

**7500A、8000A E-Cut Hybrid™ (110001-
)、7500A、7700A、8700A
PrecisionCut™ (110001-)、8900A
PrecisionCut™ (80001-)、7700A E-Cut
Hybrid™ (10001-)、8800A TerrainCut™
(110001-)**



JOHN DEERE

取扱説明書

**PrecisionCut™ フェアウェイモア、E-Cut Hybrid™
フェアウェイモア、TerrainCut™ ラフモア**

OMUC34606 K3 版 (JAPANESE)

John Deere Turf Care

輸出版

Printed in U.S.A.



* D C Y *



* O M U C 3 4 6 0 6 *

概要

John Deere の製品をご購入いただき、誠にありがとうございます

弊社はお客様に感謝し、末永く機械を安全に満足してご利用いただけるよう願っています。

MX00654.000020B-40-10MAY17

業務用

このノンロード移動機械は業務用として利用できます。

MK71445.0000004-40-29AUG18

取扱説明書の使用

このマニュアルは機械の重要な部分です。機械を売却する場合は一緒に引き渡してください。

オペレータマニュアルを読み、ユーザーやその他の人のけが、または機械の損傷の防止に役立ててください。このマニュアルでは、最も安全で最も効果的な機械の使用について説明しています。この機械の安全で正しい操作方法を理解することにより、この機械を操作することがある他の人を訓練することもできます。

アタッチメントを所有している場合は、機械の取扱説明書と一緒にアタッチメントの取扱説明書の安全および操作情報に従ってアタッチメントを安全に正しく操作してください。

このマニュアルと機械上の安全標示ラベルは、他の言語でも入手可能です (認定取扱店にご注文ください)。

オペレータマニュアルの各セクションは、すべての安全メッセージの理解とコントロール類の学習を進めやすいように特定の順序で配置されています。したがって、この機械を安全に操作できます。また、このマニュアルを使用して、特定の運転や整備に関する質問に答えることもできます。このマニュアルの最後にある便利な索引を使用すると、必要な情報をすばやく見つけることができます。

このマニュアルに示す機械は、お客様の機械とは少し異なる場合がありますが、説明を理解するうえで十分な類似性を有しています。

右側か左側かは、機械の前進方向に向かった状態で決まります。破線 (-----) が使用されている場合、参照しているアイテムは表示されていません。

この機械を納入する前に、販売店は機械が最高の性能を発揮できるよう納品前点検を実施しています。

MX00654.000020C-40-05JUN17

メッセージ

このマニュアルには、潜在的な安全上の懸念、機械の損傷に注意をうながす特殊なメッセージに加え、役に立つ運転情報や整備情報が掲載されています。すべての情報を注意深く読み、けがや機械の損傷を防止してください。

注意： けがを防止してください。この記号とテキストは、危険要素や手順を無視した場合に発生する可能性がある、オペレータや近くにいる人の潜在的な危険または死亡事故の可能性について強調しています。

重要： 損傷を防止してください。このテキストは、機械の損傷の原因になる可能性があるオペレータの操作や条件を伝えるために使用されています。

注記： オペレータが機械を運転または整備するときに役立つ一般情報は、このマニュアル全体にわたって掲載されています。

MX00654.000020D-40-05JUN17

機械のアタッチメント

お客様の機械がロートラクターであるか、コンパクトユーティリティトラクターであるか、ユーティリティ車両であるかに関係なく、機械でより多くの作業を実施したり、多機能な機械にすることができる John Deere アタッチメント/キットがあります。

JohnDeere.com でお客様の機械に適したアタッチメントの製品ライン全体を確認するか、John Deere 販売店にお問い合わせください。通気装置から電動リフトキットさらに耕耘機に至るまで、すべてのニーズを満たす John Deere アタッチメント/キットがあります。

OUMX068.000051C-40-05JUN17

整備関連文書

この機械のパーツカタログやテクニカルマニュアルのコピーをお求めの場合は、次の John Deere Technical Information Store にアクセスしてください：

<https://techpubs.deere.com/>

または、次の連絡先までご連絡ください：

- **米国&カナダ：** 1-800-522-7448.
- **上記の国を除く全地域：** 最寄りの John Deere 取扱店。

TH84124.0000199-40-29JUN22

部品

John Deere 取扱店から入手可能な John Deere の高品質部品および潤滑剤をお勧めします。

部品を注文される場合、John Deere 取扱店はおお客様の機械やアタッチメントのシリアル番号や製品識別番号を必要とします。これらの番号は、このマニュアルの「製品識別」セクションに記録した番号です。

整備部品のオンライン注文

インターネット経由の部品の注文と情報については、

概要

<https://partscatalog.deere.com/jdrc/> にアクセスしてください。

TC00531,00000E9-40-14JUN23

目次

製品識別.....	5
安全ラベル、説明文あり.....	6
安全ラベル (説明文なし).....	11
安全.....	16
機械の清掃.....	24
コントロールの操作.....	27
機械の操作.....	28
カッティングユニットの操作.....	50
整備間隔.....	59
潤滑関連の整備.....	61
エンジンの整備.....	69
トランスミッションの整備.....	82
カッティングユニットの整備.....	87
電気の整備.....	131
その他の整備.....	137
トラブルシューティング.....	146
保管.....	160
仕様.....	162
法規遵守の宣言.....	166
John Deere 品質に関する声明.....	183
整備記録.....	185

本文書は翻訳版です。このマニュアルに掲載の全ての情報、画像、仕様は、発行時の情報に基づいています。予告なしに変更されることがあります。

COPYRIGHT © 2023
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions
Copyright © 2022, 2021, 2020, 2018, 2017, 2016, 2015

製品識別

識別番号の記録

フェアウェイモア、E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、およびラフモア

7500A、7500A E-Cut PIN (110001～)

8000A E-Cut PIN (110001～)

7700A E-Cut PIN (010001～)

7700A PIN (110001～)

8700A PIN (110001～)

8800A PIN (110001～)

8900A PIN (080001～)

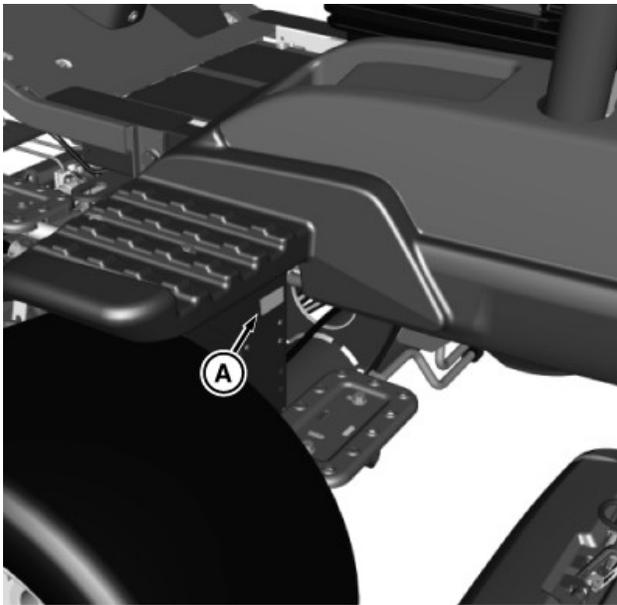
整備に関する情報を認定サービスセンターに問い合わせる必要がある場合は、必ず製品のモデルとシリアル番号を用意してください。

お使いの作業機とエンジンの型番およびシリアル番号を確認し、以下に示す情報を書き留めてください。

購入日：

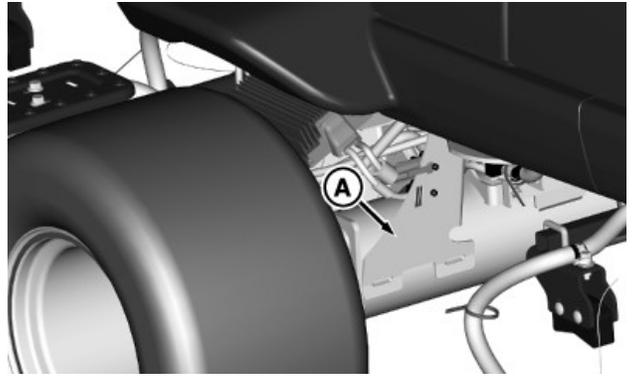
販売店名：

販売店電話番号：



TCT006566—UN—02MAR13

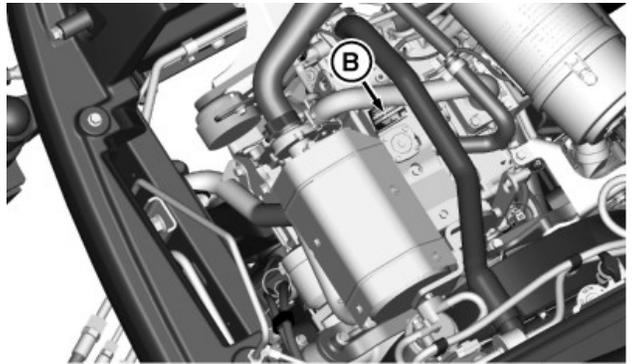
図：7500A E-Cut™ の場合。



TCT010391—UN—05NOV14

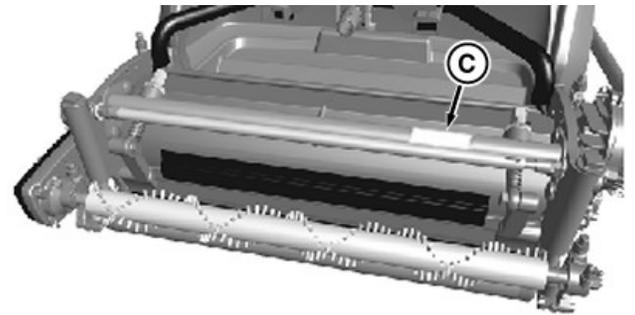
図：8000A E-Cut™ の場合。

製品識別番号 (A)：



TCT005494—UN—23DEC13

エンジンシリアル番号 (B)：



TCT006567—UN—23DEC13

QA5 リールモアのシリアル番号の位置

カッティングユニット：シリアル番号 (C)：

e48f9rz, 1679027880489-40-27APR23

安全ラベル、説明文あり

安全ラベルの位置 — ロータリーユニット

WARNING

To avoid injury from crushing, always wear seat belt. Do not jump from machine.



USE SEAT BELT



ABROCHARSE EL CINTURON DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA

Para evitar las heridas por ser aplastado por la máquina, abrocharse siempre el cinturón de seguridad. No saltar de la máquina.

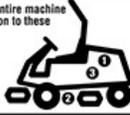
UC15821

CAUTION

Avoid equipment fires. Accumulation of grass and other debris on or near hot or moving parts can cause a fire. Inspect machine before, during, and after use. Shut off engine and allow machine to cool before cleaning.

Inspect and clean the entire machine and pay special attention to these locations:

- Muffler and exhaust system
- Around brakes
- Engine and engine screens



ATENCIÓN

Evitar los incendios en el equipo. Las acumulaciones de paja otros desperdicios cerca de piezas calientes o en movimiento pueden causar incendios. Revisar la máquina antes, durante y después de usarla. Parar el motor y dejar que la máquina se enfríe de limpieza.

Revisar y limpiar toda la máquina, prestando atención especial a los puntos siguientes:

- Silenciador y sistema de escape
- Alrededor frenos
- Motor y sus rejillas



CAUTION



Prolonged exposure to loud noise can cause impairment or loss of hearing.

Wear suitable hearing protection.

ATENCIÓN

La exposición prolongada a ruidos fuertes puede la pérdida del oído.

Usar protección adecuada para el oído.




DANGER

Do not operate mower without deflector attached



PELIGRO

No usar el cortacésped sin el deflector instalado

M131720

DANGER **PELIGRO**



To avoid injury from rotating blades, stay clear of deck edge.

Para evitar lesiones causadas por las cuchillas, mantenerse alejado del borde de la plataforma de corte.

M131720

CAUTION

HELP AVOID INJURY

- Operator training required
- Read operator's manual
- Know all controls
- Do not operate the machine without guards, shields, and safety devices in place and working
- Look behind before backing
- Keep people a safe distance away
- Stay clear of power driven parts
- Do not operate where machine could tip
- Never carry riders
- Before leaving machine:
 - Stop engine
 - Set park brake
 - Remove key

ATENCIÓN

AYUDAR A EVITAR LESIONES

- Se requiere entrenamiento del operador
- Leer el manual del operador
- No funcione la máquina sin protectores, protectores, y dispositivos de seguridad en lugar y el trabajo;
- Cuidar todos los dispositivos de seguridad
- Mirar hacia atrás antes de retroceder
- Mantener a las demás personas a una distancia prudente
- Mantenerse alejado de las piezas mecánicas
- No conducir de la máquina pudiera volcarse
- Nunca llevar pasajeros
- Antes de abandonar de la máquina:
 - Apagar el motor
 - Aplicar el freno de estacionamiento
 - Sacar la llave

UC15819

APY564796—UN—17FEB23

A : 警告 UC15821
 B : 注意 UC15294
 C : 注意 TCU39208

D : 注意 UC15819
 E : 危険 M131739
 F : 危険 UC15816

e48f9rz,1676014722221-40-02MAR23

安全ラベル、説明文あり

安全ラベルの位置 — リールユニット

⚠ WARNING

To avoid injury from crushing, always wear seat belt. Do not jump from machine.



USE SEAT BELT



ABROCHARSE EL CINTURON DE SEGURIDAD

⚠ ADVERTENCIA

Para evitar las heridas por ser aplastado por la máquina, abrocharse siempre el cinturón de seguridad. No saltar de la máquina.

UC15821

⚠ CAUTION

Avoid equipment fires. Accumulation of grass and other debris on or near hot or moving parts can cause a fire. Inspect machine before, during, and after use. Shut off engine and allow machine to cool before cleaning.

⚠ ATENCIÓN

Evitar los incendios en el equipo. Las acumulaciones de paja otros desperdicios cerca de piezas calientes o en movimiento pueden causar incendios. Revisar la máquina antes, durante y después de usarla. Parar el motor y dejar que la máquina se enfríe de limpieza.

Inspect and clean the entire machine and pay special attention to these locations:

- Muffler and exhaust system
- Around brakes
- Engine and engine screens



Revisar y limpiar toda la máquina, prestando atención especial a los puntos siguientes:

- Silenciador y sistema de escape
- Alrededor frenos
- Motor y sus rejillas



⚠ CAUTION



Prolonged exposure to loud noise can cause impairment or loss of hearing.

Wear suitable hearing protection.

⚠ ATENCIÓN

La exposición prolongada a ruidos fuertes puede la pérdida del oído.

Usar protección adecuada para el oído.




⚠ CAUTION

HELP AVOID INJURY

- Operator training required
- Read operator's manual
- Know all controls
- Do not operate the machine without guards, shields, and safety devices in place and working
- Look behind before backing
- Keep people a safe distance away
- Stay clear of power driven parts
- Do not operate where machine could tip
- Never carry riders
- Before leaving machine:
 - Stop engine
 - Set park brake
 - Remove key

⚠ ATENCIÓN

AYUDAR A EVITAR LESIONES

- Se requiere entrenamiento del operador
- Leer el manual del operador
- No funcione la máquina sin protectores, protectores, y dispositivos de seguridad en lugar y el trabajo;
- Cuidar todos los dispositivos de seguridad
- Mirar hacia atrás antes de retroceder
- Mantener a las demás personas a una distancia prudente
- Mantenerse alejado de las piezas mecánicas
- No conducir de la máquina pudiera volcarse
- Nunca llevar pasajeros
- Antes de abandonar de la máquina:
 - Apagar el motor
 - Aplicar el freno de estacionamiento
 - Sacar la llave

UC15819

⚠ DANGER

To avoid injury from rotating blades, stay clear of reel. Shut off machine before removing grass catcher, cleaning or servicing.



⚠ PELIGRO

Para evitar sufrir lesiones causadas por las cuchillas, mantenerse alejado del molinillo. Apague la máquina antes de quitar el recolector de grama, limpiarlo o darle servicio.



A : 危険 UC15821
 B : 注意 UC15294
 C : 注意 TCU39208

D : 注意 UC15819
 E : 危険 MT6517

APY564797—UN—17FEB23

e48f9rz,1676014722313-40-02MAR23

安全ラベル、説明文あり

機械の安全ラベルの意味



MXAL42363—UN—22MAY13

このセクションに掲載している機械の安全ラベルは、安全に関わる潜在的な安全上の危険に対する注意を喚起するために機械の重要な部分に表示されています。

「危険」または「警告」の安全ラベルは、特定の危険の近くにあります。

オペレータマニュアルでは、必要に応じて「注意」の文字と安全警告マークとともに特別な安全に関するメッセージを記載し、安全に関わる潜在的な安全上の危険についても説明しています。

お使いの機械の安全ラベルには、安全警告マークとともに「危険」、「警告」、および「注意」の文字が表示されています。「危険」では、ほとんどの重大な危険を特定しています。

- **危険**：シグナルワード「危険」は、回避しなかった場合、人が死亡または重傷を負う危険な状況を示しています。
- **警告**：シグナルワード「警告」は、回避しなかった場合、人が死亡または重傷を負う可能性がある危険な状況を示しています。
- **注意**：シグナルワード「注意」は、回避しなかった場合、人が軽度または中程度の傷害を負う可能性がある危険な状況を示しています。「注意」は、人が傷害を負う可能性がある事象に関連する危険な行為を警戒するためにも使用される場合があります。

なくなったり、損傷したりしている安全ラベルは交換してください。適切な安全ラベルの位置については、このオペレータマニュアルを使用してください。

サプライヤから供給される部品については、この取扱説明書に掲載していない安全情報がさらに存在する可能性があります。

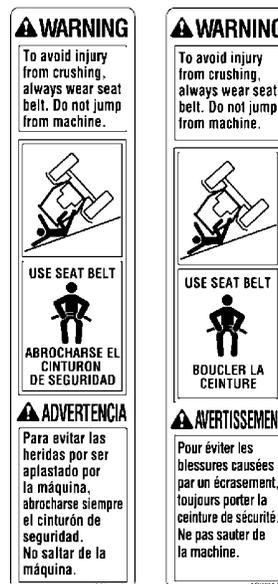
フランス語またはスペイン語の安全ラベルおよびオペレータマニュアル

この機械のオペレータマニュアルおよび安全ラベルのフランス語版またはスペイン語版は、認定 John Deere 取扱店を通じて入手できます。John Deere 取扱店にお問い合わせください。

注記：テキストラベルおよびテキストなしラベルの両方を以下に示します。お使いの機械には、これらの種類のラベルが1つだけ貼付されています。

MP47322.00F4601-40-21FEB23

警告

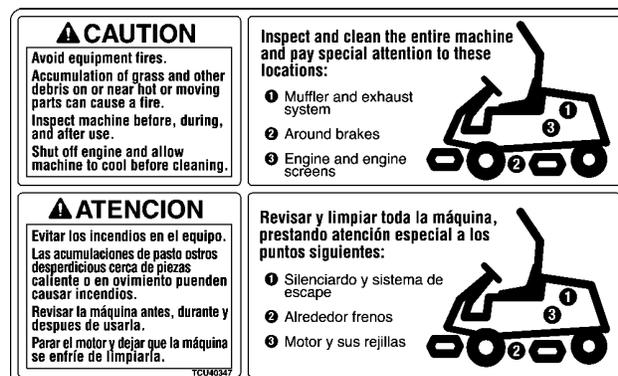


TCT012291—UN—23FEB15

押しつぶしによるけがを防止するため、常にシートベルトを着用してください。機械から飛び降りないでください。

OUMX068,0000B39-40-14JUN23

注意



TCT014019—UN—23JUN16

装置の火災を防止してください。

熱くなっている部分や可動部分に草やその他のごみが詰まると、火災の原因になります。

使用前後と使用中に機械を点検してください。

清掃する前にエンジンを止めて、機械の温度を下げてください。

機械全体を点検して清掃し、以下の場所には特に注意してください。

1. マフラーおよび排気システム
2. ブレーキの周辺
3. エンジンおよびエンジンスクリーン

OUMX068,000106D-40-23JUN16

安全ラベル、説明文あり

注意

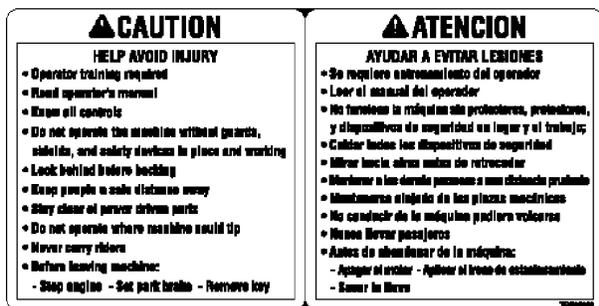


TCT013036—UN—10AUG15

- 騒音に長期間さらされると、聴覚の障害や損失を引き起こすことがあります。
- 適切な聴覚保護具を着用してください。

OUMX068,0000D57-40-10AUG15

注意



TCT006569—UN—23NOV13

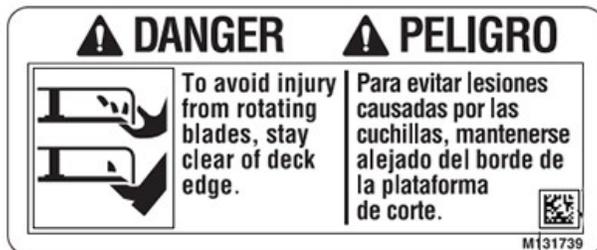
けがを防止してください

- オペレータのトレーニングが必要です
- オペレータマニュアルをお読みください
- すべてのコントロール類について確認してください
- ガード、シールド、安全装置を正しい位置に取り付けて機能させない状態で作業機を操作しないでください
- 後退前に後ろを見てください
- 周囲の人と安全な距離を確保してください
- 動力駆動部から離れてください
- 作業機が転倒する可能性がある場所では作業しないでください
- 絶対に他の人を同乗させないでください
- 機械から離れる前に：
 - エンジンを停止します
 - パーキングブレーキをかけてください

- キーを抜きます

MX00654,00002A6-40-05NOV14

危険



APY591191—UN—31AUG23

回転するブレードでけがをしないため、デッキの端には近づかないでください。

TH84124,000015A-40-31AUG23

危険



TCT005700—UN—11SEP12

デフレクタを取り付けずにモアを操作しないでください。

TH84124,000015B-40-15APR16

危険



TCT005698—UN—11SEP12

回転刃によるけがを防止するため、リールに近づかないでください。

カッピングユニットの整備、潤滑、または取り外しの前に、エンジンを停止してください。

TH84124,0000159-40-15APR16

安全ラベル、説明文あり

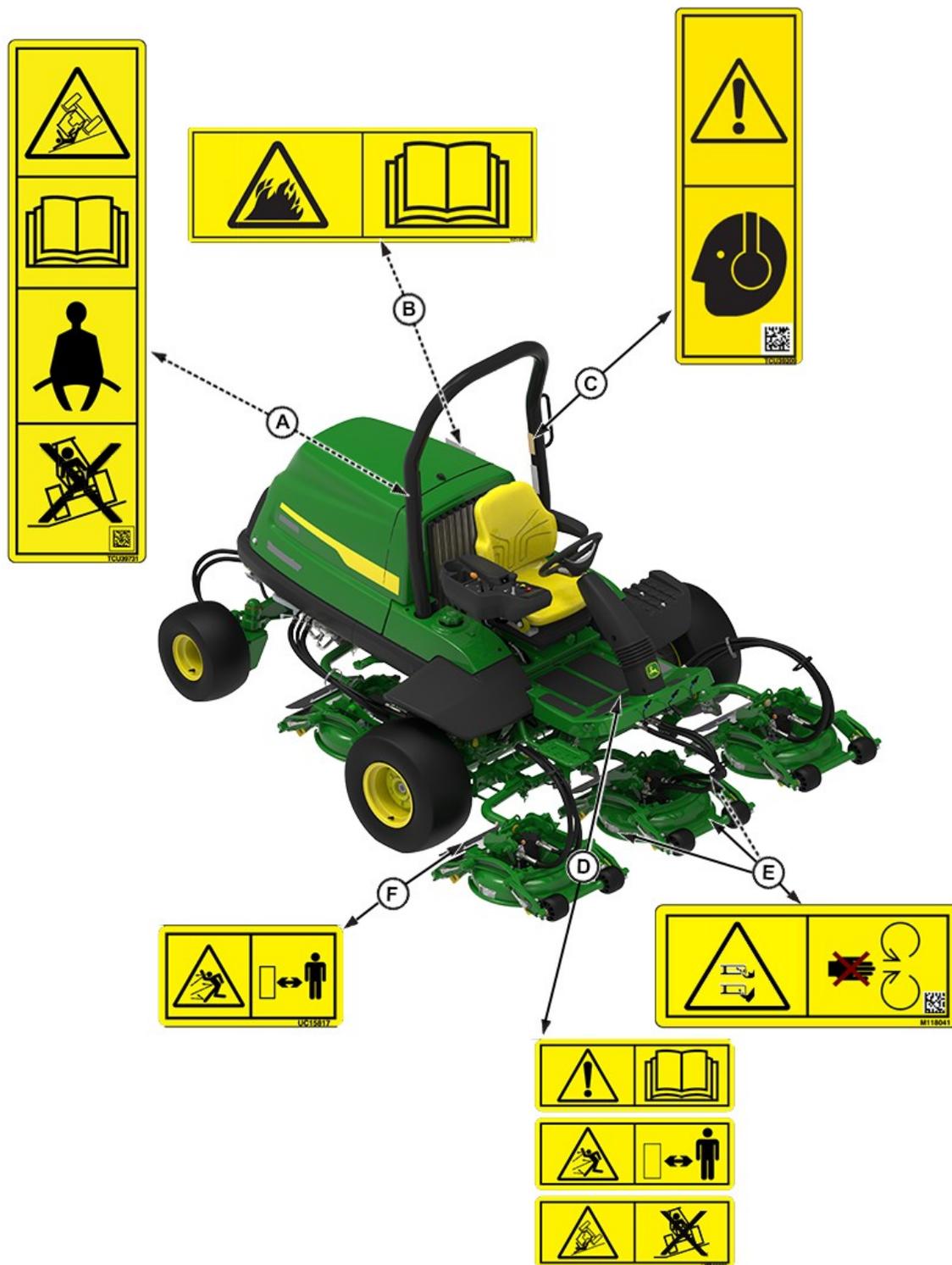
認定

本製品は、米国規格協会 B-71.4、商用芝生養生装置の安全仕様に適合していることが認定されています。

OUMX068.0000587-40-03FEB14

安全ラベル (説明文なし)

安全ラベルの位置 — ロータリーユニット



- A : 押しつぶしによるけがの防止 TCU39731
- B : 装置火災によるけがの防止 TCU34231
- C : 騒音によるけがの防止 TCU39209

- D : 取扱説明書の確認、飛来物によるけがの防止、横転によるけがの防止 UC15820
- E : 回転ブレードによるけがの防止 M118041
- F : 飛来物によるけがの防止 UC15817

APY564798—UN—17FEB23

安全ラベル (説明文なし)

e48f9rz,1676014391009-40-02MAR23

安全ラベル (説明文なし)

機械の安全ラベル (説明文なし) の意味



TCT005498—UN—11SEP12

このセクションに掲載している機械の安全ラベルは、安全に関わる潜在的な安全上の危険に対する注意を喚起するために機械の重要な部分に表示されています。

お使いの機械の安全ラベルには、安全警告マークとともに「危険」、「警告」、および「注意」の文字が表示されています。「危険」は最も重大な危険要素を示します。

MX00654,0000389-40-09JAN23

押し潰されてけがをする危険の防止

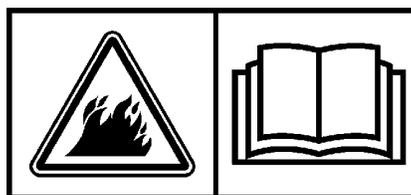


TC101628—UN—23JUL20

- 押しつぶしによるけがを防止するため、常にシートベルトを着用してください。機械から飛び降りないでください。
- オペレータマニュアルを確認してください。
- シートベルトは常時着用してください。
- 安全に操作できる勾配を特定して、機械の横転を防止してください。

MX00654,0000379-40-23JUL20

装置の火災によるけがの防止



MXT018019—UN—04MAY16

- 装置の火災を防止してください。
- 熱くなっている部分や可動部分に草、葉、ごみが溜まると、火災の原因になります。
- 使用前後と使用中に機械を点検してください。
- 清掃する前にエンジンを止めて、機械を冷ましてください。
- 詳しくは、取扱説明書の「機械の清掃」セクションをよくお読みください。

MX00654,0000390-40-30MAR20

大きな騒音によるけがの防止

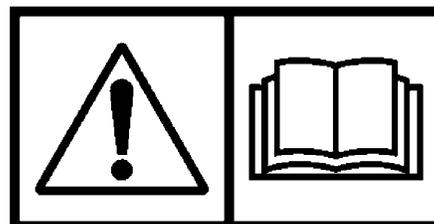


TCT013039—UN—10AUG15

- 騒音に長期間さらされると、難聴や聴力障害の原因となることがあります。
- 適切な聴覚保護具を着用してください。

OUMX068,0000D5A-40-10AUG15

取扱説明書の確認



MXAL42776—UN—09APR13

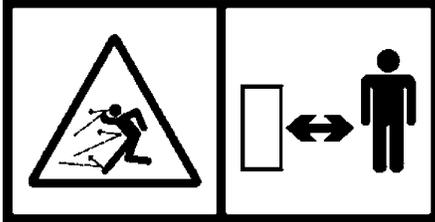
- この取扱説明書には機械を安全に操作する上で必要となる重要な情報が記載されています。

安全ラベル (説明文なし)

- 機械や装置を操作する前に、取扱説明書をよくお読みください。事故を回避するために、すべての安全ルールを守ってください。

MX00654.000038B-40-01APR19

飛来物によるけがの防止

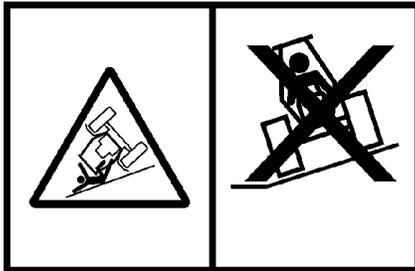


MXAL42780—UN—09APR13

エンジン運転時は機械から安全な距離をとってください。

MX00654.000038F-40-14JUN23

横転によるけがの防止

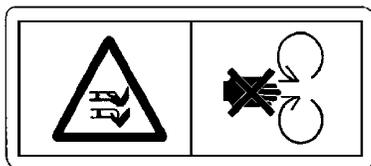


TCT013754—UN—03MAY16

安全に操作できる勾配を特定して、機械の横転を防止してください。

MX00654.00001DE-40-14JUN23

回転ブレードによるけがの防止



MXAL42784—UN—09APR13

- エンジン作動中、モアの下または中に手足を入れないでください。
- 排出シュートなしで、またはグラスキャッチャ全体を取り付けずに芝刈り作業を行わないでください。

MX00654.00001ED-40-10JAN14

回転するブレードによるけがの防止



MT6732—UN—10JAN14

- 回転しているブレードに手足を近づけないでください。
- カuttingユニットの整備、潤滑、または取り外しの前に、エンジンを停止してください。

MX00654.00001EF-40-10JAN14

安全

必須のオペレータートレーニング

- 取扱説明書、アタッチメントのマニュアル、および他のトレーニング資料をよくお読みください。オペレーターや整備士が英語を読めない場合、所有者はこの資料について説明する責任があります。このマニュアルは他の言語でも用意されています。
- 装置の安全な操作、オペレーターコントロール、安全標示ラベルをよく理解してください。
- すべてのオペレーターと整備士がトレーニングを受けてください。機械の所有者はユーザーのトレーニングについて責任があります。
- 年齢、身体能力、および知的能力は装置関連のけがの要因になることがあります。オペレーターは、機械を適切かつ安全に操作できる知的能力および身体的能力を有する必要があります。
- 子供またはトレーニングを受けていない人に絶対に装置の操作や整備をさせないでください。現地の法規制によりオペレーターの年齢が限定される場合があります。
- 所有者 / ユーザーは自分自身、他の人、所有物に対し事故やけがを予防でき、またそうする責任があります。
- 機械の操作は、障害物のない広々とした場所で、熟練したオペレーターの指導の下で行ってください。
- 装置を下げて動かさないで、作業エリアのテスト走行を行ってください。悪路を走行するときは、速度を落としてください。

OUO1082.000657E-40-15MAY18

準備

- 地形を評価して、作業を適切かつ安全に実行するために必要な付属品とアタッチメントを決定します。メーカーが認可している付属品とアタッチメントのみを使用してください。
- 安全メガネ、聴力保護用具を含む適切な衣服を着用してください。長髪、ゆったりした衣類、装飾品は可動部品に絡まる可能性があります。
- 装置を使用するエリアを点検します。機械で飛ばされる可能性がある石、玩具、ワイヤのなどの物体はすべてを取り除きます。
- ガソリンや他の燃料を扱うときは十分に注意してください。これらは可燃性があり、燃料蒸気は爆発性があります。
 - a. 認定された容器のみを使用してください。
 - b. エンジン運転中は、絶対にガスキャップを外したり燃料を補充しないでください。喫煙しないでください。
 - c. 絶対に屋内で機械への燃料の補給または抜き取りを行わないでください。
- オペレータープレゼンスコントロール、安全スイッチ、シールドが取り付けられ、正しく機能していることを点検してください。すべての安全装置が正し

く機能していない限り、機械を操作しないでください。

OUO1082.000657F-40-15MAY18

安全な操作

- 危険な一酸化炭素ガスが溜りやすい閉鎖された場所では絶対にエンジンを作動させないでください。
- 十分に明るい場合のみ運転して穴や隠れた危険を回避してください。
- エンジンを始動する前に、すべてのドライブがニュートラルで、パーキングブレーキがかかっていることを確認してください。必ずオペレーター位置からエンジンを始動してください。装備されている場合はシートベルトを着用してください。
- 傾斜地では速度を落とし、特に注意を払ってください。傾斜地では必ず推奨されている方向に走行してください。本機では、傾斜面を上下に移動することはできませんが、斜面を横切る形では走行しないでください。芝の状態は作業機の安定性に影響することがあります。急斜面の近くでの作業中は注意してください。
- 傾斜地での旋回や方向転換は、減速して慎重に行ってください。
- リールが回転している間、またはデッキのブレードが作動している間は、絶対にカッティングユニットを上げないでください。
- PTO シールドやその他のガードを所定の位置にしっかりと取り付けしていない場合は、絶対に運転しないでください。すべてのインターロックが取り付けられ、正しく調整され、正常に機能していることを確認してください。
- モアデッキを装着している場合は、グラスキャッチャを使用していない限り、排出デフレクタを上げた状態、取り外した状態、または改造した状態で絶対に操作しないでください。排出シュートなしで、またはグラスキャッチャ全体を取り付けない状態でモアを運転しないでください。
- エンジンガバナーの設定を変更したり、エンジンが過回転したりしないようにしてください。過度の回転数でエンジンを運転すると、けがの危険性が高くなります。
- グラスキャッチャを空にする、詰まりを除去する、排出シュートの詰まりを直すなど、何らかの理由でオペレーターの位置から離れる前に、水平な場所に停止し、装置を下ろし、ドライブの接続を解除し、パーキングブレーキをかけ、エンジンを止めてください。
- 何かにぶつかった場合や異常な振動が起きた場合は、装置を止めてブレードまたはリールを点検してください。必要な修理を行ってから作業を再開してください。
- カッティングユニットに手足を近づけないでください。
- 後退前に背後と下側を見て、進路に障害物がないことを確認します。

安全

- 絶対に同乗者を乗せず、ペットや周囲の人を近づけないでください。
- 旋回する場合や、道路や歩道を横断する場合は、速度を落として慎重に操作してください。刈り作業を行わない場合は、ブレードまたはリールを止めてください。道路の近くで作業する場合や道路を横断する場合は、周りの交通状況に注意してください。
- モアデッキを備えたモアの場合、モアの排出方向に注意し、人に向けないようにしてください。
- アルコールまたは薬物の影響を受けている間は、機械を操作しないでください。
- トレーラーやトラックへの機械の積み込み、積み下ろしの際は注意してください。
- 見通しの悪い曲がり角、植木の茂み、樹木、その他の視界を遮る物に近づいているときは注意してください。
- 運転する前に機械を点検してください。金具が締まっていることを確認してください。損傷している部品、非常に摩耗している部品、または紛失している部品は修理するか交換してください。ガードとシールドの状態が良好で所定の位置に固定されていることを確認してください。運転する前に必要なすべての調整を行ってください。
- モアデッキを備えたモアでは、作業前に必ず、ブレード、ブレードのボルト、モアアセンブリが磨耗または損傷していないかを目視で点検してください。バランスを保つため、摩耗や損傷のあるブレードやボルトはセットで交換してください。
- アクセサリやアタッチメントを取り付ける際は、安全ラベルが見えるように取り付けてください。
- 操作中にラジオや音楽用ヘッドフォンを着用しないでください。整備および操作を安全に行うには十分な注意が必要です。
- 機械を無人のまま放置したり、保管や駐車をしたるときは、確実な機械式ロックが使用されている場合を除き、カuttingユニットまたはモアデッキを下ろしてください。

TH84124.0000165-40-29SEP15

スパークアレスタの使用

カリフォルニア公的資金規約 (California Public Resources Code) セクション 4442.5 には次のように記載されています。

いかなる者も、セクション 4442 または 4443 に規定されている内燃機関や「Health and Safety Code (健康と安全に関する規則)」のセクション 13005 に規定されていない内燃機関を他者に販売したり、販売に勧誘、リース、または賃貸する場合は、そのエンジンにセクション 4442 で定義される良好な動作状態に維持されたスパークアレスタを装備するか、セクション 4443 に適合した防火のための構造、装備および保守を行わない限り、そのエンジンを森林、芝、草で覆われた土地で使用または操作することはセクション 4442 または 4443 に違反することを、購入者または受託者に対して販売時またはリースあるいは賃貸契約期間開始時

に書面により通知しなければならない。カリフォルニア公的資金規約 4442.5。

他の州または管轄地域にも同様の法律が存在する場合があります。各機械のスパークアレスタは認定取扱店から入手できます。取り付けられたスパークアレスタは、オペレータが正常に作動する状態に維持する必要があります。

OUO2005.0000213-40-05JUL17

メンテナンスと保管



TCT005713—UN—01FEB14

- 危険な一酸化炭素ガスが溜まりやすい閉鎖された場所では絶対に機械を作動させないでください。
- 駆動装置の接続を解除し、インプラメントを降ろし、パーキングブレーキをかけ、エンジンを止め、キーを抜き取るかスパークプラグの接続を外します(ガソリンエンジンの場合)。調整、清掃、または修理の前に、すべての動きが停止するまで待ちます。
- 火災防止のため、カuttingユニット、駆動装置、マフラー、エンジンから草やごみを取り除きます。こぼれているオイルや燃料を拭き取ります。
- 保管する前にエンジンを冷まします。火気の周辺には保管しないでください。
- 保管中や輸送中は燃料を遮断してください。火気周辺に燃料を保管したり、室内で燃料を抜き取ったりしないでください。
- 機械を平坦な場所に駐車します。訓練を受けていない人には絶対に機械の整備を任せないでください。作業を開始する前に、整備の手順を確認してください。
- 必要な場合は、ジャッキスタンドを使用するか、整備用のラッチをロックして部品を支持してください。整備作業で持ち上げる必要のある機械部品はしっかりと支持してください。
- 機械またはアタッチメントを整備する前に、油圧部品やスプリングなど、エネルギーが残っている部品から圧力を慎重に解放してください。
- アタッチメントまたはカuttingユニットを地面または機械的ストッパーまで下ろし、油圧制御レバーを前後に動かして油圧を解放してください。
- 修理を行う前に、バッテリーの接続を外すか、スパークプラグ(ガソリンエンジンの場合)を取り外してください。最初にマイナス端子、次にプラス端子の順に接続を外してください。接続する場合は、最初にプラス端子、次にマイナス端子の順に接続してください。
- デッキを備えたモアの場合、ブレードの点検では注

安全

意が必要です。ブレードを整備するときは、ブレードを覆うか、手袋を着用し、十分注意してください。ブレードのみを交換してください。絶対にまっすぐ伸ばしたり溶接したりしないでください。

- リールを備えたモアの場合、リールの点検では注意が必要です。作業用グローブを着用し、整備中には注意を怠らないでください。
- 可動部品に手、脚、着衣、装飾品、長い髪を近づけないでください。可能な場合は、エンジンを運転して調整を行わないでください。
- 十分に換気され、開放された場所で、火花や炎から離してバッテリーを充電してください。バッテリーに充電器を接続したり、切断したりする前に充電器をコンセントから抜いてください。保護服を着用し、絶縁した工具を使用してください。
- すべての部品を適切な作動状態に保ち、すべての金具を締め付けた状態に保ちます。擦り切れたり損傷しているステッカーをすべて交換します。
- デッキを備えたモアでは、機械を安全かつ確実に作動させるために、ナットとボルト（特にブレードの取り付けボルト）をすべて正しく締め付けた状態に維持します。
- ブレーキの効き具合を頻繁に点検してください。必要に応じて調整や整備を行ってください。
- 複数のブレードを備えた作業機では、1つのブレード（またはリール）を回転させると他のブレードやリールも回転することになるため注意してください。
- リールを備えたモアでは、作業機の調整中、動いているブレードと固定部品の間指を挟まれないよう、十分注意してください。

TH84124.0000173-40-12SEP12

芝刈りエリアの確認



MXAL41932—UN—22MAY13

- 引き倒される可能性がある物を芝刈りエリアから除去します。芝刈りエリアへの人やペットの立入りを禁止します。
- 低く垂れ下がっている枝や同様の障害物でオペレータがけがをしたり、芝刈り作業が中断する可能性があります。刈り取りの前に、低く垂れ下がっている枝など、可能性のある障害物を確認し、これらの障害物を刈り込むか、取り除きます。
- 芝刈りエリアを調査してください。安全な芝刈りパターンを設定してください。駆動力や安定性が疑われる場所では、芝刈りを行わないでください。
- 装備されている場合はモアを下げて作動させずに、

領域のテスト走行を行ってください。悪路の上を走行する際は、速度を落としてください。

- 刈り取り作業対象の領域全体を調査し、本機を安全に操作できる勾配と、他のメンテナンス作業で維持する必要がある勾配を確認します。

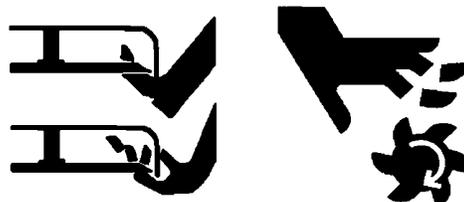
MP47322.00F4617-40-05JUL17

安全な駐車

1. 機械を平坦な場所に停車します。斜面で停車しないでください。
2. モアのブレードや他のアタッチメントをすべて解除します。
3. 装置を地面まで下げます。
4. パーキングブレーキスイッチを押します。
5. エンジンを停止します。
6. キーを抜きます。
7. オペレータシートを離れる前に、エンジンとすべての可動部が停止するのを待ちます。
8. 燃料シャットオフバルブを閉じます（機械に装備されている場合）。
9. 機械を整備する前に、バッテリーのマイナスケーブルの接続を外すか、スパークプラグワイヤを取り外します（ガソリンエンジンの場合）。

BS62576.0001710-40-10MAR15

回転中のブレードは危険です



TCT012793—UN—06JUL15

- 回転中のカッティングユニットにより、手足の切断、物の飛散のおそれがあります。安全上の注意事項に従わない場合、大けがや死亡事故が発生する可能性があります。
- エンジン運転中は、回転しているカッティングユニットに手、足、および衣類を近づけないでください。
- 前進および後退とも、常に細心の注意を払ってください。オペレータが気づく前に、人、特に子供などが芝刈りエリアに急に入ることがあります。
- 後退する前に、カッティングユニットを停止し、機械の下側や後ろに特に子供がいらないか慎重に確認してください。
- 後退しながら芝刈りを行わないでください。

安全

- 芝刈りしていないときは、カッティングユニットを停止してください。
- グラスキャッチャを空にする場合やシュート (装備されている場合) の詰まりを除去する場合も含めて、何かの理由でオペレータステーションを離れる時は、必ず機械を安全に駐車してください。
- 身体のすべての部位を刃先から遠ざけてください。閉塞が除去されると、システムの残留油圧や他の保存エネルギー源によりカッティングユニットが回転するおそれがあります。
- リール研磨剤を塗布するときは長い柄のブラシを使用してください (該当する場合)。
- 調整や整備中はカッティングユニットに人を近づけないでください。
- カッティングユニットを手動で回転させるときは必ず手袋を着用してください。
- リールが油圧で駆動されている場合、一方のカッティングユニットを手動で回転させると、他方が回転する可能性があります。
- 接続を解除した場合、カッティングユニットは約 5 秒で停止します。カッティングユニットがその期間中に停止しない場合は、機械を安全に点検および整備できる認定取扱店に機械を持ち込んでください。

OUO2005.0000216-40-15JUL15

子供の保護

- 死亡や重傷事故は、誰かに芝刈り機に同乗させてもらった経験から幼い子供が芝刈り機を「楽しい物」としてとらえてしてしまっている場合に起こります。
- 子供は芝刈り機器や芝刈りの作業に対して関心を持つものです。回転中のブレードの危険性やオペレータが子供の存在に気付かないことを、彼らは理解できていません。
- 以前に機械に乗せてもらったことのある子供は、また乗せてもらいたくして刈り作業区域に突然入り込み、機械の前部や後部で轢かれる可能性があります。
- 子供の悲劇的な事故は、オペレータが子供の存在に気が付かない場合、特に子供が背後から機械に近づいた場合に起こる可能性があります。後退する前、および後退中は、モアのブレードを停止し、特に子供に注意して機械の下方と後方をよく確認してください。
- ブレードを外してある場合でも、絶対に子供を機械または付属装置に同乗させてはいけません。またカートやトレーラに子供を乗せて引っ張ってはいけません。落ちて重傷を負ったり、機械の安全操作を妨げたりすることがあります。
- 本機は決してレクリエーション用 ビークル (RV) として、あるいは子供を楽ませるために使用しないでください。
- 子供、または訓練されていない者に機械を操作させてはいけません。本機や付属装置に子供を乗せないよう、オペレータ全員に指示してください。

- 芝刈り機の操作中、子供は屋内に入れて刈り区域に近づけないようにし、オペレータ以外の責任ある大人の監視下においてください。
- 子供の存在や出現を常に予期して操作を行ってください。子供は、つい今しがた居たところにはじっとしていないものと考えてください。作業区域に子供が入ってきたら機械を止めます。

OUO2005.0000217-40-05FEB13

横転の防止



TCAL42360—UN—08MAR13

安全な操作のための傾斜の確認

- 傾斜面で作業する場合の作業手順とルールを確立してください。手順には、刈り作業対象のエリア全域を調査し、どの斜面なら本機を安全に操作できるかの判断が含まれていなければなりません。常識と的確な判断をもって調査を行ってください。
- 長さ 1.2 m (4 ft) のまっすぐなランバー材を傾斜面に置き、アングルインジケータやプロトラクターにより傾斜角を測定します。
- 25° を超える傾斜角度では絶対に作業機で刈り作業や操作を行わないでください。
- 推奨される最大傾斜角の 25° を超えると転倒のリスクが増し、重傷や死亡につながるおそれがあります。
- 制御不能や転倒事故のリスクを判断する際は、予想される芝の状態と傾斜面の角度を必ず考慮してください。
- 15° 以下の傾斜面では転倒のリスクは低いですが、傾斜角が John Deere が推奨する 25° の最大角度になるとリスクが中程度まで増大します。

傾斜面での安全な操作

- 傾斜地は、重大なけがまたは死亡を招く可能性がある制御不能や転倒事故に関連する重要な要因です。傾斜地で操作する際は、いかなる場合でも特別な注意が必要となります。
- 傾斜地での刈り作業や機械操作は、通常より低い速度で行います。
- 傾斜面で不安を感じる場合には、刈り作業を行わないでください。
- 傾斜面での刈り作業は、斜面に対して横の方向ではなく上下方向に行います。
- 穴、わだち、隆起、石や岩、その他の隠れた物体などに注意してください。不均等な地形では機械が転倒するおそれがあります。背の高い草により障害物が隠れる可能性があります。
- 傾斜地で停車またはシフトする必要がないように低い対地速度を選択してください。

安全

- タイヤのトラクションが失われていなくても、転倒することがあります。
- 芝が濡れていたり滑りやすい状態で刈り作業を行う場合は注意してください。タイヤがトラクションを失う可能性があります。ブレーキが適切に機能している場合でも、傾斜地ではタイヤがトラクションを失うまたはスリップすることがあります。
- 傾斜面では、発進、停車、または旋回を避けてください。タイヤのトラクションがなくなった場合は、カッティングユニットの接続を外し、斜面をゆっくり戻り降ります。
- 傾斜面ではすべての動きをゆっくりと徐々に行ってください。急に速度や方向を変えないでください。機械が横転する可能性があります。
- 断崖、溝、堤防や他の水域付近では刈り作業を行わないでください。車輪が縁の部分にかかった場合、または縁に落ち込んだ場合には、機械が急に転倒することがあります。機械と危険な場所との間には、安全な距離を空けてください。
- 作業機を十分低速で運転し、切断装置を取り外す際は急停止しないでください。
- 傾斜面で作業する際は、カッティングユニットを地面まで下ろした状態に維持します。傾斜面での作業中にカッティングユニットを上げると、機械が不安定になるおそれがあります。
- 機械を輸送するときは、カッティングユニットを降ろして安定性を確保します。

OUO2005.0000218-40-06JUN18

牽引バーによるけがの防止

機械の連結装置のプレートから装置の接続を外す前に：

- 装置への負荷を取り除きます。
- 装置を水平な地面の上に止めます。
- 機械のエンジンを停止します。
- 機械のパーキングブレーキをロックします。
- 装置のホイールをブロックします。
- 手、足または他の身体の一部が牽引バーの下にないことを確認します。

OUOX068.000063B-40-06MAR14

シートベルトの適切な着用



- 転倒時保護構造 (ROPS) を使用して機械を操作するときはシートベルトを着用し、転倒などの事故によるけがを防止してください。

TCAL25959—UN—24MAY12

- シートベルトの改造、分解、修理は行わないでください。
- シートベルトの取り付け具、バックル、ベルト、引き込み部に損傷の見られる場合は、シートベルト全体を交換してください。
- シートベルトと取り付け金具は少なくとも年に 1 回点検してください。金具の緩みや、ベルトの傷み (切れ、ほつれ、過剰または異常な擦り切れ、変色、摩耗など) の兆候に注意してください。John Deere 認定の交換部品のみを使用してください。
- 厚目の衣服の重ね着はシートベルトの正しい位置決め障害となり、ベルトの効果が低下する可能性があります。

OUO2005.0000219-40-05FEB13

ロップスの適切な取り付けの維持

- 絶対に ROPS を取り付けないで機械を運転しないでください。
- ROPS の構造が緩んでいたり、何らかの理由で取り外されていたりする場合には、ROPS のすべての部品が正しく取り付けられていることを確認します。ROPS のすべての金具は、メーカー推奨事項にある適切なトルクで締め付けられている必要があります。
- ROPS の改造にはメーカーの承認が必要です。ROPS が構造的な損傷を受けた場合、横転事故にあった場合、または溶接、曲げ、穴あけ、または切断により何らかの改造を施された場合、ROPS の保護機能が損なわれます。
- シートは ROPS の安全ゾーンの一部です。John Deere 認定のシートのみで交換してください。
- 損傷、改造された ROPS は絶対に修理しないでください。構造に関するメーカーの認定を維持するには、ロップスを交換する必要があります。
- エネルギー吸収ロップスの要件に関する ISO21299:2009 に準拠しています。

OUO2005.000021A-40-23JAN19

同乗の禁止

- 機械にはオペレータのみが乗り込むことができます。同乗は許可しないでください。
- 機械またはアタッチメントに同乗すると、異物にぶつかったり、機械から落ちて重傷を負う危険があります。
- また、同乗者はオペレータの視界を妨げて機械の安全な運転が損なわれます。

OUO2005.000021B-40-05FEB13

安全

公道での安全運転

公道での衝突によるけがや、死亡事故が起きないように十分気をつけて下さい。

- 安全灯と安全装置を使用してください。特に夜間など、公道で運転する際に視認しにくい場合は、作業機を低速で動かしてください。
- 公道を走行中は常に、地元に規制に従い、点滅警告灯をや方向指示器を使用してください。追加の点滅警告灯を取り付けなければならない場合もあります。

OUO2005.000021C-40-05FEB13

ホイール金具の点検

- ホイール金具がきちんと締めつけられていないと重大な事故が発生して大けがをすることがあります。
- 最初の 100 運転時間の間は、ホイール金具の締め具合を頻繁に点検してください。
- ホイール金具が緩んでいるときは常に、適切な手順に従って規定のトルクで締め付ける必要があります。

OUO2005.000021D-40-05FEB13

適切な衣服の着用



TCT015572—UN—24MAY18

- 機械の操作時は、安全ゴーグルまたはサイドシールド付きの安全メガネを必ず着用してください。
- ぴったりした衣類と作業に適した安全具を着用してください。
- 芝刈り中は、必ず厚手の靴と長ズボンを着用してください。裸足やサンダル履きで装置を操作しないでください。
- 耳栓などの適切な保護具を着用してください。騒音により難聴や聴力障害が起こることがあります。

TC00531.000021E-40-17MAY18

高圧流体の回避



TCAL25960—UN—24MAY12

- 物理的な損傷、ねじれ、経時変化、暴露により油圧ホースやラインが破損する場合があります。ホースやラインを定期的に点検してください。損傷しているホースやラインは交換してください。
- 作動油の接続部は物理的な損傷や振動により緩む可能性があります。定期的に接続部を点検してください。緩んだ接続部を締め付けます。
- 圧力がかかっている液体が噴き出すと、皮膚に浸透して大けがをすることがあります。油圧ラインや他のラインの接続を外す前に圧力を解放して、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。
- ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。
- 事故が発生した場合は、直ちに医師の診察を受けてください。皮膚にかかった液体は、数時間以内に外科的に除去する必要があります。除去しないと、壊疽を引き起こす場合があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。このような情報は、Deere & Company Medical Department (Moline, Illinois, U.S.A) から入手可能です。米国およびカナダでこの情報を得るには、1-800-822-8262 までお電話ください。

OUO2005.0000220-40-05FEB13

火災防止

- すべてのオペレータにこれらの推奨事項を復習するように伝えてください。質問がある場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。
- 機械およびこの取扱説明書に掲載されているすべての安全手順に必ず従ってください。点検や清掃を行う前に必ずエンジンを止め、駐車ブレーキをかけ、イグニッションキーを抜いてください。
- 定期メンテナンスに加えて、お使いの John Deere 装置の性能を十分に発揮させ、火災の危険を減らすための最良の方法の 1 つは、機械に堆積したごみを定期的に取り除くことです。
- 操作後、機械を清掃または保管する前に、機械を広い場所で冷ましてください。木、布、薬剤など、可燃物の近くや、給湯器や炉などの裸火や着火源の近くに機械を駐車しないでください。
- 保管前には、集草器のバッグ、容器、およびカーゴボックスを完全に空にして、装置からすべての可燃物を完全に取り外してください。
- ごみは機械のどの部分にも溜まりますが、特に水平面に溜まります。機械の操作の前後に、エンジンルーム、マフラー部分、およびモアデッキの上またはカッピングユニットから草やごみを完全に取り除きます。乾燥した状態での芝刈りやマルチング作業のときは、追加の清掃が必要な場合があります。
- 使用前と保管前の機械の清掃に加えて、エンジン部分を清潔に保つことは、火災予防に最も役立ちます。定期的な点検と清掃を必要とするその他の部分には、ホイールリムの背後、ワイヤハーネス、ホース / ラインの取り回し、刈り取りアタッチメントな

安全

どがあります。これらの部分を清潔に保つには、圧縮空気、リーフブロワ、または水が役に立ちます。

- これらの点検や清掃の頻度は、運転条件、機械構成、運転速度、特に乾燥、高温、風の強い条件といった天候条件など、複数の要因に応じて変わります。このような条件で運転している場合は、これらのエリアを終日にわたって頻繁に点検し清掃してください。
- 注油が多すぎたり、機械に燃料やオイルが漏れたり流出したりすると、刈り屑が集まる場所となる可能性があります。機械を早めに修理し、燃料やオイルを清浄にすることにより、刈り屑が集まる可能性を抑えます。
- ベアリングの故障や過熱は、火災につながる可能性があります。この危険を減らすため、機械のオペレータマニュアルに記載されている、潤滑の間隔と位置に関する指示に常に従ってください。潤滑間隔や潤滑位置について質問がある場合やベアリングの位置している可能性のある個所から何らかの異音が聞こえる場合は、最寄りの取扱店にお問い合わせください。暖まっているときの機械の洗浄もベアリング寿命を短くしてベアリングの早期故障の可能性を高めます。
- 機械に燃料遮断機能がある場合は、機械の保管や輸送時に必ず燃料を遮断してください。
- 燃料ライン、タンク、キャップ、継手に亀裂や漏れがないか頻繁に点検します。必要に応じて交換します。

OUO2005.0000221-40-27MAR19

タイヤの安全



TCAL25965—UN—24MAY12

タイヤやリム部品の破裂は死傷事故の原因となることがあります：

- 適切な装置と十分な経験がない場合は、タイヤの取り付けを行わないでください。
- 常に正しいタイヤ圧を維持してください。推奨タイヤ空気圧を超えてタイヤに空気を入れないでください。絶対に、ホイールやタイヤアセンブリを溶接したり加熱したりしないでください。加熱すると空気圧が上がり、タイヤが爆発します。溶接すると、ホイールが構造的に弱くなったり、変形したりすることがあります。
- タイヤに空気を入れるときは、クリップオン式のチャックと、タイヤアセンブリの前や上ではなく片側に立つことができる程度に十分長い延長ホースを使用してください。
- タイヤに圧不足、切れ、泡、リムの損傷、ラグボルトとナットの不足がないか点検します。

OUO2005.0000222-40-10MAY17

燃料の安全な取り扱い



MXAL41938—UN—18FEB13

けがや器物破損の防止のため、燃料の取扱いは慎重に行ってください。燃料は非常に引火性が高く、燃料蒸気は爆発性があります。

- タバコ、葉巻、パイプ、その他の発火の原因となるものをすべて消してください。
- 認定された燃料容器のみを使用してください。Underwriter's Laboratory (UL) または米国試験材料協会 (ASTM) により認定された非金属のポータブル燃料容器のみを使用してください。ファンネルを使用する場合は、プラスチック製であり、金網やフィルタがないことを確認してください。
- エンジン運転中は、絶対に燃料タンクのキャップを取り外したり、燃料を追加したりしないでください。燃料を補給する前にエンジンが冷めるまで待ちます。
- 絶対に屋内で機械に燃料を追加したり、燃料を抜き取ったりしないでください。機械を屋外に出し、適切な換気措置をとってください。
- こぼれた燃料はすぐに拭き取ってください。燃料が衣服にこぼれた場合は、すぐに着替えてください。機械の近くに燃料がこぼれた場合は、エンジンを始動しないで、こぼれた場所から機械を遠ざけてください。燃料蒸気が消散するまで、発火の原因を作らないでください。
- 絶対に直火、火花、または給湯器その他の電気器具内などの点火用ライトがあるところに機械または燃料容器を保管しないでください。
- 静電気放電による火災や爆発を防止してください。静電気放電により、アース接続されていない燃料容器内の燃料蒸気に点火する可能性があります。
- 車両内またはトラックやトレーラーのプラスチックライナー付き荷台の上では絶対に容器に注入しないでください。燃料を補充する前に、必ず車両から離れた地面の上に容器を置いてください。
- 燃料駆動の装置はトラックやトレーラーから移動させ、地面の上で燃料を補充してください。これが不可能な場合は、燃料ディスペンサノズルからではなく携帯容器でこれらの装置に燃料を補充してください。
- 燃料補充が完了するまで、ノズルを燃料タンクの縁や容器の開口部に常に接触させてください。ノズルロック開放装置は使用しないでください。

安全

- 絶対に燃料タンクに入れすぎないでください。燃料タンクにキャップを戻してしっかり締めます。
- 使用後は燃料容器のキャップをすべて確実に戻してください。
- ガソリンエンジンの場合、メタノール混合ガソリンを使用しないでください。メタノールは健康と環境に有害です。

OUO2005.0000223-40-12OCT16

廃棄物と薬剤の取り扱い

使用済みのオイル、燃料、クーラント、ブレーキフルード、バッテリーなどの廃棄物は環境や人に有害です。

- 飲料容器を廃液に使用しないでください。誤飲のおそれがあります。
- 廃棄物のリサイクルや処分の方法については、現地のリサイクルセンターまたは認定販売店にお問い合わせください。
- 安全データシート (SDS) は、化学製品に関する具体的な情報を提供します。物理的危険や健康上の危険、安全手順、緊急時の対処方法が記載されています。お使いの機械で使用されている薬剤製品の販売業者はその製品の SDS を提供する責任があります。

OUO2005.0000224-40-11OCT18

機械の清掃

一般的な清掃のガイドライン

機械は、作業日を通して定期的に点検する必要があります。溜まっているごみを取り除いて機械の適切な機能を確認し、火災の危険を減らしてください。これらの点検や清掃の頻度は、運転条件、機械構成、運転速度、天候条件など、複数の要因によって変わります。点検や清掃は、特に乾燥、高温、風が強い条件では、作業日を通じて複数回行う必要があります。

重要：火災を防止してください。取扱説明書に記載されている他の日常メンテナンスに加えて定期的に機械全体の清掃を行うことにより、ダウンタイムと火災の発生リスクを大幅に減少させ、機械の性能を向上させることができます。

適切なメンテナンスに加えて、扱っている素材の状態は火災に寄与する最も重要な要因です。ほこりの塊ができる乾燥した軽いフワフワした素材は、発火する可能性が最も高くなります。ごみは、特に水平面など、さまざまな部分に溜まります。素材が溜まる場所では、風速や方向などの条件が変わる可能性があります。これらの変わる条件に注意し、清掃スケジュールを調整して、適切な機械機能を確認し、火災の危険性を減らしてください。

機械および取扱説明書に掲載されているすべての安全手順に必ず従ってください。点検や清掃を行う前に、必ず機械を安全に駐車させてください。（「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください）。

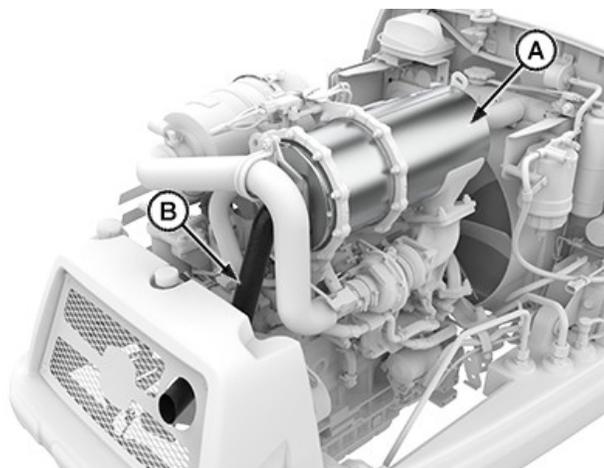
以下に示す部分に特に注意を払って、機械全体を点検する必要があります。

OUMX068,0001043-40-03NOV21

清掃する部分

機械全体を清掃、点検します（「安全ラベル」のセクションを参照）。点検と清掃が必要な主要な部分は以下の通りです。

ディーゼル微粒子フィルタ (DPF) および排気管



APY564835—UN—17FEB23

ディーゼルパーティキュレートフィルタ (DPF) (A) および排気管 (B) の周囲を清掃して点検します。

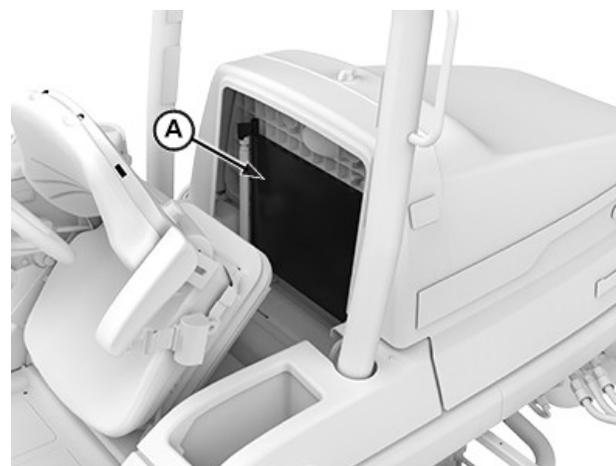
保護スクリーン



APY564836—UN—22FEB23

保護スクリーン (C) を清掃して点検します。

オイルクーラーフィン

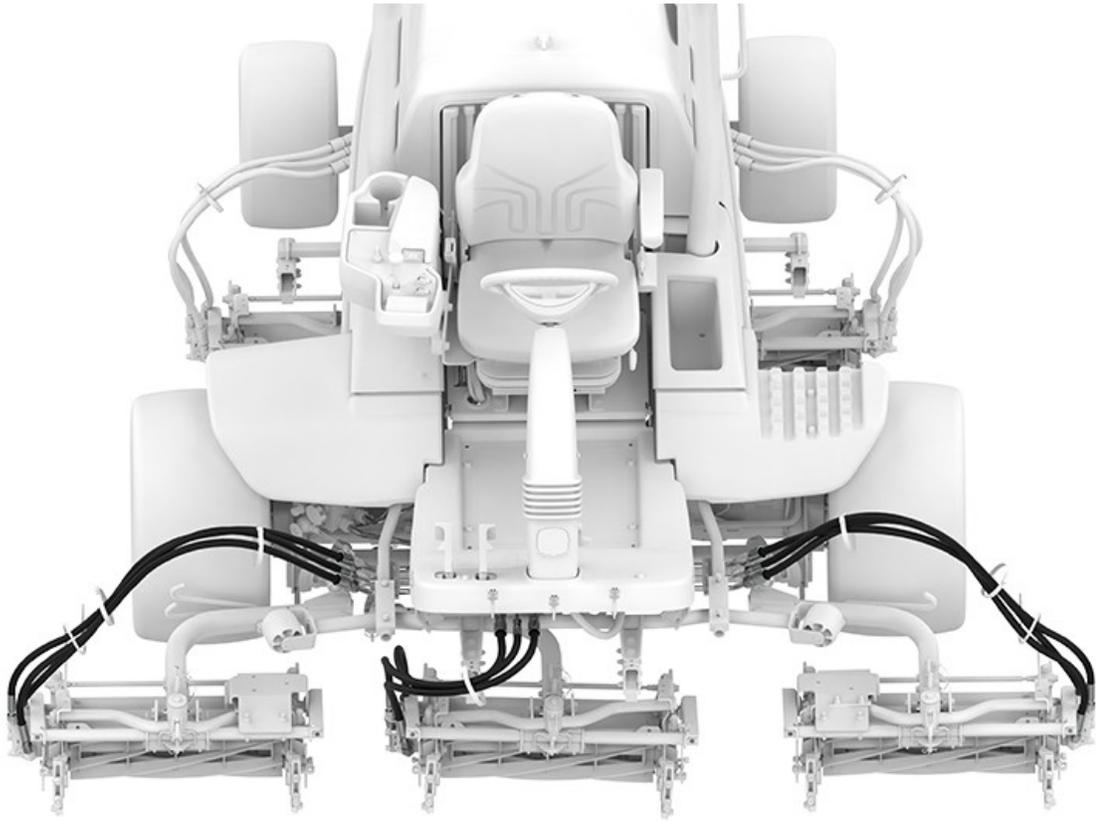


APY564837—UN—22MAR23

オイルクーラーフィン (D) を清掃して点検します。

機械の清掃

燃料クーラーとラジエータフィン

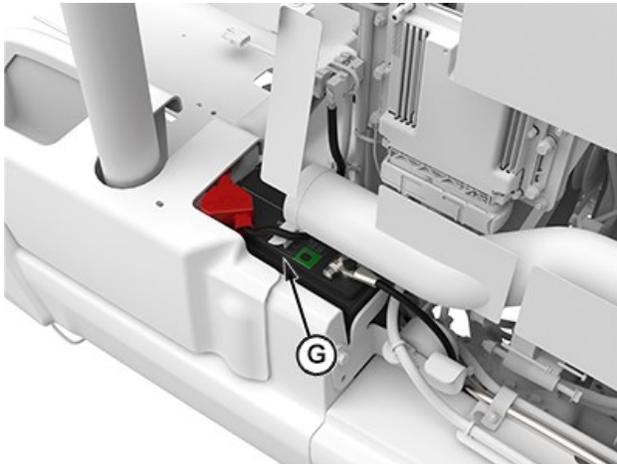


燃料クーラー (E) とラジエータフィン (F) の周囲を清掃して点検します。

後部スクリーン

APY564838—UN—20FEB23

バッテリー部



APY564839—UN—17FEB23

バッテリー (G) と関連するハーネスを清掃して点検します。



APY564842—UN—22MAR23

後部スクリーン (H) を清掃して点検します。

機械の清掃

カッティングユニット



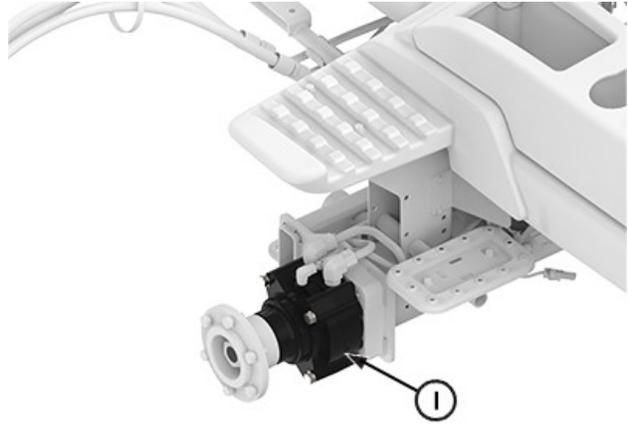
APY564847—UN—26APR23
リールカッティングユニットの図



APY564841—UN—17FEB23
回転式カッティングユニットの図

カッティングユニットを清掃し、点検します。(「カッティングユニットの操作」のセクションを参照してください。)

ブレーキ



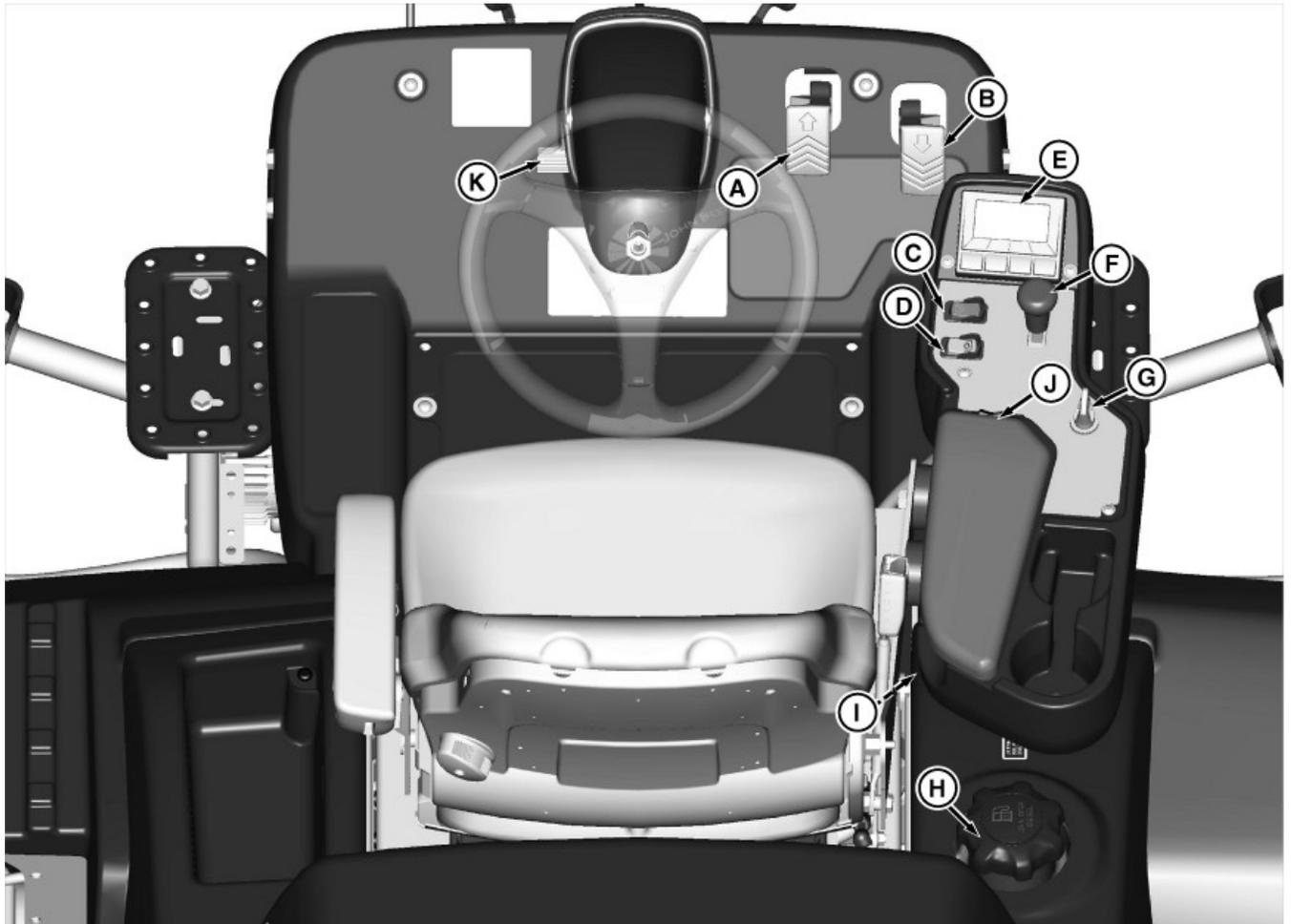
APY564843—UN—17FEB23
左前側の図

フロントブレーキ (I) の周囲を清掃して点検します。

e48f9rz,1676014308153-40-04MAR23

コントロールの操作

オペレータステーションのコントロール類



TCT006598—UN—20JAN14

A : 前進走行ペダル
B : 後進走行ペダル
C : 駐車ブレーキスイッチ
D : モア / 輸送 (PTO) スイッチ
E : TechControl ディスプレイ
F : リフト下降レバー

G : キースイッチ
H : 燃料注入キャップ
I : 電源ポート
J : ライトスイッチ
K : チルトステアリング調整レバー

MK71445,0000383-40-23JUL20

機械の操作

日常運転チェックリスト

- 安全システムをテストします。
- シートベルトを点検します。
- タイヤ空気圧を点検および調整します。
- 燃料レベルを点検します。
- クーラントのレベルを点検および調整します。
- エンジンオイルのレベルを点検および調整します。
- 作動油のレベルを点検および調整します。
- 吸気スクリーンを清掃します。
- ラジエータと作動油クーラーの間のスペースを点検し、清掃します。
- 機械から草やごみを取り除きます。
- 作業機を使用する前後に、エンジンルーム、マフラー部、ブレーキ部、燃料および油圧ライン、リンケージおよびコントロール類から草とごみを清掃します。
- ホースを点検します。
- 燃料 / ウォーターセパレータに水が溜まっていないか点検し (赤いリングが容器の底から浮いて離れる)、必要に応じて水を抜きます。
- ホース継手周辺に漏れがないか点検します。
- 吸気量制限インジケータを点検します。
- 速度制御を点検します。

リールカッティングユニット (装備されている場合)

- リールとベッドナイフの切れ具合や、刃こぼれがないか点検します。
- リールとベッドナイフの設定を点検します。
- 刈り高を点検します。

ロータリーデッキ (装備されている場合)

- ブレードの切れ具合や、刃こぼれがないか点検します。
- ブレードのボルトのトルクを点検および調整します。
- 刈り高を点検します。

グリース (洗浄後) :

- フロントおよびリアローラー (20 か所) (QA5 および QA7)。
- リアローラー (10 か所) (回転式)。
- カッティングユニットのリール (10 か所)
- オプションのリアローラーのパワーブラシ (10 か所)
- オプションの FTC (10 か所)。

MX00654.00002A8-40-13JUL16

プラスチック面や塗装面の損傷防止

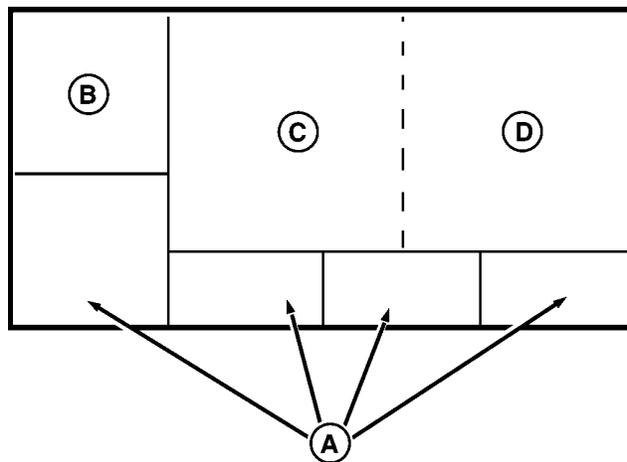
- 最初にすすいでいない場合は、プラスチック部品を

拭かないでください。乾いた布を使用すると、傷の原因になります。

- 防虫スプレーは、プラスチックや塗装面を傷めます。機械の近くで防虫剤を噴霧しないでください。
- 機械の燃料をこぼさないように注意してください。燃料により表面が傷みます。こぼれた燃料はすぐに拭き取ってください。

MP47322.00F4630-40-02DEC22

TechControl ディスプレイの見方



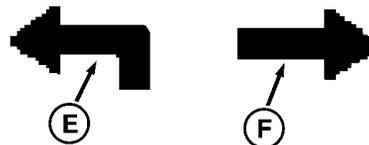
TCT002195—UN—20JAN13

コントロールボタン

TechControl ディスプレイは7つのセクションに分かれています。機械のさまざまな機能をコントロールする4つのボタンがあります。ディスプレイ下部の長方形のセクション (A) には、各ボタンで使用できる現時点の機能が示されます。ボタンに割り当てられている機能がない場合は、空白になります。メインディスプレイの1番目のセクションは、診断アイコン用に使用されます。

セクション (B) はモードインジケータ、セクション (C) と (D) はそれぞれゲージインジケータです。これらについてはこのセクションで後述します。

共通のメニュー移行ボタン



TCT002196—UN—20JAN13

「リターン」ボタン (E) を押すと、メニュー内やメイン画面からメニュー画面に戻ります。いずれの画面からでも、リターンボタンを繰り返し押すことによりメイン画面を表示することができます。

「次へ」ボタン (F) を押すと、そのメニューの次の画面に移行することができます。最後のメニュー画面に

機械の操作

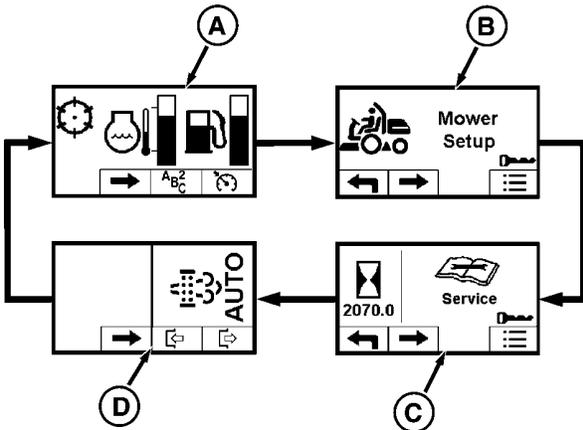
達すると、「Next (次へ)」ボタンにより最初の画面に戻ることができます。

MX00654,0000289-40-29DEC14

「Cruise Control (クルーズコントロール)」ボタン (J) が表示されます。

OUMX068,0000DFD-40-21SEP15

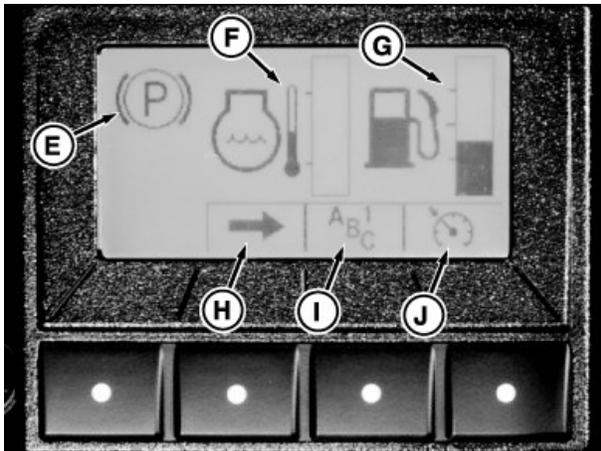
TechControl ディスプレイのメインメニューの見方



TCT013150—UN—21SEP15

「Next (次へ)」ボタンを押すと、ディスプレイが「Main (メイン)」メニュー (A)、「Mower Setup (モア設定)」(B)、「Service (整備)」メニュー (C)、「Diesel Particulate Filter (DPF) Regeneration (ディーゼル微粒子フィルタ (DPF) 再生)」画面 (D) の順に変わります。再度押すと、「Main (メイン)」メニュー (A) に戻ります。

注記：画面 (B および C) はパスワードで保護されています。



TCT011970—UN—15DEC14

メインメニューのアイコン

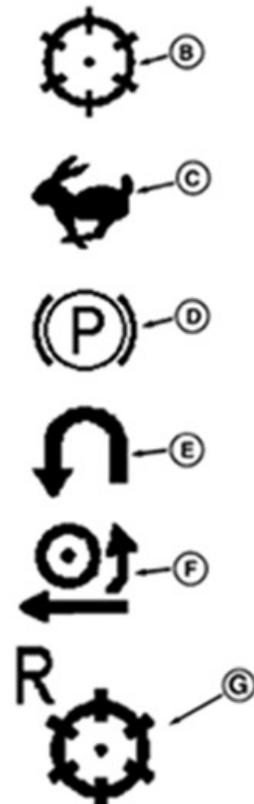
「Main (メイン)」メニューには、機械の「Mode (モード)」アイコン (E)、「Engine Coolant Temperature (エンジンクーラント温度)」(F)、「Fuel Level Gauge (燃料レベルゲージ)」(G)、「Next (次へ)」ボタン (H)、「Language Select (言語選択)」ボタン (I)、および

モードアイコンについて



TCT011971—UN—15DEC14

「Mode (モード)」アイコン (A) は機械の現在の状態を表します。「Mode (モード)」により、機械の最高許容対地 (牽引) 速度が決まります。速度は「Mower Setup (モア設定)」メニューであらかじめ設定されます。



APY571994—UN—21MAR23

機械の操作

モードアイコンの定義		
マーク	説明	機械の状態
(B)	モア	PTO オン、刈取りユニット下降済み。
(C)	輸送	PTO オフ、駐車ブレーキオフ。
(D)	駐車	駐車ブレーキ ON。
(E)	刈り作業終了	PTO オン、刈取りユニット上昇済み。
(F)	LoadMatch	大量の草の刈り取り時に移動速度を自動調整していることを示します。画面が (F および B) の間で点滅します。
(G)	後進モード	通常の刈り取りリールの方向とは逆方向に垂直カッターが回転できるようになります。(6700A E-Cut および 7700A E-Cut で使用可能。)

e48f9rz,1679028132424-40-27APR23

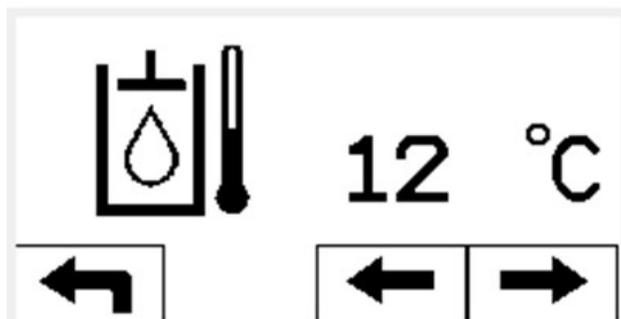
DTC 診断アイコンの見方



TCT007119—UN—04FEB14

DTC ディスプレイ画面の例

機械故障診断アイコンについて



APY571996—UN—21MAR23

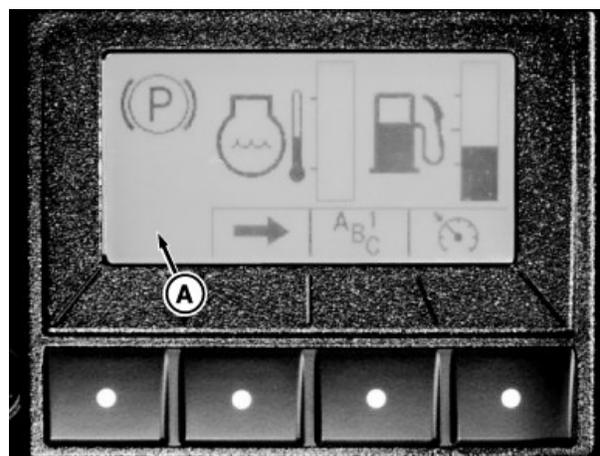
例は「作動油温度が高い」の場合

作業機の故障 DTC が発生すると、ボタン 4 に「詳細」アイコン (B) が表示されます。このボタンを押すと、例の「作動油温度が高い」のように、故障に関連する詳細 (A) がわかります。一部の故障では、テキストによる説明も表示されます。(特定のシステムの故障に関する通知については、該当する整備のセクションを参照してください。)

共通の故障に関する DTC には、DTC の原因をユーザーに示すアイコンが表示されます。アイコンがない DTC については、「トラブルシューティング」セクションの「DTC 診断アイコンの見方」と「DTC コード一覧」を参照してください。

e48f9rz,1679411627341-40-21MAR23

各コントロールユニットに対してアクティブになったすべての DTC について、その DTC の深刻性を示すアイコン (中止、警告、情報) が表示されます。そのアイコンに加えて、DTC の原因となっているコントロールユニットの TLA (3 つの頭文字) と、最後に DTC の番号が表示されます。上記の画像は一例です。VCU (Vehicle Control Unit) 接近センサーの DTC。

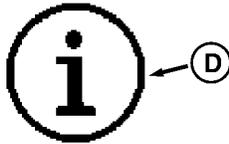
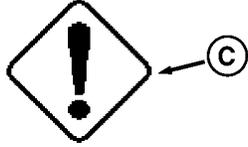


TCT011969—UN—15DEC14

メイン画面の診断アイコン

CAN (Control Area Network) バスで診断トラブルコード (DTC) がアクティブになると、ボタン 1 のアイコン (A) が表示されます。次の表に基づいてアイコンが表示されます。ここでは優先度の高い DTC を示します。

機械の操作



診断マーク

TCT002203—UN—20JAN13

診断マーク	
マーク	説明
(B)	停止アイコン
(C)	警告アイコン
(D)	情報アイコン

1 番目の矢印ボタンを押すと、DTC 画面と通常の操作画面を切り替えます。詳しくは、「トラブルシューティング」セクションの「DTC コード一覧」を参照してください。

OUMX068,0000AC3-40-01JUL15

DTC 診断アイコンについて

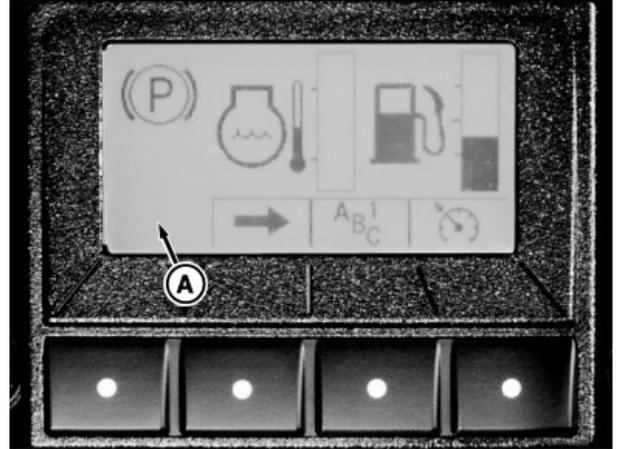


DTC ディスプレイ画面の例

TCT007119—UN—04FEB14

各コントロールユニットに対してアクティブになった

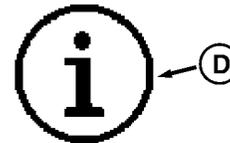
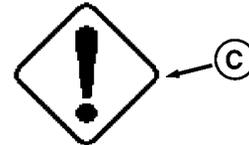
すべての DTC について、その DTC の深刻性を示すアイコン (中止、警告、情報) が表示されます。そのアイコンに加えて、DTC の原因となっているコントロールユニットの TLA (3つの頭文字) と、最後に DTC の番号が表示されます。上記の画像は一例です。VCU (Vehicle Control Unit) 接近センサーの DTC。



メイン画面の診断アイコン

TCT011969—UN—15DEC14

CAN (Control Area Network) バスで診断トラブルコード (DTC) がアクティブになると、ボタン 1 のアイコン (A) が表示されます。次の表に基づいてアイコンが表示されます。ここでは優先度の高い DTC を示します。



診断マーク

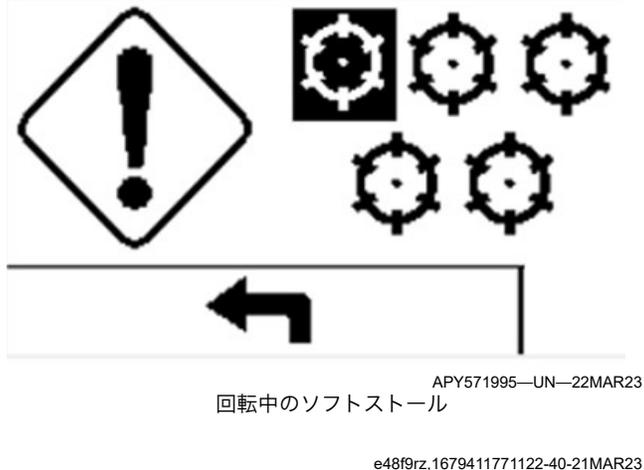
TCT002203—UN—20JAN13

診断マーク	
マーク	説明
(B)	停止アイコン
(C)	警告アイコン
(D)	情報アイコン

1 番目の矢印ボタンを押すと、DTC 画面と通常の操作

機械の操作

画面を切り替えます。詳しくは、「トラブルシューティング」セクションの「DTC コード一覧」を参照してください。



ディーゼル微粒子フィルタ (DPF) 再生とは

お使いの機械には、エンジンのエグゾーストを清浄にし、フィルタする排出ガス規制準拠エンジンが装備されています。

再生

再生とは、エグゾーストの温度を上昇させて、DPF の壁面に堆積した粒子状物質またはすすを酸化させるプロセスのことを指します。再生には 5 つの種類があります。受動的再生、拡張受動的再生、能動的再生、駐車再生、および DPF 再生です。

受動的再生

受動的再生は、排気ガスの温度が十分に上がってすすの酸化が発生する運転条件になると、DPF 内で自然に発生します。受動的再生中はエンジンの ECU (Electronic Control Unit) は何も動作を行いません。排気ガスの温度を上昇させるための燃料の注入やエアスロットルの閉鎖は行われません。受動的再生中にオペレータインターフェースに表示される表示灯はありません。

拡張受動的再生

DPF のすすレベルがあらかじめ決められたレベルに達し、かつ十分な受動的再生が得られるまで排気ガス温度が上昇する車両の運転条件になっていない場合は、エンジンの ECU は拡張受動的再生を作動させます。拡張受動的再生中は、エンジンの ECU がエアスロットルを閉じ、インジェクションのタイミングを変更することにより、排気ガス温度を上昇させて受動的再生を促進させます。拡張受動的再生中はエンジンは通常の動作を行うことができ、燃料は注入されません。拡張受動的再生中にオペレータインターフェースに表示される表示灯はありません。

能動的再生

DPF のすすレベルがあらかじめ決められたレベルに達するか、すすが拡張受動的再生により管理できない速度で堆積している場合は、能動的再生が開始されます。能動的再生中は、ECU がシリンダ内の燃料注入を開始し、燃料注入のタイミングを変更してエアスロットルを閉じることにより、排気ガス温度を上昇させて DPF 内のすすの酸化と除去を促進します。能動的再生中の排気ガス温度は、拡張受動的再生中の温度よりも高くなります。この再生中はエンジンは通常の動作を行うことができます。

駐車再生

すすレベルがあらかじめ決められたレベルに達した場合は、ECU は駐車再生を実行します。駐車再生が必要となった場合、ECU がエンジンのディレーティングを行い、駐車再生を実行します。駐車再生中は、ECU がエンジン回転数を 2000 rpm に上げ、シリンダ内の燃料注入を開始し、燃料注入のタイミングを変更してエアスロットルを閉じることにより、排気ガス温度を上昇させて DPF 内のすすの酸化と除去を促進します。駐車再生が終了するまで車両を駐車したままにしておく必要があります。

回復再生

DPF 内のすすが重大なレベルに達した場合は、回復再生によりすすレベルを減らす必要があります。再生を行わずに車両を運転したり、必要時に駐車再生を実行しないと、回復再生が必要となる可能性があります。回復再生中は、車両を駐車する必要があります。回復再生中は、ECU がエアスロットルを閉じ、インジェクションのタイミングを変更することにより、排気ガス温度を上昇させて受動的再生を促進させます。回復中は燃料は注入されません。十分な時間が経過してすすレベルが低くなると、駐車再生を実行して回復再生を完了します。回復再生が終了するまで車両を駐車したままにしておく必要があります。

MX00654.00002C9-40-01JUL15

エグゾーストフィルタシステムの概要

エグゾーストフィルタはディーゼル酸化触媒 (DOC) とディーゼル微粒子フィルタ (DPF) から構成されます。排気ガスはフィルタのラジアルインレット、DOC、DPF を通って流れ、使用方法に応じて軸方向または半径方向のアウトレットを通ります。

エンジンに負荷がかかった状態で、一酸化窒素 (NO) は DOC 内で酸化されて二酸化窒素になり、この二酸化窒素は DPF 内で粒子状物質をより容易に酸化させる作用物質になります。能動的再生中は、シリンダ内注入機能により排気システムに燃料が注入されます。余剰の燃料が DOC 内で酸化され、ECU が DOC アウトレット温度をモニタして、DOC における温度上昇を判断します。

DPF は粒子状物質、またはすすを捕捉します。排気ガスはセラミック製のフィルタコアにあるチャンネルを通ります。その他のすべてのチャンネルはアウトレットで閉塞されています。排気ガスは、多孔質チャンネ

機械の操作

ル壁を通してアウトレット開口部から出ます。排気ガスがフィルタを循環する間に、粒子状物質がチャンネルの壁面で捕捉されます。チャンネルの壁面は貴金属でコーティングされており、粒子状物質の酸化を促進します。このDPF内での粒子状物質の酸化を再生と呼びます。

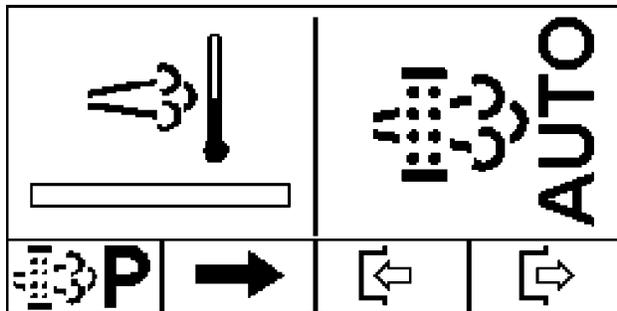
重要： 損傷を防止してください。通常の機械の運転では、システムは自動再生に設定されており、オペレータがするべきことはほとんどありません。

重要： 損傷を防止してください。エンジンの排気ガスの温度がより低い時(エンジン回転数が低く、エンジン負荷も低い時)、すずが堆積します。低いエンジン回転数または低いエンジン負荷のいずれかで長時間作動させると、駐車再生が必要となります。

エグゾーストフィルタシステムへの不要なディーゼル微粒子やすずの堆積を避けるため、以下に注意してください：

- 不要なアイドリングを避けてください。
- 適切なエンジンオイルを使用してください。(推奨品については「エンジンの整備」セクションを参照)。
- 超低硫黄燃料のみを使用してください。(推奨品については「その他の整備」セクションを参照)。

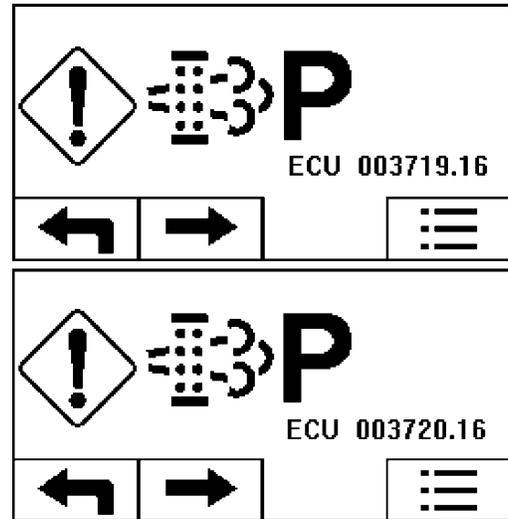
排ガス温度上昇表示灯



TCT012271—UN—03FEB15

説明	推奨手順
能動的再生が発生しています。排ガス温度が高くなっています。	必要でない限り、能動的再生を中断しないでください。

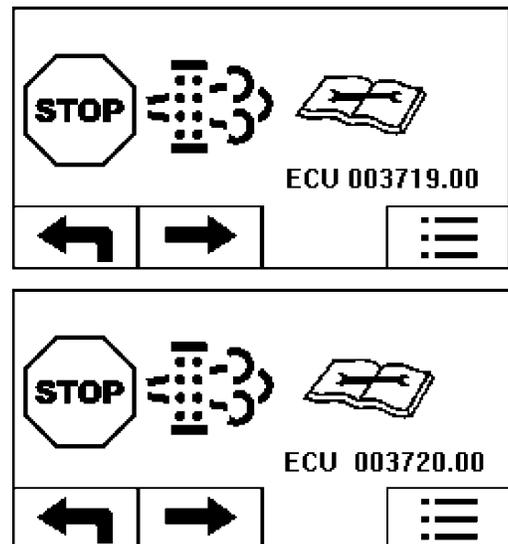
駐車再生が必要な場合



TCT012275—UN—03FEB15

説明	推奨手順
エグゾーストフィルタのすすレベルが高いため、エグゾーストフィルタのクリーニングが必要です。 注記： エンジン出力が下がり、機械の機能が制限されます。	駐車再生を実行します。

回復再生が必要な場合



TCT012276—UN—03FEB15

機械の操作

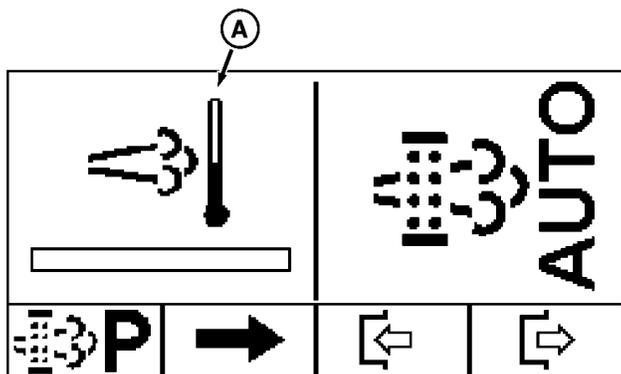
説明	推奨手順
<p>エグゾーストフィルタのすすレベルが極端に高くなっています。汚れがこのレベルに達した時は、回復再生を実行する必要があります。</p> <p>注記： エンジン出力が下がり、機械の機能が制限されます。</p>	<p>John Deere 取扱店に連絡し、エグゾーストフィルタの整備クリーニングを依頼します。</p>

TC00531.00000B7-40-03FEB15

能動的再生

エグゾーストフィルタ内のすすが一定のレベルに達すると、能動的再生が開始されます。受動的再生が発生する条件で長期間エンジンを作動させた場合、クリーニングの発生頻度は少なくなります。

エグゾーストフィルタ内のすすのクリーニングが必要であるとシステムが判断すると、能動的再生が開始されます。能動的再生は、オペレータ側からの介入は一切行われずに行われます。エグゾーストフィルタクリーニング中は、ディーゼル微粒子フィルタステータス画面に排ガス温度上昇表示灯 (A) が表示されます。



TCT012258—UN—03FEB15

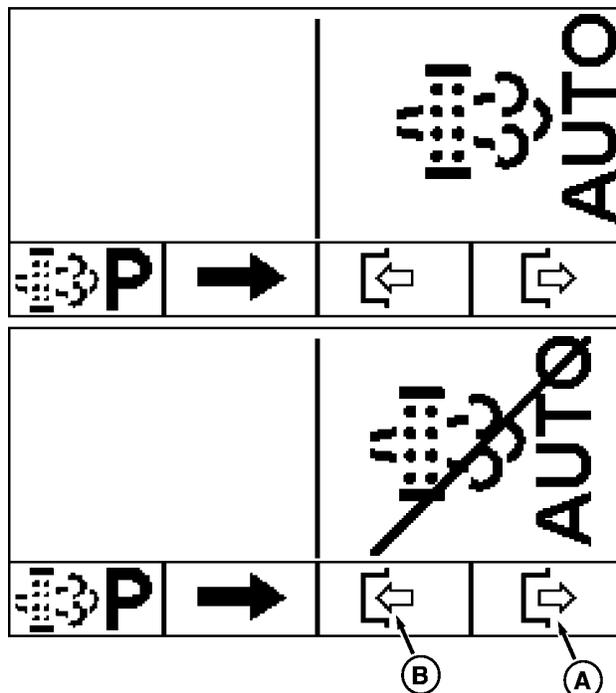
注意： けがを防止してください。火災を防止するため、可燃物をエンジンおよびエグゾーストフィルタの周囲から除去してください。再生では高温を利用します。

TC00531.00000B8-40-03FEB15

能動的再生の禁止

重要： 損傷を防止してください。通常の機械の運転では、システムは自動再生モードに設定されており、オペレータがすべきことはほとんどありません。

お使いの車両を能動的再生により発生する高温状態で適していない状況で使用しなければならない場合は、システムを一時的に無効化することができます。

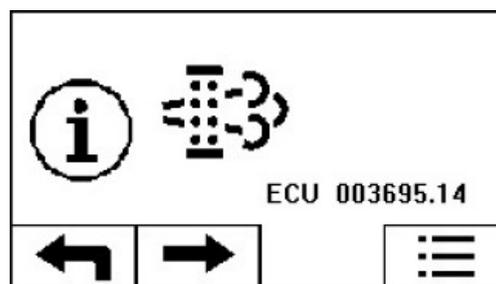


TCT012260—UN—28JAN15

自動再生機能を一時的に無効にするには、TechControl DPF ステータス画面でボタン 4 (A) を押します。自動再生のマークにラインが表示され、自動再生が無効化になっていることを示します。エグゾーストフィルタへのすすの堆積を防止するため、できるだけ早く自動再生モードを復帰させてください。TechControl DPF ステータス画面でボタン 3 (B) を押します。

注記： キースイッチを OFF に切り替えると、いつでも自動再生を有効化できます。

能動的再生が禁止されている間に、エグゾーストフィルタ内のすすのクリーニングが必要であるとシステムが判断すると、TechControl ディスプレイに次の画像が表示されます。



DTC 3695.14

TCT012259—UN—03FEB15

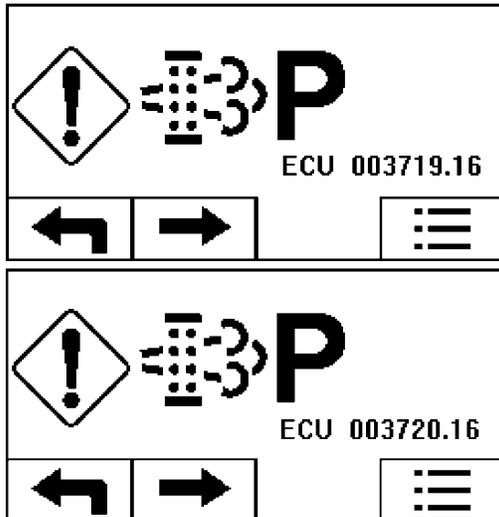
絶対に必要な場合を除いて、能動的再生を無効化しないでください。能動的再生を頻繁に無効化すると、システムが駐車再生を作動させます。これはエンジンの性能が低下して機械の機能が制限されていることを意味しており、駐車再生が実行されるまで通常の動作に復帰できません。

TC00531.00000B9-40-03FEB15

機械の操作

駐車再生

重要： 損傷を防止してください。オペレータが表示灯を無視し自動クリーニングを実行せずに機械を操作し続けると、エンジンの性能が低下し機械の機能が制限されます。駐車再生の手順を実行する必要があります。



TCT012275—UN—03FEB15

エグゾーストフィルタが目詰まりすると以下の状態になります：

- TechControl で DTC 3719.16 のアラートがアクティブになります。
- エンジン出力が下がり、機械の機能が制限されます。

この時、駐車エグゾーストフィルタクリーニングが必要となります。

駐車エグゾーストフィルタクリーニングを完了する前に、次の条件に適合する必要があります：

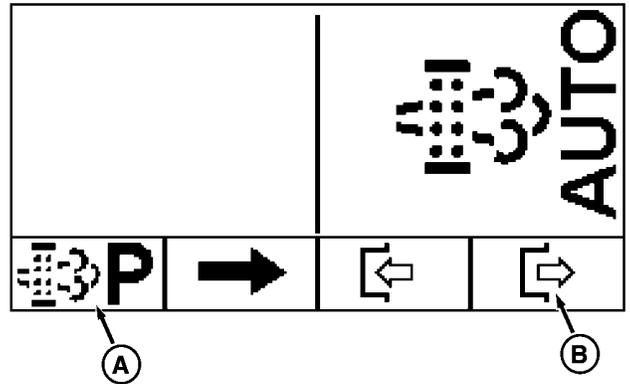
- エンジンをローアイドルで運転している。
- クーラント温度が必ず 60 °C (140 °F) 以上である。
- パーキングブレーキを必ずかけている。
- PTO を必ず OFF にする。

重要： 損傷を防止してください。駐車した機械で再生を実行している間は、機械の他の機能は使用できません。ただし、機械の非常停止に必要な機能を除きます。

燃料計の燃料レベルが長期間低くなっている場合は、再生を開始しないでください。

エンジンルームが高温になるなど必要な場合のみ、エンジンを停止してください。

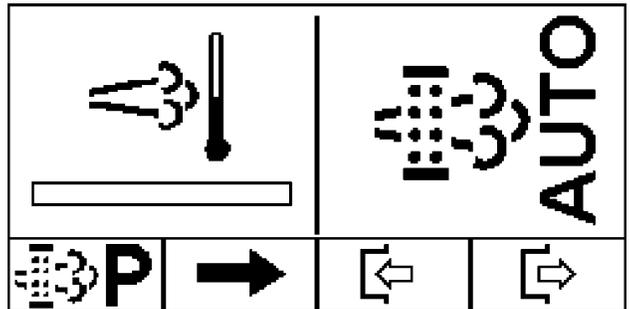
注記： 上記の基準に適合すると、駐車再生アイコン (A) が点滅して駐車再生を開始できることを示します。



TCT012270—UN—28JAN15

1. TechControl DPF ステータス画面の駐車再生アイコン (A) の下にあるボタン 1 を 5 秒間押し続けます。

注記： 駐車再生のキャンセルが必要な場合は、TechControl DPF ステータス画面のアイコン (B) の下にあるボタン 4 を押します。



TCT012271—UN—03FEB15

2. 駐車再生プロセスの進行中は、図のように TechControl DPF ステータス画面に排ガス温度上昇アイコンと進捗バーが表示されます。
3. エンジン回転数が 2200 rpm に上昇します。
4. 駐車再生プロセスが完了した後、システムが自動再生モードに戻り、機械が通常の動作に戻ります。

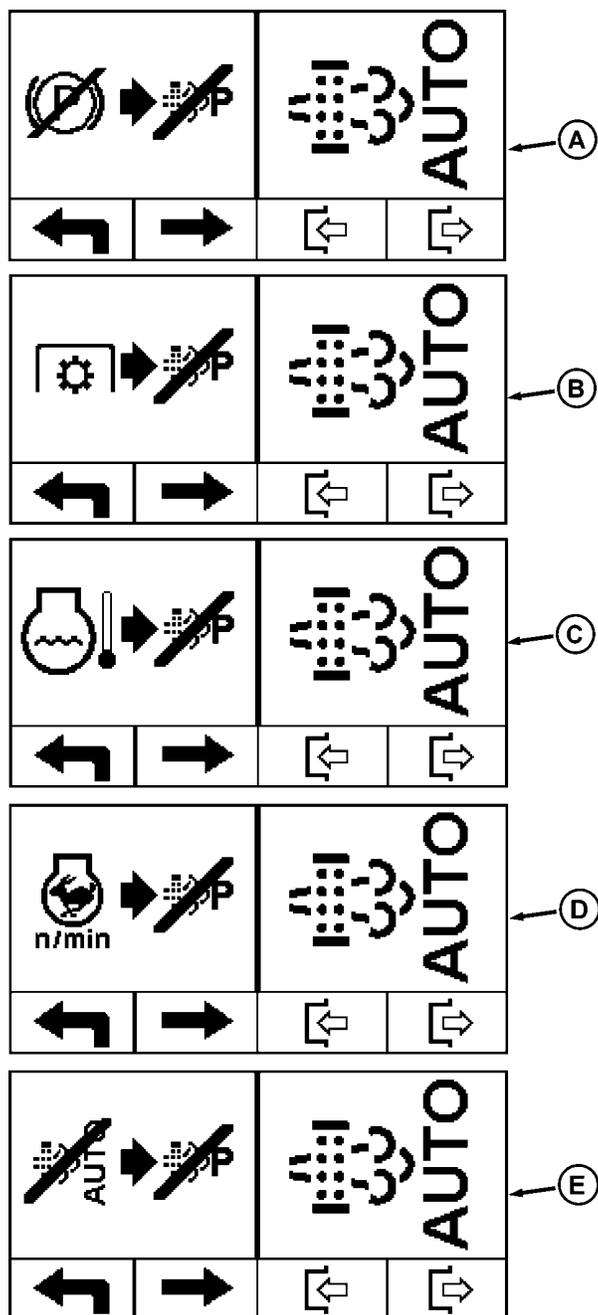
注記： 機械の操作を再び開始しない場合は、エンジンが通常の使用温度に戻るまで待ってからエンジンを停止してください。

重要： 損傷を防止してください。オペレータが表示灯を無視し駐車再生を実行せずに機械を操作し続けると、エンジンの性能が低下し機械の機能が制限されます。John Deere 取扱店による回復再生が必要です。

TC00531,00000BA-40-05FEB15

機械の操作

駐車再生インターロック通知ポップアップ



- A : パーキングブレーキ解除
 B : PTO スイッチオン
 C : エンジン温度が低い
 D : エンジン回転数が高い
 E : 能動的再生禁止

TCT013034—UN—09SEP15

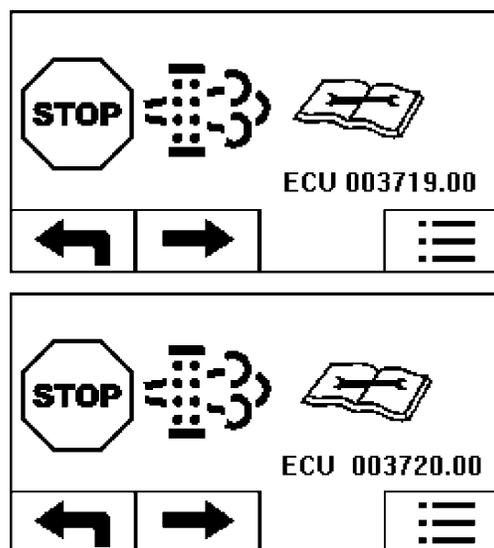
「Parked Regeneration (駐車再生)」ボタンが表示されている時 (再生が必要だが、インターロックが有効になっていない時) にユーザーがボタンを押すと、上記の機械のステータスに関する通知のいずれかが表示されます。

OUMX068,0000D54-40-07AUG15

回復再生

重要： 損傷を防止してください。繰り返しキャンセルをしたり、駐車再生を実行する表示灯を無視すると、エンジン出力がさらに制限され、最終的に取扱店による整備が必要になります。

STOP 表示灯 (A) とエグゾーストフィルタクリーニング表示灯 (B) が同時に点灯する場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。



TCT012276—UN—03FEB15

エグゾーストフィルタのすすレベルが極端に高くなると、TechControl で DTC 3719.00 のアラートがアクティブになり、エンジン出力が低下して機械の機能が制限されます。この場合は、John Deere 取扱店に連絡し、エグゾーストフィルタの整備とクリーニングを依頼してください。

回復再生が必要になると、自動再生と駐車再生は実行できなくなります。

注記： このアイコンが表示された後に機械を OFF にした場合は、エンジン再始動時にアイコンはすぐには再表示されず、トラクターは出力低下の状態でも短時間作動できます。この動作は意図的なもので、取扱店が整備クリーニングを実行できるようにするためです。

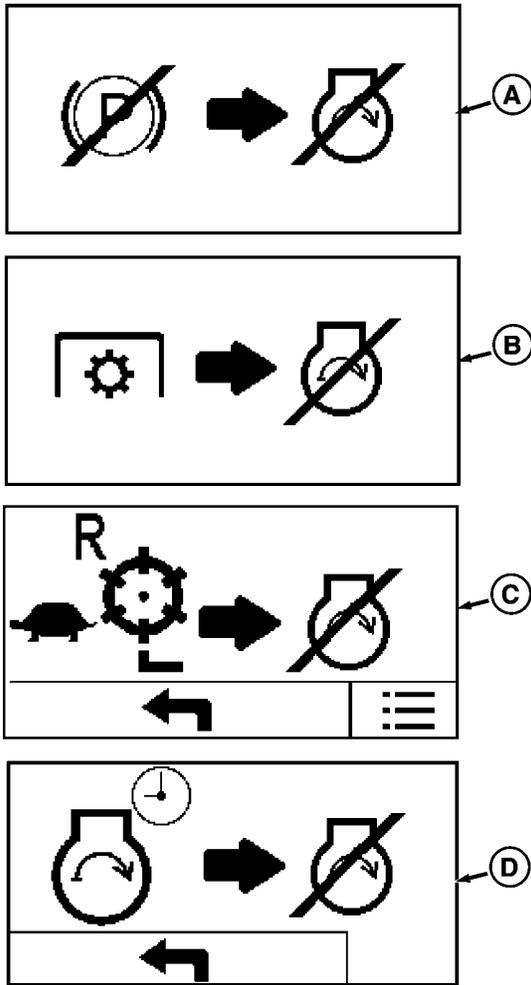
整備クリーニングを回避するには：

- 必要な場合を除いて、自動再生を無効化しないでください。
- 不要なアイドルングを避けてください。
- 必要でない限り、再生を中断しないでください。
- 可能であれば、TechControl DPF ステータス画面で排ガス温度上昇アイコンが表示されている間はエンジンを停止しないでください。
- オペレータに対して表示される情報に注意し、必要な措置をとってください。

TC00531,00000BB-40-02JUL15

機械の操作

始動時の通知

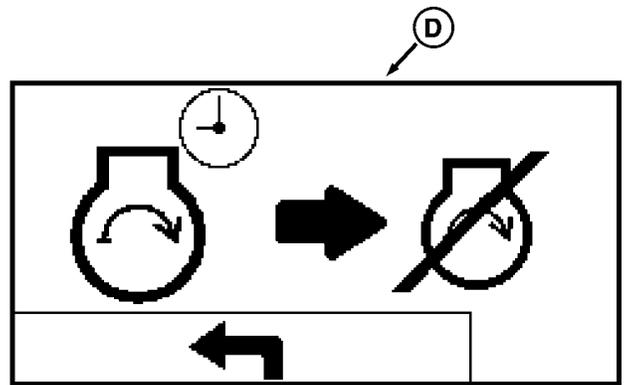


TCT012252—UN—16DEC14

オペレータの着席中に、インターロックによりエンジンのクランキングが防止されている場合、これらの画面が表示されます。これらの画面は、キーが始動位置にあり、インターロックによる停止発生時にのみ表示されます。状態が解消されると、画面は自動的に消えます。

始動時のポップアップ通知	
画面	作業機の状態
(A)	パーキングブレーキ解除。
(B)	PTO スイッチが ON になっている。
(C)	バックラップインターロックが ON になっている。
(D)	始動時間が超過した。

エンジン始動時のクランク時間エラー



TCT012253—UN—17DEC14

以下のような状況が発生すると、エンジン始動時のクランク時間超過エラー通知 (D) が表示され、エンジンの始動が中断されます。

- キースイッチを始動位置に 15 秒以上保持した場合。
- 30 秒の時間内 (15 秒のクランキング時間 2 回) にエンジンが始動しなかった場合。
- 燃料等が不適切な場合。

別のトラブルシューティングを行い、原因を特定する必要があります。

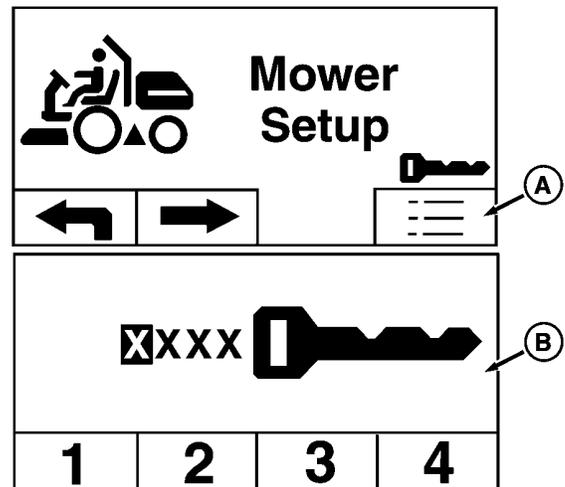
OUMX068,0000ACE-40-08SEP15

TechControl ディスプレイのセットアップ

モアセットアップメニューによるディスプレイセットアップへのアクセス

1. ホーム画面から、「次へ」ボタンでモアセットアップ画面に移動します。

注記：「Mower Setup (モア設定)」メニューに入るにはパスコードが必要です。

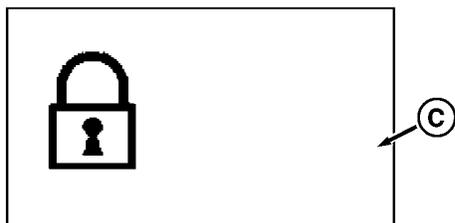


TCT010399—UN—14FEB14

2. 「Details (詳細)」アイコン (A) の下のボタンを押し

機械の操作

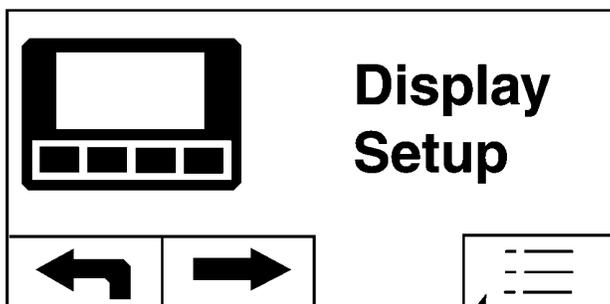
まず、画面にパスコード入力画面 (B) が表示されます。



TCT010400—UN—14FEB14

3. 対応する数字のアイコンの下にあるボタンを押して、4桁のパスコードを入力します。入力したパスコードが正しくない場合、画面 (C) が表示されます。

4. 「次へ」ボタンでディスプレイセットアップ画面に移動します。

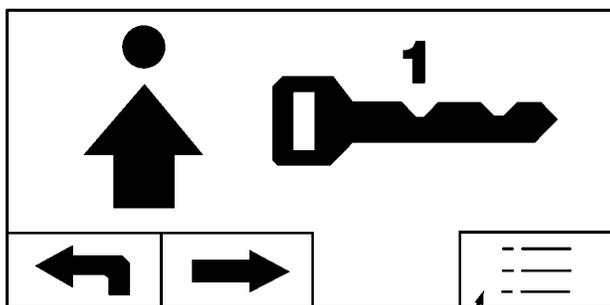


TCT010408—UN—15FEB14

5. 「Details (詳細)」アイコン (D) の下にあるボタンを押して、ディスプレイ設定のサブメニューに入ります。

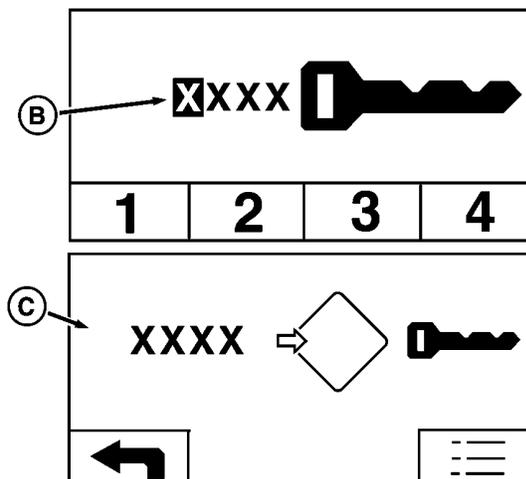
オペレータ用パスコードの変更

注記：工場出荷時のデフォルトのパスコードは 1111 です。



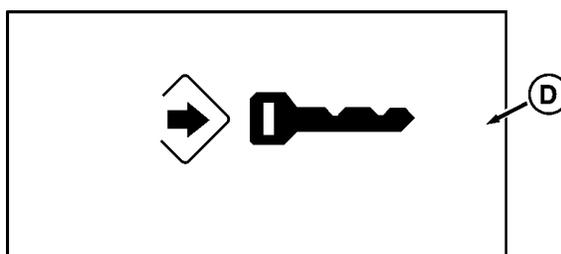
TCT010409—UN—15FEB14

1. 「Details (詳細)」アイコン (A) の下にあるボタンを押して、オペレータ用パスコードを変更します。



TCT010410—UN—15FEB14

2. 現在のオペレータ用パスコード (B) を入力します。入力したパスコードが正しければ、画像 (C) が表示されます。正しくない場合は、鍵絵記号が表示されます。

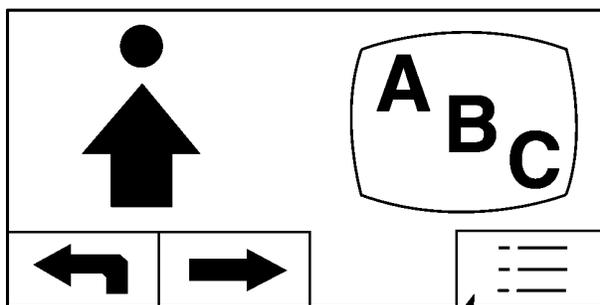


TCT010411—UN—15FEB14

3. 「Details (詳細)」アイコンの下にあるボタンを押して、新しいパスコードを入力します。新しいパスコードが受け付けられると、画像 (D) が表示されます。

テキストの有効化 / 無効化

1. 「次へ」ボタンで「テキストの有効化 / 無効化」画面に移動します。

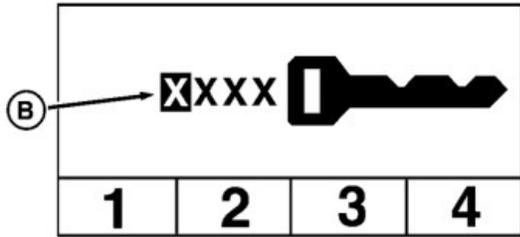


TCT010412—UN—15FEB14

2. 「Details (詳細)」アイコン (A) の下にあるボタンを押して、テキストのステータスを変更します。

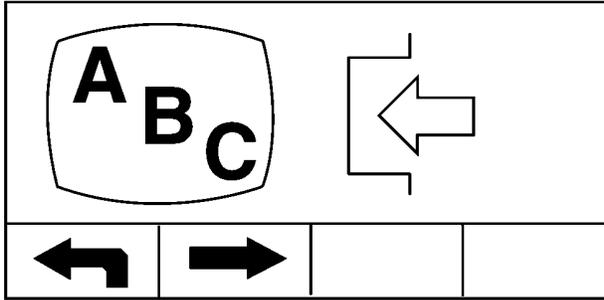
注記：テキストの有効化 / 無効化のパスコードは、オペレータパスコードとは別です。デフォルトのパスコードは 1212 です。

機械の操作



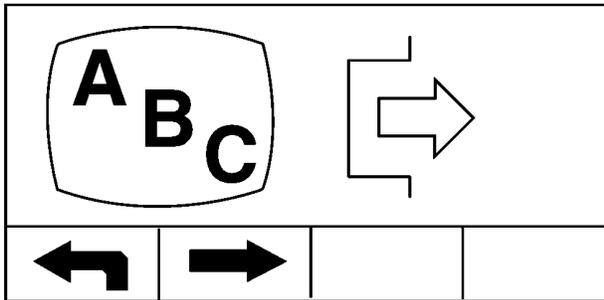
TC101624—UN—13JUL20

3. 4桁のパスコード (B) を入力します。



TCT010413—UN—15FEB14

テキストを有効化した場合



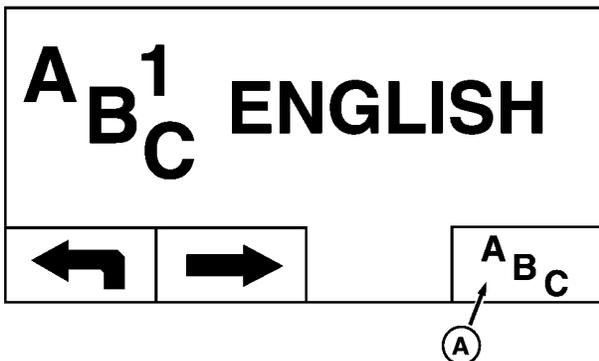
TCT010414—UN—15FEB14

テキストを無効化した場合

4. 「Next (次へ)」アイコンの下にあるボタンを押して、テキストを有効化または無効化します。

画面言語の変更

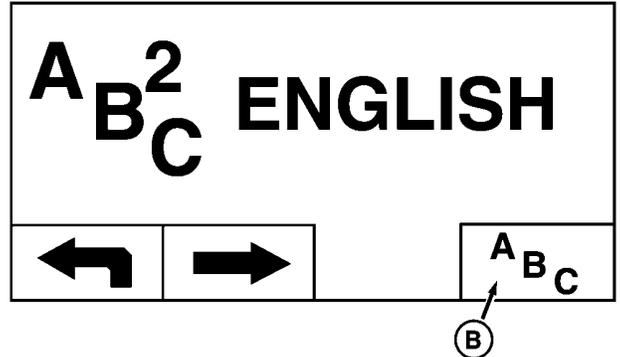
ホーム画面の「Language (言語)」ボタンで、言語 1 と言語 2 を切り替えます。



TCT010415—UN—15FEB14

• 「Next (次へ)」ボタンで「Language 1 (言語 1)」画面に移動します。「Language (言語)」ボタン (A) の

下にあるボタンで、プログラムされている言語を切り替えます。



TCT010416—UN—15FEB14

• 「Next (次へ)」ボタンで「Language 2 (言語 2)」画面に移動します。「言語」ボタン (B) の下にあるボタンで、プログラムされている言語を切り替えます。

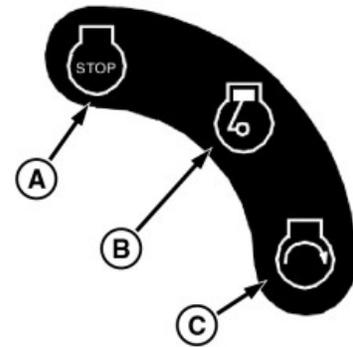
MX00654,000000A-40-13JUL20

積算時間計の使用

- 積算時間計にはエンジンのおおよその作動時間数が表示されます。
- 積算時間計と「整備間隔表」により、作業機の整備時期を判断してください。

TH84124,000017D-40-19NOV12

キースイッチの使用



TCT005787—UN—08NOV12

- A : STOP 位置。エンジンをオフにします。
- B : RUN 位置。外気温が高い (暖かい) 場合を除いて、TechControl ディスプレイに予熱のマークが表示されます。
- C : START 位置。TechControl ディスプレイに始動エラーの通知がない場合に、スタータが接続されてエンジンをクランキングします (「始動時のポップアップ通知」参照)。エンジンが始動した後、キーを RUN 位置で放します。

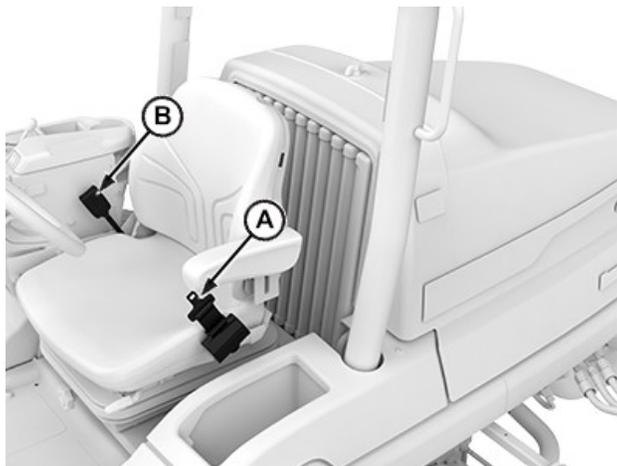
OUMX068,0000AD2-40-17DEC14

機械の操作

シートベルトの使用

⚠ 注意： けがを防止してください。転倒時保護構造 (ROPS) を備えた作業機を操作する際は、必ずシートベルトを着用してください。機械が傾いたときは、機械から飛び降りないでください。

1. シートに座ります。



APY571997—UN—22MAR23

2. シートベルトのバックル (A) を引き出し、腰の周りに一気にかけます。
3. シートベルトのバックルをロックするまでラッチ (B) に挿入します。
4. シートベルトを解除するには、ラッチからバックルが出るまで赤色のボタンを押します。

e48f9rz,1679468974500-40-22MAR23

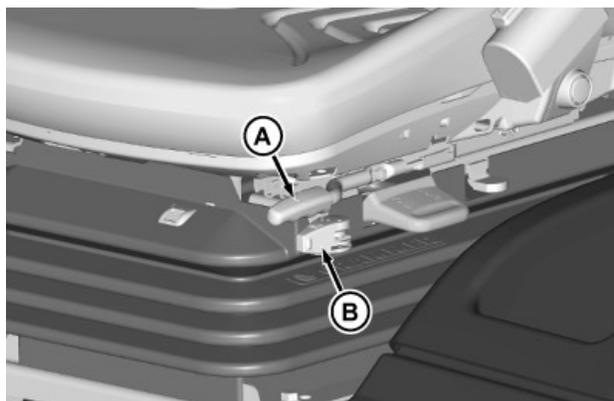
- シート背もたれのチルト調整 (C) により、シートの背もたれのチルトを調整します。
- サスペンション張力 (重量) 調整 (D) により、オペレータの乗り心地に関わる内部スプリングを調整します。
- シートサスペンションを物理的に持ち上げて、シート高さを3段階で高くすることができます。
- シートは、高く上げてから最低位置に下げることにより、下降させることができます。

OUMX068,00005A6-40-08MAY18

シートの調整

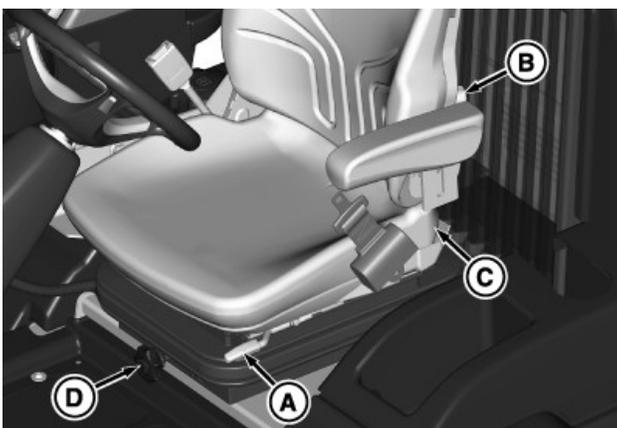
8900A のみ

オペレータコマンドアームはシートに取り付けられています。シートの調整を行うと、コントロールはオペレータと一緒に動きます。



TCT013145—UN—18SEP15

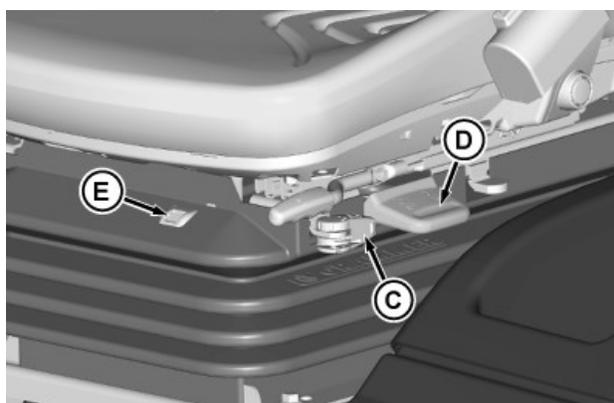
シートの調整



TCT010201—UN—25JAN14

オペレータ Command Arm はシートに取り付けられています。シート調整を行うと、コントロールは、オペレータとともに移動します。

- 前後調整 (A) により、シートを前後方向に調整します。
- ランバー調整 (B) により、背もたれのサポートを調整します。

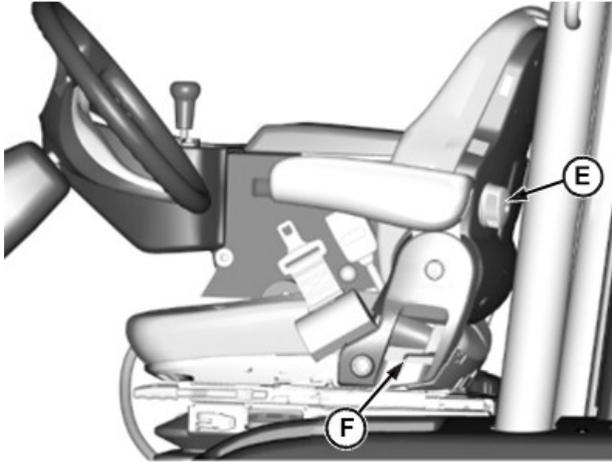


TCT013146—UN—18SEP15

1. レバー (A) を持ち上げて、シートを必要な位置まで前後に動かします。レバーを放してその位置にロックします。
2. 身長と体重の調整：
 - 前後のロックアウト：レバーを前方 (B) に回転させて、前後サスペンションをロックアウトします。レバーが前方位置の場合のみ、垂直サスペンションを利用できます。

機械の操作

- 前後サスペンションと垂直サスペンションを有効にするには、レバーを後 (C) に回します。
- **高さ調整**：ウィンドウ (E) に緑色が表示されるまでハンドル (D) を持ち上げるか、押し下げます。



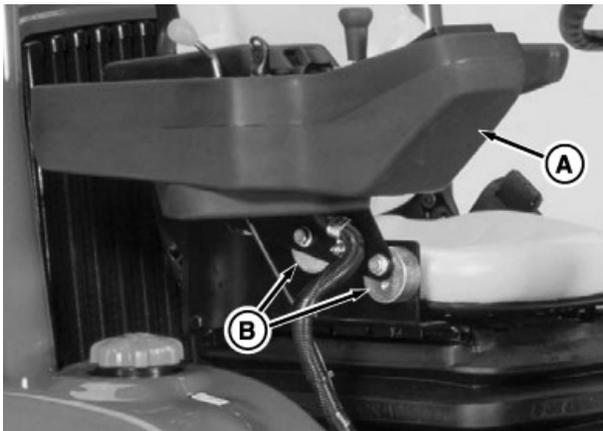
APY572001—UN—22MAR23

3. ランバーと傾きの調整

- ランバー調整 (E) を使って、シートバックのサポートを調整します。
- シートバック傾き調整 (F) を使って、シートバックの傾きを調整します。

e48f9rz,1679488372300-40-22MAR23

Command Arm の調整



TCT011953—UN—12DEC14

オペレータの Command Arm はシートとともに移動します。オペレータが快適に作業できるように、オペレータの Command Arm (A) の位置を調整します。

偏心部 (B) により、Command Arm をシートのベースに対して前後および上下方向に 50 mm (2.0 in) 調整することができます。

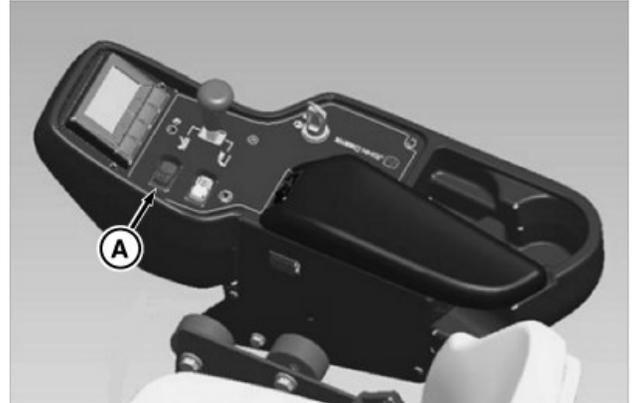
1. 偏心部 (B) の両側にあるボルトを緩めます。

注記：ボルトを取り外さないでください。Command Arm が動く程度にボルトを緩めます。

2. オペレータが希望する位置まで Command Arm を移動します。
3. ボルトを締め付けて Command Arm の位置を固定します。

OUMX068,0000AB7-40-12DEC14

パーキングブレーキの使用



TCT006609—UN—19MAR13

注記：パーキングブレーキがかかっている状態では、カuttingユニットは接続できません。

パーキングブレーキをかける (ロックする) 場合

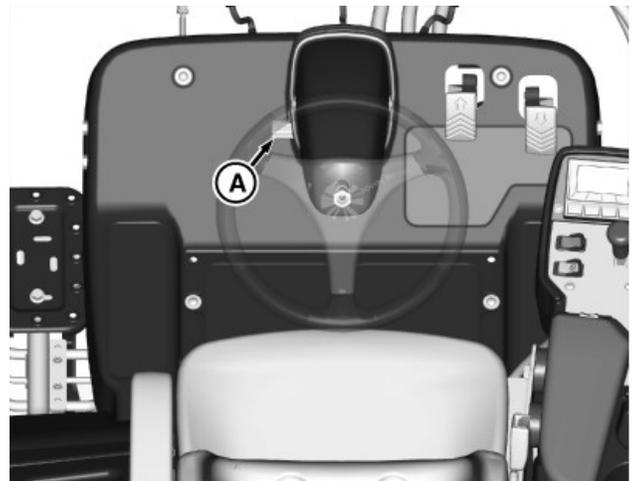
- 機械を完全に停止させます。
- パーキングブレーキスイッチ (A) の左側を下に押しします。

パーキングブレーキを解除する (ロック解除する) 場合

- パーキングブレーキスイッチの右側を下に押しします。

MX00654,00002CB-40-18AUG15

チルトステアリングの使用



TCT002213—UN—23DEC13

機械の操作

ステアリングコラムの左下にあるレバー (A) を足で踏み込んで、ステアリングコラムを調整します。希望するステアリングコラムの位置が得られた時にタブを放すとコラムのロックがかかります。

MX00654.00002A9-40-21JAN13

安全インターロックシステム

エンジンの始動

スタータを接続するには、以下の条件を同時に満たす必要があります。

- 機械を輸送モードにし、PTO を OFF にする。
- パーキングブレーキスイッチを ON (接続) 位置にする。
- 該当する場合、バックラップスイッチを OFF にする。

エンジンの作動

エンジンを継続して作動させるには、以下の条件を避ける必要があります。

- 刈り作業中 (機械がモアモード) にオペレータが運転席から離れた場合、エンジンは停止します。
- オペレータが刈り作業をやめ、機械を輸送モードにし、駆動ペダルをニュートラルにしてシートを離れても、パーキングブレーキをかけていないとエンジンが停止します。
- パーキングブレーキをかけた状態でオペレータが前進または後退を試みると、エンジンは作動を続けます。ペダルからの命令は無視され、機械は動きません。

カッティングユニットの作動

注記：本機は、エンジンが作動していてカッティングユニットが動作中の状態でも、訓練を受けたオペレータが地上でリールのバックラッピングを実行できるよう特別に設計されています。(手順については、「カッティングユニットの整備」セクションを参照してください)。

作業機がモアモードの場合は、パーキングブレーキをかけるとカッティングユニットが停止します。パーキングブレーキをかけた状態では、カッティングユニットは回転しません。

OUMX068.0000AD3-40-08SEP15

エンジンの始動

注意：けがを防止してください。エンジンの排気ガスは一酸化炭素を含んでおり、深刻な疾患や死亡の原因になります。

- エンジンを運転する前に、機械を屋外に移動させてください。

- 適切な換気装置がない密閉された場所でエンジンを運転しないでください。
- エンジンの排気管に延長管を接続して、排気ガスをエリア外に排出してください。
- 屋外の新鮮な空気を作業エリアに取り込み、排気ガスを除去してください。

重要： 損傷を防止してください。エンジンをローアイドルで作動させ、作動油を温めてからカッティングユニットを使用します。

不要なアイドルリングを避けてください。

グリルとスクリーンを清潔に保ってください。エンジンの冷却状態を維持するには多量の空気が必要です。

1. パーキングブレーキをかけます。
2. 操作コントロールをすべてニュートラルにします。
3. 機械を輸送モードにします。
4. 必要に応じて、キーを RUN 位置にしてエンジンを予熱します。TechControl ディスプレイに予熱ヒーターのアイコンが表示されます。(「予熱ヒーターの使用」参照)。

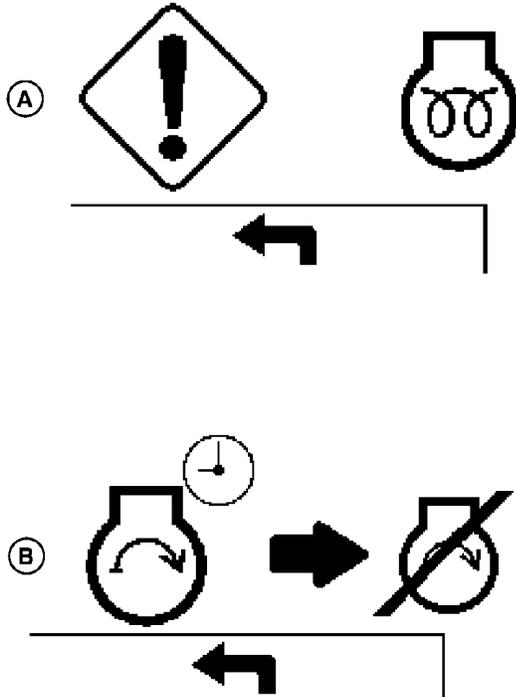
注記：スタータの接続時間は最大 15 秒です。スタータタイムアウトが連続 2 回発生した後は、60 秒間スタータを接続できません。

5. キーを START 位置まで回し、エンジンを始動します。エンジンが始動しない場合は：
 - ディスプレイに始動時のポップアップ通知が表示されていないか確認します。
 - 始動を妨げている条件があれば修正します。
 - 安全インターロックシステムの手順が実行されていることを確認します。
 - エンジンが始動せずに始動クランク時間が超過した場合、始動クランク時間が超過したことを示すアイコンが表示されます。スタータモーターの摩耗を防ぐため、作動を中断します。
6. エンジンが始動したら、キーを放して RUN 位置にします。
 - 通常、すべてのポップアップ通知が消えます。
 - 表示されたままの通知がある場合は、ただちにエンジンを停止してください。エンジンを始動する前に、問題を診断し修正します。

MX00654.00002CC-40-29JAN15

機械の操作

予熱ヒーターの使用



注記：この操作により、燃焼空気を予熱して始動性能を高めめます。

1. キースイッチを「RUN」位置にします。
 - TechControl ディスプレイに予熱ヒーターのアイコン (A) が表示されます。
 - ディスプレイからアイコンが消えるまで待ちます。
2. エンジンを始動するには、キースイッチを START 位置にします。エンジンが始動せず、始動クランク時間が超過した場合は、アイコン (B) が表示されます。スタータモーターの摩耗を防ぐため、作動を中断します。

OUMX068,0000AD4-40-29DEC14

エンジンの暖機運転とアイドリング

エンジンの暖機運転：

エンジンを 2~3 分間運転します。

エンジンのアイドリング：

不要なエンジンのアイドリングを避けてください。

MX00654,00002CD-40-14JUN23

エンジンの停止

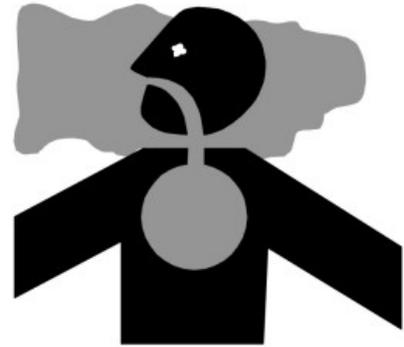
重要： 損傷を防止してください。ターボチャージャが装備されている場合は、エンジンをスローアイドルで 2 分間運転して、エンジンを停止する前にターボチャージャを冷ましてください。

機械のエンジンとマフラー周辺から草やごみを取り除かずにおくと、火災が発生するおそれがあります。刈り作業では、エンジンルームとマフラー周辺に草やごみがたまります。刈り作業後、エンジンルームとマフラー部分からすべての草やごみを清掃してください。

1. 走行を停止し、エンジンを一時的にアイドリングさせます。
2. PTO スイッチを輸送モード位置に入れます。
3. パーキングブレーキスイッチを ON 位置にします。
4. キーを OFF 位置に回します。
5. キーを抜きます。

MX00654,00002D3-40-09SEP15

安全システムのテスト



TCT005796—UN—08NOV12

注意： けがを防止してください。エンジンの排気ガスは一酸化炭素を含んでおり、深刻な疾患や死亡の原因になります。

- 機械を屋外に移動してからエンジンを運転してください。
- 適切な換気装置がない密閉された場所でエンジンを運転しないでください。
- エンジンの排気管に延長管を接続して、排ガスを区域外に排出してください。
- 屋外の新鮮な空気を作業区域に取り込み、排ガスを除去してください。

機械を使用する前に、機械に装備されている安全システムを点検する必要があります。これらの安全システムの点検を実施する前に、機械のオペレーターマニュアルをよく読み、機械の運転を完全に習得してください。

機械の操作

機械の通常の操作のための点検については、以下の点検手順に従ってください。

これらの手順中に故障が確認された場合は、機械を運転しないでください。整備については、認定された取扱店にお問い合わせください。

これらのテストは、開放されたエリアで行ってください。人を近づけないでください。

OUMX068,0000775-40-14JUN23

安全システムのテスト：エンジン始動時

始動システムのテスト

1. オペレータはシートに座るか、立っておきます。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにし、PTO をオフにします。
5. キースイッチを始動位置まで回します。

結果：スタータによりエンジンがクランクされます。しない場合は、安全インターロック回路に問題があります。

ブレーキスイッチのテスト

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキを解除します。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにします。
5. キースイッチを始動位置まで回します。

結果：スタータによりエンジンがクランクされません。クランクした場合は、安全インターロック回路に問題があります。

モア / 輸送 (PTO) スイッチのテスト

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機をモアモードにします。
5. キーを始動位置まで回します。

結果：スタータによりエンジンがクランクされません。クランクした場合は、安全インターロック回路に問題があります。

OUMX068,0000775-40-08MAY14

安全システムのテスト：エンジン作動時

シートスイッチのテスト

テスト 1

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにします。
5. エンジンを始動します。
6. 作業機から降りずにシートから腰を上げます。

結果：エンジンは作動し続けます。エンジンが止まる場合は、安全インターロック回路に問題があります。

テスト 2

1. シートに座ります。
2. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
3. 作業機を輸送モードにします。
4. エンジンを始動します。
5. パーキングブレーキを解除します。
6. 作業機から降りずにシートから腰を上げます。

結果：エンジンが 2 秒以内に停止します。エンジンが 2 秒以内に停止しない場合は、安全インターロック回路に問題があります。

テスト 3

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにします。
5. エンジンを始動します。
6. カuttingユニットを地面まで下ろします。
7. 作業機をモアモードにします。
8. パーキングブレーキを解除します。
9. 作業機から降りずにシートから腰を上げます。

結果：エンジンが 2 秒以内に停止します。エンジンが 2 秒以内に停止しない場合は、安全インターロック回路に問題があります。

静圧式前進ペダルのテスト

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにします。

機械の操作

5. エンジンを始動します。
6. 静圧式前進ペダルを約 15 mm (0.6 in) 踏み込みます。

結果：エンジンは作動し続けますが、作業機は動きません。作業機が動く場合は、安全インターロック回路に問題があります。

静圧式後退ペダルのテスト

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにします。
5. エンジンを始動します。
6. 静圧式後退ペダルを約 15 mm (0.6 in) 踏み込みます。

結果：エンジンは作動し続けますが、作業機は動きません。作業機が動く場合は、安全インターロック回路に問題があります。

モア / 輸送スイッチのテスト

1. シートに座ります。
2. パーキングブレーキをかけます。
3. 静圧式前進および後退ペダルがニュートラル位置になっていることを確認します。
4. 作業機を輸送モードにします。
5. エンジンを始動します。

注記：カッティングユニットを回転させる前に、パーキングブレーキを解除する必要があります。

6. パーキングブレーキを解除します。
7. カッティングユニットを地面まで下ろします。カッティングユニットは回転しません。
8. 作業機をモアモードにします。カッティングユニットは回転しません。
9. カッティングユニットを完全に上げ、その後地面まで降ろします。

結果：カッティングユニットが回転を始めます。カッティングユニットが回転しない場合は、安全インターロック回路に問題があります。

OUMX068.0000779-40-29JUN16

モア / 輸送 (PTO) スwitchの使用

1. エンジン運転中にパーキングブレーキを解除します。
2. 昇降レバーを後方に引いて保持し、カッティングユニットを上げます。

3. PTO スwitchの右側を下に押し、作業機をモアモードにします。
4. 昇降レバーを前に押し、カッティングユニットを下げます。

- カッティングユニットが下がるにしたがって、カッティングブレードが回転し始めます。

5. 昇降レバーを後に引き、カッティングユニットを上げます。

- カッティングユニットが上がるにしたがって、カッティングブレードの回転が止まります。

6. PTO スwitchの左側を下に押し、機械を輸送モードにし、カッティングユニットの接続を解除します。

MX00654.00002B0-40-29JUN16

昇降レバーの使用

注記：後部カッティングユニットは時間遅延作動式であり、前部カッティングユニットの後に地面まで下がって上昇します。(8800A には該当しません)。

機械 (刈り作業) :

- 昇降レバーを一瞬だけ前方に動かします。カッティングユニットが下がり、カッティングブレードが自動的に回転し始めます。
- レバーを一瞬だけ後方に動かします。カッティングユニットがクロスカットの位置まで上がり、カッティングブレードの回転が止まります。

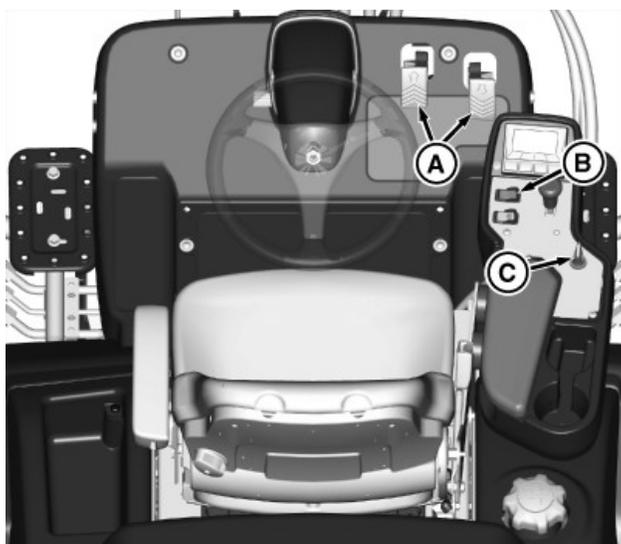
機械 (輸送) :

- 輸送時は、昇降レバーを後に保持してカッティングユニットを上昇させます。

OUMX068.0000ADB-40-17DEC14

機械の操作

非常停止



TCT006610—UN—21JAN14

注意：けがを防止してください。急停止すると作業機が不安定になる場合があります。緊急時以外は急停止しないでください。

1. 走行ペダル (A) から足を離します。
2. キーをオフ位置まで回すか、パーキングブレーキスイッチ (B) を押します。
3. キー (C) を抜きます。

MX00654,00002CE-40-08JAN14

走行ペダルの使用

注記：前進または後退のコントロールペダルから足を離すと、機械にブレーキがかかります。すべてのモデルにおいて、ディスプレイモジュールの対地走行速度調整によって、刈り作業速度および輸送速度の上限を調整できます。

1. パーキングブレーキスイッチを OFF 位置に入れます。
2. 前進するには、前進ペダルをゆっくり踏み込みます。ペダルを深く踏むほど、モアの移動速度は速くなります。（「仕様」セクションの「走行速度」を参照してください）。

注意：けがを防止してください。後退前および後退中は、機械の下側と背後を確認してください。機械を後退させる前に、近くに人がいないことを確認してください。

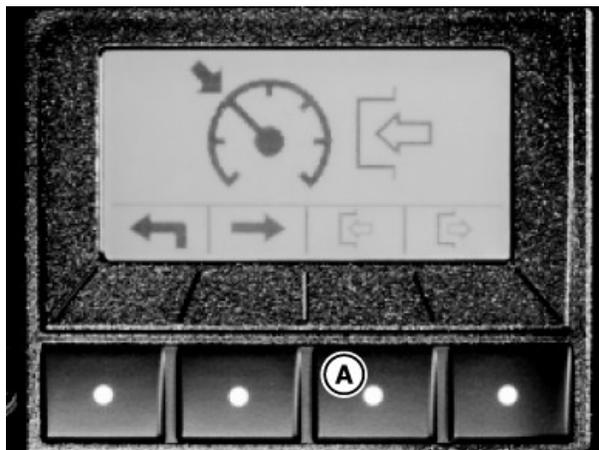
3. 後退するには、後退ペダルをゆっくり踏み込みます。ペダルを深く踏むほど、モアの移動速度は速くなります。

OUMX068,0000AEC-40-19DEC14

クルーズコントロールの使用

機械にはクルーズコントロールが装備されており、オペレータが前進走行ペダルを踏まなくても設定した走行速度を維持することができます。

1. TechControl で「Mower Setup (モア設定)」に入ります。
2. 「Next (次へ)」ボタンで「Cruise Control (クルーズコントロール)」画面に移動します。



TCT011964—UN—12DEC14

3. クルーズコントロール機能を有効化するには、3 番目のボタン (A) を押します。

- 矢印のマークが左を指します。

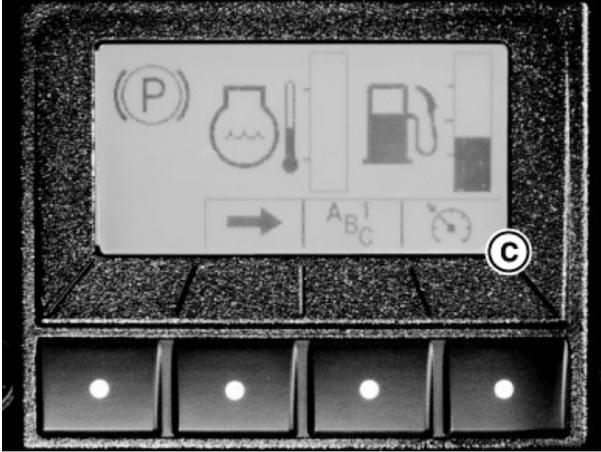


TCT011965—UN—12DEC14

4. クルーズコントロール機能を無効化するには、4 番目のボタン (B) を押します。

- 矢印のマークが右を指します。

機械の操作



TCT011966—UN—12DEC14

注記：クルーズコントロール機能を有効化すると、TechControl のホーム画面の右下にクルーズコントロールのマーク (C) が表示されます。オペレータはいつでもクルーズコントロールを使用できます。

クルーズコントロールを有効にする場合：

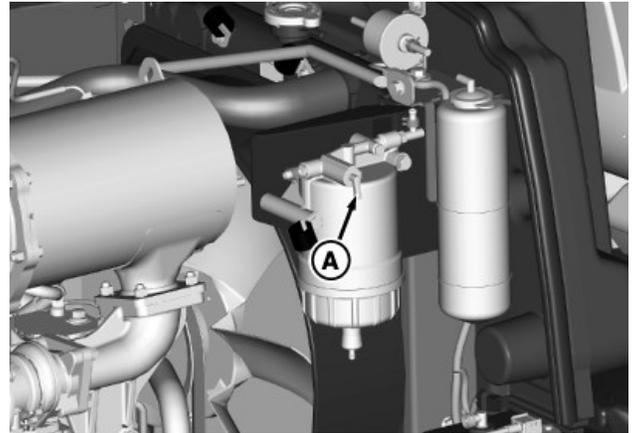
1. エンジンを始動します。TechControl にホーム画面が表示されます。
2. 必要な前進走行速度に達するまで前進走行ペダルを踏み込みます。
3. TechControl ディスプレイで 4 番目のボタン (B) を押しで一瞬保持します。
4. 走行ペダルから足を離します。機械が必要な前進走行速度を維持します。

クルーズコントロールを解除する場合は、次のいずれかを選択します：

1. 前進または後退走行ペダルを一瞬踏みます。
2. パーキングブレーキスイッチを接続位置に入れます。
3. モア / 輸送スイッチを反対の位置 (モアから輸送、または輸送からモア) に入れます。
4. TechControl のホーム画面で 4 番目のボタン (B) を押します。

OUMX068,0000ABA-40-02JUL15

燃料シャットオフバルブの使用



TCT009781—UN—14JAN14

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

1. ボンネットを上げます。
2. 必要に応じて、燃料シャットオフバルブ (A) を閉閉します。
 - バルブを開くには：バルブのレバーを垂直方向になるまで回します。
 - バルブを閉じるには：バルブのレバーを水平方向になるまで回します。

OUMX068,000051A-40-29JAN15

機械の輸送

⚠ 注意： けがを防止してください。機械をトレーラーやトラックに積み降ろしする際は、十分注意してください。

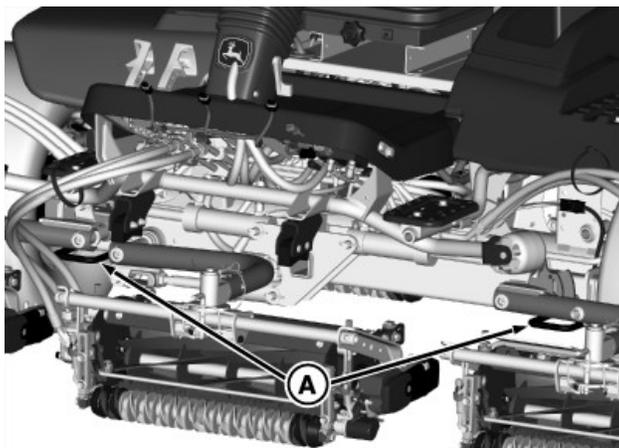
燃料遮断弁を閉じます (機械に装備されている場合)。

重要： 損傷を防止してください。トレーラーやトラックの荷台に載せて高速で機械を輸送すると、ボンネットやエンジンカバーが風圧で開き、機械が固定されていない場合は落下する可能性があります。

- トレーラーの後側からフードやエンジンカバーを開くように機械を配置して、フードやエンジンカバーが風で開かないようにしてください。
- 機械の既存のロックやラッチを使用してフードやエンジンカバーを固定してください。
- ロックやラッチがない場合は、結束ストラップを使用して、フードやエンジンカバーを固定してください。
- カuttingユニットの幅がトレーラーよりも広い場合は、Cuttingユニットを輸送位置で固定してください。
- 可能な限り、すべてのユニットをトレーラーのデッキまで降ろしてください。

機械の操作

1. ラッチをかけ忘れた場合でもボンネットが風で開かないよう、機械は後退させてトレーラーに積み込みます。
2. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)
3. カuttingユニットをトレーラーのデッキまで下げます。



TCT006576—UN—01FEB14

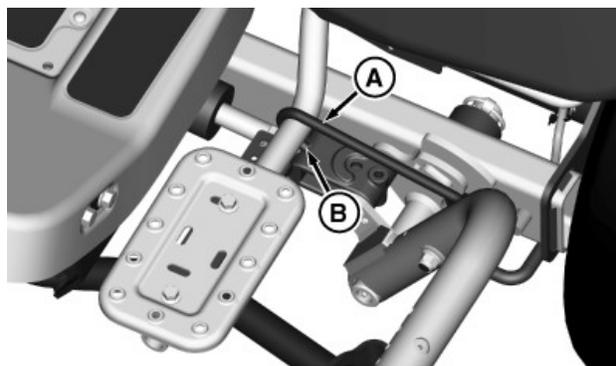


APY582075—UN—09JUN23

4. フロントの溶接ループ (A) とリアのバンパーバー (B) を、チェーン、ケーブル、ストラップのアンカー位置として使用します。
5. これらの固定位置にストラップ、チェーン、ケーブルを通して取り付け、トレーラーに固定します。
6. モアのボンネットのラッチを確実にかけます。

e48f9rz,1679488555003-40-09JUN23

モアの作業現場までの運転



TCT006578—UN—23DEC13

注記：モアを長距離にわたって運転する場合は、リフトロックを使って前部Cuttingユニットを支持します。

1. 前部Cuttingユニットを完全に上げます。
2. 両側のブラケットの-slot (B) にロックフック (A) をかけます。

TH84124,0000197-40-16MAR13

手動で機械を動かす

重要： 損傷を防止してください。機械を正しく動かさないと、トランスミッションが損傷する可能性があります。

- ユニットの移動は手作業でのみ行ってください。
- 他の車両を用いてユニットを移動しないでください。
- ユニットの牽引しないでください。
- ユニットの移動速度は 2 mph 未満で動かしてください。
- ユニットの移動距離は 1/2 マイル以上移動しないでください。

エンジンをかけずに作業機を移動する必要がある場合は、ブレーキリリースバルブを使用します。

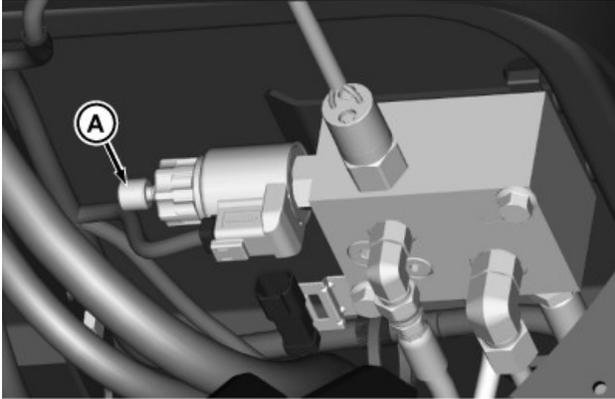
⚠ 注意： けがを防止してください。ブレーキバルブを開放すると、機械は制約なしに動く状態になります。

機械が傾斜地で止まった場合は、制御を失って坂を下ることを防止するため、ブレーキバルブを開かないでください。

駆動輪をブロックし、ブレーキを解除した時に意図せずに動かないようにしてください。

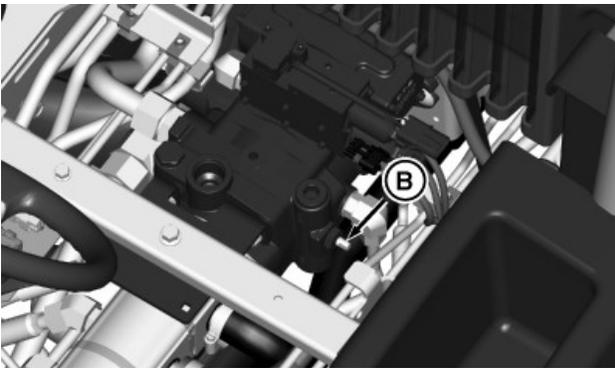
1. 駆動輪をブロックします。

機械の操作



TCT013063—UN—08SEP15

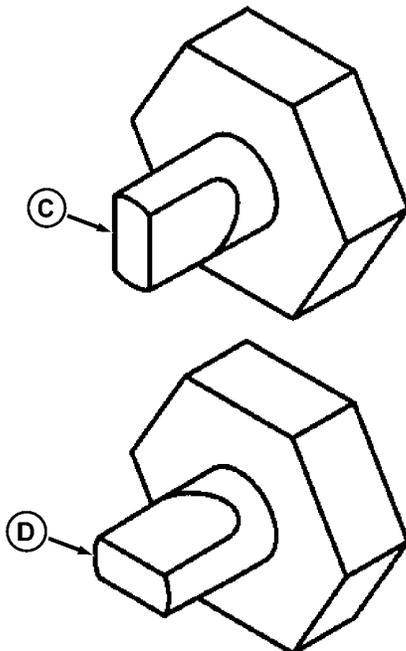
2. パーキングブレーキのリリースバルブを作動させるには、ノブ (A) を時計回りに締まるまで回します。
3. ブレーキを解除するには、ステアリングホイールを反時計回りに 1/2 回転させます。
4. ハイドロスタティックトランスミッションのロックを解除するには、
 - a. オペレータシートを上げます。



TCT007109—UN—20JAN14

- b. 平坦部が垂直位置 (C) になるまで、トランスミッションハウジング側部のピン (B) を回します。
 - c. オペレータシートを下げます。
5. 駆動輪からブロックを取り外します。
6. 機械を希望する場所まで押すか引きます。
7. ハイドロスタティックトランスミッションをロックするには、
 - a. オペレータシートを上げます。
 - b. 平坦部が水平位置 (D) になるまで、トランスミッションハウジング側部のピンを回します。
 - c. オペレータシートを下げます。
8. パーキングブレーキのリリースバルブを無効にするには、ノブ (A) を完全に緩むまで反時計回りに回します。

MX00654.0000290-40-08SEP15



TCT013062—UN—15SEP15

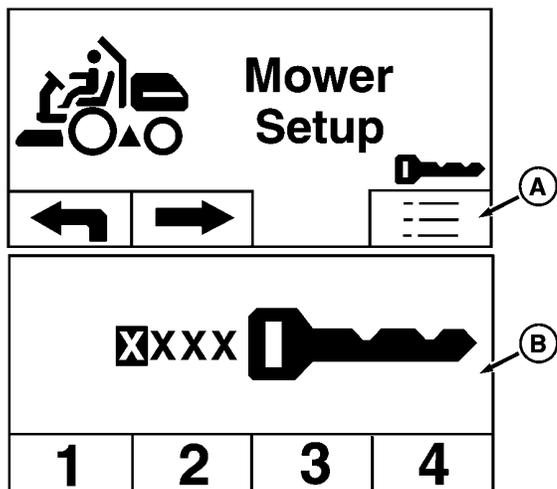
カッティングユニットの操作

TechControl によるモアの設定

モア設定メニューへのアクセス

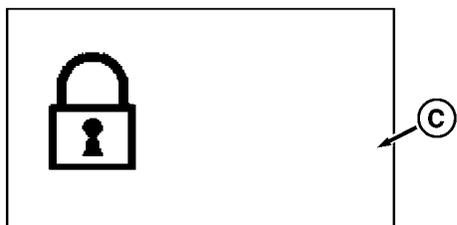
1. ホーム画面から、「次へ」ボタンでモアセットアップ画面に移動します。

注記：「Mower Setup (モア設定)」メニューに入るにはパスコードが必要です。



TCT010399—UN—14FEB14

2. 「詳細」アイコン (A) の下のボタンを押します。画面にパスコード入力画面 (B) が表示されます。
3. 対応する数字のアイコンの下にあるボタンを押して、4桁のパスコードを入力します。入力したパスコードが正しくない場合、画面 (C) が表示されます。



TCT010400—UN—14FEB14

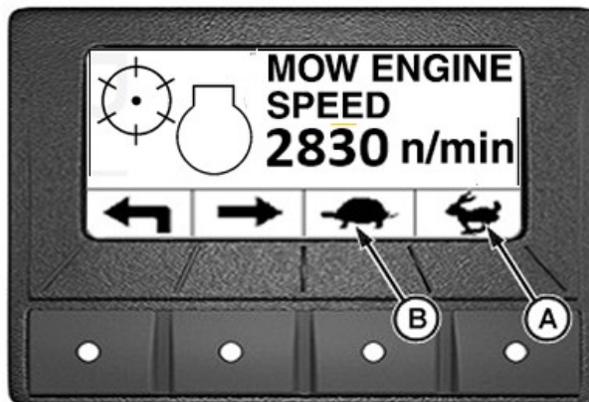
モアのエンジン回転数の設定

モアのエンジン回転数により、PTO を接続した際の最高エンジン回転数を設定します。

モア/輸送スイッチをモア位置にすると、この設定値までエンジン回転数が増加します：

推奨エンジン刈り取り回転数：

- PrecisionCut™ モデル：2830 rpm
- TerrainCut™ モデル：2700 rpm
- E-Cut ハイブリッド™ モデル：2830 rpm ~ 2300 rpm
- E-Cut ハイブリッド™ モデルは、低負荷運転でエンジン回転数を下げて運転できます。



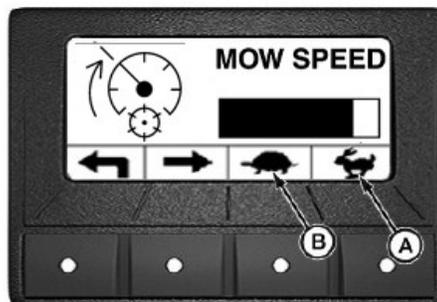
APY572846—UN—02MAY23

- モアのエンジン回転数を上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- モアのエンジン回転数を下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

刈り速度の設定

「次へ」ボタンで「MOW SPEED (刈り取り速度)」画面に移動します。

注記：最低の設定では、バーの 20% が満たされません。



APY572005—UN—02MAY23

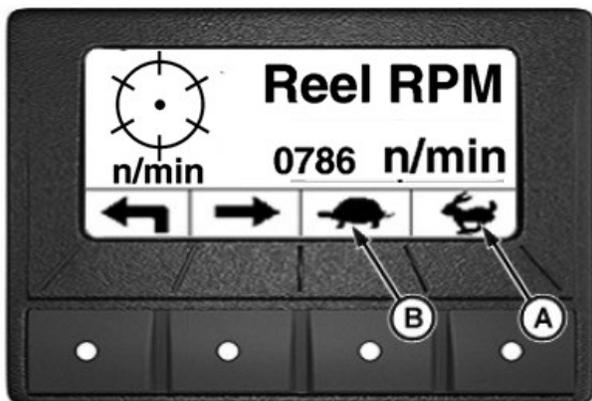
- 刈り速度を上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- 刈り取り速度を下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

リール回転数の設定 (E-Cut™ のみ)

「次へ」ボタンで「Reel Speed (リール回転数)」画面に移動します。

注記：リール回転数の最高設定値は 2200 rpm で、最低設定値は 1500 rpm です。(6080A、6500A、7500A および 8000A E-Cut ハイブリッド™。) リール回転数の最高設定値は 1600 rpm で、最低設定値は 800 rpm です。(6700A および 7700A E-Cut ハイブリッド™)

カッティングユニットの操作



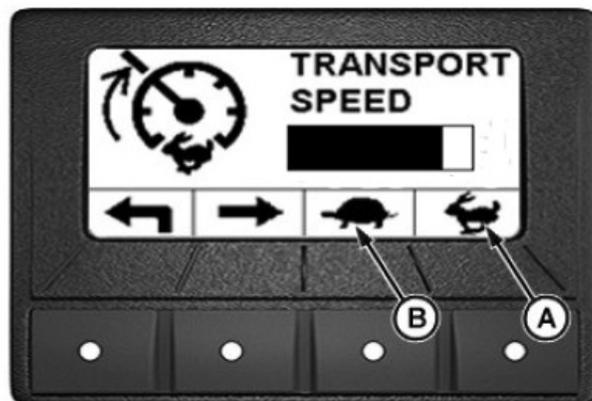
APY572007—UN—02MAY23

- リール回転数を上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- リール回転数を下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

旋回速度の設定

「次へ」ボタンで「Turn Speed (旋回速度)」画面に移動します。

注記：旋回速度の設定は、作業機の刈り速度の設定の割合で表されます。最低の設定は 50% です。



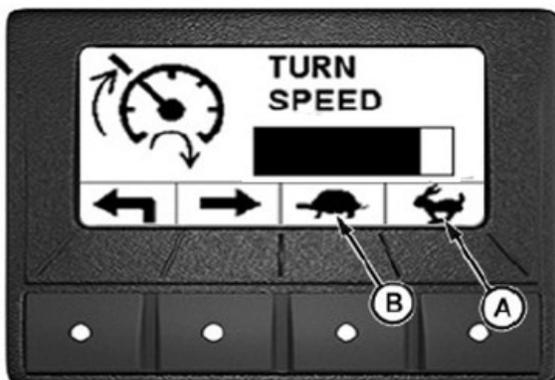
APY580991—UN—06JUN23

- 輸送速度を上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- 輸送速度を下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

LoadMatch の有効化 / 無効化

LoadMatch 機能を有効にすると、モアが高負荷の作業をする際に牽引速度を減少させることができます。

「次へ」ボタンで「LoadMatch」画面に移動します。



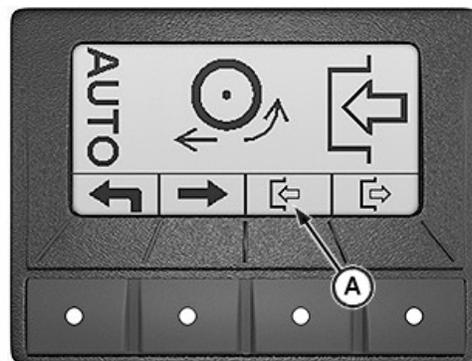
APY580990—UN—06JUN23

- 旋回速度の割合を上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- 旋回速度の割合を下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

輸送速度の設定

「次へ」ボタンで「Transport Speed (輸送速度)」画面に移動します。

注記：最低の設定では、バーの 20% が満たされません。

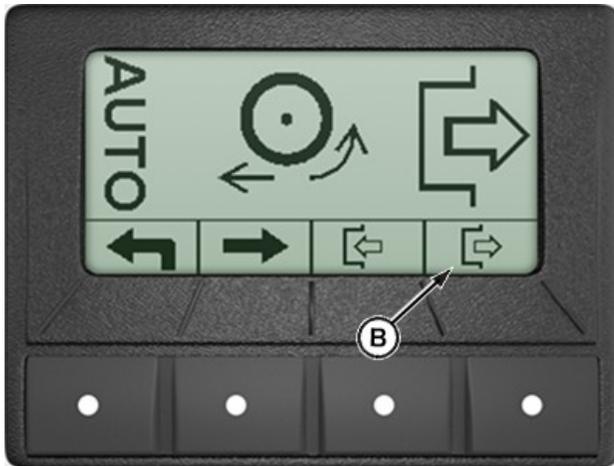


APY565508—UN—21FEB23

LoadMatch が有効

LoadMatch 機能を有効にするには、「有効化」アイコン (A) の下にあるボタンを押します。

カッティングユニットの操作



APY582097—UN—20JUL23

LoadMatch 無効

LoadMatch 機能を無効にするには、「無効化」アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

工場初期設定へのパスコードのリセット

次の手順で、モア設定のパスコードを工場初期設定にリセットできます。



TCT010428—UN—15FEB14

1. スタートアップ画面で、ボタン 2 と 4 を押し続けてから放します。

注記：この手順が終わるまで、ディスプレイの画面は空白になります。

2. ボタン 3 と 4 を押して放します。
3. ボタン 3 を押して放します。
4. ボタン 4 を押して放します。
5. ボタン 1 と 4 を押します。

パスコードのリセットが完了すると、画面にパスワードをリセットしたことを知らせるメッセージが表示されます。

後進モードの有効化/無効化

重要： 損傷を防止してください。後進モードは、垂直刈り取り時のみ使用することを目的としています。通常の刈り取り作業が始まったときは、後進モードを無効にします。リバースモードはバックラップ機能を目的としていません。

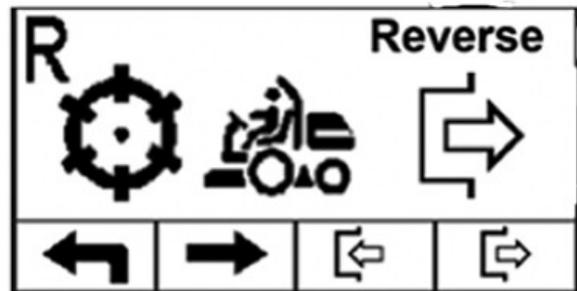
注記：後進モードは、6700A E-Cut ハイブリッドモデルと 7700A E-Cut ハイブリッドモデルでのみ許可されます。

「次へ」ボタンを使用して、後進モード画面に切り替えます。



APY572012—UN—02MAY23

後進モード有効化



APY572013—UN—02MAY23

後進モード無効化

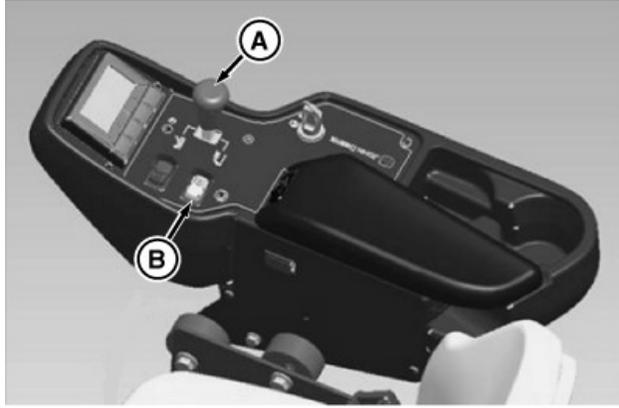
- 後進モードは、双方向ブレードの垂直刈り取りで使用することを目的としており、ほとんどの条件下で良好な垂直刈り取り性能を発揮します。
- 後進モードが有効になっている場合、垂直カッターは通常の刈り方向とは反対方向に回転します。
- このモードの使用中は、ホーム画面に後進アイコン

カッティングユニットの操作

が表示されます。リールが逆方向に回転していることをオペレータに知らせます。

mk71445,1690203085700-40-25JUL23

カッティングユニットの接続



TCT006611—UN—19MAR13

注意：けがを防止してください。機械の近くに人が近づいた場合は、必ずカッティングユニットを止めてください。

重要：損傷を防止してください。PrecisionCut および TerrainCut モデルでは、エンジンをフルスロットルで運転し、カッティングユニットが正しい速度で作動できるようにします。

注記：リア側のカッティングユニットの地面までの昇降は、フロント側のカッティングユニットより後になります。

- 昇降レバー (A) を前方に押し、カッティングユニットを下げます。
 - フロント側のカッティングユニットは、リア側のカッティングユニットより先に地面に下がります (モデル 8800A を除く)。
- モア / 輸送 (PTO) スイッチ (B) の右側を押し下げてモアモードにします。昇降レバー (A) を再度押すと、カッティングユニットが接続し始めます。
 - 機械がモアモードの場合、昇降レバーは最後まで押し下げるか引き戻すだけでよく、保持しなくてもカッティングユニットは下降または上昇します。
 - 作業機が輸送モードの場合、カッティングユニットが完全に上昇するまで昇降レバーを後方いっばいに保持する必要があります。
- 前進走行をゆっくりと開始します。
- 先頭のカッティングユニットがフェアウェイの反対側の端に達したら、ただちに昇降レバーを引き戻します。

- カッティングユニットが上昇し、自動的に止まります。

- 刈り作業を終えたら、「Mow/Transport (モア / 輸送) (PTO)」スイッチ (B) の左側を押し下げて機械を輸送モードにし、カッティングユニットを解除します。昇降レバーを後に保持し、カッティングユニットを上昇位置まで上げます。

重要：損傷を防止してください。ターボチャージャが装備されている場合は、エンジンをスローアイドルで 2 分間運転して、エンジンを停止する前にターボチャージャを冷ましてください。

- 機械を停止させ、エンジンを短時間作動させて、エンジンの温度を下げます。

e48f9rz,1686314587418-40-09JUN23

非常停止：カッティングユニット

注記：非常時にカッティングブレードを止めるには 3 つの方法があります。

回転の停止

- カッティングユニットを上げると、ブレードが止まります。
- パーキングブレーキスイッチを押して ON 位置に入れると、カッティングブレードが止まります。
- 機械を輸送モードにする (PTO スイッチを OFF にする) と、カッティングブレードが止まります。

回転の開始

- パーキングブレーキスイッチを押して OFF 位置に入れます。
- 昇降レバーを前方に押し、カッティングユニットを下げます。
- 機械をモアモードにします (PTO スイッチを ON にします)。昇降レバーを前方に押すと、カッティングユニットが作動します。

OUMX068,0000528-40-03FEB14

刈り作業のヒント

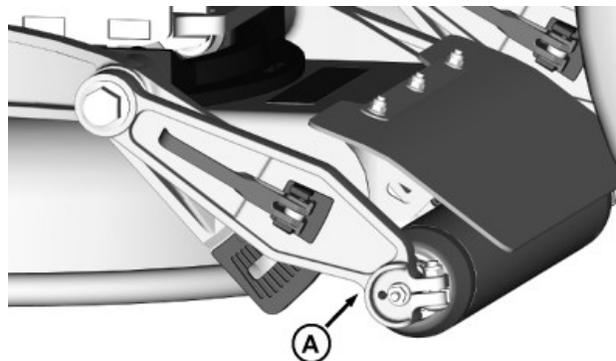
注記：ディスプレイモジュールの対地走行速度調整によって、刈り作業速度および輸送速度の上限を調整できます。

- モア / 輸送スイッチをモア位置に入れ、高速エンジン回転数で草を刈ります。
- 芝が乾燥している時に刈ります。
- カッティングユニットと排出部シールドをきれいに保ちます。
- 鋭利なブレードで刈ります。

カッティングユニットの操作

- 条件に合った走行速度を選びます。
 - 丈の長い芝または濡れた芝は2回刈ります。最初は希望する芝丈より長めにカットし、その後で切りたい高さに揃えます。
 - 丈が高い芝、または密生した芝では移動速度を遅くします。
 - 機械のホイールをスリップ、横滑りさせないようにして芝へのダメージを避けます。
 - 急カーブを曲がる際は、芝面でホイールを止めてねじらないようにしてください。

OUMX068,0000529-40-02JUL15



TCT013043—UN—11AUG15

2. フロントからリアのレベルを調整するには、リアローラー (A) の位置を変更します。
3. リアブレード先端はフロントブレード先端より 3~6 mm (1/8~1/4 in) 高くなります。
4. リアローラーを所定位置にロックします。
5. ブレードのすくい角を点検します。必要に応じて調整を繰り返します。

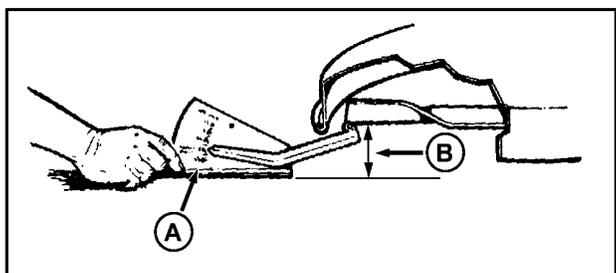
OUMX068,0000D6C-40-13JUL16

ブレードのすくい角の調整 (回転式)

ブレードのすくい角の点検 (フロントからリアの高さ)

1. ブレードの先端がロータリーデッキの前方になるようにブレードを回します。
2. フロントブレード先端から地面までを測定します。
3. リアブレード先端から地面までを測定します。

注記： 短い定規または水平調整用ゲージ (品番 AM130907) (A) を使用して、モアブレードのレベルを点検します。



TCT013041—UN—11AUG15

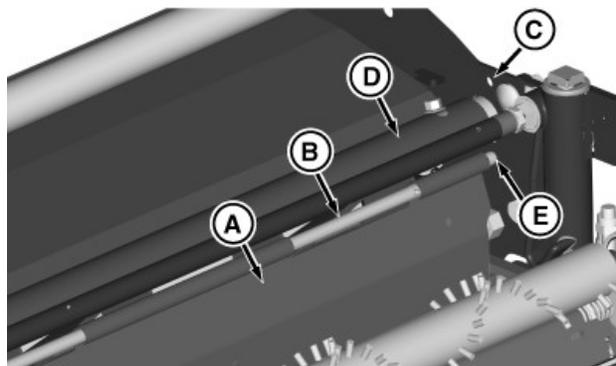
4. リアブレード先端の高さ (B) はフロントブレード先端より 3~6 mm (1/8~1/4 in) 高くなります。
5. ブレードのすくい角が許容値に収まらない場合は、ブレードのすくい角を調整します。

ブレードのすくい角の調整 (フロントからリア)

1. ロータリーデッキの前部で必要な刈り高を設定します。(「カッティングユニットの整備」セクションの「ロータリーデッキの刈り高 (HOC) の調整」を参照してください)。

グラスデフレクタの調整 (QA7)

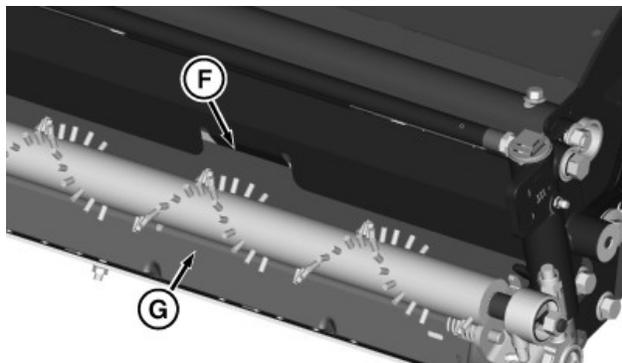
注記： グラスデフレクタは閉位置または開位置に設定することができます。グラスキャッチャを使用する場合は、後部カッティングユニットのデフレクタを開位置に設定する必要があります。



TCT007091—UN—03JAN14

1. デフレクタを開位置に設定するには、デフレクタ (A) を一方にスライドさせ、ロッド (B) の反対側を外にスライドさせます。
2. デフレクタをカッティングユニットから取り外します。
3. デフレクタのロッド (B) をカッティングユニットのフレームの上側の穴 (C) に挿入します。
4. デフレクタを図のように刈り高調整チューブ (D) に載せます。
5. デフレクタを閉位置に設定するには、デフレクタのロッド (B) をカッティングユニットのフレームの下側の穴 (E) に入れます。

カッティングユニットの操作



TCT007092—UN—23DEC13

6. デフレクタ下部のタブ (F) をベッドナイフのシュー (G) に固定し、草が排出されないようにします。

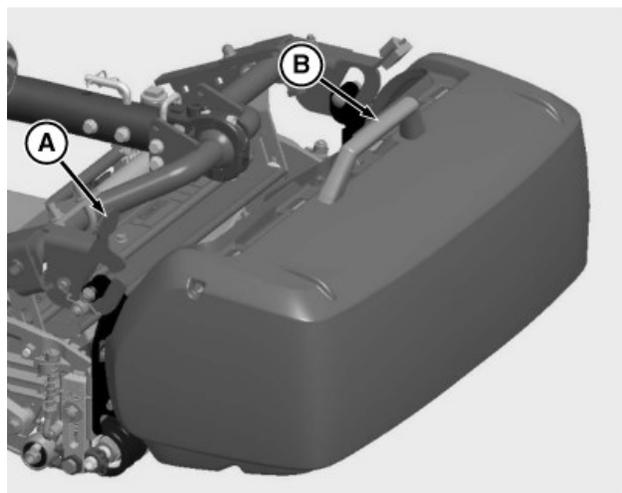
TH84124.00001A0-40-03JAN14

グラスキャッチャの取り外しと排出

QA5 カッティングユニット

取り外し

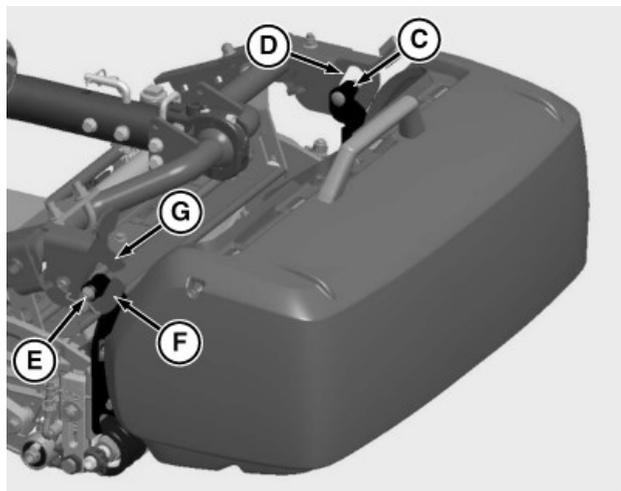
注記：リアカッティングユニットのキャッチャを機械の側部から取り外します。



TCT015958—UN—06JUN18

1. ハンドル (A) を押して掛け金ラッチを開放・ロック解除位置まで反時計回りに回します。
2. キャッチャハンドル (B) つかんで持ち上げて、グラスキャッチャをカッティングユニットから取り外します。

取り付け



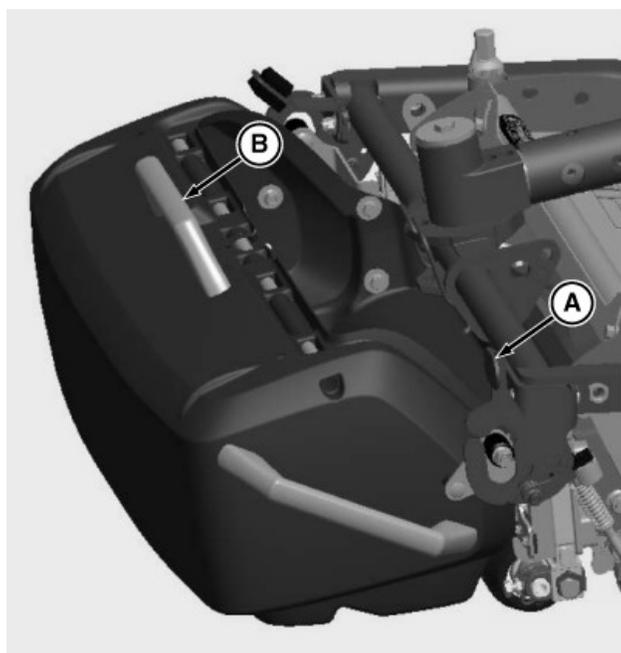
TCT015959—UN—07JUN18

1. グラスキャッチャのサポートピン (C) を取り付けブラケット (D) のスロットに挿入します。
2. ピンで掛け金ラッチ (G) を押し開くか、掛け金ラッチのハンドルを手動で開いてグラスキャッチャのサポートピン (E) を取り付けブラケット (F) のスロットに旋回させます。
3. ブラケット (F) のスロットの内側に配置されると、ばね式掛け金ラッチハンドルが閉じて、グラスキャッチャが固定されます。

QA7 カッティングユニット

取り外し

注記：リアカッティングユニットのキャッチャを機械の側部から取り外します。



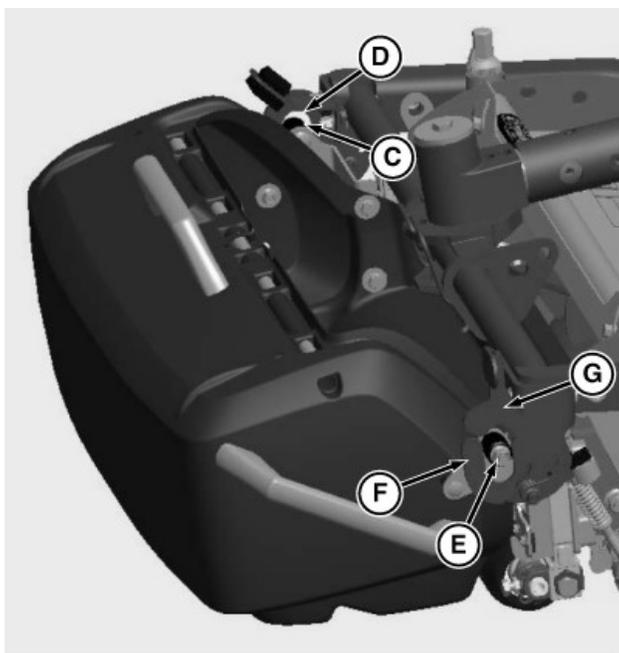
TCT015956—UN—06JUN18

1. ハンドル (A) を押して掛け金ラッチを開放、ロック解除位置まで時計回りに回します。

カッティングユニットの操作

2. キャッチハンドル (B) つかんで持ち上げて、グラスキャッチャをカッティングユニットから取り外します。

取り付け



TCT015957—UN—07JUN18

1. グラスキャッチャのサポートピン (C) を取り付けブラケット (D) のスロットに挿入します。
2. ピンで掛け金ラッチ (G) を押し開くか、掛け金ラッチのハンドルを手動で開いてグラスキャッチャのサポートピン (E) を取り付けブラケット (F) のスロットに回転させます。
3. サポートピンがブラケット (F) のスロットの内側に配置されると、ばね式掛け金ラッチハンドル (G) が閉じて、グラスキャッチャが固定されます。

MX52301.000200A-40-26JUN18

カッティングユニットの下向き圧力の付加

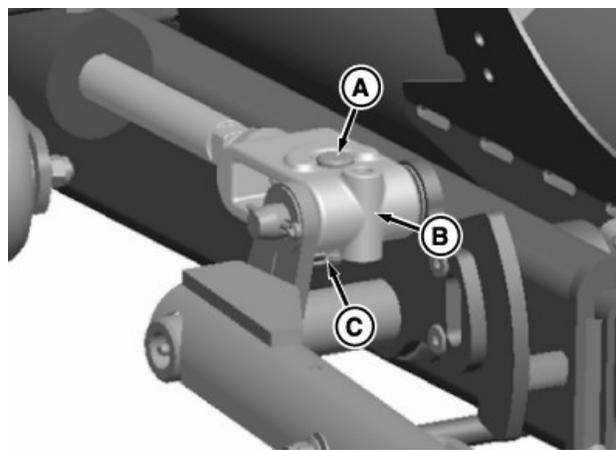
下向き圧力を作動させないで操作すると、地面に対してカッティングユニットを押し下げる力が減少します。下向き圧力なしでの操作はトラクションを向上させ、燃料消費量を低減します。

標準的な下向き圧力では、カッティングユニットに 9.5 kg (21 lb) の力がかかります。結果として、下向き圧力により有効 HOC が変わります。地面が乾燥し、不均一な芝の面によりカッティングユニットがバウンドするような場合に下向き圧力を使用することを推奨します。下向き圧力を作用させる場合、地面全体にわたってカッティングユニットを押し付けるためエンジンの所要動力が増大します。リフトアームピンが潤滑されていることを確認してください。

機械式下向き圧力を作動させるためのピンの取り付け

重要： 損傷を防止してください。パーチカルカッティングユニットを使用している場合を除き、8900A では下向き圧力ピンの使用をお勧めしません。パーチカルカッティングユニットにピンが必要な場合は、(5) 45M7104 穴付きピンおよび (5) J16931 スプリングピンを購入してください。

注記： 手順はすべてのリフトシリンダで同じです。



TCT011961—UN—12DEC14

前部リフトシリンダ

1. リフトシリンダのクレビス (B) にピン (A) を取り付けます。
2. スプリングロックピン (C) でピンを固定します。
3. 残りのリフトシリンダに対してもこの手順を繰り返します。

機械的な下向き圧力を解除するには、逆の手順に従います。

油圧式カッティングユニット下向き圧力の使用 (オプション)

オプションの下向き圧力キットが必要です。

重要： 損傷を防止してください。下向き力をカッティングユニットに追加すると、トラクション能力が低下します。

油圧式下向き圧力のシステムを作動させるには、カッティングユニットの機械式ピンを下側の位置に取り付ける必要があります。

カッティングユニットを降ろすと、油圧式下向き圧力が付加されます。

軽量フェアウェイ用モアの理論上的下向き圧力の読み値とカッティングユニットに作用する下向き圧力の関係

下向き圧力バルブの圧力	カッティングユニットの下向き圧力
44 kPa (300 psi)	115 N (26 lb)

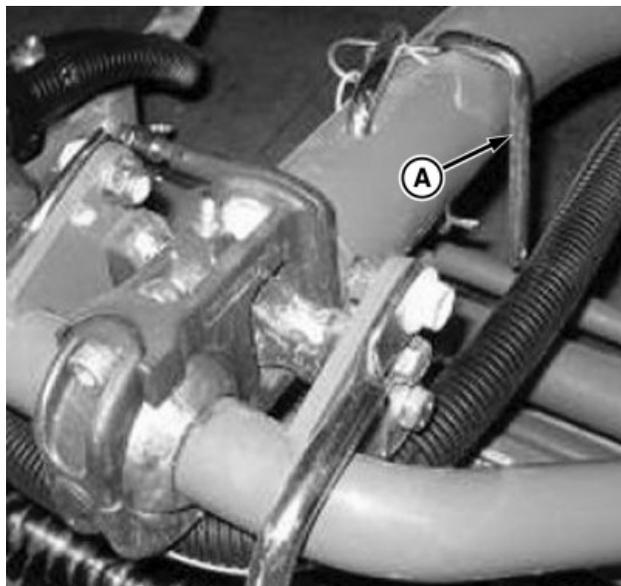
カッピングユニットの操作

58 kPa (400 psi)	129 N (29 lb)
73 kPa (500 psi)	142 N (32 lb)
87 kPa (600 psi)	169 N (38 lb)
102 kPa (700 psi)	191 N (43 lb)

OUMX068,000115C-40-04OCT16

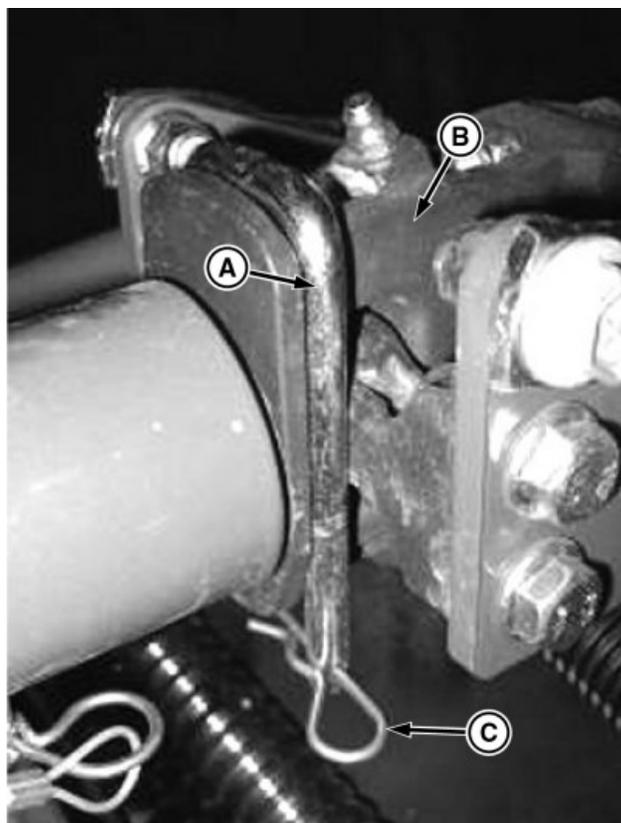
アンチステアピンの使用

QA5



TCT005823—UN—12NOV12

1. スプリングクリップと U 型ピン (A) をリフトアームから取り外します。

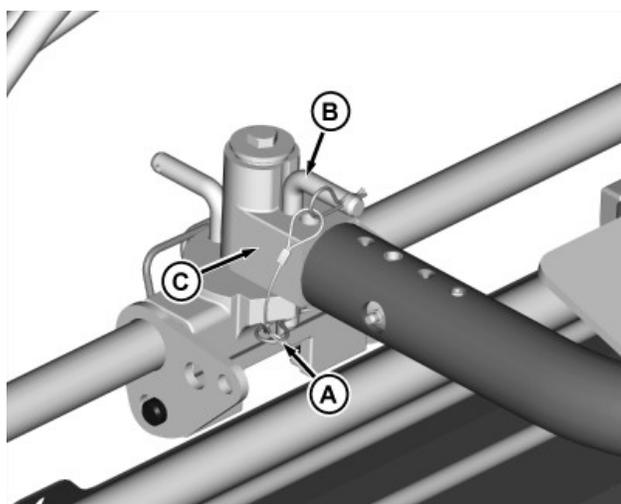


TCT006148—UN—12NOV12

2. スプリングクリップ (C) で、リフトアーム (B) の端部に U 型ピンを取り付けます。

注記： 所定位置にピンを押し込むには、カッピングユニットをステアリングさせなければならない場合があります。

QA7



TCT014024—UN—27JUN16

1. スプリングクリップ (A) とピン (B) をリフトアーム (C) の後の穴から取り外します。
2. ピン (B) をリフトアーム (C) 端の前の穴に移動します。スプリング (A) を取り付けます。

カッティングユニットの操作

注記： 所定位置にピンを押し込むには、カッティングユニットの向きを調整する必要がある場合があります。

TH84124.0000056-40-27JUN16

ターフコンディショナの操作

重要： 損傷を防止してください。トップドレッシングの直後にグリーンテンドーまたはフェアウェイトテンドーコンディショナ (GTC または FTC) を使用する場合は、ブレードが鈍くなっている可能性があります。トップドレッシングの後、3 日以上待つしてから GTC または FTC を使用してください。

コンディショナ処理では、地表近くで垂直な切断を行います。ブレードを調整してほふく植物を切断し、横に広がった葉を起こします。頻繁に十分な観察を行うことが重要です。さもないと、植物にストレスがかかります。必要に応じて調整します。

注記： 最初の設定は刈り高さと同じにし、芝を損傷しないようにしてください。

深い切断をする場合は、刈り高の約 2.33 mm (0.093 in) 下に設定します。これより深く設定すると芝に損傷を与えるおそれがあります。

1. 芝のコンディショニングを初めて行う際は、GTC または FTC のブレードを刈り高と同じ高さに設定してください。
2. GTC または FTC でカットする際は、芝をよく調べ、むらのあるところや、刈りすぎて見えないか確認します。必要に応じて GTC または FTC の貫入を少なくします。
3. カット後、1~2 時間経ってから芝を点検します。黄色または褐色がかっていないか確認します。これは過剰なストレスを受けていることを示します。
4. 明白なストレスが確認できる場合は、次のカット時に GTC または FTC の貫入を 0.39 mm (0.016 in) に減らします。
5. 3~5 日間、この設定でカットとコンディショニングを継続します。ストレスを頻繁に点検します。
6. ストレスがないようであれば、GTC または FTC の貫入を 0.25 mm (0.010 in) 増やします。明らかに刈りすぎている場所がないか点検します。2~3 日間観察し、ストレスの兆候がないか確認します。
7. ストレスが顕著になるまで、この設定で GTC または FTC による刈り作業を行います。GTC または FTC の貫入を 0.25 mm (0.010 in) 戻して調整します。

注記： 芝のストレスは、灌漑、気温、湿度、薬剤散布、病気、刈り取った草など、様々な原因の組み合わせにより起こります。

積極的なコンディショニングには、このような多様な原因に合わせて調整と監視を行う必要があります。

コンディショニングの頻度も状況に応じて減らす必要があります。

TH84124.00001A2-40-19NOV12

カッティングユニットの清掃

重要： 損傷を防止してください。洗浄した後でグリースを塗り、フィッティングとベアリングから水分を取り除きます。

カッティングユニットから草を取り除くために高圧水を使用しないでください。

1. カッティングユニットを使用した後は毎日清掃します。
2. カッティングユニットに付いた芝は、低圧の水で洗い流してください。
3. カッティングユニットに適切なグリースを塗ります。

TH84124.00001A3-40-19NOV12

整備間隔

機械の整備

重要： 損傷を防止してください。高圧洗浄を行うと、機械の部品が損傷するおそれがあります。

極端な条件での運転により、整備間隔の短縮が必要になる場合があります：

- 高温、ほこり、またはその他の過酷な条件で運転すると、エンジン部品が汚れたり、詰まりが発生することがあります。
- 機械を常にアイドル状態、低速、または短期間頻繁に運転した場合、エンジンオイルが劣化する可能性があります。

次のタイムテーブルを参照して機械の定期メンテナンスを行ってください。

車両を安全に駐車します。（「安全」セクションの「安全な駐車」参照）。

OUMX068,000052F-40-23NOV21

毎回使用前

- エンジンオイルを点検します。
- 作動油を点検します。
- クーラントを点検します。
- 漏れを点検します。
- タイヤを点検し、空気圧をチェックします。
- 安全インターロックシステムを点検します。
- ブレーキシステムを点検します。
- 空気ろ過システムを点検します。
- 部品に緩み、欠損、損傷がないか点検します。
- すべての安全ガードとシールドを点検します。
- 燃料 / ウォーターセパレータを点検します。
- ペダルやステアリング制御を点検します。
- シートベルトを点検します。
- モアブレードを点検します。

OUMX068,0000D5D-40-10AUG15

使用后

- 燃料を点検して補充します。
- 機械からごみを取り除きます。
- 冷却システムからごみを取り除きます。
- カuttingユニットおよび装置からごみを除去します。
- 洗浄後に機械を潤滑します。

OUMX068,0000D5E-40-10AUG15

慣らし運転 (最初の 5 時間後)

ホイール金具を点検して締め付けます。

OUMX068,0000D5F-40-14JUN23

慣らし運転 (最初の 50 時間後)

- 作動油フィルタを交換します。
- オルタネータベルトの張力を点検します。
- ファンベルトの張力を点検します。
- すべてのホースとクランプを点検します。

OUMX068,0001071-40-24JUN16

50 時間ごと

- ドライブシャフトを潤滑します。
- フロントローラーを潤滑します。
- リアローラーを潤滑します。
- リールベアリングを潤滑します (QA5 および QA7)。
- リールのスプラインを潤滑します (QA5 および QA7)。
- ブレードのスピンドルを潤滑します (回転式)。
- 装備されている場合は、リアローラーのパワーブラシを潤滑します (QA5 および QA7)。
- グルーマーサポートを潤滑します (QA5 および QA7)。
- リフトシリンダを潤滑します。
- リフトアームを潤滑します。
- カuttingユニットのピボットを潤滑します。

e48f9rz,1676010315779-40-21FEB23

250 時間ごと

- エンジンオイルとフィルタを交換します。
- オルタネータベルトを点検します。
- ファンベルトを点検します。
- すべてのホースとクランプを点検します。
- コンディショナまたはブラシシャフトのコレットナットを締め付けます (装備されている場合)。
- すべてのデッキの刈高レバーに適切な張りがあるか点検します。

OUMX068,0001072-40-24JUN16

500 時間ごとまたは毎年

- ROPS の金具のトルクを点検します。
- 燃料フィルタを交換します。
- エアフィルタを交換します。

OUMX068,0001073-40-23OCT20

整備間隔

750 時間ごとまたは毎年

- 作動油を交換します。
- 作動油フィルタを交換します。(または、作動油フィルタ詰まり表示灯 (装備されている場合) で交換が必要と示された場合)。
- 作動油サクシオンストレーナを清掃または交換します。

OUMX068.0001074-40-22FEB23

1000 時間ごと、または毎年

- リフトアームのピボットブッシングを交換します。
- バルブクリアランスを点検します。

OUMX068.0001075-40-23OCT20

2000 時間または 24 か月ごと

エンジnakラントとサーモスタットを交換します。

OUMX068.0000D63-40-14JUN23

Bio HyGard に変更後の整備間隔

Bio Hy-Gard を使用するよう変更した作業機については、以下の間隔で整備を行います。

250 時間ごと

作動油とフィルタを交換します。

1 年ごと

Bio Hy-Gard 潤滑剤を交換します。

TH84124.00001B1-40-14JUN23

バイオディーゼル燃料に変更後の整備間隔

重要： 損傷を防止してください。B6 から B20 の混合燃料のうち、EN14214 (欧州規格) または ASTM D-7467 (アメリカ規格) に適合したバイオディーゼル燃料のみを使用してください。

バイオディーゼル燃料は、燃料販売業者が製造した日から 3 か月以内に使用する必要があります。

注記： バイオディーゼル混合燃料を使用する際は、*John Deere Biodiesel Fuel Conditioner* の使用を推奨します。

B6 ~ B20 の混合燃料を使用するよう転換した作業機については、以下の間隔で整備を行います。

毎日

- ウォーターセパレータを点検し、必要に応じて排水します。
- エンジンオイルを点検します。オイルレベルが上が

る場合は、ただちにエンジンオイルを交換してください。

エンジンオイルとフィルタの交換間隔

- オペレータマニュアルに記載されている通常のディーゼル燃料使用時の整備間隔の 50% で交換します。

燃料フィルタの交換間隔

- オペレータマニュアルに記載されている通常のディーゼル燃料使用時の整備間隔の 50% で交換します。

1000 時間ごと

- フューエルインジェクタを清浄、点検、および調整します。

TH84124.00001B2-40-19NOV12

潤滑関連の整備

グリース

重要： 損傷を防止してください。本機には必ず品質の確かなグリースのみを使用してください。本機では決して他の種類のグリースを混ぜないでください。本気では **BIOGREASE** は使用しないでください。

注記： 潤滑油を塗りすぎないように注意してください。グリースを塗りすぎると、作業中にモアから芝に滴り落ちることがあります。

潤滑の前にグリースフィッティングを清掃してください。グリースフィッティングがなかったり破損している場合はただちに交換してください。

作業機とリフトアームには以下の John Deere 製グリースを使用することを推奨します。

- John Deere Multi-Purpose SD Polyurea (TY6341)。
- John Deere Special-Purpose HD Moly (TY6333)。

カッティングユニットおよびカッティングユニット用アタッチメントには以下の John Deere 製グリースを使用することを推奨します。

- John Deere Special Purpose Golf and Turf Cutting Unit Grease (TY25083)。
- John Deere Special Purpose Cornhead Grease (AN102562)。
- John Deere Multi-Purpose SD Polyurea Grease (TY6341)。

上記の John Deere 製推奨グリースが入手できない場合は、以下の仕様に適合していれば、本機に他のグリースを使用することもできます。

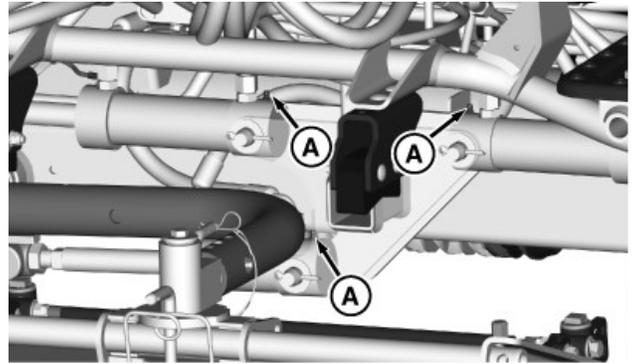
- ポリ尿素グリース：NLGI グレード 2。
- カルシウム錯体グリース：NLGI グレード 2。
- John Deere Standard JDM J13E4、NLGI グレード 2。

TH84124,00001B3-40-19NOV12

グリースの注入位置 — リフトシステムとカッティングユニット (7500A、7700A、8700A、8900A)

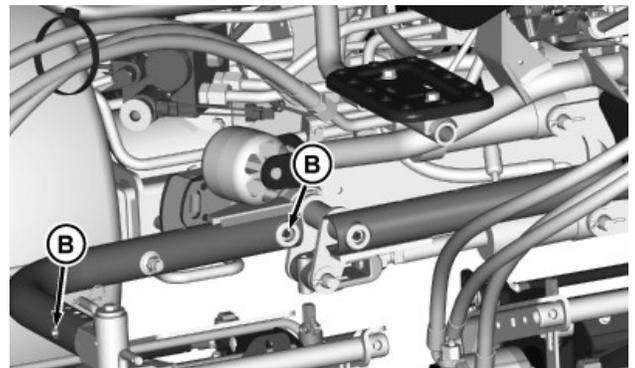
重要： 損傷を防止してください。機械を洗浄した後は、ベアリングが冷えて湿気や汚れを取り込んでしまわないうちに、ただちに潤滑油を塗って水分を取り除いてください。

フロントリフトアームおよびシリンダ



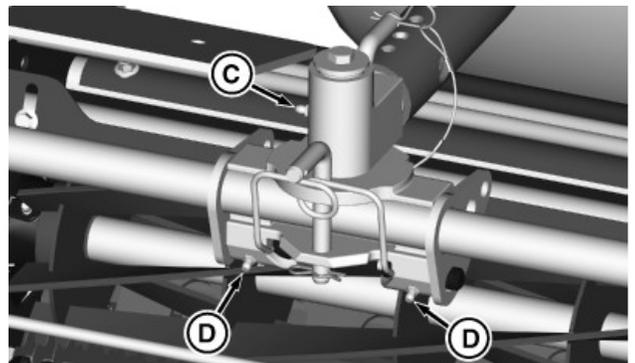
TCT002222—UN—06JAN14

A：フロントリフトシリンダ端 (3 箇所)



TCT013074—UN—10SEP15

B：フロントリフトアーム (6 箇所)



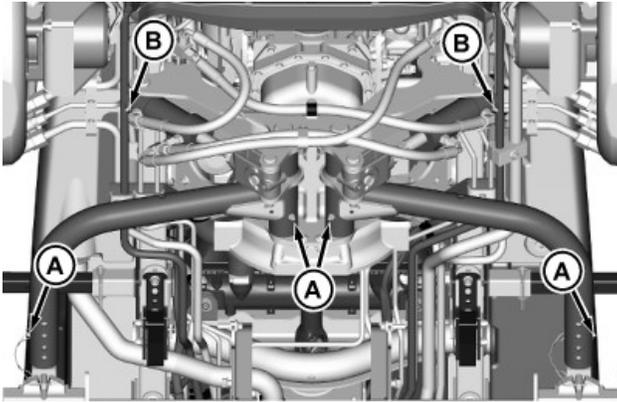
TCT007095—UN—21JAN14

C：ステアリングピボット (QA7) (5 箇所)
D：整備用に回転 (RFS™) スプリングピボット (10 箇所)

RFS は Deere & Company の商標です。

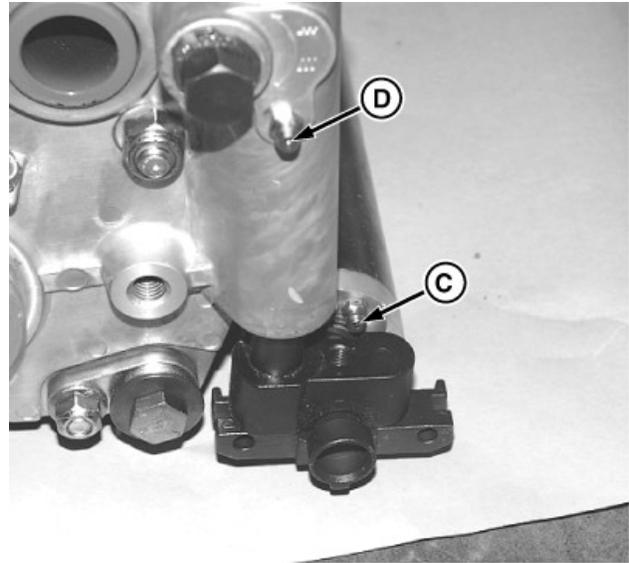
潤滑関連の整備

リアリフトアームとシリンダ



TCT013075—UN—10SEP15

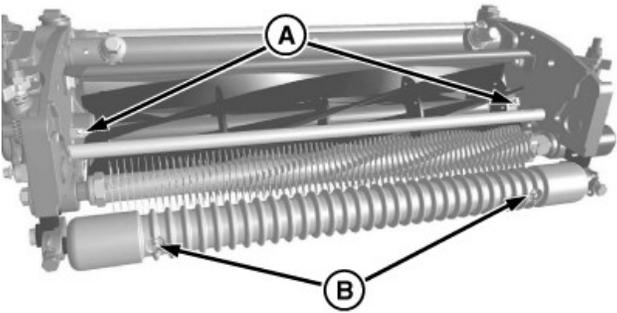
- A : リアリフトアーム (4 箇所)
- B : リアリフトシリンダ (2 箇所)



TCT005723—UN—24FEB13

3. リアローラーのグリースニップル (C) と高さ調整シリンダ (D) を、John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease で潤滑します。
4. 他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

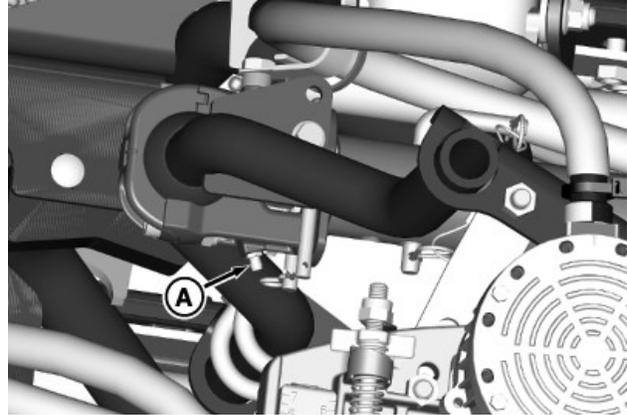
QA5 カッティングユニット



TCT005722—UN—24FEB13

1. 両端のリールローラーベアリングのグリースフィッティング (A) を、追加したグリースがパージベントから出てくるまで John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease で潤滑します。
2. 両端のフロントローラーのグリースフィッティング (B) を、John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease で潤滑します。

ヨークピボット

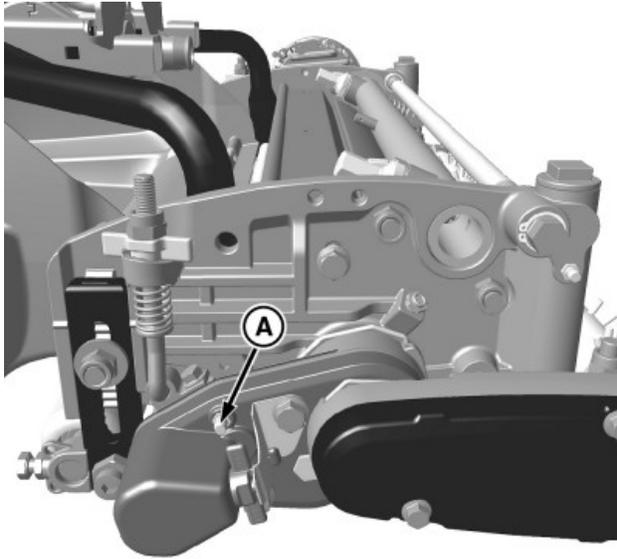


TCT010720—UN—26FEB14

- A : ヨークピボット (5 箇所)

潤滑関連の整備

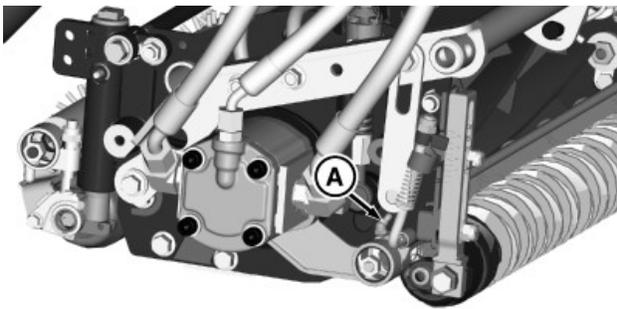
ターフコンディショナまたは回転ブラシケースの潤滑



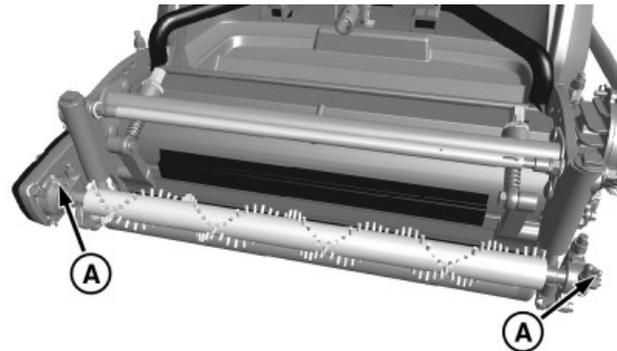
TCT005724—UN—02NOV12

1. ターフコンディショナまたはロータリーブラシギアケースのグリースフィッティング (A) を、John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease で潤滑します。
2. 他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

ターフコンディショナまたは回転ブラシシャフトの潤滑



TCT005744—UN—03JAN14



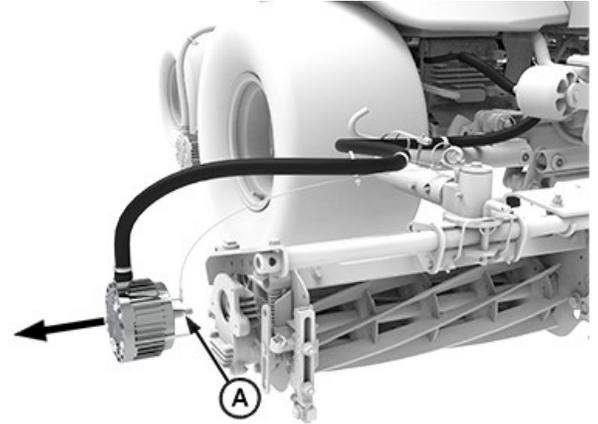
TCT005725—UN—02NOV12

1. 両端のターフコンディショナまたはロータリーブラシシャフトベアリング (A) を、John Deere Special

Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease で潤滑します。

2. 他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

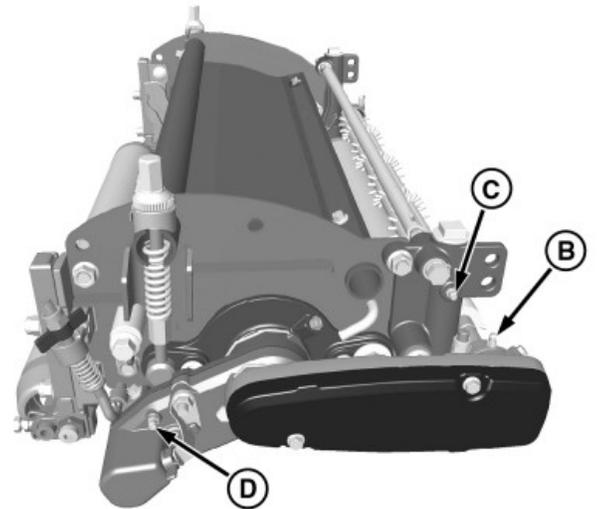
QA7 カッティングユニット



APY564848—UN—20FEB23

リールスブライン

A : リールスブライン

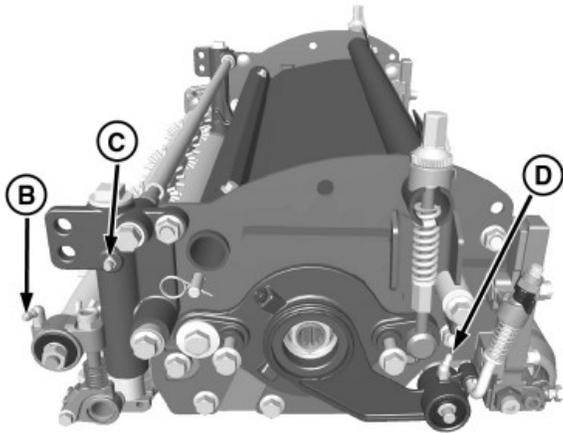


TCT005726—UN—06NOV12

QA7 グリースニップル

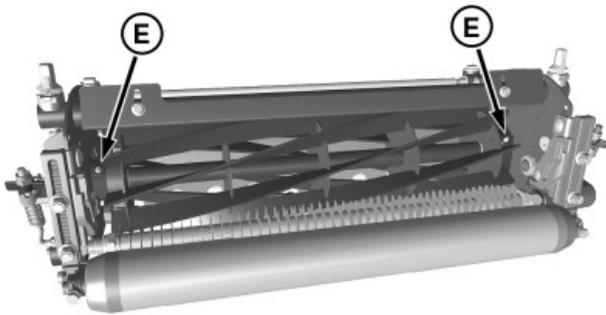
B : 電源ブラシグリースニップル

潤滑関連の整備



TCT005727—UN—02NOV12
QA7 グリースニップル

C : リアローラーブラケットのグリースニップル
D : コンディショナーグリースニップル



TCT005728—UN—02NOV12
QA7 グリースニップル

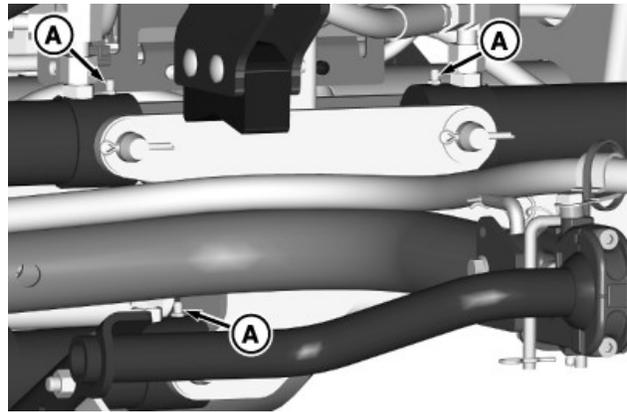
E : リールのグリースニップル

e48f9rz,1676010179458-40-04MAR23

グリース位置 — リフトシステムとカッティングユニット

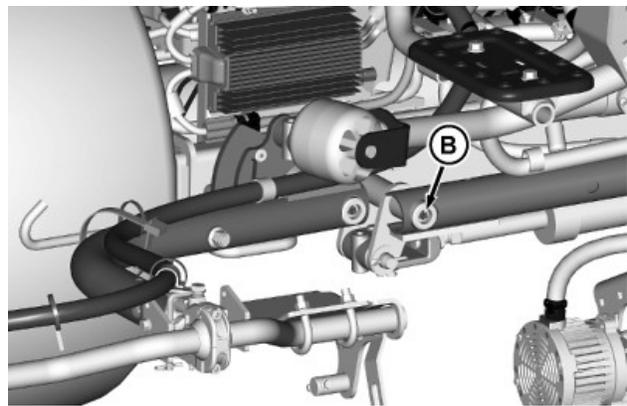
重要： 損傷を防止してください。機械を洗浄した後は、ベアリングが冷えて湿気や汚れを取り込んでしまわないうちに、ただちに潤滑油を塗って水分を取り除いてください。

フロントリフトアームおよびシリンダ



A : フロントリフトシリンダ端 (5 箇所)

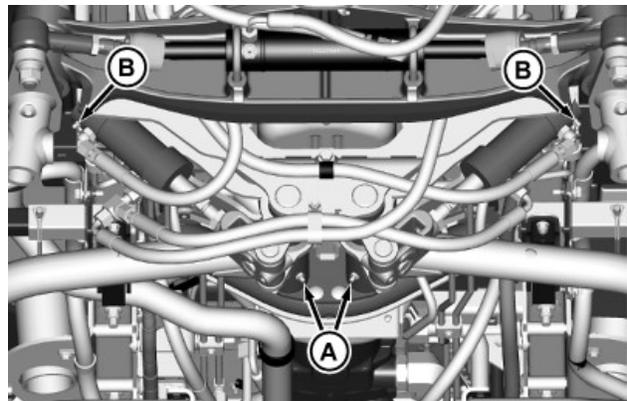
TCT010719—UN—26FEB14



B : フロントリフトアーム (3 箇所)

TCT013079—UN—11SEP15

リアリフトアームおよびシリンダ

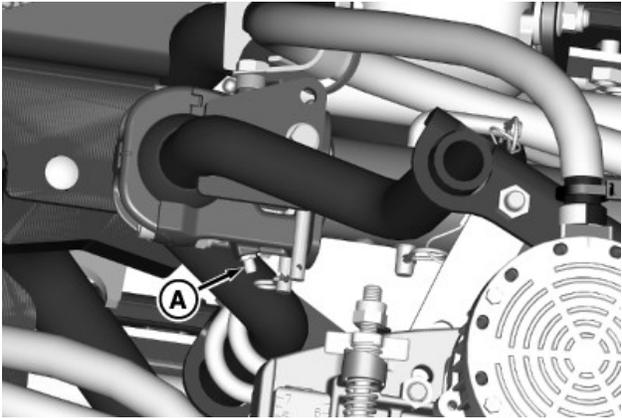


A : リアリフトアーム (2 箇所)
B : リアリフトシリンダ (2 箇所)

TCT013080—UN—11SEP15

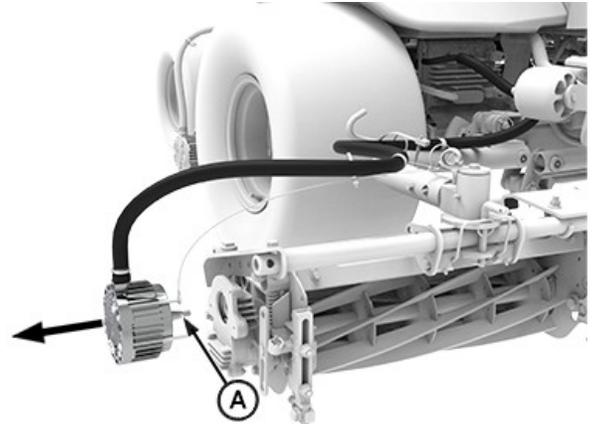
潤滑関連の整備

ヨークピボット



TCT010720—UN—26FEB14

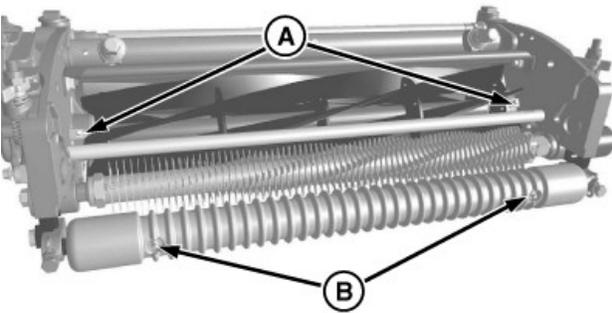
A : ヨークピボット (5箇所)



APY564848—UN—20FEB23

リールスプライン

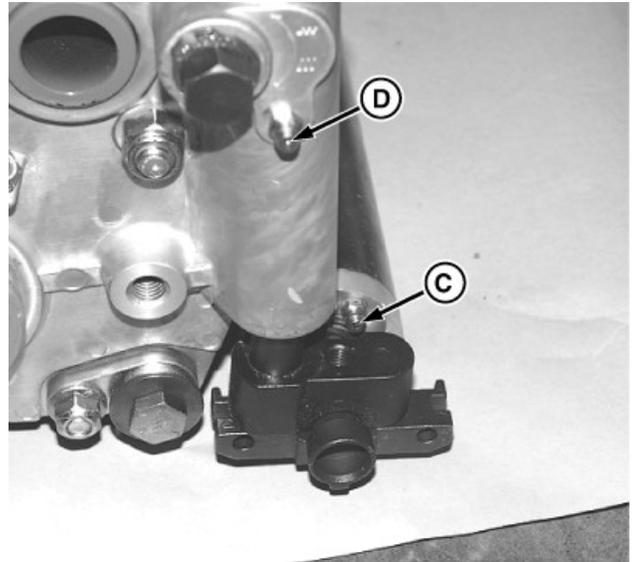
カッピングユニット



TCT005722—UN—24FEB13

1. 両端のリールローラーベアリングのグリースフィッティング (A) を、追加したグリースがパージベントから出てくるまで John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease で潤滑します。
2. 両端のフロントローラーのグリースニップル (B) を、John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease で潤滑します。

3. 各リールカッピングユニットのリールスプライン (A) を、追加したグリースがパージベントから出てくるまで John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease で潤滑します。

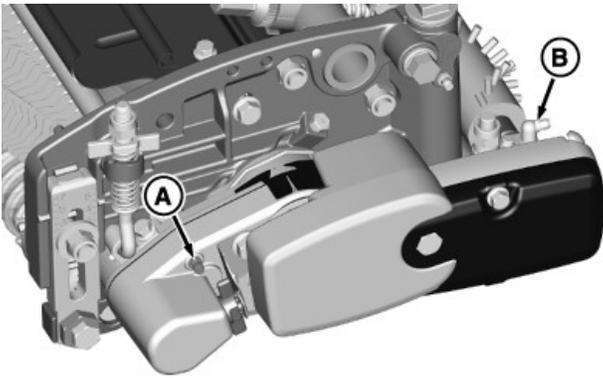


TCT005723—UN—24FEB13

4. リアローラーのグリースフィッティング (C) と高さ調整シリンダ (D) を、John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease で潤滑します。
5. 他のカッピングユニットで手順を繰り返します。

潤滑関連の整備

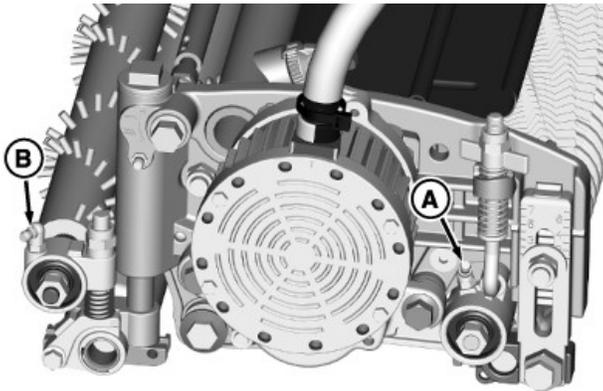
ターフコンディショナまたは回転ブラシケースの潤滑



TCT010721—UN—26FEB14

1. ターフコンディショナのグリースフィッティング (A) または回転ブラシギアケースのグリースフィッティング (B) を潤滑します。John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease を使用してください。
2. 他のカuttingユニットで手順を繰り返します。

ターフコンディショナまたは回転ブラシシャフトの潤滑



TCT010722—UN—26FEB14

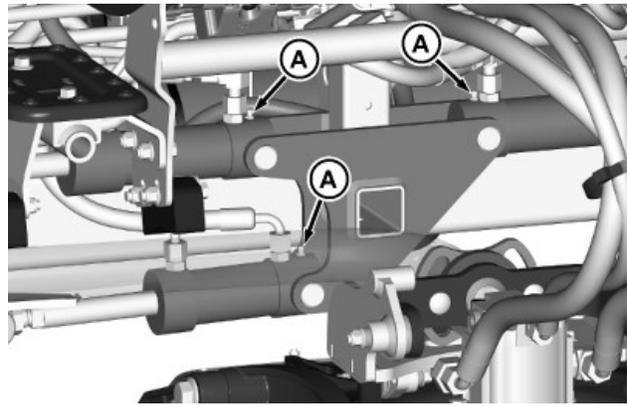
1. ターフコンディショナのグリースフィッティング (A) または回転ブラシシャフトのグリースフィッティング (B) からシャフトのベアリングを潤滑します。John Deere Special Purpose HD Water Resistant Grease または John Deere Multi-Purpose HD Lithium Complex Grease を使用してください。
2. 他のカuttingユニットで手順を繰り返します。

e48f9rz, 1676010211359-40-12MAR23

グリース位置：リフトシステムとカuttingユニット (8800A)

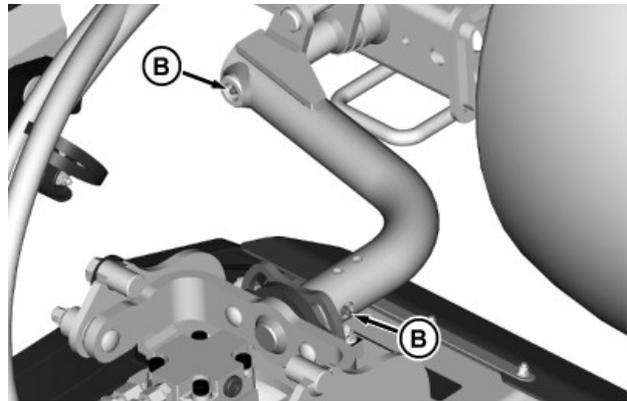
重要： 損傷を防止してください。機械を洗浄した後は、ベアリングが冷えて湿気や汚れを取り込んでしまわないうちに、ただちに潤滑油を塗って水分を取り除いてください。

フロントリフトアームおよびシリンダ



TCT013073—UN—10SEP15

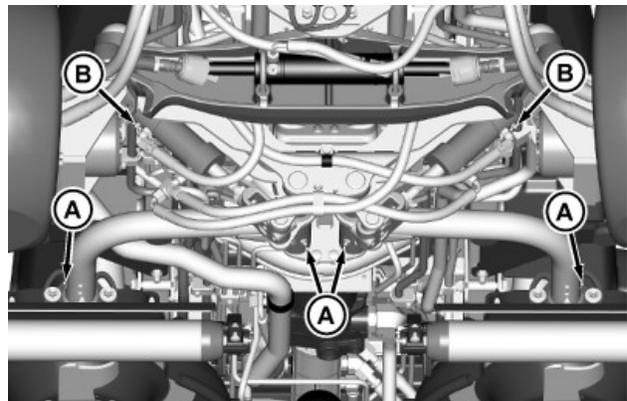
A：フロントリフトシリンダ端部：3 か所



TCT013076—UN—10SEP15

B：フロントリフトアーム：6 か所

リアリフトアームおよびシリンダ

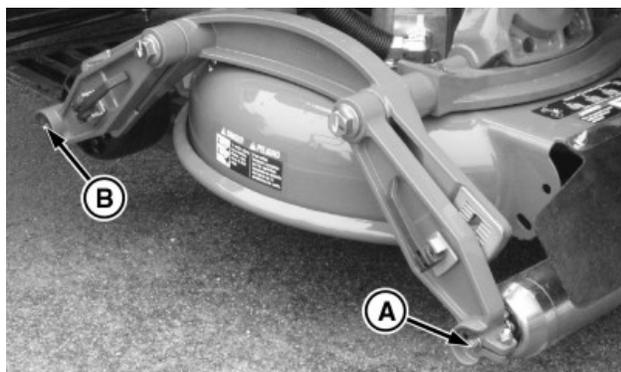


TCT013077—UN—10SEP15

A：リアリフトアーム：4 か所
B：リアリフトシリンダ：2 か所

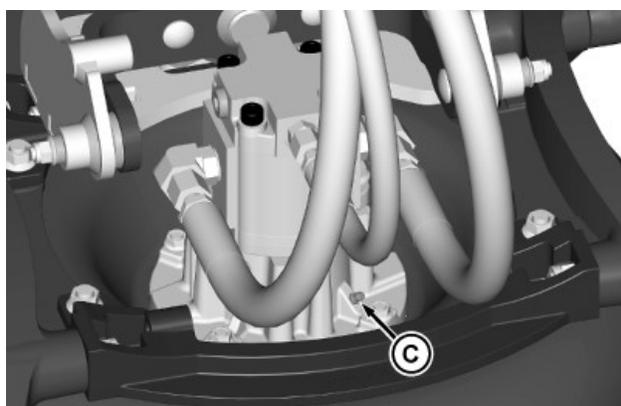
潤滑関連の整備

回転式デッキ



TCT005729—UN—02NOV12

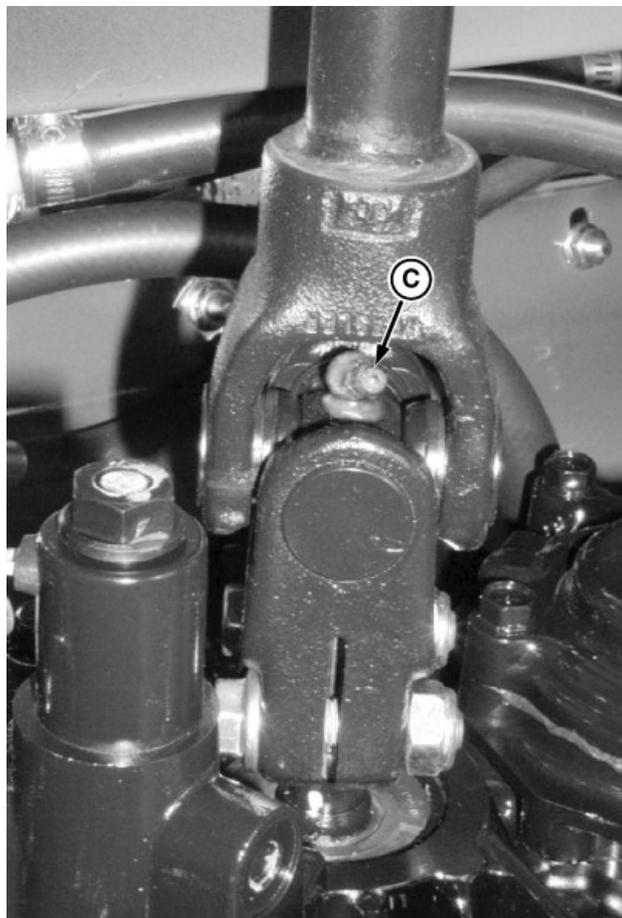
- A : リアローラー
- B : 前輪



TCT013064—UN—10SEP15

- C : スピンドルのベアリング : 5 か所

OUMX068,0000DCF-40-10SEP15

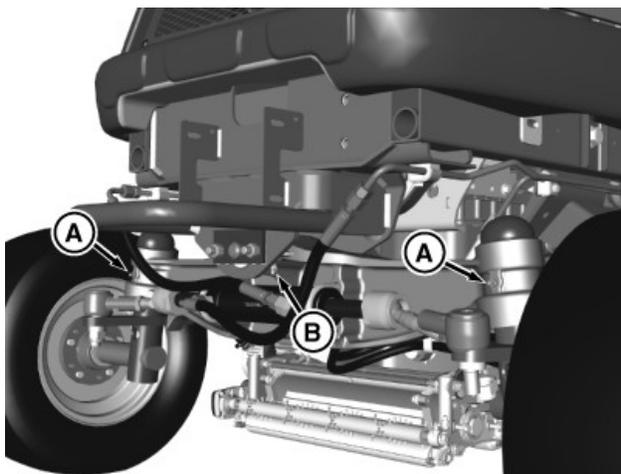


TCT005734—UN—19MAR13

- C : ドライブシャフトのユニバーサルジョイント : 1 か所

MX00654,0000291-40-10SEP15

グリース位置 : 機械



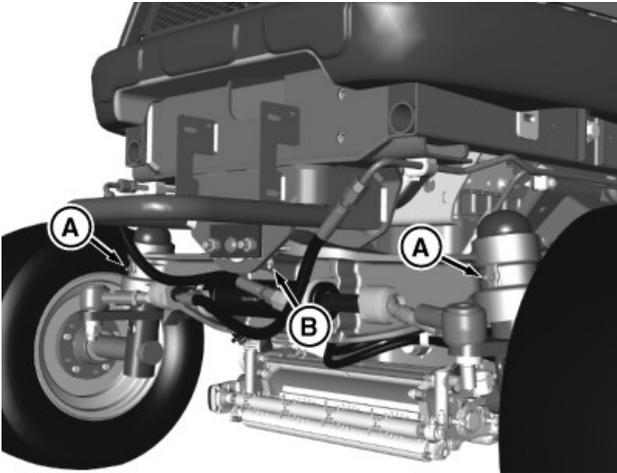
TCT006472—UN—24JAN13

- A : リア車軸スピンドル : 2 か所
- B : リア車軸ピボット : 1 か所

グリース位置 : 作業機

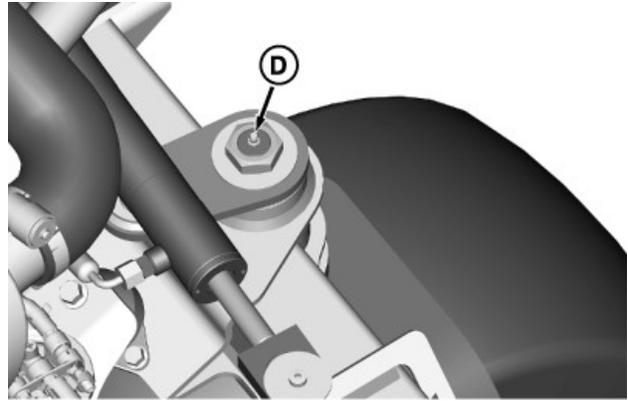
重要 : 損傷を防止してください。作業機を洗浄した後は、ベアリングが冷えて湿気や汚れを取り込んでしまわないうちに、ただちに潤滑油を塗って水分を取り除いてください。

潤滑関連の整備



TCT006472—UN—24JAN13

- A** : リア車軸スピンドル : 2 か所
B : リア車軸ピボット : 1 か所

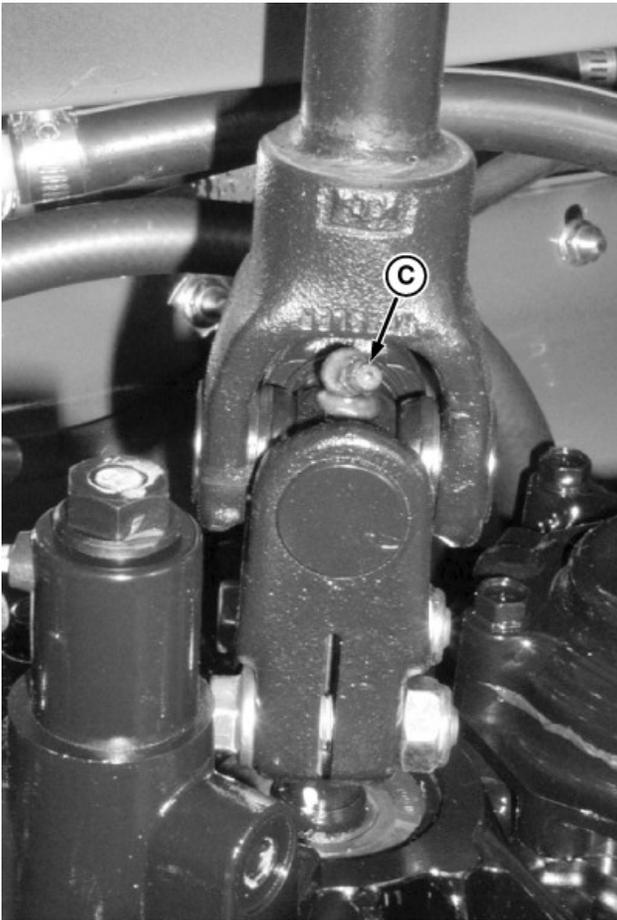


TCT010395—UN—26FEB14

図 : 8000A E-Cut™

- D** : ステアリングヨークピボット : 1 か所

MX00654.0000013-40-26FEB14



TCT005734—UN—19MAR13

- C** : ドライブシャフトのユニバーサルジョイント : 1 か所

エンジンの整備

排出ガスの整備情報

資格を備えた修理工場または所有者の選任したスタッフは、元の交換部品または同等品を使用して、排出ガス制御装置とシステムのメンテナンス、交換、修理を行うことができます。ただし、John Deere によって支払われる保証、リコール、その他のすべての整備は、認定 John Deere サービスセンターで行う必要があります。

保証期間内において、所有者が John Deere 認定取扱店を利用できず、故障が所有者の誤使用または必要なメンテナンスの不履行によって発生していない危険な緊急条件の場合のみ、John Deere は John Deere 認定ネットワークの外部の整備事業者で発生した合理的な整備費用を払い戻します。このセクションの緊急状況が 30 日後に存在する場合、John Deere 認定ネットワークは修理の実施または交換用部品の調達を行うことはできません。

排出ガス制御システム認定ラベル

注記： 権限のない作業員による排出ガス制御 / 構成部品の改造には、厳しい罰金や違約金が科せられる場合があります。排出ガス制御 / 構成部品は、EPA または CARB 認定サービスセンターのみが調整できます。排出ガス制御 / 構成部品に関しては、John Deere 取扱店にお問い合わせください。

エミッションラベルは、ラベルの貼られたエンジンが米国 EPA (Environmental Protection Agency) または CARB (California Air Resources Board) で認定されていることを示します。

排出ガス保証は、John Deere によって販売され、EPA または CARB によって認定され、米国とカナダにおいてオフロード移動機器で使用されるエンジンにのみ適用されます。

高度調整 (ガソリンまたはプロパン転換エンジンのみ)

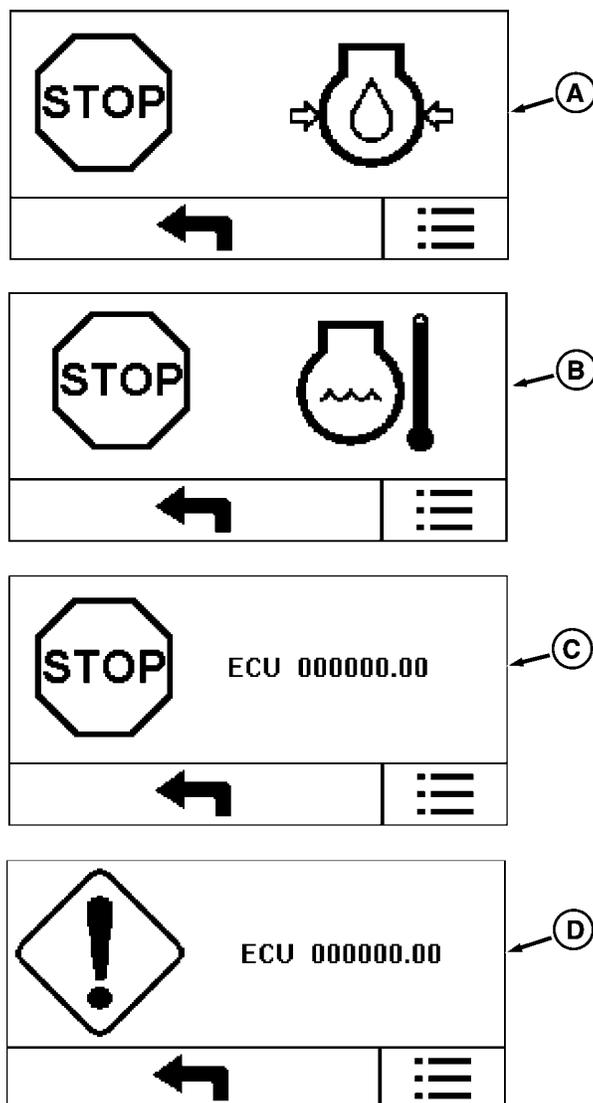
エンジンにキャブレターが装備されている場合、キャブレターはエンジンメーカーによって較正されているため、調整を行うことはできません。

エンジンを高度 610 m (2,000 ft) 未満で運転する場合、高地用キャブレタージェットキットは不要です。エンジンを高度 610 m (2,000 ft) 以上で運転する場合、適切なエンジン性能と排出ガス制御を確保するために高地用キャブレタージェットキットが必要になる場合があります。所定の高度に対して正しくないキャブレター構成でエンジンを運転すると、エンジンの排出ガスが増加し、燃費と性能が低下することがあります。

お使いの特定の製品のジェットキット要件については、資格を備えた整備工場にお問い合わせください。

TC00531,00000EC-40-28MAR16

エンジンの故障



TCT011973—UN—15DEC14

- A : エンジンオイル圧が低い
- B : エンジンクーラント温度が高い
- C : 一般的なエンジンの故障：停止アイコンの状態
- D : 一般的なエンジンの故障：警告アイコンの状態

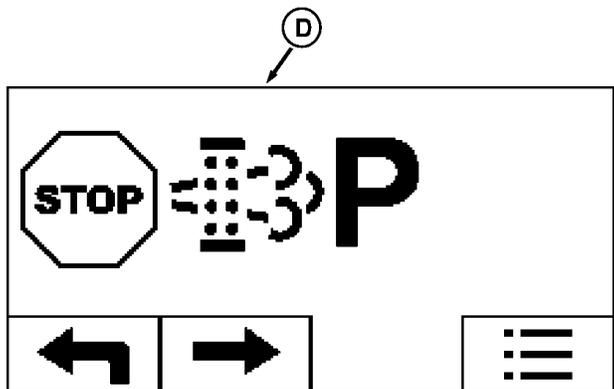
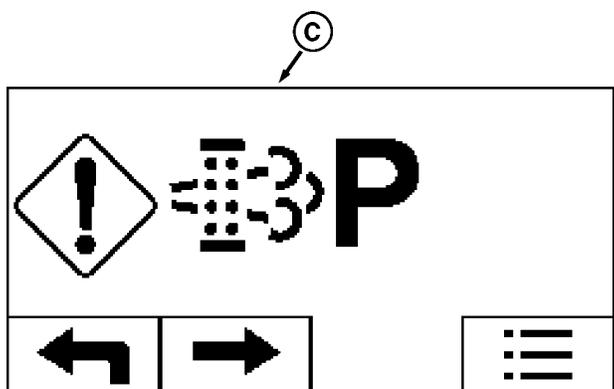
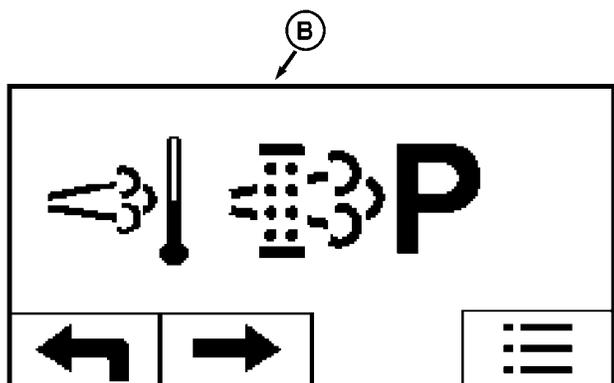
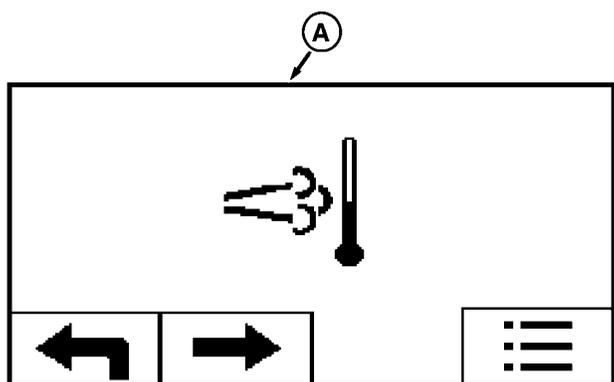
故障が発生すると、ボタン 4 に「Details (詳細)」アイコンが表示されます。このボタンを押すと、その故障に関する詳細がわかります。一部のCuttingユニットの故障については、テキストによる説明が表示されます。

よくある故障については、故障の原因をオペレータに示すアイコンが表示されます。アイコンが表示されない故障については、DTC コードと SA (Source Address) の情報が表示されます。この情報を用いて問題の診断を行います。(「トラブルシューティング」セクションの「DTC コード一覧」を参照してください)。

OUMX068,0000AC7-40-15DEC14

エンジンの整備

ディーゼル微粒子フィルタの診断トラブルコード



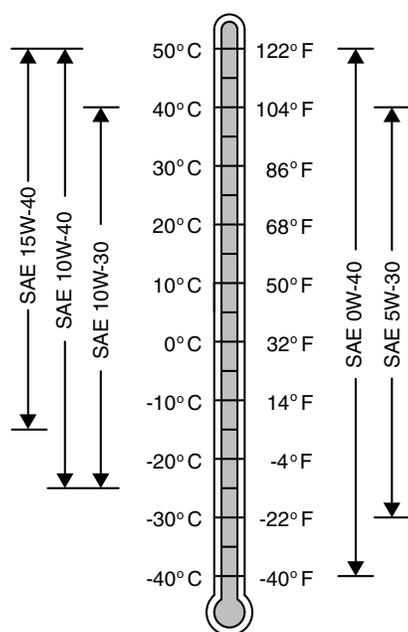
TCT014042—UN—30JUN16

A : エンジンが能動的再生を実行中で、排ガス温度が上昇しています。

- B** : エンジンが駐車再生を実行中で、排ガス温度が上昇しています。
- C** : 駐車クリーニングが必要です。エンジン出力は制限されます。「Yield (収量)」のサインはボタン 1 の位置に残りません。これは「通常の」DTC として取り扱われます。
- D** : 整備再生が必要です。John Deere 取扱店にお問い合わせください。エンジン出力が制限されます。「Stop (停止)」のサインはボタン 1 の位置に残りません。これは「通常の」DTC として取り扱われます。

MX00654,00002D0-40-30JUN16

ディーゼルエンジンオイル — ファイナルティア 4、ステージ III B、ステージ V



気温範囲とオイル粘度

TS1691—UN—18JUL07

適用可能なオイル規格と抜き取り間隔に従わない場合、保証対象とはならないエンジンの重大な損傷が発生する可能性があります。排出ガス保証の保証は、John Deere オイル、部品、または整備の使用にしない過されます。

次のオイル交換までの期間に予想される気温範囲に基づいたオイル粘度を使用してください。

推奨エンジンオイルは John Deere Plus-50™ II です。

John Deere Plus-50™ II エンジンオイルを入手できない場合は、次の 1 つ以上に適合するエンジンオイルを使用できます：

- API サービス分類 CJ-4 以上
- ACEA オイルシーケンス E6 以上
- JASO サービス分類 DH-2 以上

Plus-50 は Deere & Company の商標です。

エンジンの整備

1.0% を超える硫酸塩灰分、0.12% を超えるリン、または 0.4% を超える硫黄を含むエンジンオイルを使用しないでください。

マルチグレード粘度のディーゼルエンジンオイルをお勧めします。

ディーゼル燃料の品質と燃料硫黄含有量は、エンジンを運転する地域のすべての排出ガス規制に準拠する必要があります。

重要： 最大硫黄含有量が 15 mg/kg (15 ppm) の超低硫黄ディーゼル (ULSD) 燃料のみを使用してください。

MK71445,00000B3-40-18OCT18

排ガスの回避

⚠ 注意： けがを防止してください。エンジンの排気ガスは一酸化炭素を含んでおり、深刻な疾患や死亡の原因になります。

ガレージなどの密閉されたエリアでは、ドアや窓を開けた状態であっても、絶対にエンジンを運転させないでください。

エンジンを運転する前に、機械を屋外に移動してください。

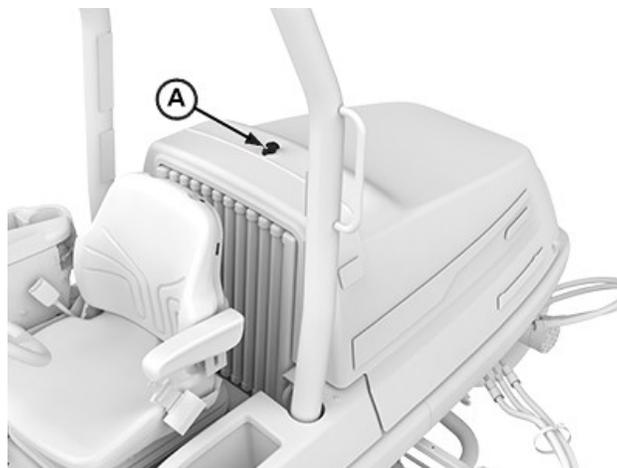
MP47322,00F4652-40-13JAN15

フードの持ち上げ

⚠ 注意： けがを防止してください。指や手が挟まれたりつぶれたりするおそれがあります。挟まれるおそれのある部位に留意し、手を近づけないでください。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。



APY564792—UN—22MAR23

2. フードのラッチ (A) を回します。
3. フードを持ち上げます。

e48f9rz,1676009889533-40-03MAR23

シートの昇降

⚠ 注意： けがを防止してください。指や手が挟まれたりつぶれたりするおそれがあります。挟まれるおそれのある部位に留意し、手を近づけないでください。

シートプラットフォームの上げ方

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。

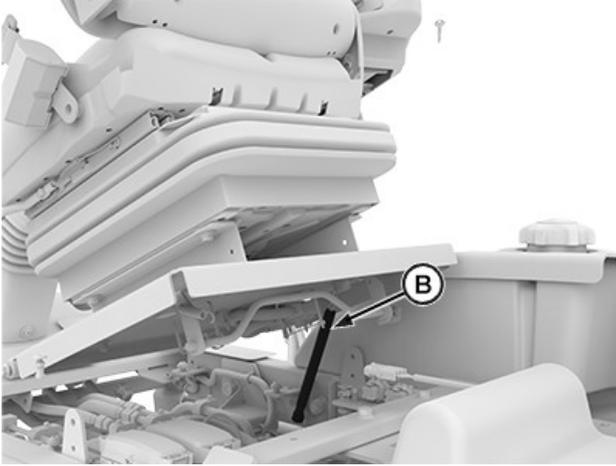
注記： アクセスしやすくするには、背もたれを下げ、ステアリングコラムを最上位置にロックし、ガス充填スプリングが伸びるまでシートを持ち上げて、シートをステアリングコラムか足場に載せられるようにします。



APY564794—UN—17FEB23

2. 運転席の背もたれを前に引っ張りながら、ラッチ (A) を前方に押しします。

エンジンの整備



APY564795—UN—17FEB23

シートの調整

3. ガス充填スプリング (B) が開位置まで伸長し、シートの背もたれがステアリングホイールに載るまでシートプラットフォームを持ち上げます。

シートを下げる

シートプラットフォームが下がりラッチがかかるまで、シートの背もたれを押します。

e48f9rz,1676009908332-40-04MAR23



TCT011046—UN—03APR14

5. ディップスティック (A) を取り外します。
6. オイルレベルを点検します。
 - オイルはディップスティックの ADD マークと FULL マークの間になる必要があります。
7. オイルレベルが低い場合は、オイルフィルターキャップ (B) を外します。ディップスティックの FULL マークを超えない程度にオイルを補充します。
8. ディップスティックとキャップを取り付けます。

OUMX068,0000AF3-40-22DEC14

エンジンオイルレベルの点検

重要： 損傷を防止してください。定期的なオイルレベルの点検を怠ると、オイルレベルが使用範囲外になった場合に重大なエンジンの問題が発生することがあります。

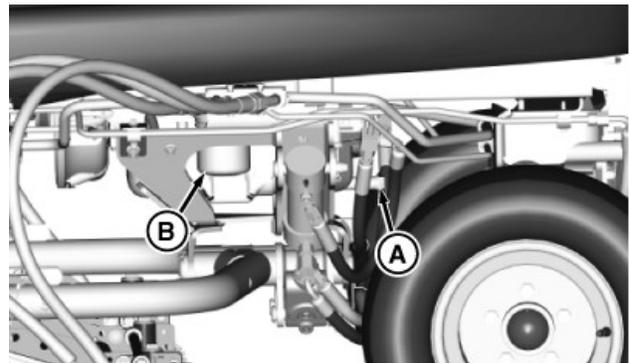
- 運転の前にオイルレベルを点検してください。
- エンジン冷間時、運転されていないときにオイルレベルを点検してください。
- オイルレベルはディップスティックのマーク間に保ってください。
- オイルを追加する前に、エンジンを停止してください。

1. 機械を安全に駐車します。
2. エンジンが冷えるまで数分待ちます。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

3. ボンネットを上げます。
4. ディップスティックを取り外します。清潔な布で拭きます。ディップスティックを取り付けます。

エンジンオイルとフィルタの交換



TCT006612—UN—23DEC13

重要： 損傷を防止してください。オイルの補充時に開口部を完全にふさぐ漏斗を使用しないでください。エンジンが損傷するおそれがあります。圧力が上昇するのを防ぐため、漏斗とエンジン開口部との間に隙間をもたせてください。

1. エンジンを数分間運転してオイルを温めます。
2. 機械を安全に駐車します。
3. エンジンを停止します。
4. 機械の下のオールドレン位置に容器を置きます。
5. オールドレンプラグ (A) を取り外します。

エンジンの整備

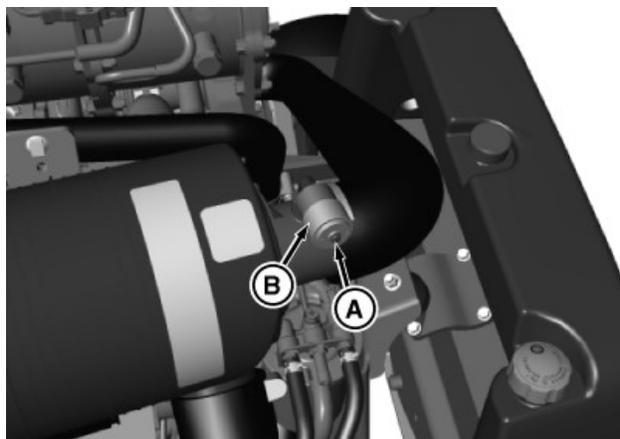
6. オイルフィルタ (B) の周囲から泥を拭き取ります。
7. フィルタを反時計回りに回して取り外します。
8. 新しいフィルタのガスケットに新品のオイルを薄く塗ります。
9. フィルタを取り付けます。ガスケットが取り付け面に接触するまでフィルタを回します。フィルタを手でさらに 1/2 回転させます。
10. ドレンプラグを取り付けて締め付けます。ドレンプラグを取り付けて締め付けます。
11. フィラーキャップを取り外します。
12. 必要量のオイルを追加します。

モデル	フィルタなし	フィルタあり
7500A、7700A、8000A	4.8 L (5.1 qt)	5.3 L (5.6 qt)
8700A、8800A、8900A	5.2 L (5.5 qt)	5.7 L (6.0 qt)

13. キャップを取り付けます。エンジンを運転します。フィルタとドレンプラグ周辺に漏れがないか点検します。エンジンを停止します。オイルレベルを点検します。

e48f9rz,1682601169664-40-27APR23

フィルタ目詰まりインジケータの点検



TCT006613—UN—19MAR13

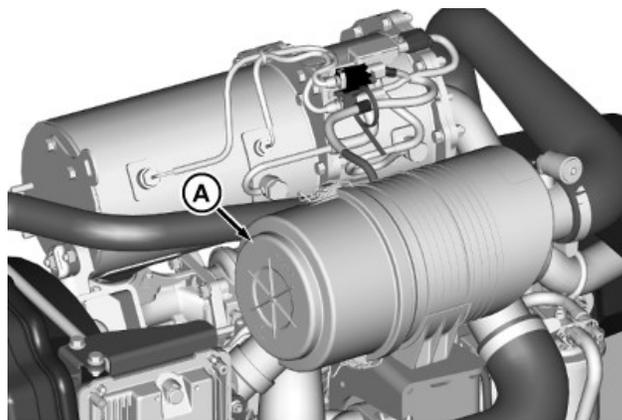
1. インジケータ端のリセットボタン (A) を押しします。
2. エンジンを始動します。フルスロットルで作動させます。
3. インジケータを点検します。
4. ウィンドウ (B) に赤のプランジャーが見える場合は、1 次エアクリーナエレメントのみを交換します。

MX00654,00002D2-40-08SEP15

1 次エアクリーナエレメントの交換

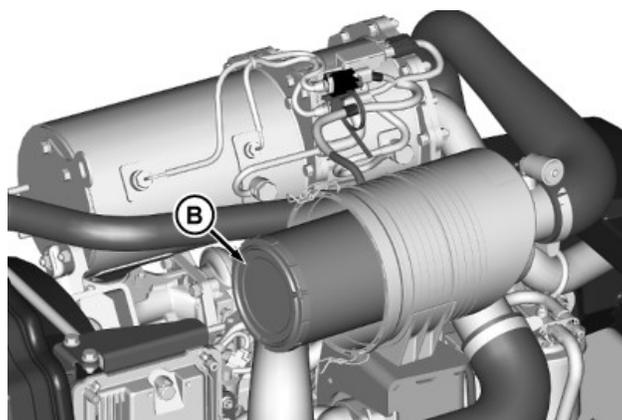
重要： 損傷を防止してください。フィルタ目詰まりインジケータのウィンドウに赤色のプランジャーが見える場合を除いて、エアクリーナを妨害しないでください。

注記：エアクリーナカバーを取り外し、内部を清掃します。



TCT013066—UN—08SEP15

1. エンジンを停止します。カバー (A) を取り外します。



TCT013067—UN—08SEP15

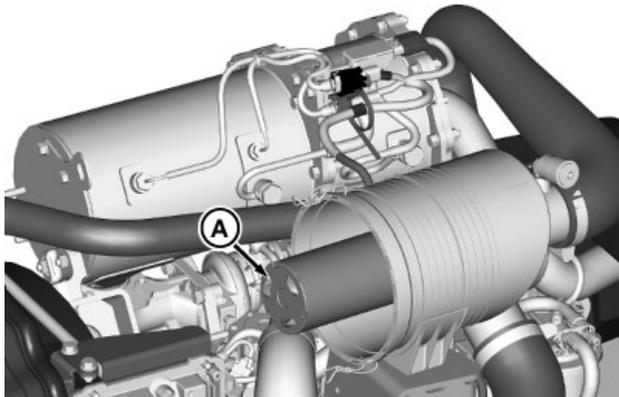
2. 1 次エアクリーナエレメント (B) を取り外して廃棄します。
3. 新しい 1 次エアクリーナエレメントをハウジングに取り付けます。
4. ダストアンローディングバルブを下に向けた状態でカバーを取り付けます。
5. 目詰まりインジケータをリセットします。
6. エンジンを始動します。
7. フィルタ目詰まりインジケータを点検します。
8. インジケータに 500 mm (20 in) 以上の真空が示された場合は、2 次エアクリーナエレメントを交換します。

OUMX068,0000DC0-40-08SEP15

エンジンの整備

2 次エアクリーナエレメントの交換

1. カバーと 1 次エアクリーナエレメントを取り外します。



TCT013068—UN—08SEP15

2. 2 次エアクリーナエレメント (A) を取り外して廃棄します。
3. 新しい 2 次エアクリーナエレメントを取り付けます。
4. 1 次エアクリーナエレメントを取り付けます。
5. ダストアンローディングバルブを下に向けた状態でカバーを取り付けます。

OUMX068.0000DC1-40-11SEP15

ダストアンローディングバルブの清掃

重要： 損傷を防止してください。エアクリーナエレメントとゴム製のダストアンローディングバルブを取り付けていない状態で、エンジンを運転しないでください。

1. 車両を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)
2. エンジンを冷まします。



TCT005757—UN—06NOV12

3. ゴムバルブ (A) を絞って、溜まったごみを排出しま

す。損傷がある場合は、バルブを取り外して交換します。

TH84124.00001C1-40-08SEP15

ボンネットとシートの下の清掃

⚠ 注意： けがを防止してください。指や手が挟まれたりつぶれたりするおそれがあります。挟まれるおそれのある部位に留意し、手を近づけないで下さい。

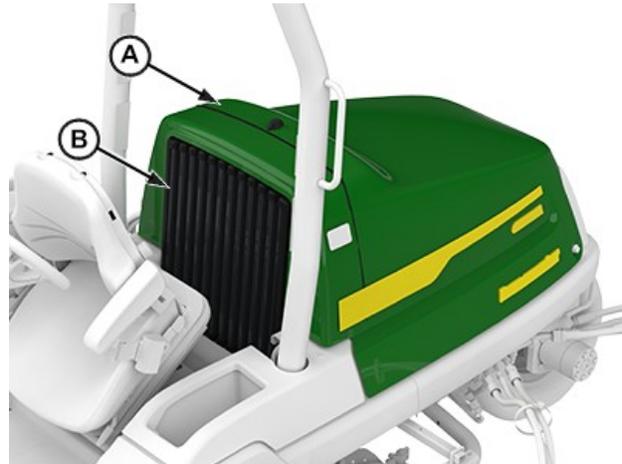
重要： 損傷を防止してください。ボンネットの下を水で洗淨しないでください。ごみは圧縮空気を取り除いてください。電気接続部に水が浸入すると、電気系統に支障をきたす原因になります。

TH84124.00001C2-40-19NOV12

ラジエータとオイルクーラーの清掃

1. シートを上げます。

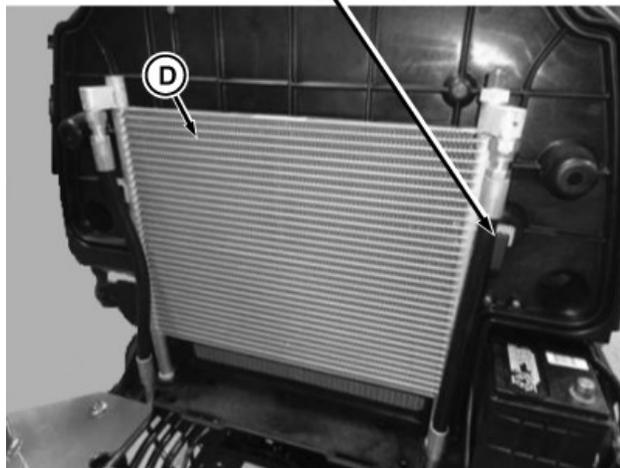
重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。



APY572002—UN—22MAR23

2. ボンネット (A) を持ち上げ、保護スクリーン (B) の上部中央にあるラッチ (ロックレバー) を外に曲げて、スクリーンを引き出して上に取り外します。

エンジンの整備



TCT006572—UN—16MAR13

3. オイルクーラーの両側にあるロックレバー (C) を解除します。
4. オイルクーラー (D) を傾けてラジエータから慎重に離します。
5. グリルにごみがないか点検します。

⚠ 注意： けがを防止してください。圧縮空気を使用すると、遠くまでごみが飛ぶ可能性があります。

- 作業エリアに人を近づけないでください。
 - 清掃のために圧縮空気を使用するときは、ゴーグルを着用してください。
 - 圧縮空気の圧力を 210 kPa (2.10 bar) (30 psi) まで下げてください。
6. 低圧の圧縮空気かきれいなブラシを使用して、ラジエータのフィンとオイルクーラーのチューブを清掃します。フィンを曲げないでください。
 7. オイルクーラーをラジエータに向かって後に傾け、所定位置に固定します。
 8. スクリーンのカバーを交換し、所定位置にラッチをかけます。
 9. フードを降ろし、所定位置に固定します。

e48f9rz,1679490033671-40-22MAR23

冷却システムの安全な整備



MXAL42730—UN—22MAR13

⚠ 注意： けがを防止してください。ラジエータは高温でやけどを負うおそれがあります。ラジエータキャップを取り外す際、蓄積された圧力によってクーラントが急激に噴出する場合があります。

- エンジンを停止し、放置して冷まします。
- エンジンやラジエータに素手で触ることができないまで、キャップを取り外さないでください。
- キャップを最初のストップまでゆっくりと緩めて、すべての圧力を解放します。次に、キャップを取り外します。

MX00654,0000028-40-12APR19

ディーゼルエンジンクーラント

推奨クーラント：

以下のプレミックスタイプのエンジンクーラントをお勧めします。

- John Deere Cool-Gard™ II
- John Deere Cool-Gard™ II PG

すべての Cool-Gard™ II 予混合タイプの製品がすべての国で販売されているわけではありません。

毒性のないクーラントの処方が必要な場合は、Cool-Gard™ II PG を使用してください。

その他の推奨クーラント

次のエンジンクーラントも推奨されています。

- John Deere Cool-Gard™ II Concentrate (上質水との 40 ~ 60% 混合液)

重要： 損傷を防止してください。クーラント濃縮液と水を混合するときは、40% 未満または 60% を超える濃度のクーラントを使用しないでください。40% 未満は腐食防止用の添加剤としては不十分です。60% を超えると、クーラント凍結や冷却システムの問題が発生することがあります。

Cool-Gard は Deere & Company の商標です。

エンジンの整備

その他のクーラント

その他、次のいずれかの基準に適合するエチレングリコール系またはプロプレングリコール系のクーラントを使用できます。

- ASTM D6210 の要件に適合するプレミックスクーラント
- ASTM D6210 要件に適合する濃縮タイプのクーラント (上質水との 40~60% 濃度の混合液)
- ASTM D3306 の要件に適合するプレミックスクーラント
- ASTM D3306 要件に適合する濃縮タイプのクーラント (上質水との 40~60% 濃度の混合液)

これらの基準のいずれかに適合するクーラントを入手できない場合は、少なくとも次の化学的または物理的特性を備えた濃縮タイプまたは予混合タイプのクーラントを使用します。

- 亜硝酸塩を使わない添加剤パッケージで調合されている
- 冷却システムの金属 (鋳鉄、アルミ合金、真鍮などの銅合金) を腐食から保護する。

水質

冷却システムの性能にとって水質は重要です。エチレングリコール系のエンジンクーラント濃縮タイプと混合する場合は、蒸留水、純水、または脱塩水をお勧めします。

クーラントの交換間隔

指定間隔で冷却システムをフラッシングして新しいクーラントを補充します。この間隔は使用するクーラントによって異なります。

Cool-Gard™ II または Cool-Gard™ II PG を使用する場合、抜き取り間隔は 6 年または 6000 運転時間です。

Cool-Gard™ II または Cool-Gard™ II PG 以外のクーラントを使用する場合は、抜き取り間隔を 2 年または 2000 運転時間に短くしてください。

重要： 損傷を防止してください。

- 冷却システムシーリング添加剤、またはシーリング添加剤を含む不凍液を使用しないでください。
- エチレングリコール系とプロプレングリコール系のクーラントを混合しないでください。
- 亜硝酸塩を含むクーラントは使用しないでください。

UP00731,0000022-40-17JAN19

冷却システムの整備

クーラントレベルの点検

⚠ 注意： けがを防止してください。加圧された冷却システムから流体が噴出すると、大やけどを負うことがあります。

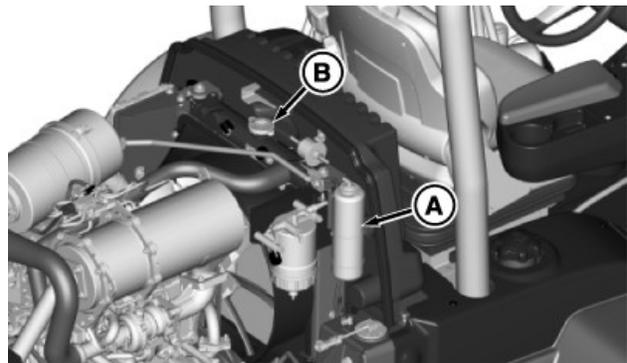
- エンジンを停止します。
- 補助タンクが完全に空になっている場合のみ、クーラントをラジエータに追加してください。
- ラジエータが素手で触れるほど冷めている場合のみ、フィルターキャップを外してください。完全に外す前に、最初のストッパのところまでキャップをゆっくりと緩めて圧力を解放してください。

重要： 損傷を防止してください。不適切なクーラント混合液を使用すると、ラジエータが損傷することがあります。

- クーラントが入っていない状態、あるいは水だけの状態でエンジンを作動させないでください。
- 不凍液は、アルミニウム製エンジン用に認定されたものを使用してください。
- クーラントには 50% を超える不凍液を混合しないでください。
- エンジンが熱いうちはクーラントや水をラジエータに注入しないでください。
- Stop Leak や他の添加剤を追加しないでください。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

1. ボンネットを上げます。



TCT007086—UN—07MAY14

2. エンジンが使用温度になったら、クーラント補助タンク (A) 内のクーラントを点検します。
 - エンジンが使用温度の段階で、クーラント補助タンクは半分まで入っている必要があります。
3. エクспанションタンクのクーラントレベルが低い場合は、適切なクーラント混合液をエクспанションタンクに追加します。

エンジンの整備

4. 補助タンクが空の場合、エンジンを冷やし、その後でラジエータキャップ (B) を取り外します。ラジエータに適切なクーラント溶液を注入し、ラジエータキャップを取り付けます。
 - ラジエータが充填されたら、クーラント混合液を補助タンクの 1/3 のところまで追加します。

冷却システムのドレン

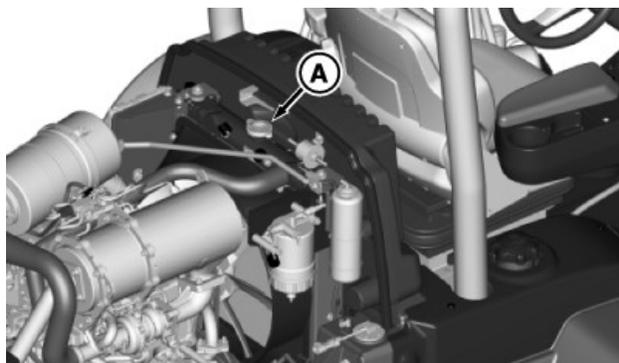
⚠ 注意： けがを防止してください。ラジエータは高温になり、やけどを負う可能性があります。ラジエータキャップを取り外すと、蓄積されている圧力によってクーラントが噴出する可能性があります。次の注意事項に従ってください。

- エンジンを停止し、放置して冷まします。
- エンジンやラジエータに素手で触ることができない限り、キャップを取り外さないでください。
- 最初の停止位置までキャップを徐々に緩め、すべての圧力を解放します。次に、キャップを取り外します。

1. エンジンを停止し、パーキングブレーキをかけます。

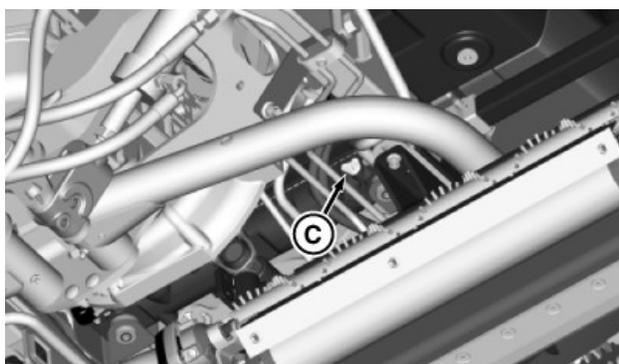
重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

2. ボンネットを上げます。エンジンを冷まします。



TCT007087—UN—07MAY14

3. ラジエータキャップ (A) を取り外します。



TCT007088—UN—23DEC13

4. ラジエータ底部にあるラジエータドレン (C) を開きます。クーラントを容器に抜き取ります。
5. エンジンの左側、油圧スイッチ近くの T 継手からドレンプラグを取り外して、クーラントをエンジンから抜き取ります。
6. クーラントを抜き取った後、ラジエータドレンを締め付け、ブロックのドレンプラグを取り付けます。
7. 補助タンクからキャップを取り外します。
8. 補助タンクを真上に持ち上げて取り出し、中身を空にします。
9. 補助タンクを取り付け、冷却システムを充填します。

冷却システムのフラッシング

重要： 損傷を防止してください。エンジンの損傷を防ぐため、高温のエンジンに水をかけないでください。クーラントが入っていない状態でエンジンを運転しないでください。

1. 冷却システムから完全に抜き取ります。
2. 冷却システムに清浄な水と冷却システムクリーナを充填します。冷却システムクリーナ容器に記載されている指示に従ってください。
3. クーラントタンクの 1/3 まで水 / クリーナ混合液を注入します。
4. ラジエータキャップとクーラントタンクキャップを取り付けて締め付けます。
5. エンジンを始動し、使用温度に達するまで運転します。その後、エンジンを停止します。

⚠ 注意： けがを防止してください。エンジンとクーラントは高温になります。手を保護するために厚手の布または手袋を使用して、ラジエータキャップをゆっくりと止まるまで回してください。

6. 最初に止まるところまでラジエータキャップを回します。
7. 下部ラジエータドレンを開きます。
8. エンジンの左側、油圧スイッチ近くの T 継手からドレンプラグを取り外して、クーラントをエンジンから抜き取ります。
9. ドレンを閉じ、ブロックのドレンプラグを取り付けます。
10. 冷却システムに充填します。

冷却システムへの充填

重要： 損傷を防止してください。不適切なクーラント混合液を使用すると、ラジエータが損傷することがあります。

- クーラントが入っていない状態、あるいは水だけの状態でエンジンを作動させないでください。

エンジンの整備

- 不凍液は、アルミニウム製エンジン用に認定されたものを使用してください。
- クーラントには 50% を超える不凍液を混合しないでください。
- エンジンが熱いうちはクーラントや水をラジエータに注入しないでください。
- Stop Leak や他の添加剤を追加しないでください。

1. 冷却システムに充填します。寒冷気候では、エチレングリコール系の不凍液 (Stop-Leak を添加していないもの) と清浄で脱イオン化された蒸留水のみを溶剤を使用してください。
2. キャップを取り付けて締め付けます。
3. 使用温度に達するまでエンジンを運転します。
4. エンジンを停止します。エンジンが冷めたら、タンクのクーラントレベルを点検します。必要に応じて追加します。
5. クーラントシステムのホースの状態を点検します。定期的に新品のホースを取り付けてください。ホースクランプを定期的に締め付けます。

OUMX068,0000AF5-40-22DEC14

ラジエータホースとクランプの点検

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)

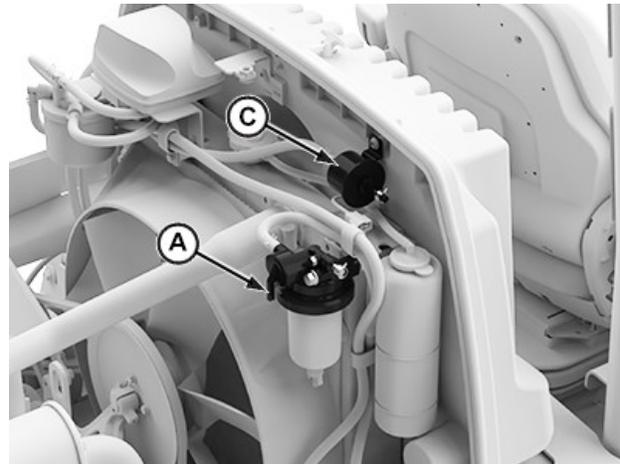
⚠ 注意： けがを防止してください。高温の面に触れると、やけどを負う可能性があります。エンジンを運転している場合、エンジン、部品、フルードは高温になります。エンジンや部品の近くで整備や作業を行う前に、エンジンを冷ましてください。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

2. ボンネットを上げます。
3. ラジエータホースに損傷や亀裂がないかを点検します。必要に応じて交換します。
4. 必要に応じてホースクランプを締め付けます。
5. チューブのクランプがしっかり取り付けられているか確認します。
6. ボンネットを下げます。

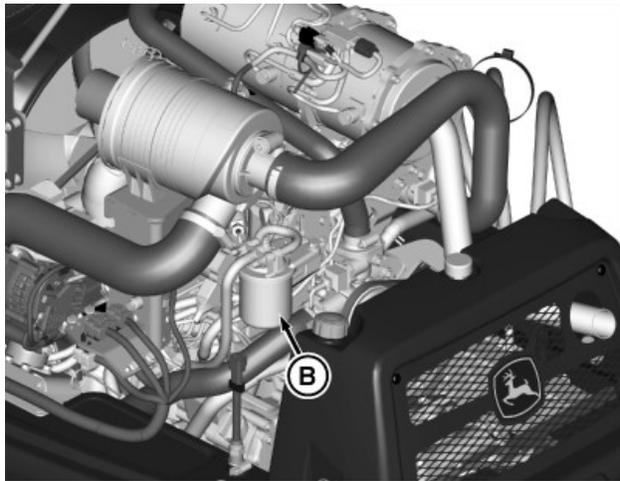
OUMX068,0000AF6-40-22DEC14

燃料フィルタの交換



APY571998—UN—22MAR23

1. 燃料遮断機能 (A) を OFF にします。



TCT007117—UN—21JAN14

2. 燃料フィルタ (B) を反時計回りに回して取り外します。
3. 新品の燃料フィルタを取り付けます。
4. 燃料シャットオフをオンの位置にします。
5. 燃料システムをプライミングします。
 - a. キースイッチを RUN 位置に 2 分間回してから、エンジンを始動します。燃料ポンプ (C) により燃料が加圧され、システムから空気が取り除かれます。
 - b. エンジンを始動します。エンジンが始動しない場合は、前の手順を繰り返します。

e48f9rz,1679469267004-40-22MAR23

ディーゼル燃料システムのプライミング

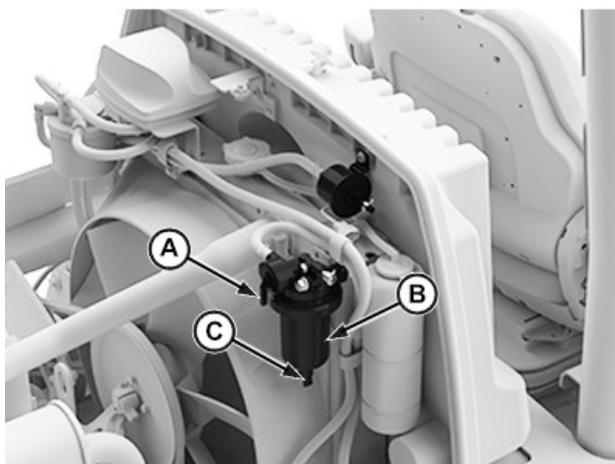
注記：燃料切れになった後、または燃料フィルタを交換した後は、燃料システムのプライミングが必要になることがあります。

エンジンの整備

1. キースイッチを RUN 位置に 2 分間回してから、エンジンを始動します。燃料ポンプにより燃料が加圧され、システムから空気が取り除かれます。
2. エンジンを始動します。エンジンがかからない場合は、前の手順を繰り返します。

TH84124,00001C9-40-16MAR13

ウォーターセパレータボウルの点検



APY57199—UN—22MAR23

1. 燃料シャットオフバルブ (A) を OFF 位置に回します。
2. ウォーターセパレータボウル (B) の底に水が溜まっているか、または赤のリングがボウルの底から浮いていないか点検します。
3. 水がある場合は、ドレン (C) を緩めてボウルの中の水を適切な容器に抜き取ります。
4. ドレンを締め付けます。

e48f9rz,1679469458706-40-22MAR23

フューエルインジェクションポンプ

重要： 損傷を防止してください！暖まっているまたは高温のフューエルインジェクションポンプは、蒸気や水で清掃しないでください。ポンプが冷えていない場合は、圧縮空気を使用して清掃してください。

注記： フューエルインジェクションポンプはメーカーにより較正済みで、調整は不要です。

エンジンの始動不良、出力不足、もたつきがある場合は、このマニュアルの「トラブルシューティング」セクションを参照してください。

トラブルシューティングセクションの点検を実施した後、エンジンで引き続き問題がある場合は、最寄りの John Deere 取扱店にご連絡ください。

TH84124,00001CB-40-19NOV12

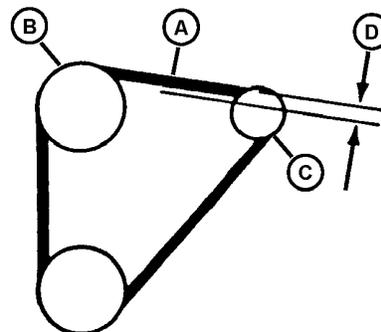
オルタネータファンベルトの整備

1. 機械を安全に駐車します。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

2. ボンネットを上げます。
3. バッテリーのマイナス (-) ケーブルの接続を外します。

ベルト張力の点検



TCAL28317—UN—28JUN12

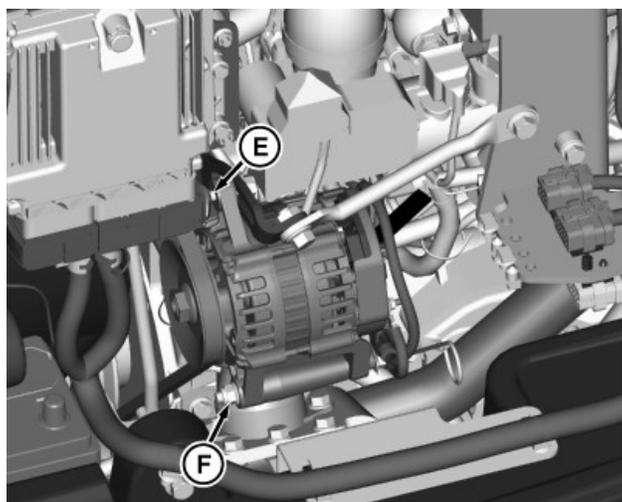
1. ファンプーリー (B) とオルタネータプーリー (C) の間でベルト (A) を押し下げます。ベルトのたわみ (D) はおおよその値です。

仕様

オルタネータベルト：たわみ @
98 N (22 lb-f) (適度な指圧)..... 12 mm
1/2 in

2. 必要に応じて張力を調整します。

ベルト張力の調整



TCT006368—UN—21JAN14

図：見やすいようにエアインテークホースを取り外した場合。

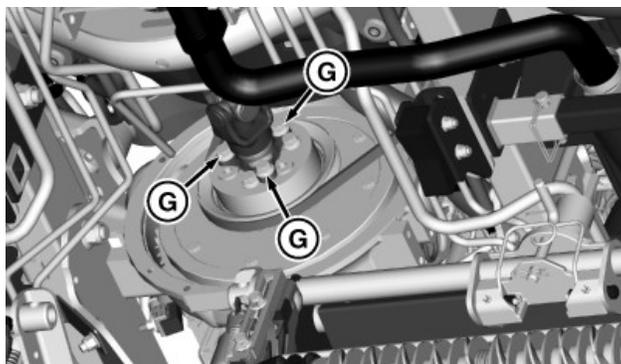
1. ボルト (E) とナット (F) を緩めます。
2. 適正な張力になるまでフロントオルタネータハウジング

エンジンの整備

ングに圧力をかけるか、必要に応じてベルトを交換します。

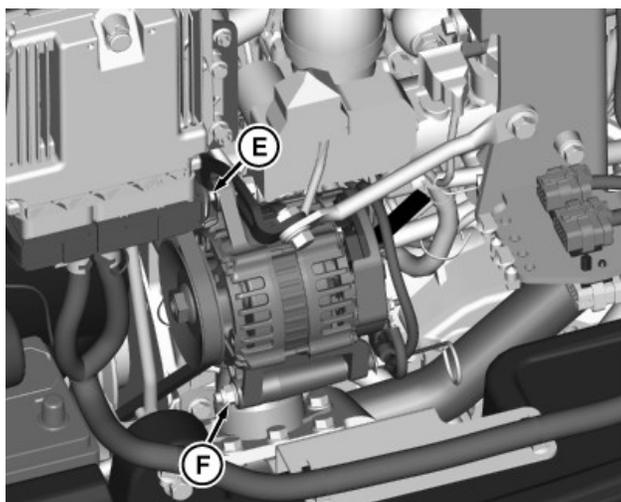
3. ボルトとナットを締め付けます。

ベルトの交換



TCT006591—UN—23DEC13

1. ドライブシャフトを保持している 3 本のボルト (G) を取り外します。
2. ドライブシャフト前部の、ハイドロスタティックインพุットシャフトに固定している場所の 2 つのボルトを緩めます。
3. ドライブシャフトを横に押します。



TCT006368—UN—21JAN14

図：見やすいようにエアインテークホースを取り外した場合。

4. ボルト (E) と (F) を緩め、オルタネータを押し込んでベルトを取り外します。
5. 新品のベルトを取り付けます。
6. ドライブシャフトをボルト (G) で接続します。ボルトを以下のトルクで締め付けます。

仕様

ドライブシャフトのボルト：ト
ルク..... 54 N・m
(40 lb-ft)

7. ドライブシャフトをハイドロスタティックインプ

トシャフトに固定しているドライブシャフト前部のボルト 2 本を締め付けます。

仕様

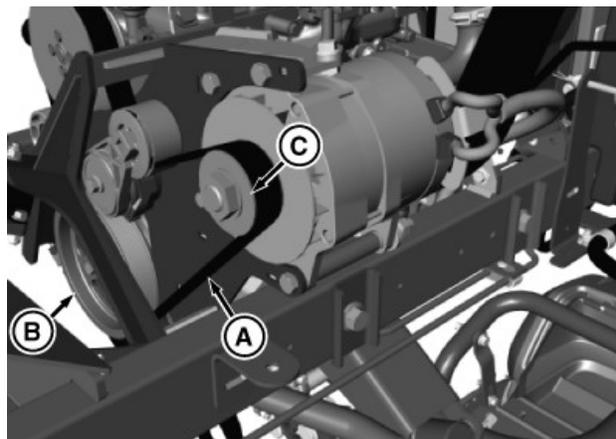
ドライブシャフトのボルト：ト
ルク..... 54 N・m
(40 lb-ft)

8. 張力を調整します。

OUMX068.0000AF7-40-02JUL15

56V オルタネータベルトの点検と調整

1. ボンネットを上げます。
2. ベルトに過度の摩耗や擦り減りがないか点検します。
3. オルタネータベルトの溝のついている側面に割れ目や異常な磨耗がないか点検します。必要に応じて交換します。



TCT006590—UN—20MAR13

4. オルタネータベルトの張力を確認し、エンジンプーリー (B) と 56 V のオルタネータプーリー (C) の中間地点 (A) で張力を測定します。張力が仕様に従っていることを確認します。

仕様

56 V オルタネータベルト：50
N (11 lb) でのたわみ..... 30 mm
(1-3/16 in)

5. 張力の測定値が 30 mm (1-3/16 in) を超えた場合は、ベルトを交換してください。

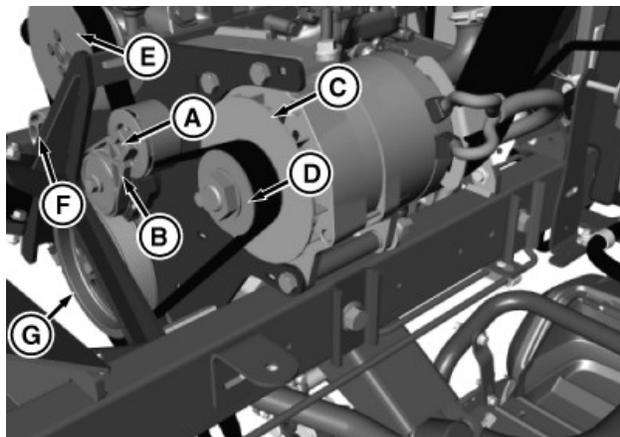
e48f9rz,1676005102849-40-25APR23

56V オルタネータベルトを交換します。

1. ボンネットを上げます。

⚠ 注意： けがを防止してください。部品はスプリングで支えられており、張力がかかっています。スプリングで支えられている部品を急に解放すると、けがをするおそれがあります。

エンジンの整備



TCT006615—UN—20JAN14

2. テンションアームのプーリーアセンブリ (B) の四角い穴 (A) に、12.7 mm (1/2 in) のブレーカーバーの先端を挿入します。
3. ブレーカーバーを引いてベルトテンションを反時計回りに回してオルタネータ (C) から離し、その位置で保持します。
4. ブレーカーバーを持ちながら、まず 56 V オルタネータープーリー (D) からベルトを取り外し、次に残りのプーリーを取り外します。テンションを回転させて弛緩位置まで戻します。
5. ベルトに摩耗、ひび割れ、その他の損傷がないか点検します。必要に応じて交換します。

取り付け

重要： 損傷を防止してください。ベルトがプーリーの溝に正しく密着していることを確認してください。ベルトの位置が不適切な場合、エンジン始動直後にベルトが損傷します。

1. 図のように、ベルトをテンションアームのプーリーアセンブリ (B)、ウォーターポンプのプーリー (E)、アイドラのプーリー (F)、およびエンジンのプーリー (G) の周りに取り回します。
2. ブレーカバーを用いてテンションを反時計回りに回し、その位置で保持します。
3. ベルトを 56V オルタネータのプーリー (D) に取り付け、ブレーカバーの張力を解放します。
4. エンジンを数秒間作動させます。エンジンを止め、張力を点検します。必要に応じてベルト張力を調整します。(56V オルタネータベルトを点検、調整します)。

e48f9rz,1676006466656-40-20MAR23

スパークアレスタのメンテナンス (装備されている場合)

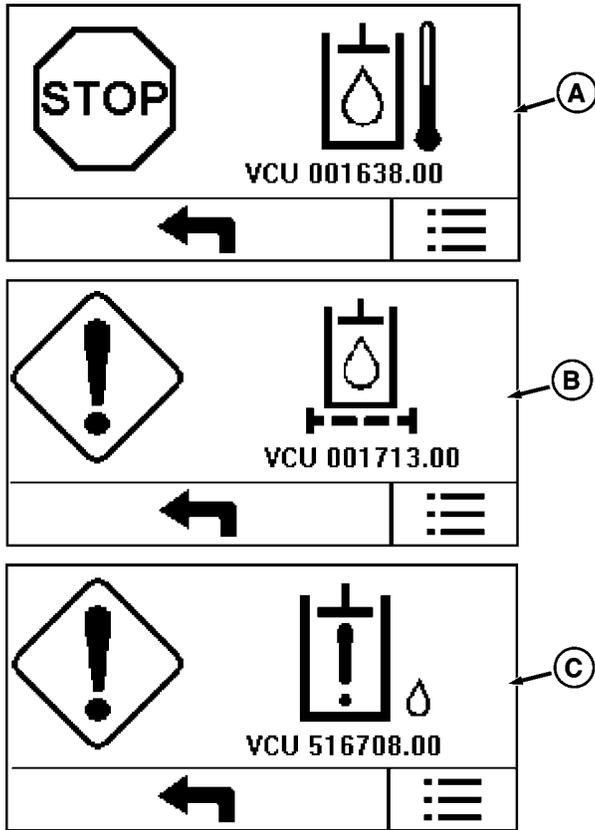
スパークアレスタアセンブリは、定期的に点検して清掃する必要があるスクリーンエレメントを付属しています。スクリーンに裂け、破損、ワイヤの破損、溶接の緩みがないかを目視点検します。いずれかの状態を

確認した場合は、スパークアレスタアセンブリを交換します。スクリーンが良好な状態である場合は、ごみやカーボンをブラシで除去してスクリーンを清掃します。

RM87422.00002DA-40-05JUL17

トランスミッションの整備

作動油のエラー



TCT012254—UN—19DEC14

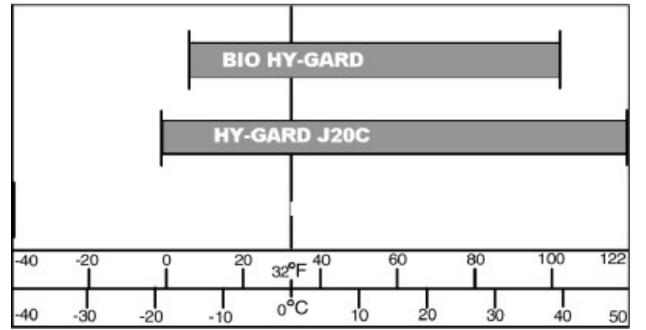
- A : 作動油温度が高い
- B : 作動油フィルタの目詰まり
- C : 作動油の漏れ (装備されている場合)

故障が発生すると、ボタン 4 に「Details (詳細)」アイコンが表示されます。このボタンを押すと、その故障に関する詳細がわかります。一部の機械の故障と DPF に関する故障では、テキストによる説明が表示されます。

よくある故障については、故障の原因をオペレータに示すアイコンが表示されます。アイコンが表示されない故障については、DTC コードと SA (Source Address) の情報が表示されます。この情報を用いて問題の診断を行います。(「トラブルシューティング」セクションの「DTC コード一覧」を参照してください)。

OUMX068,0000ADD-40-02JUL15

トランスミッションオイルと作動油



TCT005775—UN—07NOV12

重要： 損傷を防止してください。機械には、工場で John Deere Hy-Gard™ (J20C) トランスミッション / 作動油が充填されています。オイルを混合しないでください。タイプ「F」オートマチックトランスミッションフルードは使用しないでください。

次のオイル交換までの期間に予期される気温範囲に基づいたオイル粘度を使用してください。

John Deere J20C Hy-Gard™ トランスミッション / 作動油をお勧めします。

生分解性溶液が必要な場合は、John Deere Bio Hy-Gard™ オイルを使用してください。

TH84124,00001D1-40-01APR15

HY-GARD から BIO HY-GARD への変更

HY-GARD から BIO HY-GARD にシステムを変更する場合は、以下の手順に従って潤滑剤の生分解性を最大にしてください。

1. 機械を平坦な場所に駐車します。
2. 切断装置を下げ、エンジンを停止し、パーキングブレーキをかけ、イグニッションからキーを抜きます。
3. 油圧リザーバーをドレンします。
4. 油圧フィルタを交換します。
5. リザーバーに BIO HY-GARD を適切なレベルまで追加します。
6. エンジンを始動し、中位のアイドル状態にします。
7. ハンドルを数回全回転させ、切断装置を数回作動させます。
8. エンジンを停止し、作動油のレベルを点検します。BIO HY-GARD を適切なレベルまで追加します。
9. 通常の運転条件で 2 時間以上機械を運転します。
10. 手順 1~8 を繰り返します。

Hy-Gard は Deere & Company の商標です。
Bio Hy-Gard は Deere & Company の商標です。

トランスミッションの整備

11. 推奨したメンテナンススケジュールに従ってください。

TH84124,00001D2-40-19NOV12

生分解性オイル

装置

重要： 損傷を防止してください。Bio Hy-Gard™ 以外の生分解性オイルは推奨されません。

生分解性の潤滑剤を希望または必要とする場合は、Bio Hy-Gard™ をお勧めします。通常の刈り作業条件では Bio Hy-Gard™ を使用してください。

以下の作業では、生分解性の潤滑剤を機械に使用しないでください。

- スカルピング手順で使用するすべての機械。
- 32°C (90°F) を超える温度におけるパーチカット作業。
- 生分解性オイルと鉱油を混合すると、機械内の潤滑剤の生分解性が低下します。Hy-Gard™ と Bio Hy-Gard™ を混合しても性能は低下しません。

寒冷気候での運転

Bio Hy-Gard™ の容器または装置を低い温度で長期間保管する場合は注意が必要です。以下の温度条件では、Bio Hy-Gard™ が凍結する可能性があります。

- -18° ~ -23°C (-1° ~ -10°F) で 6 か月間保管
- -23° ~ -26°C (-10° ~ -15°F) で 7 日間保管
- -26° ~ -29°C (-15° ~ -20°F) で 3 日間保管
- -29° ~ -34°C (-20° ~ -30°F) で 2 日間保管
- -34°C (-30°F) 以下で 1 日間保管

重要： 損傷を防止してください。Bio Hy-Gard™ が安全な作動粘度に達するまで、装置の始動や作動を試みないでください。

Bio Hy-Gard™ の凍結が疑われる場合は、容器または装置を 0°C (32°F) 以上に温めて 24 ~ 48 時間維持し、液体を安全な作動粘度にします。

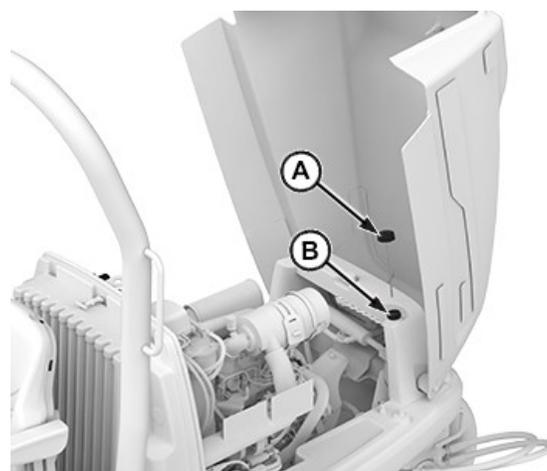
TH84124,00001D3-40-01APR15

安全な整備

⚠ 注意： けがを防止してください。圧力のかかった液体が噴き出すと、皮膚に侵入して大けがをするおそれがあります。油圧パイプや他のパイプを外す前に圧力を解放し、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。作動油を補充したり抜いたりする時は慎重に行ってください。機械の操作中は作動油リザーバーの温度が高くなる場合があります。整備を行う前に、エンジンとオイルリザーバーを冷ましてください。

TH84124,00001D5-40-19NOV12

作動油の点検および補充



APY572000—UN—22MAR23

1. 車両を安全に駐車します。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

2. フードを上げます。

重要： 損傷を防止してください。作業中にオイルが膨張して芝にこぼれないように、注入しすぎないでください。

3. 車両を水平な場所に駐車して、ディップスティック (A) で液のレベルが範囲内にあるか確認します。平均温度で、ディップスティックのレベルが「H (高温)」より上や「C (低温)」より下にならないようにしてください。

4. フィラーネック (B) からオイルを補充します。ディップスティックでオイルレベルを点検します。

5. 検油棒を元の位置に取り付けます。

6. フードを下げます。

e48f9rz,1679469626791-40-22MAR23

トランスミッションの整備

作動油とフィルタの交換

⚠ 注意： けがを防止してください。高压の流体が噴き出すと、皮膚に侵入して大けがをする恐れがあります。油圧パイプや他のパイプを接続する前に圧力を解放して、危険を回避してください。圧力をかける前に、すべての接続部をしっかりと締めてください。

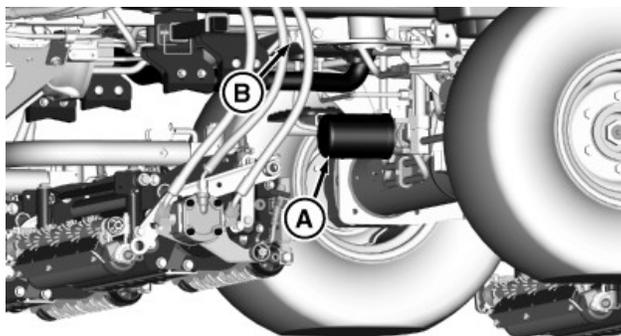
- ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高压流体から保護してください。
- 事故が発生した場合は、直ちに医師の診察を受けてください。皮膚にかかった液体は数時間以内に外科的に除去する必要があります。除去しないと、壊疽を引き起こす場合があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。このような情報は、Deere & Company Medical Department (Moline, Illinois, U.S.A) から入手可能です。米国およびカナダでこの情報を得るには、1-800-822-8262 までお電話ください。

重要： 損傷を防止してください。作動油の汚損は、トランスミッションの損傷や故障の原因になります。オイルリザーバーキャップは、必要な場合以外は開けないでください。

過酷な条件や通常とは異なる条件では、より頻繁に整備を行う必要があります。

注記： John Deere HY-GARD™ (J20C) トランスミッション/作動油のみを使用してください。

1. 平坦な場所にモアを駐車します。
2. エンジンを運転してオイルを暖めます。エンジンを停止します。



TCT006479—UN—23DEC13

3. 作動油タンクの右前底面にある、作業機右側のドレンプラグ (B) を取り外します。
4. フィルタ (A) を取り外します。オイルを右側から抜き取りながら、左側のタンクからサクションホースを取り外します。
5. オイルが垂れないようにフィルタをすばやく取り付けます。シールが取り付け座に接触するまで回してから、手でさらに 1/2 回転させます。

6. ドレンプラグを取り付け、規定のトルクで締め付けます。

仕様

トランスミッションオイルドレンプラグ：トルク..... 13.6 ± 2.7 N·m
(10 ± 2 lb·ft.)

7. リザーバーに補充します。
 - 容量は約 37.8 L (10 gal) です。
8. エンジンを始動します。ドレンプラグとフィルタ周辺に漏れがないか点検します。
9. リフトレバーを前後に数回動かします。
10. エンジンを停止します。オイルレベルを点検し、必要に応じて補充します。

MX00654,0000297-40-20JUL23

作動油とフィルタの交換

⚠ 注意： けがを防止してください。高压の流体が噴き出すと、皮膚に侵入して大けがをする恐れがあります。油圧パイプや他のパイプを接続する前に圧力を解放して、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。

- ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高压流体から保護してください。
- 事故が発生した場合は、ただちに医師の診察を受けてください。皮膚にかかった液体は、数時間以内に外科的に除去する必要があります。除去しないと、壊疽を引き起こす場合があります。このような外傷に慣れていない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。このような情報は、Deere & Company Medical Department (Moline, Illinois, U.S.A) から入手可能です。米国およびカナダでこの情報を得るには、1-800-822-8262 までお電話ください。

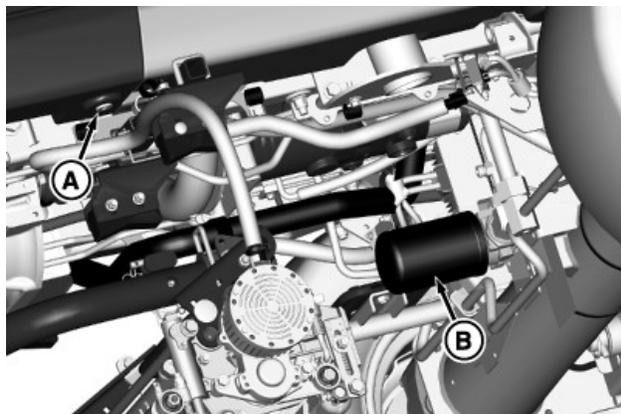
重要： 損傷を防止してください。作動油の汚損は、トランスミッションの損傷や故障の原因になります。オイルリザーバーキャップは、必要な場合以外は決して開けないでください。

過酷な条件や通常とは異なる条件では、点検間隔を短くする必要があります。

注記： John Deere HY-GARD™ (J20C) トランスミッション/作動油のみを使用してください。

1. モアを平坦な場所に駐車します。
2. エンジンを運転してオイルを暖めます。エンジンを停止します。

トランスミッションの整備



TCT010723—UN—26FEB14

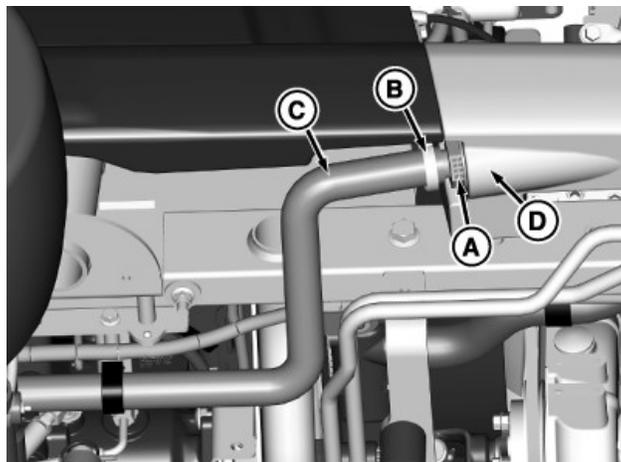
3. 作動油タンクの右前底面にある、作業機右側のドレンプラグ (A) を取り外します。
4. フィルタ (B) を取り外します。オイルを右側から抜き取りながら、左側のタンクからサクシオンホースを取り外します。
5. オイルが垂れないようにフィルタをすばやく取り付けます。シールがベースに接触するまで回してから、手でさらに 1/2 回転させます。
6. ドレンプラグを取り付けます。
7. リザーバーに補充します。
 - 容量は約 37.8 L (10 gal) です。
8. エンジンを始動します。ドレンプラグとフィルタ周辺に漏れがないか点検します。
9. リフトレバーを前後に数回動かします。
10. エンジンを停止します。オイルレベルを点検し、必要に応じて補充します。

OUMX068,000061D-40-11SEP15

作動油ストレーナの交換

⚠ 注意： けがを防止してください。高温の面に触れると、やけどを負う可能性があります。エンジンを運転している場合、エンジン、部品、フルードは高温になります。エンジンや部品の近くで整備や作業を行う前に、エンジンを放置して冷ましてください。

1. 作動油とフィルタを交換します。



TCT010099—UN—18JAN14

2. 作業機の左側の下にあるサクシオンストレーナ (A) の位置を確認します。
3. ホースクランプ (B) を緩め、ストレーナからサクシオンホース (C) を取り外します。

注記： ドレンパンでオイルの滴りを受けます。

4. 作動油タンク (D) からサクシオンストレーナを緩めて取り外します。
5. ホースから余分なオイルを拭き取り、摩耗がないか点検します。必要に応じて交換します。
6. ホースクランプを点検し、必要に応じて交換します。

注記： オイルで新品のストレーナのシールを潤滑します。

7. 新品のサクシオンストレーナを取り付けます。規定のトルクで締め付けます。

仕様

サクシオンストレーナ：トルク..... 34 ± 7 N·m
(25 ± 5 lb·ft.)

8. サクシオンホースを取り付け、ホースクランプを締め付けます。
9. 作動油レベルを点検し、John Deere HY-GARD™ (J20C) オイルで失われた液を交換します。

OUMX068,0000540-40-02JUL15

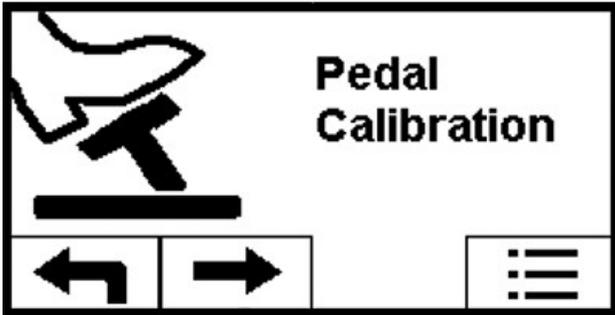
トランスミッションのキャリブレーション

車両が経年劣化し、平坦な地面でクリーブを起こすようになると、HST トランスミッションのコントロールのキャリブレーションが必要になる場合があります。下記の 3 つのキャリブレーションは順番に完了しなければなりません。車両は平坦な開けた場所に配置する必要があります。キャリブレーションを完了するには最長で 10 分かかることがあります。キャリブレーションプロセスを開始するには、整備メニューに技術コントロールパスコードを入力する必要があります。作動

トランスミッションの整備

油温度は 20～50°C である必要があり、I/O ステータスメニューのサービスメニュー内に表示できます。キャリブレーションプロセス中に発生したエラーが表示されます。これらのキャリブレーションで油圧クリープを除去できない場合は、テクニカルマニュアルの「トランスミッションニュートラル位置の調整」セクションを参照してください。

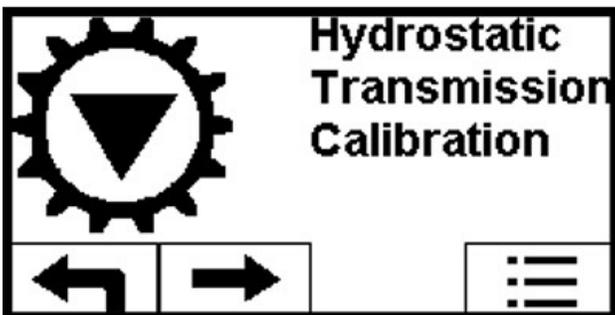
ペダルのキャリブレーション



APY571822—UN—26APR23

1. キーは「オン」の位置にし、エンジンは作動してはいけません。
2. 「整備」メニューの「ペダルのキャリブレーション」画面に移動します。
3. ボタン 4 を押します。
4. ディスプレイの指示に従って、ペダルキャリブレーションを完了します。

ハイドロスタティックトランスミッションのキャリブレーション

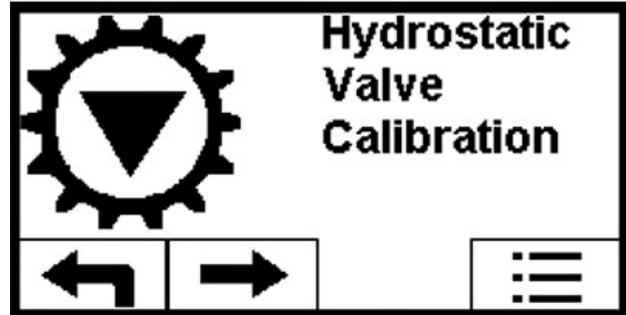


APY571823—UN—26APR23

1. キーは「オン」の位置にし、エンジンは作動してはいけません。
2. 「整備」メニューの「HST トランスミッションのキャリブレーション」画面に移動します。
3. ボタン 4 を押します。

4. キャリブレーションプロセスが自動的に開始されます。

油圧バルブのキャリブレーション



APY571824—UN—26APR23

1. 駐車ブレーキをかけ、エンジンを作動させ、PTO をオフにする必要があります。
2. キャリブレーション中、オペレータはシートに座っている必要があります。
3. 「整備」メニューの「HST バルブのキャリブレーション」画面に移動します。
4. ボタン 4 を押します。
5. キャリブレーションプロセスが自動的に開始されます。

e48f9rz,1682600171414-40-27APR23

カッティングユニットの整備

ブレードとの接触によるけがの防止

⚠ 注意： けがを防止してください。カッティングユニットのブロックを取り外すと、システムに残留した油圧や他の保存エネルギーによりカッティングシリンダが回転するおそれがあります。

カッティングユニットを取り外して整備を行う前に、

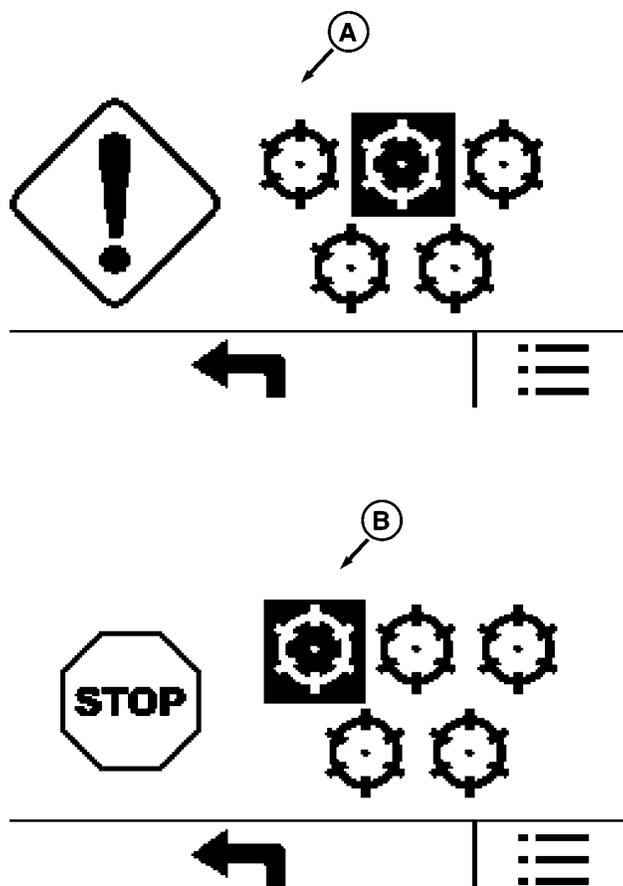
- 機械を停止します。
- PTO スイッチを下に押し、PTO を解除します。
- パーキングブレーキをロックします。
- 切断装置を地面まで降ろします。
- エンジンを停止し、キーを抜きます。
- カッティングユニットが停止するまで待ちます。

エンジンが作動している時は、カッティングユニットに手、足、および衣類を近づけないでください。

TH84124,00001D9-40-19NOV12

一般的なカッティングリールの故障

共通の DTC には、DTC の原因をユーザーに示すアイコンが表示されます。アイコンが表示されない DTC については、SPN、FMI、および SA (Source Address) の情報が表示されます。この情報は問題の診断の際に使用します。



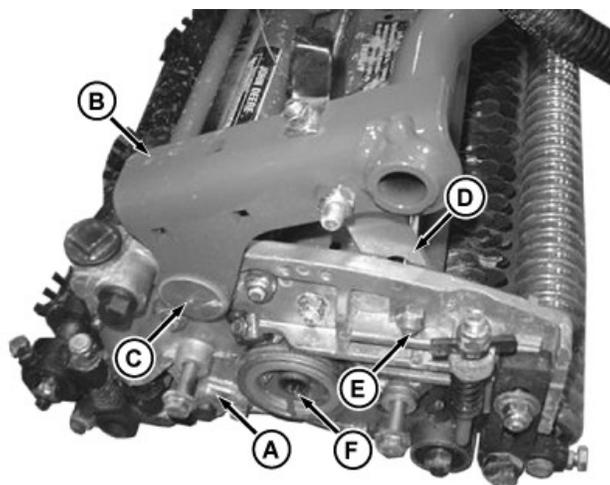
TCT007048—UN—20MAR13

画面 (A) と (B) でハイライトされたリールは、報告された DTC の対象になっているカッティングユニットの位置を示しています。

MX00654,00002D9-40-20MAR13

ヨークへのリールの取り付け (QA5)

ヨークへのリールの取り付け



TCT011238—UN—19MAY14

右前側のリール

カッティングユニットの整備

- A : リール
 B : ヨーク
 C : ピン
 D : ブラケット
 E : ロックナット
 F : 穴

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。
2. リフトアームを下ろします。

⚠ 注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールを回転させると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

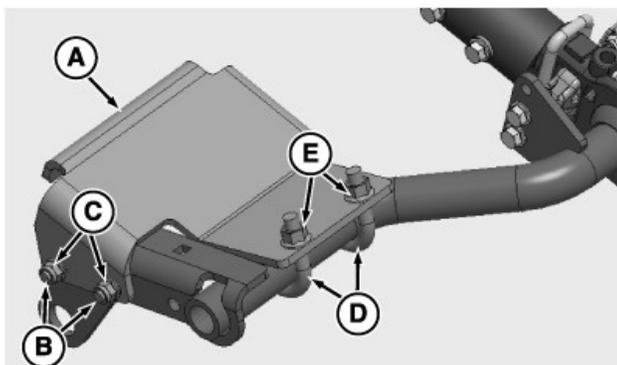
3. リール (A) を前中央の刈取りユニットのヨークアセンブリ (B) に取り付けて、(ボルトとロックナットでピンをリールの内側に固定して) ピン (C) で固定します。反対側で繰り返します。
4. ボルトとロックナット (E) でブラケット (D) を固定します。刈取りユニットの反対側で手順を繰り返します。
5. モーター駆動軸用の穴 (F) に給油します。
6. 残りのリールでもこの手順を繰り返します。

MK71445.000035D-40-13JUL20

輸送ホイールプレートとホースガイドの取り付け (QA5)

左側輸送プレート (6500A/7500A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。
2. リフトアームを下ろします。



TC101610—UN—10JUL20

3. 左側輸送プレート (A) を取り付けます。

4. キャリッジボルト M8 (B) とロックナット M8 (C) を緩く取り付けます。
5. J ボルト (D) とロックナット M10 (E) を緩く取り付けます。

6. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

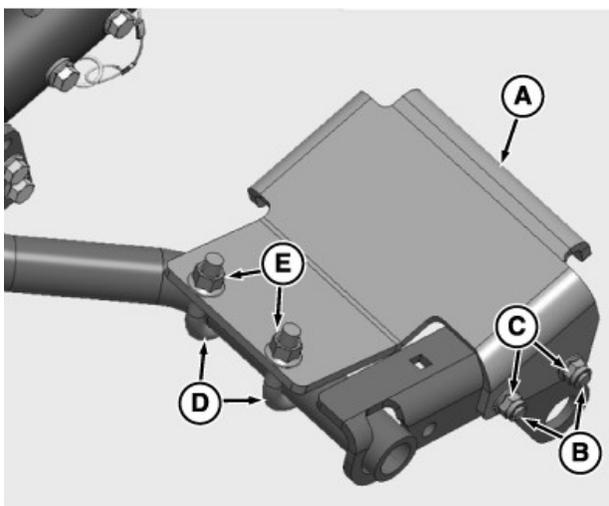
M8 ロックナット : トルク..... 17.6 N•m (12.9 lb-ft)

仕様

M10 ロックナット : トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

右側輸送プレート (6500A/7500A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。
2. リフトアームを下ろします。



TC101611—UN—13JUL20

3. 右側輸送プレート (A) を取り付けます。
4. キャリッジボルト M8 (B) とロックナット M8 (C) を緩く取り付けます。

5. J ボルト (D) とロックナット M10 (E) を緩く取り付けます。

6. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M8 ロックナット : トルク..... 17.6 N•m (12.9 lb-ft)

仕様

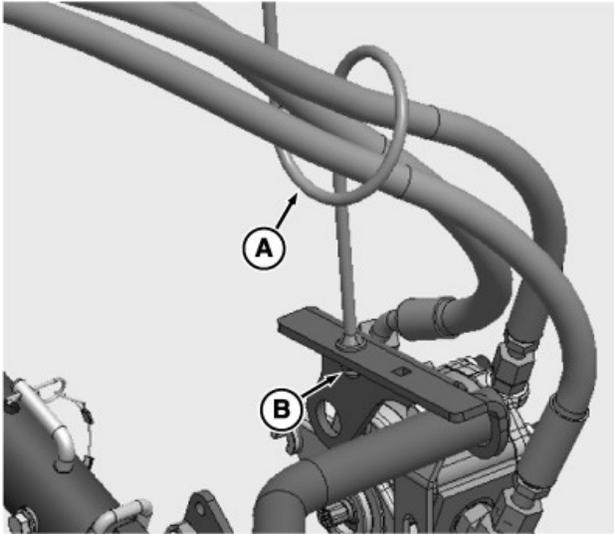
M10 ロックナット : トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

左側ホースガイド (6500A/7500A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。
2. リフトアームを下ろします。

注記：6500A/7500A ホースガイドの場合、ホースガイドの線細工のカーブを内側に向けて、レグを後部に向けてます。

カッティングユニットの整備



TC101612—UN—10JUL20

3. 左側ホースガイド (A) を図の位置に置きます。

4. M8 ロックナット (B) を取り付けます

仕様

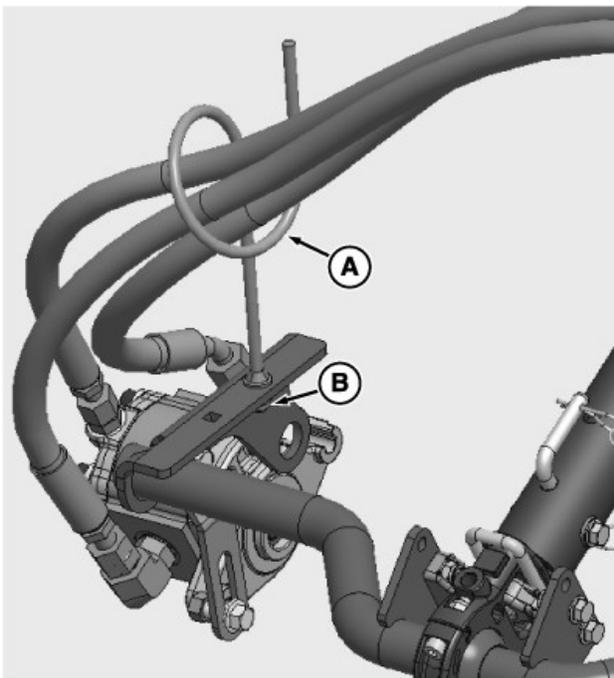
M8 ロックナット : トルク..... 17.6 N•m (12.9 lb-ft)

右側ホースガイド (6500A/7500A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)

2. リフトアームを下ろします。

注記 : 6500A/7500A ホースガイドの場合、ホースガイドの線細工のカーブを内側に向けて、レグを後部に向けてます。



TC101613—UN—10JUL20

3. 右側ホースガイド (A) を図の位置に置きます。

4. M8 ロックナット (B) を取り付けます

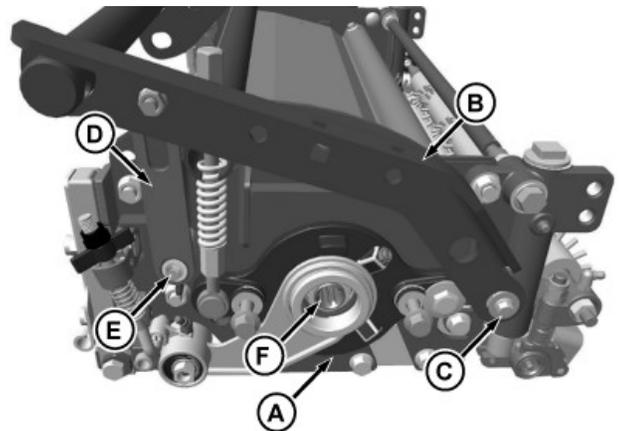
仕様

M8 ロックナット : トルク..... 17.6 N•m (12.9 lb-ft)

MK71445.0000371-40-25APR23

ヨークへのリールの取り付け (QA7)

ヨークへのリールの取り付け



TCT011249—UN—19MAY14

A : リール
B : ヨーク
C : ボルト
D : ブラケット
E : ボルト
F : 穴

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)

2. リフトアームを下ろします。

⚠ 注意 : けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1 つの刈取りリールを回転させると、他のブレードや刈取りリールも回転します。

3. リール (A) を前中央の刈取りユニットのヨークアセンブリ (B) に取り付けて、スペーサとボルト (C) で固定します。反対側で繰り返します。

4. スペーサとボルト (E) でブラケット (D) を固定します。刈取りユニットの反対側で手順を繰り返します。

5. モーター駆動軸用の穴 (F) に給油します。

カッピングユニットの整備

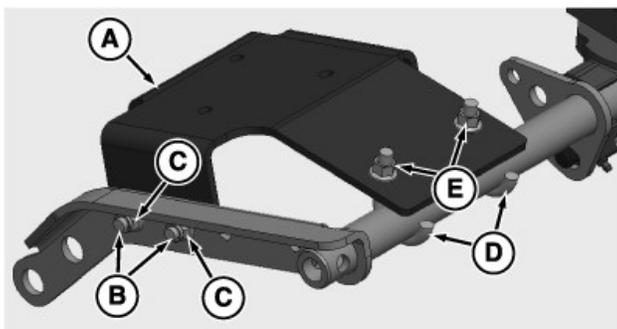
6. 残りのリールでもこの手順を繰り返します。

MK71445,000035E-40-13JUL20

輸送ホイールプレートとホースガイドの取り付け (QA7)

左側輸送プレート (6700A/7700A/8700A/8900A)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)
2. リフトアームを下ろします。



TC101614—UN—10JUL20

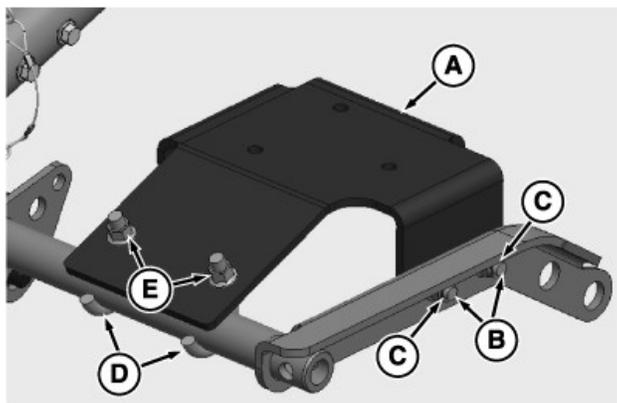
3. 左側輸送プレート (A) を取り付けます。
4. キャリッジボルト M10 (B) とロックナット M10 (C) を緩く取り付けます。
5. J ボルト (D) とロックナット M10 (E) を緩く取り付けます。
6. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M10 ロックナット：トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

右側輸送プレート (6700A/7700A/8700A/8900A)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)
2. リフトアームを下ろします。



TC101615—UN—10JUL20

3. 右側輸送プレート (A) を取り付けます。
4. キャリッジボルト M10 (B) とロックナット M10 (C) を緩く取り付けます。

5. J ボルト (D) とロックナット M10 (E) を緩く取り付けます。

6. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

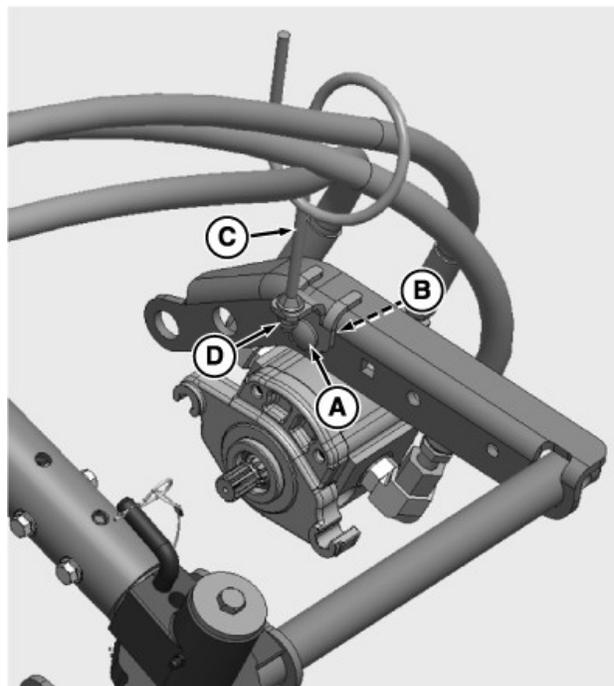
仕様

M10 ロックナット：トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

左側ホースガイド (6700A/7700A/8700A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)
2. リフトアームを下ろします。
3. M10 キャリッジボルト (A) とロックナット (B) を使って、ホースサポートブラケットを外側ヨークリール取り付けブラケットに取り付けます。

注記：6700A/7700A/8700A ホースガイドの場合、ホースガイドの線細工のカーブを内側に向けて、レグを後部向けます。



TC101616—UN—10JUL20

4. 左側ホースガイド (C) を図の位置に置きます。
5. M8 ロックナット (B) を取り付けます。
6. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M8 ロックナット：トルク..... 17.6 N•m (12.9 lb-ft)

M10 ロックナット：トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

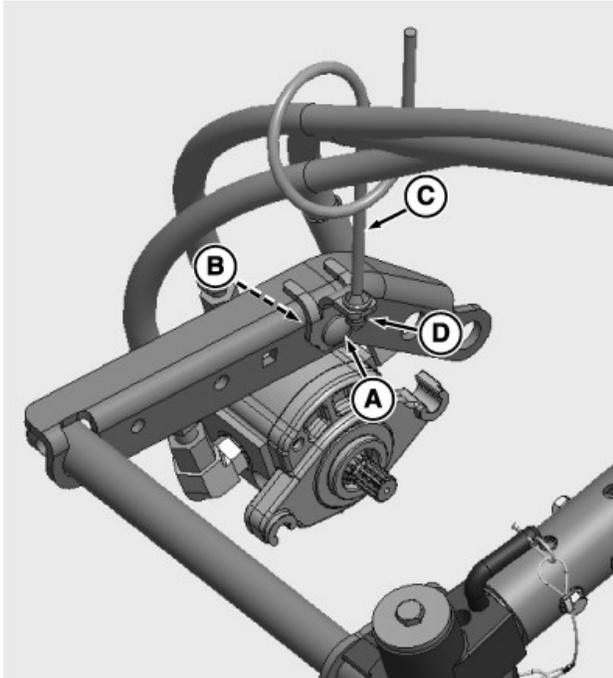
右側ホースガイド (6700A/7700A/8700A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)
2. リフトアームを下ろします。

カッティングユニットの整備

3. M10 キャリッジボルト (A) とロックナット (B) を使って、ホースサポートブラケットを外側ヨークリール取り付けブラケットに取り付けます。

注記： 6700A/7700A/8700A ホースガイドの場合、ホースガイドの線細工のカーブを内側に向けて、レグを後部に向けます。



TC101617—UN—10JUL20

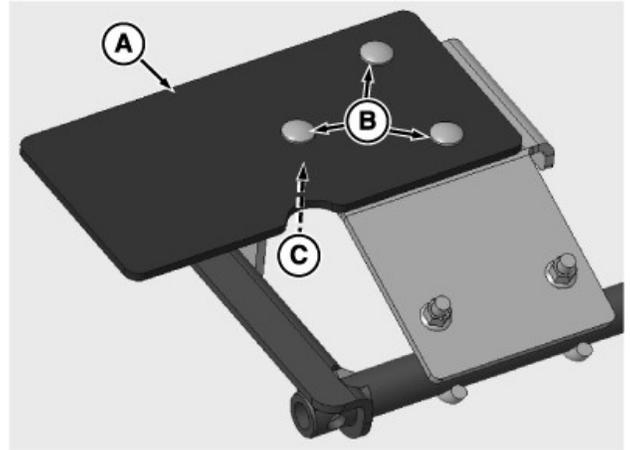
4. 右側ホースガイド (C) を図の位置に置きます。
5. M8 ロックナット (B) を取り付けます。
6. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M8 ロックナット：トルク..... 17.6 N•m (12.9 lb-ft)
M10 ロックナット：トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

30 in リール用の左側輸送プレートエクステンション (8900A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)
2. リフトアームを下ろします。



TC101618—UN—10JUL20

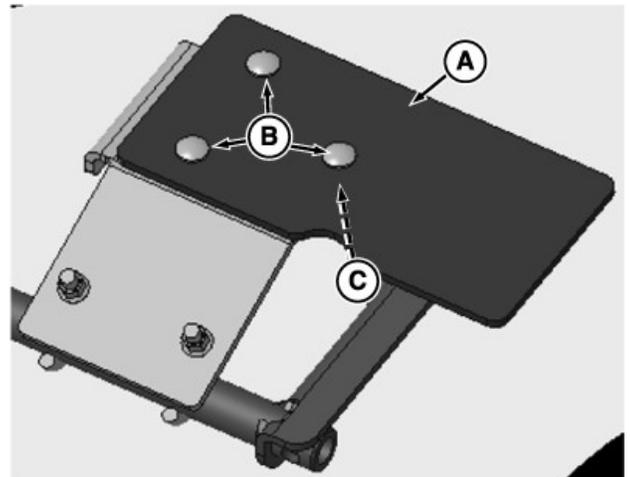
3. M10 キャリッジボルト 3 本 (B) と M10 ロックナット (A) を使って、左側エクステンションプレート (C) を取り付けます。
4. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M10 ロックナット：トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

30 in リール用の右側輸送プレートエクステンション (8900A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)
2. リフトアームを下ろします。



TC101619—UN—10JUL20

3. M10 キャリッジボルト 3 本 (B) と M10 ロックナット (A) を使って、右側エクステンションプレート (C) を取り付けます。
4. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M10 ロックナット：トルク..... 34.7 N•m (25.6 lb-ft)

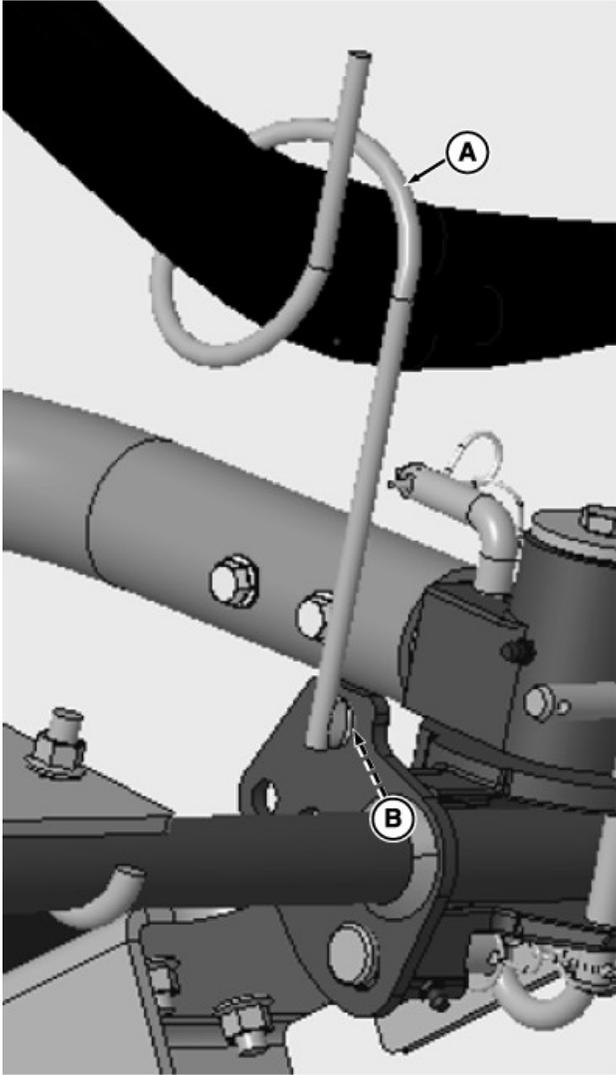
左側ホースガイド (8900A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)

カッティングユニットの整備

2. リフトアームを下ろします。

注記：8900A ホースガイドの場合、ホースガイドの線細工のカールを内側に向けて、レグを前部に向けます。



TC101620—UN—10JUL20

3. 左側ホースガイド (A) を図の位置に置きます。

4. M8 ロックナット (B) を取り付けます。

5. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

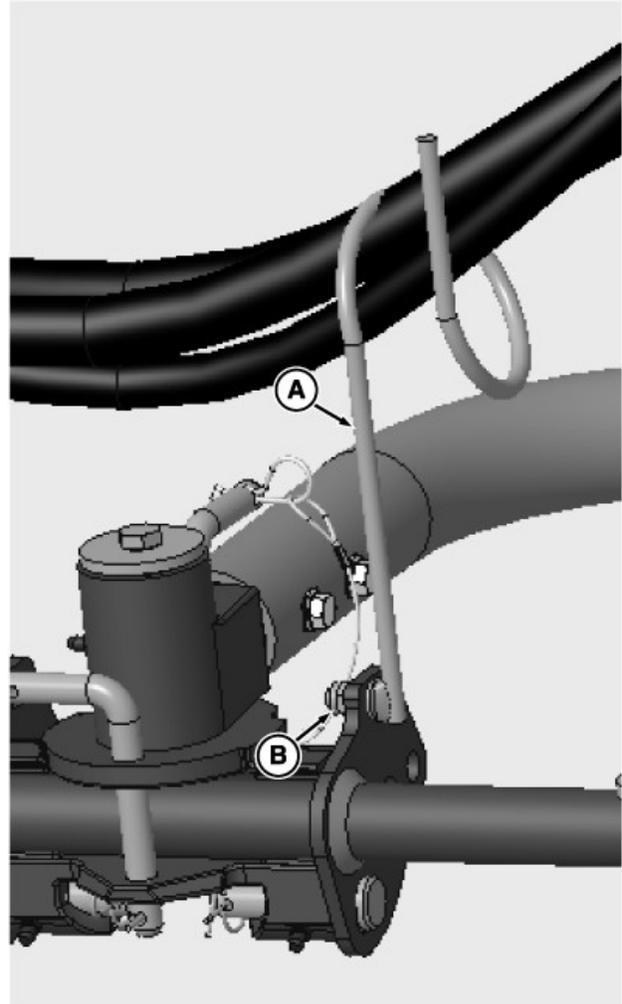
M8 ロックナット：トルク..... 17.6 N・m (12.9 lb-ft)

右側ホースガイド (8900A PrecisionCut™)

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照。)

2. リフトアームを下ろします。

注記：8900A ホースガイドの場合、ホースガイドの線細工のカールを内側に向けて、レグを前部に向けます。



TC101621—UN—10JUL20

3. 右側ホースガイド (A) を図の位置に置きます。

4. M8 ロックナット (B) を取り付けます。

5. すべての金具を規定のトルクで締め付けます：

仕様

M8 ロックナット：トルク..... 17.6 N・m (12.9 lb-ft)

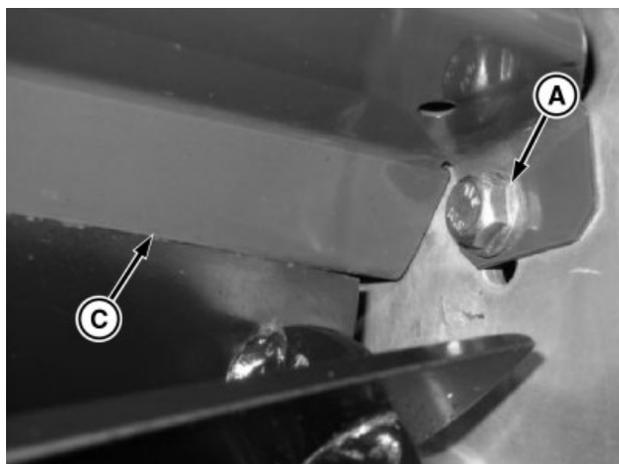
e48f9rz,1682658111693-40-28APR23

カッティングユニットのシールドの調整 (QA5)

リールカッティングブレードと上部シールドの間の推奨間隔は、すべての芝の条件で 0.04 ~ 0.06 インチ (1.0 ~ 1.5 mm) です。

注記：リールの研磨後にシールドを調整し、推奨クリアランスを維持します。

カッティングユニットの整備



TCT006150—UN—12NOV12

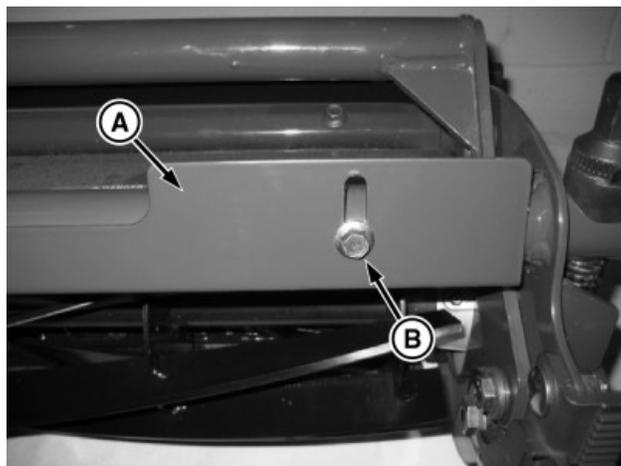


TCT006149—UN—12NOV12

1. シールド (B) の両側の金具 (A) を緩めます
2. シールド下部とリールブレード (C) の必要な間隔が得られるようにシールドを調整し、金具を締め付けます。

TH84124.0000053-40-26FEB13

カッティングユニットのシールドの調整 (QA7)



TCT006151—UN—12NOV12

リールの直径の減少に合わせて上部シールド (A) を調整し、シールド下部とリールカッティングブレードの上部のクリアランスを維持します。推奨最小クリアランスは 0.06 インチ (1.5 mm) です。

注記：カッティングユニットのフレームのリール位置を調整した後、シールドの位置を調整します。

1. カッティングユニットの両側の金具 (B) を緩めます。
2. リールブレードに対して、シールド (A) の位置を調整します。
3. 金具を締め付けてシールドの位置を固定します。

TH84124.0000054-40-26FEB13

カッティングユニットの取り外しと取り付け (QA5)

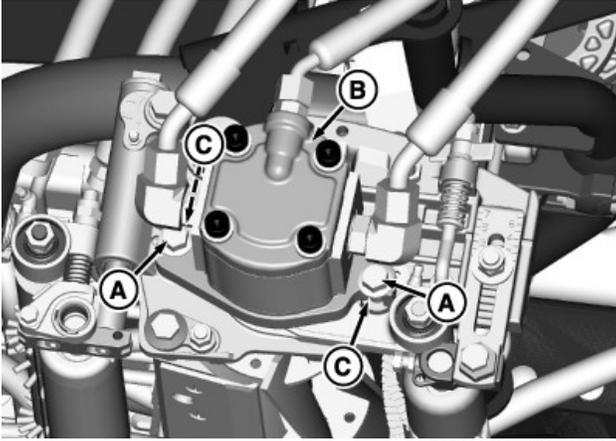
⚠ 注意：けがを防止してください。回転しているブレードは危険です。事故を防止するために以下の指示に従ってください：

- 機械作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングリールに対して作業する場合は、必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールを回転させると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

カッティングユニットを取り外します。

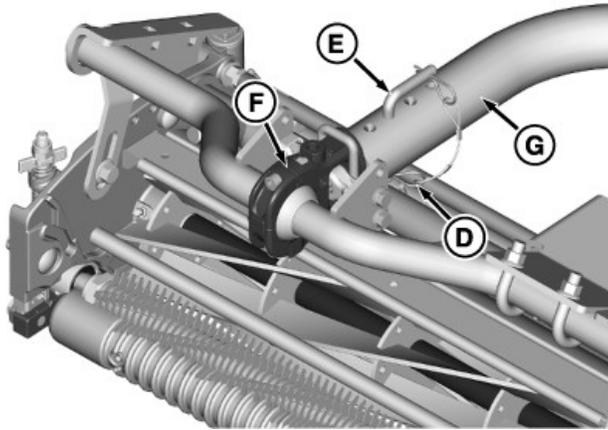
1. 車両を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。

カッティングユニットの整備



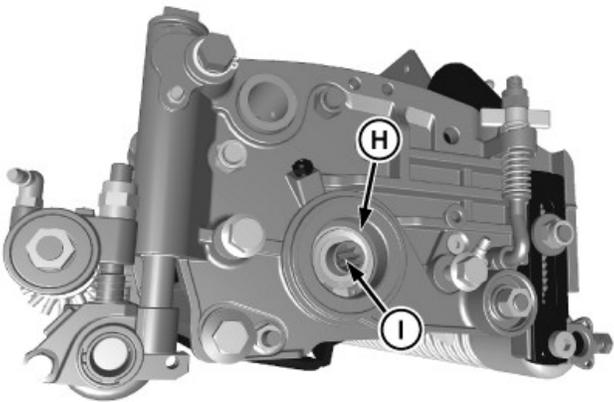
TCT010735—UN—10MAR14

2. 2本のボルト (A) を緩め、取り付けスロット (C) がボルトを通過するまでモーター (B) を回転させてから、モーターを刈り取りユニットから取り外します。



TCT010736—UN—10MAR14

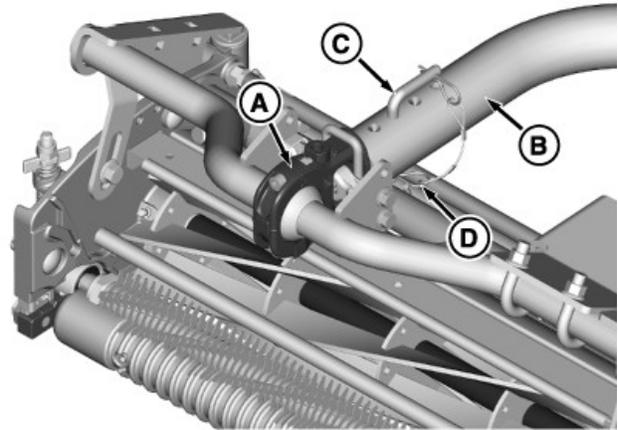
3. スプリングロックピン (D) とピン (E) を取り外します。ユニットを動かして、ヨーク (F) をリフトアーム (G) から外します。



TCT006154—UN—24FEB13

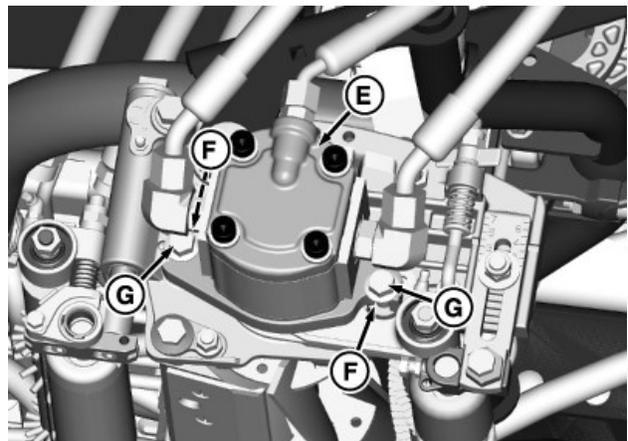
4. リールベアリングハウジング (H) 内のグリースを点検します。さらに潤滑する必要がある場合は、John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease をハウジングに給油します。
5. メスのリールスプライン (I) と適合するオスのモータースプラインに摩耗がないか点検します。
6. メスのリールスプラインのボアに John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease を充填します。
7. 必要に応じて他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

カッティングユニットの取り付け



TCT010737—UN—10MAR14

1. リフトアーム (B) にヨーク (A) を取り付けます。
2. 継ぎ手ピンとリフトアームの取り付け穴を合わせます。
3. ピン (C) とスプリングロックピン (D) でカッティングリールを所定位置に固定します。



TCT010738—UN—10MAR14

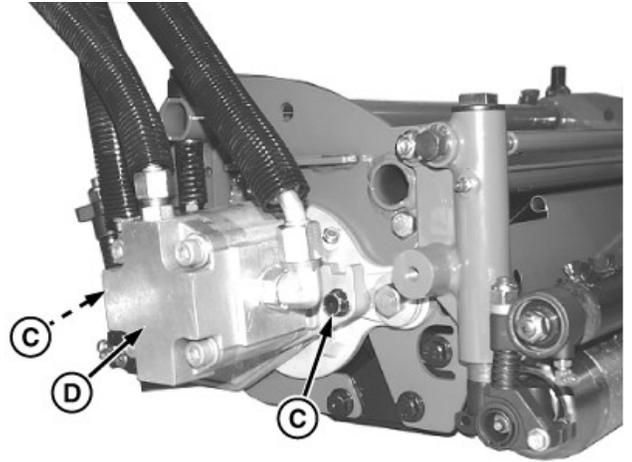
4. モーター (E) をカッティングユニットに取り付けます。

カッティングユニットの整備

重要： 損傷を防止するため、中央のカッティング・ユニットを想定して、全てのモータをカッティング・ユニットの外側に取り付けます。中央の刈取りユニットのモーターをオペレータの右側に取り付けます。

- a. モーターシャフトのスプラインをリールシャフトのスプラインと整列させます。
 - b. モーターハウジングの溝 (F) がカッティングユニットのボルト (G) にかみ合うまでモーターを回転させます。
 - c. ボルト (G) を締め付けます。
5. 必要に応じて他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

e48f9rz,1676874790677-40-25APR23



カッティングユニットの取り外しと取り付け — 7700A および 8700A (QA7)

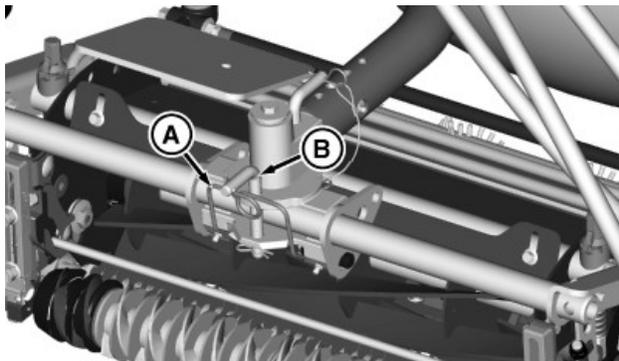
TCT006158—UN—24FEB13

⚠ 注意： けがを防止してください。回転しているブレードは危険です。事故を防止するために以下の指示に従ってください：

- 機械作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングリールに対して作業する場合は、必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールを回転させると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

カッティングユニットの取り外し

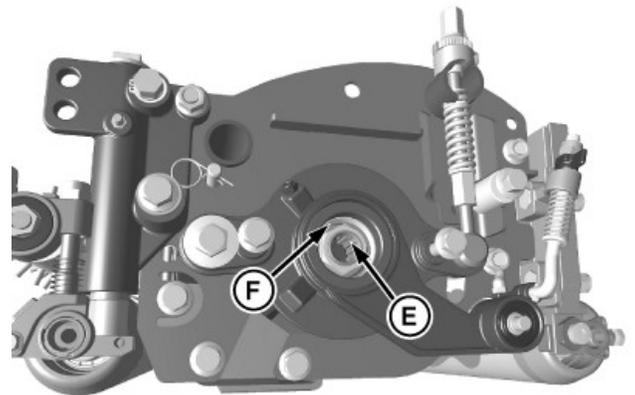
1. 機械を安全に駐車します。（「安全」セクションの「安全な駐車」参照）。



TCT006595—UN—07JAN14

2. スプリング (A) を押し下げ、スプリングロックピンとフロントピン (B) を取り外します。
3. ユニットのモアから引き離します。

4. ボルト 2 本 (C) を緩めます。
5. 油圧モーター (D) を回してボルトから取り外します。

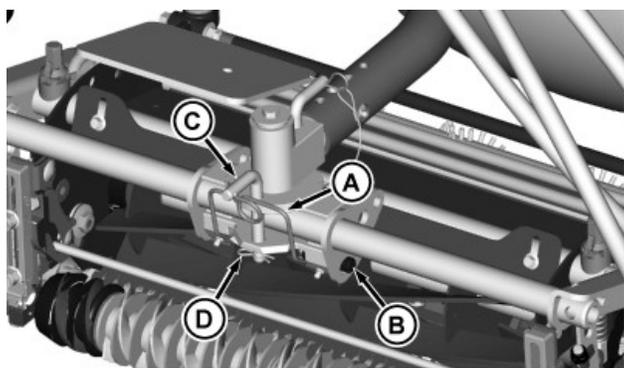


TCT006159—UN—24FEB13

6. メスのリールスプライン (E) と適合するオスのモータースプラインに摩耗がないか点検します。
7. メスのリールスプラインのボア (F) に John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease を充填します。
8. 必要に応じて他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

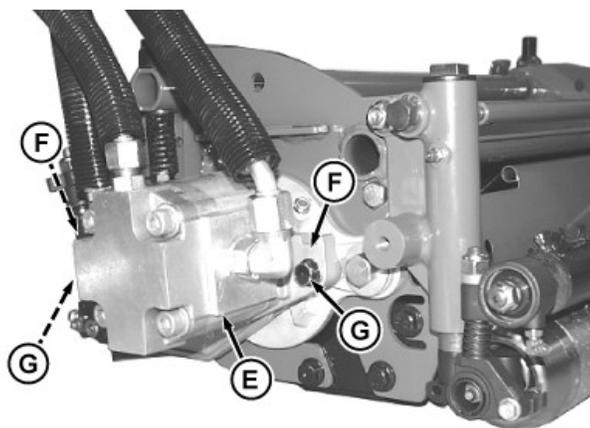
カッティングユニットの整備

カッティングユニットの取り付け



1. スプリング (A) を引き下げ、カッティングユニットを所定位置にロールします。
2. ロックピン (B) を合わせてスプリング (A) を放し、ロックピンをはめ込みます。
3. フロントピン (C) を所定の位置に挿入し、スプリングロックピン (D) で固定します。
4. モーターシャフトのスプラインをリールシャフトのスプラインと整列させます。

重要： 損傷を防止してください。中央のカッティングユニット以外のすべてのモーターをカッティングユニットの外側に取り付けます。中央の刈り取りユニットのモーターをオペレータの右側に取り付けます。



5. モーター (E) をカッティングユニットに取り付けます。
6. モーターハウジングの溝 (F) がカッティングユニットのボルト (G) にかみ合うまでモーターを回転させます。
7. ボルト (G) を締め付けます。

e48f9rz,1676015989567-40-25APR23

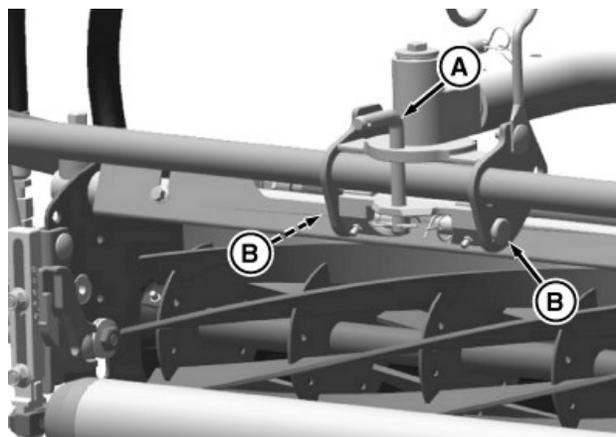
カッティングユニットの取り外しと取り付け—8900A (QA7)

⚠ 注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングリールに対して作業する場合は、必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールを回転させると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

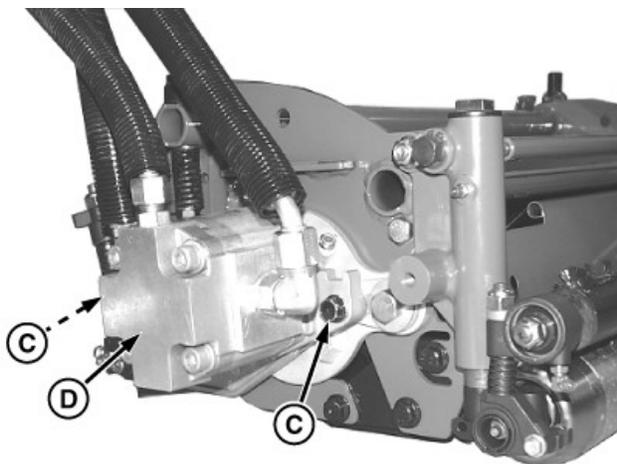
カッティングユニットの取り外し

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)



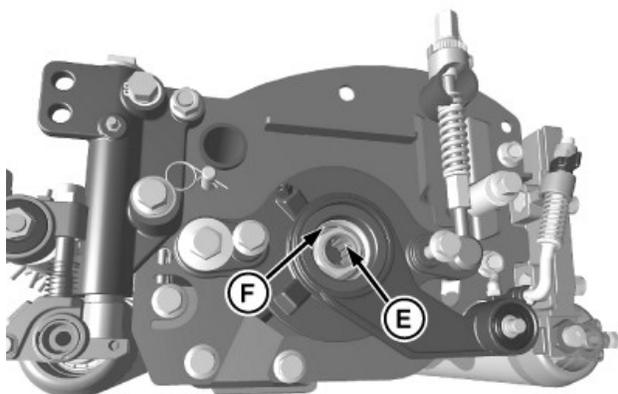
2. スプリングロックピンとフロントピン (A) を取り外します。
3. スプリングロックピン 2 個と穴付きピン (B) を取り外します。
4. ユニットをモアから引き離します。

カッティングユニットの整備



TCT006158—UN—24FEB13

5. ボルト 2 本 (C) を緩め、油圧モーター (D) を回してボルトから取り外します。

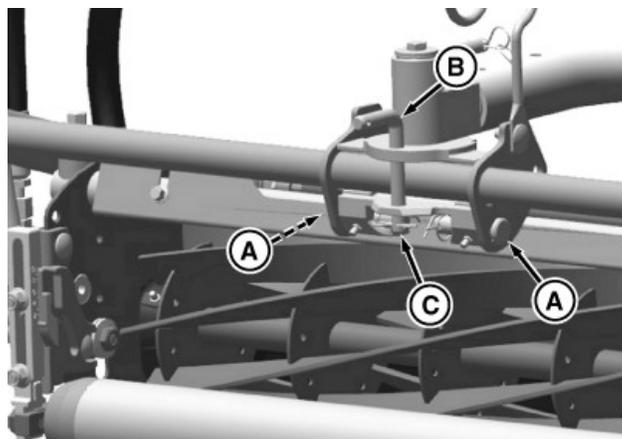


TCT006159—UN—24FEB13

6. メスのリールスプライン (E) と適合するオスのモータースプラインに摩耗がないか点検します。
7. メスのリールスプラインのボア (F) に John Deere Special Purpose HD Cornhead Grease を充填します。
8. 必要に応じて他のカッティングユニットで手順を繰り返します。

カッティングユニットの取り付け

1. カッティングユニットを所定の位置に横たえます。

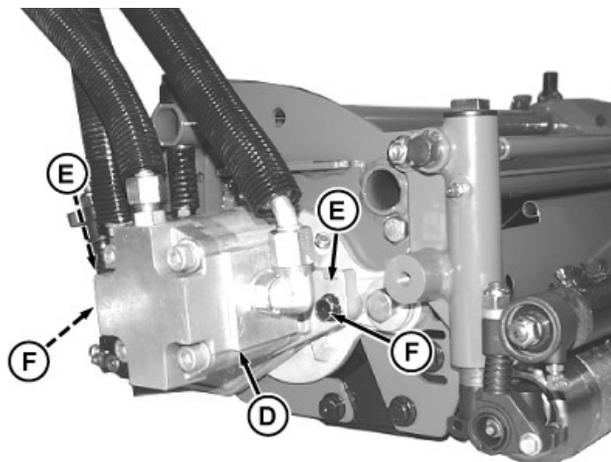


TCT014258—UN—27JUN17

2. 穴付きピン 2 個 (A) を挿入し、スプリングロックピンで固定します。
3. フロントピン (B) を所定の位置に挿入し、スプリングロックピン (C) で固定します。
4. モーターシャフトのスプラインをリールシャフトのスプラインと整列させます。

重要： 損傷の防止

中央の刈取りユニット以外のすべての刈取りユニットについては、刈取りユニットの外側にモーターを取り付けます。中央の刈取りユニットのモーターをオペレータの右側に取り付けます。



TCT014184—UN—05OCT16

5. モーター (D) をカッティングユニットに取り付けます。
6. モーターハウジングの溝 (E) がカッティングユニットのボルト (F) にかみ合うまでモーターを回転させます。
7. ボルト (F) を締め付けます。

JK79365.00008D7-40-24JUL20

カッティングユニットの整備

リールとベッドナイフの間隔の調整 (QA5)

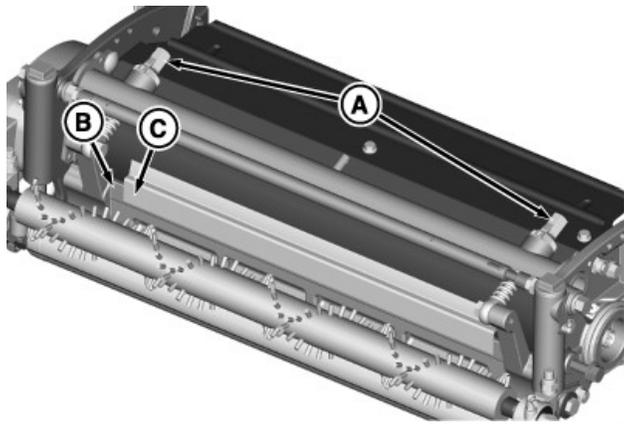
注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利です。ブレードを取り扱う時、またはブレードの周辺で作業する場合は、必ず手袋を着用してください。

重要： 損傷を防止してください。ベッドナイフとリール間の調整は、ベッドナイフを均一に上下させて行います。

一度にアジャスタナットの複数のフラット部で調整せず、片側から片側に交互に調整してください。

1. 機械からカッティングユニットを取り外します。

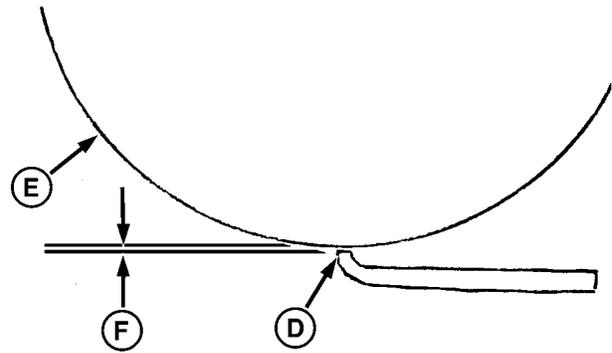
注記： 機械からユニットを取り外す場合は、作業台に直立させて置いてください。



TCT010739—UN—10MAR14

2. ベッドナイフ (B) がカッティングユニット (C) に対して密着するまで、カッティングユニットの両側のベッドナイフタワーアジャスタ (A) を反時計回りに回します。

3. ベッドナイフがカッティングリールから離れるまで、左右交互にタワーアジャスタ (A) を時計回りにゆっくり締め付けます。カッティングリールが自由に回転できる状態にします。



TCT006165—UN—24FEB13

4. ベッドナイフ (D) とリール (E) 間のクリアランス (F) が次の値になるまで、アジャスタを一度にフラット部 1 つ分を超えないように、交互に回します。

仕様

ベッドナイフとリール間：クリ

アランス..... 0.025 mm ~ 0.050 mm
(0.001 in ~ 0.002 in)

5. ブレードの全幅にわたって、ベッドナイフとリール間のクリアランス (F) を点検します。必要に応じて再度調整します。目標のクリアランスと合わない場合は、リールとベッドナイフを研磨するか (「リールとベッドナイフの研磨」セクション参照)、他の部品が摩耗または損傷していないか点検する必要があります。

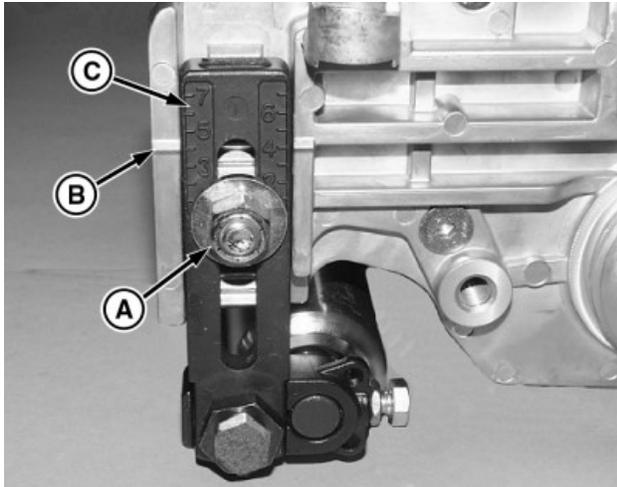
TH84124.00001DC-40-16SEP15

刈り高の範囲の調整 (QA5)

フロントローラーのブラケットを調整して希望する刈り高 (HOC) の範囲を設定します。

1. 両方のフロントローラーのブラケットの位置を調整し、切断高さ (HOC) の調整範囲を選択します。

カッティングユニットの整備



TCT006166—UN—13NOV12

- 各ローラーブラケットのナット (A) を緩めます。
- カッティングユニットのフレームにあるローラーのブラケット (C) の位置により刈り高の調整範囲が決まります。カッティングユニットのフレームのノッチ (B) とブラケットの数字を合わせます。左右のローラーのブラケットを同じ数字の位置に合わせます。
 - 次の表を参照して希望の設定を判断してください。

刈り高の範囲 (2 in フロントローラー、GTC/FTC/フロント回転ターフブラシ付き)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
非推奨	非推奨	1	-
0~5	0.00~0.20	2	1
0~11	0.00~0.43	3	2
5~17	0.20~0.67	4	3
10~24	0.40~0.94	5	4
15~30	0.60~1.18	6	5
20~36	0.80~1.42	7	6

刈り高の範囲 (2 in フロントローラー、GTC/FTC/フロント回転ターフブラシなし)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
非推奨	非推奨	1	-
0~4	0.00~0.160	2	1
1~9.5	0.04~0.37	3	2
6~15	0.24~0.60	4	3
11~21	0.43~0.83	5	4
16~27	0.63~1.06	6	5
21~33	0.83~1.30	7	6

刈り高の範囲 (2.5 in フロントローラー、GTC/FTC/フロント回転ターフブラシ付き)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
1~10	0.03~0.41	1	-
1~11	0.05~0.45	2	1
非推奨	非推奨	3	2
10~23	0.40~0.92	4	3
16~30	0.64~1.19	5	4
21~36	0.84~1.43	6	5
26~42	1.04~1.67	7	6

刈り高の範囲 (2.5 in フロントローラー、GTC/FTC/フロント回転ターフブラシなし)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
1~8	0.05~0.33	1	-
2~10	0.09~0.41	2	1
7~16	0.29~0.62	3	2
12~21	0.49~0.84	4	3
17~27	0.68~1.08	5	4
22~33	0.88~1.31	6	5
27~39	1.08~1.55	7	6

刈り高の範囲 (3 in フロントローラー、GTC/FTC/フロント回転ターフブラシなし)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
4~10	0.16~0.40	1	-
9~17	0.35~0.67	2	1
14~22.5	0.55~0.90	3	2
19~28	0.75~1.10	4	3
24~34	0.95~1.34	5	4
29~40	1.14~1.57	6	5
34~46	1.35~1.80	7	6

JK79365.00008D9-40-19JUN18

フロントローラーとベッドナイフの平行調整 (QA5)

⚠ 注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールを回転させると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

カッティングユニットの整備

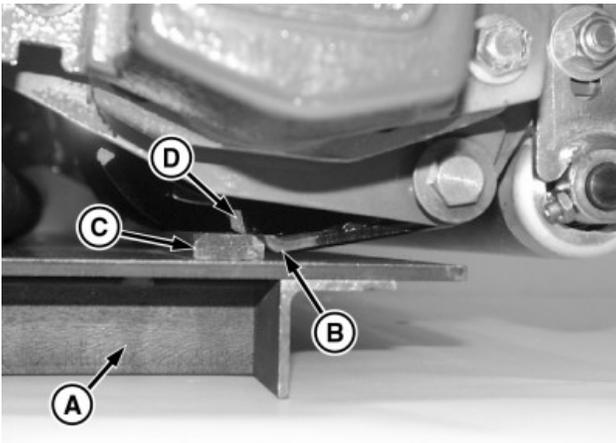
注記：フロントローラーとベッドナイフの平行調整をする際は、ベンチプレートか刈り高ゲージバーのボルト 2~3 本を使用することを推奨します。

フロントローラーの平行調整を行う前に、必ずベッドナイフとリールの隙間を調整してください。

フロントローラーの刈り高範囲を調整した後、必ず平行調整を行ってください。

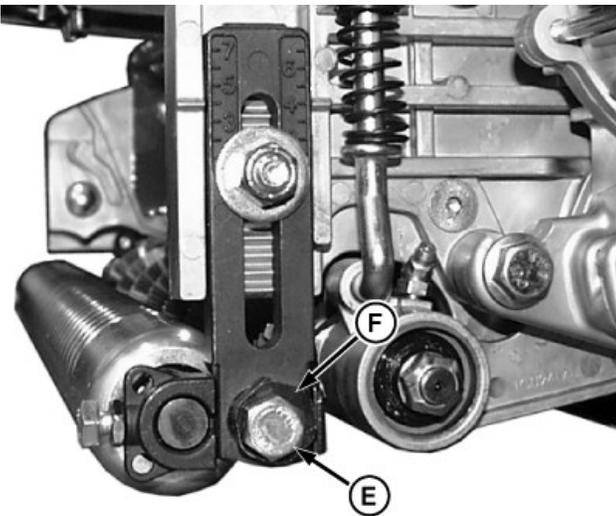
ベンチプレートによる平行調整

1. カッティングユニットを平らな面または作業台に真直ぐに置きます。



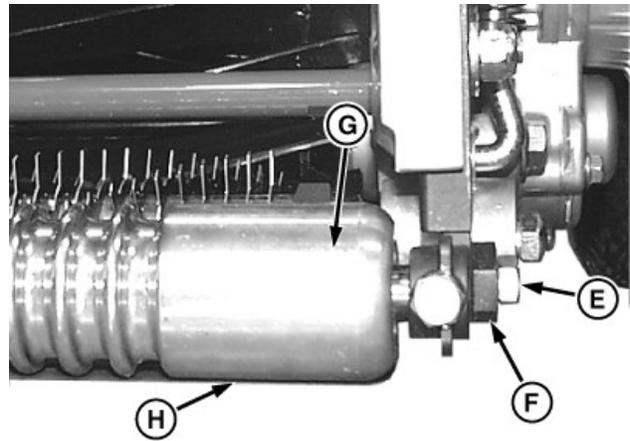
TCT006167—UN—13NOV12

2. ベンチプレートを水平な場所に置きます。カッティングユニットをベンチプレート (A) の上部に配置します。カッティングリールのブレード (D) がプレートストップの上にある状態で、ベッドナイフ (B) がプレートストップ (C) にしっかりと当たっている必要があります。



TCT006168—UN—24FEB13

3. いずれかのローラーブラケットの六角ボルト (E) を緩めます。



TCT006169—UN—26FEB13

4. フロントローラー (G) がベンチプレートにフラットかつ平行に当たるまで偏心アジャスタ (F) を回転させます。隙間 (H) が次の値を超えないようにします。

仕様

フロントローラーとベンチプレートの間：隙間

..... 0.050 mm
(0.002 in)

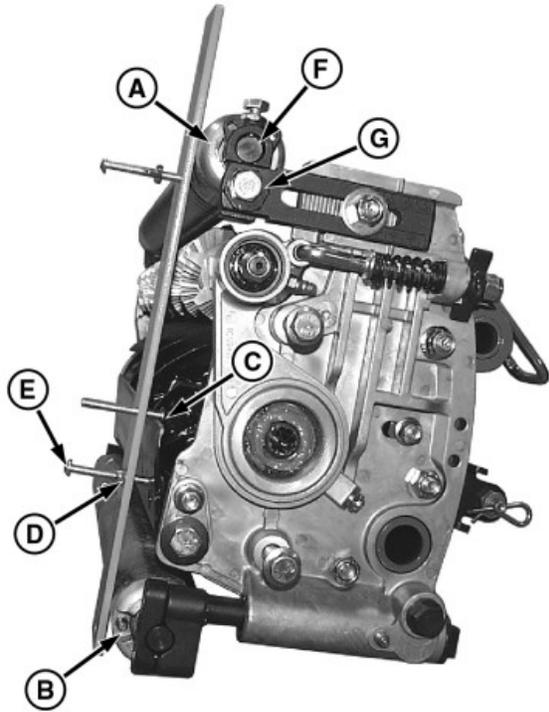
5. ローラーの偏心アジャスタ (F) を保持し、六角ボルト (E) を締め付けます。

仕様

六角ボルト：トルク..... 81 N•m
(60 lb-ft)

カッティングユニットの整備

刈り高ゲージバーによる平行調整



TCT006170—UN—13NOV12

1. カッティングユニットを平らな面または作業台に真直ぐに置きます。
2. 刈り高ゲージバーを、ベッドナイフの外側の端部から約 51 mm (2 in) の所でフロントローラー (A) とリアローラー (B) に当てます。
3. ねじ頭 (C) をベッドナイフの前端にセットして、ゲージバーを所定位置に保持します。
4. 蝶ナット (D) を緩めます。ボルトの上部がベッドナイフのフラットなエッジに接触するまで、下部ゲージボルト (E) を時計回りに回します。
5. 蝶ナット (D) を締め付けます。
6. 次の手順に従って、フロントローラーの位置を調整します。
 - 下部ゲージボルト (E) の上部がベッドナイフに接触するまで、ボルト (F) を緩めて偏心アジャスタ (G) を回します。
 - ローラーの偏心アジャスタ (G) を保持し、六角ボルト (F) を締め付けます。

仕様

六角ボルト : トルク 81 N•m
(60 lb•ft)

7. 反対側でもこの手順を繰り返します。

TH84124.0000057-40-09SEP15

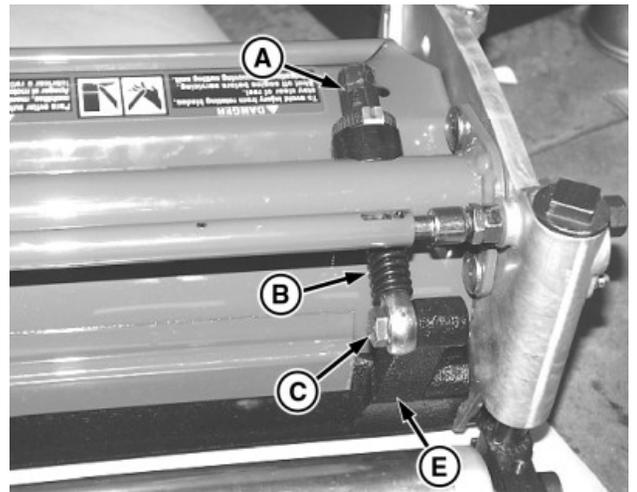
ベッドナイフシューの取り外しと取り付け (QA5)

⚠ 注意 : けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1 つのカッティングリールを回転させると、他のブレードやカッティングリールも回転する可能性があります。

ベッドナイフのシューの取り外し

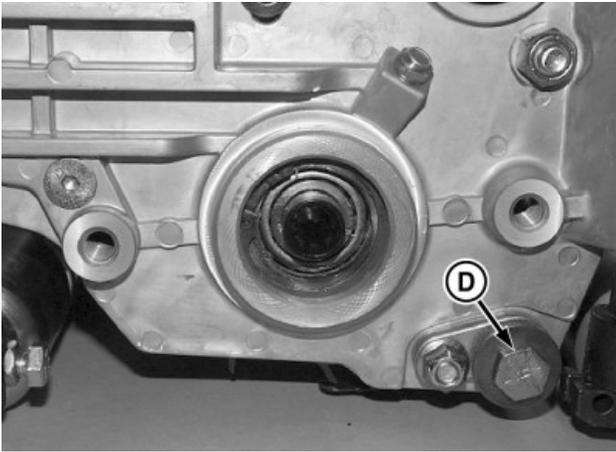
1. 作業機からカッティングユニットを取り外します。
2. 底面を下にしてカッティングユニットを平らな面または作業台に置きます。



TCT006175—UN—13NOV12

3. カッティングユニットの両側でベッドナイフとリール間の隙間を増やします。
 - スプリング (B) が完全に圧縮されるまで、六角ボルト (A) を時計回りに回します。反対側で繰り返します。
4. 両側のボルト (C) を取り外します。
5. カッティングユニットの両端からボルト (D) を取り外し、ベッドバー (E) を取り外します。

カッティングユニットの整備

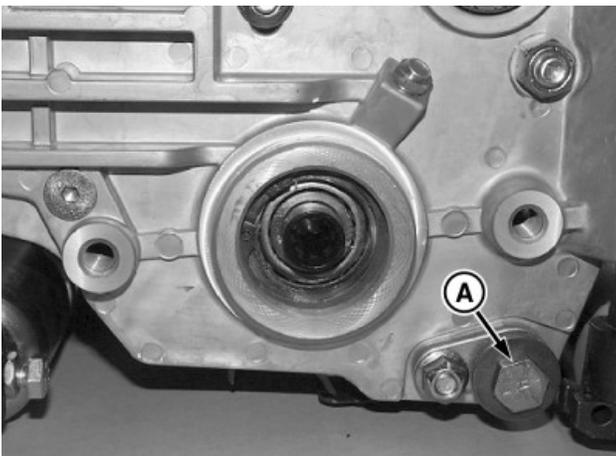


TCT006176—UN—13NOV12

6. ボルト (D) のピボット面と偏心ボアを清掃します。
7. ベッドナイフに摩耗や損傷がないか点検します。必要に応じてベッドナイフを交換します。
8. 元のベッドナイフを再度使用する場合は、ベッドナイフを研磨します。

ベッドナイフシューの取り付け

1. 偏心ボアとショルダーボルトの面を潤滑します。



TCT006177—UN—13NOV12

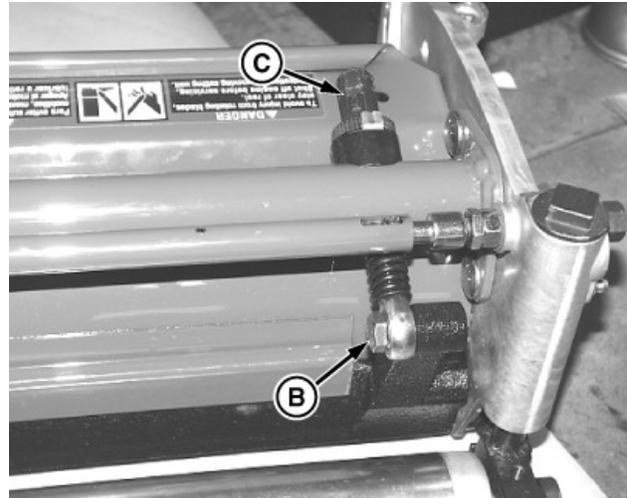
2. ベッドナイフシューをカッティングユニット内の所定位置にスライドさせ、両側で六角ボルト (A) を使用して固定します。金具を締め付けます。

仕様

六角ボルト : トルク 55 N·m
(40 lb·ft)

ベッドナイフシューが自由に回転することを確認します。

3. 底面を下にしてカッティングユニットを平らな面または作業台に置きます。



TCT006178—UN—26FEB13

4. ボルト (B) をアイボルトに通してベッドバーに取り付けます。
5. ベッドナイフとリール (C) の隙間を調整します。
6. フロントローラーがベッドナイフと平行になるよう調整します。
7. 刈り高を設定します。
8. リールをバックラッピングします。
9. 刈り高を点検し、必要に応じて調整します。

TH84124.00001DF-40-09SEP15

ベッドナイフの交換 (QA5)

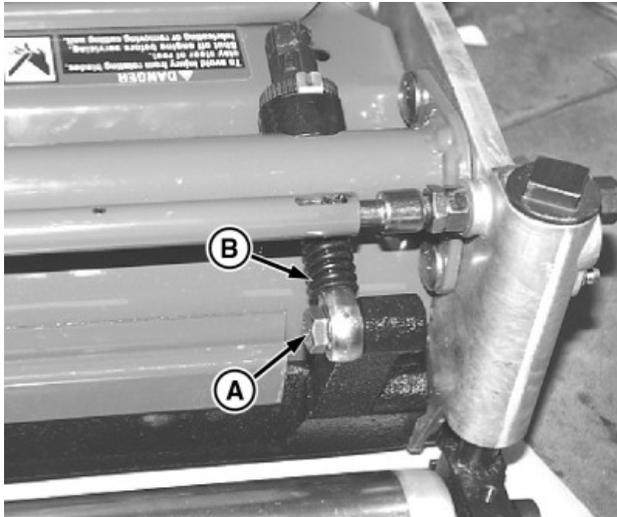
⚠ 注意 : けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールが回転すると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

ベッドナイフの取り外し

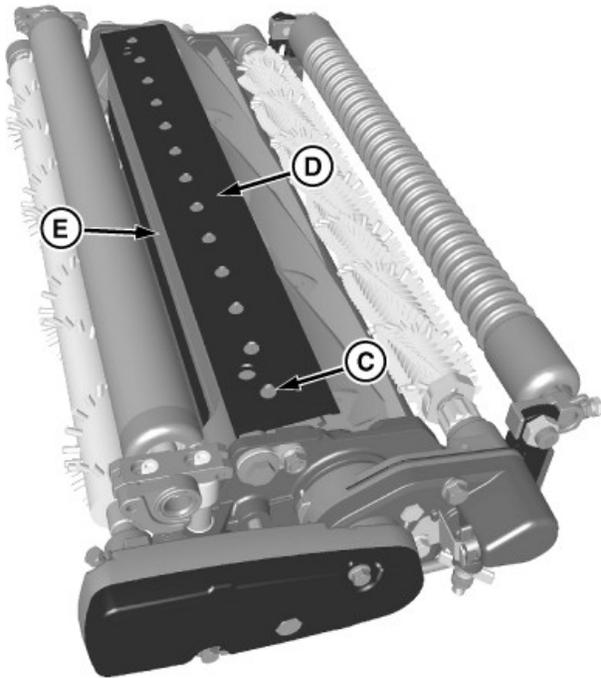
1. 作業機からカッティングユニットを取り外します。
2. カッティングユニットを底面を下にして平らな面または作業台に置きます。
3. カッティングユニットの両側でベッドナイフとリール間のクリアランスを増やします。

カッティングユニットの整備



TCT006179—UN—13NOV12

- スプリング (B) が完全に圧縮されるまで、六角ボルト (A) を時計回りに回します。反対側で繰り返します。
4. 図のようにカッティングユニットを回し、底面が上になるようにして平らな面または作業台に置きます。



TCT006180—UN—26FEB13

5. ベッドナイフ (D) をアセンブリサポート (E) に固定している 13 本のボルト (C) を取り外して廃棄します。ベッドナイフを廃棄します。
6. 元のベッドナイフを再度使用する場合は、ベッドナイフを研磨します。

ベッドナイフの取り付け

注記：ごみ、腐食、および錆をベッドナイフサポートの底面から取り除きます。

1. 新しいボルトを使用してベッドナイフを取り付けます。中央のボルトから始め、端に向かって交互に締めます。ボルトを締め付けます。

仕様

ボルト：トルク..... 7 N・m
(62 lb-in)

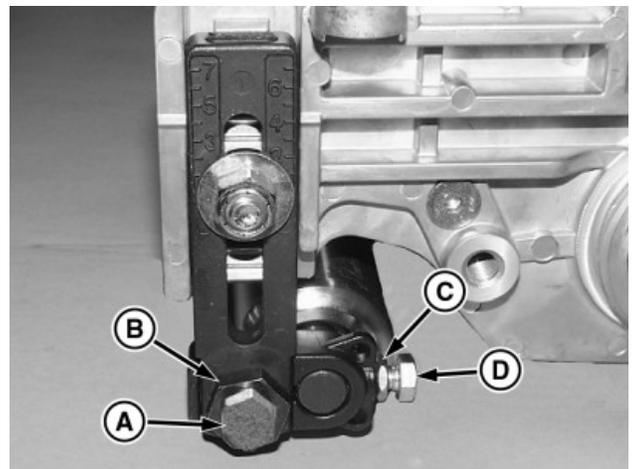
2. 使用済みのベッドナイフを取り付ける場合は、ベッドナイフを研磨します。(このセクションの「ベッドナイフの研磨」を参照してください。)
3. フロントローラーがベッドナイフと平行になるよう調整します。
4. ベッドナイフとリールの間隔を調整します。
5. 刈り高を設定します。
6. リールをバックラッピングします。
7. 刈り高を点検し、必要に応じて調整します。

TH84124.00001E0-40-26FEB13

フロントローラーの取り外しおよび取り付け (QA5)

フロントローラーの取り外し

1. 機械からカッティングユニットを取り外します。
2. カッティングユニットを平らな面または作業台に真直ぐに置きます。



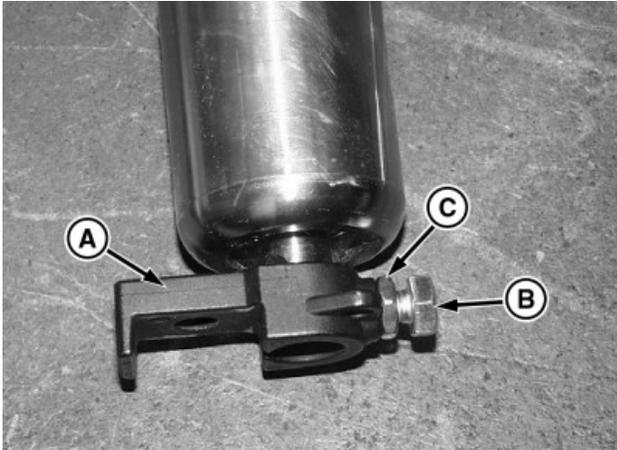
TCT006181—UN—13NOV12

3. ローラーの両側にある六角ボルト (A) と偏心アジャスタ (B) を取り外します。
4. ロックナット (C) とボルト (D) を緩め、ローラーブレードをシャフトから取り外します。
5. ローラーを交換します。

カッティングユニットの整備

フロントローラーの取り付け

注記：ローラーブラケットはオフセットされています。通常の使用では、ベースのカッティングユニットの後部にブラケットをオフセットさせて、フロントローラーがリアローラーに近接するようローラーに取り付けます。ターフコンディショナーまたは回転式ブラシが取り付けられている場合は、ターフコンディショナーまたは回転式ブラシがフロントローラーの後ろに取り付けられるように、その前方にオフセットさせてください。



TCT006182—UN—13NOV12

1. ローラーブラケット (A) をベアリングスピンドルのシャフト両端に取り付けます。
2. セットボルト (B) とロックナット (C) を緩く取り付けます。締め付けしないでください。

注記：ローラーブラケットのセットボルトがベアリングスピンドルのシャフト両端の穴に合っていないことを確認してください。セットボルトは、ベアリングスピンドルのシャフト両端に接続する必要があります。

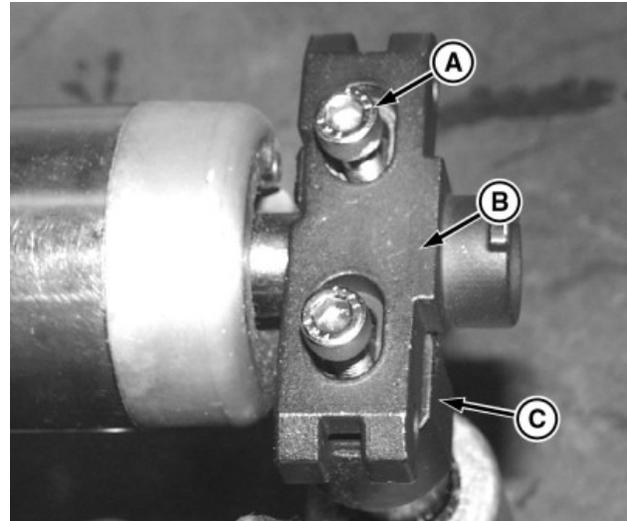
3. 偏心アジャスタがついたローラーとキャップボルトを両側に取り付けます。フロントローラーを中央に配置します。両方のローラーブラケットでセットボルト (B) とジャムナット (C) を締め付けます。
4. ローラーブラケットの取り付け用金具を締めます。
5. フロントローラーの平行を調整します。
6. 刈り高を調整します。

TH84124.00001E1-40-26FEB13

リアローラーの取り外しおよび取り付け (QA5)

リアローラーの取り外し

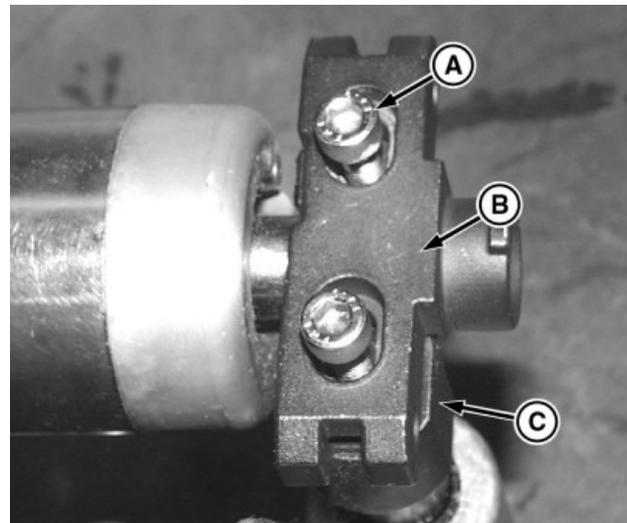
1. 機械からカッティングユニットを取り外します。
2. カッティングユニットを底面を上にして平らな面または作業台に置きます。



TCT006183—UN—14NOV12

3. ローラーアセンブリの両側のキャップボルト (A) とサドル (B) を取り外します。それぞれの刈り高 (HOC) ブラケット (C) からローラーを取り外します。

リアローラーの取り付け



TCT006183—UN—14NOV12

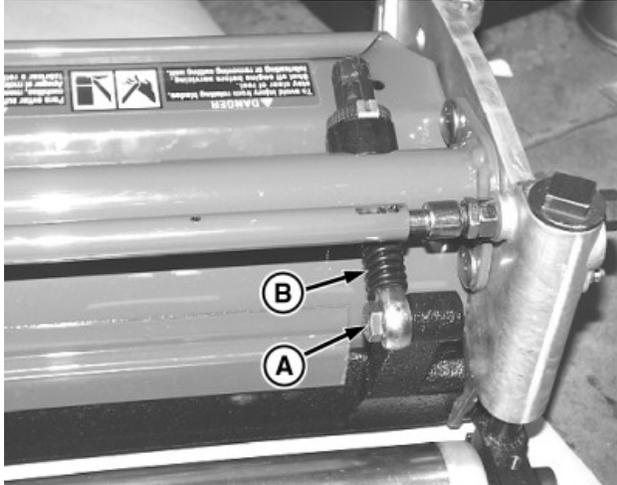
1. それぞれの刈り高 (HOC) ブラケット (C) にローラーのシャフトを取り付けます。
2. 両側にサドル (B) とキャップボルト (A) を取り付けます。
3. ローラーをサドル間の中央に配置します。
4. 金具を締め付けます。
5. 刈り高を調整します。

TH84124.00001E3-40-26FEB13

カッティングユニットの整備

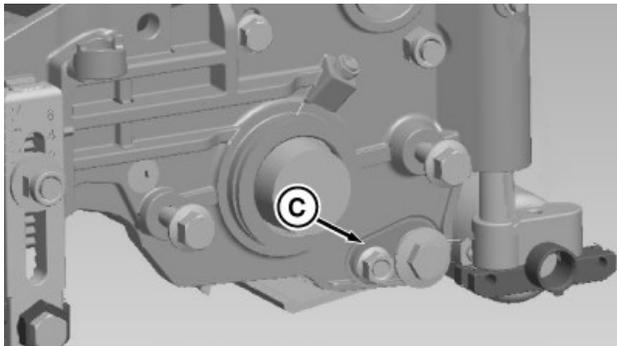
摩耗したリールに対するベッドナイフとベッドバーの位置調整 (QA5)

1. 作業機からカッティングユニットを取り外します。
2. カッティングユニットを底面を下にして平らな面または作業台に置きます。



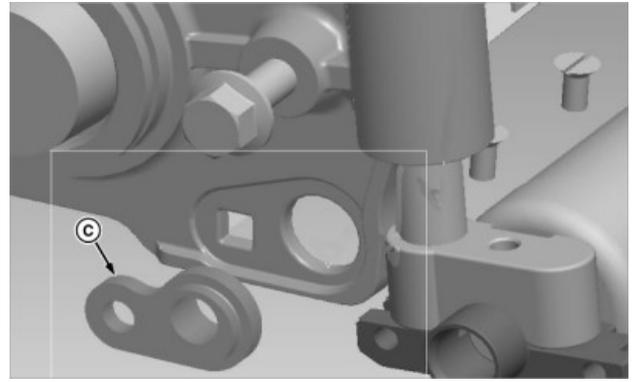
TCT006185—UN—14NOV12

3. カッティングユニットの両側でベッドナイフとリール間のクリアランスを増やします。
 - スプリング (B) が完全に圧縮されるまで、六角ボルト (A) を時計回りに回します。反対側で繰り返します。



TCT006186—UN—26FEB13

4. 偏心部 (C) の金具を取り外します。
5. 偏心器を取り外します。



TCT006187—UN—17MAR13

6. 図のように偏心部 (C) を 180 度裏返します。
7. 偏心ボアとショルダーボルトの面を潤滑します。
8. ベッドナイフシューをカッティングユニット内の所定位置にスライドさせ、両側で六角ボルト (A) を使用して固定します。金具を締め付けます。

仕様

六角ボルト : トルク 55 N・m
(40 lb-ft)

9. ベッドナイフシューが自由に回転することを確認します。
10. 偏心部をカッティングユニットに挿入し、先に取り外した金具で固定します。
11. ベッドナイフとリールの間隔を調整します。
12. ローラーブラケットをカッティングユニットのフレームに再度位置決めします。位置の番号を 1 つ減らします。
13. フロントローラーがベッドナイフと平行になるよう調整します。
14. 刈り高を調整します (次の「偏心部を裏返した場合の刈り高の範囲」を参照してください)。
15. リールをバックラッピングします。
16. ベッドナイフとリールのクリアランスおよび刈り高を点検します。必要に応じて調整します。

刈り高の範囲 (2 in フロントローラー、GTC/FTC/フロントロータリーブラシ付き)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
非推奨	非推奨	1	-
0 ~ 5	0.00 ~ 0.20	2	1
0 ~ 11	0.00 ~ 0.43	3	2
5 ~ 17	0.20 ~ 0.67	4	3
10 ~ 24	0.40 ~ 0.94	5	4
15 ~ 30	0.60 ~ 1.18	6	5
20 ~ 36	0.80 ~ 1.42	7	6

カッティングユニットの整備

刈り高の範囲 (2 in フロントローラー、GTC/FTC/フロントロータリターフブラシなし)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
非推奨	非推奨	1	-
0~4	0.00~0.160	2	1
1~9.5	0.04~0.37	3	2
6~15	0.24~0.60	4	3
11~21	0.43~0.83	5	4
16~27	0.63~1.06	6	5
21~33	0.83~1.30	7	6

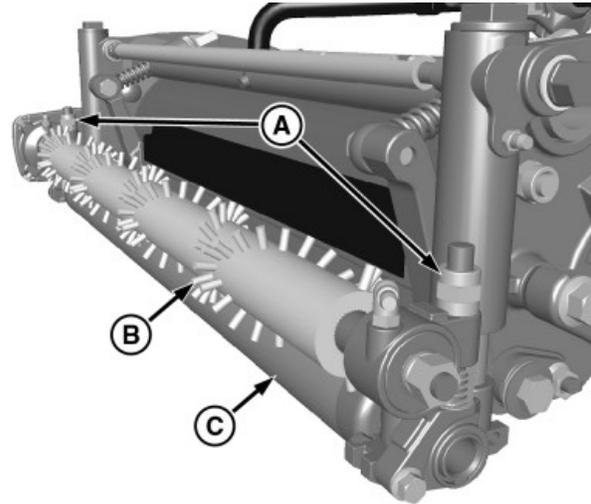
刈り高の範囲 (2.5 in フロントローラー、GTC/FTC/フロントロータリターフブラシ付き)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
1~10	0.03~0.41	1	-
1~11	0.05~0.45	2	1
非推奨	非推奨	3	2
10~23	0.40~0.92	4	3
16~30	0.64~1.19	5	4
21~36	0.84~1.43	6	5
26~42	1.04~1.67	7	6

刈り高の範囲 (2.5 in フロントローラー、GTC/FTC/フロントロータリターフブラシなし)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
1~8	0.05~0.33	1	-
2~10	0.09~0.41	2	1
7~16	0.29~0.62	3	2
12~21	0.49~0.84	4	3
17~27	0.68~1.08	5	4
22~33	0.88~1.31	6	5
27~39	1.08~1.55	7	6

刈り高の範囲 (3 in フロントローラー、GTC/FTC/フロントロータリターフブラシなし)		フロントローラーの設定	ベッドナイフ偏心器の回転
mm	in		
4~10	0.16~0.40	1	-
9~17	0.35~0.67	2	1
14~22.5	0.55~0.90	3	2
19~28	0.75~1.10	4	3
24~34	0.95~1.34	5	4
29~40	1.14~1.57	6	5
34~46	1.35~1.80	7	6

JK79365.00008DA-40-25JUN18

リアローラーパワーブラシ (オプション) の調整 (QA5)



TCT006188—UN—14NOV12

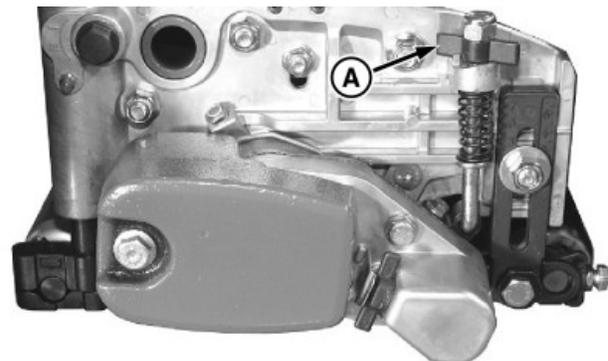
注記： ブラシの毛は、ローラーの全長にわたってわずかに離れた状態にします。ブラシの毛とローラーの間隙は約 1 mm (1/32 in) になるようにします。

両側のロックナット (A) を均等に緩めるか締め付けることにより、ブラシ (B) の毛先がローラー (C) から 1 mm (1/32 in) 離れるように調整します。

TH84124.00001E6-40-26FEB13

Fairway Tender Conditioner (FTC) の調整 (QA5)

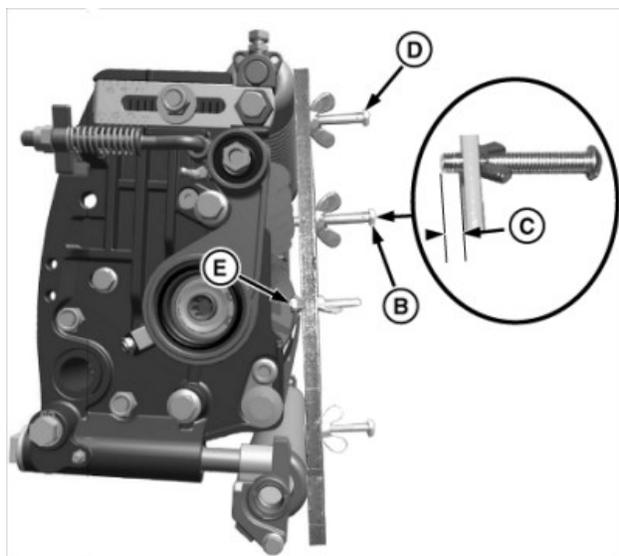
注記： Fairway Tender Conditioner (FTC) を調整する前に刈り高を調整する必要があります。



TCT006193—UN—14NOV12

1. FTC のアジャスタの蝶ナット (A) を回して FTC のシャフトを下げます。
反対側で繰り返します。
2. カッティングユニットを配置して、刈り高を調整します。

カッティングユニットの整備

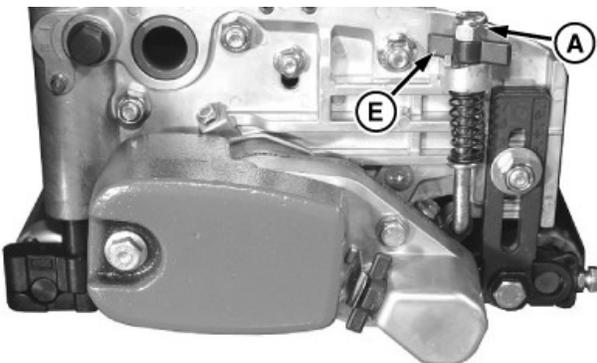


TCT006194—UN—19MAR13

3. ゲージバーに FTC 調整ねじ (B) をセットして希望する動作高さ (C) にします。

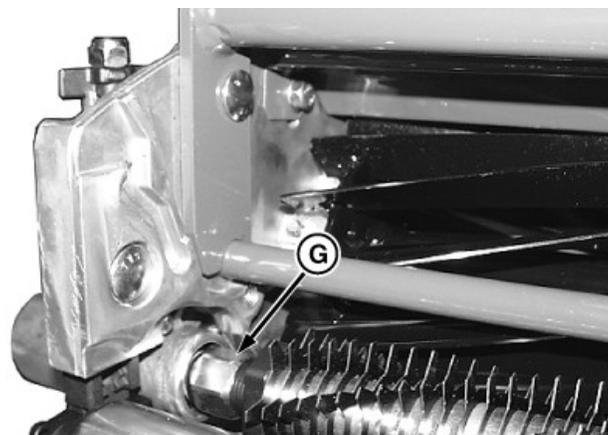
- ゲージバーがフロントローラーとリアローラーに当たるように調整ねじ (D) を緩めなければならない場合があります。

4. 事前調整したゲージバーをカッティングユニットに配置します。刈り高のねじ (D) をベッドナイフにかかけます。バーの端部がフロントローラーとリアローラーにしっかりと当たるようにします。



TCT006195—UN—26FEB13

5. ロックナット (E) を調整して FTC のシャフトを上下させます (ロックナットを締め付けると FTC のシャフトが上がります)。歯がゲージバーのねじに接するまで両端を交互に調整します。
6. ゲージバーを取り外します。
7. 両側の FTC アジャスタの蝶ナット (F) を回して FTC のシャフトを上げます。



TCT006196—UN—26FEB13

A : FTC のコレット

8. FTC を調整した時や、200 時間の運転ごとに FTC のコレット (G) を点検して締め付けます。

TH84124.00001FD-40-09SEP15

リールカッティングユニットの回転

RFS™ (Rotate for Service)

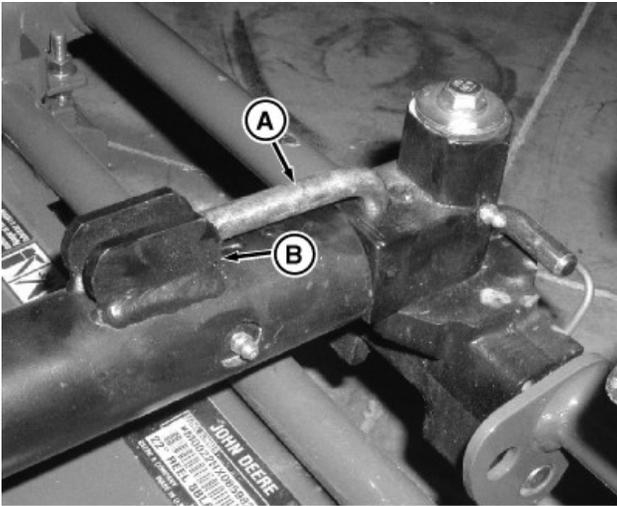
- ⚠ 注意：** けがを防止してください。必ずモアの油圧システムを使用してユニットを回転させてください。手でユニットを回さないでください。RFS™ 操作中は、けが防止のため、他の人をモアに近づけないでください。

注記：RFS™ (Rotate for Service) は、8900A では利用できません。

1. パーキングブレーキをかけます。
2. ユニットの地面まで降ろし、エンジンを止めます。
3. リアリールを回してスタビライザを取り外します。

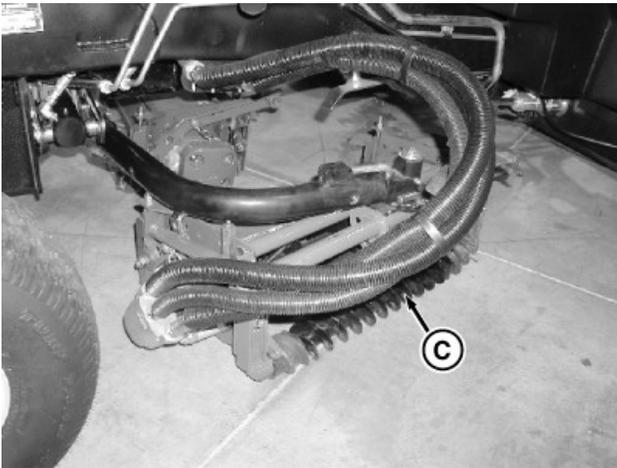
RFS は Deere & Company の商標です。

カッティングユニットの整備



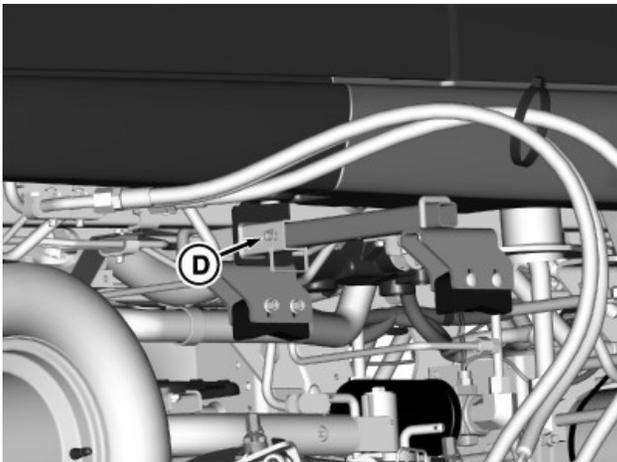
TCT007096—UN—06JAN14

- a. リアのカッティングユニットのピン (A) を引き出します。短い方のレグを穴に、長い方のレグをチャンネル (B) に入れてピンを挿入します。



TCT007097—UN—06JAN14

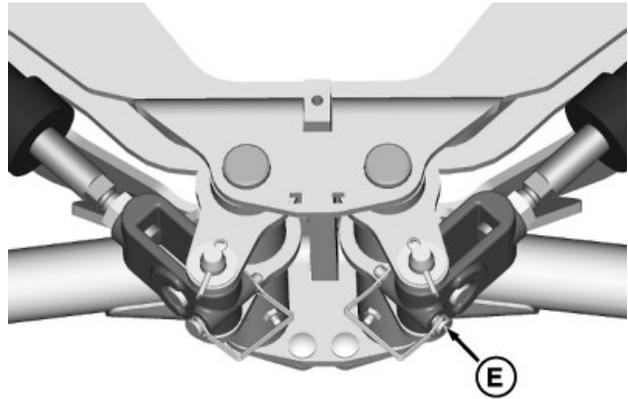
- b. カッティングユニット (C) を外側に回します。



TCT007098—UN—02FEB14

- c. ピン (D) をリアールスタビライザから取り

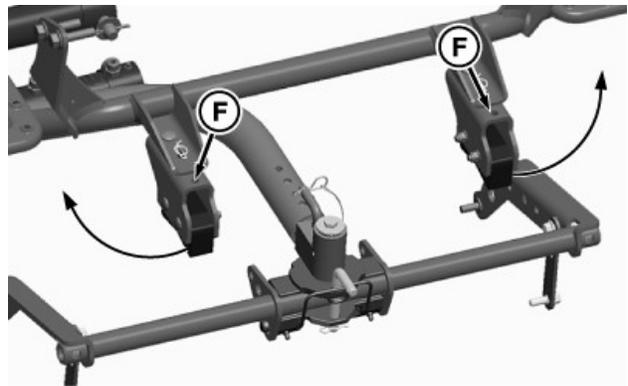
外して、スタビライザをスライドさせて機械から外します。



TCT010281—UN—07FEB14

- d. RFS の適正なリフト高さを実現するために、リアスタビライザから取り外したピン (E) をリアシリンダクレビスの下側の穴に取り付けます。
- e. 2 番目のリアカッティングユニットについても手順を繰り返します。

⚠ 注意： けがを防止してください。センターリールバンパーにはスプリングが装填されています。指をピンチポイントに近づけないでください。

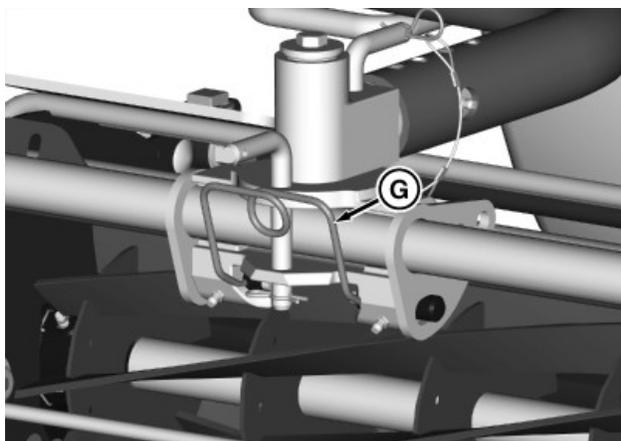


TCT010282—UN—01FEB14

4. スプリングで張力を与えたバンパー (F) のフロント部分を押し下げてフロントの中央リールスタビライザのバンパーを回します。回すことにより、リールチューブと平行になるようにします。

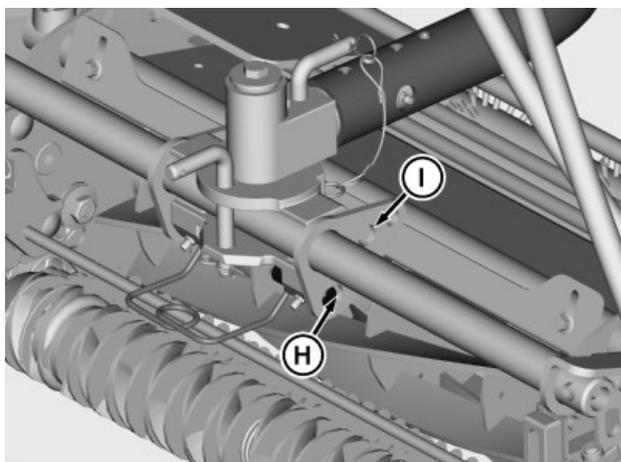
⚠ 注意： けがを防止してください。スプリングレバーを解除した時に、ユニットは地表と同じ高さになります。けがを防止するため、ユニットを上げた状態ではスプリングレバーを解除しないでください。

カッティングユニットの整備



TCT007099—UN—06JAN14

5. 各カッティングユニットのスプリング (G) が下に保持されるまで押し下げます。



TCT007100—UN—06JAN14

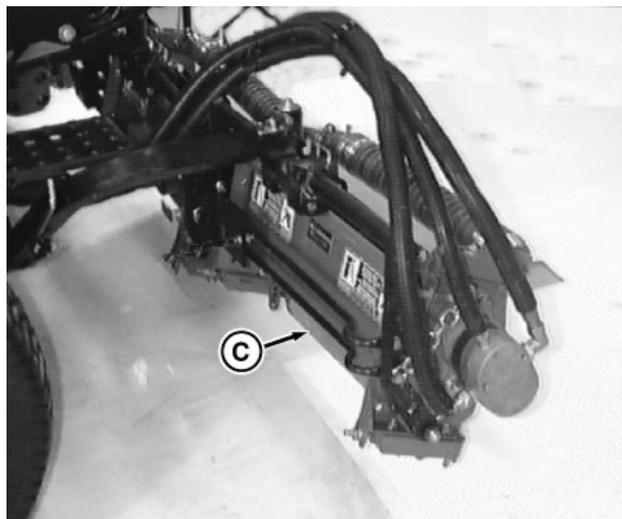
6. 独自のスプリング設計により 2 種類の設定を使用できます。下の穴 (H) ではカッティングユニットを通常の作業位置にロックします。上の穴 (I) ではカッティングユニットを前の位置にロックしてブレードを露出します。



TCT007101—UN—21JAN14

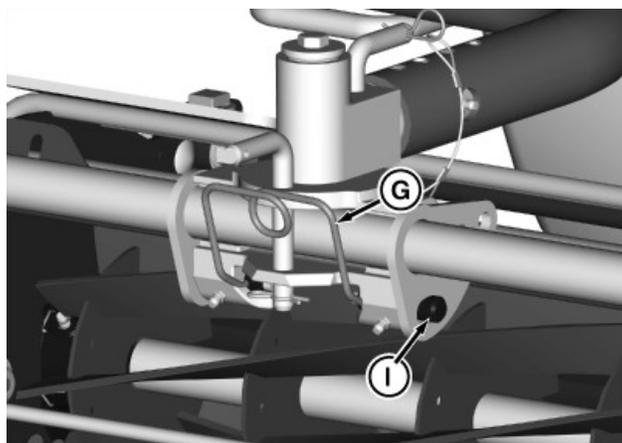
7. モア / 輸送スイッチ (J) を輸送位置にして、シートに着席した状態でエンジンを始動します。
8. カッティングユニットを上げるには、モア / 輸送スイッチ (J) をモア位置にしてリフトロアレバー (K) を引き戻します。

9. モア / 輸送スイッチ (J) を輸送位置に動かします。
10. パーキングブレーキをかけてエンジンを止めます。



TCT007102—UN—06JAN14

11. 固定ピンが所定位置にないため、カッティングユニット (C) は上を向いています。



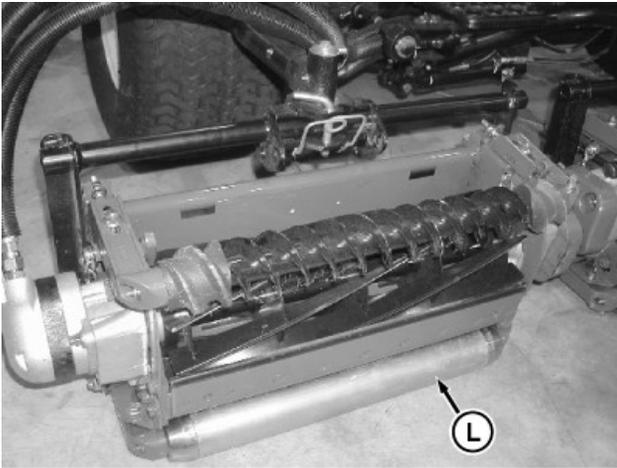
TCT007103—UN—06JAN14

12. スプリングレバー (G) を後に引いて通常の位置に上げます。次に、ピンが上部穴 (I) と整列してカッティングユニットを所定の位置にロックできるように、フロントローラーによりカッティングユニットを引き上げます。

注記：リアのカッティングユニットを、横向きにして所定の位置にロックします。

13. 作業機を再始動させます。

カッティングユニットの整備

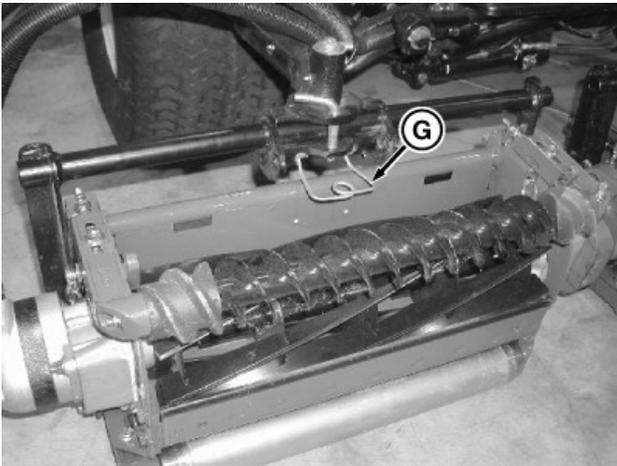


TCT007104—UN—06JAN14

14. カッティングユニットを下げたバックローラー (L) をフロアに降ろします。これにより、カッティングユニットを安定させ、ロックピンの負荷を解放させることができます。カッティングユニットを整備するための準備はこれで完了です。

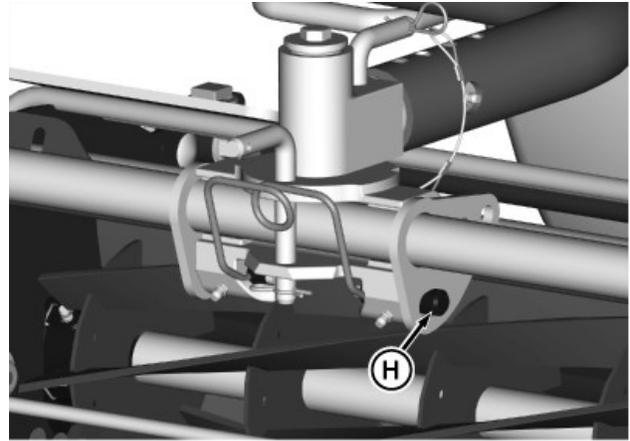
刈り作業のためのカッティングユニットの準備

⚠ 注意： けがを防止してください。スプリングレバーを解除した時に、ユニットは地表と同じ高さになります。けがを防止するため、ユニットを上げた状態ではスプリングレバーを解除しないでください。



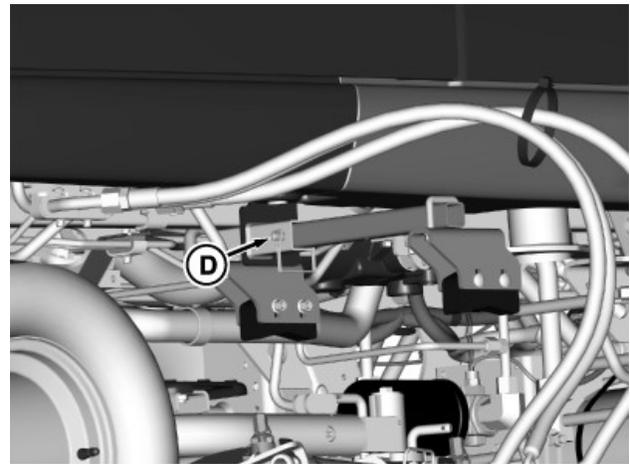
TCT007105—UN—06JAN14

1. カッティングユニットの整備が終了したら、5つのすべてのユニットのスプリングレバー (G) を解除します。
2. 作業機を始動させ、リフトレバーを後に引いてカッティングユニットを上げて、通常の自由位置に吊られた状態にします。
3. 降ろすにはリフトレバーを前に押します。



TCT007106—UN—06JAN14

4. エンジンを止め、各カッティングユニットでスプリングレバーを後に引いて上げます。軽く揺さぶってピン (H) が所定位置にロックされていることを確かめます。
5. フロントの中央リールスタビライザを、作動位置に戻るまで回します。

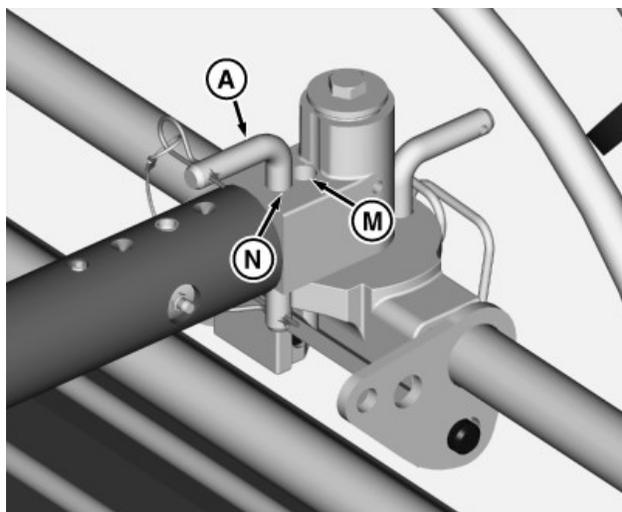


TCT007098—UN—02FEB14

6. 前の手順でリアシリンダクレビスに保管したピンを取り外します。リアリールスタビライザとピン (D) を取り付けます。

重要： 損傷を防止してください。リアユニットの整備を除いて、ピンをチャンネルに取り付けしないでください。

カッティングユニットの整備



TCT007107—UN—06JAN14

7. ピン (A) の長い方のレグを前部の穴 (N) に入れたら、カッティングユニットの操舵位置が固定されます。

通常の操舵は、ピン (A) を後部の穴 (M) に挿入した場合です。

OUMX068,000115F-40-05OCT16

リールとベッドナイフの間隔の調整 (QA7)

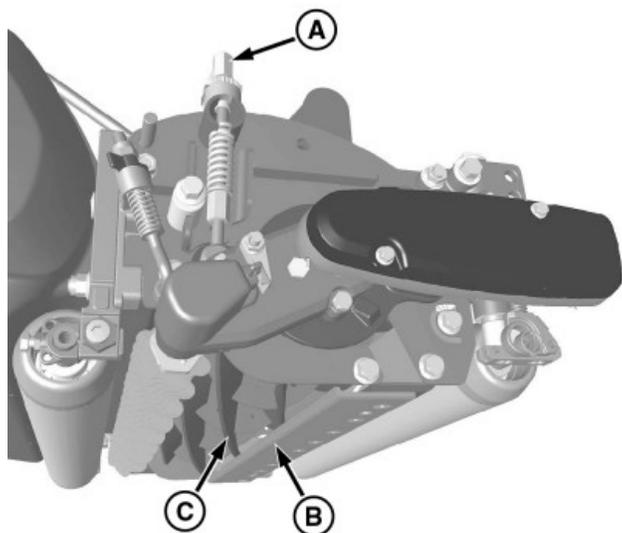
1. 各リールの底面にアクセスできるように、リールを地表から少し持ち上げます。
2. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)

注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利です。ブレードを取り扱う時、またはブレードの周辺で作業する場合は、必ず手袋を着用してください。

重要： 損傷を防止してください。リールとベッドナイフ間の調整は、ベッドナイフを均一に上下させて行います。

一度にアジャスタナットの複数のフラット部で調整せず、片側から片側に交互に調整してください。

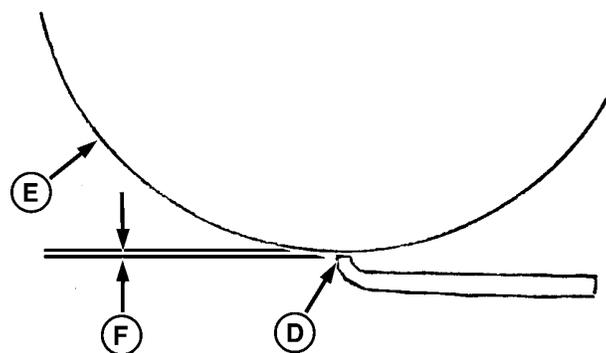
注記： 調整ボルト (A) の各ノッチは、リール (C) の 0.025 mm (0.001 in) の移動に対応しています。



TCT006189—UN—14NOV12

3. リール (C) がベッドナイフ (B) に対して密着するまで、カッティングユニットの両側のベッドナイフタワーアジャスタ (A) を反時計回りに回します。
4. リールがベッドナイフから離れるように、片側ずつ交互にタワーアジャスタ (A) を時計回りにゆっくり締め付けます。カッティングリールが自由に回転し始めます。

注記： リールの最終調整で、リールがベッドナイフから引き離されていることを確認します。



TCT006165—UN—24FEB13

5. リール (E) とベッドナイフ (D) 間のクリアランス (F) が次の値を測定するまで、一度に複数のフラットでアジャスタを交互に回転させないでください：

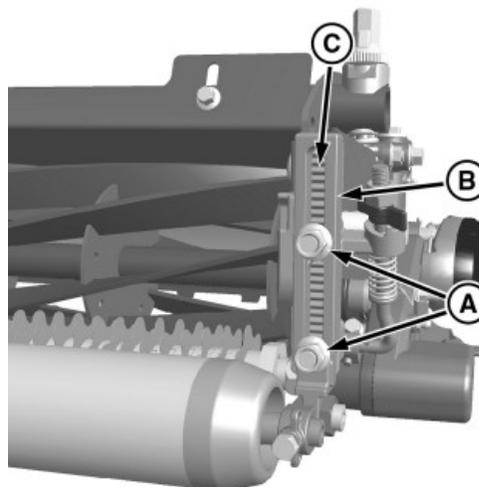
仕様

ベッドナイフとリール間：クリアランス..... 0.050 mm (0.002 インチ)

カッティングユニットの整備

6. ブレードの全長にわたって、リールとベッドナイフ間のクリアランス (F) を点検します。必要に応じて再度調整します。目標のクリアランスと合わない場合は、リールとベッドナイフを研磨するか (「リールとベッドナイフの研磨」セクション参照)、他の部品が摩耗または損傷していないか点検する必要があります。

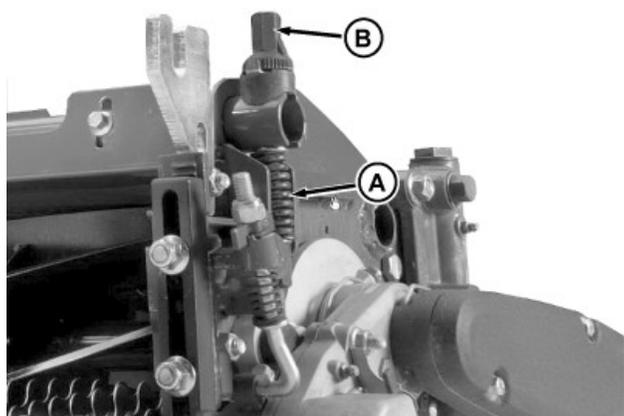
TH84124,00001E9-40-09SEP15



TCT006210—UN—14NOV12

リールアジャスタスプリング力の復元 (QA7)

注記：リール直径が減少するにつれて、リールアジャスタスプリングの張力は徐々に失われます。六角ナットを定期的に調整して、スプリングを最適な長さに戻してスプリング力を復元してください。スプリングは完全に圧縮した長さに調整しないでください。



TCT012873—UN—26JUN15

1. リールアジャスタスプリング (A) の長さを測定します。
2. スプリング長が基準値内になるまで六角ナット (B) を回します。

仕様

リールアジャスタスプリング：
自由長..... 45 mm (1.77 in)

3. カッティングユニットの反対側で手順 1~2 を繰り返します。

OUMX068,0000C69-40-26JUN15

2. 各ローラーブラケットのナット (A) を緩めます。
3. HOC 調整範囲を決定するには、ローラーブラケット (C) の希望するマークと、刈取りユニット両側のフレームのマーク (B) を整列させます。各マークは約 5 mm (0.2 in) の高さ変化に相当します。両側のブラケットが同じマーク上にあることを確認します (下表を参照)。ナットを締め付けます。
4. フロントローラーのブラケットを調整して希望する切断高さ (HOC) の範囲を設定します。
 - 次の表を参照して希望の設定を判断してください。

FTC なしの 3 インチ (7.6 cm) フロントローラー				
ミリメートル (mm)		インチ		フロントローラーの設定
低	高	低	高	
9	16	0.35	0.63	1
14	21	0.55	0.83	2
19	26	0.75	1.02	3
24	31	0.95	1.22	4
29	37	1.14	1.46	5
34	42	1.34	1.65	6
39	47	1.53	1.85	7
44	52	1.73	2.05	8
49	58	1.93	2.28	9
54	63	2.13	2.48	10

刈り高範囲の調整 (QA7)

フロントローラーのブラケットを調整して希望する切断高さ (HOC) の範囲を設定します。

1. 両方のフロントローラーのブラケットの位置を調整し、刈り高 (HOC) の調整範囲を選択します。

FTC 付き 3 インチ (7.6 cm) フロントローラー				
ミリメートル (mm)		インチ		フロントローラーの設定
低	高	低	高	
9	18	0.35	0.71	1
14	23	0.55	0.91	2
19	28	0.75	1.10	3
24	33	0.95	1.30	4
29	39	1.14	1.54	5

カッティングユニットの整備

34	44	1.34	1.73	6
39	49	1.53	1.93	7
44	54	1.73	2.13	8
49	60	1.93	2.36	9
54	63	2.13	2.48	10

SR99263,00009A9-40-28JUL21

刈り高の調整 (QA7)

⚠ 注意： けがを防止してください。エンジン運転中は、カッティングユニットの整備や調整を行わないでください。調整を行う前にエンジンを停止してください。

リールやベッドナイフの周辺で作業する場合は、必ず保護手袋を着用してください。

1つのカッティングユニットに対して、絶対に複数人間が同時に作業しないようにしてください。絶対に複数のカッティングユニットに対して同時に調整を行わないでください。

注記： 初期セットアップ、HOC 精密チューニング、またはカッティングユニットの整備後の手順に従ってください。圃場での簡単な調整については、このセクションの「刈り高の範囲の調整 (QA7)」を参照してください。

HOC の調整には、電動ドリル、コードレスドリル、または空圧式ドリルのみを使用してください。インパクトレンチは使用しないでください。

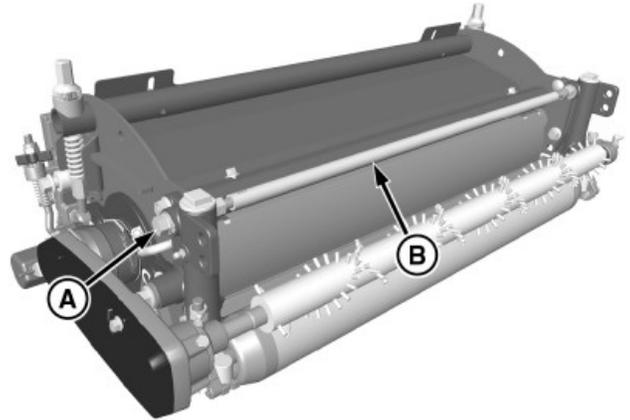
リアローラーブラケットがサイドプレートの底に達しないようにしてください。

1. カッティングユニットを RFS™ (Rotate for Service) 位置まで上げます。

注記： RFS™ (Rotate for Service) は、8900A では利用できません。

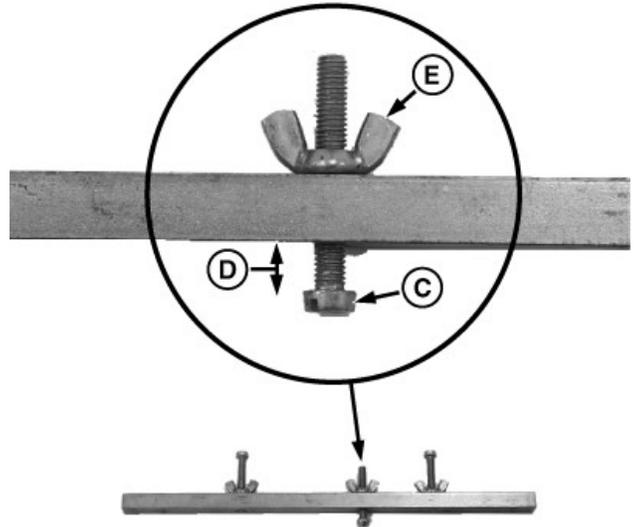
2. エンジンを停止し、パーキングブレーキをかけます。

注記： アジャスタ (A) は、クロスシャフト (B) と連結されているので、片側を回すともう一方も回ります。



TCT006211—UN—14NOV12

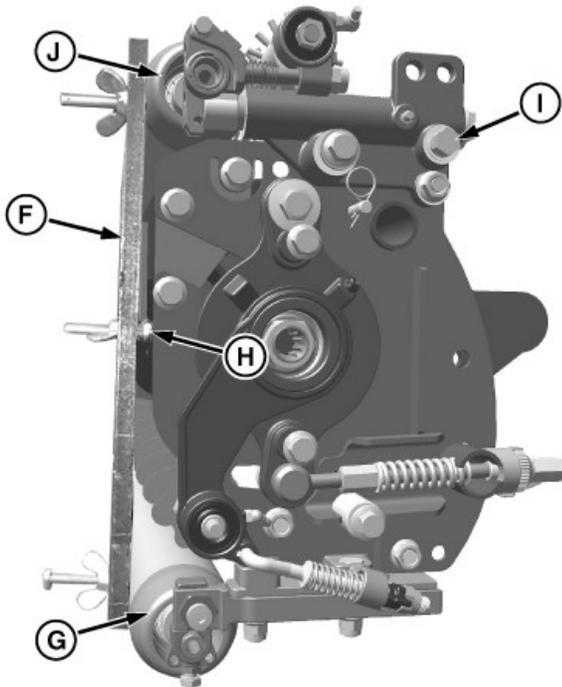
3. HOC を調整する前に、リールとベッドナイフの間隔を調整します。



TCT006172—UN—26FEB13

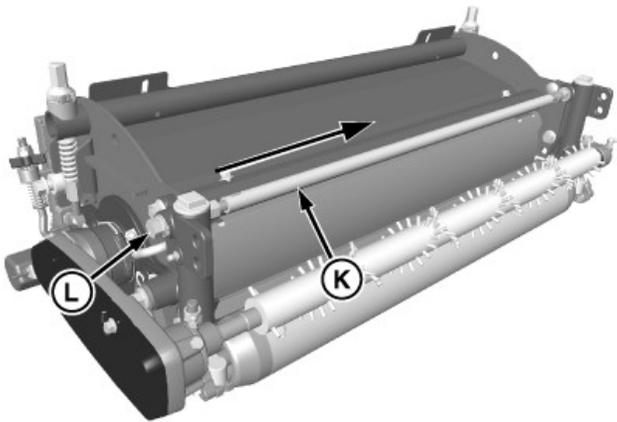
4. 刈り高 (HOC) ゲージバーで、中央調整ボルトのヘッド (C) を希望する刈り高 (D) に設定します。蝶ナット (E) を固定します。

カッティングユニットの整備



TCT006212—UN—26FEB13

- HOC ゲージバー (F) をベッドナイフの刃から約 51 mm (2 in) の位置のフロントローラー (G) に当てて置きます。ボルトの頭 (H) の内側をベッドナイフの刃に当たるように設定します。
- リアローラー (J) が HOC ゲージバーに接触するまでアジャスタ (I) を回します。
- 横から横の HOC の調整設定を点検し、必要に応じて調整します。



TCT006213—UN—26FEB13

- 横方向の HOC 調整が必要な場合は、クロスシャフト (K) にかかっているスプリング張力に抗して引っ張り、六角カップリングから接続を外します。クロスシャフトを外します。

- 横から横の HOC が等しくなるまでアジャスタ (L) を回し、クロスシャフトを再度取り付けます。

注記：常に各ローラーについて同じ基準点を用いて HOC を点検します。たとえば、グリースフィッティングがゲージバーに最も近くなる所まで毎回ローラーを回すようにします。グリースフィッティングを使用できない場合は、エンドキャップにパンチ等でマークを付けます。

OUMX068.0001160-40-05OCT16

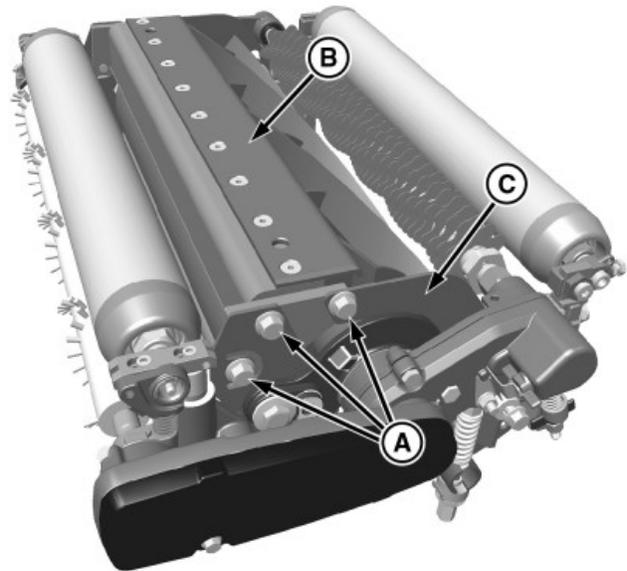
ベッドナイフのシューの取り外しと取り付け (QA7)

⚠ 注意：けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールが回転すると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

ベッドナイフのシューの取り外し

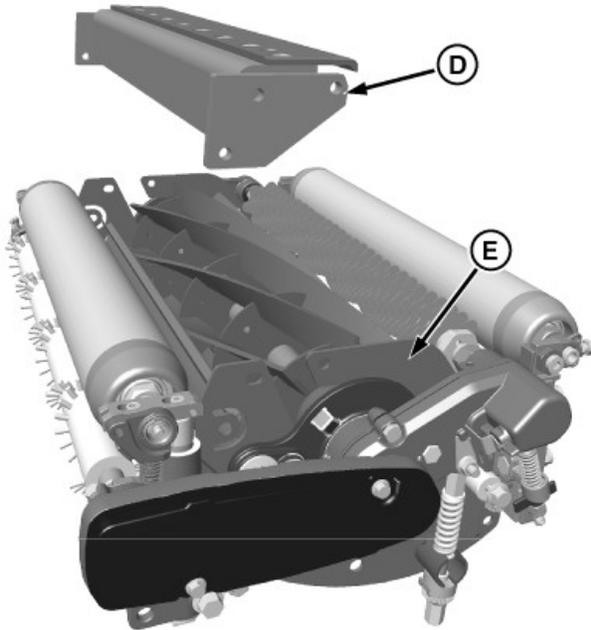
- 作業機からカッティングユニットを取り外します。
- 図のようにカッティングユニットを回し、底面が上になるようにして平らな面または作業台に置きます。



TCT006214—UN—15NOV12

- ベッドナイフのシュー (B) をリールのフレーム (C) に保持しているボルト 3 本 (A) を取り外します。反対側で繰り返します。

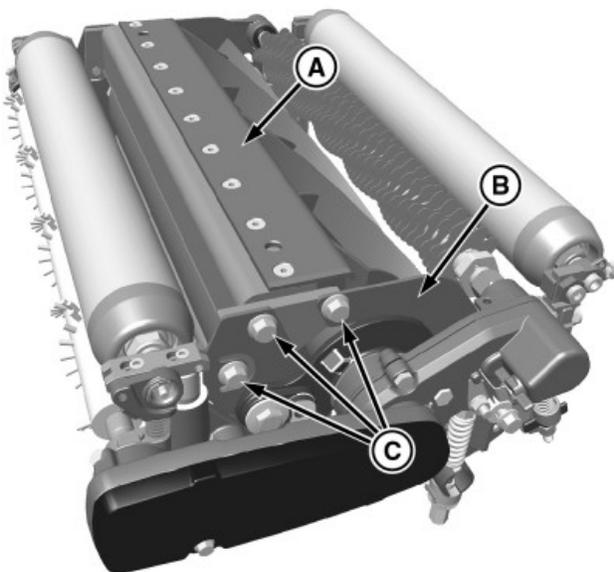
カッティングユニットの整備



TCT006215—UN—26FEB13

4. ベッドナイフのシュー (D) をリールのフレーム (E) から取り外します。
5. ベッドナイフに摩耗や損傷がないか点検します。必要に応じてベッドナイフを交換します。(このセクションの「ベッドナイフの交換 (QA7)」参照。)
6. 元のベッドナイフを再度使用する場合は、ベッドナイフを研磨します。(このセクションの「リールとベッドナイフの研磨」参照。)

ベッドナイフのシューの取り付け



TCT006216—UN—15NOV12

1. ベッドナイフのシュー (A) をリールのフレーム (B) に取り付け、3 本のボルト (C) で固定します。反対側で繰り返します。金具を締め付けます。

仕様

ボルト : トルク 55 N・m
(40 lb-ft)

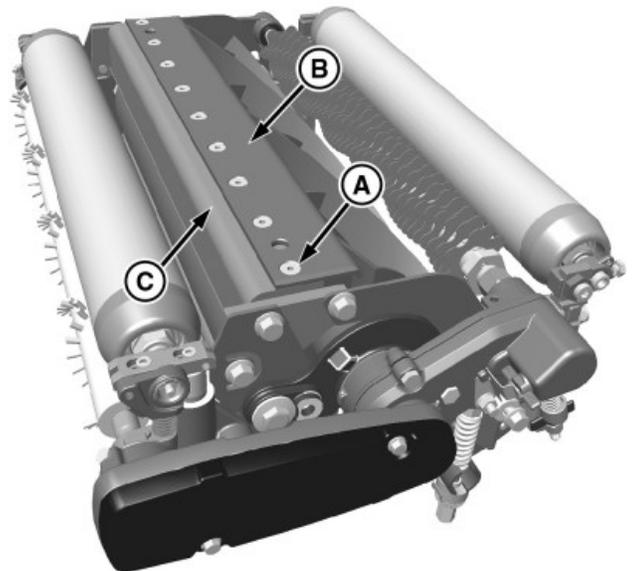
2. リールとベッドナイフの間隔を調整します。
3. フロントローラーがベッドナイフと平行になるよう調整します。
4. 刈り高を設定します。
5. リールをバックラッピングします。
6. 刈り高を点検し、必要に応じて調整します。

TH84124.00001EC-40-26FEB13

ベッドナイフの交換 (QA7)

ベッドナイフの取り外し

1. 作業機からカッティングユニットを取り外します。
2. 図のようにカッティングユニットを回し、底面が上になるようにして平らな面または作業台に置きます。



TCT006217—UN—15NOV12

3. ベッドナイフ (B) をアセンブリサポート (C) に固定しているボルト 9 本 (A) を取り外して廃棄します。ベッドナイフを廃棄します。
4. 元のベッドナイフを再度使用する場合は、ベッドナイフを研磨します。

ベッドナイフの取り付け

注記 : ごみ、腐食、および錆をベッドナイフサポートの底面から取り除きます。

1. 新しいボルトを使用してベッドナイフを取り付けます。まず外側の 2 本のボルトを締めてナイフとシューを正対させ、中央から外側に向かって交互にボルトを締めていきます。すべてのボルトを締め付けます。

カッティングユニットの整備

仕様

ボルト：トルク..... 34 N・m
(25 lb-ft)

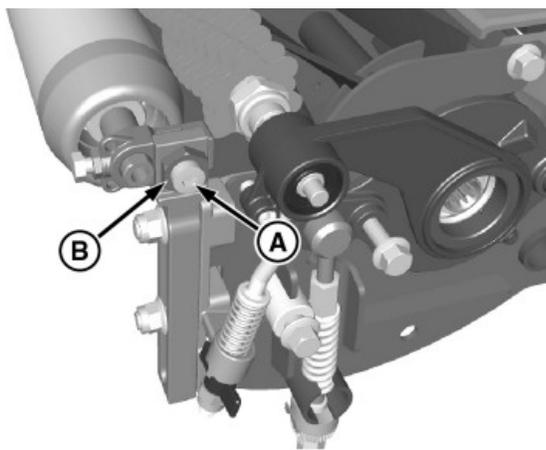
2. 使用済みのベッドナイフを取り付ける場合は、ベッドナイフを研磨します。(このセクションの「リールとベッドナイフの研磨」を参照してください)。
3. ベッドナイフとリールの間隔を調整します。
4. フロントローラーがベッドナイフと平行になるよう調整します。
5. 刈り高を設定します。
6. リールをバックラッピングします。
7. 刈り高を点検し、必要に応じて調整します。

SR99263.00009AA-40-28JUL21

フロントローラーの取り外しおよび取り付け (QA7)

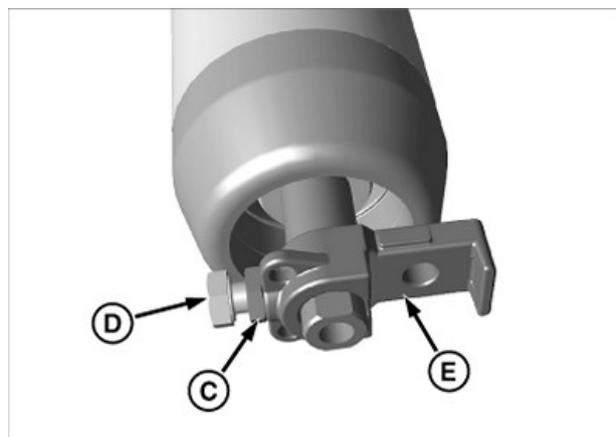
フロントローラーの取り外し

1. 機械からカッティングユニットを取り外します。
2. カッティングユニットを底面を上にして平らな面または作業台に置きます。



TCT006218—UN—15NOV12

3. ローラーの両側にある六角キャップボルト (A) と偏心アジャスタ (B) を取り外します。

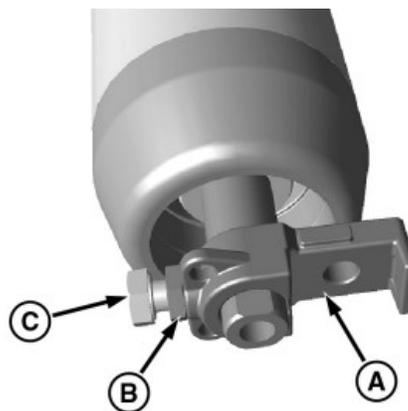


TCT006219—UN—17MAR13

4. ロックナット (C) とセットボルト (D) を緩め、フロントローラーのシャフトからローラーブラケット (E) を取り外します。
5. フロントローラーを交換します。

フロントローラーの取り付け

注記：ローラーブラケットはオフセットされています。通常の使用では、ベースのカッティングユニットの後部にブラケットをオフセットさせて、フロントローラーがリアローラーに近接するようローラーに取り付けます。FTC を取り付けている場合は、オフセットをフロント側にして FTC をフロントローラーの裏側に取り付けられるようにします。

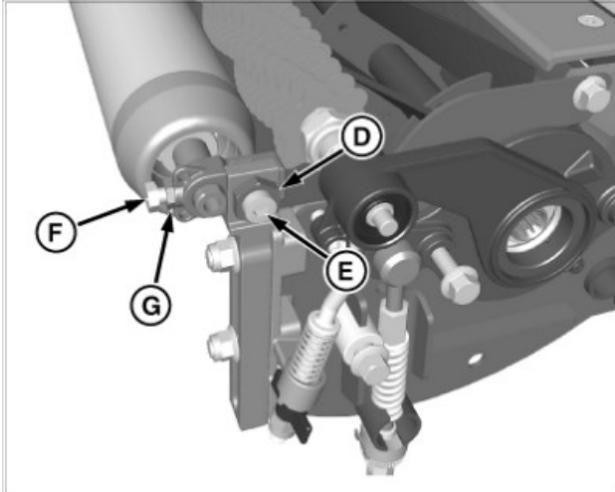


TCT006220—UN—15NOV12

1. フロントローラーブラケット (A) をベアリングスピンドルのシャフト両端に取り付けます。
2. ロックナット (B) とセットボルト (C) を緩く取り付けます。締め付けないでください。

注記：ローラーブラケットのセットボルトがベアリングスピンドルのシャフト両端の穴に合っていないことを確認してください。セットボルトは、ベアリングスピンドルのシャフト両端に接続する必要があります。

カッティングユニットの整備



TCT006221—UN—17MAR13

3. 両側に偏心アジャスタ (D) と穴付きボルト (E) でローラーを取り付けます。フロントローラーを中央に配置します。両方のローラーブラケットでセットボルト (F) とロックナット (G) を締め付けます。
4. フロントローラーの平行を調整します。
5. 刈り高を調整します。

TH84124,00001EE-40-26FEB13

フロントローラーとベッドナイフの平行調整 (QA7)

⚠ 注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利な上、高速で回転します。

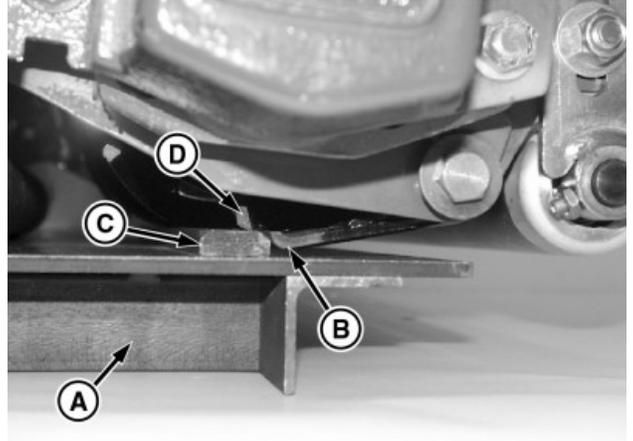
- 機械の作動中はカッティングユニットに手足を近づけないでください。
- カッティングユニットでの作業中は必ず手袋を着用してください。
- カッティングリールの回転に注意してください。1つのカッティングリールが回転すると、他のブレードやカッティングリールも回転します。

注記：フロントローラーとベッドナイフの平行調整をする際は、ベンチプレートかボルト 2~3 本の刈り高ゲージバーを使用することを推奨します。

フロントローラーの刈り高の範囲を調整した後、必ず平行調整を行ってください。

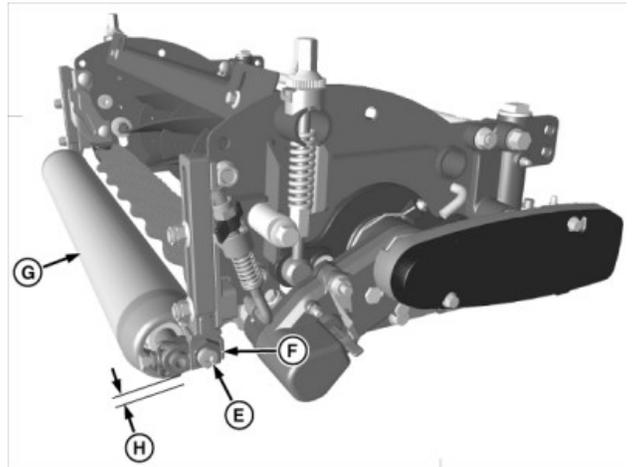
ベンチプレートによる平行調整

1. カッティングユニットを平らな面または作業台に直立させて置きます。



TCT006167—UN—13NOV12

2. ベンチプレートを水平な場所に置きます。ベンチプレート (A) の上にカッティングユニットを置きます。ベッドナイフ (B) がプレートストップ (C) に確実に当たり、カッティングリールのブレード (D) がプレートストップの上になるようにします。



TCT006222—UN—17MAR13

3. いずれかのローラーブラケットのボルト (E) を緩めます。
4. フロントローラー (G) がベンチプレートにフラットかつ平行に当たるまで偏心アジャスタ (F) を回転します。隙間 (H) が次の値を超えないようにします。

仕様

フロントローラー：隙間..... 0.050 mm (0.002 in)

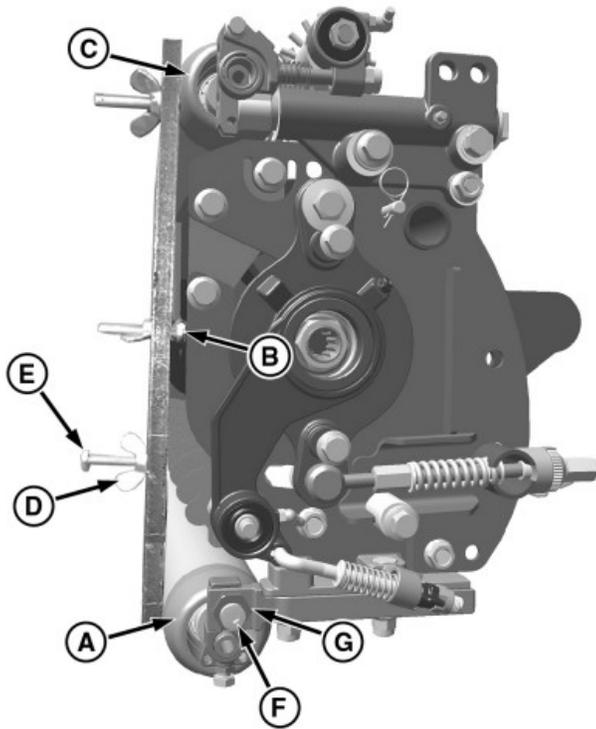
5. ローラーの偏心アジャスタ (F) を保持し、ボルト (E) を締め付けます。

注記：常に各ローラーについて同じ基準点を用いて平行を点検します。例えば、グリースフィッティングがベンチプレートに最も近くなるように必ずローラーを回すようにします。グリースフィッティングを使用できない場合は、エンドキャップにパンチ等でマークを付けます。

カッティングユニットの整備

HOC ゲージバーによる平行調整

1. カッティングユニットを平らな面または作業台に真直ぐに置きます。



TCT006223—UN—15NOV12

2. HOC ゲージバーを、ベッドナイフの端部から約 51 mm (2 in) の所でフロントローラー (A) に当てます。ボルトのヘッド (B) の内側をベッドナイフのエッジに当たるように設定します。
3. ゲージバー端部をリアローラー (C) 底部に対して保持します。
4. 蝶ナット (D) を緩めます。ボルトの上部がベッドナイフのフラットなエッジに接触するまで、下部ゲージボルト (E) を時計回りに回します。
5. 蝶ナット (D) を締め付けます。
6. フロントローラーの位置を調整します。
 - 下部ゲージボルト (E) の上部がベッドナイフと接触するまで、穴付きボルト (F) を緩め偏心アジャスタ (G) を回します。
7. 反対側でもこの手順を繰り返します。

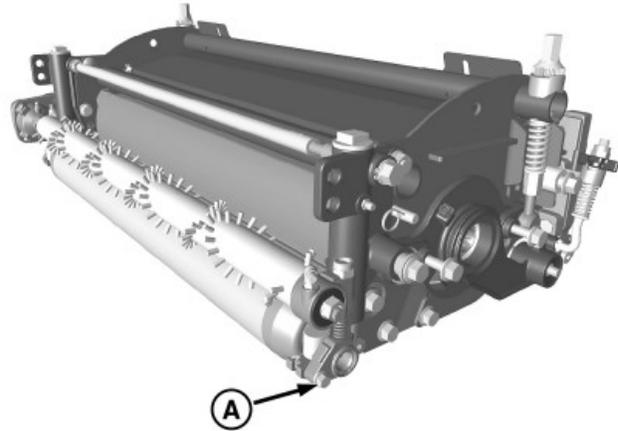
注記：常に各ローラーについて同じ基準点を用いて平行を点検します。例えば、グリースフィッティングがゲージバーに最も近くなる所まで毎回ローラーを回すようにします。グリースフィッティングを使用できない場合は、エンドキャップにパンチ等でマークを付けます。

TH84124.00001EF-40-26FEB13

リアローラーの取り外しおよび取り付け (QA7)

リアローラーの取り外し

1. 機械からカッティングユニットを取り外します。
2. カッティングユニットを底面を下にして平らな面または作業台に置きます。

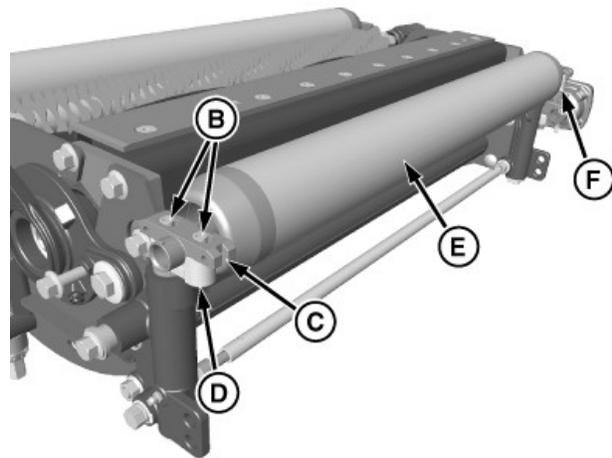


TCT006224—UN—15NOV12

3. ボルト (A) を取り外します。

注記：パワーブラシを装備している場合は、ユニットの非駆動側のみナットとボルトを取り外します。

4. カッティングユニットを底面を上にして平らな面または作業台に置きます。

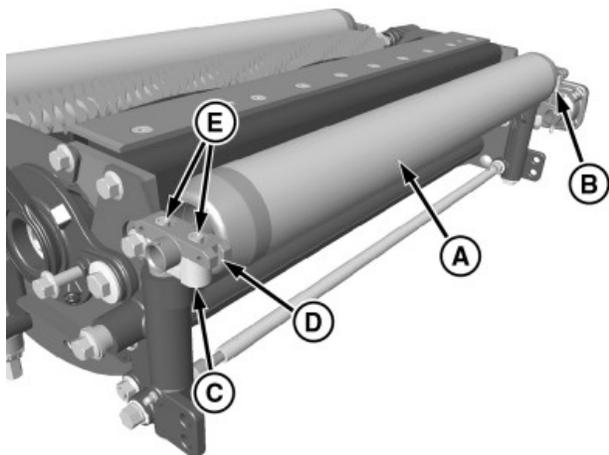


TCT006225—UN—26FEB13

5. ローラーアセンブリのプレート (D) からボルト (B) とサドル (C) を取り外します。
6. 従動側 (F) からリアローラー (E) を取り外します。

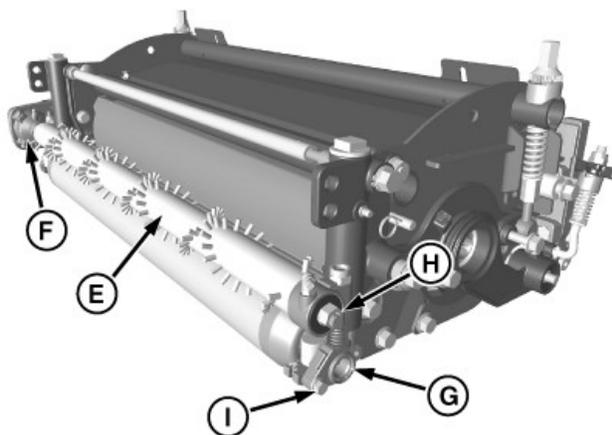
カッティングユニットの整備

リアローラーの取り付け



TCT006226—UN—15NOV12

1. リアローラー (A) を従動側 (B) に取り付け、駆動側をプレート (C) に取り付けます。
2. サドル (D) をプレートに取り付け、ボルト (E) で固定します。

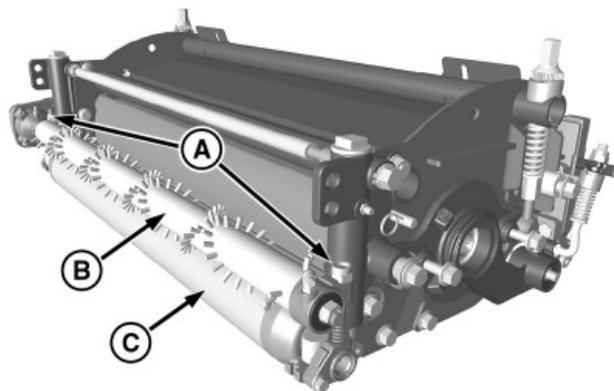


TCT006227—UN—26FEB13

3. PowerBrush (F) を被駆動側 (G) にスライドさせます。PowerBrush のエンドプレート (H) を取り付け、ナット (I) で固定します。
4. リールの両側でボルト (J) とナットを取り付けます。
5. 刈り高を調整します。

TH84124.00001F0-40-26FEB13

リアローラーパワーブラシ (オプション) の調整 (QA7)



TCT006228—UN—15NOV12

注記： ブラシの毛先をローラーと接触させないください。接触すると、リールモーターに余分な負荷がかかります。毛先とローラーの隙間を約 0.7mm (0.03 in) に維持するようにブラシのシャフトの位置を調整します。

カッティングユニットの両側のロックナット (A) を均一に緩めるか締めることによりブラシのシャフト (B) を上下させ、毛先とローラー (C) の隙間がおおよそ以下の値になるようにします。

仕様

毛先とローラー間：距離..... 0.7 mm
(0.03 in)
毛先とローラー (C) の間。

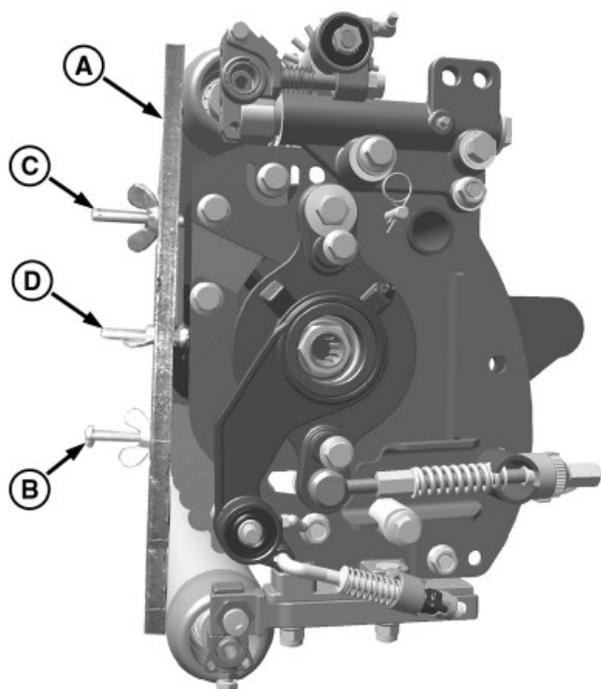
TH84124.00001F1-40-12FEB13

(オプションの) FTCの調整 (QA7)

注記： FTC を調整する前に刈り高を調整する必要があります。

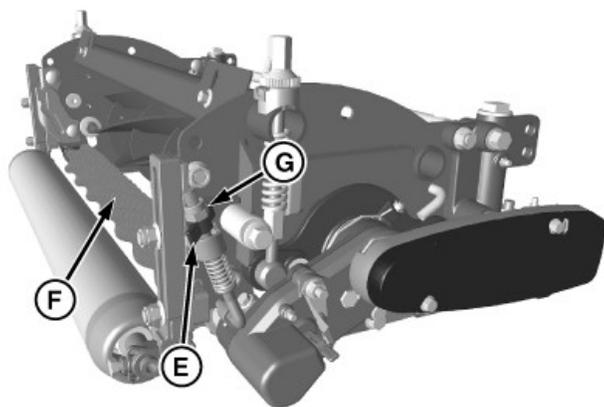
1. カッティングユニットをベンチに配置し、刈り高の調整を行います。

カッピングユニットの整備



TCT006229—UN—15NOV12

2. ゲージバー (A) を使用し、ゲージバーに調整ねじ (B) をセットして希望する動作高さにします。
 - ゲージバーがフロントローラーとリアローラーに当たるように、調整ねじ (C) を緩めなければならない場合があります。
3. 事前調整したゲージバーをカッピングユニットに配置します。刈り高のねじ (D) をベッドナイフにかけます。両端部がフロントローラーとリアローラーにしっかり乗っていることを確認します。



TCT006230—UN—26FEB13

4. コンディショナ (F) が下がる (接続する) ように蝶ナット (E) が回されていることを確認します。
5. カッピングユニットの両側でアジャスタのロックナット (G) を時計回りまたは反時計回りに均一に回してコンディショナ (F) を上下させ、コンディショナの歯がゲージバーのねじに当たるようにします。

注記：常に各ローラーについて同じ基準点を用いて平行を点検します。たとえば、グリースフィッティングがゲージバーに最も近くなる所まで毎回ローラーを回すようにします。グリースフィッティングを使用できない場合は、エンドキャップにパンチ等でマークを付けます。

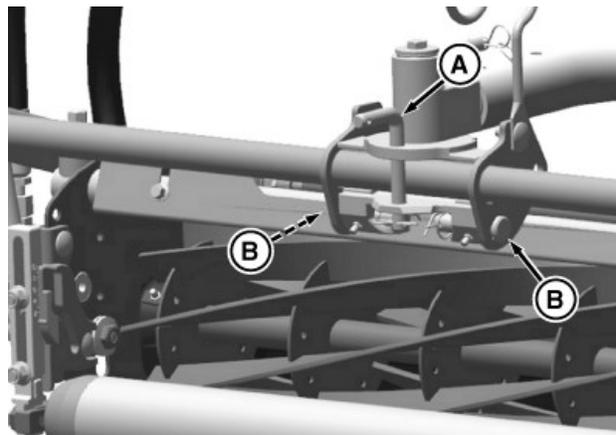
TH84124.00001F2-40-09SEP15

パーティカルカッピングユニット：8900A (QA7)

注記：以下の手順は、すべての 22、26、30 in QA7 パーティカルカッピングユニット用の手順です。

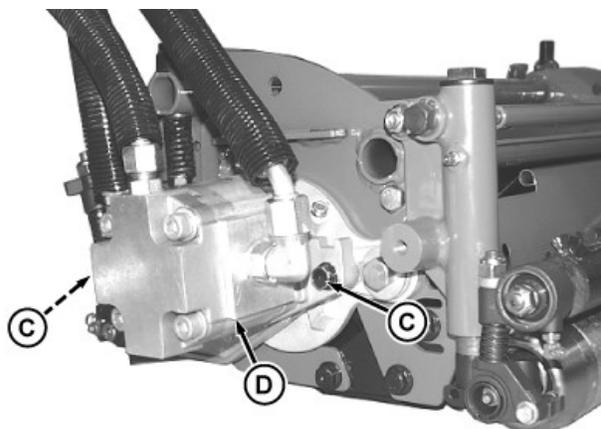
パーティカッターの準備

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください)。



TCT014255—UN—27JUN17

2. スプリングロックピンとフロントピン (A) を取り外します。
3. スプリングロックピン 2 個と穴付きピン (B) をカッピングユニットから取り外します。

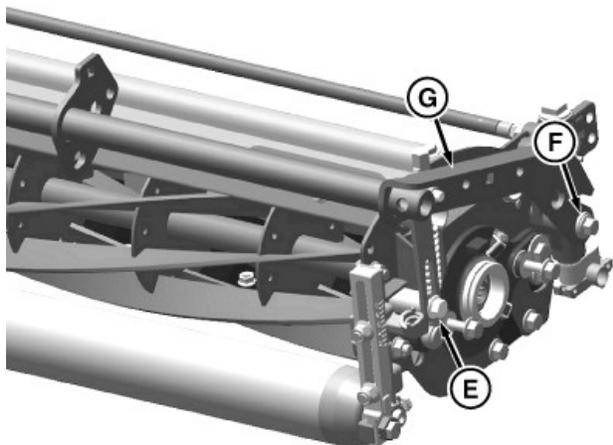


TCT014185—UN—06OCT16

4. ボルト 2 本 (C) を緩めます。油圧モーター (D) を回転させてカッピングユニットから取り外します。

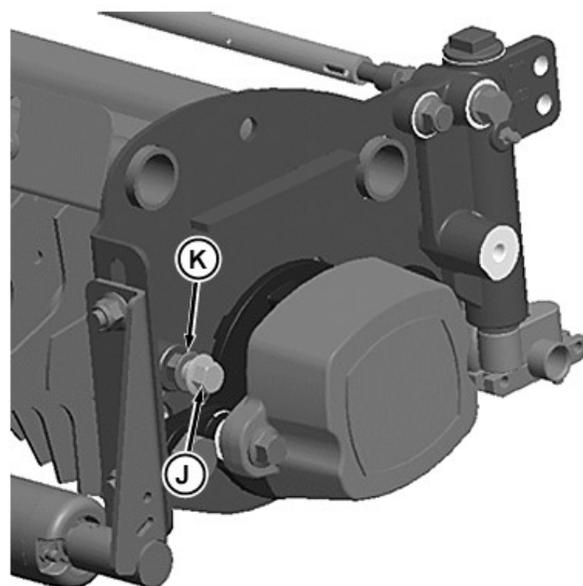
カッティングユニットの整備

5. カッティングユニットをモアから引き離します。



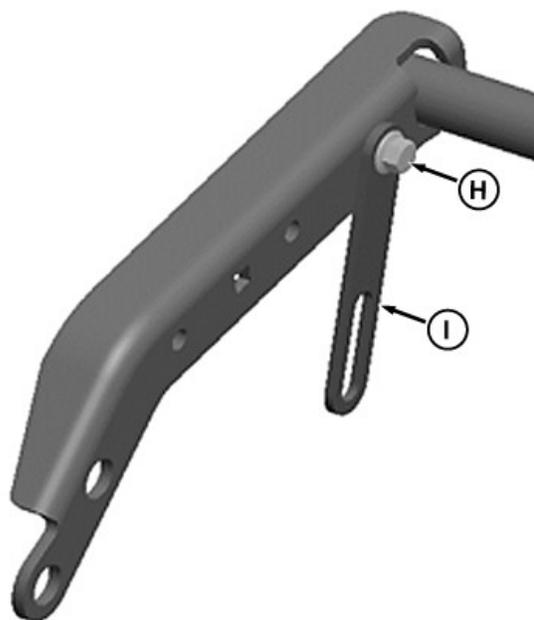
TCT014256—UN—27JUN17

6. カッティングユニットの両側からボルト (E) とブッシング (F) 付きのボルトを取り外します。
7. カッティングユニットからのヨーク (G) を取り外します。



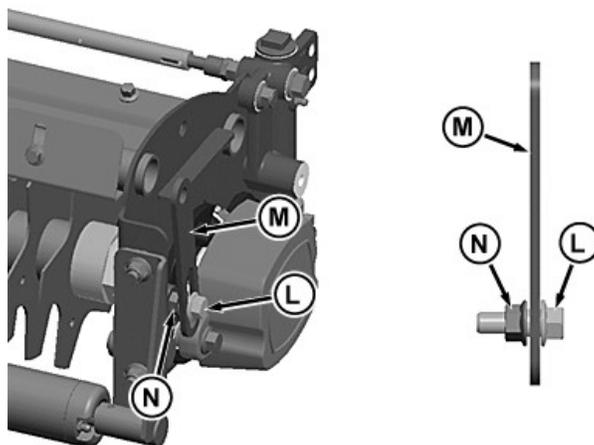
TCT014188—UN—06OCT16

10. パーチカッターの両側からボルト (J) とナット (K) を取り外します。



TCT014187—UN—06OCT16

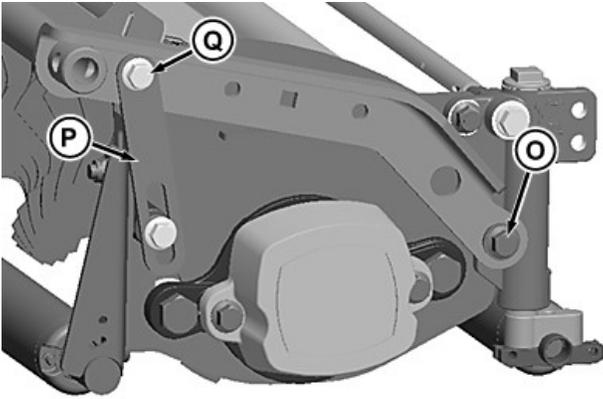
8. ナット、ボルト (H)、リフトストラップ (I) をヨークの内側から取り外します。
9. 反対側でも繰り返します。



TCT014189—UN—06OCT16

11. ボルト (L) をストラップ (M) に通してナット (N) で取り付けます。
12. 図のようにストラップアセンブリをパーチカッターユニットに取り付けます。
13. 反対側でも繰り返します。

カッティングユニットの整備

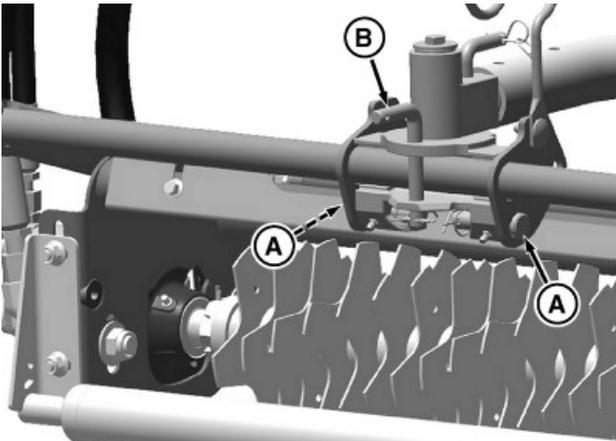


TCT014190—UN—06OCT16

14. ボルト (O) をブッシングを使用して、ヨークをパーチカッターの後部に取り付けます。
15. 図のように、ボルト (Q) とナットを使用して、ストラップ (P) をヨークの外側に取り付けます。
16. 反対側でも繰り返します。

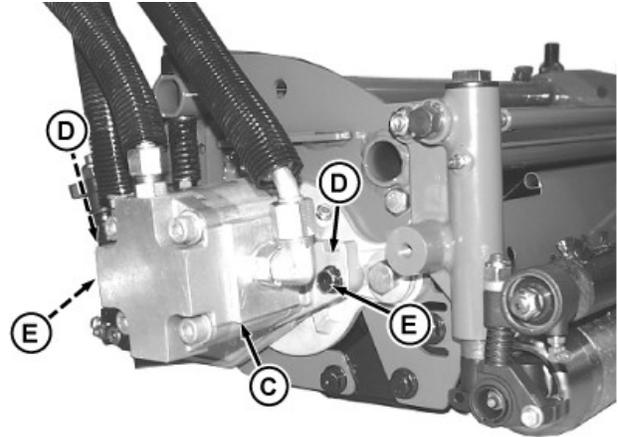
パーチカッターの取り付け

1. パーチカッターをリフトアームの前部に配置します。



TCT014257—UN—27JUN17

2. 穴付きピン (A) とスプリングロックピンを各 2 個使用してパーチカッターをリフトアームに取り付けます。
3. フロントピン (B) を所定の位置に挿入し、スプリングロックピンで固定します。

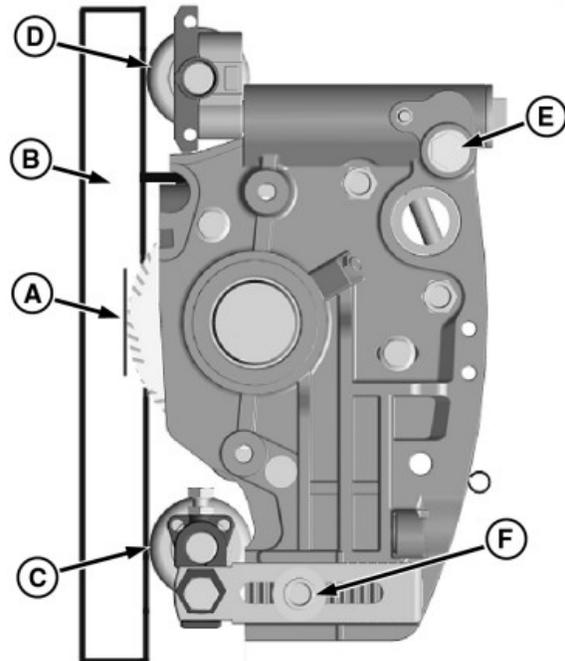


TCT014191—UN—06OCT16

4. パーチカッターシャフトのスプラインを油圧モーター (C) のスプラインと整列させます。油圧モーターをパーチカッターに取り付けます。
5. モーターハウジングの溝 (D) がパーチカッターユニットのボルト (E) にかみ合うまで油圧モーターを回転させます。
6. ボルトを締め付けます。
7. 追加のカッティングユニットでも手順を繰り返します。

JK79365.00008D8-40-28JUN17

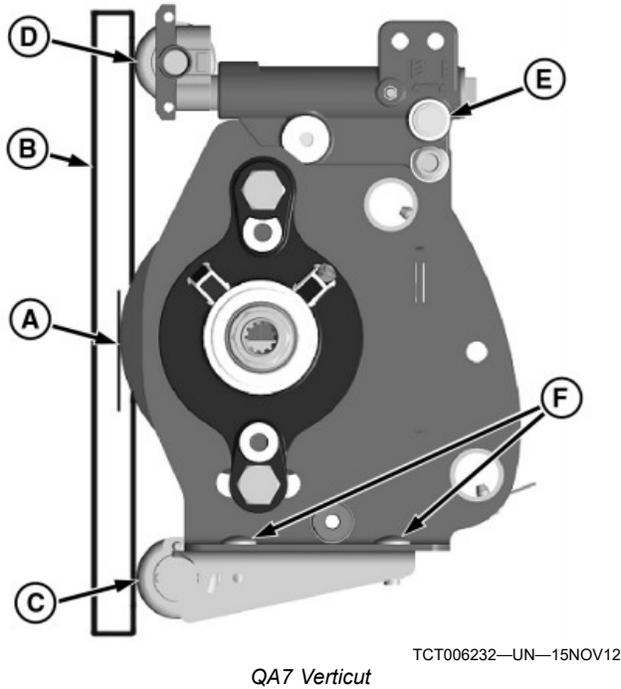
刈り深度の調整：垂直型カッティングユニット



TCT006231—UN—15NOV12

QA5 Verticut

カッティングユニットの整備



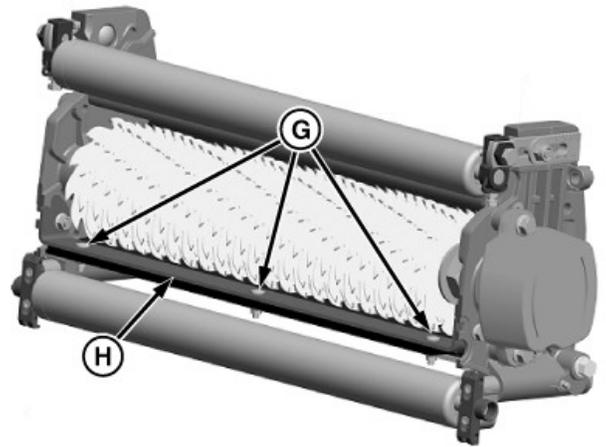
- A: 目標の刈り深度
- B: ゲージバー
- C: フロントローラー
- D: リアローラー
- E: アジャスタ
- F: ボルト

1. カッティングユニットをモアから取り外します。
2. フロントローラーを上に向けて、カッティングユニットを安定した作業場所に置きます。
3. ゲージバー (B) で目標の刈り深度 (A) にマークを付けます。
4. フロントローラーとリアローラー (C、D) に対して、ローラー端部から約 50 mm (2 in) 内側にゲージバーを配置します。
5. 垂直型カッティングユニットのブレードの先端がゲージバーの刈り深度とそろうまで、アジャスタ (E) を回します。
6. カッティングリールを前後に回し、カッティングブレードの先端がゲージバーのマークを越えないことを確認します。
7. カッティングリールを適切な深度に調整できない場合は、フロントローラーの高さアジャスタの両側にあるボルト (F) を緩めて刈り深度の範囲を設定する必要があります。
8. ボルトを締め付けます。

注記：フラップの高さの調整は芝の状態によって変わります。

短い芝の場合は、フラップを低くして草がカッティングユニットの後部から飛散しないようにします。

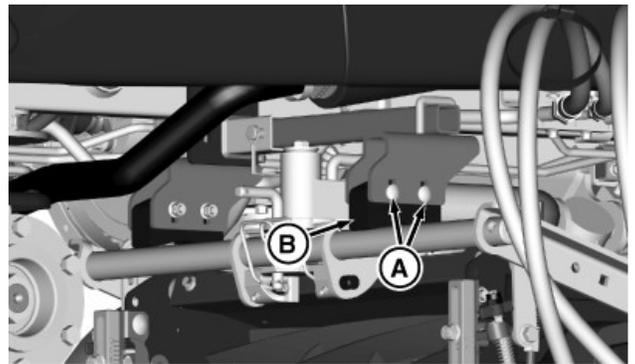
刈りくずが多い芝の場合は、フラップを上げて刈った草がカッティングユニットの後部から排出されるようにします。



9. 3本のキャリッジボルトと六角ナット (G) を緩めます。
10. フラップ (H) をローラーの底部から 13 mm (1/2 in) に調整します。

TH84124.00001F3-40-27FEB13

リアスタビライザの調整



ヨークがスタビライザのブラケットに接触する場合は、金具 (A) を緩めてゴムパッド (B) を下に動かし、金属同士の接触がないようにします。金具を締め付けます。

TH84124.00001F4-40-27FEB13

ブレード (回転式) の取り外しと取り付け

ブレードの取り外し

1. 機械を平坦な場所に停車します。
2. 駐車ブレーキをかけます。
3. モアのロータリーデッキを完全に上げます。

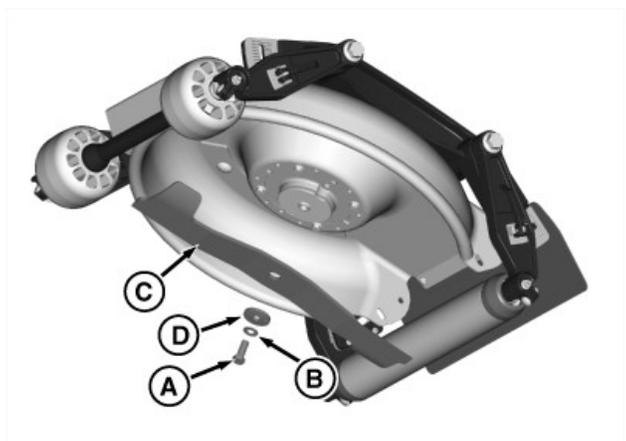
カッティングユニットの整備

- エンジンを停止し、キーを抜きます。
- ブレードの端とロータリーデッキの端の間に木製ブロックを入れて、金具の取り外しや取り付けの際にブレードが回転しないようにします。

仕様

ブレードボルト：トルク..... 122 N·m
(90 lb-ft)

OUMX068,0000AB5-40-25JUN18



TCT007111—UN—08JAN14

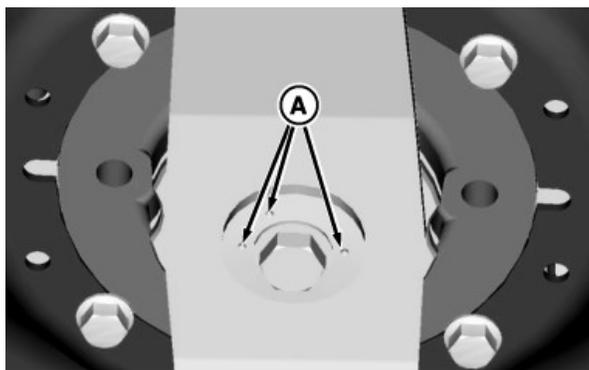
- ボルトを反時計回りに回して、ボルト (A)、小座金 (B)、大座金 (D)、ブレード (C) を取り外します。
- ブレードに損傷がないか点検します。損傷しているブレードはすべて交換します。
- すべてのブレードを研ぎ、バランス調整します。

ブレードの取り付け

取り付けは、取り外しと逆の順に行います。

重要： 損傷を防止してください。ブレードの取り付け時は、以下の点を確認してください：

- ブレードがスピンドルに正しく密着し固定されていることを確認してください。
- 大座金のくぼんだ側がブレードに向いていることを確認してください。



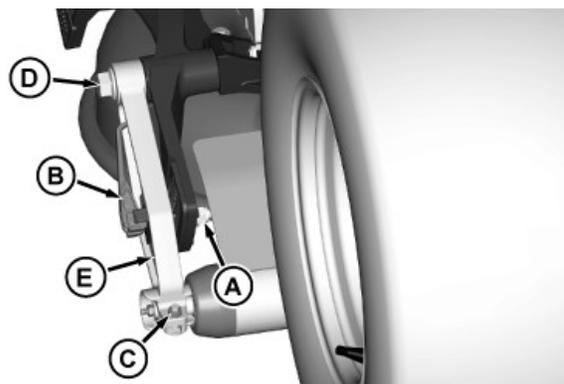
TCT011958—UN—10DEC14

- 図のようにブレードの座金のドット (A) が見えていることを確認します。
- ブレードのボルトを規定のトルクで締め付けます。

リアローラーの取り外しおよび取り付け (回転式)

注記：この手順は、ロータリーデッキを機械に取り付けた状態でも取り外した状態でも実行できます。

取り外し



TCT014023—UN—27JUN16

- 片側のクイックリリースレバー (B) からナット (A) を取り外して、レバーアセンブリを取り外します。
- リアローラーの両側のロックナット (C) を緩めます。
- ボルト (D) を取り外します。
- ブラケット (E) を取り外します。
- 残りのブラケットからシャフトとローラーアセンブリを取り外します。
- 必要に応じて修理します。

インストール

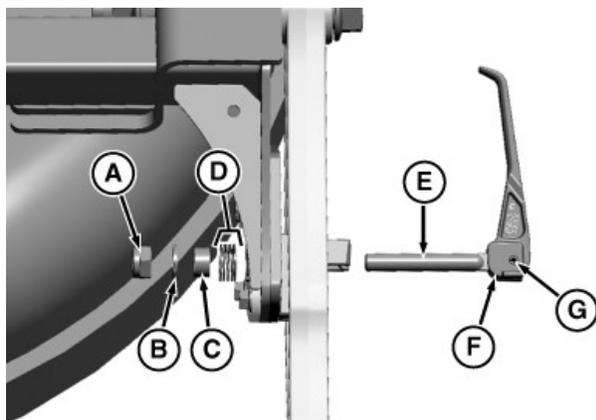
取り付けは、取り外しと逆順に行います。

- ロックナットを締め付ける前に、ブラケット間でローラーと車軸の中心を合わせます。
- リアローラーの両端を潤滑します。
- ローラーの高さを調整します。(「回転式デッキの刈り高 (HOC) の調整」を参照してください)。

OUMX068,0000DC6-40-13JUL16

カッティングユニットの整備

刈り高 (HOC) レバーの整備



TCT015977—UN—11JUN18

1. ロックナット (A)、座金 (B)、ブッシング (C)、およびスプリング (D) をレバーとアイボルトアセンブリから取り外します。
2. レバーとアイボルトを取り外します。
3. 構成部品からごみを取り除きます。
4. アイボルトシャंक (E)、レバーカム面 (F)、およびピボット (G) を JD Super Lube Dri-film または同等品で潤滑します。
5. 構成部品を組み立て直します。刈り高 (HOC) レバーの遊びを点検し、調整します。刈り高の遊びに調整するには、ロックナットをいっぱいまで締め付けてから 1/2 回転戻すか、レバーを手で開くことができるが操作中にロックされた状態が維持される程度まで戻します。
6. 必要に応じて、他のレバーでも繰り返します。

SB31882.0000230-40-11JUN18

回転式デッキの刈り高 (HOC) の調整

1. 機械を平らな場所に駐車します。
2. カッティングユニットを地表から上げます。
3. パーキングブレーキをかけ、エンジンを停止します。

注記： カッティングユニットの車軸の右側と左側を並行に調整します。



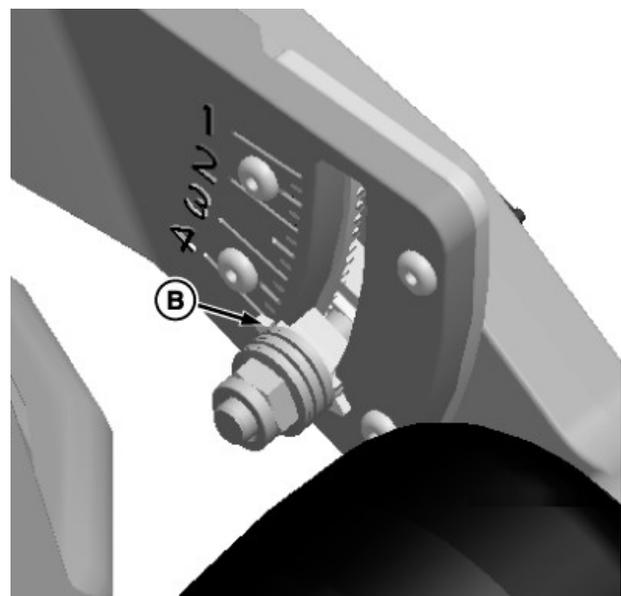
TCT006236—UN—15NOV12

4. ロータリーデッキの両側でレバー (A) をロック位置から引き出します。



TCT006237—UN—15NOV12

5. レバー (A) をロータリーデッキから外側に引き出して、固定歯を解除します。



TCT006238—UN—07MAY14

6. ロータリーデッキの両側を解除した後、フロント車軸を動かして高さインジケータ (B) を上下にスライドさせ、必要な高さに設定します。図は 4 in の刈り高のデッキです。

カッティングユニットの整備

Height of Cut Inches (Metric)			
1 (25)	2 (51)	3 (76)	4 (102)
1.25 (32)	2.25 (57)	3.25 (83)	
1.50 (38)	2.50 (64)	3.50 (89)	
1.75 (45)	2.75 (70)	3.75 (95)	

LABEL ILLUSTRATES 4 IN. HEIGHT OF CUT

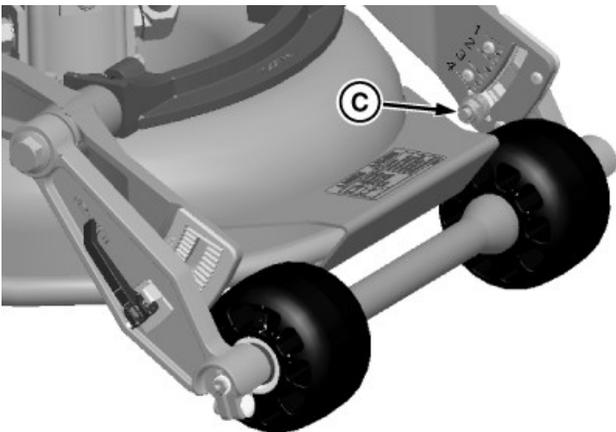
TCT006239—UN—15NOV12

7. ラベルは 4 インチの刈り高の場合を示します。



TCT006240—UN—15NOV12

8. ロータリーデッキを必要な高さに設定したら、ロックレバー (A) をロック位置に押し戻します。



TCT006241—UN—26FEB13

9. 刈り高レバーの張力を調整するには、ナット (C) を 1/4 回転させて、ロータリーデッキの各位置について張力を増減させます。
10. ロータリーデッキの他の車軸でも手順を繰り返します。

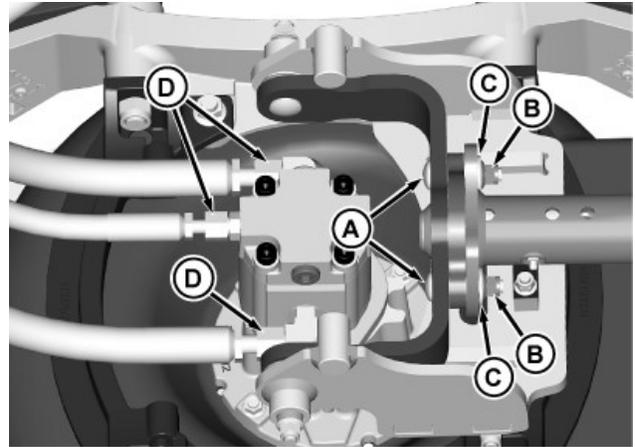
OUMX068.0001076-40-13JUL16

カッティングユニット (回転式) の取り外しと取り付け

取り外し

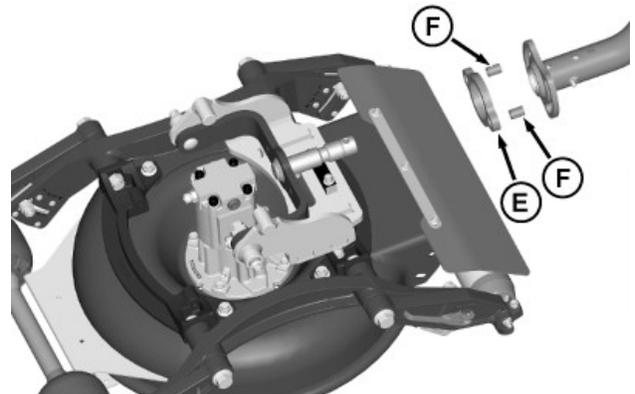
1. 機械を安全に駐車します。「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。
2. ロータリーデッキを地面まで下げます。

注記：ロータリーデッキを取り外すために油圧ラインの接続を油圧モーターから外す必要はありません。



TCT013185—UN—19JAN16

3. 根角ボルト (A)、ロックナット (B)、座金 (C) を取り外します。
4. 必要に応じて、油圧ライン (D) を外します。



TCT013189—UN—19JAN16

5. ロータリーデッキをリフトアームからスライドさせて離します。スペーサ (E) とブッシング (F) を紛失しないように注意してください。
6. スペーサ (E) とブッシング (F) に摩耗や損傷がないか点検し、必要に応じて交換します。

取り付け

1. 取り付けは、取り外しの逆の順に行います。
2. ロータリーデッキをリフトアームに向けてスライドさせます。ピボットヨークシャフトをリフトアームに差し込みます。
3. 根角ボルト (A)、座金 (C)、ロックナット (B) を取り付けます。
4. 取り外した場合は、油圧ライン (D) を接続します。

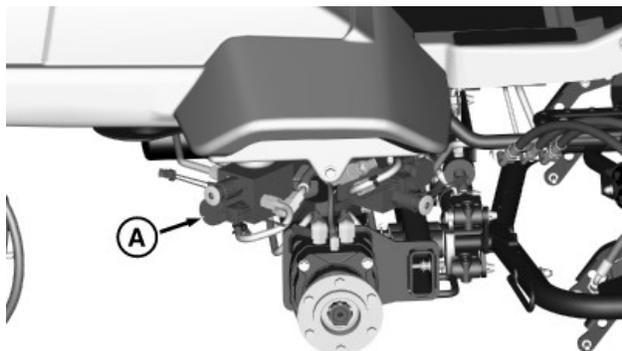
OUMX068.000107A-40-13JUL16

リール回転数の調整

重要： 損傷を防止してください。マーセリング (波状模様) を避けるには、できるだけ速い速度にすることを推奨します。

カッティングユニットの整備

1. フェアウェイモアを固い水平な場所に駐車します。
2. エンジンを停止し、パーキングブレーキをかけます。



TCT006247—UN—23DEC13

3. リール回転数コントロールノブ (A) の位置を確認します。

注記：ノブの設定が同一の場合、リール回転数が変動することがあります。リールのタコメータを使って、同じノブ設定に対して前部と後部のリールが同じ速度で回転することを確認してください。

4. リール回転数の調整：

- リールの回転数は、フェアウェイモアの用途、使用するカッティングユニットの種類、芝の丈と状態に応じて調整できます。
- 丈の長い芝を刈る時は、芝が吹き倒されて刈り残りとなるのを避けるため、リールの回転数を下げた方が適切な場合があります。乾燥した芝の場合、リール回転数を高くすると、刈った芝がグラスキャッチャの上方に吹き飛ばされる原因になります。
- フェアウェイで刈り作業をする際は、回転数制御ノブ (A) を左いっぱい (反時計回り) の最高設定にすると最良の結果が得られます。
- ラフで刈り作業する際は、回転数制御ノブ (A) を左 (反時計回り) に回してリールの回転数を下げます。

MX00654.0000298-40-02FEB14

カッティングユニットのバックラッピング

⚠ 注意： けがを防止してください。回転中のブレードでけがをしないようにしてください。機械の作動中はブレードに手足を近づけないでください。

リールやベッドナイフの周辺で作業する場合は、必ず保護手袋を着用してください。鋭い刃先に触れると、重大なけがに至るおそれがあります。

1つのカッティングユニットに対して、絶対に複数の人間が同時に作業しないようにしてください。絶対に複数のユニットに対して同時に作業しないでください。

重要： 損傷を防止してください。リールを長持ちさせ、不具合による稼働停止を防ぎ、鋭いカッティング効果を得るため、訓練を受けた作業者が定期的にカッティングユニットのバックラッピングを行う必要があります。

バックラッピングを行うには、端部でリールとベッドナイフ間のクリアランスを約 0.076 mm (0.003 in) に調整する必要があります。

注記：リールとベッドナイフ間のクリアランスを、バックラッピングの前後に点検する必要があります。

1. パーキングブレーキをかけます。
2. カッティングユニットを地面まで降ろします。カッティングユニットは RFS™ (Rotate for Service) 位置かモア位置にする必要があります。

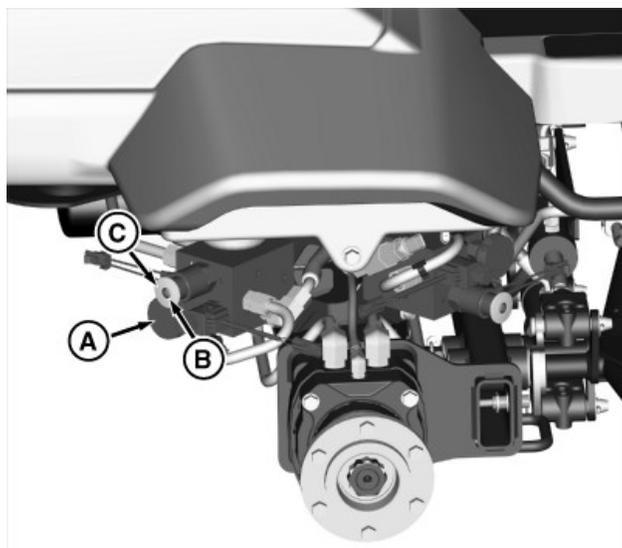
⚠ 注意： けがを防止してください。作業機の作動中は手足を近づけないでください。エンジン運転中は絶対にブレードに触れないでください。

注記：複数のカッティングユニットを同時にバックラッピングします。

3. エンジンを始動させ、スロットルをスローアイドルに設定します。

注記：バックラッピング中にシートスイッチを押す (オペレータがシートに着席する) と、カッティングユニットの回転が止まります。

4. パーキングブレーキをかけた状態で昇降レバーを前に押し、ステップを使って作業機から降ります。



TCT006249—UN—23DEC13

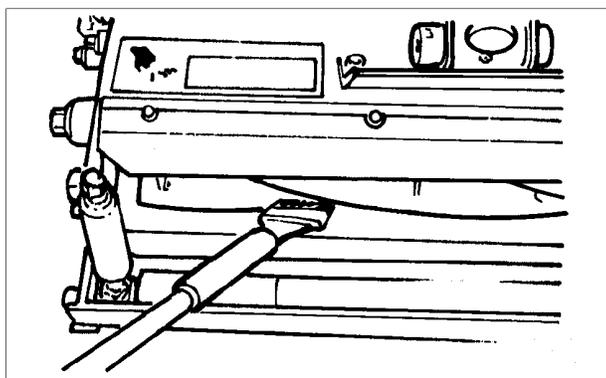
5. 回転数制御ノブの設定：

RFS は Deere & Company の商標です。

カッティングユニットの整備

- 回転数制御ノブ (A) を時計回りにノブの (1) まで回します。反対側で繰り返します。
 - 前進 / 後退ノブ (C) の中央にあるリリースボタン (B) を押し、ノブが後退位置にロックされるまで引き出します。反対側で繰り返します。
6. 作業機をモア位置にします。昇降レバーを前に押し、下降位置にします。
 - カッティングユニットがバックラッピングのため逆回転を始めます。
 7. 回転数制御ノブをゆっくり反時計回りに回して、リールの回転数を調整します。バックラッピング中に研磨剤が飛び散らないよう、リールの回転数を調整します。

⚠ 注意： けがを防止してください。回転数制御ノブでリールの回転を止めないでください。このノブは遮断装置ではありません。エンジンがオンのままの場合、リールが回転する可能性があります。



TCT006252—UN—26FEB13

8. 長い柄のついたブラシを使用し、リール研磨コンパウンド剤をリールの一端からもう片方へ向かって慎重かつ均一に塗布します。逆方向に塗布を繰り返します。リールの音が静かになるまで、ユニットを逆方向に作動させてください。
 9. 定期的に進退ノブを押し込んでカッティングユニットの接続を解除し、エンジンを止めてブレードの外観を目視点検します。
 10. リールとベッドナイフの隙間を調整します。
- 重要：** 損傷を防止してください。リールの研磨コンパウンドがユニットから洗い落とされるまでは、ユニットを前進方向に作動させないでください。適切に洗浄していないと、残りのコンパウンドによってリールが鈍くなります。
11. 低圧水を使用し、リールを逆転させながらリールの研磨コンパウンドをすべて完全に洗い流します。
 12. 前進 / 後退ノブを押し込みます。

重要： 損傷を防止してください。バックラッピングが完了したら、両方のリールの回転数制御ノブを同じ回転数に設定する必要があります。

13. エンジンを停止します。リールの回転数制御ノブをノブの (6) まで完全に反時計回りに回します。

MX00654.00002B9-40-09SEP15

リールとベッドナイフの研磨

リールとベッドナイフの関係

リールモアは、手入れが行き届いた芝の外観を維持するために日常のメンテナンスを要する精密機械です。鋏の動作と同様のカット動作を実現できるのはリールモアのみですが、リールとベッドナイフが十分に研いであり、リールとベッドナイフ間のクリアランスが保たれていることが前提になります。

リールとベッドナイフの関係をよく見ると、約 0.051 mm (0.002 in) の間隔で 2 つの角形のエッジが互いに行き来していることがわかります。この間隔が必要な理由として以下の点が挙げられます。

- リールがベッドナイフと接触すると、リールとベッドナイフの角形の (鋭い) エッジが倒れ、刃が鈍くなります。
- リールとベッドナイフが接触すると摩擦により熱が生じます。この接触により生じた熱で、ベッドナイフが変形を起こします。この変形によりベッドナイフがリールにさらに近くなり、切断表面がさらに接触して、ベッドナイフが一層熱を持ちます。
- カッティングユニットが正しく調整されていないと歯止めが生じてクリップ比率が不適切になり、駆動機構に過度の負担をかけ、カッティングユニットの早期摩耗の原因になります。

研磨する理由

- リールとベッドナイフ間の間隔調整不良あるいはリールベアリングの摩耗によって円錐形に変形したリールの形状を円筒状に戻します。
- 芝がベッドナイフの全長にわたって一律にカットされていない場合にはモアが通過した後に芝の筋が残ることになりますが、こうなった場合の刃を修復します。これは通常、芝の中の異物にぶつかって刃が欠けたために起こります。
- バックラッピングを頻繁に行わなかったことにより、刃先が鈍くなりすぎてバックラッピングでも元に戻せない状態になった刃を修復します。
- リールとベッドナイフの間隔が不適切に調整された場合 (リールがベッドナイフに接触する場合) にエッジを修復します。

ベッドナイフがこれからカットする芝を切刃に配置すると、カッティングの動作が始まります。次にリールにより芝がベッドナイフの方向に引き寄せられ、ベッドナイフと切刃が交差する度に切刃で芝がせん断されます。

カッティングユニットの整備

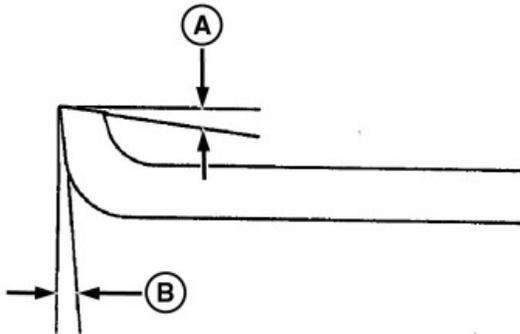
芝が適切な長さにカットされるには、芝が切刃の部分でベッドナイフに接触しなければなりません。それにはベッドナイフの前面に 5° の逃げ角を研磨する必要があります。逃げ角がないと芝先がベッドナイフの下のエッジに接触し、カットされる前に曲がり過ぎの状態になってしまいます。グリーンの場合はカットする芝の量が極端に少ないのが通例ですが、この場合はリールが芝を全く噛まず、芝がカットされない場合があります。

回転研削機械メーカーの中にはバックラッピングは不要とする会社もありますが、John Deere では回転研削後はバックラッピングを行ってバリや粗い刃を取り除いておくことをお勧めします。バックラッピングにより刃先が砥がれ、芝が均等に刈られるとともにカット表面が一律に真直ぐに整えられます。

切刃が鋭くないと、ベッドナイフに引き込まれた芝はせん断されるより引き裂かれる状態になることに注意してください。この場合、草にストレスがかかって生育が遅くなります。

ベッドナイフの研磨

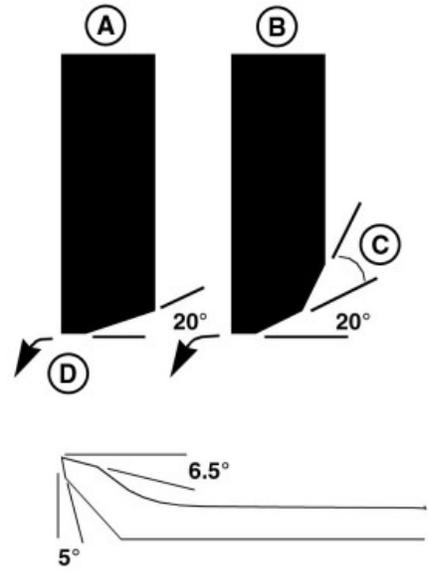
注記： ベッドナイフとサポートアセンブリは 1 つのユニットとして研磨する必要があります。



TCT006253—UN—15NOV12

1. ベッドナイフを研磨する際、上面 (A) に 6.5° の逃げ角、前面 (B) に 5° の逃げ角を設ける必要があります。
2. ベッドナイフサポートとベッドナイフの全体を適切なグラインダーに配置し、ベッドナイフの上部と前部の表面全体にわたって素材が均一に取り除かれるようになるまで研磨します。

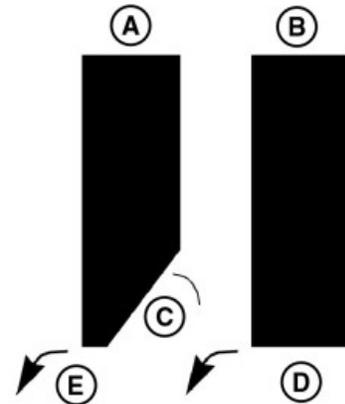
リールの研磨



TCT006254—UN—15NOV12

適切なリールの研磨

- A : 二番取り研削
- B : ダブル二番取り研削
- C : 二番目の逃げ面
- D : 刃先



TCT006255—UN—15NOV12

不適切なリールの研磨

- A : 二番取り研削
- B : フラット研削
- C : 逃げ角が大きすぎる
- D : 逃げ角なし
- E : 刃先

注記： 切刃は 1~2 mm にします。

John Deere では、以下の理由により回転研削後にリールの二番取り研磨を行うことをお勧めします。

- ブレードの接触部分を少なくすることで摩擦の度合いが減り、少ない馬力でリールを稼働させることができるようになり、燃料効率が高まります。

カッティングユニットの整備

- リールの摩耗寿命が長くなります。
- バックラッピングの所要時間が短くなります。
- ユニットが使用により鈍くなり、その結果芝が引っ張られたり切られたりするのを、この二番取り研削により少なくします。
- バックラッピング剤を閉じ込める空間を作り、リールのバックラッピングがより効果的に行われるようにします。
- 二番取り研削によりブレードの後側のエッジから金属を除去して角度 (逃げ角) を形成し、切刃の接触面積を減らします。
- バックラッピングとともに二番取り研磨を行うことにより、ブレードが 0.025 ~ 0.051 mm (0.001 ~ 0.002 in.) 高すぎる場合にリールを正しく合わせる (丸くする) ことが可能になります。

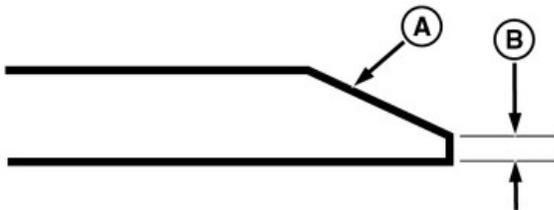
TH84124,00001FA-40-27FEB13

ブレードの研ぎ

⚠ 注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利です。ブレードを取り扱う時、またはブレードの周辺で作業する場合は、必ず手袋を着用してください。

研磨作業を行なう時は、必ず目の保護具を着用してください。

- ブレードの研ぎには、グラインダー、やすり、または電動のブレードシャープナーを使用してください。



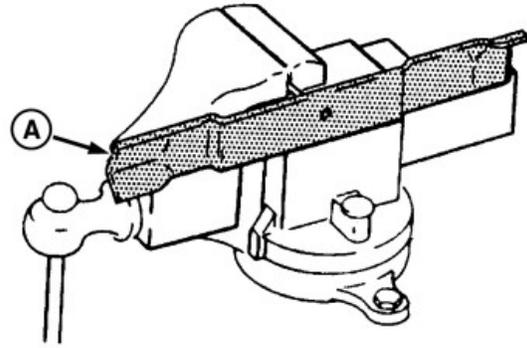
TCT006256—UN—15NOV12

- 研磨時は元の先端の斜角 (A) を残します。
- ブレードの刃先は0.40 mm (1/64 in) 未満にする必要があります。
- ブレードを取り付ける前にバランス調整を行います。

TH84124,00001FB-40-27FEB13

ブレードのバランス調整

⚠ 注意： けがを防止してください。ブレードは鋭利です。ブレードを取り扱う時、またはブレードの周辺で作業する場合は、必ず手袋を着用してください。



TCT006257—UN—15NOV12

1. ブレード (A) を清掃します。
2. ブレードを万力のツメに置きます。ブレードを水平にします。
3. バランスを点検します。バランスが取れていない場合、重い方の端が下がります。
4. 重い方の端部の斜角を研削します。ブレードの斜角を変えないでください。

TH84124,00001FC-40-27FEB13

電気の整備

電気

警告：けがを防止してください。バッテリーの電極、端子、および関連アクセサリには、癌の原因になったり、生殖機能に有害なことがカリフォルニア州により確認されている鉛や鉛化合物が含まれています。取り扱い後は手を洗ってください。

MP47322,00F466E-40-12JAN23

バッテリーの安全な整備



MXAL42869—UN—09APR13

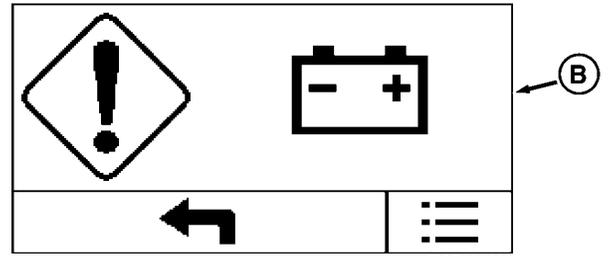
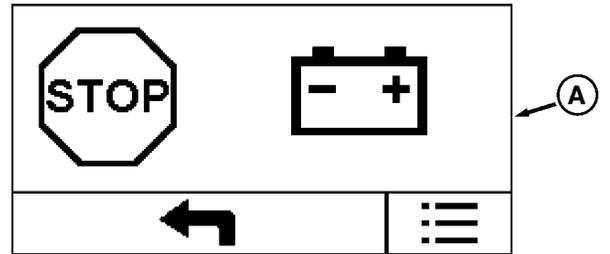
注意：けがを防止してください。バッテリーは可燃性と爆発性のあるガスを発生します。

バッテリーの爆発を防ぐために以下に注意してください。

- バッテリーの近くで喫煙したり、直火を使用しないでください。
- ゴーグルと手袋を着用してください。
- バッテリー電極間に金属を直接接触させないでください。
- 接続を外すときは、最初にマイナスケーブルを取り外してください。
- 接続する時は、マイナスケーブルを最後に取り付けてください。

MP47322,00F466F-40-13JAN15

バッテリー電圧エラー



TCT002208—UN—20JAN13

A：重大なバッテリー電圧エラー

B：一般的なバッテリー電圧エラー：警告アイコンの状態

重大なバッテリー電圧エラー (A)：

- DTC 000168.00：バッテリー電圧 (VBAT)、重大な高電圧 (通常の動作範囲を超過 (>18V))
- DTC 000168.01：バッテリー電圧 (VBAT)、重大な低電圧 (通常の動作範囲未満 (<8V))

故障が発生すると、ボタン 4 に「Details (詳細)」アイコンが表示されます。このボタンを押すと、その故障に関する詳細がわかります。一部の機械の故障と DPF (装備されている場合) に関する故障では、テキストによる説明も表示されます。

共通の故障については、故障の原因をユーザーに示すアイコンが表示されます。アイコンが表示されない故障については、DTC と SA (Source Address) の情報が表示されます。この情報は問題の診断の際に使用します。

(「トラブルシューティング」セクションの「診断トラブルコード (DTC) 一覧」を参照してください。)

MX00654,00002C1-40-02JUL15

バッテリーと端子の清掃

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。
2. バッテリーの接続を外して取り外します。
3. 水 1 gal に重曹大さじ 4 を混ぜた溶液でバッテリーを洗浄します。重曹溶剤がセル内に入らないように注意してください。
4. バッテリーを淡水で洗い、乾燥させます。
5. ワイヤブラシで端子とバッテリーケーブル端部を光沢が出るまで清掃します。

電気の整備

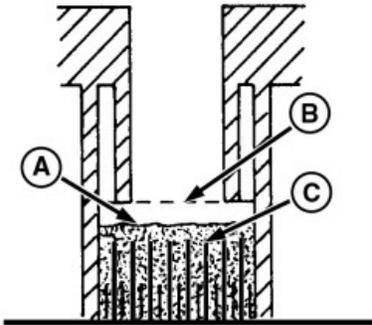
6. バッテリーを取り付けます。
7. 座金とナットを使用し、プラスケーブルから先にケーブルをバッテリー端子に取り付けます。
8. スプレー潤滑剤を端子に吹き付けて腐食を防止します。

MP47322.00F4671-40-17AUG23

バッテリー電解液レベルの点検

注記：バッテリー電解液の補充には、蒸留水のみを使用してください。

1. 機械を安全に駐車します。（「安全」セクションの「安全な駐車」参照）。
2. バッテリーセルキャップを取り外します。キャップの通気孔が塞がっていないことを確認します。



TCT005681—UN—11SEP12

3. 電解液レベルを点検します。電解液 (A) は、フィラーネック (B) 底部とプレート (C) 上部のほぼ中間位置まで入っている必要があります。

重要： 損傷を防止してください！ バッテリーに入れすぎないでください。バッテリーの充電時に電解液があふれて、損傷が発生します。

4. 必要な場合は、蒸留水のみを補充してください。
5. バッテリーセルキャップを取り付けます。

TH84124.0000201-40-27FEB13

ブースターバッテリーの使用

注意： けがを防止してください。バッテリーは可燃性と爆発性のあるガスを発生します。

バッテリーの爆発を防ぐために以下に注意してください。

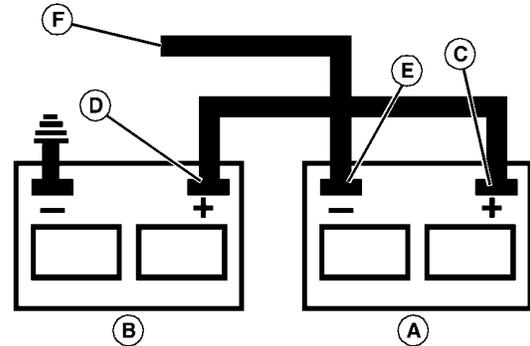
- バッテリーの近くで喫煙したり、直火を使用しないでください。
- ゴーグルと手袋を着用してください。
- 凍りついたバッテリーをジャンプスタートした

り、充電したりしないでください。バッテリーを次のように暖めてください。

仕様

バッテリー：温度..... 16°C (60°F)

- 放電したバッテリーのマイナス (-) 端子にマイナス (-) ブースターケーブルを接続しないでください。放電したバッテリーから離れた良好なアース位置に接続してください。



MXAL42872—UN—09APR13

- A：ブースターバッテリー
- B：放電したバッテリー
- C：プラス (+) 電極
- D：プラス (+) 電極
- E：マイナス (-) 電極
- F：マイナス (-) ブースターケーブル端

1. プラス (+) ブースターケーブルをブースターバッテリー (A) のプラス (+) 端子 (C) に接続します。
2. プラス (+) ブースターケーブルの反対側の端部を、放電したバッテリー (B) のプラス (+) 電極 (D) に接続します。
3. マイナス (-) ブースターケーブルをブースターバッテリーのマイナス (-) 電極 (E) に接続します。

重要： 損傷を防止してください。ブースターバッテリーからの電荷により機械の部品が損傷する場合があります。マイナスブースターケーブルを機械のフレームに取り付けしないでください。エンジンブロックのみに取り付けてください。

ベルトやファンブレードなど、エンジンルームの可動部品から離してマイナスのブースターケーブルを取り付けます。

4. マイナス (-) ブースターケーブルの反対側の端部 (F) を、放電した機械のバッテリーから離れたエンジンブロックの金属部分に接続します。
5. 動かなくなった機械のエンジンを始動し、機械を数分間運転します。
6. ブースターケーブルを接続したときと逆の順に、次のように外します。最初にマイナスケーブル、次にプラスケーブル。

MP47322.00F4672-40-10AUG23

電気の整備

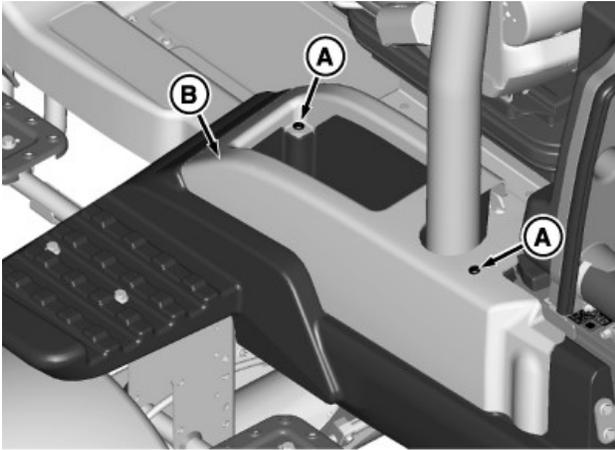
バッテリーの取り外しと取り付け

削除

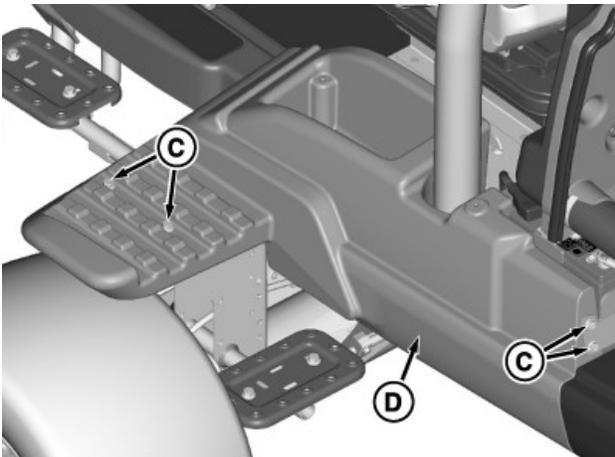
1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。

重要： 損傷を防止してください。ボンネットが上がった状態で機械を作動させないでください。

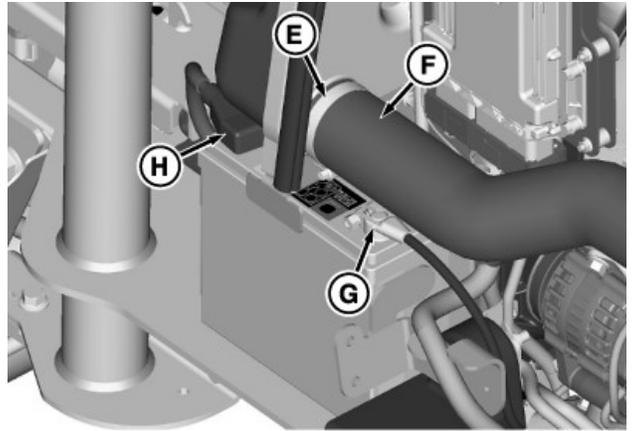
2. ボンネットを上げます。



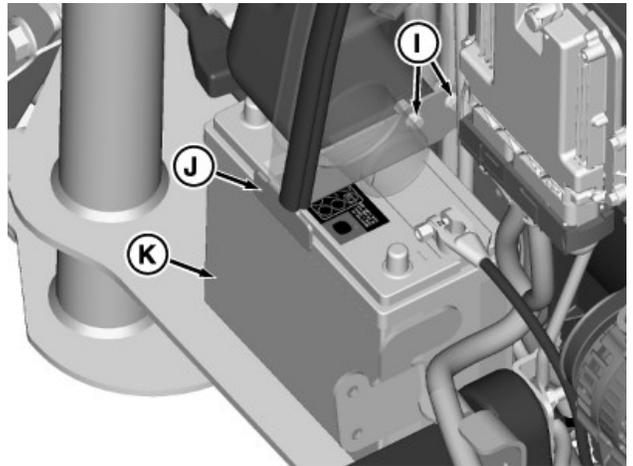
3. ボルト 2 本 (A) とトリムカバー (B) を取り外します。



4. ボルト 4 本 (C) を取り外し、左フェンダー (D) を取り外します。

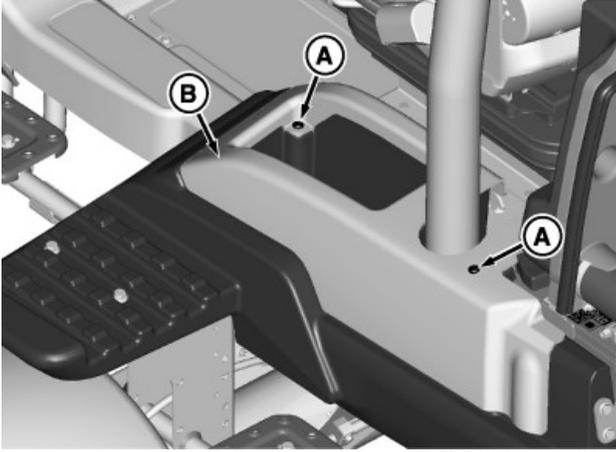


5. クランプ (E) を緩め、インテークホース (F) をバルクヘッドから取り外します。
6. バッテリーのマイナス (-) ケーブル (G) の接続を外します。
7. バッテリーのプラス (+) ケーブル (H) の接続を外します。



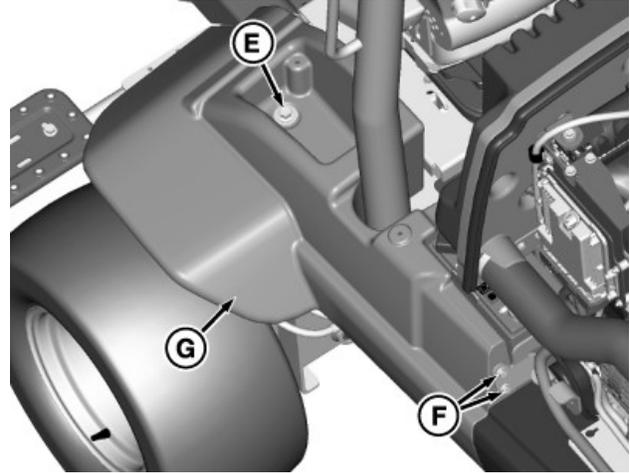
8. ボルト (I) を取り外し、バッテリー固定ブラケット (J) を取り外します。
9. バッテリー (K) を機械から取り外します。

電気の整備



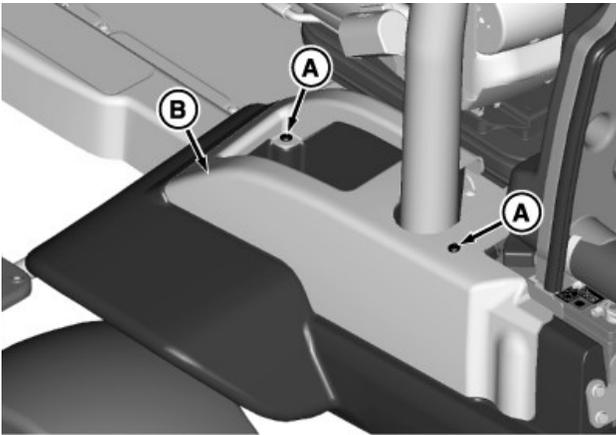
7500A E-Cut

TCT011974—UN—16DEC14



8000A E-Cut

TCT011979—UN—16DEC14

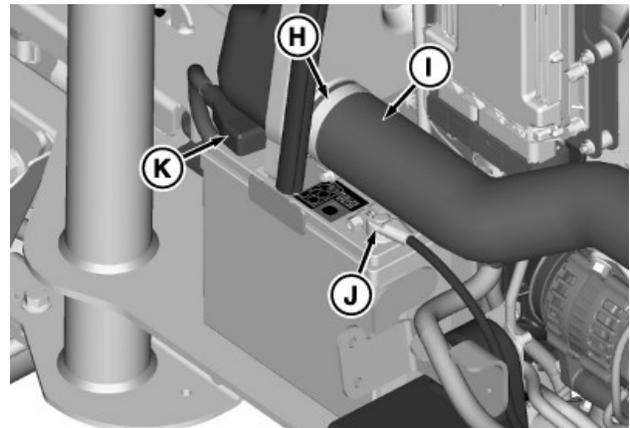


8000A E-Cut

TCT011978—UN—16DEC14

10. ボルト 2 本 (A) とトリムカバー (B) を取り外します。

12. **8000A E-Cut** : ボルトと座金 (E) を取り外します。ボルト 2 本 (F) を取り外し、左フェンダー (G) を取り外します。

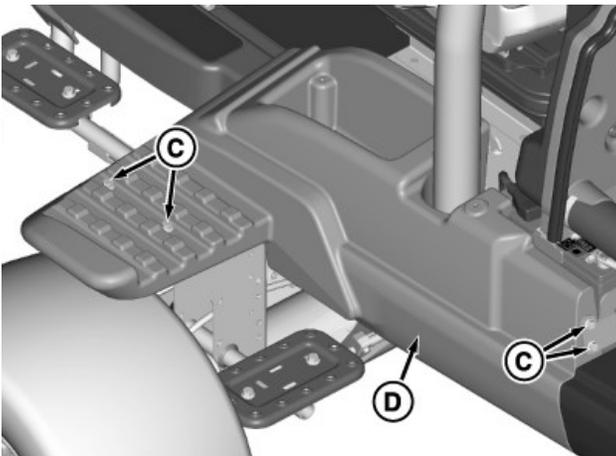


TCT012239—UN—16DEC14

13. クランプ (H) を緩め、インテークホース (I) をバルクヘッドから取り外します。

14. バッテリーのマイナス (-) ケーブル (J) の接続を外します。

15. バッテリーのプラス (+) ケーブル (K) の接続を外します。

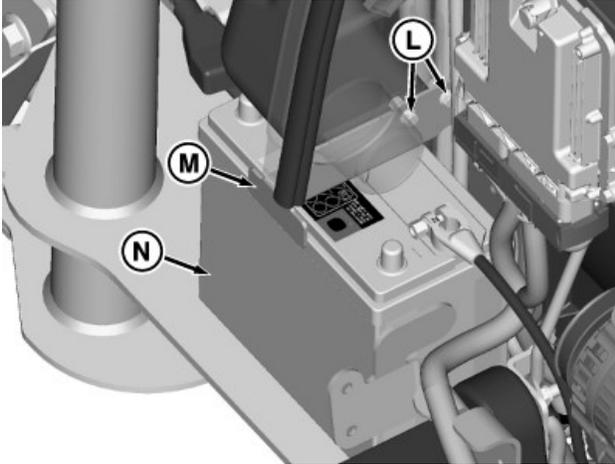


7500A E-Cut

TCT011975—UN—16DEC14

11. **7500A E-Cut** : ボルト 4 本 (C) を取り外し、左フェンダー (D) を取り外します。

電気の整備



TCT012240—UN—16DEC14

16. ボルト (L) を取り外し、バッテリー固定ブラケット (M) を取り外します。

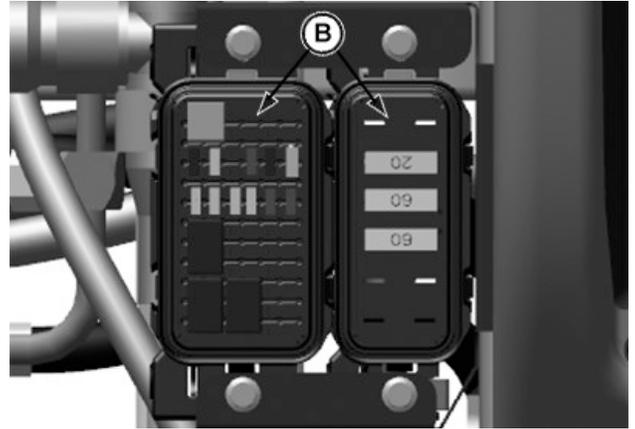
17. バッテリー (N) を機械から取り外します。

取り付け

取り付けは、取り外しと逆順に行います。

- すべての電気接続部を清掃します。
- ケーブルと固定金具を締め付けます。

e48f9rz,1676016529820-40-03MAR23



TCP576857—UN—12MAY23

A : ヒューズカバー
B : ヒューズボックス

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)
2. オペレータシートを整備位置まで上げます。
3. ヒューズカバー (A) を取り外してヒューズボックス (B) が見える状態にします。

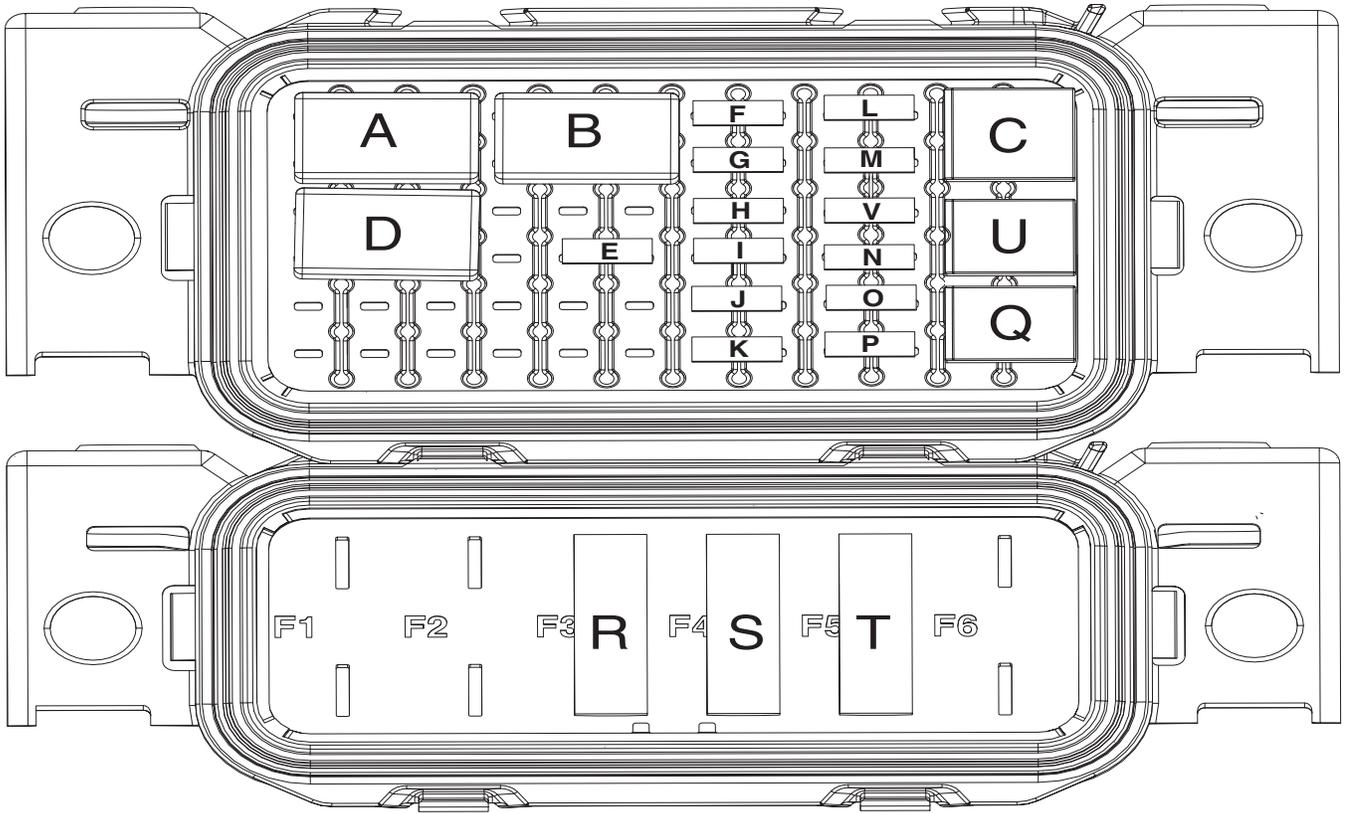
ヒューズの交換

注記： ヒューズホルダはシートの下にあります。使用する作業機と装置の種類により、使用するリレーとヒューズの数が決まります。



APY572848—UN—02MAY23

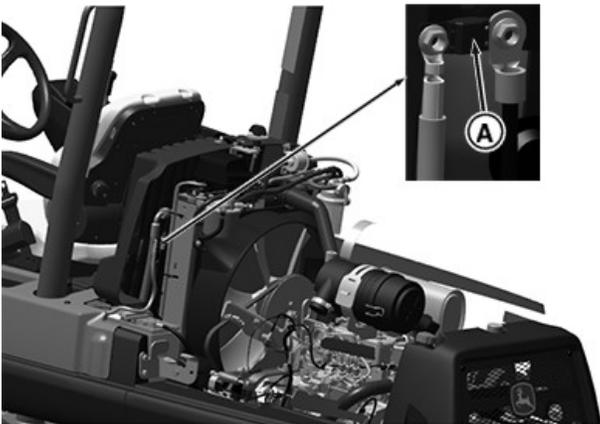
電気の整備



APY582077—UN—12JUN23

- A : スターターリレー
- B : グロープラグリレー
- C : 電源ポートリレー
- D : EGR パルプリレー
- E : 56V オルタネータヒューズ (20 A)
- F : VCU 1 ヒューズ (20 A)
- G : VCU 2 ヒューズ (20 A)
- H : VCU 3 ヒューズ (20 A)
- I : VCU 4 ヒューズ (20 A)
- J : テレマティクス常時供給ヒューズ (10 A)
- K : テレマティクス切替ヒューズ (10 A)

- L : 電源ポートヒューズ (15 A)
- M : イグニッションヒューズ (20 A)
- N : キットのパワーヒューズ (10 A)
- O : シートコンプレッサヒューズ (10 A)
- P : EGR ダイオード
- Q : 56 V オルタネータリレー
- R : スターターモーターヒューズ (60 A)
- S : グロープラグヒューズ (60 A)
- T : ECU 電源ヒューズ (20 A)
- U : 作業灯リレー
- V : 作業灯ヒューズ (10 A)



APY582078—UN—14JUN23

- A : メインシステムのヒューズ (80 A)

5. 切れたヒューズを、正しい電流の新しいヒューズと交換します。

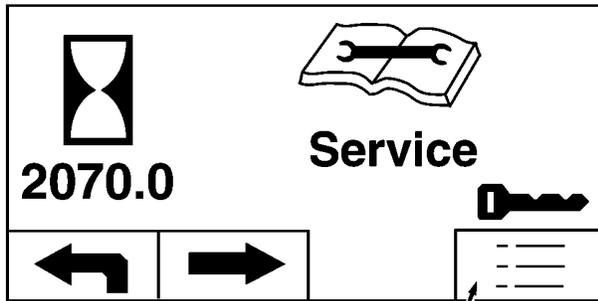
mk71445,1687185707240-40-14AUG23

その他の整備

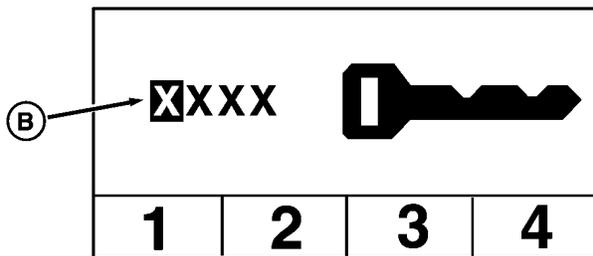
TechControl 整備メニュー

整備メニューへのアクセス

1. ホーム画面から、「Next (次へ)」ボタンで「Service Menu (整備メニュー)」画面に移動します。

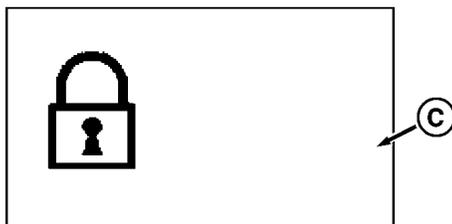


TCT010417—UN—15FEB14



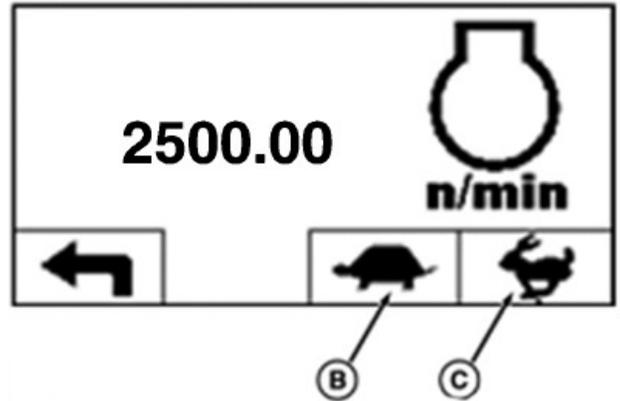
TCT010418—UN—15FEB14

2. 「詳細」アイコン (A) の下にあるパスコードボタンを押して、4桁のパスコード (B) を入力します。入力したパスコードが正しくない場合、画面 (C) が表示されます。



TCT010400—UN—14FEB14

エンジン回転数画面



APY572010—UN—02MAY23

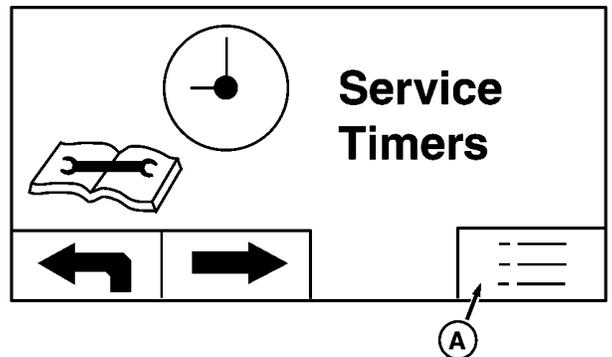
エンジン回転数画面には、エンジン作動中の現在のエンジン回転数が表示されます。機械のパーキングブレーキをかけている時に、アイコン (A) と (B) の下にあるボタンでエンジン回転数を手動で調整します。

- エンジン回転数を上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- エンジン回転数を下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

注記：パーキングブレーキを解除すると、エンジン回転数はローアイドルに戻ります。

エンジンオイル整備タイマー

1. 「Next (次へ)」アイコンの下にあるボタンで、「Service Timers (整備タイマー)」画面に移動します。

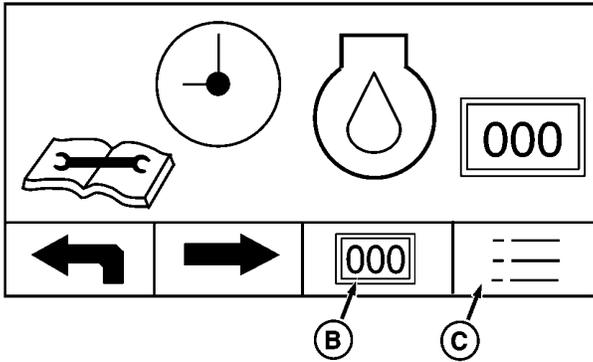


TCT010421—UN—15FEB14

2. 「Details (詳細)」アイコン (A) の下にあるボタンを押して、「Service Timers (整備タイマー)」のサブメニューに入ります。

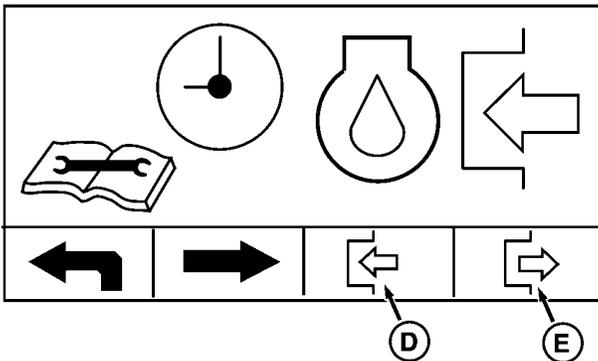
注記：エンジンオイルの整備終了後、エンジンオイル整備タイマーをリセットします。

その他の整備



TCT010422—UN—15FEB14

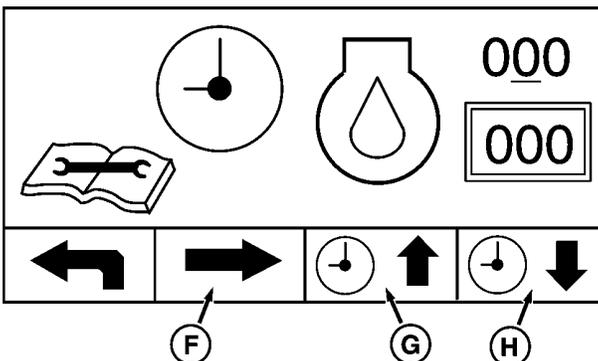
- 「Reset (リセット)」アイコン (B) の下にあるボタンを押して、エンジンオイル整備タイマーをリセットします。
- 「Details (詳細)」アイコン (C) の下にあるボタンを押して、期間を有効または無効にします。



TCT010423—UN—15FEB14

- 「Enable (有効化)」アイコン (D) の下にあるボタンを押して、エンジンオイル整備タイマーを有効にします。

注記： 最大の期間設定は 999 時間です。



TCT010424—UN—15FEB14

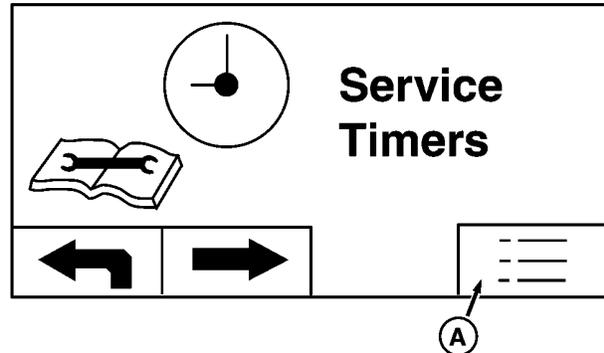
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に移動します。「Increase Duration (期間増加)」アイコン (G) の下にあるボタンを押して、時間を増やします。
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に

移動します。「Decrease Duration (期間減少)」アイコン (H) の下にあるボタンを押して、時間を減らします。

- 「Disable (無効化)」アイコン (E) の下にあるボタンを押して、エンジンオイル整備タイマーを無効にします。

作動油整備タイマー

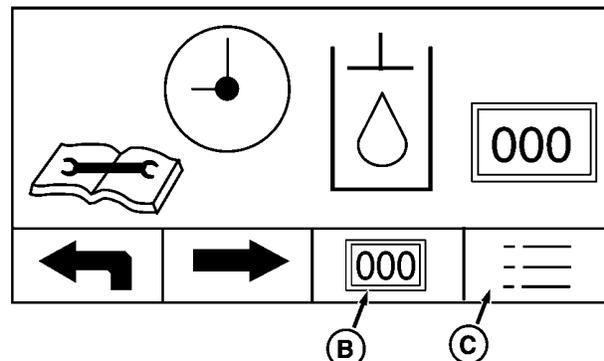
- 「次へ」アイコンの下にあるボタンで、「整備タイマー」画面に移動します。



TCT010421—UN—15FEB14

- 「Details (詳細)」アイコン (A) の下にあるボタンを押して、「Service Timers (整備タイマー)」のサブメニューに入ります。
- 「Next (次へ)」アイコンの下にあるボタンで、「Hydraulic Oil Service Timer (作動油整備タイマー)」画面に移動します。

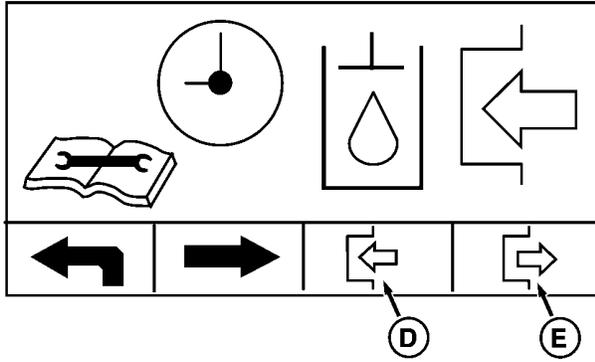
注記： 作動油の整備終了後、作動油整備タイマーをリセットします。



TCT010425—UN—15FEB14

- 「Reset (リセット)」アイコン (B) の下にあるボタンを押して、作動油整備タイマーをリセットします。
- 「Details (詳細)」アイコン (C) の下にあるボタンを押して、期間を有効または無効にします。

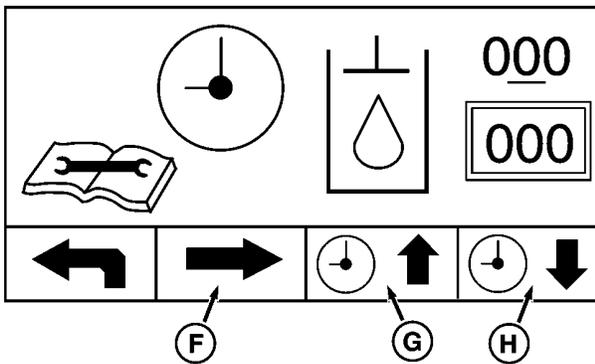
その他の整備



TCT010426—UN—15FEB14

- 「Enable (有効化)」アイコン (D) の下にあるボタンを押して、作動油整備タイマーを有効にします。

注記： 最長の期間設定は 999 時間です。



TCT010427—UN—15FEB14

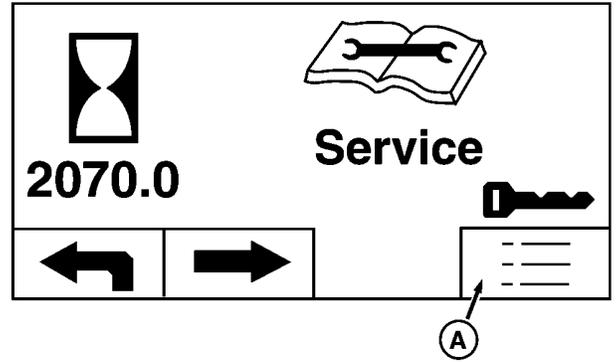
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に移動します。「Increase Duration (期間増加)」アイコン (G) の下にあるボタンを押して、時間を増やします。
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に移動します。「Decrease Duration (期間減少)」アイコン (H) の下にあるボタンを押して、時間を減らします。
- 「無効化」アイコン (E) の下にあるボタンを押して、作動油整備タイマーを無効にします。

e48f9rz.1682661961260-40-28APR23

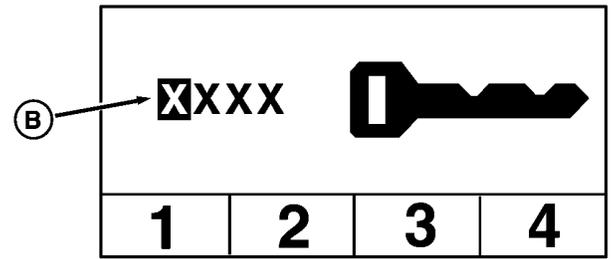
TechControl 整備メニュー

整備メニューへのアクセス

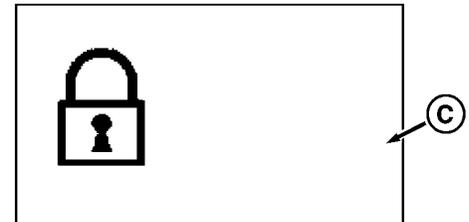
1. ホーム画面から、「Next (次へ)」ボタンで「Service Menu (整備メニュー)」画面に移動します。



TCT010417—UN—15FEB14



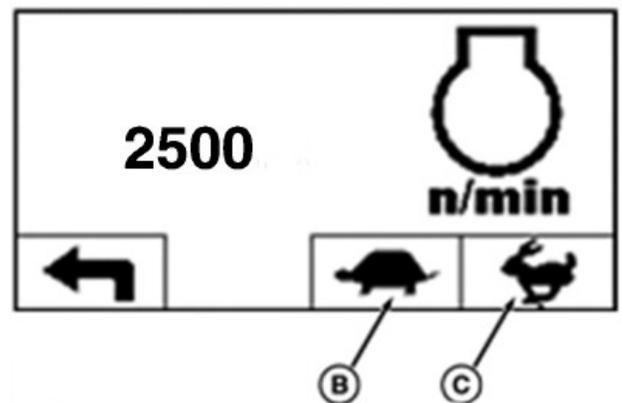
TCT010418—UN—15FEB14



TCT010400—UN—14FEB14

2. 「詳細」アイコン (A) の下にあるパスコードボタンを押して、4 桁のパスコード (B) を入力します。入力したパスコードが正しくない場合、画面 (C) が表示されます。

エンジン回転数画面



APY572843—UN—02MAY23

エンジン回転数画面には、エンジン作動中の現在のエンジン回転数が表示されます。機械のパーキングブレーキをかけている時に、アイコン (A) と (B) の下にあるボタンでエンジン回転数を手動で調整します。

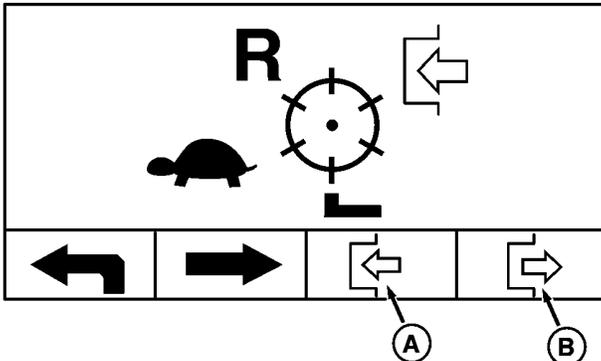
その他の整備

- エンジン回転数を手動で上げるには、アイコン (A) の下にあるボタンを押します。
- エンジン回転数を手動で下げるには、アイコン (B) の下にあるボタンを押します。

注記：パーキングブレーキを解除すると、エンジン回転数はローアイドルに戻ります。

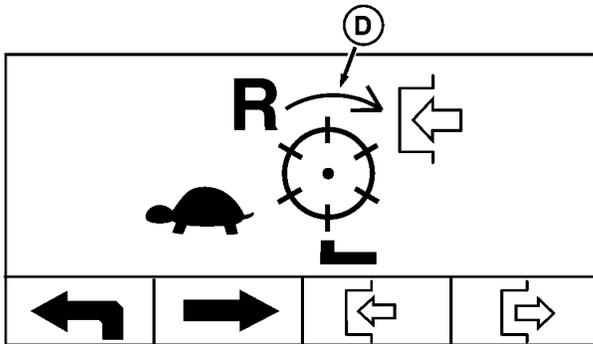
バックラッピングの有効化 / 無効化

- 「次へ」ボタンで「バックラッピングの有効化 / 無効化」画面に移動します。



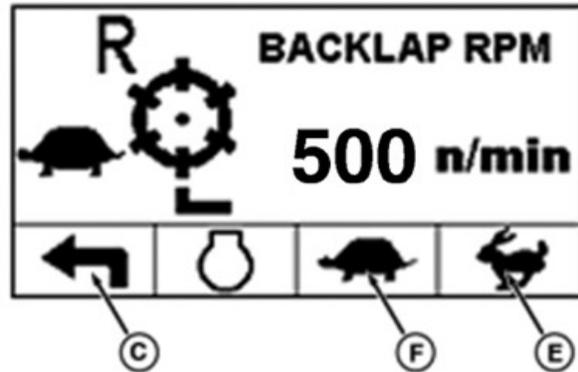
TCT010430—UN—15FEB14

- アイコン (A) の下にあるボタンを押して、バックラッピングの機能を有効にします。



TCT010367—UN—15FEB14

- バックラッピング機能を有効にし、リールを接続すると、ディスプレイの画面に回転矢印 (D) が表示され、リールがアクティブであることが示されます。



APY572842—UN—02MAY23

バックラッピングを有効にした状態

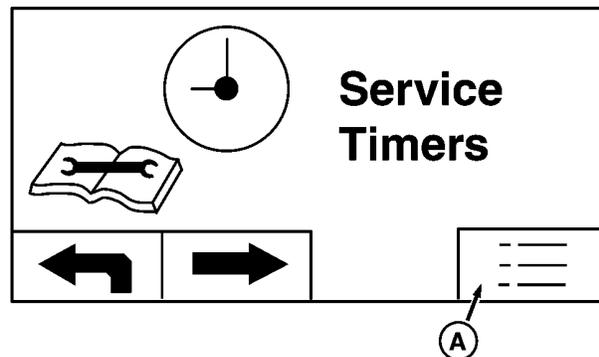
- リール回転数を上げるには、アイコン (E) の下にあるボタンを押します。
- リール回転数を下げるには、アイコン (F) の下にあるボタンを押します。

注記：キースイッチを OFF 位置に回すと、バックラッピング機能は自動的に無効になります。

- アイコン (B) の下にあるボタンを押して、バックラッピングの機能を無効にします。
- アイコン (C) の下にあるボタンを押して、メインのバックラッピング有効化 / 無効化画面に戻ります。

エンジンオイル整備タイマー

- 「Next (次へ)」アイコンの下にあるボタンで、「Service Timers (整備タイマー)」画面に移動します。

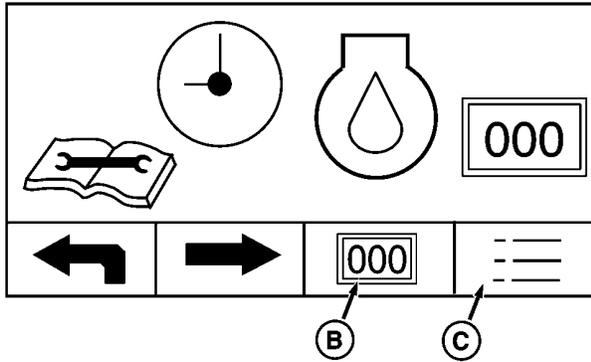


TCT010421—UN—15FEB14

- 「Details (詳細)」アイコン (A) の下にあるボタンを押して、「Service Timers (整備タイマー)」のサブメニューに入ります。

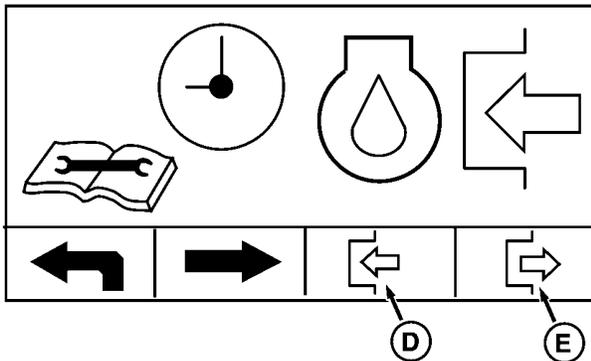
注記：エンジンオイルの整備終了後、エンジンオイル整備タイマーをリセットします。

その他の整備



TCT010422—UN—15FEB14

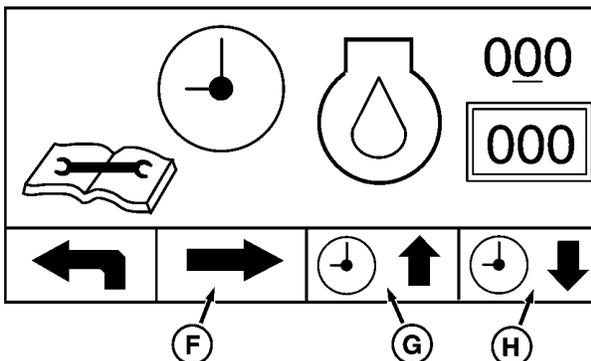
- 「Reset (リセット)」アイコン (B) の下にあるボタンを押して、エンジンオイル整備タイマーをリセットします。
- 「Details (詳細)」アイコン (C) の下にあるボタンを押して、期間を有効または無効にします。



TCT010423—UN—15FEB14

- 「Enable (有効化)」アイコン (D) の下にあるボタンを押して、エンジンオイル整備タイマーを有効にします。

注記： 最長の期間設定は 999 時間です。



TCT010424—UN—15FEB14

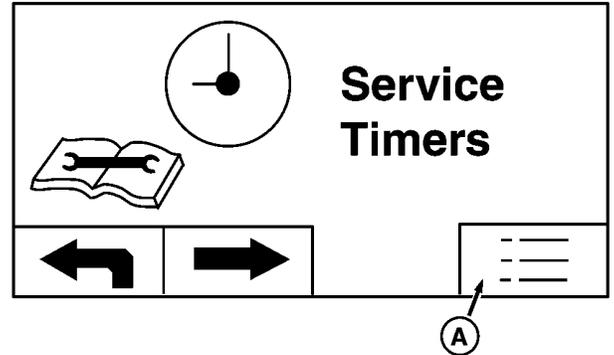
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に移動します。「Increase Duration (期間増加)」アイコン (G) の下にあるボタンを押して、時間を増やします。
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に

移動します。「Decrease Duration (期間減少)」アイコン (H) の下にあるボタンを押して、時間を減らします。

- 「Disable (無効化)」アイコン (E) の下にあるボタンを押して、エンジンオイル整備タイマーを無効にします。

作動油整備タイマー

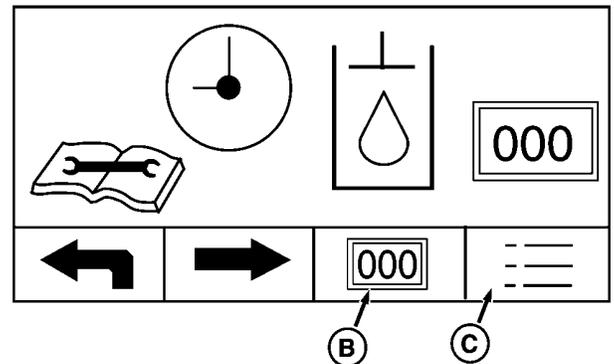
- 「Next (次へ)」アイコンの下にあるボタンで、「Service Timers (整備タイマー)」画面に移動します。



TCT010421—UN—15FEB14

- 「Details (詳細)」アイコン (A) の下にあるボタンを押して、「Service Timers (整備タイマー)」のサブメニューに入ります。
- 「Next (次へ)」アイコンの下にあるボタンで、「Hydraulic Oil Service Timer (作動油整備タイマー)」画面に移動します。

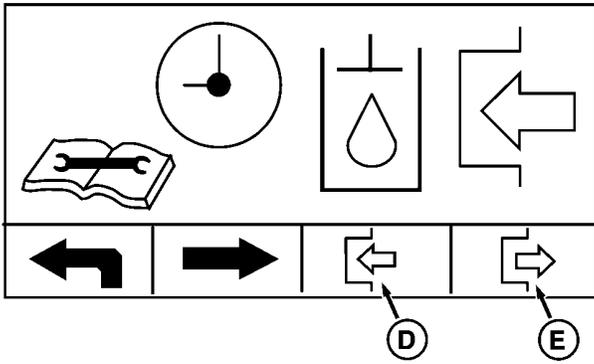
注記： 作動油の整備終了後、作動油整備タイマーをリセットします。



TCT010425—UN—15FEB14

- 「Reset (リセット)」アイコン (B) の下にあるボタンを押して、作動油整備タイマーをリセットします。
- 「Details (詳細)」アイコン (C) の下にあるボタンを押して、期間を有効または無効にします。

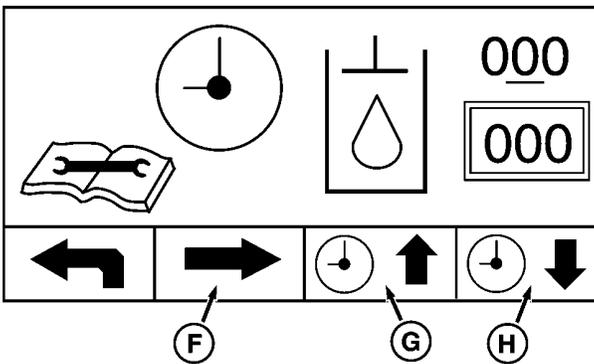
その他の整備



TCT010426—UN—15FEB14

- 「Enable (有効化)」アイコン (D) の下にあるボタンを押して、作動油整備タイマーを有効にします。

注記： 最長の期間設定は 999 時間です。



TCT010427—UN—15FEB14

- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に移動します。「Increase Duration (期間増加)」アイコン (G) の下にあるボタンを押して、時間を増やします。
- 「Next (次へ)」アイコン (F) の下にあるボタンを押して、カーソルを時間間隔の次の桁に移動します。「Decrease Duration (期間減少)」アイコン (H) の下にあるボタンを押して、時間を減らします。
- 「Disable (無効化)」アイコン (E) の下にあるボタンを押して、作動油整備タイマーを無効にします。

e48f9rz, 1682661961439-40-28APR23

ディーゼル燃料

地域で使用可能なディーゼル燃料の特性については、地元の燃料販売店にお問い合わせください。

一般に、ディーゼル燃料は販売される地域の低温要件に合わせて混合されます。

EN 590 または ASTM D975 に規定されたディーゼル燃料を推奨します。

必要な燃料特性

あらゆる場合に燃料は次の特性に適合する必要があります。

最低 45 のセタン価。特に -20°C (-4°F) 未満の温度または 1675 m (5500 ft) を超える高度においては、47 を超えるセタン価を推奨します。

曇り点は予想される最低周囲温度よりも低い必要があります。または、目詰まり点 (CFPP: Cold Filter Plugging Point) は曇り点よりも 10°C (18°F) 以上低い必要があります。

燃料潤滑性は ASTM D6079 または ISO 12156-1 に従って測定した場合、最大摩耗痕径 0.52 mm に合格する必要があります。最大摩耗痕径 0.45 mm (0.020 in) が推奨されます。

ディーゼル燃料の品質と硫黄含有量は、エンジンを運転する地域に存在するすべての排ガス規制に適合する必要があります。硫黄含有量が 5000 mg/kg (5000 ppm) を超えるディーゼル燃料は使用しないでください。

e-ディーゼル燃料

e-ディーゼル燃料 (ディーゼル燃料とエタノールの混合物) を使用しないでください。John Deere の機械に e-ディーゼル燃料を使用した場合は、機械の保証が受けられなくなるおそれがあります。

⚠ 注意： けがを防止してください。e-ディーゼル燃料使用時の火災や爆発による大けがや死亡事故を防止してください。

インテリムティア 4、ファイナルティア 4、ステージ III B、ステージ IV エンジン、ステージ V エンジンに適した硫黄含有量

- 最大 15 mg/kg (15 ppm) 硫黄含有量の超低硫黄ディーゼル (ULSD) 燃料のみを使用してください。

37 kWより大きいティア 3 および ステージ III A エンジンの硫黄含有量

- 硫黄含有量が 1000 mg/kg (1000 ppm) 未満のディーゼル燃料を使用する必要があります。

他のエンジンの硫黄含有量

- 硫黄含有量が 2000 mg/kg (2000 ppm) 未満のディーゼル燃料の使用をお勧めします。
- 硫黄含有量が 2000 ~ 5000 mg/kg (2000 ~ 5000 ppm) のディーゼル燃料を使用すると、オイルとフィルタの交換間隔が短くなります。販売店にお問い合わせください。

重要： 損傷を防止してください。使用済みディーゼルエンジンオイルや他のどの種類の潤滑油であってもディーゼル燃料と混合しないでください。

その他の整備

不適切な燃料添加剤の使用は、ディーゼルエンジンのフューエルインジェクション装置を損傷を引き起こす場合があります。

MK71445.0000080-40-14JUN23

バイオディーゼル燃料

バイオディーゼルは、植物油または動物油脂から採取した長鎖脂肪酸のモノアルキルエステルから構成される燃料です。バイオディーゼル混合燃料は、容積基準で石油系ディーゼル燃料と混合されたバイオディーゼルです。

バイオディーゼルを含む燃料を使用する前に、この取扱説明書の「バイオディーゼルの使用要件と推奨事項」を確認してください。

環境法および規制によってバイオ燃料が推奨または禁止されている場合があります。オペレータはバイオ燃料を使用する前に適切な政府機関に相談してください。

欧州連合で使用されるステージ V エンジン

ディーゼルまたはノンロードガスオイル (軽油) を使用して欧州連合内でエンジンを運転する場合は、FAME濃度が容積比 8% (B8) を超えない燃料を使用してください。

欧州連合で使用されるステージ V エンジン以外のエンジン

B20 までのバイオディーゼル混合燃料は、バイオディーゼル (100% バイオディーゼルまたは B100) が ASTM D6751、EN 14214、または同等の規格に適合する場合のみ使用できます。B20 の使用時は、2% の出力低下と 3% の燃費低下を見込んでください。

B20 より上位のバイオディーゼル混合燃料は使用できません。

バイオディーゼルの使用要件と推奨事項

すべてのバイオディーゼル混合燃料の石油系ディーゼル部分は、ASTM D975 (US) または EN 590 (EU) 商業規格の要件を満たす必要があります。

米国のバイオディーゼル利用者には、BQ-9000 に (National Biodiesel Board によって) 認定された生産者の生産したバイオディーゼル混合燃料を、BQ-9000 公認の販売業者から購入することを強くお勧めします。公認販売業者および認定生産者は次の Web サイトで検索できます。<http://www.bq9000.org>

バイオディーゼルには残灰が含まれています。灰のレベルが ASTM D6751 または EN14214 で認められている最大値を超えると、灰の堆積が速まり、エグゾーストフィルタがある場合は必要なクリーニング回数が増える可能性があります。

バイオディーゼル燃料の使用時は、特にディーゼル燃料から切り替えると、より頻繁に燃料フィルタを交換する必要があります。毎日、エンジン始動前にエンジンオイルレベルを点検してください。オイルレベルの

上昇はエンジンオイルの燃料希釈を示す場合があります。B20 までのバイオディーゼル混合燃料は、バイオディーゼル生産日から 90 日以内に使用しなければなりません。

B20 までのバイオディーゼル混合燃料の使用時には、次の事項を考慮する必要があります：

- 寒冷気候での流性低下
- 安定性と保管の問題 (吸湿、微生物増殖)
- フィルタの制限と目詰まりの可能性 (通常、中古エンジンで初めてバイオディーゼルに切り替えるときの問題)
- シールやホースからの燃料漏れの可能性 (主に、古いエンジンでの問題)
- エンジン部品の耐用年数の減少

燃料がこの取扱説明書に記載された仕様に準拠していることを確認するには、燃料販売店に分析証明書を要求してください。

John Deere 燃料製品の保管およびバイオディーゼル燃料と際の性能の向上については、John Deere 販売にお問い合わせください。

MK71445.0000081-40-01AUG18

燃料タンクへの注入

⚠ 注意： けがを防止してください。燃料蒸気は爆発性および可燃性があります：

- 燃料タンクに充填する前にエンジンを OFF にしてください。
- 燃料を補給する前にエンジンが冷めるまで待ちます。
- 燃料を取り扱い中は喫煙しないでください。
- 火災や火花から燃料を離してください。
- 屋外または十分に換気されたエリアで燃料タンクに充填してください。
- こぼれた燃料はすぐに拭き取ってください。
- 認定済みの清潔な非金属性容器を使用して、静電気を防止してください。

重要： 損傷を防止してください。燃料内のごみや水分はエンジンの損傷の原因になります。

- 燃料タンクの開口部の汚れやごみを除去してください。
- 清浄で新鮮な安定している燃料を使用してください。
- 寒冷気候での結露や凍結を避けるため、毎日の作業終了時に燃料タンクに燃料を充填してください。
- じょうごを使用する場合は、プラスチック製で、金網やフィルタがないことを確認してください。

その他の整備

1. 機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」参照)。
2. エンジンを冷まします。
3. 燃料タンクキャップの周囲からごみを除去します。
4. 燃料タンクキャップをゆっくりと取り外して、タンクに溜まっている圧力を逃がします。
5. 燃料タンクにはフィラーネックの底部まで補充してください。入れすぎないでください。

注記：一部のモデルでは、燃料タンクのキャップが締め付けられたときにカチッと音がします。

6. 燃料タンクのキャップを取り付けて、キャップを回して締め付けます。

MP47322,00F4675-40-10AUG23

タイヤ圧の点検

⚠ 注意： けがを防止してください。不適切な整備を行うと、タイヤとリム部品がバーストして分離する可能性があります。

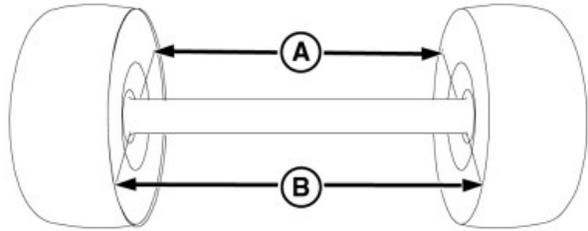
- 適切な装置と十分な経験がない場合は、タイヤの取り付けを行わないでください。
 - 必ず、全タイヤの空気圧を推奨圧にします。特に斜面で作業する際はこれを確認してください。タイヤの空気圧が低いと、機械が傾斜面で不安定になるおそれがあります。
 - ホイールおよびタイヤアセンブリを溶接、加熱しないでください。熱により空気圧が高くなり、タイヤが破裂することがあります。溶接すると、ホイールが構造的に弱くなったり、変形したりすることがあります。
 - 空気を入れているときは、タイヤの前またはタイヤのそばに立たないでください。タイヤに空気を入れるときは、クリップオン式のチャックと、片側に立つことができる程度に十分長い延長ホースを使用してください。
1. タイヤが損傷していないか点検します。
 2. 正確な低圧用圧力計でタイヤ圧を点検します。
 3. 芝生の状態によっては、または輸送場所に急勾配がある場合は、タイヤ圧を低くすると、タイヤのトラクション (牽引力) が向上します。
 4. 指定のタイヤ圧に合わせて空気を入れるか抜きまします。(推奨タイヤ圧については、「仕様」セクションを参照してください)。

MP47322,00F4677-40-10JUN20

トーインの点検と調整

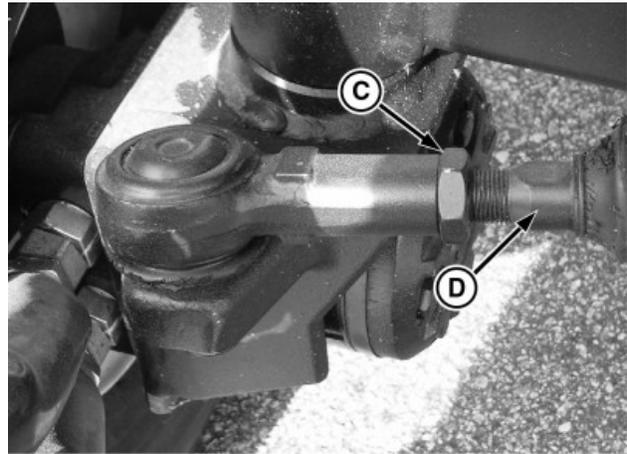
1. 後輪を真直ぐ前に向けて、作業機を平らな場所に駐車します。

2. カuttingユニットを下げます。パーキングブレーキをかけ、エンジンを止めます。



TCT005692—UN—11SEP12

3. タイヤの前部でタイヤの縁の間隔 (A) を測定します。ハブと同じ高さで測定します。
4. タイヤの後部でタイヤの縁の間隔 (B) を測定します。ハブと同じ高さで測定します。
5. 前部の間隔 (A) は、後部の間隔 (B) よりも 2~9 mm (3/32~3/8 in) 短くする必要があります。そうならない場合は、タイロッドの長さを調整します。



TCT005693—UN—11SEP12

6. 各タイロッドでジャムナット (C) を緩めます。
7. 全ねじロッド (D) を回して適切に調整します。両側で均等に調整してください。
8. ジャムナットを締め付けます。
9. ステアリングを点検します。ボールジョイントが自由に動く状態にする必要があります。

TH84124,000020D-40-02FEB14

プラスチック面の清掃

重要： 損傷を防止してください。機械のプラスチック面を不適切に手入れすると、その面が傷む可能性があります。

- プラスチック面が乾燥しているときはその面を拭かないでください。乾燥した面を拭くと、軽微な傷が発生します。
- 軟らかい清潔なウエス (バスタオル、布、自動車用ミット) を使用してください。

その他の整備

- 研磨コンパウンドなどの研磨材をプラスチック面に使用しないでください。
- 脱脂剤を使用しないでください。
- 機械の近くで防虫剤を噴霧しないでください。

1. 清浄な水でボンネットおよび機械全体を洗い、表面を傷つける可能性がある泥やほこりを除去します。
2. 表面を清水と自動車用洗剤で洗います。
3. 水痕が残らないように十分乾かします。
4. 液体ワックスで表面にワックスをかけます。「研磨剤を含まない」製品を使用してください。

重要： 損傷を防止してください。ワックスを除去するために電動バフを使用しないでください。

5. バフで塗布したワックスは、清潔で軟らかい布を使用して手で拭き取ります。

MX00654,0000005-40-26MAY15

金属面の清掃と補修

清掃：

車両の塗装された金属面の手入れについては、自動車の慣行に従ってください。高品質の自動車用ワックスを定期的に使用して、車両の塗装面を工場出荷時と同じ外観に維持してください。

軽微な傷 (表面の傷) の修理：

1. 修理する面を十分清掃します。

重要： 損傷を防止してください。塗装面に研磨コンパウンドを使用しないでください。

2. 自動車用のつや出しコンパウンドを使用して表面の傷を除去します。
3. 表面全体にワックスをかけます。

深い傷 (素地やプライマーが見える傷) の修理：

1. 消毒用アルコールまたはミネラルスピリットを使用して修理する部分を清掃します。
2. 認定取扱店から入手できる工場出荷時の色と同じ色のタッチアップペイントを使用して傷に塗ります。タッチアップペイントに掲載されている指示に従って使用し、乾燥させます。
3. 自動車用つや出しコンパウンドを使用して表面を滑らかにします。電動バフは使用しないでください。
4. 表面にワックスをかけます。

MP47322,00F467A-40-20SEP21

トラブルシューティング

トラブルシューティング表の使用

この表に掲載されていない問題が発生している場合は、整備についてテクニカルマニュアルを参照するか、正規販売店にお問い合わせください。

MP47322,00F467B-40-03AUG23

エンジン

症状	点検
エンジンが始動しにくい、または始動しない。	<p>燃料タンクが空。 燃料システムに漏れがある。 燃料の吸気スクリーンの詰まり。 スタータリレーの接続部の緩みまたは腐食。 バッテリ電圧の低下。 エンジンオイルが不適切。 燃料が不適切。(「その他の整備」のセクションの「正しい燃料の使用」を参照してください。) 燃料システムに水、泥、空気が混入している。 燃料フィルタを点検します。システムを抜き取り、フラッシングし、充填してエア抜きします。 インジェクターの汚れまたは故障。 燃料シャットオフソレノイドの故障 (装備されている場合)。 パーキングブレーキがかかっている。 電気接続の緩みや腐食。 モア / 輸送スイッチを輸送 (PTO オフ) 位置にする必要があります。 装備されている場合は、バックラップスイッチを OFF 位置にする必要があります。</p>
エンジンの動作が不規則、またはエンストする。	<p>サーモスタットの故障。 燃料フィルタエレメントを交換します。 燃料システムに水、泥、空気が混入している。 抜き取り、フラッシングし、充填してエア抜きします。 燃料が不適切。(「その他の整備」のセクションの「正しい燃料の使用」を参照してください。) 吸気スクリーンまたはエアクリーナの詰まり。 吸気量制限インジケータ。 燃料タンクの燃料ピックアップが外れている。</p>
エンジンがノッキングする。	<p>エンジンオイルレベルが低い。 サーモスタットの故障。 エンジンのオーバーヒート。 スローアイドルの回転数が低すぎる。</p>
油圧が低い。	<p>オイルフィルタの詰まり。 エンジンオイルレベルが低い。オイル漏れがないか点検します。 エンジンオイルが不適切。 オイルポンプの不良。</p>
エンジンの出力不足。	<p>負荷または速度を下げます。 吸気スクリーンまたはエアクリーナの詰まり。 燃料フィルタの詰まり。 燃料が不適切。(「その他の整備」のセクションの「正しい燃料の使用」を参照してください。) エンジンオイルが不適切。 サーモスタットの故障。 バルブのクリアランスが不適切。 インジェクターの汚れまたは故障。 吸気量制限インジケータ。</p>
エンジンのオーバーヒート。	<p>負荷または速度を下げます。 クーラントのレベルが低い。 ラジエータキャップまたはファンの不良。 吸気スクリーンまたはラジエータの汚れ。 冷却システムのフラッシングが必要。 サーモスタットの故障。 水温インジケータまたはセンサーの故障。 吸気量制限インジケータ。</p>
エンジンのオイル消費量が多すぎる。	<p>吸気スクリーンまたはエアクリーナの詰まり。 エンジンオイルが不適切。 オイル漏れ。 プリーザーの詰まり。 O リングまたはドレンプラグがない。</p>
振動が大きすぎる。	<p>エンジン回転数が低すぎる。</p>

トラブルシューティング

症状	点検
	ドライブシャフトの摩耗。 スロットルリンケージの調整不良。

エンジンのトラブルシューティング

油圧トランスミッション

症状	点検
エンジンが作動し走行ペダルをニュートラル位置にした状態で機械がクリーブ運動する。	サーボポンプ。 駐車ブレーキがかかっていない。 コントローラの較正不良。 ハイドロスタティックトランスミッションのキャリブレーション不良。トランスミッションのキャリブレーションを参照
エンジン運転中に作動しない。	駐車ブレーキ ON。 トランスミッションオイルのレベルが低い。

e48f9rz,1683097107146-40-12JUN23

電気システム

症状	点検
バッテリーに充電できない。	接続部を清掃するか締め付けます。 電解液レベルが低い。 セルが放電状態。 オルタネータベルトの緩みまたは不良。 オルタネータの故障。
ライトが作動しない。	ヒューズ切れ。 リレーが故障している。 LED ライトが故障した。
スタータが作動しない。	ヒューズ切れ。 接続部を清掃するか締め付けます。 バッテリー出力が低い。 キースイッチまたはスタータの故障。
スタータの回転が遅い。	バッテリー出力が低い。 エンジンオイルが不適切。 接続部を清掃するか締め付ける。

電気システムのトラブルシューティング

e48f9rz,1686631887393-40-19JUN23

ステアリング

症状	点検
ステアリングが正しく作動しない。	タイヤ空気圧が不適切。 リンクケージの潤滑が必要。 トーインの調整が必要。

MX00654.000029B-40-21JAN13

トラブルシューティング

カッティングユニット

条件	点検
切断不良	<ul style="list-style-type: none"> リールとベッドナイフの調整不良 リールの刃が鈍くなっている 移動速度が速すぎる。エンジン回転数が低すぎる。 リールとベッドナイフの間隔が狭すぎるか、リールに草がない状態で作業機が動作しているため、ベッドナイフまたはリールに切欠き、うね、または欠損がある。
刈り跡が波状またはうね状になる	移動速度が高すぎるかエンジンの回転数が低すぎる。
ロールに草が堆積している	スクレーパーが調整範囲から外れている
リールが上昇/下降しない	<ul style="list-style-type: none"> リザーバーのオイル不足 トリプルギヤポンプが回転しない ポンプから何も出てこない 配線が破損または短絡している リフトバルブソレノイドの欠陥 制御弁スプールが動かない リールを下げるにはオペレータの着席が必須
リールが回転しない	<p>すべての機械</p> <ul style="list-style-type: none"> リールがベッドナイフに近すぎる リールの障害物 安全インターロックが噛み合わない <p>PrecisionCut™ 機械のみ</p> <ul style="list-style-type: none"> リザーバーのオイル不足 ダブルギヤポンプが回転しない ポンプから何も出てこない 配線が破損または短絡している ソレノイドの欠陥 制御弁スプールが動かない <p>E-Cut™ 機械のみ</p> <ul style="list-style-type: none"> 配線が破損または短絡している 56 V オルタネータからの出力を点検する 56 V 界磁巻線リレーを点検する
モアのリールが軋む	<ul style="list-style-type: none"> 草がない状態でリールを作動させている (草のカッティングによりリールとベッドナイフが滑らかに動く) リールとベッドナイフの間隔が狭すぎる
リールが逆回転している	<p>PrecisionCut™ 機械のみ</p> <ul style="list-style-type: none"> ホースが逆向きに接続されている バックラップノブが前進位置に戻っていない <p>すべての機械</p>

トラブルシューティング

条件	点検
	<ul style="list-style-type: none"> • カuttingユニットの正しくない側にモーターが取り付けられている
カuttingユニットのモーターからオイルが漏れている	<ul style="list-style-type: none"> • モーターシールに漏れがある

条件	点検
切断不良	<ul style="list-style-type: none"> • リールとベッドナイフの調整不良 • リールの刃が鈍くなっている • 対地速度が速すぎる。エンジン回転数が低すぎる (2750 ± 50 rpm)。 • リールとベッドナイフの間隔が狭すぎるか、リールに草がない状態で作業機が動作しているため、ベッドナイフまたはリールに切欠き、うね、または欠損がある。
刈り跡が波状またはうね状になる	<ul style="list-style-type: none"> • 走行速度が高すぎるかエンジンの回転数が低すぎる (2750 ± 50 rpm)。
ローラーへの草の堆積	<ul style="list-style-type: none"> • スクレーパーが調整範囲から外れている
モアが昇降しない	<ul style="list-style-type: none"> • リザーバーのオイル不足 • トリプルギヤポンプが回転しない • ポンプから何も出てこない • 配線が破損または短絡している • リフトバルブソレノイドの欠陥 • 制御弁スプールが動かない • モアを下げるにはオペレータの着席が必須
クランピング	<ul style="list-style-type: none"> • 高い刈り高で刈り作業を行う • 草があまり濡れていないときに刈り作業を行う
リールが回転しない	<ul style="list-style-type: none"> • リールがベッドナイフに近すぎる • リザーバーのオイル不足 • ダブルギヤポンプが回転しない • ポンプから何も出てこない • 配線が破損または短絡している • ソレノイドの欠陥 • 制御弁スプールが動かない • 安全インターロックが噛み合わない
ブレードが回転しない	<ul style="list-style-type: none"> • リザーバーのオイル不足 • ポンプから何も出てこない • 配線が破損または短絡している • ソレノイドの欠陥

トラブルシューティング

条件	点検
	<ul style="list-style-type: none"> ● 制御弁スプールが動かない ● 安全インターロックが噛み合わない
モアのリールが軋む	<ul style="list-style-type: none"> ● 草がない状態でリールを作動させている (草のカッティングによりリールとベッドナイフが滑らかに動く) ● リールとベッドナイフの間隙が狭すぎる。
リールが逆回転している	<ul style="list-style-type: none"> ● ホースが逆向きに接続されている ● バックラップノブが前進位置に戻っていない
カッティングユニットのモーターからオイルが漏れている	<ul style="list-style-type: none"> ● モーターシールに漏れがある
排出シュートが詰まる	<ul style="list-style-type: none"> ● 刈り高を上げる ● 移動速度を下げる ● 排出シュートが損傷している ● 草の水分が少ないときに刈り作業を行う
ロータリーデッキが振動する	<ul style="list-style-type: none"> ● ハードウェアの緩み ● ブレードボルトが緩んでいる ● ブレードが摩耗または損傷しているため、ブレードを研いでバランスを調整する
出力が不足している	<ul style="list-style-type: none"> ● ブレードの切れ味が低下している ● ロータリーデッキが適切に調整されていない <p>注記：フロントブレード先端はリアブレード先端より 3~6 mm (1/8 in ~ 1/4 in) 低くなければならない</p> <ul style="list-style-type: none"> ● リアローラーの位置を動かして、正しいすくい角にする
カットの品質が悪い	<ul style="list-style-type: none"> ● ブレードの切れ味を点検する ● ブレードの種類を変更する (「ブレード選択表」参照) ● ロータリーデッキの下側からごみの堆積物を除去する ● 排出シュートに損傷がないか点検する ● 草の全長の 1/3 以上を除去する場合は、2 回の走行で草を希望する高さまで下げ、カットの品質を維持しなければならない場合があります。同じ日にこの作業を行う場合 (非推奨)。 ● 1 回目の走行で、希望する刈り高よりも 13~19 mm (1/2 in ~ 3/4 in) 高くします。 ● 2 回目の走行で希望する刈り高にします。これにより刈りサイズが小さくなり、より均一なカットになります。この方法は排出と根覆いの両方で有効です。

トラブルシューティング

刃の選択

カット跡	ブレード		
	ローリフト	ハイリフト (MULCH KIT では使用しません。)	根覆い
モーホーク状のホイールの軌道に沿ったストライプ	良好	最良	より良好
草 / 藁を引き上げる	最良	良好	より良好
スピンドルの左側で草を部分的にカットする	良好	最良	良好
カットしないブレードをランダムに発生	良好	最良	良好
草を高く多く残し、刈り高を高くする	良好	最良	良好
草を短く多く残し、刈り高を低くする	最良	良好	より良好

カット跡	刃		
	ローリフト	ハイリフト (MULCH KIT では使用しません。)	マルチ
吹き飛びやすく、乾いたまばらな草の状態	最良	良好	より良好
出力	最良	良好	より良好
騒音	最良	良好	より良好

JK79365.00008DC-40-05.JUL17

診断トラブルコード (DTC) リスト

注記：DTC が現在アクティブではなく、機械機能が影響を受けている場合は、DTC を記録して機械の操作を続けます。機械機能に影響するアクティブな DTC のみを診断します。保存されている DTC は参照用であり、機械の履歴専用です。

以下によくある診断トラブルコード (DTC) と考えられる解決策の一覧を示します。一覧にある解決法でコードを解決できない場合や、一覧にないコードが発生した場合は、該当の技術マニュアルを参照するか、お近くの John Deere 取扱店にお問い合わせください。

機械の DTC

DTC コード	DTC の説明	考えられる解決法
000096.03	燃料センサー電圧が不適切	接続と配線を点検します。
000096.16	燃料センサーの読み値が範囲外	接続と配線を点検します。
000096.18	燃料レベルセンサー電圧 が範囲外	接続と配線を点検します。
000100.01	エンジンオイル圧が低い	エンジンオイルを点検します。
000110.00	エンジンクーラント温度が高い	エンジンクーラントを点検する
000158.00	調整電圧が 18V を超えている	オルタネータの配線と接続を点検する
000158.01	調整電圧が 18V 未満	充電回路のトラブルシューティング 9
000168.00	バッテリー電圧が 18V を超えている	バッテリーと接続を点検する
000168.01	バッテリー電圧が 8V 未満	バッテリーと接続を点検する
000168.16	バッテリー電圧が 16V ~ 18V	バッテリーと接続を点検する
000168.18	バッテリー電圧が 8V ~ 9V	バッテリーと接続を点検する
000190.00	エンジン回転数が範囲外 (高)	エンジン回転数を確認する
000190.01	エンジン回転数が範囲外 (低)	エンジン回転数を確認する
000190.02	エンジン回転数センサーのデータエラーまたは損失	接続と配線を点検します。
000190.09	エンジン回転数センサーの通信エラー	接続と配線を点検します。
000677.03	スターターリレーが 12V に短絡	接続と配線を点検します。
000677.04	スターターリレーのアースへの短絡	リレー、接続、および配線を点検します。
000677.05	スターターリレーの電流が正常以下、または開回路	接続と配線を点検します。

トラブルシューティング

DTC コード	DTC の説明	考えられる解決法
000677.14	最大クランク時間を超過しました	キースイッチの入れ直し
000677.31	スタータモーター冷却	冷却期間の期限が切れるまで待機 9
000920.03	音響警報が高電圧側に短絡	接続と配線を点検します。
000920.04	音響警報のアースへの短絡	接続と配線を点検します。
001638.00	作動油温度が高い	作動油を点検します。
001638.03	作動油温度センサーが 12V に短絡	接続と配線を点検します。
001638.04	作動油温度センサーがアースに短絡	接続と配線を点検します。
001713.00	作動油フィルタの目詰まり	作動油フィルタを点検する
001713.03	作動油フィルタ目詰まりスイッチの短絡	スイッチ、接続、および配線を点検する
001713.31	作動油フィルタ目詰まりスイッチのエラー	スイッチ、接続、および配線を点検する
002853.31	エンジンコントローラモジュールが通信ネットワークで認識されない	接続と配線を点検します。
003353.03	DC-Link オルタネータスマートレギュレータ周波数入力、短絡からハイへ	DCリンクオルタネータスマートレギュレータの点検、スマートレギュレータ信号接続と配線の点検、フィールド巻線/励起リレー接続と配線の点検
003353.31	DC-Link オルタネータスマートレギュレータの周波数入力開いているか接続不良または信号なし	DCリンクオルタネータスマートレギュレータの点検、スマートレギュレータ信号接続と配線の点検、フィールド巻線/励起リレー接続と配線の点検
003509.03	コントローラ基準電圧が範囲外 (高)	該当する技術マニュアルを参照
003509.04	コントローラ基準電圧が範囲外 (低)	該当する技術マニュアルを参照
003510.03	コントローラ基準電圧が範囲外 (高)	該当する技術マニュアルを参照
003510.04	コントローラ基準電圧が範囲外 (低)	該当する技術マニュアルを参照
516124.03	燃料保持またはエンジン作動回路の高電圧側への短絡	燃料ソレノイド、接続、および配線を点検する
516124.04	燃料保持またはエンジン作動回路のアースへの短絡	燃料ソレノイド、接続、および配線を点検する
516182.03	4WD リレーが高電圧側に短絡	リレー、接続、および配線を点検します。
516182.04	4WD リレーのアースへの短絡	リレー、接続、および配線を点検します。
516183.02	右側近接センサー電圧データの不正	センサー、接続、および配線を点検する
516183.07	右側リフトアームのタイミングが不適切	リフトアームとリフトシステムを点検する
516184.02	左側近接センサー電圧データの不正	センサー、接続、および配線を点検する
516184.07	左側リフトアームのタイミングが不適切	リフトアームとリフトシステムを点検する
516184.04	左側近接センサーのアースへの短絡	センサー、接続、および配線を点検する
516198.03	上昇 / 下降選択ソレノイドのローサイドドライバーが 12V に短絡	接続、配線、ソレノイドの抵抗の確認
516198.04	上昇 / 下降選択ソレノイドのローサイドドライバーがアースに短絡	接続、配線、ソレノイドの抵抗の確認
516199.03	上昇 / 下降選択ソレノイドの高電圧側へ短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516199.04	上昇 / 下降選択ソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516199.05	上昇 / 下降選択ソレノイド高側ドライバ電流が正常値を下回るか開回路	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516200.03	後部モアソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516200.04	後部モアソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516200.05	後部モアのソレノイド電流が正常または開回路を下回っている	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516201.03	前部上昇 / 下降ソレノイドの高電圧側への短絡	フロントデッキリフトソレノイド、接続、回路配線を点検します
516201.04	前部上昇 / 下降ソレノイドのアースへの短絡	フロントデッキリフトソレノイド、接続、回路配線を点検します
516201.05	フロント上昇 / 下降ソレノイド電流が正常値を下回るか開回路	フロントデッキリフトソレノイド、接続、回路配線を点検します
516202.03	後部上昇 / 下降ソレノイドの高電圧側への短絡	リアデッキリフトソレノイド、接続、回路配線を点検します
516202.04	後部上昇 / 下降ソレノイドのアースへの短絡	リアデッキリフトソレノイド、接続、回路配線を点検します
516202.05	リア上昇 / 下降ソレノイド電流が正常値を下回るか開回路	リアデッキリフトソレノイド、接続、回路配線を点検します
516204.03	リア刈りソレノイドの低側ドライバが 12 V に短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516204.04	後部モアのソレノイドの低側ドライバが 12 V に短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する

トラブルシューティング

DTC コード	DTC の説明	考えられる解決法
516206.03	前部 (またはシングル) モアソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516206.04	前部 (またはシングル) モアソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
516207.03	オルタネータコイルが 12V に短絡	接続と配線を点検します。
516207.04	オルタネータリレーコイルがアースに短絡	接続と配線を点検します。
516207.05	オルタネータリレーコイルの開負荷	接続と配線を点検します。
516708.00	油圧の漏れを検出 (装備されている場合)	油圧システムの漏れを点検する
518199.01	バッテリー電圧が 8V 未満	ヒューズの点検します
518201.01	バッテリー電圧が 8V 未満	ヒューズの点検します
518202.01	バッテリー電圧が 8V 未満	ヒューズの点検します
518444.03	エンジン運転要求出力が高電圧側 12V に短絡	接続と配線を点検します。
518444.04	エンジン運転要求出力がアースに短絡	接続と配線を点検します。
520870.31	チェックサムエラー	John Deere 販売店にお問い合わせください。
520871.31	チェックサムエラー	John Deere 販売店にお問い合わせください。
520872.31	チェックサムエラー	John Deere 販売店にお問い合わせください。
520873.31	チェックサムエラー	John Deere 販売店にお問い合わせください。
520874.31	コントロールユニットのメモリ故障	John Deere 販売店にお問い合わせください。
520957.03	パーキングブレーキのソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
520957.04	パーキングブレーキのソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
520957.05	駐車ブレーキソレノイド開回路	ソレノイド、接続、および配線を点検する
520960.09	通信ネットワークで RMC を検出できません	PTO またはキースイッチを入れ直してリセットします。コネクタの断線や断線がないか点検します
521426.31	下降スイッチから不正な電圧を検出	スイッチ、接続、および配線を点検する
521427.31	上昇スイッチから不正な電圧を検出	スイッチ、接続、および配線を点検する
521428.03	下降ソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
521428.04	下降ソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
521429.03	上昇ソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
521429.04	上昇ソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
521601.31	正しくない RMC または RMC ソフトウェアを検出	John Deere 販売店にお問い合わせください。
521835.20	コントロールユニット回路の故障	コントロールユニットのフライバックアースが接続されていない。それ以外の場合は、コントロールユニットのトラブルシューティングが必要です。
522011.08	通信システムメッセージなし	エンジンを再始動して回復を試みてください。
522405.03	ブレーキ圧力スイッチが通常よりも高い、または高電圧側に短絡している	接続と配線を点検します。
522405.04	ブレーキ圧力スイッチが通常よりも低い、または低電圧側に短絡している	接続と配線を点検します。
522405.31	駐車ブレーキ手動解除弁が開いている	パーキングブレーキ手動リリースバルブを閉じる
522819.04	エンジン回転数が低い、オルタネータ DC リンク電圧が低い、またはアースに短絡。	エンジン回転数を点検します。DC Link 接続と配線を点検します。
523324.02	スワッシュプレートセンサー位置の不一致	該当する技術マニュアルを参照
523324.03	ハイドロスタティックスワッシュプレートセンサーの高電圧側への短絡	センサー、接続、および配線を点検する
523324.04	ハイドロスタティックスワッシュプレートセンサーのアースへの短絡	センサー、接続、および配線を点検する
523324.10	スワッシュプレートセンサー位置の不一致	該当する技術マニュアルを参照
523324.13	スワッシュプレートがニュートラル以外の位置にある	該当する技術マニュアルを参照
523324.16	スワッシュプレート角度が範囲外 (高)	該当する技術マニュアルを参照
523324.18	スワッシュプレート角度が範囲外 (低)	該当する技術マニュアルを参照
523590.03	前進ベダルセンサーの高電圧側への短絡	センサー、接続、および配線を点検する
523590.04	前進ベダルセンサーのアースへの短絡	センサー、接続、および配線を点検する
523590.08	前進ベダルの出力周波数異常	該当する技術マニュアルを参照
523590.13	前進ベダルが較正されていない	該当する技術マニュアルを参照
523590.14	前進ベダルと後退ベダルの配線が入れ替わっている	該当する技術マニュアルを参照
523590.16	前進ベダル信号が正常範囲を上回っている	該当する技術マニュアルを参照
523590.18	前進ベダル信号が正常範囲を下回っている	該当する技術マニュアルを参照

トラブルシューティング

DTC コード	DTC の説明	考えられる解決法
523590.31	前進ペダルチャンネルの不一致	該当する技術マニュアルを参照
523591.03	後退ペダルセンサーの高電圧側への短絡	センサー、接続、および配線を点検する
523591.04	後退ペダルセンサーのアースへの短絡	センサー、接続、および配線を点検する
523591.05	後退ペダルセンサーの開回路	センサー、接続、および配線を点検する
523591.08	後退ペダルの出力周波数異常	該当する技術マニュアルを参照
523591.13	後退ペダルが較正されていない	該当する技術マニュアルを参照
523591.14	後退ペダルと前進ペダルの配線が入れ替わっている	該当する技術マニュアルを参照
523591.16	後退ペダル信号が正常範囲を上回っている	該当する技術マニュアルを参照
523591.18	後退ペダル信号が正常範囲を下回っている	該当する技術マニュアルを参照
523591.31	後退ペダルチャンネルの不一致	該当する技術マニュアルを参照
523735.03	前進 / 後退ソレノイドの Hi への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
523735.04	前進 / 後退ソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
523735.05	FWD/REV ソレノイド高側ドライバ開回路	ソレノイド、接続、および配線を点検する
523763.03	逆方向油圧ソレノイドの高側ドライバが 12 V に短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
523763.04	後進油圧ソレノイド高側ドライバのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
523763.05	逆方向油圧ソレノイド高側ドライバ開回路	ソレノイド、接続、および配線を点検する
523821.31	コントロールユニットのソフトウェア不一致	John Deere 販売店にお問い合わせください。
523899.03	ワークライトリレーの高電圧側への短絡	リレー、接続、および配線を点検します。
524069.03	後退ソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
524069.04	後退ソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
524069.13	後退 E-Hydro ソレノイドが較正されていない	該当する技術マニュアルを参照
524071.03	前進ソレノイドの高電圧側への短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
524071.04	前進ソレノイドのアースへの短絡	ソレノイド、接続、および配線を点検する
524071.13	前進 E-Hydro ソレノイドが較正されていない	該当する技術マニュアルを参照
524265.31	チェックサムエラー	John Deere 販売店にお問い合わせください。

エンジンコントロールユニット DTC

000028.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	アクセルレバーセンサー 2 の故障
000028.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	アクセルレバーセンサー 2 の故障
000028.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	アクセルレバーセンサー 2 の故障
000028.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	アクセルレバーセンサー 2 の故障
000029.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	アクセルレバーセンサー 3 の故障
000029.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	アクセルレバーセンサー 3 の故障
000029.08	周波数、パルス幅、周期の異常	アクセルレバーセンサー 3 の故障
000051.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	吸気スロットル開度センサーの故障
000051.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	吸気スロットル開度センサーの故障
000091.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	アクセルレバーセンサー 1 の故障
000091.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	アクセルレバーセンサー 1 の故障
000100.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	油圧が低い
000100.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	オイル圧力センサーの故障
000102.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000102.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000102.10	変更速度が異常	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000102.13	キャリブレーション不良	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000105.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000105.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000105.10	変更速度が異常	インテークマニホールド圧力センサーの故障
000108.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	大気圧センサーの故障
000108.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	大気圧センサーの故障
000108.10	変更速度が異常	大気圧センサーの故障
000110.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	エンジンの過熱
000110.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	クーラント温度センサーの故障

トラブルシューティング

000110.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	クーラント温度センサーの故障
000110.10	変更速度が異常	クーラント温度センサーの故障
000157.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	燃料レール圧力センサーの故障
000157.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	燃料レール圧力センサーの故障
000157.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	燃料レール圧力センサーの故障
000157.15	データは有効だが正常作動範囲より上：最も軽微なレベル	燃料レール圧力センサーの故障
000157.16	データは有効だが正常作動範囲より上：中程度の深刻なレベル	燃料レール圧力センサーの故障
000157.18	データは有効だが正常作動範囲より下：やや深刻なレベル	燃料レール圧力センサーの故障
000167.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	チャージのスイッチ故障
000167.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	チャージのスイッチ故障
000172.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	外気温度センサーの故障
000172.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	外気温度センサーの故障
000173.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	吸気マニホールド温度センサーの故障。
000173.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	吸気マニホールド温度センサーの故障。
000173.10	変更速度が異常	吸気マニホールド温度センサーの故障。
000174.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	燃料温度センサーの故障
000174.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	燃料温度センサーの故障
000174.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	燃料温度センサーの故障
000190.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	エンジン過回転
000237.13	キャリブレーション不良	VINメッセージエラー
000237.31	使用不可または条件付き	VINメッセージエラー
000412.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	EGR ガス温度センサーの故障。
000412.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	EGR ガス温度センサーの故障。
000412.10	変更速度が異常	EGR ガス温度センサーの故障。
000630.12	不良データ処理装置または部品	EEPROM の故障
000633.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	噴射ポンプ駆動回路の故障
000633.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	噴射ポンプ駆動回路の故障
000633.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	噴射ポンプ駆動回路の故障
000651.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	シリンダ #4 インジェクタの故障
000651.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	シリンダ #4 インジェクタの故障
000651.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	シリンダ #4 インジェクタの故障
000652.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	シリンダ #3 インジェクタの故障
000652.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	シリンダ #3 インジェクタの故障
000652.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	シリンダ #3 インジェクタの故障
000653.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	シリンダ #3 インジェクタの故障
000653.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	シリンダ #3 インジェクタの故障
000653.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	シリンダ #3 インジェクタの故障
000654.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	シリンダ #1インジェクタの故障
000654.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	シリンダ #1インジェクタの故障
000654.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	シリンダ #1インジェクタの故障
001202.02	データが不安定、断続的、または正しくない	イモビライザシステムの故障
001209.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	排気マニホールド圧力センサーの故障
001209.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	排気マニホールド圧力センサーの故障
001209.10	変更速度が異常	排気マニホールド圧力センサーの故障
001209.13	キャリブレーション不良	排気マニホールド圧力センサーの故障
001485.02	データが不安定、断続的、または正しくない	メインリレーの故障
001485.07	機械システムが応答していないか、調整不良	メインリレーの故障
002791.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	ERG バルブの故障
002791.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	ERG バルブの故障
002791.07	機械システムが応答していないか、調整不良	ERG バルブの故障
002791.09	更新速度が異常	ERG バルブの故障
002791.12	不良データ処理装置または部品	ERG バルブの故障
002797.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	インジェクターバンク 1 の故障
002798.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	インジェクターバンク 2 の故障

トラブルシューティング

002950.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	吸気スロットル駆動回路の故障
002950.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	吸気スロットル駆動回路の故障
002950.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	吸気スロットル駆動回路の故障
002950.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	吸気スロットル駆動回路の故障
002951.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	吸気スロットル駆動回路の故障
002951.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	吸気スロットル駆動回路の故障
003242.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	吸気スロットル駆動回路の故障
003242.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	DPF インレット温度センサーの故障
003242.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	DPF インレット温度センサーの故障
003242.10	変更速度が異常	DPF インレット温度センサーの故障
003250.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	DPF中間温度センサーの故障
003250.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	DPF中間温度センサーの故障
003250.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	DPF 中間温度センサーの故障
003250.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	DPF 中間温度センサーの故障
003250.10	変更速度が異常	DPF 中間温度センサーの故障
003251.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	DPF差圧センサーの故障
003251.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	DPF差圧センサーの故障
003251.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	DPF差圧センサーの故障
003251.13	キャリブレーション不良	DPF差圧センサーの故障
003609.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	DPF 高圧センサーの故障
003609.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	DPF 高圧センサーの故障
003609.10	変更速度が異常	DPF 高圧センサーの故障
003695.14	特殊命令	
003719.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	リカバリ再生モード (関連する DTC を参照)
003719.07	機械システムが応答していないか、調整不良	回復再生が禁じられています
003719.09	更新速度が異常	回復再生が失敗しました
003719.16	データは有効だが正常作動範囲より上：中程度の深刻なレベル	静止回生スタンバイ
003720.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	DPF灰分清掃要求
003720.16	データは有効だが正常作動範囲より上：中程度の深刻なレベル	DPF灰分清掃要求
004257.12	不良データ処理装置または部品	インジェクター駆動回路の故障
004795.31	使用不可または条件付き	DPF基板の取り外し
522243.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	始動補助リレーの故障
522243.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	始動補助リレーの故障
522323.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	エアクリーナの閉塞
522329.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	油水分離器スイッチの故障
522400.02	データが不安定、断続的、または正しくない	センサーエラーの点検
522400.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	センサーエラーの点検
522401.02	データが不安定、断続的、または正しくない	カムセンサーの故障
522401.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	カムセンサーの故障
522401.07	機械システムが応答していないか、調整不良	カムセンサーの故障
522571.03	電圧が正常時より高い、または高電圧源に短絡している	噴射ポンプ駆動回路の故障
522571.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	噴射ポンプ駆動回路の故障
522572.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	噴射ポンプ駆動回路の故障
522572.11	根本原因は不明	噴射ポンプ駆動回路の故障
522573.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	計算すずレベルが高い (リカバリモード)
522574.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	圧力ベースのすずレベルが高い (回収モード)
522575.07	機械システムが応答していないか、調整不良	静止回生に失敗 (リカバリモード)
522576.12	不良データ処理装置または部品	EEPROM の故障
522577.11	根本原因は不明	オペレータが定置再生を時間内に開始しませんでした (リカバリモード)
522578.12	不良データ処理装置または部品	EEPROM の故障
522579.12	不良データ処理装置または部品	ERG バルブの故障
522580.12	不良データ処理装置または部品	ERG バルブの故障
522581.07	機械システムが応答していないか、調整不良	ERG バルブの故障

トラブルシューティング

522582.07	機械システムが応答していないか、調整不良	ERG バルブの故障
522583.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	ERG バルブの故障
522584.01	データは有効だが正常作動範囲より下 - 最も深刻なレベル	ERG バルブの故障
522585.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部通信の故障
522588.12	不良データ処理装置または部品	ECU センサー電源電圧の故障
522589.01	不良データ処理装置または部品	ECU センサー電源電圧の故障
522590.12	不良データ処理装置または部品	ECU センサー電源電圧の故障
522591.12	不良データ処理装置または部品	ECU センサー電源電圧の故障
522592.12	不良データ処理装置または部品	ECU センサー電源電圧の故障
522596.09	更新速度が異常	TSC1 メッセージエラー
522597.09	更新速度が異常	TSC1 メッセージエラー
522599.09	更新速度が異常	Y_ECR1 メッセージエラー
522600.09	更新速度が異常	Y_EC メッセージエラー
522601.09	更新速度が異常	Y_RSS メッセージエラー
522609.09	更新速度が異常	Y_ETCP1 メッセージエラー
522610.09	更新速度が異常	EGR バルブ CAN メッセージの故障
522611.09	更新速度が異常	排気スロットル CAN メッセージ故障
522617.12	不良データ処理装置または部品	ERG バルブの故障
522618.09	更新速度が異常	EBC1 メッセージエラー
522619.09	更新速度が異常	Y_DPFIF メッセージエラー
522623.07	機械システムが応答していないか、調整不良	アクセルレバーセンサーの故障
522624.07	機械システムが応答していないか、調整不良	アクセルレバーセンサーの故障
522730.12	不良データ処理装置または部品	イモビライザの CAN 通信エラー
522744.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	ECU 内部の故障
522746.12	不良データ処理装置または部品	排気スロットルの故障
522747.12	不良データ処理装置または部品	排気スロットルの故障
522748.12	不良データ処理装置または部品	排気スロットルの故障
522749.12	不良データ処理装置または部品	排気スロットルの故障
522750.12	不良データ処理装置または部品	排気スロットルの故障
522751.19	受信したネットワークデータのエラー	排気スロットルの故障
522994.04	電圧が正常時より低い、または低電圧源にショートしている	ECU 内部の故障
523249.05	電流が正常時よりも低い、または開回路	クランクとカムセンサーからの信号なし
523460.07	機械システムが応答していないか、調整不良	レール圧カリブホーム中の運転時間
523462.13	キャリブレーション不良	シリンダ 1 インジェクター補正係数エラー
523463.13	キャリブレーション不良	シリンダ 2 インジェクター補正係数エラー
523464.13	キャリブレーション不良	シリンダ 3 インジェクター補正係数エラー
523465.13	キャリブレーション不良	シリンダ 4 インジェクター補正係数エラー
523468.09	更新速度が異常	PLV 開放後のレール圧力エラー
523469.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	レール圧力 PLV の開時間エラー
523470.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	レール圧力 PLV 開放時間エラー
523471.06	電流が正常時よりも高い、またはアースに短絡	ECU 内部の故障
523473.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523474.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523475.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523476.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523477.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523478.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523479.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523480.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523481.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523482.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523483.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523484.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523485.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障

トラブルシューティング

523486.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523487.12	不良データ処理装置または部品	ECU 内部の故障
523488.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	ECU 内部の故障
523489.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	レールセンサーと回路配線の点検
523491.00	データは有効だが正常作動範囲より上 - 最も深刻なレベル	レールセンサーと回路配線の点検

リールユニットコントロールユニットの DTC

DTC コード	DTC の説明	考えられる解決法
000158.01	切替時供給電圧の電圧不足 (バッテリーからコントロールユニットへの接続解除)	12 ピンコネクタ / ハーネスを点検する
005572.12	駆動装置ハードウェアのエラー	キーを 60 秒オフにして入れ直す。 12 ピンの接続を点検する。 コントロールユニットの故障の可能性 (最寄りの John Deere 販売店に電話する)。
517061.00	刈取りモア電流が高い	リールの障害物、ベアリング、ベッドナイフの隙間を点検する。
517061.05	単一 AC 相の開回路	3 ピンコネクタ / ハーネスに損傷やピンの緩みがないか点検する。 モーターまたはコントロールユニットの故障の可能性 (最寄りの John Deere 販売店に電話する)。
517061.02	複数の AC 相の開回路	3 ピンコネクタ / ハーネスに損傷やピンの緩みがないか点検する。 モーターまたはコントロールユニットの故障の可能性 (最寄りの John Deere 販売店に電話する)。
517061.04	単一の AC 相の高電圧側への短絡	3 ピンコネクタ / ハーネスに損傷やピンの緩みがないか点検する。 モーターまたはコントロールユニットの故障の可能性 (最寄りの John Deere 販売店に電話する)。
517061.03	単一の AC 相の低電圧側への短絡	3 ピンコネクタ / ハーネスに損傷やピンの緩みがないか点検する。 モーターまたはコントロールユニットの故障の可能性 (最寄りの John Deere 販売店に電話する)。
520960.09	CAN を介した通信の喪失	12 ピンコネクタとハーネスを点検する。 コントロールユニットの再プログラムを行う。 モーターまたはコントロールユニットの故障の可能性 (最寄りの John Deere 販売店に電話する)。
521258.02	不平衡電流	8 ピンコネクタとハーネスを点検する。 モーターまたはコントロールユニットの損傷がないか点検する。 過度の負荷。
521601.31	コントロールユニットのソフトウェアが無効	機械の種類に対してソフトウェアが正しくない。 最寄りの John Deere 販売店に電話する。
521793.16	過熱による刈取りモーターの停止	8 ピンコネクタとハーネスを点検する。 刈取りユニットに障害物がないか点検する。 リールとベッドナイフの隙間の調整がきつすぎないか点検する。
522819.18	DC 電圧が低い (オルタネータ出力が 32 V 未満)	2 ピンコネクタを点検する。 オルタネータの機能を点検する。 エンジン回転数設定を点検する。 オルタネータベルトの滑り。 刈取りユニットの負荷が過大でないか点検する。
522819.16	DC 電圧が高い (オルタネータ出力が 75 V を超えている)	オルタネータの機能を点検する。 エンジン回転数が高すぎる。 刈取りユニットの負荷が過大でないか点検する。
522918.07	刈取りモーターの失速	刈取りユニットに障害物がないか点検する。 ベッドナイフの隙間を点検する。 刈取りユニットの機械的負荷が過大でないか点検する。 リールのベアリングに破損がないか点検する。
522919.07	ポジションセンサーエラー	8 ピンの接続とハーネスを点検する。 モーターの機能を点検する。
524039.00	刈取りユニットのモーターの回転速度超過	8 ピンコネクタを点検する。 機械の機能を点検する。
524043.16	温度超過によるコントロールユニットの停止	インバーターのフィンにごみがないか点検する。

トラブルシューティング

DTC コード	DTC の説明	考えられる解決法
		刈取りユニットの機械的負荷が過大でないか点検する。

h57get,1682612305123-40-26JUN23

保管

安全な保管

⚠ 注意：けがを防止してください。燃料蒸気は爆発性および可燃性があります。

エンジンの排気ガスは一酸化炭素を含んでおり、深刻な疾患や死亡の原因になります。

- 保管場所までまたは保管場所からの機械の移動に必要な時間のみエンジンを運転してください。
- 機械が冷える前に機械を保管すると、機械や構造物の火災が起こるおそれがあります。エンジンやマフラーの周辺から屑を取り除いていない場合、または可燃物の近くに保管した場合、火災が発生するおそれがあります。
- タンクに燃料が残っている車両を、燃料蒸発ガスが直火や火花に達する可能性がある建物内に保管しないでください。
- 密閉された場所に機械を保管する前にエンジンを冷ましてください。

MP47322,00F4680-40-06MAY15

保管のための機械の準備

1. 摩耗または損傷している部品を修理します。必要に応じて、部品を交換します。緩んでいる金具を締め付けます。
2. 錆防止のためかすり傷や欠けのある金属面を修理します。
3. 機械から草やごみを取り除きます。
4. ロータリーデッキの下を清掃し、シュートや袋詰め機の内側から草やごみを取り除きます (該当する場合)。
5. 機械を洗浄し、金属面やプラスチック面にワックスをかけます。
6. 機械を 5 分間運転し、ベルトやプーリーを乾燥させます。
7. 回転ポイントや摩耗ポイントにエンジンオイルを薄く塗布して錆を防止します。
8. グリースポイントを潤滑して、タイヤ空気圧を点検します。

MP47322,00F4681-40-13JUL16

保管のための燃料とエンジンの準備

燃料：

「安定化燃料」を使用していた場合は、安定化燃料をタンクにいっぱいまで注入します。

注記：燃料タンクを満タンにすることにより、燃料タンク内の空気の量が減り、燃料の劣化が少なくなります。

安定化燃料を使用していない場合：

1. 十分に換気された区域に機械を安全に駐車します。(「安全」セクションの「安全な駐車」を参照してください。)

注記：シーズン中は機械を最後に使用する時期を予測して、燃料タンクに燃料がほとんど残らないようにしてください。

2. エンジンをかけて、燃料がなくなるまで作動させます。
3. キースイッチ付きの機械の場合は、キーを OFF 位置にします。

重要：損傷を防止してください。劣化した燃料からはワニスが生じられ、インジェクターの部品が詰まってエンジン性能に影響を与える可能性があります。

- 新しい燃料をタンクに充填する前に、燃料コンディショナまたは安定剤を追加してください。

4. 燃料と燃料安定化剤を別の容器に混ぜます。混合の手順については、安定剤の手順に従ってください。
5. 安定化燃料を燃料タンクに充填します。
6. エンジンを数分間運転し、混合燃料をフューエルインジェクターに循環させます。

エンジン：

車両を 60 日間以上使用しない場合は、エンジン保管手順に従ってください。

1. エンジンが暖かいときにエンジンオイルとフィルタを交換します。
2. 必要に応じて、エアフィルタを交換します。
3. エンジン吸気スクリーンからごみを除去します。
4. エンジンとエンジンルームを清掃します。
5. バッテリーを取り外します。
6. バッテリーとバッテリー電極を清掃します。電解液レベルを点検します (バッテリーがメンテナンスフリータイプではない場合)。
7. 燃料シャットオフバルブを閉じます (機械に装備されている場合)。
8. 涼しく、乾燥した、バッテリーの凍結しない場所にバッテリーを保管します。

注記：保管しているバッテリーは、60 日ごとに再充電してください。

9. バッテリーを充電します。

重要：損傷を防止してください。長期間にわたって日光にさらされると、ボンネット面が損傷します。機械を屋内に保管するか、屋外に保管する場合はカバーを使用してください。

10. 乾燥した、保護された場所に車両を保管します。
車両を屋外に保管する場合は、車両に防水カバーをかけます。

OUMX068,0000AFF-40-29DEC14

保管からの機械の復帰

1. タイヤ圧を点検します。
2. エンジンオイルレベルの点検。
3. バッテリーがメンテナンスフリータイプではない場合は、バッテリー電解液レベルを点検します。必要に応じて、バッテリーを充電します。
4. バッテリーを取り付けます。
5. ガソリンエンジンの場合：スパークプラグギャップを点検します。プラグを取り付け、規定のトルクで締め付けます。
6. すべてのグリースポイントを潤滑します。
7. 燃料遮断弁を開きます (機械に装備されている場合)。
8. モアやアタッチメントを作動させないでエンジンを 5 分間運転し、エンジンにオイルを行き渡らせます。
9. すべてのシールド、ガード、またはデフレクタが所定の位置に取り付けられていることを確認します。

MP47322,00F4683-40-17FEB23

バイオディーゼル燃料の保管

重要： 損傷を防止してください。バイオディーゼル燃料は、燃料供給業者が製造した日から 3 か月以内に使用する必要があります。

バイオディーゼル燃料使用の機械を (エンジンを運転しないで) 長期間保管する前に：

- 燃料タンクからすべてのバイオディーゼル燃料を抜き取ります。
- オペレータマニュアルに記載されているように、タンクに従来型の石油燃料を満たします。
- エンジンを始動し、5 時間以上運転します。

DK75838,000081C-40-26MAY15

仕様

エンジン

7500A、7700A、8000A

メーカーと型式	Yanmar 3TNV86CT
エンジンの種類	ディーゼル
シリンダ	3 本
ボア	86 mm (3.4 in)
ストローク	90 mm (3.54 in)
サイクル	4 本
排気量	1.568 L (95.7 cu in)
吸気/排気バルブクリアランス	0.20 mm (0.008 in)
潤滑	加圧
エアクリーナ	デュアルエレメント、乾式

8700A、8800A、8900A

メーカーと型式	Yanmar 4TNV86CT
エンジンの種類	ディーゼル
シリンダ	4 本
ボア	86 mm (3.38 in)
ストローク	90 mm (3.54 in)
サイクル	4 本
排気量	2.091 L (127.6 cu in)
吸気/排気バルブクリアランス	0.20 mm (0.008 in)
潤滑	加圧
エアクリーナ	デュアルエレメント、乾式

mk71445,1675347380768-40-02FEB23

ドライブトレインと走行速度

ドライブトレイン：

トランスアクスル	油圧
変速段数	無段変速 (レンジ内)

走行速度：

刈り取り	0 ~ 12.8 km/h (0 ~ 8 mph)
輸送 (8000A を除くすべてのモデル)	0 ~ 19.3 km/h (0 ~ 12 mph)
輸送 8000A	0 ~ 16.1 km/h (0 ~ 10 mph)
後進	0 ~ 9.6 km/h (0 ~ 6 mph)

mk71445,1675346624516-40-02FEB23

電気システム

エンジンのオルタネータ	55 A
充電システム	自動車方式
バッテリー	500 CCA 12 V
リール駆動装置 (E-Cut™ のみ) オルタネータ	56 V

mk71445,1675346822787-40-02FEB23

仕様

燃料システム

燃料の種類	ディーゼル燃料
燃料の種類 (推奨):	ディーゼル No.1 または No.2
	B7 バイオディーゼル (7% 混合)
燃料ポンプ	機械式
ブーストポンプ	電気

OUMX068,000095C-40-25AUG14

ステアリングとブレーキ

ブレーキの種類	スプリング取り付け型、圧力解放組み込み型ウェットディスクブレーキ
ステアリング	パワーステアリング

MX00654,000029F-40-21JAN13

タイヤ

フロント

7500A、7700A、8700A 2WD、8700A 4WD、8900A	26.5x14.00-12 Ultra Trac
8000 A	24x13.00-12 スムース
8800 A	26x12.00-12 Multi Trac
空気圧 (7500A、7700A、8000A、8700A 2WD、8700A 4WD、8900A)	.83 kPa (0.83 Bar) (12 psi)
空気圧 (8800A)	124 kPa (1.24 Bar) (18 psi)

リア

7500A、7700A、8700A、8900A	20x12.00x10 Turf Trac
8000 A	24x13.00-12 スムース
8800 A	20x10.00-8 Multi Trac
空気圧 (7500A、7700A、8000A、8700A、8900A)	.83 kPa (0.83 Bar) (12 psi)
空気圧 (8800A)	124 kPa (1.24 Bar) (18 psi)

OUMX068,0001165-40-25APR23

容量

燃料タンク (8000A を除くすべてのモデル)	61.7 L (16 gal)
燃料タンク (8000A)	43.5 L (11.5 gal)
作動油リザーバー	37.8L (10 gal)
冷却システム	7.3 L (7.75 qt)
7500A、7700A、8000A エンジンオイル (フィルタを含まない)	4.8 L (5.1 qt)
8700A、8800A、8900A エンジンオイル (フィルタを含まない)	5.2 L (5.5 qt)
7500A、7700A、8000A エンジンオイル (フィルタを含む)	5.3 L (5.6 qt)
8700A、8800A、8900A エンジンオイル (フィルタを含む)	5.7 L (6 qt)

mk71445,1687187102697-40-19JUN23

仕様

寸法

全高 (8000A を除くすべてのモデル)	1.5 m (60 in)
全高 (8000A)	1.6 m (62 in)
ROPS を含む全高	2.2 m (86 in)
輸送幅 :	
7500A、7700A、8700A、8800A、8900A、26 in カットティングユニット装備	2.2 m (87 in)
8000A	2.3 m (91 in)
8900A、30 in カットティングユニット装備	2.4 m (94 in)
モア位置の幅 :	
7500A、7700A、8700A	2.9 m (113 in)
8000A	2.4 m (93 in)
8800A	2.4 m (94 in)
8900A、26 in カットティングユニット装備	3.3 m (130 in)
8900A、30 in カットティングユニット装備	3.7 m (146 in)
全長 (8000A を除くすべてのモデル)	3.4 m (133 in)
8000A	3.0 m (120 in)

mk71445,1675348810136-40-24JUL23

重量

7500A	1535 kg (3384 lb)
7700A	1655 kg (3649 lb)
8000A	1370 kg (3020 lb)
8700A	1635 kg (3605 lb)
8800A	1595 kg (3516 lb)
8900A	1715 kg (3781 lb)

注記：重量は、フルードを満杯にしてすべてのアタッチメントを機械に取り付けた状態のものです。

mk71445,1675349482683-40-02FEB23

トルク値

すべてのホイールポルト	135 N·m (100 lb·ft)
回転式デッキブレードのポルト	122 N·m (90 lb·ft)

OUMX068.0000D25-40-31JUL15

リール駆動装置 (E-Cut™ のみ)

リール駆動装置56 V 電気モーター (各リールに 1 つ)
電源	56 V オルタネータ、240 A (ベルト駆動)

e48f9rz,1683097258307-40-03MAY23

仕様

推奨潤滑剤

エンジンオイル	John Deere PLUS-50™ II
	John Deere TORQ-GARD SUPREME™
エンジンクーラント	John Deere COOL-GARD™ II
	John Deere COOL-GARD II PG
トランスミッションオイル	John Deere J20D Hy-Gard™、J20C Hy-Gard™、または BioHy-Gard™
グリース (作業機およびリフトアーム)	John Deere MULTI-PURPOSE SD POLYUREA GREASE
グリース (カッティングユニットおよびカッティングユニットのアタッチメント)	John Deere SPECIAL PURPOSE GOLF AND TURF CUTTING UNIT GREASE

OUMX068,000095D-40-25AUG14

騒音測定値

EN ISO5395-1 によるワークステーションでの平均騒音レベル

7500A PrecisionCut™、QA5 カッティングユニット装備	90 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)
7700A PrecisionCut™、QA7 カッティングユニット装備	90 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)
8700A PrecisionCut™、QA7 カッティングユニット装備	89 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)
8800A TerrainCut™、ロータリーカッティングデッキ装備	88 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2700 rpm 時)
8900A PrecisionCut™、QA7 カッティングユニット装備	90 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)
7500A E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、QA5 カッティングユニット装備	90 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)
8000A E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、QA5 カッティングユニット装備	92 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)
7700A E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、QA7 カッティングユニット装備	88 ± 1 dB (A) (エンジン回転数 2830 rpm 時)

mk71445,1690229436311-40-24JUL23

振動測定値

EN ISO5395-1 により測定されたハンドアーム

「ハンドアーム」システムがさらされる全振動は重み付きの 2.5 m/s² rms を超えません。

EN ISO5395-1 により測定された全身振動

7500A PrecisionCut™、QA5 カッティングユニット装備	0.7 ± 0.1 m/s ²
7700A PrecisionCut™、QA7 カッティングユニット装備	0.7 ± 0.1 m/s ²
8700A PrecisionCut™、QA7 カッティングユニット装備	0.7 ± 0.1 m/s ²
8800A TerrainCut™、ロータリーカッティングデッキ装備	0.7 ± 0.1 m/s ²
8900A PrecisionCut™、QA7 カッティングユニット装備	< 0.5 m/s ²
7500A E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、QA5 カッティングユニット装備	0.7 ± 0.1 m/s ²
8000A E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、QA5 カッティングユニット装備	0.7 ± 0.1 m/s ²
7700A E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア、QA7 カッティングユニット装備	0.7 ± 0.1 m/s ²

mk71445,1690229450015-40-24JUL23

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : PrecisionCut™ モア (PC FM)

モデル : 7500A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
7500A、QA5 カuttingユニット装備	102.5 dB(A)	
保証音響出力レベル		
7500A、QA5 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952226214-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : PrecisionCut™ モア (PC FM)

モデル : 7500A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています :

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
7500A、QA5 カuttingユニット装備 102.5 dB(A)		認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
7500A、QA5 カuttingユニット装備 105.0 dB(A)		Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所 :

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者 : John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者 : John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952256170-40-25JUL23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : PrecisionCut™ モア (PC FM)

モデル : 7700A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
7700A、QA7 カuttingユニット装備	102.4 dB(A)	
保証音響出力レベル		
7700A、QA7 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952269459-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： PrecisionCut™ モア (PC FM)

モデル： 7700A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
7700A、QA7 カuttingユニット装備 102.4 dB(A)		認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
7700A、QA7 カuttingユニット装備 105.0 dB(A)		Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952278514-40-09NOV23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : PrecisionCut™ モア (PC FM)

モデル : 8700A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
8700A、QA7 カuttingユニット装備	101.9 dB(A)	
保証音響出力レベル		
8700A、QA7 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952301198-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： PrecisionCut™ モア (PC FM)

モデル： 8700A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
8700A、QA7 カuttingユニット装備..... 101.9 dB(A)		認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
8700A、QA7 カuttingユニット装備..... 105.0 dB(A)		Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW

**UK
CA**

TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952312498-40-14NOV23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : TerrainCut™ モア (TC RM)

モデル : 8800 A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
8800A ロータリーデッキ装備.....	104.0 dB(A)	
保証音響出力レベル		
8800A ロータリーデッキ装備.....	105 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Customer Support

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952373342-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： TerrainCut™ モア (TC RM)

モデル： 8800A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
8800A ロータリーデッキ装備	104.0 dB(A)	認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
8800A ロータリーデッキ装備	105 dB(A)	Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW

**UK
CA**

TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952319643-40-09NOV23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : PrecisionCut™ 大面積リールモア

モデル : 8900A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
8900A、QA7 カuttingユニット装備	102.4 dB(A)	
保証音響出力レベル		
8900A、QA7 カuttingユニット装備	105 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952381957-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： PrecisionCut™ 大面積リールモア

モデル： 8900A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
8900A、QA7 カuttingユニット装備..... 102.4 dB(A)		認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
8900A、QA7 カuttingユニット装備..... 105 dB(A)		Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952390168-40-09NOV23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア

モデル : 7500A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
7500A、QA5 カuttingユニット装備	102.7 dB(A)	
保証音響出力レベル		
7500A、QA5 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952508370-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア

モデル： 7500A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
7500A、QA5 カuttingユニット装備 102.7 dB(A)		認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
7500A、QA5 カuttingユニット装備 105.0 dB(A)		Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952500882-40-09NOV23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア

モデル : 7700A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
7700A、QA7 カuttingユニット装備	102.1 dB(A)	
保証音響出力レベル		
7700A、QA7 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2023 年 7 月 24 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1690224201375-40-25JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア

モデル： 7700A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
7700A、QA7 カuttingユニット装備	102.1 dB(A)	認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
7700A、QA7 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2023 年 7 月 24 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1690224201223-40-09NOV23

TC101784—UN—24FEB21

法規遵守の宣言

EC 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類 : E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア

モデル : 8000 A

シリアル番号 : 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています :

指令	番号	認定方法
機械指令	2006/42/EC	自己認証
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	自己認証
騒音に関する指令	2000/14/EC (Annex VI、Procedure 2)	第三者機関証明書
		認定機関
測定音響出力レベル		Intertek Deutschland GmbH - NB0905 Stangenstraße 1 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany
8000A、QA5 カuttingユニット装備	103.0 dB(A)	
保証音響出力レベル		
8000A、QA5 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています :

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Customer Support
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

宣言場所 : Fuquay-Varina, NC USA

宣言日 : 2020 年 12 月 1 日

製造ユニット : John Deere Turf Care



DXCE01—UN—28APR09

TC101784—UN—24FEB21

氏名 : Jamie Kovalaske

タイトル : Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952491061-40-24JUL23

法規遵守の宣言

UK 法規遵守の宣言

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

機械の種類： E-Cut™ ハイブリッドフェアウェイモア

モデル： 8000A

シリアル番号： 製品識別ページ参照

上記の製品は、以下の英国の規制と関連するすべての規定および必須の要件を満たしています：

指令	番号	認定方法
機械の供給 (安全) 規則 2008	S.I. 2008/1597	自己認証
電磁環境適合性規定 2016	S.I. 2016/1091	自己認証
2001 年屋外用機器による環境における騒音排出に関する規制	S.I. 2001/1701 スケジュール 9	第三者機関証明書
		認定された機関
測定音響出力レベル		Intertek 試験および認証限定
8000A、QA5 カuttingユニット装備	103.0 dB(A)	認定団体番号 0395
保証音響出力レベル		1-9 Brook Street
8000A、QA5 カuttingユニット装備	105.0 dB(A)	Brentwood
		Essex
		CM14 5NQ

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 5395-3:2013 +A1:2017 + A2:2018	EN ISO 5395-1:2013 +A1:2018
EN ISO 14982: 2009	EN 55012: 2007 + A1:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Fuquay-Varina, NC USA

宣言日： 2021 年 10 月 1 日

製造ユニット： John Deere Turf Care

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW



TC101783—UN—21FEB21

氏名： Jamie Kovalaske

役職： Product Engineering Manager, Golf & Turf

mk71445,1689952517335-40-09NOV23

TC101784—UN—24FEB21

John Deere 品質に関する声明

John Deere 品質

John Deere の装置は単に購入するものではなく、品質への投資対象です。この品質は装置を越えて John Deere 取扱店の部品や整備サポートに及びます。このサポートはお客様の満足を維持するうえで必須です。

そのため John Deere は、お客様の質問や問題が発生した場合に対応するプロセスを開始しました。プロセスを進めるうえで以下の 3 つの手順がお客様の役に立ちます。

手順 1

取扱説明書の参照

- A. 取扱説明書には、お客様の装置の安全で正しい操作に関する多数のイラストおよび詳細情報が記載されています。
- B. トラブルシューティング手順や仕様情報が記載されています。
- C. 部品カタログ、整備、技術マニュアルの注文情報が記載されています。
- D. 取扱説明書で質問の回答が見つからない場合は、手順 2 に進んでください。

手順 2

取扱店への問い合わせ

- A. John Deere 取扱店は、質問に答え、問題を解決し、お客様の部品や整備のニーズを満たす責任、権限、能力があります。
- B. まず、取扱店の熟練した部品や整備の担当者と質問や問題を話し合ってください。
- C. 部品や整備の担当者がお客様の問題を解決できない場合は、販売店の管理者またはオーナーにお問い合わせください。
- D. 取扱店で質問や問題が解決しない場合は、手順 3 に進んでください。

手順 3

John Deere への問い合わせ

- A. 最寄りの John Deere 取扱店は懸案事項に対応する最も効率的なソースですが、取扱説明書を参照し、取扱店に問い合わせても問題を解決できない場合に、John Deere にお問い合わせください。
- B. 適切で効果的な整備を実施するため、電話をかける前に次の情報を用意してください。
 - 応対した取扱店の名前。
 - お使いの装置のモデル番号。
 - 機械の運転時間 (該当する場合)。
 - このマニュアルの表紙の内側に記録したシリアル番号。
 - アタッチメントの問題の場合は、アタッチメントの識別番号。
- C. 次に、1-800-537-8233 (米国およびカナダ) までお電

話ください。当社のアドバイザーが取扱店と共同で懸案事項を調査します。米国およびカナダ以外の国にお住まいの場合は、以下の Web サイトにアクセスしてご連絡ください：

<https://www.deere.com/en/global-country-selector/>

お住まいの国を選択し、ページの下部にある [Contact Us] のリンクをクリックしてください。

SP66632.00043A7-40-14JUN23

索引

C	
Command arm、調整	41
D	
DTC 診断アイコン、概要	31
DTC 診断アイコン、見方	30
T	
TechControl	
ディスプレイ	28
ディスプレイのメインメニュー	29
モアセットアップ	50
整備メニュー	137, 139
TechControl	
ディスプレイのセットアップ	37
あ	
アンチステアピン、使用	57
え	
エアクリーナ	
1 次エレメント、交換	73
2 次エレメント、交換	74
ダストアンローディングバルブの清掃	74
エンジン	
始動	42
暖機運転とアイドル	43
停止	43
予熱ヒーターの使用	43
エンジンオイル	
オイルとフィルタの交換	72
ディーゼル	
インテリムティア 4、ファイナルティア 4、ス	
テージ III B、ステージ IV、およびステージ V	70
レベル、点検	72
エンジンの故障	69
エンジンの始動	42
エンジンの停止	43
お	
オイル	
エンジン	
インテリムティア 4、ファイナルティア 4、ス	
テージ III B、ステージ IV、およびステージ V	70
オイル、トランスミッション	82
Bio Hy-Gard への変更	82
オイル、生分解性	83
オイル、油圧	82
オペレータのトレーニングが必要です	16
オルタネータファンベルト、整備	79

か	
カッティングユニット	
バックラッピング	127
リアスタビライザの調整	123
リールとベッドナイフの研磨	128
リール回転数の調整	126
安全な整備	87
下向き圧力の作動	56
作動	53
清掃	58
非常停止	53
カッティングユニット、QA5	
Fairway Tender Conditioner (FTC) の調整	106
オプションのパワーブラシの調整、リアローラー	106
シールドの調整	92
フロントローラーとベッドナイフの平行調整	99
フロントローラーの交換	103
ベッドナイフのシューの交換	101
ベッドナイフの交換	102
リアローラーの交換	104
リールとベッドナイフの間隔の調整	98
刈り高の調整	98
取り外しと取り付け	93
摩耗したリールに対するベッドナイフとベッドバー	
の調整	105
カッティングユニット、QA7	
7500A、7700A、8700A、取り外しと取り付け	95
オプションのパワーブラシの調整、リアローラー	119
オプションのフェアウェイターフコンディショナ	
(FTC) の調整	119
シールドの調整	93
フロントローラーとベッドナイフの平行調整	117
フロントローラーの交換	116
ベッドナイフのシューの交換	114
ベッドナイフの交換	115
リアローラーの交換	118
リールとベッドナイフの間隔の調整	111
リールの回転	107
刈り高の調整	113
刈り高範囲の調整	112
カッティングユニット、回転式	
ブレードのバランス調整	130
ブレードの研ぎ	130
ブレードの交換	123
リアローラー、交換	124
取り外しと取り付け	126
調整	125
カッティングユニットの下向き圧力の作動	56
カッティングユニットの接続	53
カッティングユニットの非常停止	53

き

キースイッチ、使用	39
-----------------	----

索引

く	
クーラント	
ディーゼルエンジン	
ライトデューティ	75
グラスキャッチャ、取り外しと排出	55
グラスフレクタ、調整、QA7	54
グラスフレクタの調整、QA7	54
グリース	
作業機の位置	67
作業機の潤滑	61
グリース位置	
リフトシステムおよびカuttingユニット	
8800A	66
機械	67
グリース注入位置	
リフトシステムおよびカuttingユニット	64
リフトシステムとカuttingユニット	
7500A、7700A、8700A、8900A	61
クルーズコントロール、使用	46
こ	
コントロール	
運転席	27
し	
シート	
昇降	71
調整	40
シートベルト、使用	40
シャットオフバルブの操作	47
す	
スパークアレスタ、使用	17
た	
タイヤ圧、点検	144
ターフコンディショナの操作	58
ち	
チェックリスト、日常運転	28
チルトステアリング、使用	41
て	
ディーゼルエンジンオイル	
インテリムティア 4、ファイナルティア 4、ステー	
ジ IIIB、ステージ IV、およびステージ V	70
ディーゼル燃料	142
テスト	
安全システム	43
と	
トーン、調整	144
トラブルシューティング	
エンジン	146
カuttingユニット	148
ブレーキとステアリング	147
刃の選択	151
電気システム	147
トラブルシューティング表	146
は	
バイオディーゼル燃料	143
パーキングブレーキ、使用	41
パーチカルカuttingユニット	
8900A (QA7)	
パーチカッターの取り付け	120
パーチカッターの準備	120
バッテリー	
電解液レベル	132
バッテリー	
取り外しと取り付け	133
バッテリー、ブースターの使用	132
バッテリー、安全な整備	131
バッテリーと端子、清掃	131
ひ	
ヒューズ、交換	135
ふ	
フィルタ、エグゾースト	
エグゾーストフィルタシステム	32
フードの持ち上げ	71
フューエルインジェクションポンプ	79
プラスチック面、清掃	144
プラスチック面や塗装面、損傷防止	28
ブレードのすくい角、調整 (回転式)	54
も	
モア / 輸送レバー、使用	45
モアセットアップ、TechControl	50
モアの作業現場までの運転	48
ら	
ラジエータホースとクランプ、点検	78
ラベル、安全説明文あり	8
ラベル、安全説明文なし	14
り	
リールアジャスタスプリング力、復元	112
漢字	
安全、タイヤ	22
安全インターロックシステム、使用	42
安全システムのテスト	43
エンジンの始動	44
エンジン運転中	44
安全な保管	160

索引

安全ラベル		整備間隔	59
位置、リール付きユニット	7	Bio Hygard オイルに変更後	60
位置、ロータリーユニット	6	バイオディーゼル燃料に変更後	60
安全ラベル、説明文あり	8	整備情報、排出ガス	69
安全ラベル、説明文なし	14	清掃	
運転チェックリスト、毎日	28	カッティングユニット	58
運転席のコントロール	27	ダストアンローディングバルブ	74
刈り高		ボンネットとシートの下の機械	74
レバー、整備	125	ラジエータとオイルクーラー	74
刈り作業のヒント	53	生分解性オイル	83
刈取りユニット、QA7		製品識別番号、記録	5
8900A、取り外しと取り付け	96	積算時間計、使用	39
吸気量制限インジケータ、点検	73	走行ペダル、使用	46
金属面、補修と清掃	145	調整、高度	69
交換部品	2	認定	10
再生		燃料	
回復	36	ディーゼル	142
駐車	35	バイオディーゼル燃料	143
能動的	34	燃料システム	
能動的再生の禁止	34	フューエルインジェクションポンプ	79
作動油		プライミング	78
交換	84	燃料システムのプライミング	78
点検と補充	83	燃料タンク、注入	143
変更	84	燃料の安全	22
作動油ストレーナ、交換	85	燃料の保管	160
作動油フィルタ、交換	84	燃料フィルタ、交換	78
仕様		燃料系統	
エンジン	162	燃料フィルタの交換	78
ステアリングとブレーキ	163	油水分離器の点検	79
タイヤ	163	非常停止	
ドライブトレーンと走行速度	162	機械	46
トルク値	164	保管、機械の準備	160
重量	164	保管、機械の復帰	161
潤滑油、推奨	165	油圧	
寸法	164	安全な整備	83
電気システム	162	油水分離器ボウル、点検	79
燃料システム	163	輸送	
容量	163	機械	47
準備	16	予熱ヒーター、使用	43
昇降レバー、使用	45	冷却システム	
診断トラブルコード (DTC) リスト	151	ホースとクランプの点検	78
刃の選択、回転式	151	整備	76
垂直型カッティングユニット		冷却システム、安全な整備	75
刈り深度の調整	122		
整備			
50 時間ごと	59		
250 時間ごと	59		
500 時間ごとまたは毎年	59		
750 時間ごとまたは毎年	60		
1000 時間ごとまたは毎年	60		
2000 時間または 24 か月ごと	60		
慣らし運転、最初の 5 時間後	59		
慣らし運転、使用開始 50 時間後	59		
毎回使用後	59		
毎回使用前	59		
整備、機械	59		