

とるストーン

EGA 40A・B

取扱説明書



株式会社 **サマケ**

重要なお知らせ

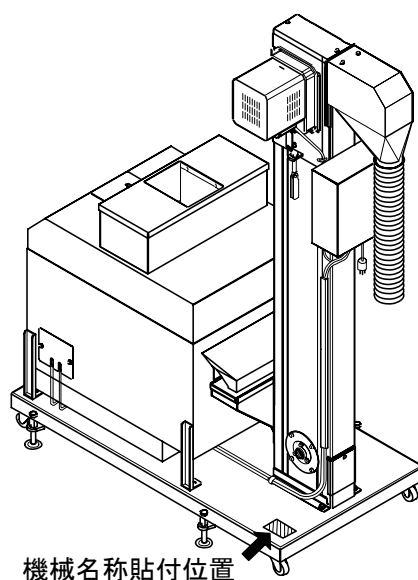


- この取扱説明書を読み、理解するまでは、操作および保守・点検を行わないでください。
- この取扱説明書を、機械の操作および保守・点検を行う場合に、いつでも調べられるよう機械の近くに大切に保管してください。
- この機械の操作および保守・点検を行うときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
- この取扱説明書に従わなかったために、あるいは誤用や無断改造がなされたために、けがを負ったり損害が発生したとしても、株式会社サタケおよび販売店・JAは一切その責任を負いません。

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事項や機械に標示してある注意事項は、すべての危険を想定しているわけではありません。従って、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。



保証の限定

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。

1. 取扱説明書、本体貼付ラベルなどの注意書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。なお、保証書のご提示なき場合、または無料修理期間を過ぎた場合は、有料修理となります。
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。
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。
4. 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もあります。
5. 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、部品供給のご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。

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

操作箇所の説明 6

操作盤のなまえとはたらき 7

石抜機のなまえとはたらき 8

石抜機内部のなまえとはたらき 9

機械の組立 10

機械の移動と据付 13

稼働期前の確認と作業 16

運転のしかた

運転前の確認と作業 17

運転操作 19

運転の終了方法 22

お手入れと保管

各部の掃除 23

ネズミ侵入防止対策 25

保管 26

点検・調整

各部の点検 27

石排出タイマ設定方法 28

困ったとき

困ったときの対処のしかた 30

操作盤の配線図 34

その他

オプション部品 35

消耗部品 36

仕様 37

機体寸法 38

保証とアフターサービス 39

緊急時の連絡先 巻末

ご使用のまえに

運転のしかた

お手入れと保管

点検・調整

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・J Aまたは巻末「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・重傷を負う危険、または火災の危険が差し迫って生じること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) この取扱説明書をよく読み、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。
- (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に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) フレキホースなどの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、互いに合図をか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、電源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は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) 機械には水をかけないでください。水がか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。

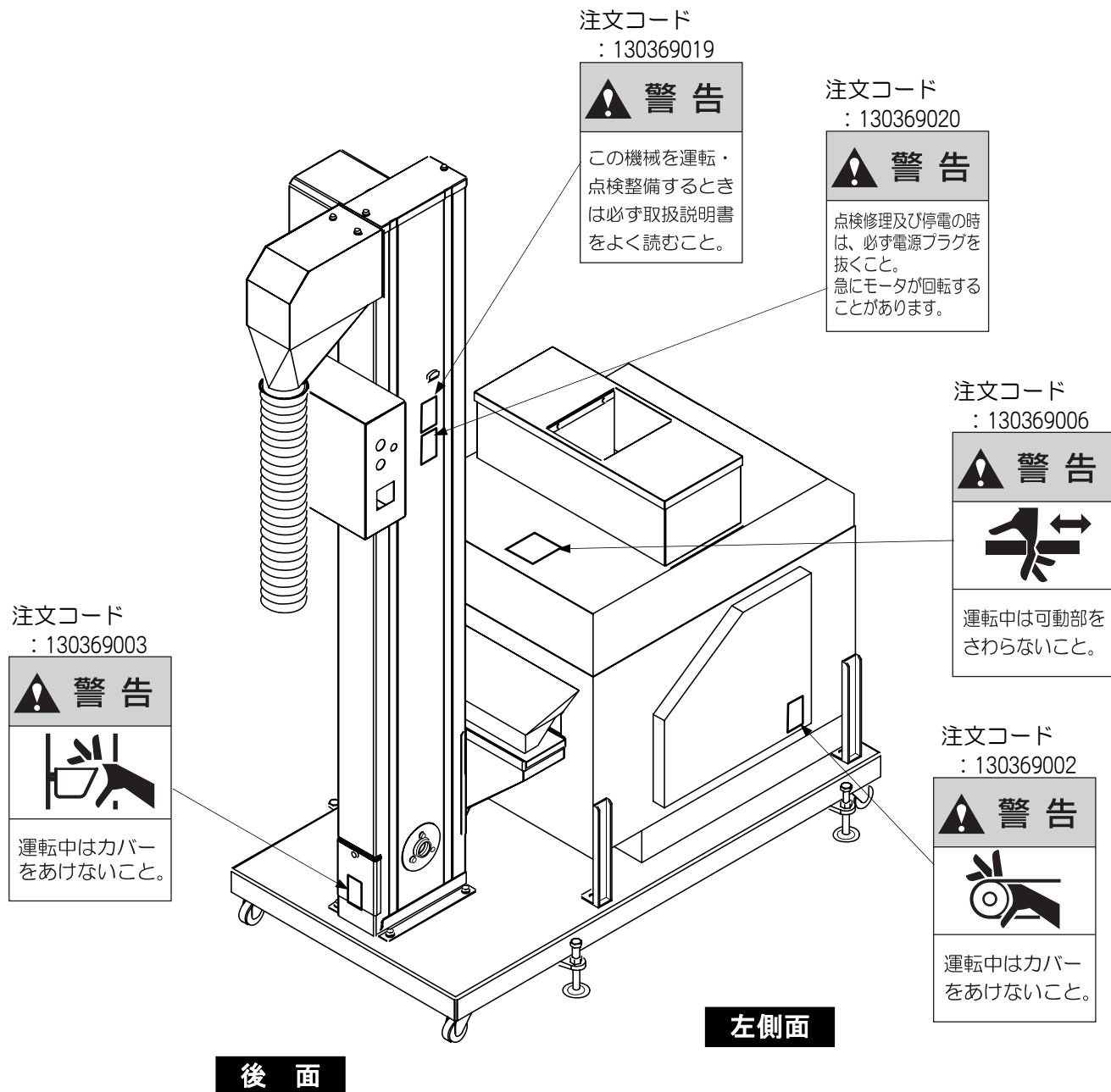


図 1 標示ラベル貼付位置 (1)

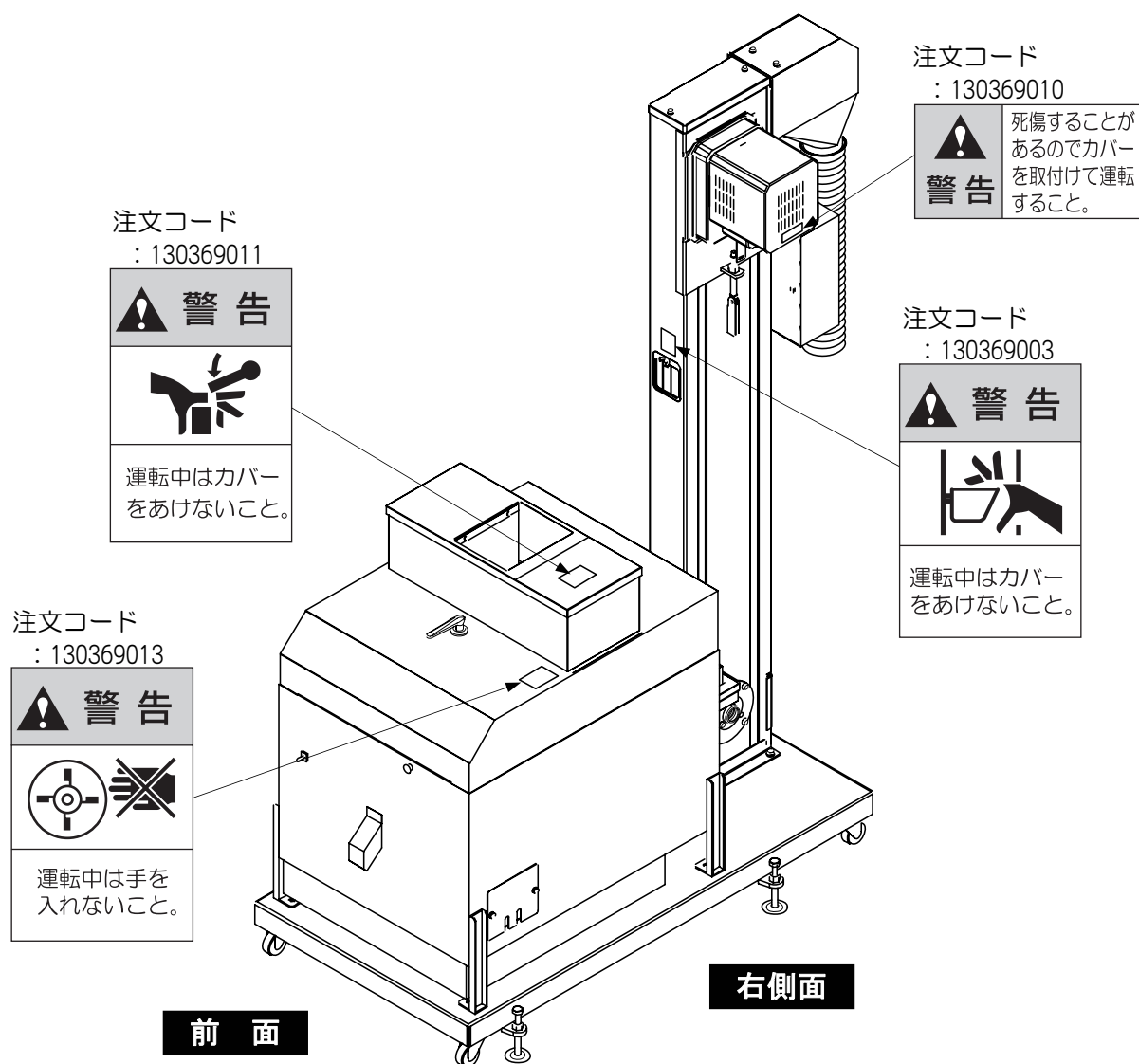


図 2 標示ラベル貼付位置 (2)

(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J A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

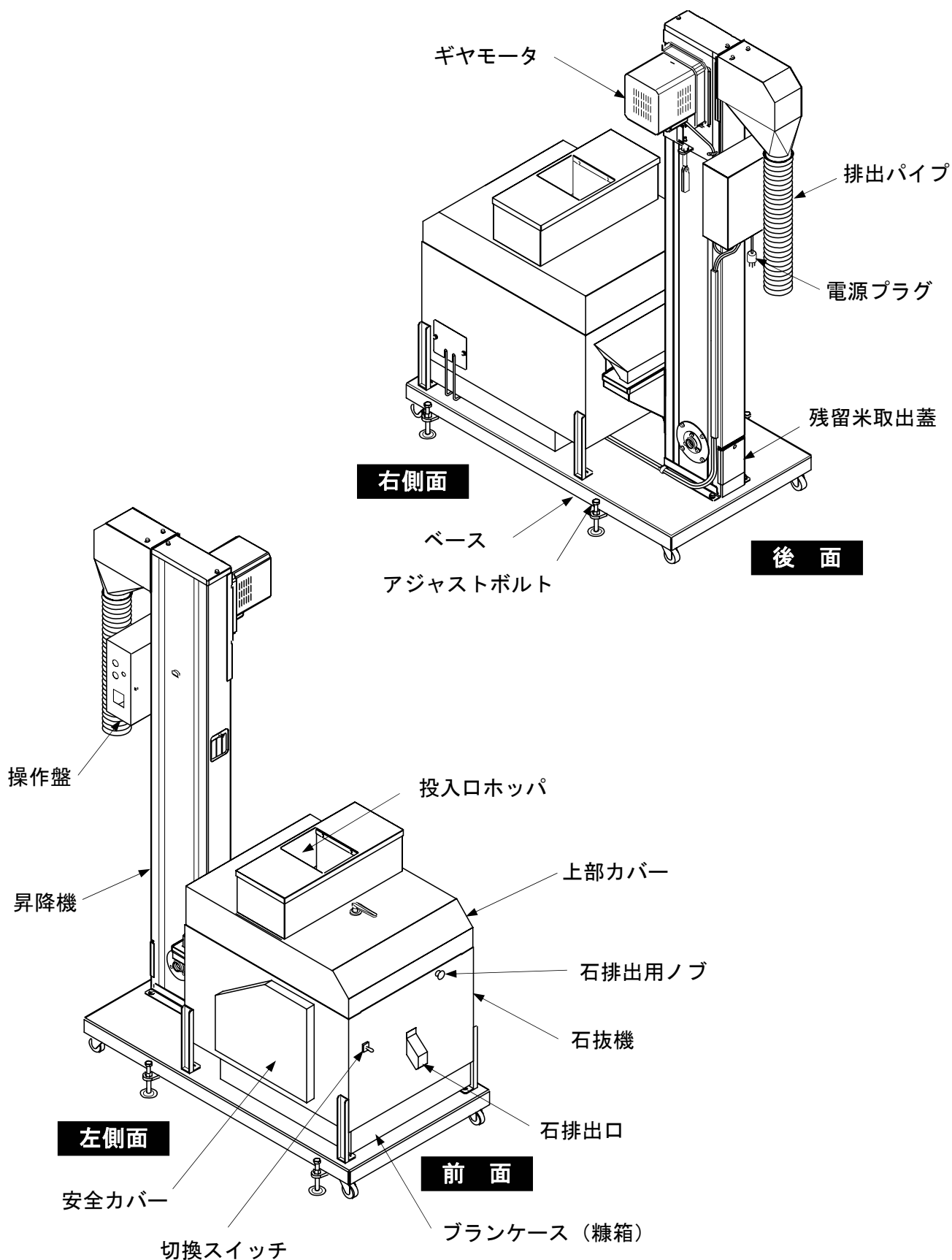


図 3 機械全体図

操作箇所の説明

⚠ 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、19ページ「運転操作」を参照してください。

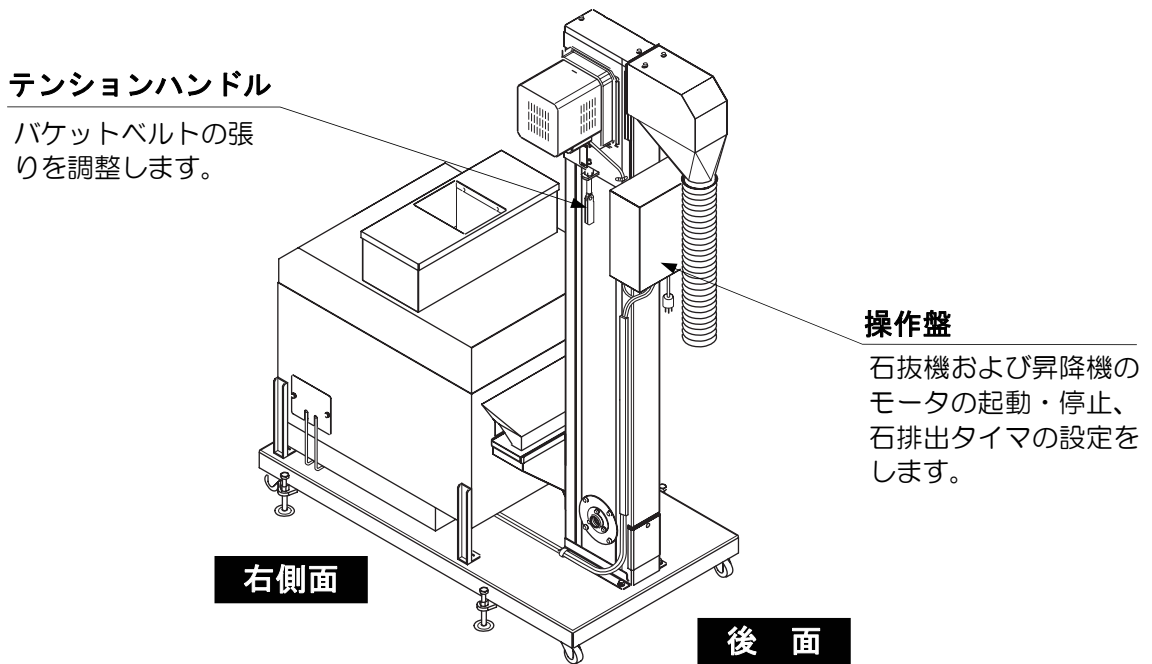


図 4 機械操作箇所

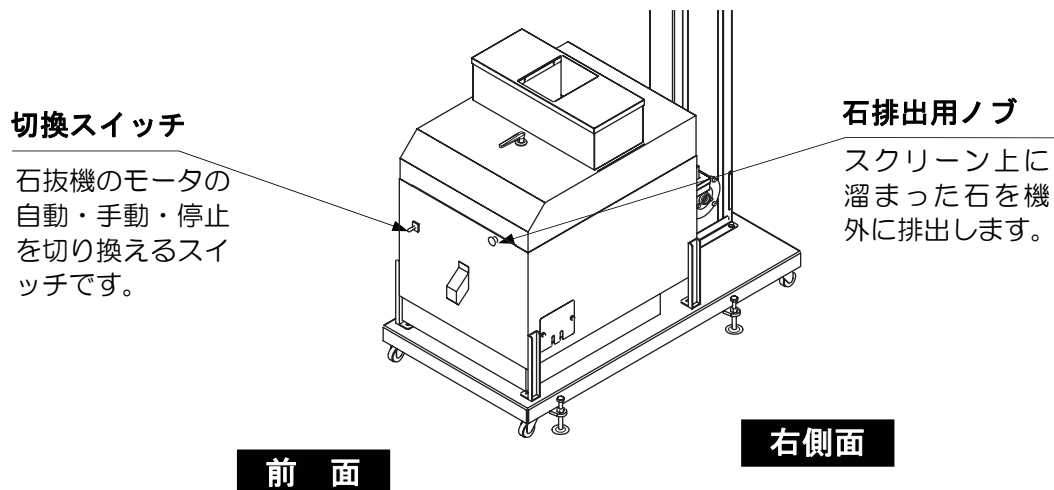
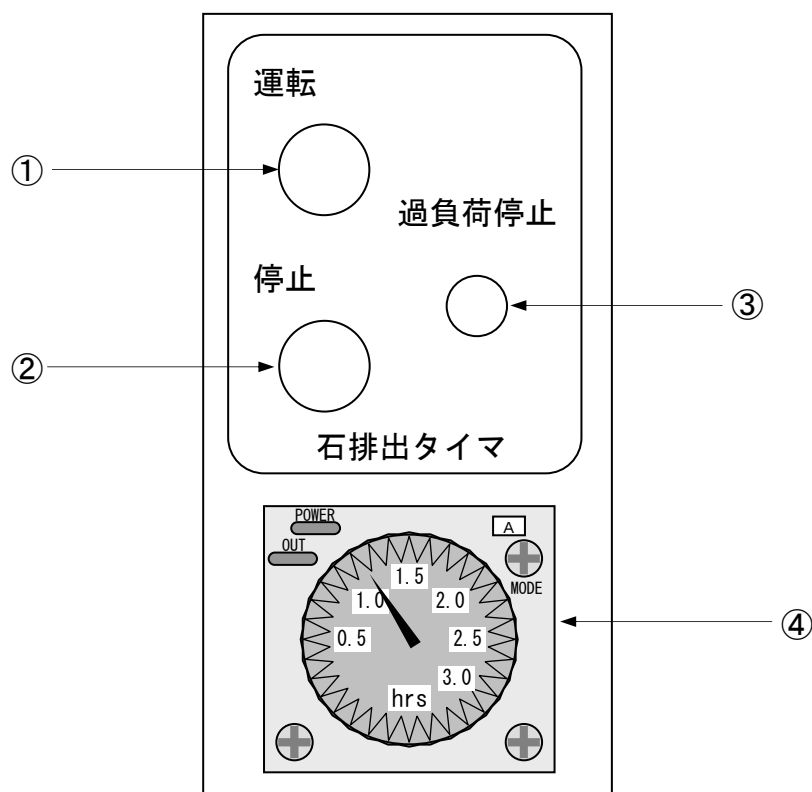


図 5 機械操作箇所

操作盤のなまえとはたらき



番号	名 称	機 能
①	運転スイッチ	押すと石抜機（揺動部・風選部）・昇降機が作動します ※1
②	停止スイッチ	押すと石抜機（揺動部・風選部）・昇降機が停止します
③	過負荷停止ランプ	モータ（石抜機・昇降機）が過負荷のときランプが点灯します ※2
④	石排出タイマ	石排出間隔を設定・表示します ※3

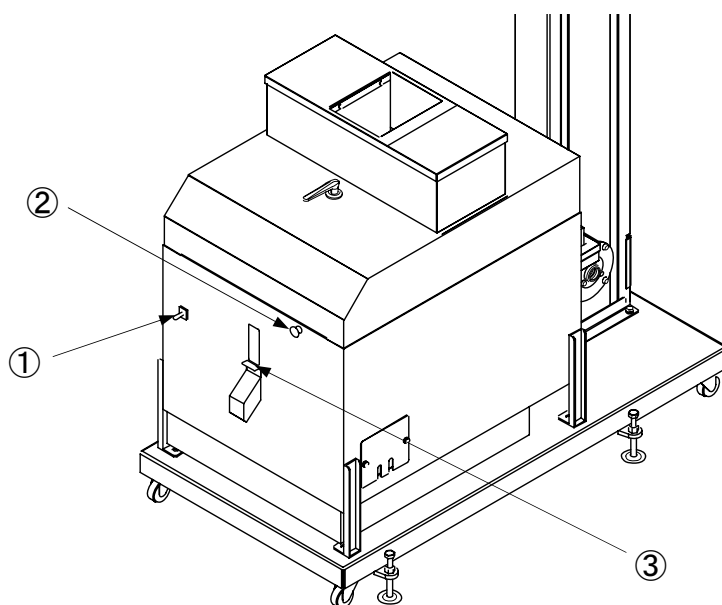
※1： 石抜機の〔切換スイッチ〕が自動になっている場合は、原料が供給されるまで作動しません。
また、〔切換スイッチ〕が停止になっている場合は、押しても作動しません。

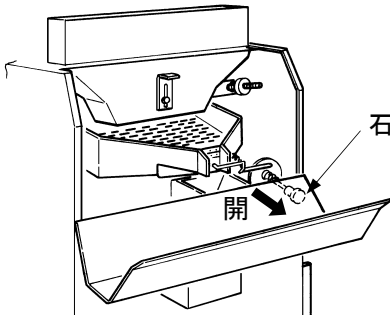
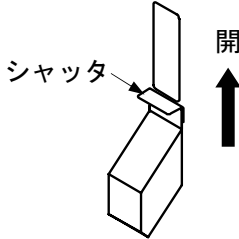
※2： サーマルは自動復帰に設定してあります。〔過負荷停止ランプ〕消灯後、穀物の詰まりを取り除いて、〔運転スイッチ〕を押して運転を再開してください。

※3： 設定方法の詳細は、28ページの「石排出タイマ設定方法」を参照してください。

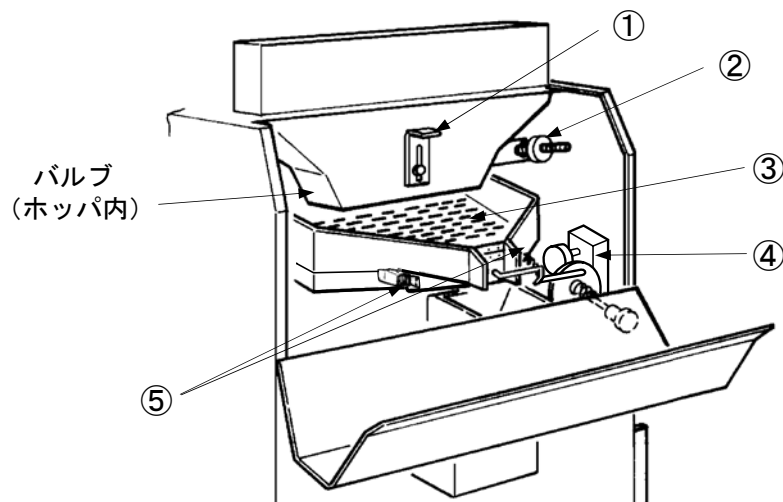
石抜機のなまえとはたらき

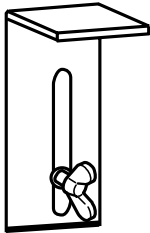
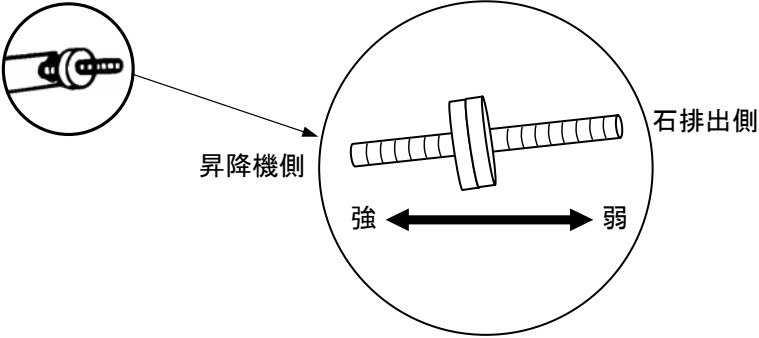
ご使用のまえに



番号	名 称	機 能
①	切換スイッチ	石抜機運転条件を〔自動〕・〔手動〕・〔停止〕に切り換えます  〔手動〕の場合、石の自動排出は行いません
②	石排出用ノブ	スクリーン上の選別された石を排出ボックスへ排出します  〔自動〕運転時、石を自動排出します 〔手動〕運転時、手でノブを引くと石が排出されます
③	シャッター	スクリーンより選別された石を機外へ排出します 

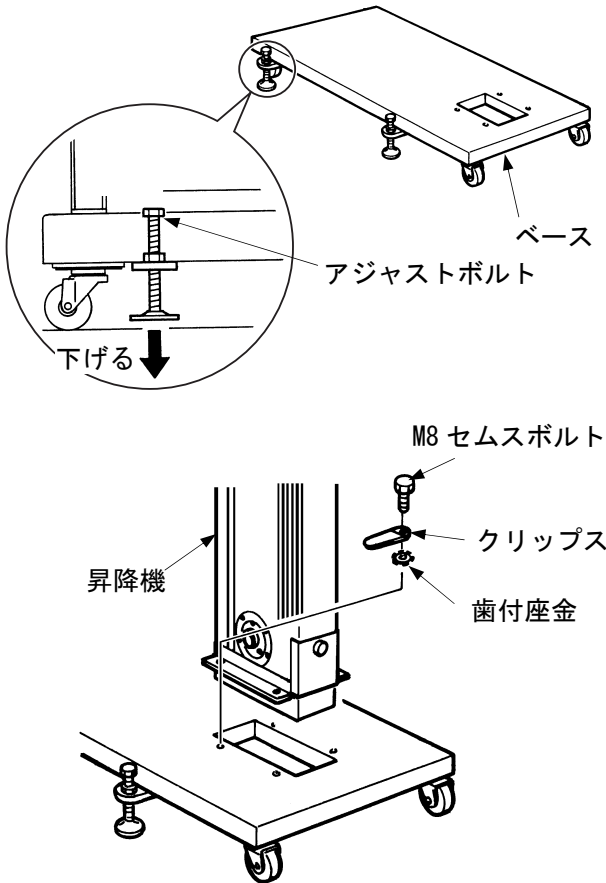
石抜機内部のなまえとはたらき



番号	名 称	機 能
①	バルブ開口度調整レバー	張込量を規制する板の開口度を調整します  閉 ↑ 開 上に上げると閉まり、 下に下げると開きます
②	分銅	バルブの閉まり具合を調整します  昇降機側 石排出側 強 ← → 弱
③	スクリーン	選別アミ
④	石排出カム	〔石排出用ノブ〕を押し、スクリーン上の石を自動で排出します
⑤	パチン錠	スクリーンを固定します

機械の組立

1. 昇降機の組付



1) アジャストボルト (M12) を下げます。

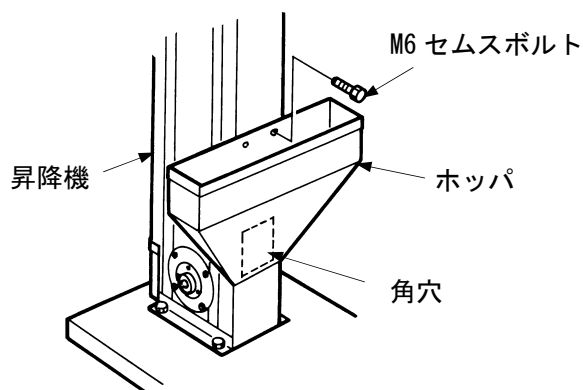
- ベースの 4 隅にあるアジャストボルトを均等に下げて、ベースが動かないように固定します。
- ベースのガタつきがないように、アジャストボルトを調整してください。

2) 昇降機をベースに載せます。

3) 昇降機をベースに M8 セムスボルト (4 本) で固定します。

- 固定する際に、図の位置にクリップス (1 個) と歯付座金 (1 枚) を組み付けます。

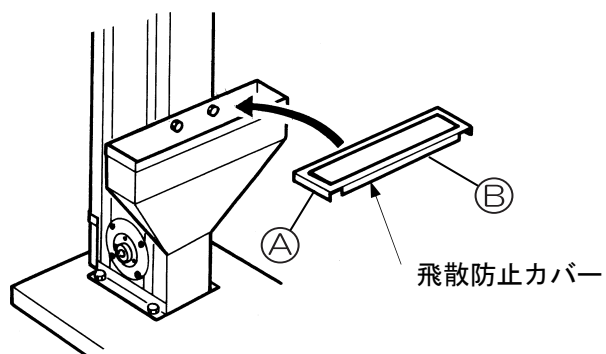
2. ホッパの組付



1) ホッパを昇降機下部の角穴に差し込みます。

2) ホッパを昇降機に M6 セムスボルト (2 本) で固定します。

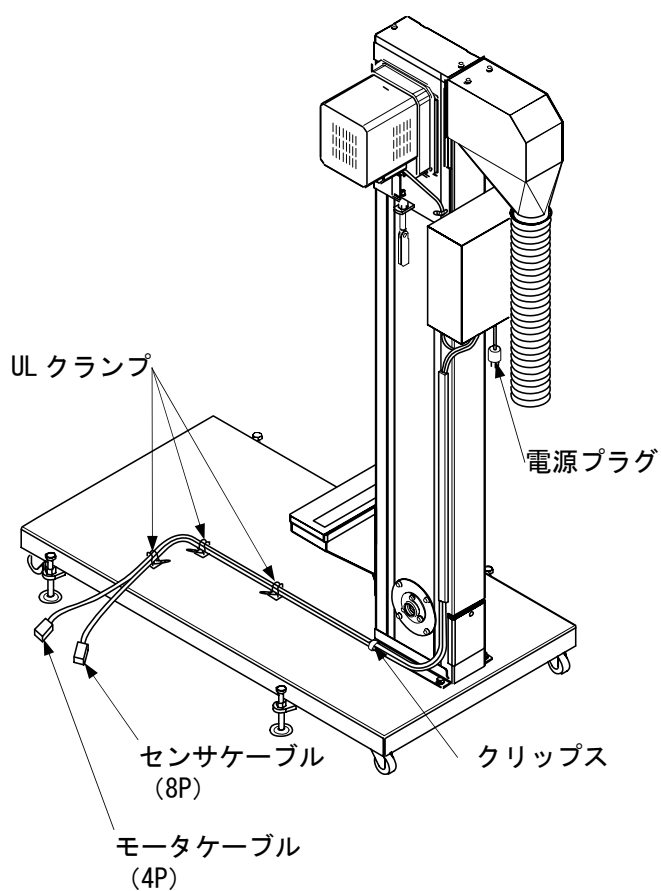
3. 飛散防止カバーの組付



1) 飛散防止カバーをホッパの上に差し込みます。

- ①のフランジはホッパの外側に、②のフランジはホッパの内側になるように組み付けます。

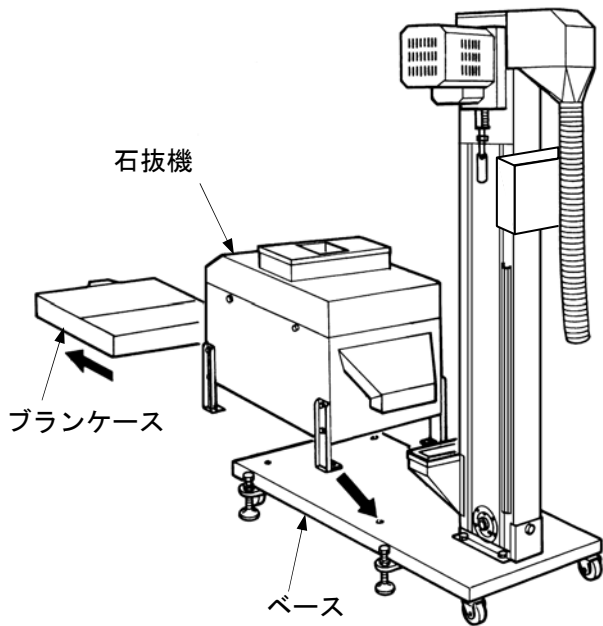
4. ケーブルの固定



1) モーターケーブルおよびセンサケーブルをクリップス、UL クランプで固定します。

(UL クランプはベースに付いています。)

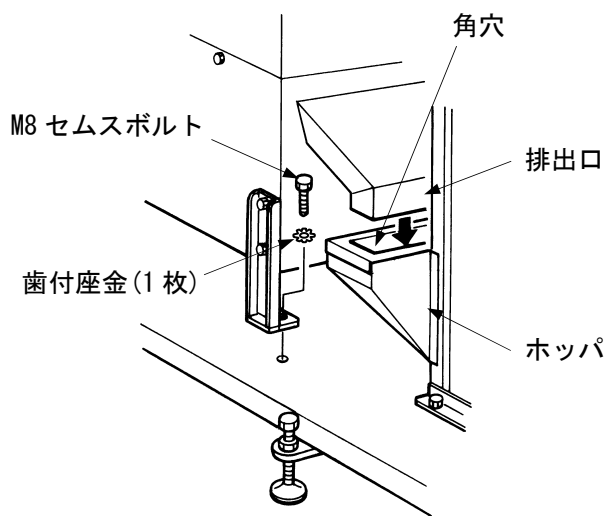
5. 石抜機の組付



1) 石抜機からブランケースを外します。

2) 石抜機をベースに載せます。

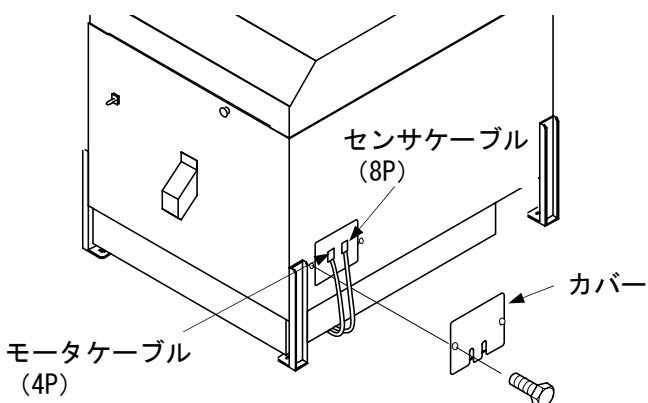
- 石抜機の排出口を昇降機のホッパの角穴に差し込みます。



3) 石抜機をベースに M8 セムスボルト (4 本) で固定します。

- 歯付座金 (1 枚) を図の位置に取り付けておきます。

4) ブランケースを元通りに取り付けます。

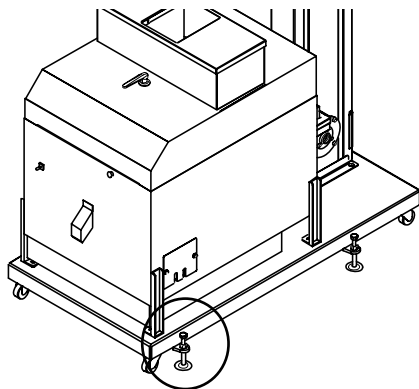


5) モーターケーブルおよびセンサケーブルを接続します。

- ケーブルをそれぞれ石抜機のコネクタに差し込みます。
- カバーを取り付けます。

機械の移動と据付

1. 機械の移動

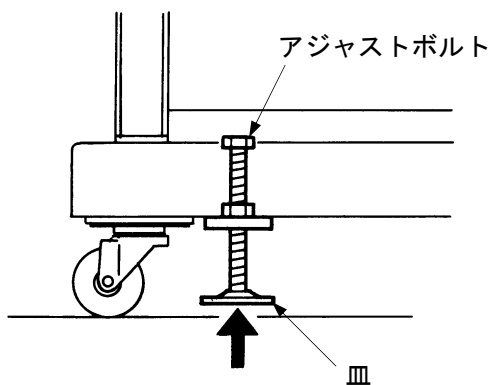


1) アジャストボルト（M12）を上げます。

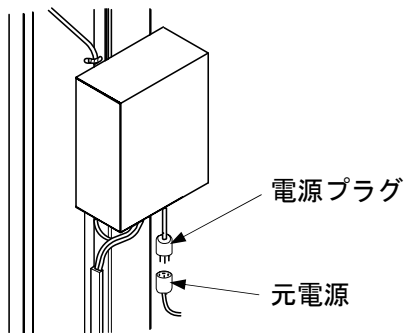
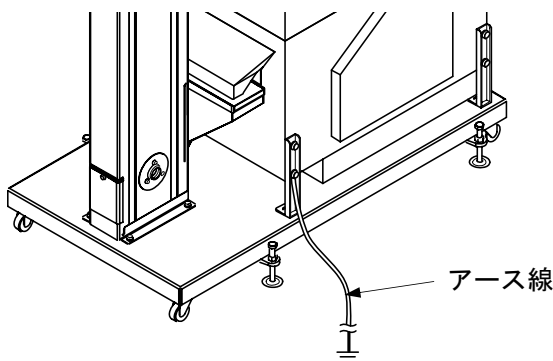
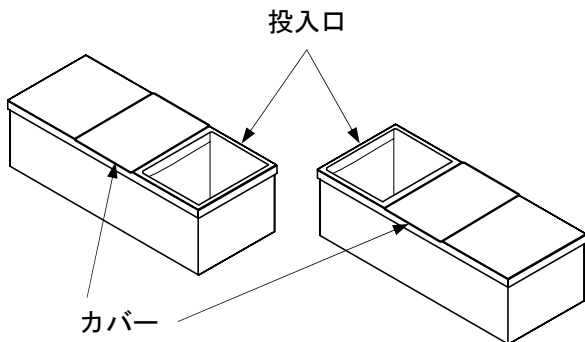
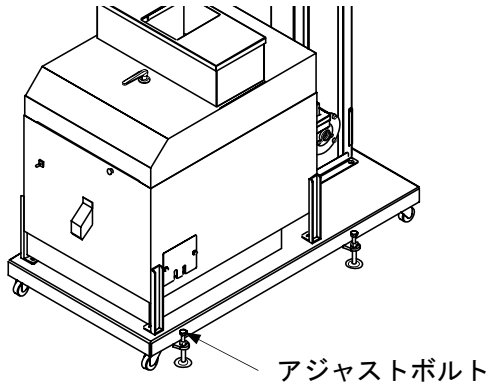
- 移動中に、皿が地面に接触することのないよう十分に上げます。

2) 本機を移動します。

- 本機を持って移動します。



2. 機械の据付



1) アジャストボルト（M12）を下げます。

- ベース 4 隅のアジャストボルトを下げてキャストを浮かし、ベースが動かないように固定します。
- 本機が水平になるようにアジャストボルトを調整します。

2) 機械のガタつきを確認します。

- 機械の据え付けは、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。

3) 投入位置を決めます。

- 標準位置は中央です。
- 設置条件によって、左右いずれかの片側投入もできます。
- 中央の口にカバーを取り付けてください。

⚠ 注意

- 片側投入を行うと石の選別率が低下します。

4) アース線を接地します。

- 石抜機に取り付けてあるアース線の先端を接地してください。

5) 電源を接続します。

- 操作盤から出ている電源プラグに元電源を接続してください。

⚠ 危 険

- コード類は旧電気用品取締法による甲種電気用品の型式認定マーク (▽) または電気用品安全法による適合マーク (PS) E のある製品を使用してください。
- 配線は電気工事会社に相談の上、内線規定に準拠して実施してください。
- 電源プラグおよびコネクタのアース端子にはアース以外の電源を絶対接続しないでください。(完全にアースしない場合誤動作の原因になるばかりか人体にとっても大変危険です。)
- 電源を入れたままでの配線は絶対にしないでください。

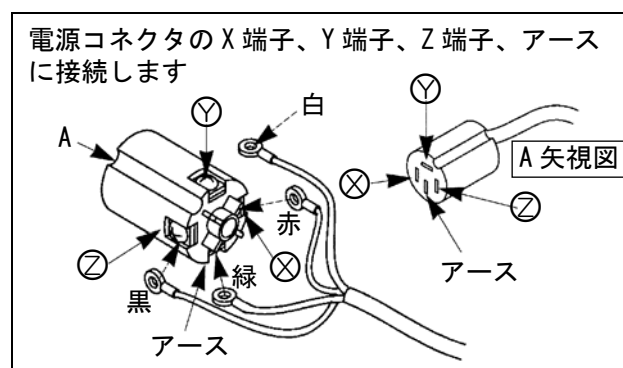
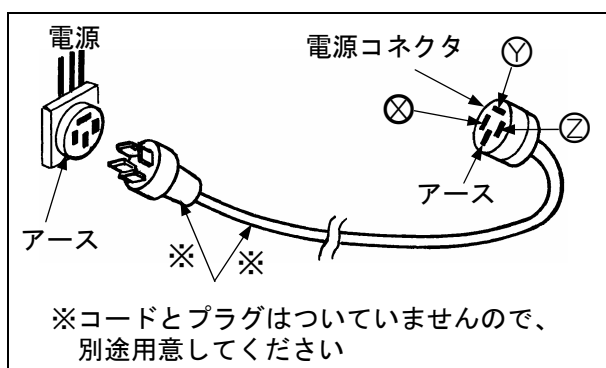
ブレーカと電源コードの準備

ブレーカと電源コードを準備してください。

ブレーカ容量	電源コード
5A 以上	2mm ² 以上で 10m 以内

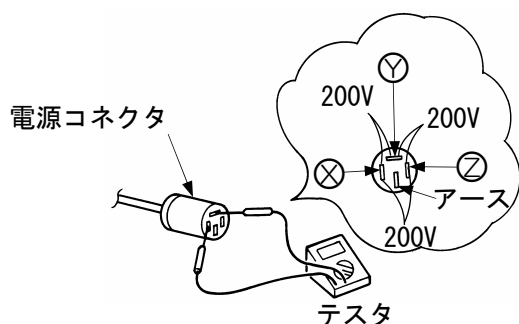
電源コネクタの結線

電源コネクタのアース端子には、必ずアース線を取り付けてください。



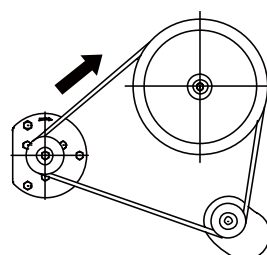
電源の確認

電源コネクタの電源を確認し、操作盤に接続します。



回転方向の確認

石抜機の回転方向を確認し、逆回転している場合は、電源コネクタの赤・白を入れ替えて結線してください。



稼働期前の確認と作業



- 確認と作業を行うときは、必ず「停止スイッチ」を押して、電源プラグを抜いて行ってください。

1) 機械周辺の作業場所に、障害物がないことを確認してください。

また、作業場所は十分広く取ってください。

2) 機械にアース線が取り付けられ、アース線の先端が確実に接地されていることを確認してください。

3) 消耗部品が摩耗・破損していないか確認してください。摩耗・破損している部品があれば交換してください。

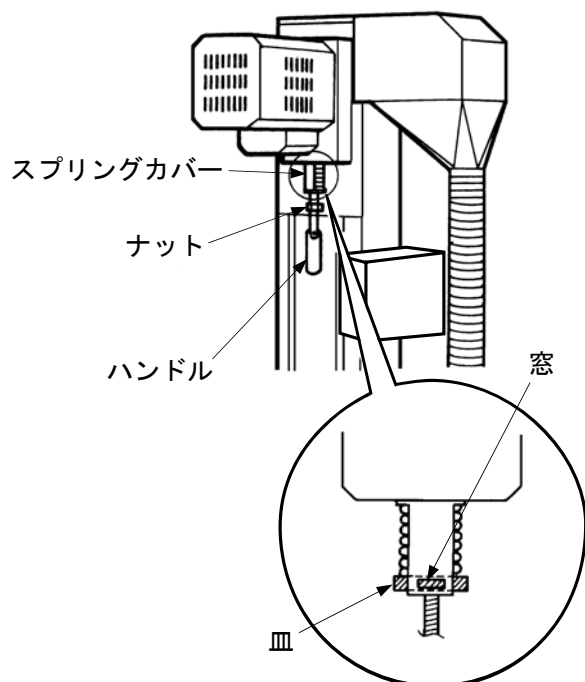
(36ページ「消耗部品」を参照してください。)

運転前の確認と作業

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「停止スイッチ」を押して、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、緑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。

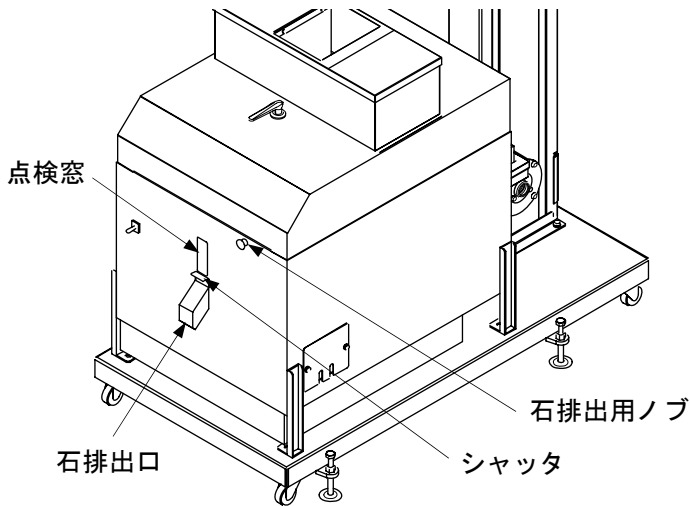
(a) バケットが摩耗して底が浅くなっていないか確認します。

- 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. 石抜機の確認



1) 各部の汚れを確認します。

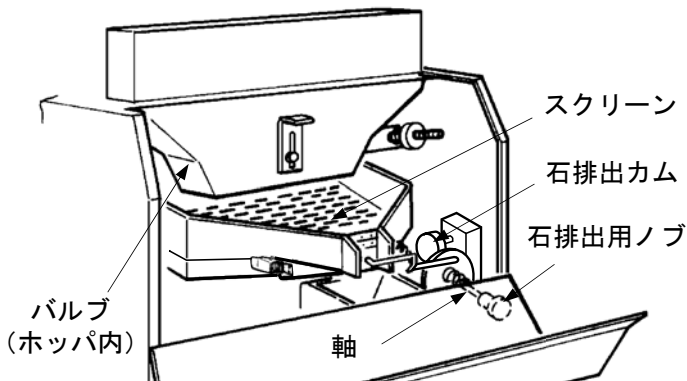
- スクリーン、投入口ホッパ、ブランケースが汚れている場合、23ページ「各部の掃除」を参照して掃除を行います。

2) 石の溜まり具合を確認します。

- 前面の点検窓より確認し、石排出用ノブを引き、排出口のシャッターを開けて機外へ排出してください。

3) ベルトの張り具合を確認します。

- V ベルトは自動テンションになっています。V ベルトが著しく摩耗していなければ調整は不要です。



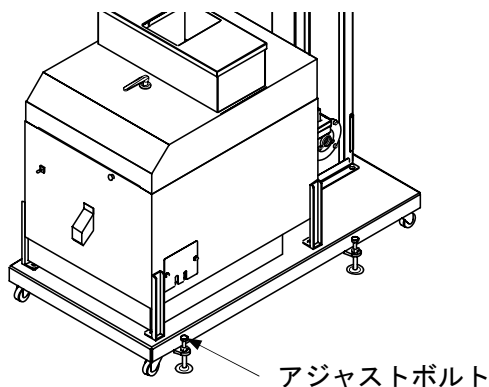
4) 石排出用カムおよびノブの軸の汚れを確認します。

- ホコリや異物が付いている場合は取り除いて、食品機械用グリスまたは油を塗布します。

また、1ヵ月以上使用していなかった場合も同様に塗布します。

(33ページ「3」参照してください。)

3. 機械のガタつきの確認



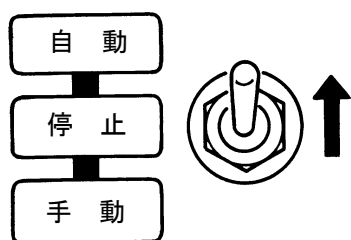
1) 機械のガタつきを確認します。

- 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。

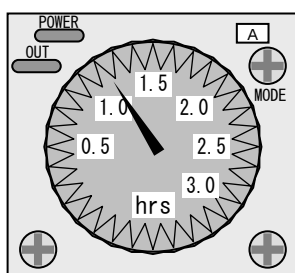
運転操作

警告

- 運転中は、安全カバー類を必ず取り付けてください。
- 運転中に停電した場合は、必ず「停止スイッチ」を押して、電源プラグを抜いてください。
- 運転中に機械が詰まって過負荷ランプが点灯した場合は、「停止スイッチ」を押して、直ちに電源プラグを抜いて、24ページ「5)」を参照して昇降機の残留米を取り出してください。



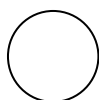
- 1) 石抜機の「切換スイッチ」を「自動」にします。



- 2) 石排出タイマを設定します。

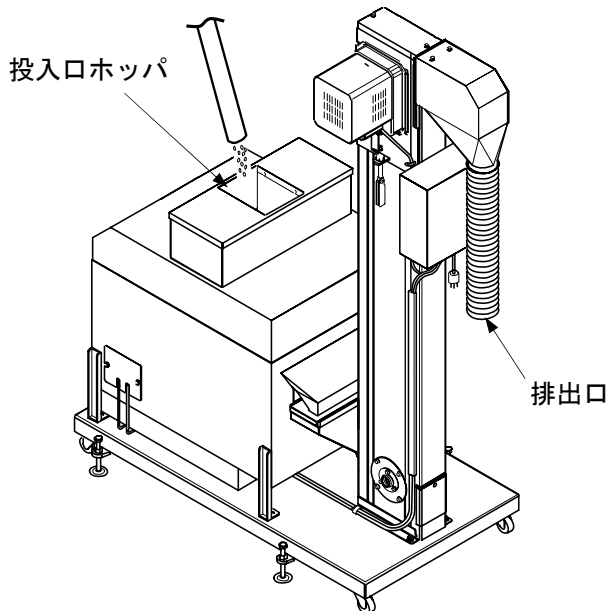
- 操作盤のタイマで石排出の間隔を設定します。（タイマ設定方法は、28ページ「石排出タイマ設定方法」を参照してください。）

運転



- 3) 「運転スイッチ」を押します。

- 昇降機ギヤモータが回ります。
- 石抜機は、投入口ホッパに玄米が投入されるまでは作動しません。



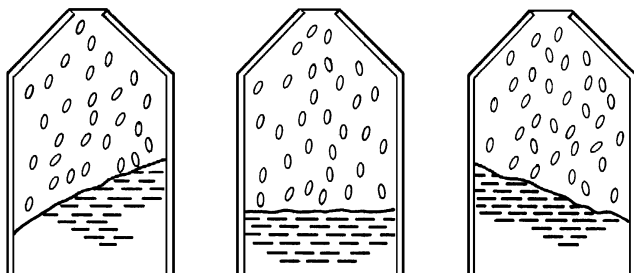
4) 投入口ホッパに玄米を投入します。

- 投入された玄米が、石抜機で石と玄米に選別されます。
- 選別された玄米は排出口から排出されます。
- 粳摺機等から排出される玄米を投入口ホッパに受ける場合は、玄米の飛散防止用にオプションの増し枠を用意しています。
(35ページ「オプション部品」を参照してください。)

警告

- この機械の処理能力は 40 俵/h です。処理能力以上の玄米を投入口ホッパに投入しないでください。
- 排出口を粒選別機等に接続して使用する場合は、排出口の曲げ具合により、玄米の詰まりが発生することがあるので注意してください。

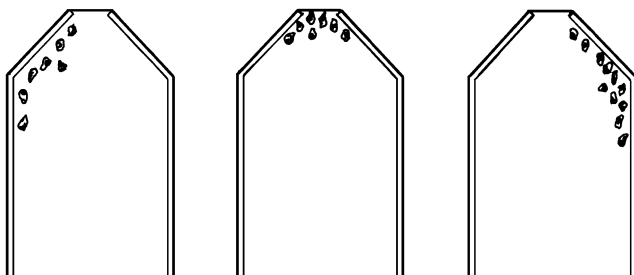
5) そのまましばらく運転します。



不可 良 (水平) 不可

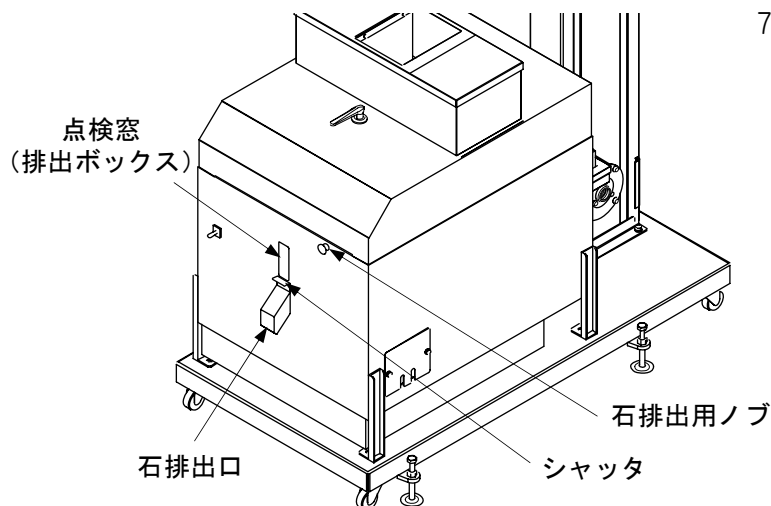
図 6 米の流れ具合での判定

6) 米がスクリーンの幅に均一に落下していることを確認し、スクリーン上の米の状態が、**図 6**または、**図 7**の「良 (水平)」になるようアジャストボルトの調節をしてください。



不可 良 (水平) 不可

図 7 石の溜まり具合での判定



7) 石排出タイマの設定時間を経過すると、石排出用ノブが自動的に開閉し、石を排出します。

- 排出口上の点検窓を確認して、石が溜まっている場合は、シャッターを開け機外に排出してください。

注 意

- 1日の運転終了時には必ずシャッターを開けて、石を排出してください。
- 排出された石の中に玄米が多く含まれている場合は、石排出タイマの設定を長くしてください。ただし、2時間以上にしなないでください。糠が付着し、石が出なくなります。
- 石排出タイマは、出荷時1時間に設定しています。
1時間以下に設定する場合は、排出ボックスがいっぱいになるので、シャッターを半日に1回開けてください。
- 排出ボックスはおよそ10回の石自動排出でいっぱいになります。

(例) 設定	15分	...	2.5時間
	30分	...	5時間
	1時間	...	10時間

運転の終了方法

停止



- 1) 投入口ホッパへの玄米の投入を止めます。
- 2) 石抜機が停止するまで待ちます。
- 3) [停止スイッチ] を押します。

警 告

- 石抜機内部のスクリーン上の玄米を取り出す場合は、必ず、
[停止スイッチ] を押して、電源プラグを抜いてください。

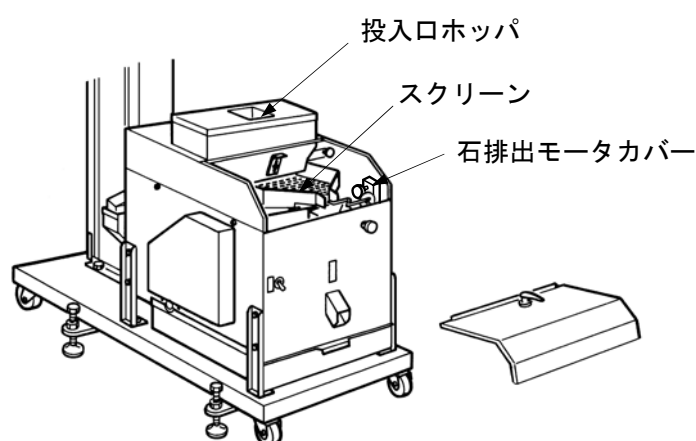
注 意

- [停止スイッチ] は、必ず石抜機が停止したのを確認してから押してください。石抜機が停止しないまま [停止スイッチ] を押すと、次回の運転開始時に昇降機が詰まる場合があります。
- 石抜機内部のスクリーン上には、玄米が常に溜まっています。運転終了後、溜まっている玄米を取り出したい場合は、
23ページ「各部の掃除」を参照して取り出してください。
- [停止スイッチ] を押した際、または [切換スイッチ] を [停止] にした際、石排出カムは定位置（石が排出されない位置）まで回って止まります。
これは異常ではありません。

各部の掃除



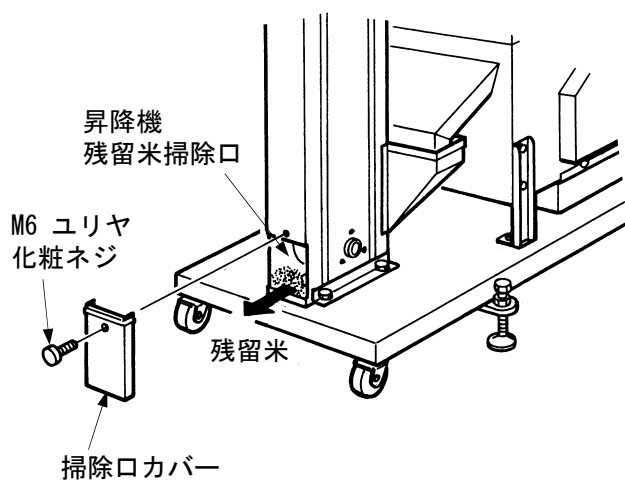
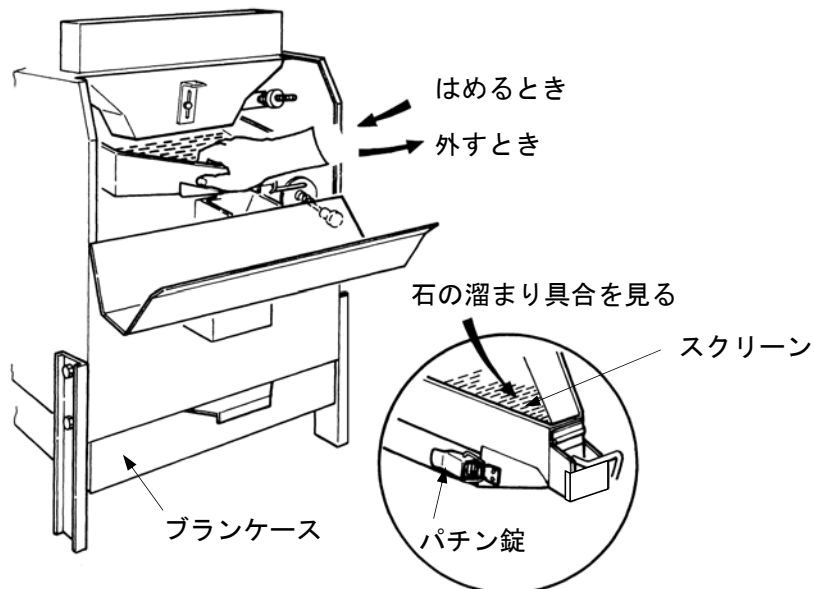
- 各部の掃除は、必ず「停止スイッチ」を押して、電源プラグを抜いて行ってください。



- 1) 石抜機のスクリーン上の残留米を取り出します。
 - 「切換スイッチ」を「手動」に切り換えて運転し、排出します。
 - 全量排出する場合は、スクリーンを抜いて機外で空にしてください。
- 2) スクリーンの掃除をします。(表裏両面)
 - 表面に傷を付けないよう水洗いまたは、乾いた布を使用してください。絶対にワイヤブラシを使用しないでください。
- 3) 投入口ホッパおよびホッパ内バルブの掃除をします。
 - 糠を取り除いて、ホッパ内のバルブが完全に閉まることを確認してください。
- 4) 石排出モータカバーの掃除をします。
 - モータカバーに玄米が載っている場合は、取り除いてください。

スクリーンの外し方・はめ方

- 外し方
スクリーン左側のパチン錠を外して下図矢印方向にスクリーンを引き抜いてください。
- はめ方
スクリーンを矢印の方向に押し込んで、スクリーン両側のパチン錠をはめてください。



5) 昇降機の残留米を取り出します。

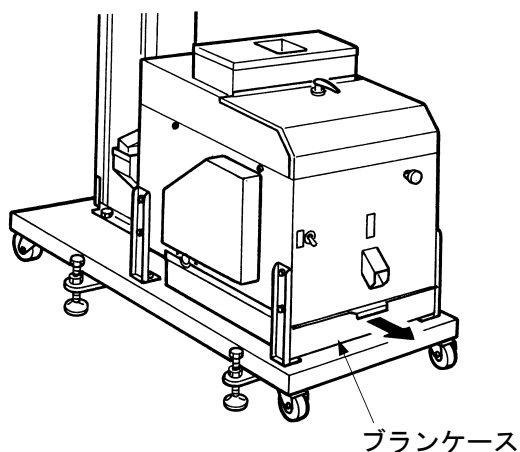
(a) 掃除口カバーを外します。

- M6 ユリヤ化粧ネジ(1本)を外します。

(b) 昇降機の底にある残留米を取り出します。

(c) 掃除口カバーを元通りに取り付けます。

- M6 ユリヤ化粧ネジ(1本)で固定します。



6) 石扱機のプランケース内を掃除します。

- プランケース内に溜まっている糠や異物を取り除きます。

ネズミ侵入防止対策

ネズミが機械内に侵入すると、内部に巣を作り機械の詰まる原因となります。
ネズミの機械内侵入防止の方法を示します。

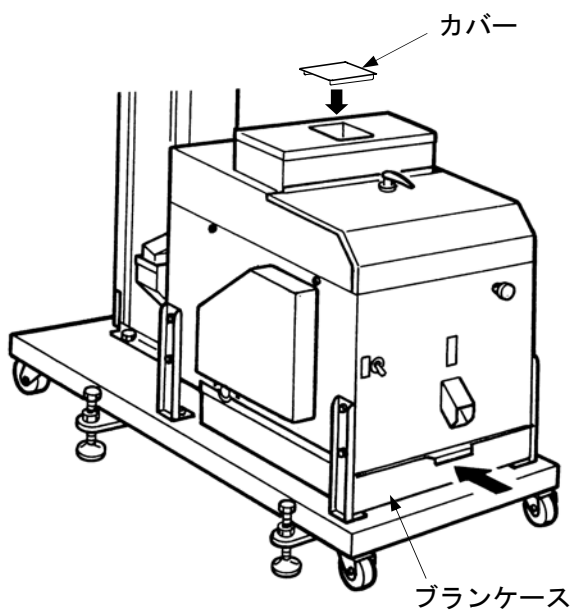
1) 機械内部の掃除をします。

(23ページ「各部の掃除」を参照してください。)

2) 投入口にカバーを取り付けます。

- 石拔機に付属しているカバーを取り付けてください。

3) 石拔機のブランケースを奥まで確実に納めます。



保管

1) 25ページ「ネズミ侵入防止対策」を参照して機械のネズミ侵入防止を行います。

2) 機械を保管場所へ移動します。

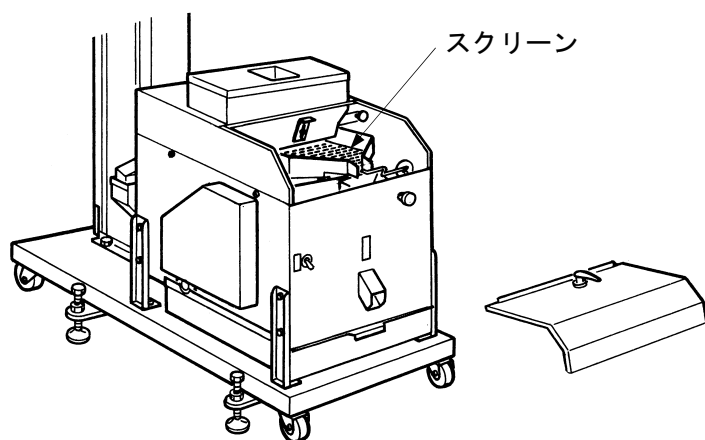
(13ページ「1. 機械の移動」を参照してください。)

- 機械の保管場所は、雨などがか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。

各部の点検



- 各部の点検を行う場合は、必ず「停止スイッチ」を押して、電源プラグを抜いて行ってください。



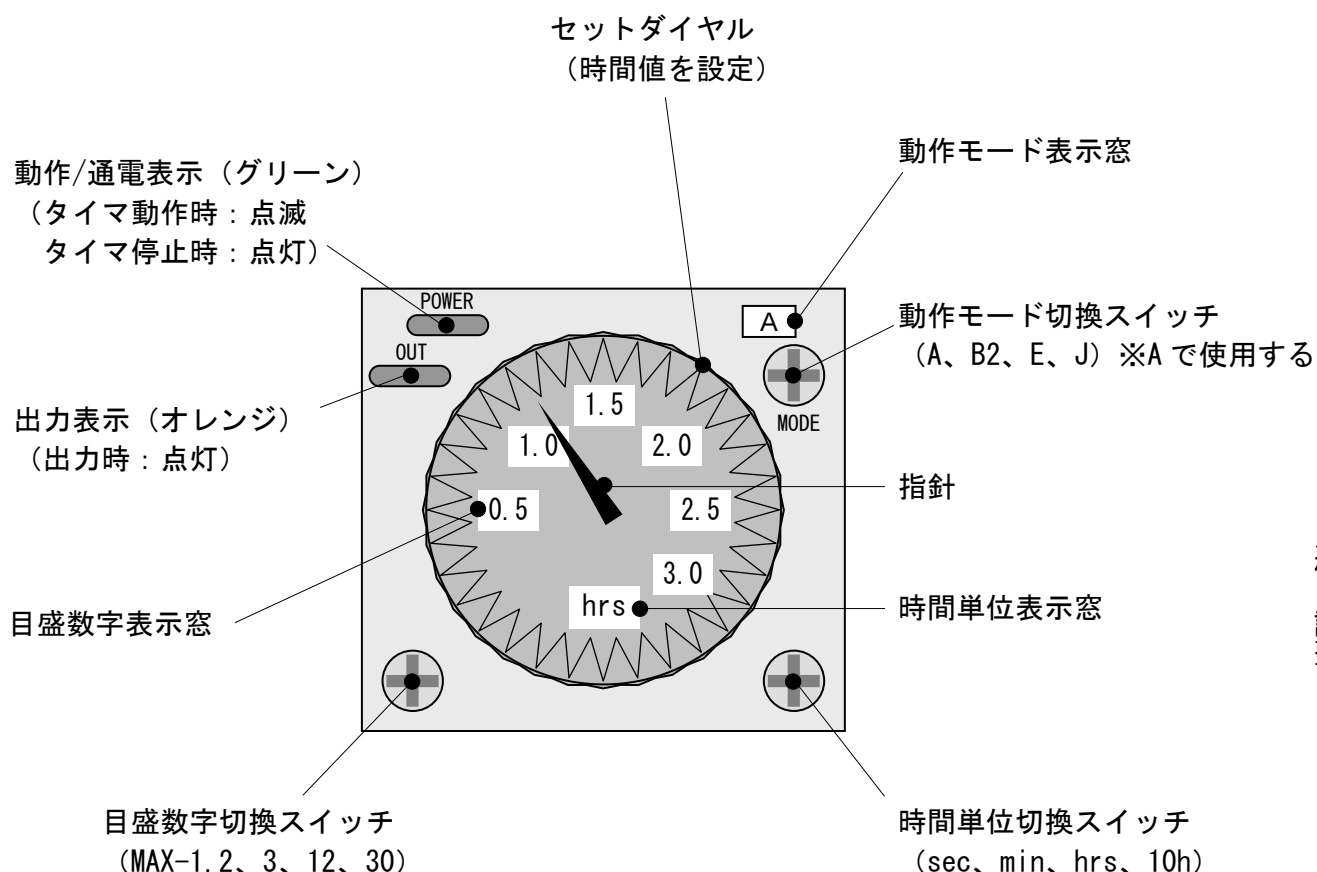
- 1) 週1回、次の点検を行います。
 - 米の流れが、正常か確認します。
 - スクリーンが汚れていないか確認します。
 - 投入口ホoppaが汚れていないか確認します。
 - ベルトの張りは適正か確認します。
- 2) 各部の掃除をする場合は、23ページ「各部の掃除」を参照してください。
- 3) 機械を移動した場合、機械にガタつきがないよう、アジャストボルトを調整してください。

石排出タイマ設定方法

石抜機の石の自動排出は、タイマの設定時間により排出間隔を設定することができます。ダイヤルを回し、指針をお好みの目盛に合わせると排出間隔が設定できます。

(出荷時 単位：hrs 指針：1.0 → 1時間間隔)

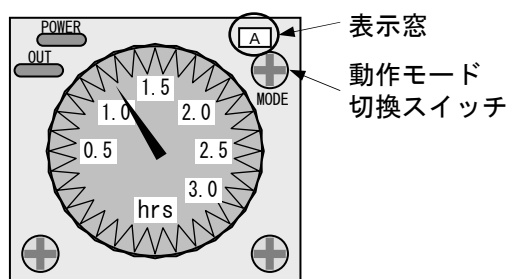
1. 各部の名称とはたらき



2. スイッチ切換方法

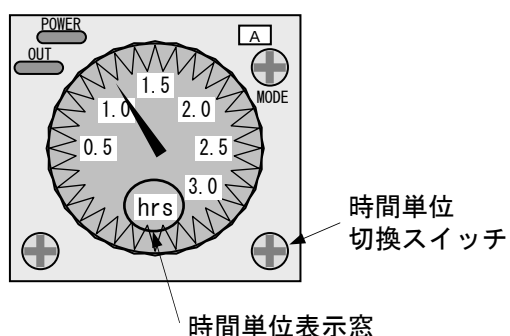
動作モード、[時間単位切換スイッチ]、[目盛数字切換スイッチ]は、右・左回りどちらに回しても設定できます。[切換スイッチ]は所定の位置に設定されるように、クリック位置に合わせて設定してください。スイッチを途中で設定すると、誤作動・故障の原因となりますので、行わないでください。

(1) 動作モード



- 1) 「動作モード切換スイッチ」は、必ず「A」で使用してください。
その他のモードでは、誤動作を起こします。

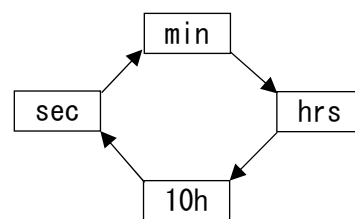
(2) 時間条件の設定



1) 時間単位切換

「時間単位切換スイッチ」は、＋ドライバで回すと「sec」「min」「hrs」「10h」と時間単位表示窓に表示され、設定が変更できます。(出荷時：hrs 設定)

sec	秒
min	分
hrs	時
10h	10 時間



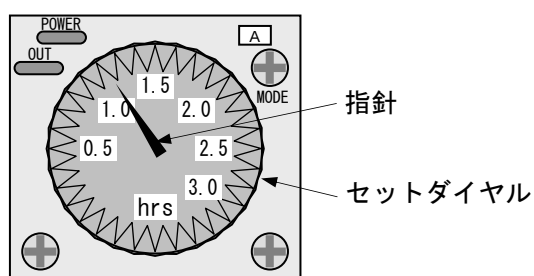
2) 目盛数字切換

「目盛数字切換スイッチ」を＋ドライバで回すと、目盛表示窓の数字が下記のように表示され、設定が変更できます。

(出荷時：標準設定)

標準	0	0.5	1	1.5	2	2.5	3
1	0	2	4	6	8	10	12
2	0	5	10	15	20	25	30
3	0	0.2	0.4	0.6	0.8	1	1.2

(3) 時間値の設定



- 1) 「セットダイヤル」を回し、「指針」をお好みの時間に合わせて、タイマの設定をします。(出荷時：1.0)

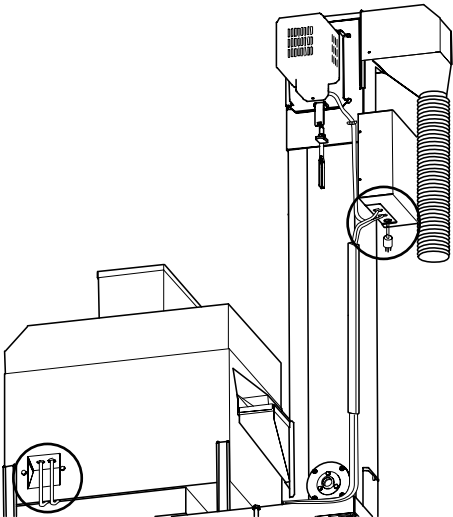
困ったときの対処のしかた

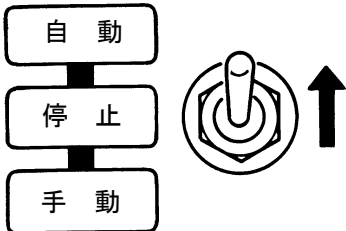
1. 異常・故障の場合の処置方法



- 異常・故障の処置は、必ず「停止スイッチ」を押して、電源プラグを抜いて行ってください。
- 処置後は必ず、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。
- この取扱説明書の指示に従ったにもかかわらず異常・故障が改善されない場合は、お買い上げの販売店またはJ Aに連絡してください。

(1) 「運転スイッチ」を押しても機械が作動しない

原因	処置方法
1) 電源がきていない	(a) 屋内のブレーカが働いていないか点検します。 ● 原因がわからない場合は、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。
2) 操作盤および石抜き機のコネクタがきちんと差し込まれていない	(a) 電源プラグおよび各コネクタを確実に差し込んでください。 

原 因	処 置 方 法
3) 石抜機のスイッチ設定が間違っている	(a) 石抜機の「切換スイッチ」を「自動」にします。 ● 「自動」では投入ホッパに玄米が投入されるまでは、石抜機は作動しません。 
4) 「過負荷停止ランプ」が点灯している	 警 告 ● 点検を行う場合は、必ず「停止スイッチ」を押して、電源プラグを抜いて行ってください。 (a) 昇降機に詰まっている玄米を取り出します。 (24ページ「5)」を参照してください。) (b) 昇降機のバケットベルトの点検・調整をします。 (17ページ「1. バケットベルトの確認」を参照してください。)

(2) 選別がうまくできない

原 因	処 置 方 法
1) スクリーン面に目詰まりがある	(a) スクリーンを取り外し、水洗いまたは乾いた布で付着物を取り除いてください。 (23ページ「各部の掃除」を参照してください。)
2) 本機の振動・傾きがある	(a) レッグ（4本）すべてがベースに密着するように固定する。 または、本機が水平になるようにアジャストボルトで調整する。 (14ページ「2. 機械の据付」を参照してください。)

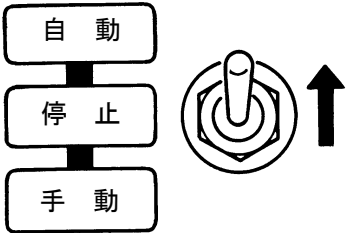
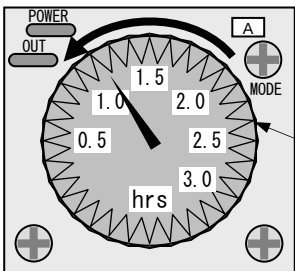
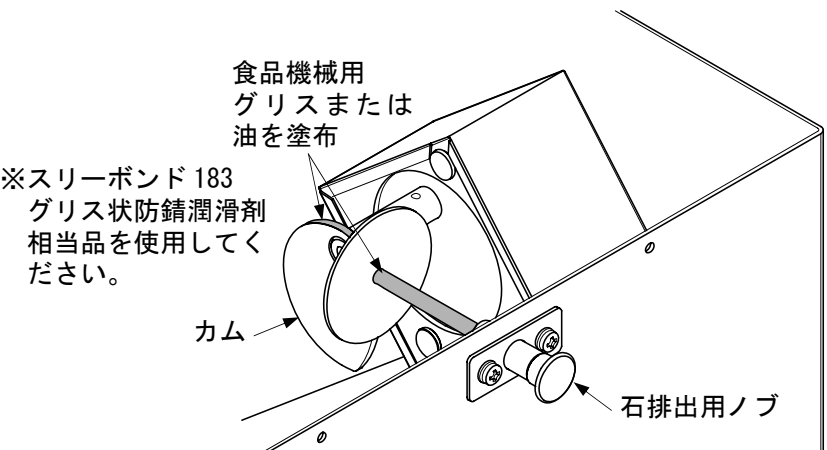
(3) 微小流量において本機が作動する（ホッパ内のバルブが閉まらない）

原 因	処 置 方 法
1) ホッパのバルブに糠が付着している	(a) バルブを掃除する。 (23ページ「各部の掃除」を参照してください。)
2) バルブの圧力が弱い	(a) 分銅を昇降機側へ調節する。 (9ページ「② 分銅」を参照してください。)

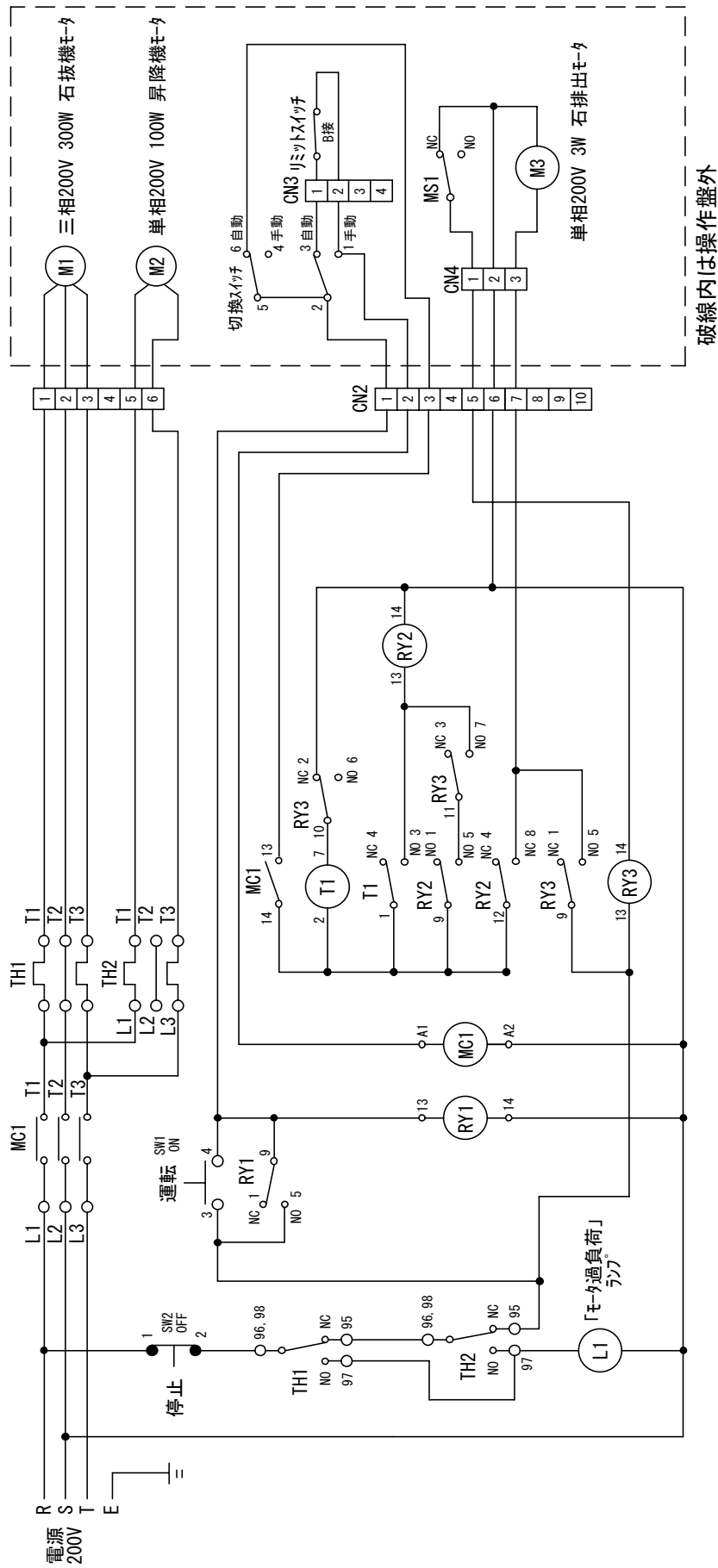
(4) ホッパに玄米を張り込んでも本機が作動しない

原 因	処 置 方 法
1) バルブの圧力が強い	(a) 分銅を石排出側へ調節する。 (9ページ「② 分銅」を参照してください。)

(5) 石が自動排出されない

原因	処置方法
1) 石抜機の「切換スイッチ」が「手動」になっている	(a) 「自動」に切り換える。 
2) 「石排出タイマ」の設定時間を経過していない	(a) タイマ設定時間を短くする。  短 長 セットダイヤルを左に回し、指針を左に傾ける セットダイヤル 注意 ● タイマ設定時間になる前に「停止ボタン」を押すと、再度運転を再開したときには、0 からカウントされます。
3) 「石排出カム」が回っていない	(a) カムにホコリや異物が付いている場合は、取り除く。 (b) カムを掃除した後は、食品機械用グリスまたは油を塗布する。 ● 原因がわからない場合は、お買い上げの販売店または J A に連絡してください。  食品機械用 グリスまたは 油を塗布 ※スリーボンド 183 グリス状防錆潤滑剤 相当品を使用してく ださい。 カム 石排出用ノブ

操作盤の配線図

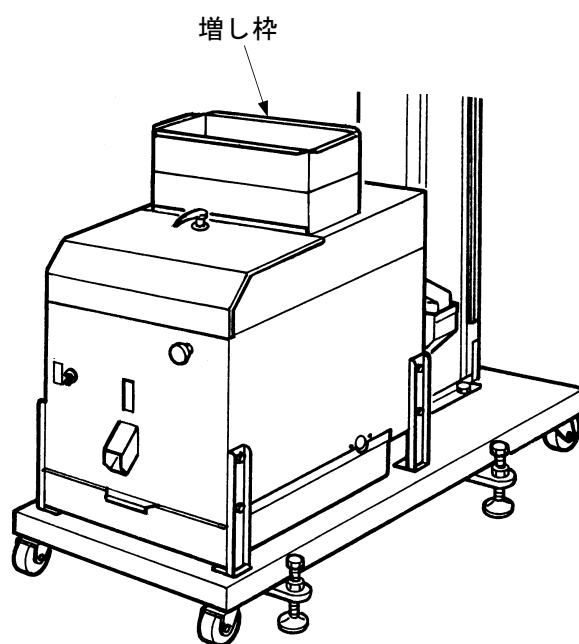


困ったとき

オプション部品

■ 増し枠 注文コード：EGA30AAAZ50

- 粳摺機と連結して運転する場合などに、投入口ホッパ周辺への玄米の飛散を防止します。
- 増し枠の高さは 225mm です。
- 石抜機の投入口ホッパに取り付けます。



消耗部品

消耗部品のリストと耐久時間について示します。

消耗部品は、表 1 を目安に事前に準備されることをお勧めします。

表 1 消耗部品一覧表

品 名	注文コード	耐久時間
バケットベルト	150040134	100～150（時間）
ベアリング	—	100～150（時間）
Vベルト（レッド）	FD13M040	200（時間）

※ 表 1 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。

仕様

表 2 仕様一覧表

項目 \ 機種		小型昇降機付石抜機
型	式	EGA40
区	分	A
機体寸法	全 長 (mm)	1325
	全 幅 (mm)	685
	全 高 (mm)	1710
機体質量〔重量〕 (kg)		115
石抜機部	クランク軸回転数 (rpm)	483(無負荷時)
	ファン回転数 (rpm)	1899(無負荷時)
昇降機部	バケット幅 (インチ)	3
	上部内調車回転数 (rpm)	340(無負荷時)
所要動力	定格電圧 (V)	三相 200
	使用動力 (kW)	0.3(石抜機)+0.1(昇降機)
性 能	能力 (kg/h)	最大 2400
処理可能な原料名		玄米

注 意

- 玄米の品質（粒径・水分差）によっては、石の選別率が低下することがあります。
- 米の比重に近い石、比重の軽い石やガラス、プラスチックは選別することができません。

機体寸法

単位：mm

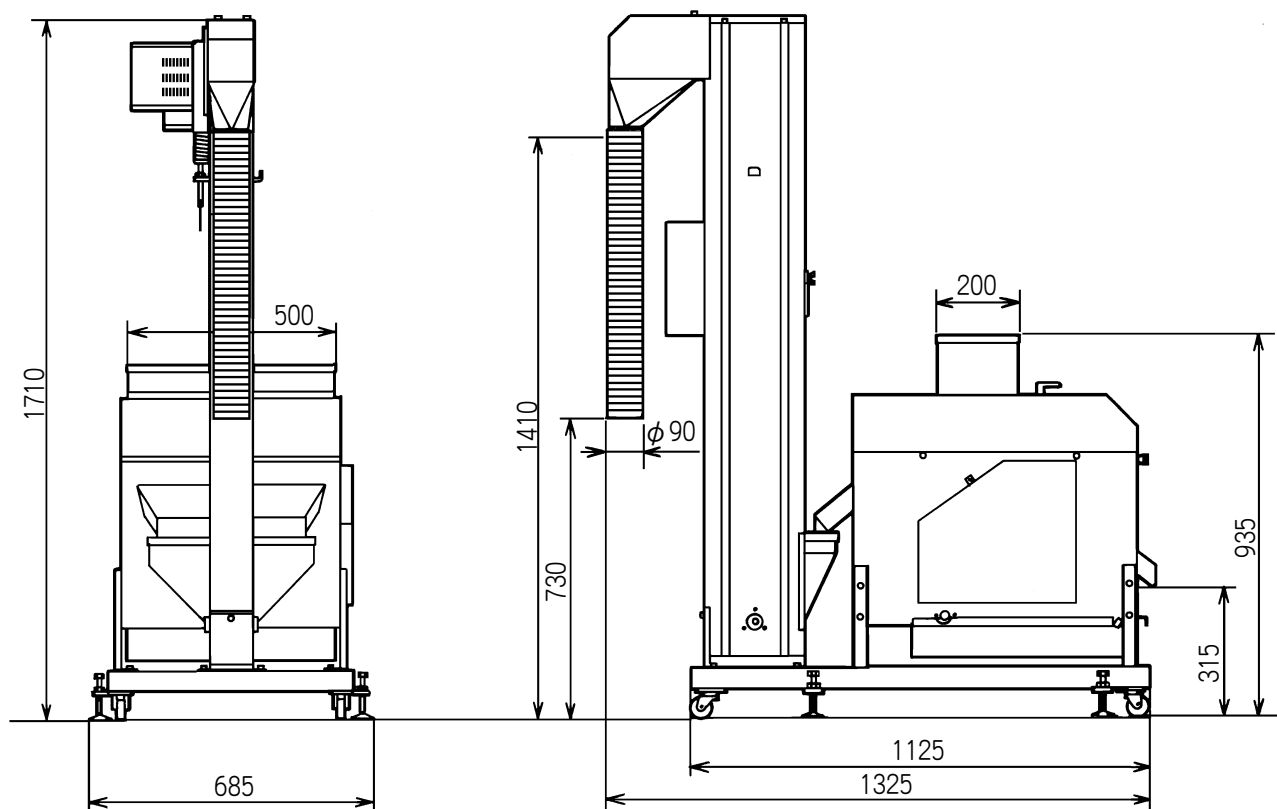


図 8 機体寸法

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、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」（30～33ページ）に従っても直らない場合は、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／大阪府豊中市庄内西町 5 丁目 1-76	06 (6331) 0558	06 (6335) 2066	561-0832
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／熊本市西原 3 丁目 3-29	096 (382) 2727	096 (386) 2007	861-8029

〔３〕製造元 株式会社 **サマケ**

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	〔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/>

□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、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, 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, 財団法人サタケ技術振興財団, SATAKE USA INC. (WEST COAST OFFICE), SATAKE (CANADA) INC., ESM (UK) LTD., SATAKE AMERICA LATINA LTDA., SATAKE AUSTRALIA PTY. LTD., SATAKE (THAILAND) CO., LTD., 佐竹機械 (蘇州) 有限公司 (BEIJING OFFICE, HARBIN OFFICE, SHENYANG OFFICE, CHENGDU OFFICE, XIAMEN OFFICE), 佐竹軟件技術 (蘇州) 有限公司, SATAKE INDIA ENGINEERING PVT. LTD.

I2EGA40AAAZ-X0710D-D