結束機　KN-XC448　組付要領書

は　じ　め　に

このたびは本製品をお買上げいただきありがとうございました。
この取扱説明書は本製品の正しい組付要領及び取扱いについて説明しています。ご使用前によくお読みいただいてじゅうぶん理解され，お買上げの製品がすぐれた性能を発揮し，かつ安全で快適な作業をするためこの冊子をご活用ください。また，お読みになったあとも製品に近接して保存し，わからないことがあったときには取出してお読みください。なお，品質・性能向上あるいは安全上，使用部品の変更を行なうことがあります。その際には，お買上げの製品とこの説明書の内容が一致しない場合がありますので，あらかじめご了承ください。

⚠ 安　全　第　一

本書に記載した注意事項や機械に貼られた⚠の表示があるラベルは，人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。
なお，⚠表示ラベルが汚損したり，はがれた場合はお買上げの購入先に注文し，必ず所定の位置に貼ってください。

■注意表示について
本取扱説明書では，特に重要と考えられる取扱い上の注意事項について，次のように表示しています。

⚠ **警　告**：注意事項を守らないと，死亡又は重傷を負う危険性があるものを示します。

⚠ **注　意**：注意事項を守らないと，ケガを負うおそれのあるものを示します。

重　要：注意事項を守らないと，機械の損傷や故障のおそれのあるものを示します。

補　足：その他，使用上役立つ補足説明を示します。

本製品の使用目的について

本製品は, コンバインのわら処理部の結束用作業機としてご使用ください。
使用目的以外の作業や改造はしないでください。
使用目的以外の作業や改造をした場合は，保証の対象になりませんのでご注意ください。

BC. B. 4 - 9. 2. K　　品番 57925-8112-2

目　次

結束機組付け要領

組付け部品 2
部品の取扱いについて 4

結束機搭載要領

結束機搭載前の準備 5
１．各カバーの取外し 5
２．左ウインカの組換え 6
３．14 スプロケットの組付け 7
４．カッタ切換えカバーのロックレバーの取外し 8
５．イタバネ（ハイワラガイド）の組付け . 8
６．起動センサアッシの組付け 9
７．わら詰まりセンサアッシの組付け 9
８．スプリング（カッタアーム）の組付け 10
結束機の搭載 14
１．結束機の搭載 14
２．搬送カバーの組付け 17
３．切換えアーム，入力チェーンの組付け 18
４．ハーネスの配線 21
５．カバー（ボウジン）の組付け 24
６．脱落防止部品の組付け 24
７．各カバーの取付け 25
８．カッタワイヤの調整 26
各部の作動確認 28
１．株揃え板の微調整 28
２．各センサの動作確認 31
３．株揃えフレームの動作確認 31
４．カッタ・結束機の切換え確認 32

結束機組付け要領

警　告

＊ エンジンを必ず止めて，メインスイッチのキーを抜いてから組付け作業を行なってください。
＊ 機械の改造は危険ですので，改造しないでください。

注　意

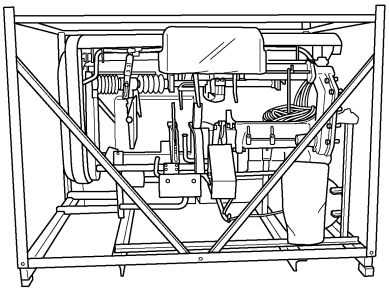
＊ 結束機完備は［SY 仕様］で約 105kg，［SR 仕様］で約 125kg です。重量物の結束機完備を本機に搭載するときは下記項目を遵守してください。
  ● 作業範囲内に人がつまづいたり，転倒する原因になるような工具や重量物がないように整理整頓を行なってください。
  ● 専用の吊り具を準備してください。専用の吊り具がない場合は，必ず大人５人以上で結束機完備を持上げてください。
  ● 搭載時は，結束フレームとカッタ側板の間に手を挟まないようにじゅうぶん注意してください。
＊ 作業は 2 人以上の共同作業を基本に，合図を掛け合って行なってください。
＊ グレンタンクを開閉するときは必ずタンク内のもみを空にし，エンジンを停止してから行なってください。
＊ グレンタンクやカッタ部の開閉範囲内に人がいないことを確認してください。
＊ 傾斜地では，グレンタンクやカッタ部の開閉を行なわないでください。
＊ グレンタンクやカッタ部を開いたときは，閉じないように固定金具で固定してください。
＊ 組付け作業は平坦で凹凸のない場所で行なってください。
＊ 周囲の安全を確認して作業してください。

結束機組付け要領

組付け部品

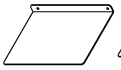
下記の部品が揃っていることを確認してください。

①

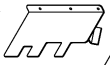


4HAAZABAP001B

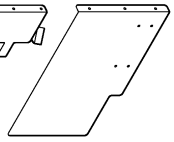
②



③

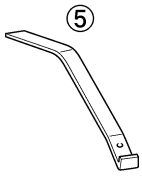


④



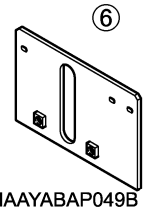
4HAAYABAP053A

⑤



4HAAYABAP049A

⑥



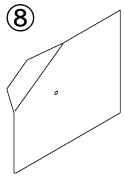
4HAAYABAP049B

⑦



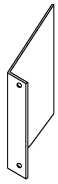
4HAAYABAP049C

⑧



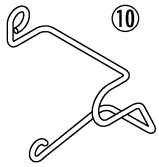
4HABAABAP004A

⑨



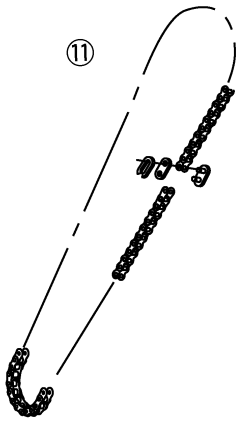
4HAAYABAP049D

⑩



4HAAYABAP049E

⑪



4HAAZABAP005A

⑫



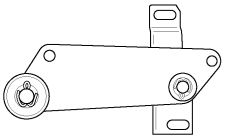
4HAAZABAP125C

⑬



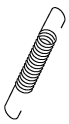
4HAAZABAP125C

⑭



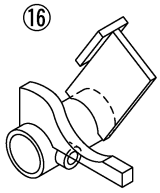
4HAAYABAP055A

⑮



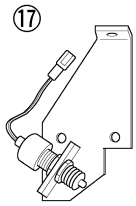
4HAAZABAP125E

⑯



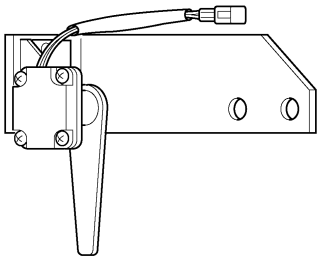
4HAAYABAP056A

⑰



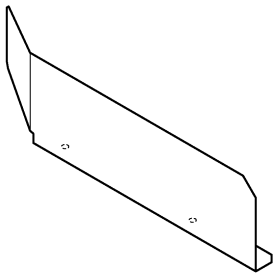
4HAAYABAP057A

⑲



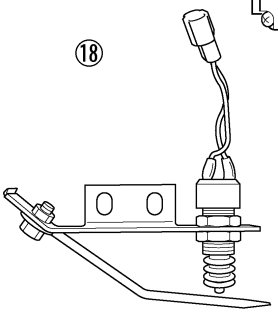
4HAAYABAP059A

⑳



4HAAYABAP060A

⑱



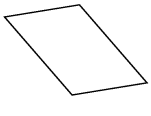
4HAAYABAP058B

㉓



4HAAZABAP125L

㉒



4HAAYABAP065A

㉑



4HAAZABAP125J

図番	部品名称	数量	備考	参照ページ
①	結束機完備	1		14
②	搬送カバー1	1		17
③	搬送カバー2	1		17
④	搬送カバー3	1		17
⑤	イタバネ(ハイワラガイド)	1		26
⑥	ウインカーランプ延長ステー	1		6
⑦	左サイドカバー	1		5,25
⑧	右サイドカバー	1		5,25
⑨	カバー(ボウジン)	1		24
⑩	スプリング(カッタアーム)	1		26
⑪	駆動チェーン	1		24
⑫	15スプロケット	1	3条刈	7
⑬	14スプロケット	1	4条刈	7
⑭	切換えアーム	1		18
⑮	切換えスプリング	1		18
⑯	クラッチカム	1		26
⑰	カッタ結束センサアッシ	1		9
⑱	わら詰まりセンサアッシ	1		9
⑲	起動センサアッシ	1		9
⑳	穂先規制板	1	【■穂先規制板の取付けと調整】の項参照	−
㉑	ホルダ圧調整シム(0.3mm)	2	【■ホルダバネ圧の調整】の項参照	−
㉒	結束位置ラベル	1		25
㉓	組付要領書	1		−
−	標準部品一式	1		−

結束機組付け要領

● **標準部品一覧表**

図番	部品名称	品番	数量	備考(組付け部品)	組付け部品図番
1	ボルト (M8×20)	99660000240	3	結束機完備本機組付け用	①
2	ボルト (M8×20)	H1540108020	1		
3	ボルト (M8×20)	99660000110	2		
4	スナップピン 12	99660003810	1		
5	座金付き小ネジ	99660001830	8	搬送カバー１・２・３組付け用	②、③、④
6	平座金 (M6)	99100023090	8		
7	頭付きピン	99100003180	1	切換えアーム組付け用	⑭
8	スナップピン 8	99580005131	1		
9	ボルト (M8×20)	H1540108020	2		
10	エレベータボタン	90092000462	2	穂先規制板組付け用	⑳
11	ナット (M6)	26910001320	2		
12	ボルト	H1540108016	1	左サイドカバー用	－
13	ボルト	F1440106016	1	イタバネ（ハイワラガイド用）	－
14	ボルト	99660000010	2	カバー（ボウジン）組付け用	－
15	ナット	26910001320	2		
16	ボルト	26910000950	1	スプリング（カッタアーム）用	－
17	ボルト	99660000110	1		
18	ボルト	F1540108016	2	ウインカランプ延長ステー用	－
19	ボルト	F1440106030	1	クラッチカム固定用	－
20	ボルト	H1540108016	2	わら詰まりセンサアッシ組付け用	－

■部品の取扱いについて

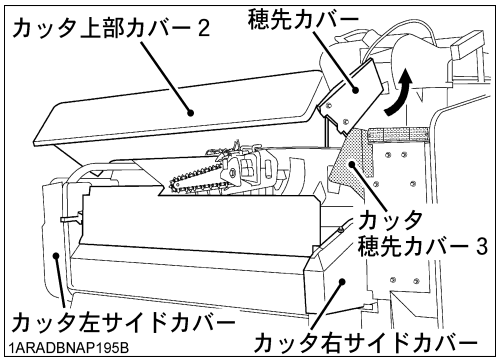
組付けるときの各部品の取扱い要領は下記の通りです。
組付け部品 … 結束機の組付け部品です。よく確認してから組付け作業を行なってください。
再使用部品 … 一度外した部品を同じところに再度組付ける部品です。
保管部品 …… 取外したあと使用しない部品です。

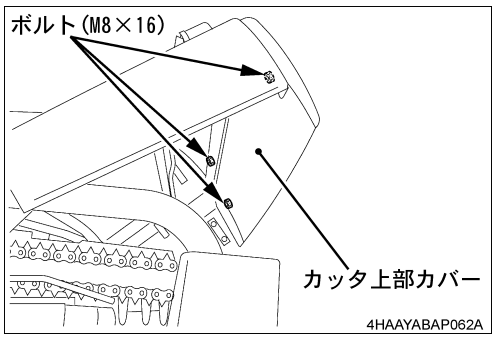
結束機搭載要領

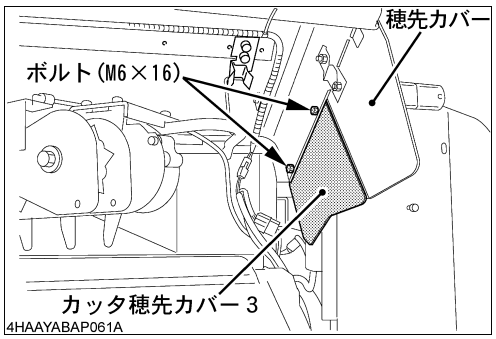
結束機搭載前の準備

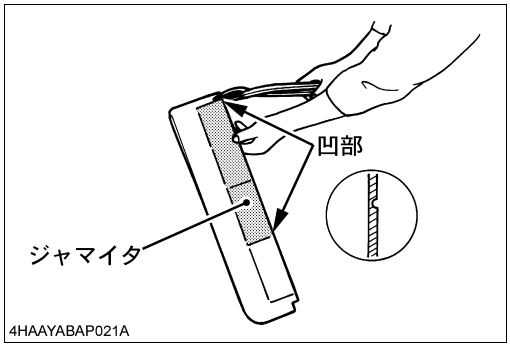
■１．各カバーの取外し

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. カッタ上部カバー２，穂先カバー３及びカッタ右サイドカバーを取外します。	**[保管部品]** ＊カッタ上部カバー２ ＊ボルト（M8×16） ＊穂先カバー３ ＊ボルト（M6×16） ＊カッタ右サイドカバー **[再使用部品]** ＊ボルト（M6×16）	 1 3 1 2 1 1
	2. 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]** ＊左サイドカバー	 1



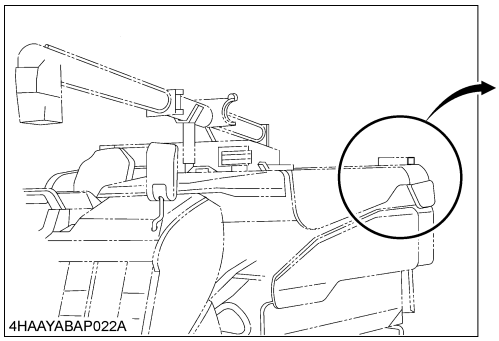


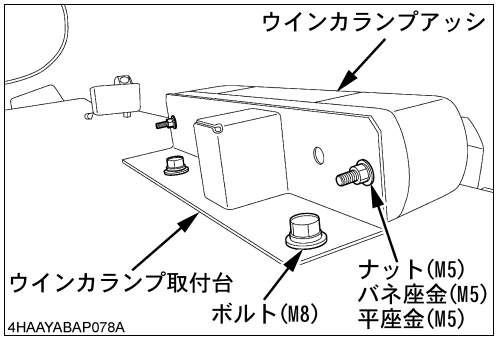


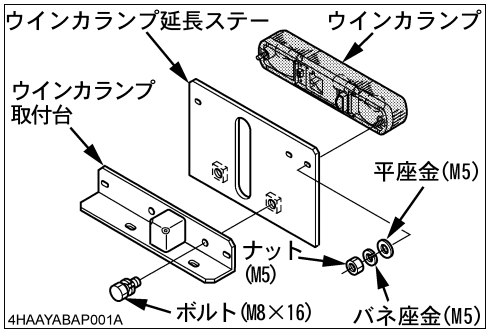


■２．左ウインカの組換え

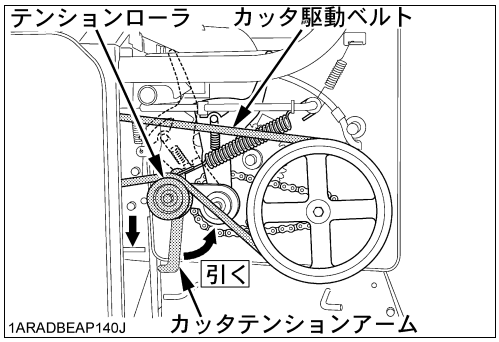
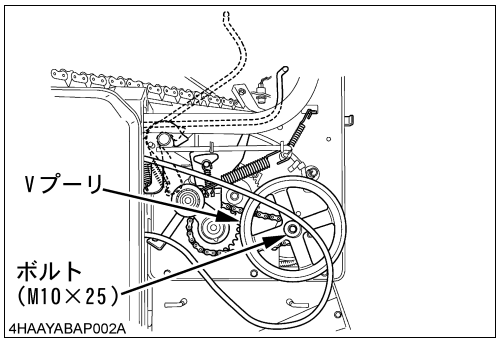
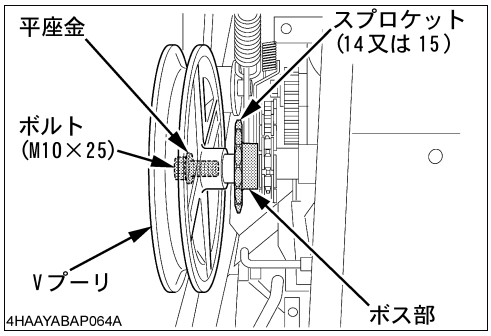
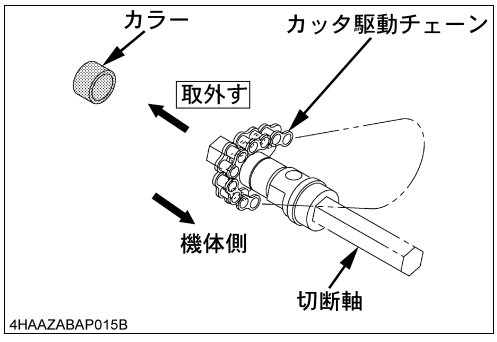
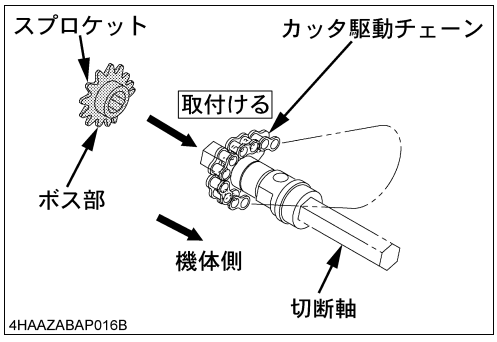
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	左後ウインカランプの延長ステーを組付けます。 1. ウインカランプの束ねたハーネスを解きます。 2. ボルト（M8）２本を緩めてウインカランプアッシを取外します。 3. ウインカランプのナット（M5）２個を緩めてウインカランプ取付台から取外した後，コネクタを抜きウインカランプ延長ステーに組付けます。 4. ウインカランプ延長ステーにウインカランプ取付台をボルト（M8×16）２個で組付けます。 組付け後，抜いたコネクタを接続します。 5. 延長ステーが組付いているウインカランプアッシをボルト（M8）２本で元の位置に組付けます。	**[再使用部品]** ＊ボルト（M8） ＊ナット（M5） ＊バネ座金（M5） ＊平座金（M5） **[組付け部品]** ＊ウインカランプ 延長ステー ＊ボルト（M8×16）	 2 2 2 2 1 2



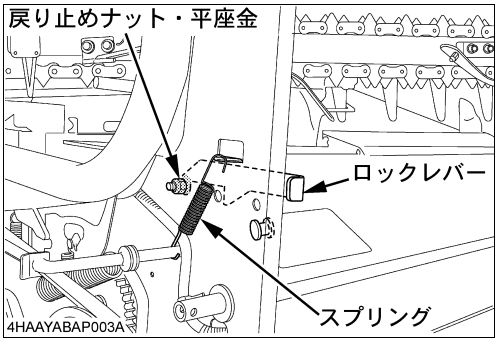




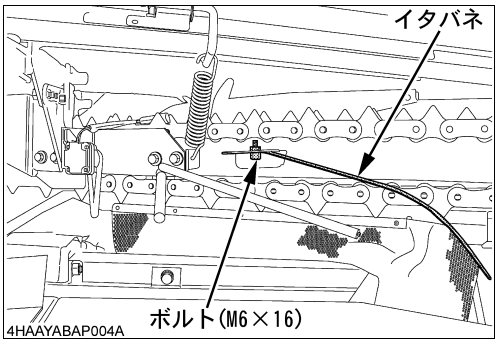
■３．14 スプロケットの組付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. カッタテンションアームを引いてテンションローラを下げ，カッタ駆動ベルトを外します。 2. カッタ切断軸穂先側の六角部にスパナをかけてボルト（M10×25）を取外してＶプーリを取外します。	**[再使用部品]** ＊Ｖプーリ ＊ボルト（M10×25） ＊平座金	 1 1 1
	 		
	3. 切断軸からカラーを取外したあと，スプロケット（14 又は 15）のボス部を機体側に向けた状態で切断軸にスプロケットを取付けます。 4. Ｖプーリの取付けボルト（M10×25）にネジロックを塗布し，Ｖプーリを平座金，ボルト（M10×25）で取付けます。	**[保管部品]** ＊カラー **[組付け部品]** ＊14 スプロケット（４条刈） ＊15 スプロケット（３条刈）	 1 1 1
			
	 		
	補　足 ＊ Ｖプーリの取付けボルト（M10×25）にはネジロックを必ず塗布してください。		

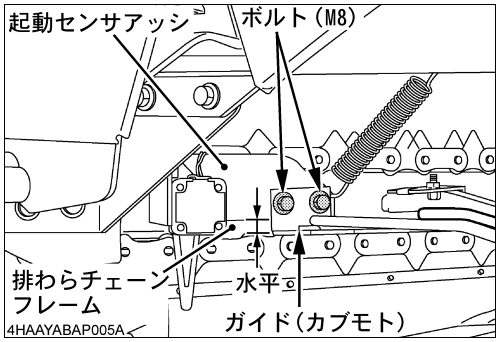
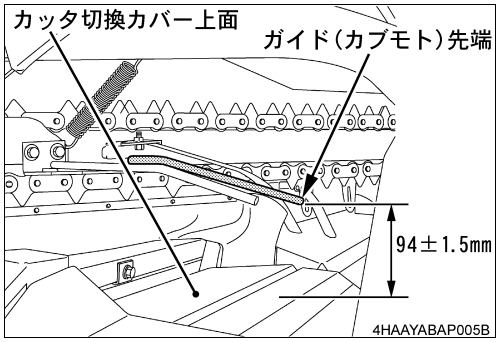
■4．カッタ切換えカバーのロックレバーの取外し

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. スプリングを取外したあと，戻り止めナット・平座金を取外し，ロックレバーを取外します。  	**[保管部品]** ＊スプリング **[保管部品]** ＊ロックレバー ＊平座金 ＊戻り止めナット	 1 1 1 1

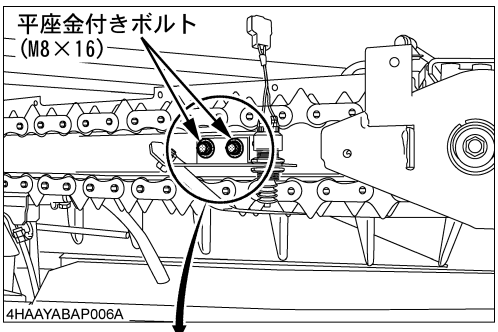
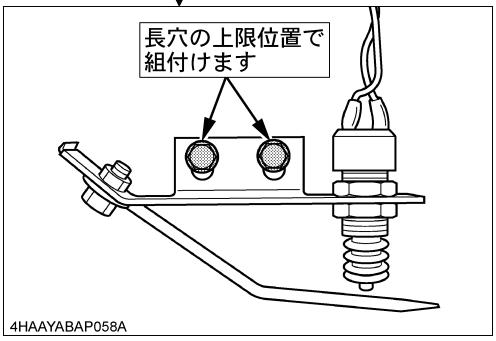
■5．イタバネ（ハイワラガイド）の組付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. イタバネ（ハイワラガイド）をボルト（M6×16）で組付けます。  	**[組付部品]** ＊イタバネ （ハイワラガイド） ＊ボルト（M6×16）	 1 1

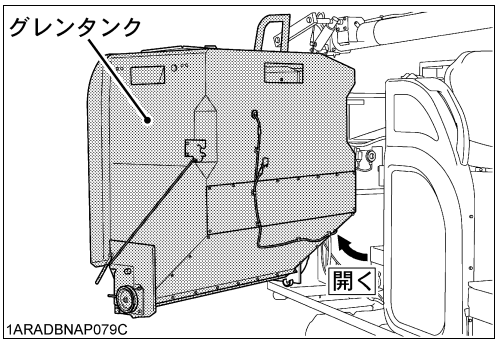
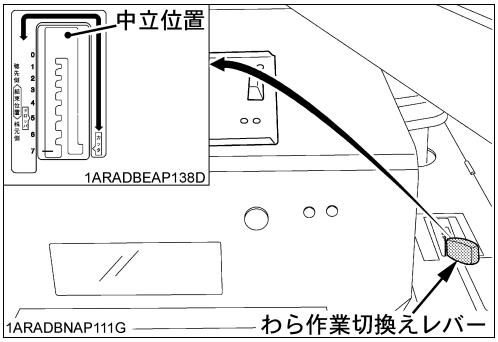
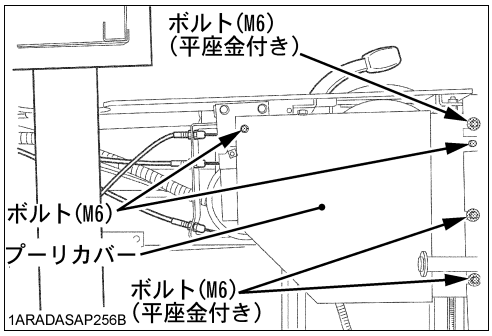
■６．起動センサアッシの組付け

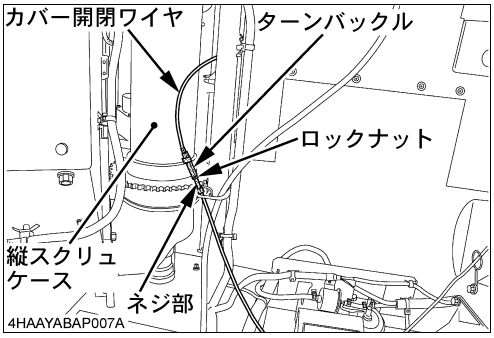
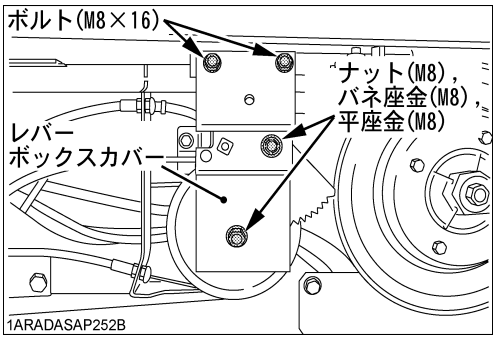
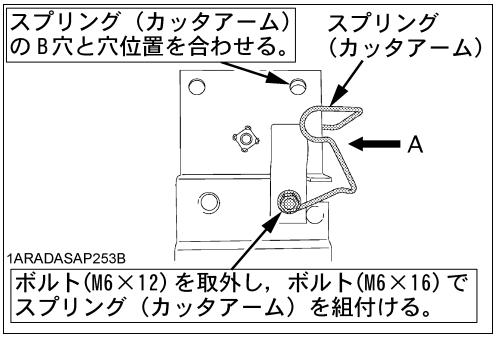
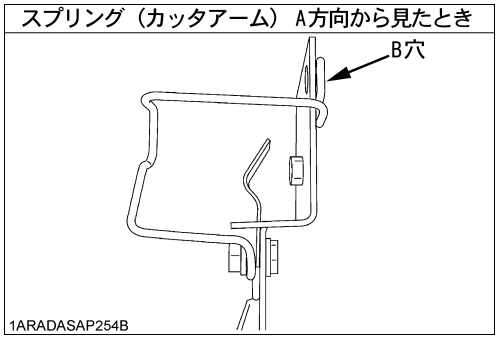
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	ガイド（カブモト）のボルト（M8）２本を外し，起動センサアッシが奥側になるように共締めして組付けます。 **重　要** ＊ 起動センサアッシは排わらチェーンフレームに対して水平に組付けてください。また，ガイド（カブモト）はカッタ切換カバー上面から下図に示す先端の下側までの寸法が94±1.5mmになる様に組付けてください。   	**［再使用部品］** ＊ボルト（M8） **［組付け部品］** ＊起動センサアッシ	2 1

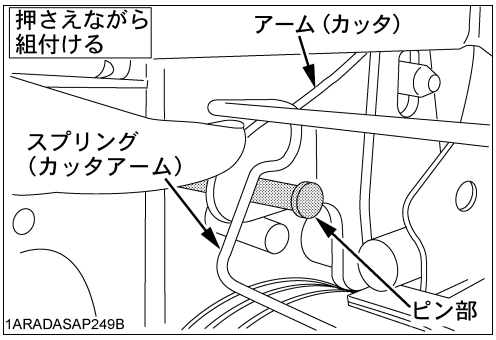
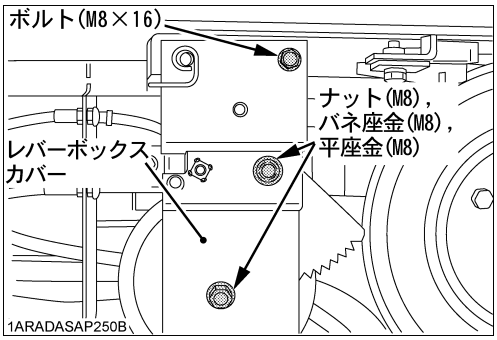
■７．わら詰まりセンサアッシの組付け

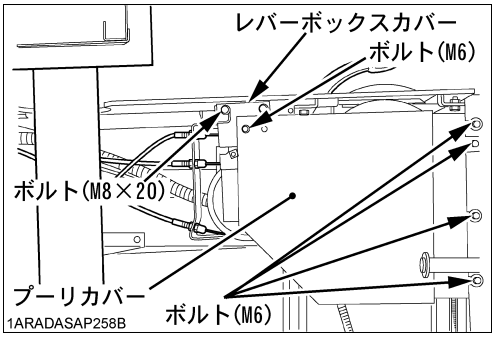
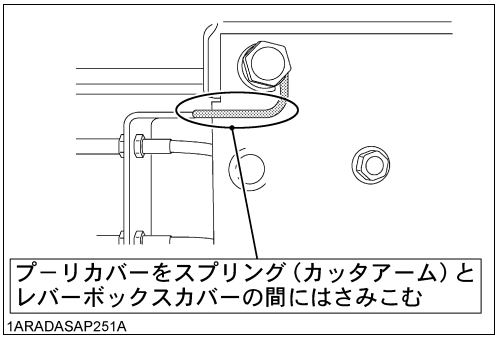
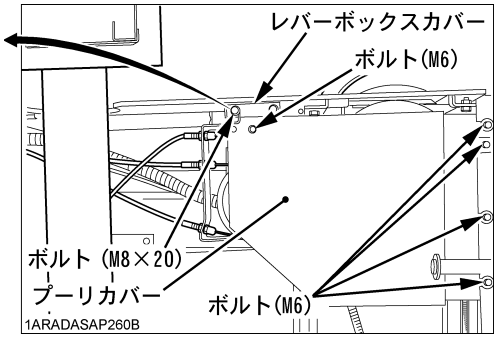
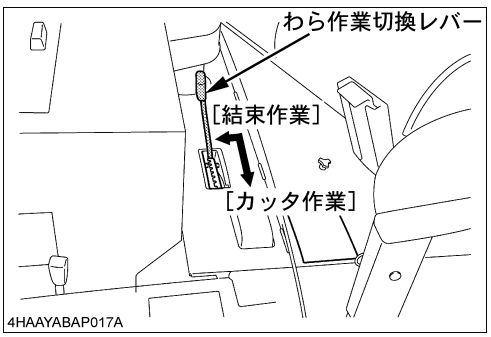
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	排わらAESアッシを平座金付きボルト（M8×16）で組付けます。その際，長穴上限位置で組付けます。   	**［組付け部品］** ＊わら詰まりセンサアッシ ＊平座金付きボルト（M8×16）	1 2

■８．スプリング（カッタアーム）の組付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1．グレンタンクを開きます。  2．わら作業切換えレバーを**［中立］**位置にします。  3．ボルト（M6）５本を外し，プーリカバーを取外します。  	**［再使用部品］** ＊プーリカバー ＊ボルト（M6） ＊平座金付きボルト（M6）	 1 2 3

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	4. グレンタンク縦スクリュケース近くにある排わら切換えカバー開閉ワイヤ調整用のターンバックルのロックナットをゆるめ，ターンバックルをネジの部分が見えなくなるまで右回転方向に回してワイヤスプリングの張りをゆるめます。  		
	5. ボルト（M8）２本とナット（M8），バネ座金（M8），平座金（M8）２個ずつを外し，レバーボックスカバーを取外します。  	**[再使用部品]** ＊レバーボックスカバー ＊ボルト（M8×16） ＊ナット（M8） ＊バネ座金（M8） ＊平座金（M8） **[不要部品]** ＊ボルト（M8×16）	 1 1 2 2 2 1
	6. 取外したレバーボックスカバーを裏返し，板バネ固定用のボルト（M6×12）を取外します。 7. スプリング（カッタアーム）をボルト（M6×16）で組付けます。	**[不要部品]** ＊ボルト（M6×12）	 1
	  	**[組付部品]** ＊スプリング（カッタアーム） ＊ボルト（M6×16）	 1 1

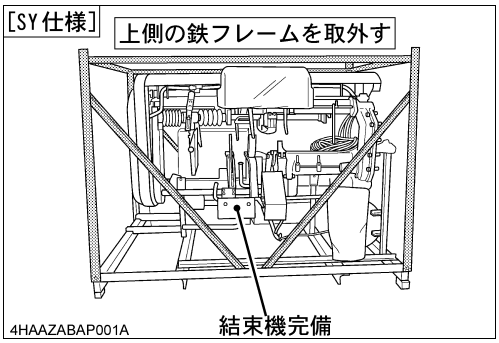
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	8. レバーボックスカバーを組付けるとき，下図のようにスプリング（カッタアーム）がアーム（カッタ）のピン部の上側の位置になるようにアーム（カッタ）を押えながら組付けます。  9. レバーボックスカバーを 5. の工程で取外したボルト（M8）とナット（M8），バネ座金（M8），平座金（M8）で組付けます。  		

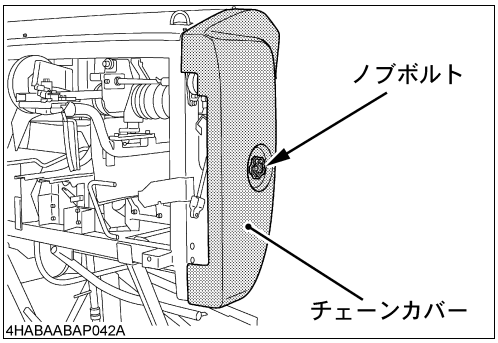
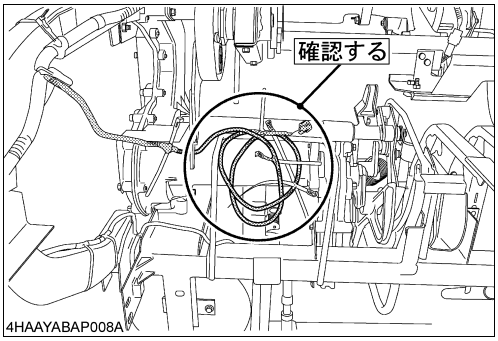
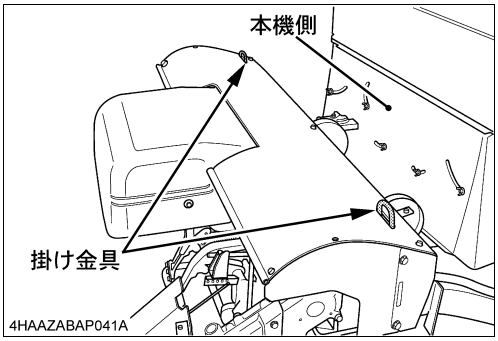
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	**[４条刈]** 10. プーリカバーをボルト(M6)５本とスプリング(カッタアーム)をボルト（M8×20）で組付けます。  **[３条刈]** 10. プーリカバーをスプリング（カッタアーム）とレバーボックスカバーの間にはさみこみ，ボルト（M6）５本で組付けたあと，スプリング（カッタアーム）をボルト（M8×20）で組付けます。   11. グレンタンクを閉じます。 12. わら作業切換えレバーが**[結束作業]**位置になっていることを確認します。 (カッタ切換えカバーが閉じている状態にします。)  	**[組付部品]** ＊ボルト（M8×20）	1

結束機搭載要領

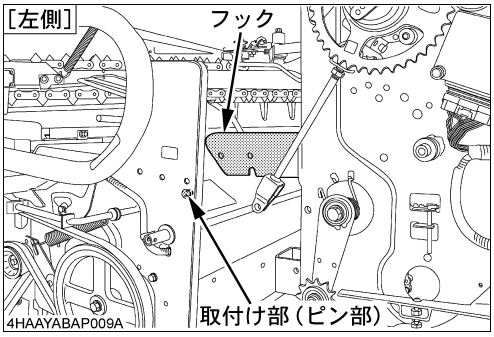
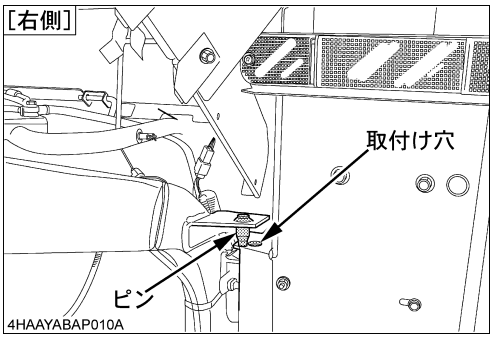
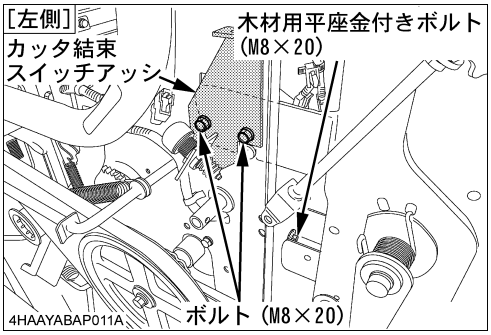
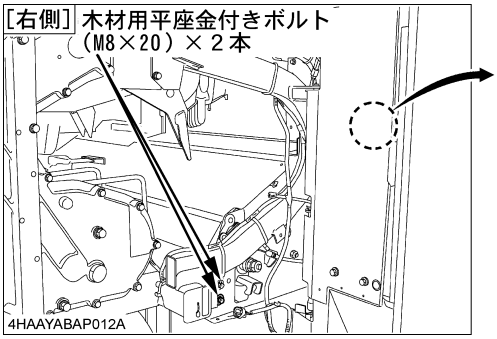
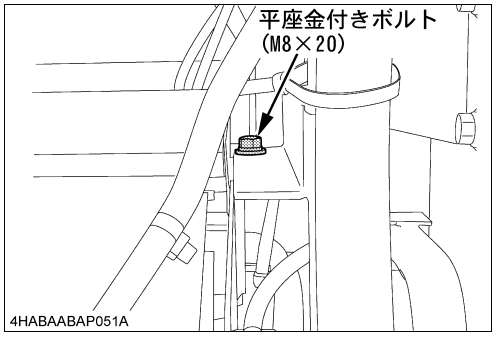
結束機の搭載

■１．結束機の搭載

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	**注　意** **＊結束機の重量は約105kgあります。搭載するときは次のことを厳守してください。** **●作業範囲内に人がつまづいたり、転倒する原因になるような工具や重量物がないように整理整　頓を行ってください。** **●専用の吊り具を準備してください。専用の吊り具がない場合は、必ず5人以上で結束機完備を持ち上げてください** **●搭載時は、結束フレームとカッタ側板の間に手を挟まないようにじゅうぶん注意してください。** 1．結束機完備をコンテナから取外す準備をします。 (1) ボルトを取外してコンテナの上側（縦・横・斜め）の鉄フレームを取外します。  (2) 結束機完備に取付けられている緩衝材，ビニールなどを取外します。		

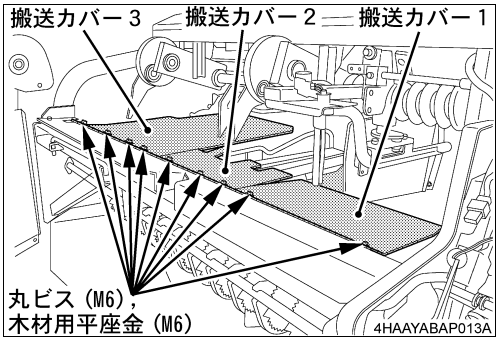
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	(3) ノブボルトをゆるめて入力チェーンのチェーンカバーを取外します。  (4) ワイヤハーネスが中央部の上に置いてあることを確認します。  2. 結束機完備をコンテナから取外します。 (1) 結束機完備をコンテナの土台部分に固定しているボルトを取外します。 (2) 結束機完備をコンテナから取外します。このとき, ● 専用の吊り具がない場合は，大人５人以上で結束機完備を持上げてください。 ● 専用の吊り具がある場合は，結束機上部にある左，右の掛け金具に吊り具のフックを掛けて持上げてください。  **重　要** ＊ 結束機完備を落とさないように注意してください。 3. カッタ上部カバーを上方に開き，ステーで固定します。	**[再使用部品]** ＊チェーンカバー	1

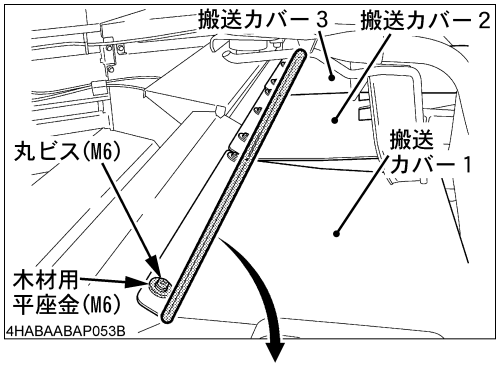
結束機搭載要領

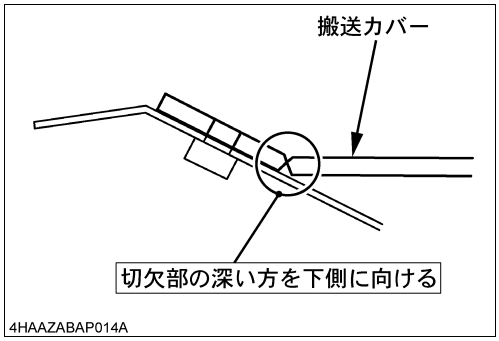
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	結束機完備を本機に搭載します。 1. 結束機完備の左側のフック及び右側のピンを本機側の取付け部にそれぞれ掛けます。   2. ボルトを取付けて結束機完備を本機側に固定します。 (1) 左上側は，カッタ結束スイッチアッシと共締めして固定してください。  (2) 右側は，上下２箇所をボルトで固定します。   	**[組付け部品]** ＊結束機完備 **[組付け部品]** **[左側]** ＊ボルト（M8×20） ＊カッタ結束スイッチアッシ ＊木材用平座金付きボルト（M8×20） **[右側]** ＊平座金付きボルト（M8×20） ＊木材用平座金付きボルト（M8×20）	1 2 1 1 1 2

■２．搬送カバーの組付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. カッタ部を開きます。 2. 各搬送カバーの切欠部を下側に向け，丸ビス（M6），木材用平座金（M6）で下図のように搬送カバー１・２・３をそれぞれ取付けます。	**[組付け部品]** ＊搬送カバー１ ＊搬送カバー２ ＊搬送カバー３ ＊丸ビス（M6） ＊木材用平座金（M6）	 1 1 1 8 8

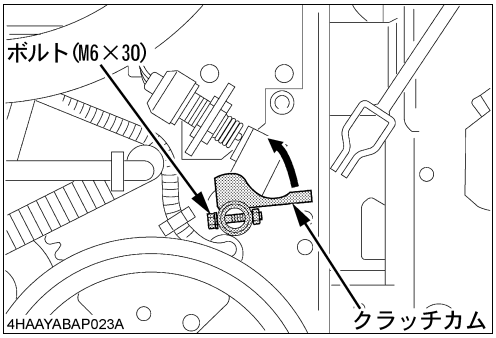


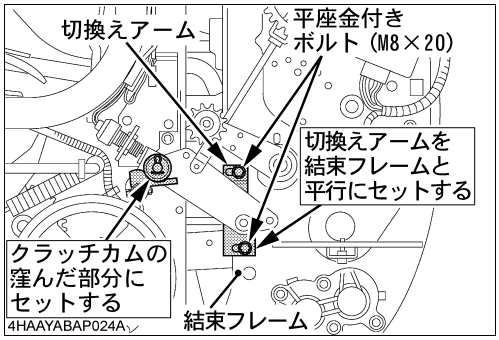


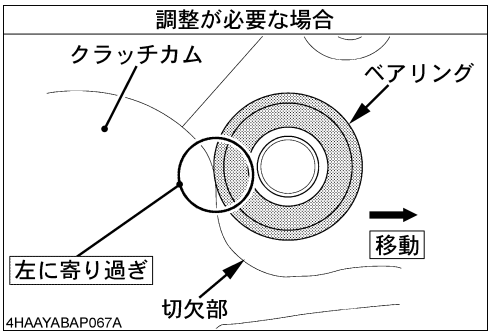


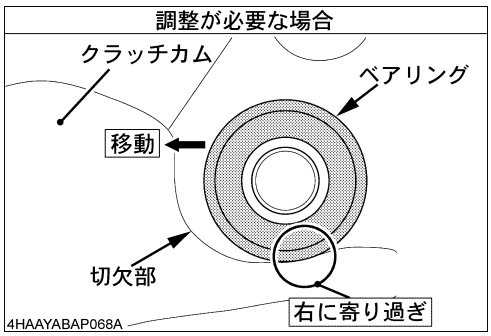
■３．切換えアーム，入力チェーンの組付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1．切換えアームを取付けます。 (1) カッタ切換カバー支点軸にクラッチカムをボルト（M6×30）で組付けます。 組付ける際，クラッチカムを下図の矢印の方向に回し，ガタを無くした状態で組付けてください。 (2) 切換アームを平座金付きボルト（M8×20）２本で仮止めします。 (3) ベアリングをクラッチカムの切欠部のいちばん窪んだ位置にセットします。	**［組付け部品］** ＊クラッチカム ＊ボルト（M6×30） ＊切換アーム ＊平座金付きボルト（M8×20）	 1 1 1 2





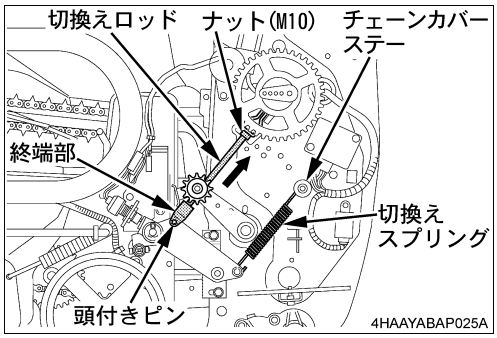
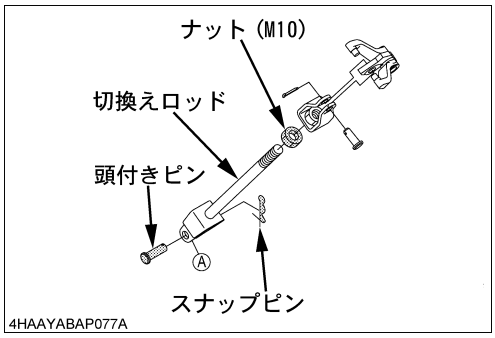
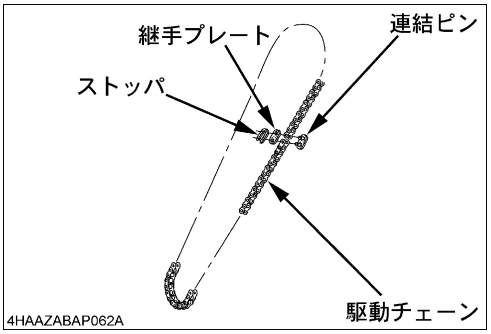


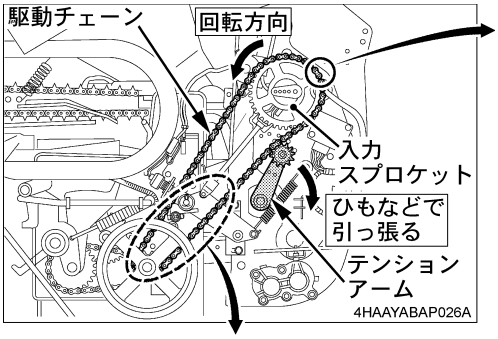
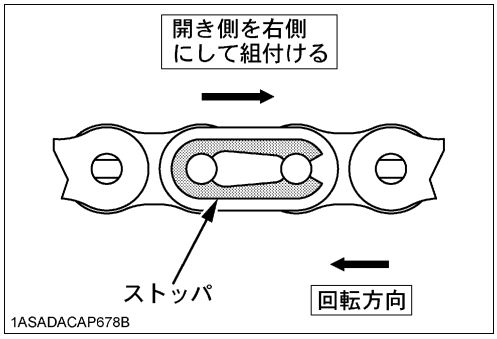
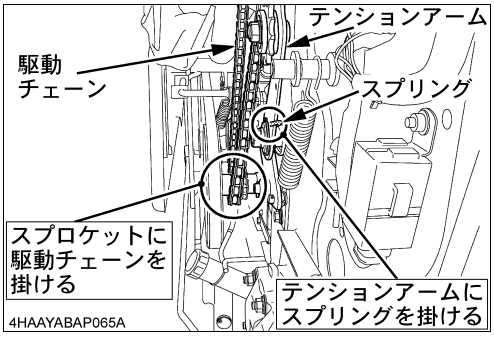
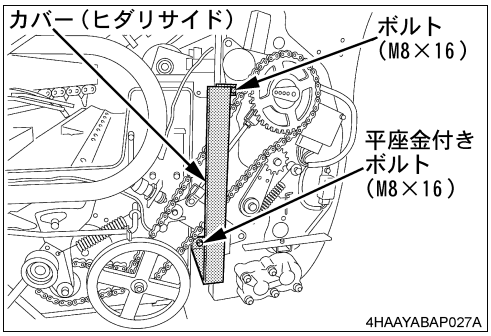


重　要

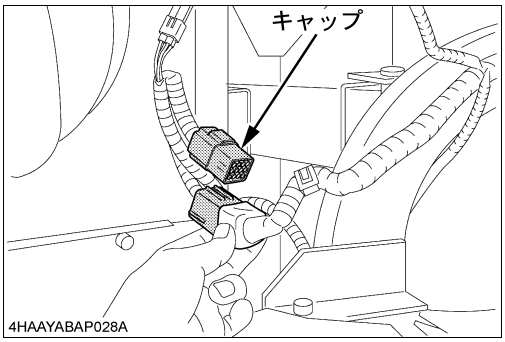
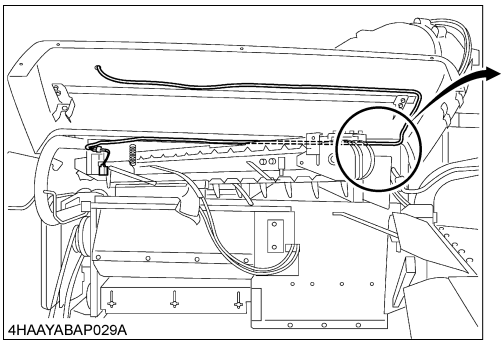
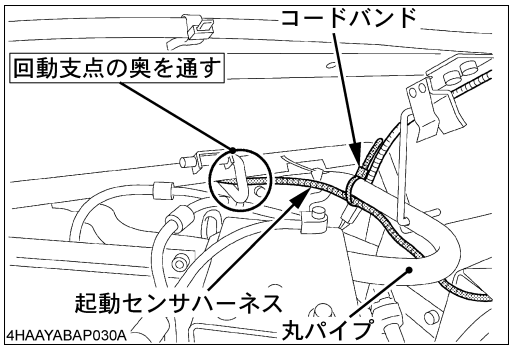
＊ 上図のようにベアリングがクラッチカムのいちばん窪んだ位置からずれているときは，切換えアーム全体を平行に移動して調整を行なってください。
切換えアームが結束フレームに対して傾いた状態で取付けると動作異常の原因となります。

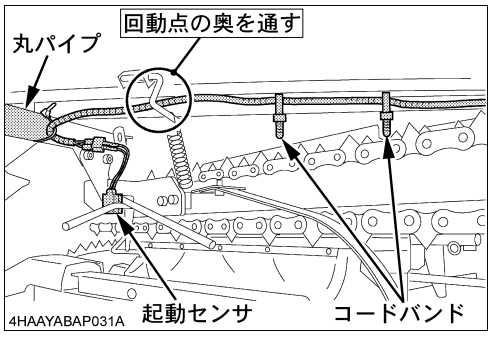
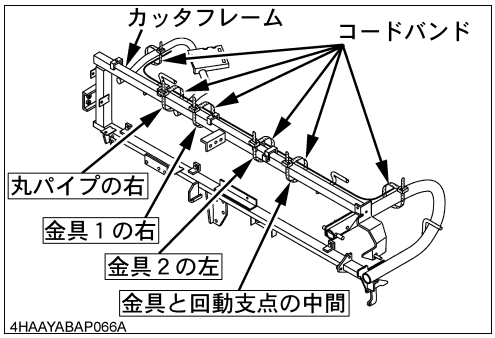
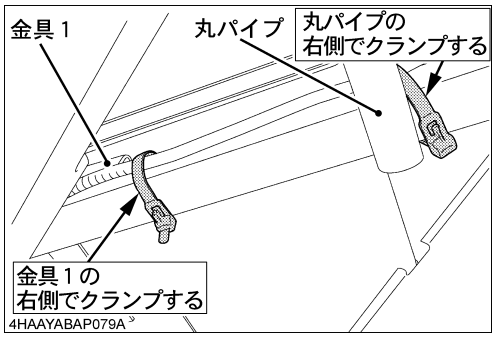
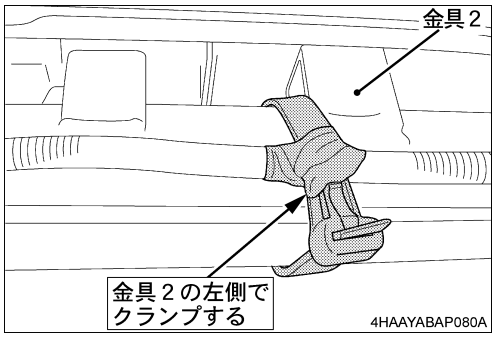
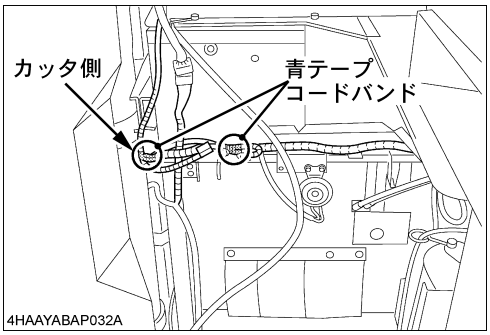
(4) 切換えアームを仮止めしているボルト（M8×20）を締付けます。

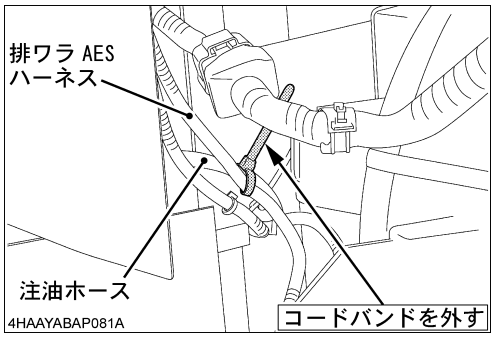
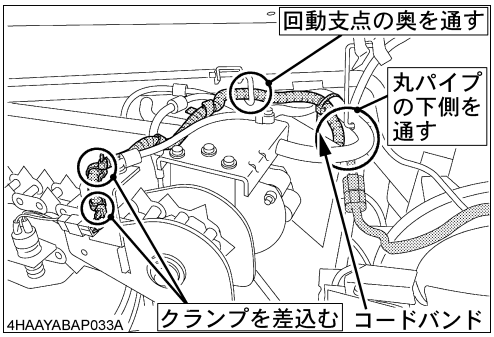
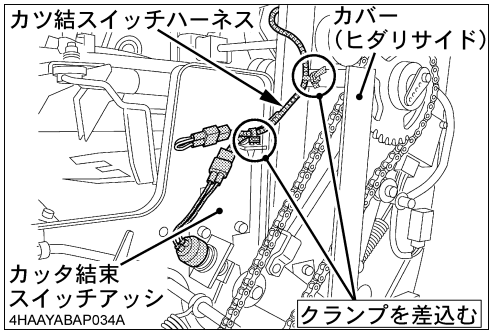
型式	手　順	部　品	数量
	2. 切換スプリングと切換ロッドを組付けます。 (1) 切換スプリングのフック部の先端を下向きにして，切換えアームと結束機フレームのチェーンカバーステーに引っ掛けます。 (2) 切換えロッドを回して長さを調整し，切換えロッドの終端部を切換えアームの取付け穴に頭付きピンとスナップピンで取付けます。	**[組付け部品]** ＊切換スプリング **[組付け部品]** ＊頭付きピン ＊スナップピン８	 1 1 1
	重　要 ＊ 頭付きピンを取付けるとき，切換えロッドを下図の矢印方向に軽く押しながら切換えロッドのガタを無くした状態で取付けてください。		
	 		
	(3) 切換えロッド上部にあるナット（M10）を締付けます。		
KN I XC 448	3. 駆動チェーンを組付けます。 (1) 駆動チェーン連結部の連結ピン，継手プレート，ストッパを取外します。	**[組付け部品]** ＊駆動チェーン	 1
			
	(2) 駆動チェーンを各スプロケットに掛けます。このとき， 1) 駆動チェーンの接続部が入力スプロケットの上側の位置になるようにします。 2) テンションアームにスプリングを掛け，テンションアームをひもなどで引っ張った状態でスプロケットおよび入力スプロケットに掛けます。		

型式	手　順	部　品	数量
KNIXC448	(3) 駆動チェーン接続部に連結ピン，継手プレートを差込んだあと，ストッパの開き側を右側の位置にして組付けます。    4. カバー（ヒダリサイド）を組付けます。 (1) モータを取付けている下側のボルト（M8×16）を緩めて取外し，カバー（ヒダリサイド）の上側と共締めして組付けます。 (2) カバー（ヒダリサイド）の下側を平座金付きボルト（M8×16）で結束機のフレームに組付けます。 	**[再使用部品]** ＊ボルト（M8×16） **[組付け部品]** ＊カバー （ヒダリサイド） ＊平座金付きボルト （M8×16）	1 1 1

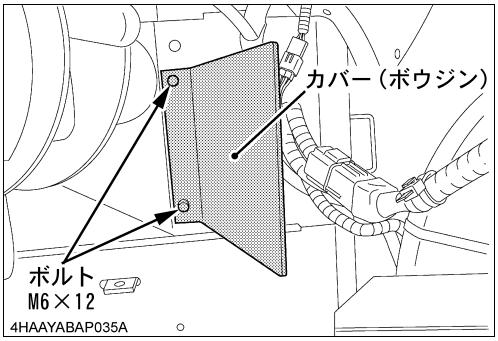
■４．ハーネスの配線

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. カッタ部を開きます。 2. 本機側のハーネスと結束機のメインハーネスを接続します。 (1) 本機側ハーネスのカプラに取付けているキャップを取外します。 (2) テープをはがして結束機のメインハーネスのカプラを本機側ハーネスのカプラに接続します。  3. 起動センサに結線します。 (1) 起動センサハーネスをカッタフレーム上部の丸パイプとコードバンドでクランプします。   ※ コードバンドはハーネスに付いています。 **補　足** ＊ 丸パイプの下側を通してクランプしてください。 ＊ コードバンドの余分な部分は切取ってください。	**[保管部品]** ＊キャップ	1

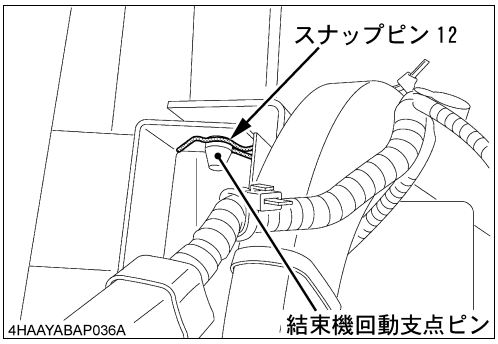
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	(2) 起動センサハーネスを下図の様にカッタフレームの角パイプにコードバンドでクランプしていき，起動センサのコネクタと接続してください。 コードバンドの余分な部分は切取ってください。     ※ コードバンドはハーネスに付いています。 ※ 脱こく機のこぎ胴をオープンして作業してください。 **補　足** ＊ クランプする時，こぎ胴オープンステーと一緒にクランプしないでください。 ＊ コードバンドの接続部は上図の様に機体内側にしてください。 4. 排わら AES に結線します。 (1) グレンタンク後部で排ワラ AES ハーネスを固定している青テープとコードバンドを取外して（２箇所），排ワラレール側に配策してください。その際，カッタ側のコードバンドを外したあと，再度同じ位置で排ワラ AES ハーネスを注油ホースとクランプしてください。 	**[保管部品]** ＊コードバンド	1

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	(2) 結束機のメインコネクタの接続部付近で注油ホースと固定されている排ワラ AES ハーネスのコードバンドを外し，カッタフレーム上部の丸パイプと固定します。 **重　要** ＊ 丸パイプの下側を通してクランプしてください。 (3) 排ワラ AES ハーネスを回動支点の奥側を通します。 (4) 排ワラ AES ハーネスに付いているクランプを 2 箇所差込みます。 (5) 配策した排ワラ AES ハーネスと排ワラ AES コネクタを接続します。   5. カツ結スイッチに結線します。 (1) カツ結スイッチハーネスに付いているクランプをカバー(ヒダリサイド)の穴とカッタ結束スイッチアッシの穴に差込み，カツ結スイッチコネクタと接続します。  **重　要** ＊ ジャンパコネクタが取付けているコネクタは，電動排ワラ切換装置でのみ使用するため，さわらないでください。		

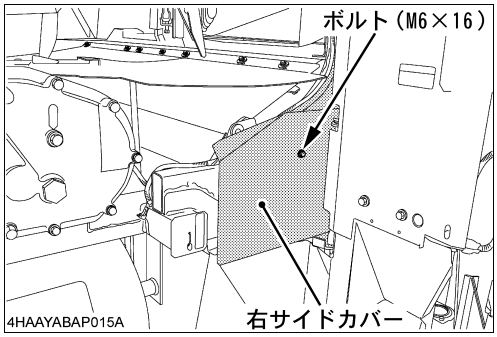
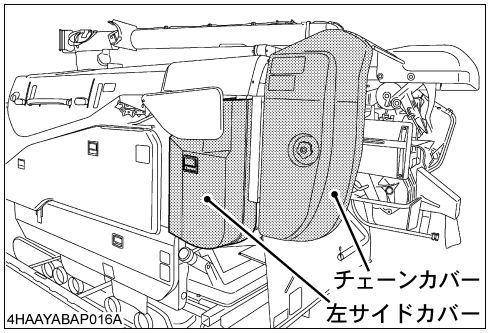
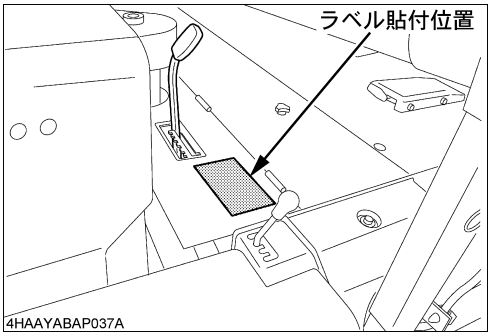
■５．カバー（ボウジン）の組付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. グレンタンク及びカッタをオープンします。 2. カッタ側からボルト（M6×12）を差込み，グレンタンク側からナットで組付けます。  	**［組付け部品］** ＊カバー（ボウジン） ＊ボルト（M6×12） ＊ナット（M6）	 1 2 2

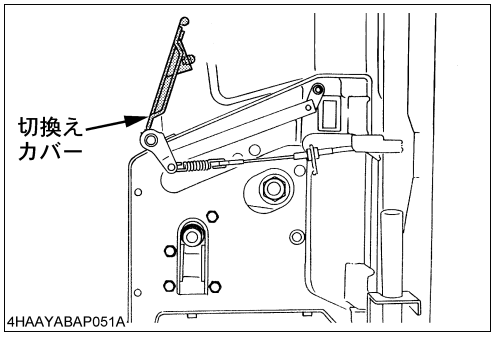
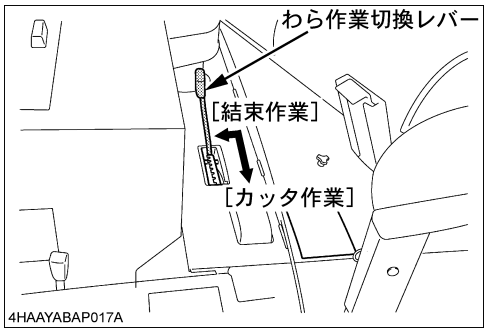
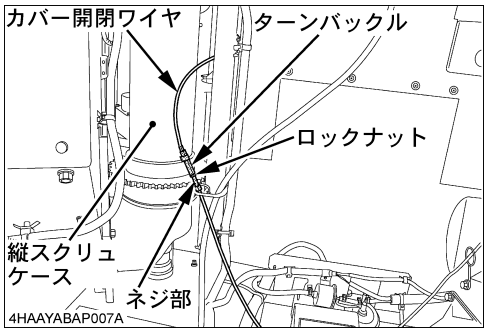
■６．脱落防止部品の組付け

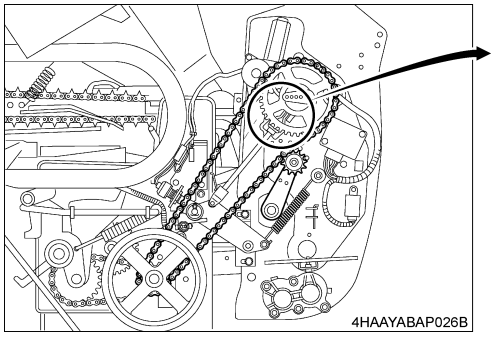
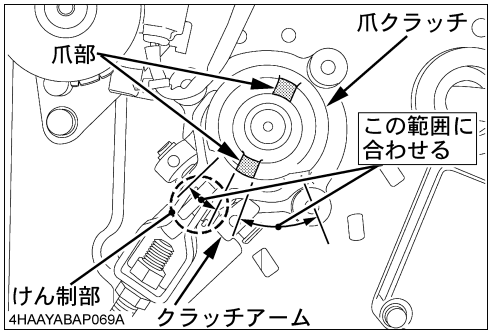
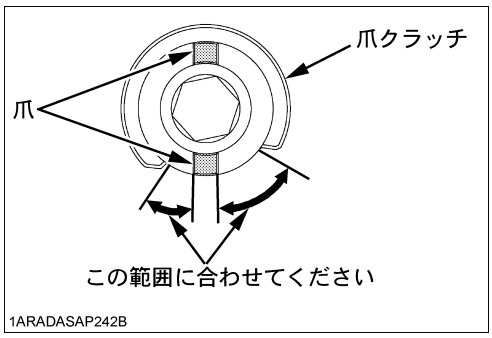
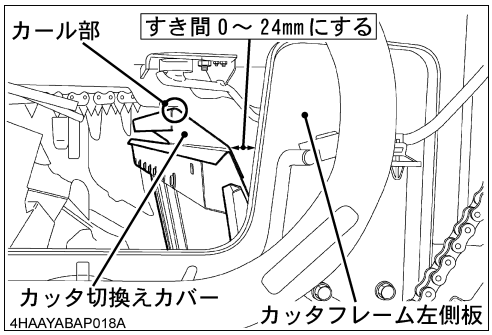
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. 結束機回動支点ピンにスナップピン 12 を組付けます。  	**［組付け部品］** ＊スナップピン 12	 1

■７．各カバーの取付け

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1. グレンタンクを閉じたあと，カッタ部を閉じます。 2. 右サイドカバーをボルト（M6×16）で取付けます。  	**[組付け部品]** ＊右サイドカバー **[再使用部品]** ＊ボルト（M6×16）	 1 1
	3. 左サイドカバー及びチェーンカバーを取付けます。  	**[再使用部品]** ＊左サイドカバー ＊チェーンカバー	 1 1
	4. 結束位置の目安ラベルを図の位置に貼付けます。  	**[組付け部品]** ＊結束位置ラベル	 1

■８．カッタワイヤの調整

型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	1．カッタワイヤの張りを調整して，適切な切換カバーの開閉角度になるよう調整します。  **重　要** ＊ 出荷時はカッタ仕様のため，切換えカバーは垂直位置まで開きますが，結束機搭載時は上図のような角度になるよう張り調整を行なってください。調整を行なわないで**［カッタ作業］**位置に切換えを行なうと，切換えカバーとパッカアームが接触し破損するおそれがあります。 (1) わら作業切換レバーを**［結束作業］**位置にします。  (2) グレンタンク後部カバーを開き，ターンバックルのねじ部が見えない状態になっていることを確認します。  (3) わら作業切換レバーを**［カッタ作業］**位置にします。 **重　要** ＊ わら作業切換レバーを**［カッタ作業］**位置にする際には，クラッチアームのけん制部と爪クラッチの爪部又はけん制部が干渉しない位置まで入力スプロケットを回してから行なってください。		

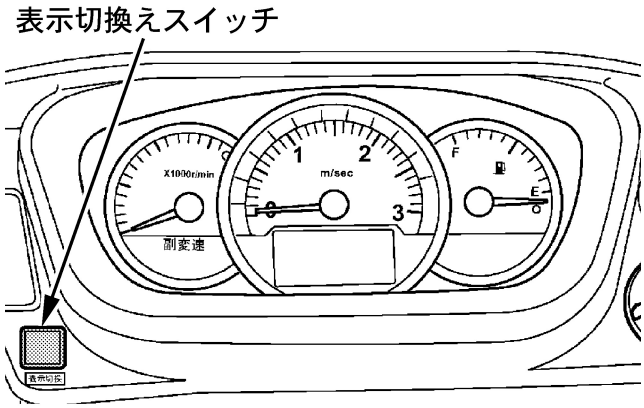
型式	手　順	部　品	数量
KN I XC 448	   (4) このとき，切換カバーとカッタ左側板とのすき間が 0 ～ 24mm になるように，ワイヤの張りをターンバックルで調整します。 **重　要** ＊ ワイヤの張りを調整する場合は，わら作業切換レバーを**［結束作業］**位置にいったん戻してから行なってください。また，上記のすき間を確認する場合は，再度わら作業切換レバーを**［カッタ作業］**位置にしてください。  (5) 再度，わら作業切換レバーを**［結束作業］**位置にします。このときカッタ切換カバーのカール部がカッタ側のカバーに軽く接触しているか確認します。 確認後，ターンバックルのロックナットを締付けておきます。 **重　要** ＊ 18 ページの手順 (3) で調整したベアリングが，クラッチカムの切欠き部のいちばん窪んだ位置にきっちりおさまっていることを確認してください。きっちりおさまっていない場合は，切換えロッドの M10 ナットをゆるめ，ロッド長さを再調整してください。		

各部の作動確認

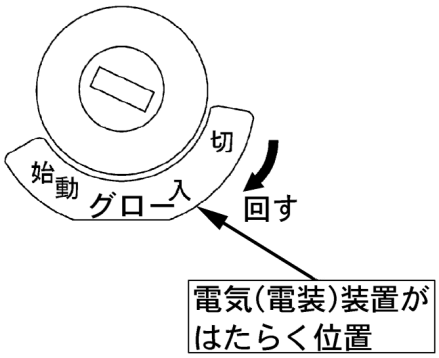
■１．株揃え板の微調整

次の手順でメンテナンスモードにし，株揃え板の微調整（起動・選択・実行・終了）を行ないます。

1. 運転席に座り，表示切換えスイッチを指で押しながら，メインスイッチのキーを**［入］**位置にします。

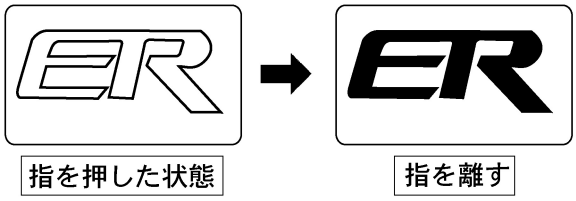


4HAAYABAP020A



2. マルチナビ表示が下図の表示に切換わったら表示切換えスイッチから指を離してください。

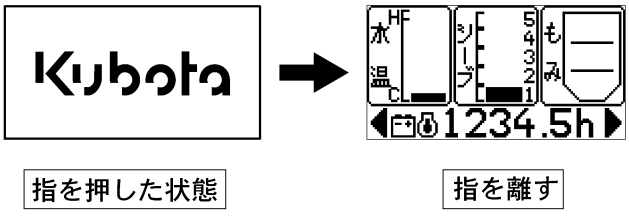
[ER]



4HAAZAEAP0070

[ER]

[KR]



4HAAYABAP082A

[KR]

補　足

＊ 表示切換え中に指を離すと起動できないので，最初から設定をやり直してください。

＊ 微調整設定途中でメインスイッチを切ると，マイコンに情報が記憶されません。途中でメインスイッチのキーを**［切］**位置にしたときは最初から設定をやり直してください。

＊ メインスイッチのキーを**［切］**位置にした後，10 秒以内に**［入］**位置にしないでください。

3. マルチナビ表示は**［メンテナンス機能／実行／しました］→［機種型式／バージョン情報(例：[ER447 ／ SD4M ／ Ver1.01 ／ Rev05])］**を表示したあとメインメニューの初期画面に切換わります。

補　足

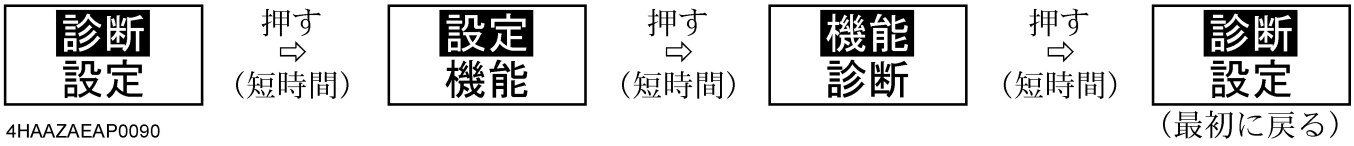
＊ 液晶画面最下段には**［充電・エンジン油圧・アワメータ］**を表示し，メンテナンス機能では３段表示します。

● **表示切換えスイッチと液晶表示内容の切換えについて**

表示切換えスイッチを押している時間の長さにより，次に切換わる液晶表示の内容が異なります。また，反転文字のメニューが**選択状態**を表わしています。

＊ 押している時間が**２秒以下（短時間）**のときは，選択状態のメニューを**選択**します。（電子ブザー音１回吹鳴）

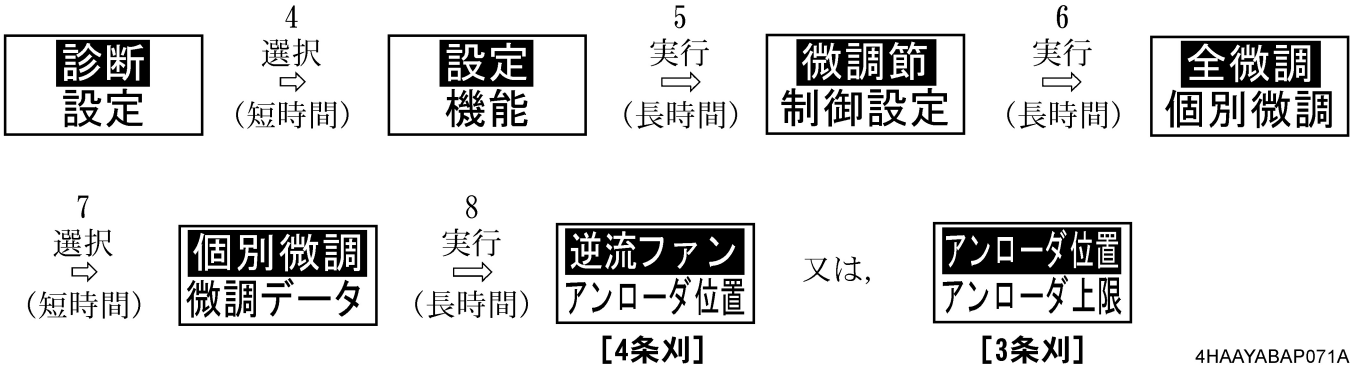
【選択例】



4HAAZAEAP0090

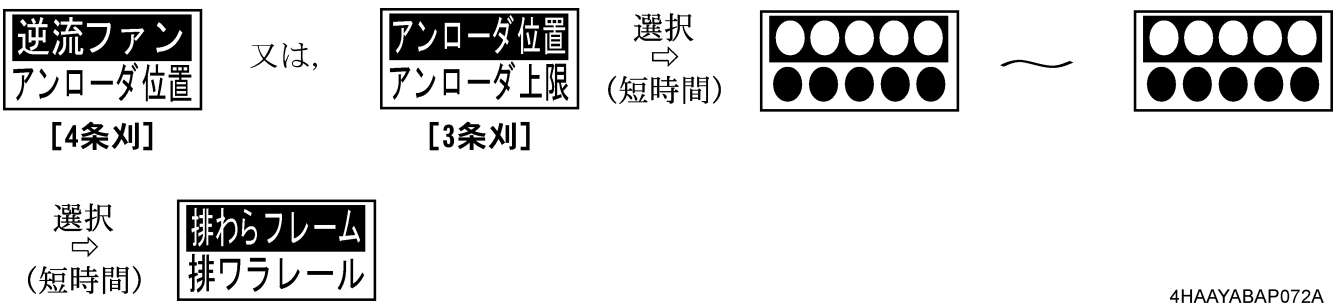
＊ 押している時間が**２秒以上（長時間）**のときは，選択状態のメニューを**実行**します。（電子ブザー音１回吹鳴）

4. **診断／設定**表示の状態から表示切換えスイッチを**短時間**押すと，**設定／機能**を表示します。
5. **設定**を実行（表示切換えスイッチを**長時間**押す）すると，**微調節／制御設定**を表示します。
6. **微調節**を実行（表示切換えスイッチを**長時間**押す）すると，**全微調／個別微調**を表示します。
7. **個別微調**を選択（表示切換えスイッチを**短時間**押す）します。
8. **個別微調**を実行（表示切換えスイッチを**長時間**押す）すると，**逆流ファン／アンローダ位置［4 条刈］**又は，**アンローダ位置／アンローダ上限［3 条刈］**を表示します。



4HAAYABAP071A

9. **逆流ファン［4 条刈］／アンローダ位置［3 条刈］**選択した状態で，選択操作を行なう（表示切換えスイッチを**短時間**押す）と，**アンローダ位置／アンローダ上限**が選択状態になります。そのあと，選択操作を行なう度に，下記の順番で表示が切換わるので，**排わらフレーム**を選択するまで表示切換えスイッチを押します。



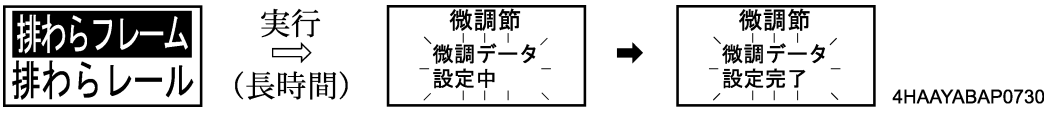
4HAAYABAP072A

補　足

＊ 上記個別微調で表示される内容は，機種により異なります。

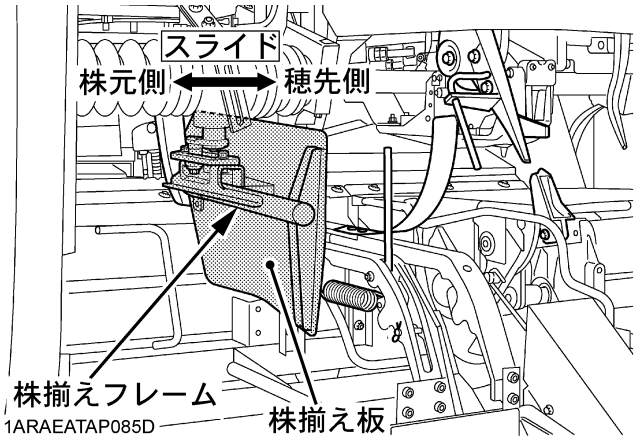
＊ 選択は表示切換えスイッチ以外にも，こぎ深さ手動スイッチの**［深］**スイッチを押すと順送り，**［浅］**スイッチを押すと逆送りします。

10. **排わらフレーム**を選択した状態で，実行操作を行なう（表示切換えスイッチを**長時間**押す）と，**微調設定中**の表示に切換わります。微調節が完了すると**微調データ設定完了**を表示します。



補　足

＊ 微調整の実行中（長押し中）に株揃え板にいったん穂先側まで移動したあと，株元側いっぱいまで移動した状態で株揃え板が停止します。



＊ 微調整が正常に終了していない状態で株揃えフレームの動作確認（31 ページ参照）を行なうと，株揃え板が正常範囲内（両端からそれぞれ 10 ～ 20㎜ まで）より少ない動作範囲となるため必ず微調整は正常に行なってください。

＊ 微調節が終わったとき，液晶ディスプレイに下記の異常内容を表示したときはいったんメインスイッチのキーを**［切］**位置にして下記の内容確認をし，異常の原因を取除いてください。そのあと，再度微調節をやり直してください。



● 異常箇所の確認については，ハーネスの接続不良や断線など電気系統の確認や手動スイッチの株揃えフレームスイッチを操作したとき，株揃え板の動作を確認し，作動不良や動作範囲内に異物がはさまっていないかなどを確認してください。

11. メインスイッチのキーを**［切］**位置にします。

補　足

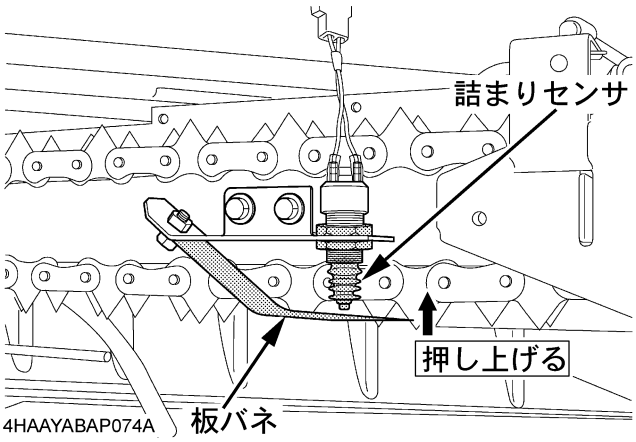
＊ メインスイッチのキーを**［切］**位置にしたあと，10 秒間は**［入］**位置にしないでください。10 秒以内に**［入］**位置にすると，マルチナビの表示が作業終了後の状態（**［メンテナンス機能　メインスイッチを切る］**）を表示します。

■２．各センサの動作確認

1. メインスイッチのキーを**［入］**位置にします。（エンジンは停止状態）
2. 脱こくクラッチレバー又は，作業（楽刈）レバーを**脱こく［入］**位置にします。
3. 各センサを作動させたとき，警報ブザーが鳴ることを確認します。

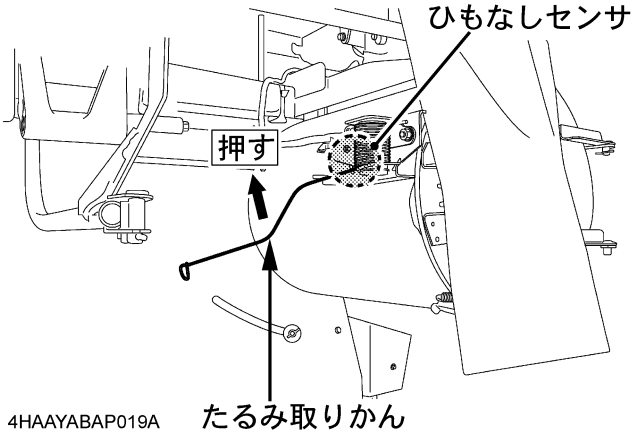
● 詰まりセンサ

板バネを押上げて詰まりセンサをはたらかせます。



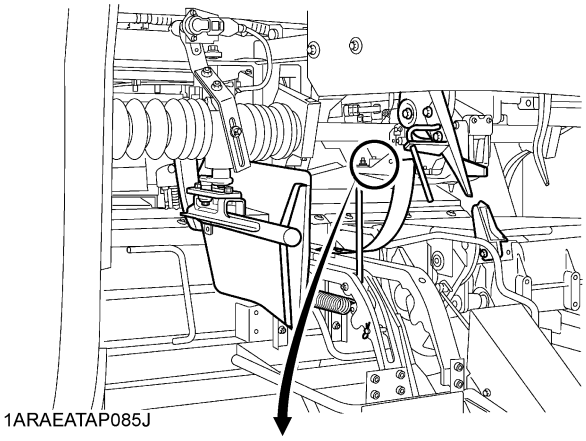
● ひもなしセンサ

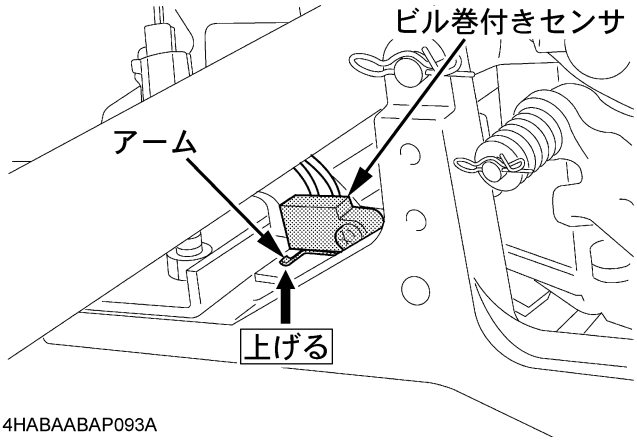
たるみ取りかんを押してひもなしセンサをはたらかせます。そのあと，たるみ取りかんを切欠部にセットします。



● ビル巻付きセンサ

ビル巻付きセンサのアームを上げてビル巻付きセンサをはたらかせます。

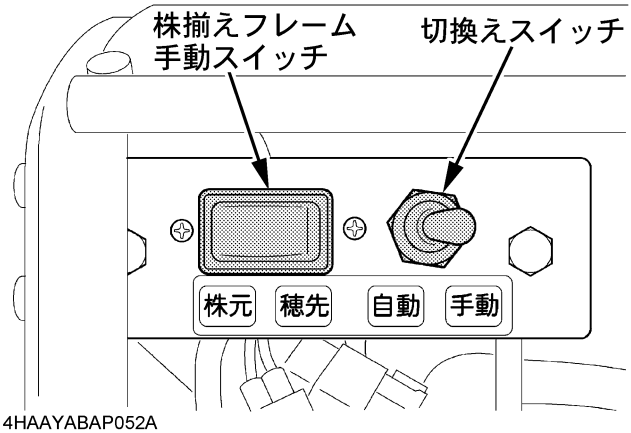




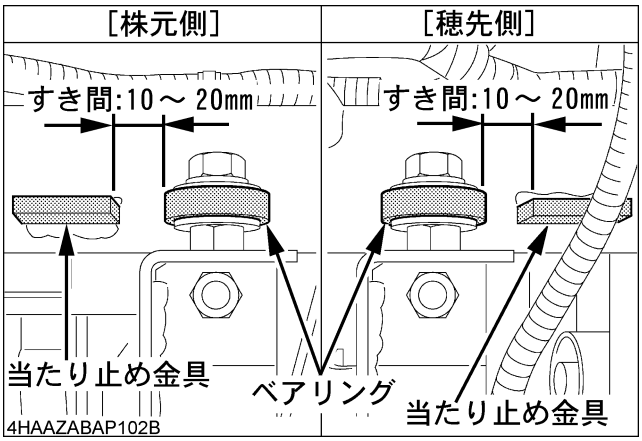
4. 脱こくクラッチレバー又は，作業（楽刈）レバーを**［切］**位置にしたあと，メインスイッチのキーを**［切］**位置にします。

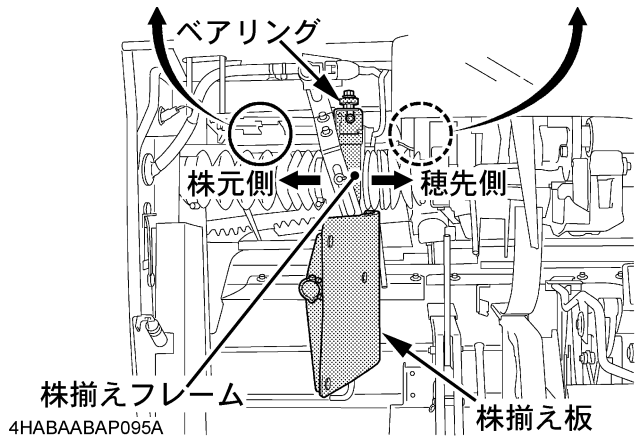
■３．株揃えフレームの動作確認

1. メインスイッチのキーを**［入］**位置にします。（エンジン停止状態）
2. 操作パネルの切換えスイッチを**［手動］**位置にします。



3. 株揃えフレームの移動範囲を確認します。
   (1) 株揃えフレーム手動スイッチの**［株元側］**を押して株揃えフレーム上部のベアリングが株元側いっぱいまで移動した状態及び，株揃えフレーム手動スイッチの**［穂先側］**を押して株揃えフレーム上部のベアリングが穂先側いっぱいまで移動した状態で当たり止め金具とベアリングのすき間（規定範囲：10 ～ 20mm）をそれぞれ測定します。

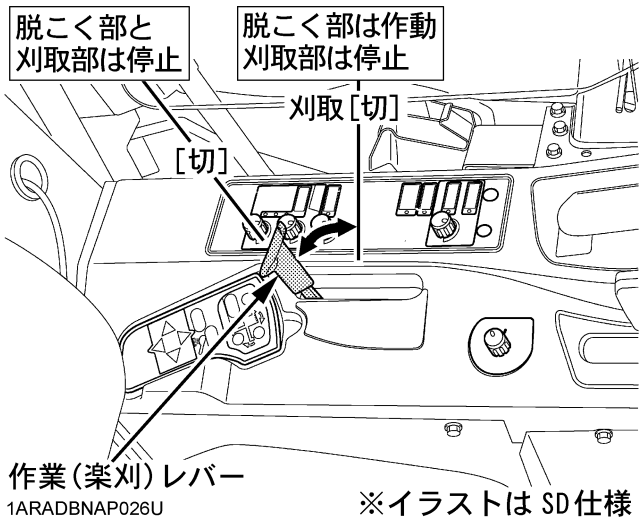




   (2) すき間が規定範囲から外れているときは，微調整が正しく行なわれていないため，株揃えフレームの微調整を再度行なってから（28 ページ参照）株揃えフレームの移動範囲の再確認を行なってください。
4. 切換えスイッチを自動の位置にします。

■４．カッタ・結束機の切換え確認

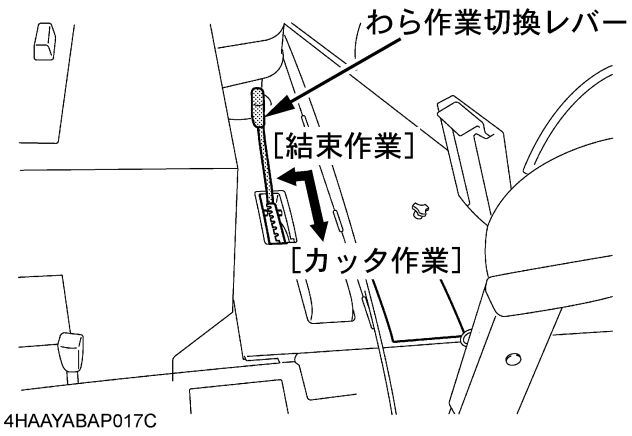
1. エンジンを始動したあと，アクセルダイヤルを操作してエンジン回転数を 2000rpm 以上にします。
2. 脱こくクラッチレバー又は，作業（楽刈）レバーを**脱こく［入］**位置にして，脱こく機を作動します。



3. わら作業切換えレバーを動かし，下記の内容を確認してください。
- **［結束機］**作業位置から**［カッタ］**作業位置に切換えたとき，結束機からの作動が停止。
- **［カッタ］**作業位置から**［結束機］**作業位置に切換えたとき，結束機が作動。

重　要

＊ 必ず脱こく機を回しながら行なってください。脱こく機を止めた状態で行なうと部品が破損する恐れがあります。



4. 脱こくクラッチレバー又は，作業（楽刈）レバーを**［切］**位置にしたあと，エンジンを停止します。