

ネオライスマスター

NPS 5500

取扱説明書

警 告

- 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。

重要なお知らせ

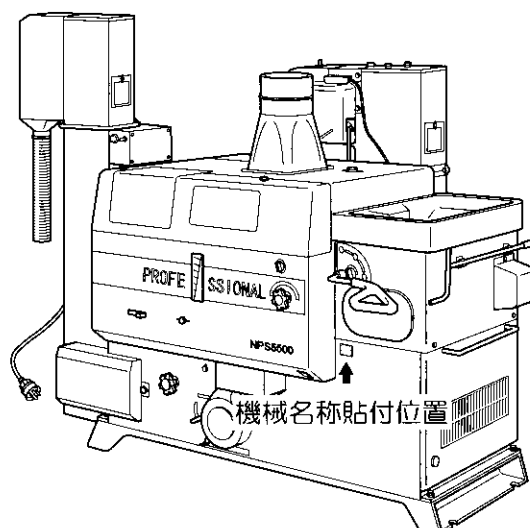
警告

- 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ＪＡ・販売店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ＪＡ・販売店または、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、お取替えいたします。お手数ですが、お買い上げのＪＡまたは販売店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。



もくじ

ページ

ご使用のまえに

安全のために必ずお守りください	1
警告ラベルの貼り付け位置	3
各部のなまえ	5
表示部・操作部のなまえとはたらき	9
組立前の作業	18
機械の組立	19
電源の種類	23
結線	24
機械の据付	25
籾殻ダクトの取付け	25

運転のしかた

運転前の確認と作業	27
籾摺運転のしかた	32
麦の精選運転のしかた	39
籾の中に麦が混入している 場合の籾摺運転操作	42

各部の点検・調整のしかた

各部の調整方法	44
ゴムロールの交換方法	47
結線の変更方法	48
ギヤオイルの点検方法	49

お手入れと保管

残留穀物の取出しと掃除	50
ネズミの侵入防止	54
機械の保管	55

オプション部品

オプション部品	56
---------	----

困ったとき

困ったときの対処のしかた	60
機械の仕様	77
機体寸法およびベルトサイズ	80
消耗部品	81
保証とアフターサービス	82
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

オプション部品

困ったとき

安全のために必ずお守りください

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

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

警 告

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

安全のために必ずお守りください

▲ 警 告

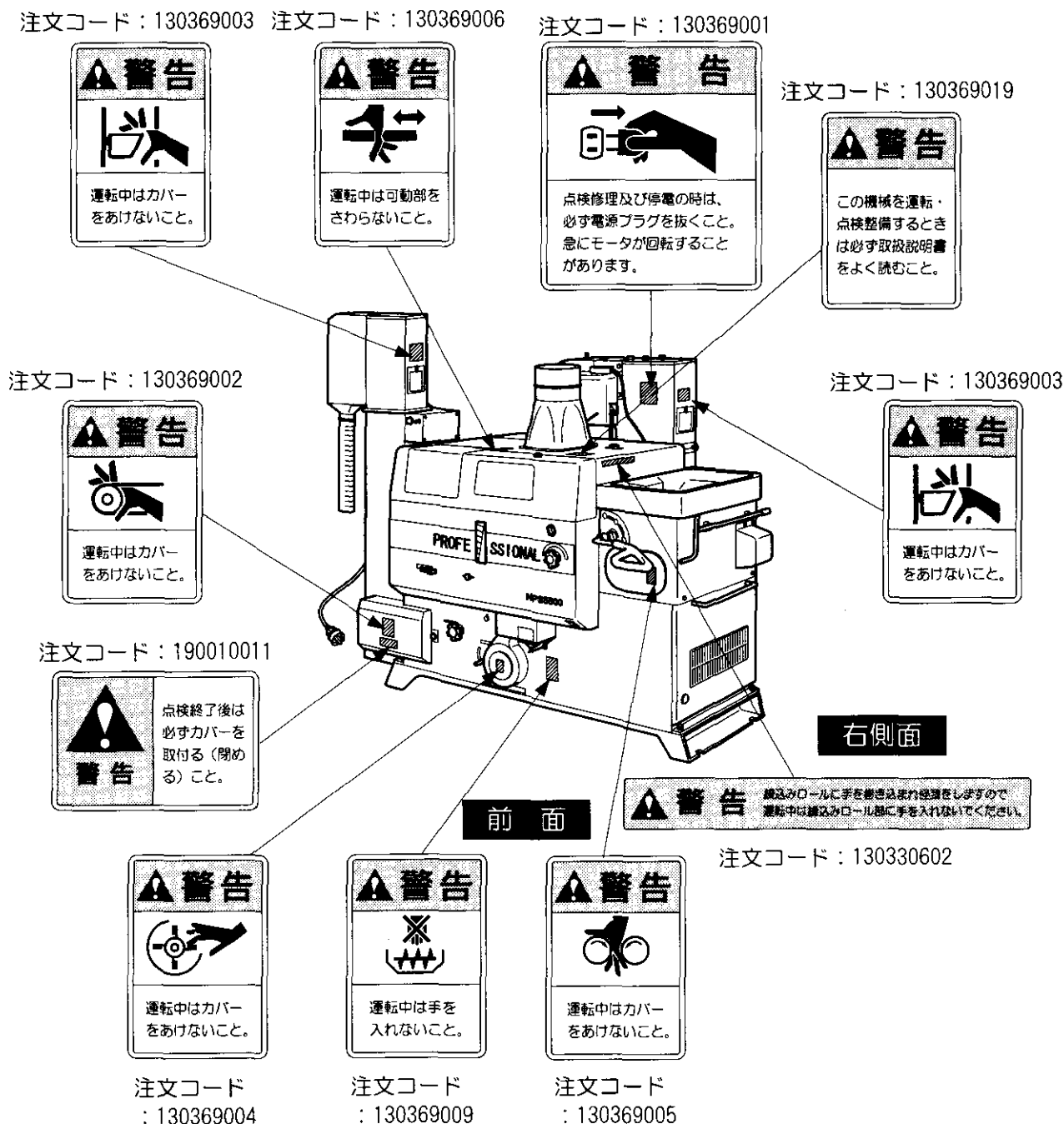
運転中はホツパに手を入れない 	運転中、ホツパや2番口の奥に手や棒を入れないでください。
運転中は可動部に触れない	運転中は、選別板等の可動部にはさわらないでください。
掃除・点検時は電源プラグを抜く	各部の掃除・点検をする場合は、電源プラグを抜いて行ってください。(点検中、感電する危険性があります。)

▲ 注 意

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

警告ラベルの貼り付け位置

- 警告ラベルは、図示の位置に貼り付けてあります。
- 警告ラベルの内容は、1,2 ページの「安全のために必ずお守りください」で説明しています。
必ずその指示に従ってください。
- ラベルが汚れて見えなくなった場合は、布、水、洗剤できれいにしてください。
- ラベルが損傷した場合は、購入先から取り寄せ、所定位置に貼り付けてください。

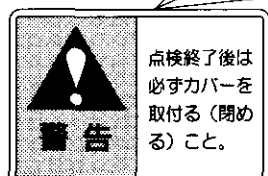


標示ラベル貼付位置

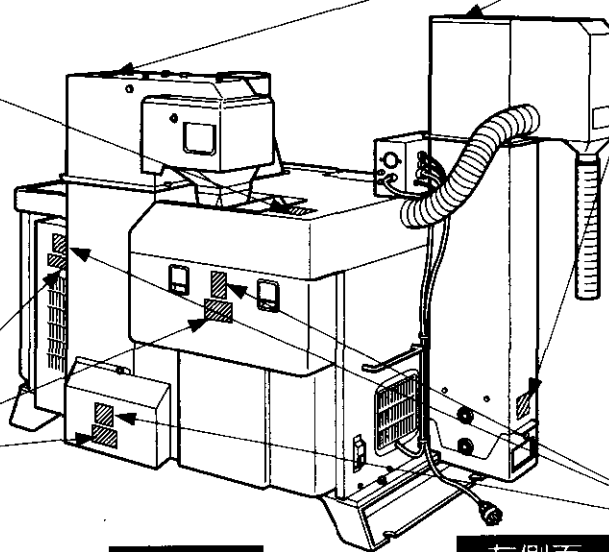
注文コード：130369006



注文コード：130369003



注文コード：190010011

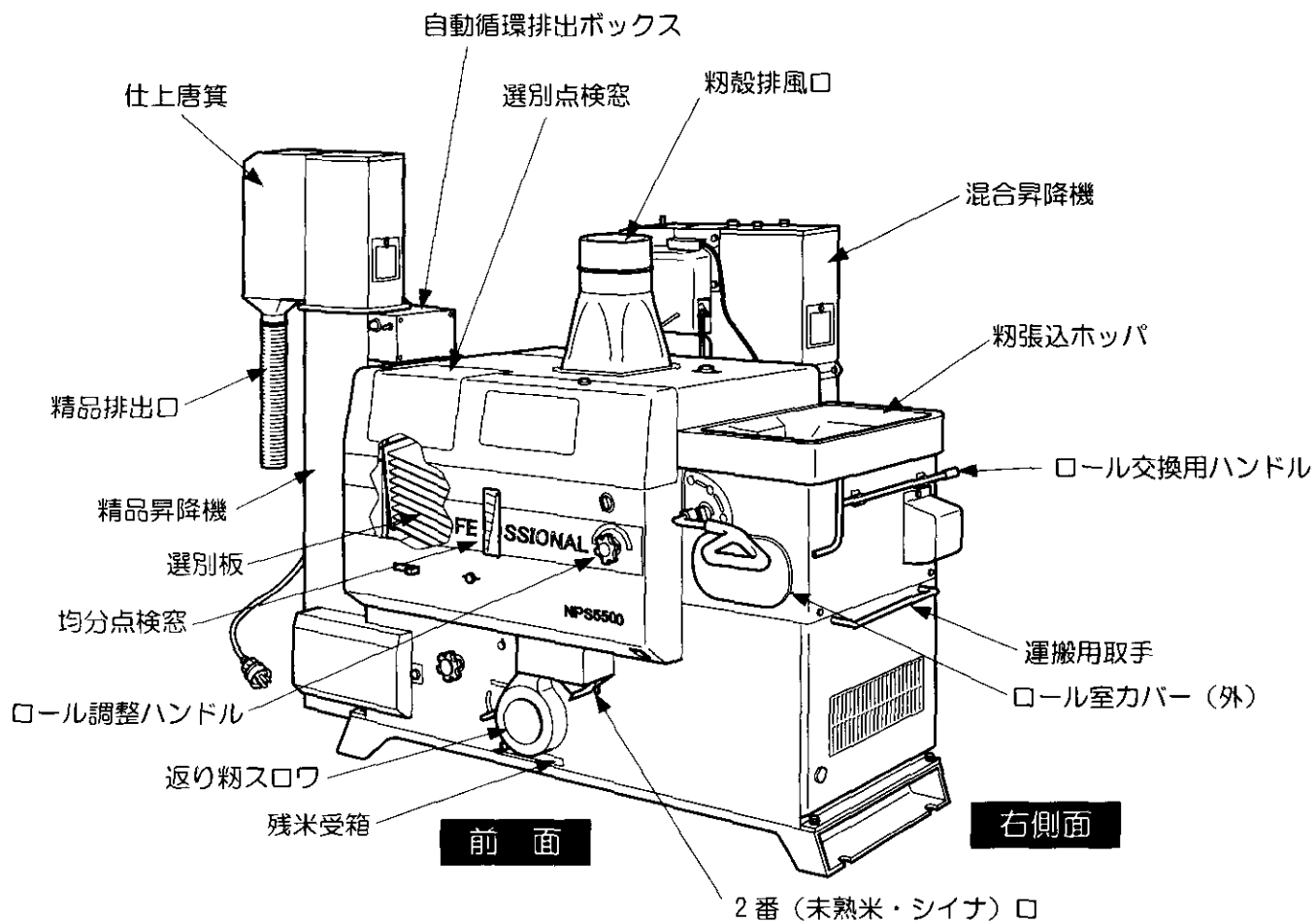


注文コード：130369002

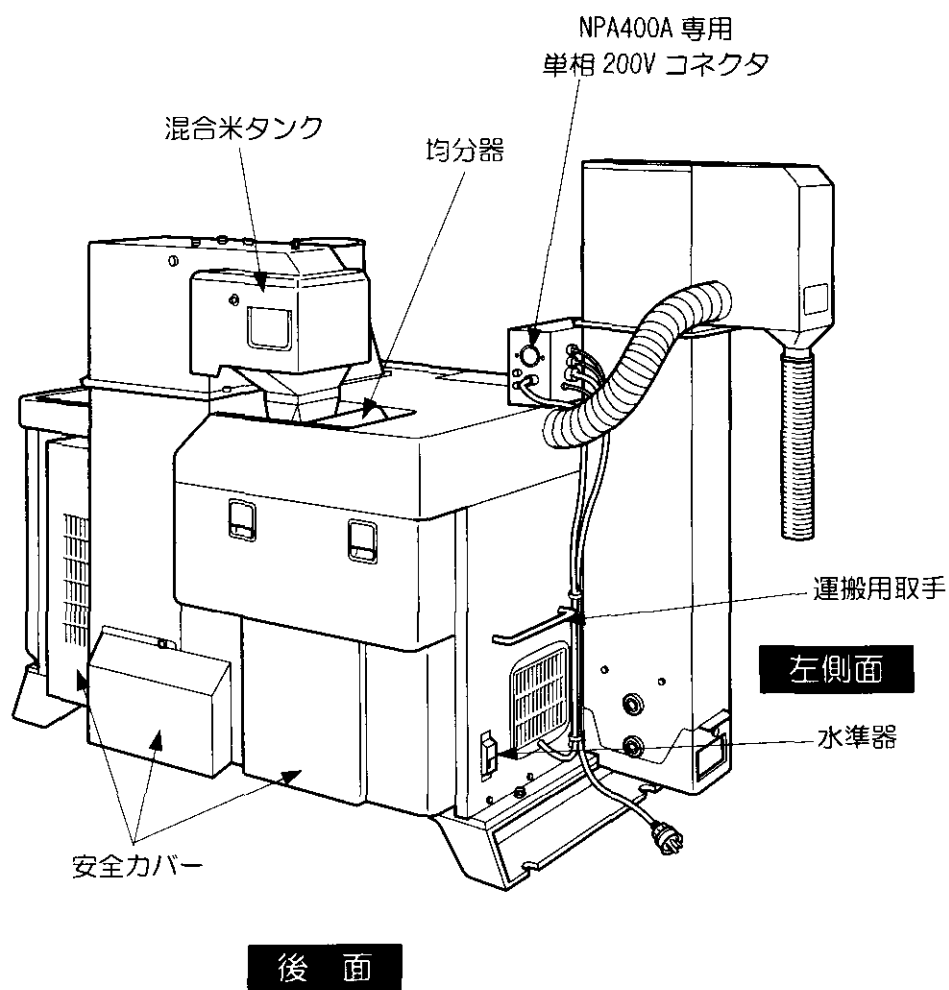
標示ラベル貼付位置

各部のなまえ

機械の構成を示します。



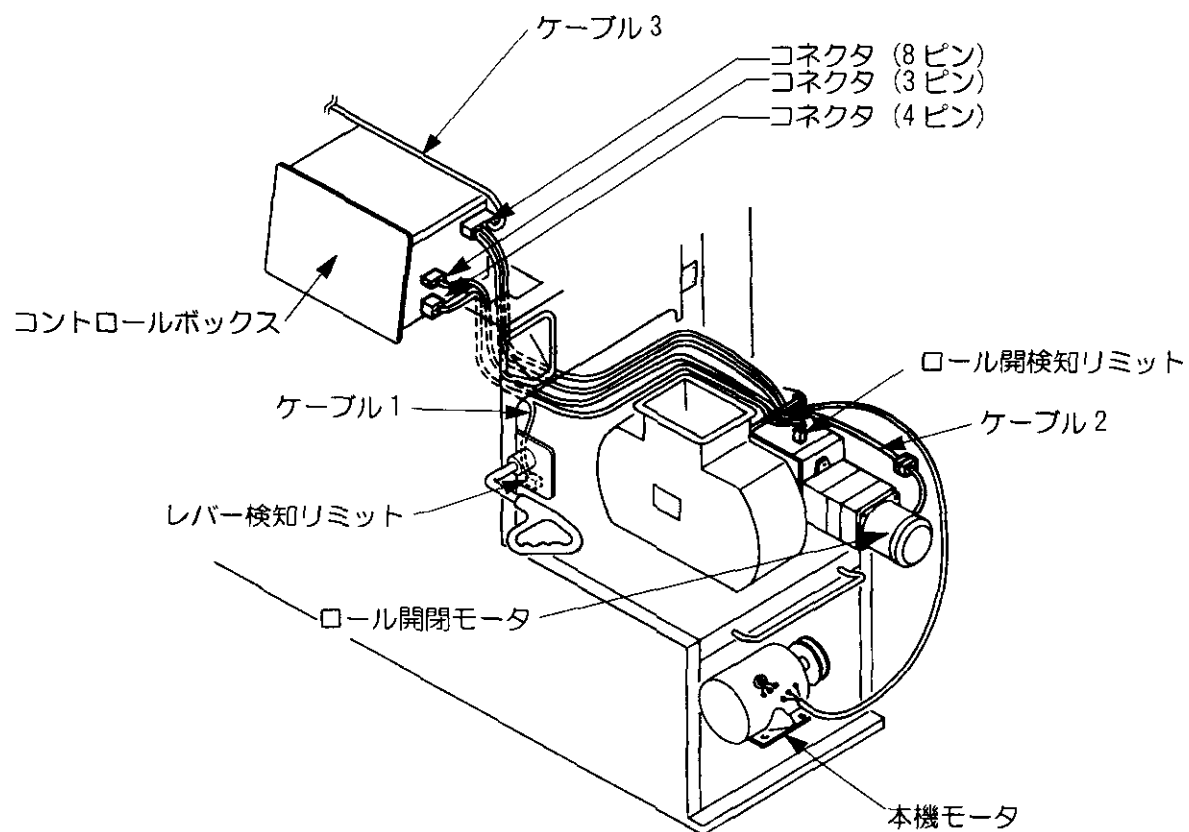
機械全体図



機械全体図

電装部品の構成

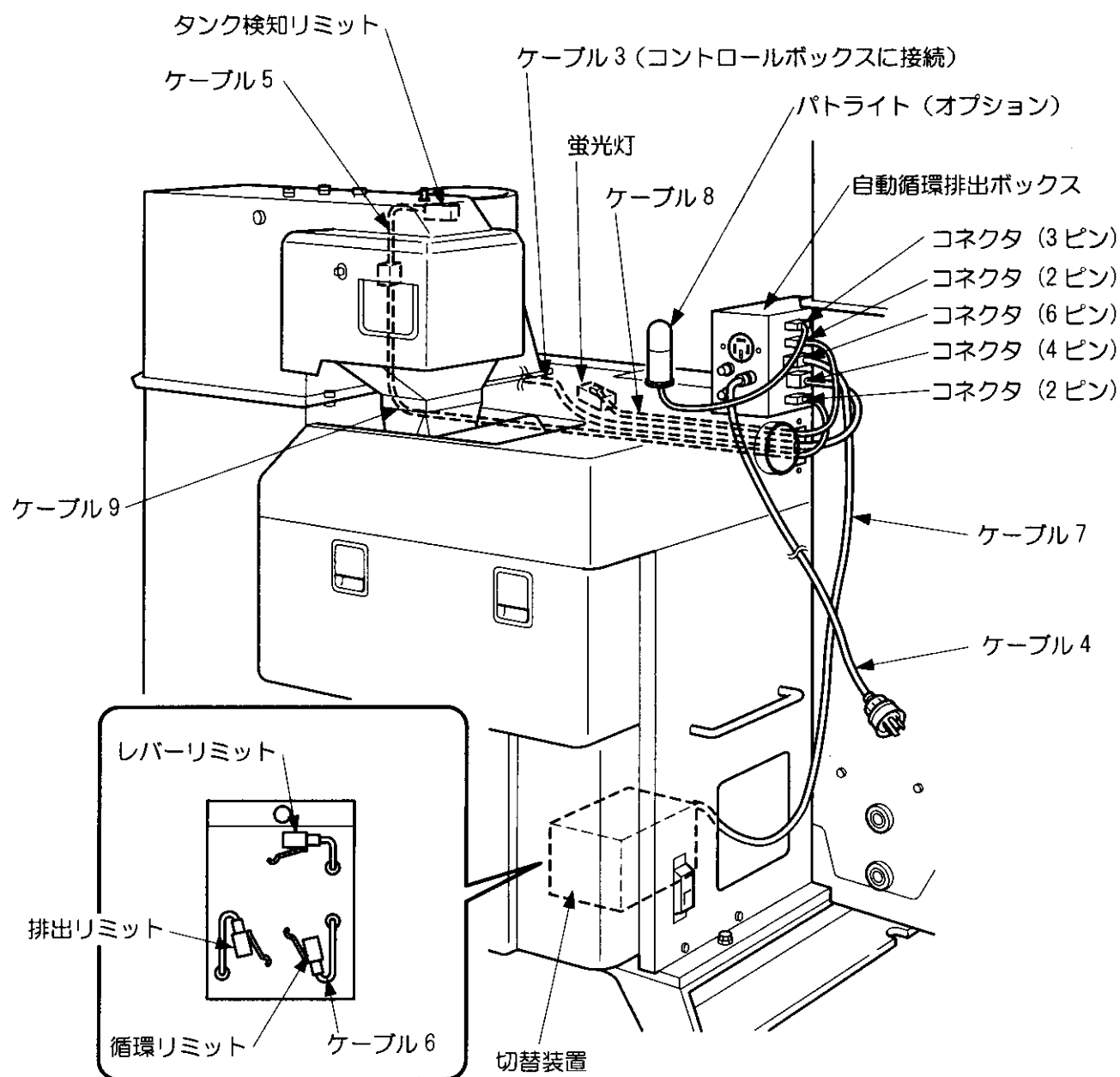
電装部品の構成について示します。



電装部品の構成

電装部品の構成

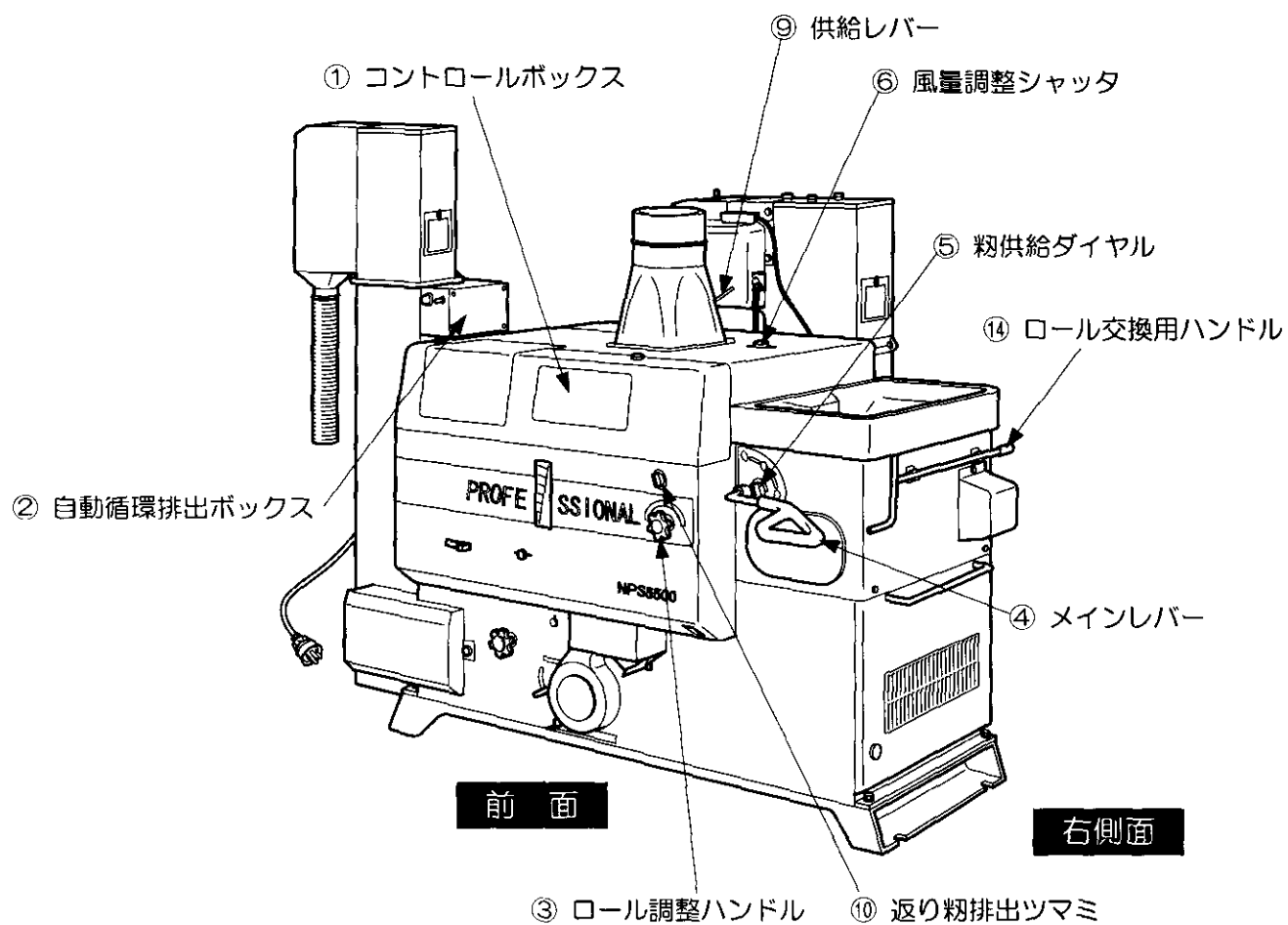
電装部品の構成について示します。



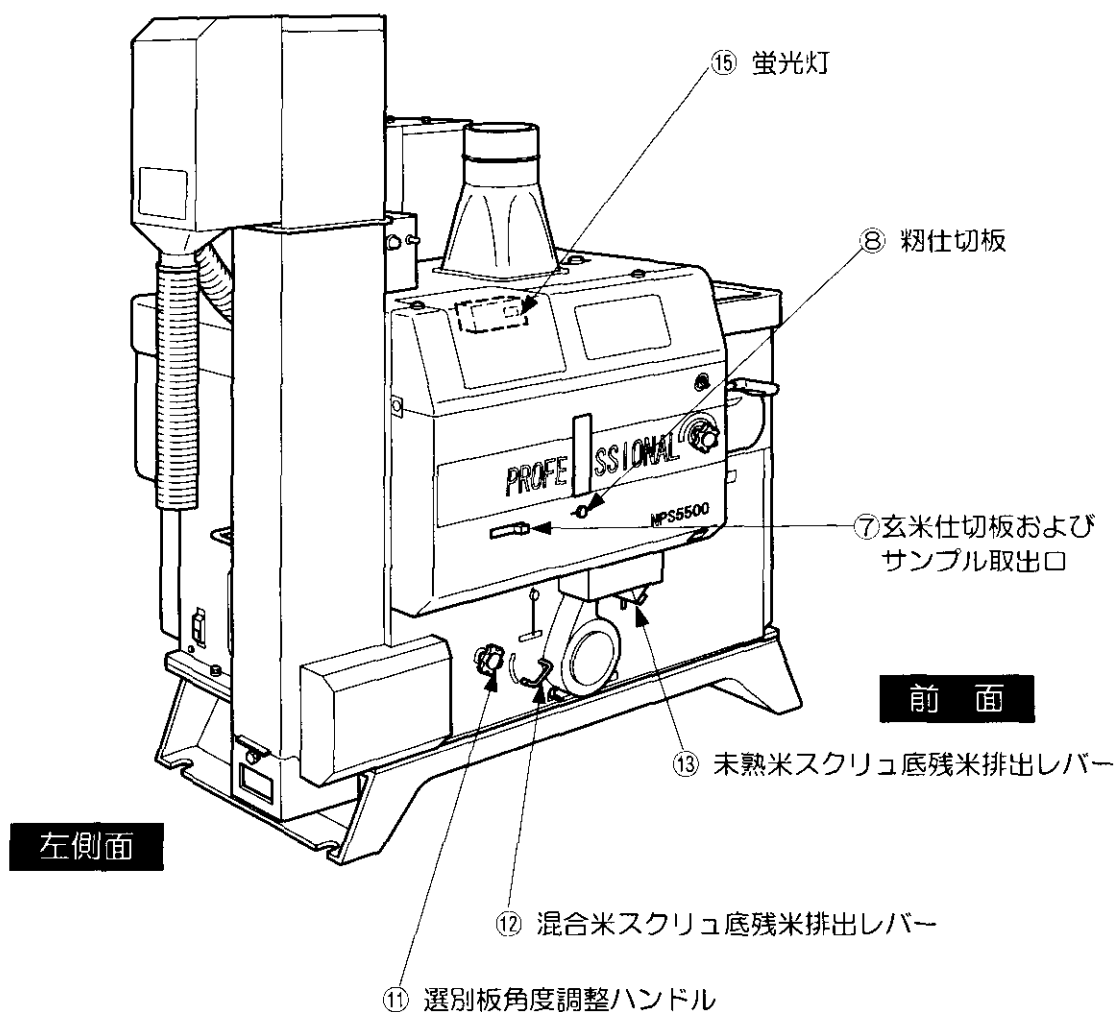
電装部品の構成

表示部・操作部のなまえとはたらき

機械の操作箇所・調整箇所について説明します。

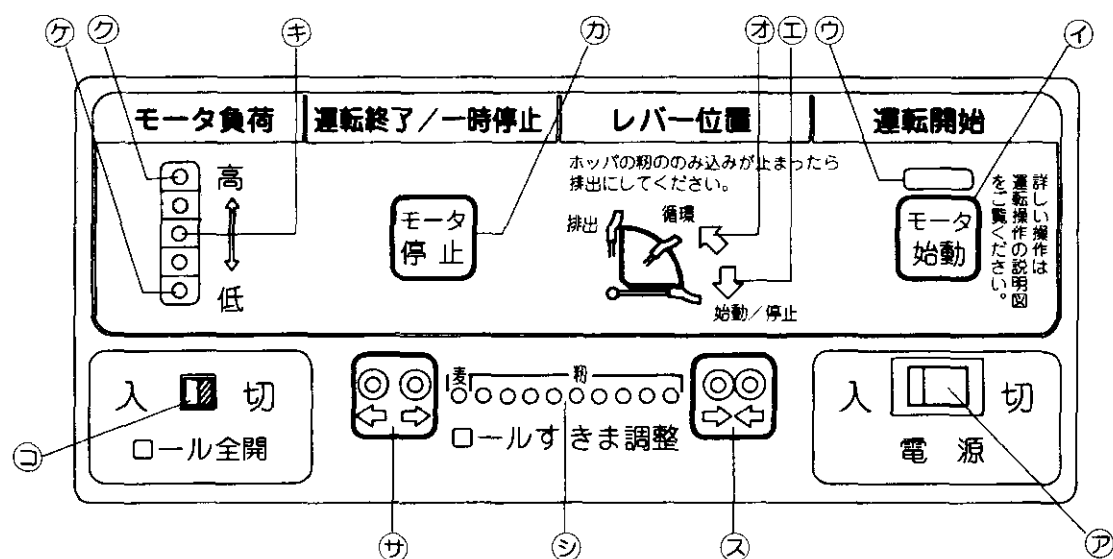


機械操作箇所



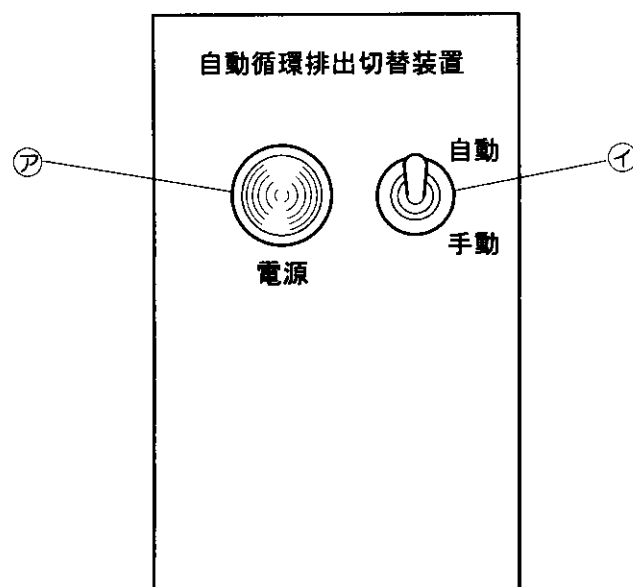
機械操作箇所

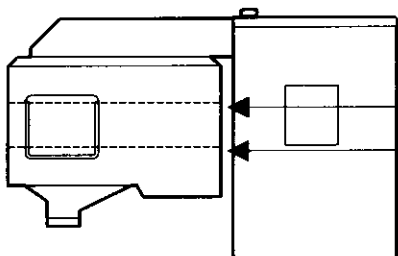
No. ① コントロールボックス



記号	名 称	機 能
ア	電源スイッチ	コントロールボックス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。
イ	モータ始動スイッチ	本機モータがまわり、ロールすきま調整を行います。
ウ	モータ運転ランプ	モータ運転中は点灯します。
エ	レバー位置 [①] ランプ	レバー位置 [①] 以外で [電源スイッチ] を押すと点滅します。 レバー位置 [①] 以外で [モータ始動スイッチ] を押すと点滅します。 ロール初期設定中にレバー位置が [①] 以外となった場合、点滅します。
オ	レバー位置 [①] ランプ	ロール初期設定完了で点滅し、レバー位置が [①] を外れると消灯します。
カ	モータ停止スイッチ	本機モータが停止します。
キ	モータ負荷ランプ	本機モータの負荷に応じて点灯します。
ク	モータ高負荷ランプ	本機モータが過負荷で点灯、過負荷停止時に点滅します。
ケ	モータ低負荷ランプ	モータ始動スイッチを押してもモータがまわらない場合点滅します。 本機モータがまわると点灯します。
コ	ロール全開スイッチ	[入] にするとロールすきまが最大となります。ロール交換時には一旦 [電源スイッチ] を [切] にして [ロール全開スイッチ] を [入] にした後、[電源スイッチ] を [入] にします。ロール交換後は、[ロール全開スイッチ] を [切] にします。
サ	ロール開スイッチ	ロールすきまが広がります。(1 回押すと 0.1mm 広がります)
シ	ロールすきまランプ	ロールすきまの状態を示します。
ス	ロール閉スイッチ	ロールすきまが狭くなります(1 回押すと 0.1mm 狭くなります)

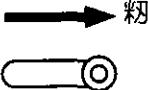
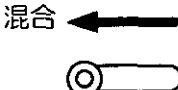
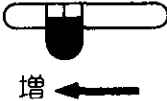
No. ② 自動循環排出ボックス



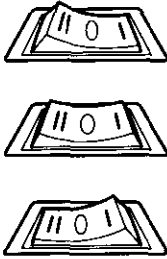
記号	名 称	機 能
ア	電源ランプ	自動循環排出切替ボックスに電源が入ると点灯します。
イ	循環排出切替スイッチ	通常運転時は「自動」にします。精品排出時に粉の供給が途切れ、混合米タンクのたまりが減ると、自動的に排出から循環に切替わります。  運転終了時など、残米を全て排出するときは「手動」にします。 (メインレバーの操作通りに循環・排出が切替わります。) 残米を全て排出し終わったら「自動」に戻してください。

No.	名 称	機 能
③	ロール調整ハンドル	(イ) ロール自動調整が行われているときに自動的にまわります。 注 記 ● ロール自動調整有りのときは、ロール調整ハンドルでロールの開閉操作を行わないでください。 (ロ) ロール自動調整無しに設定したときは、コントロールボックスのロール開閉スイッチと同様にロール開閉操作に使用できます。 (ハ) ロールの左右入替えを行う場合のロール開閉操作に使用します。
④	メインレバー	(イ) 粳供給バルブの開・閉、揺動選別機の作動・停止、精品の循環・排出を1つのレバーで操作します。 ① 機械を停止するときはこの位置にします。 - 粳供給バルブ……………閉 - 選別機……………停止 - 循環排出バルブ……………循環 ① 運転初期または循環運転をします。 - 粳供給バルブ……………開 - 選別機……………作動 - 循環排出バルブ……………循環 ② 仕上米を排出します。 - 粳供給バルブ……………開 - 選別機……………作動 - 循環排出バルブ……………排出

No.	名 称	機 能
⑤	粳供給ダイヤル	(イ) 粳供給バルブの最大開度を規制します。 広くなる 狭くなる (ロ) 粳の供給を止めたい場合は、ダイヤルを左一杯にまわします。
⑥	風量調整シャッタ	(イ) 粳殻ダクトの長さに応じ、風量を調整します。 短い ← → 長い 粳殻ダクト 粳殻ダクトから整粒が飛ばない位置、2 番口から粳殻が排出されない位置に「風量調整シャッタ」を合わせます。
⑦	玄米仕切板および サンプル取出口	(イ) 選別板で選別された仕上米と混合米を分離し、仕上米の排出量を調節します。 (ロ) バルブを押し下げると、サンプルが取出せます。 仕上米の排出量を減らす。 仕上米の排出量を増やす。 バルブ バルブを押し下げると、サンプルが取出せます。

No.	名 称	機 能
⑧	粳仕切板	(イ) 選別板で選別された粳と混合米を分離し、ロールに戻る粳の量を調節します。  粳 粳が少ない場合。 (脱ぶ率が高い場合)  混合 粳が多い場合。 (脱ぶ率が低い場合)
⑨	供給レバー	(イ) 混合米タンクから選別板へ供給する摺米の量を調節します。  増 供給量が増える。  減 供給量が減る。
⑩	返り粳排出ツマミ	(イ) 返り粳の中に、小石や木片などが混入している場合に機外に排出します。  通常 返り粳 排出 通常運転時  通常 返り粳 排出 小石や木片などを排出するとき。

No.	名 称	機 能
⑪	選別板角度調整 ハンドル	(イ) 選別板に摺米を均一に広げるため、選別板の角度を調節します。 ● 摺米が選別板一杯に広がらない場合。(粳層側が空くまたは薄い場合) ● 米のすべりが悪い場合。 ● 摺米の供給量が多い場合。(玄米層側が空くまたは薄い場合) ● 米のすべりが良い場合。
⑫	混合米スクリュ底 残米排出レバー	(イ) 作業終了時など、混合米スクリュの底を開いて掃除します。 レバーを引いてまわします。
⑬	未熟米スクリュ底 残米排出レバー	(イ) 作業終了時など、未熟米スクリュ底を開いて掃除します。
⑭	ロール交換用 ハンドル	(イ) ゴムロールを交換する場合に使用します。

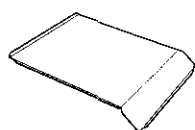
No.	名 称	機 能
⑮	蛍光灯	(イ) 選別板上を照らして、脱び具合を確認しやすくします。  ● スイッチを右側にすると点灯します。 ● スイッチを中央にすると消灯します。 ● スイッチを左側にするとセンサーモードになります。周囲が暗いときに点灯します。

組立前の作業

組立前には、次の作業を行ってください。

1) 付属部品を確認します。

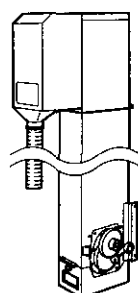
- 下図の部品は、部品箱に入っている付属部品です。全てそろっているか確認してください。



- 均分器ネズミ防止カバー
(本機に組み付け済)
注文コード：130820420



- 籾殻排風口
注文コード：130700270



- 精品昇降機
注文コード：NPS500AAZ03



- ホース (仕上唐箕)
注文コード：130350105



- ホースバンド (2ヶ) (仕上唐箕)
注文コード：FL115085



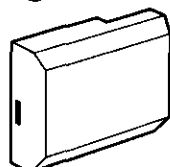
- ホース (精品排出口)
注文コード：130820260



- ホースバンド (精品排出口)
注文コード：FL1150905



- ベルト
注文コード：FD12S310



- 精品昇降機カバー
注文コード：130720090



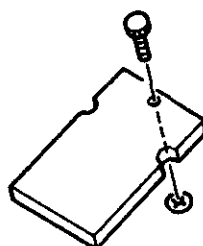
- 六角ボルト
注文コード：EAA08150



- 平座金
注文コード：EDB08



- スプリング
注文コード：130111050



- コリヤ化粧ネジ
注文コード：EQFJ0612

- 抜け止めワッシャ (Anti-loosening washer)
注文コード：ERCB04

- リッド (Lid)
注文コード：130820290



- ハンドル (混合米タリ用)
注文コード：130300490



- コネクタボディ (メス)
注文コード：FB603051001



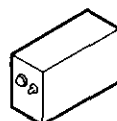
- エルボ
注文コード：130700280



- 籾殻排風口ネズミ防止蓋
注文コード：130350455



- ロール交換用ハンドル (13)
注文コード：FG1219134



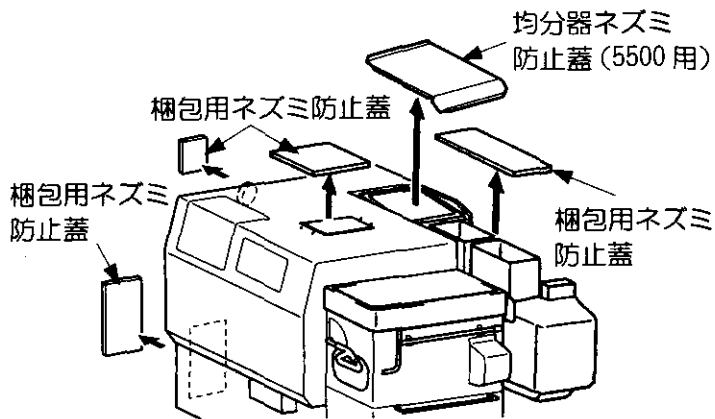
- 自動循環排出ボックス
注文コード：FB80197208



- 電源ケーブル
注文コード：FB113950604

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

2) ネズミ防止蓋を取外します。



(a) 梱包用ネズミ防止蓋を取外します。

● 取外した梱包用ネズミ防止蓋は、以後不要です。

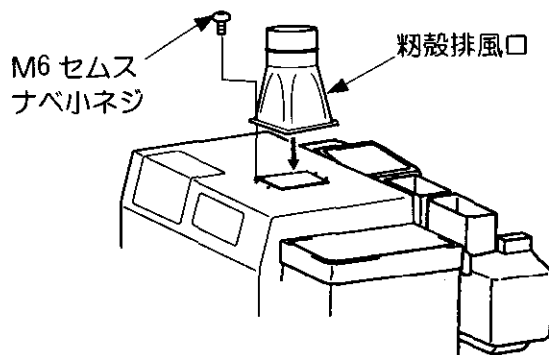
(b) 均分器ネズミ防止蓋を取外します。

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

機械の組立

< 粉殻排風口の組立 >

粉殻排風口の組立方法を示します。

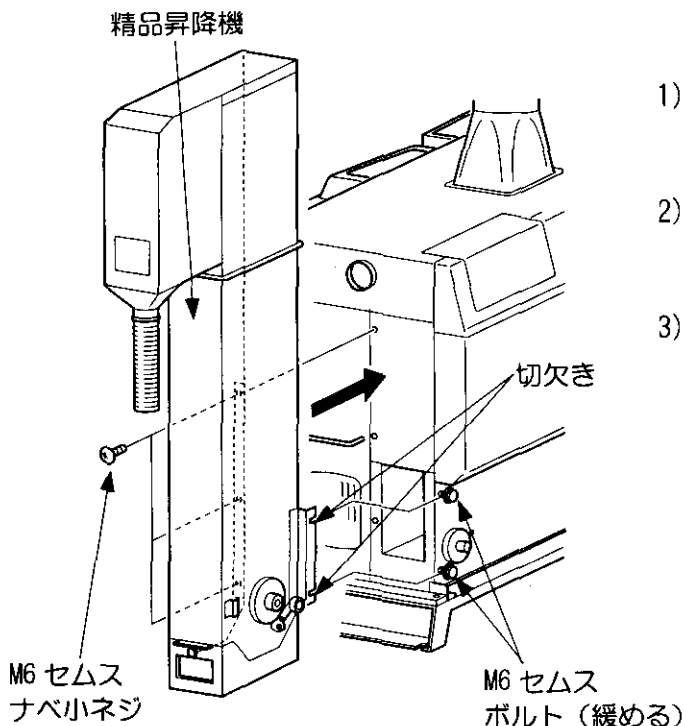


1) 粉殻排風口を取付位置に載せます。

2) M6 セムスナベ小ネジ 4 本で固定します。

< 精品昇降機の組立 >

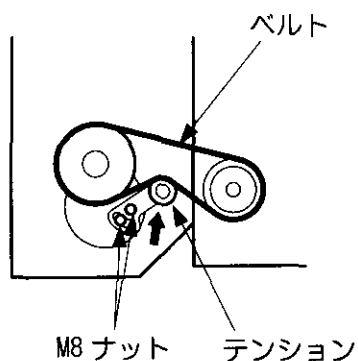
精品昇降機の組立方法を示します。



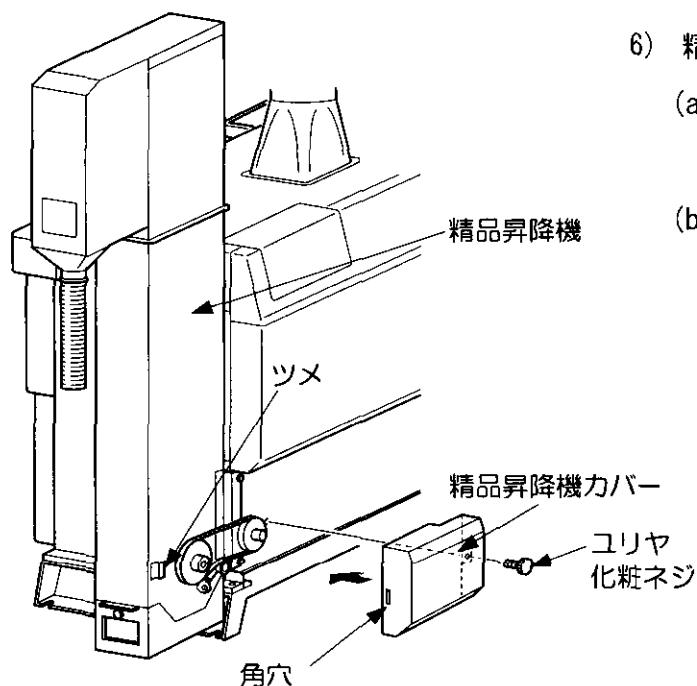
1) 本機前面の M6 セムスボルト 2 本を緩めて 5mm 程度出します。

2) 精品昇降機下部の切欠き部を、1) で緩めた M6 セムスボルトに掛けます。

3) M6 セムスナベ小ネジ 3 本、M6 セムスボルト 2 本を締めて固定します。



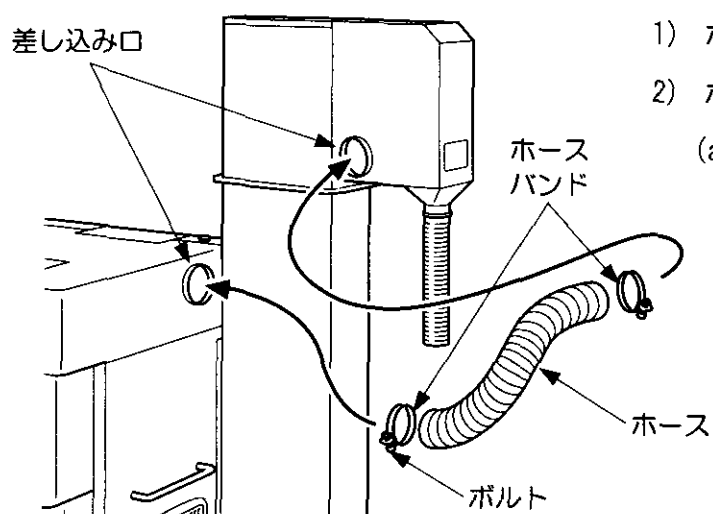
- 4) ベルトを掛けます。
- 5) ベルトを張ります。
 - (a) M8ナット2個を緩めます。
 - (b) テンションを調整してベルトを張ります。
 - 少し強めに張るようにします。
 - (c) M8ナット2個を締めます。



- 6) 精品昇降機カバーを取付けます。
 - (a) 精品昇降機カバーの角穴を精品昇降機のツメに差し込みます。
 - (b) ユリヤ化粧ネジで固定します。

＜ホースの組立＞

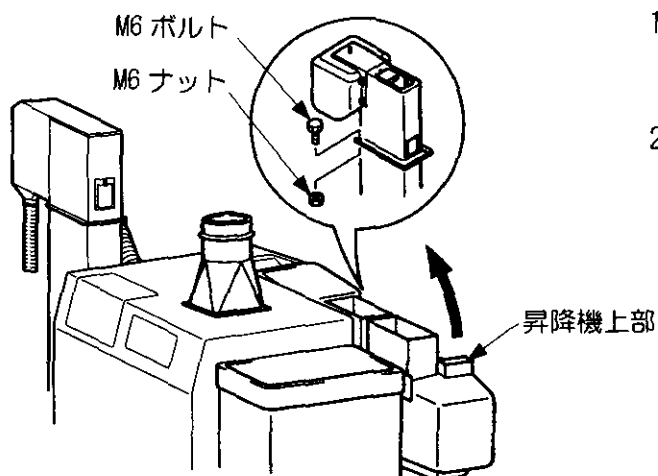
ホースの組立方法を示します。



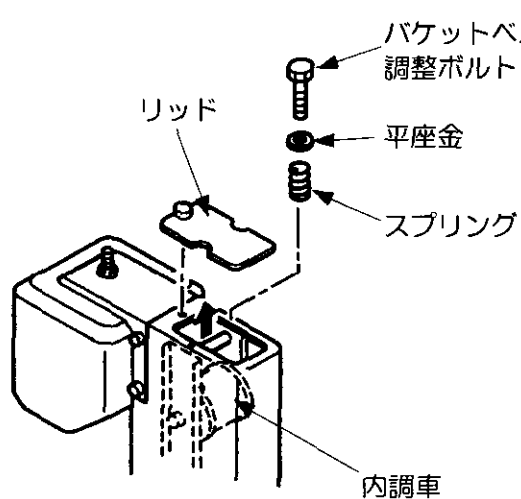
- 1) ホースを差し込み口に差し込みます。
- 2) ホースバンドで固定します。
 - (a) ホースバンドのボルトを締めて固定します。

＜昇降機上部の組立＞

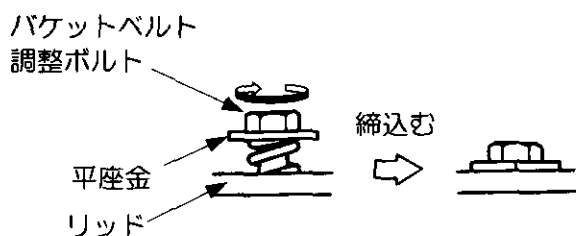
昇降機上部の組立方法を示します。



- 1) 昇降機上部を起こします。
- 2) M6 ボルト 2 本と M6 ナット 2 個で固定します。



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



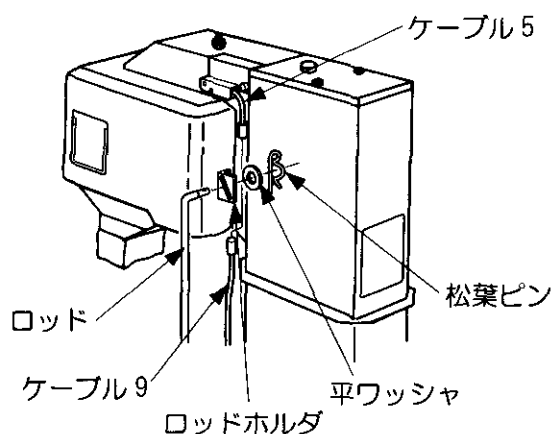
- 6) バケットベルト調整ボルトを、平座金のリッドに軽く接する程度に締め込み、バケットベルトを張ります。

注 記

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

＜ロッド及びタンクリミットの組立＞

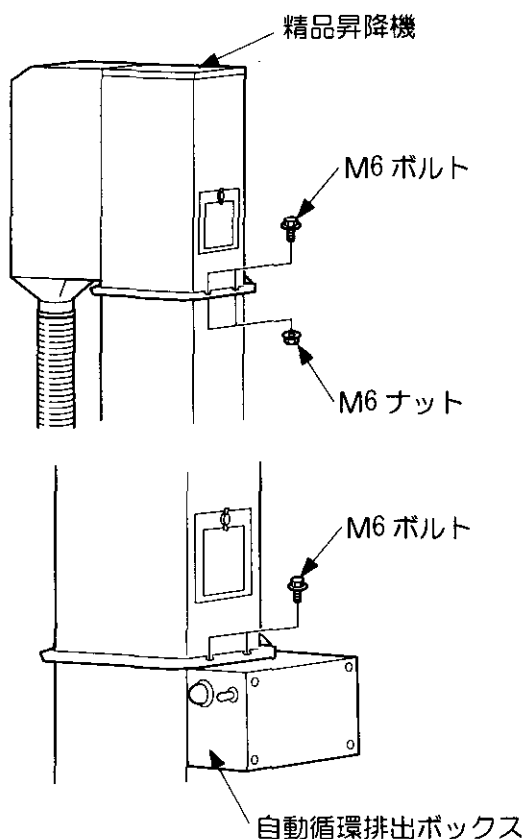
ロッド及びタンクリミットの組立方法を示します。



- 1) ロッドの先をロッドホルダに差込み、平ワッシャ、松葉ピンで固定します。
- 2) ケーブル 5 とケーブル 9 を接続します。

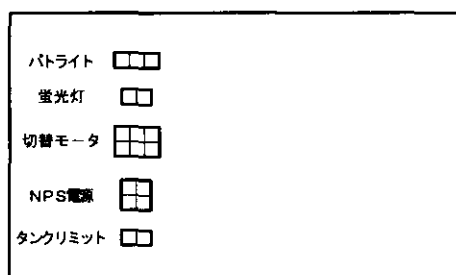
＜自動循環排出ボックスの組立＞

自動循環排出ボックスの組立方法を示します。



- 1) 精品昇降機のM6 ボルト 2 個とM6 ナット 2 個を取外します。
(取外したM6 ナット 2 個は不要です)

- 2) 自動循環排出ボックスを取付けます。
● 取外したM6 ボルト 2 個で固定します。



- 3) 各ケーブルのコネクタを取付けます。
● 自動循環排出ボックスにコネクタをタンクリミット、NPS電源、切替モータ、蛍光灯、パトライト（オプション）の順で差し込みます。

電源の種類

電源の種類について示します。

表 5-1 電源の種類一覧表

機種・タイプ		使用電源	使用モータ
三相モータ付	NPS5500	三相 200V	E 種絶縁 三相 200V 3.7kW : 本機モータ 単相 200V 0.004kW : ロールモータ 単相 200V 0.004kW : 循環排出切替モータ

注 記

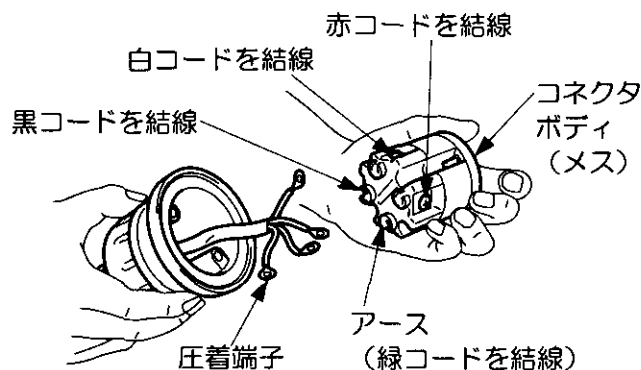
- NPS5500(モータ付、三相出力 3.7kW)の定格電流値は、14.8A (50Hz)、13.9A (60Hz) です。
漏電ブレーカは、20A 定格のものを使用してください。
- 電源ケーブルの種類は、3.5mm² 以上、4 芯のものを使用し、
長さは 10m 以内としてください。

結線

電源からのキャプ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、必ず元電源を切ってから行ってください。



- 1) コネクタボディ（メス）に電源からのキャプタイヤコードを結線します。
 - (a) 電源からのキャプタイヤコードの先端に圧着端子をつけます。
 - (b) キャプ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。

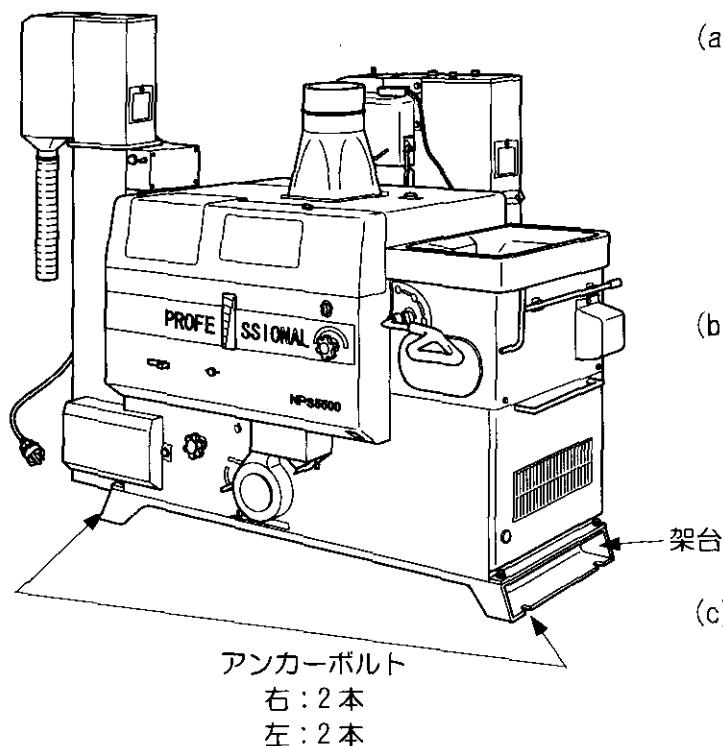
アースは⊥の刻印が目印です。

注 記

● 結線時には、お買い上げのJA・販売店または電気工事店にご相談ください。

機械の据付

機械の据付について示します。



1) 機械を水平に据付けます。

(a) 水準器等で、機械の据付場所の水平を確認します。

- 機械は、水平で平らな場所に据付けてください。

(b) 機械のガタつきを確認します。

- 機械にガタつきがある場合は、据付場所を変更するか、架台の下に板等をはさんでガタつきのないようにしてください。

(c) アンカーボルトで固定します。

- 機械の架台の4箇所をアンカーボルトで固定します。

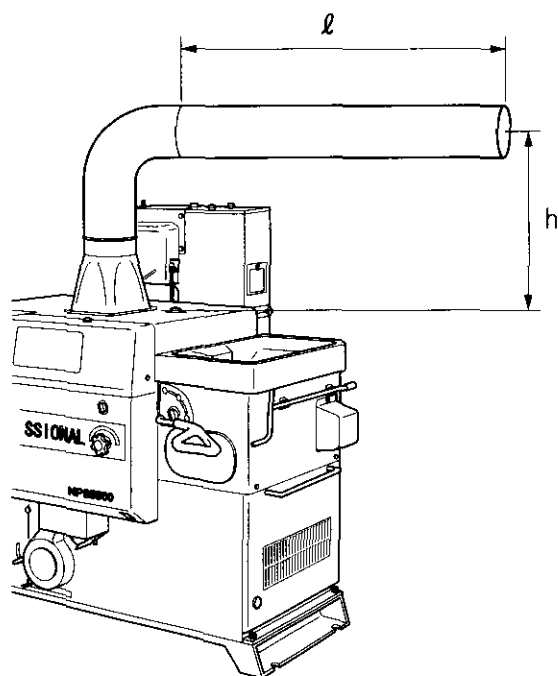
粉殻ダクトの取付け

粉殻ダクトの取付けについて示します。



1) 粉殻ダクトを準備します。

- 粉殻ダクトは、内径 204 mm以上のものを使用してください。
- ライト管を使用する場合は、内径 210 mmのものを使用してください。



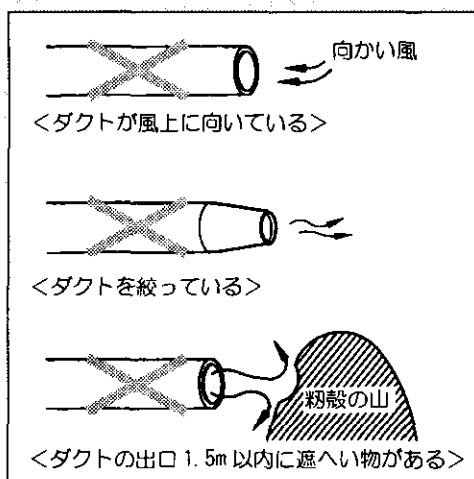
2) 粉殻ダクトを取付けます。

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

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

注 記

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



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

運転のしかた

運転前の確認と作業

運転前には、次の確認と作業を行ってください。

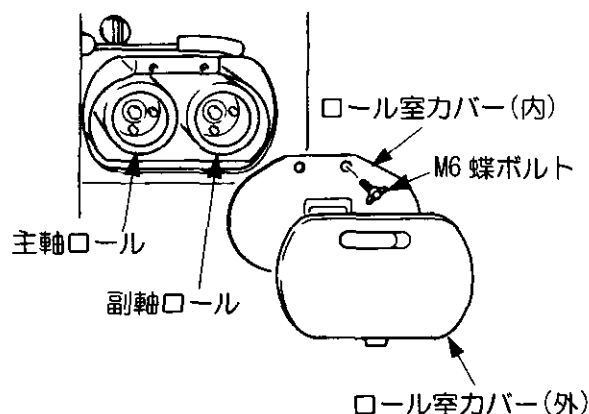
〈ゴムロールの摩耗確認〉

注 記

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

警告

- ゴムロールの摩耗確認を行うときは、[電源スイッチ]を切り、電源プラグを抜いてから行ってください。

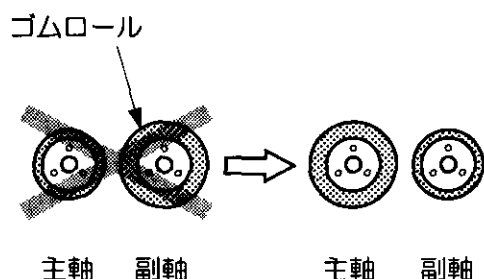


1) ゴムロールが摩耗しすぎているか、偏摩耗していないか確認します。

(a) ロール室カバー（外）を外します。

(b) ロール室カバー（内）を外します。

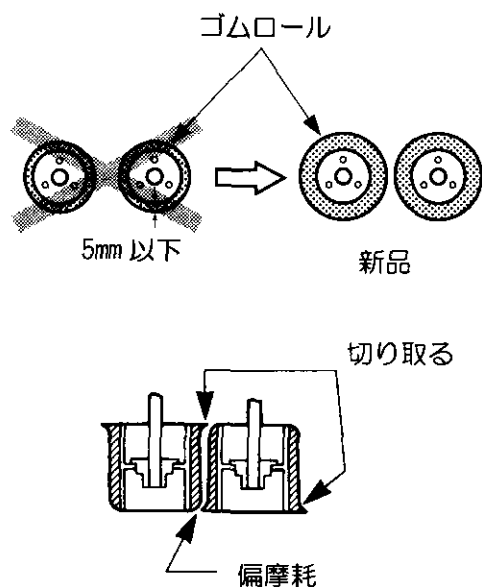
- M6 蝶ボルト 2 本を外します。



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

- 主軸ゴムロールが、副軸ゴムロールに比べて 5 mm 以上小さくなっている場合は、47 ページ「ゴムロールの交換方法」を参照のうえ、主軸と副軸のゴムロールを入替え、主軸側に径の大きいゴムロールを取付けてください。

ゴムロールの偏摩耗、多角形摩耗の原因になります。



(d) ゴムロールが極度な摩耗・偏摩耗をしていないか確認します。

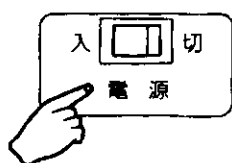
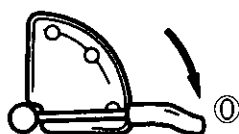
- ゴムの厚さが 5 mm くらいになっていれば、47 ページ「ゴムロールの交換方法」を参照して、新品のゴムロールに交換してください。
- ゴムロールが偏摩耗している場合は、ナイフなどで出ている耳を切り取ってください。

(e) ロール室カバー（内）を取付けます。

- M6 蝶ボルト 2 本で固定します。

(f) ロール室カバー（外）を取付けます。

〈モータの回転方向の確認〉



2) モータの回転方向を確認します。

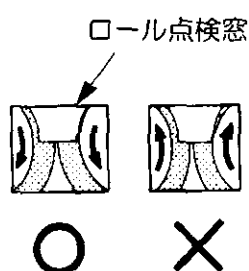
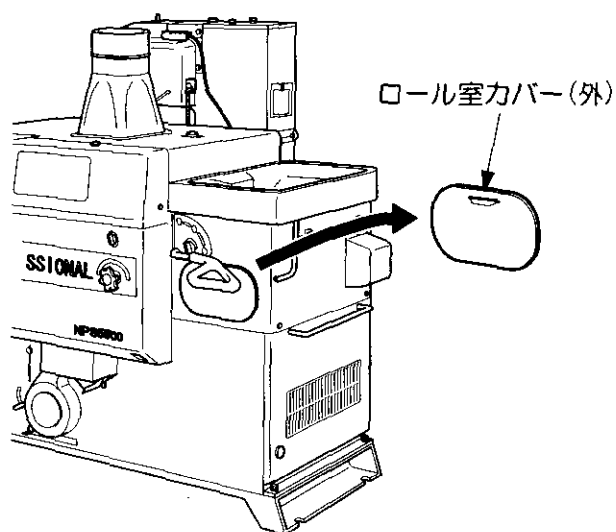
(a) [メインレバー]を[①]にします。

(b) [電源スイッチ]を[入]にします。

(c) [モータ始動スイッチ]を押します。

- モータがまわります。

(d) ロール室カバー（外）を外します。



(e) ロール点検窓からロールの回転方向を確認します。



(f) [モータ停止スイッチ] を押します。

(g) ロールの回転方向が逆の場合は、結線の変更をします。

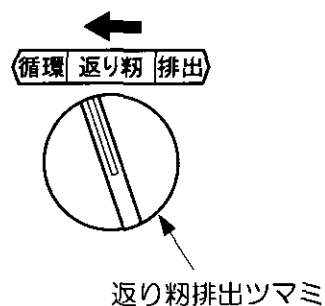


● 結線の変更は、[電源スイッチ] を切り、電源プラグを抜いてから行ってください。

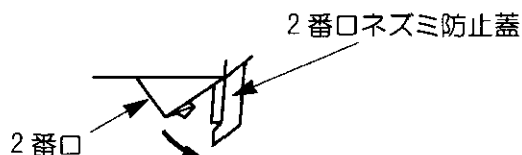
- 機械側のコネクタボディ（オス）内部の結線で、アース（緑色のコード）以外の黒、白、赤のコードのうちいずれか 2 本を入替えます。

（48 ページ「結線の変更方法」を参照してください。）

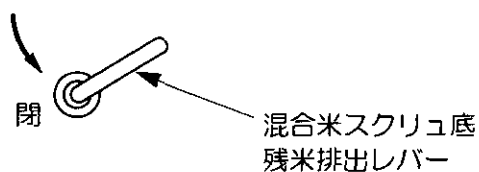
3) 「返り粉排出ツマミ」を「循環」にします。



4) 2 番口ネズミ防止蓋を開けます。

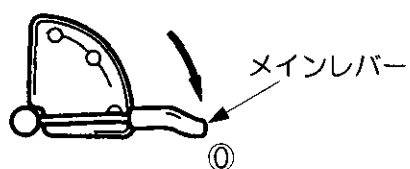


5) 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を閉めます。

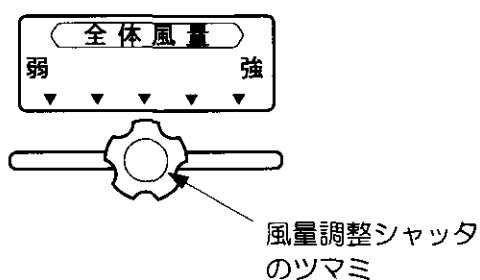


〈操作箇所の初期設定〉

6) 各操作箇所を運転開始時の位置に設定します。

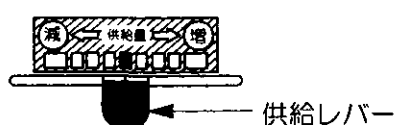


(a) 「メインレバー」を「①」にします。

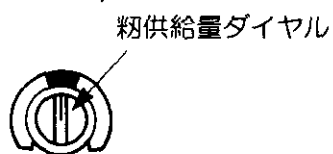


(b) 「風量調整シャッタ」のツマミを回して緩め、中央位置にします。

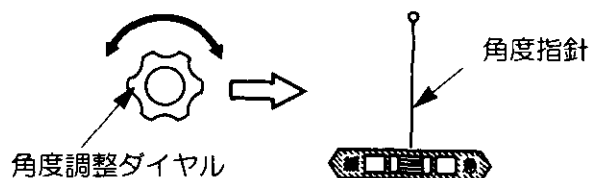
- 「風量調整シャッタ」のツマミは調整後動かないように回して固定しておいてください。



(c) 「供給レバー」を「青色位置 (標準位置)」にします

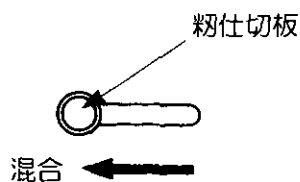


(d) [粉供給ダイヤル] を [青色位置 (標準位置)] にします。

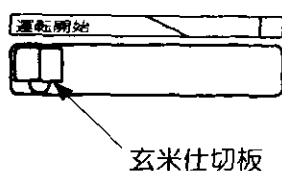


(e) 選別板角度を標準角度にします。

- [角度調整ダイヤル] をまわして角度指針を [青色位置 (標準位置)] にします。



(f) [粉仕切板] を左端に寄せます。



(g) [玄米仕切板] を [運転開始位置] にします。

7) 各部のカバー類が全て取付けられていることを確認します。

- 取付けられてないカバー類がある場合はきちんと取付けてください。



8) 自動/手動切替スイッチを [自動] 側にします。

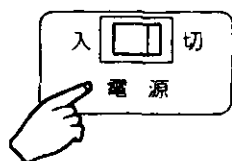
粉摺運転のしかた

粉摺運転を行う場合は、次の操作を行ってください。

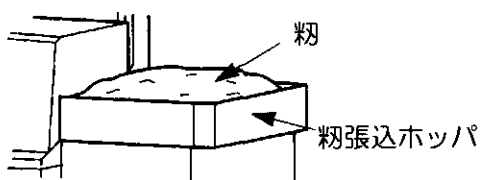
注 記

- 粉は、肌摺れ防止のため乾燥終了後 1 日以上過ぎてから粉摺を行ってください。
- 粉摺作業前に、再度粉の水分を確認してください。

運
転
の
し
か
た



- 1) 「電源スイッチ」を「入」にします。
 - 電源が入ります。



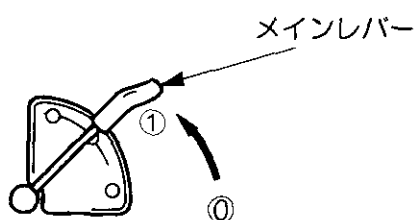
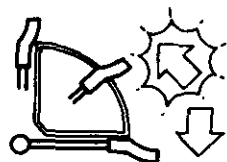
- 2) 粉張込ホッパに粉を張込みます。



- 3) 「モータ始動スイッチ」を押します。
 - モータ運転ランプが点灯します。
 - (a) モータがまわりロールのすきまを自動調整します。
 - ロールすきま調整中はロールすきまランプが点滅します。

注 記

- ロールのすきまを設定中のときは「メインレバー」を動かさないでください。(約 40 秒)



- (b) ロールのすきま調整が終了し、ロールすきまランプが点滅から点灯に変わり、ロールすきまが0.8mmに設定されます。

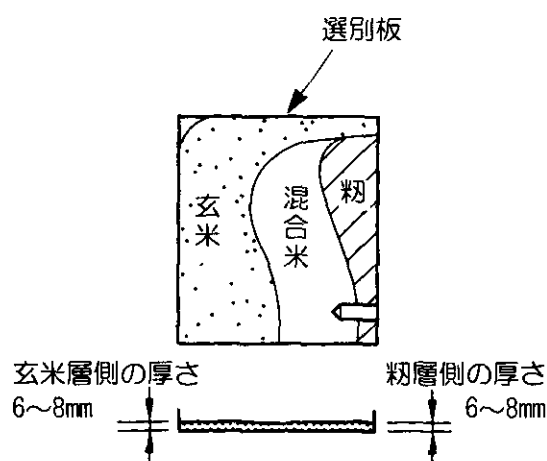
- メインレバー位置〔①〕ランプが点滅します。

- 4) 「メインレバー」を〔①〕にします。

- 粳張込ホッパの粳が、機内に飲み込まれ始めます。

注 記

- 「メインレバー」は、①と②の間では止めないでください。機械の不調の原因となります。



- 5) 粳張込ホッパから粳が飲み込まれなくなるまでそのまま待ちます。

- 粳が飲み込まれなくなるまでに約 1~1 分 30 秒かかります。

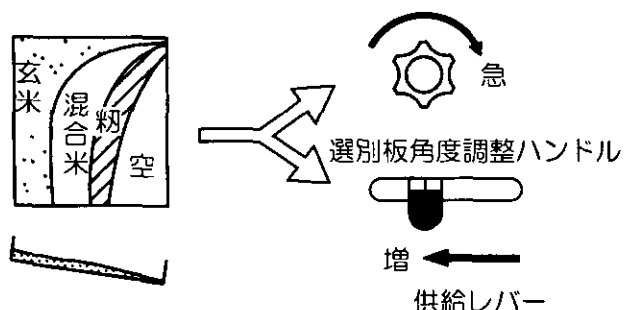
- 6) 選別状態を確認します。

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

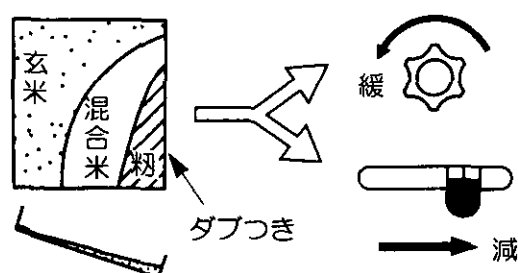
- 7) 摺米が選別板の幅一杯に広がっていない場合や、厚さが違う場合は、調整をします。

注 記

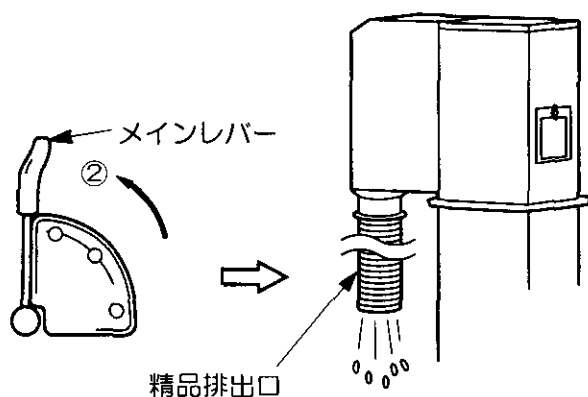
- 摺米が選別板の幅一杯に広がっていないと、精品に粃が混入したり、性能が十分に発揮できない場合があります。



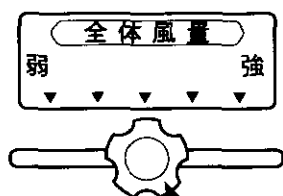
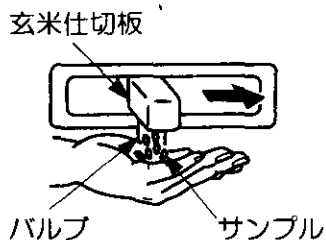
- 選別板の粃層側が空く場合は、[選別板角度調整ハンドル] を右にまわして選別板角度を急にするか、[供給レバー] を1目盛程度[増]の方向に動かして、摺米を選別板の幅一杯に均一に広げます。



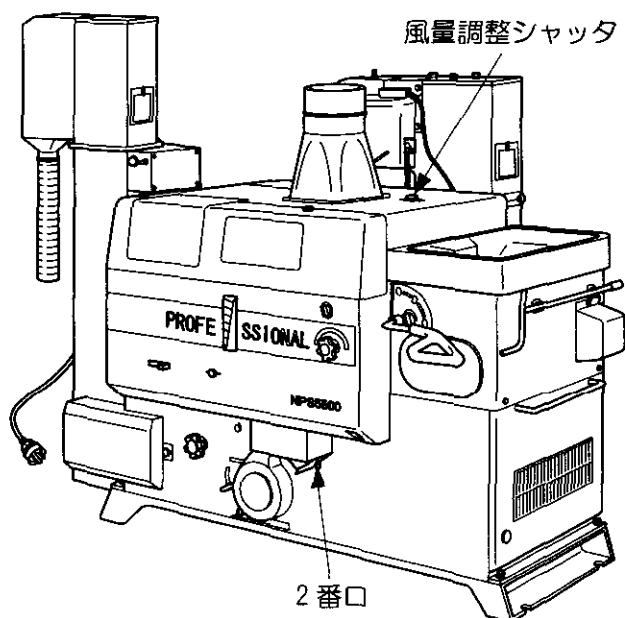
- 選別板の粃層側がダブつく場合は、[選別板角度調整ハンドル] を左にまわして選別板角度を緩くするか、[供給レバー] を1目盛程度[減]の方向に動かして、摺米を選別板の幅一杯に均一に広げます。



- 8) [メインレバー] を [②] にします。
- 精品排出口から精品が排出されます。



風量調整シャッタのつまミ



9) 「玄米仕切板」を移動させます。

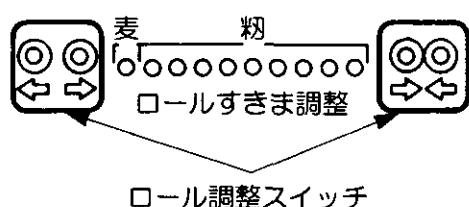
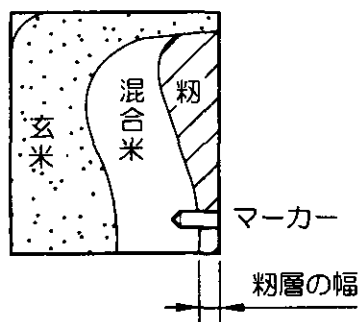
- 「玄米仕切板」は、サンプル取出口のバルブを押し下げてサンプルを取出し、粉の混入しない位置まで移動させます。

10) 「風量調整シャッタ」を調整します。

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

注 記

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

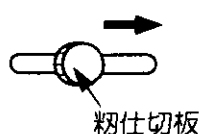


11) 脱び具合を確認します。

- 選別点検窓から脱び率が適正であるか確認します。
- 粃層がマーカーを越えない程度であれば適正な脱び具合です。
粃層がほとんどない場合はロールのすきまの閉めすぎです。
- 脱び具合が適正でない場合は、粃層がマーカーの幅以内になるようにロールのすきまを調整してください。
- ロールのすきまは、[ロール調整スイッチ]を押して変更します。[ロール調整スイッチ]を1回押す毎にロールすきまが0.1mm変わります。

注 記

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



12) 粃仕切板を移動させます。

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

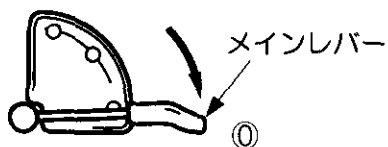
注 記

粃摺作業中の注意事項

- 自動/手動切替スイッチを「手動」にして連続運転する場合は、絶対に粃張込ホッパを空にしないでください。揺動選別に必要な摺米が不足して精品に粃が混入することがあります。
- 2番口から排出される未熟米、シイナは早めに除去してください。

＜粉摺運転の一時中断方法＞

粉摺運転中に運転を一時中断したい場合は、次の操作を行ってください。



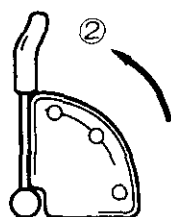
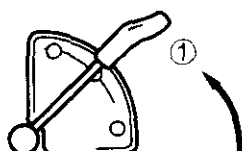
- 1) [メインレバー] を [①] にします。
- 2) 5～10 秒程度待ちます。
- 3) [モータ停止スイッチ] を押します。

注 記

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

＜一時中断からの粉摺運転再開方法＞

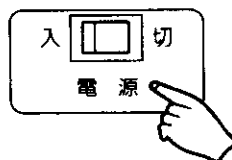
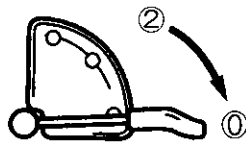
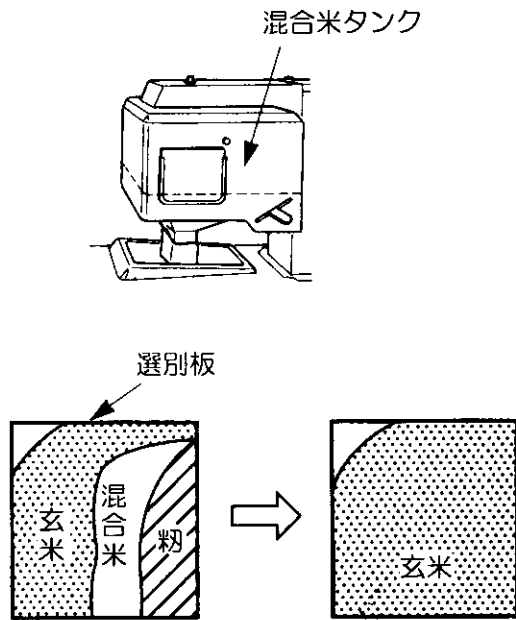
一時中断から粉摺運転を再開するときは、次の操作を行ってください。



- 1) [モータ始動スイッチ] を押します。
 - メインレバー位置 [①] ランプが点灯します。
- 2) [メインレバー] を [①] にします。
- 3) 粉張込ホッパから粉を飲み込まなくなるまで待ちます。
- 4) [メインレバー] を [②] にします。
- 5) 選別具合、脱ぶ具合を確認します。
(33 ページ 6) 項、7) 項および 36 ページ 11) 項を参照してください。)

＜粳摺運転の終了方法＞

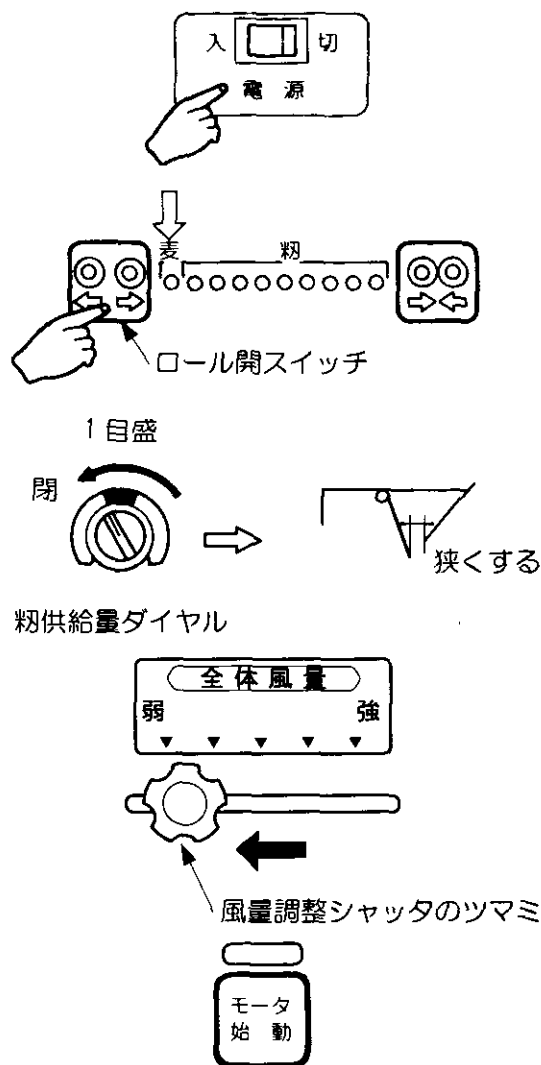
粳摺運転を終了するときは、次の操作を行ってください。



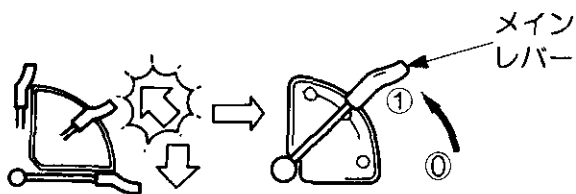
- 1) 粳張込ホッパに粳がなくなり、混合米タンク内の摺米が図の破線程度になったら、自動的に精品排出から循環に切替わります。
 - 粳米が選別板の幅一杯に広がらない場合は、玄米を粳張込ホッパに投入するか、選別板の角度を急にして、摺米を選別板の幅一杯に広げてください。
- 2) 選別板上に粳がほとんどなくなるまでそのまま待ちます。
 - 粳がほとんどなくなるまでに約 2～3 分かかります。
- 3) 「自動/手動切替スイッチ」を「手動」側にします。
 - 精品排出口から精品が排出されます。
- 4) 機内の玄米がすべて排出されるまで待ちます。
- 5) 「メインレバー」を〔①〕にします。
- 6) 「モータ停止スイッチ」を押します。
- 7) 「電源スイッチ」を〔切〕にします。
- 8) 「自動/手動切替スイッチ」を「自動」に戻します。

麦の精選運転操作のしかた

麦の精選運転操作を行うときは、次の操作を行ってください。



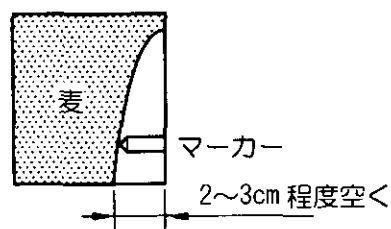
- 1) [電源スイッチ] を [入] にします。
- 2) [ロール開スイッチ] を数回押し、ロールすきま調整ランプを麦の位置に合わせます。
- 3) [粉供給ダイヤル] を 1 目盛り程度左にまわします。
- 4) [風量調整シャッタ] のツマミを左端に寄せます。
- 5) [モータ始動スイッチ] を押します。
 - モータ運転ランプが点灯します。
 - (a) モータがまわりロールのすきまを自動調整します。
 - ロールすきま調整中はロールすきまランプが点滅します。
 - (b) ロールすきま調整が終了し、ロールのすきまが全開になります。
 - メインレバー位置 [①] ランプが点滅します。
- 6) 粉張込ホッパに麦を張込みます。



7) メインレバー位置 [①] ランプが点滅したら [メインレバー] を [①] にします。

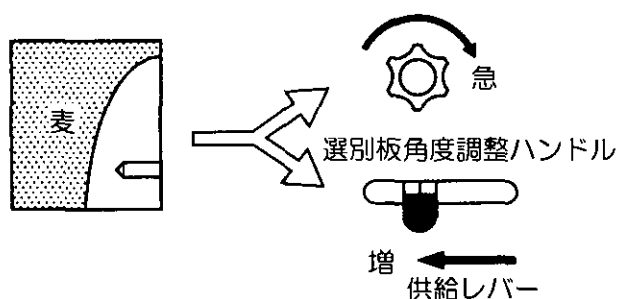
8) 粉張込ホッパから麦が飲み込まれなくなるまでそのまま待ちます。

- 麦が飲み込まれなくなるまでに約 1～1 分 30 秒かかります。



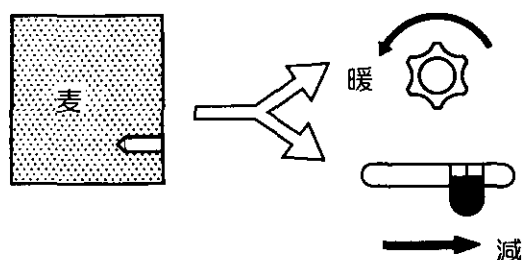
9) 選別状態を確認します。

- 選別点検窓から、選別板のマーカー側が 2～3cm 程度空いて麦が広がっているか確認します。

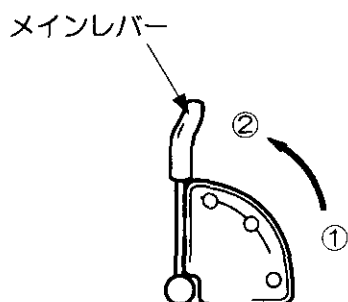


10) 選別状態が良くない場合は、調整をします。

- 選別板のマーカー側が 2～3cm 以上空く場合は、[選別板角度調整ハンドル] を右にまわして選別板角度を急にするか、[供給レバー] を 1 目盛程度 [増] の方向に動かして、選別板のマーカー側が 2～3cm 程度空いて麦が広がるようにします。

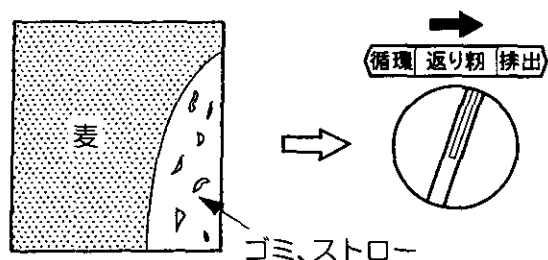


- 選別板の幅一杯に麦が広がっている場合は、[選別板角度調整ハンドル] を左にまわして選別板角度を緩くするか、[供給レバー] を 1 目盛程度 [減] の方向に動かして、選別板のマーカー側が 2～3cm 程度空いて麦が広がるようにします。



11) [メインレバー] を [②] にします。

- 精品排出口から精選された麦が排出されます。



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

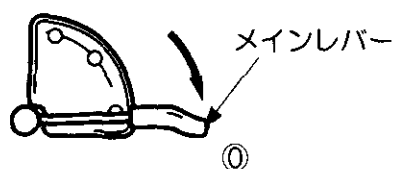
- 「返り粉排出ツマミ」を「排出」にすると、ゴミ、ストローなどが2番口横の排出口から排出されます。

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

14) 以後、麦の精選が終了するまで、11)、12)の作業を繰返します。



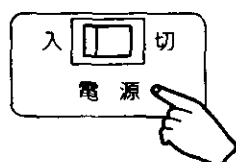
15) 麦の精選が終了したら、「自動/手動切替スイッチ」を「手動」側にします。



16) 機内の麦がすべて排出されたら「メインレバー」を「①」にします。



17) 「モータ停止スイッチ」を押します。



18) 「電源スイッチ」を「切」にします。



19) 「自動/手動切替スイッチ」を「自動」に戻します。

粳の中に麦が混入している場合の粳摺運転操作

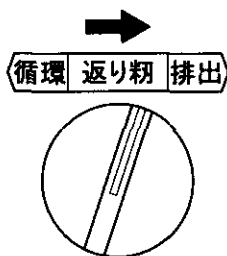
麦が混入している粳を粳摺する場合は、次の操作を行ってください。



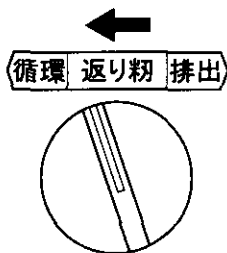
- 1) 「自動/手動切替スイッチ」を「手動」側にします。
- 2) 32 ページ「粳摺運転のしかた」を参照して、通常の粳摺運転を開始します。
- 3) 精品を排出し始めてから、15～20 分そのまま待ちます。

注 記

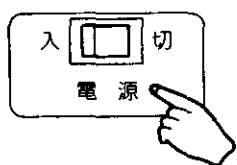
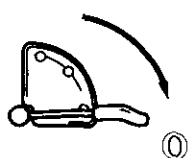
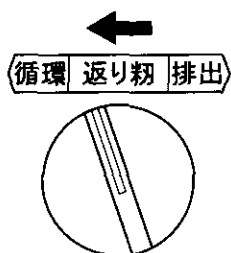
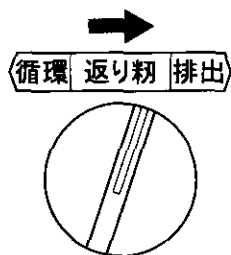
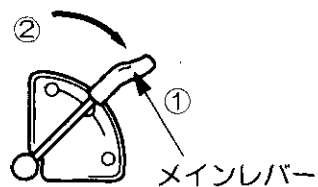
- 上記の時間は、麦の混入量が多い場合は少し短めに、麦の混入量が少ない場合は少し長めに加減してください。



- 4) 「返り粳排出ツマミ」を 10～20 秒の間「排出」にします。
 - 「返り粳排出ツマミ」を「排出」にすると、2 番口横の排出口から混合米が排出されます。



- 5) 「返り粳排出ツマミ」を「循環」にします。
- 6) 粳摺が終わるまでの間、3)、4)、5) の作業を繰り返します。
- 7) 粳張込ホッパに粳がなくなったら、4) で排出された混合米を粳張込ホッパに投入します。



- 8) 5分程度そのまま待ちます。
- 9) 精品に麦が混入しそうになっていないか確認します。
 - 選別点検窓から、玄米層側に麦が混入していないか確認します。
- (a) 精品に麦が混入しそうであれば、[メインレバー]を[①]にします。
- (b) [返り粉排出ツマミ]を10～20秒の間[排出]にします。
 - [返り粉排出ツマミ]を[排出]にすると、2番口横の排出口から混合米が排出されます。
- (c) [返り粉排出ツマミ]を[循環]にします。
- 10) 粉摺が終わるまでの間、9)を繰り返します。
- 11) 9)で混合米を排出した場合は、混合米に麦の混入が少なければ、粉張込ホッパに投入します。
- 12) 8)～10)を繰り返します。
- 13) 粉摺が終われば[メインレバー]を[①]にします。
- 14) [モータ停止スイッチ]を押します。
- 15) [電源スイッチ]を[切]にします。
- 16) [自動/手動切替スイッチ]を「自動」に戻します。

各部の点検・調整のしかた



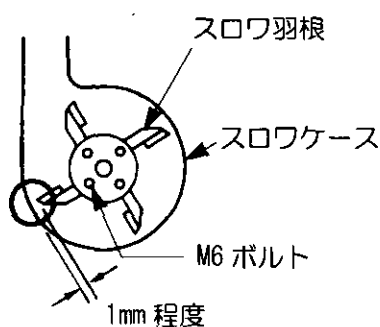
警告

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

各部の調整方法

＜スロワの羽根の調整方法＞

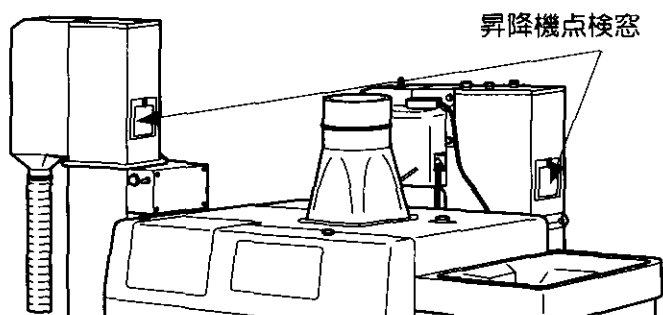
スロワの羽根とスロワケースとのすきまの調整方法を示します。



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

<バケットベルトの張りの調整方法>

バケットベルトの張りの調整方法を示します。

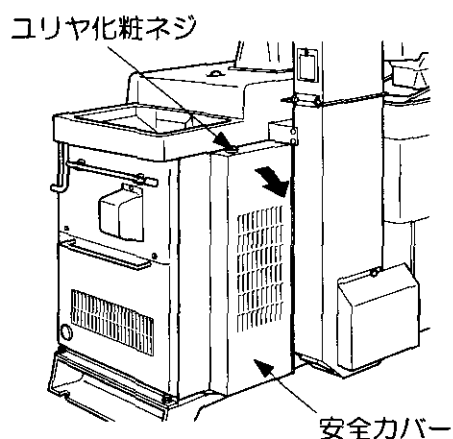


1) 昇降機点検窓から見て、バケットベルトが緩んでいないか、偏りがないか確認します。

- バケットベルトが緩んでいる場合は、バケットベルト調整ボルトを平座金とリッドに軽く接するまで締込んでください。
- バケットベルトが偏っている場合は、バケットベルトが偏っている側の調整ボルトを締込むか、バケットベルトが偏っている反対側の調整ボルトを緩めて、バケットベルトの偏りがなくなるよう調整します。

<ベルトの張りの調整方法>

ベルトの張りの調整方法を示します。



1) モータベルトが緩んでいないか確認します。

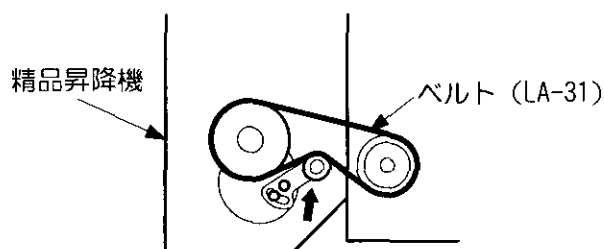
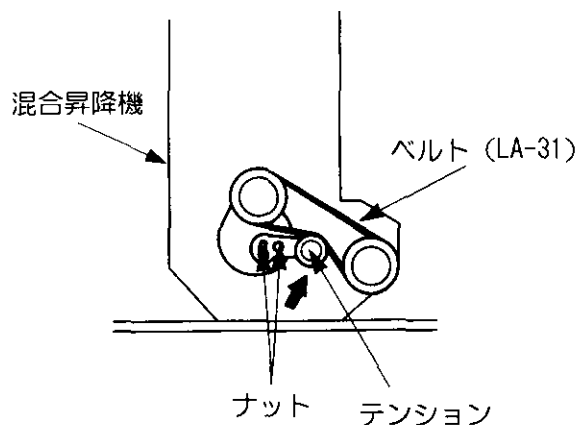
(a) 安全カバーを外します。

- ユリヤ化粧ネジを緩めます。

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

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

(d) 安全カバーを取付けます。



2) 混合・精品昇降機駆動ベルトが緩んでいないか確認します。

(a) 安全カバーを外します。

(b) 昇降機駆動ベルトが緩んでいる場合は、テンションのナットを緩めます。

(c) テンションをベルトが十分張るように調節します。

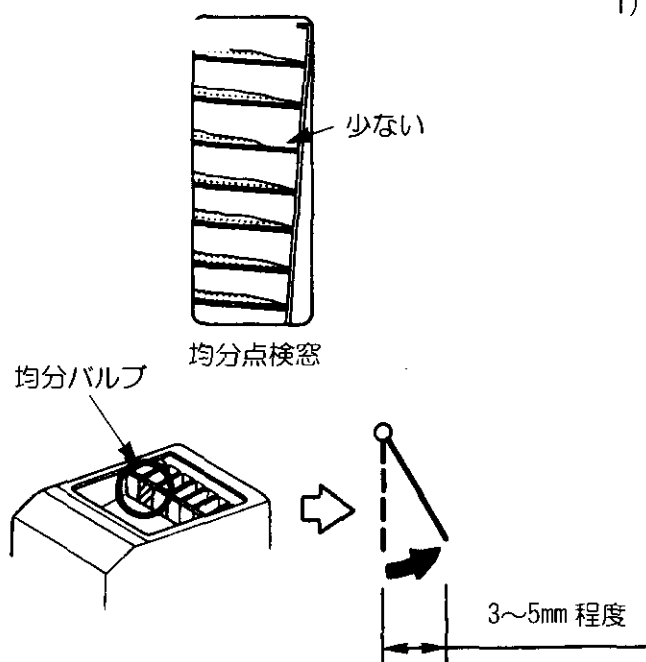
● 昇降機駆動ベルトは、少し強めに張るようにしてください。

(d) テンションのナットを締めます。

(e) 安全カバーを取付けます。

＜均分バルブの調整方法＞

選別板への摺米の均分ムラがある場合の均分バルブの調整方法を示します。

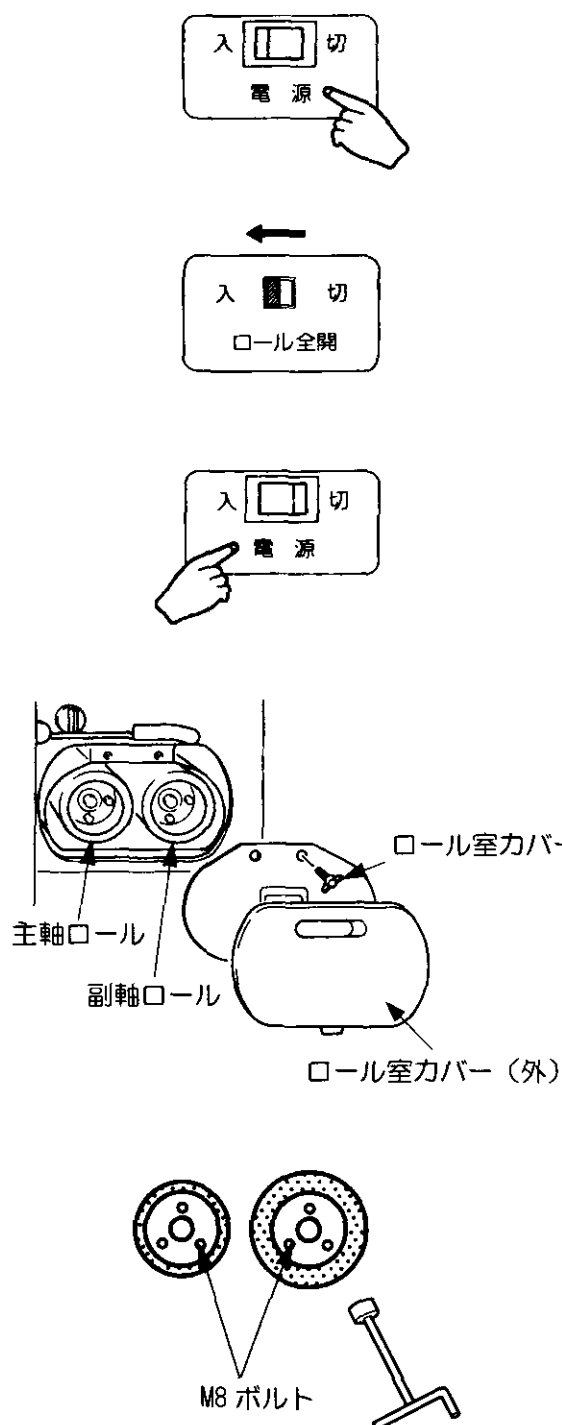


1) 摺米の供給量の少ない選別板と同じ番号の均分バルブを、3~5mm 程度手前に曲げます。

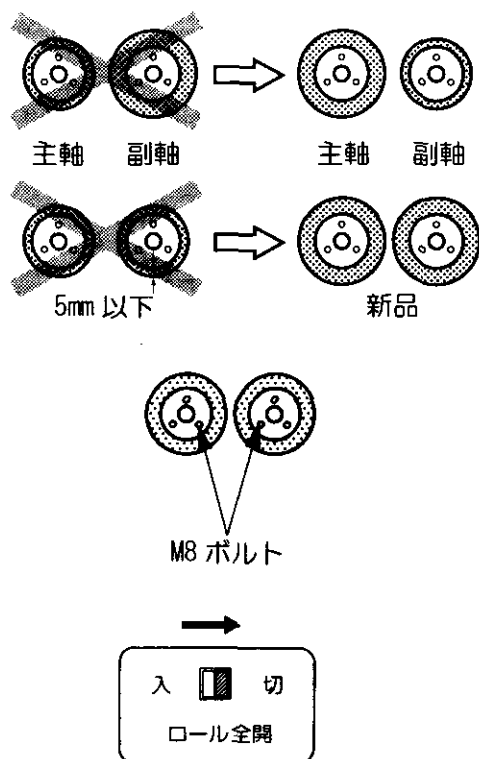
注 記

- NP S5500 は、処理能力が大きいので、高耐久ゴムロールを標準装備しています。ロール交換の際は、耐熱、耐摩擦性の優れているサタケ純正レッドロールを使用願います。

ゴムロールの交換方法について示します。

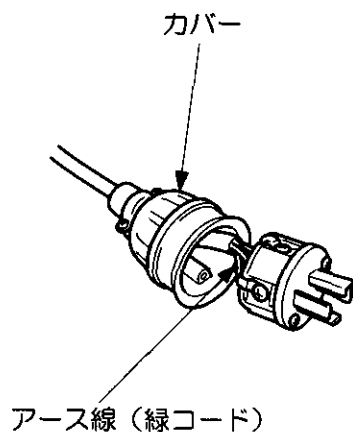


- 1) ロール室カバーを外します。
 - (a) [電源スイッチ] を [切] にします。
 - (b) [ロール全開スイッチ] を [入] にします。
 - (c) [電源スイッチ] を [入] にします。
 - ロールが全開になるのを待ちます。
(約 1 分)
 - ロールが全開になるとロールすきま調整ランプが全て点灯します。
 - (d) ロールが全開になったことを確認して、[電源スイッチ] を [切] にします。
 - (e) 電源プラグを抜きます。
 - (f) ロール室カバー (内、外) を外します。
- 2) ゴムロールを外します。
 - (a) ゴムロールを固定しているM8ボルト (ゴムロール1つにつきボルト3本) をロール交換用ハンドルを使用して外します。
 - (b) ゴムロールを手前に取出します。



結線の変更方法

モータの回転方向が逆の場合の結線の変更方法について示します。



- 3) ゴムロールを交換します。
 - 主軸ゴムロール径が副軸ゴムロール径よりも 5mm 以上小さくなっている場合は、主軸ゴムロールと副軸ゴムロールを入替えます。
 - ゴムロールの厚さが 5mm 以下になっている場合は新品のゴムロールと交換してください。
- 4) ゴムロールを固定します。
 - M8 ボルトでゴムロールを固定します。
- 5) ロール室カバー（内、外）を取付けます。
- 6) [ロール全開スイッチ] を [切] にします。

- 1) 機械に付いているコネクタボディ（オス）のカバーを外します。
- 2) 黒、白、赤コードのうち、いずれか 2 本の結線を入替えます。
 - (a) 黒、白、赤コードのうち、いずれか 2 本の結線を外します。
 - (b) 外した 2 本のコードを入替えます。
 - (c) 外した 2 本のコードを固定します。
- 3) コネクタボディ（オス）にカバーを取付けます。

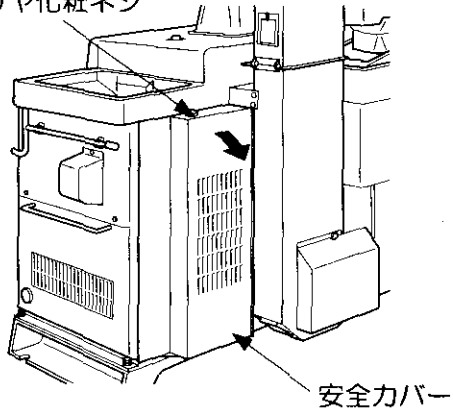
注 記

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

ギヤオイルの点検方法

ギヤオイルの点検方法について示します。

ユリヤ化粧ネジ



1) ギヤオイルが不足していないか確認します。

(a) 安全カバーを外します。

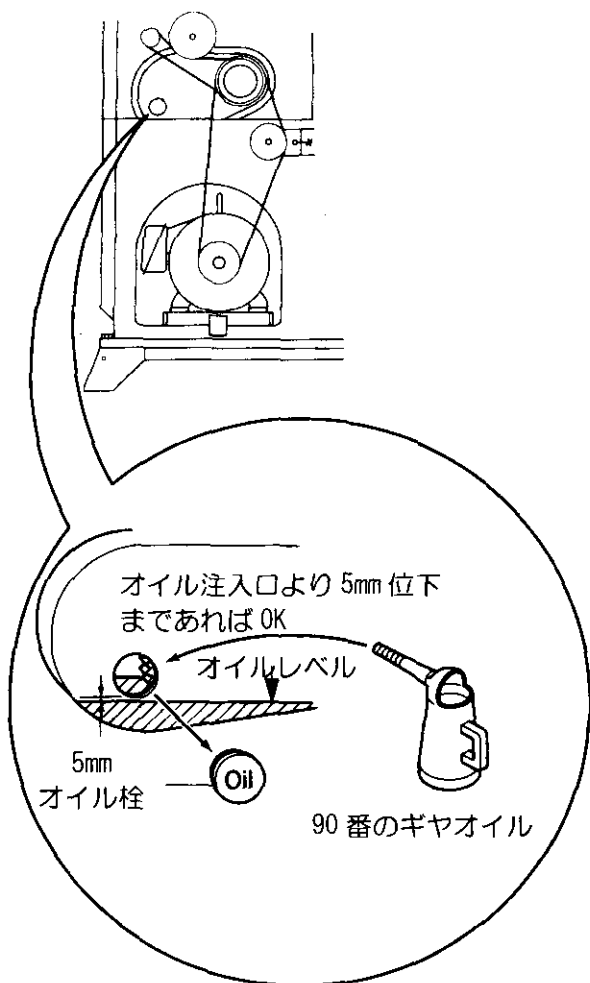
● ユリヤ化粧ネジを緩めます。

(b) オイル栓を外します。

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

(c) オイル栓を取付けます。

(d) 安全カバーを取付けます。



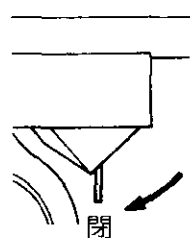
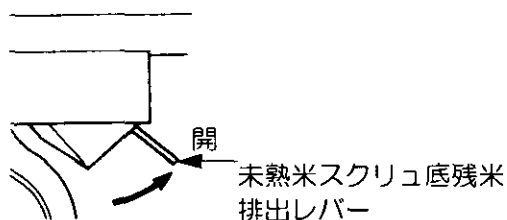
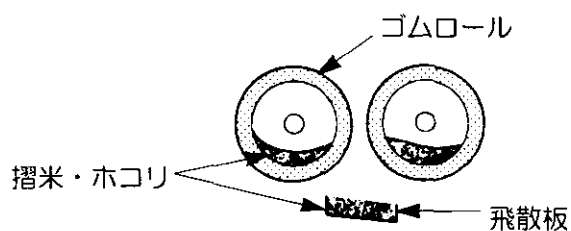
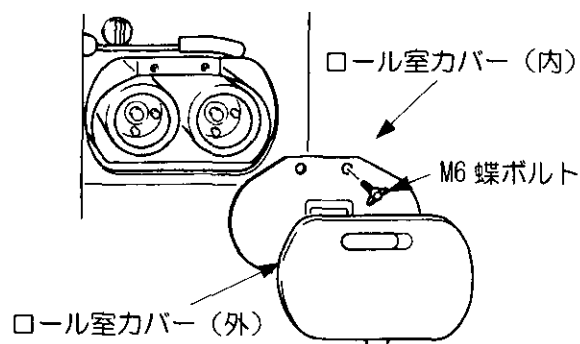
お手入れと保管

残留穀物の取出しと掃除

- 稼働期後は、次の手順で機体に残留している穀物を取り出してください。
- 機械の中が空であることを確認して行ってください。

警告

- 各部の掃除は、[電源スイッチ]を切り、電源プラグを抜いてから行ってください。



1) ゴムロール部の掃除を行います。

(a) ロール室カバー (外) を外します。

(b) ロール室カバー (内) を外します。

- M6 蝶ボルト 2 本を外します。

(c) ゴムロールの内側に残っている摺り米、ホコリなどを取除きます。

(d) 飛散板に残っている摺り米、ホコリなどを取除きます。

(e) ロール室カバー (内) を取付けます。

- M6 蝶ボルト 2 本で固定します。

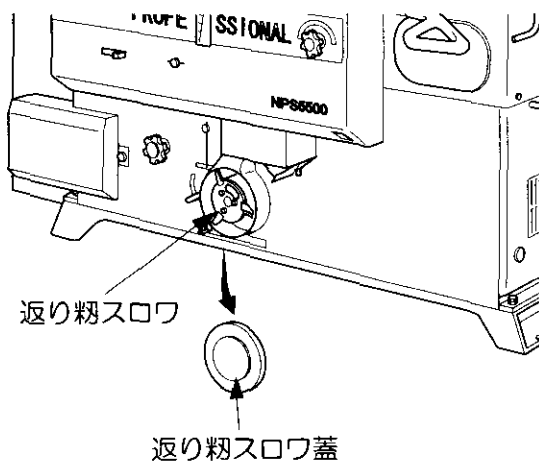
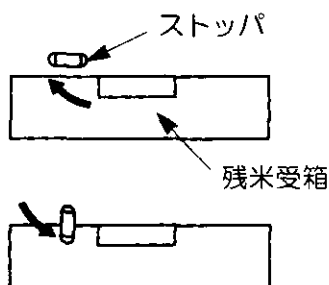
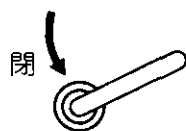
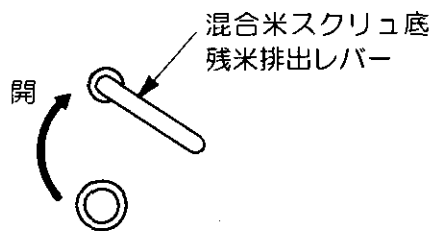
(f) ロール室カバー (外) を取付けます。

2) 未熟米スクリュ底の残留米を掃除します。

(a) [未熟米スクリュ底残米排出レバー] を [開] にします。

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

(b) [未熟米スクリュ底残米排出レバー] を [閉] にします。



3) 混合米スクリュ底の残留米を掃除します。

(a) 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を「開」にします。

- 「混合米スクリュ底残米排出レバー」はレバーを手前に引いてから「開」の方向へまわしてください。

- 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を「開」にすると、混合米スクリュの底が開いて残留米が下に落ちます。

(b) 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を「閉」にします。

4) 残留米を取出します。

(a) 残米受箱を引き出します。

- 残米受箱は、ストッパを外してから引き出します。

(b) 残米受箱の残留米を取除きます。

(c) 残米受箱を納めます。

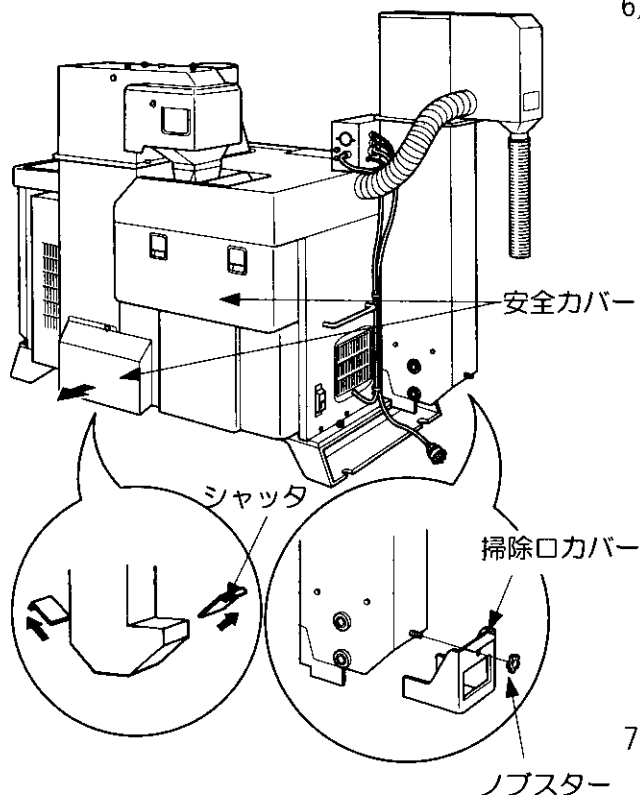
- 残米受箱を納めたら、ストッパを掛けます。

5) 返り粉スロフ内の残留米を掃除します。

(a) 返り粉スロフの蓋を外します。

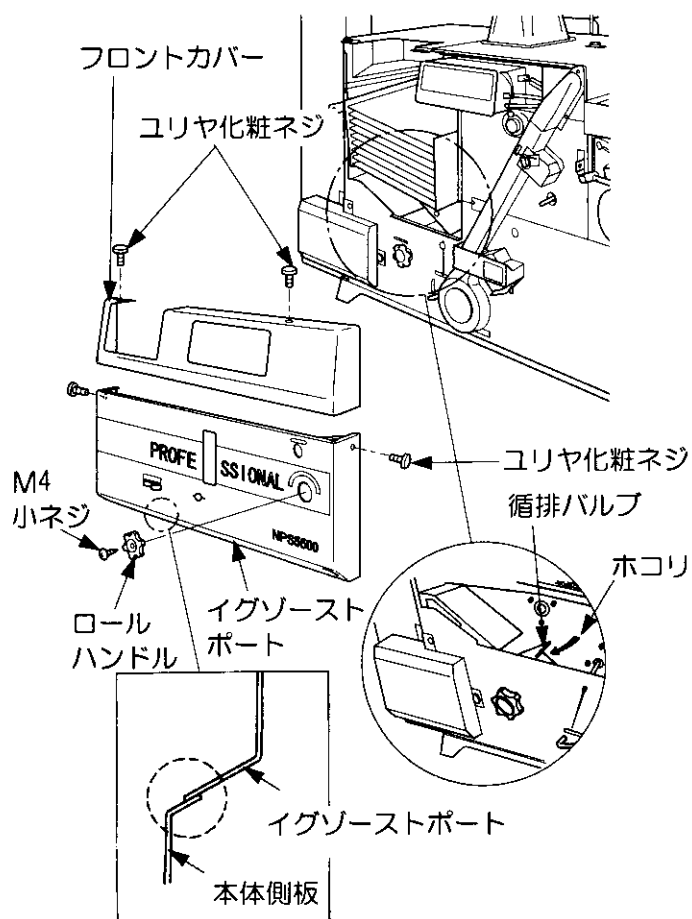
(b) スロフ内の残留米を掃除します。

(c) 返り粉スロフ蓋を取付けます。



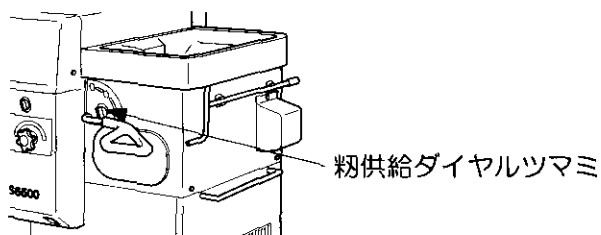
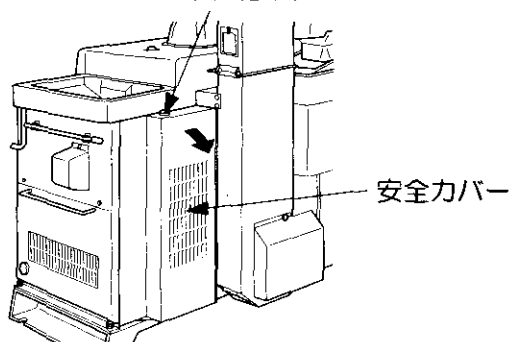
- 6) 混合・精品昇降機内の穀粒を掃除します。
 - (a) 安全カバー（2個）を外します。
 - (b) 混合昇降機掃除口のシャッター（2箇所）を開けます。
 - (c) 精品昇降機の掃除口カバーを外します。
 - ノブスターを外します。
 - (d) 各昇降機底の残留米を取除きます。
 - (e) 混合昇降機掃除口のシャッター（2箇所）を閉めます。
 - (f) 精品昇降機の掃除口カバーを取付けます。
 - ノブスターで固定します。
 - (g) 安全カバー（2個）を取付けます。

7) 選別板と循環バルブ周りを掃除します。

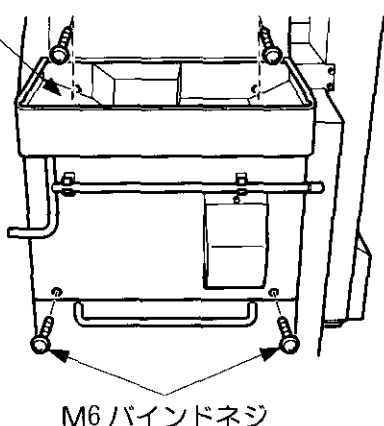


- (a) フロントカバーを外します。
 - ユリヤ化粧ネジ 2 本を外します。
- (b) ロールハンドルを外します。
 - M4 小ネジ 1 本を外します。
- (c) イグゾーストポートを外します。
 - ユリヤ化粧ネジ 2 本を外します。
- (d) 選別板や循環バルブの周りにホコリがたまっていないか確認し、たまっていれば掃除します。
- (e) イグゾーストポートを取付けます。
 - M6 セムスナベ小ネジ 2 本で固定します。その際、イグゾーストポートの下部が本体側板の内側にきちんとはまっているか確認してください。
- (f) ロールハンドルを取付けます。
 - M4 小ネジ 1 本で固定します。
- (g) フロントカバーを取付けます。
 - ユリヤ化粧ネジ 2 本で固定します。その際、フロントカバーの下部がイグゾーストポートの内側にきちんとはまっているか確認してください。

ユリヤ化粧ネジ

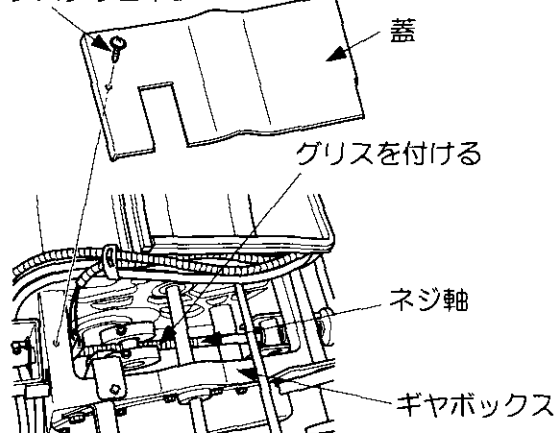


粉張込ホッパ



M6 バインドネジ

M4 カップスクリュネジ



8) 粉摺部ギヤボックス内部を掃除します。

(a) 安全カバーを外します。

● ユリヤ化粧ネジを緩めます。

(b) [粉供給ダイヤル] のつまみを外します。

(c) 粉張込ホッパを外します。

● M6 バインドネジ 4 本を外します。

(d) ギヤボックスの蓋を外します。

● M4 カップスクリュネジを外します。

(e) ギヤボックス内部のネジ軸に付着しているホコリ等を取除きます。

(f) ネジ軸にグリスを少量付けます。

(g) ギヤボックスの蓋を取付けます。

● M4 カップスクリュネジで固定します。

(h) 粉張込ホッパを取付けます。

● M6 バインドネジ 4 本で固定します。

(i) [粉供給ダイヤル] のつまみを取付けます。

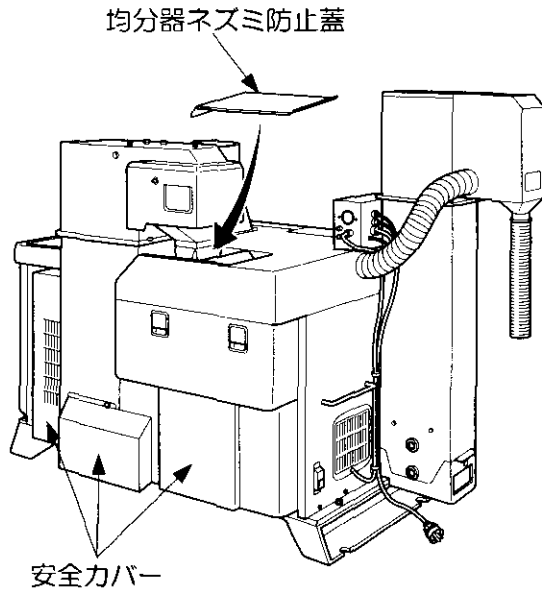
(j) 安全カバーを取付けます。

9) 機械全体のホコリ、ゴミを掃除します。

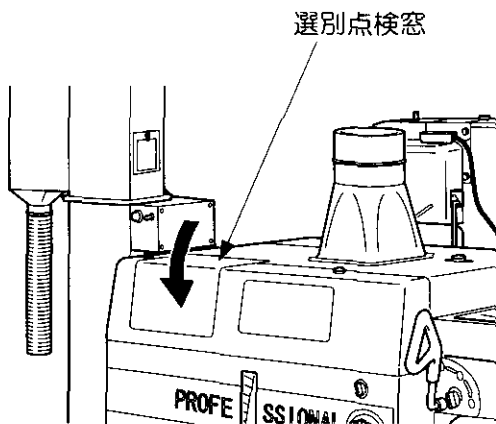
● ブロワやコンプレッサーがあれば、機械細部のホコリ、ゴミを吹き飛ばしておきます。

ネズミの侵入防止

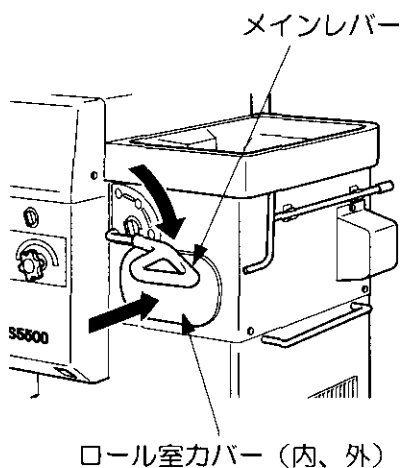
ネズミが機械内に侵入すると機械内のコード類をかじり、ショート、漏電の原因となります。
稼動期が終了したら下記方法でネズミの侵入防止を行ってください。



- 1) 機械内部の残留米を取出します。
(50 ページ「お手入れと保管」を参照してください)
- 2) 安全カバー (3 個) を確実に取付けます。
- 3) 均分器にネズミ防止蓋を確実に取付けます。

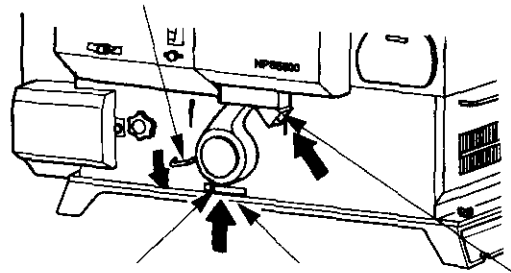


- 4) 選別点検窓を閉めます。



- 5) [メインレバー] を [⑩] にします。
- 6) ロール室カバー (内、外) を確実に取付けます。

混合米スクリュ底残米排出レバー



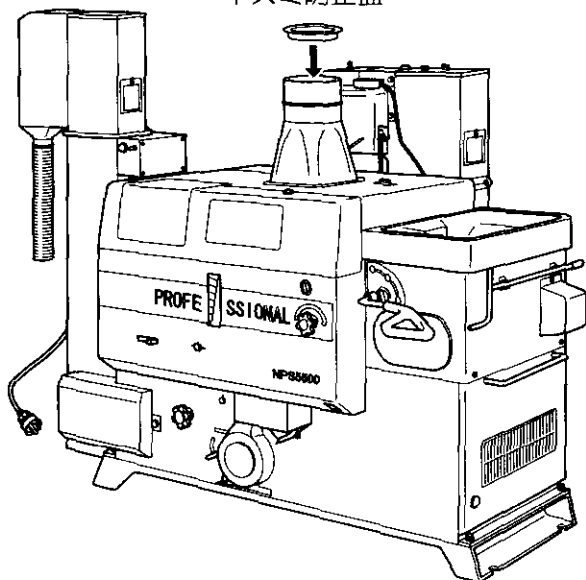
ストップパ

残米受箱

2 番口ネズミ
防止蓋

- 7) 2 番口ネズミ防止蓋を確実に閉めます。
- 8) 残米受箱を納めて、ストップパで確実に固定します。
- 9) 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を「閉」にします。

ネズミ防止蓋



- 10) 粳殻排風口にネズミ防止蓋を確実に取付けます。

機械の保管

機械の保管方法を示します。

- 1) 50 ページ「残留穀物の取出しと掃除」を参照して、機内、機外の掃除を行います。
- 2) 54 ページ「ネズミの侵入防止」を参照して機械のネズミ侵入防止を行います。
- 3) 機械を保管します。
 - 機械を保管するときは、[電源スイッチ]を「切」にし、電源プラグを抜いておいてください。

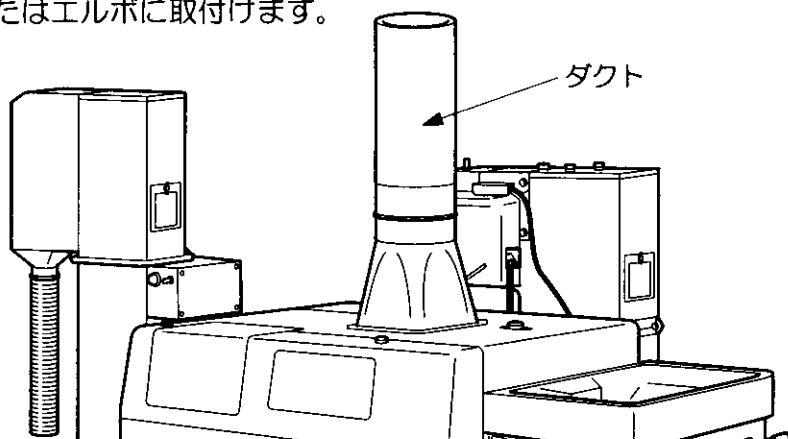
オプション部品

オプション部品

オプション部品の目的について説明します。

■ ダクト（塗装あり）（注文コード：NPS450AAZ52）

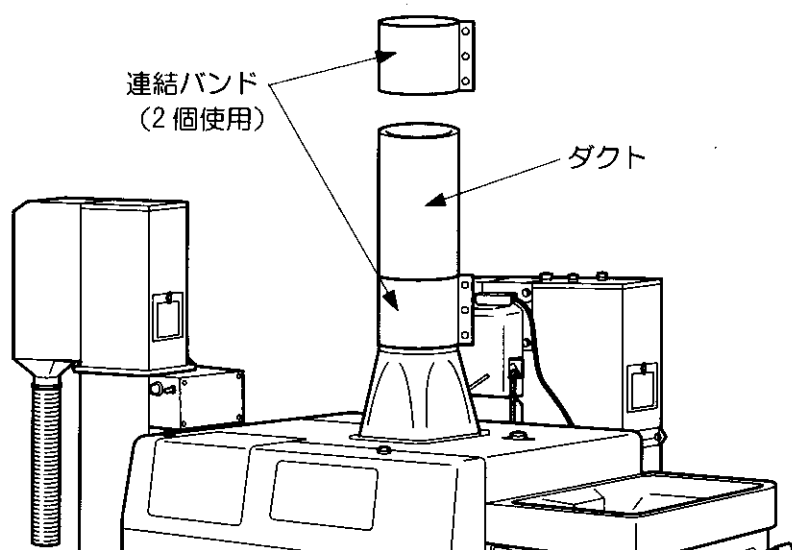
- 粉殻ダクトを上延ばす場合や、横に延ばす場合に使用します。
- ダクトの長さは648mmです。
- 粉殻排風口またはエルボに取付けます。



■ ダクト（塗装なし亜鉛メッキ）（注文コード：iP008001）

■ 連結バンド（注文コード：iR008001）

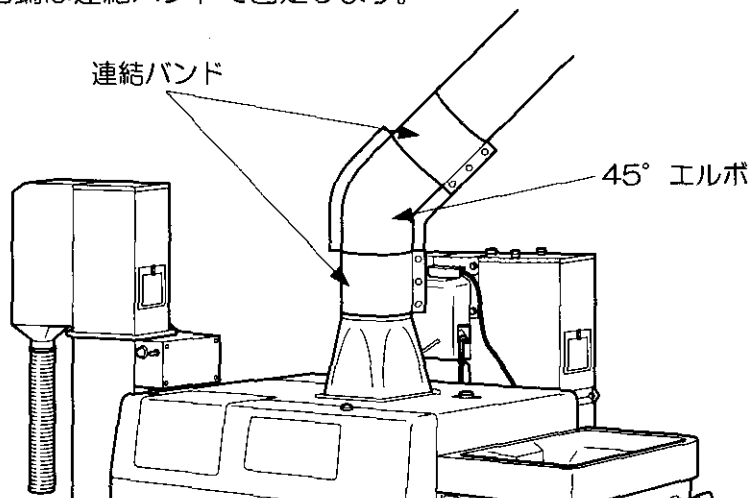
- 粉殻ダクトを上延ばす場合に使用します。
- ダクトの長さは914mmです。
- ダクトは必要な長さに切断して使用できます。
- ダクトの両端は連結バンド（2個使用）で接続します。
- 粉殻排風口に取付けます。



■ 45° エルボ（注文コード：JLJZ11）

■ 連結バンド（注文コード：iR008001）

- 粉殻ダクトを45° 曲げる場合に使用します。
- 45° エルボの両端は連結バンドで固定します。



■ 低速ファンプーリ（注文コード：130870140）

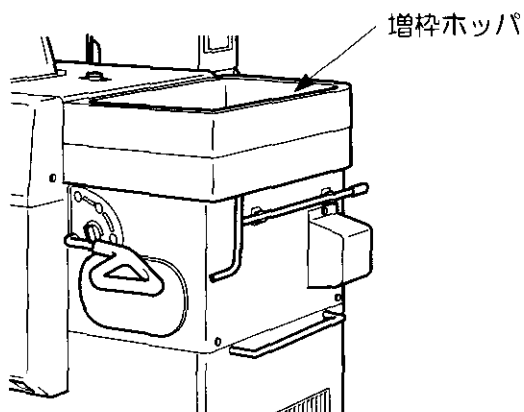
■ 中速ファンプーリ（注文コード：130651160）

- 風量調整シャッタ全閉及び二次空気取り入れバルブを弱にしても粉殻ダクトから整粒が飛ぶ場合に使用します。

種類	注文コード	用途	プーリ外径	ファン回転数
高速プーリ	（標準装備）	-	63.1mm	1680rpm
中速プーリ	130651160	風を弱くしたい時	67.0mm	1580rpm
低速プーリ	130870140	風をさらに弱くしたい時	73.5mm	1480rpm

■ 増枠ホッパ（注文コード：JLGA12）

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

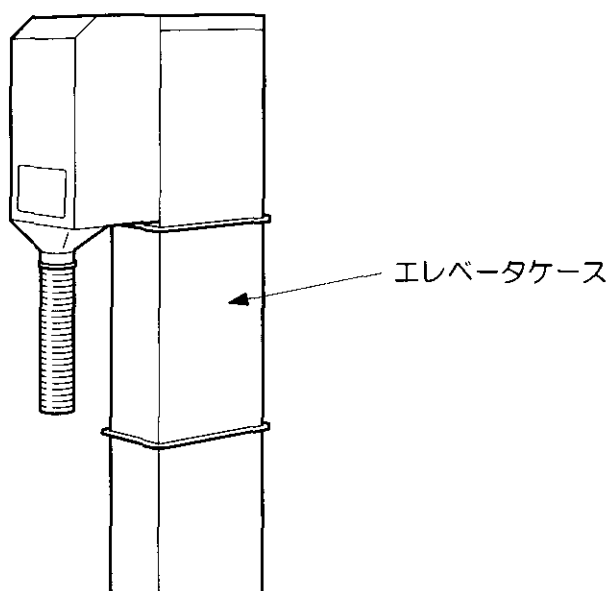


■ エレベータケース（注文コード：NPS450AAZ51）

- 粒選別機を連結する場合などで、排出高さが必要な場合に使用します。
- エレベータケースの高さは400mmです。
- 延長分のバケットベルトと風選用ダクトホースが同梱されています。
- 精品昇降機の間に取り付けます。

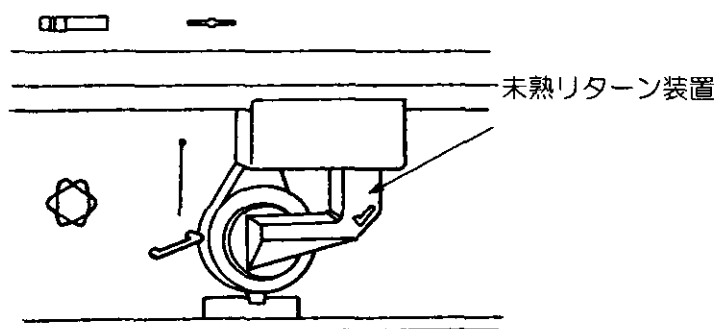
注 記

- エレベータケースは、機械に1本までしか取付けることができません。



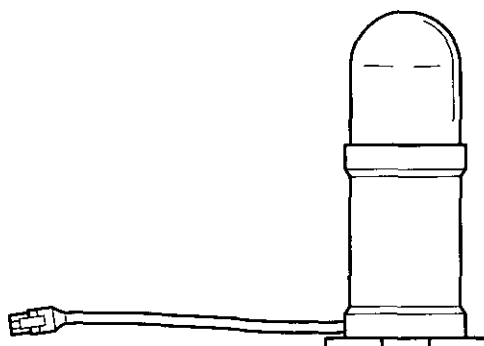
■ 未熟リターン装置（注文コード：JLGA15）

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



■ パトライト（注文コード：NPS500AAZ50）

- 自動循環排出装置が作動して、自動的に排出から循環に切替わったときに、光ってお知らせします。



困ったとき

困ったときの対処のしかた

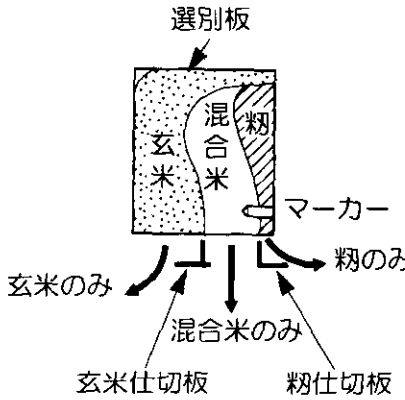
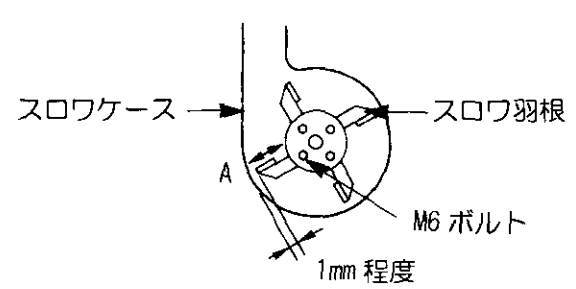
異常が発生した場合は、購入先へ連絡する前に次の方法で点検しましょう。

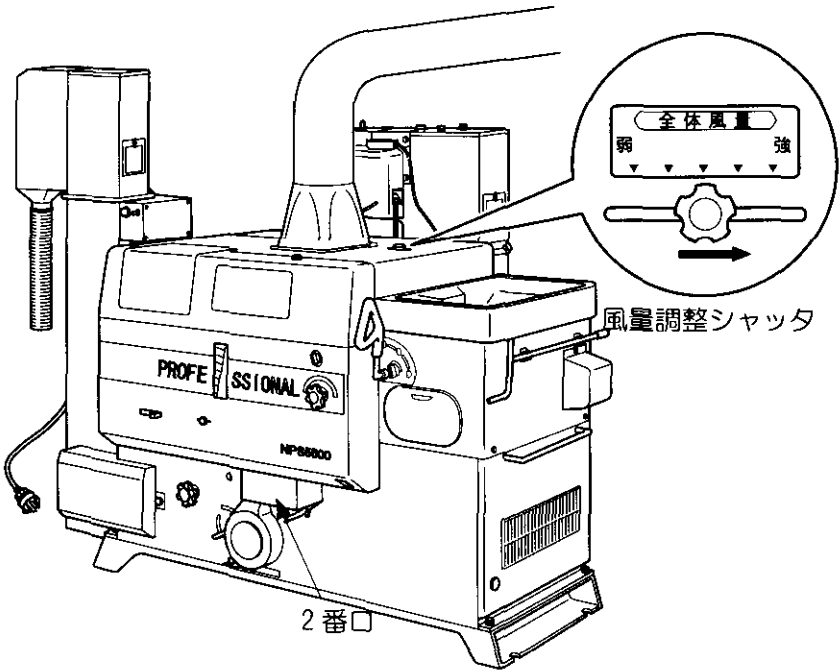
警告

- 異常・故障の処置を行う前には、[メインレバー]を①位置にし、機械の[電源スイッチ]を切り、機械から電源プラグを抜いてください。
- 調整後は必ず、作業安全のため、安全カバーを元通りに取付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障がなおらない場合はお買い上げのJAまたは販売店に連絡してください。

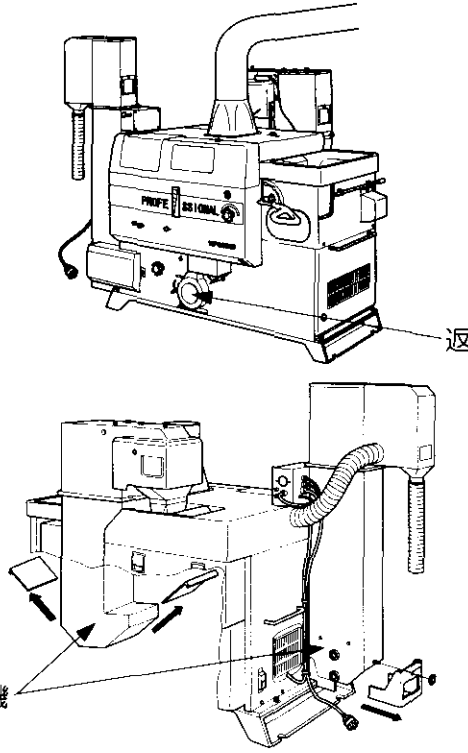
1. 仕上げ米に肌摺れが多い。

原因	処置方法
1) 粳の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。
2) ロールの閉めすぎ	(a) 選別点検窓より脱ぶ具合を確認します。 ● 粳がほとんどないときは、ロールの閉めすぎです。 [ロール開スイッチ]を押してロールのすきまを広い方に調整してください。 ● 粳はマーカを越えない程度であれば良好です。

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

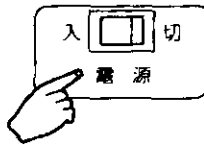
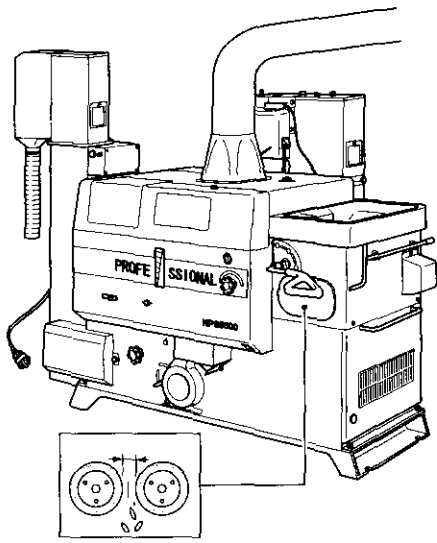
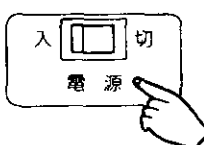
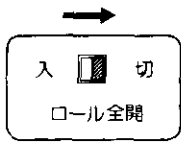
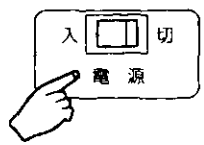
原 因	処 置 方 法
5) 風選部で未熟米、シイナが十分抜けていない	(a) 風選部で十分未熟米、シイナが抜けるよう〔風量調整シャッタ〕を設定します。 (32 ページ「籾摺運転のしかた」を参照してください。) ● ロールを閉めているにもかかわらず脱臼が上がらないのは、摺米中の未熟米、シイナが多く残っているためです。 注 記 ● 調整後は必ず籾殻ダクトより整粒が飛んでいないことを確認してください。  2 番口 風量調整シャッタ 2 番口から玄米がたくさん出ていない範囲で〔風量調整シャッタ〕のツマミを少しずつ右に移動させます。
6) 乾燥終了後すぐ籾摺している	(a) 乾燥終了後1日以上過ぎてから籾摺してください。

2. 揺動選別板の動きが極端に遅くなり機械が停止した。

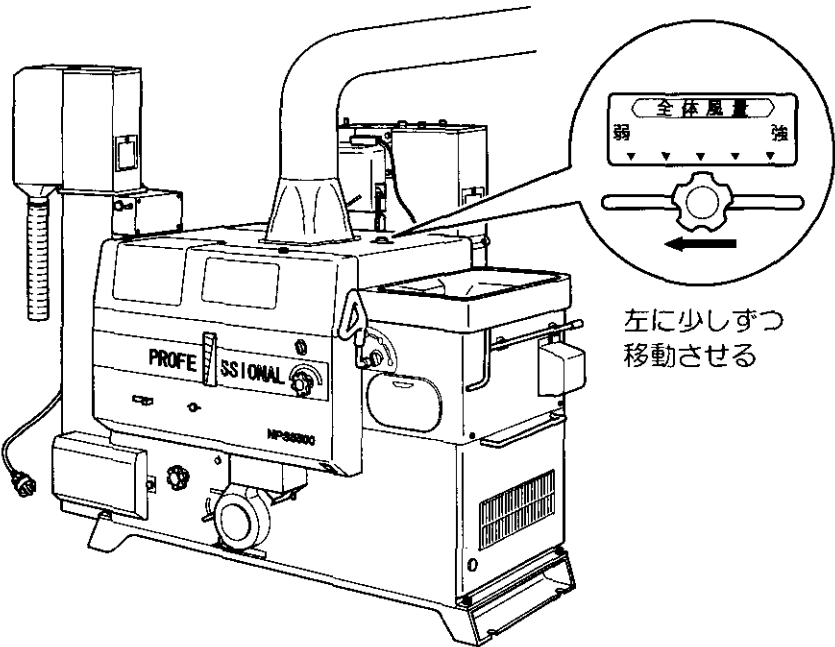
原 因	処 置 方 法
1) スロフまたは昇降機が詰まっている	(a) スロフと各昇降機の中の摺り米を取出します。 (b) スロフケースと羽根のすきまを点検します。 ● すきまが1mm以上あるときは調整してください。 (44 ページ<スロフの羽根の調整方法>を参照してください。) (c) 各ベルトの張りを点検・調整します。 ● 昇降機のバケットベルトの偏りと張りを調整してください。 (45 ページ<バケットベルトの張りの調整方法>を参照してください。) (d) スロフパイプの中間または先端に、異物または障害物がないか確認します。 ● スロフの中または途中経路に摺り米があるとき、モータを停止させると再始動時にスロフが詰まる場合があります。 注 記 ● 作業を一時中断するときは、必ず「メインレバー」を「①」の位置にし、必ず5秒以上待つて「モータ停止スイッチ」を押してください。  スロフ 昇降機

3. モータ始動スイッチを押してもモータがまわらない。

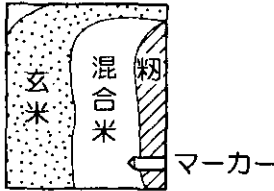
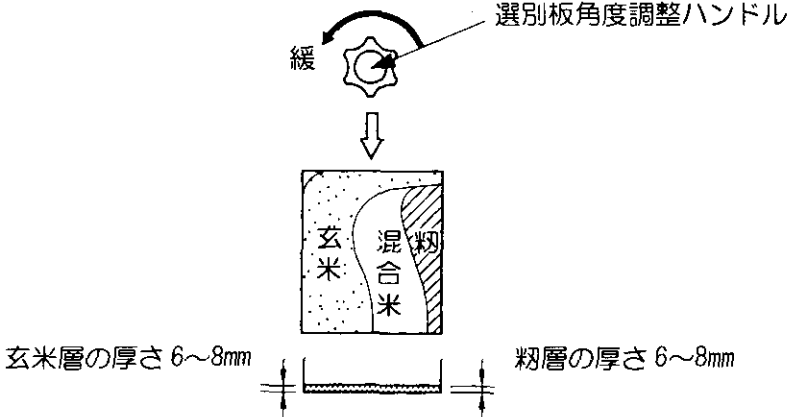
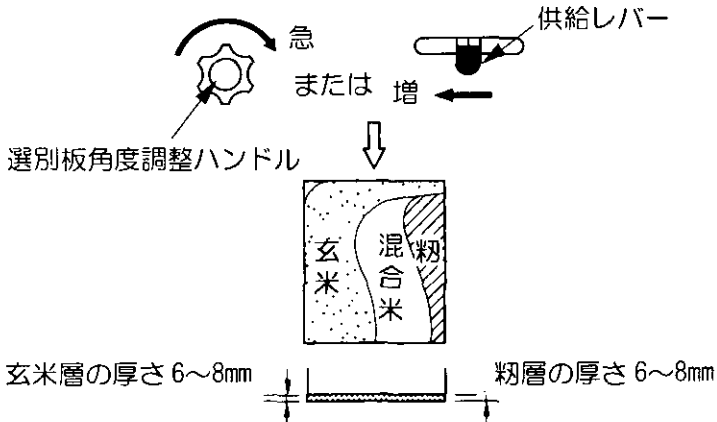
原 因	処 置 方 法
1) 電 源 が き て い な い ・ 欠 相 し て い る	(a) 屋内のヒューズが切れていないか、またはブレーカが働いていないか点検します。 ● 停電または原因がわからないときは、お買い上げのＪＡ・販売店または電気工事店にご相談ください。
2) ロールに粉をかん でいる（モータから 唸り音がして本機 のサーマルリレー が働いて電源が切 れる場合）	(a) [メインレバー] を [①] にします。 (b) [電源スイッチ] を [切] にします。 (c) [ロール全開スイッチ] を [入] にします。

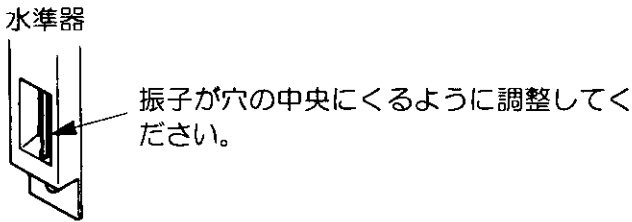
原因	処置方法
	(d) [電源スイッチ] を「入」にします。  (e) ロールが開いてロール間に詰まっている物が落下したことを確認します。  (f) [電源スイッチ] を「切」にします。  (g) [ロール全開スイッチ] を「切」にします。  (h) [電源スイッチ] を「入」にします。  (i) [モータ始動スイッチ] を押します。 

4. 粉殻ダクトから整粒が飛ぶ。

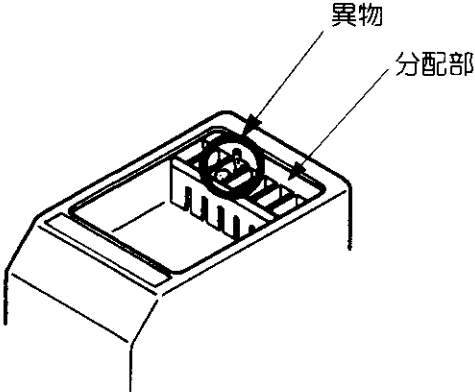
原因	処置方法
1) 風量調整シャッタの設定が強すぎる	(a) [風量調整シャッタ] のツマミを左方向に移動させてください。  左に少しずつ移動させる

5. 能率が上がらない。

原因	処 置 方 法
1) 脱ぶ率が低い	(a) 選別板上のマーカ―以内に粉がくるようにロールを閉め、脱ぶ率を高くしてください。 
2) 選別板角度が“急”すぎる	(a) 選別板の粉側の層が厚くなりダブつき気味のときは、〔選別板角度調整ハンドル〕を〔緩〕方向に少しずつまわし、玄米層と粉層を同じ厚さにしてください。 
3) タンク供給量が少なくて摺米の広がり不適切	(a) 〔供給レバー〕を、半目盛程度〔増〕方向に少しずつ移動させ、選別板上の玄米層と粉層が同じ厚さになるように、選別板角度を調整してください。（32 ページ「粉摺運転のしかた」を参照してください。） 

原 因	処 置 方 法
4) 機械の水平が出ていない	(a) 水準器で水平に据付けてください。 
5) 粳の水分が高い	(b) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。

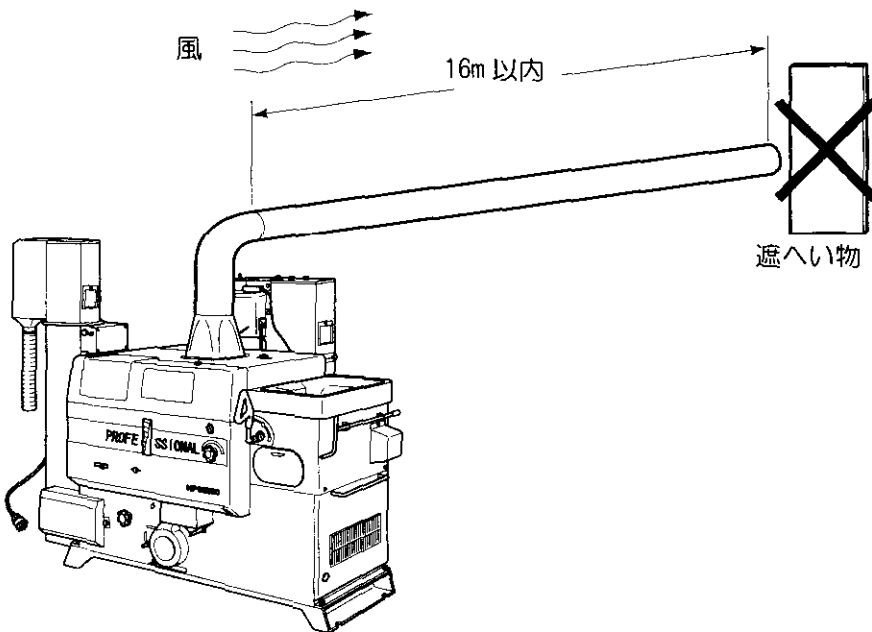
6. 仕上米に粳が混入する

原 因	処 置 方 法
1) 摺米の均分ができていない	(a) 均分バルブの調整をしてください。 (46 ページ<均分バルブの調整方法>を参照してください。)
2) 均分器内の分配部に異物が詰まっている	(a) 均分器内の分配部に石や木片等の異物が詰まっているか確認してください。  (b) 異物等が詰まっていたら取除いてください。

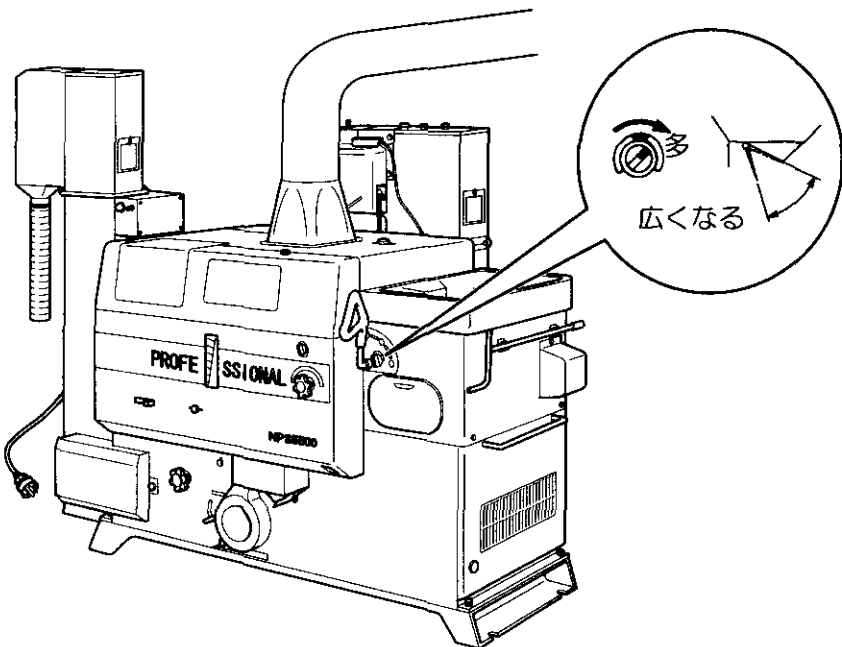
原因	処 置 方 法
3) 粳の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。
4) 玄米仕切が右に寄りすぎている	(a) サンプル取出口よりサンプルを取り出し、粳の入らない位置まで「玄米仕切板」を移動させてください。
5) 脱ぶ率が低い	(a) 選別板のマーカ以内には粳がくるよう、「ロール閉スイッチ」を押して、ロールのすきまを調整してください。 (b) ロールのすきまを調整しても脱ぶ率が高くなりにくいときは、ゴムロールの点検を行ってください。 (27 ページ〈ゴムロールの摩耗確認〉を参照してください。)

原因	処 置 方 法
6) 選別板角度が緩すぎる、またはタンク供給量が多すぎる (摺米の層厚が厚すぎる)	(a) 選別板角度が緩すぎて、玄米層、粳層の厚さが厚すぎる場合は、選別板角度を急にし、タンク供給量を減らして玄米層、粳層の厚さが6～8mm程度になるようにしてください。 選別板 8mm 以上 緩い 急 選別板角度調整ハンドル 供給レバー やや減 1 回の調整は半目盛りを上限とし、選別状態を見ながら調整してください。 やや急 6～8mm に調整する。 (33 ページ 7) 項を参照してください。)

7. 仕上米に粳が入る。

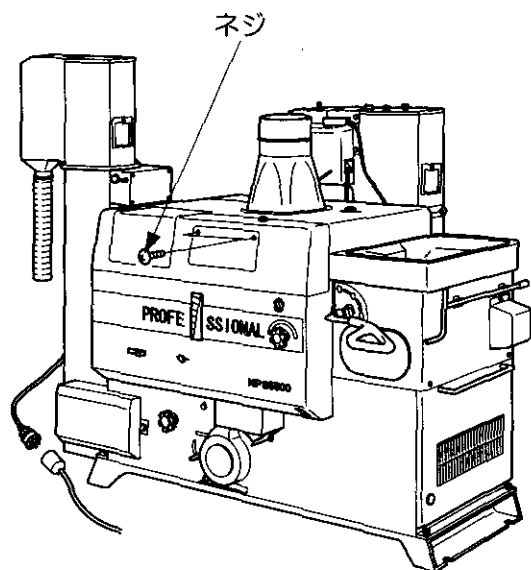
原因	処置方法
1) 粳殻ダクトが長すぎる(16m 以上ある)	(a) 粳殻ダクト (ライト管・鋼管) が16m以上あるときは、16m以下にしてください。 (b) ビニールダクトの場合は、10mまでとしてください。 (25 ページ「粳殻ダクトの取付け」を参照してください。)
2) 粳殻ダクトを途中で急に曲げたり、直径を絞っている また、ダクト先端が風上を向いているか先端に遮へい物がある	(a) 粳殻ダクトは風下に向け、同じ直径で真っ直ぐに16m以下 (ライト管・鋼管) になるように設置してください。 (b) 粳殻ダクトの先端に遮へい物がある場合は、遮へい物を取除いてください。 

8. 原料の飲み込みが安定しない。

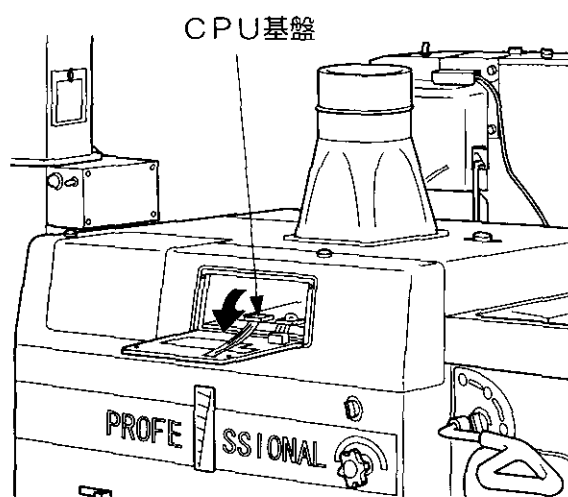
原因	処置方法
1) 原料内に穂切れ、わらくず等が多いある	(a) 粉供給バルブを開き、原料の飲み込みをスムーズにします。  The diagram shows a machine with the label 'PROFESSIONAL' and 'NP-2200'. A callout circle points to a valve on the side of the machine. Inside the circle, there is a drawing of a valve handle being moved from a closed position to an open position, with the text '広くなる' (It becomes wider) next to it.

＜メインモータの起動方法（非常時）＞

何らかの原因で始動スイッチを押してもモータが回らないときの、メインモータの起動方法について示します。

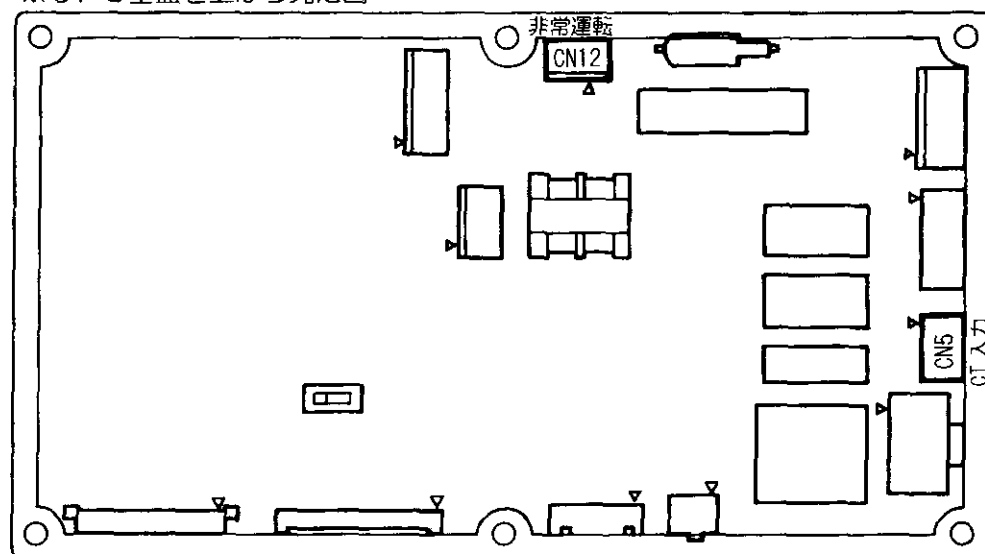


- 1) 電源プラグを抜いていることを確認してください。
- 2) コントロールボックスのねじ 2 個を外します。

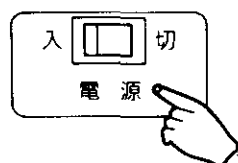


- 3) コントロールボックスの前面部を前側に倒します。
- 4) コントロールボックス内の CPU 基盤の CN5 に差込んであるケーブルを抜いて CN12 へ差込みます。

※CPU基盤を上から見た図

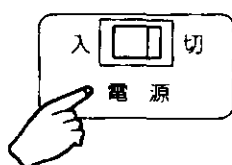


5) コントロールボックスをネジで閉めます。

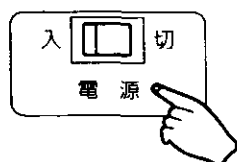


6) [電源スイッチ]が「切」になっていることを確認します。

7) 電源プラグを差込みます。



8) [電源スイッチ]を「入」にすればメインモータが起動します。

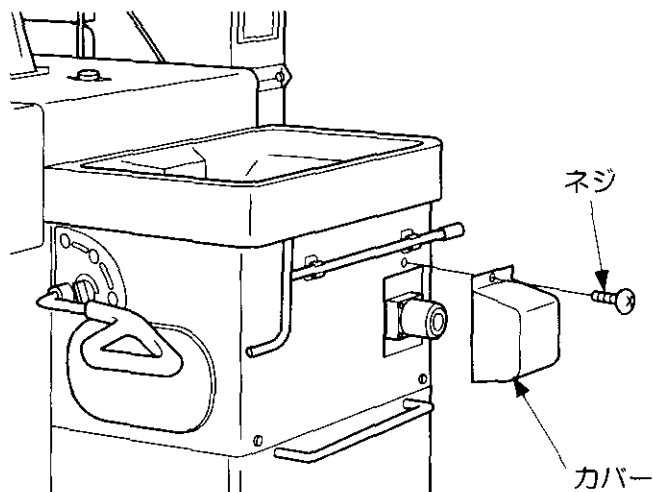


9) [電源スイッチ]を「切」にすればメインモータが停止します。

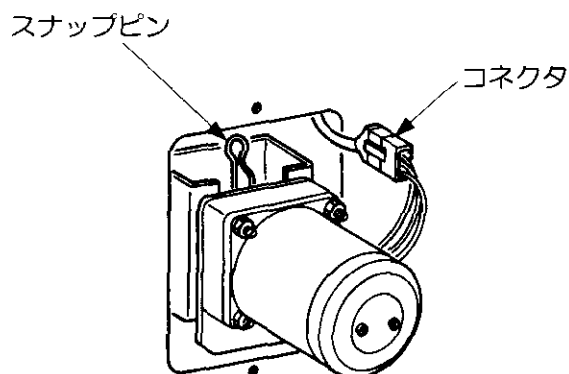
＜ロールのすきま調整を手動で行う方法（非常時）＞

何らかの原因で、ロール開閉スイッチを押してもロールのすきま調整が行えない場合は、ロール調整ハンドルですきま調整を行います。

※ギヤモータ故障によりロール調整ハンドルが回らないときは、ギヤモータを外してください。

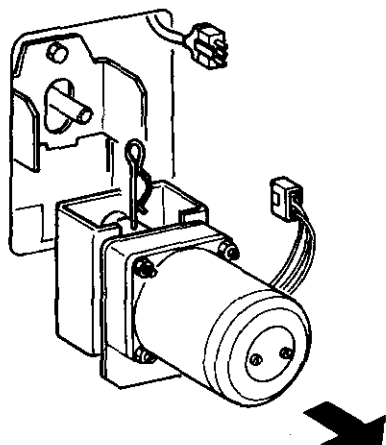


- 1) ネジを外してギヤモータのカバーを外します。



- 2) ドライバーなどを用いてギヤモータ軸のスナップピンを外します。

- 3) ギヤモータのコネクタを外します。

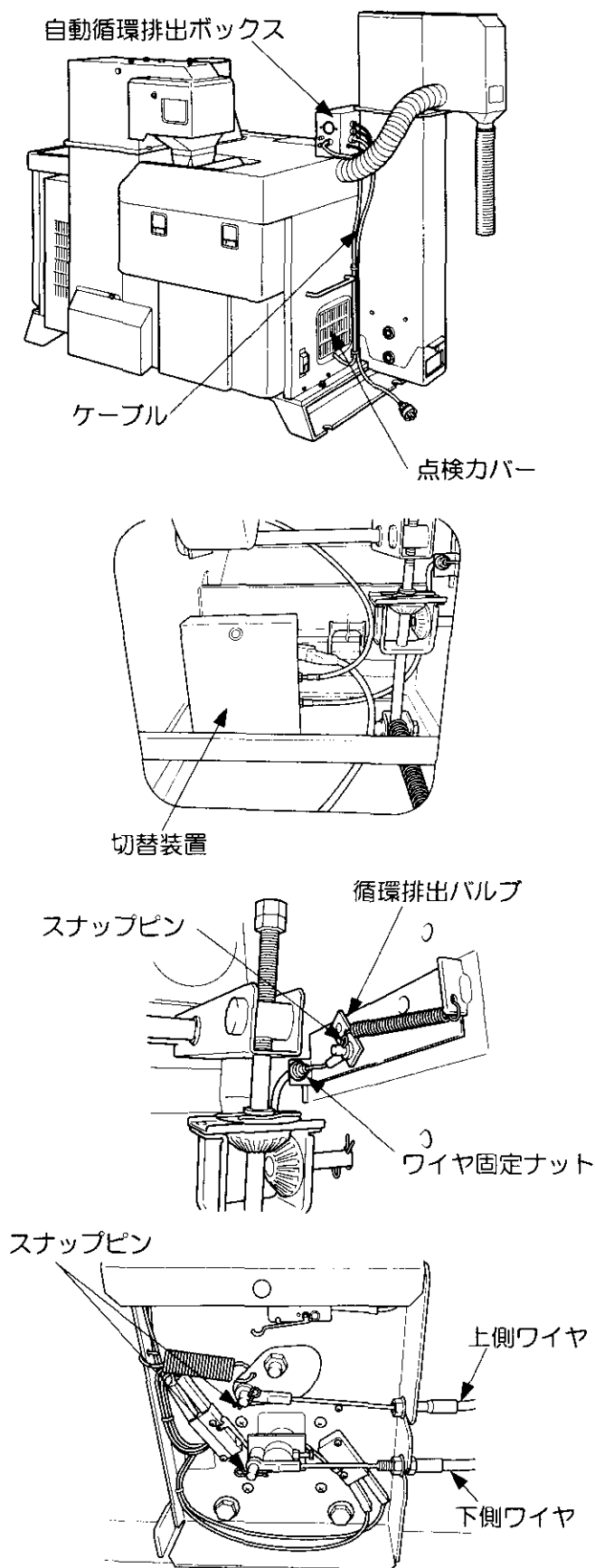


- 4) ギヤモータを矢印の方向に引抜きます。

- 5) ギヤモータのカバーを取付けます。

<循環と排出の切替え方法（非常時）>

何らかの原因で自動循環排出装置が作動しない場合の、循環と排出の切替え方法について示します。



- 1) 電源プラグを抜いていることを確認してください。
- 2) 本体左側面の点検カバーを取外します。
- 3) 自動循環排出ボックスと切替装置をつなぐケーブルを取外します。ケーブルは無くさないように保管してください。
- 4) 循環排出バルブのスナップピンを取外し、ワイヤ固定ナットを緩め、ワイヤを取外します。
- 5) 切替装置のカバーを取外します。
- 6) スナップピンを取外し、ワイヤ固定ナットを緩め、下側ワイヤを取外します。ワイヤは無くさないように保管してください。
- 7) スナップピンを取外し、ワイヤ固定ナットを緩め、上側ワイヤを取外します。
- 8) 取外した上側ワイヤを循環排出バルブに取付けます。スナップピンを取付けます。このとき、メインレバーを②にした状態で、循環排出バルブが完全に排出になるように、ワイヤ固定ナット位置を調節してください。
- 9) 切替装置のカバーと本体左側面の点検カバーを取付けます。

機械の仕様

仕様一覧表

項目		機種	粳摺機
型 式			NPS 5500
機体寸法	全 長 (mm)		2123
	全 幅 (mm)		1030
	全 高 (mm)		1985
機体質量〔重量〕(kg)			375
ゴムロール	種 類		統合型 (レッドロール)
	径×幅 (mm)		中径(φ165)×127(5 吋)
プーリ外径	主 軸 (mm)		φ114.3 (B2 条 V プーリ)
	モータ	50Hz (mm)	φ95.3
		60Hz (mm)	φ80
回転数	主 軸 (rpm)		1200 (定格負荷時)
	粳殻ファン (rpm)		1680
	揺動選別板 (クランク) (rpm)		290
選別板枚数			10
所要動力 (V・kW)			三相 200・3.7 (本機モータ) 単相 200・0.004 (ロールモータ) 単相 200・0.004 (循環排出切替モータ)
性 能	粳殻搬送能力 (m)		最大 16 (ライト管・鋼管時水平距離)
	能力 (kg/h)		1320~2100
処理可能な原料名と処理方法			粳摺・麦の精選
安全鑑定適合番号			申請予定

注 記

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

＜ロール自動の仕様＞

ロール自動調整の仕様について示します。

1) 自動調整の範囲について

- ロールすきま初期調整 作業開始時のロールすきまを電源投入時のみ 0.8 mm(標準時) に自動調整します。
任意にすきまを設定することもできます。
- 粉摺運転時のロールすきま調整 自動または任意に調整したロールすきまを保つため、一定時間間隔でロールを締め込み調整します。

<制御設定モードの入り方と操作>

ロールの自動制御モードについて示します。

1) 制御設定モード

脱びロールの自動制御の有無を設定することができます。自動制御の段階によって次の4つの設定があります。

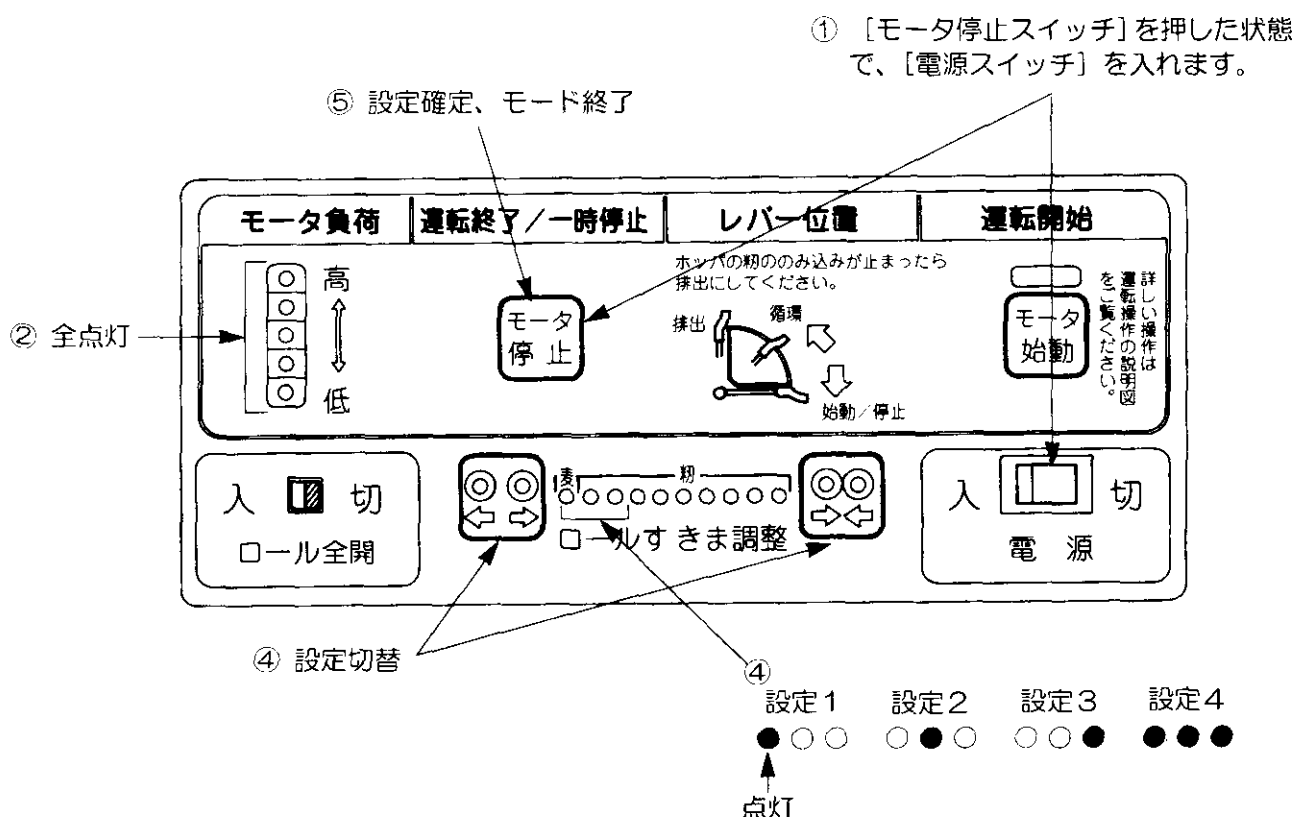
(設定1) ロールすきま初期設定有り。初期設定後、ロールを自動で閉めます。

(設定2) ロールすきま初期設定有り。ロールすきま調整無し。

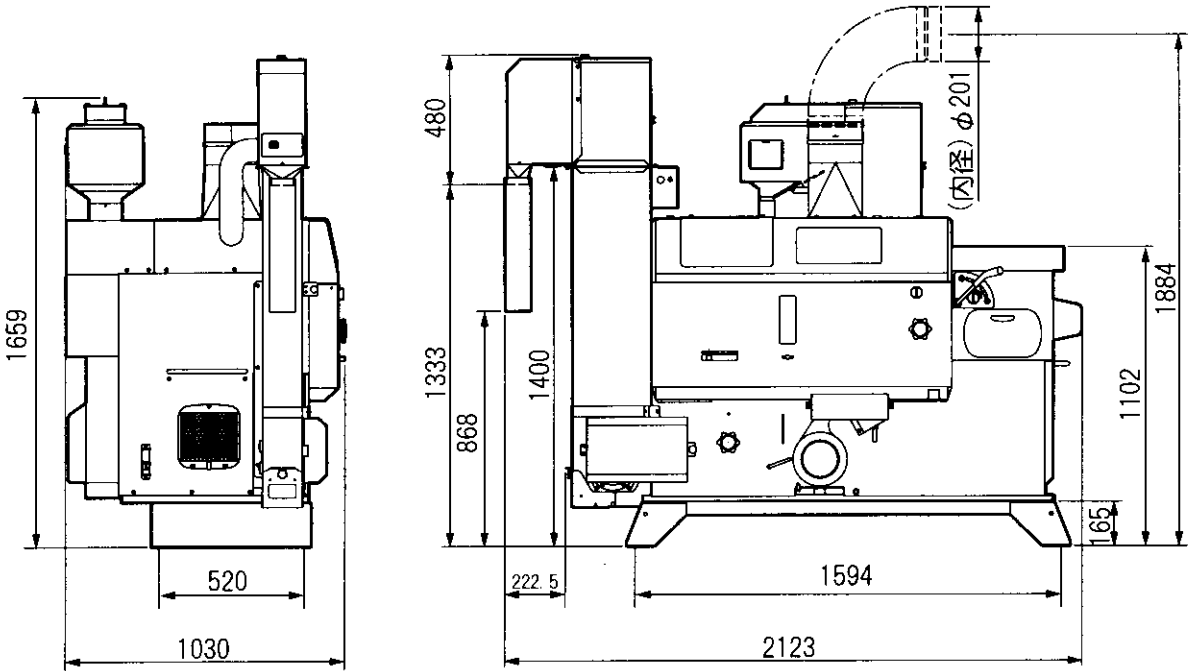
(設定3) ロールすきま初期設定無し。ロールを自動で閉めます。

(設定4) ロールすきま初期設定無し。ロールすきま調整無し。

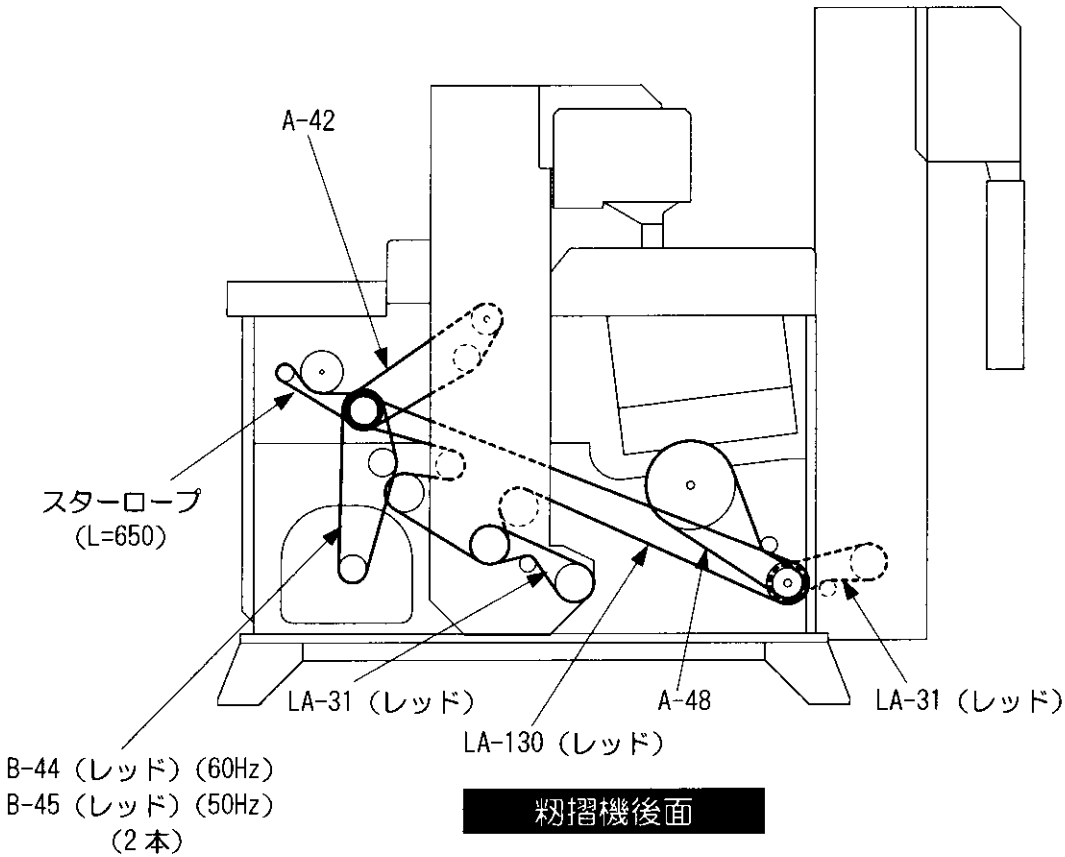
- ① 電源を切った状態から「モータ停止スイッチ」を押した状態で電源を入れると1秒後に設定モードに入ります。(「モータ停止スイッチ」は押したままの状態、設定モードに入ると離してください)
- ② 設定モードに入るとブザーが鳴ってモータ負荷ランプが全点灯します。
- ③ ロールすきまランプで現在の設定を表示します。(出荷時は設定1になっています)左端から設定1、設定2、設定3、3灯全点灯で設定4を表示します。
- ④ 設定は「ロール開閉スイッチ」で行いなす。
- ⑤ 設定の確定とモードを終了するには再度「モータ停止スイッチ」を押します。「モータ停止スイッチ」を押すとブザーが鳴ってランプが全点灯して設定モードを終了します。



機体寸法およびベルトサイズ



機体寸法



ベルトの掛け方とサイズ

困ったとき

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、以下の消耗部品一覧表を目安に事前に準備されることをお奨めします。

消耗部品一覧表

品 名		部品コード	耐久時間
ゴムロール（高耐久レッドロール）		FZ013M50	1000～1600（俵）
ブレード（ファン）		130330525	200～250（時間）
ファンライナー		130330590	
ファンフランジ		130820170	
スロワケース（返り粉）		130350090	
フレーム（選別板）		130820130	
ブレード（返り粉スロワ）		130330690	200～250（時間）
パイプ（返り粉スロワ）		130700140	200～500（時間）
バケットベルト（混合）		130820101	200～250（時間）
バケットベルト（精品）		130720141	300～500（時間）
Vベルト	A-42	FD11A042	100～150（時間）
	A-48	FD11A048	150～200（時間）
	LA-31	FD12S310	100～150（時間）
	LA-130	FD12S13A	100～150（時間）
	B-44	FD13B044	100～150（時間）
	B-45	FD13B045	100～150（時間）
スターロープ		FD400050650	100～150（時間）
ベアリング		—	150～200（時間）

注 記

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

保証とアフターサービス

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

■保証書(別添付)

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

保証期間は、お買上げ日から 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」(60～76 ページ)にしたがって対処してください。直らない場合は、お買上げのJAまたは販売店にご連絡ください。

〔保証期間中は〕

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

〔保証期間が過ぎているときは〕

- 修理すれば使用できる場合は、ご希望により修理させていただきます。

〔修理料金は〕

- 修理料金+部品代で構成されています。

[メモ]

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] JA・販売店（購入時にお客様にてご記入下さい）

店名：
緊急時の連絡先：
担当者：

[2] 最寄の営業所

●JA・販売店に連絡がつかない場合は、下記最寄の営業所へご連絡ください。

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

[3] 製造元 株式会社

広島本社／広島県東広島市西条西本町2-30 〒739-8602

●最寄りの支店・営業所に連絡がつかない場合は、下記連絡先へご連絡ください。

■お客様相談窓口	[サービス事業部]	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	