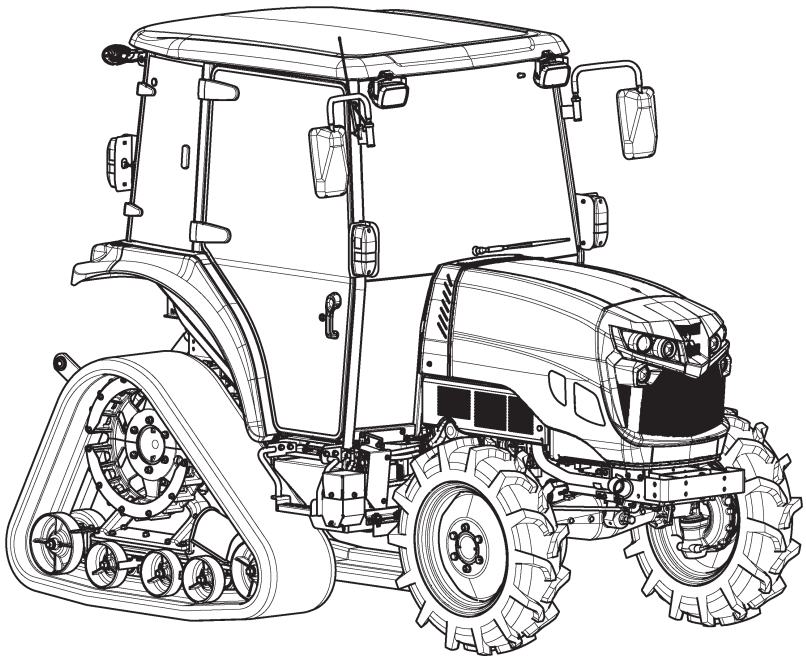
ハーフクローラトラクタ

取扱説明書

GAK332・362
452・502・552



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

本取扱説明書はホイールトラクタ(タイヤ仕様)との異なる点のみをまとめて説明しています。その他の項目は，［GA302～552の取扱説明書］をご覧ください。

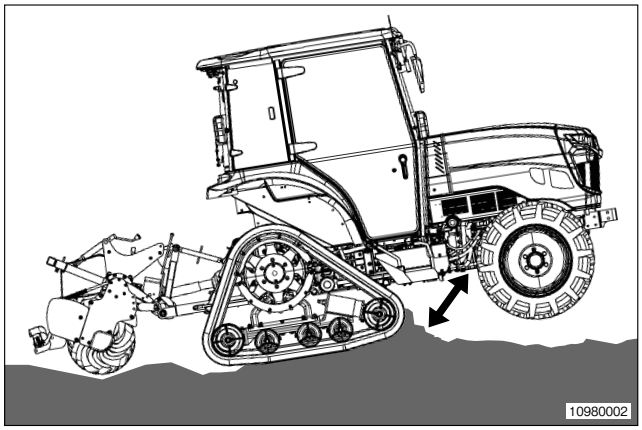
1．安全作業のために

ハーフクローラトラクタはホイールトラクタ（タイヤ仕様）と異なりますので，この［**安全作業のために**］をよく読み，ご理解の上，使用してください。

⚠運転するときは…

⚠警告 傷害事故防止のために

◆あぜ越えなどクローラ部が凸部を乗り越えるときは，急に姿勢が変わりますので十分注意してください。また，凸部を斜めに乗り越えるとクローラが外れる場合がありますので，凸部に対して直角に乗り越えてください。

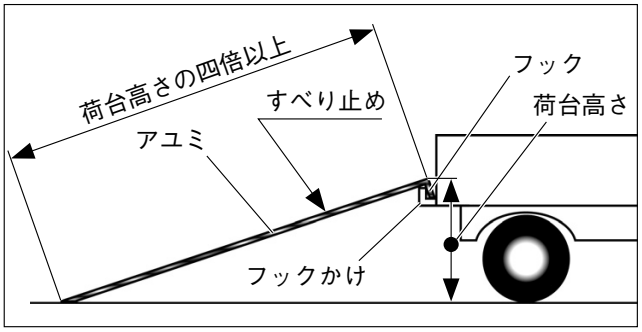


⚠自動車への積み込み・積み降ろしをするときは…

⚠警告 傷害事故防止のために

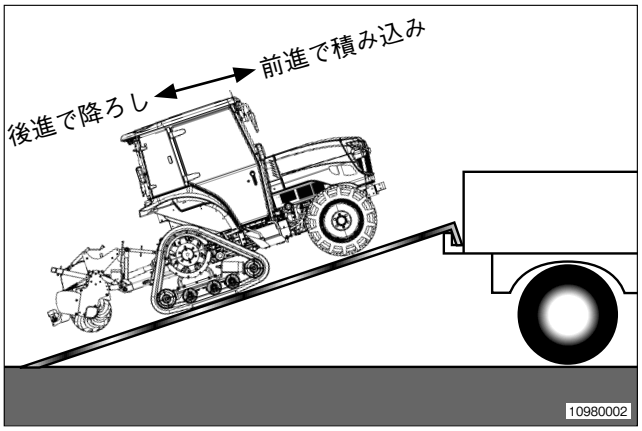
◆アユミは，機械の質量に耐える強度・幅（クローラがはみ出さない幅）・長さ（荷台高さの四倍以上）のあるすべり止めおよびフック付きのものを使用し，ハーフクローラトラクタの質量でアユミが傾いたりしない場所を選んでください。

◆トラックは荷台後部にアユミのフックをかける構造になっているものを使用してください。



⚠警告 傷害事故防止のために

◆トラックへの積み降ろしは，必ず左右のブレーキペダルを連結し前進で積み込み，後進で降ろしてください。前進で降りると，クローラがアユミの段差ですべり，前輪が浮いて車体が旋回し転倒事故につながるおそれがあります。また途中で変速すると危険ですので，あらかじめ安全な遅い変速位置に入れて運転してください。



⚠警告 傷害事故防止のために

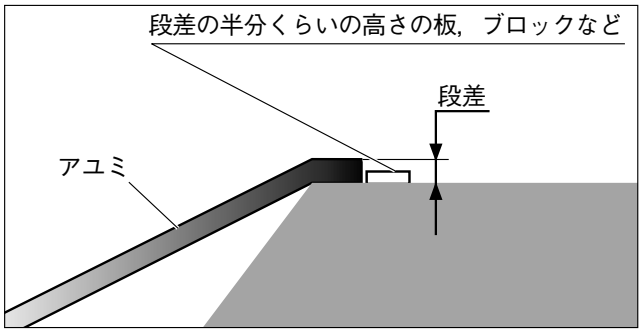
◆クローラがアユミの段差に引っかかり，アユミに乗り上げない場合は，いったん機械を元に戻し，アユミをかけ直して，段差の半分くらいの高さの板，ブロックをアユミの前に置いて，段差を少なくしてからやり直してください。

⚠ほ場で作業をするときは…

⚠警告 傷害事故防止のために

◆アユミはすべり止めおよびフック付きのものを使用し，左右の先端をそろえ，前後にずれないように確実に固定してください。

◆アユミとアユミをかけた面との段差が大きい場合クローラがアユミの段差に引っかかり重大な事故を引起す原因になりますので，段差の半分くらいの高さの板，ブロックなどを置いて段差を少なくしてから低速で運転してください。



⚠警告 傷害事故防止のために

◆ハーフクローラトラクタは，左右に大きな段差のある状態で作業や旋回を行うと，クローラが外れる場合があります。プラウ作業などで片側のクローラを溝に落としての作業は行わないでください。

⚠注意 傷害事故防止のために

◆積雪，凍結路面では非常にスリップしやすくなります。坂道での走行や傾斜地での作業はスリップに注意してください。

取扱いのポイント

- **極寒地での作業はゴムクローラの材質が変化し寿命を縮めます。−25℃～55℃の範囲で使用してください。**
- **ゴムクローラに燃料，オイルなどが付着した場合は直ちにふき取ってください。そのままにしているとクローラの劣化につながります。**

2．仕様（装備）について

主な仕様（装備）はつぎのようになっています。

仕様（装備）の異なった製品については，異なる点のみ追加説明していますので，お買いあげの製品の仕様（装備）をお確かめのうえ，間違いのないように活用してください。

品質・性能向上あるいは安全上，使用部品の変更を行うことがあります。その際には，本書と内容および写真・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。

仕様																		
名称	区分	エンジン		パワーステアリング	チルトハンドル	倍速旋回	オートブレーキ旋回	PTO（e－PTO）	変速（MASC）	走行速度		e－mac	おまかせMAC	2柱フレーム	キャビン	MIT	タイヤ・クローラ	
		エンジン型式	出力kW（PS）							標準	高速						前輪	後輪
GAK332	V	E3FH－TDEC	25.0 (34.0)	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○		P	8－18	ハイラグクローラ（芯金レス）
	XV			○	○	○	○	○	○	○		○	○		○	P		
GAK362	V		27.0 (36.7)	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○		P		
	XV			○	○	○	○	○	○	○		○	○		○	P		
GAK452	XV	E4FH－TDEC	33.8 (46.0)	○	○	○	○	○	○		○	○	○		○	P	8.3－20	
GAK502	V		36.4 (49.5)	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○		P		
	XV			○	○	○	○	○	○		○	○	○		○	P		
GAK552	XV		40.0 (54.4)	○	○	○	○	○	○		○	○	○		○	P		

・型式記号の説明

X＝デラックスキャビン（エアコン付）　　P＝MIT（オプション）

V＝e－mac（高機能型MAC）＋MASC（ノンクラ車）＋選べるSモード

3. 運転前の点検

ゴムクローラの張りと亀裂，損傷が無いかを点検します。クローラの張りがゆるい場合は適切な張りに調整します。（7ページ参照）

大きな亀裂や損傷がある場合は「**お買いあげ先**」で交換を行ってください。

点検箇所	点検内容
ゴムクローラ	●クローラに大きな損傷はありませんか。 ●クローラの張りは適正ですか。
スプロケット アイドラ ローラ	●泥詰まりや石のかみ込みはありませんか。 ●雪詰まりはありませんか。 ●草の巻付きはありませんか。 ●極端な摩耗や偏摩耗はしてませんか。
アイドラ ローラ	●オイル漏れはありませんか。 オイル漏れがある場合は，「**お買いあげ先**」で点検を受けてください。オイル切れをおこし破損するおそれがあります。
スクレーパ	●スキマは適正ですか。 ●極端な摩耗や偏摩耗や変形はしていませんか。 スキマが適正でない場合，アイドラ部やクローラフレームが破損するおそれがあります。
各部のボルト・ナット	●ゆるみはありませんか。
揺動支点部	●グリースアップを定期的に行ってください。 50時間ごとのグリースアップが目安です。グリースアップ量の目安は，シャフト部からグリースが湧き出すまでが目安です。

4. 運転操作のしかた

⚠警告 傷害事故防止のために

◆凸凹やカーブの多い所では，絶対に高速走行をしないでください。ハンドル操作ができなくなるおそれがあります。

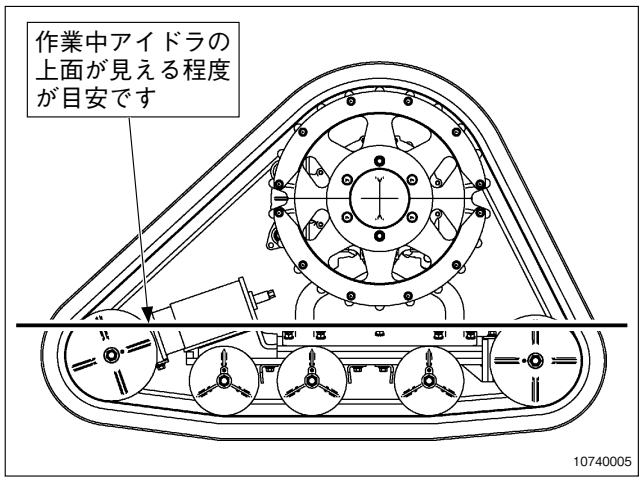
❶ ほ場での旋回は速度を下げ，ハンドルとブレーキ（片ブレーキまたは倍速旋回・オートブレーキ旋回）を併用してください。

❷ 片側クローラをロックしての急旋回は，ほ場を荒しますので，切返しでの旋回をお勧めします。

❸ 機械保護のため，運転中に急発進，急停止，急旋回など，無理な操作はしないでください。

❹ 重けん引作業を行うときは低速で行ってください。

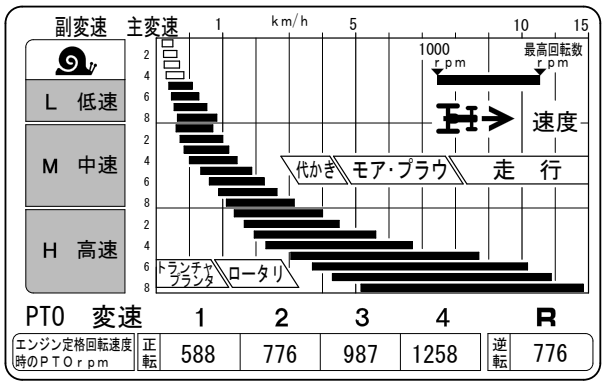
❺ 雪上での走行や作業は，アイドラの沈下量が25㎝程度を目安（図を参照ください）として作業してください。それ以上沈下するような所では，作業や走行を行わないでください。



5. 作業に適した速度の選びかた

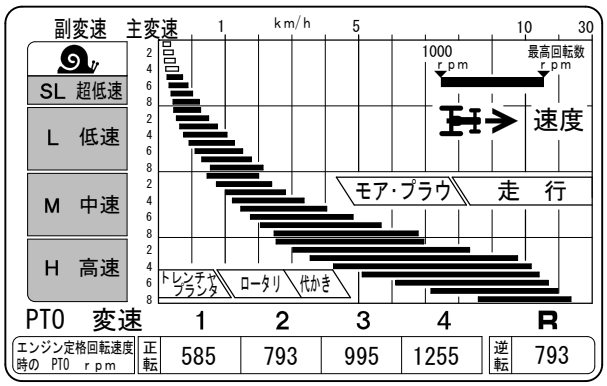
トラクタの走行速度およびPTO回転速度は作業内容，ほ場の条件によって異なります。
安全で最適な速度で運転します。

［GAK332・362型］



10608753000

［GAK452・502・552型］



10768853000

6. 3点リンク

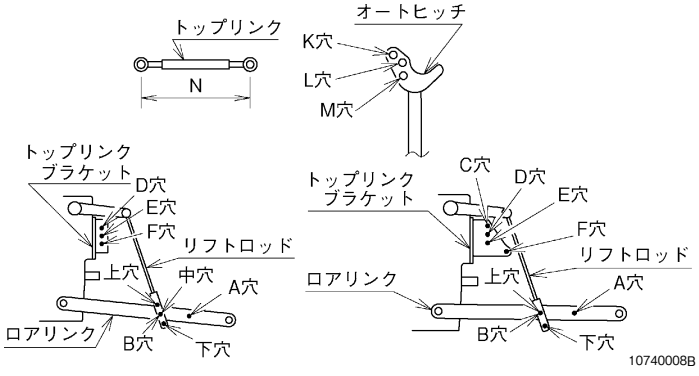
❶ 3点リンクの寸法はホイールトラクタと異なりますので，下記を参照してください。
・ロアリンク後方目玉の地上高(㎜)

		機種	GAK332／362		GAK452／502／552	
		ロワリンク	前穴	後穴	前穴	後穴
リフトロッド	上穴	最上げ	963	962	901	使用不可
		最下げ	399	486	307	
		揚程	564	476	594	
	中穴	最上げ	917	922		
		最下げ	324	418		
		揚程	593	504		
	下穴	最上げ	824	841	822	847
		最下げ	181	287	182	286
		揚程	643	554	640	561

□ 内は純正ロータリ装着時

❷ 3点リンクの取付け

3点リンクの取付けは作業機によって異なりますので，下記の表と作業機の取扱説明書を参照し，取付けてください。



10740008B

［GAK332・362型］ ［GAK452・502・552型］

	三菱 スーパーヒッチ		松山ヒッチ		小橋ヒッチ		ササキヒッチ	
	GAK 332/362	GAK 452/502/552	GAK 332/362	GAK 452/502/552	GAK 332/362	GAK 452/502/552	GAK 332/362	GAK 452/502/552
リフトロッド取付穴	下	上	下	下	下	下	下	上
ロワリンク取付穴	B	B	B	B	B	B	B	B
トップリンクブラケット穴	F	F	F	F	E	E	F	E
トップリンク長さ(N) ㎜	565	520	650	560	670	670	655	631
オートヒッチ取付穴	K	K	K	K	K	K	K	K

7. トレッド

・ハーフクローラトラクタは，前輪タイヤ，および後輪クローラのトレッド調整はできません。

	タイヤ・クローラ		駆動方式	調整段数		トレッド（㎜）	
	前輪	後輪		前輪	後輪	前輪	後輪
GAK332／362	8－18	ハイラグクローラ（芯金レス）	4駆	1	1	1260	1145
GAK452／502／552	8.3－20					1250	1285

8. 定期点検整備表

機械の点検整備につきましては［**GA302～552の取扱説明書**］の**96ページ**から始まる「**手入れのしかた**」を参照してください。ここでは，ホイールトラクタと異なる点のみ説明いたします。

・正常な機能を発揮し，いつも安全な状態であるように「**定期点検整備表**」を参考に点検・整備をします。

・「**定期点検整備表**」は一般的な目安です。異常を感じたときはその都度，調整をします。

・表示記号の説明　○…トラクタを使用する前に始業点検を行い調整・補給・掃除などの処置をします。
◎…指定時間ごとに点検し，調整・補給・掃除などの処置をします。
●…指定時間ごとに交換します。

点検・整備項目	整備内容	点検整備間隔					備考	参照ページ
		運転前	50時間	100時間	200時間	400時間		
ゴムクローラの張り調整	点検・調整	○	初回◎	◎			新車初期点検時は必須	7
揺動支点部，各部グリスアップ	補給	○	○					6
各部ボルト・ナットのゆるみ	点検	○						7
ローラ，アイドラのオイルとオイルシール	点検 交換	○			◎	●	200時間ごとの点検と 400時間ごとのオイル交換	8
スプロケット部の摩耗	点検	○						7
ゴムクローラの損傷	点検	○						7
各部の泥・雪付着	点検・洗浄	○						8
スクレーパとローラ，アイドラのスキマ	点検・調整	○						8

9. 給油・給脂のしかた

⚠警告　傷害事故防止のために

◆掃除・点検・調整は機械を平坦な場所に置き，エンジンを停止して各部の動きが止まってから行ってください。

1．給油・給脂表

No.	箇所	種類	分類		容量（L）	交換時期	参照ページ
			API	SAE			
①	揺動支点部	グリス	—	—	適量	50時間ごとに給脂	6
②	ローラ	ギヤオイル	GL－4	80W※	0.06	200時間ごとの点検と400時間ごとのオイル交換	6
③	アイドラ	ギヤオイル	GL－4	80W※	0.12	200時間ごとの点検と400時間ごとのオイル交換	6
④	フロントアクスルケース（GAK332／362）	ギヤオイル	GL－4	80W※	8.0	50時間ごとの点検と600時間ごとのオイル交換	—

※スーパーマルチSTOU2オイル使用可

・表中の容量は交換の目安です。交換後は必ず給排油口で適量かどうか確認してください。

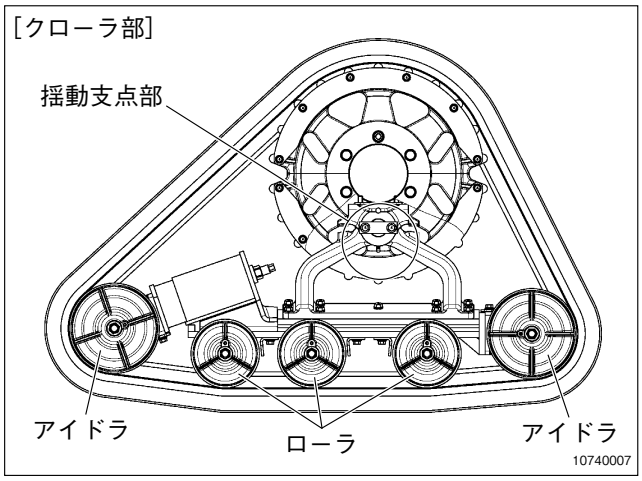
・フロントアクスルケースは［**GA302～552の取扱説明書**］の109ページを参照してください。

2．給油・給脂のしかた

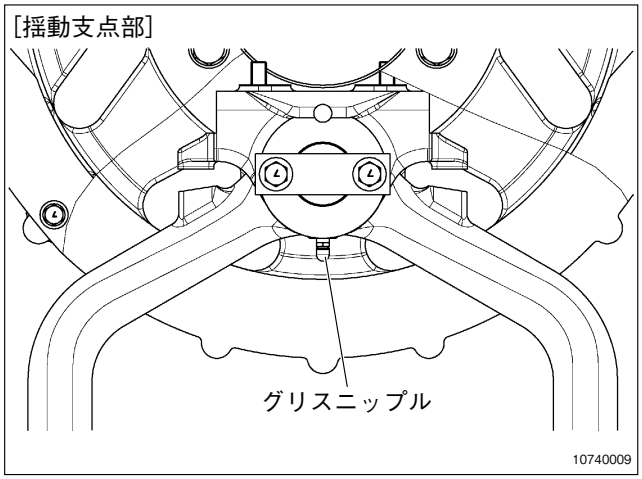
⚠注意 傷害事故防止のために

◆指定時間ごとのグリスアップを守らないと，揺動支点のシール性が低下し，泥水が侵入して，揺動支点が破損し，最悪走行できなくなるおそれがあります。

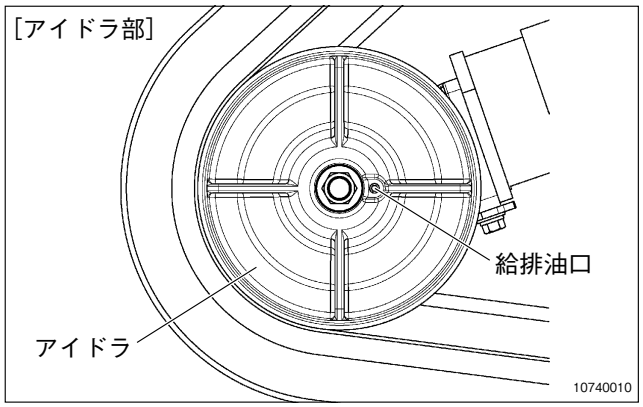
◆軸受部のオイル量をチェックし，不足している場合は補給してください。

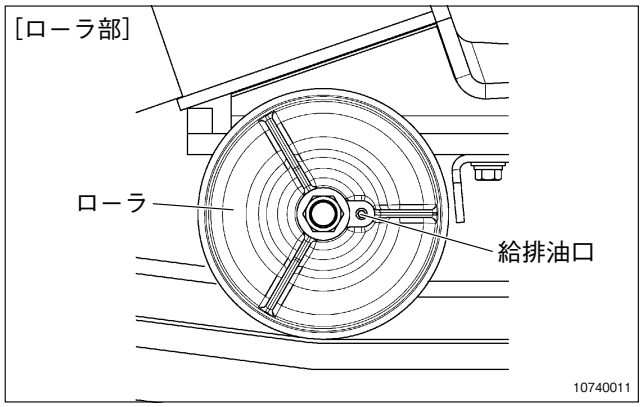


① 50時間毎に揺動支点のケース部にグリス給脂してください。ケース下部のプラグを外し，グリスニップルへ補給してください。(シャフトからグリースが湧き出すまで)



② 400時間ごとにローラ，アイドラのオイルを交換してください。補給時は給排油口を車軸中心高さに合わせ，オイルがあふれ出るまで補給してください。給排油栓は締付時ネジ部にシールテープを巻いてください。

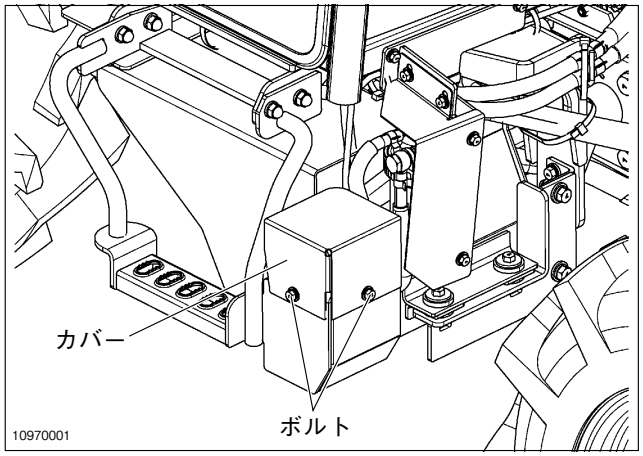




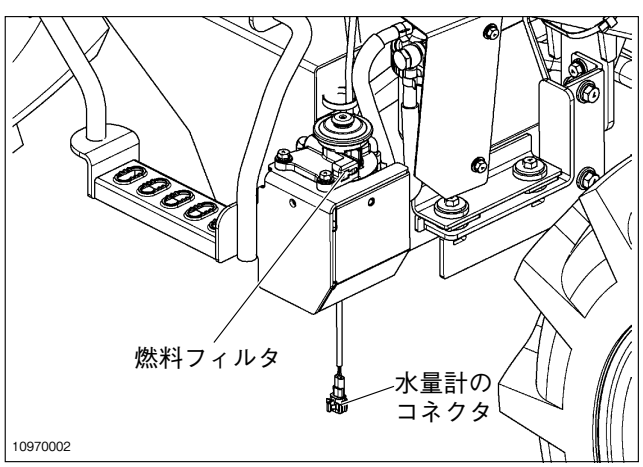
10．燃料フィルタの交換と水抜き

❶ 交換

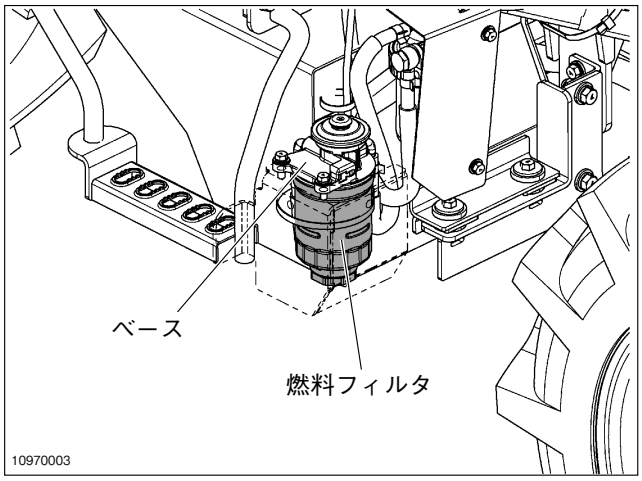
(1) カバーと取付ボルトを外します。



(2) 水量計のコネクタを外します。



⑶ 燃料フィルタを，フィルタレンチを使いベースから取外します。



以降の手順は［**GA302～552の取扱説明書**］の103～104ページを参照してください。

11．クローラ部の点検と調整

⚠警告 傷害事故防止のために

◆点検・調整は平坦な場所で前進走行後停止し，駐車ブレーキをかけ，作業機を降ろし，エンジンを止め各部の動きが止まってから行ってください。

◆ゴムクローラの張りがゆるいまま走行すると，走行中に脱輪し，傷害事故を引き起こすおそれがあります。

❶ ゴムクローラに亀裂，損傷が無いか点検し，大きな亀裂や損傷がある場合は「**お買いあげ先**」で交換を行ってください。クローラのたわみが大きいときは張り調整を行ってください。

❷ ローラ，アイドラ，スプロケット，クローラガイドに損傷または変形が無いか点検し，損傷または変形がある場合は「**お買いあげ先**」で交換を行ってください。

❸ 可動部分やゴムクローラへの草の巻付き，石などのはさみ込みが無い事を確認し，はさまっている場合は取除いてください。

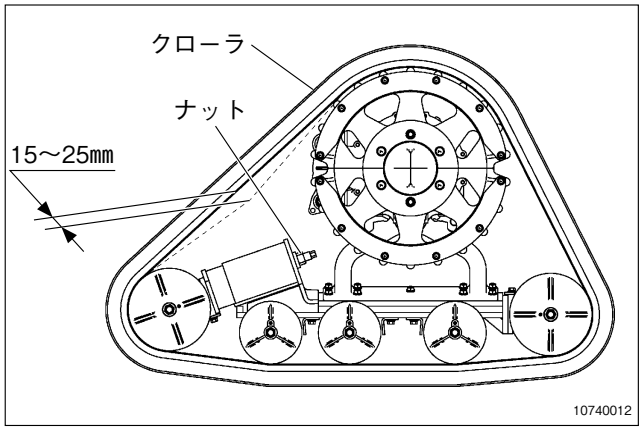
❹ 各部のボルト，ナットのゆるみが無いか，点検してください。

❺ ゴムクローラの張りの点検と調整

⑴ **点検**

・クローラを20～25kgfの荷重で押したときたわみが15～25㎜の範囲にあるか確認してください。

・張りが適正でない場合は調整してください。

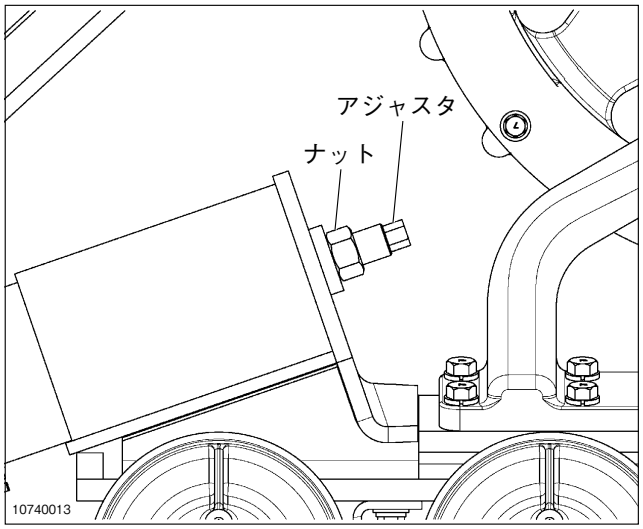


⑵ **調整**

・ナットをゆるめます（対辺32）。

・アジャスタを回し（対辺17），クローラを20～25kgfの荷重で押したときたわみが15～25㎜になるように調整します。

・調整後はナットを元どおりに締付けます。



取扱いのポイント

- **ゴムクローラの張り過ぎはアイドラにクローラの異常な張力がかりアイドラを破損するおそれがあります。**
- **新車時や新品クローラ交換直後は初期伸びします。初期50時間運転後は必ず張り調整を行ってください。**

❻ アイドラ・ローラの点検

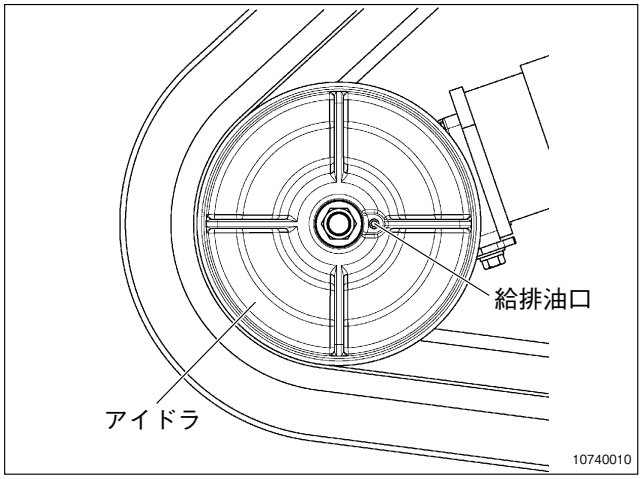
・ローラ・アイドラのオイルシールは200時間ごとに点検し，オイル漏れがある場合は「**お買いあげ先**」で点検・交換を行ってください。

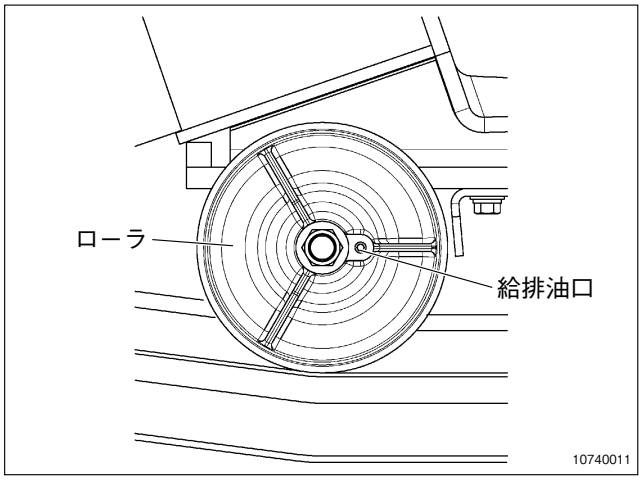
・給排油口を車軸高さに合わせ，給排油栓をはずしオイルが出てくるか確認してください。出てこない場合は「**お買いあげ先**」にて給油してください。

取扱いのポイント

●アイドラやローラのオイル漏れを放置するとオイル切れをおこしアイドラやローラが破損するおそれがあります。

●オイルの交換は「お買いあげ先」で行ってください。

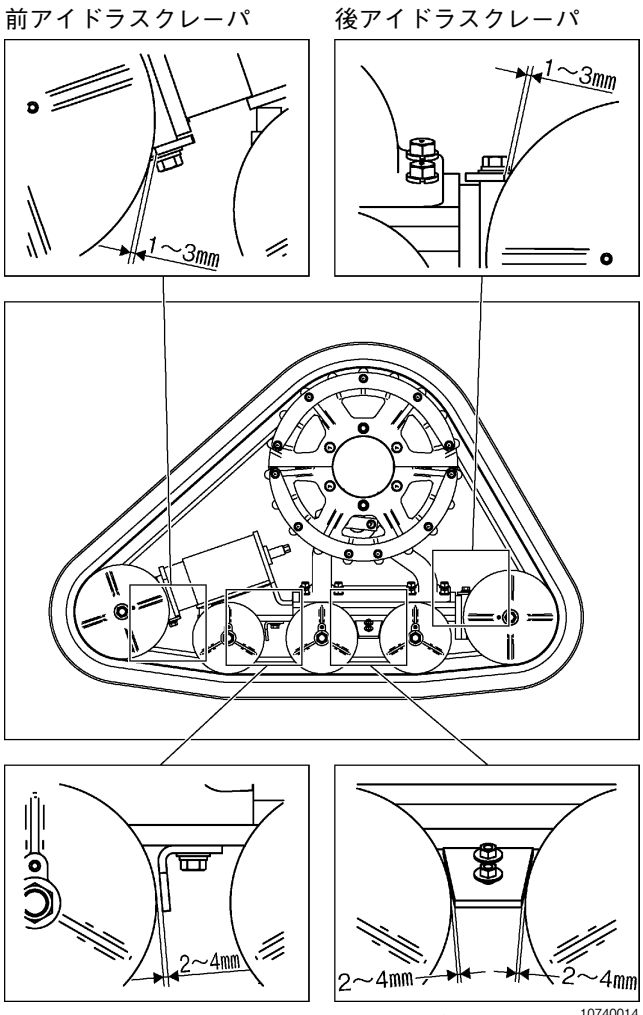




❼ スクレーパの点検と調整

スクレーパの装着・スキマ調整をしないと，アイドラ・ローラ部に雪や赤土などが巻付き，クローラに異常な張力がかかり，アイドラ・ローラ部が破損し走行できなくなるおそれがあります。

・アイドラ・ローラとスクレーパのスキマが下図寸法となるように，スクレーパ長穴部を動かし調整してください。



ローラスクレーパ　　ローラスクレーパ［GAK332・362型］

取扱いのポイント

●雪や赤土などがアイドラ・ローラに巻付くような作業では，必ずスクレーパを装着し，アイドラ・ローラとスクレーパのスキマの確認・調整をしてください。

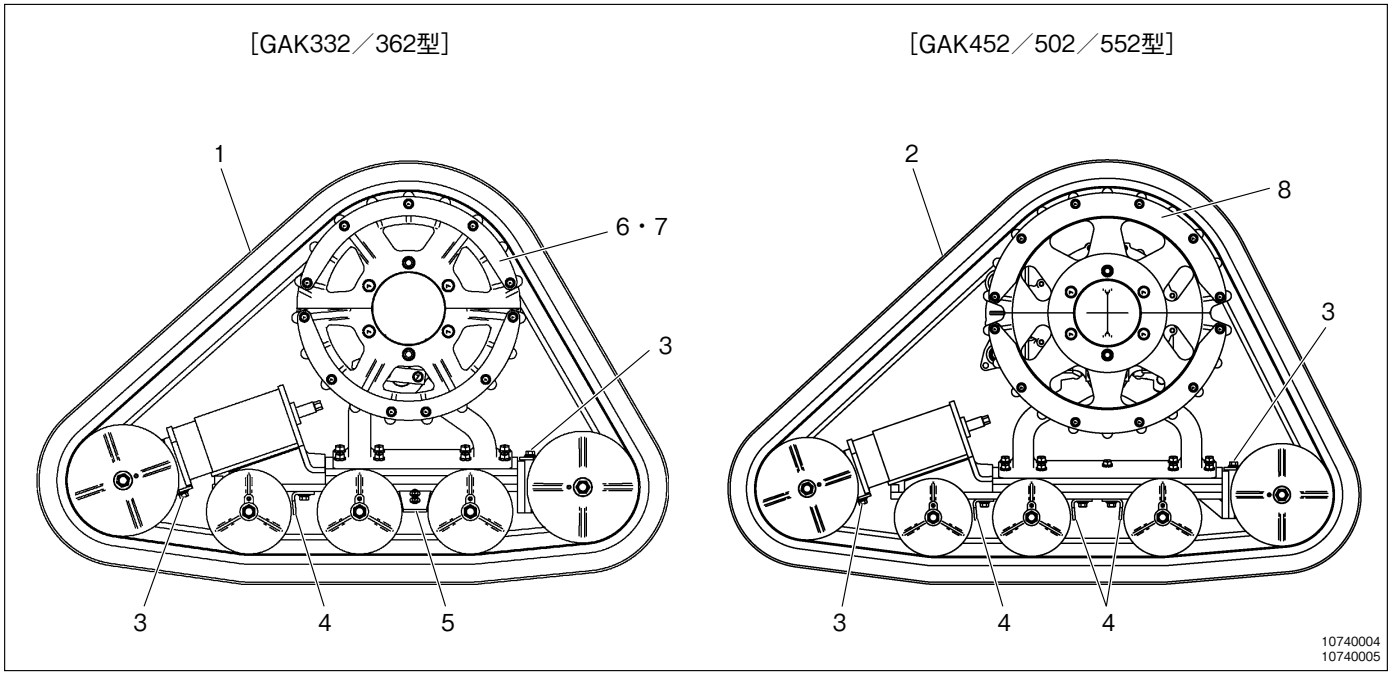
12. 付　表

1．主要諸元

名称			三菱GAK332	三菱GAK362	三菱GAK452	三菱GAK502	三菱GAK552
型式名			－	－	三菱T2107	－[三菱T2108]	三菱T2109
車両型式名			三菱YDM－GT36F		三菱YDM－GT50G		三菱YDN－GT55D
駆動方式			4輪駆動（後輪クローラ）				
機体寸法	全長（ロワリンク含む）	(mm)	3040(3315)		3240(3545)		
	全幅	(mm)	1655		1690		
	全高	(mm)	2475[2180]		2545[2355]		
	軸距	(mm)	1730		1970		
	前輪トレッド	(mm)	1260		1250		
	後輪トレッド	(mm)	1145		1285		
	最低地上高	(mm)	375		385		
	質量［キャビン］	(kg)	2030[2210]		[2565]	2390[2565]	[2565]
エンジン	型式名		E3FH－TDEC		E4FH－TDEC		
	種類		水冷4サイクル3気筒ディーゼル		水冷4サイクル4気筒ディーゼル		
	総排気量（L）{cc}		1.826 {1826}		2.434 {2434}		
	出力／回転数	(kW{PS}/rpm)	25.0 {34.0} /2600	27.0 {36.7} /2600	33.8 {46.0} /2600	36.4 {49.5} /2600	40.0 {54.4} /2600
	燃焼室型式		直噴式				
	使用燃料		ディーゼル軽油				
	燃料タンク容量（L）		46		50		
	バッテリ（V・Ah）		80D26R 12・55[95D31R 12・64]		95D31R 12・64		
走行部	前輪タイヤ		8－18－4PR		8.3－20－4PR		
	クローラ パターン		ハイラグ（芯金レス）				
	クローラ 接地長	(mm)	1030		1160		
	クローラ 幅	(mm)	400				
	クローラ リンク数		38		42		
	クローラ ピッチ	(mm)	90				
	接地圧	(kPa{kgf/cm²})	14.8 {0.151} [16.4 {0.167}]		15.3 {0.156} [16.8 {0.172}]		
	緩衝方式		揺動式　±9°				
	クラッチ形式		湿式多板				
	ブレーキ形式		湿式ディスク式				
	かじ取方式		パワーステアリング（全油圧式）				
	変速方式		常時噛み合い式				
	変速段数		F24，R24		F32，R32		
	走行速度 前進		0.24～14.9		0.16～23.6		
	走行速度 後進		0.24～13.6		0.16～21.2		
	最小旋回半径	(m)	2.2		2.5		
PTO	回転速度（rpm） 正転		588，776，987，1258		585，793，995，1255		
	回転速度（rpm） 逆転		776		793		
	軸径	(mm)	35（6スプライン）				
作業機昇降装置	油圧制御		ポジションコントロール				
	装着方式		3点リンクJIS I 形				
安全性検査合格番号							

［　］内の値はキャビン装備機を示す。

2．主な消耗部品



見出番号	部品番号	部　品　名　称	台当個数		備考
			GAK332/362	GAK452/502/552	
1	1073 4101 000	クローラ（400×38×90）	2	−	クローラ（GAK332/362用）
2	1074 4101 000	クローラ（400×42×90）	−	2	クローラ（GAK452/502/552用）
3	704E 6400 110	スクレーパ（ローラ／FR）	4	4	アイドラスクレーパ
4	704E 6400 120	スクレーパ（ローラ）	2	6	ローラスクレーパ
5	704E 6402 400	スクレーパ（ローラ）	2	−	ローラスクレーパ（GAK332/362用）
6	704E 3060 541	スプロケット（ホイール/19/A）	2	−	スプロケット（GAK332/362用）
7	704E 3060 551	スプロケット（ホイール/19/B）	2	−	スプロケット（GAK332/362用）
8	708E 3060 541	スプロケット（ホイール/22）	−	4	スプロケット（GAK452/502/552用）

取扱いのポイント

●クローラ部の部品の交換は「お買いあげ先」で行ってください。

