

STAR **ディスク刈払機**

型 式 MOH2820

取扱説明書・部 品 表

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。

スター農機株式会社

はじめに

このたびは、当社のディスクハローをお買い上げいただきまして、誠にありがとうございました。

本機の性能を十分に発揮していただく為、ご使用前に本書を熟読され、安全に正しく取り扱いをして下さいますよう、お願い申し上げます。

【注意】

本機は、一般的な畑作圃場の碎土・整地専用機です。前記以外の用地や用途で使用しますと、破損や事故を招いたり、効果が期待できないことがあります。
また、機械の改造は決してしないで下さい。

- 本書で使用している「左」・「右」は、機体を後方から見て、左・右と決めています。
- 必要なとき、いつでも利用できるように、本書を大切に保管しておいて下さい。
- 本書を紛失または損傷された場合には、速やかに当社にご注文下さい。
- 本機を他人に貸すときは、取扱方法をよく説明し、使用前に本書を必ず読むように指導して下さい。
- 本機を譲渡される場合には、必ず本書を添付してお渡し下さい。
- 品質・性能向上あるいは安全上、使用部品の変更を行うことがあります。その際には、本書の内容の一部が本製品と一致しないことがありますので、ご了承下さい。
- ご不明な点やお気付きのことがございましたら、お気軽に当社または、お買い求め店にご相談下さい。

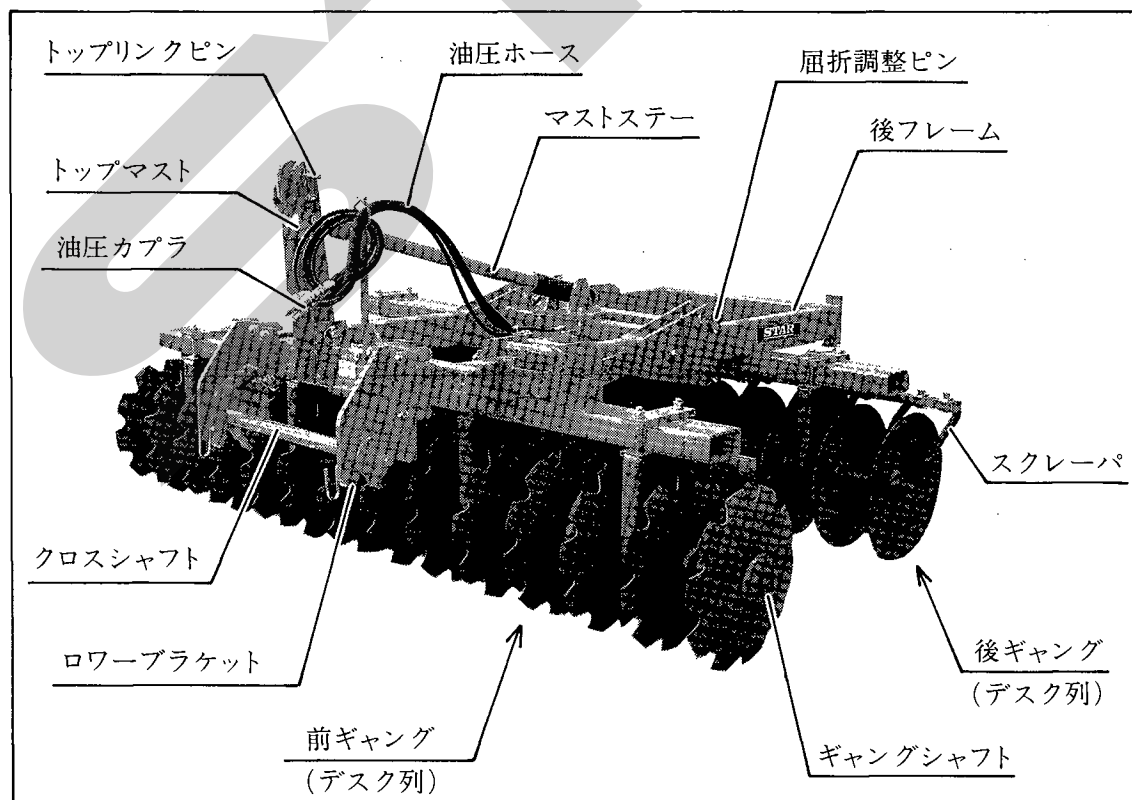
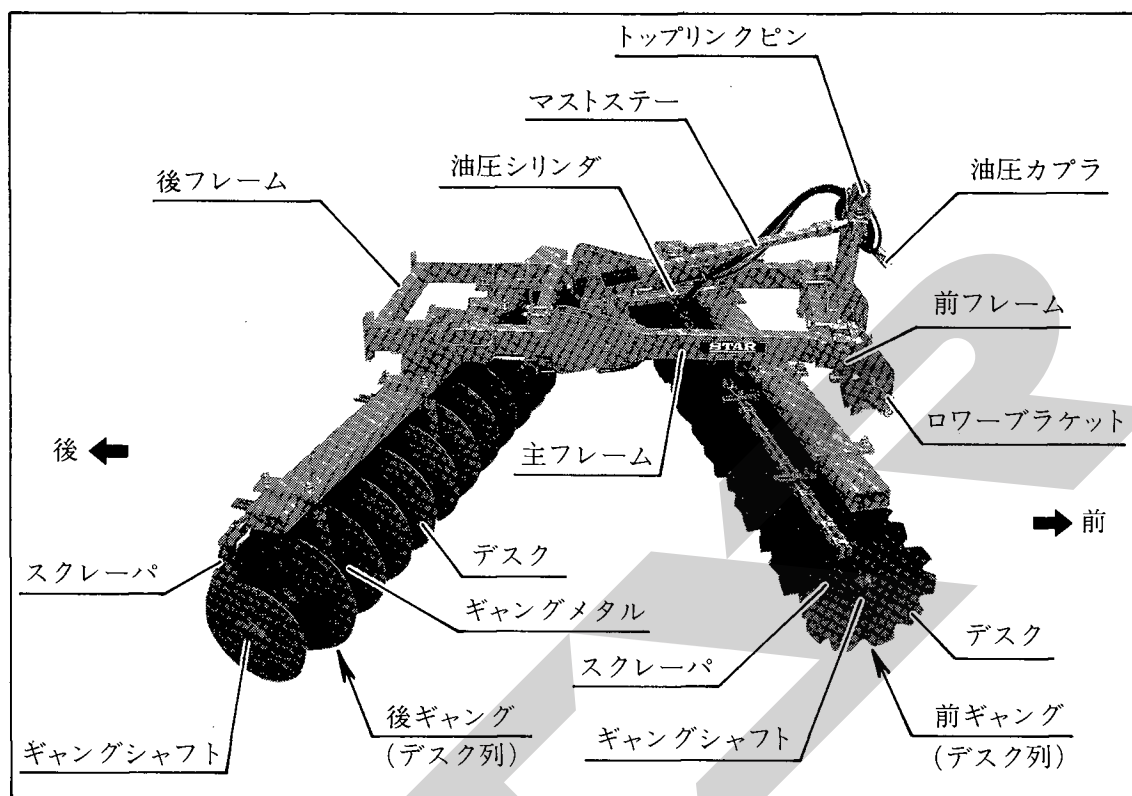
目 次

1. 安全作業上の注意	1
2. 各部の名称	2
3. トラクタへの装着	3
4. 各部の調整	4
5. 作業前の点検	6
6. 運転と作業	6
7. 後部レーキアタッチメント	7
8. 格納	7
9. 部品表	8

1. 安全作業上の注意（一般的な注意事項）

1. 農作業安全基準、トラクタ及び作業機の取扱説明書を熟読し、正しい安全作業を行って下さい。
 - トラクタ等の操作運転等にかかわる作業者は運転免許証を所持していること。
 - トラクタ等のエンジン停止後は、ただちに始動キーを抜き運転者が保管すること。
 - 作業を行う場合は適正なる服装、保護具を用いること。
2. トラクタに作業機を着脱の場合は平坦で安全な場所で、トラクターのPTO・エンジン等動力伝導装置及び回転部を完全に停止させ、ブレーキをかけ誤操作のないよう安全対策を施してから確実に行って下さい。
 - トラクタを移動して作業機を装着の場合は、作業機とトラクタの間に人が入らないように注意すること。
 - トラクタと作業機の連結に際しては、作業機を固定し、トラクタのPTO・エンジンを確実に停止させ、ブレーキをかけて誤操作のないように安全対策を施してから、いつでも逃げられる安全な姿勢で操作連結する。ジョイント、油圧器具等は確実に連結させること。
3. トラクタに作業機を装着させ、点検、整備、修理及びテスト等を行う場合は、トラクタのPTO・エンジン等動力伝導装置、回転部を完全に停止させ、ブレーキをかけて誤操作のないよう安全対策を施してから確実に作業を行って下さい。
 - 作業機を吊り上げ、または持ち上げて作業を行う場合は必ず機械に落下防止装置を施し、安全を確認して作業を行うこと。
4. トラクタに作業機を装着した運転操作に際して、装着方法等の安全確認を行い、必要以上の高速運転、急発進、急加速、急制動、急旋回を厳に慎み、細心の注意を払い、安全運転、安全作業に心がけ、また動力伝導装置、回転部等の部分は特に安全確認を行い運転作業を行って下さい。
 - トラクタの運転中、非常の場合を除き、トラクタ、作業機に飛び乗り・飛び降りしないこと。また、落下防止を行い、回転部等の巻き込み防止に十分気を付け安全を常に確認し作業を行うこと。
5. 作業機の格納に際しては、平坦で安定した場所に安全を確認し、作業機の横転対策等を施し、トラクタのPTO・エンジンを停止しブレーキをかけトラクタから作業機を取り外して下さい。次の作業のため作業機の点検、整備を行い、横転防止等再度確認し安全保管に努めて下さい。

2. 各部の名称



3. トラクタへの装着

1. 適応トラクタの選定

適応トラクタは下表のとおりです。もし、適応範囲外のトラクタを使用されますと、十分に性能を発揮できなかったり、本機を破損させたりすることがありますので、注意して下さい。

型 式	適応トラクタ馬力	3点リンク
MOH-2820	80 ～ 100PS	カテゴリー2

尚、本機は油圧シリンダでギャング角を調整する構造になっていますので、トラクタの油圧外部取り出し（複動、カプラ1/2）が2系統必要になります。

2. 装着の手順

- (1) トラクタのタイヤ空気圧を左右均等にします。また、3点リンクのロワーリンクが左右同じ高さになるよう、予めリフティングロッドを調節しておきます。
- (2) 本機からクロスシャフトを外し、トラクタのロワーリンクに取付けます。
- (3) 注意深くトラクタを後退させ、ロワーリンク操作をして、クロスシャフトを本機側の受部にはめ込み、ピンで脱落防止します。
- (4) トップリンクを取り付け、ピンの抜け止めをします。
- (5) ロワーリンクを操作し、本機を少し持ち上げ、スタビライザー（振れ止め）を左右等しく張り、横振れを防ぎます。
- (6) 後方から見てフレームが水平になるよう、リフティングロッドを調整します。
- (7) トップリンクは、圃場に入り、作業を再現した状態で、横から見てフレームが水平になるように調整します。
- (8) 油圧ギャング調整用の油圧ホースを無理のないように引き回し、カプラをシリンダ系列（テープで色分け）別にトラクタの油圧取り出し口に接続します。
- (9) トラクタ前輪荷重が少ない場合には、トラクタ前部にウェイトを装着して下さい。

【注意】

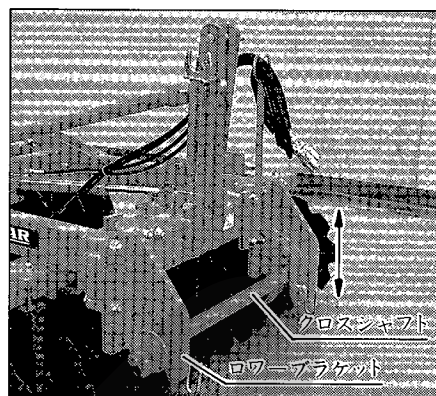
本機を硬い地面等に急激に落とすと、デスク等を破損させることがありますので、ロワーリンク操作は、注意深く行って下さい。
点検・調整時、デスク刃先への接触には充分注意して下さい。

4. 各部の調整

1. ロワーブラケットの上下調整

通常、作業状態で、トラクタローリンクが地面とほぼ水平になるように、本機ローワーブラケットの高さを調整します。

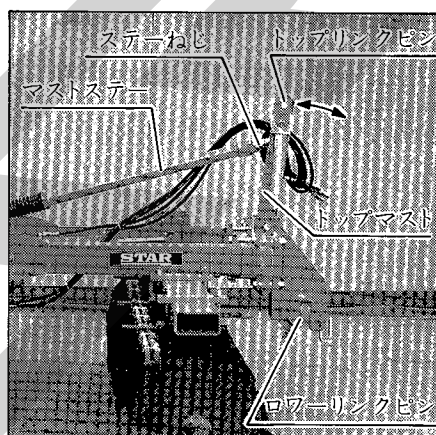
クロスシャフトを外し、ブラケットのボルトを抜いて取付穴を選択し、左右を間違わないように注意して、元通りに固定して下さい。



2. トップマストの前傾斜調整

通常、作業状態で、ローリンクピンとトップリンクピンの中心を結んだ線が、地面に垂直になるように、本機トップマストの前傾斜を調整します。

トップリンクを外して、付属のスパナでナットを緩め、マストステーのねじを回して傾斜調整して下さい。出し過ぎるとねじが抜けるので注意すること。

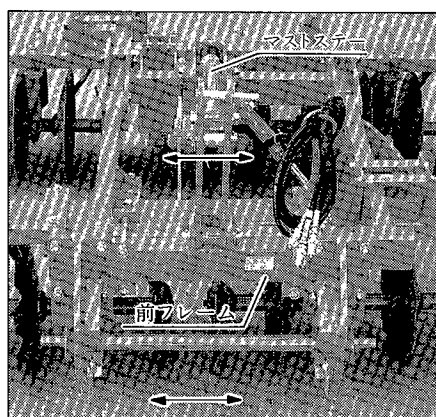


3. オフセット量の調整

出荷時は、ローワーブラケットを固定している前フレームをデスク前列のほぼ中央にセットしています。

作業時に、トラクタの直進が困難な場合には、前フレームを横にスライド調整して下さい。

トラクタを外し、ボルトを緩めて前フレームを移動し、再び固定します。このとき、マストステーも同時に、移動・固定して下さい。



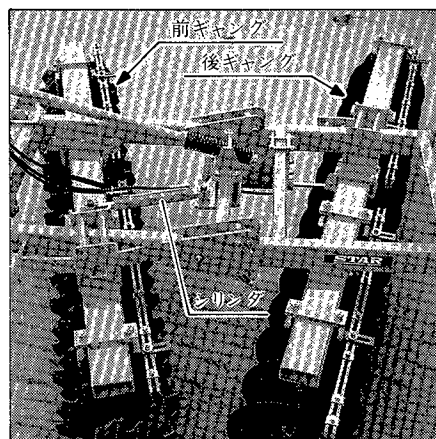
4. ギャング角度の調整

ギャング角度は油圧シリンダにより 0° ～約 20° まで、無段階に調整できます。

ギャング角度の変化により、デスクの作用深・土の移動量が変わります。角度を大きくすると、作用深が深くなり、土の移動量は多くなります。

通常、前のギャング角度より、後を1段階小さくして使用します。圃場に合わせて調整して下さい。

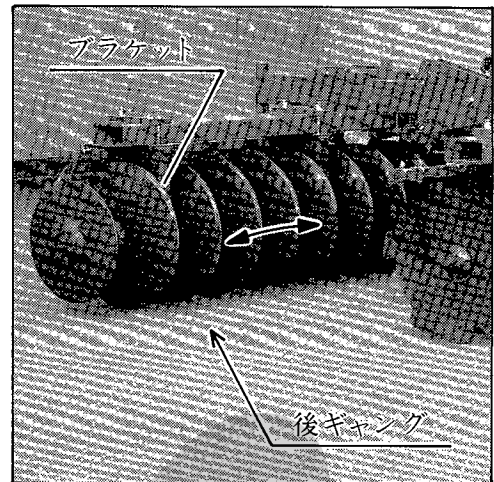
調整時は、周囲に危険を及ぼさないか充分注意して下さい。



5. ギャングの横方向調整

作業跡が均平にならないとき、あるいはトラクタのタイヤ跡が残って気になるようなときは、前ギャングを基準にして、後ギャングを横にスライドさせて調整します。

機体をわずかに浮かせて、ブラケットの固定ボルトを緩め、ギャングを横に移動し固定します。このとき、機体の落下及びデスクへの接触に充分注意して下さい。また、固定ボルトは、ときどき増し締めして下さい。

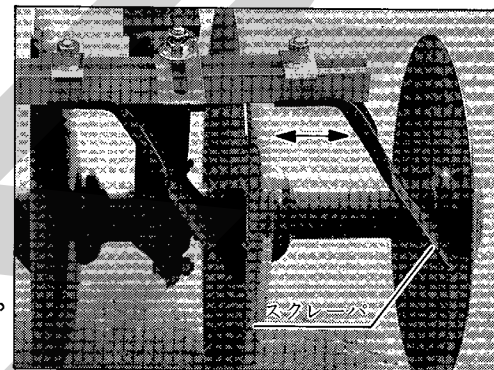


6. スクレーパの調整

デスクに土が付着する場合、スクレーパを調整して下さい。固定ボルトを緩めて移動します。

デスク面に近付け過ぎると早期摩耗の原因になりますから、注意して下さい。

また、固定ボルトは、ときどき増し締めして下さい。

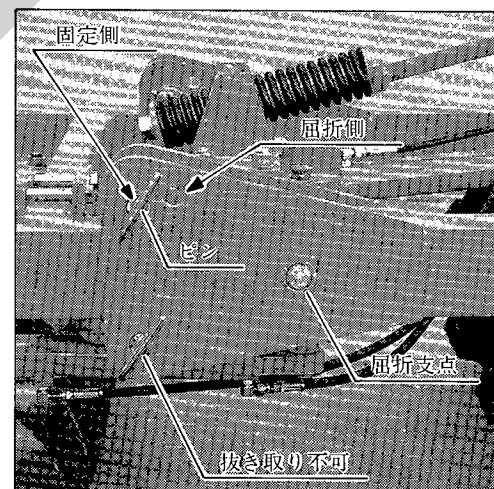


7. 後フレームの屈折調整

石礫地帯でデスクの破損を防止するために、本機のメインフレームは、中央付近で屈折できる構造になっています。

屈折・固定の調整は、ピンとカラーの取付穴を変えて行います。出荷時は、フレーム固定側になっています。屈折側にピンとカラーを取り付けると、後フレームが上方向に逃げるようになります。

大型の石礫が多数ある圃場では、フレームを屈折するようにして、ご使用下さい。



8. 作用深の調整

一般的に、作用深はデスク直径の1/3程度が土中に入るように調整します。過度の深掛けは、その後の作業に影響しますので注意してください。

通常、前列と後列のデスクは同程度の作用深で作業しますが、必要に応じて、トップリンクの長さを伸縮して、前・後列の作用深を変えます。

トップリンクを短くすると、前列が深くなり、後列が浅くなります。

5. 作業前の点検

1. 各部のボルト・ナットのゆるみ

ご使用前に、各部のボルト・ナット等の締まり具合を点検し、必要があれば増し締めして下さい。特に使用開始時は、デスクとスプールの当たり面がなじむので、ギャングシャフトにガタが発生します。2～3時間使用後に、必ず増し締めして下さい。

2. グリスアップと注油

ギャングメタル部、フレーム屈折ピンにグリスアップして下さい。また、回転・摺動部にも注油して下さい。

3. 損耗部品の交換

長時間使用しますとデスクやスクレーパ、ギャングメタル等が損耗してきます。充分な性能を発揮する為に、損耗が著しい部品は早めに交換しましょう。

6. 運転と作業

1. 本機を圃場に運びます。運搬速度は、毎時4 km以下とし、急加速、急ブレーキは避けて下さい。
2. 各部の点検・調整が終了したら作業開始です。作業速度は、使用トラクタや圃場の条件に合わせて決めますが、通常は毎秒2～2.5 m(毎時7.2～9 km)でご使用下さい。
3. 一般的には、まずプラウ耕のレキ条と同方向に縦掛けを行い、土塊の反転を抑えてから、次にこれと直角に横掛けを行うとトラクタの上下動が少なく作業が良好です。また、掛け残しをなくすために、掛け幅の10%程度を重ね掛けします。圃場が方形の場合、対角線状に掛けると効果的です。
4. プラウ耕後、土塊の表面が乾燥し始めた時が作業の適期になります。通常、2～3回掛けます。1回目よりも2回目に多少速度を高めて行くと碎土効果が上がります。

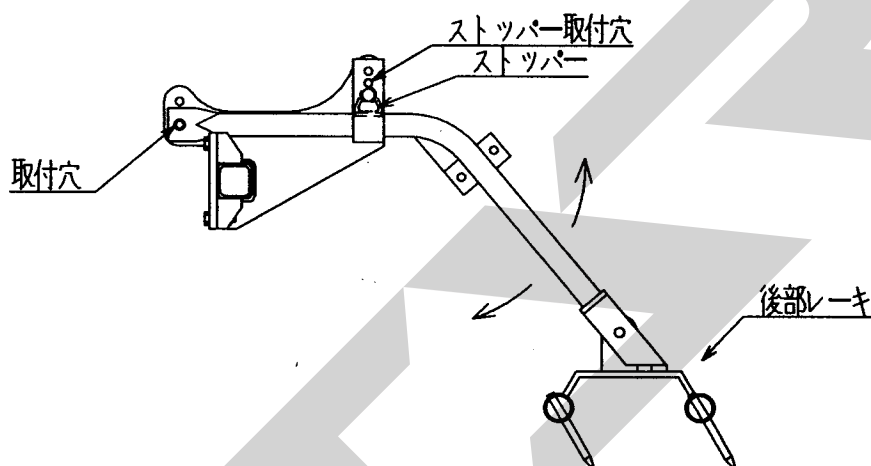
【注意】

作業中は、人を機体に乗せたり、近づけたりしないで下さい。また、デスクを土中にさしたまま、急旋回・後退運転をしないで下さい。事故・破損の原因になります。

7. 後部レーキアタッチメント

後部レーキアタッチメント（別売り）を使用しますと、デスクだけでは処理きれない土塊の碎土、表面の凹凸を馴らすことができます。

販売部品表の「後部レーキ」のページを参照して、正しく組み立てて下さい。吊り下げフレームの取付穴を選択することにより、レーキの貫入深さ変えることができます。また、ストッパーの取付穴を選択することにより、レーキの浮き上がり動作を規制することができます。石礫のある圃場では、必ずレーキが逃げる位置にストッパーを取り付けて下さい。



【注意】

後部レーキを取り付けると機体が長くなりますから、運搬・回行時には注意して下さい。特に、左右・後方の確認は充分に行って下さい。

8. 格納

本機を永年ご使用頂くためには、保管前のメンテナンスが大切です。下記の項目を守って格納して下さい。

1. 土砂等を取り除き、本機を完全に清掃して下さい。
2. 給脂個所には充分グリスアップを行って下さい。
3. 錆やすい部分には、廃油またはグリスを塗布して下さい。
4. 塗装のハゲたところは、補修塗装して下さい。
5. 本機を適切な建物に格納して下さい。化学肥料等、錆の発生しやすいモノが貯蔵されている所は避けて下さい。
6. 部品の脱落や故障は格納前に修理しておきましょう。

9. 部 品 表

部品表の見方について

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	
符 号	部品名称	規 格	1 台／数量	摘 要	部品コード	価 価

- (1) 符 号：イラストについている番号です。
- (2) 部 品 名 称：部品の名前を記載しています。
- (3) 規 格：品番、サイズ等を記載しています。
- (4) 1 台 数 量：原則として符号当たりの使用個数を記載しています。
- (5) 摘 要：その部品の付帯情報等を記載しています。
- (6) 部品コード：弊社の部品管理番号です。

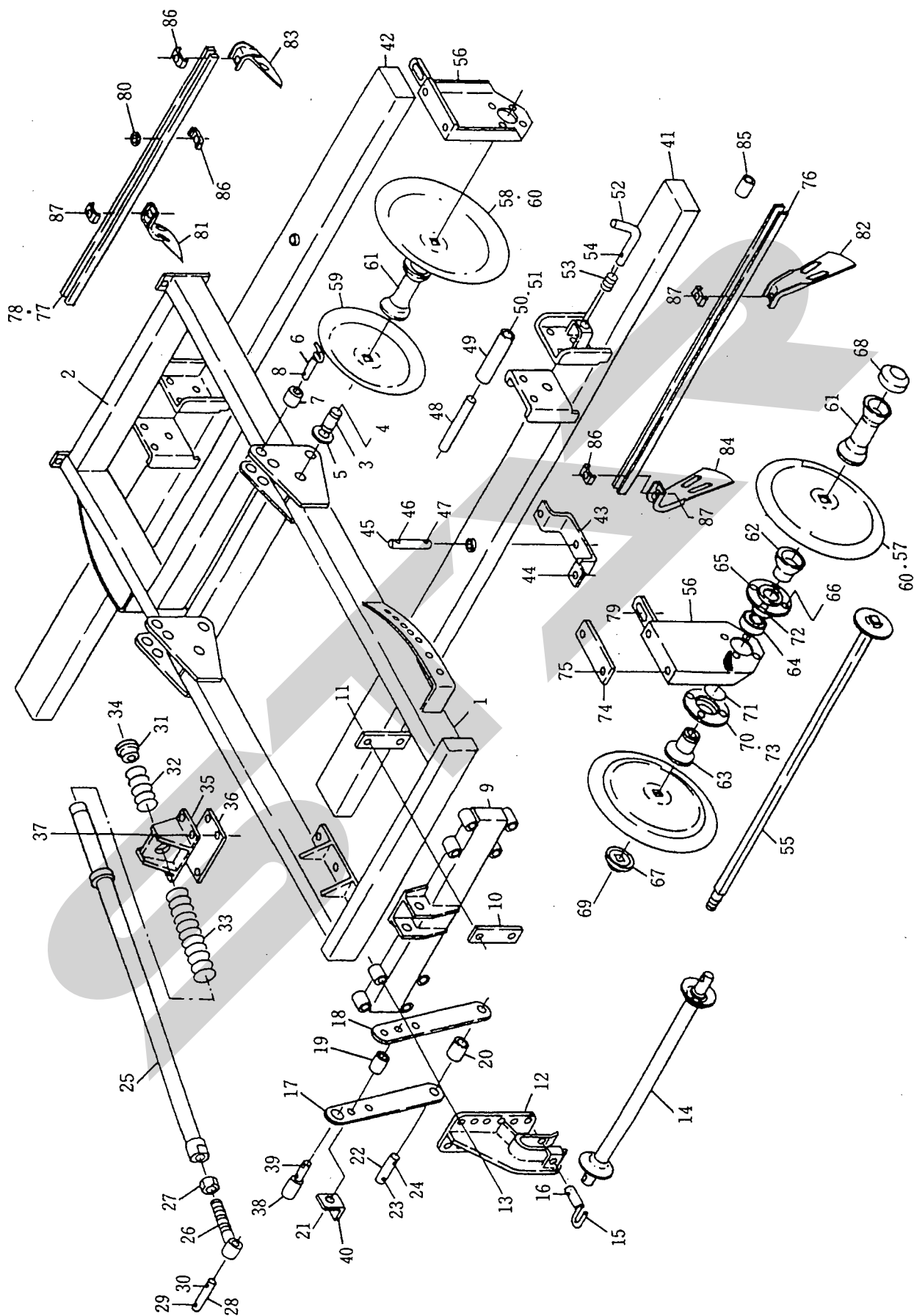
ご注意ください！

『 ※ 』印がついている部品については、一般販売用部品として管理しておりませんので別途、単価・納期の見積もりをさせていただきます。

部品のご注文について

1. 部品をご注文の際は、型式・製造No.・部品名称・規格・個数・部品コードをお知らせ下さい。
(型式、製造No.は、本機に貼付されている「製品管理プレート」に記載されています。)
2. この部品表で使用している R (右)、L (左) は、機械後方から見て R (右)、L (左) となっています。
3. F A Xにてご注文いただきますとより、正確な納品が可能となりますので、ご協力をお願い致します。

1. МОД 2820



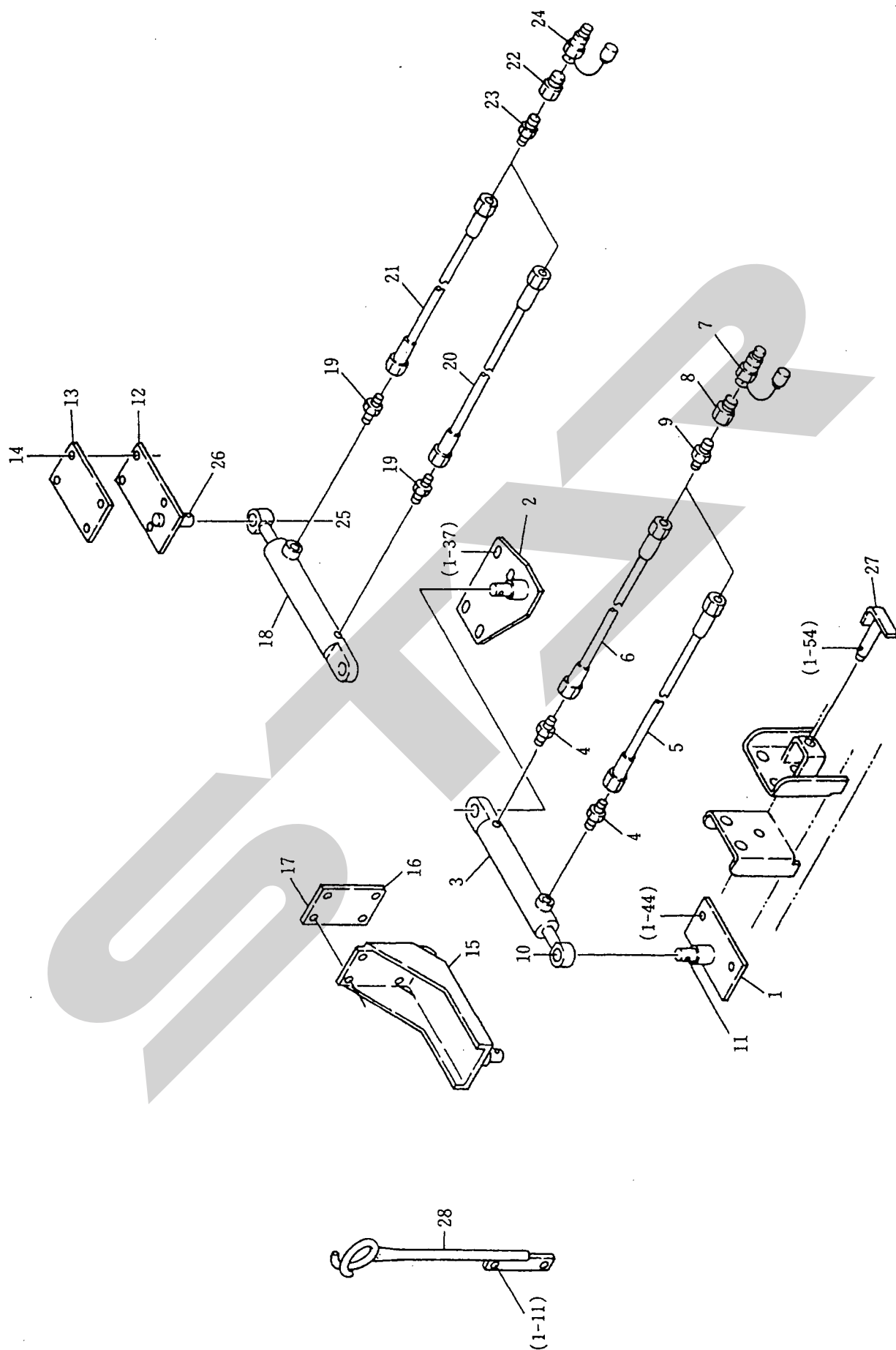
1. MOH 2820

符号	部 品 名 称	規 格	1台/数量	摘 要	部品コード	単 価
1	フレーム(前)	2026-11000-1	1		※	
2	フレーム(後)	2026-12000-1	1		※	
3	ピン	2026-10001-2	2		※	
4	グリスノット	A-1/4x28UNF	2		537010	
5	E形止め輪	E-24	4		540224	
6	ピン	2026-10100	4		413620	
7	カバー	2026-10003	4		413630	
8	リンチピン	10	4		564100	
9	前フレーム	2028-20100-1	1		※	
10	プレート	2028-20001	4		※	
11	六角ボルト	M20x190(8T)	4	SW・N(6T)付	510190	
12	ローブラケット	2028-20200-2	2	R,L	※	
13	六角ボルト	M20x110(8T)	8	SW・N(6T)付	510110	
14	クロスシャフト	S25-14000	1		414600	
15	ピン	2028-20400-2	2		413615	
16	スプリングピン	6x30	2		561630	
17	トップマスト	2028-20002	1		※	
18	トップマスト	2028-20006	1		※	
19	カバー	2028-20003	1		※	
20	カバー	2028-20004	1		※	
21	六角ボルト	M20x120	1	SW・N付	502120	
22	ピン	2028-30401-1	1	マスト下	※	
23	スプリングピン	8x36	1		561836	
24	リンチピン	10	1		564100	
25	マストステー(1)	2026-20700	1		※	
26	マストステー(2)	428-21400-01	1		413640	
27	六角ナット	M36	1		531136	
28	ピン	428-21501	1		※	
29	スプリングピン	8x36	1		561836	
30	リンチピン	10	1		564100	
31	座金	428-21004-01	1		413650	
32	圧縮バネ	763-090010	1		676135	
33	圧縮バネ	2026-20001	1		676133	
34	六角ボルト	M24x150(8T,全ネジ)	1	SW付	510750	
35	スプリング受け	2028-20600-1	1		413660	
36	プレート	2028-20005-1	1		※	
37	六角ボルト	M20x180(8T)	4	SW・N(6T)付	510180	
38	トップリンクピン	414-20501	1		413670	
39	スナックピン	19x4	1		563193	
40	スナック掛け	2028-20800-1	1		※	
41	横フレーム(前)	2026-30100-1	1		※	
42	横フレーム(後)	2026-30200-1	1		※	
43	プレート	2028-30300-1	2		※	
44	六角ボルト	M20x60	4	SW・N付	502060	
45	ピン	2028-30401-1	2		※	
46	スプリングピン	8x36	2		561836	

1. MOH 2820

符号	部 品 名 称	規 格	1台/数量	摘 要	部品コード	単 価
47	リンチピン	10	2		564100	
48	ピン	2028-30501-2	4		※	
49	カー	2028-30001	4		※	
50	六角ボルト	M16x30	8	SW付	505630	
51	平座金	FW40351732	8		536087	
52	ピン	2028-30002-1	2		※	
53	圧縮バネ	2028-30004	2		676113	
54	スプリングピン	8x45	2		561845	
55	ギヤングボルト	424-40100-01		28x946	413551	
		2028-31100-1	3	28x1395	413556	
		2032-31100-1	1	28x1614	413559	
56	メタルプレート	2028-31200-2	4	R	413680	
			4	L	413690	
57	デスク20”(花)	424-40309	14		672183	
58	デスク20”(丸)	424-40310	14		671203	
59	デスク16”(丸)	414-40311	1		671160	
60	ウェーブデスク(20”)	WD-2001			672320	
61	スプール	424-40304-03	17		413003	
62	スプール	2028-31001-1	8		412004	
63	スプール	2028-31002-1	8		412003	
64	角穴ベアリング	4AS08-11/8D1	8		578709	
65	フランジ	2028-31003	8		413700	
66	六角ボルト	M12x40	32	SW・N付	501240	
67	コンベヤクサ座金	414-40306-01	4		413022	
68	ギヤング座金	414-40320	4		413052	
69	六角ナット	M24(8T)	4	N(3種)付	532324	
70	フランジ	2028-31005-2	8		412009	
71	リング	G-85	8		615085	
72	リング	P-85	8		614085	
73	ガラスニップル	A-1/4x28UNF	8		537010	
74	プレート	2028-30003-1	8		※	
75	六角ボルト	M20x140(8T)	16	SW・N(6T)付	510140	
76	スクレーパール	2024-30600-1			※	
77	スクレーパール	2028-30600-1	6		※	
78	スクレーパール	2032-30600-1	2		※	
79	六角ボルト	M12x80	8	N(16ヶ)付	501280	
80	座金	2028-30005-1	8		※	
81	スクレーパ	2024-50101	13		413514	
82	スクレーパ	2024-50102	12		413513	
83	スクレーパ	2024-50103	2		413516	
84	スクレーパ	2024-50104	2		413515	
85	カー	414-50105	12		※	
86	スクレーパ固定プレート	414-50302	37		413000	
87	六角ボルト	M12x65	29	N(50ヶ)付	501265	

2. 油圧ギャング調整部



2. 油圧ギヤング調整部

符号	部 品 名 称	規 格	1台/数量	摘 要	部品コード	単 価
1	シリンダーブレース	2024-60100			※	
		2028-60100	1		※	
2	シリンダーブレース	2028-60200	1		※	
3	油圧シリンダー	W50x25-200ST	1		661016	
4	油圧ニップル	8022RG04	2		657025	
5	油圧ホース	PA2804x2000CC	1		※	
6	油圧ホース	PA2804x2200CC	1		※	
7	油圧カップリング	32 EA08	2		664712	
8	油圧ニップル	PT1/2 PF3/8雄雌	2		660467	
9	油圧ニップル	PT3/8 PF1/4雄々	2		660329	
10	平座金	30	2		536130	
11	割ピン	6.3x50	2		560651	
12	シリンダーブレース	2028-60300	1		※	
13	プレート	2028-60002	1		※	
14	六角ボルト	M16x130(8T)	4	SW・N(8T)付	509730	
15	シリンダーブレース	2028-60400	1		※	
16	プレート	2028-60001	1		※	
17	六角ボルト	M16x120(8T)	4	SW・N(8T)付	509720	
18	油圧シリンダー	W50x25-200ST	1		661016	
19	油圧ニップル	8022RG04	2		657025	
20	油圧ホース	PA2804x2500CC	1		※	
21	油圧ホース	PA2804x2770CC	1		※	
22	油圧ニップル	PT1/2 PF3/8雄雌	2		660467	
23	油圧ニップル	PT3/8 PF1/4雄々	2		660329	
24	油圧カップリング	32 EA08	2		664712	
25	平座金	30	2		536130	
26	割ピン	6.3x50	2		560651	
27	ピン	2028-60500	2		※	
28	油圧ホース受け	2028-60600	1		※	

本 社	066	千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 番 地 2
		TEL 0123-26-1123
		FAX 0123-26-2412
小 山 事 業 所	307-02	栃 木 県 小 山 市 梁 2 5 1 2 - 1
		TEL 0285-49-1400
		FAX 0285-49-1410
千 歳 セ ン タ ー	066	千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 番 地 2
		TEL 0123-26-1126
		FAX 0123-23-0517
小 山 セ ン タ ー	307-02	栃 木 県 小 山 市 梁 2 5 1 2 - 1
		TEL 0285-49-1430
		FAX 0285-49-1440
札 幌 営 業 所	066	千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 番 地 2
		TEL 0123-22-5131
		FAX 0123-26-2035
旭 川 営 業 所	070	旭 川 市 神 楽 4 条 9 丁 目 3 番 3 1 号
		TEL 0166-61-6131
		FAX 0166-62-8985
豊 富 出 張 所	098-41	天 塩 郡 豊 富 町 字 上 サ ロ ベ ツ 1 1 9 1 番 地
		TEL 0162-82-1932
		FAX 0162-82-1696
帯 広 営 業 所	080-24	帯 広 市 西 2 2 条 北 1 丁 目 1 2 番 地
		TEL 0155-37-3080
		FAX 0155-37-5187
北 見 出 張 所	090	北 見 市 小 泉 3 0 2
		TEL 0157-24-3880
		FAX 0157-61-1344
中 標 津 営 業 所	086-11	標 津 郡 中 標 津 町 北 町 2 丁 目 1 6 番 2
		TEL 01537-2-2624
		FAX 01537-3-2540
盛 岡 営 業 所	020-01	岩 手 県 盛 岡 市 み た け 2 丁 目 4 番 7 号
		TEL 0196-41-4811
		FAX 0196-41-5529
仙 台 営 業 所	985	宮 城 県 多 賀 城 市 町 前 2 丁 目 8 7 番 地
		TEL 022-367-4573
		FAX 022-367-4846
関 東 営 業 所	307-02	栃 木 県 小 山 市 梁 2 5 1 2 - 1
		TEL 0285-49-1500
		FAX 0285-49-1560
名 古 屋 営 業 所	480-01	愛 知 県 丹 羽 郡 扶 桑 町 大 字 高 雄 字 南 屋 敷 1 9 1
		TEL 0587-93-6888
		FAX 0587-93-5416
松 本 出 張 所	399	長 野 県 松 本 市 芳 野 1 4 番 1 0 号
		TEL 0263-27-0897
		FAX 0263-27-1449
岡 山 営 業 所	700	岡 山 県 岡 山 市 下 中 野 7 0 4 - 1 0 3
		TEL 086-243-1147
		FAX 086-243-1269
熊 本 営 業 所	862	熊 本 県 熊 本 市 長 嶺 町 2 2 5 5 - 4 2 9
		TEL 096-381-7222
		FAX 096-384-3525
南 九 州 営 業 所	885	宮 崎 県 都 城 市 都 北 町 3 5 3 7 - 1
		TEL 0986-38-1045
		FAX 0986-38-4644