

STAR

ラッピングマシン

取扱説明書・部品表

製品コード	K49328
型 式	SWM0810
部品供給型式	SWM0810-04

- ・ 部品ご注文の際は、必ず部品供給型式をご連絡下さい。
- ・ 補用部品の一部には、まとめ・セット販売のみの部品があります。

“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

START

⚠️ 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高いことを示します。
- ⚠️ 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



フィルム巻き付け作業中、フィルムやストレッチローラーに接触すると巻き込まれ、ケガをする事があります。

作業中はさわらないで下さい。

部品番号 106467


⚠️ 注意



エンジン（モータ）始動時は、起動レバーがOFFの位置にある事を確認して下さい。ONのまま始動すると、ターンテーブルが回転しケガをするおそれがあります。

部品番号 106571

⚠️ 注意




運転中又は回転中、カバーを明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

⚠️ 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. 作業に迷った、分からない症状で行って下さい。
2. 酒を飲んだとき、過労、疲労や寝不足しているときは、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. 本機を運転するときは、周囲の安全を確認して下さい。
4. 運転時には、必ず点検や調整をして下さい。
5. 点検や調整をするときは、必ずPTOなどの動力遮断や動力停止（エンジン、電源など）をしてから行って下さい。
6. 点検・調整で取り外したカバー類は必ず元通りに取り付けて下さい。
7. 他人に本機を貸すときは、必ず「取扱説明書」をよく読んでから作業するようすすめて下さい。

部品番号 1064190000

— 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。

安全操作上の注意点

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、作業機およびエンジンの取扱説明書をよくお読みになり、十分に理解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、病気、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。
- 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。取扱い方法をよく説明し、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。部品交換する時は、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

▲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。

エンジンを始動する時は

▲危険

- エンジンに燃料を補給する時、くわえタバコや裸火照明の元で行うと燃料に引火し、ヤケドをする事があります。火気の前で燃料を補給しないでください。

▲警告

- エンジンが熱い間に、給油すると引火しヤケドをする事があります。熱い間は給油しないでください。
- エンジン始動時は、起動レバーが「OFFの位置」になっている事を確認してから始動してください。起動レバーが「ONの位置」で始動するとターンテーブルが回転し、ケガをするおそれがあります。
- 室内で始動する時、排気ガスにより中毒になる事があります。窓、戸などを開け、十分に換気をしてください。

▲注意

- エンジン始動時は、周囲の人に合図をして、安全を確認してから始動してください。

移動・据え付けの時

▲警告

- 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事があります。
低速で移動してください。
- 側面が傾斜していたり、側溝がある通路で路肩を移動すると転落事故を起こす事があります。
路肩は移動してしないでください。
- 高低差の大きい段差を乗り越えようとすると、転倒あるいは横転し、ケガをする事があります。
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、ケガをする事があります。
また、物を乗せて移動すると、落下あるいは、転倒・横転し、周囲の人へケガを負わせる事があります。
作業機の上に人や物などは、乗せないでください。

▲注意

- 作業機への動力を切らないで移動すると、周囲の人を回転部に巻き込み、ケガを負わせる事があります。
移動する時は、エンジンを切ってください。
- 傾斜地や凹凸地または、軟弱地などに据え付けると、機体の安定性が悪くなり、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場所に輪留めを行い、機体をしっかりと固定してください。

作業中は

作業する時

▲危険

- 運転中又は回転中、ターンテーブルなどに接触すると、ケガをする事があります。
周囲の人を近づけないでください。

▲警告

- いびつなボールや軽いボールをラッピングするとボールが振り落とされ、ケガをする事があります。
作業しないでください。
- ハウス内などの室内作業をする時、排気ガスにより中毒になる事があります。

窓・戸などを開け、十分に換気をしてください。

▲注意

- 運転中又は回転中、カバーを開けると回転部に巻き込まれ、ケガをする事があります。
カバーを開けないでください。
- フィルム巻き付け作業中、フィルムやストレッチローラに接触すると巻き込まれ、ケガをする事があります。
作業中はさわらないでください。
- 機械の調整や付着物の除去などを行う時、エンジンをとめずに作業すると、第三者の不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。
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。

作業が終わったら

機体を清掃する時は

▲注意

- 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。
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。

作業点検の励行

▲注意

- 作業後の点検を怠ると、機械の調整や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

- 機械に異常が生じた時、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。
- エンジンをとめず作業すると、第三者の不意により、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。
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。

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	3
作業前に	2	不調処置・点検・整備をする時	3
作業中は	3		

1 据え付け

1 各部の名称とはたらき	6	4 据え付け・移動	7
2 適応エンジン	7	1. 据え付け	7
3 組立部品	7	2. 移動	8
1. 解 梱	7		
2. 組立部品の明細	7		
3. 組立要領	7		

2 運転を始める前の点検

1 運転前の点検	9	2 エンジン始動での点検	9
1. エンジン各部の点検	9	3 給油箇所一覧表	10
2. 製品本体の点検	9		

3 作業の仕方

1 本製品の使用目的	11	3 作業要領	12
2 作業をするための調整	11	1. フィルムの巻数	13
1. フィルムの装着	11	2. 本機の起動方法	13
2. サイドローラの調整	12	3. 作業回転数速度	14
		4. 作業方法	14

4 作業が終わったら

1 作業後の手入れ …………… 15

2 長期格納する時 …………… 15

5 点検と整備について

1 点検整備一覧表 …………… 16

1. エンジン側ベルトクラッチテンション …… 17

2 各部の調整 …………… 17

2. 起動レバー関係の調整 …………… 17

6 不調時の対応

1 不調処置一覧表 …………… 18

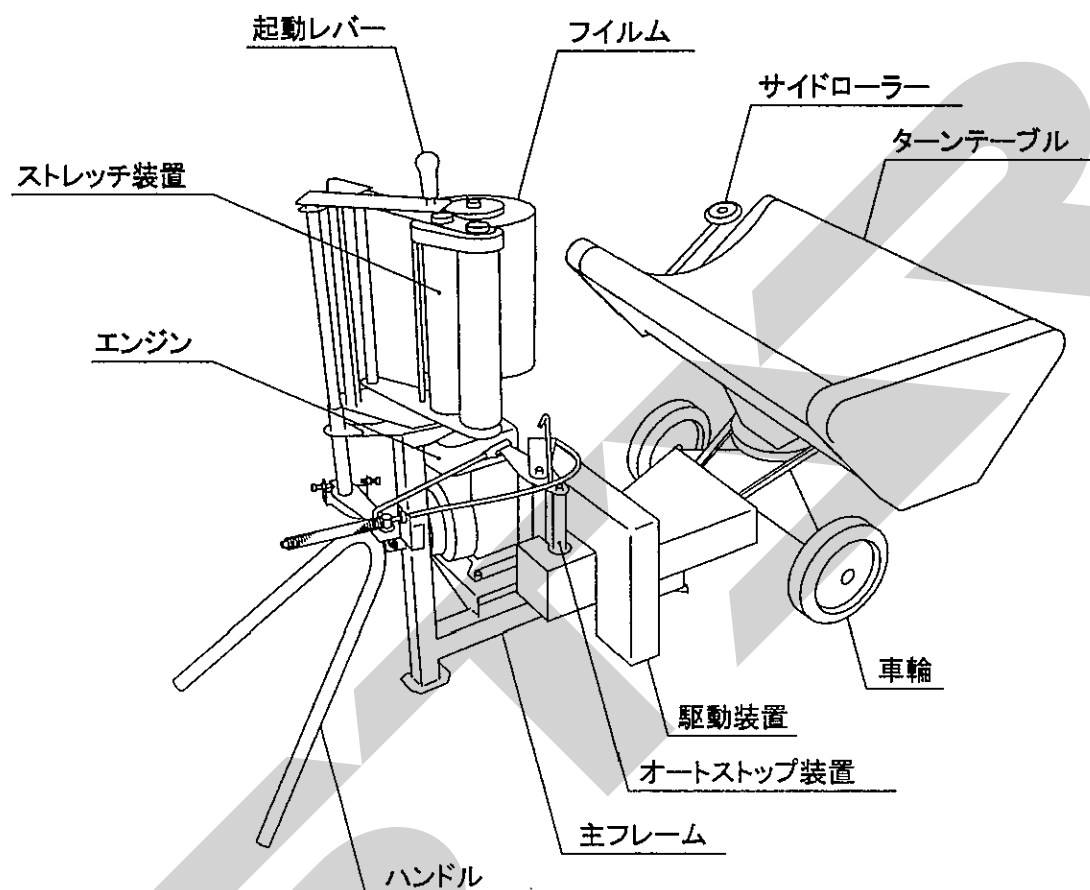
7 部品表

…………… 20

1 据え付け

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. 主フレーム**
エンジン・駆動装置・オートストップ装置・ターンテーブル・ストレッチ装置を支えています。
- 2. ハンドル・車輪**
本機を支え、移動ができます。
- 3. 駆動装置**
エンジンからの回転を減速及びベルトクラッチテンションで「入・切」を行い、ターンテーブルに動力を伝えます。
- 4. オートストップ**
ベールに巻き付けるフィルムの巻き付け自動停止装置です。
- 5. ターンテーブル**
ラッピングするベールを搭載し、回転させるところです。
- 6. サイドローラ**
ラッピングするベールの位置支えです。
- 7. ストレッチ装置**
フィルムを装着し、フィルムの引き出される力で駆動するローラよりフィルムを引き伸ばします。
- 8. 起動レバー**
ターンテーブルの回転の「入・切」を行います。

2 適応エンジン

本製品は、適切なエンジンとの装着により確に性能を発揮できるよう設計されています。

この製品のエンジンは次のとおりとなっております。

エンジン馬力	最大 2.0PS/4,200r.p.m
	連続定格 1.4PS/3,600r.p.m

3 組立部品

1. 解 梱

梱包枠に固定されている部品を外してください。

2. 組立部品の明細

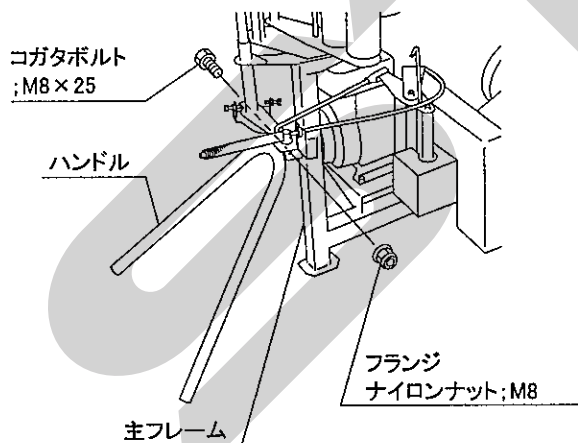
梱包に同梱されている梱包明細に基づき、必要部品がそろっているか確認してください。

3. 組立要領

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) ハンドルの組み込み

本機主フレーム前側にハンドルを組み込みます。

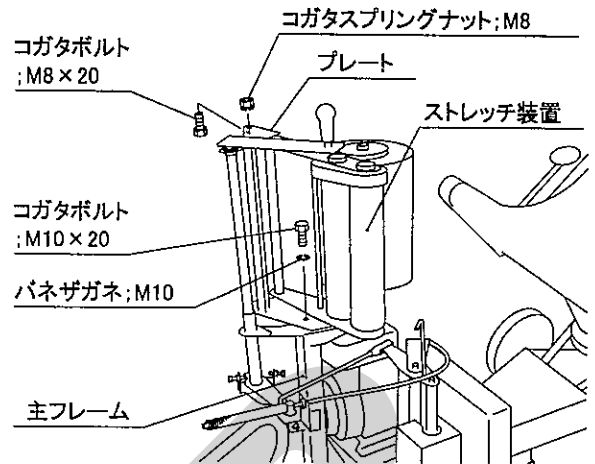


取扱い上の注意

- 組み込み時、ハンドルが上・下に容易に動くようボルトとフランジナイロンナットの締め付けを調整してください。

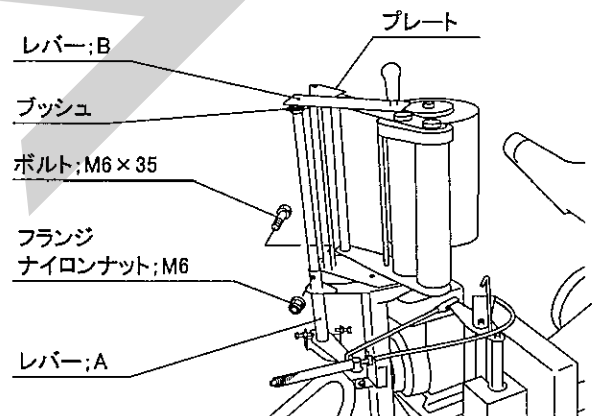
(2) ストレッチ装置の組み込み

本機主フレーム前側上部にストレッチ装置を組み込み、プレート先端穴に上方からブッシュを挿入します。



(3) 起動レバーの組み込み

前述 3-3-(2)のストレッチ装置組み込み後、レバー; B をストレッチ上部ブッシュ部に差し込み、下部レバー; A に挿入し、ボルト・フランジナイロンナットで固定します。



取扱い上の注意

- ボルト・フランジナイロンナットをむやみに締め付けますと、レバー; A・B のパイプ変形が生じますので締め付けには注意してください。

4 据え付け・移動

1. 据え付け

▲ 注意

- 傾斜地や凹凸地または、軟弱地などに据え付けると、本機の安定性が悪くなり、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場所に輪留めを行い、機体をしっかりと固定してください。

2. 移 動

▲ 警 告

- 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事があります。
低速で移動してください。
- 側面が傾斜していたり、側溝がある通路で路肩を移動すると転落事故を起こす事があります。
路肩は移動しないでください。
- 高低差の大きい段差を乗り越えようとすると、転倒あるいは横転し、ケガをする事があります。
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、ケガをする事があります。
また、物を乗せて移動すると、落下あるいは、転倒・横転し、周囲の人へケガを負わせる事があります。
作業機の上に人や物などは、乗せないでください。

取扱い上の注意

- 本機を車の荷台に積載し、ロープ等で固定する場合はターンテーブル上にロープを掛け、固定しないでください。
機械を破損させる恐れがあります。

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。

▲ 注意

- 始業点検を怠ると、機械の調整不良や破損、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。

1 運転前の点検

1. エンジン各部の点検

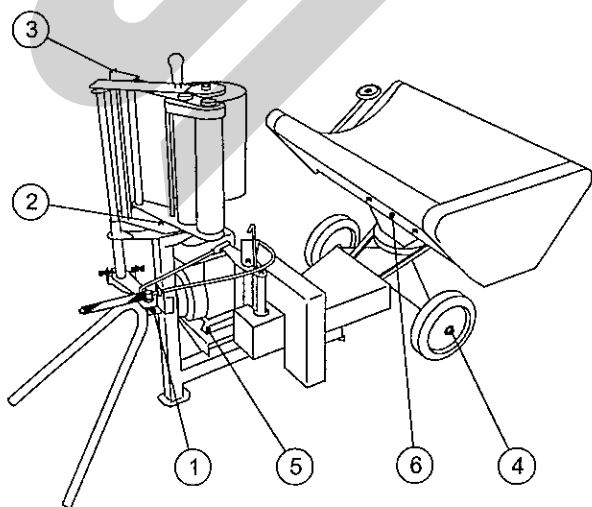
エンジンの取扱説明書に基づき、点検を行ってください。

2. 製品本体の点検

- (1) 各部のボルト・ナットのゆるみがないか、又、ピン類の脱落はないか。

特に次の箇所は、入念に行ってください。

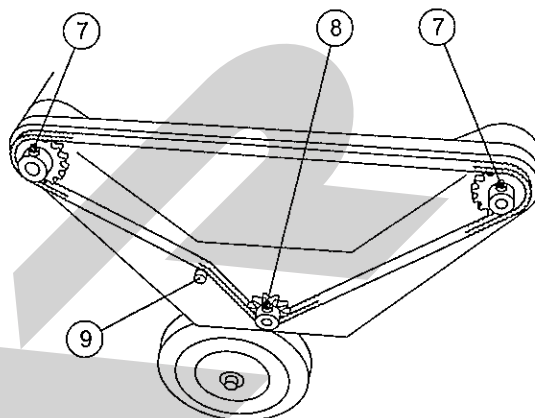
- 符号① ハンドル取り付けボルト・ナット
- 符号② ストレッチ装置取り付けボルト・ナット 下側
- 符号③ ストレッチ装置取り付けボルト・ナット 上側
- 符号④ 車輪取り付けワリピン
- 符号⑤ エンジン取り付けボルト・ナット
- 符号⑥ ターンテーブル取り付けボルト・ナット



符号⑦ スプロケット ; 35-20T 取り付けボルト・ナット

符号⑧ スプロケット ; 35-13T 取り付けボルト・ナット

符号⑨ チェーンテンションボルト・ナット



- (2) チェーンの張り過ぎ、又は、ゆるみ過ぎはないか。

- (3) 各部の給油は十分か。
油脂が不足している時は「2-3 給油箇所一覧表」の説明に基づき給油してください。

2 エンジン始動での点検

▲ 警告

- エンジン始動時は、起動レバーが「OFFの位置」になっている事を確認してから始動してください。起動レバーが「ONの位置」で始動するとターンテーブルが回転し、ケガをするおそれがあります。
- ハウス内など室内で始動する時、排気ガスにより中毒になる事があります。窓、戸などを開け、十分に換気をしてください。

▲ 注意

- エンジン始動時は、周囲の人に合図をして安全を確認してから始動してください。

1. エンジン始動での点検

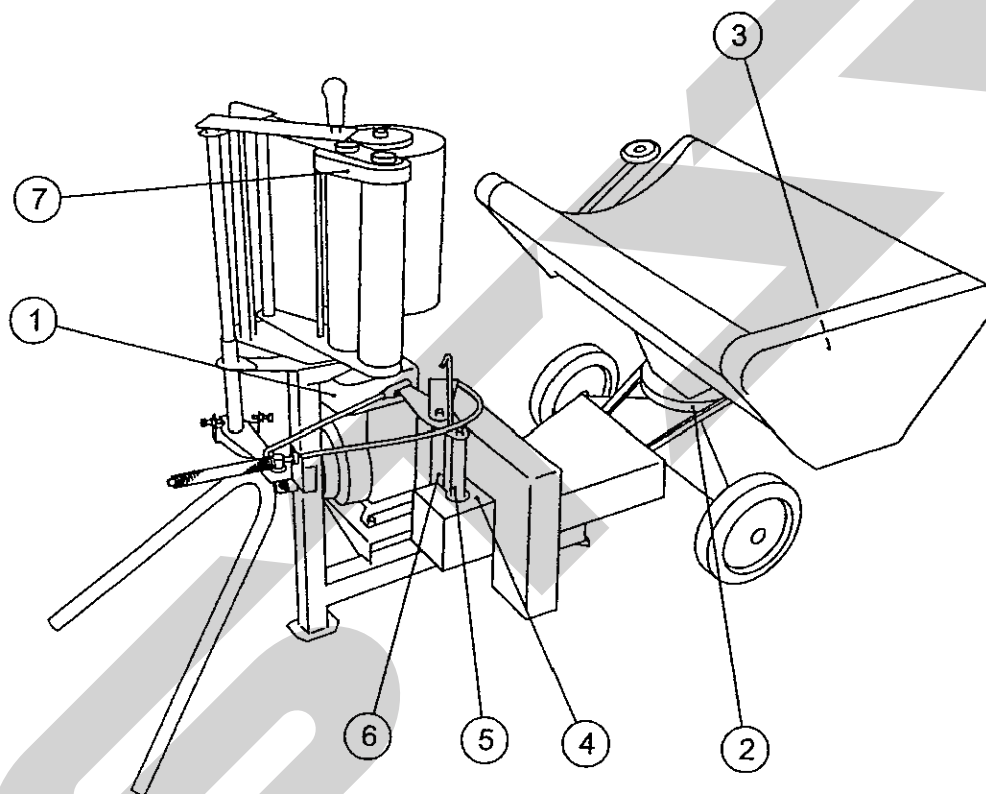
- (1) 起動レバーが「OFFの位置」になっている事を確認してください。
- (2) エンジンを始動し、エンジンに異常がないか確認してください。
エンジンの取り扱いについては、同梱のエ

ンジン取扱説明書をお読みください。

- (3) 起動レバーを操作し、本機を回転させ、異常音や異常振動がないか、確認してください。
- (4) 不具合が見つかった時は、「6-1 不調処置一覧表」に基づき、不具合を解消してください。

3 給油箇所一覧表

- 給油・塗布する油は、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は、古いグリースが排出され新しいグリースが出るまで行ってください。
- 出荷時には、十分給油してありますが、使用前に確認してください。



No.	給油箇所	給油数	潤滑油の種類	給油時間	備考
1	エンジン	1	自動車用エンジンオイル		約0.4ℓ
2	ギヤ (ターンテーブル)	1	グリース塗布	使用30時間ごと	
3	駆動チェーン (ターンテーブル)	1	オイル	使用ごと	
4	駆動チェーン (オートストップ装置)	1	〃	〃	
5	スライドアームネジ (オートストップ装置)	1	〃	〃	
6	スライドアームシャフト面 (オートストップ装置)	1	〃	〃	
7	ギヤ (ストレッチ装置)	1	グリース塗布	使用30時間ごと	
	その他軸受・滑動部	—	グリース又はオイル	使用ごと	

※1. No.1のエンジンへの給油詳細は、同梱のエンジン取扱説明書を参照願います。

※2. No.6のスライドアームシャフト面 (オートストップ装置) に、粘度の高いグリースを塗布すると、スライドアームの動きが悪くなります。

3 作業の仕方

1 本製品の使用目的

1. 本製品は、家畜飼料用ベールサイレージ作りのため、円柱形ベールにフィルムを引き伸ばし巻き付け密封する機械です。
他の用途には、使用しないでください。
2. 良質なサイレージを作るため雨降り時や濃霧状態で牧草水分が多くなる場合や、ぬかるみのあるほ場、湿気の高いほ場では、作業を行わないでください。
ほ場が良く乾き、適正な水分で、梱包後早期にラッピング作業を行なってください。

良質なラップサイレージ作りをするために

1. 牧草水分は、50～60%に調整。
水分は多すぎても少なすぎても理想的な乳酸発酵は行なわれません。
特に雨降りや濃霧の場合、水分が多くなるので作業は行わないでください。
2. 形の良いベール作り。
密度の高い形の良いベール作りに心掛けてください。
3. 梱包後早期密封。
密封が遅れると、ベール内温度が上昇し、腐敗菌が増殖されるとともに、タンパク質が熱変性し、消化率が低下し、良質なサイレージができません。
4. 品質の安定したラップフィルムを使用。
気温の変化で性質が大きく変化するようなフィルムは、密封精度が劣る場合があります。
フィルムは、保管中の変質を避けることから直射日光の当たらない涼しい場所に保管し、長期保存は避けてください。
5. 密封後のフィルムの損傷穴は必ず補修。
誤ってフィルムに傷をつけたり、穴があった場合は、必ず補修をしてください。
普通のテープ類を使用しますと、水分・太陽熱等によりはがれる恐れがあります。
当社指定の補修用フィルムを使用してください。
6. 確実な保管。
貯蔵場所は水はけの良い場所を選び、鳥・ネズミ・虫などの害から守るため、ネットで覆ったり、薬剤を撒くなどの工夫が必要です。

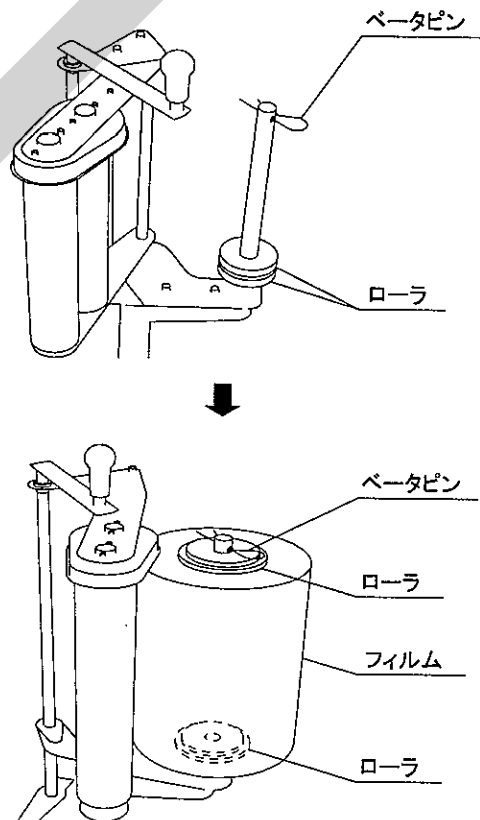
貯蔵時の積み上げは密封精度を維持し、保管場所も少なく済む事から2～3段程度の縦積みが理想的です。

荷くずれのしない安定した安全な積み上げ段数としてください。

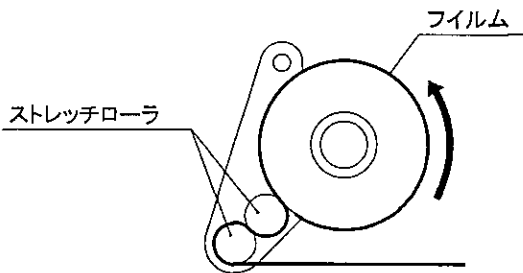
7. 開封後は、その日のうちに全量給餌。
サイレージは空気に触れると二次発酵を起こし変質が進みます。

2 作業をするための調整

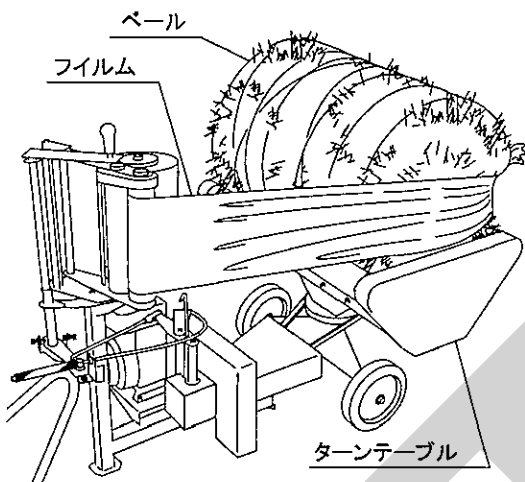
1. フィルムの装着
(1) ストレッチ装置部のベータピン・ローラを抜き取りフィルムを挿入し、フィルム上部筒穴にローラを挿入ベータピンで固定します。



- (2) フィルムは、巻き方向が上から見て反時計方向になる状態で挿入します。

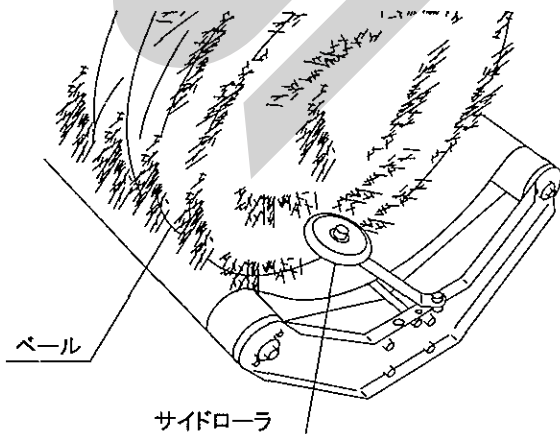


- (3) フィルムを引き出し、図のように通しベール側トワインに結びつけます。



2. サイドローラの調整

- (1) ラッピングするベールをターンテーブル駆動側側板（駆動チェーン側）に寄せ載せてください。
- (2) サイドローラをベール幅に合わせ調整し、ボルト・ナットで固定します。



取扱い上の注意

- サイドローラ調整時、ベール端面とサイドローラとに30mm～50mm位の空間をつけてください。
- 調整後、ボルト・ナットは確実に締め付けてください。

3 作業要領

本作業機は、持ちこび移動ができほ場においても畜舎付近でも作業が行えます。

取扱い上の注意

- 30kgを超えるベールでの作業はしないでください。
又、ターンテーブル上にベールを投げて乗せないでください。
機械を破損させる恐れがあります。

▲ 警告

- 運転中又は回転中、ターンテーブルなどに接触すると、ケガをする事があります。
周囲に人を近づけないでください。
- いびつなベールや軽いベールをラッピングすると、ベールが振り落とされケガをする事があります。作業しないでください。
- ハウス内などの室内作業をする時、排気ガスにより中毒になる事があります。
窓・戸などを開け、十分に換気をしてください。

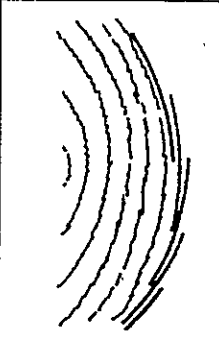
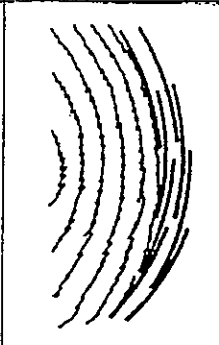
▲ 注意

- 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。
- フィルム巻き付け作業中、フィルムやストレッチローラに接触すると巻き込まれケガをする事があります。
作業中はさわらないでください。
- 機械の調整や付着物の除去などを行う時、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。
エンジンをとめ、回転部や可動部がとまっていることを確かめて行ってください。

1. フィルムの巻数

- (1) フィルムの巻数は、状況に応じて加減してください。

ベールサイレーズの長期保存や、より良質なサイレーズを作るためには、4層巻き以上に巻き付けてください。

ベール径 460~500 mm	
50%ラップ 1回巻(2層巻)	50%ラップ 2回巻(4層巻)
	

- (2) フィルム巻き付けの調整

フィルム巻き付けは、50%ラップで2層巻と4層巻に調整できます。

次の方法で調整してください。

- ① 50%ラップ2層巻の時

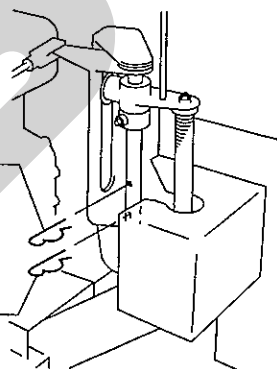
オートストップ装置のスライドアームシャフト部の「上側の穴位置」にベータピンを挿入します。

- ② 50%ラップ4層巻の時

オートストップ装置のスライドアームシャフト部の「下側の穴位置」にベータピンを挿入します。

50%ラップ2層巻の時
「上側の穴」にベータピン挿入

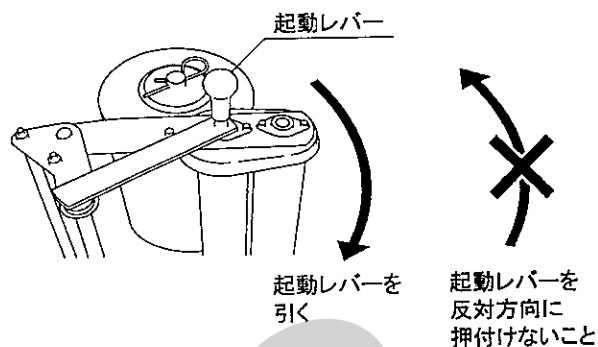
50%ラップ4層巻の時
「下側の穴」にベータピン挿入



2. 本機の起動方法

- (1) 起動レバーを↓印側に引いてください。

ターンテーブルが回転するとともに、オートストップ装置のスライドアーム部がフィルム巻き付け調整した位置まで下がります。

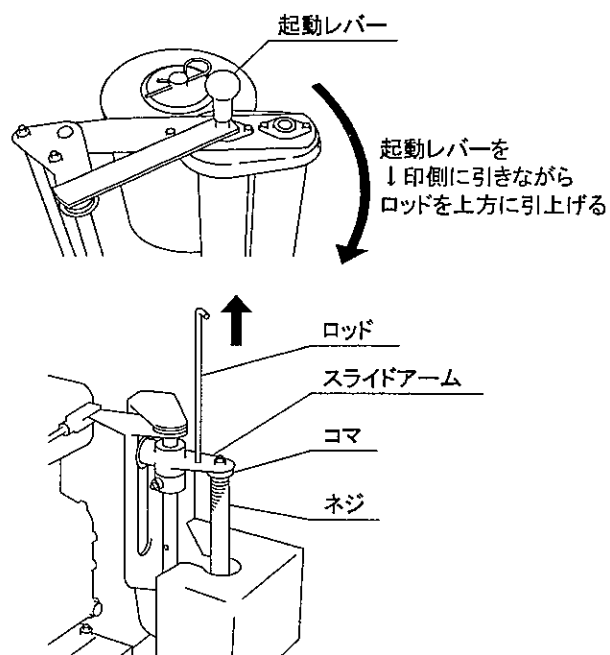


取扱い上の注意

- 起動レバーを⚡印側には、押し込まないでください。
破損、故障の原因となります。
- 起動レバーは、オートストップ装置のスライドアーム部がフィルムの巻き付け調整した位置まで下がりきるまでしっかり引いてください。
引きが不十分な場合は、正確なフィルムの巻き付けができません。

- (2) 巻き付け作業の途中で中止したい場合は、次の要領でおこなってください。

- ① 起動レバーを↓印側に引きながらオートストップ装置のスライドアーム部上部のロッドを上方に引きあげスライドアーム部コマとネジのかみ込みを解除します。



3. 作業回転速度

本機の常用回転速度は、エンジンコントロールレバー高速（ウサギマーク）でターンテーブル回転20r.p.mです。

ベールの形状や重量に合わせ、エンジンコントロールレバーで高速（ウサギマーク）から低速（カメマーク）の範囲で調整してください。

取扱い上の注意

- いびつなベールや軽いベールをラッピングするとベールが振り落とされ、ケガをすることがあります。
回転速度を下げおこなってください。

4. 作業方法

作業は、(1) ターンテーブルへのベール積み込み



(2) フィルムの引き出し、ベール側トワインへの結びつけ



(3) 操作レバーを引きラッピング開始



(4) ターンテーブル回転自動停止



(5) フィルム切断、ベール側フィルム切断端部の処置



(6) ラッピングしたベールの荷降し・運搬

の順に作業をおこないます。

取扱い上の注意

- 30kgを超えるベールでの作業はしないでください。
又、ターンテーブル上にベールを投げて乗せないでください。
機械を破損させる恐れがあります。

4 作業がおわったら

長持ちさせるために、手入れは必ずしましょう。

▲ 注意

- 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。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。
- 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。

1 作業後の手入れ

1. 機械に付着している牧草等は、きれい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。不具合が見つかった時は、ボルトの増締め、部品の交換をしてください。

取扱い上の注意

- 洗車する場合は、エンジンには水をかけないでください。

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. 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、回動支点の摺動部には注油塗布してください。
4. 塗装損傷部を補修塗装、または、油を塗布し、さび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。

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、安心して作業を行えるようにしてください。

▲ 注意

- 機械に異状が生じた時、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。
- 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。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	点 検 項 目	処 置
新品使用前	<ul style="list-style-type: none"> ・各ボルト・ナット・ピン類のゆるみ・脱落 ・各部の給油 ・回転部・駆動系の異状音 	<ul style="list-style-type: none"> ・増し締め、各部補給 ・「2-3 給油箇所一覧表」に基づき不足の場合は処置 ・「6-1 不調時の対応」に基づき処置
作業前 作業後	<ul style="list-style-type: none"> ・機械の清掃 ・各ボルト・ナット・ピン類のゆるみ・脱落 ・回転部・駆動系の異状音 ・回転部・可動部の給油、注油、給脂 ・駆動ベルトの張り具合・破損 ・チェーンの張り具合・破損 	<ul style="list-style-type: none"> ・増し締め、部品補給 ・「6-1 不調時の対応」に基づき処置 ・「2-3 給油箇所一覧表」に基づき処置 ・調整・交換 ・調整・交換
	<ul style="list-style-type: none"> ・破損部 ・各部の清掃 ・塗装破傷部 ・回転支点・ピン等の磨耗 	<ul style="list-style-type: none"> ・補修 ・塗装又は油塗布 ・部品交換

2 各部の調整

1. エンジン側ベルトクラッチテンションの調整

(1) 起動レバーを引き、オートストップ装置が ON の位置（ベルトが張った状態）でエンジンを移動し固定します。

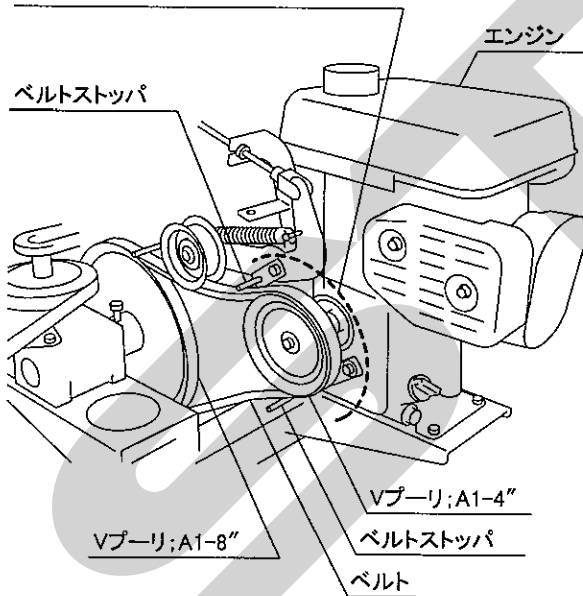
(2) ベルトストッパーとベルトにスキマ 0.5～1.0mm になるよう調整します。

ベルトストッパーとベルトが接触すると騒音・発熱の原因となります。

(3) 起動レバーを解除（ベルトがゆるんだ状態）し、エンジン側 Vプーリ：A1-4" とベルトにスキマが生じエンジンの回転が遮断される事を確認してください。

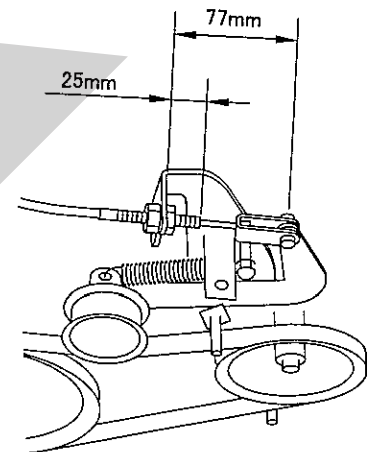
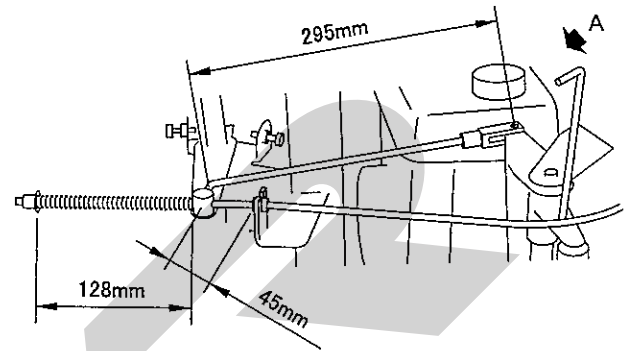
エンジンの回転が遮断されない場合は、エンジン取り付けボルトをゆるめエンジンを Vプーリ：A1-8" 側に 3～5mm 移動し再度調整確認してください。

起動レバーを解除（ベルトがゆるんだ状態）すると Vプーリ：A1-4" とベルトにスキマが生じエンジンの回転が遮断されること。



2. 起動レバー関係の調整

オートストップ装置が OFF の状態で図示の通り調整し、ON・OFF を行ない回転が伝達されるか又は、遮断される事を確認してください。



Aより見る

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をしてください。

▲ 注意

- 機械に異常が生じた時、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。
- 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。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 不調処置一覧表

	症 状	原 因	処 置
回 転 部	・異状音・異状振動	・機体の据え付（設置）が不安定	・平坦な凹凸のない地盤のかたい場所に設置する。 ・輪留めを行ない機体を固定する。
		・ベール形状が悪く機体がゆれる	・密度の高い、形状の良いベールを作る。 ・回転速度を下げる。
		・チェーンがゆるみスプロケットがとぶ	・チェーン張り調整
		・ベール形状が悪くベールが回転せず スプロケットがとぶ	・密度が高い、形状の良いベールを作る。
回 転 部	・ベールが回転しない	・ベールの形状が悪い か密度が低い。	・密度の高い、形状の良いベールを作る。
		・サイドローラの調整が悪い	・ベールの幅に合わせ再調整する。
	・ベールが落下する	・ベールの形状が悪い か密度が低い。	・密度の高い、形状の良いベールを作る。 ・回転速度をさげる。
		・サイドローラの調整が悪い	・ベールの幅に合わせ再調整する。

	<ul style="list-style-type: none"> トワイン及び牧草が巻き付く 	<ul style="list-style-type: none"> ベールの形状が悪いか密度が低い。 ベールに巻き付けたトワインがほどける。 	<ul style="list-style-type: none"> 密度の高い、形状の良いベールを作る。 トワインがほどけないよう処置する。 トワインがほどけない方向にベールが回転するよう積み込み方向を変える。
ストレッチ部	<ul style="list-style-type: none"> フィルムの張り不足 	<ul style="list-style-type: none"> フィルムの装着、通し方が違う。 	<ul style="list-style-type: none"> 「3-2 フィルムの装着」に基づき調整。
	<ul style="list-style-type: none"> 回転と同時にベールからフィルムが外れる。 	<ul style="list-style-type: none"> ベール側トワインとフィルム端部との結びつけ不良。 	<ul style="list-style-type: none"> ベールからフィルムが外れないよう確実に結びつける。
駆動部	<ul style="list-style-type: none"> ベルトがすべる 	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの張り不良 	<ul style="list-style-type: none"> 張り調整する。
	<ul style="list-style-type: none"> ターンテーブルが回転しない。 	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの張り不良 	<ul style="list-style-type: none"> 張り調整する。 「5-2-1 エンジン側ベルトクラッチテンションの調整」に基づき調整。
	<ul style="list-style-type: none"> ターンテーブルが停止しない。 	<ul style="list-style-type: none"> ベルトの張り不良 	<ul style="list-style-type: none"> 張り調整する。 「5-2-1 エンジン側ベルトクラッチテンションの調整」に基づき調整。
	<ul style="list-style-type: none"> 設定巻数前にオートストップ装置が作動し、回転停止する。 	<ul style="list-style-type: none"> スライドアーム部が設定位置まで下がりがきらない。 	<ul style="list-style-type: none"> 起動レバーの引きが不十分、確実に下がるまで起動レバーを引く。
	<ul style="list-style-type: none"> スライドアーム部の動きが悪い。 	<ul style="list-style-type: none"> スライドアームシャフト面にゴミ等が付着している。 スライドアームシャフト面にグリースを塗布したため、動きが悪くなった。 	<ul style="list-style-type: none"> ゴミ等を除去しオイルを塗布する。 ゴミ・グリースを除去しオイルを塗布する。

原因や処置のしかた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 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（ " ）
- ⑤ 個 数（ " ）

※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. 部品名称欄に「付」と表示している部品には、該当見出番号の部品が付属されております。

（例）

見出番号	部品番号	部分名称	個数
1	92602	シャフト  2付	2
2	ONAS6	グリースニップル; A-M6×1F	6

このシャフトには、見出番号2のグリースニップルが取り付けられている事を示します。

3. 使用型式により部品番号や個数が異なる場合は、部品名称欄に注記していますのでご注意ください。

4. ボルト・コネジ・ナット類の部品番号末尾に記載されている英文字は以下のことを表しております。

（例）BZ0815A（G）

（メッキ仕上げ）
A ; ナット・スプリングワッシャ付
D ; ナット 2 個付
N ; ナット付
P ; ワッシャ付
W ; スプリングワッシャ付

5. 個数欄の ・ は、以下のことを表しております。

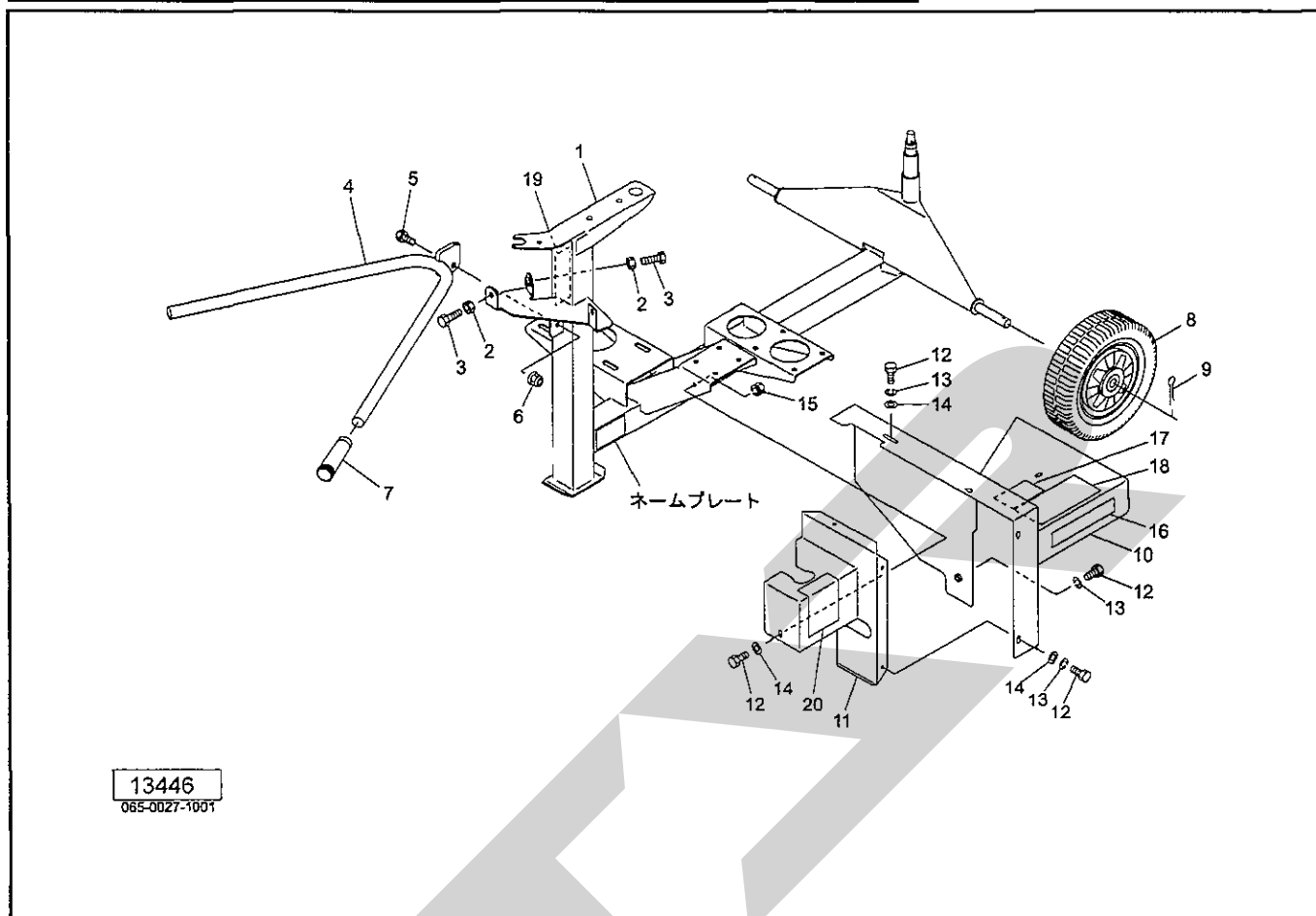
- …シムなど、組み込まれている個数が製品個々により異なる部品。
- …アッセイ品に含まれる部品で、単品では供給しない部品。

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。

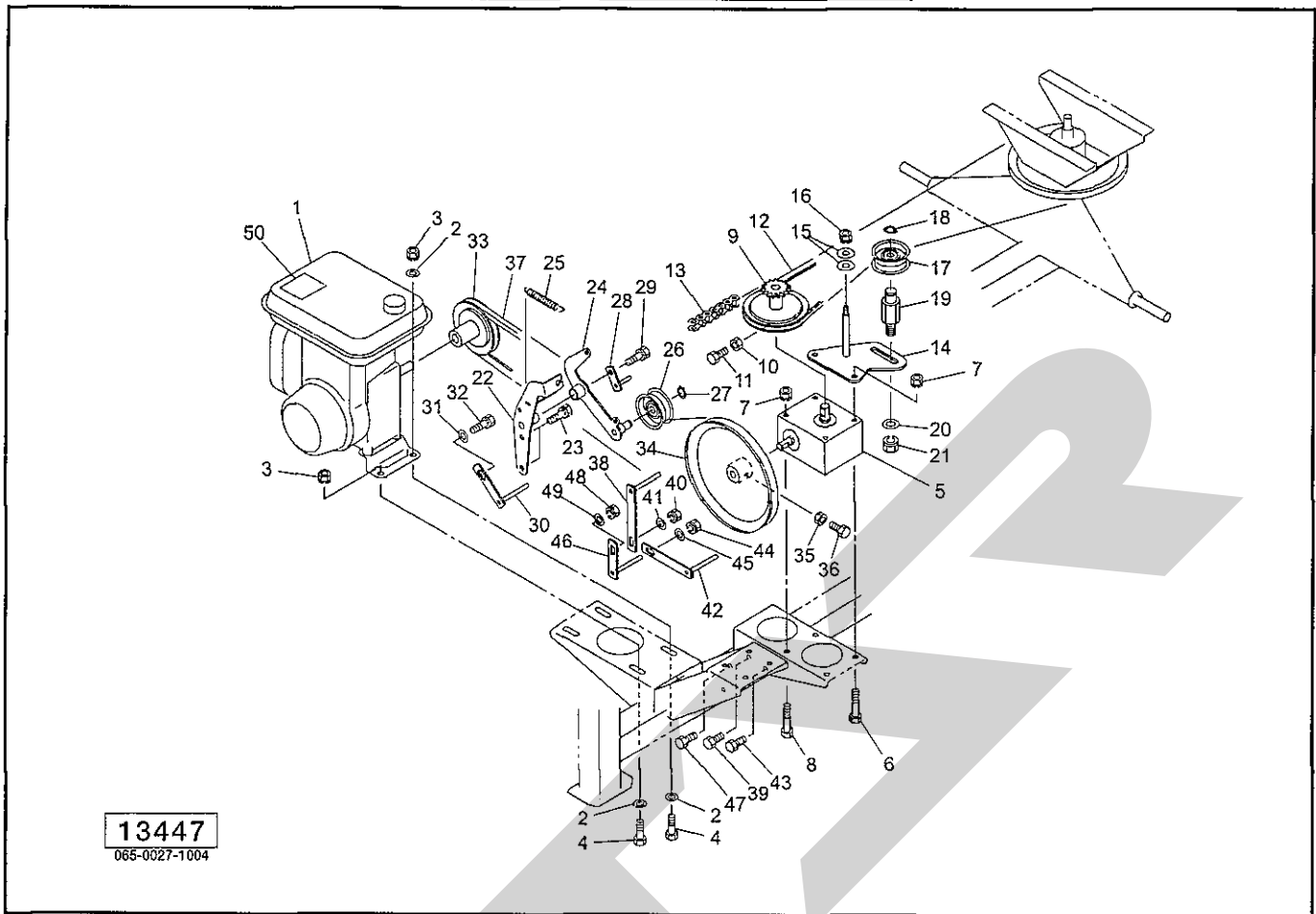
SWM0810 フレーム・カバー



見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1297560004	フレームCP	1	
2	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	2	
3	BSZ08035	コガタボルト 7 M8×35	2	
4	1297700004	ハンドルCP	1	
5	BSZ08025	コガタボルト 7 M8×25	1	
6	NNF08	フランジナイロンナット M8	1	
7	1297730000	グリップ	2	
8	1302650000	タイヤ; φ230×54	2	
9	PC040025	ワリピン 4×25	2	
10	1298770003	カバーCP	1	
11	1298830003	カバーCP	1	
12	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	6	
13	WS06	バネザガネ 2ゴウ M6	5	
14	WRA06	ヒラザガネ M6	5	
15	NP06	スプリングナット M6	1	
16	1232790000	STARマークラベル; 31.5	1	
17	1065110000	ラベル: ケイコク 97	1	
18	1064190000	ラベル; 警告 38	1	
19	1064670000	ラベル: ケイコク 53	1	
20	1300780000	ラベル; フィルムマキツケ	1	

SWM0810

クドウ



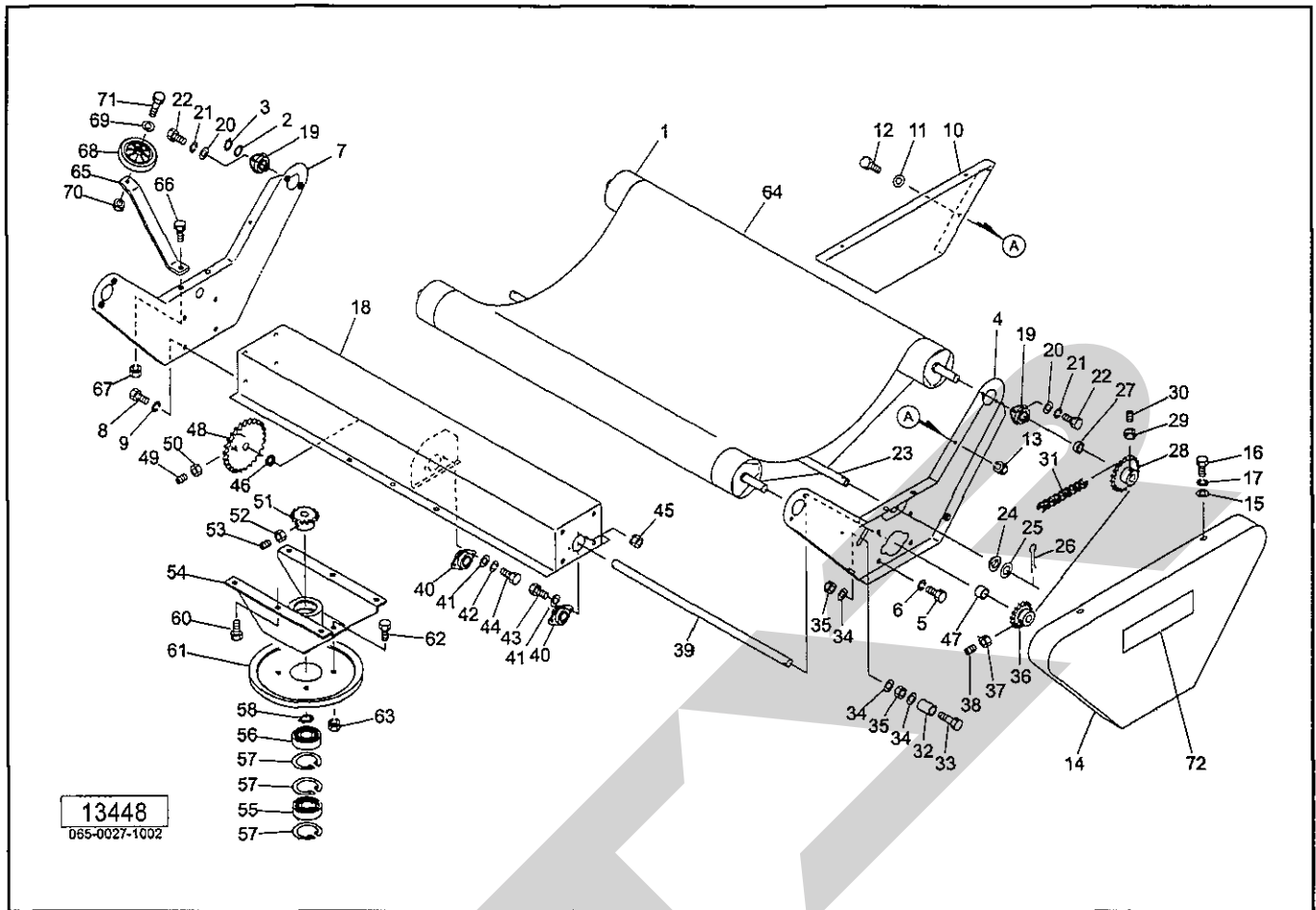
13447

065-0027-1004

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1298460000	エンジン; EY08D	1	
2	080414100M	ワッシャ; 8	6	
3	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	4	
4	BSZ08025	コガタボルト 7 M8×25	4	
5	1298470000	ウォームゲンソクキ; TM13E50B	1	
6	BSZ08085	コガタボルト 7 M8×85	2	
7	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	4	
8	BSZ08080	コガタボルト 7 M8×80	2	
9	129868000M	Vプーリー・スプロケットCP	1	
10	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	1	
11	BSZ08025	コガタボルト 7 M8×25	1	
12	VA057	Vベルト A-57	1	
13	LA35054	ローラチェーン 35×54L	1	
14	129810000M	ブラケットCP	1	
15	028833200M	ワッシャ; 6	2	
16	NP06	スプリングナット M6	1	
17	000034100M	鉄板製テンションプーリー	1	
18	DC012	Cガタメワジク 12	1	
19	129813000M	シャフト	1	
20	044098500M	ワッシャ; 10	1	
21	NP10	スプリングナット M10	1	
22	129848000M	テンションベースCP	1	
23	BSPZ08016	コガタSWツキボルト 7 M8×16	2	
24	129851000M	テンションアームCP	1	
25	077412000M	スプリング; H メッキ	1	

SWM0810

ターンテーブル



見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1297760003	ローラCP	2	
2	130191000M	ワッシャ; 16.5×1.0	2	
3	DC015	Cガタトメワジク 15	2	
4	1297810003	ソクバンCP; L	1	
5	BSZ08016	コガタボルト 7 M8×16	4	
6	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	4	
7	1297820003	ソクバンCP; R	1	
8	BSZ08016	コガタボルト 7 M8×16	4	
9	WSA08	バネザガネ 3ゴウ M8	4	
10	1302050003	カバーCP; ソクメン	1	
11	WRA06	ヒラザガネ M6	2	
12	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	2	
13	NP06	スプリングナット M6	2	
14	1297830003	カバーCP	1	
15	WRA06	ヒラザガネ M6	4	
16	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	4	
17	WS06	バネザガネ 2ゴウ M6	4	
18	1297850003	フレームCP	1	
19	1297910000	ジクウケ	4	
20	WRA06	ヒラザガネ M6	8	
21	WS06	バネザガネ 2ゴウ M6	8	
22	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	8	
23	129793000M	カラー; 9.2×840	1	
24	1297940000	ブッシュ	2	
25	WRA14	ヒラザガネ M14	2	

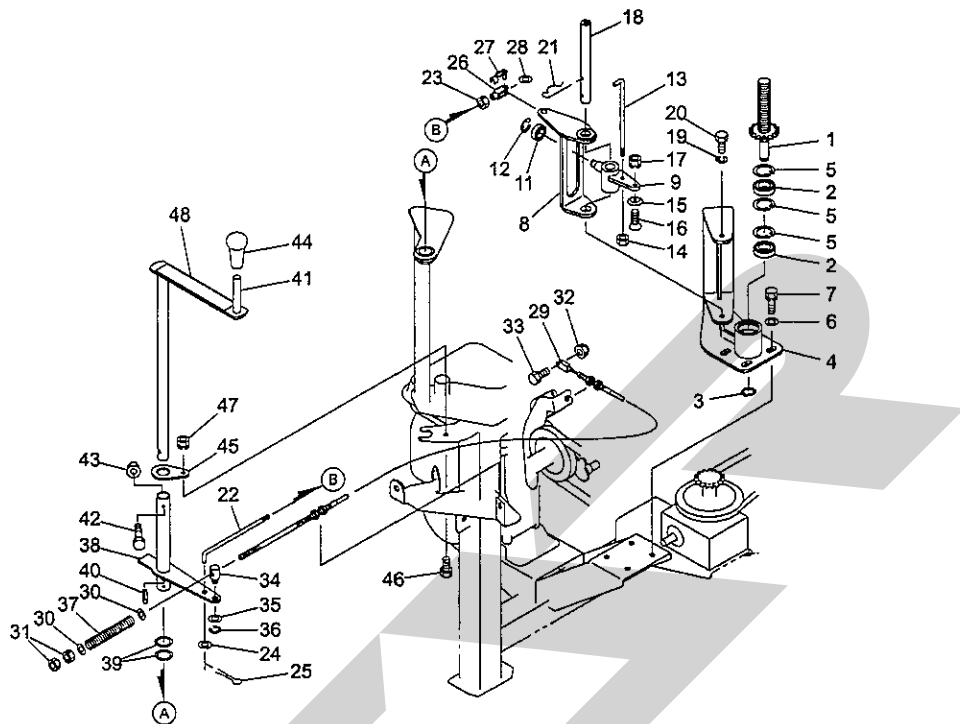
SWM0810

ターンテーブル

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
26	PC032020	ワリピン 3.2×20	2	
27	129795000M	カラー ; 16.1×11	2	
28	129941000M	スプロケット ; 35-20T	2	
29	NZ06	ナット82シュ M6	4	
30	TRT06020	6トメネジ 10.9 トガリ M6×20	4	
31	LA35135	ローラチェーン 35×135L	1	
32	129796000M	カラー ; 9.2×21	1	
33	BSZ08045	コガタボルト 7 M8×45	1	
34	044097200M	ワッシャ ; 8	3	
35	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	2	
36	129797000M	スプロケット35-13T	1	
37	NZ06	ナット82シュ M6	2	
38	TRT06020	6トメネジ 10.9 トガリ M6×20	2	
39	129798000M	シャフト	1	
40	1297910000	ジクウケ	2	
41	WRA06	ヒラザガネ M6	4	
42	WS06	バネザガネ 2ゴウ M6	2	
43	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	2	
44	BZ06012	ボルト 8.8 M6×12	2	
45	NP06	スプリングナット M6	2	
46	129807000M	カラー ; 16.1×4	1	
47	129808000M	カラー ; 16.1×19	1	
48	129799000M	スプロケット ; 40-23T	1	
49	TRT06020	6トメネジ 10.9 トガリ M6×20	2	
50	NZ06	ナット82シュ M6	2	
51	129800000M	スプロケット ; 40-13T	1	
52	NZ06	ナット 8 2シュ M6	2	
53	TRT06020	6トメネジ 10.9 トガリ M6×20	2	
54	1298010003	ボスCP	1	
55	J6005LLU	ボールベアリング 6005LLU	1	
56	J6204LLU	ボールベアリング 6204LLU	1	
57	DHC047	Cガタトメワアナ 47	3	
58	DC020	Cガタトメワジク 20	1	
60	BSPZ08016	コガタSWツキボルト 7 M8×16	6	
61	129804000M	Vプーリ ; A1-8"	1	
62	BSZ08016	コガタボルト 7 M8×16	4	
63	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	4	
64	1298060000	ベルト	1	
65	130174000M	アングル	1	
66	BSZ08025	コガタボルト 7 M8×25	1	
67	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	1	
68	1301760000	ホイール ; 90xφ7	1	
69	WRA06	ヒラザガネ M6	1	
70	NZ06	ナット 8 2シュ M6	1	
71	BZ06045	ボルト 8.8 M6×45	1	
72	1232790000	STARマークラベル ; 31.5	2	

SWM0810

オートストップ

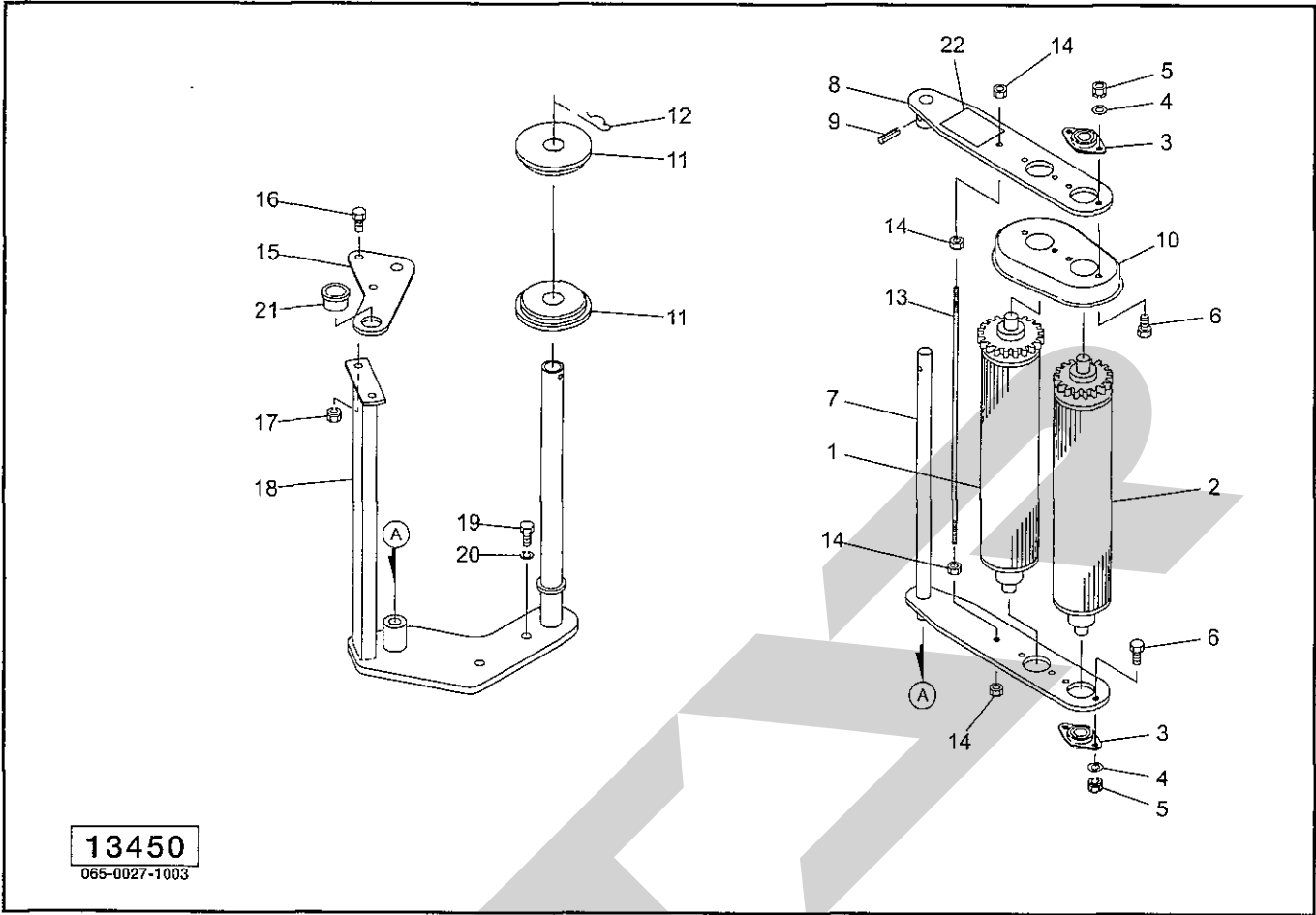


13449

065-0027-1005

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	129886000M	シャフトCP ; 35-14T	1	
2	J6202LLU	ボールベアリング 6202LLU	2	
3	DC015	Cガタトメワジク 15	1	
4	129893000M	ブラケットCP	1	
5	DHC035	Cガタトメワ アナ 35	3	
6	044097200M	ワッシャ ; 8	4	
7	BSPZ08020	コガタSWツキボルト 7 M8×20	4	
8	129899000M	ブラケットCP	1	
9	129902000M	アームCP	1	
11	J6000LLU	ボールベアリング 6000LLU	1	
12	DE008	Eガタトメワ 8	1	
13	129906000M	バー	1	
14	NZ06	ナット 8 2シュ M6	1	
15	129907000M	コマ	1	
16	BJ06020	サラキャップB 10.9 M6×20	1	
17	NP06	スプリングナット M6	1	
18	129908000M	シャフト	1	
19	WS06	バネザガネ 2ゴウ M6	2	
20	BZ06016	ボルト 8.8 M6×16	2	
21	000087200M	ベータピン ; 16×2.3	1	
22	105411000M	ロッドCP	1	
23	NSZ08	コガタナット 8 2シュ M8	1	
24	080414100M	ワッシャ ; 8	1	
25	PC032016	ワリピン 3.2×16	1	

SWM0810 ストレッチ



13450

065-0027-1003

見出番号	部品番号	部品名称	個数	備考
1	1298180000	ストレッチローラCP ; 27T	1	
2	1298240000	ストレッチローラCP ; 20T	1	
3	1297910000	ジクウケ	4	
4	WRA06	ヒラザガネ M6	8	
5	NP06	スプリングナット M6	8	
6	BZ06020	ボルト 8.8 M6×20	8	
7	129829000M	フレームCP ; A	1	
8	131943000M	フレームCP ; B	1	
9	PS060025	スプリングピン6×25	1	
10	1319440003	カバー	1	
11	1298360000	ローラ	2	
12	000088100M	ベータピン ; 19×3	1	
13	129837000M	シャフト	1	
14	NZ06	ナット82シュ M6	4	
15	129838000M	プレート	1	
16	BSZ08020	コガタボルト 7 M8×20	2	
17	NSP08	コガタスプリングナット 4 M8	2	
18	1298390003	フレームCP ; C	1	
19	BSZ10025	コガタボルト 7 M10×25	2	
20	WSA10	バネザガネ 3ゴウ M10	2	
21	1298900000	ブッシュ	1	
22	1180850000	ラベル ; フィルム	1	

START

本社	066-8555	千歳市上長都1061番地2 TEL0123-26-1123 FAX0123-26-2412
千歳営業所	066-8555	千歳市上長都1061番地2 TEL0123-22-5131 FAX0123-26-2035
旭川営業所	070-8004	旭川市神楽4条9丁目3番35号 TEL0166-61-6131 FAX0166-62-8985
豊富営業所	098-4100	天塩郡豊富町字上サロベツ1191番地 TEL0162-82-1932 FAX0162-82-1696
帯広営業所	080-2462	帯広市西22条北1丁目12番地 TEL0155-37-3080 FAX0155-37-5187
北見営業所	090-0001	北見市小泉302 TEL0157-24-3880 FAX0157-61-1344
中標津営業所	086-1152	標津郡中標津町北町2丁目16番2 TEL01537-2-2624 FAX01537-3-2540
花巻営業所	025-0312	岩手県花巻市二枚橋第三地割333-1 TEL0198-26-5741 FAX0198-26-5746
盛岡事務所	020-0173	岩手県岩手郡滝沢村滝沢字根堀坂552-3 TEL019-694-1661 FAX019-694-1662
仙台営業所	985-0845	宮城県多賀城市町前2丁目4番27号 TEL022-367-4573 FAX022-367-4846
小山営業所	323-0158	栃木県小山市梁2512-1 TEL0285-49-1500 FAX0285-49-1560
名古屋営業所	480-0102	愛知県丹羽郡扶桑町大字高雄字南屋敷191 TEL0587-93-6888 FAX0587-93-5416
岡山営業所	700-0973	岡山県岡山市下中野704-103 TEL086-243-1147 FAX086-243-1269
熊本営業所	862-0939	熊本県熊本市長嶺南1丁目2番1号 TEL096-381-7222 FAX096-384-3525
都城営業所	885-0004	宮崎県都城市都北町3537-1 TEL0986-38-1045 FAX0986-38-4644