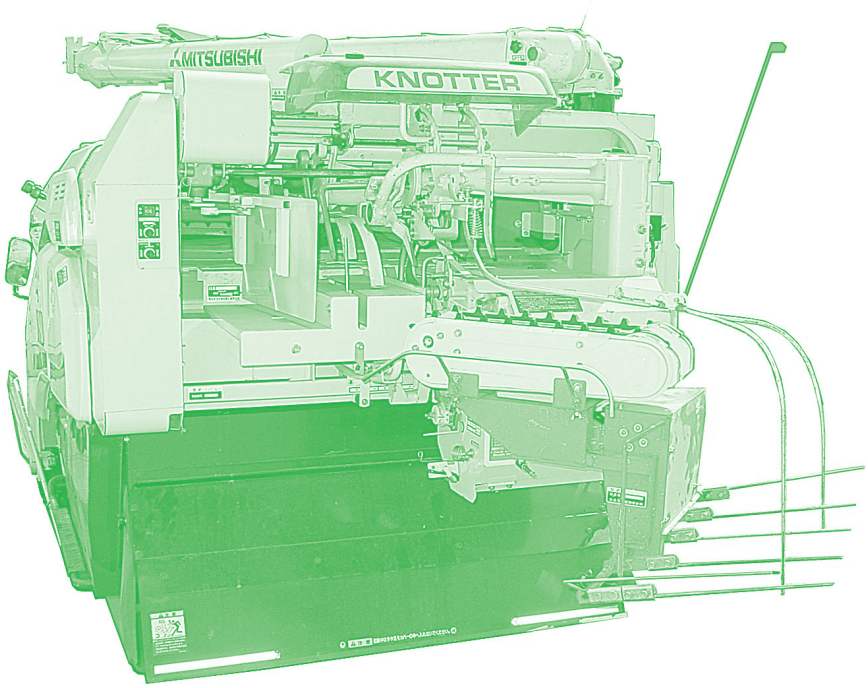
ノッタ用ドロッパ

取扱説明書

D-KNVY1
D-KNVY



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

このたびはノッタ用ドロッパ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，ノッタ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

・機械はコンバインノッタに取付けて稲，麦の排ワラ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**

　このドロッパはコンバインノッタ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。

● **使用前に知っておかなければならないことは？** **ご使用まえに ②**

　機械の概要「**仕様（装備）**」等について説明しています。

● **各部のはたらきを知るには？** **各部のはたらき ④**

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

● **ノッタ用ドロッパを装着する前に行うことは？** **ノッタ部品の取外し ⑧**

　ノッタ用ドロッパを装着する前に，取外すノッタ部品とその方法を説明しています。

● **ノッタ用ドロッパはどのような方法で装着するの？** **ノッタ用ドロッパ取付け要領 ⑨**

　ノッタ用ドロッパの取付けの準備・取付け方について説明しています。

● **上手なドロッパ作業に入るには？** **作業のしかた ⑭**

　ドロッパ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作業をしてください。

● **故障かなと思った時は？** **不調時の処置 ⑯**

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

● **諸元・専門用語？** **付　　表 ⑱**

　機械に係る諸元表を一覧表で説明し，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．ノッタ用ドロッパ取付け部品の明細…… 5

ノッタ部品の取外し ……8

ノッタ用ドロッパ取付け要領 ……9

1．ドロッパの取付けかた…… 9

作業のしかた ……14

1．注油……14
2．束の大きさセット……14
3．ドロッパ装置の作動確認……14
4．ノッタ用ドロッパ制御ユニット取り扱い…15

不調時の処置 ……16

付表 ……18

1．主要諸元……18
2．用語解説……19

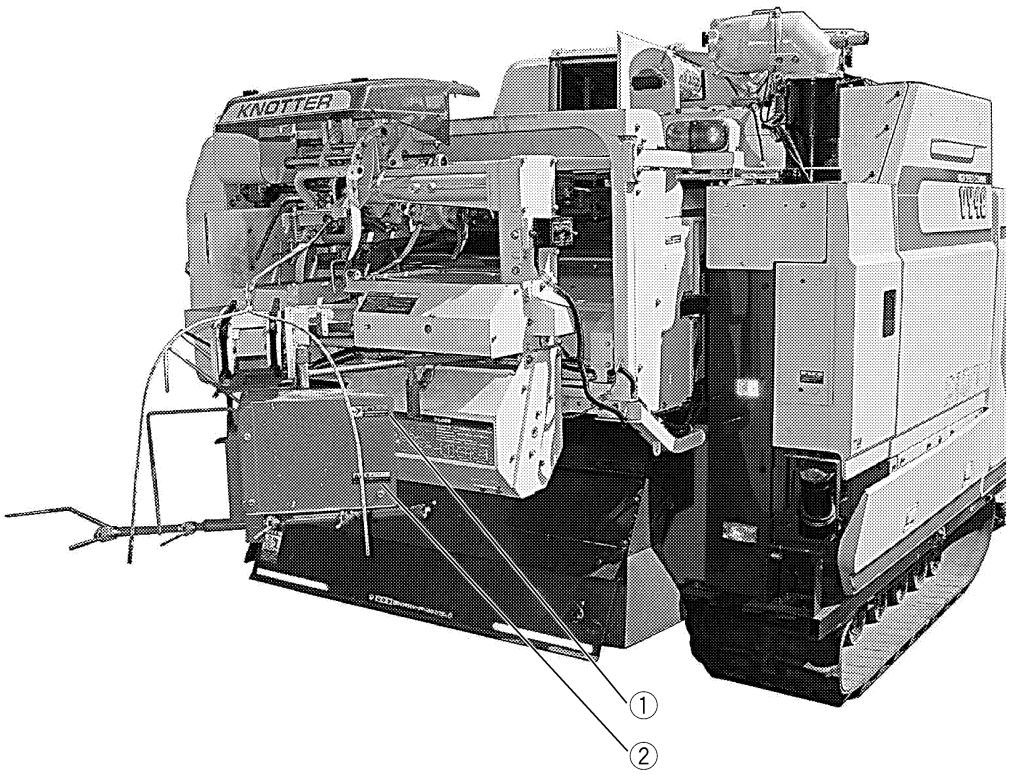
安全作業のために

このノッタ用ドロッパはコンバインに装着して作業を行う機械ですので，コンバイン及びノッタの取扱説明書の「**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。

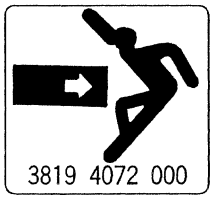
表示ラベルについて

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，注意を守って操作ください。

また，機械に貼ってあるラベルが破損したり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



警　告

●作業中は作業機の回りに近づかないでください。

②

注　意

取扱説明書を読まないと、エンジンを始動してはいけません。

ドロッパ部が上下作動しますので、近づかないでください。

3819 3075 000

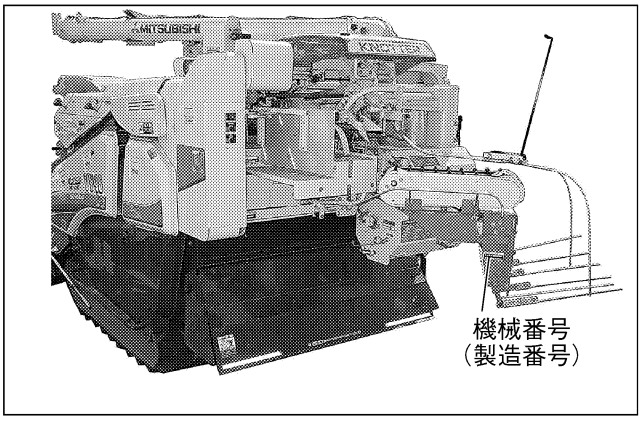
ご使用まえに

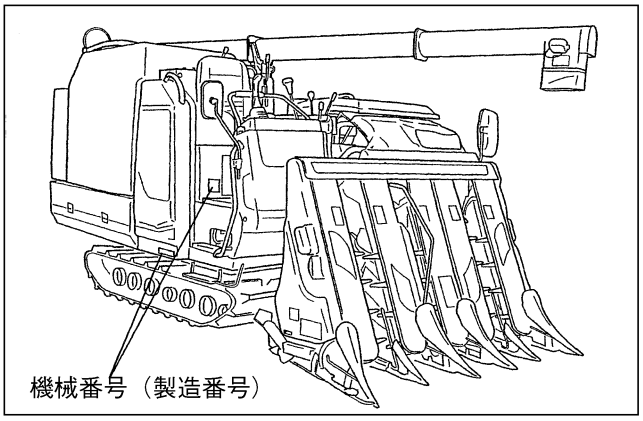
1．保証とサービスについて

・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，部品供給のご要望があった場合には，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。

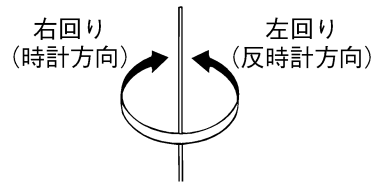
2．仕様について

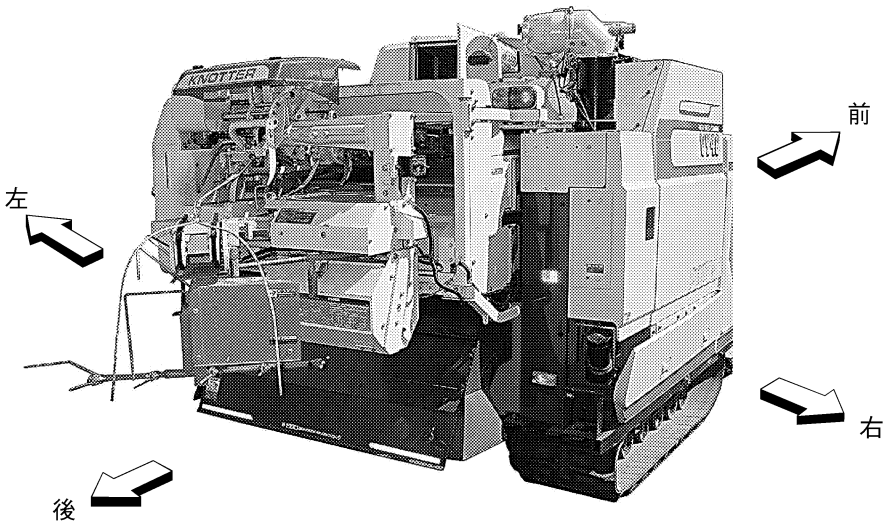
・品質・性能向上あるいは安全上，使用部品の変更を行うことがあります。その際には，本書の内容および写真・イラストなどの一部が，本製品と一致しない場合がありますので，ご了承ください。

型　式　名	装着ノッタ形式	仕　　様
D－KNVY	KN－S33 KN－Y48	集稈束数……３、４、５束３段切替 束の大きさ……中束 感知方式……回転センサー 適応草丈……60～110㎝
D－KNVY1	KN－S35 KN－Y43 KN－Y60	

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**

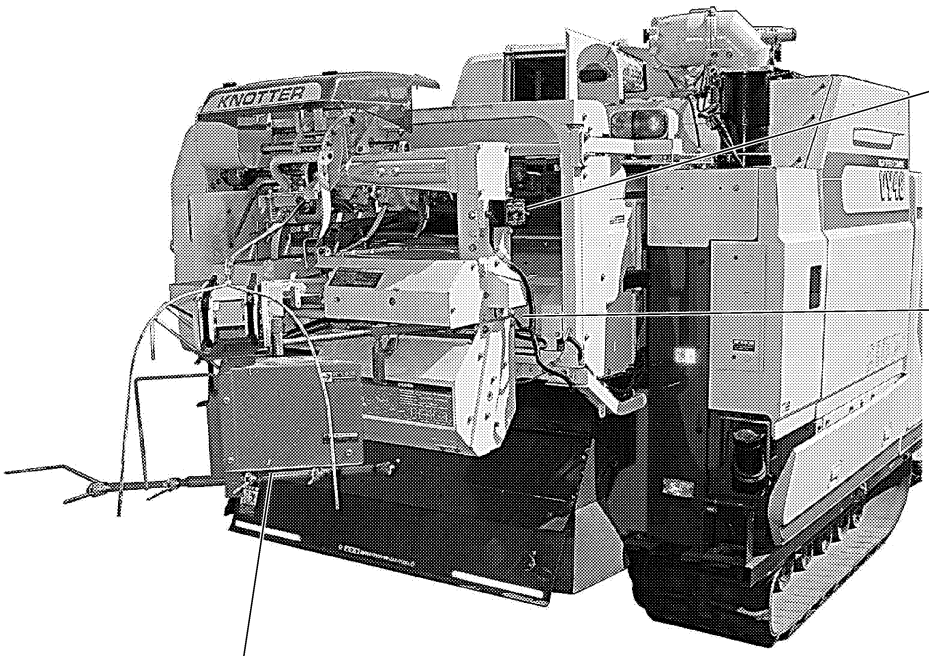
この取扱説明書ではその都度守っていただきたい事柄を次のマークを使用して説明しています。

・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

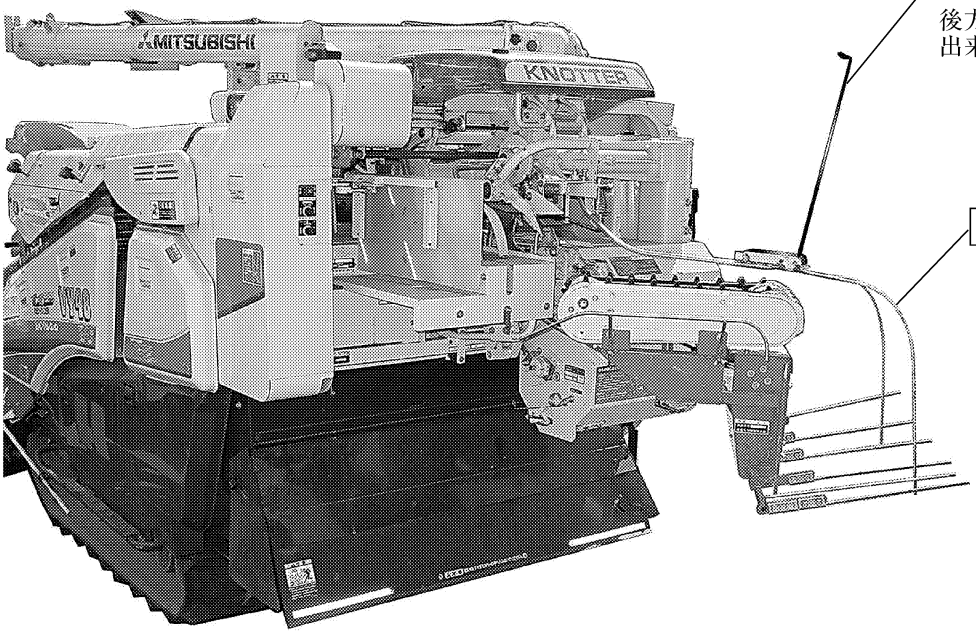
1．各部の名称とはたらき



セイギョユニット
・規定束数を制御します

センサー
束数を回転により感知します

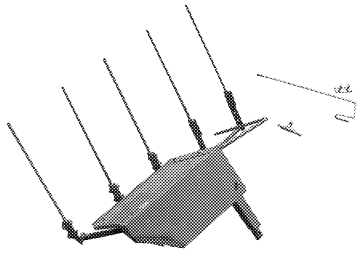
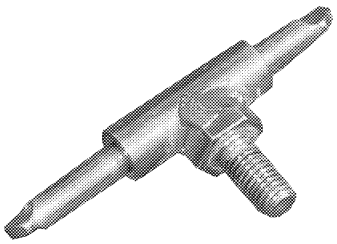
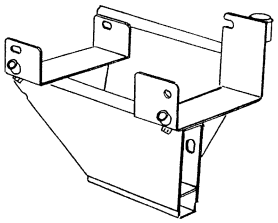
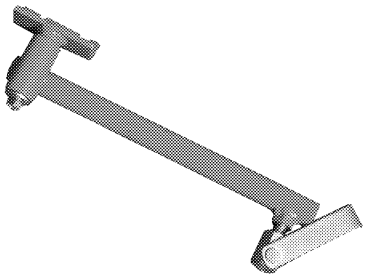
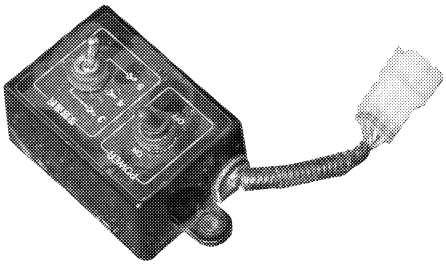
フォークバー
結束たばを受けとめます



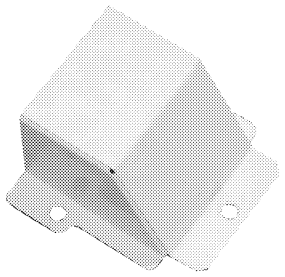
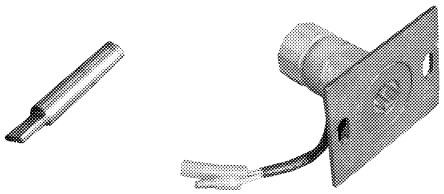
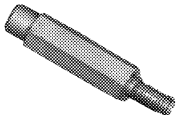
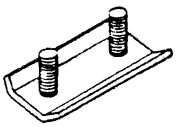
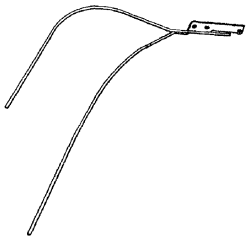
ポール
後方確認により安全作業が出来ます

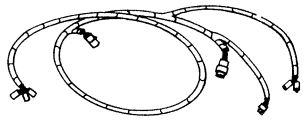
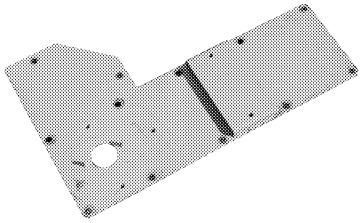
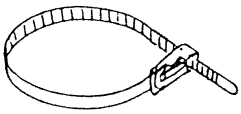
ガイド
結束たばを案内します

2．ノッタ用ドロッパ取付部品の明細

No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
①	本体組立品	1		
②	ハンドル	1	ワッシャ（M10×φ26×2.3）…1個	
③	ブラケット	1	平座金付ボルト（M8×20）…3個	
④	アーム組立品	1	平座金付ボルト（M8×20）…2個	
⑤	セイギョユニット	1	平座金付ボルト（M6×16）…2個	

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
⑥	カ　バ　ー	1	平座金付ボルト（M６×12）…３個	
⑦	センサー組立品	1	座付ナット（M６）…２個	
	ピ　ン	1		
⑧	シ　ャ　フ　ト	1		
⑨	シュウカンスリングB	1		
⑩	ホジョフォークバー	1		
⑪	プ　レ　ー　ト	1	バネ座金（M8用） ナット（M8用）…各２個 ワッシャ（M8×φ18×1.6）…２個	
⑫	ガ　イ　ド	1	大平座金付ボルト（M６×20） …１個 ナット（M６用）……１個 ワッシャ（M６×φ18×1.6） …１個	

No.	部品名称	個数	取付け部品と数量	外　観　形　状
⑬	ポ　ー　ル	1	大平座金付ボルト（M 6 ×20） …2 個 大座付ナット（M 6 用）……2 個	
⑭	ハ ー ネ ス A	1		
⑮	ノッタケースカバー	1	平座金付ボルト（M 8 ×20）…10個	
⑯	ワ イ ヤ バ ン ド	3		
⑰	ク　ラ　ン　プ	3		

［袋入］

種　　類			使用ヶ所
M10	ワッシャ（M10×φ26×t2.3）	1	ハンドル②
M 8	平座金付ボルト（M 8 ×20）	13	ブラケット③，ノッタケースカバー⑮
	座金付ボルト（M 8 ×20）	2	アーム組立品④
	ナット（M 8 用）	2	プレート⑪
	バネ座金（M 8 用）	3	プレート⑪
	ワッシャ（M 8 ×φ18×t1.6）	2	プレート⑪
M 6	座付ナット（M 6 用）	2	センサー組立品⑦
	平座金付ボルト（M 6 ×12）	3	カバー⑥
	平座金付ボルト（M 6 ×16）	2	セイギョユニット⑤
	平座金付ボルト（M 6 ×20）	1	ガイド⑫
	ナット（M 6 用）	1	ガイド⑫
	ワッシャ（M 6 ×φ18×t1.6）	1	ガイド⑫
	大平座金付ボルト（M 6 ×20）	2	ポール⑬
	大座付ナット（M 6 用）	2	ポール⑬

ノッタ部品の取外し

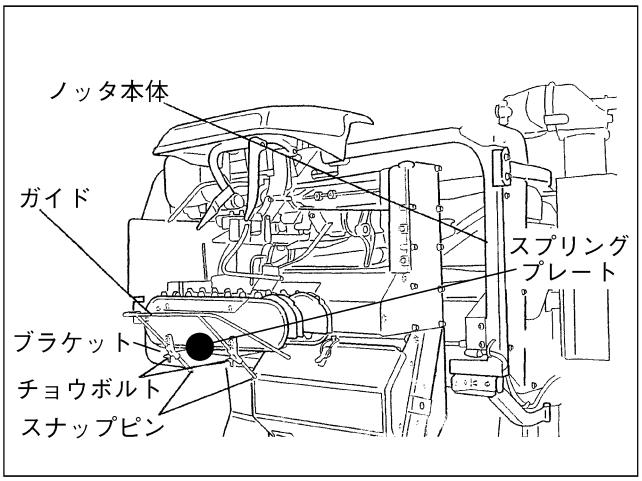
⚠警告 傷害事故防止のために

◆ノッタ用ドロッパを取付ける時は，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。

・ノッタ用ドロッパを取付ける前に，ノッタ部の部品を取外してください。

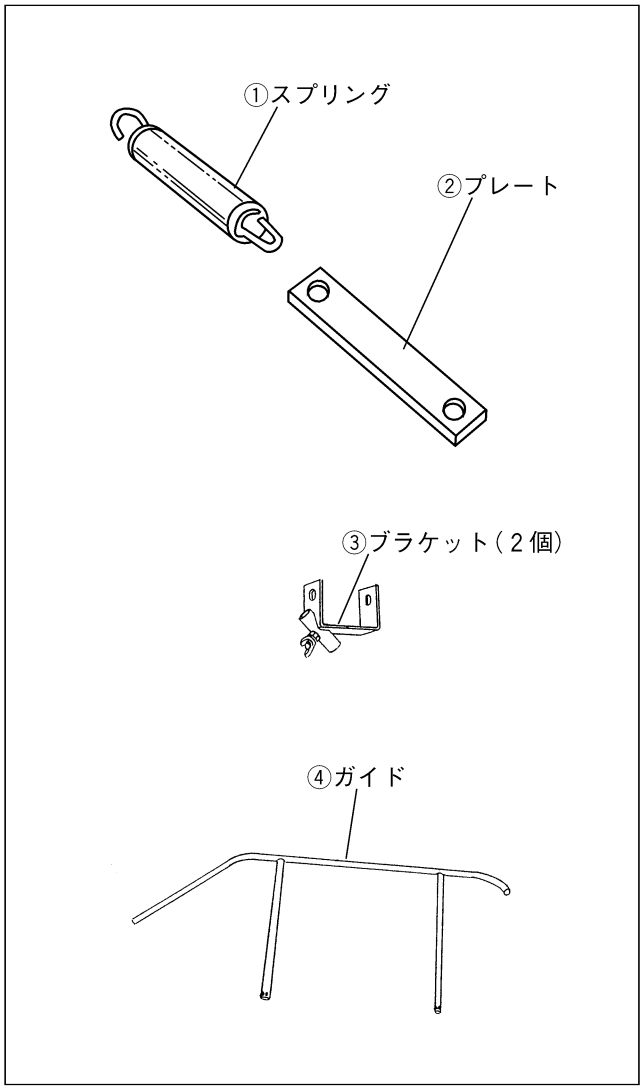
1．搬送体を回動させるスプリング，プレートを取外します。

2．搬送体のサイドに取付けてあるレール，ブラケット（2個）を外します。



・④ガイドは，ノッタ用ドロッパの取付にて使用します。

〈取り外した部品〉

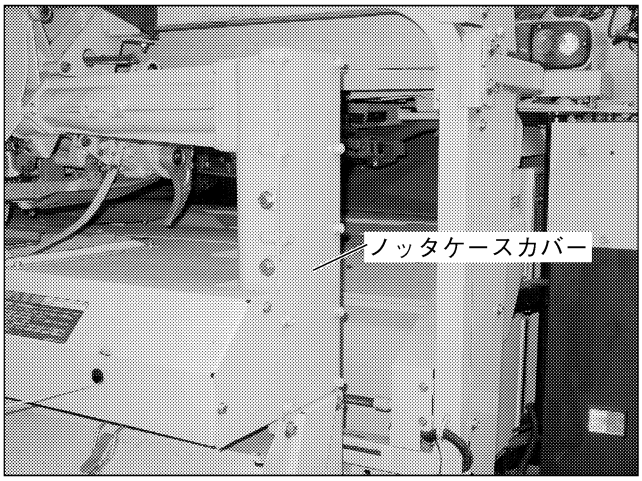


ノッタ用ドロッパ取付要領

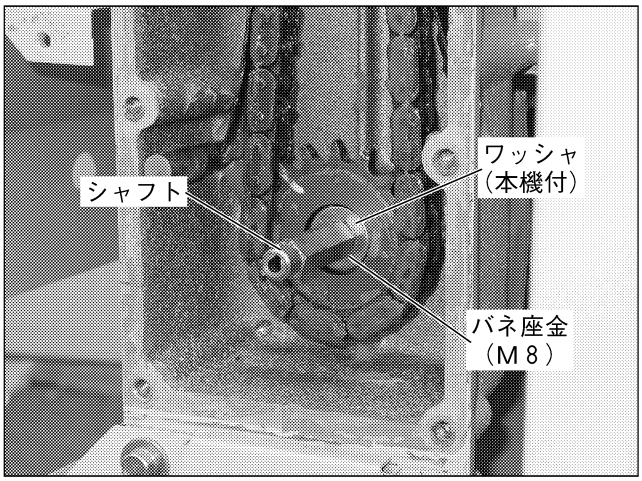
⚠警告　傷害事故防止のために

◆ノッタ用ドロッパを取付ける時は，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。

❶　ノッタケースカバーを取外します。

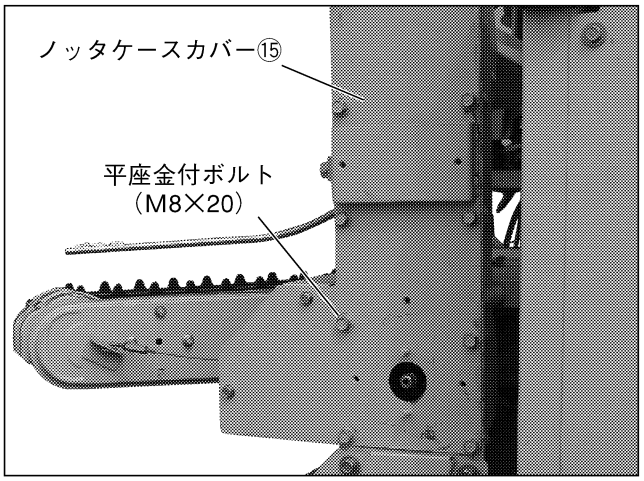


❷　ノッタケース内の下方のスプロケットを締付けているボルトを外し，シャフト⑧取付けます。シャフトのネジ部には、スリーボンド＃1404B相当品を塗布し締付けてください。

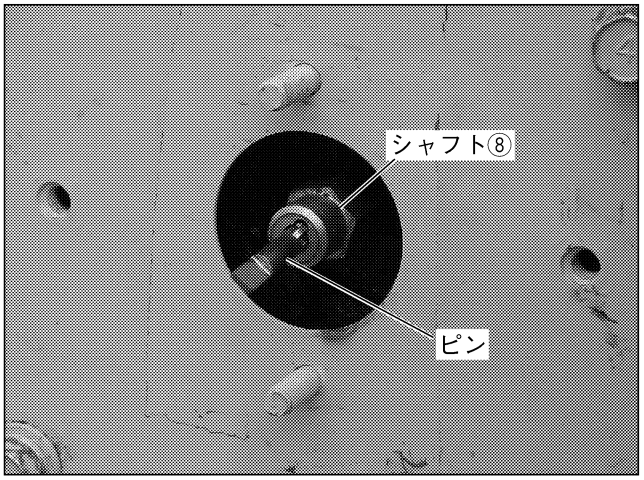


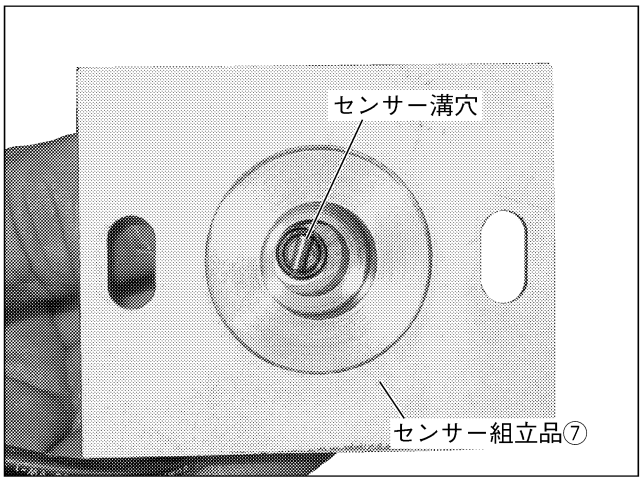
❸　ノッタケースカバーを取付けます。

※カバーに液体パッキンを塗布し,取付けます。

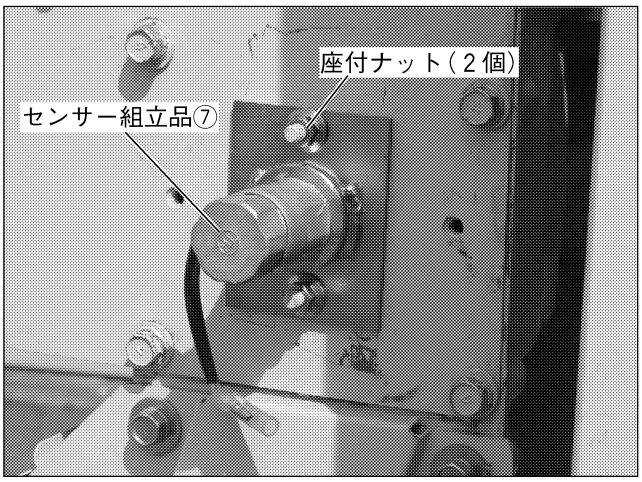


❹　シャフト⑧にセンサー組立品附属のピンを差し込みます。

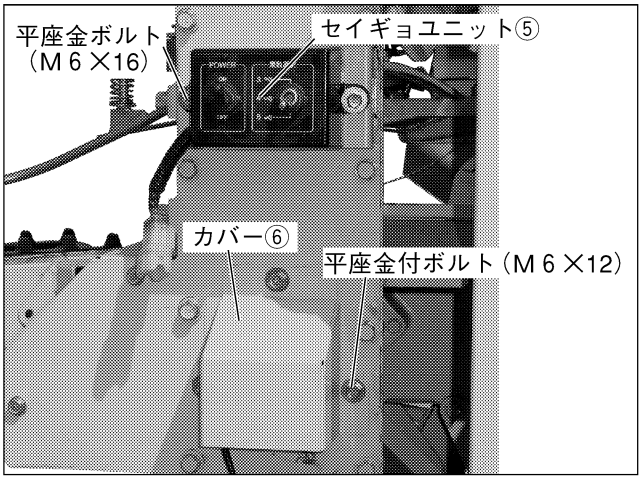




❺　センサー組立品⑦のセンサー溝穴にピンを差し込み，座付ナット２個にて固定します。

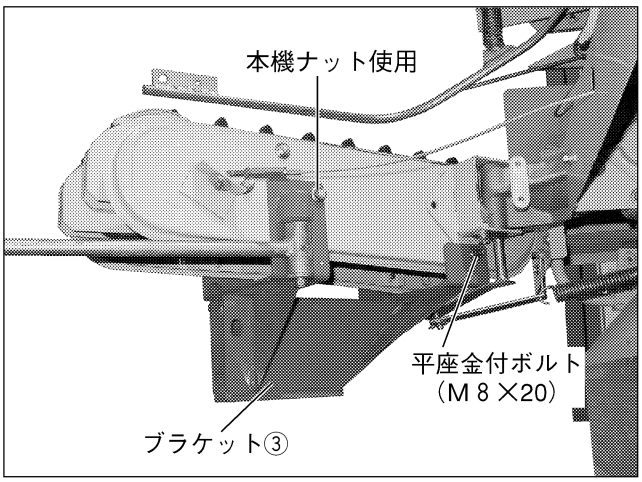


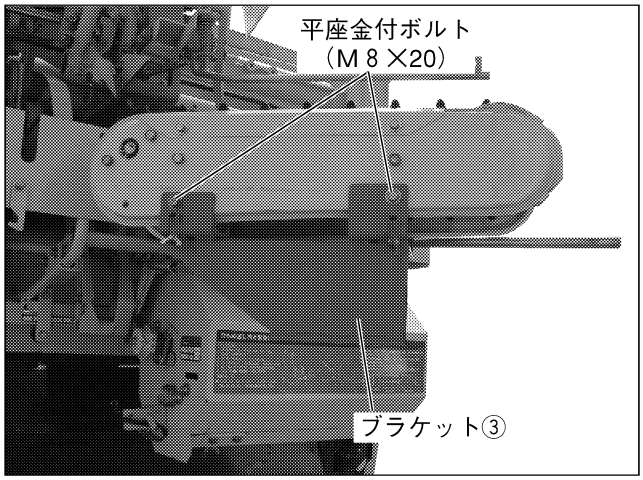
❻　カバー⑥をＭ６ボルト３個にて取付けます。



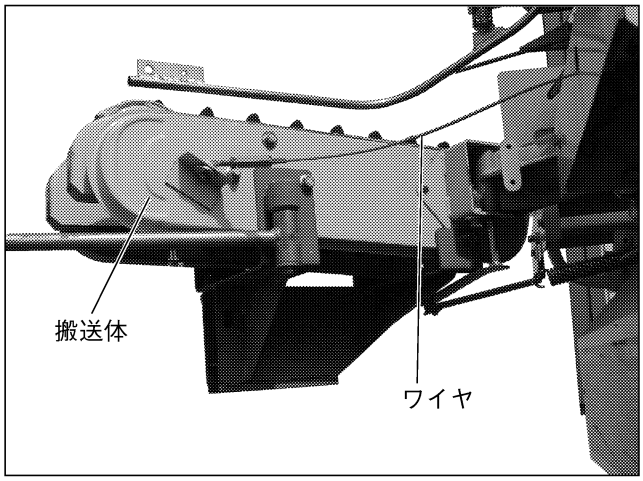
❼　セイギョユニット⑤をＭ６ボルト２個にて取付けます。（６図参照）

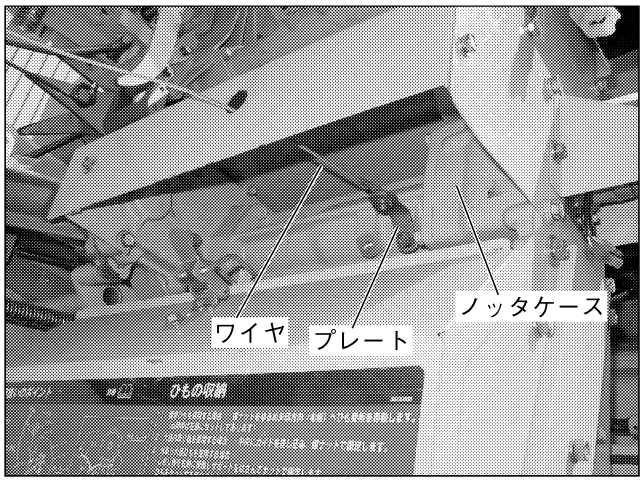
❽　ブラケット③を搬送体下方に取付けます。



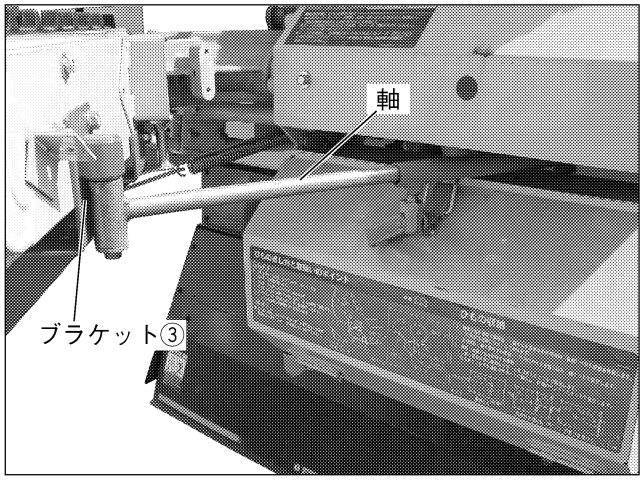


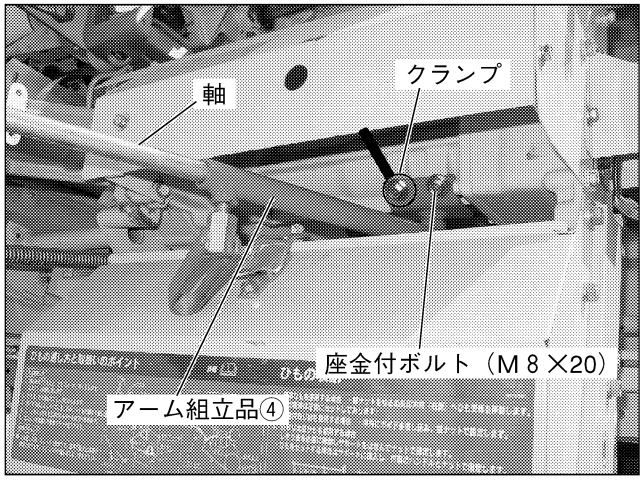
❾　搬送体を継いでいるワイヤを取外します。ノッタケース側は，プレートも取外します。



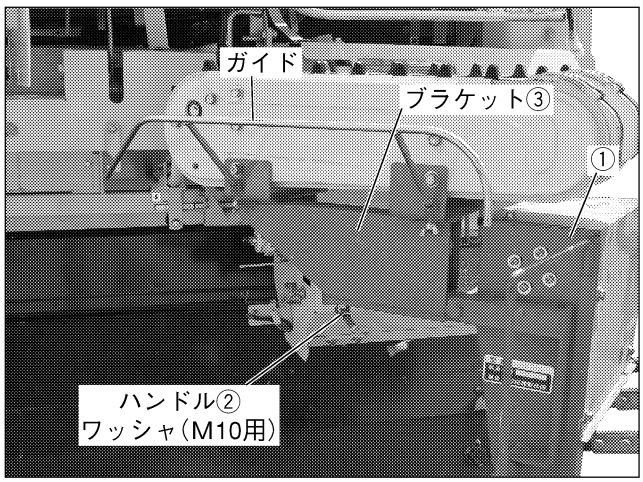


⑩　ブラケット③の軸をアーム組立品④に差し込み，ノッタケースに取付けます。取付時クランプを共締めします。





⑪　本体組立品①をブラケット③の角パイプに差し込み，ハンドル②で取付けます。

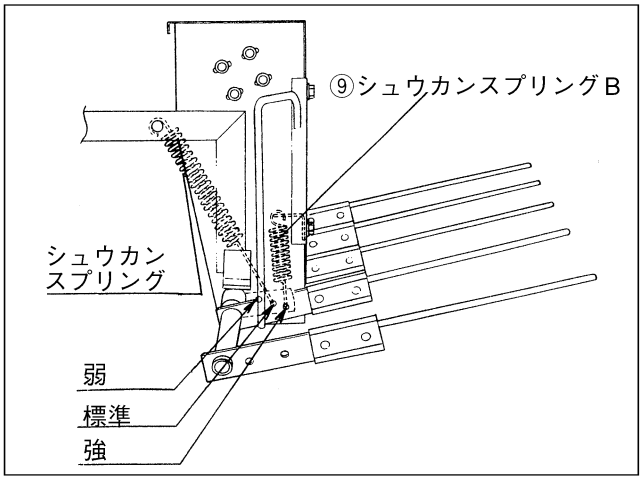


⑫・取外したガイドを差し込みスナップピンで抜け止めをします。(⑪図参照)
・ガイドは本機に取付けてあった蝶ボルトで固定します。

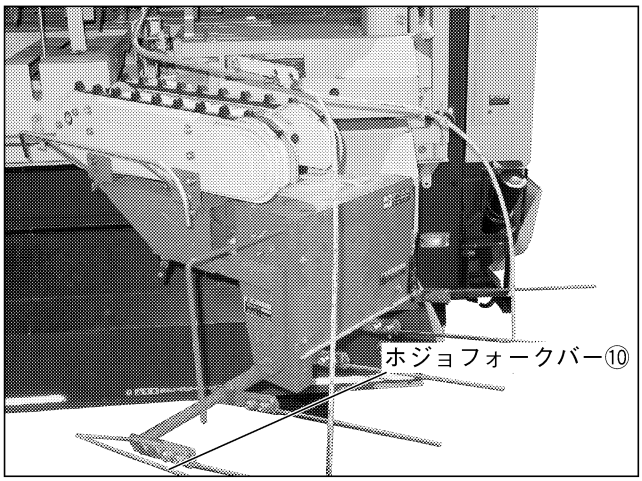
⑬　シュウカンスプリングをセットします。

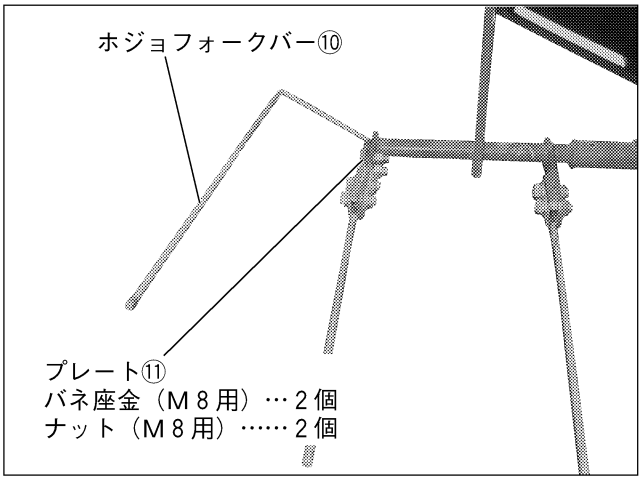
取扱いのポイント

●シュウカンスプリングは「標準穴」にセットし⑨シュウカンスプリングＢは「強穴」位置にセットします。

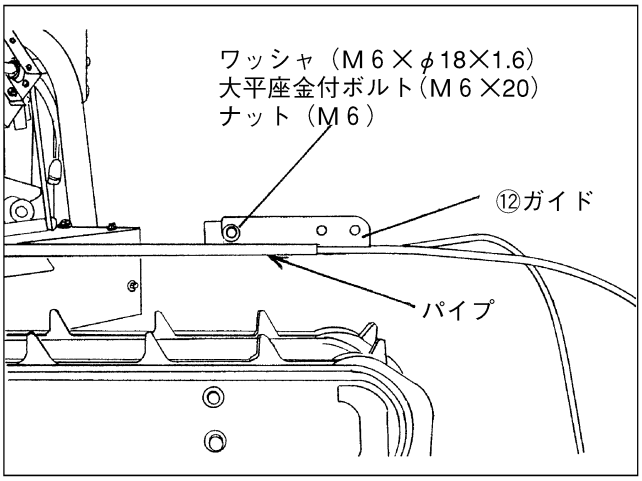


⑭　ホジョフォークバー⑩とプレート⑪を取付けます。

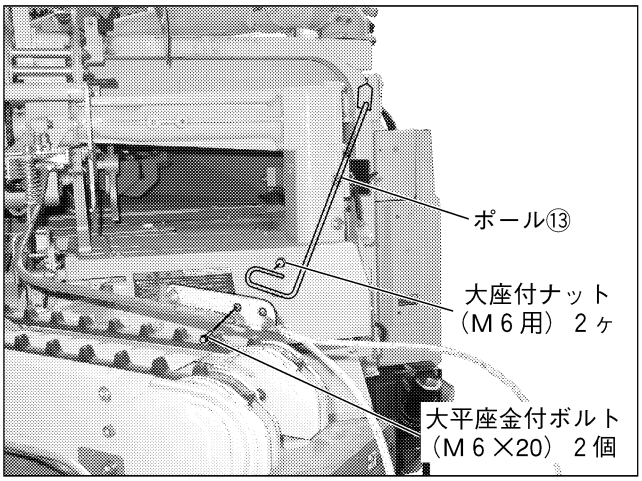




❶❺　ガイド⑫をノッタ本機の上方ガイド先端部パイプに差し込み取付けます。

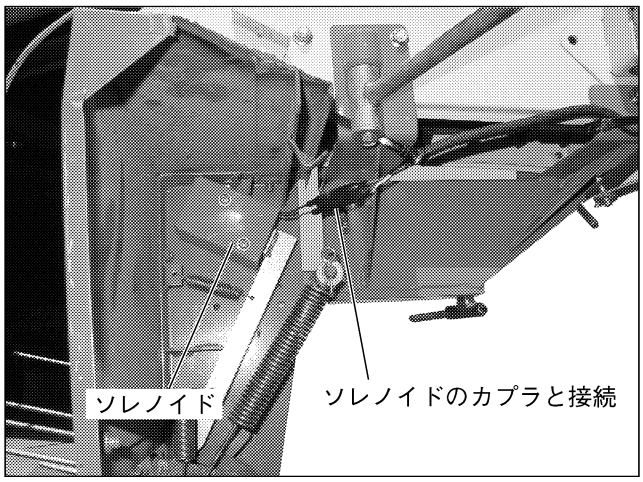


❶❻　ポール⑬を取付けます。

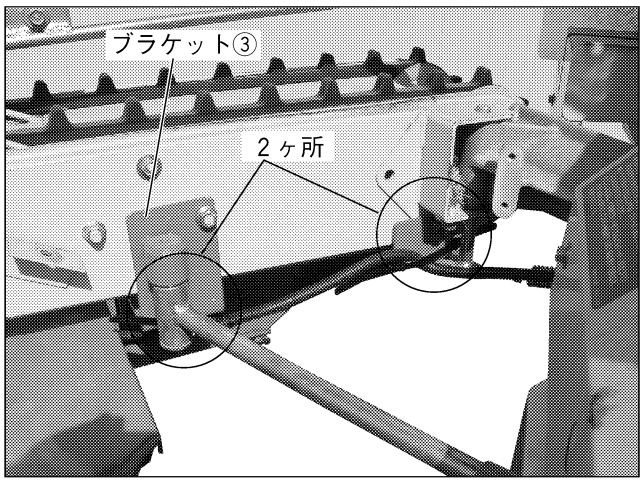


❶❼　ハーネスＡを下記のように配線します。

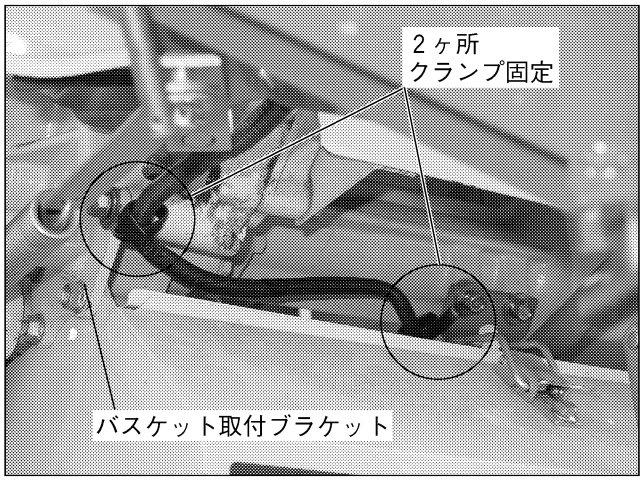
(1)　ソレノイドのカプラと接続します。



(2)　ブラケット③の金具にワイヤバンド２個にて固定します。



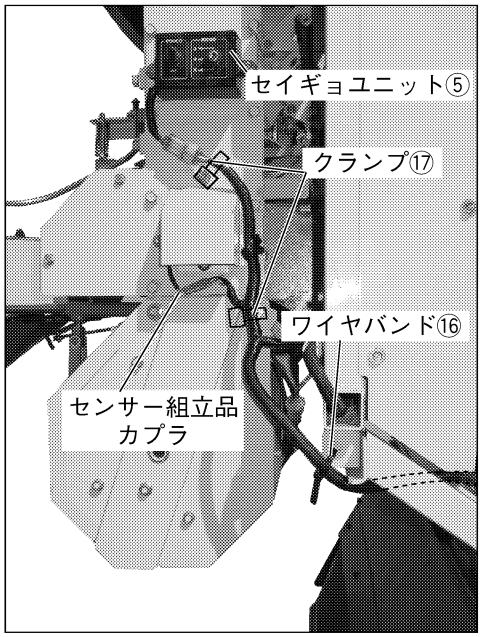
(3)　バスケット取付ブラケットを締付けているボルトを取外し，クランプを取付け，２ヶ所で固定します。



(4) セイギョユニット⑤及びセンサー組立品⑦のカプラに接続します。

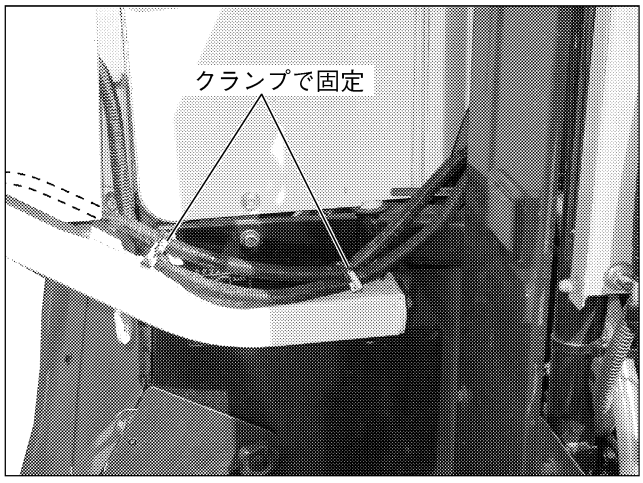
(5) 図の位置にてクランプ，ワイヤバンドで固定します。

〈KN−S35〉



KN−S35の場合　**KN−Y43の場合**

(6) ノッタブラケットのクランプ２ヶ所で固定します。



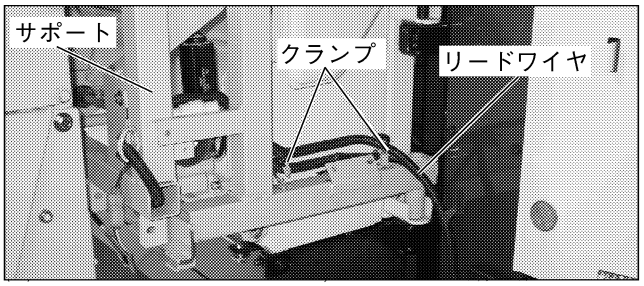
(7) ノッタのコネクタを外し，ハーネスAの２個のコネクタを各々接続します。

〈KN−S35〉〈KN−Y43〉

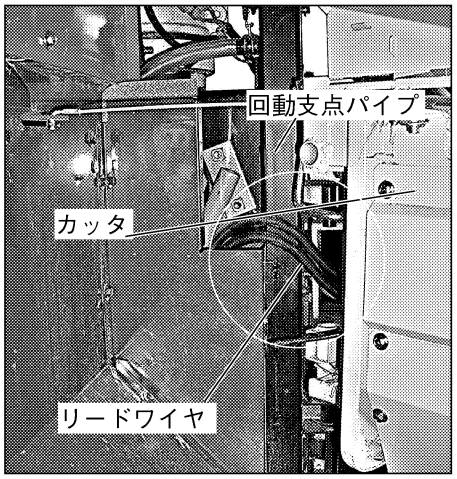


KN−Y60の場合

(8) カバー下のクランプにて固定します。



とカッタの間にリードワイヤを通し，KN−S35同様ノッタとコネクタを外し，ハーネスAの２個のコネクタに各々接続します。



作業のしかた

1．作業まえの準備

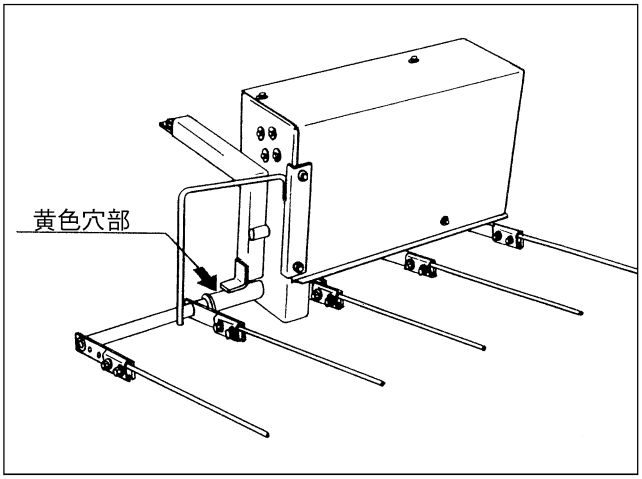
⚠警告 傷害事故防止のために

◆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行なってください。

1　注　油

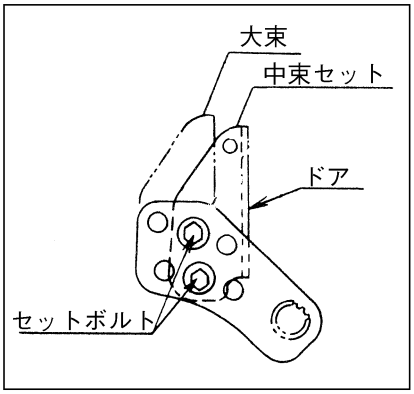
作業前に１日２回以上及び格納時に矢印部（➡）に必ず注油します。



2　束の大きさセット

束の大きさは，稲・麦共に「中束」の位置にドアを調整してください。

●「大束」位置では使用できません。



取扱いのポイント

●**「大束」セット位置では使用できません。束の大きさを「大束」のセット位置で使用するとボリュームが大きくなる為，ドロッパ装置及びノッタ搬送装置の故障の原因となります。**

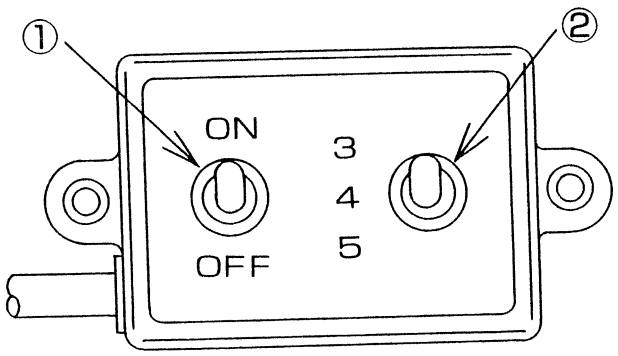
3　ドロッパ装置の作動確認

フォーク（束受体）の作動を確認する場合はワラ２束（約２kg）程度の重量をフォークに乗せエンジンをかけた状態で行います。

●ドロッパ装置の作動は，回転センサー感知による落下方式のため，ノッタドアにヒモを縛り，１回ずつヒモを手でひっぱりドアクラッチを切ります。

●束感知数「３」の目盛りにセットしてある場合，３回ドアクラッチを切ります。

4 ノッタ用ドロッパ制御ユニット取り扱い



❶ コンバイン始動後，制御ボックスの①電源スイッチをON側にします。

（電源スイッチを「ON」に入れるとフォークの排出動作を１回行い，カウンターが初期化されます。）

❷１回の排出時に落下させる束数を，②束数スイッチによって選択します。

●束数選択スイッチ位置と排出束数の関係

上側……３束
中立……４束
下側……５束

❸ 以後，②のスイッチで選択された束数で，まとまった排出が繰り返されます。（束数は，作業中でも②のスイッチによって切り換えが出来ます。）

❹ 排出動作を行いたい時には①電源スイッチをいちどOFFにして，再度ONにする事によって１回の排出を行えます。但し，刈り取り作業中（扱深メインセンサーが刈り込みを検出している間）は，この動作はできません。

❺ 回向時の前，及び刈り取り終了時に一度排出動作を行います。（回向時前の排出動作は，移動中の落下を抑える為に行われます。）

❻ 作業終了時，又は排出動作を中止したい時には①電源スイッチをOFFにします。

取扱いのポイント

●ノッタ用ドロッパを使用しない時は電源ショート防止，及びユニットの保護の為必ず①電源スイッチをOFFにしておいてください。

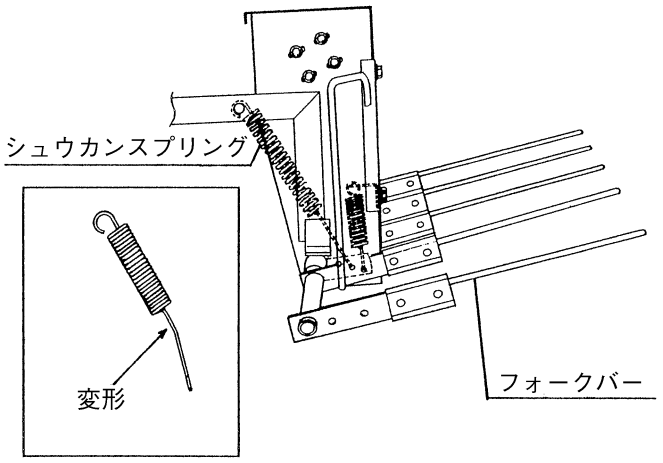
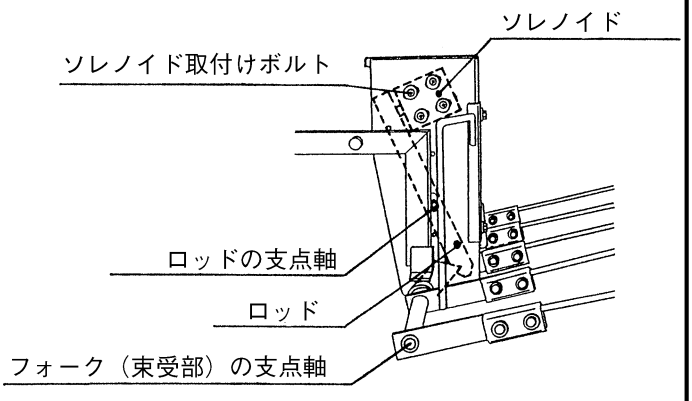
●⑤項の排出動作は束数カウンターに影響をあたえずカウント動作はそのまま継続されますが，④項の動作時はカウンターが初期化され０から数え始めますので注意してください。

不調時の処置

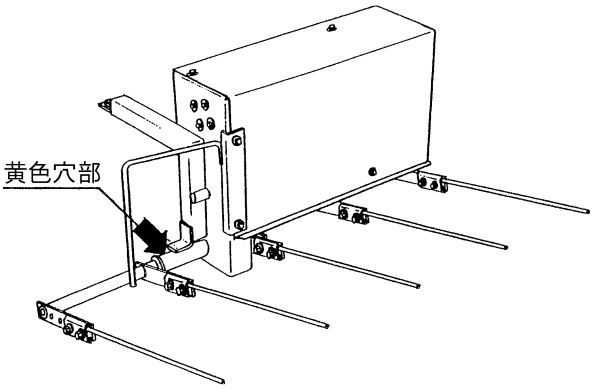
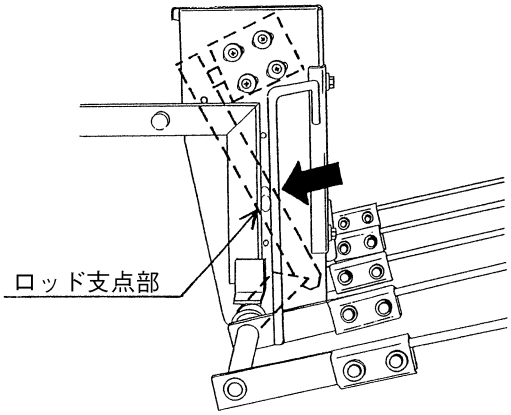
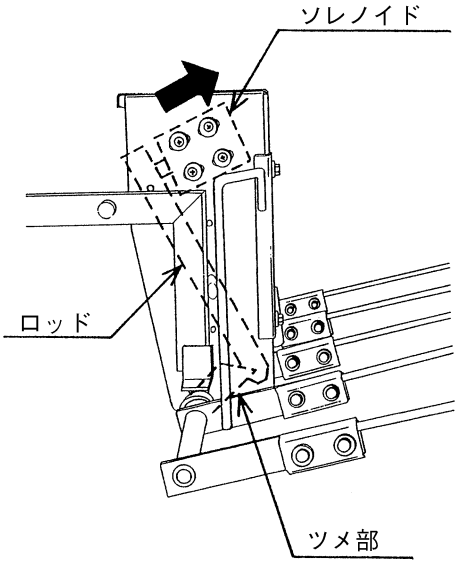
・不調が発生したら，すぐにその原因を調べて処置をし，故障を大きくしないようにします。
・原因がわからない場合や，調整しても再発するときは「**お買いあげ先**」に相談し，点検サービスを受けてください。
・その時は不調の状況とあわせて「**型式名**」・「**機械番号**」をお知らせください。

⚠警告 傷害事故防止のために

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

点検・再調整箇所	処　　置
●シュウカンスプリングが変形していないか。	●変形している時は，交換する。 
●フォークバーが変形していないか。	●変形している時は，交換又は適切な修正をする。
●ソレノイド取付けボルトのゆるみがないか。 ●フォーク及びロッドの支点軸部がスムーズに動くか。	●⊕ドライバーで締め付け確認をする。 ●作動がスムーズでない時は，指定箇所に注油する。（P14・作業のしかたを参照） 

うまく集稈しない（タレ流しとなったり切れが悪い）

原因（点検箇所）	処　　置
●フォーク（束受部）の作動が悪い。	●矢印部（←）に注油する。（2箇所） 
●ホンタイ組立品クラッチ部のロッドの作動が悪い。	
●ホンタイ組立品クラッチ部のロッドとツメ部が外れ易い。	●ソレノイドの取付けを矢印（←）方向に調節し，フォークを上方より手で押してロッドとツメ部のクラッチが外れないことを確認のこと。 

付　　表

1．主要諸元

名　　称		ノッタ用ドロッパ	
型　　式		D－KNVY	D－KNVY1
装着ノッタ型式		KN－S33，KN－Y48	KN－Y43，KN－Y60，KN－S35
本機コンバイン型式		23,25,28,33,34,48型	Y60型，Y43型，Y50型 S26,S30,S35,S38型
機体寸法	全　長（㎜）	1025	
	全　幅（㎜）	900	
	全　高（㎜）	1010	
重　量（kg）		14	
能　率（分/10a）		本機に準ずる	
適応草丈（㎜）		600～1100	
掻込方法		3連スイーパ	
放出方法		ドロッパ装置	
束の大きさ		中束	
結束紐（種類）		ジュート・サイザル・P．P	
落下束数		3・4・5	
束数感知方法		回転センサー方式	

●この主要諸元は，改良のため予告なく変更することがあります。

2．用語解説

取扱説明書に使用している用語の意味は次の通りです。

ア行

アタッチメント……コンバイン購入後に取付ける装置です。

カ行

カッタ……コンバイン後部のワラを切断する装置です。

カッタ・排ワラ切替レバー……排ワラの送り先をカッタ，又はドロッパに切替ることができます。

稈……ワラのことです。

タ行

ドロッパ……排ワラを一定量集めて，排出する装置です。

ナ行

ノッタ……ワラの結束機です。

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。

●ご使用機のコンバイン型式名と機械番号（製造番号）及びドロッパの型式名と機械番号（製造番号）は…？

型　式　名	⑴コンバイン	⑵ドロッパ
機械番号（製造番号）	⑴コンバイン	⑵ドロッパ

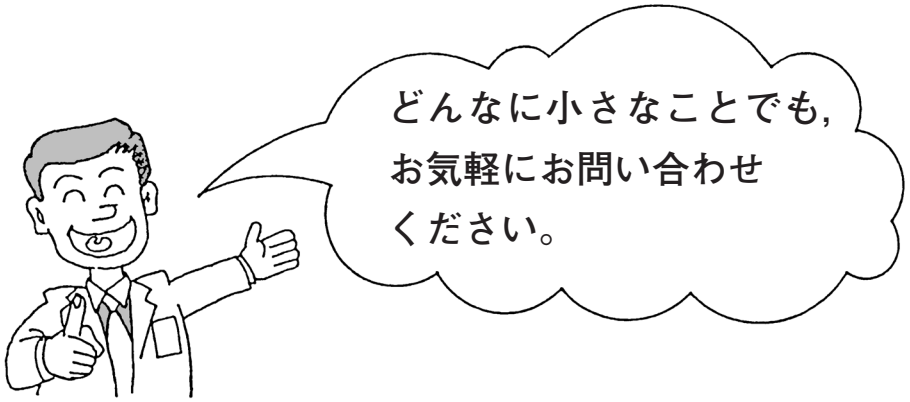
●ご使用状況は…？

（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.030501-39711206002