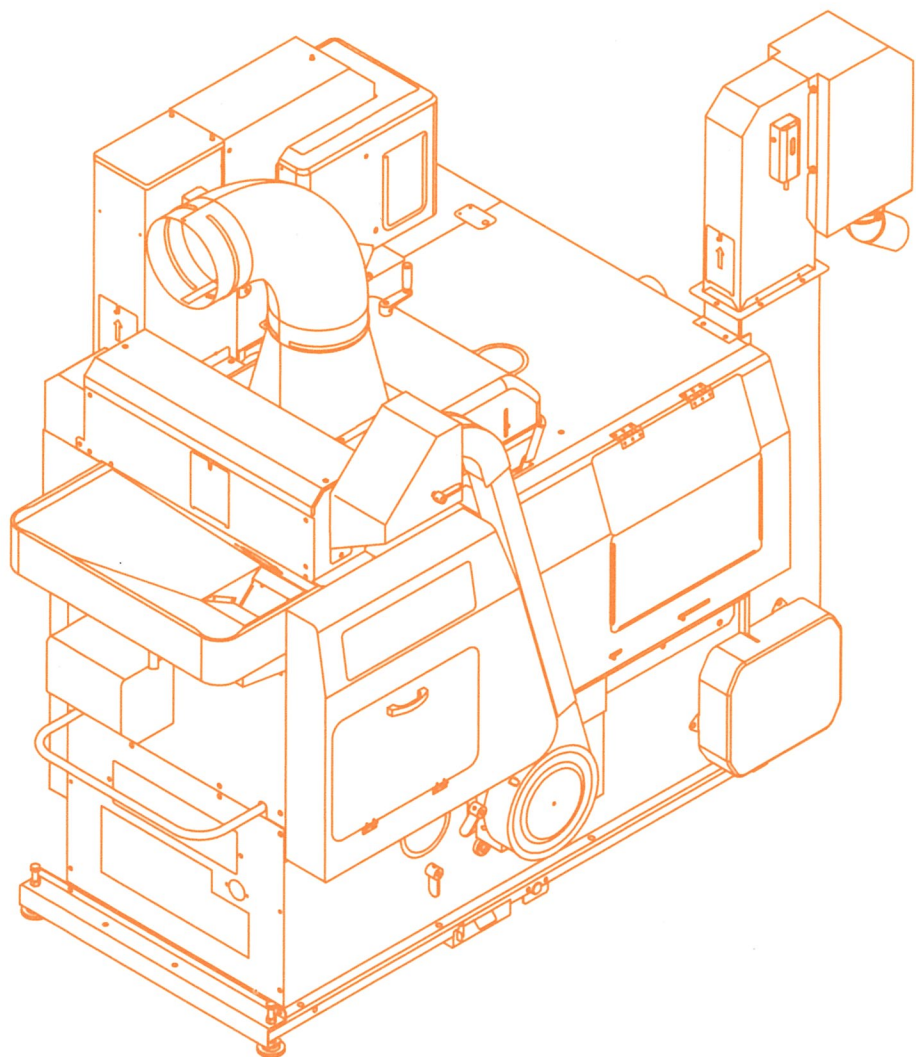


もみすり機

505R取扱説明書



取扱説明書を良く読んで十分理解した上で機械を運転してください。
この説明書は無くさないように保管してください。

はじめに


この度は、当社もみすり機をお買い上げいただきありがとうございます。


常日頃当社製品をご愛顧下さり心から厚く御礼申し上げます。


この説明書には、お買い上げいただいた機械を最良の状態で使用していただくための大切なことが書かれています。

よく読んでご理解いただき、皆様の手引きとして十分役立てていただくようお願いいたします。

- 取扱説明書の内容は、特に重要と考えられる注意事項について次のように表示しています。

 危険……………守らないと**死傷**することがある操作手順や状況。

 警告……………守らないと**死傷**する危険性がある操作手順や状況。

 注意……………守らないと**けが**をすることがある操作手順や状況。

ご愛用者の方々へのご注意

1. この機械は、もみすり及び麦の風選を目的に製造されています。それ以外の用途で使用しないでください。
2. この機械の全部あるいは一部を改造して使用しないでください。
3. もみすり機を使用する前に、この取扱説明書を十分お読みください。
この機械の操作及び点検手入れを行なうときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
4. この機械の取り扱い上での危険について、全ての状況を予測することはできません。従って、取扱説明書の記載事項や機械に表示してある注意事項は全ての危険を想定しているわけではありませんので、機械の操作または日常点検を行なう場合は、この取扱説明書の記載、本機に表示されている事項に限らず安全対策に関しては十分な配慮をお願いいたします。
5. この取扱説明書に従わなかったために、あるいは誤使用や改造がなされたために発生した損害や事故については、弊社は責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。
6. 製品の開発・改良のために常に検討をしています。従って仕様など予告なく変更する場合があります。

サービス保証について

サービス保証

製品は厳密な品質管理と検査を経てお届けしたものです。万一、正常なご使用方法において故障した場合には、お買上げ日より一年間無料で修理いたします。

1. 取扱説明書、本体貼付けラベルなどの注意書きに従った使用により機械が保証期間内に故障した場合には、保証書をご持参ご呈示の上、最寄りの販売店に修理をご依頼ください。
2. 無料修理期間中でも次の場合は有料修理になります。
 - ① 誤った使用方法、あるいは取り扱い上の不注意によって生じた損傷および故障。
 - ② 不当な修理や改造によって生じた損傷および故障。
 - ③ 火災、風水害、地震、雷その他天災、公害、塩害、異常電圧などの外部要因によって生じた損傷および故障。
 - ④ 弊社純正部品以外の使用、購入店またはその指定サービス工場以外での修理による故障。
 - ⑤ 保証書の紛失、保証書の記入事項または字句を勝手に訂正された場合。
3. 保証書は再発行いたしませんので大切に保管してください。

補修用部品供給年限について

1. この製品の補修部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後10年といたします。
但し、供給年限内であっても特殊部品については納期などご相談させていただく場合もあります。
2. 補修部品の供給は、原則的には上記の供給年限で終了いたしますが、供給年限経過後であっても部品供給のご要請があった場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

サービス保証について

製造番号

もみすり機の製造番号は下の欄に記録してください。
購入先へ修理を依頼されたり、部品を注文される場合には、この製造番号を必ず一緒にご連絡ください。

製造番号

もみすり機型式

所有者名

作業者名

納入年月日

保証期間

販売店の所在地

店 名

所 在 地

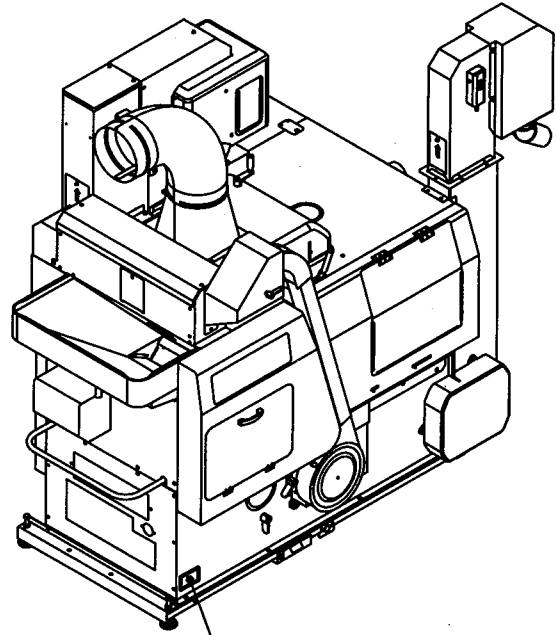
電話番号

最寄りの営業所の所在地

営業所名

所 在 地

電話番号



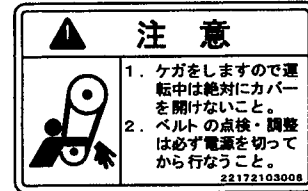
本機型式製造番号貼付位置

安全についての注意

⚠ 安全な作業をしていただくため、次のことを必ずお守りください。

安全ラベル

- もみすり機には、右のような安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルには安全上重要な事項が書かれていますので、内容をよく読み、必ず守ってください。
- 安全ラベルの種類・貼付位置はP VI～VII「安全ラベルについて」を参照してください。



作業する人の安全について

- 次のような人は、運転をしないでください。
 - ①疲労、病気、薬物の影響、その他の理由により正常な運転のできない人。
 - ②酒気を帯びた人、子供、未熟者。
- 作業する人は、機械に巻き込まれないように服装を整えてから点検、作業にかかってください。

機械を動かす前に…

- 各部の外装カバー類は安全上必要です。はずしてあるカバー類は、必ず元通りに装着してください。

機械を動かすときには…

- 元電源を入れる前に、電源スイッチが「切」になっているか確認してください。
- 周囲の安全を確かめ、声で合図してください。

良い服装



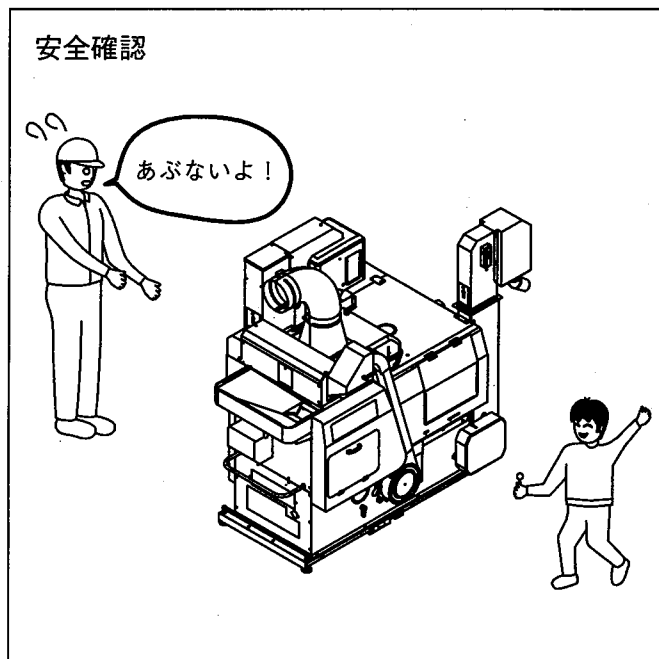
安全についての注意

作業中には…

- 回転部には絶対に手を入れないでください。
- 子供が不用意に近づいたりしないように常に気を配ってください。
- 機械を離れる場合は、電源スイッチを「切」にして、モータを止めてください。
- 機械の不調で点検するときは、必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてから行なってください。

点検・掃除をするときには…


- 電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてから作業を行なってください。
- 取りはずしたカバー類は、必ず元通りに装着してください。




安全ラベルについて

安全ラベルの取り扱い

- もみすり機には安全ラベルが貼ってあります。ラベルはすべてよく読み、理解するようにしてください。
- ラベルの内容は特に重要と考えられる取り扱い上の注意事項について次のように表示しています。

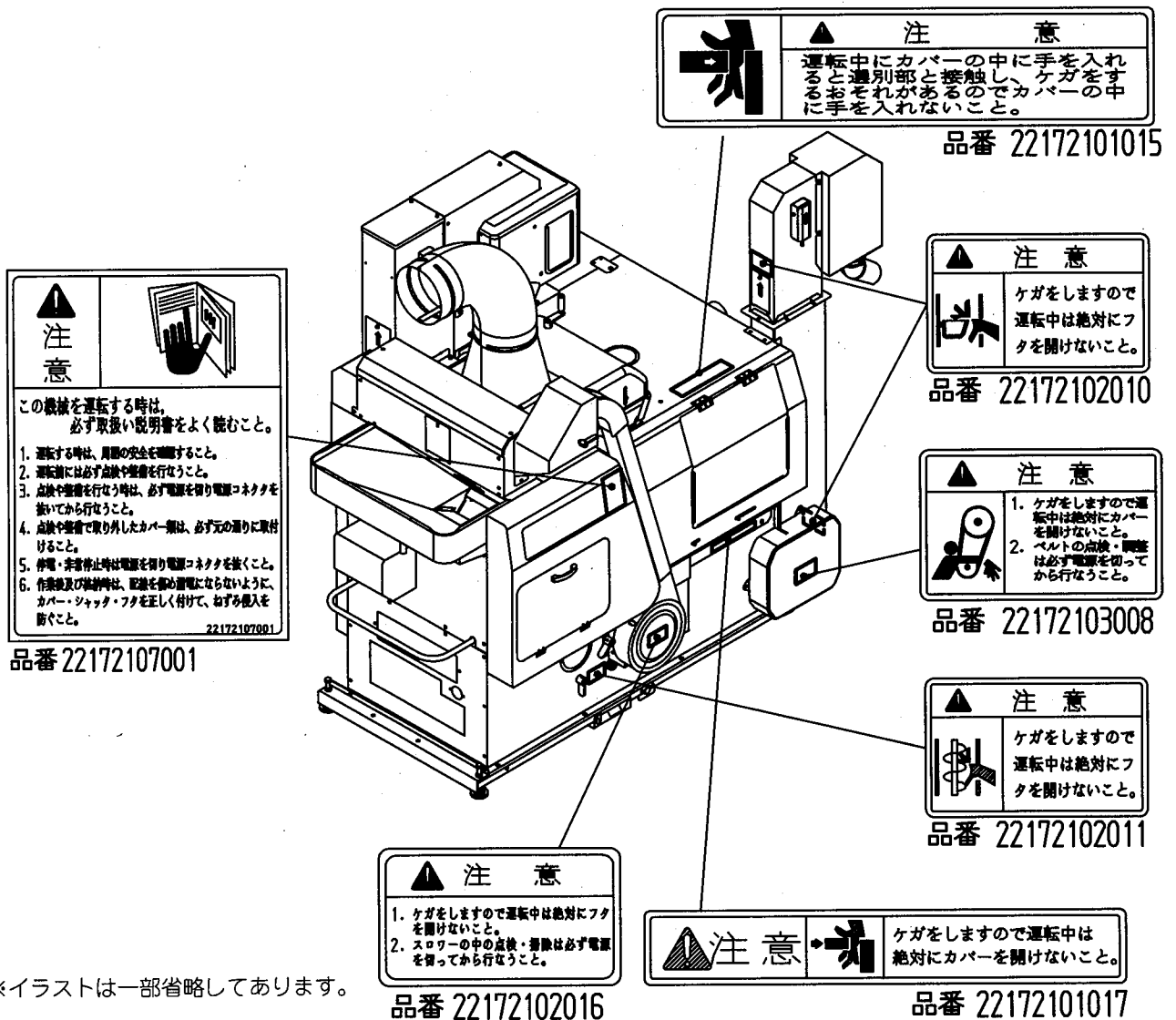
 危険……………守らないと**死傷**することがある操作手順や状況。

 警告……………守らないと**死傷**する危険性がある操作手順や状況。

 注意……………守らないと**けが**をすることがある操作手順や状況。

- いつも汚れを取り、危険・警告・注意等の文字がはっきりと見えるようにしてください。
- 安全ラベルが損傷していたら新しいものと交換してください。なお、交換したときは、前と同じ位置に貼ってください。

安全ラベル貼付け位置




※イラストは一部省略してあります。

安全ラベルについて

▲ 注意		ケガをしますので運転中は絶対にカバーを開けないこと。 <small>22172101017</small>
------	---	--

品番 22172101017

	▲ 注意	回転部に接触し、ケガをするおそれがあるのでホッパーの奥に手を入れないこと。 <small>22172102014</small>
--	------	---

品番 22172102014

▲ 注意	ケガをしますので運転中は絶対にフタを開けないこと。 <small>22172102017</small>
------	---

品番 22172102017

▲ 注意	ケガをしますので運転中は絶対にフタを開けないこと。
------	---------------------------


品番 22172102011

▲ 注意	<ol style="list-style-type: none"> ケガをしますので運転中は絶対にカバーを開けないこと。 ベルトの点検・調整は必ず電源を切ってから行うこと。
------	---

品番 22172103008

▲ 注意	ケガをしますので運転中は絶対にフタを開けないこと。
------	---------------------------

品番 22172102010

	▲ 警告	感電し大きな事故につながるおそれがあるのでボックスのフタを開ける時は必ず電源を切り電源コネクタを抜くこと。 <small>22172103005</small>
--	------	---

品番 22172103005

※イラストは一部省略してあります。

目 次

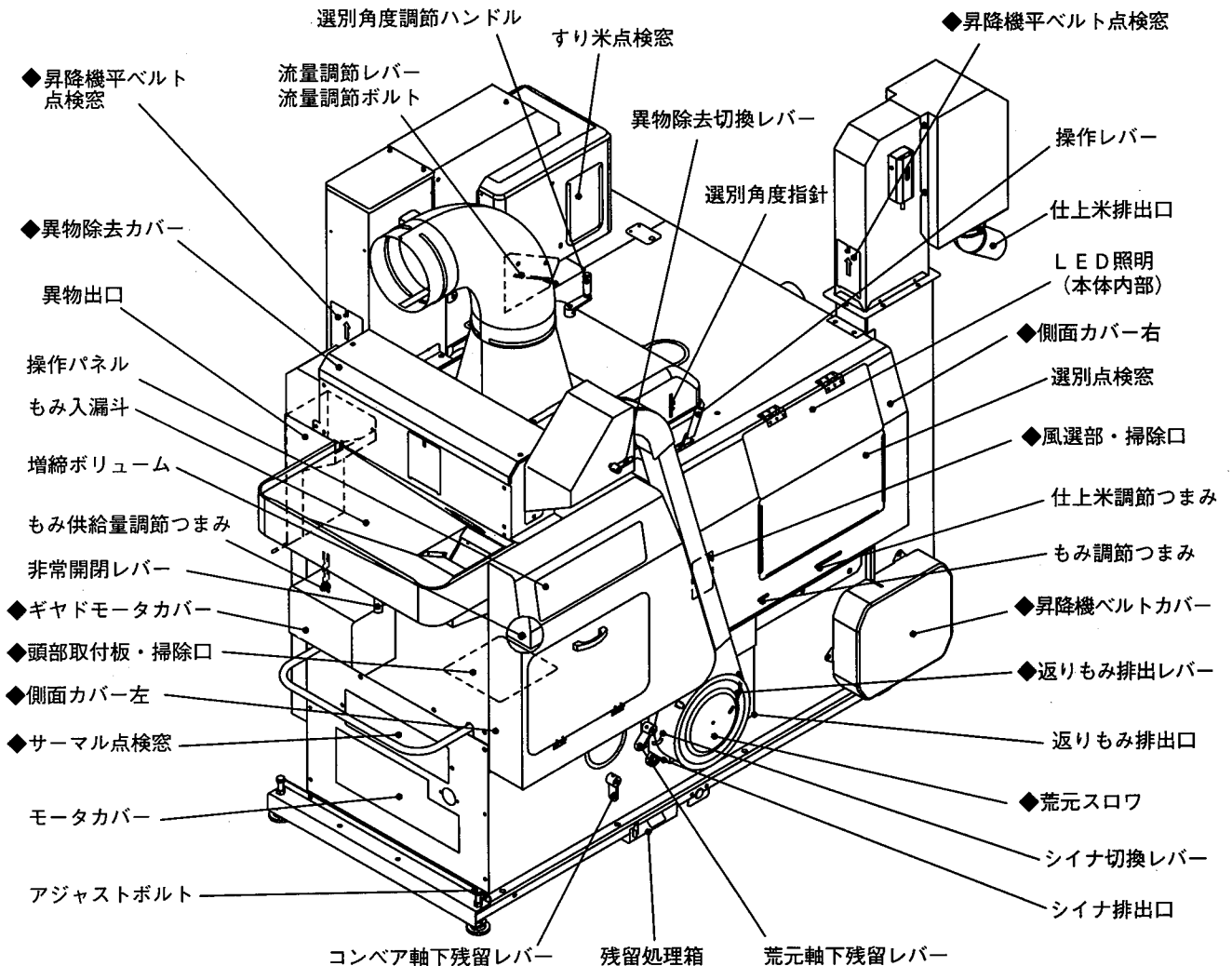
はじめに	
ご愛用者の方々へのご注意	I
サービス保証について	II
⚠ 安全についての注意	IV
安全ラベルについて	VI
目 次	

各部の名称とはたらき	1
各部の名称	1
操作パネル	3
操作箇所	6
運転を始める前に	12
組 立	12
電源の種類と結線	12
据 付	13
もみすり作業について	15
作業前の確認	15
作業開始	19
作業の一時停止と再開	24
作業終了	27
麦選別について	29
作業前の確認、作業開始	29
保守と点検	33
ゴムロール	33
ベルト	36
昇降機平ベルト	38
掃除と保管について	39
掃 除	39
保 管	43
エラー表示の原因と対応	44
コネクタ接続図	46
不調時の対応	48
主要諸元・機体寸法	57
ベルトサイズ・付属品	58
主要消耗部品・交換部品	59

各部の名称とはたらき

機械を見ながら確認してください。

各部の名称

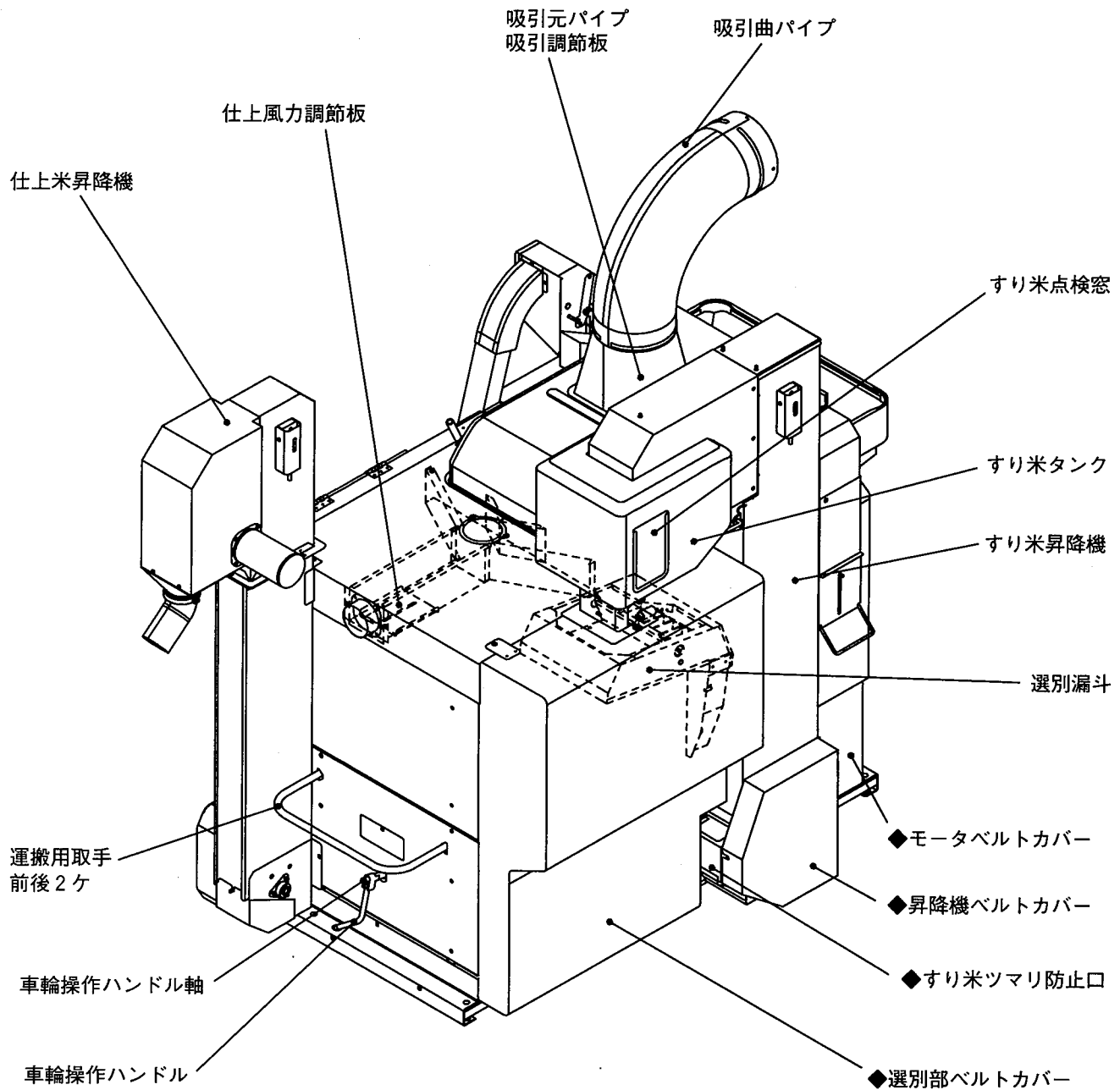


※イラストは一部省略してあります。

注意

運転中は危険ですので◆印等の箇所は絶対にあけないでください。
点検のためあける場合は必ず電源コンセントを抜いてください。

各部の名称

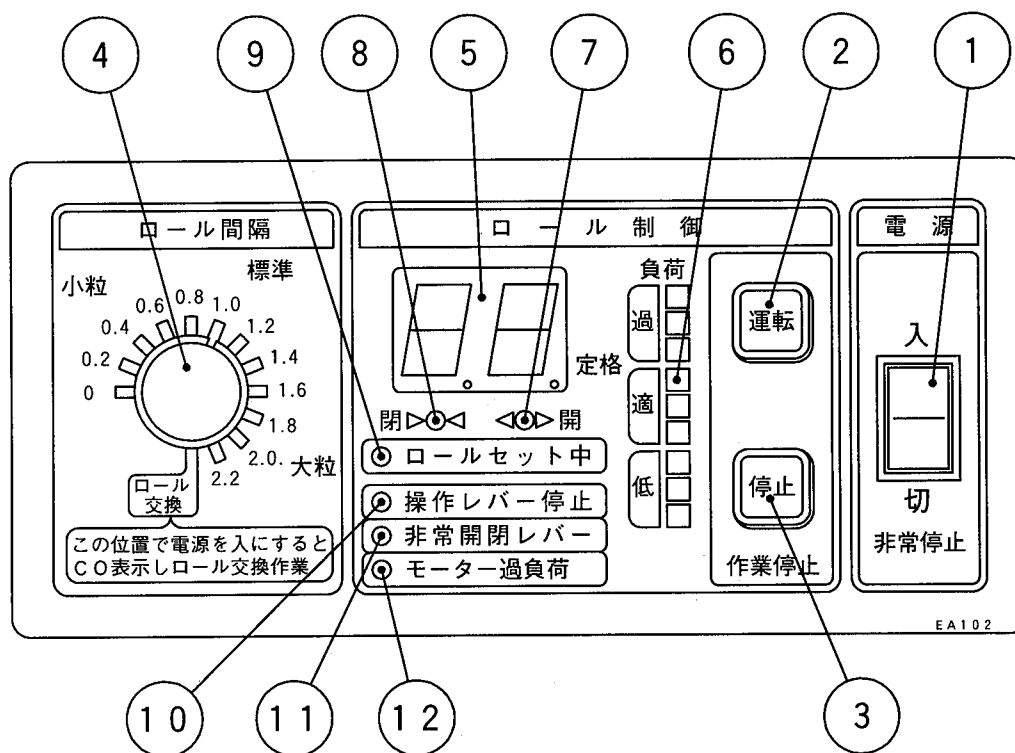


※イラストは一部省略してあります。

⚠ 注意

運転中は危険ですので◆
 印等の箇所は絶対にあけ
 ないでください。
 点検のためあける場合は
 必ず電源コンセントを抜
 いてください。

操作パネル



	No.	名 称	機 能
電源	1	電源スイッチ	操作パネルに電源を供給します。非常時はこれを切ればすべて停止します。
	2	運転スイッチ	モータが回転し、ロールセットを行ないます。
操作部	3	停止スイッチ	モータが停止します。
	4	ロール間隔調節つまみ	つまみを回して任意のロール間隔に調節できます。また、ロール交換の位置にして、電源を入にすると、CO表示しロール交換作業になります。
表示部	5	デジタル表示	通常作業時はロール間隔、異常時はエラー番号を表示します。
	6	負荷モニタ	モータの負荷状態を表示します。定格は使用モータの定格負荷です。これを大きく超えない範囲で運転してください。
	7	ロール開動作ランプ	ロールが開動作しているときに点灯します。
	8	ロール閉動作ランプ	ロールが閉動作しているときに点灯します。
	9	ロールセット中ランプ	ロールセット中に点滅します。これが点滅している間は、絶対に各レバーには触れないでください。
	10	操作レバーランプ	操作レバーが停止の位置にあるとき点灯します。
	11	非常開閉レバーランプ	非常開閉レバーが非常時の位置にあるとき点灯します。通常は点灯しません。
	12	モータ過負荷ランプ	モータの過負荷を検出しているとき点灯します。通常は点灯しません。

操作パネル

もみなし制御

もみの供給が途切れたりして、すり米タンクのすり米がなくなる前に揺動選別板を停止し仕上米にもみの混入を防止する装置です。

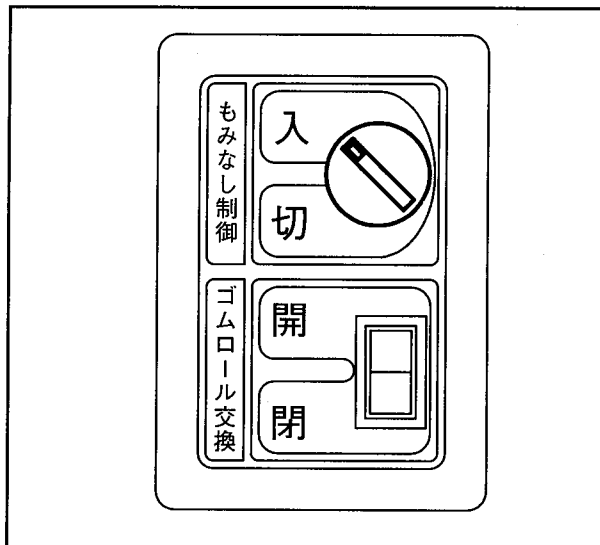
もみなし制御が「入」

通常運転中はこの位置で使用します。

操作レバーが **停止** のときは、揺動停止します。

操作レバーが **脱選別** のときは、揺動します。

操作レバーが **排出** のときは、すり米タンクのすり米が少量になると、揺動選別板が自動的に停止します。また、すり米タンクのすり米が適量になると、自動的に揺動します。



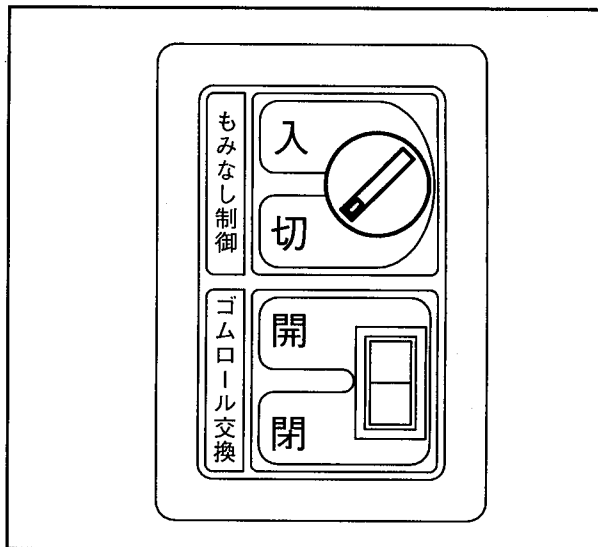
もみなし制御が「切」

もみがなくなり、最後のすり米を処理するとき、または、もみなし制御を使用しないときはこの位置で使用します。

操作レバーが **停止** のときは、揺動停止します。

操作レバーが **脱選別** のときは、揺動します。

操作レバーが **排出** のときは、揺動します。

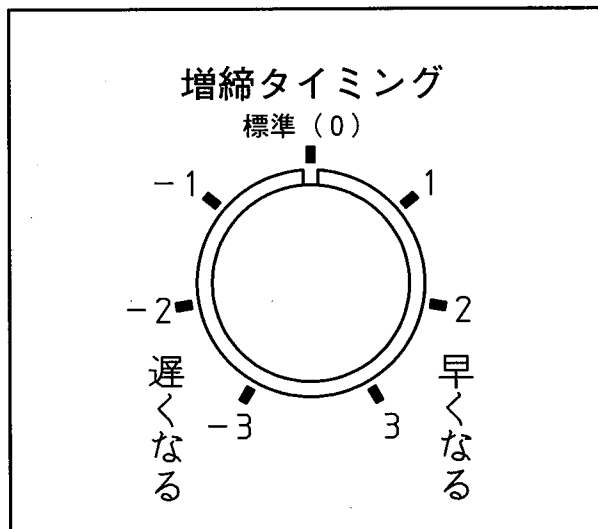


注意

操作レバーが **排出**、もみなし制御が「入」のときは、揺動選別板が自動的に停止、揺動を繰り返すことがあります。選別部に絶対に手などを、入れないでください。

増締ボリューム

増締のタイミングを調整します。
 もみの品種・状態や高能率でもみすり作業を行なうなどの様々な条件により、ゴムロールの磨耗量が変わります。もみすり条件に合わせて、増締ボリューム位置を調整してください。

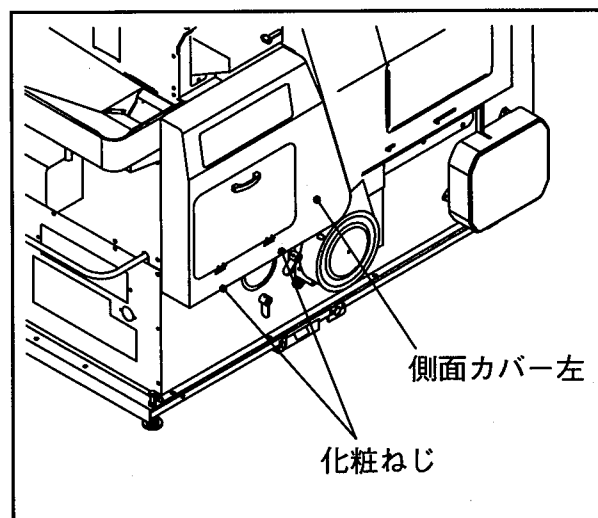


増締タイミングの変更方法

- 化粧ねじを2本をはずし、側面カバー左をはずしてください。

注意

増締タイミングを変更するときは、必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてください。

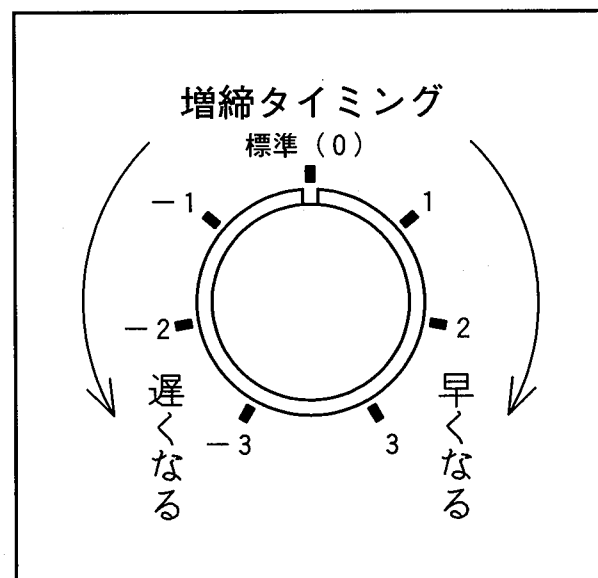


- 増締ボリュームの位置を変更してください。
 増締タイミングを早くしたいときは、増締ボリュームを右に、遅くしたいときは、増締ボリュームを左にそれぞれ回してください。

※ 増締タイミングを早くしすぎるとロールが接触する場合がありますので、変更は一目盛ずつ慎重に行なってください。

注意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。



操作箇所

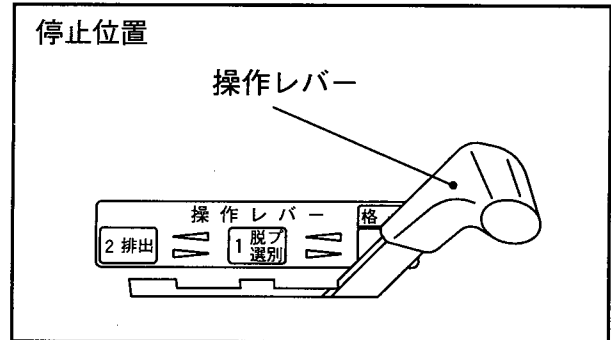
操作レバー

脱ぶ・選別・排出の開始・停止を操作します。

停止

もみすり作業停止の位置です。
作業開始前、作業終了後（格納時）には必ず操作レバーをこの位置にしてください。

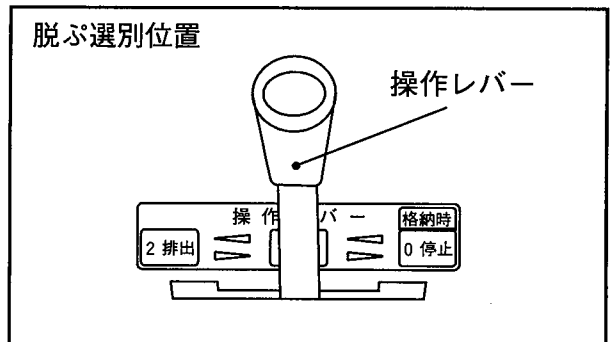
もみのすり落とし	しない
すり米の選別	しない
仕上米の排出	しない
揺動選別板	停止



脱ぶ選別

もみのすり落とし及びすり米選別の位置です。
選別された玄米はすり米タンクに戻り、もみは再度すり落とされます。

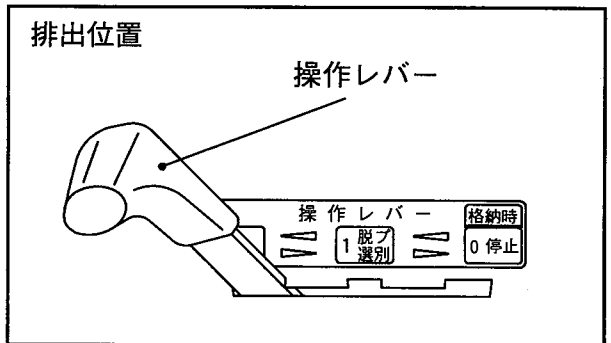
もみのすり落とし	する
すり米の選別	する
仕上米の排出	しない
揺動選別板	揺動



排出

仕上米を排出する位置です。
選別された玄米が仕上米として排出されます。

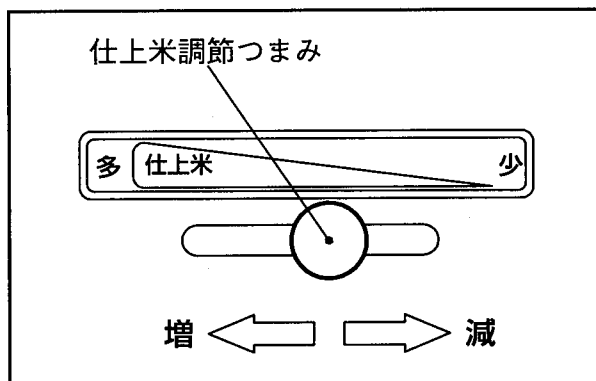
もみのすり落とし	する
すり米の選別	する
仕上米の排出	する
揺動選別板	揺動



操作箇所

仕上米調節つまみ

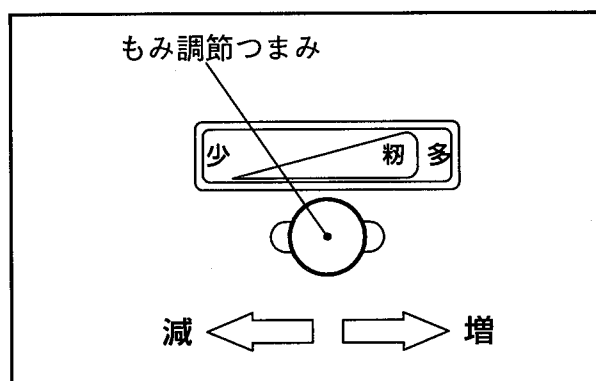
仕上米の取り出し量を調節します。
仕上米の中にもみが混入しない範囲で取り出し量を決めてください。



もみ調節つまみ

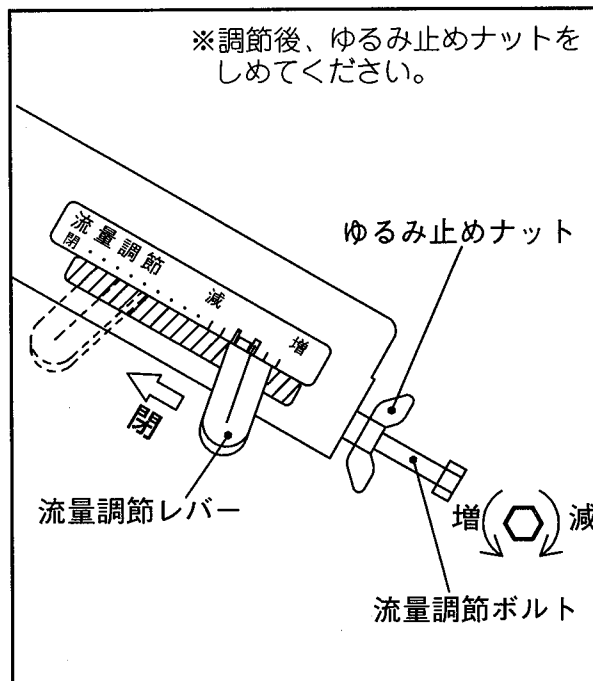
返りもみの量を調節します。
返りもみの中に玄米の混入が見られない範囲で返りもみの量を最大限に決めてください。

※調節前にもみ調節つまみをゆるめ調節後は忘れずにしめてください。



流量調節

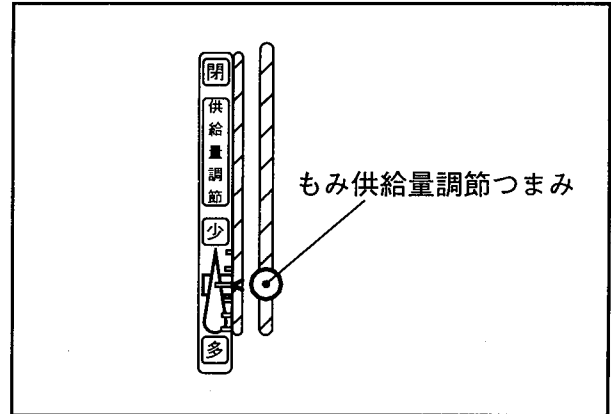
選別部に供給する、すり米の量を調節します。
供給量はゆるみ止めナットをゆるめ、流量調節ボルトを回して調節してください。
供給量調節後は忘れずにゆるみ止めナットをしめてください。
また、供給を停止する場合は流量調節レバーを「閉」方向へ完全に動かしてください。



もみ供給量調節

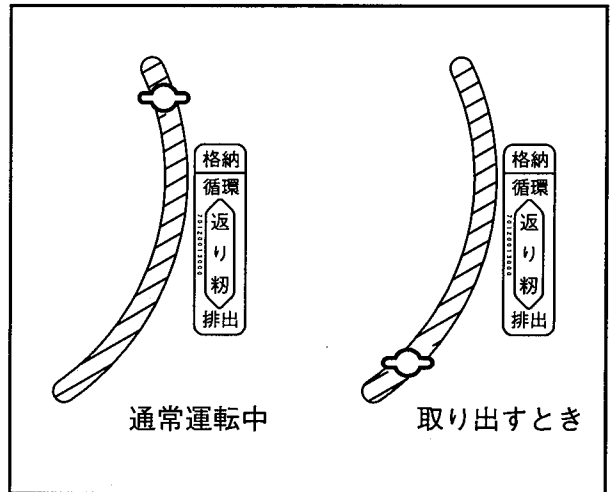
もみの最大供給量を調節します。

※調節前に固定つまみをゆるめ調節後は忘れずにしめてください。



返りもみ排出レバー

返りもみの中に異物が入っているとき、機外に取り出すレバーです。

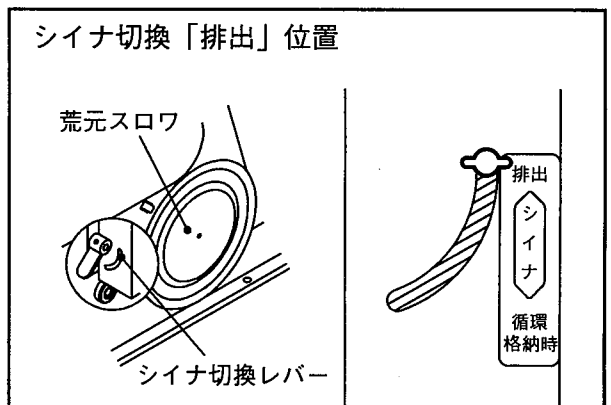


シイナ切換レバー

シイナ、未熟米の機内循環と排出の切換を行なうレバーです。

シイナ切換「排出」

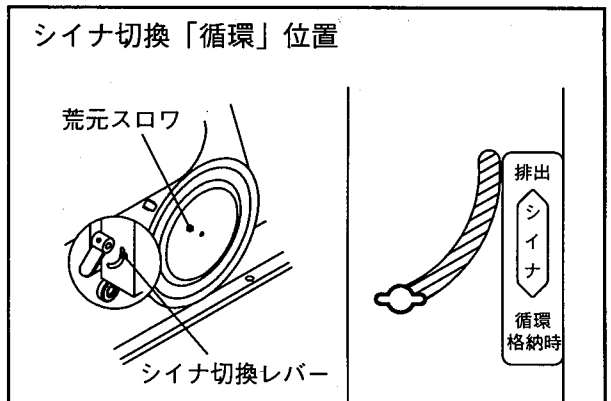
通常運転中は、この位置で使用します。



シイナ切換「循環」

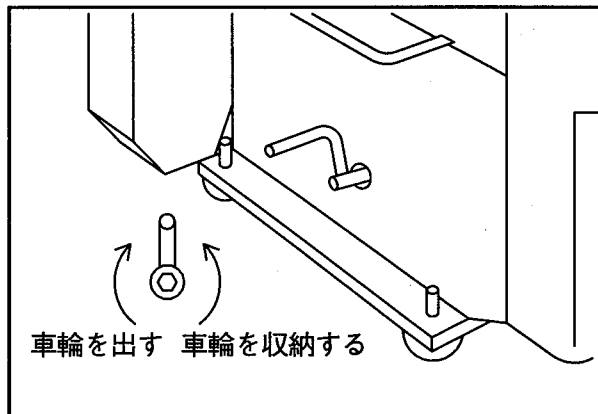
シイナ、未熟米が非常に少ないときは、この位置で使用し機内循環させます。
もみすり機を使わないときは必ずシイナ切換レバーをこの位置にしてください。

※調節前に固定つまみをゆるめ調節後は忘れずにしめてください。

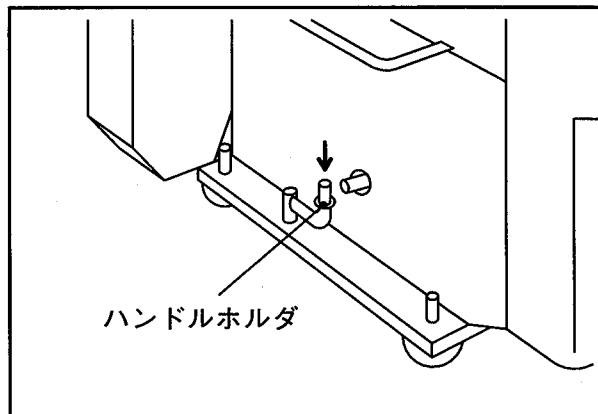


車輪操作ハンドル

移動用車輪を出したり、収納したりするハンドルです。



移動時あるいは据付後などハンドルを使用しないときはハンドル軸横のハンドルホルダに収納してください。

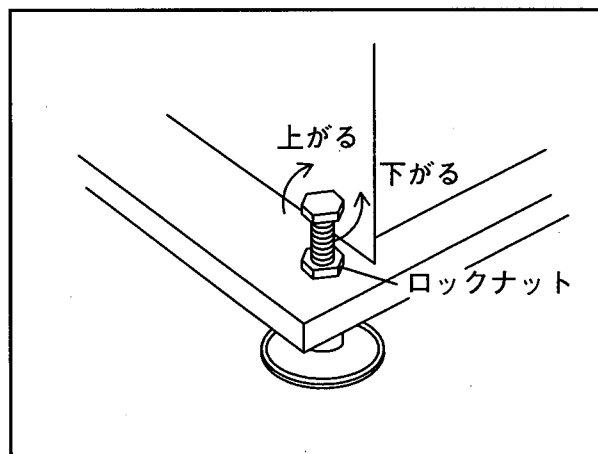


注意

ハンドルを使用した後は、作業の支障や作業者の転倒、打撲を防止するためにも必ずハンドルを収納してください。

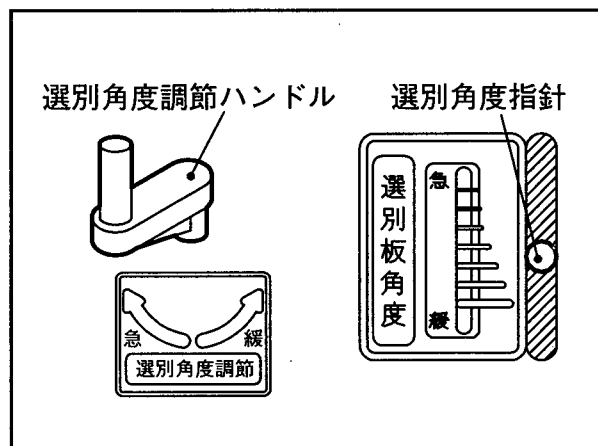
アジャストボルト 4本

機体の水平、ガタつきを調節します。調節後はロックナットをしめてください。



選別角度調節ハンドル

選別板の角度を調節するハンドルです。選別板上にすり米が同じ厚さで広がるよう調節してください。



操作箇所

吸引調節レバー

吸引唐箕の風力を上げたり、下げたり調節を行なうレバーです。

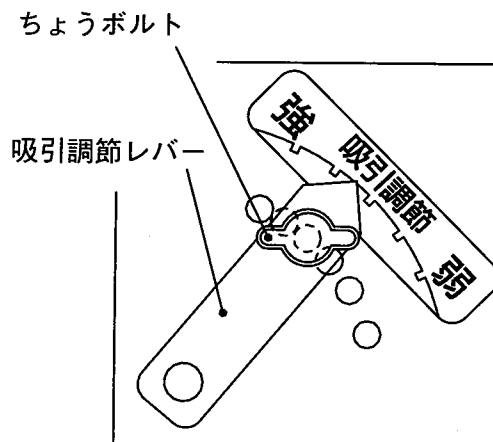
工場出荷時は、この位置です。

吸引調節レバー位置「強」から「弱」

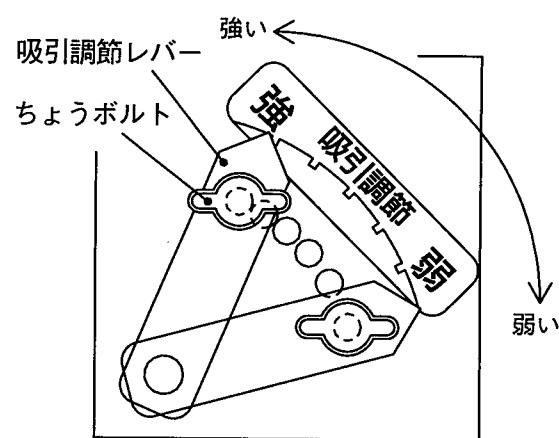
延長パイプの長さに合わせ、吸引唐箕の風力を調節します。

ちょうボルトをゆるめ、任意の穴位置にレバーを移動した後、ちょうボルトをしめなおして固定してください。

吸引調節レバー位置「出荷時」



調節レバー位置「強」から「弱」



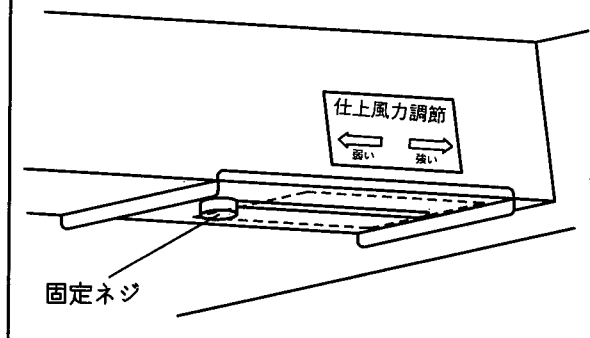
仕上風力調節板

仕上風選の風力調節を行ないます。

調節板の固定ネジをゆるめ、調節板を左右に動かし調節します。調節後は忘れずに固定ネジをしめてください。

出荷時は、風力が一番強い位置にあります。

選別点検窓内



注意

調節をするときは、操作レバーを「停止」にし、電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてください。

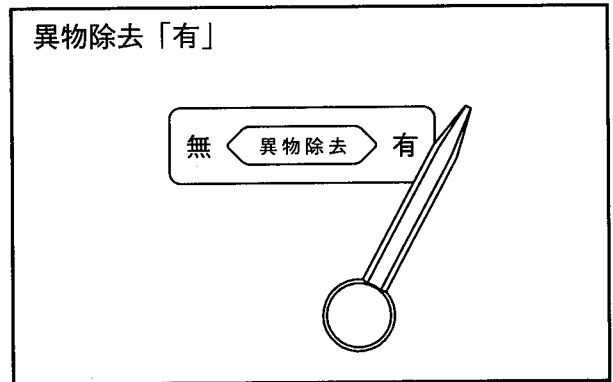
操作箇所

異物除去切換レバー

異物除去（返りもみ選別）の有りと無しを切換えるレバーです。

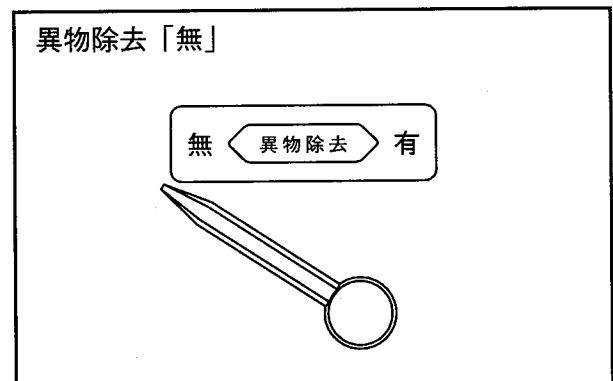
異物除去「有」

通常運転中は、この位置で使用してください。



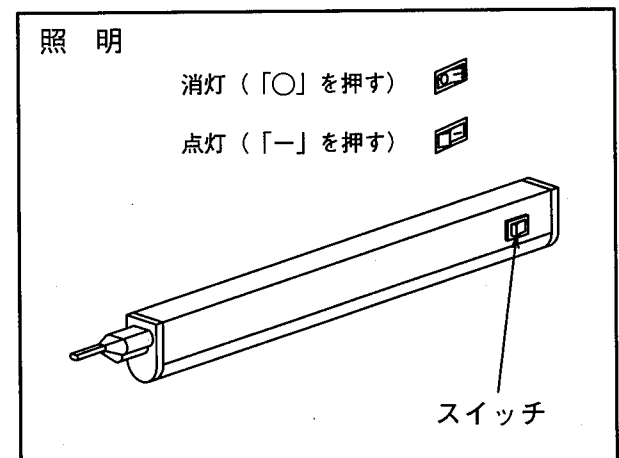
異物除去「無」

異物除去を使用しないときは、この位置で使用してください。



照 明

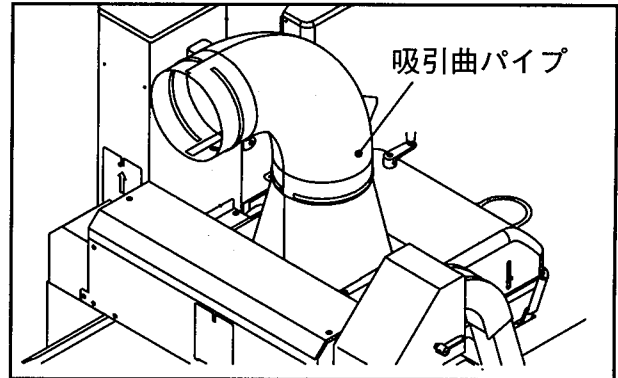
選別板上を照らして、選別状態や脱ぶ率を確認しやすくします。



運転を始める前に

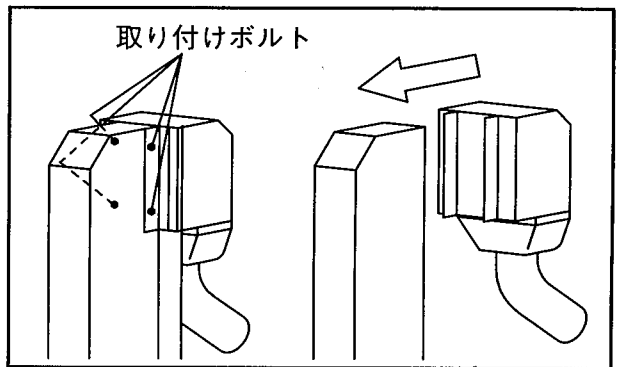
組立

1. 吸引関係の各パイプを取り付けてください。



2. 仕上米排出口を取り付けてください。

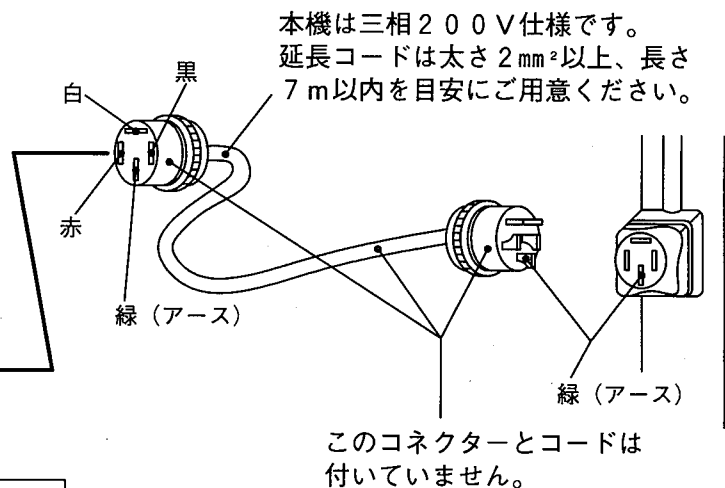
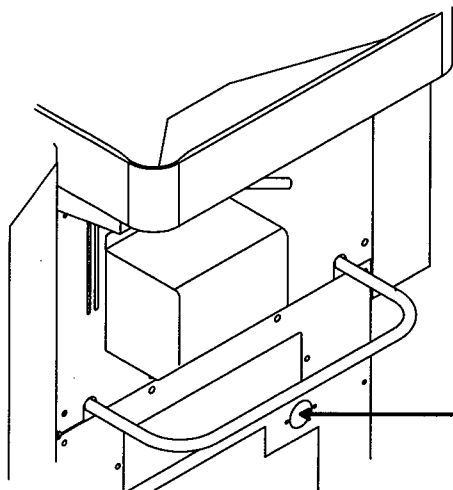
取り付け後忘れずに取り付けボルトをしめてください。



電源の種類と結線

⚠ 警告：配線時には、販売店または電気工事店にご依頼ください。コネクター部が熱くなることがあります。そのようなときは、販売店または電気工事店にご相談ください。

⚠ 警告：電源コードは電源スイッチが「切」であることを確認してから差し込むこと。



警告

1. 感電するおそれがありますので配線・結線工事をするときは必ず電源コンセントを抜いてから作業をしてください。
2. 万一漏電した場合の感電事故防止のため、必ず電源アースを取り付けてください。

注意

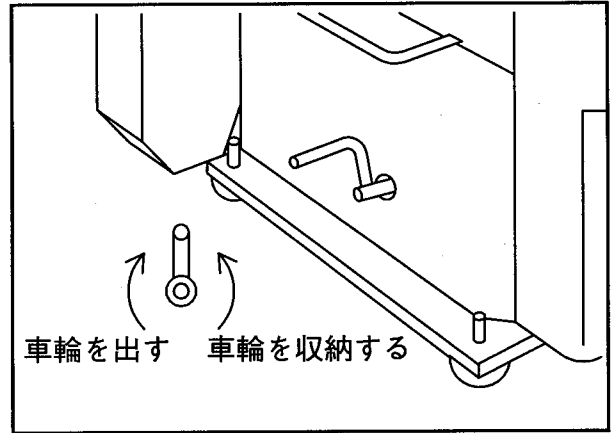
指定以外の電源・電圧での運転は故障の原因となりますので絶対に行なわないでください。

据 付

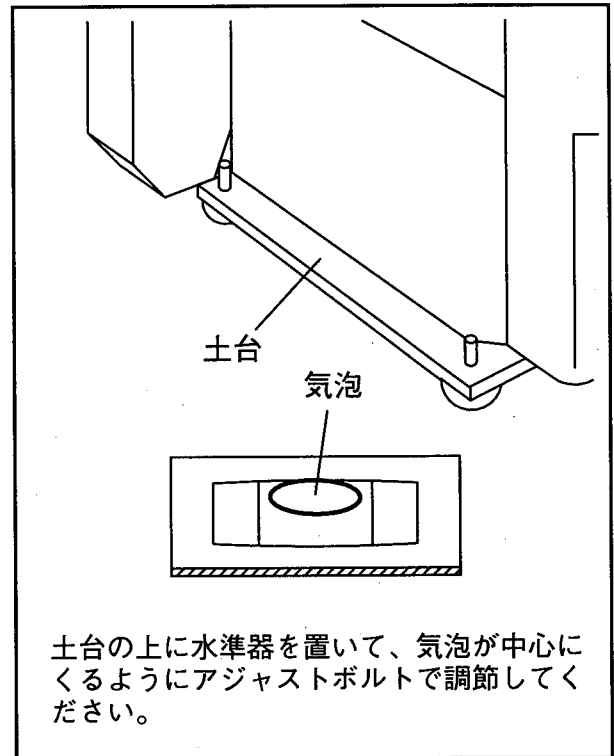
1. 車輪操作ハンドルを右に回し車輪を出してください。

※車輪を出すときは車輪操作ハンドルを最後まで回してください。最後まで回さずに本機を移動させると車輪が破損するおそれがあります。

据付位置へ移動してください。
もみ入漏斗と吸引パイプと仕上米排出口の位置に注意し、平らな場所へ据え付けてください。
車輪操作ハンドルを左に回し車輪を格納してください。
本機の周りを整理整頓してください。



2. 水準器で機体の水平を確認してください。
3. ガタつきがないか確認してください。



⚠ 注 意

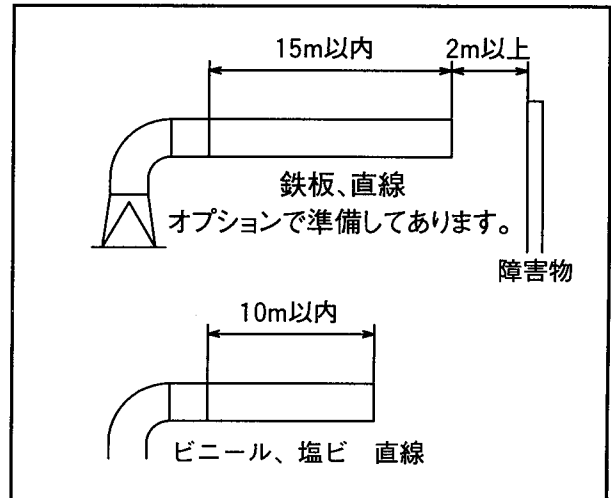
ハンドルを使用後は、作業の支障や作業者の転倒、打撲を防止するためにも必ずハンドルを収納してください。

4. 延長パイプを取り付けてください。

延長パイプは、鉄板製をおすすめします。
延長パイプは風下に向かって取り付けてください。
先端2m以内に障害物がある場合は取り除いてください。

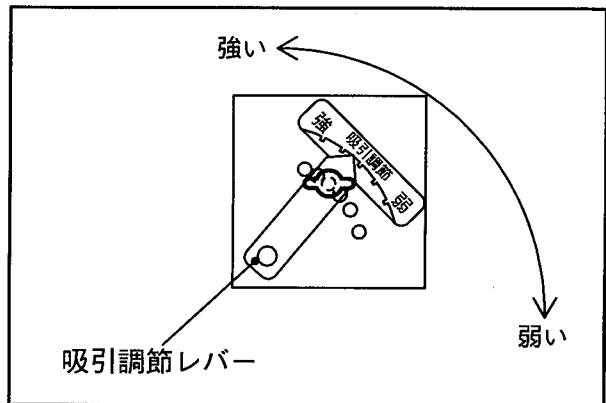
注意

鉄板製延長パイプを取り付けるときはしっかりしたロープで落下しないよう確実に取り付けてください。

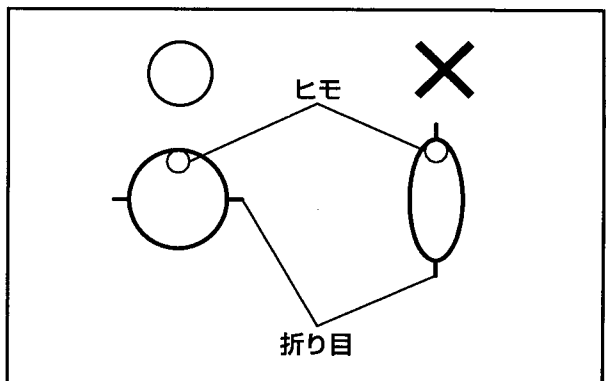


吸引唐箕の風量の調節について

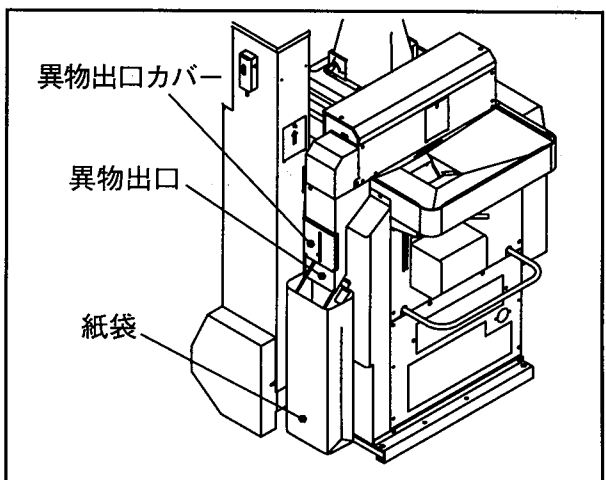
工場出荷時は、右の図の位置に調節してあります。
延長パイプの長さに合わせて、吸引唐箕の風力を調節してください。



※塩ビ管あるいはビニールパイプを使用する場合は、風力を上げてください。



5. 異物出口に紙袋をセットし、異物出口カバーを開けてください。



もみすり作業について

安全確認してください。

作業前の確認

モータの回転方向

1. 電源スイッチの「入」を押してください。
操作パネルの全ランプが点灯し、増締タイミング位置を点灯した後、デジタル表示がロール間隔を表示します。

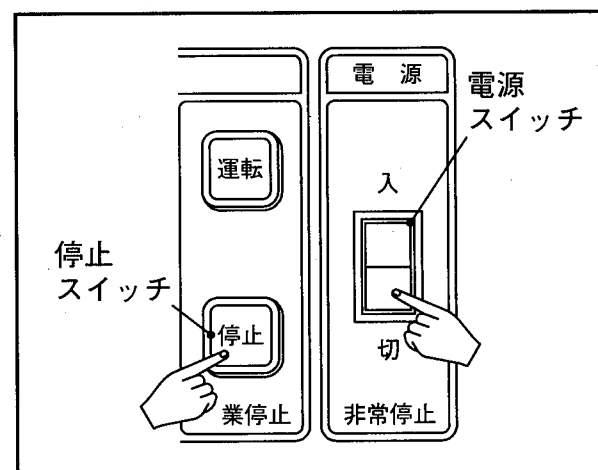
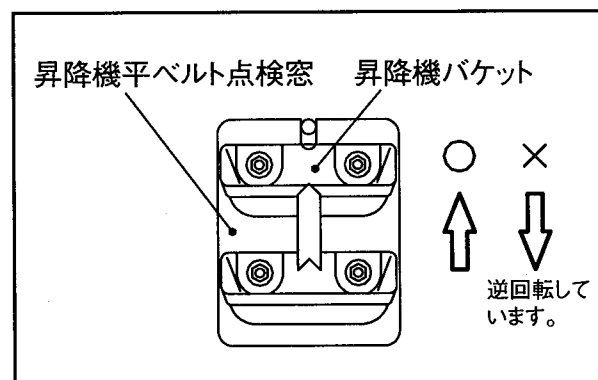
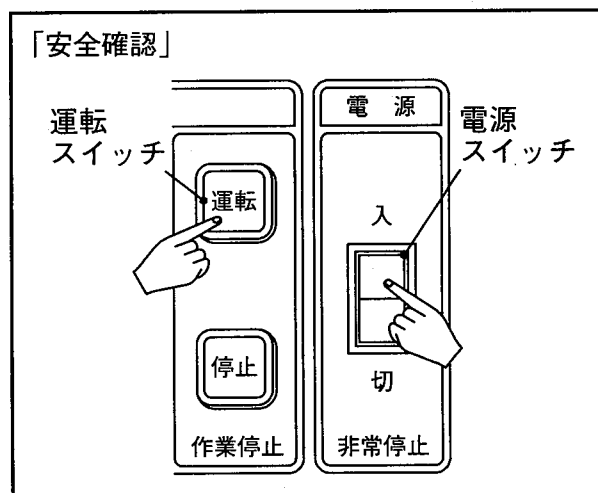
※このとき各部に異常がありエラー番号を表示したときはP44「エラー表示の原因と対応」を参照し、点検してください。

2. 運転スイッチを押してください。
3. 昇降機バケットの移動方向を確認してください。
4. 停止スイッチを押してください。
5. 電源スイッチの「切」を押してください。
回転方向が逆の場合、アース（緑色のコード）以外の3本のうち、2本のコードを入れ換えてください。

警告

感電するおそれがあります。

1. 結線を入れ換えるときは必ず元電源を切ってください。
2. 結線の入換は、販売店または電気工事店にご依頼ください。



作業前の確認

機体のガタつき

1. 電源スイッチの「入」を押してください。

2. 運転スイッチを押してください。

3. 操作レバーを **脱ブ選別** の位置にしてください。

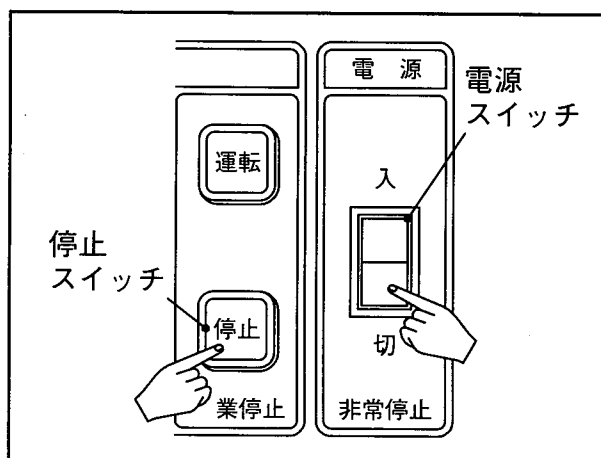
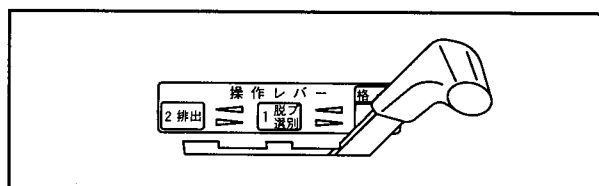
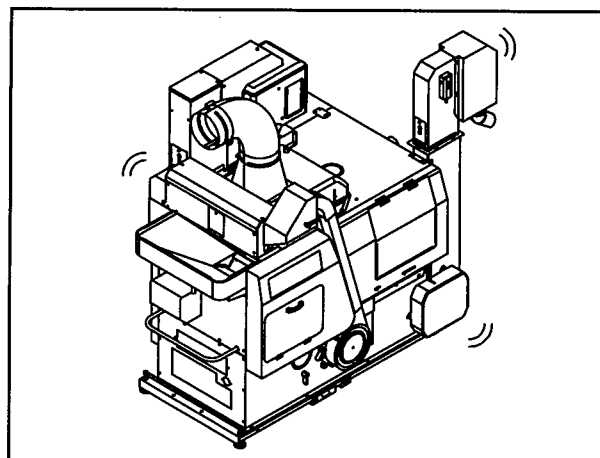
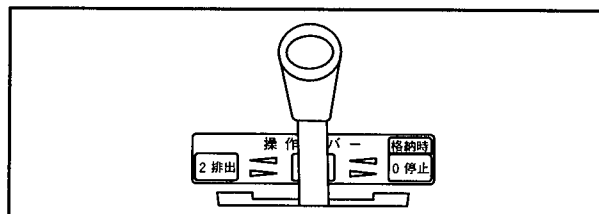
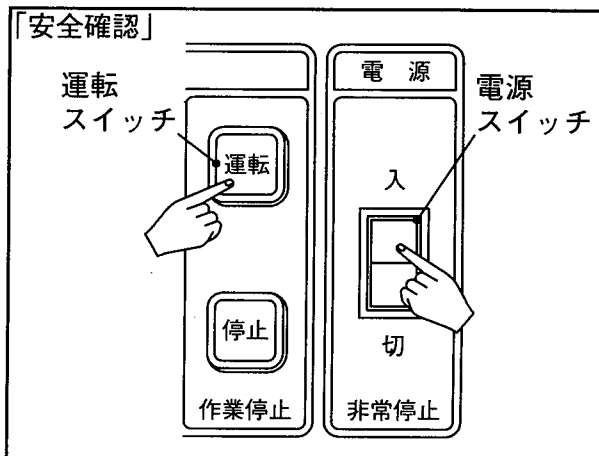
機体がガタついていないか確認してください。

ガタついているときは、4本のアジャストボルトで、ガタつかないように調節してください。調節後は、必ず水準器で水平を確認してください。(P 13「据付」参照)

4. 操作レバーを **停止** の位置にしてください。

5. 停止スイッチを押してください。

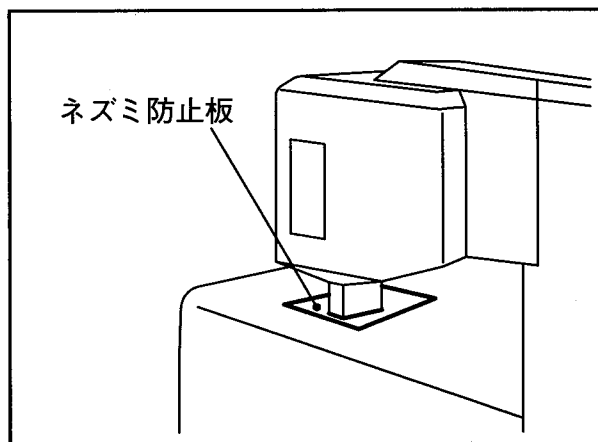
6. 電源スイッチの「切」を押してください。



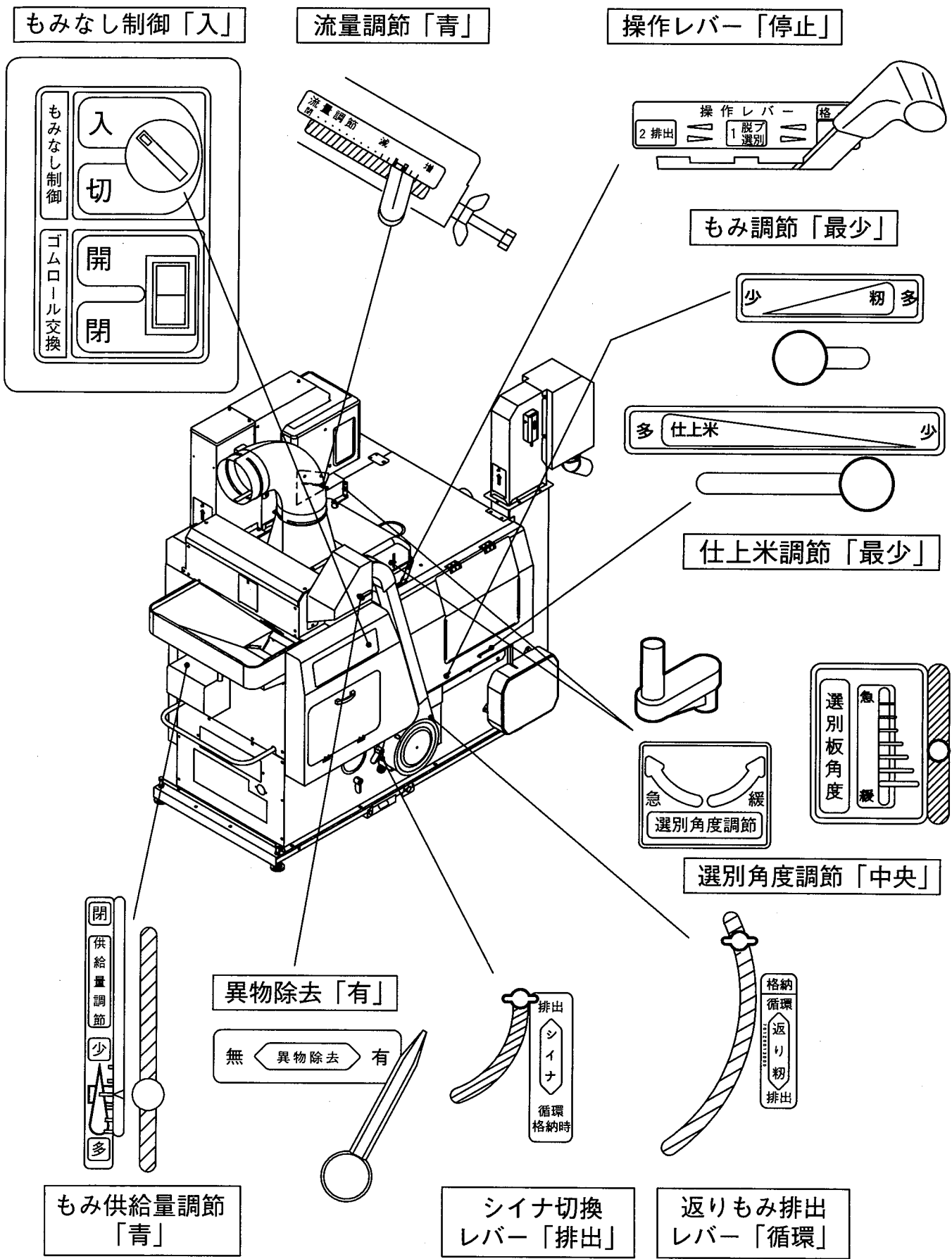
作業前の確認

ネズミ防止板の取りはずし

ネズミ防止板を取りはずし大切に保管してください。



作業前の確認

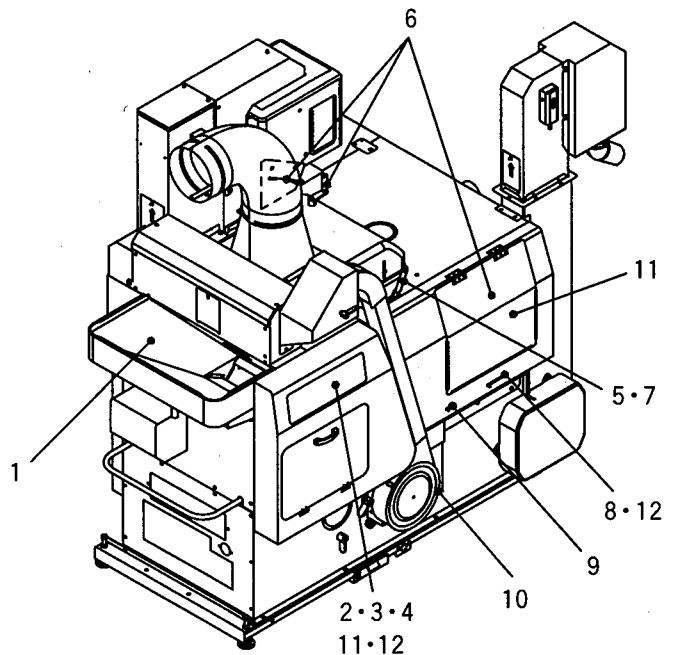


※イラストは一部省略してあります。

作業開始

※もみ以外の脱ぶは行なえません。ただし、麦の風選は行なえます。

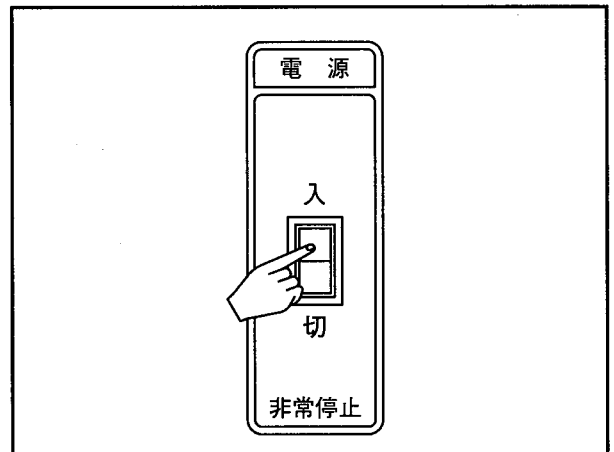
※もみすり作業は「肌ずれ米」防止のため乾燥終了後、充分にもみの温度が下がってから行ってください。



※イラストは一部省略してあります。

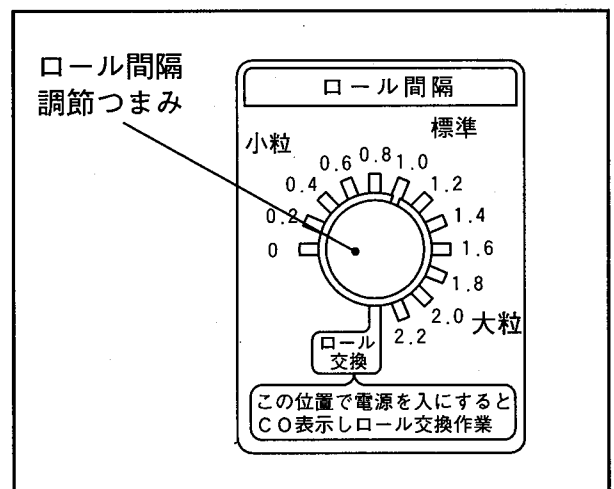
1. もみ入漏斗にもみを張り込んでください。

2. 電源スイッチの「入」を押してください。
操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。



3. ロール間隔調節つまみを回してロール間隔を設定してください。

※0～2.2mmまで0.2mm間隔で設定できます。初期セットはもちろん作業を終了するまでのロール間隔の維持をマイコンが行なっています。又、ロール間隔の設定はいつでも自由に変更できます。



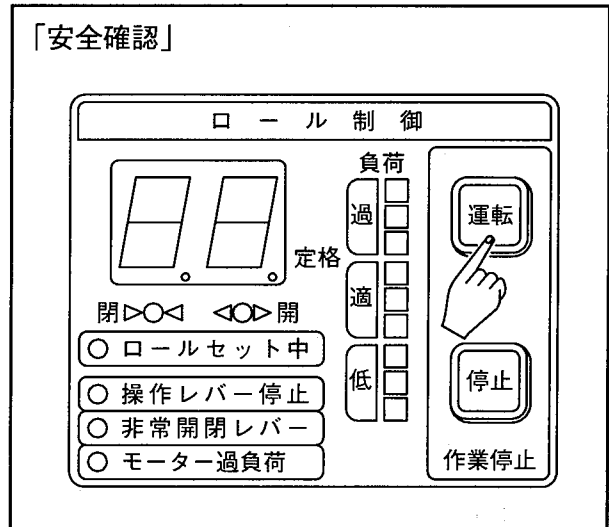
作業開始

4. 運転スイッチを押してください。

数秒後メインモータが回転します。又、ロールセット中ランプの点滅と共にロールセットが開始されます。

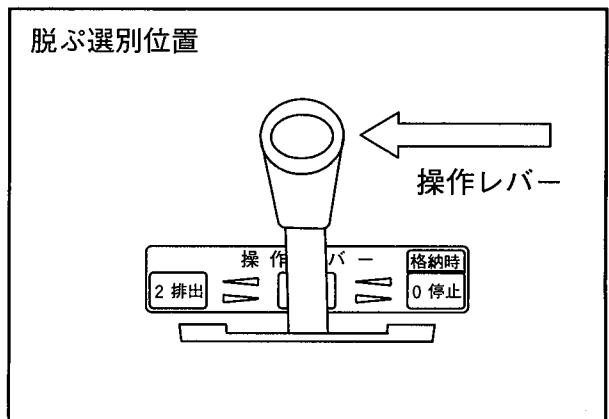
ロールセットは約30秒かかります。ロールセット中ランプの点滅が消えるまで、しばらくお待ちください。

※ ロールセット中ランプが点滅している間は各レバーには触れないでください。



5. 操作レバーを **脱ぶ選別** の位置にしてください。

※ 操作レバーを操作したのち、選別板上にすり米が広がるまでに多少時間がかかることがあります。しばらくお待ちください。



作業開始

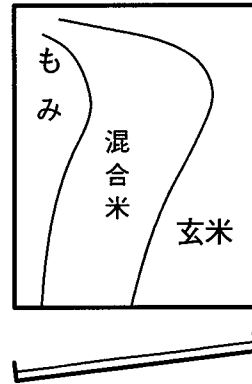
6. すり米の選別具合を確認してください。

選別点検窓から選別状態を確認してください。
 すり米が選別板の幅いっぱいに広がっていますか。
 玄米層ともみ層がほぼ同じ厚さになっていますか。
 層厚は5～8mmが適正です。

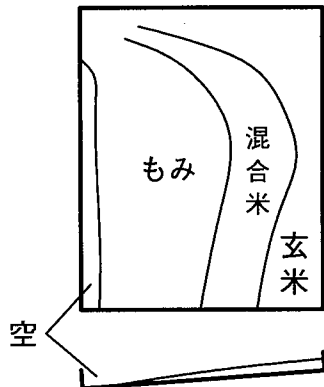
注意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

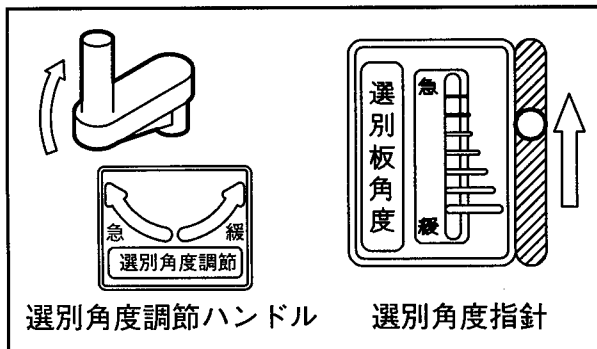
良い状態



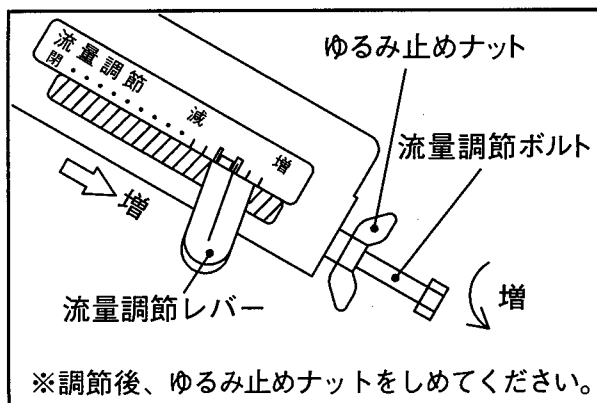
もみ層側が薄く、選別板が見える



選別角度を徐々に急ににする。

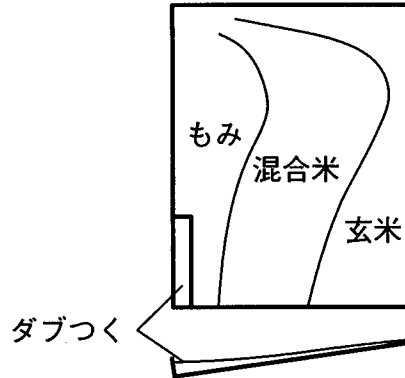


又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす。

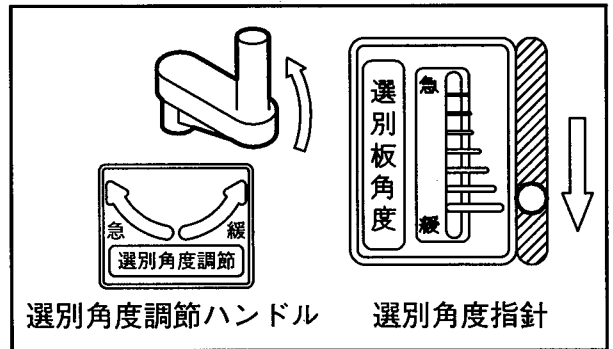


※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

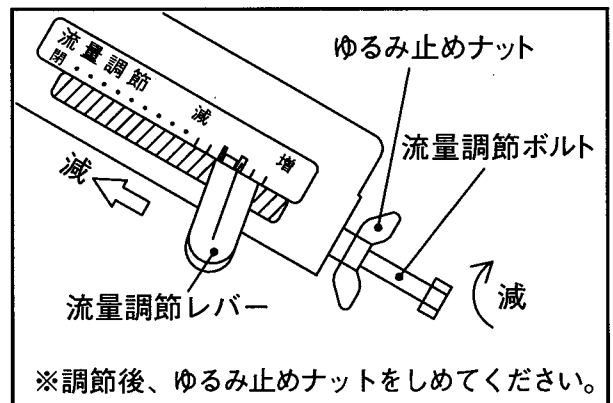
もみ層側が厚く、ダブつく



選別角度を徐々に緩くする。



又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす。

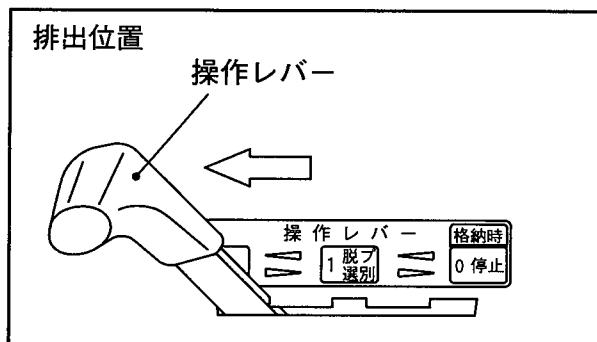


※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

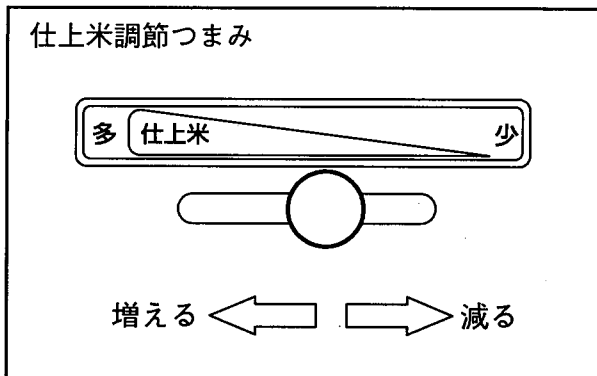
作業開始

7. 操作レバーを **排出** の位置にしてください。

※すり米タンクの、すり米点検窓の1/3～1/2位すり米が溜まってから、操作レバーを操作してください。



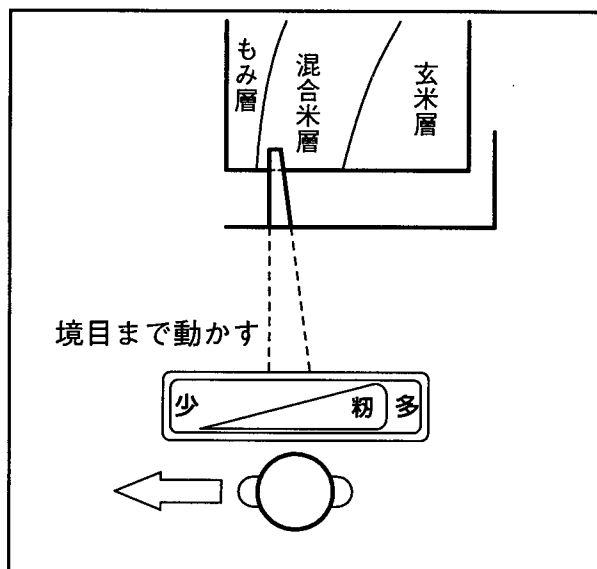
8. 仕上米調節つまみを調節してください。
仕上米の中にもみが混入しない範囲で取り出し量を決めてください。



9. もみ調節つまみを調節してください。
もみ層の幅が仕切板より狭い場合は、もみ調節つまみでもみ層と混合米層の境目まで動かしてください。

重要

もみ層に多量の玄米が混入すると、2度ずりとなり、被害粒の原因となりますので、適正に調節してください。



10. シイナを確認してください。
シイナ排出口から出るシイナ、未熟米を確認してください。

- シイナがほとんど出ないときは、循環にしても結構です。
- もみ殻が多量に混入するときは、吸引唐箕の風力を上げてください。
- 玄米が多量に混入するときは、吸引唐箕の風力を下げてください。

※吸引唐箕の風力の調節は、P14「据付」を参照してください。調節後は、必ず吸引パイプから良玄米が多量に出ていないことを確認してください。

※もみ殻や玄米が多少出るのは、異常ではありません。

作業開始

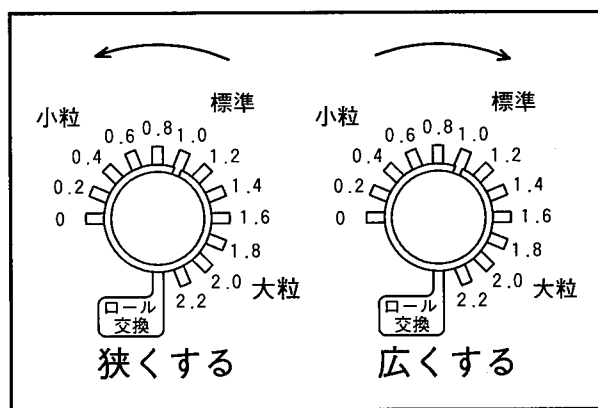
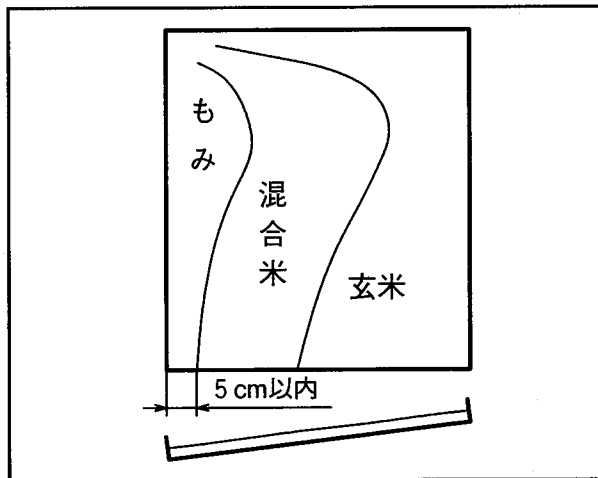
11. 選別点検窓から脱ぶ率を点検してください。
もみ層幅が5 cm以内になるようにロール間隔を調節してください。

注意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

- もみ層幅が5 cm以上の場合は、ロール間隔を狭く設定してください。
- もみ層幅がほとんどない場合は、ロール間隔を広く設定してください。
(肌ずれ、碎米が発生します。)

※ ロール間隔を変更しても、すぐには効果は現れません。2～3分様子を見ながら少しずつ変更してください。

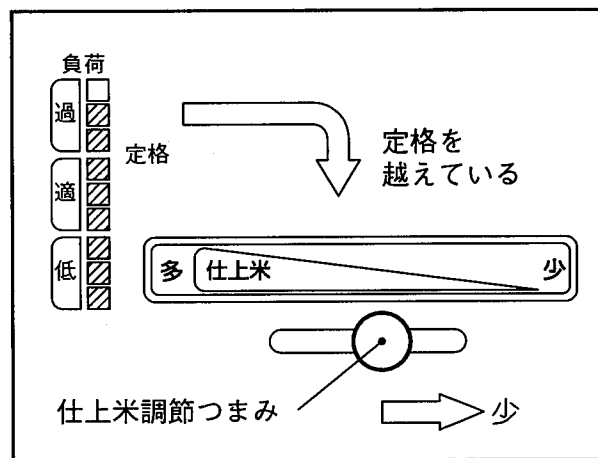


12. 負荷モニタを確認してください。

負荷率がつねに定格を超えている場合は仕上米調節つまみを「少」方向に動かしてください。

警告

作業中に停電や詰まりなどで突然機械が停止したときは、必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてください。

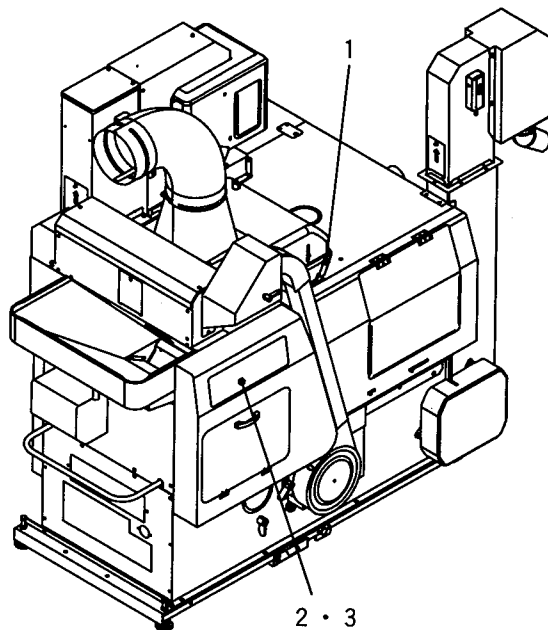


- ※ 仕上米調節つまみを「中央」より「小」側で長時間使用すると、機内循環が多くなり「肌ズレ・芽トビ」等の危険があります。
このようなときは、すり米供給量を半目盛ずつ減らし、角度調節をし、能率を下げてください。
すり米供給量の調節は、P21「作業開始」を参照してください。
- ※ 長時間連続でもみすり作業を行なった場合、作業所の電力環境や作業能率の上下、もみ品種の違いなどにより、ゴムロールの増し締めタイミングが早まったり遅れたりすることがあります。
その場合、もみすり機を停止させ、一度電源を切ってから、再度作業を開始してください。

作業の一時停止と再開始

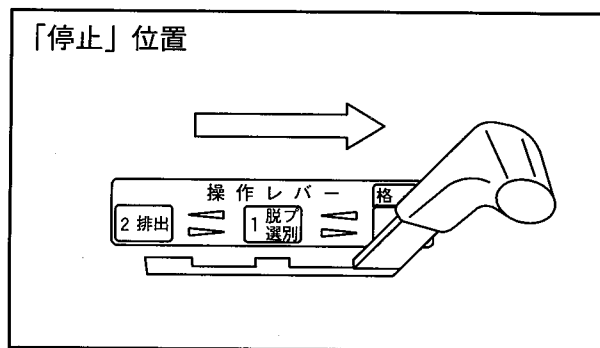
一時停止

※次回、同じもみで作業する場合にはこの方法で作業を終了すると便利です。



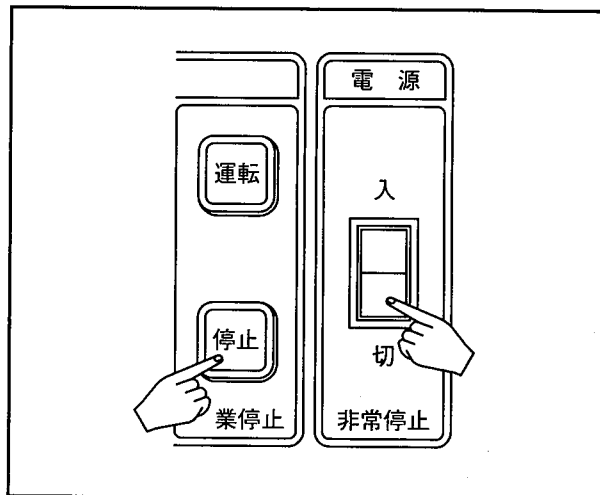
※イラストは一部省略してあります。

1. 操作レバーを **停止** の位置にしてください。



2. 停止スイッチを押してください。

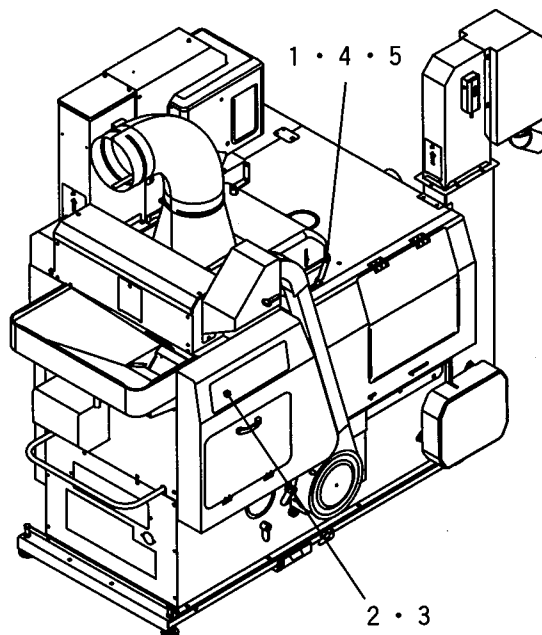
3. 電源スイッチ「切」を押してください。



作業の一時停止と再開始

再開始

※一時停止後は必ずこの方法で作業を始め
てください。

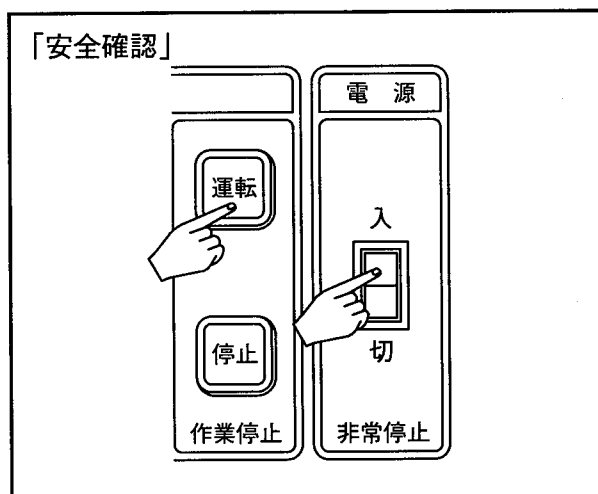


※イラストは一部省略してあります。

1. 操作レバーが **停止** の位置であることを確認してください。
2. 電源スイッチの「入」を押してください。
操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。
3. 運転スイッチを押してください。
数秒後メインモータが回転します。又、ロールセット中ランプの点滅と共にロールセットが開始されます。

ロールセットは約30秒かかります。ロールセット中ランプの点滅が消えるまで、しばらくお待ちください。

※ ロールセット中ランプが点滅している間は各レバーに触れないでください。



作業の一時停止と再開始

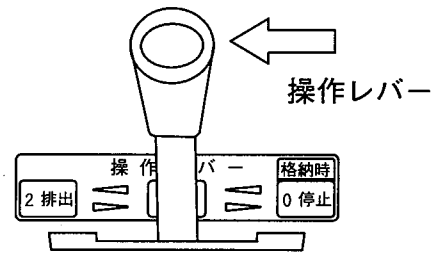
4. 操作レバーを **脱ブ選別** の位置にしてください。

選別点検窓からすり米の選別具合を確認してください。

⚠ 注意

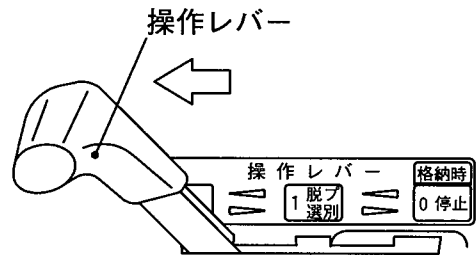
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

脱ぶ選別位置

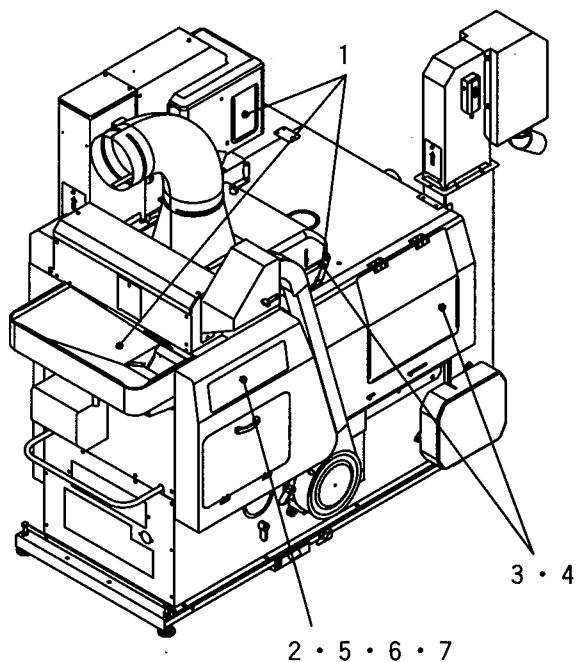


5. 操作レバーを **排出** の位置にしてください。

排出位置



作業終了

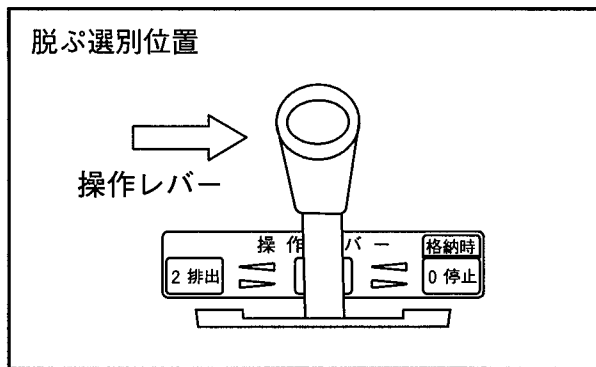


※イラストは一部省略してあります。

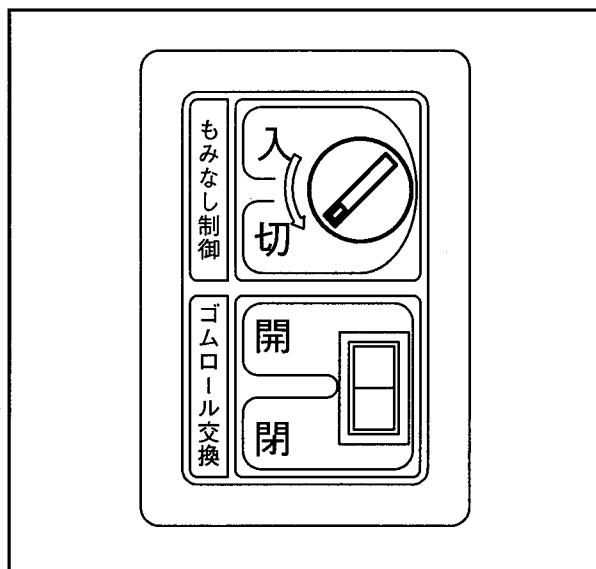
1. もみ入漏斗にもみがなくなり、すり米タンクのスリ米が少なくなり、もみなし制御により選別板の揺動が停止しましたら、操作レバーを **脱ブ選別** の位置にしてください。

⚠ 注意

操作レバーを **脱ブ選別** の位置にしますと選別板が揺動を開始します。選別点検窓から手を入れないでください。

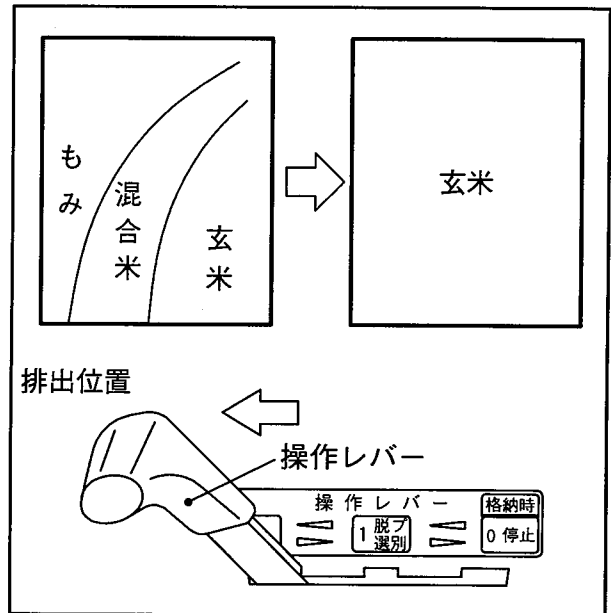


2. もみなし制御を「切」にしてください。

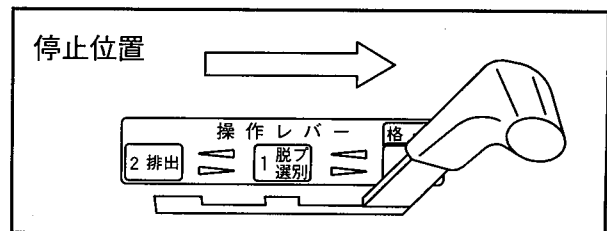


作業終了

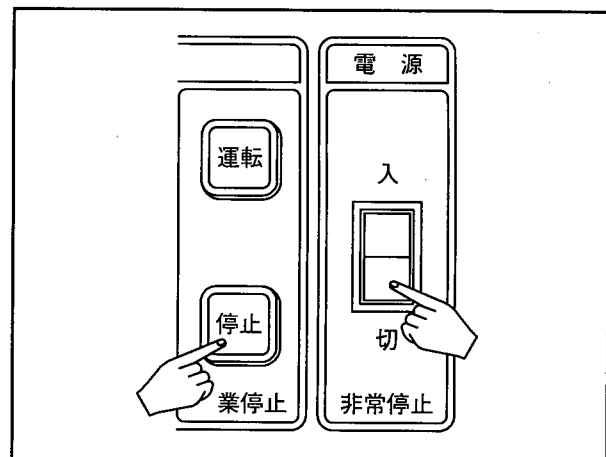
3. 選別板上にもみがなくなりましたら、操作レバーを **排出** の位置にしてください。



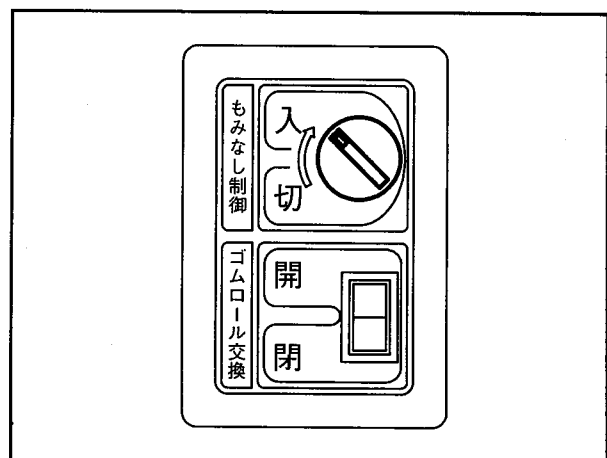
4. 玄米の排出が終わりましたら、操作レバーを **停止** の位置にしてください。



5. 停止スイッチを押してください。
6. 電源スイッチの「切」を押してください。



7. もみなし制御を「入」にしてください。



麦選別について

安全確認してください。

※始業前に点検する習慣をつけましょう。

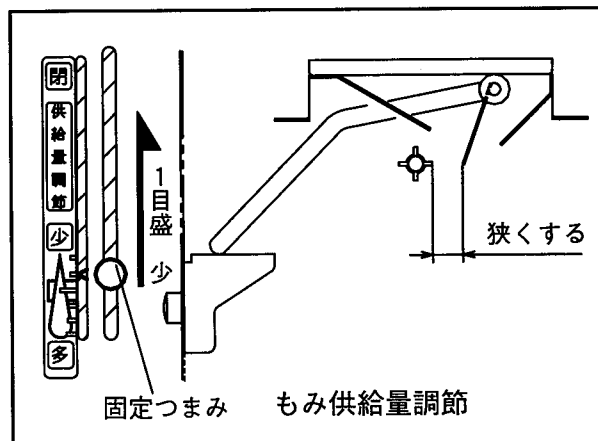
作業前の確認

もみ供給量の調整

固定つまみをゆるめ、もみ供給量を1目盛程度少なくしてください。

※調節後は忘れずに固定つまみを締めてください。

※もみ作業では、最初の設定に戻してください。



操作部の位置

上記以外はもみすり作業と同じです。

P 15「作業前の確認」参照

作業開始

1. 運転スイッチを押して、ロールセットを行ってください。
このときは通常のロール間隔で初期セットを行ってください。
2. ロールセット後、非常開閉レバーを「非常時」側にしてください。

※ 選別作業後は必ず、非常開閉レバーを「常時」に戻してください。

※ 麦の脱芒作業はできません。

3. 麦をもみ入漏斗に張り込み、選別作業を行ってください。
実作業は、もみすり作業と同じです。

注意

麦を張り込むときは、回転部に接触し、ケガをするおそれがあるのでホッパの奥に手を入れないでください。

作業開始

4. 選別状態を確認してください。

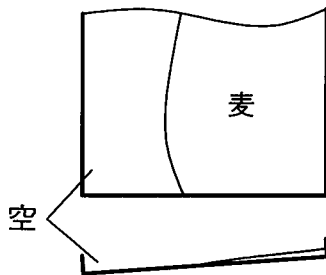
選別点検窓から、選別板の回りもみ側の麦が2～3 cm程度空いて広がっているか確認してください。

⚠ 注意

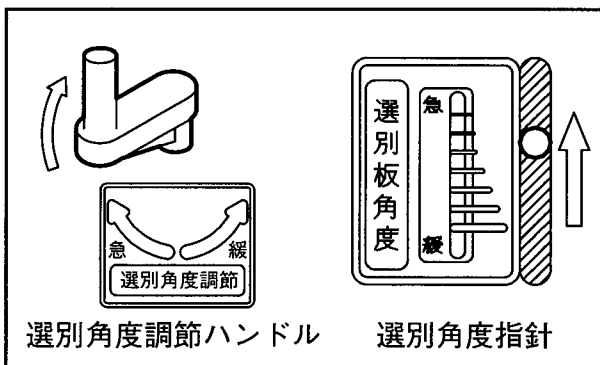
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

選別状態が良くないとき

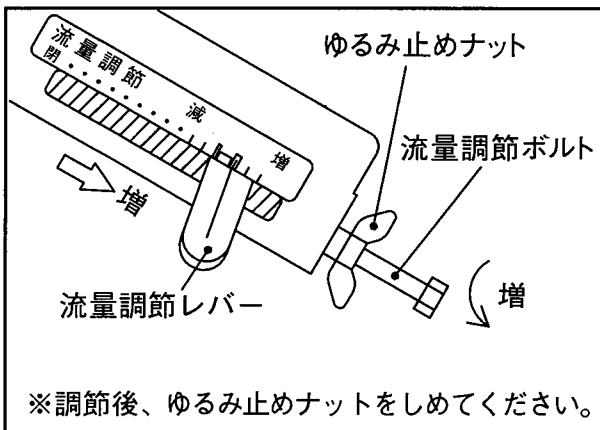
2～3 cm以上空いている



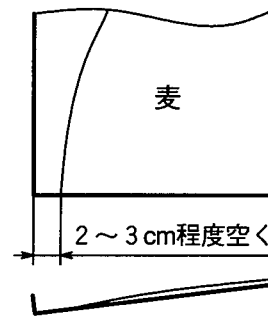
選別角度を徐々に急ににする。



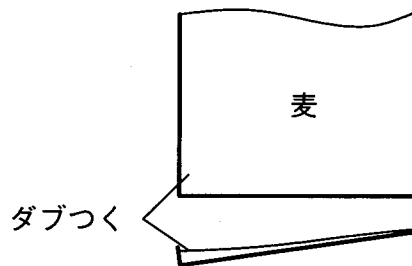
又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす。



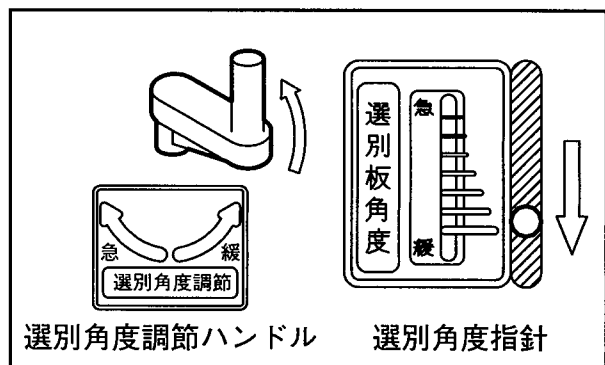
良い状態



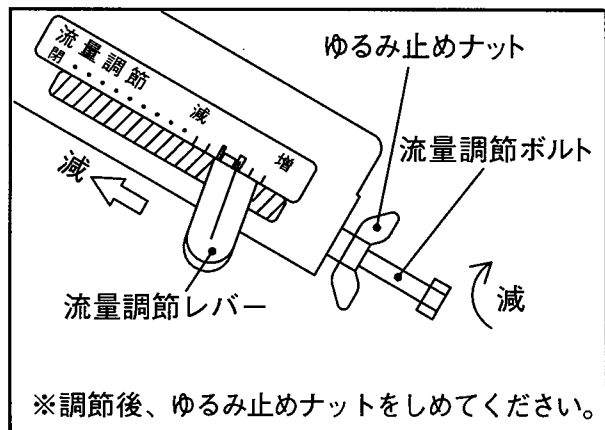
ダブつく



選別角度を徐々に緩くする。



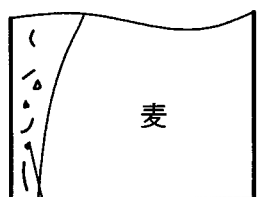
又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす。



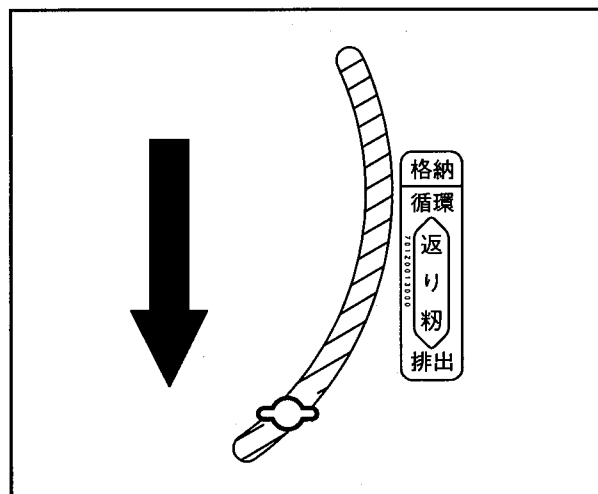
作業開始

5. 選別板の返りもみ側に、切りわら・ゴミ等が見えてきたら「返りもみ排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。

「返りもみ排出レバー」を排出にすると、切りわら・ゴミ等が返りもみ排出口から排出されます。

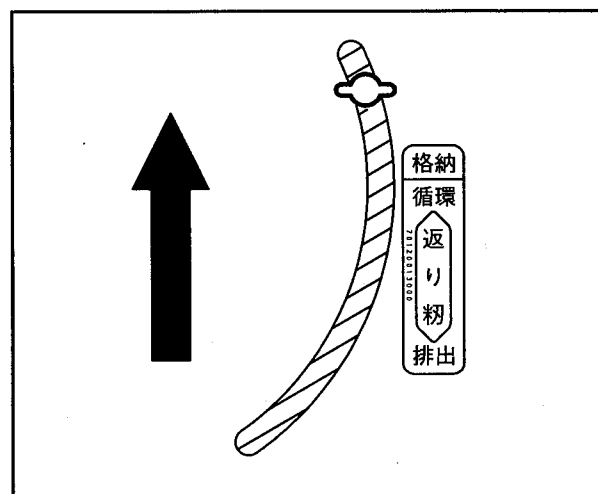


切りわら・ゴミ



6. 選別板の切りわら・ゴミ等がなくなったら「返りもみ排出レバー」を「循環」にしてください。

7. 以後、麦の選別作業が終了するまで、5. 6. の作業を繰り返してください。



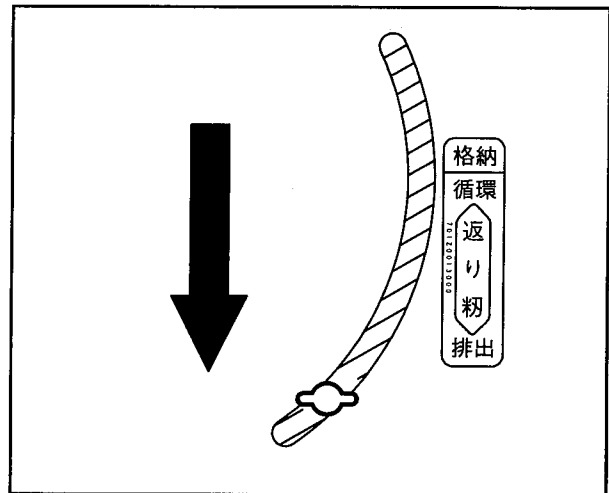
⚠ 注意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

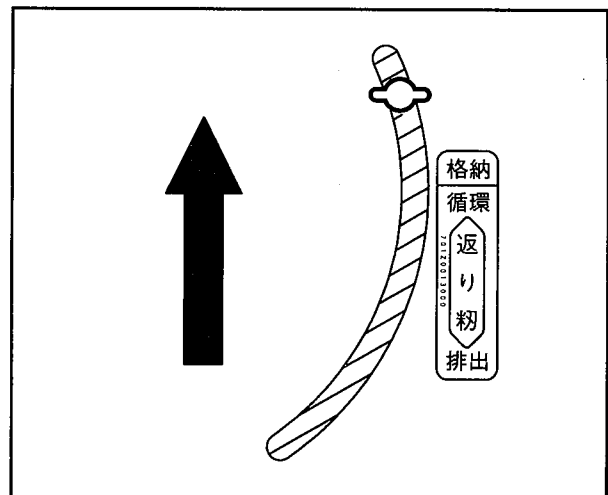
もみの中に麦が混入している場合のもみすり作業

麦が混入しているもみをもみすり作業するとき、次の要領で行なってください。

1. 通常のもみすり作業を開始し、玄米の排出を始めてください。
2. 選別板の返りもみ側に麦が溜まり始めたら、「返りもみ排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。
「返りもみ排出レバー」を排出にすると、混合米が返りもみ排出口から排出されます。
3. 「返りもみ排出レバー」を「循環」にしてください。
4. もみすり作業が終わるまでの間、2. 3. を繰り返してください。
5. もみ入漏斗にもみがなくなったら、2. で排出された混合米をもみ入漏斗に入れてください。



6. 排出された玄米に麦が混入しそうになっていないか確認してください。
 - 1) 玄米に麦が混入しそうになったら、「操作レバー」を「脱ぶ・選別」にしてください。
 - 2) 「返りもみ排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。
「返りもみ排出レバー」を排出にすると、混合米が返りもみ排出口から排出されます。
 - 3) 「返りもみ排出レバー」を「循環」にしてください。



7. もみすり作業が終わるまでの間、6. を繰り返してください。
8. 6. で混合米を排出したときは、混合米に麦の混入が少なければ、もみ入漏斗に入れて6. 7. をしばらく繰り返してください。
9. 玄米の排出が終わったら、もみすり作業は終了です。

保守と点検



注意

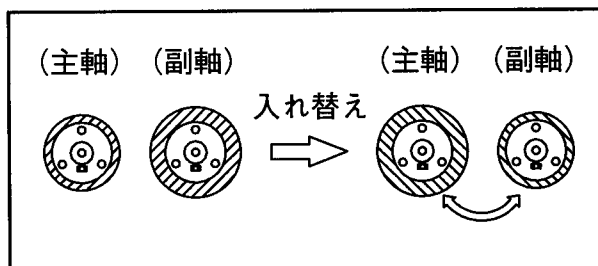
必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

※始業前に点検する習慣をつけましょう。

ゴムロール

副軸ロールに対し、主軸ロールが極端に小さくなっている場合は、主軸と副軸のロールを入れ換えてください。

※ 350～500 俵を目安に定期的に入れ換えてください。

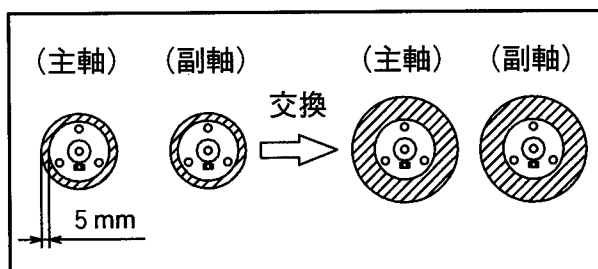


ゴムの厚さが5 mmくらいになりましたら新品と交換してください。交換は、主軸・副軸とも組で行なってください。

統合中径5インチロールとご指定ください。

※ 交換の目安は、約700～1000 俵です。

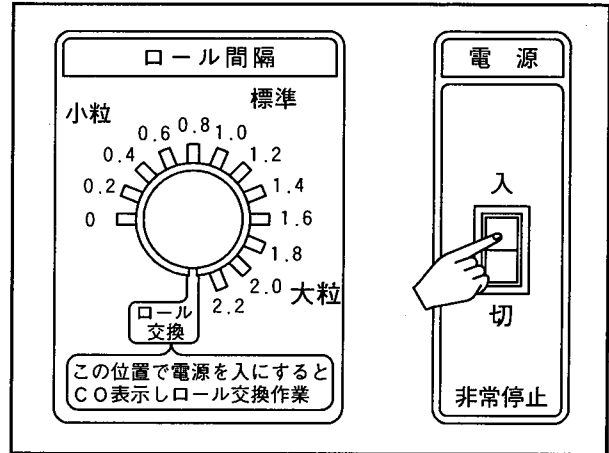
※ メンテナンスフリーロールの様な、主軸と副軸の入れ替えが不要なゴムロールを使用した場合、ゴムロールの波打ち磨耗が発生する可能性が高まります。



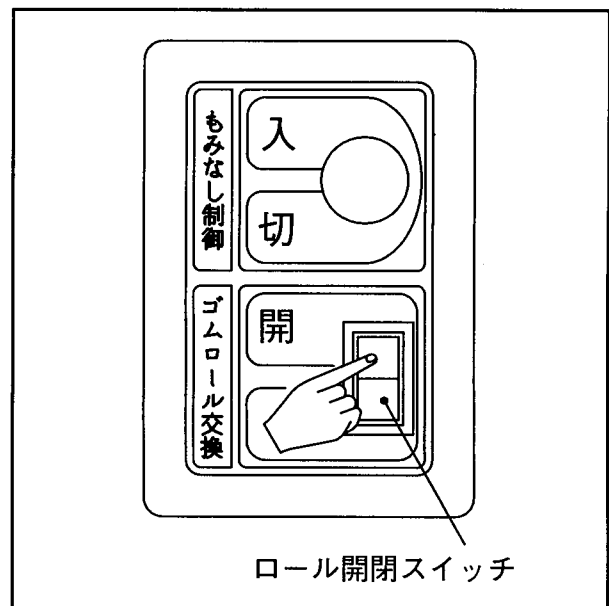
ゴムロールの交換方法

1. ロール間隔設定つまみを「ロール交換」に合わせてください。
2. 電源スイッチの「入」を押してください。
デジタル表示が「CO」を表示します。

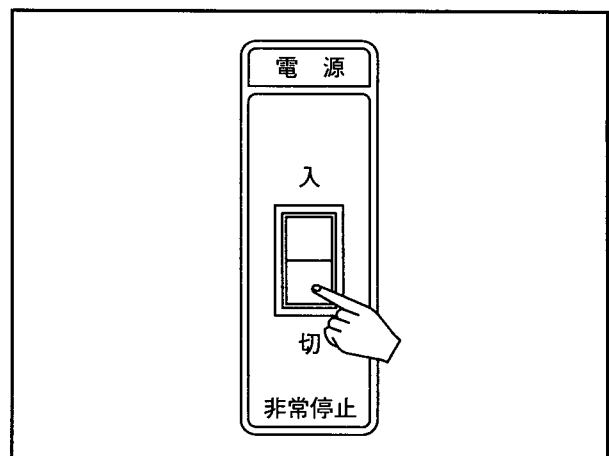
※ このとき運転スイッチを押してもモータは回転しません。



3. ロール開閉スイッチの「開」をロールが止まるまで押し続けてください。

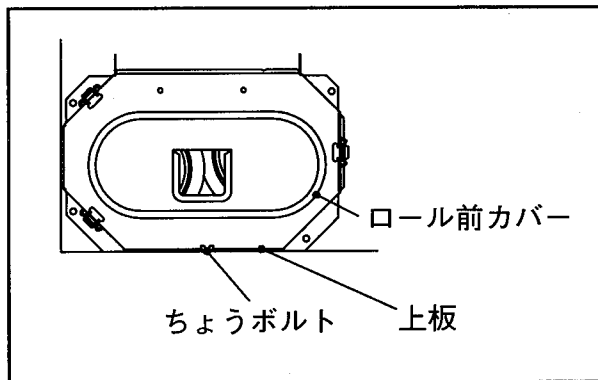


4. 電源スイッチの「切」を押し、電源コンセントを抜いてください。



5. 側面カバー左・ロール前カバー・上板をはずしてください。

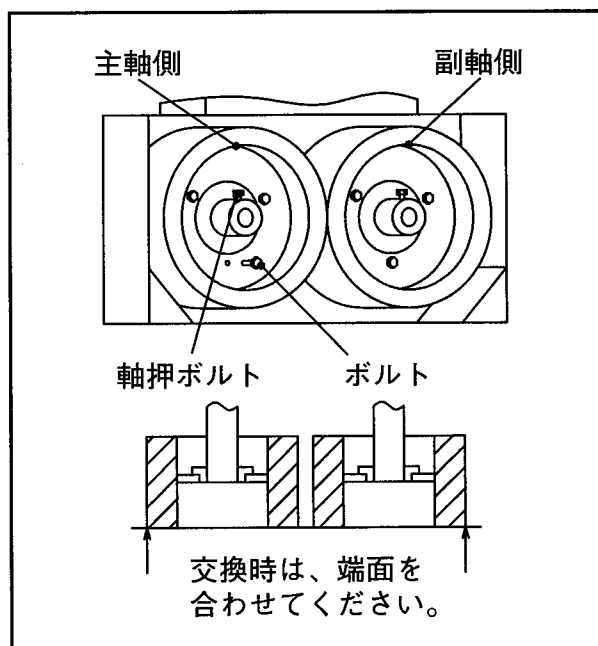
※ ロール前カバー・上板をはずした後は、ボルト類が機内に落ちないように十分気を付けてください。



6. ゴムロールを交換してください。

ロールはそれぞれ3本のボルトで固定されています。交換時にはこのボルトをはずしてください。

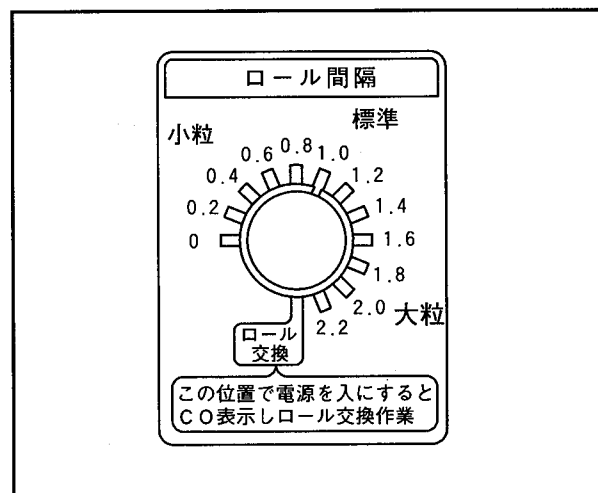
また、ロール端面がずれているときは、軸押ボルトをゆるめて、端面を合わせてください。



7. ロール間隔設定つまみをロール間隔値に合わせてください。

⚠ 注意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。



ベルト

⚠ 注意

必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

ベルトの緊張

テンションスプリングのすきまが 0.5~1mm になるようにナットをしめてください。
また、昇降機ベルトはベルトがゆるまないように張り、ナットをしっかりと締めてください。

六角ベルトの緊張

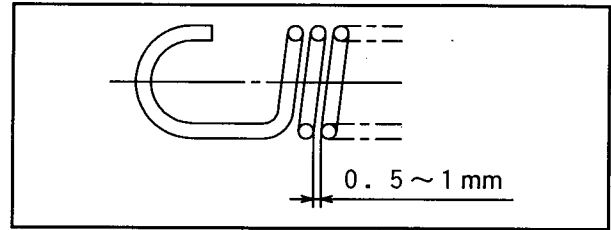
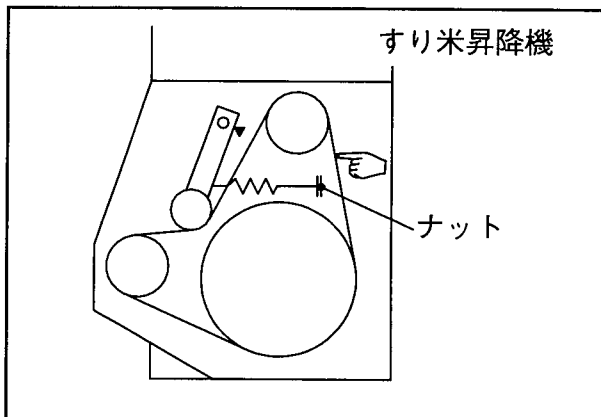
Aナットをゆるめて、Bナットを六角ベルトの張りを確かめながら、締めてください。
緊張が終わったらAナットをしめてください。

※ 六角ベルトの緊張がゆるいとロール間隔をせまくしても脱ぶ率が上がりません。

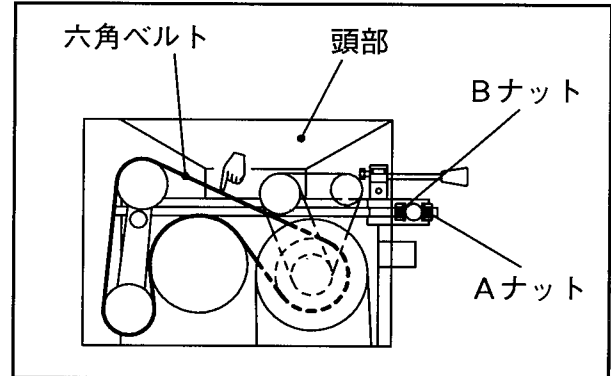
テンションと注油箇所

テンションの動きを確認してください。
☞ 印の所を手で押し各テンションがスムーズに動くか確認してください。
▶ 印の各テンション支点部には時々注油してください。
次ページの注油箇所も点検してください。

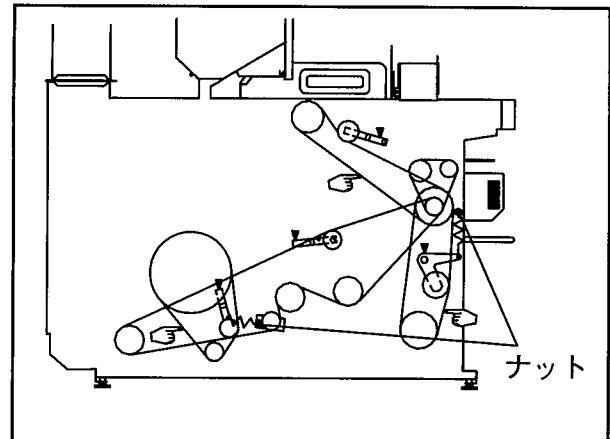
昇降機ベルトカバーをはずしてください。



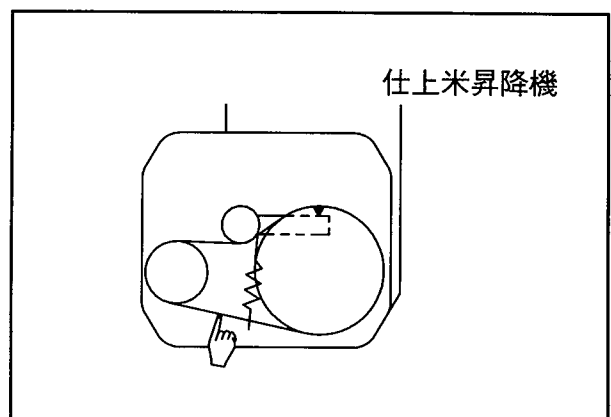
モータベルトカバー・ギヤドモータカバーをはずしてください。



モータベルトカバー、選別部ベルトカバーをはずしてください。



仕上米昇降機



ベルトの交換

ベルトにきれつやほころびがないか確認し、異常があった場合は交換してください。

各ベルトはテンションスプリングをゆるめることで交換できます。

ただし、頭部の六角ベルト (BB-53、2本) については、図のナットをゆるめてベルトをはずしてください。

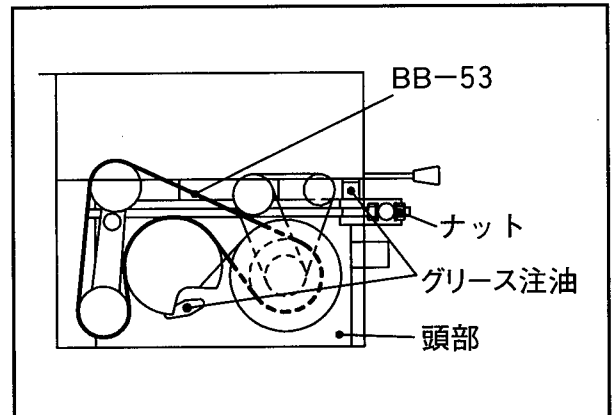
(各ベルトサイズは、P58「ベルトサイズ・付属品」を参照してください。)

※ 切れるまで使用せずに早めに交換してください。

⚠ 注意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。

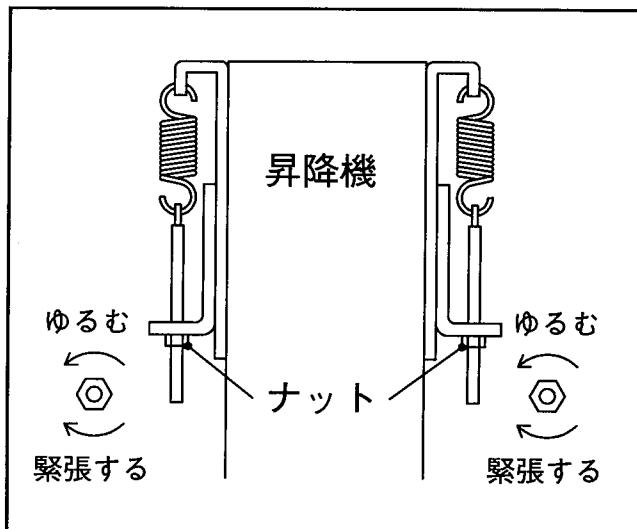
モータベルトカバー・ギヤドモータカバーをはずしてください。



昇降機平ベルト

1. 昇降機平ベルトの緊張

平ベルトは運転時間とともに伸びてきます。平ベルトが片寄らないように、左右のナットを同程度回して平ベルトの張りを再調整してください。

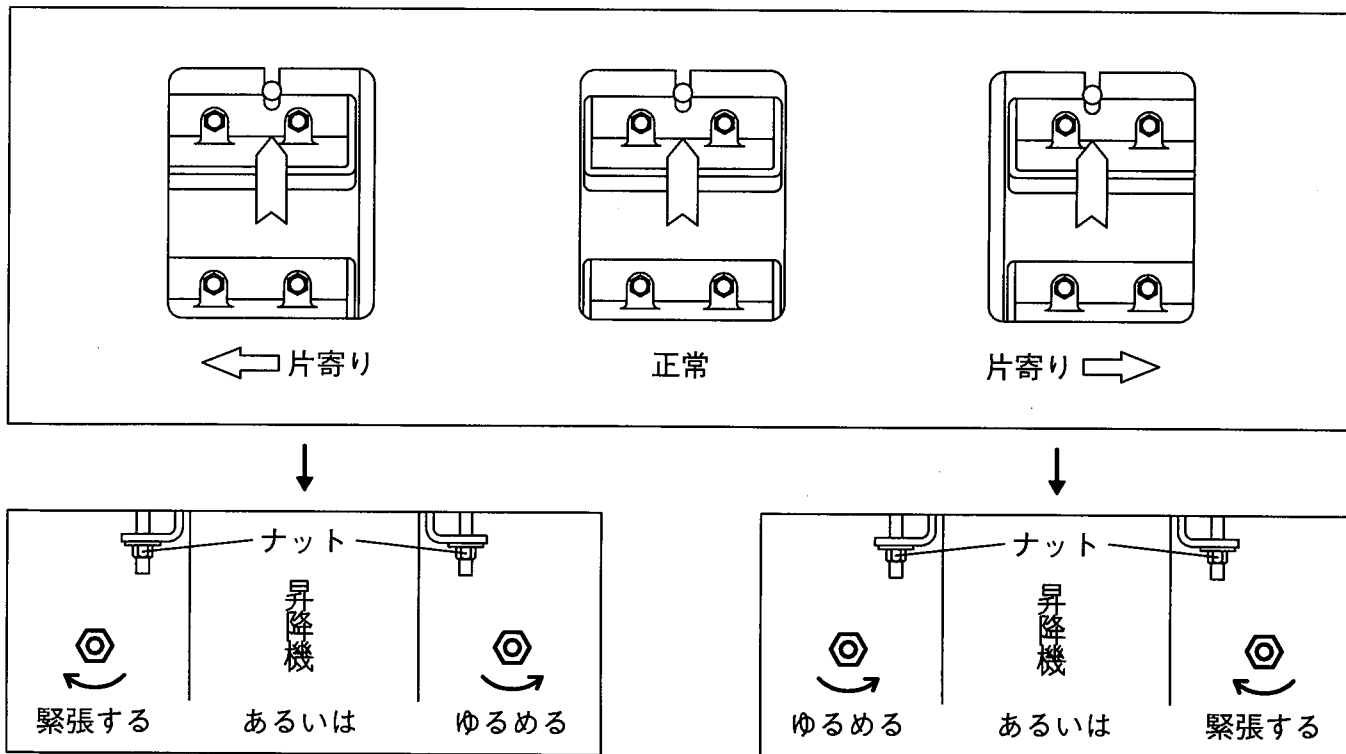


2. 平ベルトの片寄りの調整

平ベルトの片寄り、昇降機平ベルト点検窓よりパケットの位置を確認します。パケット位置が点検窓の中央から大きくズれていた場合には調整してください。

⚠ 注意

昇降機平ベルトの調整は機体を運転しながら行ないますので、平ベルト点検窓や各部カバーを必ず取り付けてから行なってください。



掃除と保管について



必ず元電源を切り
電源コネクタを抜
いてください。

掃 除

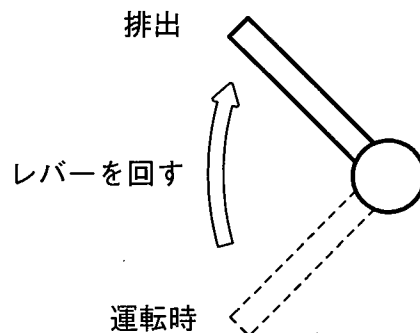
警告

感電するおそれがあります。
掃除をするときには、必ず元電源を切り電源コンセントを抜いてから作業をしてください。

1. 機体内外の掃除をしてください。
(ブロワやコンプレッサがありましたら、それらを使用してください。)

2. 荒元軸下残留処理
荒元軸下残留レバーを排出へ動かしてください。

荒元軸下残留レバー

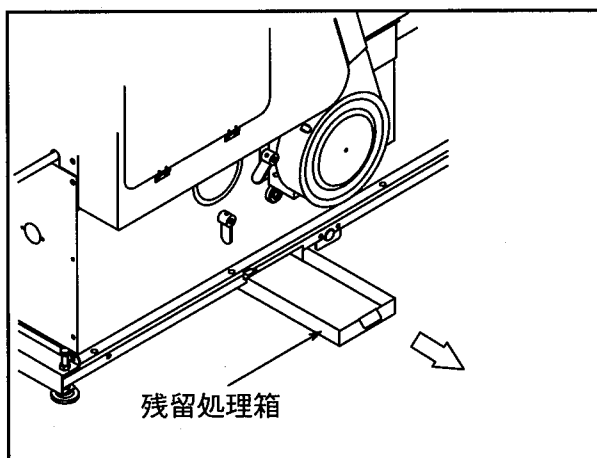
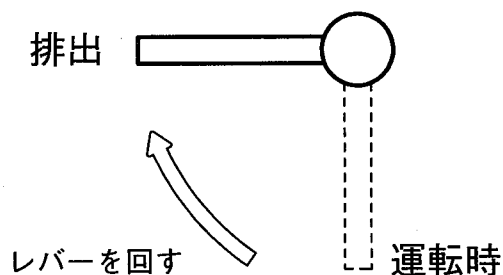


3. コンベア軸下残留処理
コンベア軸下残留レバーを排出へ動かしてください。

※米もれの原因になるため残留処理後は確実にレバーを運転時位置に戻してください。

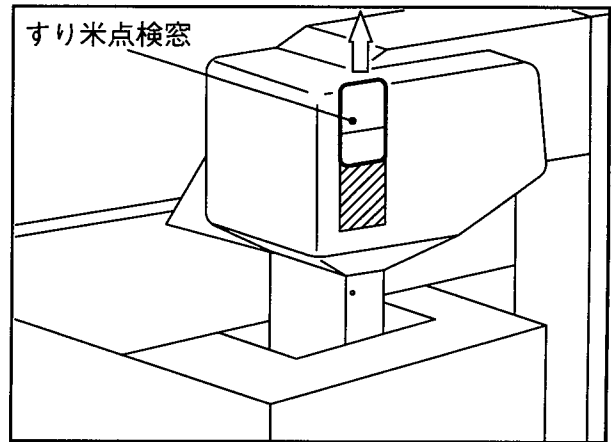
残留処理箱を引き出して、残留米を回収してください。

コンベア軸下残留レバー



4. すり米タンク内残留処理

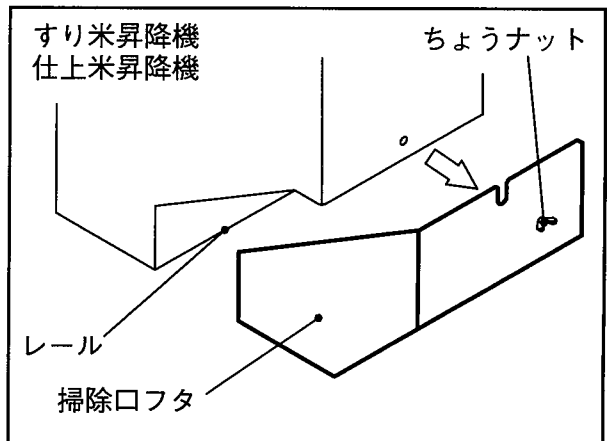
すり米点検窓をはずし、残留米をかき出してください。



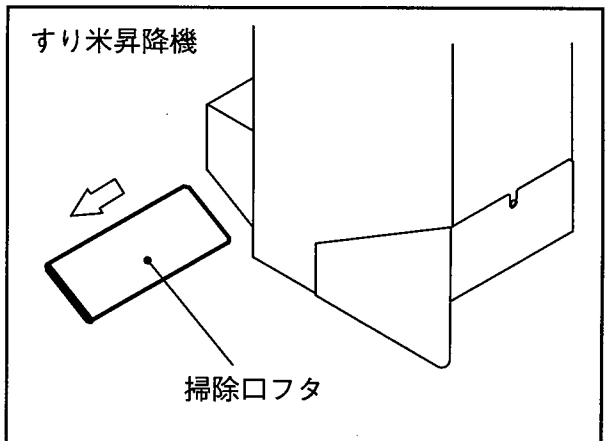
5. 昇降機下残留処理

すり米昇降機、仕上米昇降機下方の掃除口フタを取りはずし、残留米をかき出してください。

※米もれの原因になるため掃除口フタを取り付けるときは、確実にレールに差し込んでください。



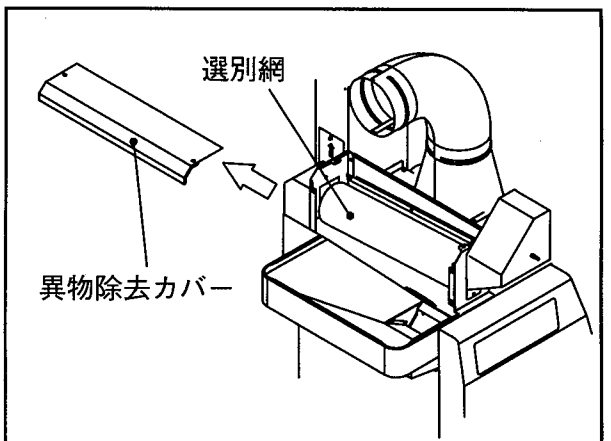
コンベア軸下方の掃除口フタをはずし、残留米をかき出してください。



6. 異物除去装置

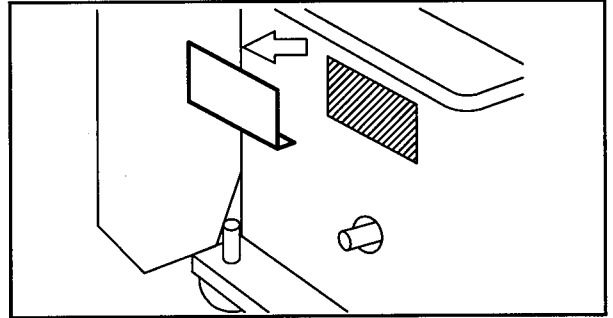
異物除去カバーをはずし、選別網、選別網下部にゴミ等の障害物があるときは取り除いてください。

※選別網に、切れわら等の異物が詰まっていると、選別性能が悪化しますので、定期的に選別網を確認し、異物を取り除いてください。



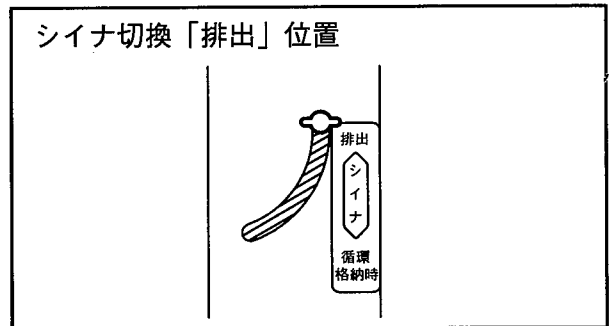
掃 除

7. 選別板下掃除口



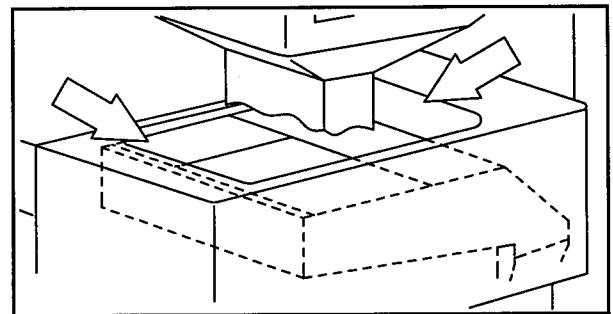
8. シイナ排出口

シイナ切換レバーを排出に動かしてください。シイナがたまっている場合はシイナを取り除いてください。



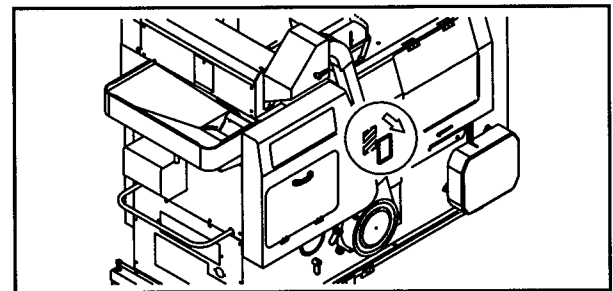
9. 選別漏斗

選別漏斗・すり米分配器にゴミ等の障害物があるときは取り除いてください。



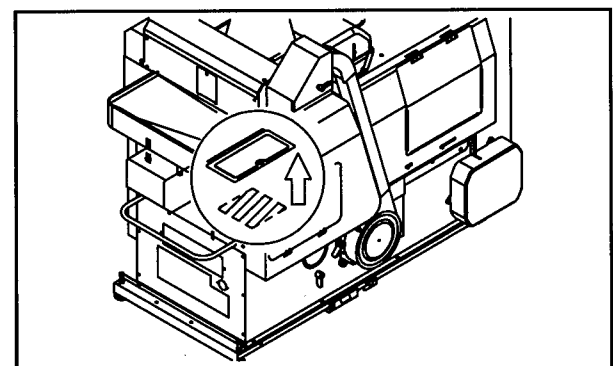
10. 風選部・掃除口

風路等にゴミ等の障害物があるときは取り除いてください。



11. 頭部取付板・掃除口

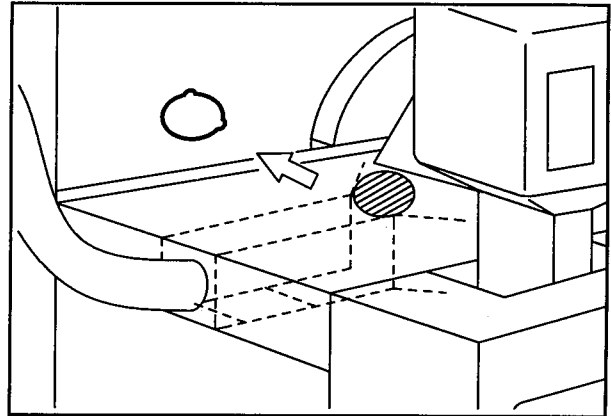
すり米流板・風路等にゴミ等の障害物があるときは取り除いてください。
このとき、スパナ等を使用してください。



注 意

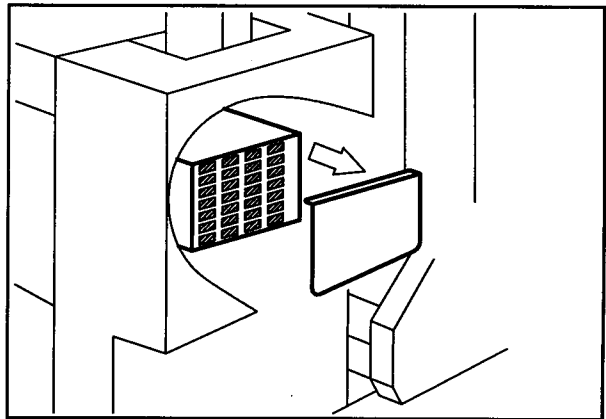
はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。

12. 仕上米吸塵めか処理



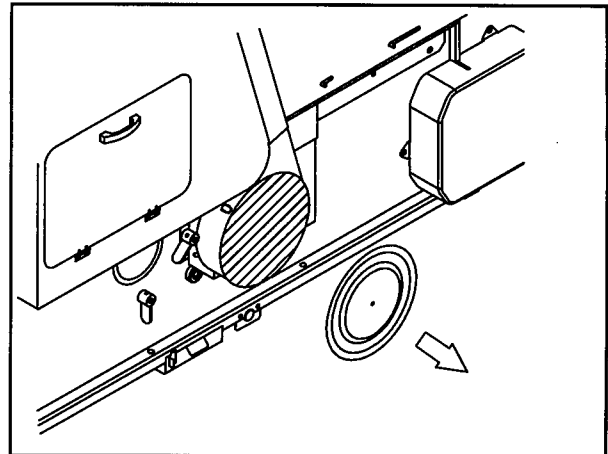
13. 選別板背面

選別板掃除蓋をはずし、ゴミ等の障害物があるときは取り除いてください。
このとき、スパナ等を使用してください。



14. 荒元スロウ

スロウの中にゴミ等があるときは取り除いてください。

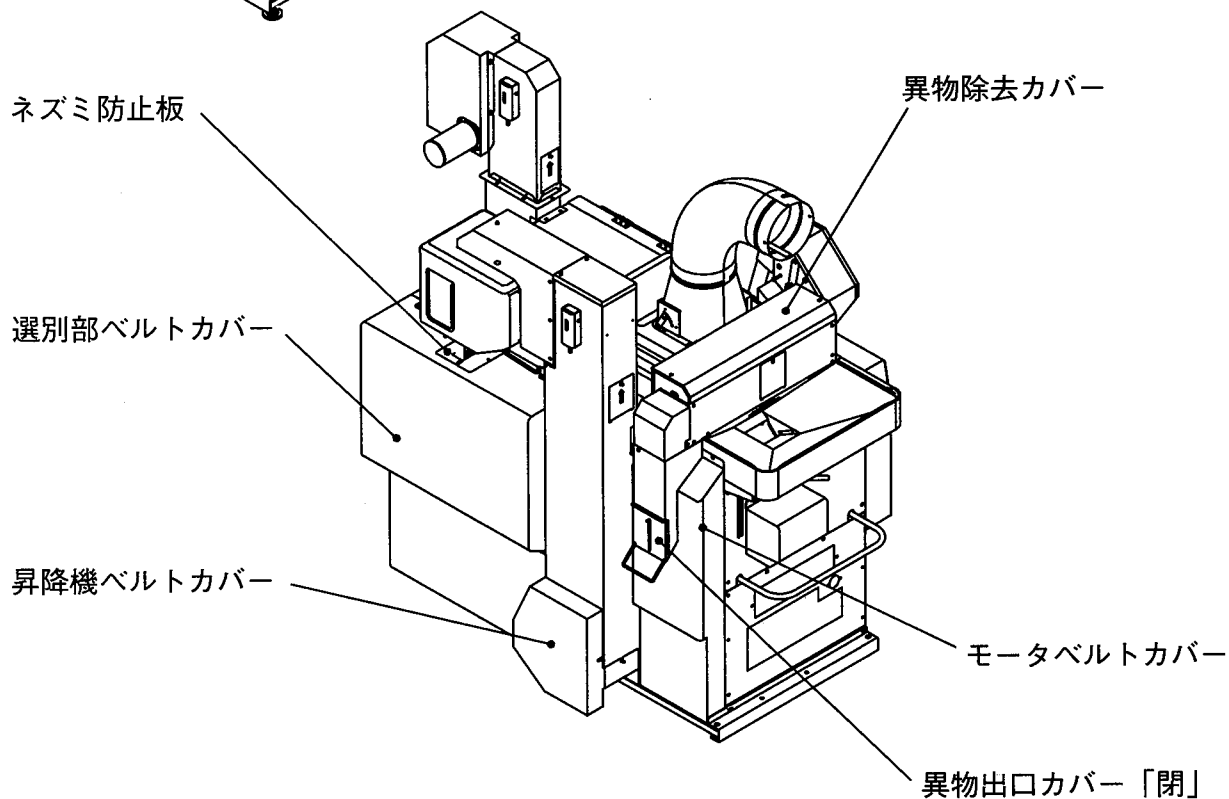
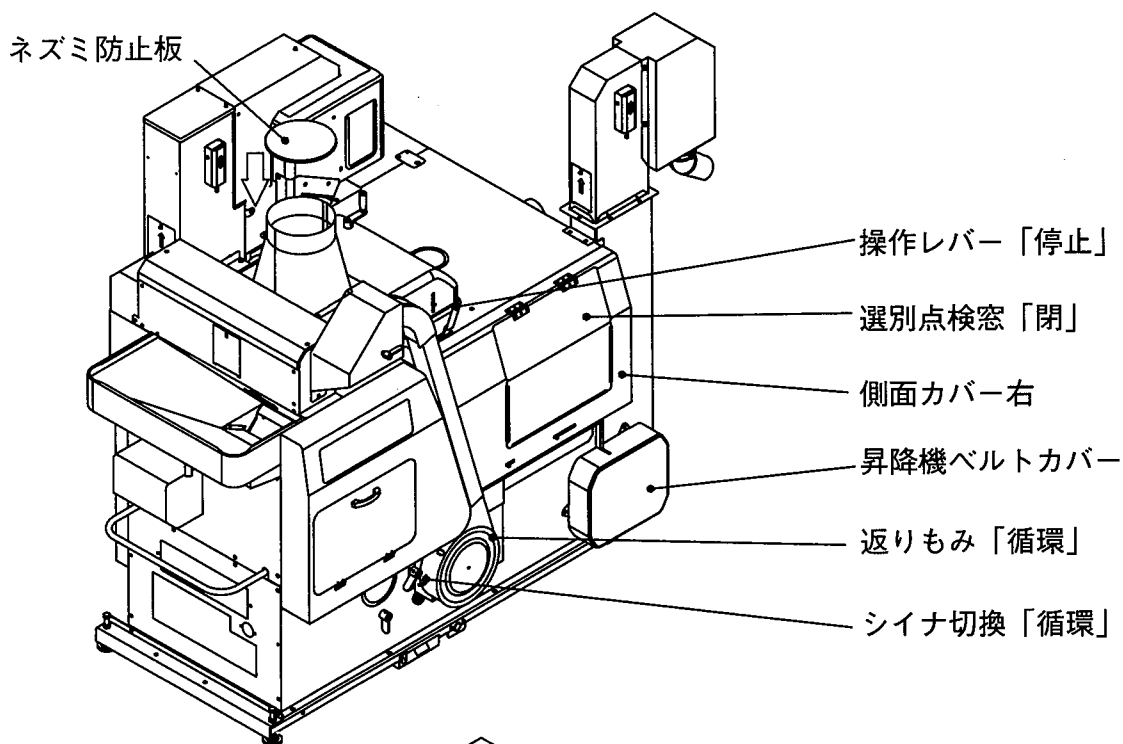


保 管

機体内外の掃除・残留処理を行なった後、ネズミ防止板・カバー類を取り付け、各レバーの位置を確認してください。


ネズミは8mm以上のすきまから侵入します。

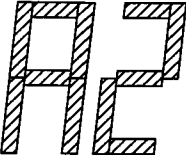
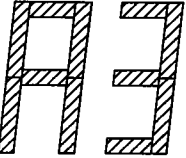
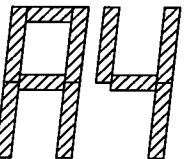
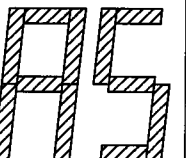
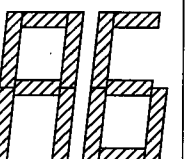
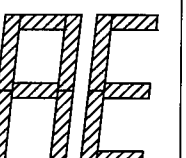
保管場所は、湿気の少ない風通しの良い所を選んでください。



エラー表示の原因と対応

販売店に連絡する前に
点検してみてください。

 **警告：**必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

デジタル表示	エラー内容	点検と対応
 (A 2)	リレーボックス内部にあるモータ過負荷防止装置（モータサーマル）が作動。モータ過負荷ランプが点滅。	主モータマグネットの「RESET」ボタンを押してください。 作業中に表示した場合は昇降機・スクリュコンベア・ロールにもみがつまっていないか確認してください。 モータの過負荷に注意して作業を行ってください。
 (A 3)	ロールセット時に無負荷電流値が異常に低い。	リレーボックス内部にある電流センサ（CT）を確認してください。異常がなければ、最初から始めてください。 何回もこの状態で停止するようでしたら販売店にご相談ください。
 (A 4)	電源スイッチの「入」を押してからロールセットが終わるまでの間に、非常開閉レバーの位置を「非常時」にした。非常開閉レバーランプ点滅。	非常開閉レバーの位置を「常時」に戻してください。
 (A 5)	ロールセット中、ロールが65秒以上開動作、または閉動作を行なった。	ロール制御歯車・ロールモータ等に異常がないか確認してください。 何回もこの状態で停止するようでしたら販売店にご相談ください。
 (A 6)	電源スイッチの「入」を押してからロールセットが終わるまでの間に、操作レバーを「停止」の位置から移動させた。操作レバー停止位置ランプ点滅。	操作レバーの位置を「停止」に戻してください。 ロールにもみがつまっていないか確認してください。
 (A E)	マイコンCPUの異常。	もう一度最初から始めてください。 何回もこの状態で停止するようでしたら販売店にご相談ください。

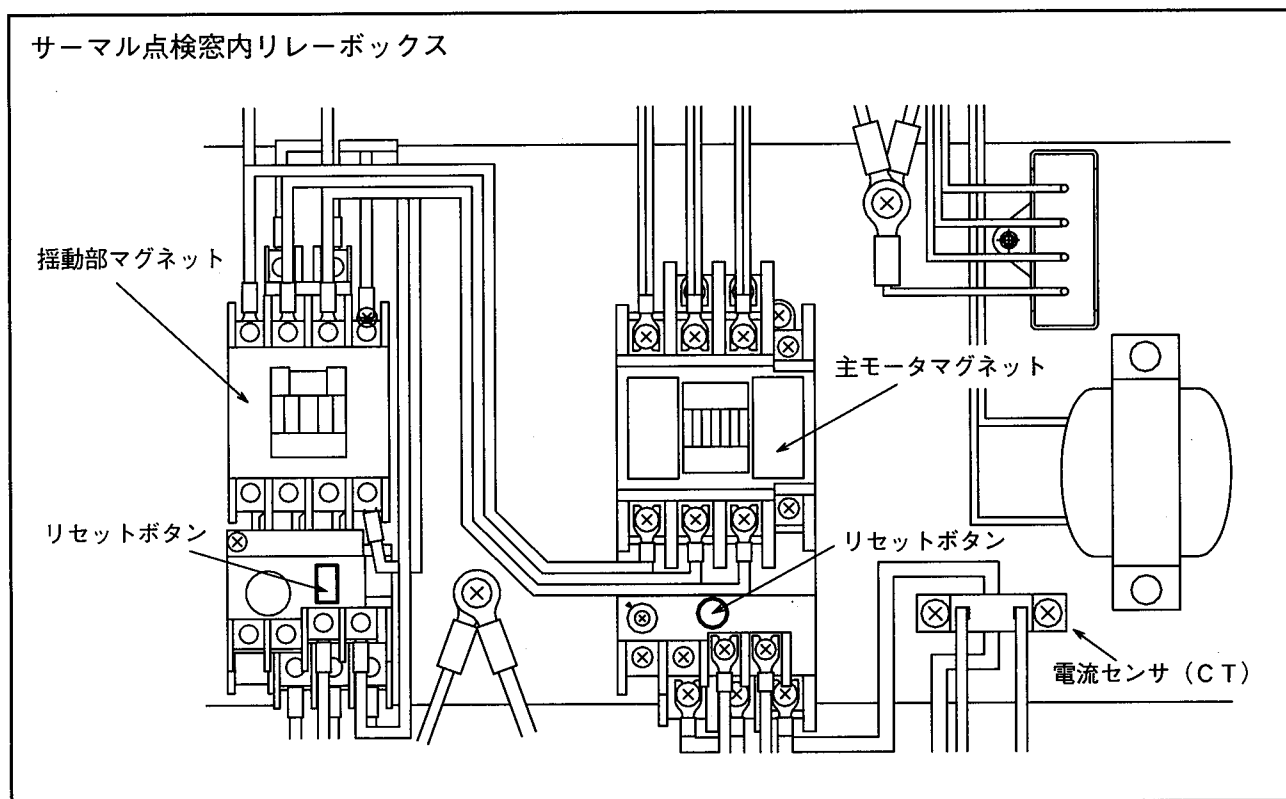
モータ過負荷防止装置

モータの焼き付けを防ぐために、モータ過負荷防止装置（モータサーマル）がついています。エラー「A2」を表示した場合は、もみのつまりを取り除く等の処置をした後、主モータのマグネットのリセットボタンを押してください。その他のモータが起動しないときは、同様にサーマルを点検し、サーマルが作動しているときはリセットボタンを押してください。

警告

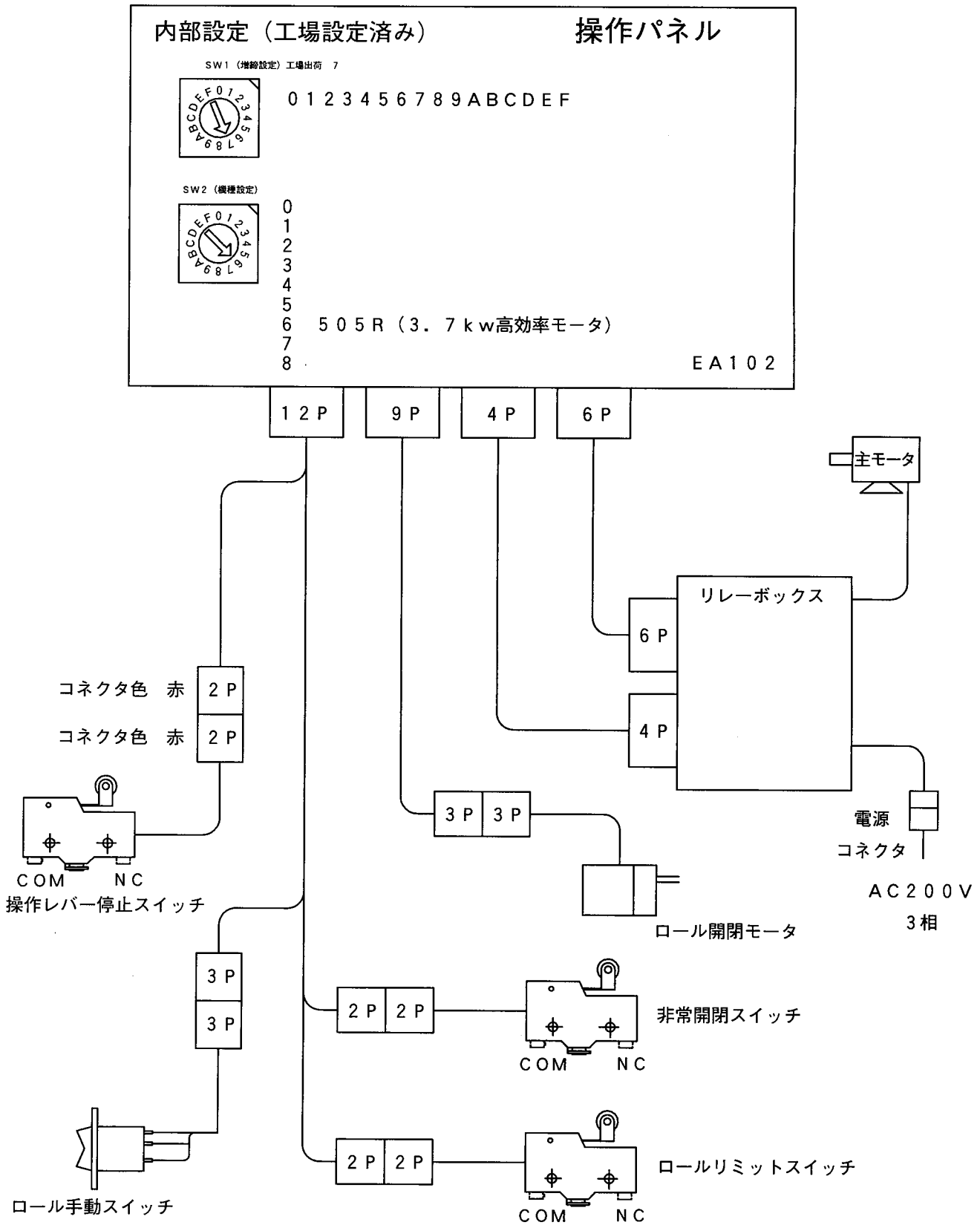
感電するおそれがあります。
点検をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

モータカバーのサーマル点検窓をはずしてください。

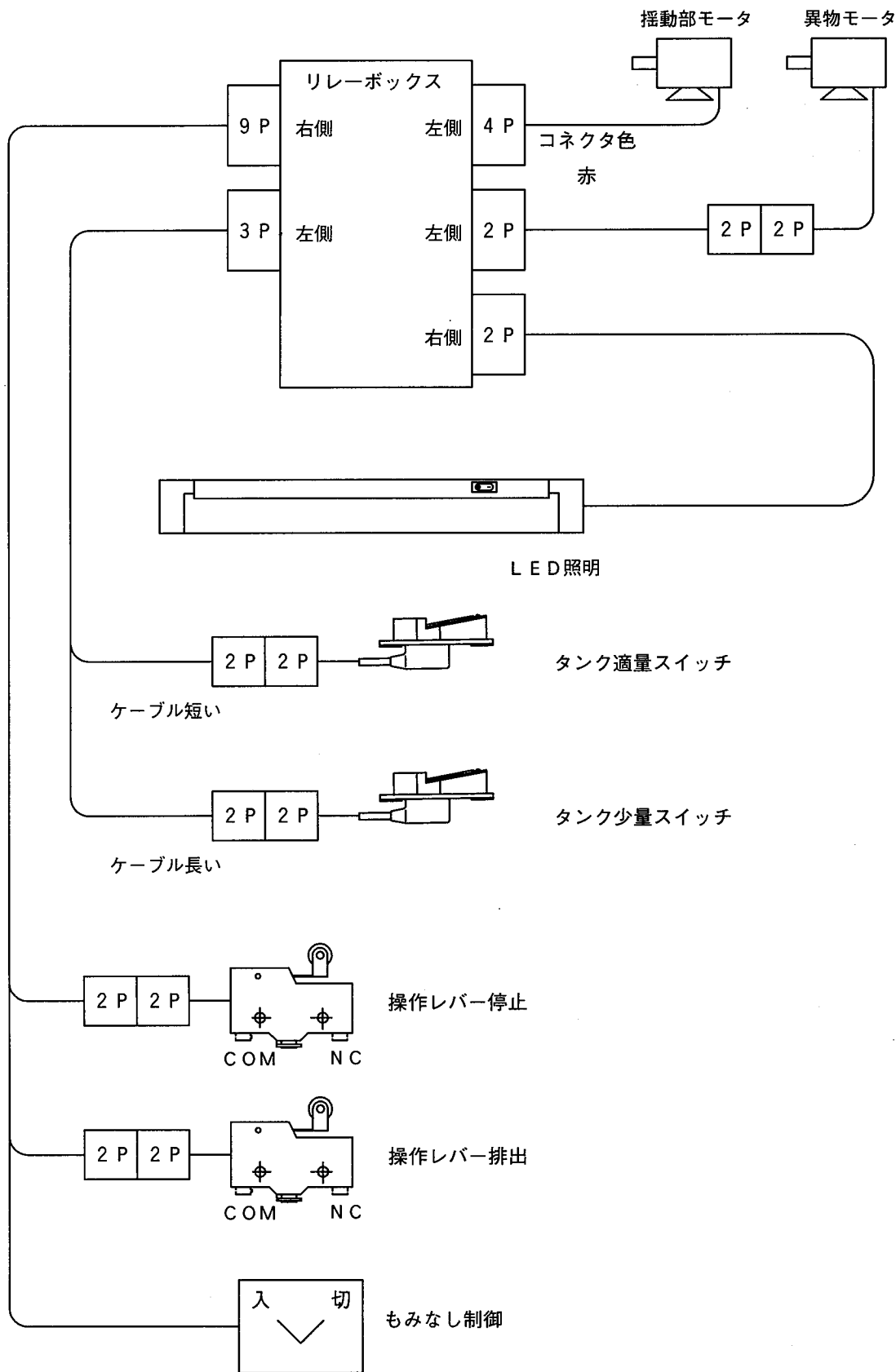


※ サーマルのダイヤルや配線は勝手に変えないでください。

コネクタ接続図



コネクタ接続図



不調時の対応



警告

必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

※原因がわからないとき、結線を変更するときは、販売店または電気工事店にご相談ください。

不調時の対応 電源スイッチの「入」を押しても操作パネルのランプが点灯しない。

原因 1

機械に電源がきていない、または欠相している。

処置 1

- 屋内のヒューズ切れあるいはブレーカが働いていないか確認してください。
- コードの断線、コード止めねじのゆるみがないか確認してください。



警告

感電するおそれがあります。
点検をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

不調時の対応

運転スイッチを押してもモータが回らない。

原因 1

電源スイッチの「入」を押していない。

処置 1

電源スイッチの「入」を押してください。

原因 2

ロール間隔設定が「ロール交換」になっている。

処置 2

一度、電源スイッチの「切」を押してから、ロール間隔設定つまみをロール交換にし、電源スイッチの「入」を押してください。

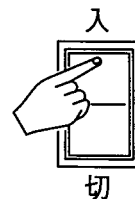
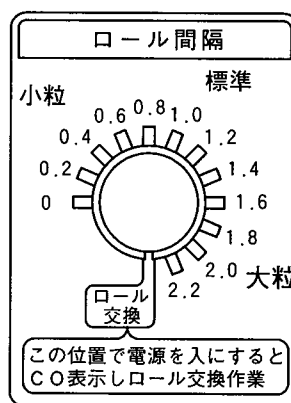
原因 3

デジタル表示がエラー番号を表示している。
(A2、A4、A6、AE)

処置 3

P44「エラー表示の原因と対策」を参照してください。

処置 2



※ただちに電源スイッチの「切」を押してください。

原因 1

ロールがもみを噛んでいる。

処置 1

非常開閉レバーを開いてください。

原因 2

昇降機がつまっている。

処置 2

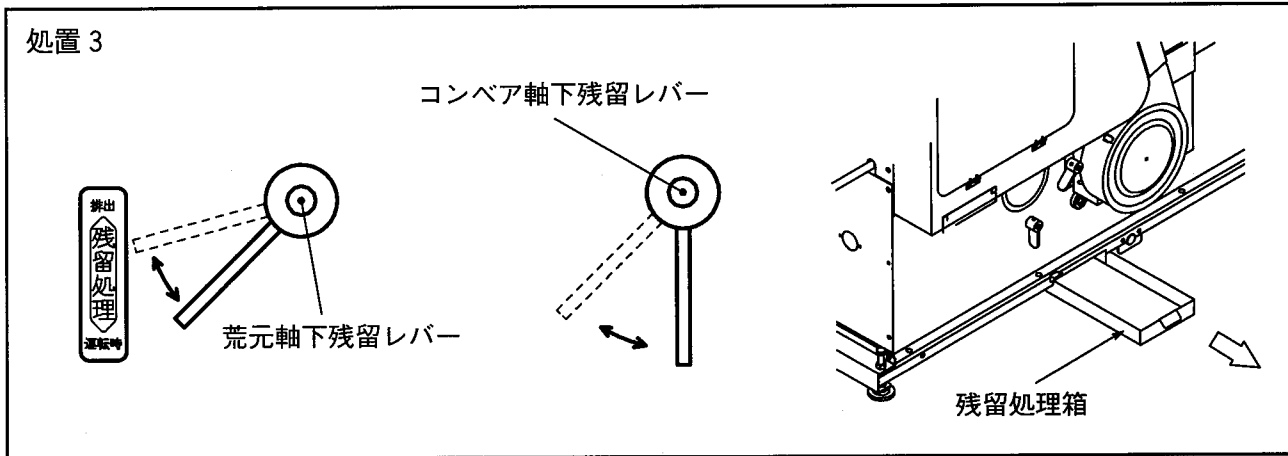
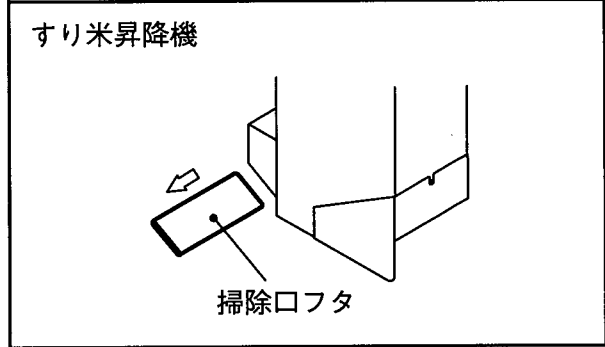
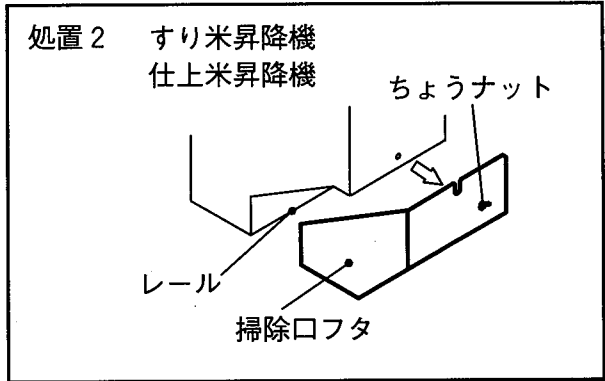
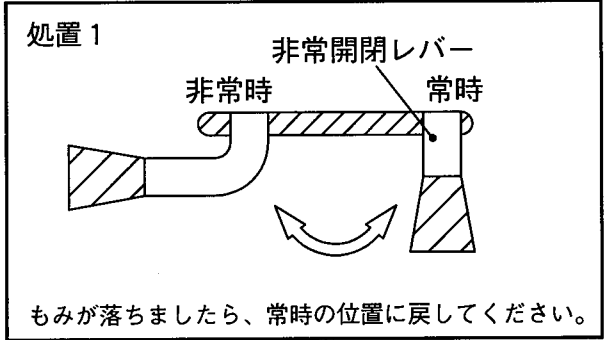
昇降機の下部の掃除口フタをはずし残留米を取り出してください。
(すり米昇降機は、下側のベルトカバーをはずしてください。)

原因 3

コンベア軸がつまっている。

処置 3

つまりを取りのぞいてください。
P39「コンベア軸下残留処理」を参照してください。



※ ただちに電源スイッチの「切」を押して、各シャッタを閉じてください。

原因 1

昇降機がつまっている。

処置 1

昇降機の下部の掃除口フタをはずし残留米を取り出してください。
(すり米昇降機は、下側のベルトカバーをはずしてください。)

点検箇所 1

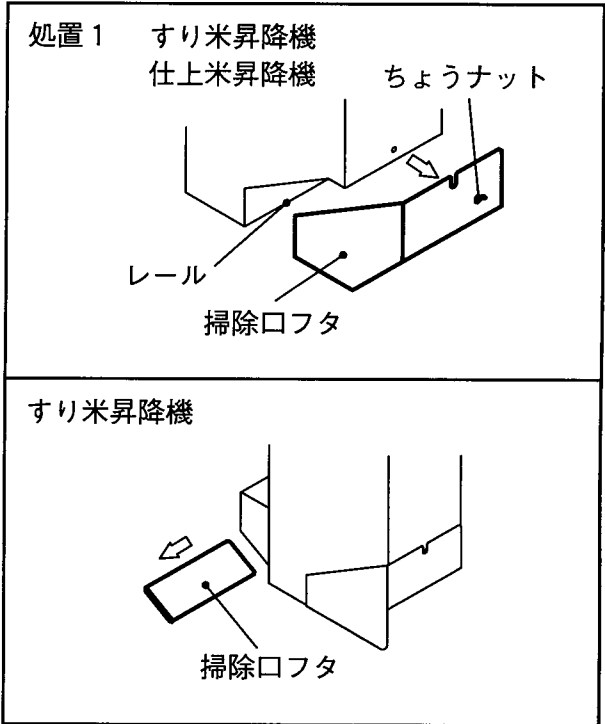
ベルト・昇降機平ベルトの張りはだいじょうぶですか。
P36、37「ベルト」、P38「昇降機平ベルト」を参照してください。

原因 2

コンベア軸がつまっている。

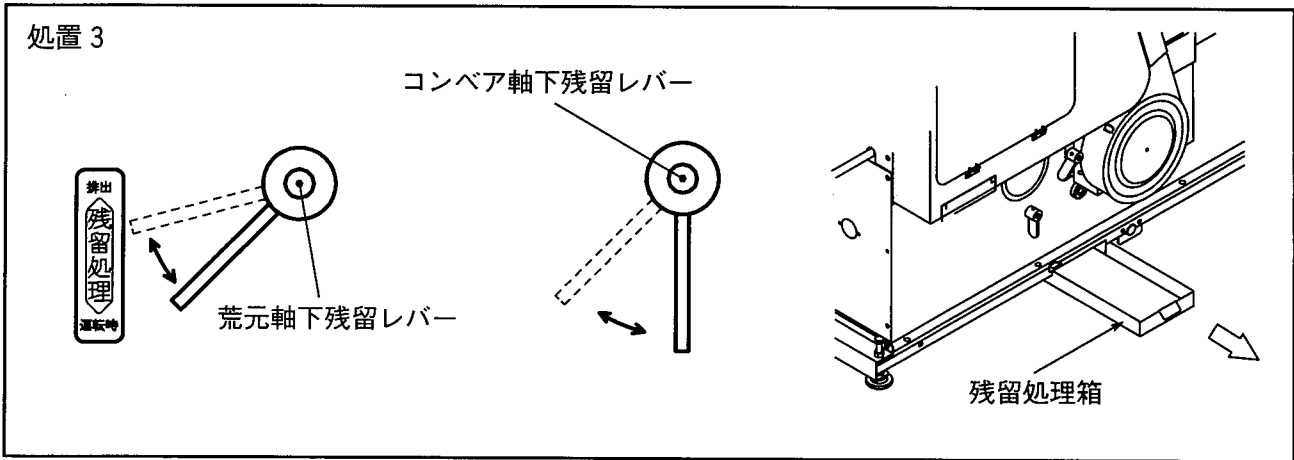
処置 2

つまりを取りのぞいてください。
P39「コンベア軸下残留処理」を参照してください。



警告

作業中に停電やつまりなどで突然機械が停止したときは、突発回転防止のために必ず電源スイッチの「切」を押し、電源コンセントを抜いてから点検してください。



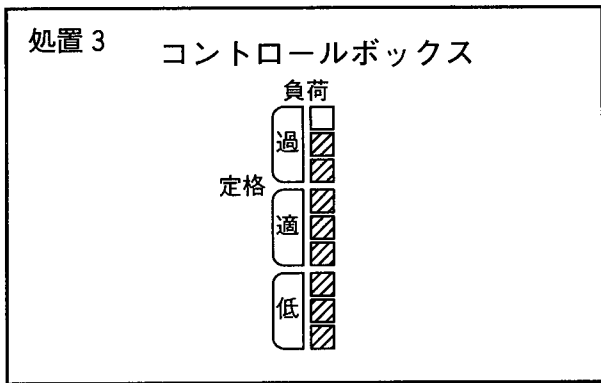
原因 3

モータから煙・異臭が出ている。

処置 3

モータを交換してください。

(負荷が常に定格を超えている状態)
(で使用しませんでしたか。)

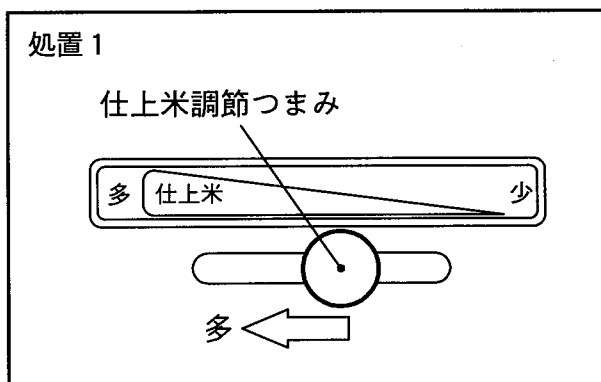


原因 1

仕上米調節つまみの開きが少なすぎる。

処置 1

仕上米内のもみ混入が許容できる範囲で仕上米調節つまみを「多」方向に動かしてください。

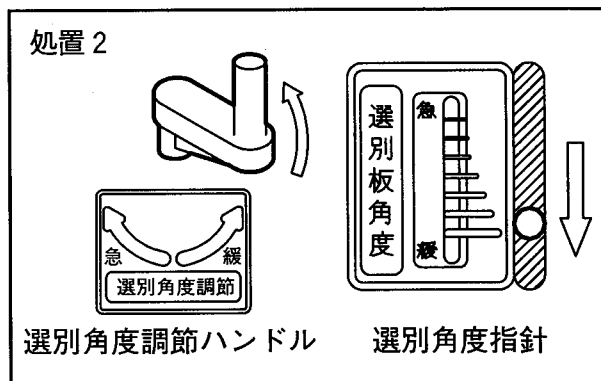


原因 2

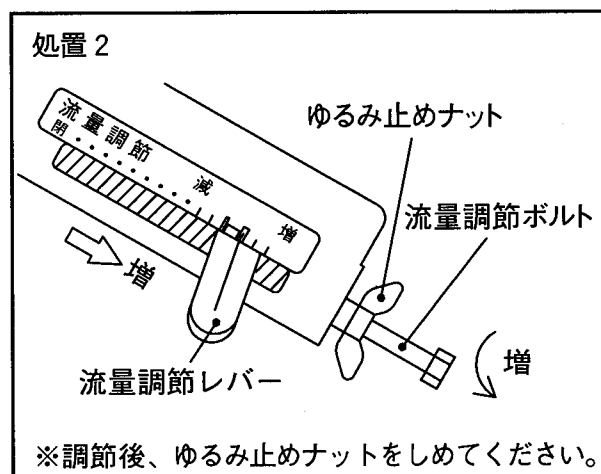
選別板角度が急すぎる。または、玄米層が薄い。

処置 2

- 選別板角度を徐々に緩くし、玄米層ともみ層をほぼ同じ厚みにしてください。
- 選別板角度調節後、選別板上の層厚が薄いときは、すり米供給量を半目盛ずつ増やしてください。



※ 層厚は 5 ～ 8 mm が適正です。

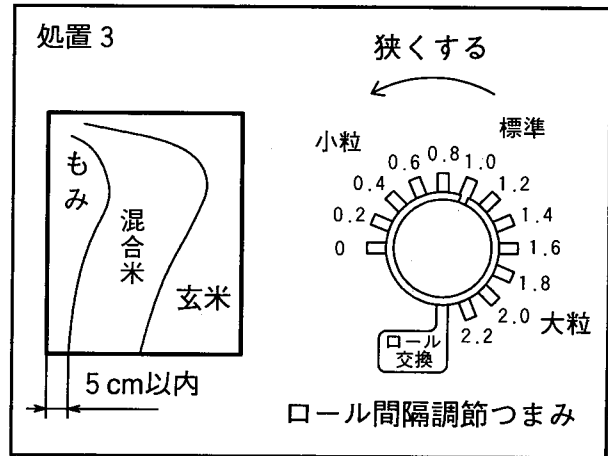


原因 3

脱ぶ率が低い。(もみ層幅が5 cm以上)

処置 3

ロール間隔を狭くして脱ぶ率を高くしてください。



原因 4

本機の据付がおかしい。(水平がでていない、アンカーボルトで固定していない等)

処置 4

据付位置を再検討してください。
P 13「据付」を参照してください。

原因 5

もみ水分が高い。

処置 5

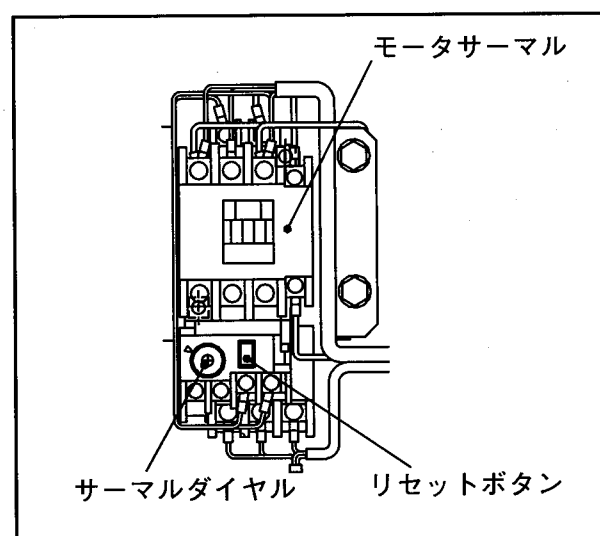
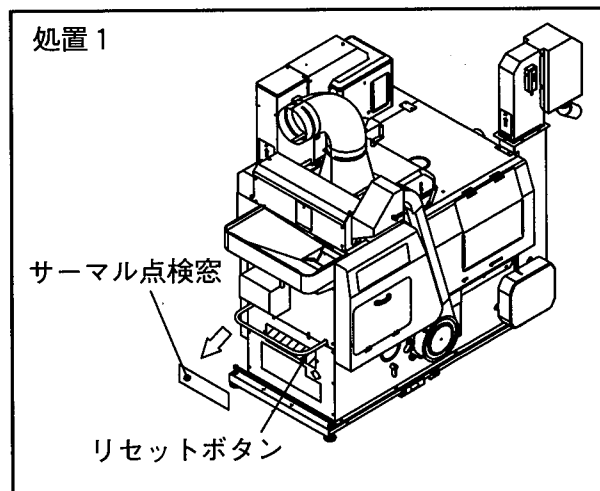
作業を中止し、再乾燥してください。

原因 1

モータ過負荷防止装置（モータサーマル）が作動している。

処置 1

リセットボタンを押してください。
P45「エラー表示の原因と対応」を参照してください。

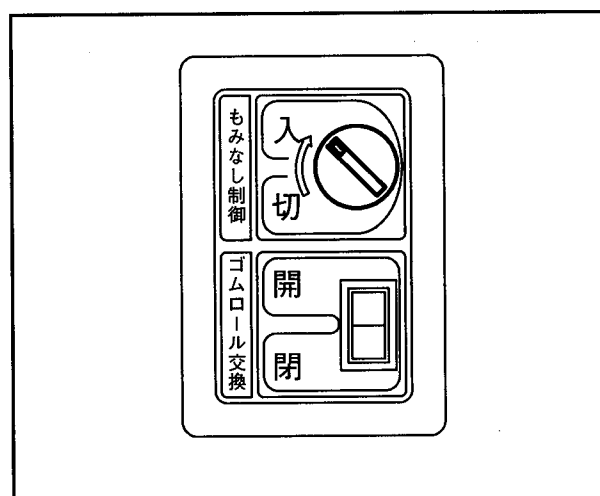


原因 1

もみなし制御が「切」になっている。

処置 1

もみなし制御を「入」にしてください。

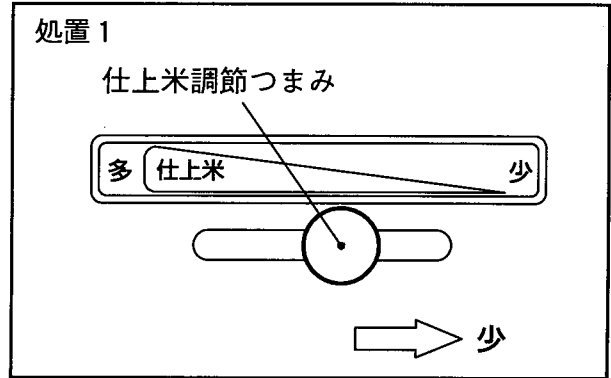


原因 1

仕上米調節つまみの開きが多すぎる。

処置 1

仕上米内のもみ混入が許容できる所まで仕上米調節つまみを「少」方向に動かしてください。

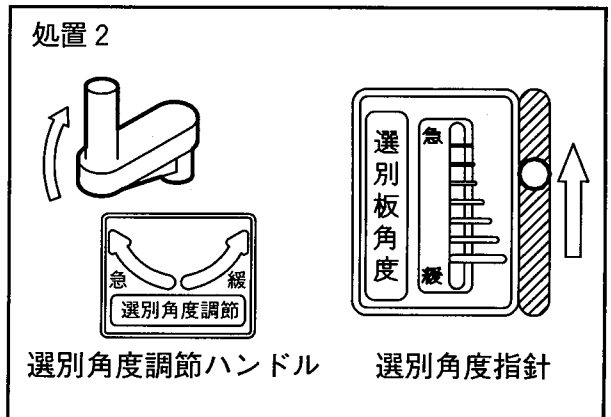


原因 2

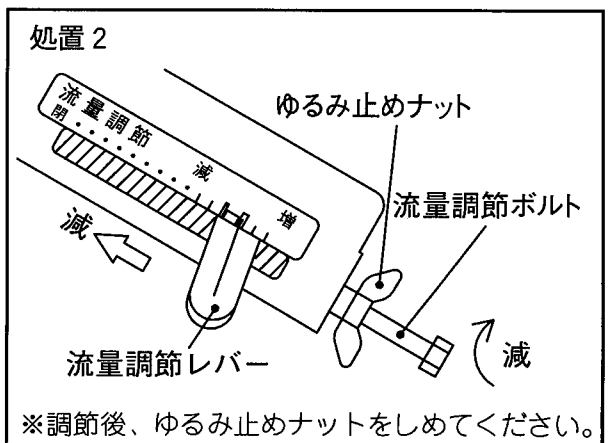
選別板角度が緩すぎる。または、玄米層が厚い。

処置 2

- 選別板角度を徐々に急にし、玄米層ともみ層をほぼ同じ厚みにしてください。
- 選別板角度調節後、選別板上の層厚が厚いときは、すり米供給量を半目盛りずつ減らしてください。



※層厚は7～10mm程度が適正です。



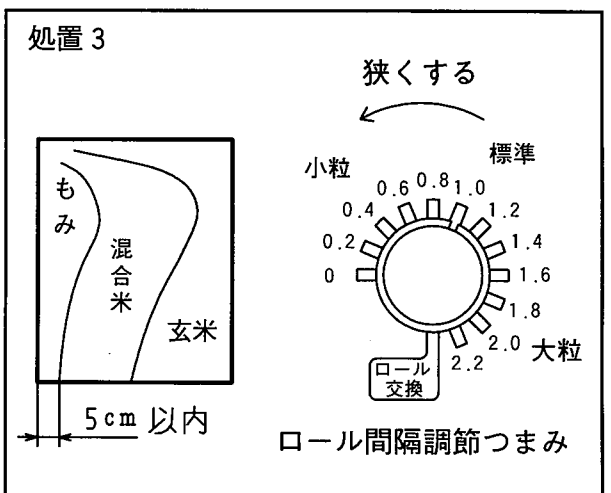
※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

原因 3

脱ふ率が低い。(もみ層幅が5 cm以上)

処置 3

ロール間隔を狭くして脱ふ率を高くしてください。



原因 4

選別板の均分がおかしい。

処置 4

すり米分配器または選別板上のゴミ等の障害物を確認し、取りのぞいてください。

原因 5

シイナ・未熟米が多い。

処置 5

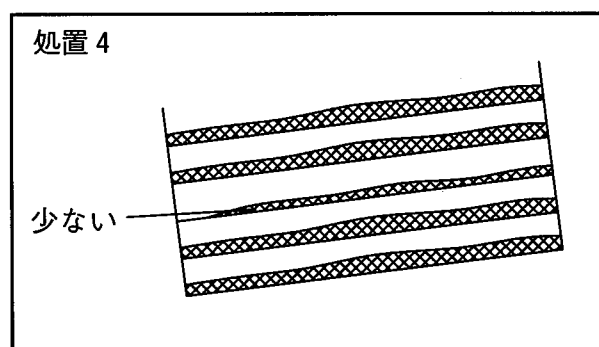
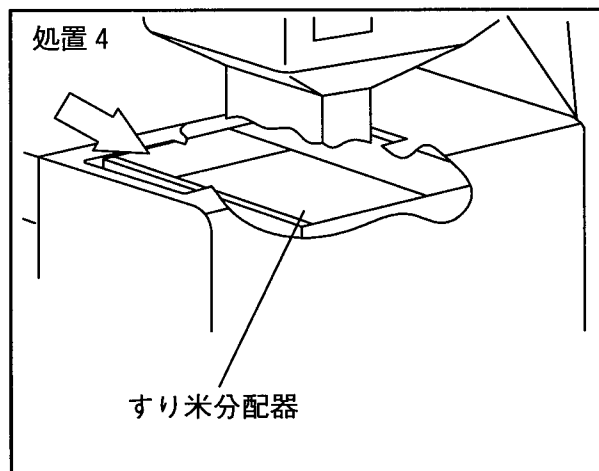
- シイナ切換を「循環」で使用している場合は「排出」にしてください。
- 吸引の回転数を上げてください。
P13「据付」を参照してください。

原因 6

もみ水分が高い。

処置 6

作業を中止し、再乾燥してください。



注意

カバーは必ず電源スイッチを「切」にし、電源コンセントを抜いてからはずしてください。

注意

点検後、はずしたカバー・ビス・ナット類は元通りに取り付けてください。

原因 1

もみ水分が高い。

処置 1

作業を中止し、再乾燥してください。

原因 2

脱ぶ率が高い。

処置 2

ロール間隔を広くして脱ぶ率を低くしてください。

原因 3

もみ調節つまみの開きが多すぎる。

処置 3

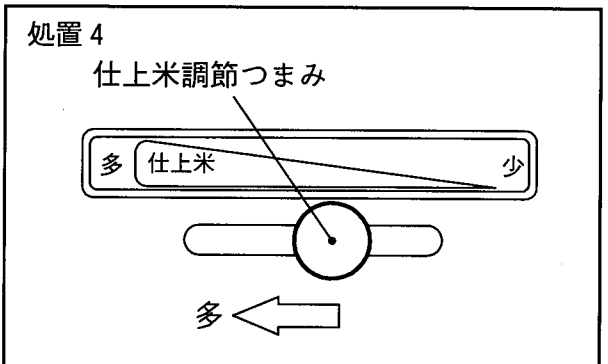
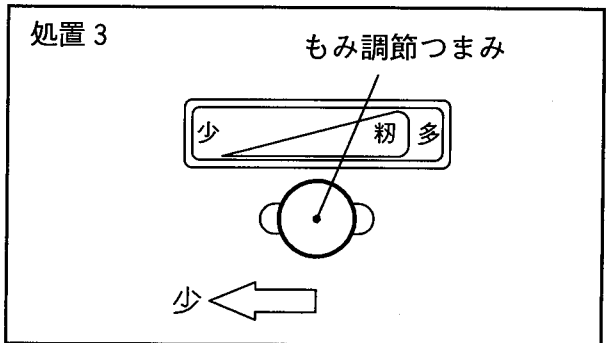
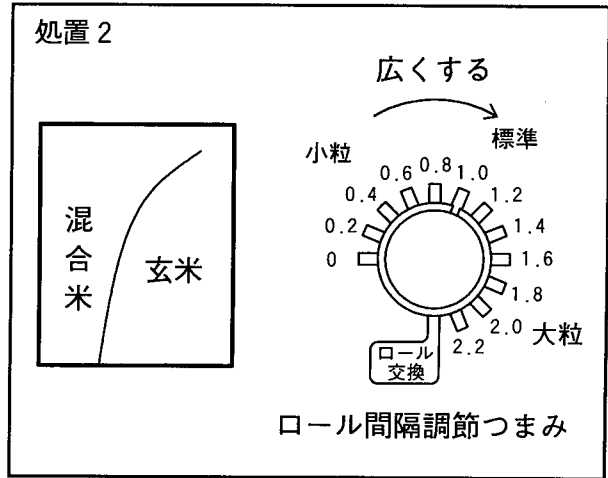
返りもみ内の玄米が少なくなるようにもみ調節つまみを「少」方向に動かしてください。

原因 4

仕上米調節つまみの開きが少なすぎる。

処置 4

仕上米内のもみ混入が許容できる範囲で仕上米調節つまみを「多」方向に動かしてください。



原因 1

吸引唐箕の風力が強すぎる。

処置 1

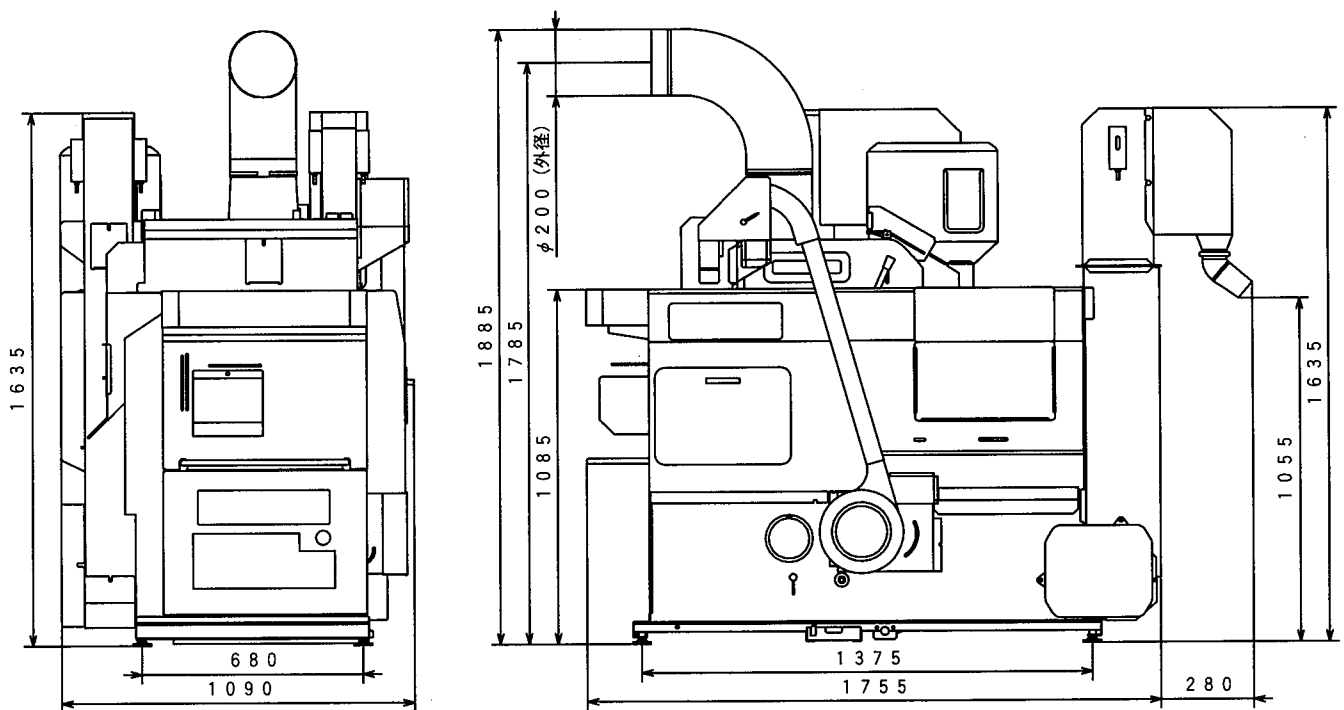
吸引唐箕の風力を下げてください。
P 14「据付」を参照してください。

主要諸元・機体寸法

主要諸元

型 式	505R			
全 長 (mm)	1,755			
全 幅 (mm)	1,090			
全 高 (mm)	1,885			
機 体 重 量 (kg)	430			
ゴムロールサイズ	統合中径5インチ (φ 165mm×127mm)			
能 率 (kg/H)	1,320~1,920 (22~32俵)			
所要電力	メインモータ	三相 200V / 3.7 kw	ロールモータ	单相 200V / 0.015 kw
	揺動部モータ	三相 200V / 0.2 kw	異物除去モータ	单相 200V / 0.015 kw
選別板枚数及び大きさ	9枚 幅450 長さ870			
もみ殻搬送能力	最大15m (水平直線 鉄管)			
主軸回転数 (rpm)	1,449			
吸引唐箕 (rpm)	1,884			

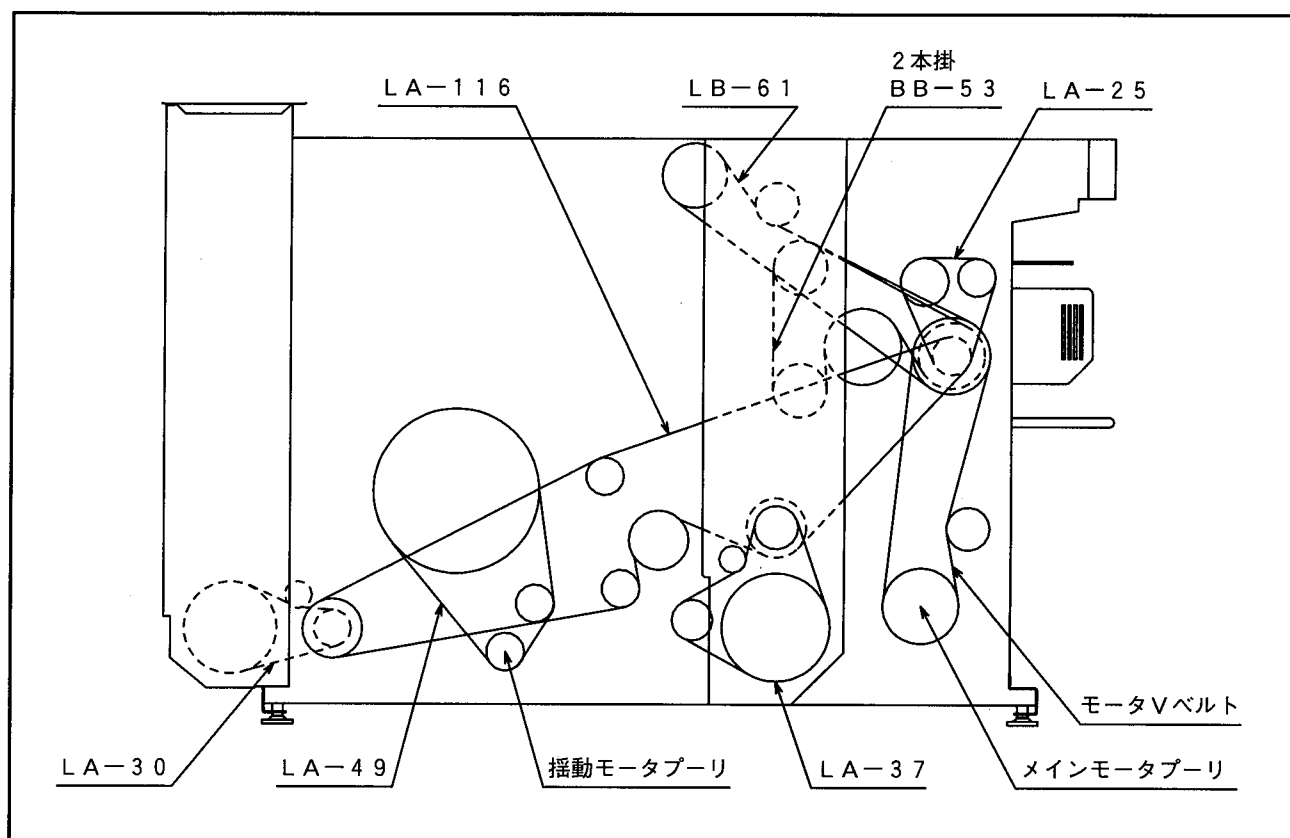
機体寸法



※仕様は改良のため予告なく変更することがあります。
 ※穀物の性状によって、能率は変動します。

ベルトサイズ・付属品

ベルトサイズ



地区	モータVベルト	メインモータプーリ	揺動モータプーリ
50Hz	LC-53	φ 140	φ 65
60Hz	LC-52	φ 118	φ 54

付属品

保証書	1部
取扱説明書	1部
吸引曲パイプ	1本
ネズミ防止板 (吸引曲パイプ用)	1コ
ネズミ防止板 (選別部用)	1セット
電源コネクタ (メス)	1コ
水準器	1コ

主要消耗部品・交換部品

消耗部品・交換部品のリストと耐久時間について

No	部品名		コード番号	個数	耐久時間(目安)	備考
1	ゴムロール		29151205001	2	500~700俵	統合中径5吋
2	跳上羽根AS		722C0030000	4	150~200時間	
3	荒元スロワーケース組		736F0198000	1	200~300時間	
4	荒元ケースフタ組		737F0187000	1	200~300時間	
5	すり米平ベルト(組)		721F0036000	1	200~300時間	
6	仕上米平ベルト(組)		721F0028000	1	200~300時間	
7	吸引内板AS		721B0067000	1	200~300時間	吸引唐箕磨耗防止板
8	吸引唐箕羽根鉄板AS		737C0007000	2	200~300時間	
9	吸引案内パイプ		721D0020000	1	150~200時間	
10	選別枠(組)		737E0194000	1	200~300時間	選別板9枚
11	六角ベルト	BB53	09123310053	2	100~150時間	
12	Vベルト	LC53	09122450053	1	100~150時間	50Hz用
13		LC52	09122450052	1	100~150時間	60Hz用
14		LB61	09122350061	1	100~150時間	
15		LA116	09122250116	1	100~150時間	
16		LA49	09122250049	1	100~150時間	
17		LA37	09122250037	1	100~150時間	
18		LA30	09122250030	1	100~150時間	
19		LA25	09122250025	1	150~200時間	
20	受ゴム		736Z0012000	1	200~300時間	
21	ベアリング			—	150~200時間	

※上記部品の耐久時間は、地域、もみの品種・条件、使用条件等により異なる場合があります。

736Z0201000—202008

型式名	MR505R
-----	--------