

ネオライスマスター

NPS 450DX(2)・550DX(2)

取扱説明書



- この取扱説明書を読み、理解するまでは、操作および保守・点検を行わないでください。
- この取扱説明書をこの機械の操作および保守・点検を行う場合に、いつでも調べられるよう機械の近くに大切に保管してください。

もくじ

ページ

安全にお使いいただくために

安全のために必ずお守りください	1
機械の仕様	3
各部のなまえ	5
操作箇所の説明	7
機械の組立	14
機械の駆動動力	20
機械の移動と据付	22

運転のしかた

運転前の確認と作業	25
運転のしかた	29

稼働期後の点検と作業

各部の掃除	39
ネズミ侵入防止対策	42

困ったときの対処のしかた

困ったときの対処のしかた	44
--------------	----

各部の点検・調整のしかた

スロワの羽根の調整	56
バケットベルトの張り調整	56
ベルトの張りの調整	57
均分バルブの調整	58
ゴムロールの交換	58
結線の変更(モータの回転方向が逆の場合)	59
ギヤオイルの点検	60

オプション部品	61
消耗部品	65
保証とアフターサービス	66
緊急時の連絡先	巻末

安全のために必ずお守りください

- ご使用まえに、この欄を必ずお読みになり、正しく安全にお使いください。
- 誤った取扱いをした場合に生じる危険とその程度を、次の表示で区分して説明しています。表示と意味は次のとおりです。

 警 告	この表示を無視して、誤った使い方をすると、人が死亡・重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
 注 意	この表示を無視して、誤った使い方をすると、人が傷害を負う可能性や物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。
注 記	特に注意を促したり、強調したい情報を示しています。



アース線の取付	感電事故防止のため、必ずアース線を接地してください。
元電源に漏電ブレーカ設置	漏電事故防止のため元電源に漏電ブレーカを設置してください。 接置については、電気工事会社に依頼してください。
周囲を確かめてから運転開始	運転は、周囲の安全を確かめてから開始してください。（2人以上で作業するときは、互いに合図をかわし作業してください。）
通電部分に触れない	元電源を入れた後は、コントロールボックス内部などの通電部分には絶対に触れないでください。
カバー類を取付けて運転	カバー類はすべて取付けて運転してください。 （駆動部で怪我をする危険性があります。）
張込み時は手袋をしない	糸を張り込むときは、手袋は絶対にしないでください。手袋をすると、繰込ロールに巻き込まれる恐れがあります。

安全のために必ずお守りください

⚠ 警 告

運転中はホツパに手を入れない 	運転中、ホツパや2番口の奥に手や棒を入れないでください。
運転中は可動部に触れない	運転中は、選別板等の可動部にはさわらないでください。
掃除・点検時は電源プラグを抜く	各部の掃除・点検をする場合は、電源プラグを抜いて行ってください。(点検中、感電する危険性があります。)

⚠ 注 意

作業場に子供を入れない	作業場に作業に関係のない人、特に子供を入れないようにしてください。
機械周辺の作業通路を確保	壁から1m以上離して据付けてください。
機械周辺の整理整頓をする	電源コードにつまづかないように機械周辺の整理整頓をしてください。
落雷のおそれがあるときは、電源プラグを抜く	落雷のおそれがあるときは、機械保護のため運転を止め、電源プラグを抜いてください。
保管時はネズミの巣にならないよう注意	機械の保管場所は、乾燥した平らな場所を選び、ネズミの巣にならないよう注意してください。また、電源プラグを抜いておいてください。

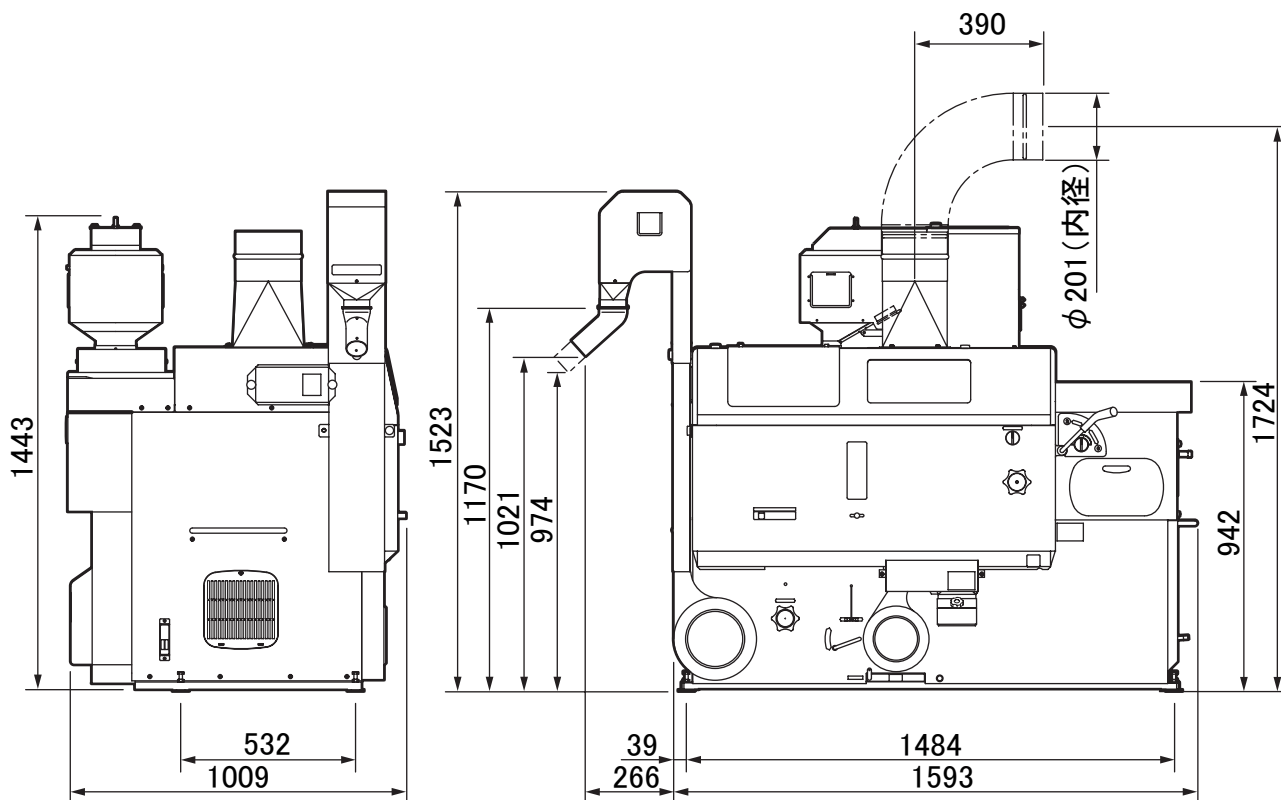
機械の仕様

仕様一覧表

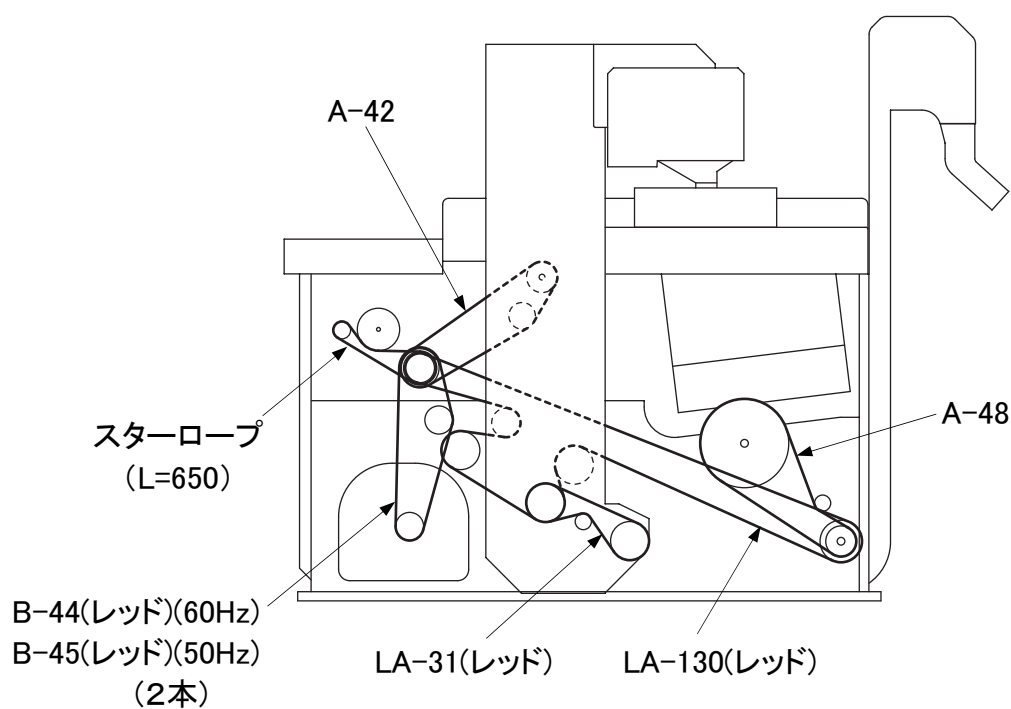
名 称		ネオライスマスター			
型 式		NPS450			NPS550
区 分		DX(2)			
機 体 寸 法	全 長(mm)		1905		
	全 幅(mm)		1009		
	全 高(mm)		1825		
質 量〔重量〕(kg)		292	295	301	307
ゴ ム ロール	種 類		統合型		
	径×幅(mm)		中径(φ165)×102(4 吋)		中径(φ165)×127(5 吋)
プ ー リ 外 径	主 軸(mm)		φ114.3(B2条Vプーリ)		
	モータ	50Hz(mm)	φ95.3		
		60Hz(mm)	φ80		
回 転 数	主 軸(rpm)		1200(定格負荷時)		
	粉殻ファン(rpm)		1580		
	揺動選別板 (クランク)(rpm)		290		
選別板枚数		7			9
所 要 動 力	定格電圧(V)		三相 200		
	使用動力(kW)		2.2	2.79	3.7
性 能	粉殻搬送能力(m)		最大 16(ライト管・鋼管時水平距離)		
	能力(kg/h)		900～ 1380	1080～ 1440	1200～ 1560
処理可能な原料名と処理方法		粉摺・麦の精選			
安全鑑定適合番号		申請予定			

注 記

- 仕様一覧表の性能は、地域、粉の品種・水分、使用条件等により表示範囲内で変動します。
- 仕様一覧表に記載している原料以外で特殊な原料を使用される場合は、巻末の「緊急時の連絡先」を参照して、事前にご相談ください。



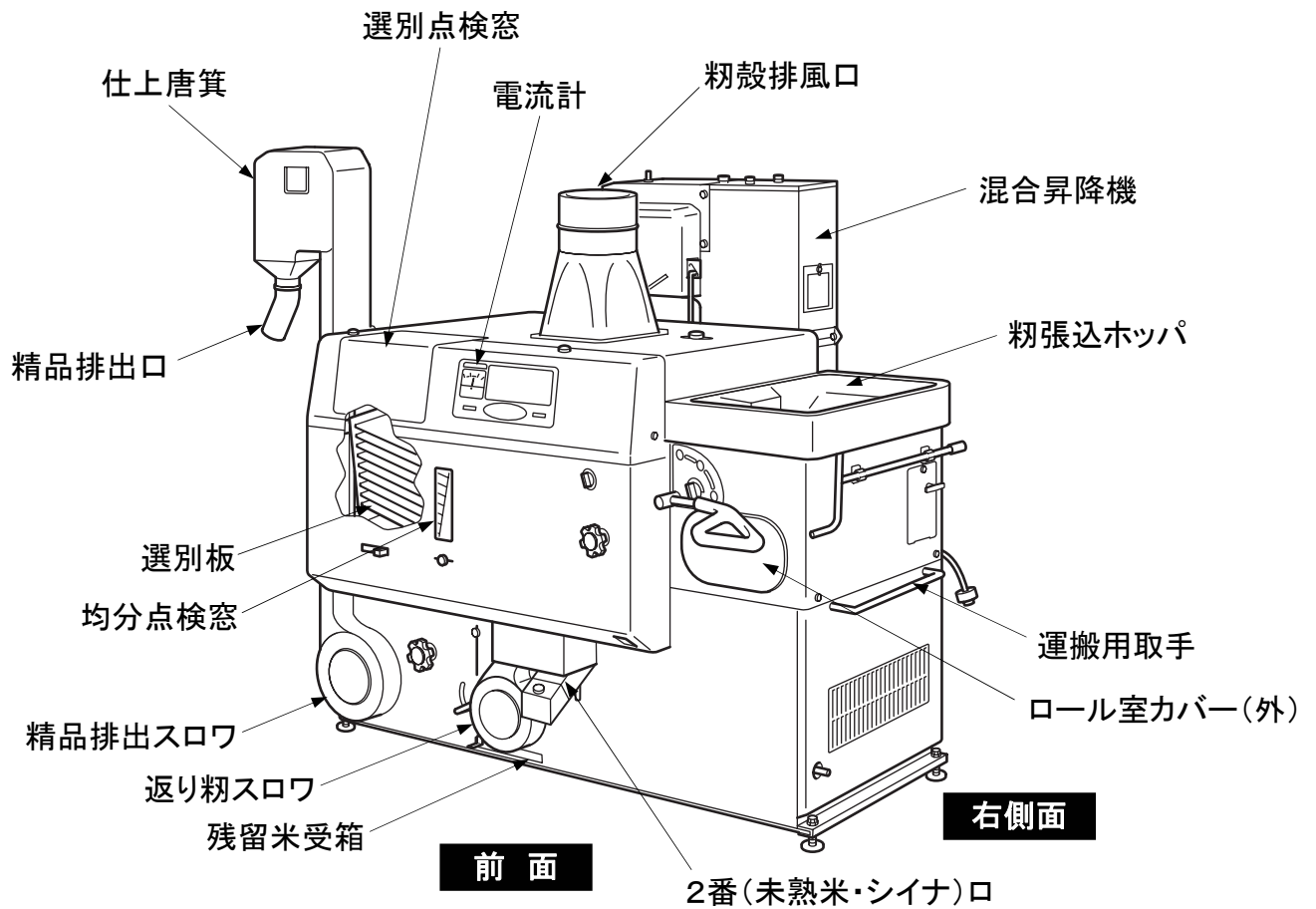
機体寸法



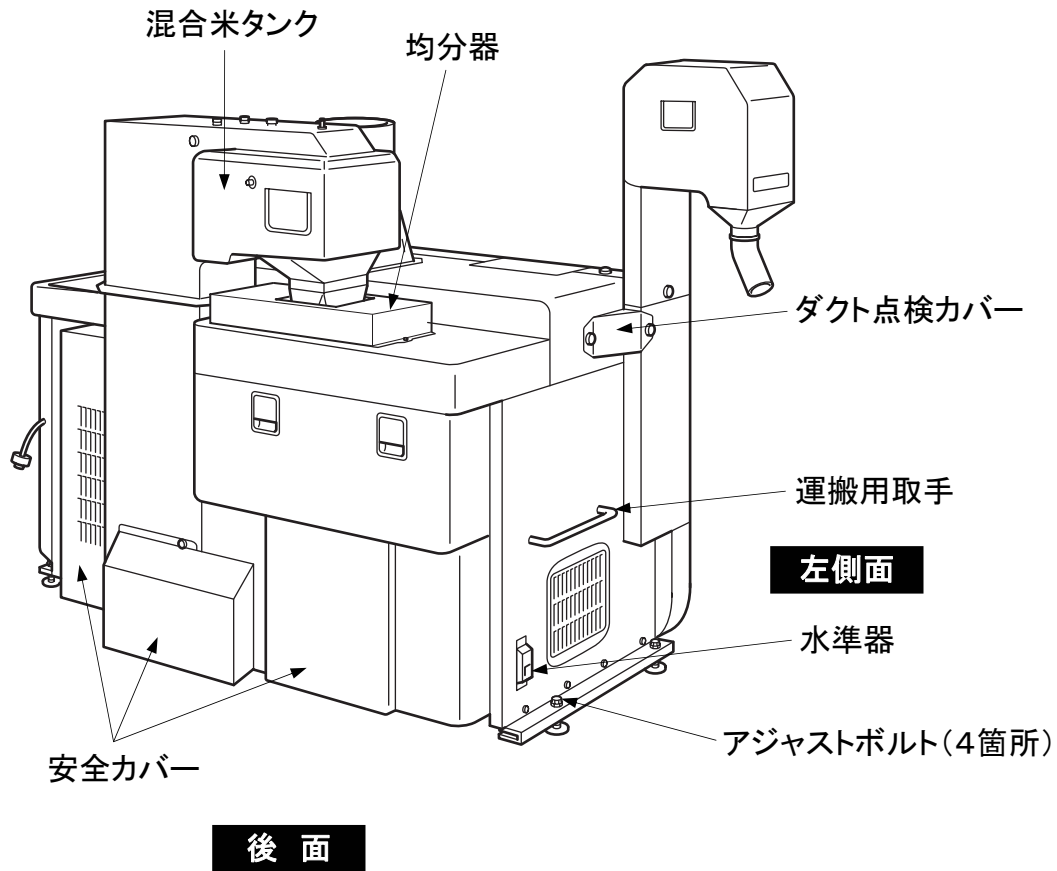
粉摺機後面

ベルトの掛け方とサイズ

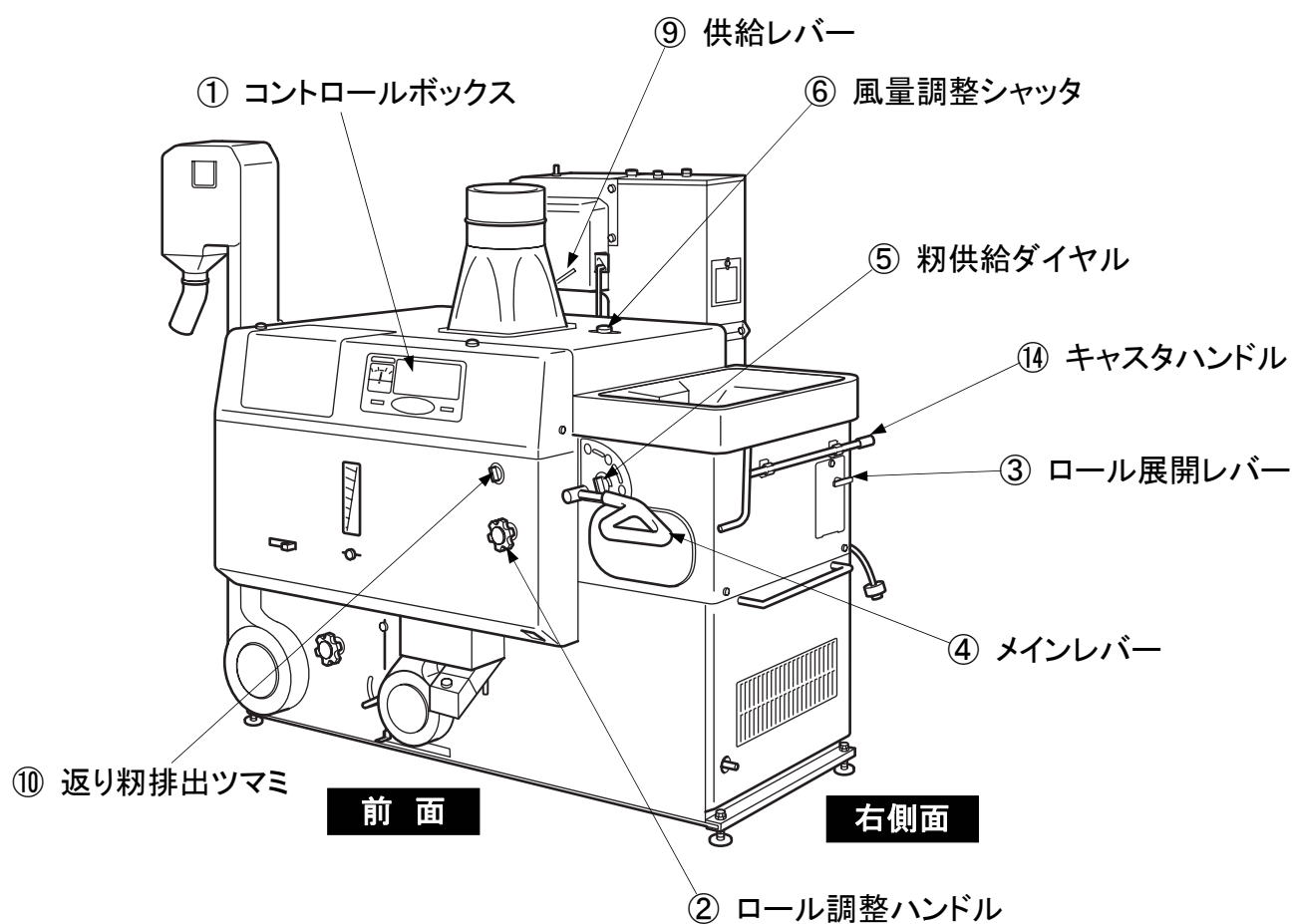
各部のなまえ (正面)



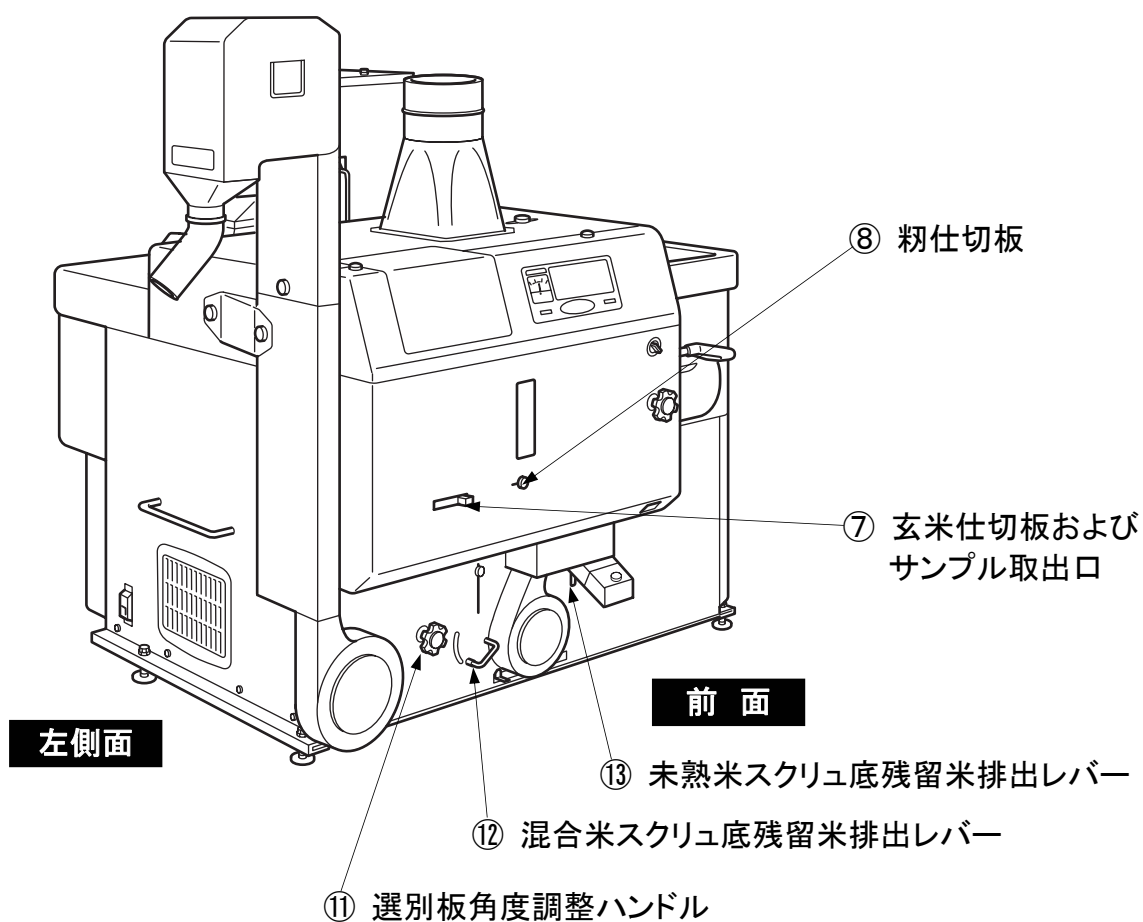
各部のなまえ (後面)



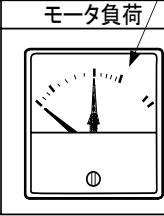
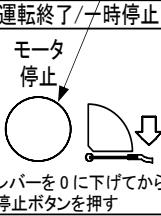
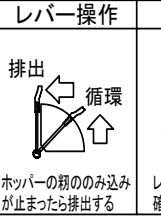
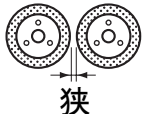
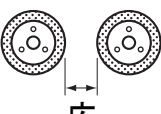
操作箇所の説明(1)



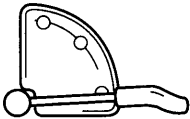
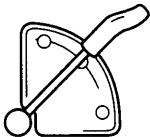
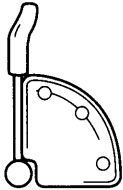
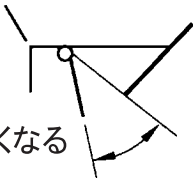
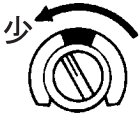
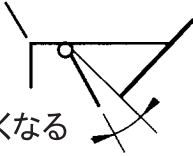
操作箇所の説明(2)



操作箇所の説明(3)

番号	名 称	機 能																		
①	コントロールボックス	モータ負荷  過負荷 モータ停止  モータ停止 レバーを0に下げてから 停止ボタンを押す レバー操作  排出 循環 ホッパーの粉のみ込み が止まったら排出する モータ始動  モータ始動 レバーが0に下がっているのを 確認して始動ボタンを押す 電源  電源 <table><tr><th>記号</th><th>名 称</th><th>機 能</th></tr><tr><td>①</td><td>電源ランプ</td><td>コントロールボックスに電源がきていれば点灯します。</td></tr><tr><td>Ⓚ</td><td>モータ始動スイッチ</td><td>本機モータがまわります。</td></tr><tr><td>ⓓ</td><td>モータ停止スイッチ</td><td>本機モータが停止します。</td></tr><tr><td>㇏</td><td>電流計</td><td>本機モータの負荷状態を表示します。</td></tr><tr><td>Ⓜ</td><td>過負荷ランプ</td><td>本機モータが過負荷で点灯します。</td></tr></table>	記号	名 称	機 能	①	電源ランプ	コントロールボックスに電源がきていれば点灯します。	Ⓚ	モータ始動スイッチ	本機モータがまわります。	ⓓ	モータ停止スイッチ	本機モータが停止します。	㇏	電流計	本機モータの負荷状態を表示します。	Ⓜ	過負荷ランプ	本機モータが過負荷で点灯します。
記号	名 称	機 能																		
①	電源ランプ	コントロールボックスに電源がきていれば点灯します。																		
Ⓚ	モータ始動スイッチ	本機モータがまわります。																		
ⓓ	モータ停止スイッチ	本機モータが停止します。																		
㇏	電流計	本機モータの負荷状態を表示します。																		
Ⓜ	過負荷ランプ	本機モータが過負荷で点灯します。																		
②	ロール調整ハンドル	(イ) ゴムロールのすきまを調整します。  閉  狭 ロールすきまが狭くなり 脱ぶ率が上がる。  開  広 ロールすきまが狭くなり 脱ぶ率が下がる。																		

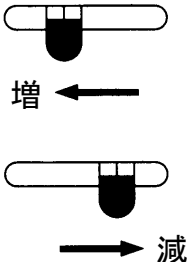
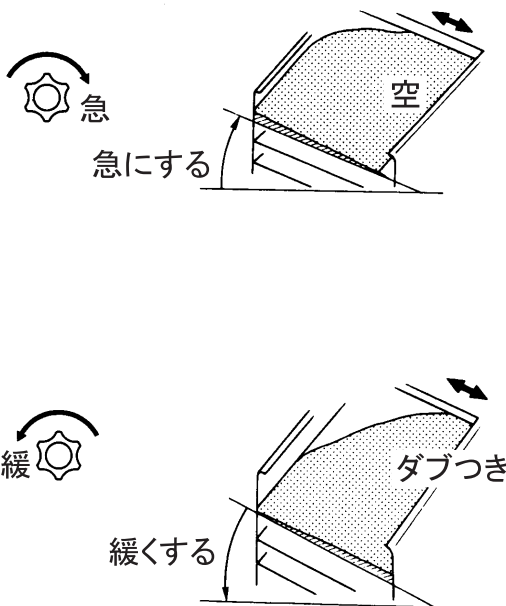
操作箇所の説明(4)

番号	名 称	機 能
④	メインレバー	(イ) 粳供給バルブの開・閉、揺動選別機の作動・停止、精品の循環・排出を1つのレバーで操作します。 ① 機械を停止するときはこの位置にします。  〔 粳供給バルブ……………閉 選別機……………停止 循環排出バルブ……………循環 〕 ② 運転初期または循環運転するときはこの位置にします。  〔 粳供給バルブ……………開 選別機……………作動 循環排出バルブ……………循環 〕 ③ 仕上米を排出します。  〔 粳供給バルブ……………開 選別機……………作動 循環排出バルブ……………排出 〕
⑤	粳供給ダイヤル	(イ) 粳供給バルブの最大開度を規制します。   粳の供給量が不足する場合。   粳摺音が大きくなったり小さくなったりする場合。 (ロ) 粳の供給を止めたい場合は、ダイヤルを左一杯にまわします。

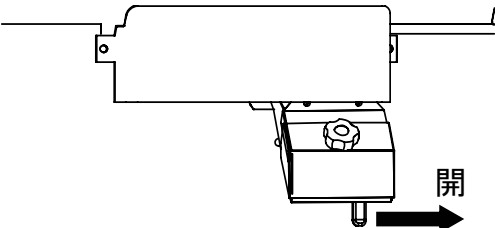
操作箇所の説明(5)

番号	名 称	機 能
⑥	風量調整シャッタ	(イ) 粳殻ダクトの長さに応じ、風量を調整します。 粳殻ダクトから整粒が飛ばない位置、2番口から粳殻が排出されない位置に[風量調整シャッタ]を合わせます。
⑦	玄米仕切板およびサンプル取出口	(イ) 選別板で選別された仕上米と混合米を分離し、仕上米の排出量を調節します。 (ロ) バルブを押し下げると、サンプルが取出せます。
⑧	粳仕切板	(イ) 選別板で選別された粳と混合米を分離し、ロールに戻る粳の量を調節します。

操作箇所の説明(6)

番号	名 称	機 能
⑨	供給レバー	(イ) 混合米タンクから選別板へ供給する摺米の量を調節します。 
⑩	返り粉排出ツマミ	(イ) 返り粉の中に、小石や木片などが混入している場合に機外に排出します。 
⑪	選別板角度調整ハンドル	(イ) 選別板に摺米を均一に広げるため、選別板の角度を調節します。 

操作箇所の説明(7)

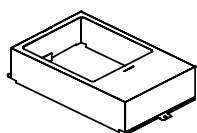
番号	名 称	機 能
⑫	混合米スクリュ底 残留米排出レバー	(イ) 作業終了時など、混合米スクリュの底を開いて掃除します。  レバーを引いてまわします。
⑬	未熟米スクリュ底 残留米排出レバー	(イ) 作業終了時など、未熟米スクリュ底を開いて掃除します。 
⑭	キャスタハンドル	(イ) 機械を移動、据付けする場合にキャスタの出し入れをします。 (ロ) キャスタハンドルを使用するときは、ハンドルを軸に押し当ててまわします。   (ハ) キャスタハンドルを使用しないときは、靱張込ホツパ横にあるハンドルホルダに装着し保管します。

機械の組立(1)

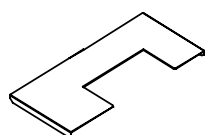
組立前の作業

1) 付属部品を確認します。

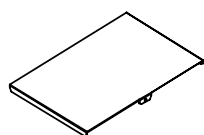
- 下図の部品は、部品箱に入っている付属部品です。全てそろっているか確認してください。



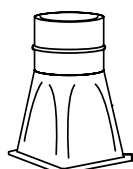
- 均分器カバー
注文コード:131020010



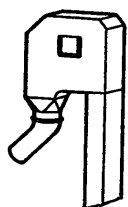
- 均分器ネズミ防止蓋
注文コード:131020020



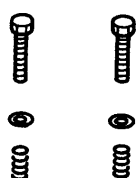
- 均分器ネズミ防止蓋
注文コード:131020030



- 籾殻排風口
注文コード:130700270



- 精品排出口



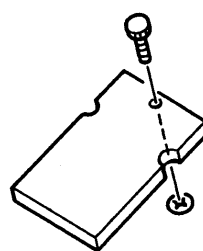
- 六角ボルト
注文コード:EAA08150



- 平座金
注文コード:EDB08



- スプリング
注文コード:130111050



- ユリヤ化粧ネジ
注文コード:EQFJ0612



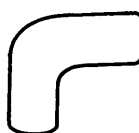
- 抜け止めワッシャ
注文コード:ERCB04



- リッド
注文コード:130323030



- ハンドル(混合米タンク用)
注文コード:130300490



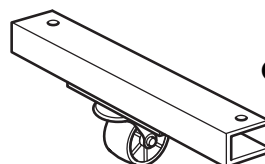
- モーター(モータ付の場合は本機に組込んであります)
注文コード:130190150(50Hz)
注文コード:130190160(60Hz)



- コネクタボディ(メス)
注文コード:FB603033011



- エルボ
注文コード:130700280

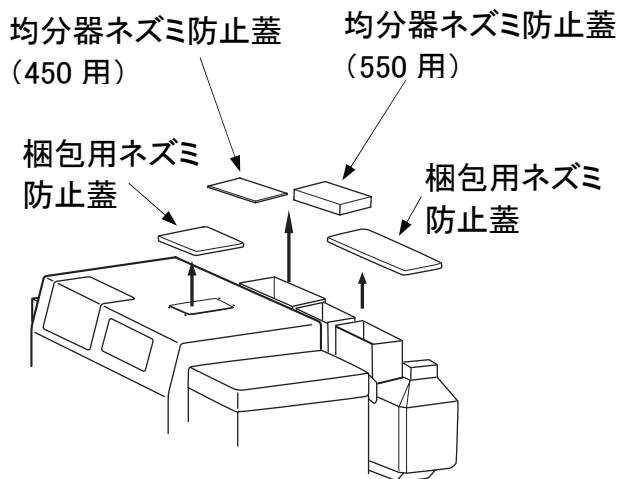


- 籾殻排風口ネズミ防止蓋
注文コード:130350455

- 三輪キャスタ
注文コード:130302065
- 付属部品の中で欠品しているものがあれば、お買い上げのJAまたは販売店に、その部品名と注文コードをご連絡ください。

機械の組立 (2)

ネズミ防止蓋の取外し



1) ネズミ防止蓋を取外します。

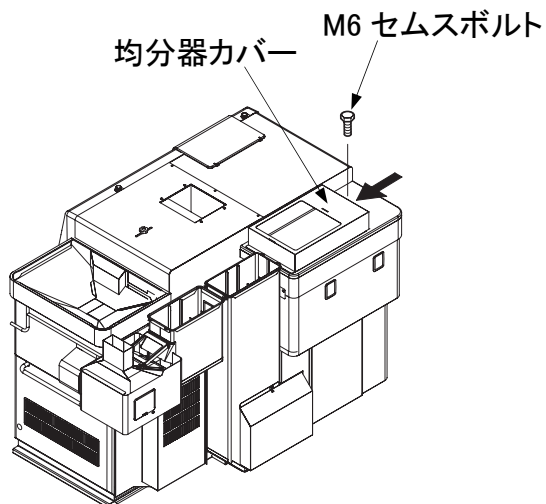
(a) 梱包用ネズミ防止蓋を取外します。

- 取外した梱包用ネズミ防止蓋は以後不要です。

(b) 均分器ネズミ防止蓋を取外します。

- 取外した均分器ネズミ防止蓋は、機械を保管するときに使用しますので、大切に保管しておいてください。機械を保管するときはネズミ防止蓋を取付けてください。

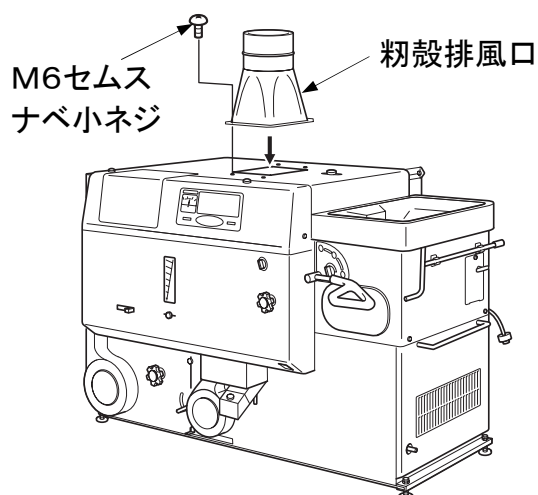
均分器カバーの組立



1) 均分器カバーを矢印の方向に差し込みます。

2) 均分器カバーを M6 セムスボルトで固定します。

粉殻排風口の組立

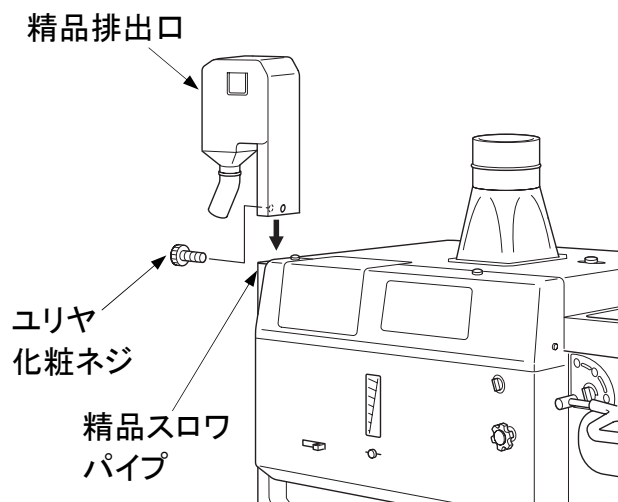


1) 粉殻排風口を取付位置に載せます。

2) M6セムスナベ小ネジ4本で固定します。

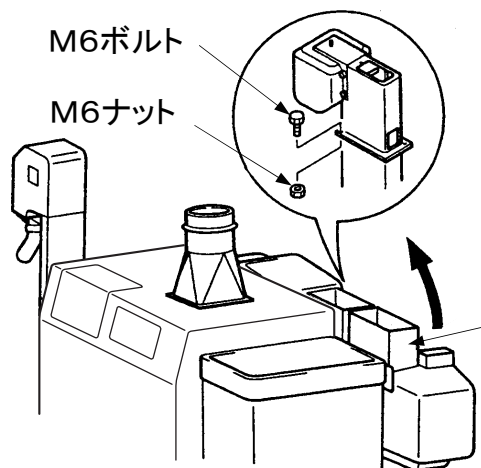
機械の組立 (3)

精品排出口の組立

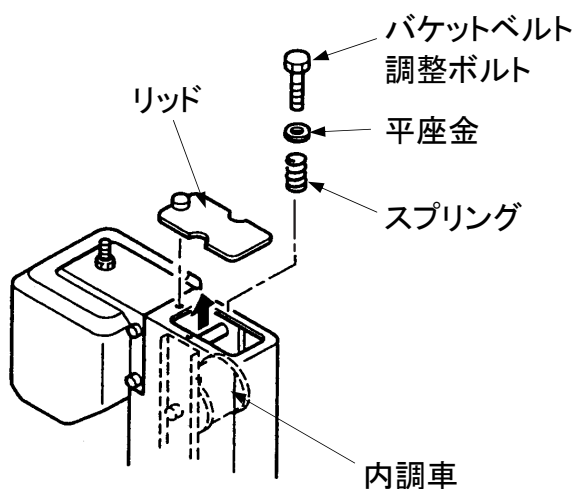


- 1) 精品排出口を精品スロワパイプに差し込みます。
- 2) 精品排出口と精品スロワパイプを外側からユリヤ化粧ネジで固定します。

昇降機上部の組立



- 1) 昇降機上部を起こします。
- 2) M6ボルト2本とM6ナット2個で固定します。
- 3) 昇降機上部の穴から、内調車を引き上げます。



- 4) バケットベルト調整ボルト(2本)に、それぞれ平座金、スプリングを通し、昇降機上部から内調車へボルトを通します。
- 5) 昇降機上部にリッドを取付けます。

機械の組立 (4)

バケットベルト
調整ボルト

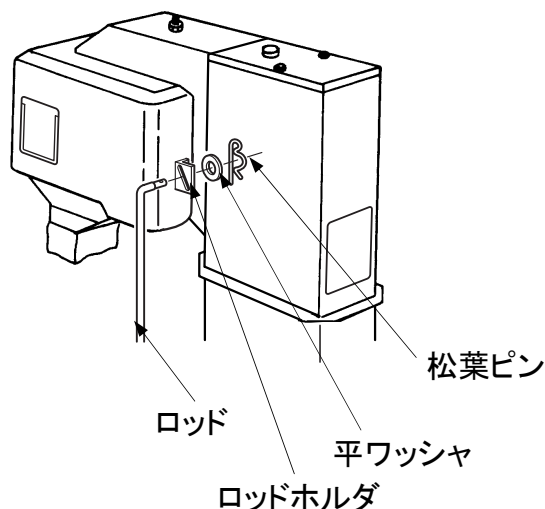


6) バケットベルト調整ボルトを、平座金がりッ
ドに軽く接する程度に締込み、バケットベル
トを張ります。

注 記

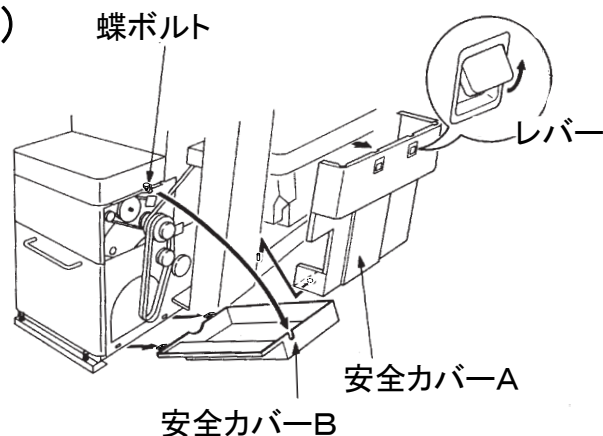
- バケットベルトを張りすぎると機械の故障の原因となりますので、バケ
ットベルトは適切に張ってください。
- バケットベルトは、新品のころはよく延びるので、時々バケットベルトの
張り具合を点検調整してください。

ロッドの組立



1) ロッドの先をロッドホルダに差込み、平ワッ
シャ、松葉ピンで固定します。

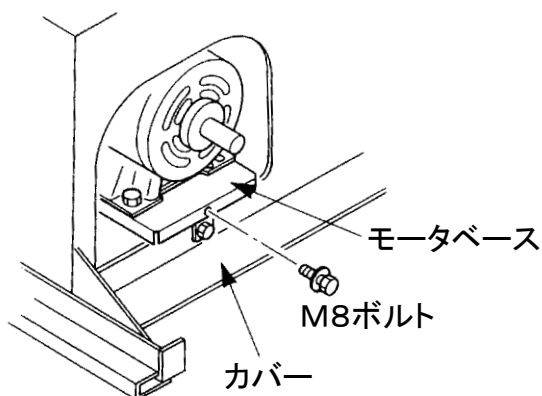
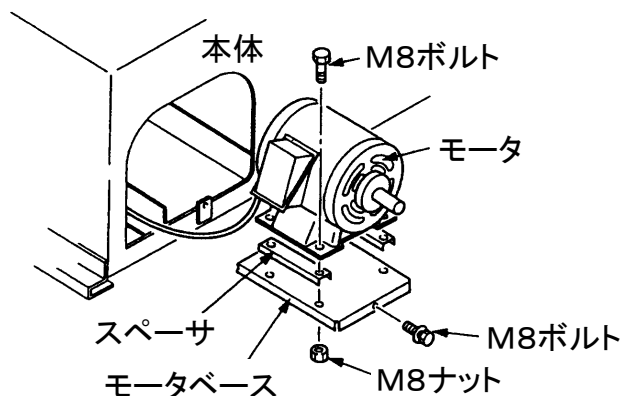
モータ組付 (モータなし仕様の場合)



1) 安全カバーを外します。

- 安全カバーAは、レバーを矢印の方向
に起こすとロックが解除され外れます。
- 安全カバーBは、蝶ボルトを緩めると外
れます。

機械の組立 (5)



2) 本体からモータベースを外します。

(a) M8ボルトを外しモータベースを外します。

3) 2.2kW、2.79kW のモータを使用する場合は、モータベースにスペーサ、モータを組付けます。

● 3.7kW モータを使用する場合は、スペーサは使用しません。

(a) M8ボルト4本、M8ナット4個で固定します。

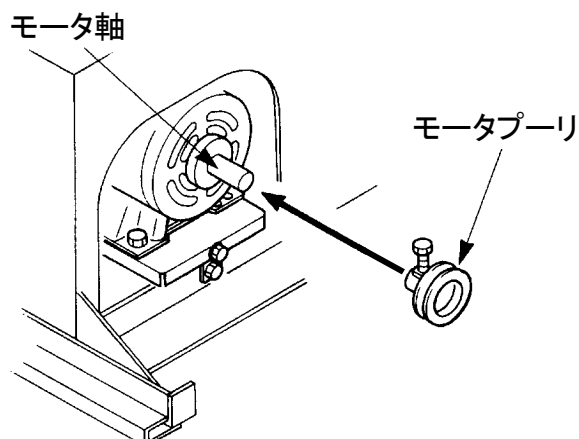
4) モータに、結線します。

● 結線方法は、ページ 21「2. モータへの結線方法(モータなし仕様の場合)」を参照してください。

5) モータを本体に挿入します。

注 記

● モータを本体に挿入するとき、カバーを曲げないようにしてください。

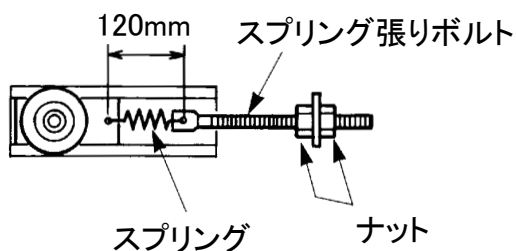
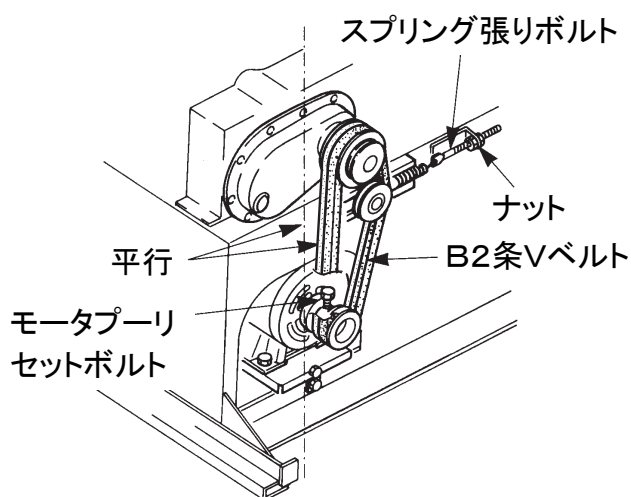


6) モータベースを固定します。

● M8ボルト1本で固定します。

7) モータプーリをモータ軸に取付けます。

機械の組立 (6)



8) モータプーリにB2条Vベルトを掛けます。

9) モータプーリの出入りを調整します。

(a) Vベルトと本体が平行になるようにモータプーリの位置を調整します。

10) モータプーリのセットボルトを締めます。

11) スプリング張りボルトのナットを締めます。

(a) Vベルトを張っているスプリングの長さが120mmになるようにナットを締めます。

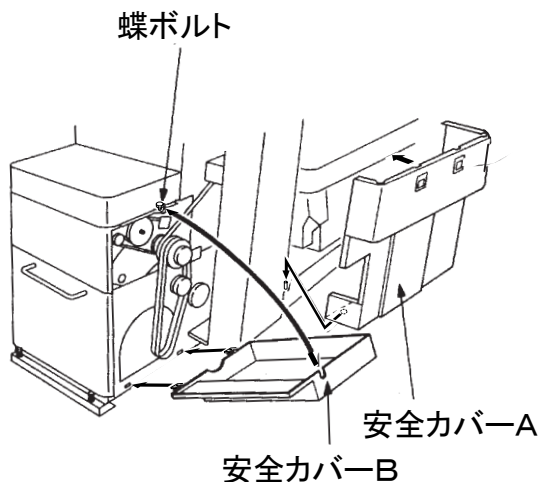
注 記

- スプリングの張りが不足していると、機械の性能が十分に発揮できない場合があります。

12) 安全カバーを取付けます。

(a) 安全カバーAの下面の丸穴を本体のピンに合わせてから、レバー側を本体に押しあてて取付けます。

(b) 安全カバーBの下部のツメを本体の角穴に差込んでからカバー上部を蝶ボルトで固定します。



機械の駆動動力(1)

電源の種類

タイプ	種 類	使用電源	使用モータ
三相 モータ付	NPS450DXM(2)	三相 200V	E種絶縁 三相 200V 2.79kW
	NPS550DXM(2)		E種絶縁 三相 200V 3.7kW
モータなし	NPS450DX(2)		E種絶縁 三相 200V 2.2～3.7kW
	NPS550DX(2)		E種絶縁 三相 200V 3.7kW

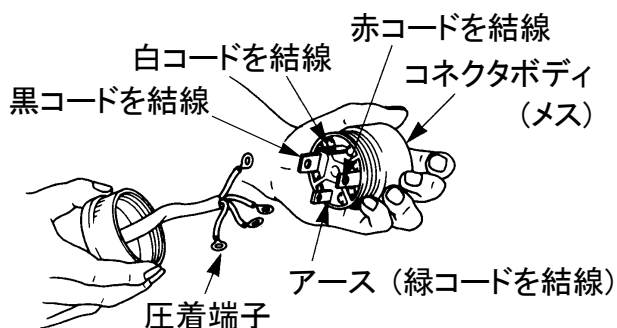
注 記

- NPS450DXAM(モータ付、三相出力 2.79kW)の定格電流値は、12.1A(50Hz)、11.4A(60Hz)です。
漏電ブレーカは、12～14A 定格のものを使用してください。
- NPS550DXAM(モータ付、三相出力 3.7kW)の定格電流値は、14.8A(50Hz)、13.9A(60Hz)です。
漏電ブレーカは、16A 定格のものを使用してください。
- 電源ケーブルの種類は、3.5mm² 以上、4芯のものを使用し、長さは10m 以内としてください。

機械の駆動動力(2)

結線

1. 電源からのキャブタイヤコードとコネクタボディ(メス)の結線方法



アースは⊥の刻印が目印です。

1) ネクタボディ(メス)に電源からのキャブタイヤコードを結線します。

(a) 電源からのキャブタイヤコードの先端に圧着端子をつけます。

(b) キャブタイヤコードの先端をコネクタボディ(メス)に確実に結線します。

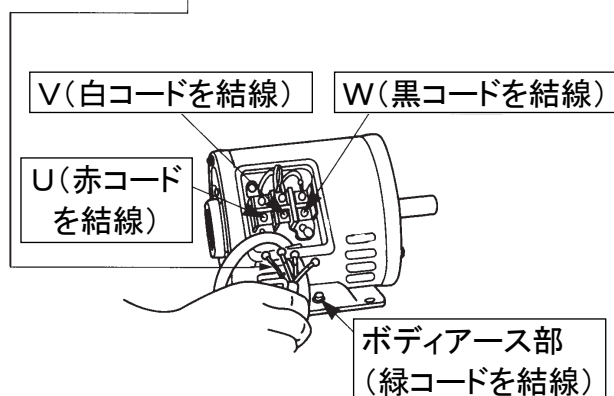
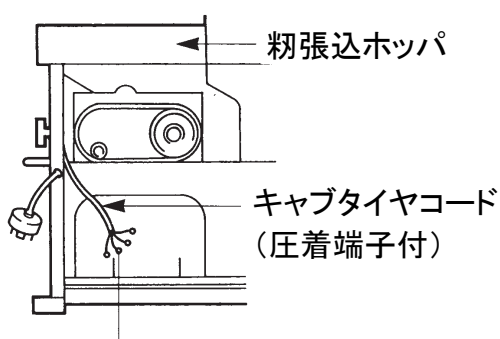
2. モータへの結線方法(モータなし仕様の場合)



● 結線を行うときは、必ず元電源を切ってから行ってください。

注 記

● 結線時には、お買い上げのJA・販売店または電気工事店にご相談ください。



1) モータ端子台(ターミナルボックス)に、機械のスイッチボックスからのキャブタイヤコードを結線します。

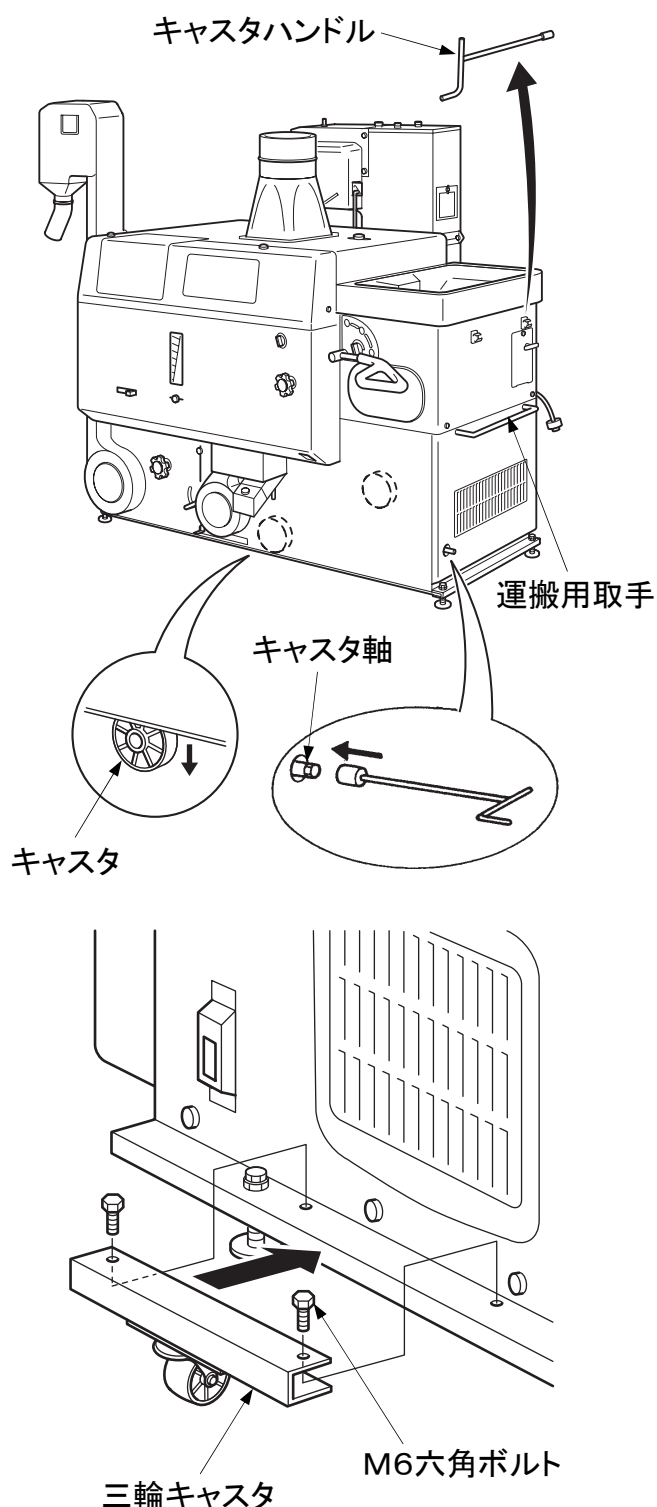
(a) モータ端子台の蓋を開けます。

(b) 機械裏面の靱張込ホツパに出ているキャブタイヤコードを端子台に結線します。

● 緑色のコードはアースです。
必ずモータのボディアース部に結線してください。

機械の移動と据付(1)

機械の移動



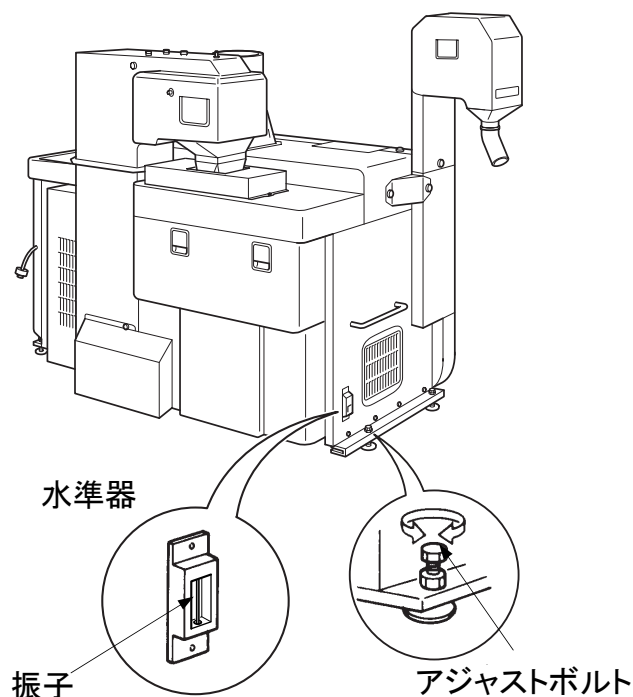
- 1) キャスタを出します。
 - (a) 機械に装着してあるキャストハンドルを取外します。
 - (b) キャスタハンドルをキャスト軸に押し当て、右にまわします。
 - キャスタハンドルを右にまわすと、キャストが出ます。
 - (c) キャスタハンドルを機械に装着します。
- 2) 三輪キャストを装着します。
 - (a) 機械の精品スロワ側を持ち上げ、付属の三輪キャストを差し込みます。
 - (b) M6六角ボルト2本で固定します。
- 3) 機械を移動させます。
 - (a) 運搬用取手を持ち、機械を作業場所へ移動させます。
- 4) 三輪キャストを外します。
 - (a) M6六角ボルト2本を外します。
 - (b) 機械の精品スロワ側を持ち上げ、三輪キャストを外します。
- 5) キャスタを収納します。
 - (a) 機械に装着してあるキャストハンドルを取外します。
 - (b) キャスタハンドルをキャスト軸に押し当て、左にまわします。
 - キャスタハンドルを左にまわすと、キャストが収納されます。
 - (c) キャスタハンドルを機械に装着します。



- 三輪キャストの脱着を行うときは、機械の下に手や足を入れないでください。

機械の移動と据付(2)

機械の据付



1) 機械を水平に据付けます。

(a) アジャストボルトを調整して、水準器の振子が穴の中央にくるようにします。

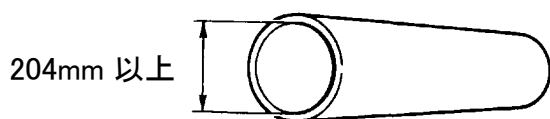
(b) 機械にガタつきがないか確認します。

- 機械の据付けは、平らでしっかりとした場所にしてください。

- 機械がガタついている場合は、アジャストボルトを再調整してください。

(c) 機械の周辺や通路は、十分広く取ってください。

籾殻ダクトの取付

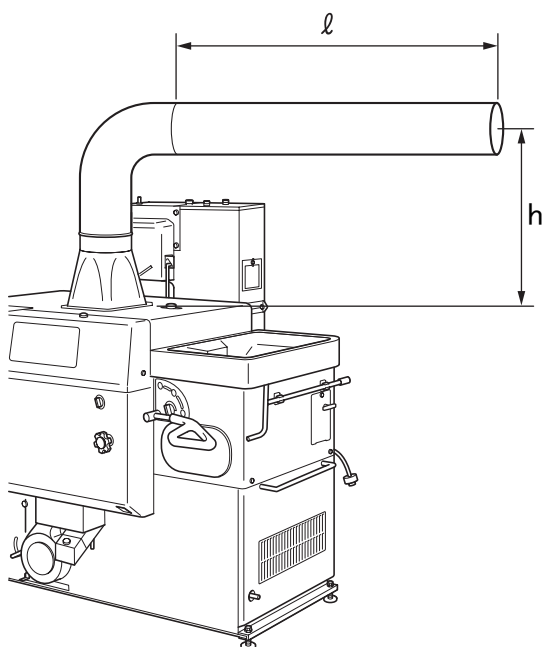


1) 籾殻ダクトを準備します。

- 籾殻ダクトは、内径 204mm 以上のものを使用してください。

- ライト管を使用する場合は、内径 210mm のものを使用してください。

機械の移動と据付 (3)



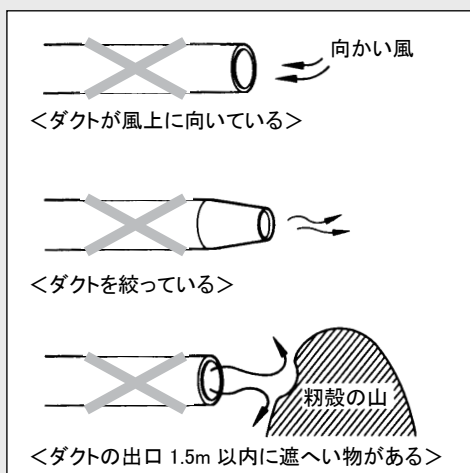
2) 粉殻ダクトを取付けます。

- 粉殻ダクトがライト管、鋼管の場合は水平距離(長さ ℓ)で 16m 以下になるように設置してください。
- 粉殻ダクトがビニールダクトの場合は、水平距離で 10m 以下になるように設置してください。
- 粉殻ダクトを垂直に延ばす場合は、下の表を参考にして表の範囲内で粉殻ダクトを設置してください。

高さ h (m)	1	2	3	4
長さ ℓ (m) (ライト管・鋼管)	16	12	9	6
長さ ℓ (m) (ビニールダクト)	10	8	6	—

注 記

- 機械の性能上、粉殻ダクトはビニールダクトよりもライト管、鋼管の方が理想的です。

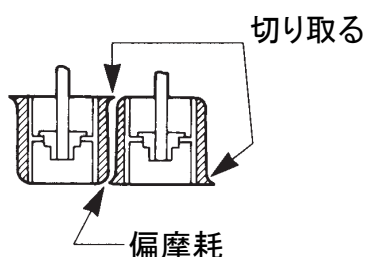
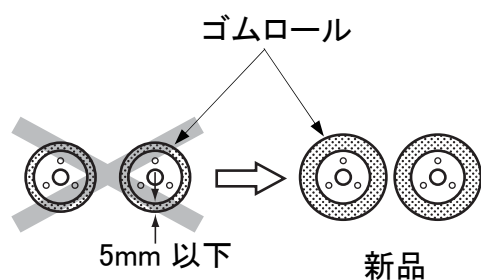
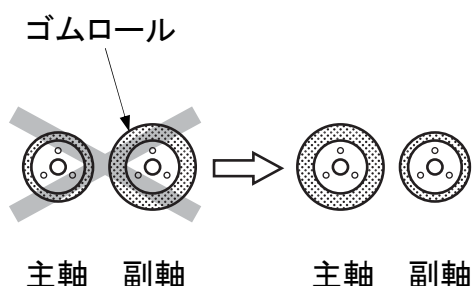
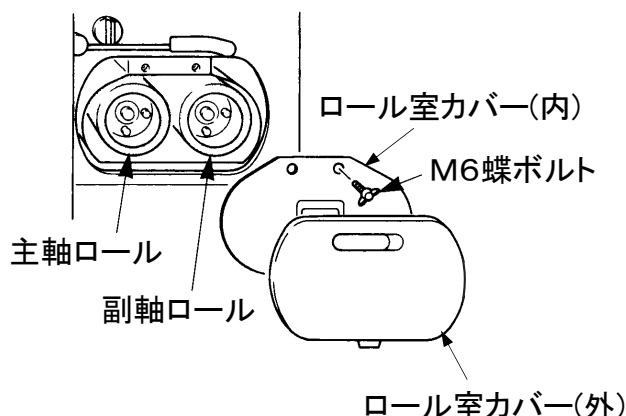


- 粉殻ダクトの先端は、風上に向けたり、絞ったり、遮へい物を置いたりしないでください。風選不良の原因になります。

運転前の確認と作業(1)

注 記

- ゴムロールが摩耗しすぎたり、偏摩耗していると、肌摺れ、碎米が発生することがあります。



1) ゴムロールが摩耗しすぎていないか、偏摩耗していないか確認します。

(a) ロール室カバー(外)を外します。

(b) ロール室カバー(内)を外します。

- M6蝶ボルト2本を外します。

(c) 主軸ゴムロールが、副軸のゴムロールに比べて極端に摩耗していないか確認します。

- 主軸ゴムロールが、副軸ゴムロールに比べて 5mm 以上小さくなっている場合は、ページ 58「ゴムロールの交換」を参照のうえ、主軸と副軸のゴムロールを入替え、主軸側に径の大きいゴムロールを取付けてください。ゴムロールの偏摩耗、多角形摩耗の原因になります。

(d) ゴムロールが極端に摩耗・偏摩耗をしていないか確認します。

- ゴムの厚さが 5mm くらいになっていれば、ページ 58「ゴムロールの交換」を参照して、新品のゴムロールに交換してください。

- ゴムロールが偏摩耗している場合は、ナイフなどで出ている耳を切り取ってください。

(e) ロール室カバー(内)を取付けます。

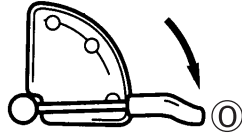
- M6蝶ボルト2本で固定します。

(f) ロール室カバー(外)を取付けます。

運転前の確認と作業(2)

2) モータの回転方向を確認します。

(a) [メインレバー]を[○]にします。

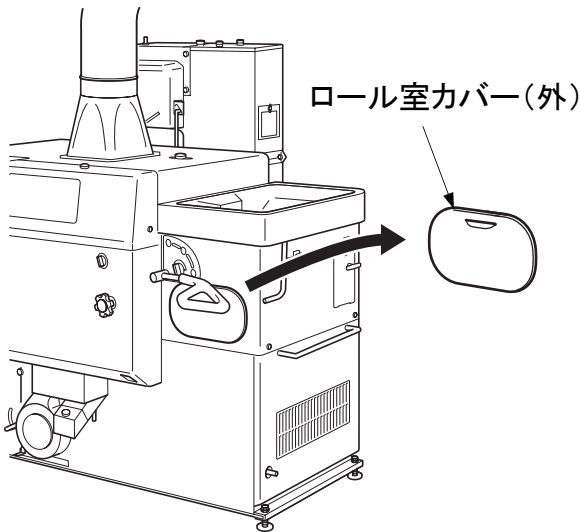


(b) [モータ始動スイッチ]を押します。

● モータがまわります。

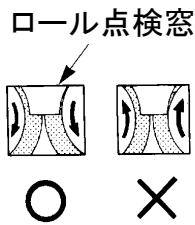


(c) ロール室カバー(外)を外します。



(d) ロール点検窓からロールの回転方向を確認します。

● ロールが下向きに回転していれば正常です。



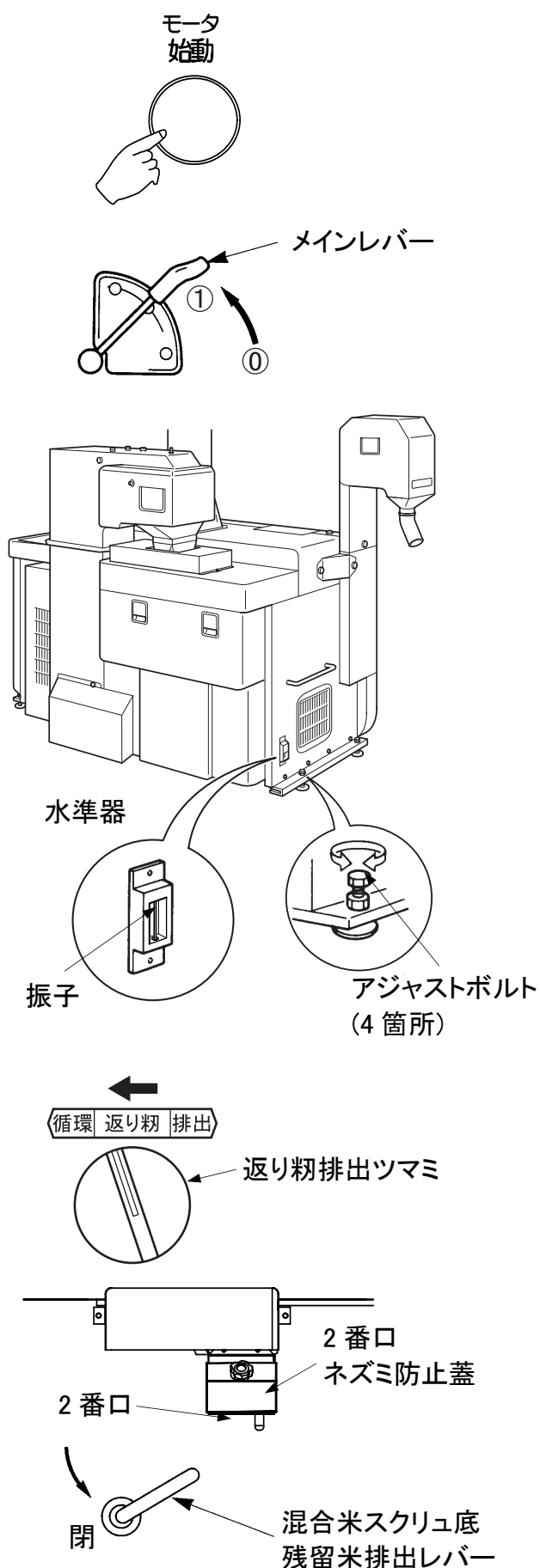
(e) [モータ停止スイッチ]を押します。

(f) ロールの回転方向が逆の場合は、結線の変更をします。

● 機械側のコネクタボディ(オス)内部の結線で、アース(緑色のコード)以外の黒、白、赤のコードのうちいずれか2本を入替えます。



運転前の確認と作業(3)



3) 機械のガタつきがないか確認します。

(a) [モータ始動スイッチ]を押します。

- モータがまわります。

(b) [メインレバー]を[①]にします。

- 選別板が揺動します。

(c) 機械がガタついていないか確認します。

- 機械がガタついている場合は、アジャストボルトを調整してガタつきをなくします。

(d) 機械の水平を確認します。

- 水準器の振子が穴の中央にあるか確認します。
- 振子が穴の中央にない場合は、アジャストボルトを再調整して機械を水平にします。

(e) [メインレバー]を[②]にします。

(f) [モータ停止スイッチ]を押します。

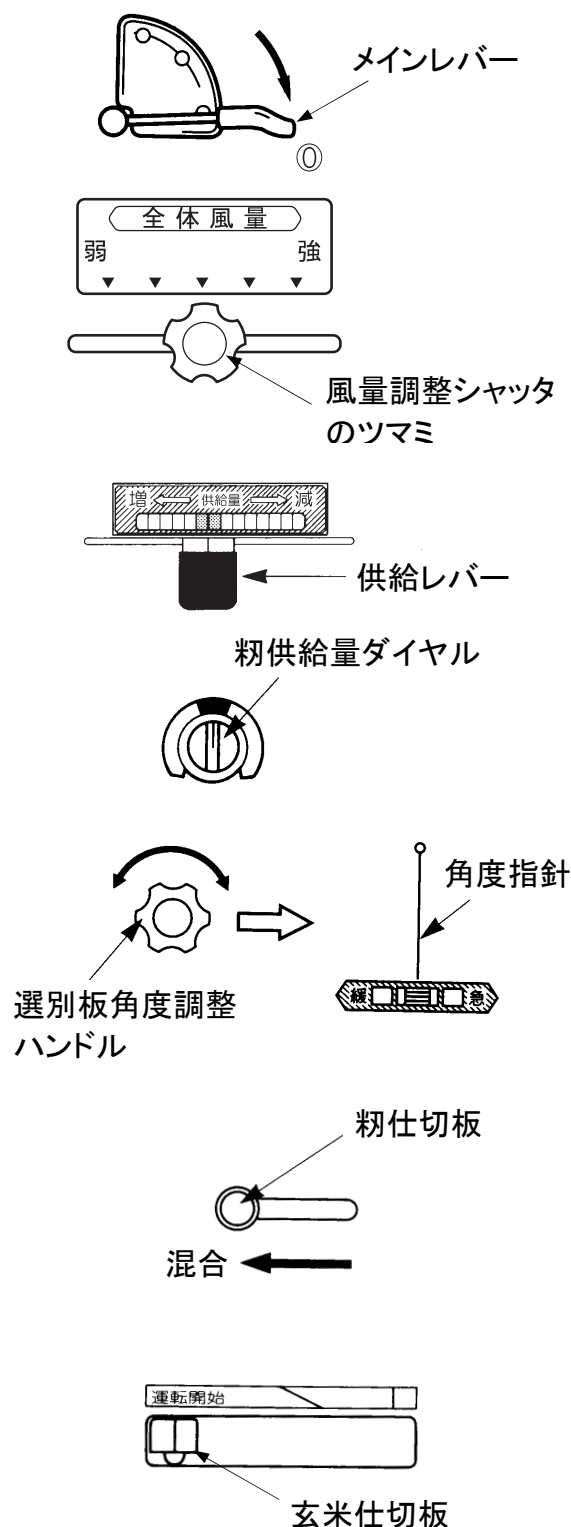
4) [返り粉排出ツマミ]を[循環]にします。

5) ノブナットを緩めて、2番口ネズミ防止蓋を開けます。

- 2番口ネズミ防止蓋を開けたら、ノブナットは締めておいてください。

6) [混合米スクリュ底残留米排出レバー]を閉めます。

運転前の確認と作業(4)



7) 各操作箇所を運転開始時の位置に設定します。

(a) [メインレバー]を[①]にします。

(b) [風量調整シャッタ]のツマミを回して緩め、中央位置にします。

● [風量調整シャッタ]のツマミは調整後動かないように回して固定しておいてください。

(c) [供給レバー]を[青色位置(標準位置)]にします。

(d) [粉供給ダイヤル]を[青色位置(標準位置)]にします。

(e) 選別板角度を標準角度にします。

● [選別板角度調整ハンドル]をまわして角度指針を[青色位置(標準位置)]にします。

(f) [粉仕切板]を左端に寄せます。

(g) [玄米仕切板]を[運転開始位置]にします。

8) 各部のカバー類が全て取付けられていることを確認します。

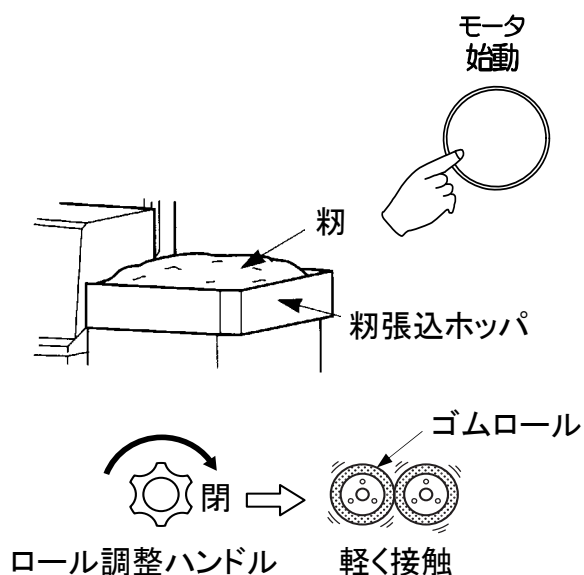
● 取付けられてないカバー類がある場合はきちんと取付けてください。

運転のしかた⁽¹⁾

糲摺運転操作

注 記

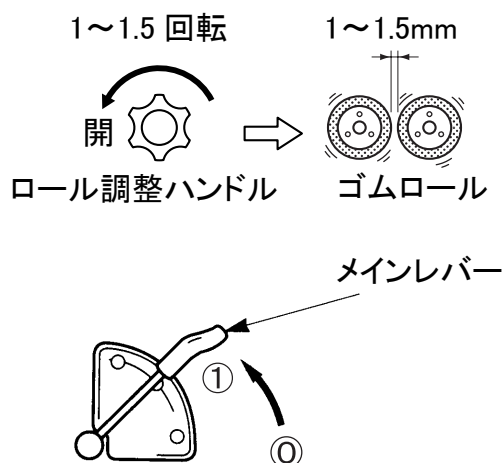
- 糲は、肌摺れ防止のため乾燥終了後1日以上置いてから糲摺を行ってください。
- 糲摺作業前に、再度糲の水分を確認してください。



- 1) [モータ始動スイッチ]を押します。
 - モータがまわります。
- 2) 糲張込ホツパに糲を張込みます。
- 3) ロールのすきまを調整します。
 - (a) ゴムロールが軽く接触するまで[ロール調整ハンドル]を右にまわします。
 - ゴムロールが接触すると、接触音がします。

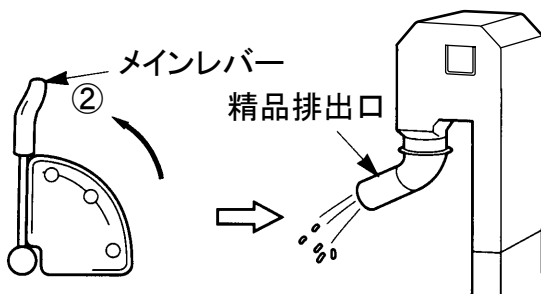
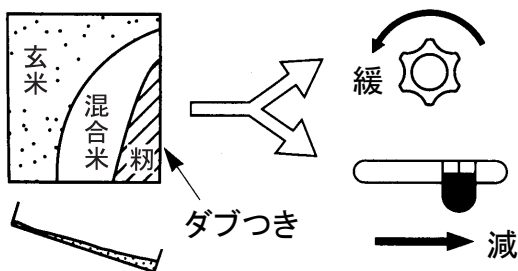
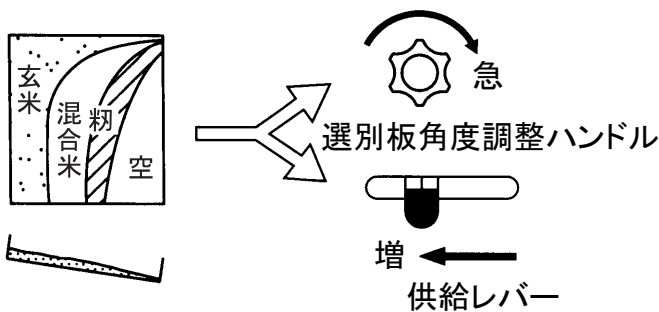
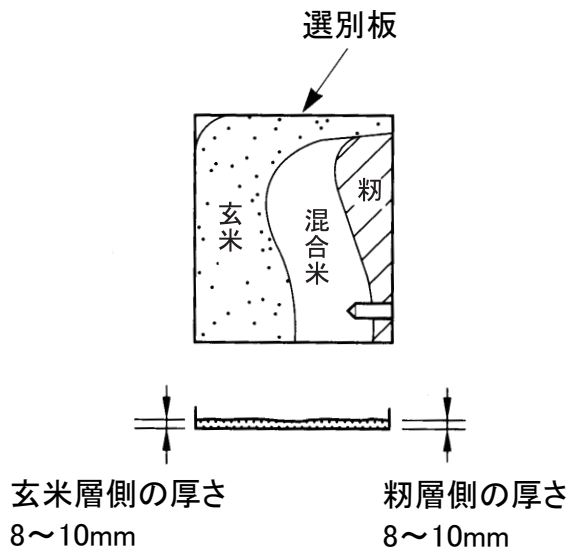
注 記

- ゴムロールの接触音がしたら、それ以上はロールのすきまを閉め込まないでください。



- (b) [ロール調整ハンドル]を1~1.5回転左にまわします。
 - ロールのすきまは約1~1.5mmになります。
- 4) [メインレバー]を[①]にします。
 - 張込ホツパの糲が、機内に飲み込まれ始めます。

運転のしかた(2)



5) 糠張込ホツパから糠が飲み込まれなくなるまでそのまま待ちます。

- 糠が飲み込まれなくなるまでに約1~1分30秒かかります。

6) 選別状態を確認します。

- 選別点検窓から、摺米が選別板の幅一杯に広がっているか、玄米層側と糠層側がほぼ同じ厚さであるか確認します。

7) 摺米が選別板の幅一杯に広がっていない場合や、厚さが違う場合は、調整をします。

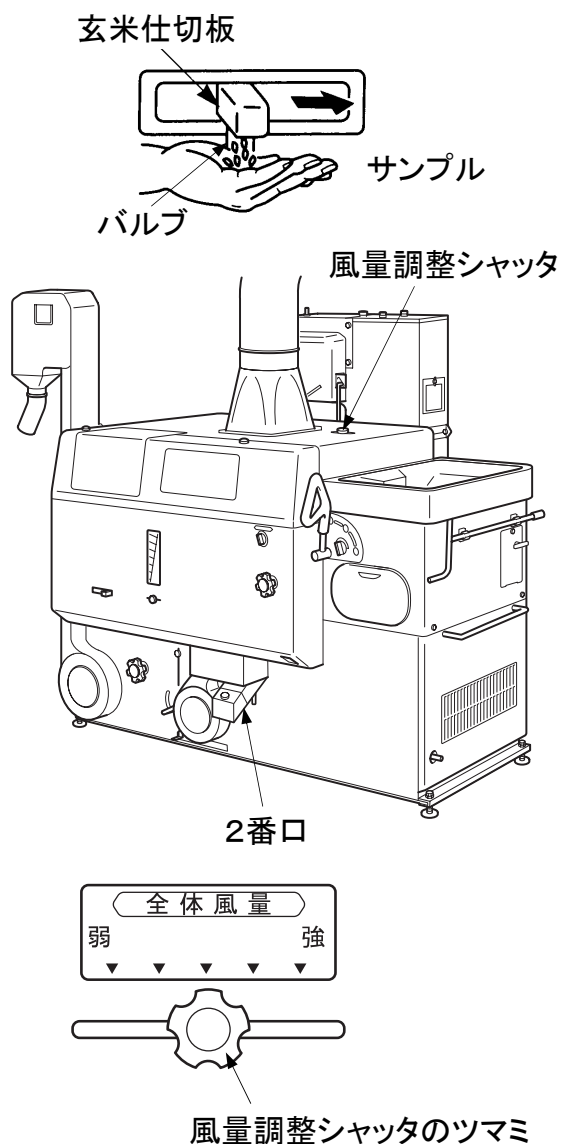
- 選別板の糠層側が空く場合は、[選別板角度調整ハンドル]を右にまわして選別板角度を急にするか、[供給レバー]を1目盛程度[増]の方向に動かして、摺米を選別板の幅一杯に均一に広がめます。

- 選別板の糠層側がダブつく場合は、[選別板角度調整ハンドル]を左にまわして選別板角度を緩くするか、[供給レバー]を1目盛程度[減]の方向に動かして、摺米を選別板の幅一杯に均一に広がめます。

8) [メインレバー]を[②]にします。

- 精品排出口から精品が排出されます。

運転のしかた(3)



9) [玄米仕切板]を移動させます。

- [玄米仕切板]は、サンプル取出口のバルブを押し下げてサンプルを取出し、粉の混入しない位置まで移動させます。

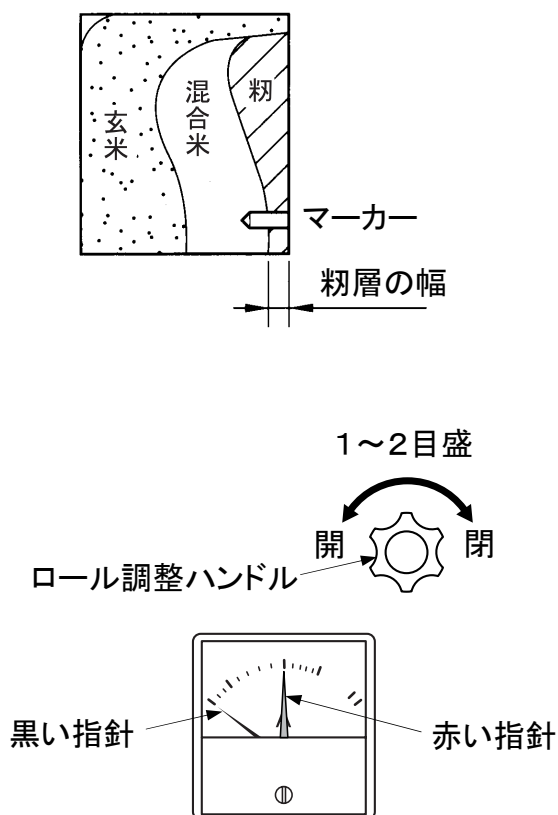
10) [風量調整シャッタ]を調整します。

- [風量調整シャッタ]の調整は、2番(未熟米、シイナ)口から排出される穀粒を見ながら行います。
- 2番口から排出される穀粒に籾殻が多く混入している場合や、選別板上に籾殻がある場合は、[風量調整シャッタ]のつまみを少しずつ右に移動させます。
- 2番口から排出される穀粒に整粒が多く混入している場合や、籾殻ダクト付近でパチパチと音がしている場合は、[風量調整シャッタ]のつまみを少しずつ左に移動させます。

注 記

- [風量調整シャッタ]は、2番口から排出される穀粒の大半が未熟米、シイナである位置に調整してください。
- [風量調整シャッタ]の調整後は、籾殻ダクトから整粒が出ていないことを確認してください。
- [風量調整シャッタ]の調整後は、[風量調整シャッタ]が動かないようにつまみを回して固定しておいてください。
- 2番口から排出される穀粒に多少の籾殻や整粒が混入するのは異常ではありません。(循環運転時に整粒が多く出ることがあります。)

運転のしかた(4)

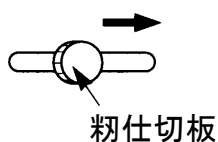


11) 選別点検窓から脱ぶ具合を確認します。

- 粉層がマーカを越えない程度であれば適正な脱ぶ具合です。
粉層がほとんどない場合はロールのすきまの閉めすぎです。
- 脱ぶ具合が適正でない場合は、粉層がマーカの幅以内になるようにロールのすきまを調整してください。
- ロールのすきまの1回の調整量は、[ロール調整ハンドル]1~2目盛を目安にしてください。
- ロールは必要以上に閉めすぎないでください。電流計の黒い指針が赤い指針を越えないようにロールのすきまを調整してください。

注 記

- 必要以上にロールのすきまを閉めすぎると、肌摺れや碎米が発生することがあります。



12) 粉仕切板を移動させます。

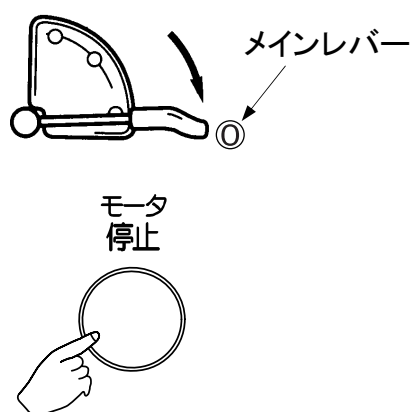
- [粉仕切板]は、ロールに戻る粉の中に玄米が多量に混入しない位置まで移動させます。

注 記

- 連続運転中は、絶対に粉張込ホツパを空にしないでください。揺動選別に必要な摺米が不足して精品に粉が混入することがあります。
- 粉摺運転中は2番口から排出される未熟米、シイナは早めに除去してください。

運転のしかた(5)

糲摺運転の一時中断方法

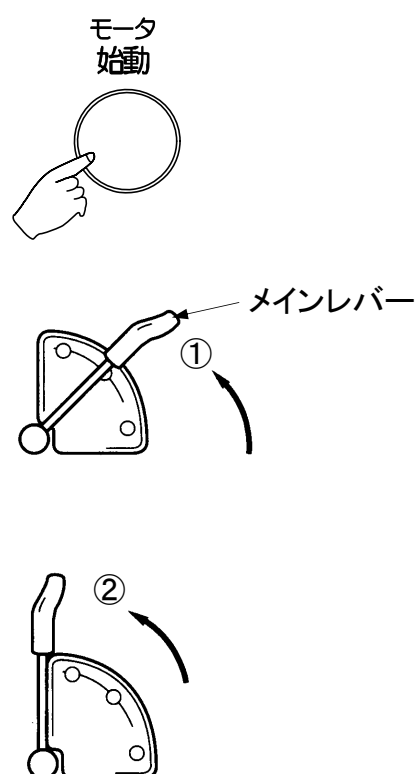


- 1) [メインレバー]を[○]にします。
- 2) 5～10秒程度待ちます。
- 3) [モータ停止スイッチ]を押します。

注 記

- 直ちに[モータ停止スイッチ]を押すと、再始動時にスロワ等が詰まる場合があります。ただし、緊急の場合は、直ちに[モータ停止スイッチ]を押すか[電源スイッチ]を切ってください。

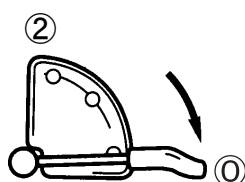
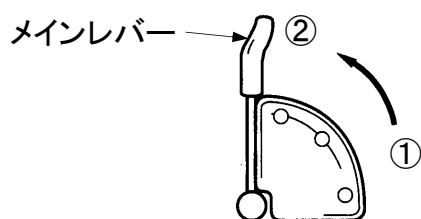
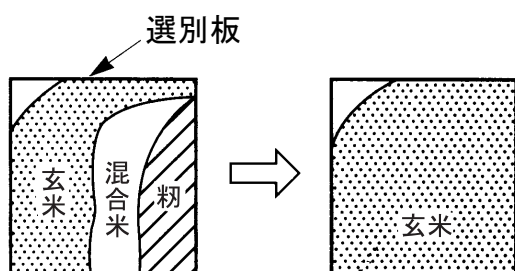
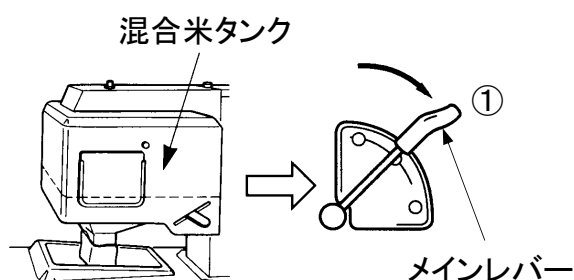
一時中断からの糲摺運転再開方法



- 1) [モータ始動スイッチ]を押します。
- 2) [メインレバー]を[①]にします。
- 3) 糲張込ホツパから糲を飲み込まなくなるまで待ちます。
- 4) [メインレバー]を[②]にします。
- 5) 選別具合、脱ぶ具合を確認します。
(ページ 30 6)項、7)項およびページ 32 11)項を参照してください。)

運転のしかた(6)

粳摺運転の終了方法



1) 粳張込ホツパに粳がなくなり、混合米タンク内の摺米が図の破線程度になったら、[メインレバー]を[①]にします。

- 摺米が選別板の幅一杯に広がらない場合は、玄米を粳張込ホツパに投入するか、選別板の角度を急にして、摺米を選別板の幅一杯に広げてください。

2) 選別板上に粳がほとんどなくなるまでそのまま待ちます。

- 粳がほとんどなくなるまでに約2～3分かかります。

3) [メインレバー]を[②]にします。

- 精品排出口から精品が排出されます。

4) 機内の玄米がすべて排出されるまで待ちます。

5) [メインレバー]を[③]にします。

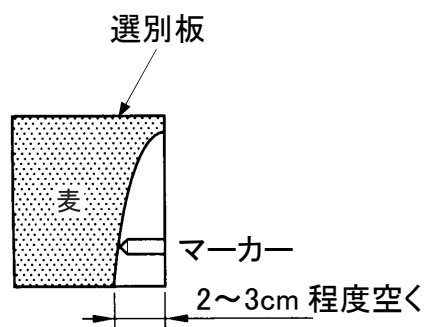
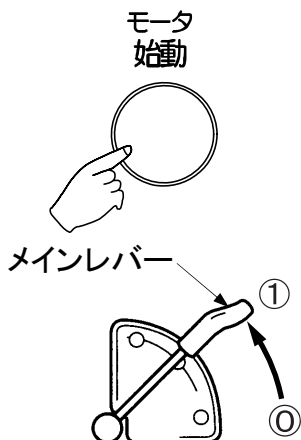
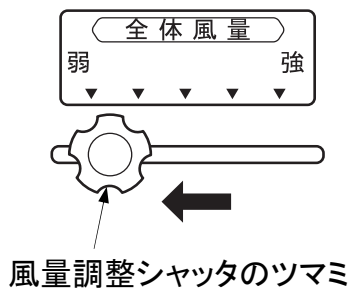
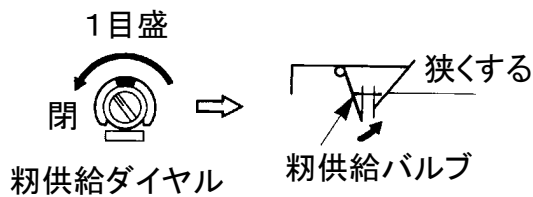
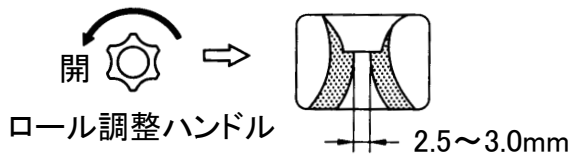
6) [モータ停止スイッチ]を押します。

注 記

- 粳摺運転を終了した後、精品排出スロワ内の掃除を行ってください。次回運転するときに精品に異物が混入するおそれがあります。

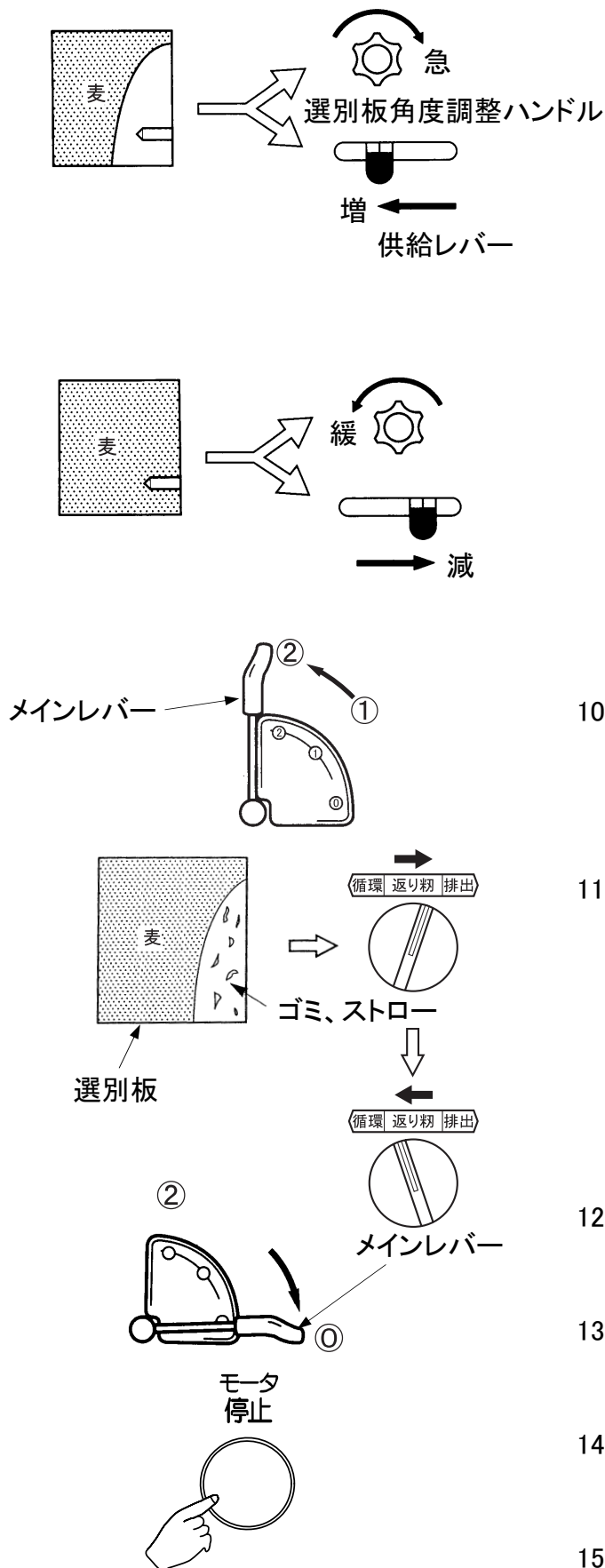
運転のしかた(7)

麦の精選運転操作



- 1) ロールすきまを全開まで開きます。
 - ロール調整ハンドルを左にまわせなくなるまでまわします。
 - 麦を脱芒する場合は、ロールのすきまを 2.5~3.0mm 程度にします。
- 2) [粉供給ダイヤル]を[青色位置(標準位置)]から1目盛程度左にまわします。
 - [粉供給ダイヤル]を左にまわして粉供給バルブを閉め、麦の飲み込み量を少なくします。
- 3) [風量調整シャッタ]のつまミを左端に寄せます。
- 4) [モータ始動スイッチ]を押します。
- 5) 粉張込ホツパに麦を張込みます。
- 6) [メインレバー]を[①]にします。
- 7) 粉張込ホツパから麦が飲み込まれなくなるまでそのまま待ちます。
 - 麦が飲み込まれなくなるまでに約1~1分30秒かかります。
- 8) 選別状態を確認します。
 - 選別点検窓から、選別板のマーカ一側に麦が 2~3cm 程度空いて広がっているか確認します。

運転のしかた(8)



9) 選別状態が良くない場合は、調整をします。

- 選別板のマーカ側が 2～3cm 以上空く場合は、[選別板角度調整ハンドル]を右にまわして選別板角度を急にするか、[供給レバー]を1目盛程度[増]の方向に動かして、選別板のマーカ側に麦が 2～3cm 程度空いて広がるようにします。
- 選別板の幅一杯に麦が広がっている場合は、[選別板角度調整ハンドル]を左にまわして選別板角度を緩くするか、[供給レバー]を1目盛程度[減]の方向に動かして、選別板のマーカ側に麦が 2～3cm 程度空いて広がるようにします。

10) [メインレバー]を[②]にします。

- 精品排出口から精選された麦が排出されます。

11) 選別板の空白部分に、ゴミ、ストローなどが見えてきたら[返り粉排出ツマミ]を10～20秒間[排出]にします。

- [返り粉排出ツマミ]を[排出]にすると、ゴミ、ストローなどが2番口横の排出口から排出されます。

12) 選別板のゴミ、ストローなどがなくなれば[返り粉排出ツマミ]を[循環]にします。

13) 以後、麦の精選が終了するまで、11)、12)の作業を繰り返します。

14) 麦の精選が終了し、機内の麦がすべて排出されたら[メインレバー]を[③]にします。

15) [モータ停止スイッチ]を押します。

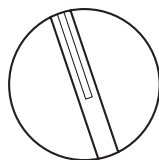
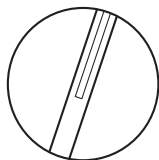
運転のしかた(9)

粉の中に麦が混入している場合 の粉摺運転操作

- 1) ページ 29「粉摺運転操作」を参照して、通常の粉摺運転を開始します。
- 2) 精品を排出し始めてから、15～20分そのまま待ちます。

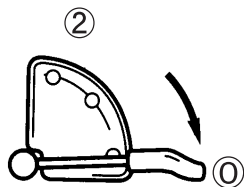
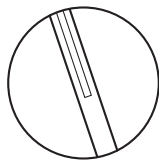
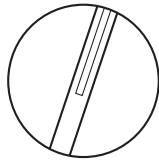
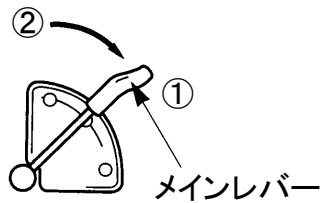
注 記

- 上記の時間は、麦の混入量が多い場合は少し短めに、麦の混入量が少ない場合は少し長めに加減してください。

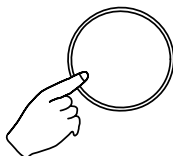


- 3) [返り粉排出ツマミ]を10～20秒間[排出]にします。
- [返り粉排出ツマミ]を[排出]にすると、2番口横の排出口から混合米が排出されます。
- 4) [返り粉排出ツマミ]を[循環]にします。
- 5) 粉摺が終わるまでの間、2)、3)、4)の作業を繰り返します。
- 6) 粉張込ホッパに粉がなくなったら、3)で排出された混合米を粉張込ホッパに投入します。

運転のしかた(10)



モータ
停止



7) 5分程度そのまま待ちます。

8) 精品に麦が混入しそうになっていないか確認します。

● 選別点検窓から、玄米層側に麦が混入していないか確認します。

(a) 精品に麦が混入しそうであれば、[メインレバー]を[①]にします。

(b) [返り粉排出ツマミ]を10～20秒間[排出]にします。

● [返り粉排出ツマミ]を[排出]にすると、2番口横の排出口から混合米が排出されます。

(c) [返り粉排出ツマミ]を[循環]にします。

9) 粉摺が終わるまでの間、8)を繰り返します。

10) 8)で混合米を排出した場合は、混合米に麦の混入が少なければ、粉張込ホッパに投入します。

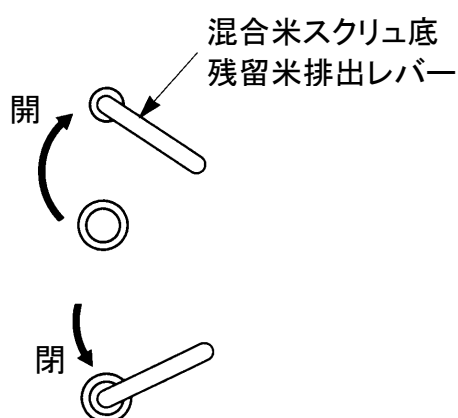
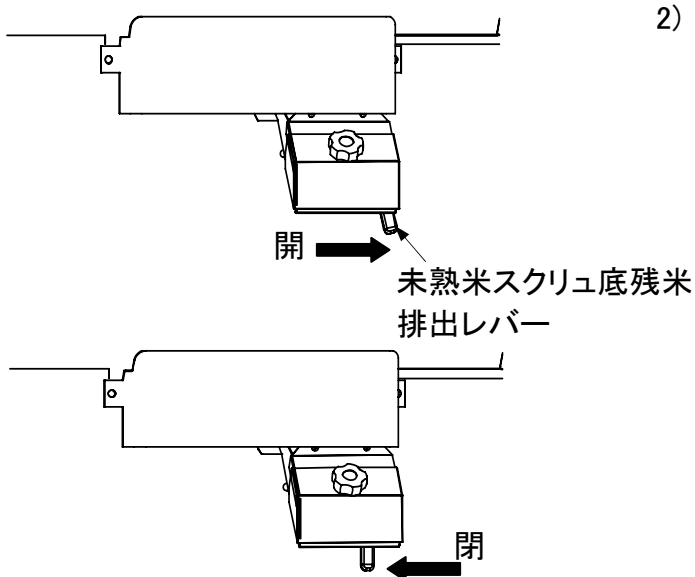
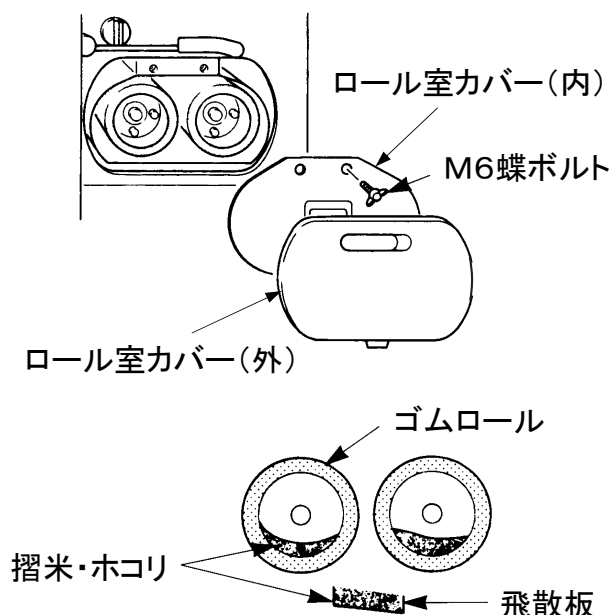
11) 7)～9)を繰り返します。

12) 粉摺が終われば[メインレバー]を[①]にします。

13) [モータ停止スイッチ]を押します。

稼働期後の点検と作業(1)

各部の掃除



1) ゴムロール部の掃除を行います。

- (a) ロール室カバー(外)を外します。
- (b) ロール室カバー(内)を外します。
 - M6蝶ボルト2本を外します。
- (c) ゴムロールの内側に残っている摺り米、ホコリなどを取除きます。
- (d) 飛散板に残っている摺り米、ホコリなどを取除きます。
- (e) ロール室カバー(内)を取付けます。
 - M6蝶ボルト2本で固定します。
- (f) ロール室カバー(外)を取付けます。

2) 未熟米スクリュ底の残留米を掃除します。

- (a) [未熟米スクリュ底残留米排出レバー]を[開]にします。
 - [未熟米スクリュ底残留米排出レバー]を[開]にすると、未熟米スクリュの底が開いて残留米が下に落ちます。

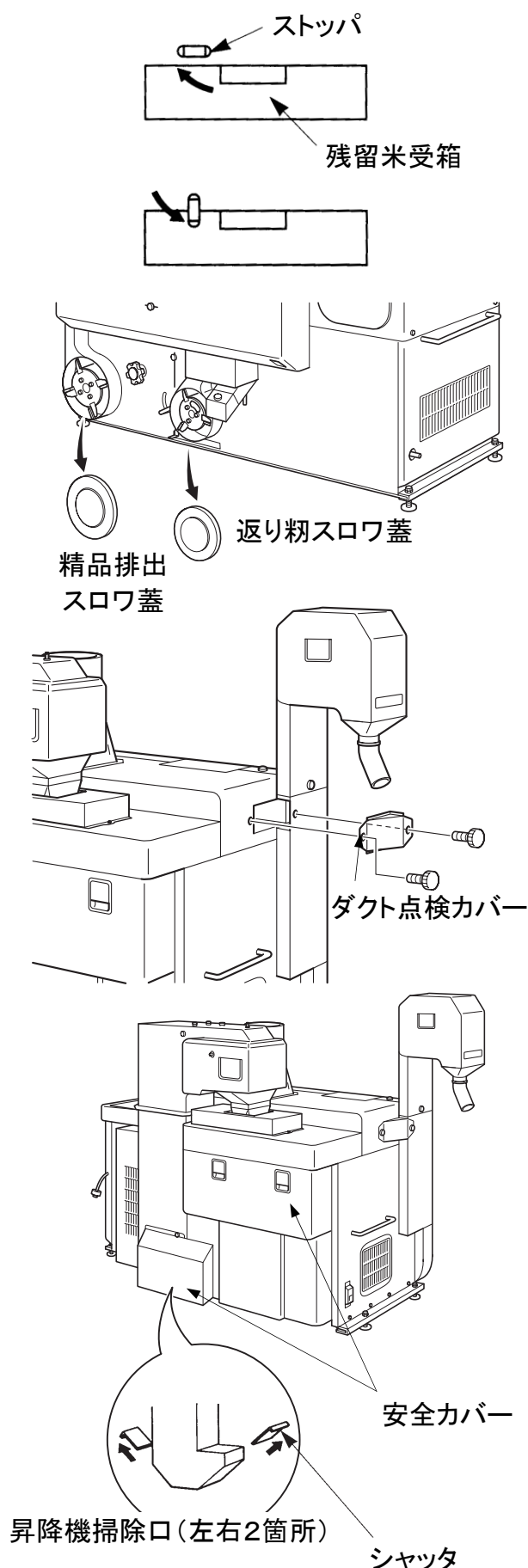
- (b) [未熟米スクリュ底残留米排出レバー]を[閉]にします。

3) 混合米スクリュ底の残留米を掃除します。

- (a) [混合米スクリュ底残留米排出レバー]を[開]にします。
 - [混合米スクリュ底残留米排出レバー]はレバーを手前に引いてから[開]の方向へまわしてください。

- (b) [混合米スクリュ底残留米排出レバー]を[閉]にします。

稼働期後の点検と作業(2)



4) 残留米を取出します。

(a) 残留米受箱を引き出します。

- 残留米受箱は、ストップを外してから引き出します。

(b) 残留米受箱の残留米を取除きます。

(c) 残留米受箱を納めます。

- 残留米受箱を納めたら、ストップを掛けます。

5) 返り粉スロワ、精品排出スロワ内の残留米を掃除します。

(a) 返り粉スロワ、精品排出スロワ蓋を外します。

(b) 各スロワ内の残留米を掃除します。

(c) 各スロワの蓋を取付けます。

6) ダクト内の残留米を掃除します。

(a) ダクト点検カバーを外します。

- M6ユリヤ化粧ネジ2本を外します。

(b) ダクト内の残留米を掃除します。

(c) ダクト点検カバーを取付けます。

- M6ユリヤ化粧ネジ2本で固定します。

7) 混合昇降機内の残留米を掃除します。

(a) 安全カバー(2個)を外します。

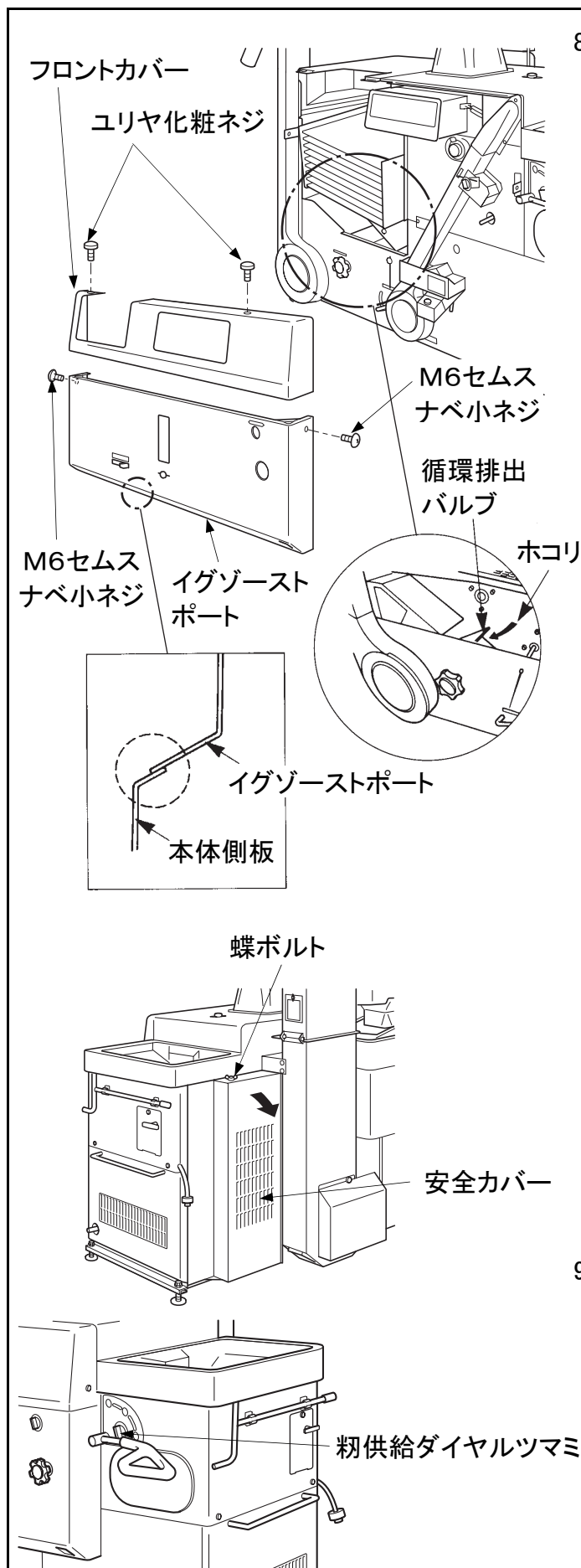
(b) 昇降機掃除口のシャッタ(2箇所)を開けます。

(c) 昇降機底の残留米を取除きます。

(d) 昇降機掃除口のシャッタ(2箇所)を閉めます。

(e) 安全カバー(2個)を取付けます。

稼働期後の点検と作業(3)



8) 選別板と循環排出バルブ周りを掃除します。

(a) フロントカバーを外します。

● ユリヤ化粧ネジ2本を外します。

(b) イグゾーストポートを外します。

● M6セムスナベ小ネジ2本を外します。

(c) 選別板や循環排出バルブの周りにホコリがたまっていないか確認し、たまっていれば掃除します。

(d) イグゾーストポートを取付けます。

● M6セムスナベ小ネジ2本で固定します。

その際、イグゾーストポートの下部が本体側板の内側にきちんとはまっているか確認してください。

(e) フロントカバーを取付けます。

● ユリヤ化粧ネジ2本で固定します。

その際、フロントカバーの下部がイグゾーストポートの内側にきちんとはまっているか確認してください。

9) 粉摺部ギヤボックス内部を掃除します。

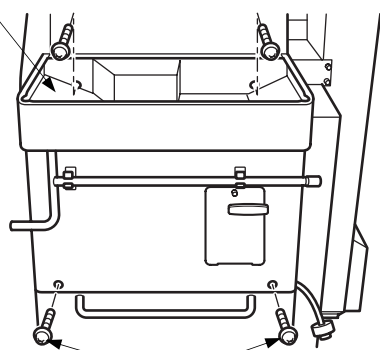
(a) 安全カバーを外します。

● 蝶ボルトを緩めます。

(b) [粉供給ダイヤル]のツマミを外します。

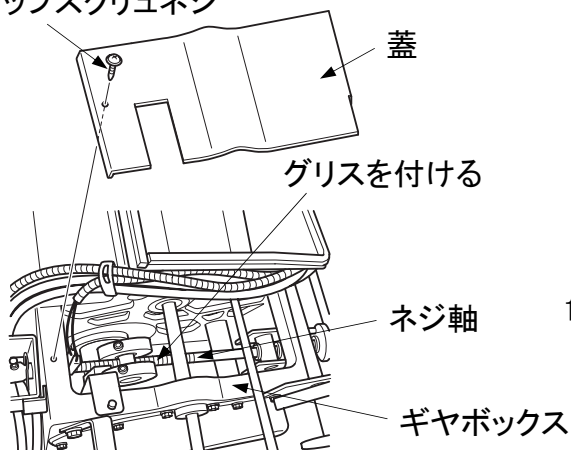
稼働期後の点検と作業(4)

粉張込ホツパ



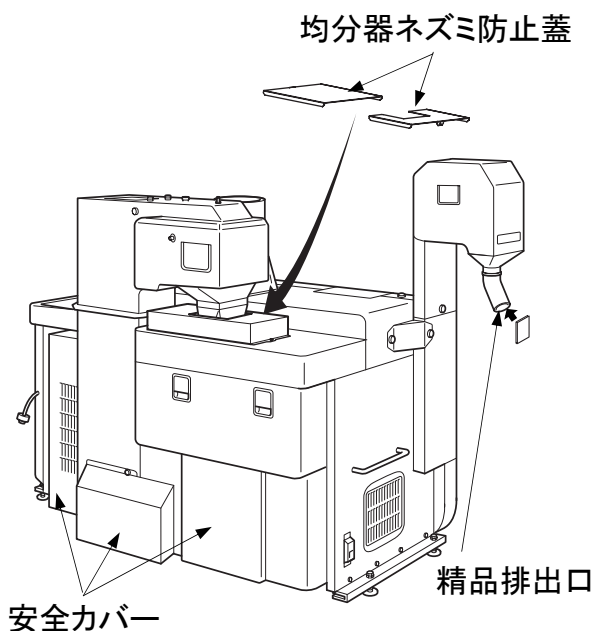
M6セムスナベ小ネジ

M4カップスクリュネジ



- (c) 粉張込ホツパを外します。
● M6セムスナベ小ネジ4本を外します。
 - (d) ギヤボックスの蓋を外します。
● M4カップスクリュネジを外します。
 - (e) ギヤボックス内部のネジ軸に付着しているホコリ等を取除きます。
 - (f) ネジ軸にグリスを少量付けます。
 - (g) ギヤボックスの蓋を取付けます。
● M4カップスクリュネジで固定します。
 - (h) 粉張込ホツパを取付けます。
● M6セムスナベ小ネジ4本で固定します。
 - (i) [粉供給ダイヤル]のツマミを取付けます。
 - (j) 安全カバーを取付けます。
- 10) 機械全体のホコリ、ゴミを掃除します。
● ブロワやコンプレッサーがあれば、機械細部のホコリ、ゴミを吹き飛ばしておきます。

ネズミ侵入防止対策

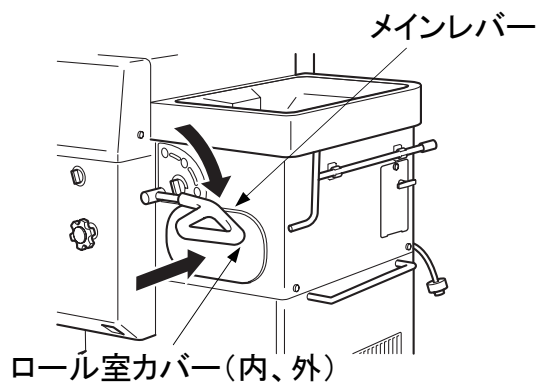


- 1) 機械内部の残留米を取出します。
(ページ 39「各部の掃除」を参照してください)
- 2) 安全カバー(3個)を確実に取付けます。
- 3) 均分器にネズミ防止蓋を確実に取付けます。
- 4) 精品排出口にネズミ防止カバーを取付けます。
● カバーはお客様にて準備してください。

稼働期後の点検と作業(5)

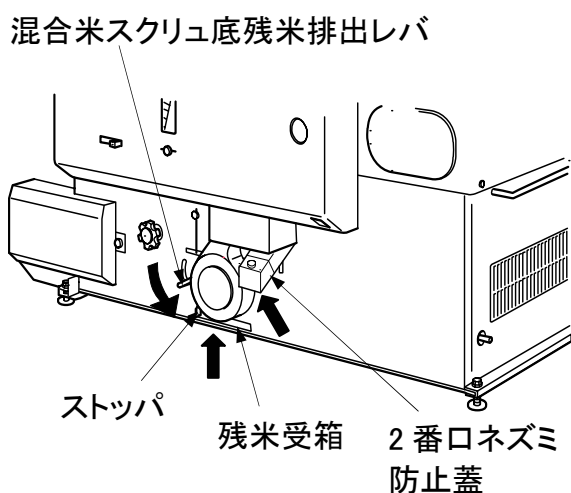


5) 選別点検窓を閉めます。



6) [メインレバー]を[0]にします。

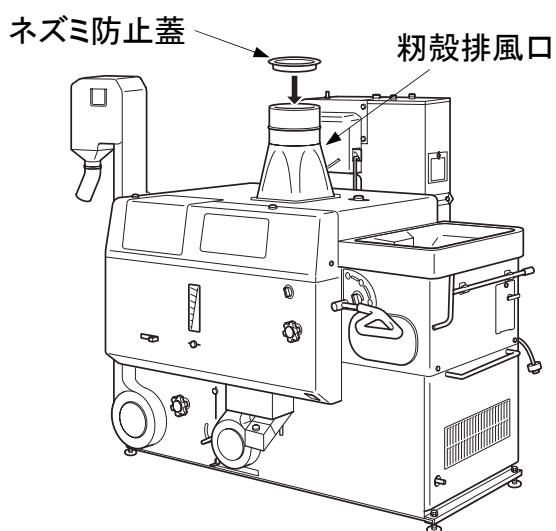
7) ロール室カバー(内、外)を確実に取付けます。



8) ノブナットで2番口ネズミ防止蓋を確実に閉めます。

9) 残留米受箱を納めて、ストッパで確実に固定します。

10) [混合米スクリュ底残留米排出レバー]を[閉]にします。



11) 粃排風口にネズミ防止蓋を確実に取付けます。

困ったときの対処のしかた⁽¹⁾

異常が発生した場合は、販売店に連絡する前に次の方法で点検しましょう。

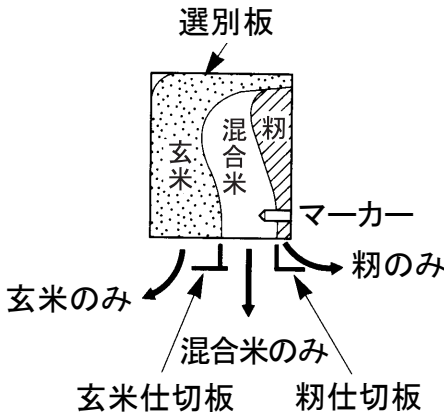
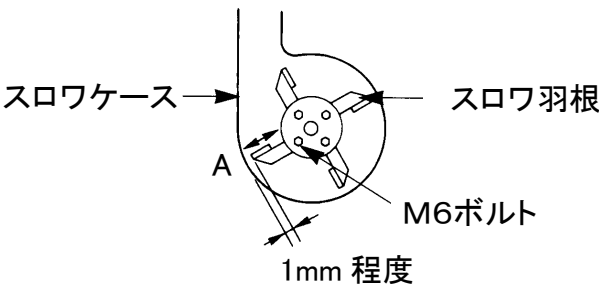


- 異常・故障の処置を行う前には、[メインレバー]を[◎]位置にし、機械の[電源スイッチ]を切り、機械から電源プラグを抜いてください。
- 調整後は必ず、作業安全のため、安全カバーを元どおりに取付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障がなおらない場合はお買い上げのJAまたは販売店に連絡してください。

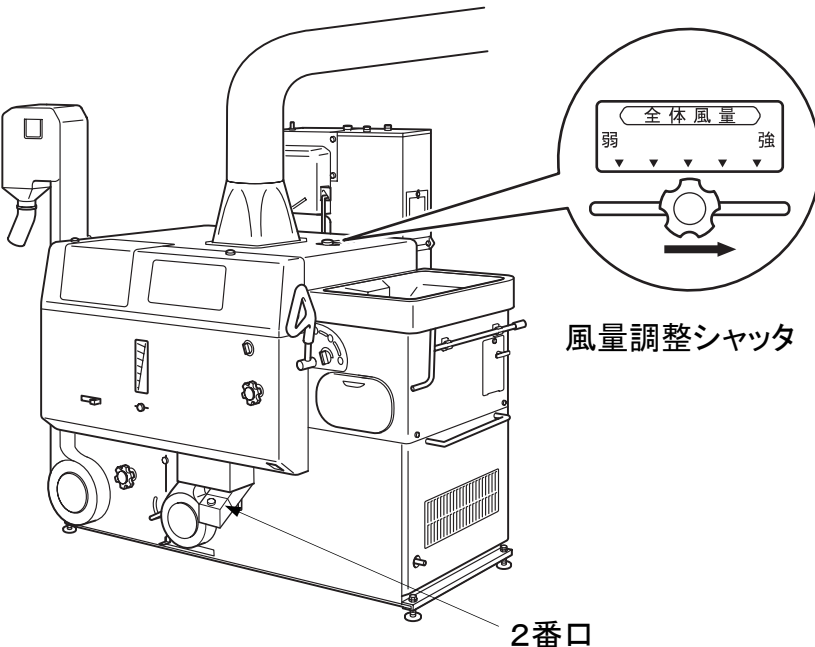
1. 仕上げ米に肌摺れが多い。

原 因	処 置 方 法
1) 粳の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。
2) ロールの閉めすぎ	(a) 選別点検窓より脱ぶ具合を確認します。 ● 粳がほとんどないときは、ロールの閉めすぎです。 [ロール調整ハンドル]を左にまわしてロールのすきまを広い方に調整してください。 粳はマーカを越えない程度であれば良好です。

困ったときの対処のしかた(2)

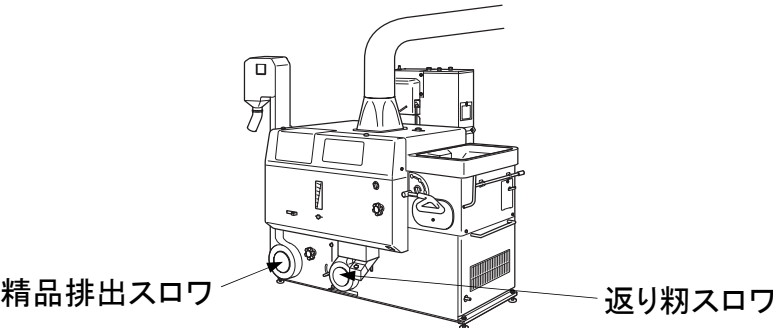
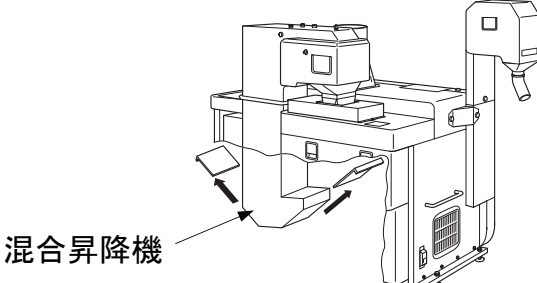
原 因	処 置 方 法
3) 返り粳に玄米が多く混入している・循環米量が多い	(a) 選別点検窓より、[粳仕切板]が適正な位置にあるか確認します。 ● 返り粳は、粳だけが返るよう[粳仕切板]を調整してください。 ● 玄米が返り粳に混入すると2度摺りになり、肌摺れの原因となります。 (b) [玄米仕切板]は許容範囲に設定します。 ● 排出できる玄米を循環することも肌摺れの原因の1つです。 
4) スロワの羽根とケーシングのすきまが広い	(a) スロワの羽根とスロワケースのすきまを確認します。 ● すきまが1mm以上ある場合は、Aの位置で1mm程度になるように、M6ボルトを緩めスロワ羽根の位置を調整してください。 

困ったときの対処のしかた(3)

原因	処置方法
5) 風選部で未熟米、シイナが十分抜けていない	(a) 風選部で十分未熟米、シイナが抜けるよう[風量調整シャッタ]を設定します。 (ページ29「籾摺運転操作」を参照してください。) ● ロールを閉めているにもかかわらず脱ぶが上がらないのは、摺米中の未熟米、シイナが多く残っているためです。 注 記 ● 調整後は必ず籾殻ダクトより整粒が飛んでいないことを確認してください。 ● [風量調整シャッタ]のツマミは、調整後動かないように回して固定しておいてください。  風量調整シャッタ 2番口 2番口から玄米がたくさん出ていない範囲で[風量調整シャッタ]のツマミを少しずつ右に移動させます。
6) 乾燥終了後すぐ籾摺している	(a) 乾燥終了後1日以上過ぎてから籾摺してください。

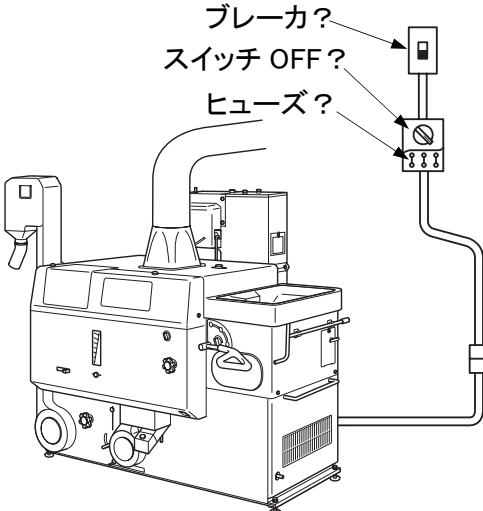
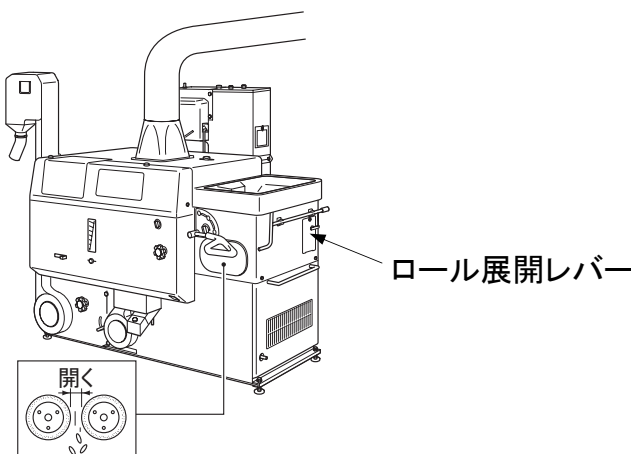
困ったときの対処のしかた(4)

2. 揺動選別板の動きが極端に遅くなり機械が停止した。

原 因	処 置 方 法
1) スロワまたは昇降機が詰まっている	(a) 各スロワと混合昇降機の中の摺米を取出します。 (b) スロワケースと羽根のすきまを点検します。 ● すきまが1mm以上あるときは調整してください。 (ページ56「スロワの羽根の調整」を参照してください。) (c) 各ベルトの張りを点検・調整します。 ● 昇降機のバケットベルトの偏りと張りを調整してください。 (ページ56「バケットベルトの張り調整」を参照してください。) (d) スロワパイプの中間または先端に、異物または障害物がないか確認します。 ● スロワの中または途中経路に摺米があるとき、モータを停止させると再始動時にスロワが詰まる場合があります。 注 記 ● 作業を一時中断するときは、[メインレバー]を[○]の位置にし、必ず5秒以上待って[モータ停止スイッチ]を押してください。  精品排出スロワ 返り粉スロワ  混合昇降機

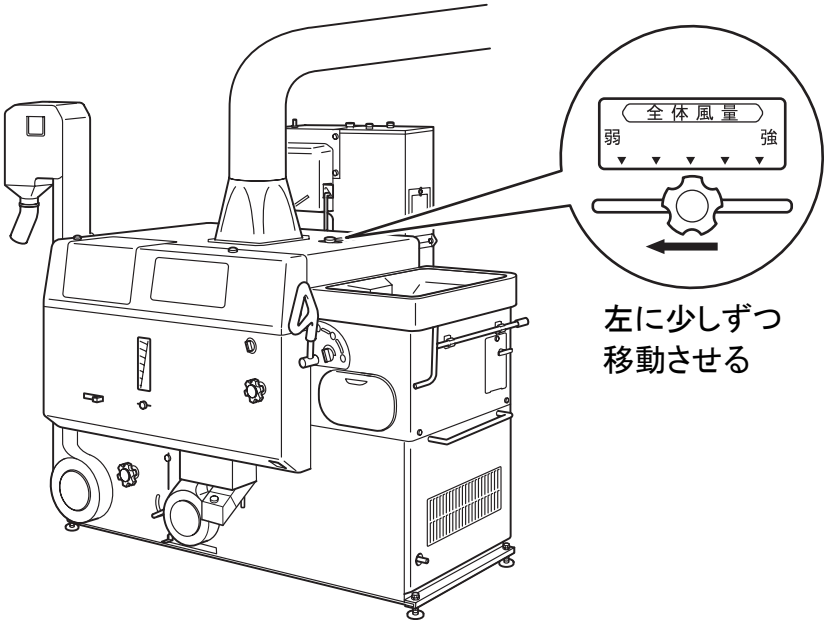
困ったときの対処のしかた(5)

3. モーター始動スイッチを押してもモーターがまわらない。

原 因	処 置 方 法
1) 電源がきていない・欠相している	(a) 屋内のヒューズが切れていないか、またはブレーカが働いていないか点検します。 ● 停電または原因がわからないときは、お買い上げのJA・販売店または電気工事店にご相談ください。 
2) ロールに粳をかんでいる(モーターから唸り音がして本機のサーマルリレーが働き過負荷ランプが点灯する場合)	(a) [メインレバー]を[○]にします。 (b) [モーター停止スイッチ]を押します。 (c) [ロール調整ハンドル]を左にまわすか、[ロール展開レバー]を引いてロール間に詰まっている粳を落とします。 (d) ロール間に詰まっている粳が落下したら、再度ロールのすきまを調整します。 

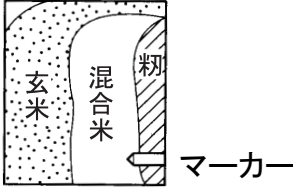
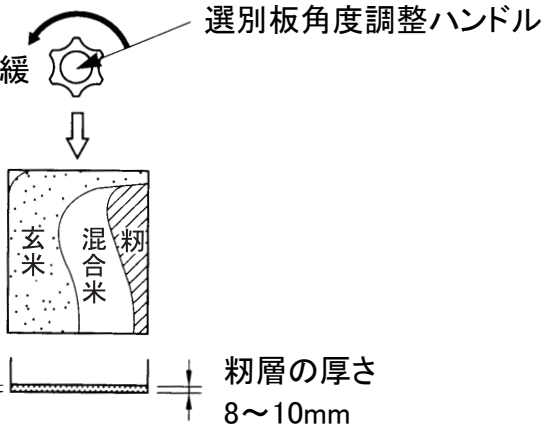
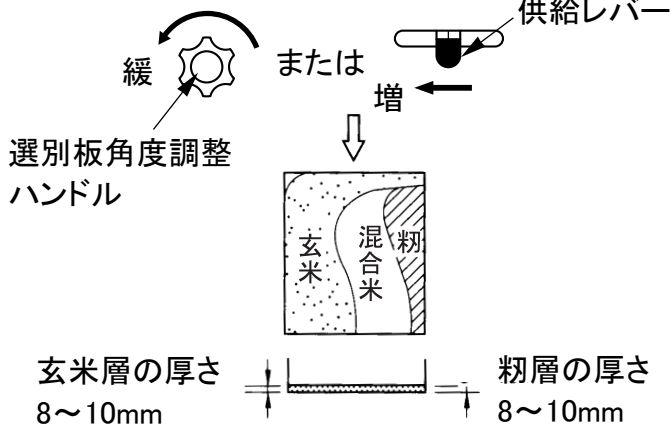
困ったときの対処のしかた(6)

4. 粉殻ダクトから整粒が飛ぶ。

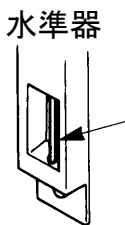
原 因	処 置 方 法
1) 風量調整シャッタの設定が強すぎる	(a) [風量調整シャッタ]のツマミを左方向に移動させてください。  左に少しずつ移動させる 注 記 ● [風量調整シャッタ]のツマミは、調整後動かないように回して固定しておいてください。

困ったときの対処のしかた(7)

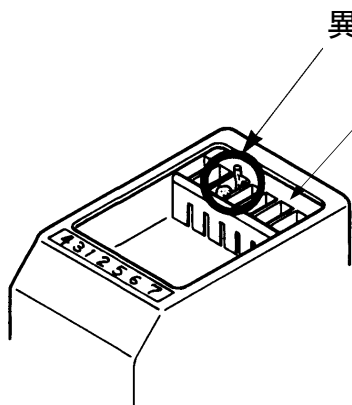
5. 能率が上がらない。

原 因	処 置 方 法
1) 脱ぶ率が低い	(a) 選別板上のマーカ―以内に粳がくるようにロールを閉め、脱ぶ率を高くしてください。 
2) 選別板角度が“急”すぎる	(a) 選別板の粳側の層が厚くなりダブつき気味のときは、[選別板角度調整ハンドル]を[緩]方向に少しずつまわし、玄米層と粳層を同じ厚さにしてください。 
3) タンク供給量が少なくて摺米の広がり不適切	(a) [供給レバー]を、半目盛程度[増]方向に少しずつ移動させ、玄米層と粳層が同じ厚さになるように、選別板角度を調整してください。(ページ29「粳摺運転操作」を参照してください。) 

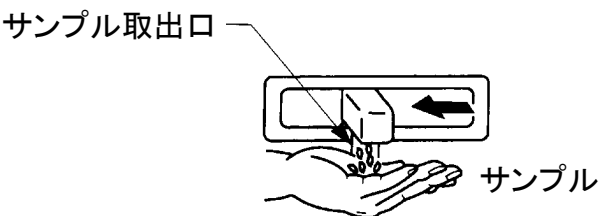
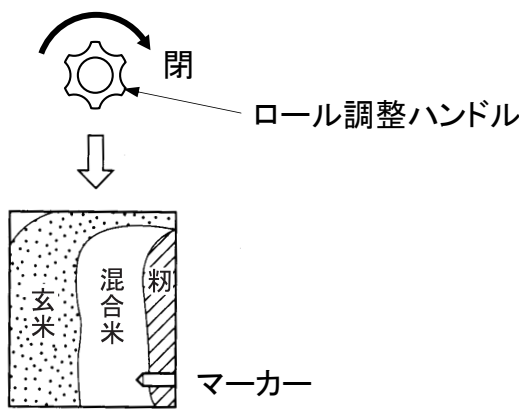
困ったときの対処のしかた(8)

原 因	処 置 方 法
4) 機械の水平が出ていない	(a) 水準器とアジャストボルトで水平に据付けてください。  振子が穴の中央にくるようにアジャストボルトで調整してください。
5) 粳の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。

6. 仕上米に粳が混入する

原 因	処 置 方 法
1) 摺米の均分ができていない	(a) 均分バルブの調整をしてください。 (ページ58「均分バルブの調整」を参照してください。)
2) 均分器内の分配部に異物が詰まっている	(a) 均分器内の分配部に石や木片等の異物が詰まっていないか確認してください。  異物 分配部 (b) 異物等が詰まっていたら取除いてください。

困ったときの対処のしかた⁽⁹⁾

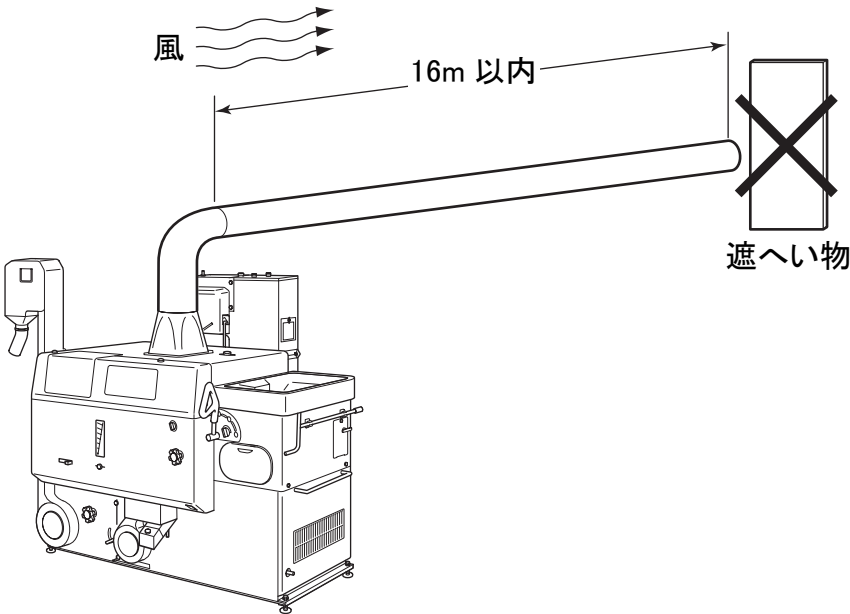
原 因	処 置 方 法
3) 粳の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。
4) 玄米仕切が右に寄りすぎている	(a) サンプル取出口よりサンプルを取出し、粳の入らない位置まで[玄米仕切板]を移動させてください。 
5) 脱ぶ率が低い	(a) 選別板のマーカ―以内に粳が納まるよう、[ロール調整ハンドル]を右にまわして、ロールのすきまを調整してください。  (b) ロールのすきまを調整しても脱ぶ率が高くなりにくいときは、ゴムロールの点検を行ってください。 (ページ25 1)項を参照してください。)

困ったときの対処のしかた(10)

原因	処置方法
6) 選別板角度が緩すぎる またはタンク供給量が多すぎる(摺米の層厚が厚すぎる)	(a) 選別板角度が緩すぎて、玄米層、粳層の厚さが厚すぎる場合は、選別板角度を急にし、タンク供給量を減らして玄米層、粳層の厚さが8～10mm程度になるようにしてください。 選別板 10mm 以上 緩い 急 選別板角度調整ハンドル 供給量 供給レバー やや(減) 1回の調整は半目盛りを上限とし、選別状態を見ながら調整してください。 やや急 8～10mm に調整する。 (ページ30 7)項を参照してください。)

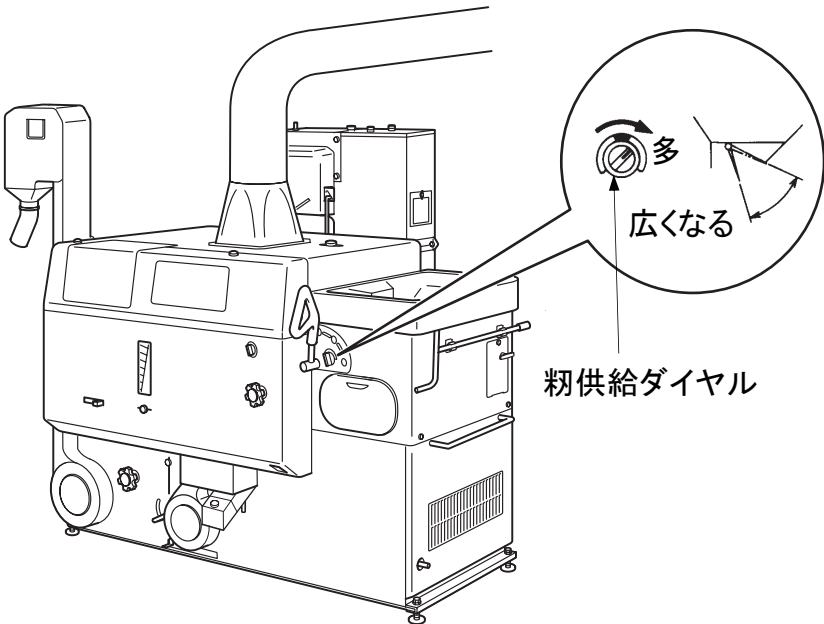
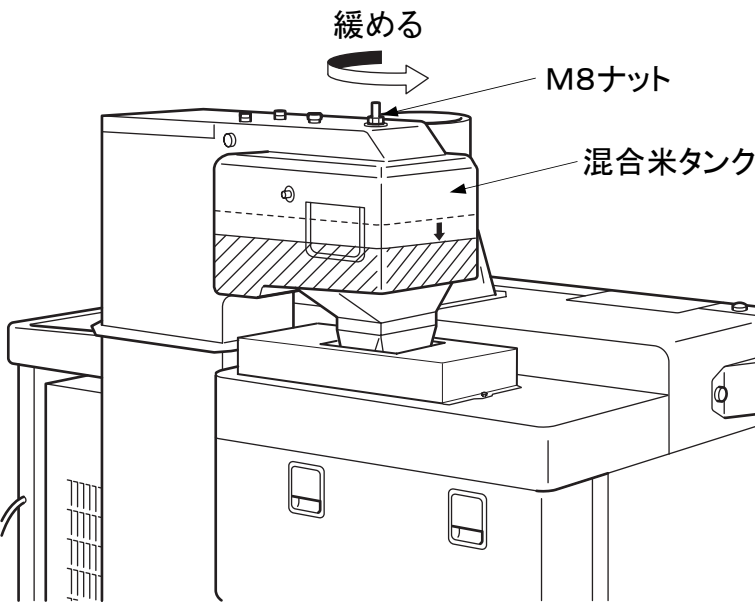
困ったときの対処のしかた⁽¹¹⁾

7. 仕上米に粃が入る。

原 因	処 置 方 法
1) 粃殻ダクトが長すぎる(16m 以上ある)	(a) 粃殻ダクト(ライト管・鋼管)が16m以上あるときは、16m以下にしてください。 (b) ビニールダクトの場合は、10mまでとしてください。 (ページ23「粃殻ダクトの取付」を参照してください。)
2) 粃殻ダクトを途中で急に曲げたり、直径を絞っている また、ダクト先端が風上を向いている か先端に遮へい物がある	(a) 粃殻ダクトは風下に向け、同じ直径で真っ直ぐに16m以下(ライト管・鋼管)になるように設置してください。 (b) 粃殻ダクトの先端に遮へい物がある場合は、遮へい物を取除いてください。 

困ったときの対処のしかた(12)

8. 原料の飲み込みが安定しない。

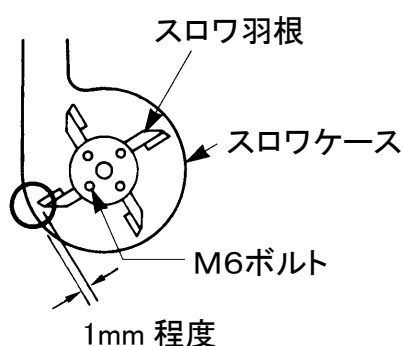
原因	処置方法
1) 原料内に穂切れ、わらくず等が多くある	(a) 粳供給ダイヤルを右にまわして粳供給バルブを開き、原料の飲み込みをスムーズにします。  (b) 混合米タンク上部のナットを緩めて、タンクの溜まりを減らします。(混合米タンク内のバネの張りを弱くします。) 

各部の点検・調整のしかた(1)



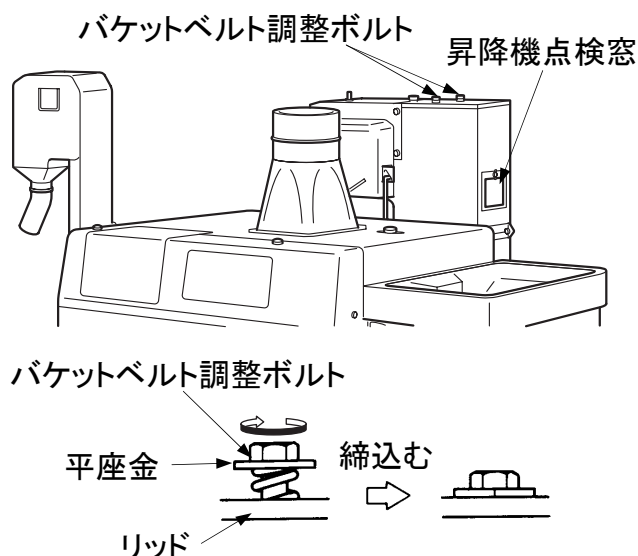
- 各部の点検・調整は、[電源スイッチ]を切り、電源プラグを抜いてから行ってください。

スロワの羽根の調整



- 1) スロワの蓋を外します。
- 2) スロワ羽根とスロワケースとのすきまを確認します。
 - スロワ羽根とスロワケースのすきまは、1mm 程度が適当です。
- 3) スロワ羽根とスロワケースのすきまが 1mm 以上ある場合や、極端にすきまが狭い場合はすきまを調整します。
 - (a) スロワ羽根を固定しているM6ボルトを緩めます。
 - (b) 図の○の位置で、スロワ羽根の出入りを調整してスロワ羽根とスロワケースのすきまが 1mm 程度になるようにします。
 - (c) M6ボルトを締めてスロワ羽根を固定します。
- 4) スロワの蓋を取付けます。

バケットベルトの張り調整

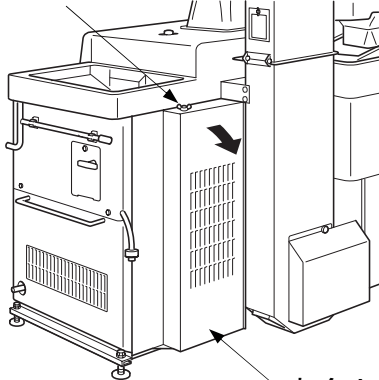


- 1) 昇降機点検窓から見て、バケットベルトが緩んでいないか、偏りがなければ確認します。
 - バケットベルトが緩んでいる場合は、バケットベルト調整ボルトを平座金がリッドに軽く接するまで締込んでください。
 - バケットベルトが緩んでいる場合は、バケットベルトが偏っている側の調整ボルトを締込むか、バケットベルトが偏っている反対側の調整ボルトを緩めて、バケットベルトの偏りがなくなるよう調整します。

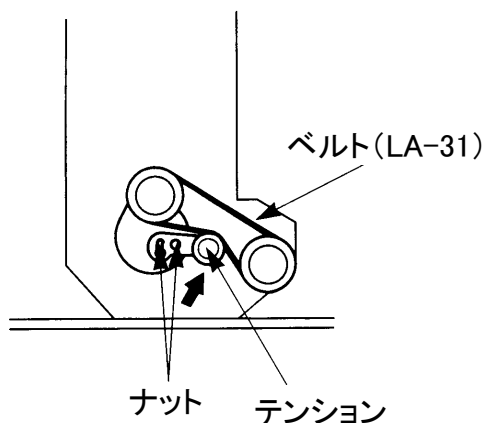
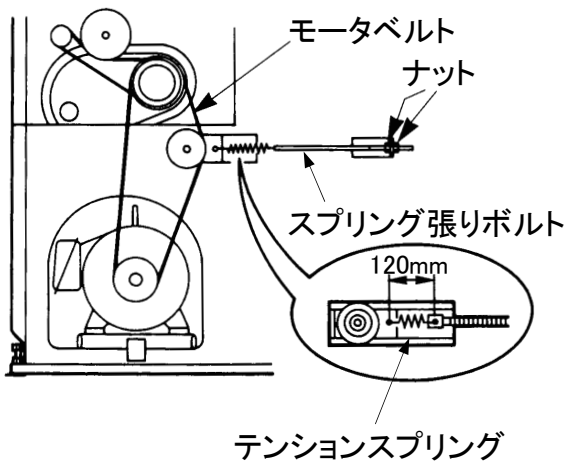
各部の点検・調整のしかた(2)

ベルトの張りの調整

蝶ボルト



安全カバー



1) モータベルトが緩んでいないか確認します。

(a) 安全カバーを外します。

● 蝶ボルトを緩めます。

(b) モータベルトのテンションスプリング長さが 120mm になっているか確認します。

(c) テンションスプリング長さが 120mm になっていない場合は、スプリング張りボルトのナットを緩めて、スプリング長さが 120mm になるように調節してください。

(d) 安全カバーを取付けます。

2) 昇降機駆動ベルトが緩んでいないか確認します。

(a) 安全カバーを外します。

(b) 昇降機駆動ベルトが緩んでいる場合は、テンションのナットを緩めます。

(c) テンションをベルトが十分張るように調節します。

● 昇降機駆動ベルトは、少し強めに張るようにしてください。

(d) テンションのナットを締めます。

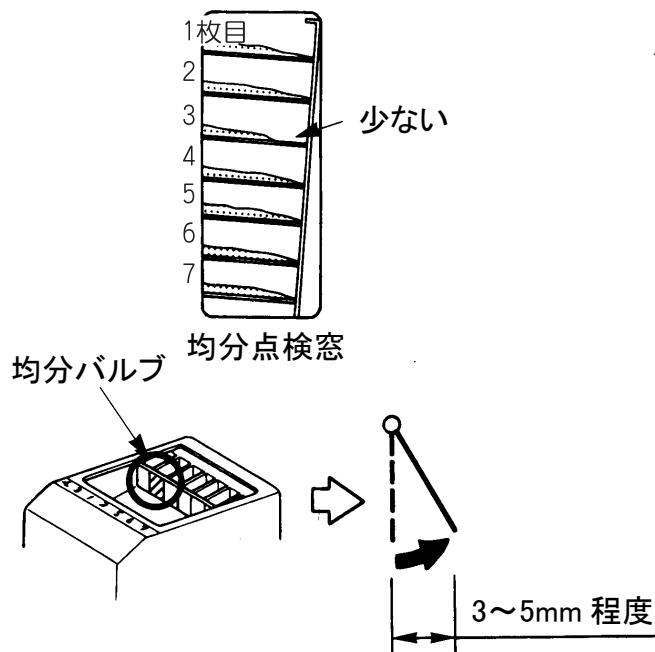
(e) 安全カバーを取付けます。

各部の点検・調整のしかた(3)

均分バルブの調整

選別板への摺米の均分ムラがある場合の均分バルブの調整方法を示します。

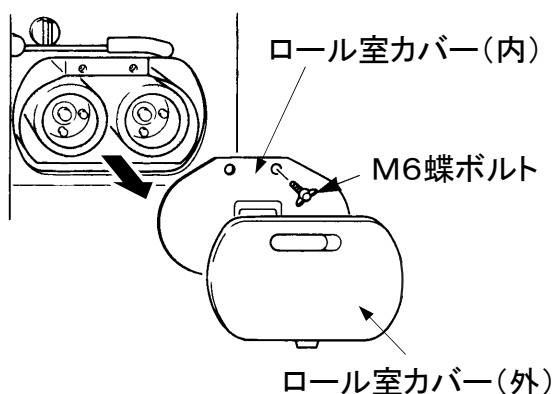
- 1) 摺米の供給量の少ない選別板と同じ番号の均分バルブを、3～5mm程度手前に曲げます。



ゴムロールの交換

- 1) ロール室カバー(内、外)を外します。

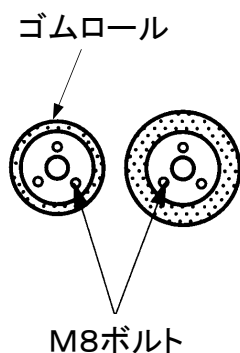
- M6蝶ボルト2本を外します。



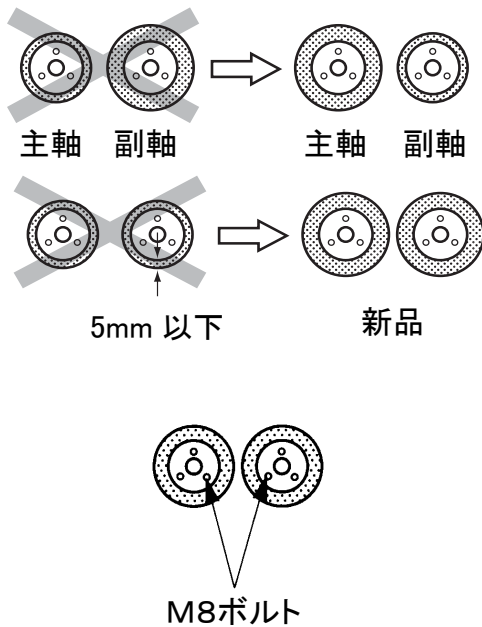
- 2) ゴムロールを外します。

- (a) ゴムロールを固定しているM8ボルト(ゴムロール1つにつきボルト3本)を外します。

- (b) ゴムロールを手前に取出します。



各部の点検・調整のしかた(4)



3) ゴムロールを交換します。

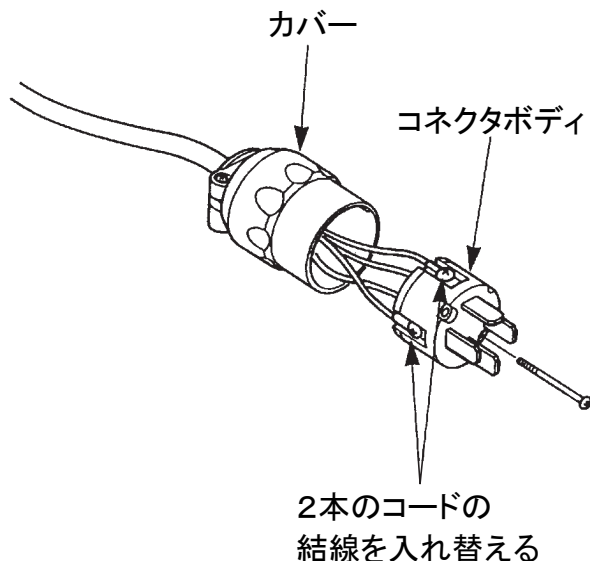
- 主軸ゴムロール径が副軸ゴムロール径よりも 5mm 以上小さくなっている場合は、主軸ゴムロールと副軸ゴムロールを入れ換えます。
- ゴムロールの厚さが 5mm 以下になっている場合は新品のゴムロールと交換してください。

4) ゴムロールを固定します。

- M8ボルトでゴムロールを固定します。

5) ロール室カバー(内、外)を取付けます。

結線の変更(モータの回転方向が逆の場合)



1) 機械に付いているコネクタボディ(オス)のカバーを外します。

2) 黒、白、赤コードのうち、いずれか2本の結線を入替えます。

(a) 黒、白、赤コードのうち、いずれか2本の結線を外します。

(b) 外した2本のコードを入替えます。

(c) 外した2本のコードを固定します。

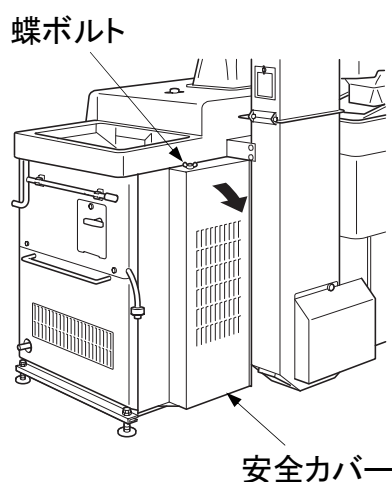
3) コネクタボディ(オス)にカバーを取付けます。

注 記

- 結線の変更を行う場合は、お買い上げのJA・販売店または電気工事店にご相談ください。

各部の点検・調整のしかた(5)

ギヤオイルの点検



1) ギヤオイルが不足していないか確認します。

(a) 安全カバーを外します。

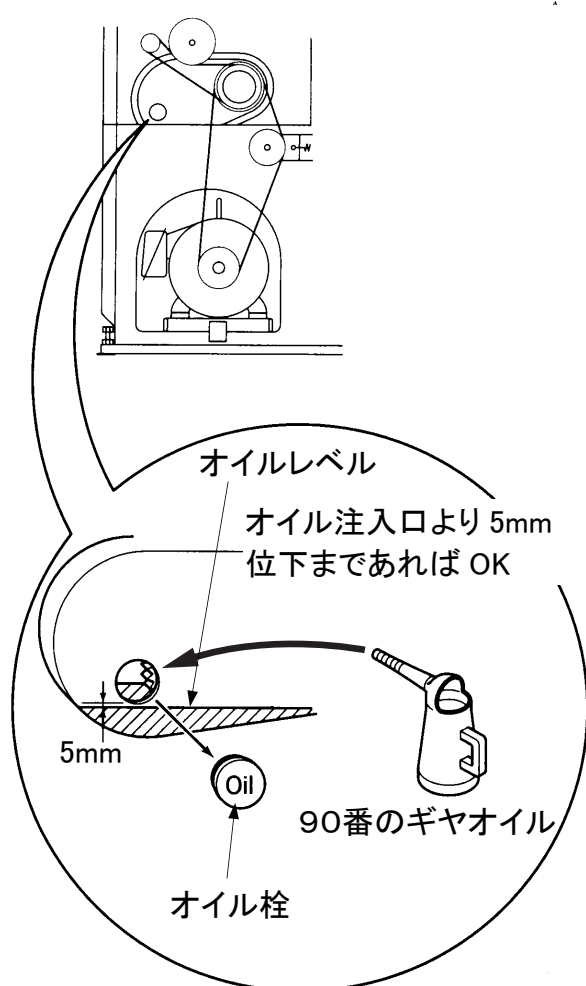
● 蝶ボルトを緩めます。

(b) オイル栓を外します。

● ギヤオイルが不足しているときは、90番のギヤオイルを追加してください。(出荷時は 100cc が充填してあります。)

(c) オイル栓を取付けます。

(d) 安全カバーを取付けます。



オプション部品(1)

オプション部品

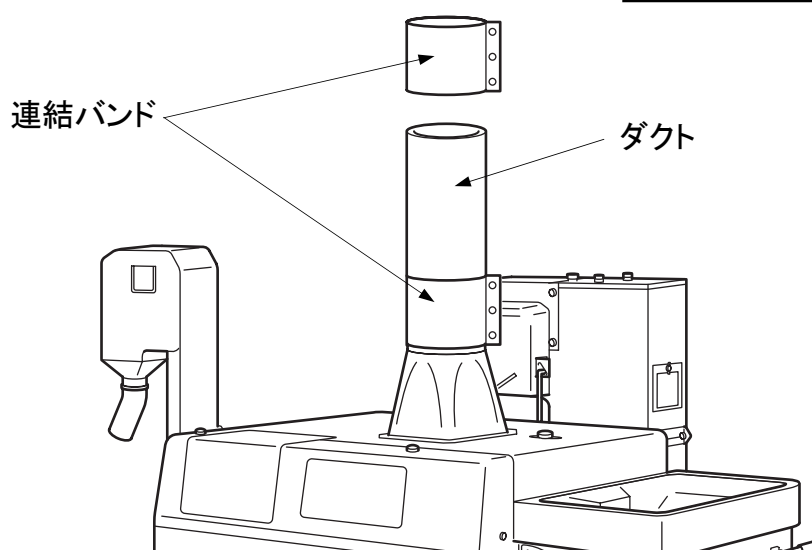
■ ダクト(注文コード:iP008001)

■ 連結バンド(注文コード:iR008001)

- 粉殻ダクトを上延ばす場合に使用します。
- ダクトの長さは 914mm です。
- ダクトは必要な長さに切断して使用できます。
- ダクトの両端は連結バンドで接続します。
- 粉殻排風口に取り付けます。

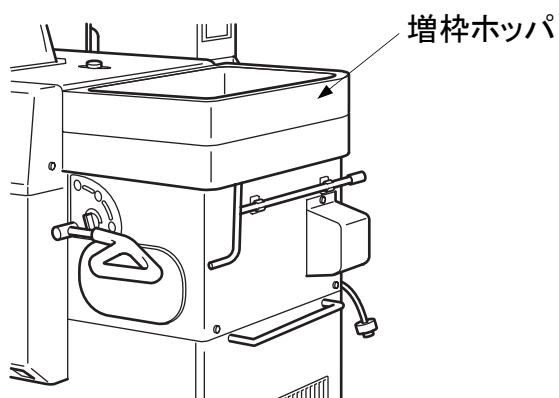
注 記

- ダクトは亜鉛メッキが施されている事と、切断して使用する事があるため、塗装をしていません。



■ 増枠ホツパ(注文コード:JLGA12)

- 粉を手張込みする場合に、ホツパ容積を大きくし、余裕を持たせます。
- 増枠ホツパの高さは 90mm です。
- 粉張込ホツパの上部に取り付けます。



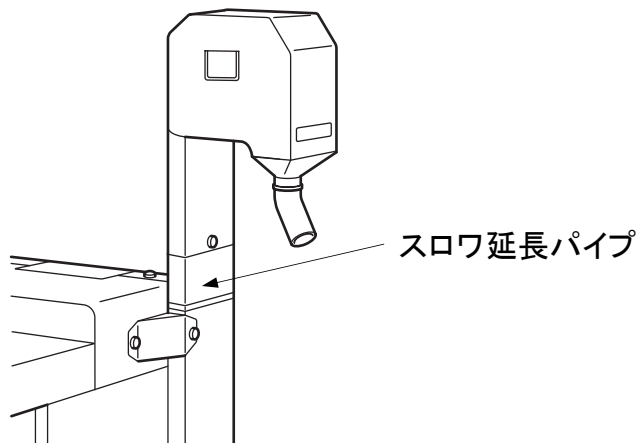
オプション部品(2)

■ スロワ延長パイプ(注文コード:NPS450AAZ50)

- 粒選別機を使用する場合などで、排出高さが必要な場合に使用します。
- スロワ延長パイプの高さは 300mm です。
- 精品スロワパイプと精品排出口の間に取付けます。

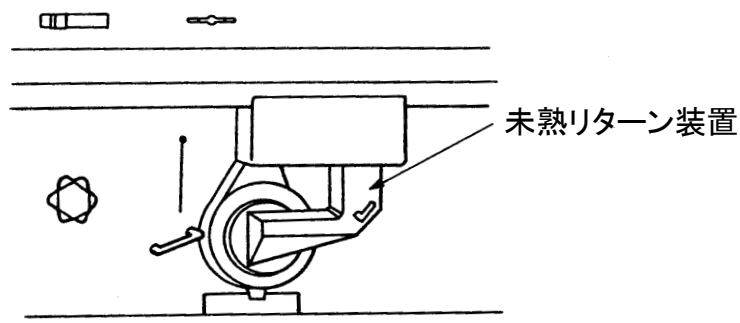
注 記

- スロワ延長パイプは、機械に1つまでしか取付けることができません。



■ 未熟リターン装置(注文コード:JLGA15)

- 2番口から排出される未熟米、シイナを機内に戻す場合に使用します。
- 返り粉スロワに取り付けます。
- 未熟米、シイナは、返り粉といっしょに粉摺部へ戻されます。

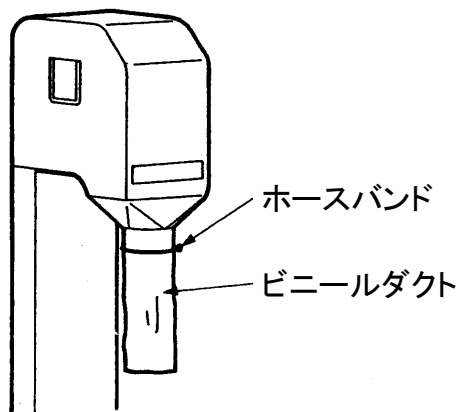


オプション部品(3)

■ ビニールダクト(注文コード:130180039)

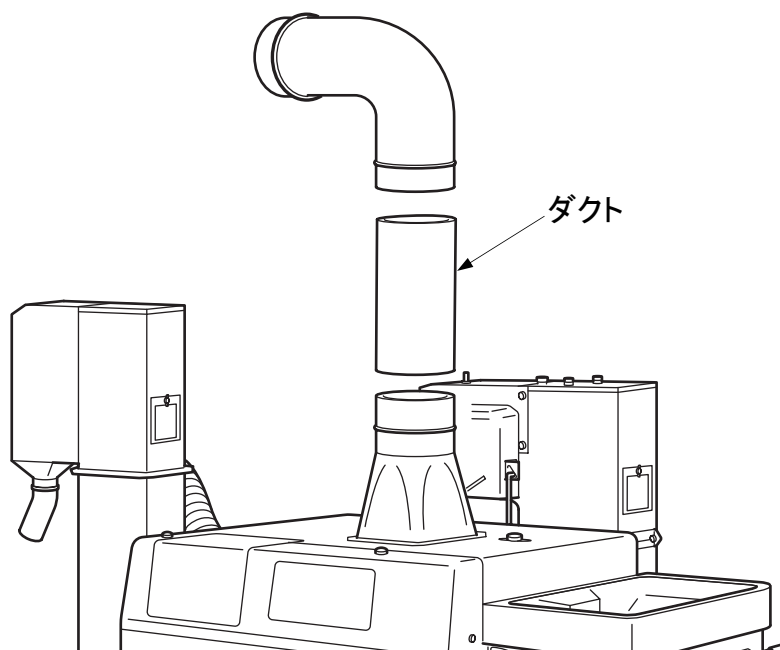
■ ホースバンド(注文コード:130180057)

- 粒選別機 WS12E、計量選別機 AGP406 と連結して運転する場合に使用します。
- 精品排出口の先端に取付けます。



■ ダクト(注文コード:NPS450AAZ52)

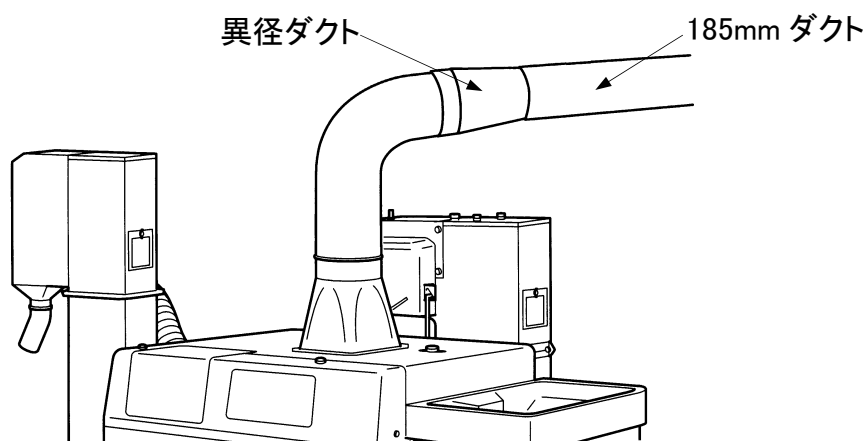
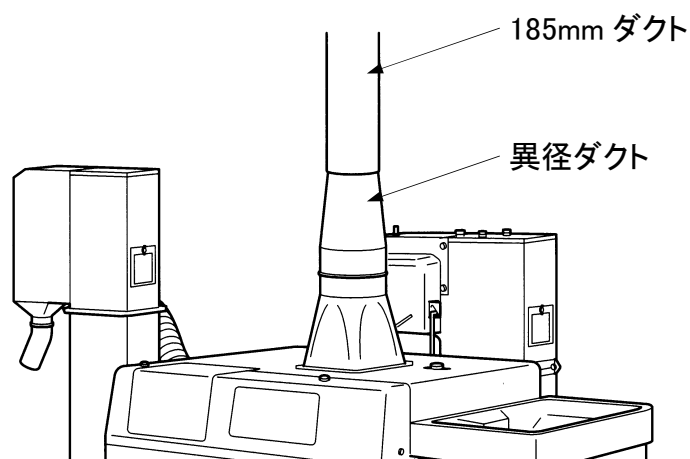
- 粉殻ダクトを上延ばす場合に使用します。
- ダクトの長さは 648mm です。
- 粉殻排風口に取り付けます。



オプション部品(4)

■ 異径ダクト(注文コード:NPS450AAZ53)

- 粉殻ダクトに内径 185mm のものを使用したい場合に使用します。
- 異径ダクトの長さは 300mm です。
- 粉殻排風口もしくはエルボの先に取り付けます。



消耗部品

消耗部品と耐久時間

消耗部品は、表を目安に事前に準備されることをお奨めします。

表 13-1 消耗部品一覧表

品 名		部品コード		耐久時間
		NPS450DX(2)	NPS550DX(2)	
ゴムロール		FZ013M40	FZ013M50	400～640(俵)
パイプ(籾スロウパイプ)		130330210		100～150(時間)
ブレード(ファン羽根車)		130330525		200～250(時間)
フレーム(選別板)		9130360015	9130370015	150～200(時間)
六角ベルト	LA-130	FD12S13A		100～150(時間)
Vベルト	LA-31	FD12S310		150～200(時間)
	A-42	FD11A042		100～150(時間)
	A-48	FD11A048		150～200(時間)
	B-44 (60Hz)	FD13B044		100～150(時間)
	B-45 (50Hz)	FD13B045		100～150(時間)
スターロープ		FD400050650		100～150(時間)
ベアリング		—		150～200(時間)

注 記

- 一覧表の消耗部品の耐久時間は、地域、籾の品種・水分、使用条件等により異なる場合があります。

保証とアフターサービス

取扱い・修理などのご相談は、まず、お買い上げのJAまたは販売店へお申し付けください。

■保証書(別添付)

- 保証書は必ず、「お買い上げ日、JA・販売店名」などの記入をお確かめの上、JAまたは販売店からお受取りください。
- 内容をよく確かめたあと大切に保管してください。

保証期間は、お買い上げ日から1年間です。

■補修用部品の供給年限

- この製品の補修用部品の供給年限(期間)は、製造打ち切り後10年とします。ただし、供給年限内にあっても、特殊部品につきましては、納期などについてご相談させていただく場合があります。
- 補修用部品の供給は、原則的には上記の供給年限で終了しますが、供給年限経過後であっても、部品供給の要請があった場合には、納期および価格についてご相談させていただきます。

■修理を依頼されるときには

- 「困ったときの対処のしかた」(44～55 ページ)にしたがって対処してください。直らない場合は、お買い上げのJAまたは販売店にご連絡ください。

〔保証期間中は〕

- 修理に際しては、保証書をご提示ください。
- 保証書の規定にしたがって修理させていただきます。

〔保証期間が過ぎているときは〕

- 修理すれば使用できる場合は、ご希望により修理させていただきます。

〔修理料金は〕

- 修理料金＋部品代で構成されています。

緊急時の連絡先

機械が異常な作動をし、原因が不明で適切な処置が行えない場合、または運転操作方法等に不明な点がある場合は、下記連絡先へご連絡ください。

[1] J A ・ 販売店（購入時にお客様にてご記入ください）

店名：
緊急時の連絡先：
担当者：

[2] 最寄りの営業所

● J A ・ 販売店に連絡がつかない場合は、下記最寄りの営業所へご連絡ください。

営業所	所在地	TEL	FAX
北海道営業所	〒003-0813 北海道札幌市白石区菊水1上町3条2-52-254	011 (812) 3666	011 (820) 2007
北上営業所	〒024-0032 岩手県北上市川岸1-16-1(東北佐竹製作所内)	0197 (64) 0111	0197 (61) 0001
秋田営業所	〒010-1423 秋田県秋田市仁井田字中谷地121-2	018 (839) 0891	018 (889) 6001
仙台営業所	〒984-0013 宮城県仙台市若林区六丁の目南町2-20	022 (287) 2733	022 (390) 1017
小山営業所	〒323-0822 栃木県小山市駅南町4-31	0285 (27) 5060	0285 (31) 1002
柏営業所	〒277-0813 千葉県柏市大室1153	04 (7132) 1181	04 (7140) 8018
新潟営業所	〒950-0932 新潟県新潟市長潟3-8-16	025 (287) 0177	025 (257) 1103
名古屋営業所	〒491-0023 愛知県一宮市赤見3-10-6	0586 (73) 2177	0586 (26) 1040
北陸営業所	〒924-0052 石川県白山市源兵衛町793-1	076 (277) 2085	076 (277) 8010
大阪営業所	〒561-0832 大阪府豊中市庄内西町5-1-76	06 (6331) 0558	06 (6335) 2066
広島営業所	〒739-8602 広島県東広島市西条西本町2-30	082 (420) 8575	082 (420) 0010
松山営業所	〒790-0811 愛媛県松山市本町4-5-1(山本屋本町ビル)	089 (925) 8877	089 (946) 5100
福岡営業所	〒818-0132 福岡県太宰府市国分1-7-1	092 (921) 6111	092 (920) 1030
熊本営業所	〒862-0929 熊本県熊本市西原3-3-29	096 (382) 2727	096 (386) 2007

[3] 製造元 株式会社

広島本社／広島県東広島市西条西本町2-30 〒739-8602

●最寄りの支店・営業所に連絡がつかない場合は、下記連絡先へご連絡ください。

■お客様相談窓口	[カスタマサポート本部]	TEL : 082 (420) 8543	FAX : 082 (420) 0009
■本社営業窓口	[調製機事業部]	TEL : 082 (420) 8541	FAX : 082 (420) 0005
■大代表		TEL : 082 (420) 0001	

株式会社 **サタケ**

サタケのホームページ
<http://www.satake-japan.co.jp/>



ISO9001 認証



ISO14001 認証

□広島本社／〒739-8602 広島県東広島市西条西本町 2-30 TEL 082(420)0001 (代表)
□東京本社／〒101-0021 東京都千代田区外神田 4-7-2 TEL 03(3253)3111 (代表)
□営業拠点／北海道、北上、秋田、仙台、小山、柏、東京、新潟、名古屋、北陸、大阪、
広島、松山、九州、福岡、熊本

□サタケグループ／

株式会社サタケ (UK DIVISION, NEW DELHI OFFICE, BEIJING OFFICE, BANGKOK OFFICE, YANGON OFFICE)、株式会社東北佐竹製作所、佐竹鉄工株式会社、佐竹電機株式会社、岐阜佐竹株式会社、エス・エス・エンタープライズ株式会社、サタケシステムエンジニアリング株式会社、サタケ・ビジネス・サポート株式会社、(財)サタケ技術振興財団、SATAKE (CANADA) INC.、SATAKE USA INC.、SATAKE AMERICA LATINA LTDA.、SATAKE AUSTRALIA PTY. LTD.、ESM (UK) LTD.、SATAKE (THAILAND) CO., LTD.、佐竹機械(蘇州)有限公司、佐竹軟件技術(上海)有限公司

I2NPS450CABA-C0511B-D



古紙配合率100%再生紙を使用しています