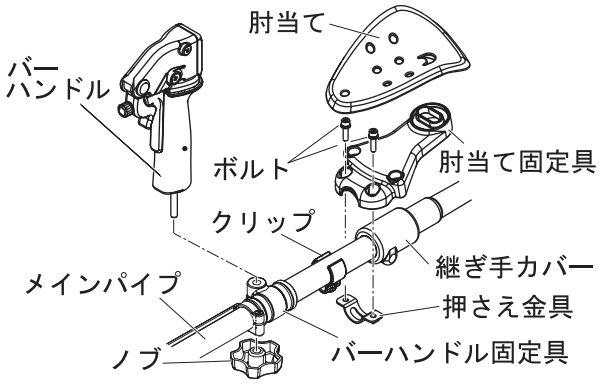
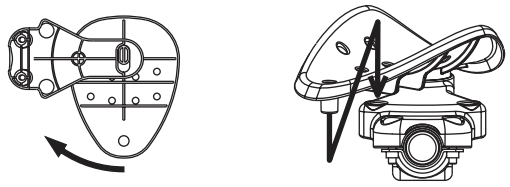
作業の準備

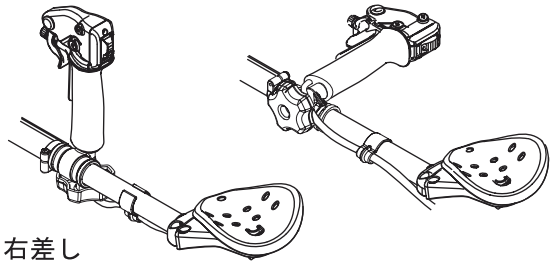
■肘当てとバーハンドルの取り付け



1. 肘当て固定具を継ぎ手カバーに突き当てるようにして押さえ金具でメインパイプをはさみ、ボルト 2 本で取り付けてください。



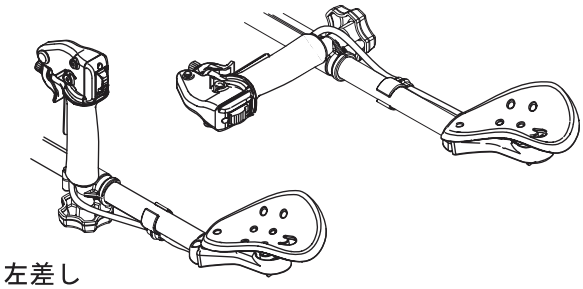
2. 肘当てを肘当て固定具の溝に合わせてはめ込み、回転させて肘当て先端の突起を固定具の穴に確実に合せてください。
3. バーハンドルを、ノブでバーハンドル固定具に取り付けてください。ノブはしっかり締め付けてください。
4. 肘当ての向き、バーハンドルの位置を作業しやすい位置に移動して、固定してください。



右差し

右差しで使用する際の取り付け方法

1. 右差しで作業をする場合は、バーハンドルを右から取り付けて作業しやすい角度に固定してください。
   * 横向きで使用する場合は、バーハンドルをメインパイプの上側に取り付けてください。
2. 肘当ての先端が右前側になるように肘当てを回転させて先端の突起を固定具の穴に確実に合わせてください。
3. バーハンドルと肘当ての中間部に、スロットルケーブルをクリップでメインパイプに固定してください。



左差し

左差しで使用する際の取り付け方法

1. 左差しで作業をする場合は、バーハンドルを左から取り付けて作業しやすい角度に固定してください。
   * 横向きで使用する場合は、バーハンドルをメインパイプの上側に取り付けてください。
2. 肘当ての先端が左前側になるように肘当てを回転させて先端の突起を固定具の穴に確実に合わせてください。
3. バーハンドルと肘当ての中間部に、スロットルケーブルをクリップでメインパイプに固定してください。

仕様

型式名		RME2320BW	RME2620BW	RME2620BW/15	RME3000BW
項目	単位				
質量（ISO 11806 による） 燃料、刈刃、ストラップ、 飛散防護カバーを除く	kg	7.7	8.1	8.2	9.3
容量 燃料タンク	L	1.03			
操作桿 型式		R2320BW	R2620BW	R2620BW/15	R2620BW
歯車減速比		1:1.36			
潤滑剤		純正グリース			
刈刃		チップソー 40 枚刃（255 mm）			
刈刃駆動軸回転方向 （ギヤケース上から見る）		反時計方向			
外形寸法（刈刃除く）		269×35×36	271×35×36	292×35×36	273×36×38
エンジン		空冷２サイクル単シリンダ			
型式		RME2320	RME2620		RME3000
排気量	mL	22.8	25.4		28.1
最大出力時エンジン回転数	r/min	8,000	8,500		8,000
最大エンジン回転数	r/min	11,000	11,000		10,500
アイドリング回転数	r/min	2,900	2,800		2,800
キャブレタ形式		ロータリー式			
点火方式		フライホイールマグネト電子点火方式			
スパークプラグ		NGK BPMR8Y			
始動方式		リコイルスタータ　iスタート			
動力伝達方式		自動遠心クラッチ			
燃料混合比		［レギュラーガソリン：２サイクルエンジンオイル］＝［50:1］ やまびこ純正２サイクル専用オイルか、ＪＡＳＯ 性能分類 ＦＣ または ＦＤ			

周波数補正振動加速度実効値の 3 軸合成値	m/s^2	4.6	3.2	2.0	4.2
振動測定の準拠規格		ISO 22867 ： 2004			

※ この仕様は予告なしに変更することがあります。

X750-021　761
X750 218-3801　　1207En 0417 ES
(C) 2012 株式会社やまびこ　著作権法により無断での複製、転載などは禁止されております。