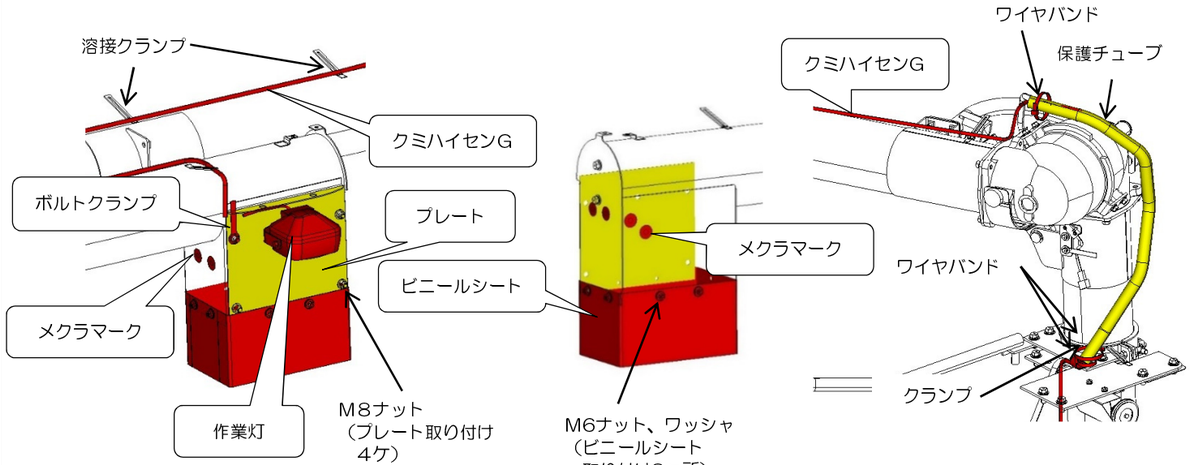
電動クラッチ＋オーガフラップキット　組立作業要領１

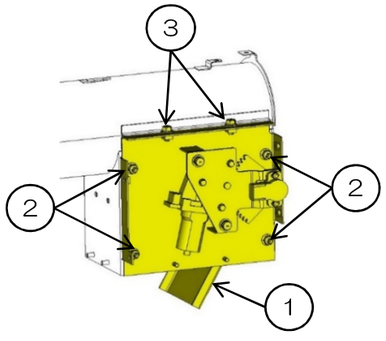
１．オーガ先端部品の取り外し

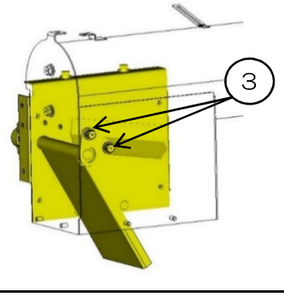
⑴ 作業灯を外します。（M８ボルト：１ケ）　※作業灯は、仕様により無い場合があります
⑵ プレートとボルトクランプを外します。（M8ナット：4ケ）
⑶ ビニールシートを外します。（M６ナット：8ケ、ワッシャ：8ケ）
　外したビニールシートとナット、ワッシャは再使用しますので、廃却しないこと。（５－（２））
⑷ メクラマークを剥がします。（6ケ）
⑸ クミハイセンGの接続を外し、オーガに沿ってクミハイセンGを外します。（溶接クランプ、ボルトクランプ）
　最後にオーガ根元で本機ハーネスとの接続を外します。
　なお、クミハイセンGを外す際にオーガ根元部のワイヤバンド（3ヶ所）、クランプ、及び保護チューブも外しますが、
　これら(図示再使用部品）は再使用しますので、廃却等しないこと。※クミハイセンGは、仕様により無い場合があります。



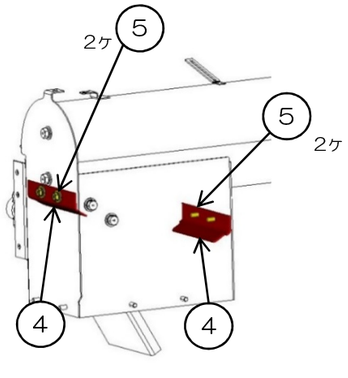
２．オーガフラップの取り付け

⑴ <1>フラップアッシを組み付けます。（<2>ナット　4ケ、<3>ボルト　4ケ）
⑵ <4>プレート（２ヶ）を組み付けます。（<5>ボルト　4ケ）
　（後ほど【11項 オーガフラップ調整要領】にて、フラップ全閉時にフラップと<4>プレートがロックしないことを確認します）



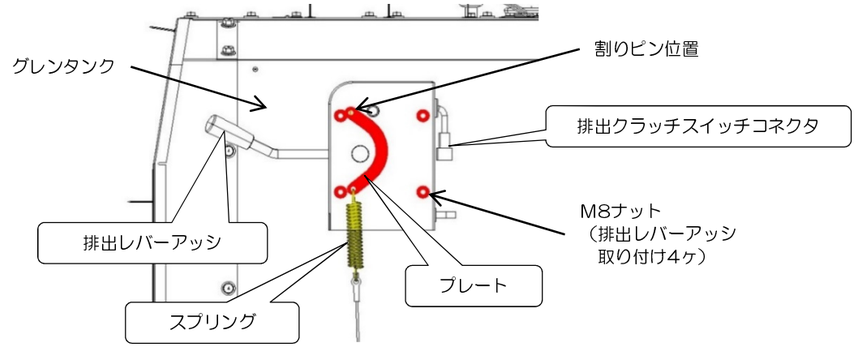


1	3628 9910 000	FLAP ASSY	1	フラップアッシ
2	F301 0108 001	NUT	4	フラップアッシ固定用
3	H154 0108 016	BOLT	4	フラップアッシ固定用
4	3628 9921 000	PLATE	2	フラップ開閉ストッパ
5	H194 0106 016	BOLT	4	フラップ開閉ストッパ固定用
6				



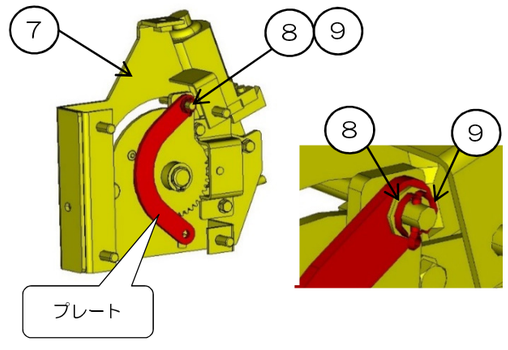
３．オーガ排出手動クラッチの取り外し

⑴ 排出クラッチスイッチのコネクタを外します。
⑵ グレンタンク内側からナット（M８：4ケ）を外し、排出レバーアッシを取り外します。
⑶ 排出レバーアッシからスプリングを外します。
⑷ 割りピンを外し、排出レバーアッシからプレートを外します。
　プレート及びスプリングから下方の部品は再使用するので、廃却等しないこと。

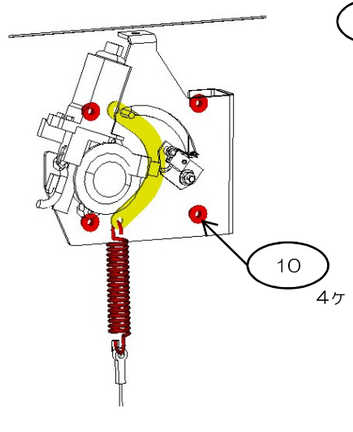


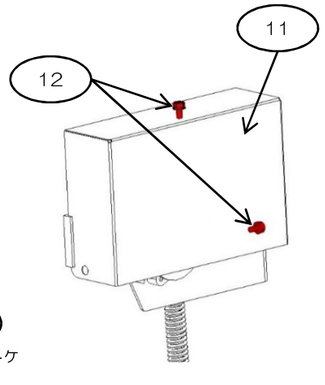
４．オーガ排出電動クラッチの取り付け

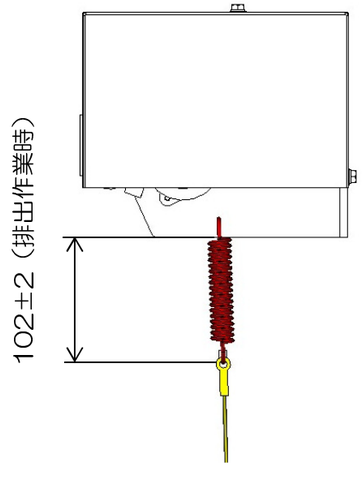
⑴ <7>ソウサバンアッシに<8>ワッシャ、<9>割りピンを使用し、３項で外したプレートを組み付けます。
⑵ ３項で外したスプリングをプレートに組み付けの後、再びグレンタンク内側から<10>ナット（M８：4ケ）にて
　⑴で組んだ排出レバーアッシを組み付けます。
　（最終調整時、排出クラッチONでスプリング長102±2mmにセットします。）
⑶ <11>カバーアッシを<12>ボルト（M6×12：2ヶ）で組み付けます。



No	部品番号	部品名称	個数	備考
7	3606 9805 001	ソウサバン アッシ	1	
8	0350 0130 613	WASHER	1	プレート固定用
9	0520 0125 016	PIN SPLIT	1	プレート固定用
10	F301 0108 001	NUT	4	排出電動クラッチ固定用
11	3628 9908 000	COVER ASSY	1	排出電動クラッチカバー
12	H144 0106 012	BOLT	2	排出電動クラッチカバー固定用



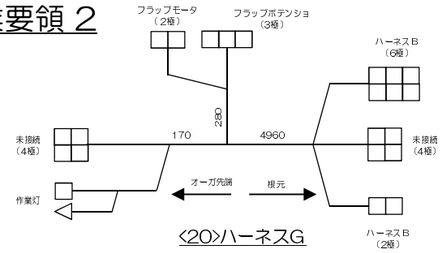




電動クラッチ＋オーガフラップキット　組立作業要領２

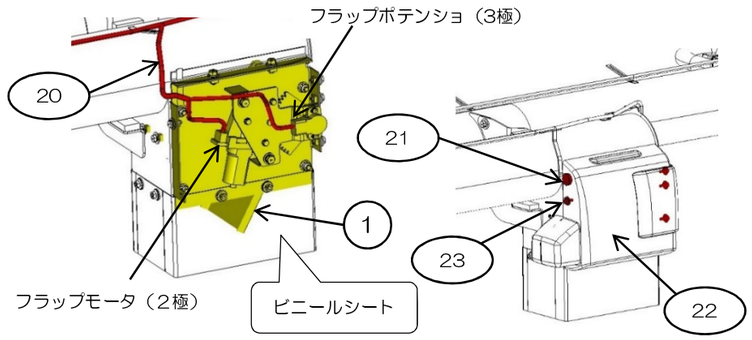
5. オーガ配線の結線・配索

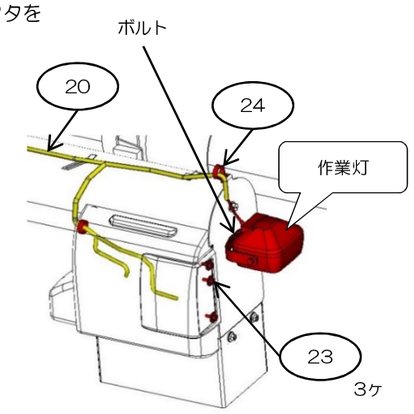
No	部品番号	部品名称	個数	備考
20	3606 9391 000 01	HARNESS G	1	オーガ配線
21	0040 1001 601	グロメット	1	オーガ配線保護用
22	3659 9388 001	COVER	1	フラップカバー
23	H194 0106 016	BOLT	4	排出電動クラッチ固定用
24	3555 4447 000	バンド	1	作業灯配線固定バンド



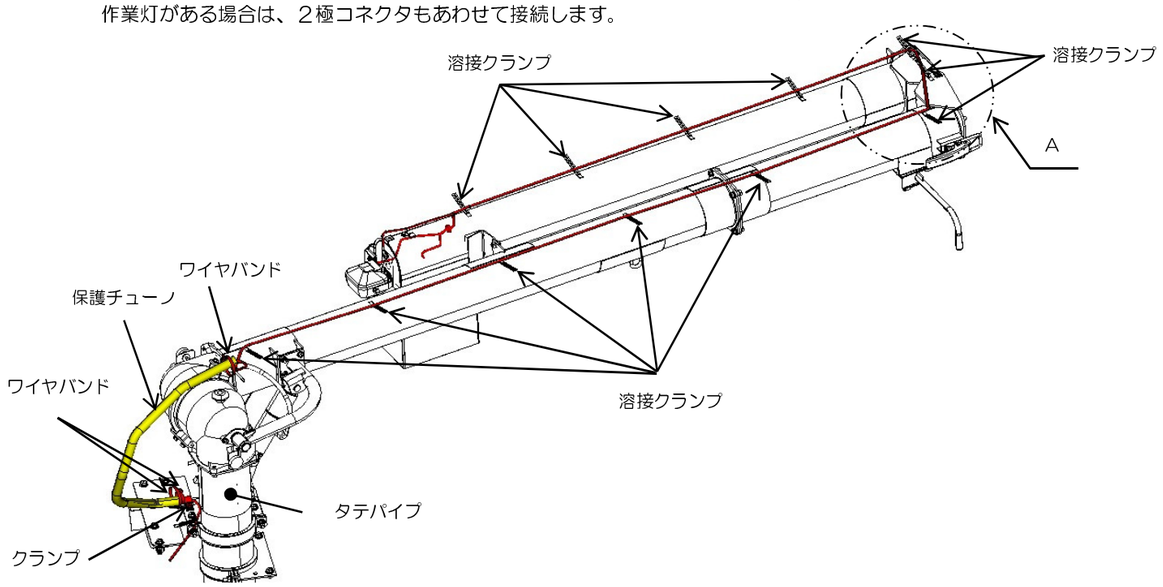
<20>ハーネスG

(1) <20>ハーネスGのフラップモータ（２極）とフラップポテンショ（３極）のコネクタを、既に組み付けられている<1>フラップアッシのモータ（２極）とポテンショ（３極）に接続します。
(2) 取り外したビニールシートを組み付けます。（M6ナット：8ケ、ワッシャ：8ケ）
(3) <21>グロメットに<20>ハーネスGが通るように切り込みを入れ、<22>カバーに瞬間接着材にて接着します。
(4) <22>カバーを<23>ボルトで組み付けます。（M6×16ボルト：4ケ）
この時、<20>ハーネスGは<21>グロメットを通るよう配索します。
(5) 作業灯をオーガ先端のボルト（１ケ）を外し、組み付けます。
(6) <20>ハーネスGのギボシ端子と作業灯のギボシ端子を接続します。
(7) <24>バンドで<20>ハーネスGの作業灯配線（ギボシ端子）、及び４極コネクタを固定します。　※作業灯は、仕様により無い場合があります





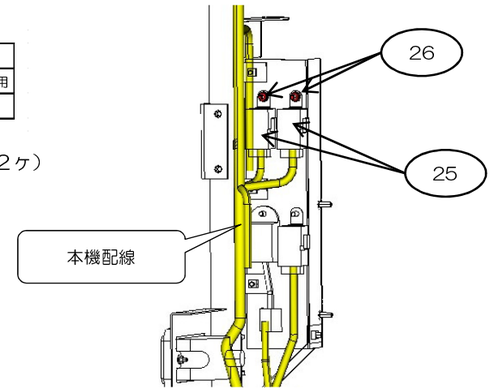
(8) <20>ハーネスGをオーガにある溶接クランプにてオーガ先端よりタテパイプまで固定していきます。
(9) オーガ収納状態で<20>ハーネスGを固定する場合、A部ではオーガ伸展時でも余裕があるように固定してください。（二段折れオーガの場合）
(10) 外したコルゲートチューブ、ワイヤバンド、クランプを使用し、<20>ハーネスGを油圧ホースと共に保護チューブに通し、ワイヤバンド、クランプにて配索します。
(11) <20>ハーネスGを本機ハーネスの6極のコネクタを固定してある青テープを外し、接続します。作業灯がある場合は、２極コネクタもあわせて接続します。



6. リレーの取り付け

No	部品番号	部品名称	個数	備考
25	3572 0857 000	リレーアッシ	2	排出クラッチ・フラップモータ用
26	F300 0106 000	NUT	2	リレーアッシ固定用

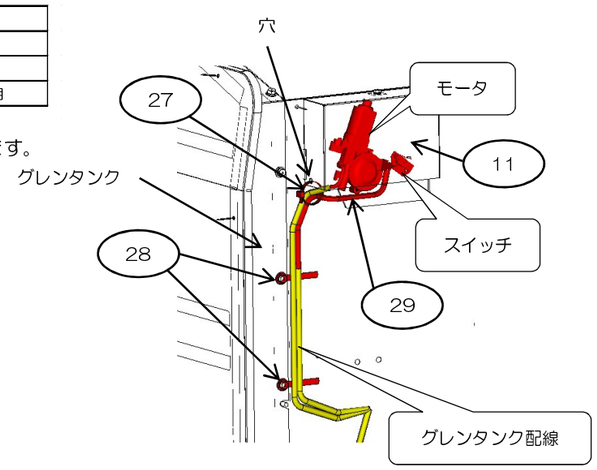
(1) タンク右後方のカバーを開き、<25>リレーアッシを<26>ナット（２ヶ）で組み付けます。
(2) 本機ハーネスに青テープで固定されているコネクタのテープを外して、<25>リレーアッシにそれぞれ接続します。



7. オーガ排出電動クラッチ配線の結線・配索

No	部品番号	部品名称	個数	備考
27	0051 1032 070	BAND WIRE	1	グレンタンク配線固定用
28	0050 2108 083	CLAMP	2	グレンタンク配線固定用
29	3666 9816 000	LEAD WIRE	1	こく粒排出スイッチ接続用

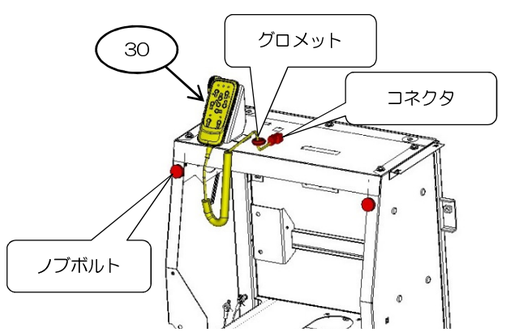
(1) <28>ボルトクランプをグレンタンクに既存のボルトで固定します。（２ヶ所）
(2) <29>リードワイヤをこく粒排出スイッチと接続します。
(3) グレンタンク配線のコネクタ（２極）を<29>リードワイヤに接続します。
(4) グレンタンク配線に青テープで固定されているコネクタのテープを外し、こく粒排出モータに接続します。
(5) <27>ワイヤバンドを<11>カバーアッシの側面の穴に通し、モータ配線、及び<29>リードワイヤを固定します。
(6) グレンタンク配線を<28>ボルトクランプで固定します。



8. オーガリモコンの交換

No	部品番号	部品名称	個数	備考
30	3606 0991 001	CONTROL UNIT A	1	オーガ有線リモコン（9ボタン）

(1) 運転席シートカバー裏のカバーを取り外します。（ノブボルト２ヶ）
(2) 既存の有線リモコン（6ボタン）を取り外します。
・本機ハーネスとの結線部を外す：コネクタ１ヶ所（コネクタホルダより外す）
・有線リモコンコードのグロメットをカバーより外す。
(3) <30>オーガ有線リモコン（9ボタン）を取り付けます。
(4) (1)で外したカバーを元通り組み付けます。



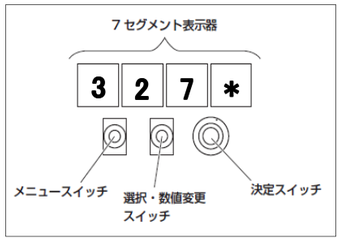
電動クラッチ＋オーガフラップキット　組立作業要領３

9.　オーガフラップ付仕様選択　メモリバックアップ

⑴ スタータスイッチ 《切》状態にて
　決定スイッチ《ON》 、 選択・数値変更スイッチ《下げ》にしながら、スタータスイッチを《入》にします。
　ブザーが２回鳴ります。
⑵ メニュースイッチを操作して、 メニュー番号を《3》にセットします。

⑶ 選択・数値変更スイッチを操作して、選択番号を《2》、《7》にセットします。

⑷ 決定スイッチを押します。
⑸ 選択・数値変更スイッチを操作して、数値を《0》から《1》に変更します。
　（７セグメント表示器 *部）
⑹ 再度、決定スイッチを押します。ブザーが1回鳴ります。
⑺ スタータスイッチを《切》にします。

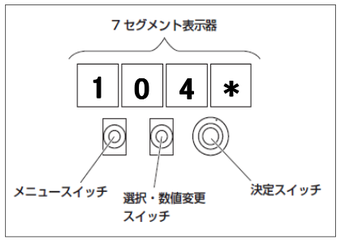


10.　オーガフラップ開閉リミット　メモリバックアップ

⑴ スタータスイッチ 《切》状態にて
　決定スイッチ《ON》 、 選択・数値変更スイッチ《下げ》にしながら、スタータスイッチを《入》にします。
　ブザーが２回鳴ります。
⑵ メニュースイッチを操作して、 メニュー番号を《1》にセットします。

⑶ 選択・数値変更スイッチを操作して、選択番号を《0》、《4》にセットします。

⑷ 決定スイッチを押します。
⑸ 再度、決定スイッチを押すと、フラップポテンショ自動セットアップを開始します。
　・開側出力により、リミット位置のフラップポテンショ値を記憶します。
　　バックホーンが鳴ります。（単音）
　・閉側出力により、リミット位置のフラップポテンショ値を記憶します。
　　バックホーンが鳴ります。（単音）
　・ブザー断続音が２回鳴ります。
　・書き込みOK表示（７セグメント表示器*部）が《1》に変わったことを確認します。
⑹ スタータスイッチを《切》にします。



11.　オーガフラップ調整要領

⑴ 別紙のオーガフラップ調整要領書の手順に従い、フラップの調整を行います。

12.　電動こく粒排出・オーガフラップ動作確認

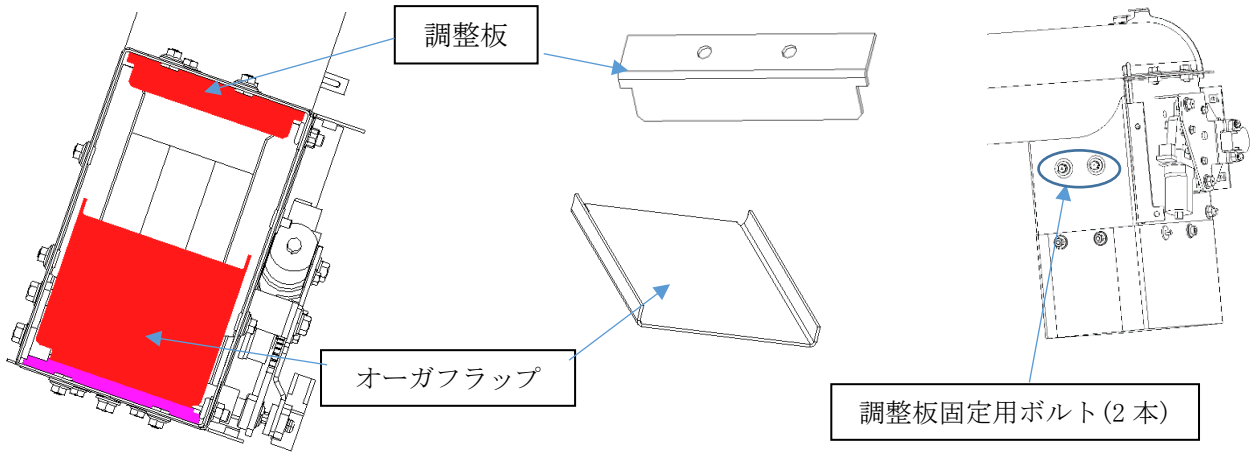
⑴ エンジンを始動します。
⑵ ‹30›オーガ有線リモコンの各オーガ操作スイッチにて、オーガを上下左右できることを
　確認します。
⑶ オーガをこく粒排出範囲（取扱説明書　作業のしかた　-こく粒の排出操作方法参照）まで移動させ、
　‹30›オーガ有線リモコンのこく粒排出スイッチ操作で排出されることを確認します。
　（この時にフラップが自動的に開くことを確認します。）
　また、排出中に‹30›オーガ有線リモコンのフラップ開閉スイッチ操作にて、フラップが開閉されることを
　確認します。
⑷ こく粒排出時、排出クラッチワイヤのテンションスプリングが規定量（102±2）になっているか
　確認します。（4.⑵項を参照のこと。）

部品一覧

No	部品番号	部品名称	個数	備考
1	3628 9910 000	FLAP ASSY	1	フラップアッシ
2	F301 0108 001	NUT	4	フラップアッシ固定用
3	H154 0108 016	BOLT	4	フラップアッシ固定用
4	3628 9921 000	PLATE	2	フラップ開閉ストッパ
5	H194 0106 016	BOLT	4	フラップ開閉ストッパ固定用
6				
7	3606 9805 001	ソウサバン アッシ	1	
8	0350 0130 613	WASHER	1	プレート固定用
9	0520 0125 016	PIN SPLIT	1	プレート固定用
10	F301 0108 001	NUT	4	排出電動クラッチ固定用
11	3628 9908 000	COVER ASSY	1	排出電動クラッチカバー
12	H144 0106 012	BOLT	2	排出電動クラッチカバー固定用
20	3606 9391 000 01	HARNESS G	1	オーガ配線
21	0040 1001 601	グロメット	1	オーガ配線保護用
22	3659 9388 001	COVER	1	フラップカバー
23	H194 0106 016	BOLT	4	排出電動クラッチ固定用
24	3555 4447 000	バンド	1	作業灯配線固定バンド
25	3572 0857 000	リレーアッシ	2	排出クラッチ・フラップモータ用
26	F300 0106 000	NUT	2	リレーアッシ固定用
27	0051 1032 070	BAND WIRE	1	グレンタンク配線固定用
28	0050 2108 083	CLAMP	2	グレンタンク配線固定用
29	3666 9816 000	LEAD WIRE	1	こく粒排出スイッチ接続用
30	3606 0991 001	CONTROL UNIT A	1	オーガ有線リモコン（9ボタン）

オーガフラップ調整要領書

オーガフラップと調整板の位置関係を以下の手順で調整してください。



オーガを下から見た図

(1) フラップと調整板の位置確認

① オーガ規制解除モードを起動します。
オーガ有線リモコンの自動旋回スイッチを押したままキーON してください。
(規制解除モード中は排出位置ランプが点滅します)

② フラップ調整<<開>>ボタンを押しフラップを全開にした後、
<<閉>>ボタンを押しフラップを全閉位置にします。

③ フラップと調整板の位置関係が正しいことを確認します。(図 1 参照)

④ OK の場合、オーガフラップ調整要領は完了です。
NG の場合、手順(2)へ進み、調整板の位置調整を行います。

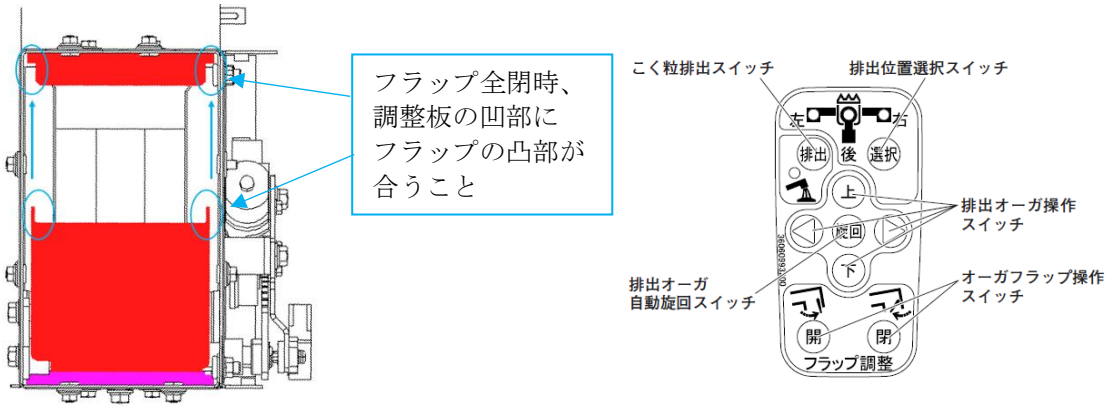


図 1． オーガフラップと調整版の位置関係

(2) 調整板の位置調整

① 規制解除モードで起動し、フラップを少し開いた後、キーOFF します。

② 調整板固定用ボルト 2 本を緩め、調整板の位置(左右)を調整し、ボルト 2 本を締めます。

③ 規制解除モードで起動し、フラップを閉じて調整板とフラップの位置が適切であることを確認します。(適切な位置になるまで。①～③を繰り返してください)

④ 手順(3)へ進み、メモリバックアップを取り直します。

※調整板の位置調整時は手の挟みこみ防止のため、必ずキーOFF 状態で作業を行ってください。

※フラップが一定量以上開いている状態でキーON すると、自動でフラップが全閉位置まで動作します。

(3) メモリバックアップ

① オーガフラップ開閉リミット メモリバックアップ
メモリバックアップ方法は、組立要領書を参照してください。

(4) 制御リミット設定確認

① 規制解除モードで起動した後、入力チェックモード「1010」を起動します。
※図 2 参照

② フラップ調整<<開>>ボタンを押し、フラップを全開位置まで開きます。

③ 全開位置に到達した後も、<<開>>ボタンを押し続け、ボタンを押している間
ホーン断続音が鳴ることを確認します。

④ フラップ全閉位置に対しても、同様にチェックします。

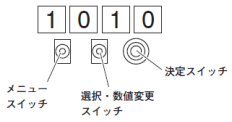
⑤ 全開/全閉の両側ともにホーン断続音を確認出来たら、メモリバックアップは
正常に行われています。
断続音が鳴らない場合は、再度メモリバックアップを取り直した後、
確認を行ってください。

[入力チェックモード ON/OFF切替方法]

キー《ON》し，ECU V が起動している状態で以下の様に 7seg を表示させます。

(1) 初期表示状態でメニュースイッチをそれぞれ上に1回操作
して「1010」と表示させます。

(2) 決定スイッチを押すごとに,入力チェックモードの《ON》
《OFF》を切替えます。



モードの入切	モード《ON》	モード《OFF》
7seg 表示	1011	1010

図 2. 入力チェックモード起動方法

※オーガが収納位置の時には、入力チェックモード起動時にホーン断続音が鳴るので、
排出オーガ自動旋回スイッチを押し、ホーン断続音を消してください。

(5) オーガフラップ調整要領完了

組立要領書に従い、続きの作業を行ってください。