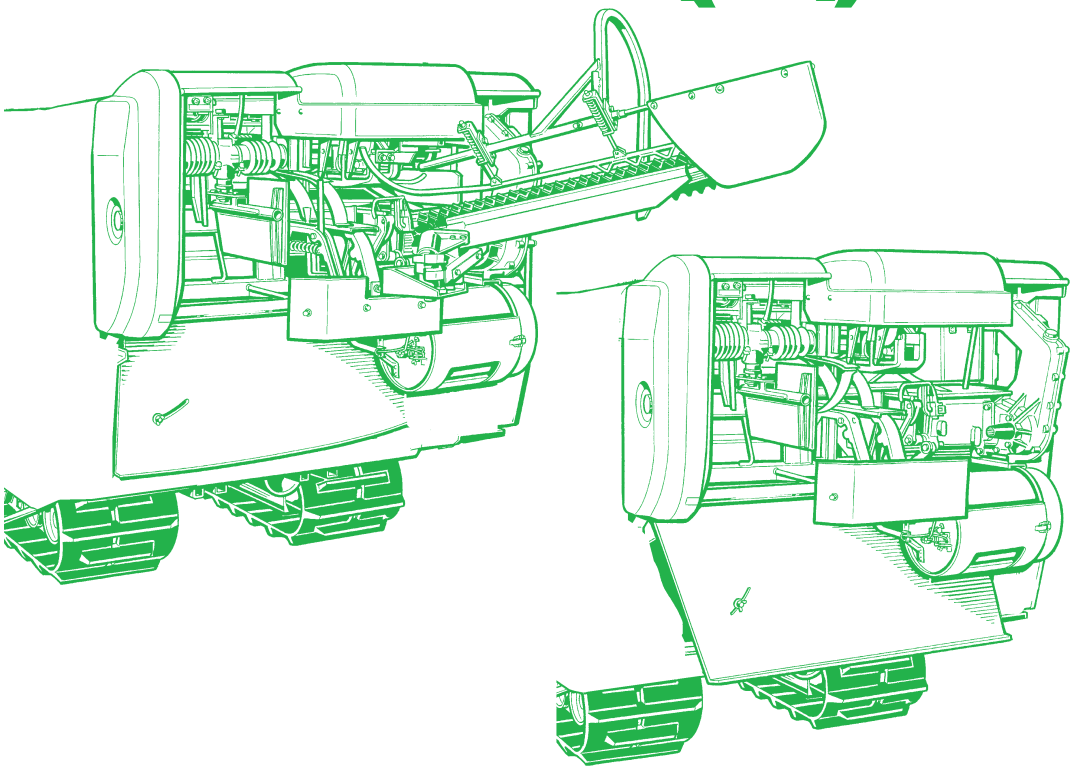
コンバインノッタ

取扱説明書

KN-R98(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，次のように表示しています。必ず守ってください。

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

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

●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 ⑨**

ノッタの取付けの準備・取付け方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 ㉑**

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 ㉒**

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 ㊷**

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

● **故障かなと思った時は？** **不調時の処置 ㊼**

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

● **諸元・関連部品？** **付表 ㊸**

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

もくじ

安全作業のために……1

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……9
1．本機コンバインの準備……9
2．ノッタ装着のしかた……10
3．ノッタ装置の取外しかた……20

運転のしかた……21
1．運転まえの点検……21
2．自動車への積込み・積降ろし……21
3．ほ場への出入り……21

作業のしかた……22
1．作業まえの準備……22
1．作物の条件……22
2．結束ひもの取扱い……22
3．結束ひもの通しかた……22
4．束の大きさ調整……26
5．結束位置の調整……26
6．穂先規制板の調整……29
7．スタンドチェンレールのすき間の調整のしかた…30
8．束ガイドの調整のしかた……31
9．束ガイドの収納……32
10．束の放出位置の調整……32
11．株元ささえの調節……33
2．ノッタ作業のしかた……33
1．ノッタ作業のしかた……33
2．結束しないワラの排出作業のしかた……35
3．安全ピンの交換のしかた……37
4．警報装置について……39
5．カッタのオープンのしかた……40

手入れのしかた……42
1．定期点検整備……42
2．給油・注油のしかた……42
1．結束ケースの給油……43
2．駆動チェン……43
3．クラッチ部……43
4．クランク部……43
5．入力チェン……44
6．グリスの注入……44
7．ストンパ部……44
3．定期交換一覧表……45

不調時の処置……47
1．自動エンジン停止の作動箇所……47
2．結束ミスの原因と処置……48
3．結束機の不調と処置……49

付表……53
1．主要諸元……53
2．主な消耗部品一覧表……53
3．用語解説……54

安全作業のために

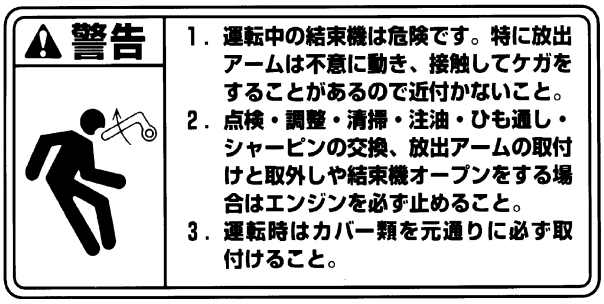
このノッタはコンバインに装着して作業を行う機械ですので，コンバインの取扱説明書の「**安全作業のしかた**」の項をよく読んで安全作業に努めてください。

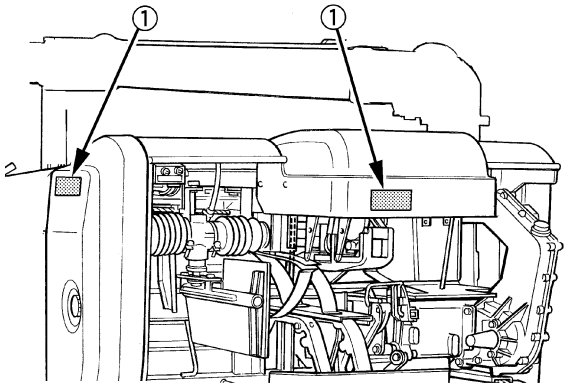
表示ラベルについて

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

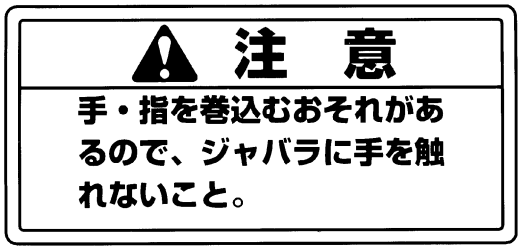
また，機械に貼ってあるラベルが破損したりして読めなくなった場合やラベルの貼ってある部品を交換する場合は新しいラベルを「**お買いあげ先**」に注文して購入し貼替えてください。

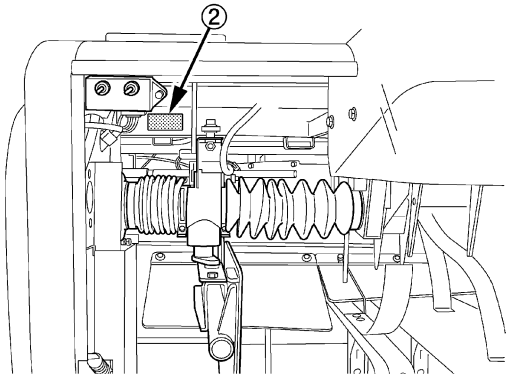
①



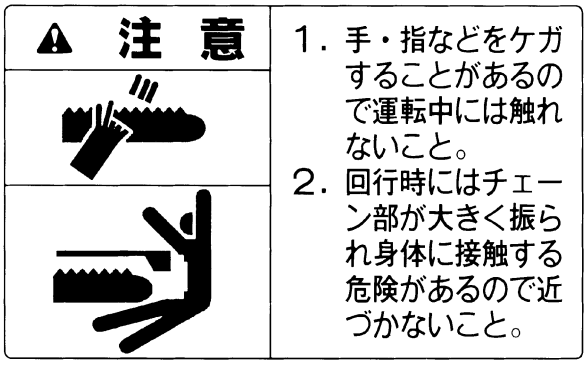


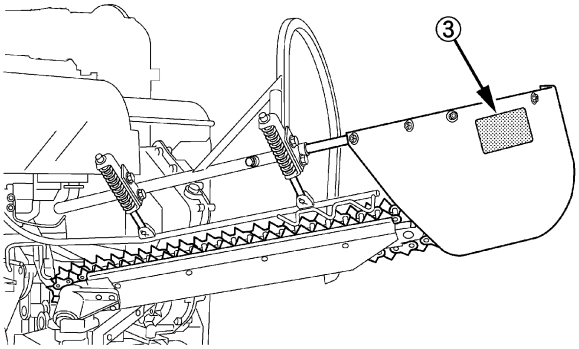
②





③（KN-R98Rのみ）





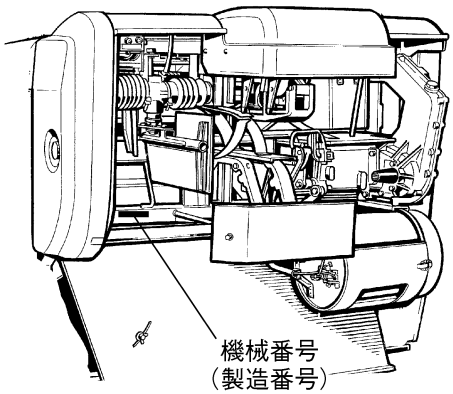
・尚コンバインの「**ラベル位置と表示内容**」はコンバインの取扱説明書を参照ください。

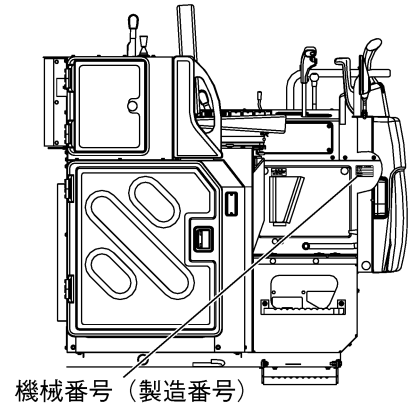
No	部 品 名 称	部 品 番 号
①	ラベル（ケッソク・ケイコク）	５１３Ｋ ４１２８ ００１
②	ラベル（チュウイガキ）	４６０Ｋ ７５１２ ００２
③	ラベル（チュウイ）	５１４Ｋ ６１２２ ００１

ご使用まえに

1．保証とサービスについて

・保証は，コンバインの保証書でおこないます。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，機械が不調の時はコンバインの「**機械番号（製造番号）**」もあわせてお知らせください。





・補修用部品の供給年限について

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

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

・機械の使用目的について

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

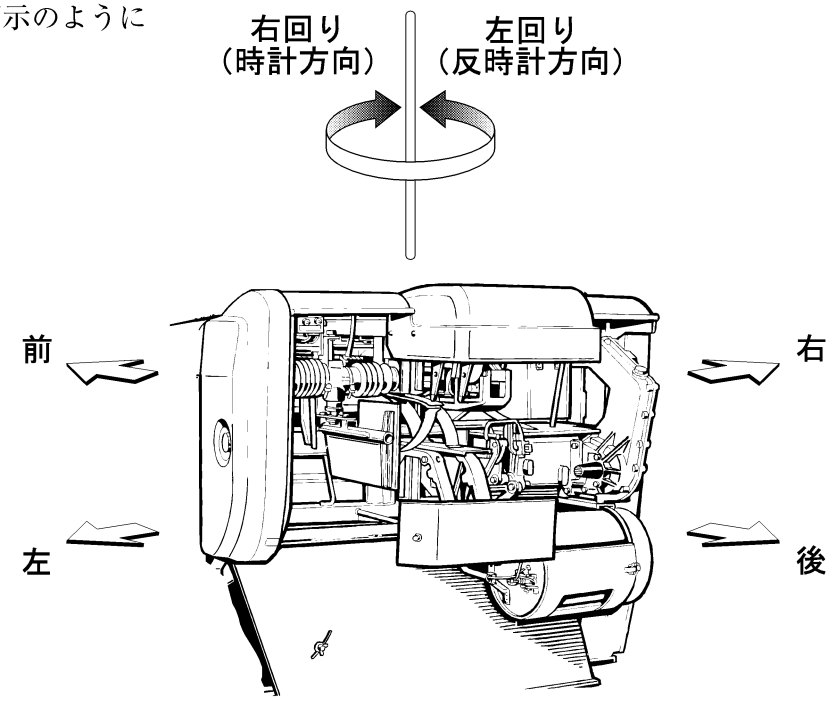
2．仕様について

・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－R98　標準ノッタ	85型……（5条刈り）	ワラを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－R98R　スタンドノッタ	98型……（6条刈り）	

3．用語について

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



②　**マークの説明**

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

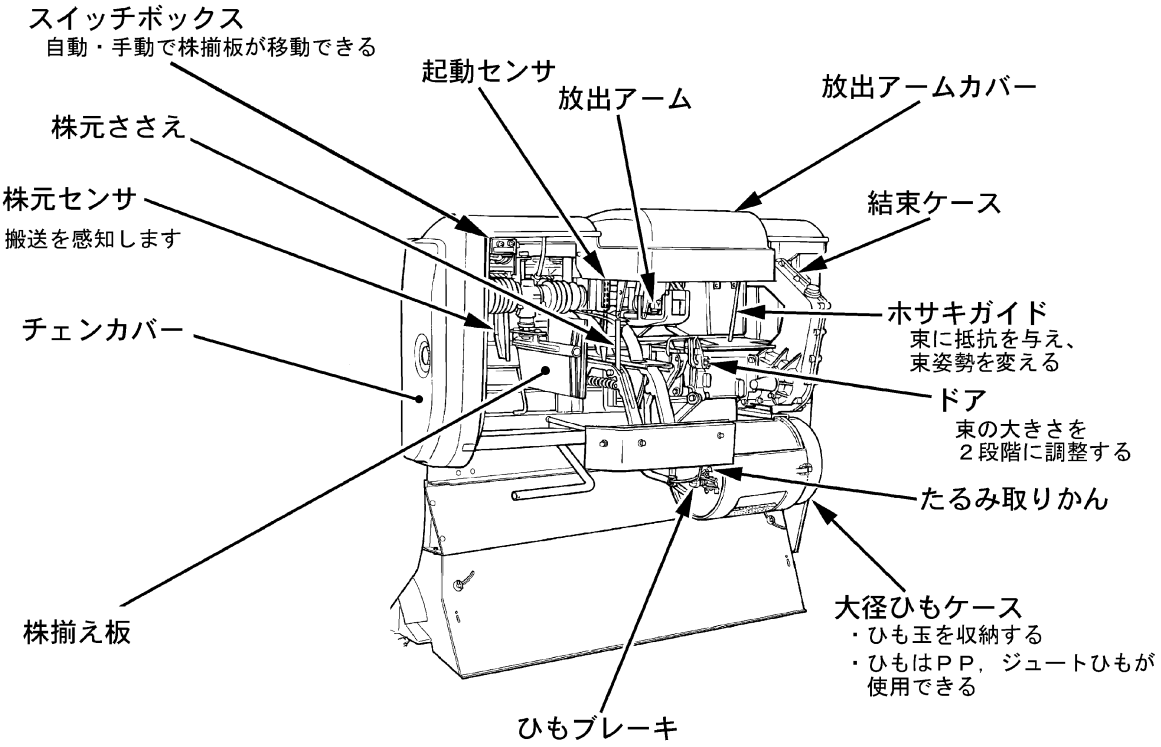
・危険 警告 注意 ……安全上重要な事項を3段階に分けて説明していますので必ず読んでください。

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

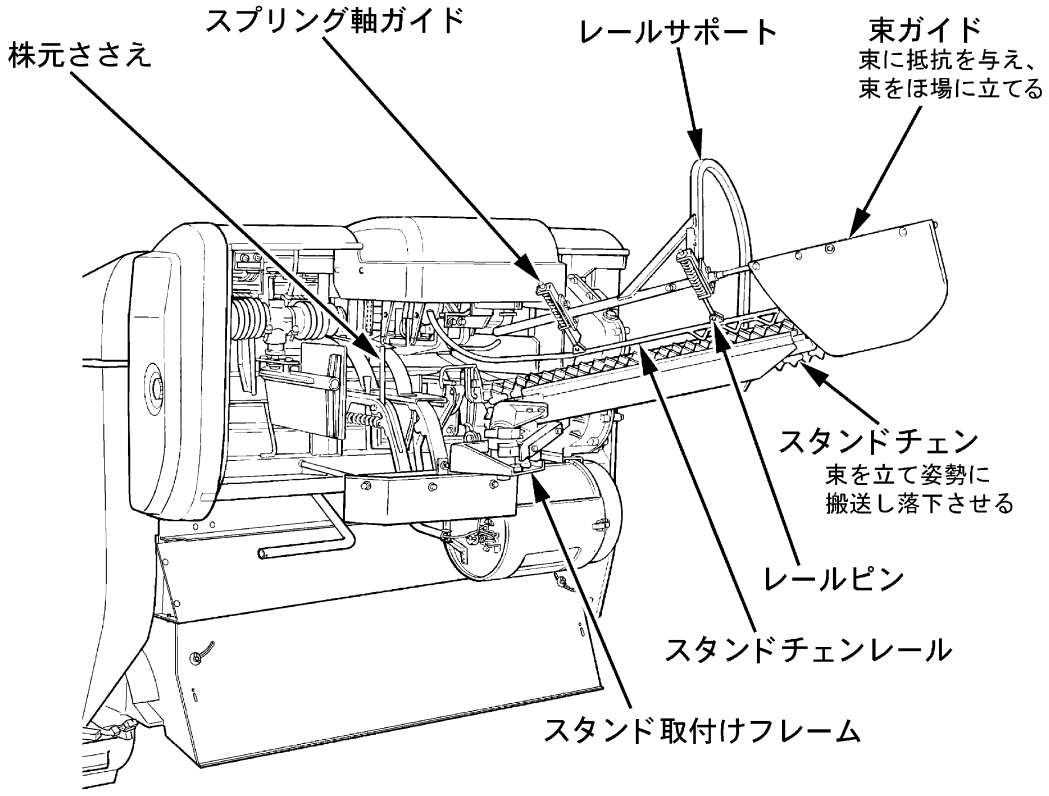
各部のはたらき

1．各部の名称とはたらき

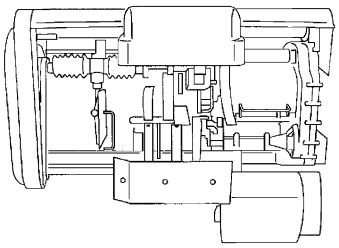
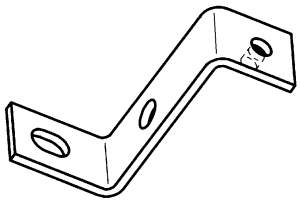
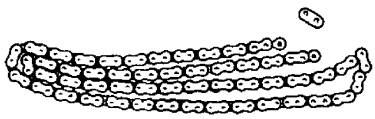
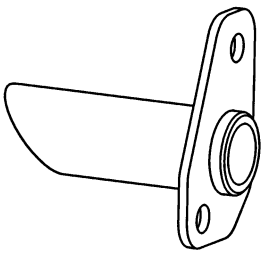
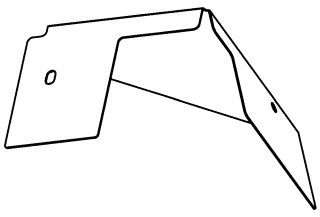
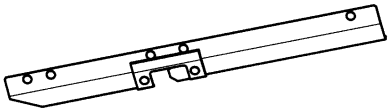
標準ノッタ
（KN−R98）



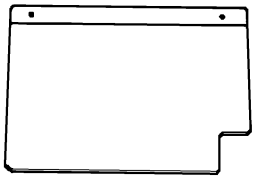
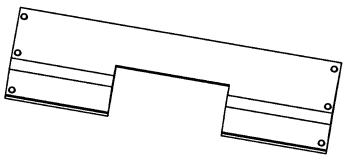
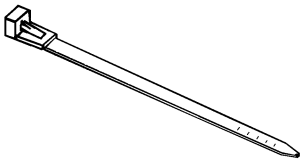
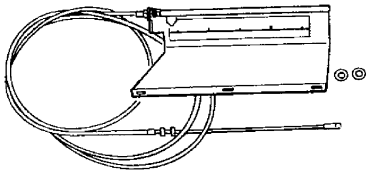
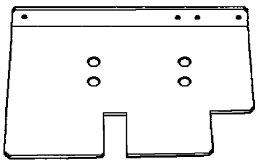
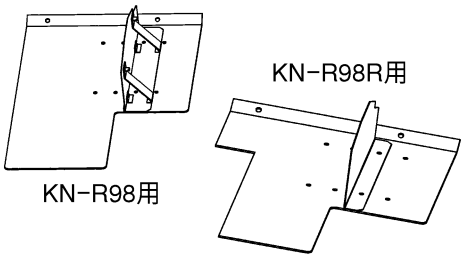
スタンドノッタ
（KN−R98R）

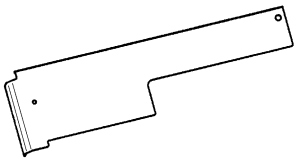
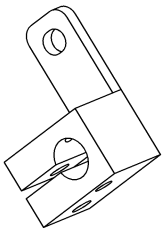
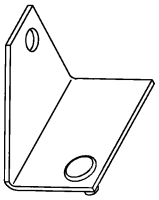
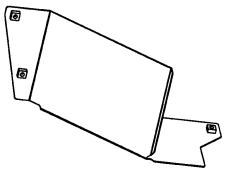
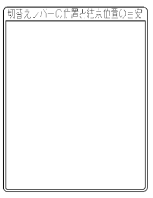
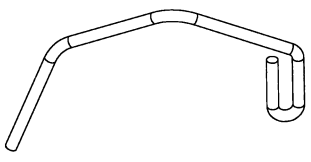


2．ノッタ取付け部品の明細

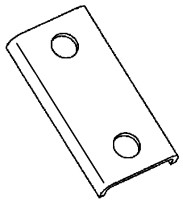
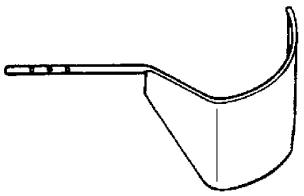
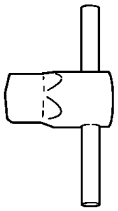
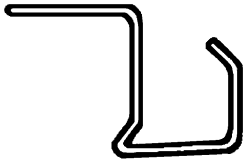
No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
①	ノッタ本体	1	座金付７Ｔボルト （Ｍ１０×２５）１個 ワッシャ　（Ｍ１０用φ３２）１個 大平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）２個 座付ナット　（Ｍ８用）１個	
②	プレート	1	座金付７Ｔボルト （Ｍ８×１６）１個 ワッシャ　（Ｍ８用φ２６）１個 平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）１個	
③	チェン	1		
④	引っ掛けパイプ(右)	1	平座金付７Ｔボルト （Ｍ８×２０）２個	
⑤	カバー(右)	1	大平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×１６）２個	
⑥	プレート組付品	1	取付けていたナット使用	

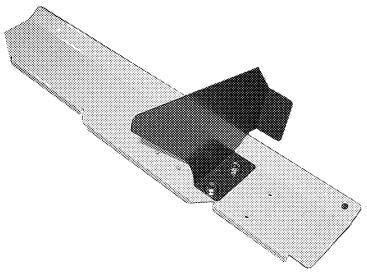
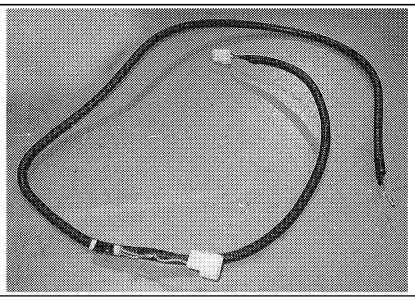
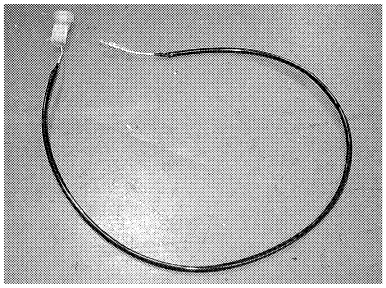
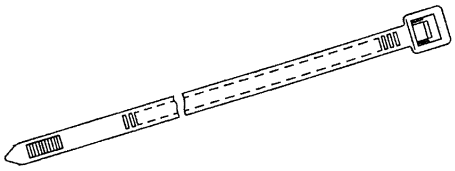
各部のはたらき

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	ノッタ上部カバー	1	ナベコネジ　（Ｍ６×１６）７個	
⑨	ワイヤバンド	2		
⑩	結束位置表示板アッシ	1	ワッシャ　（Ｍ８用φ１５）２個 割ピン　（φ１.６×１２）２個	
⑪	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	
⑫	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	

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）１個 座付ナット　（Ｍ６用）１個	
⑭	リ　ン　ク	1	座金付７Ｔボルト （Ｍ６×４０）２個 座付ナット　（Ｍ６用）２個 クレビスピン　（φ８×２０）２個 割ピン　（φ２×１６）２個	
⑮	プ　レ　ー　ト	1	本機付ボルト使用	
⑯	カ　バ　ー(左)	1	大平座金付７Ｔボルト （Ｍ６×１６）３個	
⑰	取 扱 マ ー ク	2		
⑱	パ　ッ　カ	1		

各部のはたらき

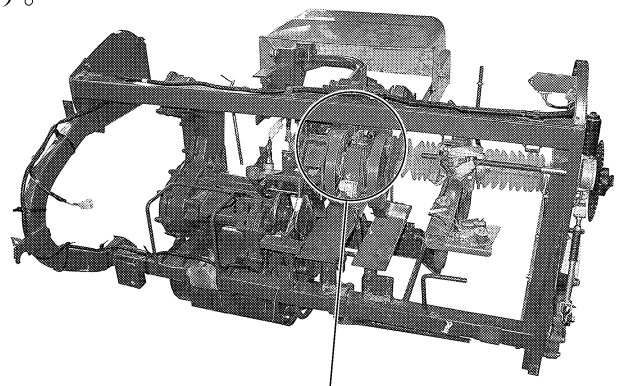
No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
⑲	トメガネ	1	トラスコネジ　（Ｍ８×２５）２個 座付ナット　　（Ｍ８用）２個	
⑳	束ガイド (KN-R98Rのみ)	1		
㉑	延長リード ワイヤ	1		
附1	ホルダ掃除金具 （附属品）	1		
附2	切替えボックス スパナ （附属品）	1		
附3	ドア （附属品）	1		

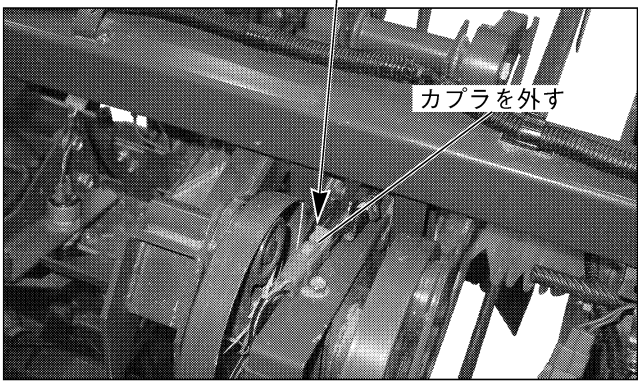
No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
㉒	ガイド板組付品	1	本機付きナット使用	
㉓	組　配　線　N	1		
㉔	リ　ー　ド　線　B	1		
㉕	組 配 線 N 用 ワ イ ヤ バ ン ド	4		

ノッタ取付け前の準備

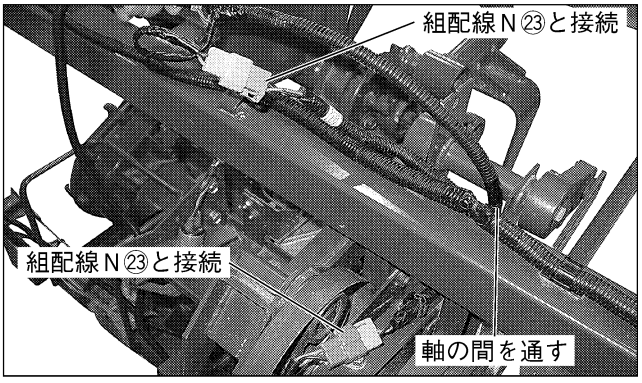
❶　ノッタ取付け前に組配線Ｎ㉓を取付けます。

❷　掻込みパッカーの上にあるカプラを取外します。

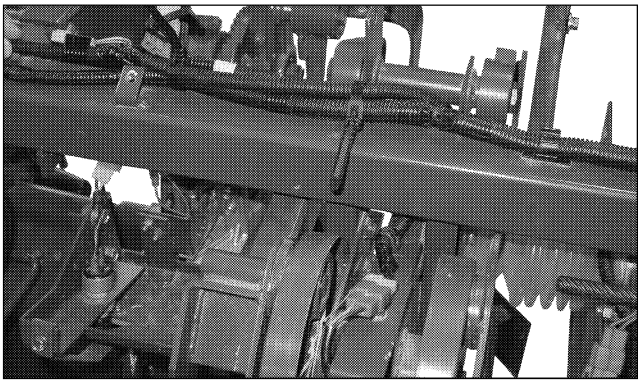




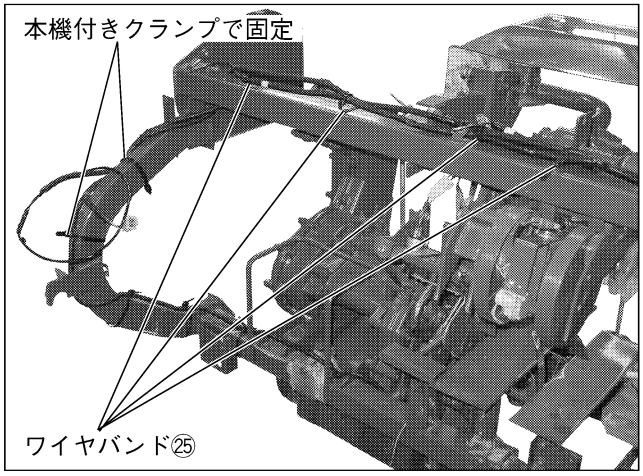
❸　外した各々のカプラを組配線Ｎ㉓のカプラに接続します。



［組配線Ｎ㉓接続完了状態］



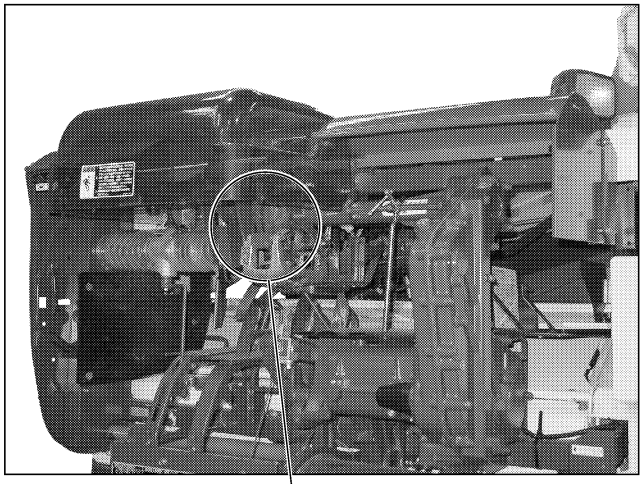
❹　組配線N㉓をワイヤバンド4ヶ㉕で固定します。

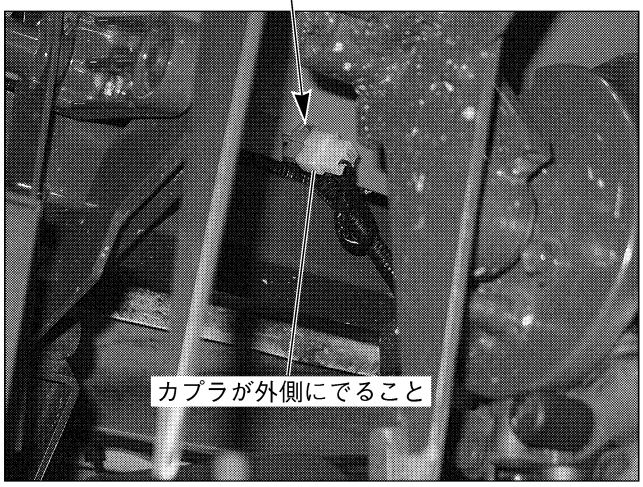


＊注記

ノッタカバーを取付ける時，カプラが外側に出るように組付けます。

（ノッタ取付け後に組付け）





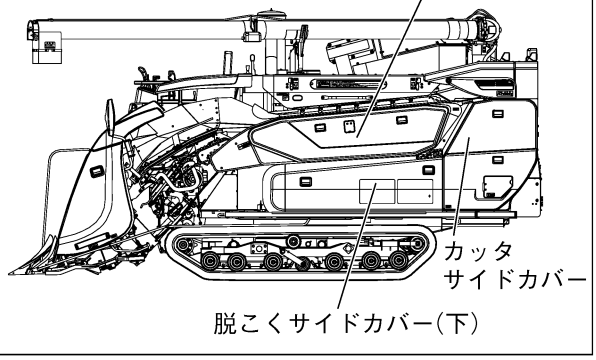
ノッタ取付け要領

⚠警告　傷害事故防止のために

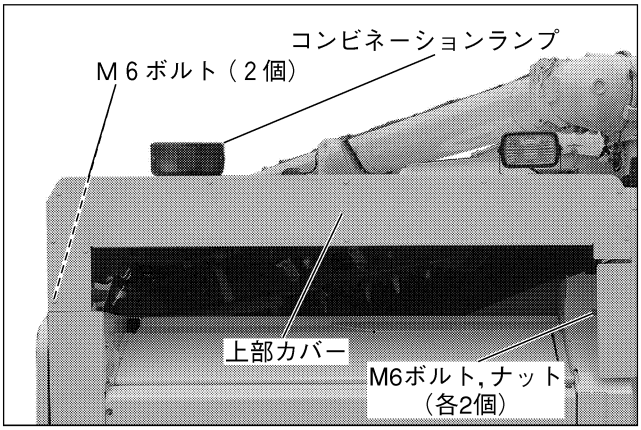
◆ノッタを取付ける時は，機械を平坦な場所に置き駐車ブレーキをかけてエンジンを停止し，各部の回転が止まってから行なってください。
◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動してください。
◆ノッタの取付けはクレーン又は、ホイスト等吊り具を使用し、２人以上で作業を行なってください。
◆ノッタを取外して作業する時は，カッタのカバーを取付けてください。

1．本機コンバインの準備

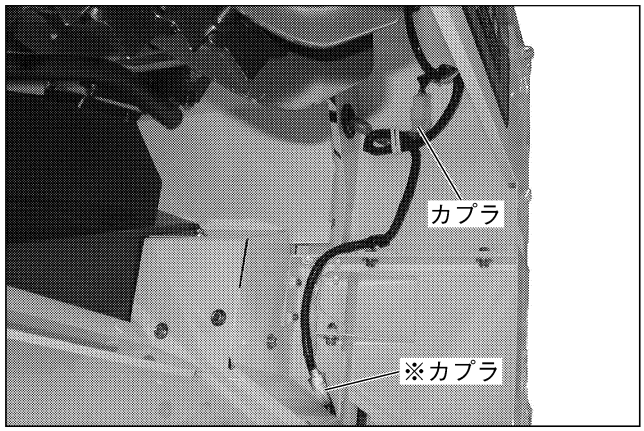
❶　脱こくサイドカバー（上)(下）及びカッタサイドカバーを取外します。



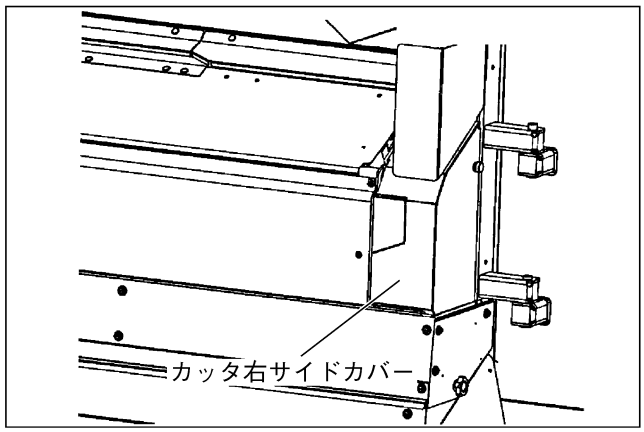
❷　両側の取付ボルトを外しカッタ上部カバーを外します。



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及び本機側の配線カプラを外す。
（※印カプラはカバー内に入っています。）

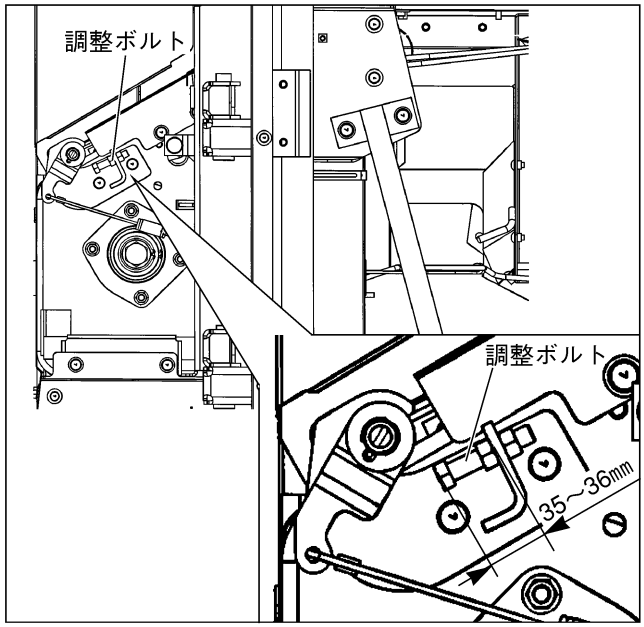


❸　カッタ右サイドカバーを取外します。

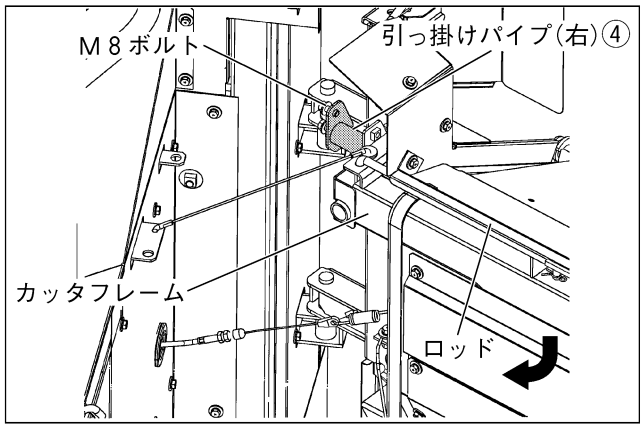


❹　切替板の角度を調整します。

(1)　調整ボルトを35～36㎜にセットします。

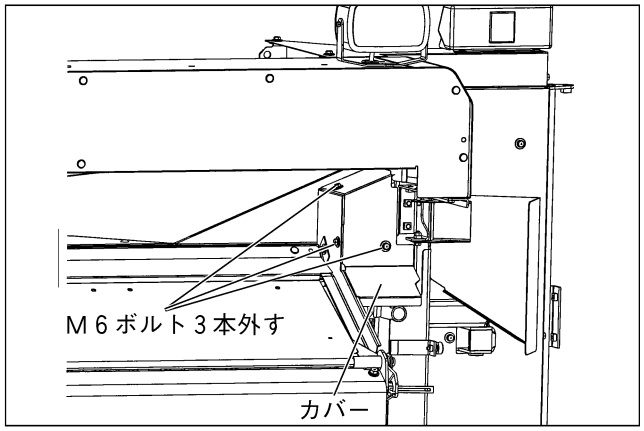


❺ カッタをオープンしロッドにより固定します。
（カッタオープンのしかた　40ページ参照）
引っ掛けパイプ（右）④をカッタフレームの穴に差込んで取付けます。
・組付ボルト
平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）……２個

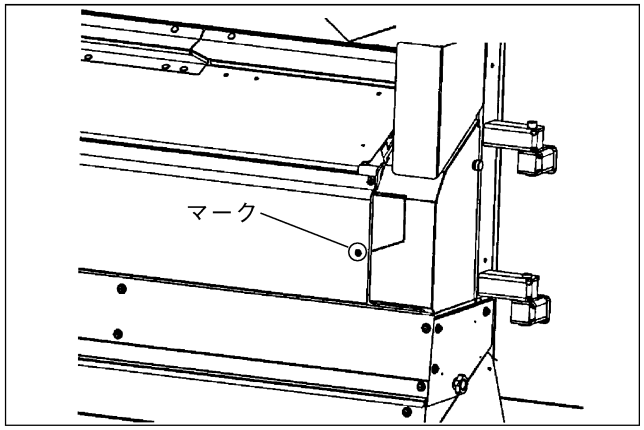


❻ カッタを閉じます。
（カッタオープンのしかた　40ページ参照）

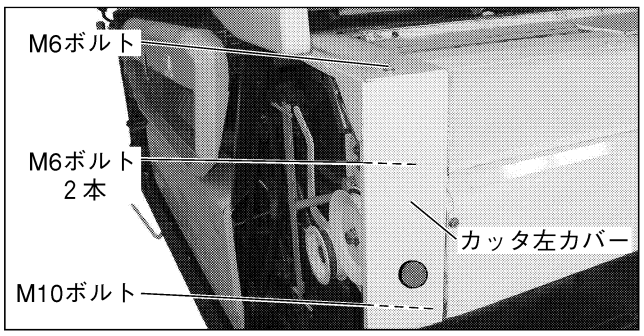
❼ カバーを取外します。
（本部品は使用しませんので保管します。）



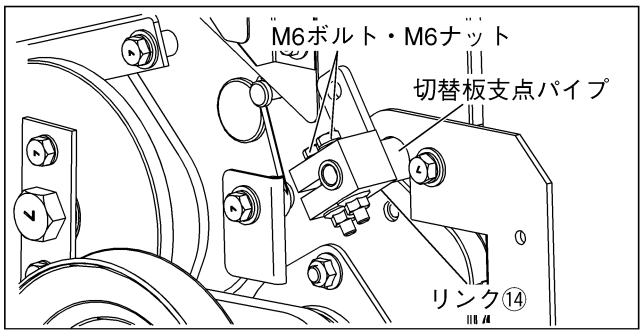
❽ カッタ後部に貼付けてあるマークを外します。



❾ 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。）

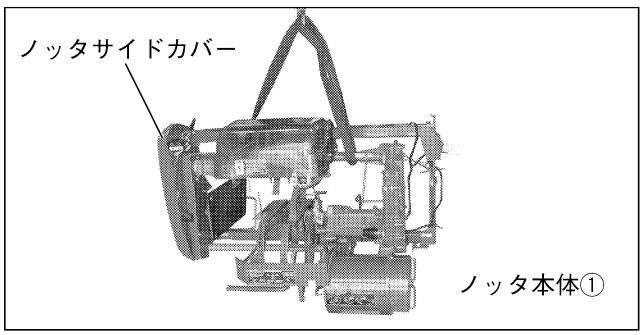


❿ 切替板支点パイプ左側にリンク⑭をＭ６ボルト，ナットで固定します。
・組付ボルト
座金付７Ｔボルト（Ｍ６×40）……２個
・座付ナット（Ｍ６用）……２個

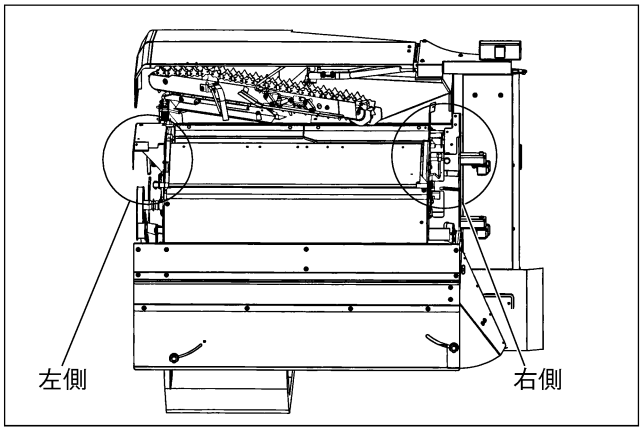


2. ノッタ装着のしかた

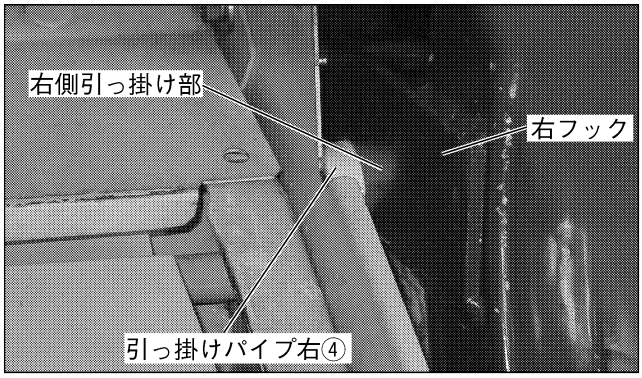
⓫ ノッタ本体①を取付けます。
（ノッタサイドカバーはノッタ本体より取外します。）
・ノッタを吊下げる場合は，部品等を傷つけないように注意します。



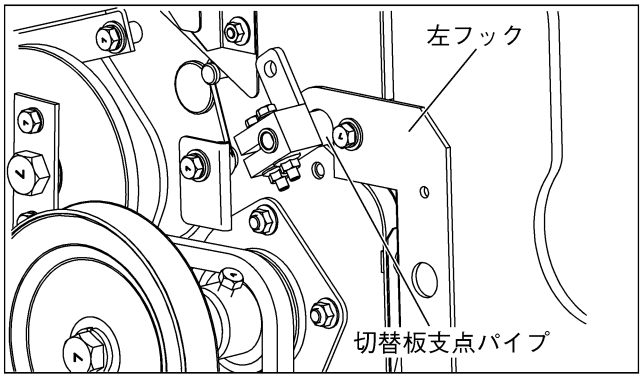
(1) 右側は取付けた引っ掛けパイプ④に右フックを引っ掛けます。
(2) 左側は切替板支点パイプに左フック部を引っ掛けます。
(3) 両側を各ボルトで締付けます。



・右側　引っ掛け部

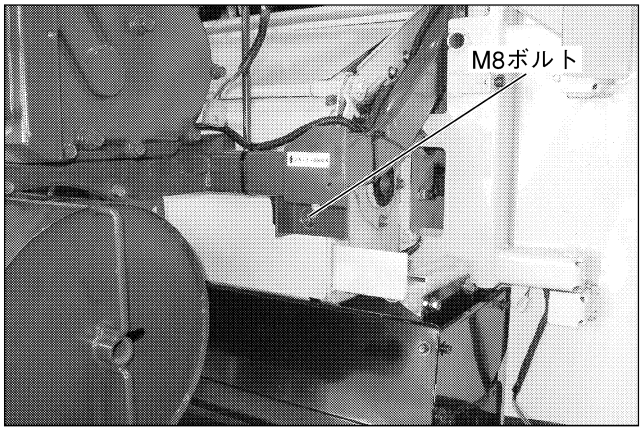


・左側　引っ掛け部



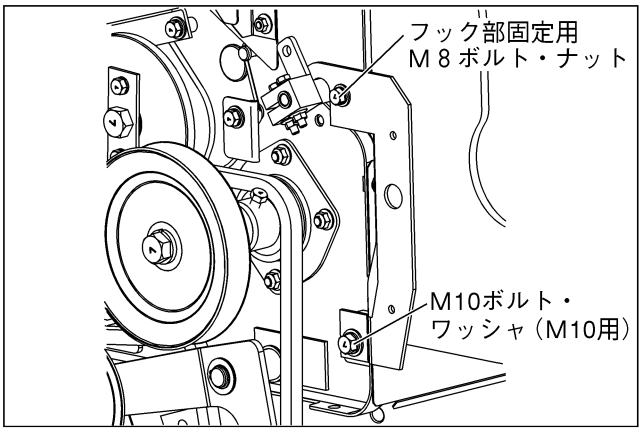
・右側　取付ボルト

大平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）…１個



・左側　組付ボルト

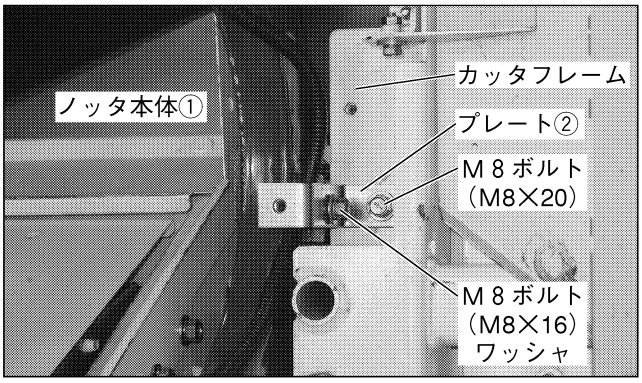
座金付７Ｔボルト　（M10×25）…１個
ワッシャ　（M10用）……１個
大平座金付７Ｔボルト（Ｍ８×20）…１個
座付ナット　（Ｍ８用）……１個



⓬　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

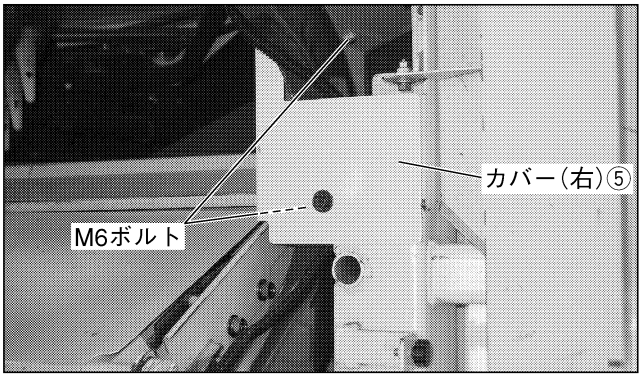
平座金付７Ｔボルト　（Ｍ８×20）…１個
座金付７Ｔボルト　（Ｍ８×16）…１個
ワッシャ　（Ｍ８用）……１個



⓭　カバー（右）⑤を取付けます。

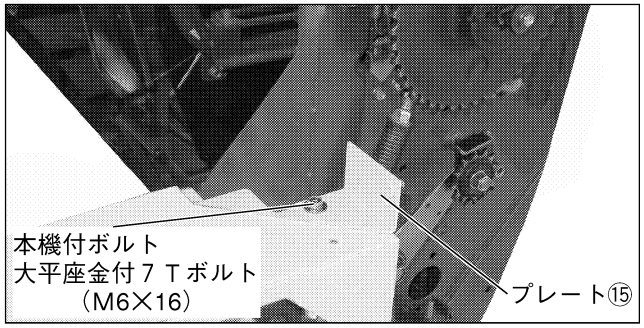
・組付ボルト

大平座金付７Ｔボルト（Ｍ６×16）…２個



⓮ プレート⑮を取付けます。

・組付ボルト　本機付ボルトを使用



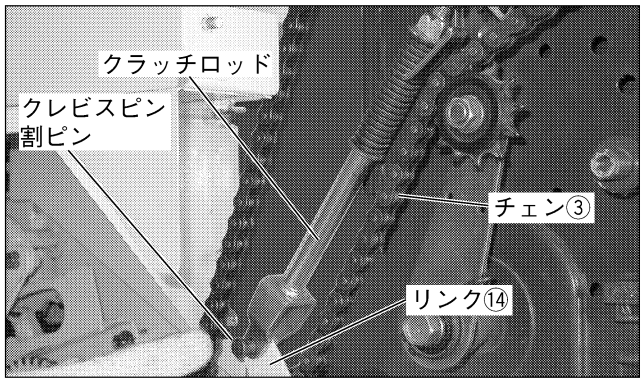
⓯ チェン③を掛けます。

⓰ クラッチロッドを調整します。

・組付品　クレビスピン（φ８×20）
　　割ピン　　（φ2.0×16）

(1) カッタ排ワラ切替レバーを排ワラ位置にします。

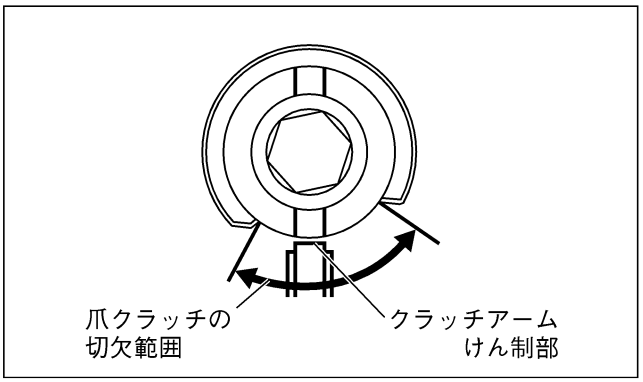
(2) クラッチロッドをリンク⑭にクレビスピンで取付けます。



(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カッタ排ワラ切替レバーを**“カッタ作業”**位置にします。

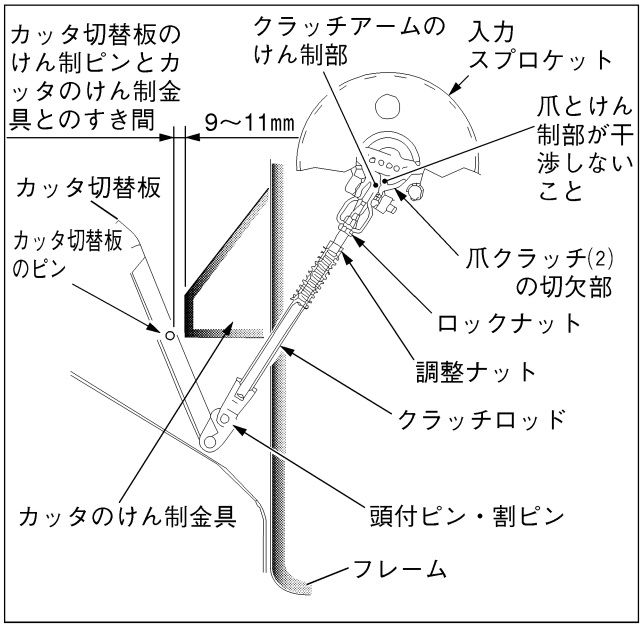
⚠注意

◆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。

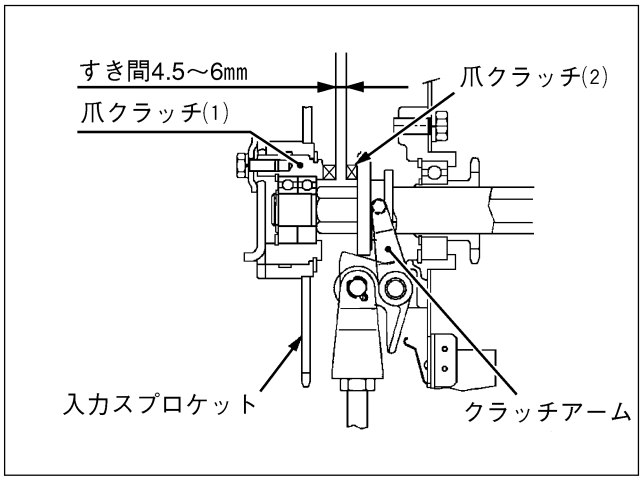


(4) クラッチロッドのロックナットをゆるめ調整ナットで爪クラッチの爪同士のすき間が4.5～6.0㎜になるように調節しロックナットをロックします。

(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すき間が９～11㎜であるか確認します。



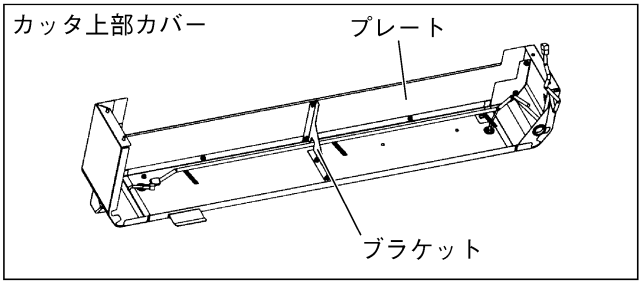
・すき間が 9 ㎜以下の場合は 9 ページの❹の調整ボルト35～36㎜を再調整します。



⚠注意

◆カッタ切替板のけん制ピンとカッタのけん制金具のすき間9～11㎜の管理を確実に行なってください。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。

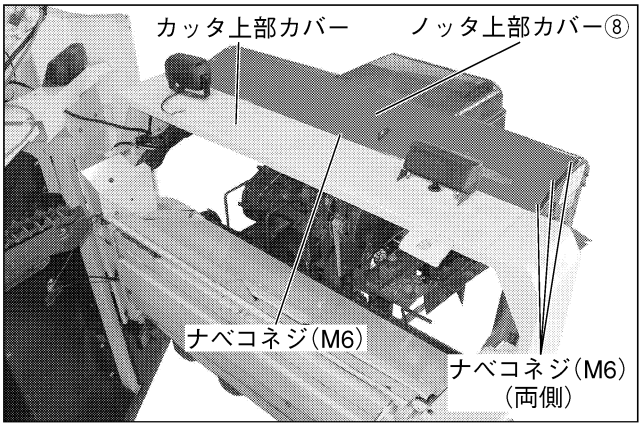
⓱ カッタ上部カバーよりプレート，ブラケットを外します。



⓲ カッタ上部カバーを取付け，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。)

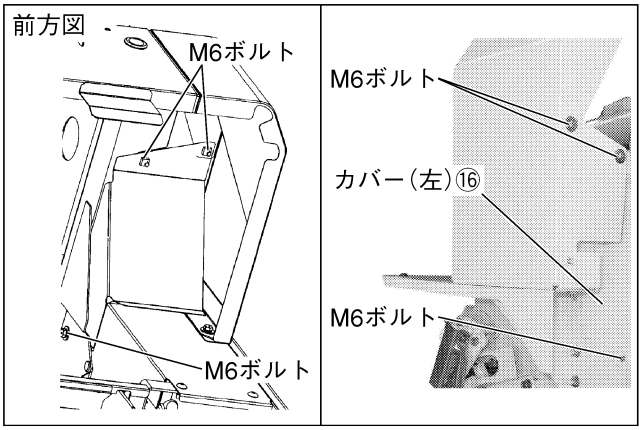
⓳ ノッタ上部カバー⑧を取付けます。

・組付ボルト　ナベコネジ（M 6 ×16）… 7 個

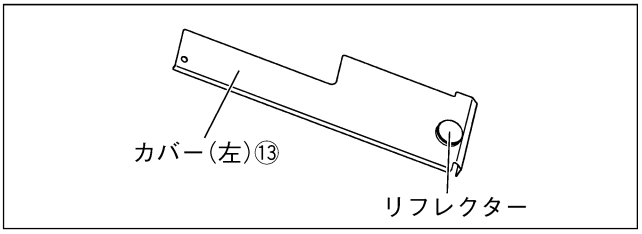


⓴ カバー（左）⑯を取付けます。

・大平座金付 7 T ボルト（M 6 ×16）…… 3 個



㉑　カバー（左）⑬に10ページ❾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。

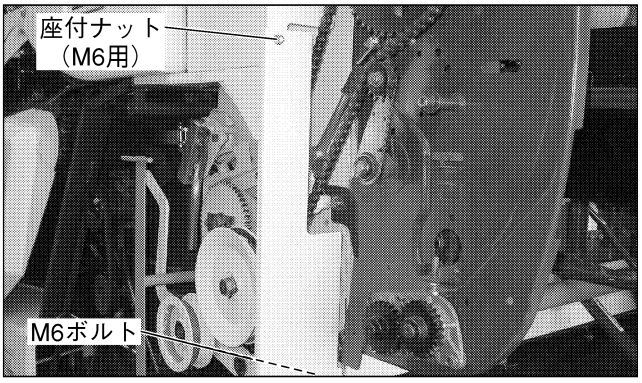


㉒　カバー（左）⑬を取付けます。

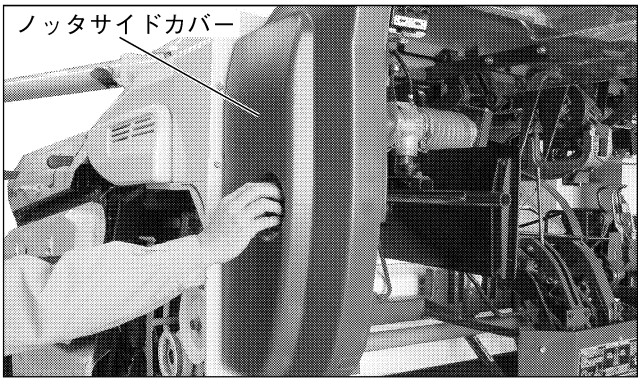
・組付ボルト

大平座金付７Ｔボルト（Ｍ６×16）…１個

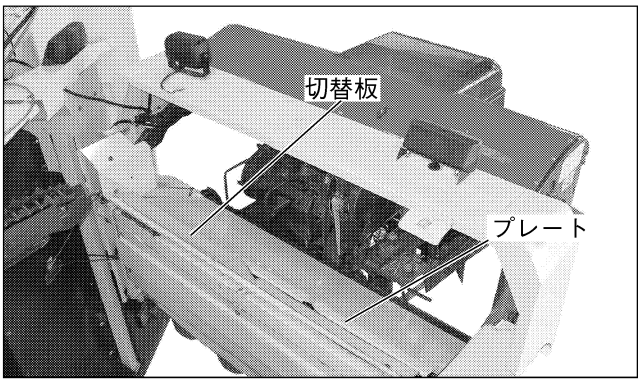
・座付ナット　（Ｍ６用）……１個



㉓　ノッタサイドカバーを取付けます。



㉔　カッタをオープンし切替板のプレートを取外します。



㉕　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２⑪

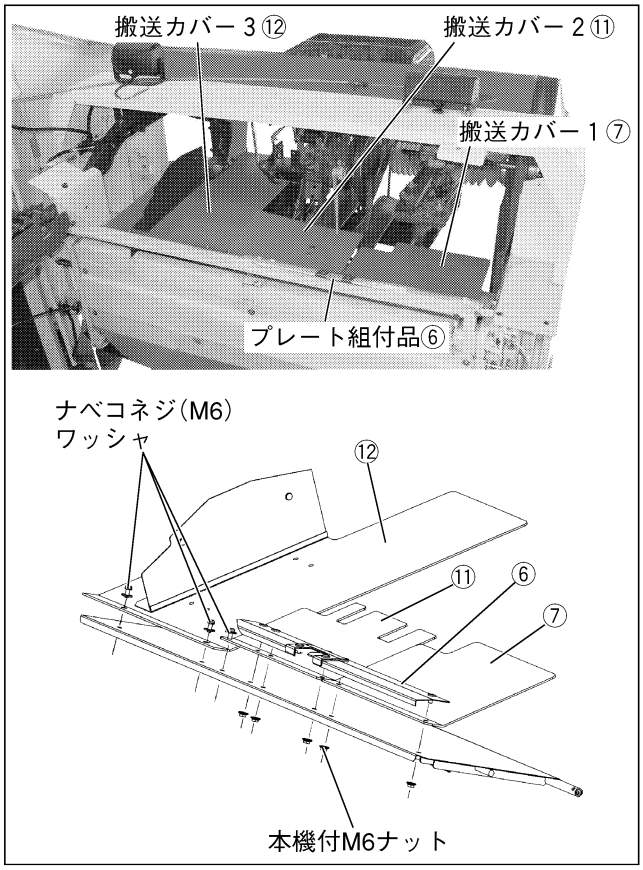
ナベコネジ（Ｍ６×16）…１個

ワッシャ　（Ｍ６用）……１個

・搬送カバー３⑫

ナベコネジ（Ｍ６×16）…２個

ワッシャ　（Ｍ６用）……２個

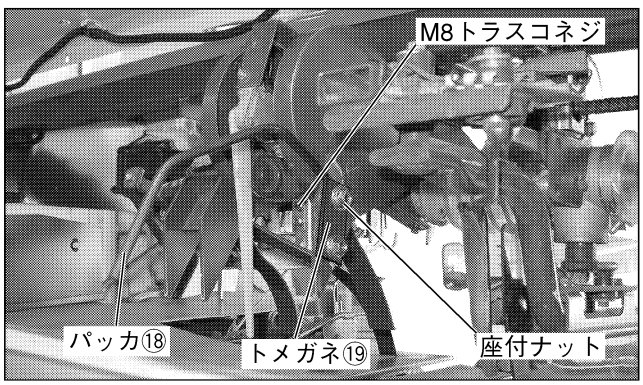


㉖　パッカ⑱を取付けます。

・組付ボルト　トラスコネジ（Ｍ８×25）２個

・座付ナット（Ｍ８用）……２個

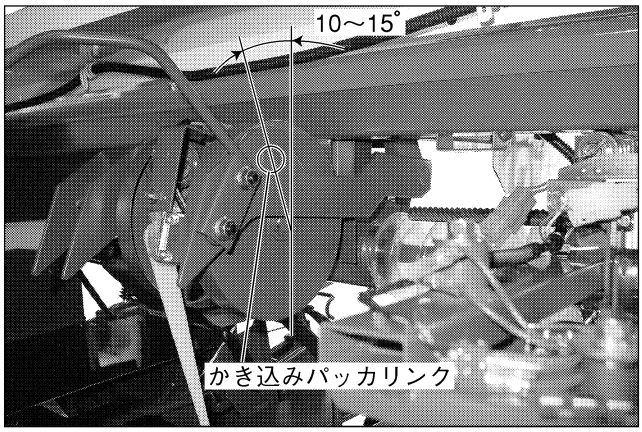
・トメガネ⑲……１個



㉗ かき込みパッカとカッタ切替板のすき間を確認します。

(1) カッタ排ワラ切替えレバーを排ワラ位置にします。

(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。



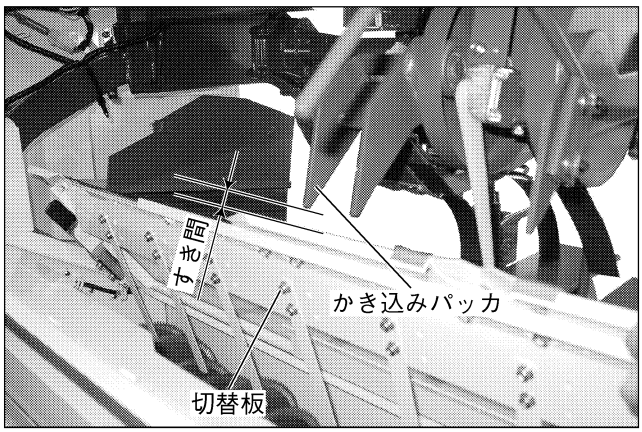
(3) カッタ排ワラ切替えレバーをカッタ位置にします。

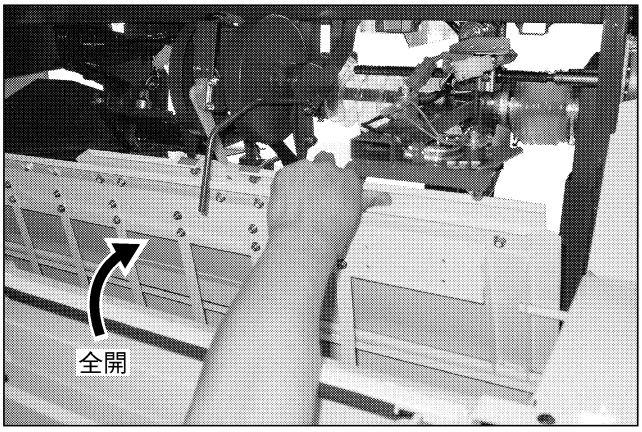
切替板は，半開き状態になります。



(4) カッタプーリを手回し，かき込みパッカと切替板とのすき間5～7㎜を確認します。

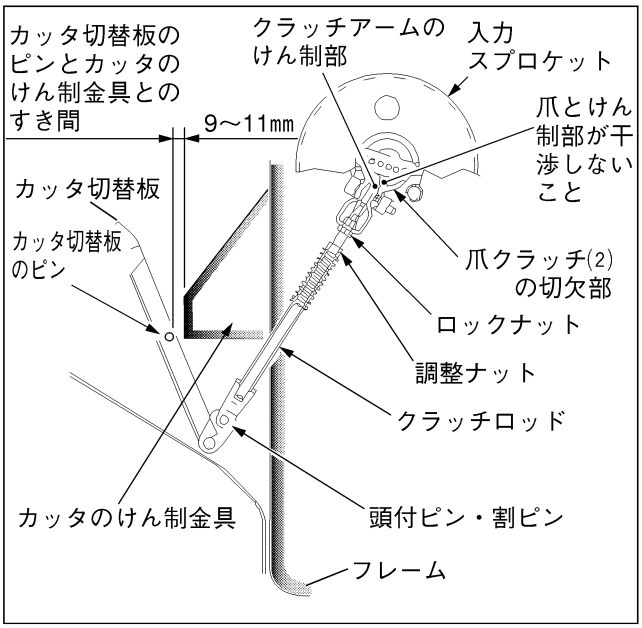
かき込みパッカが後方まで回転すると切替板が全開になります。



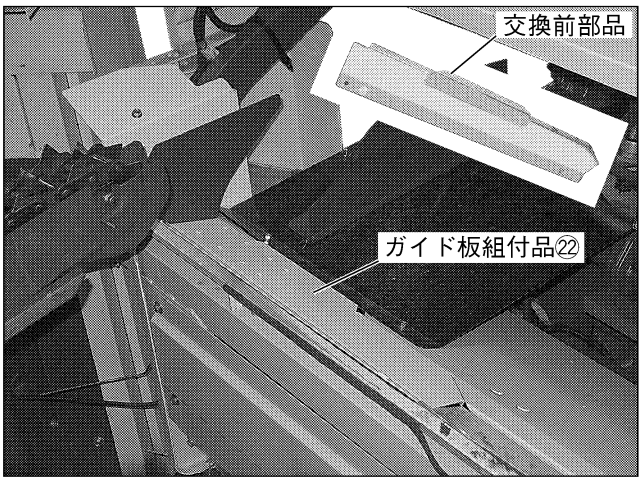


(5) 接当する場合は，頭付きピンを外し，クラッチロッドのロックナットをゆるめ，調整ナットでロッドの長さを長くし再度確認します。

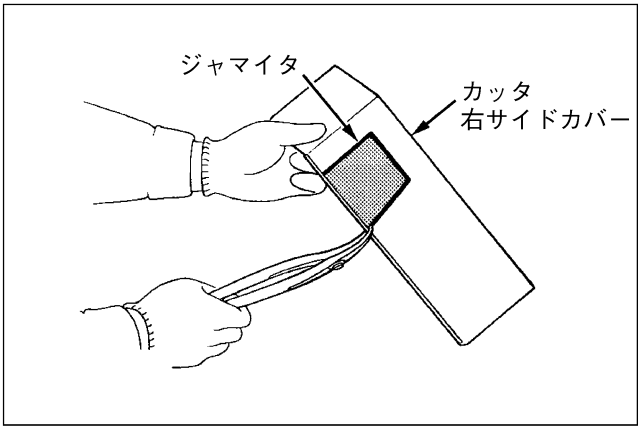
(6) カッタ切替板のピンとけん制金具とのすき間9～11㎜を確認します。



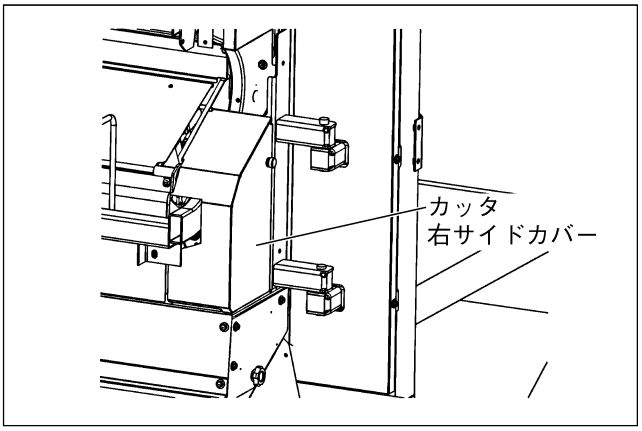
㉗-1 ガイド板組付品㉒に交換します。



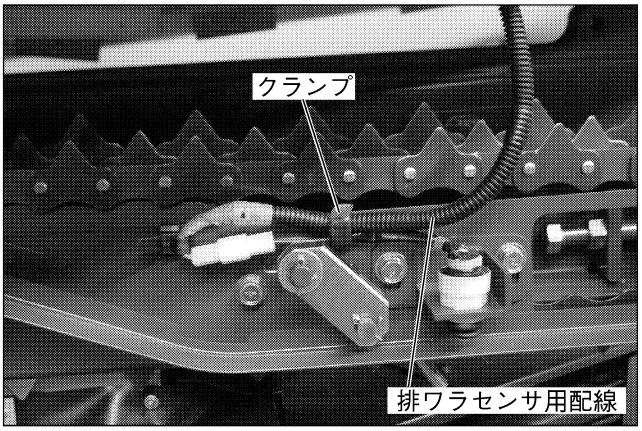
㉘　9ページの❸で外したカッタ右サイドカバーの溝部から切外します。



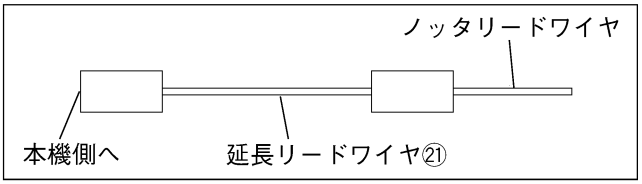
㉙　カッタ右サイドカバーを取付けます。



㉚　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。



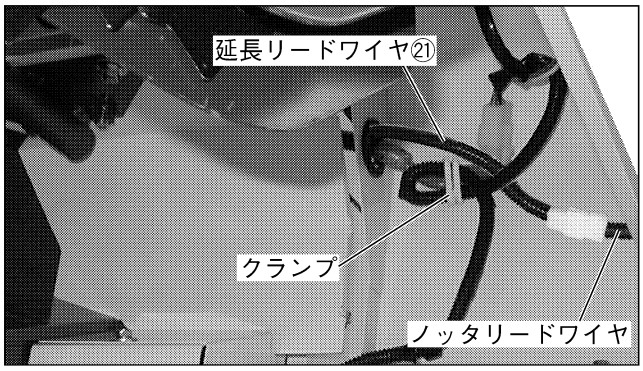
㉛　ノッタ右側のリードワイヤに附属の延長リードワイヤ㉑をつなぎます。

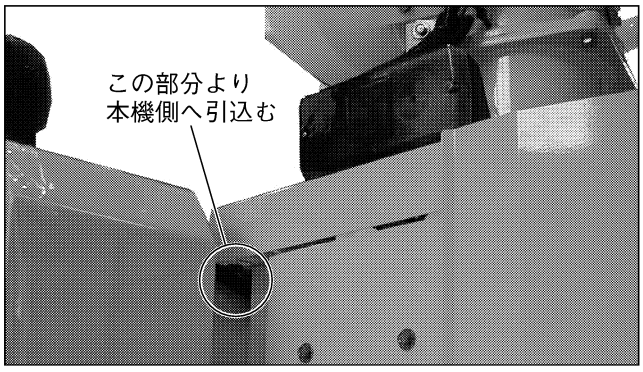


㉜　リードワイヤの接続方法

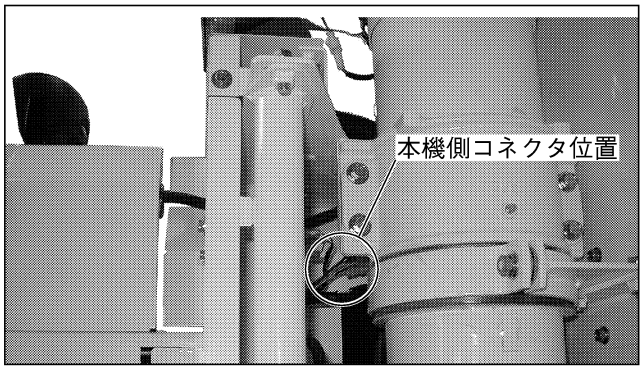
カッタの配線に沿わせるかたちで，つないだ延長リードワイヤ㉑を本機側へ引込みます。

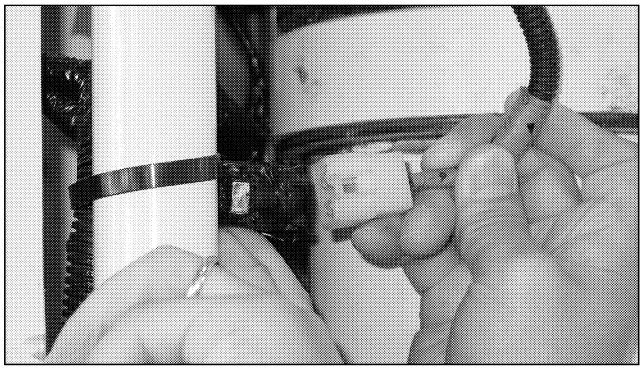
リードワイヤはカッタ配線のクランプを使用して固定します。





㉝　本機側配線のコネクタと接続します。
（本機側配線コネクタはテープで配線に固定してあります。）





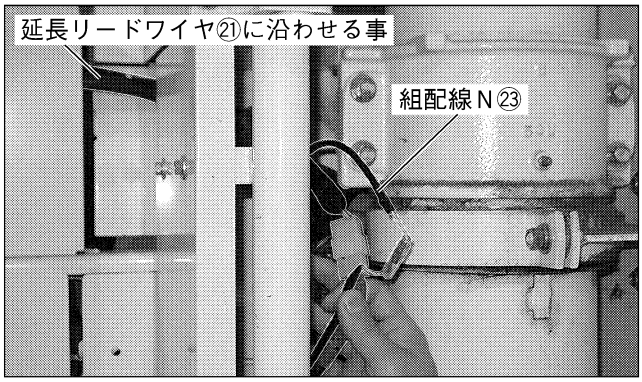
㉞ ノッタ作業警報（刈取速度超過警報）が作動するよう組配線N㉓を配策します。

(1) 組配線N㉓を延長リードワイヤ㉑に沿って配索します。

(2) ㉝本機側コネクタの近くにあるカプラに組配線N㉓を接続します。

号機指定　VR98：10085～

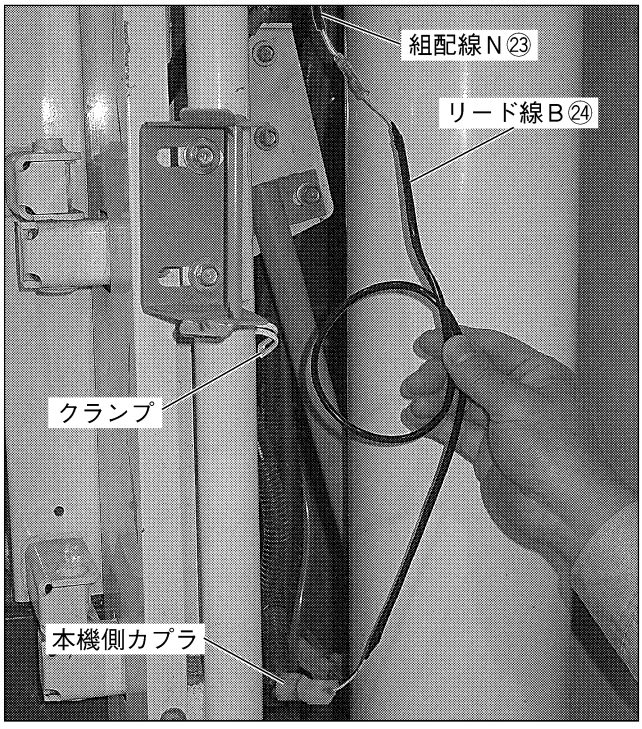
VG85：10047～



(3) 組配線N㉓にリード線B㉔を接続し，下方の本機側カプラに接続します。

号機指定　VR98：10013～10084

VG85：10011～10046



(4) 配線はクランプにて固定します。

取扱いのポイント

- **ノッタ警報（速度超過警報）はノッタ（株揃え板）自動を「ON」にしないと作動しません。**

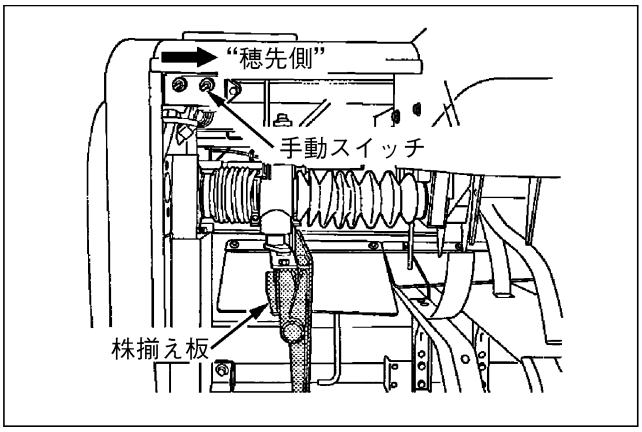
㉟ 結束位置表示板アッシ⑩を下記の要領にて組付けます。

結束位置ワイヤの先端をガイド棒に取付けます。

1．コンバインのメインスイッチを**“ＯＮ”**にします。

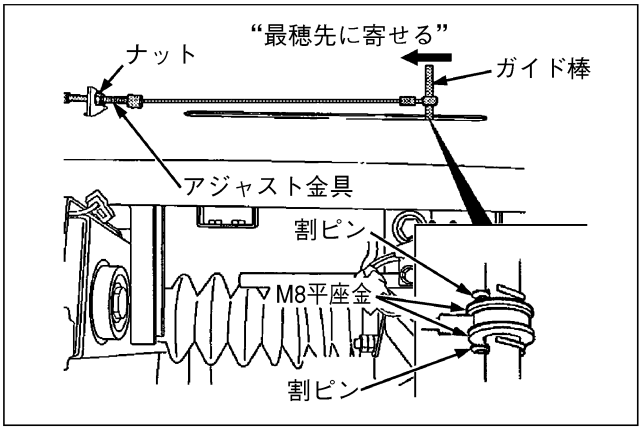
2．ノッタの手動スイッチで株揃え板を最穂先に移動させます。

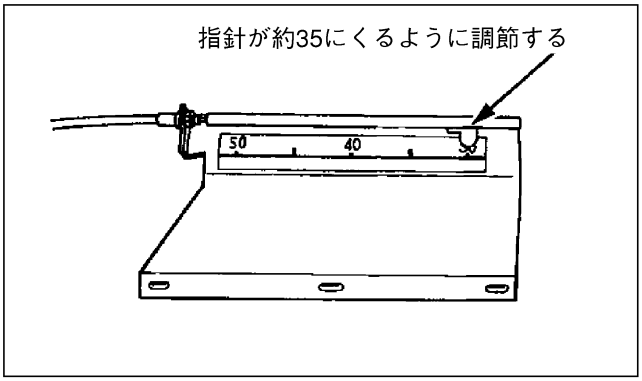
3．コンバインのメインスイッチを**“ＯＦＦ”**にします。



4．結束位置ワイヤの先端をガイド棒に取付けます。

5．調節ナットで結束位置ワイヤの指針が**“約35”**の所にくるように調節します。

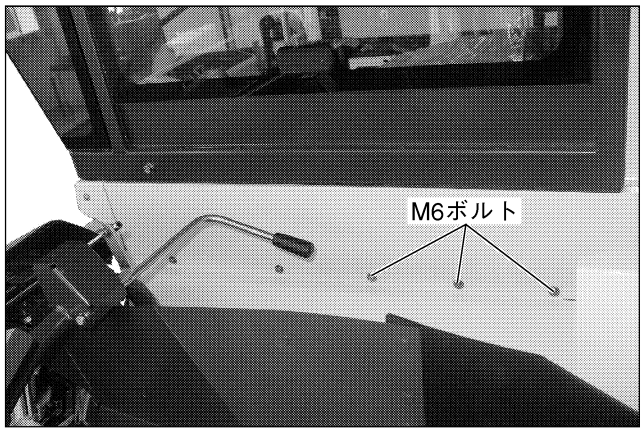




⚠注意

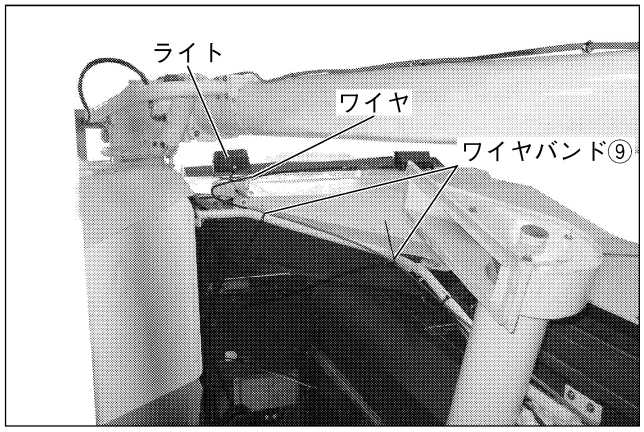
◆ワイヤを傷つけないように注意してください。

㊱ 結束位置表示板アッシ⑩を運転席左側のＭ６ボルト３本で取付けます。



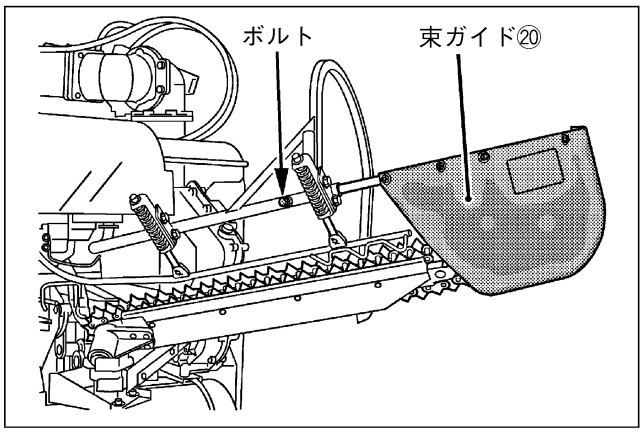


㊲ ワイヤはワイヤバンド⑨で固定します。
（ワイヤはライトの前方を通します。）

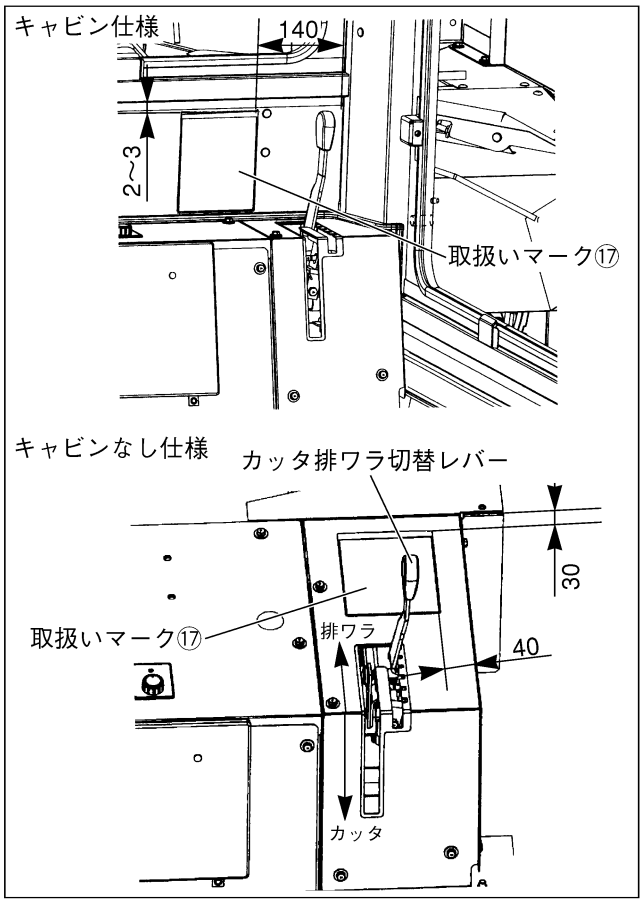


㊳ ［KN－R98Rのみ］

ボルトのロックナットをゆるめ束ガイド⑳を差込み締付けます。



㊴ 取扱いマーク⑰を貼付けます。



㊵ 以上でノッタの搭載が終わりました。
次の項目を再確認してください。

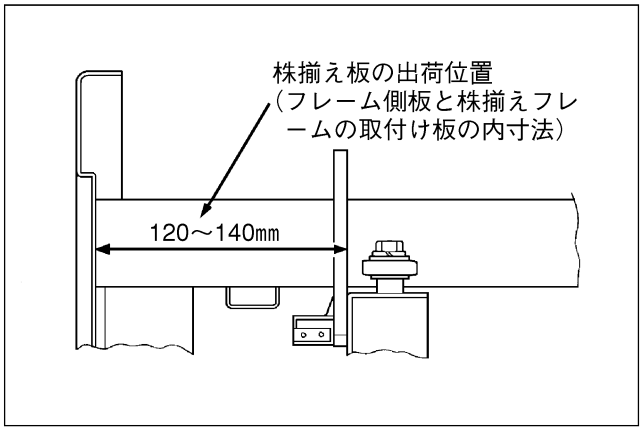
1．株揃え板のスライド確認

1）コンバインのメインスイッチを“ＯＮ”にします。

2）ノッタの手動スイッチで株揃え板を最穂先側に移動，次に最株元側に移動させ，株揃え板のスライドを確認します。

3）株揃え板の出荷位置まで株揃え板を移動させます。

4）コンバインのメインスイッチを“ＯＦＦ”にします。



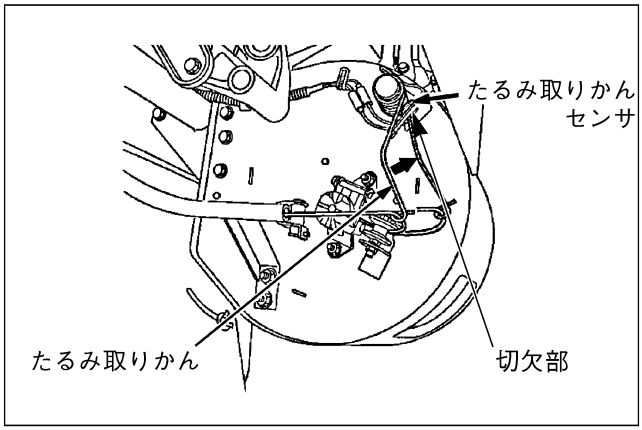
2．詰まりセンサの作動確認

1）コンバインのメインスイッチを“ＯＮ”にします。

2）脱こくクラッチを“入”にします。

3）下記のたるみ取りかんセンサ，詰まりセンサをＯＮさせます。

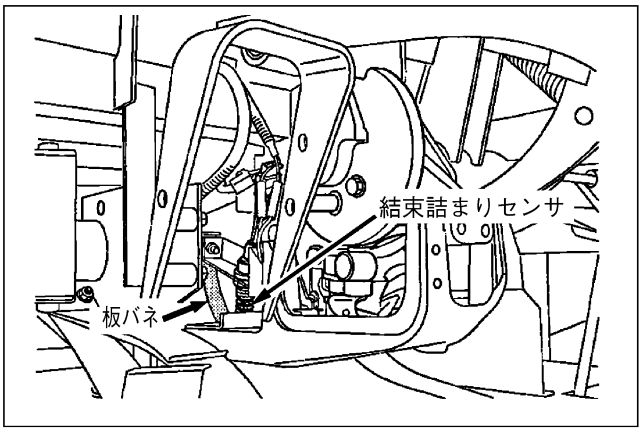
・たるみ取りかんセンサ…たるみ取りかん（ひも切れ，ひもなしを感知したとき）でＯＮさせる。



・確認後切欠部にセットし直します。

・結束詰まりセンサ……板バネを上方に押す。

（結束機にわらが詰まったとき）



4）センサをＯＮさせて，警報ブザーが鳴ることを確認します。

5）脱こくクラッチを切り，メインスイッチを“ＯＦＦ”にします。

3．作業切替えの作動確認

⚠注意

◆エンジンをかけるときは，周囲の安全を確認してから行なってください。

◆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なってください。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。

1）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る。

2）次に運転席のカッタ排ワラ切替え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。
（18ページ参照）

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。

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

◆ノッタを取外す時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なってください。

◆ノッタの取外しはクレーン又は，ホイスト等吊り具を使用し，２人以上で作業を行なってください。

◆ノッタを取外した時は，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**」（42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・調整する時はエンジンを停止し，各部の回転が止まってから行なってください。
◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動してください。

「運転まえ点検表」

No	場　所	内　容	処　置	参照ページ
1	結束ケース	・油ギレがありませんか。	・給油口から給油する。	43
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。	43
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。	43
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。	43
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。	44
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。	44
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。	44
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なってください。

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なってください。

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

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

1．作物の条件

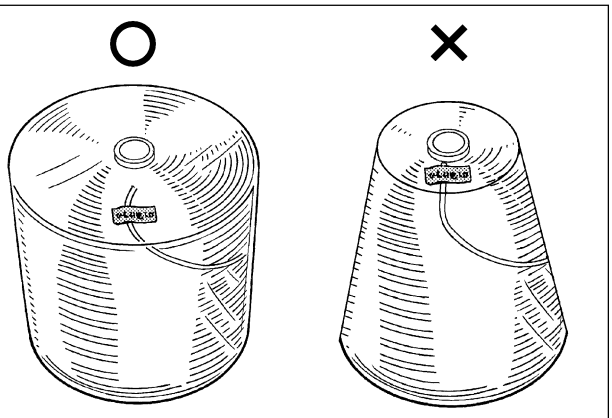
つぎの作物は，ノッタ作業はできません。

・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なってください。

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

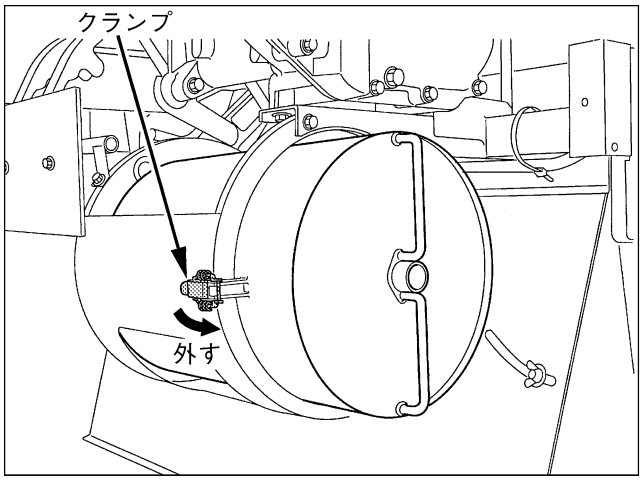
◆ニードル先端から引出したひもは，スイーパ（放出うで）から１m以上はなれた所で補助者に手でもってもらい，補助者や周囲の人に合図をした後エンジンを始動し，作業機クラッチレバーを入れてください。

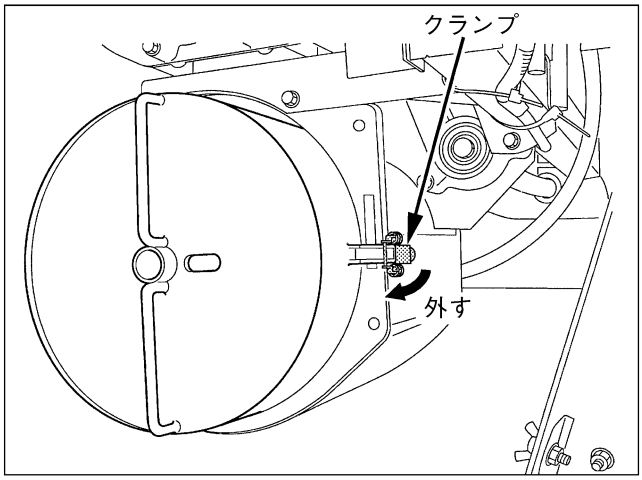
◆エンジン始動時近くにいるとスイーパが回転した時，手や身体に衝突し負傷することがあります。

取扱いのポイント

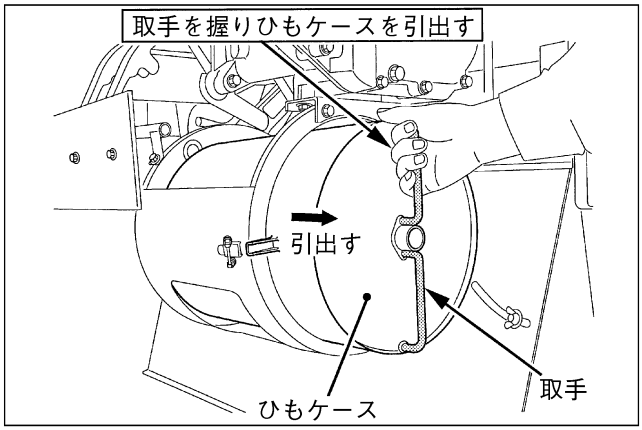
- **本機には始めから外取り大径ひもケースが取付けられています。**
  使用ひもは，外取り専用大径（ジュート，P.P）純正指定ひもを使用してください。

❶ 2ヵ所のクランプを外し固定部のフックより外します。

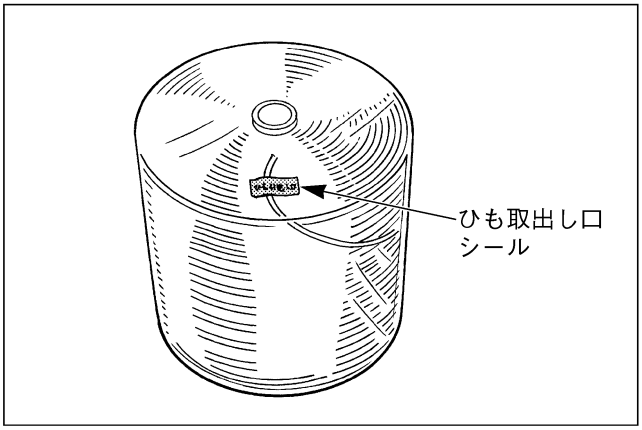




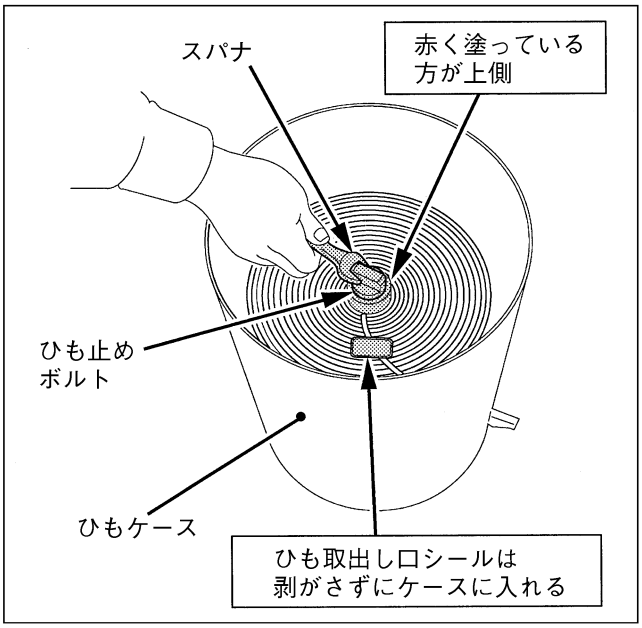
❷ ひもケースを引出します。



❸ 外取り大径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。



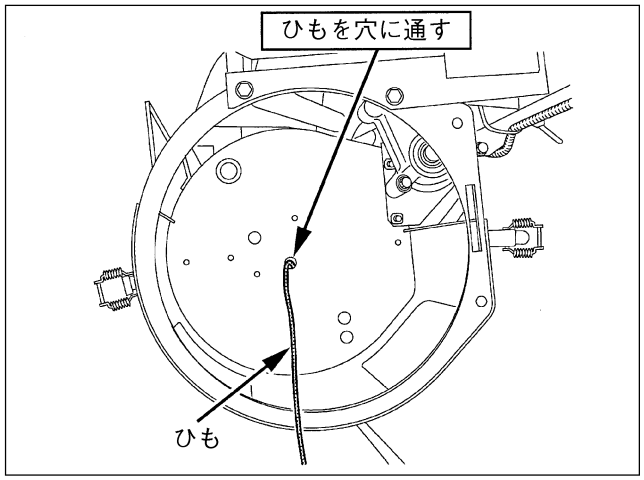
❹ 大径ひもケースのひも止めボルトを外し，大径ひものひも取出し口を上にしてケースに差込み，ひも止めボルトをゆるまない程度にスパナで締込みます。

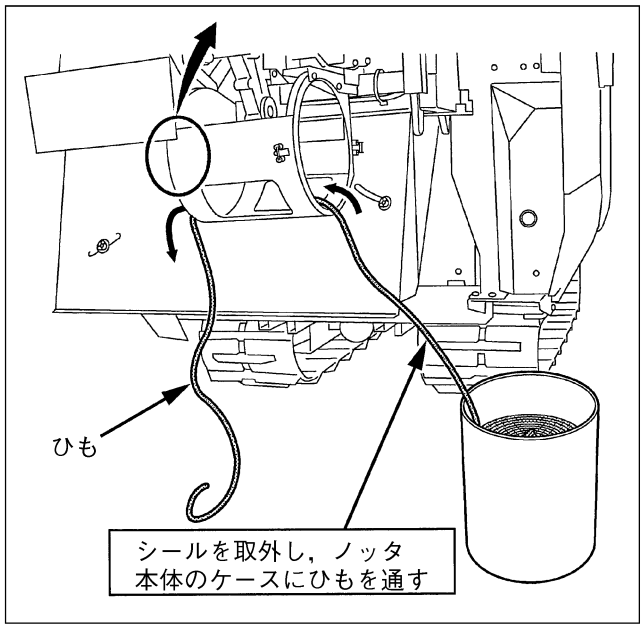


取扱いのポイント

- **大径ひもをひもケースに入れるとき，ひもを上からおとさないでください。衝撃で，ひもが崩れます。**
- **ボルトを締過ぎるとひもの中心が崩れます。**

❺ ひも取出し口シールをはがし，ひもをノッタ本体のケースに通します。





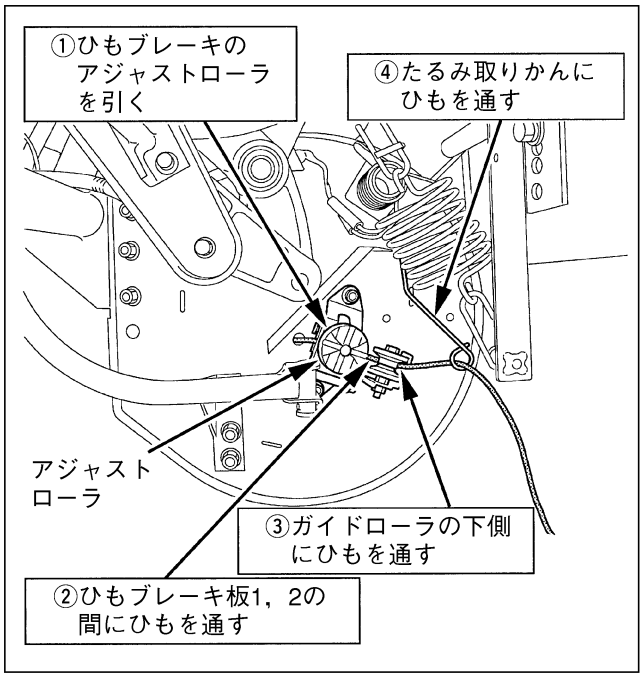
❻ 外取り大径ひもケースを本体のケースに装着します。このとき，先に通したひもがケースの中でたるまないように注意して入れてください。

⚠注意

◆ひもがたるんだ場合，ケースの内部で挟まれひも切れの原因になります。

❼ 大径ひもケースを本体のケースにクランプして固定し，ひもを約１m引出してひもがからんでないか確認します。

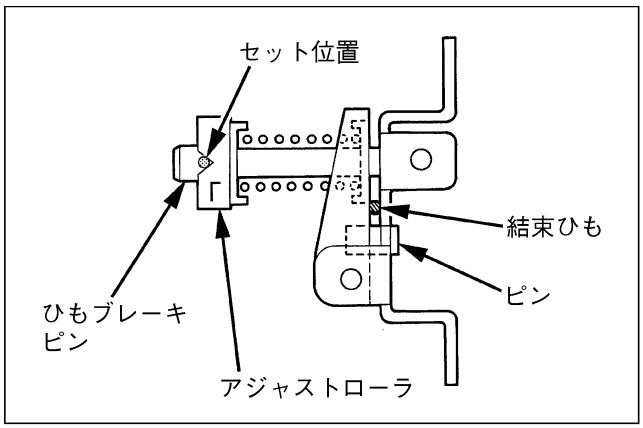
❽ ひもをひもブレーキからニードルまで通します。



●ひもブレーキ圧標準セット位置

標準ノッタ（KN－R98）…… ［L］（低）側

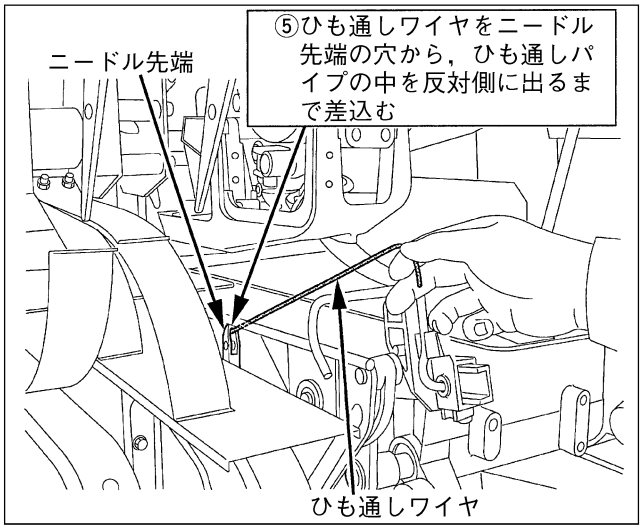
スタンドノッタ（KN－R98R）…… ［H］（高）側

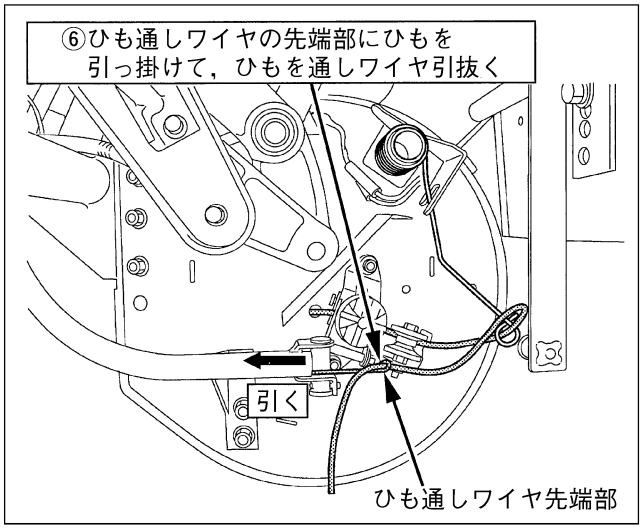


取扱いのポイント

●標準ノッタ（KN-R98）の場合で束の締まりがゆるいときは，［H］（高）側にセットしてください。

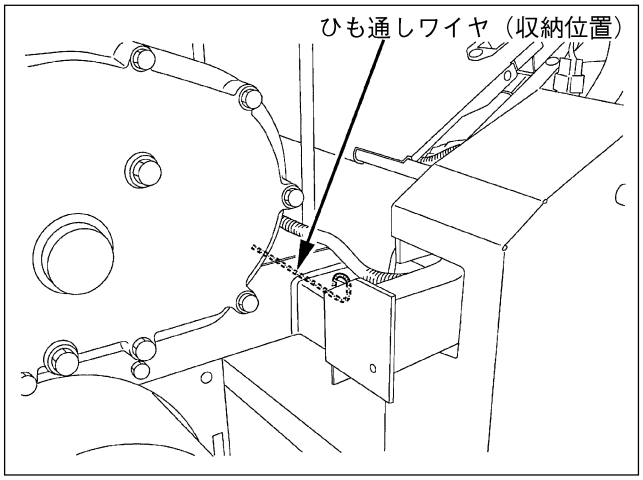
●ひも切れが発生する場合は ［L］（低） 側に切替えます。

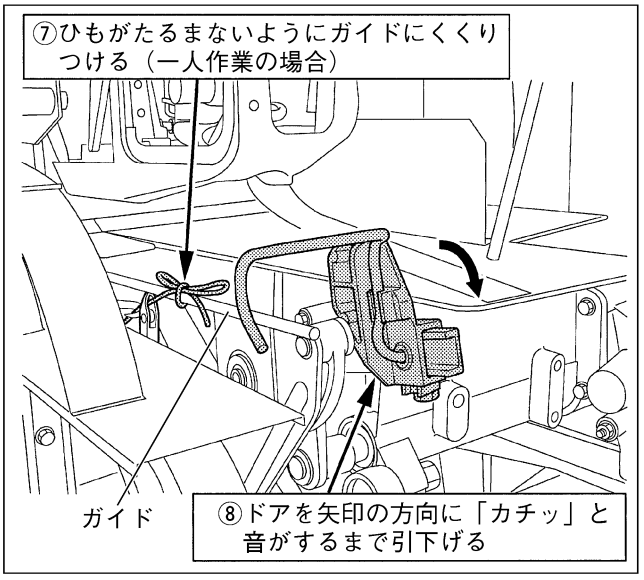




取扱いのポイント

- **ひも通しワイヤはフレームの右下側に収納されています。**

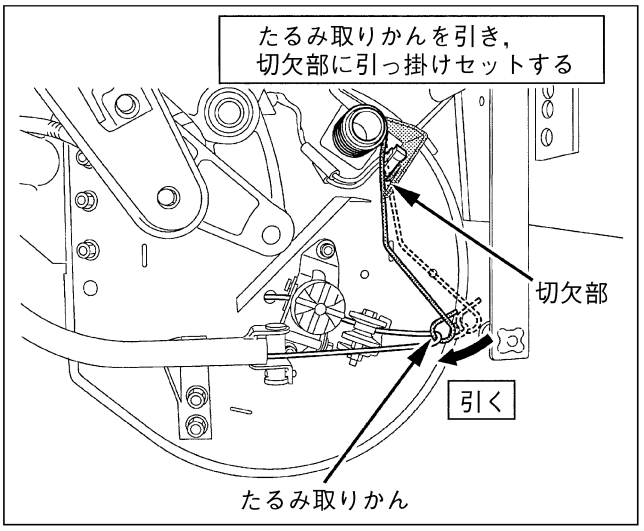




・二人作業の場合

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。

❾ たるみ取りかんをセットします。



⚠注意

◆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。

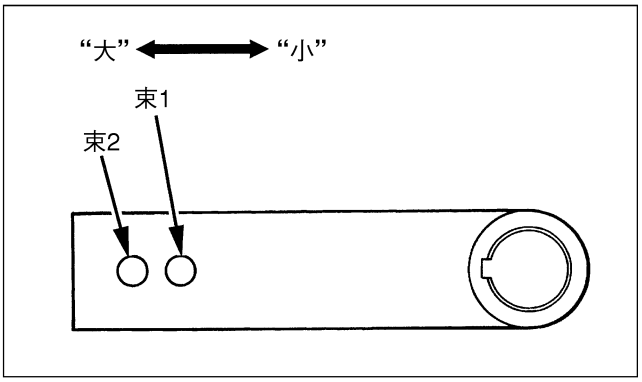
❿ この状態でエンジンを始動して，脱こくクラッチを入れ，刈取作業を行なってください。くくりつけたひもは，最初の束と一緒に外れます。

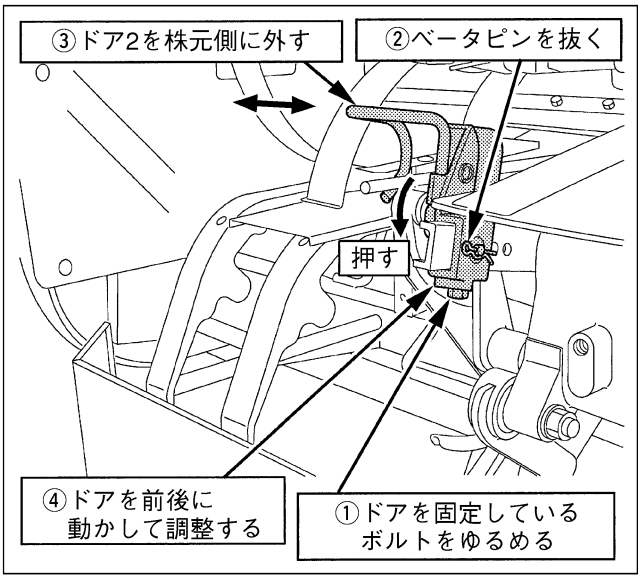
4．束の大きさ調整

⚠警告 傷害事故防止のために

◆調整はエンジンを停止し，各部の動きが止まってから行なってください。

束の大きさは２段階に調節できます。





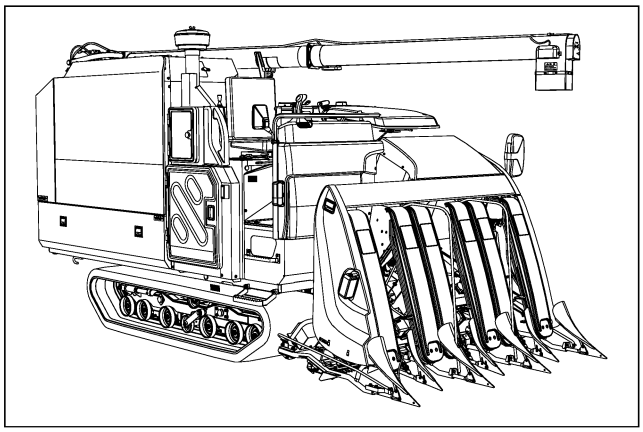
取扱いのポイント

- ドア２がニードルに当たり，抜けにくい場合はドアを切りニードルを押してドア位置を変更してください。
- 束の大きさはドア位置の調節で２段階（ひも周長で約55～65㎝）に調節できますが，作物条件（分けつ数が多い稲）や刈取速度が速いと束は大きくなります。小さい束にしたいときは，作業速度を落として束の周長を調整してください。

5．結束位置の調整

◆標準ノッタ（KN-R98）の結束位置の調節

排わらレールを出し入れすることにより、結束位置を変えます。排わらレールの出し入れは，運転席のカッタ排ワラ切替えレバーをガイド溝へ引っ掛け，位置を変えることによりできます。



❶ 刈始めは切換えレバーを０の位置にセットしてから使ってください。

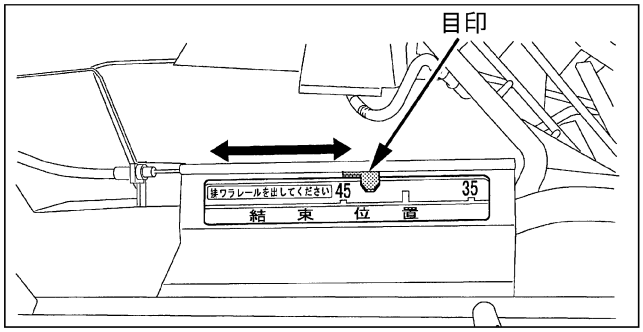
結束位置が株元より35～40㎝になるように１段ずつ変更してください。

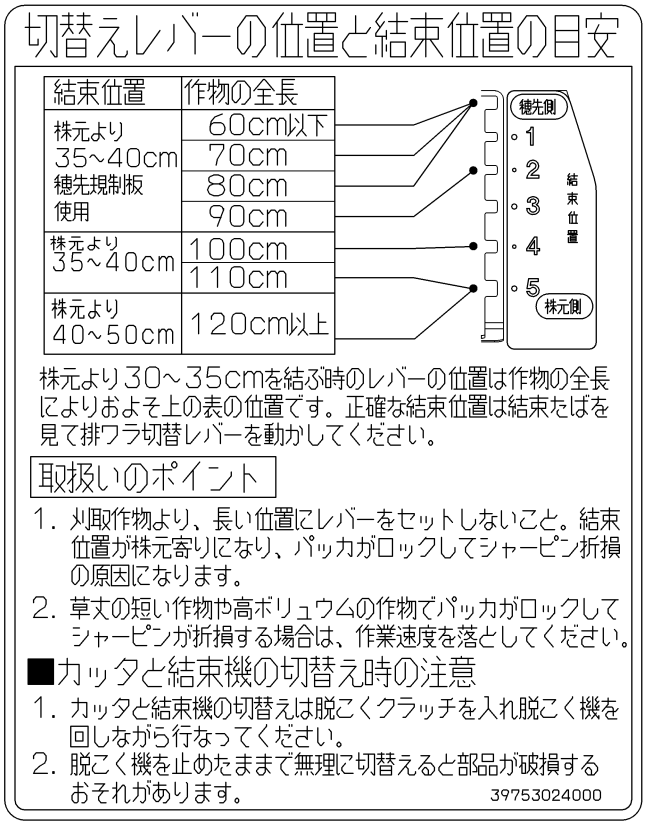
❷ 結束位置を低く（株元側）したいときは，株元側の溝に１段ずつ変更して調節してください。５の溝位置が最も結束位置が低くなる位置（株元）です。

❸ 結束位置を高く（穂先側）したいときは，穂先側の溝に１段ずつ変更してください。０の溝位置が最も結束位置が高くなる位置（穂先）です。

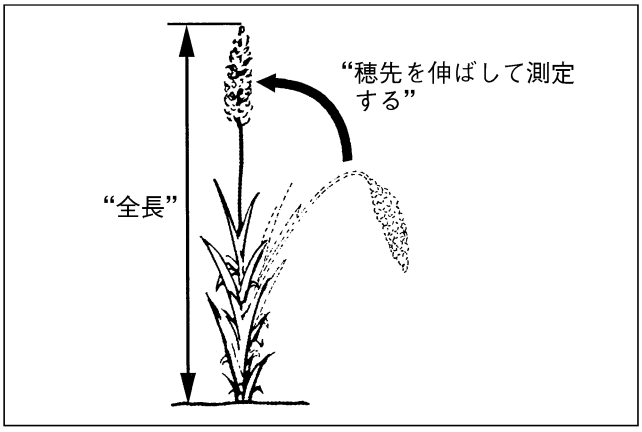
❹ 運転席での結束位置表示

結束機側の株揃い板の動きで，おおよその結束位置が運転席でわかるようになっています。





作物の全長とは穂先までの長さです。



取扱いのポイント

- **カッタ排ワラ切替えレバーの位置変更は，排わらチェンにわらが無いときに行なってください。わらがあるとわら詰まりが発生し，部品が破損する場合があります。**
- **カッタ排ワラ切替えレバーの位置変更は，一度に数段行わないでください。結束機入口で詰まったり，スッポ抜けの原因になります。**
- **短かん（85cm以下）でカッタ排ワラ切替えレバーを株元側にしすぎるとスッポ抜け，詰まりの原因になります。**

◆スタンドノッタ（KN-R98R）の結束位置の調節

排わらレールを出し入れすることにより，結束位置を変えます。排わらレールの出し入れは，運転席の切換えレバーをガイド溝へ引っ掛け，位置を変えることによりできます。

❶ 刈始めは切替えレバーを０の位置にセットしてから使ってください。

結束位置が穂先より35～45cmになるように１段ずつ変更してください。

❷ 穂先側を結び過ぎてスッポ抜けて，立ちが悪い場合は，結束位置を株元側にしてください。そのときは，株元側の溝に１段ずつ変更して，調節してください。５の溝位置が最も結束位置が株元側になる位置です。

❸ 株元を結び過ぎて立体率が悪い場合は，結束位置を高く（穂先側）にしてください。そのときは，穂先側の溝に１段ずつ変更して，調節してください。０の溝位置が最も結束位置が高くなる位置（穂先）です。

切替えレバーの位置と結束位置の目安

結束位置	作物の全長
穂先より 35~40cm	80cm以下
	90cm
	100cm
	120cm
穂先より 40~50cm	120cm以上 又は結束位置が穂先すぎて立ちにくい時



穂先より35~40cmを結ぶ時のレバーの位置は作物の全長によりおよそ上の表の位置です。正確な結束位置は結束たばを見て排ワラ切替レバーを動かしてください。

取扱いのポイント

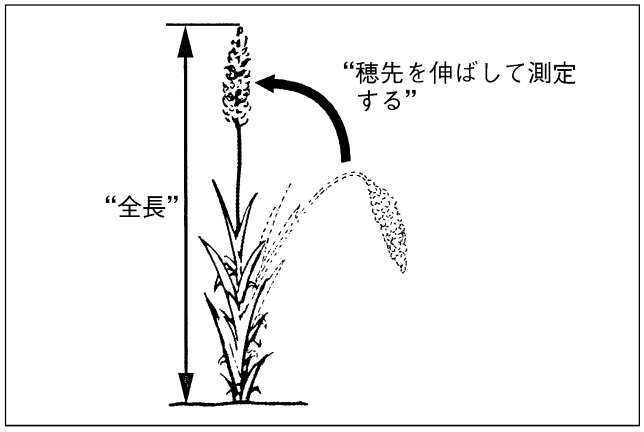
1. 刈取作物より、長い位置にレバーをセットしないこと。結束位置が株元寄りになり、パッカがロックしてシャーピン折損の原因になります。
2. 草丈の短い作物や高ボリュウムの作物でパッカがロックしてシャーピンが折損する場合は、作業速度を落としてください。

■カッタと結束機の切替え時の注意

1. カッタと結束機の切替えは脱こくクラッチを入れ脱こく機を回しながら行なってください。
2. 脱こく機を止めたままで無理に切替えると部品が破損するおそれがあります。

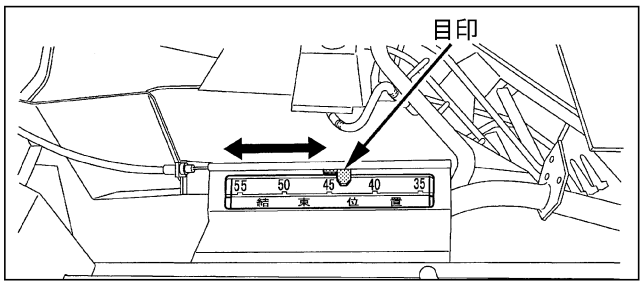
39753025000

作物の全長とは穂先までの長さです。



❹ 運転席での結束位置表示

結束機側の株揃い板の動きで，おおよその結束位置が運転席でわかるようになっています。



取扱いのポイント

- **カッタ排ワラ切替えレバーの位置変更は，排わらチェンにわらが無いときに行なってください。わらがあるとわら詰まりが発生し，部品が破損する場合があります。**
- **カッタ排ワラ切替えレバーの位置変更は，一度に数段行わないでください。結束機入口で詰まったり，スッポ抜けの原因になります。**
- **短かん（85cm以下）でカッタ排ワラ切替えレバーを株元側にしすぎるとスッポ抜け，詰まりの原因になります。**

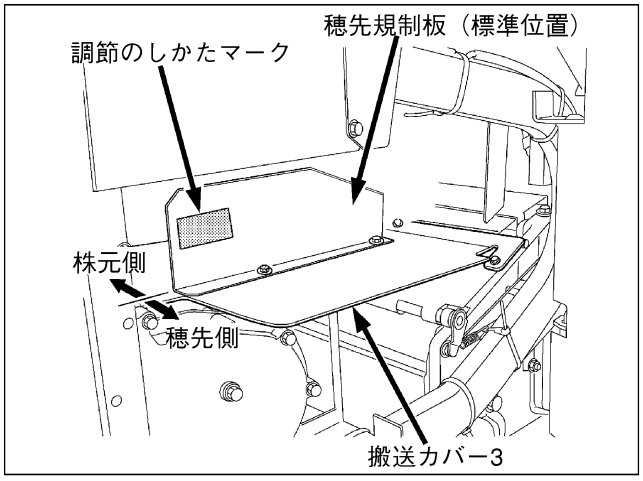
6．穂先規制板の調整

⚠警告　傷害事故防止のために

◆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なてください。

◆スタンドノッタ（KN-R98R）の穂先規制板の調節

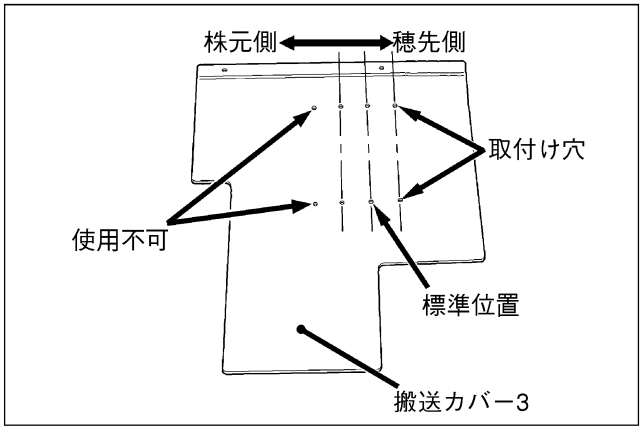
❶　スタンド作業では，まず標準位置にボルトとナットで固定して作業を始めてください。



❷　真中を結束して束がうまく立たないときや，もう少し穂先側を結束したいときは，株元側へ１穴ずつずらしてください。

❸　穂先側を結び過ぎて，束からひもが抜けたり（スッポ抜け），もう少し株元側を結束したいときは，穂先側へ１穴ずつずらしてください。

❹　穂先規制板で結束位置が変えられないときは，カッタ排ワラ切替えレバーで排わらレールを出し入れして結束位置を変えてください。

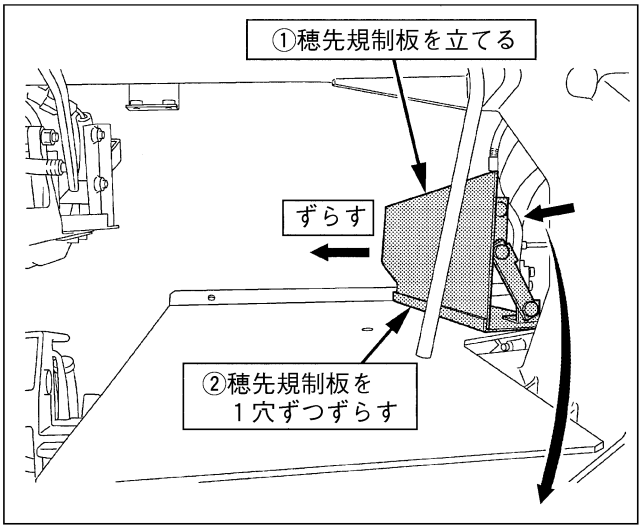


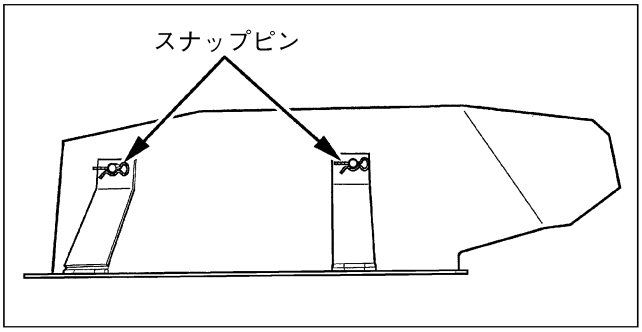
◆標準ノッタ（KN-R98）の穂先規制板の調節

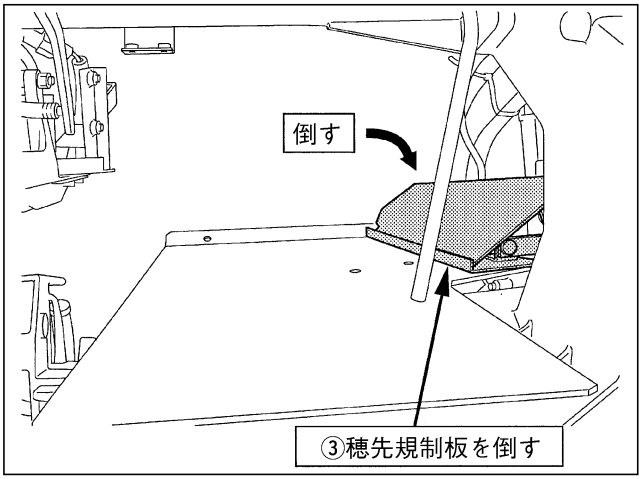
❶　**作物の全長が100㎝以下の場合**，穂先規制板は標準位置に取付け，立てて使用してください。

❷　カッタ排ワラ切替えレバーの位置を０にしても，結束位置が株元より35㎝以下で結束機入口で詰まる場合は，穂先規制板を株元側に１穴ずつずらしてください。

❸　結束位置が株元45㎝以上になり，分離や放出位置が悪いときは，１穴穂先側にずらしてください。それでも結束位置が変わらない場合は，スナップピンを抜いて金具を外して倒してください。



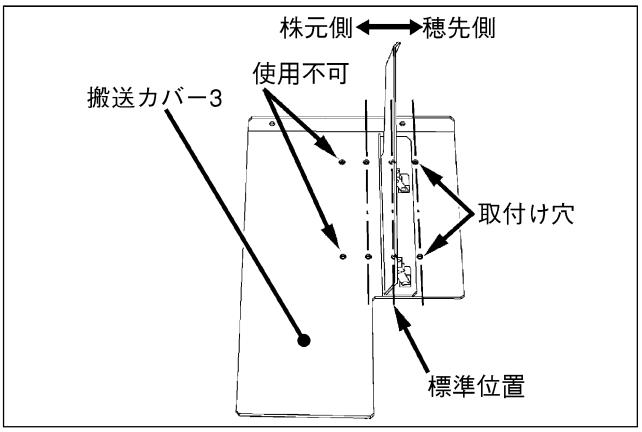




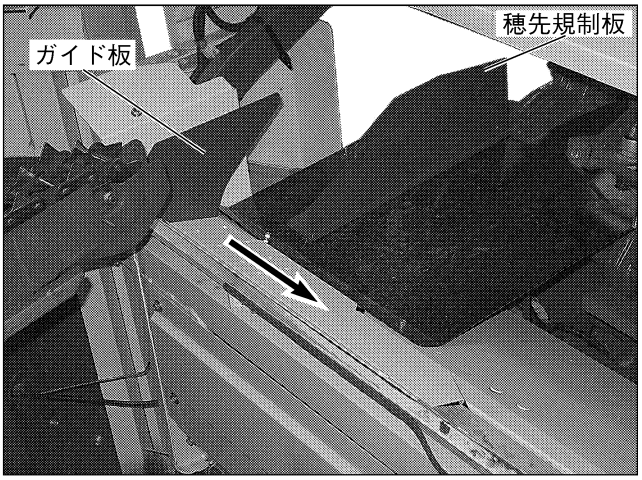
❹　穂先規制板を倒しても株元側（35～45㎝）を結べないときは，排ワラ切換えレバーを株元側に１段ずつずらしてください。

取扱いのポイント

- **一度に数段ずらしますと結束位置が株元35㎝以下になり，詰まりの原因になります。**



- **穂先規制板を移動しても安全ピンが折損する場合，ガイド板を矢印方向の穂先規制板の位置まで移動します。**

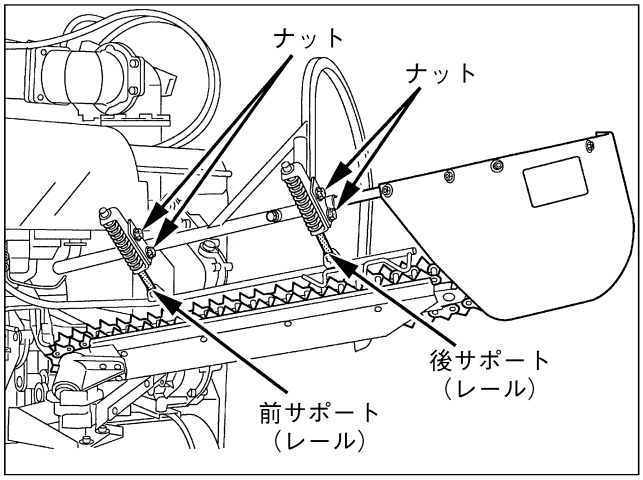


７．スタンドチェンレールのすき間の調整のしかた

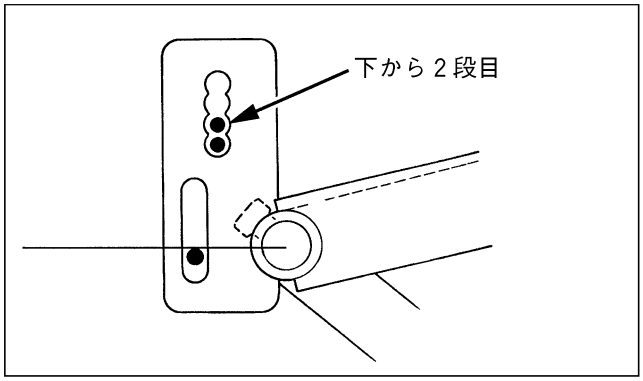
スタンドノッタ（KN-R98R）のみ

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。

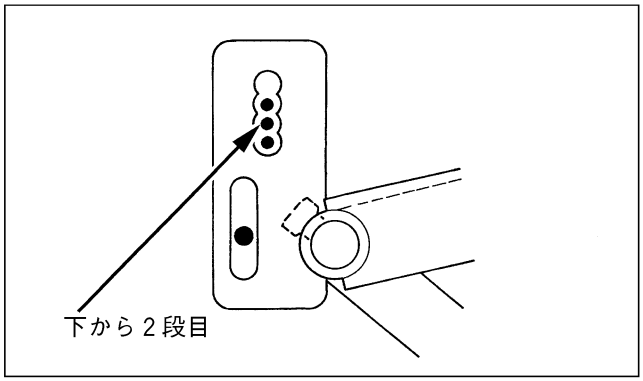
❷　すき間が広すぎてバトンタッチが悪い（チェンから束がズレ落ちる）場合は，サポート（レール）を１段下の穴に取付けて，すき間を狭くしてください。



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



8．束ガイドの調整のしかた

スタンドノッタ（KN-R98R）のみ

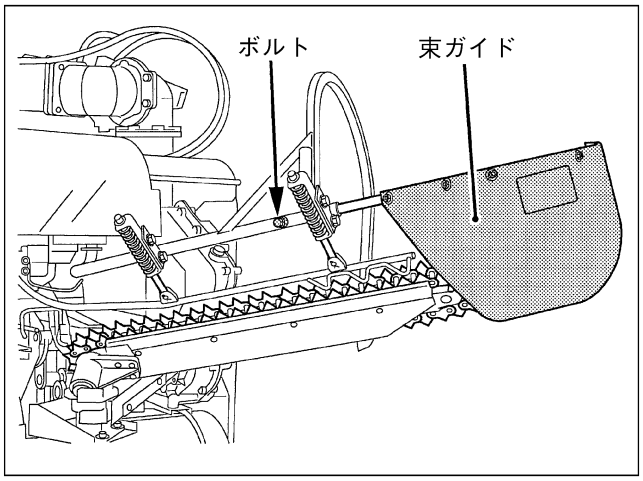
束が放出されたあとに倒れてしまう場合や，束ガイドで束を押してしまう場合は，束ガイドを調節してください。

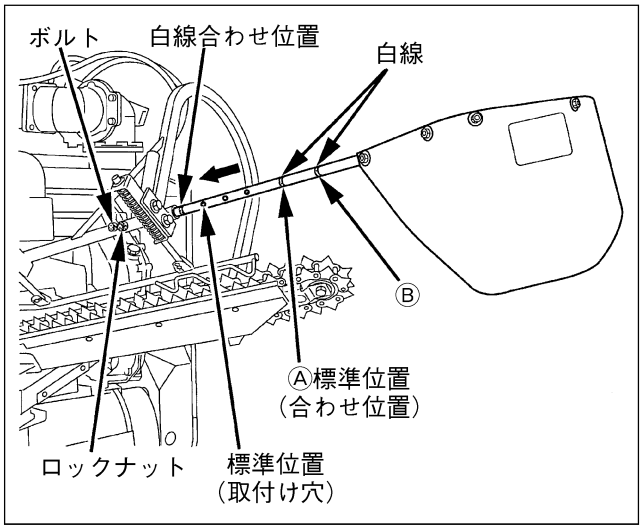
◆調節のしかた

❶ 束ガイドの取付け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。

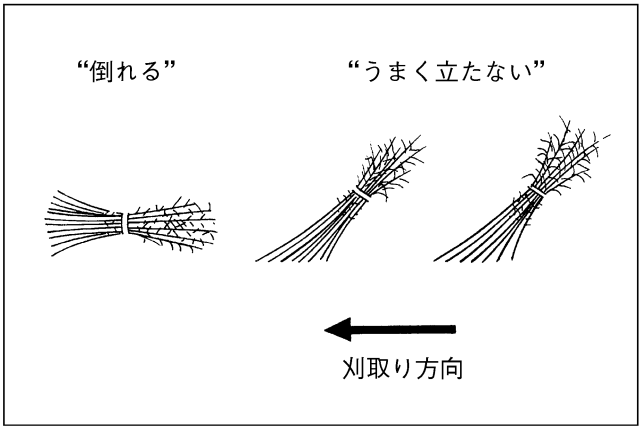
❸ それぞれのパイプの穴の位置が合うように微調節したあと，ボルトを取付け，ロックナットでロックをします。





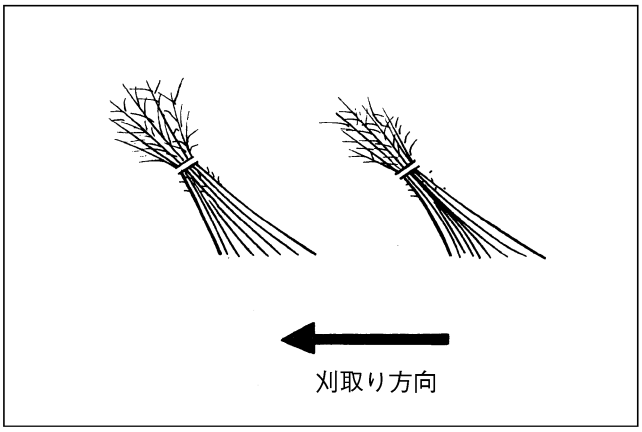
❹ 短かんの作物で束が倒れたり，うまく立たない場合

・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

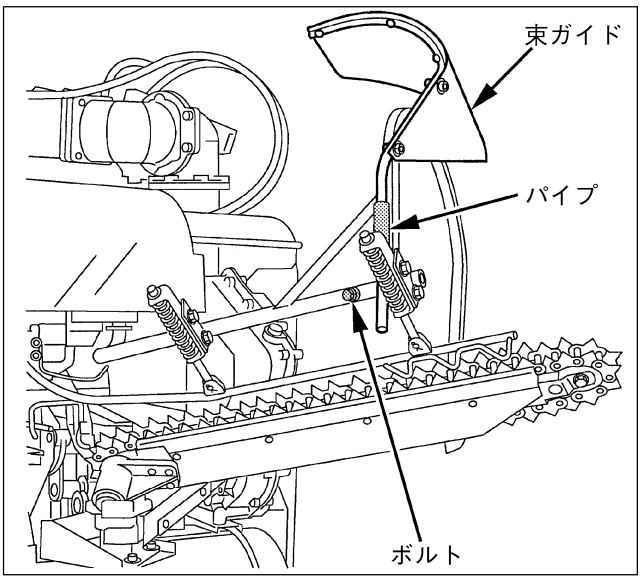
・束ガイド取付け位置…白線Ⓐ（標準）位置にセットし直す。



9．束ガイドの収納

スタンドノッタ（KN-R98R）のみ

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

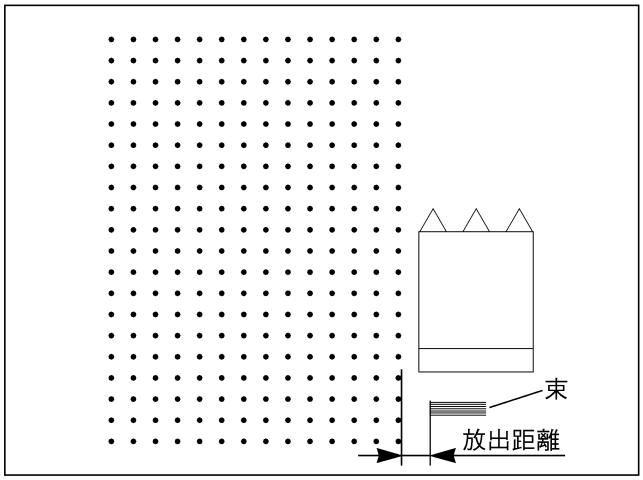
- 取付けボルトは，無くさないようにパイプの取付け部に取付けロックナットでロックしてください。

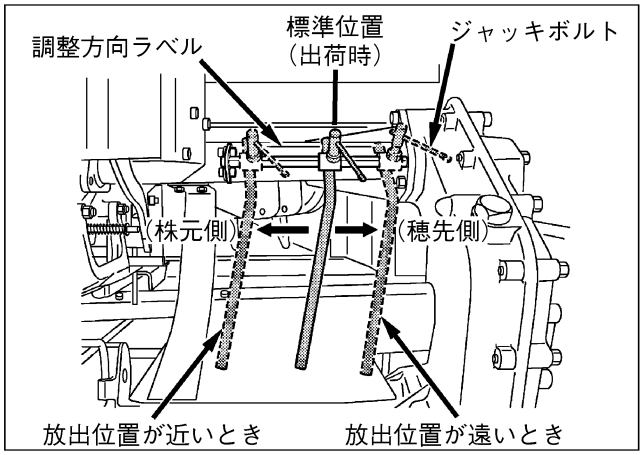
10．束の放出位置の調整

標準ノッタ（KN-R98）のみ

束の放出位置が近い（次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，右又は左に動かしてください。

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





⚠注意

◆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。

11．株元ささえの調節

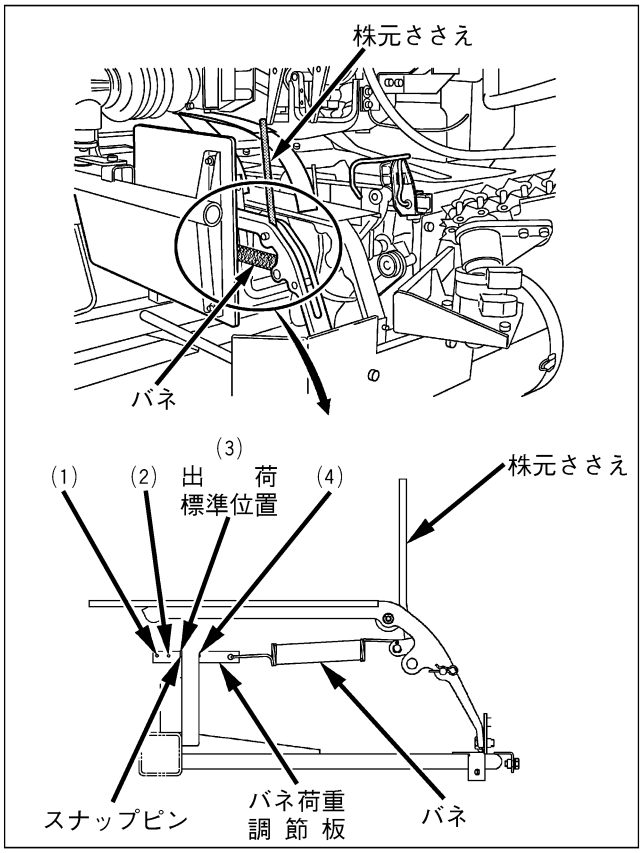
束を放出したとき，株元ささえが抵抗になって束の放出姿勢が悪くて束が倒れたり，勢いよく放出されない場合や，束の株元がズレ落ちたり，株揃えが悪い場合は株元ささえのバネ荷重の調節を行なってください。

◆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）



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なってください。

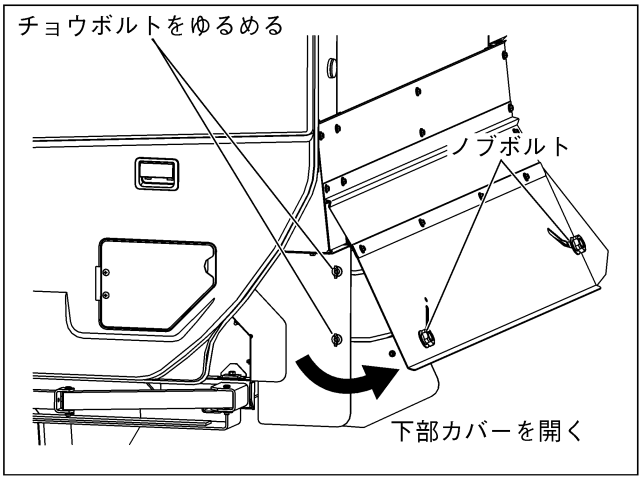
◆脱こく・刈取クラッチを《入》に操作するときは，コンバインの周囲から，人を遠ざけてください。

◆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。

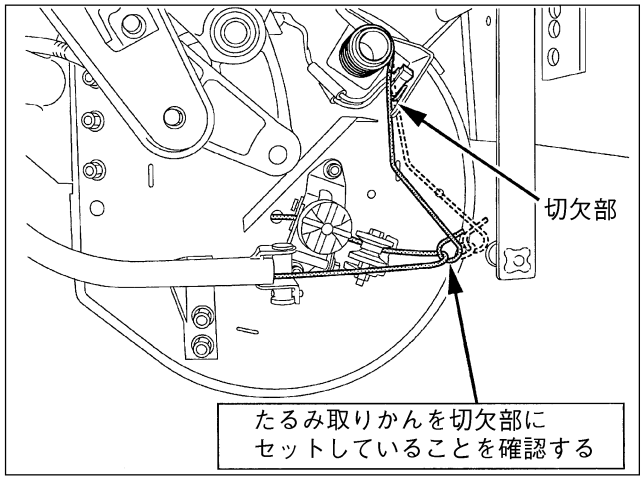
1．ノッタ作業のしかた

❶ 下部カバー及び自動・手動切替えスイッチを作業状態にし，たるみ取りかんをセットします。



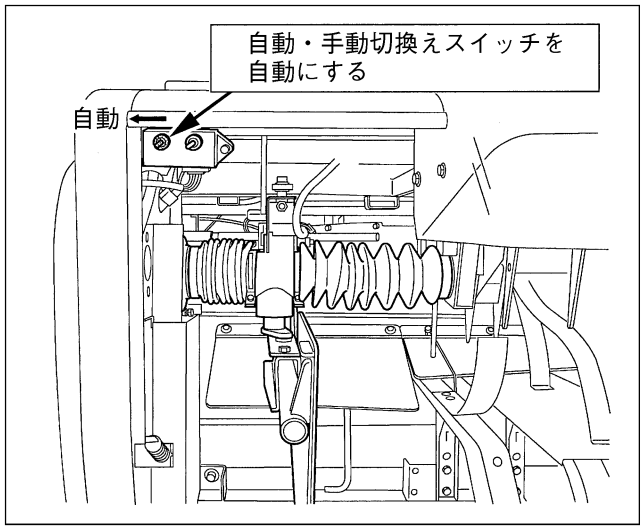
取扱いのポイント

- **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。**

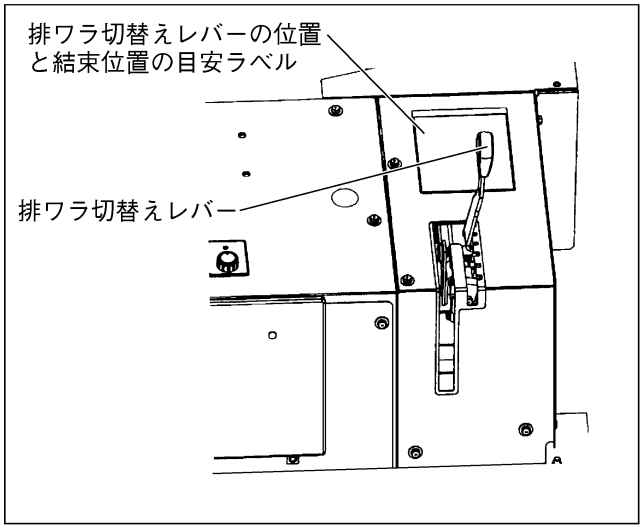


❷ カッタ排ワラ切替えレバーをカッタ作業のときはカッタ作業位置，また結束作業のときは結束作業位置にセットしてください。

取扱いのポイント

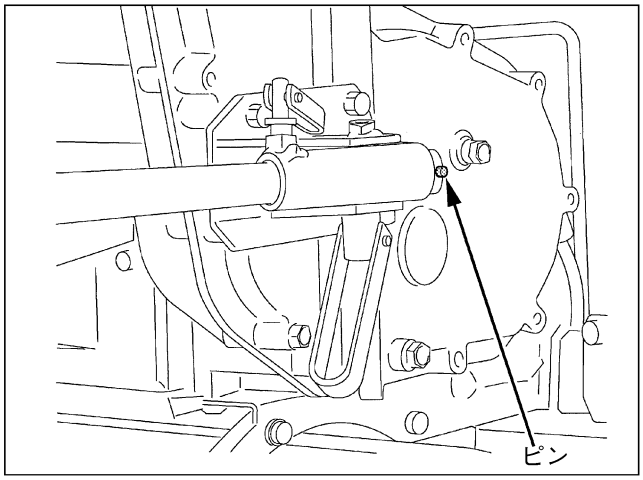
- **カッタとノッタの切替えは，脱こくを回しながらゆっくりと切替えてください。**
  脱こくが止まった状態や，わらが流れているときは切替えないでください。無理に切替えると部品が破損したりわら詰まりが発生します。

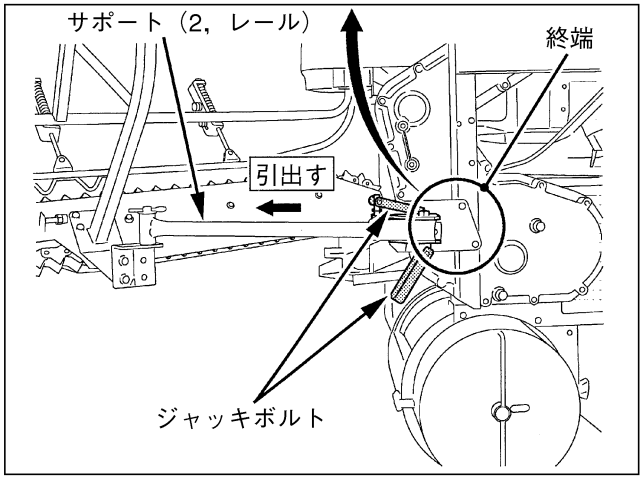
❸ 排ワラ切替えレバーの位置と結束位置の目安ラベルを参考に，稲の全長に合わせてまず株元より35～40㎝を結ぶ切欠き位置に，排ワラ切替えレバーを合わせてください。



スタンドノッタ（KN-R98R）

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。

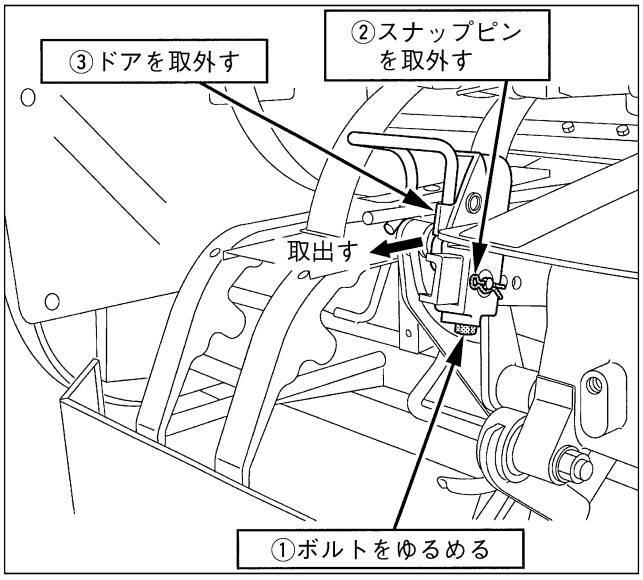




2．結束しないワラの排出作業のしかた

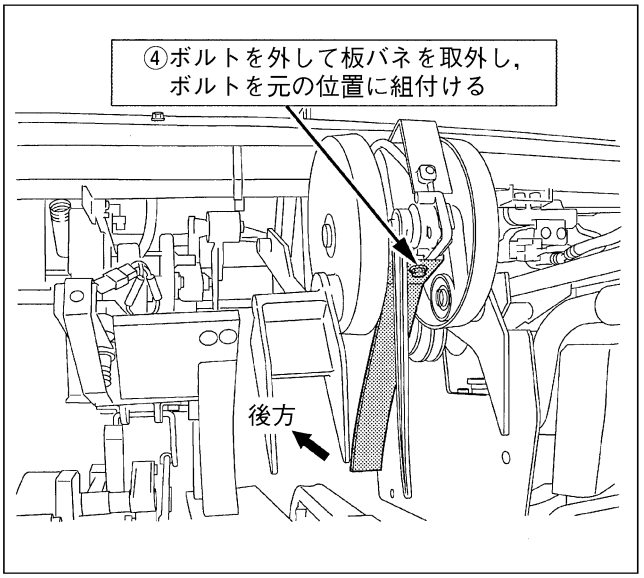
⚠警告 傷害事故防止のために

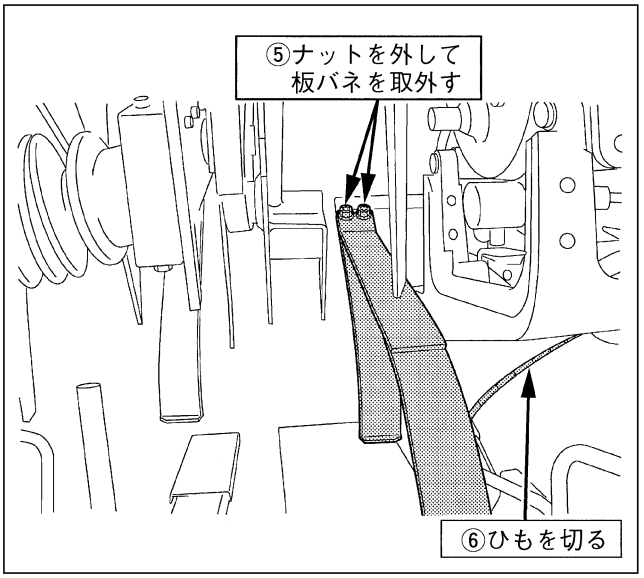
◆排出作業中でもノッタの回転部・作動部が動いており危険ですので触らないでください。

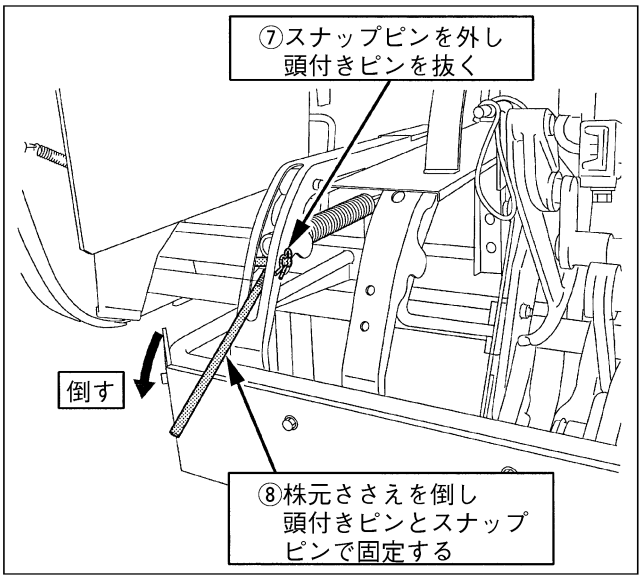


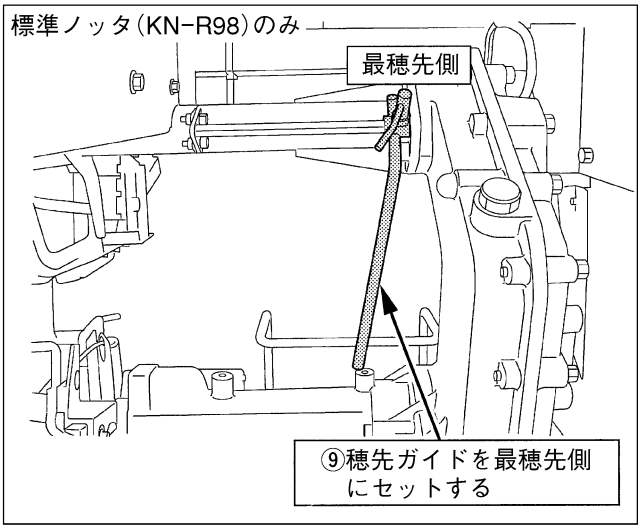
取扱いのポイント

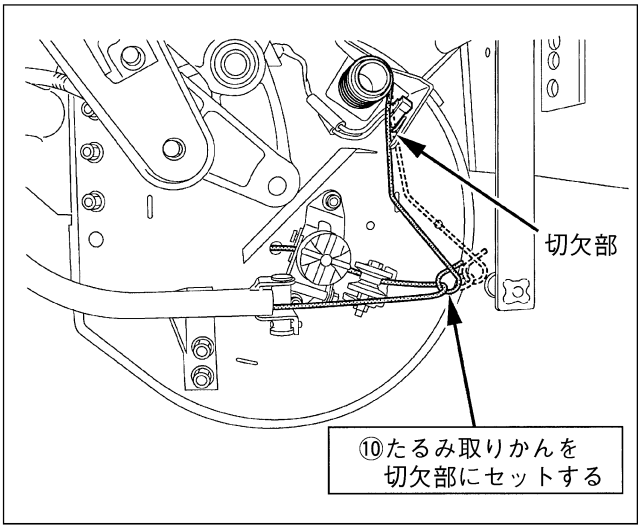
- ドアを外さないと結節部（ビル，ホルダ）が摩擦して，結束作業ができなくなります。





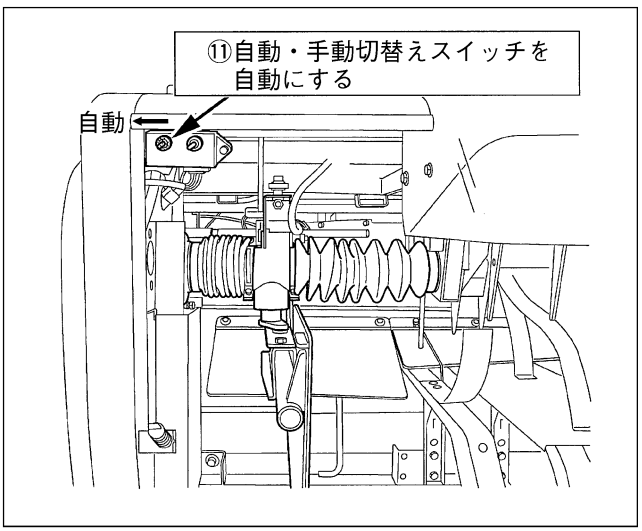






⚠注意

◆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。



■麦の上手なスタンドノッタ作業のしかた

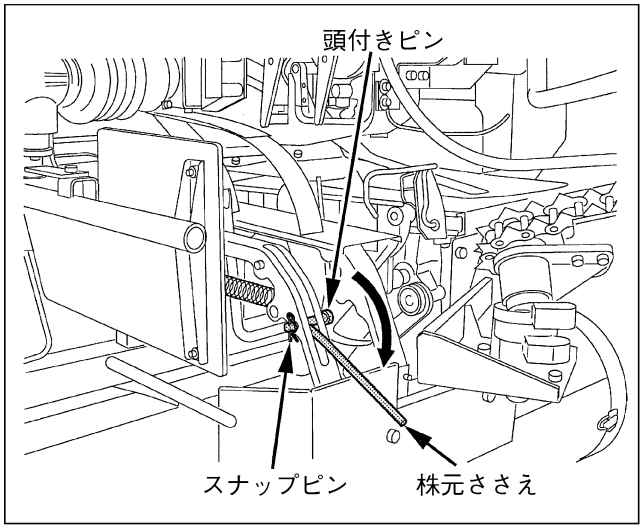
スタンドノッタ（KN-R98R）

麦でスタンドノッタ作業をするときは，下記の組合せで行なってください。

No.	どこを	どうする	参照ページ
1	束の大きさ	束1(最小束)にする	26
2	穂先規制板	標準位置 最穂先側	29
3	株元ささえ	倒して使用する	下記
4	株揃えスライド	自動にする	−
5	カッタ排ワラ切替えレバーの位置	最穂先側(0の位置)にする	28
6	スタンドチェンレールとスタンドチェンのすき間	前：56㎜ (下から2段目の穴) 後：56㎜ (下から2段目の穴)	30

株元ささえのスナップピンと頭付きピンを抜き，株元ささえを倒し頭付きピンとスナップピンで固定して作業を行なってください。

株元ささえを立てたまま作業をしますと，束の保持位置が不安定になり，立たない束が増えます。



3．安全ピンの交換のしかた

⚠警告 傷害事故防止のために

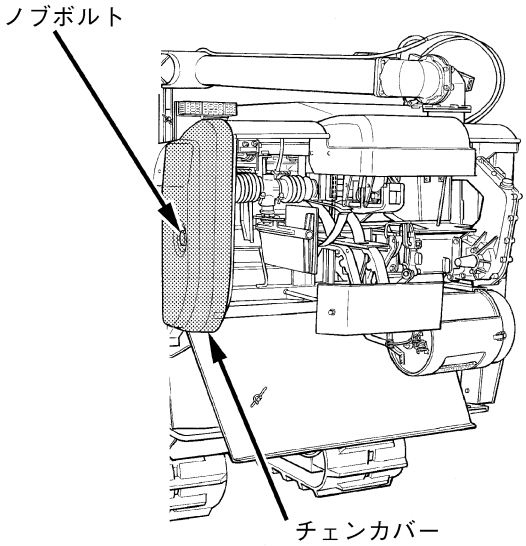
◆安全ピンの交換は，エンジンを停止し，各部の動きが止まってから行なってください。
◆取外したカバー類は，全て取付けてからエンジンを始動してください。

安全ピンはノッタの駆動系統に異常な負荷が掛かったとき，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わら詰まりが発生し，エンジンが自動停止したときは，処置を行なってください。

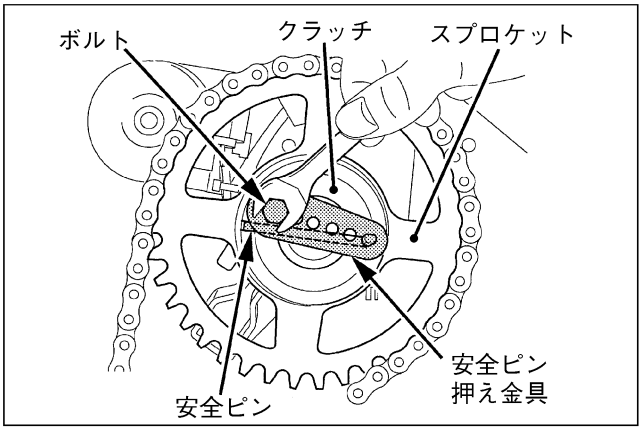
取扱いのポイント

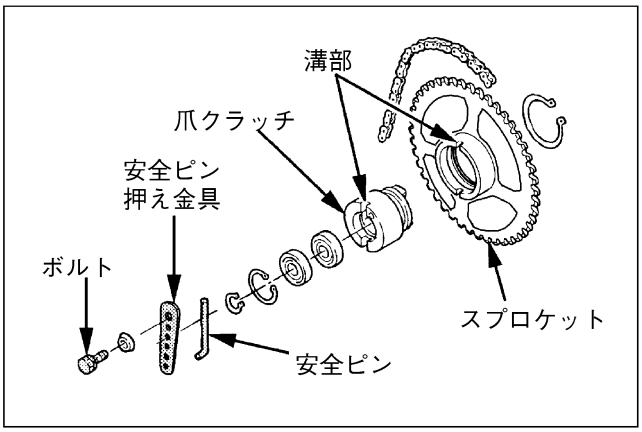
- **安全ピンは１本につき初回を含めて５回使用できます。**

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 詰まったわらを取除きます。
❸ チェンカバーを,ノブボルトをゆるめ外します。



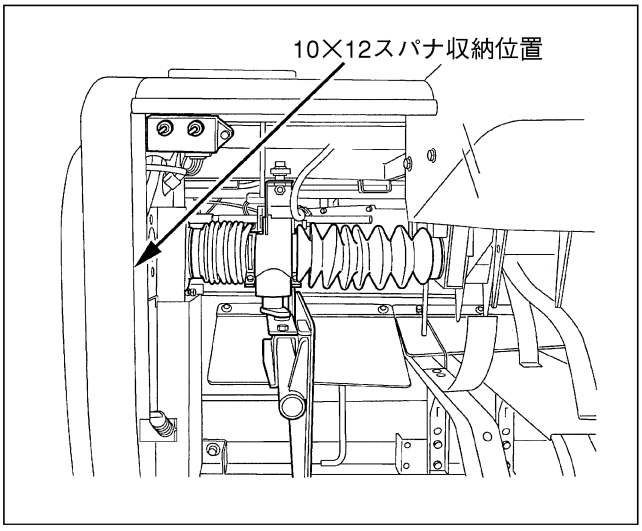
❹ ボルトを取外して，爪クラッチから安全ピン押え金具と安全ピンを外します。
❺ スプロケットの溝部に残っている安全ピン折損部を取除きます。





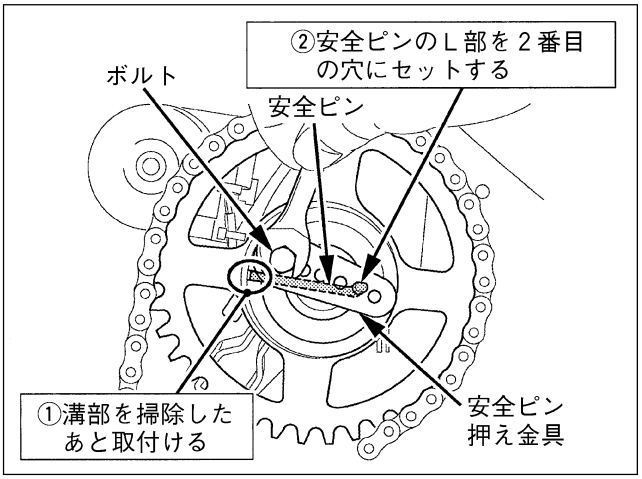
取扱いのポイント

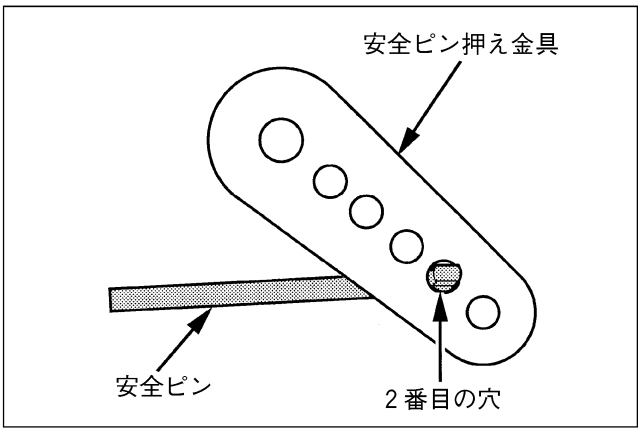
- **安全ピン折損の原因を確実に除去してください。**
- **10×12スパナ１本が下記収納位置に収納されて，出荷されていますので，利用してください。**



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。



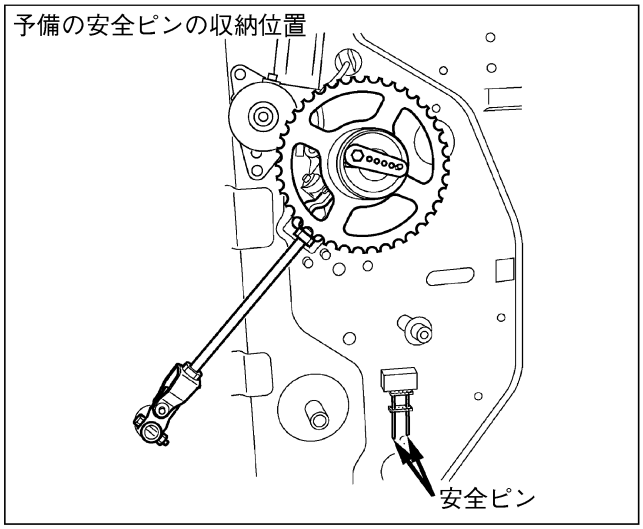


取扱いのポイント

- **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 (4.5)	513K 9623 001	KN-R98･KN-R98R



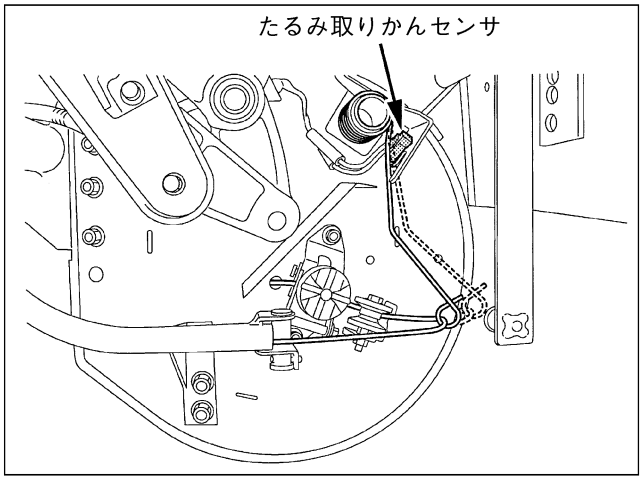
4．警報装置について

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。

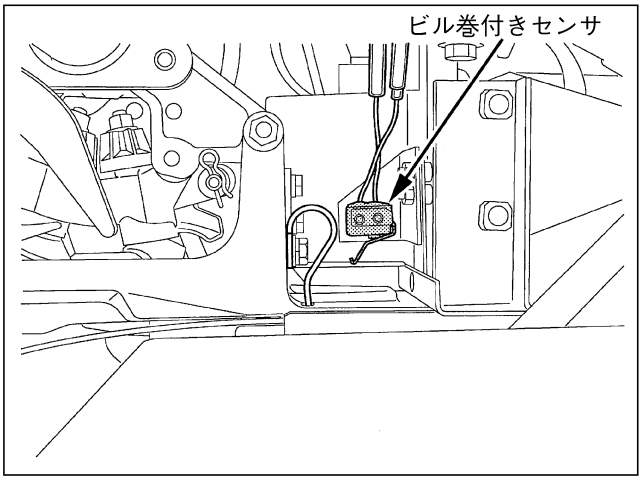
⚠警告 傷害事故防止のために

◆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なってください。

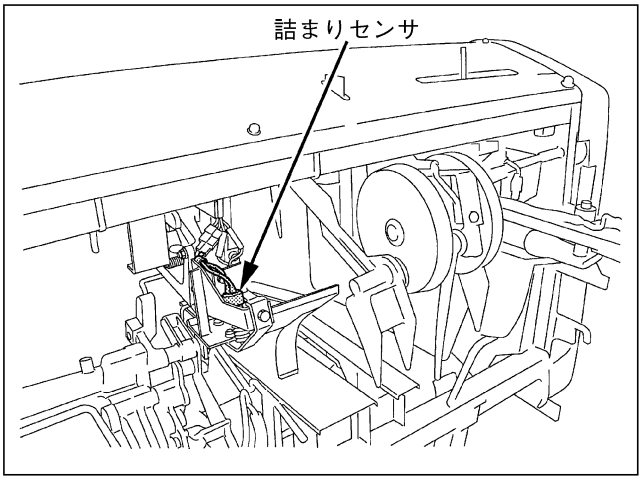
❶ ひも切れ，ひもがなくなったとき



❷ ひもがビルに巻付いたとき



❸ ノッタにワラが詰まったとき



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	連続音	停　止	作業機・刈取クラッチレバー《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，取り除いてください。
③		ワラ詰まり					ノッタにワラが詰まっていますので，取り除いてください。
④		刈取速度超過		断続音	－	刈取り速度を落とす	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恐れがあります。 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なってください。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。
- ノッタ警報（速度超過警報）は，ノッタ（株揃え板）自動を「ON」にしないと作動しません。

5．カッタのオープンのしかた

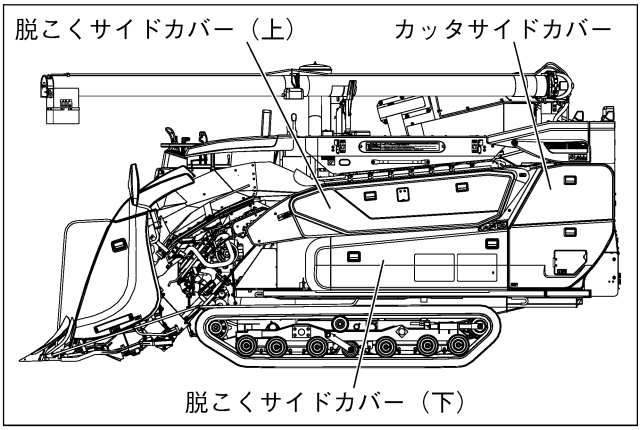
⚠警告 傷害事故防止のために

◆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なってください。

◆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，カッタが回動して障害事故を起こすことがあります。

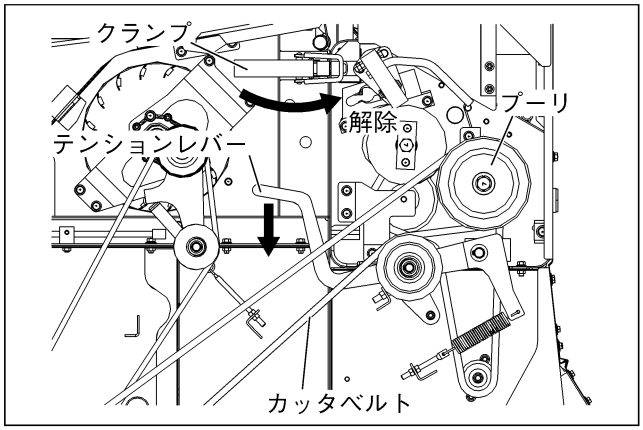
◆カッタをオープンにしたときはカッタ刃に触れないようにしてください。

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し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り外します。

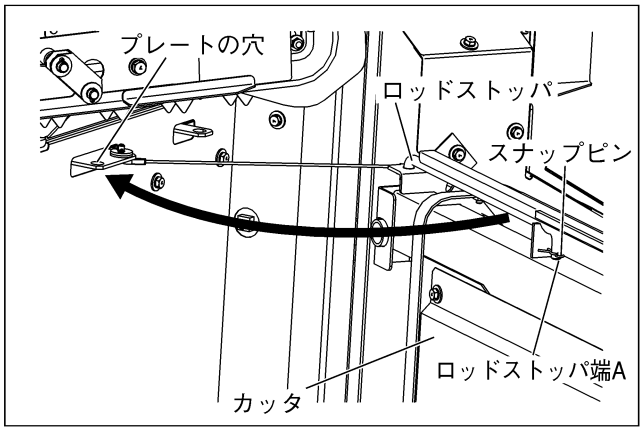
❸ クランプを解除します。



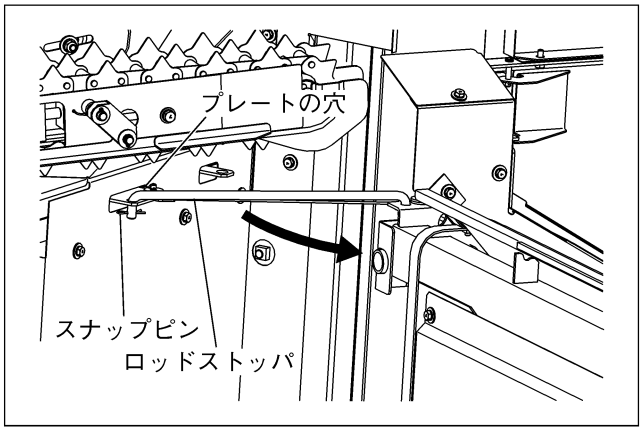
❹ カッタを少し上方へ持ち上げながら，後方へオープンします。

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ち上げ，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。

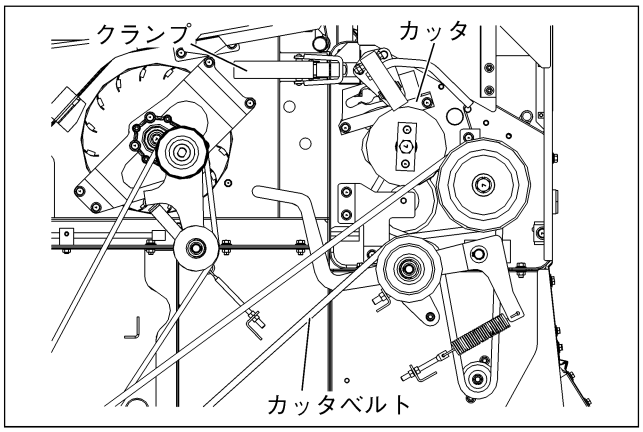


❼ カッタを閉じる時は，ロッドストッパの先端のスナップピンを外し，プレートの穴からロッドストッパ先端を外し，カッタ側の固定部に入れ，スナップピンを差込みます。



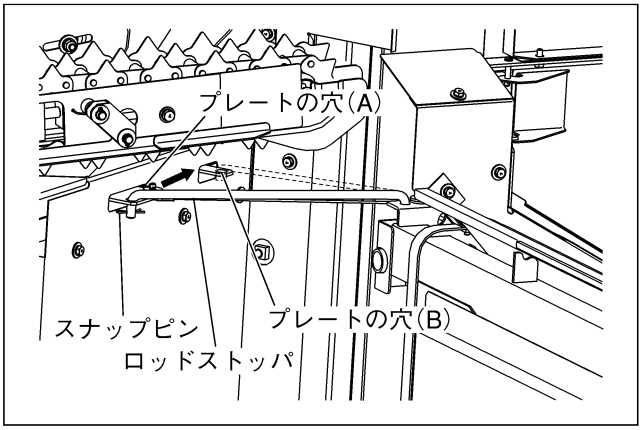
❽　カッタ下方を手で支えながら，コンバイン側に回動します。

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。

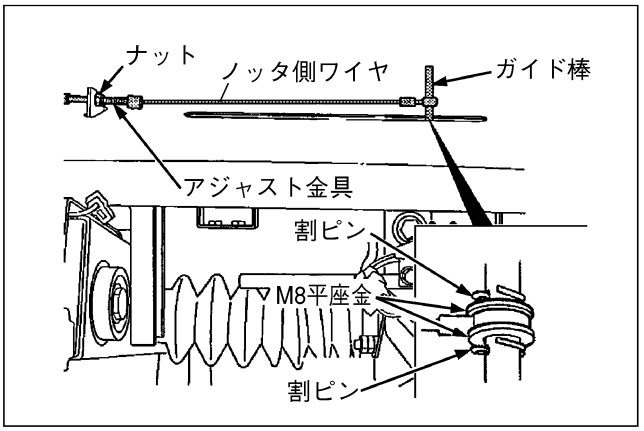


❿　取外したカバーを全て取付けます。

取扱いのポイント



- **ロッドストッパをプレートの穴（A）から（B）へ差し替える場合は，結束位置表示板Assyのノッタ側ワイヤをガイド棒より外し，ナットもゆるめて外してください。**



手入れのしかた

1．定期点検整備

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

⚠警告 傷害事故防止のために

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

◆取外したカバー類は全て取付けてからエンジンを始動してください。

「**定期点検整備表**」（○：点検調整，●：交換）

点検項目	毎日作業前点検	シーズン前	50アール毎	格納時	整備内容	参照ページ
結束ケース		●			給油口から給油する	43
駆動チェン	○				チェン・スプロケット部に注油する	43
クラッチ部	○				爪クラッチ部に注油する	43
クランク部	○				株揃えクランク部に注油する	43
入力チェン	○				チェン部に注油口から注油する	44
グリスカップ		○			グリスカップにグリスを充填する	44
スタンドチェン部	○				チェン，しゅう動部，支点部に注油する	44
ひもホルダ	○				クズを掃除する	－

2．給油・注油のしかた

・工場から出荷する時は，各給油・注油個所にオイル・グリスは入っています。

⚠警告 傷害事故防止のために

◆給油・注油・点検する時は，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なってください。

取扱いのポイント

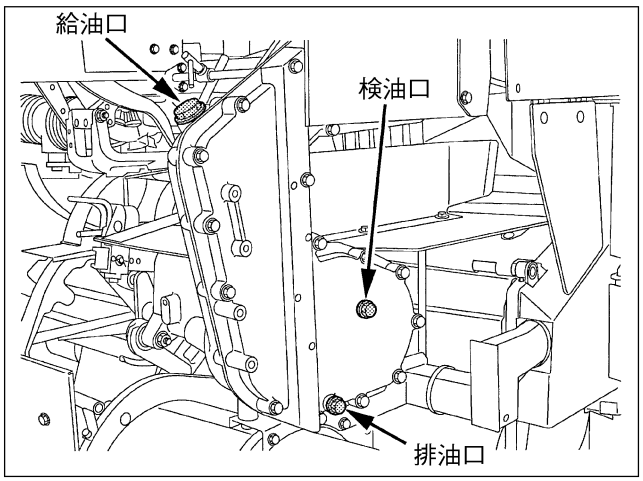
- **交換したオイルを廃却するときは，「お買いあげ先」又は産業廃棄物処理業者等に相談して，所定の規則に従って処理してください。**

「**給油・注油表**」

場所	容量	種類	参照ページ
結束ケース	2.1Ｌ	ギヤオイル　API分類GL－5級　SAE90W	**43**
駆動チェン	適量	〃	**43**
クラッチ部	〃	〃	**43**
クランク部	〃	〃	**43**
入力チェン	〃	〃	**44**
グリスカップ	〃	グリス	**44**
スタンドチェン部	〃	ギヤオイル　API分類GL－5級　SAE90W	**44**

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。

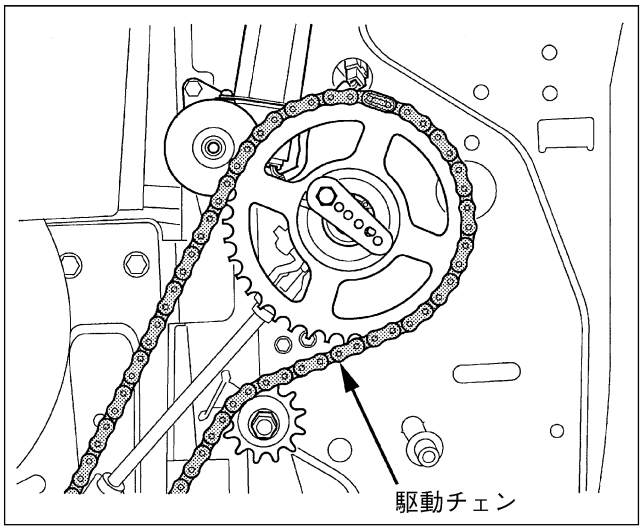


取扱いのポイント

- **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。**

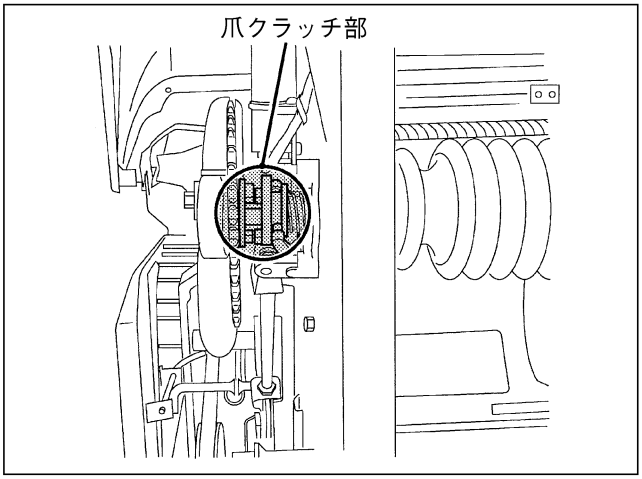
2．駆動チェン

・駆動チェン部に注油します。



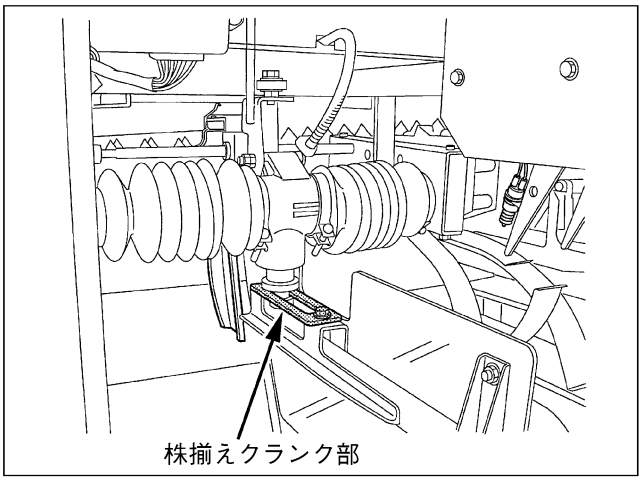
3．クラッチ部

・爪クラッチ部に注油します。

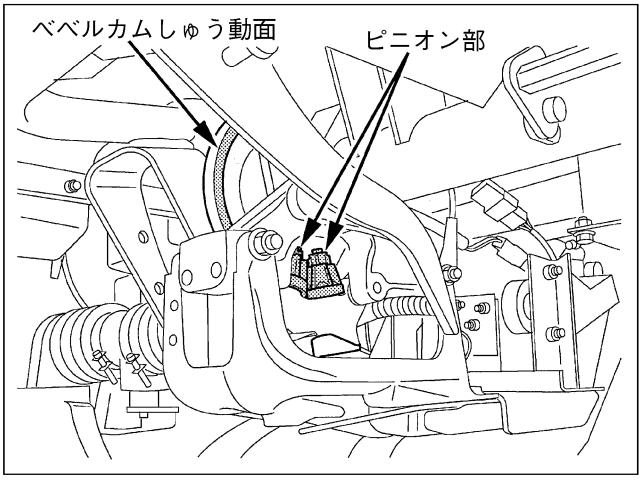


4．クランク部

・株揃えクランク部に注油します。

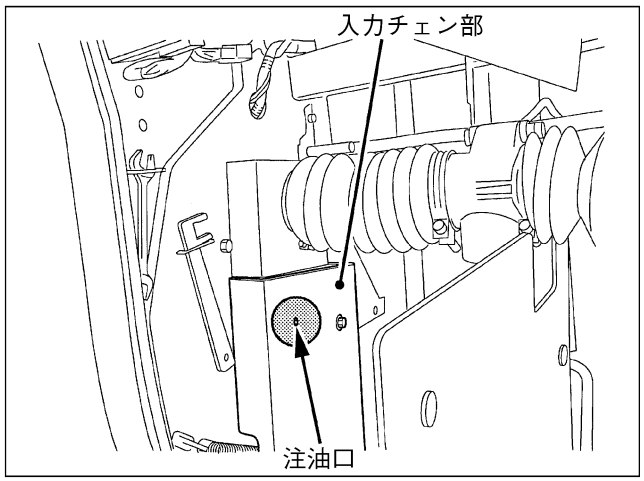


・ベベルカムしゅう動面･ピニオン部に注油します。



5．入力チェン

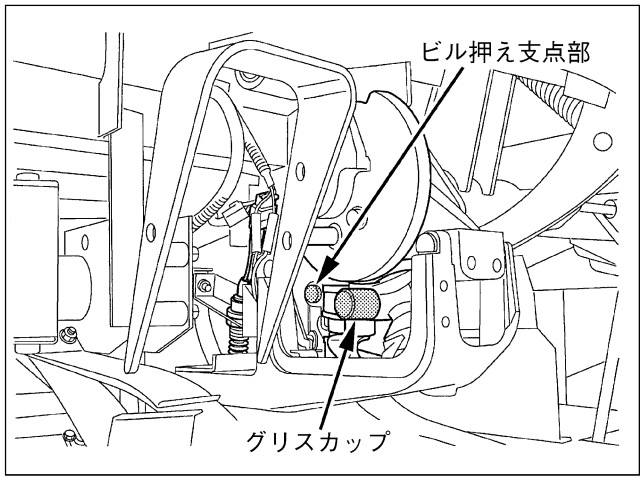
・注油口から注油します。



6．グリスの注入

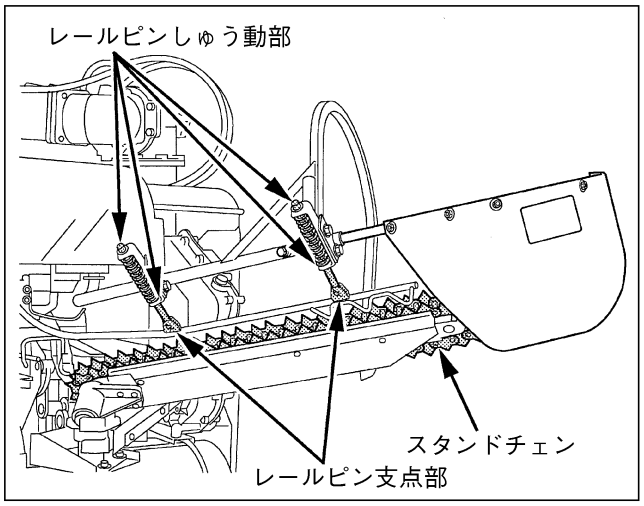
グリスカップにコスモモリブデングリスNo.0が充填されています。

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

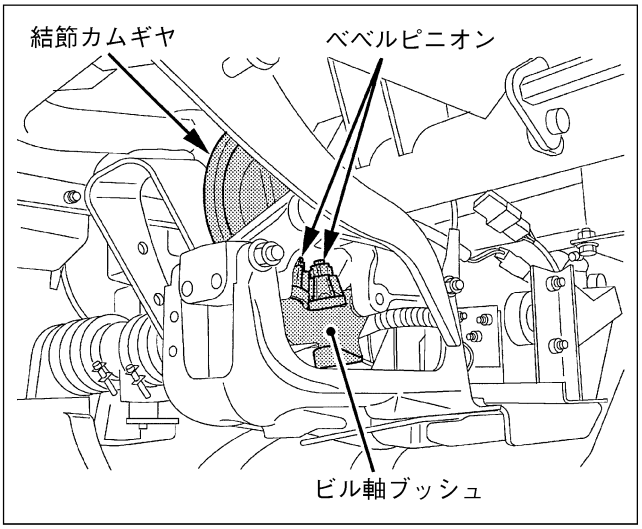
・スタンドチェン
・レールピンしゅう動部
・レールピン支点部

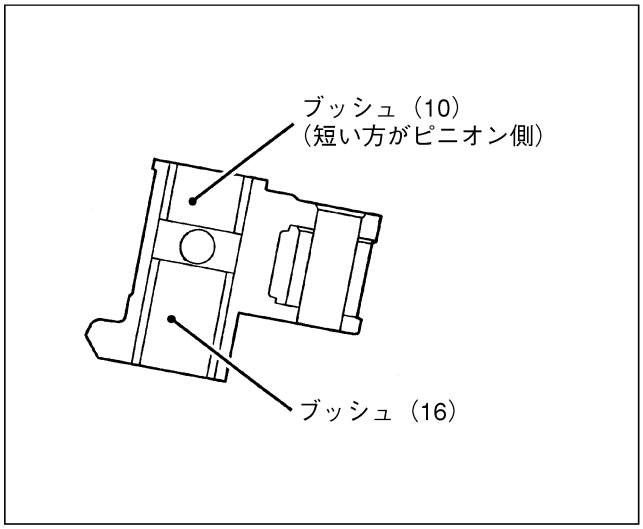


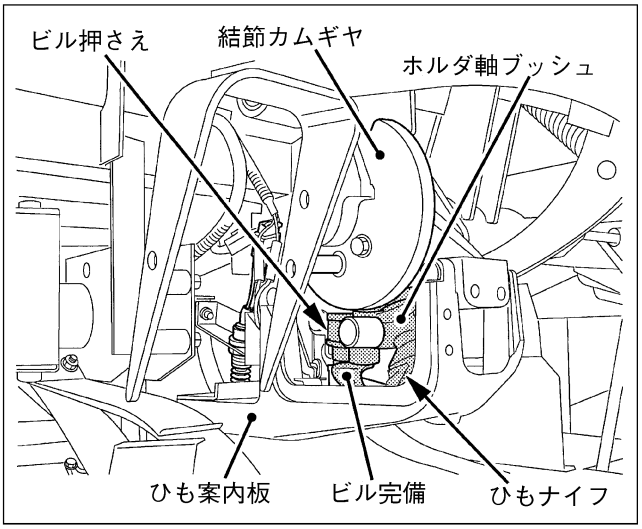
3．定期交換一覧表

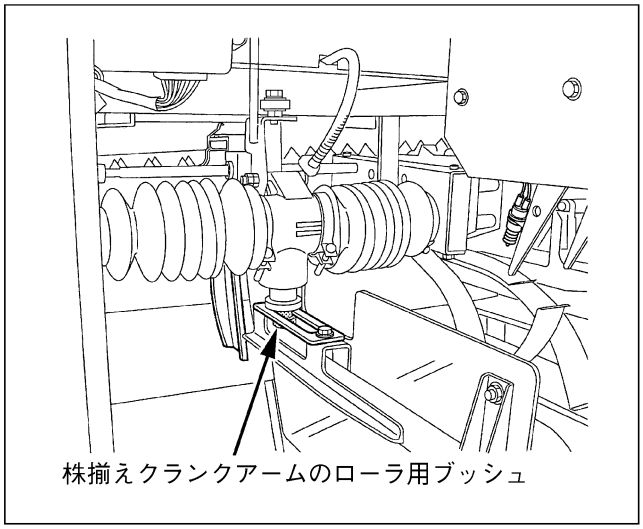
定期交換部品＼刈取面積		70haごと	定期交換部品の品番・品名		備　考	参　照ページ
			品　番	品　　名		
結節部	ビル軸ブッシュ，ホルダ軸ブッシュ	●	182K 6313 000	ブッシュ（10）	打込み治具使用のこと	次ページ☆
			182K 6314 000	ブッシュ（16）		
	ビルアッシ	●	271K 1820 000	ノッタビル，コンプ（フトビル）		
	ベベルピニオン，結節カムギヤ	●	189K 6266 008	レイタンベベルピニオン		
			504K 1752 002	ベベルギヤ（45，カムツキ）		
	ビルオサエ	●	189K 6285 002	ビルオサエ		
	ひもナイフ	●	168K 6338 000	ナイフ（ヒモ）		
	ひも案内板	●	459K 2641 004	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	●	K08511　01208	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）		
			504K 2361 003	チェン（82，ニュウリョク）		

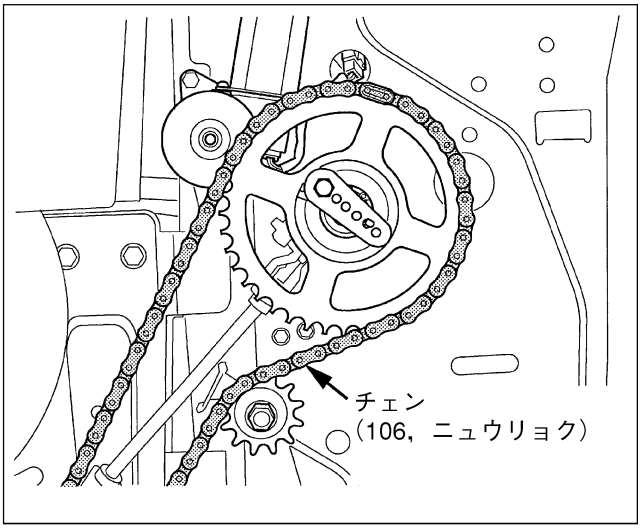
＊参照ページに☆印のある整備項目（交換）については，購入先又は，整備工場で行なってください。

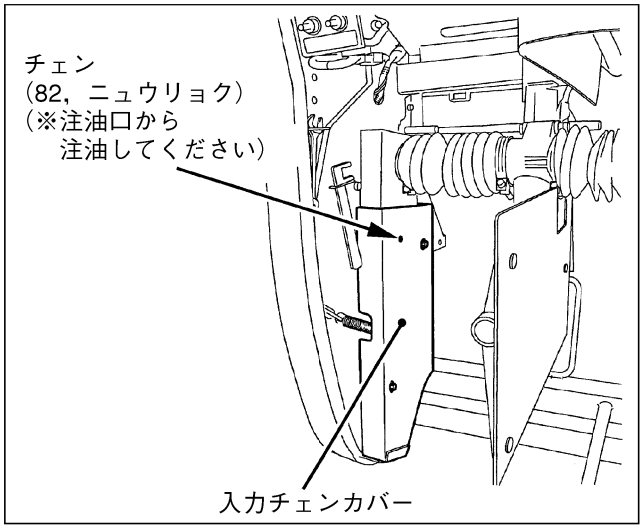

結節カムギヤ
ベベルピニオン
ビル軸ブッシュ


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
（82，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

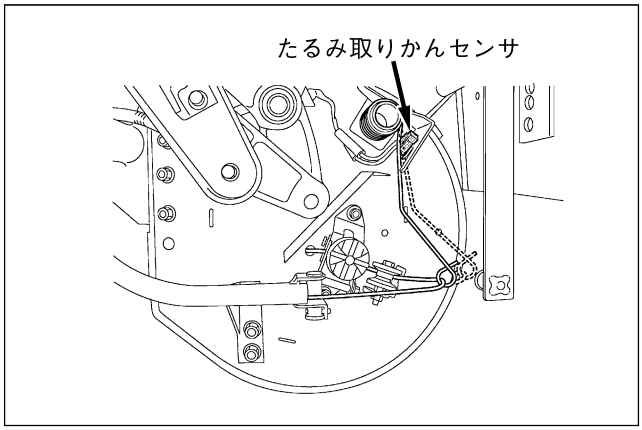
⚠警告 傷害事故防止のために

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

・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**]にのっとり処置してください。（49ページ参照）

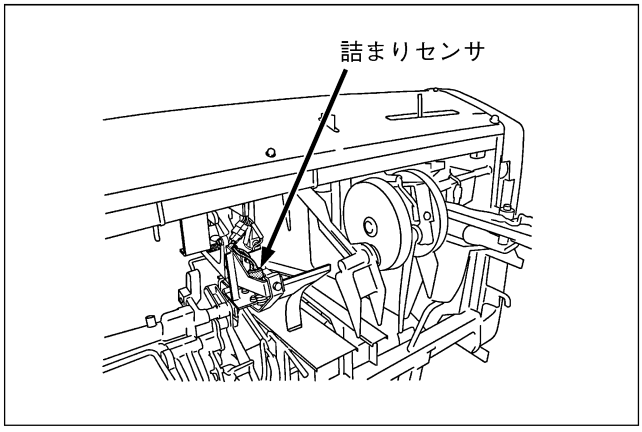
■たるみ取りかんセンサ

（ひも切れ，ひもなしを感知したとき）



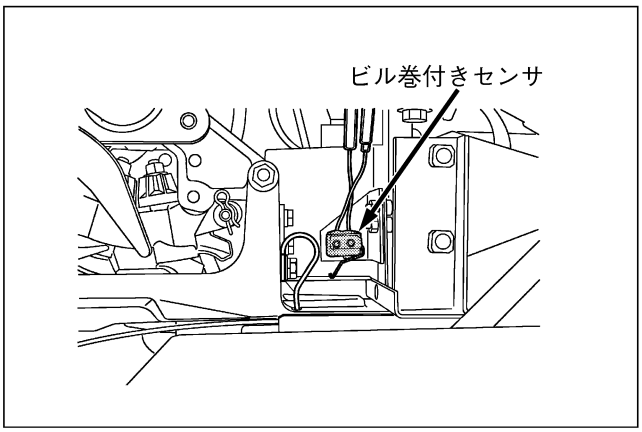
■結束詰まりセンサ

（ノッタにワラが詰まったとき）

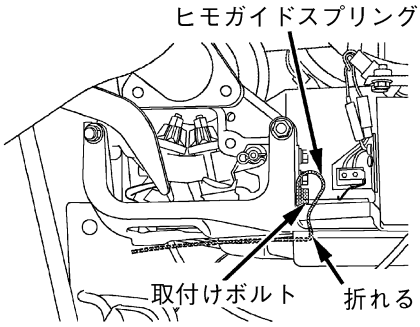
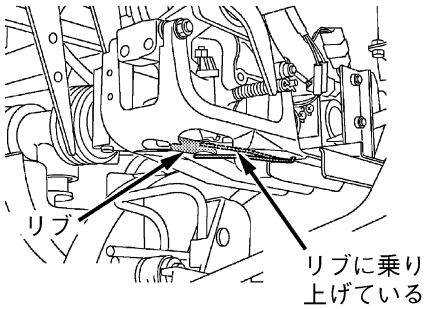


■ビル巻付きセンサ

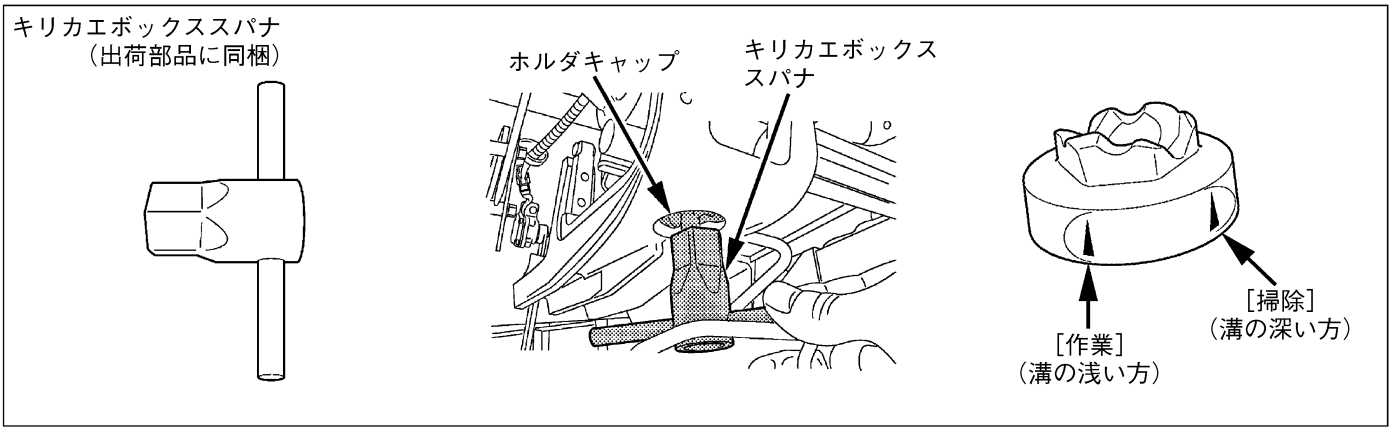
（ひもがビルに巻付いたとき）



2．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	ヒモガイドスプリング	1．ヒモ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ヒモガイドスプリングと交換する。  	―
		2．ヒモガイドスプリングの取付けボルトがゆるんでいる。	＊取付けボルトを増締めする。	―
		3．ヒモ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	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。	＊出荷部品に同梱しているホルダ掃除金具を使って掃除する。	―

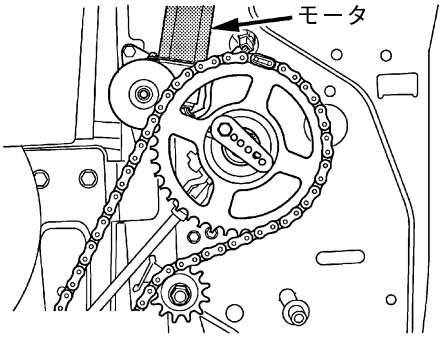
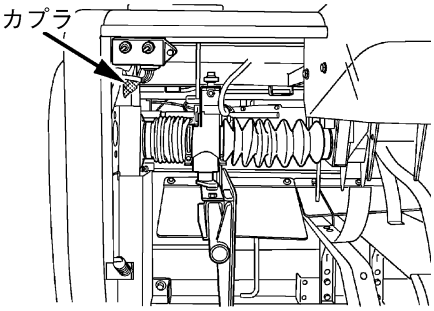
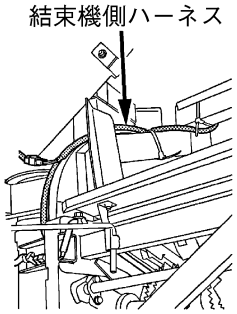
出荷部品に同梱しているキリカエボックススパナで［**掃除**］側にセットしてください。

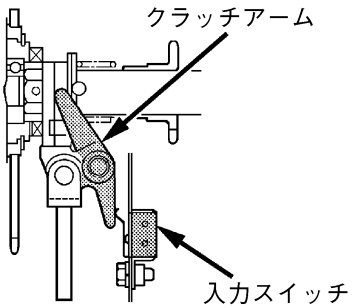


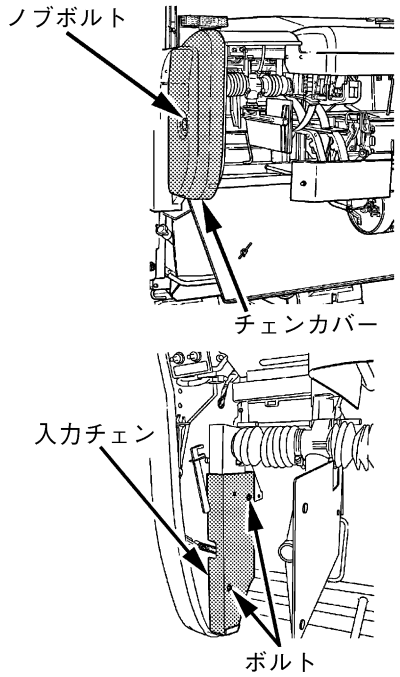
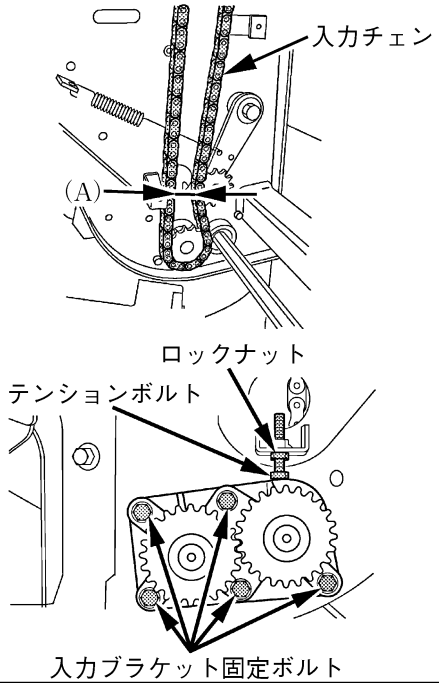
＊すべての処置をしても改善されないときは，購入先に連絡してください。

3．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。	23
	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。	24
		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。	24～25
				＊ひも崩れがひどいときはひもを交換する。	23
		4．ひもの通し方が間違っている。		＊正しく通し直す。	24～25
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。（ジュートの場合）		＊PPひもに変える。	―
		4．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．短かん作物が結束機入口で詰まる場合。	＊短かんで排ワラレールを出し過ぎている。	＊ラベルの［**結束位置の目安**］を参考にレバーの位置を穂先側に戻す。	**26～28**
	2．株揃え板が動かないため，入口で詰まっている場合。	1．スイッチボックスの切換えスイッチが［**手動**］になっている。	＊［**自動**］にセットし直す。	**4**
		2．ハーネスの接続部がゆるんでいる。	＊ハーネスのカプラを点検し，差直す。 ＊モータのカプラを点検し，差直す。   	―

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	2．株揃え板が動かないため，入口で詰まっている場合。	3．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。  	―
		4．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。	―
		5．モータの寿命	＊新しいモータと交換する。	―
	3．安全ピンが折損して，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。	37～38
		2．作物ボリュウムが多すぎて，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，パッカがひも案内板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，安全ピンが折損している場合。	1．刈取り速度を落として作業する。	17
			2．束の大きさが小束なら大束に変更する。	26
		3．90㎝以下の短かん作物で株元35㎝以下を結びパッカがロックする。	1．作物切換えレバー位置が［0］になっているか確認する。	26～28
			2．穂先規制板が正常に組付けられているか確認する。	29～30
			3．刈取り速度を落として作業する。	17

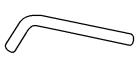
刈取面積 / 点検項目	10ａごと	1シーズンごと	処　置　方　法	参照ページ
入力チェンのすき間		●	1．チェンカバー及び入力チェンカバーを外す。  	―
		－	2．すき間(A)が15㎜以下の場合，入力ブラケット固定ボルト5本をゆるめた後，ロックナットをゆるめ，テンションボルトを伸ばしてすき間(A)が38～42㎜になるように調整する。  	―
			3．調整後，ロックナット及び入力ブラケット固定ボルトを締付け固定する。	―

付　　表

1．主要諸元

項目＼形式			標準ノッタ	スタンドノッタ
			KN－R98	KN－R98R
機体寸法	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)		95	115
結束機	結束方式		ノッタビル方式	
	束の大きさ(cm)［調節段数］		55～65［2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		機体右後方	
	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（詰まりセンサ，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		－	チェーン狭持方式
	束放出方向		－	機体右後方
	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）	513K 9623 001		

・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．用語解説

（アイウエオ順）

・**安全ピン**……ノッタ部に異常な力がかかった時，ノッタを保護するために切断されるピン。
・**カッタ**……稲，麦の排ワラを切断する装置。
・**ひもブレーキ**……結束ひもがゆるまないようにひもの張力を一定に保つ装置。
・**ひもホルダ**……結束ひもの端を保持する装置。
・**ビル**……ひもを結ぶ装置。

お客様へ

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

●ご使用機の型式名と機械番号（製造番号）は…？

型　　式　　名

機械番号（製造番号）

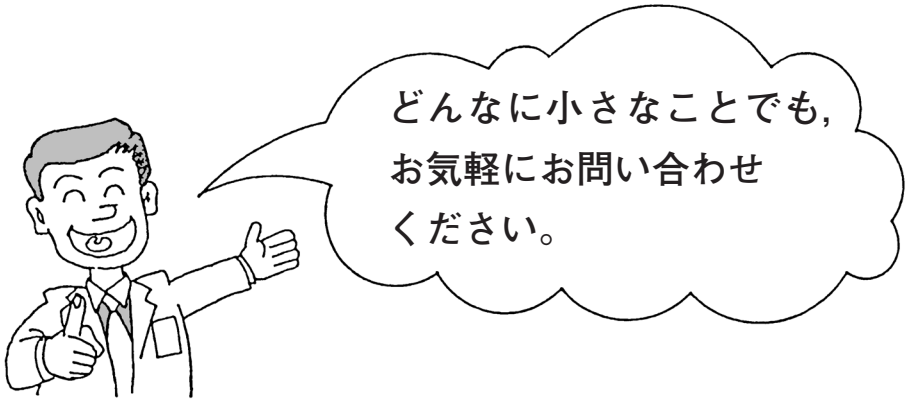
●ご使用状況は…？

（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.050903-39753052003