



取扱説明書

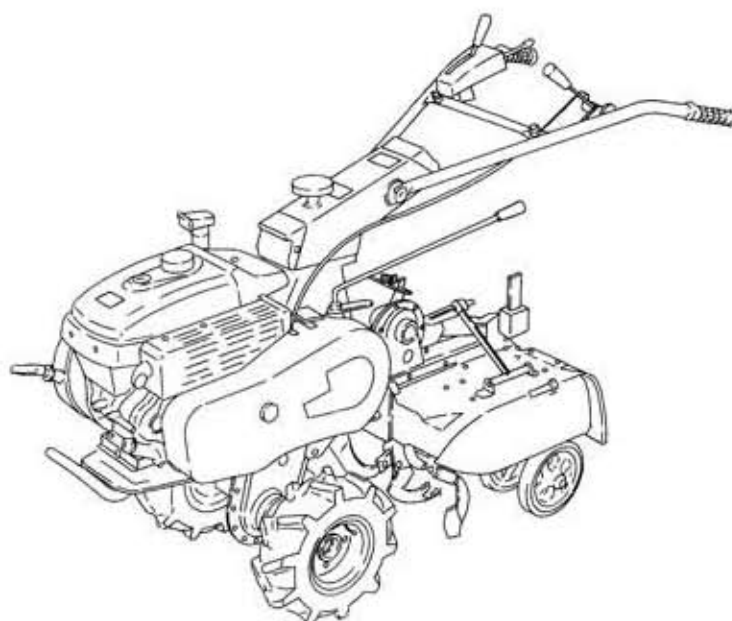


当製品を安全に、また正しくお使いいただくために必ず本取扱説明書をお読みください。お読みになった後も必ず保存してください。

機種名

R45
R45-20
R45N
R45W
R45W-20
R45H

マメトラ ロータリ



マメトラ 農機株式会社

はじめに

マメトラロータリをお買い上げ いただきありがとうございます。

この取扱説明書は「ロータリ」の取扱方法と使用上の注意事項について記載してあります。ご使用前には必ず、この取扱説明書を熟知するまでお読みのうえ、正しくお取扱いいただき、最良の状態でご使用ください。

お読みになったあとも必ず製品に近接して保存してください。

製品を貸与または譲渡される場合は、この取扱説明書を製品に添付してお渡してください。この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社または当社の特約店にご注文ください。

なお、品質・性能向上あるいは安全上、使用部品の変更を行なうことがあります。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。


ご不明のことやお気付きの点がございましたら、お買い上げいただきましたお近くの特約店・販売店にご相談ください。


本書に記載した注意事項や機械に貼られた▲の表示がある警告ラベルは、人身事故の危険が考えられる重要な項目です。よく読んで必ず守ってください。


なお、警告ラベルが汚損したり、はがれた場合はお買い上げの販売店に注文し、必ず所定の位置に貼ってください。

◆注意表示について

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

 **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、ケガを負うおそれのあるものを示します。

目次

●はじめに	1
●目次	2
1 安全作業のための心得	3
2 安全標識貼付位置	4
3 各部の名称とはたらき	6
4 本機（ティラー）への取付方法	9
4-1 R45、R45-20、R45W、R45W-20、R45Nロータリ	9
4-2 R45Hロータリ	15
5 操作方法	18
5-1 R45、R45-20、R45Nロータリ	18
5-2 R45W、R45W-20ロータリ	19
5-3 R45Hロータリ	21
6 作業方法	23
6-1 R45、R45-20、R45Nロータリ	24
6-2 R45W、R45W-20ロータリ	25
6-3 R45Hロータリ	27
7 スプロケット歯数の選定	29
8 特注部品（中耕、うね立）	31
9 作業後の点検・整備	32
9-1 各部オイルの点検・交換のしかた	32
9-2 爪の摩滅・破損の点検	33
10 特徴	34
●安全説明確認カード	

1 安全作業のための心得

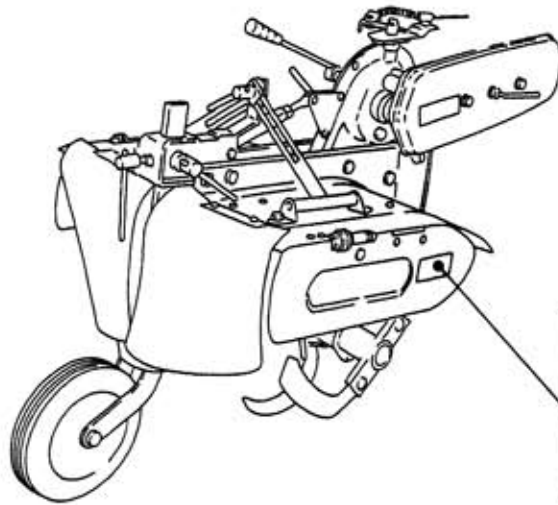
⚠ 注意

1. 過労・病気・薬物の影響・その他の理由で、正常な運転操作ができないと思われる場合は機械作業に従事しないでください。
2. 適正な帽子・防護メガネ・作業衣を使用し、衣服の一部や頭髪・手拭きが巻き込まれないようにしてください。
3. 作業前には常に正常な機能が発揮できるように各部の点検・整備に心掛けてください。また、作業後にも、次の作業のために点検・整備を実施してください。
4. 足下に充分注意し、カバーの内側へ足等を入れないようにしてください。
5. 移動発進するときは必ずロータリの回転は止めてください。
6. 作業中は機械の周囲に注意し、作業関係者以外の者を機械に近寄らせないでください。
特に、子供やペットには注意が必要です。
7. バック作業時には後方に注意してください。また、棚下作業や枝下作業の際は、頭上に注意してヘルメットの着用をしてください。
8. 機械の点検・整備や、草の巻付けの除去の際は、必ずエンジンを止めてからおこなってください。
機械を他人に貸すときは取扱方法をよく説明し使用前に「取扱説明書」を必ず読むように指導してください。



2 安全標識貼付位置

2-1 R45、R45-20、R45W、R45W-20、R45Nロータリ



注意

- 運転中にカバーの下に手をいれないこと。
- カバーの開閉はロータリを停止してから行うこと。

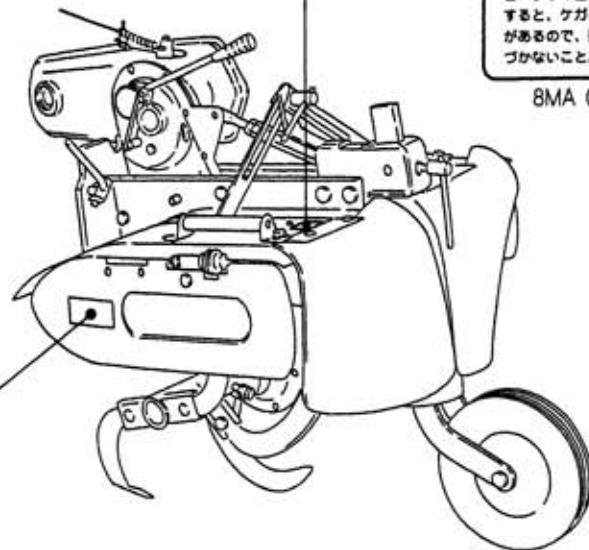
8MA 0014 000

警告



ロータリの回転部に接触すると、ケガをする恐れがあるので、回転部に近づかないこと。

8MA 0154 000



注意

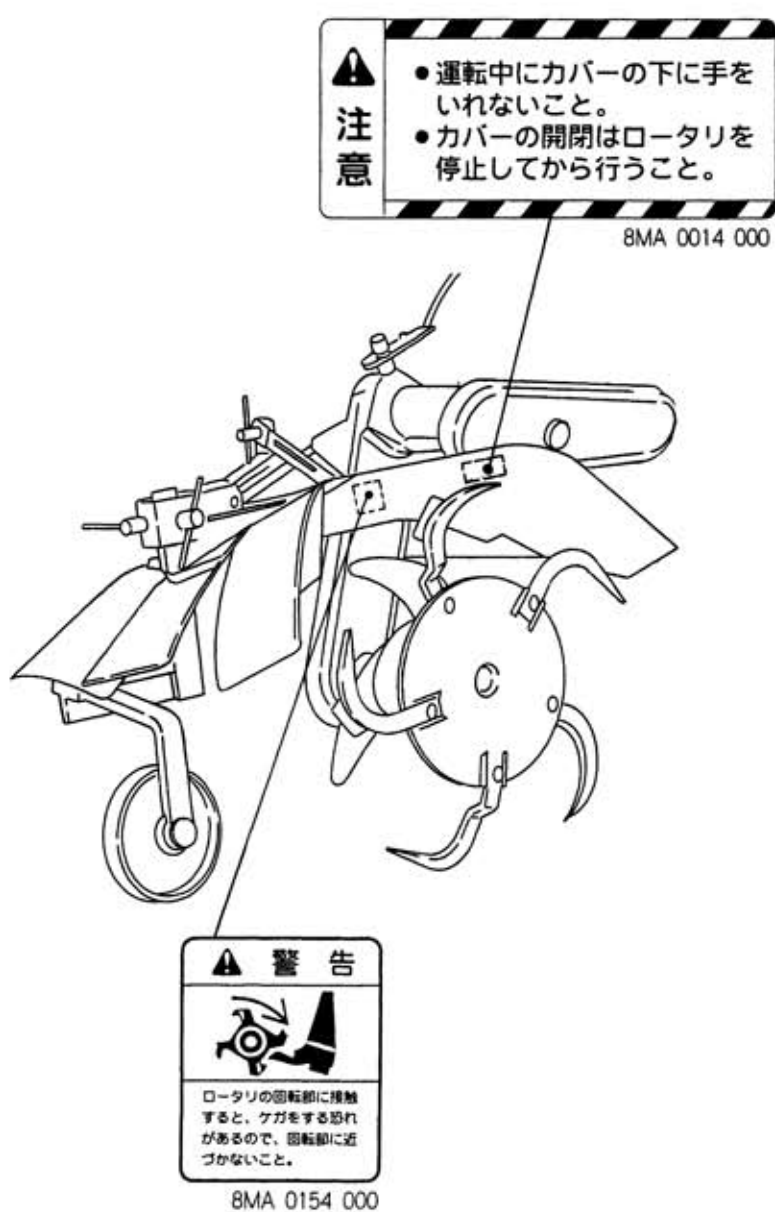
- 運転中にカバーの下に手をいれないこと。
- カバーの開閉はロータリを停止してから行うこと。

8MA 0014 000

本図はR45Wロータリ

2 安全標識貼付位置

2-2 R45Hロータリ



3 各部の名称とはたらき

3-1 R45、R45-20、R45W、R45W-20ロータリ

変速レバー

(R45W、R45W-20のみ)
ロータリミッションの正転・逆転の
切替操作をおこないます。

尾輪

作業中の耕深さを
調節します。

クラッチレバー

クラッチの「入」「切」
操作をおこないます。

クラッチワイヤ

チェンケース

ロータリカバー

サイドカバー

チェンケース取付ステー (R45、R45W用)

クランプ レバー

チェンケース取付ステー (R45-20、R45W-20用)

中耕爪

スイング調節レバー

ロータリカバーの上下角
度調節をおこないます。

締付レバー

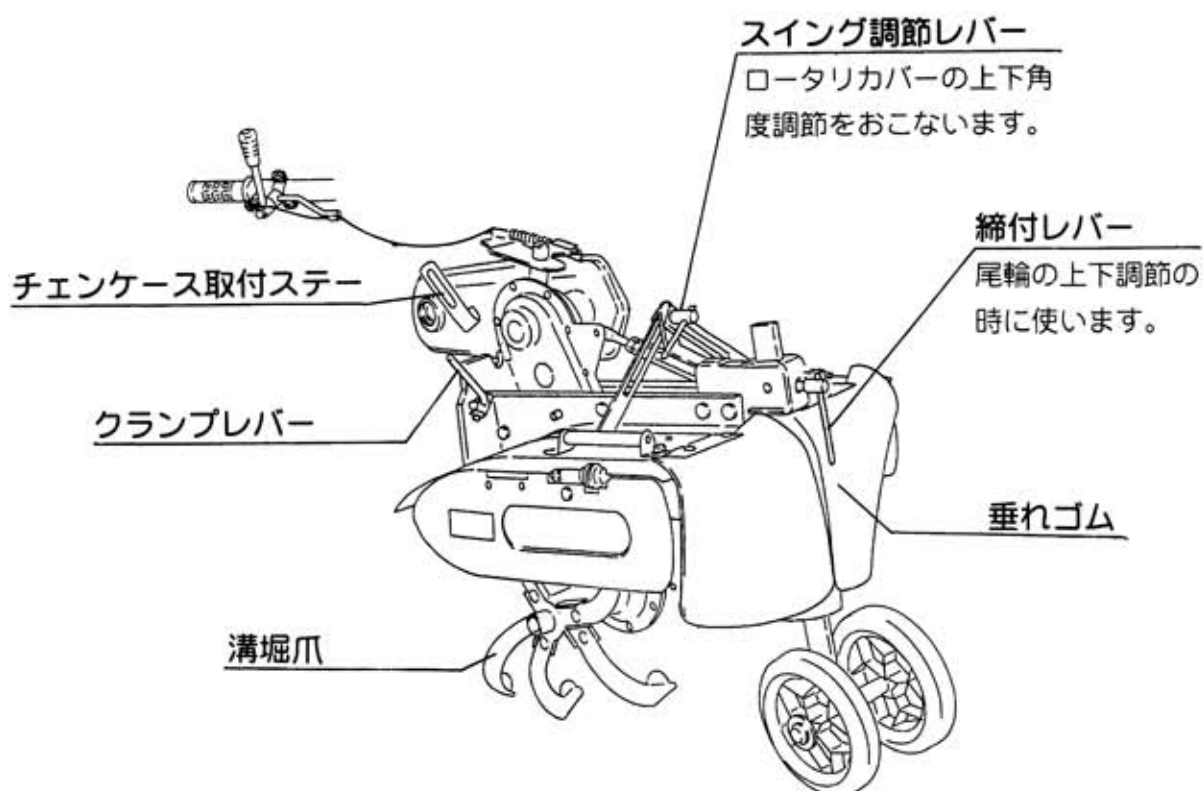
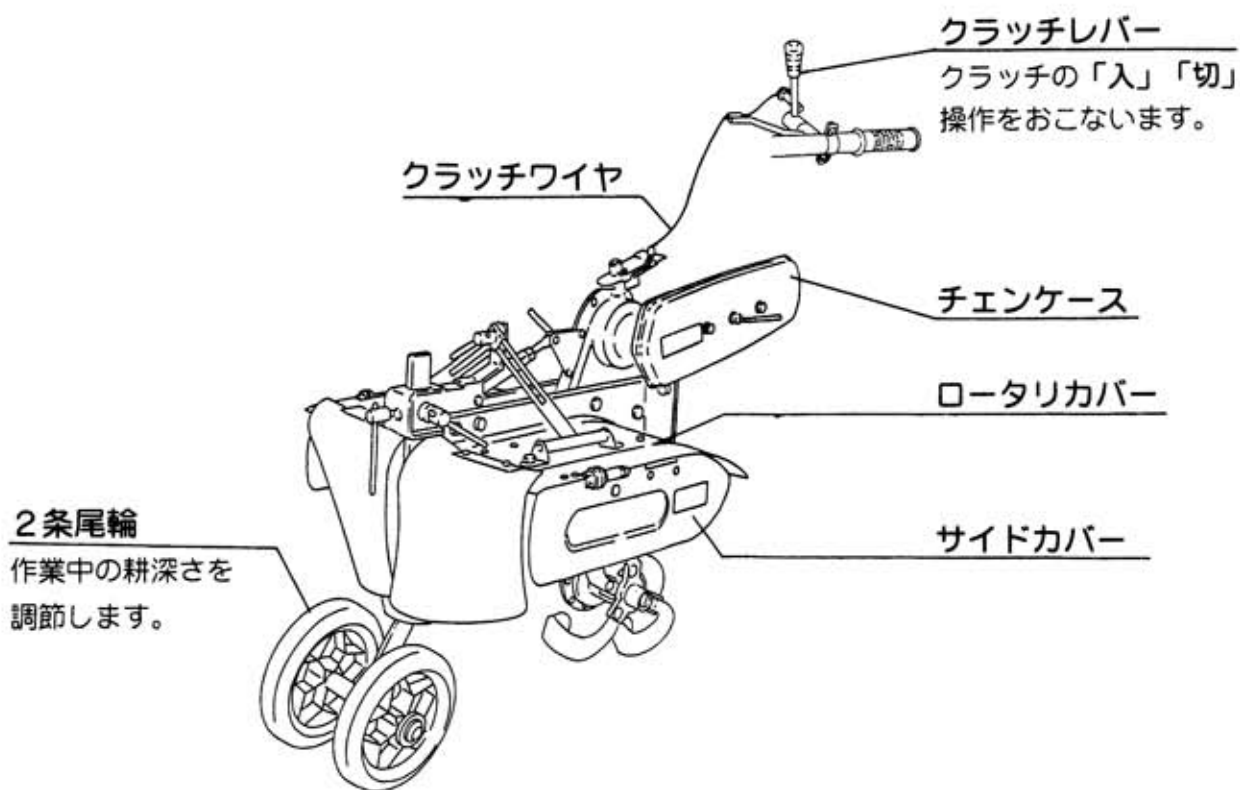
尾輪の上下調節の
時に使います。

垂れゴム

本図はR45Wロータリ

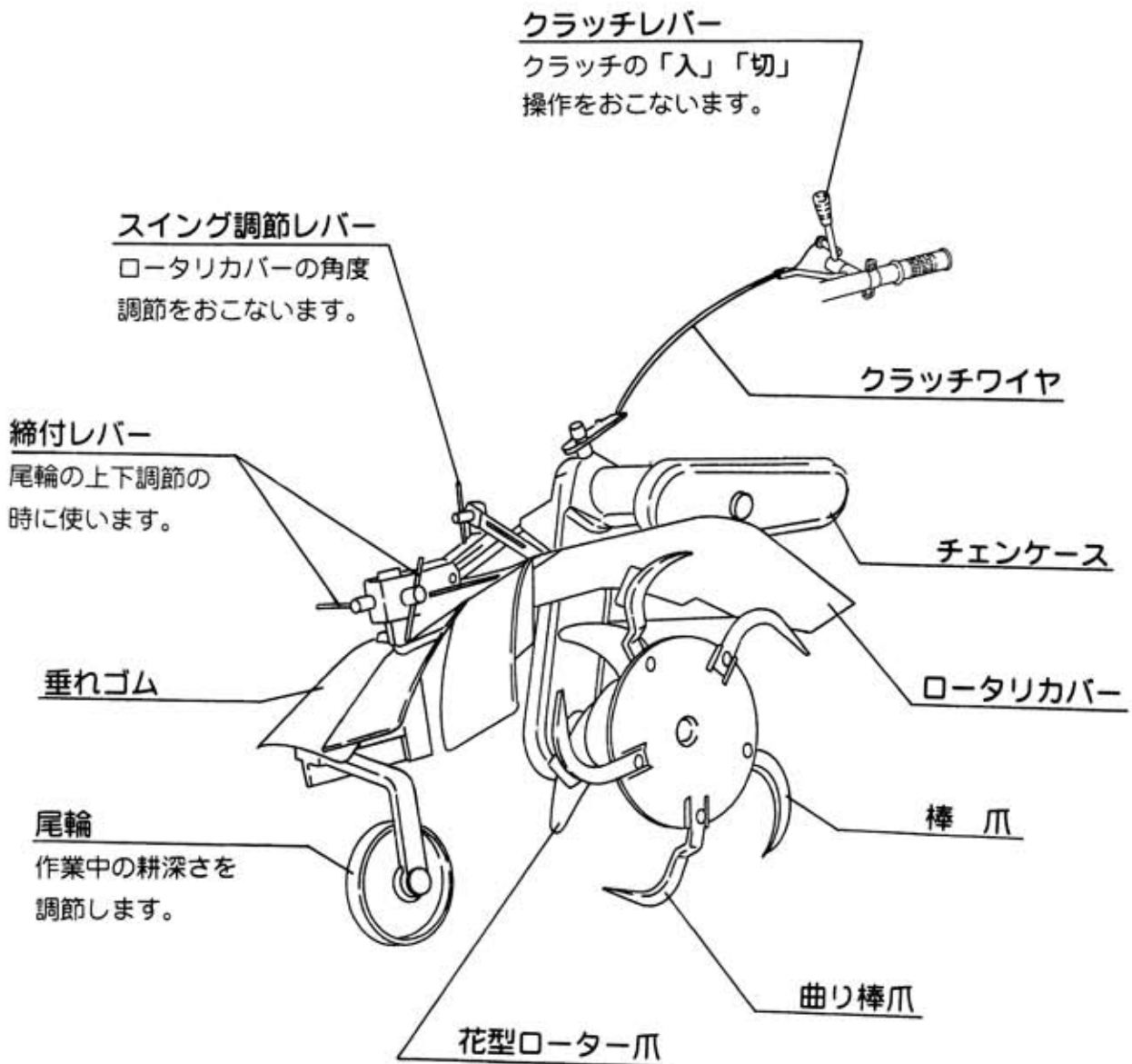
3 各部の名称とはたらき

3-2 R45Nロータリ



3 各部の名称とはたらき

3-3 R45Hロータリ



4 本機（ティラー）への取付方法



危険

- ★ロータリを本機（ティラー）に取付け、取外しの際は必ず本機のエンジンを停止してください。
- ★ロータリの着脱は平坦な場所でおこなってください。
- ★ロータリの点検・調整や草等の巻付を除去する際は必ず本機のエンジンを停止してからおこなってください。

4-1 R45、R45-20、R45W、R45W-20、R45Nロータリ

1) ロータリ本体の取付け

- ① 本機（ティラー）の後部ヒッチとロータリ本体の連結金具にキングピンを差込みます。（図1）

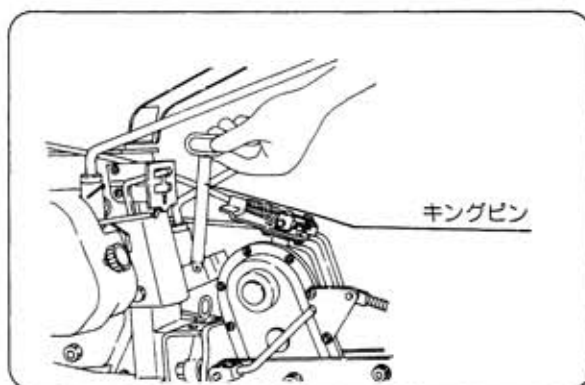


図1

- ② クランプレバーでロータリ本体を固定します。（図2）

ロータリ本体の固定がゆるい時はナットを締め付けてください。

- ③ シャーシフレームを締付けてある3ヶ所のナットをゆるめてください。（図2）

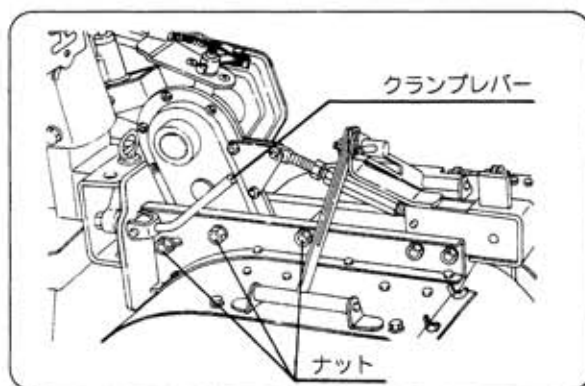


図2

4 本機（ティラー）への取付方法

2) チェンケースの取付け

① 本機（ティラー）のボルトを取外し、チェンケース取付ステーが軽く動く程度に取付けます。（図3）

- チェンケース取付ステーはチェンケースに組付けてあります。
- チェンケース取付ステーは2種類あります。取付本機（ティラー）により異なります。

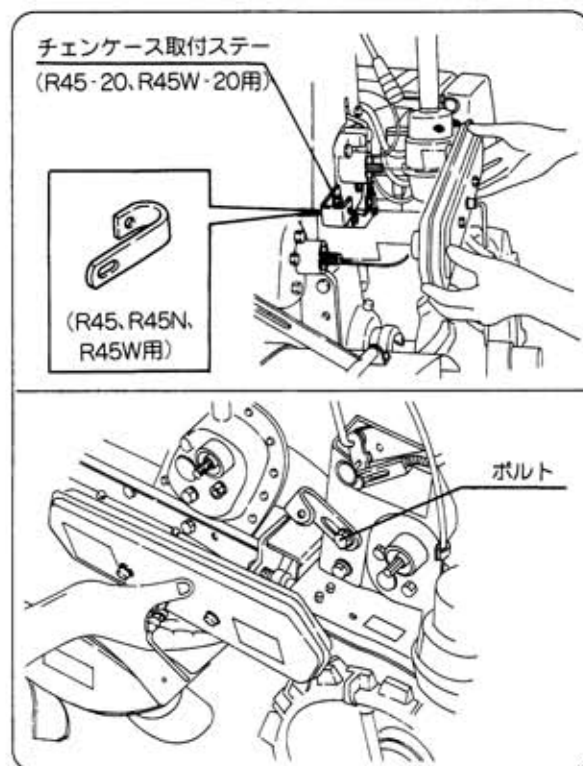


図3

② ロータリ本体のタンバックルを前後に調整しながらチェンケースを取付けます。

（図4）

- チェンケース取付け後M12ナットを締め付けてください。
- ③ チェンケース取付ステーを固定してください。
- ④ シャーシフレームの3ヶ所のナットを締め付けてください。

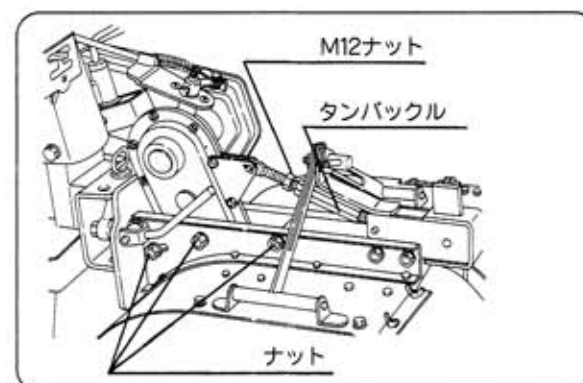


図4

4 本機（ティラー）への取付方法

3) クラッチワイヤの取付け（図5）

※ 適応機種

MC-303、MC-403、MC-503
CMP-183

- ① クラッチワイヤを本機（ティラー）のハンドル左側に取付けます。
- ② クラッチレバーを「切」位置にします。
- ③ ロータリのクラッチが切れるようにクラッチワイヤの調整ボルトを調整します。
 - クラッチが切れることを確認してください。

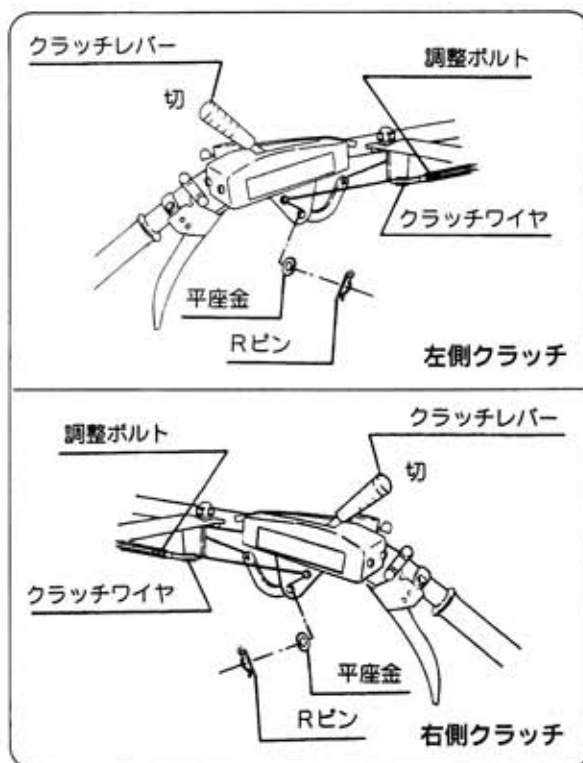


図5

4) クラッチレバー・クラッチワイヤの取付け（図6）

※ 適応機種

MC-300VH、MC-400VH
MC-500VH、MC-601V
MC-602V、CMP185

- ① クラッチレバーを本機（ティラー）のハンドル左側に取付けます。
- ② クラッチワイヤをクラッチレバーに取付けます。
- ③ クラッチレバーを「切」位置にします。
- ④ ロータリのクラッチが切れるようにクラッチワイヤの調整ボルトを調整します。
 - クラッチが切れることを確認してください。（図7）

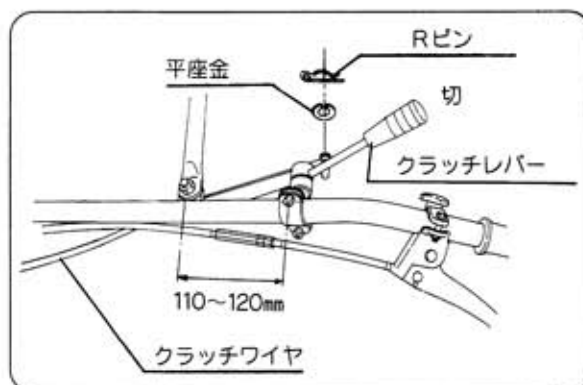


図6

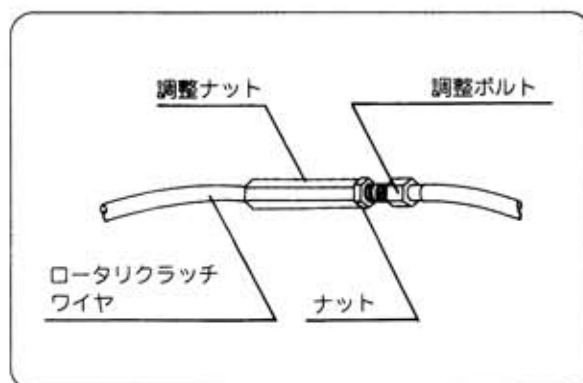


図7

4 本機（テイラー）への取付方法

5) 刃受、爪の取付け (R45、R45-20、R45W、R45W-20)

- 1 クラッチレバーを「切」位置にします。
(図8)

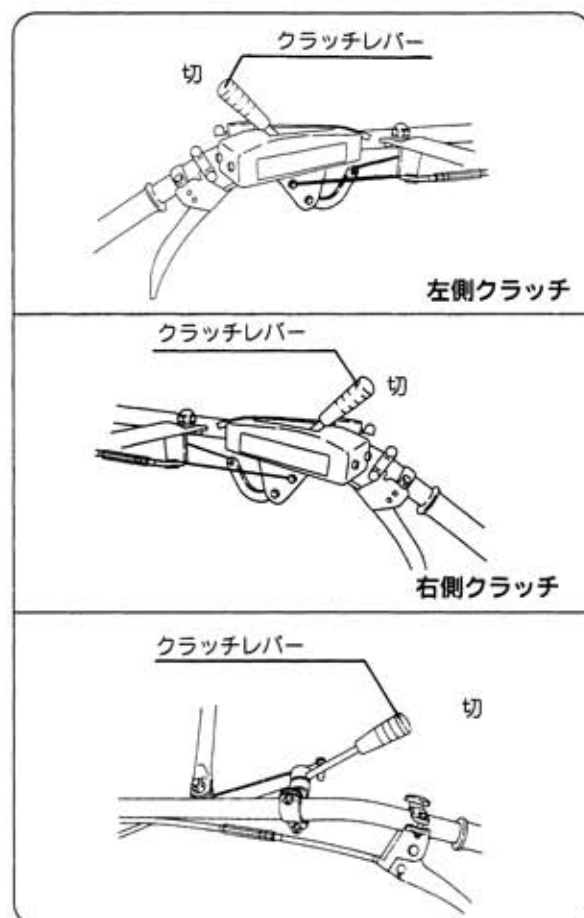


図8

- 2 刃受を取り付けます。
 - ボルトの位置を左右合わせます。(図9)
- 3 補助刃受を刃受にボルトで取付けます。

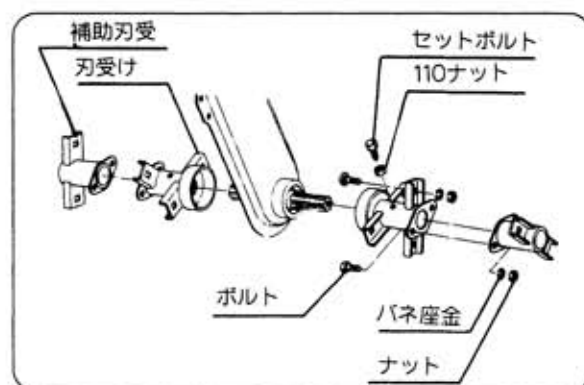


図9

4 本機（タイラー）への取付方法

④ 爪を取付けます。

- 爪の回転方向を確認して取付けてください。（図10）

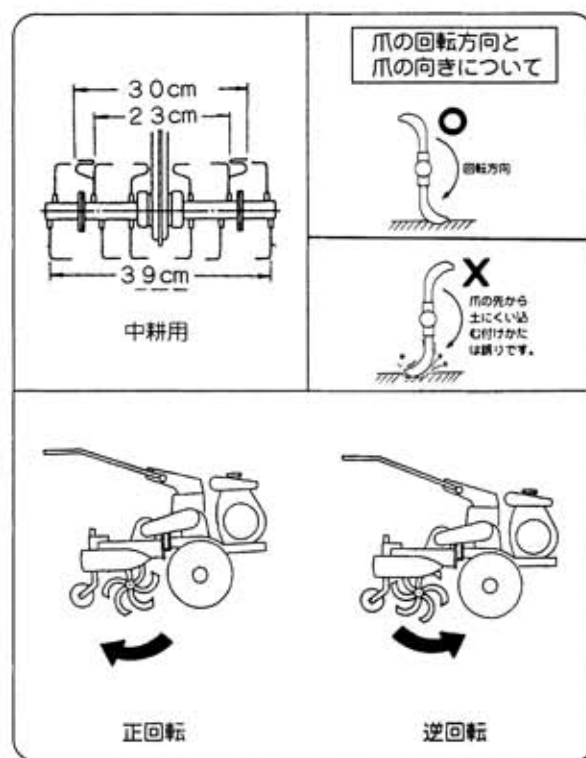


図10

6) 刃受、爪の取付け (R45N)

- ① クラッチレバーを「切」位置にします。（図11）

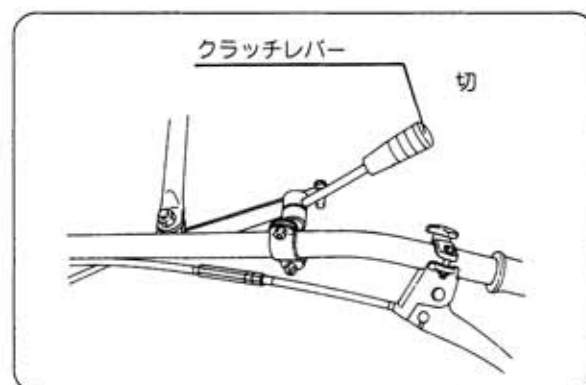


図11

- ② 刃受けを取り付けます。

- ボルトの位置を左右合わせます。（図12）

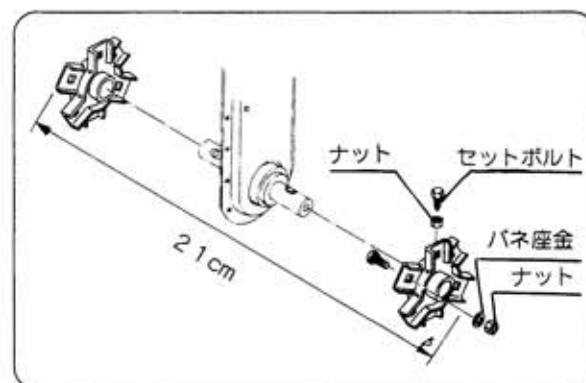


図12

4 本機（ティラー）への取付方法

③ 爪を取付けます。

- 爪の回転方向を確認して取付けてください。（図13）

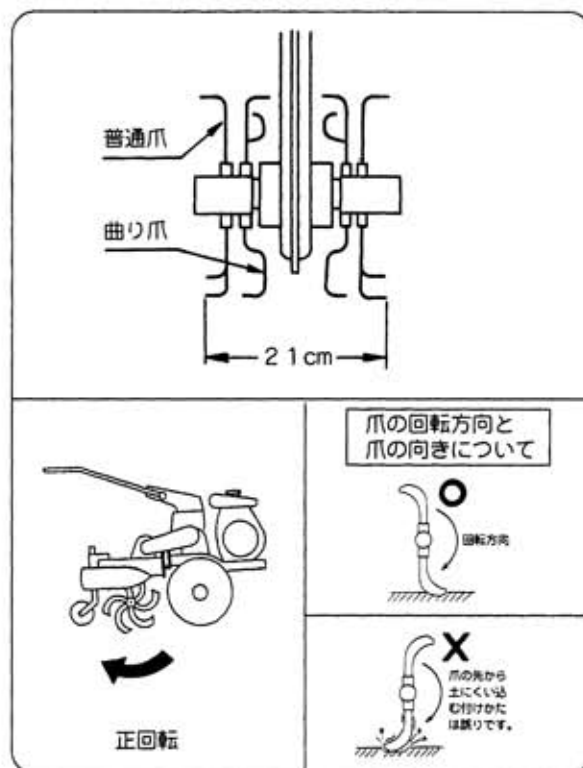


図13

7) 尾輪の取付け（図14・15）

- ① 尾輪をカルチソケットに差込みます。
- ② 締付レバー（2ヶ所）で尾輪を締付けてください。
- ③ 爪が地面に接しない高さに取付けてください。
- ④ 作業の際は耕深に合わせて尾輪の高さを調整してください。

※ 本機（ティラー）にロータリを取付けが完了しましたら作業の前にクラッチの切れ、爪の回転方向を確認してください。

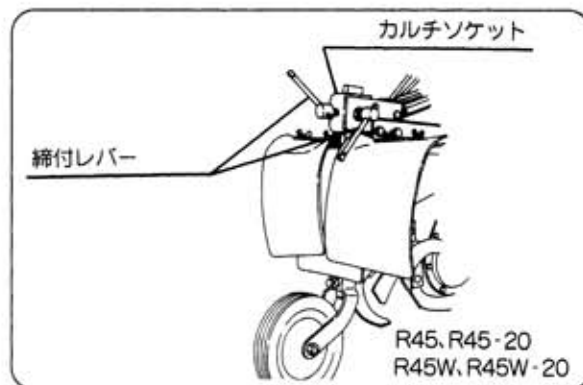


図14

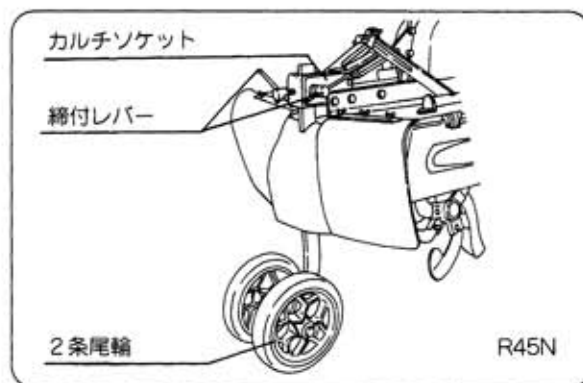


図15

4 本機（ティラー）への取付方法



危険

- ★ロータリを本機（ティラー）に取付け、取外しの際は必ず本機のエンジンを停止してください。
- ★ロータリの着脱は平坦な場所でおこなってください。
- ★ロータリの点検・調整や草等の巻付を除去する際は必ず本機のエンジンを停止してからおこなってください。

4-2 R45Hロータリ

1) ロータリ本体の取付け

- ① 本機（ティラー）の後部ヒッチとロータリ本体の連結金具にキングピンを差込みます。（図16）

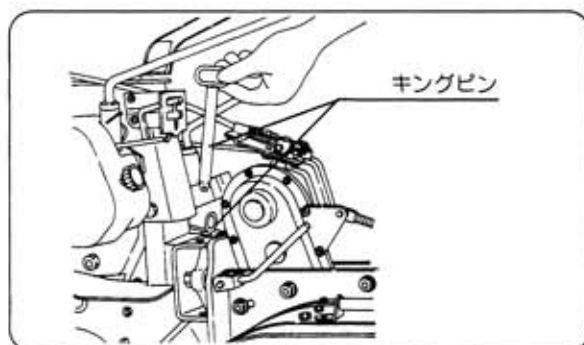


図16

- ② クランプレバーでロータリ本体を固定します。（図17）
 - ロータリ本体の固定がゆるいときはナットを締付けてください。
- ③ シャーシフレームを締付けてある3ヶ所のナットをゆるめてください。（図17）

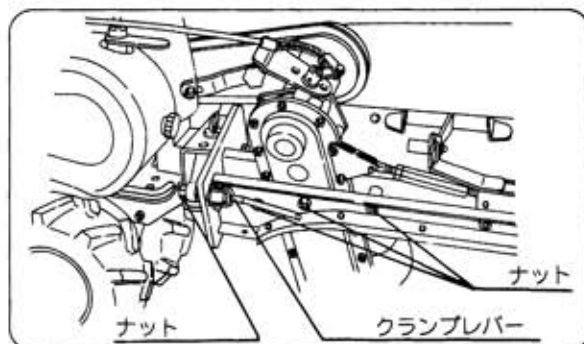


図17

4 本機（ティラー）への取付方法

2) チェンケースの取付け

- ① 本機（ティラー）のボルトを取外しチェンケース取付ステーが軽く動く程度に取付けます。（図18）
 - チェンケース取付ステーはチェンケースに組付けてあります。
- ② ロータリ本体のタンバックルを前後に調整しながらチェンケースを取付けます。
 - チェンケース取付後M12ナットを締付けてください。
- ③ チェンケース取付ステーを固定してください。
- ④ シャーシフレームの3ヶ所のナットを締付けてください。

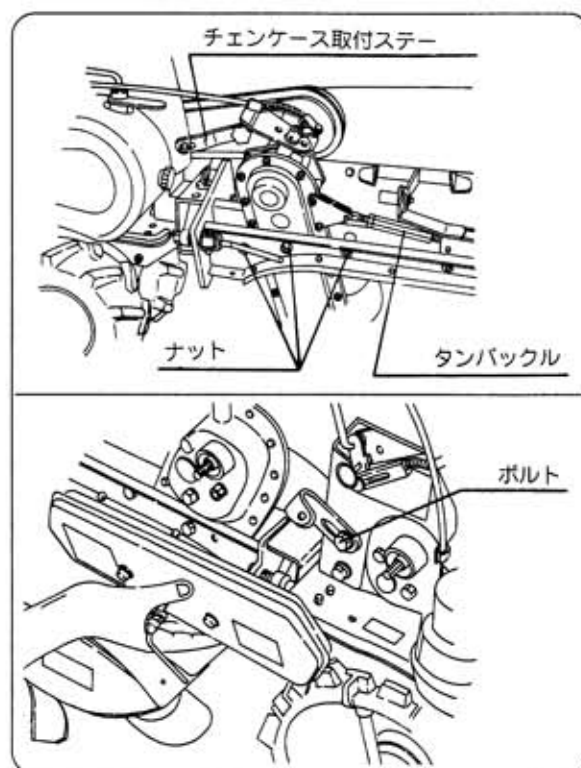


図18

3) クラッチレバー・クラッチワイヤの取付け

- ① クラッチワイヤを本機（ティラー）のハンドル左側に取り付けます。（図19）
- ② クラッチレバーを「切」位置にします。

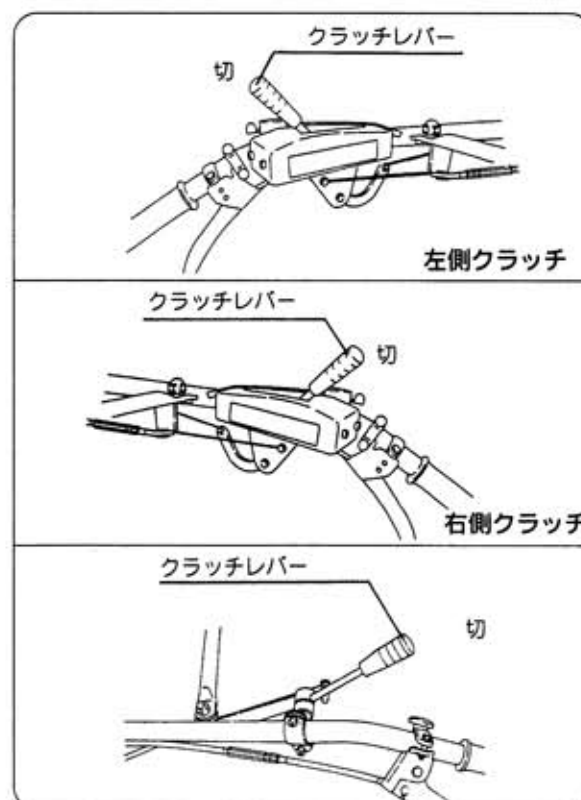


図19

4 本機（ティラー）への取付方法

- ③ ロータリのクラッチが切れるようにクラッチワイヤの調整ボルトを調整します。

（図20）

- クラッチが切れることを確認してください。

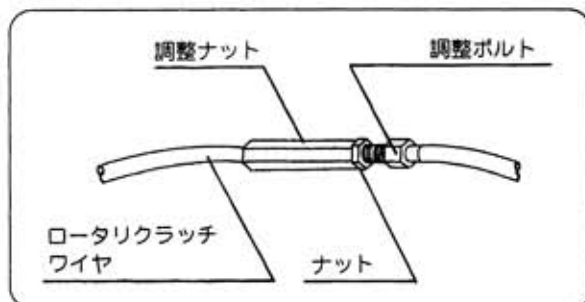


図20

4) 刃受、爪の取付け（図21）

- 爪は刃受に組付けてあります。

- ① デスクローターチューブを取付けます。

- ② 花型ボスを取付けます。

- ③ 円板ボスを取付けます。

※ 棒爪は爪の先から土にくいこむように組付けます。

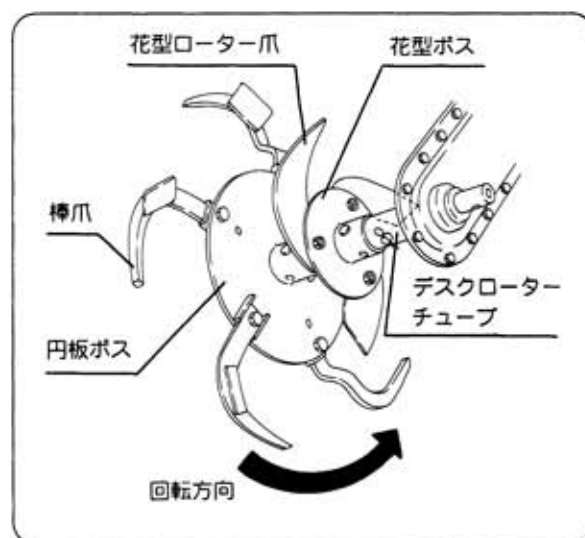


図21

5) 尾輪の取付け（図22）

- ① 尾輪をカルチソケットに差込みます。

- ② 締付レバー（2ヶ所）・ボルトで尾輪を締付けてください。

- ③ 作業の際は耕深とうねの巾に合わせて尾輪を調整してください。

※ 本機（ティラー）にロータリの取付けが完了しましたら作業の前にクラッチの切れ、爪の回転方向を確認してください。

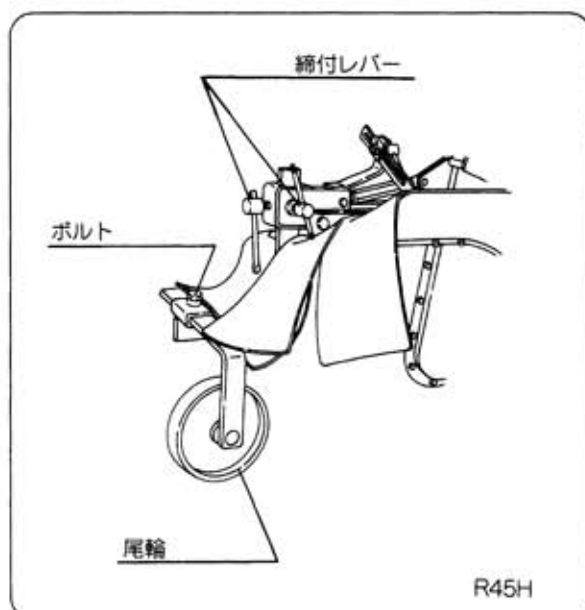


図22

5 操作方法



警告

★ロータリカバー、側板の上下の開閉、尾輪の高さ調節は作業中は大変危険です。調節の際は本機の主クラッチレバーおよびロータリのクラッチレバーを必ず切っておこなってください。

5-1 R45、R45-20、R45Nロータリ

1) ロータリカバーの調節

- ① スイング調節レバーをゆるめて調節します。(図23)
- ※ ロータリカバーの調節は、本機(ティラー)の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

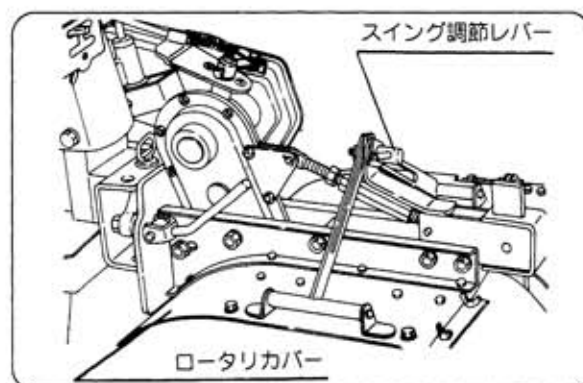


図23

2) 側板の調節

- ① 側板の開閉は菊座方式となっていますので工具類は不要です。手で開閉します。(図24)
- ※ 側板の調節は、本機(ティラー)の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

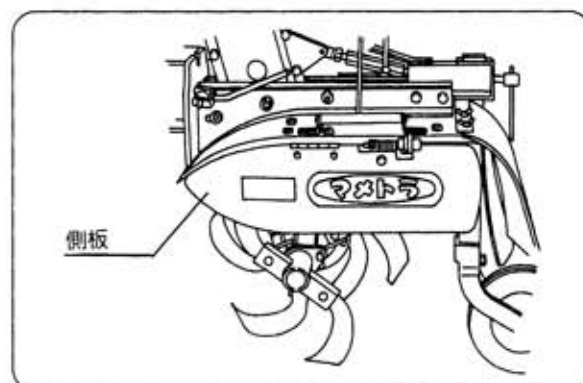


図24

3) 尾輪の調節

- ① 締付レバー(2ヶ所)をゆるめて尾輪の高さを調節します。(図25)
- ※ 尾輪の調節は、本機(ティラー)の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

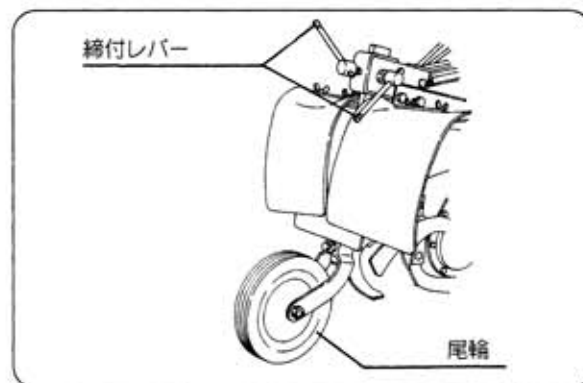


図25

5 操作方法

4) ロータリクラッチレバー操作 (図26)

- ① 本機（ティラー）の移動、走行の際は「切」位置にします。
- ② 作業の際は「入」位置にします。

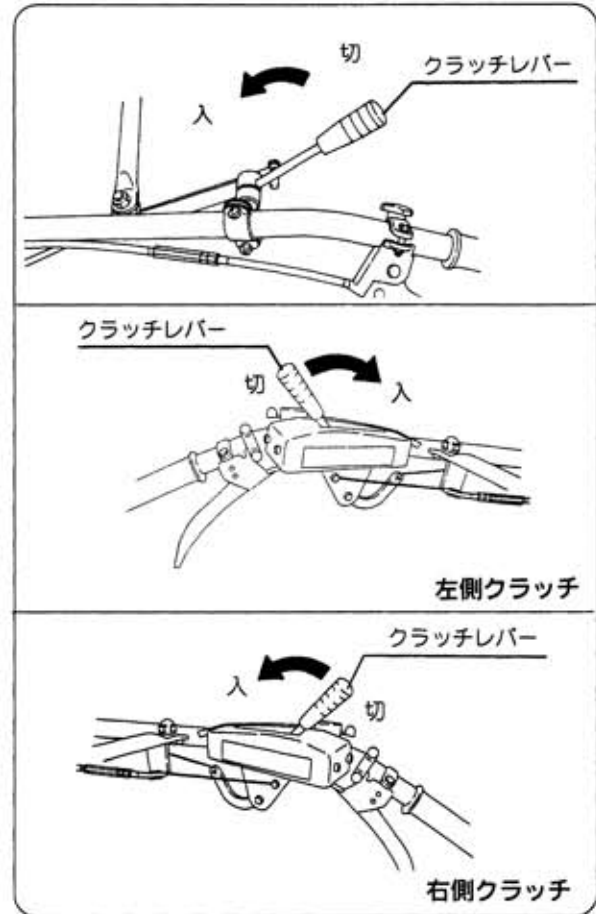


図26

5-2 R45W、R45W-20ロータリ

1) 変速レバー操作 (図27)

- ① 正転、逆転ロータリです。
- ② 変速レバーを左右に動かすことにより正回転（F）、逆回転（R）となります。

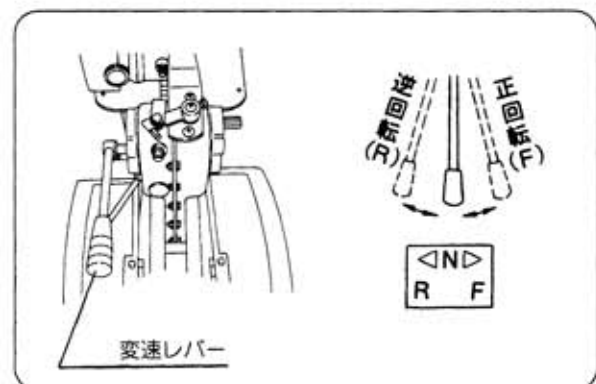


図27

5 操作方法

2) ロータリカバーの調節 (図28)

- ① スイング調節レバーをゆるめて調節します。
- ※ ロータリカバーの調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

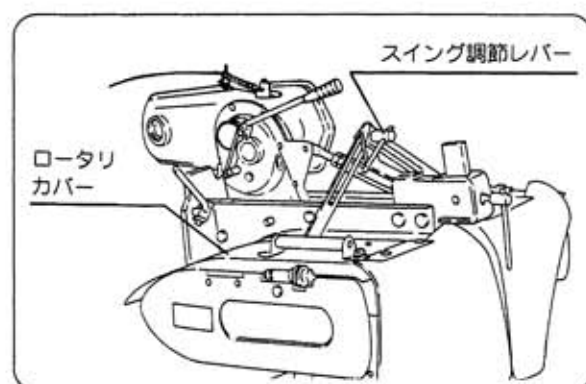


図28

3) 側板の調節

- ① 側板の開閉は菊座方式となっていますので工具類は不要です。手で開閉します。（図29）
- ※ 側板の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

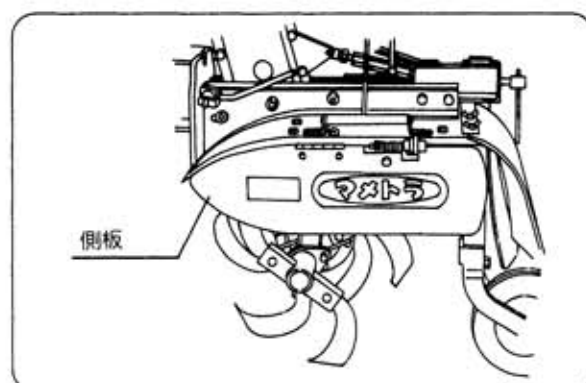


図29

4) 尾輪の調節

- ① 締付レバー（2ヶ所）をゆるめて尾輪の高さを調節します。（図30）
- ※ 尾輪の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

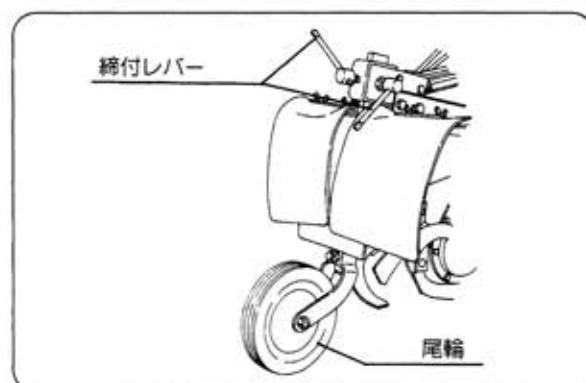


図30

5 操作方法

5) ロータリクラッチレバー操作(図31)

- ① 本機(ティラー)の移動、走行の際は「切」位置にします。
- ② 作業の際は「入」位置にします。

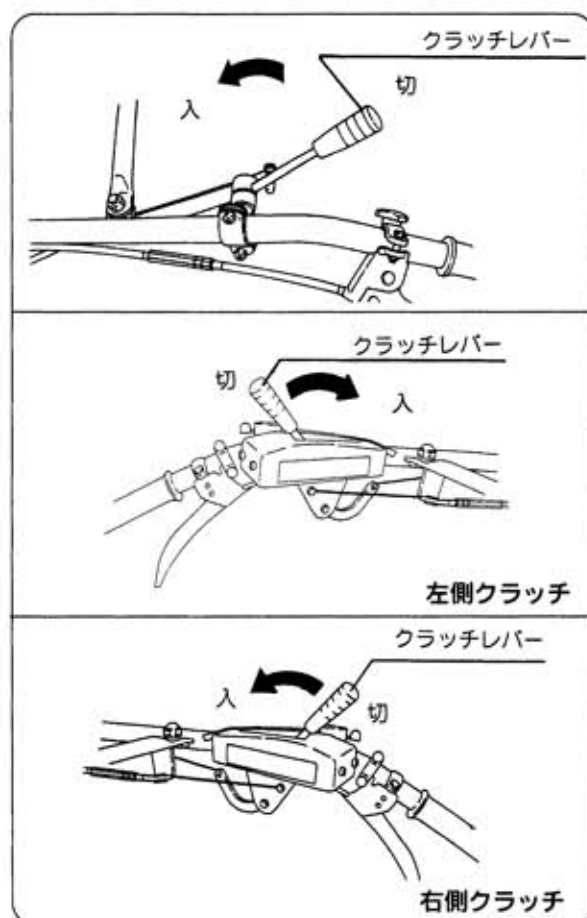


図31

5-3 R45Hロータリ

1) ロータリカバーの調節(図32)

- ① スイング調節レバーをゆるめて調節します。
- ※ ロータリカバーの調節は、本機(ティラー)の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

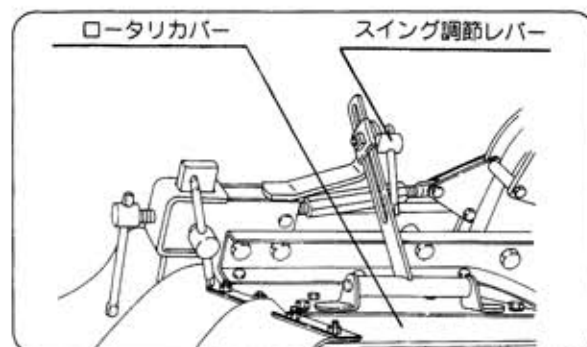


図32

5 操作方法

2) 尾輪の調節

- ❶ 締付レバー（2ヶ所）・ボルトをゆるめて尾輪の高さ・巾を調節します。（図33）
- ※ 尾輪の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

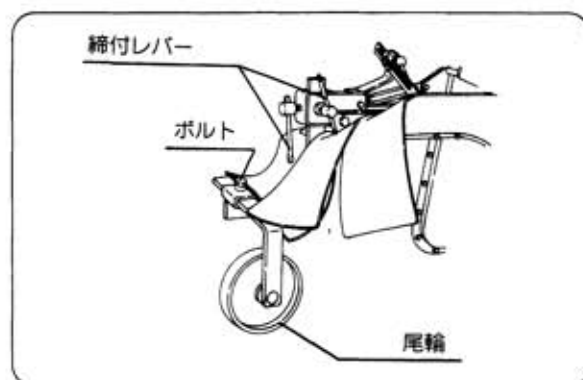


図33

3) ロータリクラッチレバー操作(図34)

- ❶ 本機（ティラー）の移動、走行の際は「切」位置にします。
- ❷ 作業の際は「入」位置にします。

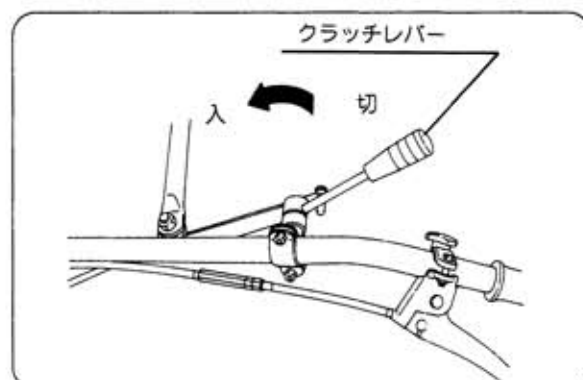


図34

6 作業方法



警告

- ★カバー類はすべて取付けた状態で作業してください。
- ★運転中は回転部（爪、PTO軸）に不用意に手足を近づけると巻き込まれたり、手足の切断などの大けがになることがありますので、近づけないでください。
- ★点検・整備や回転部からみついた草や土等を取除くときは必ず本機（ティラー）のエンジンを停止してください。
- ★硬い圃場の中耕、耕うん作業はロータリ回転で本機（ティラー）が飛び出し（ダッシング）、後方に押し戻されることがあります。注意して作業してください。

1) 圃場条件の確認 (図35)

- ① 圃場内の空き缶、石、ビニール、針金、切株等はすべて取り除いてください。

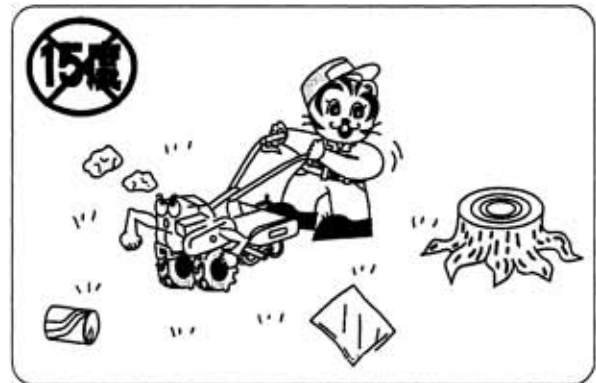


図35

2) 周囲の安全 (図36)

- ① 作業範囲に人（子供）等が入り込まないように注意して安全を確保してください。

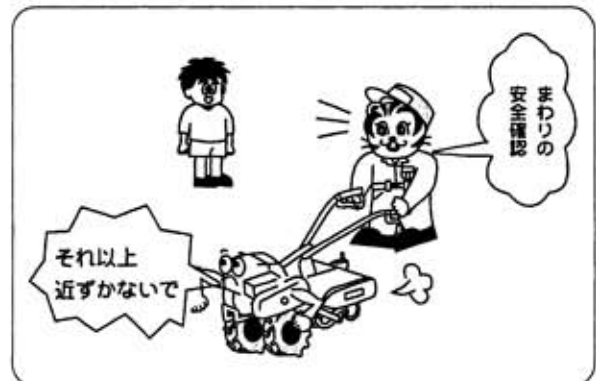


図36

6 作業方法

6-1 R45、R45-20、R45Nロータリ

1) 中耕、耕うん、溝堀作業

- ① ロータリのクラッチレバーを「入」位置にします。(図37)

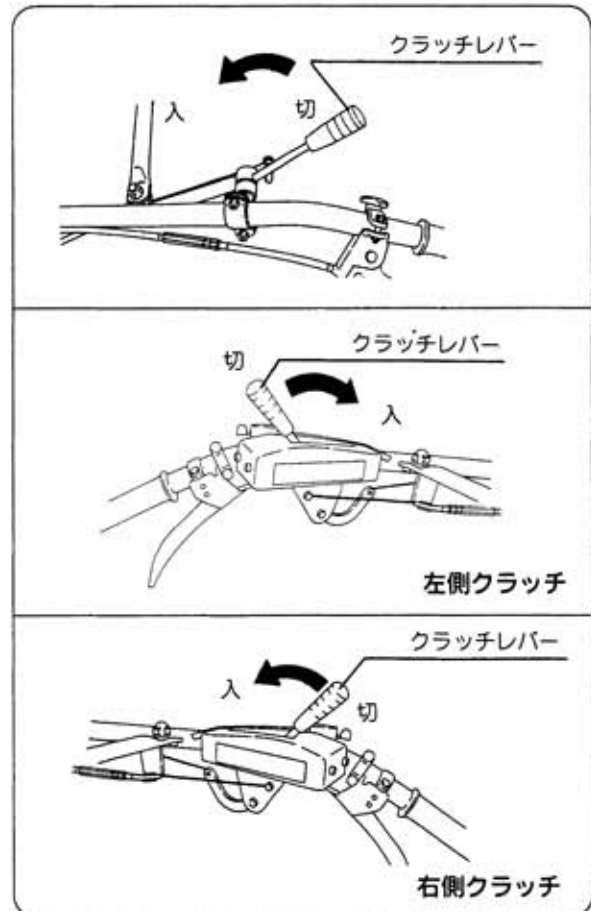


図37

- ② 本機（ティラー）の主クラッチレバーを「入」位置にします。(図38)

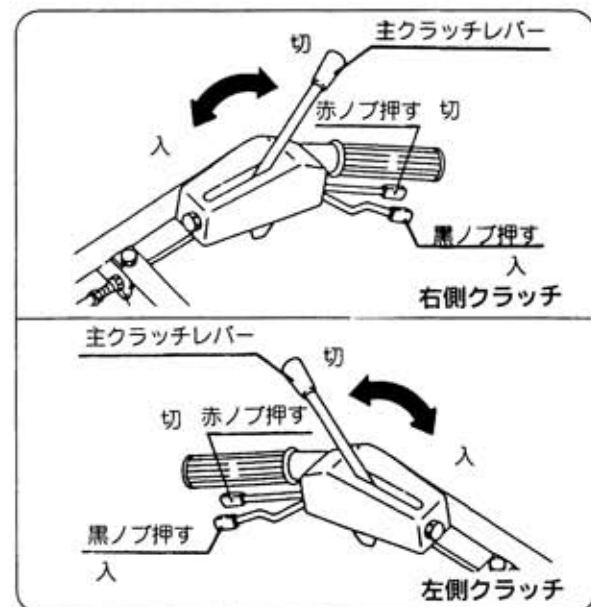


図38

6 作業方法

③ ロータリカバー、側板の調節 (図39)

- スイング調節レバーをゆるめてロータリカバーを調節します。
- 側板の調節は菊座方式ですので工具類は不要です。手で調節してください。

※ ロータリカバー・側板の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

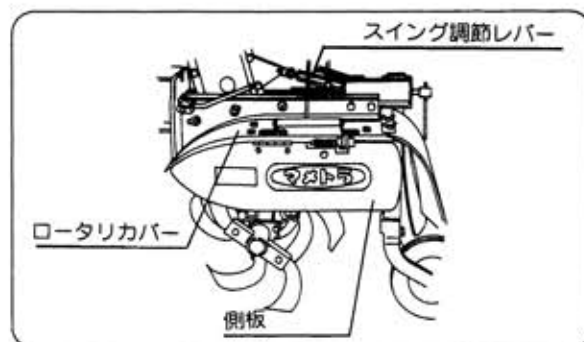


図39

④ 尾輪の高さ調節 (図40)

- 締付レバー（2ヶ所）をゆるめて尾輪の高さを調節してください。
- ※ 尾輪の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

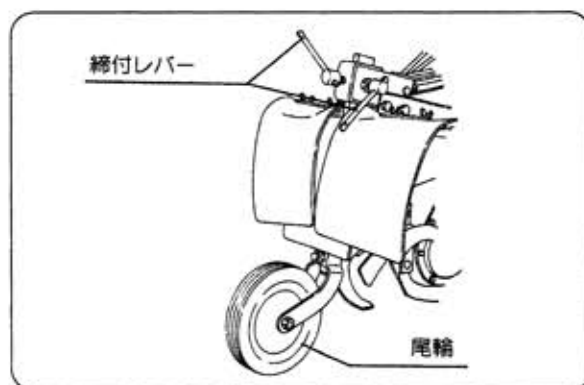


図40

6-2 R45W、R45W-20ロータリ

1) 中耕、耕うん、溝堀作業

- ① ロータリの変速レバーを「入」位置にします。(図41)
- 正回転（F）、逆回転（R）は作業内容に応じて選択してください。

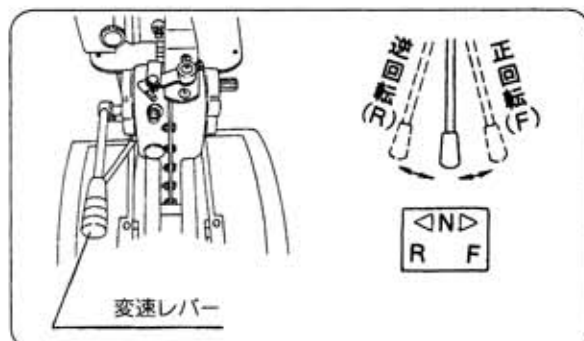


図41

6 作業方法

- ② ロータリのクラッチレバーを「入」位置にします。(図42)

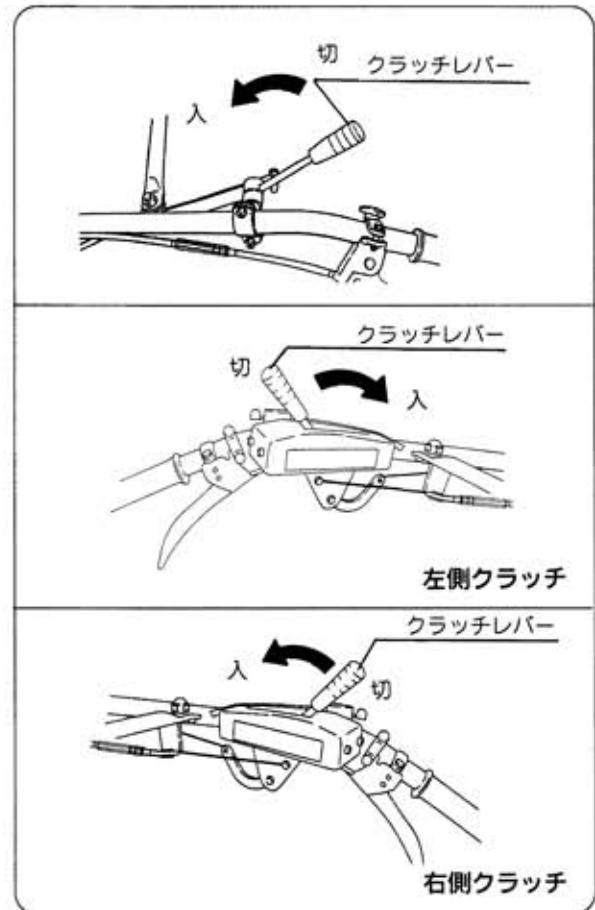


図42

- ③ 本機（ティラー）の主クラッチレバーを「入」位置にします。(図43)

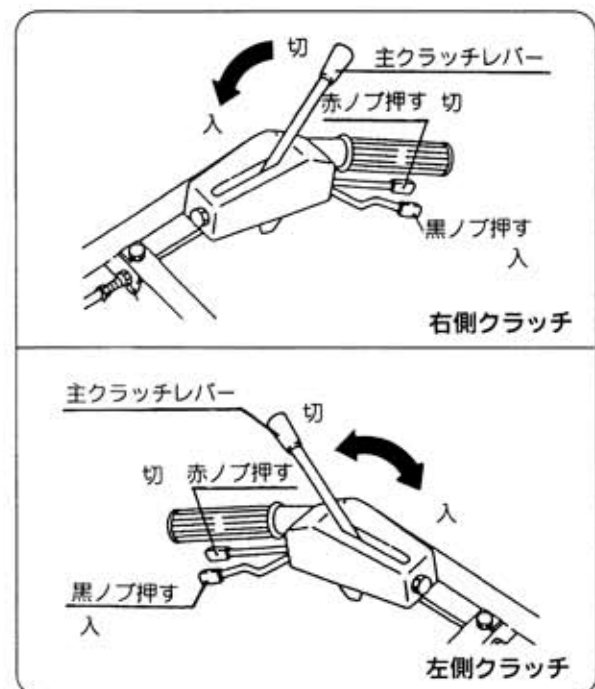


図43

6 作業方法

④ ロータリカバー、側板の調節をします。

(図44)

- スイング調節レバーをゆるめてロータリカバーを調節します。
- 側板の調節は菊座方式ですので工具類は不要です。手で調節してください。

※ ロータリカバー・側板の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

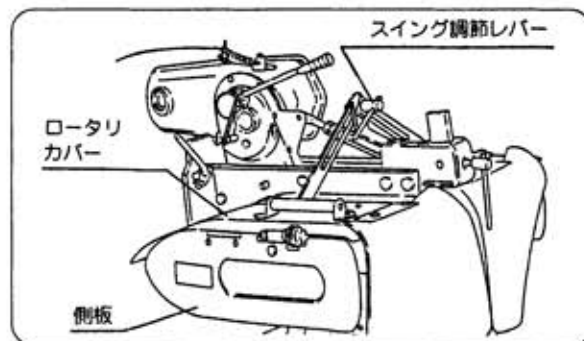


図44

⑤ 尾輪の高さ調節 (図45)

- 締付レバー（2ヶ所）をゆるめて尾輪の高さを調節してください。

※ 尾輪の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

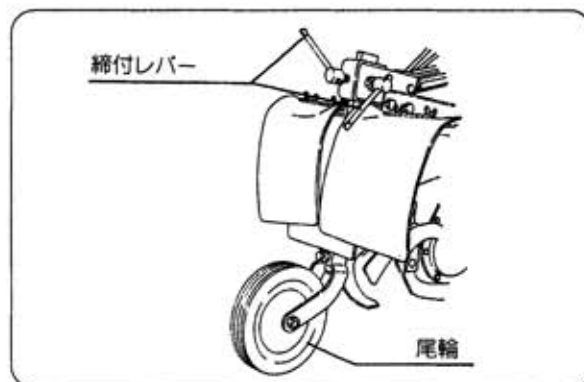


図45

6-3 R45Hロータリ

1) ネギ堀り取り作業

- ① ロータリのクラッチレバーを「入」位置にします。(図46)

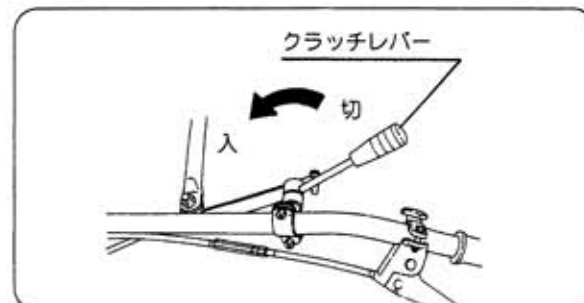


図46

6 作業方法

- ② 本機（ティラー）の主クラッチレバーを「入」位置にします。（図47）

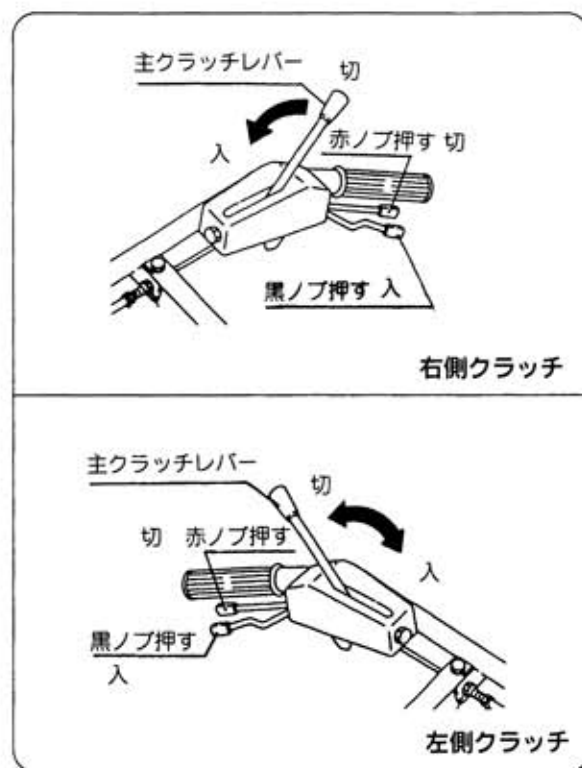


図47

- ③ ロータリカバーの調節（図48）
- スイグ調節レバーをゆるめてロータリカバーを調節してください。
- ※ ロータリカバーの調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

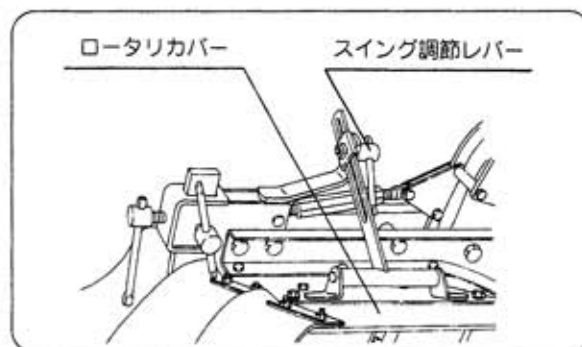


図48

- ④ 尾輪の高さ、巾の調節（図49）
- 締付レバー（2ヶ所）、ボルトをゆるめて調節してください。
- ※ 尾輪の調節は、本機（ティラー）の主クラッチ・ロータリクラッチを「切」にして調節してください。

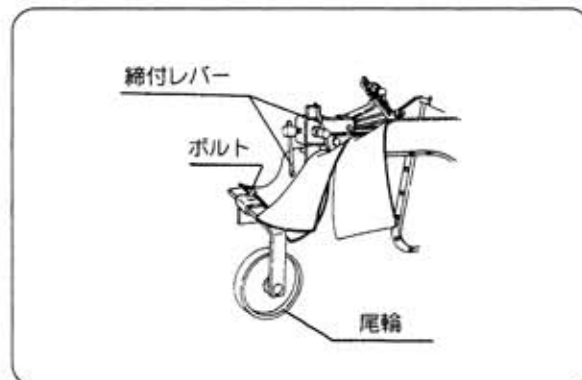


図49

7 スプロケット歯数の選定

本機 (ティラー) 型式	本機PTO 回転数 (rpm)	ロータリ 型式	本機側 スプロ ケット	ロータリ側 スプロ ケット	耕うん軸 回転数 (rpm)	チェン ケース	作業内容
CMP-185V CMP-183	645	R45	13	23	343	標準セット	ラセン・デスク
			15	21	433	オプション	中 耕
			17	19	543	オプション	うね立
		R45W	13	23	232	標準セット	うねもり
			21	15	575	オプション	うね立
			19	17	459	オプション	中 耕

本機側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ } インボリュート スプライン
 ロータリ側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ }

本機 (ティラー) 型式	本機PTO 回転数 (rpm)	ロータリ 型式	本機側 スプロ ケット	ロータリ側 スプロ ケット	耕うん軸 回転数 (rpm)	チェン ケース	作業内容
CMP-185NV CMP-183N	550	R45H	13	23	292	標準セット	ネギ堀取り

本機側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ } インボリュート スプライン
 ロータリ側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ }

本機 (ティラー) 型式	本機PTO 回転数 (rpm)	ロータリ 型式	本機側 スプロ ケット	ロータリ側 スプロ ケット	耕うん軸 回転数 (rpm)	チェン ケース	作業内容
CMP-185NV CMP-183N	550	R45N	19	17	578	標準セット	うね立
			17	19	463		中 耕

本機側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ } インボリュート スプライン
 ロータリ側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ }

7 スプロケット歯数の選定

1) 作業内容に応じてチェーンケースのスプロケットの歯数の選択をしてください。

本機 (ティラー) 型式	本機PTO 回転数 (rpm)	ロータリ 型式	本機側 スプロ ケット	ロータリ側 スプロ ケット	耕うん軸 回転数 (rpm)	チェン ケース	作業内容
MC-303 MC-403 MC-300VH MC-400VH	800	R45	13	23	425	標準セット	中 耕
			15	21	538	オプション	うね立
		R45W	13	23	288	標準セット	ラセン・デスク
			17	19	456	オプション	中 耕
			19	17	570	オプション	うね立
			19	17	841		—

本機側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ } インボリュート スプライン
 ロータリ側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ }

本機 (ティラー) 型式	本機PTO 回転数 (rpm)	ロータリ 型式	本機側 スプロ ケット	ロータリ側 スプロ ケット	耕うん軸 回転数 (rpm)	チェン ケース	作業内容
MC-503 MC-500VH	630	R45	13	23	335	標準セット	ラセン・デスク
			15	21	423	オプション	中 耕
			19	17	536	オプション	うね立
		R45W	13	23	227	標準セット	うねもり
			21	15	562	オプション	うね立
			19	17	449	オプション	中 耕

本機側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ } インボリュート スプライン
 ロータリ側PTO軸 $\phi 17 \times 15 \times 1$ }

本機 (ティラー) 型式	本機PTO 回転数 (rpm)	ロータリ 型式	本機側 スプロ ケット	ロータリ側 スプロ ケット	耕うん軸 回転数 (rpm)	チェン ケース	作業内容
MC-601V MC-602V	598	R45-20	13	23	318	標準セット	ラセン・デスク
			15	21	402	オプション	中 耕
			19	17	629	オプション	うね立
		R45W-20	13	23	215	標準セット	うねもり
			19	17	426	オプション	中 耕
			21	15	533	オプション	うね立

本機側PTO軸 $\phi 20 \times 18 \times 1$ } インボリュート スプライン
 ロータリ側PTO軸 $\phi 20 \times 18 \times 1$ }

8 特注部品（中耕、うね立）

- 1) 作業内容に合わせて刃受を選定してください。
- 2) 刃受をロータリ耕うん軸の回転方向に対し爪がなで切るように取り付けます。（図53）

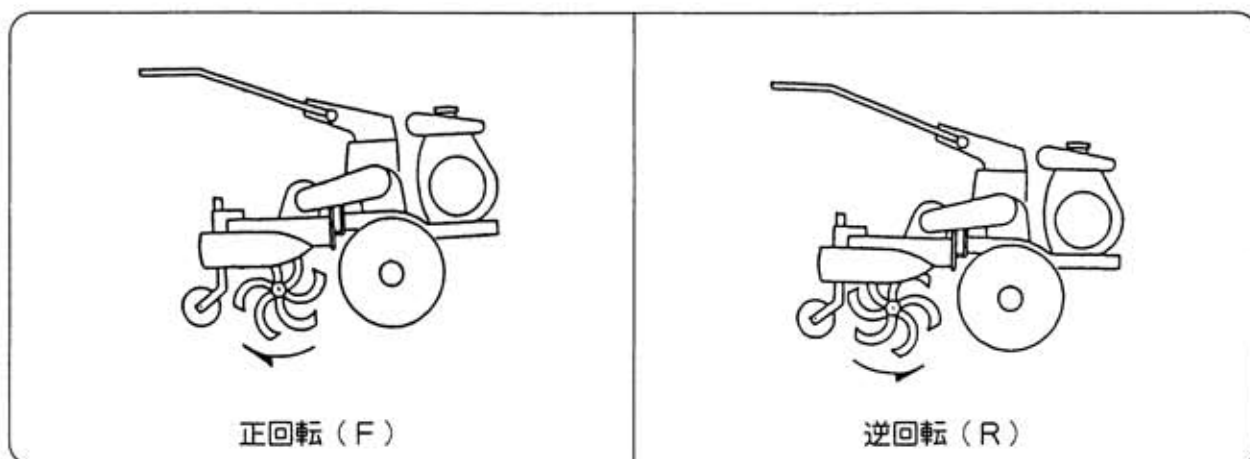


図53

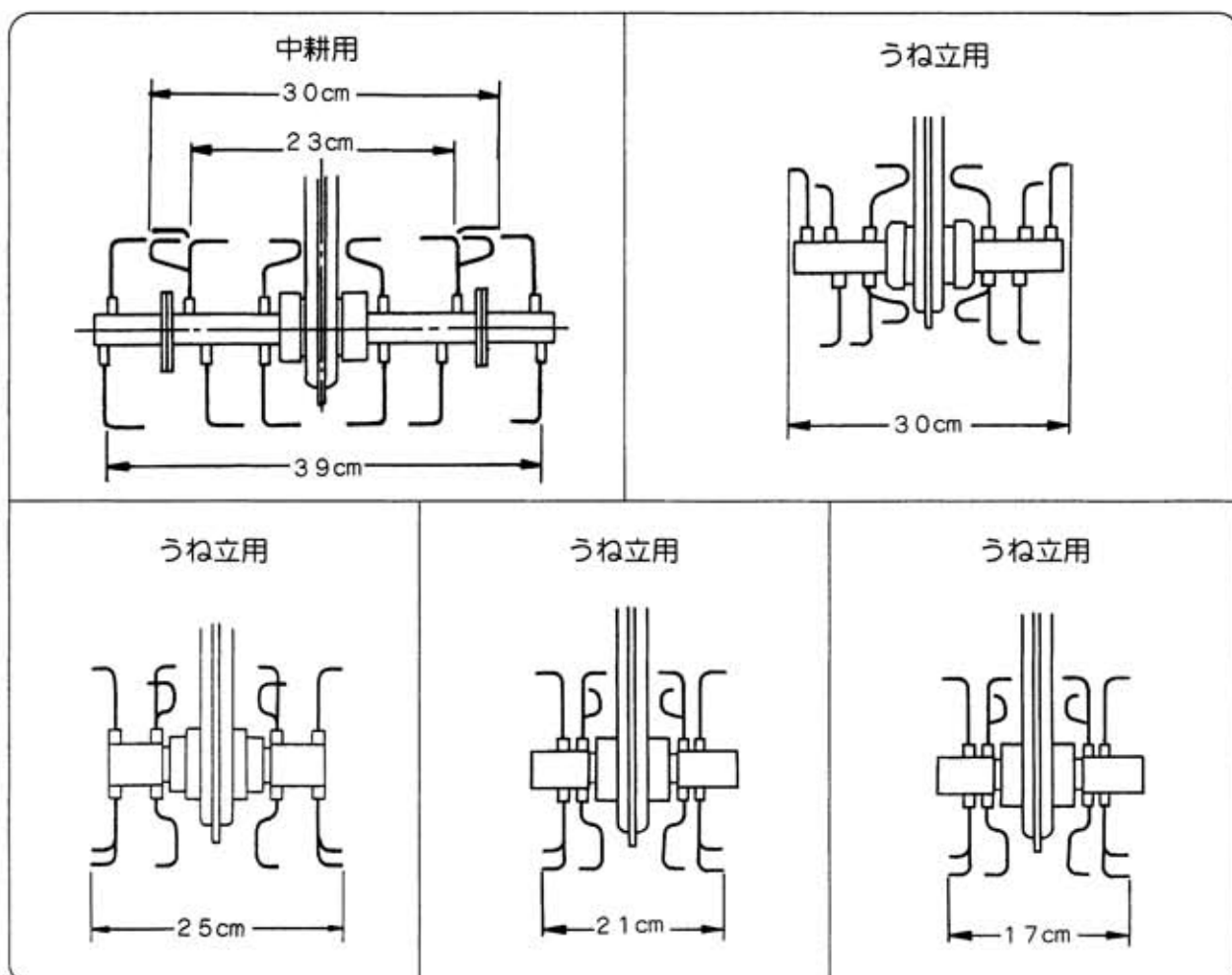


図54

9 作業後の点検・整備

9-1 各部オイルの点検・交換のしかた

古くなったオイルは機械の性能を落とすことだけではなく、故障の原因にもなります。定期的に古いオイルを抜き取り、新しいオイルを規定量給油してください。

1) ミッションオイル (R45W、R45W-20)

〔点検〕

- ① 油漏れのないことを調べてください。

〔交換〕

- ① 注油栓を外してください。
- ② 注油口よりオイルを拭き取ります。
- ③ 注油口より新しいギヤオイルSAE#90を入れてください。

(R45W
R45W-20 } 0.9ℓ)

- ④ 注油口より油面が見える程度が適当です。
- ⑤ 注油栓を確実に差込んでください。

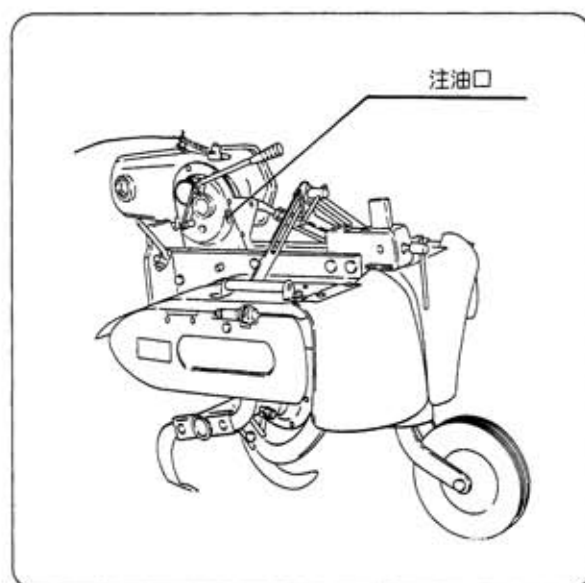


図55

2) ミッションオイル (R45、R45-20、R45N、R45H)

※ ミッション内部はグリスを使用しております。

〔補給〕

- ① 注油栓を外してください。
- ② 注油口より新しいグリス（エポネックスグリスNo.2）を補給してください。
- ③ 注油栓を確実に差込んでください。

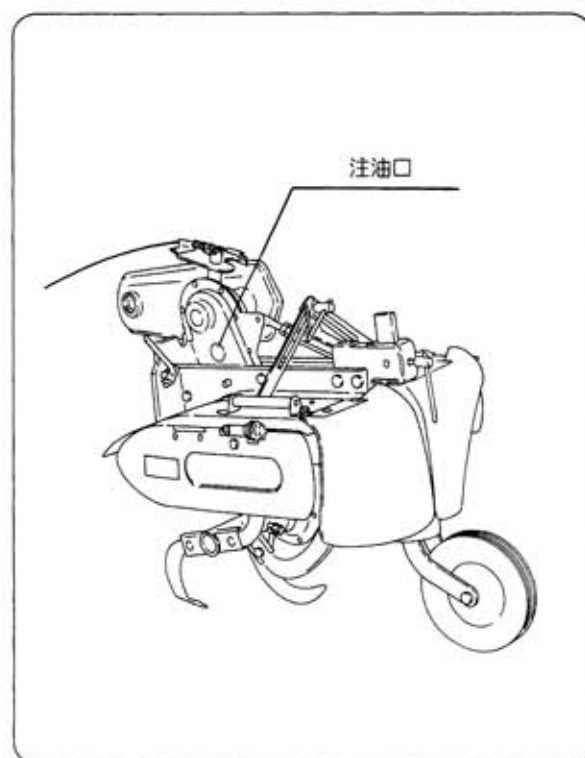


図56

9 作業後の点検・整備

3) チェンケース

- ① チェンケースの内部にはグリスを塗布してあります。約20時間チェンケースのカバーを取外してグリス（エポネックスグリスNo.2）を塗布してください。

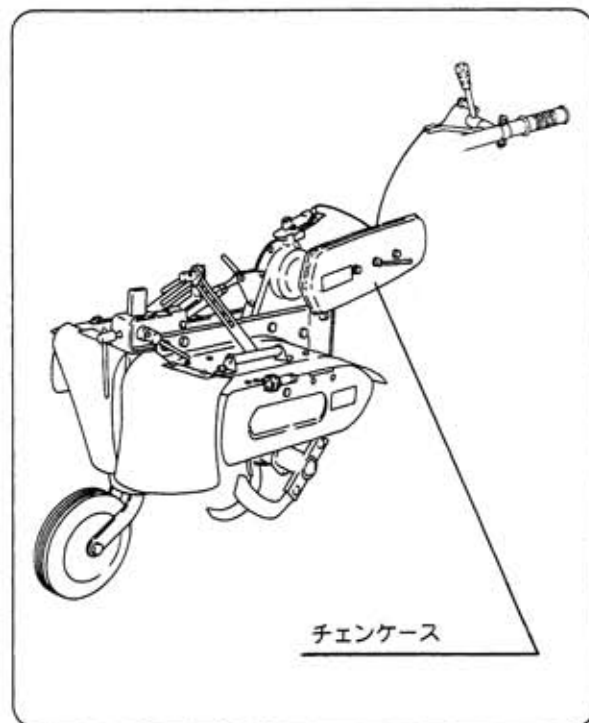


図57

9-2 爪の摩滅・破損の点検

- ① 爪の摩滅・破損の有無を調べてください。
- ② 爪の破損は新しい爪と交換してください。
- ③ 爪の摩滅は早めに新しい爪と交換してください。

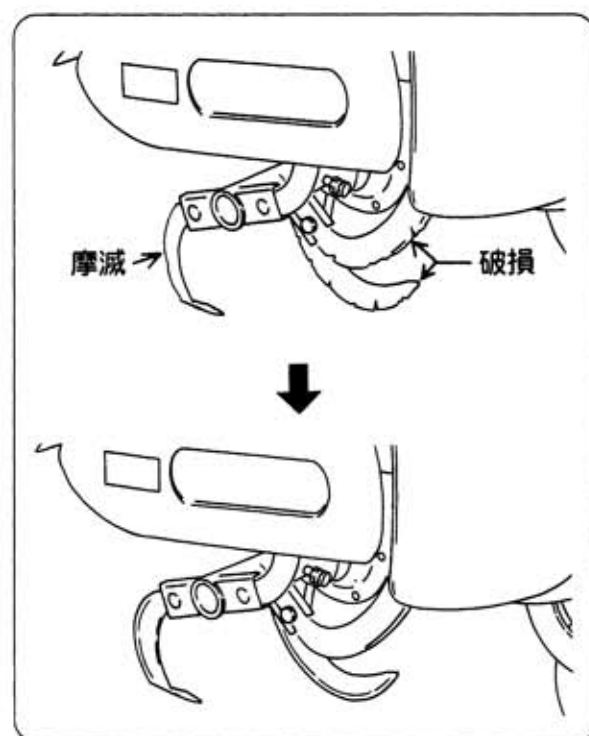


図58

10 特 徴

1. ロータリの取付け、取外しはキングピン1本でおこなえますので取扱が非常に楽です。
2. 刃受を取替えることにより、中耕用とうね立用の2種類に使用できます。
3. チェンケースは振替式で2速の回転が得られます。
4. 耕うん用は中耕の場合230mm～390mmです。うね立用は標準の場合210mmです。特注品として170mm、250mmもあります。
5. R45W、R45W-20ロータリーはニュートラル付、正回転（F）、逆回転（R）が装備され、変速レバーで簡単にでき、作業内容に応じて選択できます。
（R45、R45-20、R45N、R45Hロータリーはニュートラル付、正回転のみです）
6. 側板の開閉は菊座方式を採用しており、開閉には工具類は不要です。手で簡単に開閉できます。

MEMO



マストラ 農機株式会社

本社・工場	☎363-0017	埼玉県橋川市西2丁目9-37	☎048(771)1181(代)	FAX048(771)1529
秋田工場	☎018-0134	秋田県にかほ市象潟町西中野沢字家の下2-3	☎0184(43)4160(代)	FAX0184(43)4120
東北事業部	☎018-0134	秋田県にかほ市象潟町西中野沢字家の下2-3	☎0184(43)4121(代)	FAX0184(43)4120
山形営業所	☎994-0012	山形県天童市大字久野本3920-1	☎023(654)0681	FAX023(654)7387
福島営業所	☎960-0102	福島県福島市鎌田字一里塚1-1	☎0245(53)0885	FAX0245(53)6768
新潟営業所	☎940-1104	新潟県長岡市境田屋町字崩2617	☎0258(23)1329	FAX0258(23)1354
長野営業所	☎388-8006	長野県長野市篠ノ井御幣川496-6	☎026(293)4888・2693	FAX026(292)0815
茨城営業所	☎310-0853	茨城県水戸市平須町新山1828	☎029(241)3751・3752	FAX029(241)3752
栃木営業所	☎322-0026	栃木県鹿沼市茂呂645-4	☎0289(76)0187	FAX0289(76)0069
群馬営業所	☎379-2105	群馬県前橋市東大室町183	☎027(268)3119	FAX027(268)3862
中部S・S	☎501-6233	岐阜県羽島市竹鼻町飯柄370-1	☎058(393)0041	FAX058(391)3014
マストラ四国機器(株)	☎790-0047	愛媛県松山市余戸町南1丁目23-18	☎089(973)2325	FAX089(971)2563

お客様メモ

購入日 平成 年 月 日

購入店名