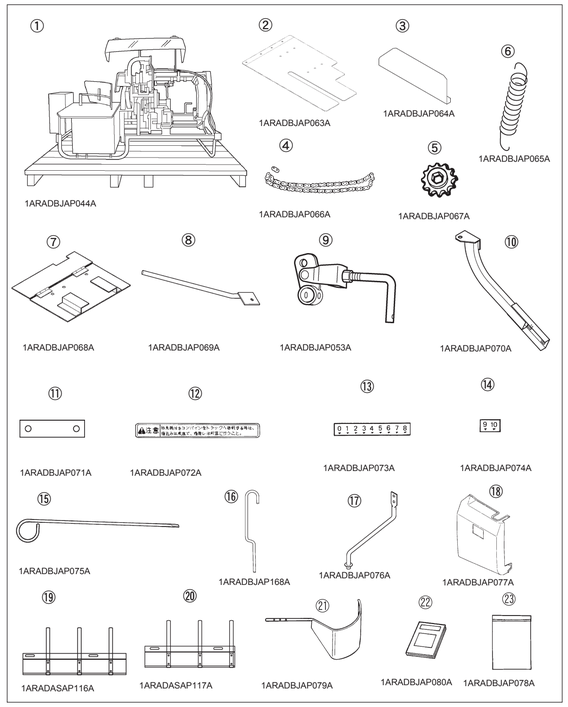
単体出荷組付要領書【 KN-XC217 】

■単体出荷組付け部品と取扱説明書

取扱説明書……

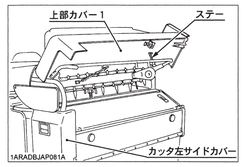
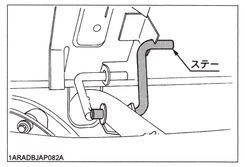
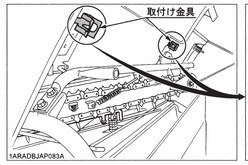
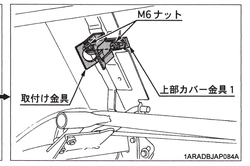
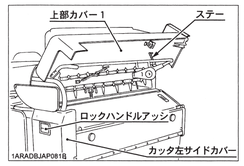
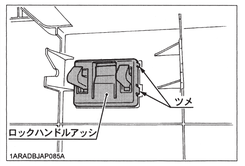
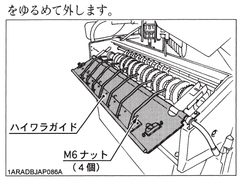
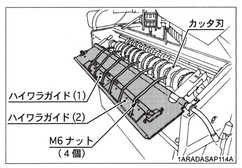
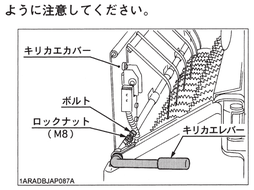
単体出荷組付部品

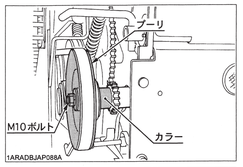
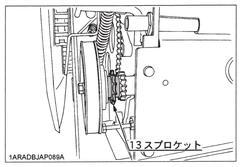


No.	部品名称	個数	No.	部品名称	個数
①	結束機完備	1	⑬	ハイワラレール位置ラベル1	1
②	搬送カバー	1	⑭	ハイワラレール位置ラベル2	1
③	穂先規制板	1(※)	⑮	ハイワラレール調整金具	1
④	駆動チェーン	1	⑯	カッタカバーガイド	1
⑤	13スプロケット	1	⑰	結束支えステー	1
⑥	テンションスプリング	1	⑱	結束機用左サイドカバー	1
⑦	搬送ガイド	1	⑲	結束機用ハイワラガイド(1)	1
⑧	ハイワラガイド	1	⑳	結束機用ハイワラガイド(2)	1
⑨	クラッチロッドアッシ	1	㉑	束ガイド	−
⑩	フレーム(2)	1	㉒	取扱説明書	1
⑪	上部カバー金具1	2	㉓	標準部品一式	1
⑫	積み込み注意ラベル	1			

※作物の 全長が 85cm以下で 切換えレバー の 位置を " 0 " にしても，結束位置
が 株元に 近すぎ で，結束ひもが ワラから 抜ける 場合や，詰まりが 発生する 場合に，穂先規制
板を 取付けて ください。

カッタ部及び上部カバー部部品の取外しと交換

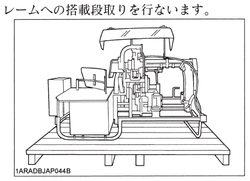
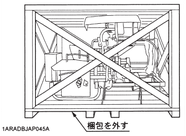
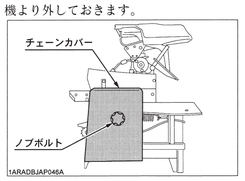
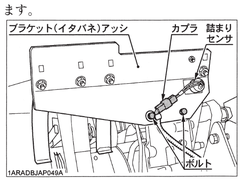
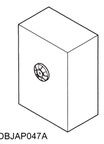
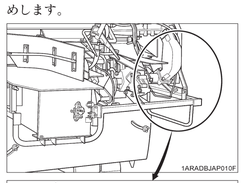
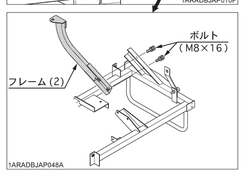
順序	機種	取 外 し，交 換 順 序	取外し及び交換組付部品
1	KN－XC217	❶上部カバー１を上方に開き,ステーで固定します。  	
2	KN－XC217	❷上部カバーから取付け金具２個をM6ナットをゆるめて取外し，上部カバー金具１を上部カバーと取付け金具の間に挟んで，M6ナットで取付けます。  	組付部品 ＊上部カバー金具１ …… ２コ 再使用部品 ＊取付け金具 …… ２コ ＊M6ナット …… ４コ
3	KN－XC217	❸カッタ左サイドカバーを外し，ロックハンドルアッシを内側からツメを押して取外します。  	再使用部品 ＊ロックハンドルアッシ … １コ 保管部品 ＊カッタ左サイドカバー … １コ
4	KN－XC217	❹1.カッタカバーを開き，ハイワラガイドをM６ナット４個をゆるめて外します。  2.ハイワラガイド(1)，ハイワラガイド(2)をM6ナット４個で図のように組付けます。このとき，ハイワラガイドの先端がカッタ刃と接触しないよう注意してください。 	再使用部品 ＊M６ナット …… ４コ 保管部品 ＊ハイワラガイド …… １コ 交換組付部品 ＊結束機用 ハイワラガイド(1) …… １コ ＊結束機用 ハイワラガイド(2) …… １コ 再使用部品 ＊M６ナット …… ４コ
5	KN－XC217	❺キリカエレバーをM８ロックナット・ボルトをゆるめて外します。 ●キリカエレバーを外したら，キリカエカバーを手で押して閉めます。 **注 意** **＊キリカエカバーとカッタフレームで手を挟まないように注意してください。** 	再使用部品 ＊キリカエレバー …… １コ

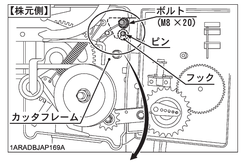
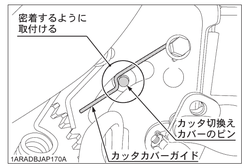
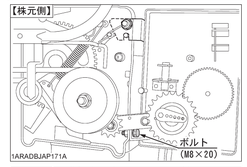
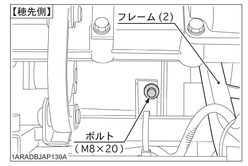
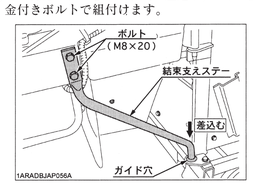
順序	機種	取 外 し，交 換 順 序	取外し及び交換組付部品
6	KN－XC217	❻1.ベルトを外し，M10×25ボルトをゆるめてカッタ入力プーリを外します。 2.カラーを取外して，代わりに13スプロケットを取付けます。 3.再びプーリを取付け，ボルトで締めます。  	交換組付部品 ＊13スプロケット …… １コ 再使用部品 ＊M10×25ボルト …… １本 ＊プーリ …… １コ 保管部品 ＊カラー …… １コ

カッタフレームへの結束機の搭載要領

注 意

＊結束機の重量は約65kgあります。
搭載するときは次のことを厳守してください。
- 大人２人以上で持ち，搭載すること。又は専用吊金具を製作すること。
- 搭載時，結束機フレームとカッタ側板とで手を挟まれないよう，じゅうぶんに注意して行なうこと。
- 搭載は平坦な場所で行ない，足元は邪魔物がないよう整理整頓してから行なうこと。

順序	機種	組 付 け 順 序	組 付 け 部 品
1	KN－XC217	❶単体出荷の結束機を梱包より取出して，カッタフレームへの搭載段取りを行ないます。 	＊梱包の取外し 
2	KN－XC217	❷1.結束機本体をカッタフレームに搭載する前に，ニュウリョクカバーのノブボルトをゆるめ結束機より外しておきます。  2.詰まりセンサのカプラを外し，M8ボルト２本をゆるめて，ブラケット（イタバネ）アッシを取外します。 	再使用部品 ＊ニュウリョクカバー … １コ ＊ノブボルト …… １本 取外して結束機搭載組付け完了後に，組付けなおします。  1ARADBJAP047A 再使用部品 ＊ブラケット （イタバネ）アッシ … １コ ＊M８×20ボルト …… ２本 ＊コードクランプ …… １コ
3	KN－XC217	❸結束機本体を機体に取付けます。 1.結束機本体にフレーム(2)をM8ボルト２本で仮締めします。   **注 意** **＊ボルトは確実にバネ座金までねじ込んでください。本機搭載時に外れると大怪我のもとになります。**	組付部品 ＊フレーム(2) …… １コ ＊M８×16ボルト …… ２本

順序	機種	組 付 け 順 序	組 付 け 部 品
3	KN－XC217	2.穂先側，株元側それぞれの結束機のフックをカッタフレームのピンに引っ掛けて，M８ ×20 平座金付きボルトでカッタカバーガイドを，カッタ切換えカバーのピンに密着させて取付けます。（穂先側はカッタ回動支点ピンに差込み，株元側はカッタ左側板内側のピンに引っ掛けます。） 3.M８×20 平座金付きボルトで結束機を固定します。 4.フレーム（2）を仮止めしているM８ボルト２本を締付けます。 **注 意** **＊ボルトの締付けはカッタフレームと結束機本体のフレームを先に締付けて，後でフレーム(2)のステーが支点ピンの根元まで入っていることを確認してフレーム(2)と本体を締付けてください。**     	標準部品 ＊M８×20 ボルト…… ３本 組付部品 ＊カッタカバーガイド…… １コ
4	KN－XC217	❹結束支えステーをガイド穴に差込み，M８ ×20平座金付きボルトで組付けます。 	組付部品 ＊結束支えステー …… １コ 標準部品 ＊M８×20ボルト …… ２本

〔裏面に続く〕

順序	機種	組付け順序	組付け部品

5

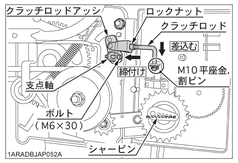
KN-XC217

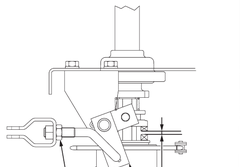
クラッチロッドアッシは，下記要領に従って調節しながら組付けてください。

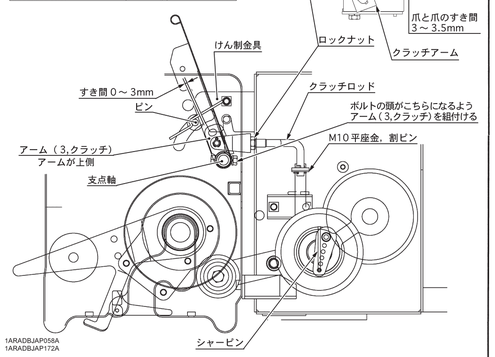
❺クラッチロッドアッシの組付け。

1. 排わら切換えレバーを**“結束作業”**位置にします。（カッタ切換えカバーが閉じた状態）
2. カッタ切換えカバー支点軸にクラッチロッドアッシのアーム（3.クラッチ）のアーム部が上にくる方向で差込んで，支点軸とアーム部のガタが無くなるまでM6×30ボルトで締付けます。
3. クラッチロッドをクラッチアームの穴に差込んで平座金，割ピンで組付けます。このとき割ピンはわらずに差込むだけにします。
4. 排わら切換えレバーを**“カッタ作業”**位置にします。
5. このとき爪クラッチの爪のすき間が3～3.5mm（シャービン径）あるか確認します。範囲から外れている場合はロックナットをゆるめ，クラッチロッドをクラッチアームから抜き，クラッチロッドを回してロッドの長さを変えて，爪のすき間を修正します。爪のすき間が広いときはロッドを短かく，狭いときはロッドを長くしてください。
6. 爪のすき間が範囲内になったら，クラッチロッドをロックナットでロックし，割ピンを確実に割ってください。
7. 結束機のけん制金具とカッタ切換えカバーのピンとのすき間が0～3mmあるか確認します。3mm以上の場合は再度爪クラッチのすき間をチェックしてください。

組付部品
- ＊クラッチロッドアッシ　1コ
- ＊M6×30ボルト …… 1本
- ＊M10平座金 …… 1コ
- ＊φ3×18割ピン　…… 1コ







6

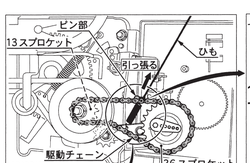
KN-XC217

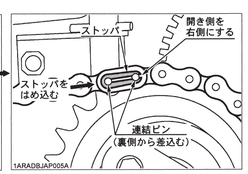
❻駆動チェーンを組付けます。

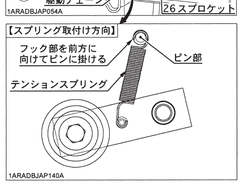
1. 切断軸の13スプロケットと結束入力の26スプロケットに駆動チェーンを巻付けます。
2. 結束入力の26スプロケットの上方でジョイントの連結ピンを裏側から差込んだあと，ストッパの開き側を右側にして取付けます。
3. テンションアームに下図の方向でテンションバネを掛けて，ひもなどでバネを引っ張り，フレームのピンに掛けてください。

組付部品
- ＊駆動チェーン　…… 1本
- ＊テンションバネ　…… 1コ


1ARADBJAP066A





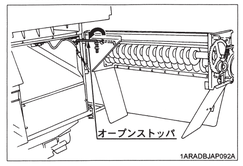


順序	機種	組付け順序	組付け部品

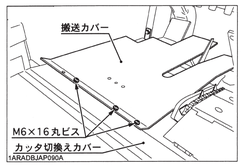
7

KN-XC217

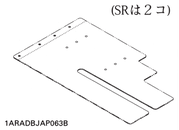
❼結束機をオープンして，オープンストッパをかけたあと，下記部品を組付けてください。

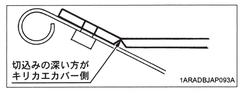


1. カッタ切換えカバーの図の位置に搬送カバーをM6×16丸ビスとM6平座金で組付けます。

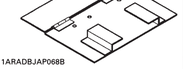


組付部品
- ＊搬送カバー　…… 1コ
- ＊M6×16丸ビス …… 3コ（SRは2コ）
- ＊M6平座金 …… 3コ（SRは2コ）

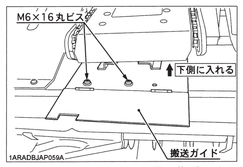

1ARADBJAP063B

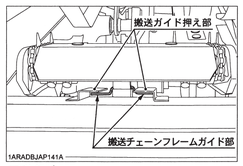


2. カッタ切換えカバーに搬送ガイドを組付けます。組付けるとき，搬送チェーンフレームの浮上がり防止を兼ねているため，下図のように，搬送チェーンフレームのガイド部を搬送ガイドの押さえ部の下側に入れて組付けます。

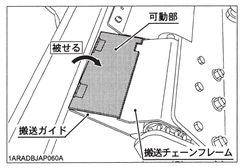

1ARADBJAP068B

組付部品
- ＊搬送ガイド　…… 1コ
- ＊M6×16丸ビス …… 2コ

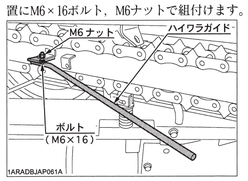




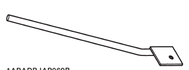
3. M6×16丸ビスで締付けた後，搬送ガイドの可動部のカバーを搬送チェーンフレームに被せます。



4. 排わらチェーンガイドにハイワラガイドを図の位置にM6×16ボルト，M6ナットで組付けます。

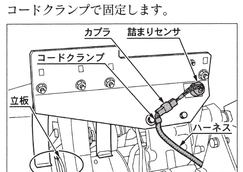


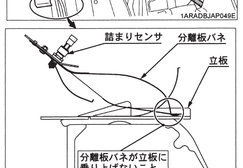
組付部品
- ＊ハイワラガイド　…… 1コ
- ＊M6×16ボルト …… 1本
- ＊M6ナット …… 1コ


1ARADBJAP069B

5. 搭載前に取外したブラケット(イタバネ)アッシを元の位置に組付けます。そのとき，分離板バネがデッキの立板部に乗り上げないように組付け，詰まりセンサのカブラを確実に差込み，ハーネスをコードクランプで固定します。

再使用部品
- ＊ブラケット（イタバネ）アッシ　…… 1コ
- ＊M8×20ボルト …… 2本
- ＊コードクランプ　…… 1コ





順序	機種	組付け順序	組付け部品

8

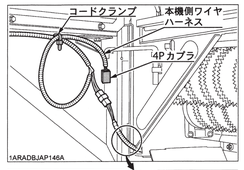
KN-XC217

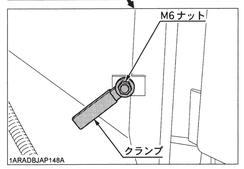
❽カッタをオープンした後，結束機のワイヤハーネスを本機側のワイヤハーネスに下記の順序で結線します。

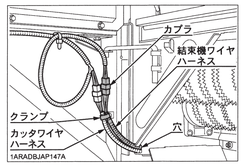
1. ワイヤハーネスを固定するためのクランプを本機側のフレームにM6ナットで取付けます。このとき，クランプは斜め下45度の位置で締付けます。
2. 結束機のワイヤハーネスをカッタ側の穴から内側に通したあと，本機側のワイヤハーネス4Pカプラと接続します。
3. 結束機のワイヤハーネスとカッタワイヤハーネス2本をたるみのないようにクランプします。

〔確認項目〕
…　カプラを確実に差込む。

組付部品
- ＊クランプ　…… 1コ
- ＊M6ナット …… 1コ





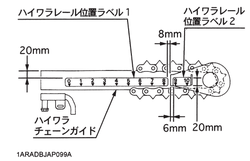


9

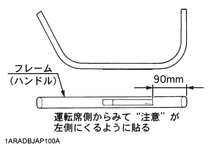
KN-XC217

❾ラベル関係を貼付けます。

1. ハイワラレール位置ラベル1・2をハイワラチェーンガイドに貼ります。



2. 積込み注意ラベルをハンドルに貼ります。



組付部品
- ＊ハイワラレール位置ラベル1　…… 1コ
- ＊ハイワラレール位置ラベル2　…… 1コ

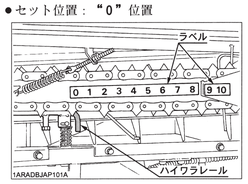
組付部品
- ＊積込み注意ラベル　…… 1コ

10

KN-XC217

❿ハイワラレールを下記位置にセットしたあと，結束機を閉じます。

- ●セット位置：**“0”**位置



11

KN-XC217

⓫結束機用左サイドカバーにロックハンドルアッシを取付けます。カッタ駆動ベルトを掛け，カッタの結束機用左サイドカバー・ニュウリョクカバーを組付けます。

組付部品
- ＊結束機用左サイドカバー 1コ
- ＊ロックハンドルアッシ…　1コ
- ＊ニュウリョクカバー …　1コ
- ＊ノブボルト　…… 1コ

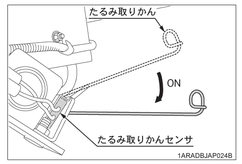
順序	機種	組付け順序	組付け部品

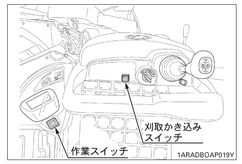
12

KN-XC217

⓬以上で結束機の搭載が終わりました。
次の項目を確認してください。

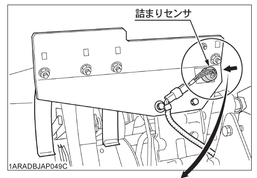
1. 自動エンジン停止の作動確認
   1) コンバインのメインスイッチを**“ON”**にします。
   2) 脱こくクラッチを**“入”**にします。
   3) 下記のひもなし，詰まりセンサをONさせます。
   - ●たるみ取りかんセンサ　…　たるみ取りかんでONさせる。
     （ひも切れ，ひもなしを感知したとき）

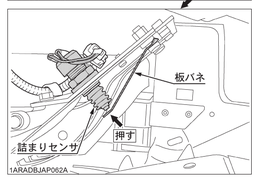




2) 作業スイッチを押した状態で刈取かき込みスイッチを押します。
（脱こくクラッチ**“入”**）

- ●確認後切欠部にセットし直します。
- ●結束詰まりセンサ … 板バネを上方に押す。
  （結束機にわらが詰まったとき）





4) センサをONさせて，警報ブザーが鳴ることを確認します。
5) 脱こくクラッチを切り，メインスイッチを**“OFF”**にします。

2. 作業切換えの作動確認

注　意

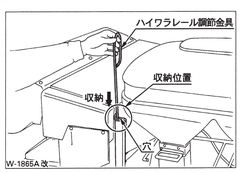
＊エンジンをかけるときは，周囲の安全を確認してから行なってください。
＊カッタと結束機の切換えは，必ず脱こく機を動かして行なってください。脱こく機を止めた状態で行なうと破損するおそれがあります。

1) エンジンをかけ，エンジン回転数2000回転位で，脱こくクラッチを入れる。
2) 次に排わら切換えレバーを結束作業位置からカッタ作業位置にして結束の動力が切れ，カッタ作業位置から結束作業位置にして結束の動力がスムーズに入ることを確認してください。
3) 脱こくクラッチを切り，エンジンを止めてください。

13

KN-XC217

⓭上部カバーを閉め，ハイワラレール調節金具を収納位置に収納します。

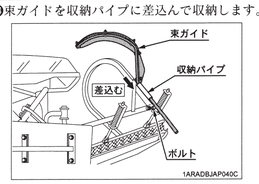


組付部品
- ＊ハイワラレール調節金具…　1コ

14

KN-XC217

⓮束ガイドを収納パイプに差込んで収納します。



組付部品
- ＊束ガイド　…… 1コ