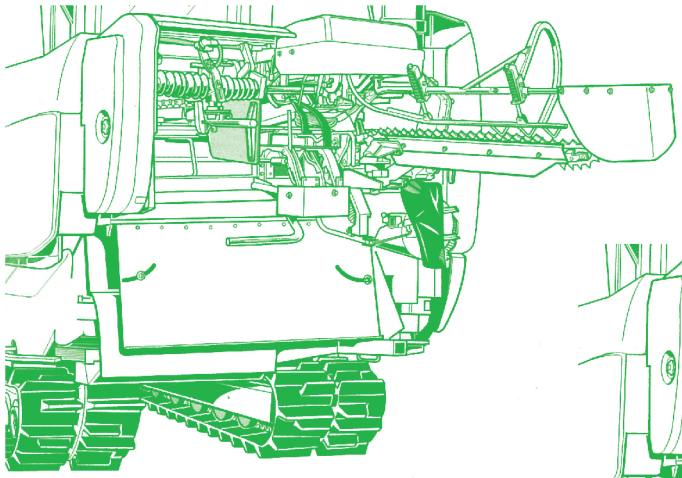
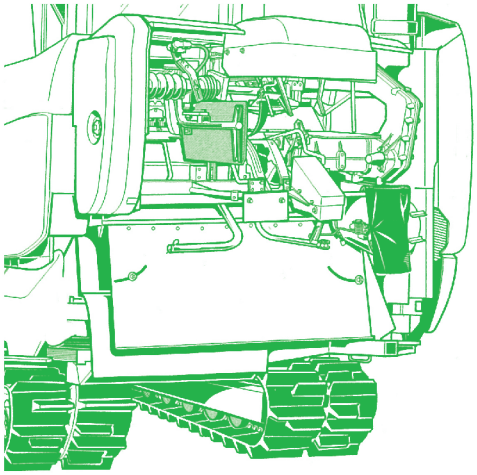
コンバインノッタ

取扱説明書

KN-R6108(R)
KN-R6120A(R)





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ノッタをお買いあげいただき誠に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，つぎ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，死亡また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，死亡また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。

●本機の使用目的について

・機械はコンバインに取付けて稲，麦の排ワラの結束作業にご使用ください。
・この作業以外に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**

このノッタ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**」の項に機械の安全な取扱いに関する基本事項，また機械に貼り付けてある安全に関する表示ラベル（危険ラベル・警告ラベル・注意ラベル）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。

● 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。

● ノッタはどのような方法で装着するの？ **ノッタ取付け要領 ⑫**

ノッタの取付けの準備・取付けかたについて説明しています。

● ノッタを運転するためには？ **運転のしかた ㉞**

ノッタを正しく運転するために必要な点検や自動車への積載・ほ場への出入りのしかたについて説明しています。

● 上手なノッタ作業に入るには？ **作業のしかた ㉟**

ノッタ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脱こく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 ㊼**

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。

● 故障かなと思ったときは？ **不調時の処置 ㊷**

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，不調時の処置にしたがい適切に処置してください。

● 諸元・関連部品？ **付表 ㊼**

機械に係わる諸元表・消耗部品などを一覧表で説明しています。

もくじ

安全作業のために ……1

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
2．ノッタ取付け部品の明細…… 5

ノッタ取付け要領 ……12
1．本機コンバインの準備……12
2．ノッタ装着のしかた……19
3．ノッタ装置の取外しかた……33

運転のしかた ……34
1．運転まえの点検……34
2．自動車への積込み・積降ろし……34
3．ほ場への出入り……34

作業のしかた ……35
1．作業まえの準備……35
1．作物の条件……35
2．結束ひもの取扱い……35
3．結束ひもの通しかた……35
4．束の大きさ調整……41
5．結束位置の調整……41
6．スタンドチェンレールのスキマの調整のしかた…45
7．束ガイドの調整のしかた……45
8．束ガイドの収納……46
9．束の放出位置の調整……47
10．ホルダバネ圧の調整……47
11．株元ささえの調節……48
2．ノッタ作業のしかた……49
1．ノッタ作業のしかた……49
2．結束しないワラの排出作業のしかた……51
3．安全ピンの交換のしかた……53
4．警報装置について……55
5．カッタのオープンのしかた……56

手入れのしかた ……57
1．定期点検整備……57
2．給油・注油のしかた……57
1．結束ケースの給油……58
2．駆動チェン……58
3．クラッチ部……58
4．クランク部……58
5．入力チェン……59
6．グリスの注入……59
7．スタンドチェン部……59
3．定期交換一覧表……60

不調時の処置 ……62
1．自動エンジン停止の作動箇所……62
2．自動の不調時の処置……62
3．結束ミスの原因と処置……63
4．結束機の不調と処置……64

付表 ……67
1．主要諸元……67
2．主な消耗部品一覧表……67
3．電気配線図……68

安全作業のために

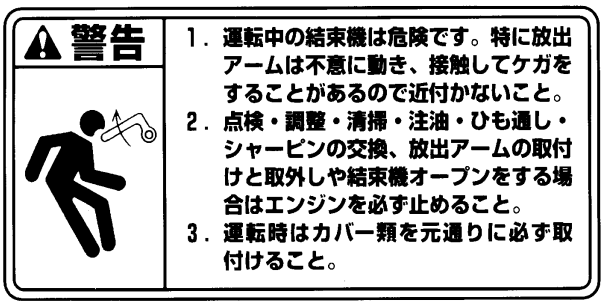
このノッタはコンバインに装着して作業を行う機械ですので，コンバインの取扱説明書の「**安全作業のしかた**」の項をよく読んで安全作業に努めてください。

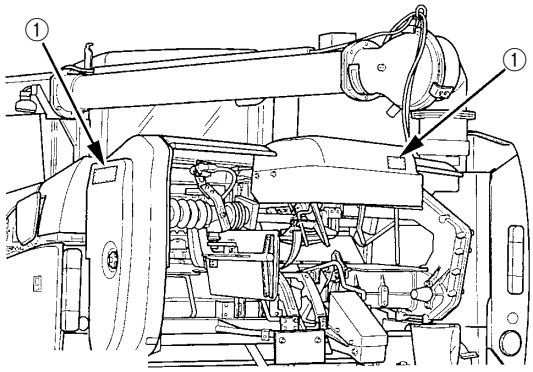
表示ラベルについて

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）**」が貼り付けてあります。各々のラベルの説明をよくお読みいただき，注意事項を守って操作してください。

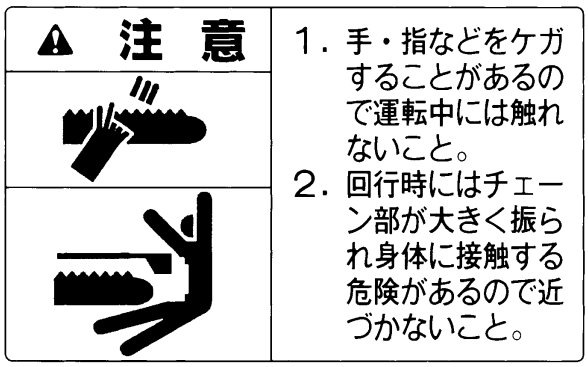
また，機械に貼ってあるラベルが破損したりして読めなくなった場合やラベルの貼ってある部品を交換する場合は新しいラベルを「**お買いあげ先**」に注文して購入し貼り替えてください。

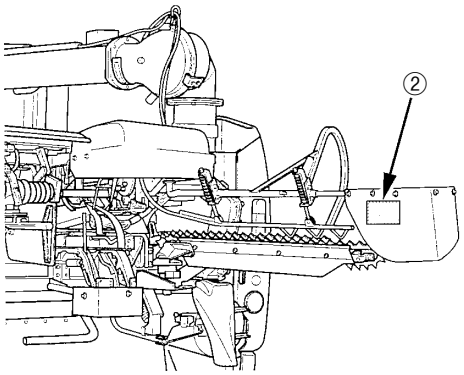
①





②（KN-R6108RおよびKN-R6120ARのみ）





・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。

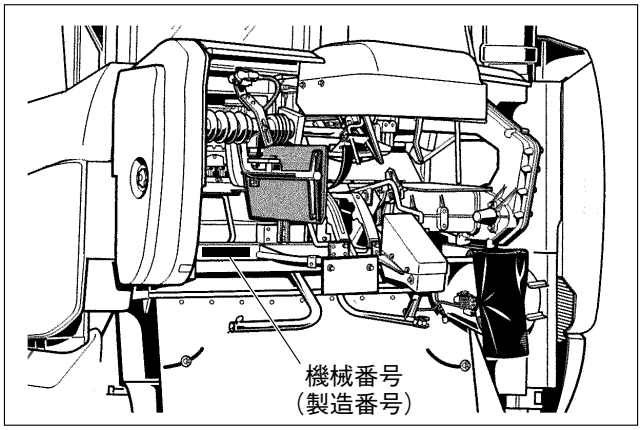
No	部 品 名 称	部 品 番 号
①	ラベル（ケッソク・ケイコク）	K５７９ ９１４１ ２８０
②	ラベル（チュウイ）	５１４K ６１１２ ００１

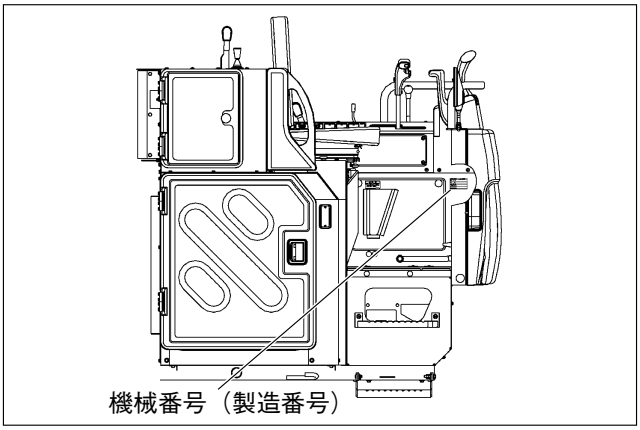
ご使用まえに

1．保証とサービスについて

・ノッタの保証は，コンバインの保証書によります。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「**お買いあげ先**」にご相談ください。その際「**型式名**」・「**機械番号（製造番号）**」をお知らせください。
なお，機械が不調のときはコンバインの「**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（機械）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。
※供給年限内でも特別な事情により供給できない部品も一部ございます。詳しくは三菱農業機械取扱店までお問い合わせください。

・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，納期およ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のでご注意ください。詳細は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。

◆ノッタを取付けたまま路上走行することは「道路運送車両法」に違反しますので，路上走行時はノッタを取外してください。

◆自動車（トラックなど）での運搬は，コンバイン本機の重量にノッタの重量が追加されますので，積載重量を確認してから行ってください。

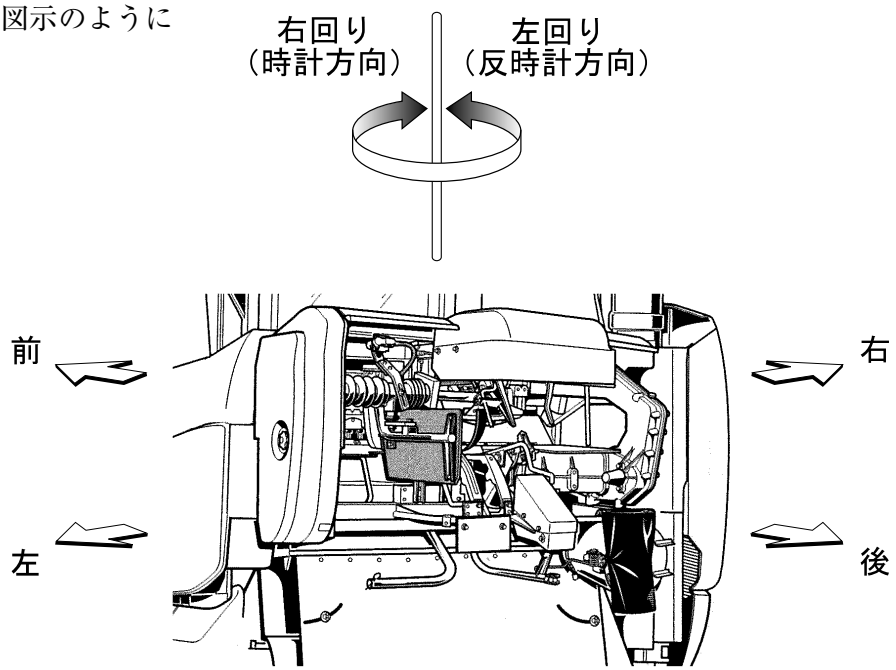
2. 仕様について

・予告なしに品質・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。

型　式　名	本　　機	仕　　様
KN－R6108　標準ノッタ KN－R6120A 標準ノッタ	6108型，6120型，698型， 698A型，6120A型…（６条刈） 598型，598A型 ……（５条刈）	ワラの切断および結束の切替えは，運転席でのレバー操作でできる。
KN－R6108R スタンドノッタ KN－R6120AR スタンドノッタ		

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つぎのマークを使用して説明しています。

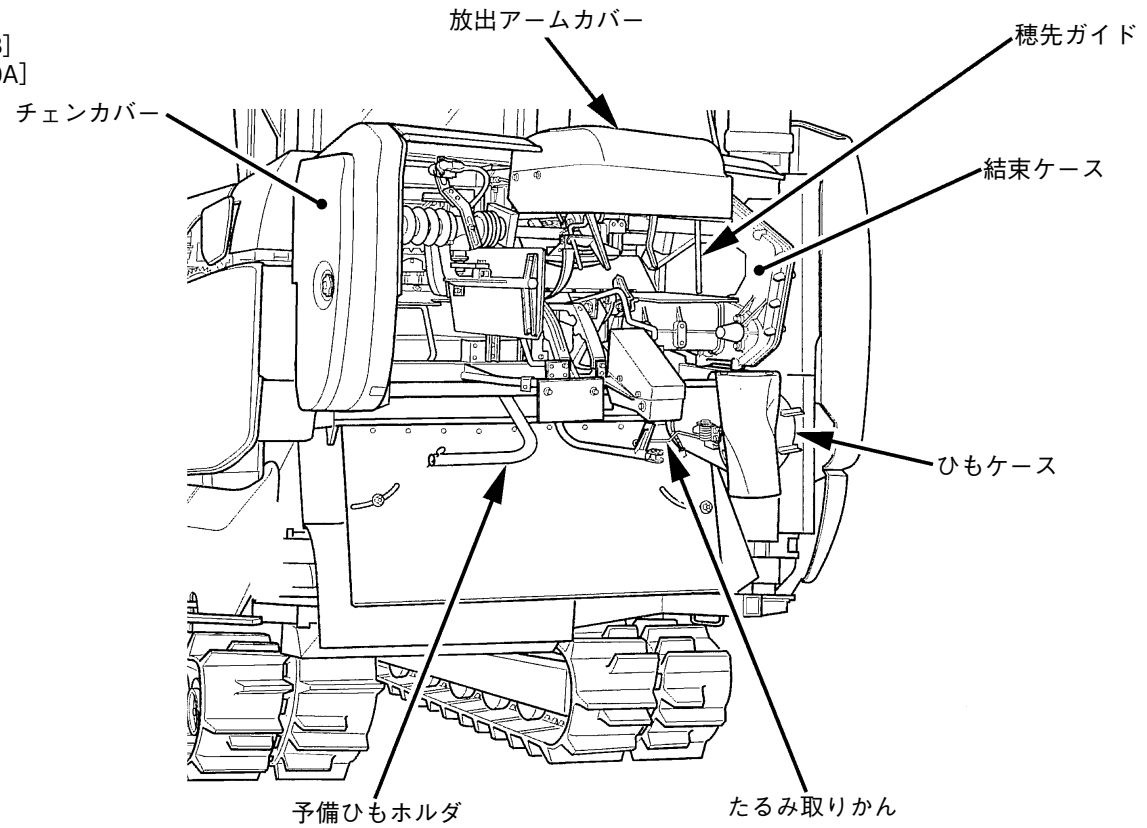
・ ⚠危険 ⚠警告 ⚠注意……安全上重要な事項を 3 段階に分けて説明していますので必ず読んでください。

・ **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。

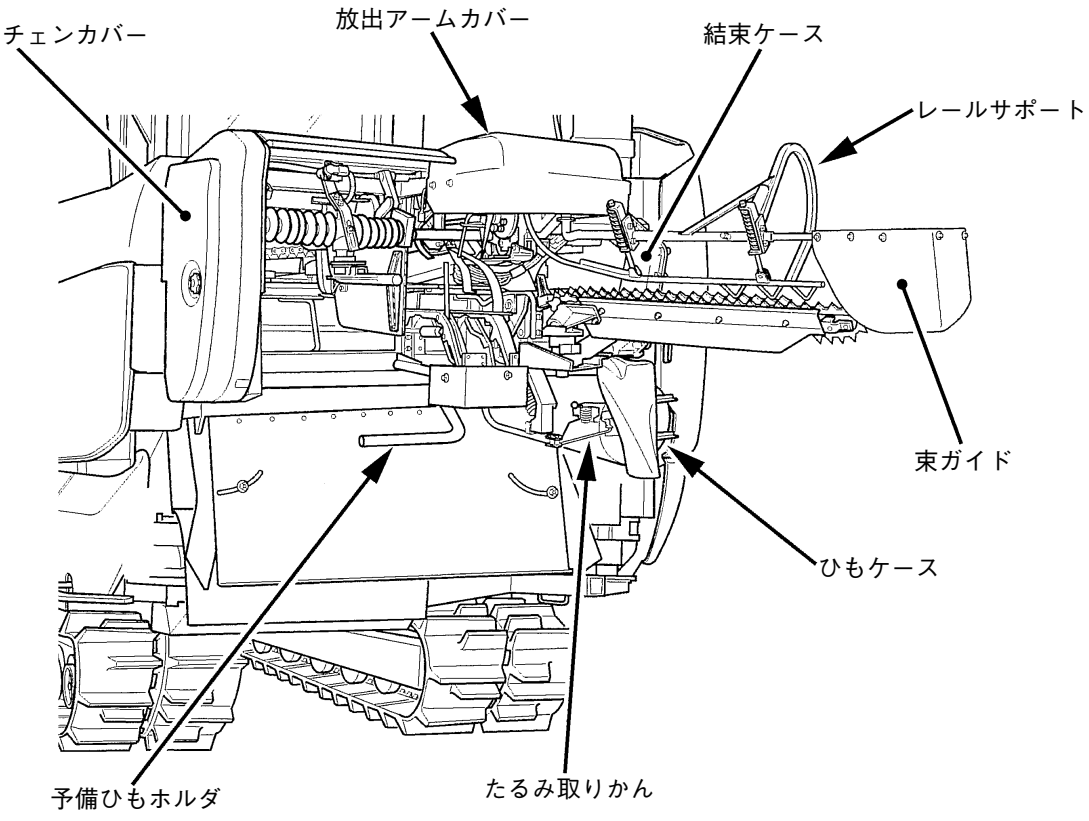
各部のはたらき

1．各部の名称とはたらき

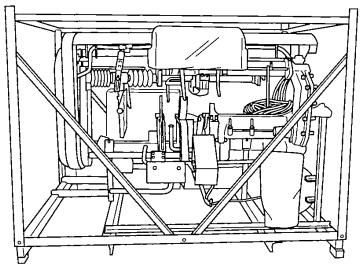
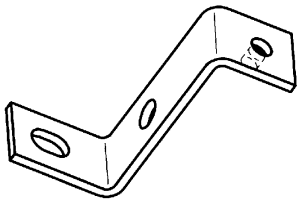
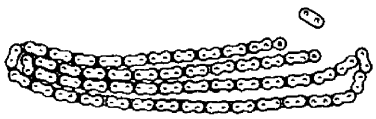
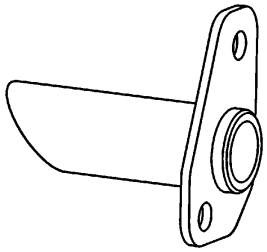
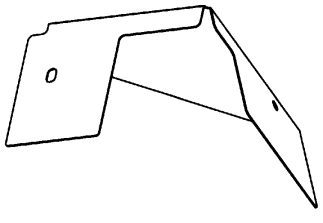
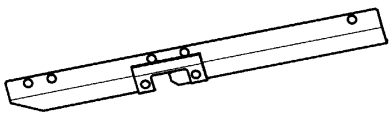
標準ノッタ
[KN-R6108]
[KN-R6120A]



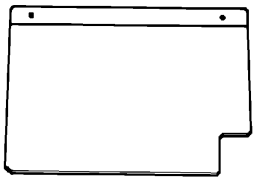
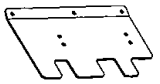
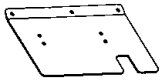
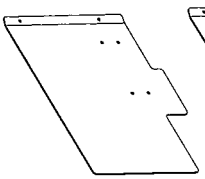
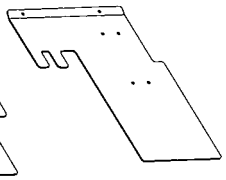
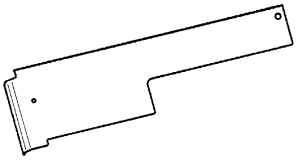
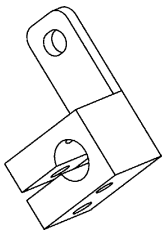
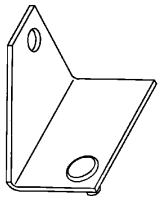
スタンドノッタ
[KN-R6108R]
[KN-R6120AR]

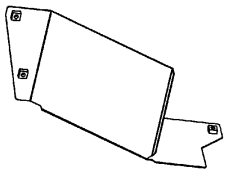
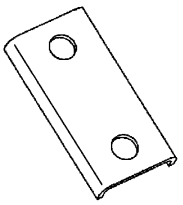
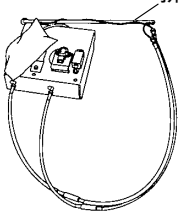
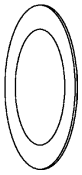


2. ノッタ取付け部品の明細

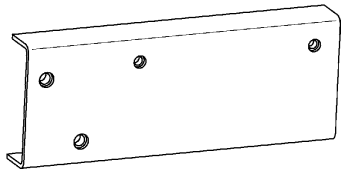
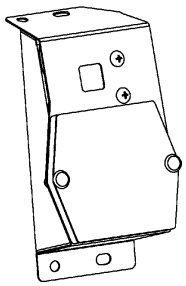
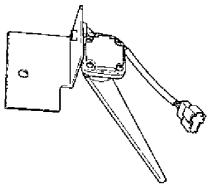
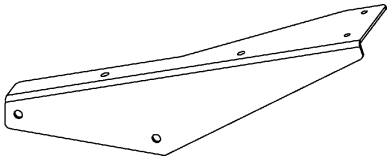
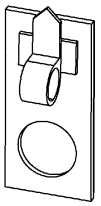
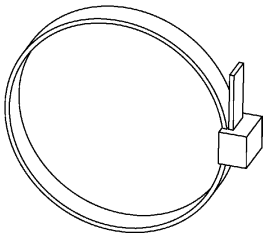
No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外 観 形 状
①	ノッタ本体	1	座金付７Ｔボルト （Ｍ１０×２５）１個 ワッシャ （Ｍ１０用φ３２）１個 大平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）２個 座付ナット （Ｍ８用）１個	
②	プレート	1	座金付７Ｔボルト （Ｍ８×１６）１個 ワッシャ （Ｍ８用φ２６）１個 大平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）１個	
③	チェン	1	オフセット継手 １個	
④	引っ掛けパイプ(右)	1	平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）２個	
⑤	カバー(右)	1	大平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×１６）２個	
⑥	プレート組付品	1	取付けていたナット使用	

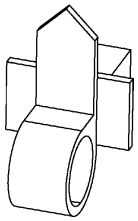
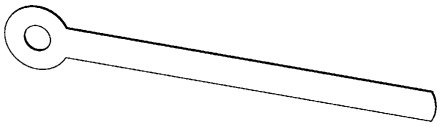
各部のはたらき

No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
⑦	搬送カバー１	1		
⑧	搬送カバー２	1	ナベコネジ　（Ｍ６×１６）１個 ワッシャ　（Ｍ６用φ２２）１個	 [KN-R6108R, KN-R6120AR用]  [KN-R6108, KN-R6120A用]
⑨	搬送カバー３	1	ナベコネジ　（Ｍ６×１６）２個 ワッシャ　（Ｍ６用φ２２）２個	 [KN-R6108, KN-R6120A用]  [KN-R6108R, KN-R6120AR用]
⑩	カ　バ　ー(左)	1	大平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×１６）１個 座付ナット　（Ｍ６用）１個	
⑪	リ　ン　ク	1	平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×４０）２個 座付ナット　（Ｍ６用）２個 スナップピン　（φ８用）１個 ワッシャ　（Ｍ８用，φ２２）１個	
⑫	プ　レ　ー　ト	1	大平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×１６）１個	

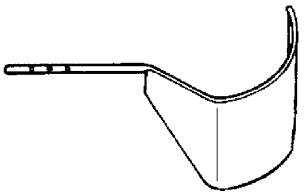
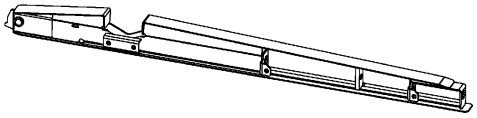
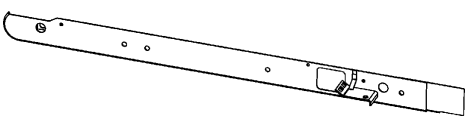
No.	部品名称		個数	取付け部品と数量	外観形状
⑬	カバー(左)		1	大平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×１６）３個	
⑭	パッカ		1		 ［KN-R6108, KN-R6120A用］  ［KN-R6108R, KN-R6120AR用］
⑮	トメガネ		1	［KN－R6108，KN－R6120A用］ 平座金付ボルト（Ｍ８×２５）２個	
			1	［KN－R6108R，KN－R6120AR用］ トラスコネジ　（Ｍ８×２５）２個 座付ナット　　（Ｍ８用）２個	
⑯	排ワラレールローラ		1		
⑰	制御ボックス		1	７Ｔボルト　（Ｍ８×１００）２個 Ｓワッシャ　　（Ｍ８用）２個 ワッシャ　　（Ｍ８用）２個 ワリピン　　（ϕ2.5×Ｌ20）１個	排ワラレール２ 
⑱	ホルダ圧調整シム	t 0.1	1		
		t 0.2	1		

各部のはたらき

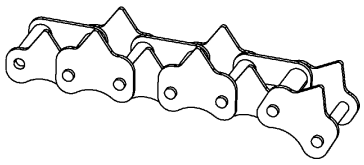
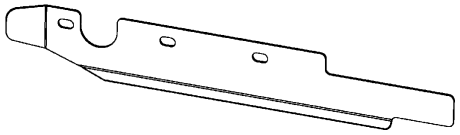
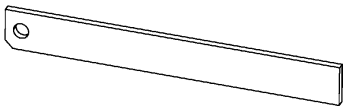
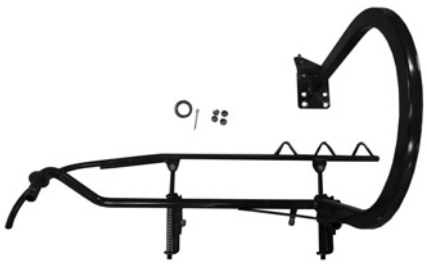
No.	部品名称		個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
⑲	ブ ラ ケ ッ ト		1	平座金付７Ｔボルト （Ｍ１０×２５）２個	
⑳	操 作 パ ネ ル		1	F3000108000　ナット　　２個 H1540108016　ボルト　　２個	
㉑	起動センサアッシ		1	大平座金付ボルト （Ｍ６×１６）１個	
㉒	カメラ取付ステー		1		
㉓	ハーネス固定金具 (穴差し込み ワイヤバンド付)		1		
㉔	組配線Ｎ用 ワイヤバンド	小	4		
		大	5		

No.	部品名称		個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
㉕	穴差し込みワイヤバンド		5		
㉖	クランプ	小	1		
		中	1		
		大	1	平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）１個	

・下記はKN－R6108Rで使用する部品です。

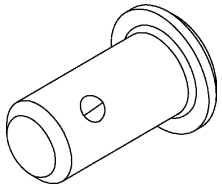
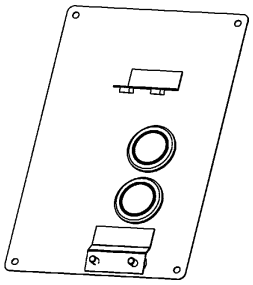
No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
㉗	束　ガ　イ　ド	1	KN－R6120ARでも使用	
㉘	排ワラフレーム	1	ボルトは本機付を使用する	
㉙	排ワラカバーA	1	大平座金付ボルト （Ｍ６×１６）１個 他のボルトは本機付を使用する KN－R6120ARでも使用	

各部のはたらき

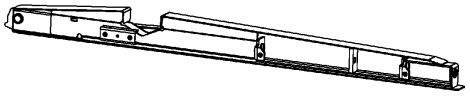
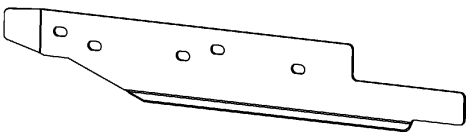
No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
㉚	チ　ェ　ン　6	1	割ピン　4個 KN－R6120ARでも使用	
㉛	カ　バ　ー　B	1	ボルトは本機付を使用する	
㉜	プ　レ　ー　ト	1	（排ワラ交換用治具） KN－R6120ARでも使用	
㉝	フ　レ　ー　ム　2	1	座金付ボルト　（Ｍ８×１６）４個 座金　１個 割ピン　１個 KN－R6120ARでも使用	
㉞	サ　ポ　ー　ト　2	1	ナット　（Ｍ８）２個 座金　（Ｍ８用）２個 ハンドル付ボルト　１個 座金　（Ｍ１０用）１個 KN－R6120ARでも使用	

注記：㉝㉞の取付部品はスタンド装置㉝㉞梱包に入っています。

・下記はKN－R6120AおよびKN－R6120ARに使用する部品です。

No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
㉟	クレビスピン	1		 39913062C002
㊱	カバーアッシ	1	本機付ボルトを使用する	 39913062C003

・下記はKN－R6120ARのみで使用する部品です。

No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
㊲	排ワラフレーム	1	本機付ボルトを使用する	 39913062C004
㊳	カ　バ　ー　B	1	本機付ボルトを使用する	 39913062C005

ノッタ取付け要領

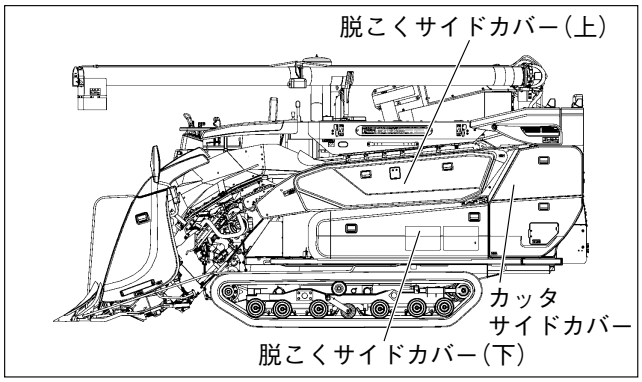
⚠警告 傷害事故防止のために

◆ノッタを取付けるときは，機械を平坦な場所に置き駐車ブレーキをかけてエンジンを停止し，各部の回転が止まってから行ってください。
◆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。
◆ノッタの取付けはクレーンまたは、ホイストなど吊り具を使用し、２人以上で作業を行ってください。
◆ノッタを取外して作業するときは，カッタのカバーを取付けてください。

1．本機コンバインの準備

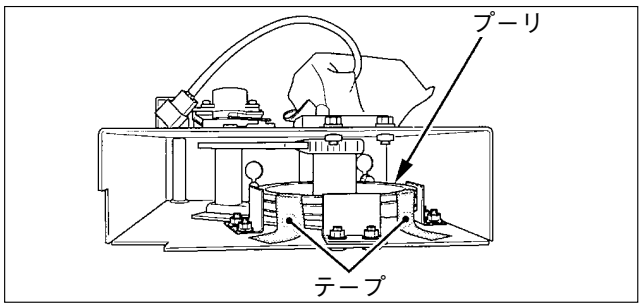
1．排ワラ搬送部の準備内容

❶ 脱こくサイドカバー（上)(下）およびカッタサイドカバーを取外します。

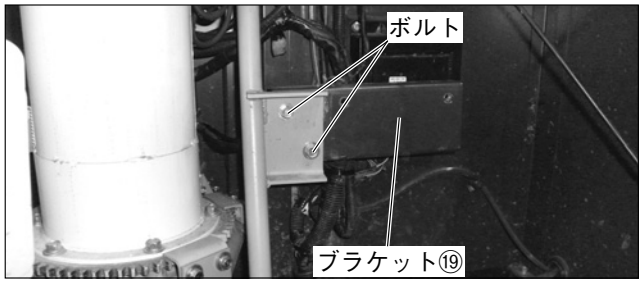


❷ グレンタンクを開いた後，カッターをオープンします。(開閉のしかたは本機の取扱説明書「**手入れのしかた**」を参照してください。)

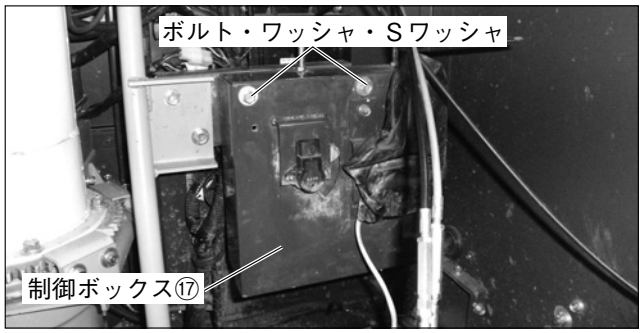
❸ 制御ボックス⑰内のプーリを固定している梱包用テープを外します。



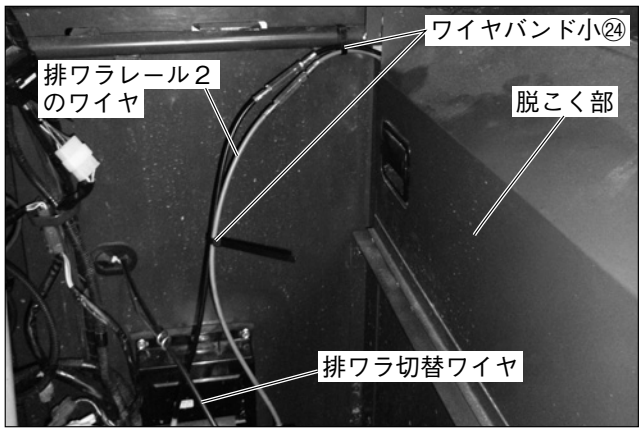
❹ ブラケット⑲を取付けます。
平座金付７Ｔボルト（M10×25）……２個



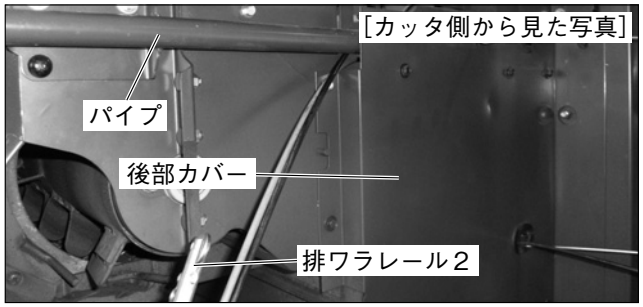
❺ 制御ボックス⑰をブラケットに取付けます。
７Ｔボルト（Ｍ８×100)…… ２個
ワッシャ　（Ｍ８用φ22）…… ２個
Ｓワッシャ（Ｍ８用）…… ２個



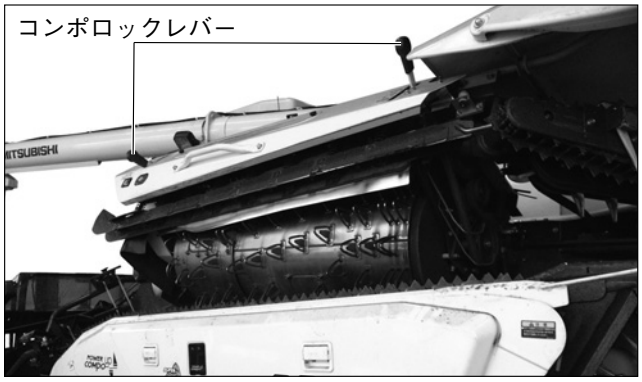
❻ 排ワラレール２のワイヤを排ワラ切替ワイヤと脱こく部の間を通してワイヤバンド小㉔で固定します。



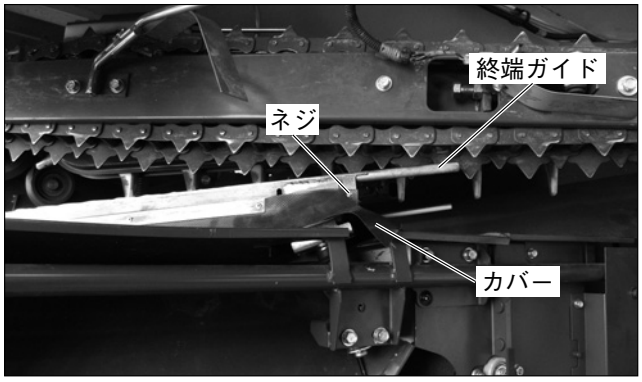
❼ 排ワラレール２を後部カバーのスキマから後方に引出します。（パイプの下側を通します。）



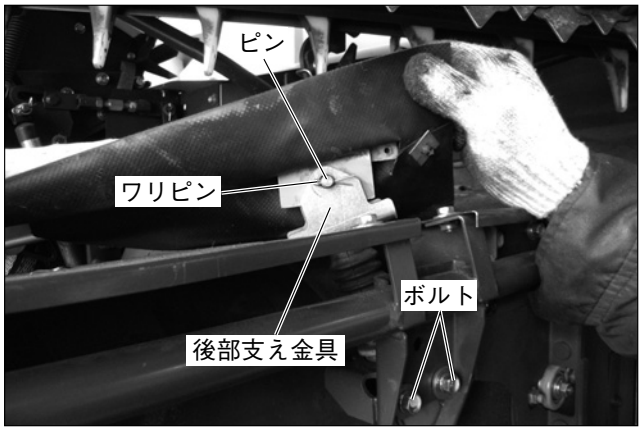
❽　コンポロックレバーを解除し，こぎ胴部を開きます。（本機の取扱説明書「**手入れのしかた**」を参照してください。）



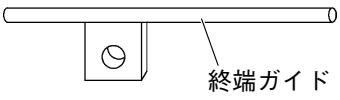
❾　カバーを固定しているネジ（Ｍ３×30）を外しカバーをめくります。



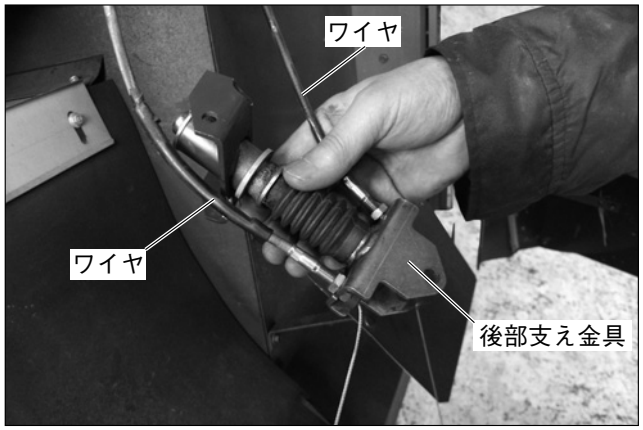
❿　ワリピンを外し排ワラレール後部支え金具のピンを抜きＭ８ボルト２本を外して後部支え金具を下方より取外します。



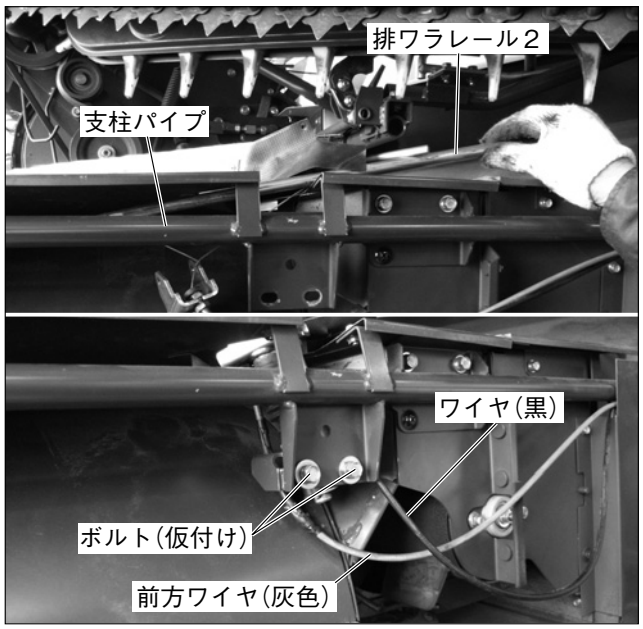
※排ワラレールの終端ガイドは使用しませんので保管してください。



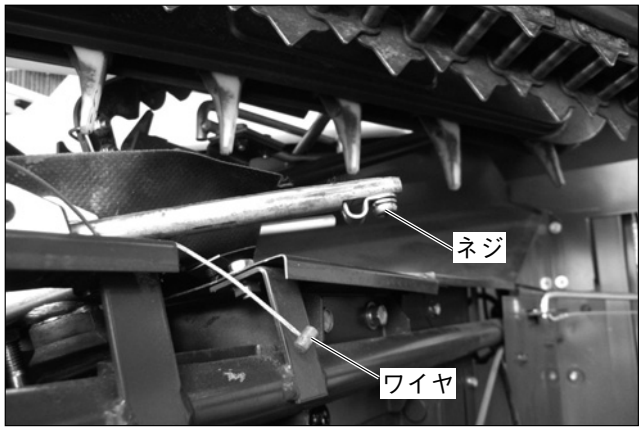
⓫　制御ボックスから機械後方に引出しておいた排ワラレール２のワイヤを後部支え金具に取付けます。



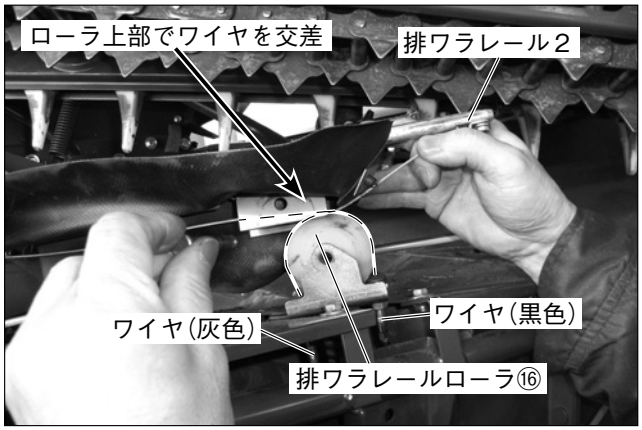
⓬　排ワラレール２を支柱パイプの奥を通しておいて，後部支え金具を支柱パイプに仮付けします。

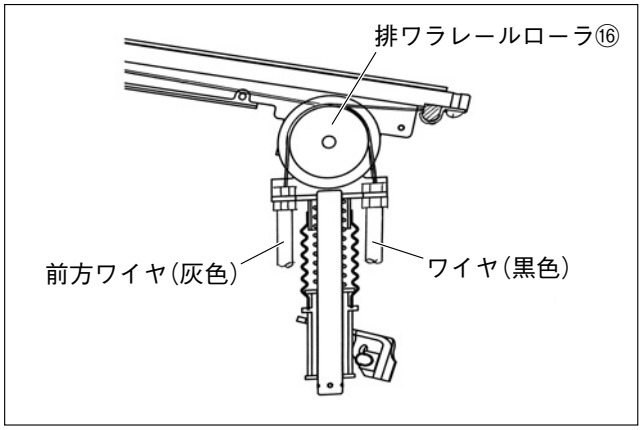


⓭　排ワラレール２の後端部でワイヤを固定しているネジをゆるめ，いったんワイヤを外しておきます。



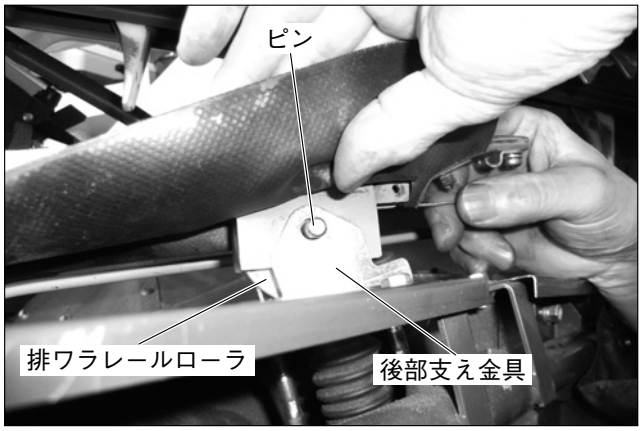
⓮　排ワラレール２を排ワラレール部に差込んで排ワラレールローラ⑯を後部支え金具にセットします。このとき，排ワラレールローラ上部でワイヤが交差するようにします。





⓯　排ワラレールローラ，排ワラレール，後部支え金具にピンを入れて割ピン（φ2.5×Ｌ20）で固定します。

・排ワラレール２の後端部ワイヤを元どおり固定します。
・ワイヤが短かくワイヤが固定できない場合は32ページの「Ａ寸法が360㎜以下の場合」の調整を行います。

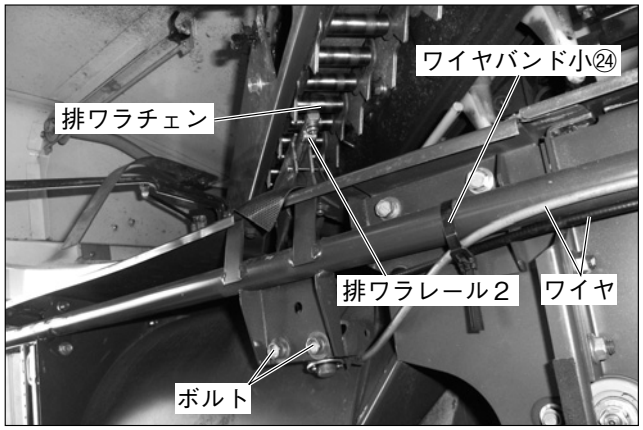


⓰　カバーを固定していたＭ３×30のネジを取付けます。



⓱　こぎ胴を閉じます。（本機の取扱説明書**「手入れのしかた」**を参照してください。）

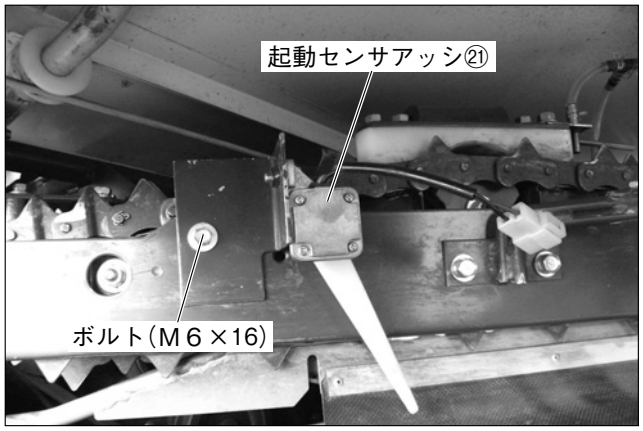
⓲　排ワラレール２がハイワラチェンの中央に位置するように後部支え金具のＭ８ボルト２本を締付けます。ワイヤはワイヤバンド小㉔にて固定します。



⓳　排ワラチェンカバーに起動センサアッシ㉑を取付けます。(KN－R6108RおよびKN－R6120ARの場合は，排ワラフレームを交換した後取付けます。)

・組付ボルト

　大平座金付ボルト（Ｍ６×16）……１個



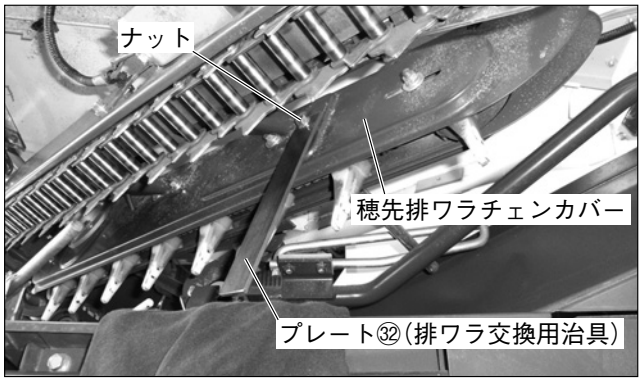
2．スタンドノッタ（KN－R6108RおよびKN－R6120AR）仕様のみの準備内容

・スタンドノッタは，排ワラフレームの交換が必要です。

❶ コンポロックレバーを解除し，こぎ胴部を開きカッターをオープンします。(本機の取扱説明書を参照してください。)

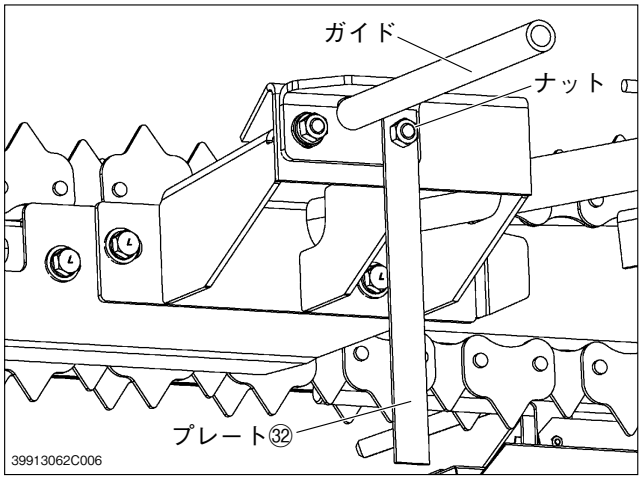
❷ ・KN－R6108Rのとき

穂先排ワラチェンカバー取付ナットを外しプレート㉜(排ワラ交換用治具)を取付けます。プレート㉜取付時はワッシャは使わず保管しておきます。

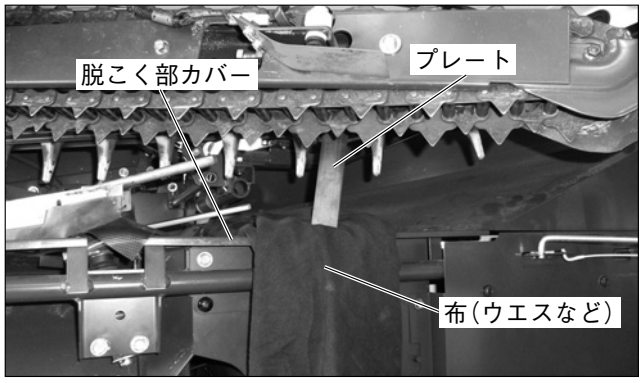


・KN－R6120ARのとき

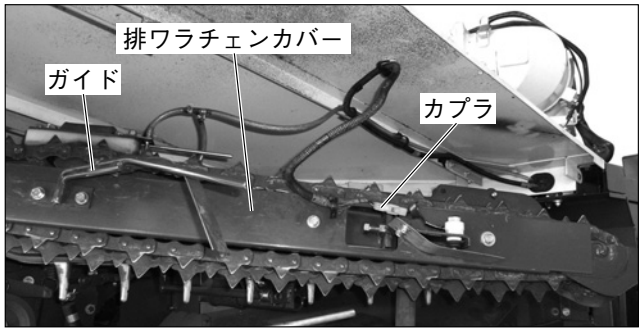
ガイド取付ナット（１箇所）を外し，プレート㉜（排ワラ交換用治具）を取付けます。



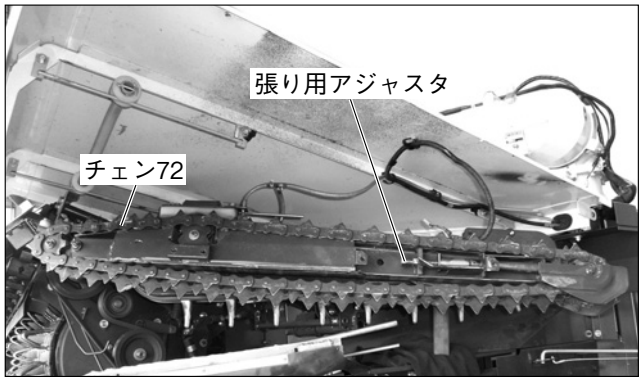
❸ こぎ胴昇降スイッチを少しずつ《下げ》操作してプレートが脱こく部カバーに当たるまで閉じます。このとき，脱こく部カバーに傷が付かないよう布などをあててください。



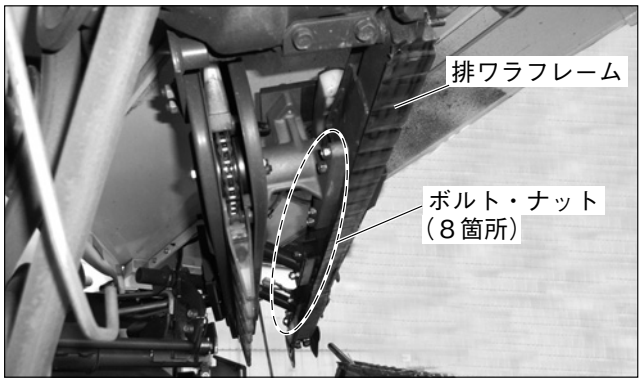
❹ 排ワラセンサのカプラを外し，ガイド，排ワラチェンカバーを取外します。



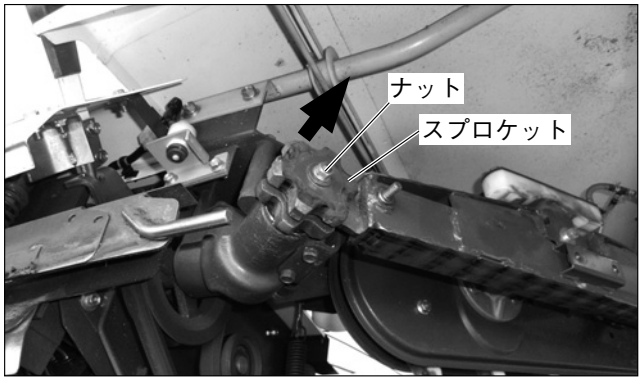
❺ 排ワラチェンの張り用のアジャスタをゆるめチェンの継ぎ部を外してチェン72を取外します。



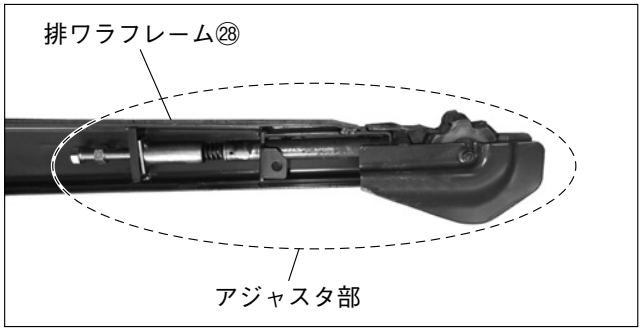
❻　排ワラフレームを固定しているボルトを外します。



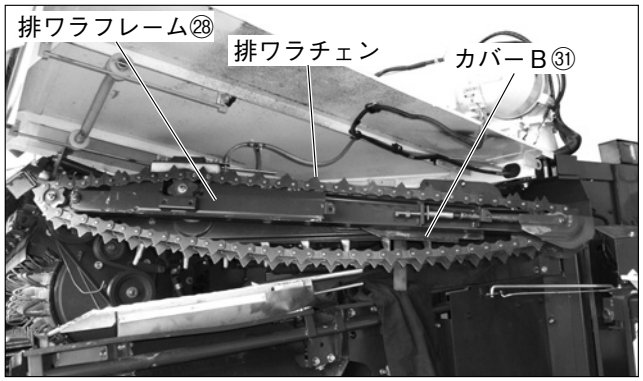
❼　前方スプロケットの固定用ナットを外します。
　前方スプロケットと排ワラフレームを同時に矢印方向に引き抜き取外します。



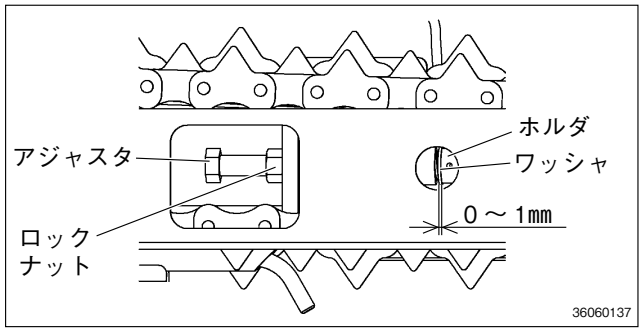
❽　取外した排ワラフレームからアジャスタ部を取外し，交換する排ワラフレーム（KN－R6108Rは排ワラフレーム㉘，KN－R6120ARは排ワラフレーム㊲）に組付けます。



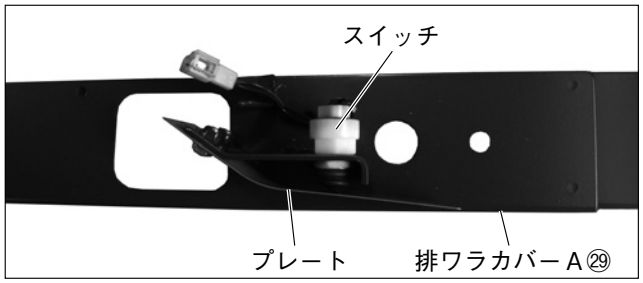
❾　排ワラチェンにチェン６㉚をつなぎ逆の手順でカバーＢ（KN－R6108Rは㉛，KN－R6120ARは㊳），排ワラフレーム（KN－R6108Rは㉘，KN－R6120ARは㊲）を組付けます。取付ボルトは本機に取付けてあった部品を使用します。



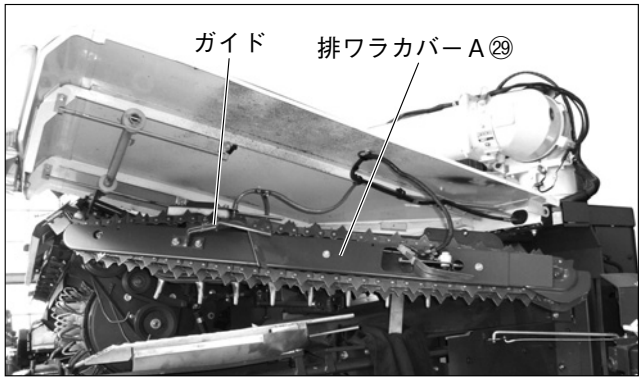
❿　排ワラチェンの張り用アジャスタを締め込み規定寸法にセットします。



⓫　取外した排ワラカバーからスイッチ，プレートを外し交換する排ワラカバーＡ㉙に取付けます。



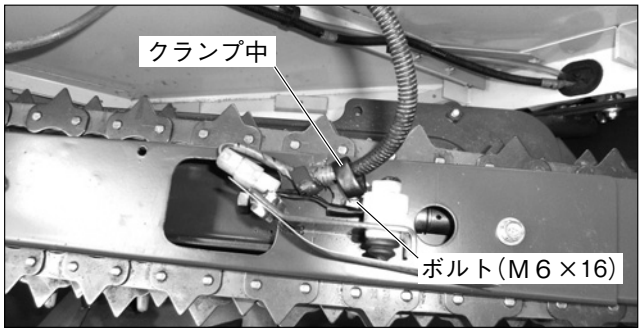
⓬　排ワラカバーＡ㉙を排ワラフレームに組付け，ガイドを取付けます。



⓭　排ワラセンサのハーネスを写真のようにクランプします。

・組付ボルト

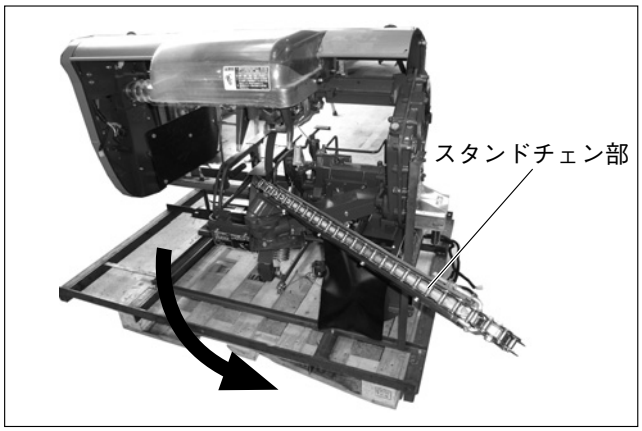
大平座金付ボルト（M６×16）……１個



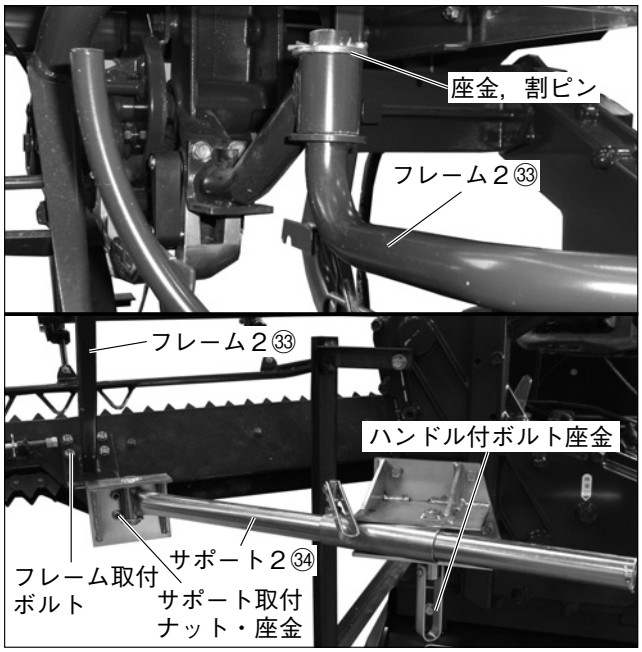
⓮　プレート㉜(排ワラ交換用治具)を取外しナット, Sワッシャ, ワッシャで元の状態に固定します。

⓯　ノッタ本体①にスタンド装置を組付けます。

(1)　スタンドチェン部の梱包材を外しスタンドチェン部を回動させます。

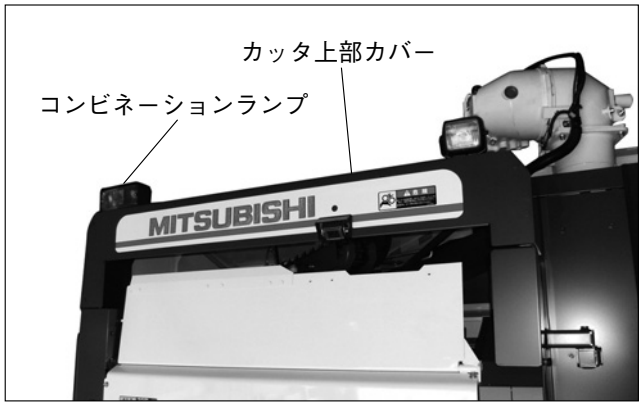


(2)　フレーム２㉝とサポート２㉞を組付けます。

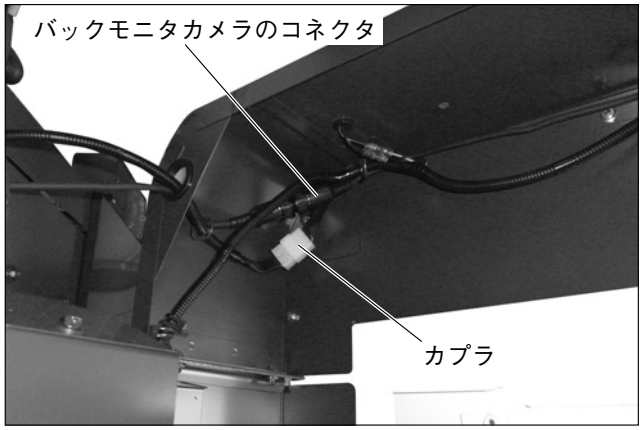


３．カッタ部の準備内容

❶　両側の取付ボルトを外しカッタ上部カバーを外します。

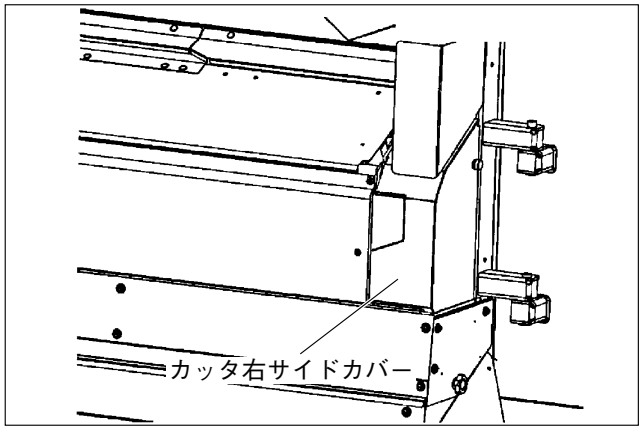


カバーを外す際には，コンビネーションランプの配線カプラおよび本機側の配線カプラを外します。キャビン仕様の場合は，バックモニタカメラのコネクタも外します。**[6120型，598A型，698A型，6120A型を除く]**



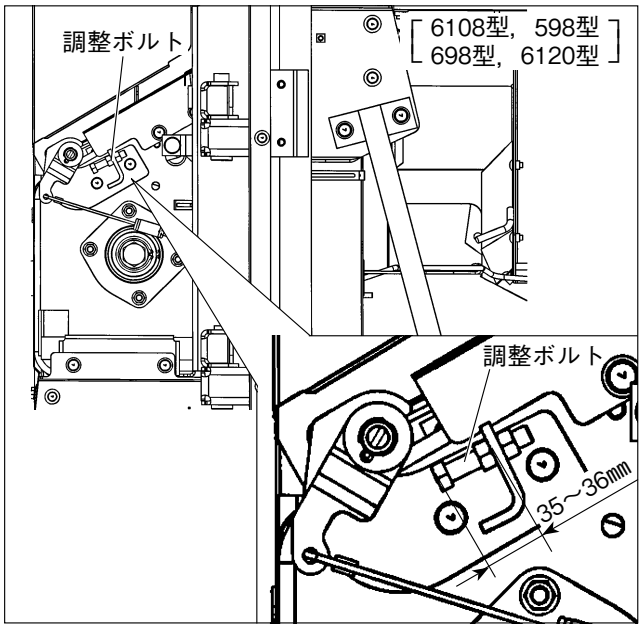
[6120型，598A型，698A型，6120A型]は，カッタ上部カバーよりバックモニタカメラをブラケットと一体で取外します。取付けるまで破損しないよう保護してください。

❷　カッタ右サイドカバーを取外します。

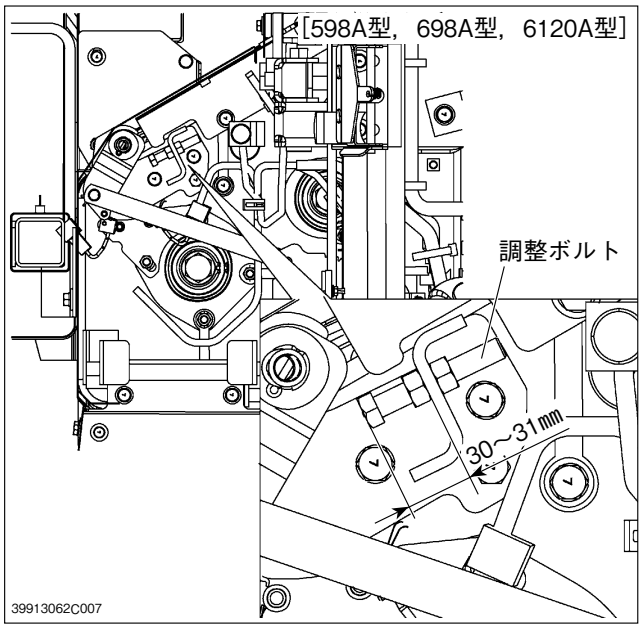


❸ 切替板の角度を調整します。

・調整ボルトを35～36㎜にセットします。

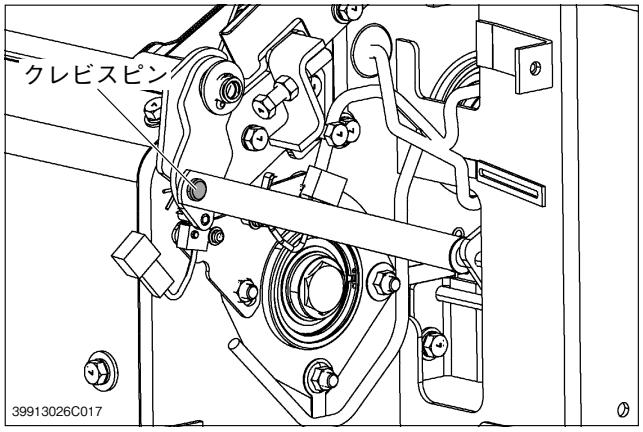


・調整ボルトを30～31㎜にセットします。



❹ クレビスピン㉟を付替えます。([V598A,V698A, V6120A型] のみ)

外した部品は使用しないため，大切に保管してください。



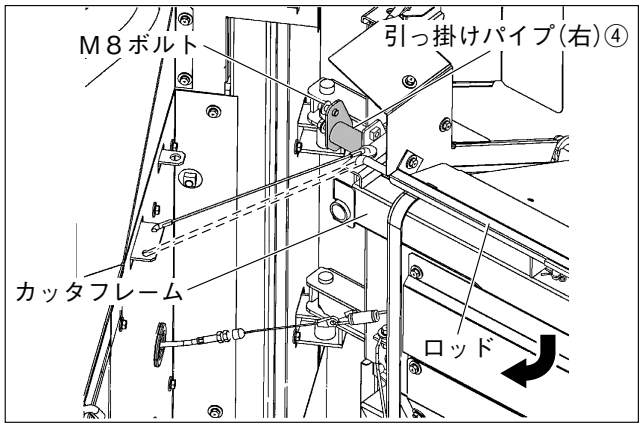
❺ カッタをオープンしロッドにより固定します。

(本機の取扱説明書を参照してください。)

引っ掛けパイプ（右）④をカッタフレームの穴に差込んで取付けます。

・組付ボルト

平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）……２個

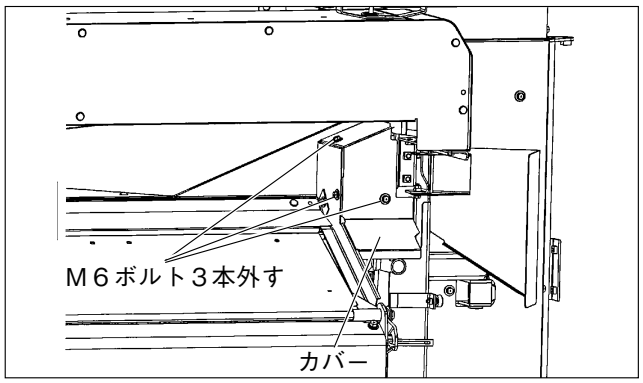


カッタを閉じます。

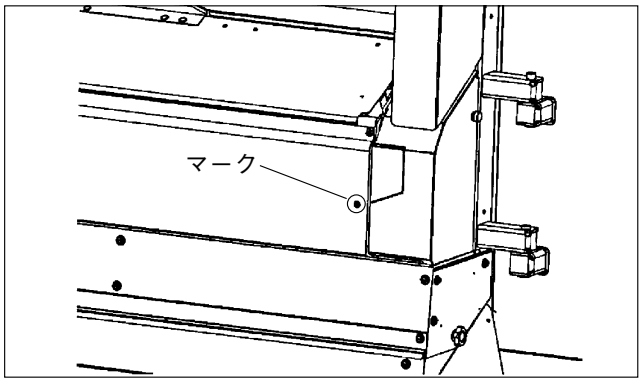
(本機の取扱説明書を参照してください。)

❻ カバーを取外します。

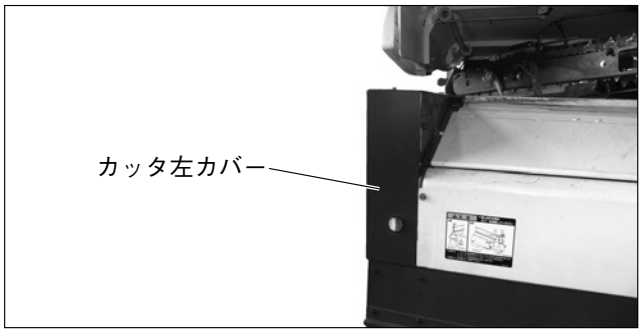
(本部品は使用しませんので保管します。)



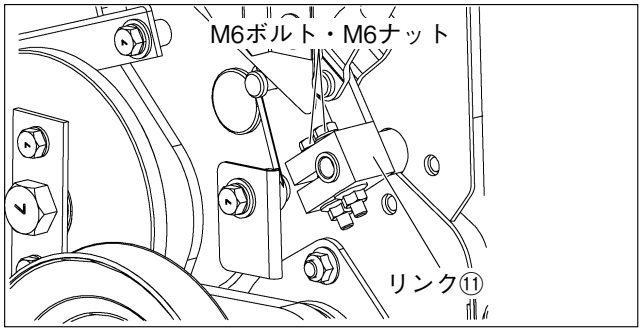
❼　カッタ後部に貼り付けてあるマークを外します。



❽　カッタ左カバーを取外します。
（本部品は使用しませんので保管します。）

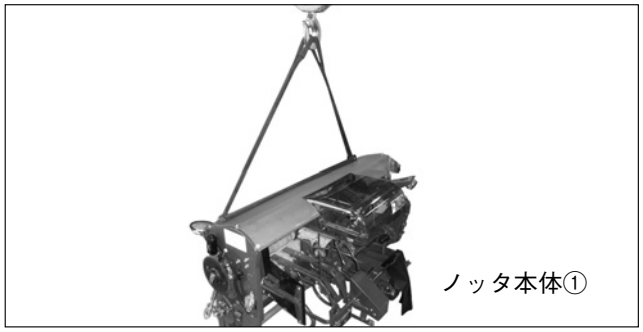


❾　切替板支点パイプ左側にリンク⑪をＭ６ボルト，ナットで固定します。
・組付ボルト
　平座金付７Ｔボルト（Ｍ６×40）……２個
・座付ナット（Ｍ６用）……２個

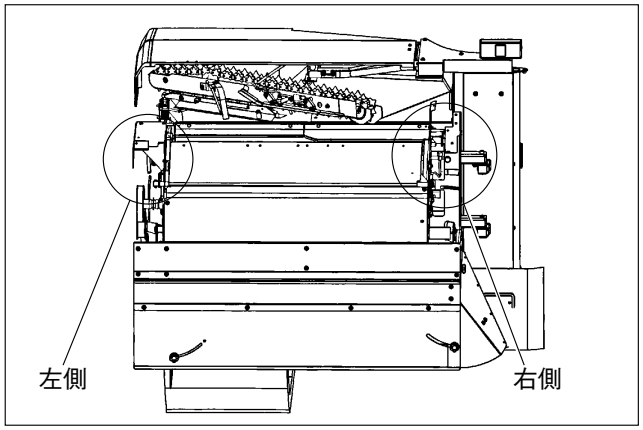


2. ノッタ装着のしかた

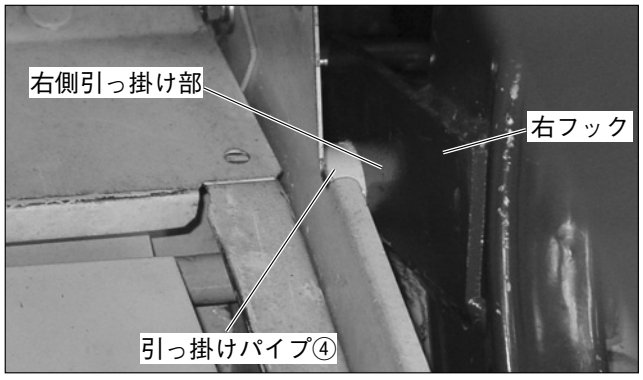
❶　ノッタ本体①を取付けます。
（ノッタサイドカバーはノッタ本体より取外します。）
・ノッタを吊下げる場合は，部品などを傷つけないように注意します。



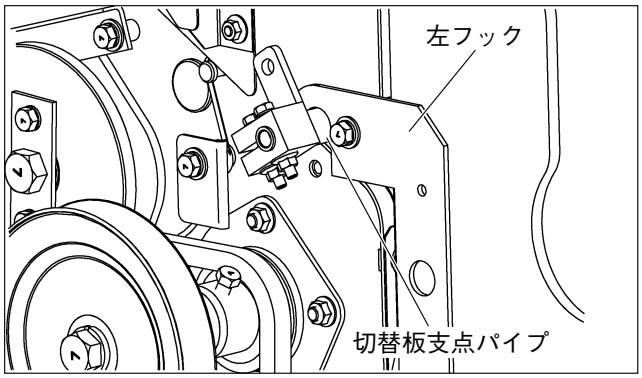
⑴　右側は取付けた引っ掛けパイプ④に右フックを引っかけます。
⑵　左側は切替板支点パイプに左フック部を引っかけます。ノッタハーネスは，はさまないように注意します。
⑶　両側を各ボルトで締付けます。



・右側　引っ掛け部

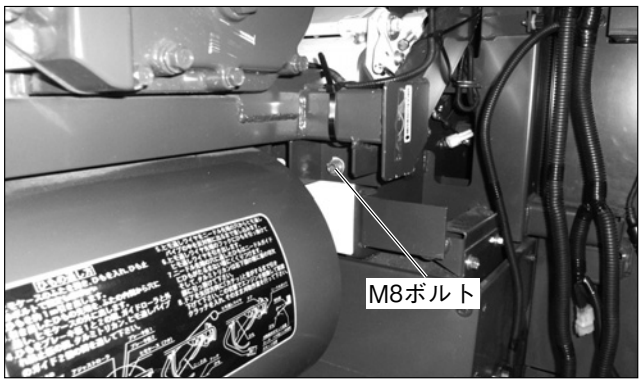


・左側　引っ掛け部



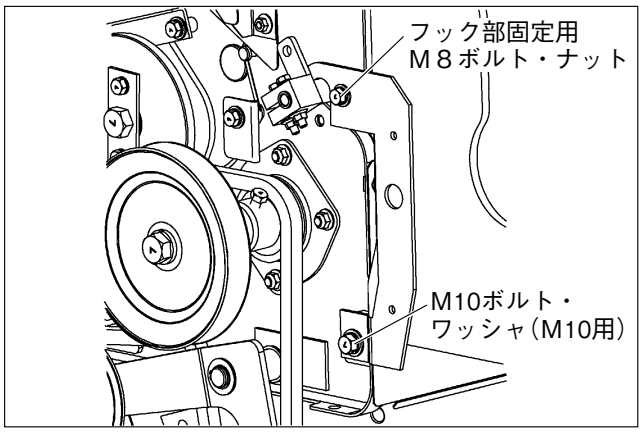
・右側　取付ボルト

大平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）…１個



・左側　組付ボルト

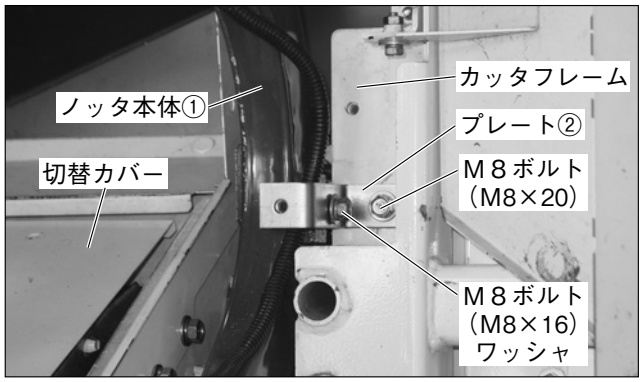
座金付７Ｔボルト　（M10×25）…１個
ワッシャ　（M10用）……１個
大平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）…１個
座付ナット　（Ｍ８用）……１個



❷　プレート②をカッタフレームに締付け，ノッタ本体①を固定します。

・組付ボルト

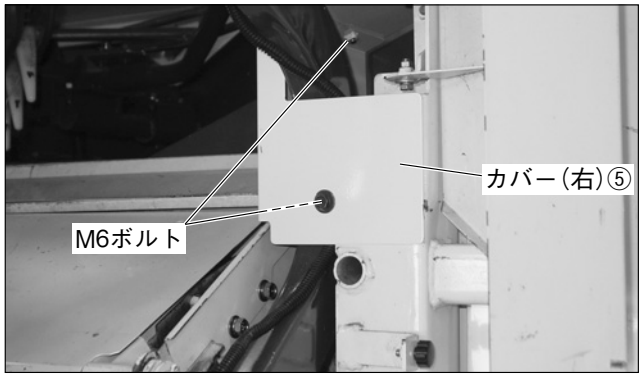
大平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）…１個
座金付７Ｔボルト　（Ｍ８×16）…１個
ワッシャ　（Ｍ８用φ26）１個



❸　カバー（右）⑤を取付けます。

・組付ボルト

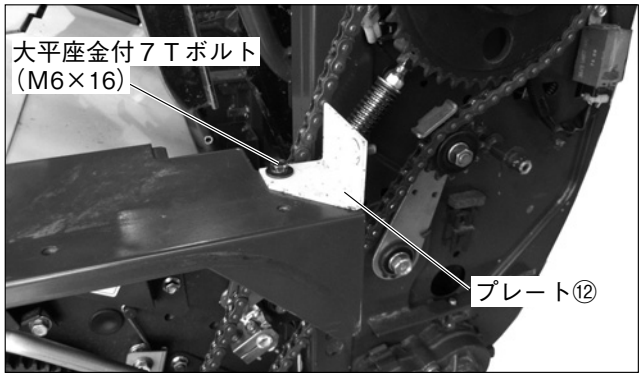
大平座金付７Ｔボルト（Ｍ６×16）…２個



❹　プレート⑫を仮付けします。

・組付ボルト

大平座金付７Ｔボルト（Ｍ６× 16）…１個



❺　チェンをかけます。

[6108型]

チェン③（106リンク）をかけます。

[598型,698型,6120型,598A型,698A型,6120A型]

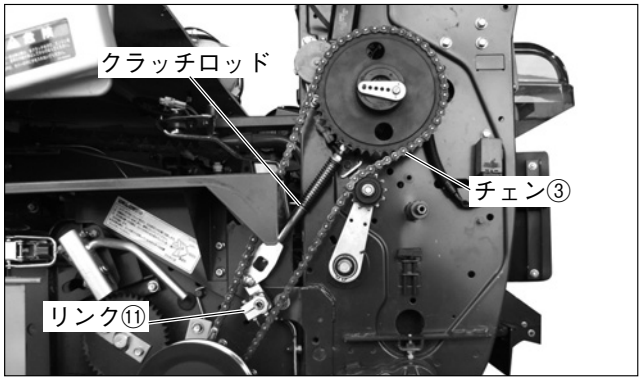
チェン③（106リンク）にオフセット継手を追加し，107リンクにしてかけます。

❻　クラッチロッドを取付け調整します。

・組付品　スナップピン（φ８用）
ワッシャ　（Ｍ８用φ22）

(1) ・排ワラ切替レバーを《**排ワラ**》位置にします。[**6108型, 598型, 698型, 6120型**]
・排ワラ切替スイッチを《**排ワラ**》位置にします。[**598A型, 698A型, 6120A型**]

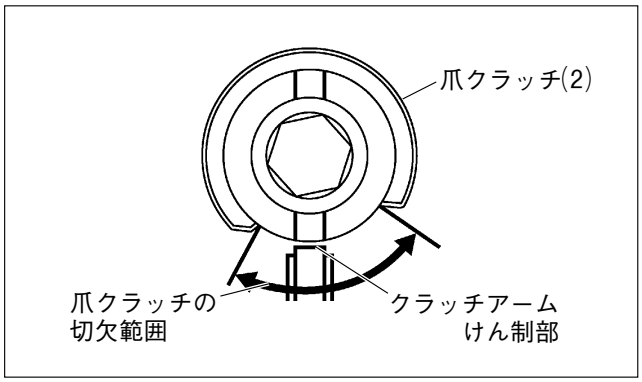
(2) クラッチロッド長さを調整しリンク⑪に取付けます。



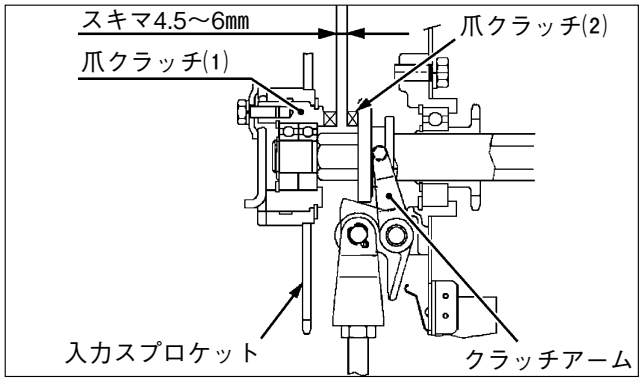
(3) ・カッタの駆動プーリーを手で回して爪クラッチ(2)の切欠部がクラッチアーム側であることを確認して排ワラ切替レバーを《**カッタ**》位置にします。[**6108型, 598型, 698型, 6120型**]
・排ワラ切替スイッチを《**カッタ**》位置にします。[**598A型, 698A型, 6120A型**]

⚠注意 傷害事故防止のために

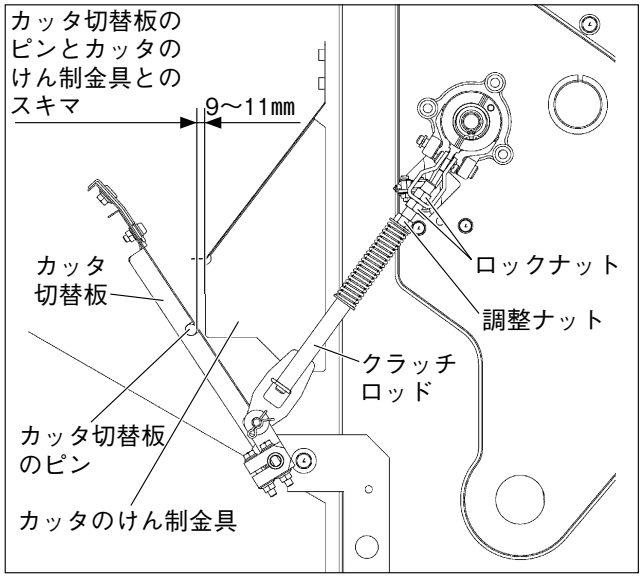
◆このとき，爪クラッチ (2) の切欠部にクラッチアームのけん制部がくるように爪クラッチ (2) を回してください。



(4) クラッチロッドのロックナットをゆるめ調整ナットで爪クラッチの爪同士のスキマが4.5～6.0㎜になるように調節しロックナットをロックします。



(5) カッタのけん制金具とカッタ切替板のけん制ピンとのスキマが9～11㎜であるか確認します。

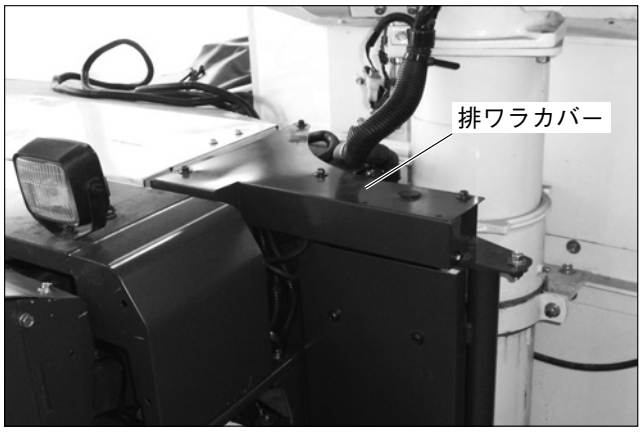


・スキマが9㎜以下の場合は18ページの❸の調整ボルト35～36㎜ [**6108型, 598型, 698型, 6120型**]，30～31㎜ [**598A型，698A型，6120A型**] を再調整します。

⚠注意 傷害事故防止のために

◆カッタ切替板のけん制ピンとカッタのけん制金具のスキマ9～11㎜の管理を確実に行ってください。管理されていない場合は切替板が破損するおそれがあります。

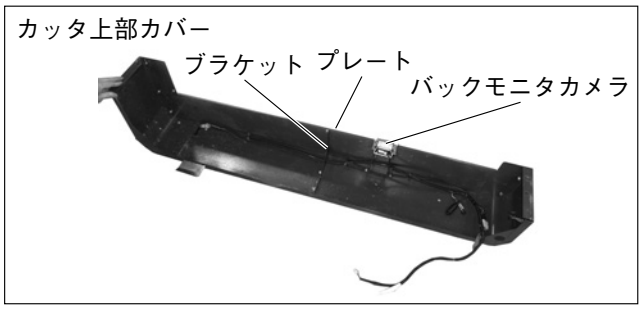
❼　排ワラカバーを外します。



❽　ノッタハーネスを機械前方（排ワラカバーが付いていた所）にのせ配索準備します。

❾　カッタ上部カバーよりプレート，ブラケットを外します。

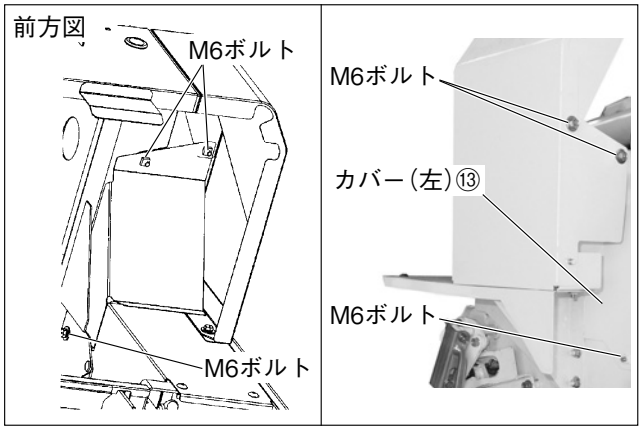
キャビン仕様の場合は，バックモニタカメラをブラケットと一体で取外します。**[6120型，598A型，698A型，6120A型を除く]**



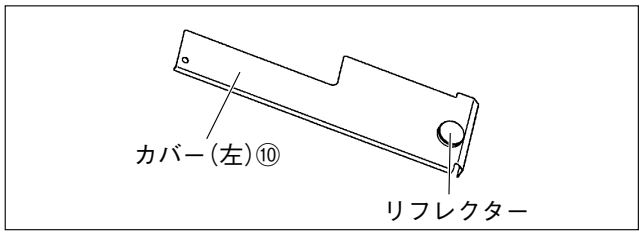
❿　プレート⑫をゆるめカッタ上部カバーを取付け，コンビネーションランプ用配線カプラをつなぎます。（ボルトは本機付ボルトを使用します。）カッタ上部カバー取付後はプレート⑫を確実に締付けます。

⓫　カバー（左）⑬を取付けます。

・大平座金付７Ｔボルト（Ｍ６×16）……３個



⓬　カバー(左)⑩に19ページ❽で取外したカッタ(左)カバーよりリフレクターを外し，組替えます。

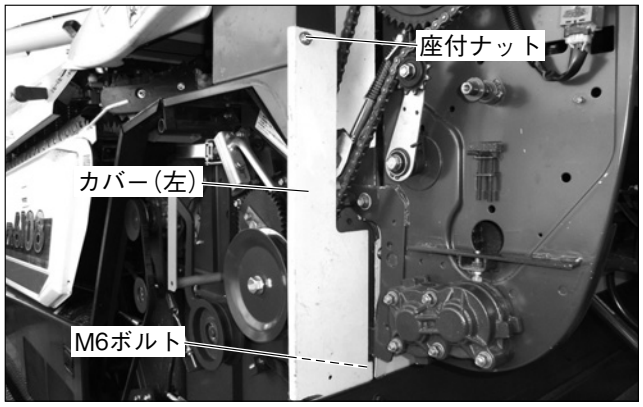


⓭　カバー（左）⑩を取付けます。

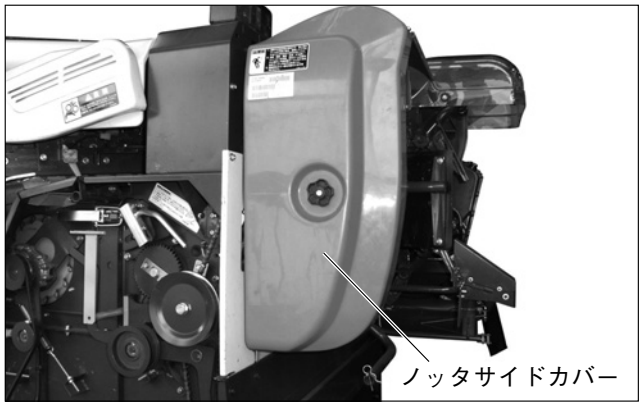
・組付ボルト

大平座金付７Ｔボルト（Ｍ６×16）…１個

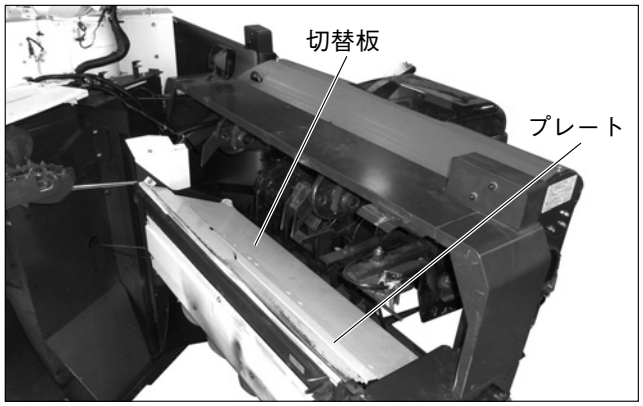
・座付ナット　　（Ｍ６用）……１個



⓮　ノッタサイドカバーを取付けます。



⓯　カッタをオープンし切替板のプレートを取外します。



⑯　搬送カバー１，２とプレート組付品⑥を共締します。

・組付ボルト

・搬送カバー１⑦，プレート組付品⑥

…本機付ナット使用

・搬送カバー２⑧

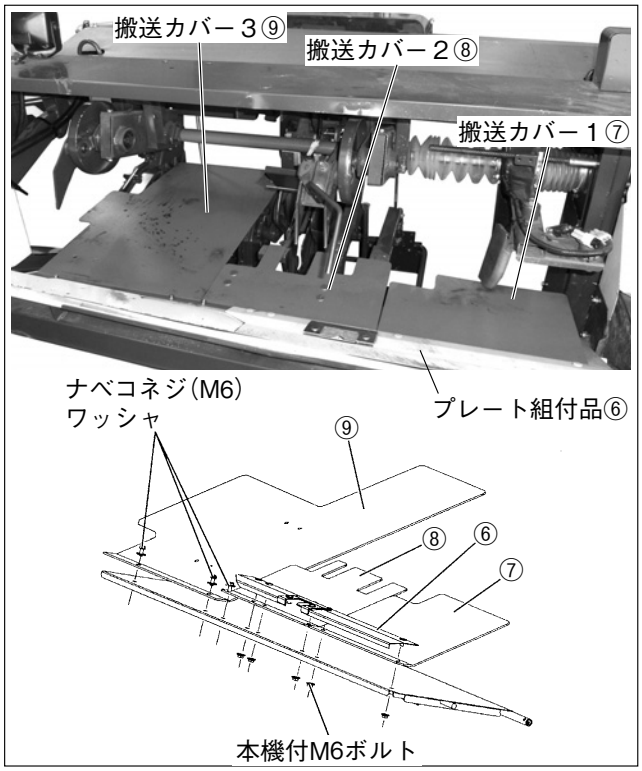
ナベコネジ（M６×16）…１個

ワッシャ　（M６用）……１個

・搬送カバー３⑨

ナベコネジ（M６×16）…２個

ワッシャ　（M６用）……２個

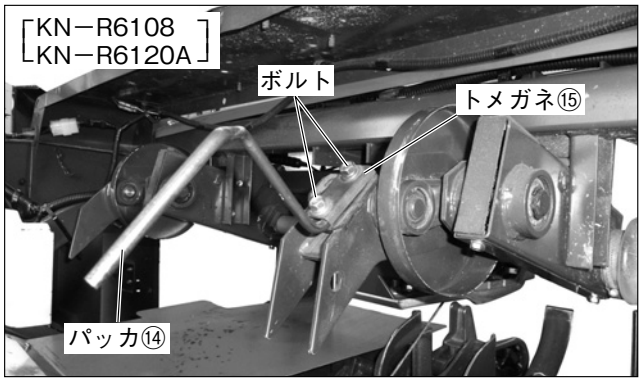


⑰　パッカ⑭を取付けます。

[KN-R6108およびKN-R6120Aの場合]

・組付ボルト（M８×25）……２個

・トメガネ⑮……１個

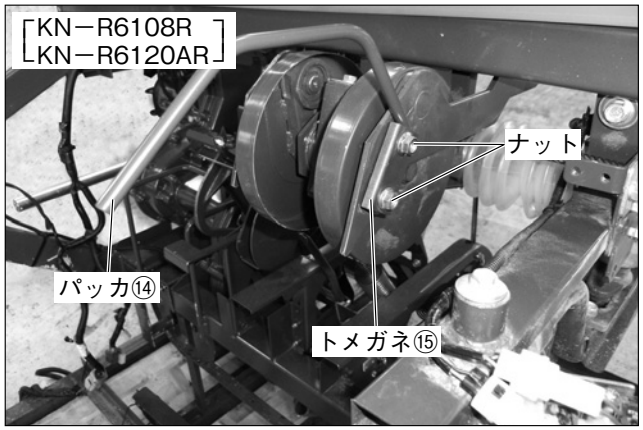


[KN-R6108RおよびKN-R6120ARの場合]

・トラスコネジ（M８×25）……２個

・座付ナット（M８用）……２個

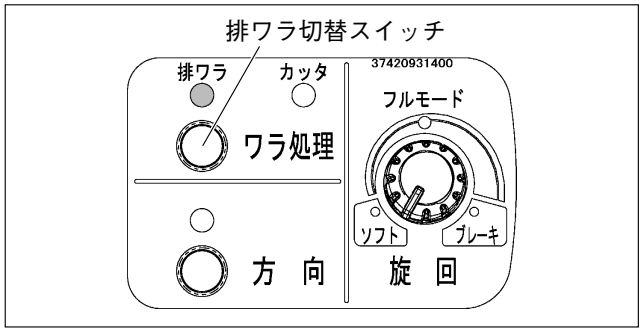
・トメガネ⑮……１個



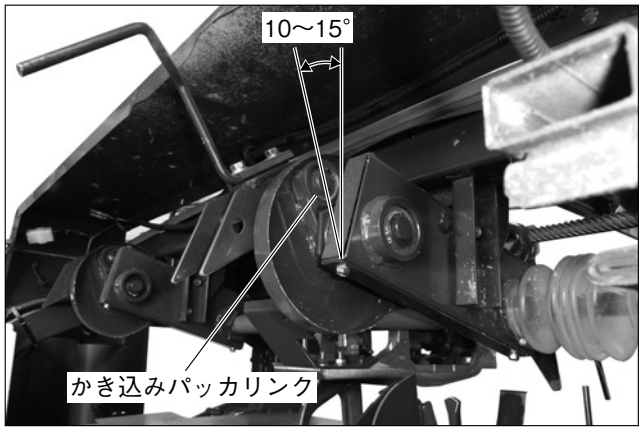
⑱　かき込みパッカとカッタ切替板のスキマを確認します。

(1)　・運転席の排ワラ切替レバーを《**排ワラ**》位置にします。[**6108型, 598型, 698型, 6120型**]

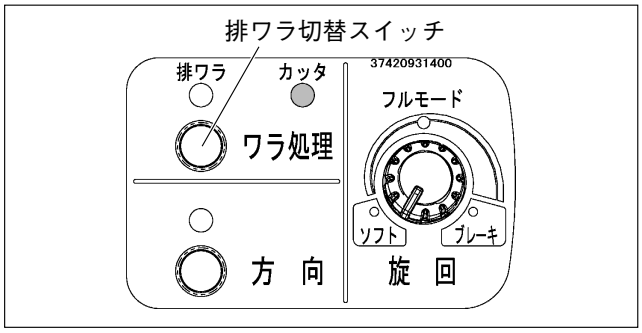
・運転席の排ワラ切替スイッチを《**排ワラ**》位置にします。[**598A型, 698A型, 6120A型**]



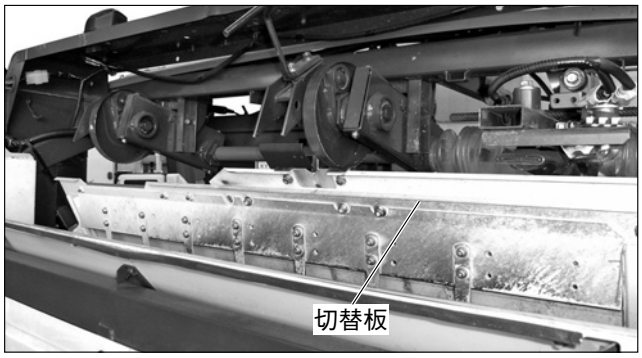
(2)　カッタプーリを手回し，かき込みパッカリンクを中心より10～15°程度前方にします。



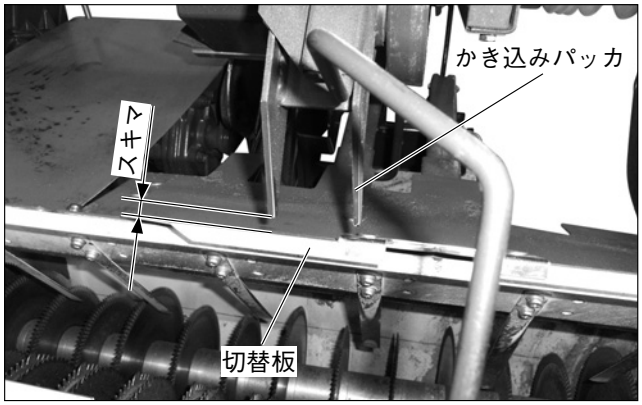
(3) ・排ワラ切替レバーを《**カッタ**》位置にします。[**6108型, 598型, 698型, 6120型**]
・排ワラ切替スイッチを《**カッタ**》位置にします。[**598A型, 698A型, 6120A型**]

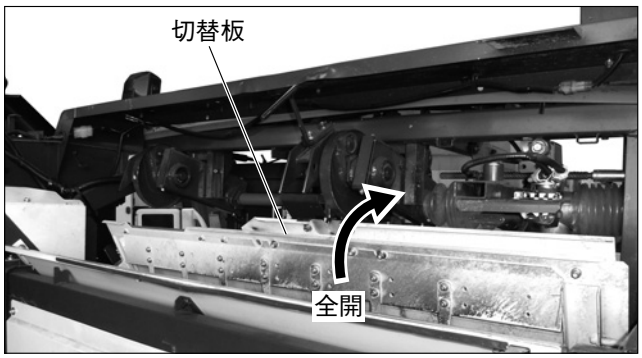


切替板は，半開き状態になります。



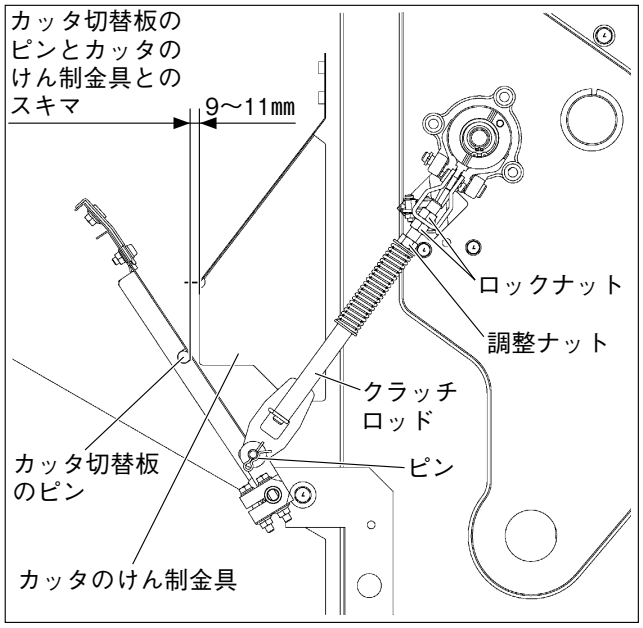
(4) カッタプーリを手回し，かき込みパッカと切替板とのスキマ５～７㎜を確認します。
かき込みパッカが後方まで回転すると切替板が全開になります。



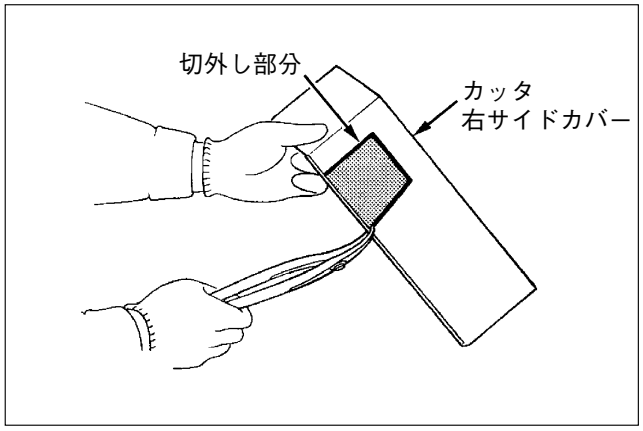


(5) スキマが少ない場合は，ピンを外し，クラッチロッドのロックナットをゆるめ，調整ナットでロッドの長さを長くし再度確認します。

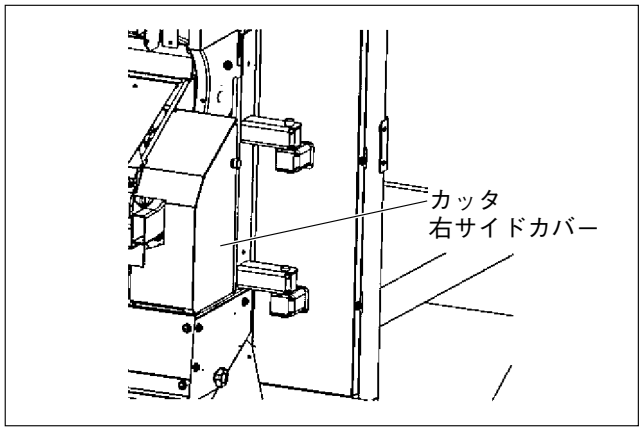
(6) カッタ切替板のピンとけん制金具とのスキマ９～11㎜を確認します。



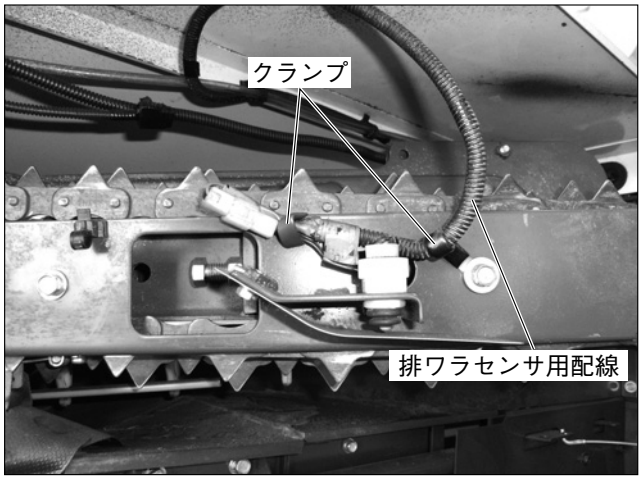
⑲ 17ページの❷で外したカッタ右サイドカバーの溝部から切外します。



⑳ カッタ右サイドカバーを取付けます。



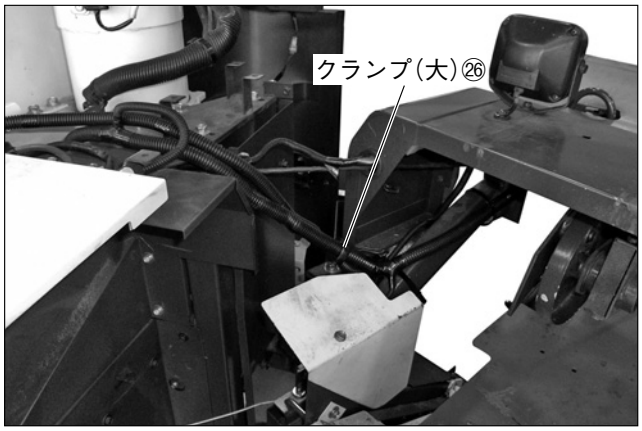
㉑　排ワラセンサ用配線を下図のようにクランプに固定します。固定しない場合は破損するおそれがあります。（KN－R6108およびKN－R6120A）



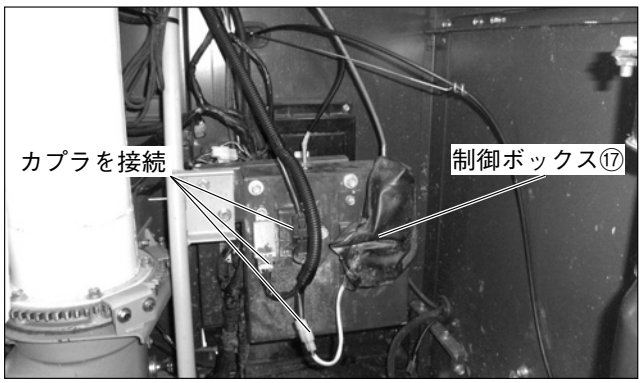
㉒　カッタをオープンした状態でカッタ右側ブラケットにクランプ（大）㉖を取付けノッタハーネスをクランプします。

・組付ボルト

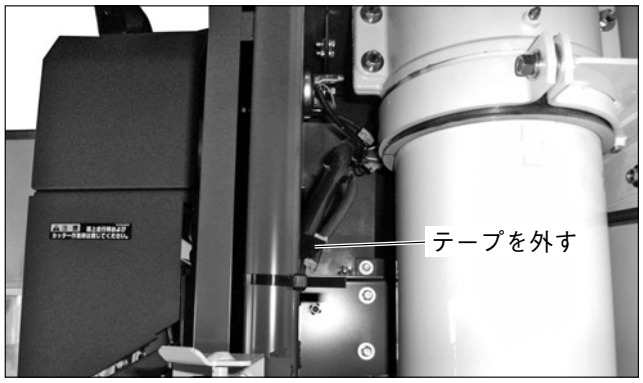
平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）……１個



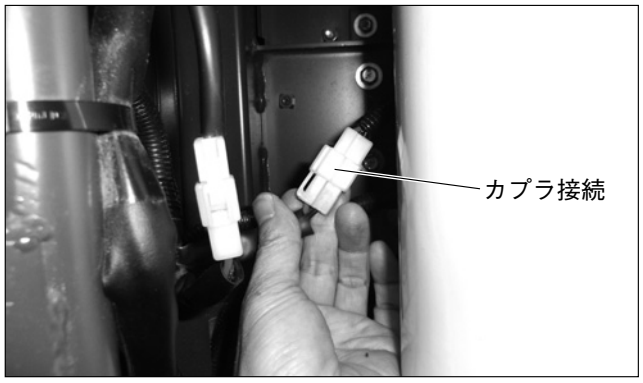
㉓　グレンタンクをオープンした状態で制御ボックス⑰にカプラを接続します。



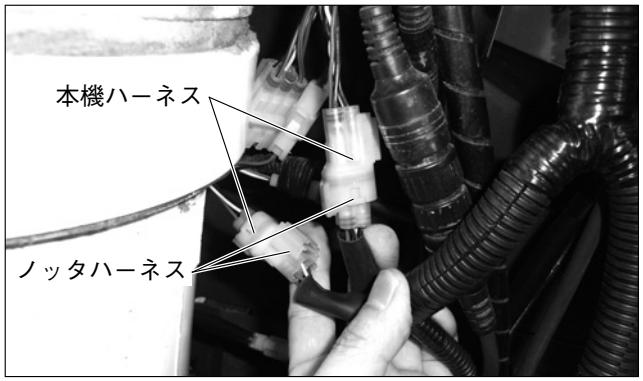
㉔　オーガ縦パイプ横の本機ハーネスにテーピングしてあるカプラのテープを外します。



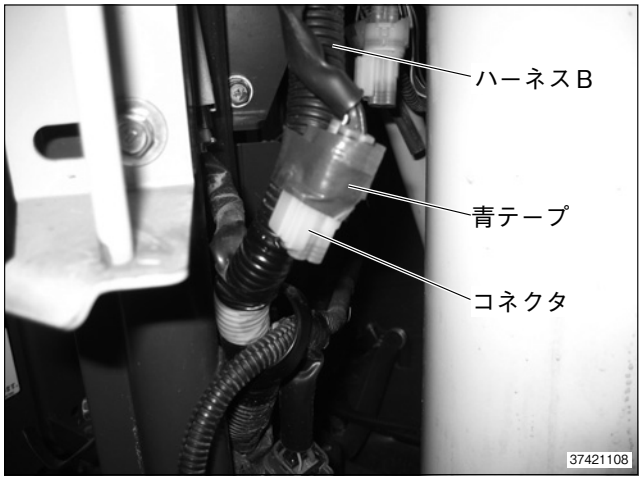
㉕　テーピングを外したカプラとノッタハーネスのカプラをつなぎます。（２極カプラ）



㉖　オーガ縦パイプ横の本機ハーネスの４極カプラを外し，それぞれのカプラとノッタハーネスのカプラを接続します。**［598A型，698A型，6120A型を除く］**



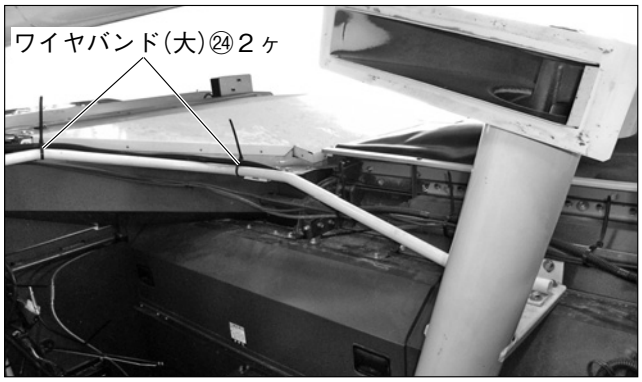
［598A型，698A型，6120A型］は本機ハーネスと４極コネクタを固定している青テープを外し，キャップを取外します。



本機ハーネスの４極コネクタとキャップをそれぞれノッタハーネスのコネクタと接続します。

［6108型，598型，698型，6120型］の場合

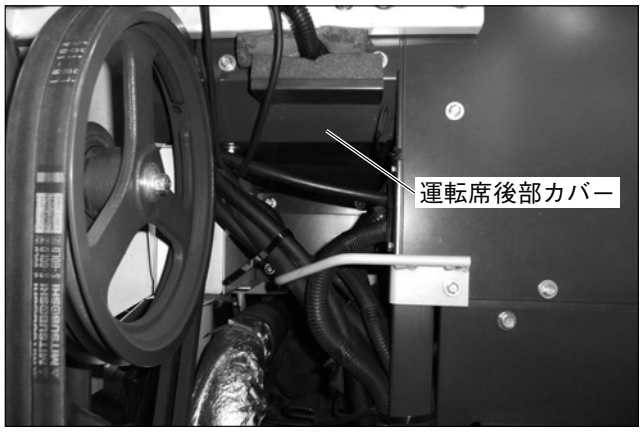
㉗　運転席に行くハーネスを，パイプにそわせてクランプします。





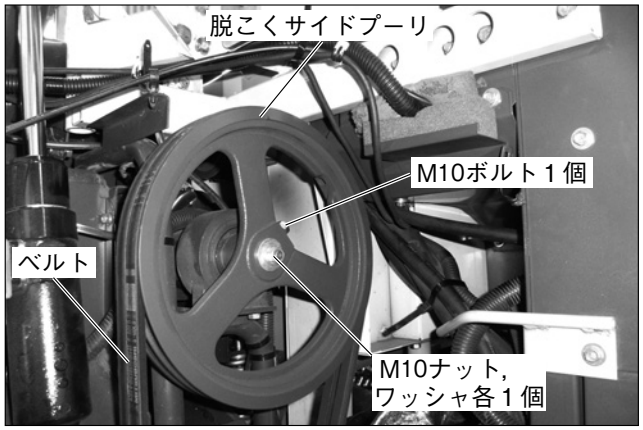
㉘　運転席後部のカバーを取外します。

・取外しボルト　Ｍ６ボルト……５個

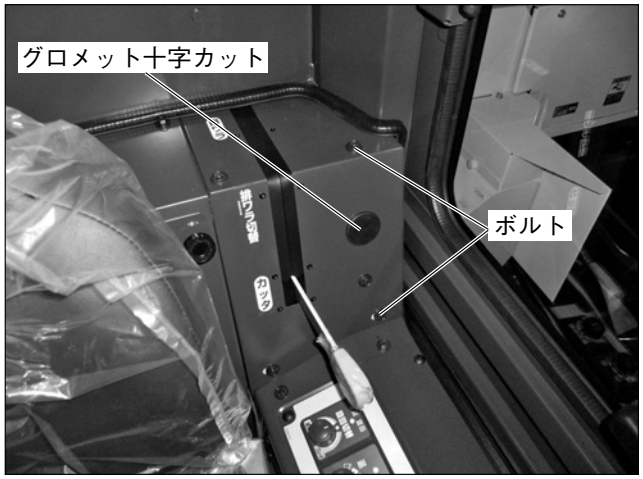


取扱いのポイント

●運転席後部カバーを外す前に脱こくサイドプーリとベルトを外しておくとカバーが取外し易くなります。



㉙　運転席左後方のボルト（Ｍ６）２本を外し，グロメット中央部をナイフで十字にカットします。



㉚　脱こくサイド部まで配索してあるノッタハーネスを，先程十字カットしたグロメット部からキャビン内に通します。



㉛　操作パネル⑳とノッタハーネスを接続します。ノッタハーネス側の配線に白いテーピングがしてあるコネクタは排ワラレール手動スイッチに接続してください。

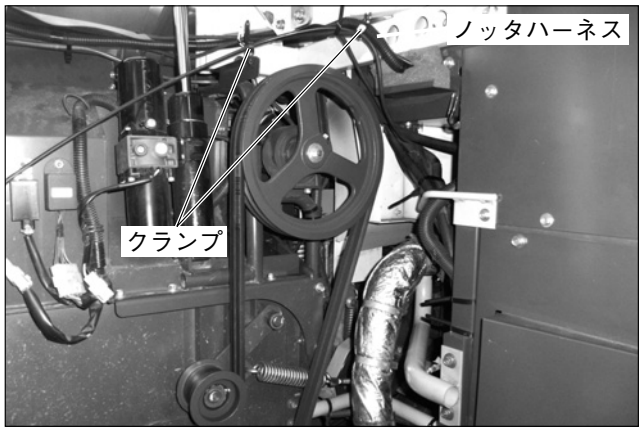


㉜　先程外したボルト（Ｍ６）２本で操作パネル⑳を取付けます。



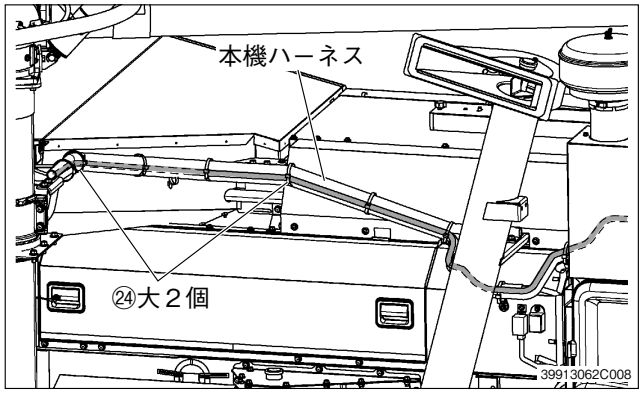
㉝　運転席後部カバーを取付けます。

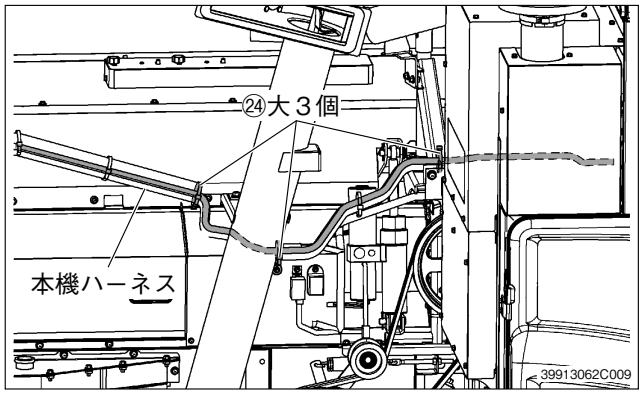
㉞　ノッタハーネスが脱こくサイドのプーリに接触しないようクランプします。



［598A型，698A型，6120A型］の場合

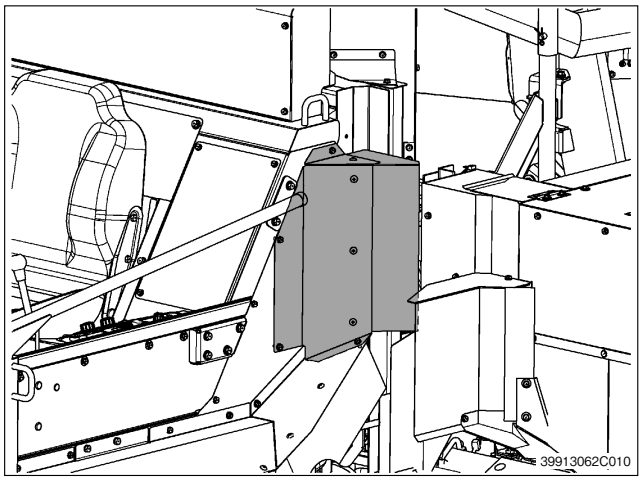
㉗　運転席に行くハーネスを，本機ハーネスに沿って既存のワイヤバンドと㉔でクランプします。



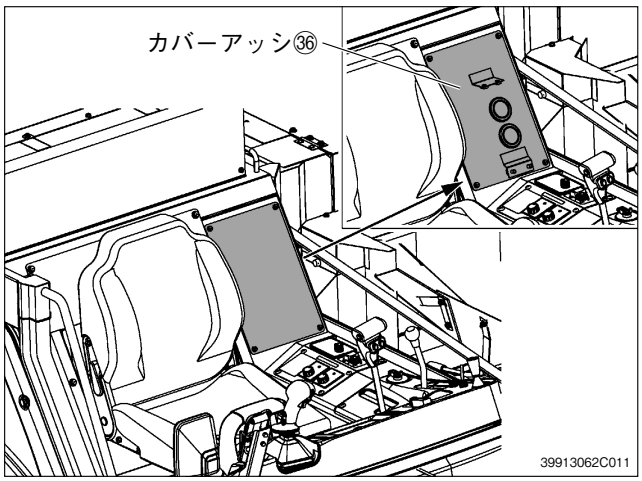


㉘　運転席左側面のカバーを取外します。

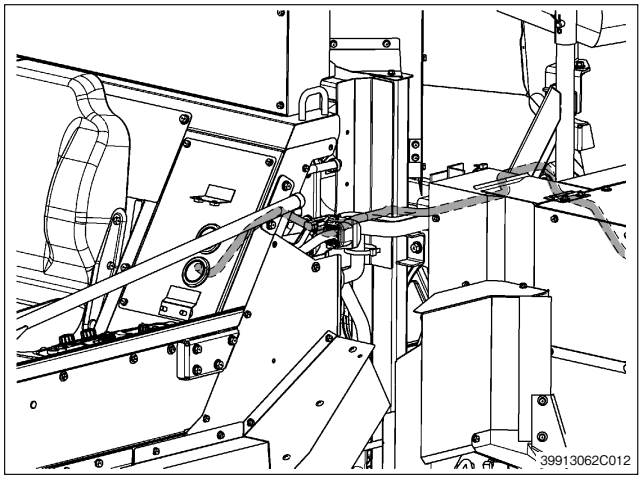
・取外ボルト　M６ボルト……４個



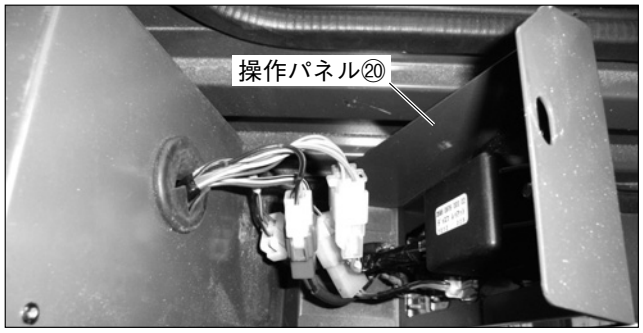
㉙　運転席後方のボルト（M６）４本を外し，カバーアッシ㊱を取付けます。



㉚　脱こくサイド部まで配索してあるノッタハーネスを，カバーアッシ下側のグロメット部からキャビン内に通します。



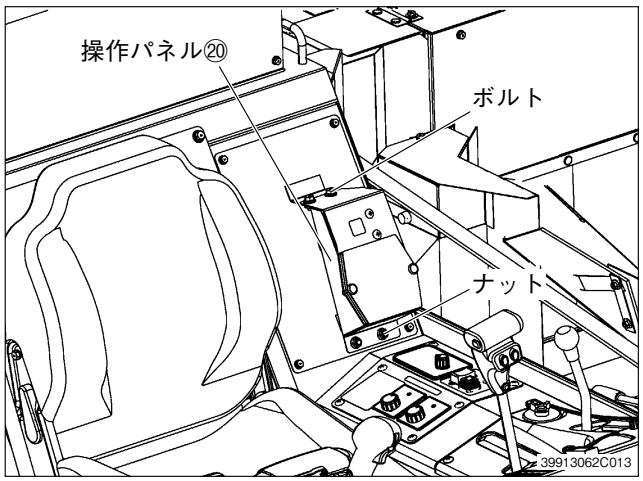
㉛　操作パネル⑳とノッタハーネスを接続します。ノッタハーネス側の配線に白いテーピングがしてあるコネクタは排ワラレール手動スイッチに接続してください。



㉜　操作パネル⑳を取付けます。

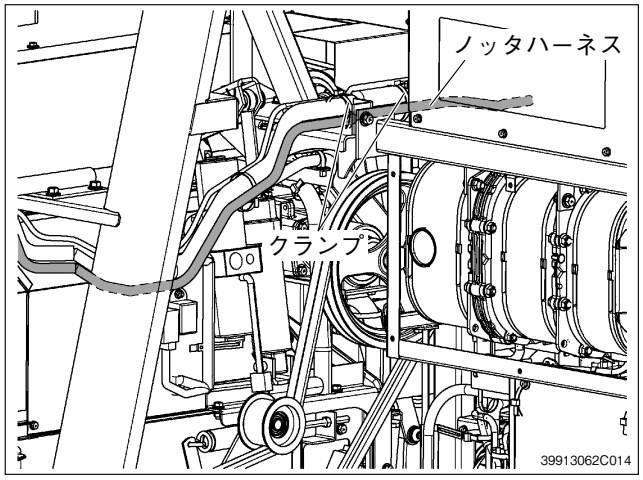
・組付ボルト（M８×16）……２個

・組付ナット（M８）……２個

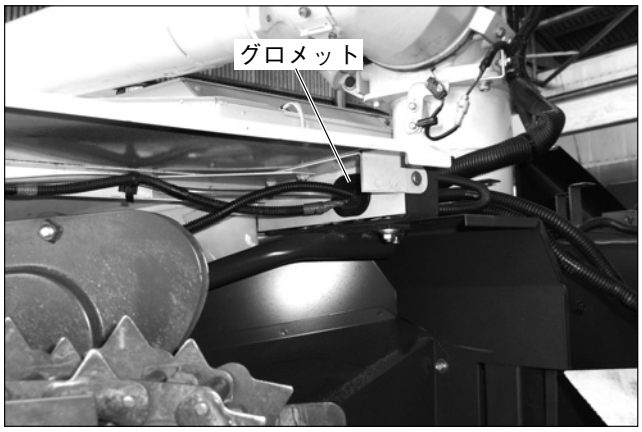


㉝　運転席左側面のカバーを取付けます。

㉞　ノッタハーネスが脱こくサイドのプーリに接触しないことを確認します。

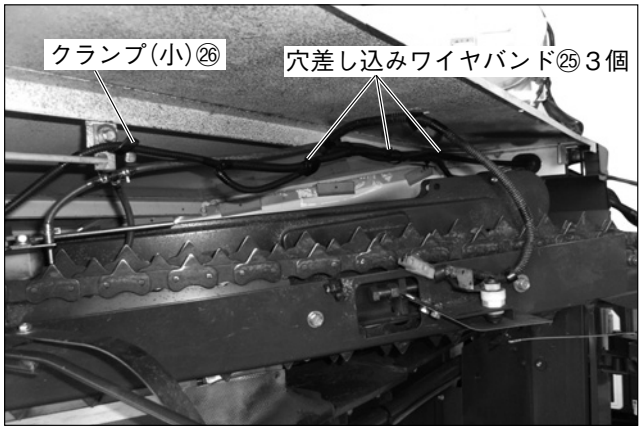


㉟ 排ワラ起動センサ㉑用のハーネスはカバーのグロメットを通します。



㊱ 排ワラ起動センサとノッタハーネスを接続します。

㊲ クランプ(小)㉖を取付け，３箇所のワイヤバンド㉕を交換してハーネスをクランプします。



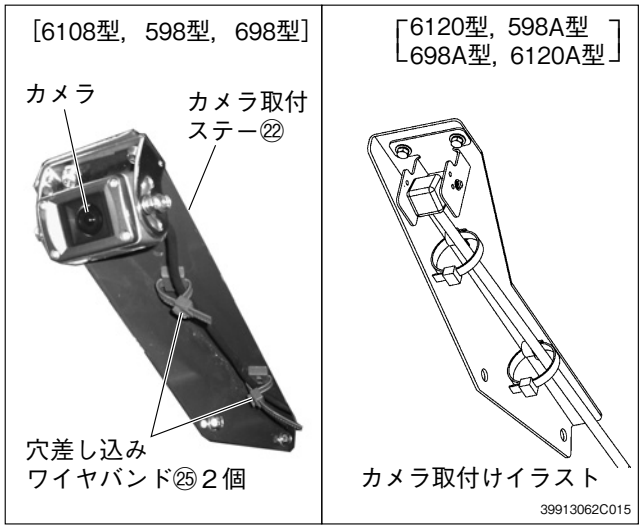
㊳ 排ワラカバー（22ページ❼で取外した）を取付けます。

㊴ カメラを取付けます。

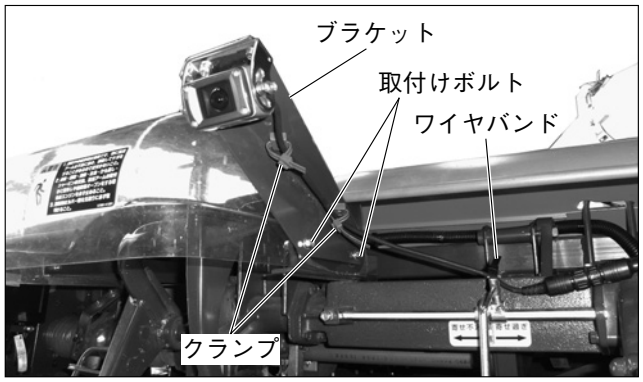
・カメラ取付け機種以外には取付けできません。なお，[6120型, 598A型, 698A型, 6120A型]は事前にカバーフレーム内部で結束してあるカメラケーブルを外して，カメラまでの配線を延長しておきます。

(1) カッタ上部カバーからカメラを取外し，カメラ取付ステー㉒に取付けます。

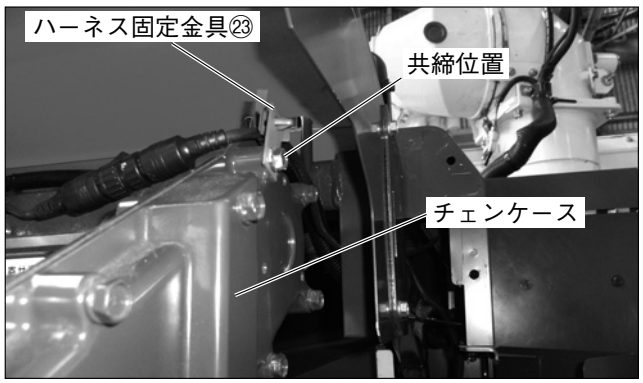
カメラ取付ステー㉒に穴差し込みワイヤバンド㉕２個を取付けます。



(2) カメラ取付ステーをノッタカバーと共締めし，カメラの配線をつなぎます。配線を３箇所でクランプしてください。[6120型, 598A型, 698A型，6120A型を除く]



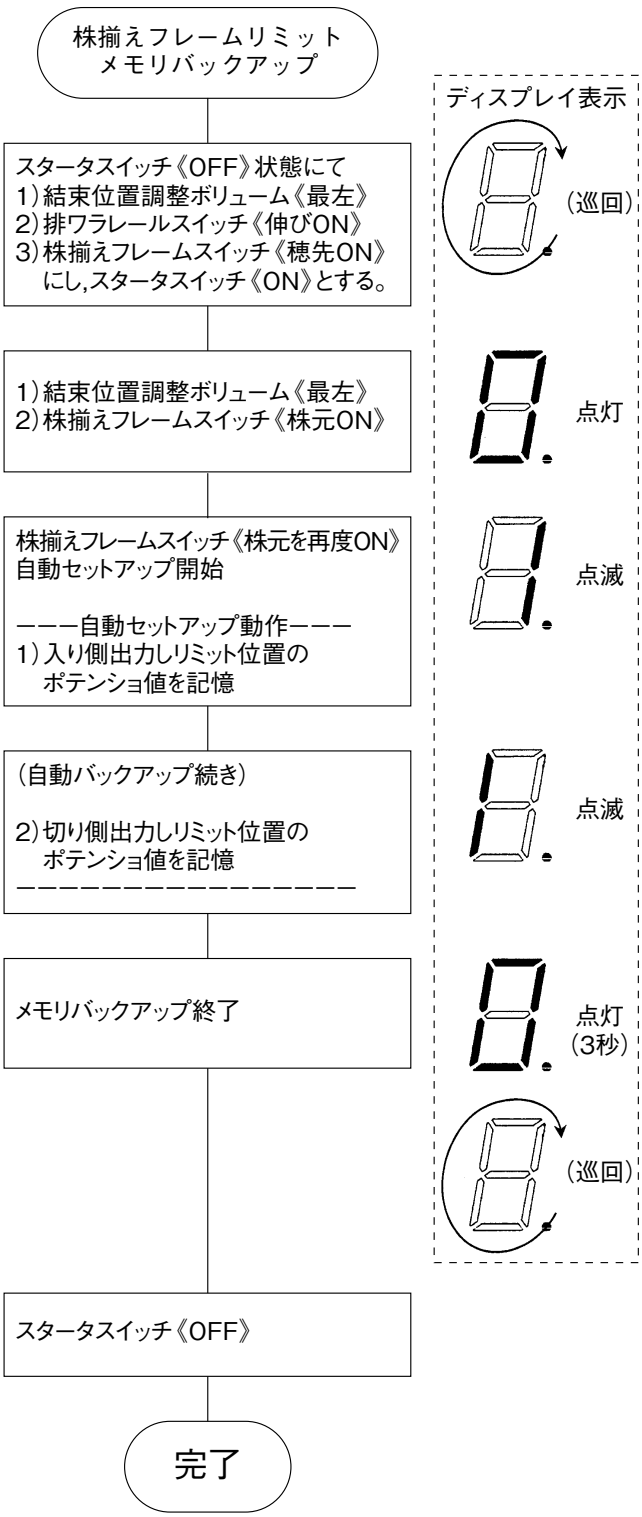
(3) ハーネス固定金具㉓をチェンケースの取付ボルトに共締めし配線をクランプします。



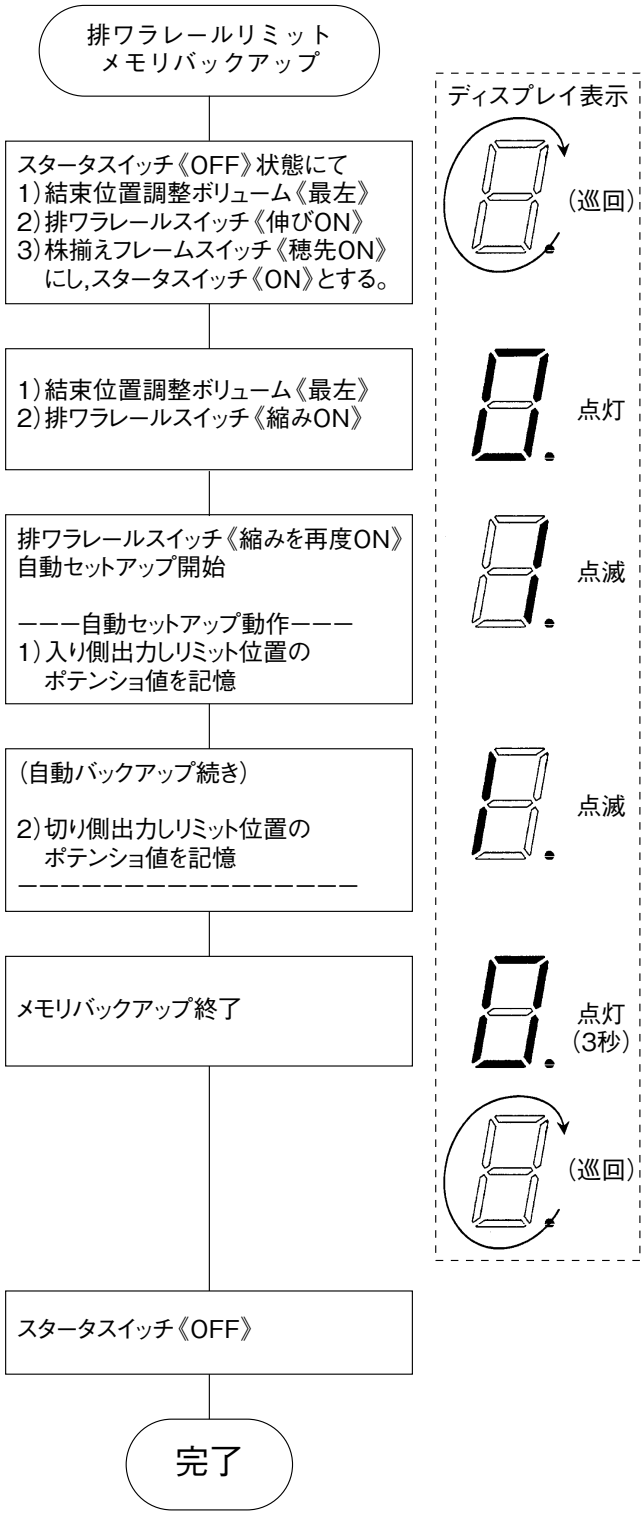
・カッタの開閉で配線が切断しないよう注意してください。

㊵ 電装関係の調整を行います。

(1) 株揃えフレーム位置センサのメモリバックアップ。

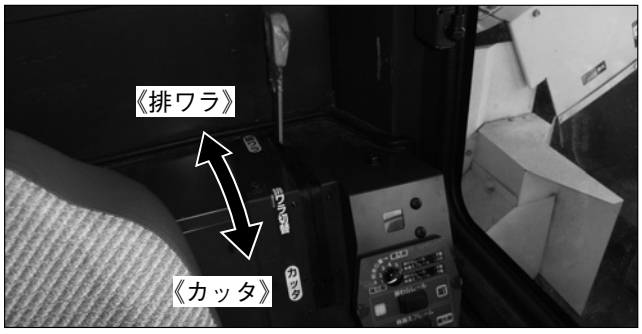


(2) 排ワラレール位置センサのメモリバックアップ。

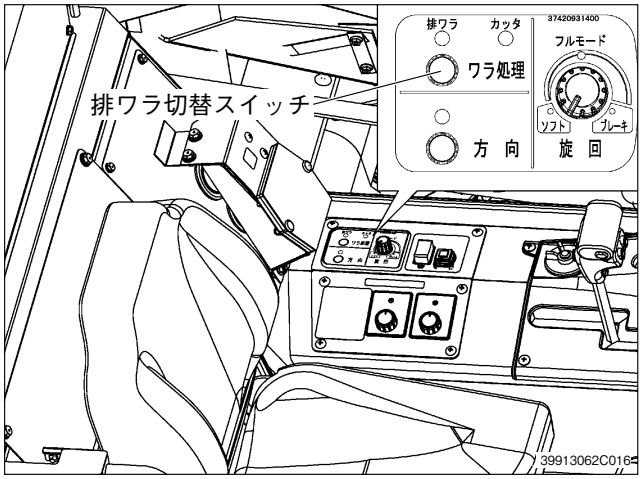


㊶ 以上でノッタの搭載が終わりました。
つぎの項目を再確認します。
・各部の作動確認

(1) ・排ワラ切替レバーを《**排ワラ**》位置にします。[**6108型, 598型, 698型, 6120型**]



・排ワラ切替スイッチを《**排ワラ**》位置にします。[**598A型，698A型，6120A型**]

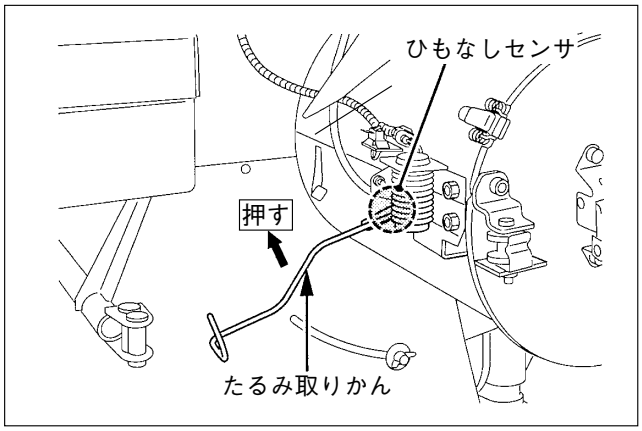


(2) スタータスイッチ（キー）を《**入**》位置にします。(エンジンは停止状態)

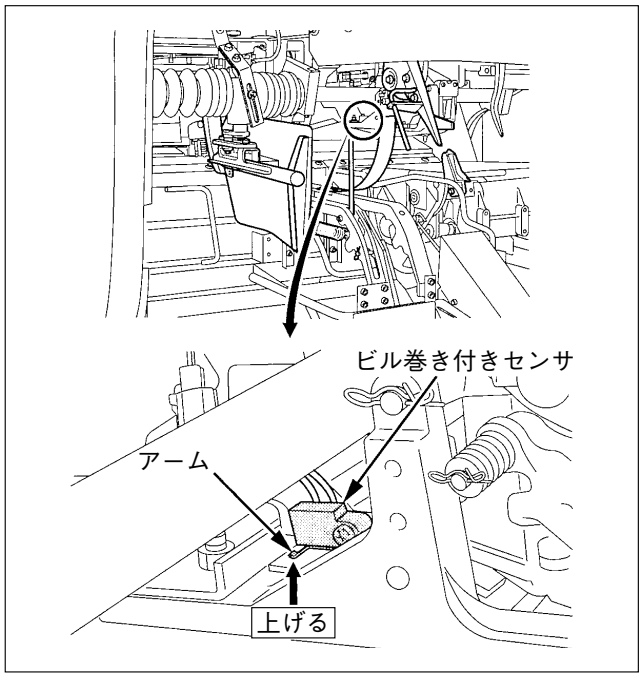
(3) パワークラッチ（脱こく・刈取）スイッチを《**脱こく**》にします。

(4) 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。

・ひもなしセンサ

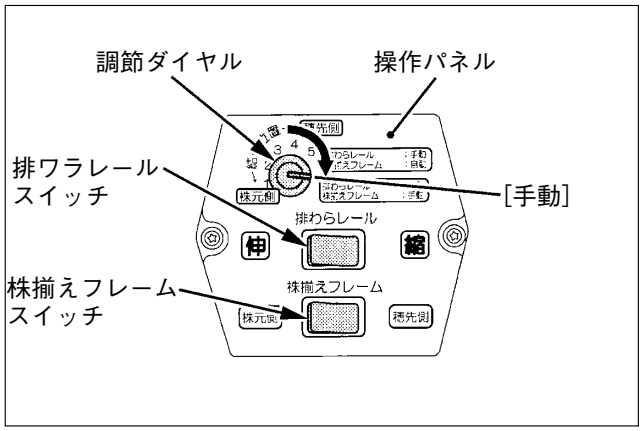


・ビル巻き付きセンサ



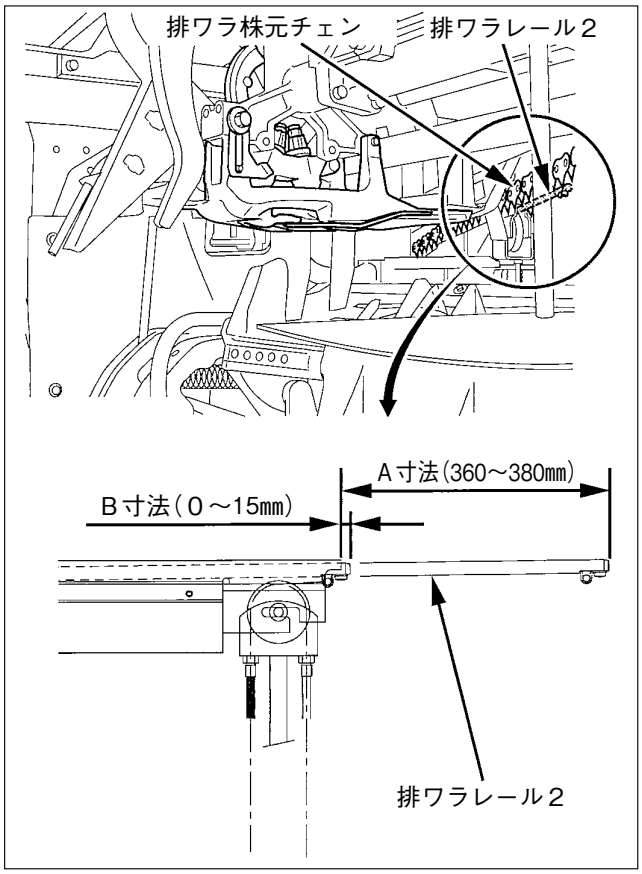
(5) 排ワラレール２および株揃えフレームの作動確認

1）操作パネルの調整ダイヤルを手動位置にします。



2）排ワラレール２の伸縮時の寸法を確認します。

・排ワラレール手動スイッチの《**伸**》側を押し，排ワラレール２を最大に伸ばした状態（ディスプレイ数字「**9**」）のA寸法（360～380㎜），および排ワラレール手動スイッチの《**縮**》側を押し，排ワラレール２を最小に縮めた状態（ディスプレイ数字「**1**」）のB寸法（０～15㎜）を測定します。



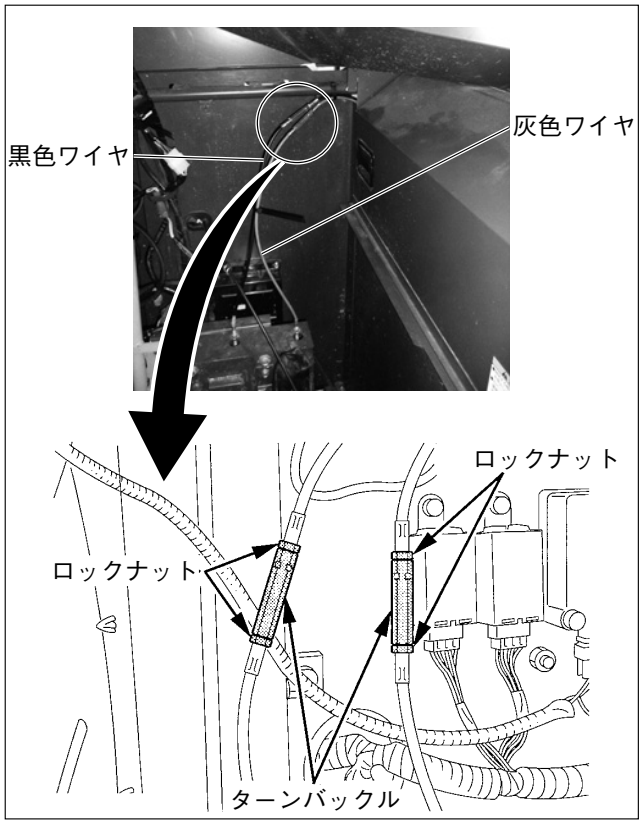
3）A寸法および，B寸法が規定範囲から外れているときは，グレンタンク後部の黒色ワイヤおよび，灰色ワイヤのターンバックルを回してワイヤの長さを調整します。

・A寸法が360㎜以下の場合

灰色ワイヤのターンバックル部を短くなる方向に回し，黒色ワイヤのターンバックルも灰色ワイヤのターンバックルと同じ量だけターンバックルが長くなる方向に回して調整します。

・B寸法が15㎜以下の場合

上記A寸法の調整要領でワイヤの伸縮を逆にして行います。

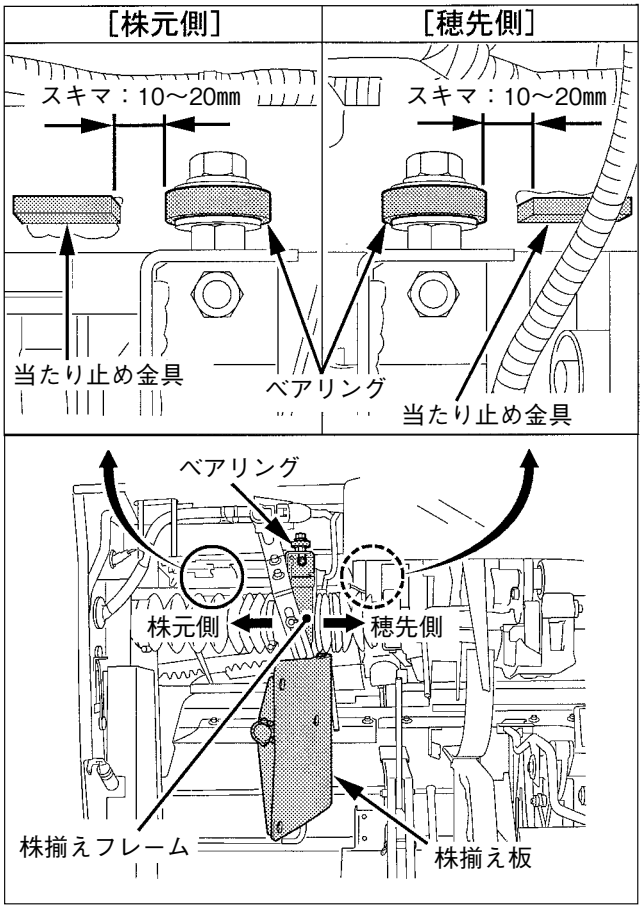


ターンバックルを回すときは，上下のロックナットをゆるめてください。また，作業が終わったときはロックナットを締付けてください。

4）株揃えフレームの移動範囲を確認します。

・株揃えフレーム手動スイッチの《**株元側**》を押してディスプレイの数字が「**1**」になるまで移動したときのベアリングと当たり止め金具のスキマを確認します。

・株揃えフレーム手動スイッチの《**穂先側**》を押してディスプレイの数字が「**9**」になるまで移動したときのベアリングと当たり止め金具のスキマを確認します。



・スキマが規定範囲より外れている場合は，作動範囲内にゴミや引っかかりなどがないことを確認し，再度メモリバックアップを行います。

⑹ 作業切替えの作動確認

⚠注意 傷害事故防止のために

◆エンジンをかけるときは，周囲の安全を確認してから行ってください。

1）エンジンをかけ，エンジン低速回転（エンジン回転自動は《**切**》にする）で，脱こくクラッチを入れる。

2）つぎに運転席のカッタ排ワラ切替レバーを排ワラ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排ワラ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。

取扱いのポイント

●ノッタの取付けが終わったら，作業に入るまえに装着部品の不備や，ボルト・ナットの締忘れがないか点検してください。

●カッタとノッタの切替えは，エンジンをかけ，エンジン低速回転で脱こくクラッチを入れ，脱こくを回しながら行ってください。脱こく機を止めた状態で行うと破損するおそれがあります。

3. ノッタ装置の取外しかた

取外しは，取付けの逆手順で行います。

⚠警告 傷害事故防止のために

◆ノッタを取外すときはコンバインを平坦な場所に置き駐車ブレーキをかけてエンジンを停止し，各部の回転が止まってから行ってください。

◆ノッタの取外しはクレーンまたは，ホイストなど吊り具を使用し，2人以上で作業を行ってください。

◆ノッタを取外したときは，カッタのカバーおよび開閉カバーを取付けてください。

運転のしかた

1．運転まえの点検

点検項目

・点検は「**定期点検整備表**」（57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「**お買いあげ先**」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・調整するときはエンジンを停止し，各部の回転が止まってから行ってください。
◆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	結束ケース	・油ギレがありませんか。	・給油口から給油する。	58
2	駆動チェン	・油ギレがありませんか。	・チェン･スプロケット部に注油する。	58
3	クラッチ部	・油ギレがありませんか。	・爪クラッチ部に注油する。	58
4	クランク部	・油ギレがありませんか。	・株揃えクランク部･ベベルカムしゅう動面･ピニオン部に注油する。	58
5	入力チェン	・油ギレがありませんか。	・チェン部に注油口から注油する。	59
6	グリスカップ	・グリスギレがありませんか。	・グリスカップにグリスを充填する。	59
7	スタンドチェン部 (スタンドノッタのみ)	・油ギレがありませんか。	・チェン･しゅう動部・支点部に注油する。	59
8	ひもホルダ	・ゴミ･クズが溜まっていませんか。	・ゴミ・クズを掃除する。	ー

2．自動車への積込み・積降ろし

⚠警告 転倒事故や傷害事故防止のために

◆コンバインの自動車への積込み・積降ろしは，コンバインの取扱説明書を読んでから行ってください。

3．ほ場への出入り

⚠警告 転倒事故や傷害事故防止のために

◆ほ場への出入りのしかたおよびあぜ越えのしかたはコンバインの取扱説明書を読んでから行ってください。

作業のしかた

1．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ときは，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，調整のときは，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ってください。

1．作物の条件

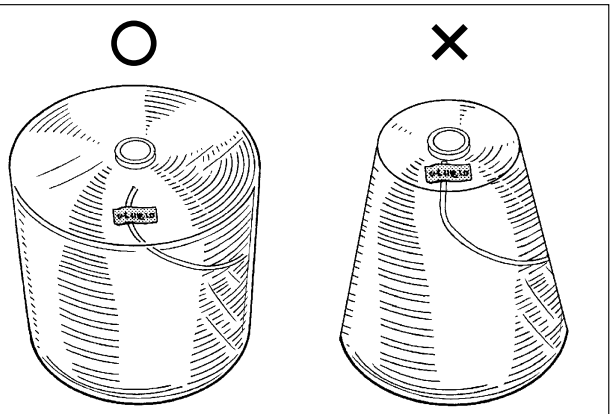
つぎの作物は，ノッタ作業はできません。

・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。



部品名称	種　類	部品番号
大径ひも	ジュート	K579 6195 411
	P.P	K579 6195 211

取扱いのポイント

●結束ひもは，ぬらさないよう取扱ってください。ひもがぬれた状態で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，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ってください。

◆結束装置にひもを通すときは，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。

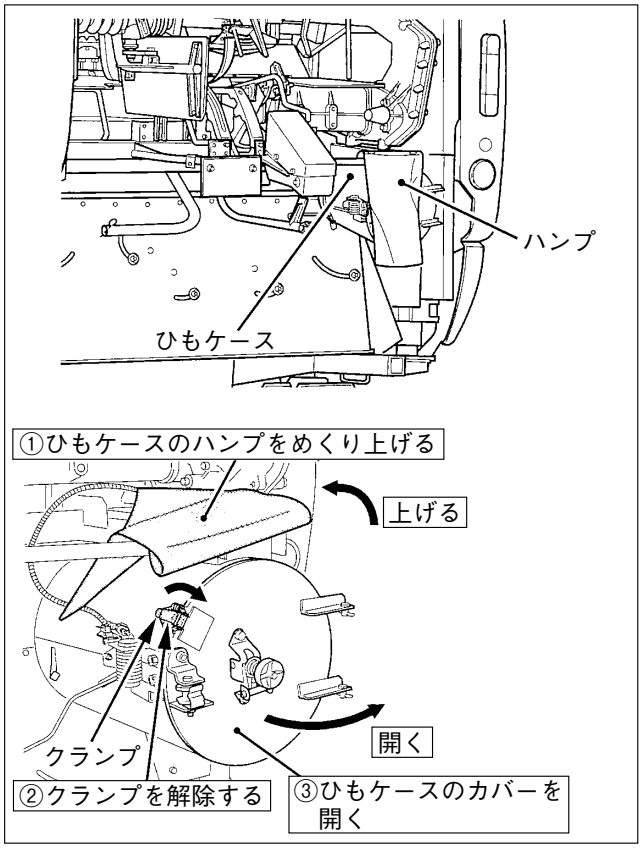
◆ニードル先端から引出したひもは，スイーパ（放出うで）から１m以上はなれた所で補助者に手でもってもらい，補助者や周囲の人に合図をした後エンジンを始動し，パワークラッチ（脱こく・刈取）スイッチを《脱こく》にしてください。

◆エンジン始動時近くにいるとスイーパが回転したとき，手や身体に衝突し負傷することがあります。

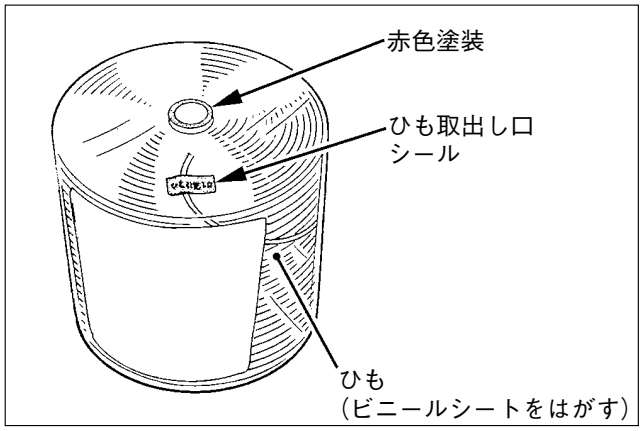
取扱いのポイント

●本機には始めから外取り大径ひもケースが取付けられています。
使用ひもは，外取り専用大径（ジュート，P.P）純正指定ひもを使用してください。

❶ ひもケースのカバーを開きます。



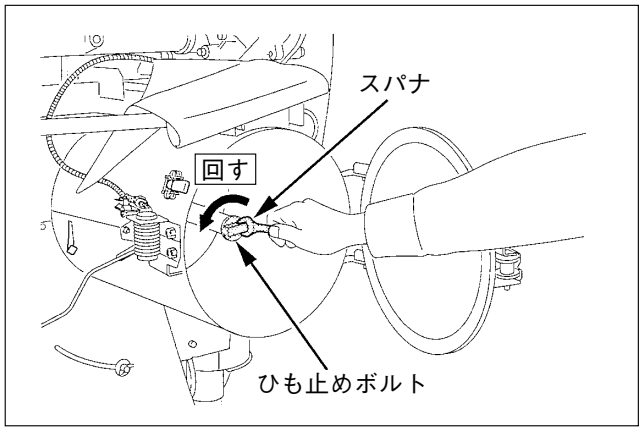
❷ ひもの外側のビニールシートをはがします。このとき，ひも取出し口のシールははがさないでください。



取扱いのポイント

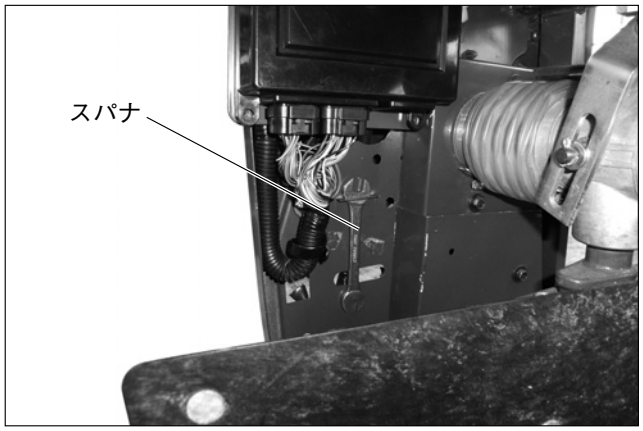
●ひものパイプ（芯）の端面が赤く塗られている方が取出し側です。

❸ ひもを固定するひも止めボルトを取外します。

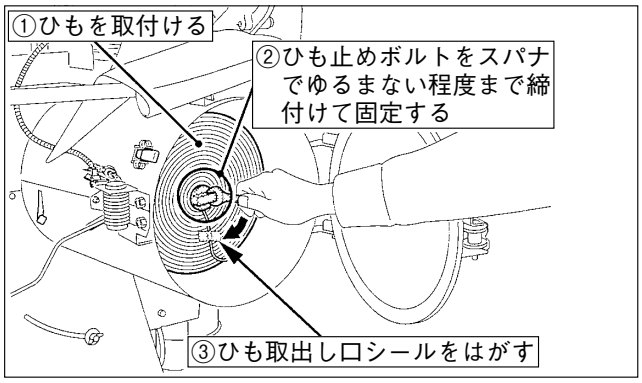


取扱いのポイント

●スパナの位置は下の写真に示します。また，作業終了後は，元の位置にかけておいてください。



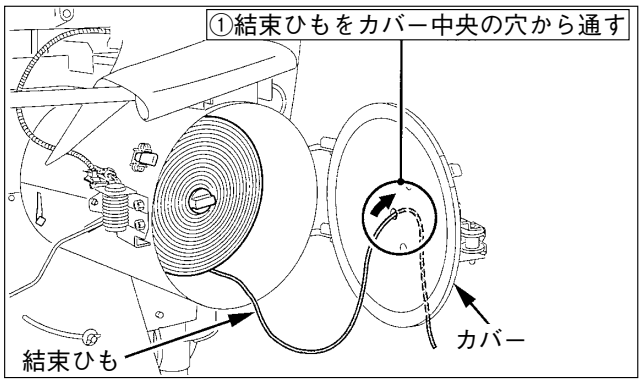
❹ ひもケースにひもを取付けたあと，[**ひも取出し口**] シールをはがします。



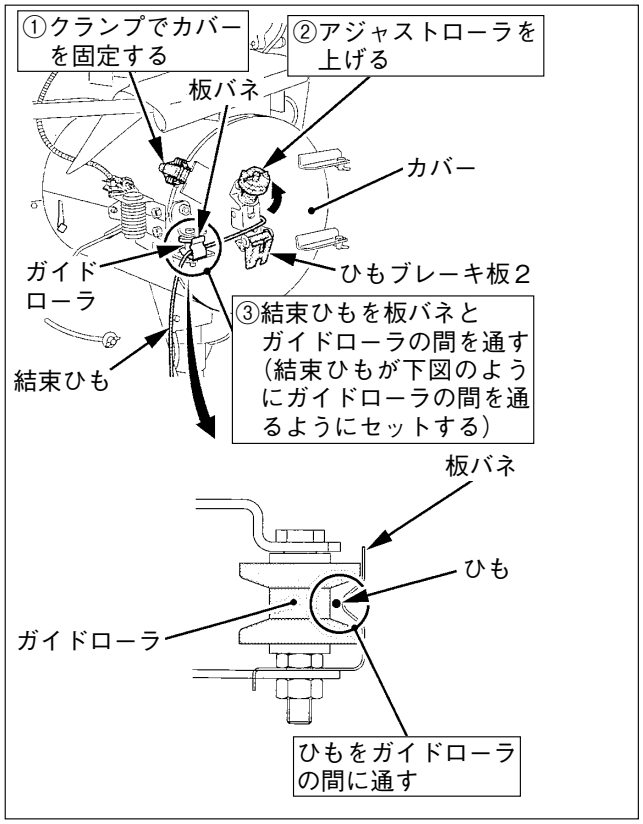
取扱いのポイント

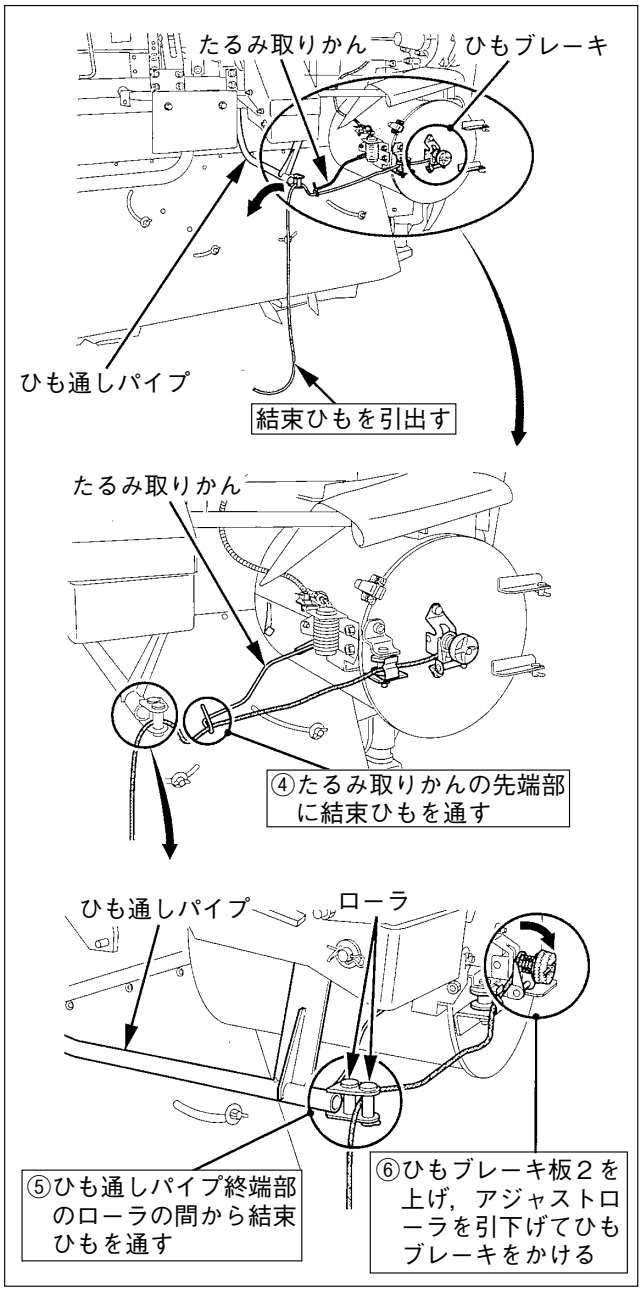
- **ひもケースにひもを取付けるとき，[ひも取出し口] シールが手前に見える状態で取付けてください。**
- **ひもケースにひもを取付けるとき，ひもを落とさないように注意してください。落下の衝撃でひも崩れを起こすおそれがあります。**
- **途中まで使ったひもを使用するときは，ひも取出し方向を間違えないように注意してください。（パイプの端面が赤い方が取出し側）**

❺ ひもケースのカバー中央に結束ひもを通します。



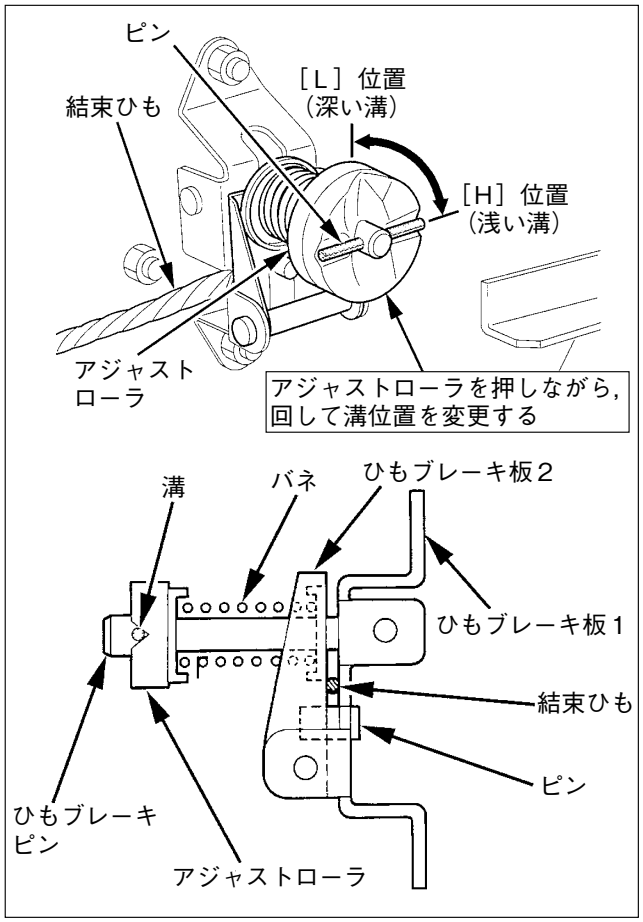
❻ ひもケースのカバーを閉じ，クランプで固定したあと，結束ひもを引張ってガイドローラ，たるみ取りかん，ひも通しパイプ終端のガイド部へと結束ひもを通します。





●ひもブレーキ圧について

ひもブレーキ板２でひもを押える力（**ひもブレーキ圧**）は，アジャストローラを押しながら回してアジャストローラ表面の溝位置を変更して切換えてください。



取扱いのポイント

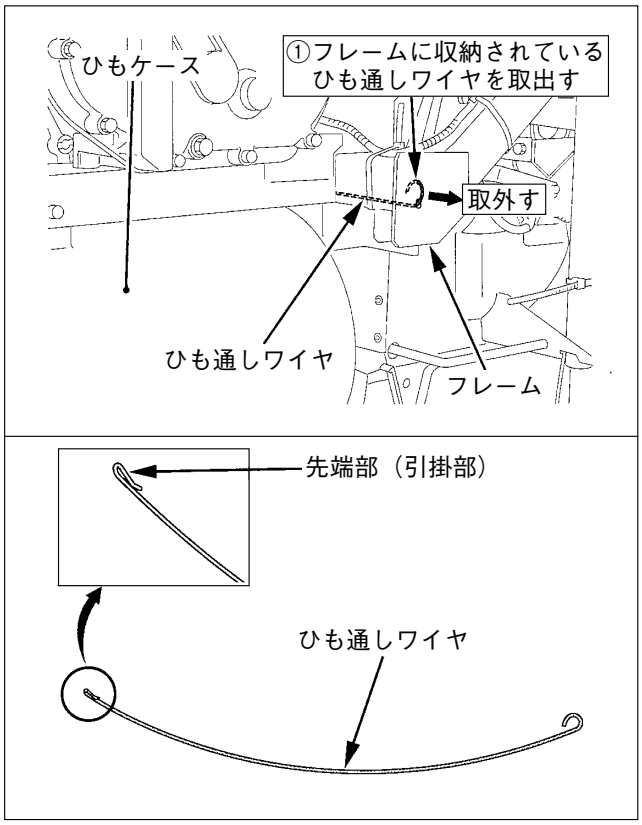
［標準ノッタ］

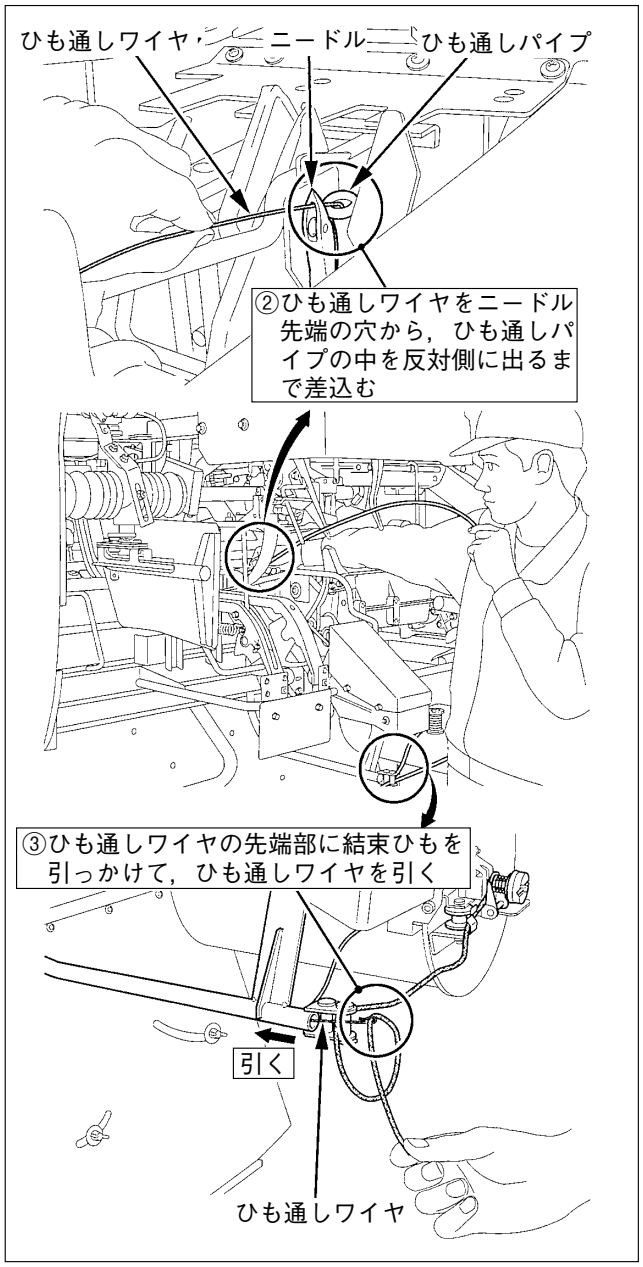
- **出荷時のアジャストローラの位置は，［L］（深い溝）位置です。**
- **結束ひもの締まりがゆるいとき，［H］(浅い溝)側にセットしてください。**

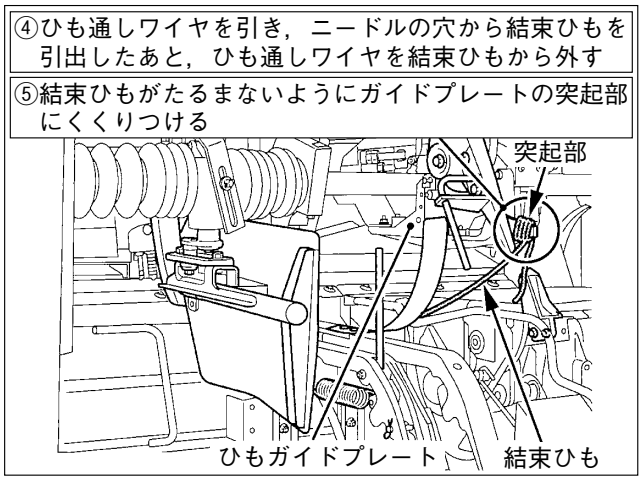
［スタンドノッタ］

- **出荷時のアジャストローラの位置は，［H］（浅い溝）位置です。**

❼ 結束ひもをニードルから引出したあと，ニードルガイドにくくり付けます。







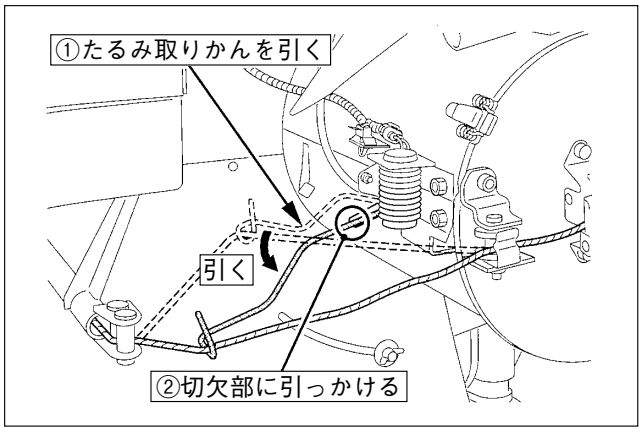
取扱いのポイント

●ひも通しワイヤは収納位置に必ず収納してください。

・二人作業の場合

ひもはガイドにくくりつけないでノッタより１mはなれた位置で補助者に手で持ってもらってください。

❽　たるみ取りかんをセットします。



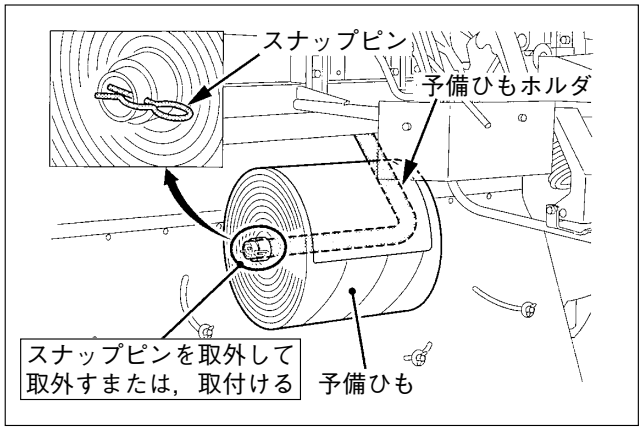
⚠注意　傷害事故防止のために

◆たるみ取りかんがセットされていない場合，エンジンをかけた後，脱こくクラッチを入れるとエンジンは停止します。

❾　この状態でエンジンを始動して，脱こくクラッチを入れ，刈取作業を行ってください。くくりつけたひもは，最初の束と一緒に外れます。

◆予備ひもについて

予備ひもは予備ひもホルダに取付けておいてください。

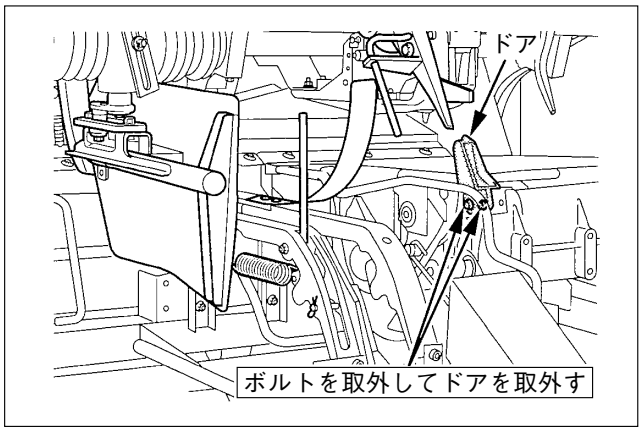


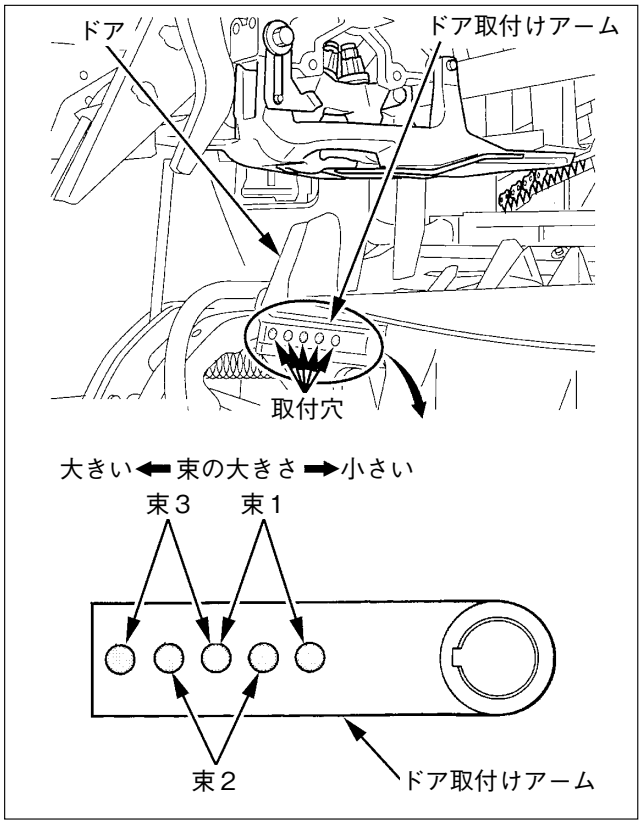
4．束の大きさ調整

結束たばの大きさの調節を行うときは，ドアの取付位置の調節を行ってください。結束たばは，3段階の大きさに調節が行えます。

1．ボルトを取外してドアを取外します。

2．ドアを取付けアームの束の大きさ調節用の取付穴（5箇所）のいずれかの取付穴にボルトで取付けます。





取扱いのポイント

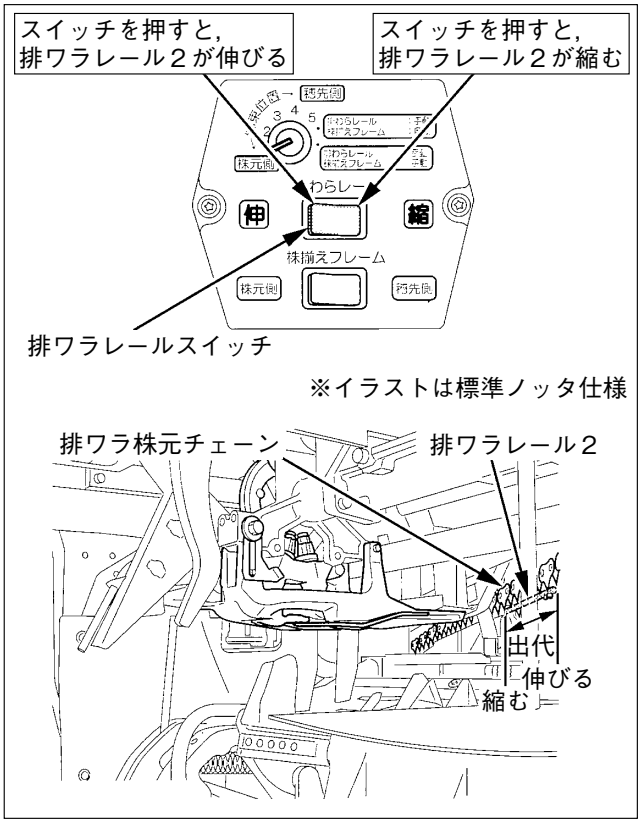
●出荷時は束2の位置です。

5．結束位置の調整

1．操作パネルの取扱い

1．排ワラレールスイッチ

排ワラ株元チェーン下側にある排ワラレール2を**伸ばす⟷縮める**の操作を行う手動スイッチです。



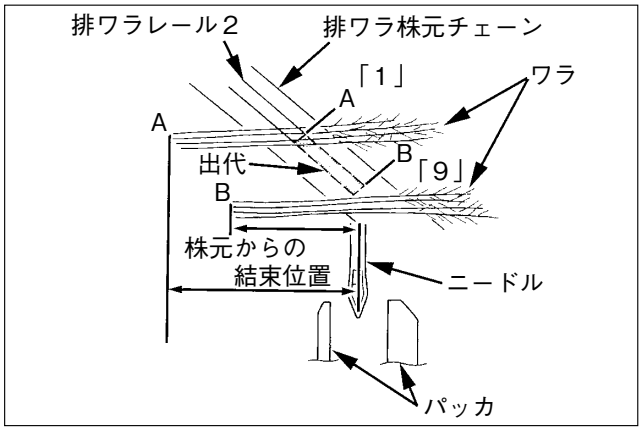
❶ 排ワラレールスイッチを押すと同時にディスプレイに9段階で排ワラレール2の位置が「1」～「9」で表示されます。

「1」はレールが最も縮んだ状態です。

「9」はレールが最も伸びた状態です。

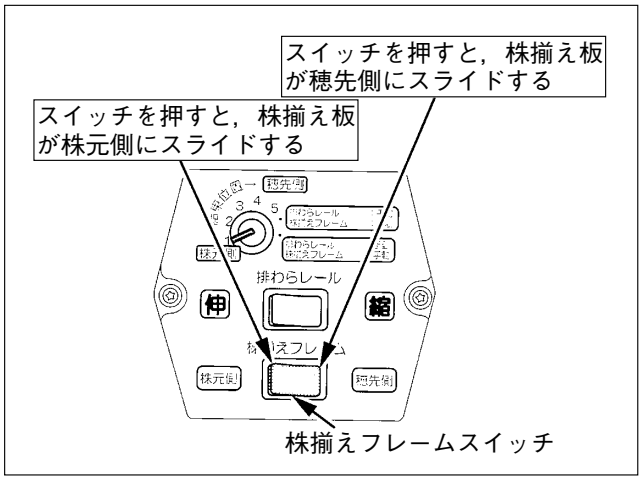
❷ スイッチを押すと現状の位置が表示されます。調整ダイヤルを《**手動**》にしてスイッチを1秒以上押すとレールが作動し，ディスプレイには再セットのレール位置が表示されます。

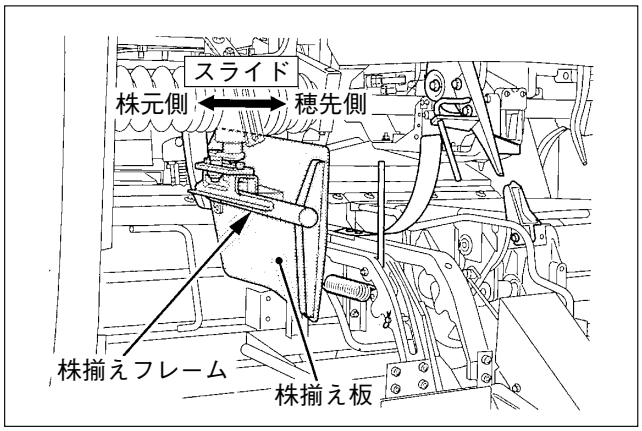
❸ 排ワラレール２は，ワラ処理部に搬送される供給ワラの落下位置を調整する伸縮式のロッドです。また，結束位置は排ワラレール２の出代により変化します。



２．株揃えフレームスイッチ

株揃え板が取付けられている株揃えフレームがスライドし，株揃え板を**株元側↔穂先側**にスライドさせる操作を行う手動スイッチです。





❶ 株揃えフレームスイッチを押すと同時にディスプレイに９段階で株揃え板の位置が「１」～「９」で表示されます。

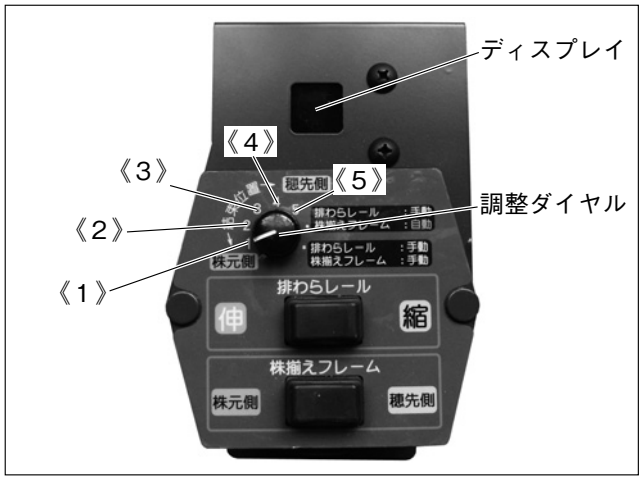
「１」は株揃え板が最株元の状態です。

「９」は株揃え板が最穂先の状態です。

❷ スイッチを押すと現状の位置が表示されます。スイッチを１秒以上押すと株揃えフレームが作動し，ディスプレイには再セット位置が表示されます。

３．調整ダイヤル

１．自動制御による取扱い



❶ 調整ダイヤルを《１》～《５》にセットします。

❷ パワークラッチ（脱こく・刈取）スイッチを《脱こく》にすると株元揃え板がニードルより一定位置に移動します。

《１》は結束位置より300㎜位置に移動します。

《５》は結束位置より450㎜位置に移動します。

❸ ノッタにワラが流れ込むと草丈の変化により排ワラレール２がスライドし株元より一定の位置を結束します。

標準ノッタ　草丈に対する調整ダイヤル位置の目安

	80cm以下	80～90	90～100	100～	結束位置
《５》				○	45cm
《４》			○	○	↕
《３》		○	○		
《２》	○	○			
《１》	○				30cm

＊結束できる位置は，草丈で異なります。目安として　で使用します

取扱いのポイント

●排ワラレール２が最大に伸びた場合には，自動で結束が可能な結束位置に株元揃え板を左側に移動し，結束作業を行います。

２．半自動での取扱い

（穂先よりの結束位置を一定にする場合）

❶　調整ダイヤルを《**半自動**》位置にします。



❷　株揃え板は自動制御状態となります。

❸　排ワラレールスイッチを操作して排ワラレールの出量を調整し結束位置の変更ができます。

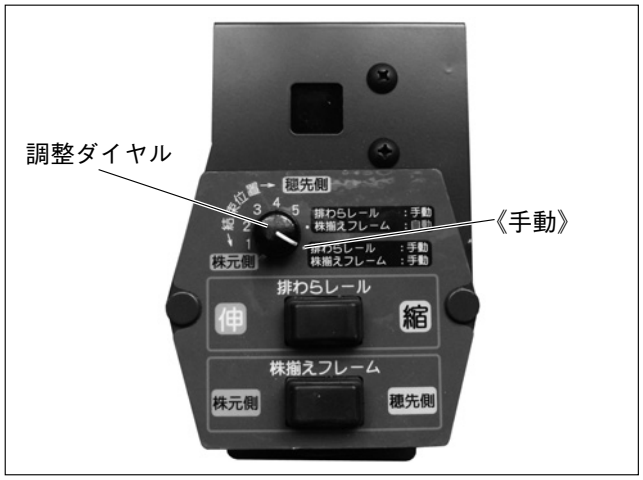
排ワラレールスイッチを押すと現在の位置が「1」～「9」で表示されます。

１秒以上押すとレールが作動しディスプレイに再セット位置が表示されます。

３．手動での取扱い

（・倒伏材などで結束ミスが発生する場合
・圃場条件が一定の場合）

調整ダイヤルを《**手動**》位置にします。



❷　草丈に合わせて排ワラレールスイッチを押してレールの出量を調整します。

レールの出量は草丈に合わせてディスプレイの「1」～「9」にセットします。

❸　株揃えフレームスイッチを押してディスプレイで「1」～「9」にセットします。

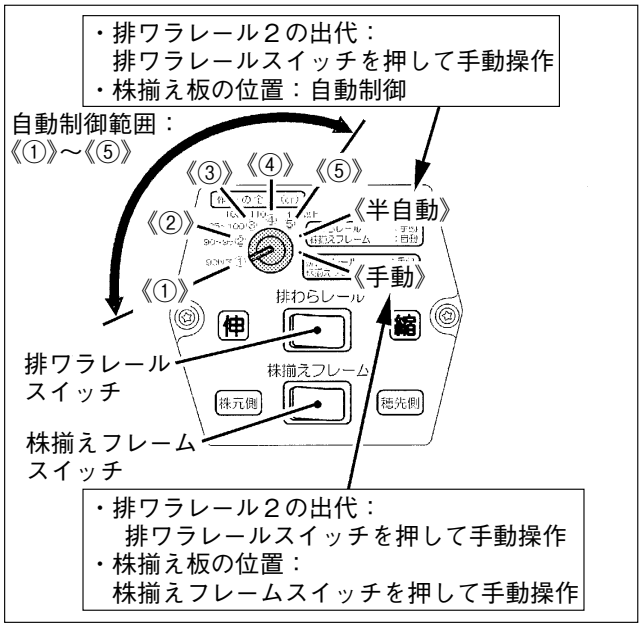
❹　作業のしかたにそって５m程度刈り進んだとき走行を一旦停止してノッタ後部を確認し調整を行います。

・ワラの株元に株元揃え板がそうように株揃えフレームスイッチで調整します。
・結束位置を排ワラレールスイッチを押して再調整します。

4．スタンドノッタの取扱い

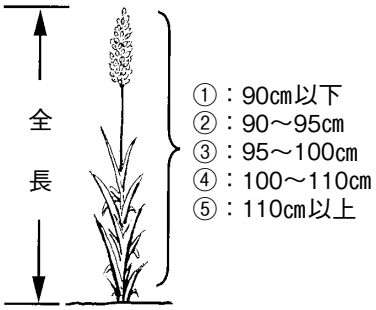
調節ダイヤルは，作物の全長に合わせた結束位置に自動調整するまたは，半自動，手動操作モードに切換えるダイヤルです。

調節ダイヤルの切換え段数は７段階あります。７段階の内《①》～《⑤》は，作物の全長に合わせて結束たばが倒れないように結束位置を最適の状態に自動制御します。また，６段階目(**《半自動》**位置）と７段階目（**《手動》**位置）は，結束位置を手動操作で変更するときに使用します。



取扱いのポイント

- **自動制御範囲（《①》～《⑤》）に調節ダイヤルを設定すると，排ワラレール２の出代および株揃え板の位置を変化させて結束たばが倒れない最適な位置を結束するように制御します。また，《半自動》位置は，排ワラレールスイッチを操作して結束位置を変更してください。このとき，株揃え板は自動制御状態です。《手動》位置は，排ワラレールスイッチと株揃えフレームスイッチ両方を操作して結束位置を変更してください。**
- **出荷時の調節ダイヤルの位置は《③》です。**
- **自動制御範囲内で作物の全長に合わせて調節する目安の位置は下記の通りです。**



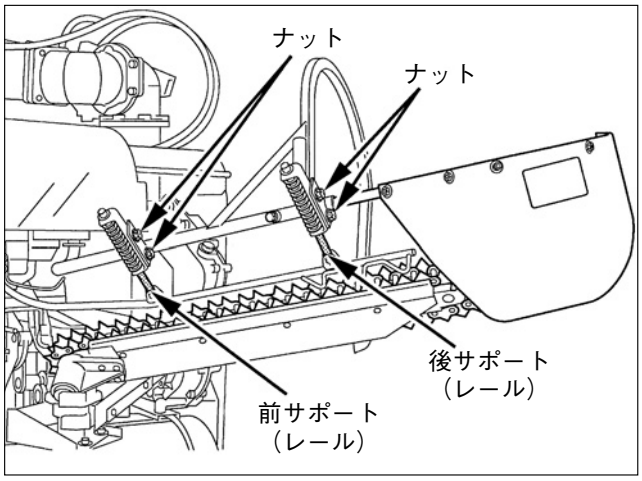
- **調節ダイヤルを自動制御範囲（《①》～《⑤》）に設定しているとき，排ワラレールスイッチおよび株揃えスイッチを操作すると，排ワラレール２が伸縮し，株揃え板がスライドします。**

6．スタンドチェンレールのスキマの調整のしかた

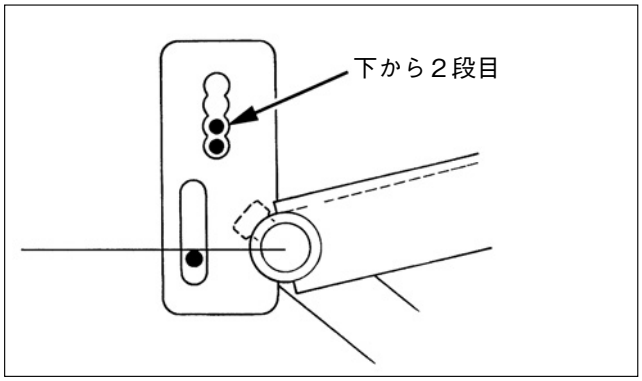
スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)

❶　バトンタッチ部で詰まったり，後ろの突起部での搬送がもたついたり詰まったりする場合は，サポート（レール）のＭ８ナット４個をゆるめて取外し，１段上の穴に取付けてください。

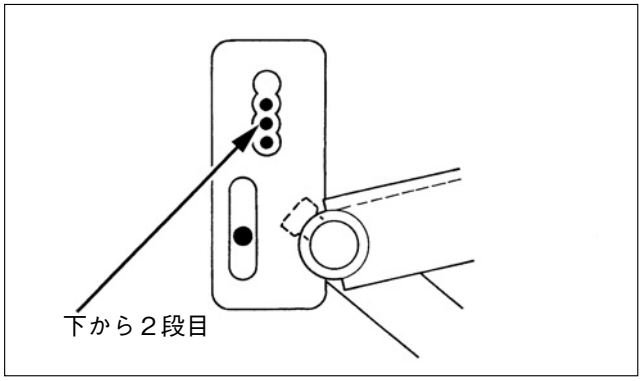
❷　スキマが広すぎてバトンタッチが悪い（チェンから束がズレ落ちる）場合は，サポート（レール）を１段下の穴に取付けて，スキマを狭くしてください。



前のサポート（レール）の出荷時固定位置



後のサポート（レール）の出荷時固定位置



7．束ガイドの調整のしかた

スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)

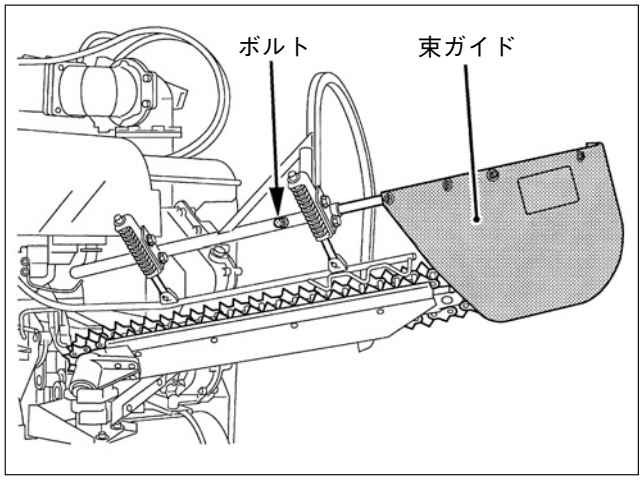
束が放出されたあとに倒れてしまう場合や，束ガイドで束を押してしまう場合は，束ガイドを調節してください。

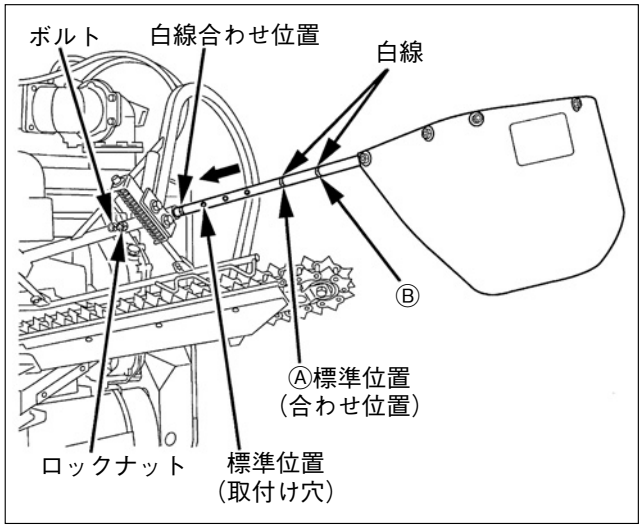
◆調節のしかた

❶　束ガイドの取付ボルトのロックナットをゆるめて，ボルトを取外します。

❷　束ガイドの位置を変更します。このとき，束ガイド側のパイプにある白線を取付け側のパイプの端部まで動かします。

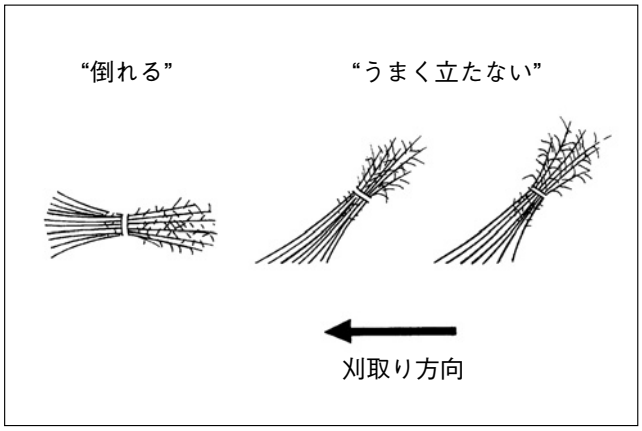
❸　それぞれのパイプの穴の位置が合うように微調節したあと，ボルトを取付け，ロックナットでロックをします。





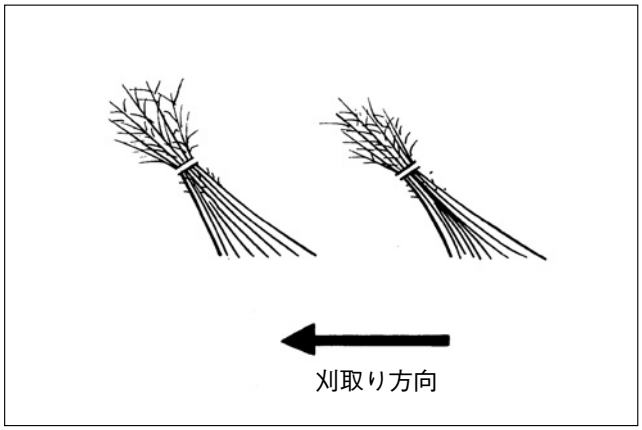
❹ 短かんの作物で束が倒れたり，うまく立たない場合

・束ガイド取付け位置…白線Ⓑ位置でセットする。



❺ 束ガイドで束を押し倒す場合

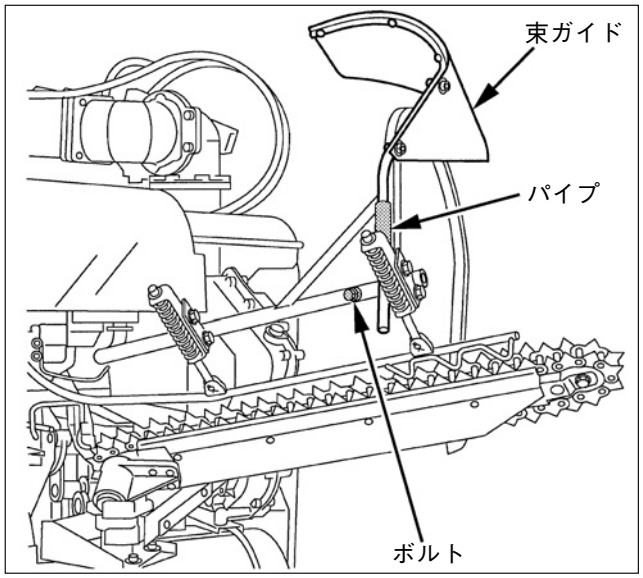
・束ガイド取付け位置…白線Ⓐ（標準）位置にセットし直す。



8. 束ガイドの収納

スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)

束ガイドを収納パイプに差込んでください。



取扱いのポイント

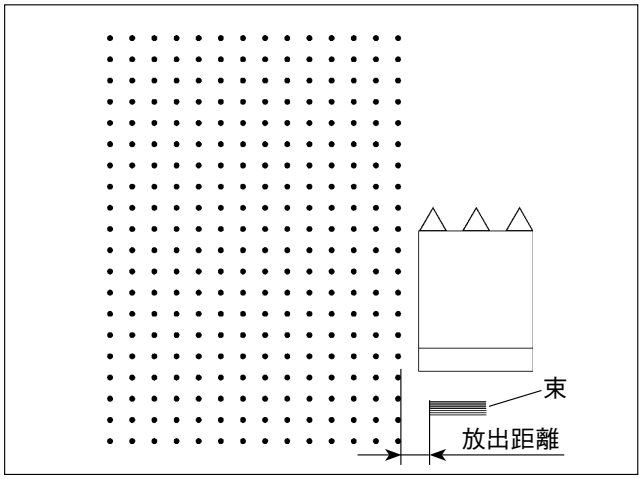
●取付ボルトは，無くさないようにパイプの取付部に取付けロックナットでロックしてください。

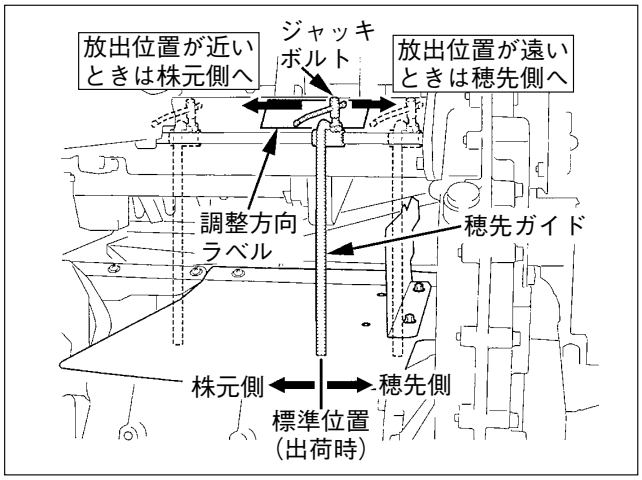
9．束の放出位置の調整

標準ノッタ（KN-R6108およびKN-R6120A）

束の放出位置が近い（つぎの作業で束をクローラが踏むなど）場合や束の放出位置が遠い（束が遠くへ飛過ぎるなど）場合は，穂先ガイドの位置を調整してください。調整するときはジャッキボルトをゆるめ，株元側または穂先側に動かした後，ジャッキボルトを締付けてください。

放出距離	穂先ガイド調節方向
放出位置が遠い	調整方向ラベルの [寄せすぎ]（穂先側）方向へ
放出位置が近い	調整方向ラベルの [寄せ不足]（株元側）方向へ





取扱いのポイント

- **軟弱な倒伏している作物は，穂先ガイドを穂先側に調整してください。詰まりの原因となります。**

10．ホルダバネ圧の調整

⚠注意　傷害事故防止のために

◆調整を行うときは，手袋を着用してひもナイフの刃部に注意しながら行ってください。

作物が結束されずに放出される場合，結節部に溜まっているワラくずやひもくずを取除いても直らないときは，付属部品のシム⑱をホルダ部に取付けてください。

取扱いのポイント

- **シムは厚みが１㎜と0.3㎜各１枚の２枚を付属しています。**

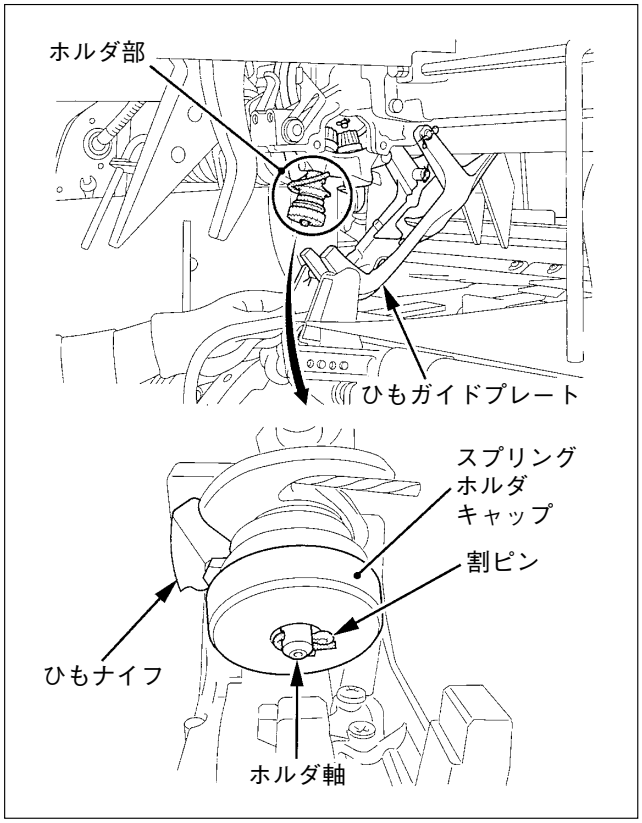
◆取付けかた

❶　ひもガイドプレートを開きます。

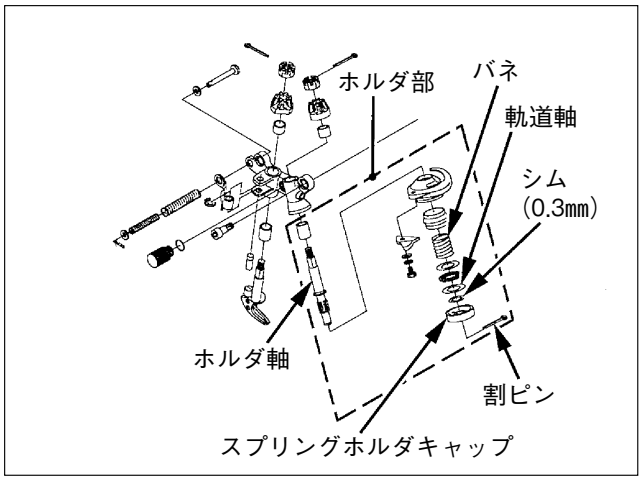
❷　ホルダ部先端にある割ピンを取外し，ホルダ部を取外します。割ピンを取外すときは，スプリングホルダキャップを上側に押さえながら取外してください。

取扱いのポイント

- **割ピンは，ホルダ軸に取付けているホルダ部を固定しているため，割ピンを取外すとバネの圧力でホルダ部が下側に勢いよく落下するおそれがあります。**
- **割ピンは再使用しますのでなくしたり破損しないでください。**



❸ 軌道輪とスプリングホルダキャップの間に厚みが0.3㎜のシムを１枚入れたあと，ホルダ軸に元の状態で組付け，割ピンを取付けます。



❹ ひもガイドプレートを取付けます。

取扱いのポイント

●厚みが0.3㎜のシムを１枚追加しても結束不良が直らない場合は，厚みが１㎜のシムに交換してください。また，シムを２枚追加しても結束不良が直らない場合は購入先に連絡してください。

11．株元ささえの調節

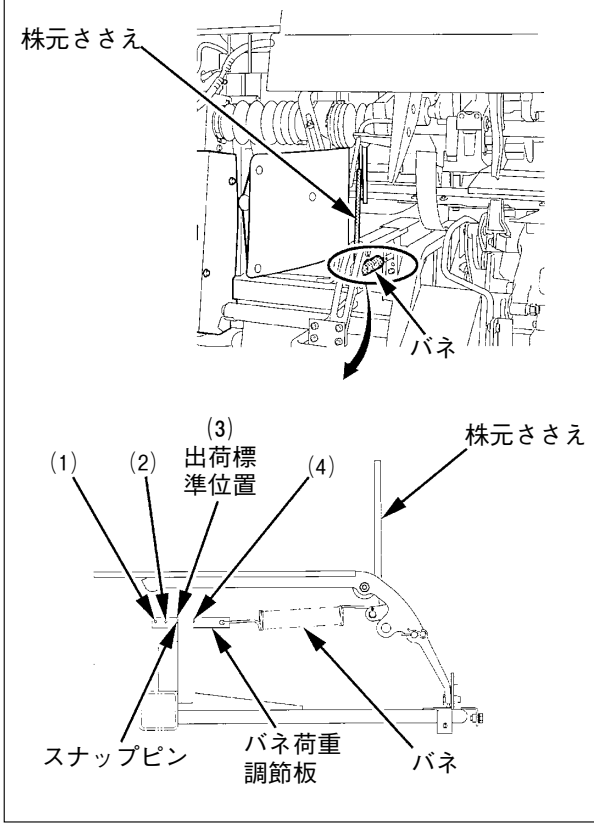
束を放出したとき，株元ささえが抵抗になって束の放出姿勢が悪くて束が倒れたり，勢いよく放出されない場合や，束の株元がズレ落ちたり，株揃えが悪い場合は株元ささえのバネ荷重の調節を行ってください。

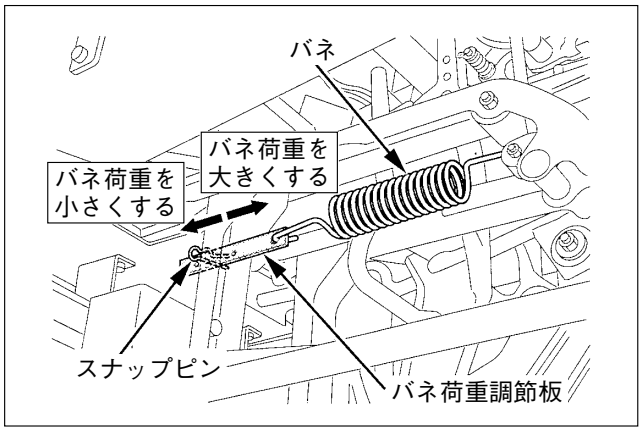
◆調節のしかた

❶ バネ荷重調節板のスナップピンを抜取ります。

❷ 下表を参照して束の放出状態に合わせ，バネ荷重調節板を動かして取付け穴の位置調節を行います。

放出状態	取付け穴の位置
束の放出状態が悪くて束が倒れたり，勢いよく放出されない	取付け穴(1)方向に調節（バネ荷重を**小さく**する）
束の株元がズレ落ちたり，株揃えが悪い	取付け穴(4)方向に調節（バネ荷重を**大きく**する）





❸ バネ荷重調節板にスナップピンを取付けます。

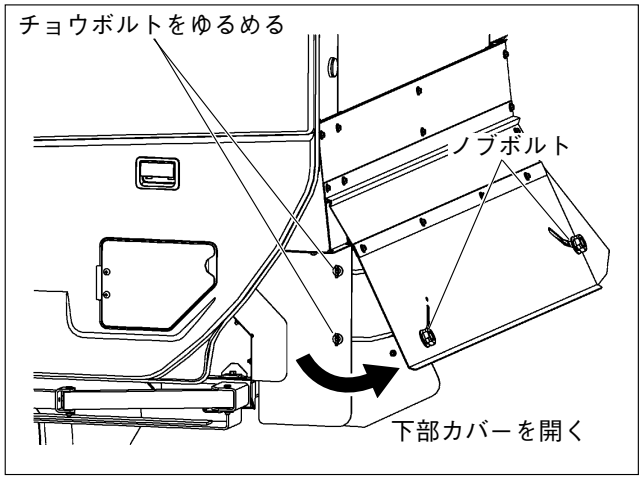
2. ノッタ作業のしかた

⚠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ってください。
◆脱こく・刈取クラッチを《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。
◆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。

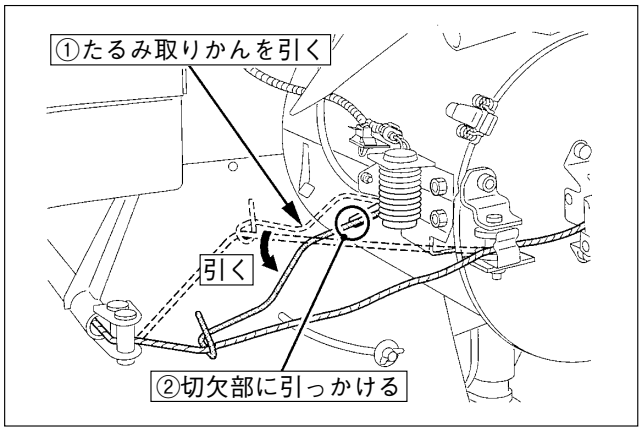
1. ノッタ作業のしかた

❶ 下部カバーを作業状態にし，たるみ取りかんをセットします。（下部カバーの作業状態へのしかたは，本機取扱説明書「**運転のしかた**」を参照してください。）



取扱いのポイント

●カッタ・結束作業いずれの場合でも下部カバーは開いてください。

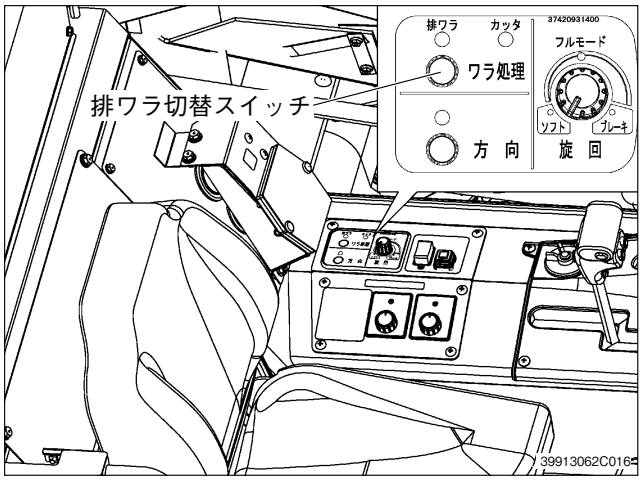


取扱いのポイント

●たるみ取りかんがセットされていない場合，エンジンをかけた後，脱こくクラッチを入れるとエンジンは停止します。

❷ 排ワラ切替スイッチをカッタ作業のときは《カッタ》位置，また結束作業のときは《排ワラ》位置にセットしてください。

《排ワラ》位置ではランプが点灯し，《カッタ》位置ではランプが点滅します。



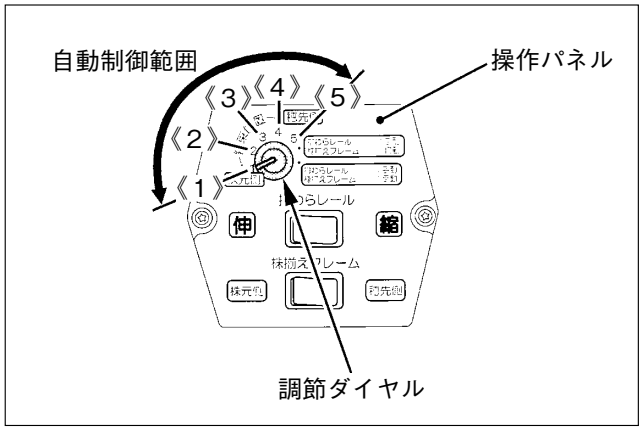
取扱いのポイント

●カッタとノッタの切替えは，脱こくを回しながらゆっくりと切替えてください。
脱こくが止まった状態や，ワラが流れているときは切替えないでください。無理に切替えると部品が破損したりワラ詰まりが発生します。

❸ 操作パネルの調節ダイヤルをセットします。

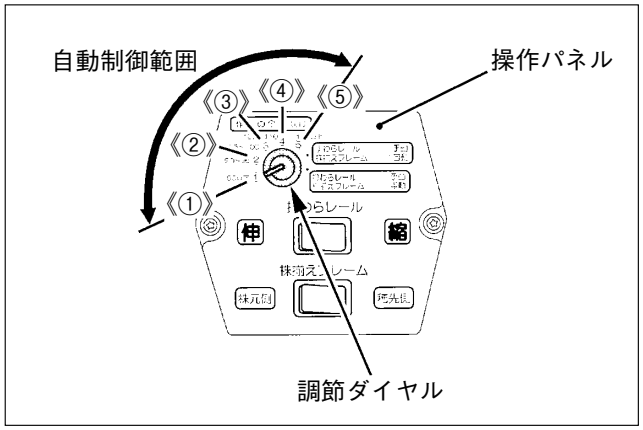
［標準ノッタ（KN-R6108およびKN-R6120A）］

調節ダイヤルを《1》～《5》にセットします。



［スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)］

作物の全長に合わせて調節ダイヤルをセットします。

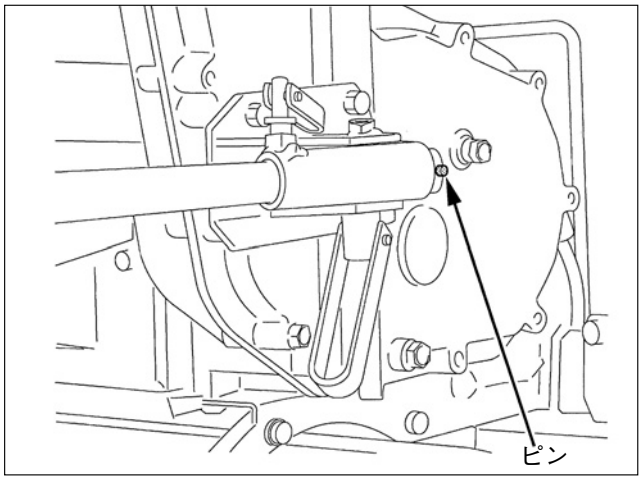


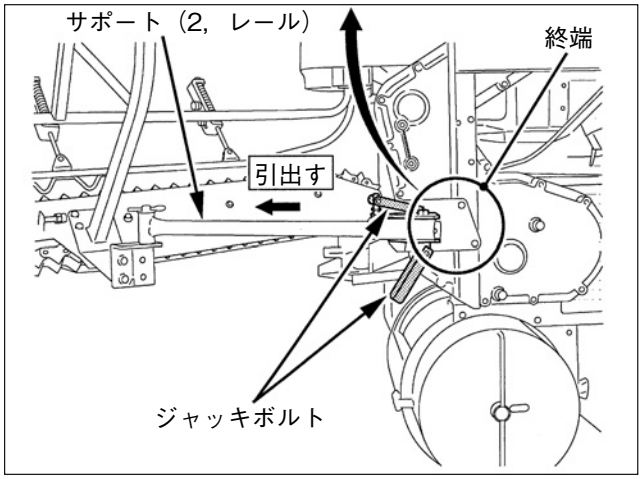
取扱いのポイント

●調節ダイヤルは，基本的に自動制御範囲内でセットしてください。
●調節ダイヤルをセットするとき，一度に何段階もまた，何度も繰り返して回さないでください。詰まりやスッポ抜けの原因となります。
●排ワラチェーンにワラが滞留している状態のときに調節ダイヤルを回さないでください。ワラ処理が滞留している状態で調節ダイヤルを回すとワラ詰まりの原因となり，さらに結束作業を行うと部品が破損するおそれがあります。

スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)

❹　2箇所のジャッキボルトをゆるめてサポート（2，レール)を終端のピン部にあたるまで引出したあと，ジャッキボルトを締付けて固定します。



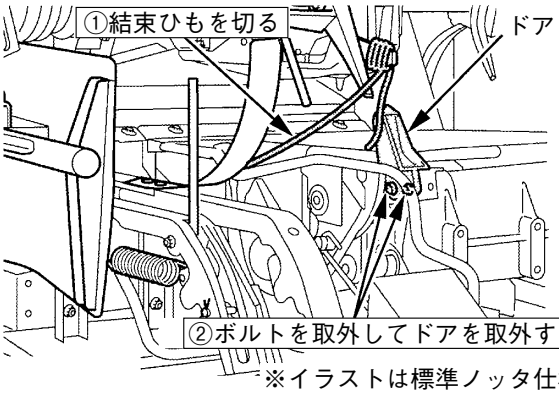


2．結束しないワラの排出作業のしかた

⚠警告　傷害事故防止のために

◆エンジンを必ず止めて行ってください。
◆排出作業中でもノッタの回転部・作動部が動いており危険ですので触らないでください。

❶　結束ひもを切ったあと，ドアを取外します。

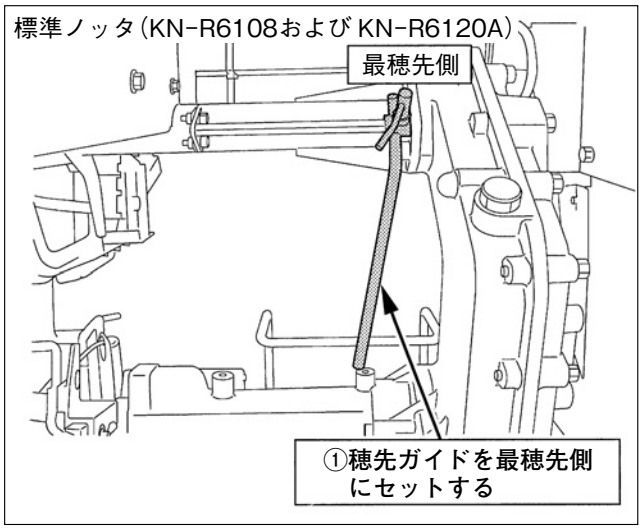


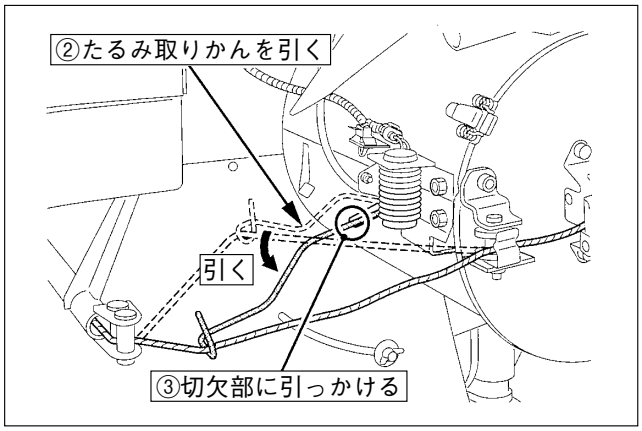
※イラストは標準ノッタ仕様

取扱いのポイント

●ドアが取付けられた状態で作業を行うと，ホルダ表面に傷が付き，結束作業状態に切換えて結束作業を行うと結束ミスが発生するなど結束作業ができなくなるおそれがあります。

❷ 穂先ガイドを最穂先にセットします。



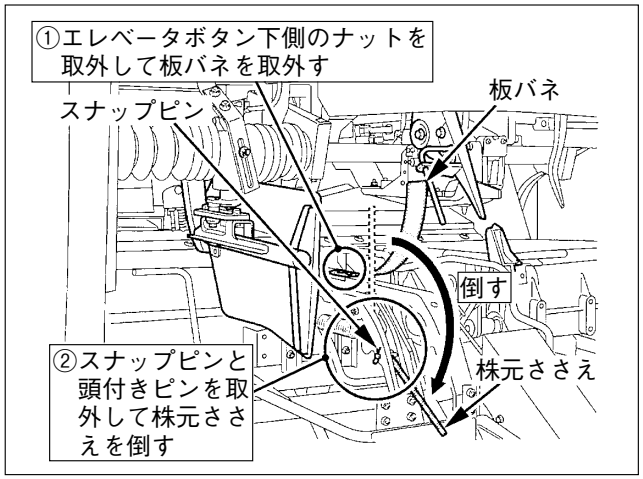


⚠注意 傷害事故防止のために

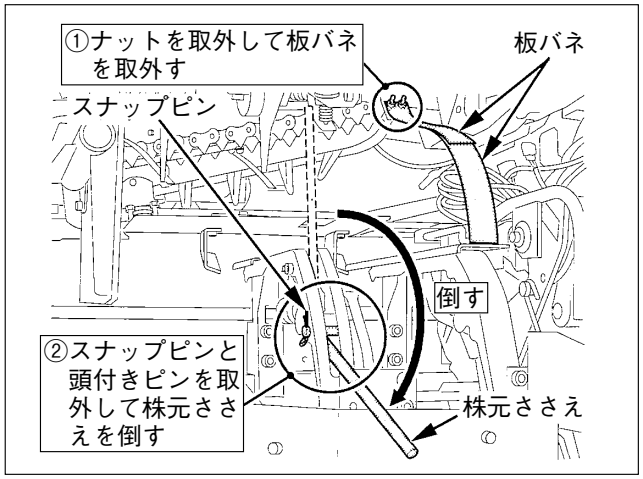
◆たるみ取りかんがセットされていない場合，エンジンをかけた後，脱こくクラッチを入れるとエンジンは停止します。

❸ 板バネを取外したあと，株元ささえを倒します。

［標準ノッタ（KN-R6108およびKN-R6120A)］



［スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)］



取扱いのポイント

- 結束作業を行うときは，逆の手順で各部品を取付けてください。
- 取外した部品はなくさないように大切に保管してください。

3．安全ピンの交換のしかた

⚠警告 傷害事故防止のために

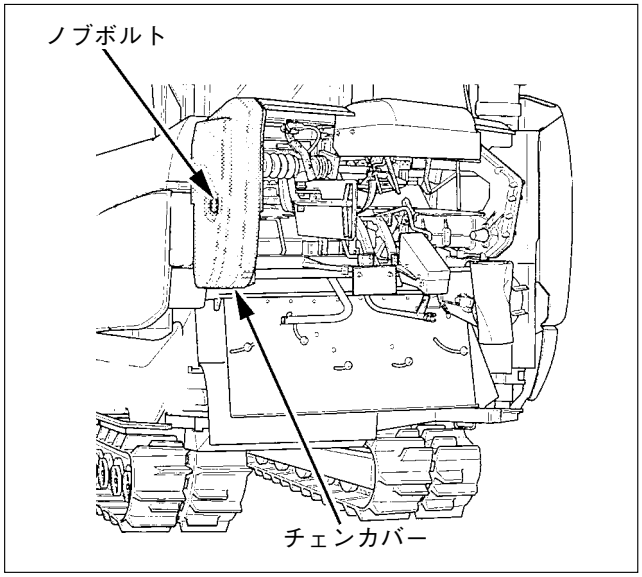
◆安全ピンの交換は，エンジンを停止し，各部の動きが止まってから行ってください。
◆取外したカバー類は，全て取付けてからエンジンを始動してください。

安全ピンはノッタの駆動系統に異常な負荷がかかったとき，ノッタの破損を防止するための安全ピンです。作業中に安全ピンが折損すると結束作業ができなくなるため，ノッタが動かなくなった場合やノッタと排わらチェンの間にワラ詰まりが発生し，エンジンが自動停止したときは，処置を行ってください。

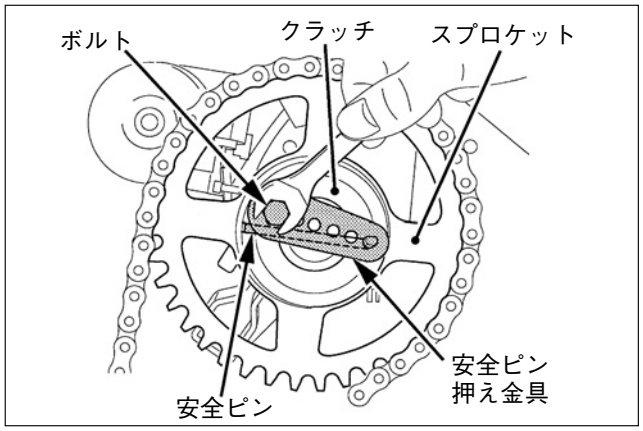
取扱いのポイント

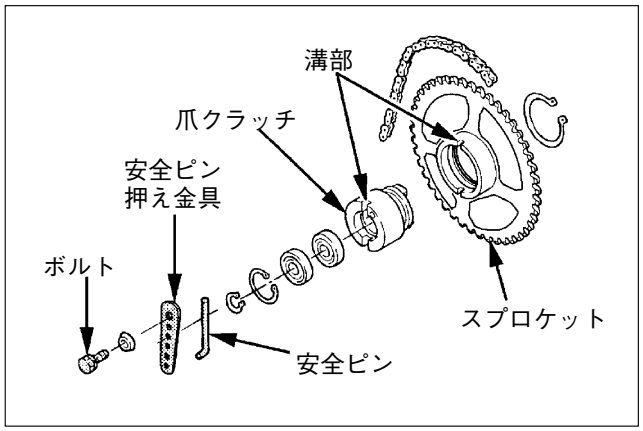
●安全ピンは１本につき初回を含めて５回使用できます。

❶ エンジンを停止し，各部の回転が止まったことを確認します。
❷ 詰まったワラを取除きます。
❸ チェンカバーを，ノブボルトをゆるめ外します。



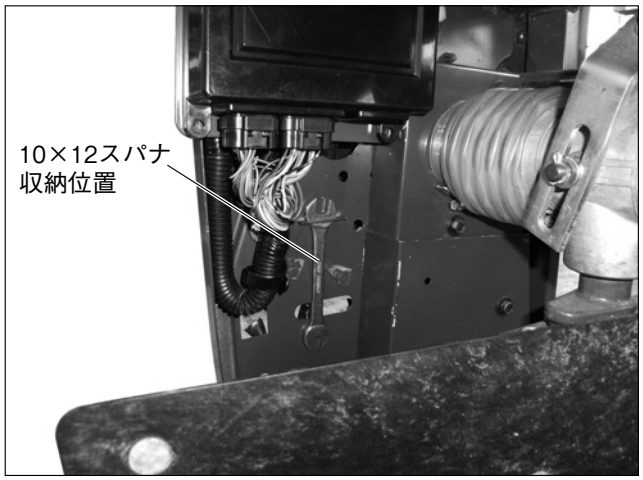
❹ ボルトを取外して，爪クラッチから安全ピン押え金具と安全ピンを外します。
❺ スプロケットの溝部に残っている安全ピン折損部を取除きます。





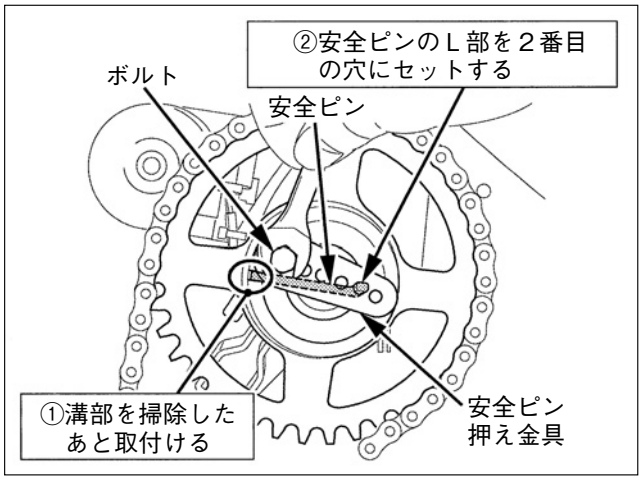
取扱いのポイント

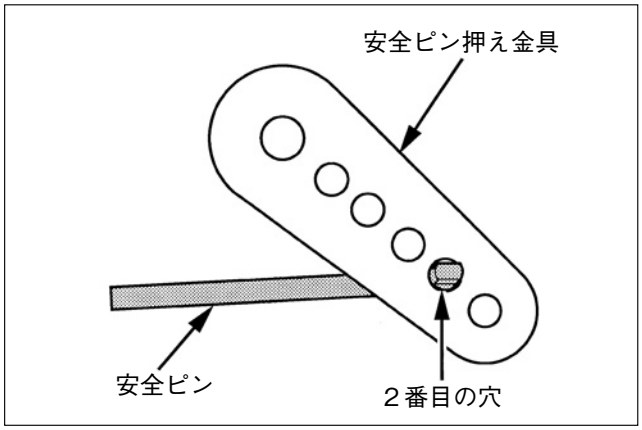
●安全ピン折損の原因を確実に除去してください。
●10×12スパナ１本が下記収納位置に収納されて，出荷されていますので，利用してください。



❻　スプロケットと爪クラッチの溝を合わせます。

❼　安全ピンのＬ部を安全ピン押え金具の２番目の穴位置にセットしたあと，ボルトで安全ピン押え金具を取付けます。



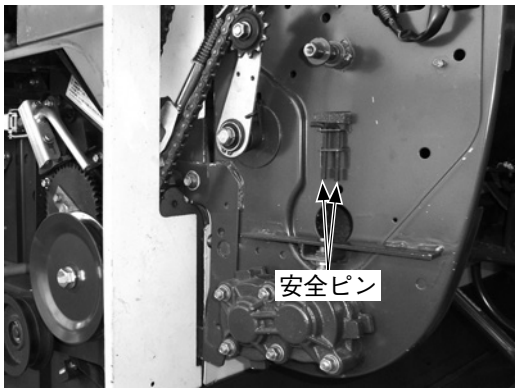


取扱いのポイント

- **２回目以降，安全ピンが折損したときは，３番目，４番目の穴位置に同じようにセットし，５番目の穴まで使用して折損したときは，新しい安全ピンと交換してください。**
- **安全ピンの予備は下記収納位置に２本収納され出荷されています。**
  ２本とも破断し，安全ピンが不足した場合は下記品番で購入され，充当してください。

品名	品番	適応型式
安全ピン(5.0)	556K 2122 000	KN-R6108･KN-R6108R KN-R6120A･KN-R6120AR

予備の安全ピンの収納位置



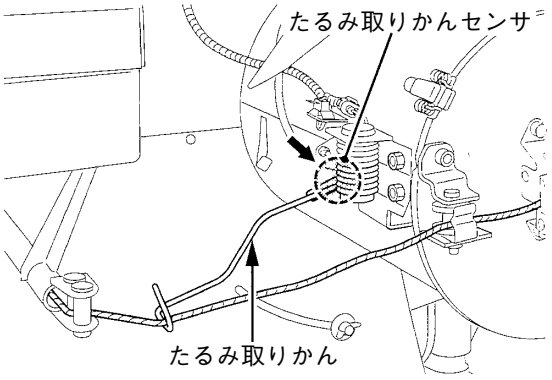
4. 警報装置について

つぎの箇所に異常が発生した場合は警報点灯，警報ブザー，エンジン停止などの警告します。異常箇所を確認してつぎの処置を行います。

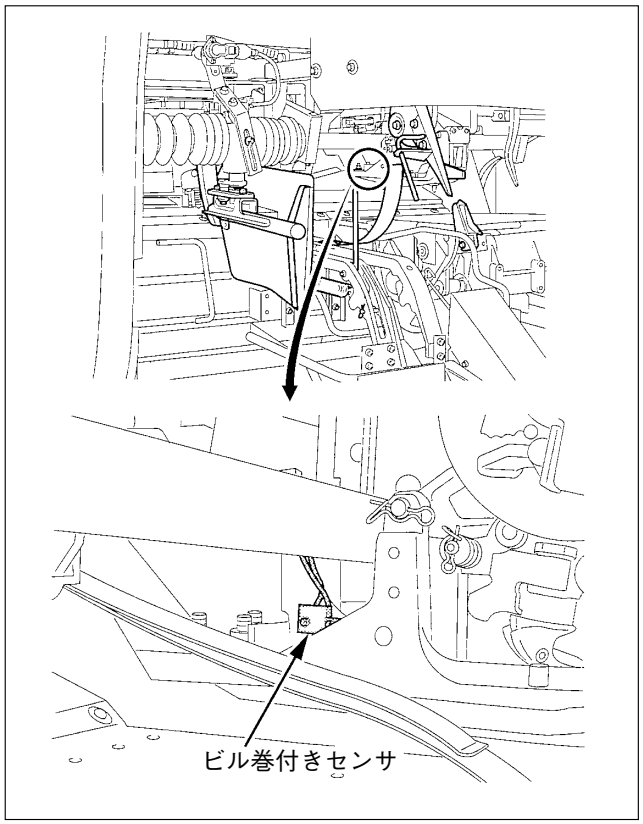
⚠警告 傷害事故防止のために

◆各部の調整・点検・交換などを行うときは，エンジンを停止し各部の動きが止まってから行ってください。

❶ ひも切れ，ひもがなくなったとき



❷ ひもがビルに巻付いたとき



No	名　称	現　象	警告の方法			解除方法	点検と処置
			警報ランプ	ブザー	エンジン		
①	ワラ処理	ひも切れ	点滅 [6120型]はアクティブタッチパネルにメッセージを表示します	連続音	停　止	パワークラッチ(脱こく・刈取)スイッチ《切》	ひもが切れているか，ひもがなくなっていますので点検します。
②		ひものビル巻付き					ビルにひもが巻付いていますので，取除いてください。
③		刈取速度超過		断続音	−	刈取速度を落とす またはホーンスイッチを押す	刈取速度（ノッタ作業）が速すぎ，ノッタ結束が正常にできなくなるおそれがあります。 ブザー断続音が停止するまで刈取速度を落としてください。

取扱いのポイント

●ノッタ作業は1.5m/sが刈取速度の限界です。断続音が鳴りはじめたら刈取速度を下げて作業を行ってください。速度を下げない場合は安全ピンが切損する場合があります。

5．カッタのオープンのしかた

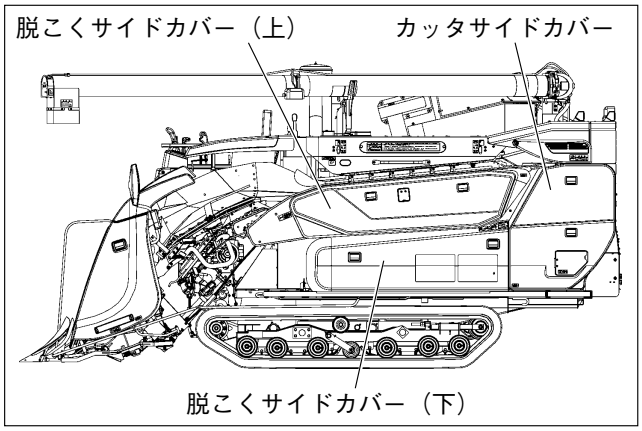
⚠警告 傷害事故防止のために

◆カッタをオープンにするときは，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，各部の動きが止まってから行ってください。

◆カッタをオープンして点検作業をするときは，ストッパをかけてください。ストッパをロック状態にしないと，カッタが回動して傷害事故を起こすことがあります。

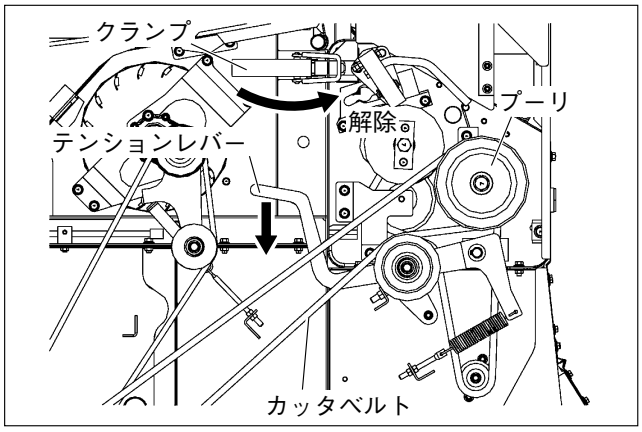
◆カッタをオープンにしたときはカッタ刃に触れないようにしてください。

❶ 脱こくサイドカバー（上）・（下）およびカッタサイドカバーを取外します。



❷ テンションレバーを下方に押上げカッタベルトをゆるめ，カッタベルトをプーリ部より取外します。

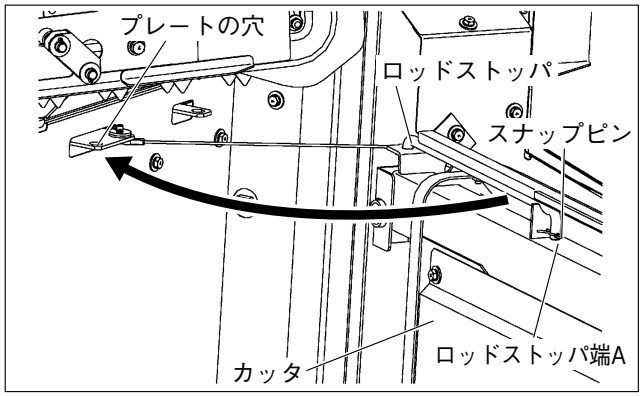
❸ クランプを解除します。



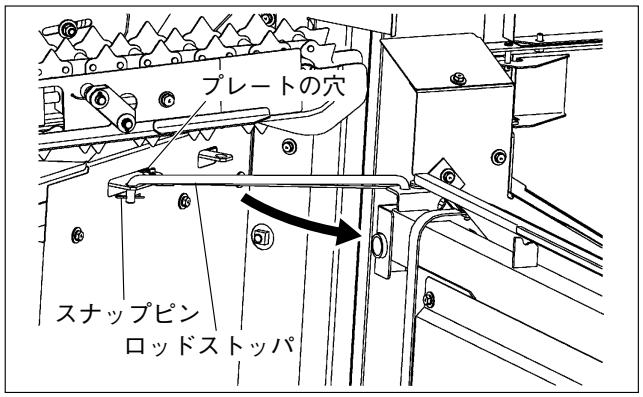
❹ カッタを少し上方へ持上げながら，後方へオープンします。

❺ カッタのロッドストッパ端Aについているスナップピンを抜き，ロッドストッパを上方へ持上げ，矢印の方向へ回動させます。

❻ ロッドストッパをプレートの穴に入れ，スナップピンを差込み固定（ロック）状態にします。

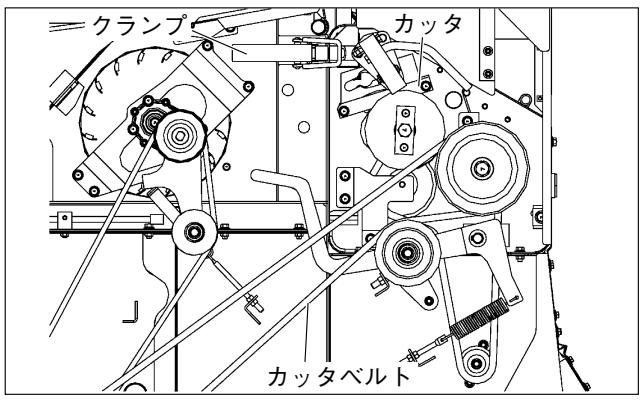


❼ カッタを閉じるときは，ロッドストッパの先端のスナップピンを外し，プレートの穴からロッドストッパ先端を外し，カッタ側の固定部に入れ，スナップピンを差込みます。



❽ カッタ下方を手で支えながら，コンバイン側に回動します。

❾ クランプでカッタを固定（ロック）し，カッタベルトをかけます。



❿ 取外したカバーを全て取付けます。

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･整備するときは，エンジンを停止し，各部の回転が止まってから行ってください。
◆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
結束ケース		●			給油口から給油する	58
駆動チェン	○				チェン・スプロケット部に注油する	58
クラッチ部	○				爪クラッチ部に注油する	58
クランク部	○				株揃えクランク部に注油する	58
入力チェン	○				チェン部に注油口から注油する	59
グリスカップ		○			グリスカップにグリスを充填する	59
スタンドチェン部	○				チェン，しゅう動部，支点部に注油する	59
ひもホルダ	○				クズを掃除する	－

2．給油・注油のしかた

・工場から出荷するときは，各給油・注油箇所にオイル・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・点検するときは，機械を平坦な所に置き，エンジンを停止し，各部の動きが止まってから行ってください。

取扱いのポイント

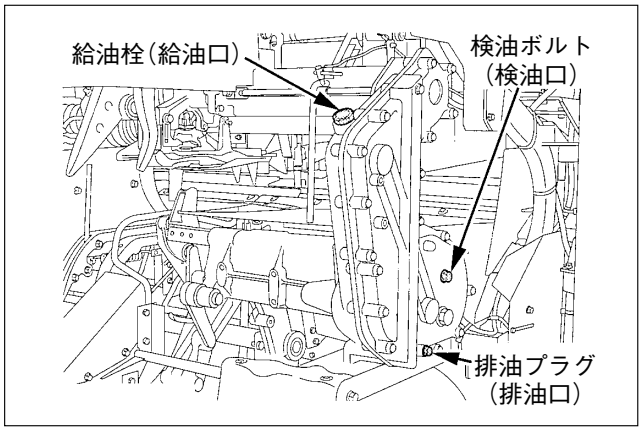
●交換したオイルを廃却するときは,「お買いあげ先」または産業廃棄物処理業者などに相談して,所定の規則に従って処理してください。

「給油・注油表」

場所	容量	種類	参照ページ
結束ケース	2.1 L	ギヤオイル　API 分類 GL － 5 級　SAE90W	58
駆動チェン	適量	〃	58
クラッチ部	〃	〃	58
クランク部	〃	〃	58
入力チェン	〃	〃	59
グリスカップ	〃	グリス	59
スタンドチェン部	〃	ギヤオイル　API 分類 GL － 5 級　SAE90W	59

1．結束ケースの給油

このノッタには，純正ギヤオイルが2.1Ｌ給油されています。

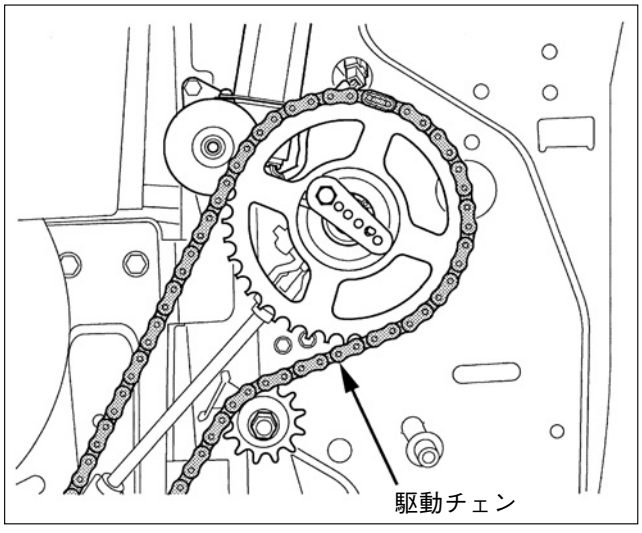


取扱いのポイント

●オイルの交換はシーズン前に行いますが，初期50時間目，それ以降は300時間ごとを，めやすに行ってください。

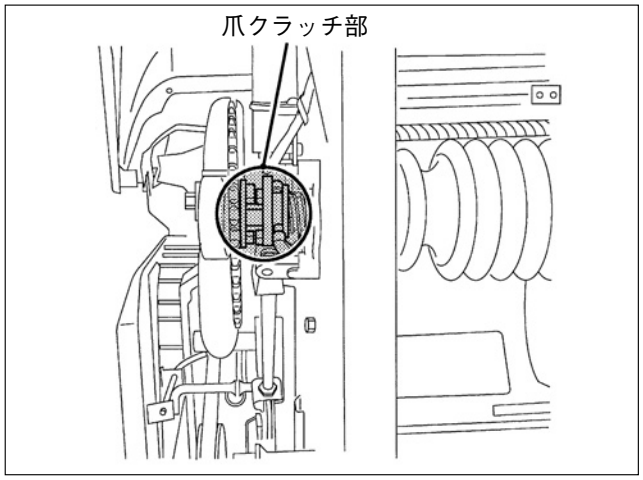
2．駆動チェン

・駆動チェン部に注油します。



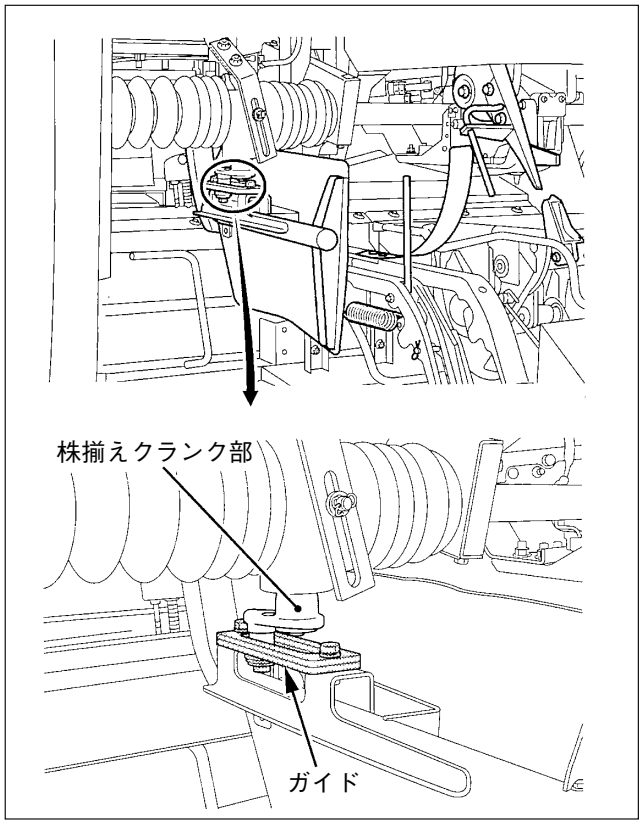
3．クラッチ部

・爪クラッチ部に注油します。

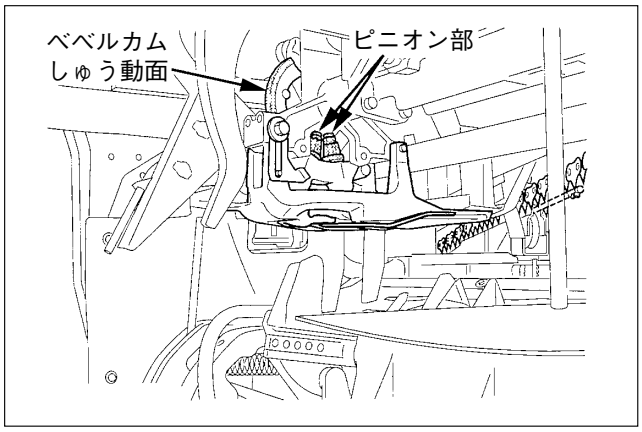


4．クランク部

・株揃えクランク部に注油します。

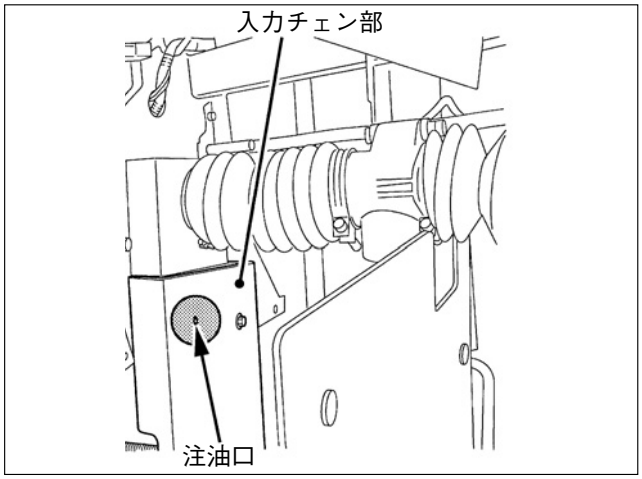


・ベベルカムしゅう動面･ピニオン部に注油します。



5. 入力チェン

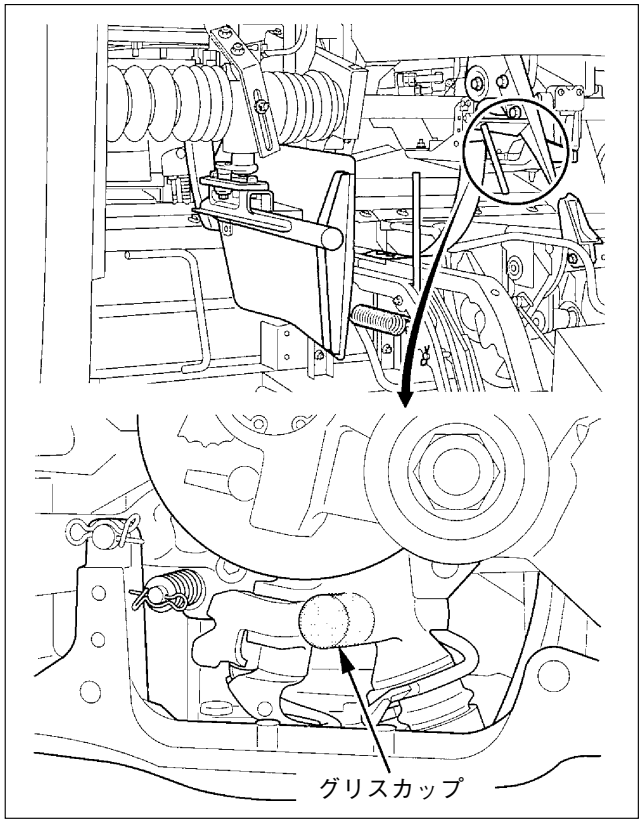
・注油口から注油します。



6. グリスの注入

グリスカップにコスモモリブデングリスNo.0が充填されています。

グリス注入は1シーズンごとにグリスカップを取外し，カップにグリスを充填してください。



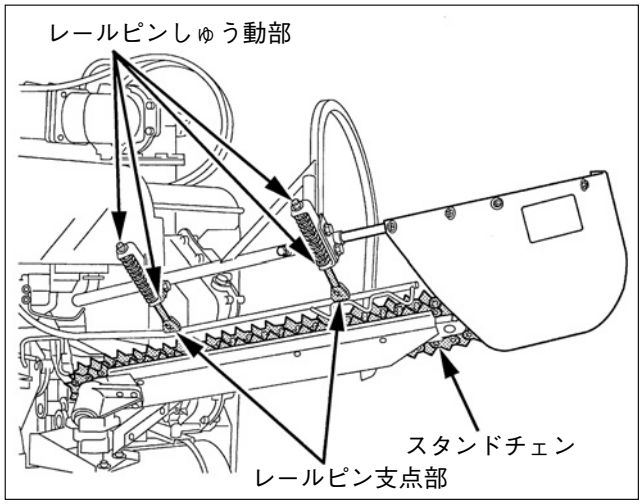
7. スタンドチェン部

[KN-R6108RおよびKN-R6120AR]

・スタンドチェン

・レールピンしゅう動部

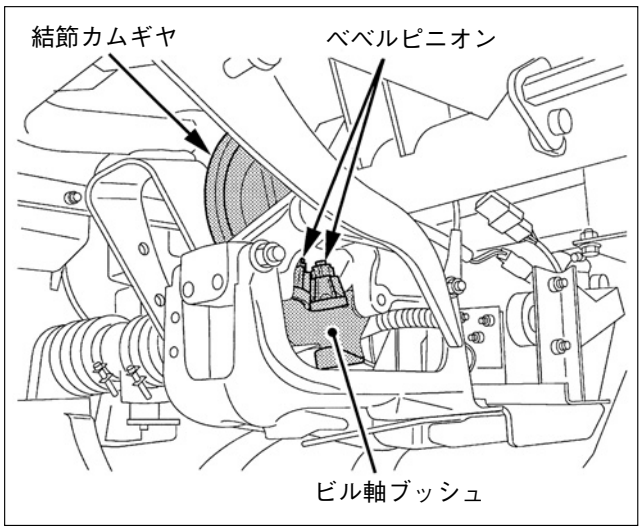
・レールピン支点部

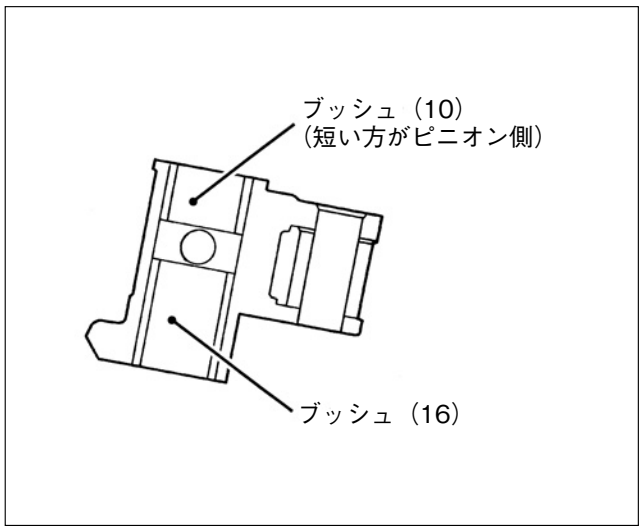


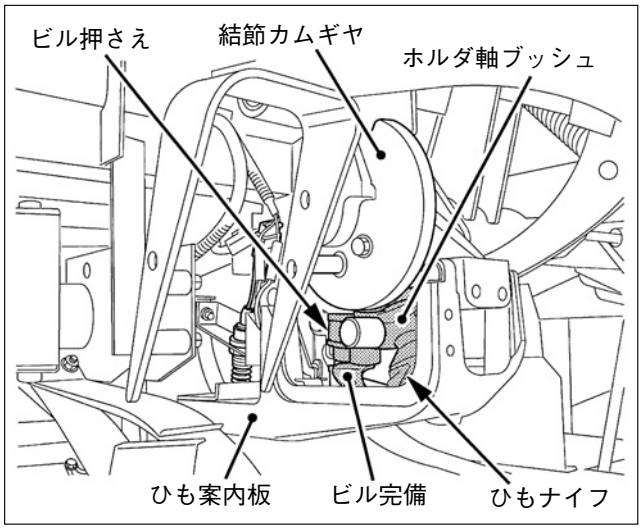
3. 定期交換一覧表

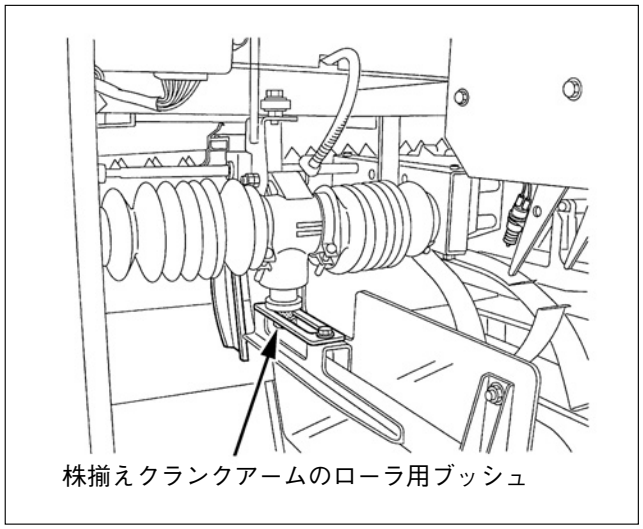
定期交換部品＼刈取面積		70haごと	定期交換部品の品番・品名		備　考	参　照ページ
			品　番	品　名		
結節部	ビル軸ブッシュ，ホルダ軸ブッシュ	●	182K 6313 001	ブッシュ（10）	打込み治具使用のこと	次ページ☆
			182K 6314 001	ブッシュ（16）		
	ビルアッシ	●	556K 1920 000	ノッタビル，コンプ（フトビル）		
	ベベルピニオン，結節カムギヤ	●	189K 6266 008	レイタンベベルピニオン		
			556K 1752 003	ベベルギヤ（45，カムツキ）		
	ビルオサエ	●	189K 6285 002	ビルオサエ		
	ひもナイフ	●	168K 6338 000	ナイフ（ヒモ）		
	ひも案内板	●	556K 1741 003	プレート（ヒモガイド）		
株揃部	クランクのローラ用ブッシュ	●	182K 6313 000	ブッシュ		
入力部	駆動チェーン	●	507K 2139 001	チェン（106，ニュウリョク）		
			556K 2362 000	チェン（86，ニュウリョク）		

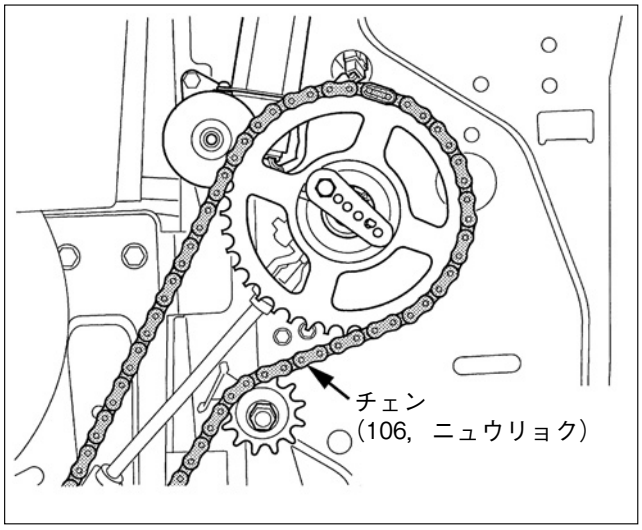
＊参照ページに☆印のある整備項目（交換）については，購入先または，整備工場で行ってください。

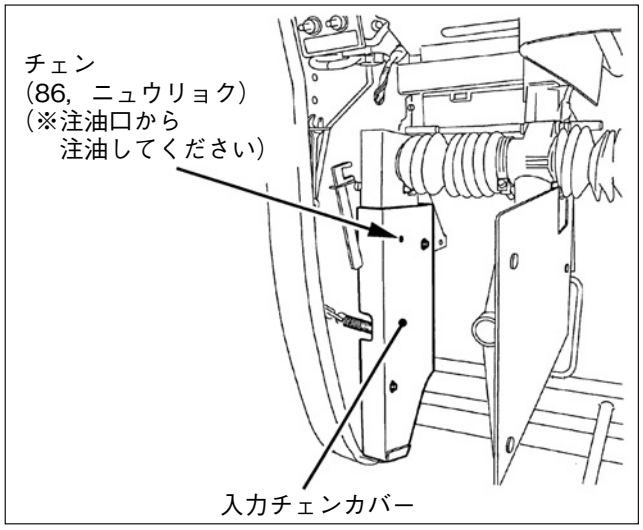

結節カムギヤ
ベベルピニオン
ビル軸ブッシュ


ブッシュ（10）
（短い方がピニオン側）
ブッシュ（16）


ビル押さえ
結節カムギヤ
ホルダ軸ブッシュ
ひも案内板
ビル完備
ひもナイフ


株揃えクランクアームのローラ用ブッシュ


チェン
（106, ニュウリョク）


チェン
（86, ニュウリョク）
（※注油口から
注油してください）
入力チェンカバー

不調時の処置

1．自動エンジン停止の作動箇所

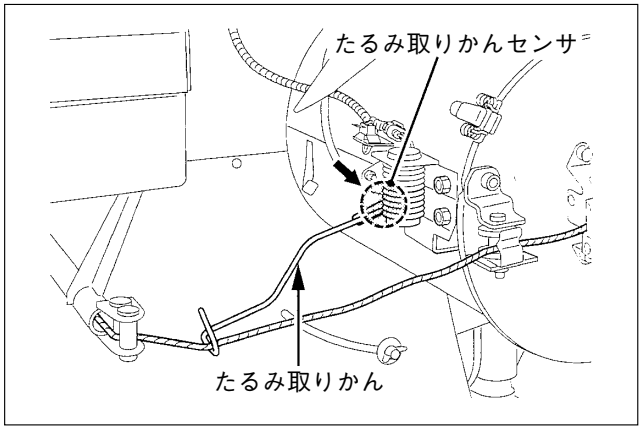
⚠警告　傷害事故防止のために

◆各部の点検，調整のときは，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ってください。

・作業中，何か異常が発生すると，警報が鳴りエンジンが停止します。自動エンジン停止が作動したら，自動エンジン停止の作動箇所を点検し[**結束機の不調と処置**]にしたがって処置してください。(64ページ参照)

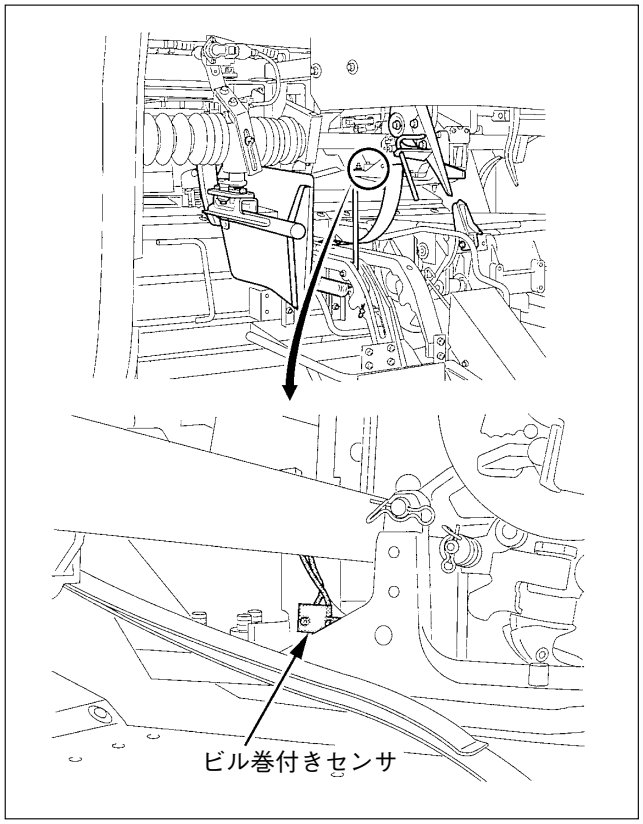
■たるみ取りかんセンサ

（ひも切れ，ひもなしを感知したとき）



■ビル巻付きセンサ

（ひもがビルに巻付いたとき）

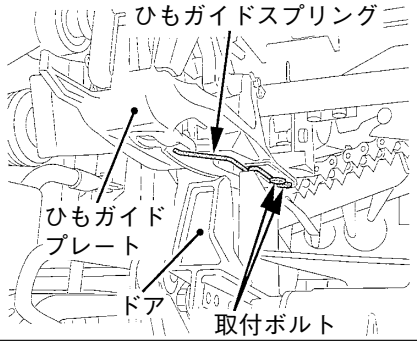
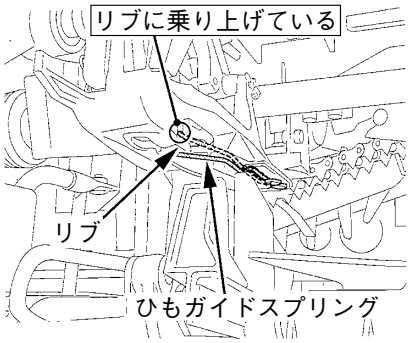


2．自動の不調時の処置

不調の状況	原　　因	処　　置	参照ページ
全ての自動・手動制御が作動しない	コンバインの《**アタッチ**》ヒューズが切れている。	・ヒューズを交換します。 アタッチヒューズ	**(コンバインの取扱説明書を参照下さい)**
株揃えフレーム手動スイッチを操作しても株揃えフレームが動かない	調整ダイヤルが《**1**》～《**5**》にセットされている。	・調整ダイヤルを《**半自動**》または《**手動**》にセットします。	**42**

不調の状況	原　　因	処　　置	参照ページ
排ワラレール手動スイッチを操作しても排ワラレールが動かない	排ワラ切替レバーが《**カッタ**》になっている。	・排ワラ切替レバーを《**排ワラ**》にします。	―
	または入力スイッチが結束作業のとき「**ON**」になっていない。	・入力スイッチがクラッチアームにて確実に「**ON**」していることを確認します。	65
	調整ダイヤルが《**1**》～《**5**》にセットされている。	・調整ダイヤルを《**半自動**》または《**手動**》にセットします。	41

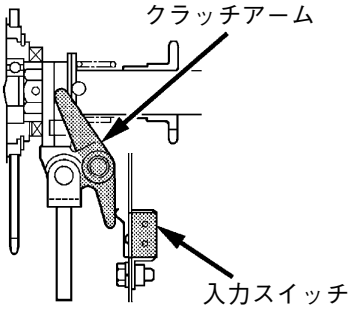
3. 結束ミスの原因と処置

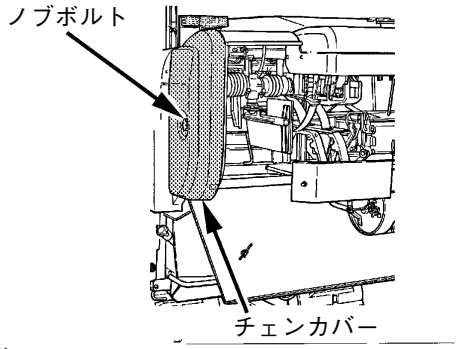
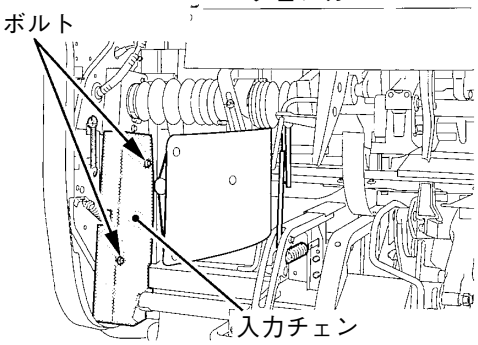
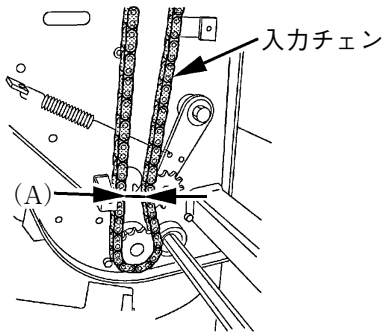
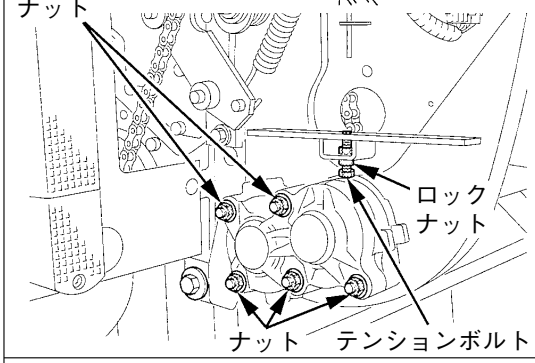
現　象	確認箇所	原　　因	処　置　方　法	参照ページ
作物が結束されずに放出される	**ひもガイドスプリング**	1．ひもガイドスプリングが折れている。	＊購入先に連絡して新しいひもガイドスプリングと交換する。  	―
		2．ひもガイドスプリングの取付ボルトがゆるんでいる。	＊取付ボルトを増締めする。	―
		3．ひもガイドスプリングの先端がひも案内板のリブに乗り上げている。	＊購入先に連絡する。  	―
	ホ　ル　ダ	1．ホルダ部にワラくずやひもくずなどが溜まってホルダのバネ圧が低下している。	＊ひもガイドプレートを開いてワラくずやひもくずを掃除する。	―
		2．上記以外の原因でホルダのバネ圧が低下している。	＊掃除を行っても直らない場合は，ホルダのバネ圧を上げるために付属部品のシムを取付ける。	47

＊すべての処置をしても改善されないときは，購入先に連絡してください。

4. 結束機の不調と処置

自動エンジン停止の作動箇所	現　　象	原　　因		処　置　方　法	参照ページ
たるみ取りかんセンサ	1．ひもを消費してなくなっている場合。			＊新しいひもをいれる。	36
	2．ひもが途中で切れている場合。	1．ひもブレーキのアジャストローラがH側にセットされている。		＊L側にセットし直す。	38
		2．ひもの強度が弱い。	1．ジュートひもでひもが古いと，強度が低下しひも切れが起こる場合がある。	＊新しいひもと交換する。	―
			2．純正指定ひもでないとき，強度の低いひもでひも切れが起こる場合がある。	＊純正コンバイン結束ひもと交換する。	―
	ひも切れによる結束ミスの発生	3．ひもケースの中でひもが絡まり切れている。		＊絡みを解きほどき，ひもを通し直す。	36～40
				＊ひも崩れがひどいときはひもを交換する。	36
		4．ひもの通しかたが間違っている。		＊正しく通し直す。	36～40
ビル巻付きセンサ	＊ビルにひもやワラが巻付いている場合。（ひも切れによりビルに巻付きが発生している）	1．ビルの面粗度が粗い。		＊ビルを交換する。	―
		2．ホコリや火山灰が多い。（ジュートひもの場合）		＊PPひもに変える。	―
		3．ワラが水でぬれている。（ジュートひもの場合）		＊PPひもに変える。	―
		4．ひもの強度が弱い。	1．古いジュートひもを使用すると，強度が低下しひも切れが起こる場合がある。	＊新しいひもと交換する。	―
			2．純正指定ひもを使用していないため，強度が低くひも切れが起こる場合がある。	＊純正指定結束ひもと交換する。	―

自動エンジン停止の作動箇所	現　象	原　　因	処　置　方　法	参照ページ
結束詰まりセンサ	1．株揃え板が動かないため，入口で詰まっている場合。	1．操作パネルの調節ダイヤルが《**手動**》位置にセットされている。	＊調節ダイヤルを自動制御範囲（《**1**》～《**5**》）または，《**半自動**》位置にセットする。	**41**
		2．モータに水などが入り故障している。	＊新しいモータと交換する。	―
	2．株揃え板が動かないため，入口で詰まっている場合。	1．入力スイッチが結束作業のとき［**ON**］になっていない。	＊入力スイッチを組直し，クラッチアームで押して［**ON**］になるようにする。	―
	3．ピンが折損して，結束機入口で詰まっている場合。	1．針金などの異物が入り込んで，パッカや放出アームがロックする。	＊異物を取除き，安全ピンをセットし直す。	**53**
		2．調節ダイヤルを《**半自動**》または，《**手動**》位置にし，排ワラレールスイッチで排ワラレール２を伸ばし過ぎたため，ワラが穂先側に寄り過ぎ，結束位置が極端に株元側に寄り過ぎてパッカがロックする。	＊調節ダイヤルを自動制御範囲内（《**1**》～《**5**》）にセットする。	**41**
		3．作物の量が多すぎて，結束機の処理能力を超え，パッカがロックする。 ※［**パッカロック**］とは，パッカがひもガイドプレートのリブの近くで背中にもワラを挟んでいるような状態で，シャーピンが折損している場合。	1．刈取速度を落として作業する。	―
			2．［**スタンドノッタ(KN-R6108RおよびKN-R6120AR)**］は調節ダイヤルを自動制御範囲内で数字の大きい方向に変更する。 （結束位置を穂先側に変更する。）	**41**

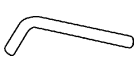
刈取面積 / 点検項目	10 a ごと	1 シーズンごと	処　置　方　法	参照ページ
入力チェンのスキマ		●	1．チェンカバーおよび入力チェンカバーを外す。   	ー
		－	2．スキマ(A)が15㎜以下の場合，入力ブラケット固定ナット５本をゆるめた後，ロックナットをゆるめ，テンションボルトを伸ばしてスキマ(A)が38～42㎜になるように調整する。   	ー
			3．調整後，ロックナットおよび入力ブラケット固定ボルトを締付け固定する。	ー

付　　表

1．主要諸元

項目＼形式			標準ノッタ	スタンドノッタ
			KN－R6108，KN－R6120A	KN－R6108R，KN－R6120AR
機械寸法	全長 mm	作業時	1050	2000
		収納時	1050	1300
	全幅 mm	作業時	1400	1350
		収納時	1400	1600
	全高 mm	作業時	950	950
		収納時	950	1050
	全質量（kg）		105	125
結束機	結束方式		ノッタビル方式	
	束の大きさ（cm）［調節段数］		45～60［3段階調節］	
	結束位置		株元より　30～45cm	穂先より　25～50cm
	株揃え方式		株揃え板・パッカ同調方式	
	束放出方式		放出アームによる強制放出方式	
	束放出方向		機械右後方	
	結束ひも		純正指定ひも（外取り大径ジュートひも・PPひも）	
過負荷防止方法			シャーピン方式	
安全警報装置			エンジン停止（ひもなし，ひも切れセンサ，ビルセンサ）	
適応作物範囲（全長）（cm）			55～130（刈取速度1.5m/s以下）	55～130（立体率保証は95～110，刈取速度1.5m/s以下）
カッタ・ノッタ切替			運転席ワンタッチ切換え	
スタンド装置	搬送方式		－	チェーン挟持方式
	束放出方向		－	機械右後方
	収納方法		－	回動式

2．主な消耗部品一覧表

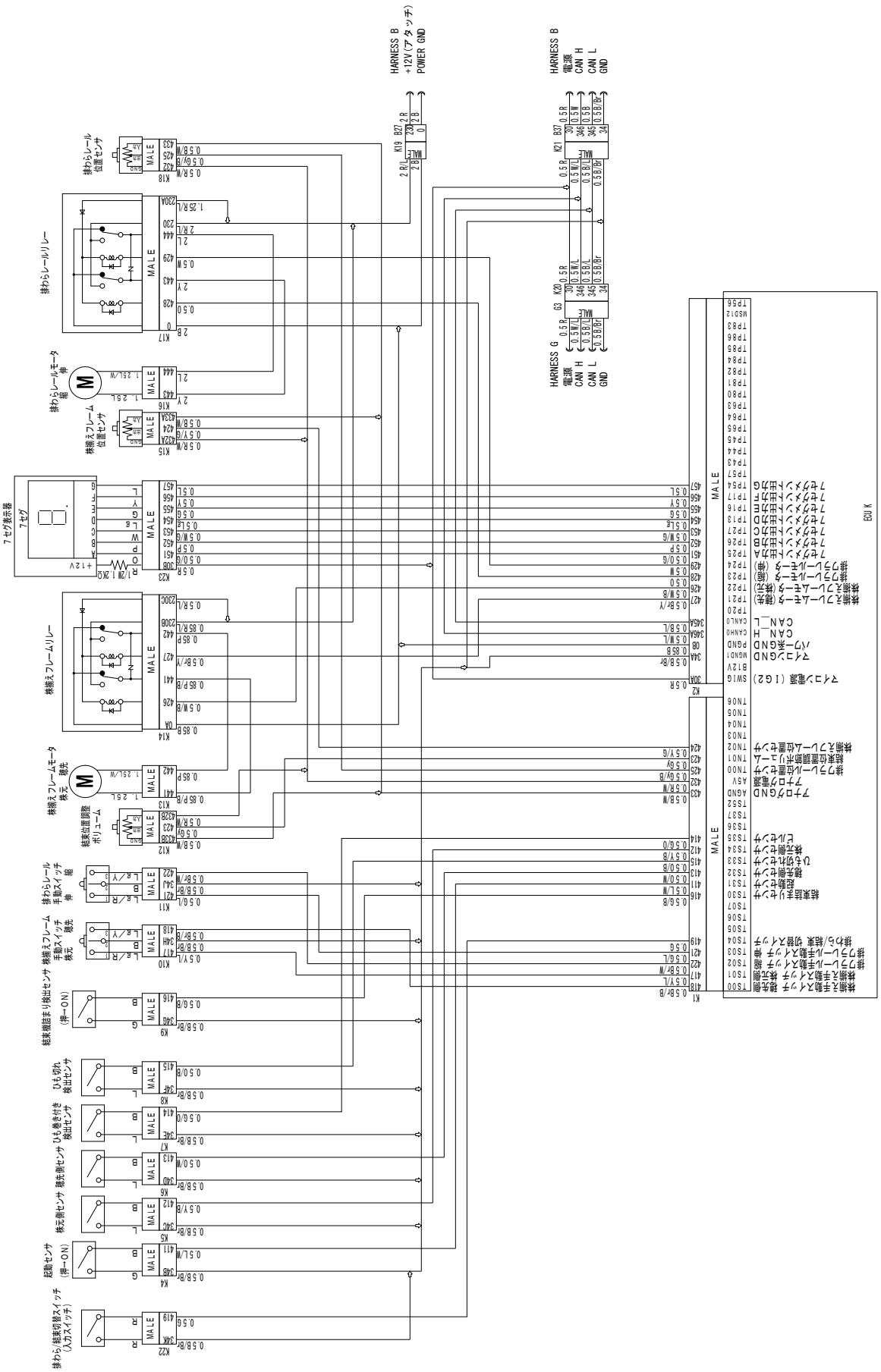
No.	部品名称	部品番号	外観	備考
1	安全ピン（シャーピン）	556K 2122 000		

・ご用命のときは，**「部品名称」・「部品番号」**をお知らせください。

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. 電気配線図



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。

●ご使用機の型式名と機械番号（製造番号）は…？

型　　式　　名

機械番号（製造番号）

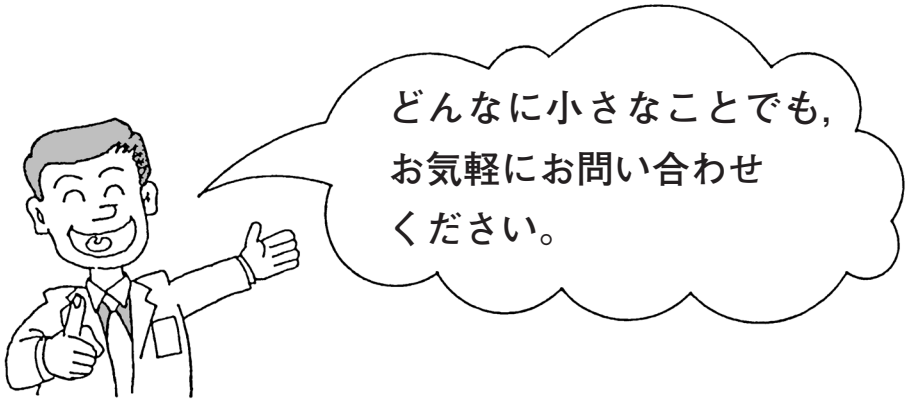
●ご使用状況は…？

（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.032105-39913062002