

び は く ま い 美白米スター

BWM 5A

取扱説明書



株式会社 **サマケ**

重要なお知らせ



- 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。
- この機械の操作および保守・点検を行うときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
いつでも調べられるように、この取扱説明書を機械の近くに大切に保管してください。
- この取扱説明書に従わなかったために、あるいは誤用や無断改造がなされたために、けがを負ったり損害が発生したとしても、販売元・製造元および販売店・J Aは一切その責任を負いません。

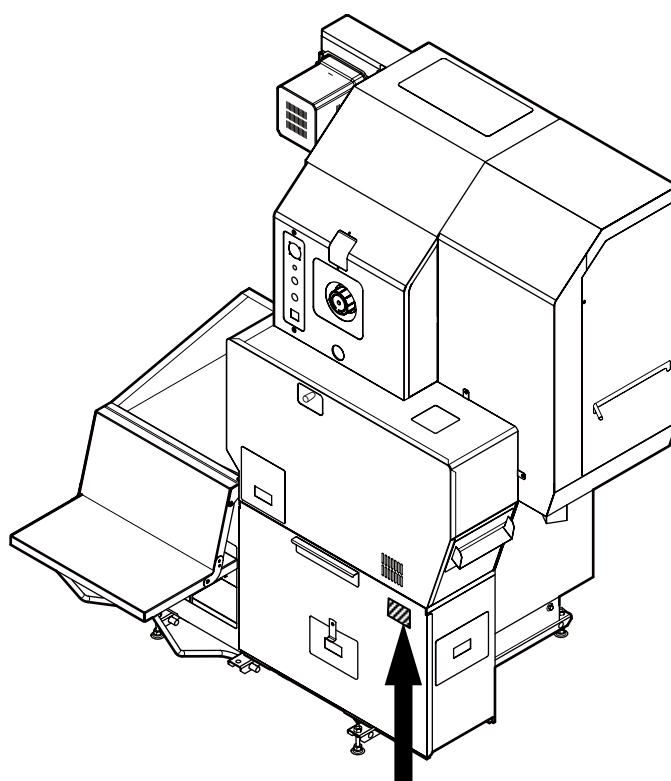
1. 近年、産業機械には、新しい材料や加工方法の採用により、さまざまな危険が数多く発生する傾向にあります。

この機械の取扱上の危険についても、すべての状況を予測することはできません。

そのため、この取扱説明書の記載および機械本体に標示している事項は、すべての危険を想定しているわけではありません。

したがって、機械の操作または日常点検を行う場合は、この取扱説明書の記載および機械本体に標示している事項に限らず、安全対策に関しては十分な配慮が必要です。

2. この取扱説明書について、質問やより詳しい情報が必要な場合は、お買い上げの販売店・JA または、巻末の「緊急時の連絡先」にお問い合わせください。
3. この取扱説明書において、万一、ページの「乱丁」や「落丁」などがあった場合は、お取り替えいたします。お手数ですが、お買い上げの販売店またはJAまでご連絡ください。
なお、その際は機械名称も合わせてご連絡ください。



機械名称貼付位置

保証の限定

本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、正常なご使用状態において故障した場合には、お買い上げ日より1年間無料で修理いたします。

＜保証事項＞

1. 取扱説明書、本体標示ラベル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、保証書をご持参ご提示の上お買い上げの販売店またはJ Aに修理をご依頼ください。
ただし、保証書のご提示なき場合、消耗部品およびその交換費用は保証期間内でも有償となります。
2. 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。
3. 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、あるいは取扱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、雷その他天災地変、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) 一度据え付けた後の移動、落下により生じた損傷および故障。
 - (5) 弊社純正部品以外の使用、お買い上げの販売店・J Aまたはその指定サービス工場以外での修理による故障。
 - (6) 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。
 - (7) 木切れや石などの異物が機械内に入って生じた損傷および故障。

＜免責事項＞

1. 上記(1)から(7)の場合、保証期間内外を問わず、これにより生じる直接および間接損害、その他一切の損害については、何ら責任はないものといたします。
2. お客様が本製品を別のお客様にお譲りになる場合は、必ず、お買い求めいただいた販売店またはJ A、もしくは新しく製品をお求めになる販売店またはJ Aにご相談ください。
お客様が別のお客様に直接お譲りになりますと、製品の状態（修理履歴、移設作業の状態）、付属品（取扱説明書等）の有無を把握できないため、製品の安全性や性能について保証できなくなります。

もくじ

	ページ
重要なお知らせ	i
保証の限定	iii
ご使用のまえに	
安全について	1
各部のなまえ	5
操作部のなまえとはたらき	7
駆動動力	14
据付	16
運転のしかた	
運転前確認と作業	17
運転操作	19
点検・調整	
精米運転後の点検と作業	25
お手入れと保管	
各部の掃除	27
保管	33
困ったとき	
困ったときの対処のしかた	34
その他	
回路図	44
消耗部品	46
仕様	47
機体寸法とベルトサイズ	48
保証とアフターサービス	49
緊急時の連絡先	巻末

ご使用のまえに

運転のしかた

点検・調整

お手入れと保管

困ったとき

その他

安全について



- この機械の操作および保守・点検を行う場合は、必ずこの取扱説明書の指示・警告に従ってください。

もし、疑問点または不明な箇所があれば、お買い上げの販売店・JAまたは、巻末の「緊急時の連絡先」に問い合わせて回答を得るまで、作業を進めてはいけません。

1. 安全標示の種類と意味

ご使用のまえに、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。

誤った取り扱いをした場合に生じる危険とその程度を、次の標示で区分して説明しています。標示と意味は次のとおりです。

以下の安全標示が持つ意味を理解し、本書の内容（指示）に従ってください。

安全標示	意 味
	この標示を無視して、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。
	この標示を無視して、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。

2. 安全に作業を行うための注意事項

- (1) 梱包を開梱した後は、機械をおおっているビニール袋で子供が遊ばないように、手の届かない場所に置くか処分してください。
- (2) 作業を開始する前に、機械の操作をする運転管理者を決めてください。
- (3) 長い髪は束ね、作業に適した服装および靴で作業してください。
- (4) 作業場に、作業に関係ない人は入れないように注意してください。
特に子供を遊ばせないように注意してください。
- (5) 機械の据付場所は、水平でしっかりとした明るく広い場所にしてください。
水平でないと機械の振動発生の原因になります。
- (6) 感電事故防止のため、必ずアース線を接地してください。
- (7) 漏電事故防止のため主電源に漏電ブレーカを設置してください。
設置については、電気工事会社に依頼してください。
- (8) フレキホースなどダクト類の固定は確実にを行い、振動などで外れないようにしてください。
- (9) 機械の周囲は整理整頓をしてください。
- (10) 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、互いに合図を交わし作業を行ってください。
- (11) 機械の上に工具などの物を置いて機械を作動させないでください。
- (12) 元電源を入れた後は、制御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。
- (13) 安全カバー類はすべて取り付けて運転してください。
また、運転中は安全カバー類を取り外さないでください。
- (14) 運転中は機械の可動部に触れないでください。
- (15) 運転中は特に指示する箇所以外、機械の点検および調整を行わないでください。
もし、機械の点検および調整の必要がある場合は、主電源を切り、機械が完全に停止している状態で行ってください。
- (16) 各部の掃除、点検や異常・故障時処理をする場合は、電源プラグを抜いてから行ってください。
- (17) 運転中に停電した場合は、電源プラグを抜いてください。
- (18) 落雷のおそれがあるときは、機械保護のため運転を中止し、電源プラグを抜いてください。
- (19) 疲労を感じたら無理に作業を続けず、休憩をしてください。
- (20) 機械には水を掛けしないでください。
水が掛かると電源回路がショートし、装置の損傷につながります。

3. 標示ラベルについて

この機械には、特に注意を要する箇所に標示ラベルが貼り付けてあります。

これらの正確な位置および危険防止の内容について、十分に時間をかけて理解してください。

(1) 標示ラベルの貼付位置

標示ラベルの貼付位置と標示ラベルの内容については、**図1** および **図2** を参照してください。

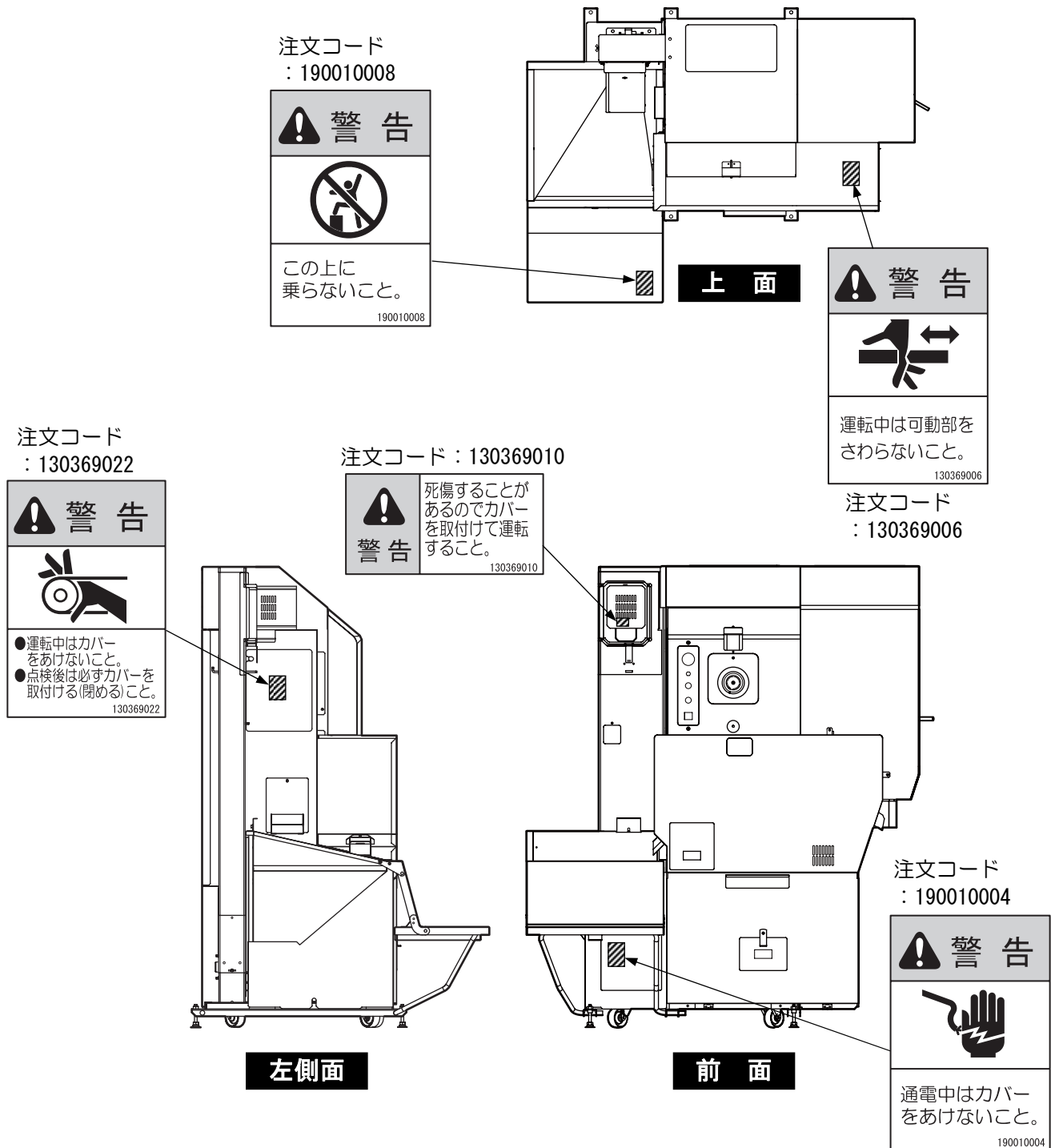


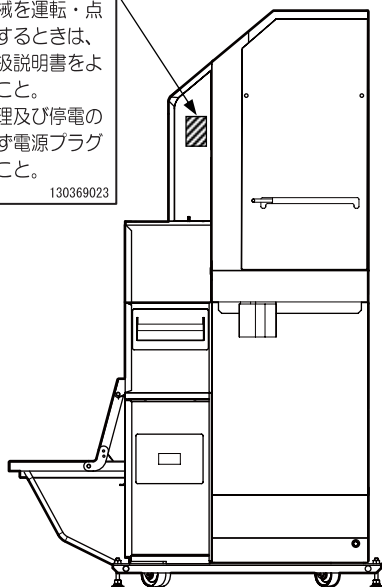
図 1 標示ラベル貼付位置 (1)

注文コード
：130369023

！ 警告

- この機械を運転・点検整備するときは、必ず取扱説明書をよく読むこと。
- 点検修理及び停電の時は必ず電源プラグを抜くこと。

130369023



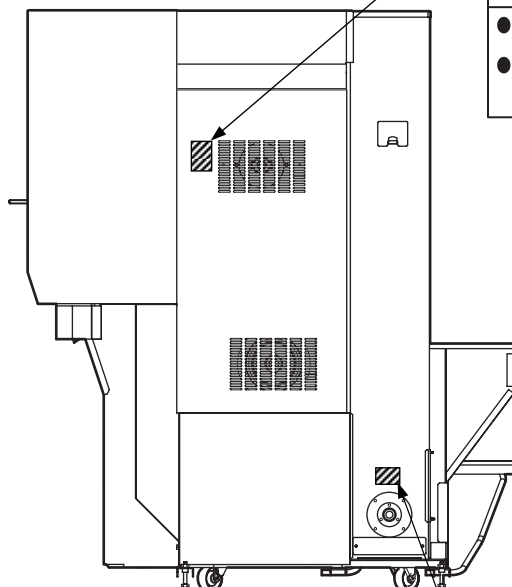
右側面

注文コード
：130369022

！ 警告

- 運転中はカバーをあげないこと。
- 点検後は必ずカバーを取付ける(閉める)こと。

130369022



後面

！ 警告

運転中はカバーをあげないこと。
点検終了後は必ずカバーを取付けること。

190010023

注文コード：190010023

ご使用のまゝに

図 2 標示ラベル貼付位置 (2)

(2) 標示ラベルの取扱い

- 標示ラベルがすべて読めるか確認してください。
文字やイラストが見えない場合、標示ラベルの汚れを落とすか交換してください。
- 標示ラベルの汚れ落としには布、水、洗剤を使用してください。
有機溶剤やガソリンなどを使用しないでください。
- 標示ラベルの損傷、紛失、読めない場合は、標示ラベルの交換の必要があります。
お買い上げの販売店またはJAにお問い合わせください。
問い合わせ先は、巻末の「緊急時の連絡先」を参照してください。

各部のなまえ

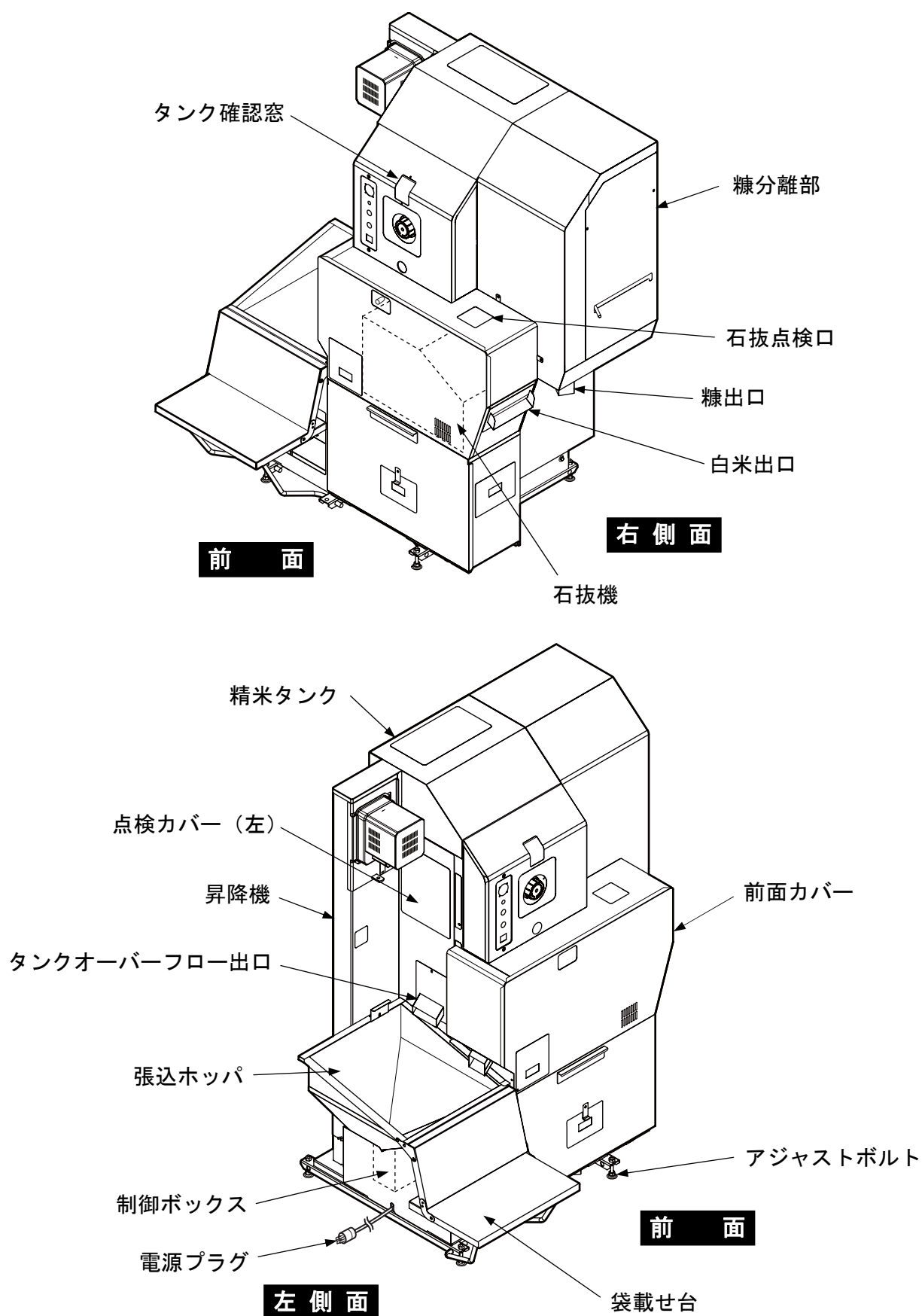


図 3 機械全体図 (1)

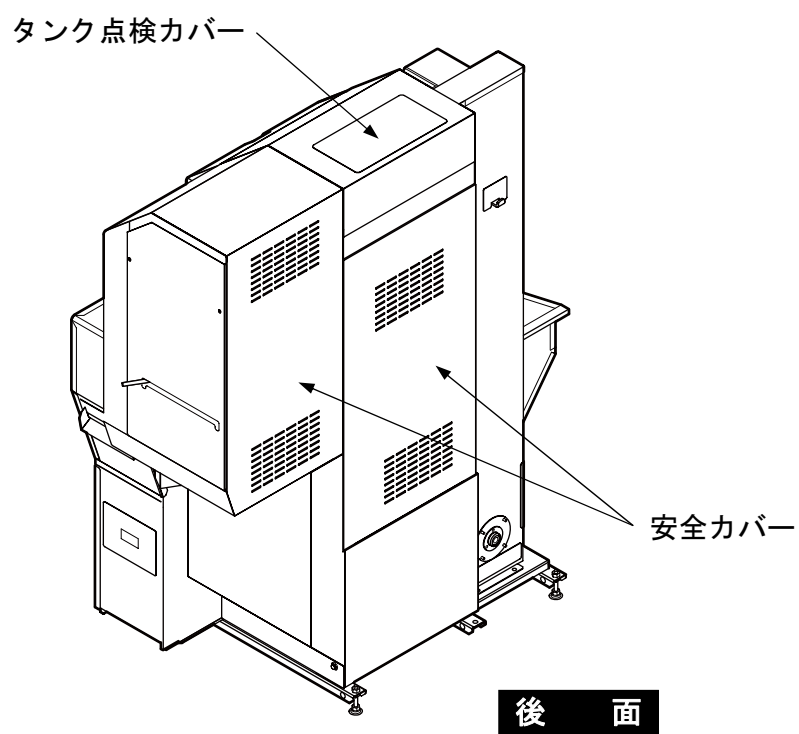


図 4 機械全体図 (2)

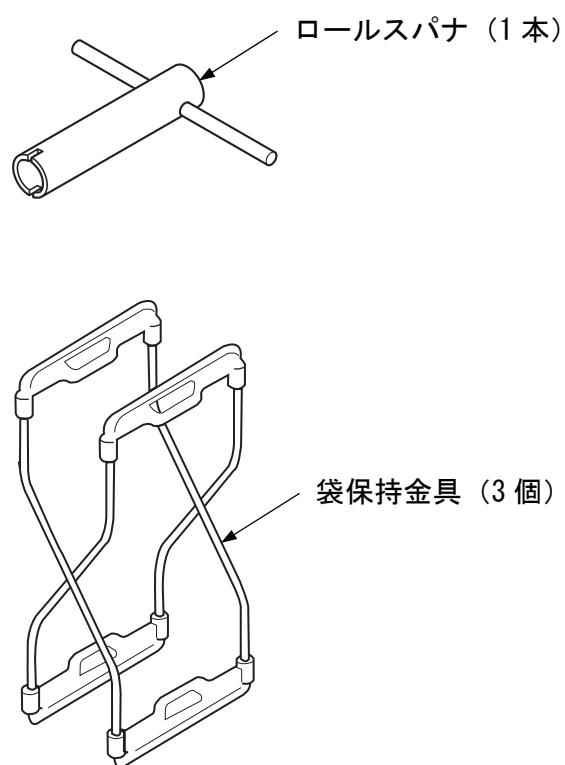


図 5 付属部品

操作部のなまえとはたらき

⚠ 注 意

- 本書をよく読み、理解するまでは機械を作動させないでください。
- 操作については、17～26ページを参照してください。

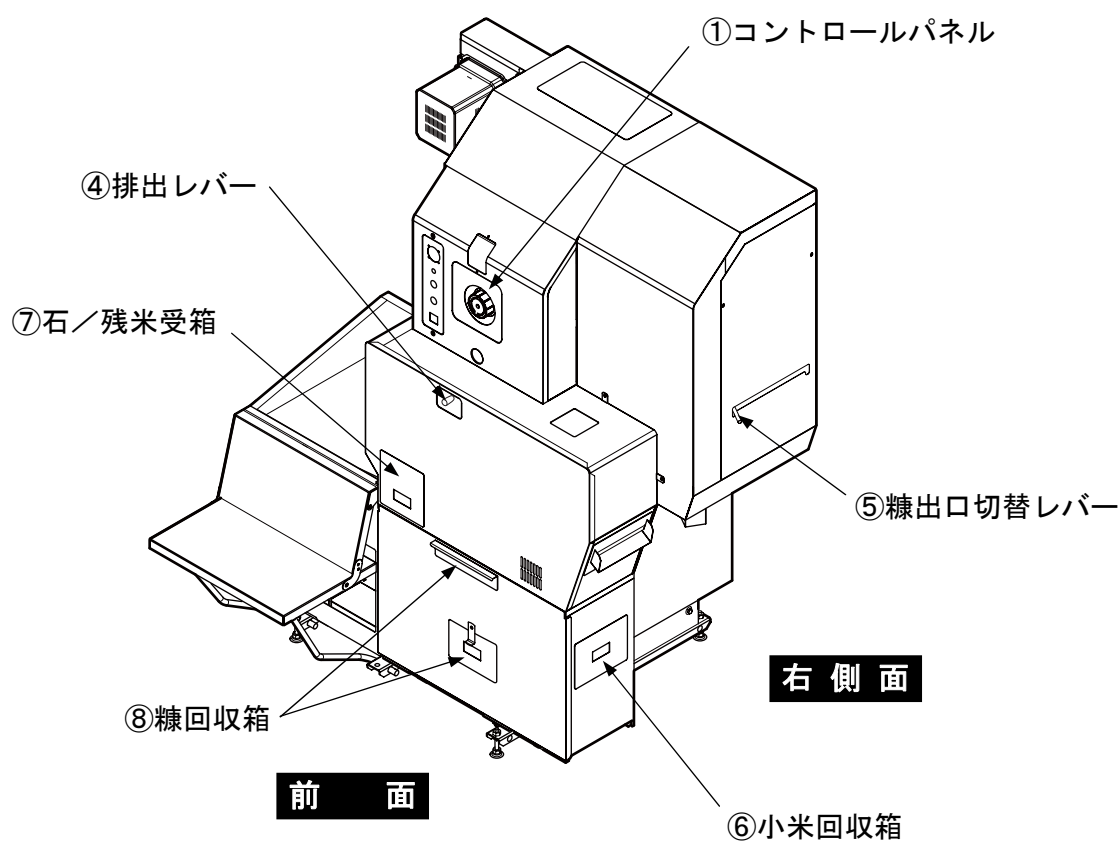


図 6 機械操作箇所 (1)

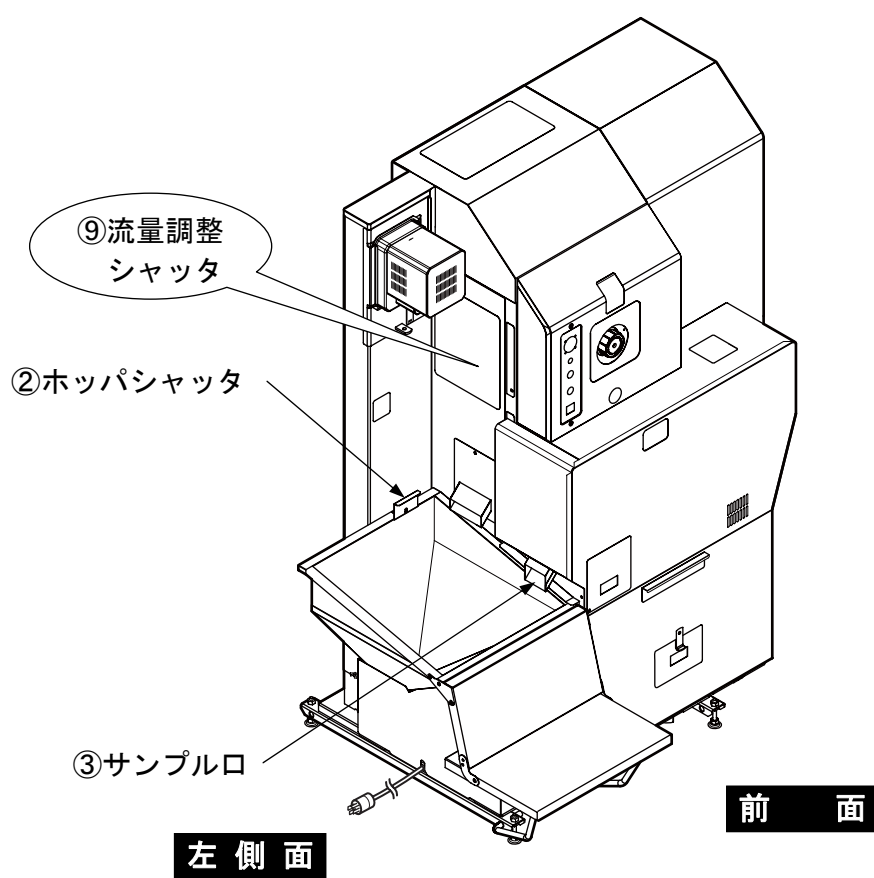
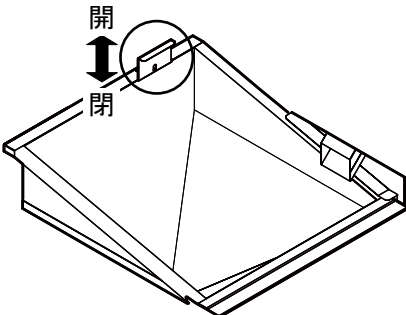
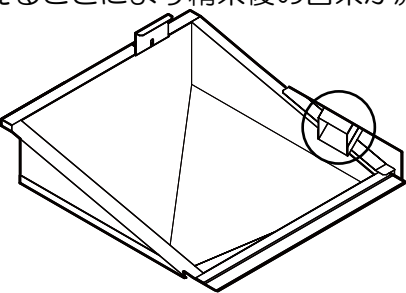
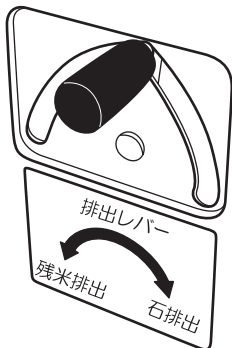
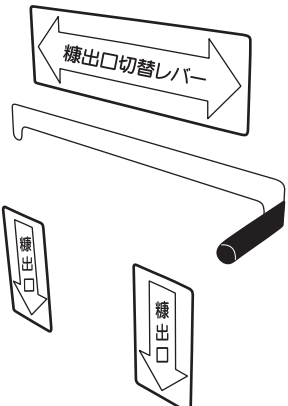


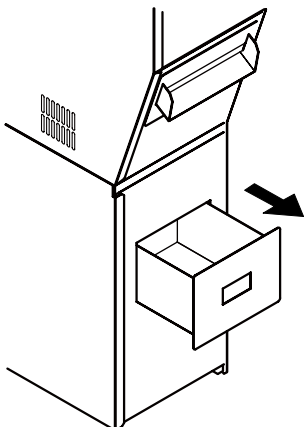
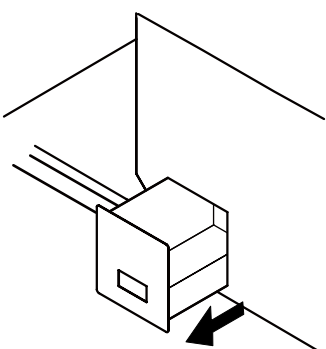
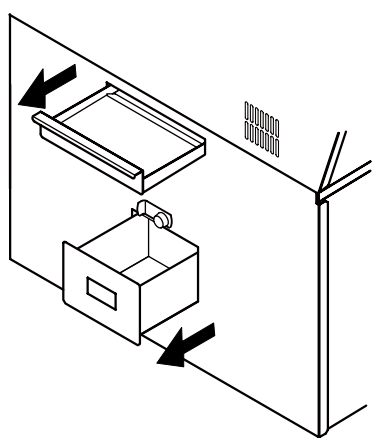
図 7 機械操作箇所 (2)

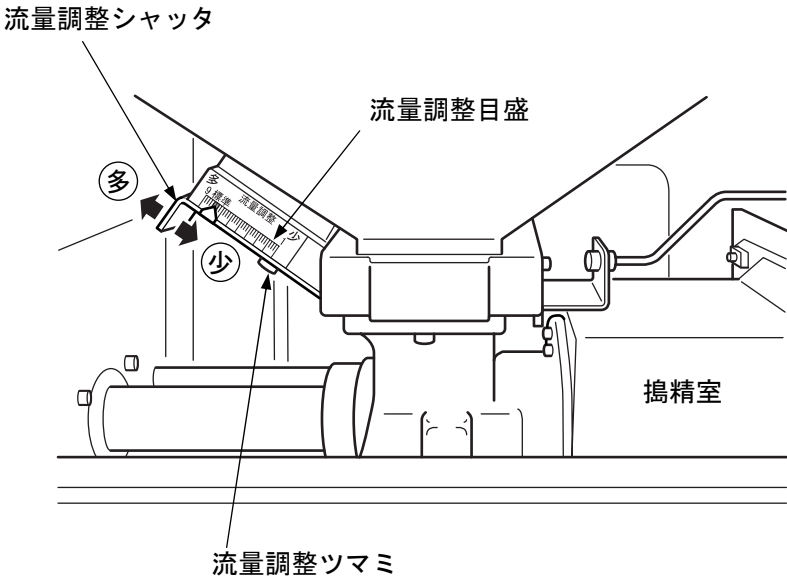
表 1 操作箇所・調整箇所の名称と機能一覧表

No.	名 称	機 能
①	コントロール パネル	① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼ ㊽ ㊾ ㊿ ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺ ㊻ ㊼

No.	名 称	機 能		
①	コントロール パネル	記号	名 称	機 能
		㊦	供給シャッタ	タンクから搗精室（ネジロール）へ原料を供給するシャッタです。引くと開き、押すと閉まります。
		㊧	白さ調整 ダイヤル	白米の白さを調整するダイヤルです。 右に回すと米の白さが上がります。 左に回すと米の白さが下がります。 （調整は〔目盛 1～9〕の範囲で行ってください） 普通白米に精米する場合は〔目盛 5〕付近を目安に、 美白米に精米する場合は〔目盛 7〕付近を目安にセッ トしてください。 美白精米では、軽く 1 回程度洗うだけで炊飯できるお 米に仕上がります。 美白精米は、無洗米基準の濁度 40ppm 以下を実現 しました。 米穀校正取引推進協議会 無洗米品質基準に基づ き測定しています。 ⚠ 注 意 ● 普通白米、美白米のダイヤル位置やお米の仕 上り具合は、品種、性状等の玄米条件や、外 気温度等の条件により異なります。 ● 負荷メータの値（15/14A 50/60Hz）を超えな いように、ダイヤル調整を行ってください。
		㊨	切替ツマミ	〔循環〕側にとするとサンプル口から張込ホッパへ米を 戻します。 〔排出〕側にとすると石抜機が作動し、白米出口より米 が排出されます。

No.	名 称	機 能
②	ホッパシャッタ	(a) [ホッパシャッタ]を開けることによって、張込ホッパ内の原料が昇降機で、タンクに供給されます。 
③	サンプルロ	(a) 精米後のサンプルを取るための口です。[切替ツマミ]を[循環]側へ切り替えることにより精米後の白米が流れます。 
④	排出レバー	(a) 石抜機に残っている石・残米を、石／残米受箱に排出するためのレバーです。 [残米排出]側にすると 残米が排出されます ※残米排出操作は、 20 秒以上行って ください。  [石排出]側にすると 石が排出されます ※石出し操作は、 10 秒以上行って ください。 (21ページ「精米運転中に石抜機選別板上の石を出す場合の方法」および25ページ「精米運転後の点検と作業」を参照してください)
⑤	糠出口切替レバー	(a) 糠の出口位置を変えるときに操作します。 

No.	名 称	機 能
⑥	小米回収箱	(a) 石抜機で選別された小米が溜まります。 手前に引き出して掃除します。 
⑦	石／残米受箱	(a) 石抜機から排出した残米・石が溜まります。 手前に引き出して掃除します。 
⑧	糠回収箱	(a) 上側の回収箱は、石抜機から飛散した糠・小米が溜まります。 下側の回収箱はファンから出た糠が溜まります。 手前に引き出して掃除します。 

No.	名 称	機 能
⑨	流量調整シャッタ	(a) 「流量調整ツマミ」を緩め、「流量調整シャッタ」を「左」に動かすと流量が多くなり、「右」に動かすと流量が少なくなります。 (b) 調整後は、「流量調整ツマミ」を締めて、「流量調整シャッタ」を固定してください。 (出荷時は玄米の標準位置（赤色）に合わせてあります）  図 8 点検カバー（左）を外した状態 ⚠ 注 意 ● 流量は原料（品種・水分・新古米など）および金網・精米ロールの摩耗により変わります。 流量調整が必要な場合は、目盛を一度に多く変えず、1目盛ずつ動かしてください。

駆動動力

1. 電源の種類

表 2 電源の種類一覧表

使用電源	使用モータ	定格電流 (A)	
		50Hz	60Hz
三相 200V	三相 200V 3.7 kW : 精米機モータ	15.0	14.0
	単相 200V 0.1 kW : 昇降機モータ	1.1	0.9
	三相 200V 0.15 kW : ファンモータ	0.79	0.72
	単相 200V 0.03 kW : ロータリバルブモータ	0.5	0.55
	三相 200V 0.1 kW : 石抜機モータ	0.62	0.57

注 意

- 漏電ブレーカは、30A 以上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。

2. 結線

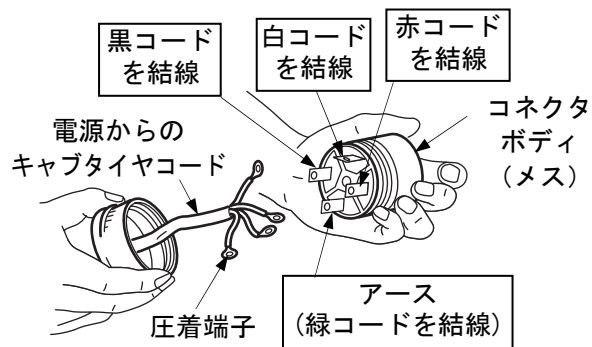
電源からのキャブタイヤコードとコネクタボディ（メス）の結線方法について示します。

⚠ 警 告

- 結線を行うときは、必ず「電源スイッチ」を「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。

⚠ 注 意

- 結線時には、お買い上げの販売店・J Aまたは電気工事店にご依頼ください。

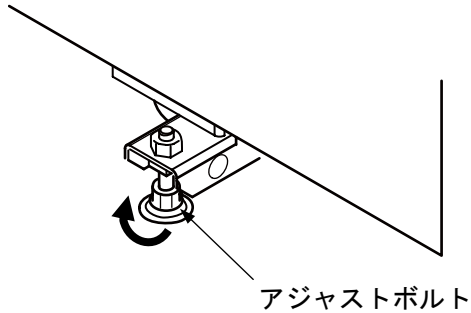


アースは ≡ の刻印が目印です

- 1) コネクタボディ（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。

据付

1. 機械の据付



- 1) 機械を据付場所へ移動します。
- 2) 機械を水平に据え付けます。
 - 平らでしっかりした場所を選んで据え付けてください。
- 3) 機械のガタつきを確認します。
 - ガタつきがないように、アジャストボルト（4カ所）を調節してください。

⚠ 注意

- 機械を水平に据え付けないと、振動の発生や能力の低下の原因となることがあります。

2. 据付場所の使用環境温度について

より良い品質の精米をするために、環境温度は5～30℃の範囲ですることをお勧めします。

⚠ 注意

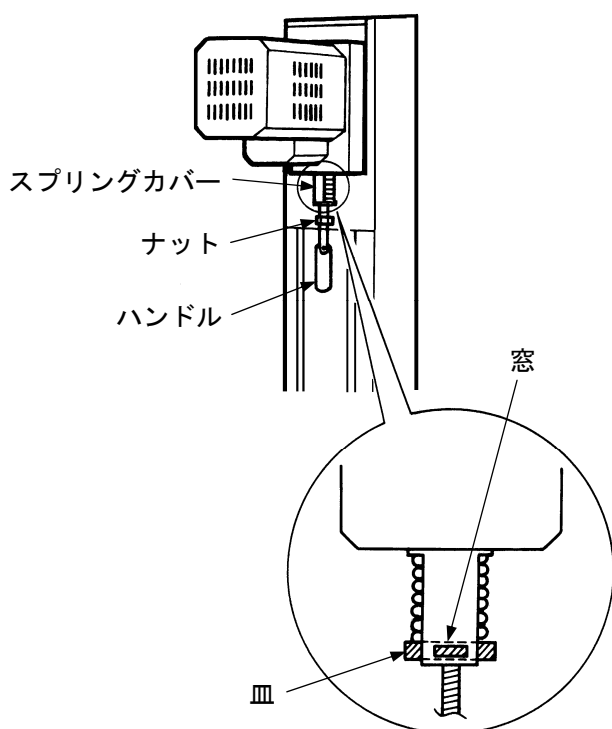
- 環境温度が 5℃以下になると白さが足りなくなったり、排出口付近に糠が付着しやすくなる場合があります。
- 環境温度が 30℃以上になると白米温度が高くなったり、碎米が増える場合があります。

運転前確認と作業

1. バケットベルトの確認



- バケットベルトの確認を行うときは、必ず「電源スイッチ」を「切」にして、電源プラグを抜いて行ってください。



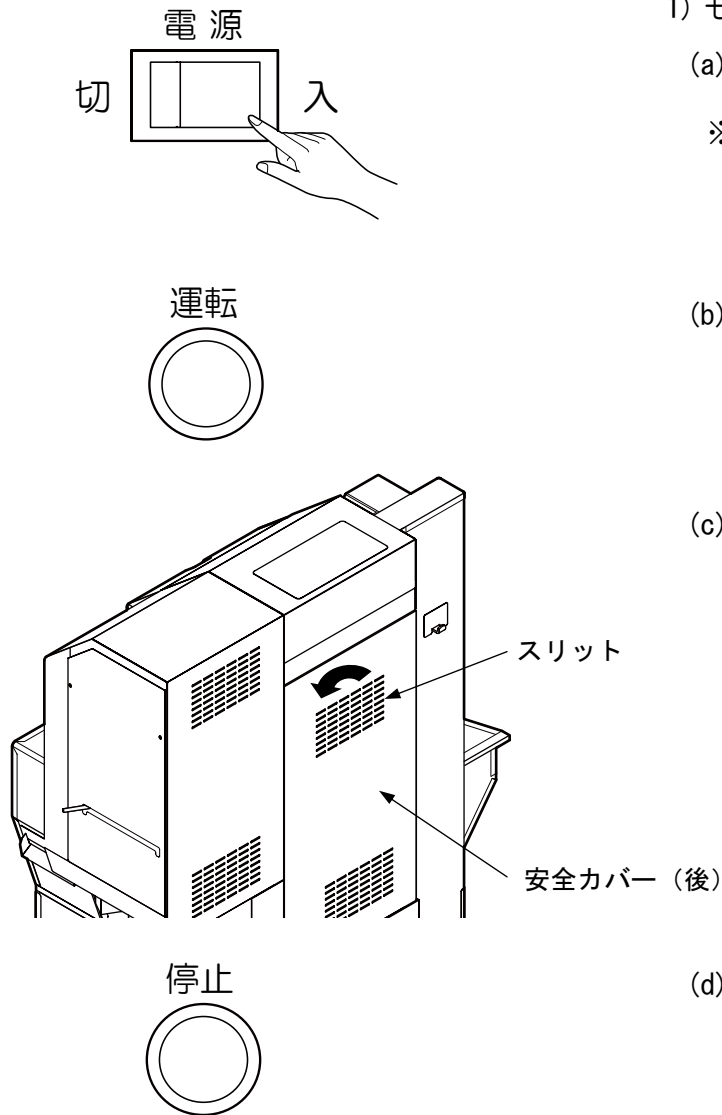
1) バケットベルトの張り具合を確認します。

- スプリングカバーの窓の位置に、青色の皿があることを確認してください。
- 窓から皿の位置が外れている場合は、ナットを緩め、ハンドルを回して調整してください。
調整後は、ナットを締めてください。

2) バケットおよびバケットベルトの状態を確認します。

- (a) バケットが摩耗して底が浅くなっていないか確認します。
- 異常のある場合は、新しい部品と交換してください。
- (b) バケットベルトに亀裂やほころびがないか確認します。
- 異常のある場合は、新しい部品と交換してください。

2. 回転方向の確認



1) モータの回転方向を確認します。

(a) [電源スイッチ] を [入] にします。

※ [電源スイッチ] を [入] にした後、数秒お待ちください。

制御基板の起動に 5 秒程度かかります。

(b) [運転ボタン] を押します。

● モータが回ります。

(c) 回転方向を確認します。

● 安全カバー(後)のスリットから見て、プーリが左回転であれば正常です。

(d) [停止ボタン] を押します。

(e) 回転方向が逆の場合は、結線を変更します。

● 機械側のコネクタボディ（オス）内部の結線で、アース（緑色）以外の赤、白、黒のうちいずれかを入れ替えます。

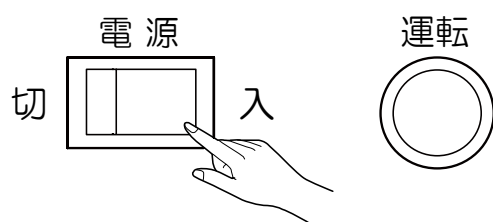
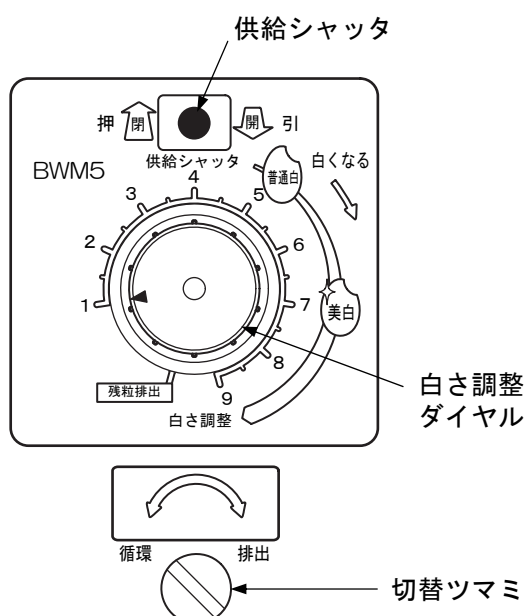
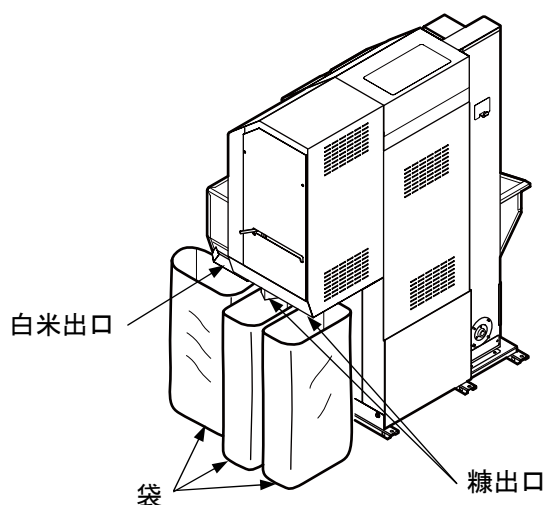
（15ページ「2. 結線」を参照してください）

⚠ 注意

● 結線の変更を行う場合は、お買い上げの販売店・J Aまたは電気工事店にご依頼ください。

運転操作

1. 精米運転操作



- 1) 袋に保持金具を入れ、白米出口の下に1つ、糠出口の下に2つ置いてください。

- 袋（紙袋）は、お客様にて準備してください。

- 2) [供給シャッタ] が閉じていることを確認してください。

- 3) [白さ調整ダイヤル] を [1] の位置にセットしてください。

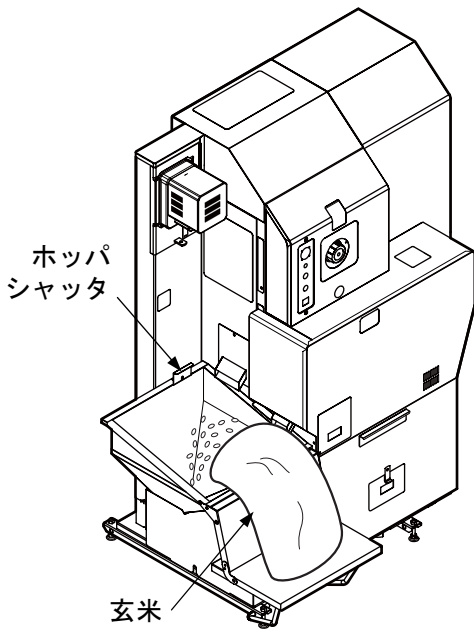
- 4) [切替ツマミ] を [循環] 側にしてください。

- 5) [電源スイッチ] を [入] にし [運転ボタン] を押して、モータを起動させてください。

※ [電源スイッチ] を [入] にした後、数秒お待ちください。

制御基板の起動に 5 秒程度かかります。

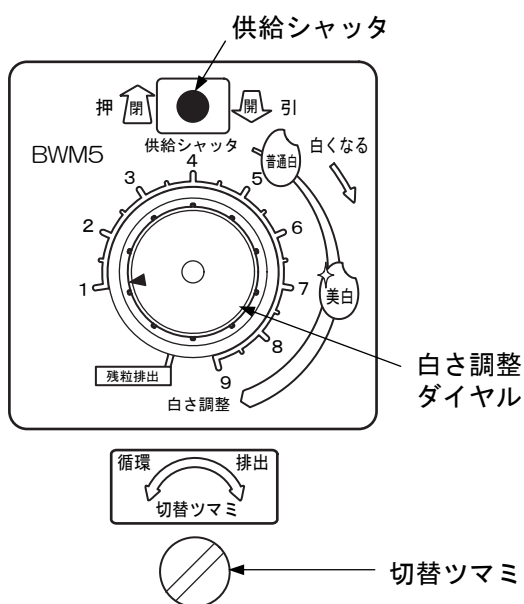
- 6) [ホッパシャッタ]を開けて、玄米を張込ホッパへ張り込みます。



注意

- 粳・異物は入れないでください。
- 張り込む玄米は 60kg 以下にしてください。(精米タンクに 25kg、張込ホッパに 35kg 入れることができます)
- 張り込みが終わってもホッパシャッタは閉めないでください。

運転中は、ホッパシャッタは常に開けておいてください。



- 7) [供給シャッタ]を引き、原料を供給します。

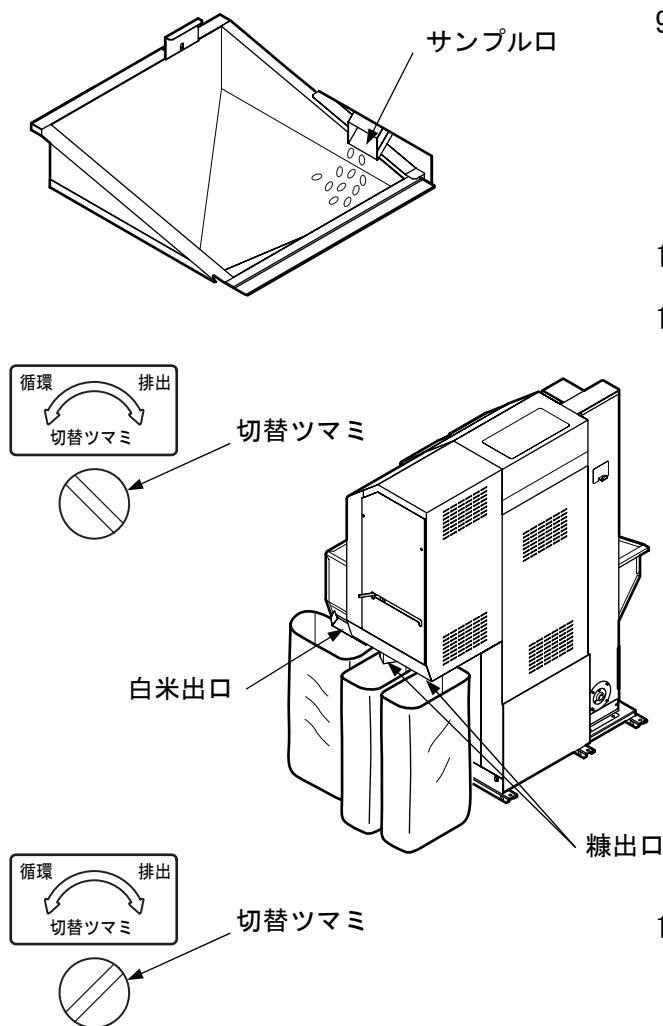
- 8) お好みの白さになるように[白さ調整ダイヤル]を回して調整してください。

- 右へ回すと米の白さが上がります。
- 左へ回すと米の白さが下がります。
- 普通白米に精米する場合は[目盛 5]付近を目安に、美白米に精米する場合は[目盛 7]付近を目安にセットしてください。

美白精米では、軽く 1 回程度洗うだけで炊飯できるお米に仕上がります。

注意

- 普通白米、美白米のダイヤル位置やお米の仕上り具合は、品種、性状等の玄米条件や、外気温度等の条件により異なります。
- 負荷メータの値 (15/14A 50/60Hz) を超えないように、ダイヤル調整を行ってください。



9) サンプル口から出てくる米がお好みの白さになったら、[切替ツマミ] を[排出] 側にしてください。

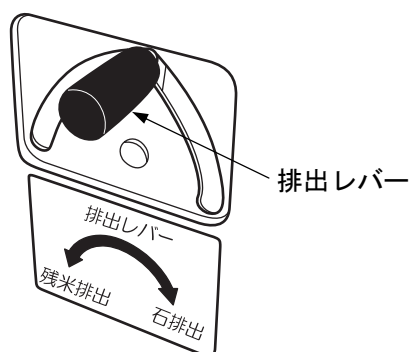
白米出口より米が袋に排出されます。

10) 米がなくなると自動停止します。

11) 白米を受けている袋が、いっぱいになった場合は、[切替ツマミ] を[循環] 側にし、袋を交換してください。

12) 袋交換後は、[切替ツマミ] を[排出] 側にしてください。

[精米運転中に石抜機選別板上の石を出す場合の方法]



1) [排出レバー] を 10 秒間 [石排出] 側にしてください。操作時は、レバーを確実に下まで下げてください。

2) 10 秒後、[排出レバー] を中立位置に戻してください。[排出レバー] は途中で止まることのないように手で操作してください。

3) 石／残米受箱から石混じりの米を回収してください。

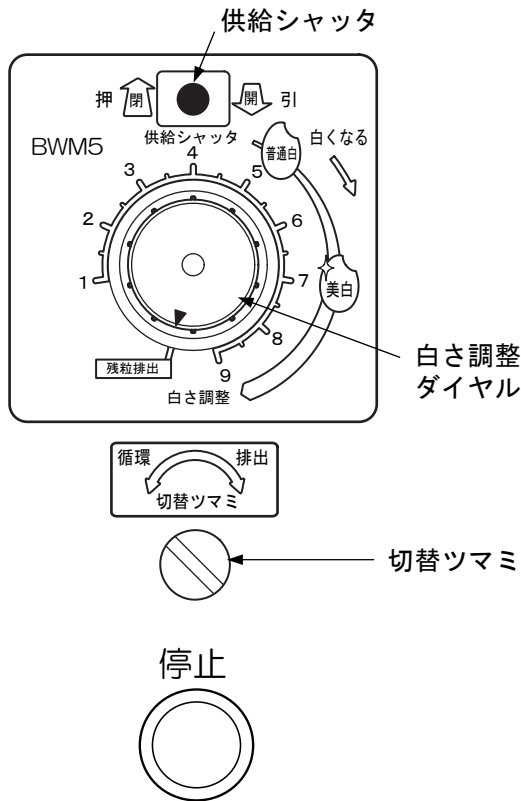
4) 石／残米受箱を元に戻してください。

5) 操作後、石／残米受箱への米の排出がなくなっていることを確認してください。

米の排出が続く場合は、1)、2) の操作を再度行ってください。

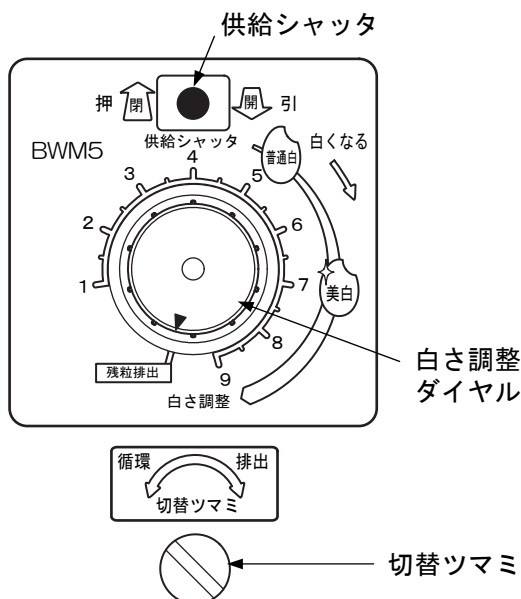
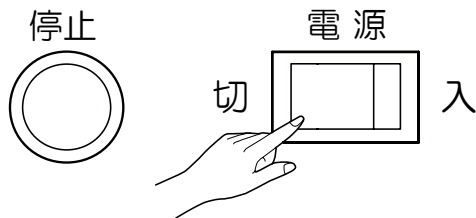
2. 精米運転の一時中断方法

(1) 通常一時中断の場合



- 1) [切替ツマミ] を [循環] 側にしてください。
- 2) [供給シャッター] を閉じてください。
- 3) [白さ調整ダイヤル] を [残粒排出] 位置にしてください。
- 4) [停止ボタン] を押してください。

(2) 緊急一時中断の場合

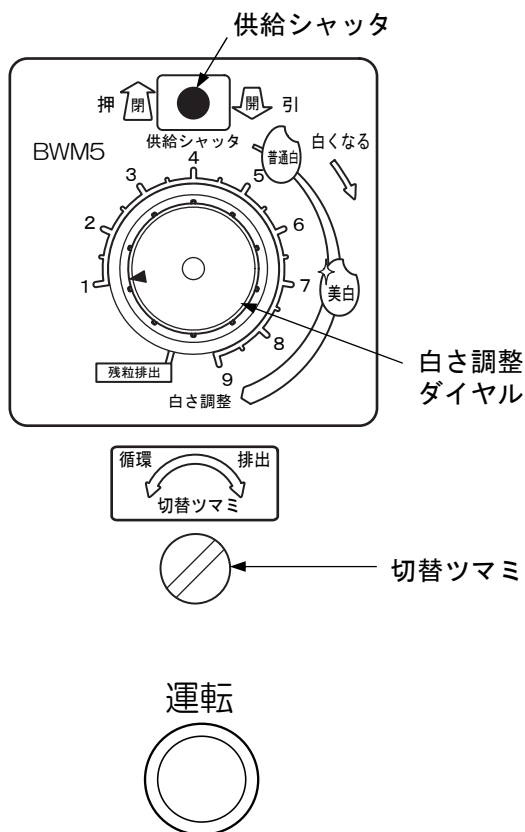


- 1) [停止ボタン] を押すか [電源スイッチ] を切ってください。
- 2) [切替ツマミ] を [循環] 側にしてください。
- 3) [供給シャッター] を閉じてください。

警告

- 緊急時には直ちに [停止ボタン] を押すか、[電源スイッチ] を切ってください。

3. 一時中断からの精米運転再開方法



- 1) [白さ調整ダイヤル] を [1] にしてください。
- 2) [運転ボタン] を押すと機械が始動します。
- 3) [供給シャッター] を引き、原料を供給してください。
- 4) お好みの白さになるよう [白さ調整ダイヤル] を回して調整してください。
 - 右に回すと米の白さが上がります。
 - 左に回すと米の白さが下がります。
- 5) お好みの白さになったら [切替ツマミ] を [排出] 側にしてください。

⚠ 注 意

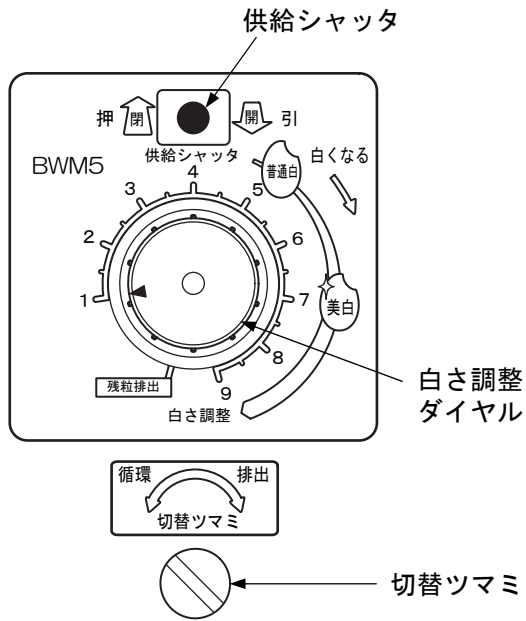
- 緊急停止時は、再起動しない場合があります。
- 再起動しない場合は、金網と精米ロールを取り外し、掃除してください。
(27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください)

⚠ 注 意

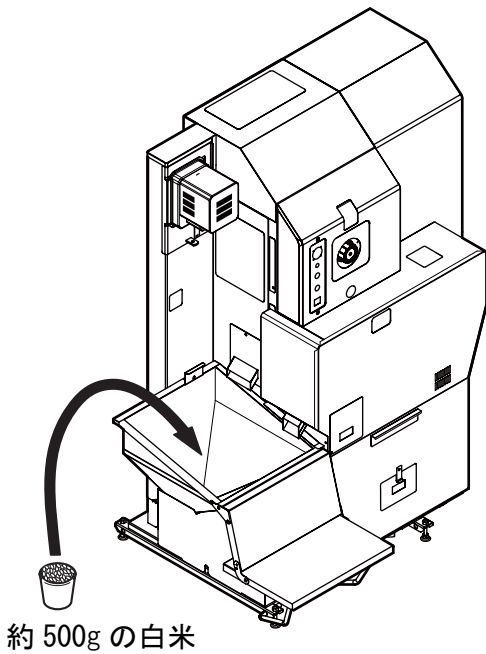
精米作業中の注意事項

- 糠袋（紙袋）は、いっぱいになる前に早めに交換してください。
- 溜まった糠は、早めに除去してください。
- 運転中は、必ずすべてのカバーを装着してください。

4. 精米運転の終了方法



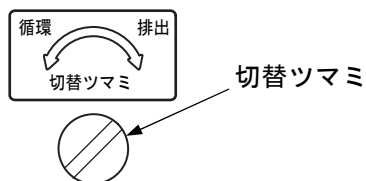
- 1) 米がなくなり、機械が自動停止したら、[切替ツマミ] を [循環] 側にしてください。
- 2) [白さ調整ダイヤル] を [1] にしてください。
- 3) [供給シャッター] を閉じてください。



- 4) 搗き上がっている白米をカップ 3 杯程度（約 500g）ホッパに入れてください。
終了時、白米に玄米が混入しにくくなります。



- 5) [運転ボタン] を押し、始動させてください。
- 6) 張込ホッパの米がすべて精米タンクに溜まったら、[供給シャッター] を開いてください。
- 7) 約 20 秒後に [切替ツマミ] を [排出] 側に
して、白米を排出してください。
- 8) 米がなくなると機械は自動停止します。



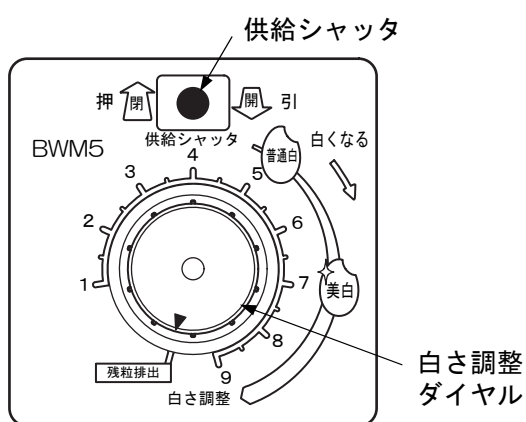
精米運転後の点検と作業



警告

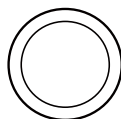
- 点検・作業をする際には、必ず「電源スイッチ」を「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。

1. 残米排出（精米部・石抜部）



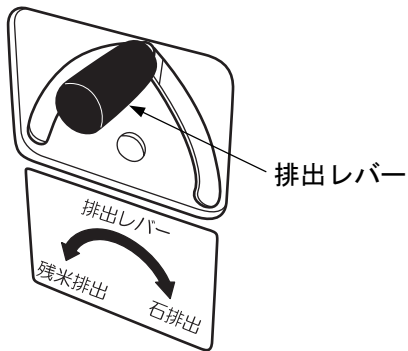
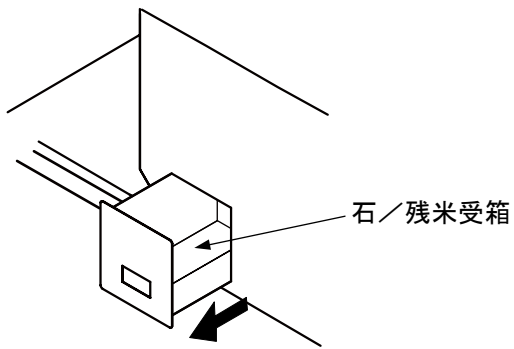
切替ツマミ

運転



排出レバー

- 1) 「供給シャッタ」を閉じてください。
- 2) 「白さ調整ダイヤル」を「残粒排出」位置にしてください。
- 3) 「切替ツマミ」を「排出」側にしてください。
- 4) 「運転ボタン」を押して、約 1 分待ってください。精米部の残米が排出されます。
- 5) 「排出レバー」を 10 秒以上「石排出」側にしてください。石抜部の石が排出されます。



6) 石／残米受箱から石混じりの米を回収してください。

- 石／残米受箱を元に戻します。

7) 「排出レバー」を 20 秒以上「残米排出」側にしてください。

- 石抜部の残米が排出されます。

8) 石／残米受箱から米を回収してください。

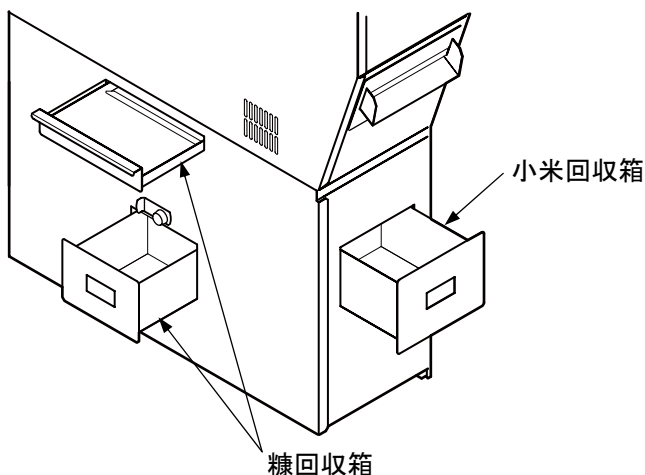
- 石／残米受箱を元に戻します。

9) 「停止ボタン」を押して、機械を停止させてください。

！ 注 意

- 必ず先に「石排出」側にして石を排出してください。
- 残米を先に排出すると、石が混ざります。

2. 糠・小米の回収



1) 糠回收箱（2 ヲ所）および小米回收箱を引き抜き、糠と小米を回収してください。

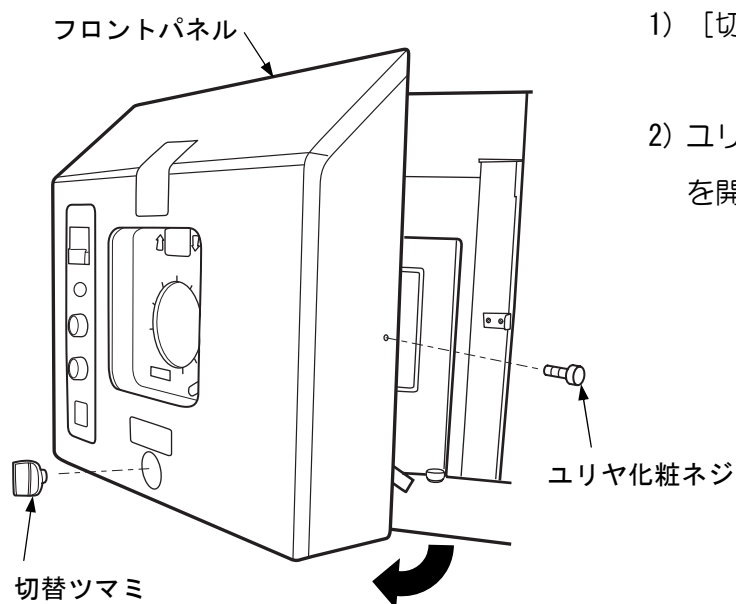
各部の掃除



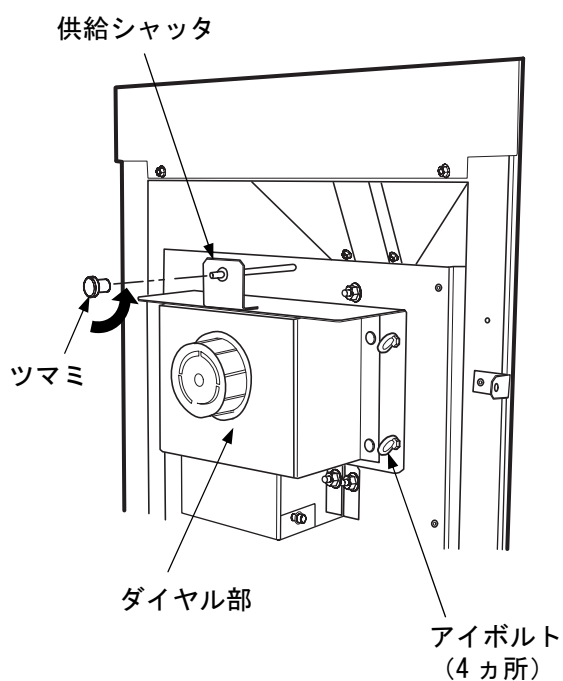
警告

- 各部の掃除をする際には、必ず「電源スイッチ」を「切」にし、電源プラグを抜いてから行ってください。

1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換

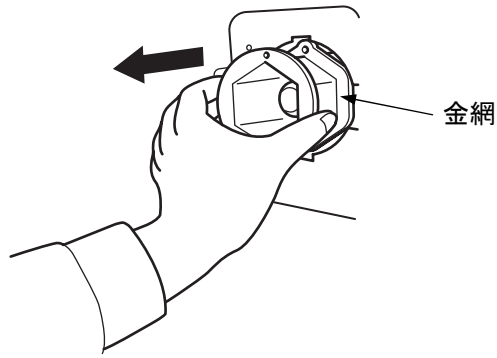


- 1) 「切替ツマミ」を抜いてください。
- 2) ユリヤ化粧ネジを外して、フロントパネルを開いてください。

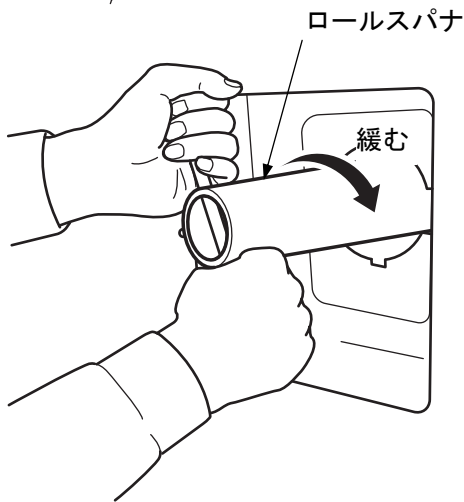


- 3) 「供給シャッタ」のツマミを外します。
- 4) アイボルト（4カ所）を外して、ダイヤル部を取り外してください。

5) 金網を正面側へ抜いてください。



6) 付属のロールスパナを使用し、矢印の方向に、精米ロールのネジを緩めてください。

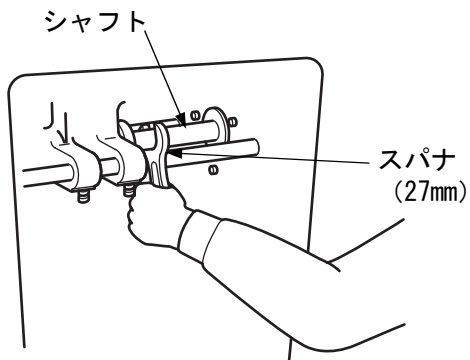


！ 注 意

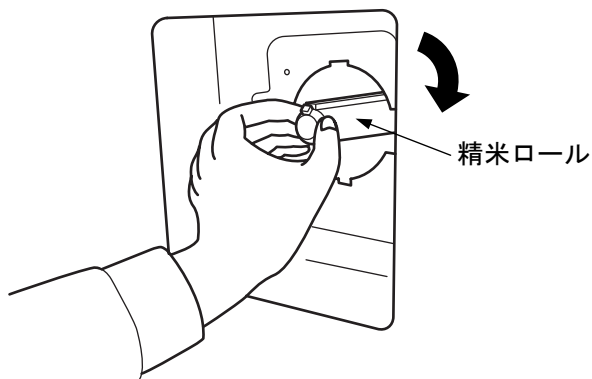
● 精米ロールのネジは左ネジなので時計方向に回して緩めます。

！ 注 意

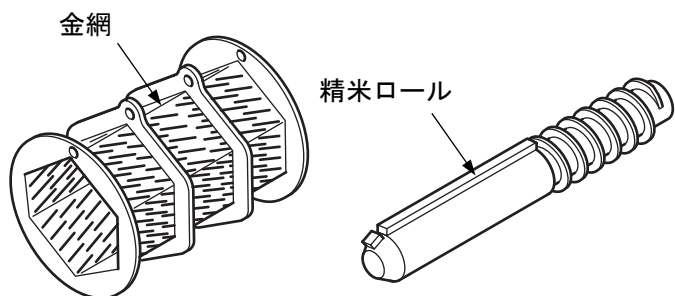
● 万一精米ロールが緩まない場合は、27mm のスパナをシャフトの切目に入れシャフトを固定して、精米ロールを緩めてください。



7) 精米ロールが緩んだら、手で回しながら抜いてください。



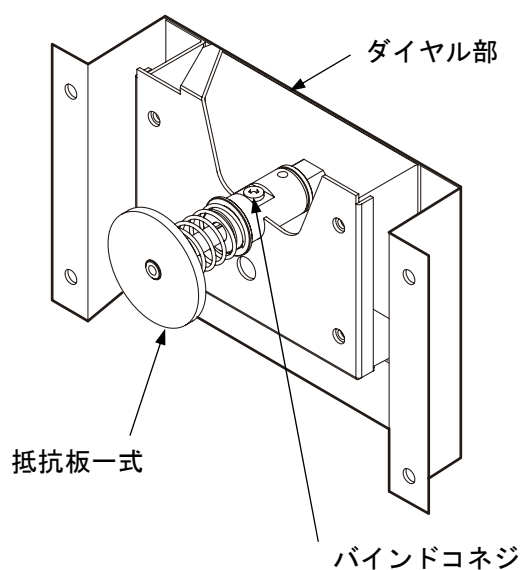
- 8) 金網、精米ロールをブラシなどで掃除してください。



⚠ 注 意

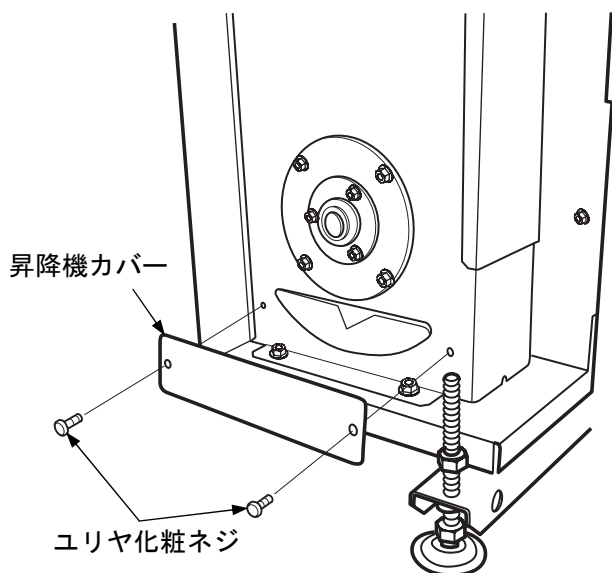
- 組付は分解の逆の順序で行ってください。
- 金網を組み付ける場合は、しっかりと奥まではめ込んでください。

- 9) ダイヤル部にある抵抗板一式をブラシ等で掃除してください。



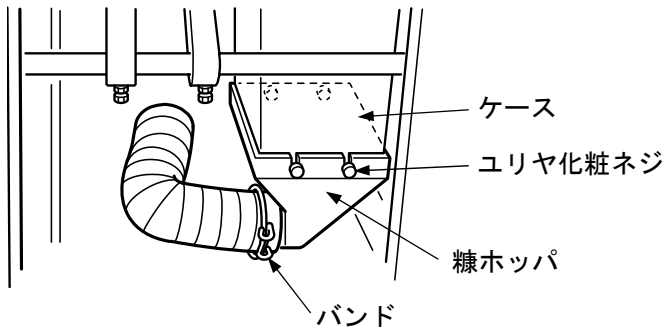
- 10) 交換する場合は、抵抗板一式を取り付けているバインドコネジを外して、抵抗板一式を取り外してください。

2. 昇降機下部の掃除



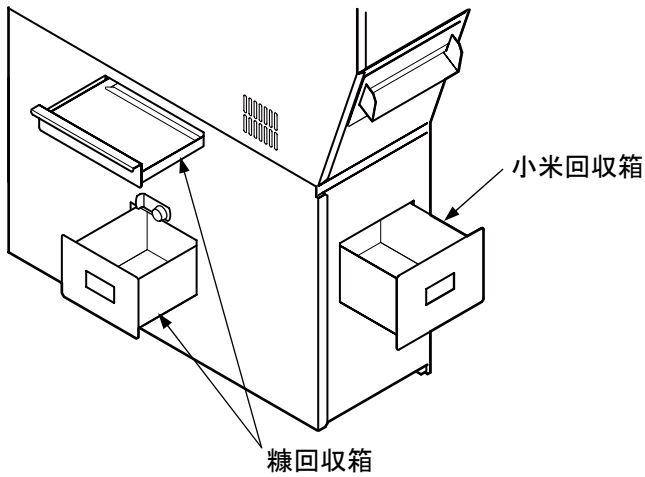
- 1) 昇降機カバーのユリヤ化粧ネジ（2 本）を外して、カバーを取り外します。
- 2) 昇降機底の残留米を取り出してください。

3. 糠ホッパ、ケースの掃除

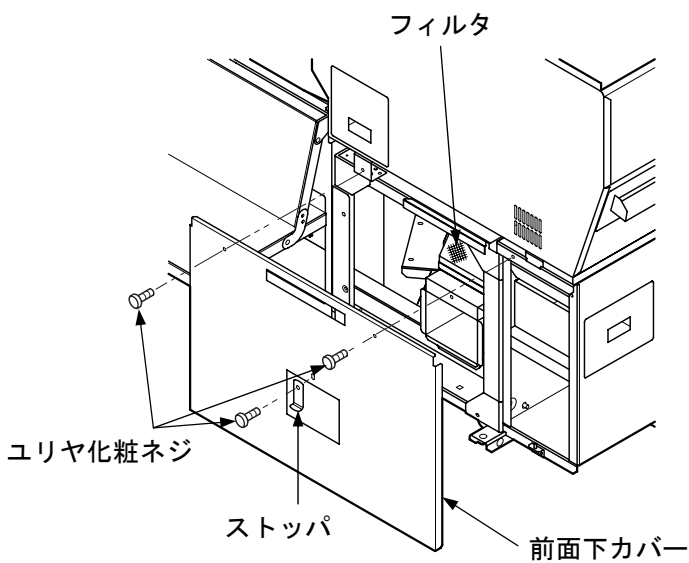


- 1) 点検カバー（左）を外します。
- 2) ユリヤ化粧ネジ（4 本）とバンドを緩めて、糠ホッパと糠ダクトケース内部を掃除してください。

4. フィルタの掃除

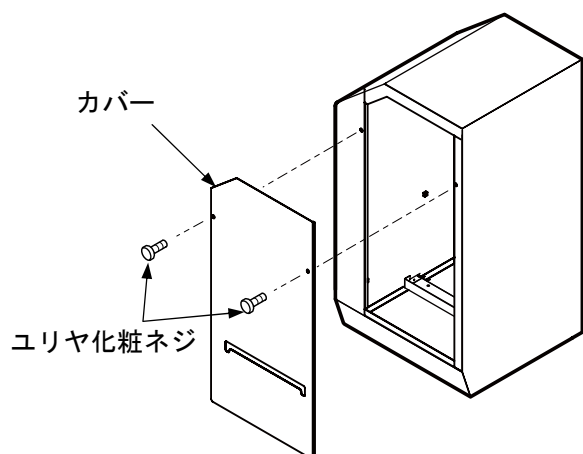


- 1) 糠回収箱（2 カ所）、小米回収箱を引き抜きます。

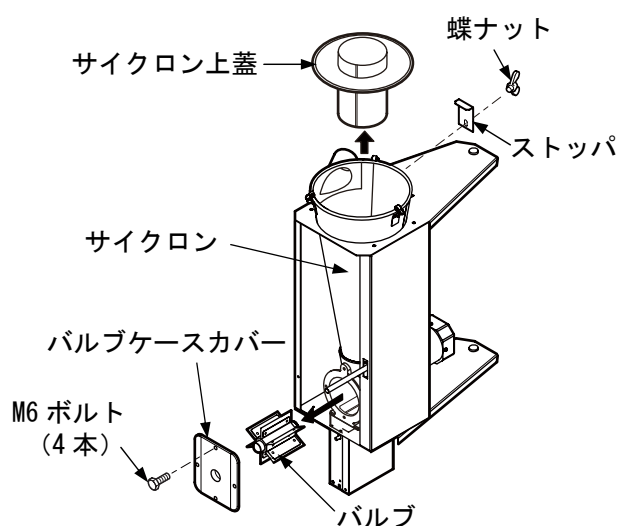


- 2) ユリヤ化粧ネジ（3 本）を外して、前面下カバーを取り外し、フィルタを掃除します。

5. サイクロン、ロータリバルブの掃除



- 1) ユリヤ化粧ネジ（2 本）を外し、カバーを取り外してください。

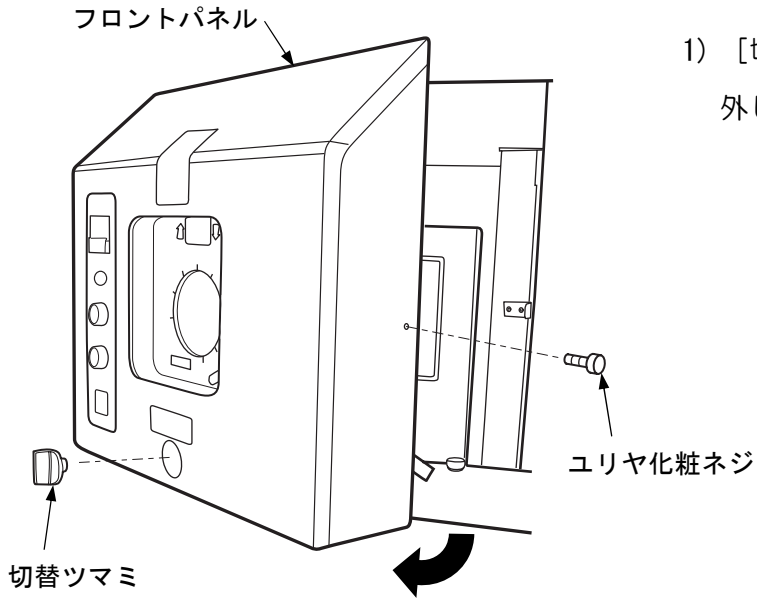


- 2) 蝶ナットを緩め、ストッパを外し、サイクロン上蓋を外してください。
 - サイクロン内部の糠を取り除いてください。
- 3) サイクロン下の M6 ボルト（4 本）を外し、バルブケースカバーを外してください。
- 4) バルブを引き抜き、糠を取り除いてください。

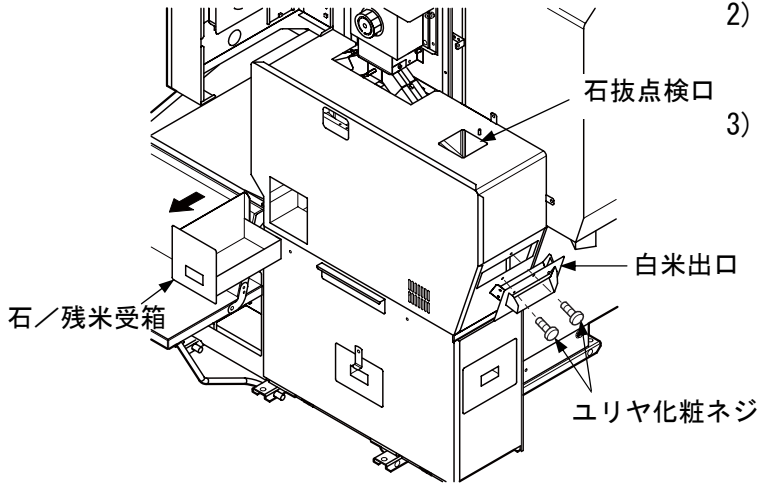
⚠ 注 意

- 白米の再精米を行う場合は、サイクロン・ロータリバルブの点検・清掃を頻繁に行ってください。
白米の再精米では、糠が付着しやすく、糠詰まりの原因となります。

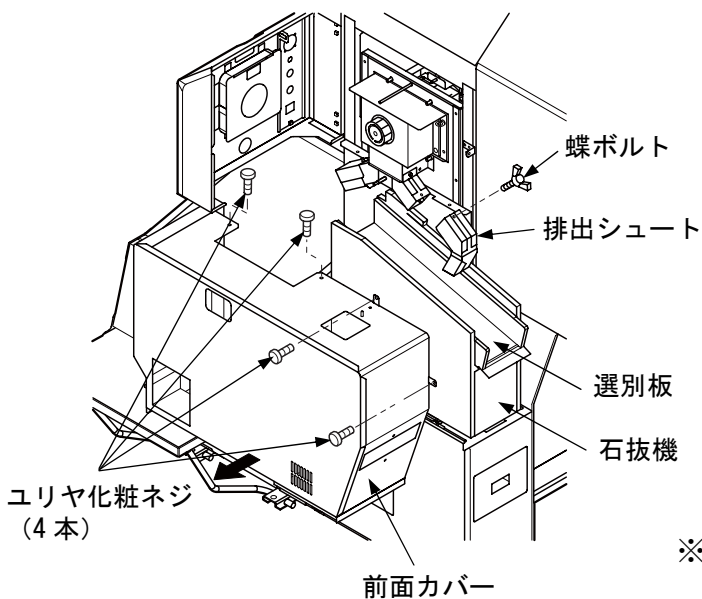
6. 石抜機の掃除



- 1) [切替ツマミ] を抜き、ユリヤ化粧ネジを外して、フロントパネルを開きます。



- 2) 石／残米受箱を取り外します。
- 3) ユリヤ化粧ネジ（2 本）を外して、白米出口を取り外します。



- 4) ユリヤ化粧ネジ（4 本）を外して、前面カバーを取り外します。
- 5) 蝶ボルトを外して、排出シュートを取り外します。
 - 選別板を取り外し、選別板と石抜機周辺を掃除してください。
 - 選別板は、乾いた布で付着物を取り除いてください。

※ 選別板出口部の残米は、石抜点検口を開けて、手で払い出すことにより、白米出口から回収できます。

保管

- 1) 機内、機外の掃除を行います。
(27ページ「各部の掃除」を参照してください)
- 2) 機械を保管場所へ移動します。
 - 機械の保管場所は、雨など掛からず乾燥した平らな所にしてください。
 - 機械を保管するときは、電源プラグを抜いておいてください。
 - 機械内にネズミが侵入しないように注意してください。

困ったときの対処のしかた

1. 異常・故障の場合の処置方法

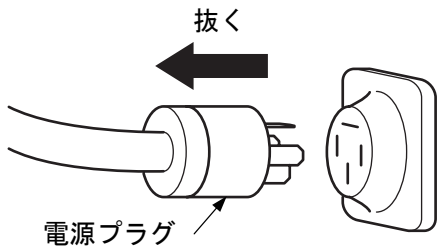
⚠ 警 告

- 異常・故障の処置を行う前には、[電源スイッチ]を[切]にし、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、安全カバーを元通りに取り付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障が直らない場合はお買い上げの販売店またはJ Aに連絡してください。

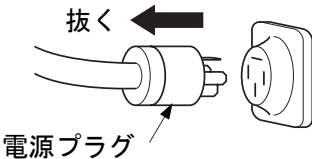
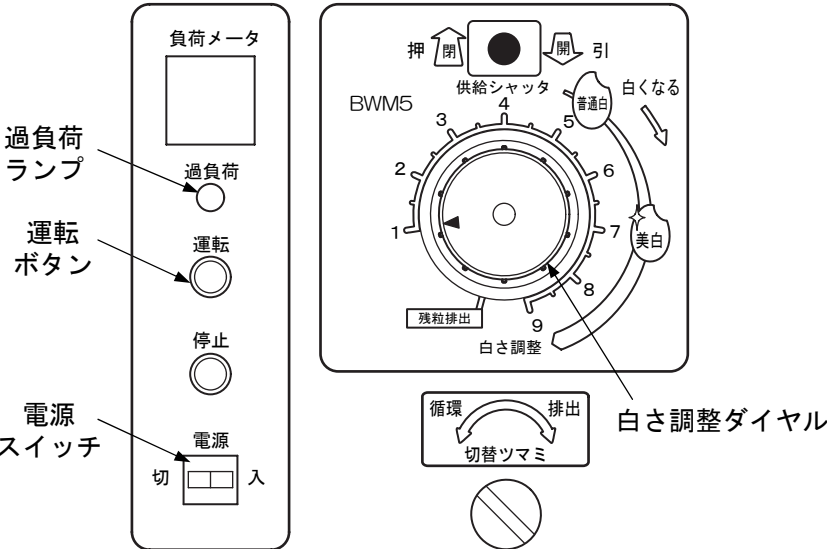
(1) 本機モータ過負荷異常が起きる

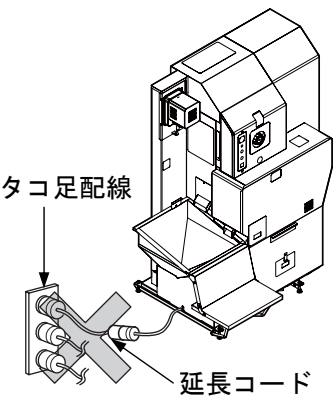
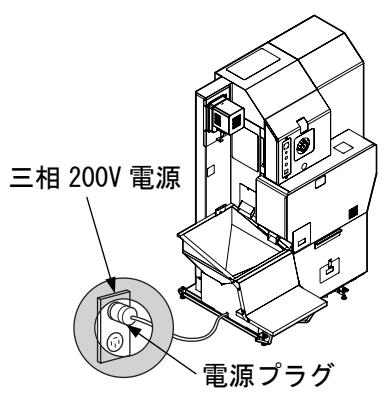
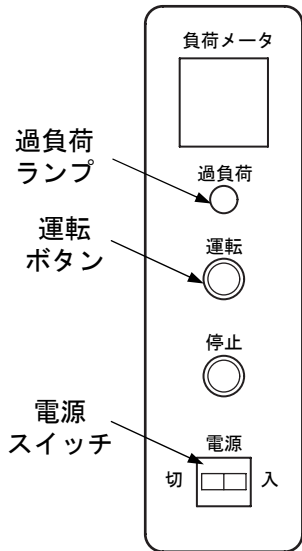
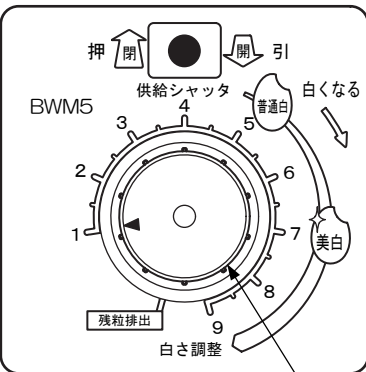
⚠ 注 意

- 過負荷異常時は、以下の原因別に処置を行い、復旧してください。なお、過負荷異常時は、過負荷ランプが点灯しますが、数分で自動的に消灯します。

原 因	処 置 方 法
1) 紙袋（糠袋）が糠でいっぱいになっている	(a) 電源プラグを抜いてください。  (b) [白さ調整ダイヤル]を[1]の位置まで戻してください。

原因	処置方法
	(c) 「供給シャッタ」を押して原料の供給を止めてください。 (d) 紙袋（糠袋）を交換してください。 <u>紙袋に入る糠の量は、約14kg（玄米140kg処理分）です。</u> (e) 糠ホッパからフィルタまでの糠を取り除いてください。 （30ページ「3. 糠ホッパ、ケースの掃除」「4. フィルタの掃除」および31ページ「5. サイクロン、ロータリバルブの掃除」を参照してください） (f) 電源プラグを差して「電源スイッチ」を入れ、過負荷ランプが消えているのを確認してください。 (g) 「運転ボタン」を押し、再起動してください。 （19ページ「1. 精米運転操作」を参照してください） ※「電源スイッチ」を「入」にした後、「運転ボタン」を押すまで数秒お待ちください。 制御基板の起動に 5 秒程度かかります。

原因	処置方法
2) 負荷のかけすぎ または、原料の水分 が高いか、未熟米が 多い	(a) 電源プラグを抜いてください。  (b) 「白さ調整ダイヤル」を「1」の位置まで戻してください。  (c) 電源プラグを差して「電源スイッチ」を入れ、過負荷ランプが消えているのを確認してください。 (d) 「運転ボタン」を押し、再起動してください。 ※「電源スイッチ」を「入」にした後、「運転ボタン」を押すまで数秒お待ちください。 制御基板の起動に 5 秒程度かかります。 ⚠ 注 意 ●再起動しないときは、金網と精米ロールを取り外し、掃除してください。 (27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください) (e) 白さを上げないで2回搗きを行ってください。

原因	処置方法
3) 電源電圧が低すぎる	⚠ 注 意 ● 延長コードの使用やタコ足配線は絶対にしないでください。電源プラグは直接 AC200V 電源へ接続してください。  タコ足配線 延長コード  三相 200V 電源 電源プラグ (a) [白さ調整ダイヤル] を [1] の位置まで戻してください。 (b) 電源プラグを差して [電源スイッチ] を入れ、過負荷ランプが消えているのを確認してください。 ※ [電源スイッチ] を [入] にした後、[運転ボタン] を押すまで数秒お待ちください。 制御基板の起動に 5 秒程度かかります。 (c) [運転ボタン] を押し、再起動してください。  過負荷ランプ 運転ボタン 電源スイッチ  白さ調整ダイヤル

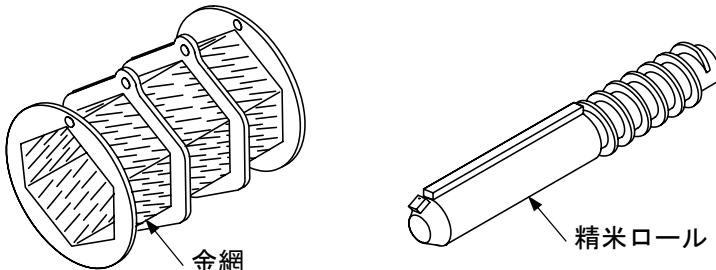
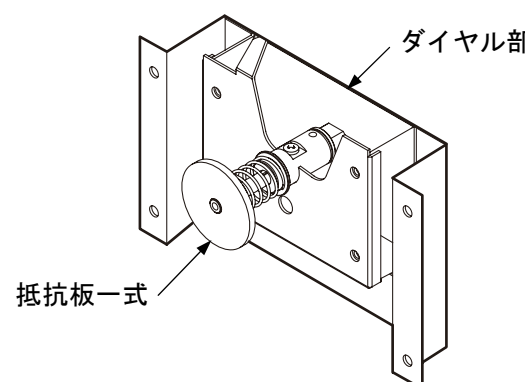
(2) 運転ボタンを押してもモータが回らない

原因	処置方法
1) 電源がきていない	(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てください。 (b) 原因がわからないときは、お買い上げの販売店・J Aまたは電気工事店にご相談ください。 (c) 停電の場合は復旧するまで待ってください。
2) 制御基板が起動していない	(a) [電源スイッチ] を [入] にした後、[運転ボタン] を押すまで数秒お待ちください。制御基板の起動に5秒程度かかります。

(3) 昇降機モータのみが回らない

原因	処置方法
1) ヒューズが切れている	(a) 電源プラグを抜いてください。 (b) 制御ボックスについているヒューズ（FU2）を交換してください。（250V 3A AC $\phi 6.4 \times 30\text{mm}$） The diagram shows the interior of a control box with various electrical components and wiring. A label 'ヒューズ (FU2)' points to a specific fuse in the upper left area. Another label '制御ボックス' points to the right side of the box. (c) 昇降機に詰まり、異常がないか点検してください。 詰まりがある場合は（29ページ「2. 昇降機下部の掃除」）を参照してください。 (d) 電源プラグを差して［電源スイッチ］を押し、過負荷ランプが消えているのを確認してください。 (e) 〔運転ボタン〕を押し、再起動してください。 ※［電源スイッチ］を［入］にした後、〔運転ボタン〕を押すまで数秒お待ちください。 制御基板の起動に 5 秒程度かかります。 The diagram shows two parts of the control system. On the left is a vertical control panel with the following components from top to bottom: a '負荷メータ' (Load Meter) display, an '過負荷ランプ' (Overload Lamp) indicator, a '運転ボタン' (Run Button), a '停止' (Stop) button, and a '電源スイッチ' (Power Switch) with '切' (Off) and '入' (On) positions. On the right is a '白さ調整ダイヤル' (White Adjustment Dial) with a circular scale numbered 1 to 9. It includes labels for '供給シャッター' (Supply Shutter), '普通白' (Normal White), '白くなる' (Becomes whiter), '美白' (Whitening), '残粒排出' (Residue Discharge), and '白さ調整' (White Adjustment). Below the dial is a '切替ツマミ' (Switch Knob) with '循環' (Circulation) and '排出' (Discharge) settings.

(4) 白さが上らない

原 因	処 置 方 法
1) 金網、または、精米ロールが摩耗している	(a) 金網、または精米ロールを交換してください。 (27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください) 
2) 抵抗板が摩耗している	(a) 抵抗板を交換してください。(29ページを参照してください) 

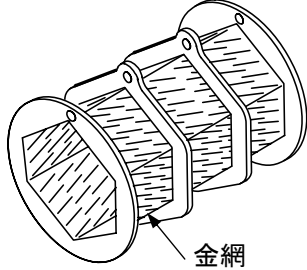
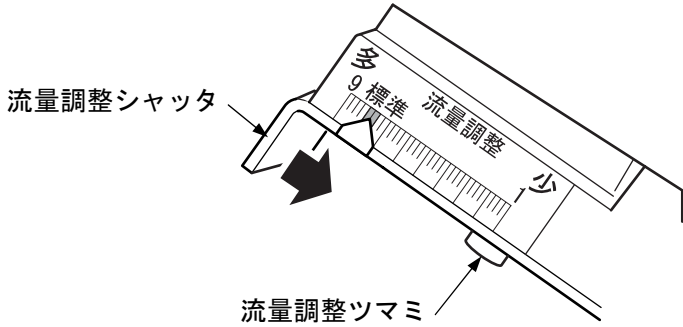
(5) 碎米が多い

原 因	処 置 方 法
1) 負荷のかけすぎ、または玄米の胴割・未熟米が多い	(a) [白さ調整ダイヤル] を左へ回して白さを下げてください。 (b) 白さが足りないようであれば、2回搗きを行ってください。

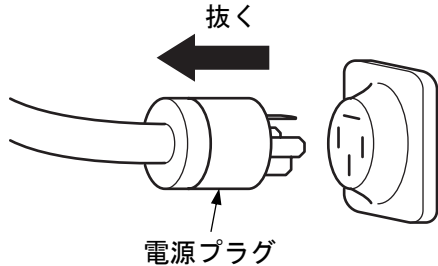
(6) 糠出口より玄米・白米がでる

原 因	処 置 方 法
1) 金網の摩耗、変形あるいは金網が米をかみ込んだ状態で組み付けられている	(a) 金網が摩耗、変形している場合は交換してください。 (b) 金網、ダイヤル部（抵抗装置）が米をかみ込んで組み付けられていないか確認してください。 (27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください)

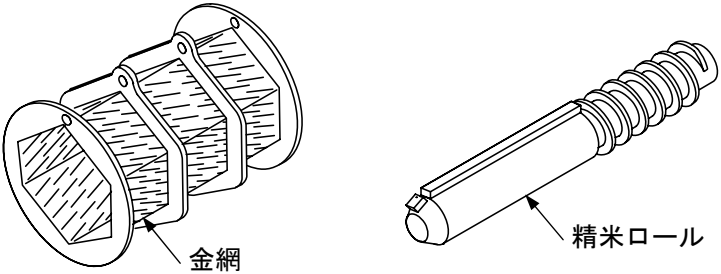
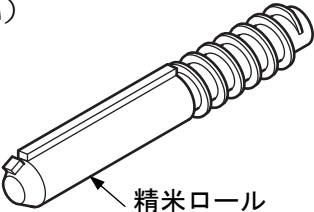
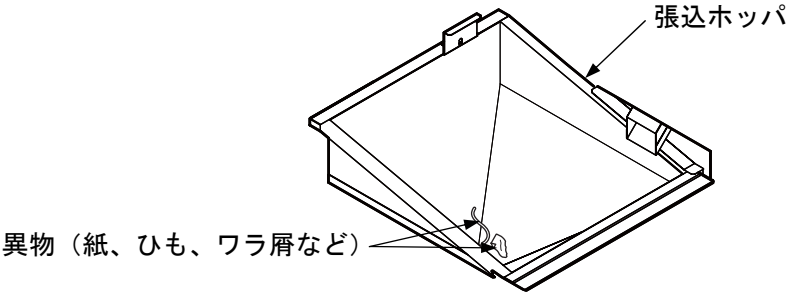
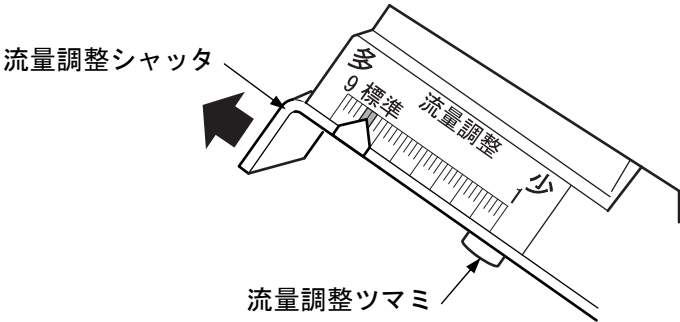
(7) 糠切れが悪い

原 因	処 置 方 法
1) 金網が目詰まりしている	(a) ブラシなどで掃除してください。 (27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください) 
2) 流量が多すぎる	(a) 点検カバー（左）を開けて「流量調整ツマミ」を緩め、「流量調整シャッター」を右へ1目盛動かして流量を少なくし、精米してください。（13ページ「図 8 点検カバー（左）を外した状態」を参照してください） 

(8) 糠出口から糠が出てこない

原 因	処 置 方 法
1) サイクロン、バルブに糠が詰まりっぱいになっている	(a) 「電源プラグ」を抜いてください。  (b) 31ページ「5. サイクロン、ロータリバルブの掃除」を参考に、サイクロン、ロータリバルブの掃除をしてください。

(9) 流量が出ない

原因	処置方法
1) 金網、または精米ロールに糠が付着している	(a) 金網、または精米ロールを掃除してください。 (27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください) 
2) 精米ロールが摩耗している	(a) 精米ロールを交換してください。 (27ページ「1. 金網と精米ロール・抵抗板の掃除・交換」を参照してください) 
3) 張込ホッパ下部に異物（紙、ひも、ワラ屑など）が引っ掛かっている	(a) 異物を取り除いてください。 
4) 流れにくい原料を使用している	(a) 点検カバー（左）を開けて「流量調整ツマミ」を緩め、「流量調整シャッタ」を左へ1目盛動かして流量を多くし、精米してください。（13ページ「図 8 点検カバー（左）を外した状態」を参照してください） 

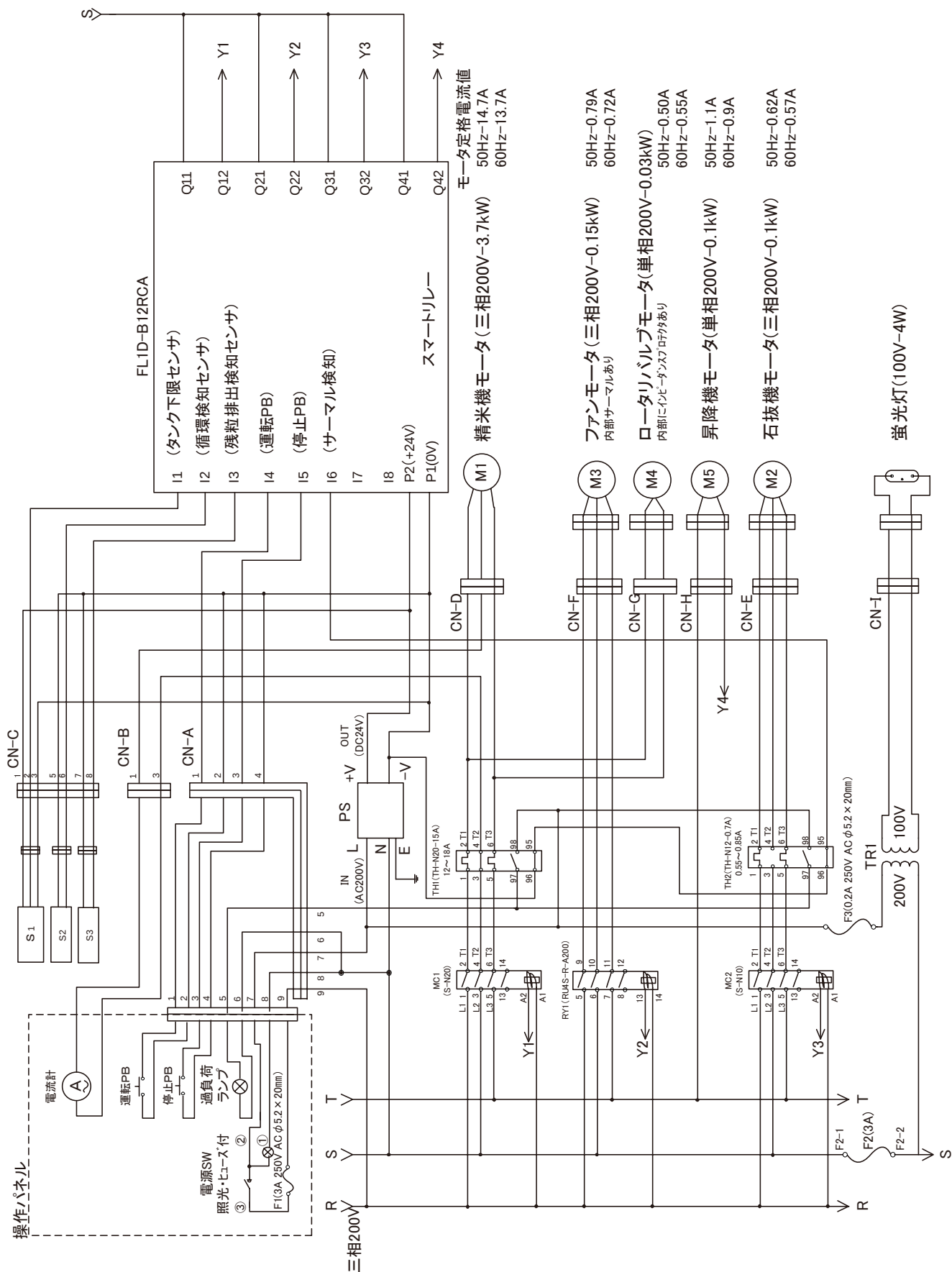
(10) 白米に石が混入する

原 因	処 置 方 法
1) 石抜機の選別板が目詰まりしている	(a) 選別板を掃除してください。 (b) 選別板が摩耗、変形している場合は交換してください。 (32ページ「6. 石抜機の掃除」を参照してください)
2) 機械が水平でない (振動が大きい)	(a) 機械を水平に据え付け、振動がないことを確認してください。 (16ページ「1. 機械の据付」を参照してください)

(11) 精米運転中に石抜機から石／残米受箱への米の排出が止まらない

原 因	処 置 方 法
1) 石抜機選別板排出シャッタに米が挟まり、シャッタが閉じなくなっている	[排出レバー] により、以下の石出し操作を行ってください。 (a) [排出レバー] を10秒間 [石排出] 側にしてください。 操作時は [排出レバー] を確実に下まで下げてください。 (b) 10秒後、[排出レバー] を中立位置に戻してください。 [排出レバー] は途中で止まることのないように手で操作してください。 (c) 石／残米受箱から石混じりの米を回収してください。 (d) 石／残米受箱を元に戻してください。 (e) 操作後、石／残米受箱への米の排出がなくなっていることを確認してください。米の排出が続く場合は、(a) (b) の操作を再度行ってください。

回路図

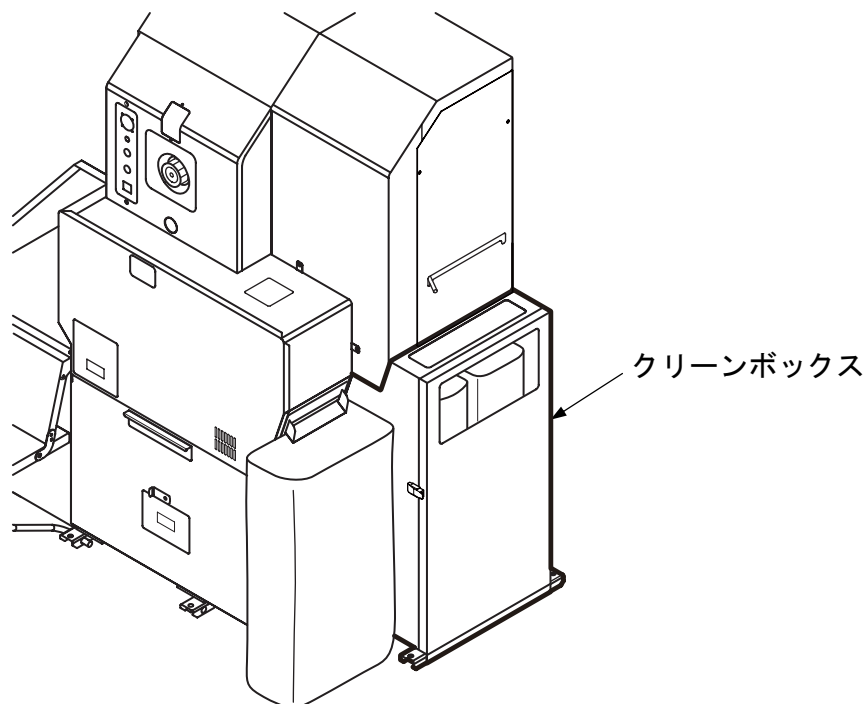


その他

オプション部品

■ クリーンボックス（注文コード：BWM5A51）

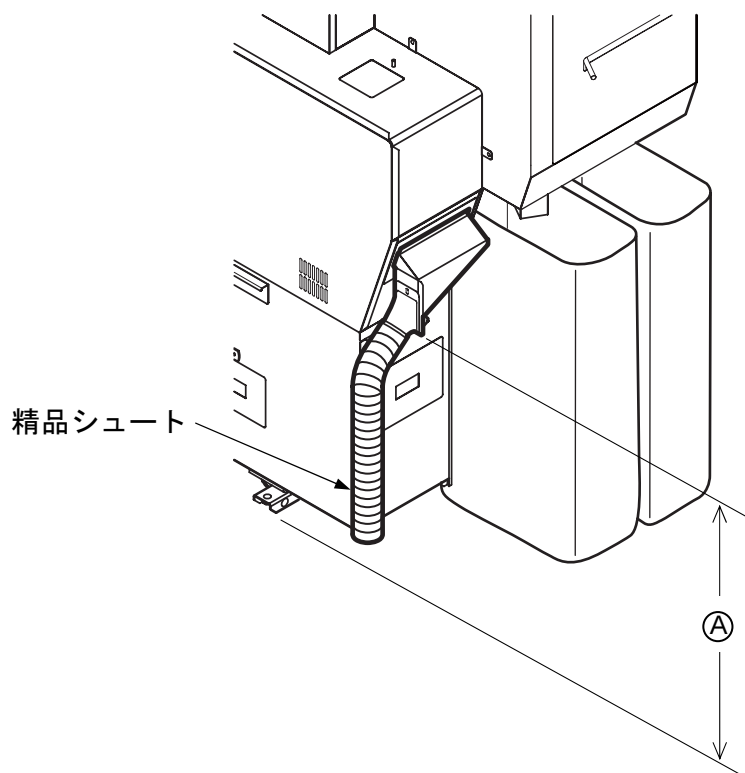
- 糠出口を完全に仕切り、糠の飛散を防ぐのに使用します。



■ 精品シュート（注文コード：BWM5A52 ①寸法 625mm

BWM5A55 ①寸法 520mm）

- 白米をエレクリンなどの関連機器に排出するとき使用します。



消耗部品

次の部品は消耗品となっております。点検時、消耗が激しいときには新品と交換してください。

なお、下表の時間は部品の耐久時間を保証するものではありません。

部品の耐久時間は、品種・水分などの使用条件により異なるため、下表の時間を目安として事前に準備されることをお勧めします。

表 3 消耗部品一覧表

品 名	部品コード	使用箇所	数量	耐久処理量 または耐久時間
精米ロール	182052080	精米部	1	750 (時間)
金網	182052040	精米部	1	500 (時間)
抵抗板一式	9180840740	精米部	1	100 (時間)
フィルタ	182054140	糠回収箱上部	1	500 (時間)
バケットベルト組立品	182053200	昇降機	1	750 (時間)
スクレーパ (バケットベルト組立品に含まれる)	182053040	昇降機	2	750 (時間)
ロータリバルブ式	9182054040	糠分離部	1	500 (時間)
Vベルト (レッド) LB (SB) 65 <50Hz 用>	FD12SB65	精米部	1	750 (時間)
Vベルト (レッド) LB (SB) 63 <60Hz 用>	FD12SB63	精米部	1	750 (時間)
Vベルト (レッド) M34	FD13M034	石抜機	1	150 (時間)
ボールベアリング 6205DDU	FC110205	精米部	2	750 (時間)
ボールベアリング 6202DDU	FC110202	昇降機下部	1	750 (時間)
軸受	J101068	昇降機下部	1	750 (時間)
ブッシュ DBS2210-33F	FC160116221	ロータリバルブ	2	500 (時間)
ベアリング 6000ZZ	FC110900	石抜機	2	150 (時間)
ベアリング 6204ZZ	FC111004	石抜機	1	150 (時間)
ベアリング 6203ZZ	FC111003	石抜機	4	150 (時間)
ベアリング 6203DDU	FC110203	石抜機	2	150 (時間)
選別板	FZ000790201	石抜機	1	300 (時間)
石抜網用スプリング	FZ000790103	石抜機	1	300 (時間)
プラスチック φ50X1050mm	182054250	糠分離部	1	—
プラスチック φ65X700mm	182054260	糠分離部	1	—
プラスチック φ100X2130mm	182054270	糠分離部	1	—

※ 表 3 消耗部品一覧表の耐久時間は、地域、玄米の品種・水分、使用条件等により異なる場合があります。

そ
の
他

仕様

表 4 仕様一覧表

型 式		BWM5
区 分		A
原 料		玄米（短粒種に限る）
処理能力（kg/h）		210
電 源（V）		三相 200
所要動力	精米機（kW）	3.7
	昇降機（kW）	0.1
	石抜機（kW）	0.1
	吸引ファン（kW）	0.15
	ロータリバルブ（kW）	0.03
ホッパ容量（kg）		張込ホッパ：35 精米タンク：25
安全装置		過負荷自動停止 米無自動停止
機 体 寸 法	全 長（mm）	1485
	全 幅（mm）	1130
	全 高（mm）	1755
機体質量〔重量〕（kg）		298
使用環境温度（℃）		5～30

※ 精米時の原料条件（玄米品種・水分）、環境条件（外気温・外気湿度等）によって処理能力、白米の濁度は異なります。

※ 表 4 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。

※ 環境温度が 5℃以下になると白さが足りなくなったり、排出口付近に糠が付着しやすくなったりする場合があります。

また、30℃以上になると白米温度が高くなったり、碎米が増えたりする場合があります。

※ 本製品の仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがあります。

機体寸法とベルトサイズ

単位：mm

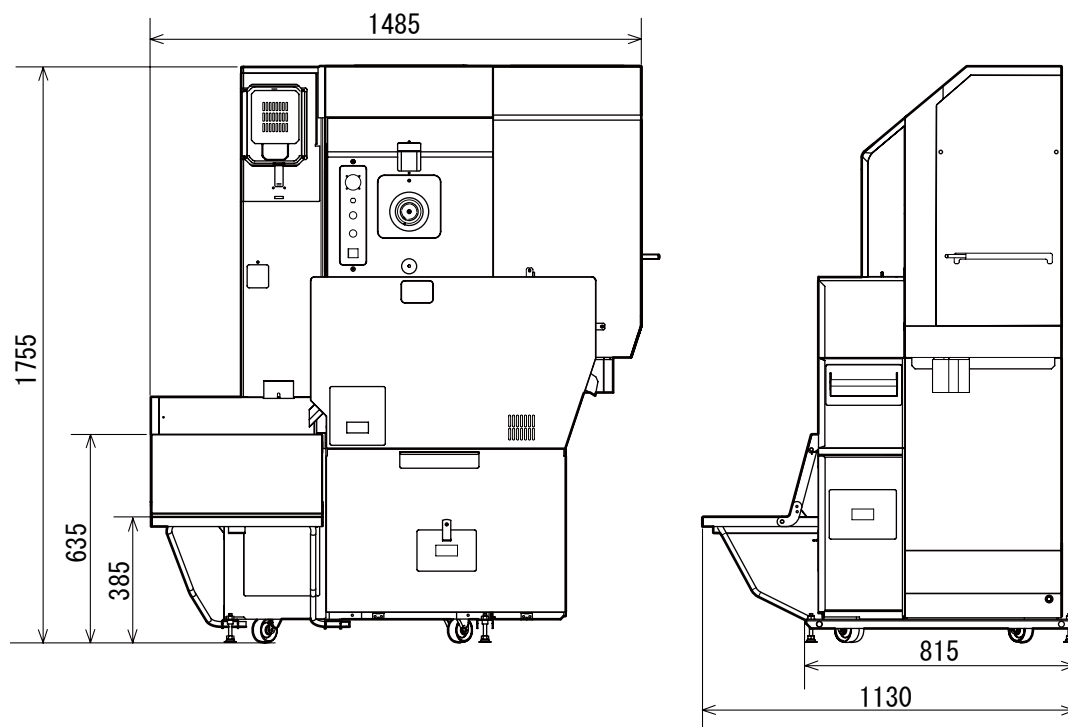


図 9 寸法図

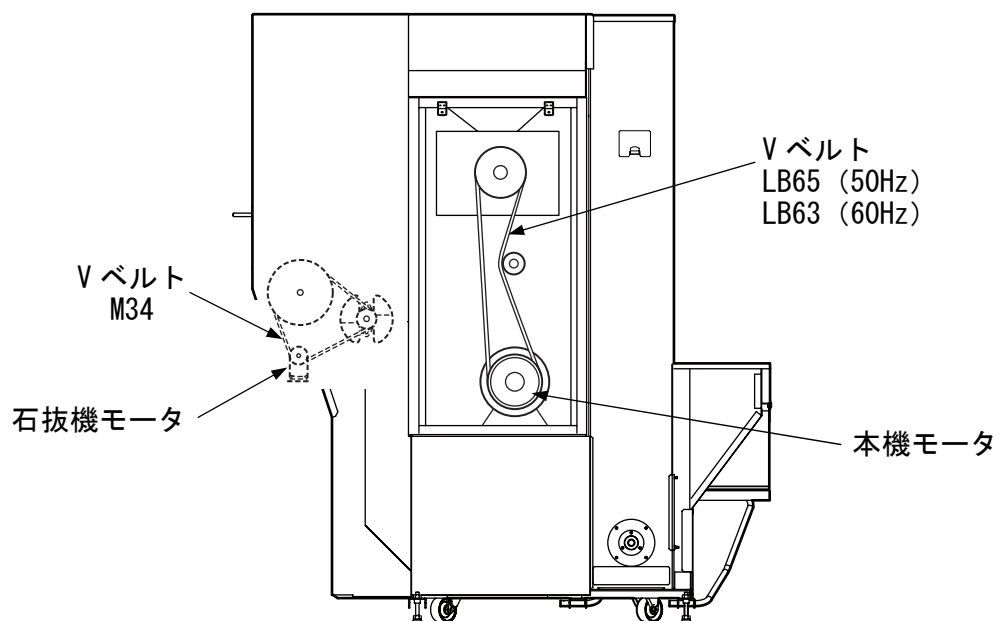


図 10 Vベルトの掛け方

その他

保証とアフターサービス

取り扱い・修理などのご相談は、お買い上げの販売店またはＪＡまで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、販売店名・ＪＡ」などの記入をお確かめの上、販売店またはＪＡからお受け取りください。
- 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

- お買い上げの販売店またはＪＡ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。
- 保証書の規定に従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〕 販売店・ＪＡ（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

●販売店・ＪＡ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（代表）	FAX	〒
北海道営業所／札幌市白石区菊水上町 3 条 2 丁目 52-254	011 (812) 3666	011 (820) 2007	003-0813
北上営業所／岩手県北上市川岸 1 丁目 16-1（東北佐竹製作所内）	0197 (64) 0111	0197 (61) 0001	024-0032
秋田営業所／秋田市仁井田字中谷地 121-2	018 (839) 0891	018 (889) 6001	010-1423
仙台営業所／宮城県仙台市若林区六丁の目南町 2-20	022 (287) 2733	022 (390) 1017	984-0013
小山営業所／栃木県小山市駅南町 4 丁目 31	0285 (27) 5060	0285 (31) 1002	323-0822
柏営業所／千葉県柏市大室 1153	04 (7132) 1181	04 (7140) 8018	277-0813
新潟営業所／新潟市中央区長潟 3 丁目 8-16	025 (287) 0177	025 (257) 1103	950-0932
名古屋営業所／愛知県一宮市赤見 3 丁目 10-6	0586 (73) 2177	0586 (26) 1040	491-0023
北陸営業所／石川県白山市源兵島町 793-1	076 (277) 2085	076 (277) 8010	924-0052
大阪営業所／大阪府豊中市稲津町 2 丁目 5-1	06 (6867) 6015	06 (6867) 6073	561-0854
広島営業所／広島県東広島市西条西本町 2-30	082 (420) 8575	082 (420) 0010	739-8602
松山営業所／愛媛県伊予市市場 485-1	089 (982) 6990	089 (997) 3231	799-3122
福岡営業所／福岡県太宰府市国分 1 丁目 7-1	092 (921) 6111	092 (920) 1030	818-0132
熊本営業所／熊本市東区西原 3 丁目 3-29	096 (382) 2727	096 (386) 2007	861-8029

〔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	〔営業企画・サービス課〕	TEL : 082 (420) 8543	FAX : 082 (420) 0005
■本社営業窓口	〔調製機事業本部〕	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/>

□広島本社／〒739-8602 広島県東広島市西条西本町 2-30 TEL 082(420)0001 (大代表)
□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、東京、柏、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、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、
SATAKE USA INC.、SATAKE (CANADA) INC.、SATAKE EUROPE LTD.、
SATAKE AMERICA LATINA LTDA.、SATAKE INDIA ENGINEERING PVT.LTD.、
SATAKE (THAILAND) CO., LTD.、SATAKE INTERNATIONAL BANGKOK CO.,LTD.、
佐竹機械(蘇州)有限公司、佐竹軟件技術(蘇州)有限公司、SATAKE AUSTRALIA PTY. LTD.

Copyright (C) 2012 Satake Corporation. All rights reserved.

I6BWM5AZA-X1211D-D