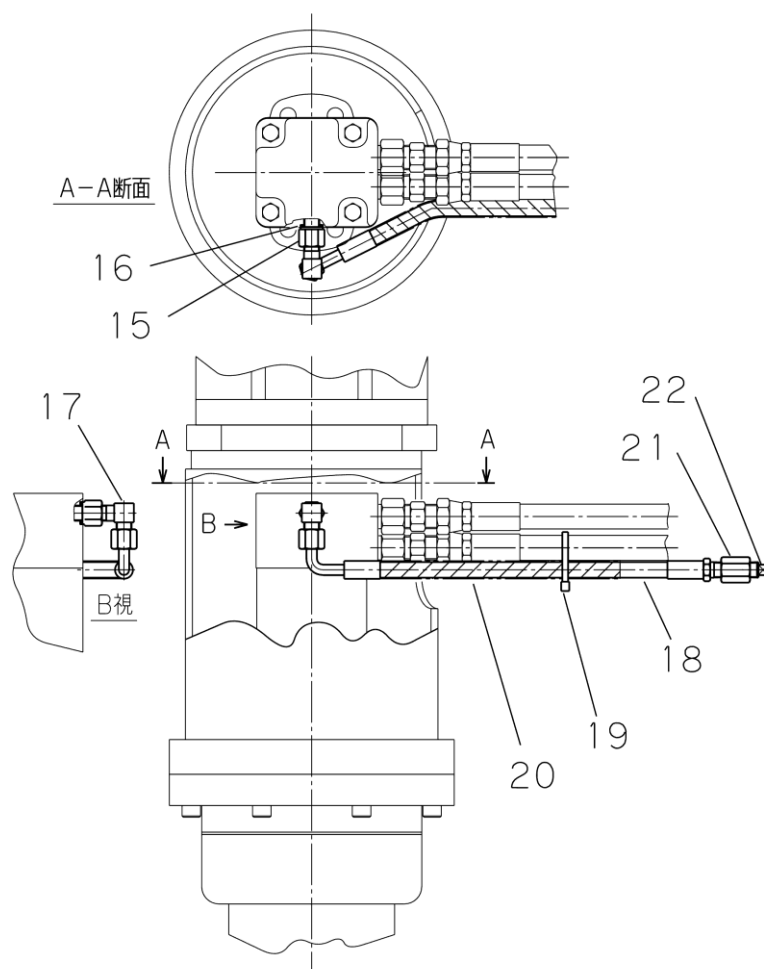


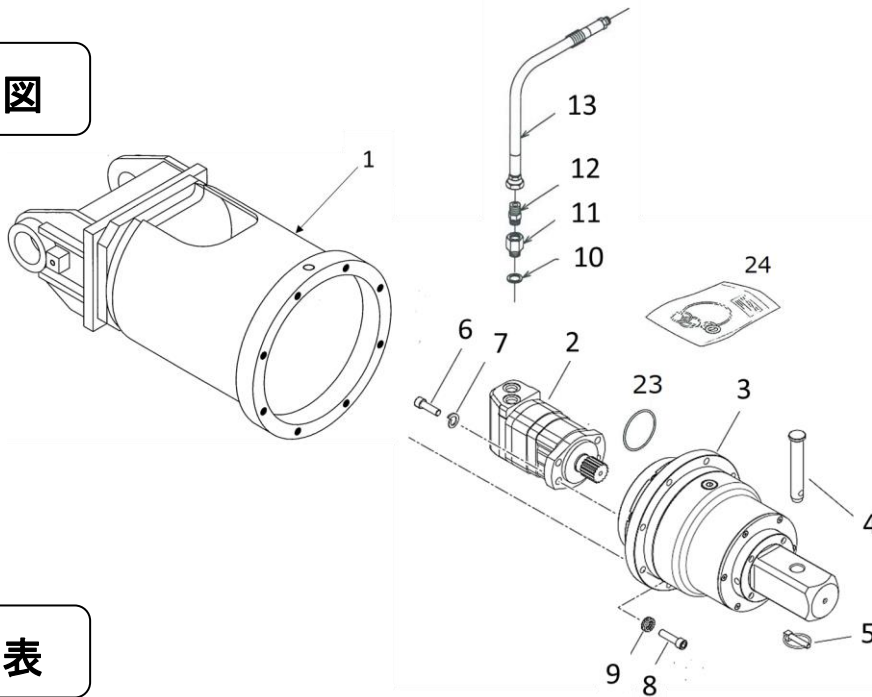
## 異常の原因と処置

異常現象	主な原因	対策
使用中、突然停止する	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ カプラが外れている</li> <li>・ 油圧モーター及び減速機の破損</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 配管をチェックする</li> <li>・ 修理又は交換する</li> </ul>
本体から油漏れ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 油圧モーターの破損</li> <li>・ オイルシールの破損</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 修理又は交換する</li> <li>・ 交換する</li> </ul>
本体ホースからの油漏れ	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ホースの緩み</li> <li>・ ホースの損傷</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 増締めする</li> <li>・ 交換する</li> </ul>
回転数が異常に高い	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 油流量が多すぎる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 油流量をチェックする</li> <li>・ エンジン回転数を下げて油流量を減らす</li> </ul>
回転数が異常に低い	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 油流量が少なすぎる</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 油流量をチェックする</li> </ul>
オーガが異常に振られる	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ オーガの曲がり</li> <li>・ 出力軸の曲がり</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 修理又は交換する</li> <li>・ 交換する</li> </ul>

## ドレンキット図



## 部品図



## 部品表

No	部品番号	品名	数量
1	SOMSY001A	モーターカバー	1
2	25-2127	油圧モーター	1
3	21-3995-S-14T	減速機 ASSY(75mm 四角)	1
4	30-0002	ピン	1
5	99-99020	クリップ(リンチピン)	1
6	99-9135-040	六角穴付ボルト M12×40	4
7	99-9165	M12 ばねザガネ	4
8	99-9135-045-Y	六角穴付ボルト M12×45	8
9	99-9231	M12 ノルトワッシャー	8
10	W22S1	シールワッシャ	2
11	N-1007-08	アダプタ	2
12	N-1009-08	アダプタ	2
13	—	油圧ホース	2
23	99-1540-V	Oリング 86×2.5	1
24	25-2361	シールキット(モーター) 【内容】油圧モーター内に使用	—
以下、ドレンキット (図は前ページ p.11 を参照)			
14 (15~22)	SOWSZ016A	ドレンキット Assy	1
15	SOWSZ015A	アダプタ追加工	(1)
16	W14S1	シールワッシャ	(1)
17	N-1034-04	アダプタ	(1)
18	17061・8-45--	油圧ホース	(1)
19	CV-200	バインダー	(1)
20	KNS-10 L=300mm	ナイロンスパイラルチューブ	(1)
21	N-2096-04	アダプタ	(1)
22	N-2071-04	プラグ	(1)

## 切株カッター刃部

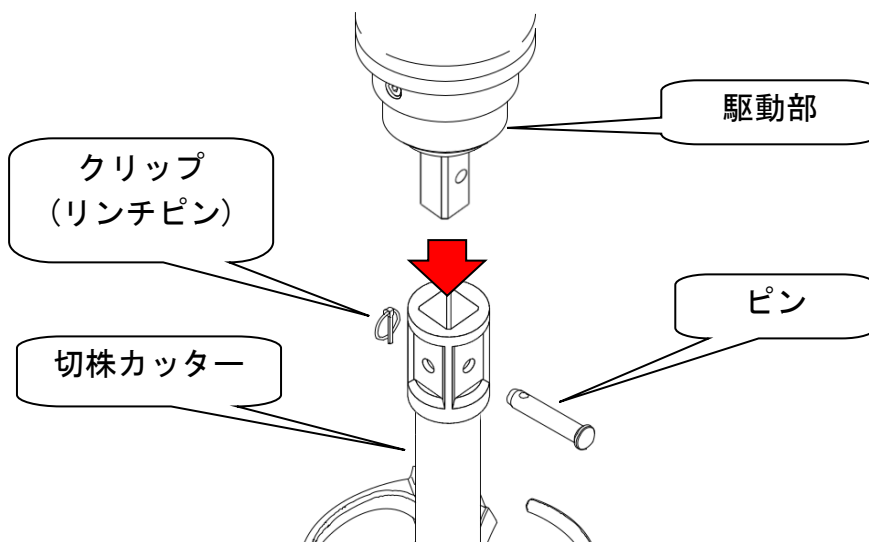


### 注意

#### (1) 取付方法

装着する建設車輛の取扱説明書の注意事項を守って装着作業を進めてください。

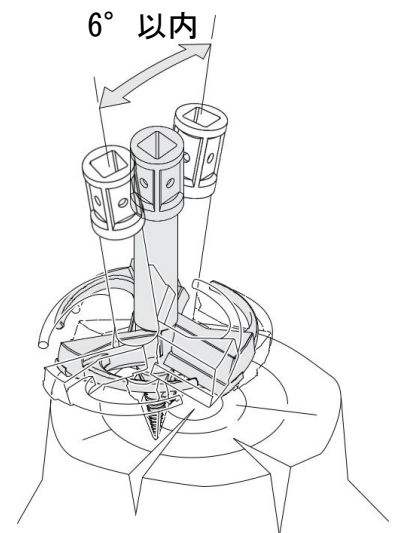
- ①切株カッターを垂直に置き、倒れないように支えます。
- ②駆動部を切株カッターに挿入します。
- ③駆動部と切株カッターにあるピン用の穴位置を合わせ、ピンを差し込みます。
- ④ピンをクリップ(リンチピン)で固定します。



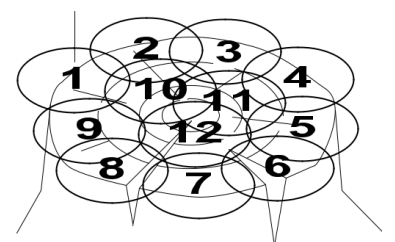
#### (2) 作業手順

- ①切株カッターを切株の位置に合わせます。
- ②切株カッターを回転させ、先端部を切株の端面に食い込ませます。
- ③切株カッターを前後に傾けながらブレード部が切株と水平になるように調整します。
- ④ブレード部が切株の端面と均等に接するようになったら切削を開始します。

※前後に傾ける際は右上図のように角度を6°以内にしてください。



※切株が大きい場合には右図のように外側から作業することで切株を除去できます。



### (3) メンテナンス

#### ブレードの交換と研磨

ブレードの刃先が破損又は摩耗した場合、  
取外して研磨することで再利用できます。

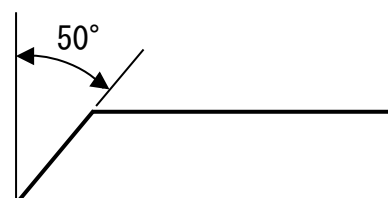
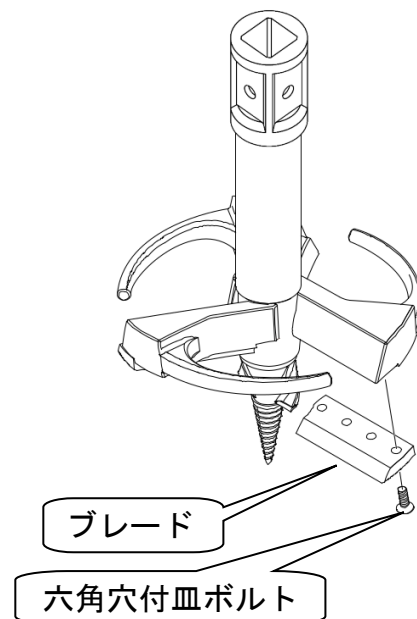
**※ブレードの状態によっては再利用できない場合があります。**

(下記『ブレードの摩耗限界について』項目を参照)

- ①ブレードの下側にある六角穴付皿ボルトを外し、  
ブレードを取り外します。

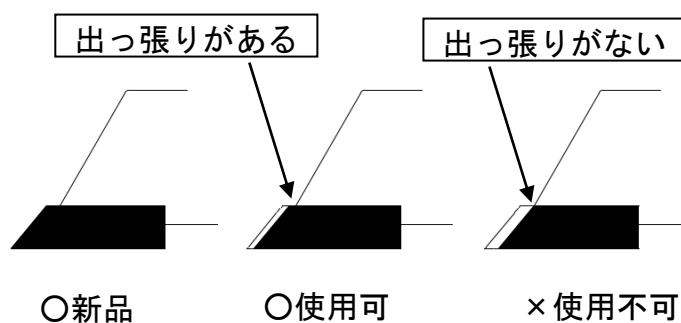
**※六角穴付皿ボルトの六角穴部に溜まっている  
木屑などを完全に除去してから外してください。**

- ②ブレードを研磨する場合はグラインダー等を用いて  
研磨します。研磨時には右図のように刃の角度が  
50° になるように仕上げます。



#### ブレードの摩耗限界について

ブレードの面が切株カッターの面に対して出っ張りが無くなったら  
摩耗限界ですので新品と交換してください。



## パイロットヘッド Assy の交換

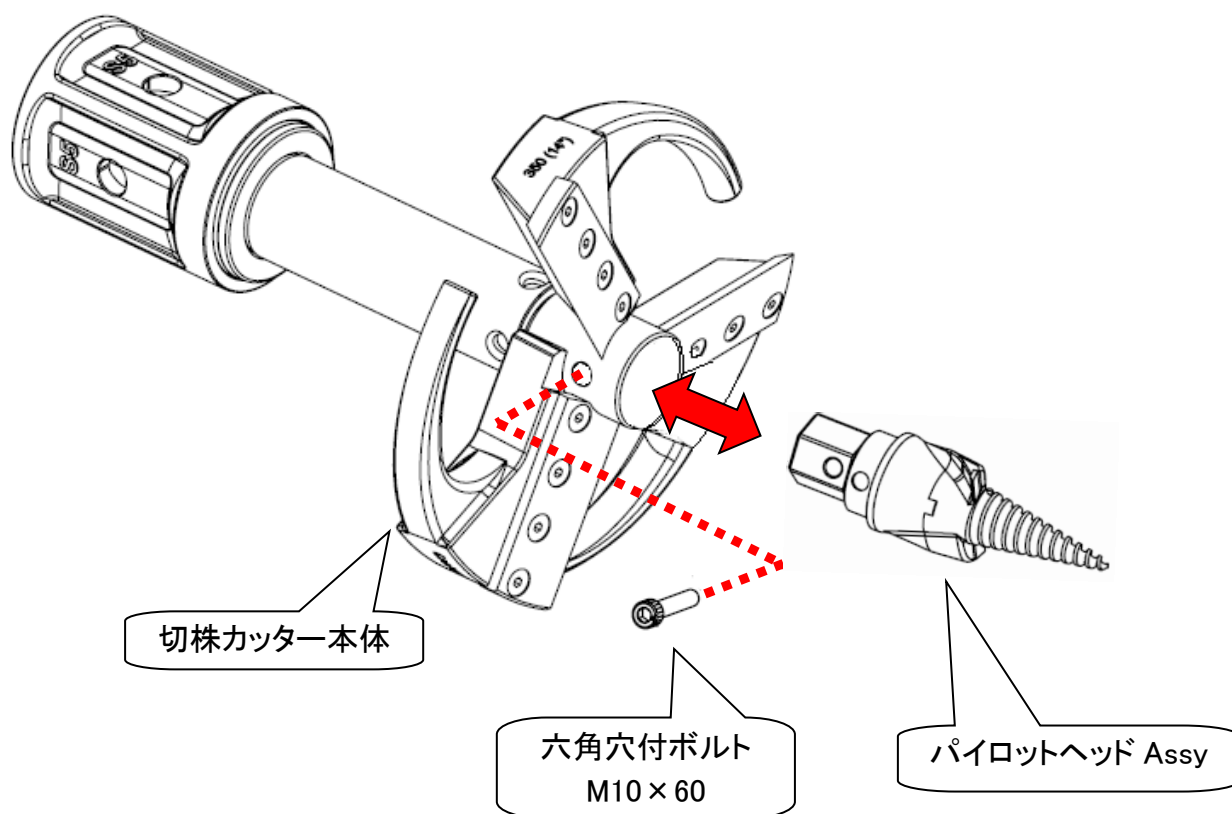
パイロットヘッド Assy を交換する場合は以下の手順で交換してください。

### 【分解手順】

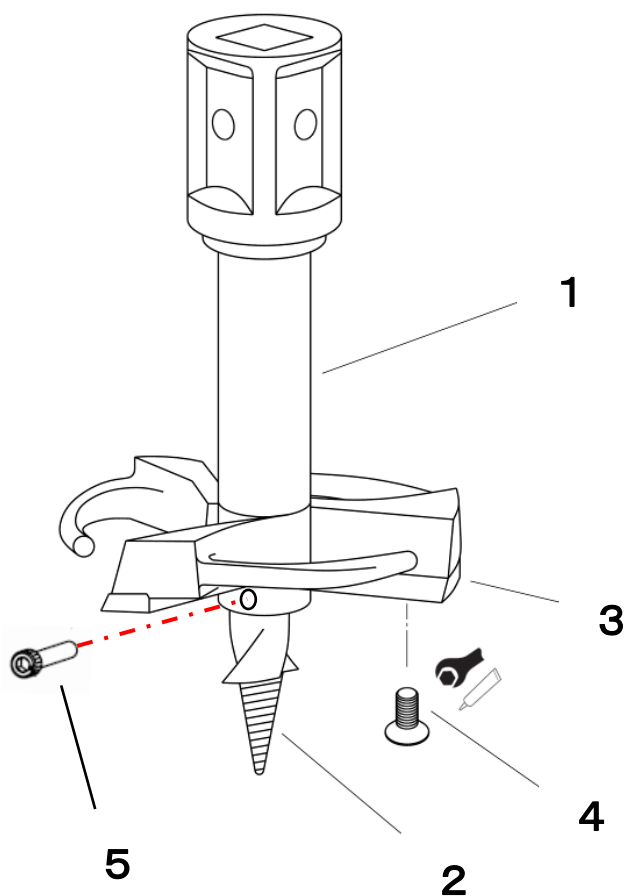
- ①パイロットヘッド Assy を固定している六角穴付ボルトを取り外します。  
固くて外れない時はボルトが入っている反対側をバーナーなどで加熱し、ネジロック剤を破壊してから外してください。  
※加熱直後は部品が高温になっていますので十分注意しながら作業してください。
- ②パイロットヘッド Assy を本体から抜いて取り外します。

### 【組立手順】

- ①パイロットヘッド Assy を本体に差し込みます。
- ②脱脂をした六角穴付ボルトに中強度ねじロックを塗布してトルク 84N・m で締付めます。



## 切株カッター刃部



## 部品表

No	部品番号	品名	数量	備考
1	SC-250-2	切株カッター(φ250mm用)Assy	1	
(2~4)	SC-350-2	切株カッター(φ350mm用)Assy	1	
2	SC-37-1960	パイロットヘッド Assy	(1)	六角差込み式
3	SC-37-9104	ブレード(φ250mm用)一式	(3)	
	SC-37-9105	ブレード(φ350mm用)一式	(3)	
4	SC-99-9144-030	六角穴付皿ボルトM10×30	(※)	中強度ネジロック トルク 72N・m
5	SC-9134-060	六角穴付ボルト M10×60	1	中強度ネジロック トルク 84N・m

(※) φ250mm用は合計6個(ブレード1枚に対し2個ずつ)、φ350mm用は12個(ブレード1枚に対し4個ずつ)となります。