

STAR

コーンラッピングマシン

取扱説明書

製品コード

K49362

型

式

MCW1000

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。

スター農機株式会社

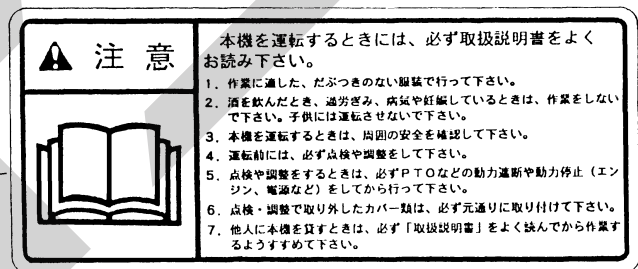
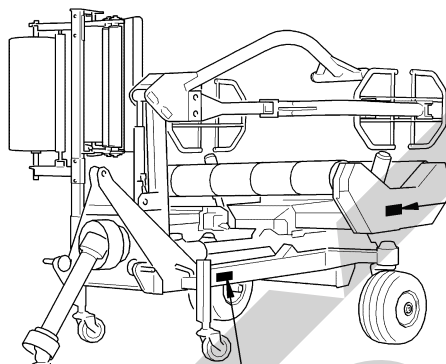
・ 安全に作業するために

安全に関する警告について

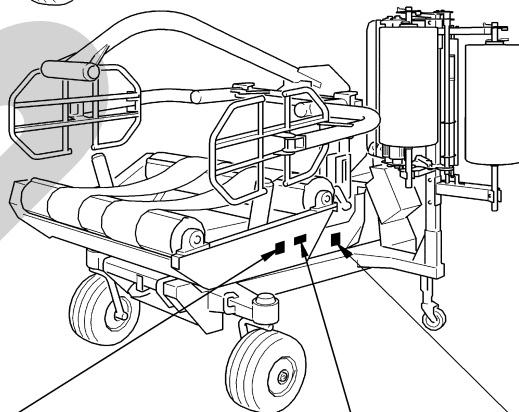
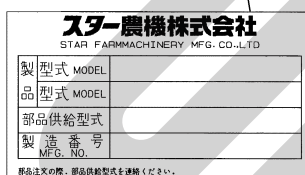
本機には、・ 印付きの警告ラベルを貼付しています。安全上、特に重要な項目を示しています。警告を守り、安全な作業を行ってください。

警告ラベルについて

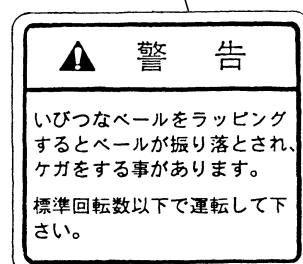
- ・ **危険** その警告に従わなかった場合、死亡または重傷を負う危険性が高いことを示します。
- ・ **警告** その警告に従わなかった場合、死亡または重傷を負う可能性があることを示します。
- ・ **注意** その警告に従わなかった場合、ケガを負うおそれがあることを示します。



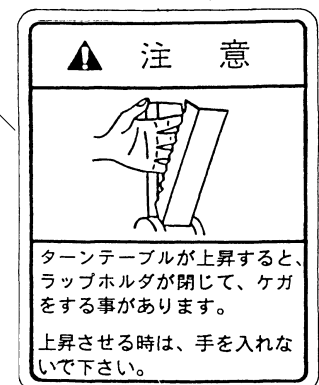
部品番号 106164



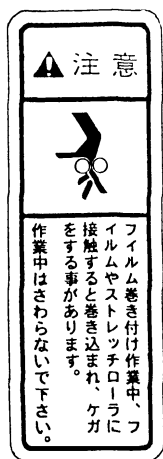
部品番号 106462



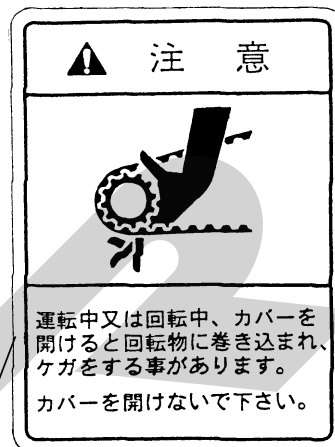
部品番号 106464



部品番号 106466



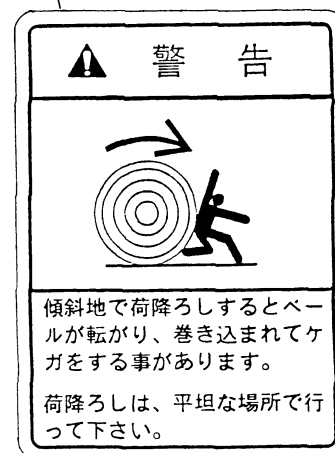
部品番号 106467



部品番号 106171



部品番号 106463



部品番号 106465

ー ラベルが損傷した時は 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、作業機およびトラクタの取扱説明書をよくお読みになり、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。

エンジン始動・発進する時は

- ・ **警告**
- ・ エンジンを始動する時、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時、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、トラクタが暴走し思わぬ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。
- ・ 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。

- ・室内で始動する時、排気ガスにより中毒になることがあります。
窓、戸などを開け、十分に換気してください。
- ・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ことがあります。PTOを切ってから始動してください。

作業機を着脱する時は

- ・ **警告**
 - ・作業機を連結するためにトラクタを移動させる時、トラクタと作業機の間に入っていると、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入らないでください。
- ・ **注意**
 - ・作業機をトラクタに着脱する時、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。
 - ・作業機をトラクタから切り離す時、輪止めをせずに行うと、作業機が暴走して思わぬ事故を起こすことがあります。
切り離す時は、スタンドを接地させ、作業機の車輪に輪止めをしてください。
 - ・連結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ことがあります。
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。

パワージョイントを使用する時は

- ・ **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ことがあります。
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。
 - ・カバーが破損したまま使用すると、巻き込まれてケガをすることがあります。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時、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、ケガをすることがあります。
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ことがあります。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時、破損しケガをすることがあります。
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ことがあり、ジョイントの破損をまねき、ケガをすることがあります。
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時、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、ケガをすることがあります。
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。

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連結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連結しての走行はしないでください。

移動走行する時は

- ・ **危険**
 - ・移動走行する時、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ことがあります。
ほ場での特殊作業以外は、ブレーキペダルを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ことがあります。
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ことがあります。
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。
 - ・旋回する時、内輪差により周囲の人を作業機に巻き込みケガをさせることがあります。
周囲の人や障害物との間に十分な間隔を保って行ってください。
 - ・側面が傾斜していたり、側溝がある通路で路肩を走行すると転落事故を起こすことがあります。

路肩は走行しないでください。

- 高低差の大きい段差を乗り越えようとすると、トラクタが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、物を載せて走行すると、落下し、周囲の人へケガを負わせる事があります。
作業機の上には、人や物をのせないでください。
- **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、ケガを負わせる事があります。
移動走行する時は、PTOを切ってください。

作 業 中 は

作業する時は

- **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。
周囲に人を近づけないでください。
- ベールを積み降ろしする時、リフトアームやサイドアーム、ターンテーブルに挟まれ、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。
- **警告**
- いびつな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。
標準回転速度以下の低速で運転してください。
- 傾斜地で荷降ろしをすると、ベールが滑り、巻き込まれてケガをする事があります。
荷降ろしは、平坦な場所で行ってください。
- 作業機指定の回転速度を超えて作業すると、機械の破損により、ケガをする事があります。
指定回転数を守ってください。
- 作業機の上に人を乗せると、転落し、思わぬ事故をまねく事があります。
作業機の上には、人を乗せないでください。
- 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事があります。
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。
- 傾斜地で速度を出しすぎると、暴走事故をまねく事があります。
低速で作業してください。
下り作業をする時、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、ゆっくりとおりでください。

- 手放し運転をすると、思わぬ方向へ暴走し、事故を起こす事があります。
しっかりとハンドルを握って運転してください。
- 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。
- ターンテーブルが上昇すると、ラップホルダが閉じて、ケガをする事があります。上昇させる時は、手を入れないでください。
- 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、フィルムのフィルムホルダへのセットなどを行う時、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。
トラクタの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。

トラクタから離れる時は

- **警告**
- トラクタから離れる時、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事があります。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時、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

機体を清掃する時は

- ・ **注意**
 - ・ 動力を切らずに、回転部や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。
P T O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・調整を行う時、第三者の不注意により、不意に下降し、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下さい。

不調処置・点検・整備をする時

- ・ **注意**
 - ・ 調整時、不意にラップホルダが閉じてケガをする事があります。
調整する時は手を入れないでください。
 - ・ 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。
 - ・ 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。
 - ・ P T O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、不意に本機が動き出して思わぬ事故を起こす事があります。
P T O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。
 - ・ 作業機をあげた状態のまま下にもぐったり、足をいれたりすると、不意に下降し、ケガをする事があります。
下に入る時は、台などで下降防止をして行ってください。
 - ・ サブフレームを上げた状態で給油・点検・整備・不調処理をする時、不意に下降しケガをすることがあります。
棒などで下降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時は、油圧回路内の圧力を無くし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安全バーや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・整備をする時

..... 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. 組立要領

..... 10

4 トラクタへの装着

..... 11

1. 装着前の準備

..... 11

2. 3点リンクの装着

..... 11

3. 電装品の取付

..... 11

(1) 電源取り出しコードの配線・接続

..... 11

(2) コントロールボックスの据え付け

..... 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) 3Pリンクの連結点検

..... 15

(2) パワージョイントの点検

..... 15

3. 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確認

..... 16

2. 油圧系統の確認

..... 16

3. 電気系統の確認

..... 16

3 給油箇所一覧表

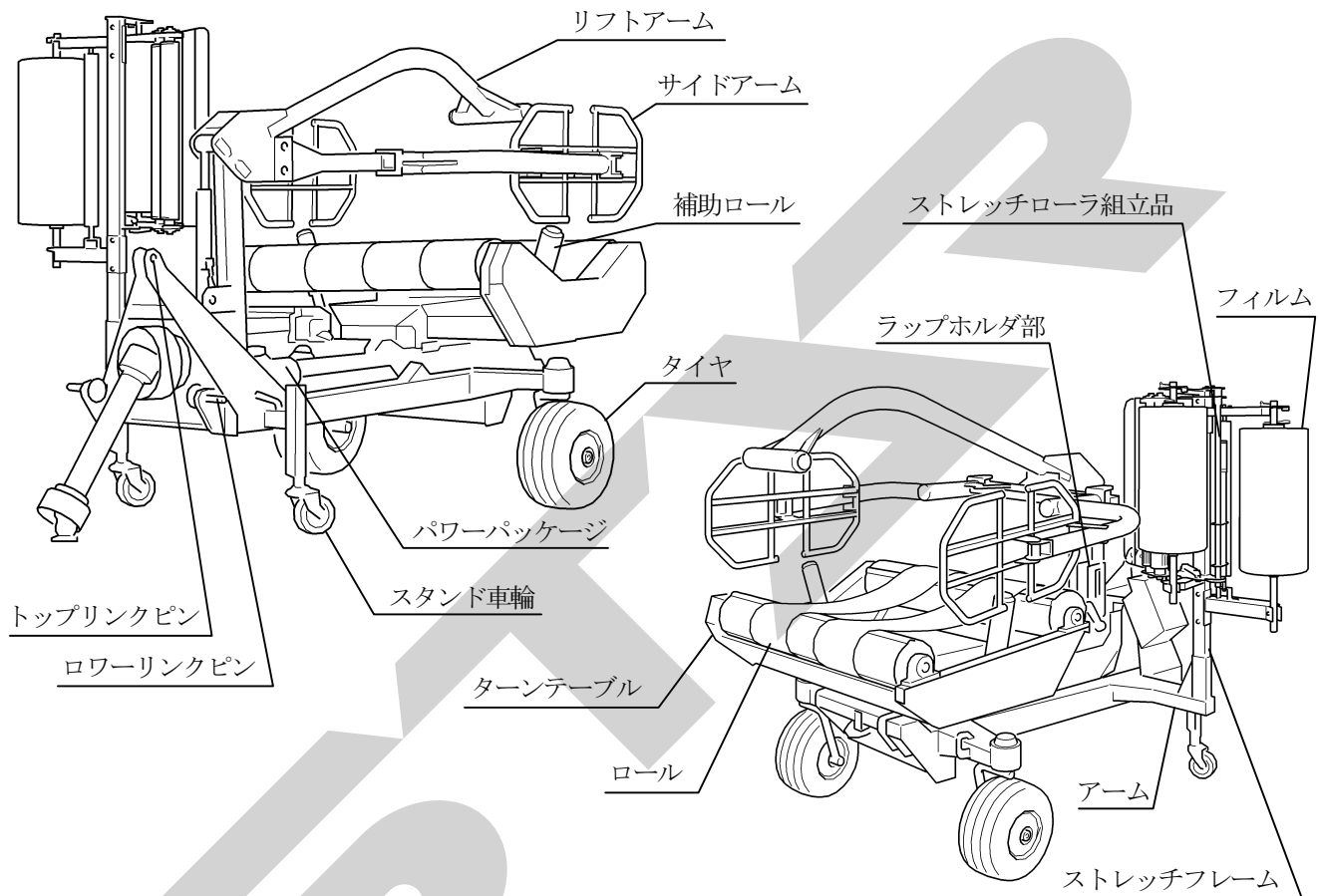
..... 17

3	作業の仕方	
	1 本製品の使用目的	19
	2 作業をするための調整	19
	1. ストレッチ高さの調整	19
	2. フィルムの装着	19
	3. 補助ロールの調整	20
	3 作業要領	21
	1. フィルムの巻数	21
	2. コントロールボックスの操作方法	21
	3. 作業回転速度	22
	4. 作業方法	22
	(1) 積み込み	22
	(2) ラッピング	22
	(3) 荷降し	22
	(4) ベール運搬	24
	4 運搬	24
4	作業が終わったら	
	1 作業後の手入れ	25
	2 トラクタからの切り離し	25
	2 長期格納する時	25
5	点検と整備について	
	1 点検整備一覧表	26
	2 各部の調整	27
	1. フィルムカット・ホールド関係の調整	27
	(1) ラップホルダ関係の調整	27
	(2) ラップホルダ解除装置の調整	27
	2. ラップホルダのナイフ位置の調整	28
	3. フィルタの清掃	28
	4. テーブルロック関係の調整	28
	3 配線図	29
	4 配管図	30
6	不調時の対応	
	1 不調処置一覧表	31

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. ターンテーブル

ラッピングするベールを積載し、回転させるところです。

2. リフトアーム

ラッピングマシン本体にベールを積み込み又は荷降しするとき、ベールをはさみ押さえこみます。

3. サイドアーム

ラッピングマシン本体にベールを積みこむとき、ベールの側面を押さえます。

4. ロール及び補助ロール

ロールは、積載されたベールを支え転がします。又、補助ロールは、ベール側面を押さえ、ベールの落下を防ぐとともに、ラッピングフィルムとフィルムカット・ホルドのラップホルダ部分の位置合わせを行ないます。

5. ラップホルダ部

ラップホルダが閉じたとき、フィルムを挟むと同時に、フィルムを引きちぎりやすいようにナイフでフィルムに穴をあけます。

さらにベール荷降し後、引きちぎられたフィルムを保持します。

6. ストレッチローラ組立品

フィルムが引き出されることによりローラが回転し、フィルムを引き伸ばしていきます。

7. パワーパッケージ

トラクタPTOを回転させ、パワージョイントを経てパワーパッケージを廻し、油圧を発生させる装置です。

8. コントロールボックス

トラクタ座上からスイッチの操作により機体を作動させ、又、フィルムの巻数を設定し巻付け終了後ターンテーブルを自動停止させる装置です。

2 適応トラクタの範囲

適応外トラクタとの装着は、本来の作業性能が発揮できないばかりでなく、本製品の耐久性や、あるいはトラクタの操作性に著しい悪影響を及ぼすことがあります。

適応トラクタ馬力を厳守して下さい。

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
15 kW～33 kW (20 PS～45 PS)

3 組立部品

1. 解 梱

木枠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

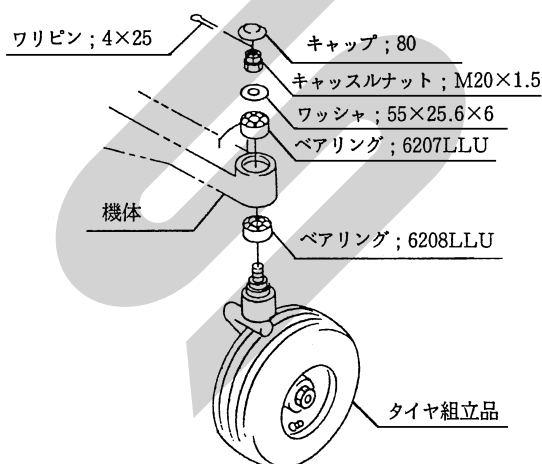
梱包に同梱されている梱包明細に基づき、必要部品が揃っているか確認してください。

3. 組 立 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。

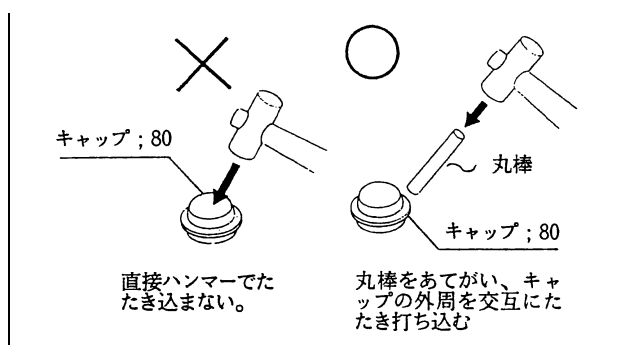
(1) 車輪の組み込み

本機体の後方左右に車輪を組み込みます。



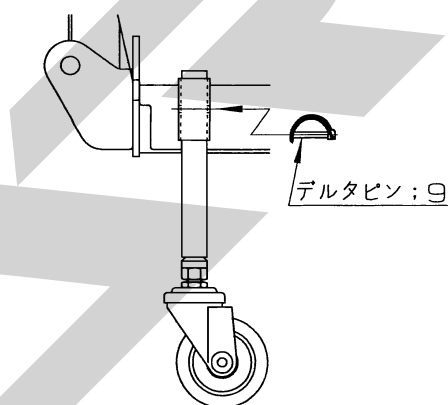
取扱い上の注意

- ・タイヤ組立品挿入後、ナットを締め込む際は、タイヤ組立品が軽く回るよう締め込んでください。キャップを打ち込み挿入する際は、中央をハンマーでたたくとへこみ変形します。キャップ外周のつば部分を丸棒をあてがい、外周を交互にたたき打込んでください。



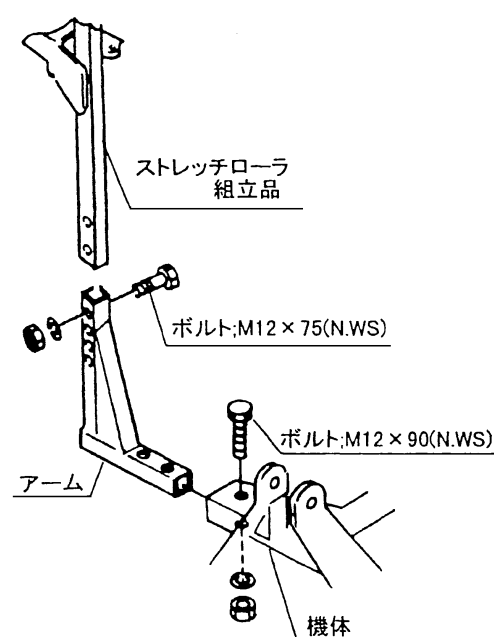
(2) スタンド車輪の組み込み

作業機の前左右にスタンド車輪を挿入し、デルタピン; 9で固定します。



(3) ストレッチローラ組立品の組み込み

本機体前方右側に、アームを組み付け後、ストレッチローラ組立品を挿入し、ボルトで固定します。



4 トラクタへの装着

1. 装着前の準備

・ 警告

- 作業機を装着するためにトラクタを移動させる時、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。

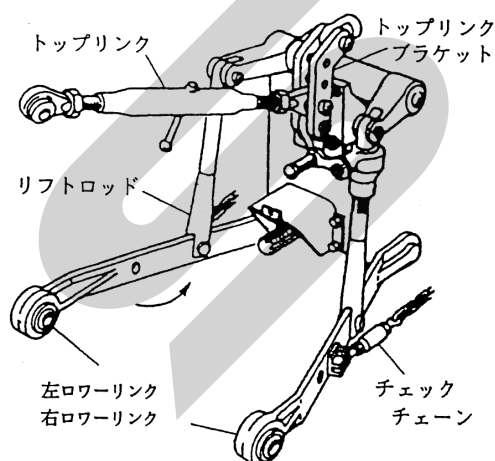
・ 注意

- 作業機をトラクタに連結する時、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。
- 連結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。

本作業機の装着方法は、標準3点リンク方式です。

作業機の下がり量が不足する場合は、リフトロッドの取り付け穴位置をローワーリンクの前側の穴に移してください。

特殊3点リンク式のロータリーを使用している場合には、トップリンクの連結部を外し、標準3点リンク用の長いトップリンクを使用してください。



2. 3点リンクの装着

トラクタ3点リンクヘラッピングマシンの3点を連結します。

- カテゴリー0のトラクタはラッピングマシンのローワーリンクピンを内向きに、カテゴリーⅠ・Ⅱのトラクタは、ローワーリンクピンを外向きに取り付けてください。
- トラクタのエンジンを始動して、ローワーリンクの先端部がラッピングマシンの左右のローワーリンクピンの位置と合うまで後退して、トラクタを止めてください。

エンジンをとめ、駐車ブレーキをかけてください。

- 左のローワーリンクを連結し、抜け止めにトラクタに付いているリンチピンをローワーリンクにさしてください。

次に、右のローワーリンクも同じ順序で行ってください。

- トップリンクを連結し、抜け止めにベータピンを差してください。
- 左右のロー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。
- 作業機中心がトラクタ中心におおよそ一致する位置に、チェックチェーンでセットし作業機の横振れをなくしてください。
- スタンドのピンを抜き、スタンド車輪を上げてください。
- 3点リンクを下げ、作業機をおろしてください。

3. 電装品の取付

- 電源取り出しコードの配線・接続

- ① 電源取り出しコードはトラクタのバッテリーコードと共締めします。

バッテリーから⊖側のバッテリーコードを外し、次に⊕側のバッテリーコードを外します。

- ② ⊕側バッテリーコードのナットを外し、電源取り出しコード⊖側を取り付け、ナットを組み込みます。
- ③ ⊕側バッテリーコードをバッテリーターミナルの⊕側に差し込み、ナットを締め付けます。
- ④ ⊖側電源取り出しコードも同じ手順でバッテリーターミナルの⊖側に取り付けます。
- ⑤ 電源取り出しコードの極性は白色が⊕で黒色が⊖です。

・ 注意

- ・ バッテリからバッテリーコードを外す時は、⊖側から外し、取り付ける時は⊕側から取りつけてください。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

- ・ 必要電圧は12Vです。
電圧を確認してから接続してください。
- ・ 電源取り出しコードは、たるまないよう、トラクタ本体に配線してください。
- ・ 電源取り出しコードをバッテリーに接続する際、⊕・⊖を間違わないでください。
- ・ コントロールボックスは、他社品の電源取り出しコードに接続可能ですが、⊕・⊖の配線違いのものがああります。
必ず付属の当社純正コードを使用してください。

(2) コントロールボックスの据え付け

- ① 作業機側コードをトラクタ側座上近くまで引き込み、コントロールボックスを接続します。
- ② 電源取り出しコードを接続します。
- ③ コントロールボックスの裏面にマグネットがついております。
操作のしやすい場所で平らな面に据え付けてください。

取扱い上の注意

- ・ 電源取り出しコード及び作業機側コードと接続の時は、コントロールボックスの電源スイッチを“OFF”の状態に接続してください。
- ・ 使用しない時は、必ず電源スイッチを“OFF”にしてください。
バッテリーあがりの原因となります。
- ・ 作業機コードは、作業機の動きに順応できる余裕をもたせ、又、他に引っ掛からないようにたるみを取り固定してください。
- ・ コントロールボックスの据え付けが不完全な場合、機体の振動などにより脱落の恐れがあります。
確実に据え付けてください。

5 パワージョイントの装着

・ 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時、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切ってから行ってください。
- ・ 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。

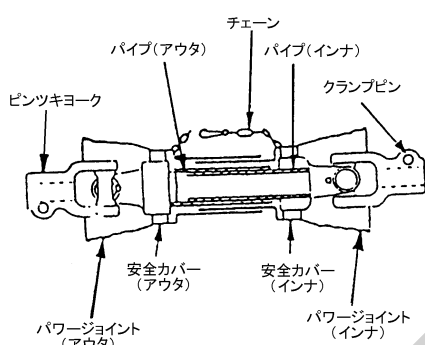
・ 注意

- ・ 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時、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ことがあり、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

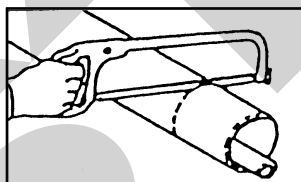
- (1) パワージョイント単体で、最縮長時の安全カバー（アウト） 端部位置を安全カバー（イン）にマーキングしてください。
- (2) パワージョイント（アウト） から、パワージョイント（イン） を引き抜いてください。
- (3) ロワーリンクを昇降させて、PTO軸とPIC軸が最も接近する位置で、昇降を停止してください。
- (4) ピン付きヨークのクランプピンを押して、PTO軸、PIC軸に連結し、クランプピンがもとの位置に出るまで押し込んでください。
- (5) カバー同士を重ね合わせた時、安全カバー（アウト）と端部位置のマーキング位置の間隔が25mm以下の場合、25mmの間隔を保つように切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

- (6) ロワー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時、パイプ（アウト）とパイプ（イン）の重なり量が100mm以下の場合は、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・インナ両方を長い分だけ切ります。

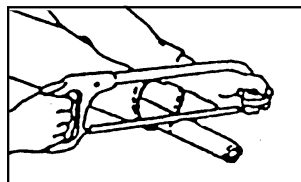


- (2) 切り取った同じ長さをパイプの先端から計ります。



- (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。

切断する時は、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。

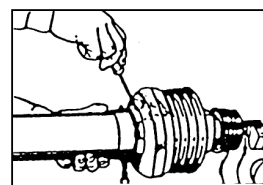


- (4) 切り口をヤスリなどでなめらかに仕上げてからパイプをよく清掃し、次にグリースを塗布して、アウトとインナを組み合わせます。

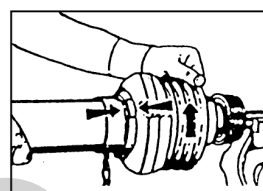
3. 安全カバーの脱着方法

(1) 安全カバーの分解手順

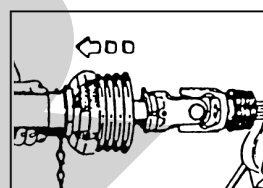
- ① 固定ネジを取り外してください。



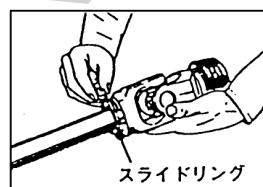
- ② 安全カバーを取り外し位置へ回してください。



- ③ 安全カバーを引き抜いてください。

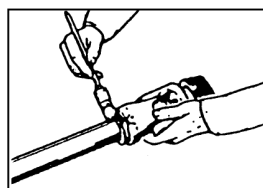


- ④ スライドリングを取り外してください。

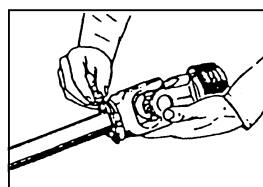


(2) 安全カバーの組立手順

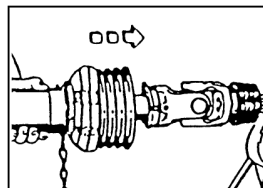
- ① ヨークのスライドリング溝とパイプ（インナ）にグリースを塗ってください。



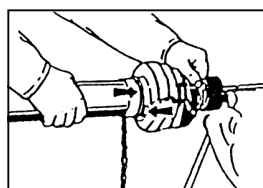
- ② スライドリングのつばをパイプ側に向け、切り口を開いて溝にはめてください。



- ③ その上に安全カバーをはめてください。



- ④ カバーをしっかりとまるまでまわしてください。



- ⑤ 固定ネジを締め付けてください。

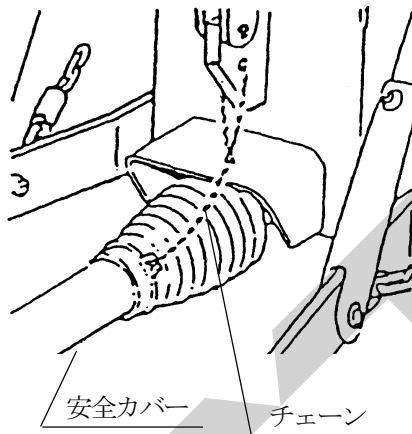
4. パワージョイントの連結

- (1) ピン付ヨークのクランプピンを押して、P I C 軸、PTO軸に連結し、クランプピンがもと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行ってください。

- (2) 安全カバーのチェーンを回転しない所に取り付け、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、また他へのひっかかりなどがな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点リンクの連結部点検

- ① ロワーリンクピン、トップリンクピンのリンチピン、ベータピンは確実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。
- ③ 不具合が見つかった時は、「1-4 3点リンクへの装着」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 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付に余りなたるみはないか。また、適度な余裕はあるか。
- ③ ジョイントカバーに損傷はないか。損傷している時は、速やかに交換してください。
- ④ 不具合が見つかった時は、「1-5-4 パワージョイントの連結」の説明に基づき不具合を解消してください。

3. 製品本体の点検

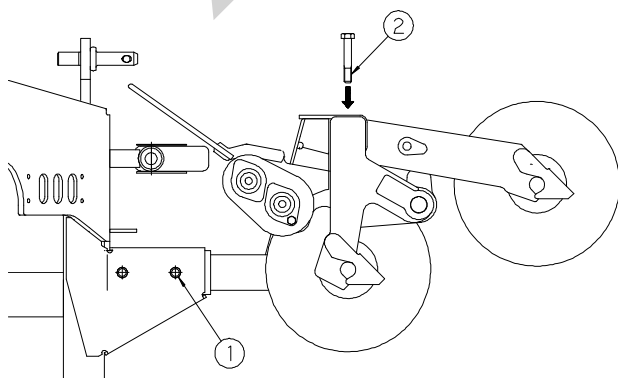
(1) 各部取付ボルトにゆるみはないか。

又、ピン類の脱落はないか。

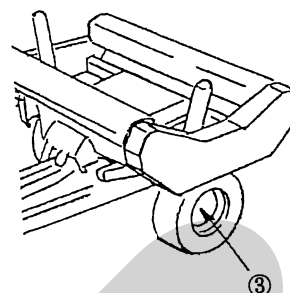
特に次の個所は入念に行ってください。

符号① アーム取付けボルト

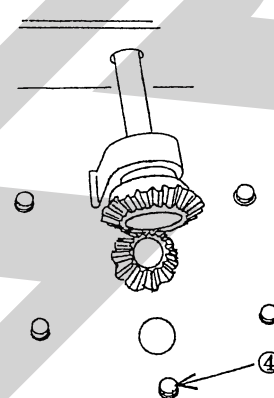
符号② ストレッチローラ組立品支柱取付けボルト



符号③ タイヤ取り付けボルト



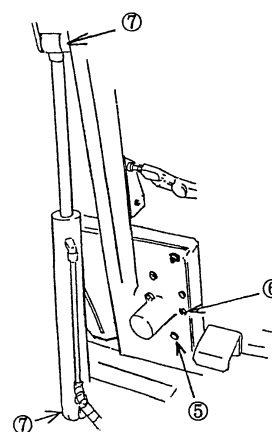
符号④ ターンテーブル取付けボルト



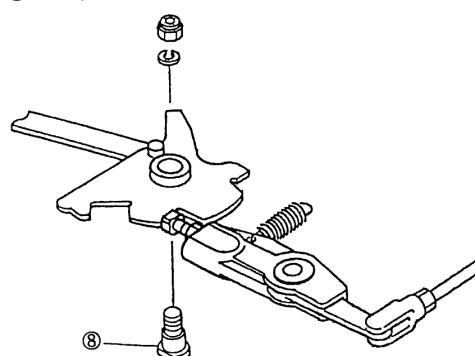
符号⑤ ターンテーブル（旋回ベアリング）取付けボルト

符号⑥ ユアツモータ取付けボルト

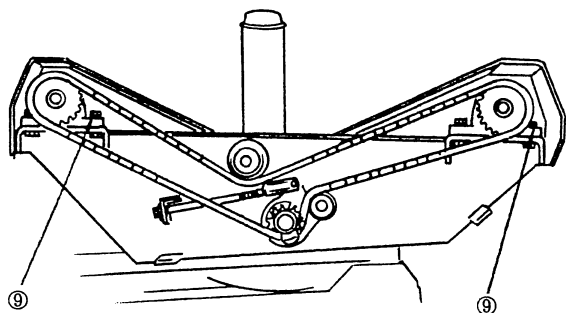
符号⑦ ダンプシリンダ取付けピンのボルト



符号⑧ シャフト

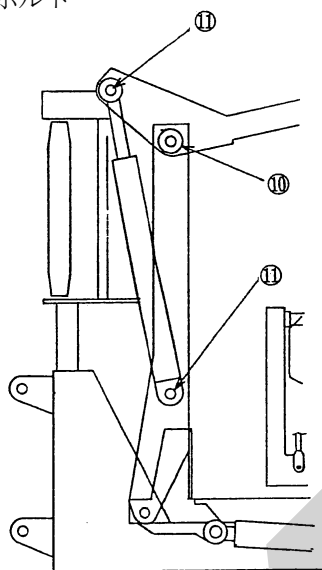


符号⑨ ローラ軸受取り付けボルト

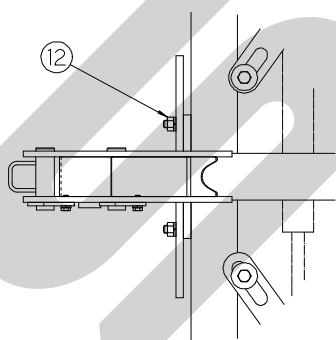


符号⑩ リフトアーム取り付けピンのボルト

符号⑪ リフトアーム回転シリンダ取り付けピンのボルト



符号⑫ サイドアーム取り付けボルト



- (2) チェーンの張りは適正か。
- (3) 油圧配管系統（油圧ホース・油圧金具・油圧モータ・油圧シリンダなど）で破損又は、油漏れはないか。
不具合が見つかった時は「6-1 不調処置一覧表」に基づき給油してください。
- (4) 各部の給油・注油・給脂は十分か。
油脂が不足している時は「2-3 給油箇所一覧表」の説明に基づき処置してください。
- (5) タイヤの空気圧は十分か。
空気圧が 206kPa (2.1kg/cm²) になるように調整してください。

2 エンジン始動での点検

・ 警告

- ・ 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。

1. トラクタ油圧系統の確認

トラクタ油圧を操作し、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。

トラクタ油圧系統などに異常がある時は、トラクタ販売店にご相談ください。

2. 油圧系統の点検

・ 注意

- ・ 油圧継手やホースに、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時は、油圧回路内の圧力を無くしてから行ってください。

トラクタPTO切り替えレバーを1速に入れパワーパッケージを回転させ、「3-3-2 コントロールボックスの操作方法」に基づき操作してください。

この時油圧ホース・油圧モータ・油圧シリンダから油漏れがないか確認してください。

3. 電気系統の点検

「3-3-2 コントロールボックスの操作方法」に基づき操作した時、表示通りに作動するか確認してください。

・ 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、ケガをすることがあります。
周囲に人を近づけないでください。

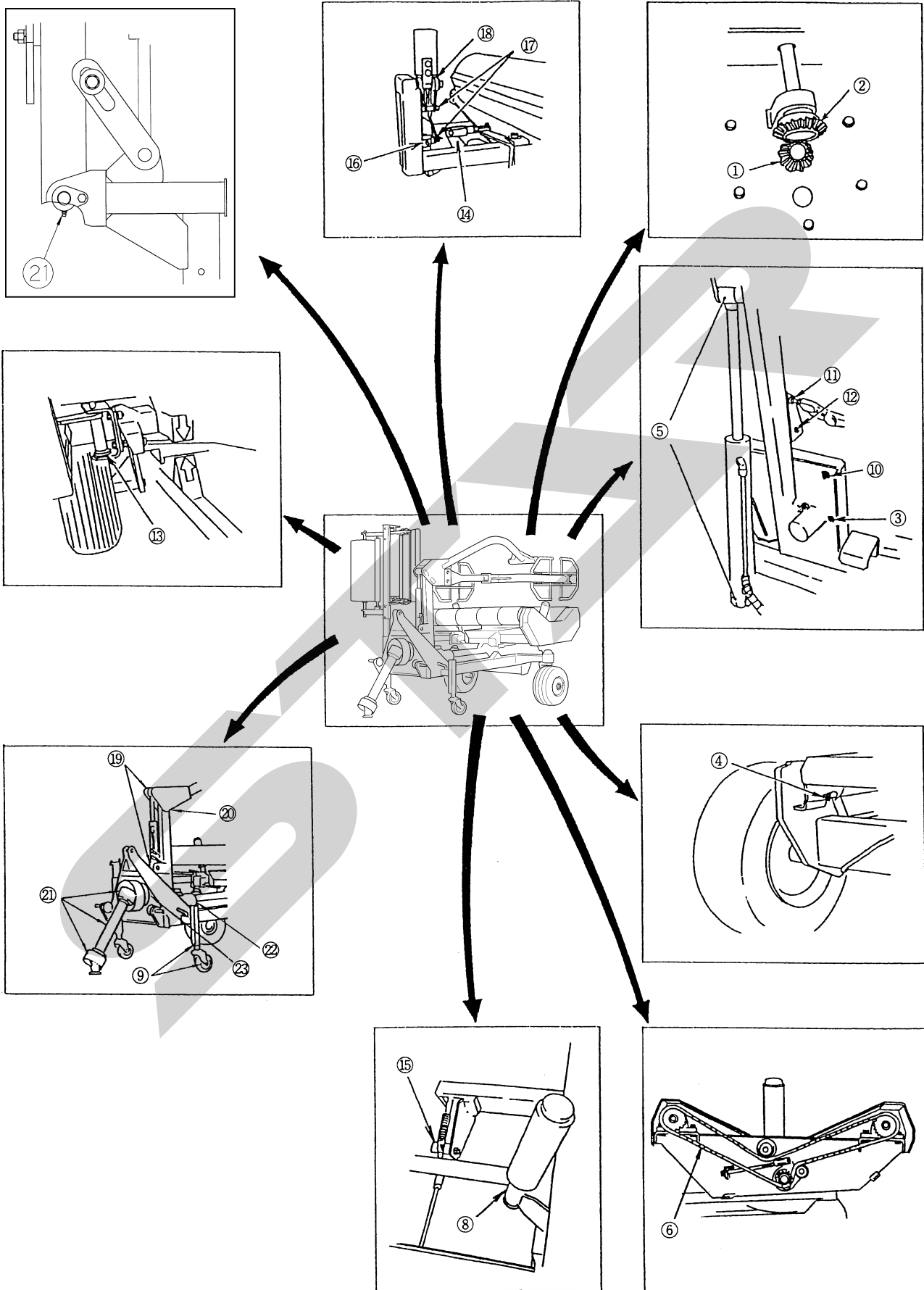
不具合が見つかった時は「6-1 不具合処置一覧表」に基づき処置してください。

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。
- 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	給油場所	給油箇所	潤滑油の種類	給油時間	備考
1	ギヤ (ターンテーブル)	1	グリース塗布	使用 30 時間ごと	
2	旋回ベアリングギヤ	1	グリース塗布	〃	
3	旋回ベアリング	1	グリース	使用 ごと	
4	左右サブフレーム支点ピン	2	〃	〃	
5	ダンブシリンダーピン	2	〃	〃	
6	駆動チェーン (ターンテーブル)	1	オ イ ル	〃	
7	駆動ギヤ (ストレッチ)	1	グリース	〃	
8	左右補助ローラ軸	2	〃	〃	
9	左右スタンドキャスト部	4	オ イ ル	適 時	
10	カム作動用ピン	1	グリース	使用 ごと	
11	カム (ピン・ストッパ接触部)	1	グリース塗布	〃	
12	カム (ピン支点部)	1	オ イ ル	〃	
13	アーム支点	1	〃	〃	
14	アーム支点	1	〃	〃	
15	カム解除アーム支点	1	〃	〃	
16	ラップホルダアーム滑動部	1	グリース	〃	
17	ラップホルダアーム支点部	4	オ イ ル	〃	
18	ラップホルダ支点部	1	〃	〃	
19	リフトアームシリンダピン	2	グリース	〃	
20	リフトアーム支点ピン	1	〃	〃	
21	左右サイドアーム支点	2	〃	〃	
22	パワーパッケージ油タンク	1	ISOVG32～56 (タービン油) 相当	使用初期 30 時間後 その後 60 時間ごと交換	※1 タンク内 適性量 2.6 ㍓
23	駆動チェーン (パワーパッケージ)	1	オ イ ル	適 時	
24	パワージョイント	—	グ リ ー ス	〃	※2
25	その他軸受・滑動部	—	グリース又はオイル	使用 ごと	

- ※1. No. 22 のタンク内適正量は、油圧タンクのためのオイル量で、油圧シリンダ・油圧ホース内にオイルが入っていない空の時は、3.5～4.5 ㍓ 必要となります。油面が注油口から 65mm 下がった位置が最適です。油圧タンク内にオイルを入れすぎますと、戻り側オイルがタンクから溢れ注油プラグ栓穴から吹き出します。オイルは入れすぎないように注意願います。
- ※2. パワージョイントのクランクピン摺動部にはオイルを注入し、又、PTO軸、P I C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。



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. 雨降り時や濃霧状態で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。

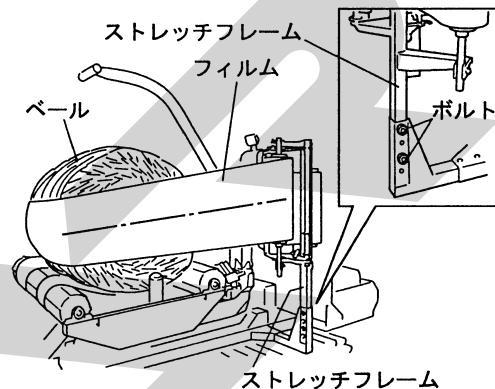
良質なラップサイレージ作りをするために

1. 原料水分は70%前後に調整
刈り取りは、水分含量や栄養価等の面から黄熟期が適しているといわれています。
また、原料水分が75%を超えると廃汁が発生します。
これは作業機に影響を及ぼし、また梱包、ラップしたベールのラップ内にも溜まってしまいます。
廃汁は栄養面でのロスにつながるため摘期の収穫が重要です。
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. 梱包後は早期密封
密封が遅れると、品質劣化を招く恐れがあります。
梱包排出後は速やかにラップしてください。
3. 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。
4. 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、穴があいた場合は、必ず補修をしてください。
そのままにしておくと、カビの発生や腐敗の原因となります。
5. 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。
また、ベールは必ず縦置きにしてください。
横置きにすると、ベールが大きく変形し雨水や空気が進入する原因となります。

2 作業をするための調整

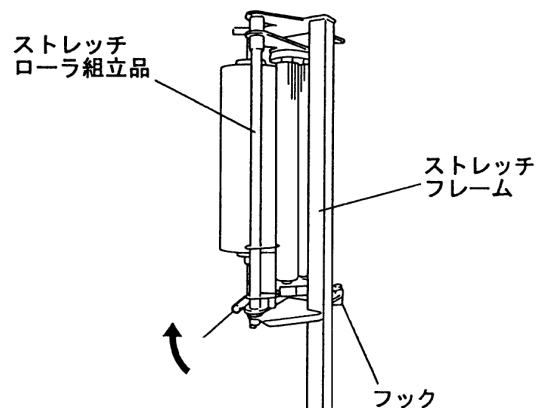
1. ストレッチ高さの調整

ベール中心にフィルムの幅の中心が一致するようにストレッチフレームを上下させボルトで固定します。

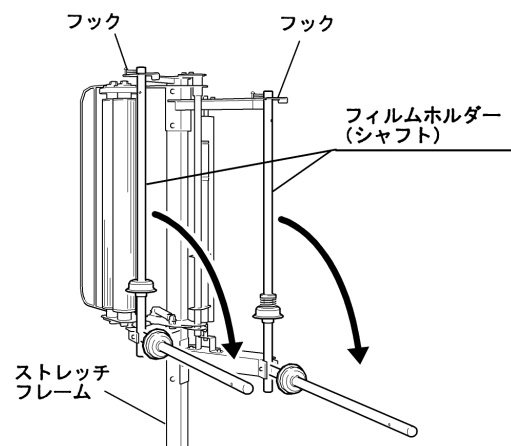


2. フィルムの装着

- (1) ストレッチローラ組立品をストレッチ時計方向に回し、フックでロックします。

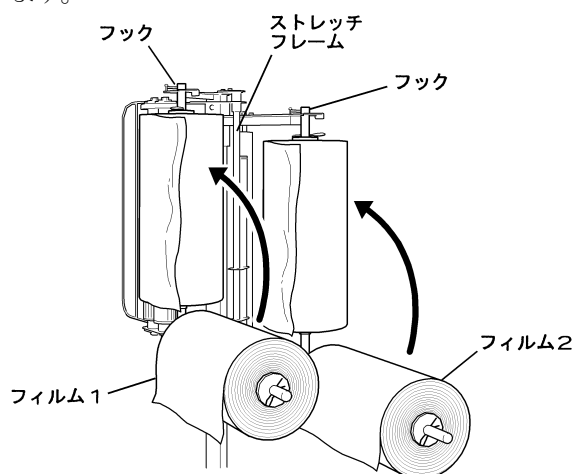


- (2) フィルムホルダー（シャフト）をストレッチフレーム上部フック部より外し、手前側に倒します。

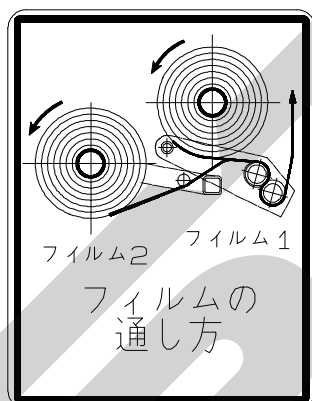


(3) フィルムホルダー（シャフト）より、ベータピン・ローラを抜き取りフィルムを挿入します。

フィルム挿入後、ローラ・ベータピンを挿入し、上方に押し上げ、フィルムホルダー（シャフト）上部でストレッチフレーム上部のフックと固定します。

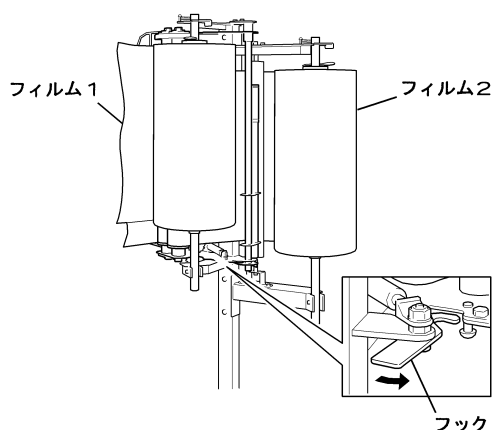


(4) フィルムは、巻き方向が上から見て反時計方向になるよう挿入し、フィルム1とフィルム2を重ねストレッチローラに通します。

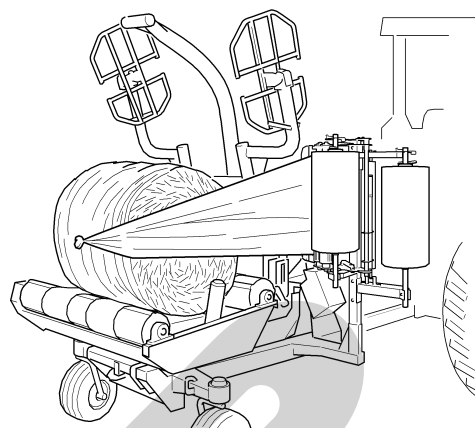


(5) ストレッチローラ組立品を時計方向にまわしながらフックを解除します。

フック解除後、反時計方向に回転し、フィルム1にストレッチローラを当てます。



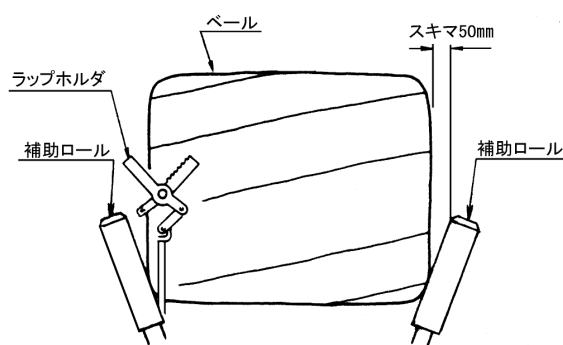
(6) フィルムを引き出し、ベール側ネットに結び付けます。



※ フィルムをベール側ネットに結び付ける工程は、フィルムを新規に組込み挿入した時のみ行います。ラッピング作業時は、フィルム巻き付け荷降し時に、フィルムカット・ホールド部で自動的にフィルムを保持し、次のラッピング作業が行えます。

3. 補助ロールの調整

- (1) フィルム巻付け時のベールのずれ、落下防止のため、ベール側面と補助ロール間に 50mm のスキマになるように調整してください。
- (2) ラップホルダ側の補助ロールは、ターンテーブルが正面位置に停止している状態で、フィルムとラップホルダの中心が合うよう補助ロールの位置を調整してください。



取扱い上の注意

- ・ラップホルダ側の補助ロールは、フィルムとラップホルダの中心が合うよう調整してください。中心が合っていないと、ラップホルダが閉じたとき挟み込み不良などの原因となります。

3 作業要領

本作業機は、トラクタ 3 P 直送又は 3 P けん引で移動ができ、ほ場においても畜舎付近でも作業が行えます。

・ 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。周囲に人を近づけないでください。
- ・ ベールを積み下ろしする時、リフトアームやサイドアーム、ターンテーブルに挟まれ、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。

・ 警告

- ・ 作業機指定の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事があります。指定回転速度を守ってください。
- ・ いびつな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。標準回転速度以下の低速で運転してください。
- ・ 傾斜地で荷降ろしをすると、ベールが転がり、巻き込まれてケガをする事があります。荷降ろしは、平坦な場所で行ってください。
- ・ 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。

・ 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。
- ・ ターンテーブルが上昇すると、ラップホルダが閉じてケガをすることがあります。上昇させる時は、手を入れないでください。

取扱い上の注意

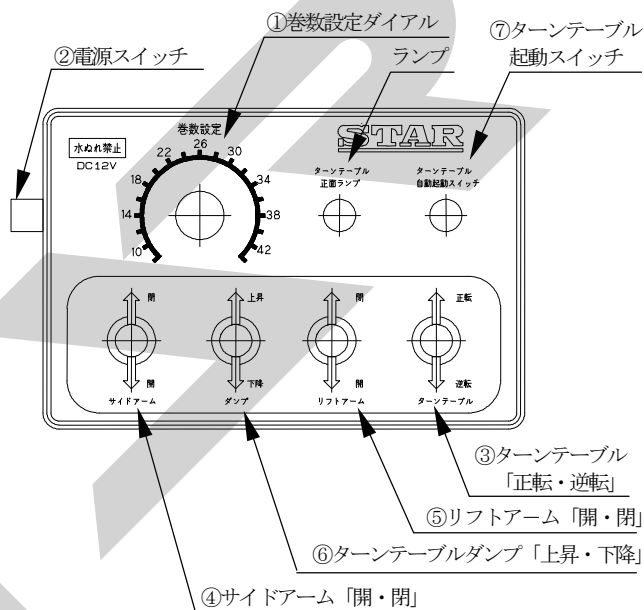
- ・ ベールを作業機上に積載したまま、トラクタ 3 点リンクで作業機を持ち上げ運搬移動しないでください。作業機の破損、又は、トラクタ前輪が浮き上がり不安定となり危険です。

1. フィルムの巻数

フィルムの巻数は状況に応じて加減してください。
ベールサイレージの長期保存や、より良質なサイレージを作るためには、4 層巻き以上に巻き付けてください。

ベール径 860 mm ~ 900 mm	
2 回巻 (4 層巻)	8 ~ 10 巻
3 回巻 (6 層巻)	12 ~ 15 巻

2. コントロールボックスの操作方法



取扱い上の注意

- ・ 使用しない時は必ず電源スイッチを“OFF”にしてください。バッテリーあがりの原因となります。
- ・ コントロールボックスの据え付けが不完全な場合、機体の振動などにより、脱落の恐れがあります。確実に据え付けてください。
- ・ 各スイッチを同時に操作しないでください。
- ・ コントロールボックスは水濡れ厳禁です。

トラクタ座上から、コントロールボックスのスイッチ操作で、ターンテーブルの「正転・逆転」、「上昇・下降」、リフトアーム、サイドアームの「開・閉」が行えます。

- (1) 希望の巻き数を、巻き数設定ダイヤル①を回してセットしてください。
巻き数設定は 8 ~ 44 の範囲で 2 巻きとびで設定できます。
- (2) 電源スイッチ②を“ON”にしてください。
- (3) ターンテーブルスイッチ③を「正転」側に倒すとターンテーブルが右回転（フィルム巻き付け方向に回転）し、「逆転」側に倒すとターンテーブルが左回転します。

取扱い上の注意

- ・ターンテーブルの逆転は **➡➡** マーク合せの微少な位置合せのみとし、連続逆回転は絶対に行わないでください。
ナイフホルダが閉じている状態でターンテーブルを逆回転させると、カムやリンクが破損します。
- ・ターンテーブルが完全に下降していないと、ダンプのセンサが働き、ターンテーブルは回転しません。

- (4) サイドアームスイッチ④を「開」側に倒すとサイドアームが開き、「閉」側に倒すとサイドアームが閉じます。
- (5) リフトアームスイッチ④を「開」側に倒すとリフトアームが開き、「閉」側に倒すとリフトアームが閉じます。
- (6) ダンプスイッチ⑥を「上昇」側に倒すと、ターンテーブルが上昇し、「下降」側に倒すとターンテーブルが下降します。

取扱い上の注意

- ・ダンプスイッチ⑥は **➡➡** マークが合っている状態でのみ操作してください。
➡➡ マークが合っていないと、ターンテーブルの廻り防止のロックピンが作動せず、ベールの左右の重量差により、ターンテーブルが廻り込み、フィルムのカット及びフィルムの保持が出来なくなります。
又、ナイフホルダの解除リンクが破損します。

- (7) ターンテーブル自動起動スイッチ⑦を押すと、ターンテーブルが回転し、ラッピングが始まります。
- 設定巻数になると、ターンテーブルが自動停止します。
- 停止時、**➡➡** マーク位置が合わない時は、ターンテーブルスイッチ③を操作し、一度テーブルを「正転」で回転させてから「逆転」で **➡➡** マーク位置を合わせて、ダンプスイッチ⑥を操作してください。(廻り防止のロックピンが作動します。)

取扱い上の注意

- ・ターンテーブル自動起動スイッチ⑦で起動させた場合は、設定巻数まで停止しません。
途中で停止する時は、電源スイッチ②を“OFF”にしてください。

3. 作業回転速度

ターンテーブルの回転速度は25rpm以下です。

PTO回転数を480～520rpmに設定するとターンテーブルがおおよそ25rpmで回転します。

使用状況に合わせて、PTO変速とトラクタエンジン回転数を調整し作業してください。

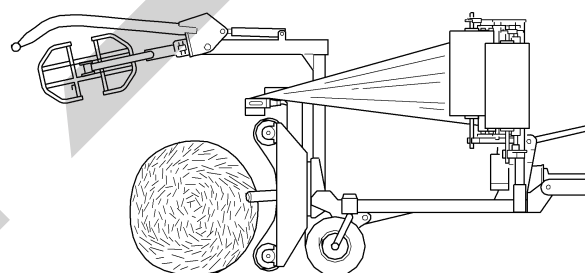
・ 警告

- ・ いびつな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。
標準回転速度以下の低速で運転してください。

4. 作業方法

(1) 積み込み

- ① サイドアーム、リフトアームを「開き」、ターンテーブルを「上昇」させ、機体を後退しながらベールにターンテーブルを合せます。
- ② リフトアームを「閉じ」た後、サイドアーム「閉じ」、ベールを保持し、ターンテーブルを「下降」させ、ベールを積み込みます。



ベール積み込みについて

- ・ベールと作業機の距離が近すぎると、キャストの動きにより合わせにくい事があります。
ベールと作業機の位置を合わせる時は、出来るだけ距離を取って機体を後退させると位置合わせがしやすくなります。
- ・ベールを積み込む時は、リフトアーム、サイドアームを閉じてベールを保持しますが、リフトアームを閉じる時エンジン回転数を上げて操作するとベールが保持しやすくなります。
また、形状不良なベールなどは、機体を後退させながら積み込み動作を行なってください。

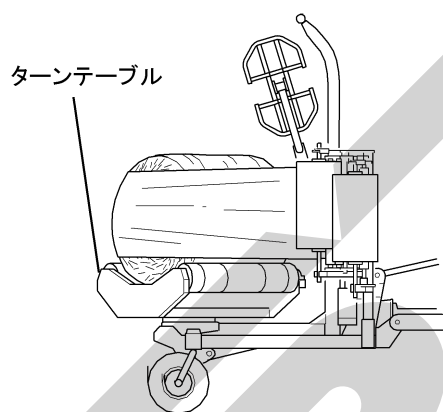
(2) ラッピング

- ① 完全にターンテーブルが下がった後、サイドアーム、リフトアームを「開き」ます。
- ② フィルムを引き出し、ベール側ネットに結び付けます。
- ③ ターンテーブルの第1回目回転が低速で回るようにエンジン回転を下げ、ターンテーブルスイッチを「正転」側に操作するか、ターンテーブル自動起動スイッチを押し、2回目の回転が始まったらエンジン回転を350～400rpmにしてください。

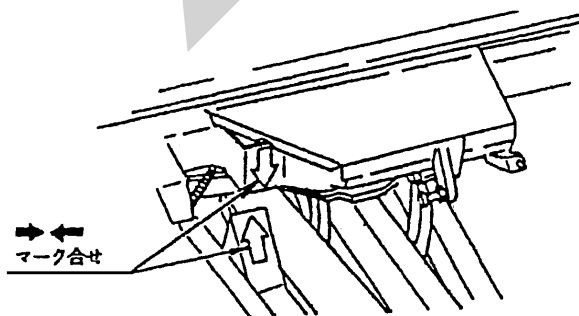
取扱い上の注意

- ・ターンテーブルを急激に回転始動するとフィルムがラップ・ホルダーからはずれたり切れたりすることがあります。
エンジン回転速度を上げすぎると、ベールがテーブルから落ちたり、油圧部発熱の原因となります。

- ④ 設定巻数になると、ターンテーブルが正面に来た位置で停止します。



- ⑤ ターンテーブルの ➡ ➠ 印マークを合わせてください。
➡ ➠ 印マークを合わせる時、広範囲な逆回転は絶対に行わないこと。



取扱い上の注意

- ・エンジン回転数や機体の傾斜角度などの違いにより、ターンテーブルが ➡ ➠ 印マーク位置で停止しないことがあります。
ターンテーブルを「上昇」させる時は、➡ ➠ 印マークが合っていることを必ず確認してください。

(3) 荷降し

・ 警告

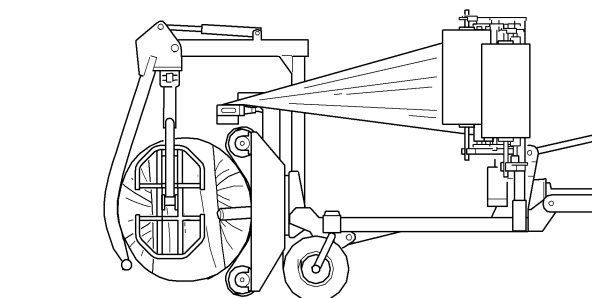
- ・傾斜地で荷降ろしをすると、ベールが転がり、巻き込まれてケガをする事があります。
荷降ろしは、平坦な場所で行ってください。

- ① サイドアームを「開いた」ままリフトアームを「閉じ」、ベールを保持し、ターンテーブルを「上昇」させます。
- ② ターンテーブルが60～70°位の位置でラップホルダーが閉じ、フィルムを挟み、穴をあけて切断しやすくします。

取扱い上の注意

- ・リフトアームでベールを保持しないでベールを放出した場合、ラップホルダーでフィルムを挟むことができません。
必ず、リフトアームでベールを保持してください。

- ③ ターンテーブルが完全に「上昇」した後、リフトアームを「開き」、ベールを降し、機体を前進させてください。
この時、フィルムは穴のあけられた部分からひきちぎられます。



(4) ベール運搬

コーンサイレージベールを積んだまま移動する時は3点リンクを少し上げて（作業機のタイヤ接地圧を減らして）移動してください。

コーンサイレージベールは牧草と比べ重量があるためタイヤがパンクする恐れがあります。

取扱い上の注意

- ・3点リンクを上げすぎるとトラクタ前輪荷重が軽くなり操縦が不安定になったり、トップリンク部の損傷につながります。

4. 本作業機は3 P直装、3 Pけん引で移動できます。

3点リンクで作業機を持ち上げてトラクタ前輪荷重が軽くなり、操縦が不安定な場合は、3 Pけん引で移動してください。

取扱い上の注意

- ・トラックに積載輸送の場合は、スタンド車輪を格納し、メインフレームを荷台床面に接し、機体を安定させるようにしてください。

4 運 搬

・ 警 告

- ・旋回する時、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。
- ・側面が傾斜していたり、側溝がある通路で路肩を走行すると転落事故を起こす事があります。
路肩は走行しないでください。
- ・高低差の大きい段差を乗り越えようとすると、トラクタが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、物を載せて走行すると、落下し、周囲の人へケガを負わせる事があります。
作業機の上には、人や物などはのせないでください。

・ 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、ケガを負わせる事があります。移動走行する時は、作業機への動力を切ってください。

1. ターンテーブルを下降させ、サイドアーム、リフトアームを閉じます。
2. コントロールボックスの電源を“OFF”にしてください。
3. トラクタのPTOクラッチを切ってください。

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

- ・ 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。
- ・ 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. 作業機の上に付着したコーン等は、きれいに取り除いてください。

取扱い上の注意

- ・ 機体にコーンなどが残っていると、機体が腐食し破損や劣化を早める原因になります。

2. ボルト、ナット、ピン類の緩み、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、ボルトの増締め、部品の交換をしてください。
3. パワーパッケージのオイル量の確認、及び油圧モータ、油圧シリンダ、油圧ホースからの油漏れの確認をしてください。
不具合が見つかった時は、オイルの補給、ホース接続部の増締め、部品の交換をしてください。
4. 電装品関係の部品破損・コードの断線などがないか確認してください。
不具合が見つかった時は、部品の交換をしてください。
5. 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、錆を防ぐためグリースを塗布してください。

2 トラクタからの切り離し

1. コントロールボックスのコードを取り外してください。
2. スタンドを降ろし、ピンで固定してください。
3. トラクタの油圧レバーを操作しスタンドが地面に接するまでラッピングマシンを下げてください。
4. トラクタのエンジンを止め、駐車ブレーキをかけてください。
5. PTO軸からパワージョイントを外してください。
6. トップリンク、右ローワーリンク、左ローワーリンクの順でトラクタから切り離してください。

3 長期格納する時

1. 作業機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. 箇所一覧表に基づき、油脂を補給してください。
また、回転、回転支点及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. 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。
5. 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時は、シートをかけてください。
6. コントロールボックスは室内に保管してください。

5 点検と整備について

調子良く作業するために、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、「5-1 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

- ・ 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。
- ・ 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。
- ・ 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。

- ・ 作業機をあ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。
下に入る時は、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時は、油圧回路内の圧力を無くし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安全バーや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
新品使用前	・ 各部の給油	・ 「2-3 給油箇所一覧表」に基づき給油
使 用 毎	・ 機械の清掃 ・ 油もれ ・ タイヤ空気圧 ・ ボルト・ナット・ピン類のゆるみ、脱落 ・ 駆動系の異常音 ・ 回転部、可動部の給油、注油、給脂 ・ パワージョイント、カバー、チェーン破損 ・ ターンテーブル旋回部(旋回ベアリング)コーンの付着 ・ チェーンの張り加減	・ 「6-1 不調処置一覧表」に基づき処置 ・ 206kPa(2. 1kgf/cm²) ・ 増し締め、部品補給 ・ 「6-1 不調処置一覧表」に基づき処置 ・ 「2-3 給油箇所一覧表」に基づき給油 ・ 交換 ・ 付着したコーンの除去 ・ 「6-1 不調処置一覧表」に基づき処置 ・ 調整
シーズン終了後	・ 破損部 ・ 各部の清掃 ・ 塗装損傷部 ・ 回動支点・ピン等の摩耗	・ 補修 ・ 塗装又は油塗布 ・ 部品交換

2 各部の調整

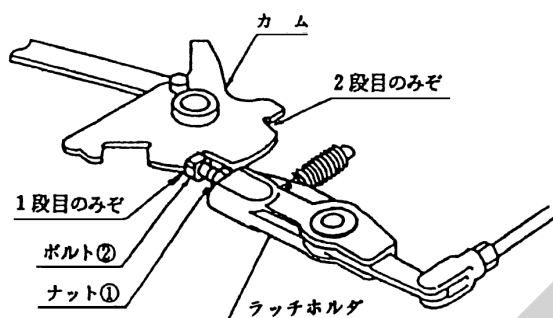
1. フィルムカット・ホールド関係の調整

出荷時は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時、次の要領で行ってください。

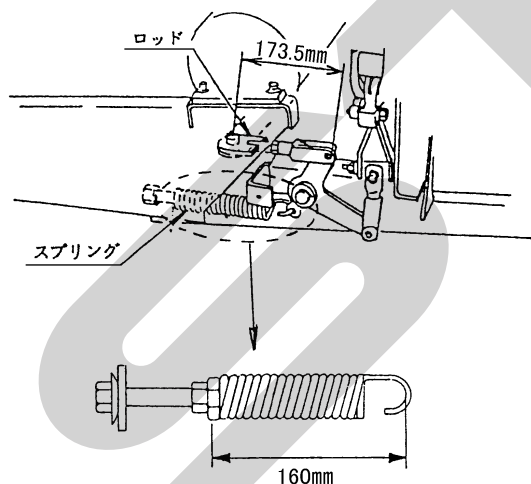
(1) ラップホルダ関係の調整

- ① ターンテーブルを時計方向に手で廻し、カムを作動させ、ラッチホルダがカムのみぞ部1段目・2段目に容易に入るようラッチホルダ先端のボルト②で調整します。

調整後ナット①は完全に締め込み固定してください。



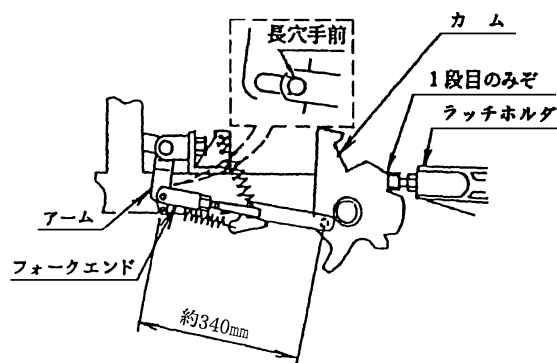
- ② 各ロッドの長さを調整、それぞれアームに接続後、スプリングの張りを調整します。



取扱い上の注意

- ・スプリングは、張りすぎないように注意してください。張りすぎるとカムの作動部の磨耗が著しく進んだり、ラップホルダ関係の部品破損の原因ともなります。

- ③ ラッチホルダ先端がカムのみぞ部1段目に入った状態で、ロッド先端のフォークエンドピンがアーム長穴（長穴手前）部に挿入できるようフォークエンド位置を調整し、ピンを固定します。



- ④ 前述①～③の調整後、再度ターンテーブルを手で回転させ、カムのみぞ1段目・2段目にラッチホルダが入り、又、ターンテーブル2回転目にラップホルダが開くことを確認してください。

・ 注意

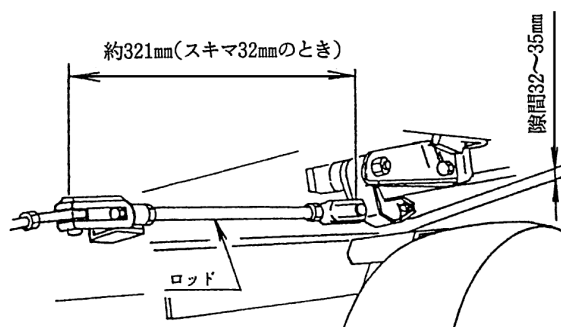
- ・ ターンテーブルが上昇するとラップホルダが閉じて、ケガをすることがあります。上昇させる時は手を入れないでください。
- ・ 調整時不意にラップホルダが閉じてケガをすることがあります。調整する時は手を入れないでください。

取扱い上の注意

- ・ ラッピングマシンを保管する時は、ラップホルダを閉じた状態にしておいてください。

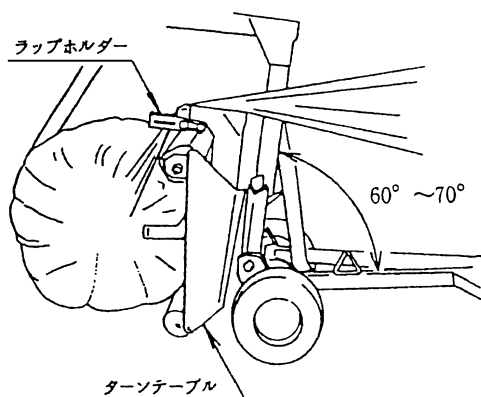
(2) ラップホルダ解除装置の調整

- ① フレーム上面とアーム先端部とのスキマを32～35mmの範囲でロッド長さの調整を行います。

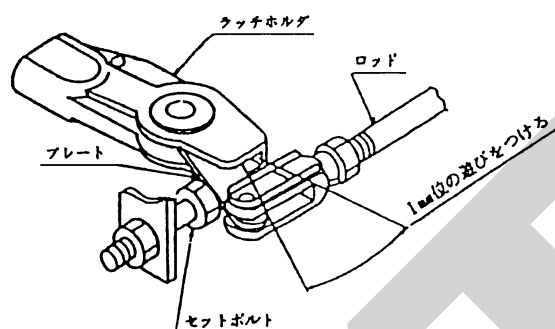


- ② 実際にターンテーブルを回転させ、ラップホルダを開きダンプを「上昇」させ、ラップホルダの閉じる位置を確認してください。

ラップホルダの閉じる位置はターンテーブル上昇角度約60～70度近くが最適です。

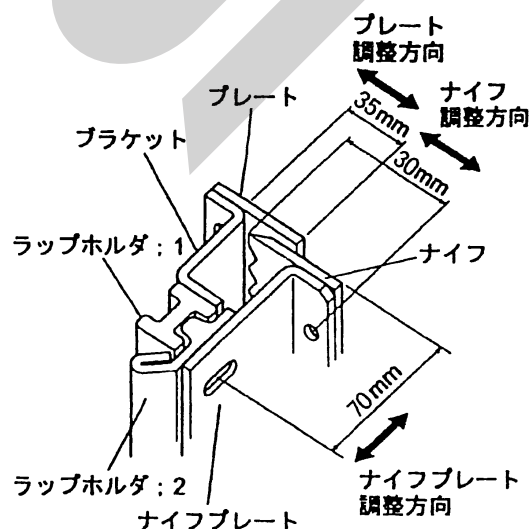


- ・ラップホルダーが早く閉じる場合は、ロッドを伸ばし、セットボルトをゆるめ、ラッチホルダーとプレート間に遊びをつけます。
- ・ラップホルダーが遅く閉じる場合は、ラッチホルダーとプレートの遊びを 1mm 位とし、フレーム上面とアーム先端部のスキマで調整します。



2. ラップホルダーのナイフ位置の調整

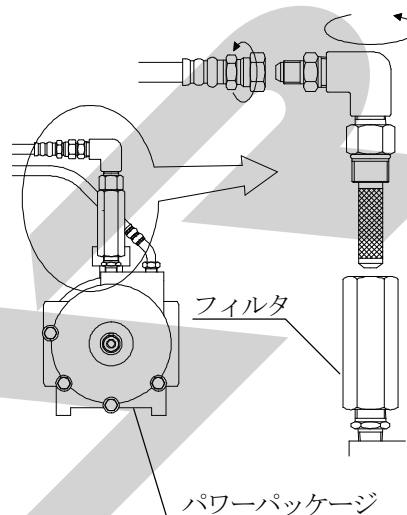
- (1) ナイフの位置は図示の位置に調整してあります。実際にフィルムを挟んで切れ具合、ならびに保持具合を確認し、調整してください。
- (2) ナイフ及びナイフプレート・プレートの出し入れにより、フィルムの切断・保持具合を調整してください。



- ・ベールを降ろした時ナイフによってフィルムに穴が空けられていない場合は、ナイフを内側（ラップホルダー側）に調整してください。
- ・同じように降ろした時、ナイフによってフィルムが切断され、ラップホルダーに挟み込まない場合は、ナイフを外側に調整してください。

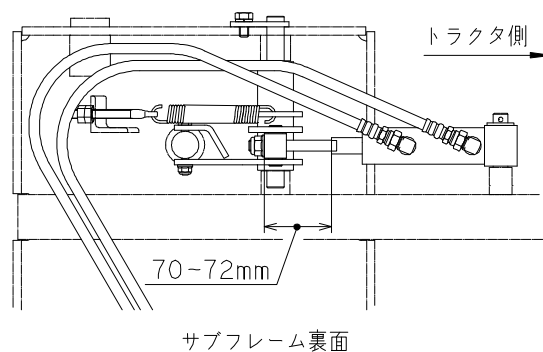
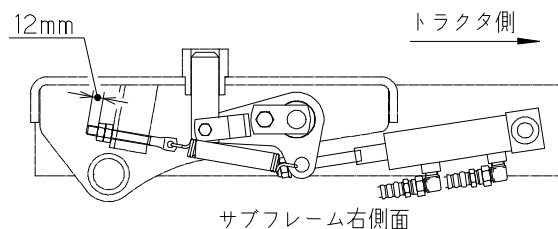
3. フィルタの清掃

パワーパッケージ油圧ホースを取り外し、フィルタ部を分解し清掃してください。

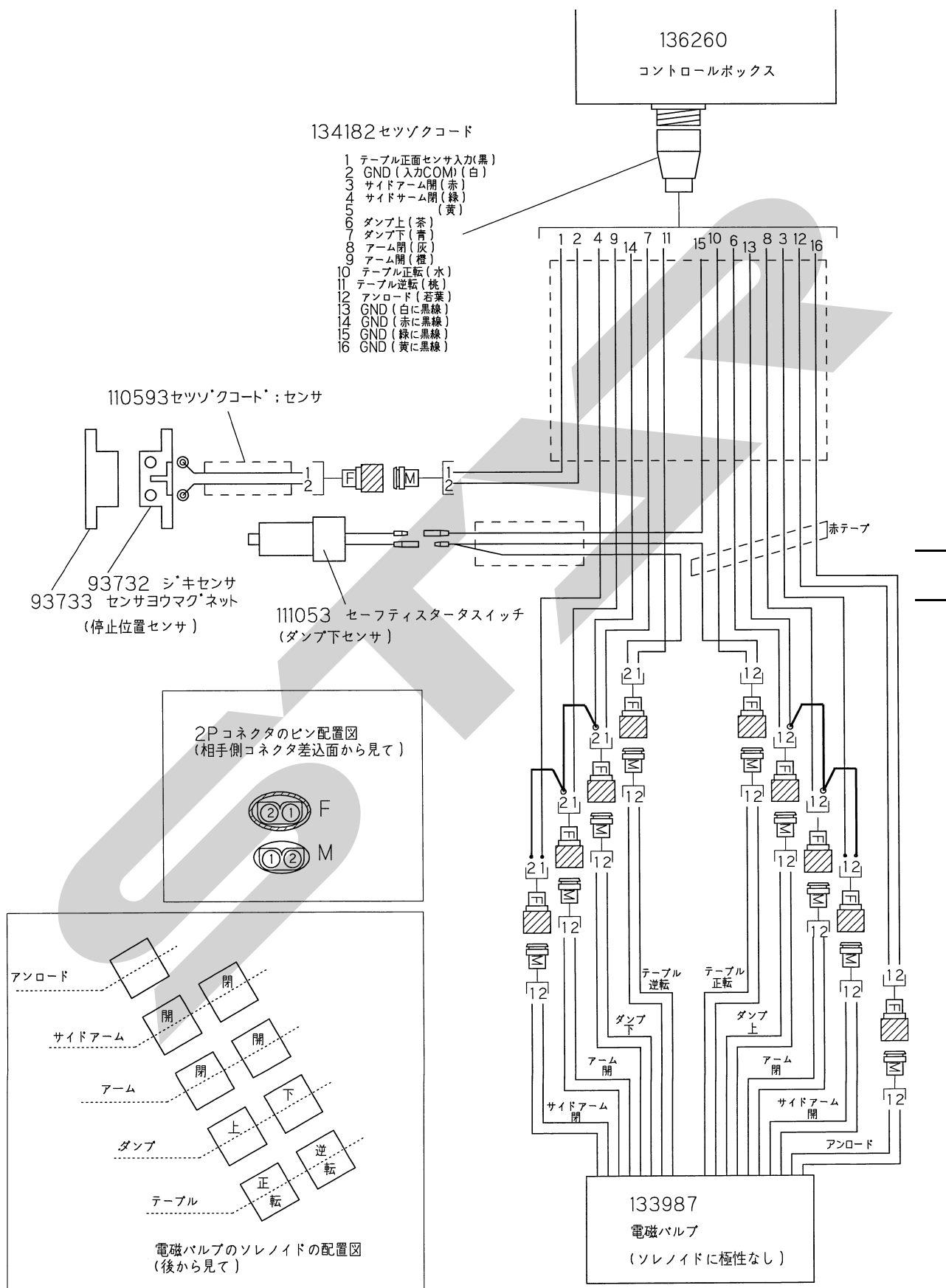


4. テーブルロック関係の調整

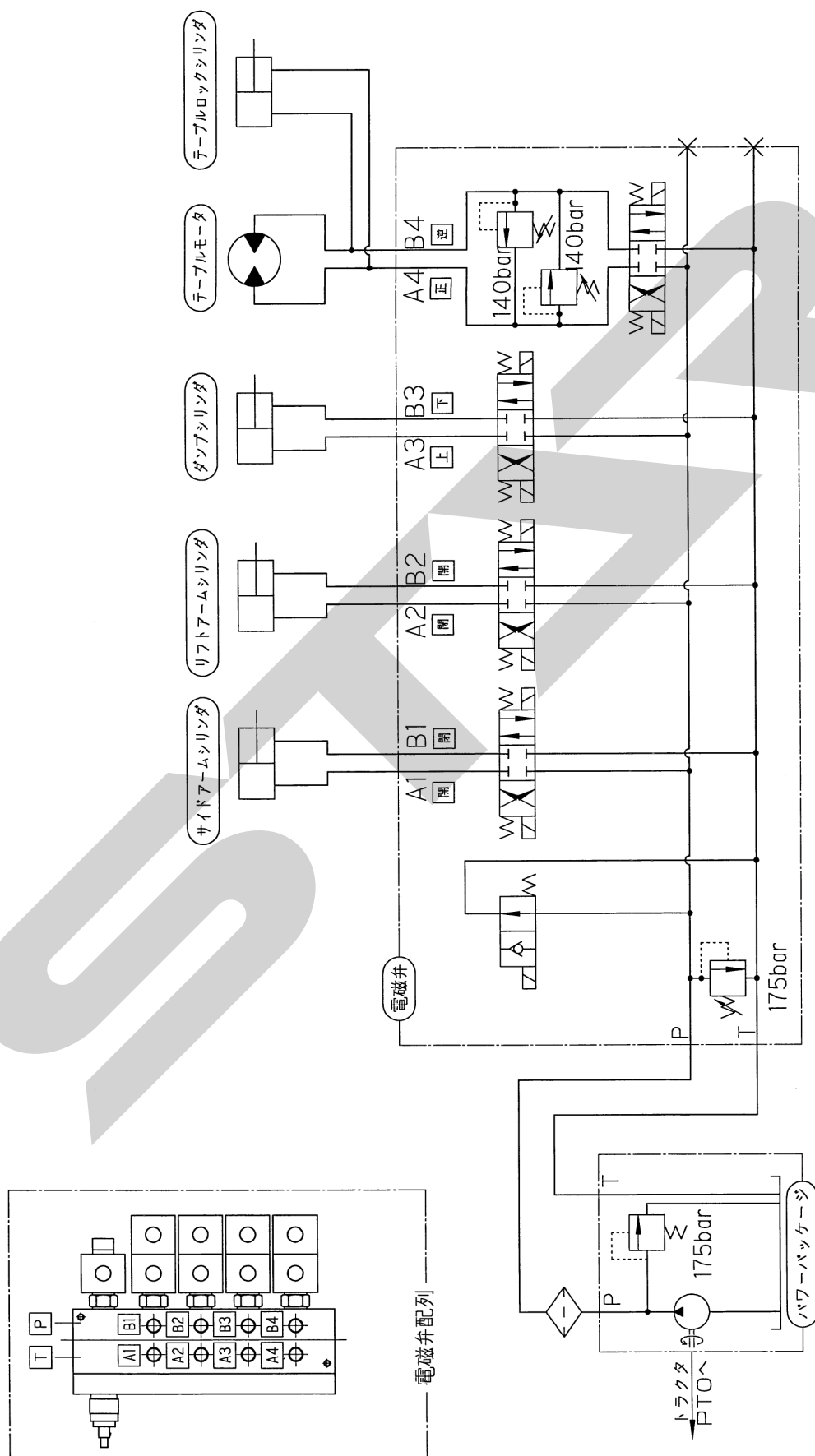
テーブルロック部の取付長さは図示の寸法で調整して下さい。



4 結 線 図



5 配 管 図



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。
- ・ 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。
- ・ 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。

- ・ ターンテーブルをあ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、ケガをすることがあります。
下に入る時は、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時は、油圧回路内の圧力を無くし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安全バーや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	対 処 方 法
回 転 部	異常音・異常振動	傾斜地で機体が傾いている	・ 平坦な場所まで移動し、作業する ・ 平坦な場所に据え付け作業する ・ 回転速度を下げる
		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	・ 密度の高い、形状の良いベールを作る
	ベールが回転しない	ベール形状が悪い・密度が低く、ロールの間にベールが入り込む	・ 密度の高い、形状の良いベールを作る
	ベールが落下する	ベール形状が悪い・密度が低い	・ 密度の高い、形状の良いベールを作る ・ 回転速度を下げる
	ネットが巻き付く	ベール形状が悪い・梱包密度が低い	・ 密度の高い、形状の良いベールを作る
		ベールに巻き付けたネットがほどける	・ ネットがほどけないよう処置する ・ ネット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

	症 状	原 因	対 処 方 法
油 圧 部	作動しない	パワーパッケージのオイル不足	・「2-3 給油箇所一覧表」に基づき給油
		油圧コントロールバルブのゴミのつまり	・ 油圧コントロールバルブを分解・清掃し、ゴミを除去する ・ 油圧オイルの交換
		油温の上昇	・ 作業時のPTO回転速度を守る ・ 作業を一時中断し、油温を下げる
	油漏れ	油圧ホース金具のゆるみ	・ 増し締め
		油圧コントロールバルブのシール部の摩耗	・ 部品の交換
		油圧シリンダのシール部の摩耗	・ 部品の交換
		油圧シリンダのシール部にゴミ又は、異物が進入	・ 部品の交換
		パワーパッケージオイル注油栓からオイルが吹き出る(オイルの入れすぎ)	・「2-3 給油箇所一覧表」に基づき処置
		油圧ホースの破損	・ 油圧ホース交換
電 装 部	コントロールボックスの作動不良	電源取り出しコードの ⊕ ・ ⊖ 接続間違い	・「1-4-3-1 電源取り出しコードの配線・接続」に基づき正しく配線
		他社製品の取り出しコードに接続 ⊕ ・ ⊖ が逆であった	・ 当社純正コードに接続
		コードの接続不良又は断線	・ 補修又は、部品交換
		センサー又はスイッチの不良	・ 補修又は、部品交換
		コントロールボックスの故障	・ 部品交換又は、修理依頼
スト レ ッ チ 部	フィルムの張り不足	フィルムが延伸されない	・「3-2-2 フィルムの装着」に基づき調整
フ ィ ル ム カ ッ ト ・ ホ ー ル ド 部	フィルムを保持しない	フィルムの穴の開き具合が大きく切れてしまい、ラップホルダが閉じた時にフィルムを挟まない	・「5-2-2 ラップホルダのナイフ位置調整」に基づき調整
		ラップホルダが閉じた時は、フィルムを挟んでいるが、ひきちぎったと同時に抜ける	・「5-2-2 ラップホルダのナイフ位置調整」に基づき調整
	フィルムが切れない	ラップホルダが閉じた時フィルムが切れていない	・ 本作業機は、ベール荷降ろし後、ベールから機体が離れる時、フィルムをひきちぎります
		フィルムの穴の開き具合が小さく、伸びて細くなりきれない	・「5-2-2 ラップホルダのナイフ位置調整」に基づき調整

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)

STAR

STAR

調 整

S-050713B

本 社	066-8555	千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 番 地 2 TEL0123-26-1123 FAX0123-26-2412
千 歳 営 業 所	066-8555	千 歳 市 上 長 都 1 0 6 1 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 3 5 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 ッ 1 1 9 1 番 地 TEL0162-82-1932 FAX0162-82-1696
帯 広 営 業 所	080-2462	帯 広 市 西 2 2 条 北 1 丁 目 1 2 番 地 TEL0155-37-3080 FAX0155-37-5187
中 標 津 営 業 所	086-1152	標 津 郡 中 標 津 町 北 町 2 丁 目 1 6 番 2 TEL0153-72-2624 FAX0153-73-2540
花 巻 営 業 所	025-0312	岩 手 県 花 巻 市 二 枚 橋 第 三 地 割 3 3 3 - 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	983-0013	宮 城 県 仙 台 市 宮 城 野 区 中 野 字 神 明 179-1 TEL022-388-8673 FAX022-388-8735
小 山 営 業 所	323-0158	栃 木 県 小 山 市 梁 2 5 1 2 - 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 7 0 4 - 1 0 3 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 3 5 3 7 - 1 TEL0986-38-1045 FAX0986-38-4644