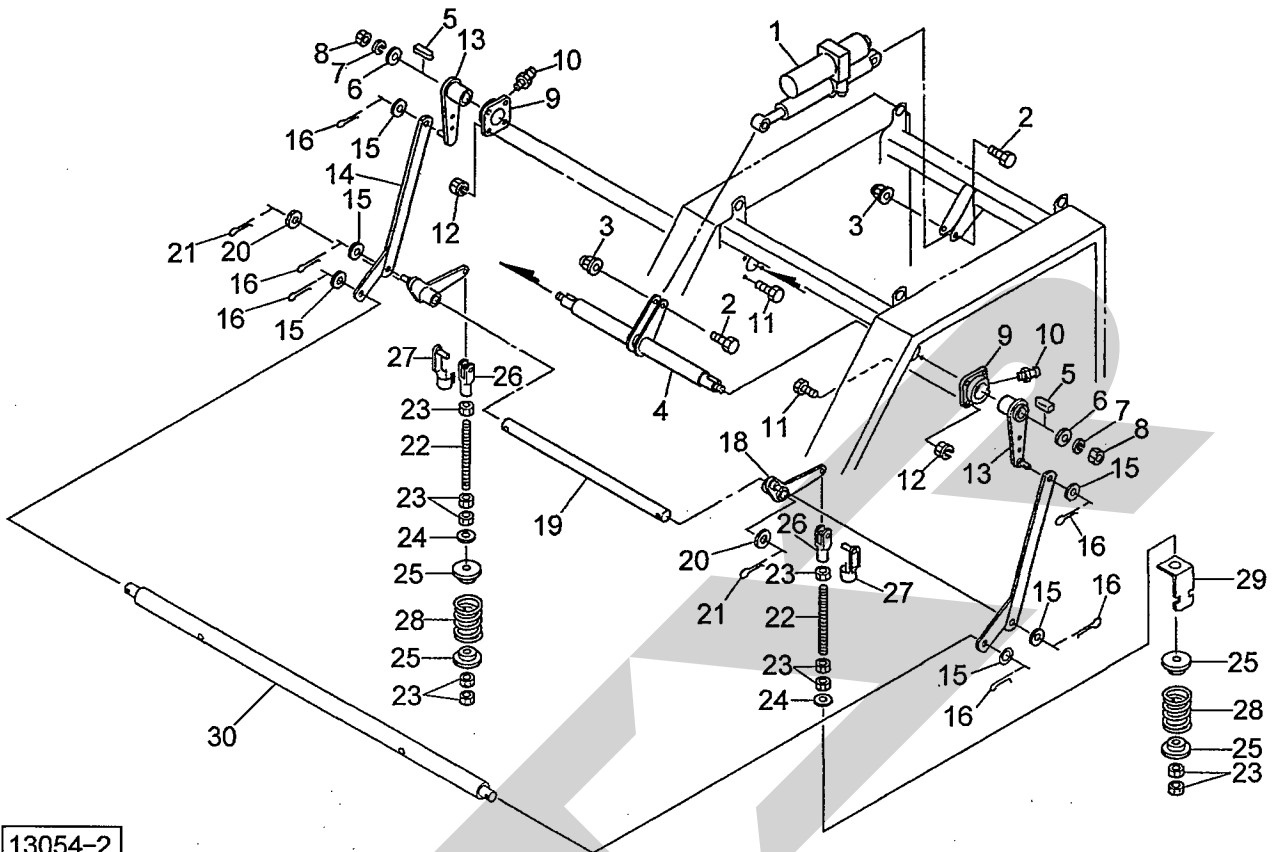
見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1175760000	コンベヤベルト	1	
2	117577100C	ローラCP; 1	1	
3	117582000H	ジクウケCP; 1	2	
4	J6305LLU	ボールベアリング 6305LLU	2	
5	DHC062	Cガタトメワ アナ 62	2	
6	BSPZ08020	コガタSWツキボルト 7 M8×20	18	
7	075290100M	ワッシャ; 11×4.5×30	8	
8	WSA10	バネザガネ 3ゴウ M10	11	
9	NSZ10	コガタナット 8 2シュ M10	10	
10	1175850000	ギヤモータ; 0.2KW	1	
11	117586000M	アングル	1	
12	BSPZ08016	コガタSWツキボルト 7 M8×16	2	
13	WRA12	ヒラザガネ M12	1	
14	PC032020	ワリピン 3.2×20	1	
15	117587000M	カラー; 25.5×5	1	
16	KFC08070500	ハイコウキー リョウマル 8×7×50	1	
17	DHC025	Cガタトメワ アナ 25	1	
18	117588000M	ワッシャ; 10.5×4.5	1	
19	BSZ10030	コガタボルト 7 M10×30	3	
20	117589100H	ユカイタCP; Re	1	
21	117590000H	ユカイタCP; F	1	
22	117594100C	ローラCP; 2	1	
23	117596000H	ジクウケCP; 3L	1	
24	117599000H	ジクウケCP; 3R	1	
25	J6204LLU	ボールベアリング 6204LLU	4	

SRB6010 コンパックン
コンベア



見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
26	DHC047	Cガタトメワ アナ 47	4	
27	117600000H	ブラケットCP ; L	1	
28	117603000H	ブラケットCP ; R	1	
29	BSZ10020	コガタボルト 7 M10×20	4	
30	117594100C	ローラCP ; 2	1	
31	117608000H	ジクウケCP ; 2	2	
32	BX112090	ボルト 10.9 ゼン M12×90	2	
33	NZ12	ナット 8 2シュ M12	2	
34	117611000C	ローラCP ; 3	1	
35	J6203LLU	ボールベアリング 6203LLU	2	
36	117614000H	ピンCP	2	
37	BSZ08020	コガタボルト 7 M8×20	2	
38	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	4	
39	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	4	
40	BSZ08025	コガタボルト 7 M8×25	2	
41	128314000H	ガイドプレートCP	1	
42	BR08055	カクネマルボルト 4.6 A1 M8×55	2	
43	117620000M	カラー ; 12.7×25	4	
44	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	4	
45	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	4	
46	CT06012	+トラスコネジ M6×12	6	
47	128318000H	スクレーパ	2	
48	065482200M	ワッシャ ; 12	1	
49	WSA12	バネザガネ 3ゴウ M12	1	
50	NZ12	ナット 8 2シュ M12	1	

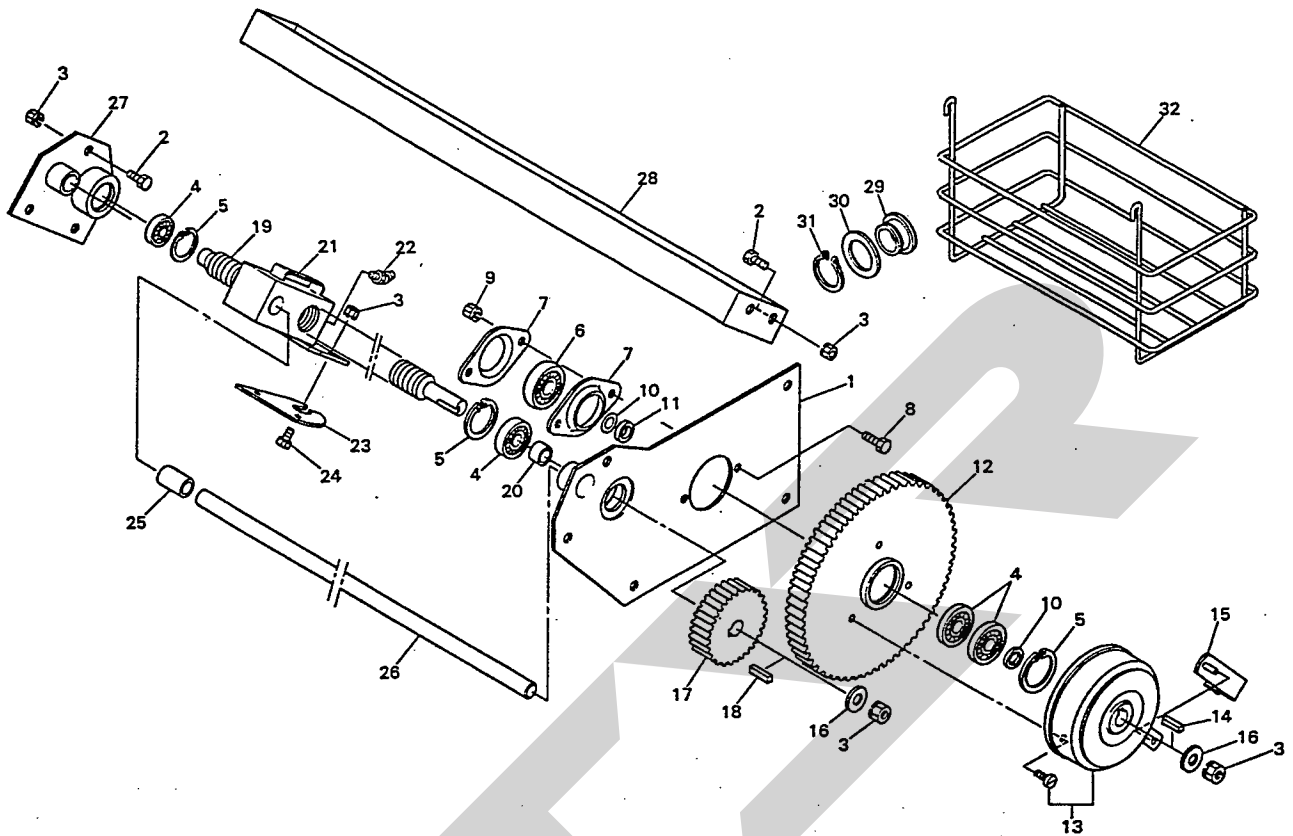
SRB6010 コンパックン
リフト



13054-2

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1218730000	シリンダ; MMP 3-B 2A 200 BA	1	
2	BZ14060	ボルト 8. 8 M14×60	2	
3	NN14	ナイロンナット M14	2	
4	121890100H	シャフトCP	1	
5	KFB10080450	ハイコウキー カタマル 10×8×45	2	
6	067931100M	ワッシャ; 12	2	
7	WSA12	バネザガネ 3ゴウ M12	2	
8	NZ12	ナット 8 2シュ M12	2	
9	103189100M	ボス	2	
10	ONA6	グリースニップル A M6	2	
11	BSZ08025	コガタボルト 7 M8×25	8	
12	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	8	
13	117513000H	アームCP	2	
14	127924000M	ロッドCP	2	
15	WRA20	ヒラザガネ M20	6	
16	PC040032	ワリピン 4×32	6	
17	117516000M	アームCP; L	1	
18	117519000M	アームCP; R	1	
19	103203100M	シャフト	1	
20	083823000M	ワッシャ; 30. 5×3. 2	2	
21	PC040040	ワリピン 4×40	2	
22	117520000M	ロッド; M10×190	2	
23	NSZ10	コガタナット 8 2シュ M10	10	
24	WRA10	ヒラザガネ M10	2	
25	085351000M	カラー	4	

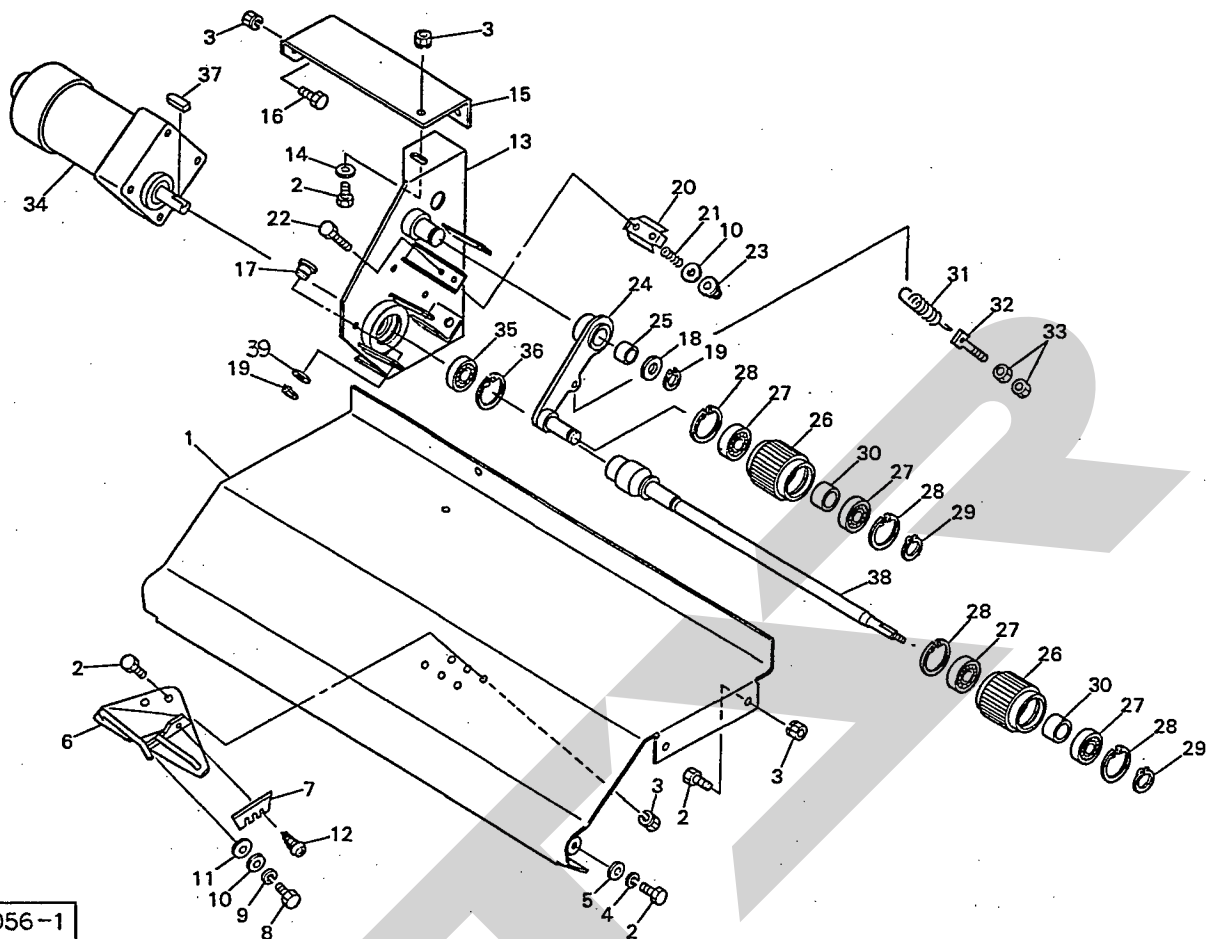
SRB6010 コンパックン
 バインディング2



13055

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	11764600M	ボスCP;R	1	
2	BSZ08016	コガタボルト 7 M8×16	9	
3	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	16	
4	J6002LLU	ボールベアリング 6002LLU	4	
5	DHC032	Cガタメワ アナ 32	3	
6	JCS203LLU	ユニットヨウベアリング CS203LLU	1	
7	JPFL203	パイフランジ (ヒシ) PFL203	2	
8	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	2	
9	NP06	スプリングナット M6	2	
10	10350900M	カラー;16.1×6.5	2	
11	0883040000	シム;16.5×22×1.0	1	
12	10350700M	ギヤ;M3×57T	1	
13	1033321000	デンジクラッチ;NC1.2T	1	
14	KFD05050250	ハイコウキー リョウヒラ 5×5×25	1	
15	10353500M	ストッパーCP	1	
16	044097200M	ワッシャ;8.5×2.3	2	
17	10350800M	ギヤ;M3×21T	1	
18	KFD05050200	ハイコウキー リョウヒラ 5×5×20	1	
19	1035151000	シャフト	1	
20	10351000M	カラー;16.1×12.5	1	
21	11764800M	カーソルCP	1	
22	ONB6	グリースニップル B M6	1	
23	11765100M	プレート	1	
24	BSZ08020	コガタボルト 7 M8×20	5	
25	1035260000	ガイドブッシュ	1	

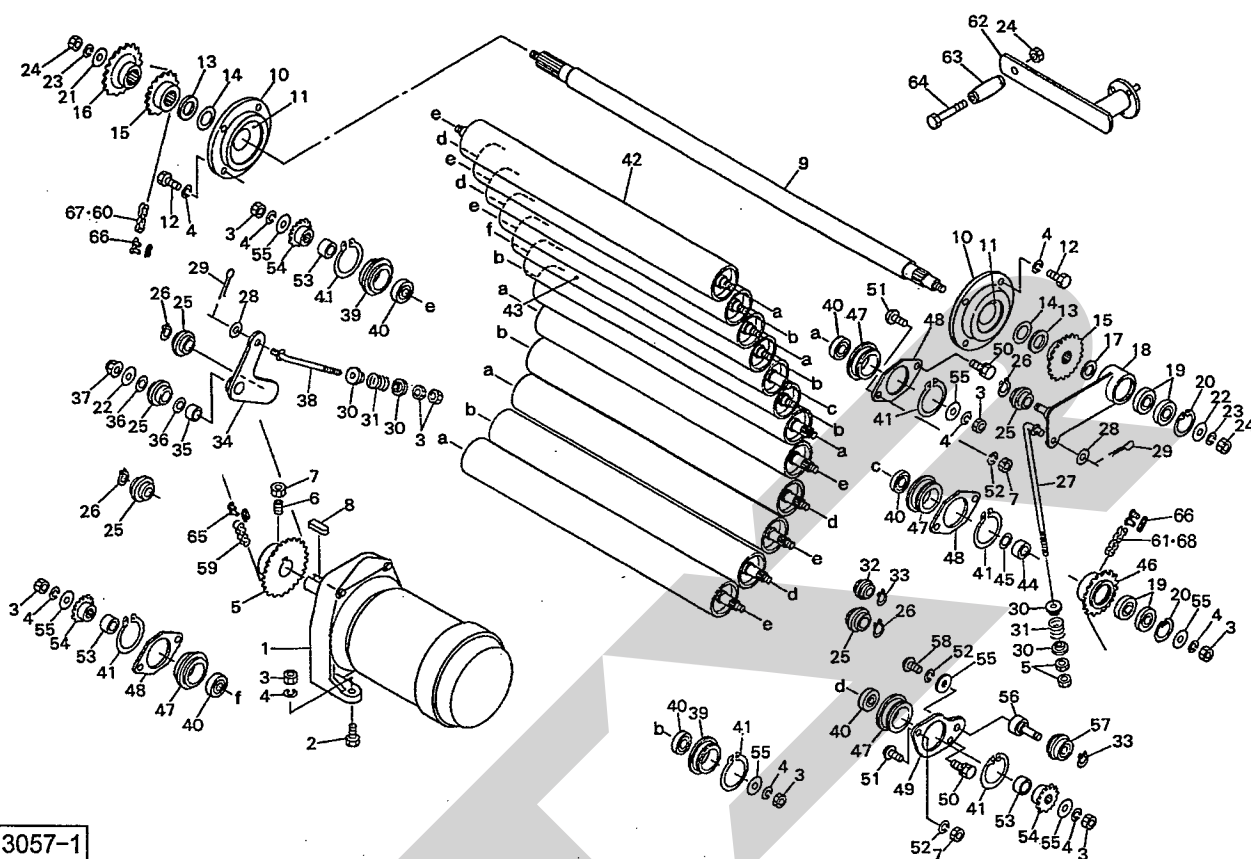
SRB6010 コンパックン
 バインディング1



13056-1

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1176341000	ナイフベースCP	1	
2	BSZ08020	コガタボルト 7 M8×20	12	
3	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	12	
4	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	2	
5	044097200M	ワッシャ; 8. 5×2. 3	2	
6	114490000M	ナイフブラケットCP	1	
7	1020460000	ナイフ	1	
8	BZ06010	ボルト 8. 8 M6×10	1	
9	WS06	バネザガネ 2ゴウ M6	1	
10	WRA06	ヒラザガネ M6	3	
11	WRA08	ヒラザガネ M8	1	
12	TPA03006	ナベタッピンネジ A 3×6	1	
13	117637000H	ベースCP; C	1	
14	080414100M	ワッシャ; 8	4	
15	128229000M	ベース; U	1	
16	BSZ08016	コガタボルト 7 M8×16	2	
17	066672500M	ガイド	3	
18	WRA20	ヒラザガネ M20	1	
19	DC020	Cガタトメワ ジク 20	4	
20	079495000M	テンションプレート	1	
21	013290101M	クラッチ用スプリング	2	
22	BZ06050	ボルト 8. 8 M6×50	2	
23	NNF06	フランジナイロンナット M6	2	
24	103505000H	アームCP	1	
25	KBB-2020A	カーボンドライブベアリング A 20×23×20	1	

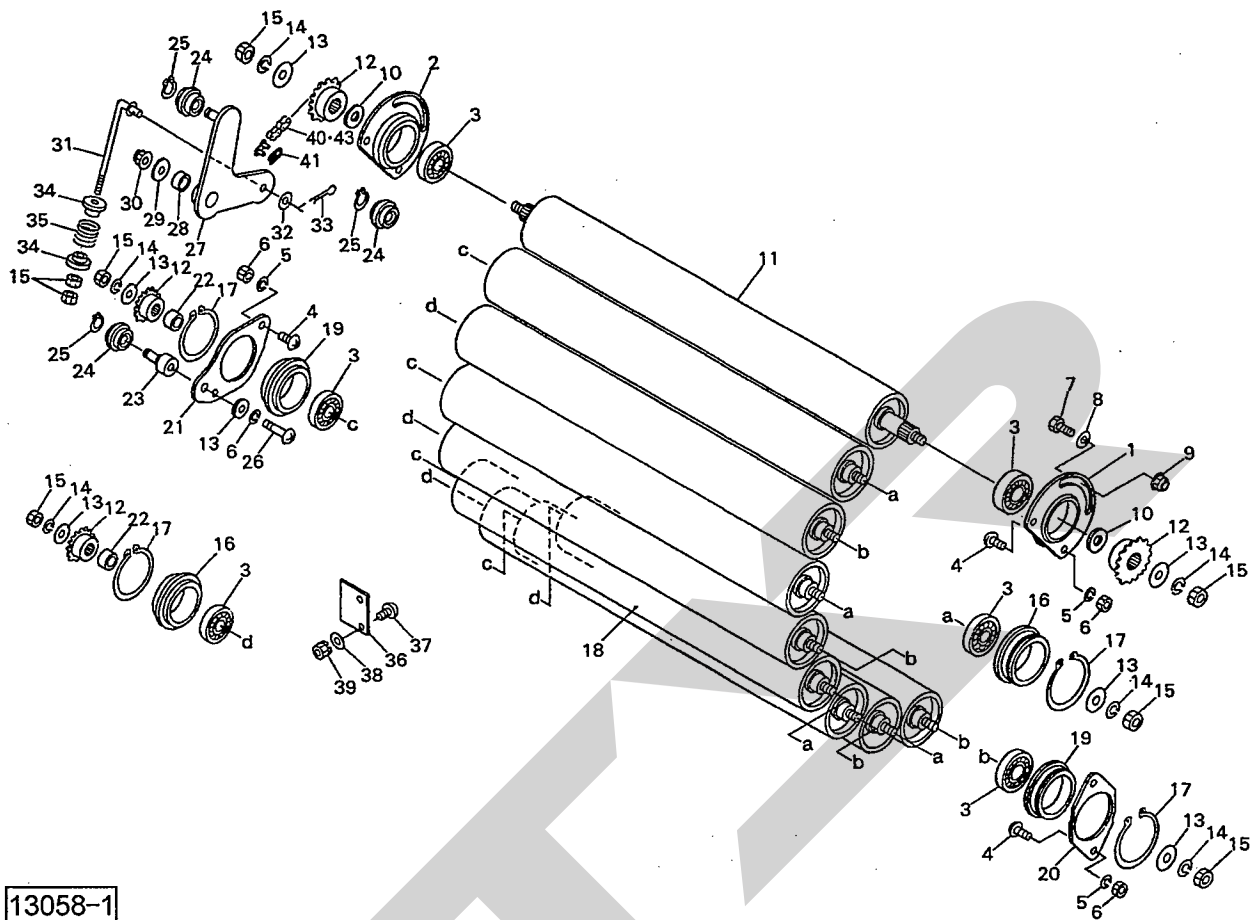
SRB6010 コンパックン
クドウ;1



13057-1

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1175210000	ギヤモータ; 2. 2KW	1	
2	BSZ10035	コガタボルト 7 M10×35	4	
3	NSZ10	コガタナット 8 2シュ M10	34	
4	WSA10	バネザガネ 3ゴウ M10	40	
5	117522000M	スプロケット; 50×25T	1	
6	TRK08025	6トメネジ 10. 9 クボミ M8×25	2	
7	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	14	
8	KFB10080500	ハイコウキー カタマル 10×8×50	1	
9	117523000H	シャフト	1	
10	103992000M	フランジ; 72	2	
11	JCS207LLU	ユニットヨウベアリング CS207LLU	2	
12	BSZ10025	コガタボルト 7 M10×25	8	
13	088917000M	カラー; 35. 7×4	2	
14	0445091000	シムパッキン	6	
15	117524000M	スプロケット; 40×25T	2	
16	117525000M	スプロケットCP; 50×25T	1	
17	0728300000	ワッシャ; 25. 5×3. 2	1	
18	117527000M	テンションプレートCP; CR	1	
19	J6005LLU	ボールベアリング 6005LLU	4	
20	DHC047	Cガタトメワ アナ 47	2	
21	067931100M	ワッシャ; 12	1	
22	040608401M	ワッシャ; 13×4. 5	3	
23	WSA12	バネザガネ 3ゴウ M12	2	
24	NZ12	ナット 8 2シュ M12	3	
25	081267000M	テンションローラCP	7	

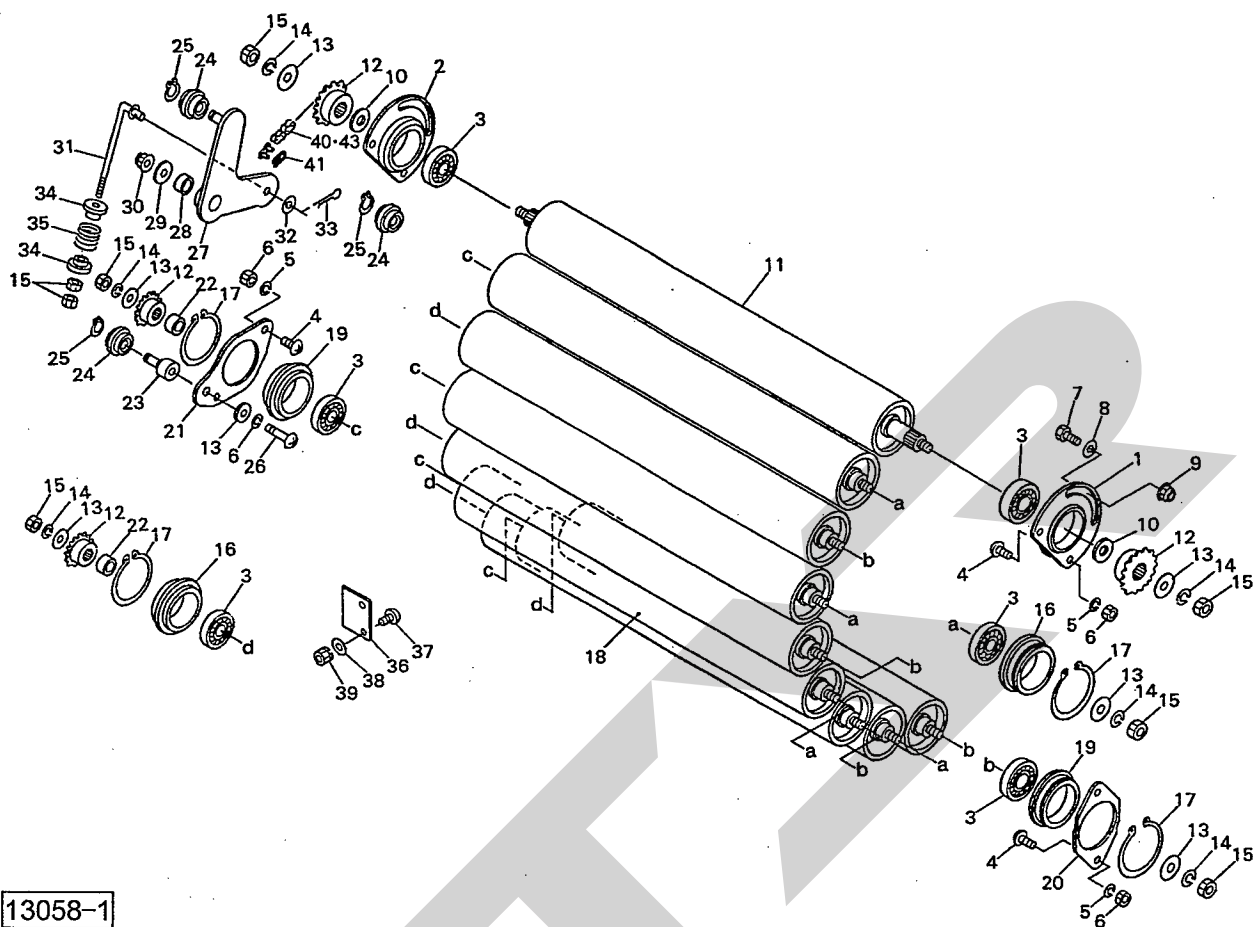
SRB6010 コンパックン
 グドウ;2



13058-1

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	117625000M	ジクウケCP ; 77	1	
2	117628000M	ジクウケCP ; 65	1	
3	JCS205LLU	ユニットヨウベアリング CS205LLU	18	
4	RBT08020	ボタンB 10.9 M8×20	20	
5	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	20	
6	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	20	
7	BSZ08030	コガタボルト 7 M8×30	2	
8	WRA08	ヒラザガネ M8	2	
9	NNF08	フランジナイロンナット M8	2	
10	0965520000	ワッシャ	2	
11	1176300000	ローラCP ; AA	1	
12	117547000M	スプロケット ; 40×15T	10	
13	075290100M	ワッシャ ; 11×4.5×30	22	
14	WSA10	バネザガネ 3ゴウ M10	22	
15	NSZ10	コガタナット 8 2シュ M10	20	
16	117530000M	ジクウケ ; 65	8	
17	DC065	Cガタトメワ ジク 65	16	
18	1175310000	ローラCP ; AB	8	
19	117544000M	ジクウケ ; 77	8	
20	117545000M	プレート ; A	4	
21	117546000M	プレート ; B	4	
22	057023100M	カラー ; 25.5×16	8	
23	117548000M	シャフト	4	
24	1050410000	テンションローラCP	6	
25	DC012	Cガタトメワ ジク 12	6	

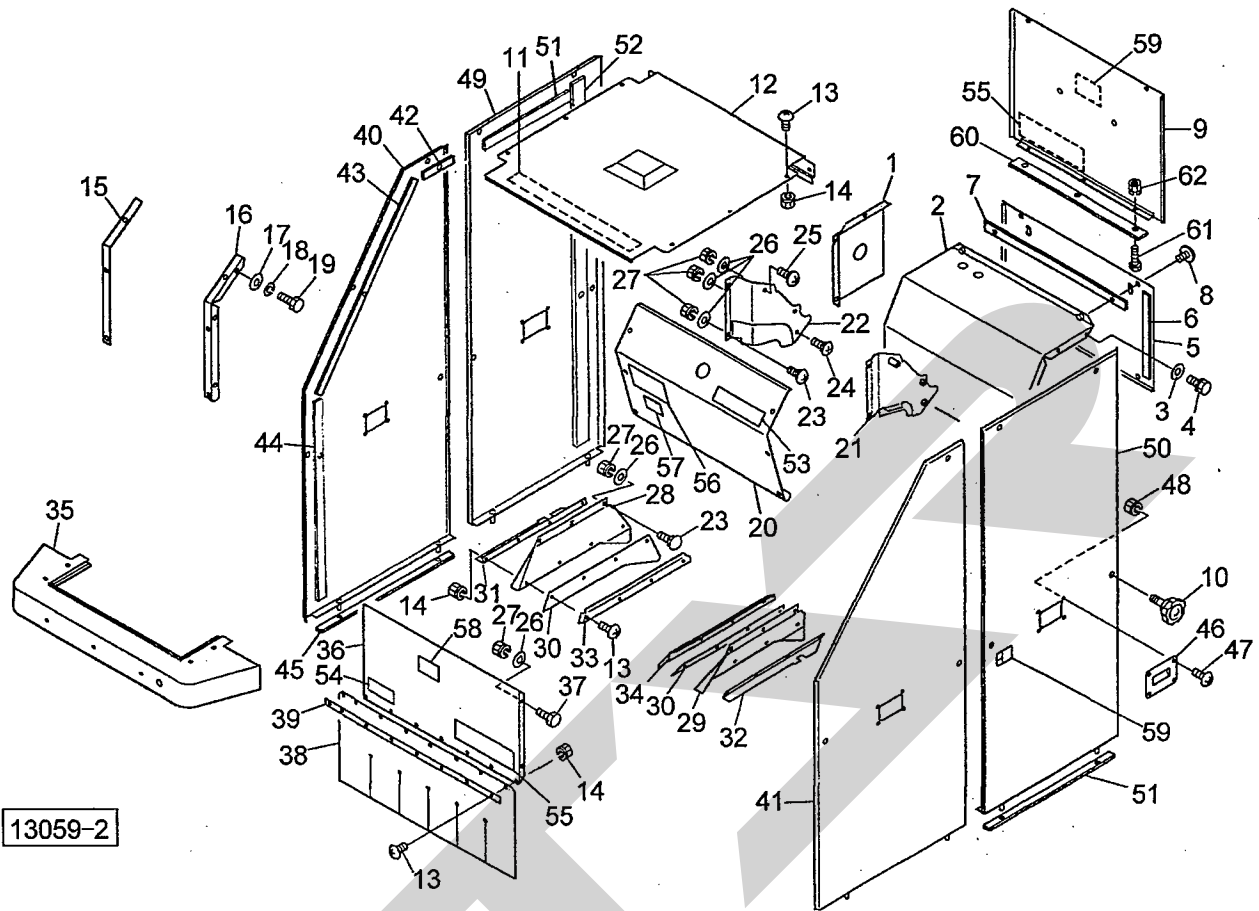
SRB6010 コンパックン
 グドウ;2



13058-1

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
26	RBT10030	ボタンB 10.9 M10×30	4	
27	117631000M	テンションプレートCP;L	1	
28	KBB-2015A	カーボンドライブベアリング A 20×23×15	1	
29	040608401M	ワッシャ;13×4.5	1	
30	NNF12	フランジナイロンナット M12	1	
31	103495100M	ロッドCP;160	1	
32	WRA10	ヒラザガネ M10	1	
33	PC032020	ワリピン 3.2×20	1	
34	085351000M	カラー	2	
35	034117100M	スプリング	1	
36	1176330000	プレート;ジュシ	1	
37	CT06015	+トラスコネジ M6×15	2	
38	WRA06	ヒラザガネ M6	2	
39	NP06	スプリングナット M6	2	
40	LA40042	ローラチェーン 40×42L	2	
41	AA040	ツギテ 40	3	
43	LA40040	ローラチェーン 40×40L	1	

SRB6010 コンパックン
カバー



見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	117656000H	カバー; モータ	1	
2	117657000H	カバーCP; L o	1	
3	WRA08	ヒラザガネ M8	6	
4	BSPZ08016	コガタSWツキボルト 7 M8×16	6	
5	117658000H	リヤカバー; L o	1	
6	1176590000	ゴムプレート; 315	2	
7	1176600000	ゴムプレート; 640	2	
8	CT08016	+トラスコネジ M8×16	4	
9	128310000H	リヤカバーCP; H	1	
10	1181490000	ニギリ; M8	18	
11	1038340000	ゴムプレート; 500 (TPツキ)	1	
12	117662100H	カバーCP; UP	1	
13	CT06015	+トラスコネジ M6×15	36	
14	NP06	スプリングナット M6	26	
15	117663000H	ブラケットCP; L	1	
16	117664000H	ブラケットCP; R	1	
17	WRA06	ヒラザガネ M6	6	
18	WS06	バネザガネ M6	6	
19	BZ06012	ボルト 8.8 M6×12	6	
20	117665000H	カバー; F	1	
21	1176660000	サイドカバーCP; FL	1	
22	1176700000	サイドカバーCP; FR	1	
23	055474000M	カクネボルト; M8×20	10	
24	000460000M	カクネボルト; M8×30	4	
25	BR08055	カクネマルB 4.6 A1 M8×55	2	