

STAR

フォレンジハーベスタ

取扱説明書

製品コード

型

式

K38206

MFH5040RCR

フォレンジハーベスタ（本体）

製品コード

型

式

K38207

MFH5040R

部品ご注文の際は、ネームプレートをお確かめの上、
部品供給型式を必ずご連絡下さい。

“必読”機械の使用前には必ず読んでください。

株式会社IHIアグリテック

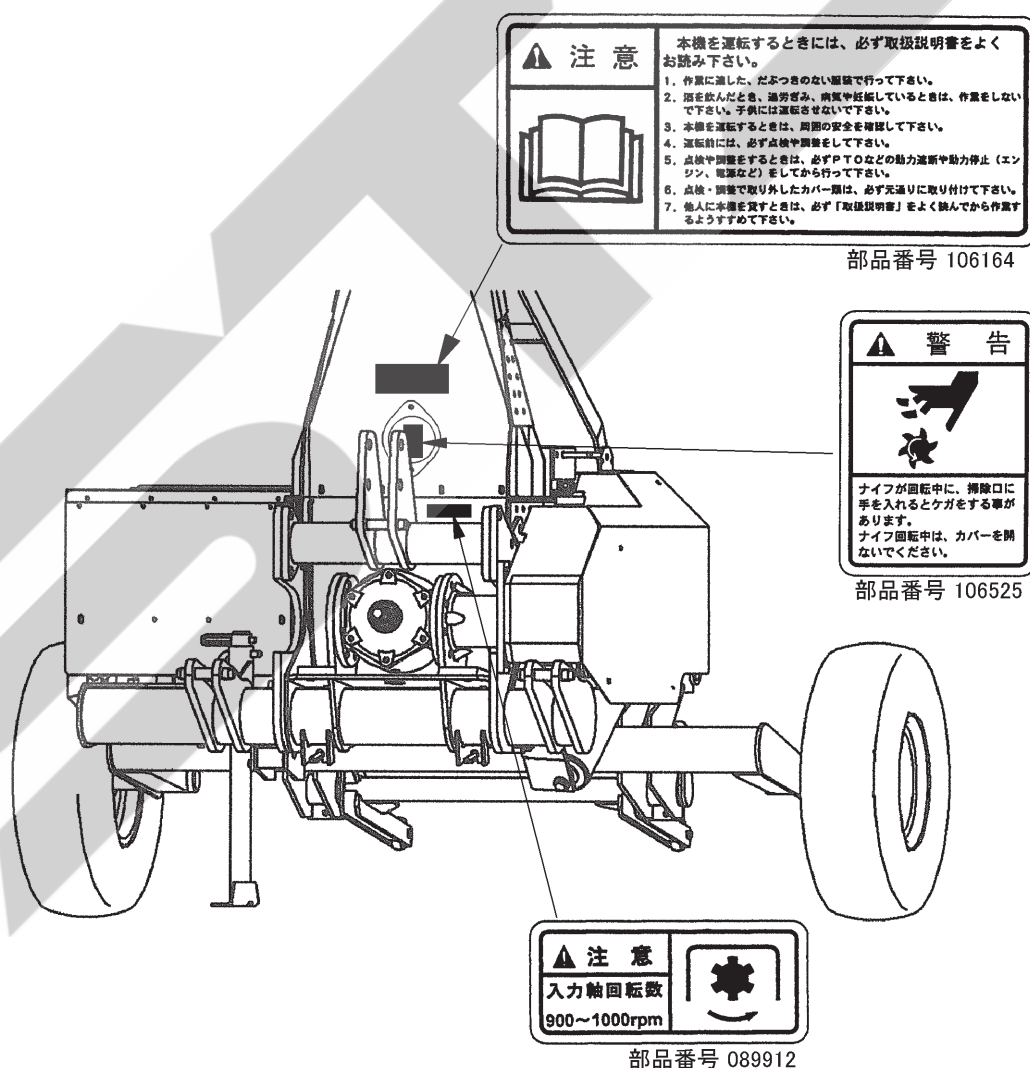
⚠ 安全に作業するために

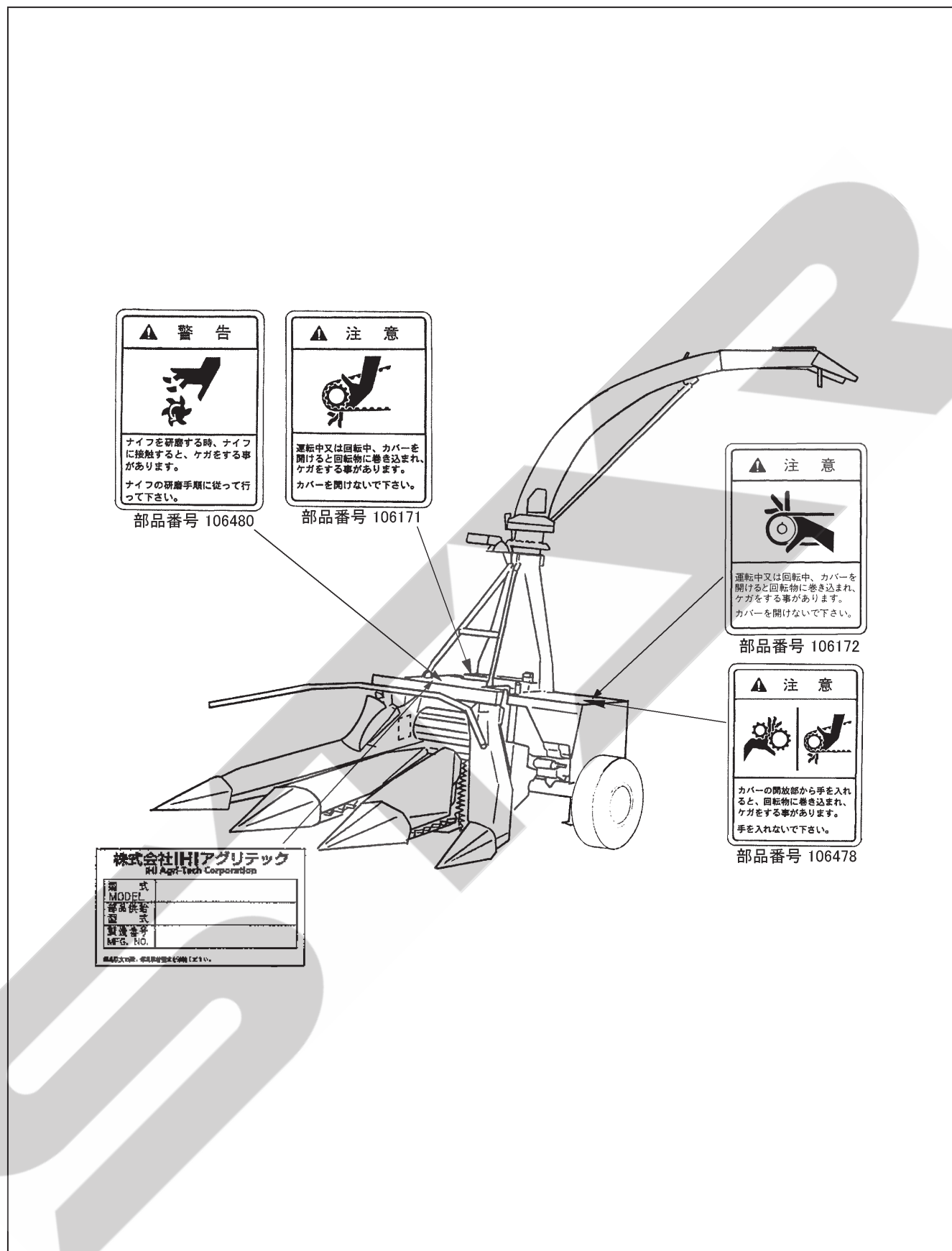
安全に関する警告について

⚠印付きの警告マークは安全上、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。

- ⚠ 危険** その警告文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** その警告文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** その警告文に従わなかった場合、ケガを負うおそれがあるものを示します。

警告ラベルの貼り付け位置





ー ラベルが損傷したときは ー

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切なものです。

ラベルが損傷したときは、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。

安全操作上の注意点

取扱説明書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、トラクタの取扱説明書並びに本取扱説明書およびロックロップアタッチメント・コーン引起し装置（オプション）の取扱説明書をよく読みになり、十分に理解をしてからご使用ください。

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とき、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おぼろげ事故を起こし、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とき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、おぼろげ事故を起こす事があります。作業を始めるときは、製品に貼付している警告ラベル、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。

こんなときは運転しないでください

⚠ 警告

- 体調が悪いとき、機械操作に不慣れな場合などに運転すると、おぼろげ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、病気、薬物の影響、その他の理由により作業に集中できないとき。
 - ☐ 酒を飲んだとき。
 - ☐ 機械操作が未熟な人。
 - ☐ 妊娠しているとき。

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。
- ☐ ズボンや上着は、だぶつきのないものを着用する。
- ☐ ヘルメットを着用する。
- ☐ はちまき、首巻きタオル、腰タオルなどはしない。

機械を他人に貸すときは

⚠ 警告

- 機械を他人に貸すとき、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、おぼろげ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、当社指定製品を使用してください。部品交換するときは、当社が指定するものを使用してください。

始業点検の励行

⚠ 警告

- 機械を使用するときは、取扱説明書に基づき始業点検を行い、異常箇所は必ず整備を行ってください。守らないと、機械の破損を引き起こすだけでなく、機械に巻き込まれる等のおぼろげ事故により、死亡または重傷を負う危険性があります。

エンジン始動・発進するときは

⚠ 警告

- エンジンを始動するとき、トラクタの横やステップに立ったまま行くと、緊急事態への対処ができず、運転者はもちろん周囲にいる人がケガをする事があります。運転席に座り、周囲の安全を確認してから行ってください。
- エンジンを始動するとき、主変速レバーを「N」（中立）にして行わないと、変速機が接続状態になっているため、トラクタが暴走しおぼろげ事故を起こす事があります。主変速レバーを「N」（中立）にして行ってください。
- PTOを切らないでエンジンを始動すると、急に作業機が駆動され、周囲にいる人がケガをする事があります。PTOを切ってから始動してください。

- エンジンを始動するとき、作業機を下限まで降ろして行わないと、不意に降下または上昇して、周囲にいる人がケガをする事があります。
作業機を下限まで降ろして行ってください。
- 急発進するとトラクタ前輪が浮き上がる事があり、運転者が振り落とされたり、周囲の人を巻き込んだり、思わぬ事故を起こす事があります。
周囲の安全を確認し、ゆっくりと発進してください。

作業機を着脱するときは

⚠ 警告

- トラクタの3点リンクに作業機を着脱するためにトラクタを移動させるとき、トラクタと作業機の間に人がいると、挟まれてケガをする事があります。
トラクタと作業機の間に人を近づけないでください。

⚠ 注意

- 作業機をトラクタに着脱するとき、傾斜地や凹凸地または軟弱地などで行うと、トラクタが不意に動き出し、思わぬ事故を起こす事があります。
平坦で地盤のかたい所で行ってください。
- ハーベスタ本体にアタッチメントを取り付けるとき、衝突させると本体がバランスを崩し、後方に転倒しケガをする事があります。
トラクタに本体を連結してからアタッチメントを取り付けてください。
- 装着するトラクタによっては、前輪荷重が軽くなり、操縦が不安定となって、思わぬ事故をまねく事があります。
トラクタへフロントウエイトを取り付け、バランスを取ってください。
- バッテリからバッテリーケーブルを外すときは、(－) 側から外し、取り付けるときは(＋) 側から行ってください。
もし、逆にすると作業中工具がトラクタに接触した場合、火花が生じ、火災事故の原因になります。

パワージョイントを使用するときは

⚠ 危険

- カバーのないパワージョイントを使用すると、巻き込まれてケガをする事があります。
カバーのないパワージョイントは、使用しないでください。
- カバーが損傷したまま使用すると、巻き込まれてケガをする事があります。
損傷したらすぐに取り替えてください。
使用前には、損傷がないか点検してください。

- トラクタおよび作業機に着脱するとき、第三者の不注意により、不意にパワージョイントが回転し、ケガをする事があります。
PTOを切り、トラクタのエンジンをとめて行ってください。
- カバーのチェーンを取り付けずに使用すると、カバーが回転し、巻き込まれてケガをする事があります。
トラクタ側と作業機側のチェーンを回転しない所に連結してください。

⚠ 注意

- 最伸時の重なりが100mmを下回ると、ジョイントを回転させたとき、破損しケガをする事があります。
最縮時の隙間が25mmよりも小さくなると、ジョイントの突き上げが起きる事があり、ジョイントの破損をまねき、ケガをする事があります。
適正な重なり量で使用してください。
- パワージョイントを接続したとき、クランプピンが軸の溝に納まっていないと、使用中に外れ、ケガをする事があります。
クランプピンが溝に納まっているか、接続部を押し引きして確認してください。

公道走行時は作業機の装着禁止

⚠ 注意

- トラクタに作業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。
トラクタに作業機を装着しての走行はしないでください。

移動走行するときは

⚠ 危険

- 移動走行するとき、トラクタのブレーキペダルが左右連結されていないと、片ブレーキになり、トラクタが左右に振られ横転などが起こり、思わぬ事故をまねく事があります。
ほ場での特殊作業以外は、ブレーキペダルは左右連結して使用してください。

⚠ 警告

- トラクタに運転者以外の人を乗せると、トラクタから転落したり、運転操作の妨げになって、緊急事態への対処ができず、同乗者はもちろん、周囲の人および運転者自身がケガをする事があります。
トラクタには、運転者以外の人を乗せないでください。
- 急制動・急旋回を行うと、運転者が振り落とされたり、周囲の人を巻き込んだり、思わぬ事故を起こす事があります。
急制動・急旋回はしないでください。

- 坂道・凹凸地・急カーブで速度を出しすぎると、転倒あるいは転落事故を起こすことがあります。

低速走行してください。

- 旋回するとき、作業機が旋回方向とは逆方向にふくれるため、周囲の人に接触しケガをさせたり、対向物・障害物に衝突し、ケガをすることがあります。

周囲の人や対向物・障害物との間に十分な間隔を保って行ってください。

- ほ場と通路の段差、側溝などの路肩付近を走行するとき、近寄りすぎるとトラクタが横滑りや横転し、思わぬ事故を起こすことがあります。

路肩走行するときは、近寄りすぎないようにし、低速で走行してください。

- 田・畑への出入り、畦越えや段差の乗り越えをするとき、斜めに乗り越えようとしたり、直角に乗り越えようとすると、トラクタが横転・転倒し、ケガをすることがあります。

あゆみ板を使用してください。

- 作業機の上に人を乗せると、転落し、ケガをすることがあります。

また、物を載せて走行すると、落下し、周囲の人へケガを負わせることがあります。

作業機の上には、人や物などはのせないでください。

- 作業機およびシュートを折りたたまずに移動走行すると、障害物などにぶつかりケガをすることがあります。

折りたたんで移動させてください。

⚠ 注意

- 作業機への動力を切らないで走行すると、周囲の人を回転物に巻き込み、ケガを負わせることがあります。
- 移動走行するときは、PTOを切ってください。

- 機械の調整や、付着物の除去などを行うとき、PTOおよびエンジンをとめずに作業すると、第三者の不注意により、不意に作業機が駆動され、思わぬ事故を起こすことがあります。
- PTOを切り、エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行ってください。

⚠ 警告

- 作業をするとき、周囲に人を近づけると、機械に巻き込まれ、ケガをすることがあります。
- 周囲に人を近づけないでください。

特に、子供は近づけないようにしてください。

- 作業機指定のPTO回転速度を超えて作業すると、機械の破損により、ケガをすることがあります。

指定回転速度を守ってください。

入力軸回転数900～1000rpm。

- 作業機の上に人を乗せると、転落し、ケガをすることがあります。

また、物を載せて作業すると、落下し、周囲の人へケガを負わせることがあります。

作業機の上には、人や物などはのせないでください。

- 傾斜地で速度を出しすぎると、暴走事故をまねくことがあります。

低速で作業してください。

下り作業をするとき、坂の途中で変速すると、暴走する原因となります。

坂の前で低速に変速して、ゆっくりとおりてください。

- わき見運転をすると、周囲の障害物の回避や周囲の人への危険回避などができず、思わぬ事故を起こすことがあります。

前方や周囲へ、十分に注意を払いながら運転してください。

- 手放し運転をすると、思わぬ方向へ暴走し、事故を起こすことがあります。

しっかりとハンドルを握って運転してください。

作 業 中 は

— 作業するときは —

⚠ 危険

- ロークropp部あるいはハーベスタ本体に長稈作物が詰まったとき、手や足で押し込むと巻き込まれ、ケガをすることがあります。

手足での押し込みはやめてください。

詰まりの除去を行うときは、PTOおよびエンジンを切ってから行ってください。

— トラクタから離れるときは —

⚠ 警告

- トラクタから離れるとき、傾斜地や凹凸地などに駐車すると、トラクタが暴走して思わぬ事故を起こすことがあります。

平坦で安定した場所に駐車し、トラクタのエンジンをとめ、駐車ブレーキをかけて暴走を防いでください。

- トラクタから離れるとき、作業機をあげたままにしておくと、第三者の不注意により不意に降下し、ケガをすることがあります。

下限まで降ろしてからトラクタを離れてください。

作業が終わったら

機体を清掃するときは

⚠ 危険

- 動力を切らずに、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。
PTOを切り、エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行ってください。

終業点検の励行

⚠ 注意

- 作業後の点検を怠ると、作業機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。
- 3点リンクで作業機を持ち上げて点検・調整を行うとき、第三者の不注意により、不意に降下し、ケガをする事があります。
トラクタ3点リンクの油圧回路をロックして行ってください。

不調処置・点検・整備をするとき

ナイフ等、鋭利な部品の調整、交換作業を行うときは、適切な工具と保護用の手袋を使用してください。

⚠ 危険

- PTOおよびエンジンをとめずに作業すると、第三者の不注意により、不意に作業機が駆動され、思わぬ事故を起こす事があります。
PTOを切り、エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行ってください。
- 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。
- ロックアップ部あるいはハーベスタ本体の回転部、可動部に長稈作物やゴミ、草などが詰まったとき、動力を切らずに除去作業を行うと機械に巻き込まれてケガをする事があります。
詰まりの除去を行うときは、PTOを切り、エンジンを止め、回転部や可動部が止まっていることを確かめてから行ってください。

⚠ 警告

- ナイフを研磨するとき、ナイフに接触するとケガをする事があります。
ナイフの研磨手順に従って行ってください。
- ナイフが回転中に掃除口に手を入れるとケガをする事があります。
ナイフ回転中は、カバーを開けないでください。

⚠ 注意

- ナイフを調整するとき、不意にフライホイールが回転し、取り付けられたナイフでケガをする事があります。
フライホイールの回り止めを確実にし、作業してください。
- ナイフを研磨するとき、目に飛散物が入りケガをする事があります。
保護メガネを着用してください。
- 機械に異常が生じたとき、そのまま放置すると、破損やケガをする事があります。
取扱説明書に基づき行ってください。
- 傾斜地や凹凸地または軟弱地などで行うと、トラクタや作業機が不意に動き出して、思わぬ事故を起こす事があります。
平坦で地盤のかたい所で行ってください。
- 作業機を上げた状態のまま下にもぐったり、足を入れたりすると、不意に降下しケガをする事があります。
下に入るときは台などで降下防止をして行ってください。
- 油圧の継手やホースに、ゆるみや損傷があると、飛び出る高圧オイルあるいは作業機の急な降下で、ケガをする事があります。
補修もしくは部品交換してください。
継手やホースを外すときは、油圧回路内の圧力を無くしてから行ってください。

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
	作業前に	3
	作業中は	5
	作業が終わったら	6
	不調処置・点検・整備をするとき	6

1	トラクタへの装着	
	1 各部の名称とはたらき	9
	2 適応トラクタの範囲	10
	3 組立部品	10
	1. 解梱	10
	2. 組立部品の明細	10
	3. 組立	10
	4 トラクタへの装着	10
	1. 3点リンクへの作業機の連結	10
	2. スイッチボックスの取り付け・配線	11
	3. トラクタ油圧取出口との接続	12
	4. ロックロップアタッチメントの装着	12
	5 パワージョイントの装着	12
	1. 長さの確認方法	12
	2. 切断方法	13
	3. 安全カバーの着脱方法	13
	4. パワージョイントの連結	14

2	運転を始める前の点検	
	1 運転前の点検	15
	1. トラクタ各部の点検	15
	2. 連結部の点検	15
	(1) 3点リンクと3点フレームの連結部の点検	15
	(2) パワージョイントの点検	15
	(3) 油圧系統の点検	15
	(4) 電気系統の点検	15
	(5) 製品本体の点検	15
	2 エンジン始動での点検	16
	1. トラクタ油圧系統の点検	16
	2. トラクタ外部油圧系統の点検	16
	3. アタッチメントの昇降速度の点検	16
	4. 電装品関係の動作の点検	16
	3 給油箇所一覧表	17
	4 重要点検箇所	20

3	作業の仕方	
	1 本製品の使用目的	21
	1. ロックロップアタッチ装着時	21
	2 作業要領	21
	1. 作業要領	21
	3 各部の調整	22
	1. ナイフの調整	23
	2. シャバーの調整	24
	3. ナイフとボトムプレートの隙間調整	24
	4. スクレーパーの調整	24
	5. ナイフの研磨	24
	6. トイシの調整	25
	7. フローティングの調整	25
	8. ロールスプリングの調整	26
	9. ベルトの調整	26
	10. シュート旋回速度の調整	26

3	4 運 搬 ……26
4	作業が終わったら 1 作 業 後 の 手 入 れ ……27 2 長 期 格 納 す る と き ……27
5	点検と整備について 1 点 検 整 備 一 覧 表 ……28
6	不調時の対応 1 不 調 処 置 一 覧 表 ……29

ユニットの組み合わせについて

お買い上げいただいたフォレージハーベスタは以下のユニットの組み合わせで構成されております。

フォレージハーベスタ
MFH 5040 RCR

=

フォレージハーベスタ
(本体)
MFH 5040 R

+

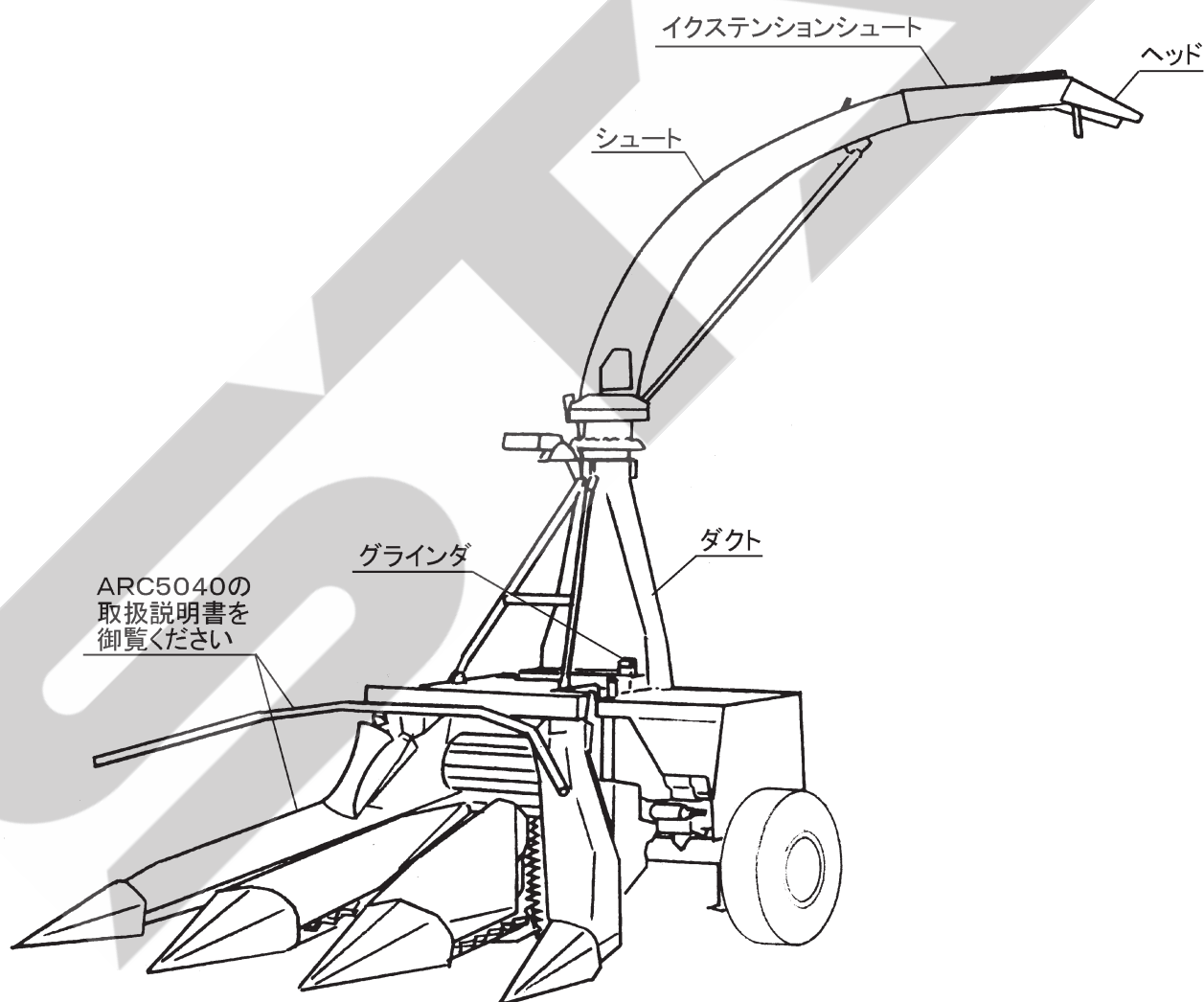
ロークロップ
アタッチメント
ARC 5040

本取扱説明書・部品表は、フォレージハーベスタ（本体）MFH 5040 Rの部分について記載しております。
他のユニットの取扱説明書・部品表はそれぞれのユニットに付属しております。

1 トラクタへの装着

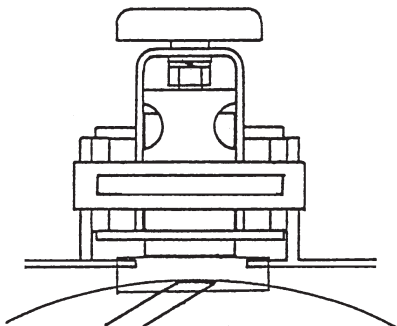
適切な装着で安全な作業をしましょう。

1 各部の名称とはたらき



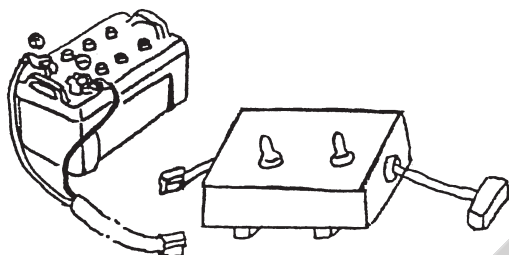
1. グラインダ

ナイフを研磨する装置です。



2. スイッチボックス

トラクタに座ったまま、ヘッドの上下作動、クラッチの正逆の切り替えに使用します。



2 適応トラクタの範囲

本製品は、適切なトラクタとの装着により的確に性能を発揮できるように設計されています。不適切なトラクタとの装着によっては本製品の耐久性に著しく影響をおよぼしたり、トラクタの運転操作に著しい悪影響をおよぼすことがあります。この製品の適応トラクタは次のとおりです。

適応トラクタ
66 ~ 99.3kW (90 ~ 135PS)

本製品の適応トラクタより小さなトラクタで使用すると、負荷に対し十分なパワーが出ないことがあります。前輪過重が確保出来ないときは、フロントウエイトを装着するか、または、別売の補助車輪を装着してください。

3 組立部品

1. 解梱

本機に固定している部品をほどいてください。

2. 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。

3. 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。

4 トラクタへの装着

1. 3点リンクへの作業機の連結

⚠ 警告

- トラクタの3点リンクに作業機を着脱するためにトラクタを移動させるとき、トラクタと作業機の間に人がいると、挟まれてケガをすることがあります。トラクタと作業機の間に人を近づけないでください。

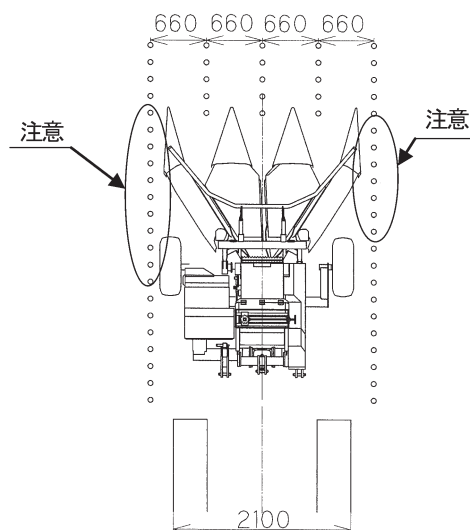
⚠ 注意

- 作業機をトラクタに着脱するとき、傾斜地や凹凸地または軟弱地などで行うと、トラクタが不意に動き出し、思わぬ事故を起こすことがあります。平坦で地盤のかたい所で行ってください。

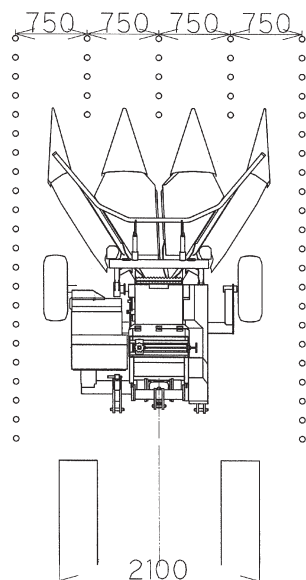
本製品の適応コーン条間は、660 ~ 800 mmです。リバースの中割り作業を考慮して、次のようにマッティングしてください。

① コーン条間 660 mmの場合

条間 660 mmで中割り作業をすると、コーンと作業機は接触しませんが、注意が必要です。



- ② コーン条間 750 mm 以上の場合（推奨）
中割り作業でも、コーンを倒さず作業できます。



トラクタへの連結は次の手順で行います。

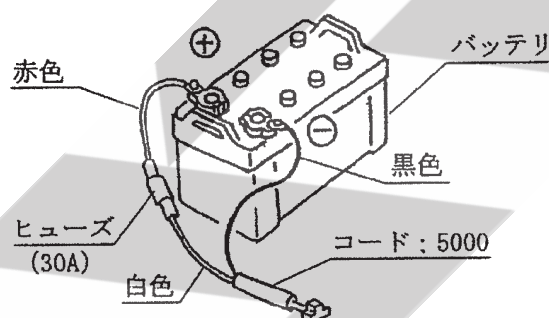
- (1) トラクタのエンジンを始動して、トラクタのロワーリンク先端部と作業機の左右のロワーリンク穴の位置が合うまで後進して、トラクタをとめてください。
- (2) エンジンをとめ、駐車ブレーキをかけてください。
- (3) 左のロワーリンクを連結し、抜け止めにリンチピンをロワーリンクピンに差してください。次に、右のロワーリンクも同順で行ってください。
- (4) 左右のロワーリンクが同じ高さになるように、トラクタ右側のアジャストスクリューで調整してください。
- (5) トラクタのロワーリンクとトップリンクが平行に近くなるトップリンクピン穴位置を選んでトップリンクを連結し、抜け止めにリンチピンを差してください。
- (6) トラクタのエンジンを始動し、トラクタ 3 点リンクを昇降する油圧レバーを操作して作業機を少し上げ、エンジンを停止してください。
- (7) 左右のロワーリンクをチェックチェーンでセッとし、作業機の横振れをなくしてください。
- (8) スタンドを上げ、ピンで固定してください。
- (9) 作業状態でダクトが地面に垂直になるようにトップリンク長さを調整してください。

2. スイッチボックスの取り付け・配線 (ヘッドのリモコン操作)

取扱い上の注意

配線コードは、トラクタのタイヤに接触しない程度にたるみを持たせ、余分なたるみはトラクタ側にひもで固定してください。
スイッチボックスは雨のあたらないところに置いてください。

- (1) 電源コードを、トラクタのバッテリーに配線してください。黒色は⊖側、白色は⊕側です。



⚠ 注意

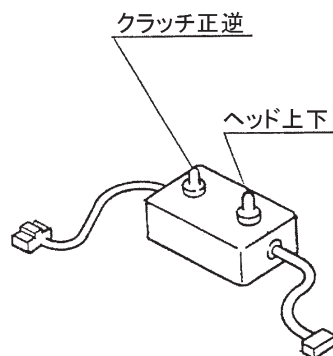
- バッテリーからバッテリーケーブルを外すときは（－）側から外し、取り付けるときは（＋）側から行ってください。
もし、逆にすると作業中工具がトラクタに接触した場合、火花が生じ、火災事故の原因になります。

取扱い上の注意

コード ; 5000（電源コード）をバッテリーターミナルへ取り付けるときに誤作動を防ぐためスイッチボックスに取り付けずコード単体で行ってください。

- (2) スイッチボックスをトラクタの操作し易い場所に付けてください。
スイッチボックスの取り付けは、磁石で行うので、できるだけ平らな面に付けてください。
- (3) コード ; 5000 のソケットとスイッチボックスのソケットを接続してください。
- (4) 本体側のヘッド・クラッチ用コードのソケットとスイッチボックスのソケットを接続してください。

- (5) 取り付け終了後は、各スイッチが表示通りの作動をするか確認してください。



<交換ヒューズサイズ>

部品番号	部 品 名 称	備 考
F U 1 5 A	ヒューズ; 15 A	クラッチ用 ヘッド用

3. トラクタ油圧取出口との接続

本作業機は、アタッチメントの高さ調整、シュートの引き起こし・折りたたみ・シュート旋回にトラクタの外部油圧を利用しています。
トラクタ油圧取出口は最低2系統が必要です。

取扱い上の注意

トラクタ油圧取出口が2系統しかない場合、使用しない1系統の油圧ホースは作業中回転部や可動部に接触しない様にまとめて、本機にひもで固定してください。

本作業機の油圧シリンダは、複動1系統、単動2系統で、カプラのサイズは1/2でオスカプラが標準装備され、作動スピードの調整用にバルブ（流量調整弁）がついています。

- (1) 作業機のカプラをトラクタ油圧取出カプラに接続してください。
- (2) トラクタのエンジンを始動してください。
不用意な動きに対処できるように、エンジン回転はアイドル状態で行ってください。
外部油圧レバーを操作し、接続ポートを確認してください。
- (3) 各動作のバルブ（流量調整弁）の絞り量を調整して作動スピードの調整を行ってください。

4. ロックロップアタッチメントの装着

ロックロップアタッチメントの本体への装着は、「ロックロップアタッチメント 1-3 本体への装着」の説明に基づき行ってください。

5 パワージョイントの装着

本作業機には、専用のパワージョイントが付いていますので、他のパワージョイントで代用しないでください。

⚠ 危険

- カバーのないパワージョイントを使用すると、巻き込まれてケガをする事があります。
カバーのないパワージョイントは、使用しないでください。
- カバーが損傷したまま使用すると、巻き込まれてケガをする事があります。
損傷したらすぐに取り替えてください。
使用前には、損傷がないか点検してください。
- トラクタおよび作業機に着脱するとき、第三者の不注意により、不意にパワージョイントが回転し、ケガをする事があります。
PTOを切り、トラクタのエンジンをとめて行ってください。
- カバーのチェーンを取り付けないで使用すると、カバーが回転し、巻き込まれてケガをする事があります。
トラクタ側と作業機側のチェーンを回転しない所に連結してください。

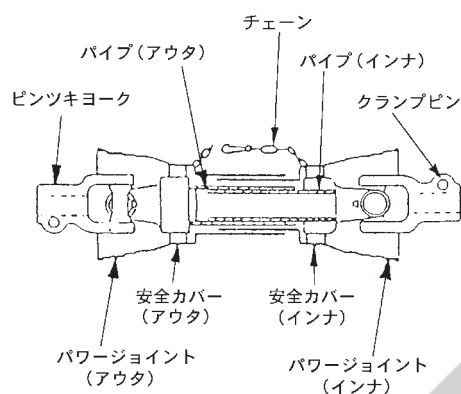
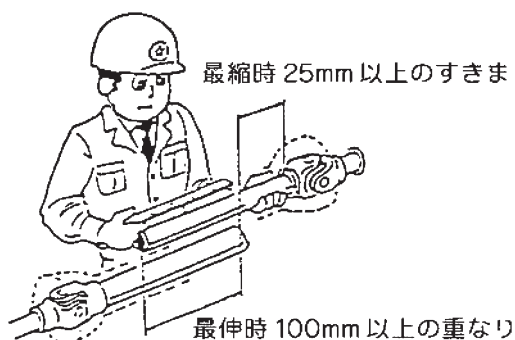
⚠ 注意

- 最伸時の重なりが100mmを下回ると、ジョイントを回転させたとき、破損しケガをする事があります。
最縮時の隙間が25mmよりも小さくなると、ジョイントの突き上げが起きる事があり、ジョイントの破損をまねき、ケガをする事があります。
適正な重なり量で使用してください。

1. 長さの確認方法

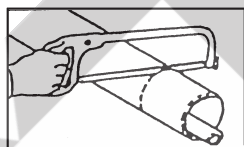
- (1) パワージョイント単体で、最縮長時の安全カバー（アウタ）端部位置を安全カバー（インナ）にマーキングしてください。
- (2) パワージョイント（アウタ）から、パワージョイント（インナ）を引き抜いてください。
- (3) 3点リンクを昇降させて、PTO軸とPIC軸が最も接近する位置で、昇降を停止してください。
- (4) ピン付ヨークのクランプピンを押して、PTO軸、PIC軸に連結し、クランプピンが元の位置に出るまで押し込んでください。
- (5) 安全カバー同士を重ね合わせたとき、安全カバー（アウタ）端部位置とマーキング位置の間隔が25mm以下の場合は、25mmの間隔を保つように切断方法の手順に基づき切断してください。
- (6) 3点リンクを昇降させて、PTO軸とPIC軸が最も離れる位置で、昇降を停止してください。

- (7) 安全カバー同士を重ね合わせたとき、パイプ（アウト）とパイプ（インナ）の重なり量が100mm以下の場合、販売店に連絡し、長いパワージョイントと交換してください。



2. 切断方法

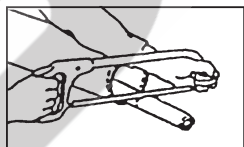
- (1) 安全カバーのアウト・インナの両方を長い分だけ切り取ります。



- (2) 切り取った同じ長さをパイプの先端から計ります。



- (3) パイプのアウトとインナ両方を金ノコまたはカッターで切断します。



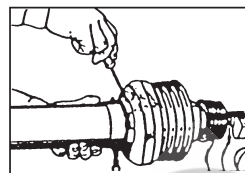
切断するときは、パイプの中にウエスを詰め、パイプ内面に切り粉が付着するのを防いでください。

- (4) 切り口をヤスリなどでなめらかに仕上げてからパイプをよく清掃し、次にグリースを塗布して、アウトとインナを組み合わせます。

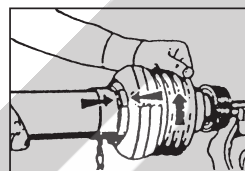
3. 安全カバーの脱着方法

(1) 安全カバーの分解手順

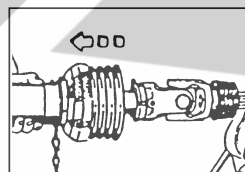
- ① 固定ネジを取り外してください。



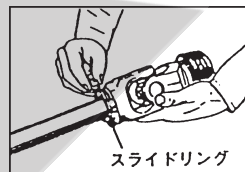
- ② 安全カバーを取りはずし位置へ回してください。



- ③ 安全カバーを引き抜いてください。

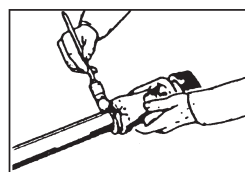


- ④ スライドリングを取り出してください。

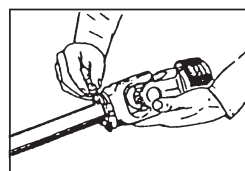


(2) 安全カバーの組立手順

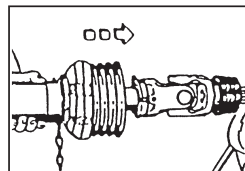
- ① ユークのスライドリング溝とパイプ（インナ）に高品質グリースを塗ってください。



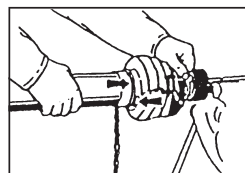
- ② スライドリングのつばをパイプ側に向け、切り口を開いて溝にはめてください。



- ③ その上に安全カバーをはめてください。



- ④ カバーをしっかり止まるまで回してください。



- ⑤ 固定ネジを締め付けてください。

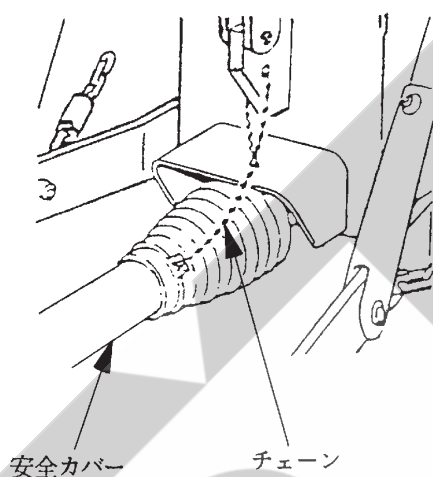
4. パワージョイントの連結

- (1) ピン付ヨークのクランプピンを押して、PTO軸、P I C軸に連結し、クランプピンが元の位置に出るまで押し込んでください。

⚠ 注意

- パワージョイントを接続したとき、クランプピンが軸の溝に納まっていないと、使用中に外れ、ケガをする事があります。
溝に納まっているか、接続部を押し引きして確かめてください。

- (2) パワージョイントは、アウトカバー側をトラクタPTO軸側に、インナカバーを作業機P I C軸側に接続してください。
- (3) 安全カバーのチェーンを固定した所に取り付け、カバーの回転を防いでください。
チェーンは3点リンクの動きに順応できる余裕を持たせ、また他への引っかかりなどが無いように余分なたるみを取ってください。



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. トラクタ各部の点検

トラクタの取扱説明書に基づき点検を行ってください。

2. 連結部の点検

(1) 3点リンクと3点フレームの連結部の点検

- ① ロワーリンク・トップリンクのリンチピンは所定の位置に挿入されているか。
- ② チェックチェーンは張られているか。

取扱い上の注意

不具合が見つかったときは、「1-4-1 3点リンクへの作業機の連結」の説明に基づき不具合を解消してください。

(2) パワージョイントの点検

- ① パワージョイントの抜け止めのクランプピンが、軸の溝に納まっているか。
- ② ジョイントカバーのチェーンの取り付けに余分なたるみはないか。
また、適度な余裕があるか。
- ③ ジョイントカバーに損傷はないか。
損傷しているときは、速やかに交換してください。

取扱い上の注意

不具合が見つかったときは、「1-5 パワージョイントの装着」の説明に基づき不具合を解消してください。

(3) 油圧系統の点検

- ① トラクタの外部油圧取出へのカプラの接続は確実に行われているか。
- ② 油圧ホースに余分なたるみはないか。
また、適度な余裕があるか。

取扱い上の注意

不具合が見つかったときは、「1-4-3 トラクタ油圧取出口との接続」の説明に基づき不具合を解消してください。

(4) 電気系統の点検

- ① 電源コードは確実にバッテリーターミナルへ接続されているか。
- ② 電源コードとスイッチボックスのターミナルは確実に接続されているか。
- ③ スwitchボックスのターミナルと作業機側のコードのターミナルは確実に接続されているか。
- ④ スwitchボックスのヒューズは切れていないか。

(5) 製品本体の点検

特に、下記部分はケガの原因になりますので、使用前の点検を習慣にしてください。

- ① ナイフ取り付けボルトにゆるみはないか。
- ② ナイフホルダ取り付けボルトにゆるみはないか。
- ③ ベベルボックスの取り付けボルトにゆるみはないか。
- ④ トップマスト取り付けボルトにゆるみはないか。
- ⑤ シャバーの固定ボルトにゆるみはないか。
- ⑥ 各部の給油、注油、給脂は十分か。
- ⑦ タイヤの空気圧は十分か。

〈タイヤの空気圧〉

タイヤサイズ	空気圧
10/80 - 12 - 6PR	230kPa (2.3kgf / cm ²)

2 エンジン始動での点検

1. トラクタ油圧系統の点検

トラクタ油圧を操作して、3点リンクを上昇し、作業機を持ち上げた状態で、降下がなければ異常はありません。

2. トラクタ外部油圧系統の点検

トラクタ油圧を操作し、アタッチメントを上昇させた状態で、降下がなければ異常はありません。

3. アタッチメントの昇降速度の点検

アタッチメントの昇降速度を確認してください。速すぎる場合は、バルブのダイヤルを右に回して遅くしてください。

4. 電装品関係の動作の点検

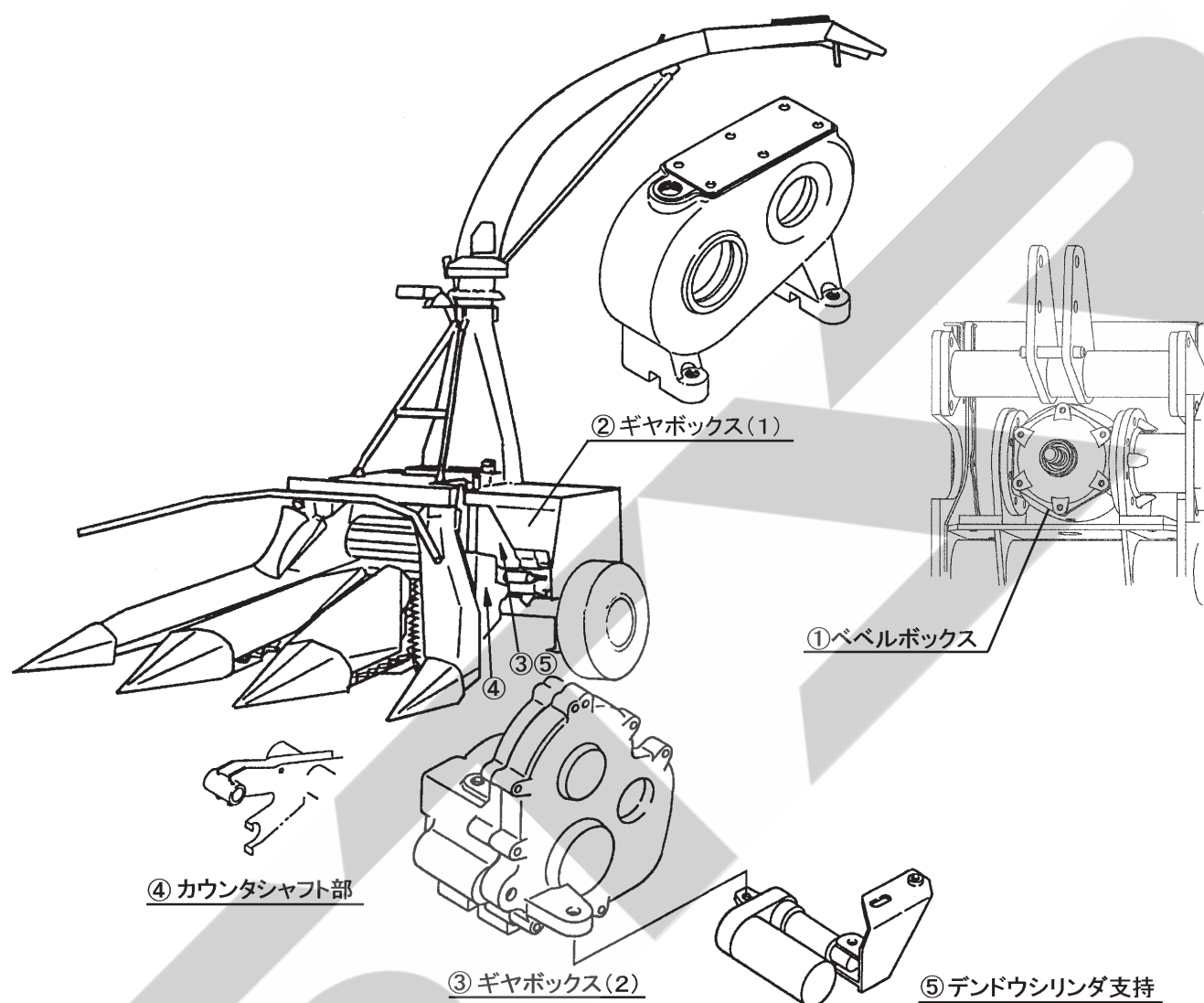
ヘッドおよびクラッチの動作が適正か確認してください。

取扱い上の注意

上記以外に異常が見つかったときは、「6-1 不調処置一覧表」に基づき処置してください。トラクタ油圧系統などに異常があるときは、トラクタ販売店にご相談ください。

3 給油箇所一覧表

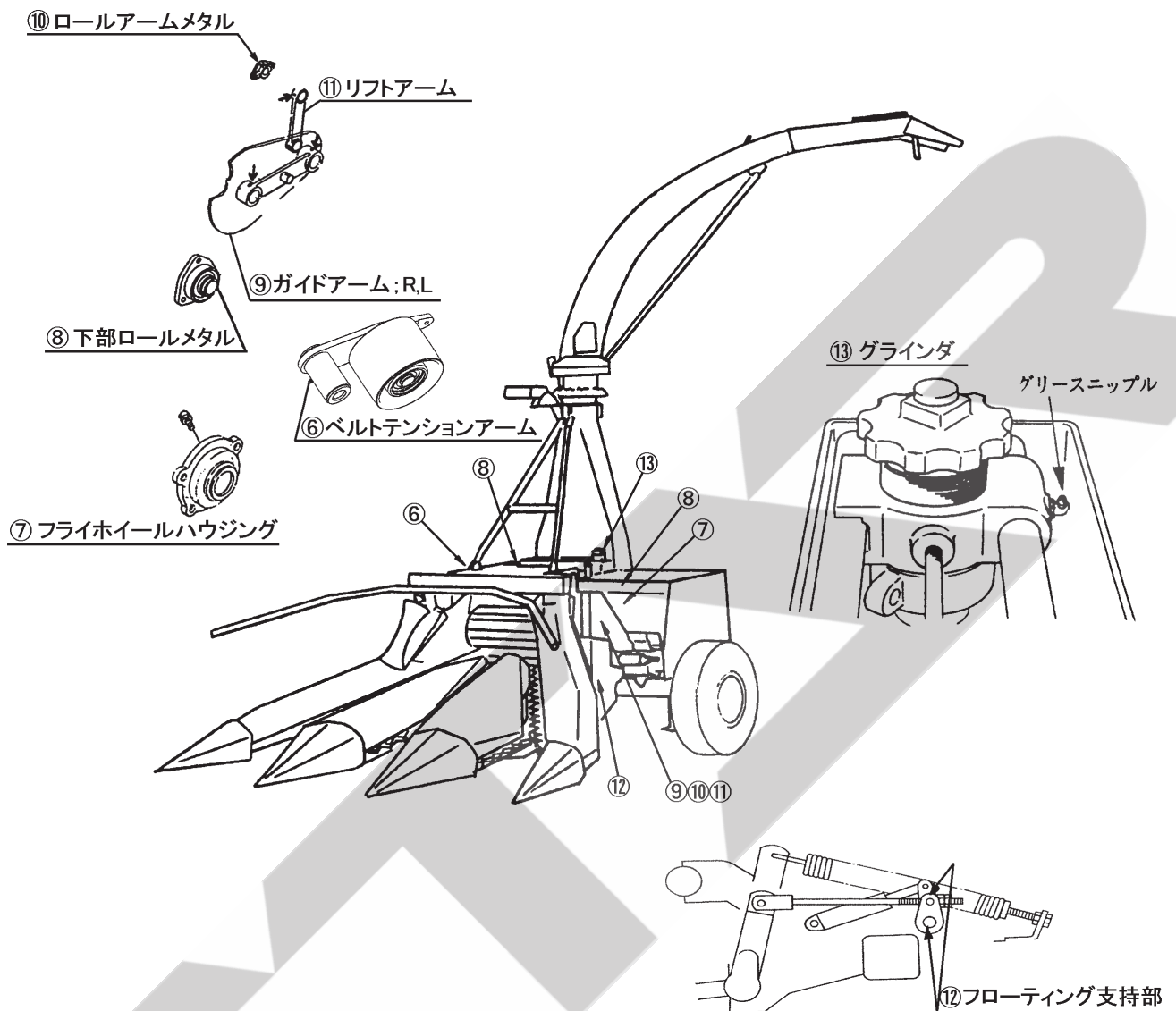
- 給油・塗布するオイルは清浄なものを使用してください。
- グリースを給脂する場合、適量とは古いグリースが排出され、新しいグリースが出るまでです。



No.	給油場所	箇所	潤滑油の種類	交換時間	給油量	備考
1	ベベルボックス	1	※1 ギヤオイル; VG220 (約 2 ℓ)	使用当初 25 ～ 30 時間	レベル迄	始業点検時 確認補給
2	ギヤボックス (1)	1	" (約 0.5 ℓ)	その後シー ズンごとに		
3	ギヤボックス (2)	1	" (約 1.3 ℓ)	交換始業点 検時確認		
4	カウンタシャフト部	1	※2 集中給油グリース 4 種; 2 号	使用ごと	適量	グリースニップル
5	デンドウシリンダ支持部	1	"	"	"	"

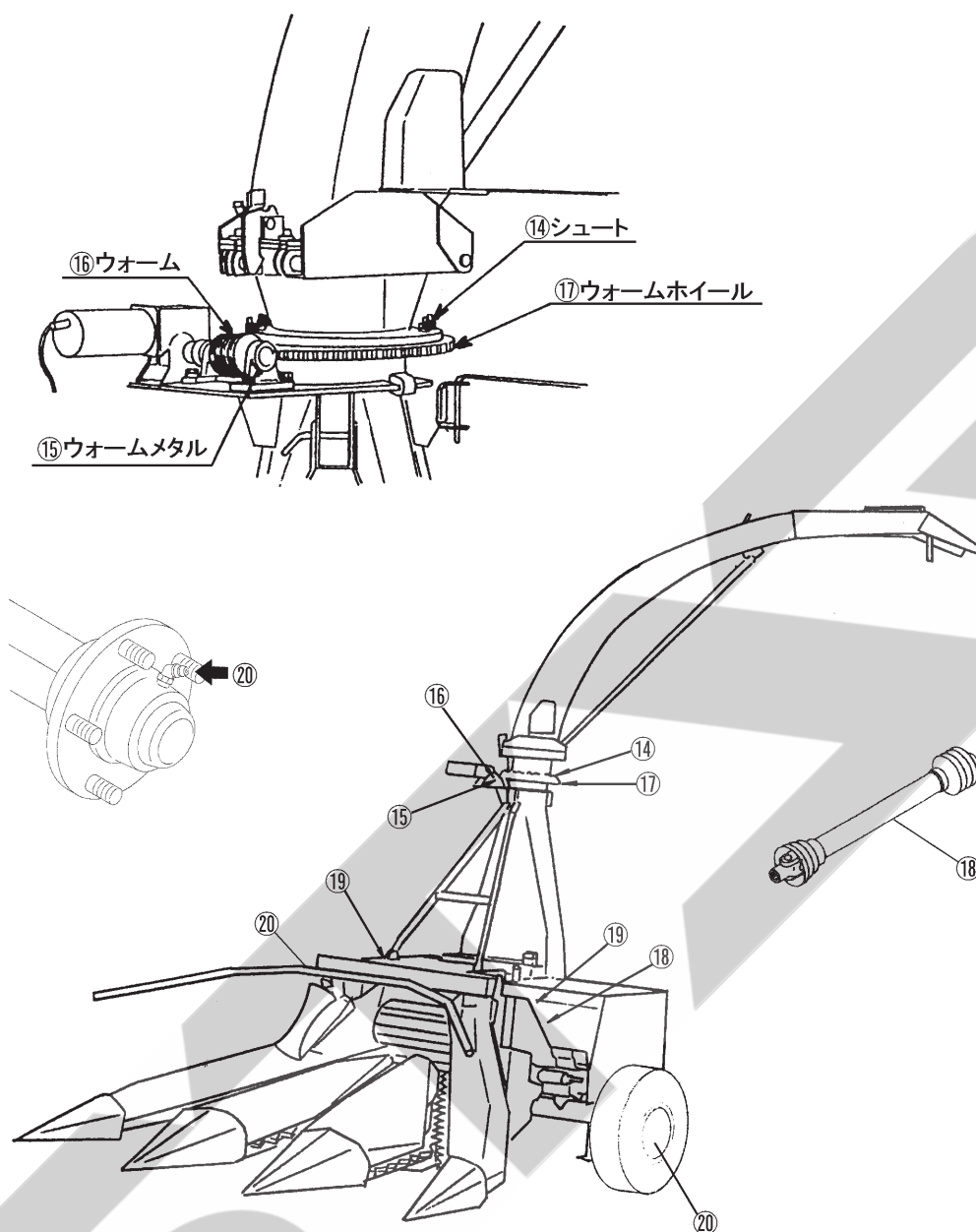
※1 IDEMITSU「ダフニー スーパーギヤオイル 220」または相当品をお使いください。
車両用ギヤオイル SAE90 API GL-5使用可。

※2 IDEMITSU「ダフニー エポネックスSR No. 2」または相当品をお使いください。



No.	給油場所	箇所	潤滑油の種類	交換時間	給油量	備考
6	ベルトテンションアーム	1	※1 集中給油グリース 4種; 2号	使用ごと	適量	グリースニップル
7	フライホイールハウジング	2	〃	〃	〃	〃
8	下部ロールメタル	4	〃	〃	〃	チューブにて 延長した所に グリースニップル
9	ガイドアーム; R, L	4	〃	〃	〃	グリースニップル
10	ロールアームメタル	2	〃	〃	〃	〃
11	リフトアーム	4	〃	〃	〃	〃
12	フローティング支持部	2	〃	〃	〃	〃
13	グラインダ	1	〃	〃	〃	〃

※1 IDEMITSU「ダフニー エポネックスSR No. 2」または相当品をお使いください。



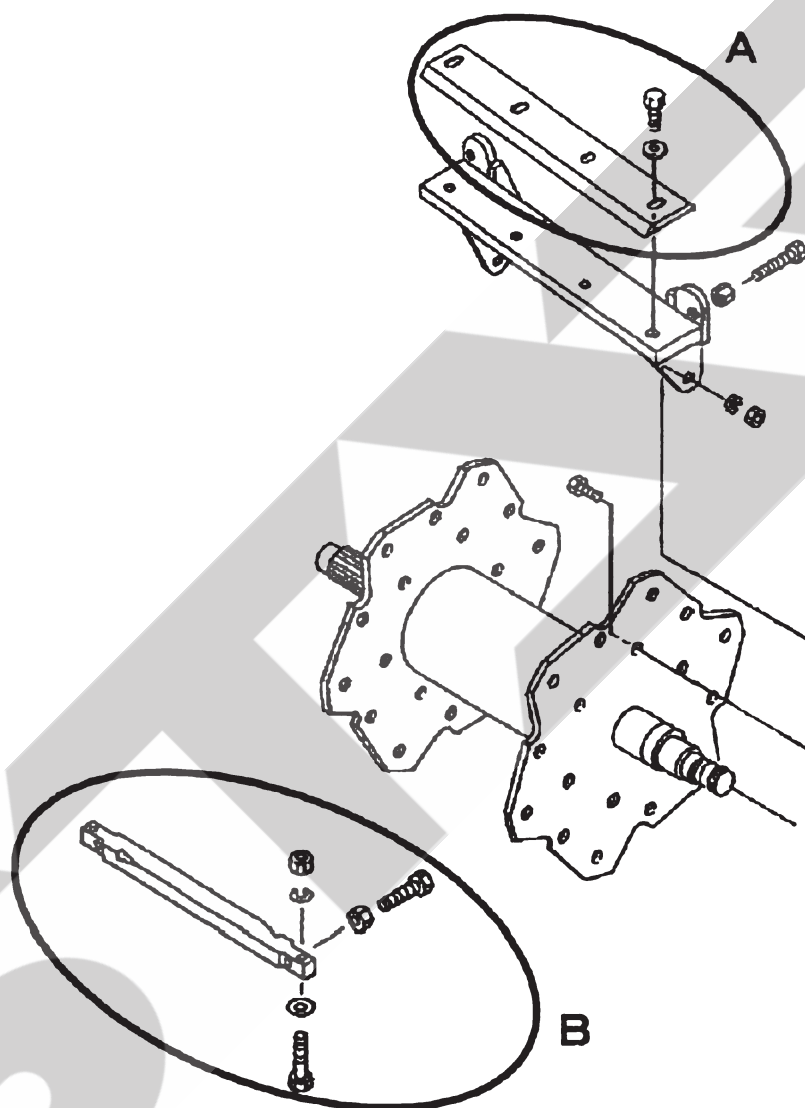
No.	給油場所	箇所	潤滑油の種類	交換時間	給油量	備考
14	シュート	8	※1 集中給油グリース 4種；2号	使用ごと	適量	グリースニップル
15	ウォームメタル	2	〃	〃	〃	〃
16	ウォーム	—	〃	〃	〃	グリース塗布
17	ウォームホイール	—	〃	〃	〃	〃
18	各ジョイント	11	〃	〃	〃	グリースニップル
19	各ローラチェーン	3	オイル	〃	〃	オイル塗布
20	ハブ	2	※1 集中給油グリース 4種；2号	1シーズン	〃	グリースニップル

※1 IDEMITSU「ダフニー エポネックスSR No. 2」または相当品をお使いください。

4 重要点検箇所

⚠ 警告

重要点検箇所は、毎日の始業前に必ず点検を行い、異常があった際は部品交換を行ってください。
守らないと作業機からの部品脱落等、思わぬ事故により、死亡または重傷を負う危険性があります。



部位	重要点検箇所	ねじサイズ	工具2面幅 [mm]	締結数 [箇所]	締付けトルク [N・m]	備考
A	ナイフ、ナイフ取付ボルト	M14 × 1.5	22	4 × 9 = 36 カ所	221N・m	
B	シャーバー、シャーバー取付ボルト	M12	19	2 ヶ所	118N・m	※ 1

※ 1…ナイフとシャーバーの接触がないことを確認してください。

3 作業の仕方

安全を確認して、慎重に作業してください。

1 本製品の使用目的

本製品単体では作業はできません。
作業対象物に応じた、アタッチメントを選択して使用してください。

1. ロックroppアタッチ装着時

長稈作物（デントコーン、トウモロコシ、ソルガム）の条播の刈り取りに使用します。
これ以外の目的には、使わないでください。

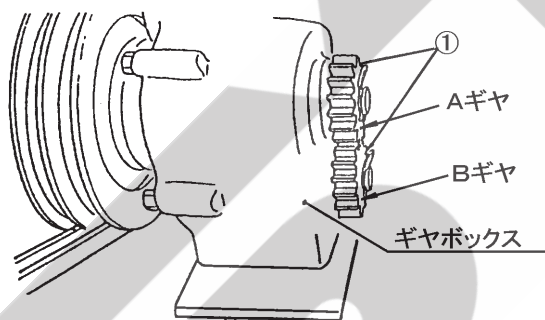
2 作業要領

1. 作業要領

(1) 切断長の選択

切断長はギヤボックスの替えギヤ①とナイフの枚数により調整します。

- ① 替えギヤでの調整はギヤの組替えで行います。
- ② ナイフでの調整は9枚刃（標準）か6枚刃か、3枚刃かでを行います。



A ギヤ	B ギヤ	ナイフ枚数		
		9 枚	6 枚	3 枚
17T	19T	10mm	15mm	30mm
19T	17T	12mm	19mm	37mm
16T	20T	9mm	13mm	27mm
20T	16T	14mm	21mm	42mm

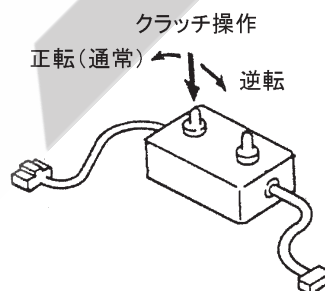
(2) クラッチ

ギヤケース内に内蔵されたクラッチにより正転、逆転ができます。

取扱い上の注意

クラッチ操作はトラクタのPTO速度を低速にして行ってください。
高速（900～1,000rpm）で使用するとシャーボルトおよびクラッチのノッチが切損する事があります。
回転速度をおとしてから操作してください。

- ① スイッチボックスの表示の正側に押し続けると正転します。～通常作業
- ② スイッチボックスの表示の逆側に押し続けると逆転します。～ロールおよびアタッチの駆動が逆転します。
- ③ ロールおよびアタッチの駆動が停止した位置でスイッチを中立にすると停止状態を保持できます。



(3) 起動

取扱い上の注意

本製品の常用PTO回転数は、900～1,000rpmです。PTO接続前に、PTOの変速位置を確認してください。

トラクタのエンジン回転数をアイドルリング状態にして、静かにPTOを接続します。

PTOを接続したら数分間スロー回転でなし運転を行い、各部に異常音がないか確認してください。

(4) 枕地の処理作業

枕地や中割等で刈倒したコーン等を手で直接供給するときは、スイッチボックスにより、ロールおよびアタッチの駆動が停止した状態にしてください。

⚠ 危険

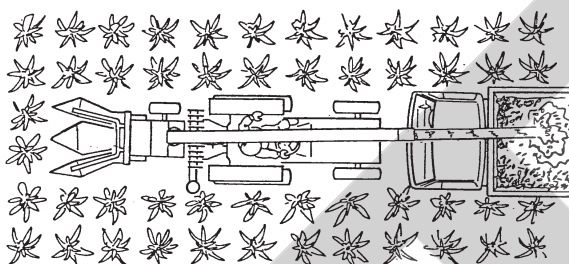
- 運転中または回転中、搬送チェーンおよび供給ローラに接触すると巻き込まれ、ケガをすることがあります。周囲に人を近づけないでください。
手供給するときは、搬送チェーンの動力を遮断し、ハーベスタの正面に立たないで行ってください。
- 守らないと、搬送チェーンに巻き込まれたり、ナイフに接触しケガをします。
- コーン引き起こし装置を装着した状態で手供給すると巻き込まれケガをすることがあります。危険ですのでやめてください。

(5) 刈り取り作業

① 中割り、枕刈作業

図のようにダンプトラック等で伴走して作業を行います。

当社のボンネットダンプをご利用いただきますとワンマン作業が可能となります。



取扱い上の注意

片刈り作業等でロックロップを刈取り状態のまま後退すると、ロックロップカバー内に土が入り、テンションスプリングがきかなくなり、ギャザリングチェーン、アームなどの破損の原因となります。
作業中後退するときは、ロックロップを上げてください。

3 各部の調整（快適な作業のために）

最良の状態に調整してありますが、使用において再度調整の必要が生じたとき、次の要領で行ってください。

シボリベンやスローリターンバルブ等のロックナット付きバルブの調整時は、ロックナットを緩めてからニギリを回して調整してください。

調整後は、必ずロックナットで固定してください。

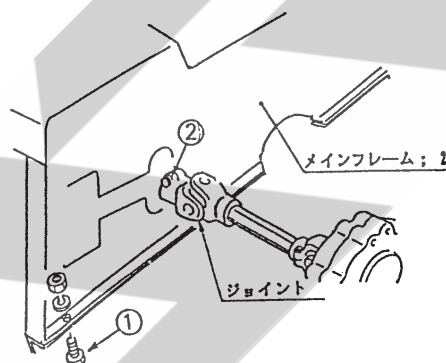
《上下フレームの分割方法》

ナイフの調整とプレーンロールとスクレーパの隙間調整は、上フレームを持ち上げて行います。調整は、トラクタから外した状態で行います。

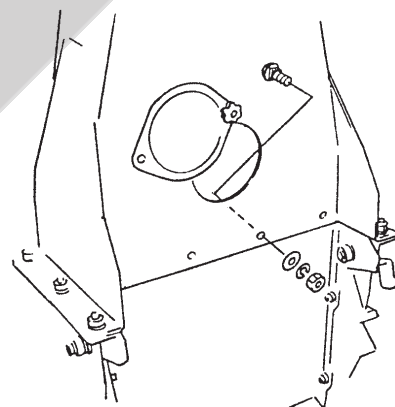
トラクタのエンジンを停止し、パワージョイントH A-50を外してください。

以下の手順でフレームを分割してください。

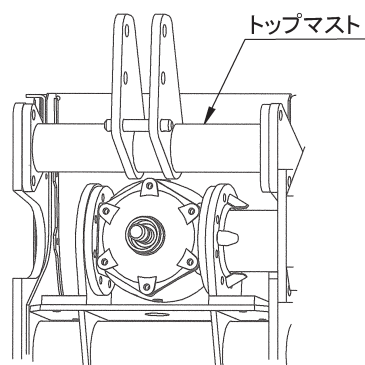
- (1) シュートを真後ろへ向けます。
- (2) カバーを取り外します。
- (3) メインフレーム；2の取り付けボルト①（両側）およびボルト②をゆるめ、リヤロール駆動のジョイントを外します。



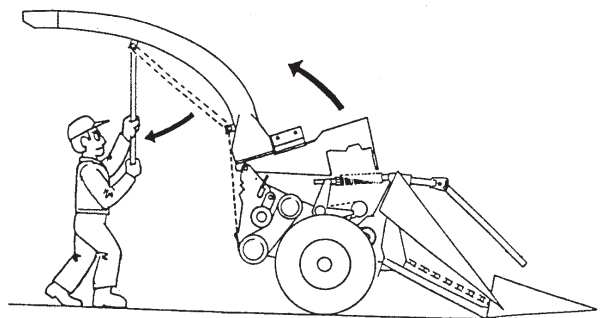
- (4) フレーム後方のボトムプレートとダクトをとめているボルトを外します。



- (5) ボルト、ナットを外して、トップマストを外してください。



- (6) シュートのステーのピンをはずし、ステーを下へゆっくり引いてください。



⚠ 注意

- 上下フレームを分割した後、上フレームが不意に下降して挟まれ、ケガをする事があります。シュートとフレームをロープ等で連結してください。

1. ナイフの調整

⚠ 注意

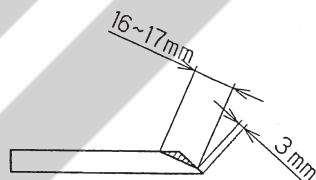
- ナイフを調整、交換するときは、保護用の手袋を使用してください。

ナイフは次の場合、再調整します。

- 新しいナイフを付けるとき。(ボルトも同時に交換してください。) BX14150035 ナイフ取り付けボルト; M14×1.5×35 (11T)
- シャバー (受刃) が調整限度となったとき。
- ナイフとボトムプレート (下ケーシング) の間隔が大きく吹上力が低下したとき。

今まで使用していたナイフを調整する場合、ナイフ刃面の切削面積が大きくなっています。このため、研磨時にトイシへの負荷が大きくなり振動、ゆるみ等が発生しやすくなります。また、研磨の時間も多くなるようになります。トイシへの負荷を少なくするため、調整時ナイフを作業機から外し、グラインダ等にてナイフ刃面の2番落しをしてください。

2番落しは下記を参考に行ってください。



斜線部をグラインダ等にて切削する。

⚠ 注意

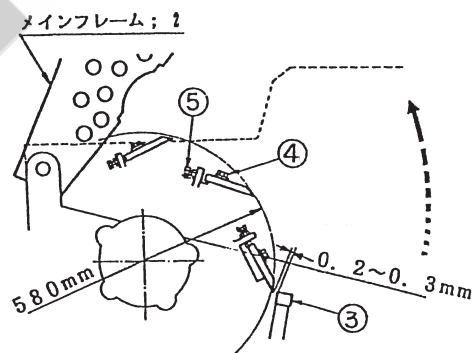
- ナイフを研磨するとき、目に飛散物が入る事があります。保護メガネを着用してください。

上下フレームの分割方法に基づきフレームを分割します。

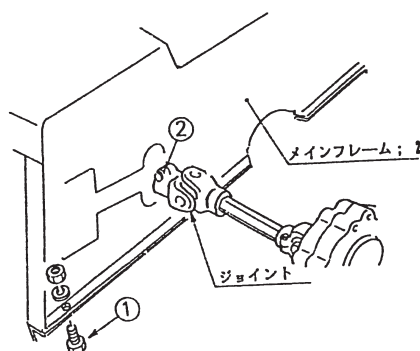
⚠ 注意

- ナイフを調整するとき、不意にフライホイールが回転し、取り付けられたナイフでケガをする事があります。フライホイールの回り止めを確実にを行い作業してください。

- (1) シャバー (図③) の回りに詰まった雑草やゴミを取り除きます。必要に応じ、ロールのスクレーパを外し清掃します。
- (2) ボトムプレートをとめている側面のボルトをゆるめてボトムプレートを外側へ押し出し、仮り締めしてください。(「3-3-3 ナイフとボトムプレートの隙間調整」を参照)
- (3) 刃先円直径は580mm (図示) になるようナイフ一枚を取り付け、シャバー③を調整し固定します。(「3-3-2 シャバーの調整」を参照)
- (4) 2枚目からはナイフの取り付けボルト④ (4本) を軽く締め込み、シャバーとのスキマ0.2~0.3mmに押しボルト⑤でシャバー③に合わせます。
- (5) ナイフの取り付けボルト④を完全に締め付けます。このとき中央のボルトを締め、次に左右のボルトを締めてください。
締付トルクは2010kgf・cm (197N・m)です。
- (6) ナイフを締め付けた後は、押しボルト⑤を5mm程度戻してロックナットで固定してください。



- (7) メインフレーム; 2をおろし、取り付けボルト①で固定し、ジョイントを取り付け、ボルト②を締め込みます。



- (8) 全てのナイフが同一円をまわるように研磨してください。(「3-3-5 ナイフの研磨」参照)
- (9) ナイフ先端とボトムプレートの隙間が0.5～1.5mmになるように「3-3-3 ナイフとボトムプレートの隙間調整」に基づき調整します。

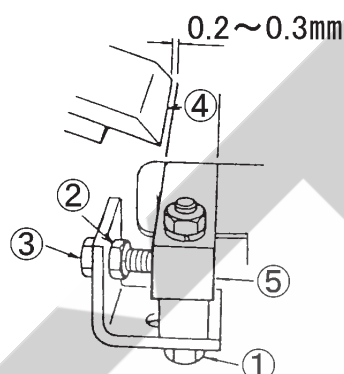
取扱い上の注意

ナイフ取付ボルトおよびワッシャは特殊品を使用しています。
STAR純正品以外は使用しないでください。

2. シャバーの調整

シャバーの調整はナイフの研磨同様大変重要です。少ない馬力で均一な切断長を得るためにナイフ研磨ごと、もしくはナイフ研磨2回に1回の割合でシャバーの調整をしてください。

- (1) ボルト①およびロックナット②をゆるめ、ボルト③を締め込みナイフ④に近づけます。
- (2) ナイフとシャバー⑤のスキマが0.2～0.3mmになるように調整します。
- (3) 調整後はボルト①を締め、次にロックナット②を締め付けます。

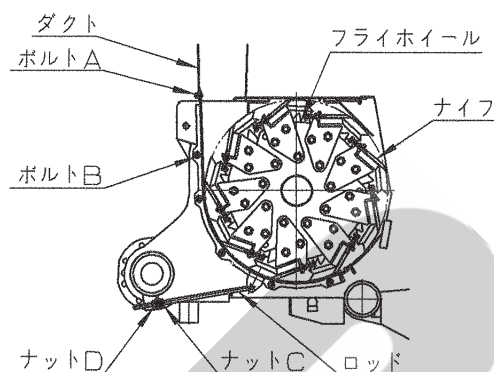


3. ナイフとボトムプレートの隙間調整

ナイフを研磨すると、ボトムプレートとナイフ先端の隙間が大きくなり、吹上げ能力がおちてきます。
その場合には、下記の要領で、ボトムプレートの調整をしてください。

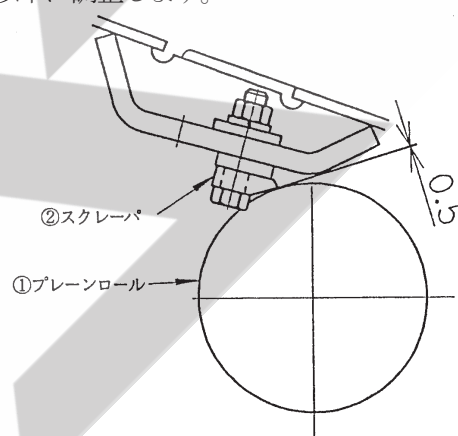
- (1) ダクトとボトムプレートをとめているボルトAは締めたままで、ボトムプレートの側面をとめているボルトBをスプリングワッシャが開くまでゆるめます。
- (2) ナットCを回し、左右均等にボトムプレートをフライホイールに接触するまで押し込みます。
- (3) ナットDを回し、ボトムプレートとフライホイールのナイフ先端の隙間を調整します。
隙間は0.5～1.5mm以下が適正です。
- (4) ボルトBを締め、ボトムプレートとフライホイールが接触しない事を確認してください。
接触する場合は、(3)の手順で隙間を少し広げてください。

- (5) ナットC・Dを締めてロッドを固定してください。



4. スクレーパーの調整

プレーンロール①とスクレーパー②のスキマは0.5mm以下に調整します。



5. ナイフの研磨

ナイフが摩耗したままで使用すると切断長さの不均一、切断に必要な馬力があがるなど性能低下の原因となります。
次の手順で研磨してください。

⚠ 警告

- ナイフを研磨するとき、ナイフに接触するとケガをする事があります。
ナイフの研磨手順に従って行ってください。

⚠ 注意

- ナイフを研磨するとき、目に飛散物が入る事があります。
保護メガネを着用してください。

取扱い上の注意

- ナイフを研磨するとき、ナット⑥がゆるんでいないことを確認してください。
- ゆるんでいる場合、増し締めをしてから研磨してください。

- (1) 研磨を始める前に、トイシ（図③）を固定しているナット⑥がゆるんでいない事を確認してください。

ゆるんでいる場合は、ナット⑥の穴にシノ等を入れ固定し、ホルダ⑤の頭部の四角の部分にスパナをあて、時計回りに締め込んでください。

- (2) 研磨は、研磨ハンドル②をゆるめホルダ⑤を反時計回りに回し、研磨カバー①を外します。研磨ハンドルを締め付けてトイシ③を固定し、トラクタPTOを始動します。

研磨時のPTO回転数は低速で行ってください。

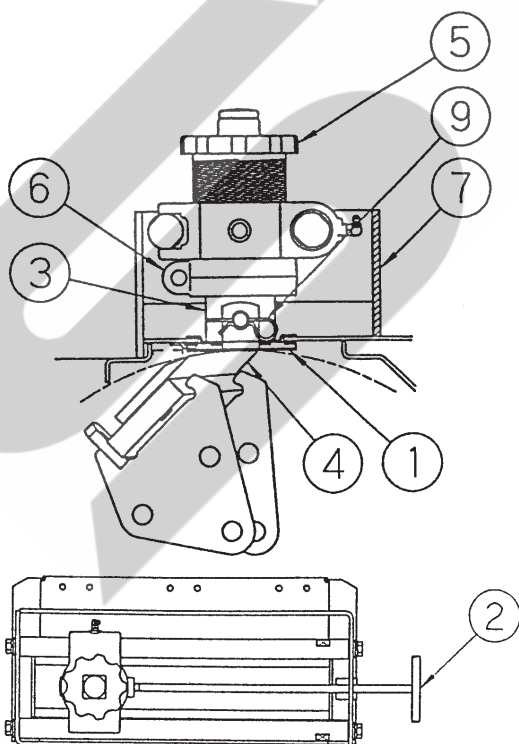
- (3) 研磨ハンドルをゆるめ、ホルダ（図⑤）を時計回りに回しナイフから火花が出た所で研磨ハンドルを締め付けます。

- (4) 研磨ハンドルをスライドさせ1往復ごとにハンドルをゆるめ、ホルダを30°ずつ時計回りに回し、トイシを下げしていきます。この動作を繰り返すことにより、ナイフは均一に円筒研磨されます。

- (5) 研磨が終わったら、ナイフ④とトイシが接触なくなるまで、ホルダ⑤を反時計方向に回し、研磨ハンドルを締め付けてトイシを固定してください。

- (6) トラクタのエンジンを停止させ、本体の回転が完全に停止してからトイシを上げ、研磨カバー①をもとの位置に入れベータピン⑨で固定します。ホルダを時計回りに回し、トイシでカバーを押え付けます。

研磨ハンドルを締め付け、トイシを固定してください。

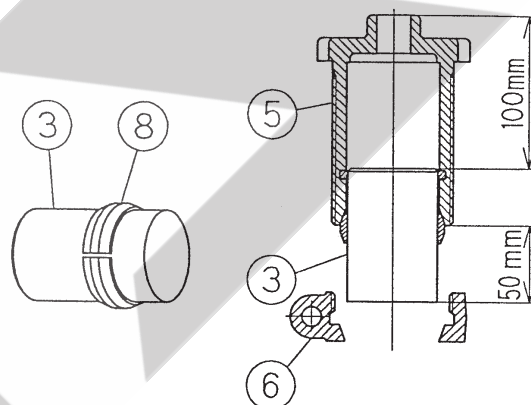


6. トイシの調整

トイシが減りナイフの研磨ができなくなった場合、トイシ③を出す事により再び研磨する事ができます。

次の手順でトイシを出してください。

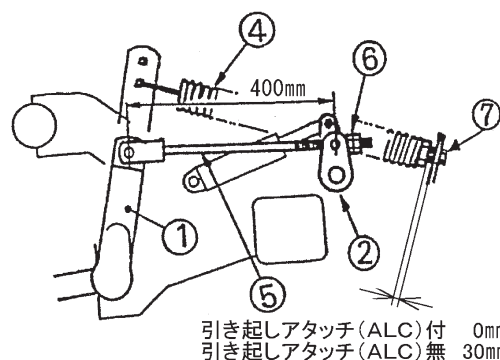
- (1) カバーCP⑦を固定しているボルト；M10×30を外し、カバーCPを前側に起こします。
- (2) ナット⑥の穴を利用し、シノ等で固定します。ホルダ⑤頭部の四角部分にスパナをあて、反時計回りにまわします。ナット⑥を一度外し、ホルダ⑤頭部の穴から棒等を介しハンマーで軽くたたき出します。トイシ③がホルダ下面より約50mm出たところでトイシについているブッシュ⑧を一度外し、ホルダ⑤側に遊びがなくなるまで移動させます。ナット⑥を手で締め込んでから、シノ等で固定し、ホルダ⑤を時計方向に締め込みます。



- (3) トイシの使用限界は、ホルダ⑤上面から100mmまでです。これ以上はトイシを出さないでください。

7. フローティングの調整

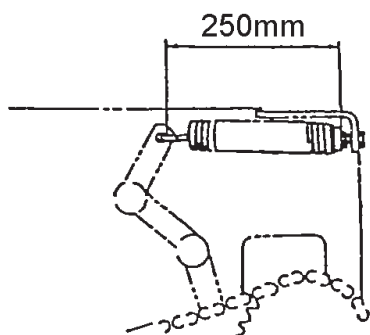
- (1) フローティングの調整は、リフトアーム①の中心からリフトレバー②の中心まで400mmが標準です。
- (2) スプリング④は、アタッチメントのバランスを調整するものです。標準0mmでセットされています。リフトロッド⑤およびスプリング④は、場合条件に合わせ、調整が必要です。ナット⑥、ボルト⑦で調整してください。



引き起しアタッチ(ALC)付 0mm
引き起しアタッチ(ALC)無 30mm

8. ロールスプリングの調整

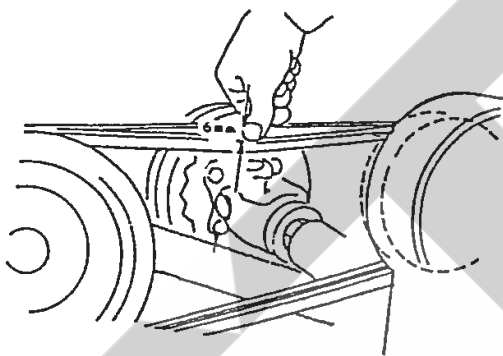
ロールスプリングの張りは250mmになるように調整します。



9. ベルトの調整

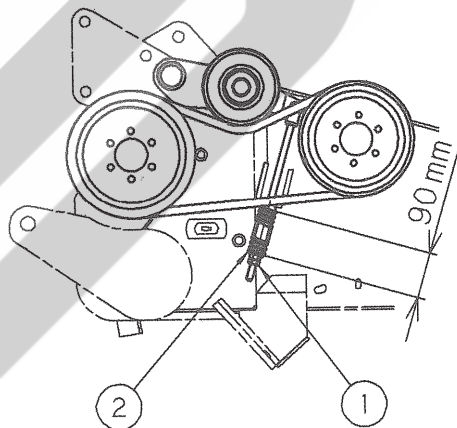
ベルトの持っている伝達力を最大限に発揮させるため、時々ベルトの張りを調整する必要があります。

- (1) ギヤボックスからギヤボックスを駆動するベルトは新しいベルトのときは11kg、張り直しのときは、9.5kgでベルトの中央を押したとき、約6mmのたわみが目安です。



押しボルト (M16 × 110) で調整してください。

- (2) フライホイールを駆動するベルトはナット (図①) によりバネ (図②) の長さを90mm (標準寸法) に調整してください。



取扱い上の注意

長期にわたり格納する場合は、ベルトの張りを完全にゆるめてください。

10. シュート旋回速度の調整

シュートの旋回速度は90度回転するのに8 ± 0.5秒が適正です。回転速度が速すぎる場合は次の手順で調整してください。

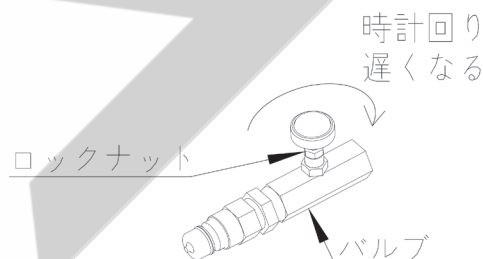
⚠ 注意

- シュートを操作するとき、周囲に人がいると挟まれや衝突によりケガをする可能性があります。周囲に人を近づけないでください。また周りに障害物がないことを確認してから行ってください。

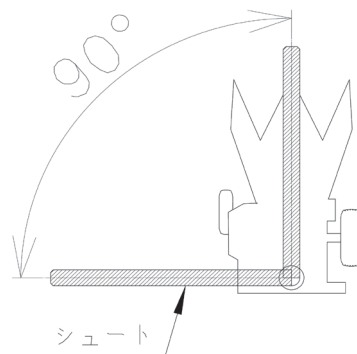
取扱い上の注意

- シュート旋回速度が速すぎる場合、シュートや本体への負荷が大きくなり破損する可能性があります。適正な速度に調整し使用してください。

- (1) バルブ (ロックナット付) で調整します。バルブを時計回りに締め込むと、シュートの旋回速度が遅くなります。



- (2) トラクタのエンジン回転数を作業時の回転数に調整します。
- (3) トラクタ外部油圧レバーを操作しシュートを90度旋回させます。90度旋回に掛かる時間を計測し、8 ± 0.5秒程度となっていれば適正です。最後にバルブのロックナットの締め付けを忘れずに行ってください。



4 運 搬

本作業機は機体幅が広い作業機です。移動するときは、周囲の物やハーベスタのダクト・シュート等を破損させないように、シュートを折りたたんで移動します。

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。

⚠ 危険

- 動力を切らずに、回転部・可動部に付着したゴミ、草などの除去作業などを行うと、機械に巻き込まれ、ケガをする事があります。PTOを切り、エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行ってください。

1 作業後の手入れ

1. 機械の上にかかっている牧草や回転部に巻き付いた牧草等は、ほ場の中できれいに除去してください。
特に、回転部に巻き付いた草は、シール部品、軸受部品などを傷つけますので、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。
また、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. PTO軸、PIC軸、ジョイントスプライン部など塗装されていない露出部は、さびを防ぐためグリースを塗布してください。

2 長期格納するとき

1. 機体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. 「2-3 給油箇所一覧表」に基づき、油脂を補給してください。
また、回転、回動支点およびパワージョイントのクランプピンを含む摺動部には注油し、PTO軸、PIC軸、パワージョイントのスプライン部にはグリースを塗布してください。
4. ギヤボックスからギヤボックスおよび、フライホイールを駆動しているベルトの張りを完全にゆるめてください。
5. 塗装損傷部は、補修塗装または油を塗布し、さびの発生を防いでください。
6. 格納は風通しのよい屋内に保管してください。
やむをえず屋外に保管するときは、シートをかけてください。

5 点検と整備について

調子よく作業するために、定期的に点検・整備を行いましょう。

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。

⚠ 危険

- PTOおよびエンジンをとめずに作業すると、第三者の不注意により、不意に作業機が駆動され、思わぬ事故を起こす事があります。PTOを切り、エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行ってください。
- 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
使用25～30時間	ギヤボックスのオイル（3ヶ所）	オイル交換
使 用 ご と (始業終業点検)	① 機械の清掃 ② ギヤボックスのオイル（3ヶ所） ③ 部品脱落・破損部 ④ 各部のボルト・ナットのゆるみ ⑤ 各部油もれ ⑥ 各部の油脂類 ⑦ ナイフとシャバーのスキマ ⑧ プレーンロールとスクレーパのスキマ ⑨ ナイフのスキマ ⑩ ナイフ研磨 ⑪ タイヤ空気圧	給油 補充、交換 増し締め シールチェック、破損時交換 「2-3 給油箇所一覧表」に基づき給油、給脂 「3-3 各部の調整」に基づきチェック 異常があれば再調整
シーズン終了後	① ギヤボックスのオイル（3ヶ所） ② 各部の破損、摩耗 ③ 各部の清掃 ④ 各部の給油、給脂 ⑤ ローラチェーン、回動支点等の摩耗 ⑥ 塗装損傷部 ⑦ ベルトの摩耗	交換 早めの部品交換 「2-3 給油箇所一覧表」に基づき給油、給脂 早めの部品交換 塗装または油塗布 早めの部品交換 使用可能なときは、次のシーズンが始まるまでベルトの張りを完全にゆるめておく

6 不調時の対応

エンジンをとめてから処置してください。
トラブルが発生したら「不調処置一覧表」に基づき
処置してください。

1 不調処置一覧表

⚠ 危険

- PTOおよびエンジンをとめずに作業すると、第三者の不注意により、不意に作業機が駆動され、思わぬ事故を起こす事があります。PTOを切り、エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行ってください。
- 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。

症 状	原 因	処 置
ヘッドが動かない	① バッテリーとコントロールボックスの接続不良 ② ヒューズが切断 ③ コントロールボックススイッチ故障	配線をやり直す。白線（＋）黒線（－） ヒューズを交換する。 スイッチを交換する。
ギヤボックスの異常発熱	① オイル量が不足 ② ベアリング、ギヤ、シャフト損傷	適正量までオイルを注入する。 部品を交換する。
切断物の飛びが悪い	① 供給物の水分が不足 ② 回転速度不足 ③ ナイフとボトムプレートのスキマが大きい	供給物の水分調整をする。 適正回転速度にする。 ベルトの張りを調整する。 ボトムプレートを調整する。
フィードロール食い込みが悪い	① 供給物が多い ② ロールスプリングの張り不足	車速を落とす スプリング長さ250mmにする。
切断長さが不均一となる	① ナイフが摩耗 ② ナイフとシャバーの隙間が大きい	ナイフを研磨する。 ナイフを交換する。 ナイフとシャバーの隙間を再調整する。
馬力を喰う	① ナイフが摩耗	ナイフを研磨する。 ナイフを交換する。
コーン等が停滞する	① 搬送経路へのコーン等の巻付き、刺さり込み、詰まり	「4 作業が終わったら」に基づき、コーン等の除去作業を行う

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. 製品番号
4. 故障内容（できるだけ詳しく）

SPARK

千 歳 本 社 066-8555 千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 番 地 2
TEL 0123-26-1123
FAX 0123-26-2412

千 歳 営 業 所 066-8555 千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 番 地 2
TEL 0123-22-5131
FAX 0123-26-2035

豊 富 営 業 所 098-4100 天 塩 郡 豊 富 町 字 上 サ ロ ベ ッ 1 1 9 1 番 地 4 4
TEL 0162-82-1932
FAX 0162-82-1696

帯 広 営 業 所 080-2462 帯 広 市 西 2 2 条 北 1 丁 目 1 2 番 地 4
TEL 0155-37-3080
FAX 0155-37-5187

中 標 津 営 業 所 086-1152 標 津 郡 中 標 津 町 北 町 2 丁 目 1 6 番 2
TEL 0153-72-2624
FAX 0153-73-2540

花 巻 営 業 所 028-3172 岩 手 県 花 巻 市 石 鳥 谷 町 北 寺 林 第 1 1 地 割 1 2 0 番 3
TEL 0198-46-1311
FAX 0198-45-5999

仙 台 営 業 所 984-0032 宮 城 県 仙 台 市 若 林 区 荒 井 5 丁 目 2 1 - 1
TEL 022-353-6039
FAX 022-353-6040

小 山 営 業 所 323-0158 栃 木 県 小 山 市 梁 2 5 1 2 - 1
TEL 0285-49-1500
FAX 0285-49-1560

東 海 営 業 所 485-0081 愛 知 県 小 牧 市 横 内 字 立 野 6 7 8 - 1
TEL 0568-75-3561
FAX 0568-75-3563

岡 山 営 業 所 700-0973 岡 山 県 岡 山 市 北 区 下 中 野 7 0 4 - 1 0 3
TEL 086-243-1147
FAX 086-243-1269

熊 本 営 業 所 861-8030 熊 本 県 熊 本 市 東 区 小 山 町 1 6 3 9 - 1
TEL 096-389-6650
FAX 096-389-6710

都 城 営 業 所 885-1202 宮 崎 県 都 城 市 高 城 町 穂 満 坊 1 0 0 3 - 2
TEL 0986-53-2222
FAX 0986-53-2233