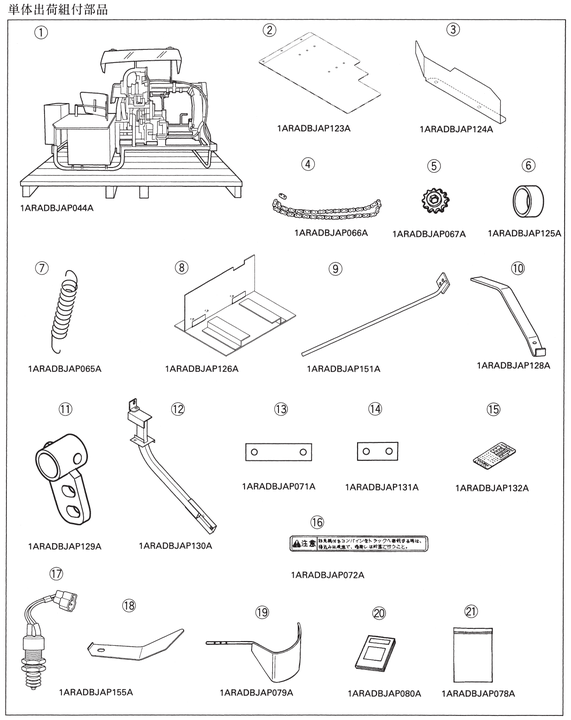
組付要領書【 KN-XC323】(1/2)

■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

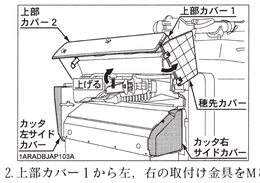
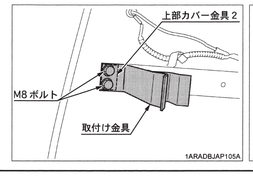
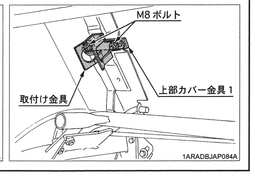


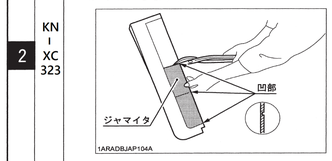
No.	部品名称	個数	No.	部品名称	個数
①	結束機完備	1	⑫	フレーム(2)	1
②	搬送カバー	1	⑬	上部カバー金具1	1
③	穂先規制板	1(※1)	⑭	上部カバー金具2	1
④	駆動チェーン	1	⑮	結束位置ラベル	1
⑤	12スプロケット	1	⑯	積み込み注意ラベル	1
⑥	カラー(9)	1(※2)	⑰	排わら詰まりセンサ	1
⑦	テンションスプリング	1	⑱	排わらセンサプレート	1
⑧	搬送ガイド	1	⑲	束ガイド	−
⑨	ハイワラガイド	1	⑳	取扱い説明書	1
⑩	イタバネ(ハイワラガイド)	1	㉑	標準部品一式	1
⑪	クラッチアーム3	1			

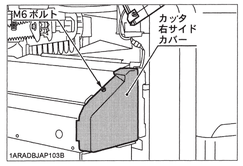
※1：標準結束作業で作物の全長が85cm以下で切換えレバーの位置を"0"にしても，結束位置が株元に近すぎで，結束ひもがワラから抜ける場合や，詰まりが発生する場合に，穂先規制板を取付けてください。

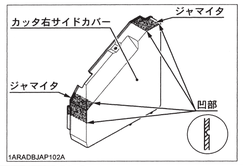
※2：50/150mm切断長切換え式カッタは使用しません。

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	取外し順序	取外し及び再使用部品
1	KN－XC323	❶1. 上部カバー１，２を上げたあと，穂先カバーを上げます。  2. 上部カバー１から左，右の取付け金具をM８ボルトをゆるめて取外し，左側は上部カバー金具１，右側は上部カバー金具２を，上部カバーと取付け金具の間に挟んでM８ボルトでそれぞれ取付けます。  	組付部品 ＊上部カバー金具１ …… １コ ＊上部カバー金具２ …… １コ 再使用部品 ＊取付け金具 …… ２コ ＊M８ボルト …… ４本



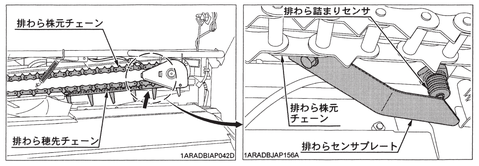




順序	機種	取外し順序	取外し及び再使用部品
2	KN－XC323	❷カッタ左サイドカバーを外し，ジャマイタを凹部から切外します。	再使用部品 ＊カッタ左サイドカバー … １コ
3	KN－XC323	❸カッタ右サイドカバーをM６ボルトを外して取外し，下図のジャマイタ（２カ所）を凹部から切外します。	再使用部品 ＊カッタ右サイドカバー … １コ ＊M6ボルト …… １本

排わら詰まりセンサの確認と取付け

本機の排わら搬送部後方の排わら株元チェーンと排わら穂先チェーンの間に，排わら詰まりセンサと排わらセンサプレートが取付けられているか確認します。



排わら詰まりセンサと排わらセンサプレートは〈組付要領書【KN-XC323】(2/2)〉に従って取付けてください。

補　足

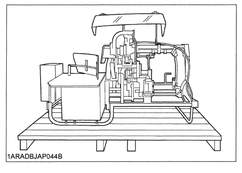
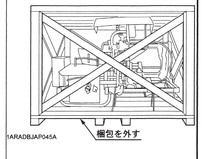
＊本機に排わら詰まりセンサと排わらセンサプレートが取付けられている場合は使用しないため，保管部品となります。

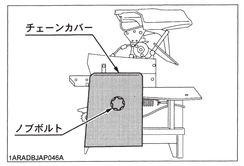
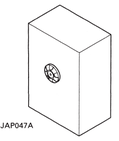
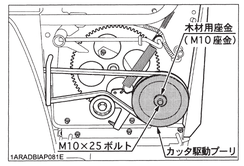
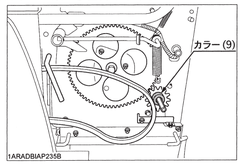
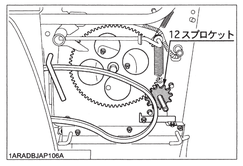
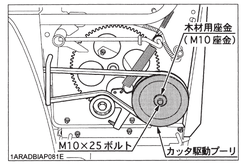
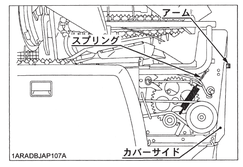
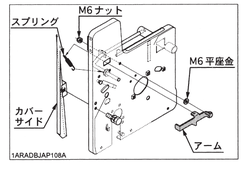
カッタフレームへの結束機の搭載要領

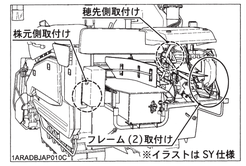
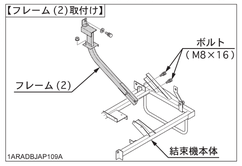
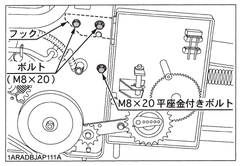
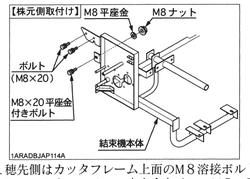
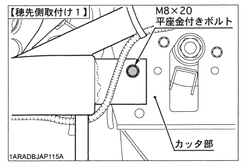
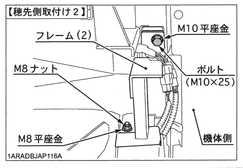
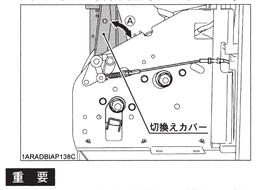
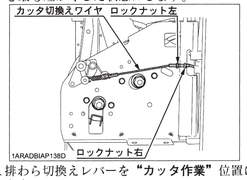
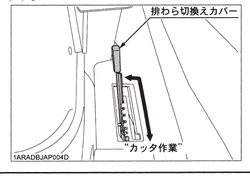
注　意

＊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。

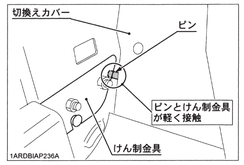
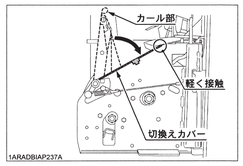
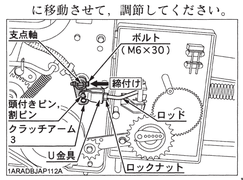
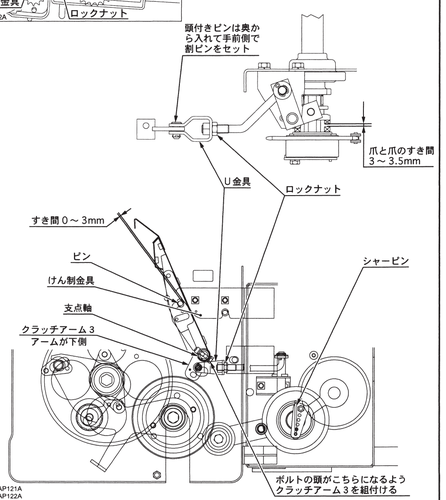
- 大人２人以上で持ち，搭載すること。又は専用吊金具を製作すること。
- 搭載時，結束機フレームとカッタ側板とで手を挟まれないよう，じゅうぶんに注意して行なうこと。
- 搭載は平坦な場所で行ない，足元は邪魔物がないよう整理整頓してから行なうこと。

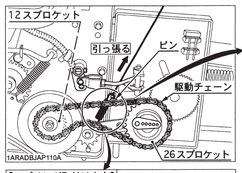
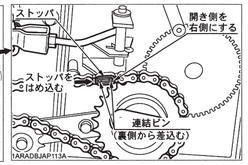
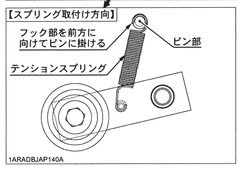
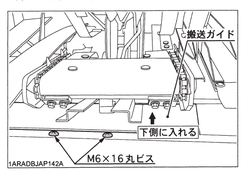
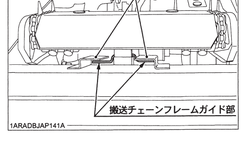
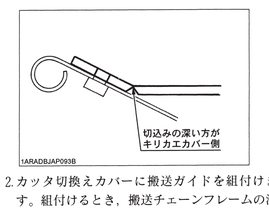
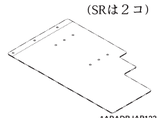
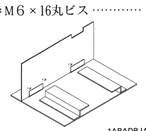
順序	機種	組付け順序	組付け部品
1	KN－XC323	❶単体出荷の結束機を梱包より取出して，カッタフレームへの搭載段取りを行ないます。 	＊梱包の取外し 

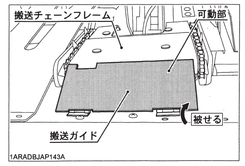
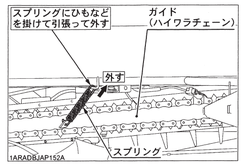
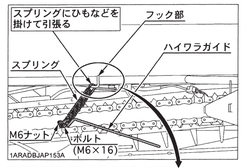
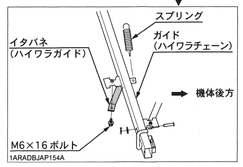
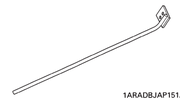
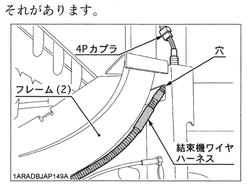
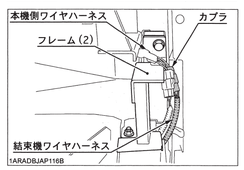
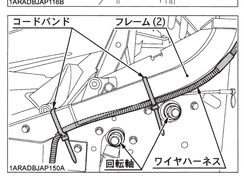
順序	機種	組付け順序	組付け部品
2	KN－XC323	❷結束機本体をカッタフレームに搭載する前に，チェーンカバーのノブボルトをゆるめ結束機より外しておきます。 	再使用部品 ＊チェーンカバー …… １コ ＊ノブボルト …… １コ 取外して結束機搭載組付け完了後に，組付けなおします。 
3	KN－XC323	❸1. カッタ駆動プーリのM10取付けボルトを外し，カッタ駆動プーリを外します。  2. カラー（22）を取外します。 3. カラー（9）を組付けます。  **補　足** ＊50/150mm切断長切換え式カッタはカラー(9)は組付けないでください。 4. I2スプロケットを組付けます。  5. 取外したM10×25ボルト，木材用平座金で同じく取外したカッタ駆動プーリを組付けます。 	再使用部品 ＊M10×25ボルト …… １本 ＊木材用平座金 …… １コ ＊カッタ駆動プーリ …… １コ 組付部品 ＊カラー(9) …… １コ ＊I2スプロケット …… １コ 再使用部品 ＊M10×25ボルト …… １本 ＊木材用平座金 …… １コ ＊カッタ駆動プーリ …… １コ 不要部品 ＊カラー(22) …… １コ
4	KN－XC323	❹カッタフレーム左側のアーム，カバーサイドを固定しているナット，ボルトをゆるめて，アーム，スプリング，カバーサイドを外します。  	不要部品 ＊アーム …… １コ ＊M6ナット …… １コ ＊M6平座金 …… １コ ＊スプリング …… １コ ＊カバーサイド …… １コ ＊M８×16ボルト …… １本

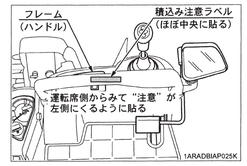
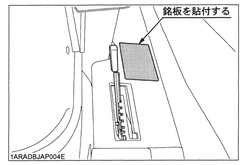
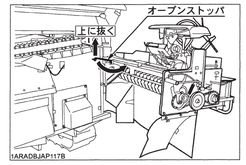
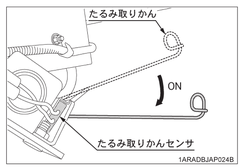
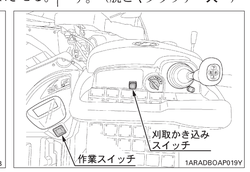
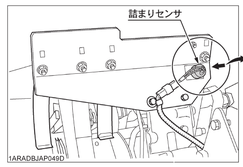
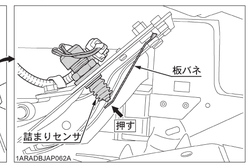
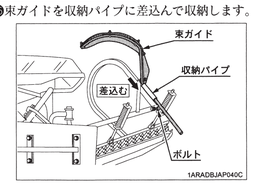
順序	機種	組付け順序	組付け部品
5	KN－XC323	❺結束機本体を機体に取付けます。 1. 結束機本体にフレーム(2)をM８ボルト２本で仮締めします。   **注　意** **＊ボルトは確実にバネ座金までねじ込んでください。本機搭載時に外れると大怪我のもとになります。** 2. 株元側はカッタ側板内側のピンに結束機のフックを掛け，M８×20ボルト２本とM８×20平座金付きボルトとM8ナット，平座金で固定します。  3. 穂先側はカッタフレーム上面のM８溶接ボルトにフレーム(2)のステーの穴を合わせて，M８×20平座金付きボルト，M10×25ボルトとM10平座金，M８ナットと平座金で固定します。 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たあと，フレーム(2)のM10ボルトとM8ナットを締付け，最後にM8ボルト２本を締付けてください。**  	組付部品 ＊フレーム(2) …… １コ ＊M８×16ボルト …… ２本 組付部品（株元側） ＊M８×20ボルト …… ２本 ＊M８×20 平座金付きボルト …… １本 ＊M８ナット …… １コ ＊M８平座金 …… １コ 組付部品（穂先側） ＊M８×20 平座金付きボルト …… １本 ＊M10×25ボルト …… １本 ＊M10平座金 …… １コ ＊M８ナット …… １コ ＊M８平座金 …… １コ
6	KN－XC323	❻結束機を搭載後，切換えカバーの開閉角度Ⓐとカッタワイヤの張り調整をしてください。  **重　要** ＊調整をしない状態で使用すると，排わら切換え装置(ワイヤやカバーなど)の故障の原因となります。 1. カッタワイヤの調整用のロックナットの左側のナットをゆるめ，カッタワイヤのアウタの長さを最も短かくした状態にします。  2. 排わら切換えレバーを**"カッタ作業"**位置にします。 	組付部品（株元側） ＊M８×20ボルト …… ２本 ＊M８×20 平座金付きボルト …… １本 ＊M８ナット …… １コ ＊M８平座金 …… １コ 組付部品（穂先側） ＊M８×20 平座金付きボルト …… １本 ＊M10×25ボルト …… １本 ＊M10平座金 …… １コ ＊M８ナット …… １コ ＊M８平座金 …… １コ

〔裏面に続く〕

順序	機種	組付け順序	組付け部品
6	KN-XC323	3. 切換えカバーのピンが結束機のけん制金具に軽く接触する位置でロックナット左を締付けます。 **注意** **＊ピンがけん制金具に当たり過ぎて，ピンがけん制金具を押すことのないように調節してください。**  4. 排わら切換えレバーを**“結束作業”**位置にして，切換えカバーのカール部が，カッタ側のカバーに軽く接触していることを確認してください。 	
7	KN-XC323	クラッチロッドは，下記要領に従って調節しながら組付けてください。 ❼クラッチロッドの組付け 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ている状態） 2. カッタ切換えカバー支点軸にクラッチアーム3のアーム部が下にくる方向で差込んでM6×30ボルトで取付けます。 3. クラッチアーム3のボスに近い穴にU金具を頭付きピンで仮止めします。その際切換えカバーを持上げながらU金具を入れてください。 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（シャーピン径）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，頭付きピンを抜き，U金具をクラッチアーム3から外しU金具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長く，狭いときはロッドを短かくしてください。 6. 爪のすき間が範囲内になったら，U金具をロックナットでロックし，頭付きピンの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，カッタワイヤの調節ナットで再度カッタワイヤを張る又は，U金具を左に移動させて，調節してください。  	組付部品 ＊クラッチアーム3 …… 1コ ＊M6×30ボルト …… 1本 ＊φ8×18頭付きピン … 1コ ＊φ2×15割ピン …… 1コ

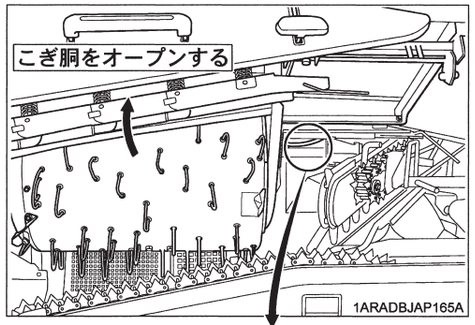
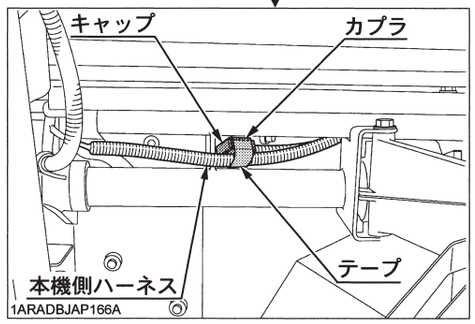
順序	機種	組付け順序	組付け部品
8	KN-XC323	❽駆動チェーンを下記順序で組付けます。 1.切断軸の12スプロケットと結束入力の26スプロケットに駆動チェーンを巻付けます。 2.結束入力スプロケットの上方でジョイントの連結ピンを裏側から差込んだあと，ストッパの開き側を右側にして取付けます。 3.テンションアームに下図の方向でテンションスプリングを掛けて，ひもなどでバネを引っ張りフレームのピンに掛けてください。   	組付部品 ＊駆動チェーン …… 1本 ＊テンションスプリング… 1コ 
9	KN-XC323	❾結束機をオープンして，オープンストッパをかけたあと，下記部品を組付けてください。  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。   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。 	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）  組付部品 ＊搬送ガイド …… 1コ ＊M6×16丸ビス …… 2コ 

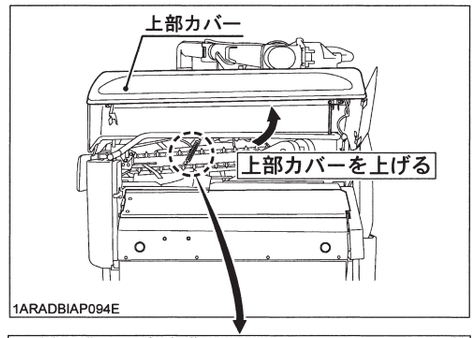
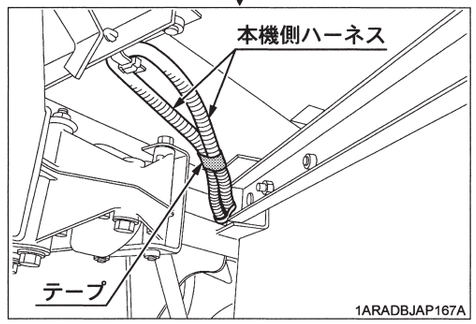
順序	機種	組付け順序	組付け部品
9	KN-XC323	3. M6×16丸ビスで締付けた後，搬送ガイドの可動部のカバーを搬送チェーンフレームに被せます。  4. こぎ胴をオープンしたあと，ガイド（ハイワラチェーン）のスプリングをひもなどを掛けて引張って外して，ハイワラガイドをM6×16ボルトとM6ナットで組付けます。 5. 取外したスプリングをハイワラガイドの上側の穴に掛け，ひもなどで引張りフック部に掛けて取付けます。そのあと，こぎ胴を閉じます。 6. イタバネ（ハイワラガイド）をガイド（ハイワラチェーン）に組付けます。   	組付部品 ＊ハイワラガイド …… 1コ  ＊M6×16ボルト …… 1本 ＊M6ナット …… 1コ 再使用部品 ＊スプリング …… 1コ 組付部品 ＊イタバネ …… 1コ （ハイワラガイド）  ＊M6×16ボルト …… 1本
10	KN-XC323	❿カッタをオープンしたあと，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接続します。 1. 結束機ワイヤハーネスの4Pカプラを下図の穴を通したあと，本機側ワイヤハーネスの4Pカプラと接続します。 2. 結束機ワイヤハーネスを，下図のようにフレーム(2)にコードバンドでたるみのないように固定します。ワイヤハーネスがたるんでいると，カッタの回転軸にワイヤハーネスが接触するおそれがあります。   	〔確認項目〕 … カプラを確実に差込む。 組付部品 ＊コードバンド …… 2コ

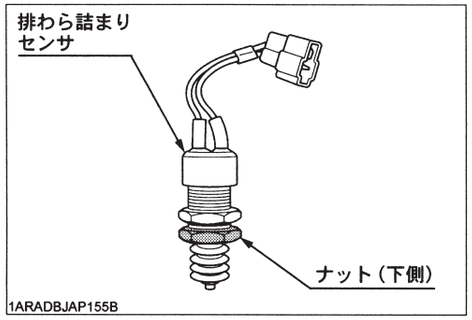
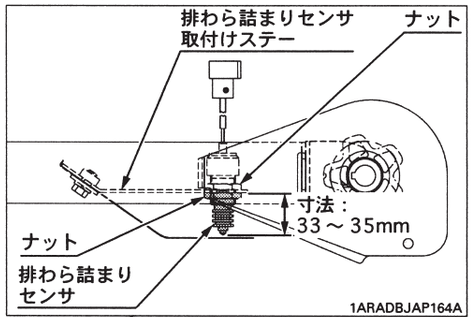
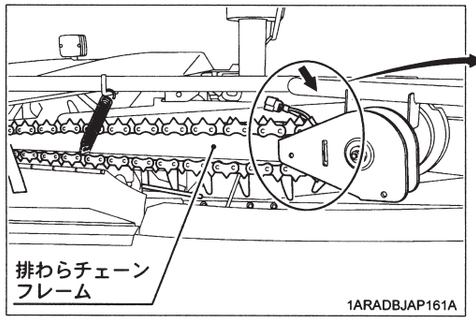
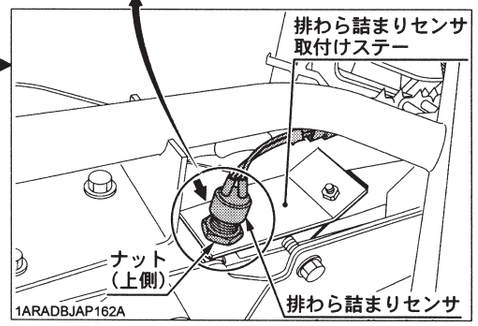
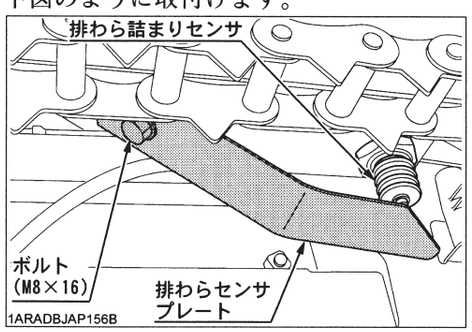
順序	機種	組付け順序	組付け部品
11	KN-XC323	⓫積込み注意ラベルをハンドルに貼ります。 	組付部品 ＊積込み注意ラベル …… 1コ
12	KN-XC323	⓬**“結束位置”（切換えレバーの位置と結束位置の目安）**の銘板を作業切換えレバーの前側に貼ります。 	組付部品 ＊結束位置ラベル …… 1コ
13	KN-XC323	⓭結束機を閉じます。  **重要** ＊オープンストッパのロックを解除してから静かに閉じてください。ロックしたままですとオープンストッパが変形します。	
14	KN-XC323	⓮以上で結束機の搭載が終りました。次の項目を確認してください。 1. 自動エンジン停止の作動確認 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 … たるみ取りかんをONさせる。   ●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。   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，(**[ER220・320・323]**は作業スイッチを押す)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。	●[ER220・320・323] 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”**）
15	KN-XC323	⓯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

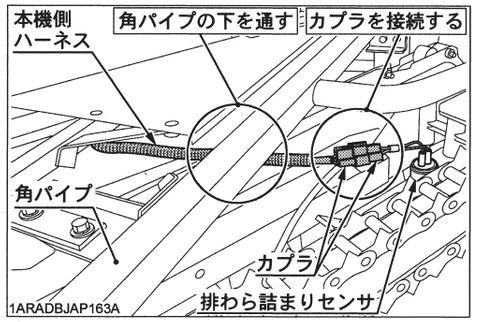
組付要領書【 KN-XC323】(2/2)

●排わら詰まりセンサ・排わらセンサプレートの取付け

順序	機種	取　外　し　順　序	取外し及び再使用部品
1	KN I XC 323	❶ 排わら詰まりセンサのカプラを接続する本機側ハーネスの準備をします。 1. こぎ胴をオープンしたあと，本機側ハーネスからテープをはがして排わら詰まりセンサのカプラを取付ける本機側ハーネスのカプラのキャップを取外します。  	

順序	機種	取　外　し　順　序	取外し及び再使用部品
1	KN I XC 323	2. 上部カバーを開いたあと，本機側ハーネスを収納固定しているテープをはがします。  	

順序	機種	組付け順序	組付け部品
2	KN I XC 323	❷1. 排わら詰まりセンサを，排わらチェーンフレームの排わら詰まりセンサ取付けステーに取付けます。 (1) 排わら詰まりセンサの下側のナットを取外します。 (2) 排わらチェーンフレームの取付けステーの取付穴に排わら詰まりセンサを上から差込んだあと，ナットを下側から取付けます。 (3) 排わら詰まりセンサ取付けステーの下端から排わら詰まりセンサの先端部の寸法を，33～35mm の長さに上下のナットで調整したあと，ナットを締付けます。     2. 排わらセンサプレートをボルト（M８×16）で下図のように取付けます。 	組付部品 ＊排わら詰まりセンサ…… 1コ 組付部品 ＊排わらセンサプレート… 1コ ＊ボルト（M８×16） …… 1コ （木材用平座金付き）

順序	機種	組付け順序	組付け部品
3	KN I XC 323	❸ 排わら詰まりセンサと本機側ハーネスのコネクタを接続します。このとき，本機側ハーネスは角パイプの下側を通します。 	
4	KN I XC 323	❹1. 上部カバーを閉じます。 2. こぎ胴を閉じます。	