

サクセス ライスマスター

SRZ8000X

取扱説明書



株式会社 **サケ**

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、人がケガ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。
 - 本製品の操作および保守・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、この取扱説明書を本製品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**」に問い合わせて回答を得るまで、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、ケガを負ったり損害が発生したりしても、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。

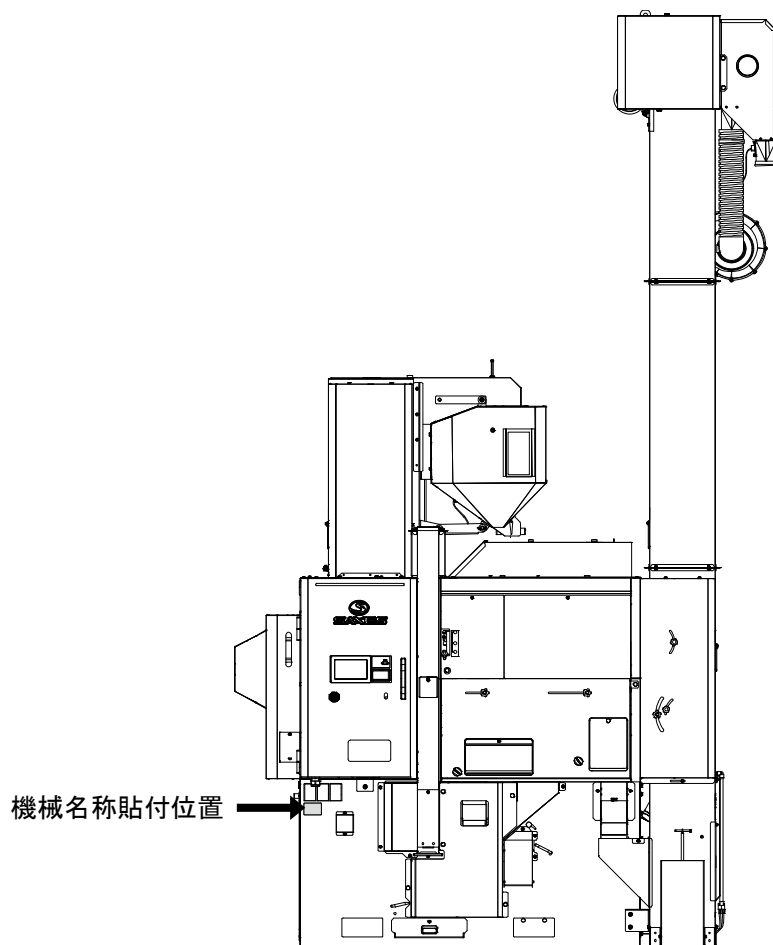
1. 近年、産業機械には、新しい材料や加工方法の採用により、さまざまな危険が数多く発生する傾向にあります。

本製品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、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併せてご連絡ください。



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。

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ＪＡ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・ＪＡ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ＪＡ、もしくは新しく製品をお求めになる販売店またはＪＡ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
もみすりを失敗しないための注意事項	3
標示ラベルについて	4
各部のなまえと機能	6
表示部・操作部のなまえと機能	10
稼働期前の確認と作業	19
運転のしかた	
運転前の確認と作業	20
もみすり運転	27
麦の精選運転	38
粳の中に麦が混入している場合のもみすり運転	43
機内清掃運転	46
お手入れと保管	
残留穀物の清掃	48
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	61
エアユニットのエレメント交換	64
結線の変更	66
ロールすきま調整を手動で行う方法(非常時)	67
選別板角度調整を手動で行う方法(非常時)	70
ファンの回転数を下げる方法	72
困ったとき	
困ったときの対処のしかた	73
その他	
オプション部品と付属品	83
消耗部品	85
仕様	86
機体寸法とベルトサイズ	87
保証とアフターサービス	89
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



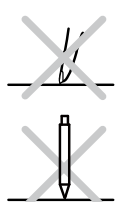
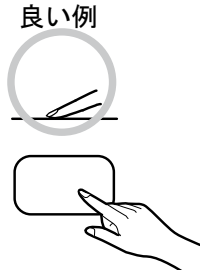
ビニール袋の処分	● 梱包を開梱した後は、機械をおおっているビニール袋で子供が遊ばないように、手の届かない場所に置か処分してください。
子供を近づけない	● 作業場に、作業に関係ない人は入れないようにしてください。特に子供を遊ばせないように注意してください。
使用する人の制限	● 作業を開始する前に、機械の操作をする運転管理者を決めてください。 ● 過労や病気等で健康状態の悪い人、酒気帯びの人、妊娠している人、機械操作を熟知していない人、若年者は作業および運転操作をしないでください。
作業に適した服装の着用	● 長い頭髮は束ね、作業に適した袖口のしまった服および底のすべらない靴で作業をしてください。 ● 首や肩にタオルを掛けて作業しないでください。
機械の接地（アース）	● 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。
漏電ブレーカの設置	● 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。
運転開始前に周囲の確認	● 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。 ● 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。 ● 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、お互いに合図を交わしながら行ってください。 ● 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。
通電部分に触れない	● 元電源を入れた後は、制御盤内部などの通電部分には絶対に触れないでください。

カバー類を取り付けて運転	カバー類はすべて取り付けて運転し、運転中はカバー類を取り外さないでください。
張込時に手袋をしない	粳を張り込むときは、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。
ホッパの底などに手を入れない	運転中は、粳張込ホッパの底や未熟米排出シュートの奥に手や棒などを入れないでください。
可動部に触れない	運転中は、機械の可動部に触れないでください。
運転中は点検をしない	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。
掃除・点検・停電時は電源プラグを抜く 	- 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。 - 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。
無理な作業はしない	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

据付場所	- 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。 - 機械は、メンテナンススペースを確保して据え付けてください。（メンテナンススペース詳細は組立説明書を参照してください。）
雷が鳴ったら電源プラグを抜く	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。
水を掛けない	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。
保管時のネズミ侵入対策	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。

もみすりを失敗しないための注意事項

粃殻ダクトの設置	● 粃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。 ● 粃殻ダクトの設置は、風向きを考えて粃殻ダクトの先端が風下になるようにしてください。 粃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。
肌ズレの発生防止	● 粃摺は、粃の乾燥終了後1日以上過ぎてから行ってください。粃が温かいと肌ズレが発生するおそれがあります。 ● 粃摺前に、再度粃の水分を確認してください。粃の水分が高いと肌ズレが発生するおそれがあります。
各操作部はていねいに操作する	● 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。
タッチパネル等はていねいに操作する 悪い例  良い例 	● 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。 ● タッチパネルを操作するときは指でゆっくりと確実に押してください。押す動作が速すぎると、誤動作の原因となります。 堅いものや鋭利なもので操作すると傷や故障の原因となります。
タッチパネルの掃除	● タッチパネルの掃除にガソリンや有機溶剤を使用しないでください。タッチパネルの故障につながります。
揮発性の高い薬品の使用禁止	● 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。
機械の運転状態を監視する	● 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

本製品には、特に注意を要する箇所に標示ラベルが貼り付けてあります。
これらの正確な位置および危険防止の内容をよく確認のうえ、理解してください。

1. 標示ラベルの貼付位置

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

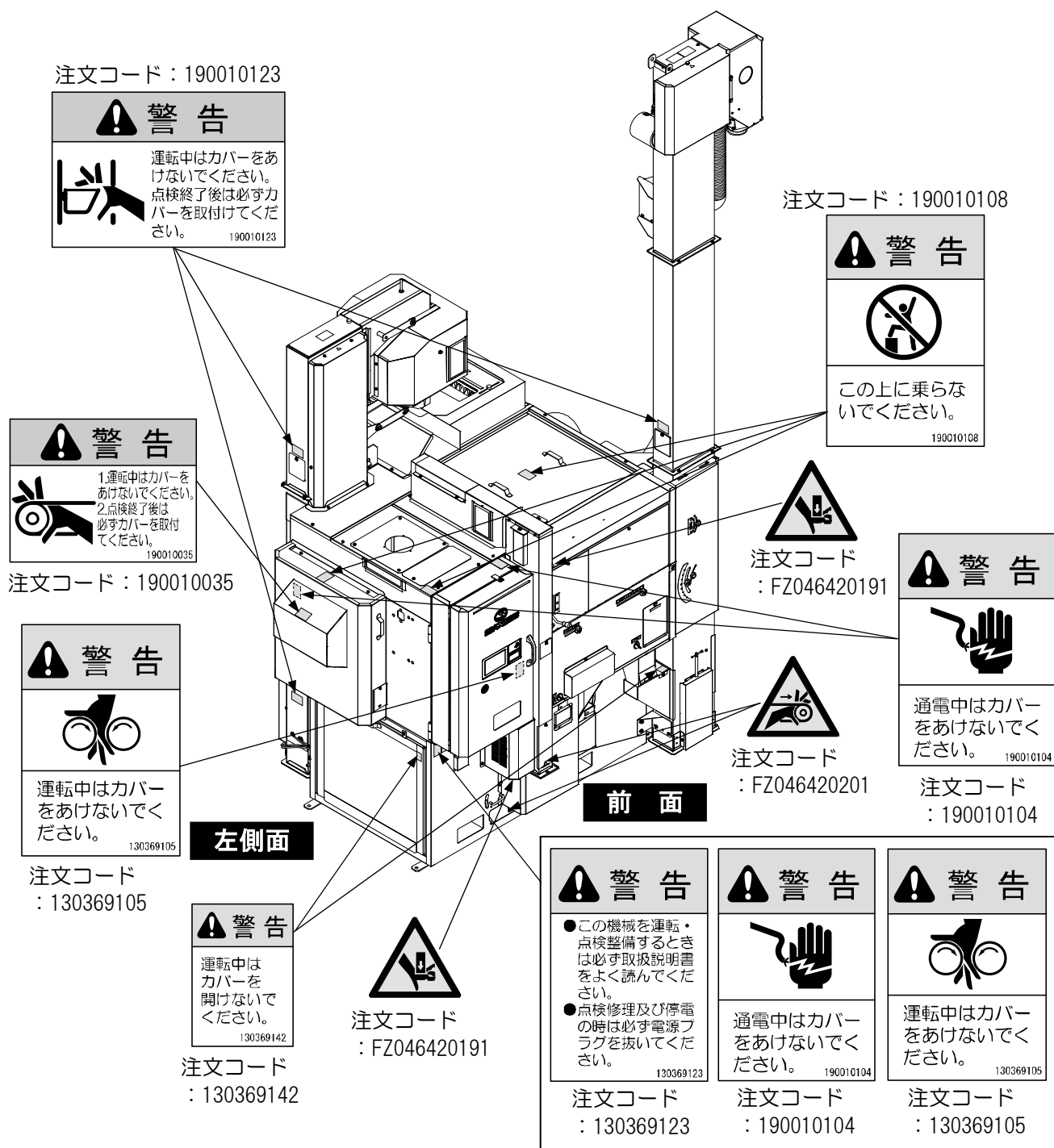


図 1 標示ラベル貼付位置 (1)

注) [] 内のラベルはサービスマン用です。

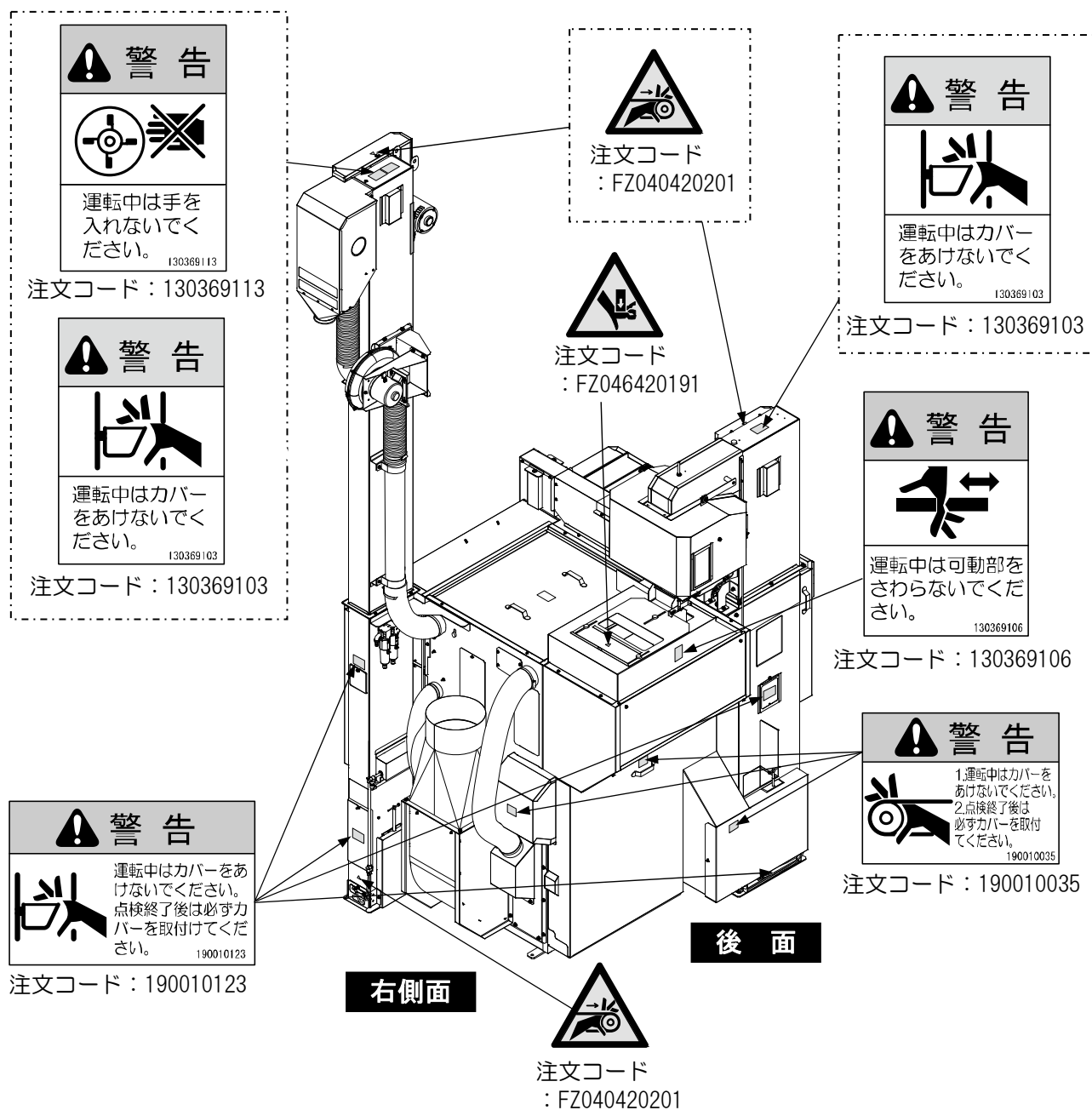


図 2 標示ラベル貼付位置 (2)

2. 標示ラベルの取扱い

- 標示ラベルがすべて読めるか確認してください。
汚れなどで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。

各部のなまえと機能

1. 機械の構成

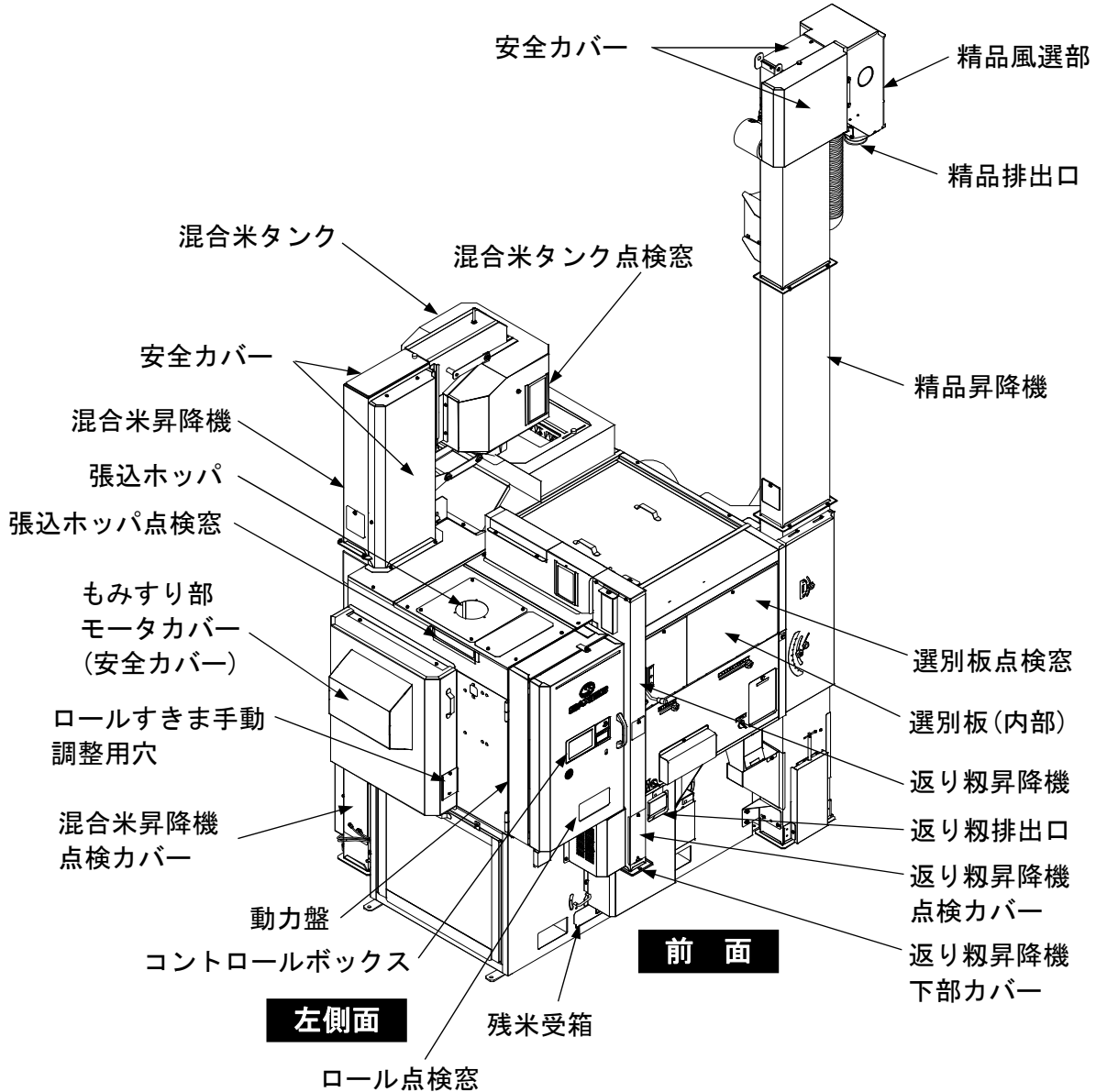


図 3 機械全体図 (1)

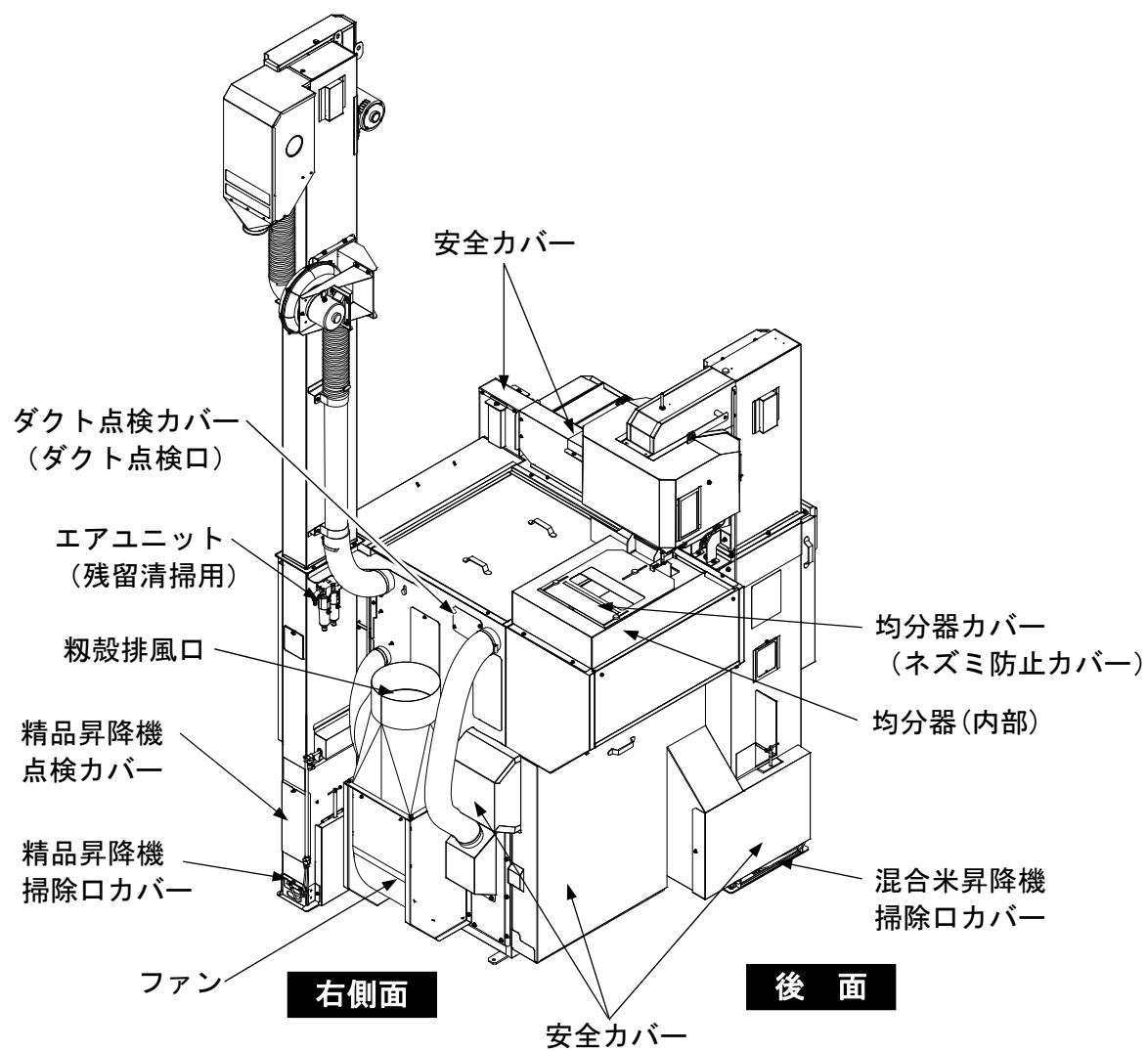


図 4 機械全体図 (2)

2. ロール自動の仕様

【自動調整の範囲について】

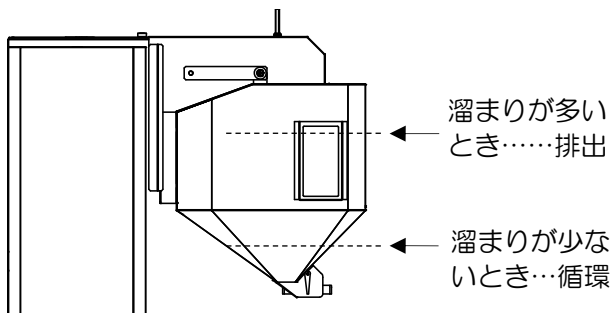
● ロールすきま初期調整

作業開始時のロールすきまを、電源投入時のみ 1.1 mm 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。

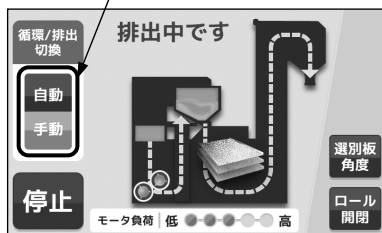
● もみすり運転時の ロールすきま調整

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. 自動循環排出切換機能



【循環/排出切換】ボタン



1) 【循環/排出切換】ボタンが**自動**のとき、
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】に切り換わります。

2) メインレバーの操作通りに精品の【循環】
【排出】を切り換えたい場合は、【循環/排出切換】ボタンを**手動**にします。

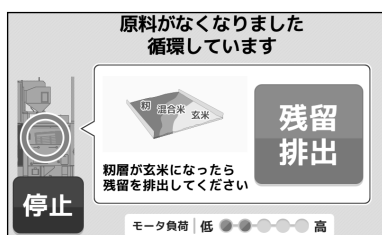
3) 混合米タンク内の摺米が少なくなり、自動的に【循環】に切り換わったまま5分経過すると、もみすり部モータ以外が停止します。

- 【循環/排出切換】ボタンが**手動**のときは自動で停止しません。

- 粳が供給され、混合米タンクに摺米が溜まると、自動で運転が再開します。

- 運転を再開する場合は**再開**ボタンを押してください。【循環】で運転を再開します。

- 再開後、残米をすべて排出するときは、36ページ「4. もみすり運転の終了方法」に従ってください。



4. 電装部品の構成

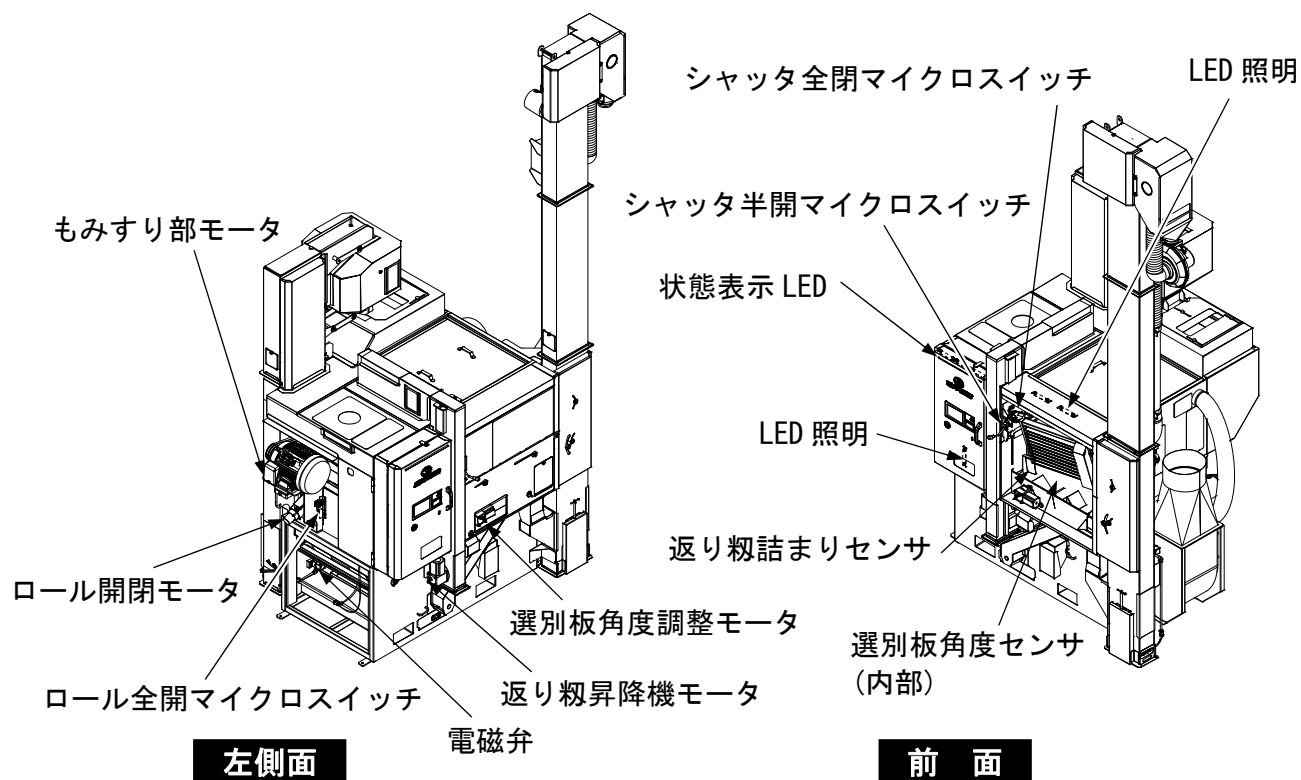


図 5 電装部品の構成 (1)

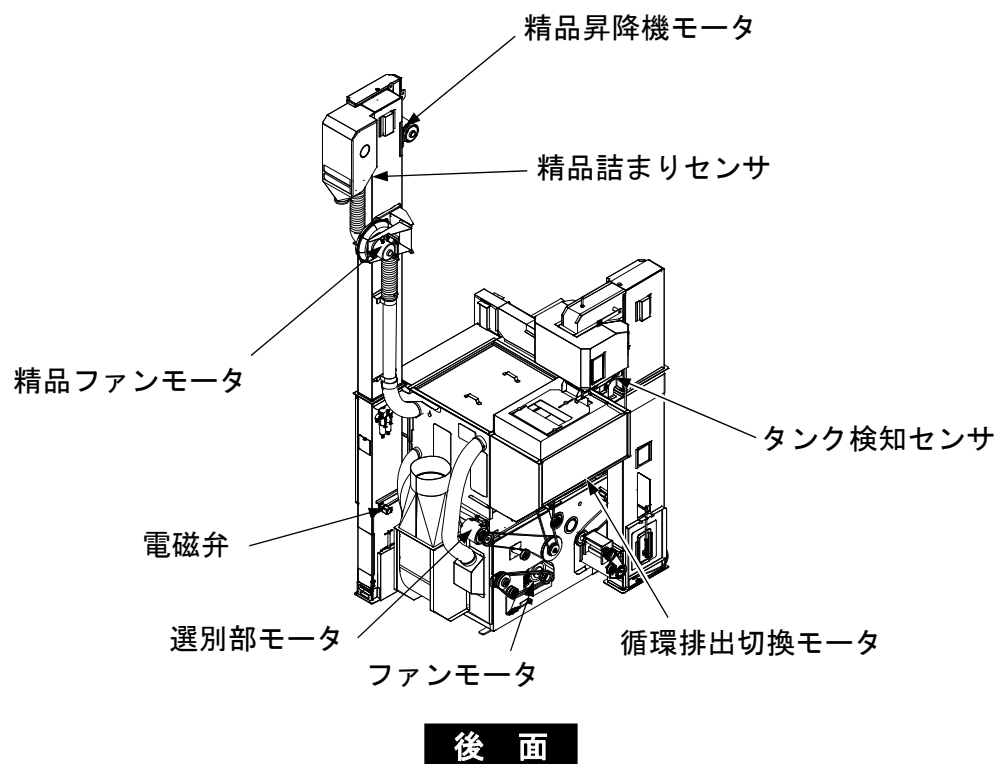
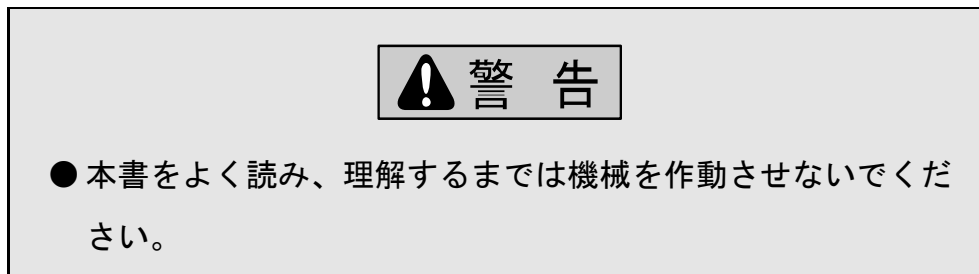


図 6 電装部品の構成 (2)

表示部・操作部のなまえと機能

1. 操作箇所の説明



- 操作については、20～45ページを参照してください。

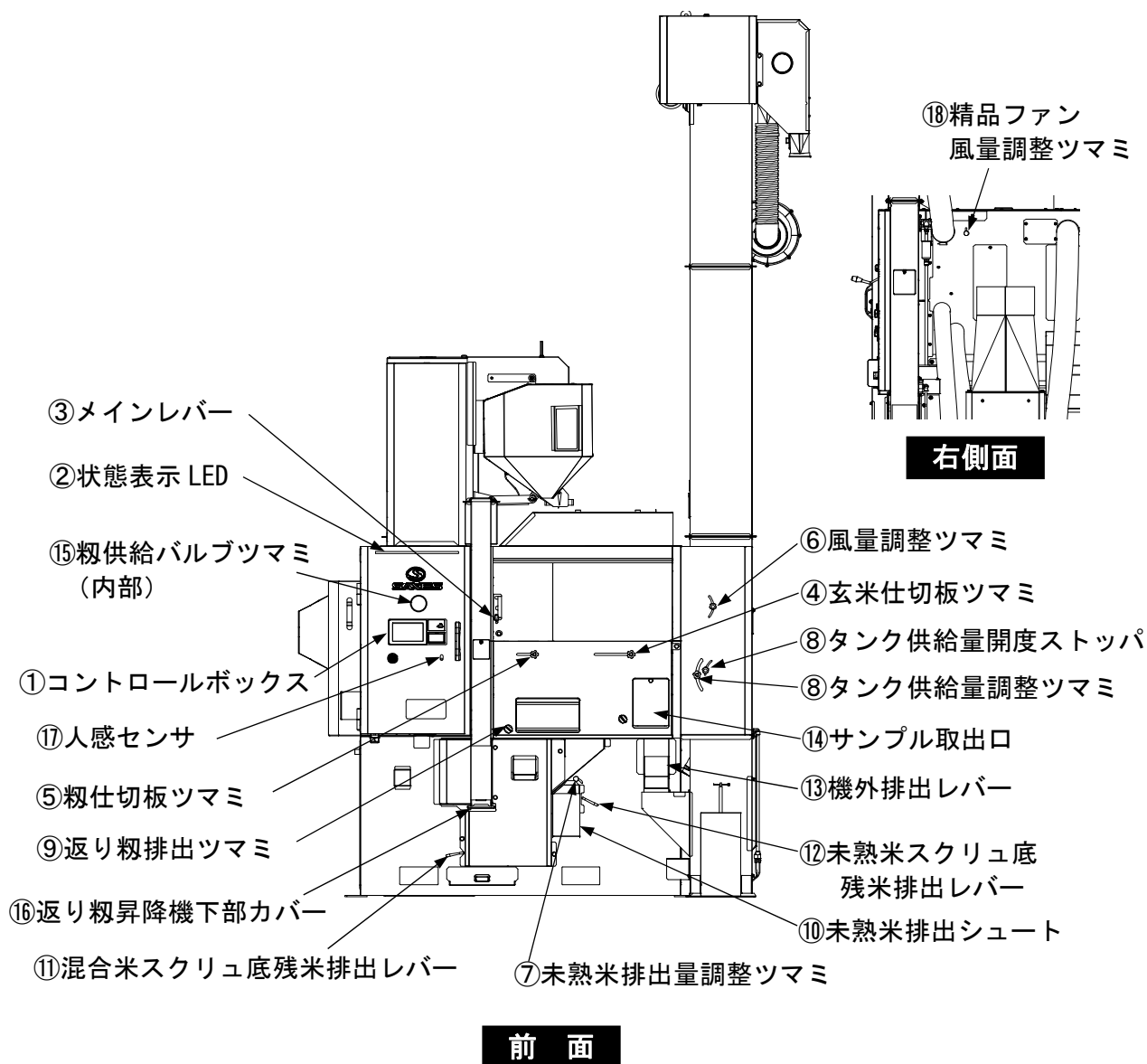
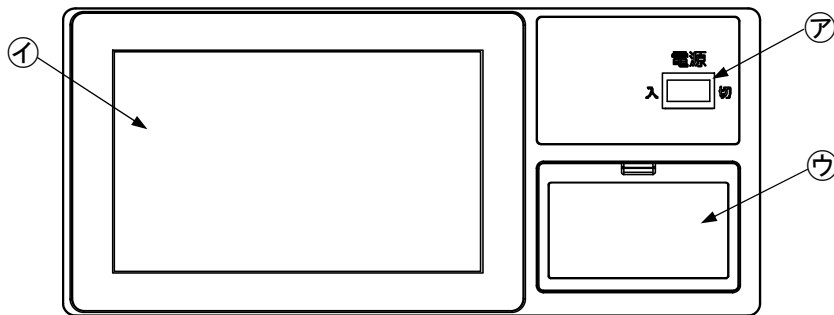
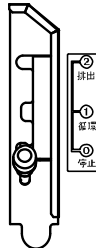
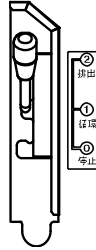
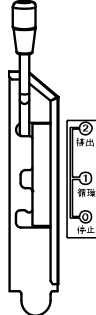
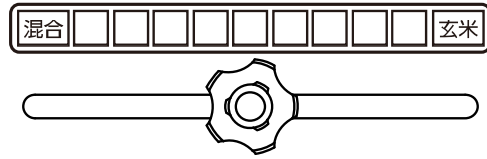
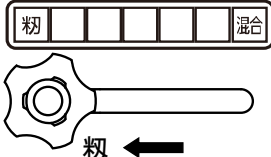
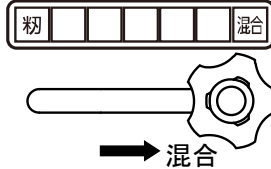
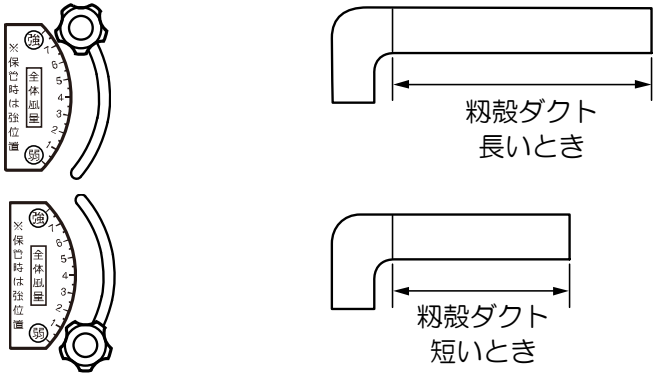
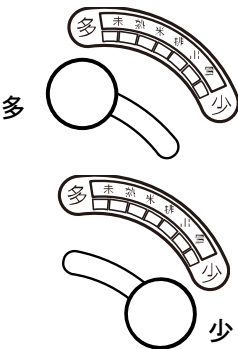
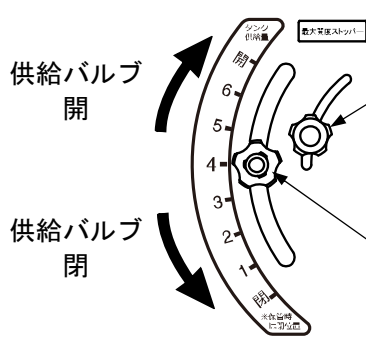
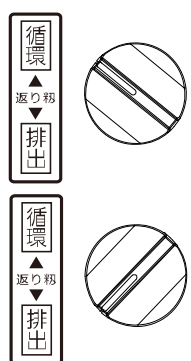


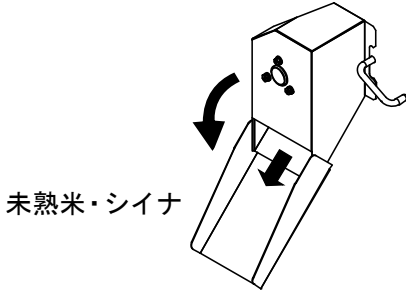
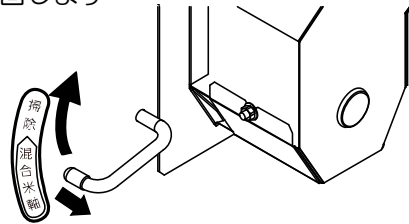
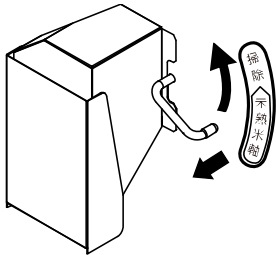
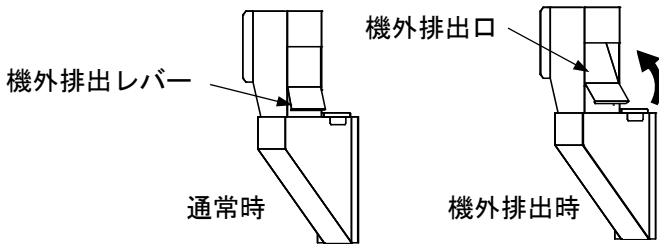
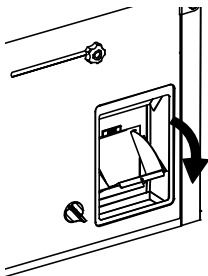
図 7 機械操作箇所

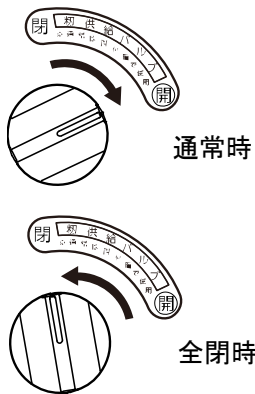
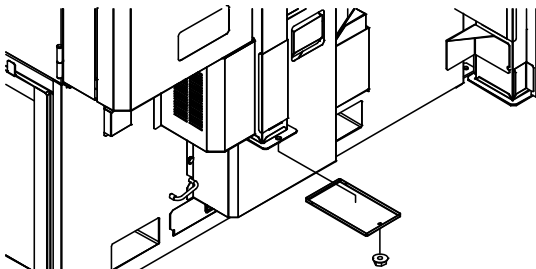
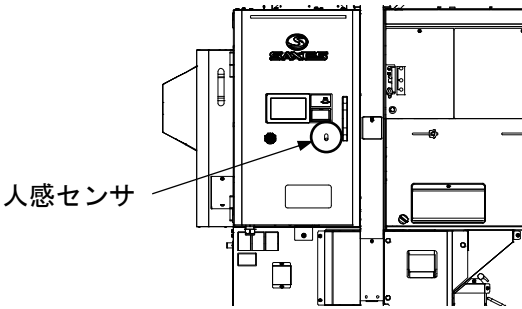
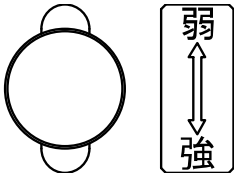
表 1 操作箇所・調整箇所の名称と機能一覧表

No.	名 称	機 能																																						
①	コントロール ボックス	 <table><tr><th>記号</th><th>名 称</th><th>機 能</th></tr><tr><td>ア</td><td>電源スイッチ</td><td>コントロールボックスに電源を供給します。 非常時に「切」にするとすべて停止します。</td></tr><tr><td>①</td><td>タッチパネル</td><td>パネル上のボタンを押して運転操作を行います。</td></tr><tr><td>ウ</td><td>USB ポート</td><td>オプション部品の装着または保守の際に使用します。</td></tr></table>	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。 非常時に「切」にするとすべて停止します。	①	タッチパネル	パネル上のボタンを押して運転操作を行います。	ウ	USB ポート	オプション部品の装着または保守の際に使用します。																										
		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。 非常時に「切」にするとすべて停止します。																																				
		①	タッチパネル	パネル上のボタンを押して運転操作を行います。																																				
ウ	USB ポート	オプション部品の装着または保守の際に使用します。																																						
②	状態表示 LED	機械の運転状態に応じた配色で点灯または点滅します。																																						
		表 2 運転状態による配色パターン																																						
		<table><tr><th>色</th><th>点灯／点滅</th><th>内 容</th><th>機械の状態</th></tr><tr><td rowspan="2">青</td><td>点灯</td><td>待機中</td><td>停止中</td></tr><tr><td>点滅</td><td>ロール全開中</td><td>停止中 ロール開閉モータのみ動作</td></tr><tr><td rowspan="2">緑</td><td>点灯</td><td>正常運転中</td><td>運転中（循環／排出）</td></tr><tr><td>点滅</td><td>正常運転中</td><td>ロール初期調整中</td></tr><tr><td rowspan="5">黄</td><td>点滅（ゆっくり）</td><td>正常運転中（空検知）</td><td>循環／排出バルブ：「循環」（0～4 分）</td></tr><tr><td>点滅（はやい）</td><td>正常運転中（空検知）</td><td>循環／排出バルブ：「循環」（4～5 分）</td></tr><tr><td>点滅（はやい）</td><td>自動停止中</td><td>もみすり部モータ以外停止</td></tr><tr><td>点滅（ゆっくり）</td><td>警告中</td><td>警告画面表示（0～120 秒）</td></tr><tr><td>点滅（はやい）</td><td>警告中</td><td>警告画面表示（121～150 秒）</td></tr><tr><td>赤</td><td>点滅</td><td>エラー発生中</td><td>即停止（E91 を除く）</td></tr></table>	色	点灯／点滅	内 容	機械の状態	青	点灯	待機中	停止中	点滅	ロール全開中	停止中 ロール開閉モータのみ動作	緑	点灯	正常運転中	運転中（循環／排出）	点滅	正常運転中	ロール初期調整中	黄	点滅（ゆっくり）	正常運転中（空検知）	循環／排出バルブ：「循環」（0～4 分）	点滅（はやい）	正常運転中（空検知）	循環／排出バルブ：「循環」（4～5 分）	点滅（はやい）	自動停止中	もみすり部モータ以外停止	点滅（ゆっくり）	警告中	警告画面表示（0～120 秒）	点滅（はやい）	警告中	警告画面表示（121～150 秒）	赤	点滅	エラー発生中	即停止（E91 を除く）
		色	点灯／点滅	内 容	機械の状態																																			
		青	点灯	待機中	停止中																																			
			点滅	ロール全開中	停止中 ロール開閉モータのみ動作																																			
		緑	点灯	正常運転中	運転中（循環／排出）																																			
			点滅	正常運転中	ロール初期調整中																																			
		黄	点滅（ゆっくり）	正常運転中（空検知）	循環／排出バルブ：「循環」（0～4 分）																																			
			点滅（はやい）	正常運転中（空検知）	循環／排出バルブ：「循環」（4～5 分）																																			
			点滅（はやい）	自動停止中	もみすり部モータ以外停止																																			
			点滅（ゆっくり）	警告中	警告画面表示（0～120 秒）																																			
			点滅（はやい）	警告中	警告画面表示（121～150 秒）																																			
赤	点滅	エラー発生中	即停止（E91 を除く）																																					

No.	名 称	機 能									
③	メインレバー	粳供給バルブの開・閉、揺動選別機・精品ファン・精品昇降機の作動・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 <table><tr><td>④ 排出</td></tr><tr><td>③ 循環</td></tr><tr><td>② 停止</td></tr></table> 〔②〕 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 <table><tr><td>④ 排出</td></tr><tr><td>③ 循環</td></tr><tr><td>② 停止</td></tr></table> 〔③〕 仕上米を排出するときはこの位置にします <table><tr><td>④ 排出</td></tr><tr><td>③ 循環</td></tr><tr><td>② 停止</td></tr></table>	④ 排出	③ 循環	② 停止	④ 排出	③ 循環	② 停止	④ 排出	③ 循環	② 停止
④ 排出											
③ 循環											
② 停止											
④ 排出											
③ 循環											
② 停止											
④ 排出											
③ 循環											
② 停止											
④	玄米仕切板ツマミ	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。 									
⑤	粳仕切板ツマミ	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 (脱び率が高い場合)  → 混合 粳が多い場合 (脱び率が低い場合)									

No.	名 称	機 能
⑥	風量調整ツマミ	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、未熟米排出シュートから、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。
⑦	未熟米排出量調整ツマミ	未熟米排出シュートから排出される未熟米・シイナの量を調整します。 
⑧	タンク供給量調整ツマミ タンク供給量開度ストッパ	混合米タンクの供給バルブの開閉および選別板へ供給する摺米の量を調節します。 
⑨	返り籾排出ツマミ	返り籾の中に、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
⑩	未熟米排出シュート	手前に引いて開けることで、未熟米・シイナが排出されます。閉じたままもみすり運転を行うと、詰まりの原因になります。  未熟米・シイナ
⑪	混合米スクリュ底 残米排出レバー	作業終了時など、混合米スクリュ底の残米を残米受箱に排出します。 清掃時、レバーを引いて回します  混合米
⑫	未熟米スクリュ底 残米排出レバー	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。 清掃時、レバーを引いて回します  掃除
⑬	機外排出レバー (機外排出口)	機外排出レバーを手前に引くことで、機外排出口が開き、精品昇降機を通さずに精品を機外に取り出すことができます。  機外排出レバー 機外排出口 通常時 機外排出時
⑭	サンプル取出口	精品中の粳混入状態を確認するときに、カバーを外し、手前に引いてサンプルを取り出します。 

No.	名 称	機 能
⑮	粃供給バルブツマミ	粃供給バルブの開度が設定されます。  ● 通常使用する場合は、右一杯に回します ● 粃の供給を止めたい場合は、左一杯に回します
⑯	返り粃昇降機 下部カバー	作業終了時など、カバーを開けて、返り粃昇降機内の穀粒を掃除します。 
⑰	人感センサ	人の動きを検知するセンサです。 人感センサが人を検知しない状態が1分間継続すると、LED 照明が自動で消灯します。人を検知するとLED 照明が点灯します。 
⑱	精品ファン風量 調整ツマミ	精品風選部の風量を調整します。（通常は中央位置で使用します） 

2. ユーザモードの入り方と操作



- 1) タッチパネル右上の  (設定) ボタンを押します。
- 2) [各種設定] ボタンを押します。
- 3) [ロール初期調整]、[運転中のロールすきま調整]、[原料切れ循環時 エア噴射] [残留排出時 エア噴射] を選択します。
 - 出荷時は [残留排出時エア噴射] は **しない** になっています。それ以外は **する** になっています。

取扱注意

- コンプレッサを本機と他のエア使用機器で併用する場合、他機器に必要なエア量が不足するおそれがあります。
コンプレッサを併用する場合は、[原料切れ循環時 エア噴射] を **しない** にしてください。



- 4) **次へ** を押します。
- 5) [ロール初期調整時、選別板を前回運転時の角度に]、[選別板角度 タッチパネル操作] を選択します。
 - 出荷時はいずれも **する** になっており、通常はこのまま使用します。
 - [ロールすきま調整時、選別板を前回運転時の角度に] を **しない** にすると、ロールすきま初期調整時に、選別板角度が[標準位置] になります。
 - [選別板角度 タッチパネル操作] を **しない** にすると、選別板角度調整がタッチパネルで行えなくなります。



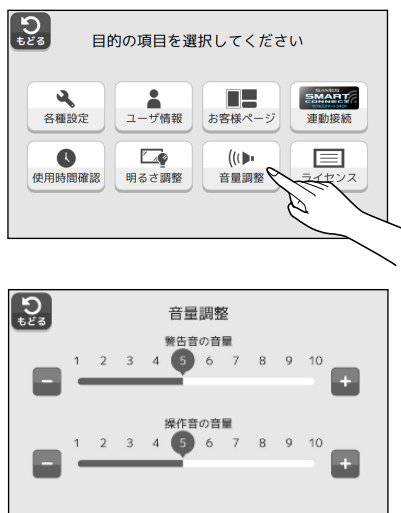
- 6) **次へ** を押します。
- 7) 消耗部品の交換の目安時間を変更することができます。
 - ここで設定した時間は、11) に反映されます。
- 8) **次へ** を押します。(5) のつづき)
 - 設定が終了したら **もどる** ボタンを押します。
- 9) [お客様ページ] を押します。
- 10) 「お客様画面の表示」、「運転ガイドの表示」を設定することができます。
 - 出荷時はどちらも **しない** になっています。
 - 「お客様画面の表示」を **する** にすると、電源投入時にお客様画面が表示されます。
 - 「運転ガイドの表示」を **する** にすると、もみすり/麦精選時に運転ガイドが表示されます。
 - 設定が終了したら **もどる** ボタンを押します。
- 11) [使用時間確認] を押します。
 - 機体の通算運転時間、各消耗部品の使用時間が表示されます。
 - 通算運転時間は、もみすり部モータが稼働した時間です。
 - 部品交換後、**リセット** を押してください。
 - 確認が終了したら **もどる** ボタンを押します。



12) [明るさ調整] を押します。

13) タッチパネルの明るさを、通常時と節電時で自由に設定することができます。

- **+** または **-** を押してお好みの明るさに調整します。
- 出荷時は、通常時 **10**、節電時 **1** になっています。
- 出荷時の設定に戻すときは、**リセット** ボタンを押します。
- 設定が終了したら **もどる** ボタンを押します。



14) [音量調整] を押します。

15) 警告音と操作音の音量を自由に設定することができます。

- **+** または **-** を押してお好みの音量に調整します。
- 出荷時は、警告音、操作音とも **5** になっています。
- 設定が終了したら **もどる** ボタンを押します。



16) 設定が終了したら **もどる** を押します。

稼働期前の確認と作業

警 告

- 確認と作業を行うときは、[メインレバー]を〔①〕位置にし、機械の電源スイッチを切り、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は十分広く取り、障害物がないことを確認してください。
- 2) 元電源が確実に接地（アース）されていることを確認してください。

警 告

- 接地（アース）の確認は、電気工事店にご依頼ください。

- 3) 消耗部品が摩耗・破損していないか確認してください。摩耗・破損している部品があれば交換してください。
(85ページ「消耗部品」を参照してください)

運転前の確認と作業

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、お互いに合図を交わしながら行ってください。

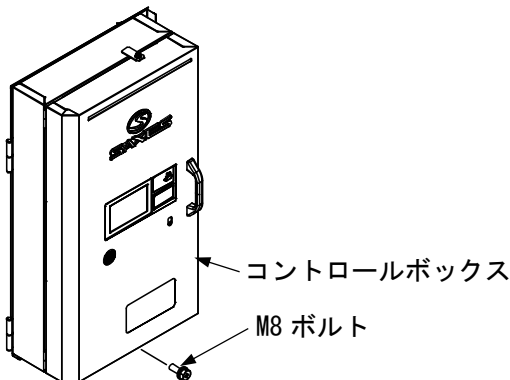
1. ゴムロールの摩耗確認

警告

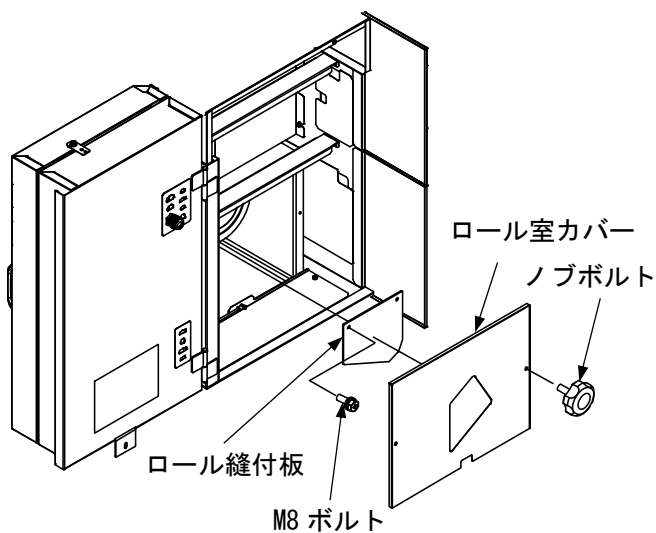
- ゴムロールの摩耗確認を行うときは、電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてから行ってください。

取扱注意

- ゴムロールの摩耗状態は運転開始前に必ず確認してください。
- 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。

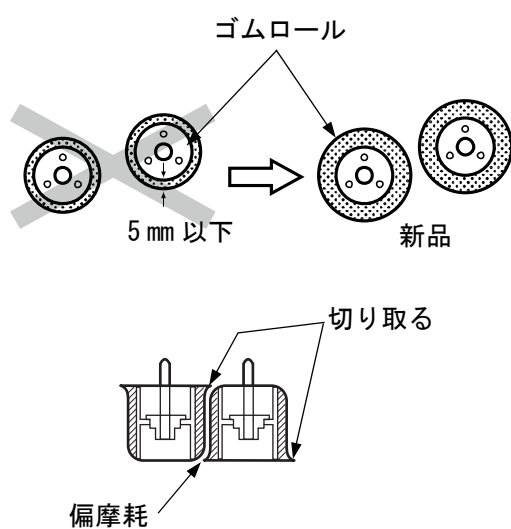


- 1) ゴムロールが摩耗しすぎているか、偏摩耗していないか確認します。
 - (a) コントロールボックスを開けます。
 - M8 ボルトを外します。



- (b) ロール室カバーを外します。
- ノブボルト (2 本) を外します。

- (c) ロール縫付板を外します。
- M8 ボルト (2 本) を外します。



- (d) ゴムロールが摩耗・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。(61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。

- (e) 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。

- (f) ロール室カバーを取り付けます。

- ノブボルト (2 本) で固定します

- (g) コントロールボックスを閉じます。

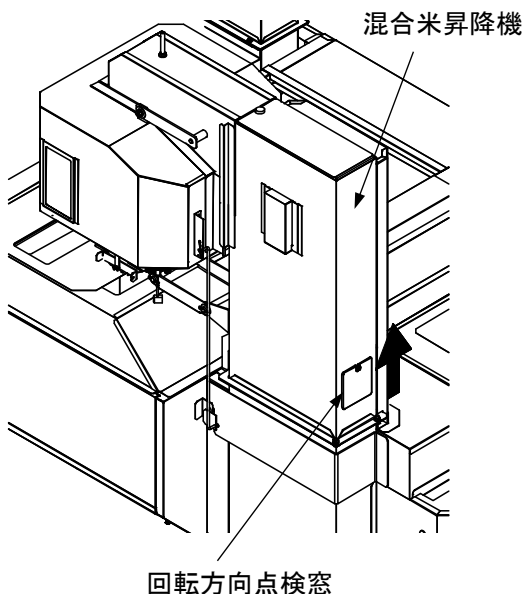
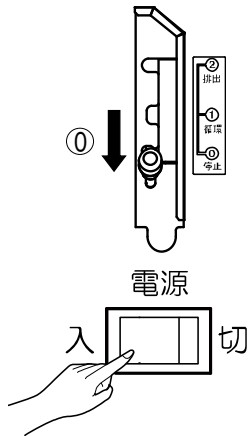
- M8 ボルトで固定します。

2. モータの回転方向の確認



警 告

- 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。



1) 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) **もみすり** ボタンを押します。

(d) **モータ始動** ボタンを2秒長押しします。

- もみすり部モータが回ります。
- 混合米昇降機、返り粉昇降機が回ります。

(e) 混合米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。

- 混合米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。

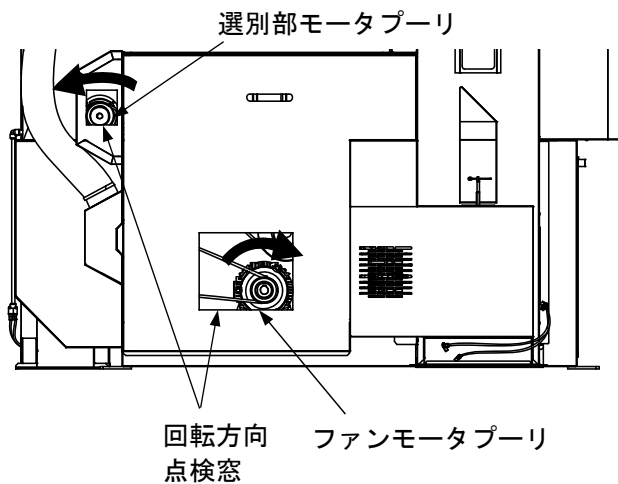
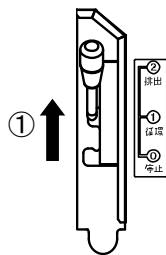
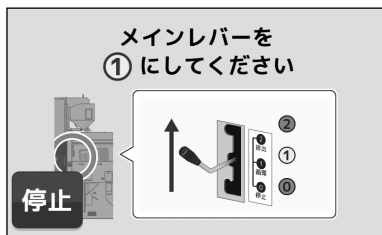
2) 回転方向が逆の場合は、結線の変更をします。

- 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、赤のコードのうち赤と黒を入れ替えます。

（66ページ「結線の変更」を参照してください）

補 足

- 工場出荷時に全モータの回転方向は確認済みです。混合米昇降機のバケットベルトの回転方向を点検窓より確認し、上方向に回転していれば、機械のすべてのモータは正常に回転しています。その他、参考に各駆動部の回転方向を記載します。



3) [メインレバー] を [①] にします。

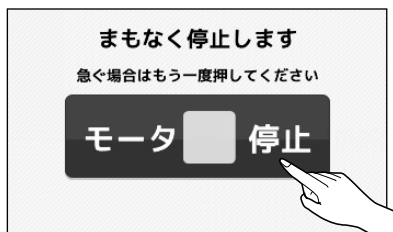
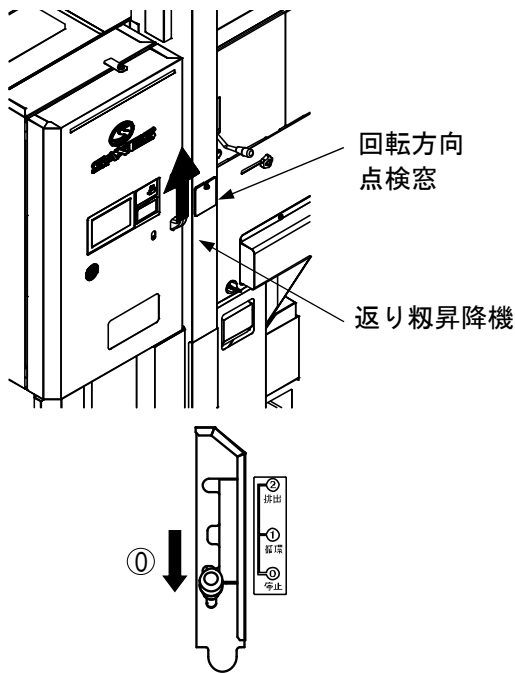
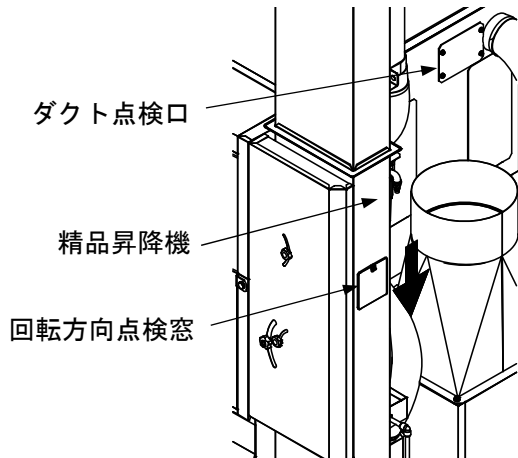
- ロール初期調整が終わっている（状態表示 LED が「緑点灯」になっている）ことを確認してください。
- 選別部モータ、精品昇降機モータ、精品ファンモータが動きます。

4) 選別部モータ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点検窓から、プーリの回転方向を確認します。
- 本機後面から見て、反時計回りに回っていることを確認してください。

5) ファンモータ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点検窓から、プーリの回転方向を確認します。
- 本機後面から見て、時計回りに回っていることを確認してください。



6) 精品昇降機モータの回転方向が正しいか確認します。

- 精品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。
- バケットベルトが下方向に回っていることを確認してください。

7) 精品ファンモータの回転方向を確認します。

- ダクト点検口内の風の流れて回転方向を確認します。
- ダクト点検カバーを外し、ダクト点検口から風が強く噴き出していることを確認してください。

8) 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向に回っていることを確認してください。

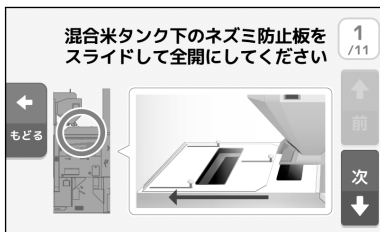
9) [メインレバー] を [①] にします。

10) **停止** ボタンを押します。

- 5 秒後にモータが停止します。

- 急ぐ場合は、**モータ停止** ボタンを押すと停止します。

3. 操作箇所 of 初期設定



1) 運転前準備画面で、各操作箇所の位置が確認できます。

(a) 電源スイッチを「入」にします。

(b) **もみすり** ボタンの下の **運転前準備** ボタンを押します。

2) 各操作箇所を運転開始時の位置に設定します。

(a) 均分器カバー開けます。

- ノブボルト (3 本) を緩めます。
- 均分器カバーを全開にします。
- カバーを開けたら、ノブボルト (3 本) を締めて固定します。

(b) [振り返り排出ツマミ] を [循環] にします。

(c) [未熟米排出シュート] を開け、受箱を設置します。

- 受箱はお客様にて準備してください。

(d) [未熟米排出量調整ツマミ] を [中央位置 (標準位置)] にします。

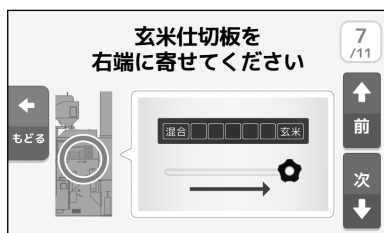
(e) [風量調整ツマミ] を [中央位置 (標準位置)] にします。



(f) [タンク供給量調整ツマミ] を[標準位置 (4: 青色)] にします。



(g) [籾仕切板ツマミ] を[混合] 側にします。

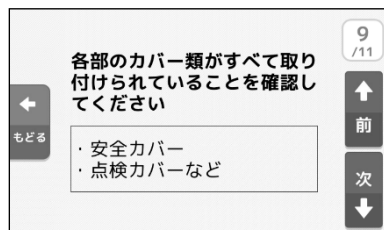


(h) [玄米仕切板ツマミ] を[玄米] 側にします。



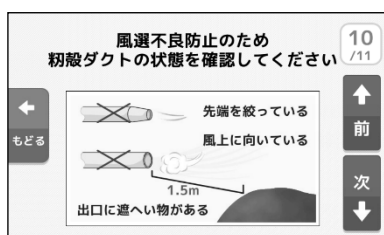
(i) [籾供給バルブツマミ] を[開] 位置にします。

- コントロールボックスを開けてください。



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) 籾殻ダクトの状態を確認します。



5) 中継ファンを設置している場合は、中継ファンの電源を入れます。

もみすり運転

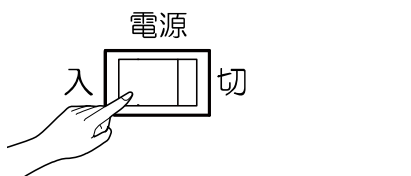
警告

- 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、張込ホッパの底や未熟米排出シュートの奥に、手や棒などを差し込まないでください。
- 運転中は、選別板点検窓は開けないでください。

取扱注意

- 粳は、肌ズレ防止のため乾燥終了後 1 日以上過ぎてからもみすりを行ってください。
- もみすり作業前に、再度粳の水分を確認してください。

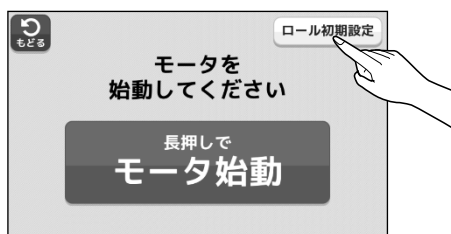
1. もみすり運転操作



1) 電源スイッチを「入」にします。



2) **もみすり** ボタンを押します。



3) もみすり運転開始時のロールすきまを変更する場合は、**ロール初期設定** を押します。



- ロールのすきまを開く場合は、**ひらく** ボタンを押します。
- ロールのすきまを閉じる場合は、**とじる** ボタンを押します。

補 足

- ロール初期設定は、電源を切っても保存されます。
- ロール初期設定を元に戻す、または変更をする場合は、再度設定を変更してください。



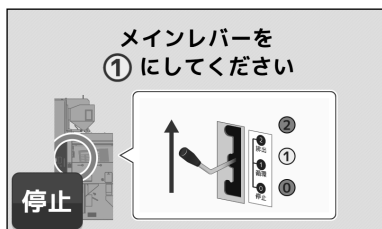
- 4) **モータ始動** ボタンを 2 秒長押しします。
 - もみすり部モータが回ります。
 - ロール開閉モータが回りロールすきまを自動調整します。

取扱注意

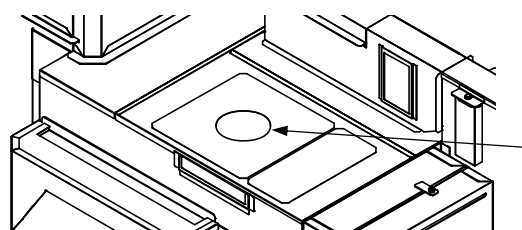
- ロールすきまを設定中のときは「メインレバー」を動かさないでください。

警告

- 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。

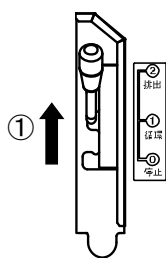


- 5) ロールすきま調整が終了すると、左記画面になります。
 - ロール初期設定が標準位置の場合、ロールすきまが 1.1 mm に設定されます。



張込ホッパ

- 6) 張込ホッパに粉を張り込みます。



7) [メインレバー] を [①] にします。

- 張込ホッパの粳が、機内に飲み込まれ始めます。

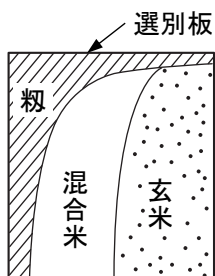
取扱注意

- [メインレバー] は、[③] と [①]、[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。
- 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。肌ズレおよび機械の不調の原因となります。



8) 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 分 30 秒～3 分かかります。



9) 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、すべてのカバーや点検窓は開けないでください。

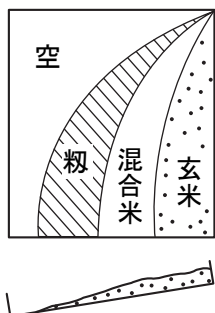
- 10) 摺米が選別板の幅一杯に広がっていない場合や厚さが違う場合は選別板角度と「タンク供給量調整ツマミ」を調整します。

取扱注意

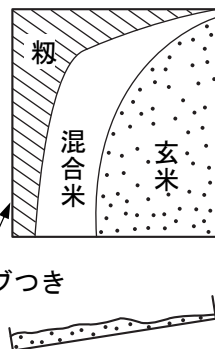
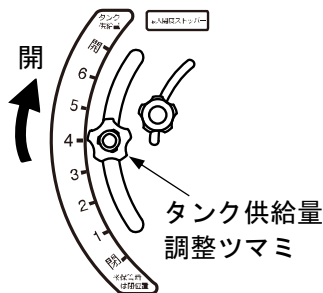
- 摺米が選別板の幅一杯に広がっていないと、精品に粳が混入したり、性能が十分に発揮できない場合があります。



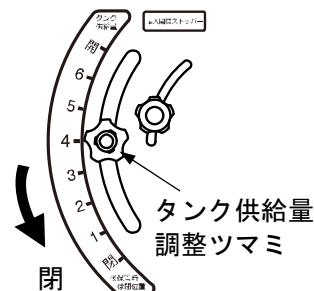
- 選別板角度を調整する場合は、タッチパネルの「選別板角度」ボタンを押します。

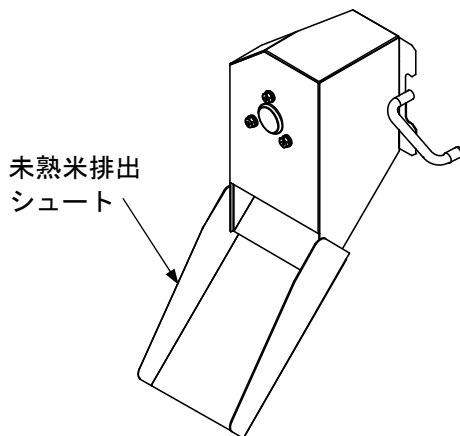
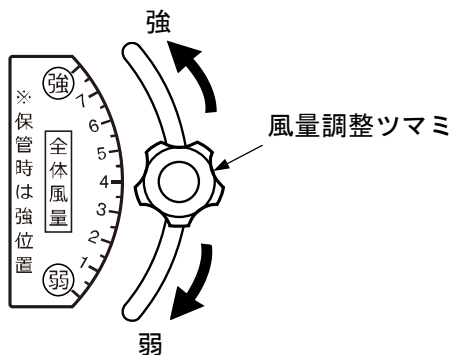
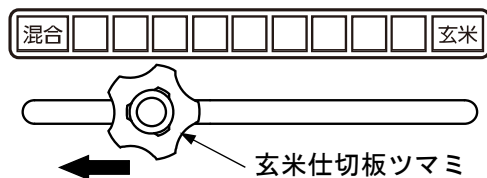
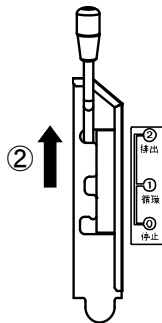


- 選別板の粳層側が空く場合は、選別板角度を「急」にするか、「タンク供給量調整ツマミ」を少しずつ「開」の方向に動かして、摺米を選別板の幅一杯に均一に広げます。



- 選別板の粳層側がダブつく場合は、選別板角度を「緩」にするか、「タンク供給量調整ツマミ」を少しずつ「閉」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。





11) 搥米が混合米タンクにある程度溜まると、左記画面になります。

12) 搥米が選別板の幅一杯に広がり、玄米層側と粳層側がほぼ同じ厚さになったら[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。

13) [玄米仕切板ツマミ]を調整します。

- [玄米仕切板ツマミ]は、粳が混入しない位置まで[混合]側に動かします。

14) [風量調整ツマミ]を調整します。

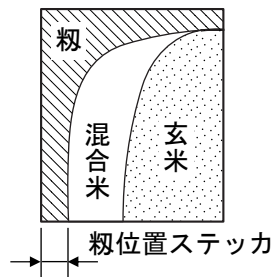
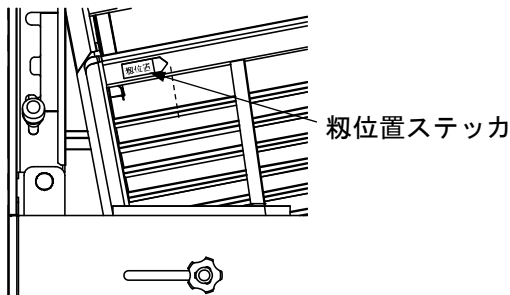
- [風量調整ツマミ]の調整は、未熟米排出シュート（未熟米、シイナ）から排出される穀粒を見ながら行います。

- 未熟米排出シュート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。

- 未熟米排出シュート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

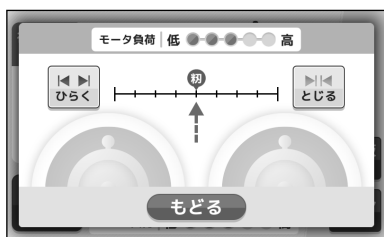
- [風量調整つまみ] は、未熟米排出シュートから排出される穀粒の大半が未熟米、シイナである位置に調整してください。
- [風量調整つまみ] の調整後は、籾殻ダクトから整粒が出ていないことを確認してください。
- [風量調整つまみ] の調整後は、[風量調整つまみ] が動かないようにつまみを回して固定してください。
- 未熟米排出シュートから排出される穀粒に多少の籾殻や整粒が混入するのは異常ではありません。
(循環時に整粒が多く排出されることがあります)



15) 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。

- 籾層が選別部フレームに貼ってある [籾位置ステッカ] を超えない程度であれば適正な脱び具合です。
- 籾層がほとんどない場合はロールすきまの閉めすぎです。左記画面下のインジケータが赤くなっている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。緑色または黄色の状態になるようにロールすきまを開いてください。
- 籾層が選別部フレームに貼ってある [籾位置ステッカ] を超えている場合は、[籾位置ステッカ] の幅以内になるように、また、インジケータが赤くならない程度までロールすきまを閉じてください。

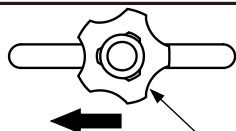


(b) ロールすきまを調整する場合は、タッチパネルの **ロール開閉** ボタンを押します。

- ロールすきまを開く場合は、**ひらく** ボタンを押します。
- ロールすきまを閉じる場合は、**とじる** ボタンを押します。

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、肌ズレや碎米およびゴムロールの偏摩耗、多角摩耗が発生することがあります。



粗仕切板ツマミ

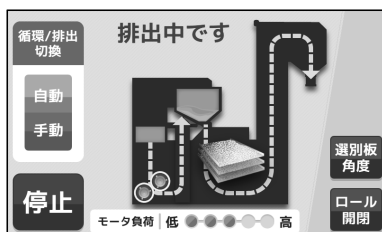
16) [粗仕切板ツマミ] を調整します。

- [粗仕切板ツマミ] は、ロールに戻る粉の中に玄米が多量に混入しない位置まで動かします。

取扱注意

もみすり作業中の注意事項

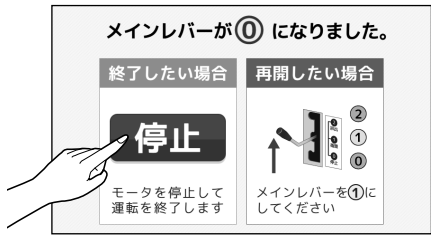
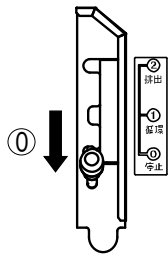
- タッチパネルの[循環／排出切換] ボタンを[手動] にして連続運転する場合、張込ホッパを空にしないでください。揺動選別に必要な摺米が不足して精品に粗が混入することがあります。



- 未熟米排出シュートから排出される未熟米、シイナが詰まらないように、早めに除去してください。

2. もみすり運転の一時中断方法

1) [メインレバー] を [①] にします。



2) **停止** ボタンを押します。

- 5秒後にもみすり部モータが停止します。

取扱注意

- [メインレバー] を [①] にしてすぐに **停止** ボタンを押すと、ロールの上に粳が残留し、詰まりの原因になります。
- 運転を緊急停止させる場合は、電源スイッチを切ってください。

3. 一時中断からのもみすり運転再開方法

(1) 停止 ボタンで一時中断した場合

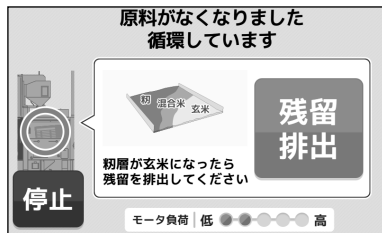
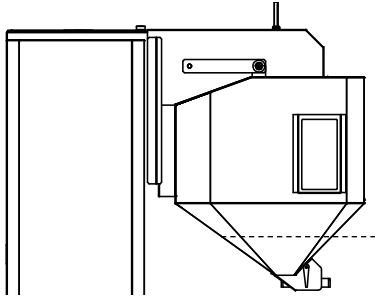


- 1) 再開 ボタンを押します。
- 2) モータ始動 ボタンを2秒長押しします。
- 3) [メインレバー] を [①] にします。
- 4) 張込ホッパから粉が飲み込まれなくなるまで待ちます。
- 5) [メインレバー] を [②] にします。
- 6) 選別具合、脱び具合を確認します。
(29ページ 9)項、30ページ 10)項および32ページ 15)項を参照してください)

(2) 電源スイッチを「切」にした場合

- 1) 27ページ「1. もみすり運転操作」を参照してください。

4. もみすり運転の終了方法



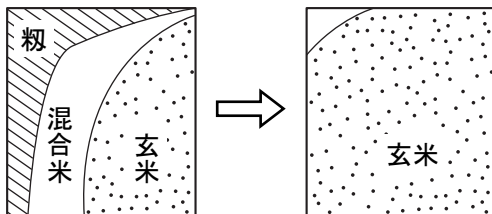
1) 張込ホッパに粳がなくなり、混合米タンク内の摺米が左図の破線程度まで少なくなると、自動的に「排出」から「循環」に切り換わります。

2) 「循環」に切り換わると左記画面になります。

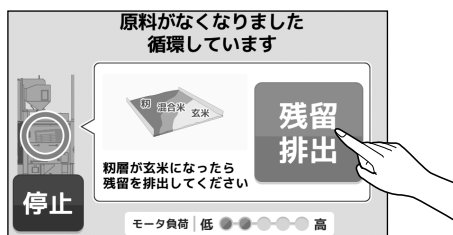
- 昇降機下部、混合米スクリュ、ロール下飛散板へのエア噴射が開始されます。(コンプレッサ接続時のみ)

取扱注意

- コンプレッサを本機と他のエア使用機器で併用する場合、他機器に必要なエア量が不足するおそれがあります。
コンプレッサを併用する場合は、「原料切れ循環時 エア噴射」を「しない」にしてください。
(設定の変更方法は、16ページ「ユーザモードの入り方と操作」を参照してください)



3) 選別板上の粳がほとんどなくなるまでそのまま待ちます。



4) 選別板上の粳がなくなったら「残留排出」ボタンを押します。

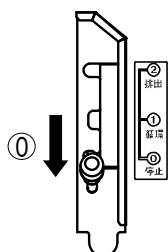
- 精品排出口から精品が排出されます。
- 昇降機下部、混合米スクリュ、ロール下飛散板へのエア噴射が停止します。

補 足

- 自動運転中に「循環」に切り換わり、5 分経過すると自動的にもみすり部モータ、ファンモータ、返り粳昇降機モータ以外のモータが停止します。「再開」ボタンを押す、または粳を張り込み、混合米タンク内に摺米が溜まると、再びモータが回ります。



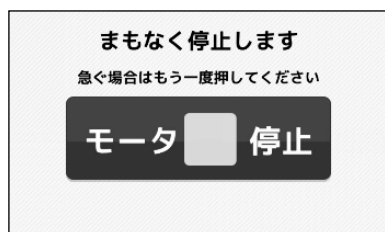
5) 機内の玄米がすべて排出されるまで待ちます。



6) [メインレバー] を [①] にします。

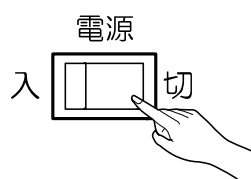
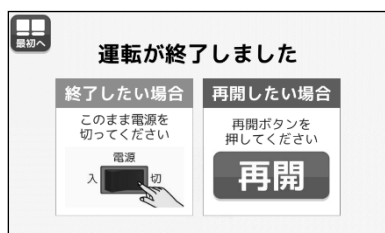


7) **停止** ボタンを押します。



8) 5 秒後にモータが停止します。

- 急ぐ場合は、**モータ停止** ボタンを押すと停止します。



9) 電源スイッチを「切」にします。

麦の精選運転

取扱注意

- 麦の精選では、精品の排出能力を粳の6割程度（2000 kg/h）に下げて使用してください。次の工程の機械（粒選別機等）が、処理能力を超えて詰まる可能性があります。



1) 電源スイッチを「入」にします。

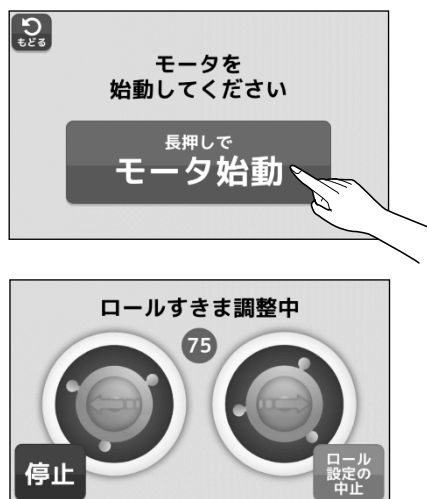
2) **麦精選** ボタンを押します。

3) [粳供給バルブツマミ] を[開] 位置から5目盛り程度、左方向に回します。

- [粳供給バルブツマミ] を左に回して、麦の飲込み量を少なくします。

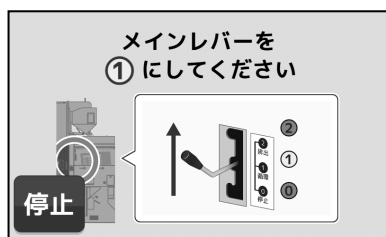
4) [風量調整ツマミ] を[弱] にします。

5) **モータ始動** ボタンを2秒長押しします。



(a) ロール開閉モータが回り、ロールすきまを約8 mmに自動調整します。

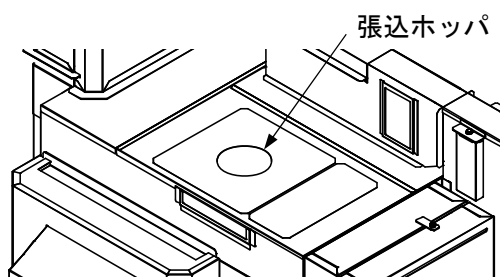
- **ロール設定の中止** ボタンを押すと途中でロール設定を止めることができます。



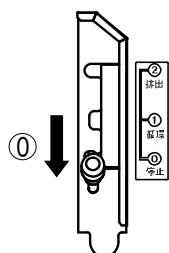
- (b) ロールすきま調整が終わったら左記画面になります。

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。

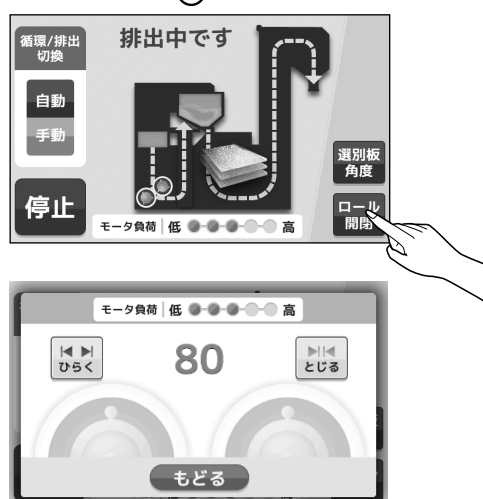


- 6) 張込ホッパに麦を張り込みます。



- 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そのまま待ちます。

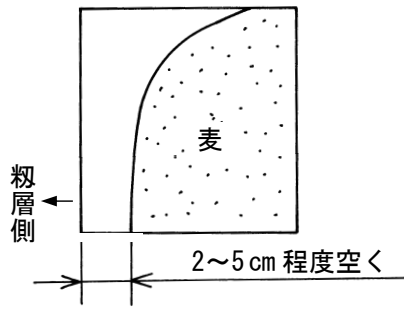


- 9) **ロール開閉** ボタンを押すと、ロールすきまを調整することができます。

- 電源を切らずに再度、麦精選を行う場合は、今回設定したロールすきまを保持して行うことができます。

取扱注意

- ロールの間に表示している数字は目安です。
- 麦精選運転時は、ロールすきまを閉めすぎないでください。
- 麦精選運転は、もみすり運転には使用しないでください。



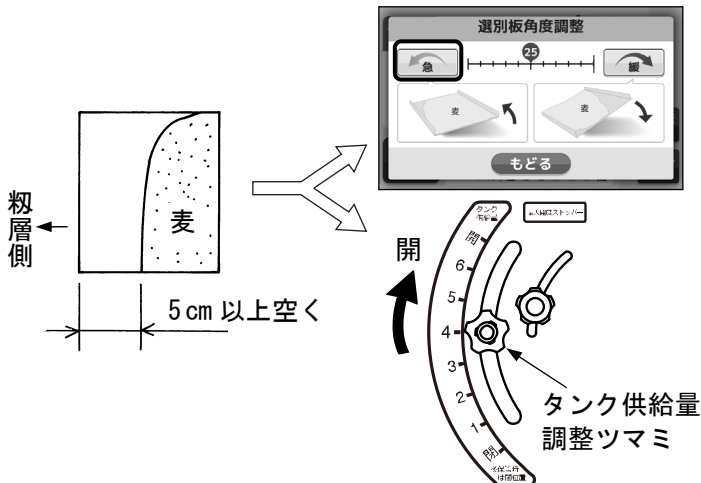
10) 選別状態を確認します。

- 選別点検窓から、選別板の粉層側が 2~5 cm 程度空いて麦が広がっているか確認します。

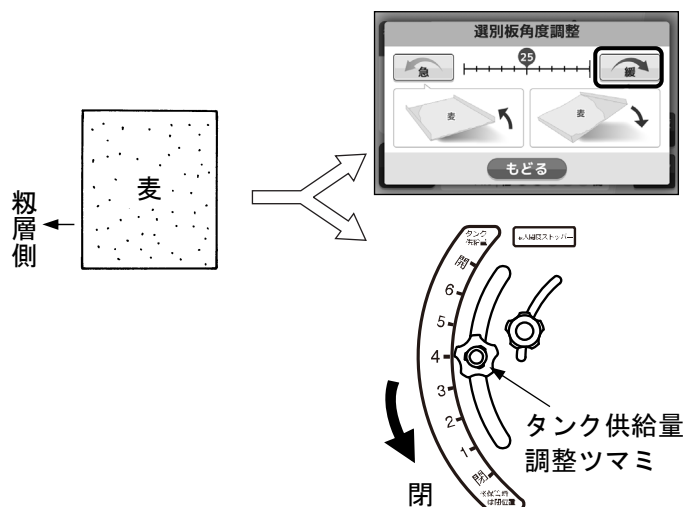


11) 選別状態が良くない場合は調整します。

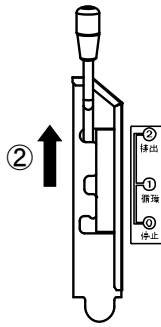
- 選別板角度を調整する場合は、タッチパネルの「選別板角度」ボタンを押します。



- 選別板の粉層側が 5 cm 以上空く場合は、選別板角度を「急」にするか、「タンク供給量調整ツマミ」を 1 目盛程度「開」の方向に動かして、選別板の粉層側が 2~5 cm 程度空いて麦が広がるようにします。

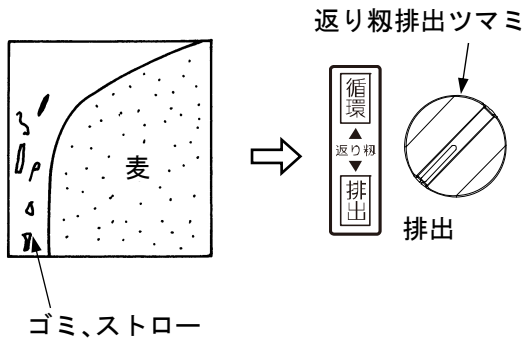


- 選別板の幅一杯に麦が広がっている場合は、選別板角度を「緩」にするか、「タンク供給量調整ツマミ」を 1 目盛程度「閉」の方向に動かして、選別板の粉層側が 2~5 cm 程度空いて麦が広がるようにします。



12) [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。



13) 選別板の空白部分に、ゴミ、ストローなどが来てきたら [戻り粉排出ツマミ] を 10～20 秒の間 [排出] にします。

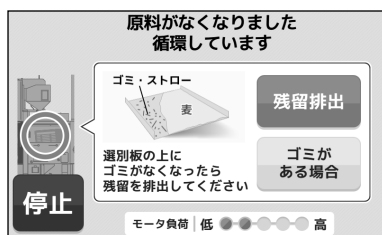
- [戻り粉排出ツマミ] を [排出] にすると、ゴミ、ストローなどが戻り粉排出口から排出されます。

14) 選別板のゴミ、ストローなどがなくなれば [戻り粉排出ツマミ] を [循環] にします。

15) 以後、麦の精選が終了するまで、13)、14) の作業を繰り返します。

16) 原料がなくなると左記画面が表示されます。

- 昇降機下部へのエア噴射が開始されます。
(コンプレッサ接続時のみ)

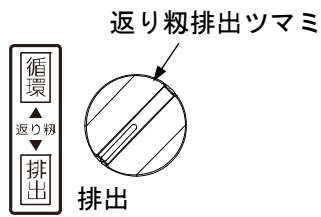


取扱注意

- コンプレッサを本機と他のエア使用機器で併用する場合、他機器に必要なエア量が不足するおそれがあります。
コンプレッサを併用する場合は、[原料切れ循環時 エア噴射] を **しない** にしてください。
(設定の変更方法は、16ページ「ユーザモードの入り方と操作」を参照してください)

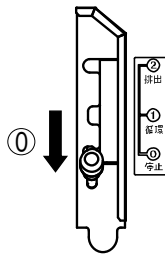
補 足

- 自動運転中に [循環] に切り換わり、5 分経過すると自動的にもみすり部モータ、ファンモータ、戻り粉昇降機モータ以外のモータが停止します。 **再開** ボタンを押す、または麦を張り込み、混合米タンク内に麦が溜まると、再びモータが回ります。



- 17) 選別板上にゴミ、ストローがある場合は、
[振り返り排出ツマミ] を [排出] にして選
別板のゴミを取り除きます。
ゴミがなくなったら **残留排出** ボタンを
押します。

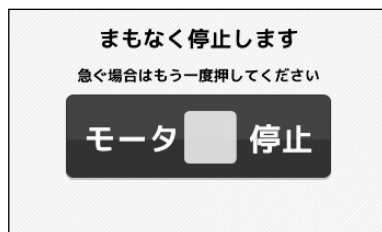
- 昇降機下部、混合米スクリュ、ロール下
飛散板へのエア噴射が停止します。



- 18) 機内の麦がすべて排出されたら [メインレ
バー] を [0] にします。

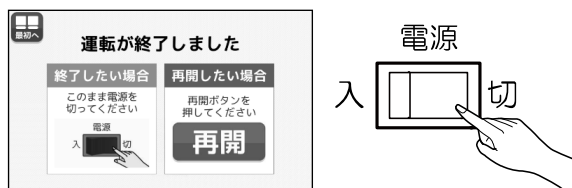


- 19) **停止** ボタンを押します。



- 20) 5 秒後にモータが停止します。

- 急ぐ場合は、 **モータ停止** ボタンを押す
と停止します。

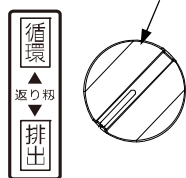


- 21) 電源スイッチを「切」にします。

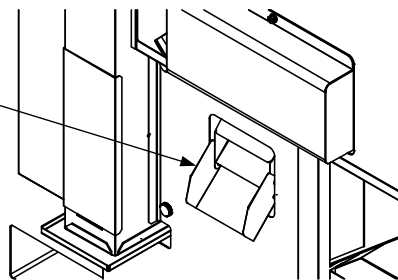
粳の中に麦が混入している場合のもみすり運転

- 1) 通常のもみすり運転を開始します。
(27ページ「1. もみすり運転操作」を参照してください)
- 2) 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。

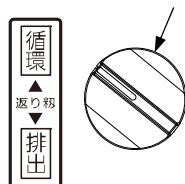
返り粳排出ツマミ



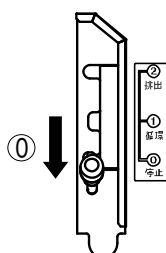
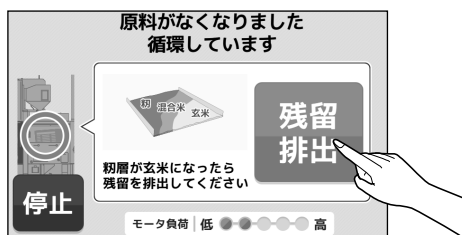
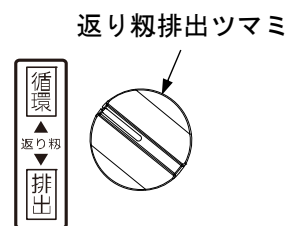
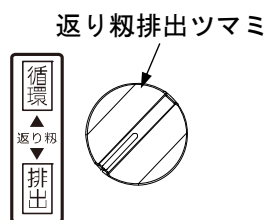
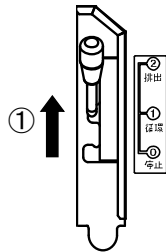
返り粳排出口



返り粳排出ツマミ



- 3) 「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、返り粳排出口から混合米が排出されます。
- 4) 「返り粳排出ツマミ」を「循環」にします。
- 5) もみすりが終わるまでの間、2)、3)、4)の作業を繰り返します。
- 6) 張込ホッパに粳がなくなったら、3)で排出された混合米を張込ホッパに投入します。
- 7) 5 分程度そのまま待ちます。



8) 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] にして、[循環] に切り換えます。

(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、返り粉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。

9) もみすりが終わるまでの間、8) を繰り返します。

10) 8) 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、張込ホッパに投入します。

11) 8) ～ 10) を繰り返します。

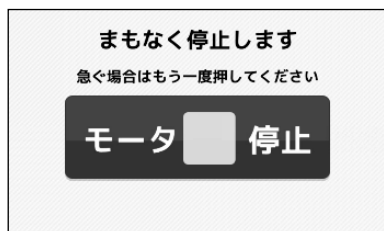
12) 原料がなくなると、左記画面が表示されます。

13) 機内の麦がすべて排出されたら **残留排出** ボタンを押します。

14) 機内の玄米がすべて排出されたら [メインレバー] を [④] にします。

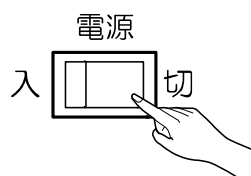
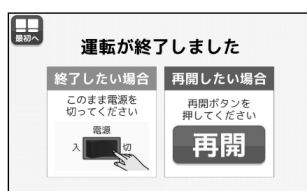


15) **停止** ボタンを押します。



16) 5 秒後にモータが停止します。

- 急ぐ場合は、**モータ停止** ボタンを押すと停止します。



17) 電源スイッチを「切」にします。

機内清掃運転

- 昇降機下部をエア噴射することにより残留米を低減します。
- 機内清掃運転を行うためには、コンプレッサの接続が必要です。(表 3)
- コンプレッサがない場合でも、もみすり運転は可能です。その場合、機内清掃運転はできません。

表 3 推奨コンプレッサ仕様

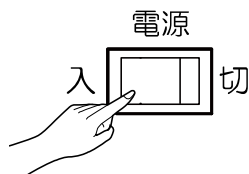
吐 出 エ ア 量	400 L/min 以上
使 用 圧 力	1.0 MPa 以下
コンプレッサ	3.7 kW 以上

警告

- 機内清掃運転前に、すべてのカバー類が装着されていることを確認してください。
- 機内清掃運転中は、可動部に手や棒を差し込まないでください。

取扱注意

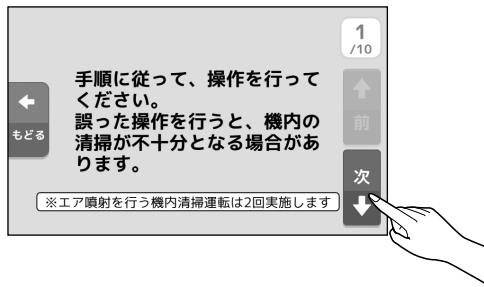
- 運転操作はタッチパネルに表示される手順に従って運転を行ってください。誤った操作を行うと機内清掃が正常にできない場合があります。
- コンプレッサを本機と他のエア使用機器で併用する場合、他機器に必要なエア量が不足するおそれがあります。



1) 電源スイッチを「入」にします。

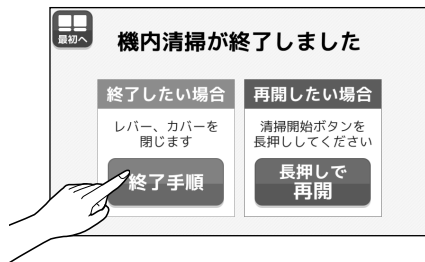


2) タッチパネルの **機内清掃** ボタンを押します。



3) タッチパネルに表示される手順に沿って、機内清掃を実施します。

- エア噴射を行う機内清掃運転が 2 回実施されます。



4) 機内清掃運転が終了したら、**終了手順** ボタンを押します。

- **終了手順** を参考に、機内清掃を終了してください。

補 足

- 米の性状によって、残留が多くなる場合があります。

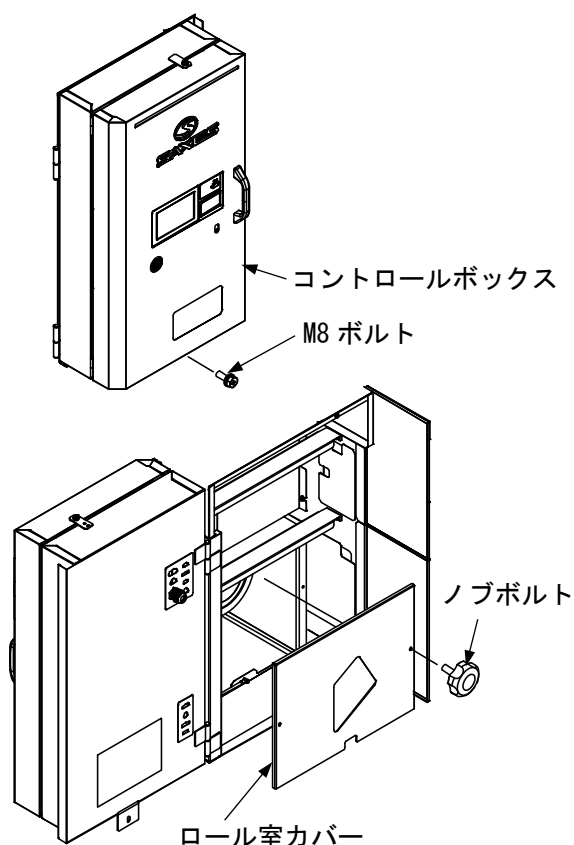
機外排出口から穀物が出なくなるまでを目安とし、複数回、機内清掃運転を行うことで、残留を低減させることができます。

残留穀物の清掃

- 機内清掃運転を行っても、完全には残留した穀粒は取り切れません。稼働期後は、次の手順で機体に残留している穀物を清掃してください。
- ホッパの中が空であることを確認して行ってください。

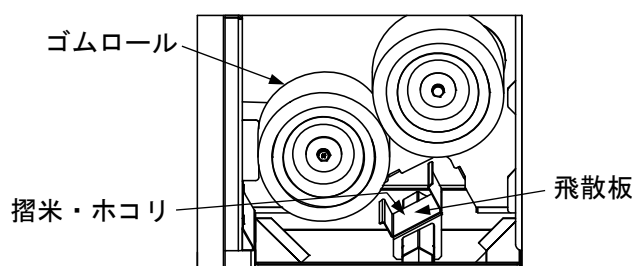
警告

- 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。

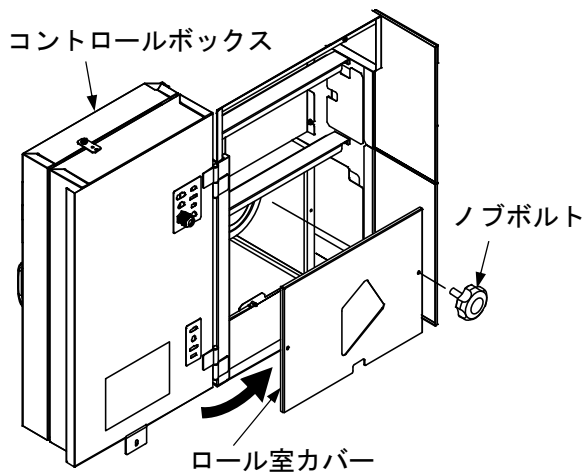


- 1) 飛散板の掃除を行います。
 - (a) コントロールボックスを開けます。
 - M8 ボルトを外します。

- (b) ロール室カバーを外します。
 - ノブボルト(2本)を外します。

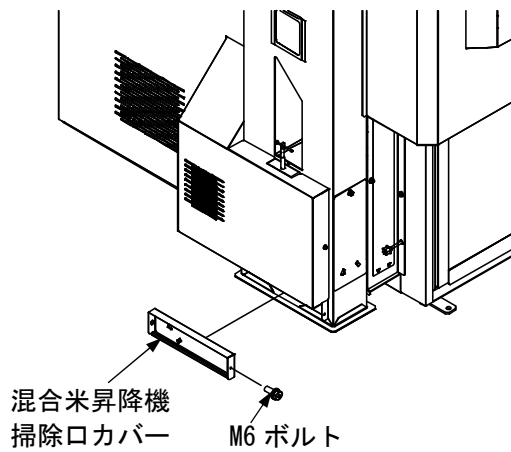


- (c) 飛散板に残っている摺り米、ホコリなどを取り除きます。



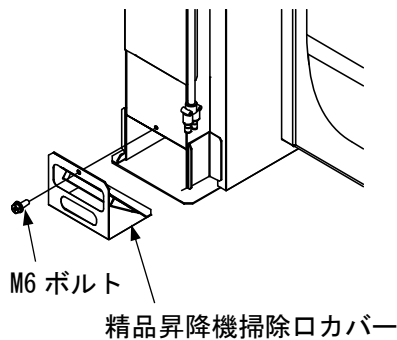
- (d) ロール室カバーを取り付けます。
● ノブボルト (2 本) で固定します。

- (e) コントロールボックスを閉じます。
● M8 ボルトで固定します。



2) 混合米昇降機内の残米を掃除します。

- (a) 混合米昇降機掃除口カバーを外します。
● M6 ボルト (2 本) を外します。
(b) 昇降機下部に残留している穀物を取り除きます。
(c) 混合米昇降機掃除口カバーを閉めます。
● M6 ボルト (2 本) で固定します。



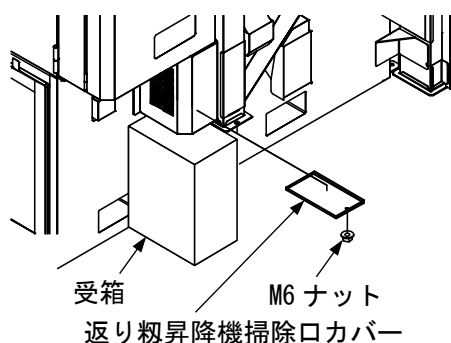
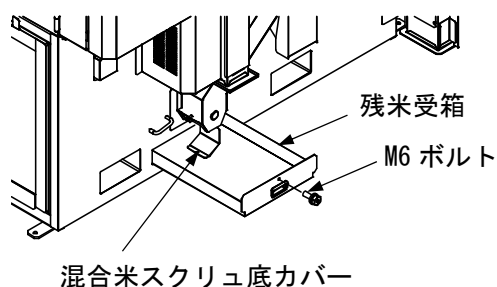
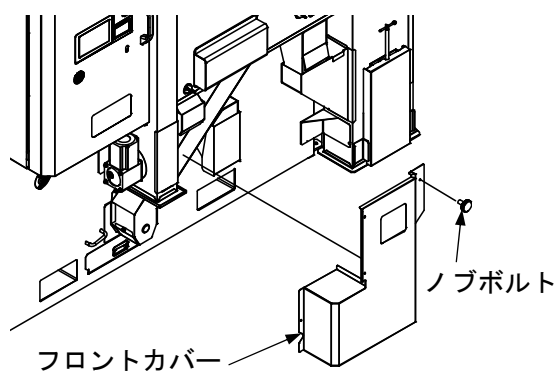
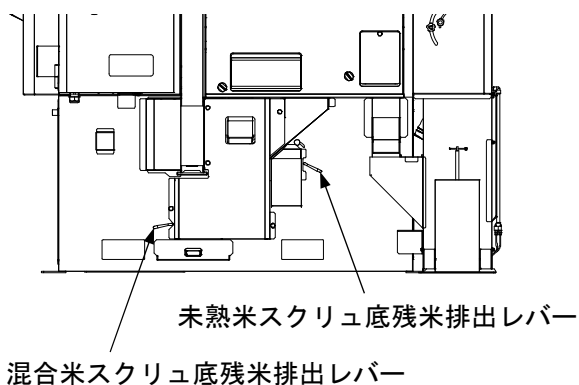
3) 精品昇降機内の穀粒を掃除します。

- (a) 精品昇降機掃除口カバーを外します。
● M6 ボルトを外します。
(b) 昇降機下部に残留している穀物を取り除きます。
(c) カバーを取り付けます。
● M6 ボルトで固定します。



4) ダクト点検口内の穀粒を掃除します。

- (d) ダクト点検カバーを外します。
● M6 ボルト (4 本) を外します。
(e) 風路内にある穀粒を取り除きます。
(f) カバーを取り付けます。
● M6 ボルト (4 本) で固定します。



- 5) 未熟米スクリュ底残米排出レバーを掃除側にします。
- 6) 混合米スクリュ底残米排出レバーを掃除側にします。

- 7) フロントカバーを外します。
 - ノブボルト (5 本) を外します。

- 8) 混合米スクリュ底カバーを開けて残米を排出します。

- 残米受箱の M6 ボルトを外し、少し出します。
- 混合米スクリュ底カバーの M6 ナットを外し、開けます。
- 残米受箱を引き出して掃除します。

- 9) 振り返昇機内の穀粒を掃除します。

- (a) 受箱を設置します。
 - 受箱はお客様にて準備してください。
- (b) 振り返昇機掃除口カバーを外します。
 - M6 ナットを外します。
- (c) 昇降機下部に残留している穀物を取り除きます。
- (d) 振り返昇機掃除口カバーを取り付けます。
 - M6 ナットで固定します。

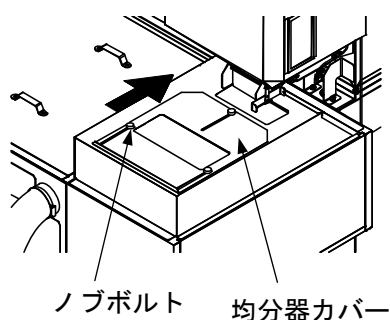
- 10) 残米受箱を収めます。
 - M6 ボルトで固定します。

ネズミ侵入防止対策

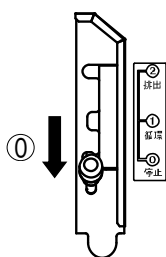
ネズミが侵入すると機械内のコード類をかじり、コードの断線、ショート、漏電の原因となります。稼働期が終了後、以下の方法でネズミの侵入防止を行ってください。

- 1) 機械内部の残米を清掃します。
(46ページ「機内清掃運転」を参照してください)

- 2) 安全カバーを確実に取り付けます。
(安全カバーの位置は、6～7ページ「各部のなまえと機能」を参照してください)



- 3) 均分器カバーを閉めます。
 - ノブボルト(3本)を緩めます。
 - 均分器カバーを完全に閉めます。
 - 混合米タンク排出口のビニールが巻き込まれないように、上に持ち上げてからカバーを閉めます。
 - カバーを閉めたらノブボルト(3本)を締め、固定します。

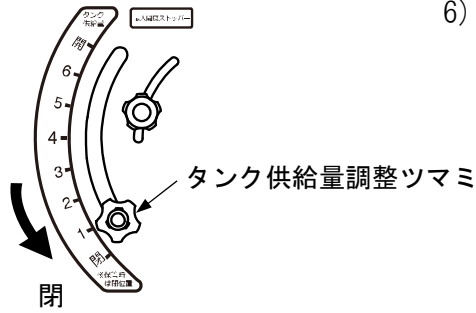


- 4) 「メインレバー」を「①」にします。

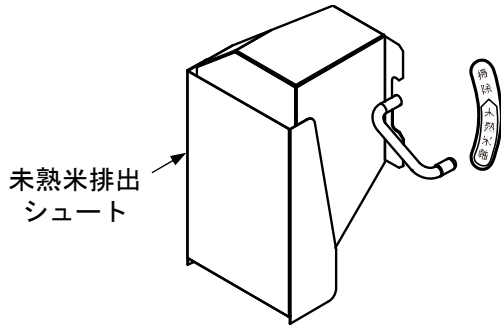


- 5) 「風量調整ツマミ」を最大まで「強」にします。

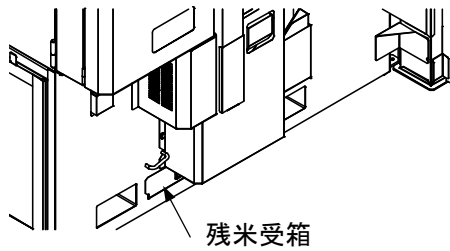
- 6) [タンク供給量調整ツマミ] を最大まで
[閉] にします。



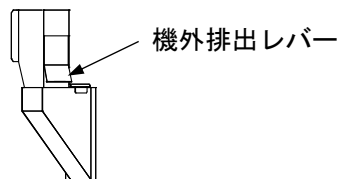
- 7) [未熟米排出シュート] を閉じます。



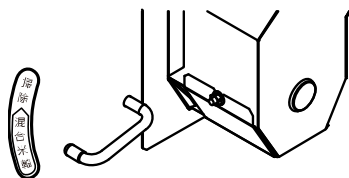
- 8) [未熟米スクリュ底残米排出レバー] が下
側になっていることを確認します。



- 9) 残米受箱が収まっていることを確認しま
す。



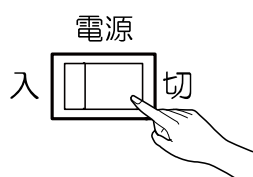
- 10) 機外排出レバーを閉めます。



- 11) [混合米スクリュ底残米排出レバー] が下
側になっていることを確認します。

機械の保管

- 1) 機内、機外の掃除を行います。
(46ページ「機内清掃運転」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「ネズミ侵入防止対策」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。



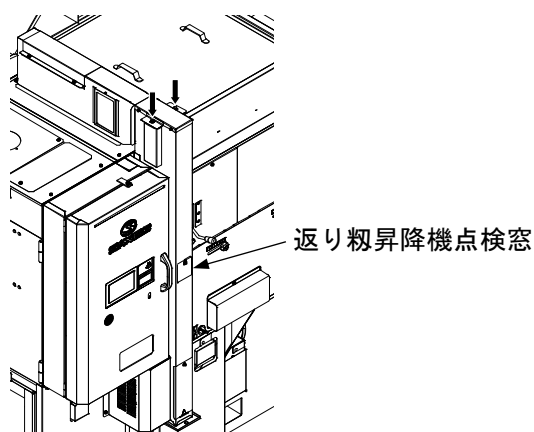
各部の調整



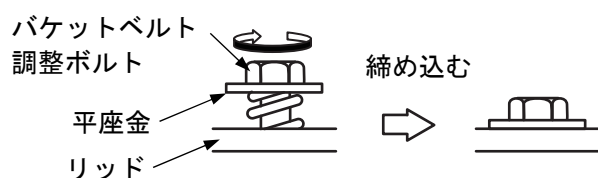
- 各部の調整・作業を行う前には、[メインレバー]を[①]位置にし、機械の電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。
- 調整後は、作業安全のため、必ず安全カバーを元通りに取り付けてください。

1. バケットベルトの張り調整

(1) 返り粉昇降機のバケットベルト

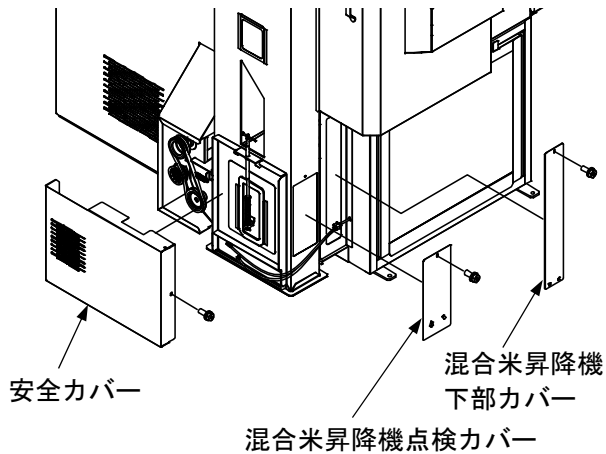


- 1) 返り粉昇降機点検窓から見て、バケットベルトが緩んでいないか確認します。

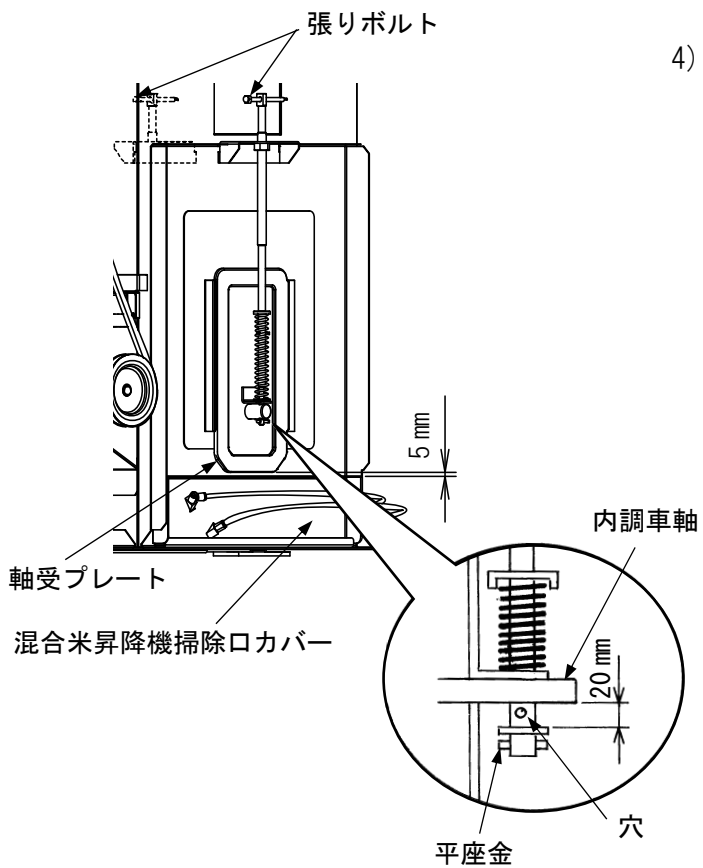


- バケットベルトが緩んでいる場合は、左右のバケットベルト調整ボルトを平座金ガリッドに軽く接するまで均等に締め込んでください。

(2) 混合米昇降機のバケットベルト

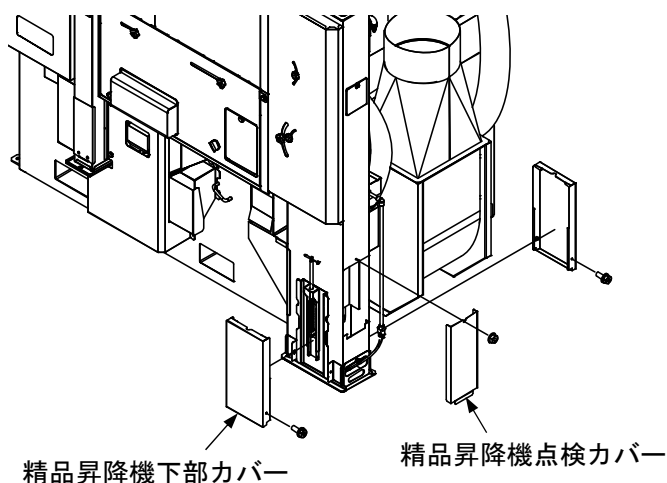


- 1) 安全カバーを外します。
 - M6 ボルト (2 本) を外します。
- 2) 混合米昇降機点検カバーを外します。
 - M6 ボルトを外します。
- 3) 混合米昇降機下部カバーを外します。
 - M6 ボルトを外します。



- 4) 張りボルト (2 ヲ所) を穴が見えるまで右に回します。
 - 内調車軸と平座金のすきまが約 20 mm になると穴が見えます。
 - 軸受プレートと混合米昇降機掃除口カバーの間隔が 5 mm 以下になった場合は、お買い上げの販売店または J A に連絡してください。
- 5) 1)、2)、3) で外した各カバーを取り付けます。

(3) 精品昇降機のバケットベルト

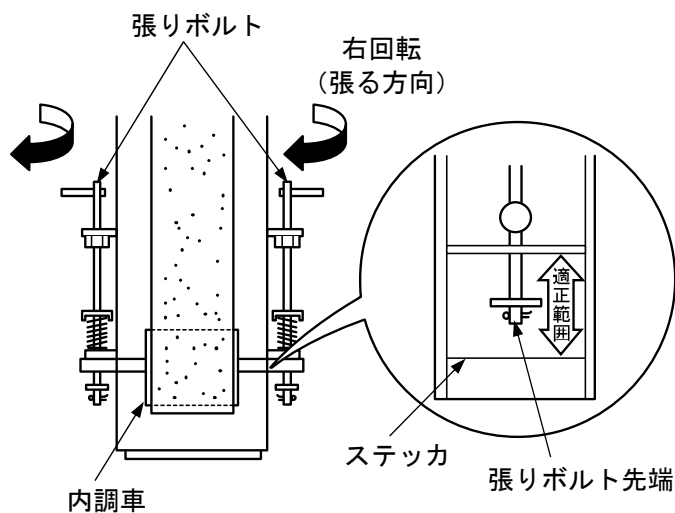


1) 精品昇降機下部カバー(2カ所)を外します。

- M6 ボルト(4本)を外します。

2) 精品昇降機点検カバーを外します。

- M6 ナットを外します。

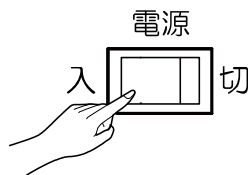


3) 張りボルトの先端がステッカの「適正範囲」内に入るように、2カ所の張りボルトを同じように締め込みます。

- 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。

4) 1)で外した各カバーを取り付けます。

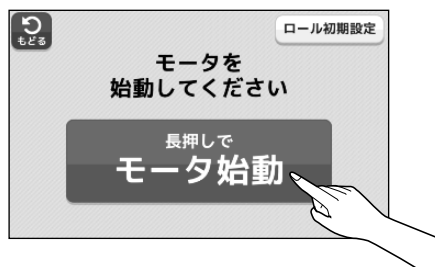
2. 混合米昇降機、精品昇降機、返り粳昇降機のバケットベルトの片寄りの調整（この場合は元電源を入れる）



1) 電源スイッチを「入」にします。



2) **もみすり** を押します。

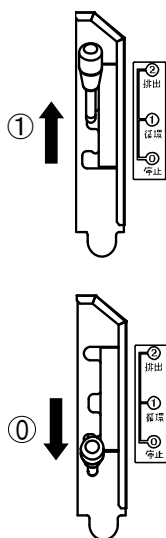


3) **モータ始動** ボタンを 2 秒長押しします。

- もみすり部モータが回ります。
- 混合米昇降機、返り粳昇降機が回ります。
- ロールすきま自動調整が終了するのを待ちます。

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。



4) 「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。
- 10 秒程度待ちます。

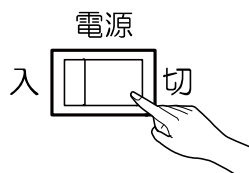
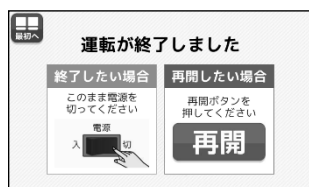
5) 「メインレバー」を [⑩] にします。

- 精品昇降機モータが停止します。



6) **停止** ボタンを押します。

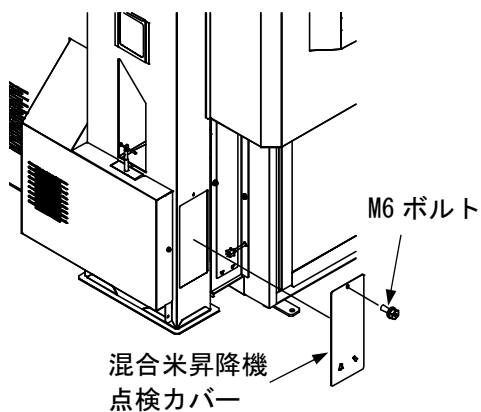
- 5秒後にもみすり部モータが停止します。
- 混合米昇降機、返り粳昇降機が停止します。



7) 電源スイッチを「切」にします。

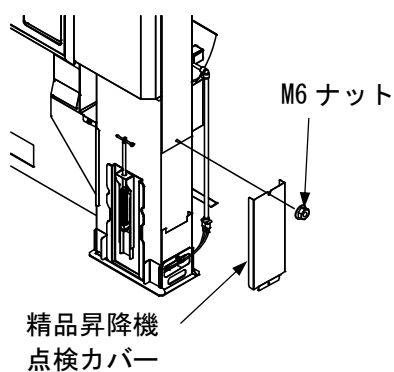
警 告

- 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。
- 精品昇降機掃除口には、手・足などを入れないでください。



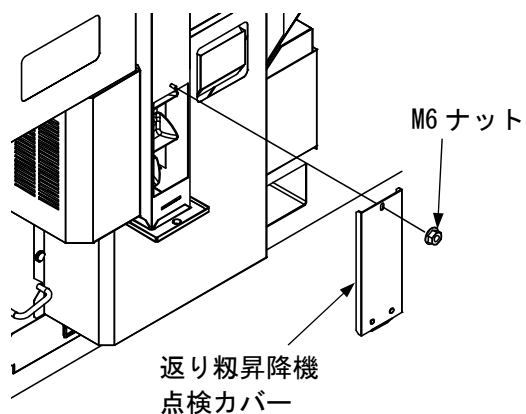
8) 混合米昇降機点検カバーを外します。

- M6 ボルトを外します。



9) 精品昇降機点検カバーを外します。

- M6 ナットを外します。



10) 通り昇降機点検カバーを外します。

- M6 ナットを外します。

11) 各昇降機の開口部から、バケットベルトの片寄り具合を確認します。

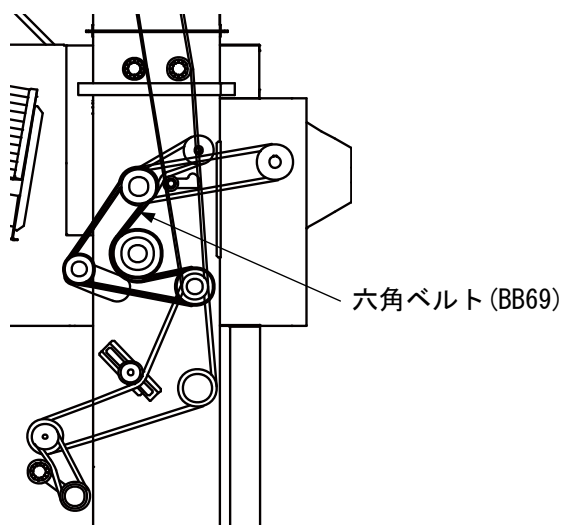
12) バケットベルトが片寄っている場合、片寄っている側の張りボルトを1回時計回りに回します。

- バケットベルトが中央に寄ります。

13) 各昇降機の外したカバーを取り付けます。

14) 1)～12)を繰り返して、バケットベルトの片寄りを確認しながら調整してください。

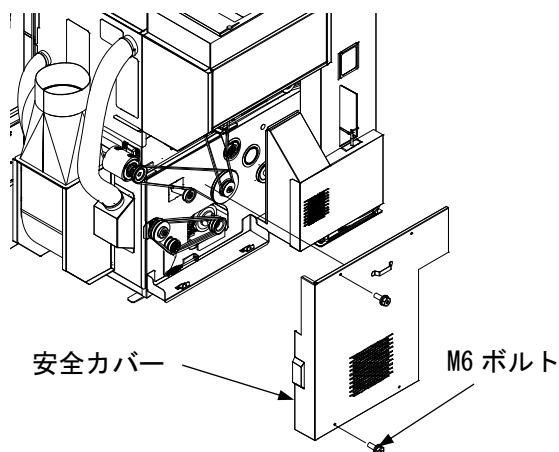
3. ベルトの張り調整



1) もみすり部の六角ベルト BB69 (3 本) が緩んでいないか確認します。

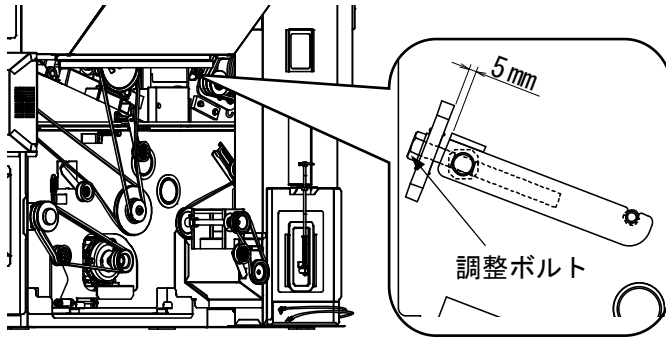
(a) 安全カバーを外します。

- M6 ボルト(4 本)を外します。



(b) ベルトが緩んでいないか確認します。

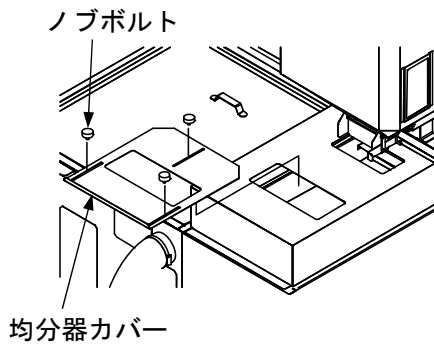
(c) 調整ボルトの張りが5 mmになっていない場合は、調整ボルトを締めて調整してください。



(d) 安全カバーを取り付けます。

4. 均分バルブの調整

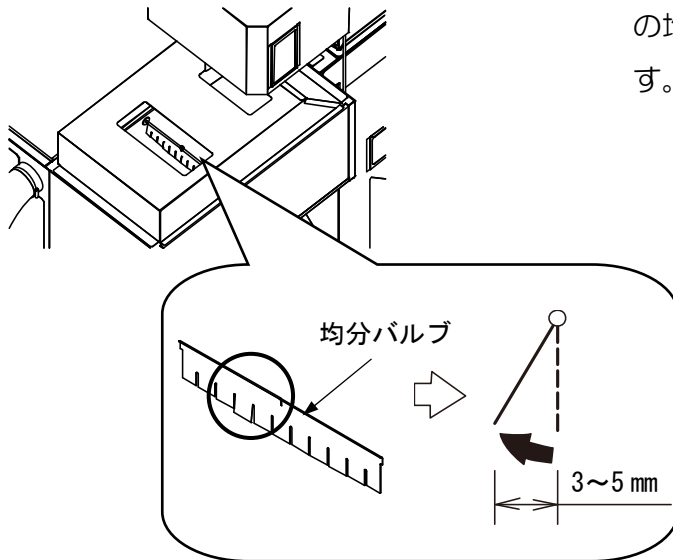
選別板への摺米の均分ムラがある場合の均分バルブの調整方法を示します。



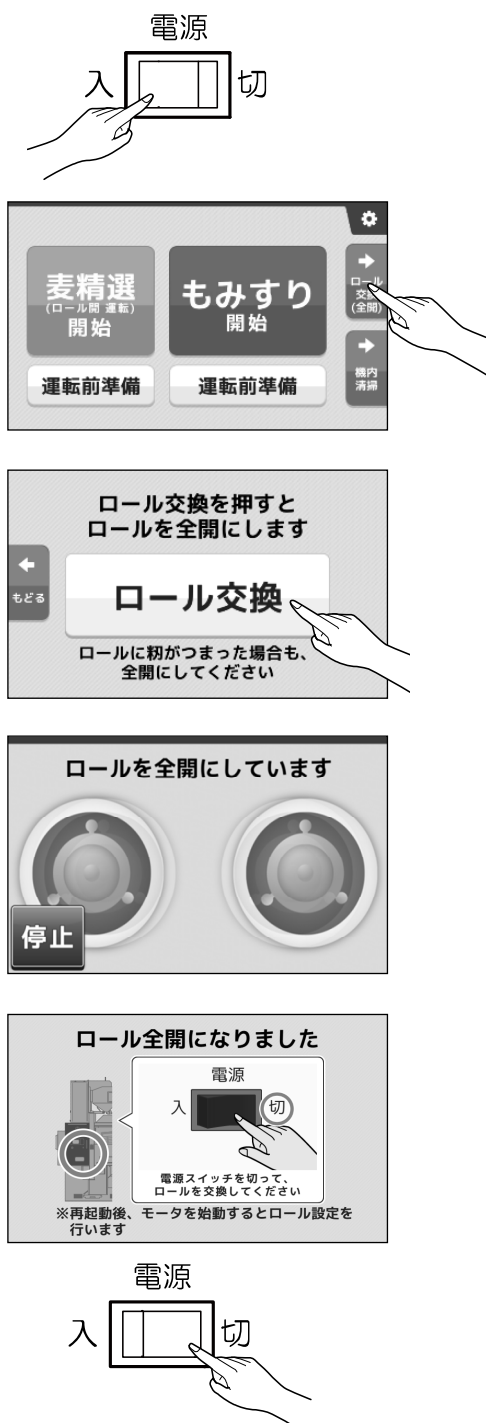
1) 均分器カバーを外します。

● ノブボルト(3本)を外します。

2) 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 3~5 mm 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します。

(a) 電源スイッチを「入」にします。

(b) **ロール交換 (全開)** ボタンを押します。

(c) **ロール交換** ボタンを押します。

● ロールが全開になるのを待ちます。

● ロールが全開になると左記画面になります。

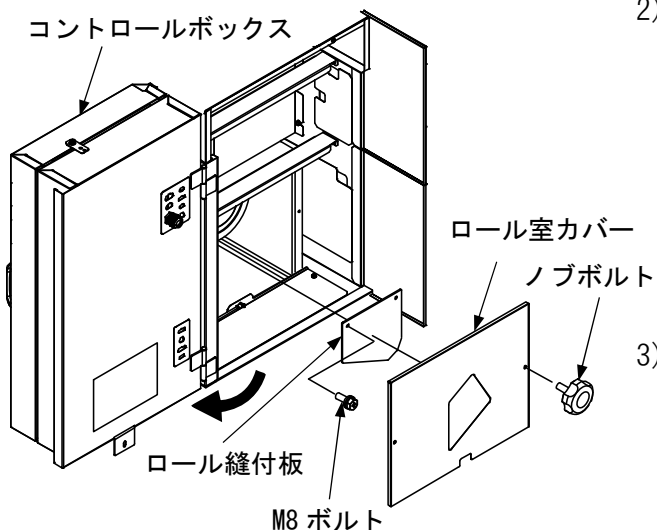
(d) 電源スイッチを「切」にします。

(e) 電源プラグを抜きます。

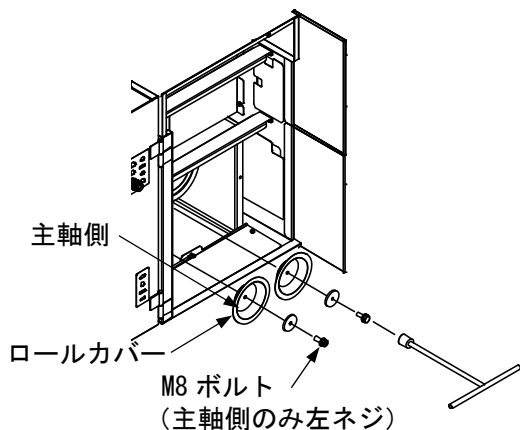


警告

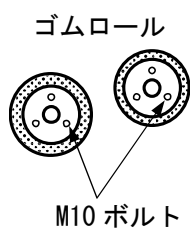
● ゴムロールの交換を行うときは、電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてから行ってください。



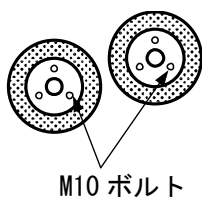
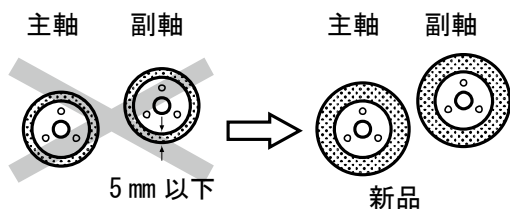
- 2) ロール室カバーを外します。
 - (a) コントロールボックス開けます。
 - M6 ボルトを外します。
 - (b) ロール室カバーを外します。
 - ノブボルト(2本)を外します。
- 3) ロール縫付板を外します。
 - M8 ボルト(2本)を外します。



- 4) ロールカバーを外します。
 - 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。
 - 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。



- 本機前面から見て左側には、レッドロールを装着してください。
 - 本機前面から見て右側には、ホワイトロールを装着してください。
- 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。
 - 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。
 - ノブボルト(2本)で固定します。
- 11) コントロールボックスを閉じます。
 - M6 ボルトで固定します。

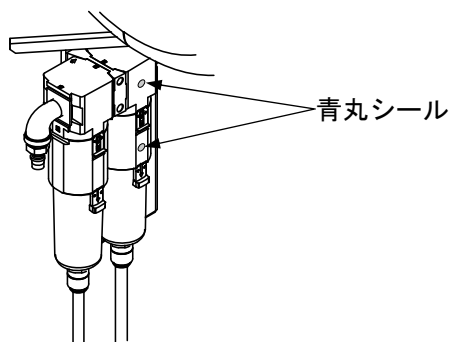
取扱注意

- ゴムロールの摩耗状態は運転開始前に必ず確認してください。
- ゴムロールは主軸(左)側にはレッドロール、副軸(右)側にはホワイトロールを装着してください。
- 主軸側ゴムロールと副軸側ゴムロールの大きさに差があると、供給シュートとゴムロールが接触する恐れがあります。

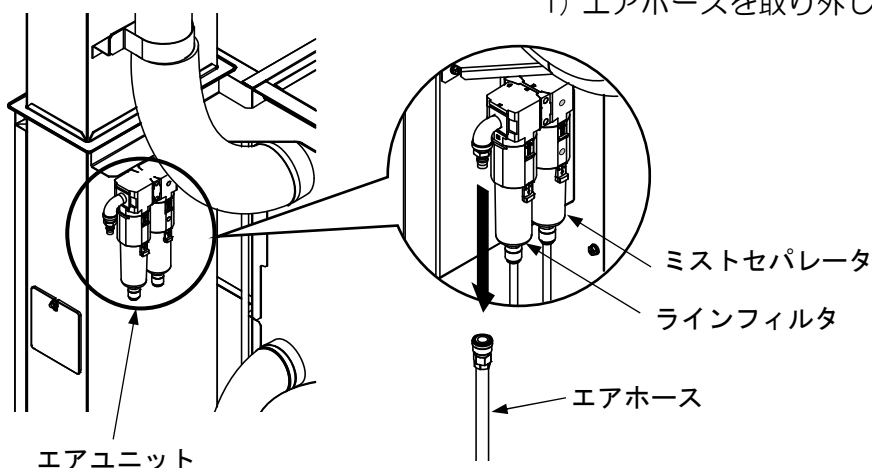
エアユニットのエLEMENT交換

取扱注意

- エアユニットの取り付け位置を間違えないようにしてください。
青丸シールを目印に交換してください。
- 青丸シールが貼ってある側は水色のフィルタを取り付けてください。



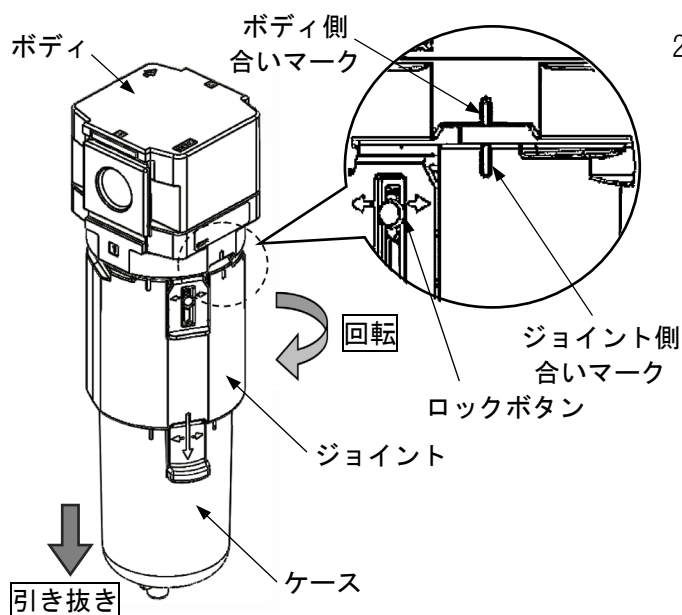
1) エアホースを取り外し、エアを抜きます。

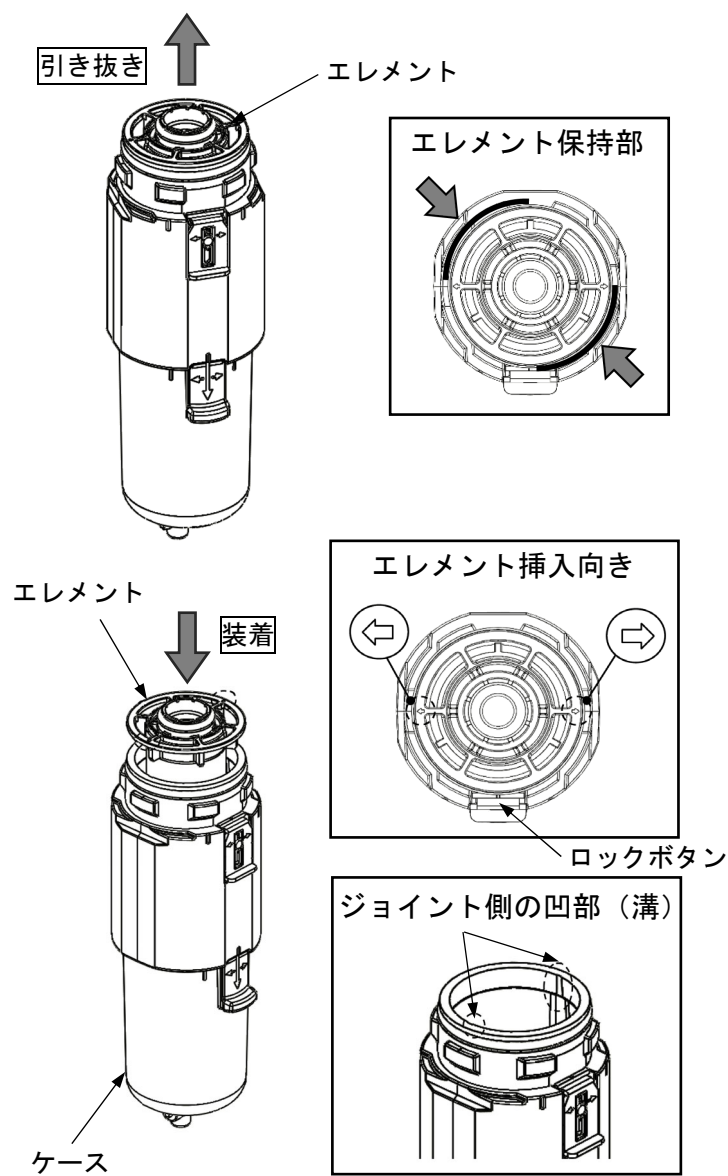


2) エLEMENTを交換します。

(a) ジョイントを取り外します。

- ラインフィルタとミストセパレータは同様の方法で着脱できます。
- ロックボタンを引き下げた状態で約30度回転させ、ラインフィルタのボディとジョイントの合いマークが合う位置で下向きに引き抜いて取り外します。





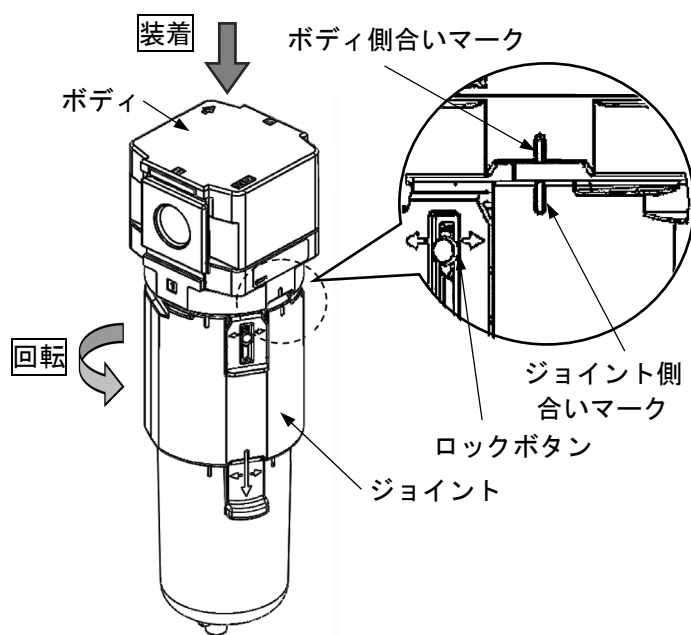
(b) エレメントの保持部をつかんでエレメントを取り外します。

(c) エレメントを交換し、取り付けます。

- エレメント上面の矢印マーク（⇄）とジョイントのロックボタンが左図のような位置関係になるようにエレメントを装着します。

取扱注意

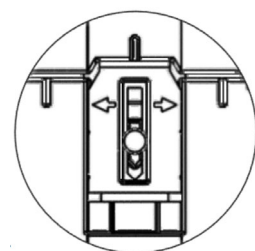
- 挿入向きは正しく合わせてください。無理に挿入するとエレメントが破損します。



(d) ロックボタンを引き下げた状態でボディとジョイントの合いマークが合う位置でボディを装着し、ロックボタンがボディの溝に合う位置になるまでジョイントを回転（約30度）させてください。

取扱注意

- 加圧前には、ロックボタンが製品の溝にロックされていることを確認してください。

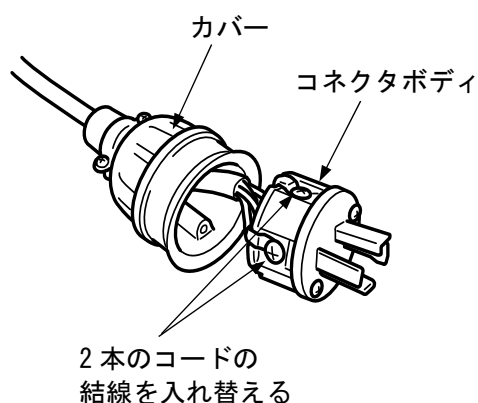


結線の変更

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）以外の赤、白、黒コードのうち、赤と黒の結線を入れ替えます。
 - (a) 赤、白、黒コードのうち、赤と黒の結線を外します。
 - (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。

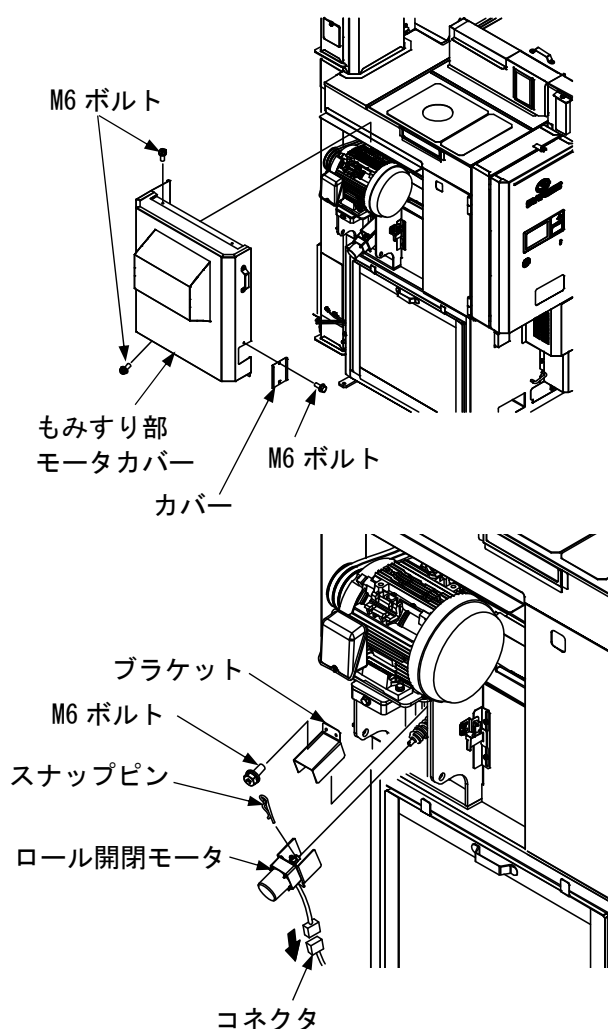
ロールすきま調整を手動で行う方法(非常時)

何らかの原因で、**ロール開閉** ボタンを押してもロールすきま調整が行えない場合は、付属部品のベベルギヤ組立品とハンドル組立品を組み付けて、ロールすきま調整を手動で行います。また、本体の設定を変更する必要があります。



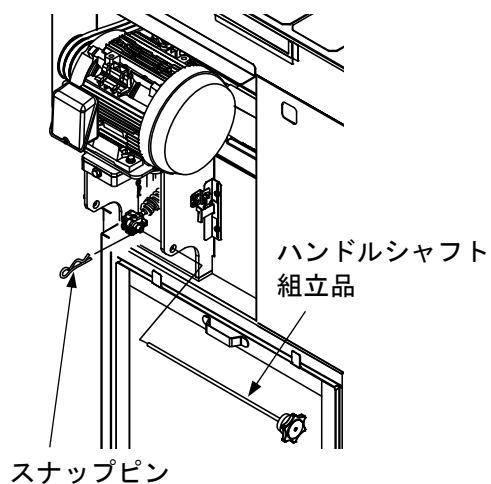
- 作業を行うときは、必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてから行ってください。

(1) ロールすきま調整方法

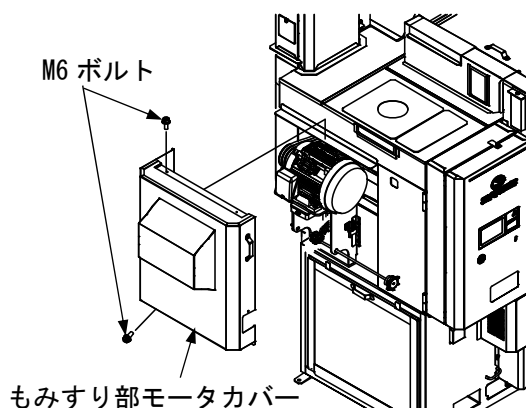


- 1) もみすり部モータカバーの側面にあるカバーを外します。
 - M6 ボルトを外します。
- 2) もみすり部モータカバーを外します。
 - M6 ボルト(4本)を外します。
- 3) ロール開閉モータを外します。
 - M6 ボルト(2本)を外して、ブラケットを外します。
 - ドライバなどを用いてロール開閉モータ軸のスナップピンを外します。
(外したスナップピンは大切に保管してください)
 - ロール開閉モータのコネクタを外し、ロール開閉モータを外します。

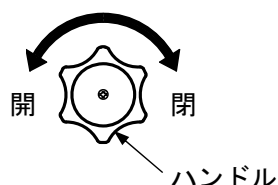
- 4) ベベルギヤ組立品に組み付いているスナップピン(2本)を外します。
- 5) ベベルギヤ組立品をロール調整軸に差し込みます。



- 6) ベベルギヤ組立品とロール調整軸を、4)で外したスナップピン(1本)で固定します。
- 7) ハンドルシャフト組立品をベベルギヤ組立品に差し込みます。
- 8) ハンドルシャフト組立品とベベルギヤを、4)で外したスナップピン(1本)で固定します。



- 9) もみすり部モータカバーを取り付けます。
 - M6 ボルト(4本)で固定します。



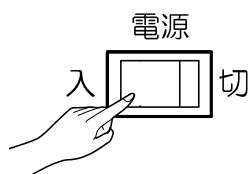
- 10) ハンドルを回してロールすきまを調整します。
 - 時計回りでロールのすきまが閉まります。
 - 反時計回りでロールのすきまが開きます。

(2) ユーザモード設定方法（本体の設定方法）

取扱注意

- ロールすきま調整を手動で行うときは、以下の設定を必ず行ってください。

- 1) 電源スイッチを「入」にします。



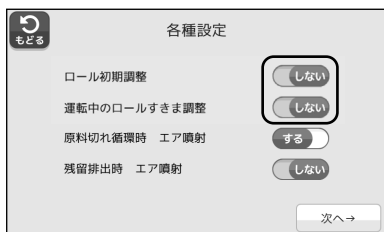
- 2) タッチパネル右上の （設定）ボタンを押します。



- 3) 「各種設定」ボタンを押します。



- 4) 「ロール初期調整」、[運転中のロールすきま調整] の設定を **しない** にします。



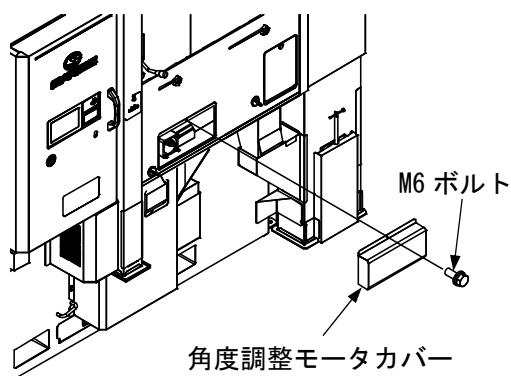
選別板角度調整を手動で行う方法(非常時)

(1) 選別板角度調整方法

何らかの原因で、**選別板角度** ボタンを押しても選別板角度調整が行えない場合、「E91 選別板角度センサ異常」が発生した場合、付属の T13 レンチで角度調整を行います。

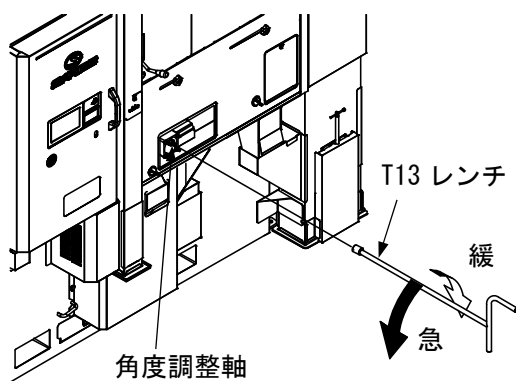


- 作業を行うときは、必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてから行ってください。



- 1) 本体正面の角度調整モータカバーを外します。

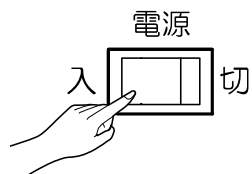
- M6 ボルトを外します。



- 2) 角度調整軸に T13 レンチを差し込みます。

- 時計周りで[緩]になります。
- 反時計回りで[急]になります。

(2) ユーザモード設定方法



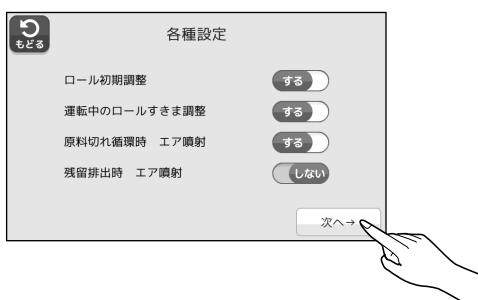
1) 電源スイッチを「入」にします。



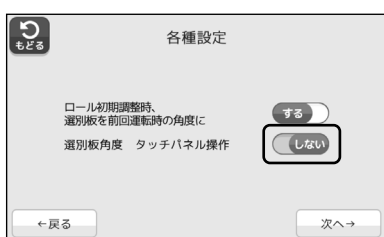
2) タッチパネル右上の  (設定) ボタンを押します。



3) [各種設定] ボタンを押します。



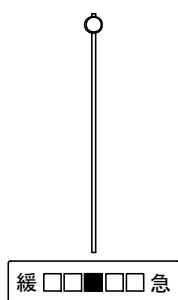
4) **次へ** を押します。



5) [選別板角度 タッチパネル操作] を **しない** にします。

- 選別板角度調整がタッチパネルで行えなくなります。

6) 角度調整モータ横の角度インジケータを参考に角度調整を行ってください。

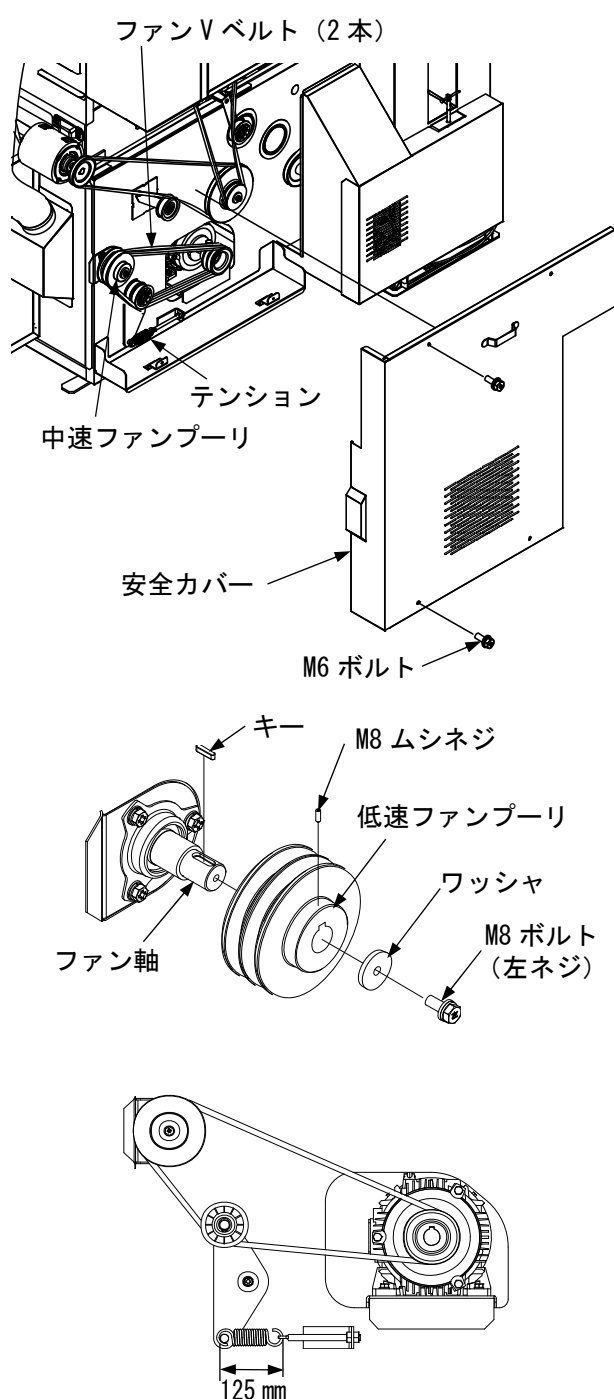


ファンの回転数を下げる方法

風量調整ツマミを「弱」にしても粉殻ダクトから整粒が飛ぶ場合は、ファンの回転数を下げます。

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 ボルト (4 本) を外します。
- 2) 中速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。
 - テンションを緩めて、ファンVベルト (2 本) を外します。
- 3) 中速ファンプーリを外します。
 - M8 ムシネジと M8 ボルト (左ネジ) を緩めて中速ファンプーリを外します。
 - キーとワッシャをなくさないように注意してください。
- 4) 低速ファンプーリをファン軸に取り付けます。
- 5) 3) で取り外した M8 ムシネジ、M8 ボルト (左ネジ)、ワッシャを低速プーリに組み付け固定します。
- 6) ファンVベルトを元通りに取り付けます。
 - テンションを調整して、バネのフック間を 125 mm に張ってください。
- 7) 安全カバーを元通り取り付けます。

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



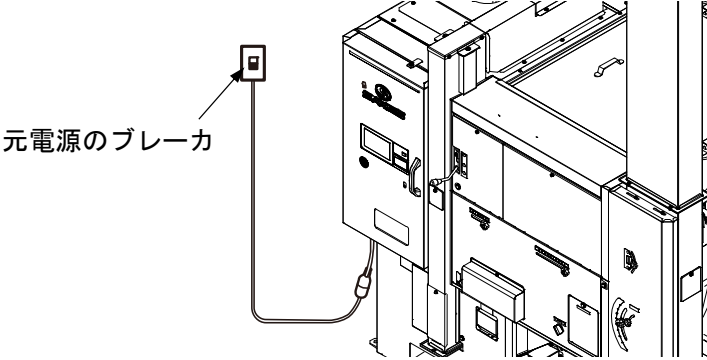
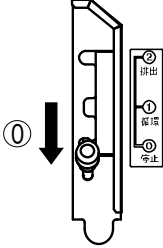
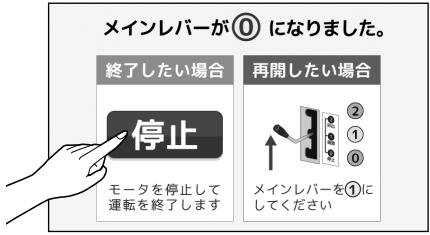
- 異常・故障の処置を行う前には、[メインレバー] を [①] 位置にし、機械の電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。
- 調整後は、作業安全のため、必ず安全カバーを元通りに取り付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障が直らない場合は、お買い上げの販売店または J A に連絡してください。

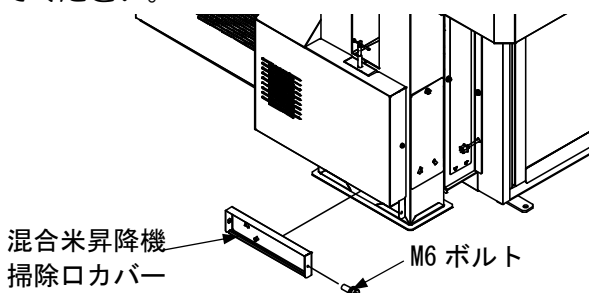
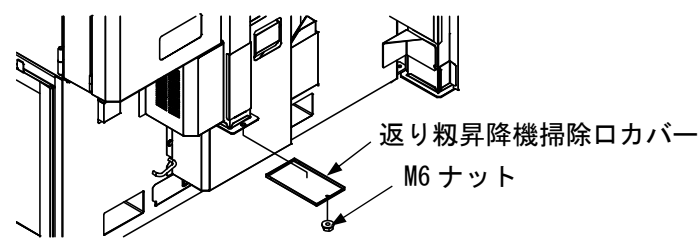
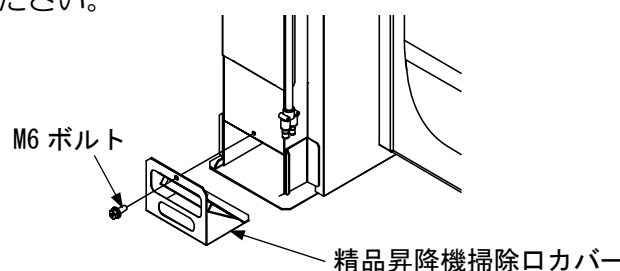
(1) 仕上米に肌ズレが多い

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。 ロール開閉 ボタンを押してロールすきまを広い方に調整してください。

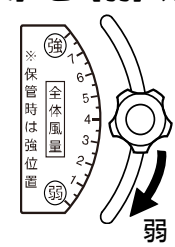
原因	処置方法
3) 返り粳に玄米が多く混入している・循環米量が多い	(a) 選別点検窓より、「粳仕切板ツマミ」が適正な位置にあるか確認します。 ● 返り粳は、粳だけが返るよう「粳仕切板ツマミ」を調整してください。 ● 玄米が返り粳に混入すると2度摺りになり、肌ズレの原因となります。 (b) 「玄米仕切板ツマミ」は許容範囲に設定します。 ● 排出できる玄米を循環することも肌ズレの原因の1つです。
4) 風選部で未熟米、シイナが十分抜けていない	(a) 風選部で十分未熟米、シイナが抜けるよう「風量調整ツマミ」を設定します。 (27ページ「1. もみすり運転操作」を参照してください) ● ロールすきまを閉めているにもかかわらず、脱ぶ率が高くないのは、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飛んでいないことを確認してください。
5) 乾燥終了後すぐもみすりしている	(a) 乾燥終了後1日以上過ぎてからもみすりしてください。

(2) 電源スイッチを入れてもモータが回らない

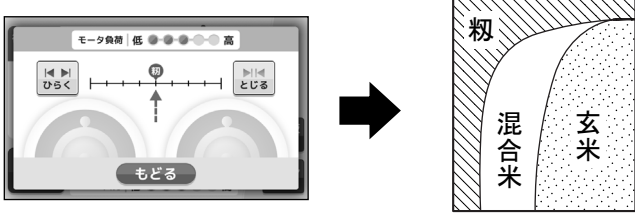
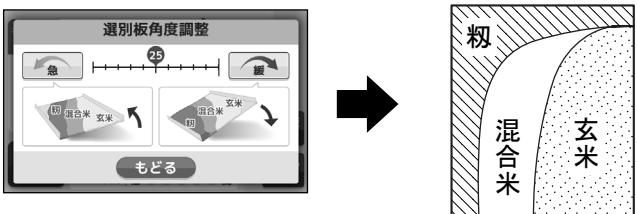
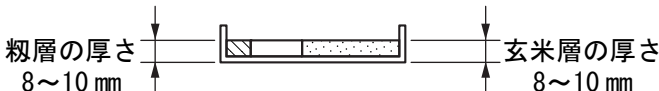
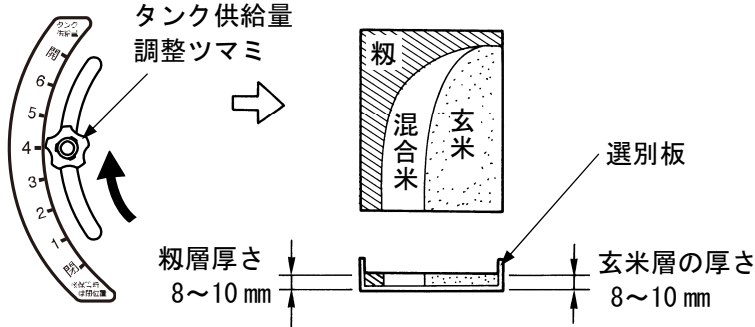
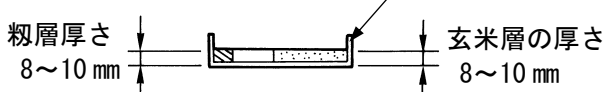
原因	処 置 方 法
1) 電源がきていない ・欠相している (すべてのモータ)	(a) 元電源のブレーカが働いていないか点検します。 ● 停電または原因がわからないときは、お買い上げの販売店・J Aまたは電気工事店にご依頼ください。 
2) ロールに粉をかん でいる ・モータから唸り音がしている場合 ・循環排出運転時の画面にあるインジケータが赤になっている場合	(a) [メインレバー] を [①] にします。  (b) 停止 ボタンを押します。 ● 5秒後にモータが停止します。  (c) 下記画面になります。 最初へ ボタンを押して初期画面に戻ります。  (d) ロールを全開にします。 (61ページ「ゴムロールの交換」の1) を参照してください)

原 因	処 置 方 法
3) 混合米昇降機が詰まっている (混合米昇降機詰まりセンサが働いている (E20))	(a) 混合米昇降機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。  混合米昇降機掃除口カバー M6 ボルト
4) 返り粳昇降機が詰まっている (モータが過負荷停止している (E11)) (返り粳詰まりセンサが働いている (E21))	(a) 返り粳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。  返り粳昇降機掃除口カバー M6 ナット
5) 精品昇降機が詰まっている (モータが過負荷停止している (E12))	(a) 精品昇降機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。  M6 ボルト 精品昇降機掃除口カバー

(3) 粳殻ダクトから整粒が飛ぶ

原 因	処 置 方 法
1) 風量調整ツマミの設定が強すぎる	(a) [風量調整ツマミ] を [弱] 方向に動かしてください。  ※ 保管時は強位置
2) ファンプーリの回転数が高い (粳殻ダクトが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。(72ページ「ファンの回転数を下げる方法」参照)

(4) 能率が上がらない

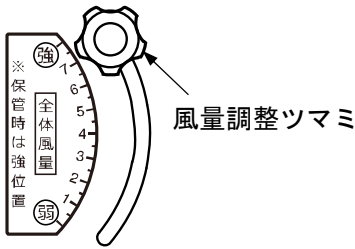
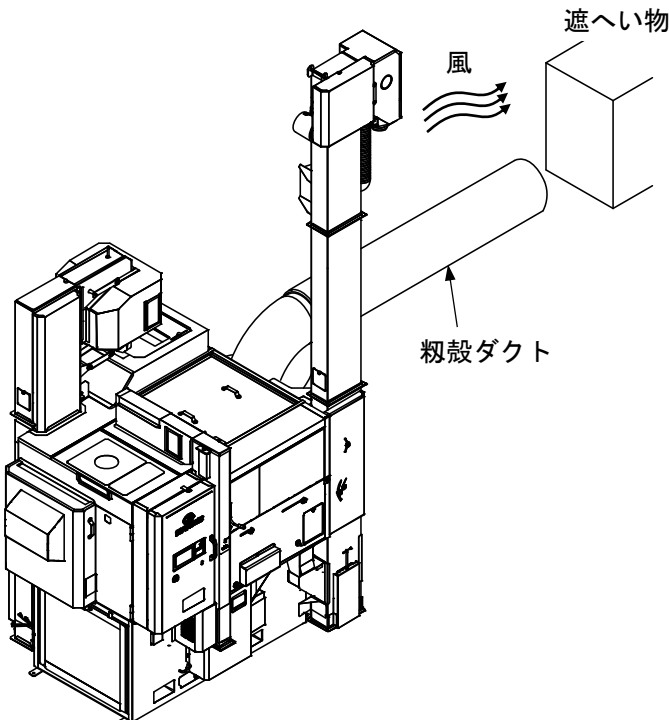
原因	処置方法
1) 脱臼率が低い	(a) 選別板上の粳層幅以内に粳がくるようにロールすきまを閉め、脱臼率を高くしてください。 
2) 選別板角度が[急]すぎる	(a) 選別板の粳層側の厚さが厚くなりダブつき気味の場合は、選別板角度を[緩]方向に少しずつ調整し、玄米層と粳層を同じ厚さ(8~10 mm程度)にしてください。  
3) タンク供給量が少なくて摺米の広がり不適切	(a) [タンク供給量調整ツマミ] を[開] 方向に少しずつ動かし、選別板の玄米層と粳層が同じ厚さ(8~10 mm程度)になるように調整してください。 (b) 供給量を多くしても選別板上に同じ厚さに広がらないときは選別板角度を調整し、同じ厚さに広がるようにしてください。  
4) 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。

(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。 (60ページ「4. 均分バルブの調整」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。
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) 玄米仕切板ツマミが左に寄りすぎている	(a) サンプル取出口のカバーを外し、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「玄米仕切板ツマミ」を「玄米」側へ動かしてください。

原因	処 置 方 法
5) 脱び率が低い	(a) 返り粳の機外排出口からサンプルを取り出し、摺米の脱び率が85%以上になるように、ロールすきまを閉め脱び率を高くしてください。 (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。 (20ページ「1. ゴムロールの摩耗確認」を参照してください)
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、[タンク供給量調整ツマミ] を[閉] 方向に少しずつ動かし、摺米の厚さが8～10 mm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、選別板角度を[急]にして、摺米を均一に広げてください。

(6) 仕上米に粳殻が入る

原 因	処 置 方 法
1) 粳殻ダクトが長すぎる (35m 以上ある)	(a) 粳殻ダクトが35m以上あるときは、35m以下にしてください。 (b) 粳殻ダクトが35m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。 (83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) [風量調整ツマミ] 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35m以下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。 

(7) 選別板角度の角度調整が行えない

原因	処 置 方 法
1) 選別板角度調整センサーが故障している (E91)	● お買い上げの販売店・JAへご連絡ください。 エラーを無効にし、手動で角度調整を行うことができます。 (a) 閉じる を押します。 (b) 右上の  (設定) ボタンを押します。 (c) 以降の操作は、70ページ「選別板角度調整を手動で行う方法(非常時)」を参照してください。

2. エラー内容一覧表

異常発生時、タッチパネルへ表示されるエラーNo、エラー内容および機械の動作

エラー表示	エラー内容	機械動作
E01	もみすり部モータの過負荷	2分30秒後全停止
	もみすり部モータの過負荷（50A以上）	全停止
E02	電流値異常（低電流）	全停止
E03	電源の欠相	全停止
E05	電源周波数の異常（40 Hz 以下）	全停止
E06	電源異常（落雷などによる高電圧の印加）	全停止
E10	選別板モータの過負荷	2分30秒後全停止
	選別板モータの過負荷（5A以上）	全停止
E11	返り粉昇降機モータの過負荷	2分30秒後全停止
	返り粉昇降機モータの過負荷（3A以上）	全停止
E12	精品昇降機モータの過負荷	2分30秒後全停止
	精品昇降機モータの過負荷（15A以上）	全停止
E13	精品ファンモータの過負荷	全停止
E14	ファンモータの過負荷	全停止
E21	返り粉昇降機詰まりセンサ作動	全停止
E90	通信異常	全停止
E91	選別板角度センサ異常	表示のみ
E92	システム内部異常	全停止

3. エラー発生時の対処方法

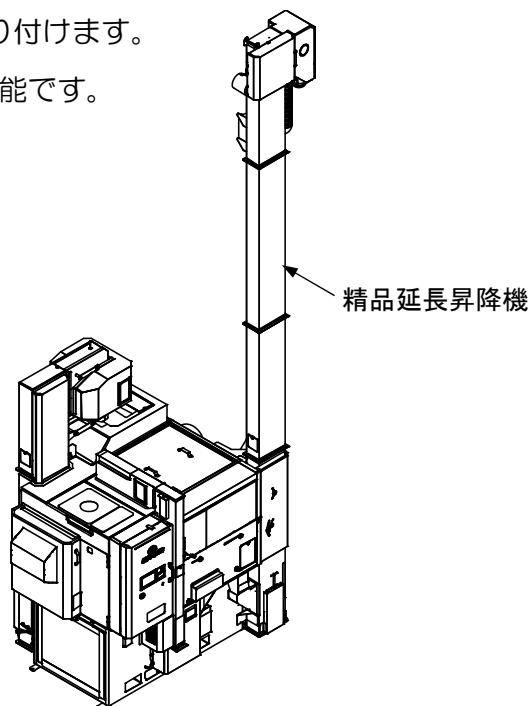
エラー表示	対処方法
E01、E10、E11 E12、E13、E14	過負荷原因を取り除き、5分後に再始動
E02	① モータが起動していない場合 ・ケーブル断線確認 ・電磁接触器不良 ・モータ焼損 ② モータが起動している場合は、お買い上げの販売店・JAへご連絡ください
E03	① 電源の確認 ② 電源に問題ない場合、お買い上げの販売店・JAへご連絡ください
E05、E06	① 電源の確認 ② 電源に問題ない場合、お買い上げの販売店・JAへご連絡ください
E21	詰まりの原因を取り除き、再始動
E90、E92	システムエラーを起因とする異常です お買い上げの販売店・JAへご連絡ください
E91	選別板角度を検知するセンサの異常です お買い上げの販売店・JAへご連絡ください 選別板角度調整を手動で行う場合は、70ページを参照してください

オプション部品と付属品

1. オプション部品

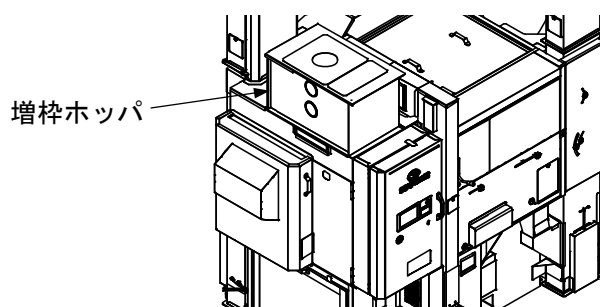
■ 精品排出延長部品（昇降機延長用部品）（注文コード：SRZ800AAZ52）

- 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。
- 精品延長昇降機の高さを1700 mm高くすることができます。
- 精品昇降機の上部と下部の間に取り付けます。
- 精品延長昇降機は、1本のみ取付可能です。



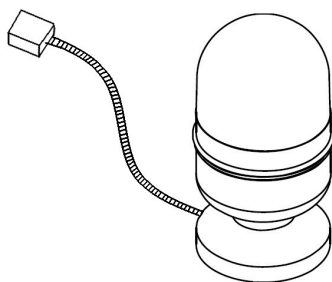
■ 増枠ホッパ（注文コード：SRZ800AAZ50）

- 張込ホッパの高さを400 mm高くする場合に使用します。



■ パトライト（注文コード：SRZ800AAZ56）

- 状態表示LEDだけでは、機体の運転状態が確認しにくい場合に使用します。



■ 超高速ファンプリー（注文コード：GPS800ABZ51）

- [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粉側に粉殻が多量に出てくる場合に使用します。
- 粉殻ダクト長さが50～65mある場合に使用します。

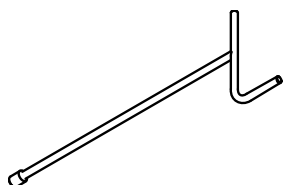
■ 高速ファンプリー（注文コード：GPS800ABZ50）

- [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粉側に粉殻が多量に出てくる場合に使用します。
- 粉殻ダクトの長さが35～50mの範囲の場合に使用します。

2. 付属品

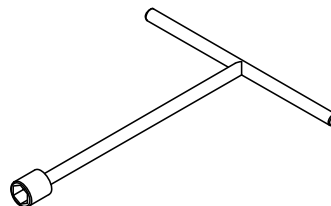
■ T13レンチ

（注文コード：130650760）



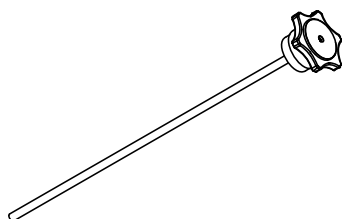
■ T型レンチ（17）

（注文コード：FG121017）



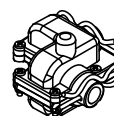
■ ハンドル組立品

（注文コード：130010139 ハンドル
注文コード：130300135 シャフト
注文コード：ELW04012 丸皿小ネジ）



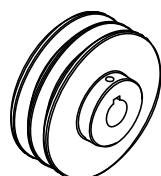
■ ベベルギヤ組立品

（注文コード：9130010138）



■ 低速ファンプリー

（注文コード：131240110）



そ
の
他

消耗部品

消耗部品は、表 5 を目安に事前に準備されることをお勧めします。

表 4 消耗部品一覧表

品 名		部品コード	耐久時間
ゴムロール（主軸：レッドロール）		FZ013010801	3300～3800（俵）
ゴムロール（副軸：ホワイトロール）		FZ01301080	3300～3800（俵）
バケットベルト一式（混 合）		9130554080	300～500（時間）
バケットベルト一式（返り糎）		133315400	300～500（時間）
バケットベルト一式（精 品）		9130555010	300～500（時間）
六角ベルト	BB69	FD153069	500～1000（時間）
V ベルト （レッド S II）	SA67	FD12SAS267	300～400（時間）
	SA79	FD12SAS279	300～400（時間）
	SA80	FD12SAS280	300～400（時間）
	SB52	FD12SBS252	300～400（時間）
	SB53	FD12SBS253	300～400（時間）
	SA30	FD12SAS230	300～400（時間）
	SB50	FD12SBS250	300～400（時間）
	SB51	FD12SBS251	300～400（時間）
	SA77	FD12SAS277	300～400（時間）
	SA29	FD12SAS229	300～400（時間）
	SA146	FD12SAS2146	300～400（時間）
	SA52	FD12SAS252	300～400（時間）
歯付ベルト 390L050		FD303010390	500～1000（時間）
鋸付 DU ブッシュ MB2520-36FDU		FC160119251	250～500（時間）
選別板（1 枚）		133312300	250～500（時間）
エレメント（ラインフィルタ用）		FN000110801	・ 目詰まりが解消 されない場合 ・ 破損した場合
エレメント（ミストセパレータ用）		FN000110668	

※ 表 4 消耗部品一覧表の耐久時間は、地域、糎の品種・水分、使用条件等により異なる場合があります。

仕様

表 5 仕様一覧表

項目		機種	もみすり機
型 式			SRZ8000
区 分			X
機体寸法	幅 (mm)		2560
	奥 行 (mm)		1775
	高 さ (mm)		4435
機 体 質 量 (kg)			1167
ゴムロール	種 類	主 軸	統合型（レッドロール）
		副 軸	統合型（ホワイトロール）
	径×幅 (mm)		大径(φ222)×203.2(8 吋)
回転数	主 軸 (r/min)		1280（定格負荷時）
	粃殻ファン (r/min)		1100(工場出荷プーリ)・1000(付属プーリ)
	揺動選別板(クランク) (r/min)		290
選 別 板 枚 数			11
定格電圧 (V)			三相 200
定格出力	もみすり・搬送 (kW)		5.5
	風 選 (kW)		1.9
	ロ ー ル (kW)		0.004
	揺 動 選 別 (kW)		0.7
	選別板角度 (kW)		0.025
	搬送（返り粃） (kW)		0.09
	循環／排出切換 (kW)		0.004
	搬送（精品） (kW)		0.7
	風選（精品） (kW)		0.15
	合 計 (kW)		9.073
性 能 注 1.	粃殻搬送能力 (m)		最大 35（水平距離）
	能 力 (kg/h)		2700～3600
処理可能な原料名と処理方法 注 2.			もみすり・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。

そ
の
他

機体寸法とベルトサイズ

1. 機体寸法

単位：mm

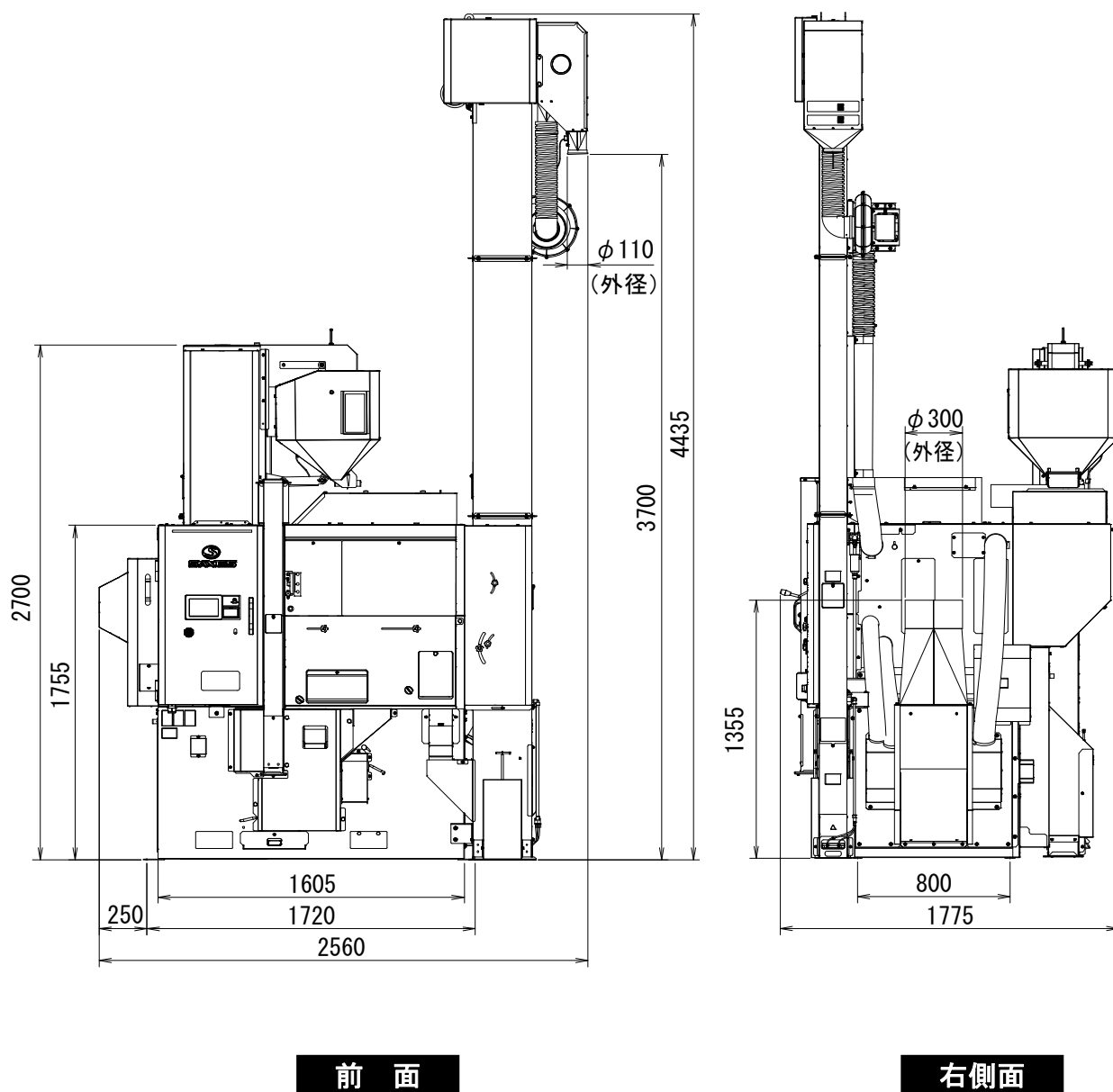
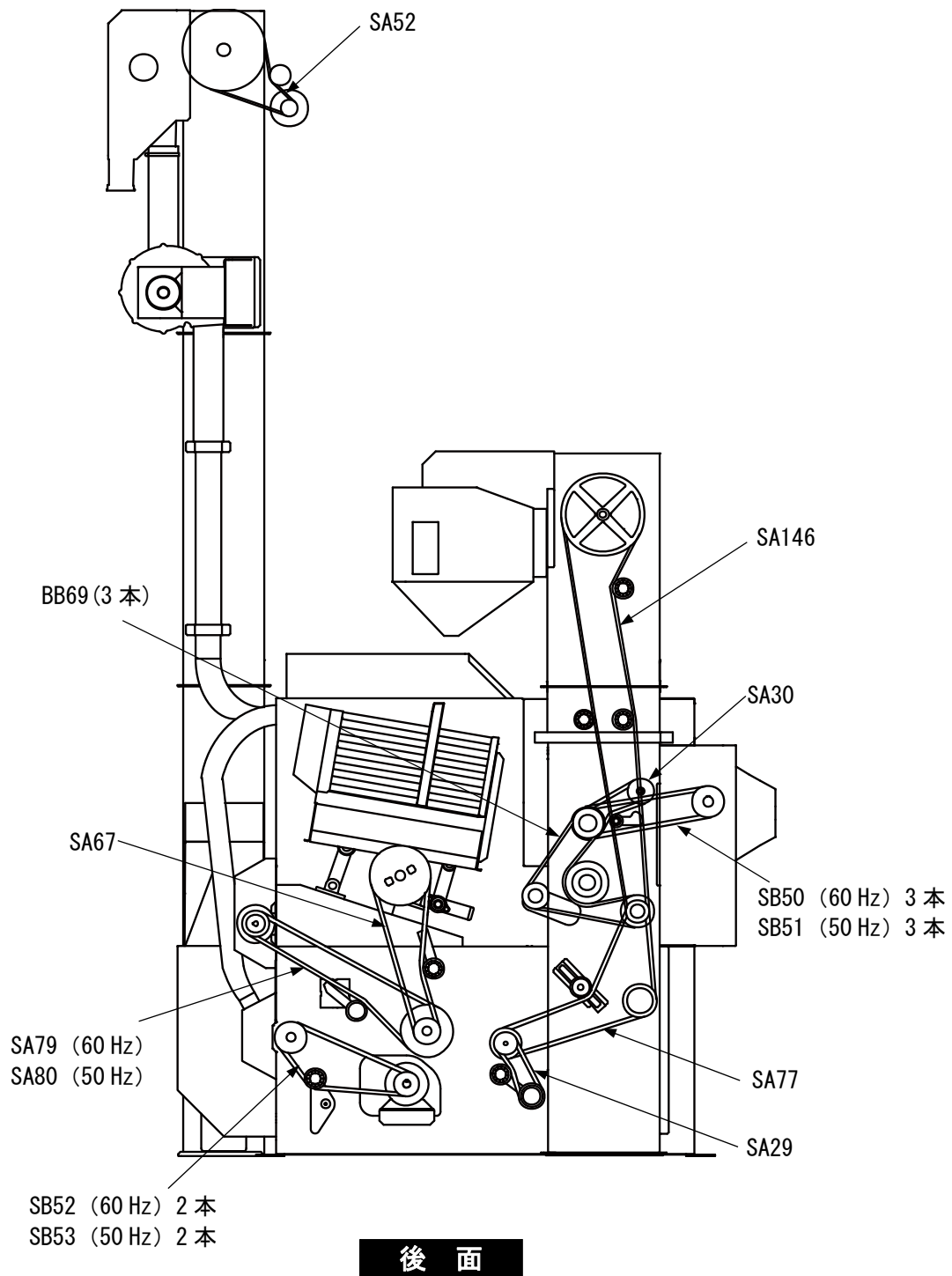


図 8 機体寸法

2. ベルトサイズ



そ
の
他

図 9 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、販売店名・ＪＡ」などの記入をお確かめの上、販売店またはＪＡからお受け取りください。
- 内容をよく確かめたあと、大切に保管してください。

保証期間は、納入日から１年間です。

■補修用部品の供給年限

- 本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」（73～82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。

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に連絡がつかない場合は、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／札幌市白石区中央３条３丁目 6-44	011 (812) 3666	011 (820) 2007	003-0013
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西町 7-33	022 (287) 2733	022 (390) 1017	984-0011
東京営業所／東京都千代田区外神田 4 丁目 7-2	03 (5256) 7270	03 (5256) 7270	101-0021
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 1 丁目 2-28	0586 (73) 2177	0586 (26) 1040	491-0023
北陸営業所／石川県白山市源兵島町 793-1	076 (277) 2085	076 (277) 8010	924-0052
大阪営業所／大阪府豊中市稲津町 2 丁目 5-1	06 (6867) 6015	06 (6867) 6073	561-0854
広島営業所／広島県東広島市西条西本町 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
九州営業所／福岡県福岡市博多区東比恵 4-12-12	092 (412) 0411	092 (432) 2710	812-0007
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／熊本市東区長嶺東 2 丁目 4-70	096 (382) 2727	096 (386) 2007	861-8038

〔３〕製造元 株式会社 サタケ

広島本社／広島県東広島市西条西本町 2-30 〒739-8602

●最寄りの営業所に連絡がつかない場合は、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 [調製機営業チーム]	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://www.satake-japan.co.jp>

□広島本社／〒739-8602 広島県東広島市西条西本町 2-30 TEL 082(420)0001 (大代表)
□東京本社／〒101-0021 東京都千代田区外神田 4-7-2 TEL 03(3253)3111 (代表)
□営業拠点／北海道、北上、秋田、仙台、小山、東京、柏、新潟、名古屋、北陸、大阪、
広島、松山、九州、福岡、熊本
□サタケグループ／
株式会社サタケ、サタケ東北株式会社、サタケ豊栄株式会社、
サタケグレインマシナリー株式会社、
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) 2026 Satake Corporation. All rights reserved.

I1SRZ800AAZA-X2605D-D