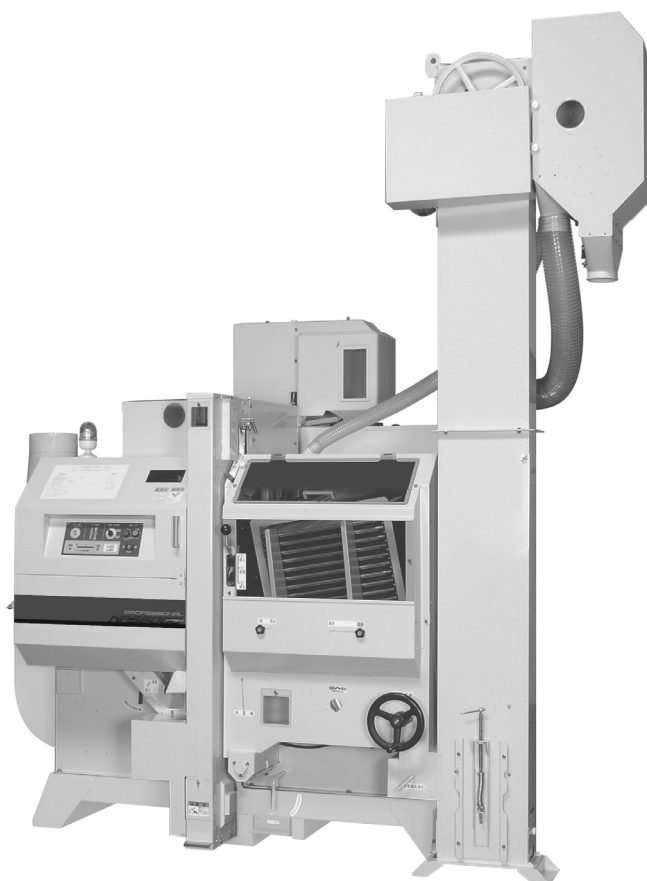


ネオライスマスター

NPS 6000K (2) ・CK (2)

取扱説明書



Model : NPS6000K(2)

株式会社 **サマケ**

安全標示について

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、標示で区分して説明しています。
安全標示の種類と意味は以下の通りです。

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
 危 険	この標示に従わなかった場合、人が死亡または重傷を負う差し迫った危険がある内容を示しています。
 警 告	この標示に従わなかった場合、人が死亡または重傷を負う可能性がある内容を示しています。
 注 意	この標示に従わなかった場合、人がけがを負う可能性がある内容を示しています。

その他の標示	意 味
<u>取扱注意</u>	この標示に従わなかった場合、製品の損傷や故障、または原料の損傷が生じる可能性がある内容を示しています。
<u>補 足</u>	使用上役立つ補足説明を示します。

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。

- 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**」に問い合わせるまで、作業を進めないでください。
- 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。

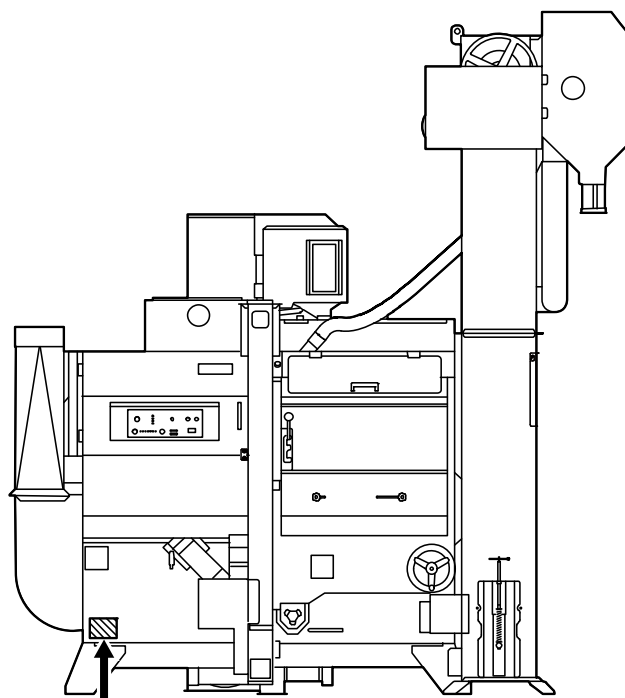
1. 近年、産業機械には、新しい材料や加工方法の採用により、さまざまな危険が数多く発生する傾向にあります。

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

《イラストは NPS6000K (2) です》

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、納入日より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、公害、塩害、異常電圧などの外部要因、地震、雷、風水害などの天変地異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
安全標示について	i
重要なお知らせ	ii
保証の限定	iv
ご使用のまえに	
安全上の注意事項	1
使用上の注意事項	2
粃摺を失敗しないための注意事項	2
標示ラベルについて	3
各部のなまえ	5
表示部・操作部のなまえとはたらき	11
稼働期前の確認と作業	21
運転のしかた	
運転前の確認と作業	22
粃摺運転	30
麦の精選運転	38
粃の中に麦が混入している場合の粃摺運転	41
残留米除去運転 [NPS6000CK (2)]	43
お手入れと保管	
残留穀物の取出しと掃除 [NPS6000K (2)]	47
ネズミ侵入防止対策	51
機械の保管	53
点検・調整	
各部の調整	54
ゴムロールの交換	58
結線の変更	60
ギヤオイルの点検	61
ファンの回転数を下げる方法	62
困ったとき	
困ったときの対処のしかた	63
その他	
オプション部品と付属品	75
消耗部品	78
仕様	79
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

お手入れと保管

点検・調整

困ったとき

その他

安全上の注意事項

警 告

- (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。
首や肩にタオルを掛けて作業しないでください。
- (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) 子供、病気の方、お酒を飲んでいる方は使用しないでください。
- (6) 漏電による感電や火災防止のため、必ず接地（アース）をしてください。接地（アース）工事、確認については、お買い上げの販売店または電気工事店にご相談ください。
- (7) 漏電事故防止のため、元電源に必ず漏電ブレーカを設置してください。
設置については、電気工事店に依頼してください。
- (8) 電源コードなどにつまつかないように、機械周辺の整理整頓をしてください。
- (9) 元電源を入れる前に、[電源スイッチ] が [切] になっていることを確認してください。
[入] になっている場合は、元電源を入れると同時にモータが回転することがあり危険です。
- (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) 元電源を入れたあとは、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。
- (13) カバー類はすべて取り付けて運転してください。
また、運転中はカバー類を取り外さないでください。
- (14) 糸を張込むときは、手袋は絶対にしないでください。
手袋をすると、繰込みロールに巻き込まれるおそれがあります。
- (15) 運転中は、糸張込ホッパの底や2番口の奥に手や棒などを入れないでください。
- (16) 運転中は、機械の可動部に触れないでください。
- (17) 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。
- (18) 各部の掃除、点検や異常・故障時の処置をする場合は、[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。
- (19) 運転中に停電した場合は、[電源スイッチ] を切り、電源プラグを抜いてください。
- (20) 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。

使用上の注意事項

- (1) 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。
- (2) 機械は、壁から 1m 以上確実に離して据え付けてください。
- (3) 籾殻ダクト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。
- (4) 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、[電源スイッチ] を切り、電源プラグを抜いてください。
- (5) 機械には水を掛けないでください。
水が掛かると電気回路がショートし、機械が故障または損傷するおそれがあります。
- (6) 機械の保管場所は乾燥した平らな所を選び、機械内にネズミが侵入しないように注意してください。

籾摺を失敗しないための注意事項

- (1) 械は水平に据え付けてください。水平でないと性能の低下の原因になります。
- (2) 籾殻ダクトの設置は、風向きを考えて籾殻ダクトの先端が風下になるようにしてください。
また、籾殻ダクトの先端に遮へい物などがないようにしてください。
- (3) 籾摺は、籾の乾燥終了後 1 日以上過ぎてから行ってください。
籾が温かいと肌ズレが発生するおそれがあります。
- (4) 籾摺前に、再度籾の水分を確認してください。
籾の水分が高いと肌ズレが発生するおそれがあります。
- (5) 各操作部はていねいに操作してください。
乱暴に操作すると、機械の誤動作および故障の原因になります。
- (6) 本機周辺で揮発性の高い薬品を使用・保管しないでください。
機械が故障するおそれがあります。
- (7) 運転中は、機械の運転状態を監視してください。
もし異常を感じたら、作業を中止し機械の点検を行ってください。

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。

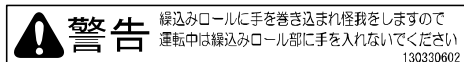
1. 標示ラベルの貼付位置

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。

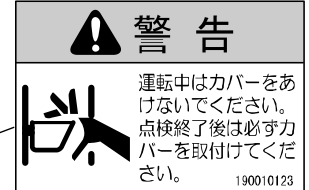
注文コード：130369106



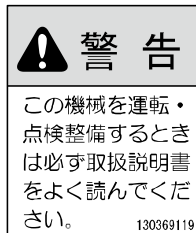
注文コード：130330602



注文コード：190010123



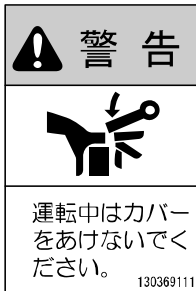
注文コード：130369119



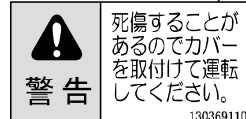
注文コード：130369106



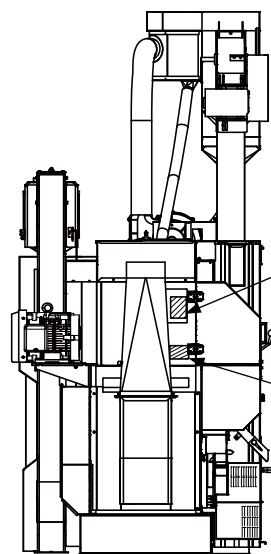
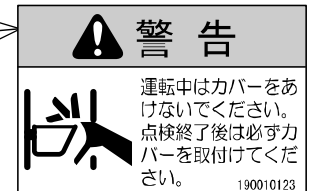
注文コード：130369111



注文コード：130369110



注文コード：190010123

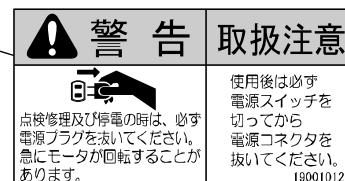


左側面

注文コード：190010104



注文コード：190010127



取扱注意

使用後は必ず電源スイッチを切ってから電源コネクタを抜いてください。
190010127

図 1 標示ラベル貼付位置 (1)

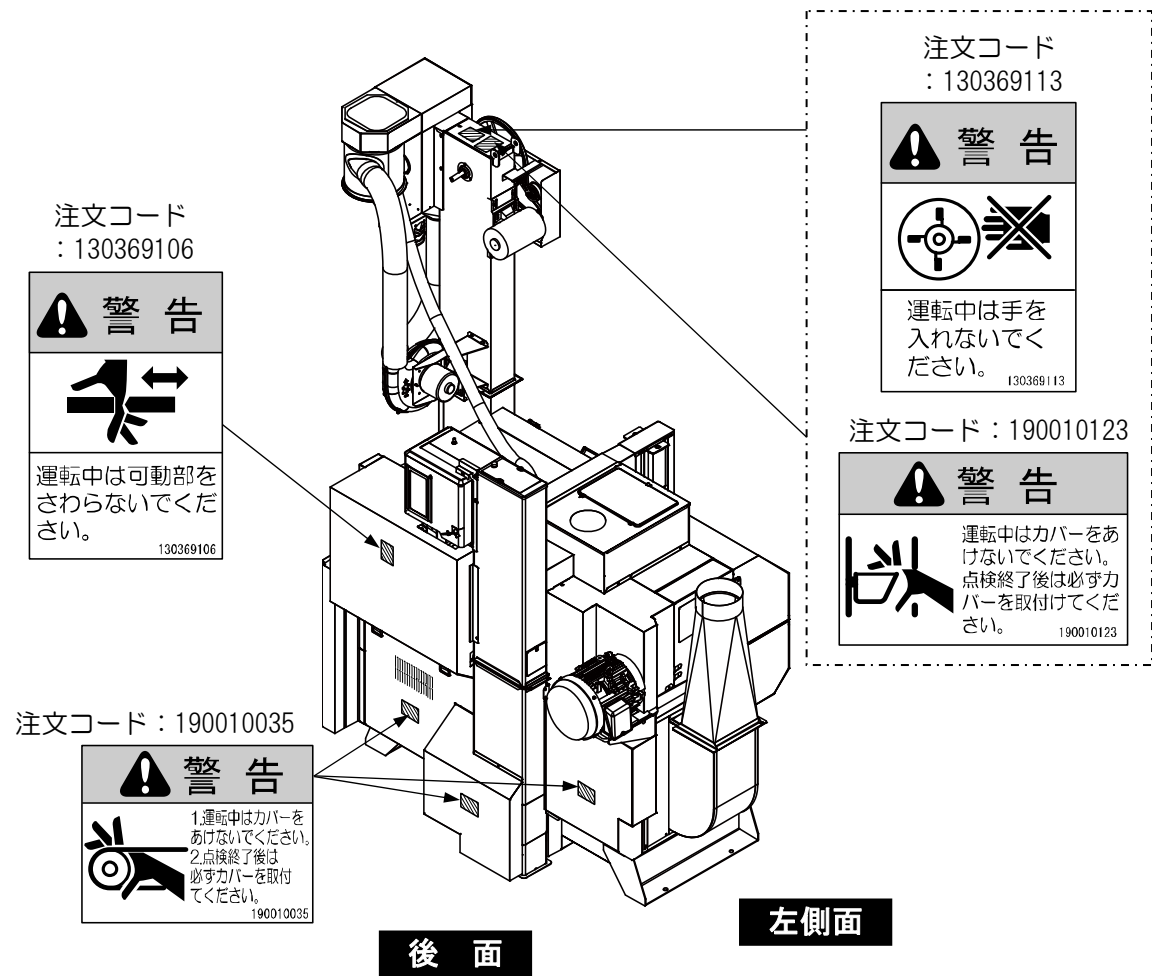


図 2 標示ラベル貼付位置 (2)

注) [] はユーザーのためのものではなくメンテナンス用です。

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、標示ラベルを購入して貼り替えてください。
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

1. 機械の構成

【NPS6000K(2)】

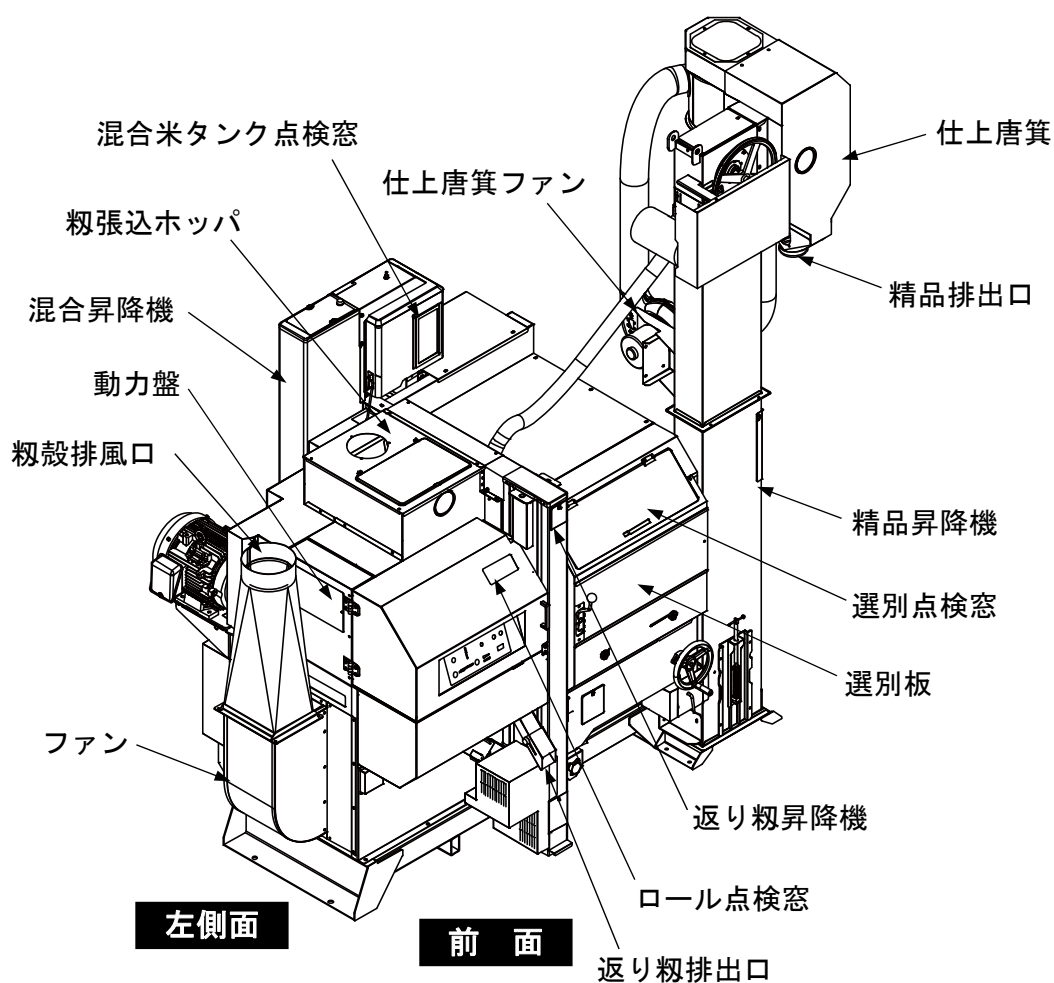


図 3 機械全体図 (1)

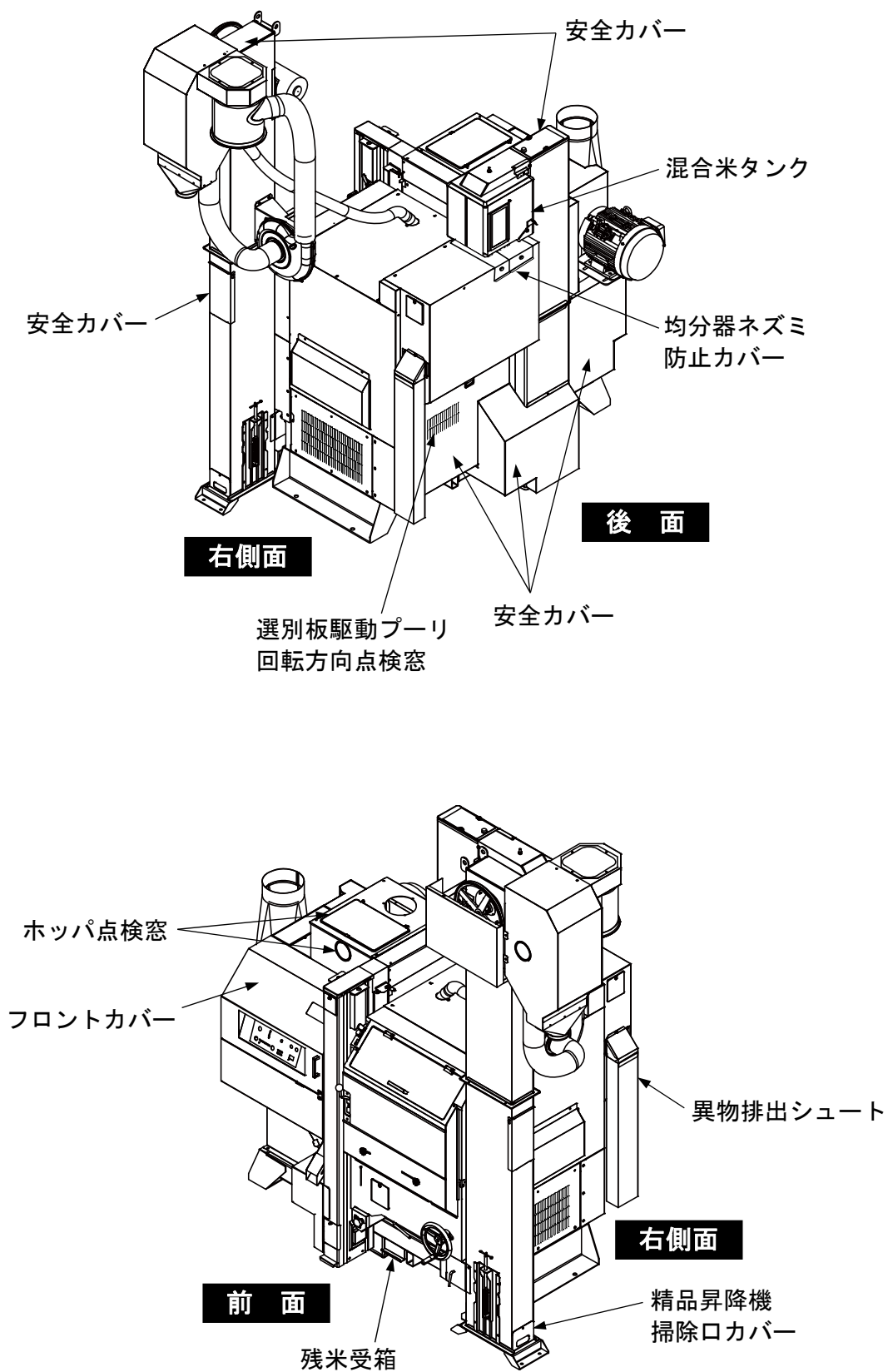


図 4 機械全体図 (2)

【NPS6000CK (2)】

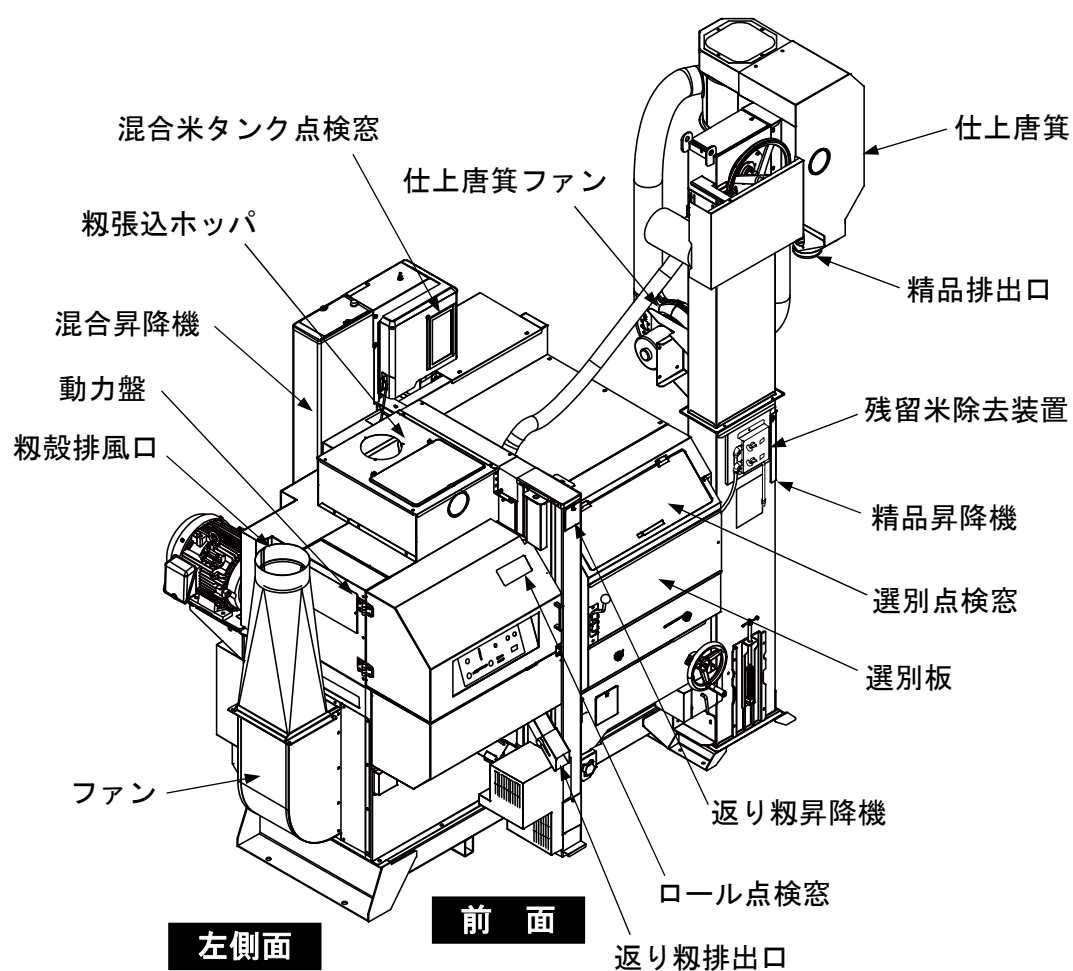


図 5 機械全体図 (3)

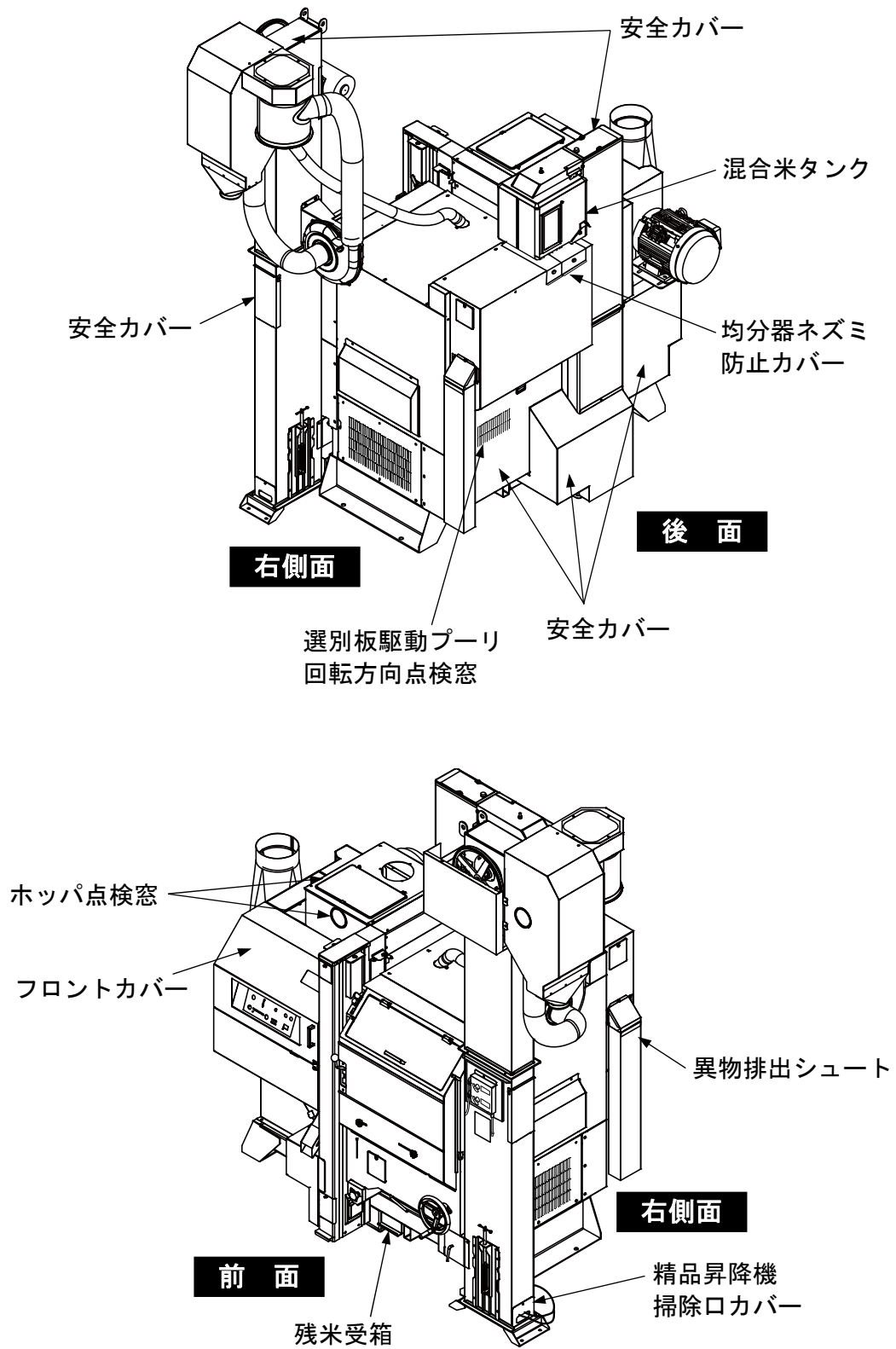


図 6 機械全体図 (4)

2. ロール自動の仕様

(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 1.1mm 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。

- 糲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閉め込み調整します。

3. 電装部品の構成

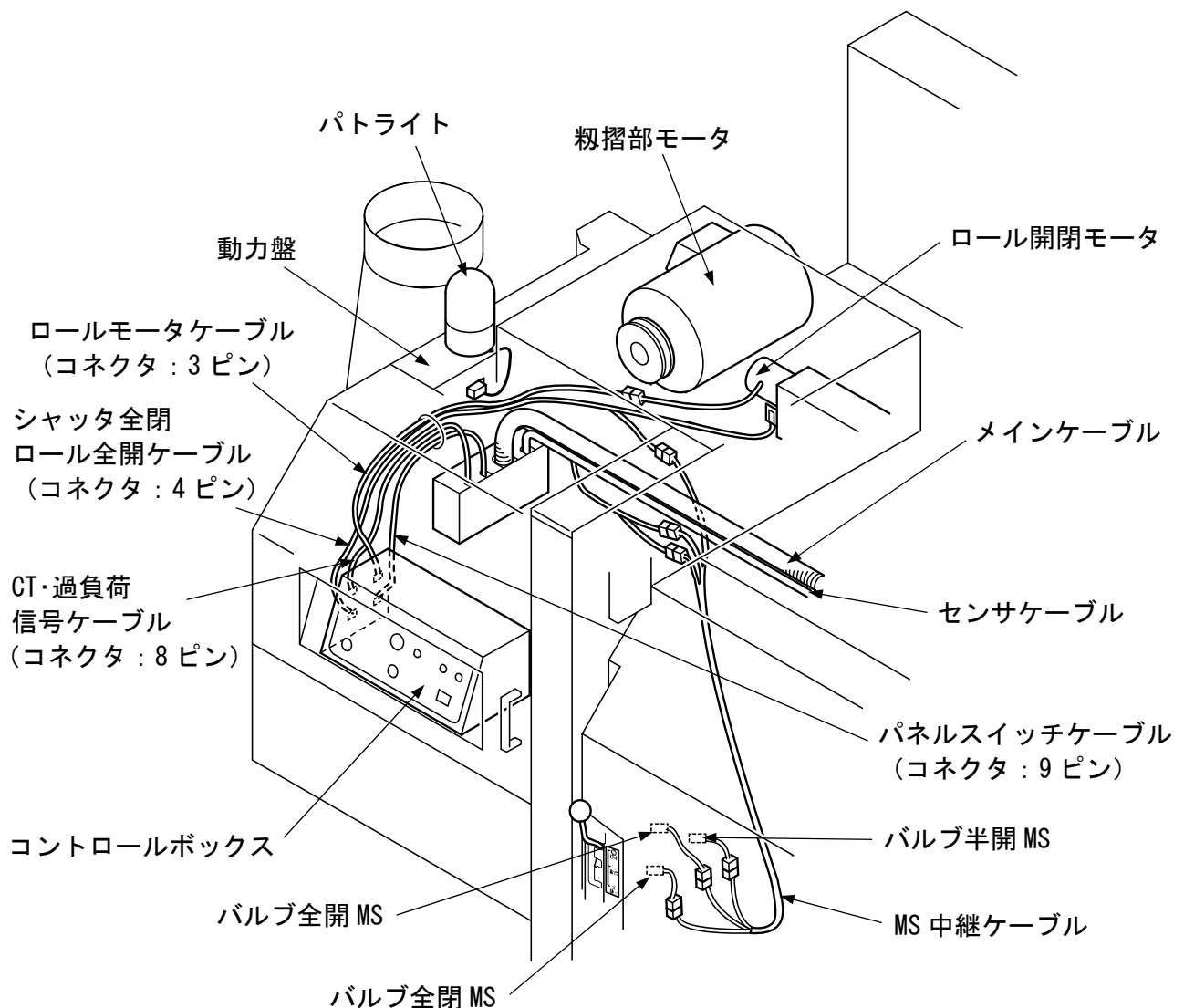
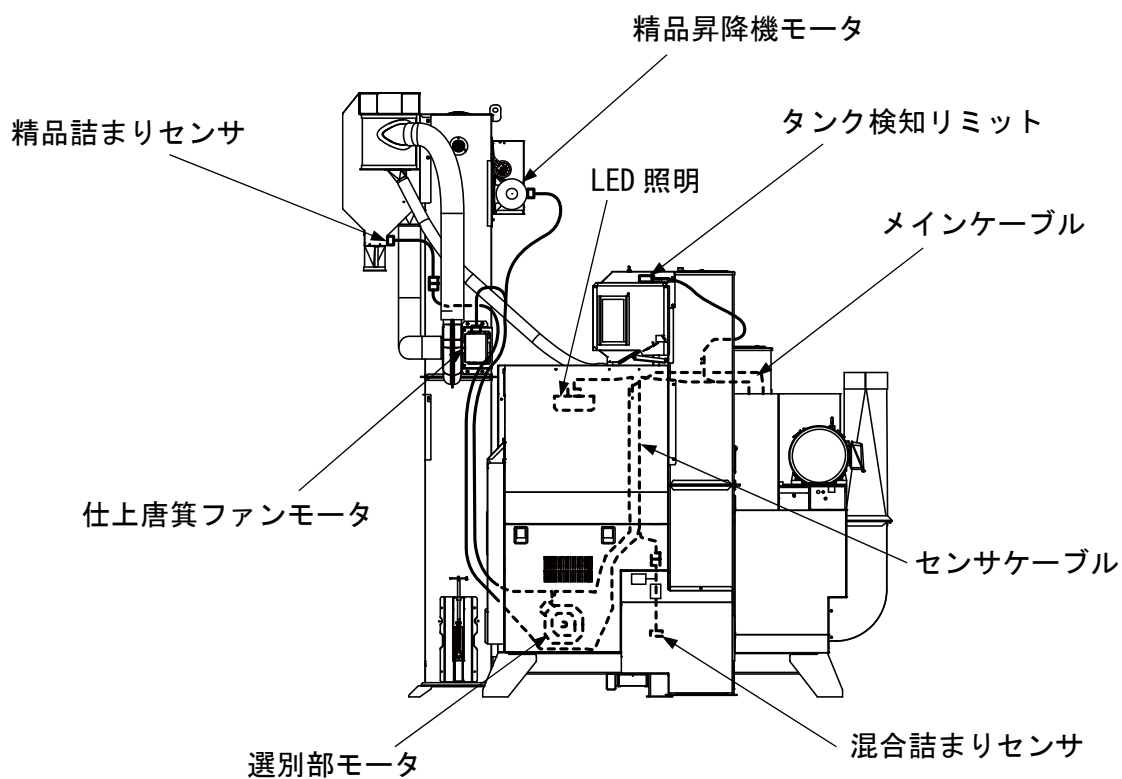
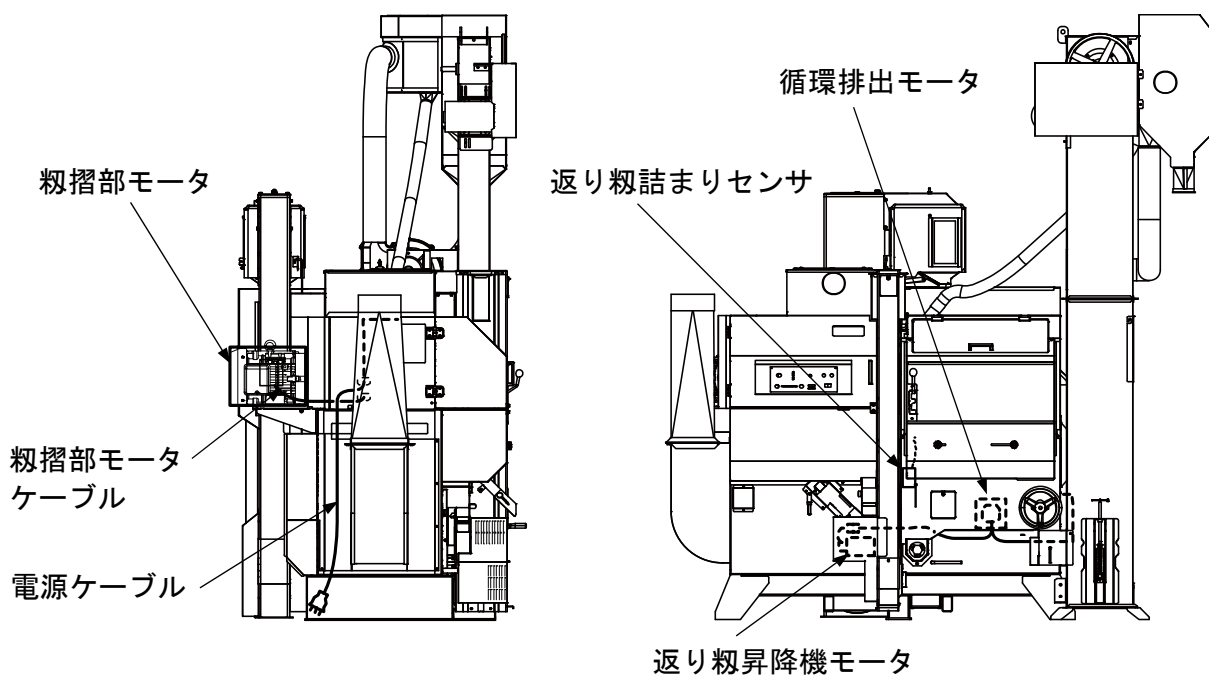


図 7 電装部品の構成 (1)



後面



左側面

前面

図 8 電装部品の構成 (2)

表示部・操作部のなまえとはたらき

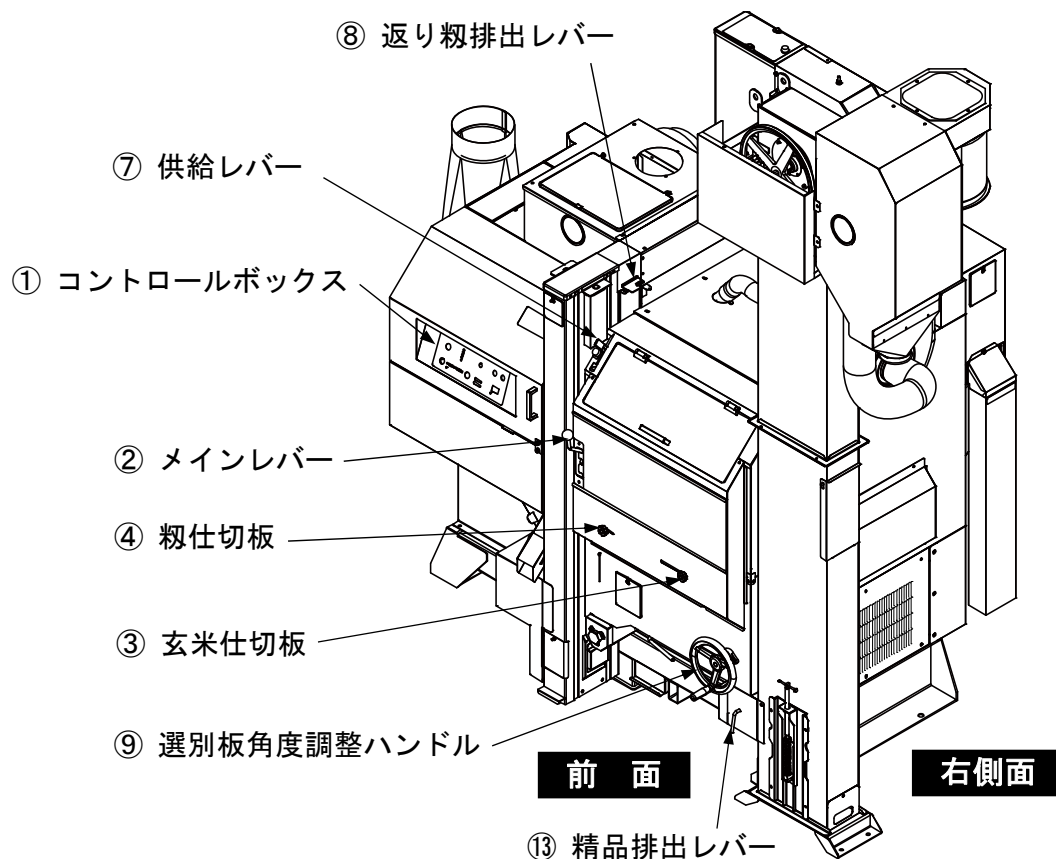
1. 操作箇所の説明



● 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、22～46ページを参照してください。

【NPS6000K(2)・CK(2)】



《イラストは NPS6000K(2) です》

図 9 機械操作箇所 (1)

【NPS6000K (2)】

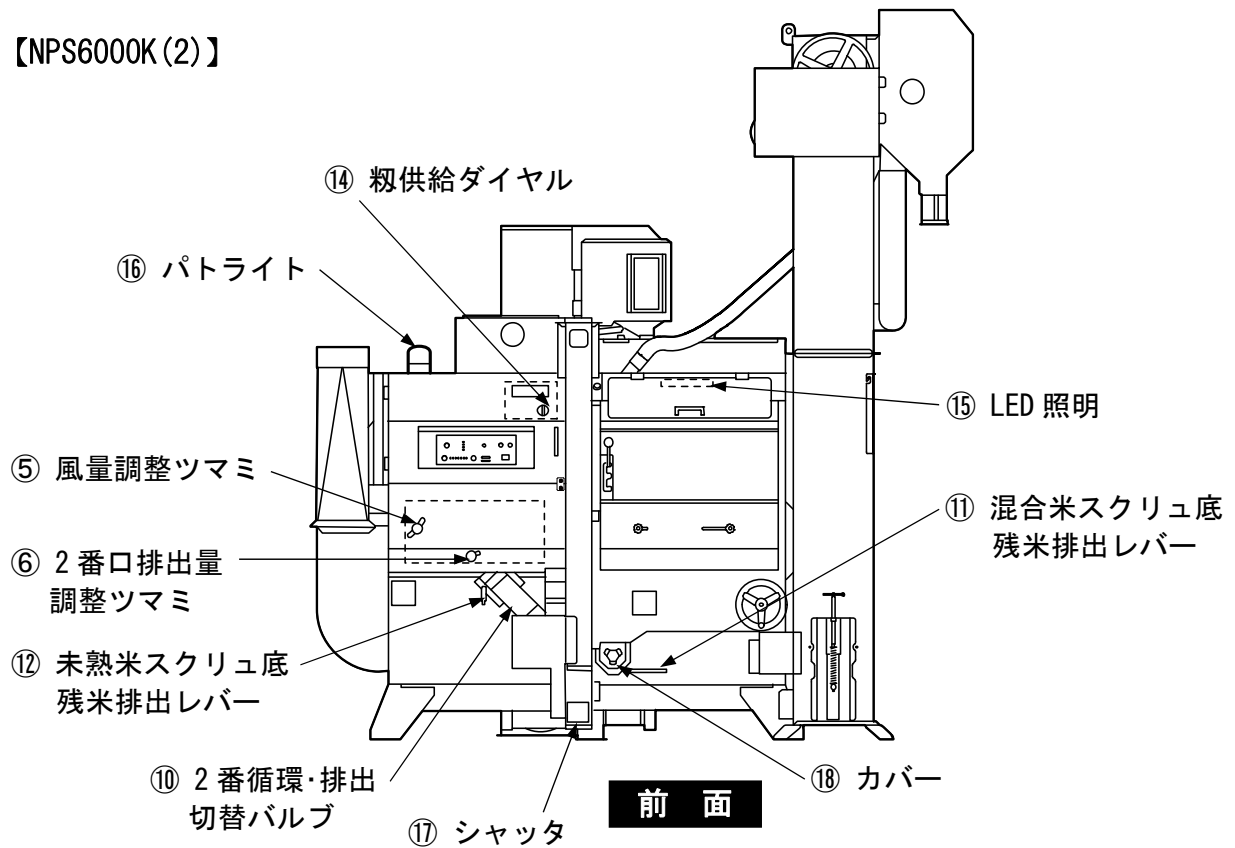


図 10 機械操作箇所 (2)

【NPS6000CK (2)】

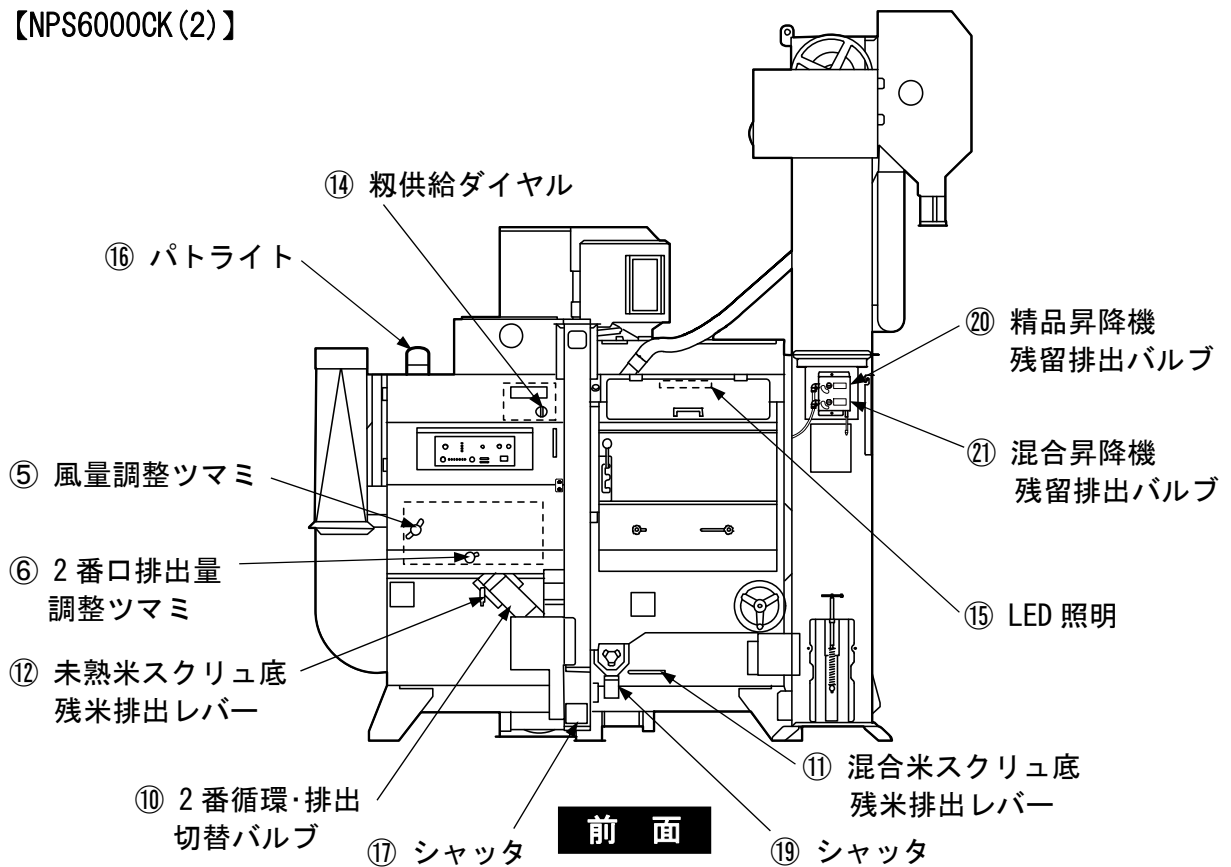
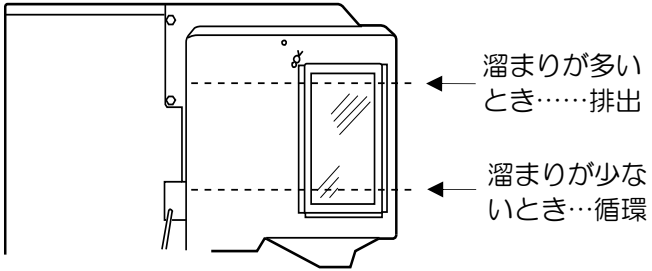
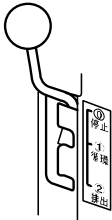
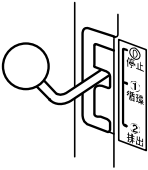
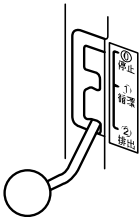
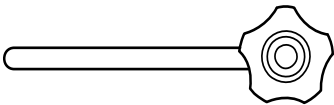


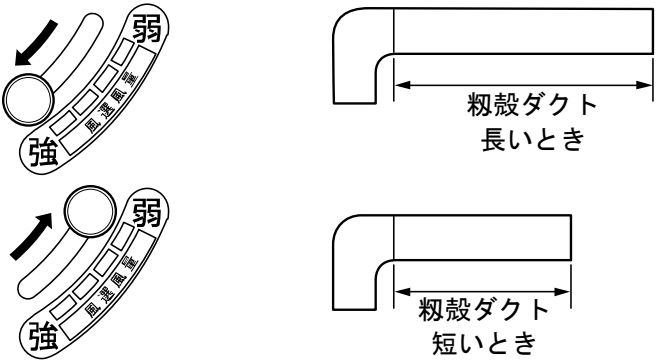
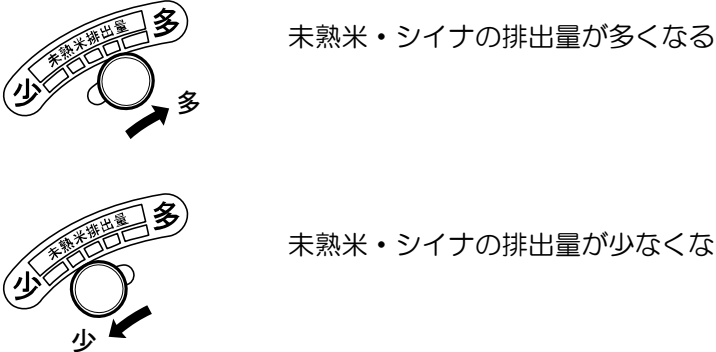
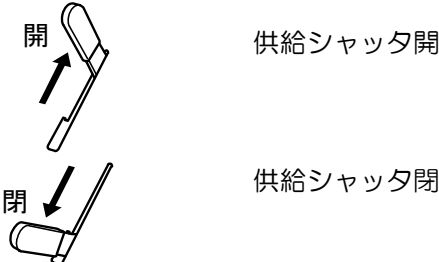
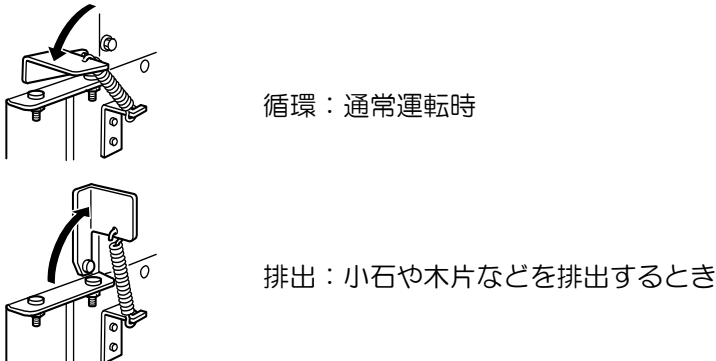
図 11 機械操作箇所 (3)

表 1 操作場所・調整箇所の名称と機能一覧表

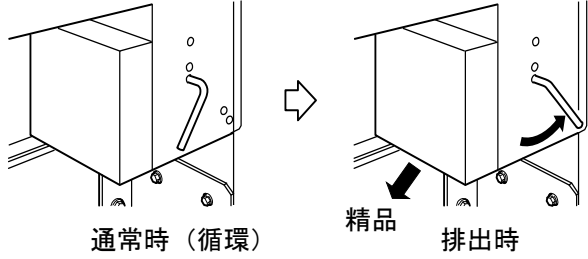
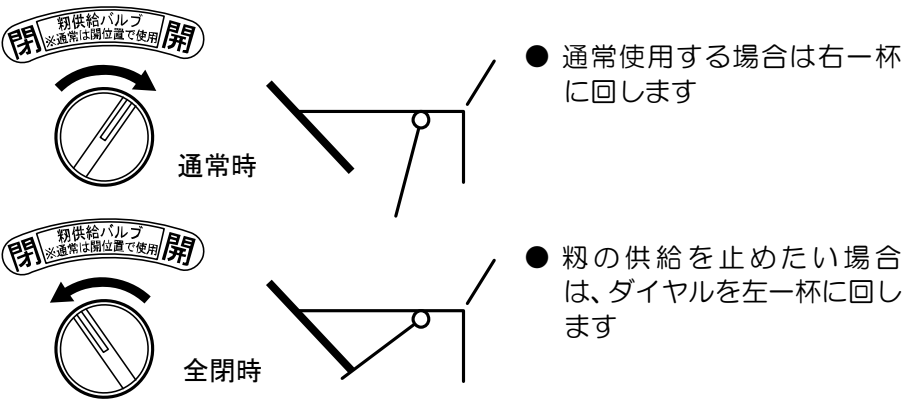
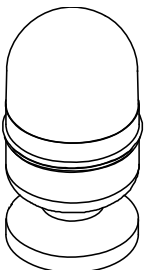
No.	名 称	機 能																																								
①	コントロールボックス																																									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>記号</th><th>名 称</th><th>機 能</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ア</td><td>電源スイッチ</td><td>操作盤に電源を供給します。非常時はこれを切ればすべて停止します。</td></tr> <tr> <td>イ</td><td>始動スイッチ</td><td>本機モータが回ります。電源スイッチを入れ直したときのみロールすきま調整を行います。</td></tr> <tr> <td>ウ</td><td>停止スイッチ</td><td>すべてのモータが停止します。メインレバー位置が〔⑩〕以外のときは停止しません。メインレバー位置を〔⑩〕にしてください。</td></tr> <tr> <td>エ</td><td>モータ負荷ランプ</td><td>本機モータの負荷に応じて点灯します。</td></tr> <tr> <td>オ</td><td>モータ高負荷ランプ（赤）</td><td>本機モータが過負荷で点灯、過負荷停止時に点滅します。</td></tr> <tr> <td>カ</td><td>モータ高負荷ランプ（黄）</td><td>本機モータが過負荷で点灯、混合昇降機、返り粉昇降機詰まりセンサが働くと点滅します。</td></tr> <tr> <td>キ</td><td>モータ低負荷ランプ（緑）</td><td>始動スイッチを押してもモータが回らない場合点滅します。本機モータが回ると点灯します。</td></tr> <tr> <td>ク</td><td>ロール点検スイッチ</td><td>ロールすきまが最大になります。途中で押すと停止します。</td></tr> <tr> <td>ケ</td><td>ロール開スイッチ</td><td>ロールすきまが広がります。（1回押すと0.2mm広がります）</td></tr> <tr> <td>コ</td><td>ロールすきまランプ</td><td>ロールすきまの状態を示します。</td></tr> <tr> <td>サ</td><td>ロール閉スイッチ</td><td>ロールすきまが狭くなります。（1回押すと0.2mm狭くなります）</td></tr> <tr> <td>シ</td><td>ロール設定中ランプ（赤）</td><td>ロール初期設定中に点滅します。設定中はメインレバー位置を〔⑩〕から動かさないでください。</td></tr> <tr> <td>ス</td><td>ロール設定完了ランプ（緑）</td><td>ロール初期設定完了で点灯します。設定完了後メインレバー位置が〔⑩〕を外れると消灯します。</td></tr> </tbody> </table>	記号	名 称	機 能	ア	電源スイッチ	操作盤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	始動スイッチ	本機モータが回ります。電源スイッチを入れ直したときのみロールすきま調整を行います。	ウ	停止スイッチ	すべてのモータが停止します。メインレバー位置が〔⑩〕以外のときは停止しません。メインレバー位置を〔⑩〕にしてください。	エ	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。	オ	モータ高負荷ランプ（赤）	本機モータが過負荷で点灯、過負荷停止時に点滅します。	カ	モータ高負荷ランプ（黄）	本機モータが過負荷で点灯、混合昇降機、返り粉昇降機詰まりセンサが働くと点滅します。	キ	モータ低負荷ランプ（緑）	始動スイッチを押してもモータが回らない場合点滅します。本機モータが回ると点灯します。	ク	ロール点検スイッチ	ロールすきまが最大になります。途中で押すと停止します。	ケ	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0.2mm広がります）	コ	ロールすきまランプ	ロールすきまの状態を示します。	サ	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0.2mm狭くなります）	シ	ロール設定中ランプ（赤）	ロール初期設定中に点滅します。設定中はメインレバー位置を〔⑩〕から動かさないでください。	ス
記号	名 称	機 能																																								
ア	電源スイッチ	操作盤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	始動スイッチ	本機モータが回ります。電源スイッチを入れ直したときのみロールすきま調整を行います。																																								
ウ	停止スイッチ	すべてのモータが停止します。メインレバー位置が〔⑩〕以外のときは停止しません。メインレバー位置を〔⑩〕にしてください。																																								
エ	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。																																								
オ	モータ高負荷ランプ（赤）	本機モータが過負荷で点灯、過負荷停止時に点滅します。																																								
カ	モータ高負荷ランプ（黄）	本機モータが過負荷で点灯、混合昇降機、返り粉昇降機詰まりセンサが働くと点滅します。																																								
キ	モータ低負荷ランプ（緑）	始動スイッチを押してもモータが回らない場合点滅します。本機モータが回ると点灯します。																																								
ク	ロール点検スイッチ	ロールすきまが最大になります。途中で押すと停止します。																																								
ケ	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0.2mm広がります）																																								
コ	ロールすきまランプ	ロールすきまの状態を示します。																																								
サ	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0.2mm狭くなります）																																								
シ	ロール設定中ランプ（赤）	ロール初期設定中に点滅します。設定中はメインレバー位置を〔⑩〕から動かさないでください。																																								
ス	ロール設定完了ランプ（緑）	ロール初期設定完了で点灯します。設定完了後メインレバー位置が〔⑩〕を外れると消灯します。																																								

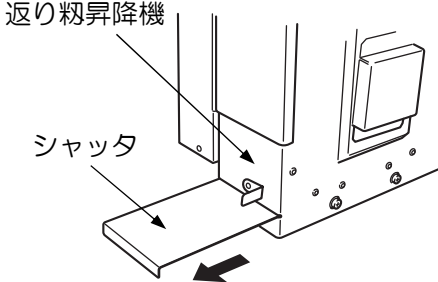
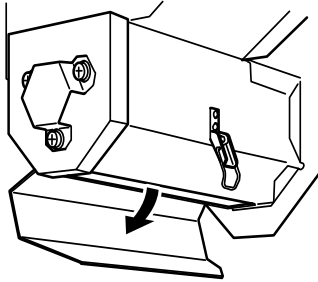
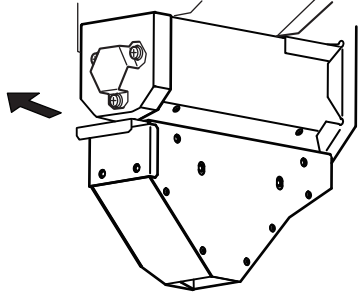
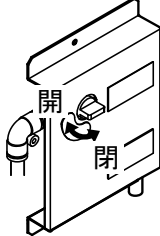
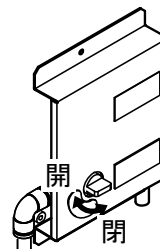
No.	名 称	機 能		
①	コントロール ボックス	記号	名 称	機 能
		㊟	循環／排出切替 スイッチ	通常運転時は[自動]にします。精品排出時に粳の供給が途切れ、混合米タンクの溜まりが減ると、自動的に排出から循環に切り替わります。 (パトライトが点灯します)  運転終了時など、残米をすべて排出するときは[手動]にします。 (メインレバーの操作通りに[循環][排出]が切り替わります) (手動のときはパトライトが常時点灯します) 残米をすべて排出し終わったら[自動]に戻してください。

No.	名 称	機 能
②	メインレバー	(a) 粳供給バルブの開・閉、揺動選別機・仕上唐箕ファン・精品昇降機・返り粳昇降機の作動・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・仕上唐箕ファン 精品昇降機・返り粳昇降機……………停止 循環／排出バルブ……………循環  [①] 運転初期、または循環運転をするときはこの位置にします 粳供給バルブ……………半開 選別機・仕上唐箕ファン 精品昇降機・返り粳昇降機……………作動 循環／排出バルブ……………循環  [②] 仕上米を排出するときはこの位置にします 粳供給バルブ……………全開 選別機・仕上唐箕ファン 精品昇降機・返り粳昇降機……………作動 循環／排出バルブ……………排出
③	玄米仕切板	(a) 選別板で選別された玄米と混合米を分離し、玄米（精品）の排出量を調節します。 混合 玄米 
④	粳仕切板	(a) 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 混合  粳 ← 粳が少ない場合 (脱ぶ率が高い場合) 粳 混合  → 混合 粳が多い場合 (脱ぶ率が低い場合)

No.	名 称	機 能
⑤	風量調整ツマミ	(a) 摺米を風選別する風量を調整します。  籾殻ダクトから整粒が飛ばない位置、2 番口から、籾殻が排出されない位置に「風量調整ツマミ」を合わせます
⑥	2 番口排出量調整ツマミ	(a) 2 番口から排出される未熟米・シイナの量を調整します。 
⑦	供給レバー	(a) 混合米タンクの供給シャッタの開閉および選別板へ供給する摺米の量を調節します。 
⑧	返り粳排出レバー	(a) 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。 

No.	名 称	機 能
⑨	選別板角度調整 ハンドル	(a) 選別板に摺米を均一に広げるため、選別板の角度を調整します。 ● 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 ● 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
⑩	2 番循環・排出 切替バルブ	(a) 2 番口から排出された未熟米・シイナを循環・排出します。
⑪	混合米スクリュ底 残米排出レバー	(a) 作業終了時など、混合米スクリュ底を開いて掃除します。 レバーを回します 《イラストは NPS6000K (2) です》
⑫	未熟米スクリュ底 残米排出レバー	(a) 作業終了時など、未熟米スクリュの底を開いて掃除します。 レバーを回します

No.	名 称	機 能
⑬	精品排出レバー	(a) 精品を機外に取り出すとき、レバーを回します。  通常時（循環） 排出時
⑭	粳供給ダイヤル	(a) 粳供給バルブの開度が設定されます。  通常時 ● 通常使用する場合は右一杯に回します 全閉時 ● 粳の供給を止めたい場合は、ダイヤルを左一杯に回します
⑮	LED 照明	(a) [電源スイッチ] を [入] にすると点灯します。
⑯	パトライト	 (a) [循環／排出切替スイッチ] が [自動] の場合に、混合米タンクの米が少なくなったら点灯します。 (b) [循環／排出切替スイッチ] が [手動] の場合は常時点灯します。 (c) 各詰まりセンサが働くと点灯します。 (d) 各サーマルが働くと点灯します。 (e) [始動スイッチ] を押す前に、メインレバーが [⑩] 位置以外にあると点灯します。

No.	名 称	機 能
⑰	シャッタ	(a) 作業終了時など、シャッタを手前に引いて返り粳昇降機内の穀粒を掃除します。 
⑱	カバー NPS6000K (2)	(a) 作業終了時など、混合米スクリュ底のカバーを外して掃除します。 
⑲	シャッタ NPS6000CK (2)	(a) 作業終了時など、シャッタを手前に引いて混合米スクリュ底の穀粒を掃除します。 
⑳	精品昇降機 残米排出バルブ	(a) 精品昇降機残米排出バルブを開け、精品昇降機機内の穀粒を掃除します。 
㉑	混合昇降機 残米排出バルブ	(a) 混合昇降機残米排出バルブを開け、混合昇降機内の穀粒を掃除します。 

2. 制御設定モードの入り方と操作

(1) 制御設定モード

ゴム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。

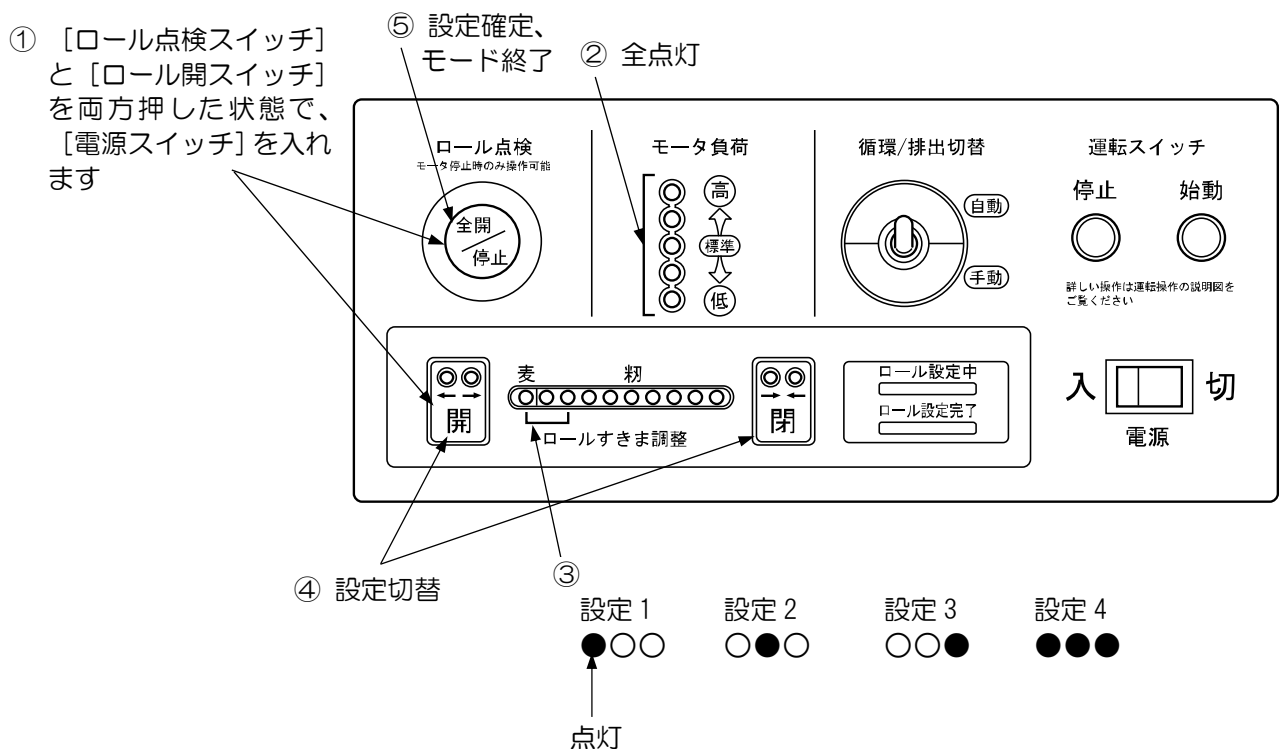
(設定2) ロールすきま初期設定有り。ロールすきま調整無し。

(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【ロール点検スイッチ】と【ロール開スイッチ】を両方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。（【ロール点検スイッチ】と【ロール開スイッチ】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】で行います。
- ⑤ 設定の確定とモードを終了するには再度【ロール点検スイッチ】を押します。

【ロール点検スイッチ】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。



稼働期前の確認と作業



- 確認と作業を行うときは、[メインレバー]を[⑩]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、作業安全のため、必ず安全カバーを元通りに取り付けてください。

- 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) 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。
(78ページ「消耗部品」を参照してください)
- 3) ギヤオイルが不足していないか確認してください。不足しているときは、補給してください。
(61ページ「ギヤオイルの点検」を参照してください)

運転前の確認と作業

警告

- 周囲の安全を確かめてから「電源スイッチ」を入れ、モータを始動してください。
- 2人以上で作業を行う場合は、互いに合図を交わし作業を行ってください。

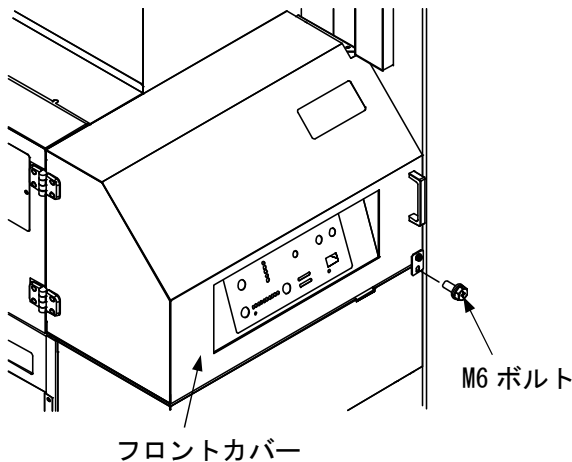
1. ゴムロールの摩耗確認

警告

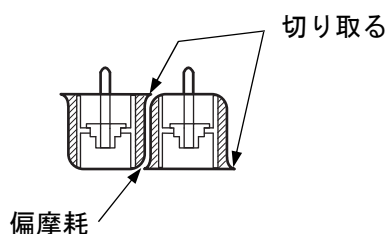
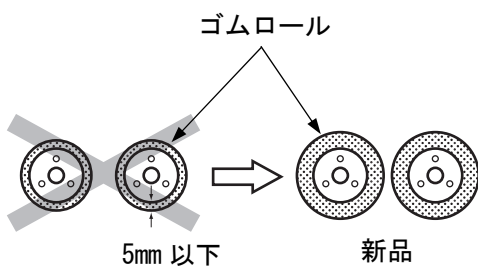
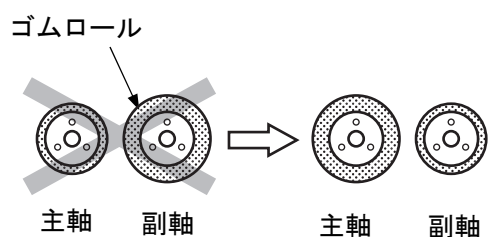
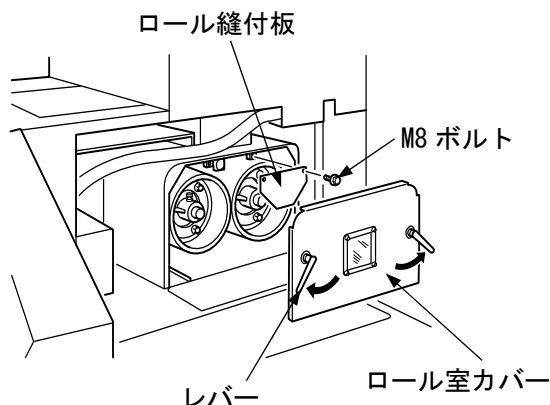
- ゴムロールの摩耗確認を行うときは、「電源スイッチ」を切り、電源プラグを抜いてから行ってください。

取扱注意

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



- 1) ゴムロールが摩耗しすぎていないか、偏摩耗していないか確認します。
 - (a) フロントカバーを手前に開きます。
 - M6 ボルトを外します。



(b) ロール室カバーを外します。

- レバーを回して外します。

(c) ロール縫付板を外します。

- M8 ボルト (2 本) を外します。

(d) 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 5mm 以上小さくなっている場合は、主軸と副軸のゴムロールを入れ替え、主軸側に径の大きいゴムロールを取り付けてください。(58ページ「ゴムロールの交換」を参照してください) 主軸ゴムロールの方が 5mm 以上小さいまま運転すると、ゴムロールの偏摩耗、多角形摩耗の原因になります。

(e) ゴムロールが極度に摩耗・偏摩耗をしていないか確認します。

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

(f) ロール縫付板を取り付けます。

- M6 ボルト (2 本) で固定します。

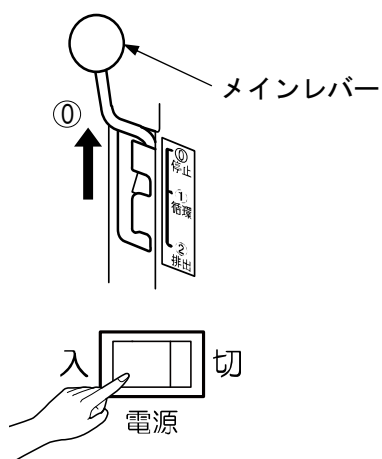
(g) ロール室カバーを取り付けます。

- レバーを固定します。

(h) フロントカバーを閉じます。

- M6 ボルトで固定します。

2. モータの回転方向の確認



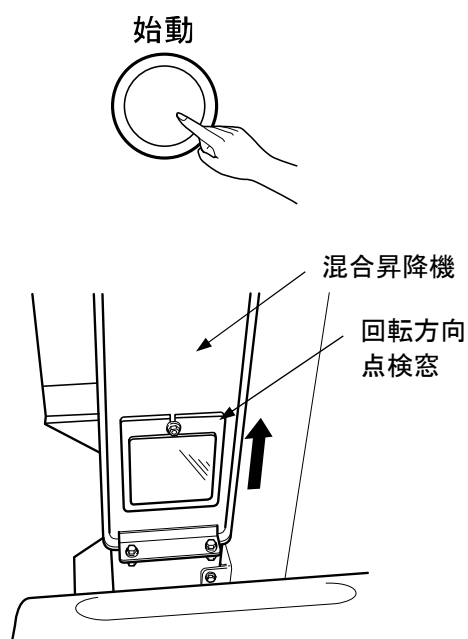
1) 各モータの回転方向を確認します。

(a) [メインレバー] を [0] にします。

(b) [電源スイッチ] を [入] にします。

補 足

- 工場出荷時に全モータの回転方向を確認していますので、混合昇降機のバケットベルトが回転方向点検窓より確認して上方向に回転していれば、機械全モータの回転方向は正常です。その他、参考に各駆動部の回転方向を記載します。



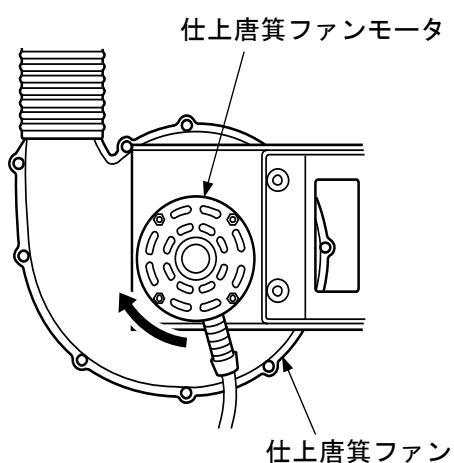
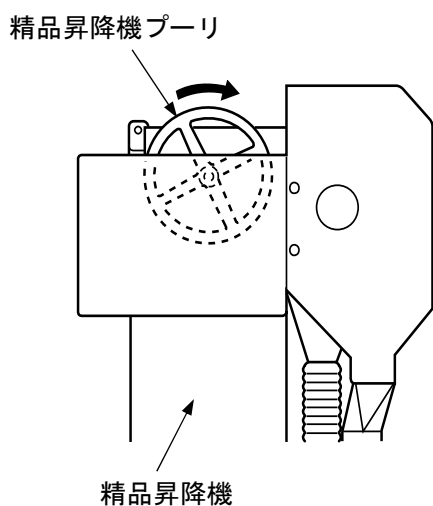
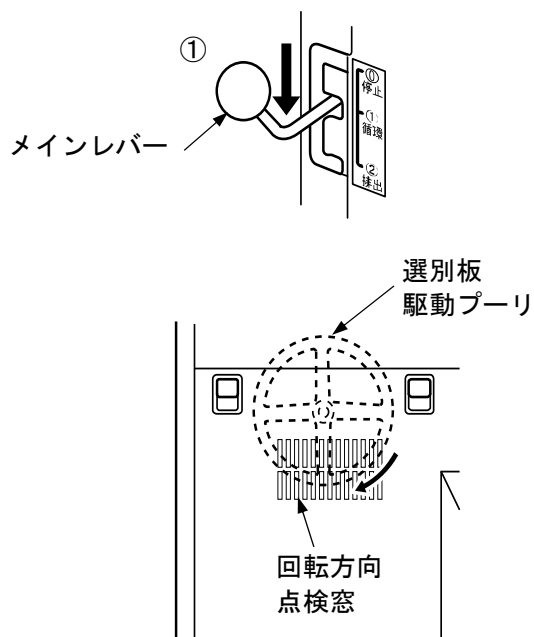
2) 糞摺部モータの回転方向が正しいか確認します。

(a) [始動スイッチ] を押します。

- 糞摺部モータが動きます。

(b) 混合昇降機バケットベルトの回転方向が正しいか確認します。

- 混合昇降機の回転方向点検窓から、バケットベルトの回転方向を確認します。
- バケットベルトが上方向に回っていることを確認してください。



3) 選別部モータの回転方向が正しいか確認します。

(a) [メインレバー] を [①] にします。

- 選別部モータが動きます。

(b) 選別板駆動プーリの回転方向が正しいか確認します。

- 本機後面の安全カバーの回転方向点検窓から、プーリの回転方向を確認します。

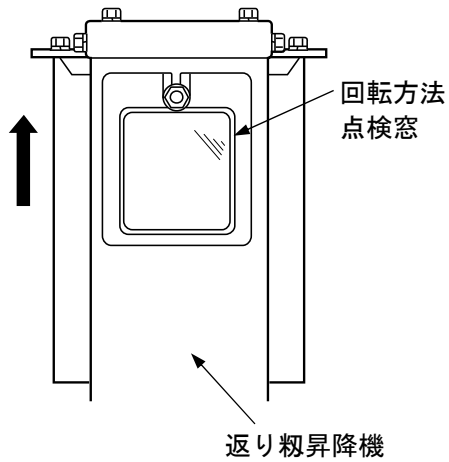
(c) プーリが後面から見て、時計回りに回っていることを確認してください。

4) 精品昇降機モータの回転方向が正しいか確認します。

- プーリが前面から見て時計回りになっていることを確認してください。

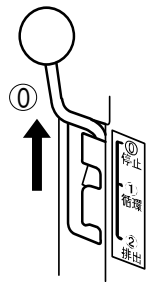
5) 仕上唐箕ファンモータの回転方向を確認します。

- 仕上唐箕ファンモータは、モータの後ろ側から見て羽根が時計回りに回ります。



6) 返り粉昇降機モータの回転方向が正しいか確認します。

- 返り粉昇降機の回転方向点検窓から、バケットベルトの回転方向を確認します。
- バケットベルトが上方方向に回っていることを確認してください。



7) [メインレバー] を [①] にします。



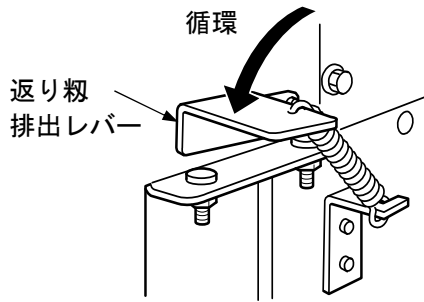
8) [停止スイッチ] を押します。

9) すべての駆動部の回転方向が逆の場合は、結線の変更をします。

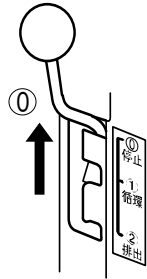
- 機械側のコネクタボディ（オス）内部の結線で、アース線（緑色のコード）以外の黒、白、赤のコードのうちいずれか2本を入れ替えます。

（60ページ「結線の変更」を参照してください）

3. 操作箇所の初期設定

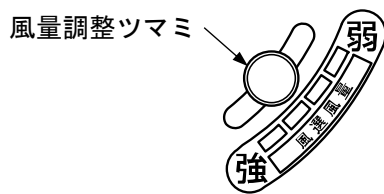


1) [振り返り排出レバー] を [循環] にします。

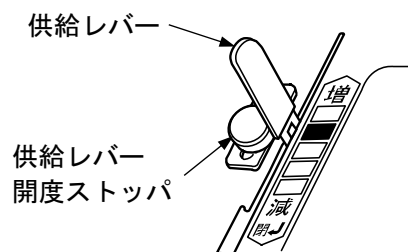


2) 各操作箇所を運転開始時の位置に設定します。

(a) [メインレバー] を [0] にします。



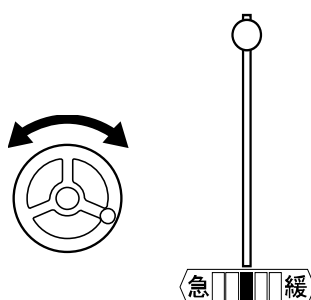
(b) [風量調整ツマミ] を [中央位置] にします。



(c) [供給レバー開度ストッパ] を動かして [供給レバー] を [青色位置(標準位置)] にします。

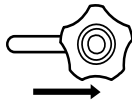
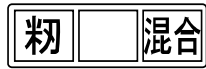


(d) [粉供給ダイヤル] を [開] 位置にします。

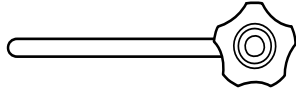


(e) 選別板角度を標準角度にします。

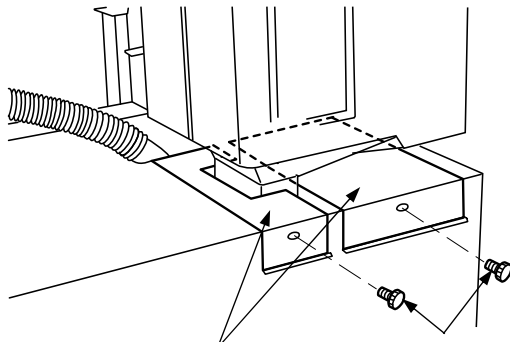
- [選別板角度調整ハンドル] を回して 角度指針を [青色位置(標準位置)] にします。



(f) [粗仕切板] を [混合] 側にします。



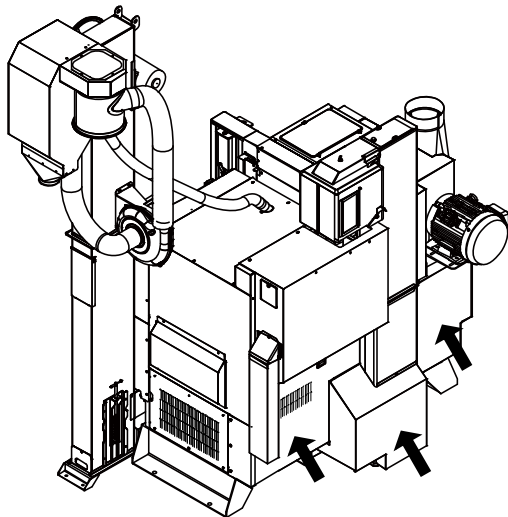
(g) [玄米仕切板] を [玄米] 側にします。



均分器ネズミ防止カバー M6 ユリヤ化粧ネジ

(h) 均分器ネズミ防止カバーを外します。

- M6 ユリヤ化粧ネジ（2 本）を外し、均分器ネズミ防止カバー（2 個）を外します。



3) 各部のカバー類がすべて取り付けられていることを確認します。

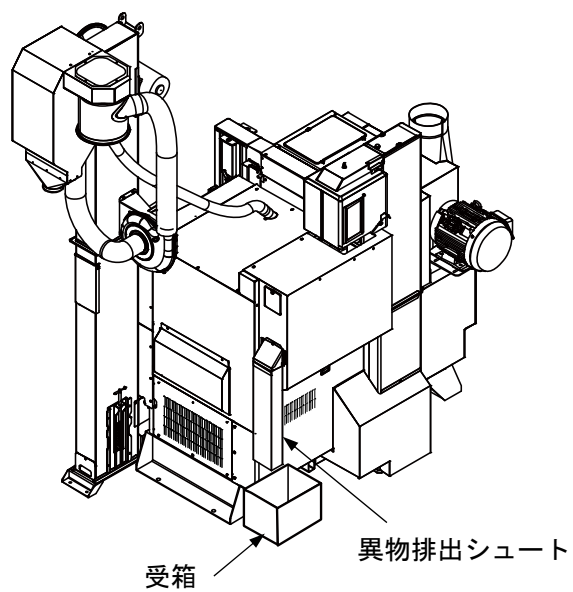
- 取り付けられてないカバー類がある場合は、きちんと取り付けてください。



4) [循環／排出切替スイッチ] を [自動] にします。

4. 異物受箱の準備

1) 異物排出シュートに受箱を準備します。





- 運転前にすべての安全カバーが装着されていることを確認してください。
- 運転中は、粉張込ホッパの底や 2 番口の奥に、手や棒などを差し込まないでください。

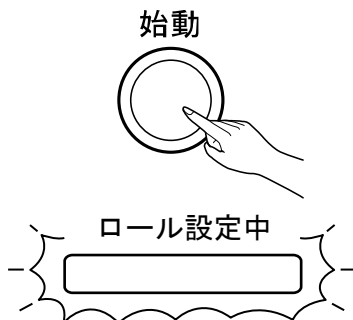
- 粉は、肌ズレ防止のため乾燥終了後 1 日以上過ぎてから粉摺りを行ってください。
- 粉摺作業前に、再度粉の水分を確認してください。



- 1) [電源スイッチ] を [入] にします。
 - 電源が入ります。



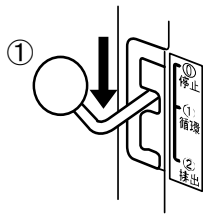
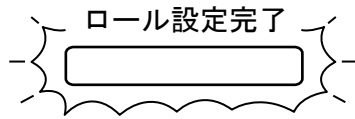
- 粉を張り込むときは、絶対に手袋をしないでください。手袋をしていると繰込みロールに巻き込まれるおそれがあります。



- 2) 粉張込ホッパに粉を張り込みます。
- 3) [始動スイッチ] を押します。
 - (a) ロール開閉モータが回りロールすきまを自動調整します。
 - ロールすきま調整中はロール設定中ランプが点滅します。

取扱注意

- ロール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。(最大で約 40 秒)



- (b) ロールすきま調整が終了し、ロールすきまが1.1mmに設定されます。

- ロール設定完了ランプが点灯します。

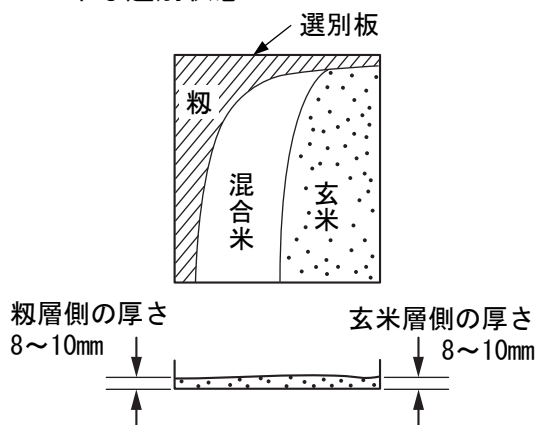
- 4) 「メインレバー」を「①」にします。

- 粳張込ホッパの粳が、機内に飲み込まれ始めます。

取扱注意

- 「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。
- 運転開始時に長時間、「メインレバー」を「①」にして循環運転しないでください。肌ズレおよび機械が詰まる原因となります。

正常な選別状態



- 5) 粳張込ホッパから粳が飲み込まれなくなるまで待ちます。

- 粳が飲み込まれなくなるまでに、約 1 分 30 秒～2 分かかります。

- 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。

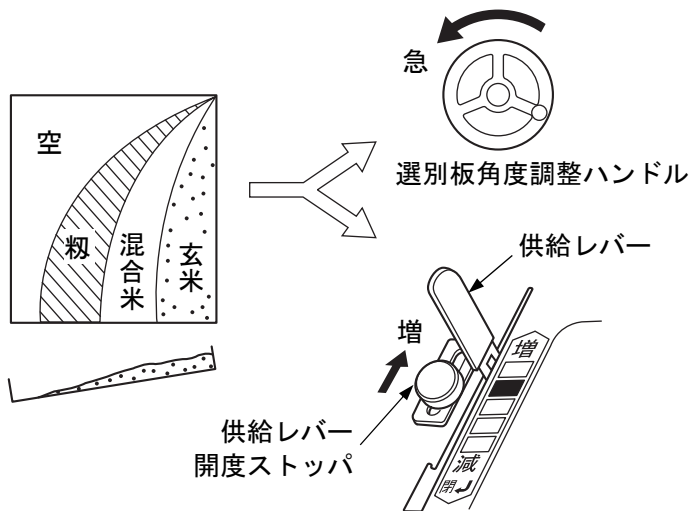


- 運転中は、選別板等の可動部には触らないでください。

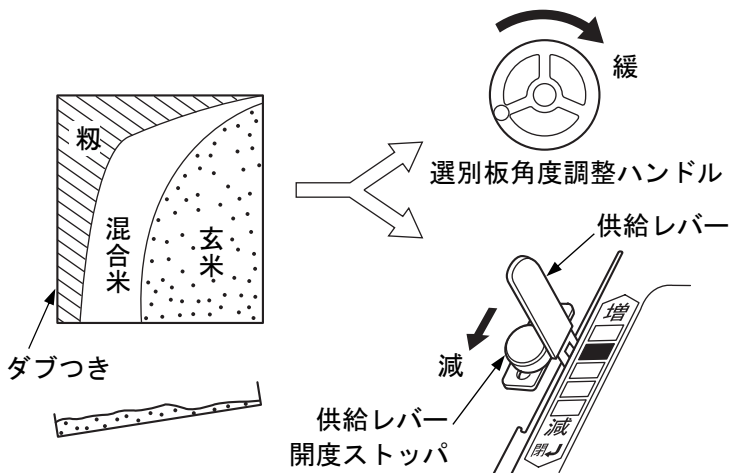
- 7) 摺米が選別板の幅一杯に広がっていない場合や厚さが違う場合は調整します。

取扱注意

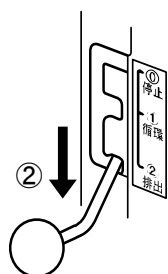
- 摺米が選別板の幅一杯に広がっていないと、精品に粃が混入したり、性能が十分に発揮できない場合があります。



- 選別板の粃層側が空く場合は、[選別板角度調整ハンドル] を左に回して選別板角度を[急]にするか、[供給レバー開度ストッパ]を少しずつ[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。

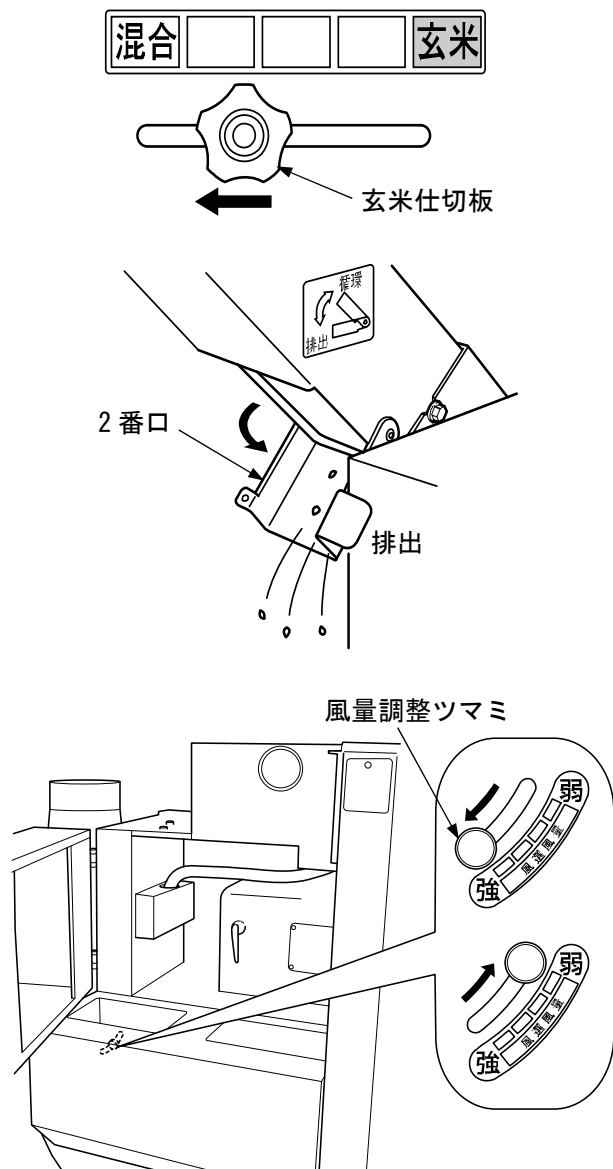


- 選別板の粃層側がダブつく場合は、[選別板角度調整ハンドル] を右に回して選別板角度を[緩]にするか、[供給レバー開度ストッパ]を少しずつ[減]の方向に動かして、摺米を選別板の幅一杯に均一に広げます。



- 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。



9) [玄米仕切板] を動かします。

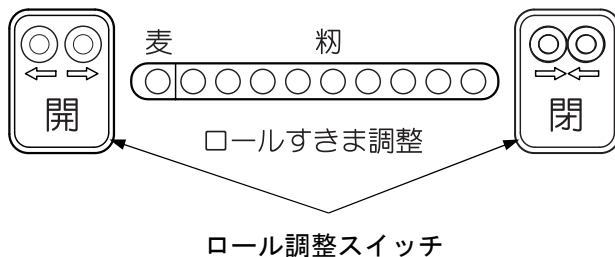
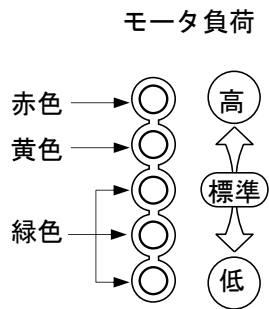
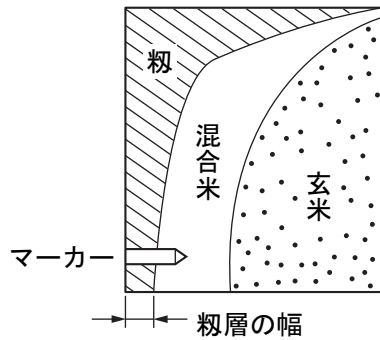
- [玄米仕切板] は、粳の混入しない位置まで [混合] 側に動かします。

10) [風量調整ツマミ] を調整します。

- [風量調整ツマミ] 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粳殻が多く混入している場合や、選別板上に粳殻がある場合は、[風量調整ツマミ] を少しずつ [強] 側に動かします。
- 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、粳殻ダクト付近でパチパチと音がしている場合は、[風量調整ツマミ] を少しずつ [弱] 側に動かします。

取扱注意

- [風量調整ツマミ] 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。
- [風量調整ツマミ] の調整後は、粳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。
- [風量調整ツマミ] の調整後は、[風量調整ツマミ] が動かないようにツマミを回して固定してください。
- 2 番口から排出される穀粒に多少の粳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排出されることがあります)



11) 脱び具合を確認します。

(a) 選別点検窓から脱び率が適正であるか確認します。

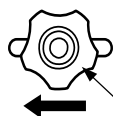
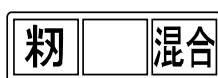
- 粳層がマーカーの幅を超えない程度であれば適正な脱び具合です。
- 粳層がほとんどない場合はロールすきまの閉めすぎです。モータ負荷の赤色ランプが点灯した状態で運転を続けると、機械が自動的に過負荷停止する場合があります。緑色または黄色の点灯状態になるようにロールすきまを広げてください。
- 粳層がマーカーの幅を超えている場合は、マーカーの幅以内になるように、また、モータ負荷の赤色ランプが点灯しない程度にロールすきまを閉めてください。

(b) ロールすきまは、[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回押すごとにロールすきまが0.2mm変わります。

取扱注意

- モータ負荷は、緑色または黄色のランプが点灯状態になるようにロールすきまを調整してください。
- 必要以上にロールすきまを閉めると、肌ズレや碎米が発生することがあります。



粗仕切板

12) [粗仕切板] を動かします。

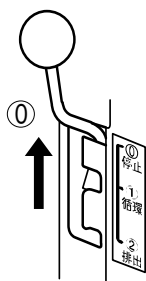
- [粗仕切板] は、ロールに戻る粗の中に玄米が多量に混入しない位置まで [粗] 側に動かします。

取扱注意

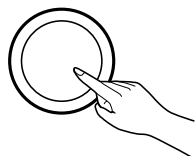
粳摺作業中の注意事項

- [循環／排出切替スイッチ] を [手動] にして連続運転する場合は、絶対に粳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粳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、シイナを早めに除去してください。

2. 粳摺運転の一時中断方法



停止



1) [メインレバー] を [①] にします。

2) 5 秒程度待ちます。

3) [停止スイッチ] を押します。

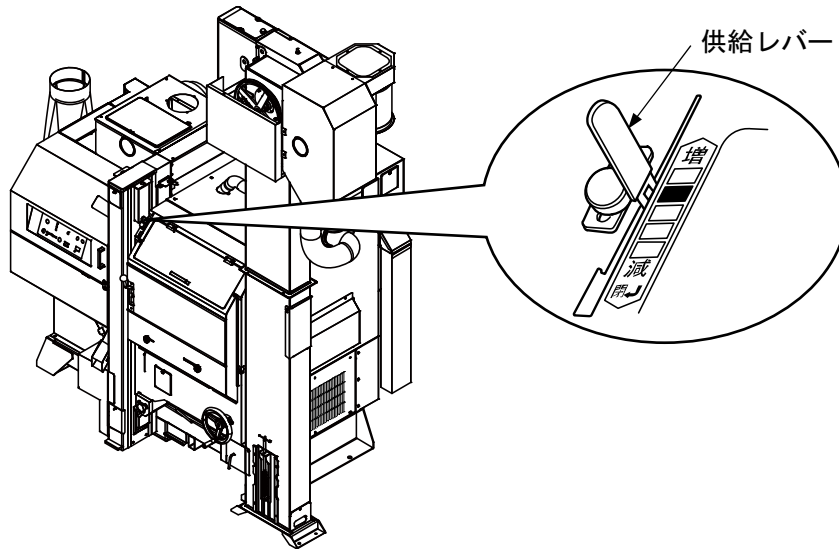
取扱注意

- [メインレバー] を [①] にしてすぐに [停止スイッチ] を押すと、ロールの上に粳が詰まる場合があります。
- 緊急の場合は、[電源スイッチ] を切ってください。

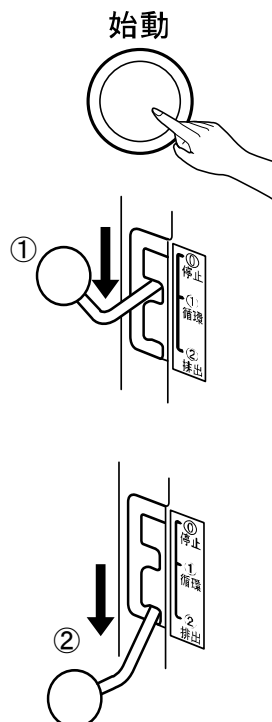
取扱注意

- 運転を一時中断させる際は、混合米タンクの「供給レバー」を閉めないようにしてください。

「供給レバー」を閉めると、選別板上の米が混合米タンクに入りきらず、混合昇降機が詰まることがあります。

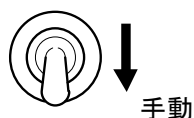
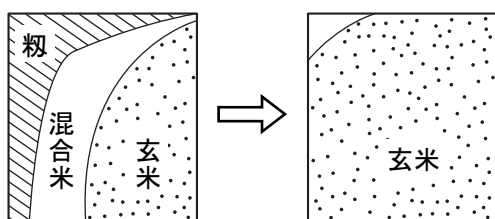
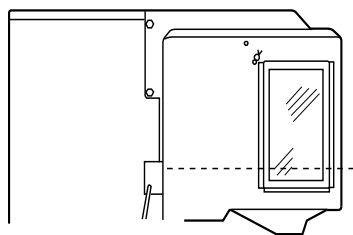


3. 一時中断からの粳摺運転再開方法



- 1) 「始動スイッチ」を押します。
- 2) 「メインレバー」を「①」にします。
- 3) 粳張込ホッパから粳が飲み込まれ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。
(31ページ 6)項、32ページ 7)項および
34ページ 11)項を参照してください)

4. 粳摺運転の終了方法



手動

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「排出」から「循環」に切り替わります。

- 摺米が選別板の幅一杯に広がらない場合は、玄米を粳張込ホッパに投入するか、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) 「循環／排出切替スイッチ」を「手動」にします。

- 精品排出口から精品が排出されます。

補 足

● 自動運転中に「循環」に切り替わり、3 分経つと自動的に粳摺部モータ以外のモータが停止します。「循環／排出切替スイッチ」を「手動」側にすれば、再びモータが回ります。



4) 機内の玄米がすべて排出されるまで待ちます。

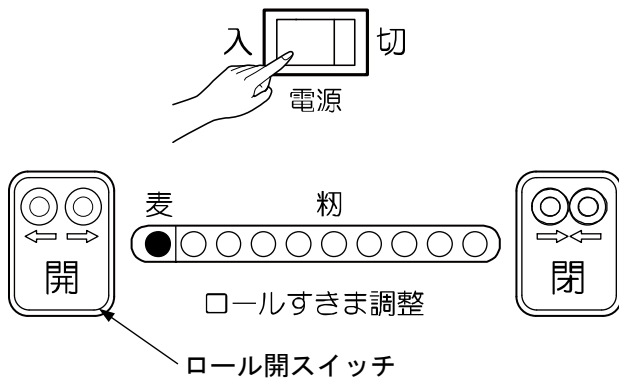
5) 「メインレバー」を「①」にします。

6) 「停止スイッチ」を押します。

7) 「電源スイッチ」を「切」にします。

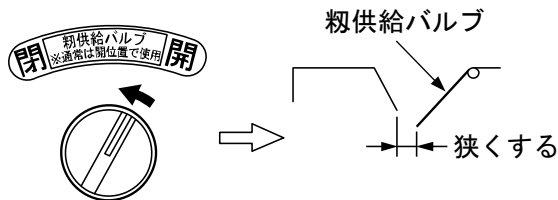
8) 「循環／排出切替スイッチ」を「自動」にします。

麦の精選運転

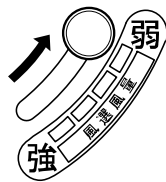


1) [電源スイッチ] を [入] にします。

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 [開] 位置から 5 目盛程度左に回します。



4) [風量調整ツマミ] を [弱] にします。



5) [始動スイッチ] を押します。

(a) ロール開閉モータが回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設定中ランプが点滅します。

(b) ロールすきま調整が終了し、ロールすきまが全開になります。

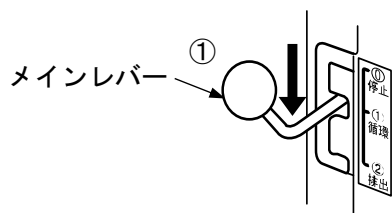
- ロール設定完了ランプが点灯します。

⚠ 警 告

- 麦を張り込むときは、絶対に手袋をしないでください。手袋をしていると、繰込みロールに巻き込まれるおそれがあります。

6) 糊張込ホッパに麦を張り込みます。

7) [メインレバー] を [①] にします。

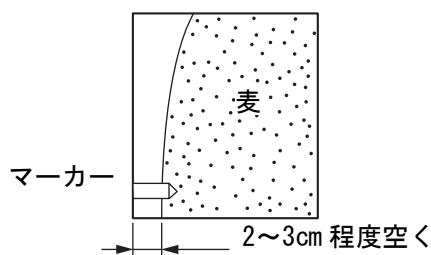


8) 張込ホッパから麦が飲み込まれなくなるまで待ちます。

- 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。

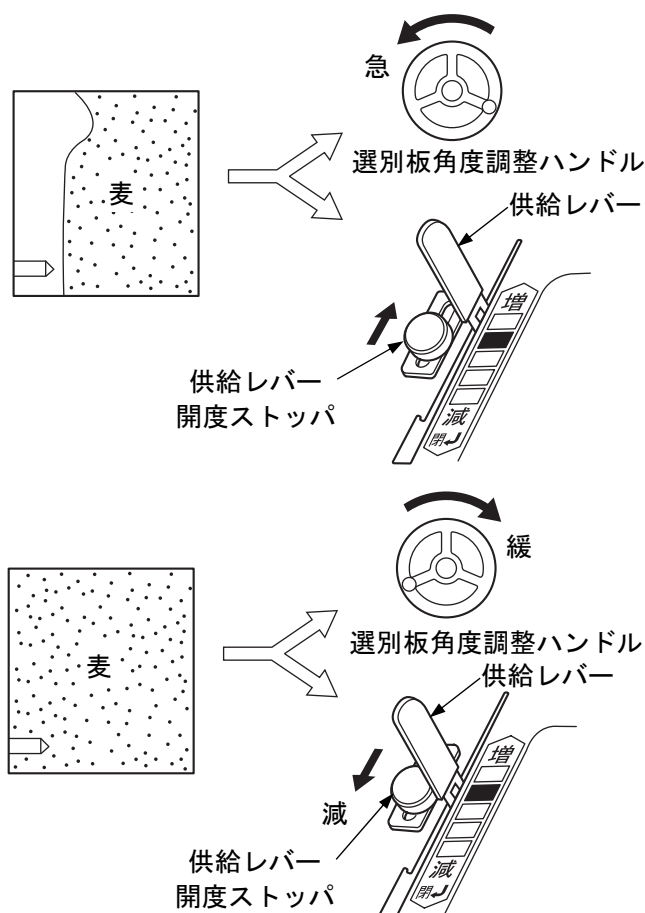
9) 選別状態を確認します。

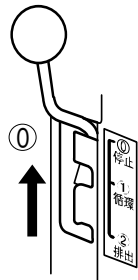
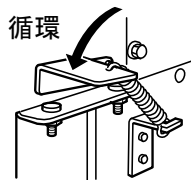
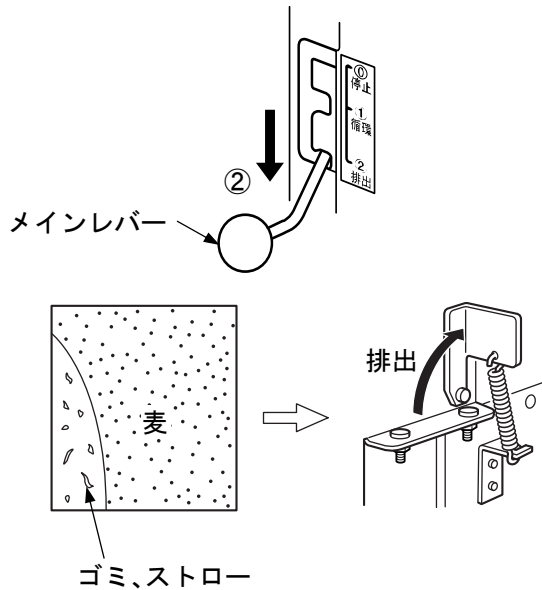
- 選別点検窓から、選別板のマーカ側が 2～3cm 程度空いて麦が広がっているか確認します。



10) 選別状態が良くない場合は、調整します。

- 選別板のマーカ側が 2～3cm 以上空く場合は、[選別板角度調整ハンドル] を左に回して選別板角度を [急] にするか、[供給レバー開度ストップ] を少しずつ [増] の方向に動かして、選別板のマーカ側が 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] を右に回して選別板角度を [緩] にするか、[供給レバー開度ストップ] を少しずつ [減] の方向に動かして、選別板のマーカ側が 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 [返り粉排出レバー] を 10～20 秒の間 [排出] にします。

- [返り粉排出レバー] を [排出] にすると、ゴミ、ストローなどが返り粉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 [返り粉排出レバー] を [循環] にします。

14) 以後、麦の精選が終了するまで、12)、13)の作業を繰り返します。

15) 麦の精選が終了したら、[循環／排出切替スイッチ] を [手動] にします。

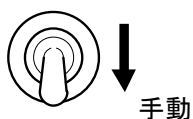
16) 機内の麦がすべて排出されたら [メインレバー] を [①] にします。

17) [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) [循環／排出切替スイッチ] を [自動] にします。

粳の中に麦が混入している場合の粳摺運転



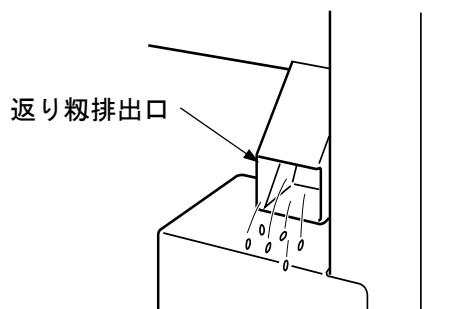
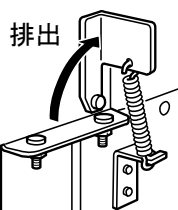
1) [循環／排出切替スイッチ] を [手動] にします。

2) 通常の粳摺運転を開始します。

(30ページ「1. 粳摺運転操作」を参照してください)

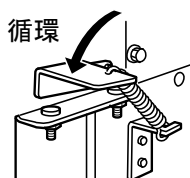
3) 精品を排出し始めてから、15～20 分そのまま待ちます。

- 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時間を加減してください。



4) [返り粳排出レバー] を 10～20 秒の間 [排出] にします。

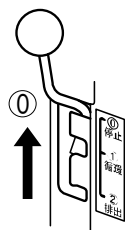
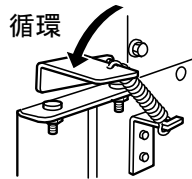
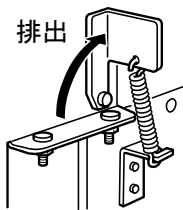
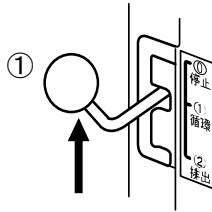
- [返り粳排出レバー] を [排出] にすると、返り粳排出口から混合米が排出されます。



5) [返り粳排出レバー] 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) [返り粳排出レバー]を10～20秒の間[排出]にします。

- [返り粳排出レバー]を[排出]にすると、返り粳排出口から混合米が排出されます。

(c) [返り粳排出レバー]を[循環]にします。

10) 粳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、粳張込ホッパに投入します。

12) 9)～11)を繰り返します。

13) 粳摺が終了し、機内の粳がすべて排出されたら[メインレバー]を[②]にします。

14) [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) [循環／排出切替スイッチ]を[自動]にします。

残留米除去運転 [NPS6000CK (2)]

昇降機底部をエア噴射することによって残留米を排出し、機内の掃除を楽にします。

表 2 仕様

使用流量 ^{注1}	380L/min
使用圧力	0.49MPa
残留量 ^{注2、4}	80g 以下
コンプレッサ	3.7kW (レシプロタイプの場合)

注1. 使用流量は、運転中の圧力を、0.49MPaとしたときの値です。

注2. 残留量は、除去装置運転終了後の値です。

注3. 処理原料は、国内産粒種に限ります。

注4. 残留量は、環境条件、使用条件によって異なる場合があります。

注5. ゴミ、水分、油分の混入など圧縮空気の質が劣悪な場合、フィルタ等の調質機器を設置してください。

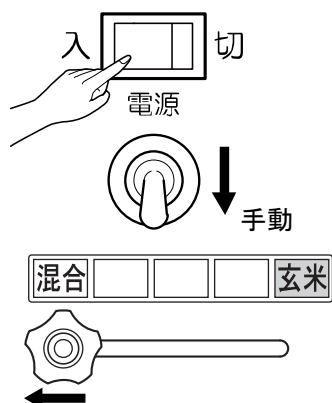
精品昇降機内の残米（精品米）は次工程へ、その他機内残米（混合米）は精品排出レバー部、残米受箱に排出します。

⚠ 注意

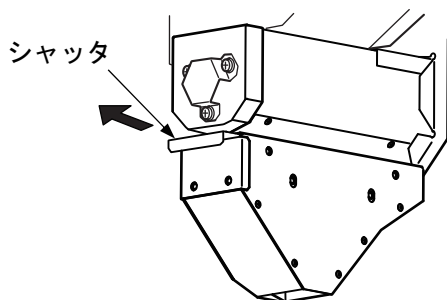
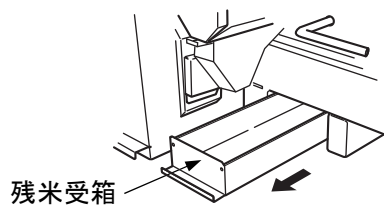
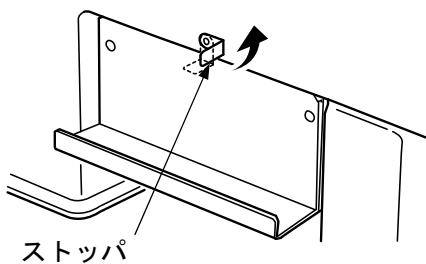
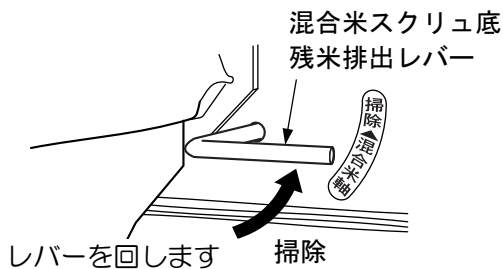
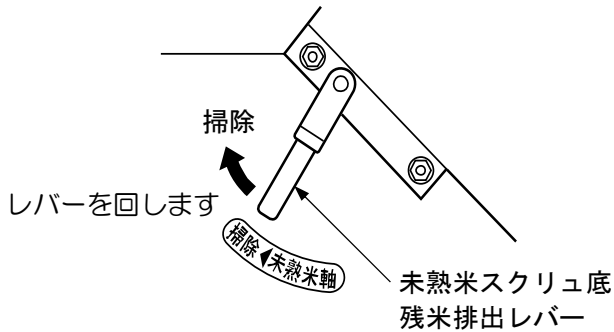
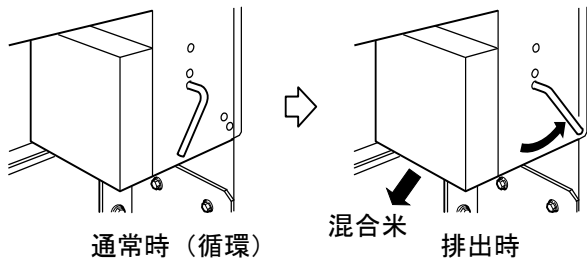
- 作業時には、手袋・長袖・長ズボンなど、作業に適した服装および靴を着用してください。

取扱注意

- 運転操作は下記要領に従って、順次手動運転を行ってください。
誤った操作を行うと残米の排出ができない場合があります。



- 1) [電源スイッチ] を [入] にします。
● 電源が入ります。
- 2) [循環／排出切替スイッチ] を [手動] にします。
- 3) [玄米仕切板] を [混合] 側に最大に動かします。



4) 精品昇降機入口の「精品排出レバー」を「排出」にします。

- お客様にて混合米落ち口に受箱を準備してください。

5) 未熟米スクリュ底の残米を掃除します。

(a) 「未熟米スクリュ底残米排出レバー」を「掃除」にします。

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

6) 混合米スクリュ底の残米を掃除します。

(a) 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を「掃除」にします。

- 「混合米スクリュ底残米排出レバー」を「掃除」にすると、混合米スクリュの底が開いて残米が下に落ちます。
4～5 回レバーを動かしてください。

7) 残米受箱を引き出します。

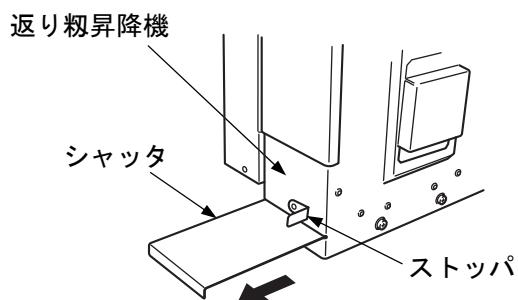
(a) 残米受箱のストッパを外します。

(b) 混合米スクリュ底の残米を受けられるように残米受箱を引き出します。

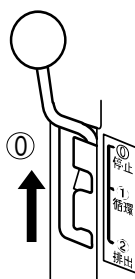
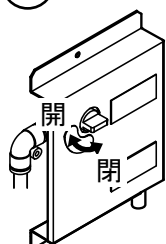
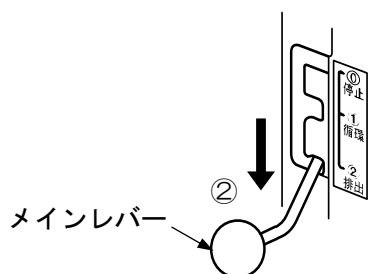
8) 混合米スクリュ底の残米を掃除します。

(a) シャッタを手前に引いて開きます。

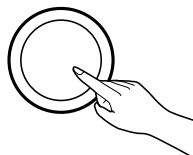
- 残米が残米受箱に落ちます。



始動



停止



9) 廻り粉昇降機内の穀粒を掃除します。

(a) ストッパを外します。

(b) シャッタを手前に引いて開きます。

- 残米が下に落ちます。
- お客様にて受箱を準備してください。

10) [始動スイッチ] を押します。

11) [メインレバー] を [2] にします。

12) [精品昇降機バルブ] を [開] にします。

- 1 分間エアを噴射し、[精品昇降機バルブ] を [閉] にします。

13) [混合昇降機バルブ] を [開] にします。

- 3 分間エアを噴射し、[混合昇降機バルブ] を [閉] にします。

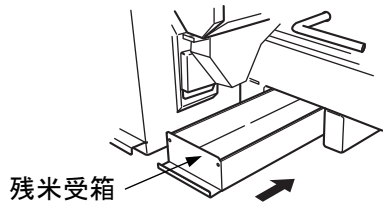
14) [メインレバー] を [0] にします。

15) [停止スイッチ] を押します。

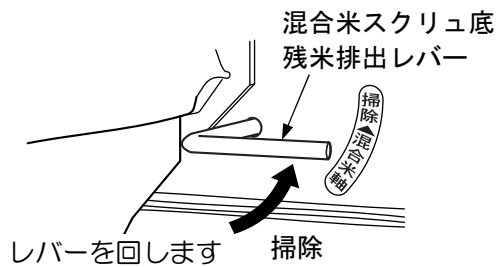
16) [電源スイッチ] を [切] にします。



17) [循環／排出切替スイッチ] を [自動] に
します。



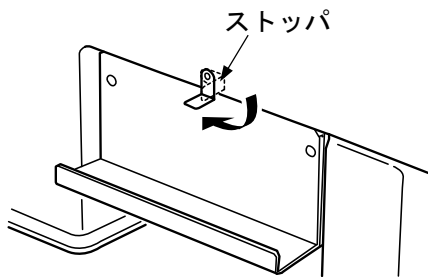
18) 残米受箱を納めます。



19) 再度、混合米スクリュ底の残米を掃除します。

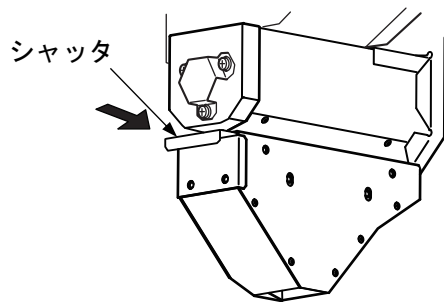
(a) [混合米スクリュ底残米排出レバー] を
[掃除] にします。

- [混合米スクリュ底残米排出レバー]
を [掃除] にすると、混合米スクリュ
の底が開いて残米が下に落ちます。



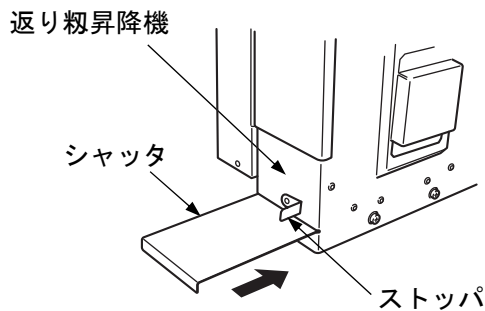
20) 残米を取り出します。

- (a) 残米受箱を引き出します。
- (b) 残米を取り出した後に、残米受箱を納め、
ストッパを掛けます。



21) シャッタを閉じます。

- (a) 混合米スクリュ底シャッタを閉じます。



- (b) 返り粃昇降機底シャッタを閉じて、スト
ッパを掛けます。

残留穀物の取出しと掃除[NPS6000K (2)]

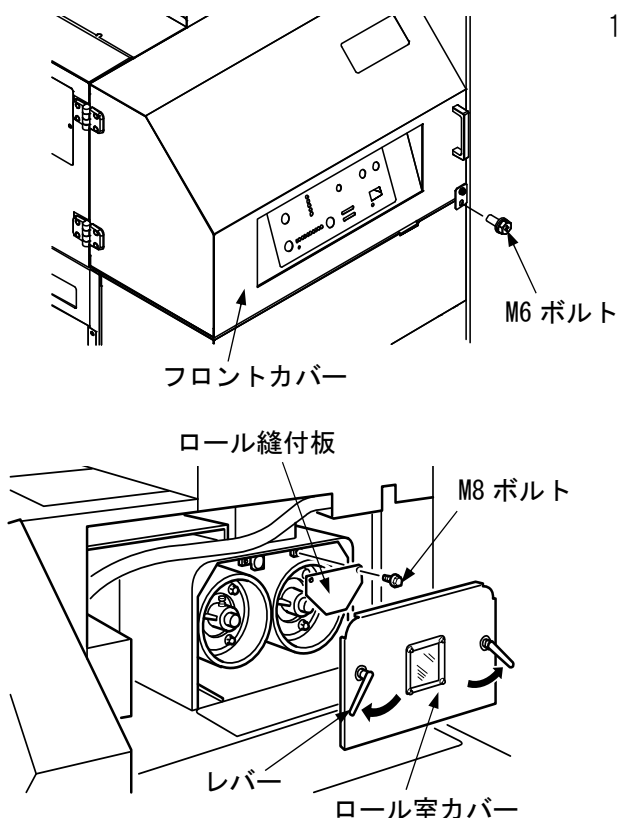
- 稼働期後は、次の手順で機体に残留している穀物を取り出してください。
- 機械の中が空であることを確認して行ってください。

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。
- 掃除後は、作業安全のため、必ず安全カバーを元通りに取り付けてください。

注意

- 作業時には、手袋・長袖・長ズボンなど、作業に適した服装および靴を着用してください。



1) ゴムロール部の掃除を行います。

(a) フロントカバーを手前に開きます。

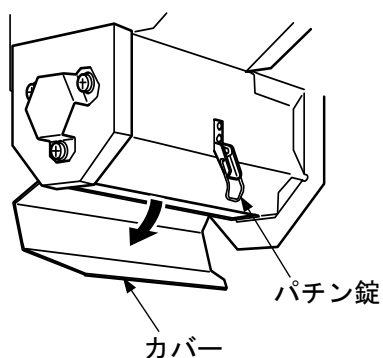
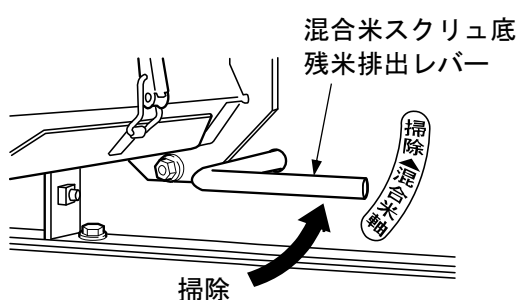
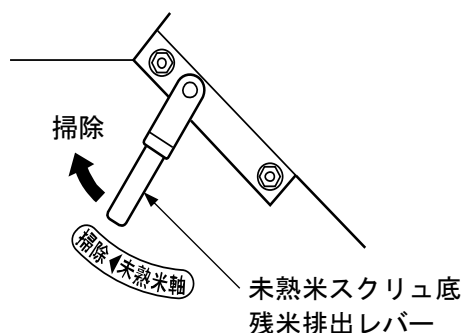
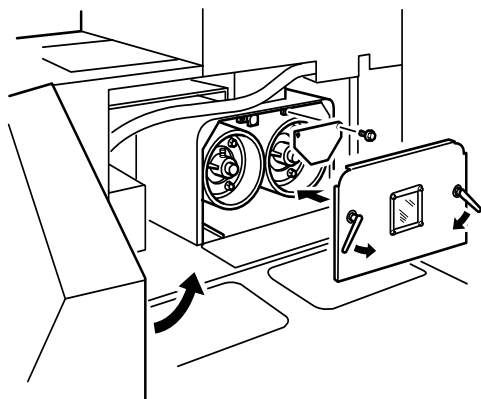
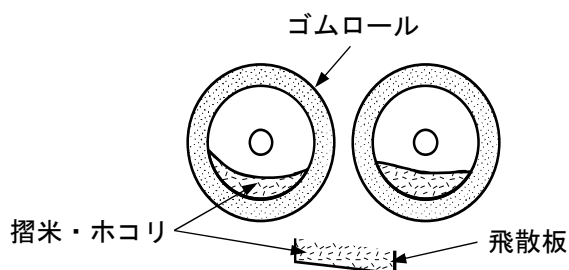
- M6 ボルトを外します。

(b) ロール室カバーを外します。

- レバーを外側に回すとロックが外れます。

(c) ロール縫付板を外します。

- M8 ボルト (2 本) を外します。



- (d) ゴムロールの内側に残っている摺り米、ホコリなどを取り除きます。
- (e) 飛散板に残っている摺り米、ホコリなどを取り除きます。

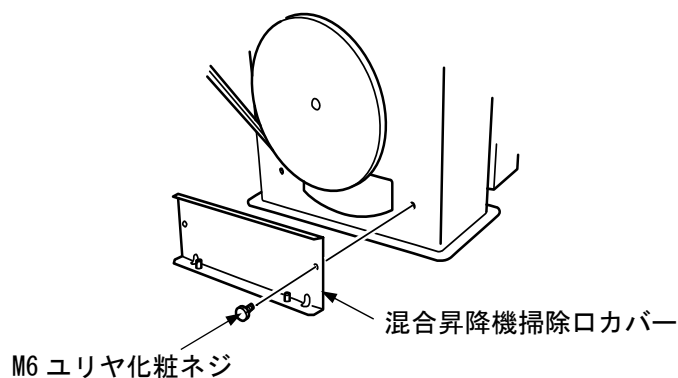
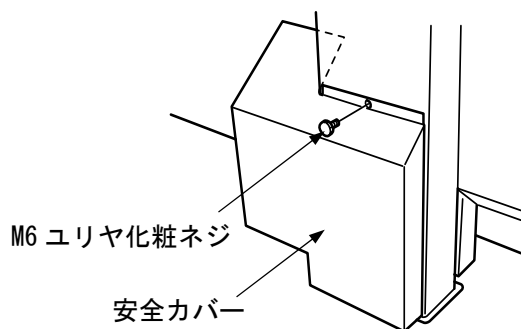
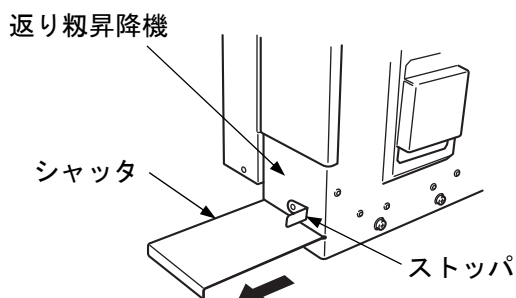
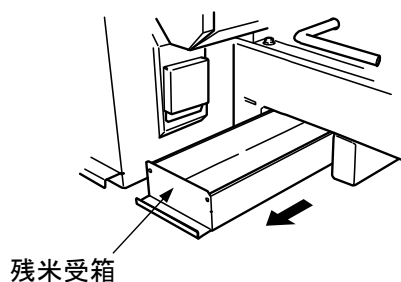
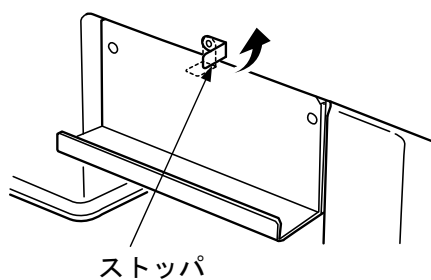
- (f) ロール縫付板を取り付けます。
 - M8 ボルト (2 本) で固定します。
- (g) ロール室カバーを取り付けます。
 - レバーを内側に回して固定します。
- (h) フロントカバーを閉じます。
 - M6 ボルトで固定します。

2) 未熟米スクリュ底の残米を掃除します。

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

3) 混合米スクリュ底の残米を掃除します。

- (a) [混合米スクリュ底残米排出レバー] を [掃除] にします。
 - [混合米スクリュ底残米排出レバー] を [掃除] にすると、混合米スクリュの底が開いて残米が下に落ちます。
- (b) 正面手前の下側の混合米スクリュ底のカバーを外して掃除します。
 - パチン錠を外すと残米が下に落ちます。
 - カバーを元通り閉めます。



4) 残米受箱の残米を取り出します。

(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) 残米受箱の残米を取り除きます。

(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) 返り粃昇降機内の残米を掃除します。

(a) ストッパを外し、シャッタを手前に引いて開きます。

- 残米が下に落ちます。

(b) シャッタを閉じます。

- シャッタを閉じたらストッパを掛けます。

6) 混合昇降機内の残米を掃除します。

(a) 安全カバーを外します。

- M6 ユリヤ化粧ネジ(1本)を外します。

(b) 混合昇降機の掃除口カバーを外します。

- M6 ユリヤ化粧ネジ(2本)を外します。

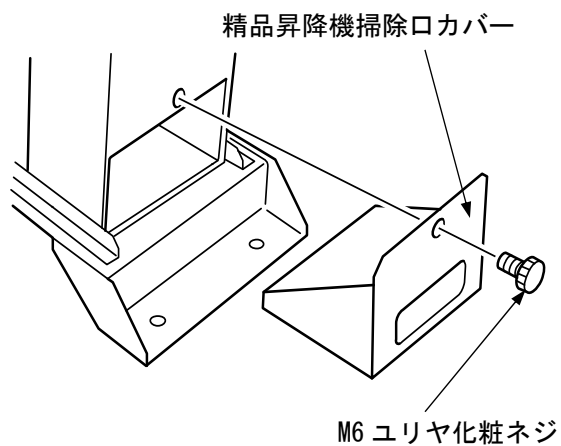
(c) 昇降機下部に残留している穀物を取り除きます。

(d) 混合昇降機掃除口カバーを閉めます。

- M6 ユリヤ化粧ネジ (2本) で固定します。

(e) 安全カバーを取り付けます。

- M6 ユリヤ化粧ネジ (1本) で固定します。



7) 精品昇降機内の穀粒を掃除します。

(a) 精品昇降機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。

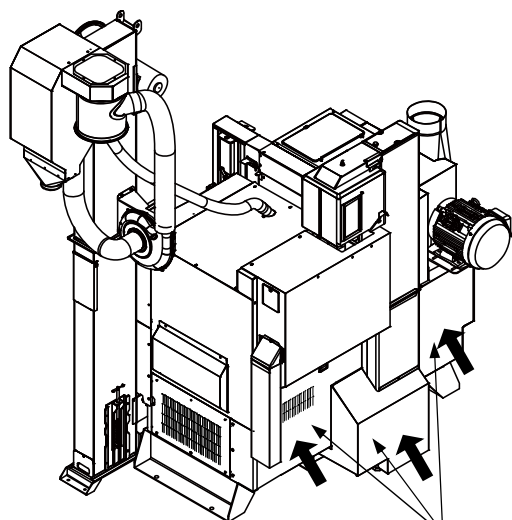
(b) 昇降機下部に残留している穀物を、木片などを用いて取り除きます。

(c) カバーを取り付けます。

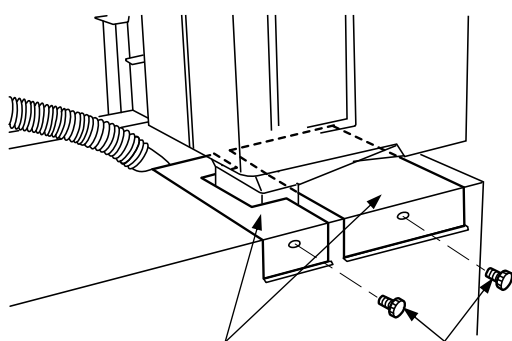
● M6 ユリヤ化粧ネジ (1本) で固定します。

ネズミ侵入防止対策

ネズミが侵入すると機械内のコード類をかじり、コードの断線、ショート、漏電の原因となります。稼働期が終了後、以下の方法でネズミの侵入防止を行ってください。

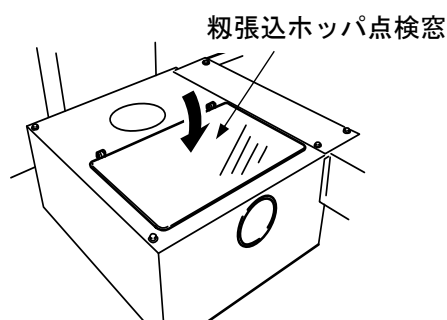


安全カバー

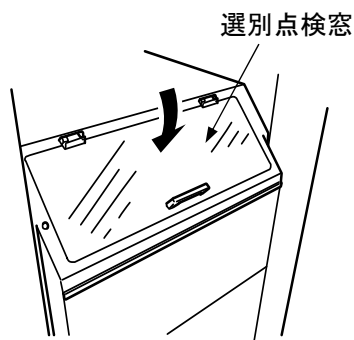


均分器ネズミ防止カバー

M6 ユリヤ化粧ネジ

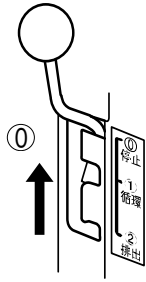


糲張込ホッパ点検窓

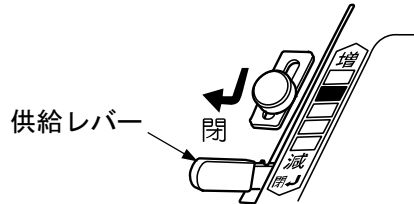


選別点検窓

- 1) 機械内部の残米を取り出します。
(43ページ「残留米除去運転[NPS6000CK(2)]」、
47ページ「残留穀物の取出しと掃除
[NPS6000K(2)]」を参照してください)
- 2) 安全カバー(3ヵ所)を確実に取り付けます。
- 3) 均分器ネズミ防止カバーを確実に取り付けます。
 - M6 ユリヤ化粧ネジ(2本)で、均分器ネズミ防止カバー(2個)を取り付けます。
- 4) 糲張込ホッパ点検窓を閉めます。
- 5) 選別点検窓を閉めます。



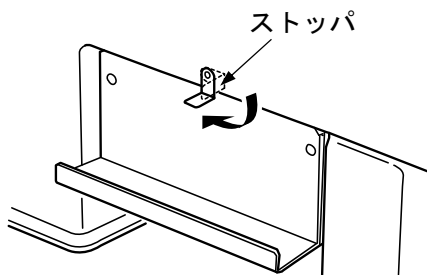
6) [メインレバー] を [①] にします。



7) [供給レバー] を [閉] にします。



8) 2 番口ネズミ防止蓋を確実に閉めます。



9) 残米受箱を納めて、ストッパで確実に固定します。

機械の保管

1) 機内、機外の掃除を行います。

(43ページ「残留米除去運転[NPS6000CK(2)]」、
47ページ「残留穀物の取出しと掃除
[NPS6000K(2)]」を参照してください)

2) 機械のネズミ侵入防止を行います。

(51ページ「ネズミ侵入防止」を参照して
ください)

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]を切り、電源プラグを抜いてください。



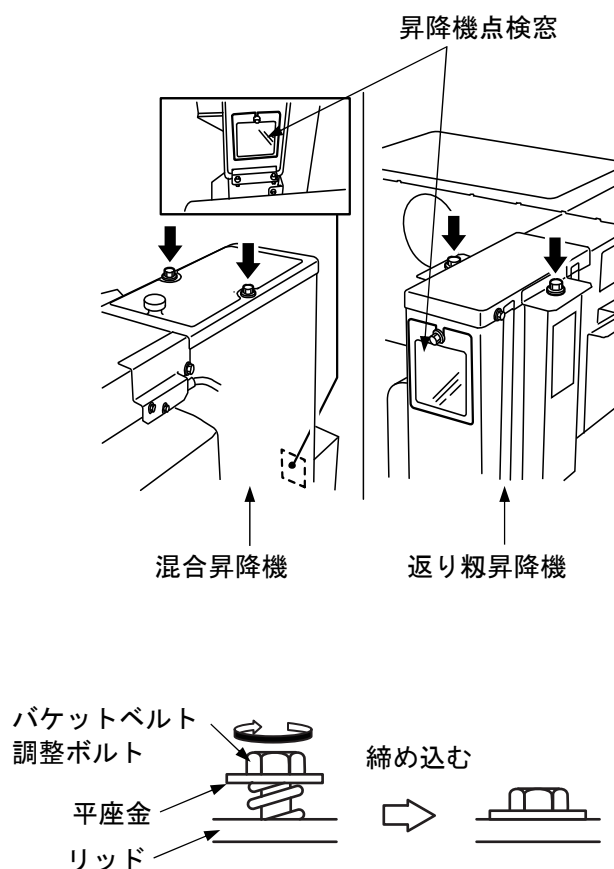
各部の調整

警告

- 各部の調整・作業を行う前には、[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、作業安全のため、必ず安全カバーを元通りに取り付けてください。

1. バケットベルトの張りの調整

(1) 混合昇降機と返り粉昇降機のバケットベルト

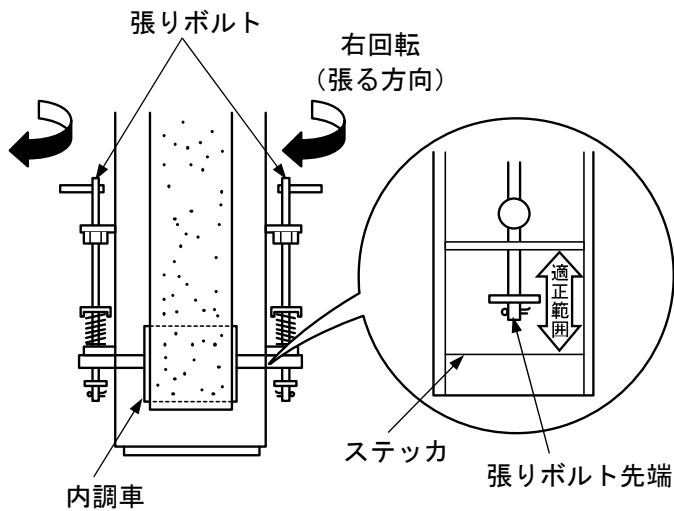


1) 昇降機点検窓から見て、バケットベルトが緩んでいないか、片寄りがなければ確認します。

- バケットベルトが緩んでいる場合は、左右のバケットベルト調整ボルトを平座金ガリッドに軽く接するまで均等に締め込んでください。

- バケットベルトが片寄っている場合は、バケットベルトが片寄っている側の調整ボルトを締め込むか、バケットベルトが片寄っている反対側の調整ボルトを緩めて、バケットベルトの片寄りがなくなるよう調整します。

(2) 精品昇降機のバケットベルト



1) 張りボルトの先端がステッカの「適正範囲」内に入るように、2 カ所の張りボルトを同じように締め込みます。

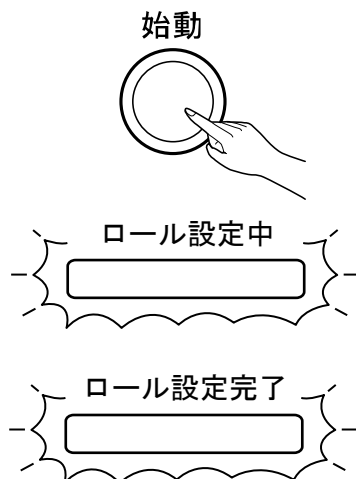
- 張りボルトをいっぱい締め込んでもバケットベルトを張ることができない場合は、お買い上げの販売店またはＪＡに連絡してください。

2. 精品昇降機のバケットベルトの片寄りの調整 (この場合は元電源を入れる)



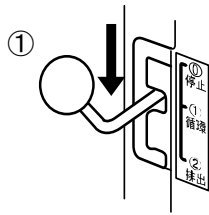
1) [電源スイッチ] を [入] にします。

- 電源が入ります。



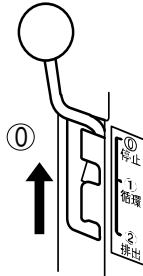
2) [始動スイッチ] を押します。

- 糎摺用モータが回りロールすきまを自動調整します。
- ロール設定中ランプが点滅し、設定が完了するとロール設定完了ランプが点灯します。



3) [メインレバー] を [①] にします。

- 精品昇降機モータが回ります。

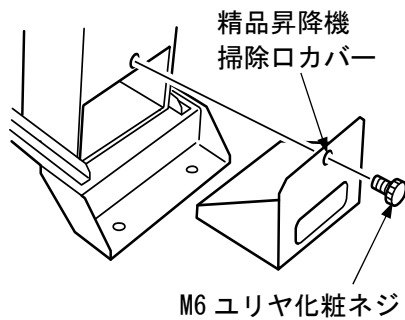


4) [メインレバー] を [②] にします。

- 精品昇降機モータが停止します。



5) [停止スイッチ] を押します。

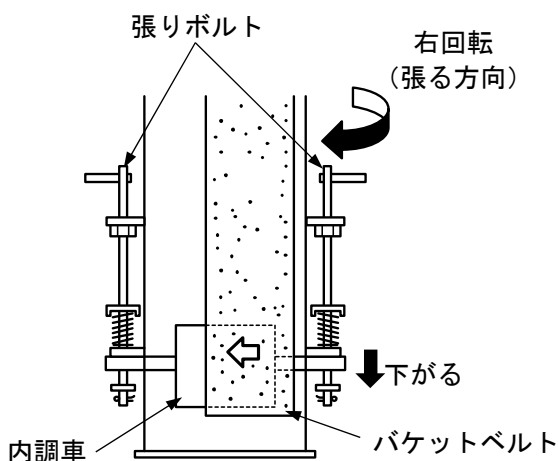


6) 精品昇降機掃除口カバーを外します。

- M6 ユリヤ化粧ネジ (1 本) を外します。

警告

- 精品昇降機掃除口には、手・足などを入れないでください。
- [メインレバー] を [①] にするときには、必ず精品昇降機掃除口カバーを取り付けてください。



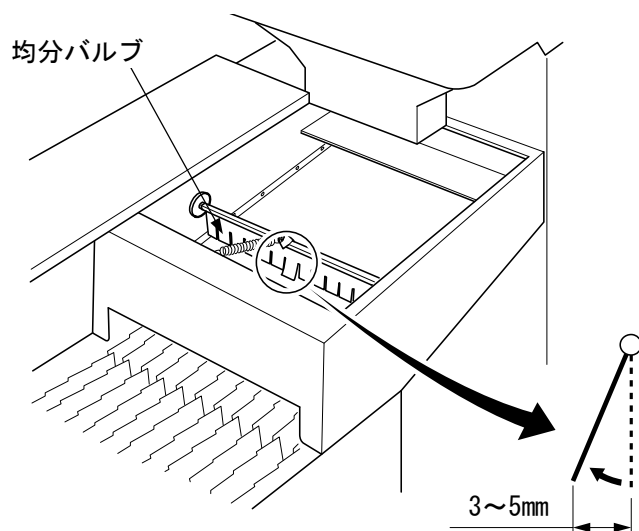
7) 精品昇降機掃除口から、バケットベルトの片寄り具合を確認します。



- 8) バケットベルトが片寄っている側の張りボルトを1回右に回します。
 - バケットベルトが中央に寄ります。
- 9) 精品昇降機掃除口カバーを取り付けます。
 - M6 ユリヤ化粧ネジ(1本)で固定します。
- 10) [始動スイッチ] を押します。
 - 糞摺部モータが回ります。
- 11) [メインレバー] を [①] にします。
 - 精品昇降機モータが回ります。
- 12) [メインレバー] を [⑩] にします。
- 13) [停止スイッチ] を押します。
- 14) 精品昇降機掃除口カバーを取り外します。
- 15) 精品昇降機掃除口よりバケットベルトの片寄り具合を確認します。
- 16) バケットベルトの片寄りがなくなっていれば(内調車の中央にバケットベルトがくる) 精品昇降機掃除口カバーを取り付けます。片寄りがなくなっていない場合は、7)からの操作を繰り返します。

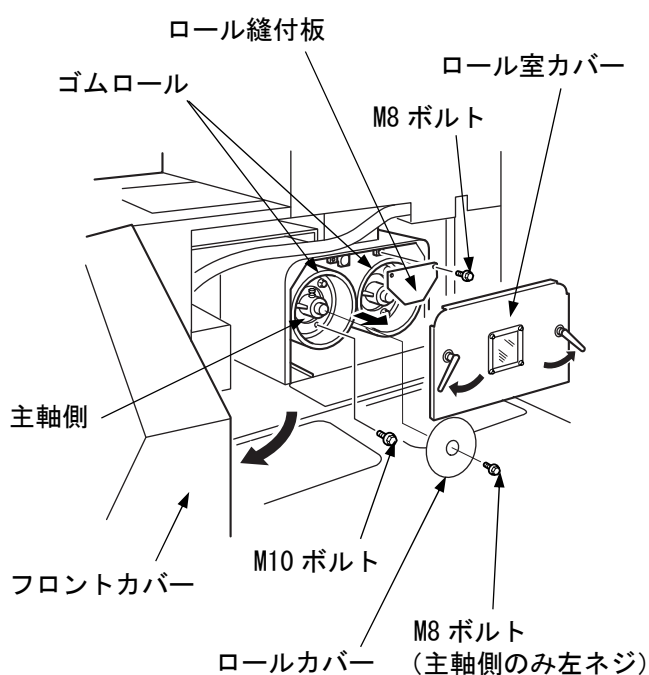
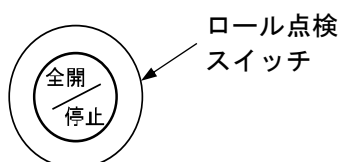
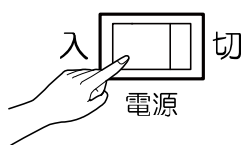
3. 均分バルブの調整方法

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箇所の均分バルブを3~5mm程度手前に曲げます。

ゴムロールの交換



1) ロールすきまを全開にします。

(a) [電源スイッチ] を [入] にします。

(b) [ロール点検スイッチ] を押します。

- 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すべて点灯します。

(c) 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。

(d) 電源プラグを抜きます。

2) ロール室カバーを外します。

(a) フロントカバーを手前に開きます。

- M6 ボルトを外します。

(b) ロール室カバーを外します。

3) ロール縫付板を外します。

- M8 ボルト (2 本) を外します。

4) ロールカバーを外します。(6000CK (2) のみ)

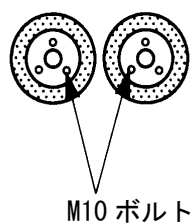
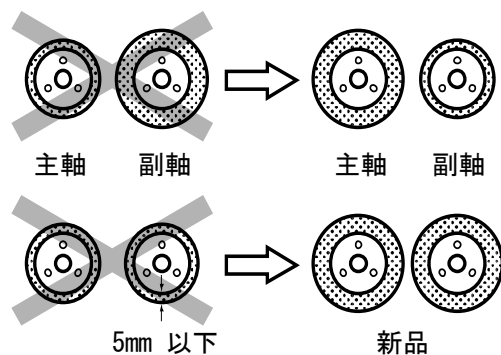
- M8 ボルトを外します。

- 主軸側は左ネジです。

5) ゴムロールを外します。

(a) ゴムロールを固定しているM10ボルト(ゴムロール1個につきボルト3本)をT型レンチで外します。

(b) ゴムロールを手前に取り出します。



6) ゴムロールを交換します。

- 主軸ゴムロール径が副軸ゴムロール径よりも 5mm 以上小さくなっている場合は、主軸ゴムロールと副軸ゴムロールを入れ替えます。
- 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。

7) ゴムロールを固定します。

- M10 ボルトでゴムロールを固定します。

8) ロールカバーを取り付けます。

(6000CK (2) のみ)

- M8 ボルトで固定します。
- 主軸側は左ネジです。

9) ロール縫付板を取り付けます。

- M8 ボルト (2 本) で固定します。

10) ロール室カバーを取り付けます。

11) フロントカバーを閉じます。

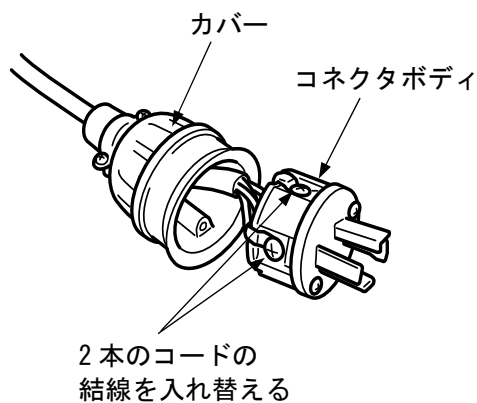
- M6 ボルトで固定します。

結線の変更

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。



- 結線を行うときは、必ず「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) 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) アース線（緑色コード）以外の、黒、白、赤コードのうち、いずれか2本の結線を入れ替えます。
 - (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本のコードを入れ替えます。
 - (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）にカバーを取り付けます。

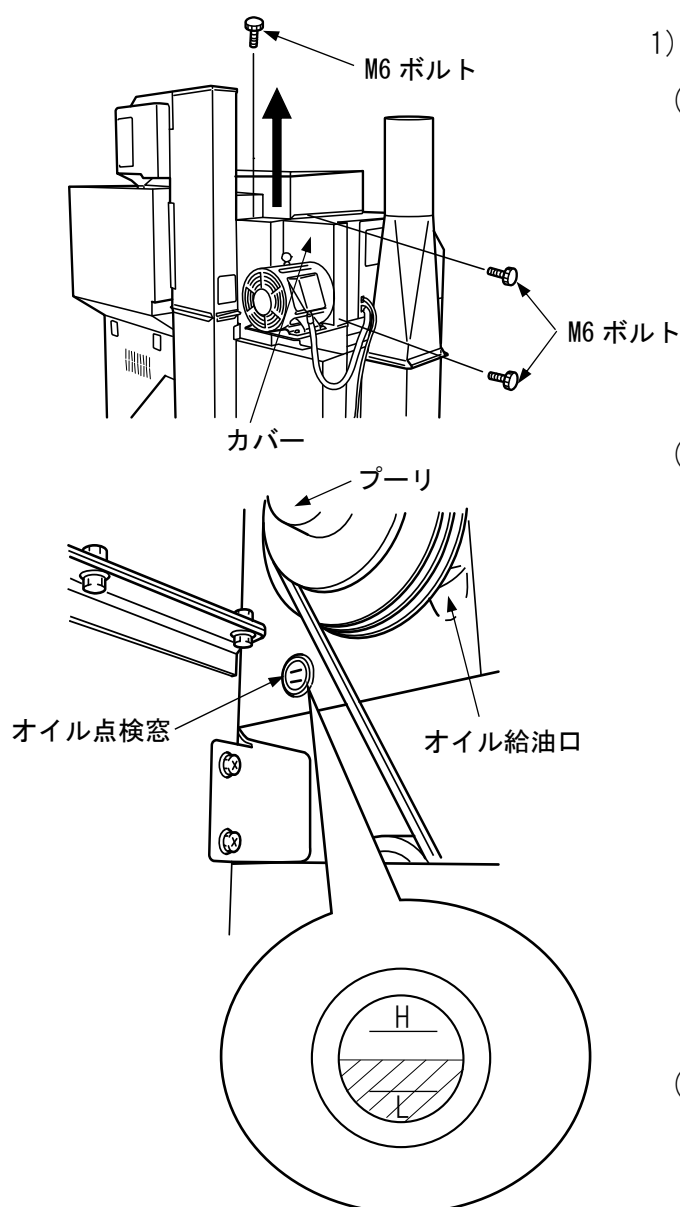
ギヤオイルの点検

警告

- ギヤオイルの点検を行うときは、「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。

取扱注意

- ギヤオイルの点検は、運転開始前または運転停止後 20 分以上経過してから行ってください。



1) ギヤオイルが不足していないか確認します。

(a) カバーを外します。

- M6 ボルト（3 本）を外します。

(b) オイル点検窓よりオイル量を確認します。

- オイル量が「L レベル」以下になっているときは、90 番のギヤオイルを補給してください。補給する際は、プーリを外してください。
- 「H レベル」と「L レベル」間のオイル量は 250cc です。「H レベル」と「L レベル」の中間以上にオイルを補給しないでください。機械に悪影響をおよぼすおそれがあります。

（出荷時は 750cc が充填してあります）

(c) カバーを取り付けます。

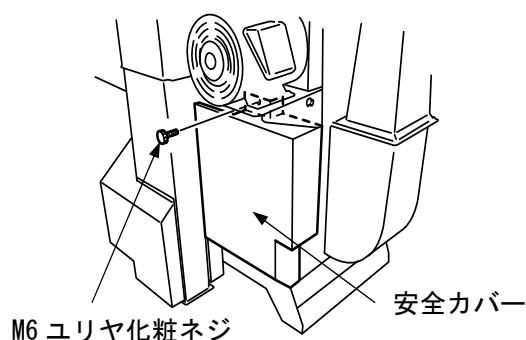
- M6 ボルト（3 本）で固定します。

ファンの回転数を下げる方法



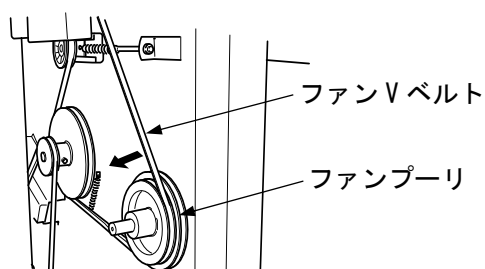
警告

- ファンの回転数を下げる場合は、「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。

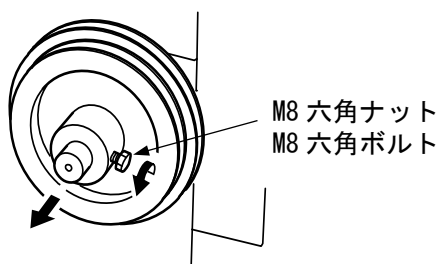


1) 安全カバーを外します。

- M6 ユリヤ化粧ネジ（1 本）を外します。

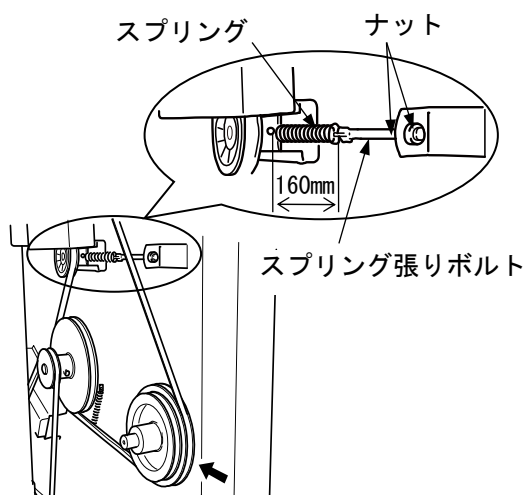


2) ファンプーリに掛かっているファン V ベルトを外します。



3) ファンプーリの位置をずらします。

- M8 六角ナットおよび M8 六角ボルトを緩めてファンプーリを手前にずらします。
- 低速プーリ（大）の方にファン V ベルトが掛かるようにファンプーリをずらして調整してください。
- M8 六角ボルトおよび M8 六角ナットを締めます。



4) ファン V ベルトを元通りに取り付けます。

- スプリング張りボルトのナットを緩めてスプリングの長さが 160mm になるように調整してください。
- 5) 安全カバーを元通りに取り付けます。
- M6 ユリヤ化粧ネジで固定します。

困ったときの対処のしかた

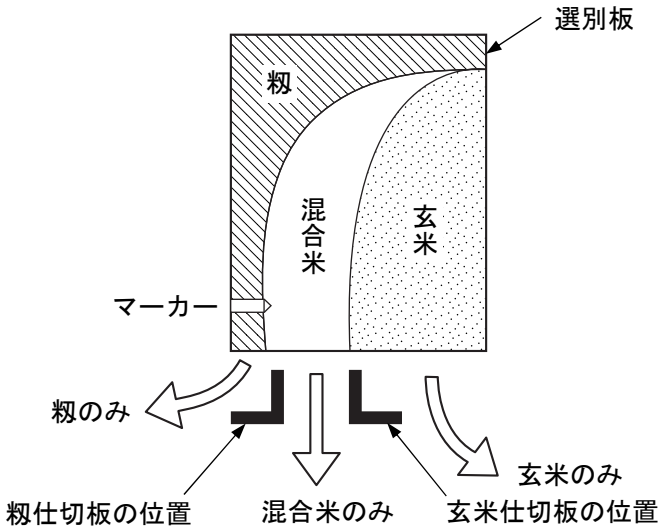
1. 異常・故障の場合の処置方法

警告

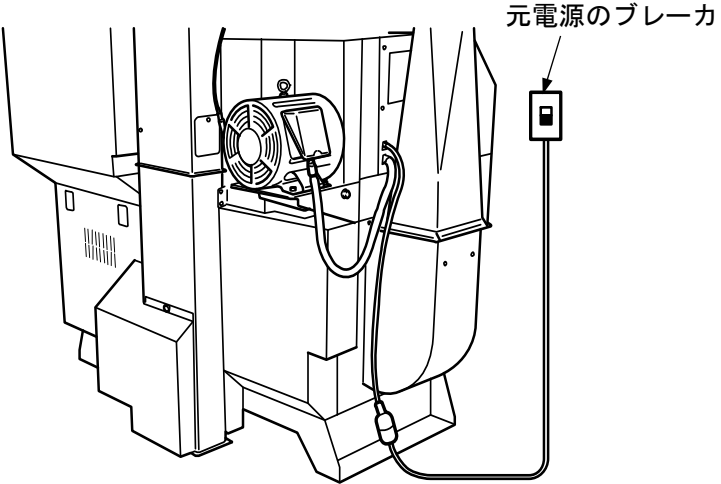
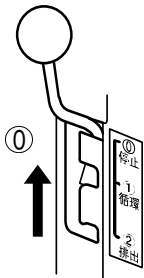
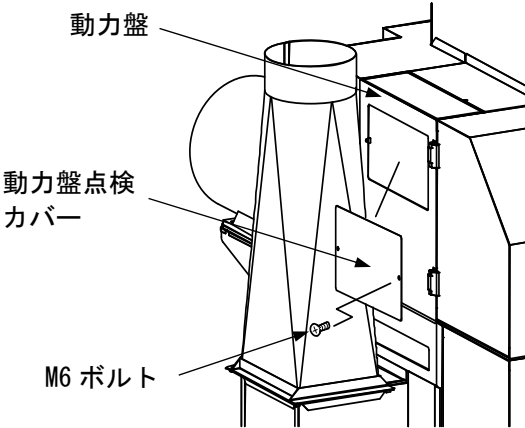
- 異常・故障の処置を行う前には、[メインレバー]を[①]位置にし、機械の[電源スイッチ]を切り、機械から電源プラグを抜いてください。
- 調整後は、作業安全のため、必ず安全カバーを元通りに取り付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障が直らない場合は、お買い上げの販売店またはJ Aに連絡してください。

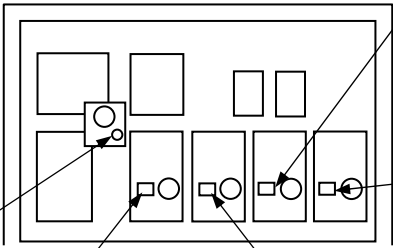
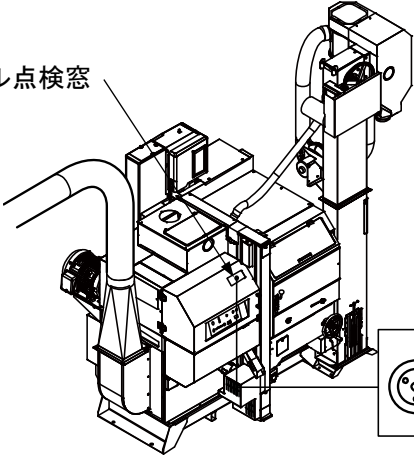
(1) 仕上米に肌ズレが多い

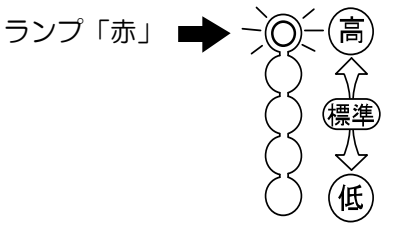
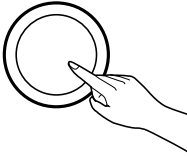
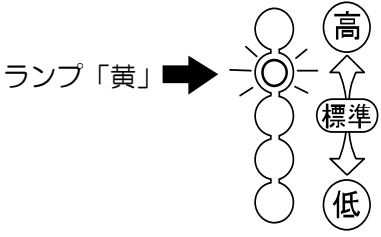
原因	処置方法
1) 粳の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粳を再乾燥してください。
2) ロールすきまの閉めすぎ	(a) 選別点検窓より脱ぶ具合を確認します。 ● 粳がほとんどないときは、ロールすきまの閉めすぎです。 [ロール開スイッチ]を押してロールすきまを広い方に調整してください。 ● 粳はマーカの幅を超えない程度であれば良好です。 × ○ 粳 粳 混合米 混合米 玄米 玄米 マーカ マーカ ロールすきまの閉めすぎ ロール開スイッチ 正常な脱ぶ具合

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、肌ズレの原因となります。 (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ズレの原因の1つです。 
4) 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〔風量調整バルブ〕を設定します。 (30ページ「1. 粳摺運転操作」を参照してください) ● ロールすきまを閉めているにもかかわらず、脱び率が高くないのは、摺米中の未熟米、シイナが多く残っているためです。 取扱注意 ● 調整後は必ず粳殻ダクトより整粒が出ていないことを確認してください。
5) 乾燥終了後すぐ粳摺している	(a) 乾燥終了後1日以上過ぎてから粳摺してください。

(2) 電源スイッチを入れ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 欠相している (すべてのモータ)	(a) 元電源の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、お買い上げの販売店・JAまたは電気工事店にご依頼ください。 
2) ロールに粉をかん でいる (粉摺部モータ用 のサーマルリレー が働いている) 〈次ページにつづく〉	(a) [メインレバー] を [①] にします。  (b) 動力盤点検カバーを外します。 ● M6ボルト (2本) を外します。 

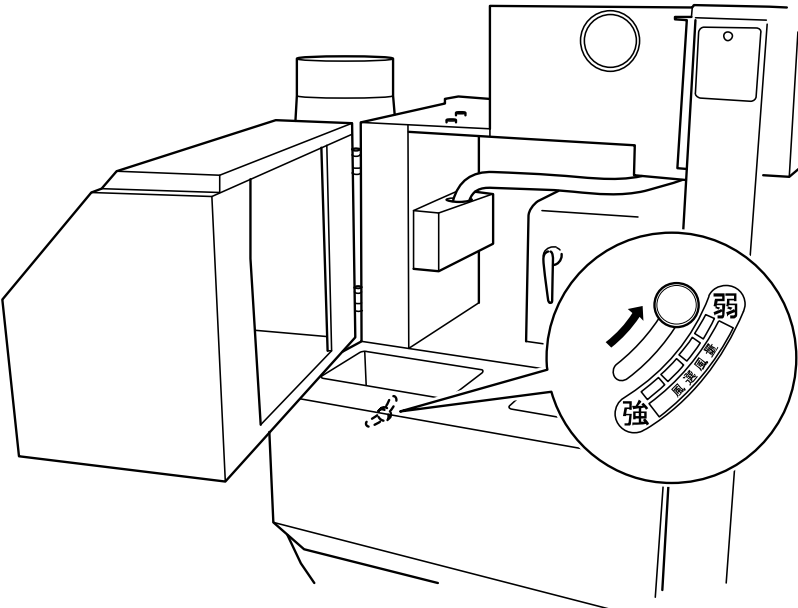
原因	処置方法
	(c) 動力盤のサーマルプロテクタの「リセットボタン」を押します。 ● 粉摺部モータ用のサーマルプロテクタの「リセットボタン」を押します。  粉摺部モータ用サーマルプロテクタリセットボタン(青) 選別部用サーマルプロテクタリセットボタン(青) 返り粉昇降機モータ用サーマルプロテクタリセットボタン(青) 仕上唐箕ファンモータ用サーマルプロテクタリセットボタン(青) 精品昇降機モータ用サーマルプロテクタリセットボタン(青) (d) 動力盤点検カバーを取り付けます。 (e) 「電源スイッチ」を「入」にします。  入 切 電源 (f) 「ロール点検スイッチ」を押します。 ● ロール調整モータが動きロールすきまを広げます。 ロール点検  (g) ロール点検窓をのぞいて、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。  ロール点検窓

原因	処置方法
	(h) 「ロール点検スイッチ」を押します。 ● ロール調整モータが停止します。 ロール点検  (i) 操作盤のモータ負荷ランプの「赤」の点滅が消えていることを確認してください。 モータ負荷  (j) 「始動スイッチ」を押します。 始動 
3) 混合昇降機が詰まっている (混合昇降機詰まりセンサが働いている)	(a) 混合昇降機の掃除口カバーを開け、詰まっている穀粒を取り出してください。 (47ページ「残留穀物の取出しと掃除 [NPS6000K(2)]」を参照してください) (b) 操作盤のモータ負荷ランプ「黄」の点滅が消えていることを確認してください。 モータ負荷 

原因	処置方法
4) 返り粉昇降機が詰まっている (返り粉昇降機モータ用のサーマルが働いている)	(a) 返り粉昇降機の掃除口カバーを開け、詰まっている穀粒を取り出してください。 (47ページ「残留穀物の取出しと掃除 [NPS6000K(2)]」を参照してください) (b) 返り粉昇降機モータ用サーマルプロテクタの「リセットボタン」を押します。 (65ページ (b) から (d) を参照してください) (c) 操作盤のモータ負荷ランプの「赤」の点滅が消えていることを確認してください。
5) サーマルリレーが働いている(選別板駆動モータ)	(a) 選別板モータ用サーマルプロテクタの「リセットボタン」を押します。(65ページ (b) から (d) を参照してください) (b) 操作盤のモータ負荷ランプの「赤」の点滅が消えていることを確認してください。 ● サーマルリレーが再度働く場合は、お買い上げの販売店またはJAに連絡してください。
6) 精品昇降機が詰まっている (精品昇降機モータ用のサーマルが働いている)	(a) 精品昇降機の掃除口カバーを開け、詰まっている穀粒を取り出してください。 (47ページ「残留穀物の取出しと掃除 [NPS6000K(2)]」を参照してください) (b) 精品昇降機モータ用サーマルプロテクタの「リセットボタン」を押します。(65ページ (b) から (d) を参照してください) (c) 操作盤のモータ負荷ランプの「赤」点滅が消えていることを確認してください。

原 因	処 置 方 法
7) サーマルリレーが働いている (仕上唐箕ファンモータ)	(a) 仕上唐箕ファンモータ用サーマルプロテクタの「リセットボタン」を押します。(65ページ (b) から (d) を参照してください) (b) 操作盤のモータ負荷ランプの「赤」の点滅が消えていることを確認してください。 ● サーマルリレーが再度働く場合は、お買い上げの販売店またはJAに連絡してください。

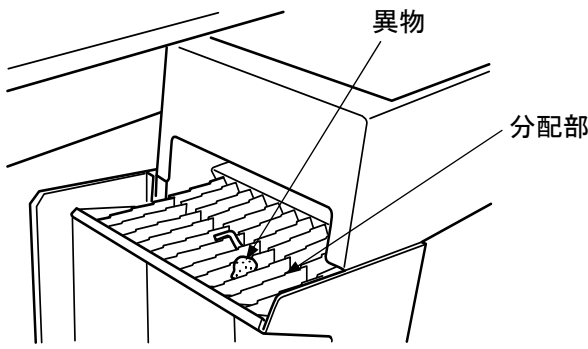
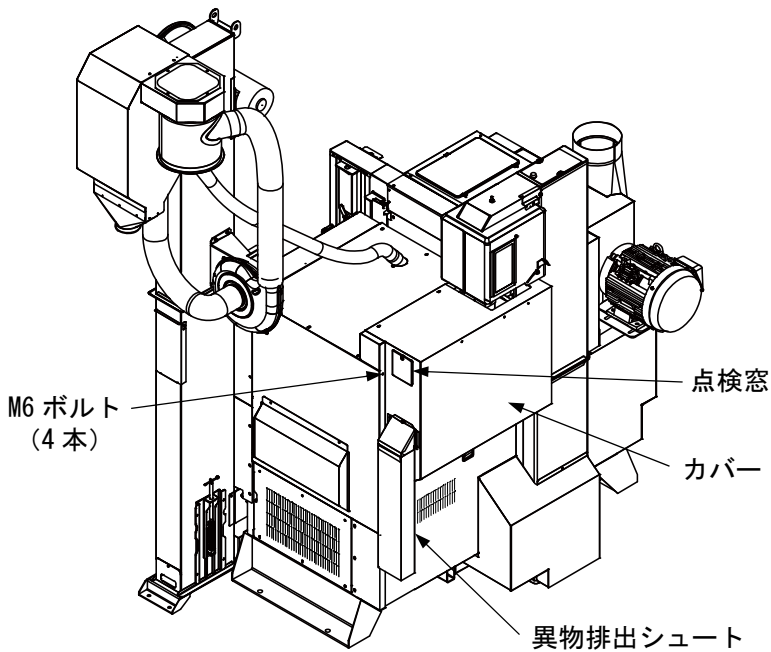
(3) 粃殻パイプから整粒が飛ぶ

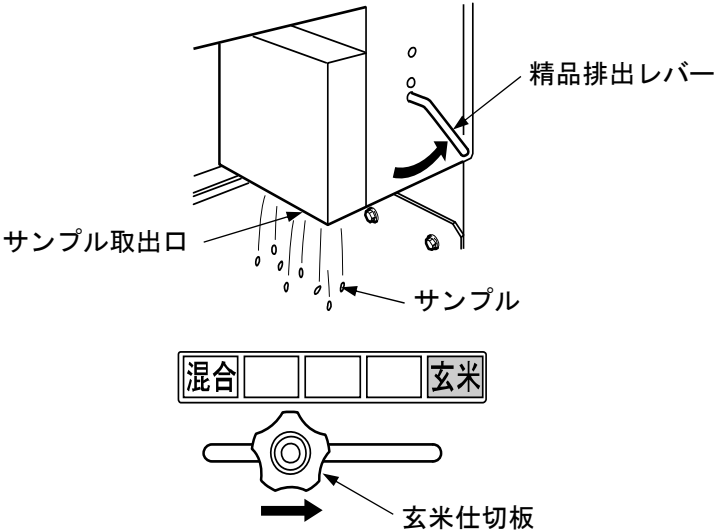
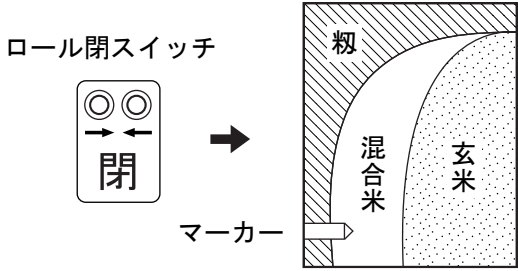
原 因	処 置 方 法
1) 風量調整ツマミの調整が強すぎる	(a) 「風量調整ツマミ」を「弱」方向に動かしてください。 
2) ファンプーリの回転数が高い (粃殻ダクトが14mよりも短い場合)	(a) ファンVベルトをファンプーリの低速側に組み替えてください。(62ページ「ファンの回転数を下げる方法」を参照してください) 取扱注意 ● 調整後は必ず粃殻ダクトより整粒が出ていないことを確認してください。

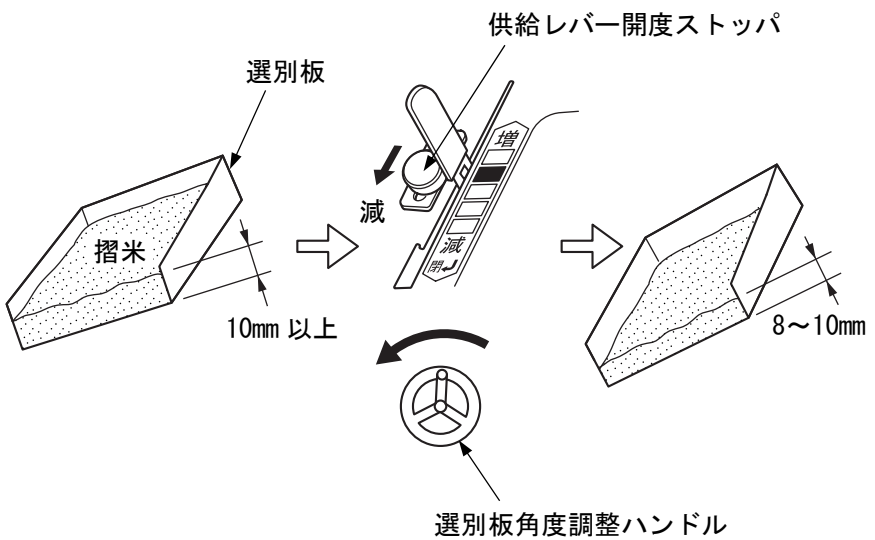
(4) 能率が上がらない

原因	処置方法
1) 脱び率が低い	(a) 選別板上のマーカの幅以内に粉がくるようにロールすきまを閉め、脱び率を高くしてください。
2) 選別板角度が [急] すぎる	(a) 選別板の粉層の厚さ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] 方向に少しずつ回し、玄米層と粉層を同じ厚さ (8~10mm程度) 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) [供給レバー開度ストッパ] のユリヤ化粧ネジを緩め [増] 方向に少しずつ動かして、選別板の玄米層と粉層が同じ厚さ (8~10mm程度) になるようにしてください。 (b) 供給量を多くしても選別板上に同じ厚さに広がらないときは [選別板角度調整ハンドル] を調整し、同じ厚さに広がるようにしてください。
4) 粉の水分が高い	(a) 直ちに作業を中止し、粉を再乾燥してください。

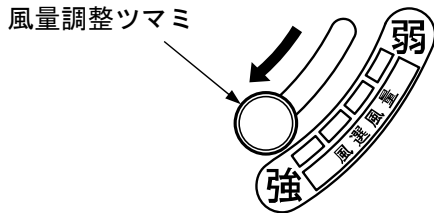
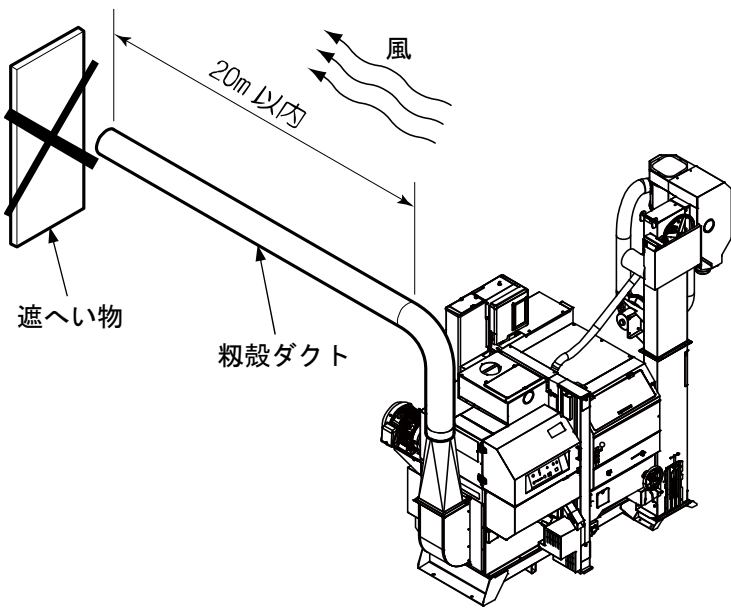
(5) 仕上米に粳が混入する

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。 (57ページ「3. 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) 点検窓より均分器内の分配部に石や木片などの異物が詰まっているか確認してください。  (b) 異物などが詰まっていたら取り除いてください。 

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) 玄米仕切板が右に寄りすぎている	(a) 精品排出レバーで、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「玄米」側へ動かしてください。 
5) 脱び率が低い	(a) 選別板のマーカの幅以内に粳がくるよう、「ロール閉スイッチ」を押して、ロールすきまを調整してください。  (b) ロールすきまを調整しても脱び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。 (22ページ「1. 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) 選別板上の摺米の厚さが厚すぎる（10mm以上ある）場合は、〔供給レバー開度ストップ〕を〔減〕方向に少しずつ動かし、摺米の厚さが8～10mm程度になるように調整してください。 (b) タンク供給量を減らして選別板上の摺米が均一に広がらない場合は、〔選別板角度調整ハンドル〕を左に回して、摺米を均一に広げてください。  The diagram illustrates the adjustment process for the separator plate. It shows three stages: 1. Initial state with a thick layer of rice (labeled '10mm 以上'). 2. Adjustment of the feed lever (labeled '供給レバー開度ストップ') towards the '減' (decrease) direction. 3. Final state with a uniform layer of rice (labeled '8～10mm'). The adjustment handle (labeled '選別板角度調整ハンドル') is shown being turned to the left to achieve this uniformity.
7) 原料が少なすぎる	(a) 粉原料の最低処理量は40kgですが、それ以下の量を処理する場合は、タンク供給量をできるだけ減らし〔選別板角度調整ハンドル〕を左に回して、摺米を均一に広げてください。

(6) 仕上米に粳殻が混入する

原因	処置方法
1) 粳殻ダクトが長すぎる (20m 以上ある)	(a) 粳殻ダクトが20m以上あるときは、20m以下にしてください。 (b) 粳殻ダクトが20m以上必要な場合は、オプションのファンプーリを取り付けてください。 (75ページ「オプション部品」を参照してください)
2) 摺米の風選に必要な風量が足りない	(a) [風量調整つまみ] を [強] の方向に動かして、仕上米に粳殻が混入しないように調整してください。 
3) 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、同じ直径でまっすぐに20m以内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、遮へい物を取り除いてください。 

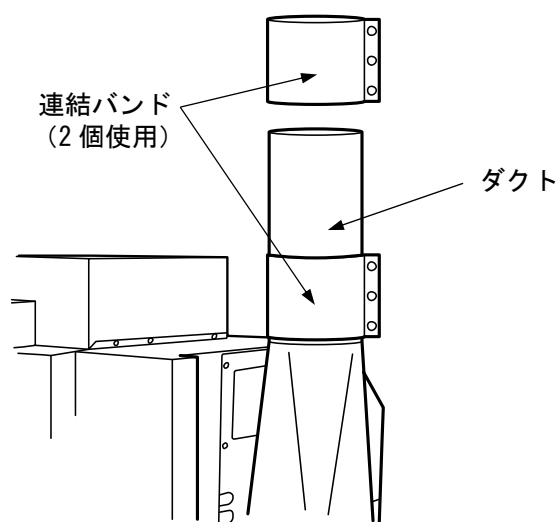
オプション部品と付属品

1. オプション部品

■ 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）

- 靱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。
- ダクトと連結バンドはセットで注文してください。
- 靱殻排風口に取り付けます。



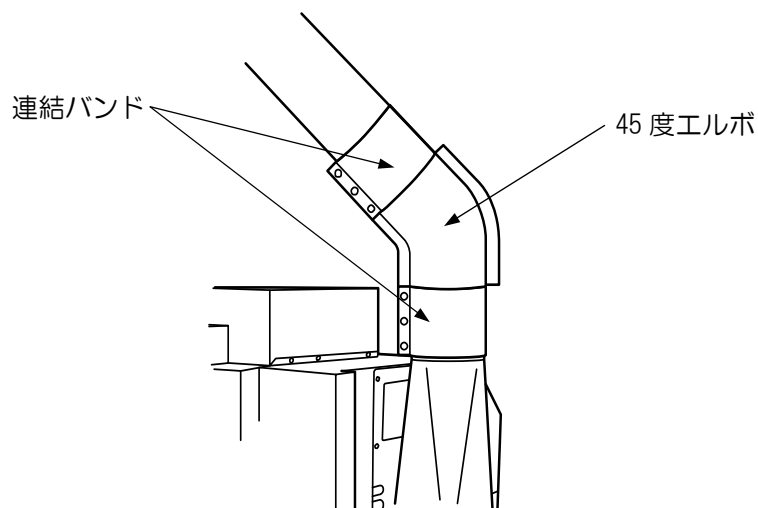
補 足

- 上記ダクトは亜鉛メッキが施されていることと切断して使用することがあるため、塗装をしていません。

■ 45度エルボ（注文コード：JLJZ11）

■ 連結バンド（注文コード：IR008001）

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



■ 超高速ファンプリー（注文コード：(1)NPS600AAZ55）

- 籾殻ダクト長さが32～40mある場合に使用します。

■ 高速ファンプリー（注文コード：(1)NPS600AAZ50）

- [風量調整ツマミ] を [強] にして、中速プリー側にしても選別板上の籾側に籾殻が多量に出てくる場合に使用します。

■ 超低速ファンプリー（注文コード：(1)NPS600AAZ51）

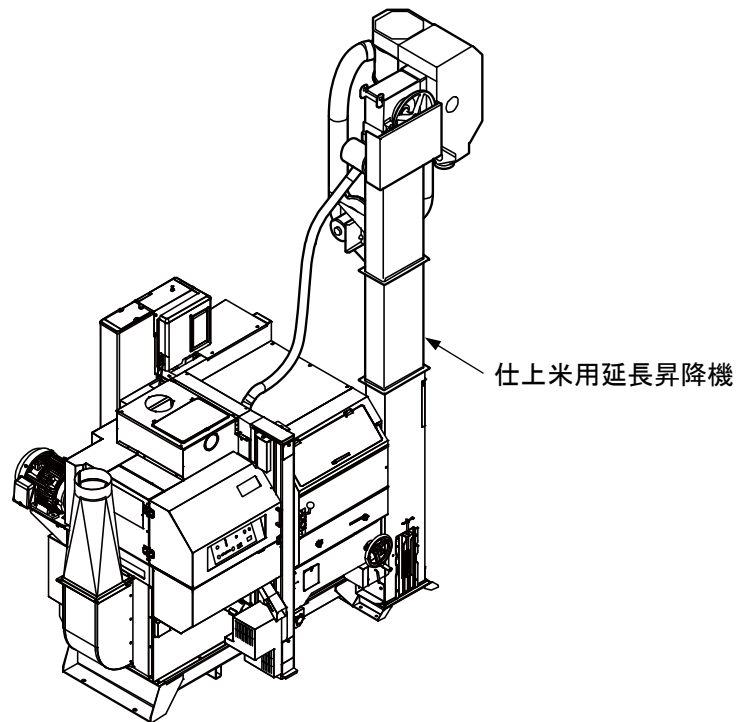
- [風量調整ツマミ] を [弱] にしても籾殻ダクトから整粒が飛ぶ場合に使用します。

品 名	注文コード	種類	プリー 段数	籾殻ダクト長さ	プリー外径	ファン回転数
超高速プリー	NPS600AAZ55	超高速	1	32～40 m	φ117 mm	1460 r/min
高速プリー	NPS600AAZ50	高速	2	26～32 m	φ126 mm	1350 r/min
		中高速		20～26 m	φ137 mm	1250 r/min
標準プリー	—	中速	2	14～20 m	φ149 mm	1150 r/min
		低速		8～14 m	φ163 mm	1050 r/min
超低速プリー	NPS600AAZ51	超低速	1	2～8 m	φ180 mm	950 r/min

そ
の
他

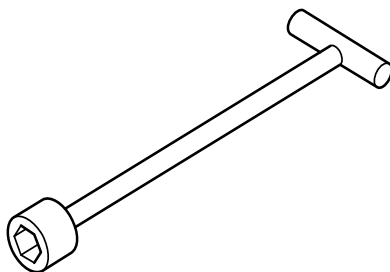
■ 仕上米用延長昇降機（注文コード：(1)NPS600AAZ52）

- 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。
- 仕上米用延長昇降機の高さは1700mmです。
- 精品昇降機の上部と下部の間に取り付けます。



2. 付属品

■ T型レンチ（17）（注文コード：(B)FG121017）



消耗部品

消耗部品は、表 3 を目安に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	耐久時間
ゴムロール		0502133	1500～2000（俵）
バケットベルト一式（混 合）		9130954010	300～500（時間）
バケットベルト一式（返り粳）		9130954510	300～500（時間）
バケットベルト一式（精 品）		9130955010	300～500（時間）
V ベルト	LB-46	FD12SB46	150～200（時間）
	LB-47	FD12SB47	150～200（時間）
	LA-83	FD12S830	150～200（時間）
	LA-53	FD12S530	150～200（時間）
	LA-42	FD12S420	150～200（時間）
	LA-52	FD12S520	150～200（時間）
	LA-55	FD12S550	150～200（時間）
歯付ベルト 412L050		FD315310412	500～1000（時間）
V リブベルト 4PJ750		FD701507504	500～1000（時間）
鋸付 DU ブッシュ MB2520-36FDU		FC160119251	250～500（時間）
選別板		131332180	250～500（時間）
飛散板ゴム板一式		9130950120	150～200（時間）

※ 表 3 消耗部品一覧表の耐久時間は、地域、粳の品種・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

1. 機械の仕様

表 4 仕様一覧表

項目		機種	もみすり機	
型 式			NPS 6000	
区 分			K (2)	CK (2)
機体寸法	全 長 (mm)		2580	
	全 幅 (mm)		1410	
	全 高 (mm)		2840	
機 体 質 量 (kg)			750	
ゴムロール	種 類		統合型	
	径×幅 (mm)		大径(φ222)×152.4(6 吋)	
回転数	主 軸 (r/min)		1250 (定格負荷時)	
	粃殻ファン (r/min)		1050・1150 (2 段調整)	
	揺動選別板(クランク) (r/min)		280	
選 別 板 枚 数			12	
所要動力	定 格 電 圧 (V)		3 相 200	
	定 格 出 力	粃摺・搬送 (kW)	5.5	
		ロ ー ル (kW)	0.006	
		選 別 (kW)	0.4	
		搬 送 (kW)	0.2	
		循環／排出切替 (kW)	0.004	
		搬 送 (kW)	0.7	
		風 選 (kW)	0.15	
	最大同時使用電力 (kW)		6.96	
性 能 注 1.	粃殻搬送能力 (m)		最大 20 (水平距離)	
	能 力 (kg/h)		2100～2700	
処理可能な原料名と処理方法 注 2.			粃摺・麦の精選	

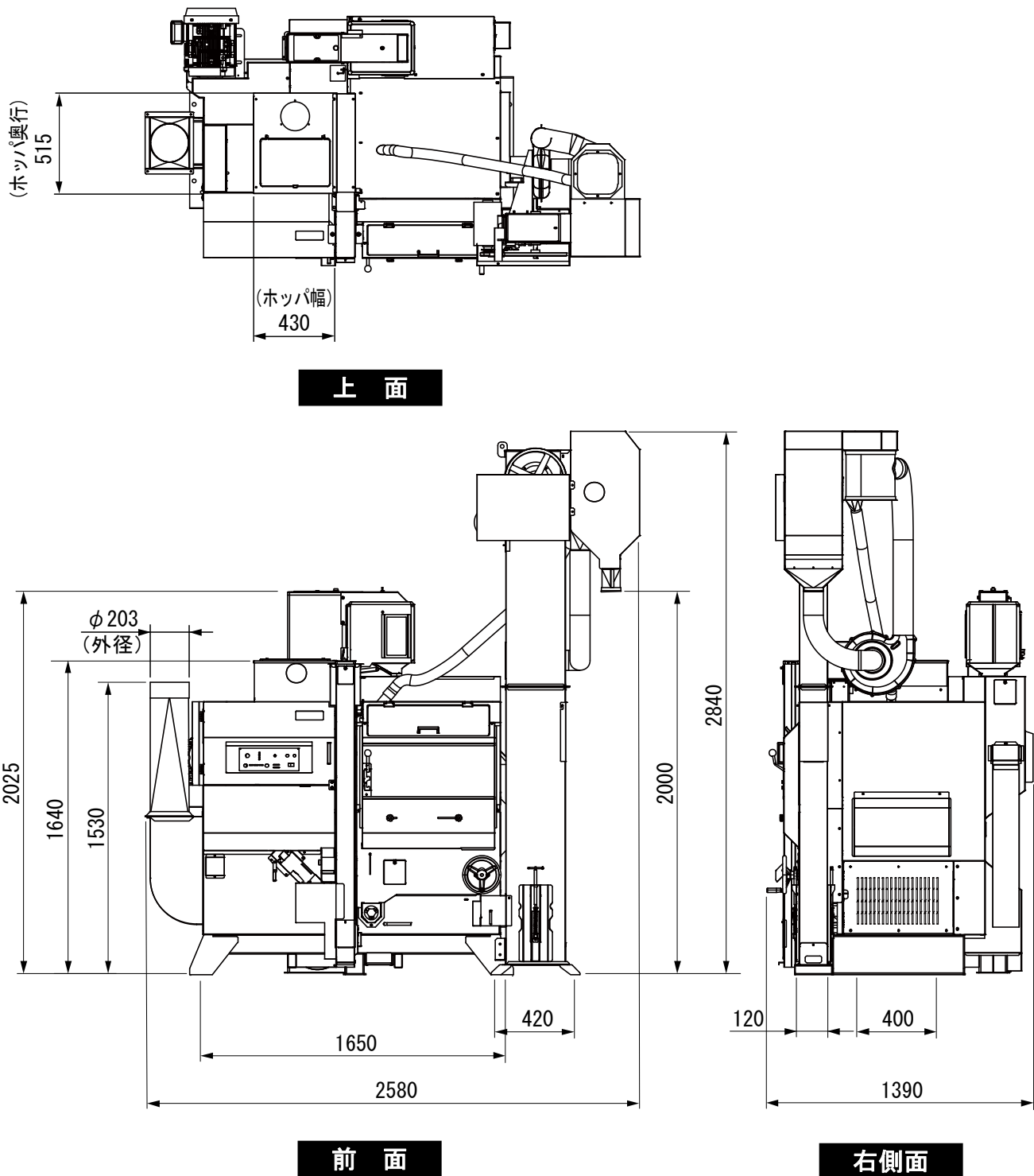
注 1. 性能は、地域、粃の品種・水分、使用条件等により表示範囲内で変動します。

注 2. 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。

注 3. 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。

2. 機体寸法

単位：mm



その他

図 12 機械寸法

3. ベルトのサイズ

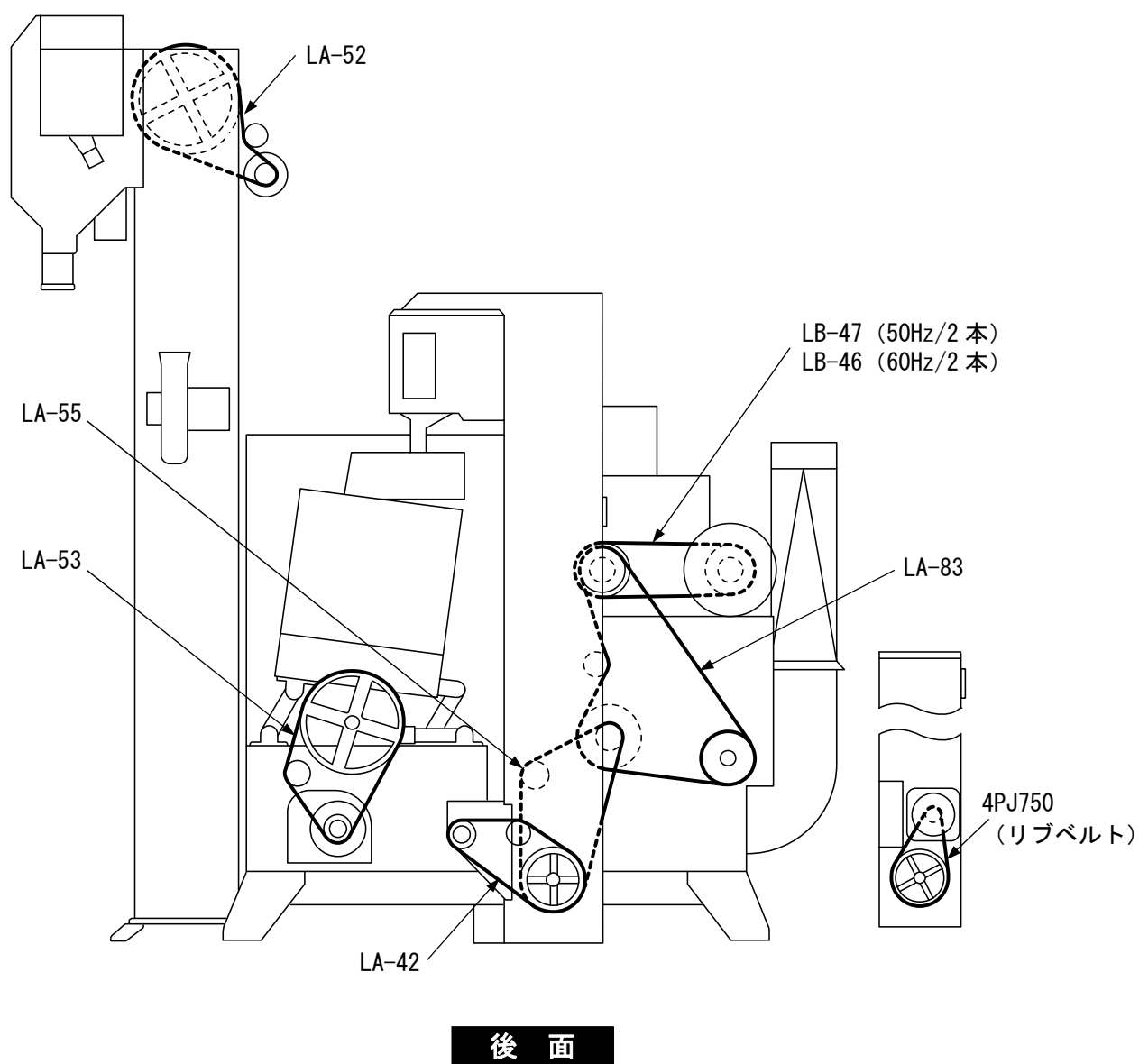


図 13 ベルトの掛け方とサイズ

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、「納入日、販売店・ＪＡ名」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、納入日から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。

■修理を依頼される時には

- 「困ったときの対処のしかた」（63～74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＋部品代で構成しています。

[XE]

[illegible]

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、以下の窓口へご連絡ください。

〔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に連絡が見つからない場合は、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（サタケ東北内）	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／石川県白山市源兵衛町 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 25-29 アソカビル 3F	082 (420) 8575	082 (420) 0010	739-0043
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見つからない場合は、以下の窓口へご連絡ください。

■お客様サポートセンター	TEL : 082 (420) 8543	FAX : 082 (420) 0009
■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
<https://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、サタケ東北株式会社、サタケ豊栄株式会社、佐竹電機株式会社、
グレインマシナリー中日本株式会社、グレインマシナリー関東株式会社、
グレインマシナリー東日本株式会社、グレインマシナリー西日本株式会社、
SATAKE USA INC.、SATAKE AMERICA LATINA LTDA.、SATAKE EUROPE LTD.、
SATAKE AUSTRALIA PTY. LTD.、SATAKE (THAILAND) CO., LTD.、
SATAKE ASIA CO.,LTD.、SATAKE INDIA ENGINEERING PVT.LTD.、
佐竹機械（蘇州）有限公司、佐竹軟件技術（蘇州）有限公司

Copyright (C) 2022 Satake Corporation. All rights reserved.

I2NPS600BABA-X2202D-D