

STAR

可変径フィードラツパ

取扱説明書

製品コード

型

式

K49593

K49594

SVW3500・SVW3500LC

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スター

STRA

⚠ 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

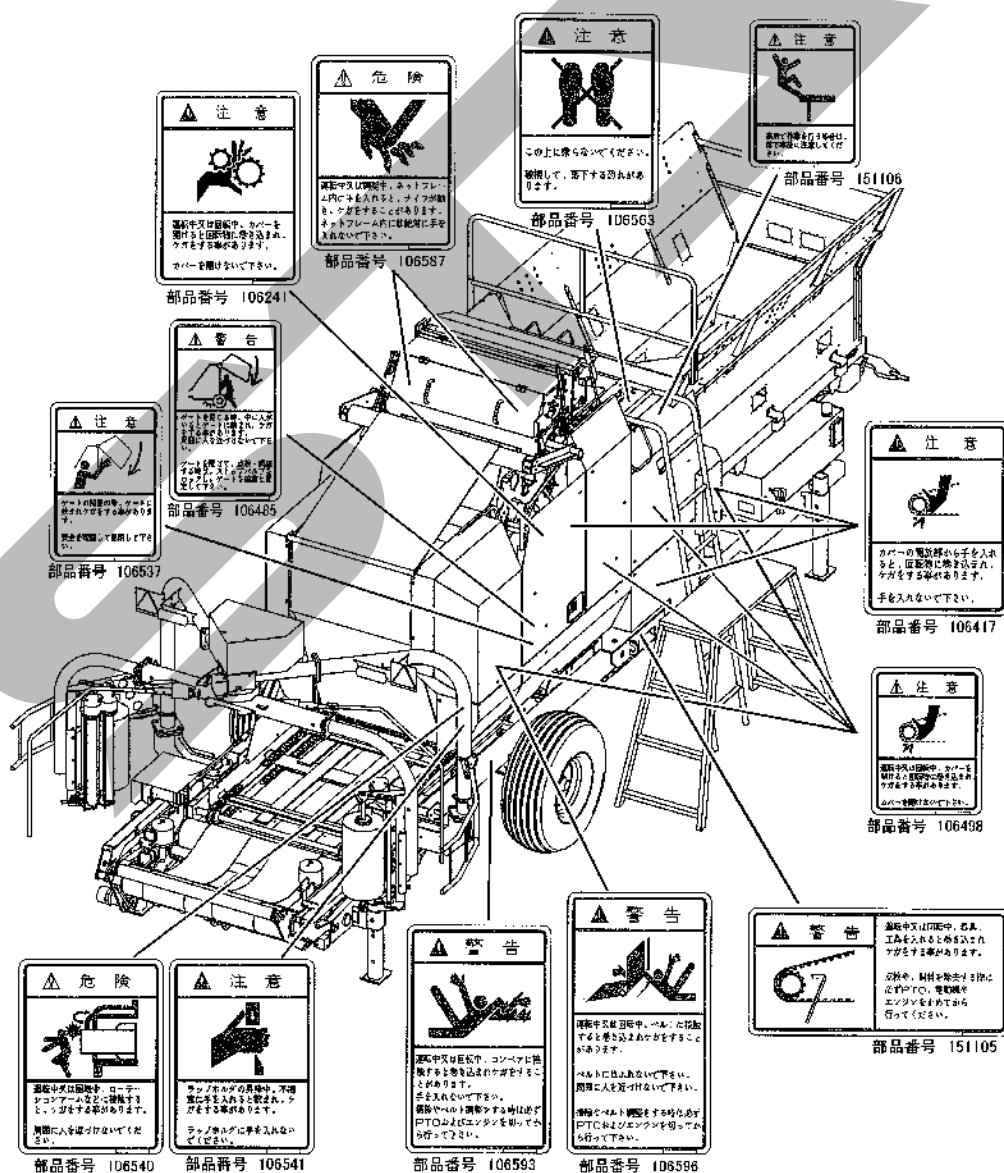
その警告に従わなかった場合、死亡または重傷を負う危険性が高いことを示します。

⚠ 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。



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

▲ 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

▲ 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。
- ☐ 帽子を着用する。
- ☐ 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

- エンジン又は電動機を始動する時、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又は電動機を始動すると、急に作業機が暴動され、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

▲ 警告

- 作業機を着脱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、必ず、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。
- カバーが損傷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。
- トラクタまたは電動機を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または電動機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連結しての走行はしないでください。

移動走行する時

▲ 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。
- 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。
低速で走行してください。
下り走行をする時、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。
- 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。
- 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。
- 作業機を昇降する時、周囲に人がいると、下降する本機に挟まれ、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。

▲ 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。
- 機体を上げた状態でPTOを回すと、ジョイントの角度がきつくなり、ジョイントを破損し、ケガをする事があります。
機体が上昇しているときは、PTOを切ってください。
- ホッパ内に積載した状態で走行すると、旋回時や傾斜地で作業機が転倒し、ケガをする事があります。
ホッパ内に積載して状態で走行しないでください。

作業する時

▲ 危険

- ネットを通す時やネット巻付装置を調整する時、ネットフレーム内に手を入れると、ナイフが動き出しケガをすることがあります。
ネットフレーム内には絶対に手を入れないでください。
- 運転中又は回転中、ローテーションアームなどに接触すると、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。

▲ 警告

- ゲートを開ける時、後方に人がいると壁などの間に挟まれ、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。
後方をよく確認してから開けてください。
- ゲートを閉じる時、中に人がいるとゲートに挟まれ、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。
ゲートを開けて点検・整備する時は、ソウサボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、ゲートを確実に固定してください。
- フィルムホルダの昇降中、不用意に手を入れると挟まれ、ケガをする事があります。
フィルムホルダに手を入れないでください。
- 傾斜地で排出するとベールが巻き上がり、巻き込まれてケガをする事があります。
ベールの排出は、平坦な場所で行ってください。
- ネットを通す時、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。
PTOを切り、エンジン又は電動機をとめてから行ってください。
- 作業をする時、周囲に人を近づけると、機械に巻き込まれ、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。
- 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、ケガをする事があります。
指定回転速度を守ってください。
- 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、物を載せて作業すると、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。
- 調整等で作業機に接近する場合、コントロールボックスの電源が切れていることを確認してください。
作業機が停止している時でも、コントロールボックスの電源が入っている場合、不意に動き出し、思わぬ事故を起こす事があります。

▲ 注意

- 運転中又は回転中、ユニバーサルジョイントに接触すると巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れないでください。
- 運転中又は回転中、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。
- カバーの開放部から手を入れると、回転物に巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れないでください。
- 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、PTOおよびエンジンまたは電動機をとめずに作業すると、第三者の不注意により、不意に作業機が移動され、思わぬ事故を起こす事があります。PTOを切り、エンジンまたは電動機をとめ、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。
- 機体を上げた状態でPTOを回すと、ジョイントの角度がきつくなり、ジョイントを破損し、ケガをする事があります。機体が上昇しているときは、PTOを切ってください。
- 高所で作業を行う場合は、転落・落下事故に注意してください。

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下し、ケガをする事があります。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

機体を清掃する時

▲ 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、エンジンまたは電動機をとめ、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。

▲ 注意

- ゲートを閉じる時、中に人がいるとゲートに挟まれ、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。ゲートを開けて清掃する時は、操作ボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、ゲートを確実に固定してください。
- 高所で作業を行う場合は、転落・落下事故に注意してください。

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。

長期格納する時は

▲ 注意

- 機体をあげたまま格納すると、機体が不意に下降して思わぬ事故を起こす事があります。機体を下限まで降ろして格納してください。
- テーブル上にベールを載せた状態で作業機を格納すると、不意に後ローラが下がりテーブル上からベールが落下し、思わぬ事故を起こす事があります。保管時にはテーブル上にベールを載せないでください。

不調処置・点検・整備をする時

⚠ 危険

- 運転中又は調整中、ネットフレーム内に手を入れると、ナイフが動き、ケガをすることがあります。
ネットフレーム内には絶対に手を入れないでください。

⚠ 警告

- ネット巻付装置を調整する時、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。
エンジン又は電動機をとめてから行ってください。
- ゲートを開けての点検・整備中、不意にゲートが閉まり、挟まれてケガをする事があります。
ゲートを開けて点検・整備をする時は、操作ボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、ゲートを確実に固定してください。

⚠ 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。
- ロワー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、不意に降下し、ケガをする事があります。
トラクタローワーリンクの油圧回路をロックして行ってください。
- 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およびエンジンまたは電動機をとめずに作業すると、第三者の不注意により、不意に作業機が動き出して、思わぬ事故を起こす事があります。

PTOを切り、エンジンまたは電動機をとめ、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。

- 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。

- 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⊕から取り付けてください。

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。

- 高所で作業を行う場合は、転落・落下事故に注意してください。

- 本製品には水銀を含む部品が使用されています。
《水銀使用部品番号 1203130000 ロータリコネクタ》

使用済みとなりました部品は“水銀を含む産業廃棄物”として、専門の処理業務に処理してもらってください。

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	作業が終わったら	6
作業前に	3	不調処置・点検・整備をする時	7
作業中は	5		

1

トラクタへの装着

1 各部の名称とはたらき	11	2. 電装品の取付	14
2 適応動力範囲	13	3. 灯火器の接続	15
3 組立部品	13	5 パワージョイントの装着	16
1. 解梱	13	1. 長さの確認方法	17
2. 組立部品の明細	13	2. 切断方法	17
3. 組立要領	13	3. 安全カバーの脱着方法	17
4 トラクタへの装着	13	4. パワージョイントの連結	18
1. ロワーリンクへの連結	13		

2

運転を始める前の点検

1 運転前の点検	19	1. トラクタ油圧系統の確認	20
1. トラクタ各部の点検	19	2. 油圧系統の点検	20
2. 連結部の点検	19	3. 給油装置の点検	21
3. 製品本体の点検	19	4. 作業機の電装がトラクタと正しく	
2 エンジン始動での点検	20	連動するか	21

3 作業の仕方

1 本製品の使用目的	22	5. 作業中断の仕方	37
2 操作ボックス各部の名称	22	6. 作業中断後の復帰の仕方	37
3 作業開始前の準備	26	7. 油圧手動操作スイッチ	38
1. ネットロールの装着と交換	26	8. エラー発生時の操作ボックス表示と 対処方法	39
2. フィルムの装着	26	9. ベーラネット部エラー発生時の 復帰の仕方	40
3. スタンドの設置	27	10. ラップ部フィルム切れ発生時の 復帰の仕方	42
4. ネットエアホースの接続	28	11. 設定値変更の仕方	43
4 作業要領	29	12. 成形圧力の変更の仕方	45
1. 暖気運転の仕方	29		
2. 作業の選択	31		
3. 操作運転の選択	32		
4. ホッパコンベア速度調整の仕方	36		

4 作業が終わったら

1 作業後の手入れ	46	4. ネットバインディング部の清掃	48
1. ホッパ部清掃の方法	46	2 機体の手入れ	49
2. 飼料排出の方法	46	3 長期格納する時	49
3. 飼料が詰まりやすい部分の清掃方法	48		

5

点検と整備について

1 点検整備一覧表	 51	12. フィルタの清掃	 66
2 電球の交換	 51	13. キンセツセンサの調整	 67
3 給油箇所一覧表	 52	14. ローラスクレーパの調整	 67
4 各部の調整	 60	15. ラジコン部品のチャンネル合わせ	 68
1. シャーボルトの交換	 60	5 SVW3500、LC消耗 部品の点検・交換の目安	 69
2. コンベアチェーンのテンション	 60	6 油圧可動部と 電装系のチェック方法	 75
3. ローラチェーンの張り調整	 61	1. 油圧チェックとは	 75
4. ネットVベルトのストッパと張り調整	 63	2. 油圧チェック操作方法	 75
5. ナイフアームのセット調整	 63	3. 油圧チェック時の表示内容	 75
6. ナイフとシャバーの調整	 64	4. ネット、ロードセルチェックとは	 76
7. ネット繰出し部ブレーキ スプリングの調整	 64	5. ネット、ロードセルチェック操作方法	 76
8. ネットケーシング部ブレーキ アームスプリングの調整	 64	6. ネット、ロードセル時の表示内容	 76
9. 給油装置の調整	 65	7. 各部センサ配置図	 77
10. 成形ベルトの張り調整	 66	7 油圧配管図	 78
11. フィルムホルダの調整	 66	8 配線図	 80

6

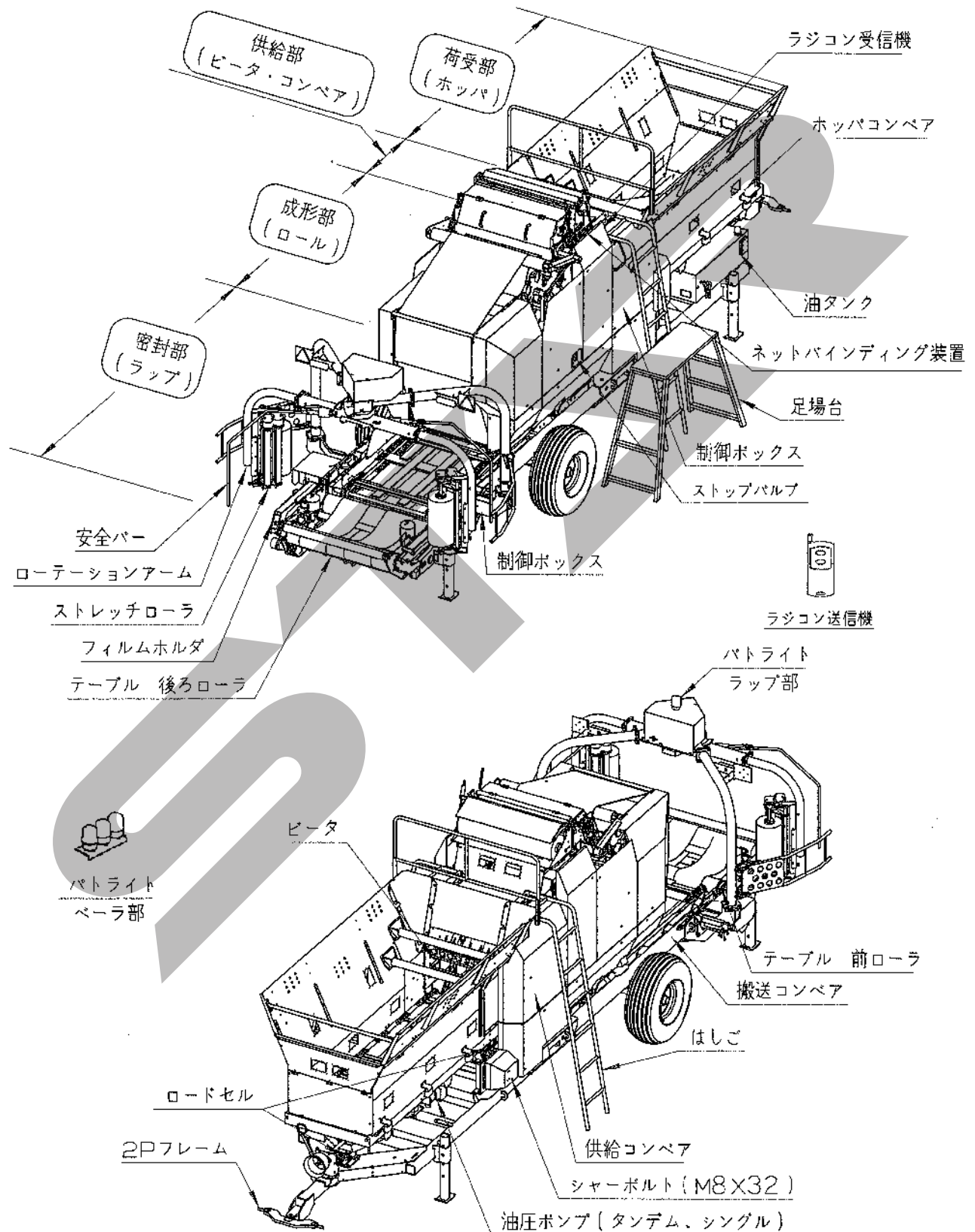
不調時の対応

1 不調処置一覧表	 86	3. ベール排出、ゲートが閉じた後に ゲートロックエラー	 93
2 エラー表示一覧表	 90	4. ベール排出時、ゲートの開く時間が 遅くなり、ベールを挟む	 93
3 作業中に発生しうるエラーと処置	 93	5. ビータでの飼料詰まり	 94
1. 成形終了後、ゲートが開かない	 93	6. ラッピングテーブルローラが下がらない	 94
2. ベール排出、ラップ部にベールが 移動中にゲートが閉まりベールを挟む	 93		

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. 2Pフレーム

トラクタ又はモータユニットと作業機本体を連結させるものです。

2. パワージョイント

トラクタ又は電動機（モータユニット）の動力を作業機本体に伝えます。

3. シャーボルト（M8×32）

過負荷が作用した場合に動力源と作業機本体の動力を遮断し、各部の破損を最小限におさえるものです。
※油圧駆動部分は保護されません。

4. ホッパコンベア

ホッパに積載された飼料を供給コンベア側へ送ります。

5. ビータ

ホッパに積載された飼料をならし、供給コンベアに定量供給します。

6. 供給コンベア

ホッパコンベアより送られた飼料を成形室へ送ります。また、搬送コンベアより戻された飼料を成形室に送ります。

7. オーガ

供給コンベアより送られた飼料を左右に振り分け成形室に送ります。

8. ネットバインディング装置

成形が終了したバールにネットを巻付けるものです。

9. 搬送コンベア

バールをテーブルに移動させます。また、バール成形中搬送コンベア上にこぼれた飼料を供給コンベアに戻します。

10. テーブル 前ローラ

後ローラとベルトで連結され、バールを回転させるところです。

11. テーブル 後ローラ

油圧モータにより駆動され、バールを回転させるところです。

12. ローテーションアーム

油圧モータにより駆動され、先端部にストレッチローラを搭載し、バールの周りを回転するところです。

13. ストレッチローラ

フィルムを装着し、フィルムの引き出される力で駆動ローラによりフィルムを引き伸ばします。

14. 安全バー

作業中に接触すると作業機の油圧の動作を停止させる装置です。

15. フィルムホルダ

ラッピング終了時にフィルムを切断・保持する装置です。

16. 制御ボックス

本作業機の動作を制御する電子基盤が入っているところです。

17. 油圧ポンプ（タンデム、シングル）

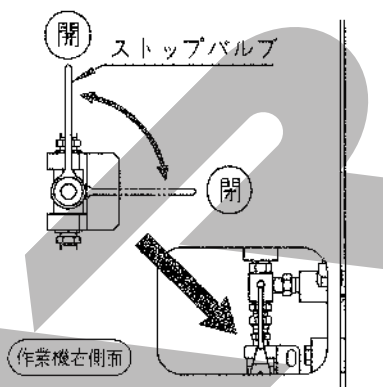
油圧を発生させる装置です。

18. 油圧タンク

油を貯めておくところです。

19. ストップバルブ

ゲートの動きを止めるバルブです。

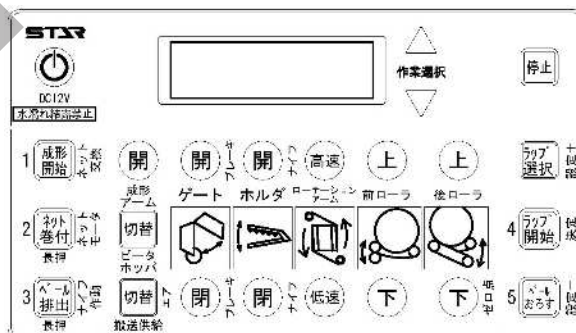


20. 足場台、はしご

ネットロール装着時等に使用します。
※高所作業時は転落・落下等に十分注意してください。

21. 操作ボックス

本作業機の操作を行なう装置です。設定確認、設定変更も行うことができます。



22. ラジコン送信機・受信機

遠隔操作で自動運転の開始と停止を行う装置です。
※送信機使用電池 CR2032（1ヶ）

23. パトライト（ベアラ部、ラップ部）

作業中に点滅し、周囲に作業の状態を知らせるランプです。
遠隔操作で自動運転の開始と停止を知らせるランプです。

24. 小型電動コンプレッサ（標準装備）

AC100V 750W
ネット繰り出しの補助、清掃時に使用します。

25. ロードセル（SVW3500LCのみ）

バール重量設定での成形作業時に使用します。

2 適応動力範囲

本製品は適切な動力源との連結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。

不適切な動力源との連結によっては、本製品の耐久性に著しい悪影響を及ぼすことがあります。

この製品の適応動力は次の通りです。

適応動力
37～73.5 kW (50～100 PS)

本製品の適応動力より小さな動力源で使用すると、負荷に対し十分なパワーが出ないことがあります。逆に適応動力よりも大きな動力源でのご使用時には、過負荷に対し機体の適正値を超えたパワーが出てしまい、作業機の破損の原因となることがあります。

3 組立部品

1. 解梱

固定され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) ベーラ側パトライトの取り付け

パトライトとブラケットは出荷時に組み付けています。

パトライトブラケットにマグネットがついていますので、ホップ後方部へ設置してください。設置後はパトライトにコードを接続してください。

コードの色	パトライト
緑	アオ
白	キイロ
赤	アカ

取扱い上の注意

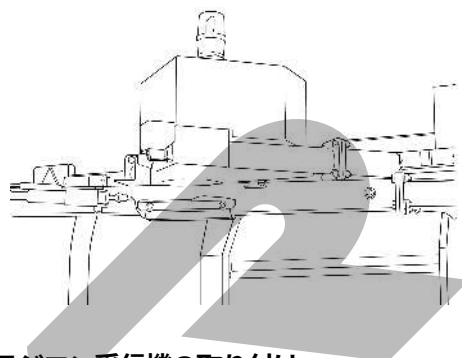
- 取り付けは、高所作業となりますので十分注意して作業を行ってください。
- パトライト、ラジコン受信機の据え付けが不完全な場合、機体の振動などにより、脱落の恐れがあります。確実に据え付けてください。

(2) ラップ側パトライトの取り付け

パトライトブラケットにマグネットがついていますのでラップ上部のカバーに設置してください。

ローテーションアームが回転した時に、たるんだコードが引っ掛からない様に固定してください。

設置後はパトライトにコードを接続してください。



(3) ラジコン受信機の取り付け

受信機のブラケットにはマグネットがついていますのでホップ右側後方に設置してください。

設置後は受信機にコードを接続してください。各駆動部が移動した時に、たるんだコードが引っ掛からないように固定してください。

4 トラクタへの装着

1. ロワーリンクへの連結

▲ 警告

- 作業機を連結させ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、バランスをとってください。

- (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ピンの位置が合うまで後進して、トラクタをとめてください。
エンジンをとめ、駐車ブレーキをかけてください。
- (2) 左のロワーリンクを連結し、抜けどめにトラクタに付いているリンチピンをロワーリンクにさしてください。
次に、右のロワーリンクも同順で行ってください。
- (3) 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。
- (4) トラクタのエンジンを始動し、トラクタロワー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、エンジンをとめてください。
- (5) 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。
- (6) 作業機の姿勢が水平になるように、トラクタロワーリンクを調整してください。
- (7) トラクタのハンドルをいっぱい切りゆっくり前進して、トラクタと作業機が接触しないことを確認してください。トラクタと作業機の一部が接触する時は、トラクタの後輪のトレッドを狭くするか、旋回時にハンドルを切りすぎないように十分注意して作業してください。

2. 電装品の取付

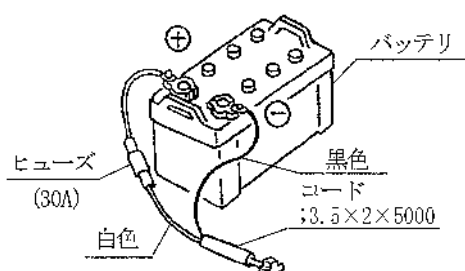
本製品はコード; 3.5×2×5000 (1520820000) を使用します。

▲ 注意

- バッテリーからバッテリーコードを外すときは(－)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時火花が生じ、火災事故の原因になります。

(1) 電源取り出しコードの配線・接続

コード; 3.5×2×5000 (以下コード) をトラクタバッテリーに配線してください。黒色は⊖側、白色は⊕側です。
本製品はDC 12V専用です。



- ① バッテリーからバッテリー⊖コードを外してください。
- ② バッテリー⊕コードの端子部にコードの⊕コード (白色) 端子を共締めしてください。
- ③ バッテリー⊖コードの端子にコードの⊖コード (黒色) 端子を組み込んでからバッテリー⊖コードの端子をバッテリーに取付けてください。
- ④ トラクタ操作や作業の邪魔にならないように、コードを固定してください。

(2) 操作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、操作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 操作ボックスの裏側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。
- ④ 操作ボックスの電源スイッチを押し、電源を入れて液晶が点灯するか確認してください。
- ⑤ 点灯しない場合は以下の点を確認してください。
 - コードのヒューズ (30A) の切断
 - バッテリーとコードの⊕・⊖の接続の間違い

取扱い上の注意

操作ボックスとバッテリーを接続するコードは、スター純正品のデンゲンコードを使用してください。

取扱い上の注意

- 必要電源は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。
- コード先端をバッテリー接続の際、⊕・⊖を間違わないでください。
操作ボックスは、他社製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ります。
必ず付属の当社純正コードを使用してください。
- 電源の取り出しは、必ずトラクタのバッテリーから直接取り出してください。
シガーソケット等から取り出した場合、正常な動作が行えない場合があります。
- 電源取り出しコード及び作業機側コードと接続の際は、操作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、必ず操作ボックスをコードから外してください。
バッテリーあがりの原因となります。
- 作業機側コードは、作業機の動きに順応できる余裕を持たせ、又、他の部位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。

- 操作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。
- 操作ボックス及び制御ボックスは水濡れ、結露により破損する場合があります。使用しない時は、住居室内で保管してください。
- 操作ボックスの液晶部は、過度な力が加わると破損する恐れがあります。液晶部に過度な力を加えないでください。

3. 灯火器の接続

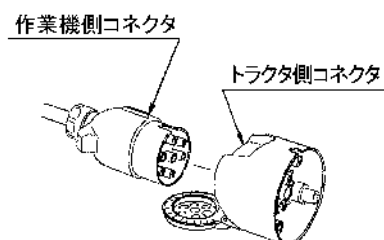
取扱い上の注意

- トラクタに電装品の結線をする時、エンジンキーをOFFにしないで行うとショートする事があります。エンジンキーをOFFにして行ってください。

作業機はトラクタと連動するテールランプを装備しています。

電装はトラクタとコネクタで接続します。

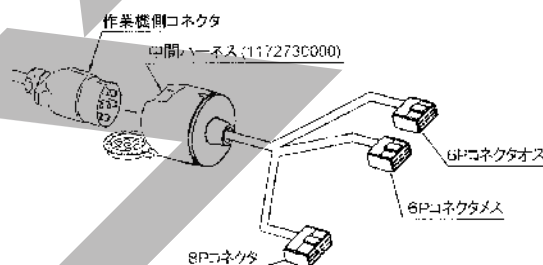
トラクタ側の外部電装品取り出し口がDIN規格7Pコネクタで装備されている場合は、そのまま作業機側コネクタをトラクタ側コネクタに接続してください。



なお、6Pコネクタ(オスコネクタ, メスコネクタ), 8Pコネクタに対応した中間ハーネス(1172730000)をオプションで用意しています

トラクタ側の外部電装品取り出し口が6Pコネクタ(オスコネクタ, メスコネクタ), 8Pコネクタで装備されている場合は、**中間ハーネスを使用して**接続してください。

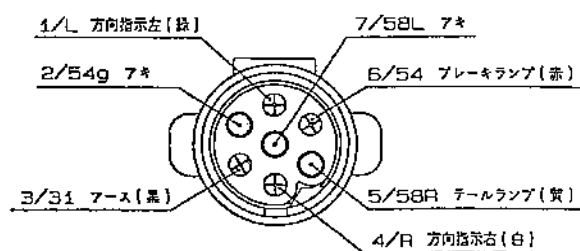
又、トラクタによっては、電装品を接続すると、リレーの容量が不足し、点灯しないことがあります。トラクタのリレーの容量不足で電装品が点灯しないときは、トラクタ販売店にご相談ください。



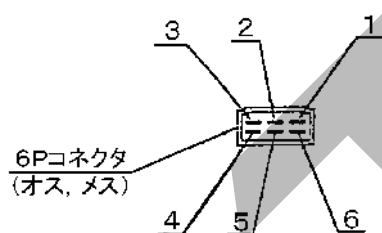
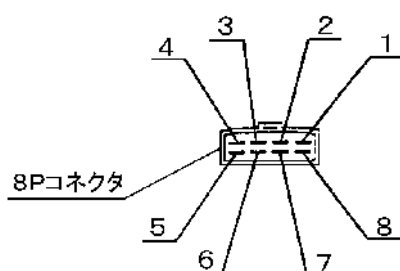
【配線一覧表】

スター適要		コネクタ	中間ハーネス (オプション)							7Pコネクタ (DIN 規格)
			8Pコネクタ				6Pオスコネクタ		6Pメスコネクタ	
燈火装置動作	配線色	トラクタ	ヤンマー クボタ サセキ (出荷時)	サセキ	クボタ	三菱	ヤンマー (出荷時)	三 菱	クボタ (出荷時)	スター標準 仕様
方向指示左	緑	端子番号	3	6	4	4	4	2	1	1/L
ブレーキランプ	赤		4	5	5	5	5	4	3	6/54
テールランプ	黄		6	2	3	1	1	3	5	5/58R
方向指示右	白		5	1	7	7	6	5	6	4/R
アース	黒		1	8	2	2	ボディアース	ボディアース	ボディアース	3/31

作業機側コネクタの配線は下図の通りです。なお、コネクタは接続面方向から見ています。



中間ハーネスの8Pコネクタおよび6Pコネクタ（オス、メス）は下図の通りです。なお、コネクタは接続面方向から見ています。各コネクタの配線は【配線一覧表】の出荷時の通りです。



配線替えが必要な場合は、【配線一覧表】に基づき、配線の差し替えを行ってください。トラクタによっては、一覧表と異なる場合があります。必ず動作確認を行ってください。また、トラクタ側に外部電装品取り出し口が装備されていない場合は、別途トラクタ側コネクタの電気配線が必要となります。

5 パワージョイントの装着

▲ 危険

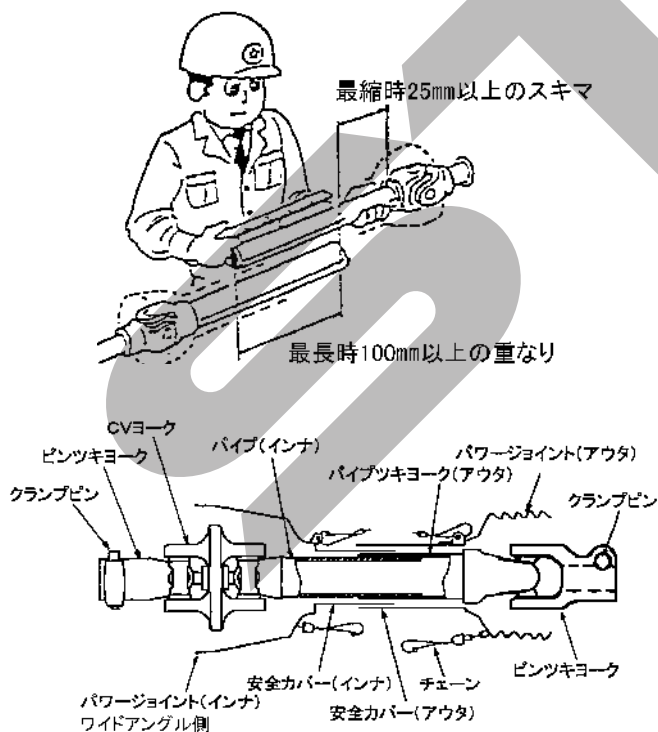
- カバーのないパワージョイントを使用すると、巻き込まれてケガをする事があります。カバーのないパワージョイントは、使用しないでください。
- カバーが損傷したまま使用すると、巻き込まれてケガをする事があります。損傷したらすぐに、取り替えてください。使用前には、損傷がないか点検してください。
- トラクタまたは電動機を作業機に着脱する時、第三者の不注意により、不意にパワージョイントが回転し、ケガをする事があります。PTOを切り、トラクタのエンジンまたは電動機を切ってから行ってください。
- カバーのチェーンを取り付けないで使用すると、カバーが回転し、巻き込まれてケガをする事があります。トラクタ側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。
- パワージョイントを接続して時、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。

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) 安全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) 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。

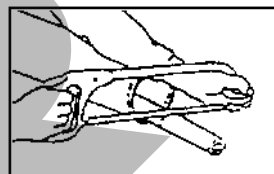
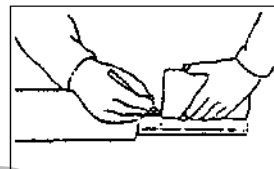
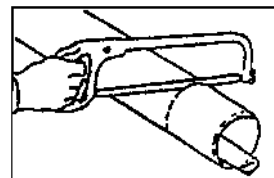


←トラクタPTO軸

作業機PIC軸→

2. 切断方法

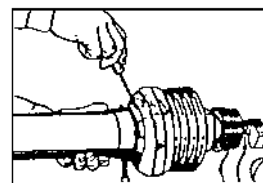
- (1) 安全カバーのアウト・インナ両方を長い分だけ切ります。
- (2) 切り取った同じ長さをパイプの先端から計ります。
- (3) パイプのアウトとインナ両方を金ノコまたはカッターで切断します。切断する時は、パイプの中にウエスを詰め、パイプ内面に切り粉が付着するのを防いでください。
- (4) 切り口をヤスリなどでなめらかに仕上げてからパイプをよく清掃し、次にグリースを塗布して、アウトとインナを組み合わせます。



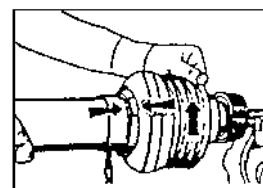
3. 安全カバーの脱着方法

(1)安全カバーの分解手順

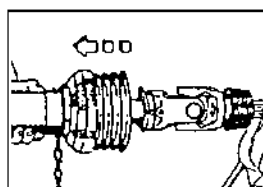
- ①固定ネジを取り外してください。



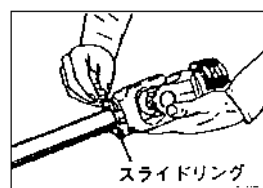
- ②安全カバーを取り外し位置へ回してください。



- ③安全カバーを引き抜いてください。

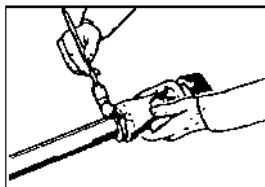


- ④スライドリングを取り外してください。

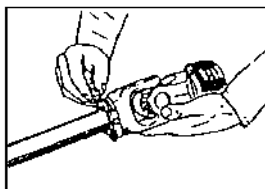


(2) 安全カバーの組立手順

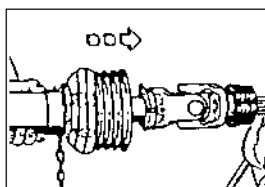
- ①ヨークのスライドリング溝とパイプ（インナ）にグリスを塗ってください。



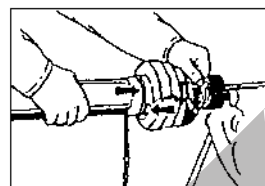
- ②スライドリングのつばをパイプ側に向け、切り口を開いて溝にはめてください。



- 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

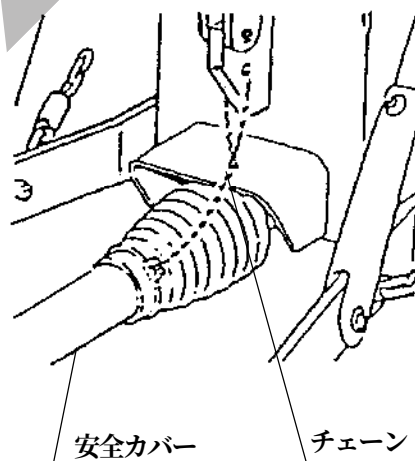
- (1) ピン付ヨークのクランプピンを押して、ワイドアングル側を作業機のP I C軸、他方をトラクタのP T O軸に連結し、クランプピンがもとの位置に出るまで押し込んでください。

▲ 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。
- パワージョイントの取り付け方向が逆の場合、ジョイントが破損し、ケガをすることがあります。

- (2) パワージョイントは、アウトカバーをトラクタP T O軸側に、インナカバー側を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) ロワーリンクと2Pフレームの連結部点検

- ①ロワーリンクピンのリンチピンは、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、「1-4-1 ロワーリンクへの連結」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分なたるみはないか。
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 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) 電装コネクタの点検

- ①トラクタの電装コネクタと確実に接続されているか。
- ②電装コードに余分なたるみはないか。
また、適度な余裕はあるか。

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。
- (2) シャーボルトは切斷されていないか。
シャーボルトが切斷してしましたら部品表を参考にシャーボルトを交換してください。
- (3) 油圧配管系統（油圧ホース・油圧金具・油圧シリンダ・油圧モータなど）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」の説明に基づき処置してください。

- (4) ローラチェーンの張りは適正か。
不具合が見つかった時は「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」の説明に基づき処置してください。
- (5) コンベアチェーンの張りは適正か。
不具合が見つかった時は「5-4-2 コンベアチェーンのテンション」の説明に基づき処置してください。
- (6) ネット・フィルムの予備はあるか。
- (7) 給油装置のリザーブオイルタンクにオイルが十分入っているか。
オイルが足りない時は「5-3 給油箇所一覧表」の説明に基づき給油してください。
- (8) 各部の給油・注油・給脂は十分か。
不具合が見つかった時は「5-3 給油箇所一覧表」の説明に基づき給油してください。
- (9) タイヤの空気圧は適正か。
不具合が見つかった時は表に基づき空気を補充してください。

タイヤサイズ	空気圧
13.0/75-16-10PR	294kPa (3.06kg/cm ²)

- (10) 消耗部品の異常はないか。
「5-5 消耗部品の点検・交換の目安」に基づき点検を行ってください。

2 エンジン始動での点検

1. トラクタ油圧系統の確認

トラクタローリンクを昇降する油圧レバーを操作し、ローリンクを上昇し、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

(1) ゲート開閉の確認

▲ 警告

- ゲートを開ける時、後方に人がいると壁などの間に挟まれ、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。後方をよく確認してから開けてください。

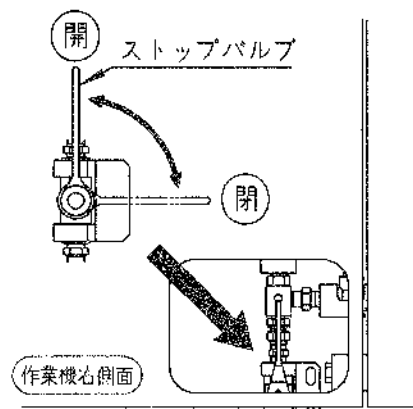
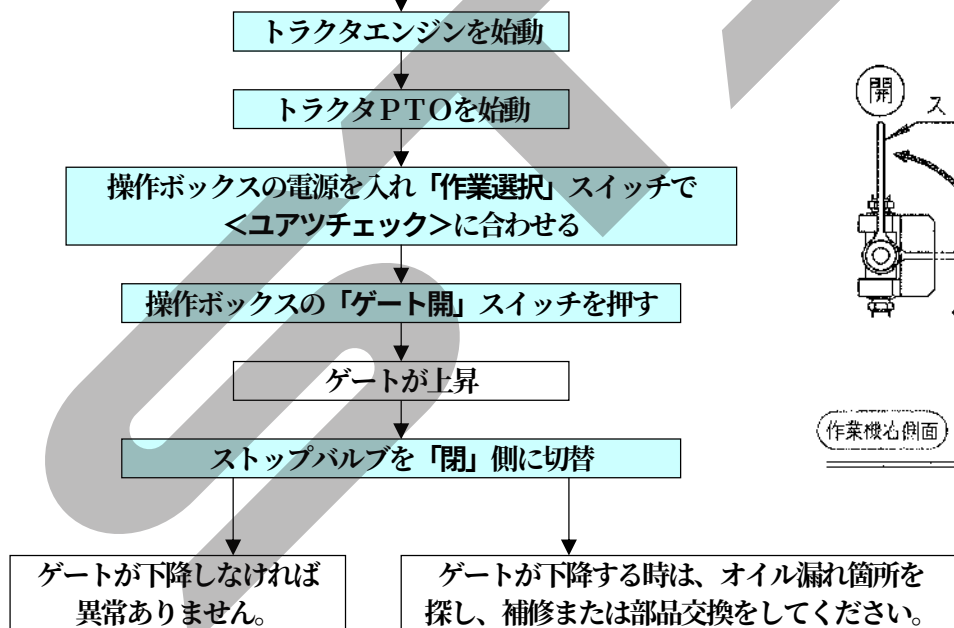
- ゲートを閉じる時、中に人がいるとゲートに挟まれ、ケガをする事があります。周囲に人を近づけないでください。
- ゲートを開けて点検・調整中、不意にゲートが閉まり、挟まれてケガをする事があります。ストップバルブをロックし、操作ボックスの電源を切り、ゲートを確実に固定してください。

▲ 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。

- ゲート開閉のストップバルブが「開」側の位置にある。
- ローテーションアームがゲートの動作範囲にない。ことを確認

運転者の操作が必要な動作



確認後はストップバルブを「開」側にゆっくりと切り替えて、ゲートを閉じます。

取扱い上の注意

- ローテーションアームがスタンバイの位置に無くてもゲート開閉操作が出来きます。
- ローテーションアームの位置に十分注意し、ゲート開閉操作を行なってください。

(2) その他の油圧系統の点検

- ・ゲート開閉のストップバルブが「開」側の位置にある。
- ・ローテーションアームがゲートの動作範囲にない。ことを確認

トラクタエンジンを始動

トラクタPTOを始動
(エンジン回転は低速回転)

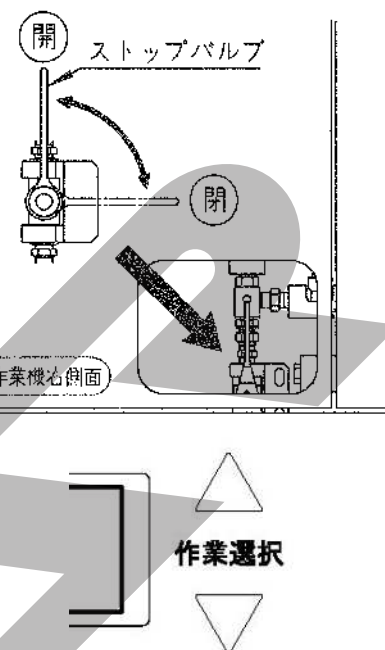
操作ボックスの電源を入れ「作業選択」スイッチで
<ユアツチェック>に合わせる

- ・油圧ホースの圧力側、戻り側の接続に間違いがなく、油が正常に流れているか
- ・油圧ホース・電磁弁等から油漏れがないか

操作ボックスの「油圧手動操作」スイッチを押す

- ・各部の動作に異常がないか
- ・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

運転者の操作が必要な動作



異常がある場合は異常個所を探し、補修または部品交換をしてください。

取扱い上の注意

- ローテーションアームがスタンバイの位置に無くてもゲート開閉操作が出来ます。
- ローテーションアームの位置に十分注意し、ゲート開閉操作を行なってください。

3. 給油装置の点検

⚠ 警告

- ゲートを開ける時、後方に人がいると本機とベールとの間に挟まれ、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。後方をよく確認してから開けてください。

(1) 本機右側面供給コンベア付近及び、左側面油圧ポンプ付近の計2ヵ所のリザーブオイルタンクにオイルが入っているか確認してください。

(2) PTOを回し、操作ボックスのゲート「開」スイッチを操作し、ゲートを数回開閉します。

(3) トラクタのエンジンをとめ、各ブラシから適量給油されている確認をしてください。給油量が適量でない時は「5-4-9 給油装置の調整」の説明に基づき調整してください。補給するオイルは食品機械用油、又は生分解性植物油を使用してください。タンク容量は1.5リットルです。

(4) 左側面油圧ポンプ側の給油装置は、レバーの手動操作により油圧ポンプ駆動チェーンへ供給します。トラクタのエンジンを止め、レバー操作を行い各ブラシから適量給油されていることを確認してください。給油量が適量でない時は「5-4-9 給油装置の調整」の説明に基づき調整してください。

4. 作業機の電装がトラクタと正しく連動するか
トラクタのブレーキ、ウィンカーの操作をして作業機の灯火器（テールランプ）が正しく連動するか確認してください。

3 作業の仕方

1 本製品の使用目的

1. 本製品は、10～20mm程度に切断された「デントコーン、グラスサイレージを主体としたTMR」の定置での梱包作業に使用します。
これ以外の目的には使用しないでください。

取扱い上の注意

- 梱包するTMRの性状によっては、成形時のくずれが多い場合又は、成形ができない場合があります。
予行成形を行い成形性の確認を行ってください。
- 外気温が低いときに作業を行う場合、作業機の油温が低く、正常に動作しない場合があります。
作業開始前に油圧可動部の動作を行い作業機タンク内の油温を暖めてから作業を開始してください。

良質な飼料作りをするために

1. 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。
2. 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。

2 操作ボックス各部の名称

⚠ 警告

- 操作ボックスの電源を切っても、ローラなどの動作は停止しません。動作を緊急に停止する際は、必ずトラクタのPTOとエンジン又は電動機を停止し、操作ボックスの電源を切ってください。

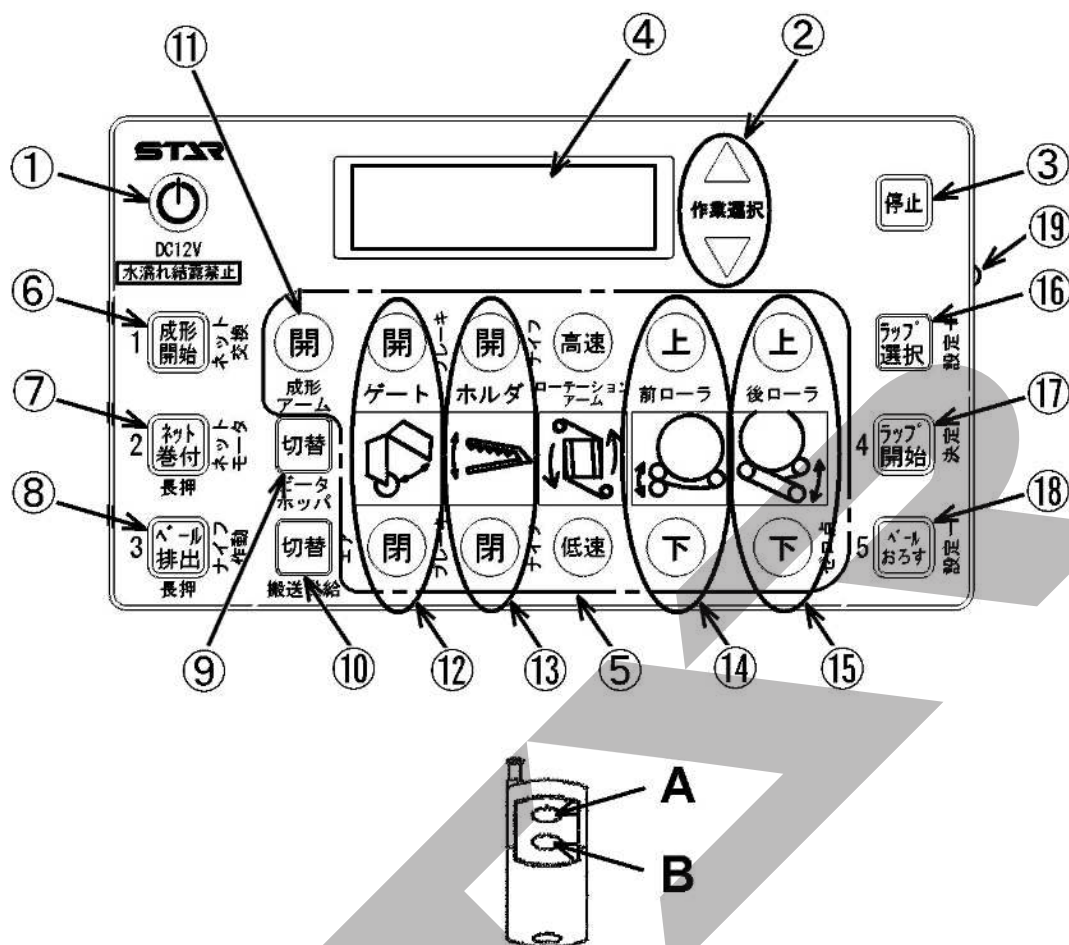
⚠ 注意

- 本書にて説明されていない操作は、絶対に行わないでください。機械が予期せぬ動作をしたり、プログラム上の設定値が書き換わり、正常な動作を行えなくなる場合があります。
- 必要のない場合は必ずトラクタのPTOとエンジン又は電動機を止めてください。予期せぬ動作により、機器を破損したり、ケガをする恐れがあります。

取扱い上の注意

- 使用しない時は必ず操作ボックスをコードから外してください。
バッテリーあがりの原因となります。
- 操作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。
- 操作ボックスは水濡れ厳禁です。
- 動作を途中で停止したい場合は、トラクタのPTOとエンジン又は電動機を停止し、操作ボックスの電源を切ってください。

(1) 操作ボックスの操作と動作



①「電源」スイッチ

電源のON、OFFに使用します。

②「作業選択」スイッチ

上下(△▽)のスイッチを押すことにより操作の切換を行います。自動作業中にも切換が可能です。

<レンゾク>



<1ソウサ>



<5ソウサ>



<1.5ソウサ>



<ネット、ロードセル>—ネット、ロードセル操作



<ダンキウンテン>—自動暖気運転



<ユアツチェック>—油圧手動操作、センサチェック



<セッテイ1>



<セッテイ2>

—通常作業

—各種設定値確認・変更

③「停止」スイッチ

ベアラ部、ラップ部の油圧動作を一時的に停止させるスイッチです。

ネット巻付作業中に操作した場合は、ネット巻付け切断作業終了後に停止します。

ベアラ部ローラ及び成形ベルトの動作は止まりません。

④表示部

<レンゾク>

<1ソウサ>

<5ソウサ>

<1.5ソウサ>

；各部の動作状況を表示します。

<セッテイ1又は2>；各種設定値の表示、及び設定値の変更を表示します。

<ネット、ロードセル>；ネットブレーキの開閉、ナイフ作動位置を初期位置へ戻す等で使用します。

<ダンキウンテン>；暖気運転を行うときに使用します。

<ユアツチェック>；手動操作で各部の動作確認に使用します。

⑤油圧手動操作スイッチ

作業機の各部を手動操作する為に使用します。

⑥「1 成形開始」スイッチ

選択した操作が

<レンゾク><1ソウサ>の場合

成形室へ飼料を供給してベール成形作業を開始します。

<ネット、ロードセル>の場合

ネットブレーキの開閉に使用します。(一回押すごとに開放とセット(閉)を繰り返します。)

<ダンキウンテン>の場合

暖気運転を開始します。

⑦「2 ネット巻付」スイッチ

スイッチを長押しすることでネット巻き付け動作を行います。

選択した操作が、

<レンゾク><1ソウサ><1. 5ソウサ>

<5ソウサ>の場合

- ・成形作業中飼料の供給を停止し、ネット巻付けします。
- ・「停止」スイッチを押して作業中絶後、ネット巻付けから運転開始します。

<ネット、ロードセル>の場合

ネット繰出しモータの動作(長押し)。

⑧「3 ベール排出」スイッチ

スイッチを長押しすることで成形室からベールを排出しラップ部へ移動させます。

選択した操作が、

<レンゾク><1ソウサ><5ソウサ>

<1. 5ソウサ>の場合

「停止」スイッチを押して作業中絶後のゲートを開いてベール排出から復帰します。

<ネット、ロードセル>の場合

ネットナイフのカムが動いてナイフ作動位置⇒初期位置へ戻ります(長押し)。

⑨「切替」スイッチ(ビータ、ホッパ)

ビータとホッパの駆動を切替えます。

選択した操作が、

<レンゾク><1ソウサ><5ソウサ>

<1. 5ソウサ>成形作業中の場合

ビータ連続、ホッパコンベア間欠駆動
(動作音「ピッ」)



ビータ、ホッパコンベア停止
(動作音「ピッピッ」)



ビータのみ連続駆動 (動作音「ピッ」)



ビータ、ホッパ連続駆動 (動作音「ピッ」)

<レンゾク><1ソウサ><5ソウサ>

<1. 5ソウサ>成形開始前の場合

ビータのみ連続駆動 (動作音「ピッ」)



ビータ、ホッパ連続駆動 (動作音「ピッ」)



ビータ連続、ホッパコンベア間欠駆動
(動作音「ピッ」)



ビータ、ホッパコンベア停止
(動作音「ピッピッ」)

<ユアツチェック>の場合

ビータのみ連続駆動 (動作音「ピッ」)



ビータ、ホッパ連続駆動 (動作音「ピッ」)



ビータ連続、ホッパコンベア間欠駆動
(動作音「ピッ」)

⑩「切替」スイッチ(搬送、供給)

搬送コンベアと供給コンベアの駆動を切替えます。
選択した操作が、

<レンゾク><1ソウサ><5ソウサ>

<1. 5ソウサ>成形作業中の場合

搬送コンベア、供給コンベアの停止
(動作音「ピッピッ」)



搬送コンベアのみ駆動 (動作音「ピッ」)



搬送コンベア・供給コンベアの駆動
(動作音「ピッ」)

<レンゾク><1ソウサ><5ソウサ>

<1. 5ソウサ>成形開始前の場合

搬送コンベアのみ駆動 (動作音「ピッ」)



搬送コンベア・供給コンベアの駆動
(動作音「ピッ」)



搬送コンベア、供給コンベアの停止
(動作音「ピッピッ」)

<ユアツチェック>の場合

搬送コンベアのみ駆動 (動作音「ピッ」)



搬送コンベア・供給コンベアの駆動
(動作音「ピッ」)



搬送コンベア、供給コンベアの停止
(動作音「ピッピッ」)

<ネット、ロードセル>の場合

エアの手動操作
(コンプレッサが接続、動作する場合)

⑪成形アーム「開」スイッチ

「開」スイッチを押している間、成形アームが上がり

ます。
※成形作業中にスイッチを押してもアームは上がりません。

⑫ゲート「開」「閉」スイッチ

選択した操作が、

＜レンゾク＞＜1.5ソウサ＞の場合

ゲートの開閉に使用します。

ゲート開操作時は、初めに成形アームが開き、
続いてゲートが開きます。

＜ユアツチェック＞の場合

ゲートの開閉に使用します。

ゲート開操作時は、成形アームとゲートが同時に
開きます。

＜ネット、ロードセル＞の場合

ネットブレーキの開閉操作を行います。

⑬ホルダ「開」「閉」スイッチ

フィルムホルダの開閉に使用します。

選択した操作が、

＜ネット、ロードセル＞の場合

ネットナイフのカムの作動位置、初期位置の操
作します。

⑭前ローラ「上」「下」スイッチ

ラップ部テーブル前ローラの上下に使用します。

⑮後ローラ「上」「下」スイッチ

ラップ部テーブル後ローラの上下に使用します。

※テーブル前ローラが下がった位置にある時は、後
ローラ「下」スイッチを押しても下がりません。

選択した操作が、

＜ネット、ロードセル＞の場合

長押しすることでロードセルのゼロ点設定を行
います（SVW3500LCのみ）。

⑯「ラップ選択」スイッチ

選択した操作が、

＜レンゾク＞＜1ソウサ＞＜5ソウサ＞

＜1.5ソウサ＞の場合

スタンバイ動作の選択及び、「ラップ開始」操
作による密封作業時のベール径の設定に使用
します。

作業開始前や作業中、操作ボックスの電源を入
れ直した場合は、スタンバイ動作が必要です。

＜セッテイ1、2＞の場合

設定値を変更する時に使用します。

⑰「ラップ開始」スイッチ

スイッチを長押しすることでラップフィルムの
巻付けを行います。

フィルム切れで中断したフィルム巻付作業を再
開する場合や、「停止」スイッチを押して作業
中断後の復帰時に使用します。

選択した操作が、

＜セッテイ1、2＞の場合

設定値を変更する時に使用します。

⑱「ベールおろす」スイッチ

選択した操作が、

＜5ソウサ＞＜1.5ソウサ＞の場合

ラップフィルム巻付終了したベールの放出（荷
降ろし）を行います。

「停止」スイッチを押して作業中断後の復帰時
にも使用します。

＜セッテイ1、2＞の場合

設定値を変更する時に使用します。

⑲「電圧低下」ランプ

運転作業時の必要電圧を確認するランプです。

ラジコン送信機「A」

1回押すと作業停止します。

2回押すと成形室へ飼料を供給して成形開始
します。

ラジコン送信機「B」

1回押すと作業停止します。

2回押すとラップ部の作業を開始します。

・＜1.5ソウサ＞又は＜5ソウサ＞のベール
降ろす操作待ちのとき・・・ベール降ろす動
作開始します。

・それ以外のとき・・・「⑯ラップ選択」スイ
ッチで選択している動作を開始します。

3 作業開始前の準備

1. ネットロールの装着と交換

▲ 警告

- ネットを通す時、回転部や可動部に接触すると、巻き込まれ、ケガをする事があります。PTOを切りエンジン又は電動機を止めてから行ってください。
- ブレーキアームが動作する際は、手や指などを挟まぬよう十分ご注意ください。

取扱い上の注意

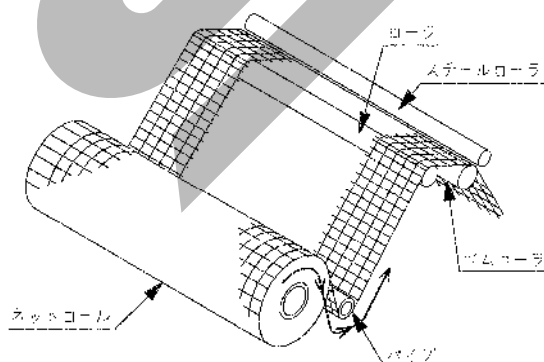
- ネットロールはスター純正の次のものを使用してください。

NET1020

純正品以外を使用した場合、取付不可・切斷不良・巻付き発生などの原因となり、故障につながる可能性があります。

- 装着の際、ネットロールがずれぬよう、パイプに当たった状態で装着してください。
また、スチールローラ、ゴムローラなどネットが通過する箇所に付着したものを必ず取り除いてください。
- ネットロールの装着は高所作業となりますので、十分注意して作業を行ってください。

- (1) 操作ボックスの「作業選択」スイッチで<ネット、ロードセル>に合わせます。
- (2) 「1 成形開始 (ネット交換)」スイッチを押し、ブレーキアームを上げてください。
- (3) ネットロールの巻方向、通し方は図の通りです。



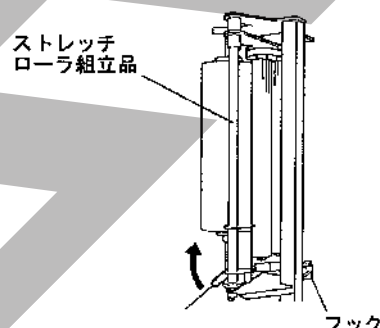
- (4) 「1 成形開始 (ネット交換)」スイッチを押し、ブレーキアームを下げてください。

2. フィルムの装着

▲ 警告

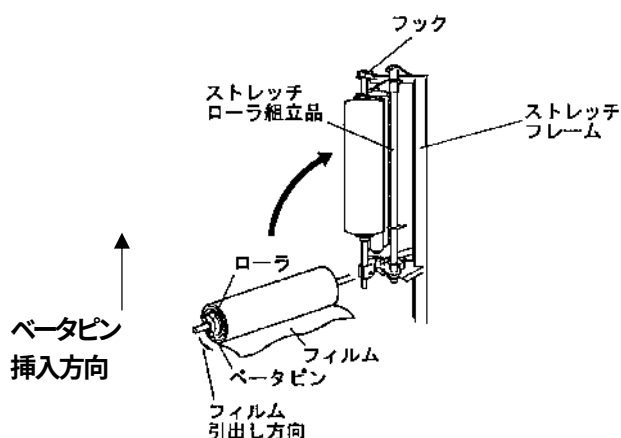
- フィルムを装着する際は、フィルムホルダなどに手や指などを挟まぬよう十分ご注意ください。
- フィルムを装着する際フィルムがフィルムホルダのセンサに被らないようにしてください。センサが感知して不意に動き出し手や腕を挟みケガをすることがあります。
- フィルムホルダのカットアンドホールド部を持ち上げる場合には、左右片方ずつ行ってください。カットアンドホールド部に手や腕を挟まれケガをすることがあります。

- (1) ストレッチローラ組立品を下図矢印方向へ回動し、フックでロックします。

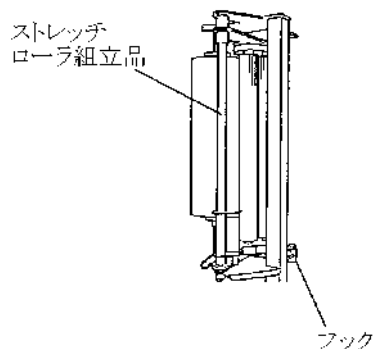


- (2) シャフトをストレッチフレーム上部フック部より外し、手前側に倒します。

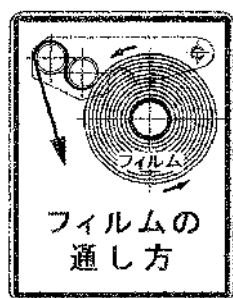
- (3) シャフトより、ベータピン・ローラを抜き取りフィルムを挿入します。
フィルム挿入後、ローラ・ベータピンを挿入し、上方に押し上げ、シャフト上部でストレッチフレーム上部フックと固定します。(ベータピン挿入方向に注意してください。)



- (4) フックを解除し、ストレッチローラ組立品のローラをフィルムに当てます。



- (5) 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に挿入し、フィルムを引き出してください。



- (6) 引き出したフィルムをフィルムホルダのカットアンドホールド部を持ち上げて間に挟み込みます。
この時、フィルムがセンサに被らないようにしてください。

3. スタンドの設置

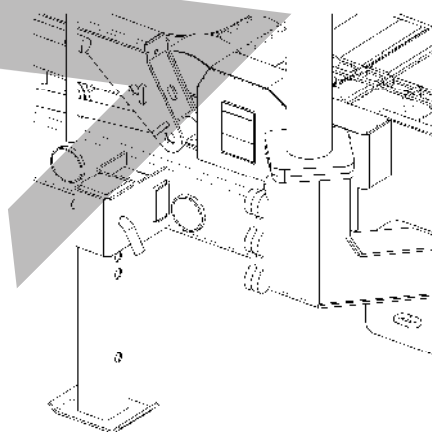
作業開始前に必ず前後左右4か所のスタンドを設置してください。

(1) 前側スタンドの設置

- ①前側スタンドのリンチピンを外し、ピンを抜いてください。
- ②スタンドを地面に接する位置にしてピンを差し、リンチピンで抜け止めをしてください。
- ③スタンドが地面に接する位置でピンが差し込めない場合は、地面より少し浮かした状態の位置でピンを差し込み、リンチピンで抜け止めをしてください。
- ④トラクタローリンクを下げ、前側スタンドを接地させてください。

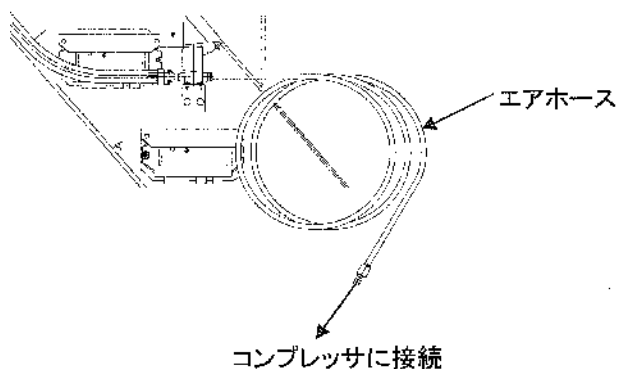
(2) 後側スタンドの設置

- ①後側スタンドのリンチピンを外し、ピンを抜いてください。
- ②スタンドを接地させてピンを挿し、リンチピンで抜け止めをしてください。

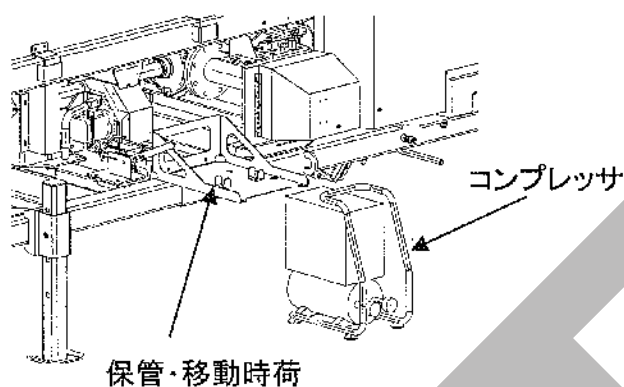


4. ネットエアホースの接続

(1) エアホースをコンプレッサに接続します。



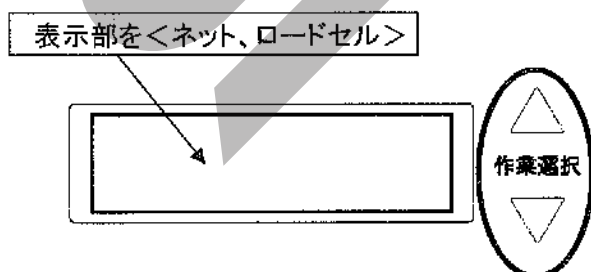
(2) コンプレッサの電源を入れます。



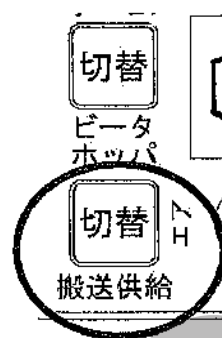
取扱い上の注意

- コンプレッサ使用時には、硬い地面等の安定した場所に置いてください。本機側の荷台は保管、移動時用です。

(3) 操作ボックスの電源を入れ、「作業選択」のスイッチを押し、表示を<ネット、ロードセル>に合わせます。



(4) 「切替 (エア)」スイッチを押しエアーが吹き出しているか確認してください。



4 作業要領

▲ 危険

- 運転中又は回転中、ローテーションアームなどに接触すると、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。

▲ 警告

- ホッパ内に細断物を積載した状態で走行しないでください。
作業機が転倒し、ケガをする事があります。
- 操作ボックス、ラジコンの「停止」操作をしてもローラなどの動作は停止しません。動作を緊急に停止する際は、必ずトラクタのPTOとエンジンを停止し、操作ボックスの電源を切ってください。
- 操作ボックスの電源を切っても、ローラなどの動作は停止しません。動作を緊急に停止する際は、必ずトラクタのPTOとエンジンを停止し、操作ボックスの電源を切ってください。
- 運転中又は回転中、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。ローラに触れないでください。
- 作業機各部の付着物を除去する際は、必ずPTOおよびエンジンを切ってください。
- ゲートを開ける時、後方に人がいると機械の間に挟まれ、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。
後方をよく確認してから開けてください。
- ゲートを閉じる時、中に人がいるとゲートに挟まれ、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。ゲートを開けて点検・調整する時は、操作ボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、ゲートを確実に固定してください。
- フィルムホルダの昇降中、不用意に手を入れると挟まれ、ケガをする事があります。フィルムホルダに手を入れないでください。
- ネットを通す時、回転部や可動部に接触すると、巻き込まれ、ケガをする事があります。
PTOを切りエンジンを止めてから行ってください。
- 作業する時、周囲に人を近づけると、機械に巻き込まれ、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。
- 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、ケガをする事があります。
指定回転速度を守ってください。

- 調整等で作業機へ接近する場合、操作ボックスの電源が切れている事を確認してください。作業機が停止している時でも、操作ボックスの電源が入っている場合、不意に動き出し、思わぬ事故を起こす事があります。

▲ 注意

- 運転中又は回転中、ユニバーサルジョイントに接触すると巻き込まれ、ケガをする事があります。手を入れないでください。
- 運転中又は回転中、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。
- カバーの開放部から手を入れると、回転物に巻き込まれ、ケガをする事があります。
手を入れないでください。
- 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。
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. 暖気運転の仕方

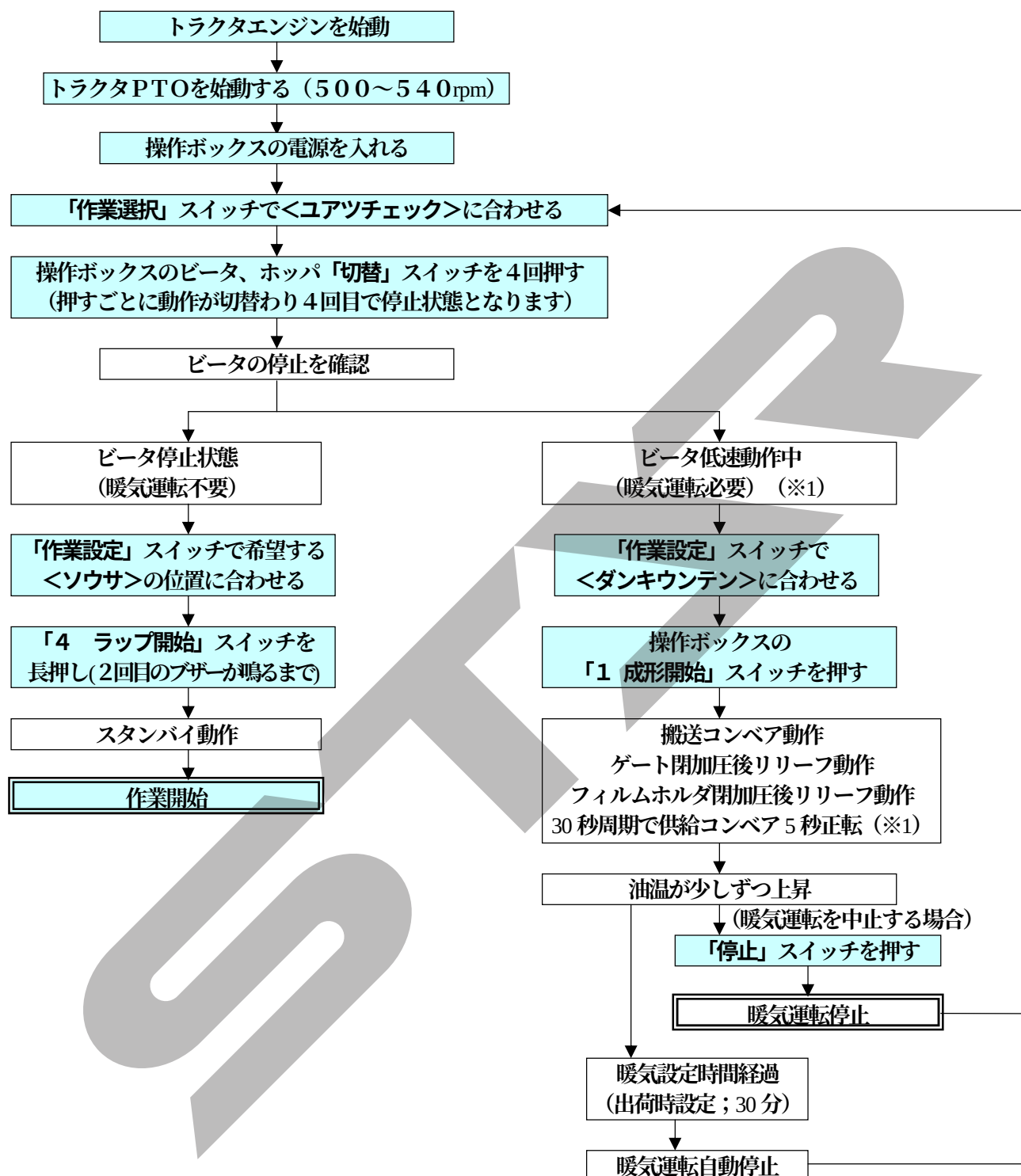
外気温が低い場合は油温も低くなっているため、そのまま作業を始めるとホッパコンベア及び、ビータが完全に停止しない場合があります。
作業前に必ず暖気運転を行ってください。

(1) 暖気運転について

ホッパコンベア、ビータを動作→停止させた時に、停止せず低速で動作している場合は、必ず暖気運転を行ってください。リリース弁動作、作動油循環により油温を上昇させます。
ホッパコンベア及びビータが停止している場合は暖気運転不要です。

(2) 暖気運転作業の流れ

運転者の操作が必要な動作



※1 自動で機体各部が動作します。暖気運転中に周囲に人を近づけないでください。

2. 作業の選択

(1) 直径を選択して作業する場合

- ①「作業選択」スイッチを押して<セッテイ2>に合わせます。
- ②「ラップ選択 (設定+)」を押し、<002 セッテイボール kg>に合わせます。
- ③「4 ラップ開始 (決定)」スイッチを「ピッ」とブザー音がするまで長押ししてください。表示部の数値が点滅します。
- ④「ラップ選択 (設定+)」「5 ボールおろす (設定-)」スイッチを押し、数値を<800>に合わせます。液晶表示部の下段に<ケイハンティ>と表示されます。
※このとき、「後ローラ 上」を押しながら「設定+」又は「設定-」を押すと<50>飛びで数値を変更できます。
- ⑤「4 ラップ開始 (決定)」スイッチを「ピッ」とブザー音がするまで長押ししてください。
- ⑥「ボールおろす (設定-)」を押し、<001 セッテイボール cm>に合わせます。
- ⑦「4 ラップ開始 (決定)」スイッチを「ピッ」とブザー音がするまで長押ししてください。表示部の数値が点滅します。
- ⑧「ラップ選択 (設定+)」「5 ボールおろす (設定-)」スイッチを押し、数値を設定したいボールの直径に合わせます。
- ⑨「4 ラップ開始 (決定)」スイッチを「ピッ」とブザー音がするまで長押ししてください。

(2) 重量を選択して作業する場合 (SW3500LC のみ)

- ①「作業選択」スイッチを押して<セッテイ2>に合わせます。
- ②「ラップ選択 (設定+)」を押し、<002 セッテイボール kg>に合わせます。
- ③「4 ラップ開始 (決定)」スイッチを「ピッ」とブザー音がするまで長押ししてください。表示部の数値が点滅します。
- ④「ラップ選択 (設定+)」「5 ボールおろす (設定-)」スイッチを押し、数値を設定したいボール重量 (kg) に合わせます。
数値を 800 未満に合わせると、重量選択作業となり、液晶表示部の下段に<kgハンティ>と表示されます。
- ⑤「4 ラップ開始 (決定)」スイッチを長押しします。

※重量設定は、ホップの積載量より小さい数値を入力してください。(重量判定のとき、ホップ積載量が設定重量より 20kg以上重くないと、成形を開始しません。)

取扱い上の注意 (重量選択作業時)

- 重量選択作業時は、ボール成形中にホップへ材料を投入しないでください。
成形中に投入すると重量判定に大きな狂いが生じます。
- ホップへの連続材料投入による作業は、直径選択作業でのみ可能です。
重量選択作業で数個成形し、ボール完成時、ボール直径を入力した直径選択作業を行う事で希望重量に近い連続作業を行う事が出来ます。

取扱い上の注意

- ネット投入補助のため付属のAC100V小型電動コンプレッサまたは、
吐出圧力 0.6~0.8MPa
吐出量 50ℓ/min以上
タンク容量 5ℓ以上
のコンプレッサと接続してください。

3. 操作運転の選択

(1) <レンゾク>について

(成形部、密封部共連続運転します)

スタンバイ後、ボックスまたはラジコン「A」スイッチを2回押すと成形作業からラップ作業ベール放出まで自動で作業を行います。成形室からベール排出し、ゲート閉じた後は次のベール成形作業を続けて行います。

※ <レンゾク>に必要な操作

- ①<スタンバイ>→「ラップ選択」スイッチでスタンバイを選択し、「ラップ開始」スイッチを押すとスタンバイ動作が開始されます。
- ②「成形開始」→「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」2回押し

取扱い上の注意

- <レンゾク>を選択しての作業の場合、前作業で地面に放出したベールの有無に関わらず、ラップ作業終了後は、自動的にベールが放出されます。地面に放出したベールは速やかに移動してください。ベール移動が間に合わない場合は、放出作業が開始される前に作業の停止を行うか、<5ソウサ><1.5ソウサ>を選択し、作業を行ってください。
- スタンバイ操作を行なった後にローテーションアームまたはテーブルの操作（動作）が行なわれると、スタンバイは解除されます。

※スタンバイ動作の判断基準

スタンバイ動作は以下の項目を満たすことが必要です。操作ボックスの「ラップ選択」スイッチで<スタンバイ>を選択し、「ラップ開始」スイッチを押すことで自動的に動作します。

(テーブル上にベールがある、または光電センサが反応している状態では、スタンバイ操作は受け付けません。)

- ①テーブルローラが定位置にあること。
- ②ローテーションアーム停止位置センサが反応している、又はスタンバイ動作後（操作後）であること。

※作業ベール数のカウントについて

ベールカウントはベール排出動作開始時に、カウントされます。

(2) <1ソウサ>について

(成形開始毎に操作が必要です。密封部は連続運転します。)

スタンバイ後、操作ボックスの「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」スイッチを2回押すと、成形作業からラップ作業ベール放出まで自動で作業を行います。

成形室からベールを排出し、ゲートが閉じた後は、操作ボックスの「1 成形開始」スイッチまたはラジコン「A」スイッチを2回押すと、次の成形作業が開始できます。

※<1ソウサ>に必要な操作

- ①「スタンバイ」→「ラップ選択」スイッチでスタンバイを選択。「ラップ開始」を押すとスタンバイ動作が開始されます。
- ②「成形開始」→「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」2回押し
- ③2回目以降の「成形開始」→ベール排出、ゲートが閉じた後に「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」2回押し

取扱い上の注意

- <1ソウサ>を選択しての作業の場合、前作業で地面に放出したベールの有無に関わらず、ラップ作業終了後は自動的にベールが放出されます。地面に放出したベールは速やかに移動してください。ベール移動が間に合わない場合は、放出作業が開始される前に作業の停止を行うか、<5ソウサ><1.5ソウサ>を選択し、作業を行ってください。

(3) <5ソウサ>について

(密封部のベールをおろす毎に操作が必要です。成形部は連続運転します。)

スタンバイ後、操作ボックスの「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」スイッチを2回押すと成形作業からラップフィルム巻付け作業まで行います。

成形室からベールを排出し、ゲートが閉じた後は、次の成形作業が自動で開始されます。

ラップフィルム巻付け作業終了後は、操作待ち状態（操作ボックス表示部が<ベールオロスソウサマチ>、ラップ部キイロパトライトが点灯）となりますので、操作ボックスの「5 ベールおろす」スイッチ又は、ラジコン「B」スイッチを2回押ししてベールを放出してください。

※<5ソウサ>に必要な操作

- ①<スタンバイ>→「ラップ選択」スイッチでスタンバイを選択。「ラップ開始」を押すとスタンバイ動作が開始されます。
- ②「成形開始」→「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」2回押し
- ③「ベール放出」→フィルム巻付け終了後、操作ボックス表示部が<ベールオロスソウサマチ>の状態で「5 ベールおろす」スイッチまたはラジコン「B」2回押し（2個目以降も同様）

(4) <1. 5操作運転>について

(成形開始時及びベールおろし時に操作が必要です。)

スタンバイ後、操作ボックスの「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」スイッチを2回押すと成形作業からラップフィルム巻付け作業まで行います。

ラップフィルム巻付け作業終了後は操作待ち状態(操作ボックス表示部が<ベールオロスソウサマチ>、ラップ部キヨパトライトが点灯)となりますので、操作ボックスの「5 ベールおろす」スイッチ又は、ラジコン「B」スイッチを2回押してベールを放出してください。

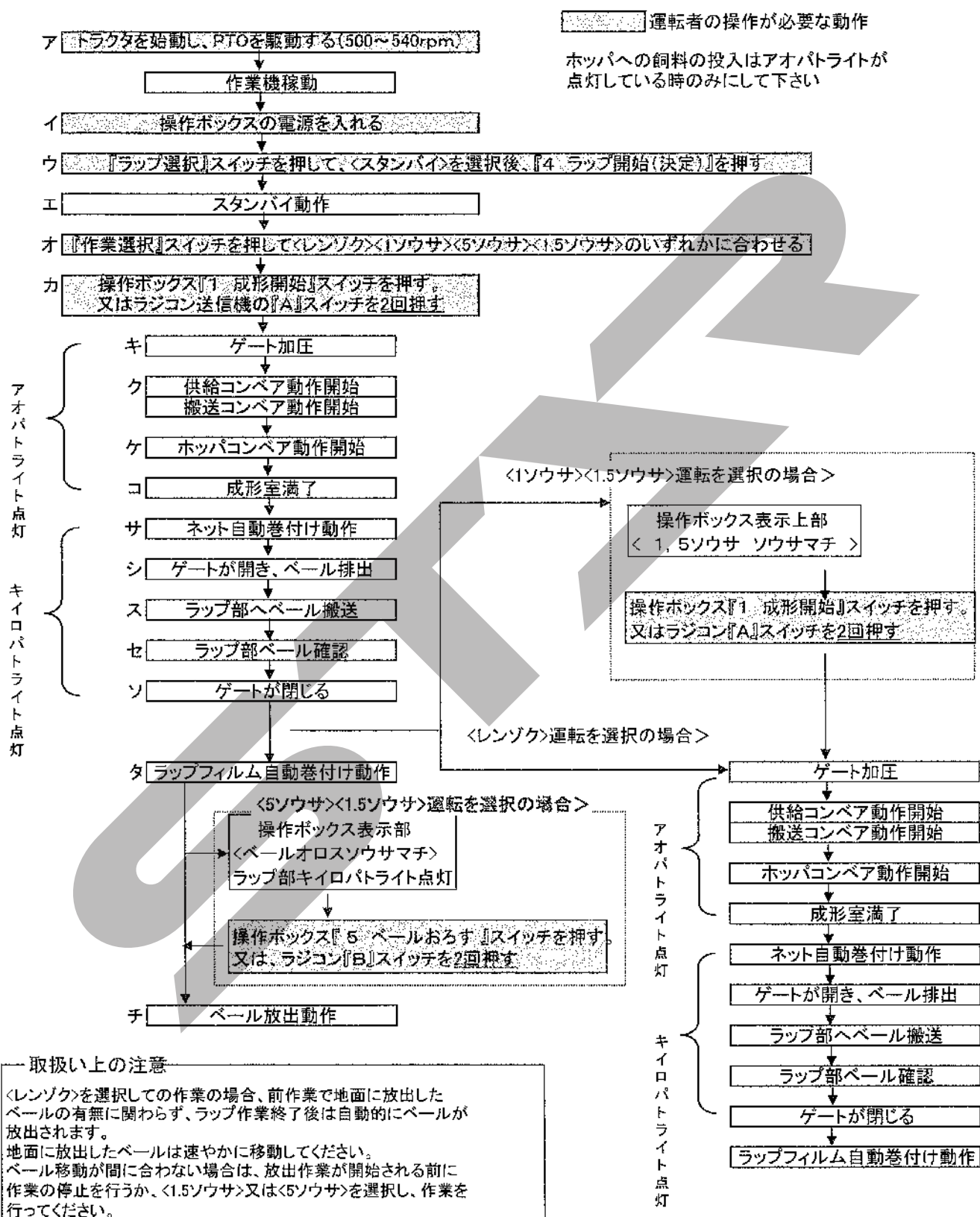
成形室からベールを排出し、ゲートが閉じた後は、操作ボックスの「1 成形開始」スイッチ又は、ラジコン「A」スイッチを2回押すと次の成形作業が行われます。

※<1. 5ソウサ>に必要な操作

- ①「スタンバイ」→「ラップ選択」スイッチでスタンバイを選択し、「ラップ開始」を押すとスタンバイ動作が開始されます。
- ②「成形開始」→「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」2回押し
- ③2回目以降の「成形開始」→ベール排出、ゲートが閉じた後に「1 成形開始」スイッチ、またはラジコン「A」2回押し
- ④「ベール放出」→フィルム巻付け終了後、操作ボックス表示部が<ベールオロスソウサマチ>の状態「5 ベールおろす」スイッチまたはラジコン「B」2回押し(2回目以降も同様)

(5) 作業の流れ

※成形作業中はベアラ部アオパトライトが点灯し、ネット巻付け開始からベール排出、ゲート閉じる動作まではキヨパトライトが点灯します。



(6) 作業中の操作ボックス表示の例

下記は自動作業中の操作ボックスの表示の一例です。

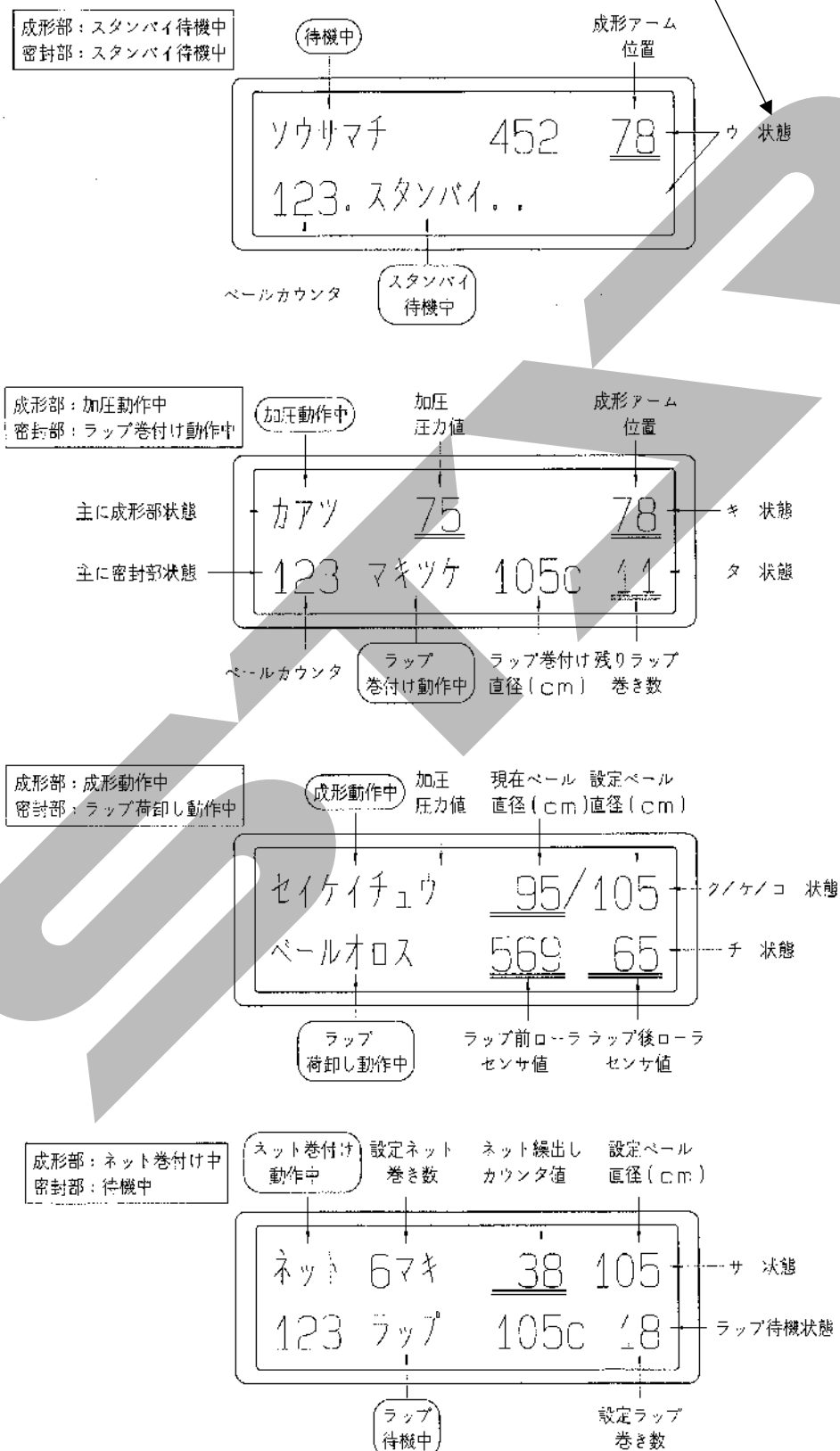
設定値：ボール直径105cm ネット6巻 ラップ18巻

124個目のボールを成形中の表示例

※下図 *** 部の数値は動作中、変化します。

↑ 下線数値

前頁 (5) 作業の流れ 動作状態



取扱い上の注意

- <レンゾク><1ソウサ>を選択しての作業の場合、前作業で地面に放出したベールの有無に関わらず、ラップ作業終了後は自動的にベールが放出されます。
地面に放出したベールは速やかに移動してください。
終了後はベール移動が間に合わない場合は、放出作業が開始される前に作業の停止を行うか、<5ソウサ><1.5ソウサ>を選択し、作業を行ってください。

- ア トラクタエンジン、PTOを始動します。PTOは徐々に回転数を上げ、500～540rpmに設定します。
- イ 操作ボックスの電源を入れます。
- ウ 操作ボックスの「ラップ選択」スイッチを押して、<スタンバイ>を選択し「4 ラップ開始(決定)」スイッチを押してください。
- エ ローテーションアームが機体横向きに回り、テーブルが作業位置に上下しスタンバイ動作を行います。
- オ 操作ボックスの「作業選択」スイッチを押して<レンゾク><1ソウサ><5ソウサ><1.5ソウサ>に合わせます。
- カ 操作ボックスの「1 ベーラ開始」スイッチを押すまたはラジコン「A」スイッチを2回押します。
- キ ゲートの閉じる方向へ油圧を掛けて、ゲートの加圧作業を行います。
- ク 供給コンベア、搬送コンベアが動作します。
- ケ 供給コンベア、搬送コンベアの動作後、ホップコンベアが動作します。成形作業中に、ホップコンベアの駆動圧が高くなると、ホップコンベアは間欠動作になります。
- コ 成形室が一杯(満了)になるとブザーが鳴ります。(連続音ピーー)
- サ 供給コンベア、ホップコンベアが停止します。
- シ ネットの自動巻付け作業を行います。
ネットの巻付けが終了し、ネットが切断されると、バインディング装置が停止します。
- ス バインディング装置停止後、搬送コンベアが動作し、次に加圧アーム、ゲートが開きベールを排出します。
- セ 搬送コンベアにより、排出されたベールをラップ部に移動します。
- セ ラップ部のベール検出センサによりベールがテーブル移動されたことを確認します。

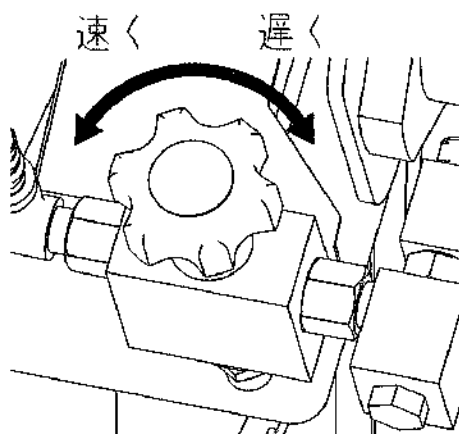
ソ ベール移動終了後、ゲートが閉じ、その後加圧アームが閉じます。

- <レンゾク><5ソウサ>を選択している場合は自動的に次の成形作業が行われます。
- <1ソウサ><1.5ソウサ>を選択している場合は、操作ボックスの「1 ベーラ開始」スイッチ又は、ラジコン「A」スイッチを2回押すと次の成形作業が行われます。
- タ ラップフィルムの自動巻付けを行います。
- <レンゾク><1ソウサ>を選択している場合は巻付け作業終了後、自動的にベール放出動作を行います。
- <5ソウサ><1.5ソウサ>を選択している場合は、操作待ち状態(操作ボックス表示部が<ベールオロスソウサマチ>、ラップ部キロパトライトが点灯)となります。操作ボックスの「5 ベールおろす」スイッチ又は、ラジコン「B」スイッチを2回押してベールを放出してください。
- チ 前後テーブルローラが動作し、ベールを放出します。放出後、前後テーブルローラが動作し、待ち受け状態になります。

4. ホップコンベア速度調整の仕方

ホップコンベア速度調整は作業機右側バルブのダイヤルで調整します。
成形する飼料内容によってはコンベア速度を調整する必要があります。

標準コンベア速度3～4cm/秒



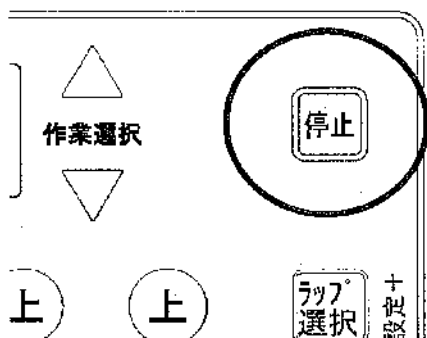
取扱い上の注意

- ホップコンベア速度を速くしすぎると、成形作業中に<ビータカフカ>によるホップコンベア一時停止又は<ビータカフカ>によるエラー停止が発生します。
成形飼料に合わせて調整してください。

5. 作業中断の仕方

▲ 警告

- 操作ボックス、ラジコンの「中断」操作をしてもローラなどの動作は停止しません。動作を緊急に停止する際は、必ず電動機又は、トラクタのPTOとエンジンを停止し、操作ボックスの電源を切ってください。



作業中断は操作ボックス、ラジコンのどちらでも行うことができます。

中断操作を行なうと、ベアラ部アカパトライトが点灯し、操作ボックス表示部に<チュウダン>と表示されます。

(1) 操作ボックスの場合

操作ボックスの「停止」スイッチを押す。

(2) ラジコンの場合

ラジコン「A」、「B」どちらか1回押す。

取扱い上の注意

- ベアラ側のネット巻付作業中に「停止」操作をした場合はネット巻付切断後、制御動作が停止します。

6. 作業中断後の復帰の仕方

運転者の操作が必要な動作

(1) ベール成形をしたい場合

「1 成形開始」スイッチを押す

ゲート加圧

コンベア動作開始

以降「作業選択」で選択した作業に移行します。

(2) ネット巻付けから復帰したい場合

「2 ネット巻付」スイッチを長押し

ネット自動巻付け動作

以降「作業選択」で選択した作業に移行します。

取扱い上の注意

- ネット巻付け中に中断した場合は、設定巻き数前にナイフが作動し、切断されます。その場合はナイフリセットレバーを倒しナイフをリセットし、ネット巻付け作業から始めてください。ラップ部にベールがある場合は、「ラップ選択」スイッチを押して、ラップ作業を始めてから、ネット巻付け作業を行ってください。

(3) ベール排出(ラップ部に移動)から復帰したい場合

「3 ベール排出」スイッチを長押し

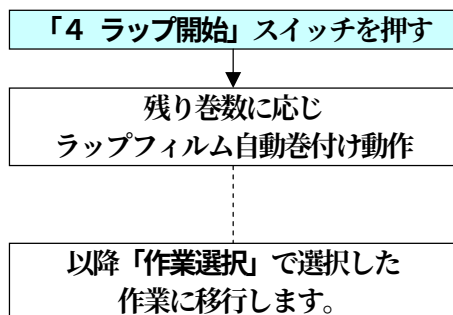
ゲートが開き、ベール排出

以降「作業選択」で選択した作業に移行します。

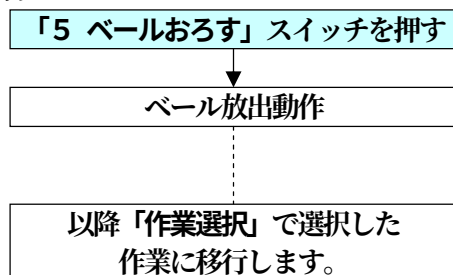
取扱い上の注意

- ラップ動作中又はベール検出センサが反応しているときは成形室からベール排出はされません。操作ボックスの「4 ラップ開始」スイッチを押し、フィルム巻付け → ベール放出作業を行なってください。<5ソウサ>、<1.5ソウサ>を選択している場合はベール放出時に運転者の操作が必要となります。

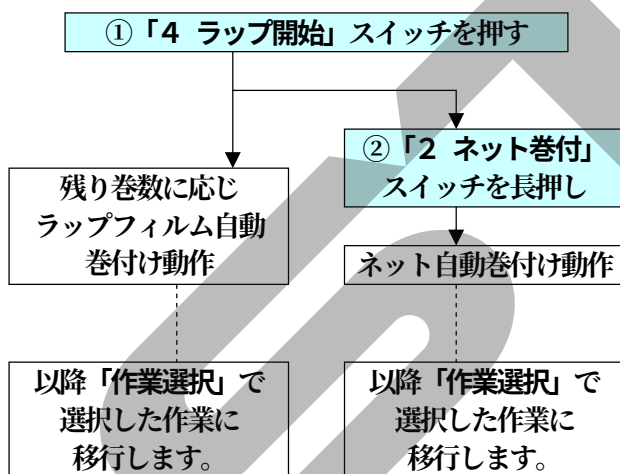
(4) ラップフィルム巻付から復帰したい場合



(5) ベール放出（地面に荷降ろし）から復帰したい場合



(6) ベーラ、ラップ側共に作業を行いたい場合
(例) ベーラ側はネット巻付けから、ラップ側はラップフィルム巻付けから復帰したい



取扱い上の注意

成形中、成形室から搬送フレームへのこぼれが多い飼料の場合は「4ラップ開始」スイッチを押す前に

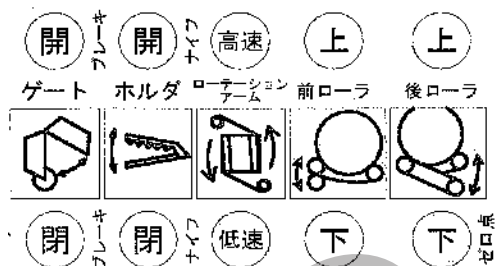
- ①搬送コンベア上の飼料の堆積状況を確認
- ②堆積が多い場合は「切替」搬送供給スイッチを押し、手動操作を行う
- ③搬送コンベア上の飼料を無くす

上記の操作を行ってから作業復帰してください。

7. 油圧手動操作スイッチ

各部を単独で手動操作する場合、下図のスイッチを押して操作します。

動作内容と動作箇所は下表の通りです。



名称	ゲート	ホルダ	ローテーションアーム	前ローラ	後ローラ
動作内容	開 閉	開 閉	高速回転 ・ 低速回転	上 ・ 下	上 ・ 下

取扱い上の注意

- ベーラ側作業中はベーラ部操作スイッチは動作しません。同様に、ラップ側作業中はラップ部操作スイッチは動作しません。
- 「ゲート開」スイッチは以下の場合動作しません。
 - ・ラップ動作中の場合。
 - ・スタンバイ操作を行っていない場合。
 - ・ラップ部のベール検出センサが反応している場合。
- 「ローテーションアーム」スイッチは「ゲート閉」のセンサが反応していない（近接センサのランプが点灯していない）時は動作しません。

8. エラー発生時の操作ボックス表示と対処方法

作業中にエラーが発生すると、操作ボックスにエラー内容を表示し、ブザーが鳴ります。

又、ベアラ部のアカパトライトが点灯します。

エラーが発生した場合、は電動機又はトラクタP
TOを停止してエラー内容を確認し、原因を取り
除いてください。

ブザーの止め方

①操作ボックスに表示されるエラー内容

(上段、下段)を確認してください。

②「停止」スイッチを長押しします。

(ブザーを止めるとエラー内容表示が消えま
す。**ブザーを止める前に必ずエラー内容を確認
してください。**)

エラー発生時の対処方法については「6-2 エラ
ー表示一覧表」を参照してください。

9. ベアラネット部エラー発生時の復帰の仕方

▲ 警告

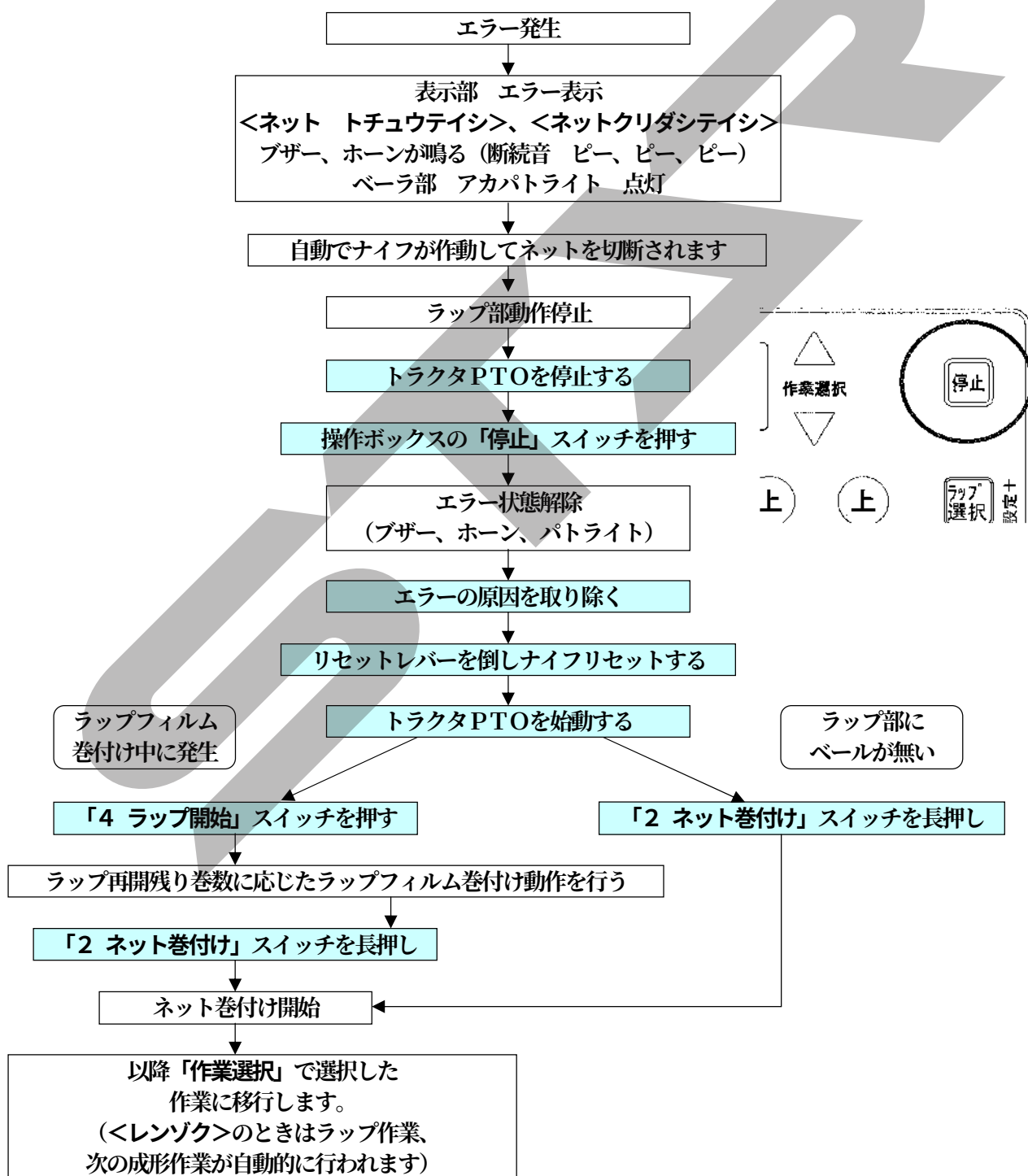
- 回転部や可動部に接触すると、巻き込まれ、ケガをする事があります。
PTOを切ってから行ってください。
- エラーが発生した時、自動でナイフが作動してネットを切断します。ネットバインディング部に手を入れないでください。

取扱い上の注意

- 操作ボックスの電源をOFFにすると、作業復帰時にスタンバイ操作が必要となります。

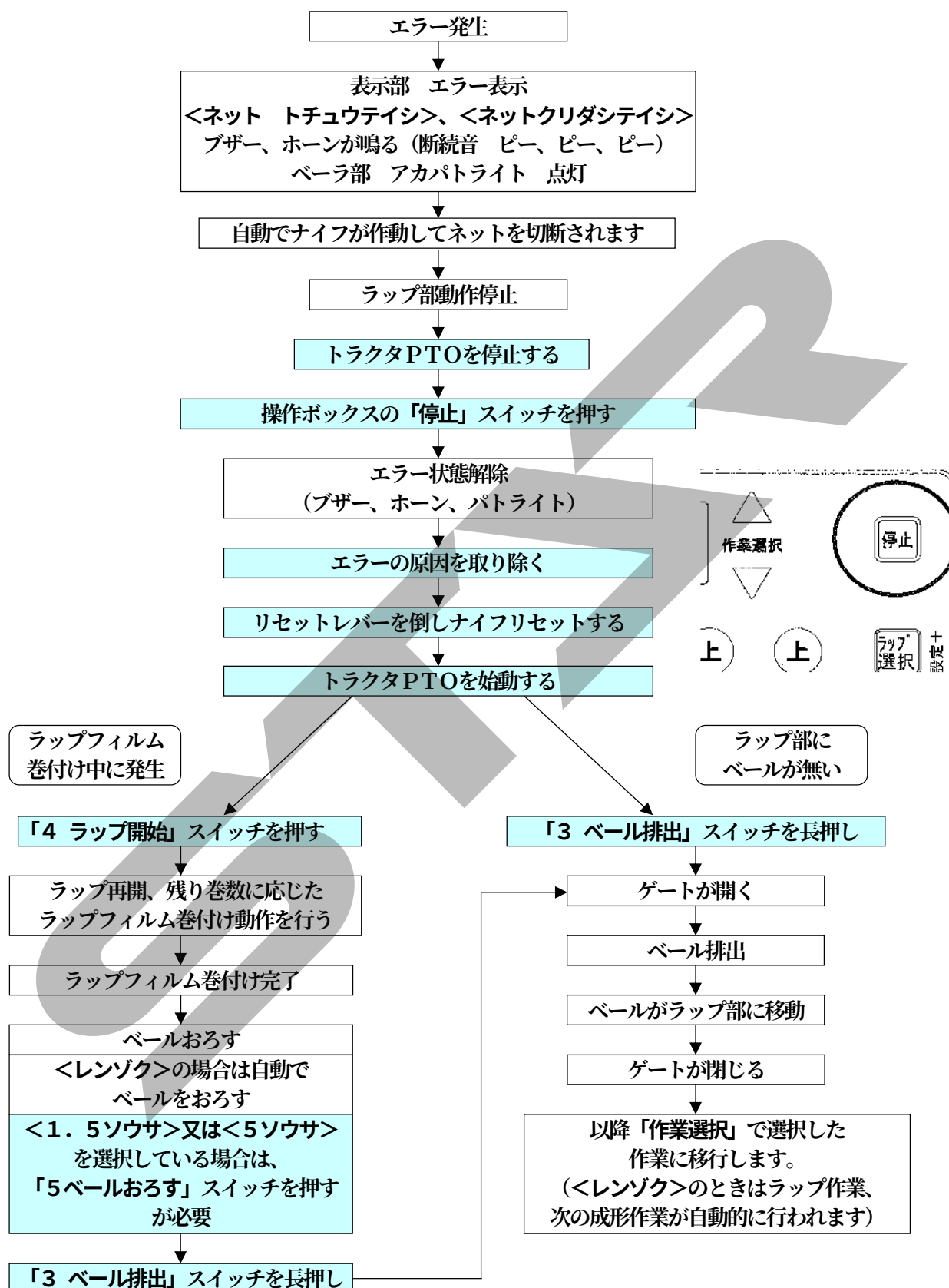
(1) 再度ネット巻付けしたい場合

運転者の操作が必要な動作



(2) ベール排出（ラップ部に移動）したい場合

運転者の操作が必要な動作



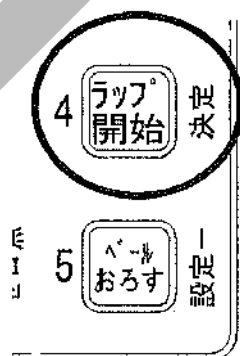
10. ラップ部フィルム切れ発生時の復帰の仕方

▲ 警告

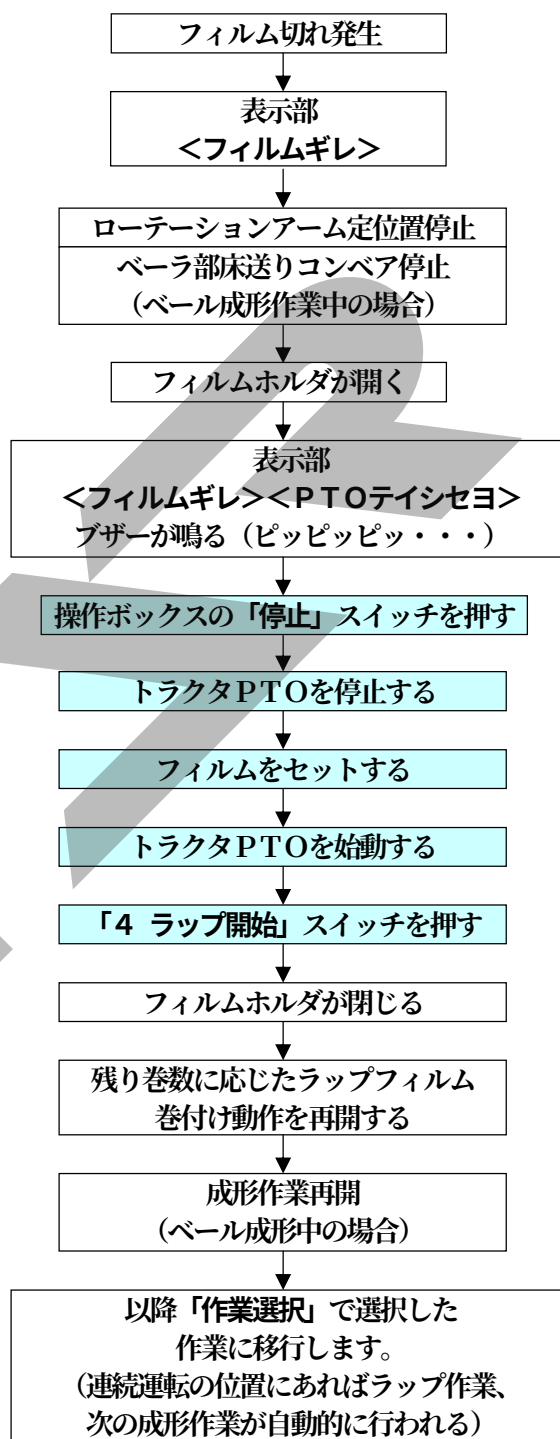
- 回転部や可動部に接触すると、巻き込まれ、ケガをする事があります。
PTOを切りエンジンを停止してから行ってください。
- フィルムホルダへのフィルムのセットは左右片側ずつ行ってください。

取扱い上の注意

- 操作ボックスの電源をOFFにすると、現在のフィルム巻数がクリアされ、作業復帰時にスタンバイ操作が必要となります。
- ベール成形作業中にフィルム切れが発生した場合、成形作業は継続して行われます。成形作業が終了してからPTOを停止してください。
- ネット巻付け作業中の場合はネット巻付け作業が終了してからPTOを停止してください。
- PTOを停止する前に操作ボックスの停止スイッチを押す、又は電源をOFFにするとコンベア動作が停止してしまうため、成形室からこぼれた飼料が溜まり、作業再開時にコンベア部で詰まる恐れがあります。緊急の場合を除き新しいフィルムをセットするまで操作ボックスの操作は行わないでください。
- フィルム切れが発生した場合は速やかにトラクタPTOまたは電動機を止めてください。
復帰時は、
①搬送コンベア上の飼料の堆積状況を確認
②堆積が多い場合は、搬送コンベア、供給コンベアを2か所とも動作させます。
③搬送コンベア上の飼料を無くす
上記の確認、操作を行ってから作業復帰してください。



運転者の操作が必要な動作



11. 設定値変更の仕方

主な設定項目と、工場出荷時の数値は下表の通りです。

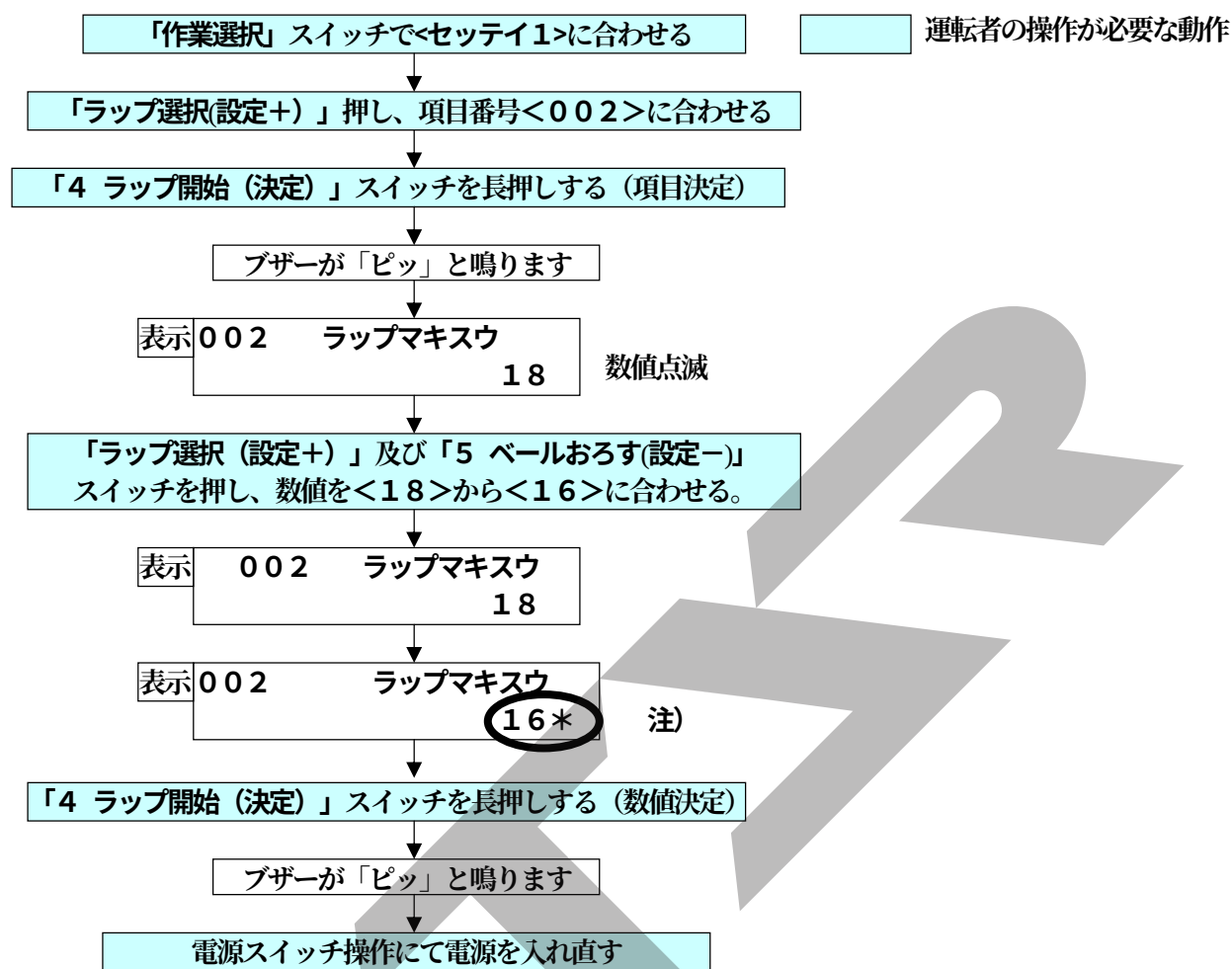
変更された数値は操作ボックスの電源をOFFにした時点で記憶されています。

注) センサ関連の初期値は機体ごとに異なります。

種類	項目番号	表示	説明	初期値	単位	最小値 (規定値)	最大値
設定1 (主に作業関連の設定、最大値の場定値は255)	000	ネットマキスウ	ネット巻数	8	巻き	2	10
	001	ラップマキスウ	フィルム巻数	48	回転	8	48
	002	テイスクカイトン	ラップフィルム巻き低速回転数	2	回転		6
	003	ホツバカンケツ シュウキ	ホツバ間欠動作 動作間隔(周期)	10	0.1秒		100
	004	ホツバカンケツ ドウサ	ホツバ間欠動作 動作時間	3	0.1秒		100
	005	ダンキ タイマー	暖気時間	30	分		60
	006	セイケイアツ	成型開始圧力(エラー判定値)	90	0.1MPa		
	007	カフカ アツ	ビータ過負荷判定圧	100	0.1MPa		
	008	カフカジカン	ビータ過負荷判定時間	100	10ms		
	009	エア カシ	ネット時、エア吐出開始の遅延時間	100	10ms		
	010	ネットモータホジ	ネット繰出しモータの繰出し位置での停止時間	35	0.1秒		50
	011	ブレーキカシ	ネット「クリダシティン」ERR判定カウント	4	-		20
	012	ネットマエキョウキユウ	重量判別時ネット前供給	10	秒		
	013	ブレーキ カミシン	紙芯ネットに対するブレーキ	200	-	「No.14の値」	255
	014	ブレーキ シンピン	新品ネットに対するブレーキ	70	-		「No.13の値」
	015	ゲートカimin	ベール排出時ゲート開動作時間	8	秒	6	20
	016	ゲートヘイ	ベール排出時ゲート開ERR判定時間	50	秒	6	20
	017	ベールケンシュツERR	ベール排出時 ベール検出不良ERR判定時間	20	秒	8	25
	018	ベールケンシュツハンテイ	ベール検出センサ反応判定時間	20	0.1秒	5	50
	019	LCホセイ	200kgあたりの補正値。50で±0とし、51以上でプラス、50未満でマイナス。	50	-	0	100
	020	Fローラ ハンイ	テーブル位置判定と停止位置	30	センサ	0	
	021	Rローラ ハンイ	テーブル位置判定と停止位置	35	センサ		
	022	クリーニング	排出時、ゲート部アーム開閉動作回数	0	回	0	10
	023	オイヅメジカン	径判定でベール径が90未満のとき、ネット巻付け時、供給コンベア動作時間	2	秒		
設定2 (主にセンサ関連の設定、最大値の場定値は999)	項目番号	表示	説明	初期値	単位	最小値 (規定値)	最大値
	000	ベールコスウ1	※ベール個数		個	0	999
	001	セツテイベールcm	径判別設定値	105	cm	85	110
	002	セツテイベールkg	重量判別設定値 =800(最大)のとき、径判別	800	kg	150	800
	003	ホツバティンkg	ホツバ停止重量(満重量との差分)	0	kg	0	50
	004	ホツバカンケツkg	ホツバ間欠重量(満重量との差分)	20	kg	「No.3の値」	100
	005	ゼロテン	ゼロ点	538	kg		
	006	ブレーキ イチ	ブレーキセンサ設定 紙芯	275	センサ		
	007	ナイフ サドウ	ナイフセンサ作動位置(ストップ位置)	700	センサ	600	
	008	アーム ヘイ	成型アームセンサ 閉位置	205	センサ		「No.9の値」
	009	アーム 110	成型アームセンサ 110cm位置	525	センサ	「No.8の値」 +100	
	010	Fローラ ケイサン	位置計算の差分	20	センサ	10	
	011	Fローラ L	前ローラBOTTOM=大径位置 ※出荷時設定調整(センサ調整不能)	505	センサ		
	012	Rローラ U	後ローラTOP=小径位置	755	センサ		
	013	Rローラ ケイサン	位置計算の差分	0	センサ	0	
	014						
	015	ベールコスウ2	「ベールコスウ1」10個ごとに+1 変更不可		個	0	9999

①設定変更手順

(例) フィルム巻き数 (高速) を18から16に減らしたい場合



注) 設定変更の操作を行うと、数値の右側に「*」マークが表示されます。

12. 成形圧力の変更の仕方

工場出荷時は8MPaに調整されています。

梱包するTMRの性状により、成形ベルトがスリップする場合には成形圧力を下げて作業してください。

取扱い上の注意

成形圧力は4～10MPaの範囲で調整してください。

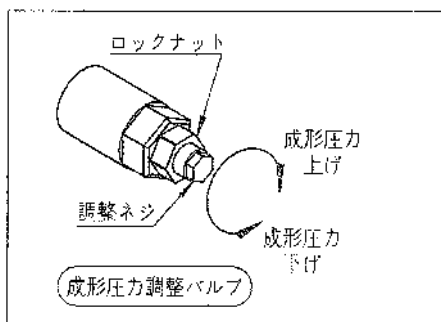
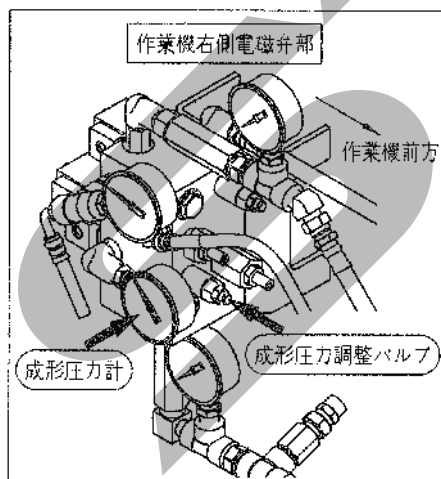
10MPaを超えた調整での作業は、機体の破損の原因となります。

取扱い上の注意

【成形圧力調整バルブ】付近には、類似したバルブがありますので調整時、注意してください。

【成形圧力調整バルブ】は、手前下側の位置です。

- (1) トラクタエンジンまたは電動機を始動し、トラクタPTO始動500～540rpmにしてください。
- (2) 「作業選択」スイッチで<ユアツチェック>に合わせます。
- (3) 「ゲート閉」スイッチを押して、ゲートを閉じる方向へ加圧します。
- (4) 「ゲート閉」スイッチを離して、下図【成形圧力計】の数値を確認します。
- (5) 成形圧力の調整は下図【成形圧力調整バルブ】で行います。ロックナットを緩め、調整ネジ部を回し、調整してください。
- (6) (3)～(5)の操作を繰り返し、成形圧力の調整を行います。
- (7) 調整後は【成形圧力調整バルブ】のロックナットを締めてください。



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。

▲ 危険

- 機体内部及び可動部分の清掃を掃除棒を使って清掃する時は、必ずPTOおよびエンジンまたは電動機をとめてから行なってください。作業機に手や腕などが巻き込まれ、ケガをする事があります。

▲ 警告

- PTOおよびエンジンまたは電動機をとめずにコンベア搬送部で作業を行なうと、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、エンジンまたは電動機を止め、回転部や可動部が止まっている事を確かめて行なってください。
- ホッパ部清掃の動作中は可動部に近づかないでください。
- ゲートを閉じる時、中に人がいるとゲートに挟まれ、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。
ゲートを開けて清掃する時は、操作ボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、ゲートを確実に固定してください。

▲ 注意

- PTOおよびエンジンまたは電動機を止めずに、回転部・可動部の付着物の除去作業などを行なうと、機械に巻き込まれてケガをする事があります。
PTOを切り、エンジンまたは電動機を止め、回転部や可動部がとまっている事を確かめて行なってください。
- ホッパ部清掃の動作中は可動部に近づかないでください。
- 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なってください。
- テーブル上にベールを載せた状態で作業機を格納すると、不意に後ローラが下がりテーブル上からベールが落下し、思わぬ事故を起こすことがあります。保管時には、テーブル上にベールを載せないでください。

1 作業後の手入れ

作業後は必ず機体の清掃を行い、機体内に残った飼料や付着している飼料をすべてきれいに除去してください。

そのままにしておくと、二次発酵、カビの発生等、次作業時のペール品質の低下を招くことになります。

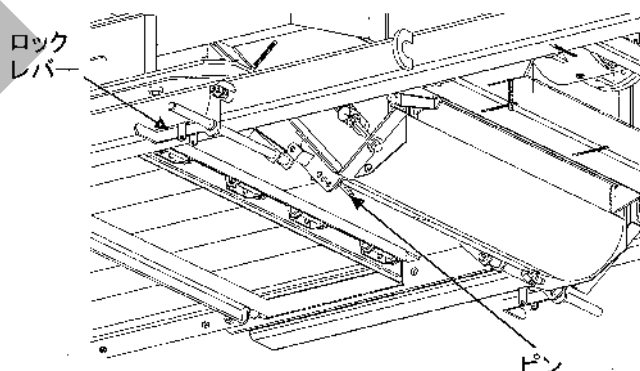
1. ホッパ部清掃の方法

作業終了後、ホッパ内に残った飼料を片付ける場合に使用します。この操作でホッパ内に残った飼料は供給コンベア下部から排出することが出来ます。

あらかじめ、機体内外に堆積した飼料をエア等で除去してください。

2. 飼料排出の方法

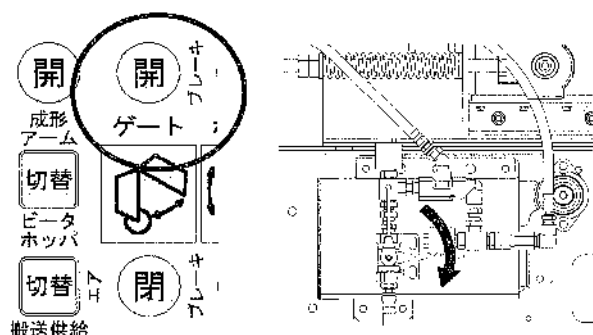
- (1) 供給コンベア下部にビニールシートを配置します。
- (2) 供給コンベア下部のピン左右2箇所を外し、カバーを解放します。



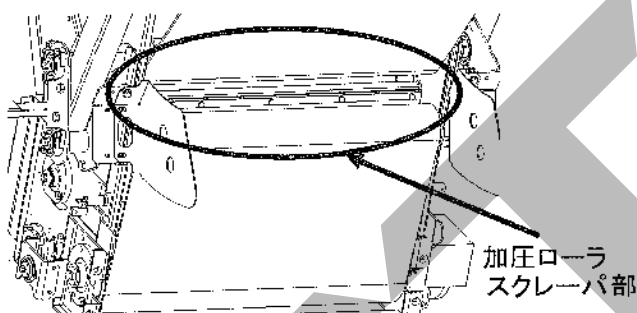
- (3) 「作業選択」スイッチで<ユアツチェック>に合わせます



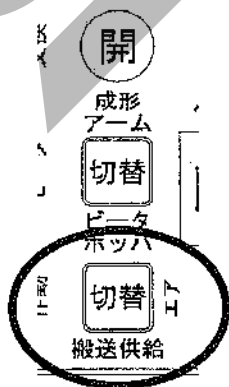
- (4) 電動機又はエンジンを始動し、PTOを入れます。
- (5) 「ゲート開」スイッチを押し、ゲートを中間くらいまで開けて、作業機のストップバルブを閉じます。



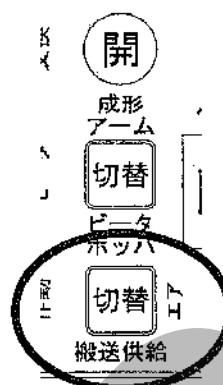
- (6) 電動機又はエンジンを停止し、PTOを停止させます。
- (7) 操作ボックスの「電源」スイッチを押してOFFにします。
- (8) ゲート加圧ローラスクレーパー部、成形室側の飼料を付属のバーにて除去してください。



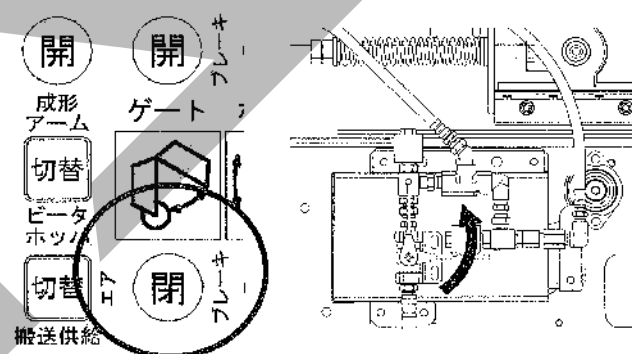
- (9) 操作ボックスの「電源」スイッチを押して電源を入れてください。
- (10) 電動機又はエンジンを始動し、PTOを入れて作業機を稼働します。
- (11) 「切替（ビータ、ホッパ）」スイッチを2回押し、ビータ、ホッパコンベアを作動します。



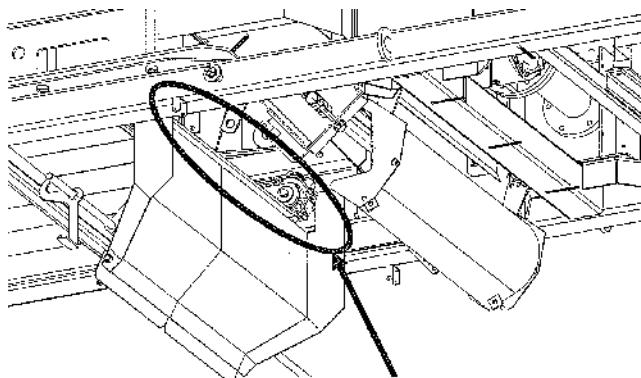
- (12) 「切替（搬送供給）」スイッチを2回押し、搬送、供給コンベアを作動します。



- (13) 開放したカバーから機体に残った飼料が排出されます。
- (14) 飼料を出し終わった所で、作業機のストップバルブを開き、操作ボックスの「ゲート閉」スイッチを押してゲートを閉じます。



- (15) 電動機またはトラクタのエンジンを停止し、PTOを停止させます。
- (16) 機体内側、搬送コンベア前側のスプロケット回り、カバーチョウバン部に飼料が溜まったままになるので除去します。



- (17) ビニールシートに排出された飼料を廃棄します。
- (18) 供給コンベア下部カバー2箇所を閉じます。

3. 飼料が詰まりやすい部分の清掃の方法

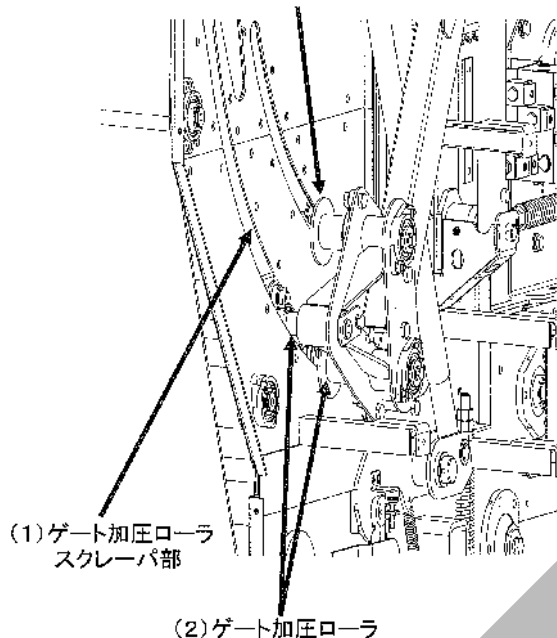
(1) ゲート加圧ローラスクレーパ部

ベルト内部に詰まった飼料を付属のバーにて除去してください。

(2) ゲート加圧ローラ部 (3本)

刺さり込んだ飼料を除去してください。

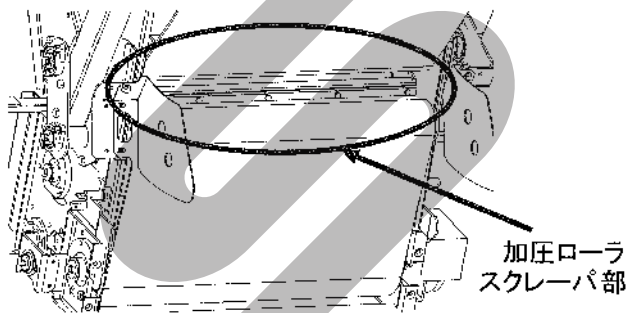
(2)ゲート加圧ローラ



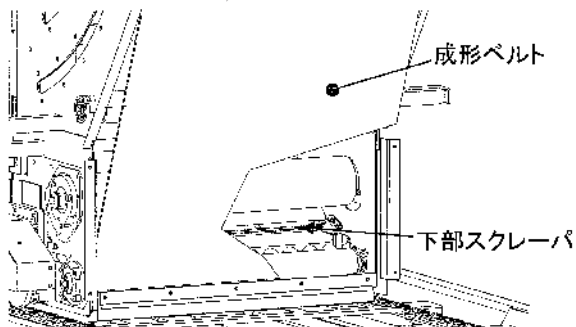
(3) ゲート加圧ローラスクレーパ部 成形室側

※作業機は停止し、ゲートは開けて作業してください。

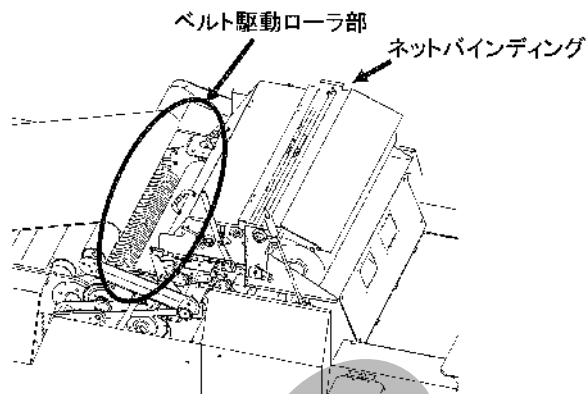
※ゲートのストップバルブを閉じて、操作ボックスの電源を切って作業してください。



(4) ゲート下部スクレーパ部



(5) 上部ベルト駆動ローラ部



4. ネットバインディング部の清掃

ネットバインディング部、ネットケーシング部に飼料が溜まったままだと、ネット繰り出し不良の原因になる場合があります。

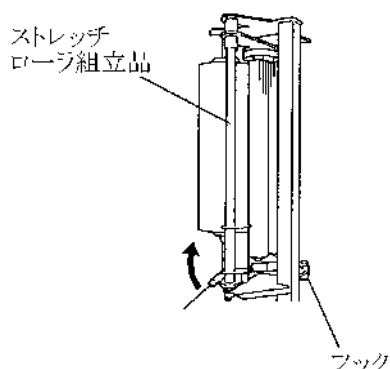
ゴムローラ、スチールローラへの飼料の付着がある場合や、ネットケーシングに飼料が溜まっている場合は、清掃を行ってください。

2 機体の手入れ

取扱い上の注意

- 高圧洗車機などで本機を洗車すると、電装品に水が入り破損の原因となります。洗車時、水がかからない様に注意してください。
- 操作ボックス、ラジコン送受信機は水濡れ、結露により破損する場合があります。使用しない時は、住居室内で保管してください。

1. 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、ボルトの増し締め、部品の交換をしてください。
2. 油圧モータ・油圧シリンダ・油圧ホース関係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ときは、オイルの補給、ホース接続部の増し締め・部品の交換をしてください。
3. 電装品関係の部品破損・コードの断線などがなければ確認してください。不具合が見つかったときは、部品の交換をしてください。
4. 破損した部品、消耗した部品を交換・補充してください。
5. 点検整備一覧表、消耗部品の点検・交換の目安に基づき駆動部、連結部などを点検してください。
6. 給油箇所一覧表に基づき油脂を補給してください。
7. PTO軸・P I C軸・パワー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、さびを防ぐためにグリースを塗布してください。
8. トラクタから作業機をはずす時は、スタンドをたててから行ない、パワージョイントをはずしてください。
9. 油圧カプラ、電装カプラは、付属のキャップを付けてください。
10. 操作ボックス、ラジコン送受信機は室内に保管してください。
11. 作業機よりネットロール、ラップフィルムをはずしてください。ラップ部のストレッチローラ組立品は下図矢印方向へ回動し、フックでロックしてください。



3 長期格納する時

1. 機体各部の清掃をしてください。
2. 点検整備一覧表、消耗部品の点検・交換の目安に基づき駆動部などを点検してください。又、破損した部品、消耗した部品を交換・補充してください。
3. 給油箇所一覧表に基づき油脂を補給してください。又、回転・回動支点およびパワージョイントのクランクピンを含む摺動部には注油し、P T O軸・P I C軸・パワージョイントスプライン部にはグリースを塗布してください。
4. 塗装の損傷部を補修塗装するか、又は油を塗布し、錆の発生を防いでください。
5. 機械は風通しの良い屋内に保管してください。
6. やむを得ず屋外に保管する時は、シートを掛けてください。
7. 作業機よりネットロール、ラップフィルムをはずし、風通しの良い屋内に保管してください。
8. 操作ボックス、ラジコン送受信機は室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」「消耗部品の点検・交換の目安」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。シャーボルト、ナイフ、ネットロール、ラップフィルム等は消耗品となっています。摩耗、折損、消耗した時は交換、補充してください。

ネットバインディング装置部など、上部の点検・調整には、脚立等を使用し安全を確保してから行なってください。

▲ 危険

- 運転又は調整中、ネットフレーム内に手を入れると、ナイフが動きケガをする事があります。ネットフレーム内には絶対に手を入れないでください。

▲ 警告

- ネットバインディング装置を調整する時、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。PTO、エンジン、操作ボックスの電源を切ってから行なってください。
- 本機を点検・調整する時、回転部や可動部に巻き込まれ、ケガをする事があります。PTO、エンジンまたは電動機、操作ボックスの電源を切ってから行なってください。
- ゲートを開けての点検・調整中、不意にゲートが閉まり、挟まれてケガをする事があります。ゲートを開けての点検・調整をする時は、操作ボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、ゲートを確実に固定してください。

▲ 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。
- 傾斜地や凸凹地または軟弱地などで行うと、本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およびエンジンまたは電動機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。PTOを切り、エンジンまたは電動機をとめ、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。
- 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。継手やホースをはずす時は、油圧回路内の圧力をなくしてから行なってください。
- 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。
- バッテリからバッテリーコードを外す時は、一側から外し、取り付ける時は+から取り付けてください。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。
- 高所で作業を行う場合は、転落・落下事故に注意してください。
- 本製品には水銀を含む部品が使用されています。《水銀使用部品番号 1203130000、ロータリコネクタ》使用済みとなりました部品は“水銀を含む産業廃棄物”として、専門の処理業務に処理してもらってください。

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	「5-3 給油箇所一覧表」に基づき不足の場合は給油
新品使用1時間	全ボルト・ナットのゆるみ ローラチェーンのテンションスプリングのゆるみ	増し締め 調整
作業前 作業後	機械の清掃 シャーボルト切損 ネットロール消耗 ラップフィルム消耗 給油装置オイル消耗 タイヤ空気圧 13.0/75-16-10PR コンベアチェーンのテンション 各部の損傷、部品脱落 ボルト・ナット・ピン類のゆるみ、脱落 駆動系の異常音・異常振動 パワージョイント、カバー、チェーン破損 回転部・可動部の給油、注油、給脂 回転部・可動部への飼料の付着 各部調整	交換・補充 補充 補充 リザーブオイルタンクに補充 294kPa、3.06kgf/cm ² 「5-4-2 コンベアチェーンのテンション」に基づき調整 部品交換、取付 増し締め・部品の補給 「6-1 不調処置一覧表」に基づき処置交換 交換 給油 付着した飼料を除去 調整
シーズン終了後	機械の清掃 各部の損傷、部品脱落 コンベアチェーンの伸び ボルト・ナット・ピン類のゆるみ、脱落 回転部・可動部の給油、注油、給脂 回転部・可動部への飼料の付着 塗装損傷部 回動支点・ピン等の磨耗	部品交換、取付 調整、または全数交換 増し締め・部品の補給 給油 付着した飼料を除去 塗装または油塗布 部品交換

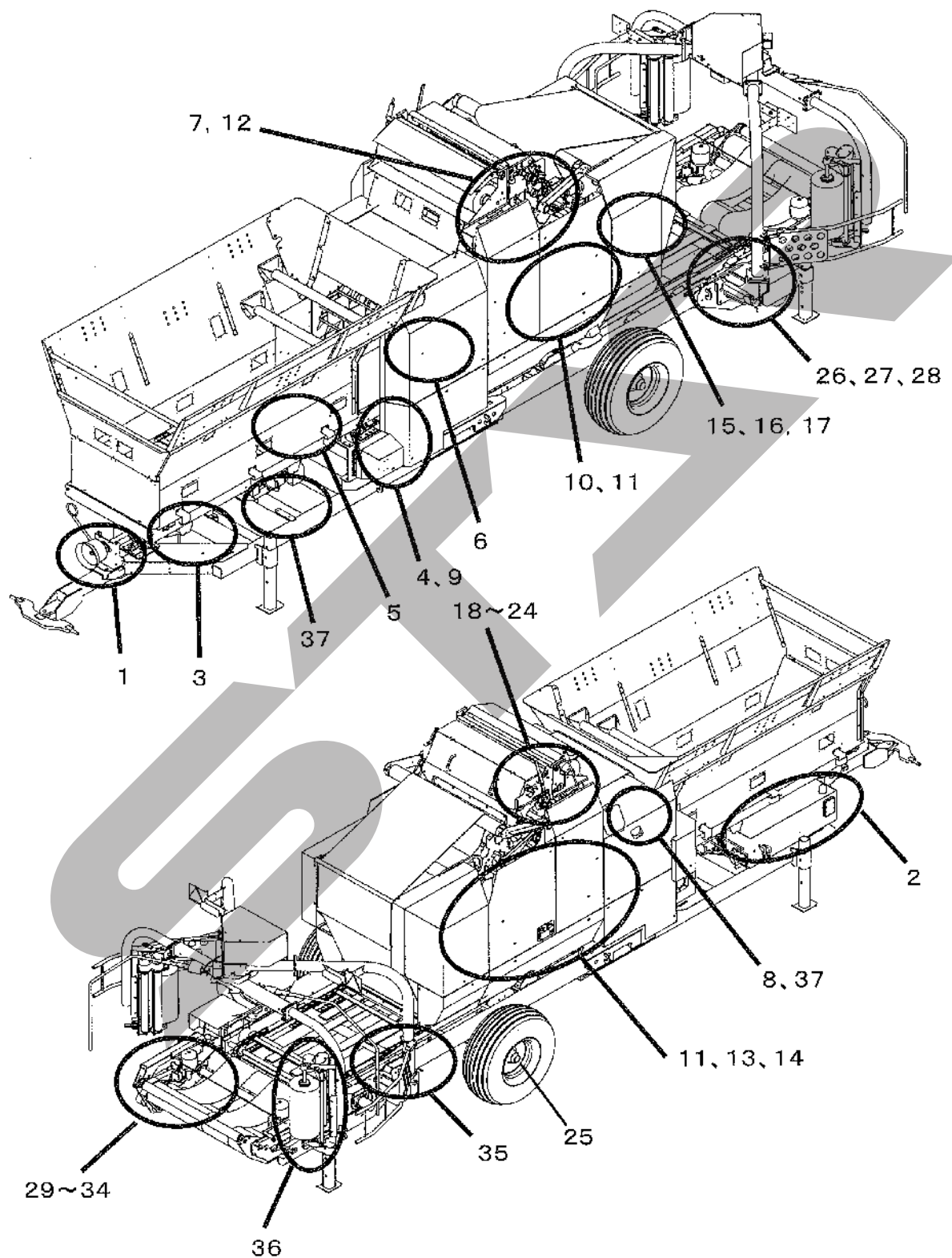
2 電球の交換

灯火器の電球を交換する際はレンズを取り外して行います。
電球は当社推奨の規格を使用してください。

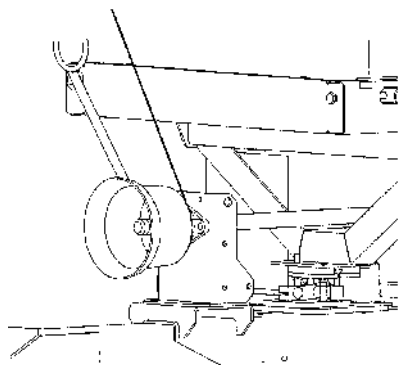
	定 格	スタンレー品番 (参考)
ウinker	12V 21W S25	BP4575B
尾灯 制御灯	12V 21W/5W S25	BP4875B
回転灯	12V 10W	

3 給油箇所一覧表

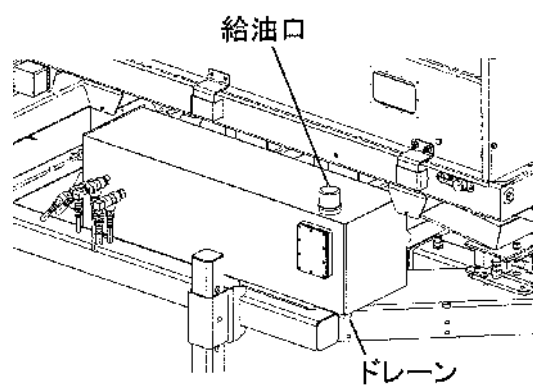
- 給油・塗布するオイルは清浄なものを使用してください。
- グリースを給脂する場合、適量とは古いグリースが排出され、新しいグリースが出るまでです。
- 出荷時には、十分給油してありますが、使用前に確認してください。



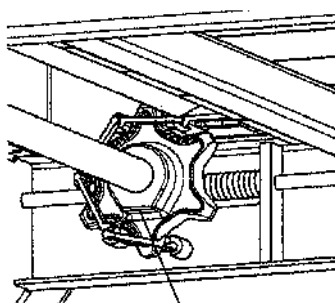
1. グリースニップル



1. PICブラケット

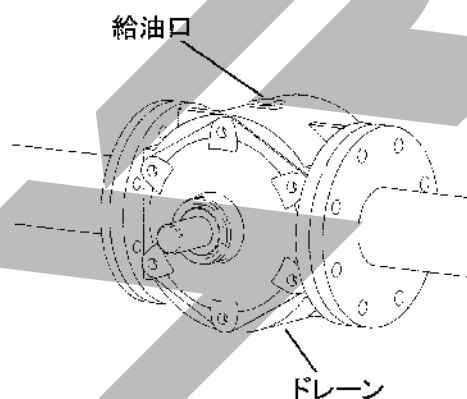


2. 油圧タンク

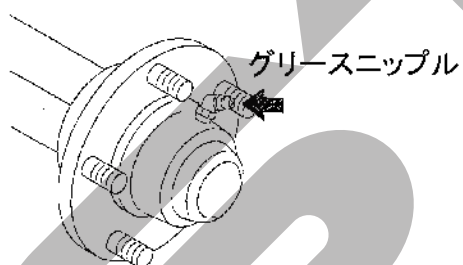


3. グリースニップル

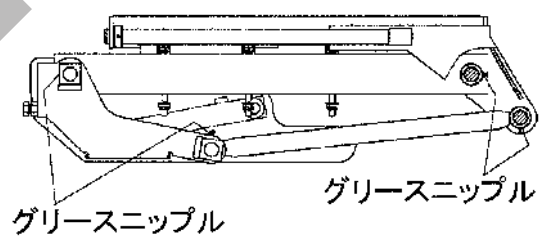
3. ホッパコンベアスプロケット



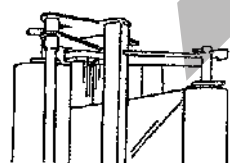
5. ギヤボックス



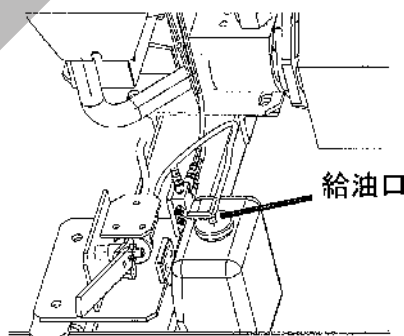
25. ハブ



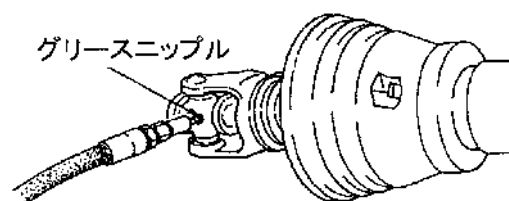
32. フィルムホルダ



36. ストレッチギヤ

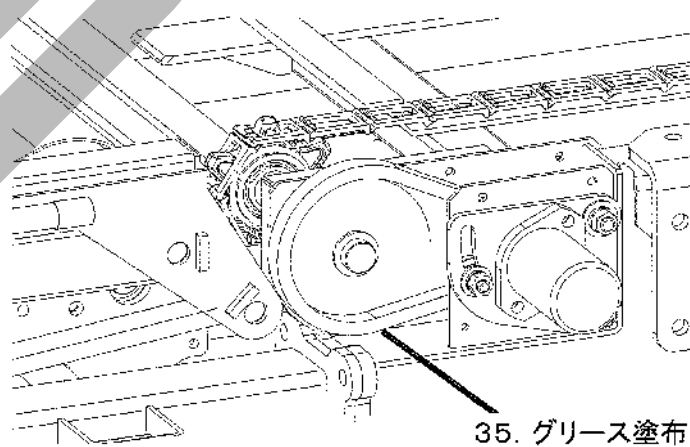
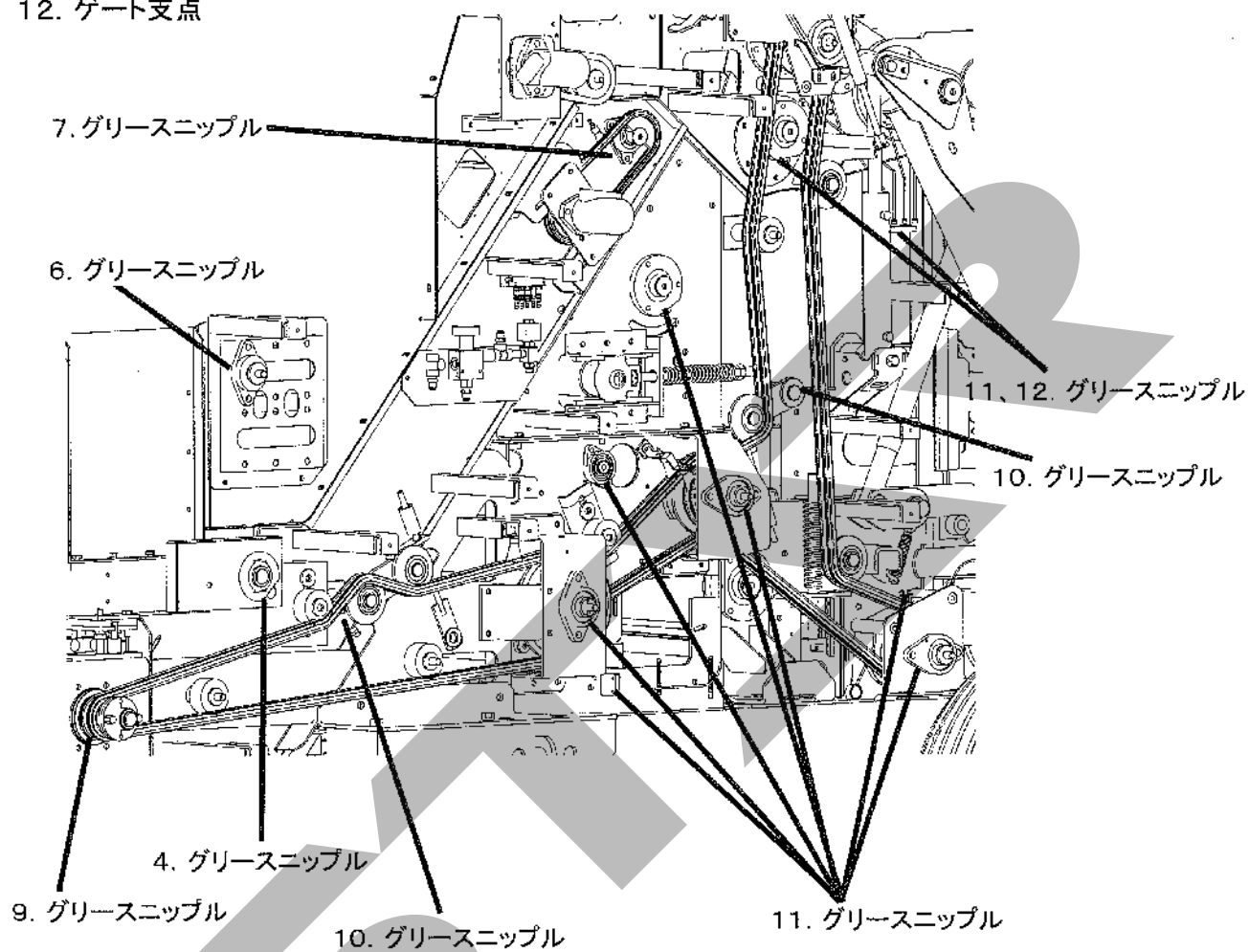


37. リザーブオイルタンク



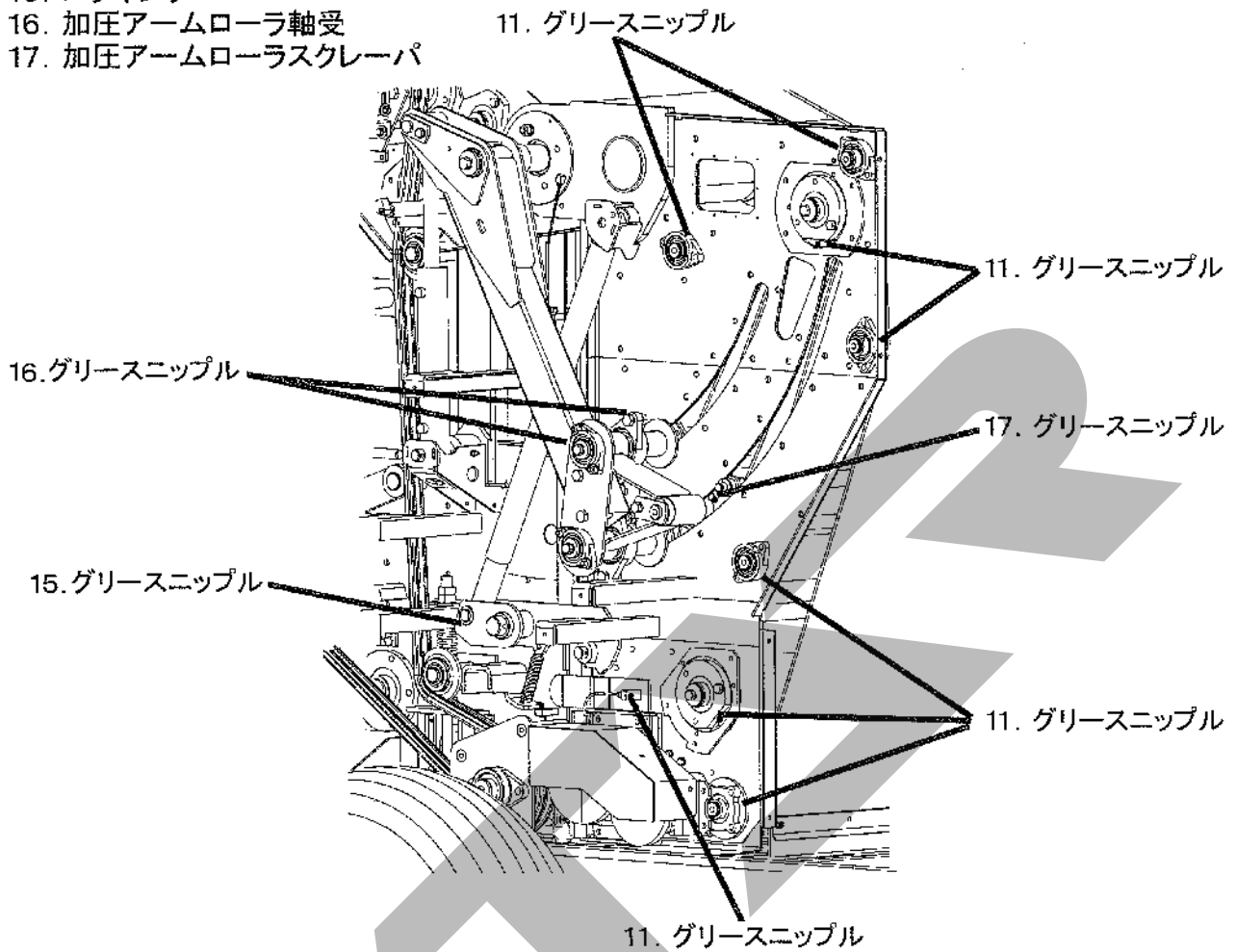
38. パワージョイント

- 4. ホッパコンベア軸受
- 6. ビータ軸軸受
- 7. 供給コンベア軸受
- 9. スプロケット
- 10. テンションアーム支点
- 11. ローラ駆動軸軸受
- 12. ゲート支点

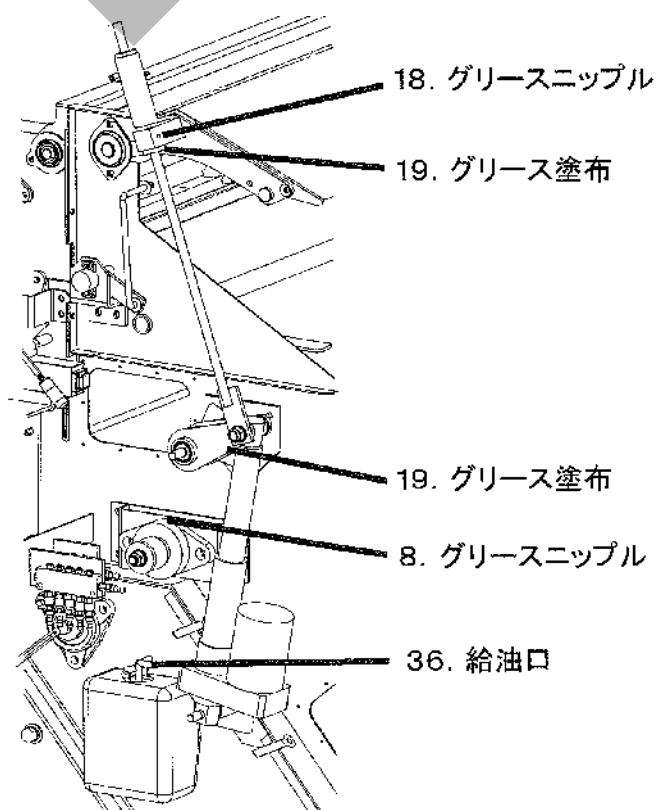


35. 搬送コンベア駆動部

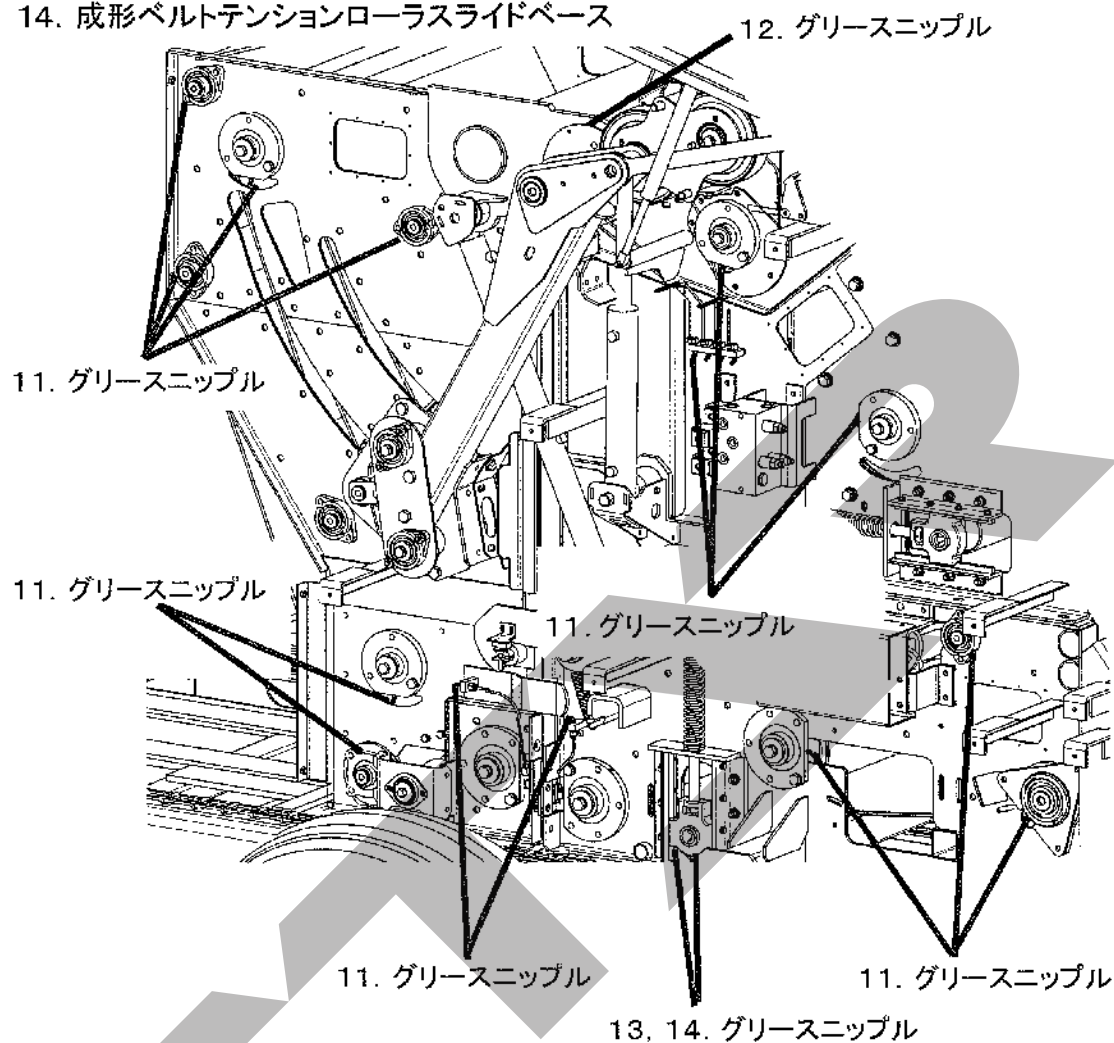
- 11. ローラ駆動軸軸受
- 15. ロッキング
- 16. 加圧アームローラ軸受
- 17. 加圧アームローラスクレーパ



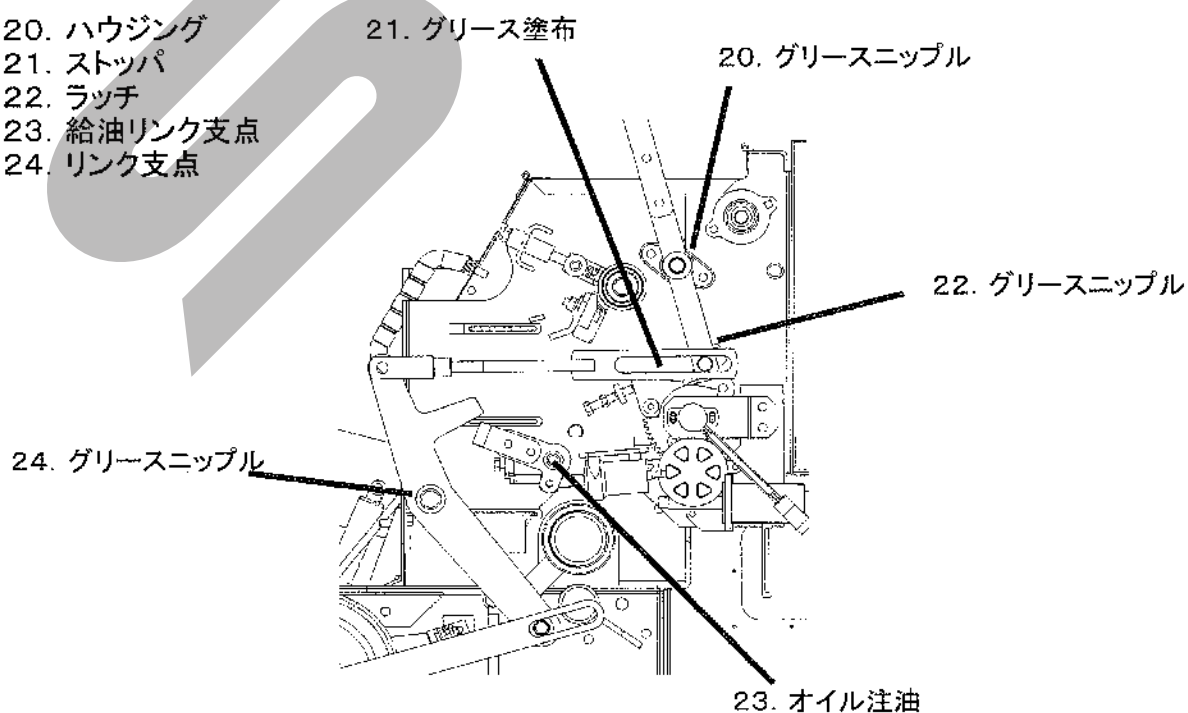
- 8. オーガ軸軸受
- 18. ネットブレーキ
- 19. ネットブレーキ支点
- 36. リザーブオイルタンク



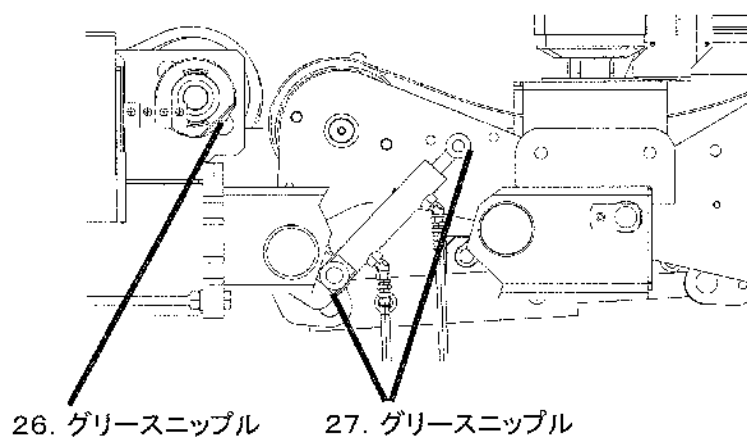
- 11. ローラ駆動軸軸受
- 12. ゲート支点
- 13. 成形ベルトテンションローラ軸軸受
- 14. 成形ベルトテンションローラスライドベース



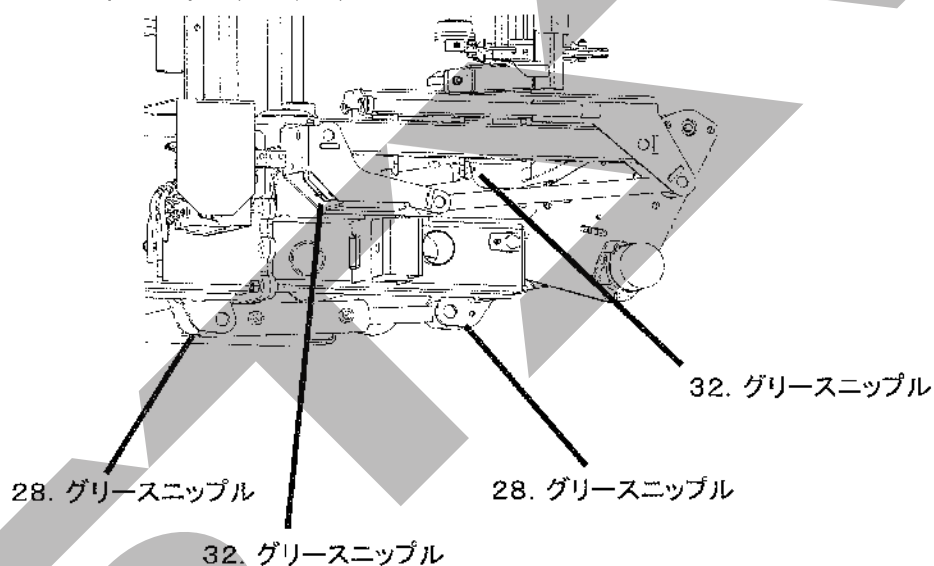
- 20. ハウジング
- 21. ストップ
- 22. ラッチ
- 23. 給油リンク支点
- 24. リンク支点



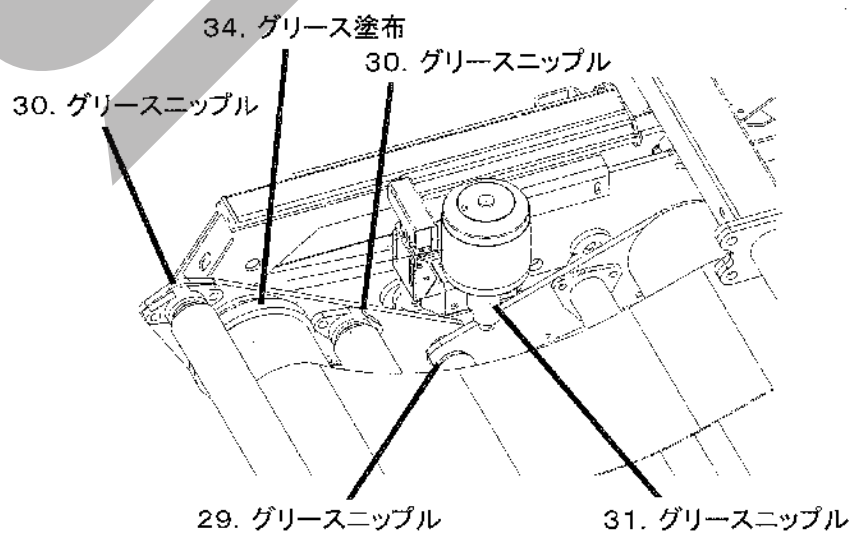
- 26. 搬送コンベア軸受
- 27. 前テーブルシリンダ



- 28. 後テーブルシリンダ
- 33. フィルムホルダシリンダ



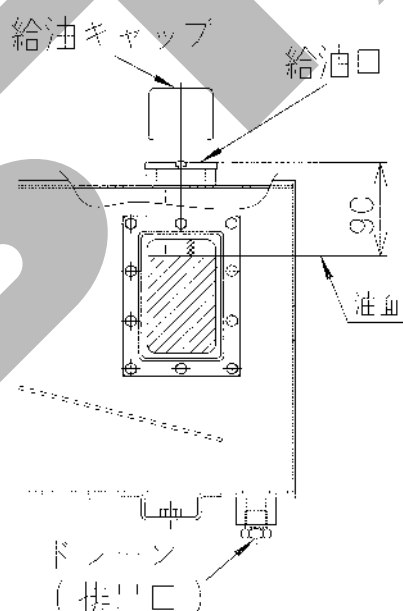
- 29. テーブル支点
- 30. ローラ軸受
- 31. 補助ロール
- 34. テーブル駆動部



No.	給油場所	箇所	潤滑油の種類	交換時間	給油量	備考
1	P I C軸軸受	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
2	油圧タンク	1	※2 耐摩耗性 油圧作動油 VG46	90 時間 又は 3000 ベール	※3 50~ 75ℓ	品番 2AX0J-VG46
3	ホッパコンベア スプロケット	2	※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
4	ホッパコンベア軸受	2	〃	〃	〃	〃
5	ギヤボックス	1	※4 ギヤオイル ; VG220	90 時間 又は 3000 ベール	2.0ℓ	
6	ビータ軸軸受	2	※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	供給コンベア軸受	2	〃	〃	〃	〃
8	オーガ軸軸受	2	〃	〃	〃	〃
9	スプロケット	1	〃	〃	〃	〃
10	テンションアーム 支点	2	〃	〃	〃	〃
11	ローラ駆動軸軸受	37	〃	〃	〃	〃
12	ゲート支点	4	〃	〃	〃	〃
13	成形ベルトテンシ ョンローラ軸軸受	4	〃	〃	〃	〃
14	成形ベルト テンションローラ スライドベース	8	〃	〃	〃	グリース薄く塗布
15	ロッキング	2	〃	〃	〃	グリースニップル
16	加圧アームローラ 軸受	8	〃	〃	〃	〃
17	加圧アームローラ スクレーパ	2	〃	〃	〃	〃
18	ネットブレーキ	1	〃	〃	〃	〃
19	ネットブレーキ支点	2	〃	〃	〃	グリース塗布
20	ハウジング	2	〃	〃	〃	グリースニップル
21	ストッパ	1	〃	〃	〃	グリース塗布
22	ラッチ	1	〃	〃	〃	グリースニップル
23	給油リンク支点	-	オイル	〃	〃	注油
24	リンク支点	1	※1 集中給油 グリース4種 ; 2号	〃	〃	グリースニップル
25	ハブ	2	〃	2,000 km走行 又は3年	〃	〃
26	搬送コンベア軸受	2	〃	使用ごと	〃	〃
27	前テーブルシリンダ	2	〃	〃	〃	〃
28	後テーブルシリンダ	1	〃	〃	〃	〃

No.	給油場所	箇所	潤滑油の種類	交換時間	給油量	備考
29	テーブル支点	2	※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
30	ローラ軸受	8	〃	〃	〃	〃
31	補助ロール	2	〃	〃	〃	〃
32	フィルムホルダ	8	〃	〃	〃	〃
33	フィルムホルダ シリンダ	4	〃	〃	〃	〃
34	テーブル駆動部	1	〃	〃	〃	グリース塗布
35	搬送コンベア駆動部	1	〃	〃	〃	〃
36	ストレッチギヤ	2	〃	〃	〃	〃
37	リザーブオイルタンク	2	※5 食品機械用 油、又は生分解 性植物油	使用ごと 補充	最大 1.5ℓ	タンクに表示して ある MAX の線は本 作業機と関係なし 品番 X0DYSBIOCHE
38	パワージョイント	1	※1 集中給油 グリース4種 ; 2号	使用ごと	適量	※6 グリースニップル
39	デタッチャブル チェーン	3	※5 食品機械用 油、又は生分解 性植物油	〃	〃	注油 品番 X0DBIOADO

- ※1 IDEMITSU「ダフニー エポネックスSR No.2」又は相当品をお使いください。
 ※2 IDEMITSU「ダフニー スーパーハイドロ A 46」又は相当品をお使いください。
 ※3 No2の給油量はタンク内の適正量です。油圧ホース、油圧シリンダが空の状態だった時には、油圧作動後、油面部で油面高さを確認し、適正量まで油を補充してください。（出荷時；65ℓ）

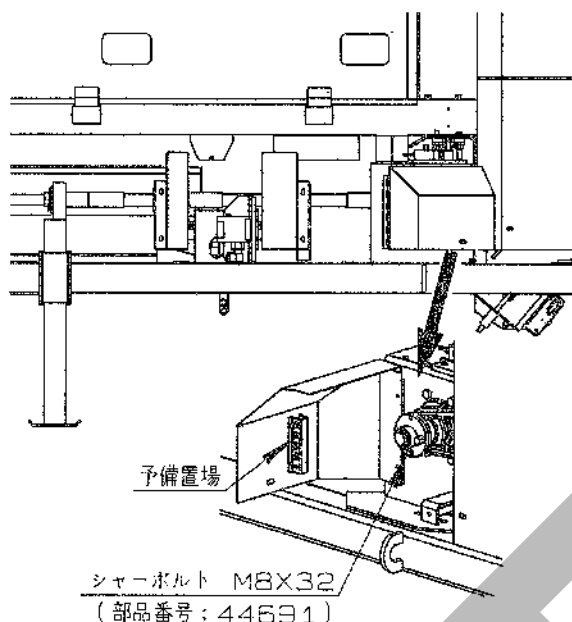


- ※4 IDEMITSU「ダフニー スーパーギヤオイル 220」又は相当品をお使いください。
 車両用ギヤオイル SAE API GL-5 使用可。
 ※5 チェーンに付着したオイルが飛散し、飼料に混入する可能性があります。食品機械用油、又は生分解性植物油をお使いください。
 ※6 パワージョイントのクランプピン摺動部にはオイルを注油し、又PTO軸、PIC軸、パワージョイントのスプライン部には、グリースを塗布してください。

4 各部の調整

1. シャーボルトの交換

過負荷から各部を守るため、機体左側前方部のカバー内にシャーボルトを装備しています。又、予備のシャーボルトもカバー内に取り付けています。



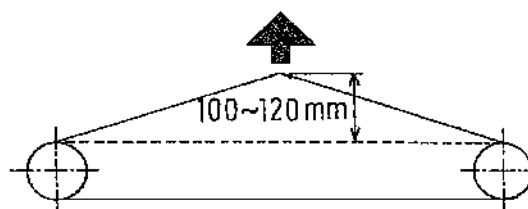
取扱い上の注意

- シャーボルトは純正品 (0446912000 シャーボルト; M8×32) を使用してください。
- シャーボルト切断の原因を取り除かずに、新しいシャーボルトを取り付けても、再度、切断されます。必ず原因を調べ、その原因を取り除いてから行ってください。
- 当社指定外のシャーボルトを使用すると、過負荷に対し、切断されず機体各部の破損原因になったり、正規の使用状態にもかかわらず、すぐにシャーボルトが切断される事があります。当社指定のシャーボルトを使用してください。
- 当社指定のシャーボルトを使用している場合、高速回転でPTOクラッチを入れたり、本作業機の適正回転数以外で使用すると、シャーボルトが切断される事があります。PTOの接続は、低速回転で接続後、本作業機の適正回転数にセットして作業してください。

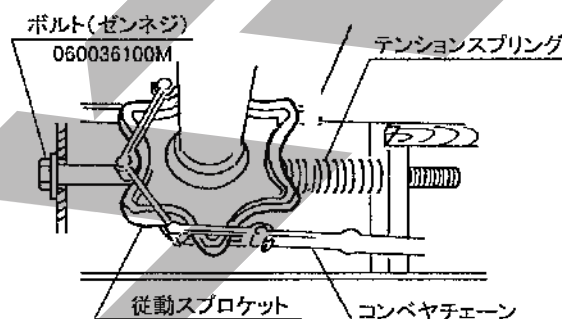
2. コンベアチェーンのテンション

(1) ホッパコンベア

- ① コンベアチェーンの中央を40kgfの力で持ち上げた時、チェーンが100～120mm持ち上がるようにセットします。

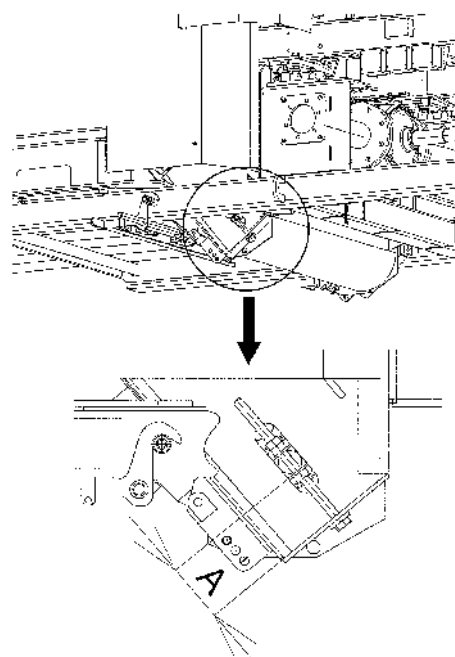


- ② 左右のコンベアチェーンの持ち上がる量が同じになるように、左右のボルト (ゼンネジ) を締め込んでください。



(2) 供給コンベアチェーンのテンション

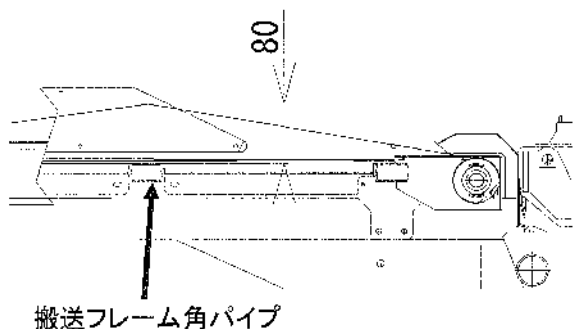
左右にあるテンションボルトで調整します。テンションボルトを締め込むとコンベアチェーンが張られ、緩めるとたるみます。供給コンベア背面部で、コンベアチェーンバーがばたつき、成形室フレームパイプに干渉しないよう調整してください。



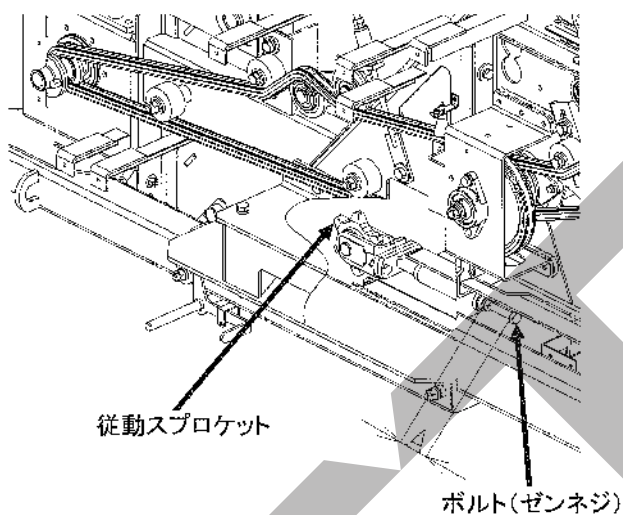
A = 90mm (出荷時)

(3) 搬送コンベアチェーンのテンション

- ①コンベヤチェーンを角パイプ箇所で40 kgfの力で持ち上げた時、チェーンが約80mm持ち上がるようにします。



- ②左右のコンベヤチェーンの持ち上がる量が同じになるように、左右のボルト（ゼンネジ）を締め込んでください。



A = 93 mm (出荷時)

3. ローラチェーンの張り調整

(1) 駆動メイン、ローラ駆動

ローラチェーンの張り調整はボルトナットで調整して行います。

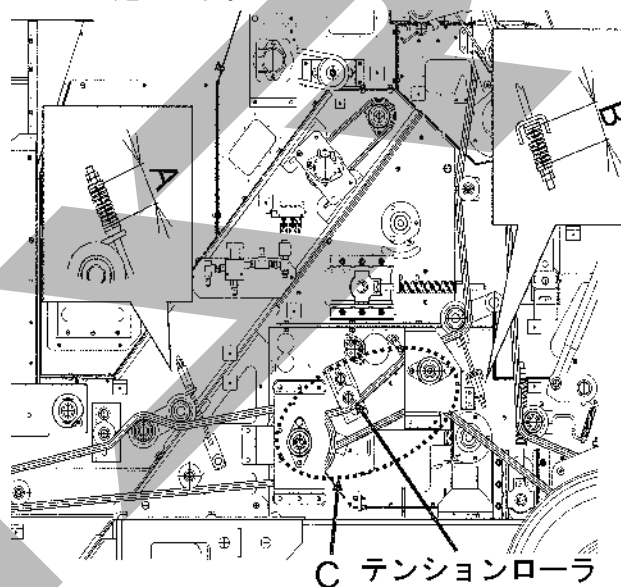
各部の長さは、次の通りです。

A = 70 mm

B = 65 mm

C ローラチェーン部は、ボルトを緩め、テンションローラを動かしてローラチェーンの張りを調整し、ボルトを締めてください。

張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が10mmになるのが適正です。



(2) ホッパコンベア、ビータ

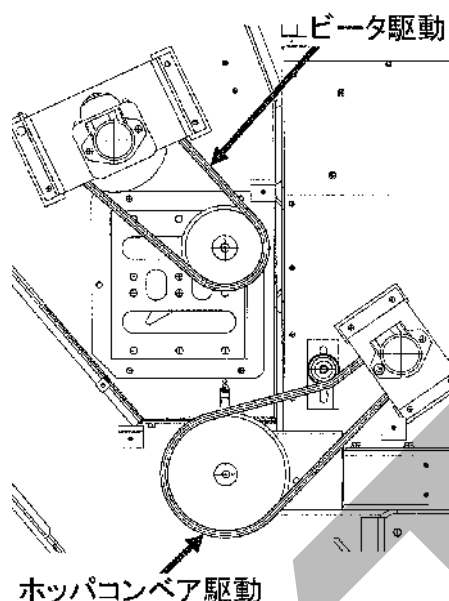
① ビータ駆動

ユアツモータをスライドさせて行います。張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が12mm程度になるのが適正です。

② ホッパコンベア駆動

ボルトを緩め、テンションローラを動かしてローラチェーンの張りを調整し、ボルトを締めてください。

張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が17mmになるのが適正です。

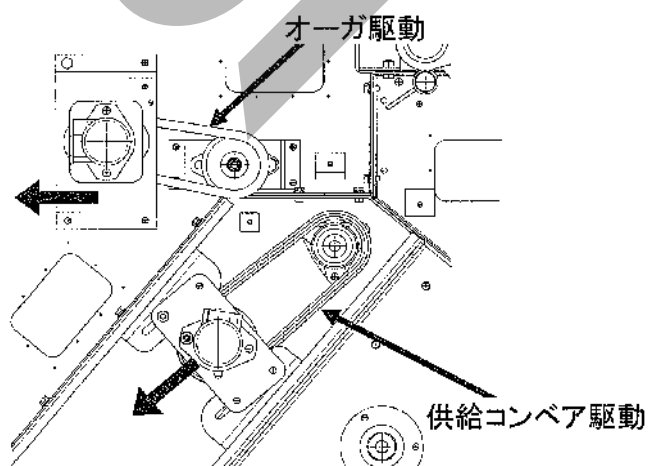


(3) 供給コンベア、オーガ

ユアツモータをスライドさせて行います。張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量がそれぞれ下記の寸法程度になるのが適正です。

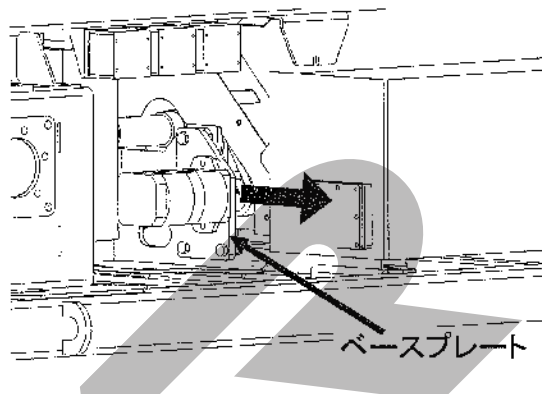
供給コンベアチェーンたわみ量 = 10mm

オーガチェーンたわみ量 = 9mm



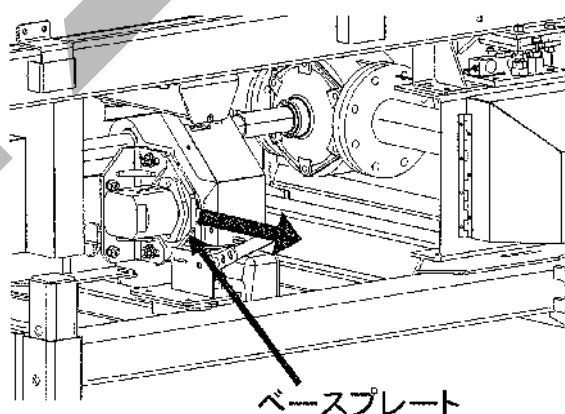
(4) タンデム油圧ポンプ

ナットを緩め、タンデムポンプ取付のベースプレートを動かしてローラチェーンの張り調整をし、ナットを締めてください。張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が5mm程度になるのが適正です。



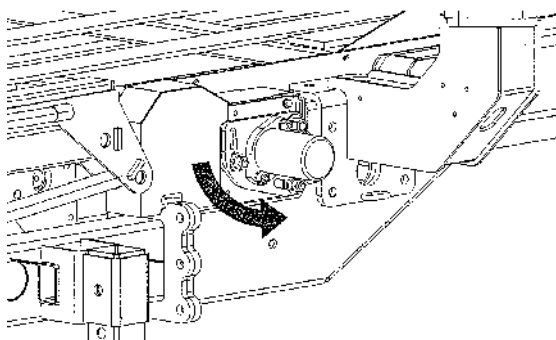
(5) シングル油圧ポンプ

ナットを緩め、タンデムポンプ取付のベースプレートを動かしてローラチェーンの張り調整をし、ナットを締めてください。張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が6mm程度になるのが適正です。



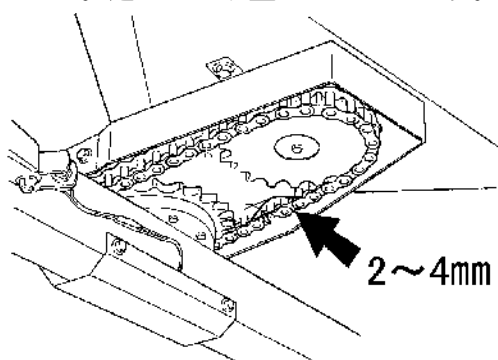
(6) 搬送コンベア駆動

ユアツモータをスライドさせて行います。張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が8mm程度になるのが適正です。



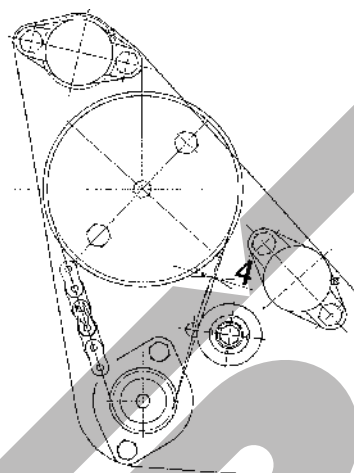
(7) ローテーションアーム駆動

ボルトを緩め、ローラチェーンの張りを調整し、ボルトを締めてください。
張りすぎは破損に繋がるので注意してください。適正たわみ量は2～4mmです。



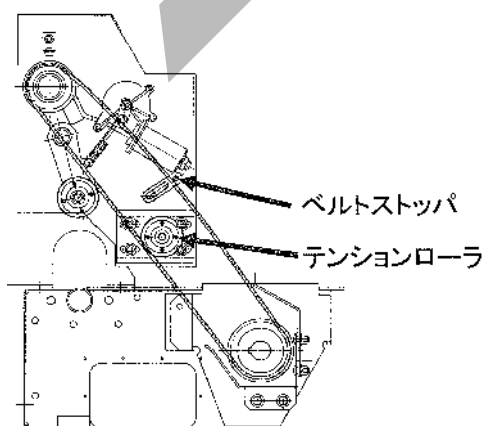
(8) テーブル駆動

ボルトを緩め、テンションローラを動かしてローラチェーンの張りを調整し、ボルトを締めてください。
張りの強さはローラチェーンの中央部を指で押して、たわみ量が4mm程度になるのが適正です。



4. ネットVベルトのストッパと張り調整

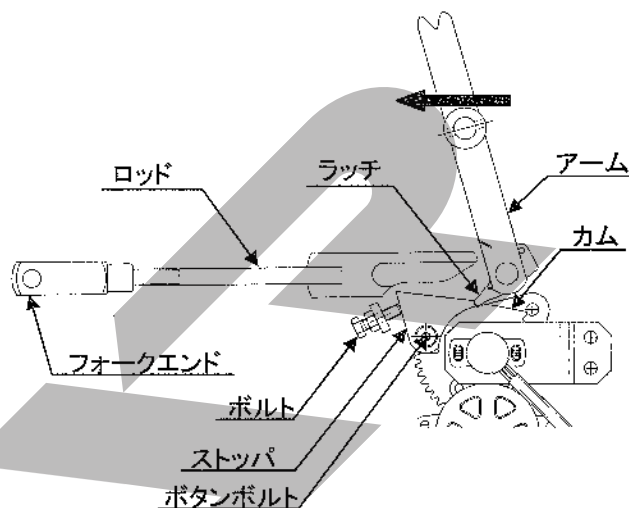
Vベルトが連れ回る、Vベルトがすべる場合は、ベルトストッパ、テンションローラの位置を動かしてベルトの張りを調整してください。



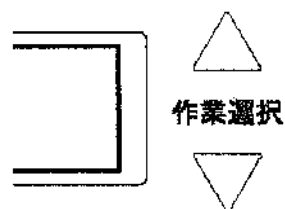
5. ナイフアームのセット調整

⚠ 危険

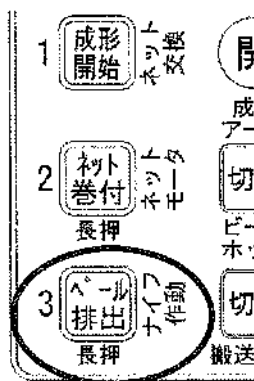
- 点検・調整中、ネットフレーム内に手を入れると、ナイフが動きだしケガをすることがあります。
ネットフレーム内には絶対に手を入れないでください。



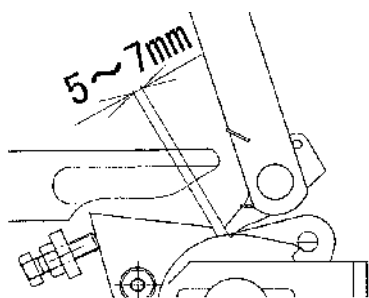
- ボタンボルトを軽く緩め、アーム先端のラッチがストッパに掛かる様にストッパの位置を仮決めします。
- 操作ボックスの電源を入れ、「作業選択」スイッチで<ネット、ロードセル>に合わせます。



- 「3 ナイフサドウ(ボール排出スイッチ)」を長押しします。



- (4) カムが回転し、ラッチを押し上げます。この時に、ラッチがストッパから確実に外れるよう、調整ボルトでストッパの位置を調整します。
- (5) アームを矢印の方に押し込みラッチがストッパに掛かることを確認します。
- (6) ストッパが掛からない時は上記手順で再度調整し直してください。
- (7) 調整後、ボタンボルトを締めストッパを固定します。
- (8) ゲートを完全に開いた時、ラッチがストッパ端部から5～7mm程度離れるよう、ロッド長さを調整します。

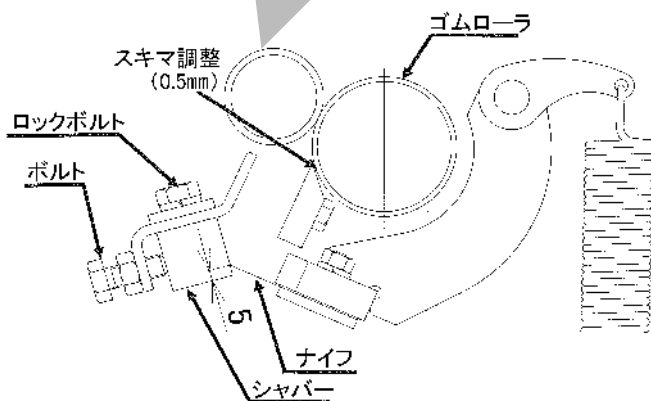


6. ナイフとシャバーの調整

▲ 危険

- ネット巻付装置を点検・調整中、ネットフレーム内に手を入れると、ナイフが動き出しケガをすることがあります。ネットフレーム内には絶対に手を入れないで下さい。

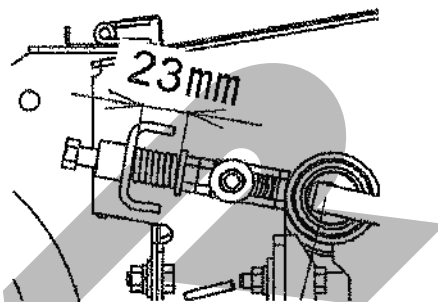
ロックボルトを1/2回転程度ゆるめてからナイフがシャバーの上部5mmの位置に当たるように、また、ナイフとシャバーのスキマがなくなるように調整してください。シャバーは裏返しても使用できます。スクレーパはゴムローラとのスキマが0.5mmとなるよう調整してください。調整後、ゴムローラを回し、スクレーパとの接触がないか確認してください。



7. ネット繰出し部ブレーキスプリングの調整
繰出しローラ部のスプリング長さは23mmに調整してください。

取扱い上の注意

- ブレーキスプリングを強くしすぎるとネット繰出し失敗の原因となります。スプリングの調整は不調処置の場合に行ってください。



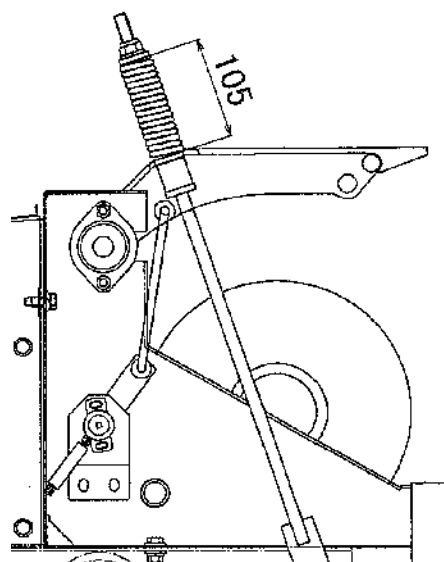
8. ネットケーシング部ブレーキアームスプリングの調整

ブレーキアームのスプリング長さは、105mmに調整してください。

スプリングを伸ばすとブレーキは弱まり、締めるとブレーキは強くなります。

取扱い上の注意

- ブレーキスプリングを強くしすぎるとネット繰出し失敗の原因となります。スプリングの調整は不調処置の場合に行ってください。



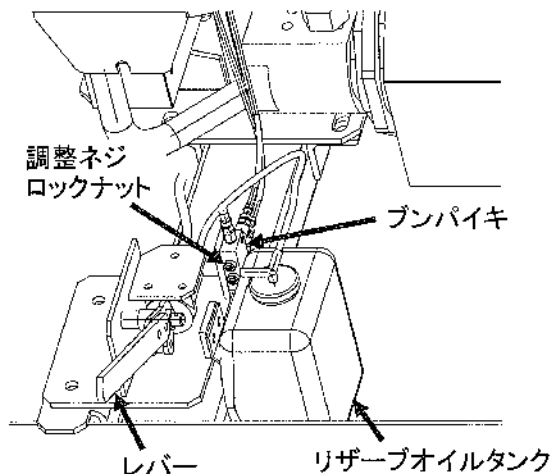
9.給油装置の調整

(1) 油圧ポンプ駆動

レバーを動かし、ブラシからの給油量を確認してください。

調整する場合には、ブンパイキを本機から取り外し、調整ネジで調整します。

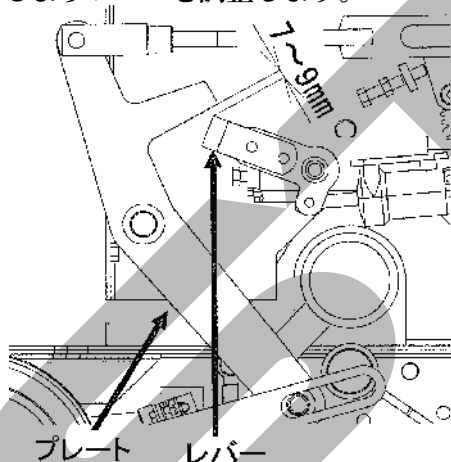
調整後、ロックナットを締めてください。



(2) 供給、成形駆動チェーン

ゲートの開閉に連動した自動給油装置です。

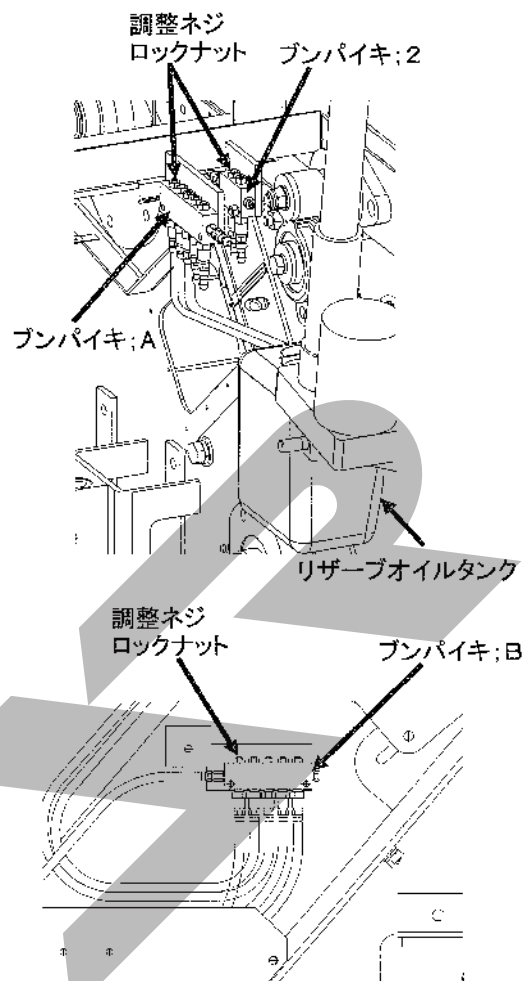
- ①レバーとプレートのスキマを7～9mmになるようレバーを調整します。



- ②レバーを動かし、ブラシからの給油量を確認してください。

調整する場合には、ブンパイキ：2、A、Bをそれぞれ本機から取り外し、調整ネジで調整します。

調整後、ロックナットを締めてください。本機後方から見て右側にブンパイキ：2、A、左側にブンパイキ：Bがあります。どちら側も調整してください。

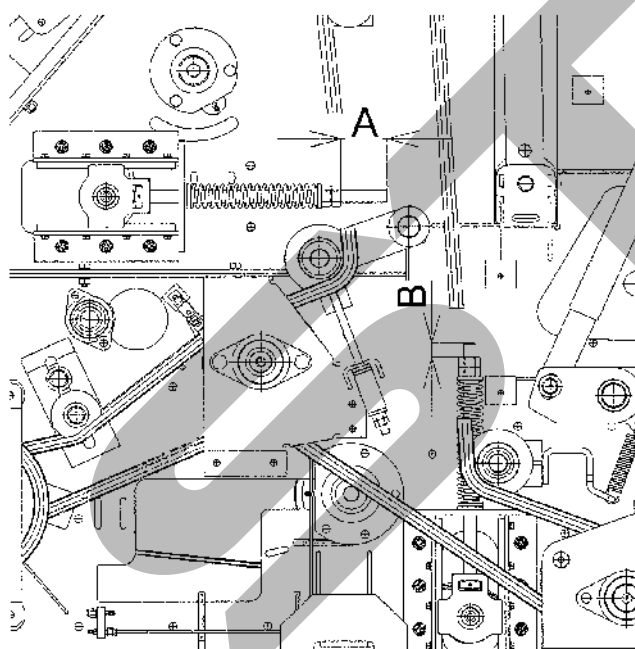
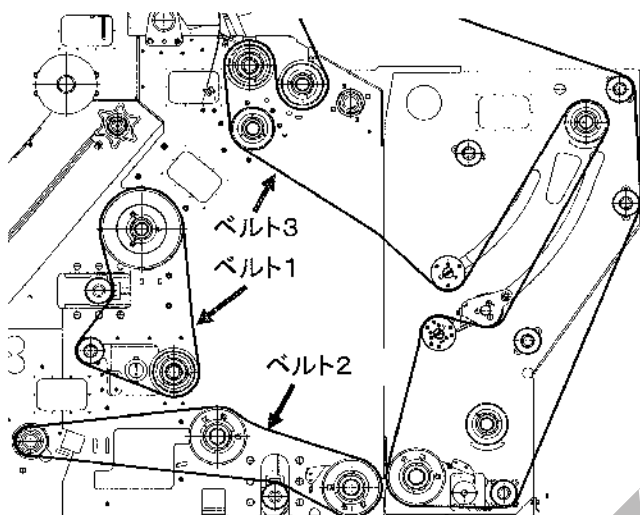


取扱い上の注意

- ブンパイキはアルミニウム製のためロックナットを締めすぎるとネジ部が破損することがあります。ロックナットを締めすぎないように、注意してください。
- 給油量を多くしすぎると、作業機から零れた飼料がローラチェーンに付着し易くなります。
- リザーブオイルタンクに指示されているオイルの上限位置は、作業機とは関係ありません。補充時は、タンク一杯まで（最大1.5リットル）オイルを補充してください。

10. 成形ベルトの張り調整

張り調整はベルト1、ベルト2共に、左右にある自動テンションスプリング長さをボルト・ナットで調整を行います。
ベルトが伸びた場合、下図A、B寸法を伸ばし、ベルトを調整してください。
ベルトの片寄り、蛇行のないように調整してください。



出荷時寸法

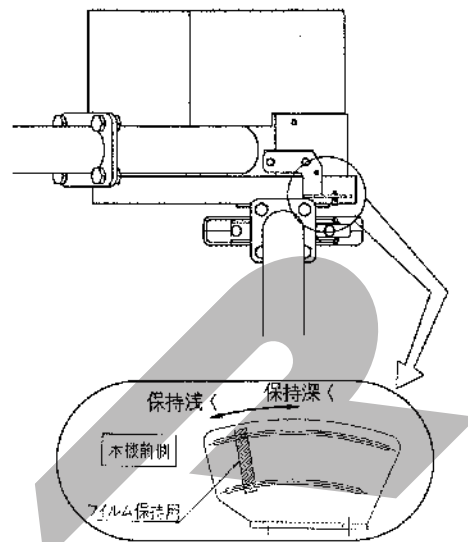
ベルト1 A = 110 mm

ベルト2 B = 90 mm

11. フィルムホルダの調整

(1) フィルムの保持位置調整

フィルム保持位置が浅い、又は、深い場合には、上部回転センサの位置を調整します。



(2) フィルムの切断調整

フィルムホルダ部のナイフの出し入れによって調整します。
ナイフを出すと切断性が良くなります。

(3) フィルムホルダの閉じる速度の調整

(フィルムの切断・保持調整)

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、フィルムホルダの閉じる速度が遅くなります。
フィルムホルダの閉じる速度を遅くすると、フィルムの保持が良好となり、速くすると切断性が良くなります。

取扱い上の注意

- フィルムがストレッチローラ部で破れる時は、フィルムホルダの閉じる速度を遅くしてください。

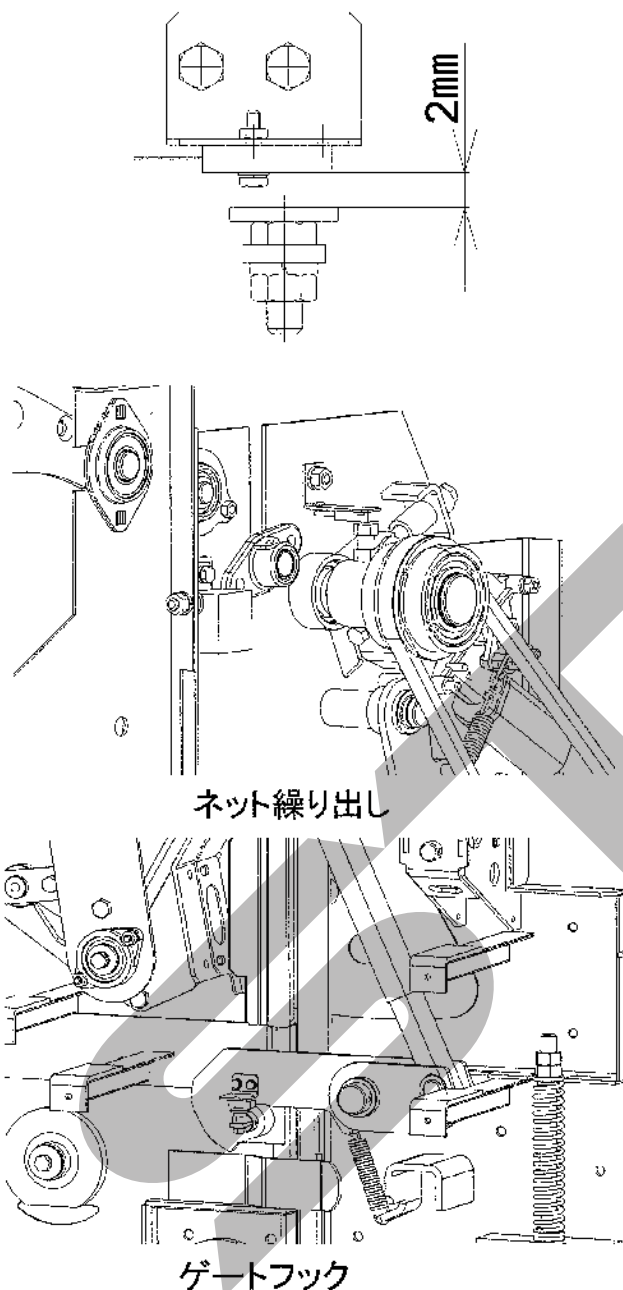
12. フィルタの清掃

フィルタは各電磁弁3箇所に装備しています。フィルタを分解し、カートリッジを洗浄後、元通りに組み付けてください。

13. キンセツセンサの調整

キンセツセンサ(ネット繰出し、ゲートフック)とボルトとの距離は2mmとなるよう調整してください。

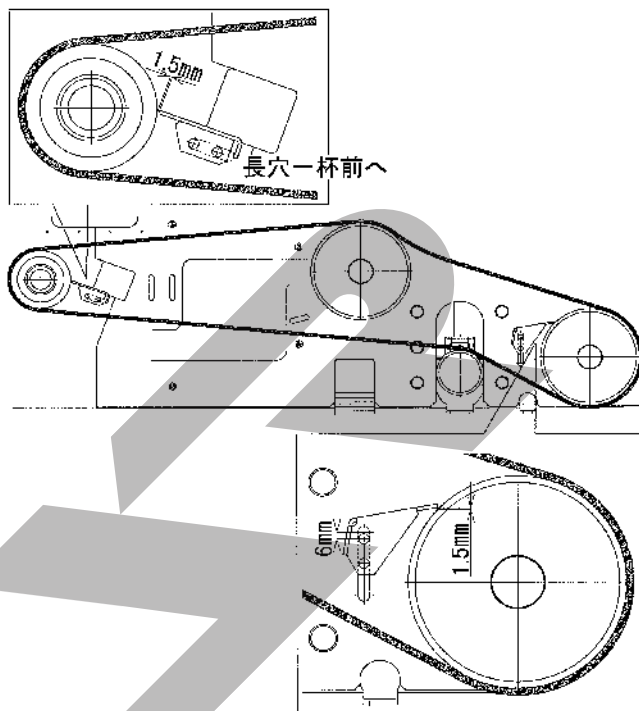
操作ボックスの電源が入っているとき、キンセツセンサスイッチが反応していると確認ランプが点灯します。



14. ローラスクリーパの調整

(1) ベルト2 スクリーパの調整

2箇所に装備しています。調整後、駆動した時に各ローラから異音がないか確認してください。

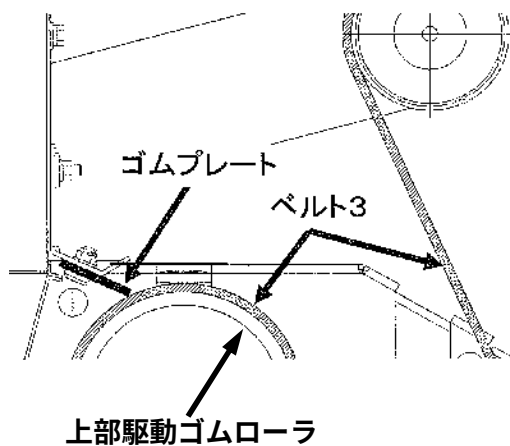


(2) ベルト3 スクリーパの調整

① ゴムスクレーパの調整

ゴムプレートがベルト3に押し当てるように調整してください。

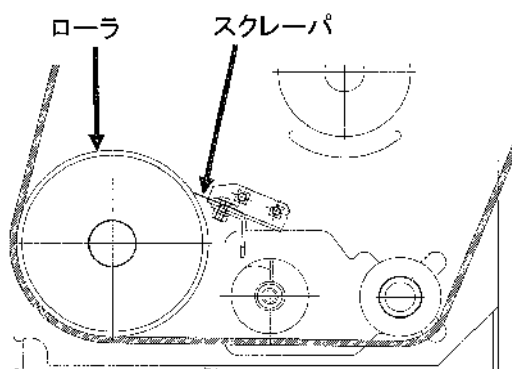
ゴムプレートとベルト3にスキマが出来ると、成形中の飼料が零れ出し、ローラに付着しベルト3がスリップする恐れがあります。



②排出オーガ部スクレーパの調整

スクレーパとローラが接触しない程度のスキマに調整してください。

調整後、駆動した時に各ローラから異音がしないか確認してください。

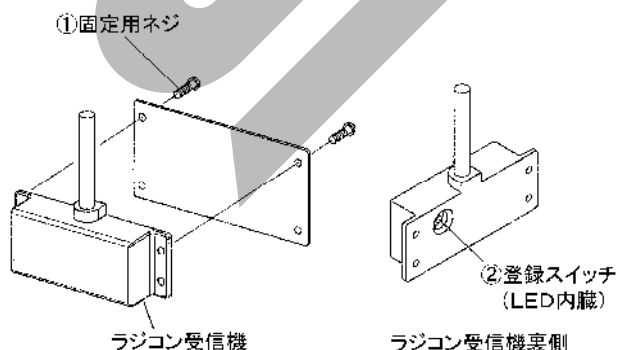


15. ラジコン部品のチャンネル合わせ

本作業機に付属のラジコン送信機は誤作動防止のため、製品出荷時の組合せ以外は作動しない様になっています。

送信機又は受信機の破損等で部品を交換した場合、次の手順に基づきチャンネル合わせを行ってください。

- (1) ラジコン受信機の固定用ネジ2本を取外します。
- (2) 操作ボックスの電源を入れ、「設定選択」スイッチで<ユアツチェック>に合わせます(ラジコン受信機と操作ボックスをつなぐ配線は取付けたままの状態です)。
- (3) 受信機の登録スイッチを押します。(2秒以内)この時、登録スイッチが点滅します。
- (4) 上記(3)の操作後、5秒以内に送信機の「A」または「B」ボタンを押します。
- (5) 正しく登録されると登録スイッチが2秒間点灯します。
- (6) ラジコン受信機を元通り固定します。



5 SVW3500、LC消耗部品の点検・交換の目安

- ・材料条件・作業条件により交換時期が異なりますので注意してください。
- また、半年以上作業を行わない場合は、次の作業前に各部の点検を行ってください。
- (基準の作業、材料条件以外での作業を行う場合は、早めの点検・交換が必要になる場合があります。)
- ・基準となる材料条件・・・10～20mmに細断されたデントコーン、及び、グラスサイレーズを主体とした発酵TMR。
- ・点検・交換は、作成ペール数もしくは稼働時間のどちらか早い方で実施してください。
- ・基準となる作業条件(※)・・・「200ペール/日」もしくは「8時間作業/日」(作業終了後には清掃のこと)

※ 下記内容を含みます。

- ・約30ペールごとのフィルムの交換。(作業時間約2分)
- ・約100ペールごとのネットの交換。(作業時間約4分)
- ・4時間、又は100ペールごとの機体清掃。(作業時間約30分)

NO	点検箇所	品番	部品 名称	備考	点検・交換時期 (○:点検、▲:交換)																			
					作成ペール数(×1000ペール)										稼働時間(hr)									
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30	2年		交換	
1	10チェーンドライバ	0803454004	スプロケット:8T	2	○																		1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
2	10チェーンドライバ	0855671004	スプロケット:8T	2																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
3	駆動部軸受け	JUC207D1	ユニオンウエーピング UC207D1	2																			3千ペールor300時間ごと	1万5千ペールor450時間ごと
4	10チェーンドライバ	146885000M	ユニオンウエーピング UC207D1	17																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
5	10チェーンドライバ	084639100M	ユニオンウエーピング UC207D1	130																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
6	モータ駆動入力側	132071000M	スプロケット:50×15T	1																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
7	モータ駆動出力側	1320730003	スプロケット:50×15T	1																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
8	コンベヤ駆動	LA50087	ローラチェーン 60X87L	1	○																		1万5千ペールor450時間ごと	2年ごと
9	ホッパバネ	1468750000	フロートプレート	1																			3千ペールor300時間ごと	1万ペールor300時間ごと
10	10チェーンドライバ	JCS207LLU	ユニオンウエーピング UC207LLU	1																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
11	10チェーンドライバ	JAS207	ユニオンウエーピング UC207	3																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
12	ポンプ駆動(ポンプ側)	1463920004	スプロケット:50×13T	2																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
13	ポンプ駆動(ポンプ側)	J6009LLU	ユニオンウエーピング UC207LLU	4																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
14	ポンプ駆動(PIC側)	1516500004	スプロケット:50×45T	2																			1万ペールor300時間ごと	3万ペールor900時間ごと
15	ポンプ駆動(シングルポンプ)	LA50068	ローラチェーン 60X98L	1	○																		5千ペールor150時間ごと	5千ペールor150時間ごと
16	ポンプ駆動(タンデムポンプ)	LA50065	ローラチェーン 60X95L	1	○																		5千ペールor150時間ごと	5千ペールor150時間ごと
17	駆動接続	JLA0700ASY	パワージョイント LA-70	1	○																		5千ペールor150時間ごと	5千ペールor150時間ごと
18	駆動接続	J8307	ボールベアリング 6307	2																			3万ペールor900時間ごと	3万ペールor900時間ごと
19	ギヤBOX組品	D35558	オイルシール D35558X8	1																			3万ペールor900時間ごと	3万ペールor900時間ごと
20	ギヤBOX組品	0843410000	オイルシール:MS 5X20T	2																			3万ペールor900時間ごと	3万ペールor900時間ごと
21	ギヤBOX組品	J8306	ボールベアリング 6306	1																			3万ペールor900時間ごと	3万ペールor900時間ごと
22	ギヤBOX組品	D457612	オイルシール D45761X12	1																			3万ペールor900時間ごと	3万ペールor900時間ごと
23	ギヤBOX組品	J8309LLU	ボールベアリング 6309LLU	1																			3万ペールor900時間ごと	3万ペールor900時間ごと

点検箇所		部品番	部品名称	個数	始業前	点検・交換時期 (○:点検、▲:交換)																	交換	
						作成ペール数(x1000ペール)																		
						稼働時間(hr)																		
						1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30			
NO						30	60	90	120	150	180	210	240	270	300	330	360	390	420	450	800	2年		
24	天板部	1308240000	ノンスリップシート	3	○																	▲	毎日	1万5千ペール450時間ごと
25	ピーク軸受け	JUCFL2060GB	ベアリングユニット UCFL2060GB	2	○																	▲	毎日	5千ペール150時間ごと
26	モータ駆動出力側	0928250004	スプロケット: #60X32T	1												○								1万ペール300時間ごと
27	モータ駆動入力側	1521360004	スプロケット: B0440T	1												○								1万ペール300時間ごと
28	ピーク駆動	LA50075	ローラチェーン: 80X75L	1												○								3万ペール900時間ごと
29	Dチェーン後駆動	0855801003	スプロケット: 8T	2												○								3万ペール900時間ごと
30	Dチェーン後駆動側スプロケット	J6007LLU	ボールベアリング: 6007LLU	2												○								3万ペール900時間ごと
31	Dチェーン駆動側	0855871003	スプロケット: 8T	2												○								3万ペール900時間ごと
32	Dチェーン駆動側軸受け	JKC20BD1	ユニットヨウベアリング UC20BD1	2												○								3万ペール900時間ごと
33	モータ駆動入力側	0855940003	スプロケット: 2IT	1												○								3万ペール900時間ごと
34	モータ駆動出力側	1228270003	スプロケット: 50X25T	1												○								3万ペール900時間ごと
35	コンベア駆動	LA50056	ローラチェーン: 50X56L	1	○																	▲	毎日	1万5千ペール450時間ごと
36	Dチェーン	084839100M	チャックアップルチェーン: 5000 マッキ	88												○								3万ペール900時間ごと
37	チャックアップルチェーンA	084840000M	チャックアップルチェーン: 5000-L マッキ	21												○								3万ペール900時間ごと
38	Dチェーン	084841000M	チャックアップルチェーン: 5000-R マッキ	21												○								3万ペール900時間ごと
39	Dチェーン	1524110004	ラゲCP	21												○								3万ペール900時間ごと
40	オーガ軸受け	JUCFL2080GB	ベアリングユニット UCFL2080GB	2	○											▲						▲	毎日	5千ペール150時間ごと
41	モータ駆動出力側	0736740003	スプロケット: 20T	1												○								3万ペール900時間ごと
42	モータ駆動入力側	122818000M	スプロケット: B0418T	1												○								3万ペール900時間ごと
43	オーガ駆動	LA50046	ローラチェーン: 50X46L	1	○																	▲	毎日	1万5千ペール450時間ごと
44	ゲート駆力下掛	1528730000	ゴムプレート: 840x60x6	1												○						○	2年ごと	点検で異常があった場合
45	成形ローラ軸受け	1519690004	シールプランジ: 35	9												○						○	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
46	成形ローラ軸受け	D45629	オイルシール: D45X62X9	9												▲						▲	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
47	成形ローラ軸受け	1519690004	プランジ: 35	9												○						○	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
48	成形ローラ軸受け	JUC307D1LLJ	ユニットヨウベアリング UC307D1LLJ	9	○											▲						▲	毎日	5千ペール150時間ごと
49	成形ローラ軸受け	1519690004	シールプランジ: 45	8												○						○	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
50	成形ローラ軸受け	D558010	オイルシール: D55X80X10	8												▲						▲	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
51	成形ローラ軸受け	1519690004	プランジ: 45	8												○						○	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
52	成形ローラ軸受け	JUC309D1LLJ	ユニットヨウベアリング UC309D1LLJ	3	○											▲						▲	毎日	5千ペール150時間ごと
53	成形ローラ軸受け	1519690004	シールプランジ: 35	3												○						○	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
54	成形ローラ軸受け	D45629	オイルシール: D45X62X9	3												▲						▲	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
55	成形ローラ軸受け	1519690004	プランジ: 35・2	3												○						○	点検で異常があった場合	5千ペール150時間ごと
56	成形ローラ軸受け	JUC307D1LLJ	ユニットヨウベアリング UC307D1LLJ	3	○											▲						▲	毎日	5千ペール150時間ごと

NO	点検箇所	部品		品番	名称	数量	単位	点検・交換時期 (○:点検、▲:交換)																		交換																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
		品番	名称					作成ペール数(x1000ペール)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
								開始	前	稼働時間 (hr)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
										1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
57	ウツク:コラス	1527200004	スプロケット:80x21T	1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										</

点検箇所		部品		点検・交換時期 (○:点検, △:交換)																	交換	
				作成ペール数(x1000ペール)																		
				稼働時間(hr)																		
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30			
NO	品番	名称	個数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30	点検	交換	
97	ゲート支点	1525360004	ハラシダ	2																	3千ペールor300時間ごと	3千ペールor300時間ごと
	ゲート支点	JCS2081LU	ユニットヨウベアリング CS2081LU	2																	毎日	5千ペールor150時間ごと
	カアツローラ	J63071LU	ボールベアリング 6307LU	2																	5千ペールor150時間ごと	点検で異常があった場合
	カアツローラ	J6307	ボールベアリング 6307	2																	5千ペールor150時間ごと	点検で異常があった場合
98	カアツローラ	J68142	ボールベアリング 68142	2																	5千ペールor150時間ごと	点検で異常があった場合
99	カアツローラ	1525610000	ゴムプレート-858x50x5	1																	3千ペールor90時間ごと	点検で異常があった場合
100	カアツローラ2本	JUCFL207DGB	ベアリングユニット UCFLL207DGB	4																	5千ペールor150時間ごと	点検で異常があった場合
101	カアツローラ2本	JCSFB2081LU	ベアリングユニット CSFB2081LU	4																	5千ペールor150時間ごと	点検で異常があった場合
102	チンシヨロローラ	J62091LU	ボールベアリング 6209LU	2																	毎日	5千ペールor150時間ごと
103	ベルトチンシヨロ	1364710000	ガススプリング 13647LL	2																	毎日	5千ペールor150時間ごと
104	ブレーキA-83組品	151721000M	ブレーキA-83	1																	毎日	3千ペールor300時間ごと
105	Vベルトチンシヨロ	J60071LU	ボールベアリング 6007LU	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
106	チンシヨロアーム組品	000034100M	鉄板チンシヨロ組品	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
107	チンシヨロアーム組品	151723000M	チンシヨロアームCP	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
108	ネット繰り出し	KBB-2025A	カーボンドライブベアリング A 20X23X25	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
109	ネット繰り出し	VLA054	Vベルト LA-54 オレンジ	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
110	ネット繰り出し	1457621004	ゴムローラCP	1																	毎日	点検で異常があった場合
111	スチールローラ軸受け (ゴムローラ側)	J60041LU	ボールベアリング 6004LU	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
112	ネットスキャンディン	J63011LU	ベアリング 6301LU	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
113	ナイフアーム軸受け組品	1469480004	シャワー	1																	毎日	3千ペールor300時間ごと
114	ネットスキャンディン	132655000M	ハラシダ	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
115	ネットスキャンディン	0934850000	ブラケット 16X25	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
116	スチールローラ(ネット側)軸受け	1517350004	ナイフ	1																	毎日	点検で異常があった場合
117	ネットスキャンディン	JCS2021LU	ユニットヨウベアリング CS2021LU	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
118	ネット切断部組品	1226680004	ハラシダ	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
119	ネットスキャンディン	J69041LU	ボールベアリング 6904LU	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
120	ネットスキャンディン	J69051LU	ボールベアリング 6905LU	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
121	ブレーキ支点軸受け	1517469004	シャフトCP	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
122	ブレーキ支点軸受け	JCS2041LU	ユニットヨウベアリング CS2041LU	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
123	ブレーキ支点軸受け	144398000M	ブラケットCP	1																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと
124	ブレーキ支点軸受け	KBB-2025A	カーボンドライブベアリング A 25X28X25	2																	毎日	1万5千ペールor450時間ごと

NO	点検箇所	品番	部品 名称	個数 単位	点検・交換時期 (O:点検、▲:交換)																	交換																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					作成ペール数(x1000ペール)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
					稼働時間(hr)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
129	ハンソウコンベヤ	1522730000	ゴムプレート:16	4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

NO	点検箇所	部品	品番	名称	価数	始業前	点検・交換時期 (○:点検、▲:交換)																	交換
							作成ペーブル数(×1000ペーブル)																	
							移動時間(年)																	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	30		
30	60	90	120	150	180	210	240	270	300	330	360	390	420	450	900									
170	ベアラ、ラップ駆動		1442330000	タンデムエアツボポンプ	1	○																	点検で異常があった場合	
171	ゲート、カリアザーム開閉		1516300000	エアツボポンプ:16、8-R	1	○																	点検で異常があった場合	
172	ベアラ部		1516250000	タンデムポンプ:12+1	1	○																	点検で異常があった場合	
173	ラップ部		1516250000	タンデムポンプ:4	1	○																	点検で異常があった場合	
174	ベアラ、ラップ部		1143880000	フィルタ	3											▲	▲						1万5千ペーブルor300時間ごと	
175	オイルタンク		1464300000	サクションストレーナ	1											○	▲						1万5千ペーブルor450時間ごと	
176	オイルタンク		0862640000	バキューム	2											○							2年ごと	
177	ゲートシンジダ(シールキット)		1394850108	シリンダ:OWP40×360×800	2	○											▲	▲					1万5千ペーブルor450時間ごと	
178	オーガ駆動モータ		1440730000	エアツボポンプ:IMP50	1	○																	点検で異常があった場合	
179	ハンソウコンベア、ピーク駆動モータ		1440780003	エアツボポンプ:IMP160	2	○																	点検で異常があった場合	
180	ホッパ、キョウキウコンベア駆動モータ		1440770006	エアツボポンプ:IMP250	2	○																	点検で異常があった場合	
181	ホッパ、キョウキウコンベア、ゲート開閉		1516270000	フロッピングシヤットオフ:NC	3	○																	点検で異常があった場合	
182	ゲート開閉		1516280000	フロッピングシヤットオフ:NO	1	○																	点検で異常があった場合	
183	ホッパ、キョウキウコンベア		1516290000	プライオリティバルブ:G3/8	2	○																	点検で異常があった場合	
184	エアツボシンジダ(シールキット)		1517830000	シリンダ:OWP60×215×450	2	○																	点検で異常があった場合	
185	前テーパー、フィルムホルダ		1195510006	シリンダ:OWP90×180×230	4	○																	1万5千ペーブルor450時間ごと	
187	ローテーションアーム		1242730006	エアツボポンプ	1	○																	点検で異常があった場合	
188	後テーパー、シリンダ(シールキット)		1265772106	シリンダ:OWP50×145×400	1	○																	1万5千ペーブルor450時間ごと	
189	ローテーションアーム、テーパーローラ駆動モータ		1440770005	エアツボポンプ:IMP250	2	○																	点検で異常があった場合	
190	ローテーションアーム、テーパーローラ駆動		1516290000	プライオリティバルブ:G3/8	1											○	▲	▲					1万5千ペーブルor450時間ごと	
191	エアツ		全て	油圧ホース	-											○		○	▲				2年ごと	
192	給油		0893850000	ピストンオイルポンプ	2	○																	点検で異常があった場合	
193	給油		1089730000	サクションストレーナ	2											○			▲	▲			1万5千ペーブルor300時間ごと	
194	給油		全て	チューブ	-											○							1万5千ペーブルor300時間ごと	
195	オイルタンク		2AXOJ-VG46	タイムモセユエツボポンプ:VG46	-	○										▲	▲	▲	▲	▲			5千ペーブルor150時間ごと	
196	ギヤボックス		2AXOJ-Z20	ギヤオイル:VG220	-	○										▲	▲	▲	▲	▲			5千ペーブルor150時間ごと	
197	集中給油(ポンプ駆動)		XODYSEIOCHE	チェーンオイル	-	○																	適量給油	
198	集中給油		XODYSEIOCHE	チェーンオイル	-	○																	適量給油	
201	ハンゴ			ハンゴGP	2	○																	点検で異常があった場合	
202	足場台		8035620000	アサヒダイ:TDWG-910	1	○																	点検で異常があった場合	
203	エア出力		1521380000	クウアツポンプ:VX220LZ1T	1	○																	点検で異常があった場合	
204	エア出力		1528440000	ノズル:KNH-R02-100	2	○																	点検で異常があった場合	
205	エア出力		1523390000	カバキエニオン:K02E10-02A	2	○																	点検で異常があった場合	
206	エア出力		1528400000	カバキエニオン:K02U10-00A	1	○																	点検で異常があった場合	
207	エア出力		1528410000	ブラダ:100PC	1	○																	点検で異常があった場合	

6 油圧可動部と電装系のチェック方法

本製品には油圧可動部、電装系の故障が疑われる時に使用するチェックモードが備わっています。

取扱い上の注意

- ローテーションアームがスタンバイの位置に無くてもゲート開閉操作が出来ます。ローテーションアームの位置に十分注意し開閉操作を行ってください。ボール検出センサが反応していてもゲート開閉操作が出来ます。

1. 油圧チェックとは

- 油圧可動部の動作確認が行えます。
- センサの出力をソウサボックスに表示し、センサ及び、配線の確認が行えます。（ネットブレーキ、ナイフを除く）

3. 油圧チェック時の表示内容



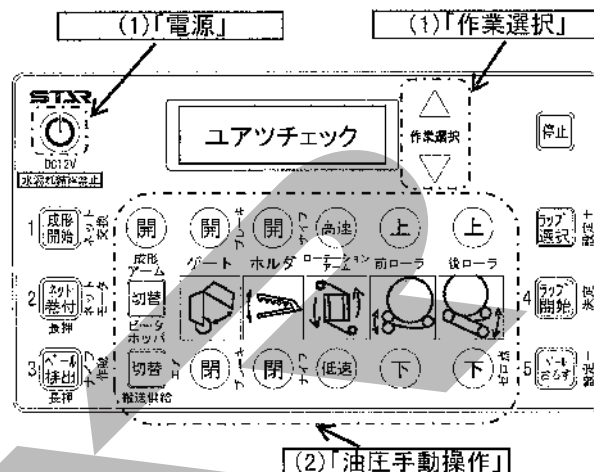
項目	表示内容	関連センサ	備考
a	成形アーム位置（ベール直径換算値）	（角度センサ）	
b	成形圧力値	圧力センサ	
c	ラップ前ローラセンサ値	角度センサ	
d	ラップ後ローラセンサ値	角度センサ	
e	成形アームセンサ値	角度センサ	
f	ラジコン「A」入力	ラジコン送信機	※1
g	ラジコン「B」入力	ラジコン送信機	※1
h	ゲート閉入力	近接センサ	
i	ネットカウンタ入力	近接センサ	ネットゴムローラ1回転中、1回入力
j	フィルムセンサ入力	マグネットセンサ	ストレッチローラ1回転中、1回入力
k	安全バー入力	スイッチ	通常時<S>、バー作動時<__>
l	ベール検出センサ入力	光電センサ	通常時<__>、ベール検出時
m	ラップ回転（正面）センサ入力	マグネットセンサ	アーム1回転中、2回入力

各項目においてセンサ入力がない場合<__>（アンダーバー）を表示します。

※1 単押し→<1>、2回押し→<2>、長押し→<L>を表示。（本機では、長押しは使用しません）

2. 油圧チェック操作方法

- 操作ボックスの電源を入れ、「作業選択」のスイッチを操作し、表示を<ユアツ チェック>に合わせます。
- 各部の油圧可動部の動作確認を行う場合は、操作ボックスの「油圧手動操作」スイッチを使用します。

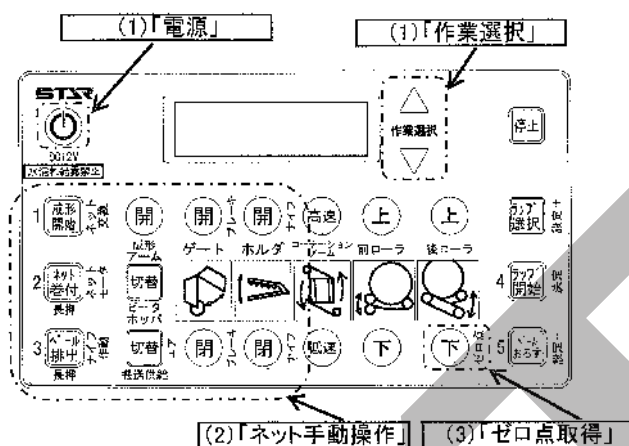


4. ネット、ロードセル チェックとは

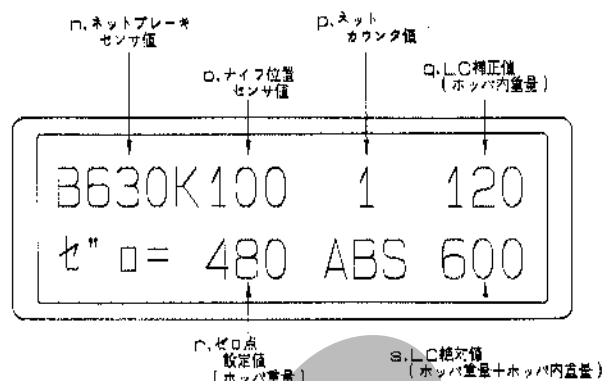
- (1) ネット装置可動部の動作確認が行えます。
- (2) ネット部センサの出力をソウサボックスに表示し、センサ及び、配線の確認が行えます。(ネットカウンタを除く)
- (3) ホッパ重量のゼロ点設定ができます。(型式SVW3500LCのみ)

5. ネット、ロードセル チェック操作方法

- (1) 操作ボックスの電源を入れ、「作業選択」のスイッチを操作し、表示を<ネット、ロードセル>に合わせます。
- (2) ネット部の動作確認を行う場合は、下図「ネット手動操作」スイッチを使用します。
- (3) ホッパ重量のゼロ点設定を行う場合は、「後ローラ下」スイッチを使用します。(型式SVW3500LCのみ)



6. ネット、ロードセル時の表示内容



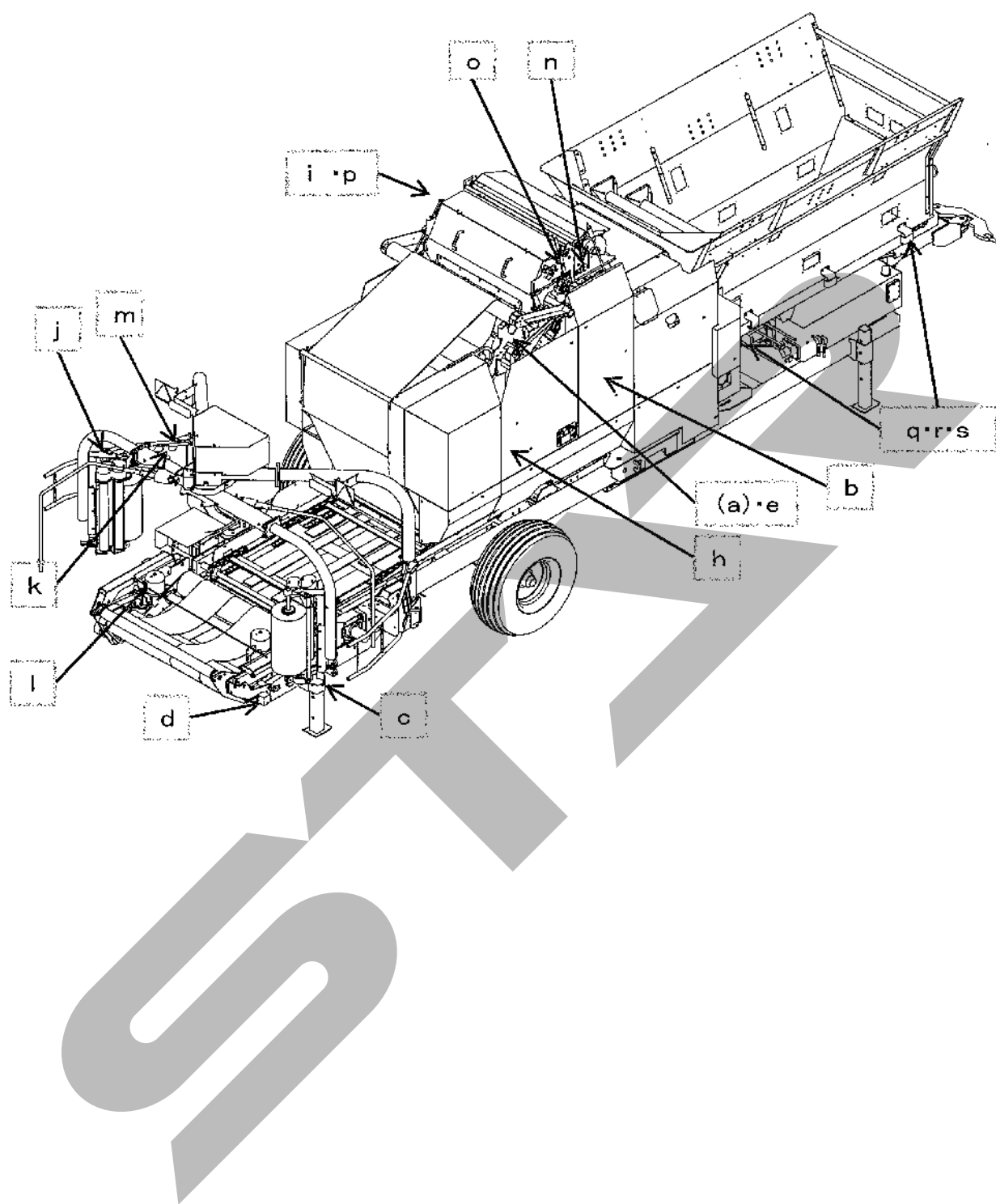
項目	表示内容	関連センサ	備考
n	ネットブレーキセンサ値	角度センサ	
o	ナイフセンサ値	角度センサ	
p	ネットカウンタ値	近接センサ	
q	LC(ロードセル)補正值	LC (3ヶ所)	SVW3500LCのみ
r	LC (ロードセル)ゼロ点設定値	LC (3ヶ所)	SVW3500LCのみ
s	LC (ロードセル)絶対値	LC (3ヶ所)	SVW3500LCのみ

スイッチ操作と動作内容

各スイッチ横の緑文字記載の動作をします。

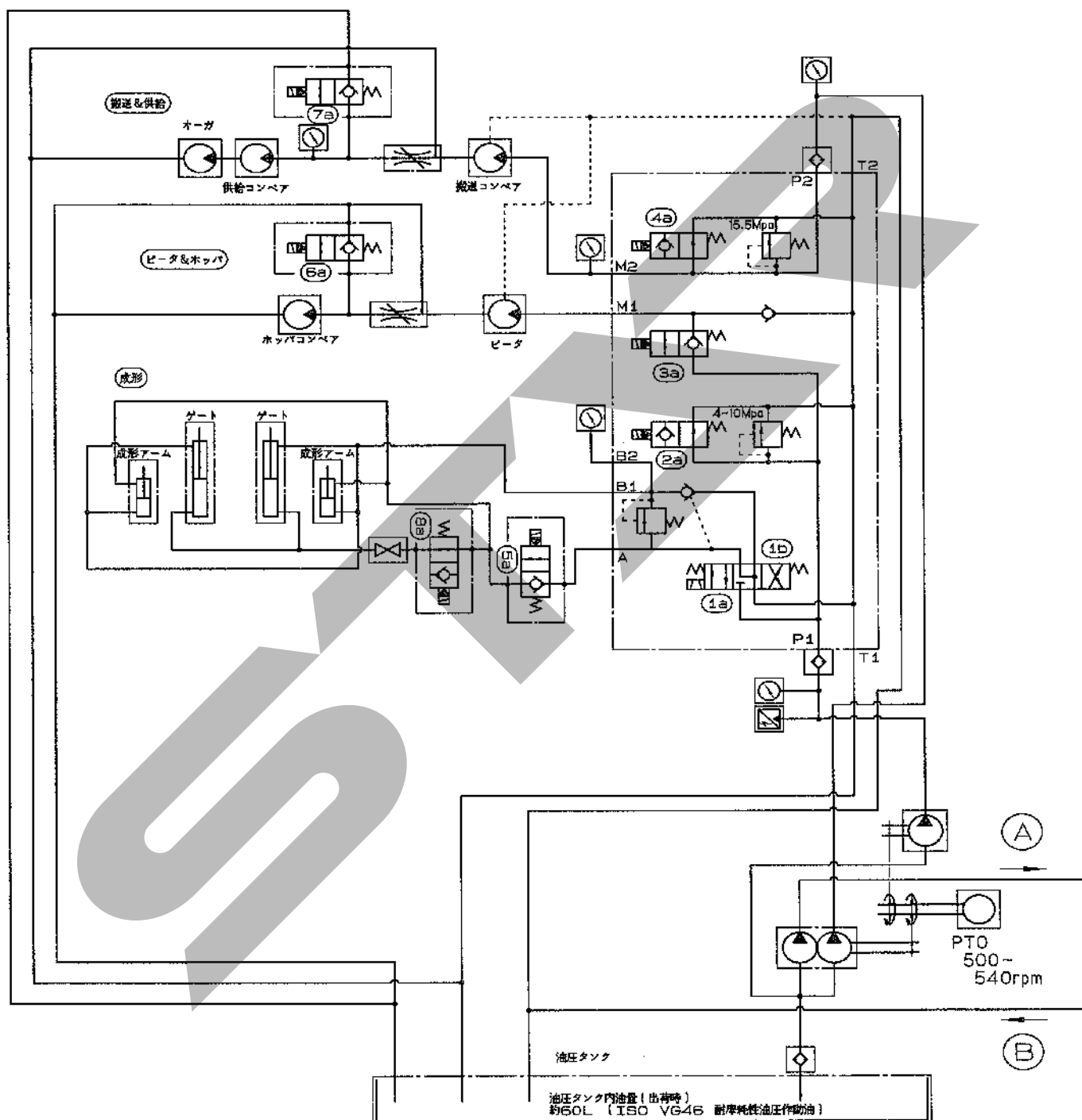
スイッチ	緑文字	スイッチ操作と動作
1 成形開始	ネット交換	1度押すとネットブレーキの開放、2度目でネットブレーキ閉鎖
2 ネット巻付	ネットモータ	長押しで、ネットモータ繰出し動作
3 ベール排出	ナイフ作動	長押しで、ネット切断動作
切替(搬送供給)	エア	押している間、ネット部エア吐出動作
ゲート開/閉	ブレーキ	押している間、ネットブレーキ開/閉動作
ホルダ開/閉	ナイフ	押している間、ナイフ作動モータ回転(開: 左周り 閉: 右回り)
後ローラ下	ゼロ点	長押しで、ホッパ重量ゼロ点取得

7. 各部センサ配置図

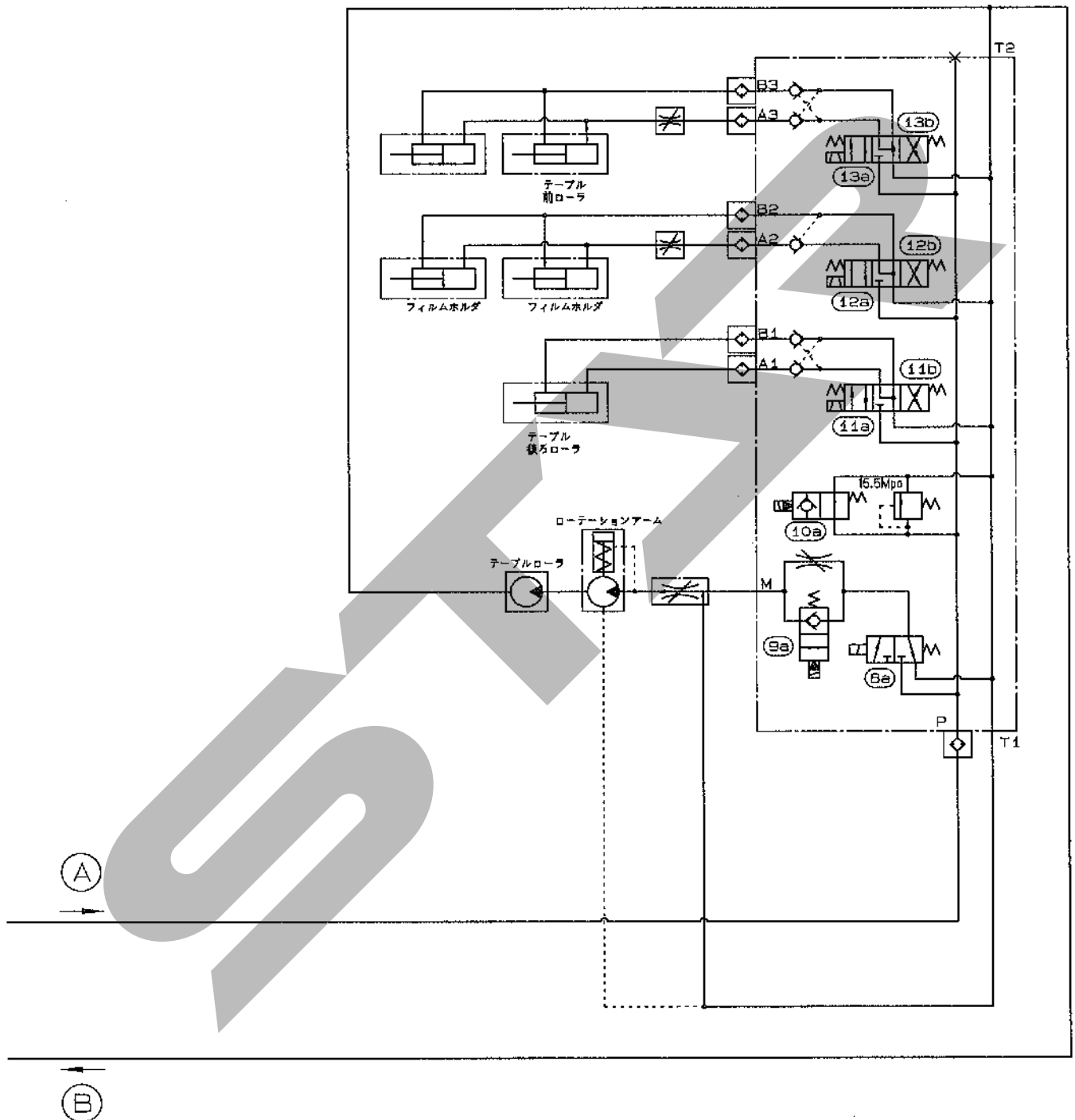


7 油圧配管図

成形／ピータ&ホッパ／搬送&供給



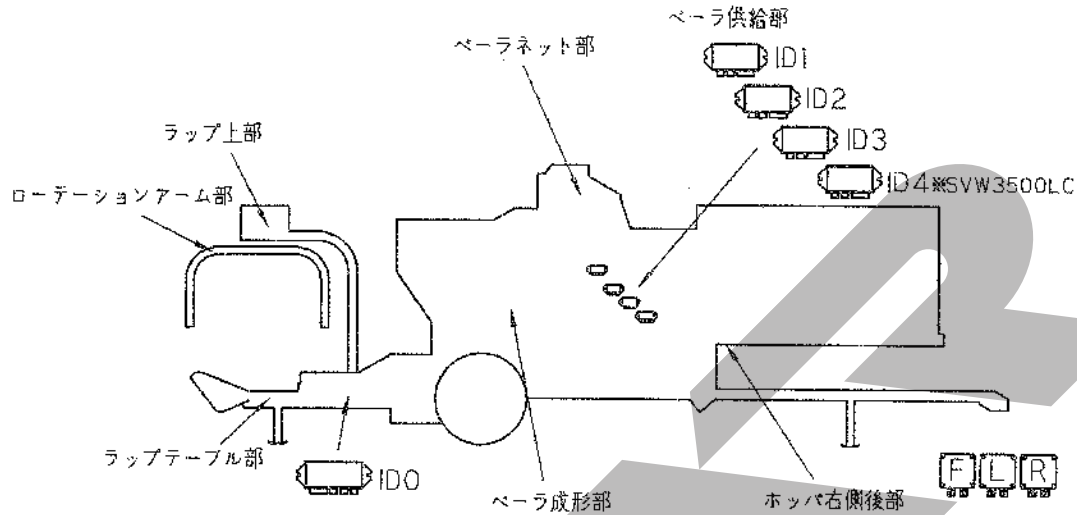
ラップ



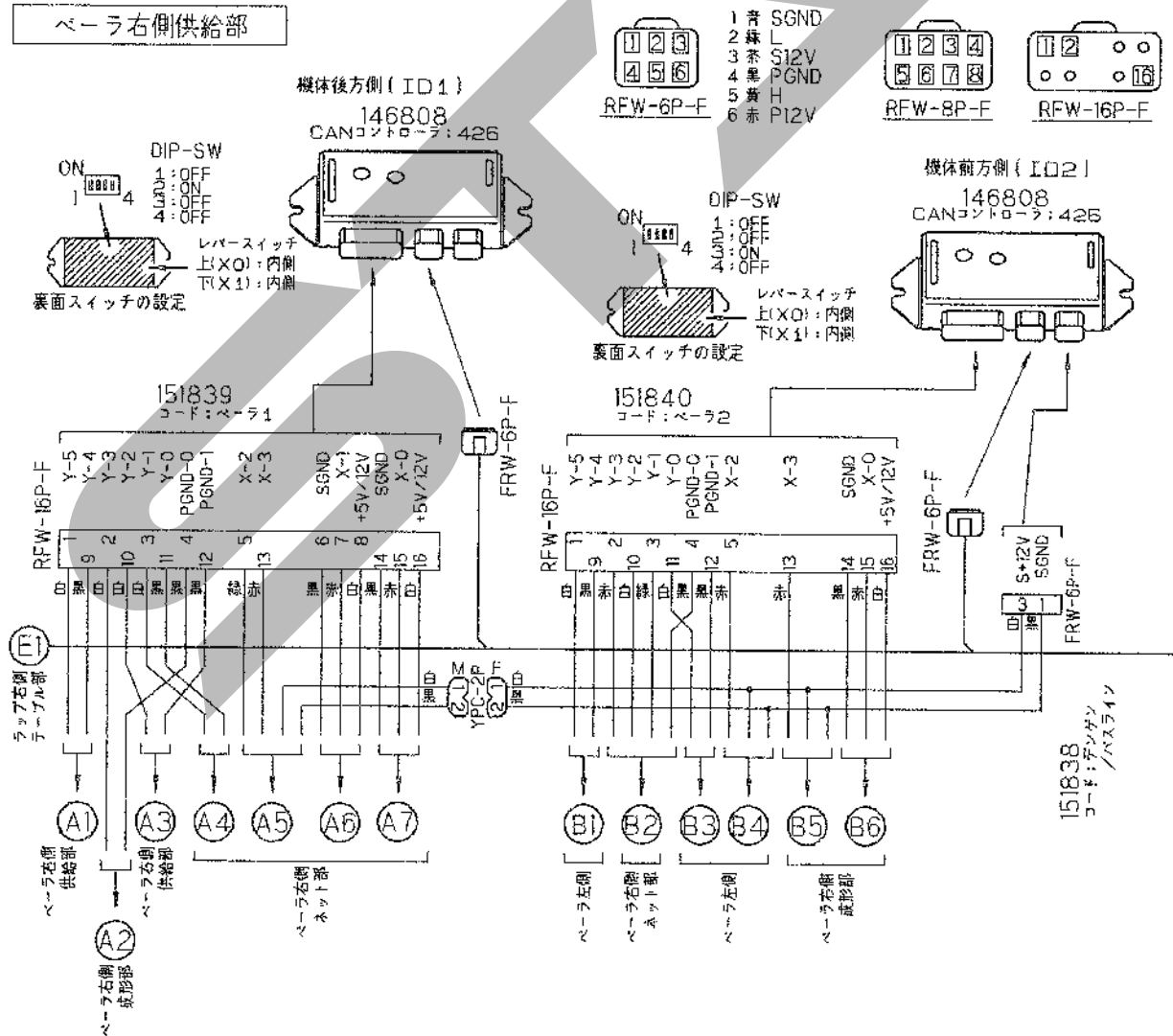
8 配線図

各部の配置

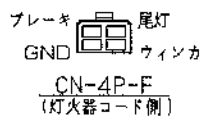
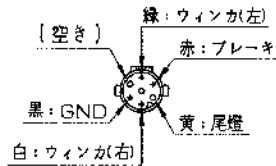
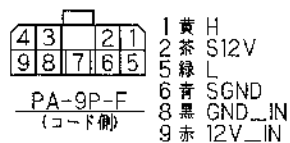
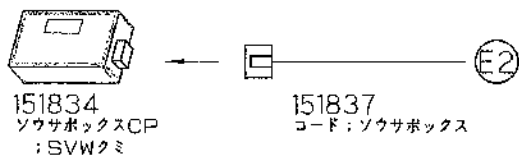
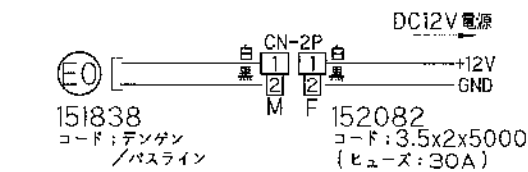
※コネクタのピン配置図ははめ合い面より見た図とし、ロック機構つきコネクタは図上側をロック側とします。



ベーラ右側供給部

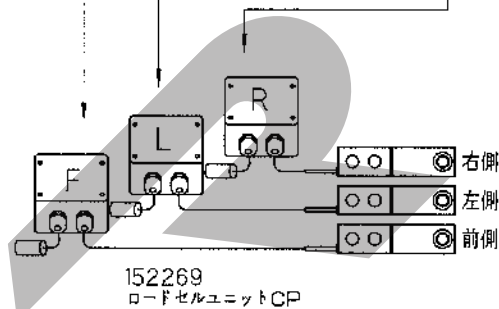
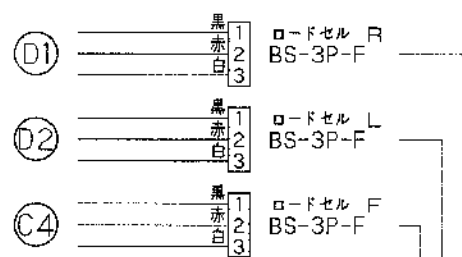


接続部



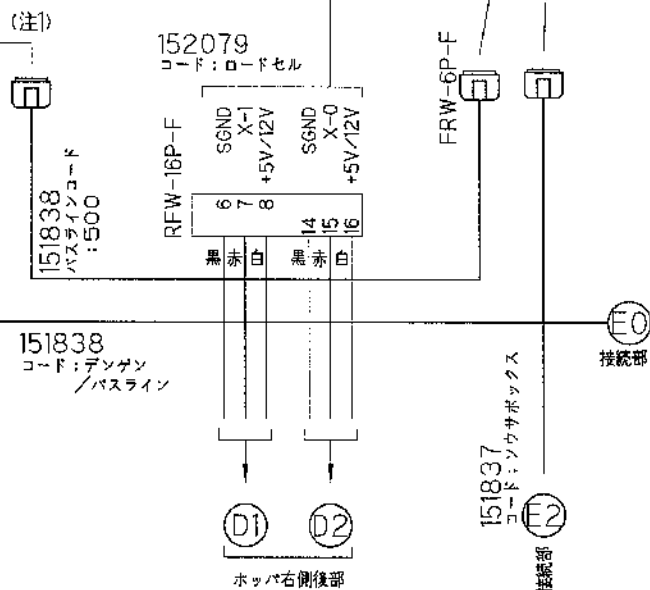
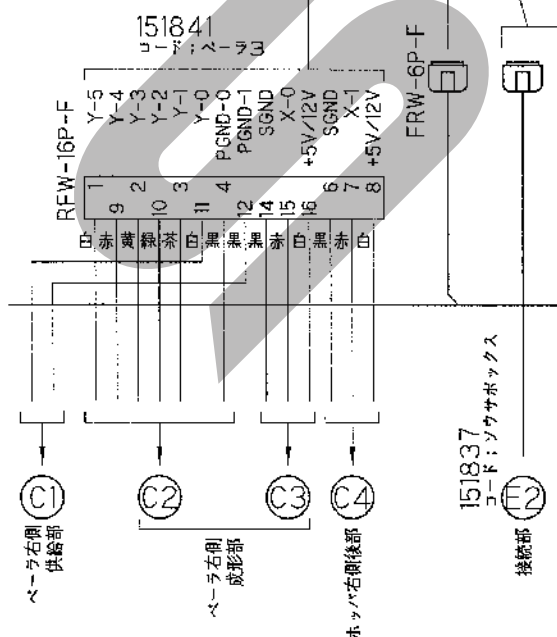
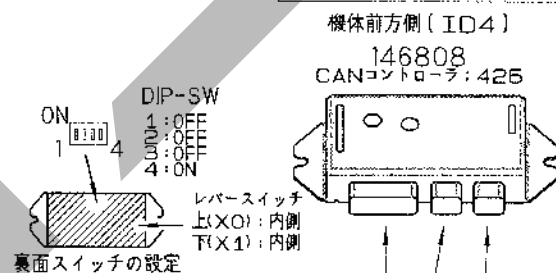
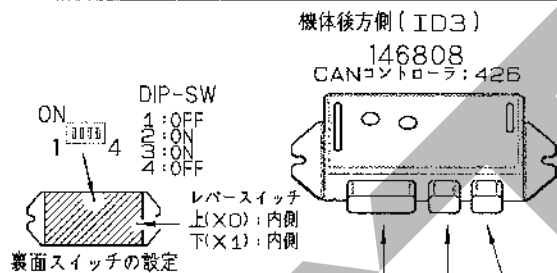
ホッパ右側後部

※SVW3500LC



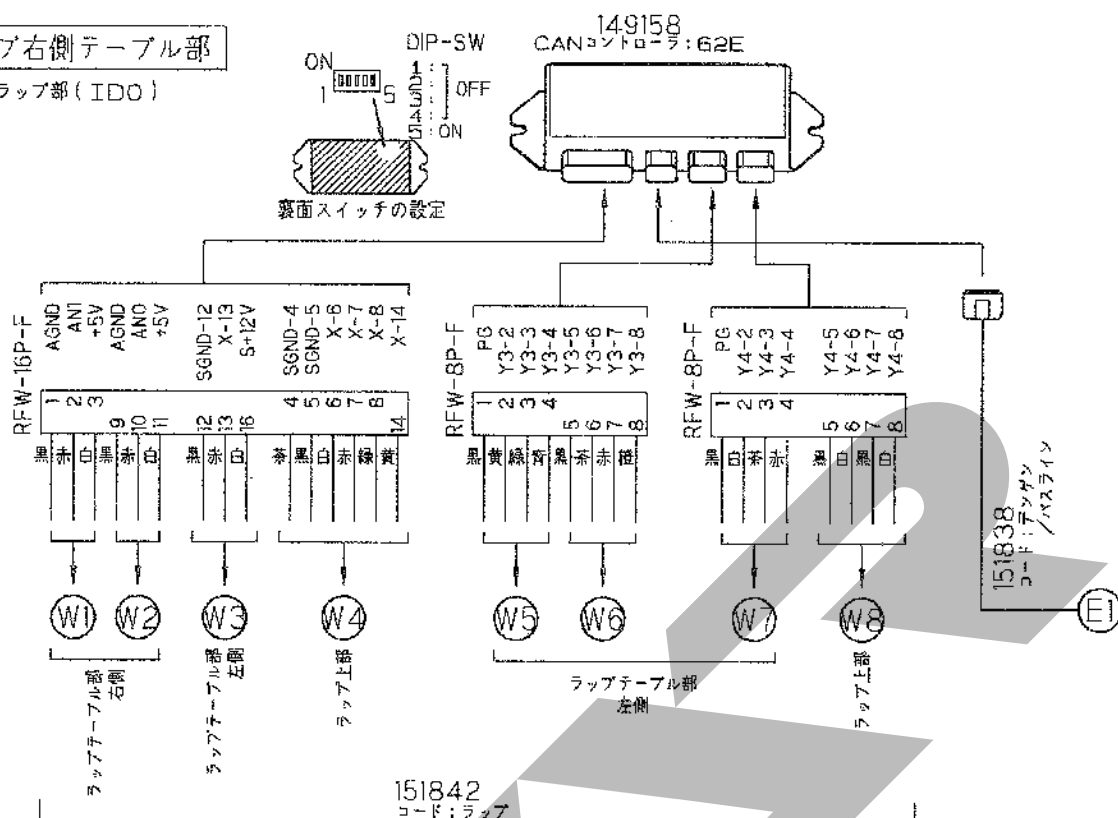
※SVW3500LC

ベアラ右側供給部



注1. SVW3500LC (ロードセル付) はID3にバスラインコードを接続
SVW3500 (ロードセルなし) はID3にコード: ソウサボックスを接続

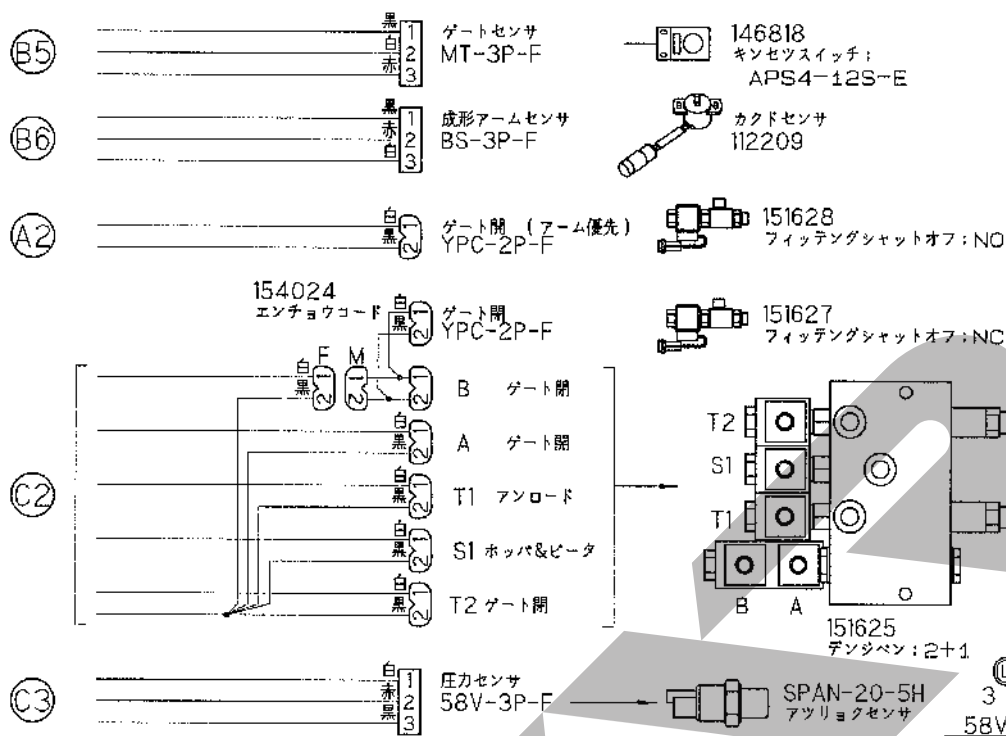
ラップ部 (IDO)



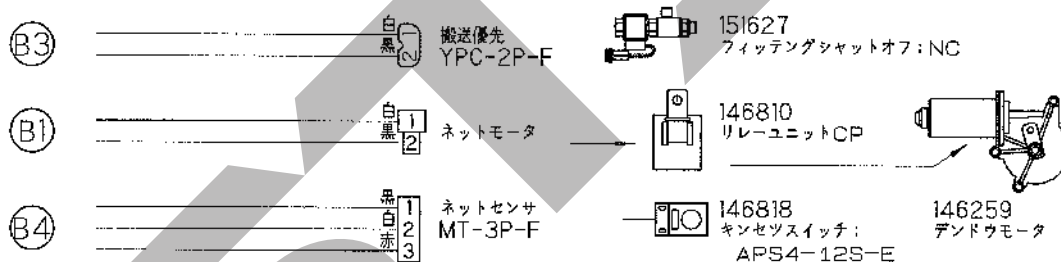
(A3)		空圧弁		152138 クワツペン: VX220LZ1T
(C1)		ホッパ・ビータ YPC-2P-F		151627 フィッティングシャットオフ: NC
(A1)		プレーキシリンダ		082353 デッドウシリンダ

(A6)		1 2 3 黒 赤 白	ブレーキセンサ BS-3P-F		カドセンサ 112209		MT-3P-F
(A7)		1 2 3 黒 赤 白	ナイフセンサ BS-3P-F				YPC-4P-M
(A4)		1 2 白 黒	ナイフモータ		134186 パワーウィンドモータ		YPC-3P-M
(B2)		1 2 1 2 緑 黒 白 黒	回転灯 青		147680 カイトントウ；アオ		YPC-2P-F
		1 2 1 2 黒 白 赤 黒	回転灯 黄		139844 カイトントウ；キロ		YPC-4P-M
		1 2 1 2 黒 白 赤 黒	回転灯 赤		131475 カイトントウ		YPC-2P-F
(A5)		1 2 3 4 白 黒 赤 緑	ラジコン YPC-4P-M		143984 ラジコン；ジュシキCP		YPC-2P-M

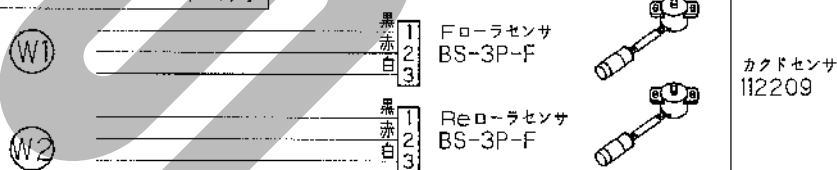
ペーラ右側成形部



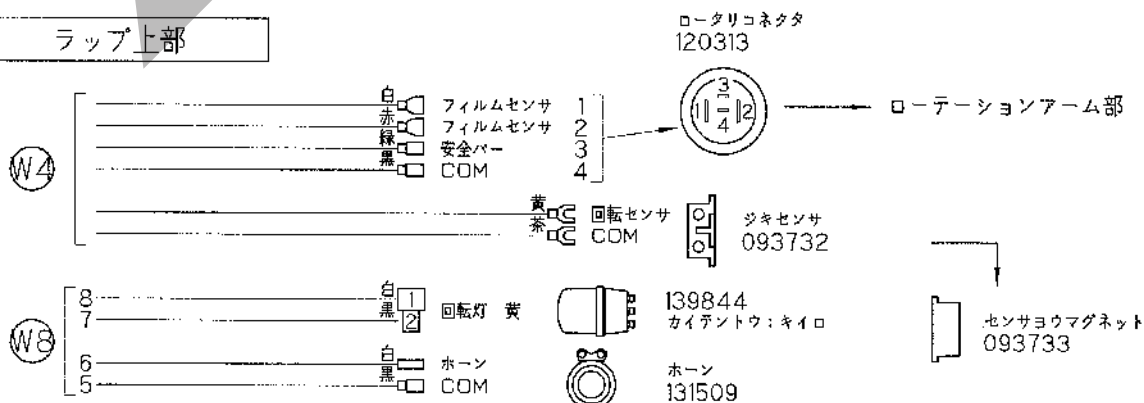
ペーラ左側



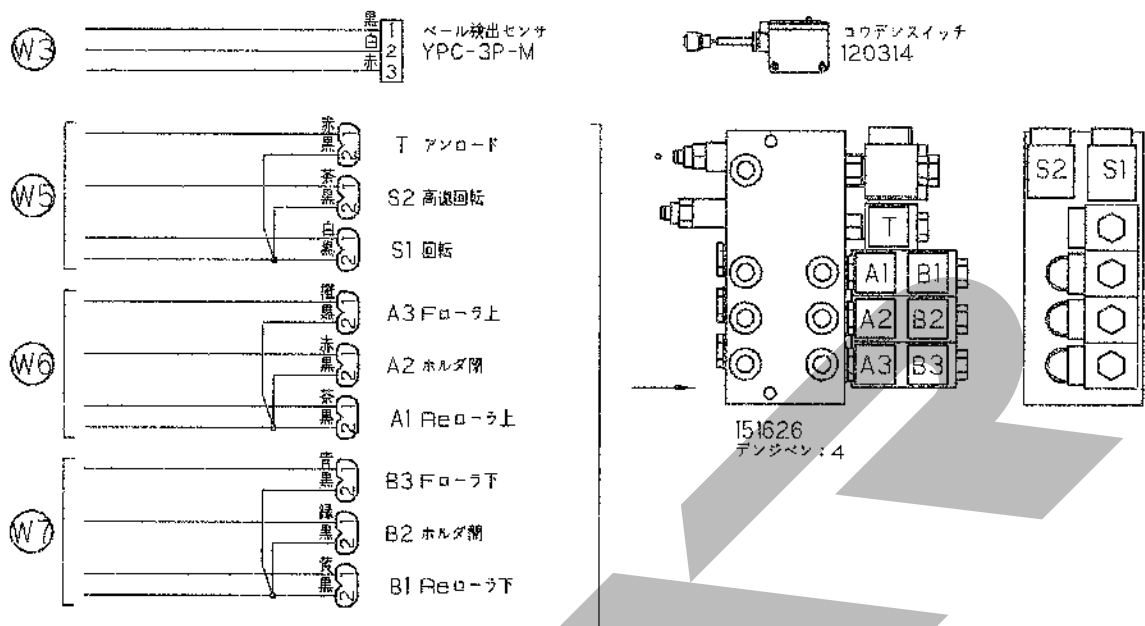
ラップテーブル部右側



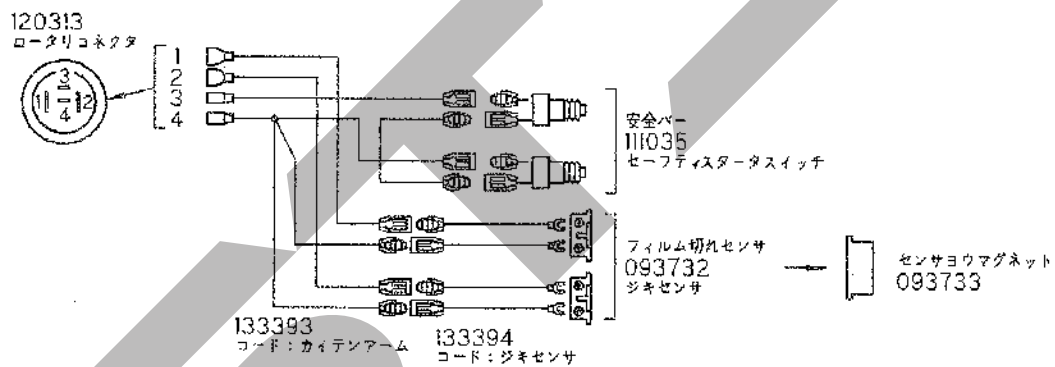
ラップ上部



ラップテーブル部左側



ローテーションアーム部



6 不調時の対応

▲ 危険

- 運転中又は調整中、ネットフレーム内に手を入れると、ナイフが動き、ケガをすることがあります。
ネットフレーム内には絶対に手を入れないでください。

▲ 警告

- ネット巻付装置を調整する時、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。
エンジンおよびPTOを切ってから行ってください。
- ゲートを開けての点検・整備中、不意にゲートが閉まり、挟まれてケガをすることがあります。
操作ボックスの電源を切り、ストップバルブをロックし、操作ボックスの電源を切り、ゲートを確実に固定してください。

▲ 注意

- 機械に異常が生じた時、そのまま放置すると、破損やケガをすることがあります。
取扱説明書に基づき行ってください。
- ロワー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、不意に降下し、ケガをすることがあります。
トラクタローリンクの油圧回路をロックして行ってください。
- 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。
- 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、不意に作業機が動き出して、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。
- 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、ケガをすることがあります。
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、ケガをすることがあります。
元通りに取り付けてください。

- 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⊕から取り付けてください。
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。
- 高所で作業を行う場合は、転落・落下事故に注意してください。

1 不調処置一覧表

	症 状	原 因	処 置
シャーボルト部	・シャーボルトが切斷する	・PTOの高速始動	・PTOを低速回転にして始動
パワージョイント部	・異音の発生	・給油不良	・パイプ（オス・メス）摺動部、スパイダ、安全カバー取付部に給油
供給コンベア部	・床送りコンベアが動かない	・コンベアチェーンの破損	・部品交換のうえ、「5-4-2 コンベアチェーンのテンション」に基づき張り直し
	・異音の発生	・コンベアチェーンの外れ ・ローラチェーン給脂不足 ・ローラチェーンの張り不足	・テンションボルトを緩め、スプロケットに掛け直し、「5-4-2 コンベアチェーンのテンション」に基づき張り直し ・補修又は部品交換 ・グリース塗布 ・「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」に基づき調整
オーガ・ビーク部	・異音の発生	・ベアリング部給脂不足 ・ローラチェーン給脂不足 ・ローラチェーンの張り不足	・「5-3 給油箇所一覧表」に基づき給脂 ・グリース塗布 ・「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」に基づき調整
ギヤボックス部	・異常発熱	・オイル量が適正でない	・「5-3 給油箇所一覧表」に基づき処置
	・異音の発生	・ギヤ、シャフト、ベアリングの破損	・部品交換
ローラ部	・異音の発生	・ローラに著しく飼料が付着している ・ローラチェーンの給油不足 ・ローラチェーンの張り不良	・付着物の除去 ・オイル補充、ブンプイキ調整 ・「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」に基づき張り調整
	・ローラチェーンの発熱	・ローラチェーンの給油不足 ・ローラチェーンの張り不良	・オイル補充、ブンプイキ調整 ・「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」に基づき張り調整
	・セイケイベルトが動かない	・ローラに著しく飼料が付着している ・セイケイベルトの張り不足	・付着物の除去 ・「5-4-10 成形ベルトの張り調整」に基づき調整

	症 状	原 因	処 置
ゲート開閉部	・ゲートが開かない	・ストップバルブが閉じられている ・油圧系統の破損・油漏れ ・電磁弁のゴミ詰まり ・PTOが接続されていない ・油圧タンクのオイルが不足している ・操作ボックスの電源がOFFになっている ・ラップ部にあるベールを放出していない ・ローテーションアームの停止位置がズレている	・ストップバルブを開く ・「5-7 油圧配管図」に基づき処置 ・電磁弁を分解・清掃し、ゴミを除去 ・トラクタのPTOを接続する ・「5-3 給油箇所一覧表」に基づきオイル補充 ・電源をONにしてスタンバイ動作実行後、「3-4-6 作業中断後の復帰の仕方」を参考に操作する ・「3-4-6 作業中断後の復帰の仕方」を参考に操作する ・スタンバイ動作実行後、「3-4-6 作業中断後の復帰の仕方」を参考に操作する
	・ゲートが閉じない	・ストップバルブが閉じられている ・油圧系統の破損・油漏れ ・電磁弁のゴミ詰まり ・油圧タンクのオイルが不足している ・操作ボックスの電源がOFFになっている	・ストップバルブを開く ・「5-7 油圧配管図」に基づき処置 ・電磁弁を分解・清掃し、ゴミを除去 ・「5-3 給油箇所一覧表」に基づきオイル補充 ・電源をONにして「3-4-6 作業中断後の復帰の仕方」を参考に操作する
ネットバインディング部	・ネットがローラに巻付く	・ネットフレーム部スクレーパとゴムローラとのスキマが広がっている ・ナイフが切断位置にある時にネットを繰出した	・スクレーパとゴムローラとのスキマを調整 ・ナイフアームを押して、ナイフアームが正規の位置に止まるようにする
	・巻付け途中でネットが切れる	・ネットブレーキが強すぎる	・「5-4-8 ネットケーシング部ブレーキアームスプリングの調整」に基づき調整する
	・「ネット巻付け」動作途中で繰出しが止まる		
	・ネットが繰出されない	・プーリとVベルトとの間でスリップしている ・ネットブレーキスプリングが強すぎて、前作業でのネット巻付け切断時にネットがゴムローラ部まで引き戻された	・「5-4-4 ネットVベルトのストップと張り調整」に基づき調整する ・「5-4-8 ネットケーシング部ブレーキアームスプリングの調整」に基づき調整する
	・作業途中で勝手にネットが繰出される	・ゴムローラがVベルトでつれ回っている ・ネットの切断が悪い	・「5-4-4 ネットVベルトのストップと張り調整」に基づき調整する ・「5-4-6 ナイフとシャバーの調整」に基づき調整する
	・ネットが切れない	・ネットの通し方が適正でない ・ナイフ又はシャバーが摩耗・破損している ・ナイフとシャバーの間にスキマがある ・ナイフアームが正規の位置に止まっていない ・ネットフレーム部スクレーパとゴムローラとのスキマが狭くなり、ゴムローラが回転していない	・「3-3-1 ネットロールの装着と交換」に基づき装着し直す ・「5-4-6 ナイフとシャバーの調整」に基づき交換又は裏返して再取付する ・「5-4-6 ナイフとシャバーの調整」に基づき調整 ・「5-4-5 ナイフアームのセット調整」に基づき調整する ・スクレーパとゴムローラとのスキマを調整

	症 状	原 因	処 置
搬送コンベア部	・搬送コンベアが動かない	・コンベアチェーンの破損 ・コンベアチェーンの外れ ・油圧系統の破損・油漏れ ・電磁弁のゴミ詰まり	・部品交換のうえ、「5-4-2 コンベアチェーンのテンション」に基づき張り直し ・テンションボルトを緩め、スプロケットに掛け直し、「5-4-2 コンベアチェーンのテンション」に基づき張り直し ・「5-7 油圧配管図」に基づき処置 ・電磁弁を分解・清掃し、ゴミを除去
ストレッチャ ローラ部	・フィルムの重なり幅が変化する	・フィルムの張り不足	・「3-3-2 フィルムの装着」を参考に確認する
	・巻付け途中でフィルムが切れる	・トラクタPTOの回転数が速い ・長期在庫や傷が付いたラップフィルムを使用している	・PTO540rpmで作業する ・新品のラップフィルムに交換する
フィルムホルダ部	・フィルムを保持しない	・ホルダが閉じた時にフィルムが切れる ・長期在庫や傷が付いたラップフィルムを使用している ・雨や霧の中での作業中、フィルムやホルダ部が抜けてしまいフィルムが切れる	・「5-4-11 フィルムホルダの調整」を参考に調整 ・新品のラップフィルムに交換する ・雨や霧の場合は、ベール水分も多くなり良質なサイレージは難しいので作業は控える
	・フィルムが切れない	・ホルダが閉じた時にフィルムが切れない	・「5-4-11 フィルムホルダの調整」を参考に調整
油圧系	・作動しない	・油圧タンクのオイル不足 ・電磁弁のゴミ詰まり ・フィルタのゴミ詰まり ・作動電圧不足「電圧低下」ランプが消えている ・油圧ポンプの駆動チェーンのゆるみ破損	・「5-3 給油箇所一覧表」を参考に給油 ・電磁弁を分解・清掃し、ゴミを除去 ・油圧作動油の交換 ・「5-4-12 フィルタの清掃」を参考に分解・清掃し、ゴミを除去 ・バッテリーの充電・交換、ダイナモの修理 ・「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」に基づき調整または部品交換
	・油漏れ	・油圧金具のゆるみ ・油圧ホースの破損 ・油圧シリンダ・油圧モータの摩耗 ・油圧シリンダ・油圧モータのシール部にゴミ又は異物が進入	・増し締めをする ・部品交換 ・部品交換 ・部品の分解・洗浄 ・部品交換 ・油圧作動油の交換
	・油圧タンクの給油栓からオイルが吹き出る	・オイルの入れすぎ ・傾斜地で作業している	・「5-3 給油箇所一覧表」を参考に給油 ・平坦な場所で作業

	症 状	原 因	処 置
電装系	・電源が入らない	・電源取り出しコードの＋・－の接続間違い ・他社製品の電源取り出しコードに接続 ・コードの接続不良又は断線 ・電源コードのヒューズ切れ ・トラクタのバッテリー切れ ・コントロールボックスの故障	・「1-4-2 電装品の取付」を参考に配線 ・当社純正コードに接続 ・補修又は部品交換 ・ヒューズ交換（30A） ・バッテリーの充電・交換、ダイナモの修理 ・部品交換又は当社営業所・販売店に修理依頼
	・作動不良	・作動電圧不足 「電圧低下」ランプが消えている ・コードの接続不良又は断線 ・センサー又はスイッチの不良 ・コントロールボックスの故障 ・安全バーが作動している	・バッテリーの充電・交換、ダイナモの修理 ・補修又は部品交換 ・補修又は部品交換 ・部品交換又は当社営業所・販売店に修理依頼 ・作動原因を取り除く
その他	・異常音・異常振動	・チェーンの緩み	・「5-4-3 ローラチェーンの張り調整」を参考に調整

2 エラー表示一覧表

No	表示	説明	原因	対処	備考
1	アツリヨク フソク	成形開始時の圧力が 不足	PTO回転数が低い	適正回転数に調整する	PT0500～540rpm
			ゲート・成形アーム の動作不良	油圧系統・電気系統を調 べ、部品不良の場合は交 換する	
			アツリヨクセンサの 信号が検出されない	電気系統を調べ、部品不 良の場合は交換する	右側電磁弁付近
			リリーフバルブの調 整不良	適切に調整する	調整範囲 4～10MPa ※最大 10MPa 厳 守
2	ゲンカイ ケ イ	重量判定時の成形中 ベール径が最大径 (110cm)に達した	設定重量が重すぎる	設定重量を軽くするま たはケイハンテイの最 大径110cm設定で作業す る	ベール排出後 エラーとなる
3	ビータ カフ カ	成形中 ホッパ・ビータ部の負 荷が過剰	ホッパ・ビータ部で 飼料が詰まっている ホッパ部コンベアの 搬送速度が速い	詰まりがある場合は除 去しホッパ部コンベア の速度を適切に調整す る	ビータ右側 調整 バルブ
4	ロードセル フリオウ	ロードセルの 信号が検出できない	断線やコントローラ の故障	ロードセルユニット～ CANコントローラの 電気系統を調べ、部品不 良の場合は交換する	型式 S V W 3500 L C のみ
5	ネット リー ク	ベアラ停止中に ネット部ゴムローラ が回転している	ベルトのつれ回り	ネット駆動部を調整す る	ネット装置 左側
			ネットの切断不良に よる巻き込み	ナイフ部を調整する	
6	ネット クリ ダシテイシ	ネット巻付け時ネット 繰り出し後ブレー キ作動までの間にゴ ムローラの回転が停 止した	ネットがなくなった	ネットを交換する	
			ネットの繰り出し不 良	ネット駆動部・ゴムロー ラ部を調整する	
7	ネット トチ ユウテイシ	ネット巻付け時、ブレ ーキ作動中にゴムロー ラの回転が停止	ゴムローラの回転信 号が検出されない	電気系統を調べ部品不 良の場合は交換する	ネット装置 左側
			ネットがなくなった	ネットを交換する	
			ブレーキが強い	ネットブレーキ部スプ リングを弱める ソウサボックス設定1 の設定項目「ブレーキシ ンピン」「ブレーキカミ シン」の値を小さくする	ネット装置 右側
8	ネットロール カクニン	ネット巻付け時、ブレ ーキ作動後にゴムロー ラの回転が停止	ゴムローラの回転信 号が検出されない	電気系統を調べ部品不 良の場合は交換する	ネット装置 左側
			ネットがなくなった	ネットを交換する	
9	セイケイアー ム カイ	ベール排出またはク リーニング動作時、成 形アームの開位置が 検出されない	ゲート・成形アーム の動作不良	油圧系統・電気系統を調 べ部品不良の場合は交 換する	
			成形アーム部カクド センサの 信号が検出されない	電気系統を調べ部品不 良の場合は交換する	成形アーム 右側

No	表示	説明	原因	対処	備考
10	ハイシュツジ ゲートロック	ベール排出終了時 ゲートのロック状態 が検出されない	ロック部に飼料が堆 積しロックされない	堆積した飼料を除去 する	ゲートロック 右 側
			ゲートロック部セン サの信号が検出され ない	電気系統を調べ部品 不良の場合は交換す る	
11	ベール ケン シュツ	ベール排出時、ラップ 部にベールが検出さ れない	搬送コンベアの動作 不良	油圧系統・電気系統 を調べ部品不良の場 合は交換する	ラップ部 補助ロ ール付近
			ラップ部コウデンス イッチの信号が検出 されない	電気系統を調べ部品 不良の場合は交換す る	
12	ブレーキ	ネットブレーキ動作 時、ブレーキの動きが 検出されない	ブレーキ部可動部の 潤滑不良	可動部に給脂する	ネット装置 右側
			ブレーキ部電動シリ ンダの動作不良	電気系統を調べ部品 不良の場合は交換す る	ネット装置 右側
			ブレーキ部カクドセ ンサの信号が検出さ れない	電気系統を調べ部品 不良の場合は交換す る	ネット装置 右側
13	ナイフ カッ ト ドウサ	ネット巻付け時のナ イフ作動時、ナイフの カット動作が検出さ れない	ナイフ駆動部の動作 不良またはカクドセ ンサの信号が検出さ れない	ナイフ部カム部の部 品に不良がある場合 は調整・交換する 電気系統を調べ部品 不良の場合は交換す る	ネット装置 右側
14	ナイフ モド リ ドウサ	ネット巻付け時のナ イフ作動時、ナイフの 戻り動作が検出され ない	ナイフ駆動部の動作 不良またはカクドセ ンサの信号が検出さ れない	ナイフ部カム部の部 品に不良がある場合 は調整・交換する 電気系統を調べ部品 不良の場合は交換す る	ネット装置 右側
15	ローラ F アゲ	ラップ前側テーブル ローラの上昇動作が 検出されない	テーブルローラの動 作不良またはカクド センサの信号が検出 されない	油圧系統・電気系統 を調べ部品不良の場 合は交換する	ラップ部前ローラ 右側 (内)
16	ローラ F サゲ	ラップ前側テーブル ローラの下降動作が 検出されない	テーブルローラの動 作不良またはカクド センサの信号が検出 されない	油圧系統・電気系統 を調べ部品不良の場 合は交換する	ラップ部前ローラ 右側 (内)
			ローラ下に飼料が堆 積しローラが下がり きらない	飼料を除去する	
17	ローラ R アゲ	ラップ後側テーブル ローラの上昇動作が 検出されない	テーブルローラの動 作不良またはカクド センサの信号が検出 されない	油圧系統・電気系統 を調べ部品不良の場 合は交換する	ラップ部後ローラ 右側 (後)
18	ローラ R サゲ	ラップ後側テーブル ローラの下降動作が 検出されない	テーブルローラの動 作不良またはカクド センサの信号が検出 されない	油圧系統・電気系統 を調べ部品不良の場 合は交換する	ラップ部後ローラ 右側 (後)

No	表示	説明	原因	対処	備考
19	ラップアーム	ラップ部ローテーションアームの動作が検出されない	ローテーションアームの動作不良またはジキセンサの信号が検出されない	油圧系統・電気系統を調べ部品不良の場合は交換する	ローテーションアーム支点付近
20	アンゼンバーサドウ	ラップ部安全バーが作動している	障害物によりバーが作動した	障害物を除去する	
			セーフティスタータスイッチが反応している	不良の場合は交換する	
21	ラップジ ゲートロック	ラップ作動中にゲートのロックが外れたことを検出した	ロック部に飼料が堆積し十分にロックされない	堆積した飼料を除去する	
			ゲートロック部センサの信号が検出されない	電気系統を調べ部品不良の場合は交換する	ゲートロック 右側
22	メモリERR	ソウサボックス部マイコンユニットのメモリ書き込みに失敗した	マイコンユニットの不良	頻発する場合はマイコンユニットを交換する	
23	ツウシンエラー ID=x x	ソウサボックスとCANコントローラ間の通信不良	コントローラまたはハーネスの不良	電気系統を調べ部品不良の場合は交換する	xxは対象コントローラのID(上位桁の0は表示しない)

3 作業中に発生するエラーと処置

1. 成形終了後、ゲートが開かない

(ラップ部にベールは無い)

- ・操作ボックス表示は<ベールケンシュツ>

<原因>

ラップ部の光電センサ又は、ハンシャキに飼料やラップフィルムが付着、もしくは溜まっています。

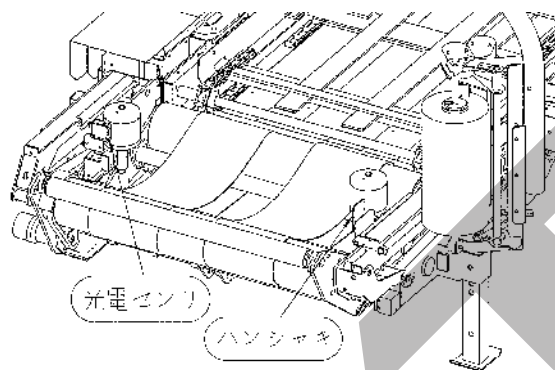
ベールが無いのに光電センサのランプ点灯

<処置>

センサ周りの飼料やラップフィルムを除去します。

<注意>

飼料やラップフィルムを除去し、検出反応が消えると、すぐにゲートが開き、ベールが排出されるのでゲート付近には近づかないでください。



2. ベール排出、ラップ部にベールが移動中にゲートが閉まりベールを挟む

<原因>

ベール移動中にこぼれた飼料が、光電センサに反応しベール誤検出。

<処置>

- (1) 操作ボックス「停止」スイッチを押します。
- (2) 「ゲート開」スイッチを押してゲートを開けます。
- (3) 「切替 (搬送供給)」スイッチを1回押し、ベールをラップ部に移動します。
- (4) 「ゲート閉」スイッチを押してゲートを閉じます。
ゲートのロックが掛かるまで「ゲート閉」スイッチを押してください。
- (5) 「4 ラップ開始」スイッチを押して、ラップ作業を開始します。
- (6) ベール成形作業を行う場合は、「1 成形開始」スイッチを押してください。

3. ベール排出、ゲートが閉じた後にゲートロックエラー

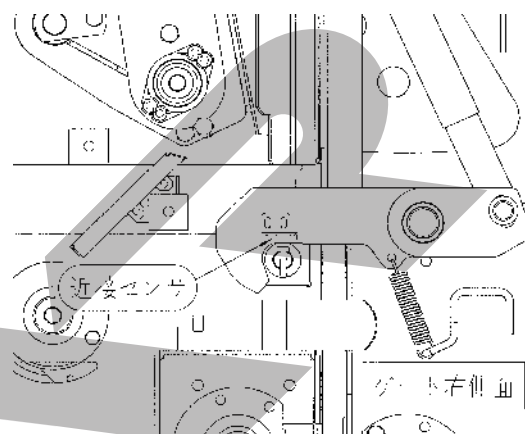
- ・操作ボックス表示は <ハイシュツジ ゲートロック>

<原因>

ゲートロックセンサ部に飼料が溜まりセンサが反応していない。

<処置>

センサ周りの飼料を除去します。



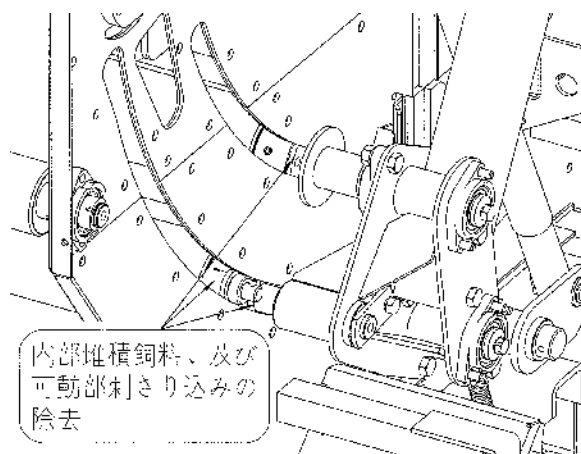
4. ベール排出時、ゲートの開く時間が遅くなり、ベールを挟む

<原因>

加圧ローラ部のスクレーパに飼料の付着又は、刺さり込んでしまい、ローラが回転していない。

<処置>

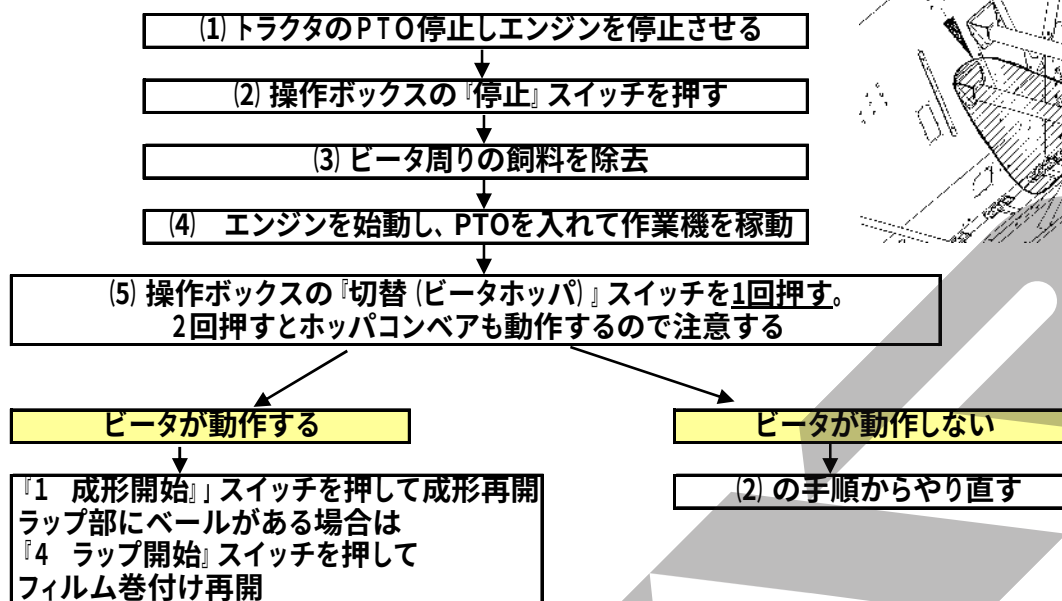
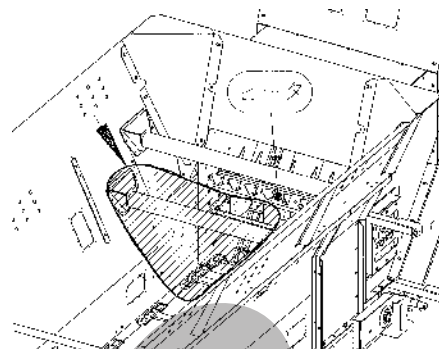
飼料を除去します。



5. ビータでの飼料詰り（ビータ軸が回転していない）

<原因>

右図の囲み部分で飼料搬送中に投入され、囲み部分で押し固まってしまった。



<注意>

飼料の投入はアオパトライトが点灯中（ホッパコンベア動作中）に投入する様にしてください。

6. ラッピングテーブルローラが下がらない

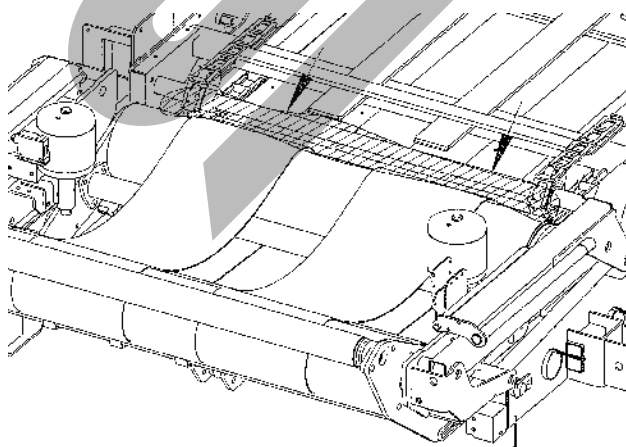
<原因>

図の囲み部分に飼料が堆積しテーブルローラが下がらない。

エラー表示 <ローラF サゲ>

<処置>

堆積した飼料を除去します。



2020

2020

STRA

本 社	066-8355	千歳市上長都1061番地2	TEL0123-26-1123 FAX0123-26-2412
千歳営業所	066-8355	千歳市上長都1061番地2	TEL0123-22-5131 FAX0123-26-2035
豊富営業所	098-4100	天塩郡豊富町字上サロベツ1191番地44	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4	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16番2	TEL0153-72-2624 FAX0153-73-2540
花巻営業所	028-3172	岩手県花巻市石鳥谷町北寺林第11地割120番3	TEL0198-46-1311 FAX0198-45-5999
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2512-1	TEL0285-49-1500 FAX0285-49-1560
犬山出張所	484-0894	愛知県犬山市羽黒字合戦橋5番1	TEL0568-69-1200 FAX0568-69-1210
岡山営業所	700-0973	岡山県岡山市北区下中野704-103	TEL086-243-1147 FAX086-243-1269
熊本営業所	861-8030	熊本県熊本市東区小山町1639-1	TEL096-389-6650 FAX096-389-6710
都城営業所	885-1202	宮崎県都城市高城町穂満坊1003-2	TEL0986-53-2222 FAX0986-53-2233