

국제관리기용

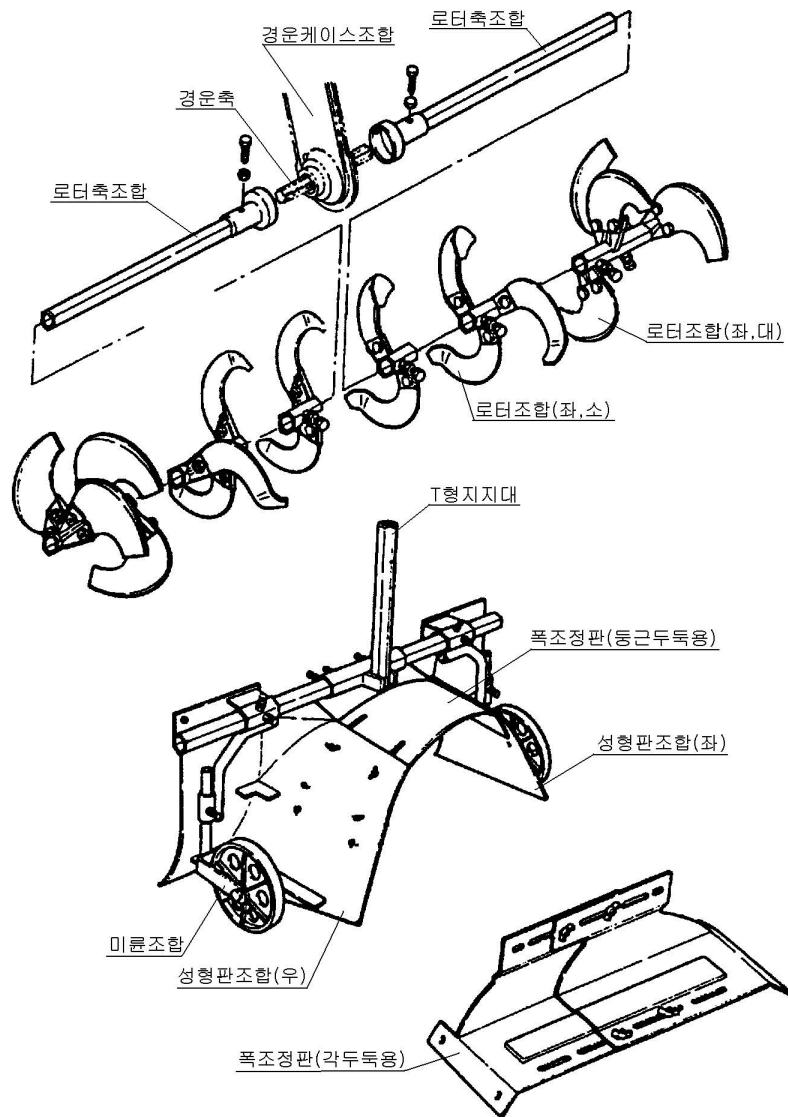
휴 립 기

KRF-150N

사 용 설 명 서

 국제종합기계주식회사

1. 각 부 명칭



2. 사 양

형식명				KVM-150N	
기체사양		전장 (mm)		820	
		전폭 (mm)		1000	
		전고 (mm)		700	
		중량 (kg)		65	
작업		단수		후진1단 , 후진2단	
작업		방법		후진식	
작업		능력		250~300평/시간	
적용작물				담배, 고추, 고구마, 감자, 양파, 무우, 배추, 옥수수, 콩, 토마토, 오이, 땅콩 등	
적용범위	B	최소 (mm)		400	
		최대 (mm)		850	
	H	최소 (mm)		210	
		최대 (mm)		300	
	적용비닐폭	최소 (mm)		700	
		최대 (mm)		1200	

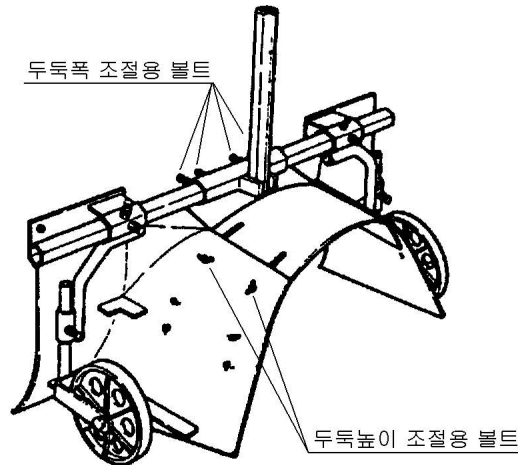
The diagram shows a trapezoidal shape with a horizontal base labeled 'B' and a vertical height labeled 'H'. The top edge is parallel to the base. The shape is centered within a larger rectangular frame.

3. 관리기에 휴립기를 조립하는 방법

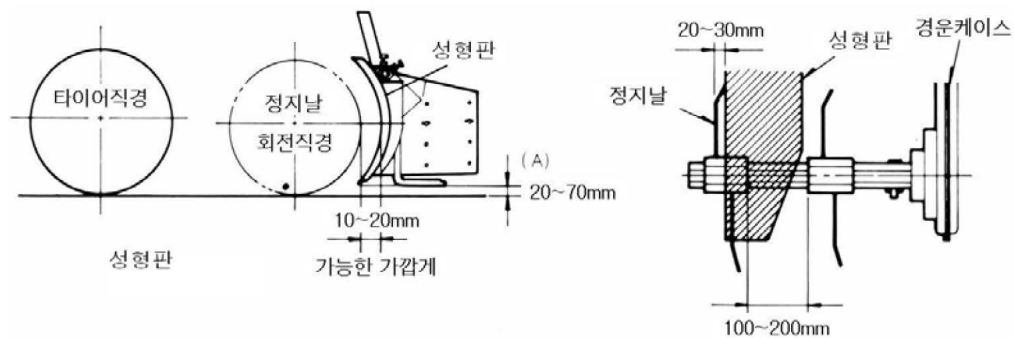
- 1) 관리기의 미륵부를 분리하십시오.
- 2) 미륵부에 T형지지대를 조립하여 주십시오.
- 3) 휴립기 “1항. 각부명칭”에서의 그림과 같이 조립하여 주십시오.

4. 조 절

- 1) 두둑 폭 및 높이 조절 : T형지지대는 최대한 높게하여 조립하여 주십시오.



2) 성형판과 정지날(로터날)의 조절



5. 작업전 준비 및 점검 사항

- 1) 작업전 포장에 로타리작업(15cm이상)을 실시하여 주십시오.
(높은 두둑이 필요한 작업일수록 로타리작업을 깊게 하여 주십시오.)
- 2) 포장의 수분함유 상태를 확인하여 주십시오.
(손으로 뭉쳐서 약하게 뭉치는 상태가 최적의 상태입니다)
- 3) 관리기 본기의 정비상태를 확인하여 주십시오.
- 4) 성형부의 폭, 높이, 형상, 정지날의 폭 등이 적당한지를 확인하여 주십시오.
- 5) 연결체인케이스를 저속으로 하여주십시오.
- 6) 경운변속레버는 역회전에서 작업을 하여 주십시오.
- 7) 휴립기의 조립이 끝난뒤에는 정지날이 성형판, 경운커버 등에 간섭이 되는지 확인하여 주십시오.

6. 작 업

- 1) 주변속클러치레버와 경운클러치를 「절」 위치에 놓고 엔진을 시동하여 회전수를 저속으로 조절하여 주십시오.
- 2) 경운클러치를 「절」 위치에 놓고 작업 시작위치까지 이동하여 주십시오.
- 3) 후진1단, 경운클러치를 「역회전」에 놓고 주변속클러치를 서서히 넣으면서 후진 작업을 하여 주십시오.
- 4) 작업중에 사이드클러치를 사용하면 작업상태가 불량하고, 비닐피복기에 의한 피복 작업의 능률이 떨어지므로 가능한한 사용하지 마십시오.
- 5) 경사지 작업시에는 높은곳에서 낮은곳으로 작업을 하여 주십시오.
- 6) 비닐피복기를 이용하여 피복작업을 실시할 경우에는 고랑의 폭을 25cm이상으로 작업을 해야 두둑간의 간섭이 없고, 비닐가장자리의 복토상태가 양호합니다.
- 7) 포장지에 경사가 없고, 두둑높이가 낮을 경우에는 작업능률의 향상을 위해 후진 2단 작업도 가능합니다.