

小橋工業(株)のホームページ(以下、弊社サイト)においては、カタログ・取扱説明書・パーツリスト等の電子データの閲覧、ダウンロードのサービス(以下、本サービス)をご提供しております。

本サービスをご利用の際には、以下の注意事項をご確認ください。

## 電子データの取扱いについて

### 電子データの内容について

■本サービスにおいては、弊社製品のカタログ、取扱説明書、パーツリスト等、製品に関する全ての印刷物を網羅するものではありません。

■カタログ、取扱説明書、パーツリストの内容は、製品の仕様変更などにより、予告なく変更される場合があります。その為、弊社サイト内に掲載される電子データの内容は、販売店等で配布、掲示されるカタログ、製品購入時に同梱する取扱説明書、印刷物として存在しているパーツリストの内容とは異なる場合がございます。

表記内容は、発行当時の情報であり、弊社純正部品の名称、小売単価、各営業所の名称、所在地などの情報が現在と異なる場合があります。

また、製品安全上の取り扱い、環境対応につきましては、製品販売時の法令、規制に適合するものであり、製品販売後の法令、規制の変更内容を反映していない場合があります。予めご了承ください。

### 著作権について

本サービス内の電子データにつきましては、弊社(小橋工業株式会社)が著作権その他知的財産権を保有します。無断で他のウェブサイトや印刷媒体に転載することや複製、翻訳等はできません。但し、お手持ちの製品ご使用の為、1部に限り印刷することができます。

### 保証について

弊社の製品保証、安全性の保証は製品付属の書面に基づく保証に限られており、弊社サイト内の電子データに基づく保証は提供いたしません。

### お問合せについて

ご使用の製品の取り扱い及び、使用上の安全等に関するお問合せは、ご購入店にご相談頂きますよう、お願いいたします。

### 免責事項

弊社サイトのご利用に起因するソフトウェア、ハードウェア上の事故その他の損害等につきましても、一切の責任を負いません。

弊社サイトのご利用に際して生じたお客さまと第三者との間のトラブルにつきましては、一切責任を負いません。弊社サイトのサービスは予告なく中止、または内容や条件を変更する場合がございます。

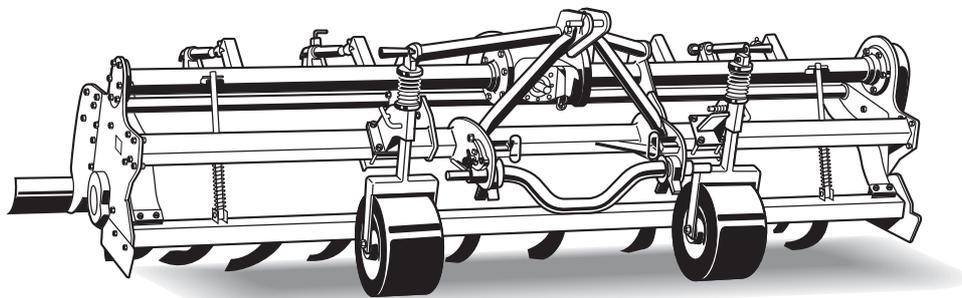
以上

小橋工業株式会社

# コバシ アツブ<sup>®</sup>カッターローター

## 取扱説明書

### KRU-2



当製品を安全に、また正しくお使いいただくために必ず本  
取扱説明書をお読みください。誤った使いかたをすると、  
事故を引き起こす恐れがあります。  
お読みになった後も必ず製品に近接して保存してください。

**KOBASHI**

## はじめに

このたびはコバシアップカッターをお買い上げいただきましてありがとうございました。

この取扱説明書は、コバシアップカッターの性能を十分に発揮させ、より安全で快適な農作業をしていただくためにも、ご使用前によくお読みいただき、正しい取扱いをしてくださるようお願いいたします。

又、コバシアップカッターを他の人に貸出しされる場合には、この取扱説明書も併せて貸出しいただき、正しい取扱いをしていただくようにご指導をお願いいたします。

なお、本製品については、不断の研究成果を新しい技術としてただちに製品に取り入れておりますので、お手元の製品と本書の内容が一致しない場合もありますが、あらかじめご了承ください。

### ▲ 安全作業のポイント

◎安全な作業をしていただくためには、まず機械の使い方を十分理解し、正しい取扱いをすることが基本となります。

◎この取扱説明書では、特に、重要と考えられる取扱上の注意事項について、次のように表示しています。

必ずお読みいただいて事故のない安全な作業をしてください。

▲ **危険**…その警告文に従わなかった場合、死亡または重傷を負うことになるものを示します。

▲ **警告**…その警告文に従わなかった場合、死亡または重傷を負う危険性があるものを示します。

▲ **注意**…その警告文に従わなかった場合、ケガを負う恐れがあるものを示します。

**取扱上の注意**…その警告文に従わなかった場合、機械の損傷を起こす恐れのある操作を示します。

## コバシアップカッターの使用目的・使用範囲

このコバシアップカッターは、畑の耕起・細碎土耕うん用の作業機です。

使用目的以外の作業や改造などは、決してしないでください。

# 目次

<b>▲ 安全に作業するために</b> ……………1	作業前の点検 ……………23
<b>1</b> はじめに ……………1	<b>1</b> 各部のボルト・ナットのゆるみ ……23
<b>2</b> 作業の前に ……………1	<b>2</b> ジョイントへのグリスアップ ……23
<b>3</b> トラクタへの着脱 ……………1	<b>3</b> ギヤーケースのオイル量 ……23
<b>4</b> 防護カバー類の取付け ……………2	<b>4</b> チェンケースのオイル量 ……24
<b>5</b> 装着時の前後バランスの確認 ……2	<b>5</b> サポートハウジングのオイル量 ……24
<b>6</b> トラックへの積み・降ろし ……2	<b>6</b> ジョイントのノックピン ……24
<b>7</b> 一般走行 ……………3	<b>7</b> 空転、暖機運転 ……………24
<b>8</b> 圃場への出入り ……………3	移動・圃場への出入り ……………25
<b>9</b> 作業をしているとき ……………3	上手な作業の仕方 ……………25
<b>10</b> 作業中の点検 ……………4	<b>1</b> 作業速度と耕うん軸回転速度 ……25
<b>11</b> トラクタを止めるとき ……4	<b>2</b> ホイルゲージの調整 ……………27
<b>12</b> その他 ……………4	<b>3</b> エプロンの調整 ……………28
<b>▲ 安全ラベルの取扱い</b> ……………5	<b>4</b> フロントパイプの調整 ……………28
サービスと保証について ……………6	<b>5</b> シールドカバーゴムの調整 ……29
各部の名称 ……………7	<b>6</b> レーキの取替え ……………29
アップカッターローターの組立 ……8	<b>7</b> 圃場の回り方 ……………29
ジョイントの取付準備 ……………10	<b>8</b> シールドカバーゴム（ゴムカバー） の土の落とし方 ……………29
<b>1</b> 切断方法 ……………10	耕うん爪の取付け ……………30
<b>2</b> 長さの確認 ……………10	<b>1</b> 耕うん爪の種類と用途 ……30
トラクタへの装着（日農工標準オートヒッチ）	<b>2</b> 耕うん爪の取付方法 ……30
Lヒッチ（Ⅰ・Ⅱ形） ……11	保守・点検 ……………31
<b>1</b> 装着前の準備 ……………11	保管・格納 ……………34
<b>2</b> トラクタへの装着 ……14	主要諸元 ……………35
<b>3</b> 装着後のトラクタとの調整 ……17	トラクタ別装着表（T-4L, 3L） ……38
<b>4</b> トラクタからの取外し ……17	トラクタ別装着表（-2L）（302除く） ……44
トラクタへの装着	トラクタ別装着表（KRU302-2L） ……49
（2点オートヒッチ 2L） ……18	点検整備一覧表 ……………52
<b>1</b> 装着前の準備 ……………18	異常診断一覧表 ……………53
<b>2</b> トラクタへの装着 ……19	用語解説 ……………55
<b>3</b> 装着後のトラクタとの調整 ……21	
<b>4</b> トラクタからの取外し ……22	

## ▲安全に作業するために

安全に作業していただくために次のことを守ってください。  
もし怠ると…傷害事故又は人身事故を引き起こすことがあります。

### 1 はじめに

- 1-1 取扱説明書をよく読み、機械の使い方をよく覚えてからご使用ください。  
トラクタの取扱説明書もあわせてよくお読みください。

機械の操作を知らずに使用するとたいへん危険です。

- 1-2 取扱説明書は、いつでも読めるように、機械と一緒に大切に保管してください。

- 1-3 機械を他人に貸出しされる場合は、取扱説明書も併せて貸出しいただき、正しい取扱いをしていただくように、指導してください。



- 1-4 適応トラクタ以外への装着の禁止

主要諸元表に適応トラクタ馬力を表示していますので熟読の上、適応馬力内のトラクタに装着してください。特にトラクタ馬力が小さい場合はトラクタとの重量バランスが悪くなり事故の原因となります。



- 1-5 服装には注意を払いましょう

作業中の服装は、ヘルメット、丈夫な手袋、すべらない靴、キチンとした作業服を着用してください。だぶついたズボンや上着など、回転部分に巻き込まれやすい服装は、たいへん危険です。ボタンもキチンととめましょう。



- 1-6 次のような状態では、運転しないでください。

- ① 飲酒運転
- ② いねむり運転
- ③ 病気や薬物の作用で正常な運転ができないとき
- ④ 若年者
- ⑤ 妊娠中の方

機械の操作に十分熟練し、必要な運転免許証を携帯し、心身ともに健康な状態で運転してください。



- 1-7 共同作業がある場合は、動作ごとに合図を徹底しましょう。

- 1-8 使用目的以外の作業や、機械の改造は事故の発生、又は、機械の故障の原因となりますので、決してしないでください。

### 2 作業の前に

- 2-1 機械の点検を

各部のボルト、ナットなどのゆるみや、ピンの脱落がないか確認してください。作業中にボルト、ナット、ピンなどが外れますと、作業機やトラクタの破損の原因及び事故の原因となります。



### 3 トラクタへの着脱

- 3-1 作業機の着脱及び調整は、平坦で十分な広さがあり地盤のしっかりした場所で行いましょう。特に夜間の作業機の着脱は、安全で適切な照明を用いる等、安全に留意して行ってください。

## ▲ 安全作業をもし怠ると傷害事故又は人身事故を引き起こすことがあります

- 3-2 トラクタを移動して作業機を装着する場合には、トラクタと作業機の間に入らないように注意してください。



- 3-3 トラクタと作業機の着脱に際しては、いつでも逃げられる安全な態勢で操作し、このときトラクタは必ずブレーキで止めておいてください。
- 3-4 二人以上で着脱を行う場合は、互いに合図しあいましょう。
- 3-5 ジョイントのノックピンが、確実にPTO軸溝に、又作業機入力軸溝にはまったか確認してください。



- 3-6 取付各部のトメピンが全て確実に装着されているか確認してください。



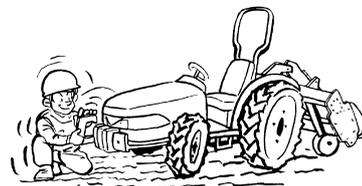
## 4 防護カバー類の取付け

- 4-1 ジョイントをはじめ、作業機のセフティカバー防護カバー類は必ず取付けてください。

## 5 装着時の前後バランスの確認

- 5-1 作業機とトラクタとのバランスの確認  
作業機を装着すると機体の長さや幅が大きくなり、重量バランスが変わります。確認の上トラクタの前輪に20%以上のウエイトがかかるように、フロントウエイトを取付けてください。なお、作業機に泥が付着して、重たく

なる場合もありますので注意してください。又、アタッチメント等を取付けて使用される場合もバランスの確認を行い、フロントウエイトを取付けてください。



- 5-2 作業機に他のアタッチメントを取付ける場合は、事前に必ずアタッチメントの取扱説明書を良く読んでください。

## 6 トラックへの積み・降ろし

- 6-1 積み・降ろしの場所は平坦で安全なところを選びましょう。
- 6-2 すべり止めをした丈夫なアユミ板を確実に固定してください。傾斜角度、平行度を確認してください。
- 6-3 トラックは移動しないようにしっかりと車のサイドブレーキをかけてください。
- 6-4 トラクタの左右のブレーキペダルを連結し、脱輪しないように注意してください。又途中でクラッチを切ったり、変速を中立にしないでください。低速で積み・降ろしをしてください。
- 6-5 作業機を装着しての積み・降ろしはトラクタの重量バランスが変わります。泥の付着等もあり、十分注意して行ってください。



- 6-6 折りたためる作業機は折りたたみ、エクステンションエプロンもたたみ、トラックの荷台よりはみ出さないように注意し、強度が十分あるロープで確実に固定してください。

## ▲ 安全作業をもし怠ると傷害事故又は人身事故を引き起こすことがあります

### 7 一般走行

- 7-1 トラクタは作業機を装着して公道を走行できません。  
(道路運送車両の保安基準)  
作業機を装着して走行すると、他の車や電柱等に引っかけて事故の原因になります。



- 7-2 トラクタ・作業機には運転者以外の人を乗せないでください。



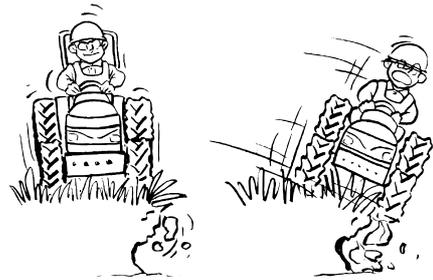
- 7-3 左右のブレーキペダルを連結して走行してください。



- 7-4 作業機の回転を止めて走行してください。  
7-5 作業機の落下速度調節レバーを締めて、必ず油圧ロックをして走行してください。  
7-6 必要以上の高速運転、急発進、急ブレーキ、急旋回をしないでください。  
7-7 旋回するときは、作業機に人や物が接触しないように注意してください。



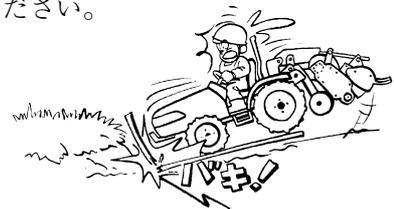
- 7-8 作業機は左右がトラクタの機体幅より広い場合、走行時は十分注意してください。移動時は作業機の折りたたみ箇所は折りたたみ走行してください。又スタンドがついている場合も必ず外してください。  
7-9 路肩に草が茂っている所を走行するときは特に路肩の強度に気を付けてください。



- 7-10 坂道では、クラッチを切ったり、変速を中立にしないでください。  
7-11 坂道では、スピードを落とし、低速で走行してください。  
7-12 坂道では、エンジンプレーキを使用し、急ブレーキをかけないでください。

### 8 圃場への出入り

- 8-1 圃場に入るときは、必ず前進で速度を下げて、うねや段差に対して直角に進んでください。  
8-2 圃場から出るときは、傾斜しているうねはバックで上るか、又は丈夫なアユミ板を使用してください。



- 8-3 うねや段差に対して斜め方向に進むと、横滑りや転倒する危険があります。作業機を低くして重心を下げ、直角に進めてください。

### 9 作業をしているとき

- 9-1 いねむり運転、わき見運転をしないようあらかじめ体調を整えてください。

▲ 安全作業をもし怠ると傷害事故又は人身事故を引き起こすことがあります

- 9-2 回転部分等、動く所には触れないでください。
- 9-3 作業中は、まわりに人を近寄らせないでください。特に子供には十分注意してください。補助作業者がある場合は、動作ごとに合図をかわしてください。



- 9-4 運転者が運転位置をはなれて作業機を調整する場合、又、爪軸等への草やワラのからみ付きを取りのぞく場合等は、必ずトラクタの駐車ブレーキをかけ、又、エンジンを停止し、かつ、PTO軸への動力の伝導が絶たれていることを確認した上で行ってください。



- 9-5 作業機の下にもぐったり、足をふみこんだりしないでください。



- 6 作業機のカバーは、土礫が飛散ないように調節してください。



- 9-7 ぬかるみにはまっても作業機は絶対に外さないで、他の車に引き上げてもらってください。牽引点は低くしてください。

**10 作業中の点検**

- 10-1 作業機の点検を行うときは、トラクタの駐車ブレーキをかけ、又、エンジンを停止し、かつ、PTO軸への動力の伝導が絶たれているこ

とを確認した上で行ってください。又、油圧ロックも必ず行ってください。



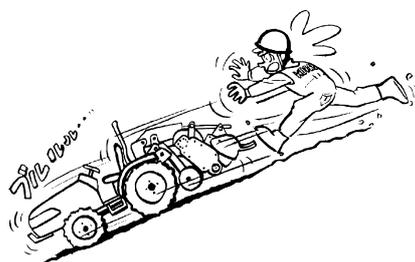
- 10-2 点検のために外した安全カバーは、必ず元の通りに取付けてください。



- 10-3 ラジエータ、マフラは高温になりますので、ヤケドに注意してください。
- 10-4 点検整備に必要な工具類は、適切な管理を行い、正しい使用をしてください。

**11 トラクタを止めるとき**

- 11-1 平らな場所に止めてから、作業機を降ろしてエンジンを止め、駐車ブレーキをかけてください。
- 11-2 傾斜地に止める場合は、タイヤに必ず車止めをしてください。



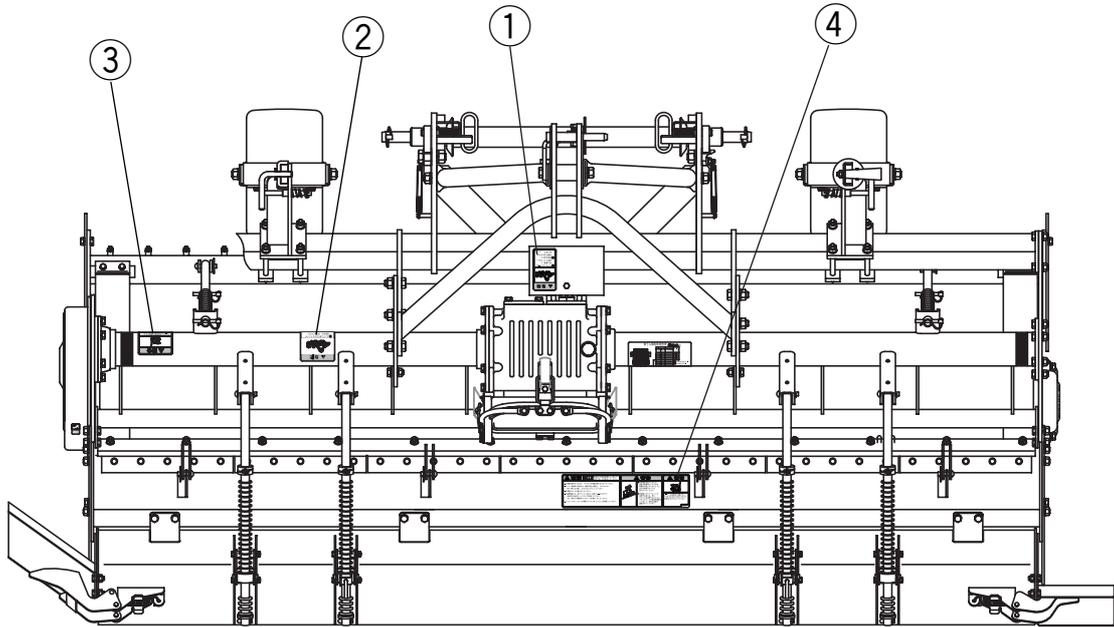
**12 その他**

- 12-1 作業機指定のPTO回転速度を守ってください。低速回転用の作業機を高速回転で使用すると作業機が異常作動し危険です。
- 12-2 トラクタのエンジン始動時は、作業機が下がっていることを確認してください。作業機が不意に下がることもあり危険です。

## 安全ラベルの取扱い

- ① いつも汚れや泥をとり警告がハッキリと見えるようにしてください。
- ② 安全ラベルが損傷したり破損した時は、新しいものと交換してください。
- ③ 安全ラベルを貼ってある部品を交換した時は、必ず新しい部品に、取外した部品と同じ場所に安全ラベルを貼ってください。

コバシアップカットローターには、次の安全ラベルが貼ってあります。よくお読みになって、理解した上で作業してください。



① コー I No.9992126

**⚠ 危険**

- セフティカバーは、常に装着して使用してください。
- 巻き込まれて、死傷するおそれがあります。

9992126

② コー I No.9992127

**⚠ 危険**

- エンジンまたはジョイントが回転中は、体を近づけないでください。
- 巻き込まれて死傷する恐れがあります。

9992127

③ コー I No.9992074

**⚠ 警告**

ロータリーの回転部に接触すると、ケガをするおそれがありますので、回転部に近づかないでください。

9992074

③ コード No.9993689

<p><b>⚠ 注意</b>  使用前に取扱説明書をよく読んで安全で正しい作業をしてください。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 作業機を着脱するときは、トラクタと作業機の間に立たないでください。</li> <li>2. エンジン始動時や作業中は、周囲の安全を確認し、人がいないか、特に子供には注意し、近づけないようにしてください。</li> <li>3. 作業機の上に人を乗せないでください。</li> <li>4. 点検整備時には、必ずエンジンを止め、駐車ブレーキをかけて、油圧降下防止用ストップバルブを締めてください。また、絶対に作業機の下にはいって作業をしないでください。</li> <li>5. ジョイントのノックピンが確実にロックされていることを確認してください。</li> </ol>	<p><b>⚠ 警告</b></p> <p>転落事故を防ぐためには、飛進や登坂時にトラクタの前輪が浮き上がらないように充分な前部のエイトを取付けてください。</p> <p>作業機にアタッチメントを装着する時には、特にバランスを注意するとともに、アタッチメントの取扱説明書をよく読んで、適切な処置や調整を行ってください。</p>	<p><b>⚠ 警告</b></p> <p>ロータリーの回転部に接触すると、ケガをするおそれがありますので、回転部に近づかないでください。</p> <p style="text-align: right; font-size: small;">9993689</p>
--	---	---

# サービスと保証について

## 1 保証書について

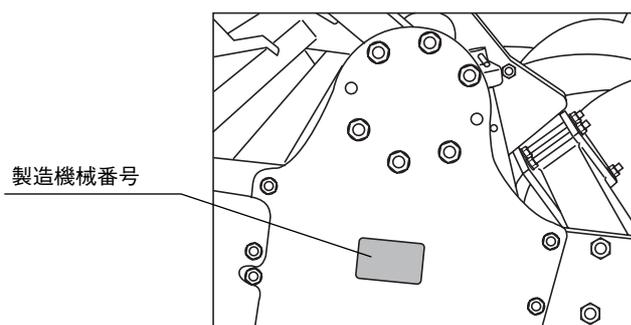
コバシアップカットローターには保証書が添付してあります。保証書はお客様が保証修理を受けられる際に必要となるものです。保証内容は保証書をご覧ください。お読みになった後は大切に保管してください。

## 2 アフターサービスについて

機械の調子が悪いときに点検、処置してもなお不具合があるときは、下記の点を明確にして、お買い上げ頂いた販売店、農協、弊社営業所までご連絡ください。

その際

- 機械の型式名と製造機械番号
- ご使用状況（作業速度、回転速度はいくらで、どんな作業をしていたときに）
- どのくらい使用されましたか（約〇〇アール・約〇〇時間使用后）
- 不具合が発生したときの状況を、できるだけ詳しくお教えてください。



## 補修用部品の供給年限について

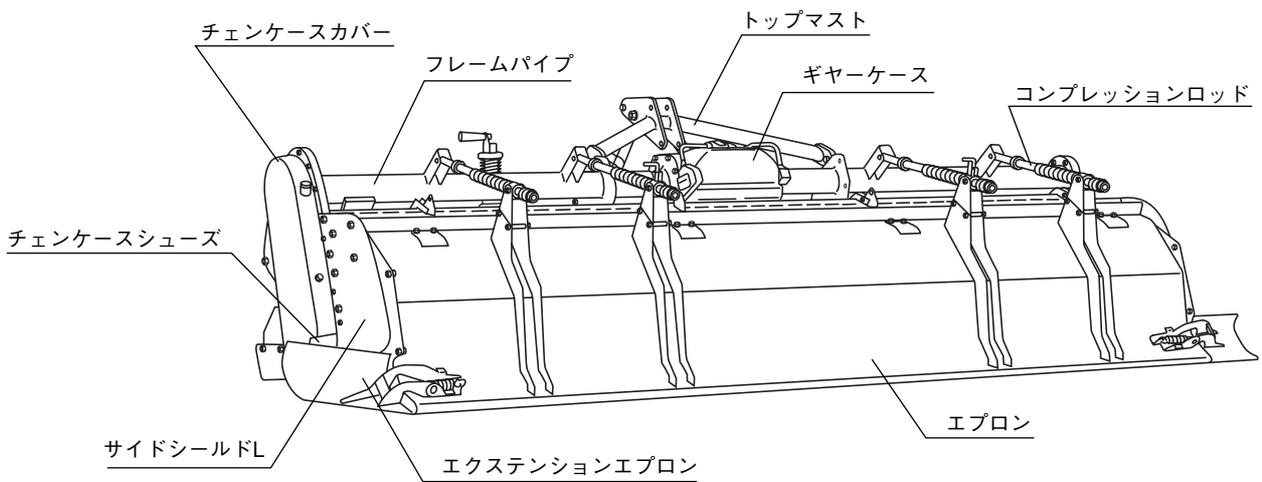
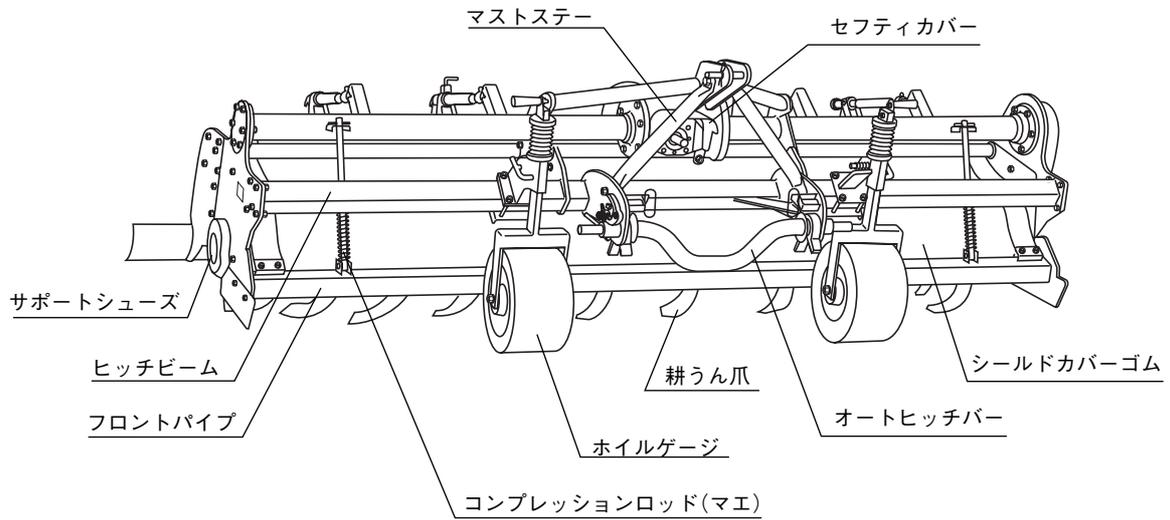
この製品の補修用部品の供給年限（期間）は、製造打切り後9年といたします。

従いまして、その後のご注文に対しては、在庫限りの供給とさせていただきます。

## 純正部品を使いましょう

補修用部品は、安心してご使用いただける純正部品をお買求めください。市販類似品をお使いになりますと、機械の不調や、機械の寿命を短くする原因になります。

# 各部の名称



# アップカッターローターの組立

## 1. 開梱

アップカッターローターは、木枠梱包されていますので開梱してください。

### ▲ 注意

開梱する時は、丈夫な手袋を着用して行ってください。

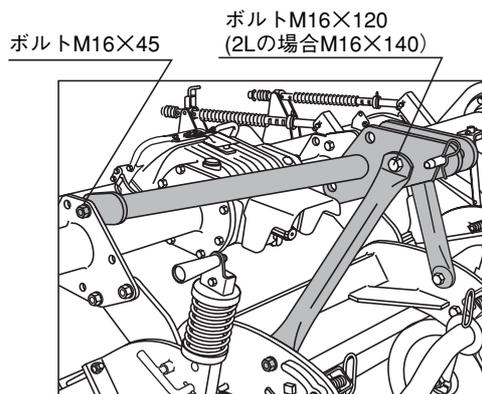
木枠梱包には、スクリュウクギが使用されています。クギの踏み抜きなどないように注意して開梱してください。

2. 下記の部品が本体と分かれていますので、組付けてください。

部品名	数量	摘要
トップマスト	1	
マストステー	2	
ジョイント	1	2L, 3L, 4L
オートヒッチアーム	1	3L, 4L
2点オートヒッチバー	1	2L
ジョイントハンガ	1	2L

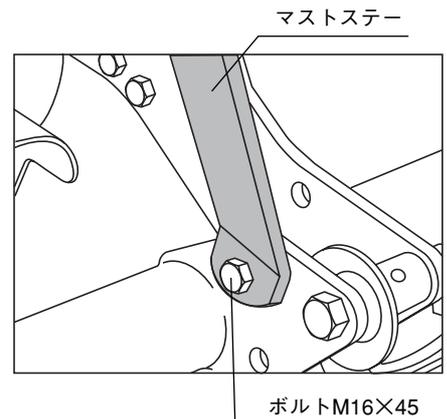
### ① トップマスト、マストステーの取付け (KRU202~282)

トップマストは、フレームのブラケット（左右）へ仮止めしてあるM16×45のボルトを使い、トップマストとマストステーはM16×120（2Lの場合M16×140）のボルトで、24のメガネレンチを使用して組付けてください。

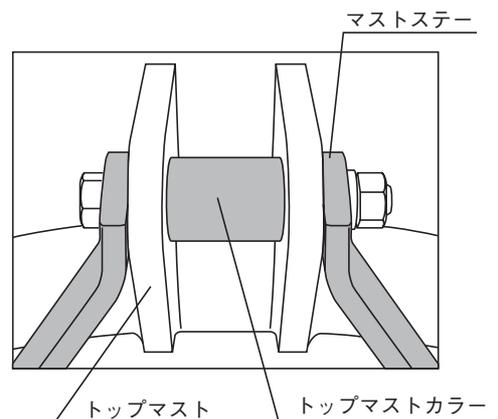
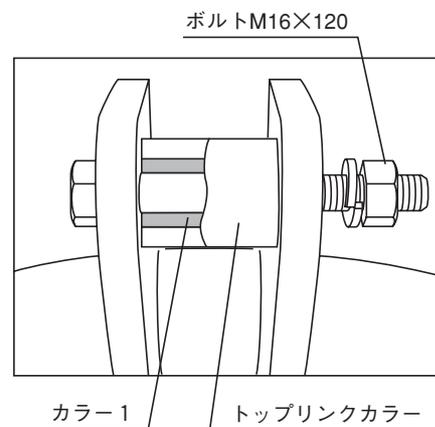


## 4L・3Lの場合

マストステーとヒッチプレート（左・右）への取付けは、上側の穴にM16×45のボルトで取付けてください。



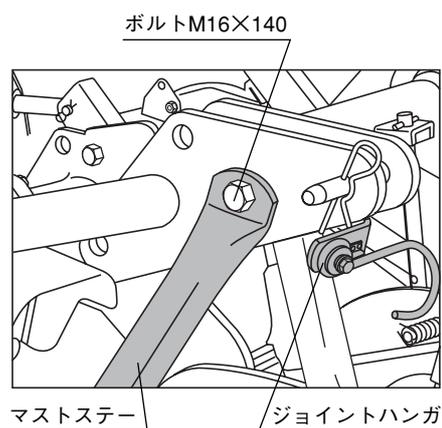
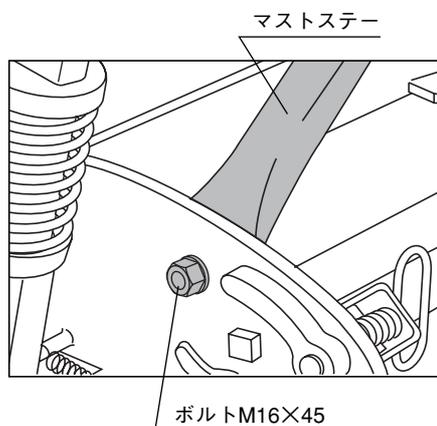
トップマスト、マストステーは、2個のカラーをはさんで1ヶ所で取付けます。



● 2Lの場合

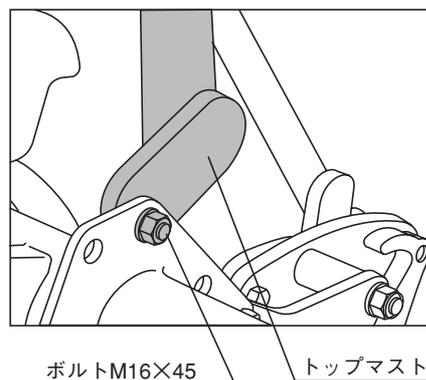
マストステーとヒッチブラケットをM16×45のボルトで取付けます。

トップマスト、マストステー、ジョイントハンガをM16×140のボルトで取付けます。



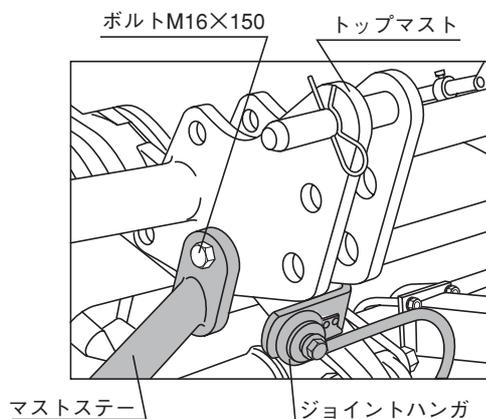
② トップマスト、マストステーの取付け  
(KRU302-2L)

トップマストは、フレームのブラケット（左右）へ仮止めしてあるM16×45のボルトを使い、トップマストとマストステーはM16×130（2L,1Lの場合M16×150）のボルトで、24のメガネレンチを使用して組付けてください。



マストステーとヒッチブラケットをM16×55のボルトで取付けます。

トップマスト、マストステー、ジョイントハンガをM16×150のボルトで取付けます。



# ジョイントの取付準備

## 取扱上の注意

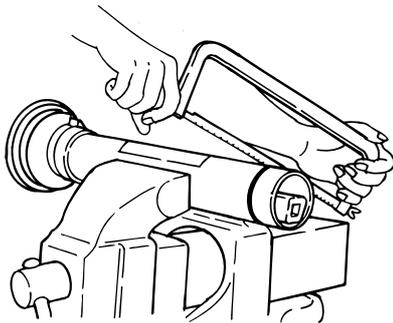
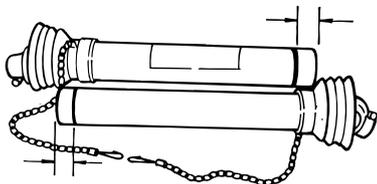
長すぎるジョイントを装着しますとトラクタのPTO軸と作業機の入力軸を突き上げて破損させます。又、短かすぎますと、ジョイントのカミ合わせが不足してチューブが破損します。

## お願い

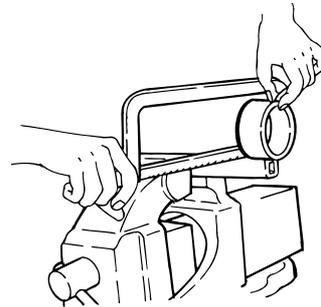
標準のジョイントがトラクタによっては、長い場合があります。トラクタ別装着表 (P38~51) を参照し、切断長さを確認の上、チューブ (シャフト) とセフティカバーのオス側メス側を切断してください。

## 1 切断方法

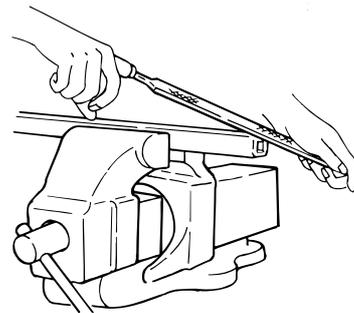
1. 長い分だけセフティカバーをオス、メス両方切りとります。



2. 切りとったセフティカバーと同じ長さでチューブシャフトを金ノコ、又は、カッターでオス、メス両方切断します。

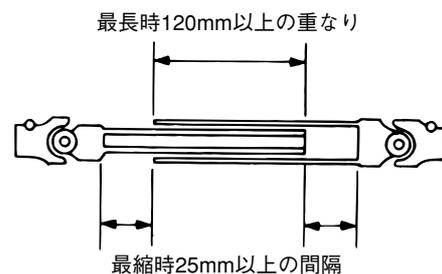


3. 切り口をヤスリでなめらかに仕上げ、切り粉を取除き、グリスを塗布して、オス、メスを組みあわせます。



## 2 長さの確認

3. トラクタ3点リンクにオートヒッチを取付け、トップリンクの長さを指定の長さに調節し、ジョイントをセットしてください。
2. 徐々に油圧を上げて、ジョイントが一番縮んだ状態でも、軸を突かないことを確認してください。
3. 油圧を上下してカバーのスキマを確認してください。



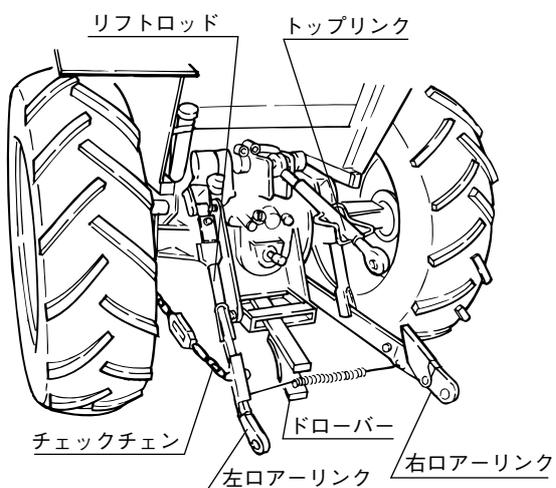
# トラクタへの装着 (日農工標準オートヒッチ) Lヒッチ (I・II形)

## 1 装着前の準備

### 1. トラクタの準備

本機の装着方法は、標準3点リンク式のヒッチです。

又、ドロバーがジョイントに干渉する場合は、ドロバーの位置を変えるか、取外しをしてください。



取付位置は本書のトラクタ別装着表 (P38～43) を参照の上、トップリンク長さやリフトロッド位置を確認、取付けてください。

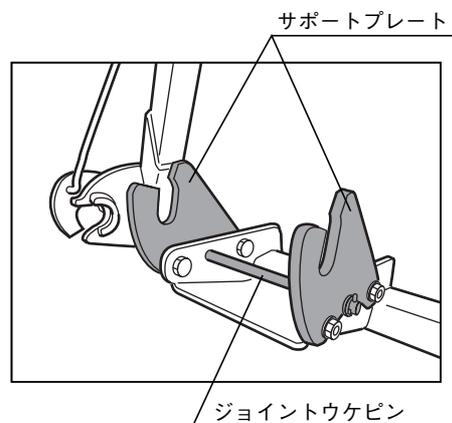
### ▲ 注意

オートヒッチアームは、日農工規格に準拠したものを使用してください。  
類似規格のものは、使用しないでください。

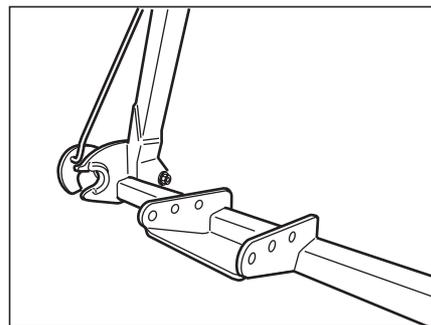
### 2. オートヒッチの準備

4セットで使用する場合は、使用するジョイントによって、以下の点を確認してください。  
※使用するジョイントの種類は本書のトラクタ別装着表を参照してください。

- ① 4セットの場合は、サポートプレート及びジョイントウケピンが確実に取り付けられていることを確認してください。



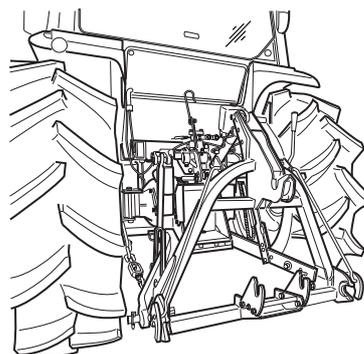
- ② 3セットの場合は、サポートプレート、ジョイントザ及びジョイントウケピンがないことを確認してください。



### 3. オートヒッチアームの取付け

### ▲ 注意

トラクタの駐車ブレーキをかけ、又、エンジンを停止し、PTO軸への動力が切れていることを確認してから作業してください。

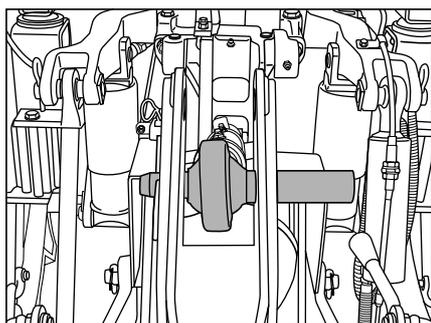


- ① トラクタのポジションコントロールレバーを下げ、ロアーリンクをいっぱいまで下げます。

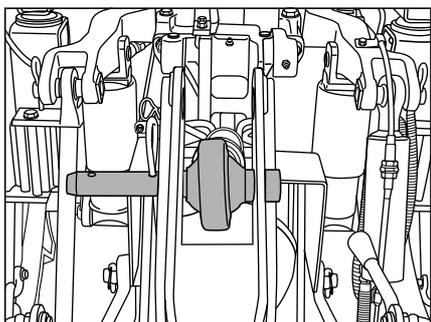
オートヒッチアームをトラクタのトップリンクに取付けます。

付属のトップリンクピンは、カテゴリー I、II 形兼用です。

○ I 形の場合



○ II 形の場合

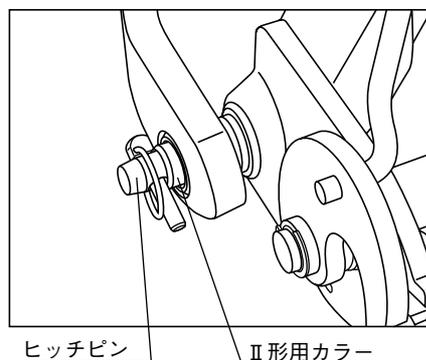


- ② 左右のロアーリンクに、オートヒッチアームのロアーリンクピンを取付けてください。このとき、トラクタのロアーリンクの穴がカテゴリー II 形で、ヒッチピンが I 形の場合は、ヒッチピンに II 形用カラーを挿入してください。

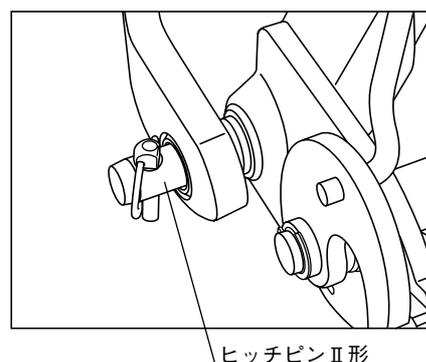
トップリンクの長さは装着表の長さに合わせてください。

● ヒッチピンが外向きの場合

- ロアーリンクの穴が II 形、ヒッチピンが I 形の場合



- ロアーリンクの穴が II 形、ヒッチピンが II 形の場合



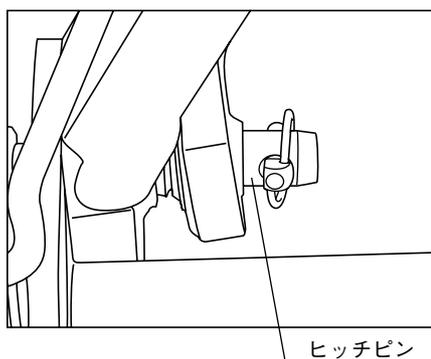
また、トラクタによっては、内側セットと外側セットがありますのでトラクタ別装着表で確認し、組付けてください。

● ヒッチピンが内向きの場合

- ロアーリンクの穴が II 形、ヒッチピンが I 形の場合



- ロアーリンクの穴がⅡ形、ヒッチピンがⅡ形の場合

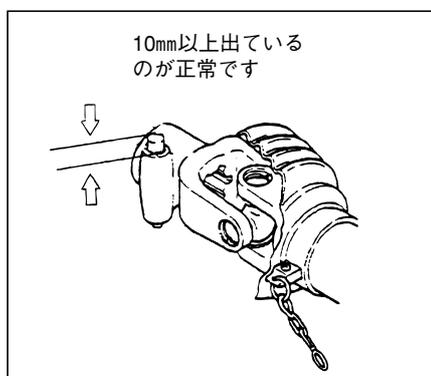


### ▲ 警告

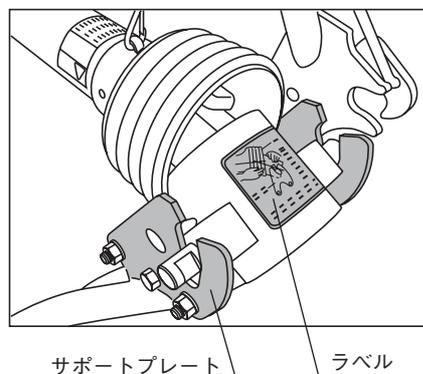
ジョイントを取付ける時は必ずトラクタのエンジンを止め、PTOチェンジレバーがニュートラル (OFF) の位置になっていることを確認してください。

#### 4. ジョイントの取付け

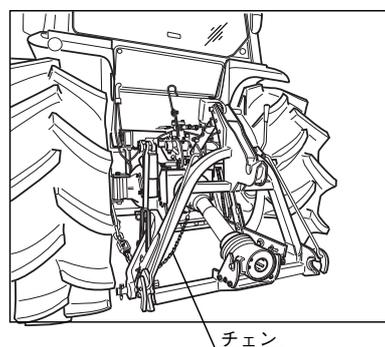
- ① トラクタのPTO軸にジョイントの広角側を取付けます。  
ジョイントのノックピンを押しながら軸に挿入、軸の溝にノックピンをはめ込み、抜け止めをします。ノックピンが正確に軸溝にはまっているか確認してください。  
ピンの「頭が10mm以上」出ているか、トラクタ側と作業機側のノックピンを確認してください。



- ② ジョイントのラベル面を上にし、手でジョイントを折り曲げ、軸の細い部分からサポートプレートの長穴にセットしてください。(4セットのみ)



- ③ ジョイントセフティカバーのチェンを固定し、回り止めをしてください。  
この時作業機をいっぱい下げてもチェンが緊張しないようにたるみを持たせてください。



- ④ チェックチェンを張ってオートヒッチアームをトラクタの中心部に合わせてください。又、ロアーリンクの左右の高さも均等にしてください。

### ▲ 注意

装着が終わりましたら、各部のトメピンやトップリンクピンの抜け止めが確実になされていることを確認してください。

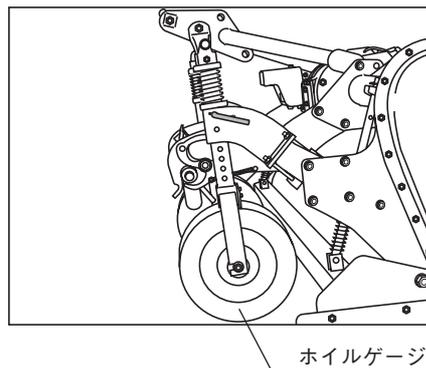
## 2 トラクタへの装着

### ▲ 注意

1. 平坦で十分な広さがあり地盤のしっかりした場所で行ってください。
2. 夜間の場合は適切な照明を用いてください。
3. トラクタと作業機の間には人が入らないよう注意してください。
4. 二人作業の場合は互いに合図しあって作業をしてください。
5. キャスタスタンドを着脱する際は、傷害事故を引起す恐れがありますので、トラクタのエンジンを停止し、作業機を持ち上げ、油圧をロックし、落下防止をしてから行ってください。
6. キャスタスタンドで作業機を移動する際は、平坦な広い場所で、周囲に人がいないことを確認し、足元に注意して行ってください。
7. キャスタ及びキャスタスタンドが損傷したまま使用すると作業機が転倒する恐れがあり危険です。損傷している場合は直ちに修理、交換を行ってください。
8. キャスタスタンドは、圃場内での使用や圃場内への放置はしないでください。泥の浸入により回動しにくくなる場合があります。又、泥が浸入して回動しにくくなった場合は、良く洗浄してグリスを塗布してください。

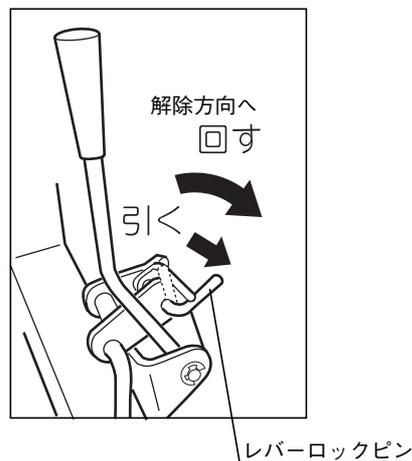
### 1. 作業機を装着姿勢にします

作業機が前傾姿勢になるようにホイールゲージの上から4番目の穴を、ホイールブラケットの上穴の位置にホイールピンで固定します。



### 2. オートヒッチアームのレバーロックピンを外す

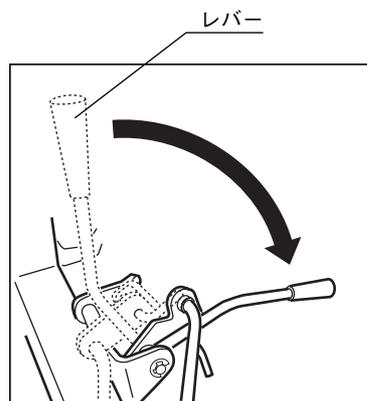
作業機を装着する前に、オートヒッチアームのレバーロックピンを下図のように操作し、ロックを外します。これでレバーが操作可能となります。

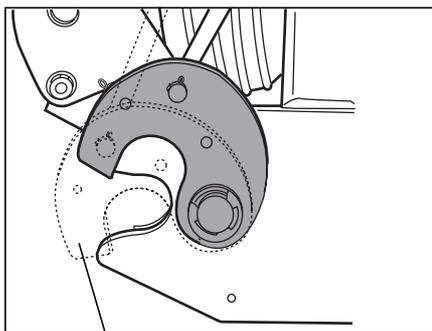


- ① レバーロックピンを引張って
- ② 解除方向へ回す

### 3. オートヒッチフックのロックの解除

レバーをトラクタ側へ倒し、ロックを解除し、フックを開いておきます。





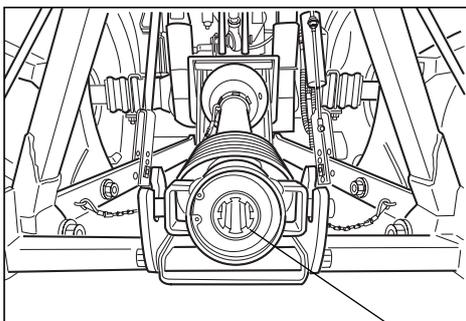
フック

### ⚠ 注意

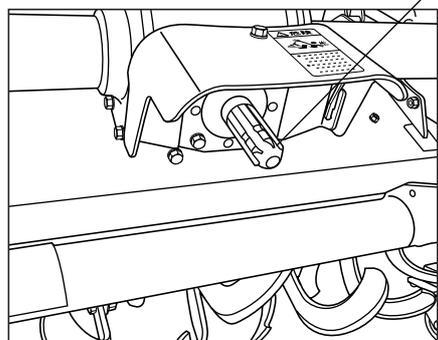
レバーを倒した状態にしたまま、作業機昇降装置を上下しますと、レバーとトラクタが干渉する場合がありますので、干渉に注意して装着を行ってください。

干渉する場合は、干渉しない位置まで下げてからレバーを操作してください。

※ 4Lの場合は、装着前に作業機の入力軸とジョイントの結合部に十分にグリスを塗布してください。



グリス塗布



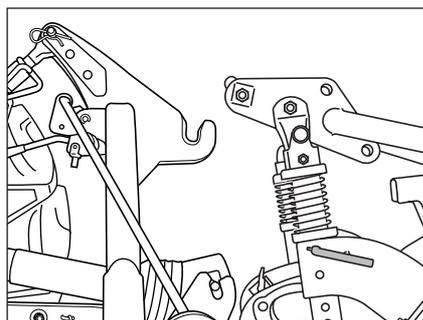
## 4. 取付け

### ・バックしてヒッチを合わせる

トラクタのPTOの変速は、ニュートラルにしておいてください。

オートヒッチアームを下げ、トラクタをゆっくり作業機に近づけ、作業機のマストのピンの下側にオートヒッチアームのフックを合わせます。

この時、トラクタと作業機が直角になるようにしてください。



## 5. フックを合わせてリフトアップ

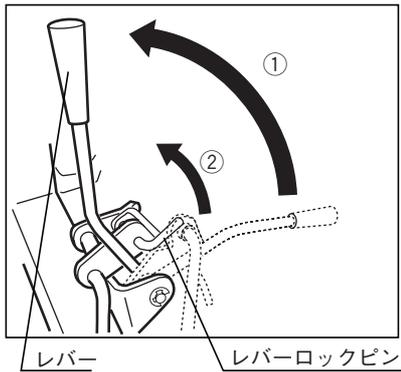
ポジションコントロールレバーを「上げる」にして、作業機をゆっくりとリフトアップすると、オートヒッチアームのフックとジョイントのスプライン部は自動的に接続、ロックされます。ジョイントが噛み合わなかった等の場合は、ポジションコントロールレバーを下げて一度前進、再度最初からやり直してください。

又、トップリnkの長さが適切か確認してください。

## 6. オートヒッチアームのロック

作業機のガイドカラーとオートヒッチアーム、作業機のPICシャフトとジョイントのスプラインがしっかりと入っているのを確認します。確認できたらレバーを上を起こして作業機とオートヒッチアームをロックします。

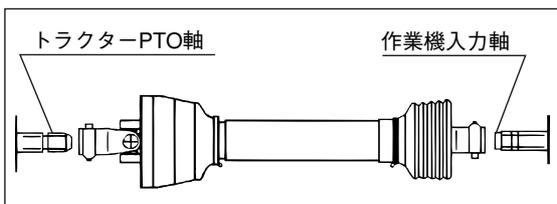
そして、レバーロックピンを操作してレバーをロックしてください。レバーロックピンは作業中の作業機の誤解放を防止するものなので作業時には必ずロックしてください。



- ① レバーを起こし
- ② レバーロックピンをロックする

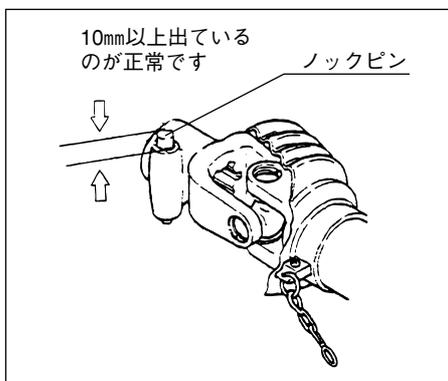
### 7. 3セットジョイントの取付方法

3セットの時に、広角ジョイントを取付ける場合には、必ず広角側をトラクタ側PTO軸に取付けてください。



ジョイントのノックピンを押しながら軸に挿入、軸の溝にノックピンをはめ込み抜け止めします。ノックピンが正確に軸溝にはまっているか確認してください。

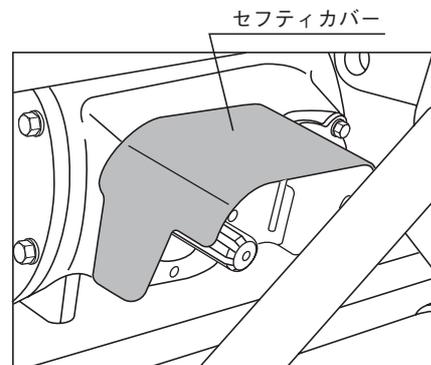
ピンの「頭が10mm以上」出ているか、トラクタ側のノックピンを確認してください。



ジョイントセフティカバーのチェーンを固定し、回り止めをします。このとき作業機をいっぱい下げてもチェーンが緊張しないようにたるみを持たせてください。

### ▲ 危険

セフティカバーを取外して使用すると、死傷することがありますので、必ず取付けたままで使用してください。



### 取扱上の注意

1. 最初の装着時には、作業機をゆっくり上げながら、トラクタと作業機が干渉しないか確認してください。特に、キャビン付きトラクタの場合には、背面のガラスを割らないように注意してください。
2. トラクタによっては、スイッチひとつで自動で最上部まで上昇する機構がありますが、必ず手で干渉の有無を確認してから使用してください。  
又、作業機が勢いよく上がるため10cm以上の余裕を持って上げ規制をしてください。
3. ポジションコントロールレバーを徐々に上げて、ジョイントが一番縮んだ状態でもジョイントが突かないことを確認してください。
4. トップリンクやローリンクの取付位置、及びリフトロッドやトップリンクの長さを変えた場合にも干渉の有無を確認してください。
5. 左右の水平調節についても注意してください。

### 3 装着後のトラクタとの調整

#### 1. チェックチェーンの調整（左右の振れ）

作業機を持ち上げた状態で、作業機の入力軸とトラクタのPTO軸を合わせて、左右の横振れを確認して、横振れが10mm以内になるように、左右均等にチェックチェーンを張ってください。

#### 2. トップリンクの調整（前後の傾き）

トップリンクはトラクタ別装着表（P38～43）を参照に調整してください。

#### ▲ 注意

トップリンクの調整は、作業機を接地させて行ってください。トップリンクが抜けて作業機が落下することがあり危険です。

#### 3. リフトロッドの調整（左右の水平）

作業機を持ち上げ、後方より見て左右が水平になるように、トラクタのレベリングハンドル、又は、油圧スイッチを操作し、調整してください。

#### 4. ジョイントの異音について

広角ジョイントの場合は、ジョイントと作業機の入力軸とが直線に近いほど異音は少なくなります。

#### 取扱上の注意

作業機を最上位置に上げた状態で回転させますと、異音が発生し、ジョイントに無理がかかり、損傷の原因になります。回転しても、振動や、音が出ない位置にポジションコントロールレバーのストッパーをセットしてください。

### 4 トラクタからの取外し

#### ▲ 注意

作業機を取外す場合は、平坦で地盤のしっかりした所で、取外しのためのスペースが十分とれる所で行ってください。

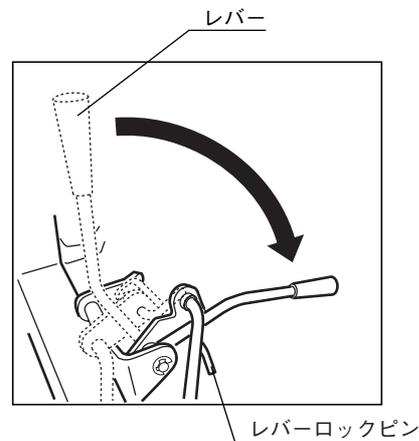
#### 1. 作業機を前傾姿勢にします

作業機が前傾姿勢になるように前ゲージ輪の上から3番目または4番目の穴を、ホイールブラケットの上穴の位置にホイールピンで固定します。（装着と同じ状態に調整します）

#### 2. 作業機を持ち上げて、キャストスタンドを取付けてください。

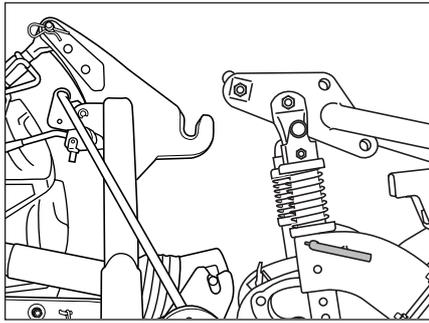
#### 3. オートヒッチアームのロックの解除

P14の通りにレバーロックピンを解除し、レバーをトラクタ側に倒して、ロックを解除してください。



#### 3. 作業機を下げる

ポジションコントロールレバーを「下げる」にして、作業機を下げてトラクタをゆっくり前進させると、作業機は外れます。



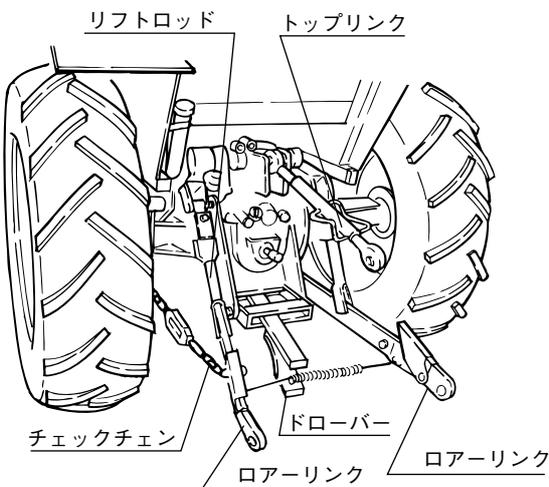
◆外れない場合は、場所が平坦でないとか、トラクタがまっすぐ前進していないなどの原因がありますので、再度動作をやり直してください。

## トラクタへの装着 (2点オートヒッチ 2L)

### 1 装着前の準備

#### 1. トラクタの準備

本機の装着方法は標準3点リンク式のヒッチです。ドローバーがジョイントに干渉する場合は、ドローバーの位置を変えるか取外してください。



取付位置は、本書のトラクタ別装着表 (P44～51) を参照の上、トップリンク長さやリフトロッド位置を確認、取付てください。

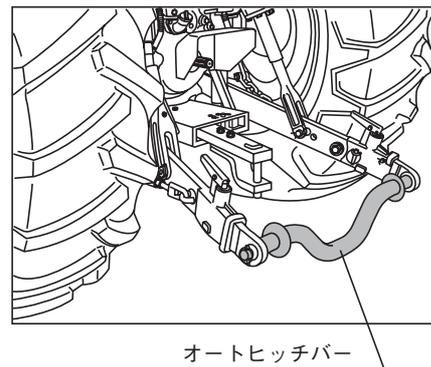
#### 2. オートヒッチの取付け

#### ▲ 注意

トラクタの駐車ブレーキをかけ、又、エンジンを停止し、PTO軸への動力が切れていることを確認してから作業してください。

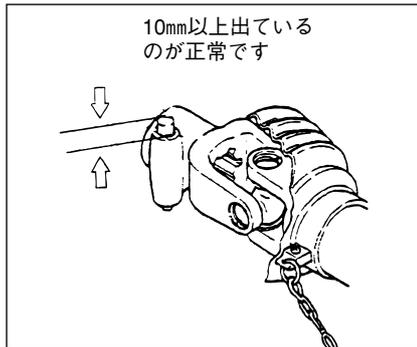
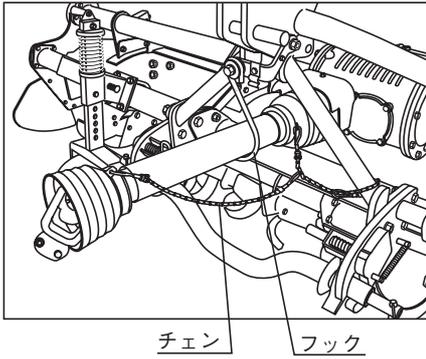
トラクタのポジションコントロールレバーを下げロアリンクを下げます。

オートヒッチバーを図のようにトラクタのロアリンクに取付けてください。



#### 3. ジョイントの取付け (作業機側)

- ① ジョイントのスライド部が抜けないように、2本のチェンを連結します。
- ② ジョイントハンガのフックを固定バネから外して下げます。
- ③ ジョイントを、向きに注意しながらフックに乗せて、作業機側の入力軸に取付けます。ジョイントのノックピンを押しながら軸に挿入、軸の溝にノックピンをはめ込み抜け止めをします。ノックピンが正確に軸溝にはまっているか確認してください。ノックピンの「頭が10mm以上」出ているか、確認してください。



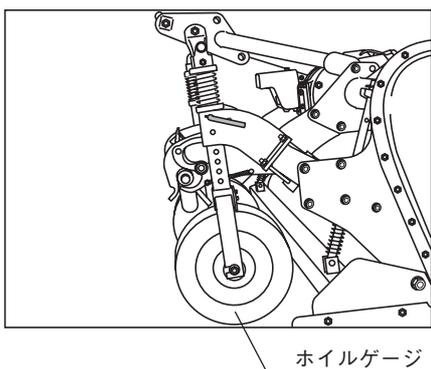
## 2 トラクタへの装着

### ▲ 注意

1. 平坦で十分な広さがあり地盤のしっかりした場所で行ってください。
2. 夜間の場合は適切な照明を用いてください。
3. トラクタと作業機の間には人が入らないよう注意してください。
4. 二人作業の場合は互いに合図しあって作業をしてください。

### 1. 作業機を装着姿勢にします

ホイールゲージの上から1番目の穴を、ホイールブラケットの上穴の位置にホイールピンで固定します。

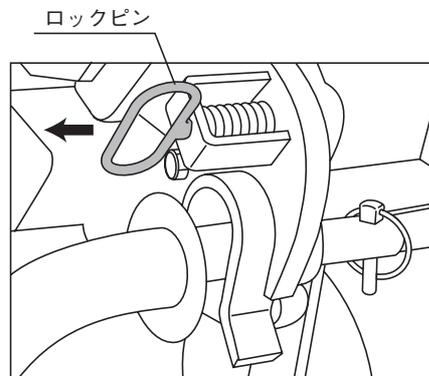


### ▲ 警告

作業機が後傾していると、後ろへ転倒しやすくなり、トラクタに装着するとき危険です。

### 2. オートヒッチフックのロック解除

ロックピンを矢印方向に引張るとフックが開き、装着の状態になります。ロックピンはオートヒッチバーがドッキングされると自動的に入り込みロックされますので、ロックピンは図の位置にしておきます。



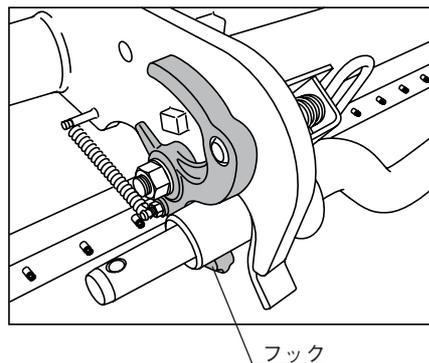
### 3. 取付け

#### ・バックしてヒッチを合わせる

トラクタのPTOの変速はニュートラルにしておいてください。

オートヒッチバーを下げて、トラクタをゆっくり作業機に近づけ、作業機のヒッチブラケット開口部に、オートヒッチバーが取付くようにしてください。この時トラクタと作業機が直角になるようにしてください。

装着後、必ずロックピンが確実にフックに入り込んでロックされているか確認してください。



## ⚠ 警告

装着作業中、トラクタを止めるときは、その都度エンジンを切り、駐車ブレーキをかけてください。トラクタと作業機にはさまれケガをするおそれがあります。

### 4. トップリンクの取付け

トラクタのトップリンクを付属のトップリンクピンで取付けてください。

付属のトップリンクピンは、

KRU202~282 : カテゴリー I・II 形兼用

KRU302 : カテゴリー II・III 形兼用

### 5. ジョイントの取付け (トラクタ側)

## ⚠ 警告

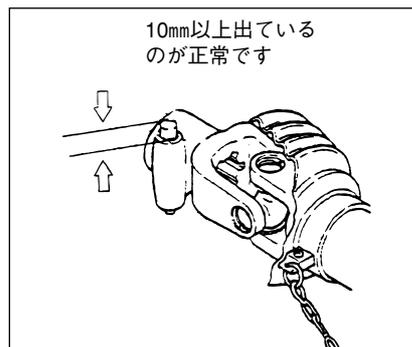
ジョイントを取付けるときは必ずトラクタのエンジンを止め、PTOチェンジレバーがニュートラル (OFF) の位置になっていることを確認してください。

- ① 抜け止めのために連結していたジョイントのチェンを外します。
- ② ジョイントハンガのフックをジョイントから外し、固定バネにはめ込みます。

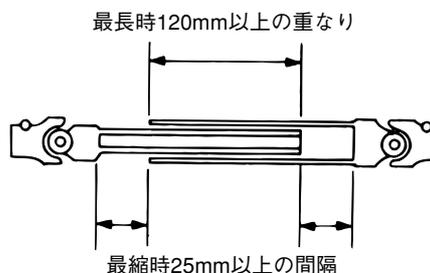
## 取扱上の注意

トラクタのPTO軸にジョイントを取付ける時は、必ず、ジョイントハンガのフックからジョイントを外してください。又この時、フックは必ず固定バネにはめ込んでください。

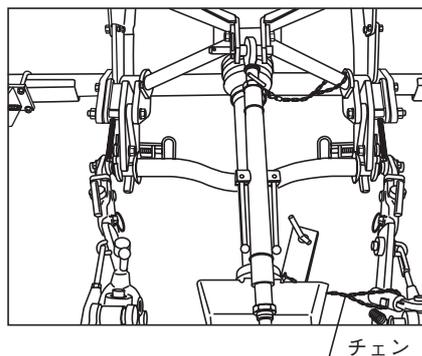
- ③ ジョイントをトラクタのPTO軸に取付けます。ジョイントのノックピンを押しながら軸に挿入、軸の溝にノックピンをはめ込み抜け止めをします。ノックピンが正確に軸溝にはまっているか確認してください。ノックピンの「頭が10mm以上」出ているか、確認してください。



- ④ 徐々に油圧を上げて、ジョイントが縮んだ状態でも、軸を付かないことを確認してください。
- ⑤ 油圧を上下してカバーのスキマを確認してください。



- ⑥ ジョイントセフティカバーのチェンを固定し、回り止めをします。この時作業機をいっぱい下げてもチェンが緊張しないようにたるみを持たせてください。



## ⚠ 危険

セフティカバーを取外して使用すると、死傷することがありますので、必ず取付けたままで使用してください。

6. チェックチェンを張ってオートヒッチをトラクタの中心に合わせてください。又、ロアーリンクの左右の高さも均等にしてください。

### ▲ 注意

装着が終わりましたら、各部のトメピンやトップリンクピンの抜け止めが確実になされていることを確認してください。

### 取扱上の注意

1. 最初の装着時には、作業機をゆっくり上げながら、トラクタと作業機が干渉しないか確認してください。特に、キャビン付きトラクタの場合には、背面のガラスを割らないように注意してください。
2. トラクタによっては、スイッチひとつで自動で最上部まで上昇する機構がありますが、必ず手動で干渉の有無を確認してから使用してください。  
又、作業機が勢いよく上がるため10cm以上の余裕を持って上げ規制をしてください。
3. ポジションコントロールレバーを徐々に上げて、ジョイントが一番縮んだ状態でもジョイントが突かないことを確認してください。
4. トップリンクやロアーリンクの取付位置、及びリフトロッドやトップリンクの長さを変えた場合にも干渉の有無を確認してください。
5. 左右の水平調節についても注意してください。

### ③ 装着後のトラクタとの調整

#### 1. チェックチェンの調整（左右の振れ）

作業機を持ち上げた状態で、作業機の入力軸とトラクタのPTO軸を合わせて、左右の横振れを確認して、横振れが10mm以内になるように、左右均等にチェックチェンを張ってください。

#### 2. トップリンクの調整（前後の傾き）

トップリンクはトラクタ別装着表（P38～51）を参照し調整してください。

### ▲ 注意

トップリンクの調整は、作業機を接地させて行ってください。トップリンクが抜けて作業機が落下することがあり、危険です。

#### 3. リフトロッドの調整（左右の水平）

作業機を持ち上げ、後方より見て左右が水平になるように、トラクタのレベリングハンドル、又は、油圧スイッチを操作し、調整してください。

#### 4. ジョイントの異音について

シングルジョイントの場合、トラクタのPTO軸と作業機の入力軸とが平行に近いほど異音は少なくなります。

### 取扱上の注意

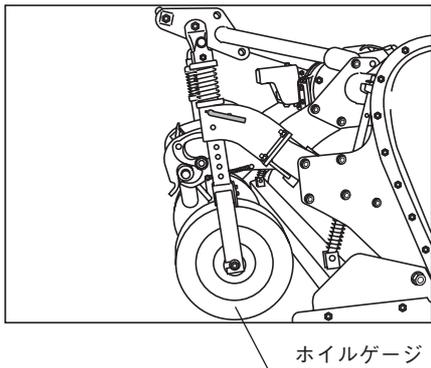
作業機を最上位置に上げた状態で回転させますと、異音が発生し、ジョイントに無理がかかり、損傷の原因になります。  
回転しても、振動や、音が出ない位置にポジションコントロールレバーのストッパーをセットしてください。

## 4 トラクタからの取外し

### ⚠ 注意

作業機を取外す場合は、平坦で地盤のしっかりした所で、取外しのためのスペースが十分とれる所で行ってください。

1. ホイルゲージは装着時の位置にセットしてください。



2. トラクタのポジションコントロールレバーを「下げる」にして作業機を下げ、接地させます。

### ⚠ 注意

トラクタの駐車ブレーキをかけ、又、エンジンを停止し、PTO軸への動力が切れていることを確認してから作業してください。

### 3. ジョイントの取外し (トラクタ側)

- ① セフティカバーのチェンを外し、ジョイントのトラクタPTO側を取外します。  
ジョイントのロックピンを押しながらジョイントを引き抜いてください。
- ② ジョイントハンガのフックを固定バネから外して下げ、ジョイントを乗せます。
- ③ ジョイントのスライド部が抜けないように、2本のチェンを連結します。

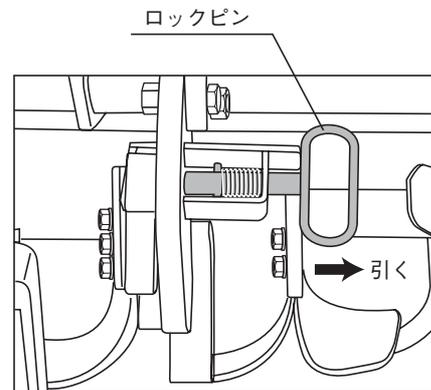
4. トップリンクを外してください。

ホイールゲージが接地し、作業機が安定するまで、トップリンク長さを調整してください。トップリンクに力がかからなくなり、ネジが軽くなったところで、トップリンクを外してください。

5. オートヒッチフックのロック解除

ロックピンを矢印方向に引張るとフックのロックは解除されます。ロックピンを図のようにセットしておきます。

次に、ポジションコントロールレバーを下げながらトラクタをゆっくり前進させると作業機はずれます。



# 作業前の点検

作業機の正常な機能を発揮させるため、又、故障を未然に防ぐには、機械の状態をいつもよく知っておくことが大切です。下記の始業点検は毎日欠かさず行ってください。

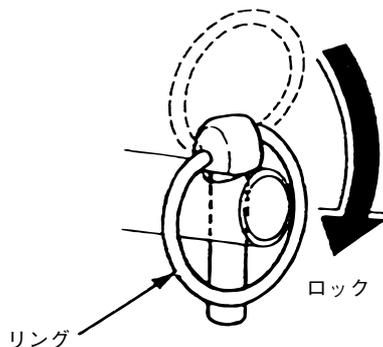
## ▲ 注意

1. 点検は平坦で十分な広さがあり地盤のしっかりした場所で行ってください。
2. トラクタのエンジンを止め、駐車ブレーキをかけてから行ってください。
3. 作業機を地面におろしてから行ってください。作業機を持ち上げた状態で点検する必要がある場合は、油圧をロックし、落下防止をするとともに、台などを耕うん軸の下に置き、作業機が絶対落下しないようにしてから行ってください。

## 1 各部のボルト・ナットのゆるみ

各部のボルト・ナット類に緩みはないか、増し締めしながら点検してください。特に耕うん爪取付ボルトは緩み易いので点検が必要です。尚、新品の場合は使用1時間で点検を行ってください。

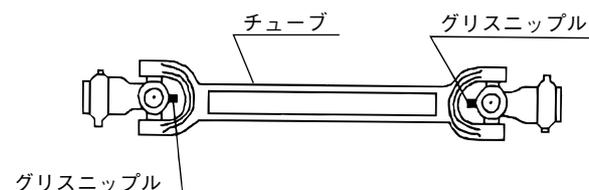
又、ピン類も全てそろっていることを確認してください。又、リンチピンのリングが確実にロックされていることを確認してください。



## 2 ジョイントへのグリスアップ

ジョイントの各部にグリスアップしてください。

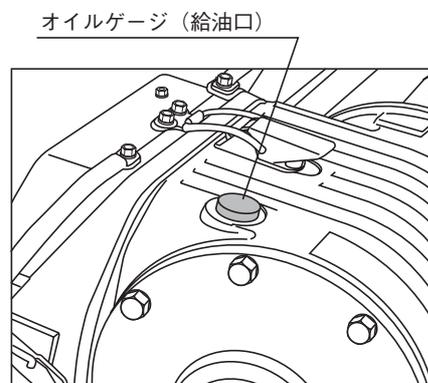
- ① グリスニップル
- ② チューブ



## 3 ギヤークースのオイル量

ギヤークース後部にあるオイルゲージを抜いて、先端をきれいにふき、再び差し込み、ゲージの切り込み線までオイルがあるか確認してください。ない場合は補給してください。

(ギヤードイル#90)

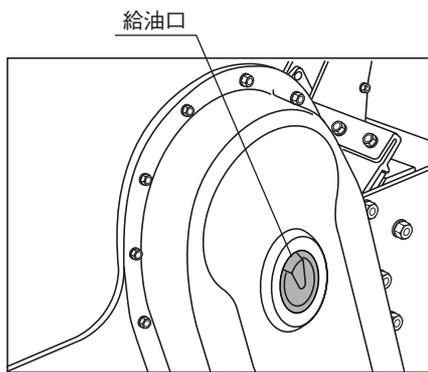
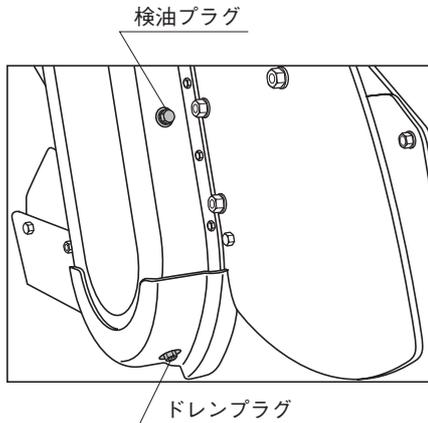


点検するときは、ロータリーをトラクタに装着したまま水平な地面に置いて行ってください。

#### 4 チェンケースのオイル量

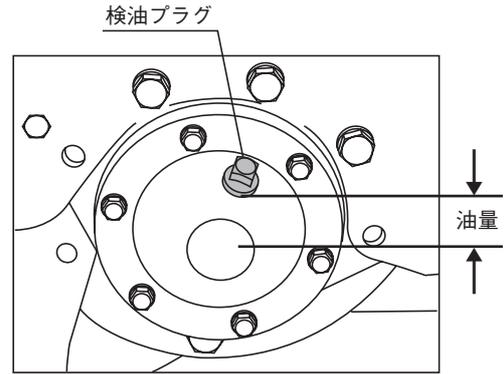
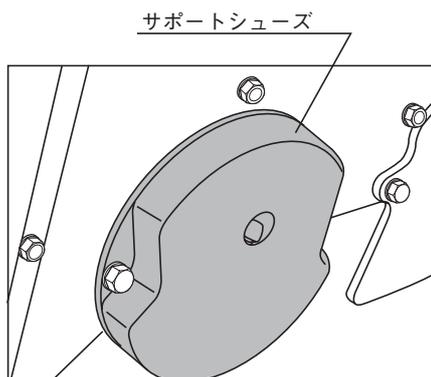
チェンケースの後部に検油プラグがありますので、プラグを緩めてオイルがあるか確認してください。

プラグ面よりオイルが少ない場合はプラグ面まで補給してください。(ギヤーオイル#90)



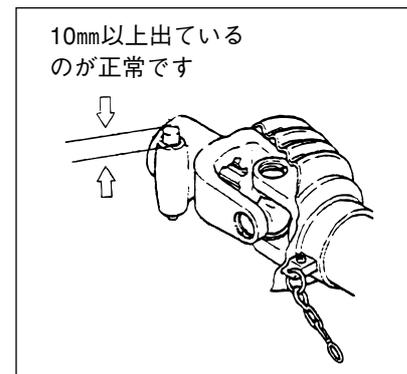
#### 5 サポートハウジングのオイル量

初めにサポートシューズを外します。  
給油口のプラグを外し、油量が軸心から給油口までの範囲であるか確認してください。  
少ない場合は補給が必要です。  
(ギヤーオイル#90)



#### 6 ジョイントのノックピン

ノックピンが正確に軸溝にはまっているか確認してください。ピンの「頭が10mm以上」出ているか、トラクタ側、作業機側のノックピンを確認してください。



#### 7 空転、暖機運転

作業前には空転させ、各部より異音が発生していないか確認してください。  
又、暖機運転を5～10分行ってください。

## 移動、圃場への出入り

### ▲ 警告

1. 移動の際は、作業機を持ち上げ、油圧ロックをし、作業機の回転を止めてください。又、チェックチェーンも確実に張れているか確認してください。
2. トラックへの積み込み、坂の登りに、トラクタの前輪が浮き上がるとハンドルが利かず危険です。フロントウエイトを着けて作業機を下げて登ってください。
3. 前後、左右に気をくばり、安全を確認しながら走行してください。高速運転、急発進、急ブレーキ、急旋回はしないでください。
4. 圃場に入るときは、必ず前進で速度を下げて、うねや段差に対して直角に進んでください。畦畔が高い時は、丈夫で滑り止めのあるアユミ板を使用し、傾斜角が14度以下になるようにしてください。

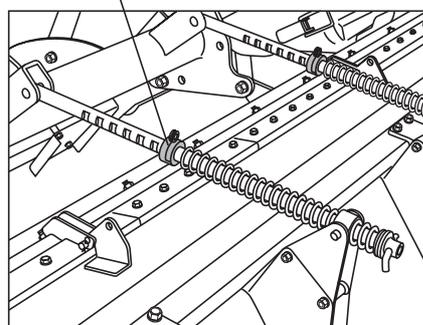
### ▲ 注意

作業機をトラックで運搬又は、トラクタへマッキングしての移動時は、エプロン調整に使用するワンタッチホルダを可能な限りエプロンが上下に揺れない位置まで下げてください。

#### 【守らないと】

エプロンが上下に大きく揺れ、機体が破損します。

ワンタッチホルダ



## 上手な作業の仕方

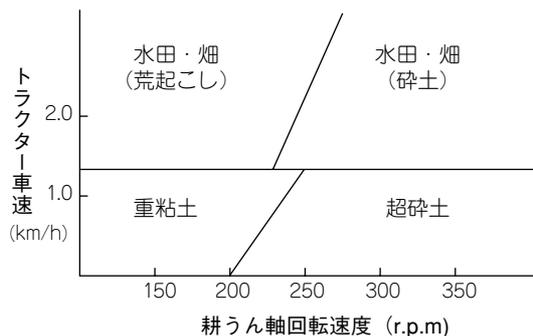
### ▲ 警告

1. 運転中は危険ですから、トラクタ及び作業機の周囲には、補助作業員や、他の人を絶対に近づけけないようにしてください。
2. 作業機を調整、整備する場合や、爪軸等への草、ワラのからみ付きを取除く場合は必ず、トラクタの駐車ブレーキをかけ、エンジンを停止し、PTO軸への動力の伝達が切れていることを確認した上で行ってください。
3. 畦畔での作業は、作業機を畦に引っかけないように、ゆっくりと注意して行ってください。

4. 傾斜地での急旋回は転倒の危険があります。ゆっくりと注意して行ってください。

### ① 作業速度と耕うん軸回転速度

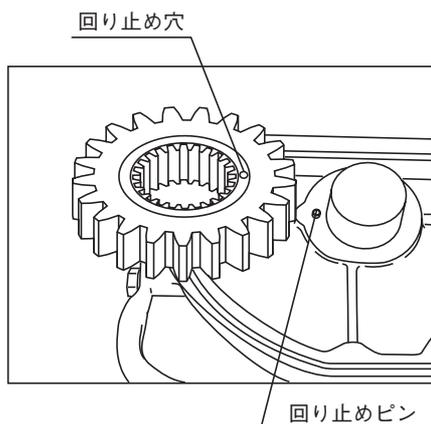
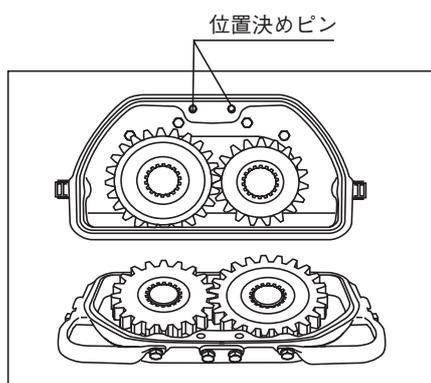
作業目的と土地条件に合わせて、トラクタの車速と耕うん軸回転速度を決めてください。下図は作業の目安として参考にしてください。



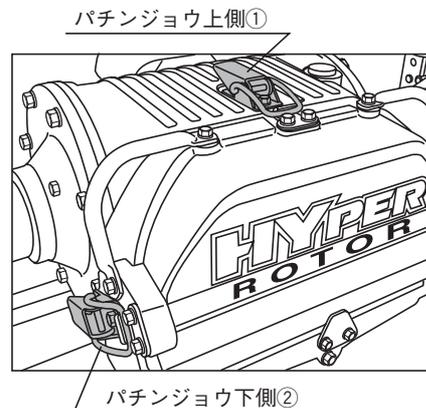
本機の耕うん軸回転速度は、変速ギヤの交換により標準セットで4段の回転速度が選べます。変速ギヤの交換は、ギヤケースカバーを外して行ってください。

### 取扱上の注意

1. 予備の変速ギヤの左右位置は大きさが組込ギヤの逆（左が大きい場合は、右に大きいギヤを入れる）に組込みます。
2. 左側の予備ギヤは回り止めのピンと穴を合わせて組込みます。そうしないとチェンジギヤカバーの取付けができません。



交換後は、Oリングが溝からはみださないように注意して、2カ所の位置決めピンに合わせてチェンジギヤカバーを取付けてください。パチンジョウは3カ所のうち初めに上を固定し、その後、左→右の順に固定してください。開けるときは、逆の手順で行ってください。



### ◆ 耕うん軸回転速度の選択

KRU202~282 (PTO540rpm)

ギヤ組合せ		耕うん軸 回転速度	
A	B		
27	16	149	
26	17	164	
25	18	181	
24	19	198	○
23	20	218	
22	21	239	○
21	22	263	◎
20	23	288	
19	24	317	○
18	25	348	
17	26	383	
16	27	423	

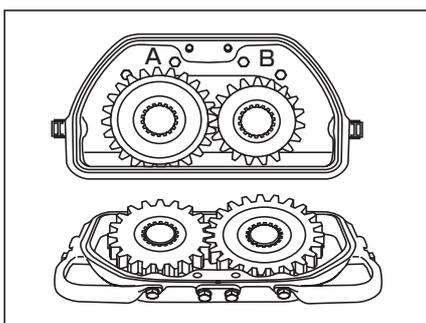
## KRU302

ギヤ組合せ		耕うん軸回転速度		
A	B	540rpm	1000rpm	
25	18	×	266	◎
23	20	×	321	○
20	23	×	×	○
18	25	277	×	○
26	17	×	241	
24	19	×	292	
22	21	×	352	
19	24	252	×	
17	26	305	×	

◎は標準組込み耕うん軸回転速度

○は予備組込み耕うん軸回転速度

空白はオプション



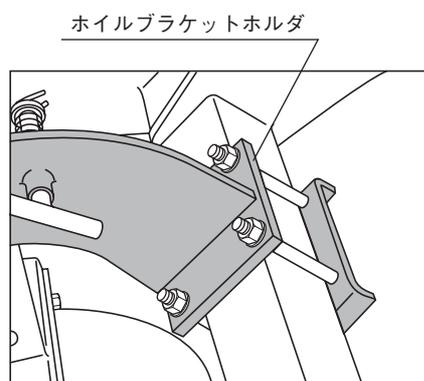
### 取扱上の注意

1. 逆転PTOでの作業はしないでください。  
ローター破損の原因になります。
2. ゴムカバーの消耗、破損を防ぐために、  
作業機を持ち上げての空転はなるべく行  
わないでください。特に、作業中の枕地  
旋回などではPTOを切ってください。
3. 土地条件に応じた作業速度、PTO軸回転  
速度、深さを選んでください。  
尚、石の多い圃場では、作業速度は遅く  
し、PTO軸回転速度も下げて使用してく  
ださい。

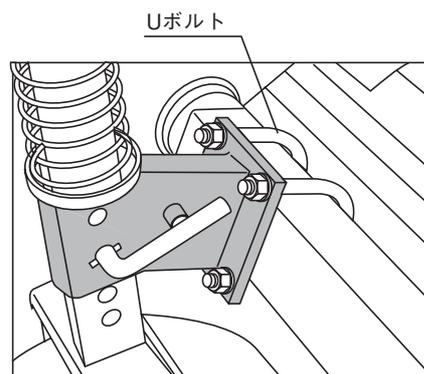
## 2 ホイルゲージの調整

1. 作業深さの規制は、ホイルゲージの上下調整、  
又は、トラクタの油圧ポジションコントロー  
ルレバーで行ってください。  
ホイルゲージの調節はホイルピンをブラケッ  
トの上下2個の穴に差し換えることにより  
1.5cm間隔で、耕深を調整できます。
2. ホイルブラケットを取付けているホイルブラ  
ケットホルダ又はUボルトのナットを緩め、  
左右に動かし、トラクタのタイヤトレッドと  
ホイルゲージ位置を調整してください。

### KRU202～282



### KRU302.

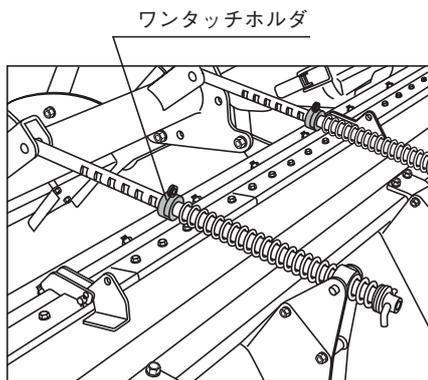


### 3 エプロンの調整

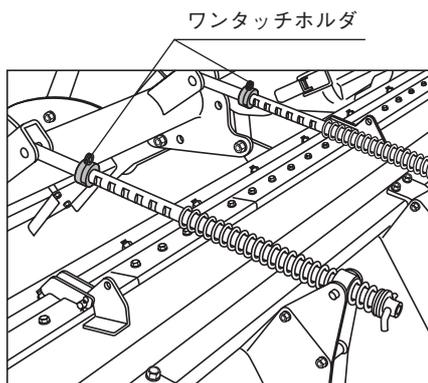
エプロンを調整することにより、使用目的に応じた作業機の性能（仕上がり精度、碎土、反転）を発揮することができます。

#### 1. 碎土耕うん

ワンタッチホルダをイラストのようにセットし、下側のバネをきかせ、エプロンの押さえを強くします。



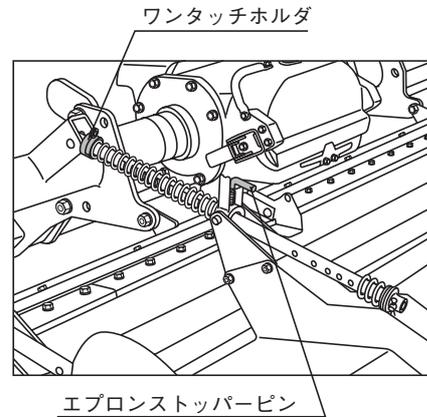
2. 石の多い圃場、湿田、粘土質圃場は、ワンタッチホルダを一番上にセットし、バネをフリーにし、エプロンを少し上げた状態での作業の方が、土はけが良く所要馬力も少なくなります。



#### 3. エプロンのはね上げについて

ワンタッチホルダを一番上に上げ（全部）、イラストのストッパーピンをフリーの状態にし、エプロンを上に上げると自動的にロックされます。ロック解除は、エプロンを少し上

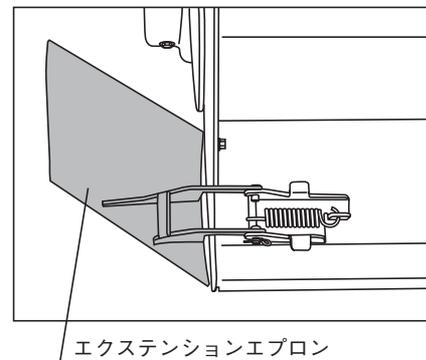
に上げながらストッパーピンをコンプレッションロッドから抜くと（2本共）、エプロンが解除されます。



※エプロンをロックした状態で作業しないでください。

#### 4. エクステンションエプロンの使用

エクステンションエプロンはかけ合わせ等必要に応じて使用してください。

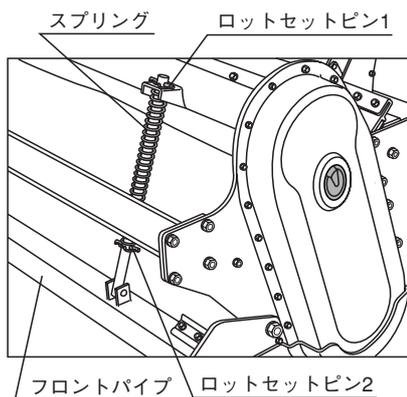


### 4 フロントパイプの調整

#### 1. KRU202~302

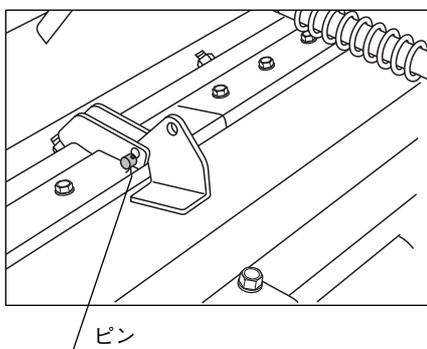
フロントパイプは遊動式ですから、耕うん時は衝撃を吸収し、作業機の破損を防ぎます。

また、プラウ後の作業等において、フロントパイプで土塊を押し出してしまう場合には、フロントパイプを適当な高さまで持ち上げ、ロットセットピン1で止めてください。ロットセットピン2はスプリングが効くようにスプリングの下に差し込んでください。



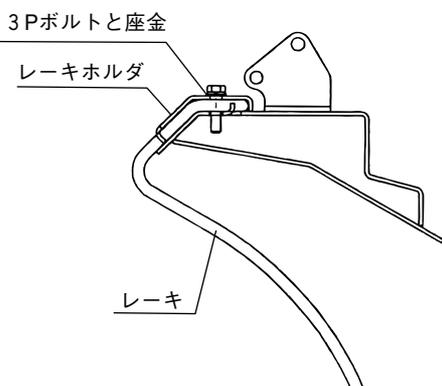
## 5 シールドカバーゴムの調整

フロントパイプの上下調整と同時にシールドカバーゴムがたるまないようにピンの差し替えを行なってください。



## 6 レーキの取替え

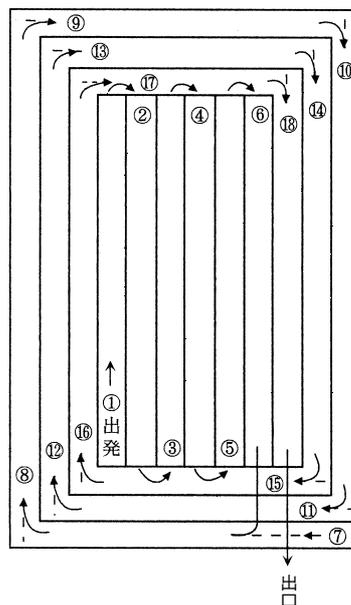
レーキホルダは、分割式になっています。したがって、万一レーキが破損した時は、レーキホルダを外してレーキを新品と交換してください。



## 7 圃場の回り方

一般的に行われている隣接耕うんです。参考にしてください。あぜ際耕うんにおいては、サイ

ドメタルがあぜ際（チェンケース側が内側）になる方向で行ってください。



## 8 シールドカバーゴム（ゴムカバー）の土の落とし方

本作業機のカバーはゴムできており、土は、付着しにくい材質ですが、もし土が付着した場合は、土が乾いてから先の丸い棒等でたたいて土を落としてください。

### 取扱上の注意

先端が鋭利な棒等は、絶対使わないでください。

### ▲ 注意

1. 点検は平坦で十分な広さがあり地盤のしっかりした場所で行ってください。
2. トラクタのエンジンを止め、駐車ブレーキをかけてから行ってください。
3. 作業機を地面におろしてから行ってください。作業機を持ち上げた状態で点検する必要がある場合は、油圧をロックし、落下防止をするとともに、台などを耕うん軸の下に置き、作業機が絶対落下しないようにしてから行ってください。

# 耕うん爪の取付け

## 1 耕うん爪の種類と用途

	規格	1 台 分 数 量					
		KRU202	KRU222	KRU242	KRU262	KRU282	KRU302
耕うん爪	UB2611ZL	各 22	各 24	各 26	各 28	各 30	各 32
	UB2611ZR						
爪ボルト	クミボルト Assy M16×39 P1.5	44	48	52	56	60	64

## 2 耕うん爪の取付方法

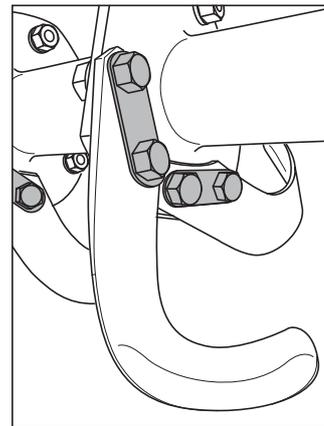
### ▲ 注意

1. 平坦で十分な広さがあり地盤のしっかりした所で行ってください。
2. トラクタの駐車ブレーキをかけ、エンジンを停止して、油圧ロックを行い、かつ、台などを作業機の下に置き、作業機が落下しないようにしてから行ってください。
3. エプロンもしっかりと固定して落下しないようにしてから行ってください。
4. ボルト、ナットを緩めたり、締め付ける場合は、24のメガネレンチが確実に入った状態で作業してください。
5. 作業は丈夫な手袋を着用して行ってください。

- ◆ 爪の交換は、一度に全部外して交換するのではなく、一本ずつ外して同じ形状刻印の爪を取付けていくと、配列の誤りはなくなります。
- ◆ 爪が摩耗してくると、作業状態が悪くなってきます。早めにコバシ純正爪と交換してください。
- ◆ 両端に取付けている外向きの爪は、他の爪より摩耗量が多いため、早めに交換してください。
- ◆ 爪の取付けには組みボルトを使用します。組みボルトは爪側から入れ、フランジ側にナットがくるようにしてください。緩めたり締め付ける場合はナットを回すようにしてください。

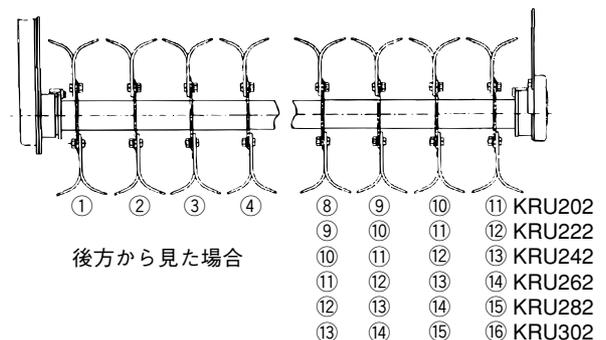
### 取扱上の注意

組みボルトのボルト側を回さないでください。ボルト側を回すと、組みボルトが破損することがあります。



### 1. 爪配列とフランジ枚数

下図の様に、フランジにチェーンケース側から順に番号をつけます。型式（耕幅）によってフランジの枚数が違います。



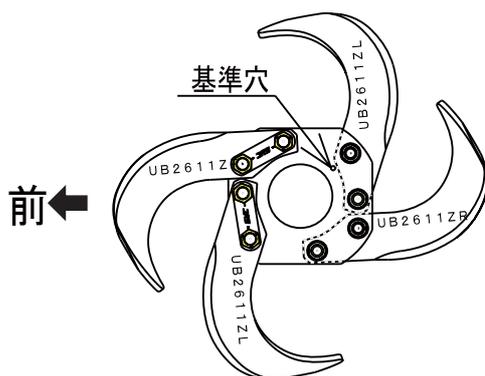
## 2. 爪の取付け

左半分と右半分で爪の取付け方が変わりますので、下表に従ってフランジに爪を取付けてください。

ローター型式	爪 取 付 方 法	
	取付方法 I	取付方法 II
KRU 202	① ～ ⑤	⑥ ～ ⑪
KRU 222	① ～ ⑥	⑦ ～ ⑫
KRU 242	① ～ ⑥	⑦ ～ ⑬
KRU 262	① ～ ⑦	⑧ ～ ⑭
KRU 282	① ～ ⑧	⑨ ～ ⑮
KRU 302	① ～ ⑦	⑧ ～ ⑯

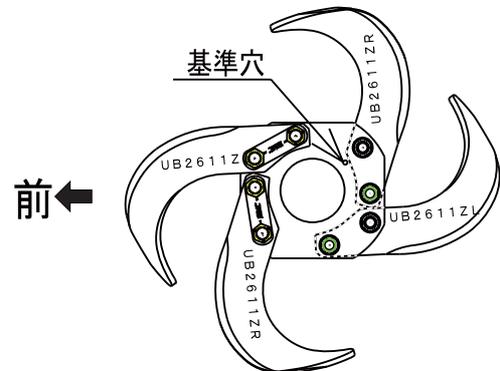
### 【取付方法 I 左半分】

基準穴のところにUB2611ZL爪をフランジの右側面に取付けます。



### 【取付方法 II 右半分】

基準穴のところにUB2611ZR爪をフランジの右側面に取付けます。



## 保守・点検

機械を長持ちさせるためには、普段の保守、点検が大切です。

### ⚠ 注意

トラクタの駐車ブレーキをかけ、エンジンを停止して、油圧ロックを行い、かつ、台などを作業機の下に置き、作業機が落下しないようにしてから行ってください。

1. 作業終了後は、きれいに水洗いを行い、水分を拭き取っておいてください。

### ⚠ 注意 (高圧洗車機)

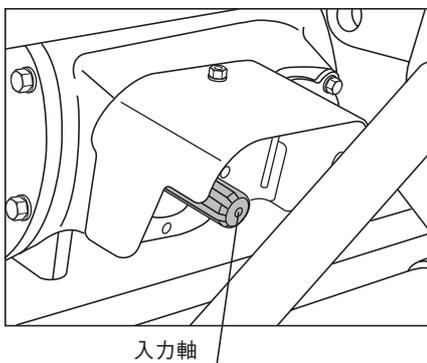
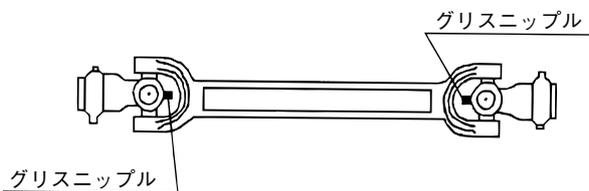
機械を損傷させないように洗車ノズルは拡散にし、2 m以上離して洗車してください。もし、直射や不適切に近距離から洗車すると機械の破損・損傷・故障や事故の原因になります。

- 例
- 1) シール・ラベルの剥がれ
  - 2) 樹脂類 (カバーなど) の破損
  - 3) 塗装・メッキ皮膜の剥がれ

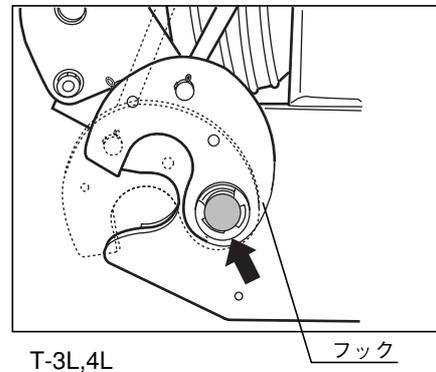
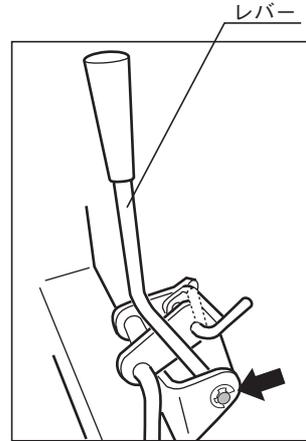


## 2. グリスの給油

- ① ジョイントは分解して、スリーブ (シャフト) のかみ合い部分にグリスを塗布してください。又、同時にグリスニップルの部分にも適量注入してください。
- ② トラクタのPTO軸と作業機の入力軸へもグリスを塗布し、格納する場合はキャップをかぶせて、サビないようにしてください。



- ③ オートヒッチのレバーとフックの支点部分にオイルを適量塗布してください。



## 3. 給油と交換

下記の基準で実施してください。

### KRU202～282

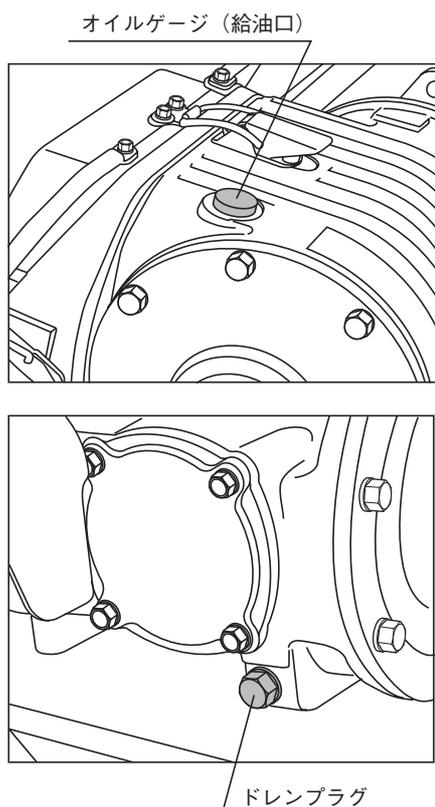
点検項目	種類	オイル量	交換時間	
			1回目	2回目以後
ギヤケース	ギヤオイル #90	2.5 ℓ	50時間	150時間毎
チェンケース	ギヤオイル #90	3.2 ℓ	50時間	150時間毎
サポートハウジング	ギヤオイル #90	0.1 ℓ	50時間	150時間毎

# KRU302

点検項目	種類	オイル量	交換時間	
			1回目	2回目以後
ギヤケース	ギヤオイル #90	5.5 l	50時間	150時間毎
チェンケース	ギヤオイル #90	3.2 l	50時間	150時間毎
サポートハウジング	ギヤオイル #90	0.1 l	50時間	150時間毎

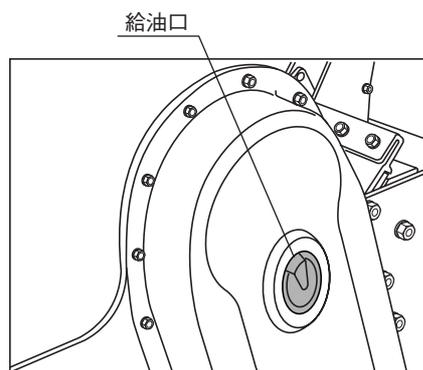
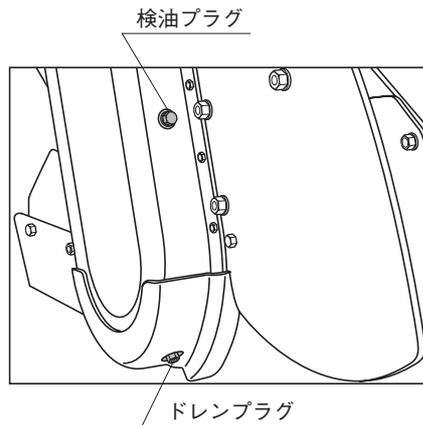
## ① ギヤケースのオイル交換の仕方

ドレンプラグを外してオイルを出します。  
 (ドレンプラグはギヤケース前側にあります。) オイルが抜けたら、ドレンプラグをしっかりと締付けてください。  
 ギヤオイルを給油口から規定量入れてください。



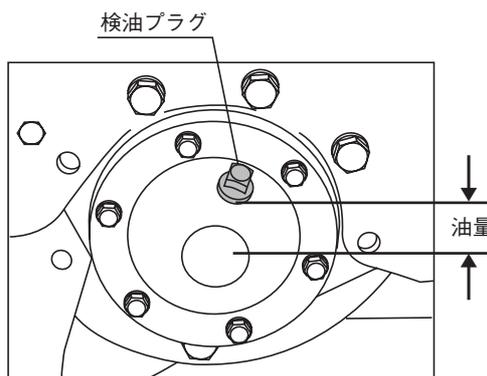
## ② チェンケースのオイル交換の仕方

ドレンプラグを外してオイルを出します。  
 オイルが抜けたら、ドレンプラグをしっかりと締付けてください。  
 ギヤオイルを給油口から規定量入れてください。



## ③ サポートハウジングのオイル交換の仕方

サポートシューズを外し、サポートカバーを外してオイルを出します。  
 オイルが抜けたらカバーをしてギヤオイルを給油口から規定量入れてください。



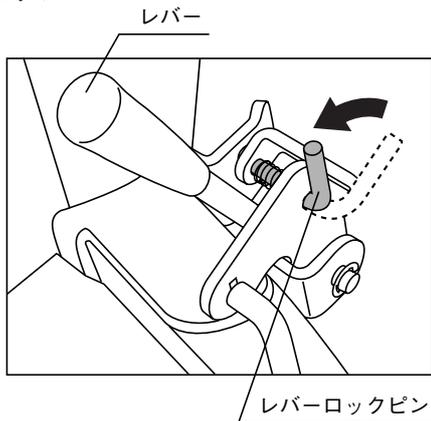
## 4. オイルシールの組み替え

整備などの目的でチェンケース等を分解される場合は、必ず新しいオイルシール、ゴム付座金パッキンと交換してください。オイル漏れの原因になります。

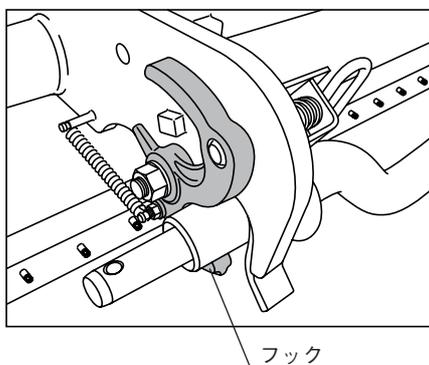
## 保管・格納

1. 平坦で地盤のしっかりした、屋根のある場所に格納してください。
2. ジョイントは、必ずチューブのオス側とメス側をいっぱいまで差し込んだ状態で保管してください。
3. 格納後は、みだりに子供などが触れないような処置をしてください。
4. オートヒッチを作業機に取付けて保管する場合は、レバーについているレバーロックピンをイラストのようにオートヒッチアームのロックプレートに挿入して、不用意にオートヒッチが外れないように確実にロックしてください。

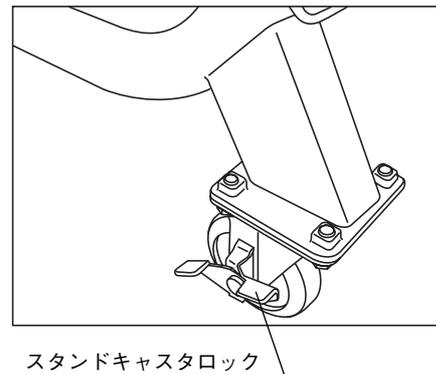
Lヒッチ



必ずロックピンが確実にフックに入り込んでロックされているか確認してください。



5. 格納時には、キャストスタンドのロックピンが確実にロックされている事を確認し、キャストの転がり防止を必ず掛けてください。
6. キャスタスタンドは機械の保管及び格納時のみ使用してください。トラック等での運搬に使用した場合、キャストスタンド及び機体が破損する恐れがあります。
7. 作業機は、平坦な地盤のしっかりした屋根のある場所に保管し、キャストのブレーキをロックしてください。



8. キャスタスタンドで作業機を移動する際は、平坦な広い場所で、周囲に人がいないことを確認し、足元に注意して行ってください。
9. キャスタ及びキャストスタンドが損傷したまま使用すると作業機が転倒する恐れがあり危険です。損傷している場合は、直ちに修理、交換を行ってください。
10. キャスタスタンドは、圃場内での使用や、圃場内への放置はしないでください。泥の浸入により回転しにくくなる場合があります。又、泥が浸入して回転しにくくなった場合は、よく洗浄してグリスを塗布してください。

# 主要諸元

型 式		KRU202 -2L	KRU222 -2L	KRU242 -2L	KRU262 -2L	KRU282 -2L
機 体 寸 法	全 長 (mm)	1390				
	全 幅 (mm)	2230	2430	2630	2830	3030
	全 高 (mm)	1060				
機 体 質 量 (kg)		672	706	754	788	821
適 応 ト ラ ク タ	(KW)	36.8~51.5	40.4~58.8	51.5~73.5	51.5~73.5	58.8~73.5
	(PS)	50~70	55~80	70~100	70~100	80~100
耕 幅 (cm)		200	220	240	260	280
耕 深 (cm)		12 ~ 15				
標 準 作 業 速 度 (km/h)		1.0 ~ 3.0				
耕うん作業能率 (分/10a)		14~40	13~37	12~34	11~31	10~29
耕 う ん 爪	本 数	44本	48本	52本	56本	60本
	外 径 (cm)	52				
	取 付 方 法	フ ラ ン ジ タ イ プ				
駆 動 方 法		サ イ ド ド ラ イ ブ				
入 力 軸 回 転 速 度 (rpm)		540				
変 速 方 法		チェンジギヤー方式				
装 着 方 法		標準 3点リンク 2点オートヒッチ JIS I・II型		標準 3点リンク 2点オートヒッチ JIS II型		
耕 深 調 整		前 ゲ ー ジ 輪				

型 式		KRU202T -0L	KRU222T -0L	KRU242T -0L	KRU262T -0L
機 体 寸 法	全 長 (mm)	1390			
	全 幅 (mm)	2230	2430	2630	2830
	全 高 (mm)	1110			
機 体 質 量 (kg)		637	671	719	753
適 応 ト ラ ク タ	(KW)	36.8~51.5	40.4~58.8	51.5~73.5	51.5~73.5
	(PS)	50~70	55~80	70~100	70~100
耕 幅 (cm)		200	220	240	260
耕 深 (cm)		12 ~ 15			
標 準 作 業 速 度 (km/h)		1.0 ~ 3.0			
耕うん作業能率 (分/10a)		14~40	13~37	12~34	11~31
耕 う ん 爪	本 数	44本	48本	52本	56本
	外 径 (cm)	52			
	取 付 方 法	フ ラ ン ジ タ イ プ			
駆 動 方 法		サ イ ド ド ラ イ ブ			
入 力 軸 回 転 速 度 (rpm)		540			
変 速 方 法		チェンジギヤー方式			
装 着 方 法		標準 3点リンクオートヒッチ (日農工規格L) JIS I・II型		標準 3点リンクオートヒッチ (日農工規格L) JIS II型	
耕 深 調 整		前 ゲ ー ジ 輪			

耕うん軸回転速度 (入力時540rpm)	149 (16 : 27) 288 (23 : 20)	164 (17 : 26) 348 (25 : 18)	181 (18 : 25) 383 (26 : 17)	218 (20 : 23) 423 (27 : 16)
-------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------

※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。

# 主要諸元

型 式		KRU302-2L	
機 体 寸 法	全 長 (mm)	1500	
	全 幅 (mm)	3230	
	全 高 (mm)	1250	
機 体 質 量 (kg)		1049	
適 応 ト ラ ク タ	(KW)	73.6~110.3	
	(PS)	100~150	
耕 幅 (cm)		300	
耕 深 (cm)		12 ~ 15	
標 準 作 業 速 度 (km/h)		2.0 ~ 4.0	
耕 う ん 作 業 能 率 (分/10a)		7 ~ 14	
耕 う ん 爪	本 数	64本	
	外 径 (cm)	52	
	取 付 方 法	フ ラ ン ジ タ イ プ	
駆 動 方 法		サ イ ド ド ラ イ ブ	
入 力 軸 回 転 速 度 (rpm)		540 または 1000	
変 速 方 法		ギ ャ ー 交 換	
装 着 方 法		標 準 3 点 リ ン ク 2 点 オ ー ト ヒ ッ チ JIS II・III 型	
耕 深 調 整		前 ゲ ー ジ 輪	
耕 う ん 軸 回 転 速 度	入 力 540 rpm 時	277 (18 : 25)	
	入 力 1000 rpm 時	266 (25 : 18)	321 (23 : 20)

※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。

# 主要諸元

型 式		KRU202T -3L	KRU222T -3L	KRU242T -3L	KRU262T -3L
機 体 寸 法	全 長 (mm)	1390			
	全 幅 (mm)	2230	2430	2630	2830
	全 高 (mm)	1390			
機 体 質 量 (kg)		697	731	779	813
適 応 ト ラ ク タ	(KW)	36.8~51.5	40.4~58.8	51.5~73.5	51.5~73.5
	(PS)	50~70	55~80	70~100	70~100
耕 幅 (cm)		200	220	240	260
耕 深 (cm)		12 ~ 15			
標 準 作 業 速 度 (km/h)		1.0 ~ 3.0			
耕うん作業能率 (分/10a)		14~40	13~37	12~34	11~31
耕 う ん 爪	本 数	44本	48本	52本	56本
	外 径 (cm)	52			
	取 付 方 法	フ ラ ン ジ タ イ プ			
駆 動 方 法		サ イ ド ド ラ イ ブ			
入 力 軸 回 転 速 度 (rpm)		540			
変 速 方 法		チェンジギヤー方式			
装 着 方 法		標準 3点リンクオートヒッチ (日農工規格L) JIS I・II型		標準 3点リンクオートヒッチ (日農工規格L) JIS II型	
耕 深 調 整		前 ゲ ー ジ 輪			

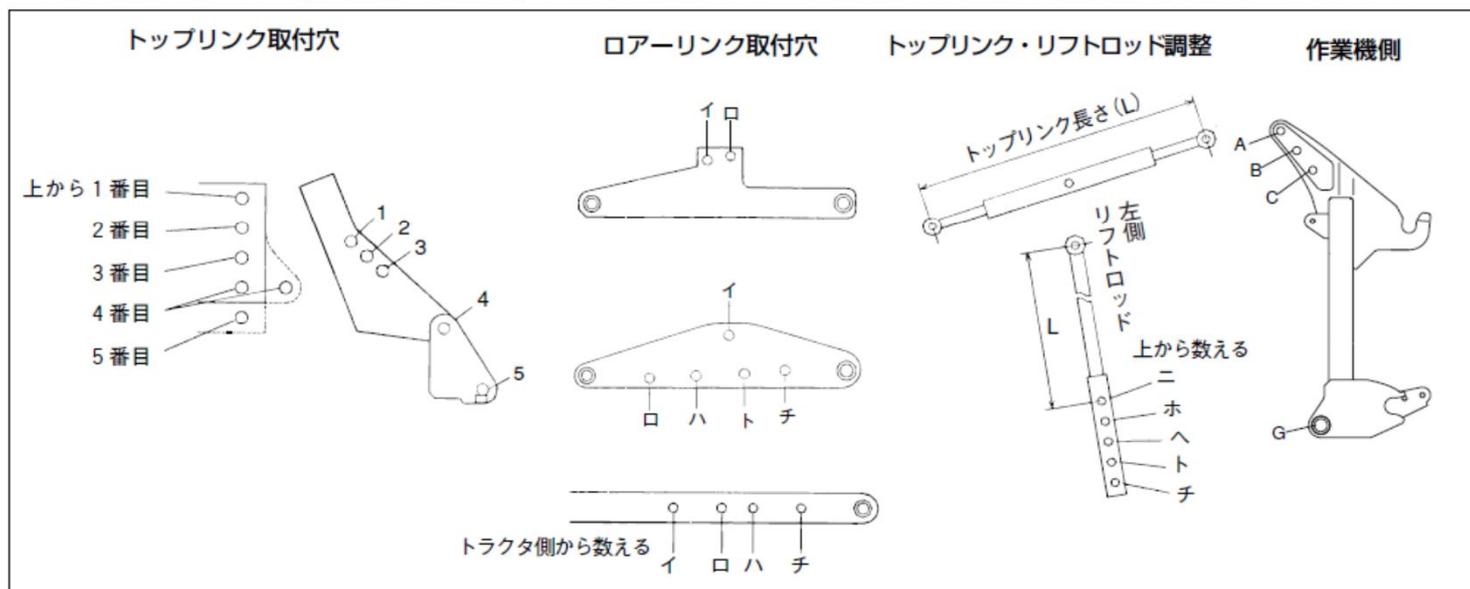
型 式		KRU202T -4L	KRU222T -4L	KRU242T -4L	KRU262T -4L
機 体 寸 法	全 長 (mm)	1390			
	全 幅 (mm)	2230	2430	2630	2830
	全 高 (mm)	1390			
機 体 質 量 (kg)		702	736	784	818
適 応 ト ラ ク タ	(KW)	36.8~51.5	40.4~58.8	51.5~73.5	51.5~73.5
	(PS)	50~70	55~80	70~100	70~100
耕 幅 (cm)		200	220	240	260
耕 深 (cm)		12 ~ 15			
標 準 作 業 速 度 (km/h)		1.0 ~ 3.0			
耕うん作業能率 (分/10a)		14~40	13~37	12~34	11~31
耕 う ん 爪	本 数	44本	48本	52本	56本
	外 径 (cm)	52			
	取 付 方 法	フ ラ ン ジ タ イ プ			
駆 動 方 法		サ イ ド ド ラ イ ブ			
入 力 軸 回 転 速 度 (rpm)		540			
変 速 方 法		チェンジギヤー方式			
装 着 方 法		標準 3点リンクオートヒッチ (日農工規格L) JIS I・II型		標準 3点リンクオートヒッチ (日農工規格L) JIS II型	
耕 深 調 整		前 ゲ ー ジ 輪			

耕うん軸回転速度 (入力時540rpm)	149 (16 : 27) 288 (23 : 20)	164 (17 : 26) 348 (25 : 18)	181 (18 : 25) 383 (26 : 17)	218 (20 : 23) 423 (27 : 16)
-------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------	--------------------------------

※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。

# トラクタ別装着表 (T-4L, 3L)

※この表はあくまでマッチング表であり、トラクタ適応馬力を示すものではありません。トラクタ適応馬力の範囲内で御使用ください。  
また、本作業機トラクタ別装着表にお客様のトラクタ型式が載っていない場合は、お買い求めの販売店へお問い合わせください。



トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)		備考
	トップリンク取付穴	ローリンク取付穴	リフトロッド取付穴	トップリンク長さ(mm)	トップリンク取付穴	ヒッチピン取付穴	4L	3L	
							KGC79M	KGC80	
MR60・65・70 MZ505・555・605・655・705・755 MZ50・55・60・65・70・75	4	イ	へ	570	B	G		30	ロアピン内向き
MR60PC・65PC・70PC MZ555PC・655PC・755PC MZ65PC・75PC	4	イ	へ	570	B	G		30	ロアピン内向き
MR77・87・97 SMZ805・875・955 SMZ76・85・95	4	イ	へ L=617	610	B	G			
MR77PC・87PC・97PC SMZ805PC・875PC・955PC SMZ76PC・85PC・95PC	4	イ	へ L=617	610	B	G			
M100G	3	ロ	ホ L=710	675	A	G	KGC84M に交換		
M90A・100A M85D・95D M90・100 MD77・87・97 M1-85・100	2	ロ	L=615	695	A	G	KGC84M に交換		
M90-PC・100-PC MD77-PC・87-PC・97-PC	2	ロ	L=615	695	A	G	KGC84M に交換		
M72W	3	イ	L=480	630	A	G		30	
GM56・60・64・73	4	イ	へ	600	A	G		30	ロアピン内向き
GM64PC・73PC	4	イ	へ	575	A	G	20	30	ロアピン内向き
GM75D・82D・90D GM75・82・90	5	ロ	ニ	630	A	G			
GM75PC・90PC	5	ロ	ニ	630	A	G			
M1-55・65 M1-60S	3	イ	L=540	610	A	G		30	
M1-75	3	ロ	L=615	670	A	G			
KG55	2	イ	ホ	620	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
KG65・75	3	イ	ホ	610	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
KG85・100	3	イ	ニ	680	B	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)		備考
	トップ リンク 取付穴	ローア リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ (mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴	4L	3L	
							KGC79M	KGC80	
MK60SK KM70	2	□	ニ L=725	600	C	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MK80SK・100SK KM90D・100D	2	□	ニ L=725	620	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	

YT463・470 YT463D・470D	3	イ	ホ	540	B	G		30	
YT490 YT490D	3	イ	ホ	600	A	G			
EG53・58 EG650・655・660 EF650・655・660 US501・551・601 JD1530 JD1520・1620	5	イ	へ	600	C	G			
EG65 EG665 EF665 JD1630	5	イ	へ	630	C	G			
EG58C・65C	5	イ	ホ	550	C	G			
EG76・83 EG765・775・782	4	□	へ	610	A	G			
EG97 EF880・890・895 AF865・875・880・890	3	イ	ニ	630	A	G			
EG97C	3	イ	ニ	630	A	G			
AF650・655・660	4	イ	へ	560	A	G	50	50	ジョイント異音時PTO切 トップリンクブラケットなし
AF650A・655A・660A	4	イ	へ	570	A	G			青森仕様 トップリンクブラケットなし
AF665	4	イ	へ	590	A	G			トップリンクブラケットなし
US550	5	イ	へ	580	C	G	50	50	トップリンクブラケット付
US550A JD1420	5	イ	へ	600	C	G			青森仕様 トップリンクブラケット付
AF520・620・720	2	イ	L=570	590	A	G			
PF82・92	3	□	へ	600	A	G	40	50	
F705・805・905	2	□	へ L=690	600	A	G	40	40	
CT552・652 CT551・651	4	□	へ	540	A	G			
CT801・1001	3	□	ホ	590	A	G			
CT550・600	5	□	へ	600	C	G			トップリンクブラケット付 キャビン仕様は 要上昇規制
CT650・750	3	□	ホ	590	A	G			
CT850・950・1050 CT800・900・1000	3	□	ホ	590	A	G			
CT55	4	□	ホ	540	B	G			
CT65・75	3	イ	ニ L=640	560	B	G			
CT80(A)・85・95(A)	3	イ	ニ L=640	595	A	G			
CT55H・65H・75H	3	イ	ホ	520	A	G			
CT85H	3	イ	ホ	540	A	G			

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)		備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ (mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴			
							4L	3L	
							KGC79M	KGC80	
TJV623・703・783 TJV58・63・68・75	3	□	ホ	550	A	G			TJV783/TJV75は ZWX型式のみ
TJV623C・703C・783C TJV58C・68C・75C	3	□	へ	550	A	G			
TJV783・883・983(ZLWX) TJV75・85・95(ZLWX)	3	□	ホ	590	A	G			
TJV783・883・983(GLWX) TJV75・85・95(GLWX)	4	□	へ	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御付
TJV883・983(GLWD) TJV85・95(GLWD)	4	□	L=570	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御なし
TJV883C・983C(ZLWX) TJV85C・95C(ZLWX)	3	□	へ	590	A	G			
TJV883C・983C(GLWX) TJV85C・95C(GLWX)	4	□	へ	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御付
TJV983C(GLWD)	4	□	L=570	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御なし
TJX77・87・97(WX)	3	□	ホ	590	A	G			
TJX77・87・97(WX以外)	4	□	L=570	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御なし
TJ55・65・75	3	イ	ホ	520	A	G			
TJ55C・65C・75C	3	イ	ホ	520	A	G			
TJ85	3	イ	ホ	540	A	G			
TJ85C	3	イ	ホ	540	A	G			
TJW95	3	□	ニ	650	A	G			
TJW95C	3	□	ニ	660	A	G			
T7085・7095	4	イ	L=690	640	A	G		30	
T5085・5095	4	イ	L=690	620	A	G	20	30	
T750・850・950 T751・851・951	3	イ	L=745	760	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
T855	4	イ	L=700	640	A	G			
T883	3	□	L=680	680	A	G			
T953	3	□	L=720	680	A	G			
T88	3	イ	L=640	690	A	G			
T70	3	イ	L=620	680	A	G	KGC84M に交換		
T80・98	3	ハ	L=710	730	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
TA-C557・657 TA-C555・655	4	□	へ	540	A	G			
TA-C805・1005	3	□	ホ	590	A	G			
TA-C553	3	イ	ニ	600	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
TA-C653・753	3	イ	ニ	640	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
TA-C853・1003	2	イ	ニ	660	B	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
TA-C55	2	イ	ホ	620	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
TA-C65・75	3	イ	ホ	610	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
TA-C85・100	3	イ	ニ	680	B	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)		備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ (mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴	4L	3L	
							KGC79M	KGC80	
GV60・65・70 GV505・555・605・655・705・755 GV500・550・600・650・700・750	4	イ	へ	570	B	G		30	ロアピン内向き
GVK60・65・70 GVK655・755 GVK650・750	4	イ	へ	570	B	G		30	ロアピン内向き
GV77・87・97 GV805・875・955 GV760・850・950	4	イ	へ L=617	610	B	G			
GVK77・87・97 GVK805・875・955 GVK760・850・950	4	イ	へ L=617	610	B	G			
GR100G	3	□	ホ L=710	675	A	G	KGC84M に交換		
GR90A・100A GR850・950 GR90・100	2	□	L=615	695	A	G	KGC84M に交換		
GV56・60・64・73	4	イ	へ	600	A	G		30	ロアピン内向き
GV75・82・90	5	□	ニ	630	A	G			
MT501・551・601	4	イ	へ	560	A	G	50	50	ジョイント異音時PTO切
MT651・751・801・901	3	イ	ニ	630	A	G			
MT520・620・720	2	イ	L=570	590	A	G			
MT820・920	3	□	へ	600	A	G	40	50	
MT52	2	□	へ L=610	560	A	G		40	
MT70・80・90	2	□	へ L=690	600	A	G	40	40	
GCR551・651 GCR550・650	4	□	へ	540	A	G			
GCR800・1000	3	□	ホ	590	A	G			
GCR55	3	イ	ニ	600	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
GCR65・75	3	イ	ニ	640	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
GCR85・100	2	イ	ニ	660	B	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MKM55	2	イ	ホ	620	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
MKM65・75	3	イ	ホ	610	C	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
MKM85・100	3	イ	ニ	680	B	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MKM550X	2	□	ニ L=725	600	C	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MKM750X	2	□	ニ L=725	620	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MKM750	2	□	ホ L=725	620	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	

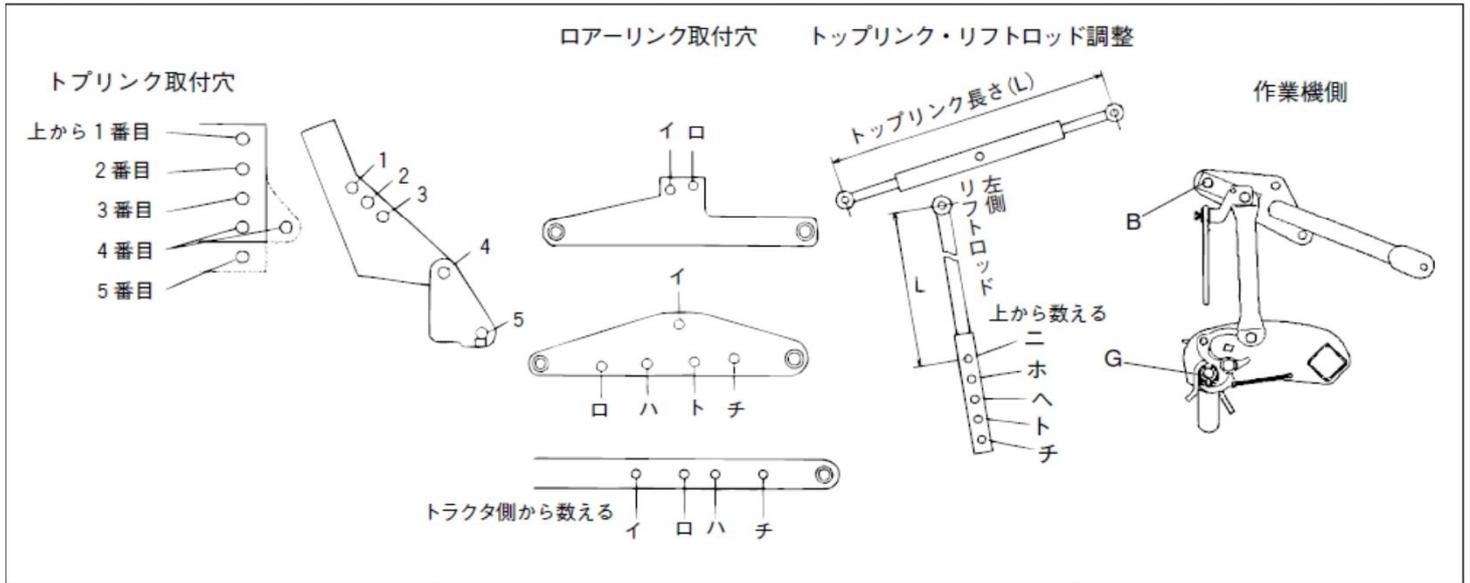
V52	2	□	へ L=610	560	A	G		40	
V70・80・90 S480	2	□	へ L=690	600	A	G	40	40	
GX490・560・640・730	4	イ	へ	600	A	G		30	ロアピン内向き
S455 X50	2	イ	へ L=555	580	A	G			
MK60S	2	□	ニ L=725	600	C	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MK80S・100S	2	□	ニ L=725	620	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MK60(96)	2	□	ホ L=725	600	C	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)		備考
	トップ リンク 取付穴	ローア リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ (mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴	4L	3L	
							KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MK70(96)・80(96)・90(96)	2	□	ホ L=725	620	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MK100(96)	2	イ	ホ L=725	670	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MF4506・4507・4508 MF1718・1720・1723	3	□	ホ	550	A	G			MF4508/MF1723は ZWX型式のみ
MF4508・4509・4510(ZLWX) MF1723・1724・1726(ZLWX)	3	□	ホ	590	A	G			
MF4508(GLWX) MF1723(GLWX)	4	□	へ	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ローアリンク 水平制御付
MF4509・4510(GLWD) MF1724・1726(GLWD)	4	□	L=570	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ローアリンク 水平制御なし
MF1777・1787・1797(WX)	3	□	ホ	590	A	G			
MF1777・1787・1797(WX以外)	4	□	L=570	640	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ローアリンク 水平制御なし
MF5608・5609	2	イ	L=670	680	A	G			ジョイント異音時PTO切
MF281 MF481・492	3	ハ	L=800	800	A	G	KGC94M に交換	KGC90 に交換	
MF362・365・265	3	イ	L=620	680	A	G	KGC84M に交換		
MF382・396 MF375・390・390T MF275・285・290	3	ハ	L=710	730	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
MF2210・2220・2230	2	イ	ニ	600	A	G	30	50	
MF2430・2435・2440	3	イ	L=515	640	A	G	KGC84M に交換		
MF3050旧・3060旧・3065旧 MF3070・3080	3	イ	L=700	670	A	G			540rpm仕様のみ
MF3050新・3060新・3065新	3	イ	L=640	690	A	G			
MF3075	3	イ	L=670	690	A	G			
MF3615・3625・3635(78馬力)・3645(91馬力)	3	イ	L=530	585	A	G	30	30	馬力要確認
MF4225・4235・4245・4255	3	イ	L=745	760	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
MF4445・4455	4	□	L=650	670	A	G	KGC84M に交換	KGC90 に交換	
MF5435・5445・5455	4	イ	L=690	620	A	G	20	30	
MF6110・6120・6130・6140	3	□	L=680	680	A	G			
MF6150	3	□	L=720	680	A	G			
MF6245	4	イ	L=700	640	A	G			
MF6255	4	イ	L=720	660	A	G			
MF6445・6455	4	イ	L=690	640	A	G		30	
T4.75	3	イ	L=513	710	C	G			ジョイント異音時PTO切
T4.85・4.95	3	イ	L=650	660	B	G			ジョイント異音時PTO切
T5.95	2	イ	L=620	650	B	G			ジョイント異音時PTO切
T4030・4040	2	□	L=670	600	A	G		40	

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)		備考
	トップ リンク 取付穴	ローア リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ (mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴	4L	3L	
							KGC79M	KGC80	
T5050	2	イ	L=595	635	B	G		40	
T6010Delta	2	ロ	L=750	710	A	G	KGC84M に交換		
F8160	2	ロ	L=740	740	A	G	KGC84M に交換		
TS100A	2	ロ	L=790	695	A	G			
TL90A・100A TL70・80・90 F4635・4835・5635・6635・7635 F681・682・683・684 L65・75・85	2	イ	L=600	660	A	G			ジョイント異音時PTO切
TN60S-A・70S-A・75S-A・85S-A TN55・65・75	2	イ	L=600	600	A	G			
TS90・100・110 F5640・6640・7740・7840	1	ロ	L=810	640	A	G			ジョイント異音時PTO切 トップリンク 取付穴1個
TS90・100・110 F5640・6640・7740・7840	2	ロ	L=820	610	A	G			トップリンク 取付穴2個
T2.65 T2500MZ F2500MZ	4	イ	へ	570	B	G		30	ロアピン内向き
F2300GM	4	イ	へ	600	A	G		30	ロアピン内向き
JD6090MC	3	イ	L=740	600	B	G		30	ジョイント異音時PTO切
JD5100R	3	イ	L=740	600	A	G		30	
JD6230・6330 JD6120・6220・6320 JD6110・6210・6310 JD6100・6200・6300・6400	3	イ	L=770	580	A	G			
JD5325・5425・5525 JD5320・5420 JD5310・5410 JD5300・5400	3	イ	L=530	600	C	G		30	
MXU100	2	ロ	L=790	695	A	G			
CX-L65・75・85	1	イ	L=545	610	A	G	KGC84M に交換		
CX75・85・95 CX60・70・80・90・100	2	イ	L=720	620	A	G			ジョイント異音時PTO切
MC95 MC90 MXC80・90・100 MX100	2	イ	L=620	680	A	G	KGC84M に交換		
MXC80・90(2008年～)	2	ロ	L=670	600	A	G		40	
MXC100(2008年～)	2	イ	L=595	635	B	G		40	
FENDT309・310・311	3	イ	L=730	690	A	G			

# トラクタ別装着表 (-2L) (302を除く)

※この表はあくまでマッチング表であり、トラクタ適応馬力を示すものではありません。トラクタ適応馬力の範囲内で御使用ください。  
また、本作業機トラクタ別装着表にお客様のトラクタ型式が載っていない場合は、お買い求めの販売店へお問い合わせください。



トラクタ型式	トラクタ部の調整			作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)	備考	
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴			ヒッチ ピン 取付穴
	ジョイント切断寸法 (mm)							
MR60 MZ505・555・605 MZ50・55・60	1	イ	へ	540	B	G	2L KG87	
MR65・70 MZ655・705・755 MZ65・70・75	4	イ	へ	500	B	G		
MR60PC・65PC・70PC MZ555PC・655PC・755PC MZ65PC・75PC	1	イ	へ	540	B	G		
MR77・87 SMZ805・875 SMZ76・85	2	イ	へ L=617	630	B	G		
MR97 SMZ955 SMZ95	4	イ	へ L=617	590	B	G		
MR77PC・87PC・97PC SMZ805PC・875PC・955PC SMZ76PC・85PC・95PC	2	イ	へ L=617	630	B	G		
M100G	2	ロ	ホ L=710	680	B	G		
M90A・100A M85D・95D M90・100 MD77・87・97 M1-85・100	1	ロ	L=615	730	B	G		
M90-PC・100-PC MD77-PC・87-PC・97-PC	1	ロ	L=615	730	B	G		
M72W	1	イ	L=510	660	B	G		
GM56・60・64・73	3	イ	へ	560	B	G		
GM64PC・73PC	3	イ	ト	560	B	G		
GM75D・82D・90D GM75・82・90	2	ロ	ニ	630	B	G		
GM75PC・90PC	2	ロ	ニ	630	B	G		
M1-55・65 M1-60S	1	イ	L=500	650	B	G		
M1-75	1	ロ	L=600	700	B	G		

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)	備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
						KG87		
YT463・470 YT463D・470D	2	イ	ホ	560	B	G		
YT490 YT490D	1	イ	ホ	660	B	G		
EG53・58 EG650・655・660 EF650・655・660 US501・551・601 JD1530 JD1520・1620	1	イ	ホ	680	B	G		
EG65 EG665 EF665 JD1630	1	イ	ホ	710	B	G		
EG58C・65C	1	イ	ホ	670	B	G		
EG76・83 EG765・775・782	2	イ	ホ	680	B	G		
EG97 EF880・890・895 AF865・875・880・890	1	イ	ニ	660	B	G		
EG97C	1	イ	ニ	660	B	G		
AF650・655・660	3	イ	ホ	620	B	G		
AF650A・655A・660A	3	イ	へ	670	B	G		
AF665	1	イ	ホ	730	B	G		
US550	3	イ	へ	620	B	G	50	
US550A JD1420	3	イ	へ	670	B	G		
AF520・620・720	1	イ	L=570	620	B	G		
PF82・92	1	イ	ホ	620	B	G		
F705・805・905	1	ロ	ホ	600	B	G		
CT552・652 CT551・651	1	イ	ホ	680	B	G		
CT801・1001	1	イ	ニ	660	B	G		
CT550・600	3	イ	へ	660	B	G		
CT650・750	1	イ	ニ	660	B	G		
CT850・950・1050 CT800・900・1000	1	イ	ニ	660	B	G		
CT55H・65H・75H	1	イ	ホ	560	B	G		
CT85H	2	イ	ホ	565	B	G		

TJV623・703・783 TJV58・63・68・75	2	イ	ホ	570	B	G		TJV783/TJV75は ZWX型式のみ
TJV623C・703C・783C TJV58C・68C・75C	2	イ	へ	570	B	G		
TJV783・883・983(ZLWX) TJV75・85・95(ZLWX)	2	イ	ホ	630	B	G		
TJV783・883・983(GLWX) TJV75・85・95(GLWX)	1	イ	へ	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御付
TJV883・983(GLWD) TJV85・95(GLWD)	1	イ	L=550	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御なし
TJV883C・983C(ZLWX) TJV85C・95C(ZLWX)	2	イ	へ	630	B	G		

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)	備考
	トップ リンク 取付穴	ローア リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
	2L KG87							
TJV883C・983C(GLWX) TJV85C・95C(GLWX)	1	イ	へ	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ローリンク 水平制御付
TJV983C(GLWD)	1	イ	L=570	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ローリンク 水平制御なし
TJX77・87・97(WX)	2	イ	ホ	630	B	G		
TJX77・87・97(WX以外)	1	イ	L=550	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ローリンク 水平制御なし
TJ55・65・75	1	イ	ホ	560	B	G		
TJ55C・65C・75C	1	イ	ホ	560	B	G		
TJ85	2	イ	ホ	565	B	G		
TJ85C	2	イ	ホ	565	B	G		
TJW95	1	イ	ニ	700	B	G		
TJW95C	1	イ	ニ	700	B	G		
T7085・7095	2	イ	L=670	660	B	G		
T5085・5095	2	イ	L=650	640	B	G		
T750・850・950 T751・851・951	1	イ	L=745	830	B	G		
T855	1	イ	L=650	670	B	G		
T883	1	イ	L=680	660	B	G		
T953	2	イ	L=750	640	B	G		
T88	1	イ	L=640	660	B	G		
T70	1	イ	L=620	730	B	G		
T80・98	1	ハ	L=710	790	B	G		
TA-C557・657 TA-C555・655	1	イ	ホ	680	B	G		
TA-C805・1005	1	イ	ニ	660	B	G		
TA-C553	2	イ	ニ	600	B	G		
TA-C653・753	2	イ	ニ	680	B	G		
TA-C853・1003	2	イ	ニ	700	B	G	KG97に交換	

GV60 GV505・555・605 GV500・550・600	1	イ	へ	540	B	G		
GV65・70 GV605・655・705・755 GV600・650・700・750	4	イ	へ	500	B	G		
GVK60・65・70 GVK655・755 GVK650・750	1	イ	へ	540	B	G		
GV77・87 GV805・875 GV760・850	2	イ	へ L=617	630	B	G		
GV97 GV955 GV950	4	イ	へ L=617	590	B	G		
GVK77・87・97 GVK805・875・955 GVK760・850・950	2	イ	へ L=617	630	B	G		
GR100G	2	ロ	ホ L=710	680	B	G		

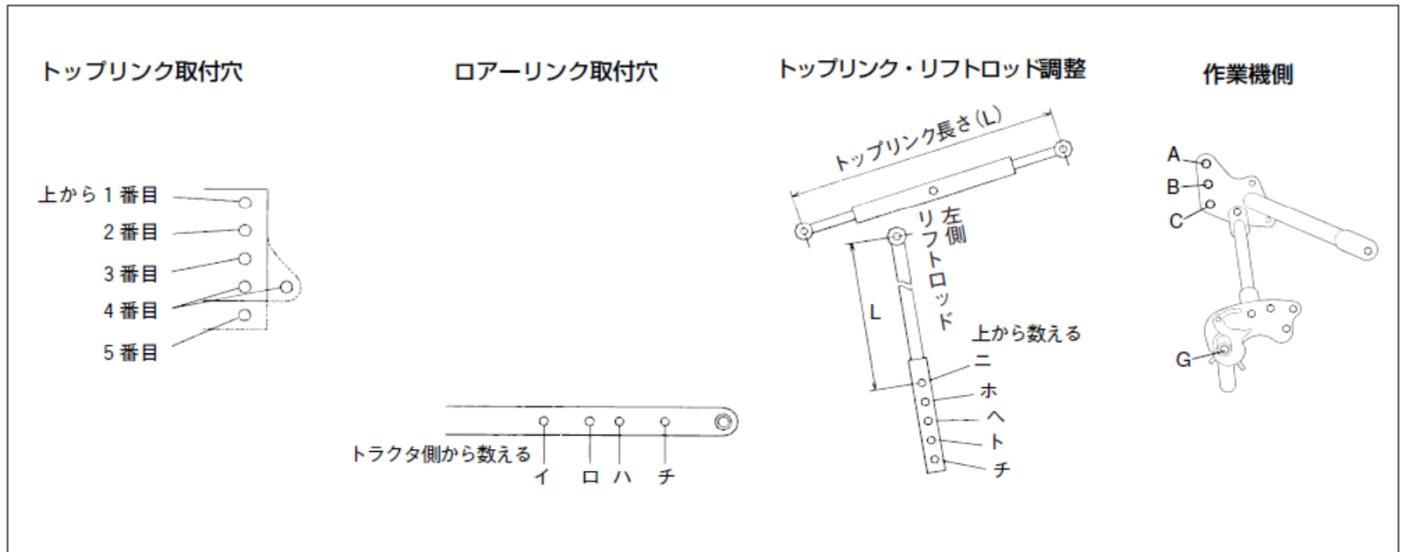
トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)	備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
GR90A・100A GR850・950 GR90・100	1	□	L=615	730	B	G	KG87	
GV56・60・64・73	3	イ	へ	560	B	G		
GV75・82・90	2	□	ニ	630	B	G		
MT501・551・601	3	イ	ホ	620	B	G		
MT651・751・801・901	1	イ	ニ	660	B	G		
MT520・620・720	1	イ	L=570	620	B	G		
MT820・920	1	イ	ホ	620	B	G		
MT52	1	□	ホ	560	B	G		
MT70・80・90	1	□	ホ	600	B	G		
GCR551・651 GCR550・650	1	イ	ホ	680	B	G		
GCR800・1000	1	イ	ニ	660	B	G		
GCR55	2	イ	ニ	600	B	G		
GCR65・75	2	イ	ニ	680	B	G		
GCR85・100	2	イ	ニ	700	B	G	KG97に交換	

V52	1	□	ホ	560	B	G		
V70・80・90 S480	1	□	ホ	600	B	G		
GX560・640・730	3	イ	へ	560	B	G		
S455 X50	1	□	へ L=555	560	B	G		
MF4506・4507・4508 MF1718・1720・1723	2	イ	ホ	570	B	G		MF4508/MF1723は ZWX型式のみ
MF4508・4509・4510(ZLWX) MF1723・1724・1726(ZLWX)	2	イ	ホ	630	B	G		
MF4508(GLWX) MF1723(GLWX)	1	イ	へ	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御付
MF4509・4510(GLWD) MF1724・1726(GLWD)	1	イ	L=550	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御なし
MF1777・1787・1797(WX)	2	イ	ホ	630	B	G		
MF1777・1787・1797(WX以外)	1	イ	L=550	730	B	G		クイックヒッチタイプ のトップリンク・ ロアーリンク 水平制御なし
MF5608・5609	2	イ	L=700	720	B	G		
MF281 MF481・492	1	イ	L=820	850	B	G		
MF2210・2220・2230	1	イ	L=510	630	B	G		
MF2430・2435・2440	1	イ	L=485	680	B	G		
MF3050旧・3060旧・3065旧 MF3070・3080	3	イ	L=710	660	B	G		540rpm仕様のみ
MF3050新・3060新・3065新	1	イ	L=640	660	B	G		
MF3075	3	イ	L=700	650	B	G		
MF3615・3625・3635(78馬力)・3645(91馬力)	3	イ	L=530	600	B	G	50	馬力要確認
MF4225・4235・4245・4255	1	イ	L=745	830	B	G		
MF4445・4455	2	イ	L=650	740	B	G		
MF5435・5445・5455	2	イ	L=650	640	B	G		
MF6110・6120・6130・6140	1	イ	L=680	660	B	G		

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm) 2L KG87	備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
	MF6150	2	イ	L=750	640	B		
MF6245	1	イ	L=650	670	B	G		
MF6255	2	イ	L=680	660	B	G		
MF6445・6455	2	イ	L=670	660	B	G		
T4.75	3	イ	L=513	700	B	G		
T4.85・4.95	3	イ	L=650	720	B	G		
T5.95	2	イ	L=620	660	B	G		
T4030・4040	1	イ	L=620	700	B	G		
T5050	1	イ	L=595	700	B	G		
T6010Delta	1	イ	L=780	780	B	G		
F8160	1	イ	L=700	770	B	G		
TS100A	2	ロ	L=820	760	B	G		
TL90A・100A TL70・80・90 F4635・4835・5635・6635・7635 F681・682・683・684 L65・75・85	1	イ	L=600	720	B	G		
TN60S-A・70S-A・75S-A・85S-A TN55・65・75	2	イ	L=610	670	B	G		
TS90・100・110 F5640・6640・7740・7840	1	ロ	L=810	660	B	G	トップリンク 取付穴1個	
TS90・100・110 F5640・6640・7740・7840	1	ロ	L=810	560	B	G	短いトップリンクへ要交換 トップリンク 取付穴2個	
T2.65 T2500MZ F2500MZ	4	イ	へ	500	B	G		
F2300GM	3	イ	へ	560	B	G		
JD6090MC	2	イ	L=740	630	B	G		
JD5100R	3	イ	L=740	650	B	G		
JD6230・6330 JD6120・6220・6320 JD6110・6210・6310 JD6100・6200・6300・6400	2	イ	L=770	630	B	G		
JD5325・5425・5525 JD5320・5420 JD5310・5410 JD5300・5400	1	イ	L=540	570	B	G		
MXU100	2	ロ	L=820	760	B	G		
CX-L65・75・85	1	イ	L=545	670	B	G		
CX75・85・95 CX60・70・80・90・100	2	イ	L=720	660	B	G	50	
MC95 MC90 MXC80・90・100 MX100	2	イ	L=610	780	B	G		
MXC80・90(2008年～)	1	イ	L=620	700	B	G		
MXC100(2008年～)	1	イ	L=595	700	B	G		
FENDT309・310・311	2	イ	L=670	790	B	G		

# トラクタ別装着表 (KRU302-2L)

※この表はあくまでマッチング表であり、トラクタ適応馬力を示すものではありません。トラクタ適応馬力の範囲内で御使用ください。  
また、本作業機トラクタ別装着表にお客様のトラクタ型式が載っていない場合は、お買い求めの販売店へお問い合わせください。



トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm)	備考
	トップ リンク 取付穴	ロー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
	KRU302-2L							
M7-131	1	イ	L=800	780	A	G	KG87	
M100G・110G・115G・125G・135G	2	ロ	ホ L=710	710	A	G		
M110G-PC・125G-PC・135G-PC	2	ロ	ホ L=710	710	A	G		
M110A・115A・125A・135A	1	ロ	L=615	760	C	G		
M110A-PC・125A-PC・135A-PC	1	ロ	L=615	760	C	G		
M105D・115D・125D M100・115・125 MD107・117 M1-100・115	1	ロ	L=600	770	C	G		
M105D-PC・125D-PC M100PC・125PC	1	ロ	L=600	770	C	G		
M1060W M108W	1	ロ	L=615	710	B	G		

YT5101・5113	2	イ	ニ	740	C	G		
YT5101D・5113D	2	イ	ニ	740	C	G		
YT5113C(フルクローラ)	1	イ	ニ	710	B	G		
CT1350	1	イ	ニ	760	B	G	KG97に交換	

TJW108・120 TJW107・117	1	イ	ホ L=565	730	C	G		
TJW108C・120C TJW107C・117C	1	イ	ハ L=610	710	A	G		
T6613	1	イ	L=715	710	A	G		
T8115・8125・8140 T7105	1	イ	L=670	680	A	G		
T8130D T7110・7125・7135	1	イ	L=720	740	A	G		
T7145	2	イ	L=900	810	C	G		
T8130V T7110V・7125V・7135V	1	イ	L=690	810	A	G		
T7145V	1	イ	L=700	870	A	G		

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm) KRU302-2L KG87	備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
	T6125・6130 T5110	2	イ	L=660	680	C		
T6145	1	イ	L=640	700	C	G		
T1101 T1100	1	イ	L=750	910	C	G		
T1055・1155	1	イ	L=670	670	A	G		
T1255・1355	1	イ	L=710	750	B	G		
T1053・1153	1	ロ	L=720	690	C	G		
T1253	1	ロ	L=770	750	B	G		
T105・115	1	イ	L=670	690	C	G		
T125	1	イ	L=710	740	B	G		
TA-C1350	1	イ	ニ	760	B	G	KG97/にに交換	

GR100G・110G・115G・125G・135G	2	ロ	ホ L=710	710	A	G	
GR100A・110A・115A・125A・135A	1	ロ	L=615	760	C	G	
GR1050・1150・1250 GR100・115・125	1	ロ	L=600	770	C	G	
GCR1350	1	イ	ニ	760	B	G	KG97/にに交換

MF4511・4512 MF1728・1730	1	イ	ホ L=565	730	C	G	
MF5711SL・5713SL	2	イ	L=700	770	B	G	トップリンク最伸 なので注意
MF5610	1	イ	L=680	770	A	G	
MF6612・6613	1	イ	L=715	710	A	G	
MF3090	1	イ	L=700	690	C	G	540rpmのみ
MF3085・3095	1	イ	L=670	690	C	G	
MF3115・3125	1	イ	L=710	740	B	G	
MF3635(132馬力)・3645(145馬力) MF3610・3630・3650	1	イ	L=800	780	B	G	540rpmのみ
MF6160・6170	1	ロ	L=720	690	C	G	
MF6180・6190	1	ロ	L=770	750	B	G	
MF6260・6265・6270	1	イ	L=670	670	A	G	
MF6280・6290	1	イ	L=710	750	B	G	
MF6460・6470	1	イ	L=670	680	A	G	
MF6465・6475・6480	1	イ	L=720	740	A	G	
MF6485	2	イ	L=900	810	C	G	
MF7465・7475・7480	1	イ	L=690	810	A	G	
MF7485	1	イ	L=700	870	A	G	
T4.105・4.115	1	イ	L=650	750	A	G	
T5.105・5.115	1	イ	L=620	710	B	G	
T6.140	1	ロ	L=800	800	C	G	
T5060・5070	1	イ	L=595	710	B	G	
T6015Delta・6030Delta T6050Delta・6070Delta	1	ロ	L=760	800	B	G	
T6020Elite・T6060Elite T6030Plus・T6070Plus	1	ロ	L=830	800	B	G	
TM120・130・140・155 TM115・125・135・150	1	イ	L=720	800	B	G	
F8160・8260・8360	1	イ	L=700	790	B	G	
TS110A・115A・125A・135A	1	ロ	L=830	820	C	G	

トラクタ型式	トラクタ部の調整				作業機側		ジョイント切断寸法 (mm) KRU302-2L KG87	備考
	トップ リンク 取付穴	ロアー リンク 取付穴	リフト ロッド 取付穴	トップ リンク 長さ(mm)	トップ リンク 取付穴	ヒッチ ピン 取付穴		
	TS110・115 F7840・8240・8340	1	□	L=800	680	B		
TS110・115 F7840・8240・8340	1	□	L=800	590	B	G	トップリンク 取付穴2個	
JD6105R・6115R・6125R	1	イ	L=890	750	B	G		
JD6115M・6125M	2	イ	L=700	660	A	G		
JD6130M・6140M	1	イ	L=940	700	B	G		
JD6100MC・6110MC JD6100RC・6110RC	1	イ	L=740	660	B	G		
JD6330・6430・6630 JD6320・6420・6520・6620 JD6310・6410・6510・6610 JD6400・6600	1	イ	L=730	670	B	G		
JD6830・6930 JD6820・6920 JD6810・6910 JD6800・6900	1	イ	L=900	710	B	G		
MXU100・110・115・125・135	1	□	L=830	820	C	G		
MXM120・130・140・155	1	イ	L=720	800	B	G		
MC105・115・120 MC100 MXC100 MX100 MX110	1	イ	L=610	830	B	G		
MAXXUM110(2008年～)	1	□	L=830	800	B	G		
FENDT311・312	1	イ	L=670	820	B	G		
FENDT412	1	イ	L=650	790	B	G		

# 点検整備一覧表

時 間	項 目	参照ページ
新品 使用始め	ギヤケース、チェンケースのオイル量点検	23～24
新品 1時間使用後	全部のボルト、ナットを増し締め	23
新品50時間使用後	①ギヤケース、チェンケースのオイル交換	32～33
	②サポートハウジングのオイル交換	33
毎日の作業前	①ギヤケース、チェンケースのオイル量、オイル漏れの点検	23～24
	②耕うん爪の取付ボルトの増し締め	30
	③ジョイントのグリスニップルへのグリス注入	23
	④地面から上げて空転での、異音、異常振動等、異常の点検	24
毎日の作業後	①洗浄後、水分拭き取り	31
	②ボルト、ナット、ピン類の緩み、脱落の点検	23
	③耕うん爪の摩耗、折損の点検	30
	④入力軸へグリス塗布	32
	⑤ジョイントスプライン部へグリス塗布	32
	⑥可動部へ注油	
150時間毎 又は シーズン終了後	①ギヤケースのオイルシール、パッキンの異常点検	33
	②ギヤケース、チェンケースのオイル交換とオイルシール、パッキンの異常点検	32～33
	③サポートハウジングのオイル交換、オイルシールパッキンの異常点検	33
	④ジョイントのシャフトへのグリス塗布	32
	⑤安全ラベルの剥がれの点検	5
	⑥無塗装部へのサビ止め	
	⑦消耗部品の早期交換	

# 異常診断一覧表

使用中あるいは使用後の点検時に下表の異常が発生した場合、そのままにしておきますと故障、事故の原因となります。

再使用せず、直ちに対策を行ってください。

本体各部	症 状	原 因	対 策
ギヤー ケース	異 音 の 発 生	ベアリングの損傷	ベアリング交換
		ギヤーの損傷	ギヤー交換
		ベベルギヤーのかみ合い不良	シムで調節
	オ イ ル 漏 れ	入力軸：軸受け部オイルシールの損傷	オイルシール交換
		パッキンの劣化、損傷	パッキン交換
		カバー取付ボルトのゆるみ	ボルト増し締め
	異常な高温の発生	オイル量の不足	オイル補給
		ベアリングの損傷	ベアリング交換
チェン ケース	異 音 の 発 生	チェーンテンショナの破損	テンショナ交換
		スプロケットの損傷	スプロケット交換
		ベアリングの損傷	ベアリング交換
	オ イ ル 漏 れ	軸付きシール、Oリングの劣化、損傷	軸付きシール、Oリングの交換
		カバー取付ボルトのゆるみ	ボルトの増し締め
		パッキンの劣化、損傷	パッキン交換
	異常な高温の発生	オイル量の不足	オイル補給
		ベアリングの損傷	ベアリング交換
フレーム	エプロン作動不良	エプロンヒンジ部のセンターが出ていない	ボルトをゆるめて調節
		可動部グリス切れ	グリス注入

本体各部	症 状	原 因	対 策
耕うん軸	異音の発生	軸受部のベアリングの損傷	ベアリング交換
		耕うん爪取付ボルトのゆるみ	ボルト締め付け
		耕うん爪の変形によるカバーとの干渉	耕うん爪交換
	振動の発生	耕うん軸の曲がり	耕うん軸交換
		耕うん爪、爪軸へのワラ、草等のかかり	ワラ、草等の除去
		耕うん爪の配列不良	爪配列の点検
	軸回転不良	チェンの切損	チェン交換
		駆動軸の折損	駆動軸交換
		ギヤの破損	ギヤ交換
	オイル漏れ	軸付きシールの損傷	軸付きシール交換
		パッキン、Oリングの劣化、損傷	パッキン、Oリング交換
	残耕の発生	耕うん爪の摩耗、折損	耕うん爪交換
		耕うん爪の配列不良	爪配列の点検
	異常な土寄りの発生	耕うん爪の配列不良	爪配列の点検
	ジョイント	異音の発生	グリス切れ
ジョイント折れ角が不適格			マッチング姿勢の矯正
ローターの上げすぎ			リフト量の規制
たわみ発生		シャフトのかみ合い幅不足	長いものと交換
スプライン部のガタ		ノックピンとヨークの摩耗	交換

# 用語解説

## アタッチメント

作業機に後付けする部品

## オートヒッチ

トラクタに乗ったままワンタッチで作業機を装着できるヒッチ

## クリーブ

超低速の作業速度

## 耕深

耕うんする深さ

## 3点リンク

トラクタに作業機を装着するための3点で支持を行うリンク

## チェックチェン

トラクタに対し作業機が左右に振れる量を規制するチェン

## トップリンク

作業機を装着する3点のリンクのうち、作業機の上部を吊り下げているリンク

## 揚力

トラクタが作業機を上昇させるための力

## ジョイント

トラクタの動力を作業機へ伝達するための軸

## リフトロッド

トラクタが作業機を上げるためロアーリンクと連結しているアーム

## リリーフ弁

油圧装置に規定以上の油の圧力がかかり油圧装置が破損することを防止する弁

## ロアーリンク

作業機を装着する3点リンクのうち、作業機の下部を吊り下げているリンクで、左右1本ずつある

## ポジションコントロールレバー

作業機を上げ下げするために使用するレバー

# MEMO

---

A series of horizontal dashed lines for writing.

# KOBASHI

小橋工業株式会社

〒701-0292 岡山市南区中畦684

☎ (086) 298-3112

インターネットでも弊社の情報をご覧いただけます。

<http://www.kobashikogyo.com>

■北海道営業所	〒071-1248	北海道上川郡鷹栖町8線西2号6番	☎ (0166) 49-0070
■東北営業所	〒024-0004	岩手県北上市村崎野13地割35-1	☎ (0197) 71-1160
■関東営業所	〒321-3325	栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台47-1	☎ (028) 687-1600
■新潟営業所	〒942-0041	新潟県上越市安江477-1	☎ (025) 546-7747
■岡山営業所	〒701-0165	岡山市北区大内田727	☎ (086) 250-1833
■九州営業所	〒861-2236	熊本県上益城郡益城町広崎1586-8 2F	☎ (096) 286-0202