■組み替え前に、必ずコンバインの取扱い説明書と、合わせてお読みください。

VR85S-KIT(3574 8970 000)組付要領図
(16枚刃を23枚刃に組み替える)

-梱包部品-

番号	部品名称	部品番号	キット部品個数	23枚刃の総個数
1	ノコハ(φ170)	3574 8785 000	7	17
2	パイプC アッシ	3574 8784 000	21	21
3	パイプA アッシ	3574 8786 000	-	1
4	ノコハ(φ200)	3829 0414 000	-	6
5	パイプB アッシ	3574 8816 000	-	1
6	パイプD アッシ	3574 8817 000	21	21
7	スターホイルバ	3574 8808 000	7	23
8	オサエバン	3574 8813 000	7	23
9	ライナ	3829 0518 000	6	(6)必要に応じ
10	スプリング 1	3574 8868 000	-	4
11	スプリング 2	3574 8869 000	-	4

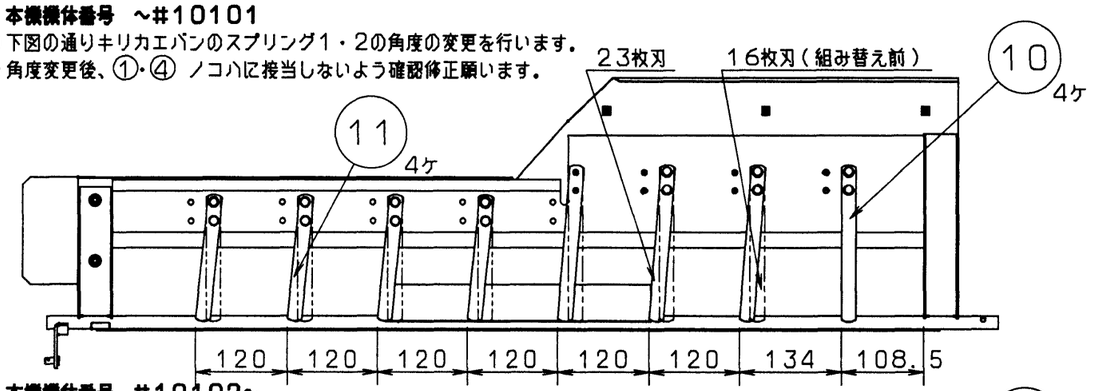
交換要領

1. 本機の取り説《カッタのオープンの仕方》を参照し、カッタをオープンします。
2. 《カッタ刃組品の取り外しと分解》を参照し、16枚刃仕様を23枚刃仕様に組み替えてください。
3. 刃の組み付け方向に、注意してください。(C 矢視参照)
4. シャフトA,シャフトBを組み立てる際にはシャフトを垂直に立てて組付け、各部品がシャフトに対し垂直になるように組み立てます。
   識別ライン付きをシャフトA(ノコハジク)側に取り付けます
5. パイプアッシーの識別に注意し挿入方向は図示通りに組立てます。
6. サラバネの組み付け方向は、下図の通りとし、ボルトの締め付けトルクは64~74N・m(650~750kgf・cm)とする。(2カ所)
7. M16ボルトAは、39~44N・m(400~450kgf・cm)にて締め付けます。
8. ①・④ ノコハと ⑦ スターホイルバのスキマは、2~5mmになるようM8ボルトを締め付ける前にM16ボルトBをギヤ45に対し回して、ジクアッシーをスライドさせ調整します。
9. 8項にてスキマ管理ができない場合には、⑨ ライナにて調整し直してください。
10. 組み替え終了後、手でゆっくり正規回転し刃のスキマの管理ができているか確認願います。

11. スプリング1・2を変更します。

A. 本機機体番号 ~#10101

1)下図の通りキリカエバンのスプリング1・2の角度の変更を行います。
2)角度変更後、①・④ ノコハに接当しないよう確認修正願います。



B. 本機機体番号 #10102~

1)下図の通りキリカエバンのスプリング1・2の組み替えを行います。
2)組み替え後、①・④ ノコハに接当しないよう確認修正願います。

