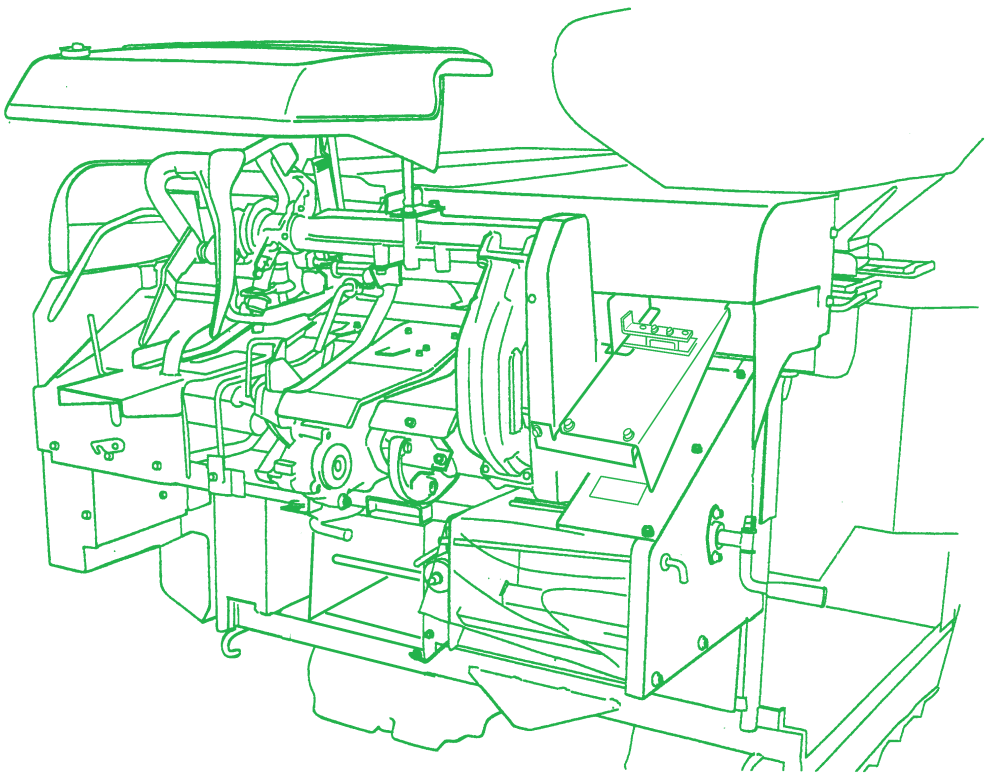
コンバイン結束機

取扱説明書

KN-MS11



ご使用前に必ずお読みください
身近なところに大切に保管してください

このたびはコンバイン結束機をお買いあげいただきありがとうございます。

●はじめに

この取扱説明書は機械の正しい取扱いかたと簡単なお手入れ，および守っていただきたい安全に関する事項について説明しています。

ご使用まえにこの取扱説明書とコンバインの取扱説明書を合わせてよくお読みいただき安全で快適な作業をしてください。

・お読みになった後も身近な所に保管しいつでも読めるようにしてください。
・また，この機械を貸与または譲渡される場合は，この取扱説明書を機械といっしょにお渡しください。

・本書では，安全上特に重要な項目を⚠で示し，次のように表示しています。必ず守ってください。

⚠危険	その警告に従わなかった場合は，死亡又は重傷を負うことになるものを示します。
⚠警告	その警告に従わなかった場合は，死亡又は重傷を負う危険性があるものを示します。
⚠注意	その警告に従わなかった場合は，ケガを負うおそれのあるものを示します。

・なお，この機械の品質・性能向上あるいは安全のために，使用部品を変更することがあります。その際には本書の内容およびイラストなどの一部が，機械と一致しない場合がありますのであらかじめご了承ねがいます。

●機械の使用目的について

・機械はコンバイン作業の稲，麦の排ワラの結束作業にご使用ください。
・上記の作業以外には使用しないでください。
・機械を使用目的以外の作業に使用したり，改造したりした場合は保証の対象にはなりません。（詳細はコンバインの保証書をご覧ください。）

こんなとき，こんなことが知りたいとき，ここを見てください！

ページ

● 安全な作業をするための注意事項は？ **安全作業のために ①**

このコンバイン結束機（以下「**結束機**」という）はコンバインに装着して作業を行う機械ですのでコンバインの「**安全作業のために**」の項をよく読んで安全作業に努めてください。また機械に貼付けてある安全に関する表示ラベル（警告ラベル）について説明しています。ご使用まえによく読んで理解し必ず守ってください。

● 使用前に知っておかなければならないことは？ **ご使用前に ②**

機械の概要「**仕様（装備）**」等について説明しています。

● 各部のはたらきを知るには？ **各部のはたらき ④**

機械の主な名称について説明し，各装置の取扱いを説明しています。
よく理解し正しい操作をしてください。

● 結束作業を行うには？ **作業のしかた ⑤**

結束作業の基本操作を説明しています。ほ場条件や作物の条件にあった機械の調整をして安全な収穫作業をしてください。

● 機械を長もちさせるには？ **手入れのしかた ⑭**

よく働いた機械をいたわるため，シーズンが終わったらコンバインとともに「**定期点検整備表**」に従って保守・点検し，来シーズンに備えてください。

● 故障かなと思った時は？ **不調時の処置 ⑯**

作業中のトラブルや不調，性能が低下している？と思ったら現象を正しく理解して処置してください。

● 諸元・関連部品？ **付　　表 ⑱**

機械に係る諸元表・消耗部品等を一覧表で説明し，また，取扱説明書にでてくる専門用語を解説しています。

もくじ

安全作業のために ……1
1．安全作業のしかた…… 1
2．表示ラベルについて…… 2
ご使用まえに ……2
1．保証とサービスについて…… 2
2．仕様について…… 3
3．用語について…… 3
各部のはたらき ……4
1．各部の名称とはたらき…… 4
作業のしかた ……5
1．作業前の点検…… 5
2．作業まえの準備…… 6
1．作物の条件…… 6
2．結束ひもの取扱い…… 6
3．結束ひもの通しかた…… 6
4．ひもブレーキの使い方…… 8
5．ひもホルダの調整…… 9
6．束の大きさ調整…… 9
7．結束位置の調整……10
8．穂先ガイド板の調節……11
3．結束作業のしかた……11
1．結束作業のしかた……11
2．結束しないワラの排出作業のしかた……12
3．シャーピン(セットピン)の交換のしかた…13
手入れのしかた ……14
1．定期点検整備……14
2．注油のしかた……14
1．結束各部の注油……15
2．駆動チェーン……15
3．駆動ベルト……15
4．結束軸駆動チェーン……15
不調時の処置 ……16
1．結束機が動かない……16
2．結束ミスが発生する……16
3．束のつながりが発生する……17
付表 ……18
1．主要諸元……18
2．主な消耗部品……18
3．用語解説……19

安全作業のために

1．安全作業のしかた

・安全上の重要な事項を ⚠危険 ⚠警告 ⚠注意 の３段階に分類して説明していますので，よく読んで理解し安全作業に努めてください。

・なお，この項で説明している安全説明は**結束機**についてのものです。合わせてコンバインの「**安全作業のために**」もお読みください。

必ず守ってください	→ 守らないとこんな事故が！
⚠警告 ◆コンバインに結束機を装着したまま，公道を走行しないでください。 ●「道路運送車両法」に違反します。	思わぬ事故を起こす原因となります。 

2．表示ラベルについて

この機械には安全な取扱いかたについて説明している「**表示ラベル（警告ラベル）**」が貼付けてあります。各々のラベルの説明をよくお読みいただき，注意を守って操作してください。

また，機械に貼ってあるラベルが破損したりして読めなくなった場合やラベルの貼ってある部品を交換する場合は新しいラベルを「**ご購入先**」に注文して購入し貼り替えてください。

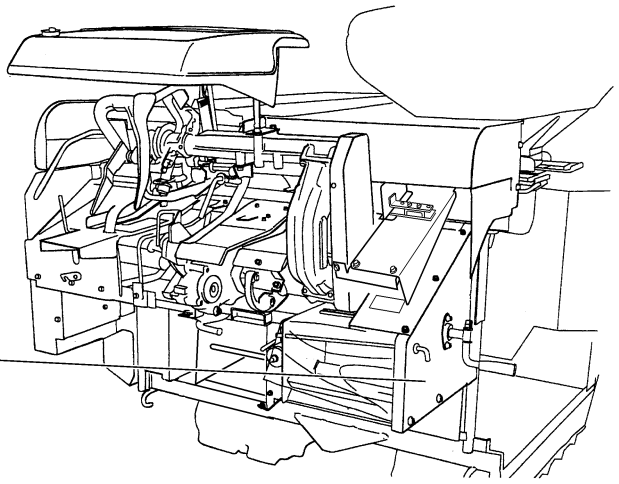
①

⚠ 警 告

傷害事故防止のため，取扱説明書を読み理解して正しい取扱いをしてください。

■結束装置にひもを通す時は

- 各操作レバーを《N》（中立）又は《切》にしてエンジンを停止し，各部の動きが止まってから行なってください。
- ニードル先端から引出したひもは，スイーパ（放出うで）から１m以上はなれた所で持ってください。
- エンジンを始動し，作業機クラッチを入れるとスイーパ（放出うで）が急に回転しますので，エンジンを始動する前に補助者や周囲の人を遠ざけてください。



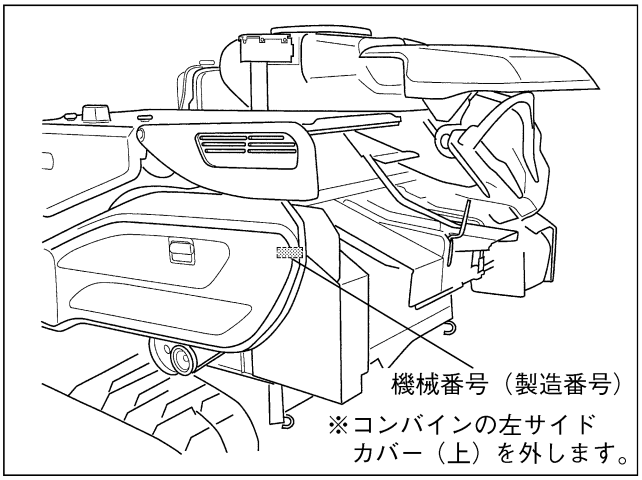
・尚，コンバインの「**ラベル位置と表示内容**」はコンバインの取扱説明書を参照ください。

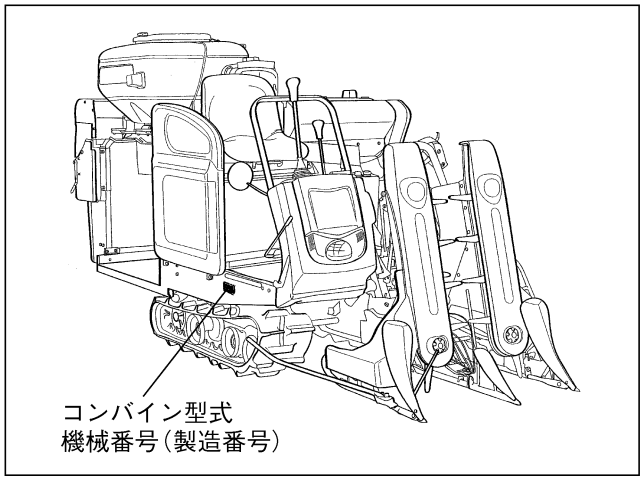
No	部　品　名　称	部　品　番　号
①	ケイコクラベルノッタヒモ	0960 3200 053

ご使用まえに

1．保証とサービスについて

・この機械の保証はコンバインの保証書で保証いたします。ご使用まえによくお読みください。
・この機械のサービスについてのお問い合わせや部品などのご用命のときは「**ご購入先**」にご相談ください。
その際「**型式**」・「**機械番号（製造番号）**」をお知らせください。
なお，機械が不調の時はコンバインの「**機械番号（製造番号）**」もあわせてお知らせください。





・補修用部品の供給年限について

・この製品の補修用部品の供給年限（期間）は，製造打ち切り後 9 年といたします。
ただし，供給年限内であっても，特殊部品につきましては，納期等についてご相談させていただく場合もあります。

・補修用部品の供給は，原則的には，上記の供給年限で終了いたしますが，供給年限経過後であっても，部品供給のご要請があった場合には，納期及び価格についてご相談させていただきます。

・機械の使用目的について

・機械はコンバインに取付けて稲，麦の排ワラを結束する作業にご使用ください。その他の目的では使用しないでください。
・機械を使用目的以外の作業に使用したり，改造したりした場合は保証の対象となりません。詳細はコンバインの保証書をご覧ください。

⚠警告 ◆機械を改造しないでください。改造すると本来の機能を発揮できないばかりか，人身事故の原因となることがあります。

2．仕様（装備）について

・主な仕様は次表のようになっています。

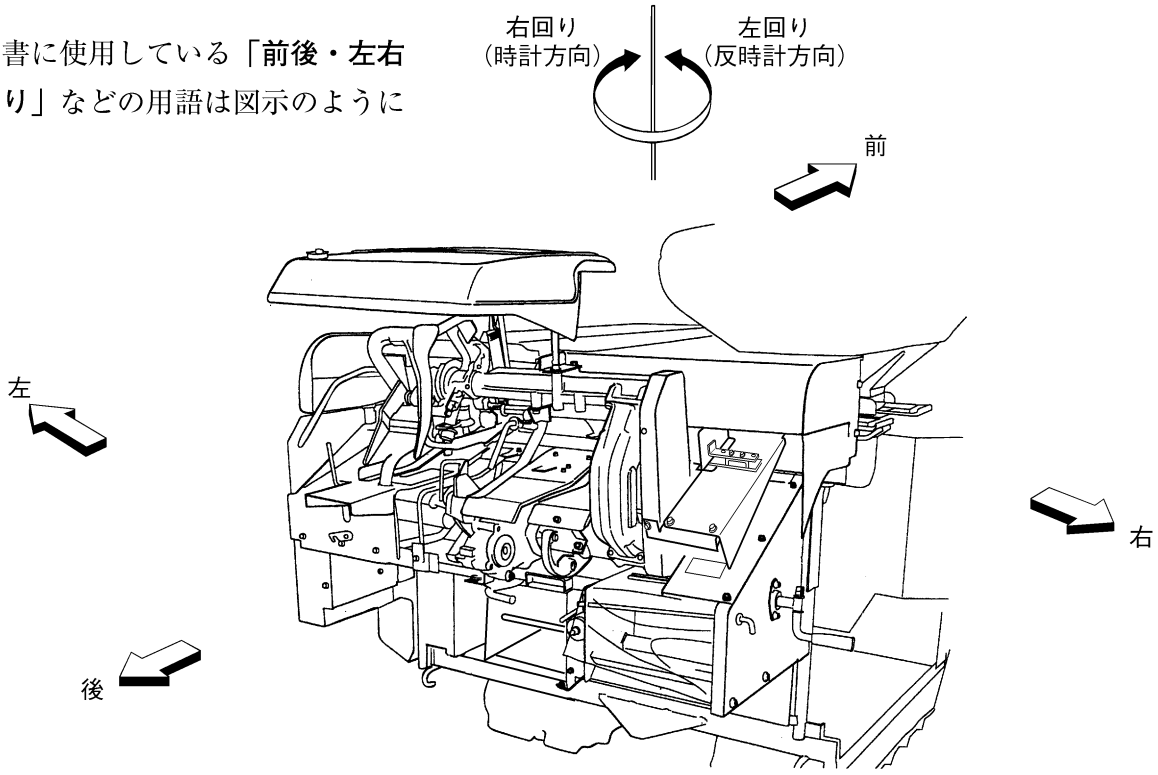
かき込み	束の大きさ
4 連パッカ	3 段調節

（詳細な仕様は18ページの「**主要諸元**」を参照ください。）

品質・性能向上あるいは安全上，使用部品の変更を行うことがあります。その際には，本書の内容および写真・イラストなどの一部が，本製品と一致しない場合がありますので，ご了承ください。

3．用語について

① この取扱説明書に使用している「**前後・左右・右回り・左回り**」などの用語は図示のように決めています。



② **マークの説明**

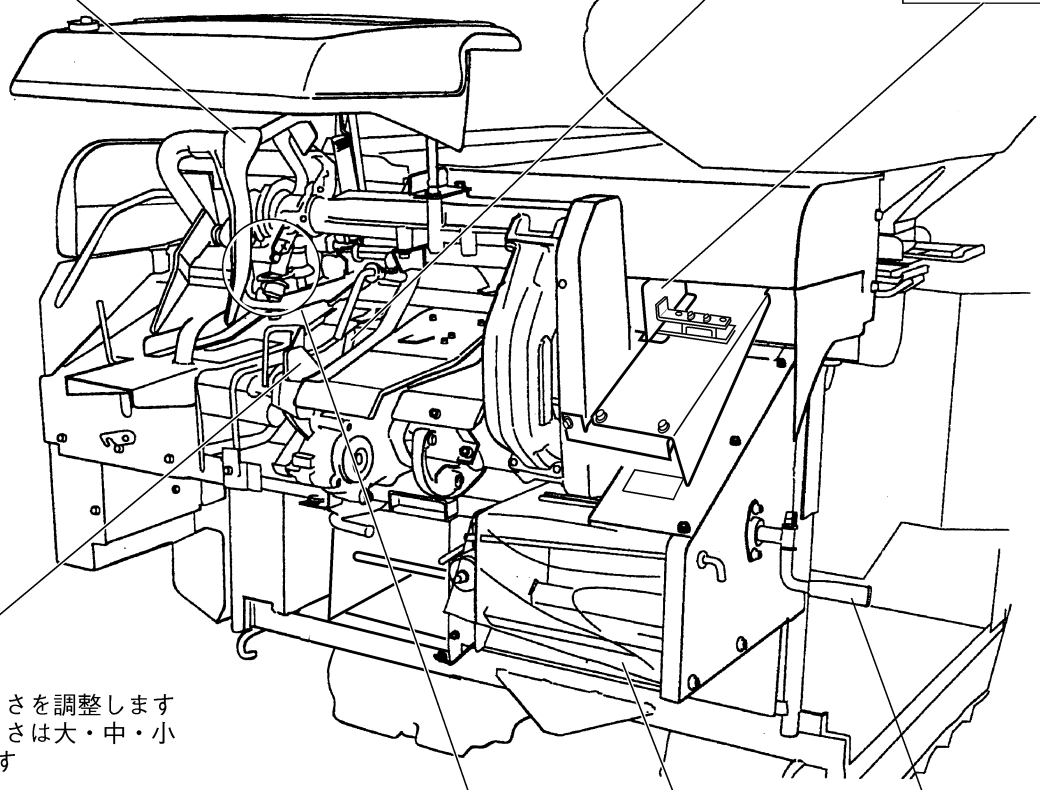
この取扱説明書ではその都度守っていただきたい事柄を次のマークを使用して説明しています。

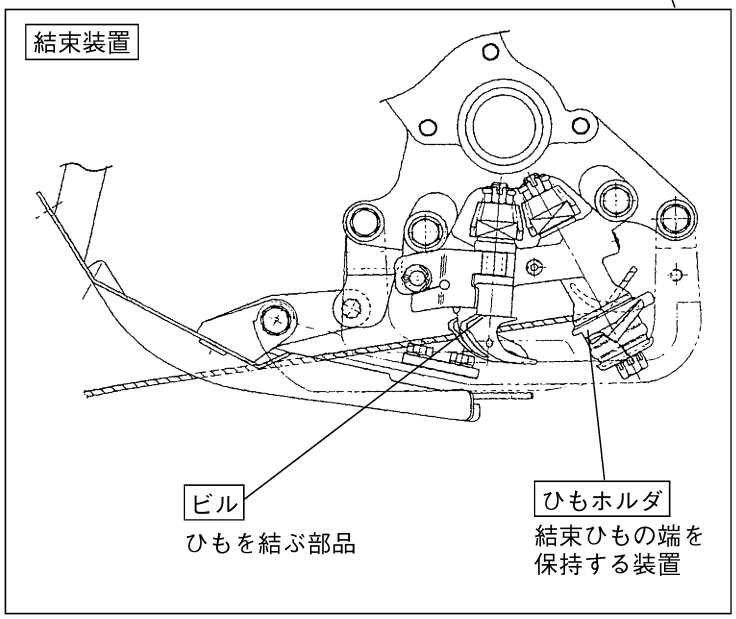
・危険 警告 注意 ……安全上重要な事項を 3 段階に分けて説明していますので必ず読んでください。

・取扱いのポイント ……機械の性能を最大限に発揮するための説明です。守らないと故障の原因になることもあります。

各部のはたらき

1．各部の名称とはたらき





作業のしかた

1．作業まえの点検

点検項目

・点検は「**定期点検整備表**」（14ページ）を参考にコンバインと同時に作業前に欠かさず行なってください。
・異常や故障の原因がわからないときや修理しても再発するときは「**ご購入先**」に相談し点検を受けてください。

⚠警告 傷害事故防止のために

◆点検および注油・調整する時はエンジンを停止し，各部の回転が止まってから行なってください。
◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動してください。

「**運転まえ点検表**」

No	場　　所	内　　容	処　　置	参照ページ
1	結束機作動部	・油がきれていませんか。	・オイルニップル部及び注油穴部に注油する。	**15**
2	駆動チェン	・油がきれていませんか。	・チェーン部に注油する。	**15**
3	結束軸駆動チェン	・油がきれていませんか。	・チェーン部に注油する。	**15**

2．作業まえの準備

⚠警告 傷害事故防止のために

◆エンジンを始動する時は，補助者や周囲の人に合図をし各操作レバーが《N》（中立）または《切》であることを確認してください。

◆各部の点検，調整の時は，機械を平坦な場所に置いて駐車ブレーキをかけエンジンを停止して各部の動きが止まってから行なってください。

1．作物の条件

つぎの作物は，結束作業はできません。

・極度に倒伏した作物
・泥のついた作物
・ぬれている作物
・軟弱な作物および病害虫にかかった作物

2．結束ひもの取扱い

結束ひもは取扱店で「**純正指定ひも**」とご指定のうえお買い求めください。

「**純正指定ひも**」以外のひもを使用すると結束ミスの原因となります。

種　　類	規　　格
P ・ P ひ も	1440tex（13000デニール）
ジュートひも	480tex×6（14番手×6）
サイザルひも	S －225

取扱いのポイント

- 結束ひものはしを引出すときは，「取出口シール」より引抜いて取出します。（結束ひもの包装フィルムは，はがさないでください。）
- 結束ひもは，ぬらさないよう取扱ってください。一度ぬれたひもを使用すると結束ミスの原因となります。
- 結束ひもは，湿気のない風通しのよい場所および直射日光のあたらない場所に保管し，購入後３年以内（ジュートひもは２年以内）にご使用ください。
- 使い残りの結束ひもを使用するときは，ひもの取出し方向を間違えないようにし，「ひもからみ」のないようにしてください。

3．結束ひもの通しかた

⚠警告 傷害事故防止のために

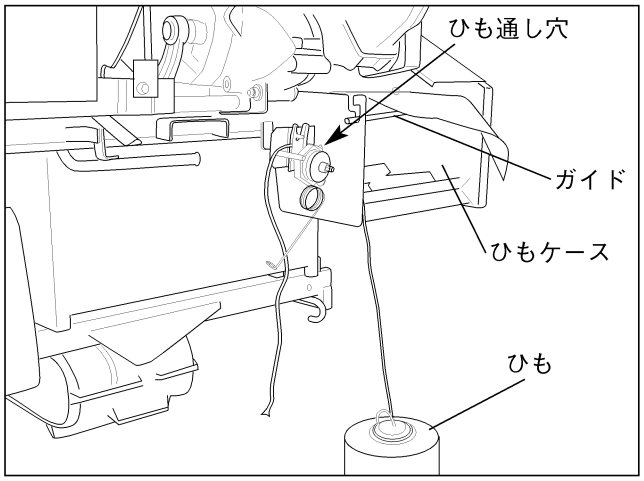
◆２人作業でひも通しをする場合は，合図をして確認してから行なってください。

◆結束機にひもを通す時は，各レバーを「切」にしてエンジンを停止し，各部の動きが止まってから行なってください。

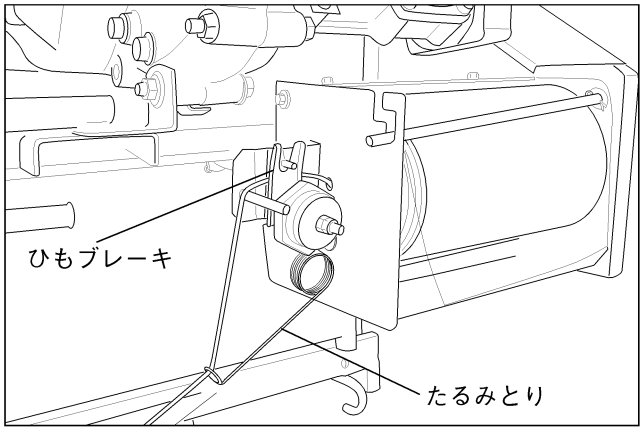
◆ニードル先端から引出したひもは，放出アームから１ｍ以上はなれた所で補助者に手でもってもらい，補助者や周囲の人に合図をしてからエンジンを始動し，脱こくクラッチレバーを入れてください。

◆エンジン始動時，機械の近くにいると放出アームが回転した時，手や身体に衝突し負傷することがあります。

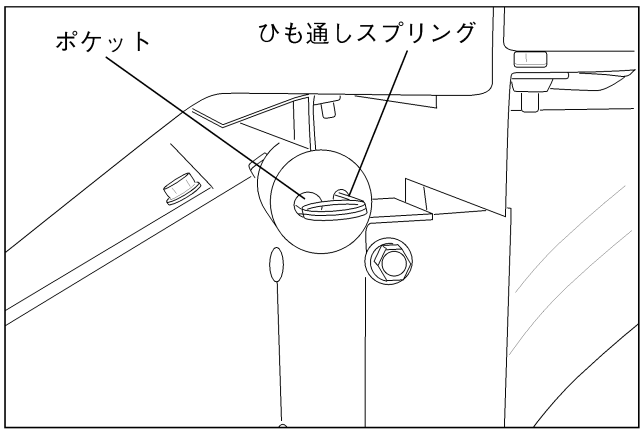
❶ ひもケースの「**ひも通し穴**」にひもの先端を通してから，ひも玉をひもケースに納め，ガイドで固定します。



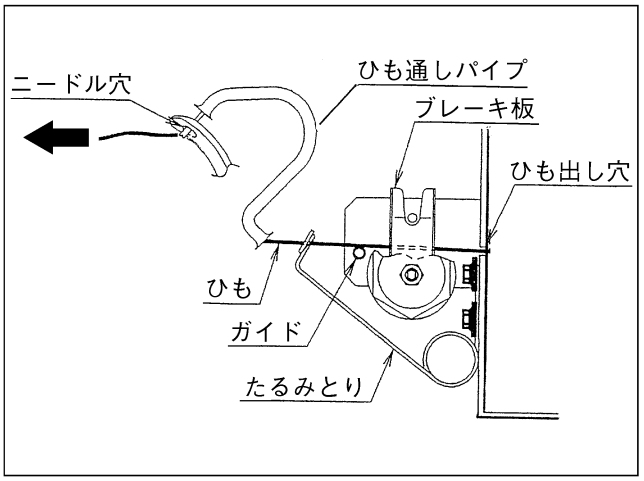
❷ ひも先端を「**ひもブレーキ**」と「**たるみとり**」に通した後，１～1.5m引き出します。



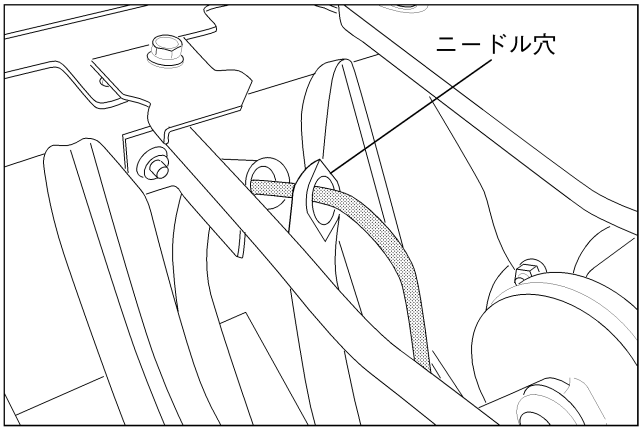
❸ 結束機右側のポケットより「**ひも通しスプリング**」を取り出します。



❹ ひもの先端を「**ひも通しスプリング**」の先端に引っ掛け，「**ひも通しパイプ**」に，ワイヤ先端を押し込んでひもを通します。

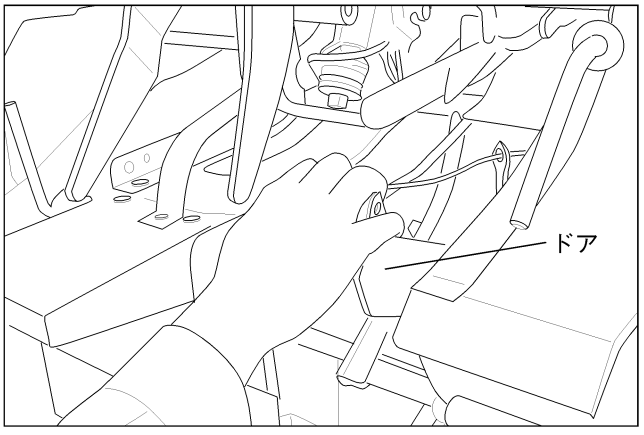


❺ パイプを通したひもの先端を更にニードルの穴に通し，ひも先端を引き出します。



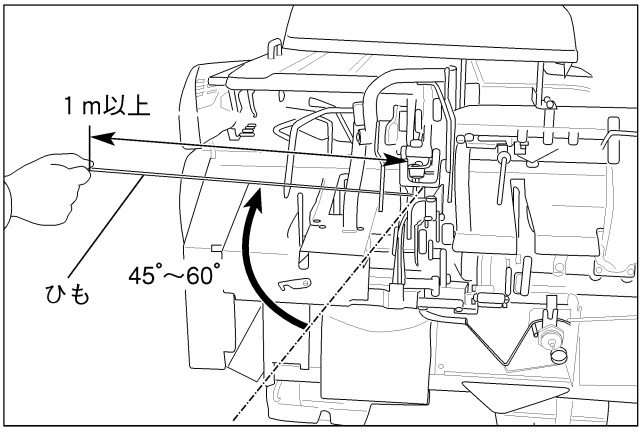
❻ ひも通しが終わった「**ひも通しスプリング**」は，元のポケットに納めます。（❸と同じ）

❼ 「**ドア**」を手で手前に回動させると「**カチン**」と音がしてクラッチが入ります。

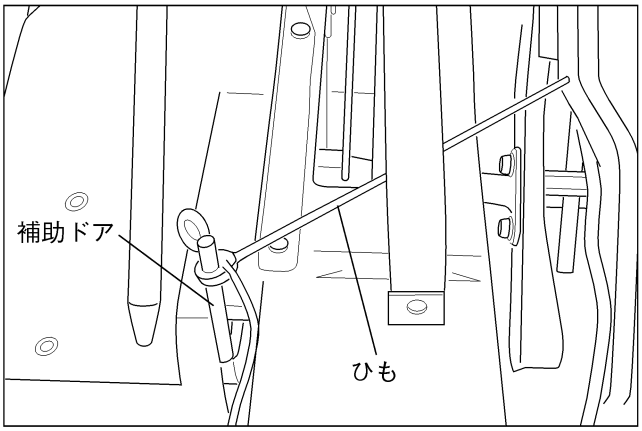


❽ ひも先端の保持のしかた

・「二人作業の場合」はニードル先端から引出し，コンバイン後方左側45°～60°の角度で持ち，結束機本体から１ｍ以上離れます。



・「一人作業の場合」はニードル先端より引出したひもを補助ドアにくくりつけます。



❾ 補助者に合図をしてからエンジンを始動し，コンバインの脱こくクラッチレバーを《入》にします。(エンジンの始動手順については，コンバインの取扱説明書に従ってください。)

ひもが自動的にホルダにセットされます。

❿ ひもがセットできたら，

・「二人作業の場合」は持っているひもを引抜きます。

・「一人作業の場合」は補助ドアからひもを外して引抜きます。

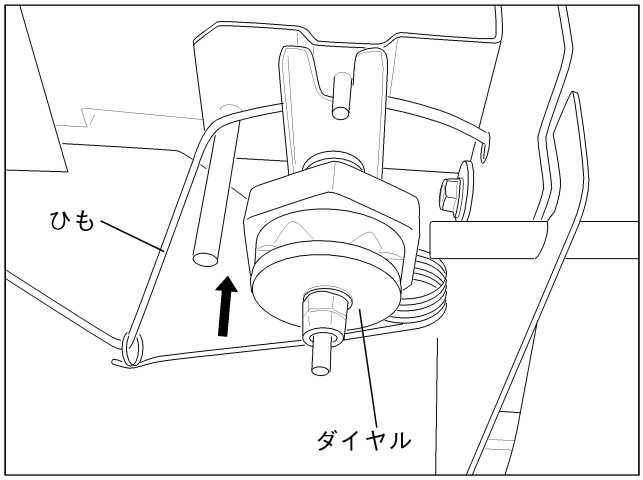
取扱いのポイント

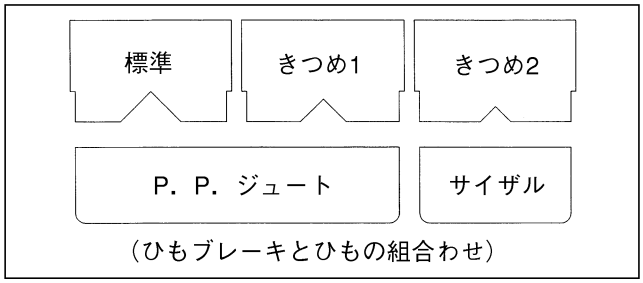
- 放出アームを手で回さないでください。手で回すと故障の原因となります。
- 脱こくクラッチレバーを《入》れてもひもがひもホルダにセットされないときは，脱こくクラッチレバーを《切》り，エンジンを停止してから❼項以下の操作をくりかえしてください。

４．ひもブレーキの使い方

ひもブレーキは，使用するひもの種類によってダイヤルを調整します。

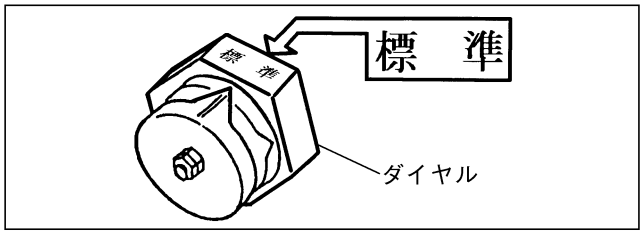
ダイヤルを矢印の方向に押しながら回し，使用するひもにあわせます。





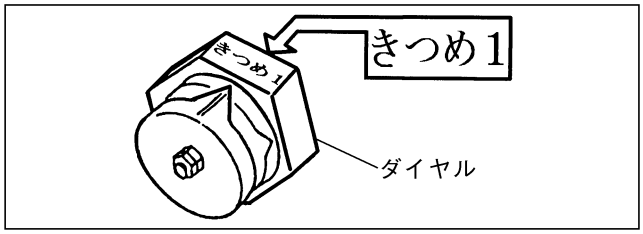
（ひもブレーキとひもの組合わせ）

・ジュート，Ｐ・Ｐひもの場合

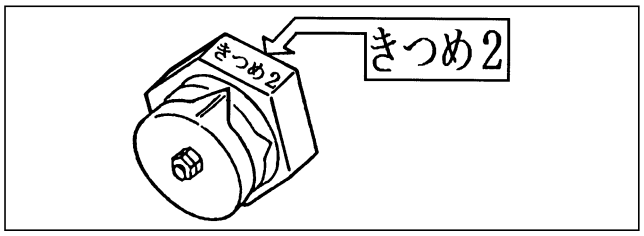


・ジュート，Ｐ・Ｐひもは，ダイヤルを《標準》の位置にセットします。

・束のしまりがゆるい場合には，《きつめ１》の位置にします。



・サイザルひも使用の場合



・サイザルひもは，ダイヤルを《きつめ２》にセットします。

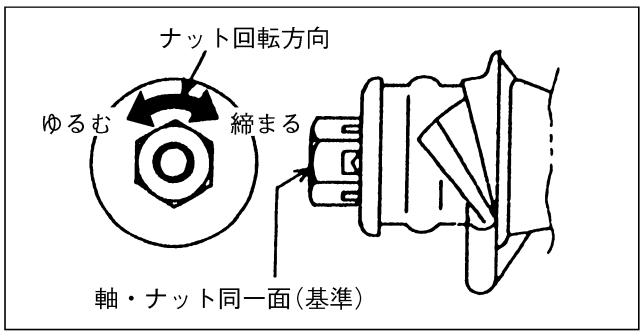
取扱いのポイント

- **束のしまりがゆるくないときに《標準》以外を使用すると結束ミスが出ることがあります。結束ミスを起こしたら《標準》に戻してください。**
- **ひもの種類を変えたときは，忘れずにひもブレーキダイヤルをあわせてください。**
- **ひもブレーキの間にゴミ・ひもクズが溜まると結束ミスの原因となります。ときどき点検・掃除してください。**

５．ひもホルダの調整

ひもの種類によっては，ホルダの保持力が合わなくて結束ミスの原因になるときがあります。そのときには，つぎのように調節します。

・**「軸とナットの面が同一」**が基準です。結束ミスが発生するときは左右方向へ１回転以内で調節します。右方向に回すと締まり，保持力が強くなります。左方向に回すとゆるみ，保持力が弱くなります。



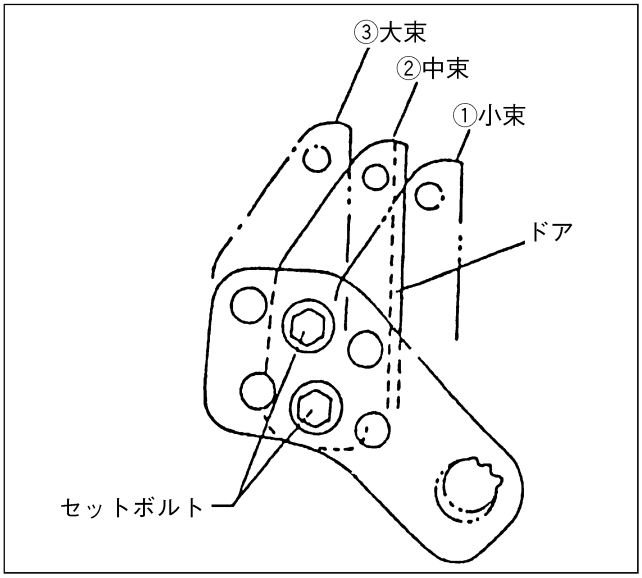
取扱いのポイント

- **しめすぎると，ひも切れ，ひもクズが発生して結束ミスの原因になります。**

６．束の大きさ調整

束の大きさは，ドアのセット位置で**大束・中束・小束**の３段階に調整できます。

ドアセットNo.	束の大きさ
1	小　束
2	中　束
3	大　束



ドア調整は，セットボルトを外し，穴位置を変えてドアを希望の位置にあわせセットします。

取扱いのポイント

- **ドアを調整したらセットボルトは，スパナで確実に締付けてください。**

7．結束位置の調整

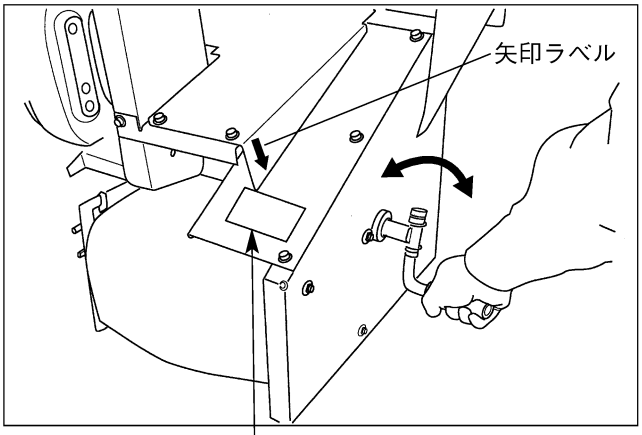
❶　刈取り前の作物の長さ（稈長）に合わせて結束位置を決め，結束機をスライドさせます。

（調整方法）

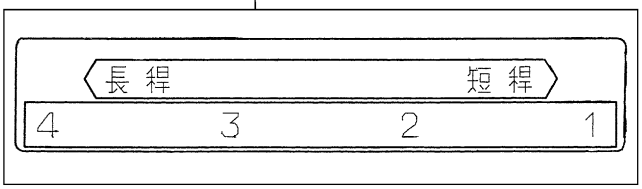
(1)　刈取る前の稈長を測り，「**結束位置ラベル**」のどの目盛までスライドさせるか決定します。

目　盛	作物の長さ（稈長）
1	95cm以下
2	95cm～100cm
3	100cm～110cm
4	110cm以上

(2)　結束機右側にあるスライドハンドルを回して，結束機をスライドさせ，結束位置ラベルの目盛と矢印ラベルを合わせます。



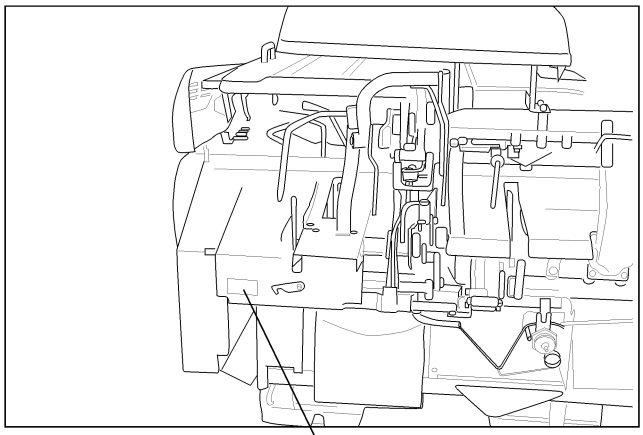
結束位置ラベル



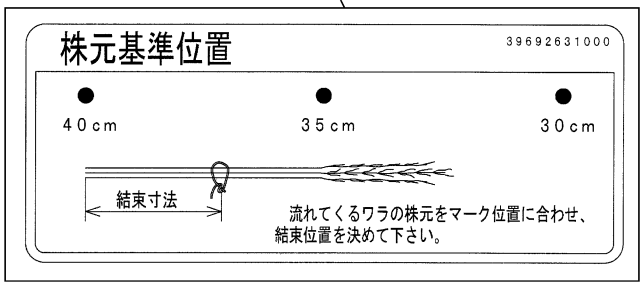
❷　結束位置を確認します。

(1)　3～4束結束作業を行って，株元側からの結束位置が「**稈長の20～30%**」のところにあるかを「**株元基準位置ラベル**」で確認します。

(2)　結束位置が適正でない場合は，スライドハンドルで再調整します。

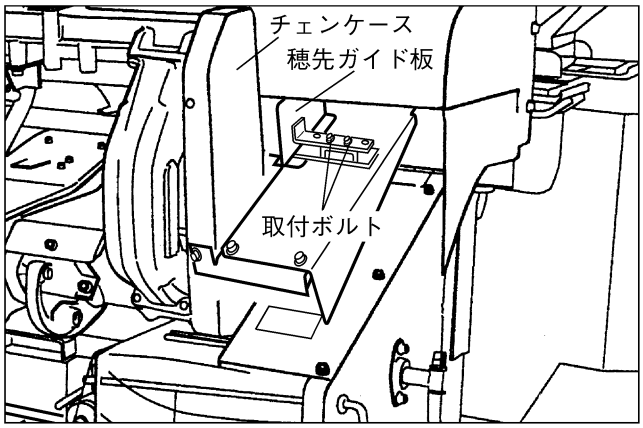


株元基準位置



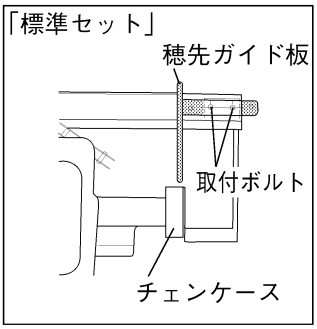
8．穂先ガイド板の調節

刈取り前の作物の長さ（稈長）に合わせて，穂先ガイド板の取付位置を調節します。



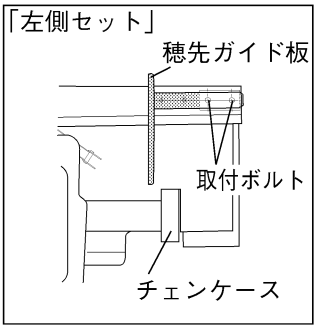
❶ 稈長70～90㎝の場合

・穂先ガイド板を「**標準セット**」に取付けます。（工場出荷時は「**標準セット**」で取付けてあります。）



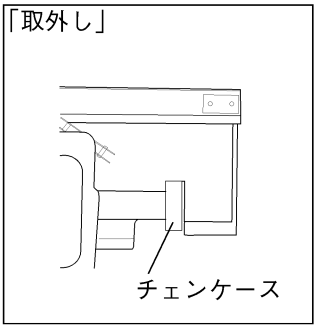
❷ 稈長70㎝以下の場合

・穂先ガイド板を「**左側セット**」に取付けます。（取付ボルト２本を外し，穂先ガイド板を左側へ1穴ずらして取付けます。）



❸ 稈長90㎝以上の場合

・穂先ガイド板を取外して作業します。（取外した穂先ガイド板と取付ボルト2本は保管してください。）



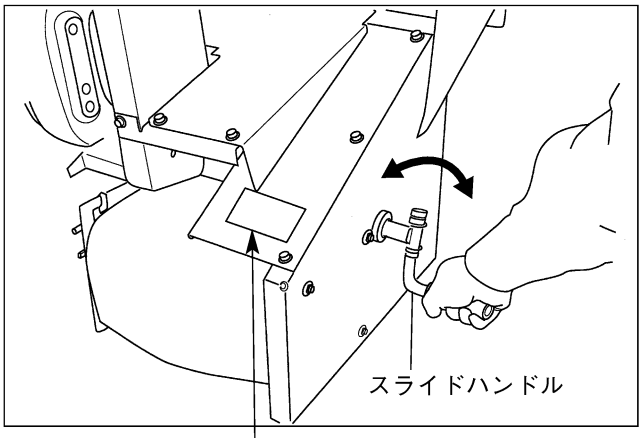
3．結束作業のしかた

⚠警告 傷害事故防止のために

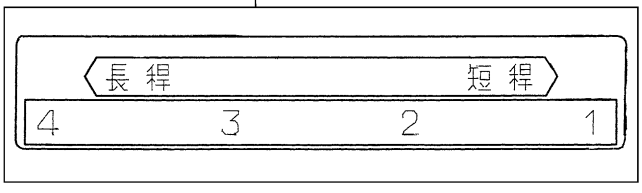
◆各部の点検，調整はエンジンを停止し，各部の動きが止まってから行なってください。
◆脱こくクラッチレバー《入》に操作するときは，コンバインの周囲から，人を遠ざけてください。
◆結束部が後方に突出していますので，土手などに接触しないように注意して運転してください。
◆あぜ越え時はコンバインより降りて行ってください。
◆周囲を確認し，機械に人を近づけないでください。回転物に巻込まれたり，旋回時の接触事故などを引起こすことがあります。
◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動してください。

1．結束作業のしかた

❶ 「刈取りのまえの作物の長さ（稈長）と結束位置」にしたがって結束位置を調整します。



結束位置ラベル



❷　結束位置の調整はスライドハンドルにて行ないます。

❸　コンバインの周囲から人を遠ざけた後エンジンを始動し作業を行います。

❹　刈り始めてから５ｍ程度刈り進んだとき，刈取りを一旦停止してつぎのことを確認します。

・脱こく部から結束部へスムーズにワラが供給されているか。
・結束位置は適正か。
・株元そろいはよいか，株元からの結束位置はよいか。
・結束した束の大きさは適正か。（大・中・小束）

❺　結束位置が悪い場合は，作業中ワラの状態を見ながらスライドハンドルを回して調整します。

❻　結束作業は，ときどきワラの搬送姿勢・排出束・結束ミスなどの状態を確認しながら，異常を発見したときはただちに運転を停止し，エンジンを停止して点検・処置を行います。

取扱いのポイント

- **結束作業中，連続して３回以上結束ミスがあったときは，作業を中止して点検を行なってください。**
- **手刈りした作物の脱こくは，穂先から均等に供給してください。**
  結束した稲束を手扱ぎするときは，結束ひもを切りバラこぎをしてください。

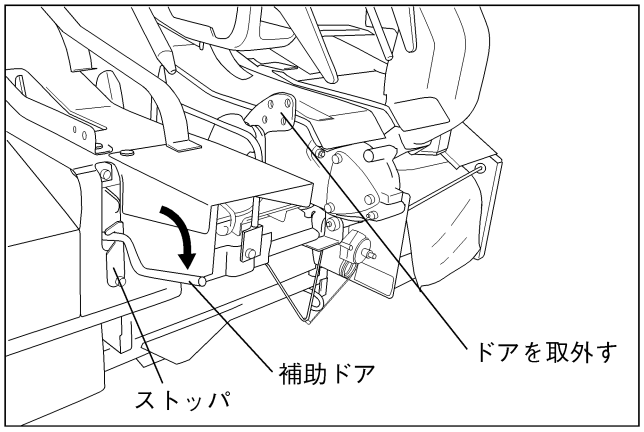
２．結束しないワラの排出作業のしかた

結束しないでワラの排出作業を行う場合は次の要領で行います。

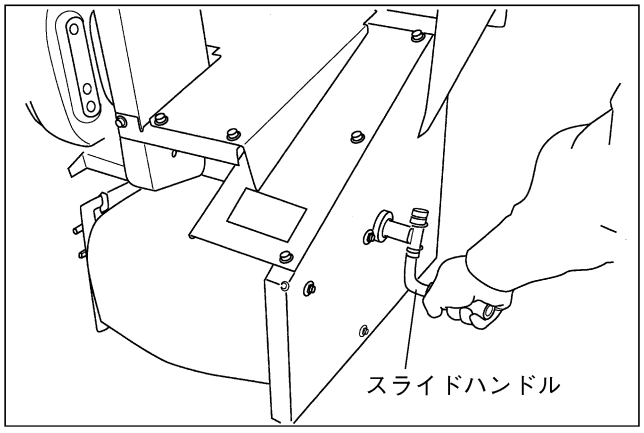
❶　結束ひもを外します。

❷　ドアを外します。（ボルト２本）

❸　補助ドアを手前に倒してストッパを掛けます。



❹　スライドハンドルを回し，結束位置ラベルの「１」位置に移動します。



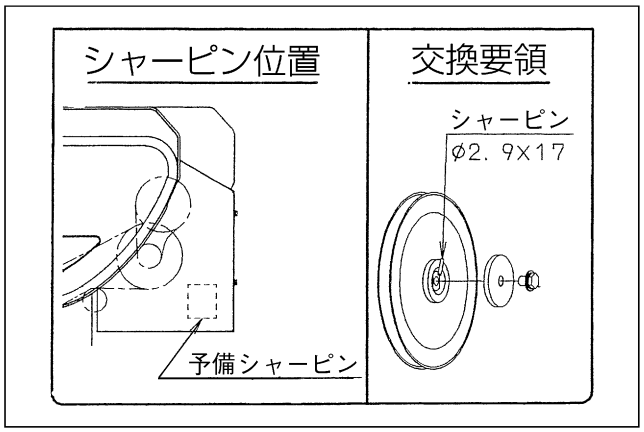
取扱いのポイント

- **ドアは外してください。空打ちしますと結束部が摩耗します。**

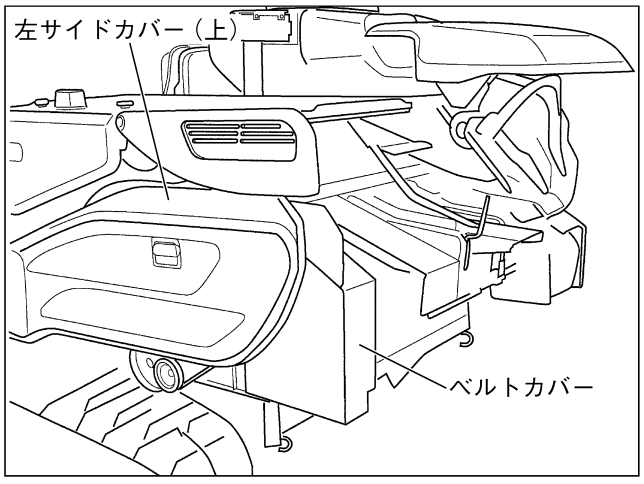
3．シャーピン（セットピン）の交換のしかた

作業中，結束部に異常負荷が加わったときは，シャーピン（セットピン）が切れるようになっています。

・エンジンを停止し異常負荷の原因を調べて取除き，シャーピン（セットピン）を交換します。
・シャーピン（セットピン）は，結束部の入力軸に設けてあります。
・シャーピン（セットピン）が折損しますと結束機全体が動かなくなります。

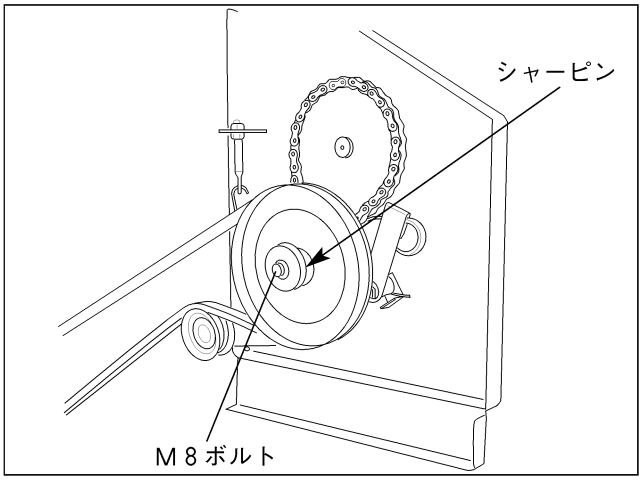


❶ コンバインの左サイドカバー上を外し，ベルトカバーを取外します。（蝶ボルト４本）



❷ Ｍ８ボルトを外しプレート下のシャーピン（セットピン）の切損部分を取除き，溝を合わせて新しいシャーピンを固定します。

※シャフトの裏側にスパナ用の切欠きがあり，回り止めできます。



取扱いのポイント

- **シャーピン（セットピン）は純正品を使用してください。**
- **クギ，針金などは使用しないでください。**
- **シャーピン（セットピン）のスペアは３本あります。ベルトカバーの裏側のポケットに保管しています。**

手入れのしかた

1．定期点検整備

・正常な機能を発揮し，いつでも安全な状態であるように「**定期点検整備表**」に従って定期的に点検し，必要により掃除・調整・整備を行います。

⚠警告 傷害事故防止のために

◆点検・整備する時は，エンジンを停止し，各部の回転が止まってから行なってください。

◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動してください。

「**定期点検整備表**」（○：点検調整，●：交換）

点検項目	毎日作業前点検	シーズン前	50アール毎	格納時	整備内容	参照ページ
結束機の作動部	○	○	○	○	オイルニップル，注油穴部に注油する。	15
結束機駆動チェーン	○	○	○	○	チェーン部に注油する。	15
駆動チェーン	○	○	○	○	チェーン部に注油する。	15
駆動ベルト		○			テンションプーリのスプリングを調整する。	15
ビル		○			クズを掃除する。	4
ひもホルダ		○			クズを掃除する。	4

2．注油のしかた

・工場から出荷する時は，注油個所にオイル・グリスは入っています。

⚠警告 傷害事故防止のために

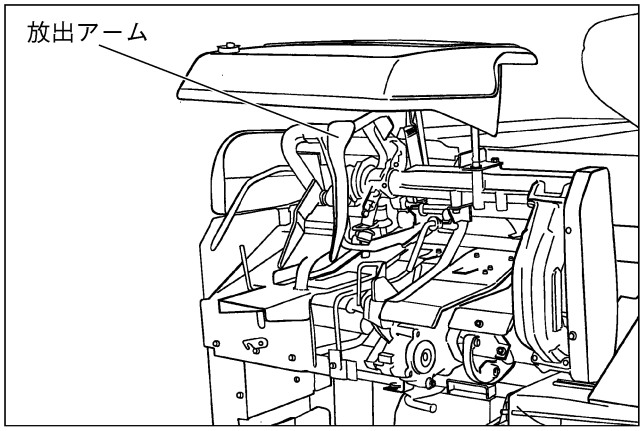
◆給油・注油・点検する時は，コンバインを平坦な所に置き，エンジンを停止し，各部の動きが止まってから行なってください。

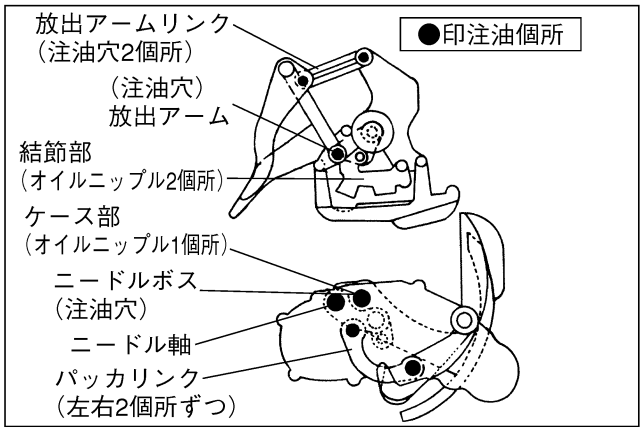
「**給油・注油表**」

場所	容量	種類	参照ページ
結束部オイルニップル及び注油穴部	適量	ギヤオイル API分類GL－4級SAE80W	15
駆動チェーン	適量	ギヤオイル API分類GL－4級SAE80W	15
結束軸駆動チェーン	適量	ギヤオイル API分類GL－4級SAE80W	15

1．結束各部の注油

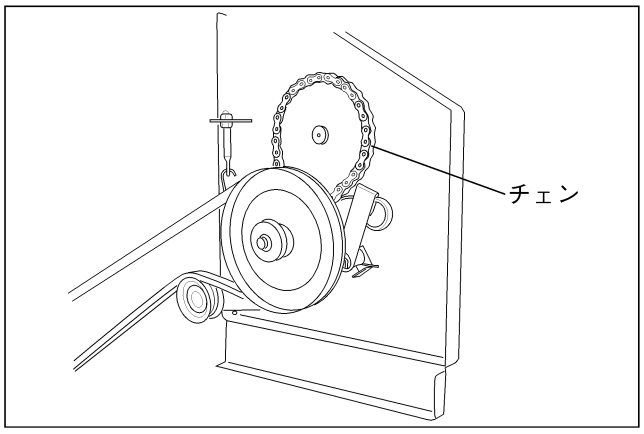
・オイルニップル及び注油穴に注油します。
・適量注油
・シーズン前，50アール毎，格納時





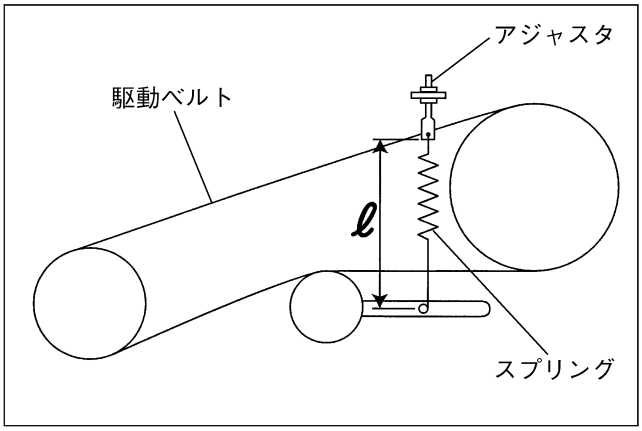
2．駆動チェン

・チェン部に注油します。
・適量注油
・シーズン前，50アール毎，格納時



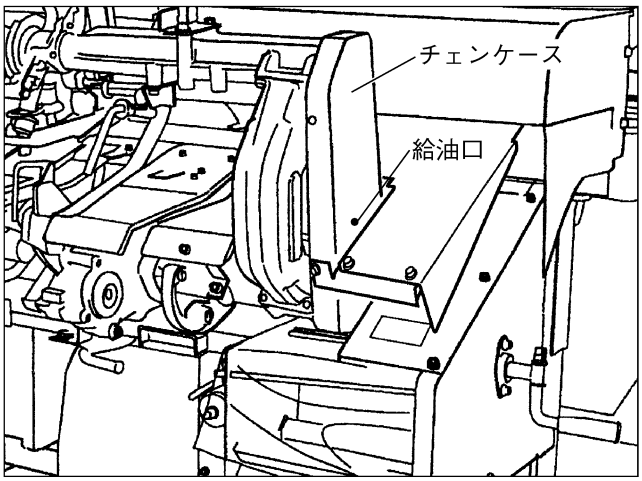
3．駆動ベルトの張り調整

・ベルトを張っているテンションプーリのスプリングの長さが ℓ＝148㎜ になるようアジャスタのナットをゆるめて調整します。



4．結束軸駆動チェン

・チェーン部に注油します。
・適量注油
・シーズン前，50アール毎，格納時

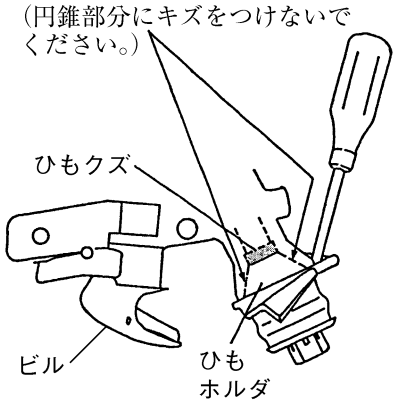


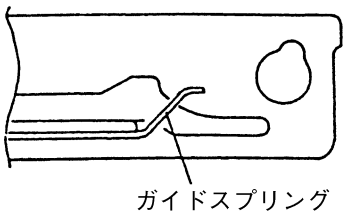
不調時の処置

・不調が発生したら，すぐにその原因を調べて処置をし，故障を大きくしないようにします。
・原因がわからない場合や，調整しても再発するときは「**ご購入先**」に相談し，点検を受けてください。
・その時は不調の状況とあわせて「**型式**」・「**機械番号**」をお知らせください。

⚠警告 傷害事故防止のために

◆作業中に不調が発生した時は，機械は広い平坦な場所に移動して停車し，エンジンを停止し，各部の回転が止まってから行います。
◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動し作業に入ります。

不調の状況	原　　因（点検個所）	処　　置	参照ページ
1．結束機が動かない	・シャーピン（セットピン）の折損。	・何が原因でシャーピン（セットピン）が折損したかを確かめたうえ，シャーピン（セットピン）を交換する。	**13**
	・ベルトのスリップ。	・ベルトの張り調整をする。	**13**
2．結束ミスが発生する	・ひもが弱い。 （古い，ぬれている，くずれている，純正指定ひもでない）	・新しい「**純正指定ひも**」と交換する。	**6**
	・ひもがもつれる。 ・ひも筒内でもつれる。 ・ひもの残りが少なく，ひも筒内でもつれる。	・正規のひも取出し方向よりひも端を取出す。 ・新しいひもと交換する。	**6〜9**
	・ひもの通し方が間違っている。	・正規の通し順序でひもを通す。	**6〜9**
	・ひもブレーキのセットが間違っている。	・ひもブレーキのセットを《**標準**》に合わせる。	**6〜9**
	・ひもホルダにひもクズがたまっている。	・ひもホルダのひもクズを取除く。（㊀ドライバ等でひもホルダを上に持ち上げるとひもクズを取り除けます。） （円錐部分にキズをつけないでください。）  	―

不調の状況	原　　因（点検個所）	処　　置	参照ページ
2．結束ミスが発生する	・ひもホルダの保持力が合わない。	・ひもホルダを調整する。	**9**
		・ホルダスプリング圧を調整する。調整方法については「**ご購入先**」にご相談ください。	**ー**
	・ビルの保持力が合わない。	・ビルスプリング圧を調整する。調整方法については「**ご購入先**」にご相談ください。	**ー**
	・ガイドスプリングが折損または変形している。	・新品のガイドスプリングと交換する。  	**ー**
3．束のつながりが発生する	・結束位置が適正ではない。	・結束位置を稈長に合わせてセットします。	**10**
	・排ワラ搬送部の通路にワラクズがたまっている。	・掃除する。	**ー**
	・作業のしかたが間違っている。	・「**作業のしかた**」に従って正しい作業をする。	**5〜13**

取扱いのポイント

- **ごくまれに結束をしないまま放出される場合は異常ではありません。ただし連続して 3 回以上発生したときは，ただちに作業を中止して原因を調べ，正しい処置をしてください。**

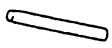
付　　表

1．主要諸元

名　　称	結束機
装着本機型式名	S11型
全長　mm	620
全幅　mm	1,340
全高　mm	890
重量　kg	60
能率　分/10a	コンバイン本機に準ずる
結束方式	ノッタビル方式
かき込み方式	4連パッカ
放出方式	3連放出アーム
結束位置　mm	株元より250～350mm
束の大きさ	3段調節
結束ひも	指定のジュート・PP・サイザル

・この主要諸元は，改良のため予告なく変更することがあります。

2．主な消耗部品

No	部品名称	部品番号	外観	備考
1	シャーピン（セットピン）	3700 4015 000		
2	ナイフ	3115 4414 020		
3	ガイドスプリング	3964 1601 000		

・ご用命のときは，「部品名称」・「部品番号」をお知らせください。

・ベルトは「純正品」をご使用ください。

取扱いのポイント

●結束ひもは当社指定の「純正指定ひも」を使用してください。

3．用語解説

（アイウエオ順）

・**シャーピン（セットピン）**……結束部に異常な力がかかった時，結束機を保護するために切断されるピン。
・**ひもブレーキ**……結束ひもが適正に締まるようにひもの張力を一定に保つ装置。
・**ひもホルダ**……結束ひもの端を保持する装置。
・**ビル**……ひもを結ぶ部品。
・**放出アーム**……結束した束を結束装置から放出する装置。

お客様へ

ご使用の機械についてわからないことや故障が生じたときは，下記の点を明確にして，お買いあげ先へお問合わせください。

●ご使用機の型式と機械番号（製造番号）は…？

型　　式

機械番号（製造番号）

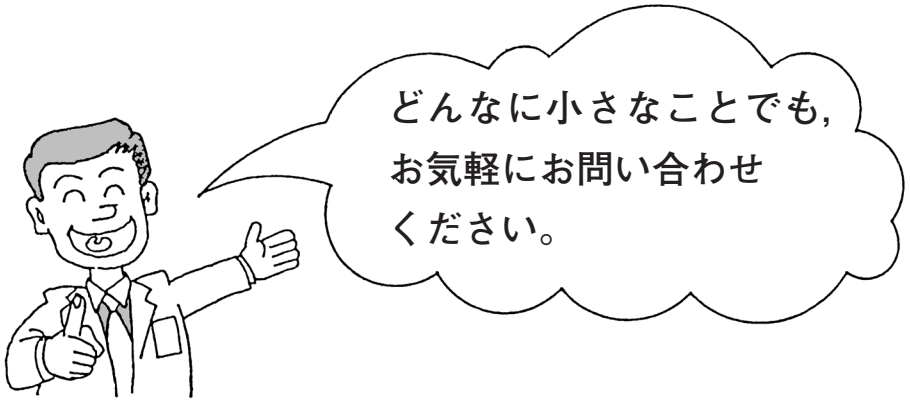
●ご使用状況は…？

（何速で，どんな作業のとき）

●どのくらい使用されましたか？

（約 _____ アール使用後）

●トラブルが発生したときの状況を，できるだけ詳しくお教えください。



（ご相談窓口）お買いあげ先

ＴＥＬ　　（　　）

No.020406-39692741001