

マルチワイドホッパ

WHⅡ (1)・ⅡC (1)

取扱説明書



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。

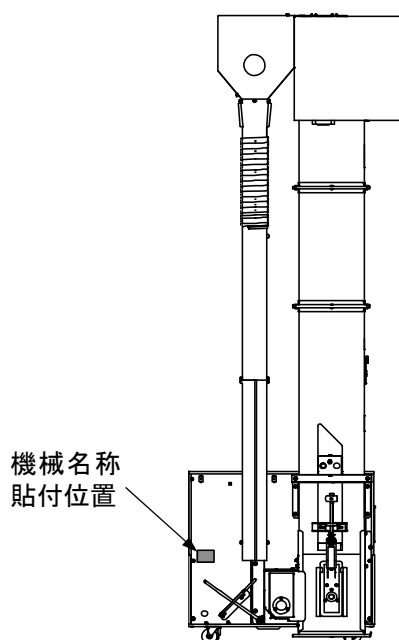
重要なお知らせ



- 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。
 - 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、けが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. 本製品は、農家用乾燥機に米・麦・大豆・そばを張り込むことを目的としたものです。
他の用途には使用しないでください。
大豆・そばでの使用は、別途オプション「インバータユニット」が必要です。
2. 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。
3. 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。
4. 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、納入日から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
標示ラベルの貼付位置	2
各部のなまえ	3
表示部・操作部のなまえとはたらき	4
運転のしかた	
運転前の準備と確認	5
運転	8
お手入れと保管	
各部の掃除	9
保管	10
困ったとき	
困ったときの対処のしかた	11
その他	
操作盤配線図	13
消耗部品	14
仕様	15
機体寸法	16
機械の組立	
機械の組立要領	17
組立順序	19
1. サイドプレート・張込補助板の組替え	20
2. 規制板セット位置の変更	22
3. 昇降機下部カバーの組替え	24
4. 昇降機の組立	26
5. 上部安全カバーの取付	29
6. 下部スクリュモータプーリの組替え	30
7. プラスホース、シュートパイプの取付	31
8. 操作盤の取付	32
9. 電源コネクタの結線	33
10. ステッカとULクランプの取付	34
11. 回転方向の確認	35
12. バケットベルトの張り具合確認	35
13. 組立後のチェック	36
14. 駆動関係図	36
保証とアフターサービス	37
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

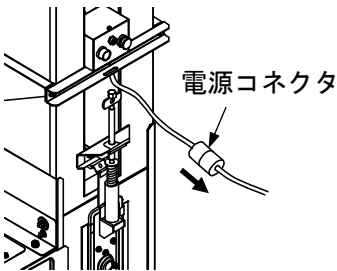
困ったとき

その他

機械の組立

安全上の注意事項

⚠ 警告

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。
使用する人の制限	過労・病気にかかっている等で健康状態の悪い人、また酒気帯び、妊娠している人、若年者は作業および運転操作をしないでください。
作業に適した服装を着用する	長い頭髮は束ね、作業に適した袖口のしまった服（例えばつなぎ）および底のすべらない靴で作業をしてください。 作業時は、ヘルメット、安全靴、必要に応じて防塵メガネ、手袋、マスクを着用してください。
周囲を確かめてから運転開始	運転は、周囲の安全を確かめてから開始してください。 2人以上で作業するときは、お互いに合図を交わしながら行ってください。
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。 駆動部でけがをするおそれがあります。
ホッパの奥へ手を入れない 	運転中はホッパの奥へ手を入れないでください。スクリュでけがをするおそれがあります。 安全ガードを外しての運転は絶対にしないでください。
掃除・点検時は電源コネクタを抜く 	各部の掃除・点検をする場合は、電源コネクタを抜いて行ってください。 電源コネクタを抜かないと、点検中、感電するおそれがあります。

⚠ 注意

機械周辺の作業通路を確保	部品交換や掃除を安全に行うため、機械周辺の作業通路を確保してください。
--------------	-------------------------------------

標示ラベルの貼付位置

標示ラベルは、図示の位置に貼り付けてあります。これらの標示ラベルの内容は、i ページの「安全標示について」で説明しています。必ずその指示に従ってください。

標示ラベルが汚れて見えなくなった場合は、布、水、洗剤できれいにしてください。

標示ラベルが損傷した場合は、購入先から取り寄せ、所定位置に貼り付けてください。

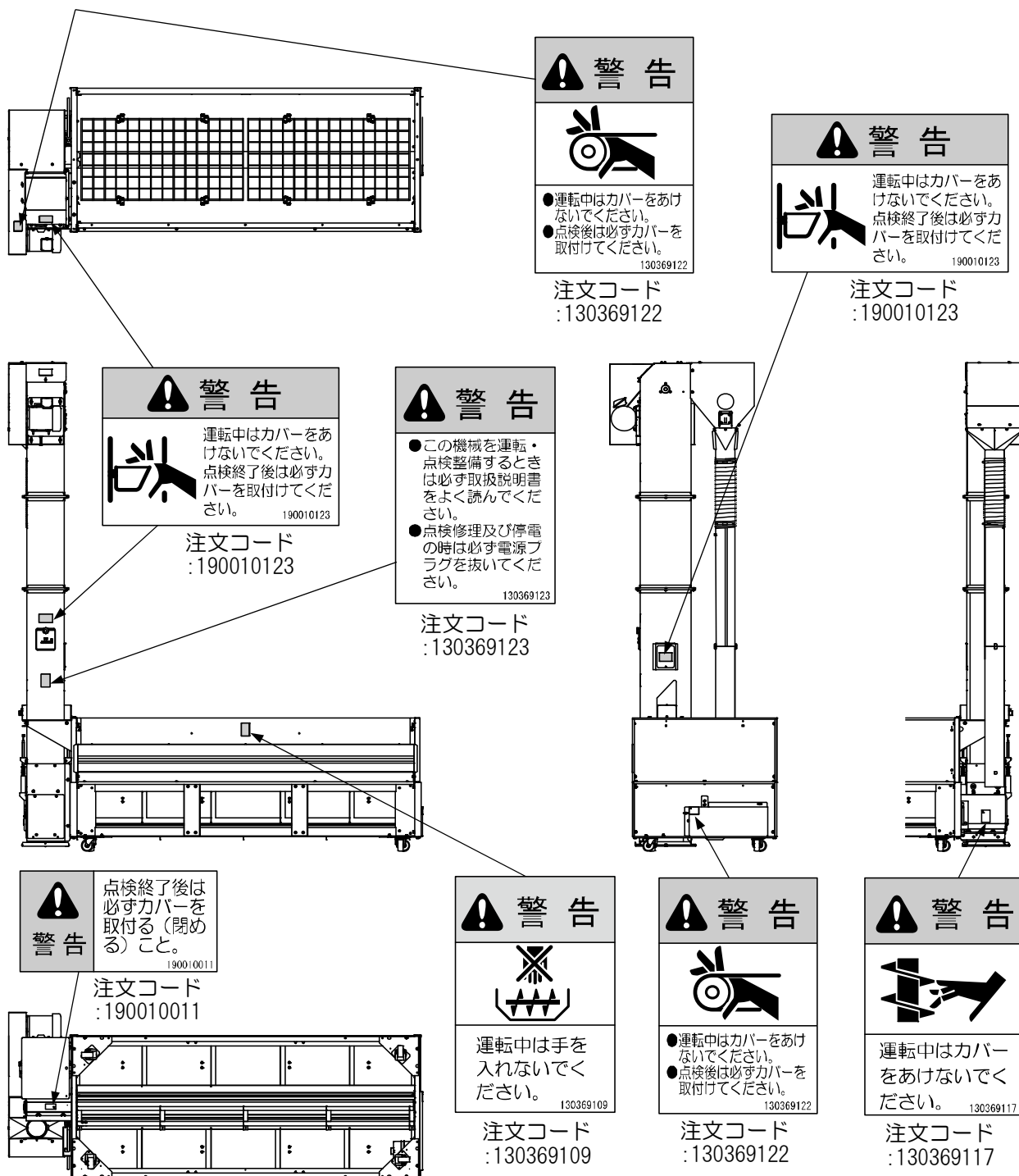


図 1 標示ラベル貼付位置

各部のなまえ

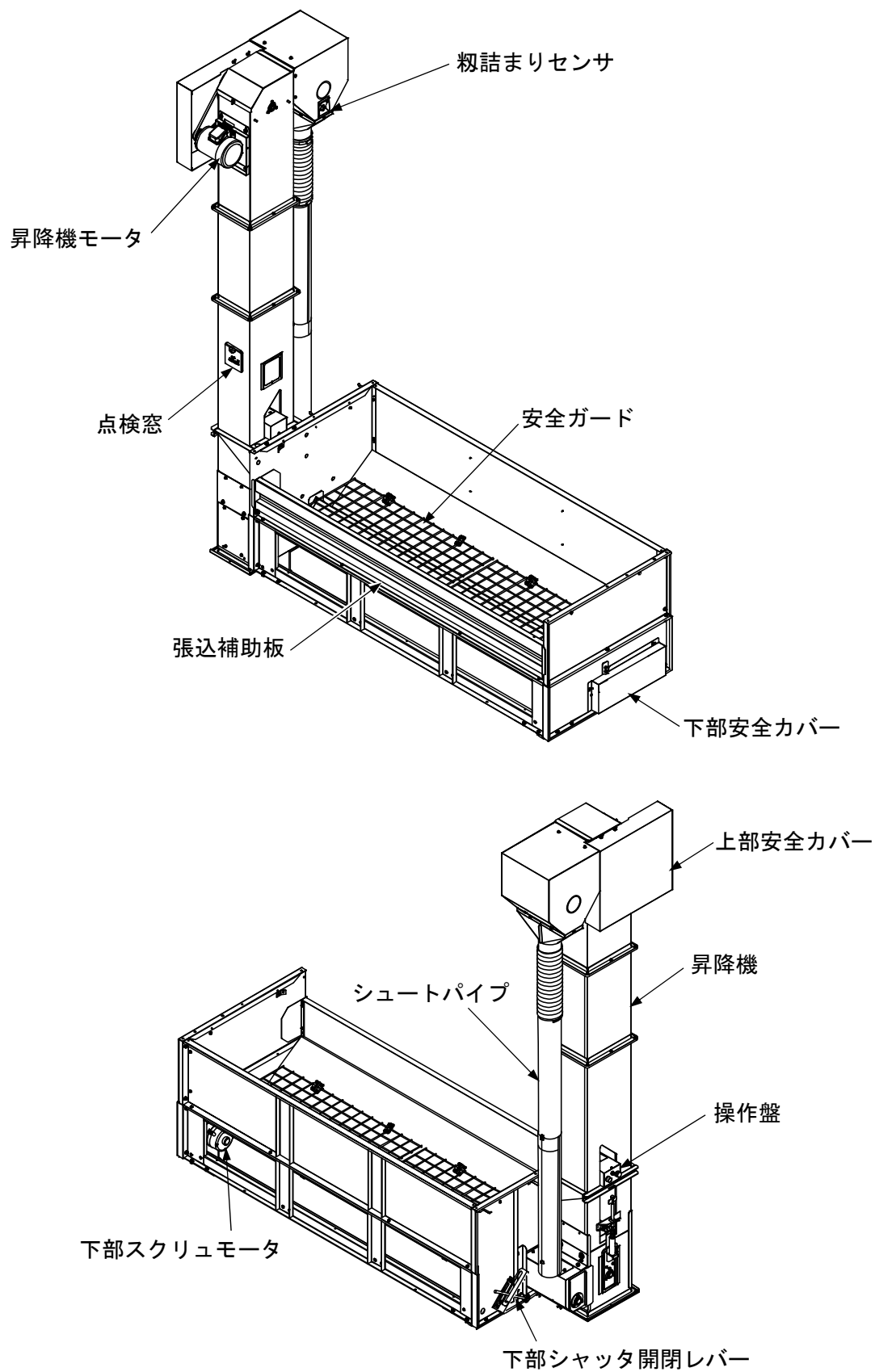
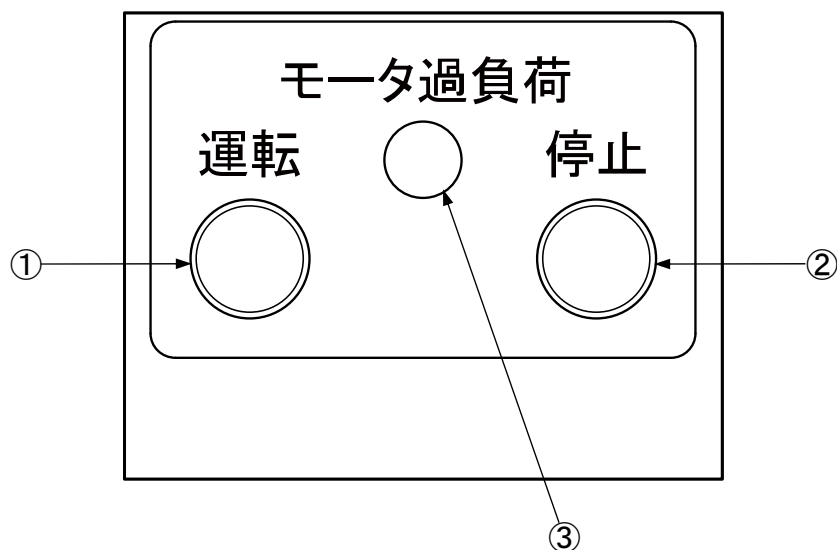


図 2 機械全体図

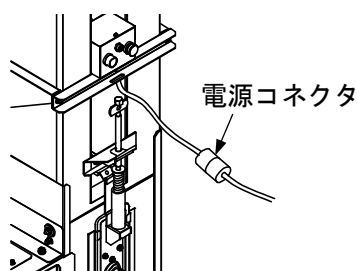
表示部・操作部のなまえとはたらき



番号	名 称	機 能
①	運転スイッチ	押すと下部スクリュと昇降機が作動します。
②	停止スイッチ	押すと下部スクリュと昇降機が停止します。
③	モータ過負荷ランプ	モータが過負荷のときランプ（橙色）が点灯します。

運転前の準備と確認

1. 機械周辺の確認

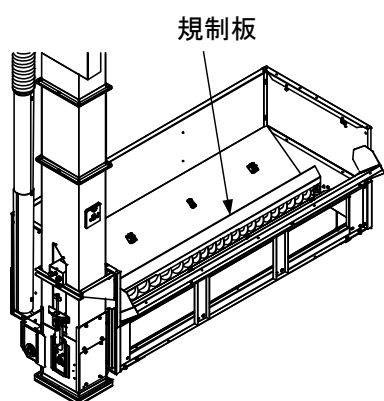


- 1) 電源コードや配線に損傷のないことを確認します。

注意

- 損傷等により配線の修理が必要な場合は、お買い上げの販売店またはJAに依頼してください。

2. 規制板位置の確認

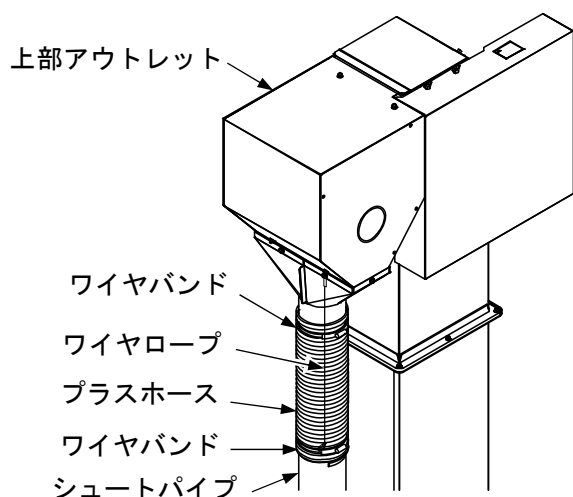


- 1) 22ページ「2. 規制板セット位置の変更（昇降機右排出および仕上麦排出時）」を参照し、規制板セット位置が正しく取り付けられていることを確認します。

取扱注意

- 規制板セット位置が正しく取り付けられていない場合、モータ過負荷等により穀物が正常に搬送できません。

3. プラスホースおよびシュートパイプの確認

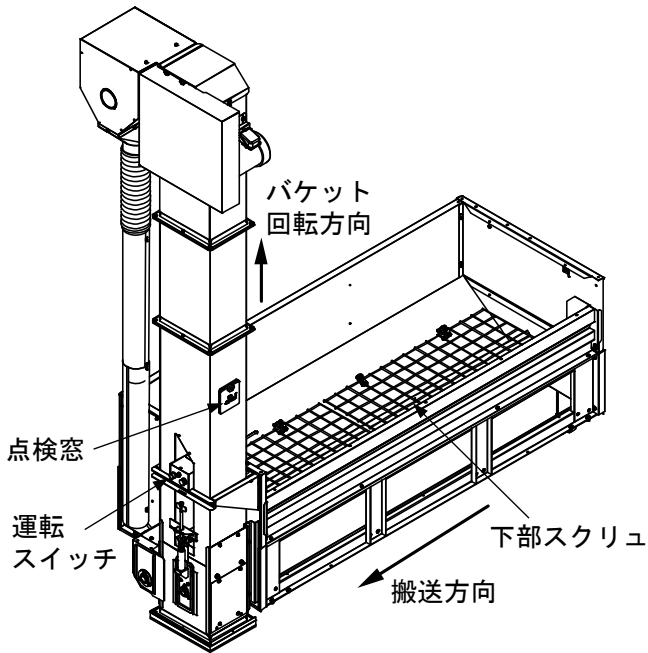


- 1) シュートパイプを引っ張るなどして上部アウトレットとプラスホース、シュートパイプを固定しているワイヤバンドおよびワイヤロープが確実に組み付けられているかを確認します。(31ページ参照)

注意

- 損傷等により高所での修理が必要な場合は、お買い上げの販売店またはJAに依頼してください。

4. 回転方向の確認



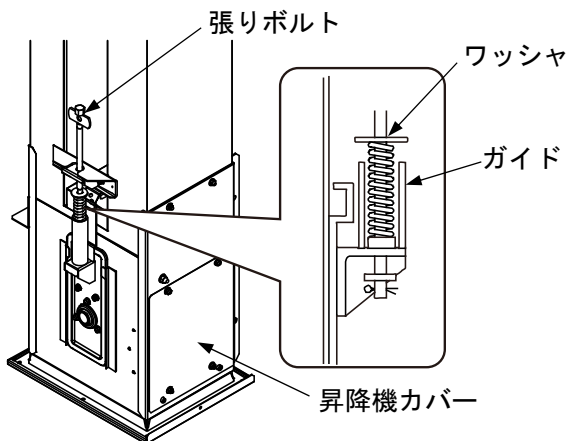
- 1) 電源コネクタを差し込みます。
- 2) [運転スイッチ] を押します。
- 3) 点検窓から見てバケットの回転方向が上向きであることを確認します。

注意

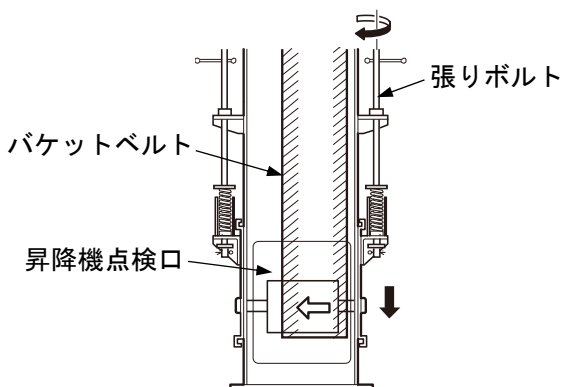
- 回転が逆で配線の入替え等が必要な場合は、お買い上げの販売店または J A に依頼してください。

- 4) [停止スイッチ] を押します。

5. バケットベルトの張り具合確認



- 1) 昇降機下部の左右の張りボルトをワッシャがガイドに当たるまで右に回します。
- 2) [運転スイッチ] を押し、約 10 秒間運転します。
- 3) [停止スイッチ] を押し電源を切ります。



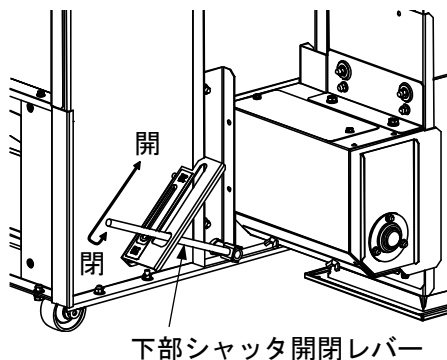
- 4) 昇降機カバーを外し昇降機点検口からバケットベルトの片寄りを確認します。
- 5) 片寄っている場合は、片寄っている側の張りボルトを 1~2 回右に回し、10 秒間運転します。
- 6) バケットベルトの片寄りがなければ昇降機カバーを取り付けます。

取扱注意

- バケットベルトに亀裂、損傷が見られる場合は、お買い上げの販売店または J A に交換を依頼してください。

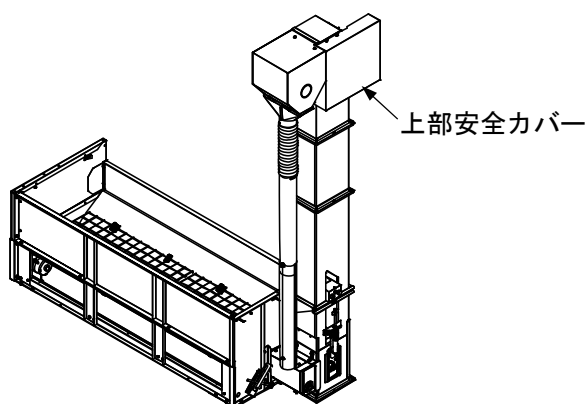
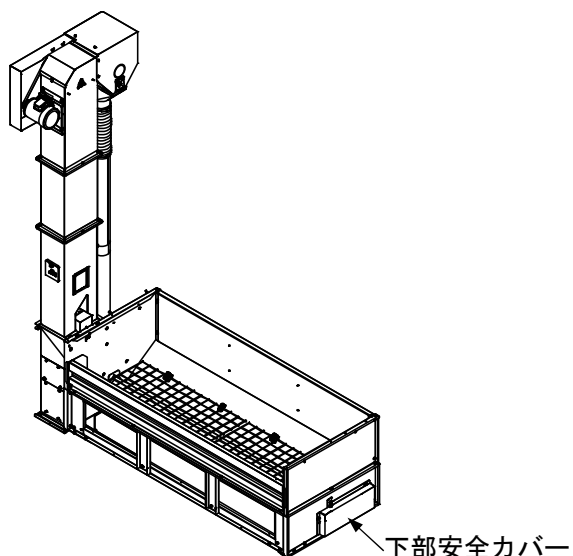
6. 下部シャッター開閉レバーの確認

- 1) 下部シャッター開閉レバーが確実に閉じていることを確認します。



7. カバーの確認

- 1) 各部のカバーが確実に取り付けられていることを確認します。



警告

- カバー類はすべて取り付けて運転してください。カバーを取り付けないと駆動部だけがをえるおそれがあります。

注意

- 上部安全カバー取り付け等、高所での作業が必要な場合は、お買い上げの販売店またはJ Aに依頼してください。

運転

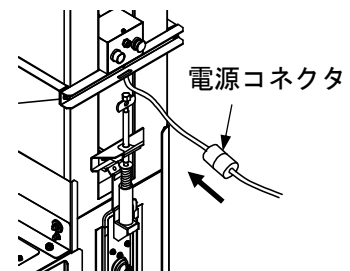
警告

- 機械を移動するときは、ゆっくりと動かしてください。急に動かすと倒れるおそれがあります。
- 粳詰まりセンサが作動すると、下部スクリュが停止します。その後、穀物が流れて粳詰まりセンサが復帰すると、下部スクリュが自動的に再運転します。スクリュが停止していても絶対に手などを入れないでください。

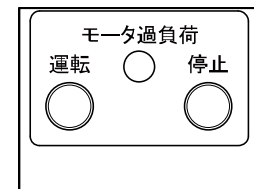
取扱注意

- 昇降機右排出および仕上麦で使用する場合は、規制板の位置を変更してください。(22ページ「2. 規制板セット位置の変更（昇降機右排出および仕上麦排出時）」参照)

1. 張込先の準備ができていることを確認する
2. 電源コネクタを差し込む
(電源は三相 200V です)



3. 「運転スイッチ」を押し、機械を運転する
4. ホッパに穀物を張り込む



取扱注意

- 粳・麦以外の穀物は張り込まないでください。大豆・そばを張り込む場合は、別途オプション「インバータユニット」が必要です。
- シュートパイプ等を使用し、本機に原料を張り込む場合は、本機中央より後側に投入してください。昇降機に原料が直接投入された場合、過負荷となるおそれがあります。また、シュート配管での投入等で毎回同じ箇所に集中して原料が当たるとホッパの早期摩耗の原因になります。

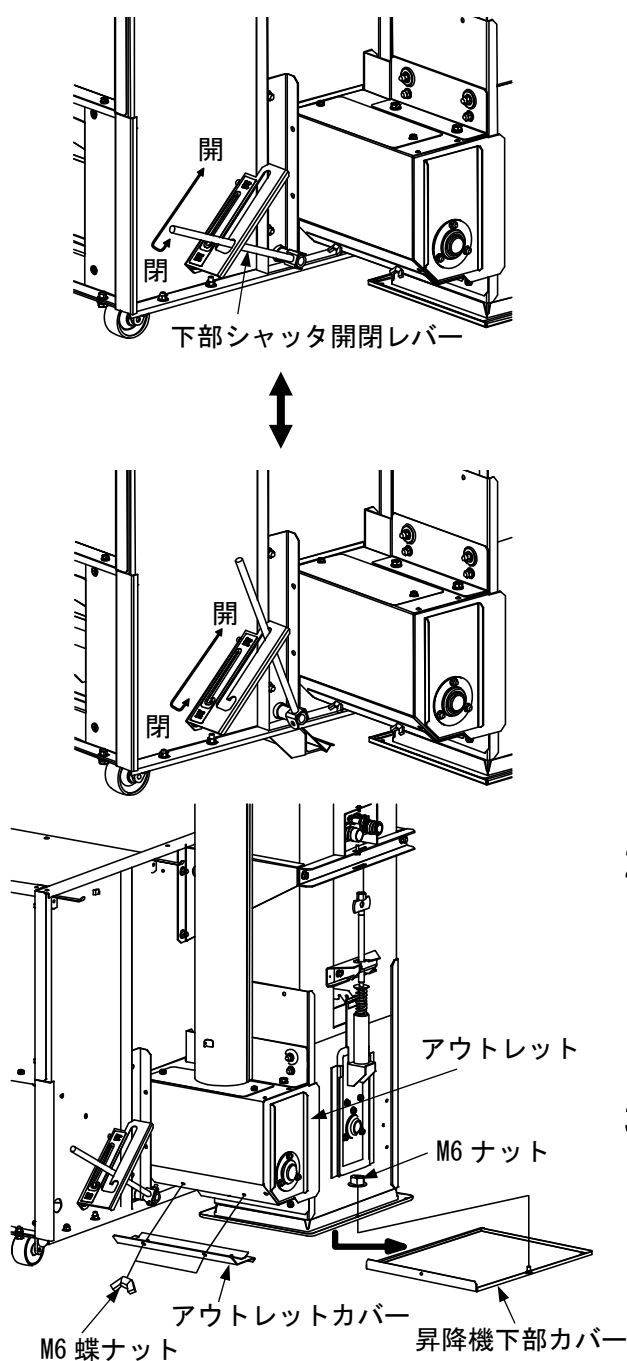
5. 運転を終了する場合は、「停止スイッチ」を押す
6. 電源コネクタを抜く

各部の掃除



- 作業を行う前に、電源コネクタを抜いてください。
- 作業終了時は、すべてのカバーを元の位置に取り付けてください。

稼働後は、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。



1. 下部スクリュを掃除する

- 1) 下部シャッター開閉レバーを 2～3 回開閉させ、機械の下に落ちた穀物をホウキで取り除きます。

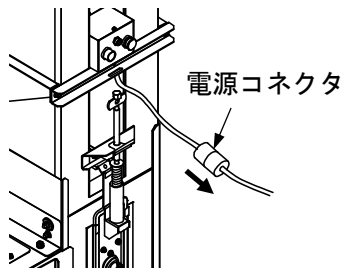
2. アウトレットを掃除する

- 1) 機械前面下部にあるアウトレットカバーの M6 蝶ナット (2 個) を外します。
- 2) アウトレット部の残留穀物を取り除きます。

3. 昇降機下部を掃除する

- 1) M6 ナットを外し、昇降機下部カバーを手前に引き出します。
- 2) 穀物を取り除いた後、昇降機下部カバーを組み付けます。

保管



- 1) 操作盤に湿気や雨水が入らないように保管します。
- 2) 電源コネクタを抜きます。

取扱注意

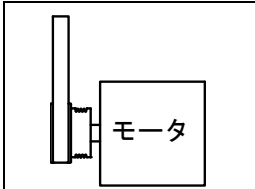
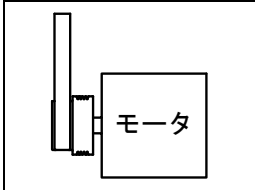
- 電源コネクタを差し込んだままにしておくと、雷により制御部が損傷することがあります。

困ったときの対処のしかた

警告

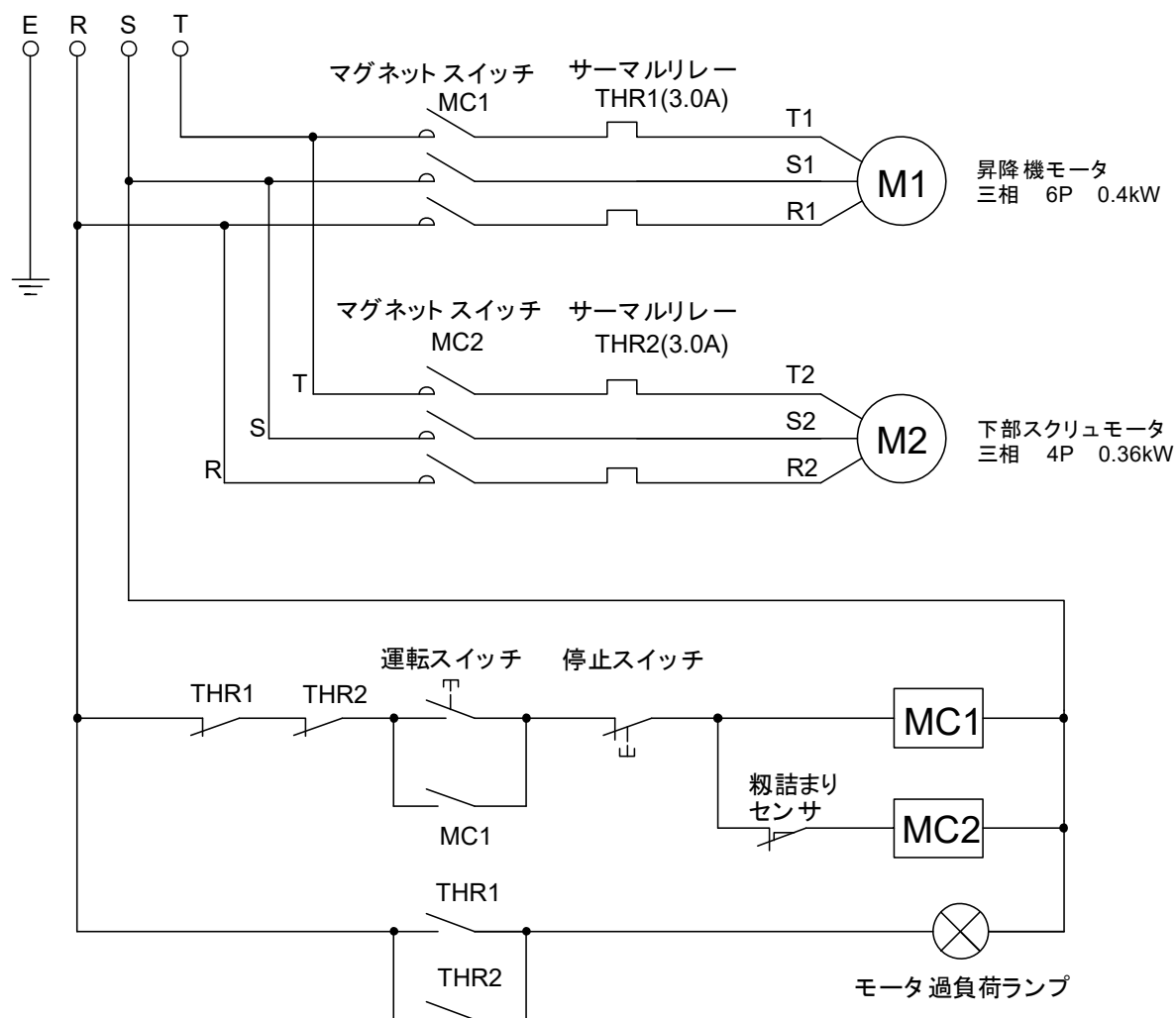
● 異常・故障の処置を行う前には、電源コネクタを抜いてください。

症 状	原 因	対処方法
モータが回らない	元電源のヒューズが切れていませんか？	元電源のヒューズを確認してください。 元電源（開閉器） ヒューズ コンセント 電源プラグ マルチワイドホッパへ
	元電源から操作盤まで正しく配線されていますか？	配線コードの色と電源プラグの金具が下図のようになっているか確認します。 （配線の修理は、購入先に依頼してください） 白線 黒線 緑線（アース） 赤線
	靱詰まりセンサコネクタが、中継コードコネクタに確実に差し込んでありますか？	靱詰まりセンサコネクタを中継コードコネクタに確実に差し込んでください。 中継コードコネクタ 靱詰まりセンサコネクタ
	中継コードコネクタが操作盤に確実に差し込んでありますか？	中継コードコネクタを操作盤に確実に差し込んでください。 操作盤 下部スクリュモータ 中継コードコネクタ 昇降機モータおよび靱詰まりセンサ 中継コードコネクタ
	靱詰まりセンサが作動していませんか？	靱詰まりセンサが作動している原因を取り除きます。（購入先に依頼してください）

症 状	原 因	対処方法
昇降機・下部スクリュが回らない	昇降機、下部スクリュが詰まっていますか？	昇降機、下部スクリュの詰まりを取り除きます。 (9ページ参照)
	モータ過負荷ランプが点灯していませんか？	昇降機、下部スクリュの詰まりを取り除きます。 (9ページ参照)
	サーマルリレーの設定値が正しいですか？	サーマルリレーの設定値を正しい値にしてください。 (購入先に依頼してください) 設定電流値 50 Hz・60 Hz地域・・・3.0 A (昇降機・下部スクリュ)
	昇降機のバケットベルトが緩んだり、片寄ったりしていませんか？	昇降機のバケットベルトを張ってください。 (6ページ参照)
	昇降機のベルトが緩んでいませんか？	ベルトの中心を指で強く押さえたとき、4～8 mmたわむ程度に張ってください。 (購入先に依頼してください)
	下部スクリュのベルトが緩んでいませんか？	ベルトの中心を指で強く押さえたとき、13～17 mmたわむ程度に張ってください。 (購入先に依頼してください)
	モータプーリの取り付けを間違えていませんか？	モータプーリを正しく取り付けてください。 (購入先に依頼してください)  50 Hz 地区 大径が 外側に (出荷時)  60 Hz 地区 小径が 外側に
穀物の飲み込みが悪い	排出方向および穀物に合った位置に規制板をセットしていますか？	排出方向および規制板の位置を穀物に合わせてセットしてください。 (22ページ「2. 規制板セット位置の変更 (昇降機右排出および仕上麦排出時)」参照)

困ったとき

操作盤配線図



【サーマルリレーの設定電流値】

取扱注意

- 設定電流値を守らないとモータが破損することがあります。

昇降機モータ : 3.0A (50 Hz/60 Hz)
下部スクリュモータ : 3.0A (50 Hz/60 Hz)

消耗部品

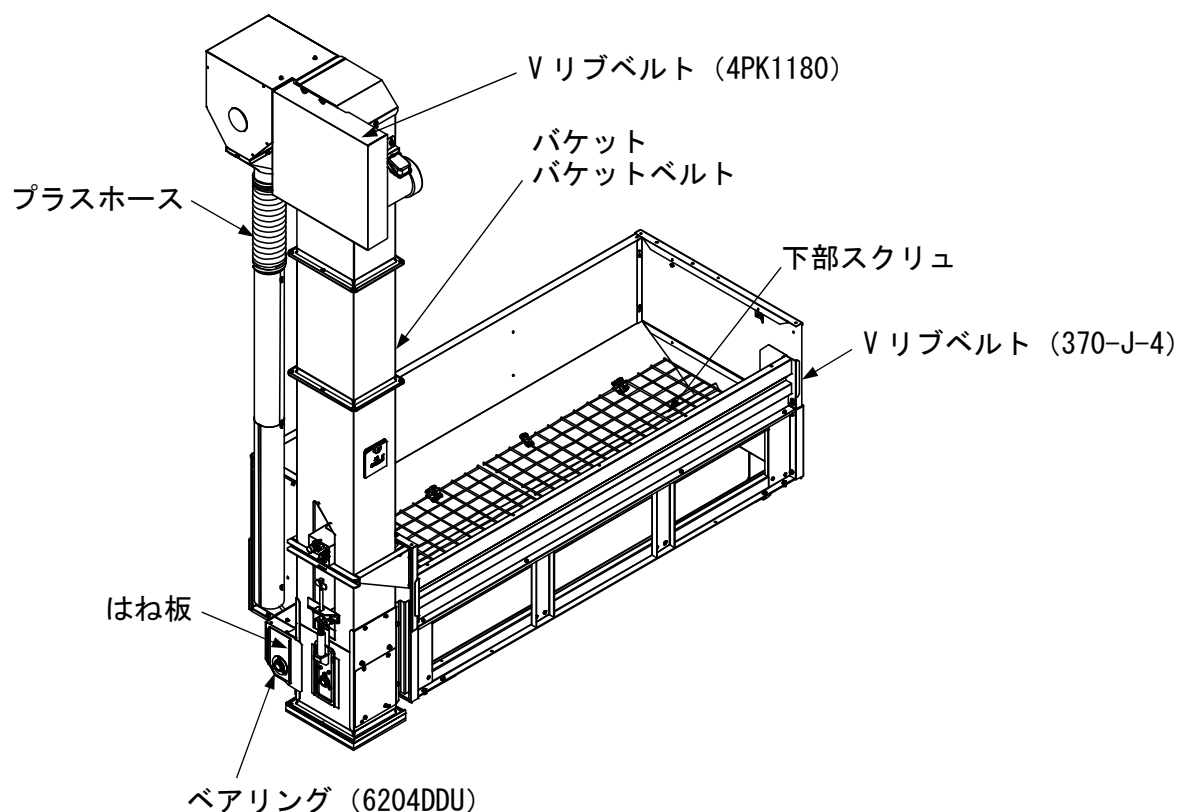


表 1 消耗部品表

品 名		部品コード		交換の目安 (時間)
		WH II (1)	WH II C (1)	
下部スクリュ		111371130	111373130	750
バケット		110903210		750
バケットベルト		111292070		750
V ベルト	4PK1180	FD701211804		750
	370-J-4	FD701013704		750
ベアリング	6204DDU	FC110204		750
はね板		111371133		750
プラスホース $\phi 126.5 \text{ mm} \times 450 \text{ mm}$		111714230		—

※上表の時間は、穀物の性状により異なります。

その他

仕様

表 2 仕様一覧表

項目		機種	マルチワイドホッパ	
型 式 名			WH II	
区 分			(1)	C(1)
処理できる原料			粳・麦・大豆・そば 注1	
搬送能力 (t/h) 注2			10 ～ 12	
機体寸法	全 長 (mm)		2700	1700
	全 幅 (mm)		1090 (1300 右側排出組付時)	
	全 高 (mm)		3185	
	張込高 (mm)		510	
機体質量 (kg)			250	200
定格電圧 (V)			三相 200	
定格出力 (kW)	下部スクリュ		0. 36	
	昇降機		0. 4	
ホッパ部 収容量 (kg)	粳 (560 kg/m ³)		375	205
	粳 (560 kg/m ³) サイドプレート (オプション) 取付時		590	320
安 全 装 置			①粳詰まりセンサ ②過負荷保護装置	
標準装備品			①シュートパイプ	
オプション部品			①サイドプレート (フレコン張込用) ②二口切換弁 ③昇降機延長部品 注3 ④サイド増枠部品 ⑤インバータユニット ⑥玄米規制板	

注1. 大豆・そばでの使用は、別途オプション「インバータユニット」が必要です。

注2. 昇降機の向きを逆に組替えた場合、搬送能力は2割低下し、搬送量は穀物の性状によって変動します。

注3. 昇降機延長は、1本までです。2本以上接続して使用することはできません。

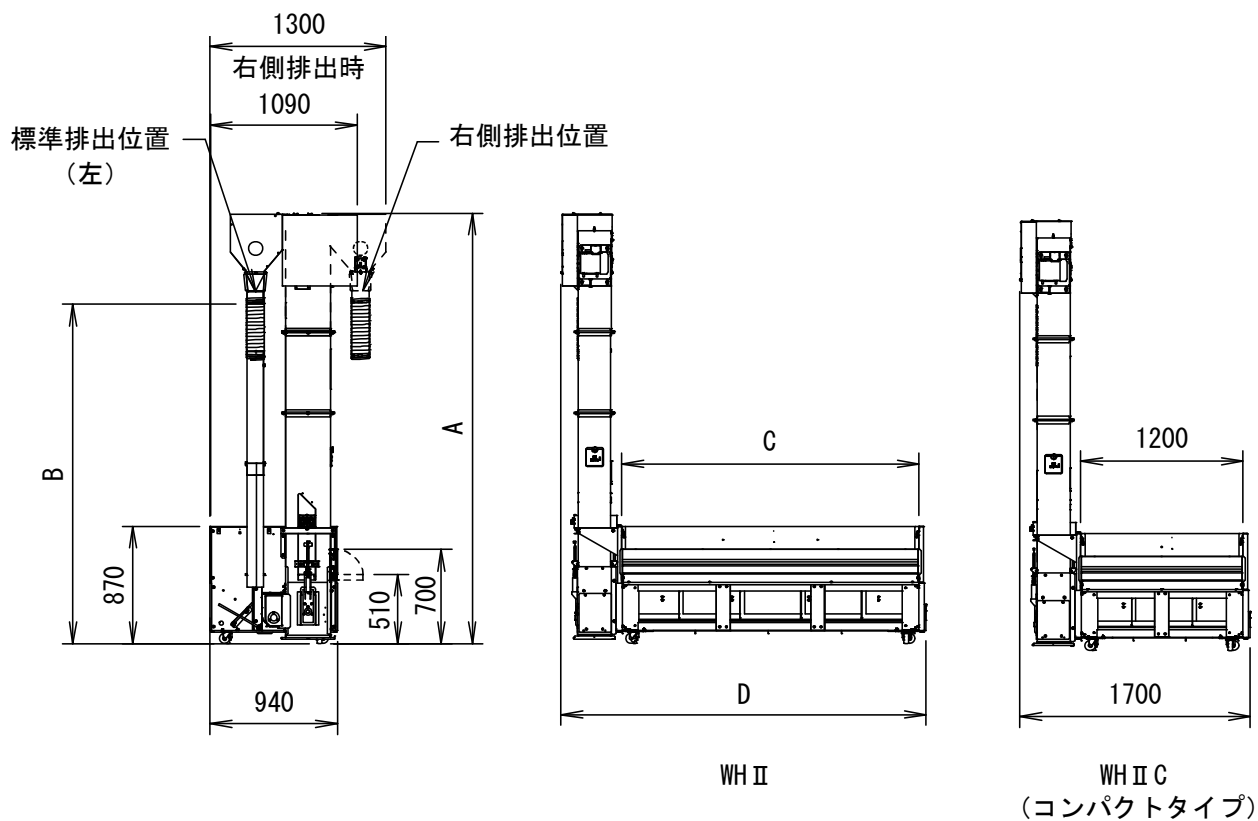
昇降機延長をした場合、昇降機を建屋に固定して使用してください。

本機が倒れるおそれがありますので、移動はできません。

注4. 本製品の仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがあります。

機体寸法

単位：mm



図は標準品（オプション部品なし）です。

単位：mm

	標準品	昇降機延長部品取付 (オプション)	サイド増枠部品取付 (オプション)
A	3185	4385	—
B	2510	3710	—
C	2200	—	2800
D	2700	—	3285

その他

機械の組立要領

お客様へ

危険

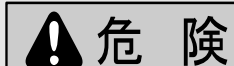
- お客様は、組立作業を行わないでください。これらの作業は、お買い上げの販売店に依頼してください。
- この説明書は、解体・撤去作業で必要となる場合があるため、組立後も、お客様にて大切に保管してください。

作業の方へ

危険

- この組立要領を読み、十分に理解するまでは、組立作業を行わないでください。
- 安全に作業を行うため、事前に作業計画を立ててから組立作業を行ってください。
- 組立作業を行う際は、この組立要領に記載された安全配慮事項を順守してください。
- 機械を据え付ける環境や施設の状況により、予期せぬ危険が発生するおそれがあります。組立作業を行う際は、この組立要領の記載に限らず、安全に十分配慮してください。

安全に作業を行うために



- 作業中の事故やケガの防止のため、次に示す事項および本説明書中の指示に従ってください。

＜作業をされる方について＞

- (1) 安全に作業するため、複数名で作業を行ってください。
- (2) 健康状態の悪い方、酒気帯びの方は、絶対に組立作業を行わないでください。
- (3) フォークリフトやクレーンを使用する場合は、労働安全衛生法に基づく技能講習や特別教育の修了者が行ってください。使用する機器によっては、免許が必要です。
- (4) 電気機器の取付けや電気配線は、労働安全衛生法に基づく特別教育を修了し、専門の知識や技能を持つ人が行ってください。電気工事に該当する作業は、電気工事士の資格が必要です。

＜作業前の準備と確認＞

- (1) 作業を開始する前に、安全に作業ができる広さと明るさを確保してください。
- (2) 荷崩れを防止するため、荷卸し後の梱包は、2段以上は積まないでください。
- (3) 開梱後のビニールや段ボールなどの廃材は、作業の邪魔にならないように片付けてください。
- (4) 電動工具や吊り具などを使用する場合は、必ず使用前に点検をしてください。

＜作業中の安全対策＞

- (1) 関係者以外の方が作業場所に立ち入らないようにしてください。
- (2) 周囲の安全を確かめてから作業を開始してください。
- (3) 作業に適した動きやすい服装をしてください。長袖の上着（袖口が閉じたもの）、長ズボンを着用し、長い髪は束ねてください。
- (4) ヘルメット、安全靴、手袋（滑り止め付き）を必ず着用してください。必要に応じて、保護メガネや保護マスクを着用してください。
- (5) 高所作業を行うときは、必ず墜落制止用器具（安全帯）を使用してください。
- (6) ハシゴや脚立を使用するときは、足場を十分に確保し、建築物に結束するなどして、確実に固定してください。
- (7) 機械の梁や部品の上をよじ登ったり、昇降機をハシゴ代わりに使用しないでください。
- (8) 作業中は、互いに声を掛け合い、合図を確認しながら作業してください。
- (9) 重い部品や大きな部品は、必ず2人以上で取り扱い、周囲に十分注意してください。必要に応じて台車や吊り具を使用してください。
- (10) 部品を吊り上げるときは、重心をよく確認し、十分な強度がある位置にロープやフックを確実に固定してください。吊り金具が付いていない部品に、直接フックを掛けしないでください。
- (11) 電源を入れた状態で、絶対に電気配線作業を行わないでください。
- (12) 機械の電源を入れる前に、必ず、すべての配線が正しいことを確認してください。

組立順序

機械を良好な状態で長持ちさせるには、順序良く正しく組み立てることが大切です。

この組立順序と異なった手順で組み立てた場合、部品が組み付けできない場合がありますので注意してください。

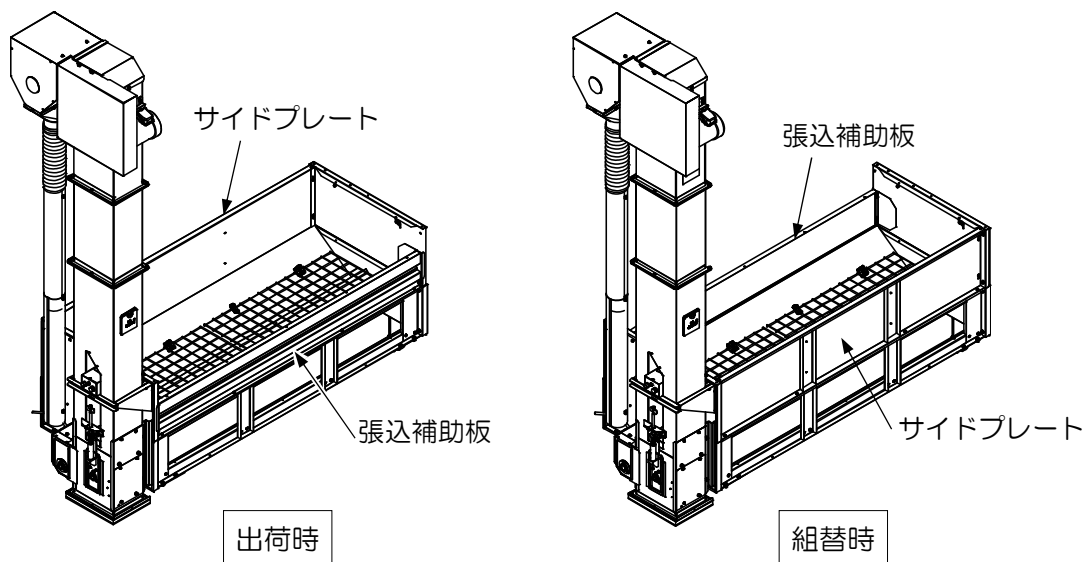
組立は次の順序で行ってください。

1. サイドプレート・張込補助板の組替え	20
2. 規制板セット位置の変更（昇降機右排出および仕上麦排出時）	22
3. 昇降機下部カバーの組替え（昇降機右排出時）	24
4. 昇降機の組立	26
5. 上部安全カバーの取付	29
6. 下部スクリュモータプーリの組替え（電源が60 Hz地区の場合）	30
7. プラスホース、シュートパイプの取付	31
8. 操作盤の取付	32
9. 電源コネクタの結線	33
10. ステッカとULクランプの取付	34
11. 回転方向の確認	35
12. バケットベルトの張り具合確認	35
13. 組立後のチェック	36
14. 駆動関係図	36

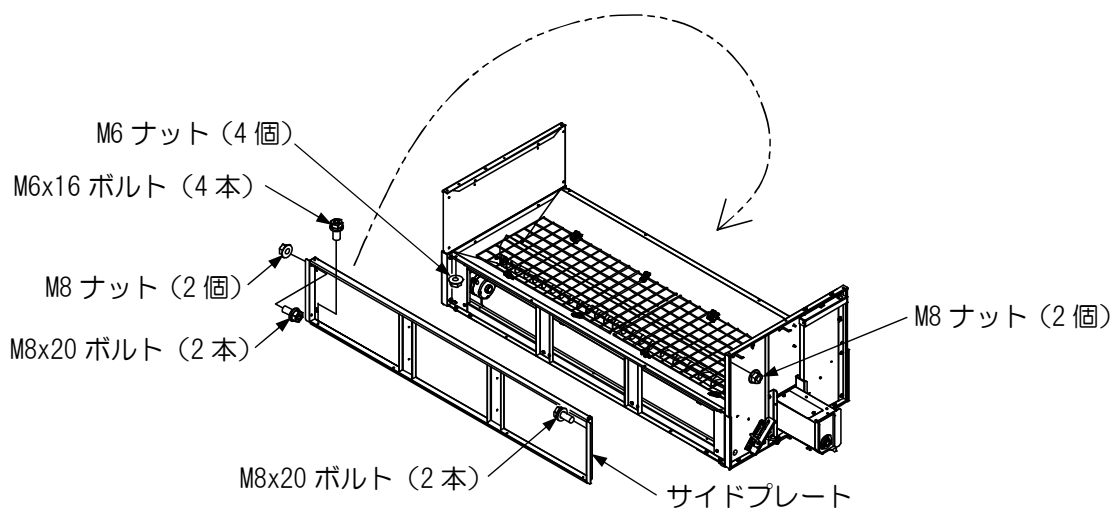
1. サイドプレート・張込補助板の組替え

サイドプレート・張込補助板は取付位置を組替えることができます。

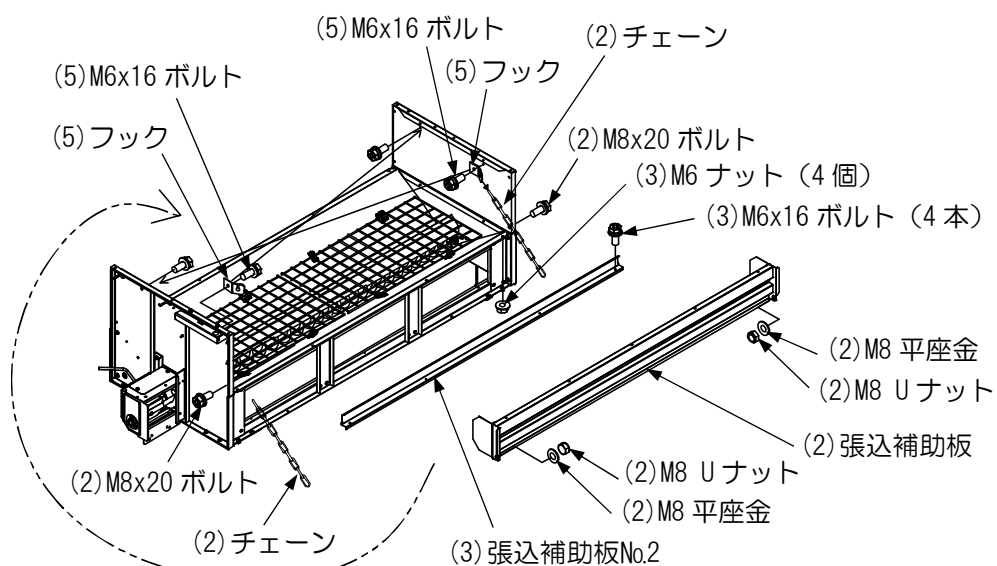
出荷時の状態で組み立てると、下左図のようになります。昇降機を立てる前にサイドプレート・張込補助板の位置を選択し、組替えてください。



- (1) サイドプレートを固定している2カ所のM8x20 ボルト (2本) と M8 ナット (2個)、M6x16 ボルト (4本) と M6 ナット (4個) を取り外し、サイドプレートを外します。



- (2) チェーンをフックから外し、張込補助板を固定している 2 カ所の M8x20 ボルトと M8 U ナット、M8 平座金を取り外し、張込補助板を外します。
- (3) 張込補助板No.2 を固定している M6x16 ボルト (4 本) と M6 ナット (4 個) を取り外し、張込補助板No.2 を外します。
- (4) サイドプレートと張込補助板、張込補助板No.2を反対側に取り付けます。
- (5) フックを取り外し矢印の位置にM6x16ボルトで取り付けます。
- (6) チェーンをフックに掛けます。

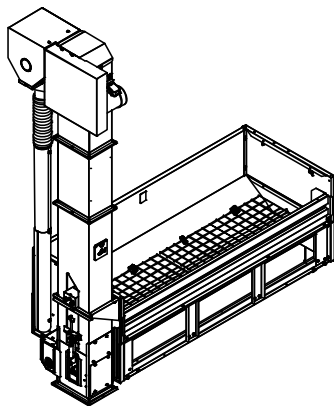


2. 規制板セット位置の変更（昇降機右排出および仕上麦排出時）

昇降機右排出および仕上麦で使用する場合は、規制板セット位置を変更してください。

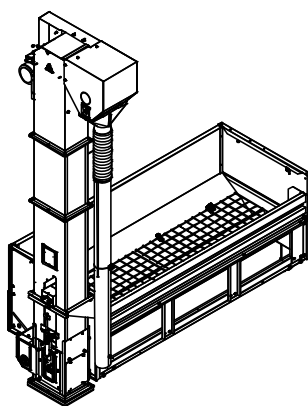
（23ページ「表 3 規制板セット位置」参照）

昇降機左排出

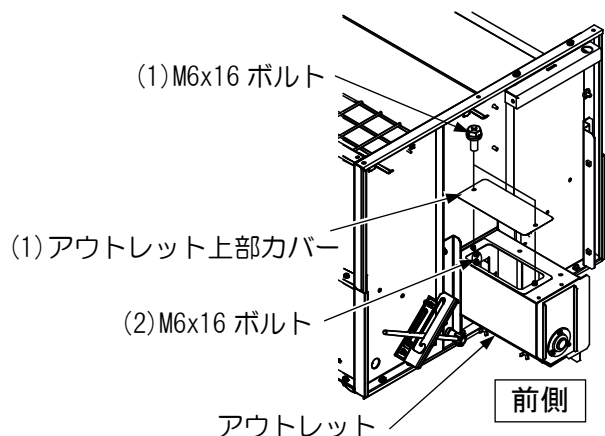
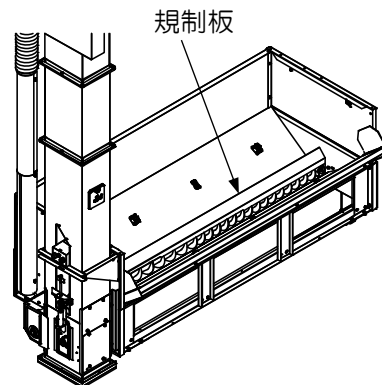


前側

昇降機右排出

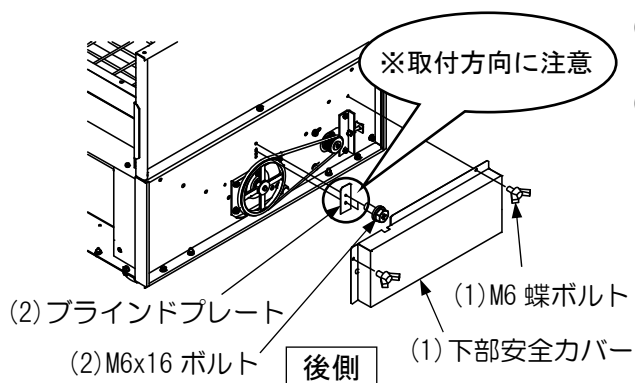


前側



前側

- (1) M6x16 ボルト（2 本）を外し、アウトレット上部カバーを取り外します。
- (2) 規制板を固定している M6x16 ボルト（2 本）の下側を取り外します。



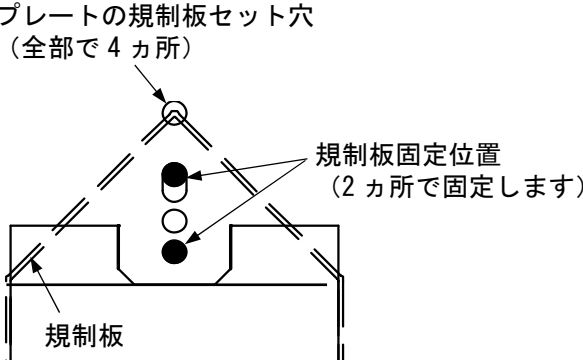
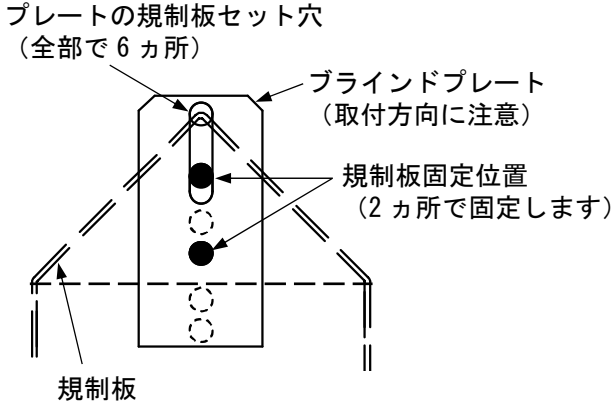
後側

- (1) M6 蝶ボルト（2 本）を外し、下部安全カバーを取り外します。
- (2) 規制板を固定している M6x16 ボルト（2 本）とブラインドプレートを取り外します。

表 3 規制板セット位置

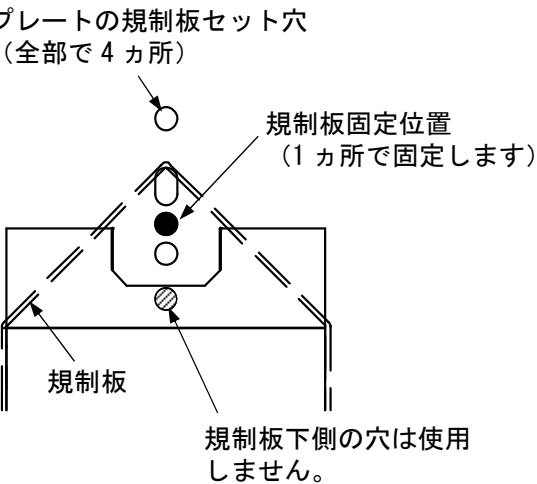
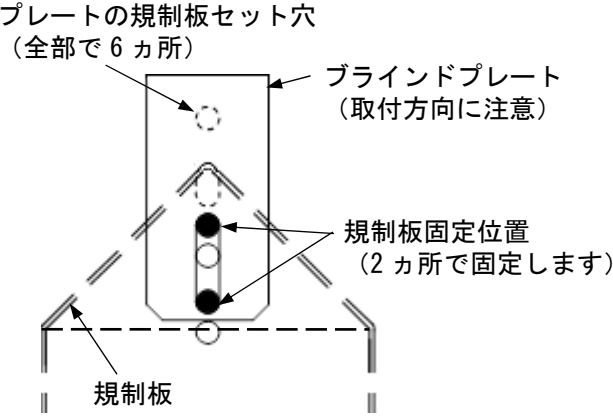
規制板セット位置①（出荷時）

【条件】 ・ 昇降機左排出で穀物が粗および原料麦の場合

前 側	後 側
プレートの規制板セット穴 （全部で 4 カ所）  規制板固定位置 （2 カ所で固定します） 規制板	プレートの規制板セット穴 （全部で 6 カ所）  ブラインドプレート （取付方向に注意） 規制板固定位置 （2 カ所で固定します） 規制板

規制板セット位置②

【条件】 ・ 昇降機右排出で穀物が粗および原料麦の場合
・ 昇降機左および右排出で穀物が仕上麦の場合

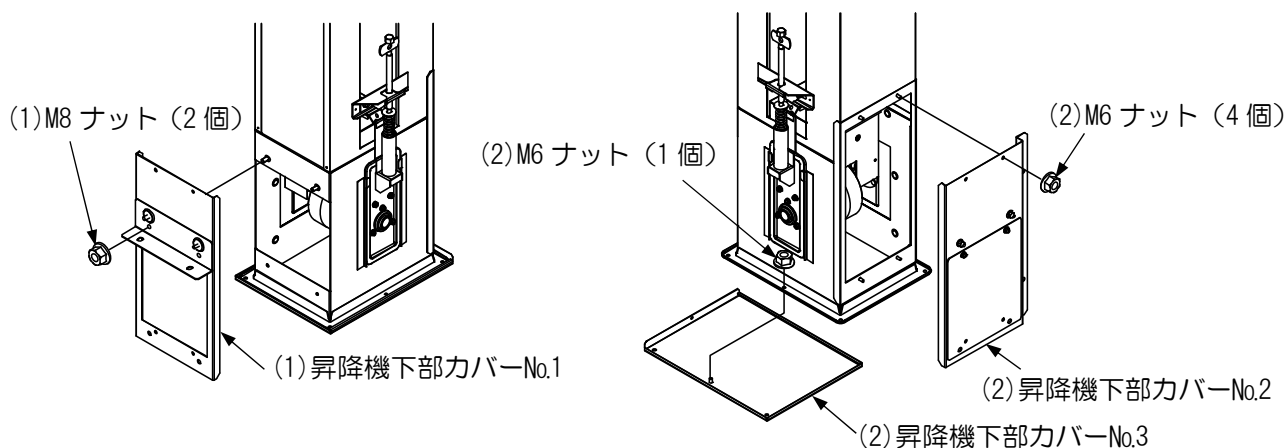
前 側	後 側
プレートの規制板セット穴 （全部で 4 カ所）  規制板固定位置 （1 カ所で固定します） 規制板 規制板下側の穴は使用 しません。	プレートの規制板セット穴 （全部で 6 カ所）  ブラインドプレート （取付方向に注意） 規制板固定位置 （2 カ所で固定します） 規制板

- 規制板セット位置を変更した後は、アウトレット上部カバーと下部安全カバーを再度取り付けます。（付け忘れのないよう注意してください）

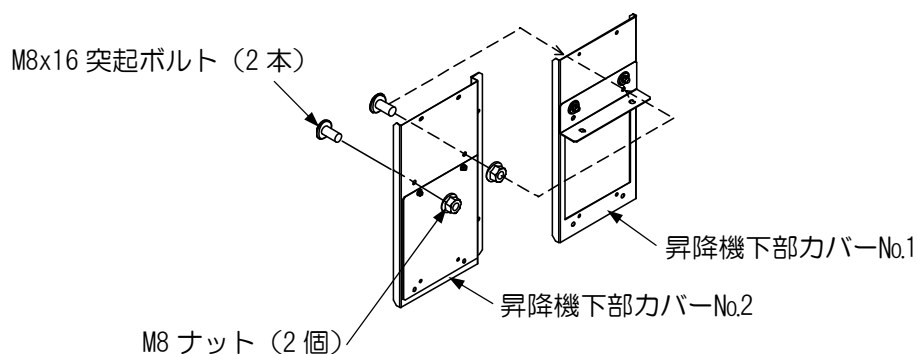
3. 昇降機下部カバーの組替え（昇降機右排出時）

昇降機右排出の場合は、昇降機下部カバーを組替えてください。

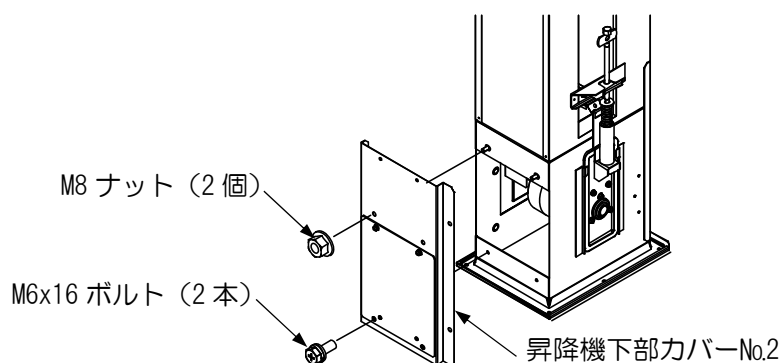
- (1) M8 ナット（2 個）を外し、昇降機下部カバーNo.1 を取り外します。
- (2) M6 ナット（5 個）を外し、昇降機下部カバーNo.2 と昇降機下部カバーNo.3 を取り外します。



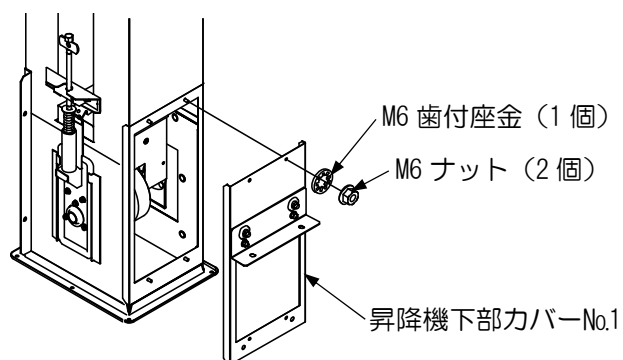
- (3) 昇降機下部カバーNo.2 の M8x16 突起ボルト（2 本）と M8 ナット（2 個）を取り外し、昇降機下部カバーNo.1 に取り付けます。



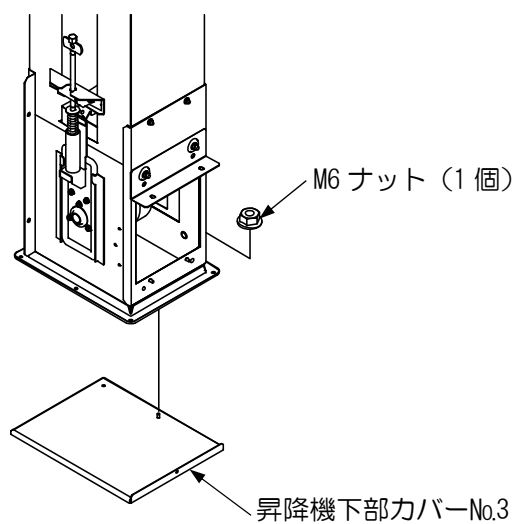
- (4) 昇降機下部カバーNo.2 を M8 ナット（2 個）と付属の M6x16 ボルト（2 本）で取り付けます。



- (5) 昇降機下部カバーNo.1 を M6 ナット (2 個) で取り付けます。
片側に付属の M6 歯付座金 (1 個) を入れてください。

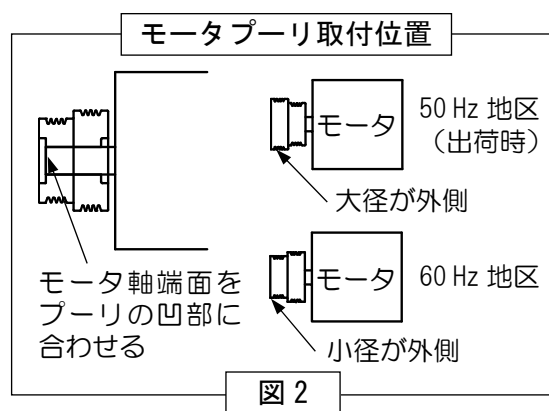
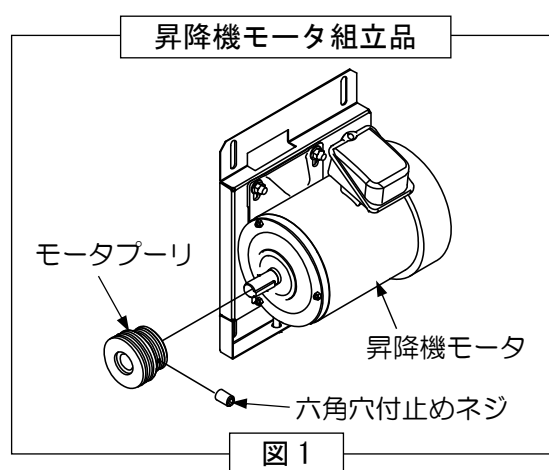
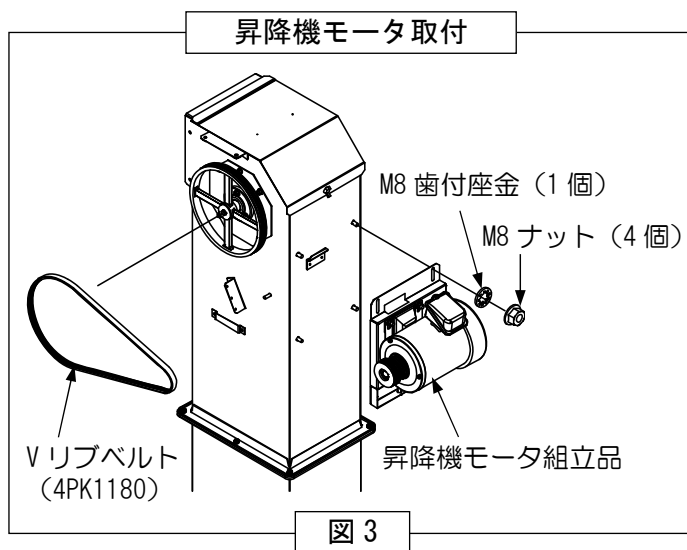


- (6) 昇降機下部カバーNo.3 の向きを反対にして M6 ナット (1 個) で取り付けます。

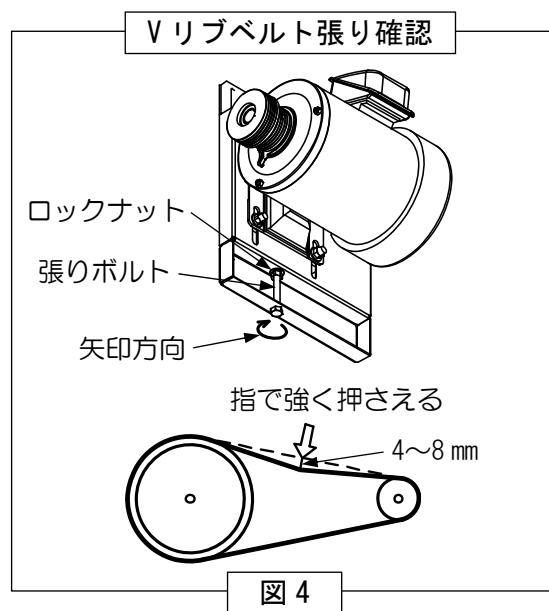
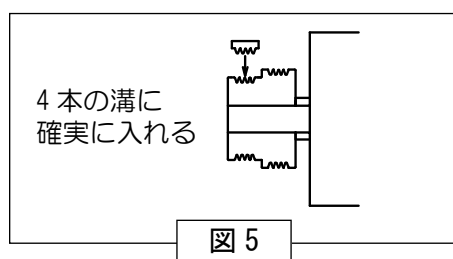


4. 昇降機の組立

- (1) 工場出荷時の昇降機モータは、50 Hz 地区用にモータプーリをセットしています。60 Hz 地区で使用する場合は六角穴付止めネジを緩め、モータプーリを組み替えます。(図 1)
- (2) モータプーリは、50 Hz 地区では大径が外側、60 Hz 地区では小径が外側になります。(図 2)
- (3) 昇降機モータ組立品を付属の M8 ナット (4 個) と M8 歯付座金 (1 個) で仮固定し、V リブベルトを取り付けます。(図 3)



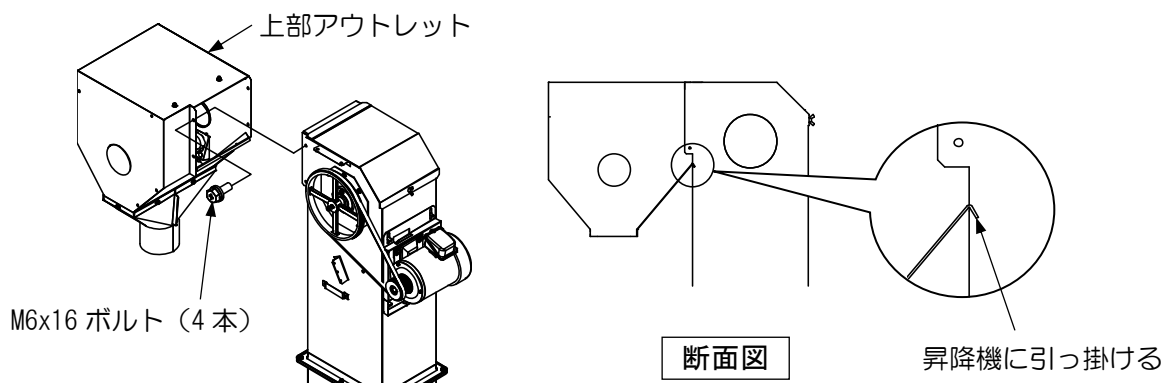
- (4) 張りボルトを固定しているロックナットを緩め、張りボルトを矢印方向に回転し、V リブベルトを張ります。ベルトの中心を指で強く押さえたとき、4~8 mm たわむ程度に張ってください。(図 4)
- (5) V リブベルトがモータプーリの溝に確実に入っていることを確認します。(図 5)
- (6) 仮固定していたロックナット、M8 ナット (4 個) を締め付けます。



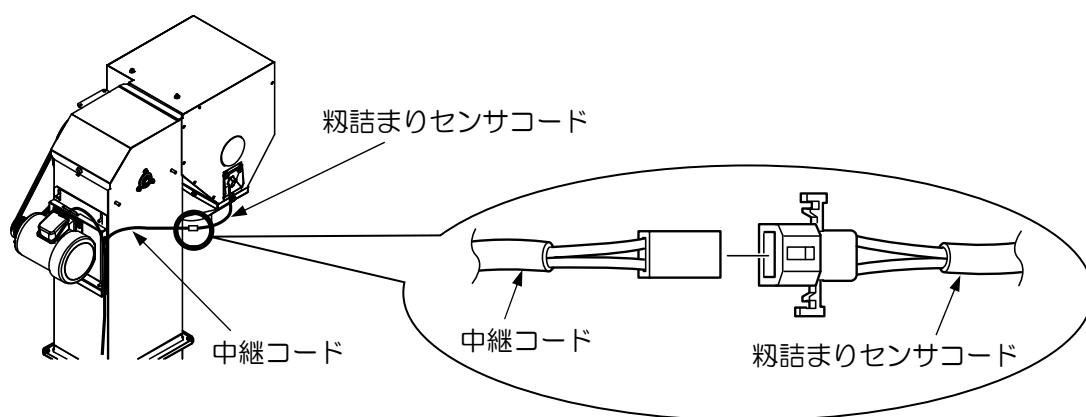
取扱注意

- 昇降機の V リブベルトの張りは、ベルトの中心を指で強く押さえたとき、たわみが 4~8 mm になるのが適正です。張りすぎは、ベルト、ベアリング、モータの寿命に影響するだけでなく、故障の原因にもなります。

- (7) 上部アウトレットを昇降機に取り付けます。
付属の M6x16 ボルト (4 本) で固定します。



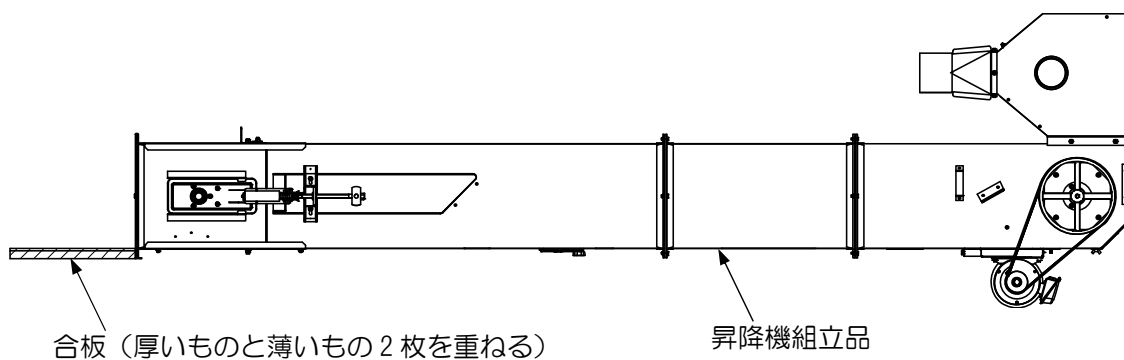
- (8) 糸詰まりセンサコードと中継コードを接続します。



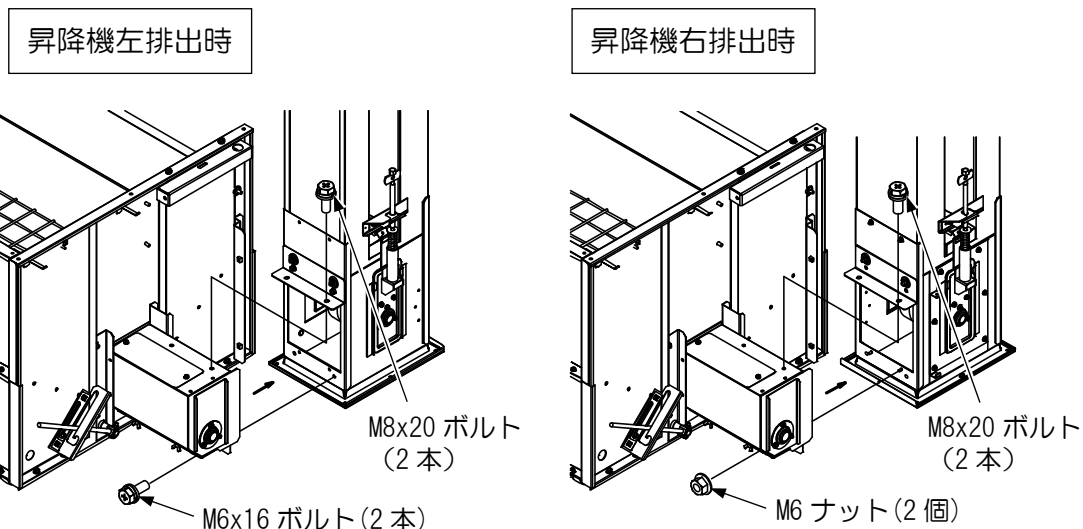
- (9) 本体を昇降機の近くまで移動します。
付属の合板の上に昇降機の底が載るように置いて昇降機を立てます。

取扱注意

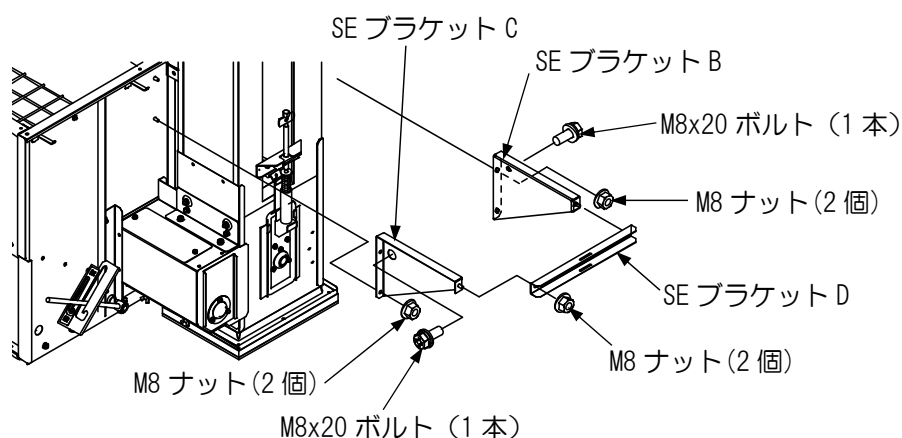
- 昇降機と本体を固定する際は、床が水平な場所で作業してください。



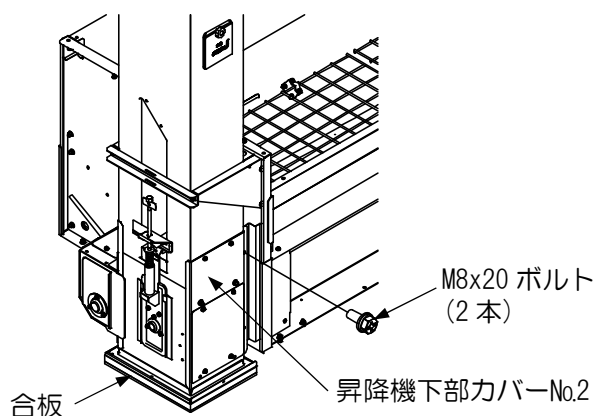
- (10) 昇降機が倒れないように支えておき、本体を昇降機と合わせ、付属の M8x20 ボルト (2 本) と M6x16 ボルト (2 本) で固定します。昇降機右排出の場合は、M8x20 ボルト (2 本) と M6 ナット (2 個) で固定します。



- (11) SE ブラケット B、C を付属の M8x20 ボルト (2 本) と M8 ナット (4 個) で本体に固定し、SE ブラケット D を M8 ナット (2 個) で組み付けます。

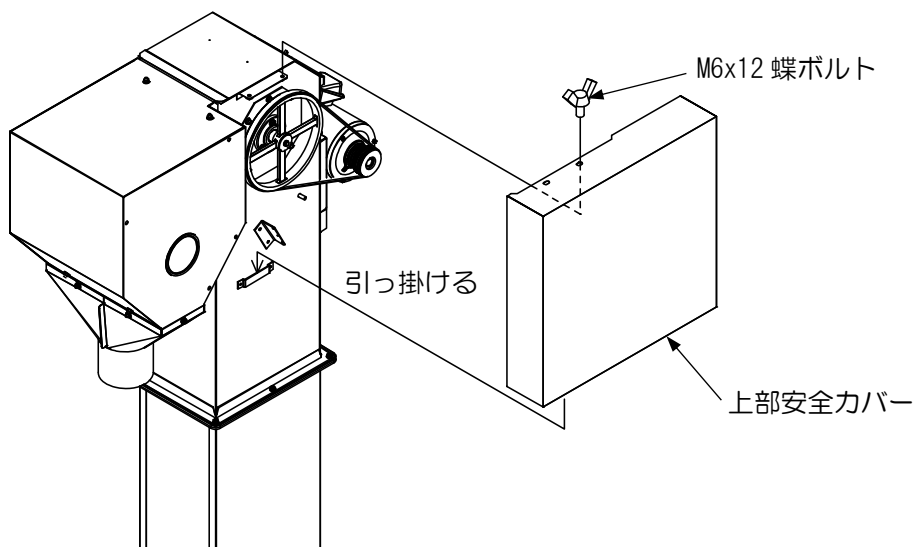


- (12) 昇降機下部カバーNo.2 を付属の M8x20 ボルト (2 本) で昇降機に固定します。
すべてを確実に締め付けたら、本体を移動し合板を抜きます。



5. 上部安全カバーの取付

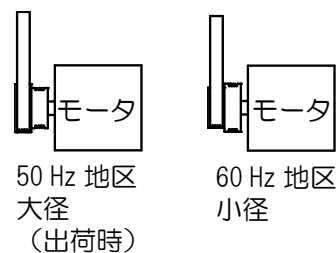
上部安全カバーを付属の M6x12 蝶ボルト (2 本) で取り付けます。



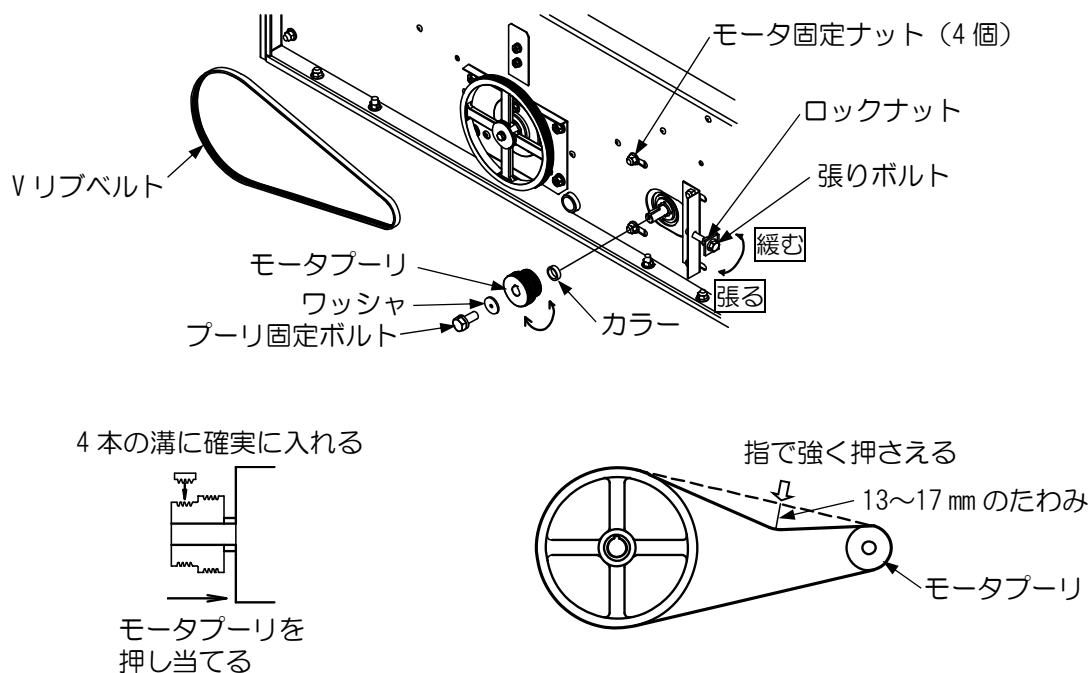
6. 下部スクリュモータプーリの組替え（電源が 60 Hz 地区の場合）

工場出荷時、モータプーリは 50 Hz 地区の大径側にセットしています。

60 Hz 地区で使用する場合は小径側に組替えてください。



- (1) モータ固定ナット(4 個)、ロックナットを緩めて、張りボルトを **緩む** の方向へ回転させ、V リブベルトをモータプーリから外します。
- (2) プーリ固定ボルトを外し、モータプーリを軸より抜き小径側が外になるように組替えてください。
- (3) モータプーリを奥まで押し当て、プーリ固定ボルトを締めて V リブベルトを掛けます。モータプーリが完全に入っていないとアライメントがずれ、ベルトの外れの原因となりますので確実に入れてください。
- (4) 張りボルトを **張る** の方向に回転し、ベルトを張ります。
- (5) 仮固定していたロックナット、モータ固定ナットを締め付けます。ベルトの中心を指で強く押さえたとき、13~17 mm たわむ程度に張ってください。



取扱注意

- 下部スクリュの V リブベルトの張りは、ベルトの中心を指で強く押さえたとき、たわみが 13~17 mm になるのが適正です。張りすぎは、ベルト、ベアリング、モータの寿命に影響するだけでなく、故障の原因にもなります。

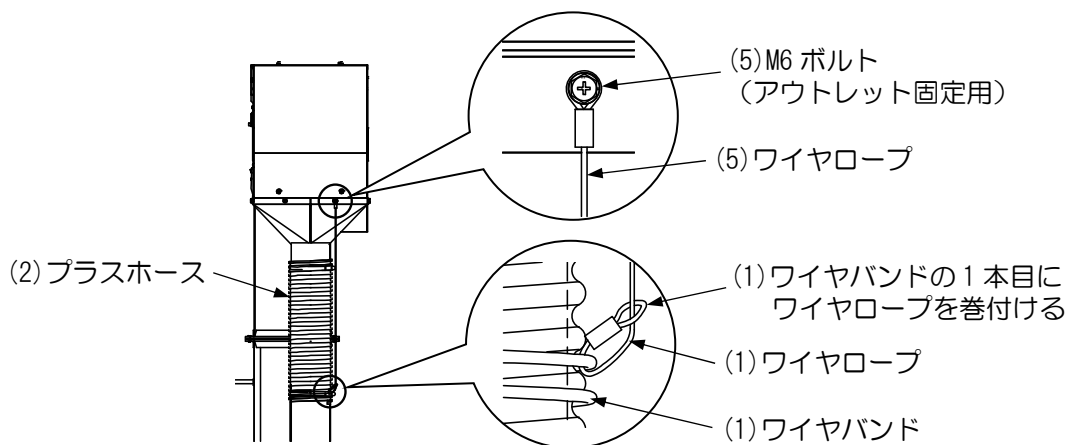
7. プラスホース、シュートパイプの取付

取扱注意

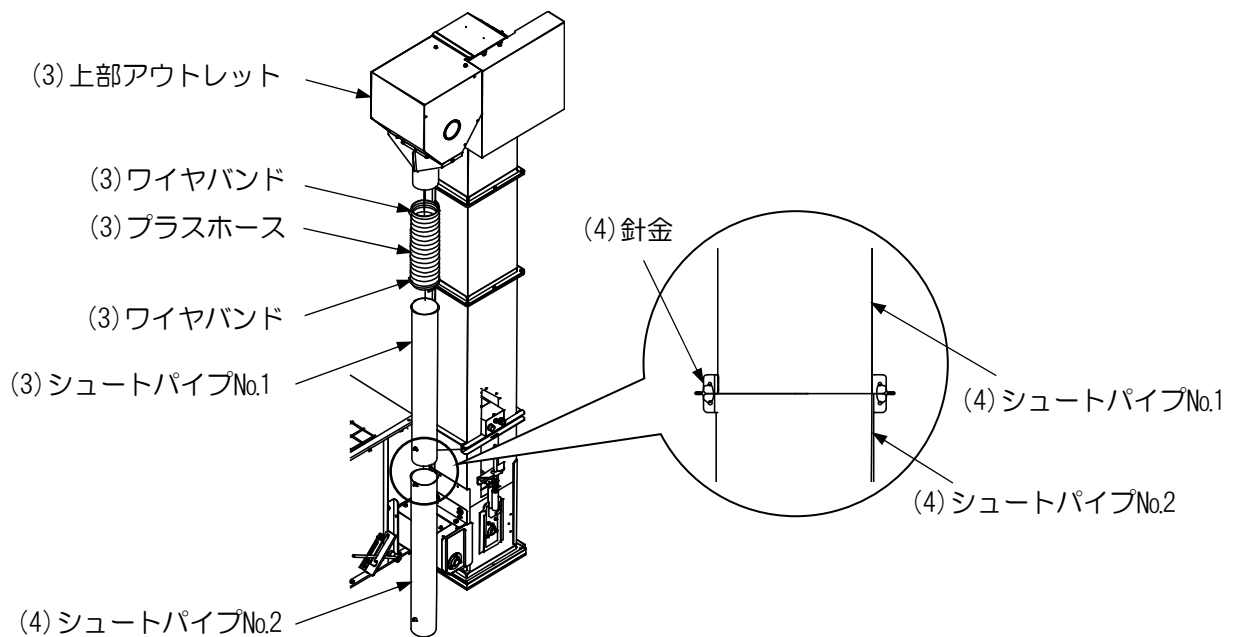
- ワイヤバンドは確実に締め込んでください。

運転中に外れると事故につながるおそれがあり大変危険です。

- (1) シュートパイプ側のワイヤバンドにワイヤロープを巻きつけます。
- (2) ワイヤバンドにプラスホースを通します。



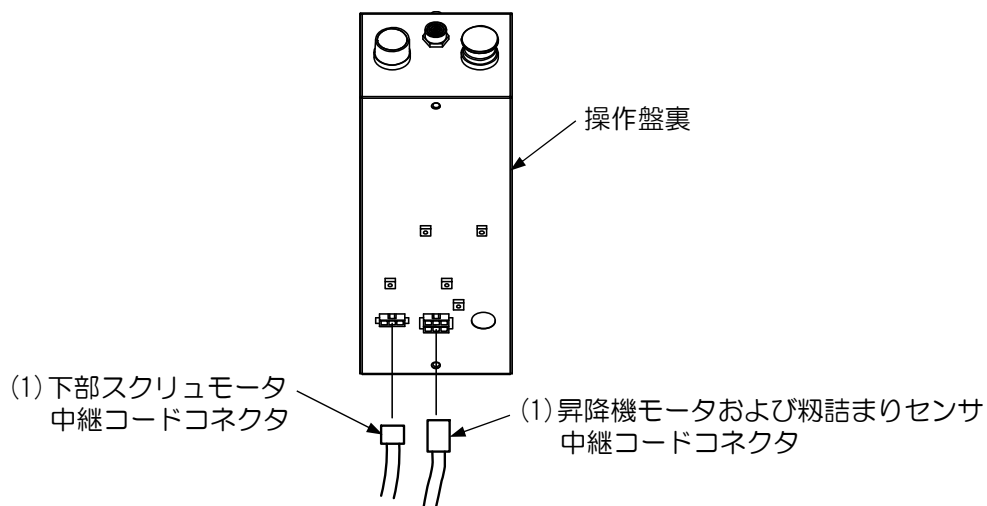
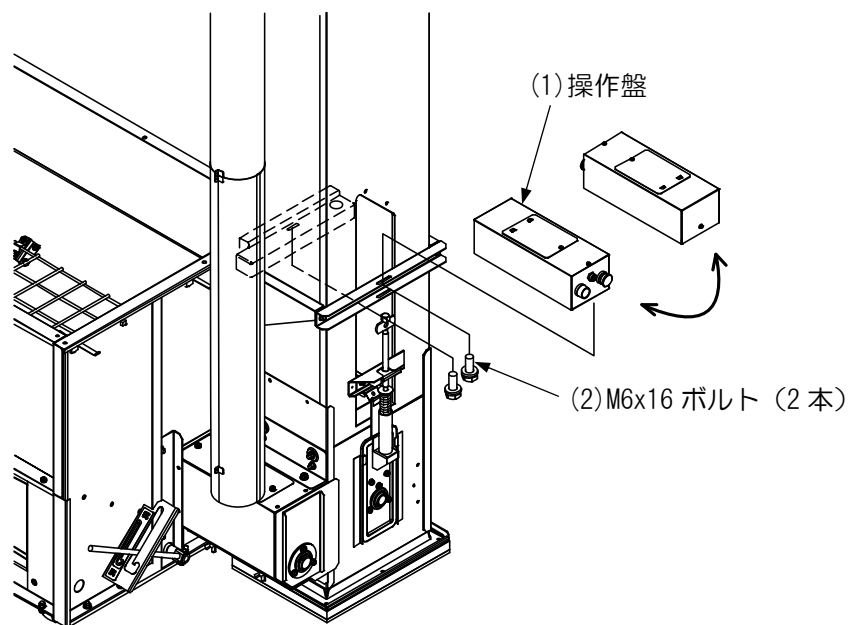
- (3) 上部アウトレットにプラスホース、シュートパイプ No. 1 をワイヤバンド (2 カ所) で固定します。
- (4) シュートパイプ No. 1 にシュートパイプ No. 2 を取り付け、付属の針金で固定します。
- (5) ワイヤロープを上部アウトレットに M6 ボルトで固定します。



8. 操作盤の取付

操作盤は、昇降機前面側とホッパ側のどちらの方向にも操作面をセットすることができます。

- (1) 操作盤を昇降機にセットし、中継コードコネクタを差し込みます。
- (2) M6x16 ボルト (2 本) で操作盤を昇降機に固定します。



9. 電源コネクタの結線

⚠ 危険

- 電気配線をするときは、必ず電源プラグを抜いて行い、感電に十分注意してください。

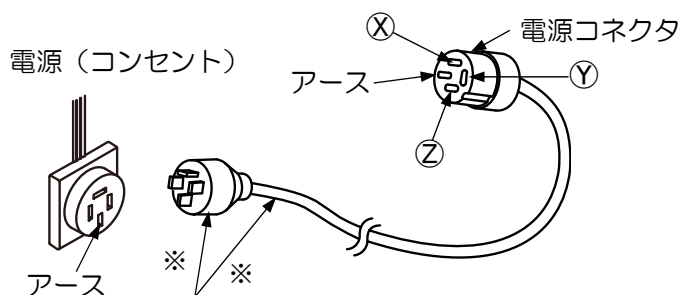
(1) ブレーカと電源コードの準備

ブレーカと電源コード（キャブタイヤコード）を準備してください。

ブレーカの容量	電源コード
10A以上	2 mm ² 以上で10m以内

(2) 電源コネクタの結線

電源コネクタのアース端子には、必ずアース線を取り付けてください。

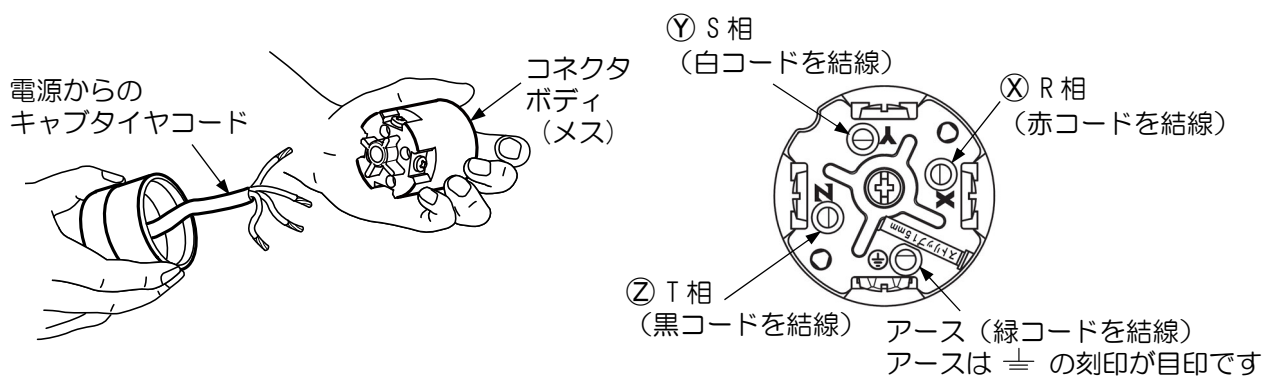


※電源コードとプラグは付属していませんので別途用意してください。

【電源コネクタと電源コード（キャブタイヤコード）の結線】

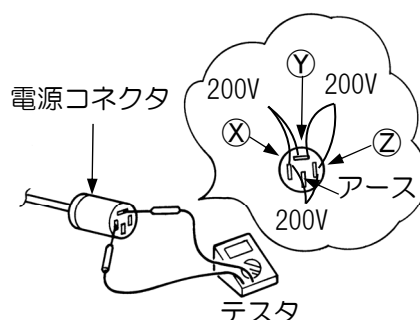
取扱注意

- コード類は、電気用品安全法による適合マーク〈PS〉Eのある製品を使用してください。
- 電源プラグおよび電源コネクタのアース端子にはアース線以外は絶対に接続しないでください。
- 電源（コンセント）が接地（アース）されていない場合は、別途、電気工事が必要です。電気工事店にご相談ください。



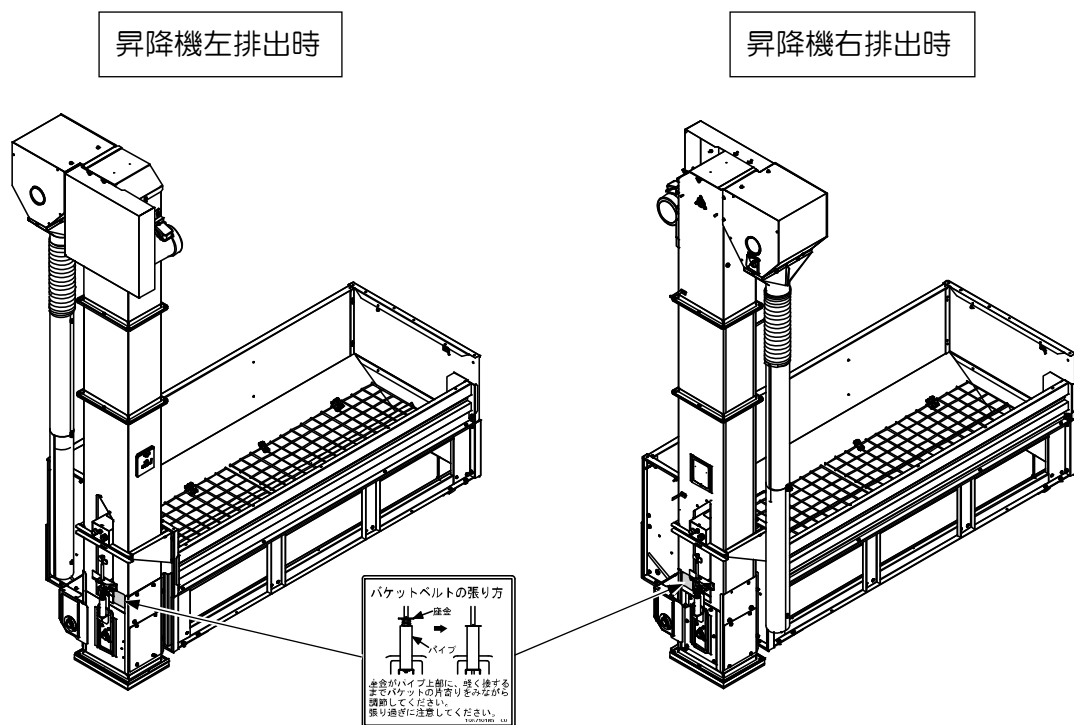
(3) 配線の確認

電源（コンセント）に電源プラグを差し込み、電源コネクタの電圧を確認してください。

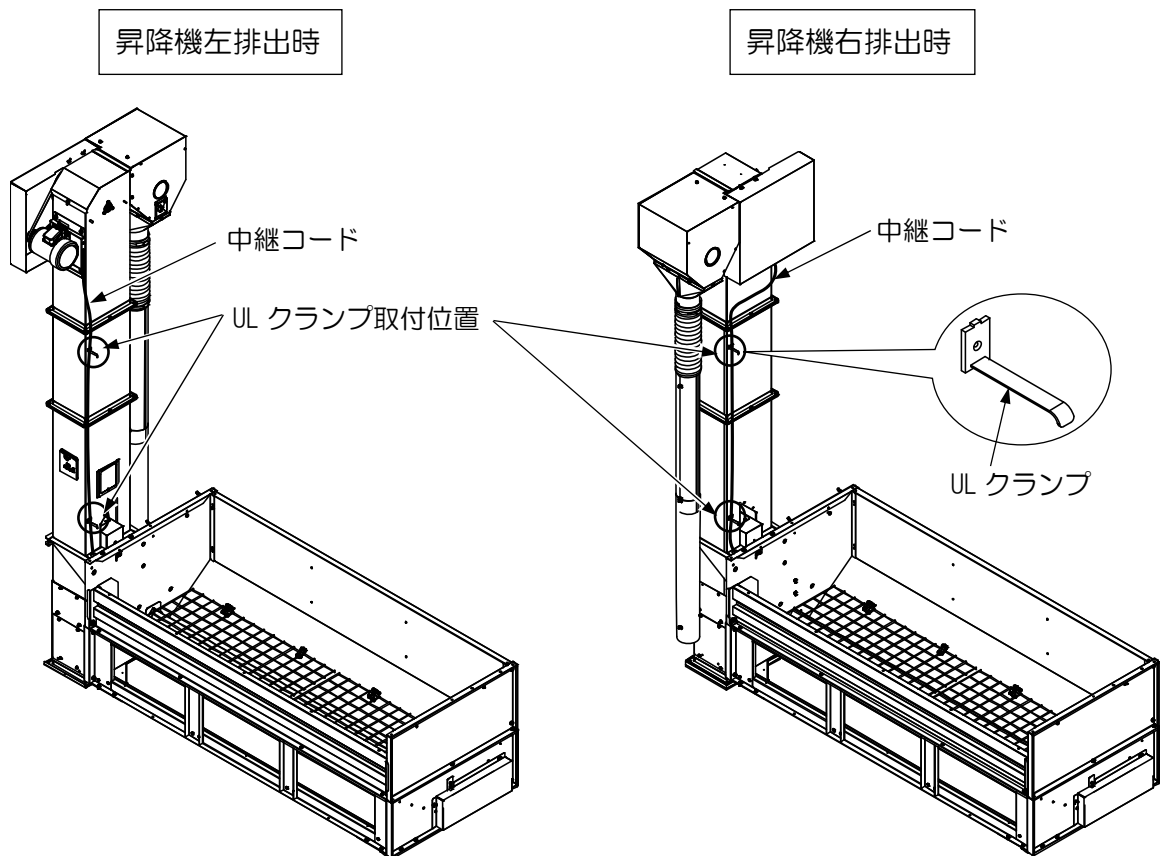


10. ステッカと UL クランプの取付

(1) マニュアルケースに同梱されているバケットベルト張り方ステッカを昇降機に貼り付けます。

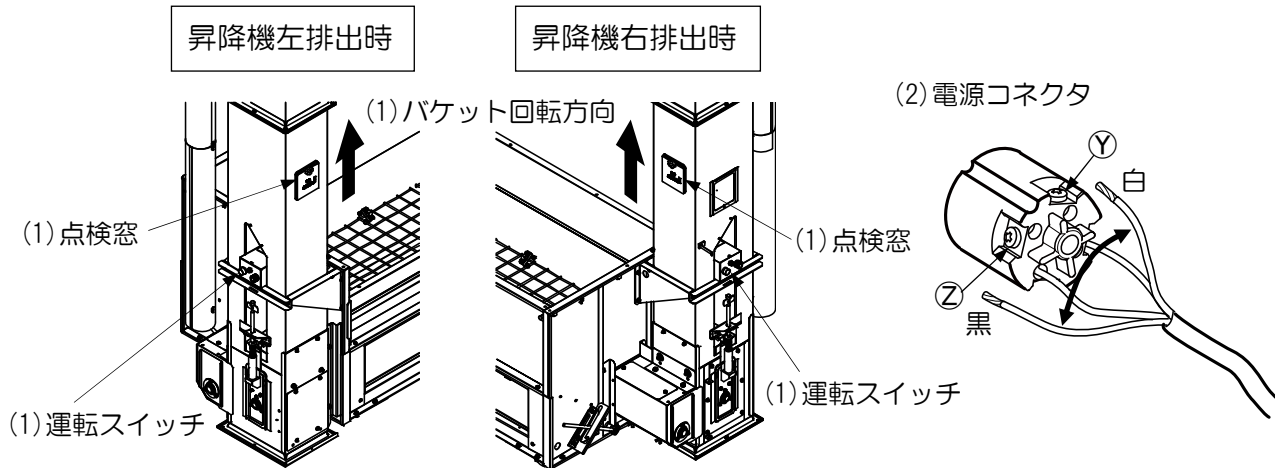


(2) 付属の UL クランプを昇降機に取り付け、昇降機モータから出ている中継コードを固定します。



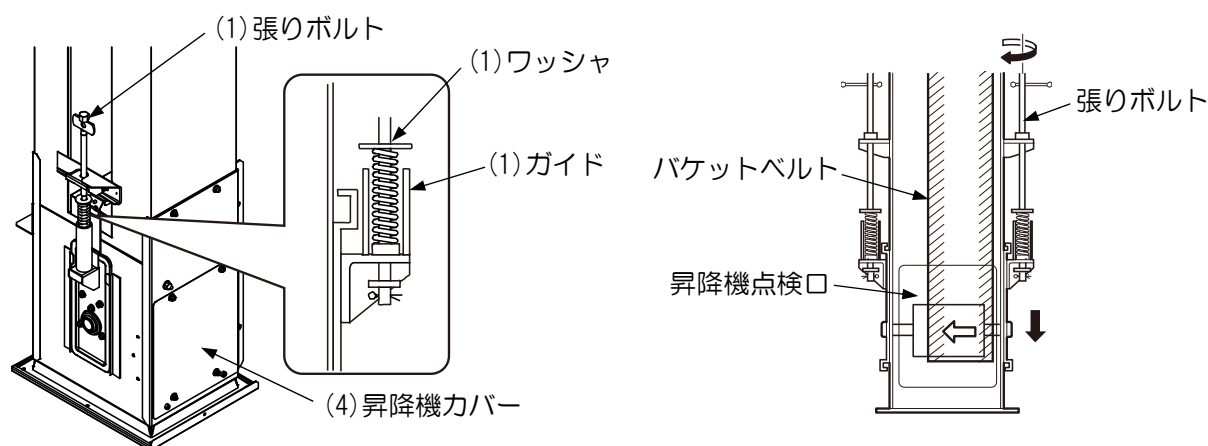
11. 回転方向の確認

- (1) 「運転スイッチ」を押し、点検窓から見て、バケットの回転方向が上向きであることを確認します。
- (2) 逆回転の場合は、元電源コネクタからプラグを抜いて、Z（黒）と Y（白）を入れ替えてください。



12. バケットベルトの張り具合確認

- (1) 昇降機下部の左右の張りボルトをワッシャがガイドに当たるまで右に回します。
- (2) 電源コネクタを差し込み、「運転スイッチ」を押し約 10 秒間運転します。
- (3) 「停止スイッチ」を押し電源コネクタを抜きます。
- (4) 昇降機カバーを外し昇降機点検口からバケットベルトの片寄りを確認します。
- (5) 片寄っている場合は、片寄っている側の張りボルトを右に 1～2 回転回し、本機を 10 秒間運転します。
- (6) バケットベルトの片寄りがなくなっていることを確認します。
- (7) 昇降機カバーを取り付けます。



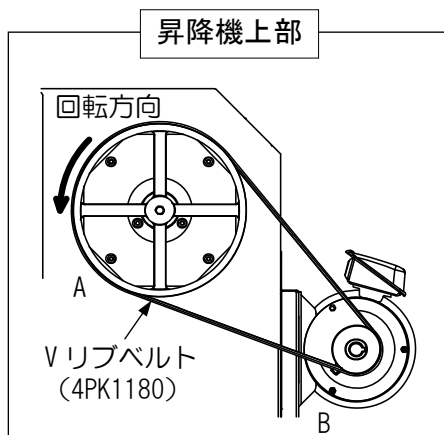
取扱注意

- バケットベルトに亀裂、損傷が見られる場合は交換してください。
(交換は購入先に依頼してください)

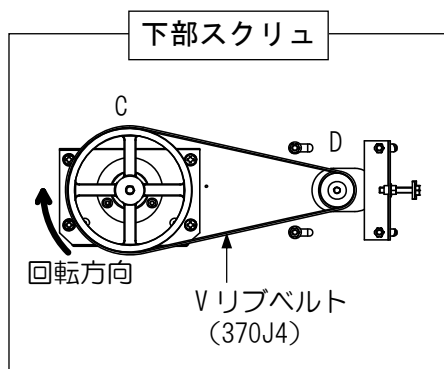
13. 組立後のチェック

要 点	チェック項目	確認
ボルト・ナットの締付	● ボルト・ナットの締め付けを確認しましたか	
	● 駆動部のボルト・ナットは確実に締め付けましたか	
	● プラスホースのワイヤバンドは確実に締め付けましたか	
ベルトの取付	● 電源周波数による、モータプーリとVリブベルトの掛ける位置は適正ですか	
	● Vリブベルトの張りは適正ですか 運転中に外れることはありませんか	
電気配線	● 電源コネクタにアース線を取り付けましたか	
	● モータの回転方向は確認しましたか	
	● モータの回転はスムーズですか (3線のうち1本が外れるとモータが焼損する場合があります)	
規制板	● 昇降機排出方向および穀物に合わせたセット位置になっていますか	
安全カバー	● カバーは確実に取り付けられていますか	
バケットベルト	● バケットベルトの張りは適正ですか	
	● 運転中にバケットベルトが片寄ることはありませんか	

14. 駆動関係図



	プーリ径 (mm)	
A	$\phi 240$	
B	$\phi 67$ (50 Hz)	$\phi 56$ (60 Hz)
C	$\phi 172$	
D	$\phi 48$ (50 Hz)	$\phi 40$ (60 Hz)



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うえ、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」（11～12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
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／熊本市東区長嶺東 2 丁目 4-70	096（382）2727	096（386）2007	861-8038

〔３〕製造元 株式会社

広島本社／広島県東広島市西条西本町 2-30 〒739-8602

●最寄りの営業所に連絡がつかない場合は、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://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.

I2WHDPA-X2602D-D