

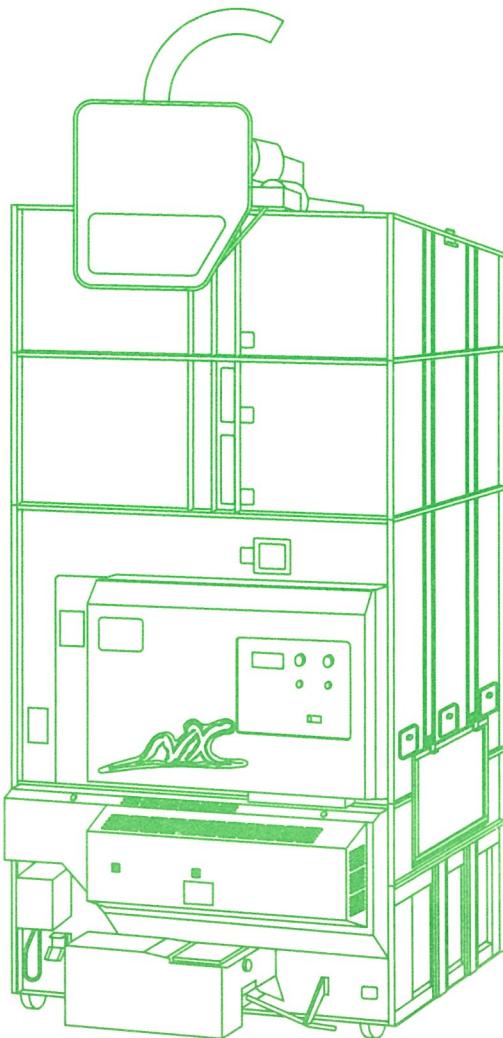
OSHIMA

米麦用乾燥機

遠赤外線乾燥機

ロイヤルテンパー

NX 250・300・350 400・450・500・550 取扱説明書



取扱説明書を良く読んで十分理解した上で機械を運転してください。
この説明書は無くさないように保管してください。

はじめに

この度は、当社米麦用乾燥機をお買上げいただきありがとうございます。

常日頃、当社製品をご愛顧くださり心から厚く御礼申し上げます。

この説明書には、お買上げいただいた機械を最良の状態で使用していただくための大切なことが書かれています。

よく読んでご理解いただき、皆様の手引きとして十分役立てていただくようお願いいたします。

ご愛用者の方々へのご注意

1. 乾燥機を使用する前に、この取扱説明書を十分お読みください。
この機械の操作及び点検手入れを行うときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
2. この機械の取り扱い上での危険について、すべての状況を予測することはできません。従って、取扱説明書の記載事項や機械に表示してある注意事項はすべての危険を想定しているわけではありませんので、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、本機に表示されている事項に限らず安全対策に関しては十分な配慮をしてください。
3. この取扱説明書に従わなかったために、あるいは誤使用や改造がなされたために発生した損害や事故については、弊社は責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。
4. 製品の開発、改良のために常に検討をしています。従って仕様など予告なく変更する場合があります。
5. この機械はもみ・小麦・大麦・ビール麦の穀粒乾燥用です。他の用途にはご使用にならないでください。

サービス保証について

製品は厳密な品質管理と検査を経てお届けしたものです。万一、正常なご使用方法において故障した場合には、お買上日より一年間無料で修理いたします。

1. 取扱説明書、本体貼付ラベルなどの注意書き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、保証書をご持参ご呈示のうえお買上のお取引先に修理をご依頼ください。
2. 無料修理期間中でも次の場合は有料修理になります。
 - ①誤った使用方法、あるいは取り扱い上の不注意によって生じた損傷および故障。
 - ②不当な修理や改造によって生じた損傷および故障。
 - ③火災、風水害、地震、雷その他天災、公害、塩害、異常電圧などの外部要因および変質灯油、不純灯油によって生じた損傷および故障。
 - ④一度据付けた後の移動、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、お取引先またはその指定サービス工場以外での修理による故障。
 - ⑥保証書の紛失、保証書の記入事項または字句を勝手に訂正された場合。
3. 保証書は再発行いたしませんので大切に保管してください。
4. 補修用部品供給年限について
この製品の補修部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後12年といいたします。
但し、供給年限内であっても特殊部品については納期などご相談させていただく場合もあります。
5. 補修部品の供給は原則的には、上記の供給年限で終了いたしますが、供給年限経過後であっても部品供給のご要請があった場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

製造番号

乾燥機の製造番号は下の欄に記録してください。
最寄りのお取引先に修理を依頼したり、部品を
注文される場合にはこの製造番号を必ず一緒に
ご連絡ください。

製造番号

乾燥機型式

所有者またはオペレータの氏名

最寄りの弊社営業所の所在地、電話番号

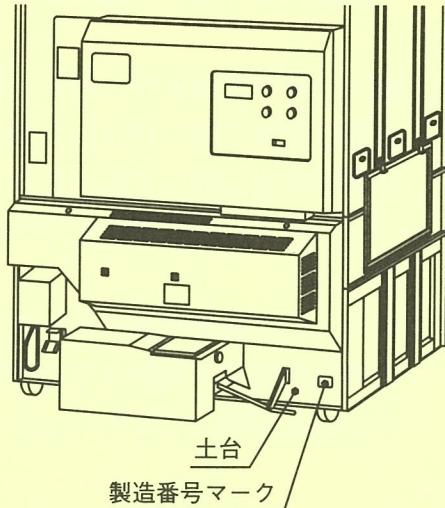
営業所名

所在地

電話番号

納入年月日 年 月 日

保証期間 年 月 日

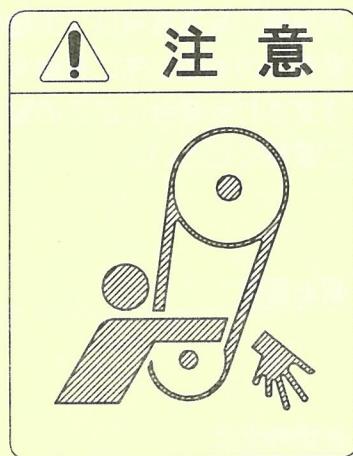


安全作業のために

安全に作業するための注意事項

1. この取扱説明書は必ず付属のビニールケースに入れて本機に取り付けて置いてください。
本書は、よく注意して読み乾燥機の安全で正しい取り扱いを理解してください。
2. 操作や保守点検を行うとき、特に注意が必要な箇所に貼り付けしてあるマークの説明文をよく読んで安全を守ってください。（図1とP.VII「安全ラベル」参照）
3. 他の人に乾燥機を操作させる場合は、この取扱説明書を熟読させ必ず安全上の操作方法を説明してから行ってください。

図 1



作業する人の安全について

1. 次のような人は、運転をしないでください。
①疲労、病気、薬物の影響、その他の理由により正常な運転のできない人。
②酒気を帯びた人、子供、未熟練者。
2. 作業する人は作業着、帽子、手袋、安全靴などを着用し、機械に巻き込まれないように服装を整えてから点検、作業にかかってください。（図2）
3. 高所作業は大変危険ですので、絶対に行わないでください。やむを得ず作業を行わなければならない時は、お取引先又はお近くの弊社営業所へ依頼してください。
4. 作業場の換気を良くして作業を行ってください。

図 2 正しい服装



安全作業のために

乾燥機始動前の安全について

1. 乾燥機の運転操作をする前に、周囲の安全をよく確かめ、声で合図してからスイッチを入れてください。
2. 共同作業するときは、お互い合図を交わし安全作業を行なってください。
3. 予供を本機のそばで遊ばせないでください。

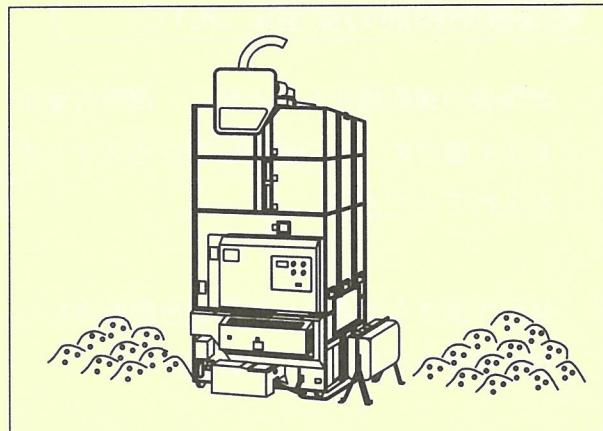
運転中の安全について

1. 安全カバーは必ず所定の位置に取り付けてから運転を行なってください。
各カバー類は運転中に外さないでください。
また、掃除口や点検窓には絶対に手を入れないでください。
穀物を張り込むときには、危険ですからホツバの奥に手を入れないでください。
2. 乾燥運転直後にそばから離れないでください。
バーナの燃焼、穀物の循環状態が正常かどうか確認してください。
3. 作業前・後には機械の点検を行なってください。
機械の点検を行なう時には、電源を切り、コンセントを抜いてください。

安全作業のために

火災を起こさないための注意事項

1. 乾燥機の周りは常に掃除や点検をして、燃えやすいものを置かないでください。



2. 燃料の安全な取り扱い方

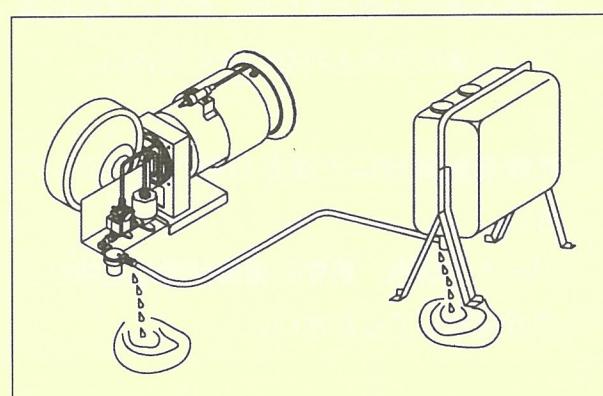
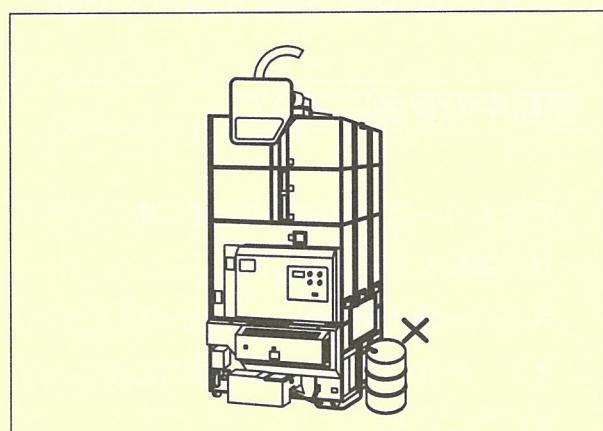
燃料（灯油）は、引火性がありますので取り扱いには十分注意をしてください。
燃料タンクへの給油または、燃料系統の保守・点検を行う場合、喫煙、裸火、などは絶対避けてください。

ドラム缶から直接給油しないでください。
消防法で禁止されています。

こぼれた燃料は必ずふき取ってください。

燃料系統から灯油が漏れていなか運転前に必ず点検してください。漏れている場合は運転をせず最寄りのお取引先に依頼してください。

給油時は運転を停止し、コンセントを抜いてください。



3. 消火器を乾燥機のそばに設置してください。消火器はABC粉末消火器とし、有効期限内のものを使用してください。又、使用方法や取扱上の注意事項については、表示ラベルを良く読んでください。

安全ラベルについて

安全ラベルの取り扱い

- 乾燥機には安全ラベルが貼ってあります。ラベルはすべてよく読み、理解するようにお願い致します。
- ラベルの内容は特に重要と考えられる取り扱い上の注意事項について、次のように表示しています。



危険………守らないと死傷することがある操作手順や状況。



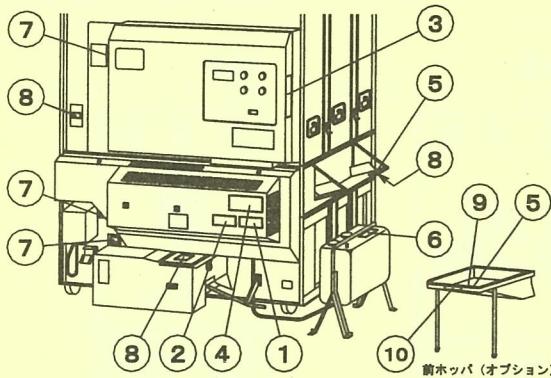
警告………守らないと死傷するおそれがある操作手順や状況。



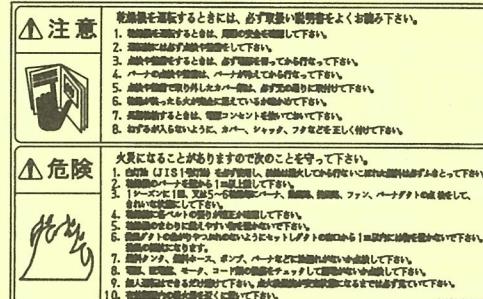
注意………守らないとけがをすることがある操作手順や状況。

- いつも汚れを取り、危険・警告・注意等のマークがはっきりと見えるようにしてください。
- 安全ラベルが損傷したら新しいものと交換してください。なお、交換したときは、前と同じ位置に貼ってください。

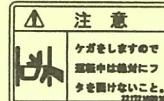
安全ラベルの貼付位置



④品番 22172101001



⑦品番
22172102010



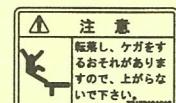
①品番 22172101006



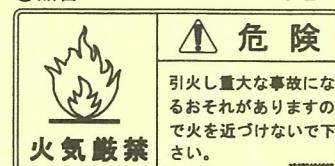
③品番
22172102005



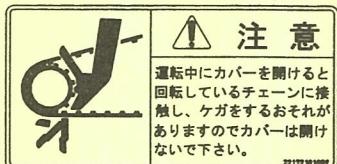
⑤品番
22172101018



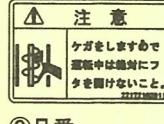
⑥品番 22172101002



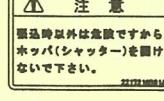
②品番 22172101009



⑧品番
22172102011



⑨品番
22172103014

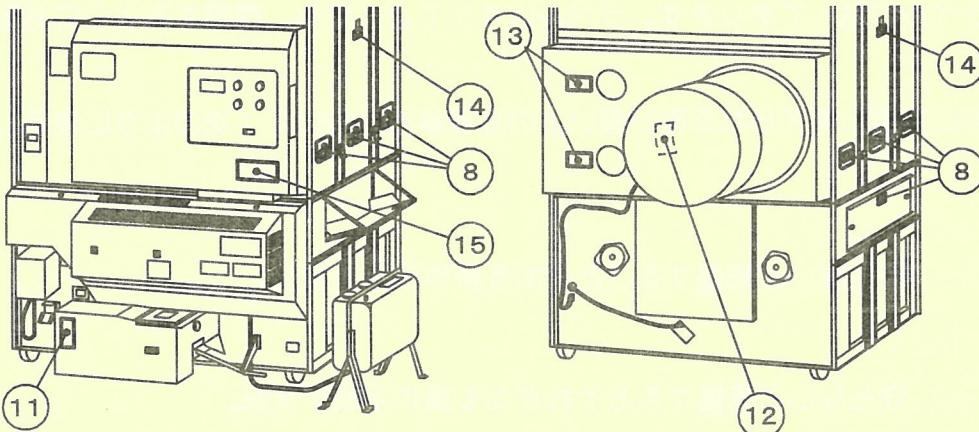


⑩品番 22172101014



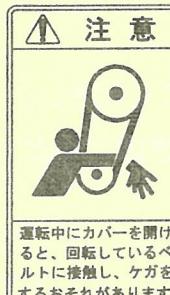
安全ラベルについて

安全ラベルの貼付位置



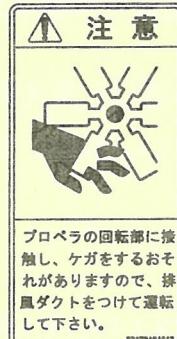
⑭品番
22172104004
危険
重大なケガをするおそれがありますので、高所作業はおこなわないでください。
RE17144004

⑪品番
22172101008



運転中にカバーを開けると、回転しているベルトに接触し、ケガをするおそれがありますのでカバーは開けないで下さい。

⑫品番
22172102012



プロペラの回転部に接触し、ケガをするおそれがありますので、排風ダクトをつけて運転して下さい。

⑮品番 559Z0076000

シーズン前に、乾燥機内部を点検し、ゴミ・ホコリを取り除いてください。(詳しくは、点検のしおりを読んでください。)

1. 長ワラ、草、草の実、小石、土などは構造内に詰め取り除いてください。
2. 湿れた穀物は、乾燥機内部に停滞しますので絶対に詰めないでください。
3. 記載検査機のホース内部やホース内及び吐出先がゴミで詰まっているか確認してください。

乾燥機内部のゴミ・ホコリは火災を発生させる原因となる恐れがあります。



⑯品番 22172101013



※この記述はお客様のためのものではありません。

⑯品番
22172101010

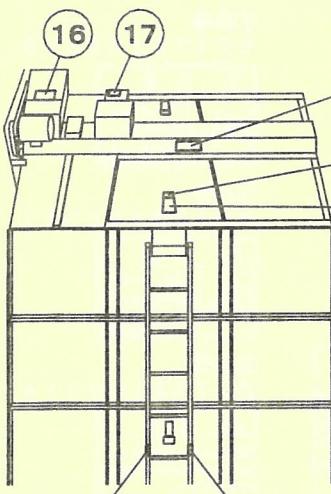


運転中にフタを開けると、回転しているパケットに接触し、ケガをするおそれがありますのでフタは開けないで下さい。

⑯品番
22172101007



運転中にフタを開けると、拡散羽根の回転部に接触し、大きなケガをするおそれがありますので、フタは開けないで下さい。

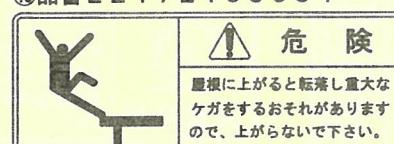


⑰品番 22172101016



運転中にフタを開けると回転する輪車に接触しケガをするおそれがありますので、フタは開けないで下さい。

⑱品番 22172103004



※反対側にもあり

⑲品番
22172102003



⑳品番
22172103003



目 次

はじめに	
ご愛用者の方々へのご注意	I
サービス保証について	II
製造番号	III
安全作業のために	IV
安全に作業するための注意事項	V
作業する人の安全について	V
乾燥機始動前の安全について	V
運転中の安全について	V
火災を起こさないための注意事項	VI
安全ラベルについて	VII
目 次	

各部の名称とはたらき	1
各部の名称	1
内部構造と働き	3
操作パネルの名称と働き	4
安全装置の名称と働き	5
各種乾燥方法	7
運転前の準備と確認	9
試運転の順序	11
張込作業	13
張り込み中の水分測定	14
張り込み時の注意	15
穀物の張り込み状態	15
自動乾燥作業	16
水分値の確認と補正方法	19
上手な乾燥方法	22
排出作業	23
循環通風作業	24
食味調整乾燥作業	25

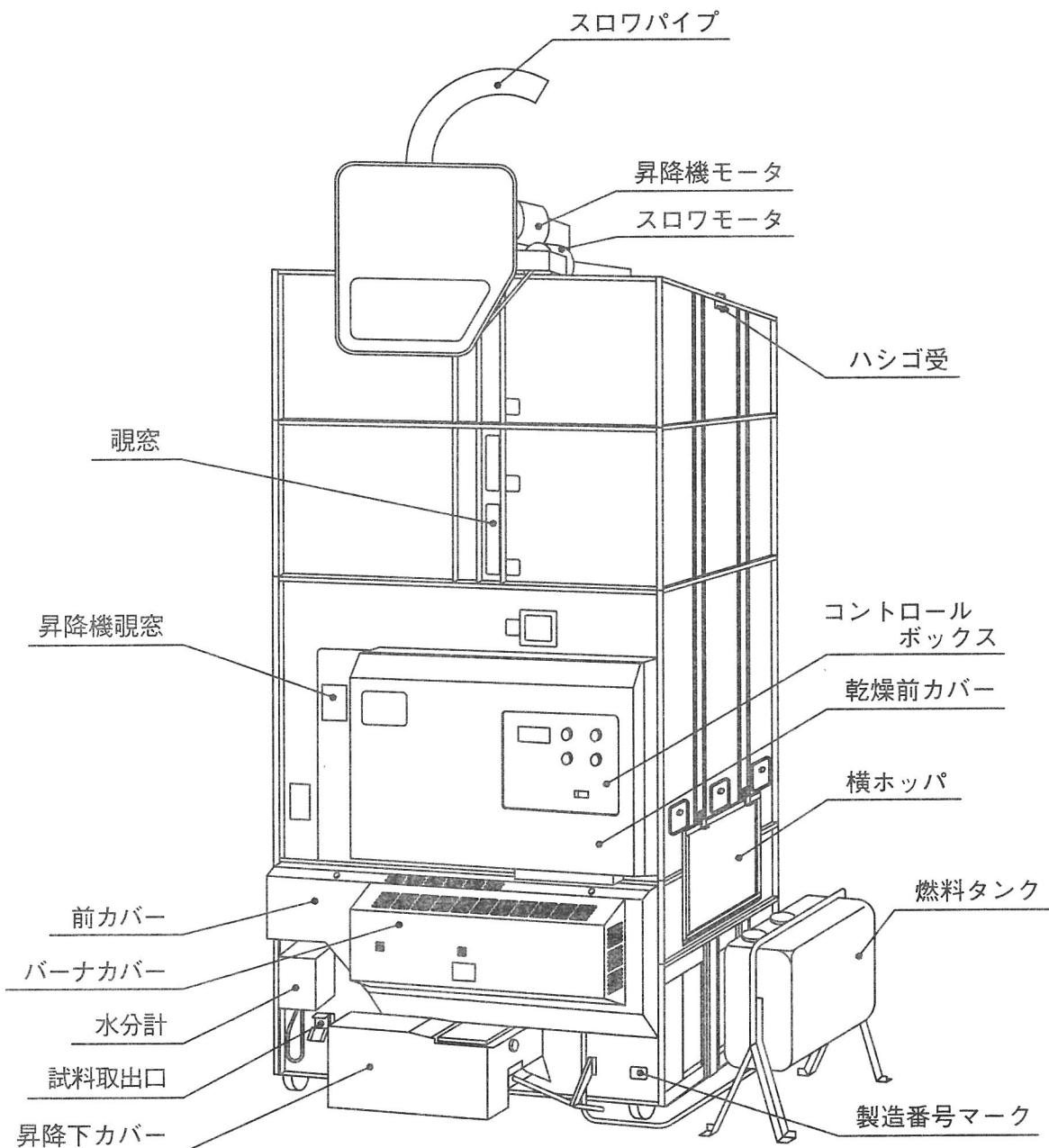
目 次

二段乾燥操作業	27
プログラム乾燥操作業	30
タイマ乾燥操作業	33
麦の乾燥について	35
各部の点検	36
保守管理	38
格納時の注意	41
異常時のモニタ画面表示例	42
異常時の安全装置配置箇所	43
こんな時どうする	44
電装品・モータ関係	44
電源関係	45
バーナ関係	45
乾燥関係	47
主要諸元・機体寸法	49
伝達機構図とベルト・ブーリサイズ	51
消耗部品・交換部品	52

各部の名称とはたらき

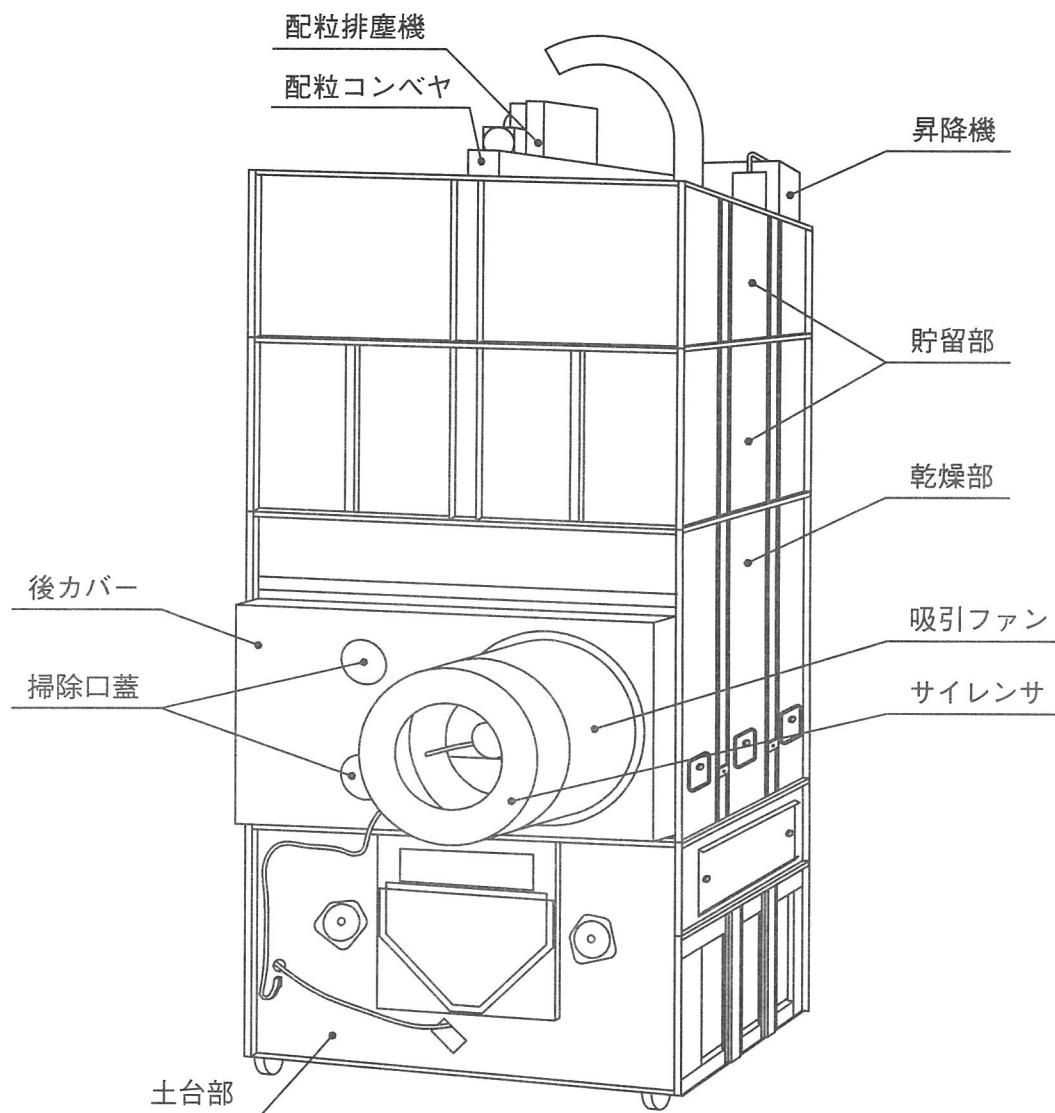
各部の名称

250型 前面

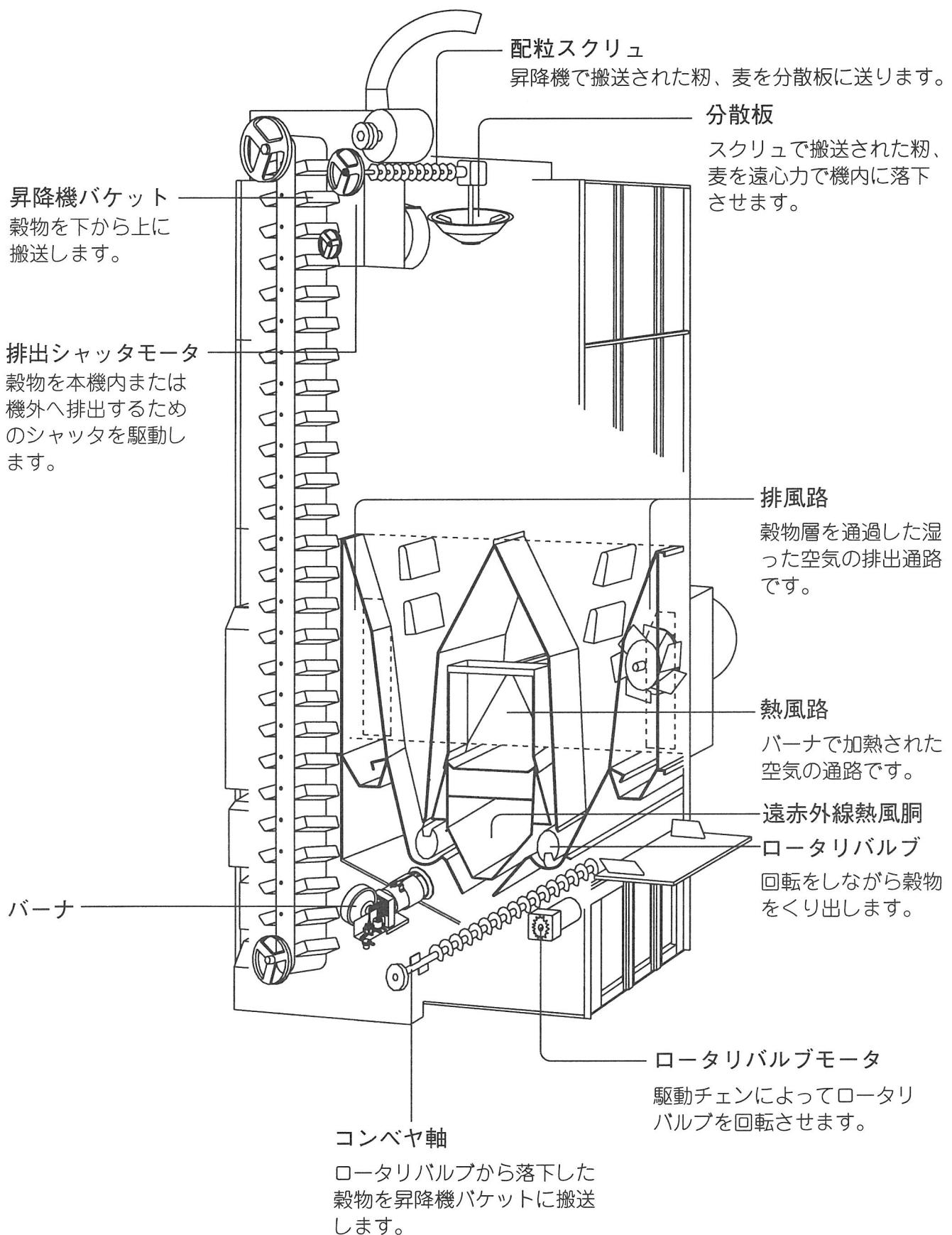


各部の名称

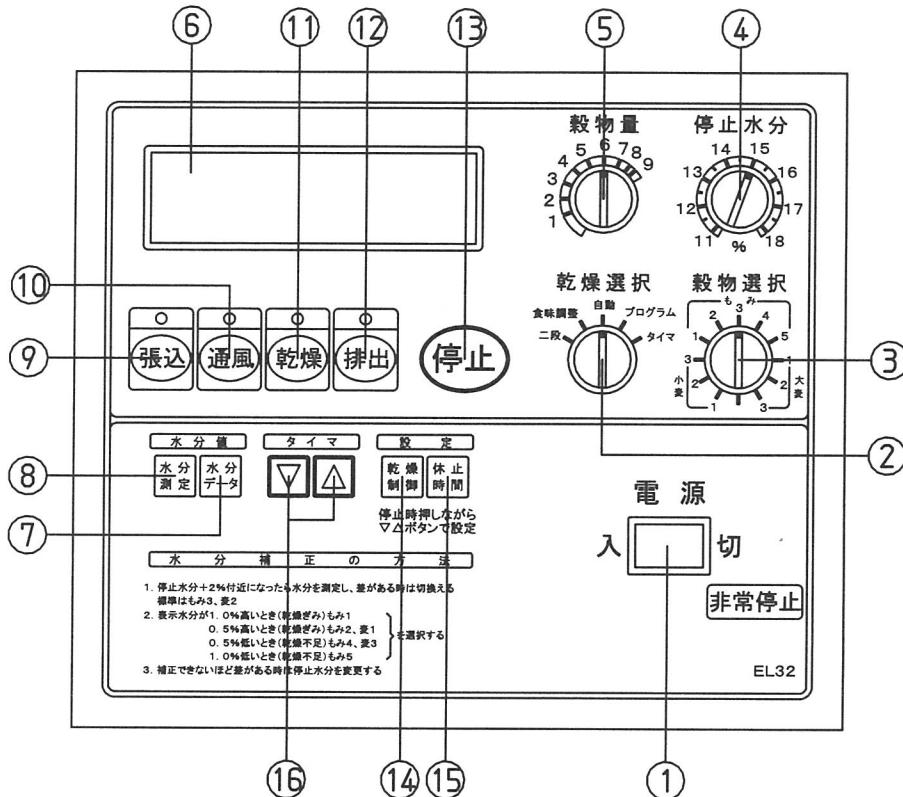
250型 後面



内部構造と働き



操作パネルの名称と働き



ボックスの電源を「入」「切」します。
非常停止の電源切りも同様です。

②乾燥選択ツマミ

乾燥作業が選択できます。

③穀物選択ツマミ

乾燥する穀物の種類を選択できます。自動停止水分値にズレがある場合に補正します。

④停止水分ツマミ

停止させたい水分値を設定します。

⑤穀物量ツマミ

張り込まれた数字に合わせると熱風温度及び循環量が自動設定されます。

⑥蛍光表示部

運転状態のデータを表示します。

⑦水分データボタン

初期水分と現在水分及び水分変化をグラフ表示します。

⑧水分測定ボタン

張込・通風の各作業の途中で穀物の水分測定ができます。

水分測定中点滅後に水分値を表示します。
約10分後、元の表示に戻ります。

乾燥終了後の通風作業で水分測定を行った場合は、乾燥終了時の水分値とは、異なります。

⑨張込ボタン

粉・麦の張り込みを行います。

⑩通風ボタン

粉・麦に風を送りながら循環を行います。

⑪乾燥ボタン

乾燥運転を開始します。

⑫排出ボタン

粉・麦を排出します。

⑬停止ボタン

各運動動作を停止します。

- 乾燥作業ではバーナ消火後、約20分経過してから全停止します。
- 張り込み・通風は直ちに全停止します。
- 排出は約30秒後に全停止します。

⑭乾燥制御設定ボタン

乾燥速度の変更の場合に使います。標準はふつうです。停止時押しながらタイマ増減ボタンで設定します。

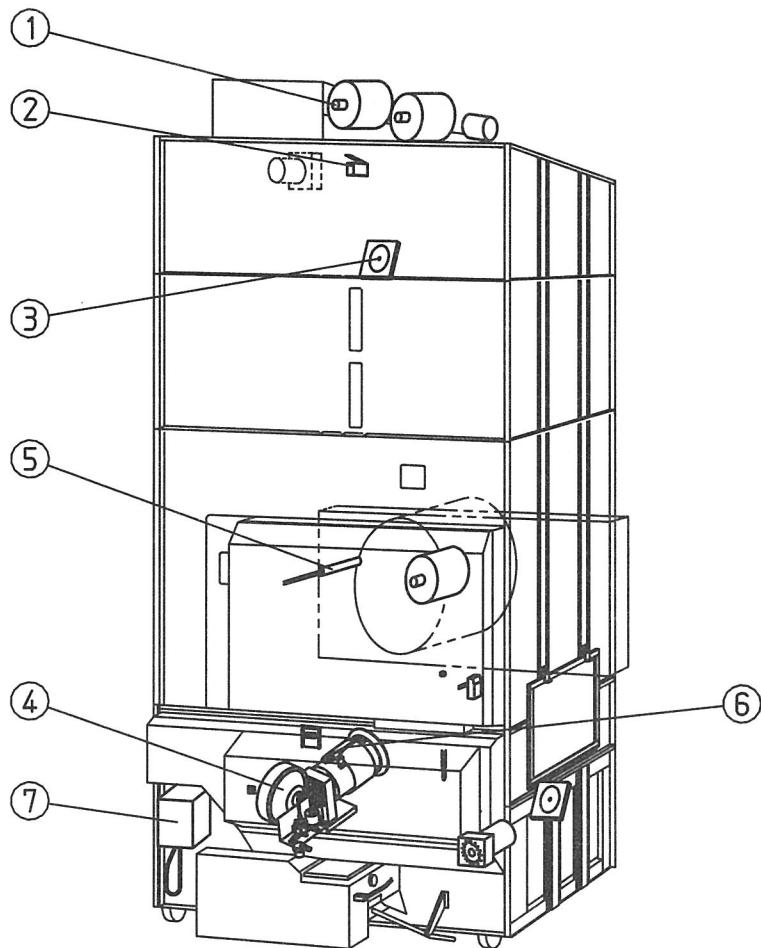
⑮休止時間設定ボタン

二段乾燥、プログラム乾燥の休止時間の設定にタイマ増減ボタンとともに使います。

⑯タイム増減ボタン(乾燥制御切替ボタン)

二段乾燥、プログラム乾燥の休止時間の増減や、通風・タイマ乾燥・排出の時間を設定します。乾燥制御を設定する場合にも使います。

安全装置の名称と働き



①昇降機モータ

昇降機平ベルトと配粒・下部コンベヤスクリュを駆動します。過負荷の場合は、画面に過負荷内容を表示します。

本機が全停止します。

吸引ファンモータが、同時に回転している場合は、吸引ファンモータのみ回転した状態になります。

②排出シャッタスイッチ

運転開始時に排出シャッタが「開」になっている場合は、運転できません。異常の場合は、画面に異常内容を表示します。

③満量センサ

ホッパから張り込まれた粉が最大張込量になると画面に「満量」表示とブザーで知らせます。本機が全停止します。

④バーナモータ

バーナモータが異常になった場合は、バーナを消火します。異常の場合は画面に異常内容を表示します。循環通風状態になります。

⑤熱風センサ

乾燥運転中熱風温度を検知します。センサが断線またはショートの場合は、画面に異常内容を表示します。

バーナの燃焼は、最少になります。

バーナが異常高温になった場合、バーナを消火します。異常の場合は画面に異常内容を表示します。循環通風状態になります。

⑥フレームロッド

バーナの燃焼状態を検出し、火が消えたとき、ポンプを停止して燃料の流出を防止します。

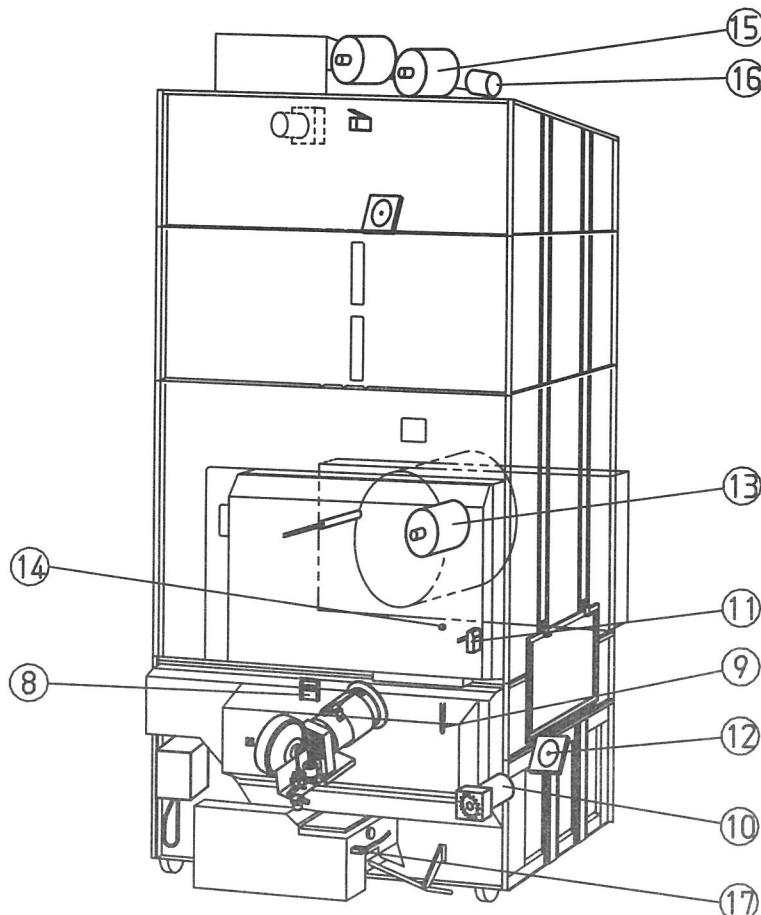
異常の場合は、画面に異常内容を表示します。循環通風状態になります。

⑦水分計

水分計に異常があった場合は、画面に異常内容を表示します。

循環通風状態になります。

安全装置の名称と働き



⑧風圧スイッチ

風量が異常に減少した場合にバーナを消火します。

異常の場合は、画面に異常内容を表示します。循環通風状態になります。

⑨外気温センサ

外気温度を検知し、標準温度を設定します。センサの断線、ショートの場合は、画面に異常内容を表示します。

バーナの燃焼は、最少になります。

⑩ロータリバルブモータ

ロータリバルブに無理な負荷がかかった場合、本機が全停止します。

画面に過負荷内容を表示します。

⑪穀温センサ

穀物の温度を常に監視し、コントロールします。センサが断線またはショートした場合は、画面に異常内容を表示します。

バーナの燃焼は、最少になります。

⑫搬送センサ

下部コンベヤ部に穀物が停滞した場合に作動し、本機を全停止します。

異常の場合は、画面に異常内容を表示します。

⑬吸引ファンモータ

吸引ファンモータが過負荷になった時に本機を全停止します。

異常の場合は、画面に異常内容を表示します。

⑭感震センサ

大きな揺れを感知した場合にバーナを消火します。

異常の場合は、画面に異常内容を表示します。循環通風状態になります。

⑮スロワモータ

排出用スロワを駆動します。異常の場合は、画面に異常内容を表示します。

本機が全停止します。

⑯排塵機モータ

排塵機モータが、過負荷になった時に本機を全停止します。異常の場合は、画面に異常内容を表示します。吸引ファンモータが、同時に回転している場合は、吸引ファンモータのみ回転した状態になります。

⑰回転センサ

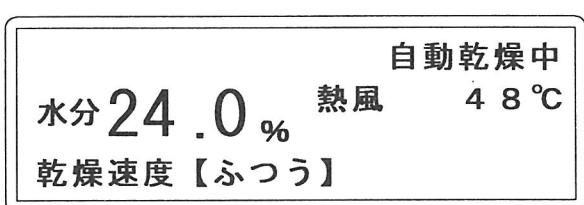
下部コンベヤ軸の回転が低下した場合に作動し、本機を全停止します。異常の場合は、画面に異常内容を表示します。吸引ファンモータが、同時に回転している場合は、吸引ファンモータのみ回転した状態になります。

各種乾燥方法

自動乾燥

一般的な乾燥作業の時に使用します。穀物の水分状態によって熱風温度を自動制御し、乾燥終了までの予測時間（残時間）を表示します。設定水分になったところで自動停止する乾燥方法です。

詳しくは16ページ参照

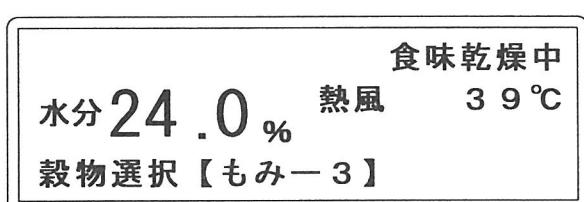


食味調整乾燥

粉の水分が多いとき食味が低下しないよう、はじめに低い熱風温度で乾燥を行います。その後、穀物の水分状態によって熱風温度を自動制御し、設定水分になったところで自動停止する粉に優しい乾燥方法です。

粉の乾燥作業のみ利用できます。

詳しくは25ページ参照



二段乾燥

水分ムラのある粉・もち米のみの乾燥に使う乾燥方法です。

[乾燥] → [休止] → [再乾燥] し、設定水分になったところで自動停止します。

詳しくは27ページ参照



※休止水分値は18%に設定されています。

各種乾燥方法

プログラム乾燥

作業条件に合わせて [乾燥] → [休止] → [再乾燥] を時間によって設定でき、設定水分になったところで自動停止する乾燥方法です。

詳しくは30ページ参照

※右図は運転時間7時間、休止時間6時間の場合です。

プログラム乾燥中
水分 24.0% 熱風 48°C
休止まで 7:00
休止時間【6:00】

タイマ乾燥

追加乾燥や時間で乾燥させたい場合に使用します。

タイマで設定した時間で自動停止する乾燥方法です。

詳しくは33ページ参照

※右図は運転時間2時間の場合です。

水分は測定しますが、水分による自動停止はしません。

タイマ乾燥中
残り 2:00 水分 16.7%
熱風 48°C

その他の乾燥バリエーション

- ①循環通風……高水分粉で乾燥初期の水分むらを取り除く方法です。 (詳しくは24ページ参照)
- ②麦の乾燥……大麦・小麦・ビール麦を乾燥する方法です。 (詳しくは35ページ参照)

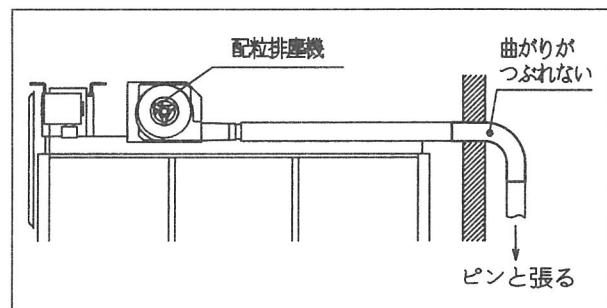
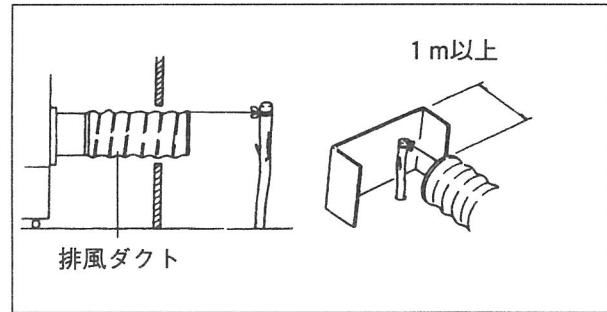
運転前の準備と確認

設置場所

- 機械の据付場所はコンクリート床の水平な所で機械と穀物の荷重に長期間耐えられる十分な強度のあることを確認してください。
- 機械の周囲には2mの空間を確保してください。

排風ダクト、配粒排塵機の接続

- 排風ダクトを通す穴は大きく開けてください。
ダクトは風が抵抗にならないようにピンと張ってください。
- 逆風で吹き込むようなときは風よけを設けてください。
1m以上離してください。
- 配粒排塵機のダクト曲がりの部分はできるだけ少なくしてください。
曲がり部分は鉄板筒等を使ってダクトがつぶれないよう工夫してください。

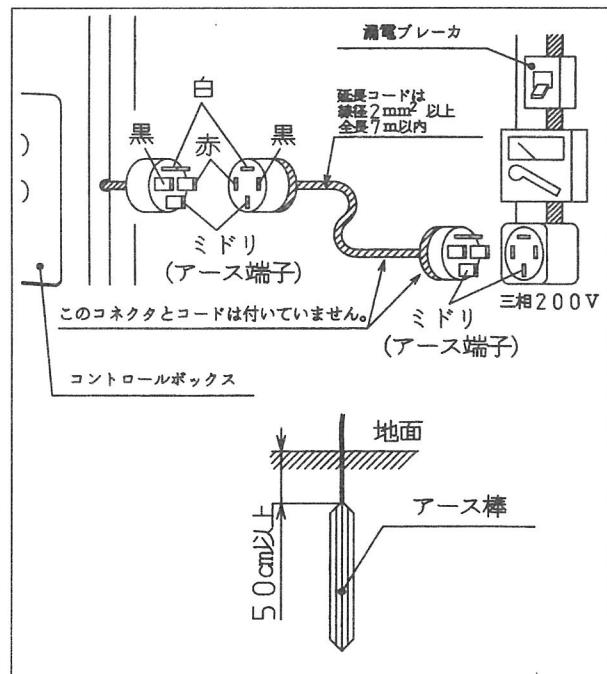


電源の確認

- 本機の電源は、漏電ブレーカの付いた電源から取り、必ずアースを取り付けてください。(地面から50cm以上埋設してください。)
- コード類は電気用品安全法による適合マーク<PSE>のある製品を使用し、また、同法の内線規程に準拠してください。延長コードは線径 $2mm^2$ 以上全長7m以内で使用してください。
- 各差し込みコネクタが所定の場所に確実に差し込まれていることを確かめてください。
- 2kw以上の電力契約が必要です。

注 意

本機は三相200V仕様ですので指定以外の電源・電圧での運転は絶対に行わないでください。



設置及び移動する場合は、お取引先に依頼してください。

運転前の準備と確認

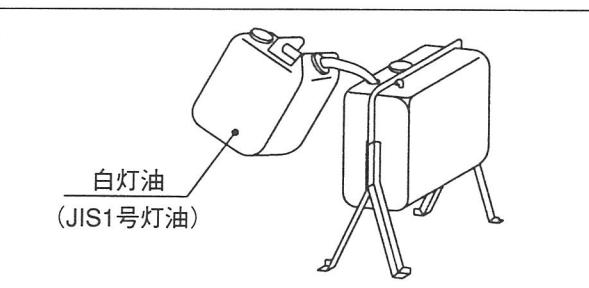
燃料の準備と点検

- 燃料タンクには必ず白灯油(JIS1号灯油)を入れてください。



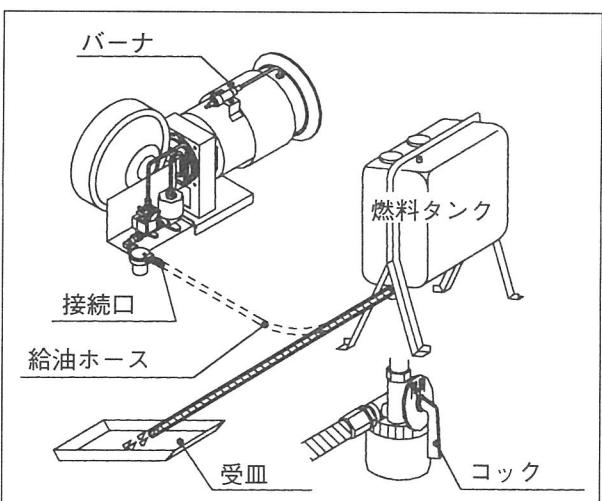
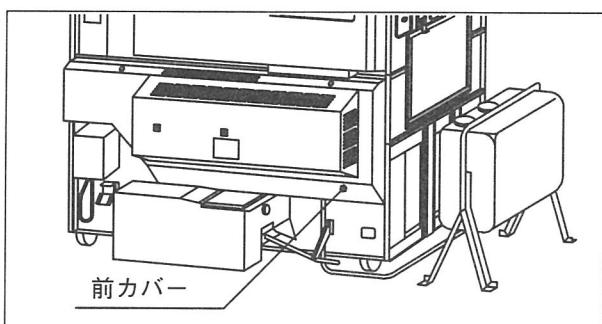
危険

火気には十分注意してください。給油は機械を停止しコンセントを抜いてから行いこぼれた白灯油は必ずふき取ってください。



- 汚れた白灯油や、水の混じっている白灯油などを使用すると異常燃焼しますので絶対に使用しないでください。
- 燃料タンク底部には水がたまりますので必ず水抜きをしてください。(37ページ参照)
- ホームタンクから直接配管する場合は、ホームタンク近くにストレーナを取り付けてください。ストレーナがない場合、不純物がバーナ内に混入し、燃焼状態が変化する場合があります。
- 給油ホースのエアーバルブは、前カバーを外してから、バーナ側の接続口をスパナで外しホース先端を指で押さえ、燃料タンクのコックを開きます。受皿の上で指を放し先端から白灯油が出てきたら指で押さえコックを閉じます。接続口をすばやくバーナに接続します。

- 受皿は必ず用意してください。



次に燃料タンクのコックを開き、バーナストレーナー上部のネジをゆるめてエアーバルブを行なってください。
この時、燃料タンクの白灯油は満タンにするようにしてください。

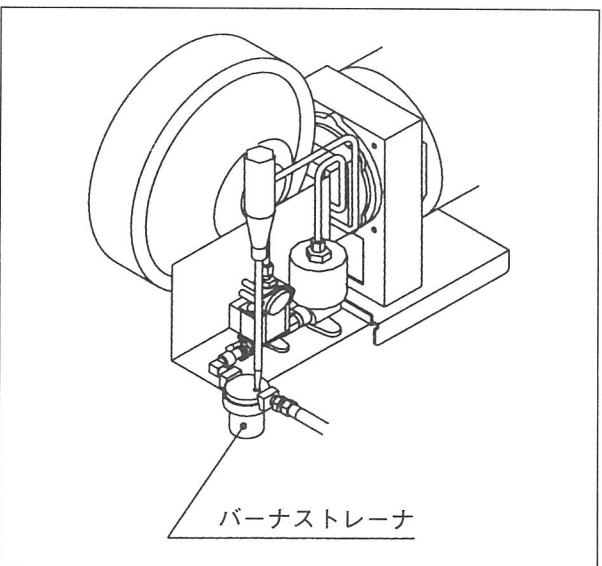


危険

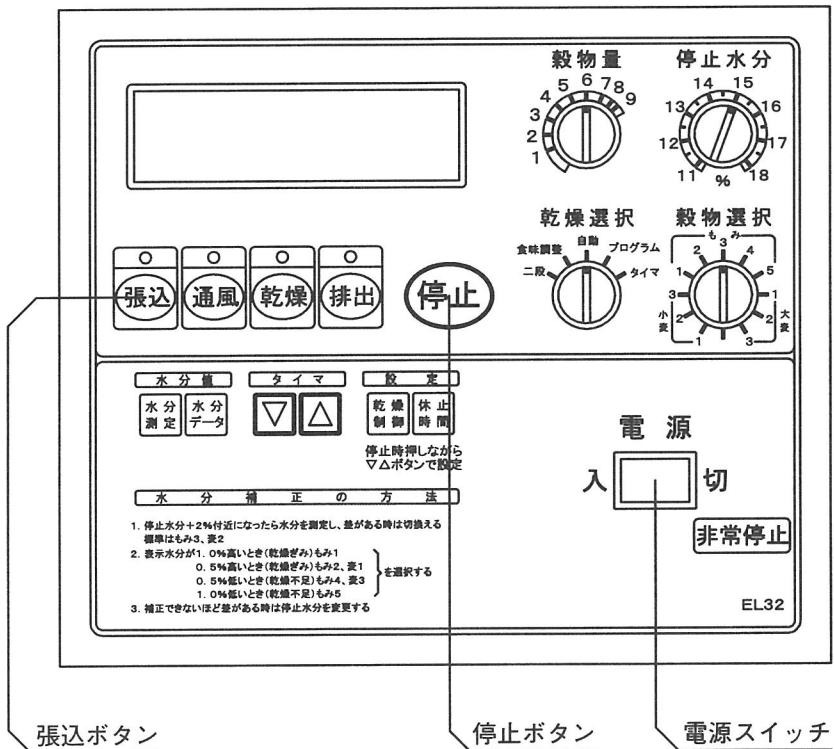
エアーバルブの際のこぼれた白灯油は必ずきれいにふき取ってください。

- 前カバーを元の様に取り付けてください。

作業方法はお取引先に依頼してください。



試運転の順序



始業点検

- 始業点検の時は、電源プラグを抜いてください。
- ※電気配線、燃料配管の確認
- ※ベルト、チェーンの確認
- ※水分計の確認
- ※カバー類、ダクトの装着確認
- 点検後は、電源プラグを差し込んでください。

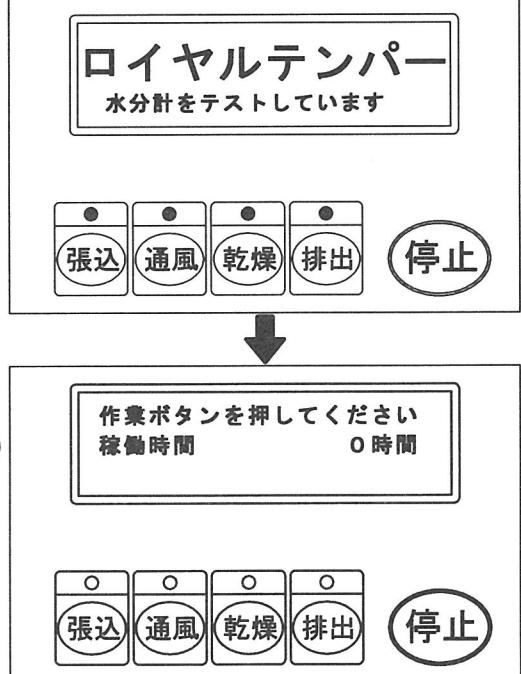
運転操作

- 電源スイッチを入れします。
自己チェック画面が約25秒間表示します。(水分計が動作します。)
その後、作業選択画面になります。
異常の場合は、画面に表示します。

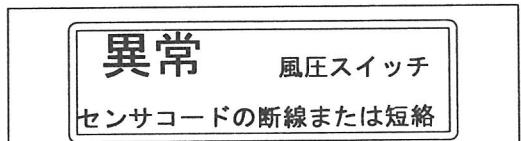


注 意

運転するときは、周囲の安全を確認してから行ってください。



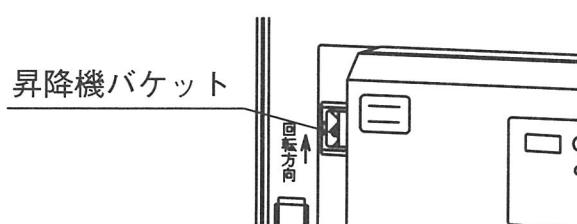
(例) 風圧スイッチが異常の時



試運転の順序

- ② **張込** ボタンを押して昇降機モータの回転方向を確認してください。

回転方向の確認は昇降機覗窓から昇降機バケットを目で見て確認してください。



回転方向の確認箇所

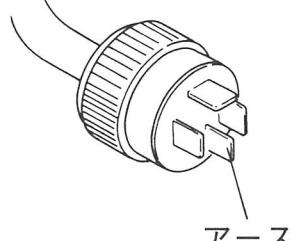
• モータが逆転の場合

元電源を切って延長コードコネクタのアース以外のどれか2本を入れ替えてください。



警 告

感電防止のため、必ず元電源から外して線を入れ替えてください。
入れ替えは、電気配線の有資格者に依頼してください。



- ③ **停止** ボタンを押して昇降機モータが停止する事を確認してください。



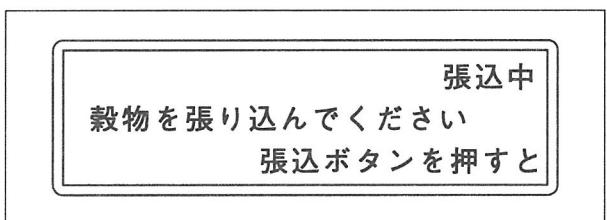
張込作業

運転操作

- ① **(張込)** ボタンを押します。



- 右図の画面になり、運転します。



- ② 粉または麦を張り込みます。

- 横ホッパでの張り込み。

(1) 横ホッパ固定板を回し、ホッパを手前に倒します。

(2) 飛散防止板を起こし張り込みます。

水分測定

ボタンを押すと張り込み中に水分測定が出来ます。

張込

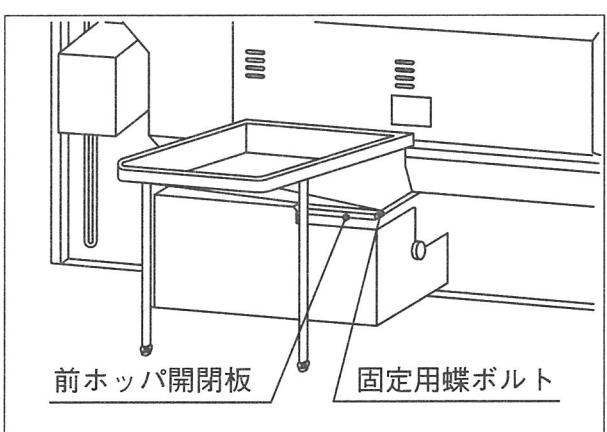
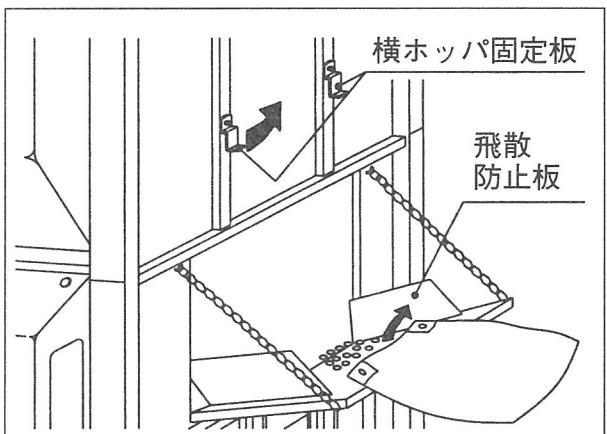
ボタンをもう一度押すと張り込み作業で吸引ファンを運転出来ます。

張込

ボタンは押すたびに吸引ファンが運転したり停止したりします。

- 前ホッパでの張り込み。(オプション)

固定用蝶ボルトをゆるめ、前ホッパ開閉板を開けて張り込みます。



前ホッパと横ホッパの同時張り込みはできません。

- ③ 張り込みが終了したら **(停止)** ボタンを押します。

水分や選別状態、及び張込方法等で昇降機の搬送量が、変化します。
昇降機覗窓を見ながら、もどりの多い場合は張り込む量を少なくしてください。
もどりが多いと故障の原因になります。



注

意

スクリュに接触し、ケガをする恐れがありますのでホッパの奥に手を入れないでください。

張り込み作業が終了したら、必ず開閉板を閉じて蝶ボルトで固定してください。

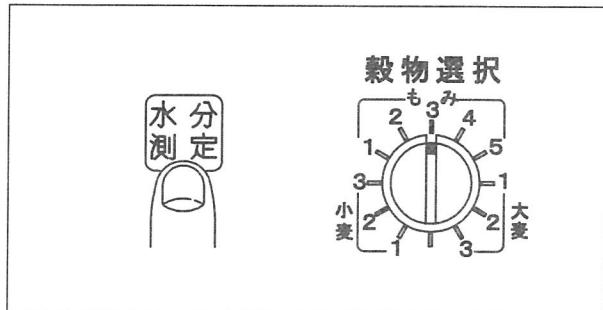
(オプション・前ホッパ)

張込作業

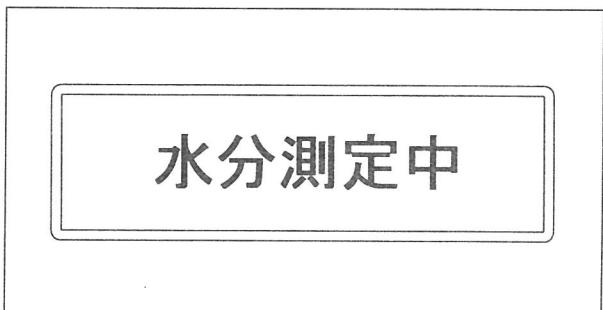
張り込み中の水分測定

水分測定 ボタンを押します。

- 穀物選択ツマミは張り込む穀物の種類に合わせてください。
(粉の場合は、3に合わせます。)
(麦の場合は、2に合わせます。)



- 右図の画面になります。
(点滅表示します。)

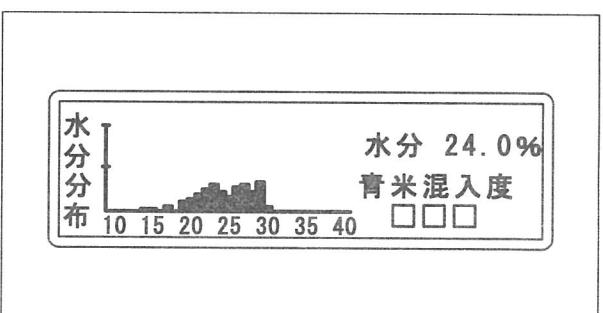


(例)

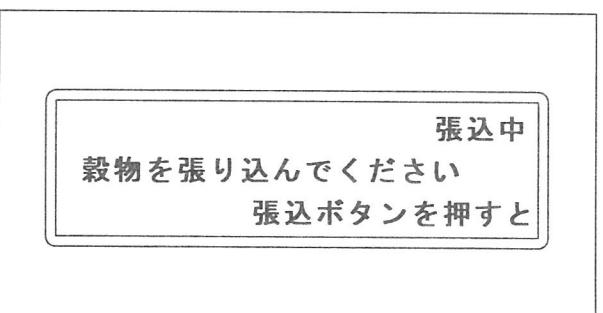
- 水分が測定範囲より低い場合はL表示になります。
- 水分のばらつきが多いほど水分分布が横に広がります。張り込み時は、水分のばらつきが多いのが通常です。
- 青米混入度は水分が20%以上又は青米が少ない時には表示しません。
- 水分のばらつきが多い粉、あるいは青米の混入量が多い場合には、数時間、循環通風を行なってください。(24ページ参照)
高水分の粉、青米などは乾く方向に向かい、水分ムラが緩和されます。
- 元の表示に戻ります。

バケットの搬送量が少ない場合や高水分又は、選別状態が悪い場合に水分表示ではなく、「水分計の電極に穀物がありません」と表示する場合があります。

↓ 約1分後



↓ 約10分後



張込作業

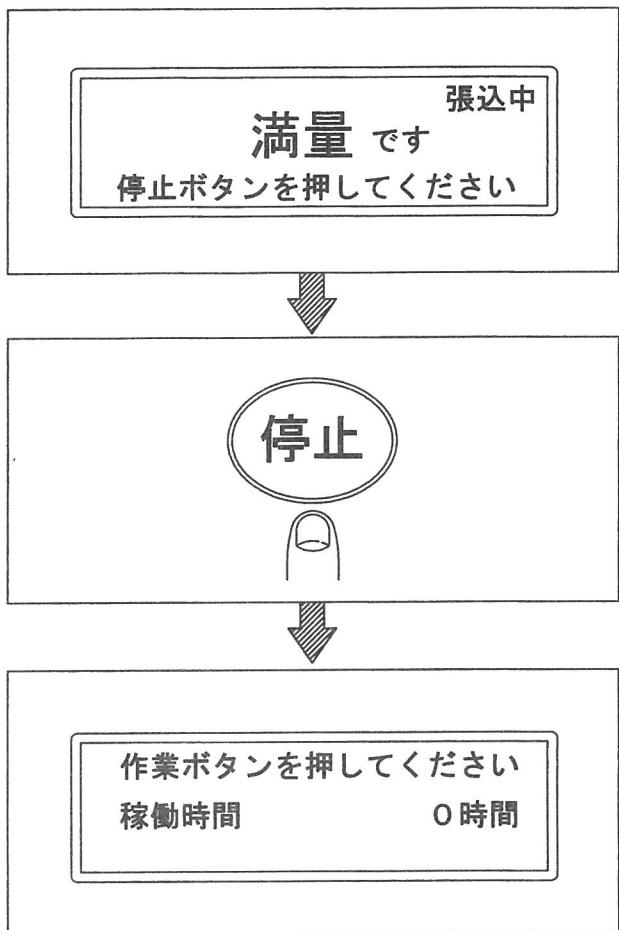
張り込み時の注意

- ・満量になるとブザーがなり自動停止します。**(停止)**ボタンを押すとブザーが停止し、作業選択画面に戻ります。
ホッパの中の穀物が残った場合、再度**(張込)**ボタンを押してください。「満量」表示のままで、約1分間運転できます。ブザーが鳴り全停止したら**(停止)**ボタンを押してください。ホッパの中の穀物以外は張り込まないでください。
- ・穀物は、循環を始めると穀物間の隙間が広くなり容積がふえます。
満量停止後の追加張り込みは、絶対に行わないでください。
- ・ワラ屑などが多かったり、高水分の穀物は標準の量が入らないこともあります。
- ・張り込みすぎにより「過負荷昇降機モータ」を表示して機械が停止した場合は、処置をお取引先に依頼してください。
(高所作業)
- ・型式550・500・450で、水分18%以下の低水分小麦を張り込む場合は、張込量覗窓
[7]以上に張り込まないでください。
乾燥機が故障及び破損する原因になります。

穀物の張り込み状態

張り込まれた穀物は、乾燥機内の四隅が高くなり中央部が低い「すり鉢形」になります。張り込まれた直後の山の形は、水分の状態や選別により変化します。

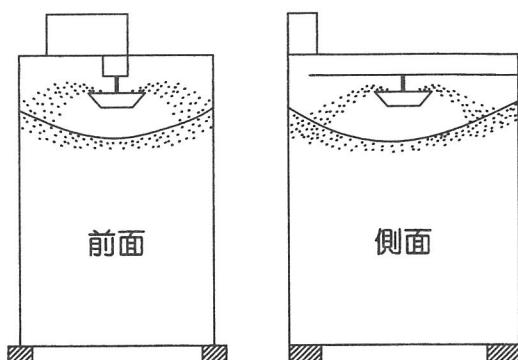
張り込み時に山の形を平らにならして追加張り込みする事は絶対にさけてください。



コンバイン袋数

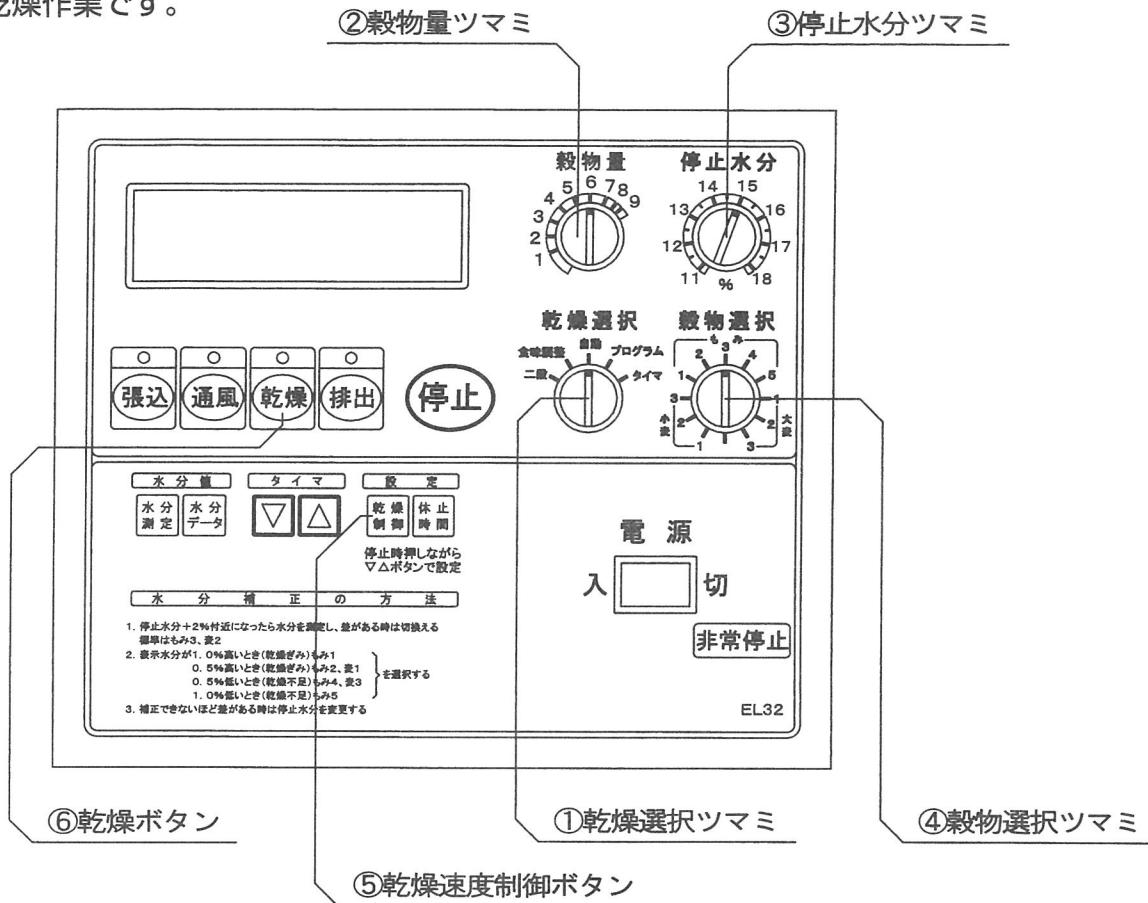
型式	550	500	450	400	350	300	250
最小袋数	20	20	20	20	20	20	20
最多袋数	171	156	140	125	109	93	78

コンバイン袋は1袋約32kgで計算してあります。袋に詰められた量や選別状態により10%前後の差が出ます。
上記表は粉の場合です。



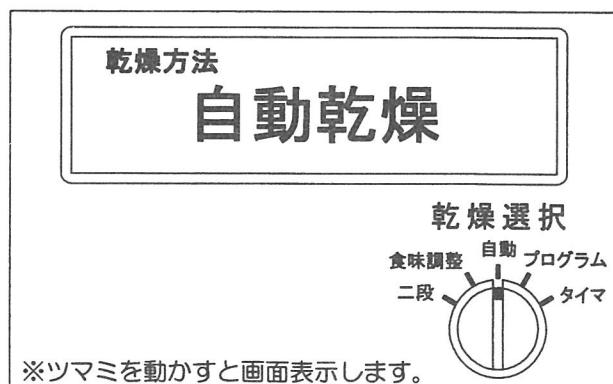
自動乾燥操作業

■通常の乾燥操作です。



運転操作

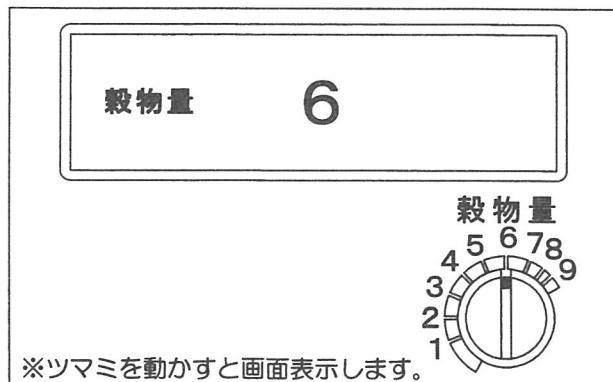
①乾燥選択ツマミを自動に合わせます。



②穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)に合わせます。

張り込み量が窓と窓の中間の時は、ツマミも中間に合わせます。

自動的に熱風温度及び循環量が設定されます。



自動乾燥操作

③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。

年初回の乾燥の時は停止水分値を1%位高めに設定し、仕上がり時には水分値をよく確かめてから2回目以降の停止水分値を決めてください。

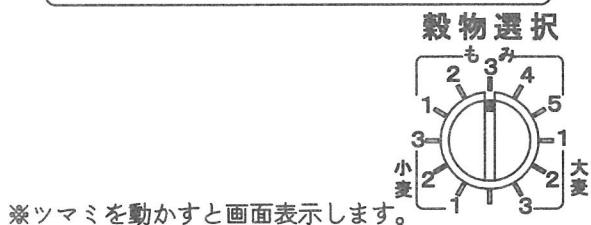
停止水分 15.0 %



*ツマミを動かすと画面表示します。

④穀物選択ツマミを穀物の種類に合わせます。
(標準は、もみの場合は3・麦の場合は2です。)

穀物選択 もみ-3



⑤乾燥速度を設定します。

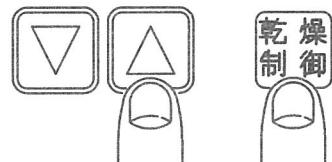
乾燥制御ボタンを押しながら▼▲ボタンを押して設定してください。
(標準は、ふつうです。)

穀物選択がもみの場合は、全ての乾燥速度を設定出来ます。

麦の場合は、ふつう、定温、種子、低温種子のみ設定出来ます。その他を選択してもふつうと同じになります。

乾燥速度制御

ふつう



おそい、ややおそい——早期で青米が多い粉乾燥。胴割れしやすい粉やもち米の乾燥。

ふつう——通常の粉（麦）乾燥。

ややはやい——乾燥時間がかかる時。（粉乾燥）

種子——種子粉麦の乾燥。初期低温で水分値により、昇温乾燥する。

水分	20%未満	20%以上27%未満	27%以上
熱風温度	40℃	39℃～36℃	35℃

低温種子——種子粉麦の低温乾燥。胴割れしやすい粉や立毛中に胴割れしている粉が多い時などに選択する。

水分	20%未満	20%以上27%未満	27%以上
熱風温度	38℃	37℃～31℃	30℃

定温——穀物量ツマミで設定した温度で乾燥します。

特に胴割れしやすい品種や立毛中に胴割れ米がある場合は、定温にしてさらに穀物量ツマミで熱風温度を低くして乾燥してください。

乾燥速度の設定は乾燥機の運転前に、行ってください。運転後は設定出来ません。

この乾燥機は種子乾燥機ではないため発芽率の保証はできませんのでご了承ください。

自動乾燥操作業

⑥ 乾燥ボタンを押します。

- 初期設定温度を表示します。（例）設定温度を変える場合は、穀物量ツマミを回して設定してください。
乾燥速度が種子の場合や麦のふつう乾燥は、自動設定されますので変更出来ません。
- 乾燥中の熱風温度は、乾き具合で、変化します。（もみのみで麦は、一定温度です。）

運転開始直後はバーナの燃焼状態が通常と変化がないか確認してください。

⑦ 乾燥状態を画面表示します。（例）

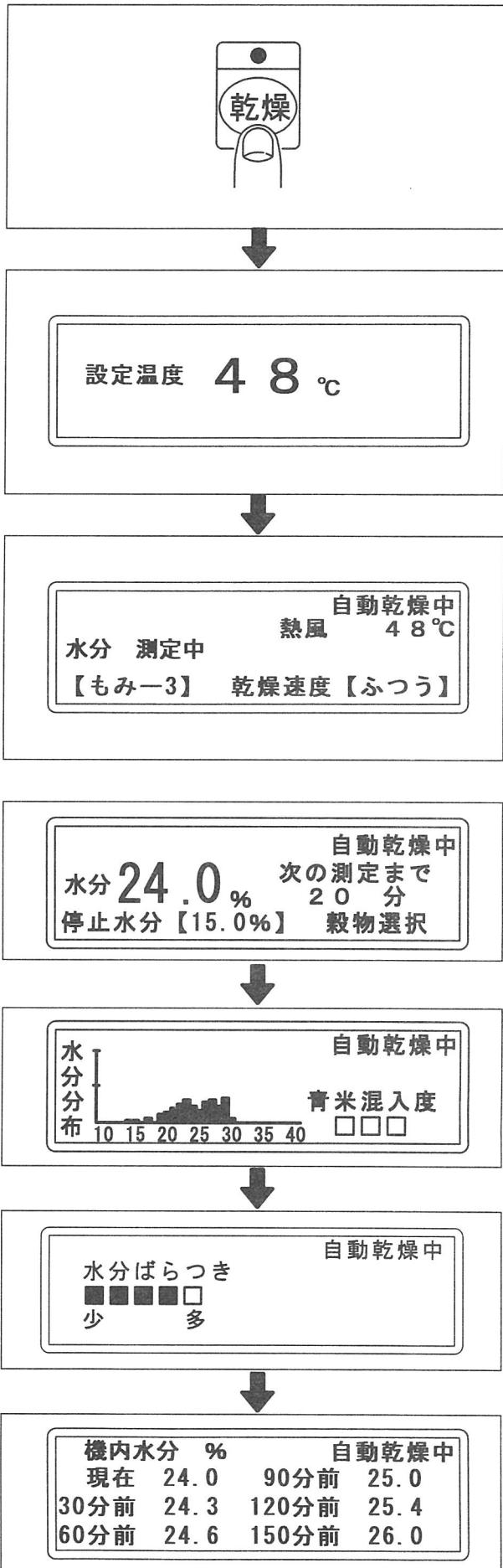
- 水分測定中は、一つの画面のままで停止水分、穀物選択、乾燥速度の設定内容が流れ表示します。確認してください。
- 麦の場合は、乾燥速度を表示しません。
- 水分表示後の画面表示は、水分→水分分布・青米混入度→水分ばらつき→機内水分値の順に自動的に切り換わり表示します。
- 水分が測定範囲より低い場合は「」表示になります。

水分測定は30分毎に行ないます。停止水分付近になると10分毎になります。微細な夾雑物が多い場合、乾燥開始直後、水分測定が出来ない場合があります。

- 水分計で測定した水分値を分布表示します。横に広がるほどばらつきが多いです。

ばらつきが多い場合は乾燥に十分注意してください。（22ページ参照）

- 青米混入度は水分の20%以上又は青米が少ない時は表示しません。
- 水分のばらつきが中間より多い場合は、仕上がり水分もばらつきますので、乾燥選択ツマミを二段に合わせ、二段乾燥で、一時休止させてください。（27ページ参照）又、停止水分も少し高めに設定してください。（過乾燥防止）
- 現在と前5回の水分値を表示します。
30分ごとの水分差が1.5%以上ある場合は、層のむらが多い場合ですので乾燥に十分注意してください。



自動乾燥操作業

⑧乾燥終了までの残り時間を表示します。

- 乾燥開始から約30分後に表示します。
- 乾燥速度が定温や種子の時や麦の時は表示しません。又、水分が30%以上の時や停止水分+1%以内の時も表示しません。

(例)10:30は、10時間30分後に乾燥終了予定です。

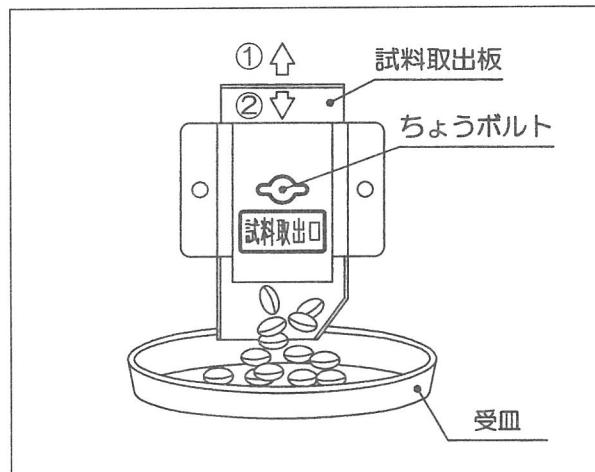
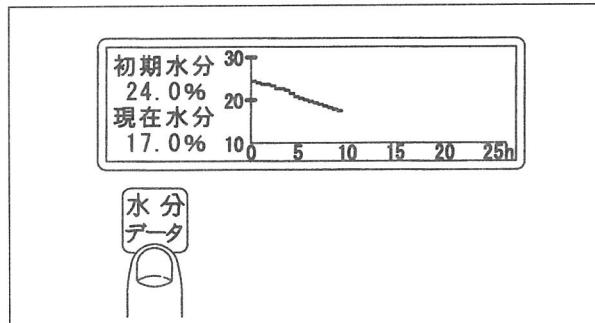
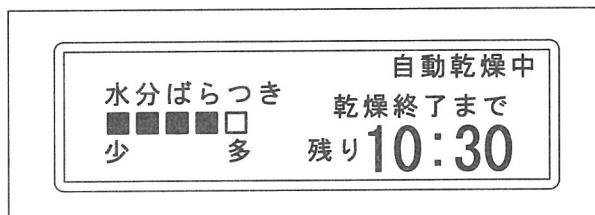
- 残り時間は、張り込まれた水分のばらつきによって、ずれを生じる場合があります。

⑨乾燥状況を確認できます。

- 水分データ** ボタンを押し続けると右図の画面になり、乾燥始めから今現在の水分変化をグラフ表示します。

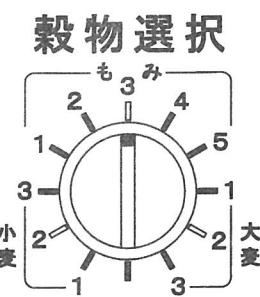
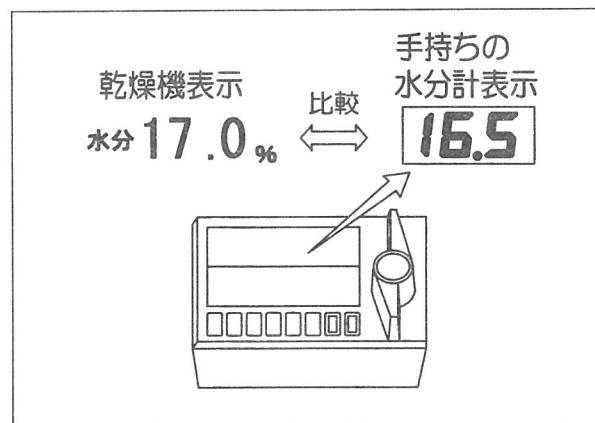
⑩乾燥途中で水分を確認します。

- 試料の取り出し方法。
 - ちょうボルトを弛めます。
 - 受皿を当てます。
 - 試料取出板を①矢印の方向へ持ち上げ暫くしてから②矢印の方向へ下げて試料を採取します。
 - ちょうボルトを締めます。



水分値の確認と補正方法

- 水分の表示が停止水分+2%付近になったら手持ちの水分計で確認します。
- 穀物（玄米）水分の平均値を出す場合は、青米・未熟米を取り除いた、よく冷えた状態にある試料で5回位水分値を計り平均値を出してください。
- (1) 乾燥機の表示と手持ちの水分計を比較し、差がある時は、穀物選択ツマミを回して補正してください。(次ページ参照)



もみ1	早期米、過乾燥	(表示水分値を-1.0%補正)
もみ2	早期米、過乾燥	(表示水分値を-0.5%補正)
もみ3	標準位置	(表示水分値の補正なし)
もみ4	乾燥が足りない	(表示水分値を+0.5%補正)
もみ5	乾燥が足りない	(表示水分値を+1.0%補正)
小麦1、大麦1		(表示水分値を-0.5%補正)
小麦2、大麦2	標準位置	(表示水分値の補正なし)
小麦3、大麦3		(表示水分値を+0.5%補正)

自動乾燥作業

もみの場合

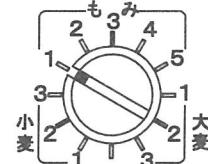
- 標準は、もみ3に合わせます。
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より1.0%高いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0 % 16.0



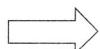
穀物選択ツマミを1に合わせます。
(-1.0%補正されます。)



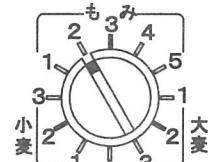
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より0.5%高いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0 % 16.5



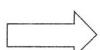
穀物選択ツマミを2に合わせます。
(-0.5%補正されます。)



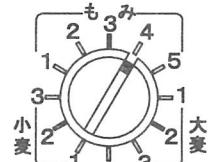
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より0.5%低いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0 % 17.5



穀物選択ツマミを4に合わせます。
(+0.5%補正されます。)



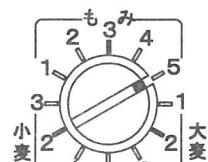
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より1.0%低いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0 % 18.0



穀物選択ツマミを5に合わせます。
(+1.0%補正されます。)



むぎの場合

- 標準は、小麦、又は大麦2に合わせます。
- 乾燥機表示の水分値が、手持ちの水分計の表示より0.5%高いとき。→穀物選択ツマミを小麦（大麦）1に合わせます。
- 乾燥機表示の水分値が、手持ちの水分計の表示より0.5%低いとき。→穀物選択ツマミを小麦（大麦）3に合わせます。

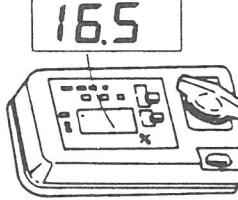
(2) 穀物選択ツマミを回すと、表示部にツマミの位置が表示され、補正された水分値になります。

(3) 補正できないほど差があるときは、停止水分を変更してください。

例

穀物選択 もみ-2

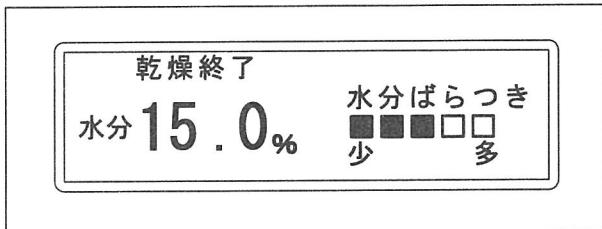
乾燥機表示 = 手持ち水分計表示
水分 16.5 %



自動乾燥操作

⑪停止水分値で自動停止します。

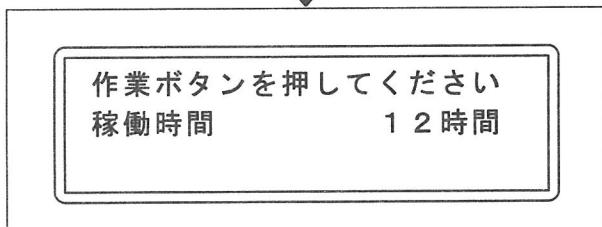
右図は自動停止時の表示です。(例)
停止水分以下で自動停止する場合があります。



⑫自動停止後、次の作業に移る場合は

(停止)ボタンを押してください。

作業選択画面になります。

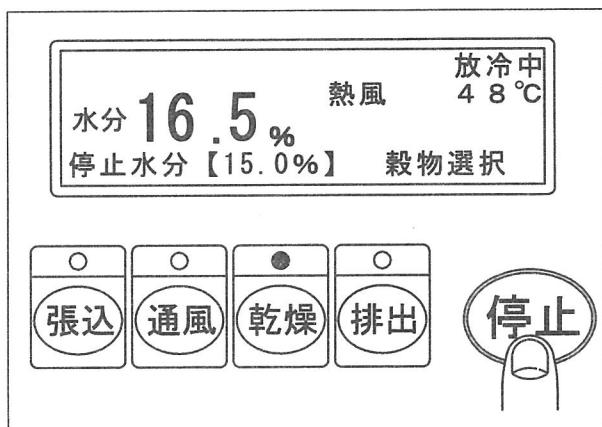


一時中断の方法

- (停止)ボタンを押します。

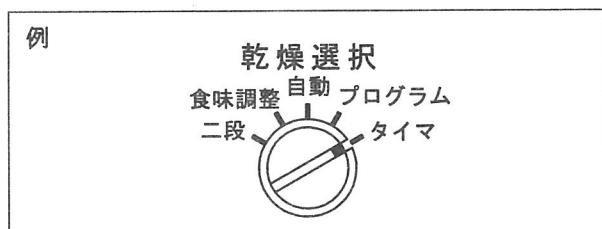
右上表示が自動乾燥中→放冷中になりバーナが、消火してから約20分後に全停止します。

全停止すると作業選択画面になります。



再乾燥の方法

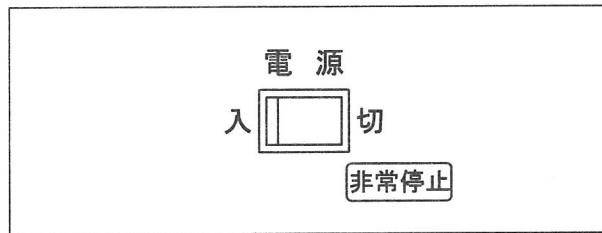
- 各乾燥方法を選択し、それぞれの方法で乾燥操作を行なってください。



非常停止の方法

- 非常停止は電源スイッチを「切」にしてください。

非常停止以外は、(停止)ボタンを押して停止してください。



上手な乾燥方法

胴割れ米、過乾燥防止のために次のこととに十分注意して乾燥作業を行ってください。

①気温が30℃以上で、湿度50%以下の時は張り込み後の数時間は、穀物量ツマミを最低（1以下）にし、タイマ運転で乾燥を行うか、又は、循環通風だけにしてください。その後、通常の乾燥作業を行ってください。

乾燥速度は「おそい」か「ややおそい」にしてください。

②昼夜の気温差が激しい時は粉の品質をそこねることがありますので夜間は熱風温度を低くしてください。（乾燥速度は定温にします。）

③酒米の乾燥

胴割れ米になりやすい品種がありますので地域の指導に従って十分注意しながら乾燥を行ってください。

④もち米の乾燥

もち（うるち米）と同じですが、ハゼにくい品種、胴割れしやすい品種、水分計で精度が合いにくい品種がありますので、時々確認をしながら乾燥を行ってください。

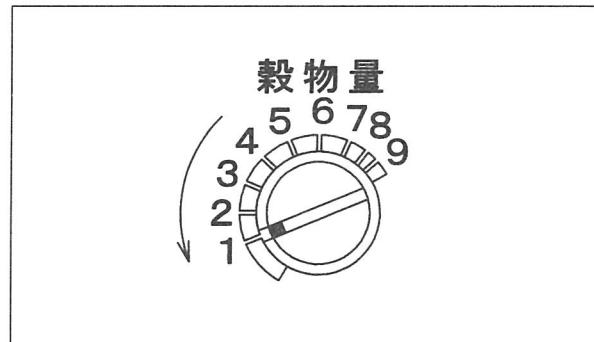
⑤下記の条件の場合の乾燥方法は、**乾燥速度を「定温」にして穀物量ツマミで熱風温度を低くしてゆっくり乾燥してください。**

乾燥速度の設定方法は **乾燥制御** ボタンを押しながら **▼ ▲** ボタンを押して設定してください。
(標準は、ふつうです。)

- ・刈り取り適期が過ぎてしまい、圃場での胴割れ米が見られる場合。
- ・立毛中に胴割れ米が見られる場合。
- ・胴割れしやすい品種の場合。
- ・冷害の影響を受けた粉・クズ米・シイナなどが多く混入している粉の場合。

⑥水分のばらつきの多い粉（特に粉水分が低い場合）は、停止水分値で自動停止しても手持ちの水分計で確認すると水分が高い場合があります。

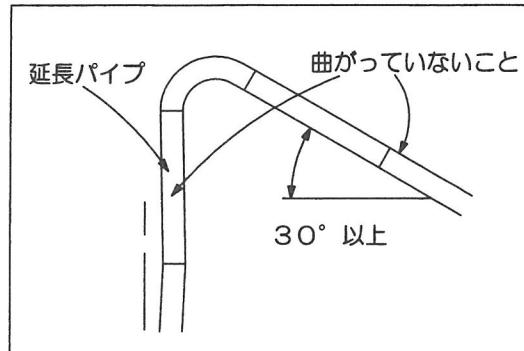
自動停止後、水分を確認してタイマ乾燥を行ってください。（33ページ参照）



排出作業

作業前の確認

- 排出前には必ず手持ちの水分計で水分を確認してください。
- サンプルの穀物は、**通風**ボタンを押して運転し試料取出口から採取してください。(確認方法は19ページ参照)
- 排出用のパイプは無理がなくしっかりと接続し、固定してください。

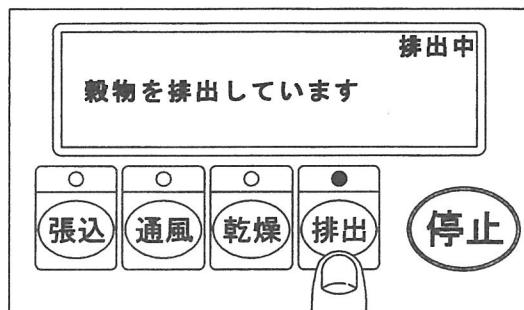


運転操作 自動排出

- ① **排出** ボタンを押します。

排出運転が開始され、右図の画面になります。

- ② 排出が終了すると自動停止します。



運転操作 タイマ排出

排出方法をタイマに切り替えます。
排出する時間を任意で設定が可能です。



注意

コントロールボックス内部スイッチの切り替えが必要です。感電の恐れがありますので、お取引先に連絡してください。



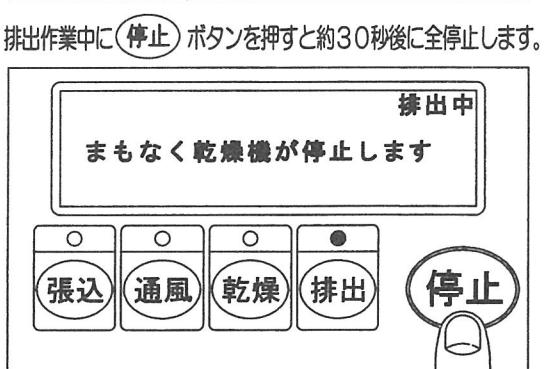
- ① **排出** ボタンを押します。

排出運転が開始され、右図の画面になります。

- タイマの初期設定は3時間です。
- 運転時間を変更する時は、タイマ **▼** **▲** ボタンで設定します。
▼ **▲** ボタンは押す毎に30分ずつ変わります。押し続けると連続で変わります。
30分以下は5分刻みとなります。

- ② タイマの残り時間が0になると全停止します。

排出運転中は **水分測定** ボタンを押して、水分の確認を行わないでください。
表示水分値は、実際の水分値とは異なります。
必ず手持ちの水分計で水分を確認してください。



吸引ファンの運転

- 排出** ボタンをもう一度押すと吸引ファンが運転します。

- 排出** ボタンを押すたびに吸引ファンが運転したり停止したりします。

糀すり作業は「肌ずれ米」防止のため乾燥終了後、充分に糀の温度が下がってから行ってください。

循環通風作業

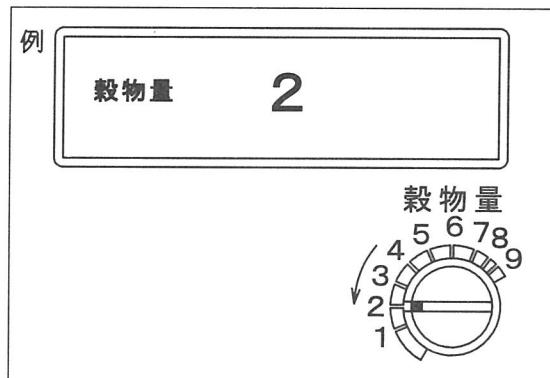
■穀物のムレ防止。高水分粉で乾燥初期の水分ムラ除去のために行ないます。

- 水分のばらつきが多い粉、あるいは青米の混入量が多い場合には循環通風をしてください。
(乾燥機に張込時、水分測定ボタンを押して確認してください。)
- 高水分の粉・青米などは乾く方向に向かい、水分ムラが緩和されます。

運転操作

①穀物量ツマミを合わせます。

穀物量ツマミは張り込まれた量(窓の数字)のおおよそ半分くらいに合わせてください。



②通風ボタンを押します。

循環通風運転が開始され右図の画面になります。

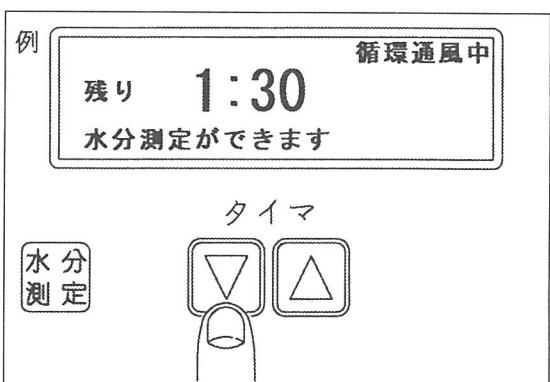
- タイマの初期設定は3時間です。
- 運転時間を変更する時は、タイマ▼▲ボタンで設定します。(23ページ参照)
- タイマの残り時間が0になると全停止します。

- 長時間の循環通風はしないでください。脱ふ粉や損傷粉が多くなる原因になります。特に張り込み時に脱ふ粉や損傷粉が多い場合や、胴割れしやすい品種の場合は、注意してください。
- 高水分麦は張り込み後循環通風せず、直ちに乾燥を行なってください。



水分測定ボタンを押すと水分測定が出来ます。

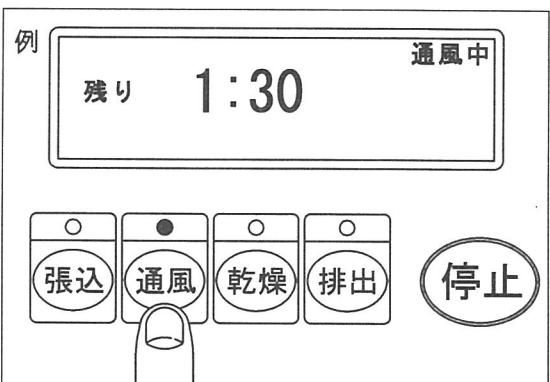
- 微細な夾雑物が多い場合、水分測定ができない場合があります。
- 乾燥終了後、循環通風した時に水分測定を行なった場合は、乾燥終了時の水分値とは、異なります。



通風ボタンをもう一度押すと右図の画面になり循環が止まりファン運転のみになります。

- やむをえず長時間、通風したい場合に使用してください。
- 水分測定は出来ません。
- 循環通風にもどす場合は、一旦停止させてから再運転してください。

③停止ボタンを押すと全停止し、作業選択画面になります。



食味調整乾燥作業

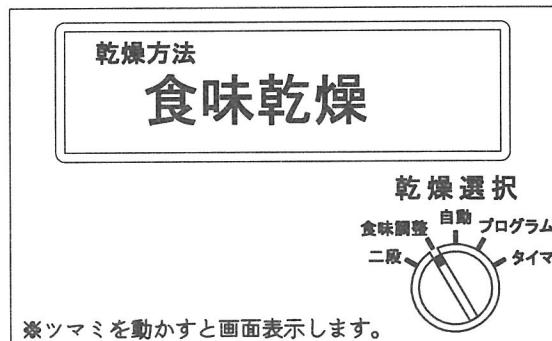
■粉の乾燥作業のみ可能です。水分が多いときは粉の食味が低下しないように低い熱風温度で自動乾燥を開始します。

乾燥が進むにつれて穀物の水分状態によって熱風温度を自動制御する粉にやさしい乾燥方法です。

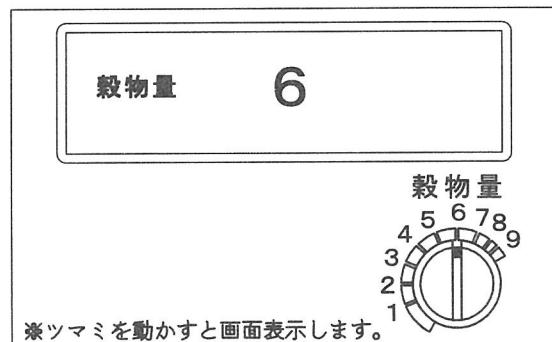
水分のばらつきが多い場合は、乾燥途中で、バーナーが消火し、循環のみになり、水分ムラを除去する運転になります。数時間後、再乾燥にはいります。

運転操作

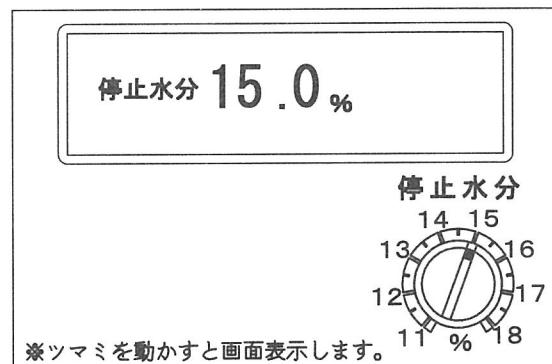
①乾燥選択ツマミを食味調整に合わせます。



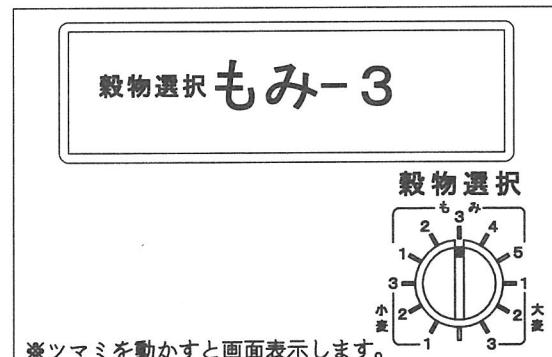
②穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)
に合わせます。



③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。



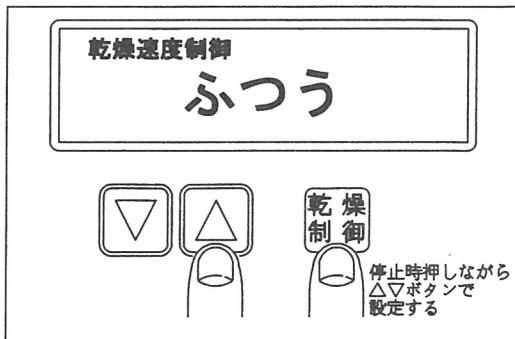
④穀物選択ツマミを穀物の種類に合わせます。
(標準は、もみ-3です。)



⑤乾燥速度をふつうに設定します。

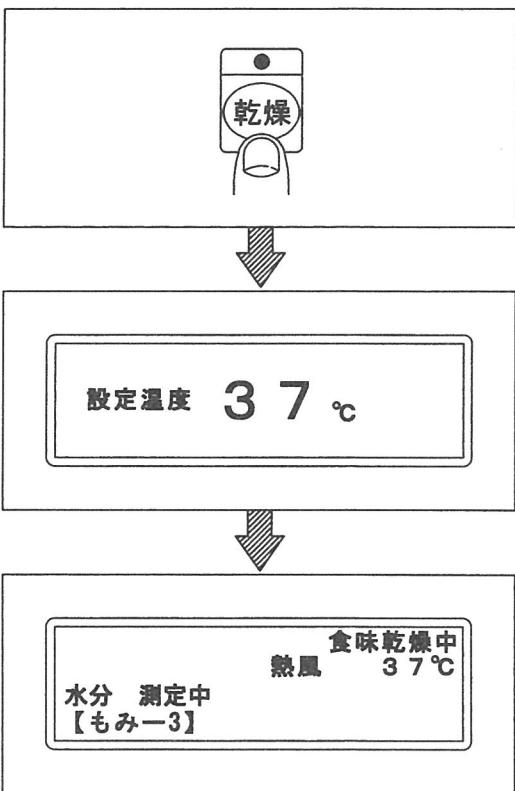
乾燥制御ボタンを押しながら ▽△ボタンを押して設定してください。

ふつう以外を選択しても設定されません。
ふつうになります。



⑥ **乾燥**ボタンを押します。

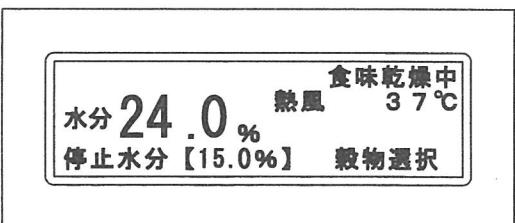
- 初期設定温度を表示します。（例）
自動設定されていますので穀物量ツマミを回しても設定変更出来ません。
乾燥中の熱風温度は、乾燥具合で変化します。



⑦乾燥状態を画面表示します。（例）

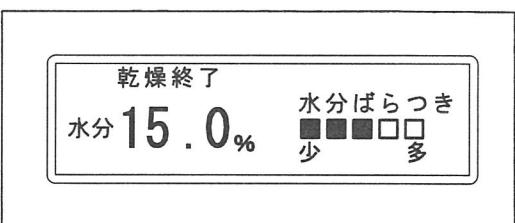
- 水分測定中は1つの画面のままで停止水分、穀物選択の設定内容が流れ表示します。
確認してください。
乾燥速度の設定は表示されません。

- 水分表示後の画面表示は自動乾燥操作業と同様の表示内容です。（18ページ参照）
表示の右上は食味乾燥中の表示となります。



⑧停止水分値で自動停止します。

右図は自動停止時の表示です。（例）
停止水分以下で自動停止する場合があります。



二段乾燥作業

■水分ムラのある粉、もち米の乾燥に使用します。(麦乾燥はできません) 連続的に乾燥するのではなく、途中で一定時間休止を行うと水分のばらつきが少なくなり水分計停止精度が向上します。又、水分の低い粉は胴割れがおこりにくくなります。

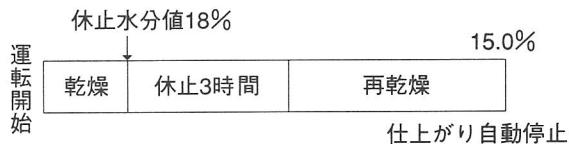


注 意

二段乾燥運転中は、一時本機が休止状態となります。休止後自動運転しますので機内に入ったり、点検修理は絶対にさけてください。

運転操作

例…水分値18%で休止し、休止時間3時間経過後再乾燥して、15.0%で自動停止する場合。



- 休止水分値は、18%に設定されています。休止時間は、出荷時3時間になっていています。が変更出来ます。(28ページ参照)

休止時間の設定は乾燥機の運転前に、行ってください。運転後は設定出来ません。

①乾燥選択ツマミを二段に合わせます。

②穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)に合わせます。

③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。

乾燥方法

二段乾燥

乾燥選択

食味調整 自動 プログラム
二段 タイマー



※ツマミを動かすと画面表示します。

穀物量

6

穀物量
5 6 7 8
4
3
2
1

※ツマミを動かすと画面表示します。

停止水分 15.0 %

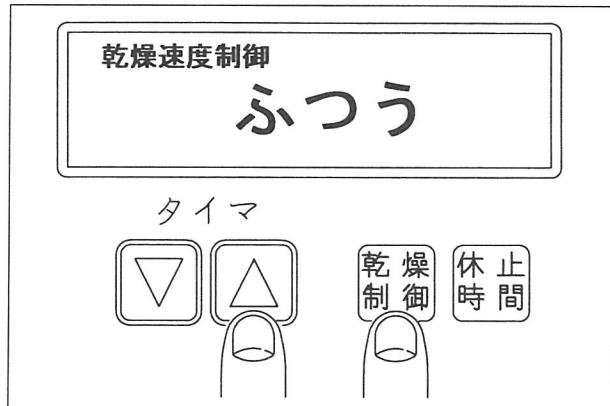
停止水分
14 15
13
12
11
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1

※ツマミを動かすと画面表示します。

二段乾燥操作業

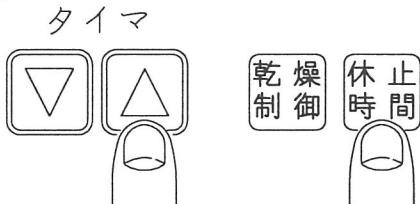
④乾燥速度を設定します。

乾燥制御ボタンを押しながら ▼▲ボタンを押して設定してください。(17ページ参照)
(標準は、ふつうです。)



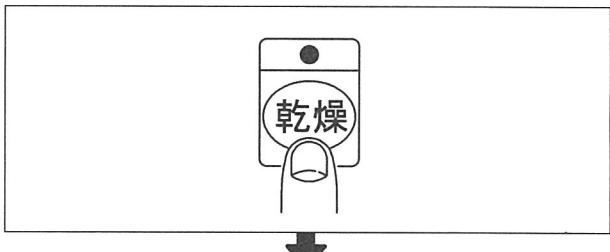
⑤休止時間ボタンを押して休止時間を確認します。

変更する場合は、休止時間ボタンを押しながら タイマ ▼▲ボタンを押して設定してください。



⑥乾燥ボタンを押します。

二段乾燥運転が開始されます。

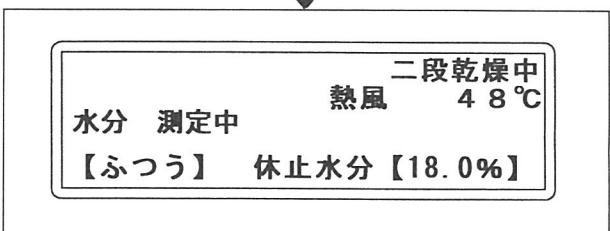


- 初期設定温度を表示します。(例)
(18ページ参照)

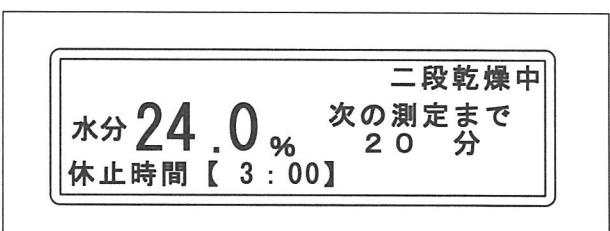


⑦乾燥状態を画面表示します。(例)

- 水分測定中は、一つの画面のままで停止水分、穀物選択、乾燥速度、休止水分、休止時間の設定内容が流れ表示します。確認してください。
- 麦の場合は乾燥速度を表示しません。



- 水分表示後の画面表示は、自動乾燥操作と同様の表示内容です。(18ページ参照)
表示の右上は二段乾燥中の表示になります。



二段乾燥操作

⑧休止水分値（18%）になると自動停止し、

右図の画面になり休止に入ります。（例）

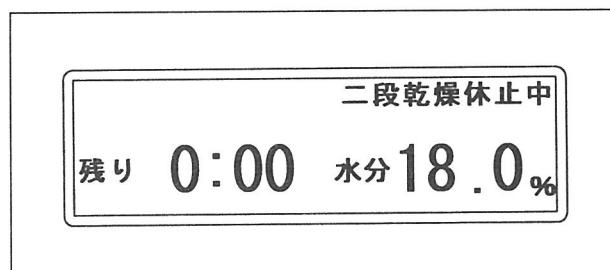
（休止水分値は、18%に設定されています。）

- 18%以下で休止に入る場合があります。

- 休止中は、乾燥ランプが点滅します。



⑨残り時間が0になると再乾燥が開始されます。

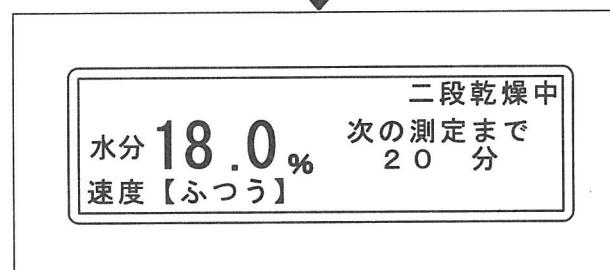


- 設定温度を表示します。（例）



- 運転中の画面表示は休止前と同様の表示内容です。（18ページ参照）

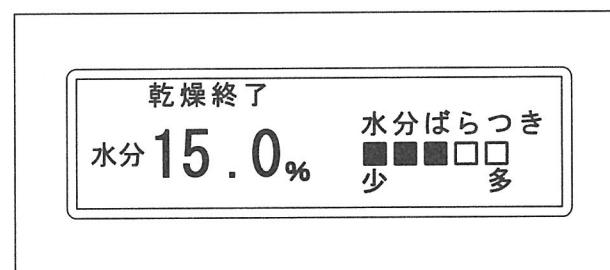
休止水分、休止時間は流れ表示しません。



⑩停止水分値で自動停止します。

右図は自動停止時の画面表示です。（例）

停止水分以下で自動停止する場合があります。



プログラム乾燥作業

■夜間の騒音防止や省エネのため、乾燥→休止→再乾燥の時間をあらかじめ設定する乾燥方法です。

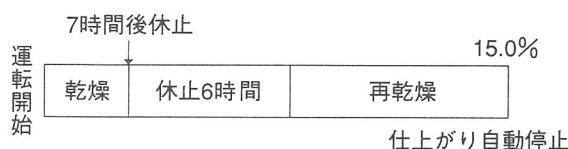


注意

プログラム乾燥運転中は、一時本機が休止状態となります。休止後自動運転しますので機内に入ったり、点検修理は絶対にさけてください。

運転操作

例……運転後7時間で休止をし、6時間後に再乾燥を開始して、15.0%で自動停止する場合。



- 休止時間は、出荷時3時間になっていますが変更出来ます。(31ページ参照)

休止時間の設定は乾燥機の運転前に、行ってください。運転後は設定出来ません。

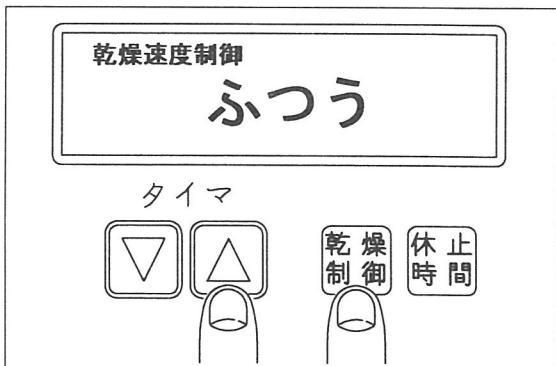
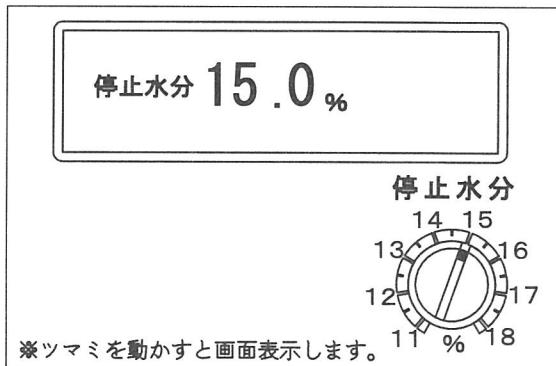
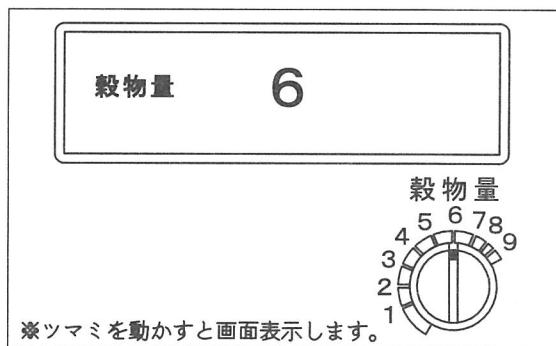
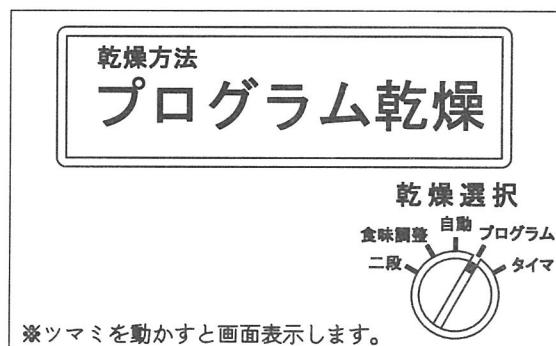
①乾燥選択ツマミをプログラムに合わせます。

②穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)に合わせます。

③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。

④乾燥速度を設定します。

乾燥制御ボタンを押しながら ▼ ▲ ボタンを押して設定してください。(17ページ参照)
(標準は、ふつうです。)



プログラム乾燥作業

⑤休止時間を設定します。

休止時間 ボタンを押しながら ▼ ▲ ボタンを押して設定してください。



⑥乾燥 ボタンを押します。

プログラム乾燥運転が開始されます。
初期設定温度を表示します。
(18ページ参照)



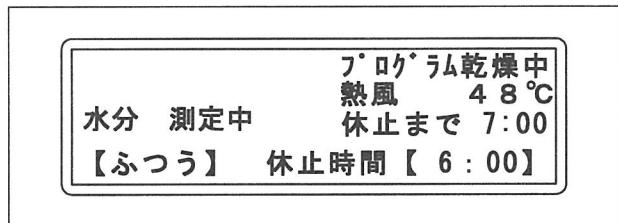
⑦運転時間を設定します。

タイマ ▼ ▲ ボタンを押して設定してください。

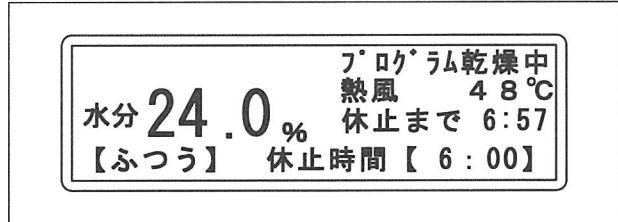


⑧乾燥状態を画面表示します。 (例)

- 水分測定中は、一つの画面のままで停止水分、穀物選択、乾燥速度、休止時間の設定内容が流れ表示します。確認してください。
- 麦の場合は、乾燥速度を表示しません。



- 水分表示後の画面表示は自動乾燥作業と同様の表示内容です。(18ページ参照)
表示の右上は、プログラム乾燥中の表示になります。休止までの時間(運転時間)を、表示します。



プログラム乾燥操作業

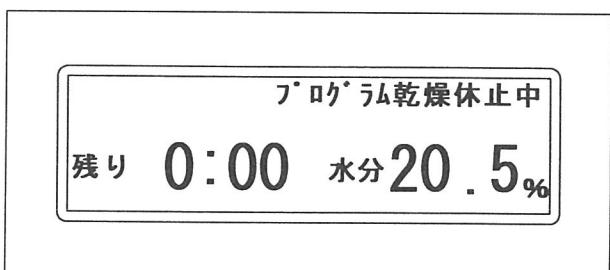
⑨運転時間が終了すると自動停止し、右図の画面になります。休止にはいります。(例)

- 休止中は、乾燥ランプが点滅します。

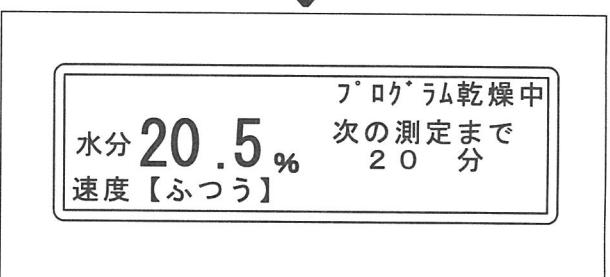


⑩残り時間が0になると再乾燥が開始されます。

- 設定温度を表示します。(例)



- 運転中の画面表示は休止前と同様の表示内容です。(18ページ参照)
休止までの時間は表示しません。
休止時間も流れ表示しません。



⑪停止水分値で自動停止します。

右図は自動停止時の画面表示です。(例)
停止水分以下で自動停止する場合があります。



タイマ乾燥操作

■追加乾燥の場合や時間で乾燥させたい場合は、タイマを使って乾燥作業をします。

過乾燥にならないように水分値を確認しながら作業してください。
水分計は、動作しますが、自動停止しません。

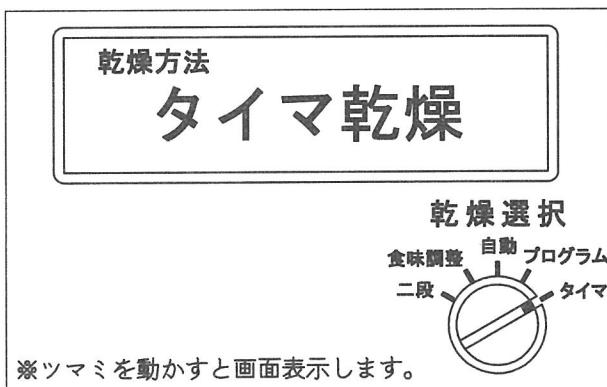
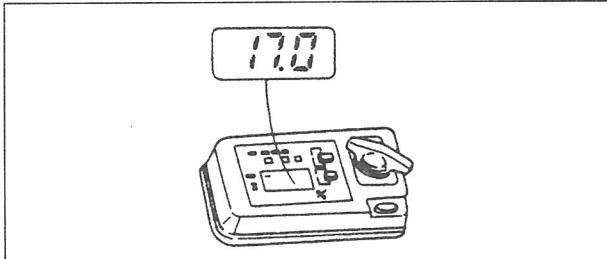
運転操作

①現在の穀物水分を手持ちの水分計で測定します。(例)

- サンプルの穀物は、**通風** ボタンを押して運転し、試料取出口から採取してください。(確認方法は19ページ参照)
- 運転時間を設定する為に水分を測定します。(34ページ参照)

②乾燥選択ツマミをタイマに合わせます。

タイマ乾燥では、乾燥速度を設定出来ません。

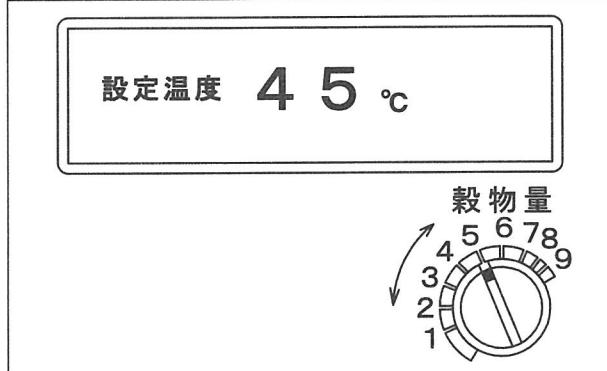


③**乾燥** ボタンを押します。



④穀物量ツマミで熱風温度を設定します。(例)

- ツマミをまわすと表示部に設定温度が表示されますので希望の熱風温度に設定してください。



タイマ乾燥操作

⑤運転時間を設定します。（例）

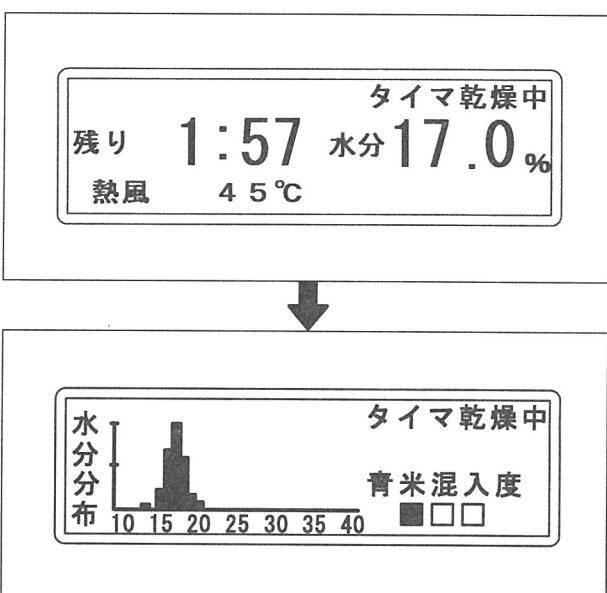
- ・タイマ ▼ ▲ ボタンを押して設定してください。
- ・1時間に約0.8%乾燥すると仮定して運転時間を設定します。
- ・運転時間は **乾燥** ボタンを押してからないと設定出来ません。
- ・乾燥途中でも運転時間は変更出来ます。



⑥乾燥状態を画面表示します。（例）

水分表示後は、残り時間・水分→水分分布・青米混入度の順に自動的に切り換わり表示します。（18ページ参照）

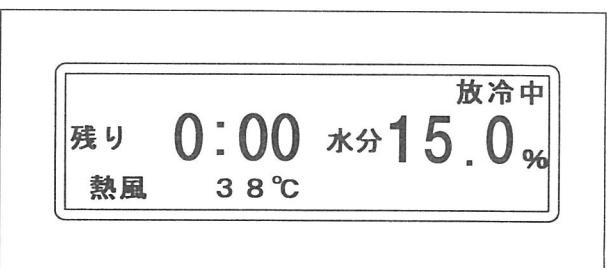
水分表示が——の場合は、水分計が異常です。



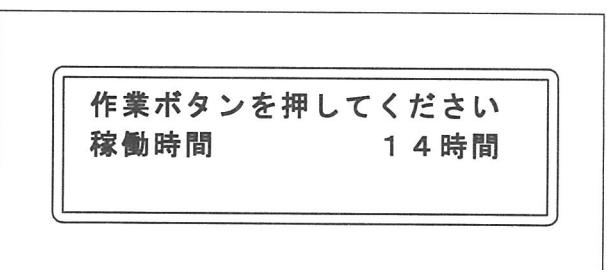
⑦残り時間が0になるとバーナが消火します。（例）

表示の右上は、放冷中の表示になります。

水分計での自動停止はしません。
注意してください。



⑧約20分後に全停止し、作業選択画面になります。

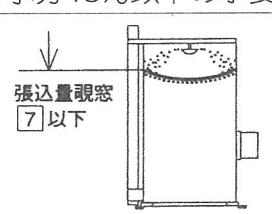


麦の乾燥について

1. ワラ屑や草などの夾雑物は乾燥機内の循環に支障になる場合がありますのでできるだけ取り除いてください。高水分小麦張込時、張込を中断し、その後追加張込をする場合は、張込中断から追加張込までの間、循環通風をしてください。張込終了後は直ちに乾燥運転してください。

2. 低水分小麦の張り込みについて

型式550・500・450で水分18%以下の小麦を張り込む場合は、
張込量覗窓 **7** 以上
に張り込まないでください。
乾燥機が、
故障及び破損する原
因になります。



3. 小麦（大麦）の乾燥について

刈取時点で成熟度を良く確かめ、水分30%以下で刈り取るようにしてください。高水分の場合は、脱穀時点での損傷やつぶれが発生します。小麦の場合、あま皮の付着が多くなり乾燥機内のはり付きが出て循環を著しく悪化させます。

小麦(大麦)の乾燥時の運転操作

①穀物量ツマミを張り込まれた量（窓の数字）に合わせます。



②停止水分を希望の水分値に合わせます。



③穀物選択ツマミを小麦（大麦）に合わせます。
(標準は2です)



④乾燥選択ツマミを自動に合わせます。



⑤乾燥ボタンを押します。



⑥熱風温度が自動設定されます。

- 希望の熱風温度で乾燥する場合は、乾燥速度を定温にして穀物量ツマミで温度設定してください。

4. ビール麦乾燥について

ビール麦は発芽勢・発芽率の低下を防ぐため、水分25%前後以下で刈り取り、乾燥する様にしてください。高水分の場合は、脱穀時点での損傷が多くなり発芽が悪くなりますし、乾燥機内の循環も悪くなりますのでコンバインの調整を適切に行ってください。

ビール麦(種麦)乾燥時の運転操作

①乾燥速度を種子にします。

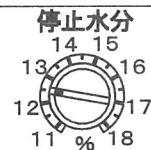
乾燥速度制御
種子



②穀物量ツマミを張り込まれた量（窓の数字）に合わせます。



③停止水分を希望の水分値に合わせます。



④穀物選択ツマミを穀物の種類に合わせます。
(標準は2です)



⑤乾燥選択ツマミを自動に合わせます。



⑥乾燥ボタンを押します。



⑦熱風温度が自動設定されます。

設定温度 35℃

- 希望の熱風温度で乾燥する場合は、乾燥速度を定温にして穀物量ツマミで温度設定してください。

■裸麦は **小麦** の位置にツマミを合わせ15%前後で自動停止乾燥させてから、タイマで仕上げ乾燥を行なってください。

タイマで乾燥する場合、熱風温度は自動設定されません。穀物量ツマミで希望の温度に合わせてください。

各部の点検



危 険

点検整備をするときは、必ずコントロールボックスから電源コンセントを抜いて行ってください。

①昇降機平ベルトの緊張と調整

昇降機軸受鉄板の案内枠に隙間がある場合は、昇降機平ベルトがゆるんでいます。そのため、緊張する必要があります。

ゆるんだままで運転すると、昇降機モータ過負荷あるいは、回転センサ異常、搬送センサ異常を表示して乾燥機が停止する場合があります。

(平ベルトを緊張する作業は高所作業になるため、お取引先に依頼してください。) 緊張の際は、平ベルトの片寄りがないように調整してください。

昇降機平ベルト緊張方法

昇降機ハンドル	平ベルト
右回し	張る
左回し	ゆるむ



危 険

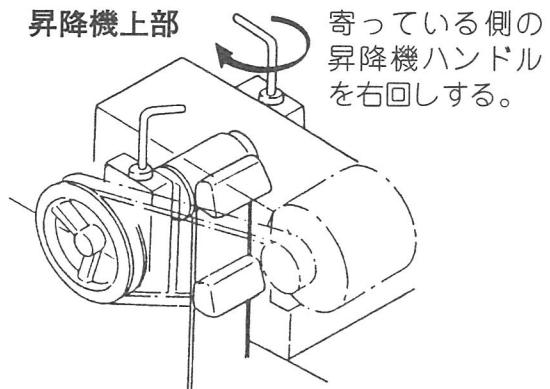
- 屋根に上ると転落し、重大なケガをする恐れがありますので上がらないでください。
- 高所作業はお取引先に依頼してください。

②昇降機バケットの点検

昇降機バケットが摩耗すると穀物の搬送量が減り詰まりの原因になります。摩耗したバケットは交換する必要があります。

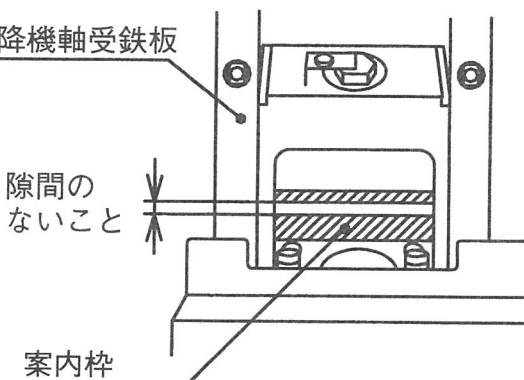
昇降機覗窓から確認してください。
(摩耗した場合は、お取引先に依頼してください。)

昇降機上部



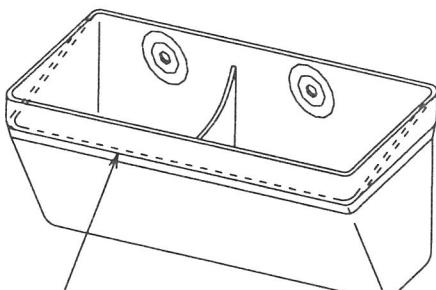
※この記述はお客様のためのものではありません。

昇降機軸受鉄板



昇降機軸受鉄板の案内枠に隙間がある場合は、昇降機平ベルトがゆるんでいます。上部の昇降機ハンドルを回して緊張してください。緊張の目安は、案内枠の隙間がなくなつてから5回位昇降機ハンドルを回してください。

交換の目安



摩耗の目安は段付きの所まで

各部の点検

③スロワ跳ね上げ羽根の調節

排出中にスロワモータ異常を表示し停止した場合や排出後の穀物が著しく損傷している場合は羽根とケーシングとの隙間が適正でない場合があります。隙間が適正になる様に羽根を調整してください。右図の位置で4~4.5mmになる様にしてください。(この作業は高所作業になりますので、お取引先に依頼してください。)

④燃料タンクストレーナ及びバーナストレーナの掃除

燃料タンクストレーナやバーナストレーナのカップ内には、水やごみがたまりますので、作業前には点検し、掃除をしてください。

水が混入すると赤玉が浮き上がります。

- (1) 燃料タンクのコックを閉めます。
- (2) ストレーナからカップを外し、水やごみを取り除きます。エレメントを取り外し掃除します。
- (3) 掃除終了後はエレメントを取り付け、カップをストレーナにしっかりと取り付けます。

※受皿は必ず用意してください。

⑤燃料タンクの水抜き

燃料タンク内の水抜きは、排油栓を外して行ってください。(排油栓取り付け時はシールテープを巻いて漏れないようにしてください。)

※受皿は必ず用意してください。

⑥配管の油もれ点検

異常があったらお取引先に依頼してください。

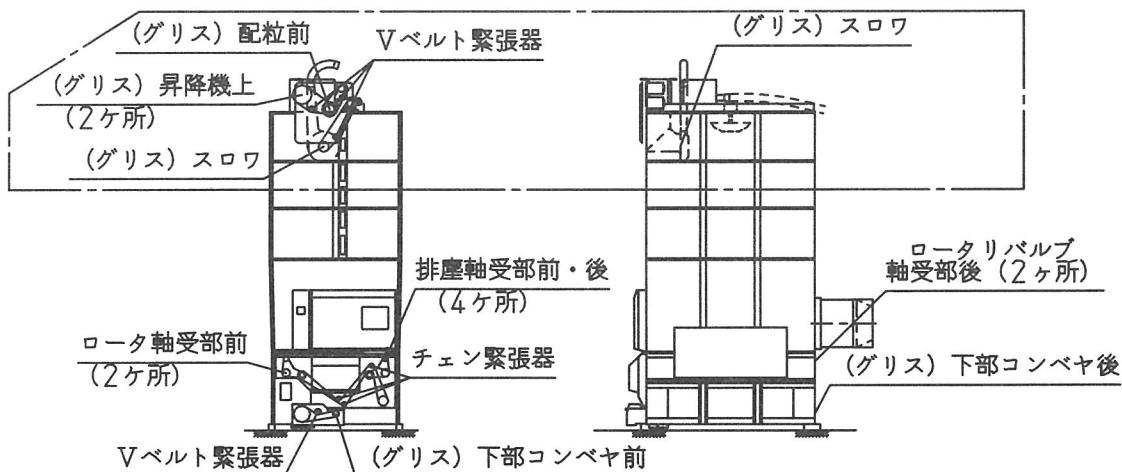
⑦配線コードの被覆はがれの有無の確認

異常があったらお取引先に依頼してください。

潤滑油・グリスの注油箇所と注油時期

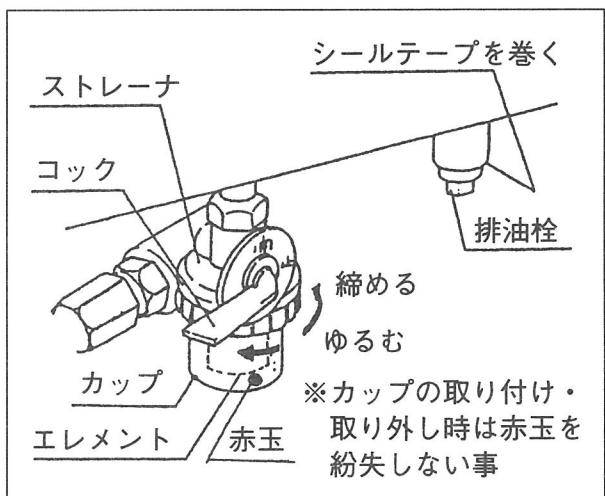
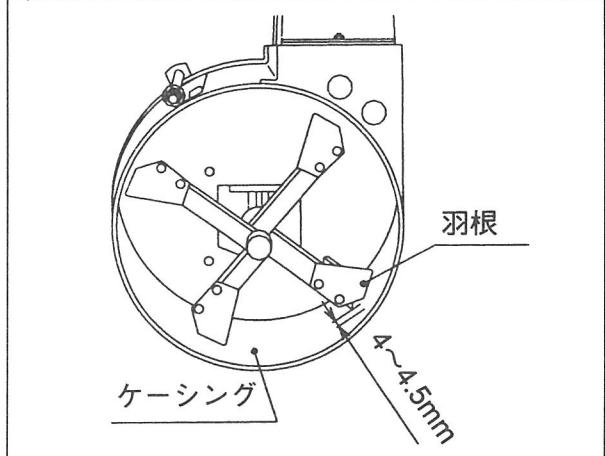
■注油箇所

この部分は高所作業となりますのでお取引先に依頼してください。



■注油時期

	2ヘクタール以下	2ヘクタール以上
単作	年1回	年2回
2毛作	年2回	年3回



汚れた灯油や水の混じっている灯油などはバーナの電磁ポンプの故障になりますので絶対に使用しないでください。

保守管理

消耗部品の交換

稼働時間が750時間を過ぎますと『消耗部品の交換時期がきましたメンテナンスを依頼してください』という表示がでます。このような表示がでましたら、お取引先に消耗部品の交換を依頼してください。

- 作業の途中、又はシーズンが終了した場合次の順序で各部の掃除をしてください。



危険

- 乾燥機を運転させての掃除、点検調整は行わないでください。
- 掃除は必ず元電源を切ってから行ってください。
- ①②③の作業は高所作業になりますのでお客様が行わず、お取引先に依頼してください。
- ハシゴは乾燥機以外には使用しないでください。

掃除の手順

掃除は乾燥機の上から順番に行います。

①ハシゴのかけ方

ハシゴは乾燥機の指定された箇所に掛けて使用してください。ハシゴ支えは、必ず取り付けてください。

(型式250・300にハシゴ支えはありません。)

②乾燥機内部の掃除

上カバーフタを横に開いて内部に引っかかっているワラクズ等を取り除いてください。

※掃除後は上カバーフタを元通りに戻してください。

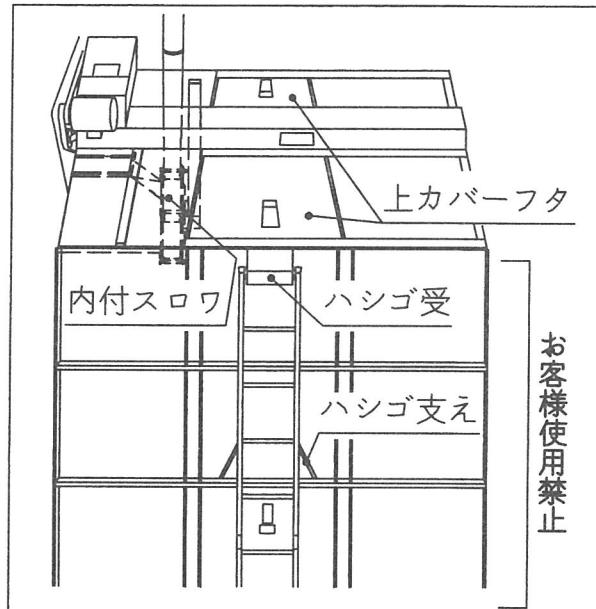
③跳ね上げ装置（スロワ式）の掃除

上カバーフタを横に開いて内部の空気吸い込みパイプを外し、上に持ち上げます。

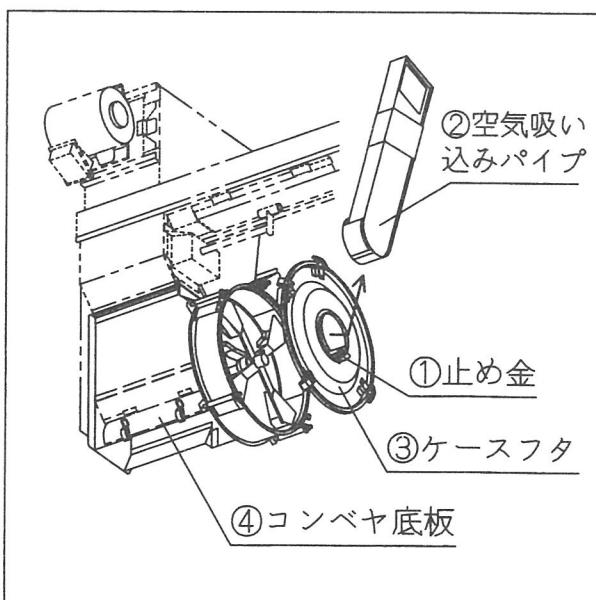
（止め金は下側1箇所）ケースのフタ、コンベヤ底板を開いて穀物を回収してください。

※掃除後はコンベヤ底板、ケースのフタ、空気吸い込みパイプ、上カバーフタを元通りに戻してください。

作業ボタンを押してください
稼働時間 750時間
消耗部品の交換時期がきました



※お客様はこの作業は行わないでください。



④ 残留穀物の回収

カバー類を外します。

- ・バーナカバーを上に持ち上げて外します。
- ・ノブボルトを外し、前カバーを外します。
- ・ノブナットを緩め、差し込みピン部を上に持ち上げ昇降下カバーを外します。

(1) 昇降機底板の残留穀物の回収

昇降軸受鉄板下の固定金具を「矢」の方向に回し、昇降機底板を手前に引き出します。

掃除蓋を外して内部の残留穀物を下に落として回収します。

(2) ホッパ案内枠の残留穀物の回収

ホッパ案内枠下のちょうナットを外し、「矢」の方向にホッパ受枠蓋を外します。

前ホッパ開閉板を開けて、内部の残留穀物を下に落として回収します。

(3) 下部コンベヤの残留穀物の回収

下部残留レバーを下部残留レバー受より外し、「矢」の様に動かし、残留穀物を下に落とします。

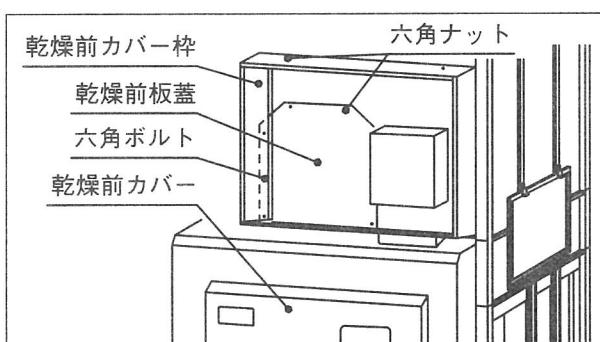
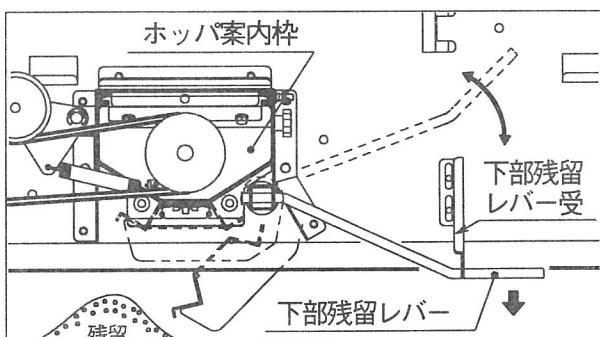
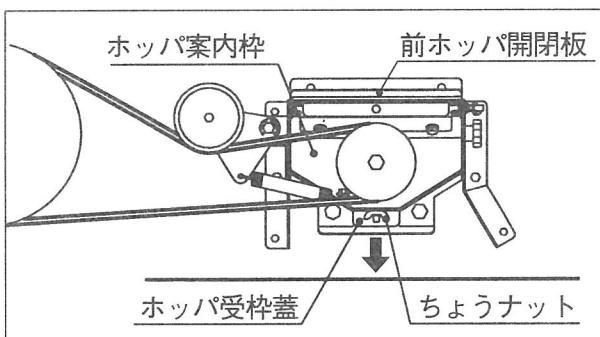
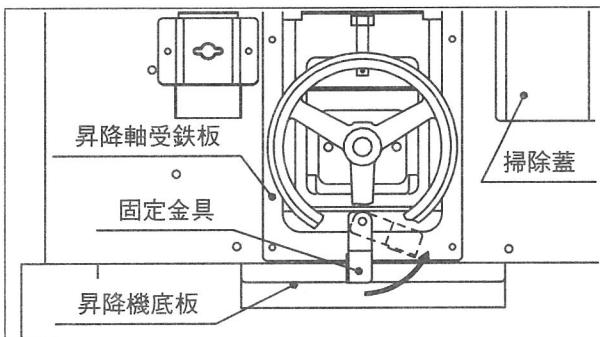
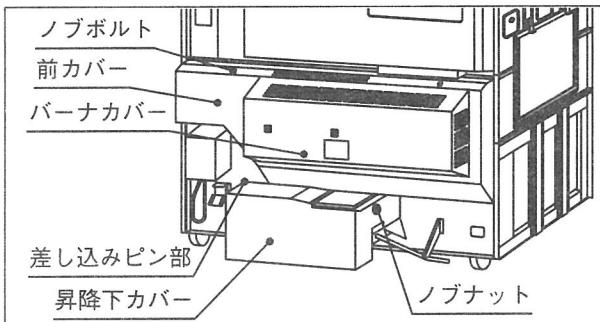
元に戻す時は、落とした穀物を底板でくいあげないように注意してください。



注 意

残留穀物の回収及び掃除後の蓋・レバー等は、必ず元に戻してください。

忘れると、ケガをする恐れがあります。



⑤ 热風路内の掃除

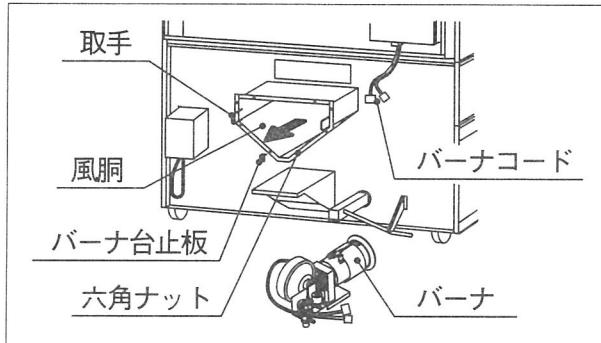
乾燥前カバーと乾燥前カバー枠を外してから、乾燥前板蓋を外し、内部をホーキ等で掃除してください。

- ・乾燥前カバーを上に持ち上げて乾燥前カバー枠から外します。
- ・乾燥前カバー枠をとめている六角ナットを外し、乾燥前カバー枠を上に持ち上げて外します。
- ・六角ボルト、ナットを外し乾燥前板蓋を外します。

※掃除後は、蓋、カバー類を元通りに戻してください。

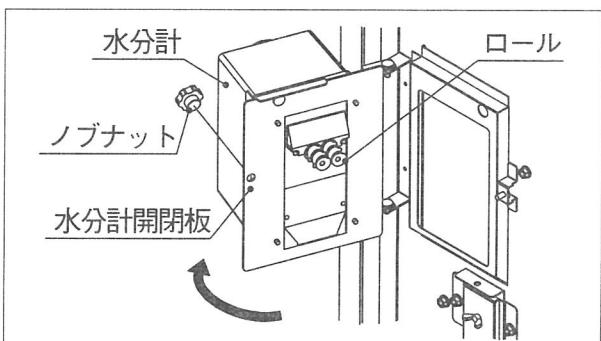
⑥遠赤外線熱風胴の掃除

- ・バーナコードを外します。
- ・六角ナットを外し、バーナ台止板を外してバーナを手前に引き出し外します。
- ・六角ナットを外し、取手を掴み風胴を手前に引き抜きます。
風胴は重いので、引き抜く時は手前側に受台等を用意してください。
- ・風胴及び風路内を掃除してください。
※掃除後は、風胴、コード等を元通りに戻してください。



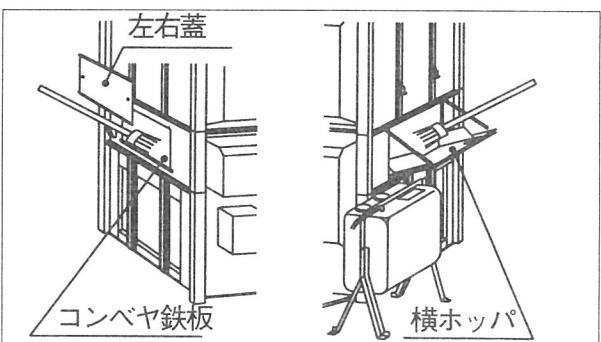
⑦水分計の掃除

- ノブナットを外し、水分計開閉板を開けます。水分計本体やロール部分に付着したワラクズやホコリを取り除いてください。
※掃除後は、水分計開閉板を元通りに戻してください。



⑧コンベヤ鉄板内の掃除

- 横ホッパ及び左右蓋を開いてコンベヤ鉄板内のホコリをホウキ等で払います。
※掃除後は、横ホッパ及び左右蓋を元通りに戻してください。

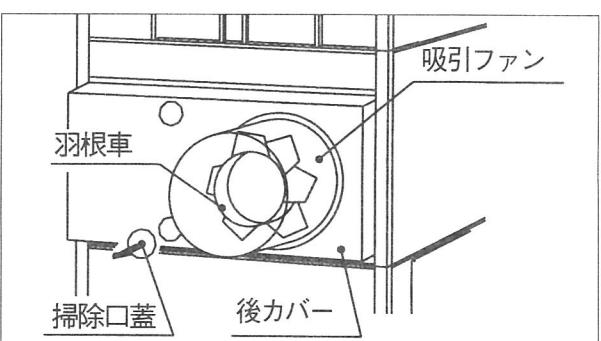


⑨吸引ファンの掃除

吸引ファンのダクトを外し、羽根車についたワラクズやホコリを取り除いてください。特に羽根車の内側のホコリを取り除いてください。

ホコリ等が付着していると振動し、吸引ファンの破損の原因になります

後カバーの掃除口蓋を外し、内側のゴミを取り除いてください。



注 意

残留穀物の回収及び掃除後の蓋・レバー等は、必ず元に戻してください。
忘れると、ケガをする恐れがあります。

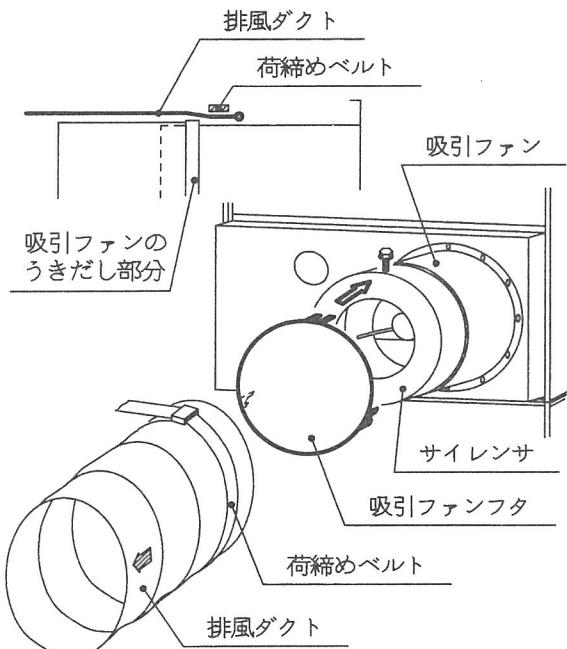
残留穀物の回収及び掃除後の蓋・レバー等は、必ず元に戻してください。
忘れると乾燥性能に影響します。

格納時の注意

■ネズミ侵入防止のためにフタを取り付けてください。また、各部のカバーは確実に取り付けてください。吸引ファンのフタは付属されています。

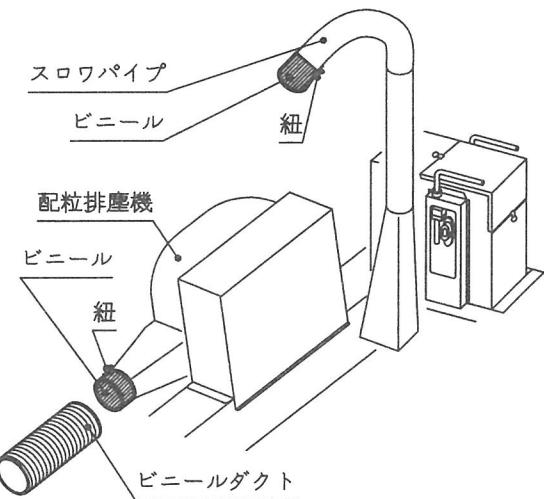
吸引ファンのフタ

排風ダクトを外して、吸引ファンフタを取り付けます。吸引ファンフタは、サイレンサを外して吸引ファンに直接取り付けることも出来ます。又、吸引ファンフタを外して排風ダクトを取り付ける時は、吸引ファンの浮き出し部分より内側で荷締めベルトをかけて固定してください。



配粒排塵機・スロワパイプの出口

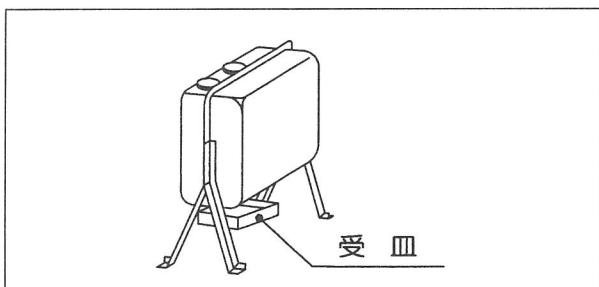
- 配粒排塵機のビニールダクトを外して、吐出口先端をビニール等で覆い、紐で結わえてください。
- スロワパイプの先端をビニール等で覆い、紐で結わえてください。



※上記の作業は高所作業になりますのでお客様が行わず、お取引先に依頼してください。

燃料タンクの格納

- 燃料タンク及び燃料ホース内の燃料を全て抜き、ストレーナを掃除し、燃料コックを閉めておいてください。抜き取った燃料は主タンクへ戻してください。汚れた燃料は廃油として処理してください。(37ページ参照)



危険

廃油の処理方法

- 業者に委託して処理してください。
- 地面、河川、湖沼に投棄しないでください。

電源コードの格納

- 電源コードは元から外しておいてください。
(電源を入れたままだと、雷などの影響でコントロールボックスが損傷することがあります。)

異常時のモニタ画面表示例

異常 排出シャッタ閉じない
マイクロスイッチの不良 シャッタの過負荷 配線コードの断線

過負荷 昇降機モータ
電源電圧の低下 上部スクリューのつまり 昇降機ベルトのゆるみ

異常 外気温センサ
外気温度サーミスタの劣化 センサコードの断線または短絡

異常 热風センサ
热風温度サーミスタの劣化 センサコードの断線または短絡

異常 穀温センサ
穀物温度サーミスタの劣化 センサコードの断線または短絡

異常 送風機モータ
電源電圧の低下 設定電流値が低い 単相運転

異常 着火しない
燃料切れ エア抜き不足 フレームロッドの変形、カーボン、絶縁不良

異常 失火した
燃料切れ 水、不純物の混入 ノズルのゴミつまり

異常 風圧スイッチ
ダクトの曲がり、つぶれ スイッチの故障 センサコードの断線または短絡

異常 搬送センサ
コンベアスクリューのつまり ロードの断線 ベルトのゆるみ

過負荷 ロータリバルブ
ロータリバルブの異物つまり 配線コードの断線 軸受の摩耗

異常 热風温度
熱風センサの故障 リレーの故障

異常 バーナモータ
バーナモータのコード センサの断線

異常 感震センサ
大きな揺れを感じた

異常 水分計通信
コネクタの接続不良 水分計の故障 通信ケーブルの断線または短絡

異常 水分計
電極の掃除 静電気の除去 水分計の故障

異常 穀物なし
水分計電極に穀物が入らない

異常 スロワモータ
電源電圧の低下 単相運転 スロワのつまり 排出量が多い

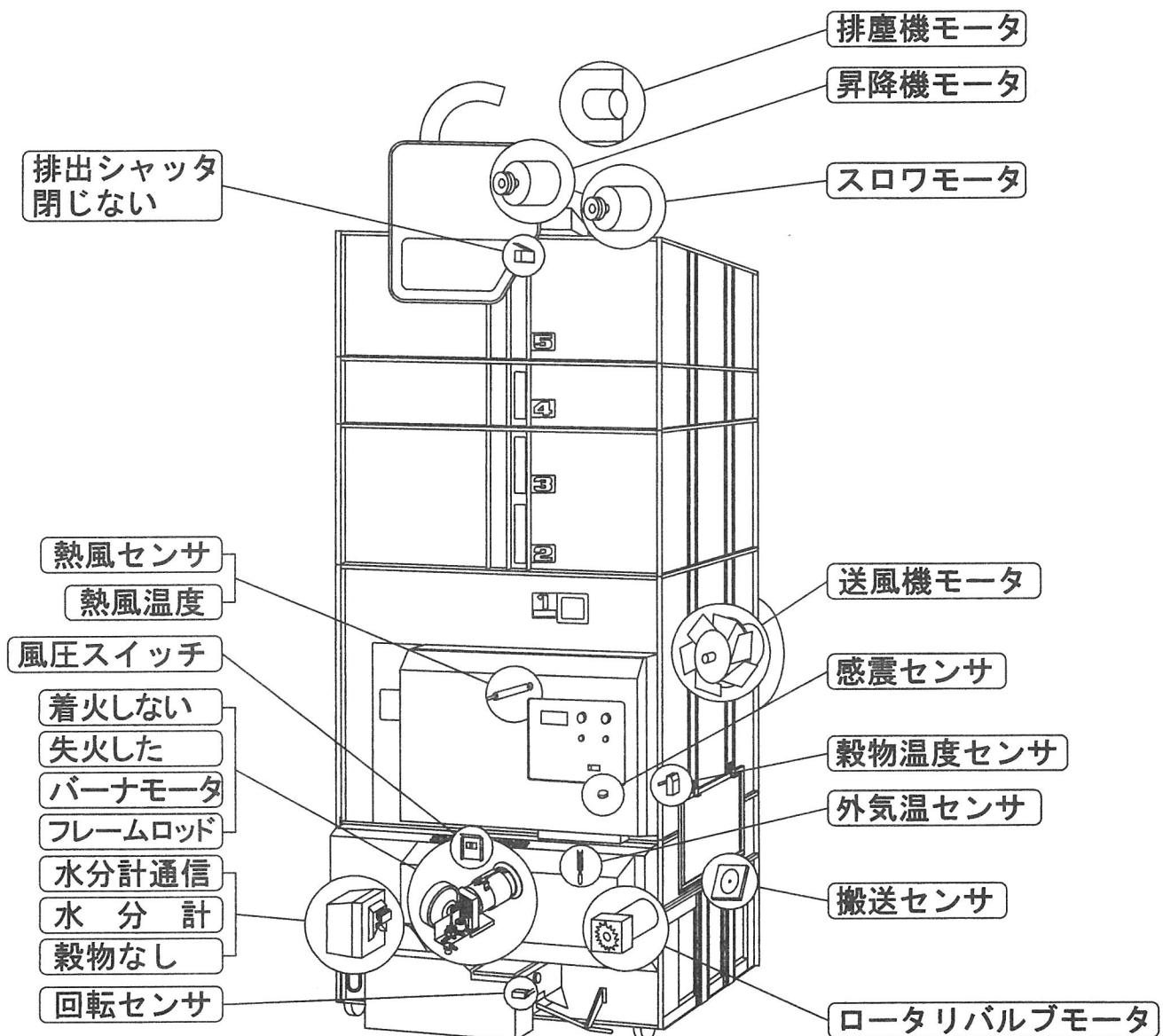
(注) 排出用の粉送り装置(ハイコン)を取付けた場合も表示します。

異常 フレームロッド
フレームロッドの変形、カーボン、絶縁不良

過負荷 排塵機モータ
異物のつまりによるモータの過負荷 配線コードの断線

異常 回転センサ
コンベアスクリューのつまり コードの断線 ベルトのゆるみ

異常時の安全装置配置箇所



こんな時どうする

(故障とその処置)



注 意

- ・本機を点検・修理するときは特に必要がない限り必ず元電源を切ってください。
- ・共同作業するときは、お互いに合図を交わし、安全作業をしてください。

始動時・運転時の異常と確認方法

■電装品・モータ関係

異常の様子	原 因	確認方法と処置
電源スイッチを入にしても表示しない。	<ul style="list-style-type: none">・停電。・元ヒューズが切れている。・電源コードの断線。・電源が欠相になっている。	<ul style="list-style-type: none">・電源を調べてください。・同じコードで他の機械が回るか確認してください。・お取引先に修理を依頼してください。・元ヒューズが切れていないか調べてください。
昇降機モータ（スロワモータ）が回らない。 また、途中で停止する。 ・表示部に異常内容が表示されている。	<ul style="list-style-type: none">・電源が欠相になっている。・排出シャッタに異物やクズが挟まっていて、シャッタスイッチが感知していない。・昇降機モータ（スロワモータ）が過負荷でサーマルが働いた。・搬送センサが働いた。・回転センサが働いた。・ロータリバルブモータコードの断線またはコネクタの外れ。・水分計コネクタが接触不良となっている。・水分計本体が異常となっている。	<ul style="list-style-type: none">・お取引先に修理を依頼してください。 <ul style="list-style-type: none">・水分計コネクタを抜き差して様子を見てください。・お取引先に修理を依頼してください。 <p>応急処置 水分計が異常になった場合、 停止ボタンを押してください。作業選択画面になります。自動乾燥は出来ませんがタイマ乾燥や張込・循環通風・排出の各作業は行えます。</p>

こんな時どうする（故障とその処置）

■電気品・モータ関係

異常の様子	原 因	確認方法と処置
乾燥・循環通風・排出作業でロータリバルブが回らない。 ・表示部に異常内容が表示されている。	・ロータリバルブに異物が噛み込んで負荷が掛かっている。 ・コードの断線。 ・ロータリバルブ軸受け部の異常により回らない。 ・ロータ軸、排塵軸に異物が噛み込んで負荷が掛かっている。	・お取引先に修理を依頼してください。
吸引ファンが回らない。 また、途中で停止する。 ・表示部に異常内容が表示されている。	・コードの断線またはコネクタの抜け。 ・吸引ファンモータが過負荷でサーマルが働いた。 ・コントロールボックス内で型式スイッチの位置が違う。	・排風ダクトのつぶれ。 ・お取引先に修理を依頼してください。

■電源関係

異常の様子	原 因	確認方法と処置
運転中にブレーカが落ちる。	・契約電力が違う。	・契約電力の変更を行ってください。
運転中に停電した。		・ボックスの電源を「切」にします。

■バーナ関係

異常の様子	原 因	確認方法と処置
バーナが着火せず異常表示。	・燃料切れまたは、燃料タンクのコックが閉じている。 ・燃料タンクおよび、ストレーナに水やゴミがたまっている。 ・燃料ホース、継ぎ手から空気が入っている。 ・灯油がノズルから噴霧しない。 ・点火スパークが飛んでいない。	・燃料の補給、コックを開いてください。 ・タンク内の水抜き、ストレーナの分解掃除をしてください。（37ページ参照） ・配管の接合部を良く締め付けてください。 ・お取引先に修理を依頼してください。 ・お取引先に修理を依頼してください。

■バーナ関係

異常の様子	原 因	確認方法と処置
着火するがすぐに消えて異常を表示。 (10秒間着火3回繰り返す。)	<ul style="list-style-type: none"> フレームロッドが燃焼筒に接触している。 フレームロッドの不良。 フレームロッドのコード断線。 フレームロッドにカーボンが付着している。 フレームロッド取付部に湿ったほこりが付着している。 	<ul style="list-style-type: none"> お取引先に修理を依頼してください。
バーナが途中で消え異常内容が表示している。 また、火が着かない。	<ul style="list-style-type: none"> 燃料切れまたは、燃料タンクのコックが閉じている。 燃料タンクおよび、ストレーナに水やゴミがたまっている。 燃料ホース、継ぎ手から空気が入っている。 水の混入によりバーナポンプの圧力低下で噴霧不良。 灯油がノズルから噴霧しない。 フレームロッドの絶縁不良。 排風ダクトの曲がり、つぶれなどで抵抗が大きい。 	<ul style="list-style-type: none"> 燃料の補給、コックを開いてください。 タンク内の水抜き、ストレーナの分解掃除をしてください。（37ページ参照） 配管の接合部をよく締め付けてください。 お取引先に修理を依頼してください。
バーナの燃焼炎の色が赤い。	<ul style="list-style-type: none"> 本体側面のフタ、横ホッパ、上カバー、掃除口が開いた状態で運転している。 各センサ、センサコードの断線または、ショートしている。 バーナの燃料制御に異常が起こり高温になった。 バーナモータの過負荷。 バーナモータコードの断線。 大きな揺れを感じた。 	<ul style="list-style-type: none"> 排風ダクトが排風の抵抗にならない様にしてください。 排風ダクトのつぶれをとってください。 逆風が吹き込む場合は風よけを設けてください。（9ページ参照） フタ、横ホッパ、上カバー、掃除口が、開いていないか確認してください。 表示部の異常内容を調べてください。 お取引先に修理を依頼してください。

■乾燥関係

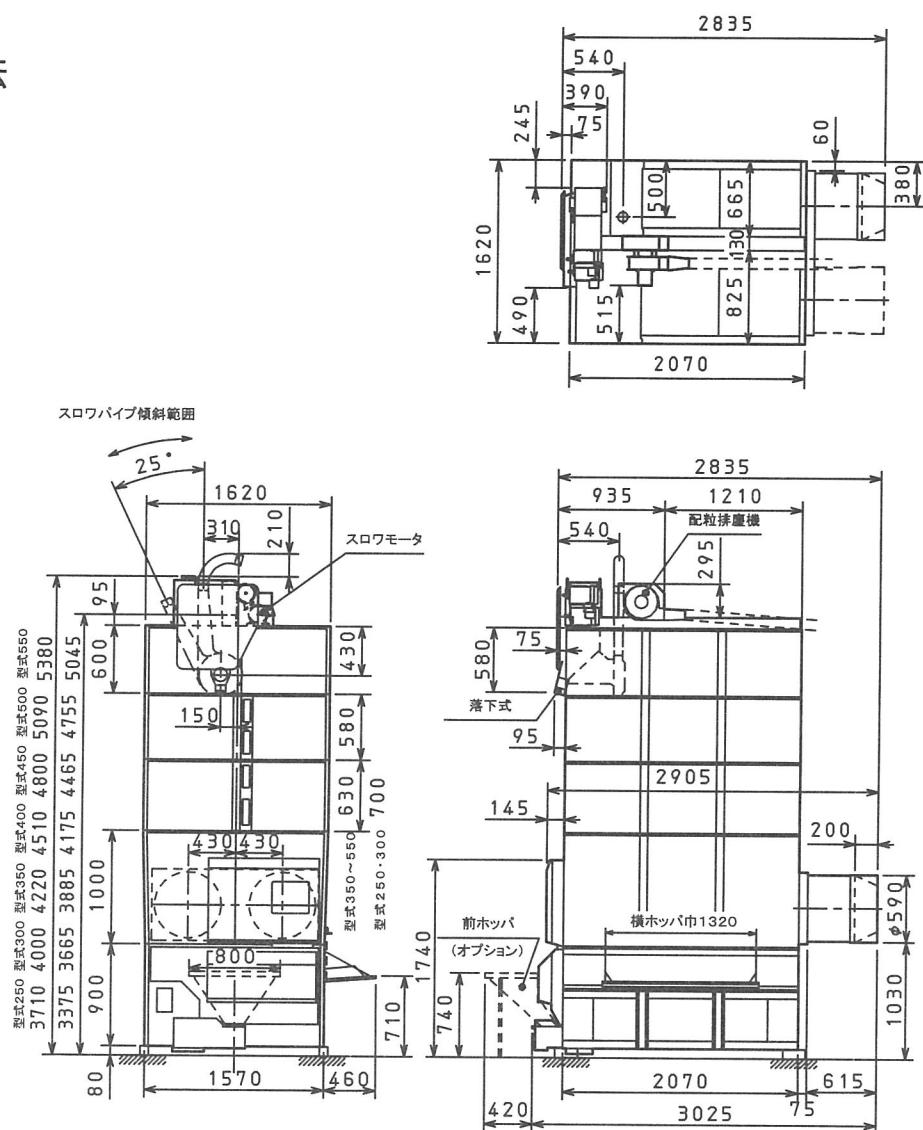
異常の様子	原因	確認方法と処置
乾燥時間が長くかかる。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前の水分が多い。 ・外気湿度・温度が高い。 ・熱風温度が低すぎる。 ・排風ダクトが長すぎる。または抵抗が大きく風量が低下している。 ・点検後、掃除蓋が開いている。 	<ul style="list-style-type: none"> ・適期刈り取りをしてください。 ・湿度90%以上の時は穀物量ツマミを1目盛くらい上げて乾燥してください。 ・穀物量ツマミを合わせてください。 ・抵抗が掛からないようにダクトをまっすぐにしてください。 ・確認してください。
胴割れ米が多い。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前に脱ぶ、半脱ぶ粉が多い。 ・圃場胴割れ米がある。 ・乾燥時間が早い。 ・乾燥前の穀物の水分差が大きい。 ・空気が乾燥している。 ・昼夜の外気温度差がありすぎる。 ・乾燥後の処理が悪い。 	<ul style="list-style-type: none"> ・刈り取り適期とコンバインの回転数に注意し、乾燥速度をややおそい又は、おそいにしてゆっくり乾燥してください。 ・乾燥速度をややおそい又は、おそいにしてゆっくり乾燥してください。 ・二段乾燥作業で調質乾燥してください。 ・乾燥速度をややおそい又は、おそいにしてゆっくり乾燥してください。 ・気温が30℃以上で、湿度50%以下の時は、張込後の数時間は、穀物量ツマミを最低（1以下）にし、タイマ運転で乾燥を行うか、又は、循環通風だけにしてください。 その後、通常の乾燥作業を行ってください。 ・乾燥終了後は急に冷やしたり、湿気をあてることは避けてください。

■乾燥関係

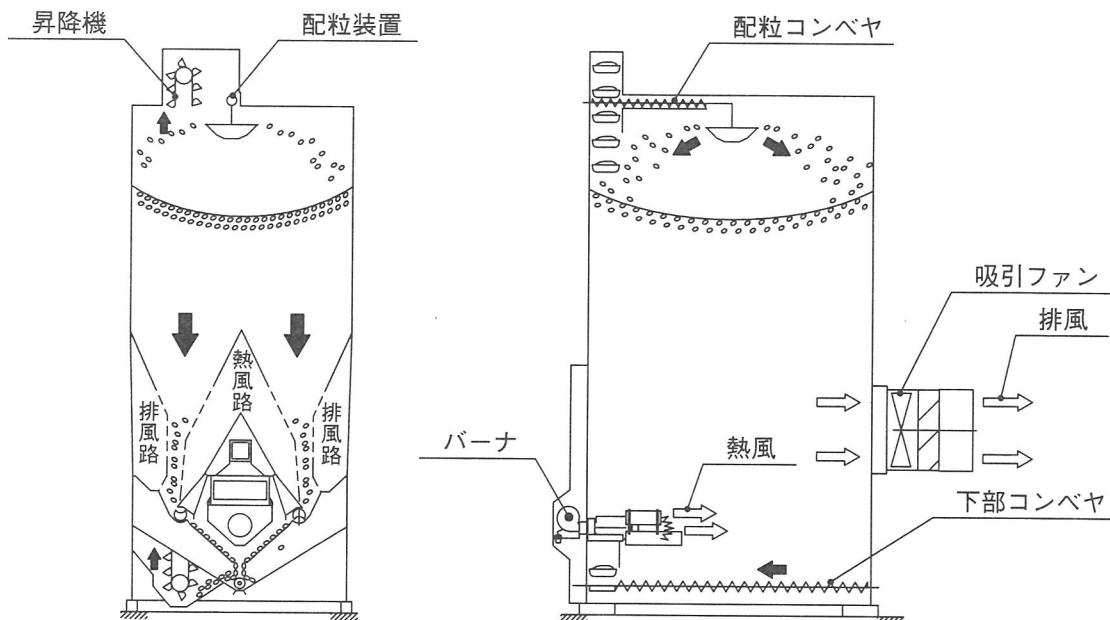
異常の様子	原 因	確認方法と処置
過乾燥になる。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前の穀物の水分差が大きい。 ・青米、未熟米が多い。 ・穀物種類(水分値補正)、停止水分の設定が違っている。 ・手持ち水分計の精度が出ていない。 ・手持ちの水分計で測定するサンプル数が少ない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・二段乾燥操作業で調質乾燥してください。 ・乾燥速度をややおそい又は、おそいにしてゆっくり乾燥してください。 ・検査用水分計で確認して設定してください。 ・電池など確認してください。 ・水分値の確認と補正方法の頁19ページ参照してください。
乾燥ムラになる。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前の穀物の水分差が多い。 ・何らかの原因でロータリバルブが回らない。 ・ワラクズ、ゴミなどが多くて乾燥部に停滞している。 ・高水分小麦を張込んだ為、乾燥機内にはり付きが出た。 	<ul style="list-style-type: none"> ・二段乾燥操作業で調質乾燥してください。 ・水分差がある粉（麦）を混ぜないでください。 ・お取引先に修理を依頼してください。 ・コンバインの選別調整をしてください。 ・適期刈り取りをしてください。 ・雨あがり直後の刈り取りをしないでください。 ・張込後は、すぐに乾燥してください。 ・張込んだままで放置しないでください。

主要諸元・機体寸法

機体寸法



循環機構図



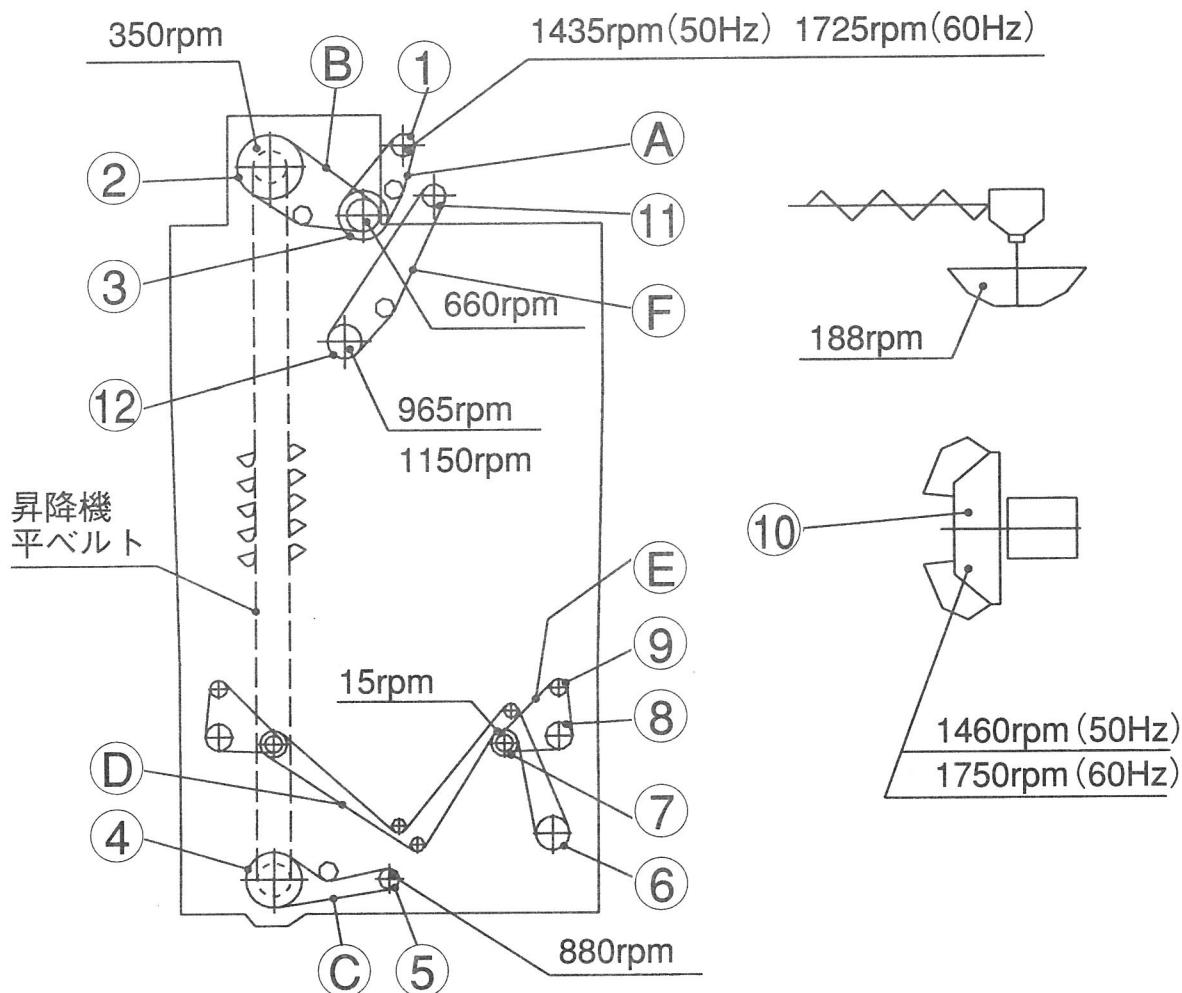
伝達機構図とベルト・ブーリサイズ

ブーリ・スプロケットサイズ

番号	名 称	サ イ ズ
1	昇降モータブーリ	A-φ 85 (50Hz) A-φ 70 (60Hz)
2	昇降機上ブーリ	A-φ 220
3	配粒ブーリ	A-φ 180×φ 120
4	昇降機下ブーリ	A-φ 180
5	コンベヤブーリ	A-φ 75
6	ロータリバルブ 駆動スプロケット	N-30×24 (50Hz・60Hz)
7	ロータリバルブ スプロケット	N-24×15
8	ロータスプロケット	N-24
9	排塵スプロケット	N-14
10	吸引ファン	N-5 (50Hz) N-3 (60Hz)
11	スロワモータブーリ	A-φ 85 (50Hz) A-φ 70 (60Hz)
12	スロワブーリ	A-φ 124×φ 105

ベルト・チェンサイズ

番号	名 称	サ イ ズ
A	配粒Vベルト	SA-39(レッド)(50Hz) SA-38(レッド)(60Hz)
B	昇降機Vベルト	SA-52(レッド)
C	コンベヤVベルト	SA-48(レッド)
D	チェン	#410×P284
E	チェン	#410×P58
F	スロワVベルト	SA-62(レッド)(50Hz) SA-61(レッド)(60Hz)



消耗部品・交換部品

250・300・350・400
450・500・550

下記部品は消耗品となっています。点検時、消耗が激しい場合は交換が必要です。購入先に交換を依頼してください。

NO.	部品名	コード番号	個数	交換の目安	備考
1	ロータリシャッタC(組)	557A0256000	1	750時間	シャッタゴムを含む
2	ロータリシャッタD(組)	557A0258000	1	750時間	シャッタゴム左を含む
3	シャッタ軸受(組)	554A0246000	2	750時間	オイルレス 22121152119 組込
4	シャッタ受鉄板E(組)	559A0290000	2	1000時間	転がり軸受 #6205UU 組込
5	コンベヤ軸	570A0001000	1	750時間	
6	排塵軸右	557A2320000	1	1000時間	
7	排塵軸左	557A2321000	1	1000時間	
8	ロータ排塵軸受前(組)	559A0240000	2	750時間	オイルレス 22121152119 組込
9	除塵軸受後(組)	557A0290000	2	750時間	オイルレス 22121152119 組込
10	ロータウレタン	557Z0056000	4	750時間	ロータ軸に組込
11	スプロケット13	29901040058	3	750時間	チェン緊張座、チェン固定緊張座に組込
12	ホッパ受枠蓋	557A0097000	1	750時間	ホッパ案内枠に組込
13	中玉上カバー	574A0082000	1	750時間	昇降軸受に組込
14	昇降機底板(組)	557A0346000	1	750時間	土台部に組込
15	燃焼筒(組)	559A0551000	1	750時間	
16	断熱板	559A0555000	1	750時間	燃焼筒に組込
17	フレームロッド	557Z0057000	1	750時間	燃焼筒に組込
18	比例弁ユニット	29901060064	1	750時間	バーナ FCL1 に組込
19	昇降機平ベルト25	557Z0069000	1	750時間	
20	昇降機平ベルト30	557Z0067000	1	750時間	
21	昇降機平ベルト35L	570Z0058000	1	750時間	
22	昇降機平ベルト40L	570Z0056000	1	750時間	
23	昇降機平ベルト45L	570Z0054000	1	750時間	
24	昇降機平ベルト50L	570Z0052000	1	750時間	
25	昇降機平ベルト550	574Z0051000	1	750時間	
26	パケット190N BK-190N	22082200190	77~108	750時間	
27	パケット190N 白色	22082300190	1	750時間	
28	配粒軸	574D0009000	1	750時間	
29	分散板	555D0017000	1	750時間	
30	転がり軸受 #6004U	08013060041	4	750時間	コンベヤ軸前側、昇降投口前後に組込
31	転がり軸受 #6203U	08014062031	2	750時間	コンベヤ軸後側、配粒軸前側に組込
32	転がり軸受 #6004UU	08013060042	8	750時間	分散ケース、中玉上カバーに組込
33	転がり軸受 #6205UU	08014062052	2	1000時間	シャッタ受鉄板Eに組込
34	Vベルト SA-52(レッド)	09112220052	1	750時間	昇降機 Vベルト
35	Vベルト SA-48(レッド)	09112220048	1	750時間	コンベヤ Vベルト
36	Vベルト SA-39(レッド)	09112220039	1	750時間	配粒 Vベルト 50HZ地区に使用
37	Vベルト SA-38(レッド)	09112220038	1	750時間	配粒 Vベルト 60HZ地区に使用
38	隙止シート	551Z0046000	2	750時間	粉案内枠に組込
39	胴除塵板	551Q0013000	1	750時間	胴除塵板止金具に組込
40	ポリエチレンダクト	29901040166	1	—	φ105×6000
41	ビニールダクト	29901050181	1	—	φ90×1700
42	ビニールダクト	29901040060	1	—	φ90×300
43	排風ダクト	29901040032	1	—	φ600×3000

注. 上記部品の耐久時間は、地域、粉の品種・条件、使用条件により異なる場合があります。

20170426

MEMO

大島農機株式会社

営業部 〒943-0892 新潟県上越市寺町3丁目10番17号 ☎ (025) 522-5012 FAX (025) 522-5023

東北営業所 〒990-2482 山形市久保田1丁目1番地2 ☎ (023) 644-4748 FAX (023) 644-4749

関東営業所 〒346-0027 埼玉県久喜市大字除堀493 ☎ (0480) 21-2831 FAX (0480) 21-2855

新潟営業所 〒943-0892 新潟県上越市寺町3丁目10番17号 ☎ (025) 524-1416 FAX (025) 526-1560

北陸営業所 〒921-8051 金沢市黒田1丁目210番地 ☎ (076) 240-0115 FAX (076) 240-1621

名古屋営業所 〒486-0817 愛知県春日井市東野町1丁目2番9 ☎ (0568) 81-3201 FAX (0568) 81-4232

岡山営業所 〒701-0304 岡山県都窪郡早島町早島2996-1-10 ☎ (086) 480-1133 FAX (086) 483-1110

九州駐在所 〒838-0068 福岡県朝倉市甘木2111-1 ☎ (0946) 21-7280 FAX (0946) 21-7281

北海道出張所 〒079-8412 旭川市永山2条12丁目2-23 ☎ (0166) 47-1811 FAX (0166) 48-8148

ホームページアドレス URL…<http://www.oshimanoki.com/>

574Z0016000-202004

型式名 NX250-550