

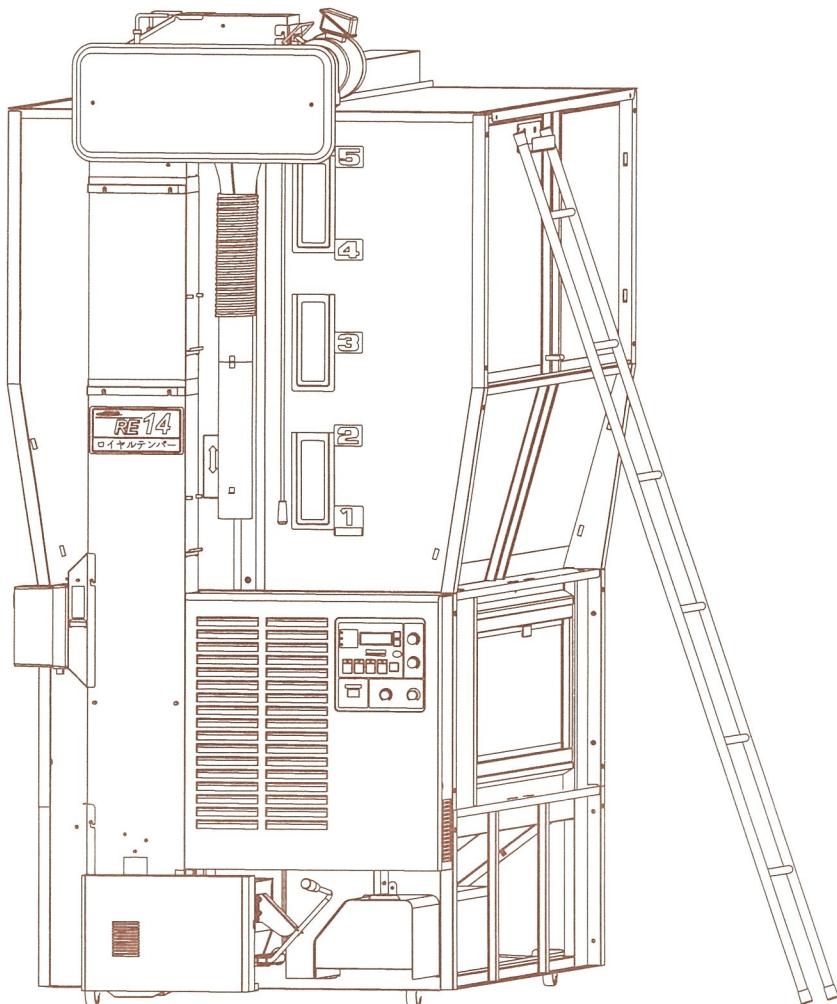
OSHIMA

米麦用乾燥機

ロイヤルテンパー

RE 20・18・16・14
12・10・08

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
お願ひいたします。

仕様や内容等の異なる箇所につきましては、別表示してございますのでおま
ちがいのないようお願ひいたします。

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。

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購入店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、購入店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。

サービス保証について

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。
最寄りの購入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

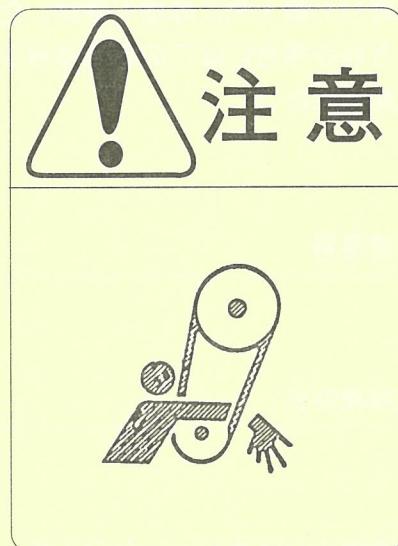
保証期間 年 月 日

安全作業のために

安全に作業するための注意事項

- 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。
- 操作や保守点検を行うとき、特に注意が必要な個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)
- 他の人に乾燥機を操作させる場合は、必ず安全上の操作方法を説明してからにしてください。

図1



作業する人の安全について

- 次のような人は、運転をしないでください。
①過労、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酒気をおびた人、子供、未熟練者。
- 作業する人は機械に巻き込まれないよう服装を整えてから点検、作業にかかってください。(図2)
- 作業場の換気を良くして作業を行なってください。

図2 正しい服装



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. 子供を本機の近くで遊ばせないでください。

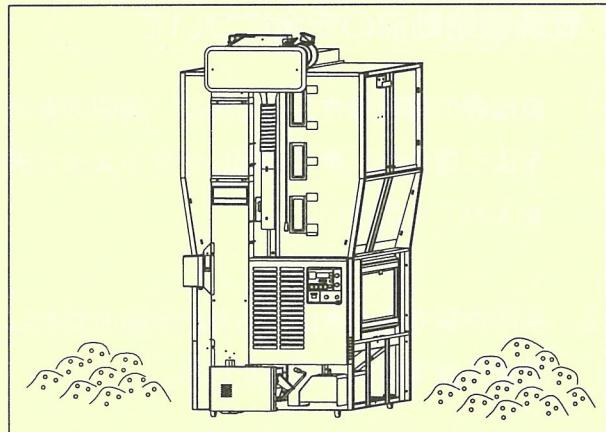
運転中の安全について

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、危険ですからホッパ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。

安全作業のために

火災を起こさないための注意事項

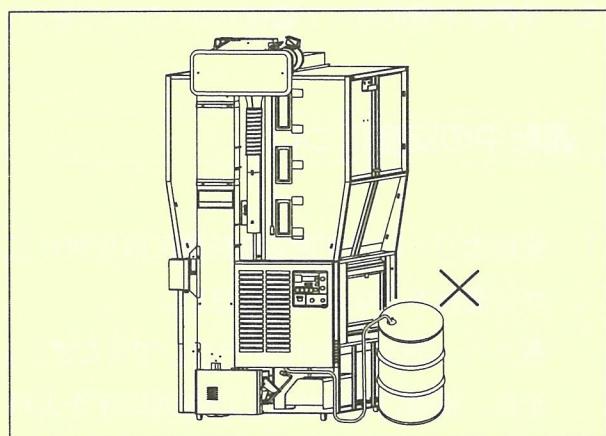
1. 乾燥機の周りは常に掃除や点検をして、燃えやすいものを置かないでください。



2. 燃料の安全な取り扱い方

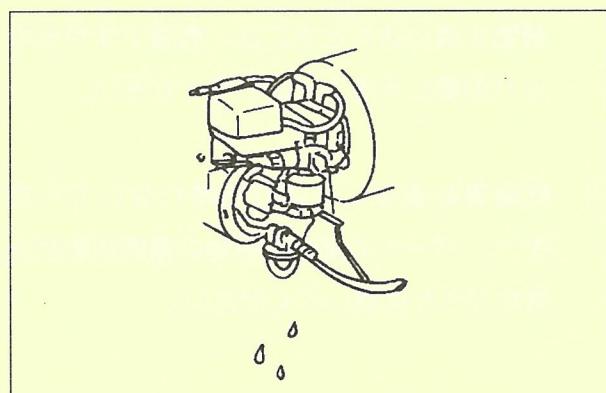
燃料（灯油）は、引火性がありますので取り扱いには十分注意をしてください。燃料タンクへの給油または、燃料系統の保守・点検を行う場合、喫煙、裸火、などは絶対避けてください。

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い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販売店にご連絡ください。



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、理解するようにしてください。
- 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。



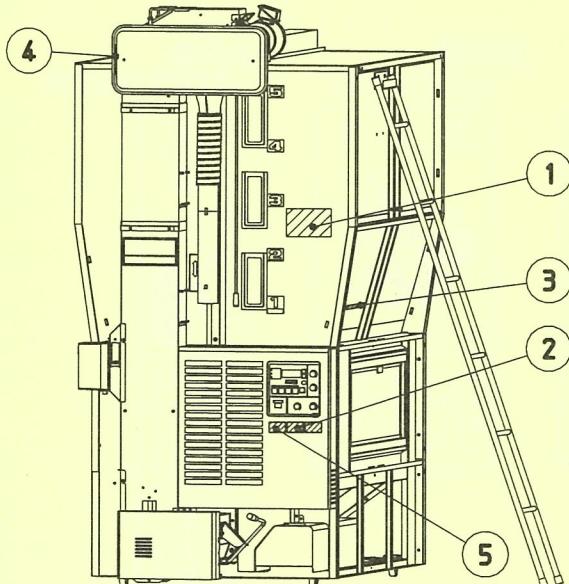
警告………守らないと死傷する危険性がある操作手順や状況。



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。

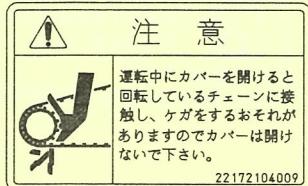
安全ラベルの貼付位置



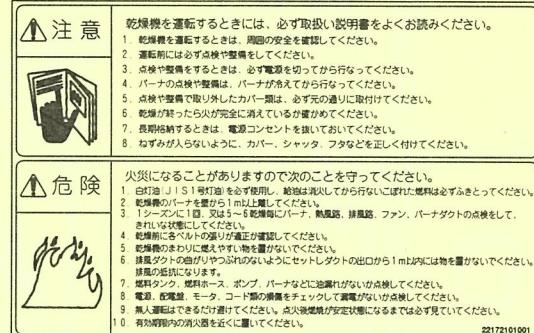
③品番 22172101014(左右各 1枚)



⑤品番 22172104009



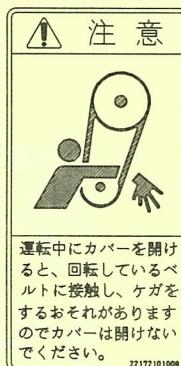
①品番 22172101001



②品番 22172104006

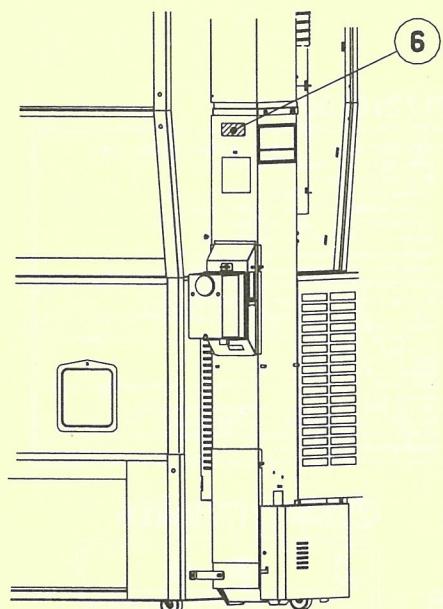
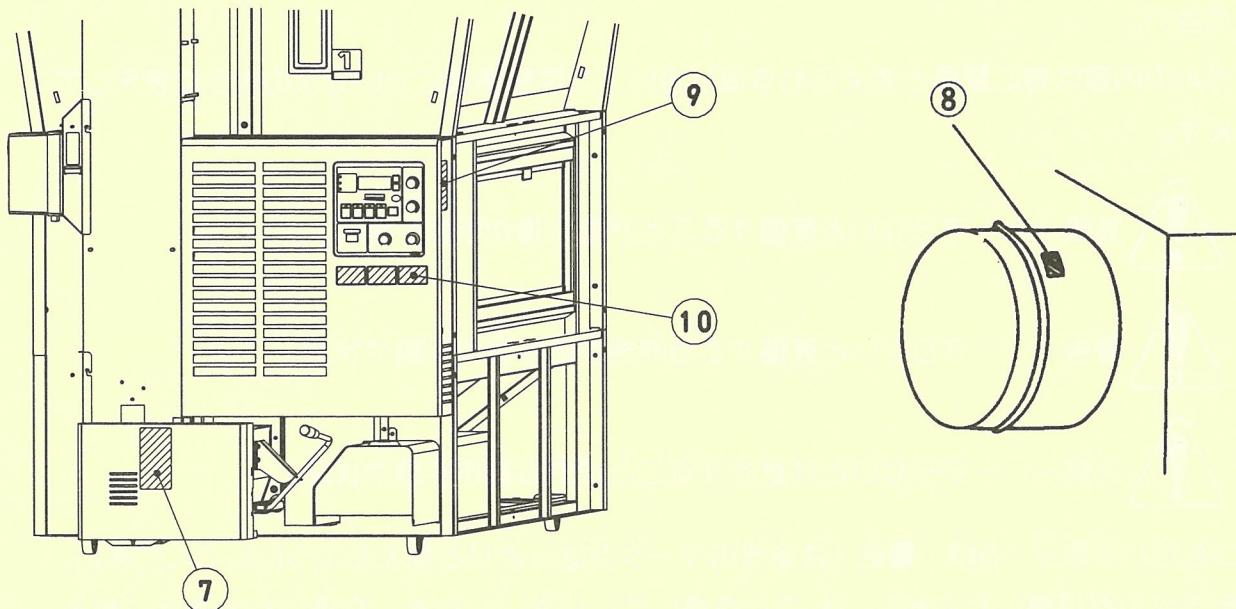


④品番
22172101008

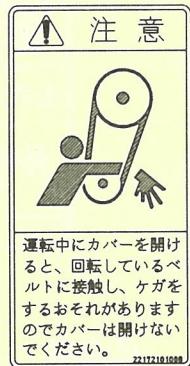


安全ラベルについて

安全ラベルの貼付位置



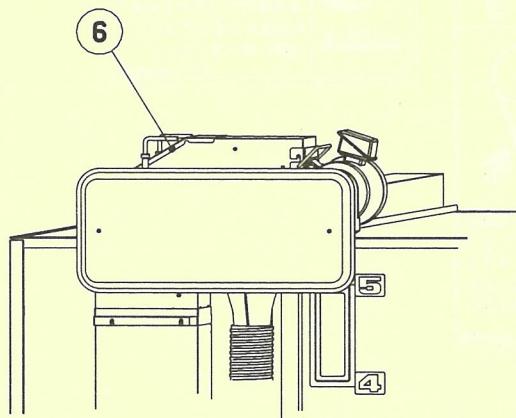
⑦品番
22172101008



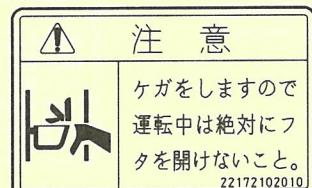
⑧品番
22172101012



⑨品番
22172102005



⑩品番 22172102010
(昇降ケース下、昇降投口上蓋各一枚)

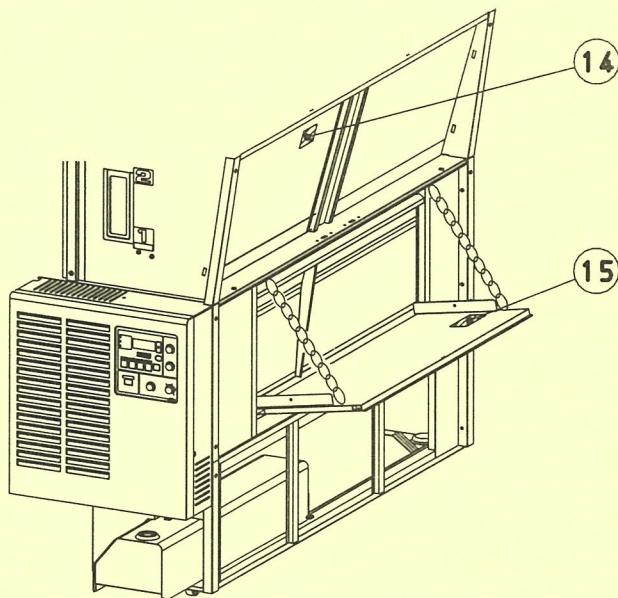


⑪品番 22172102002

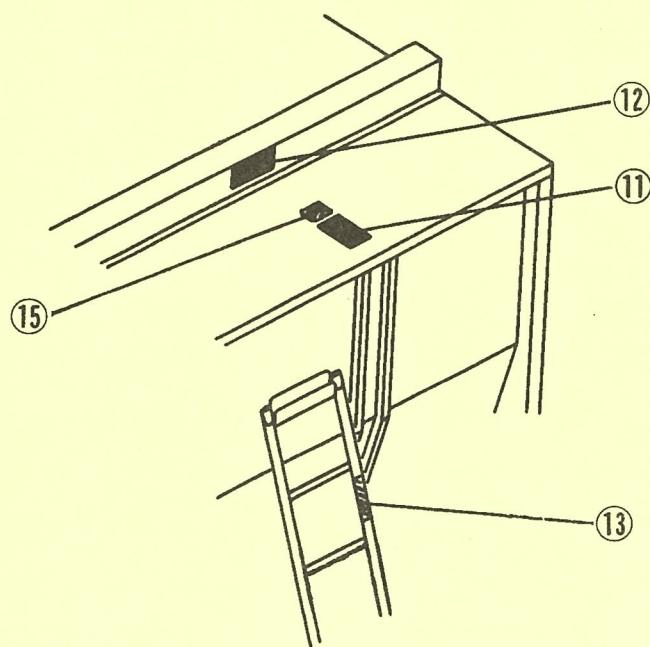


安全ラベルについて

安全ラベルの貼付位置



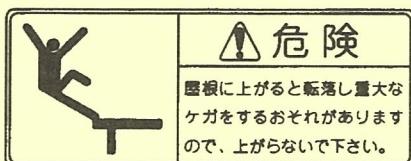
⑩品番 22172101007(左右各1枚)



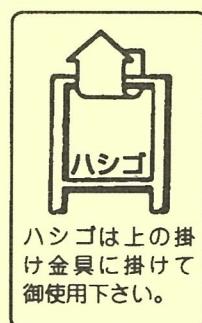
⑪品番 22172102003



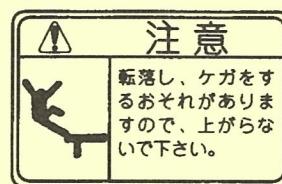
⑫品番 22172103004(左右各1枚)



⑬



⑭品番 22172101018



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	V
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
安全ラベルの貼付位置	VII
 各部の名称とはたらき	1
各部の名称	1
内部構造と働き	2
操作パネルの名称と働き	3
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	12
張込作業	14
張り込み時の注意・穀物の張り込み状態（08型）	16
張り込み時の注意・穀物の張り込み状態（20～10型）	17
自動停止乾燥作業	18
水分値の確認と補正方法	19
水分設定の方法と確認	21
上手な乾燥方法	22
排出作業	23
循環通風作業	24
二段乾燥作業	25
食味調整乾燥作業	26

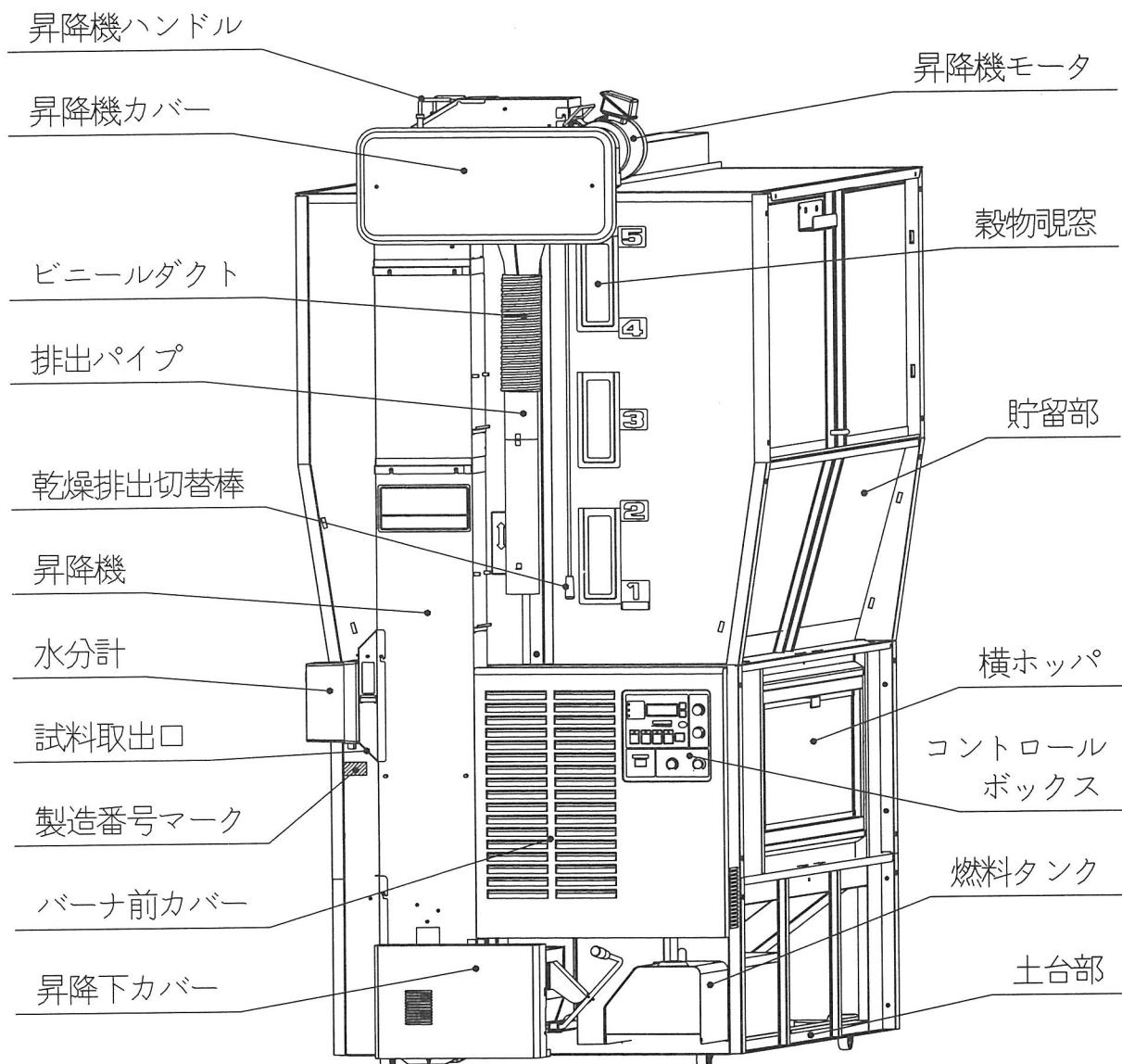
目 次

タイマ乾燥操作業	27
麦の乾燥について	28
各部の調節と点検	29
保守管理	31
格納時の注意	34
デジタル表示例	35
こんな時どうする	36
主要諸元・機体寸法	41
伝達機構図とベルト・プーリサイズ	44

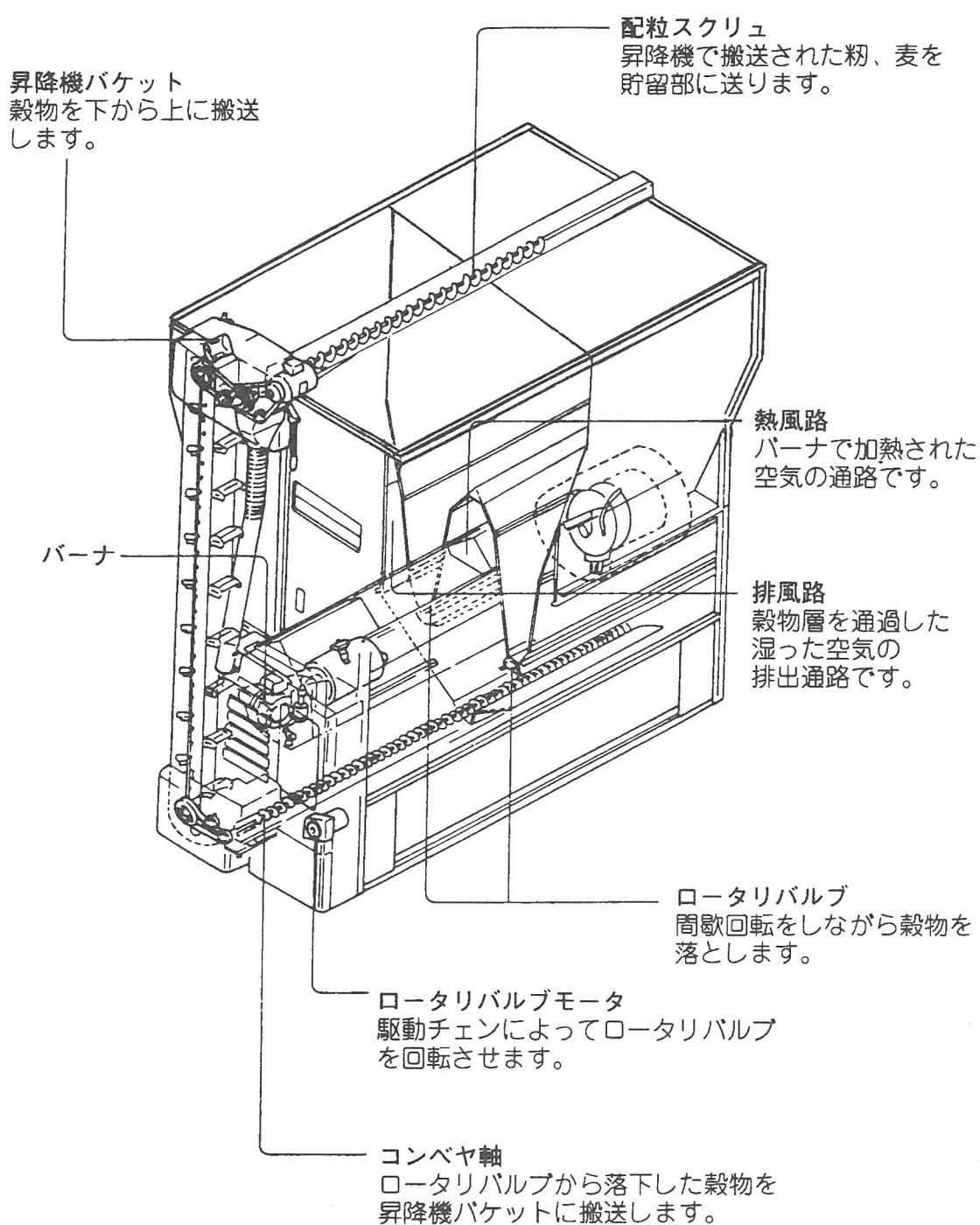
各部の名称とはたらき

各部の名称

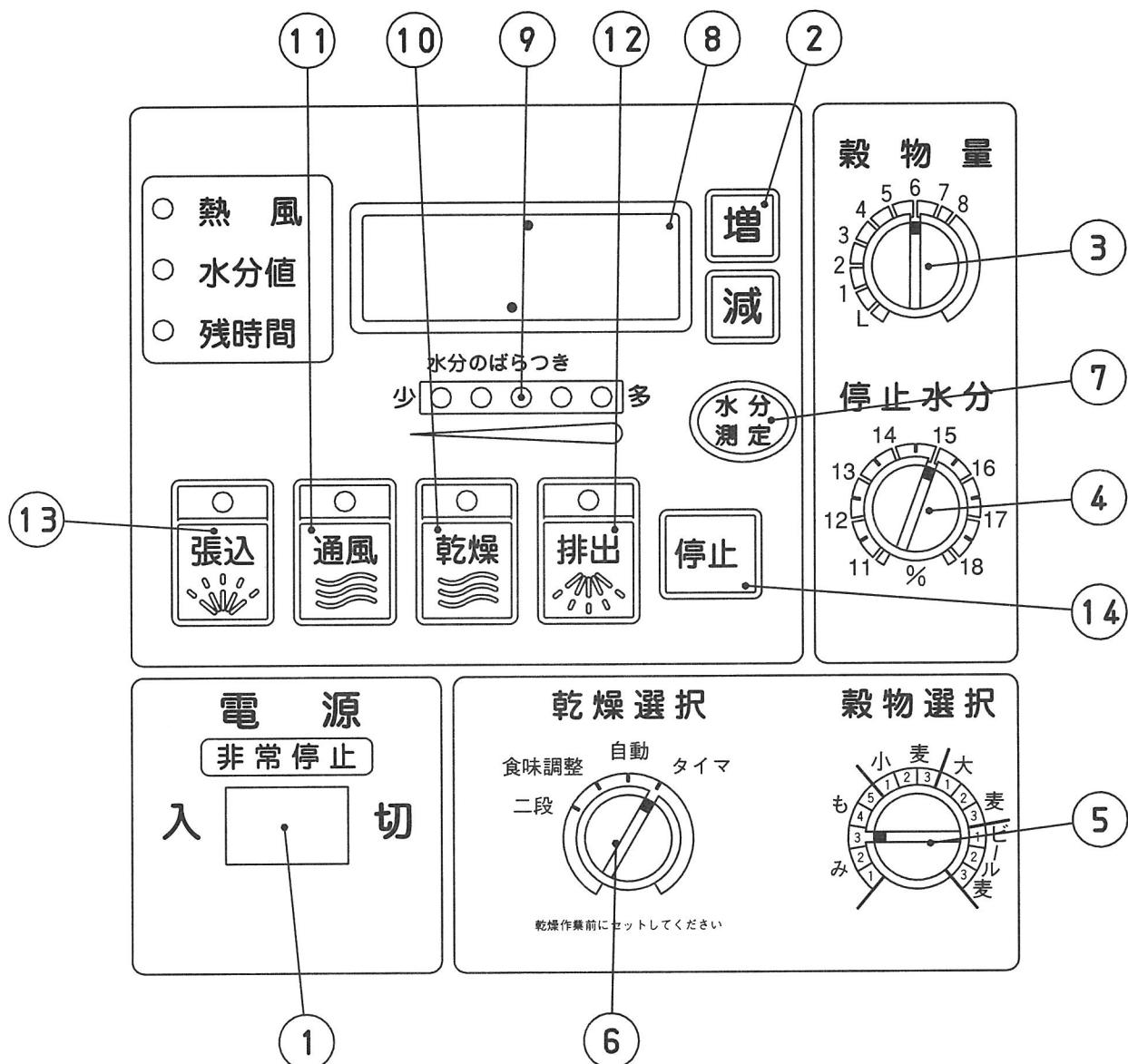
14型 前面



内部構造と働き



操作パネルの名称と働き



①電源スイッチ

操作パネルの電源を「入」「切」します。
非常停止の電源「切」も同様です。

②タイマ増減ボタン

循環通風、タイマ乾燥などの時間を設定します。

③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。

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。

⑥乾燥選択ツマミ

乾燥作業が選択できます。

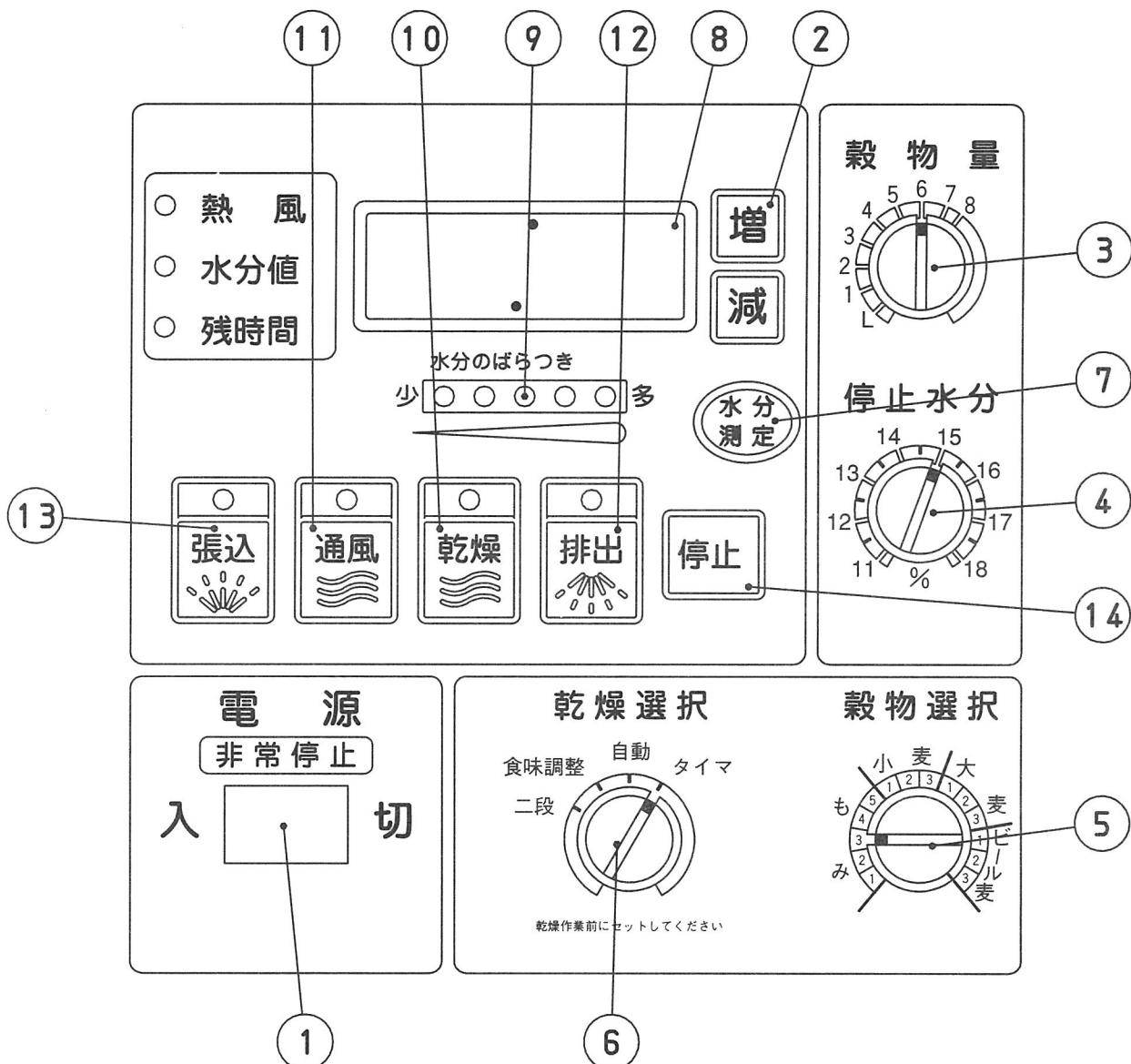
⑦水分測定ボタン

張込・通風・排出の各作業の途中で穀物の水分測定ができます。

⑧表示部

運転状態のデータを表示します。

操作パネルの名称と働き



⑨水分のばらつき表示ランプ

水分のばらつきを少ない、多いで表示します。

⑩乾燥ボタン

乾燥運転が開始します。

⑪通風ボタン

粉・麦に風を送りながら循環を行います。

⑫排出ボタン

粉・麦を排出します。

⑬張込ボタン

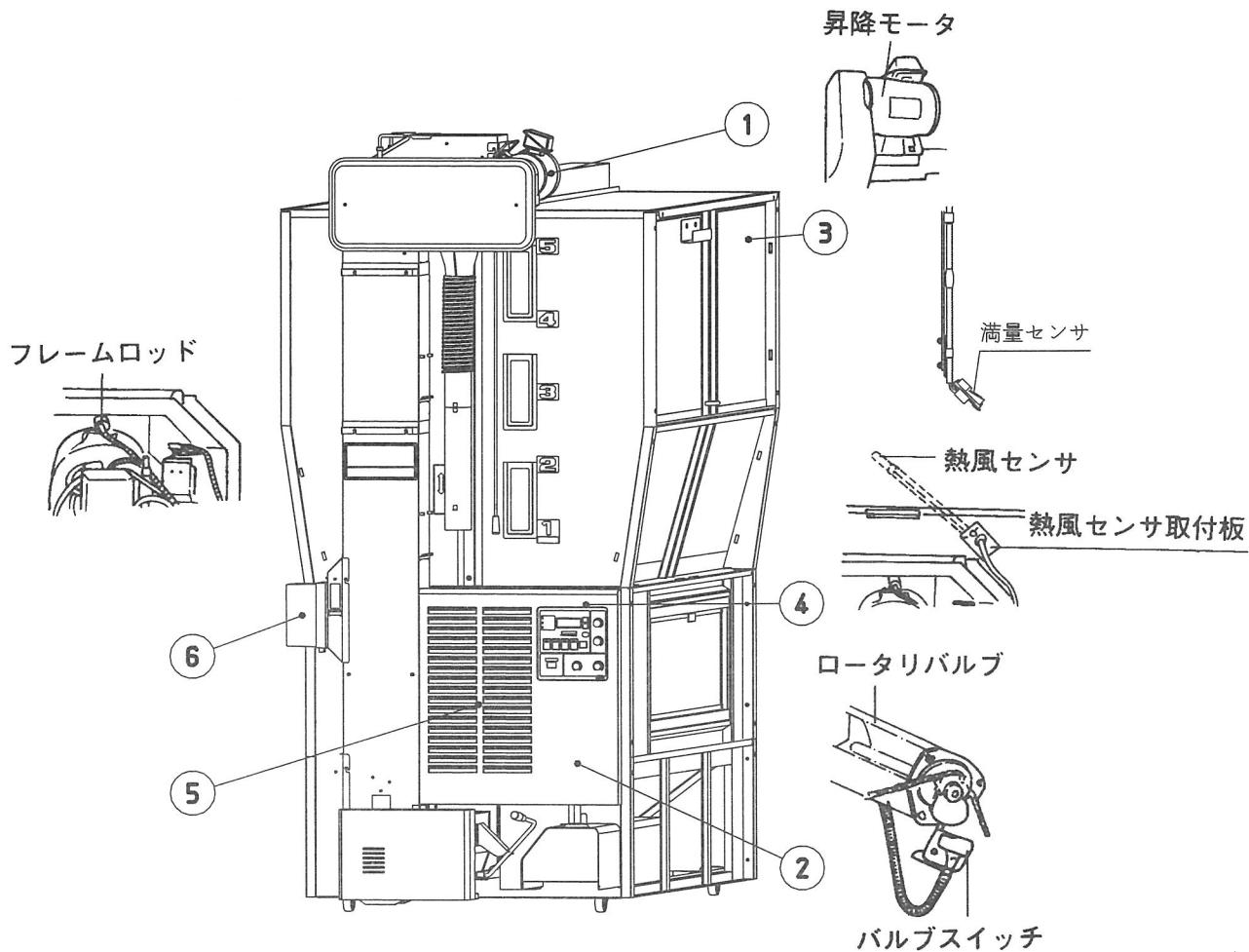
粉・麦の張込を行います。

⑭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、5~6分経過してから全停止します。
- 張り込み、循環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。

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する。モータが過負荷の場合は本機が停止しモニタA52を表示。

②バルブスイッチ

バルブスイッチが断線又は短絡した場合、ロータリバルブに、無理な負荷がかかった場合本機が停止しモニタA68を表示。

③満量センサ

ホッパから張り込まれた粉、麦が最大張込量になると表示部の「FULL」表示とブザーで知らせます。(麦の場合は粉での最大張込量の70%以下の張り込みにして下さい。)

④熱風センサ

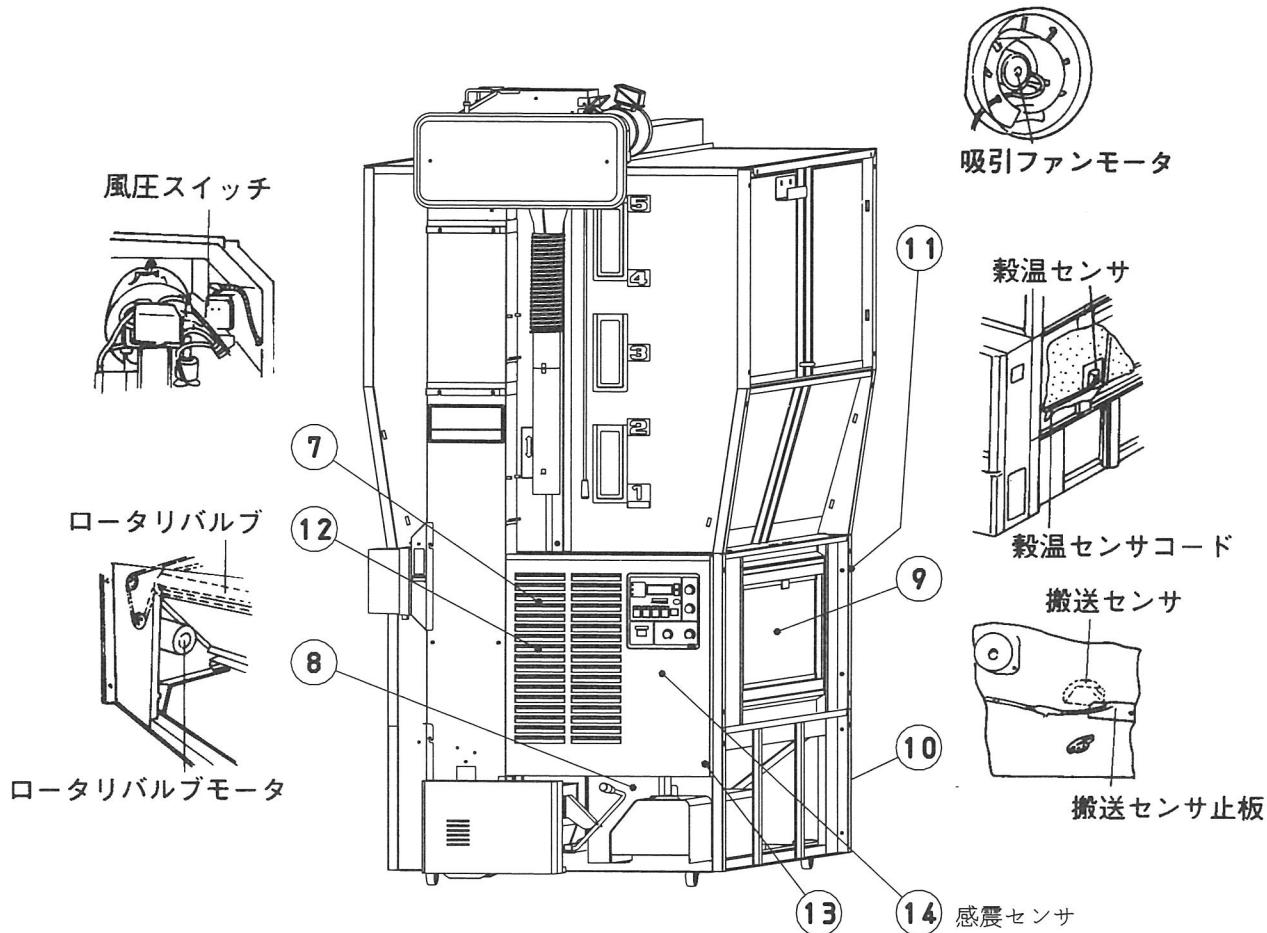
乾燥運転中熱風温度を検知する。センサが断線またはショートするとバーナ着火せず通風運転になりモニタA55を表示。

⑤フレームロッド

バーナの燃焼状態を検出し、炎が消えたとき、ポンプを停止して燃料の流出を防止し通風運転になりモニタA60を表示。

⑥水分計

水分計に異常があった場合は、モニタC又はPあるいは00.0を表示。乾燥中に異常があった場合は通風運転になります。



⑦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通風運転になりモニタA62表示

⑧ロータリバルブモータ

モータが過負荷の場合は本機が停止しモニタA65表示。

⑨穀温センサ

穀物の温度を常に監視し、粉・ピール麦は38℃（大麦・小麦は48℃）以上にならないようにコントロールする。センサが断線またはショートした場合、通風運転になりモニタA56表示。

⑩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、本機を停止しモニタA63表示。

⑪吸引ファンモータ

モータが過負荷の場合は本機を停止しモニタA58表示。

⑫バーナ異常高温

電磁弁の不良等でバーナが異常高温になった場合、バーナを消火し通風運転になりモニタA66表示。

⑬外気温センサ

外気温度を検知し、標準温度を設定する。センサの断線、ショートの場合モニタA54表示。

⑭感震センサ

大きな揺れを感じた場合にバーナを消火する。循環通風状態になる。モニタA72表示。

各種乾燥方法

自動停止乾燥

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18ページ参照



乾燥作業前にセットしてください

二段乾燥

水分ムラのある粉・もち米のみの乾燥に使用する乾燥方法です。

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25ページ参照



乾燥作業前にセットしてください

※休止時間3時間、休止水分値18%に設定されています。

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26ページ参照



乾燥作業前にセットしてください

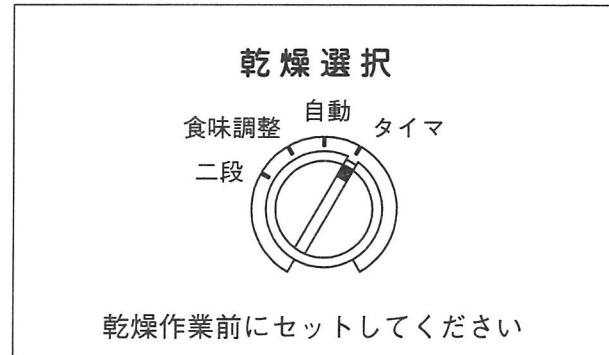
各種乾燥方法

タイマ乾燥

一般的な乾燥作業や仕上げ乾燥の場合に使用します。

乾燥選択 ツマミで設定でき、設定した時間で自動停止する乾燥方法です。

詳しくは27ページ参照



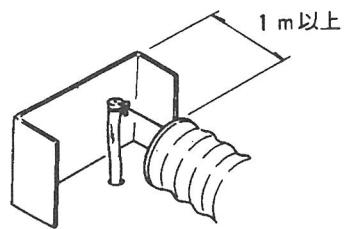
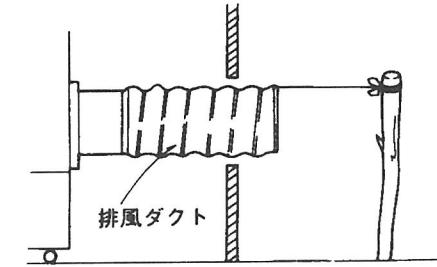
その他の乾燥バリエーション

- ①循環通風……高水分穀で乾燥初期の水分ムラを取り除く乾燥方法。 (詳しくは24ページ参照)
- ②麦の乾燥……ビール麦・大麦・小麦を乾燥させる方法。 (詳しくは28ページ参照)

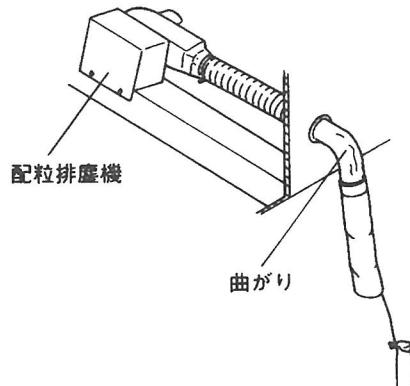
運転前の準備と確認

排風ダクト、配粒排塵機（オプション）の接続

- ・排風ダクトを通す穴は大きく開けて下さい。
ダクトは風が抵抗にならないようにピンと張って下さい。
- ・逆風で吹き込むようなときは風よけを設けて下さい。
1m以上離して下さい。



- ・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下さい。
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下さい。



設置及び移動する場合は、販売店に相談して下さい。

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って下さい。(地面から50cm以上埋設しましょう。)

コード類は電気用品取締法による甲種電気用品の型式認定マーク製品を使用し、又、同法の内線規定に準拠して下さい。



注

意

仕様の指定以外の電源・電圧での運転は絶対に行わないで下さい。

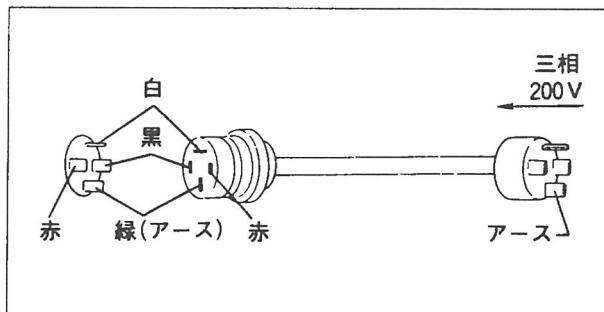
使用電源	電源・配線・コンセント・プラグの定格	電源コード
三相 200V	10A以上	1.25mm ² 以上で10m以内
単相 200V	10A以上	1.25mm ² 以上で10m以内
単相 100V	20A以上	2.00mm ² 以上で10m以内

*単相100V仕様は14・12・10・08のみオプション対応となります。

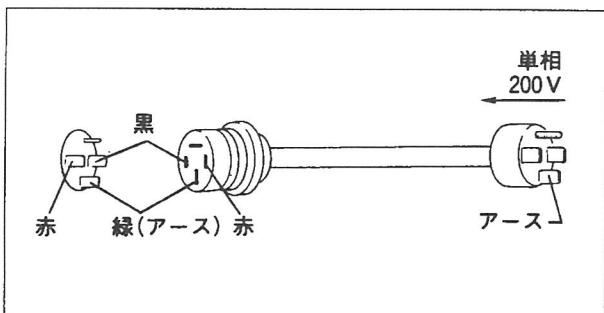
- 各差し込みコネクタが所定の場所に確実に差し込まれていることを確かめて下さい。

①電源コードの結線

イ. 三相200V電源の時



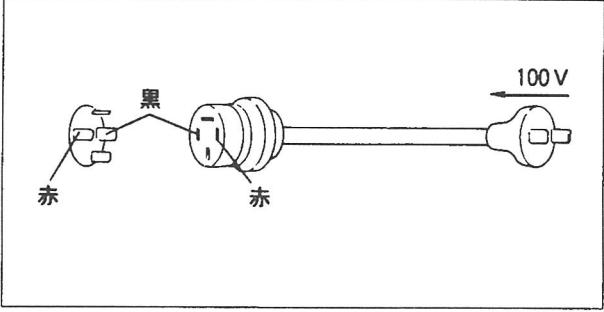
ロ. 単相200V電源の時



ハ. 100V電源の時

(14・12・10・08のみオプション対応)

オプションの昇圧トランスが必要になります。(昇圧トランスの使い方説明書を参照して下さい。)



運転前の準備と確認

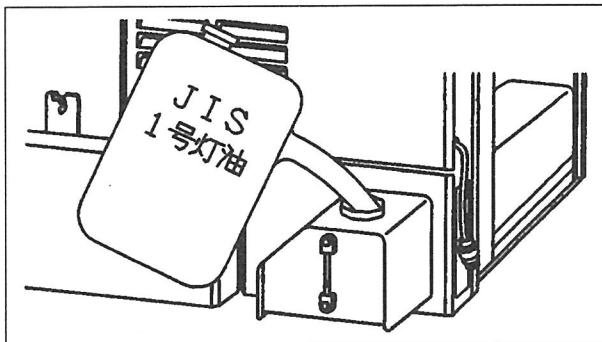
燃料の準備と点検

- 燃料タンクには必ず白灯油 (JIS 1号灯油) を入れてください。

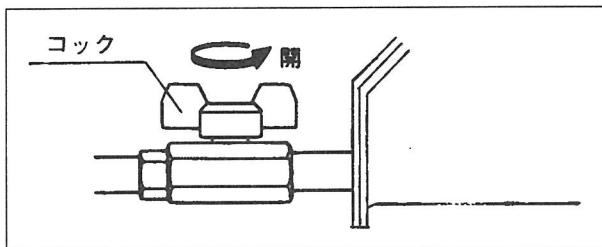


危険

火気には十分注意してください。給油は消火してから行いこぼれた白灯油は必ずふき取ってください。



- ①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。
- ②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。(30ページ参照)



- 燃料タンクのコックを開きます。
次に乾燥ボタンを5秒間押した後バーナのエアーバルブツマミを開きます。
(左回し)
バーナが着火したら、エアーバルブツマミを閉じます。
バーナの着火が確認できたら、停止ボタンを押します。
(5分後に全停止します。)



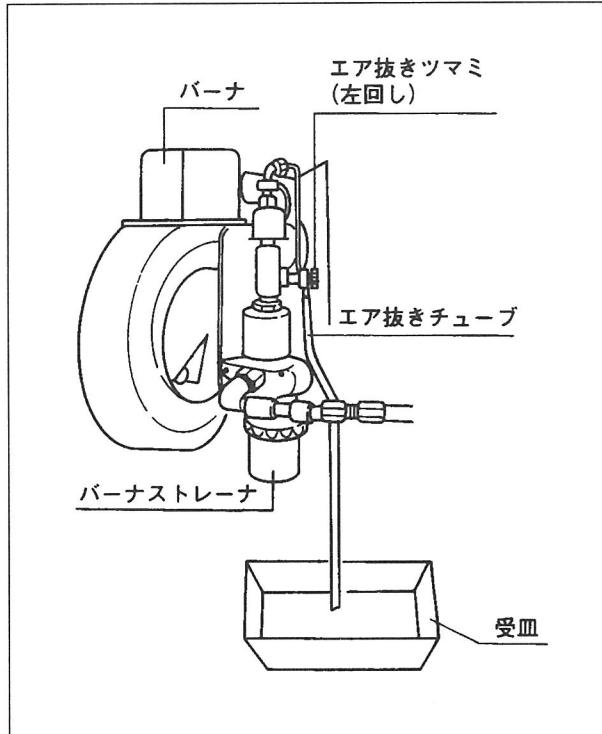
受皿は必ず用意してください。



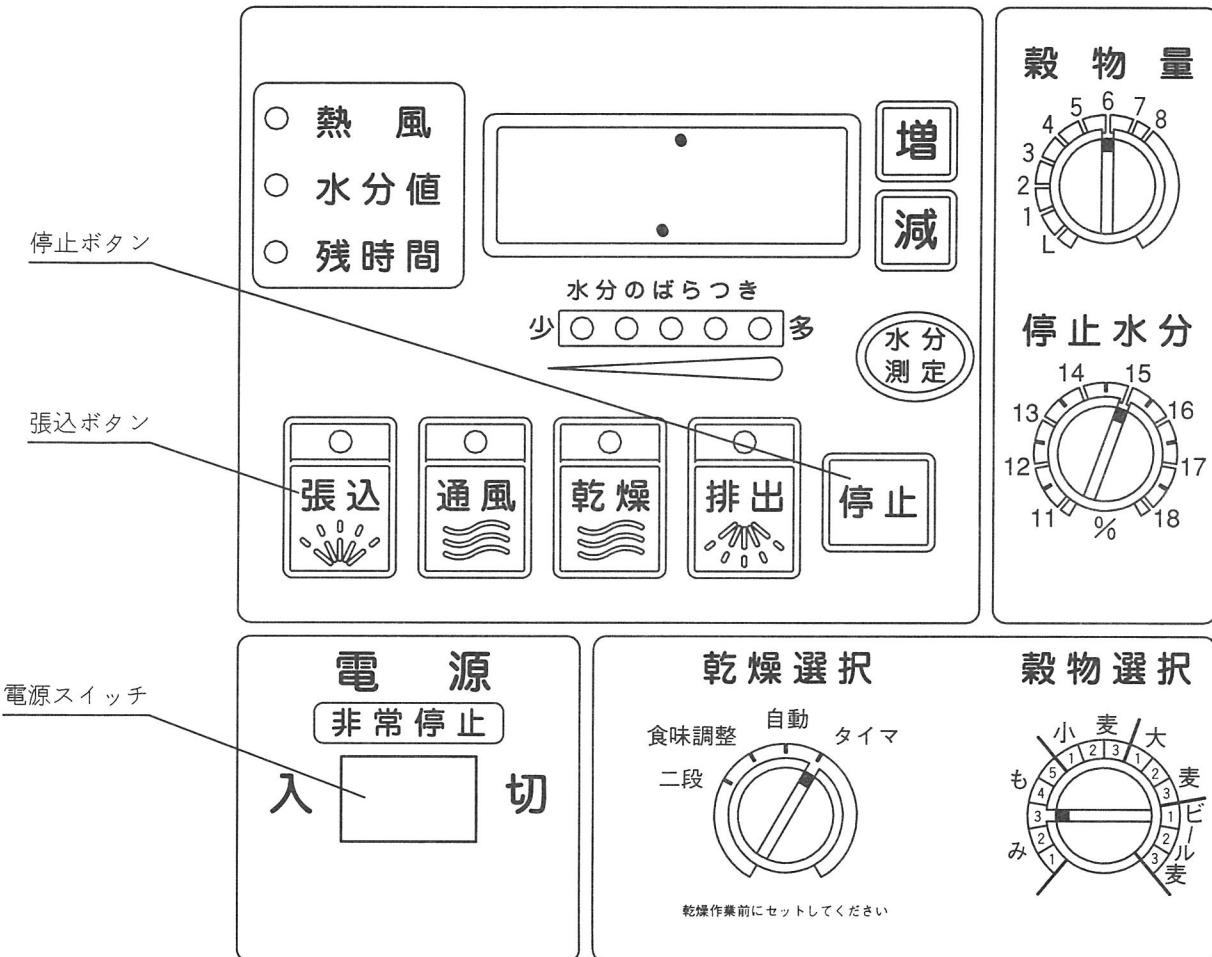
危険

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。

- バーナ前カバー及び前下カバーを元の様に取り付けてください。

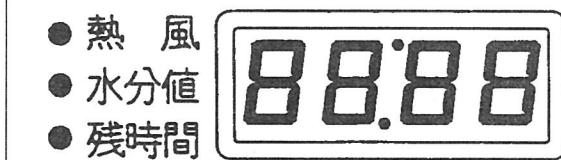


試運転の順序



運転操作

- ①電源スイッチを入れにする。
デジタル表示、各ランプが25秒間全点灯しその後消灯します。
異常の場合はデジタル数字を表示します。



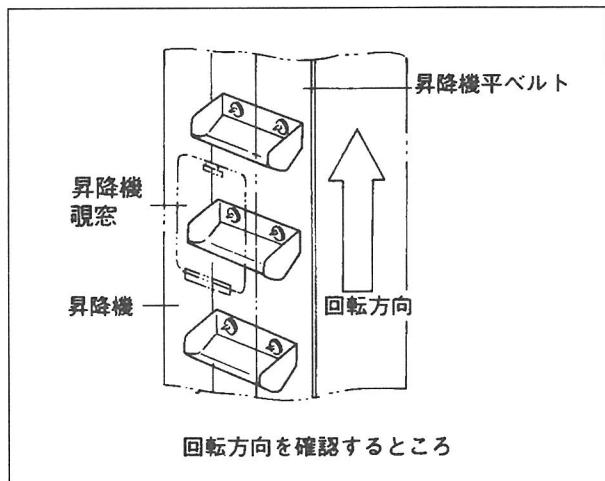
(例) 風圧スイッチが異常の時



試運転の順序

- ② **[張込]** ボタンを押して回転方向を確認してください。

回転方向の確認は昇降機バケットの覗き窓から目で見て確認してください。

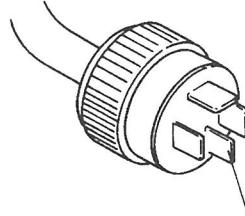


- モータが逆転の場合（三相200V電源の場合）元電源を切って延長コードコネクタのアース以外のどれか2本を入れ替えてください。



警 告

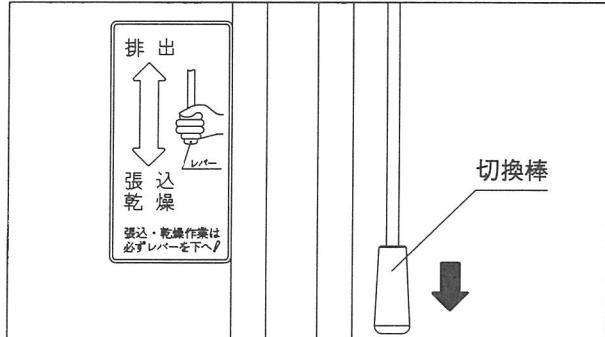
感電防止のため、必ず元電源を切ってから線を入れ替えてください。



張込作業

作業前の確認

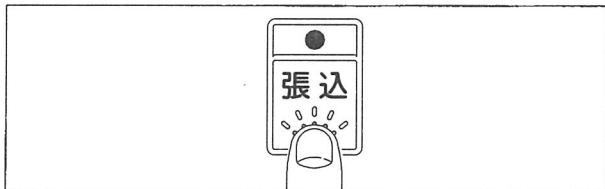
- ・電源ランプが点灯していますか。
- ・切換棒は張込、乾燥の位置ですか。
- ・下部コンベヤ、配粒コンベヤの残留板が閉じているか点検して下さい。



運転操作

- ① **張込** ボタンを押す。

右図の表示になり、運転します。



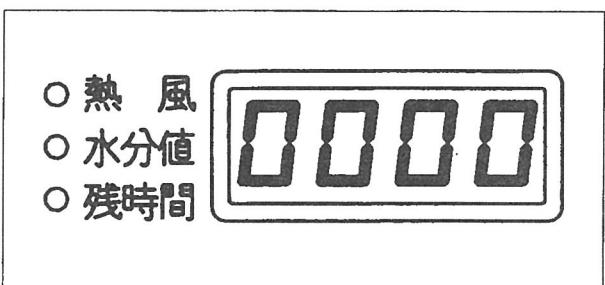
- ② 粉または麦を張り込みます。

- (1) 横ホッパでの張り込み。
横ホッパを手前に倒します。

- (2) 前ホッパでの張り込み。

- 前ホッパ開閉板を開けます。
(オプション仕様です。)

水分測定 ボタンを押すと張込しながら水分測定が出来ます。

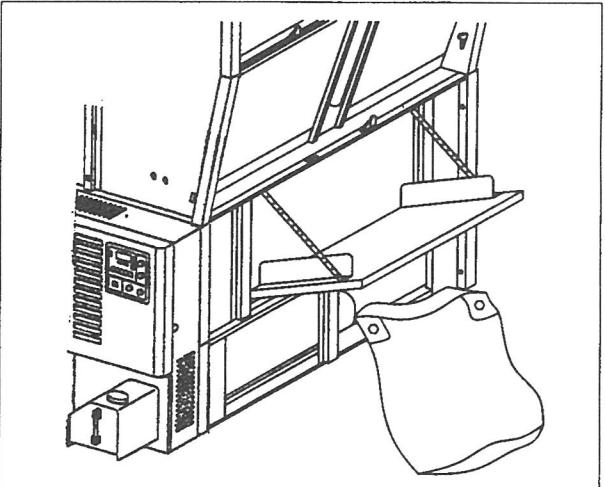


前ホッパと横ホッパの同時張込はできません。



注 意

回転部に接触し、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下さい。



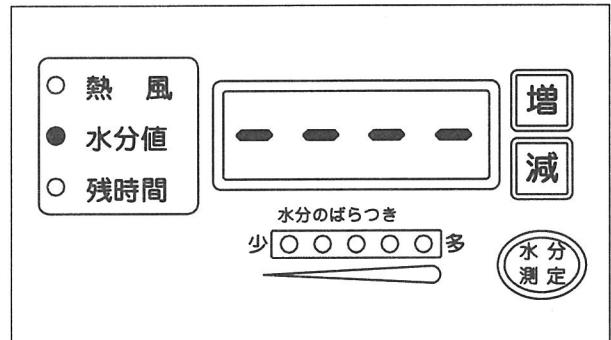
- ③ 張込が終了したら **停止** ボタンを押します。

張込作業

（張込中の水分測定）（排出作業・循環通風作業の時の水分測定も下記と同じ手順で行えます。）

【水分測定】ボタンを押すと右図の表示になります。

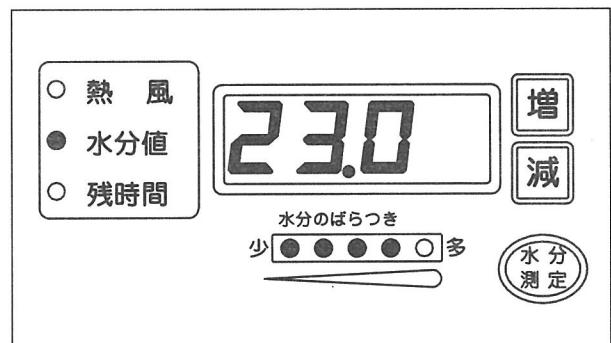
- 穀物選択ツマミを張り込む穀物の種類に合わせて下さい。
(もみの場合は、3に合わせる。)
（麦の場合は、2に合わせる。）



↓ 約1分後

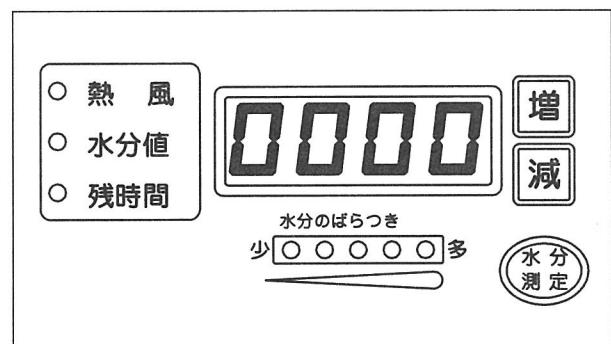
（例）

- 水分のばらつきは、ばらつき表示ランプが多い方に広がるほどばらつきが多い。張り込み時は水分のばらつきが多いのが通常です。
- 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、数時間、循環通風をして下さい。（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。



↓ 約2分後

- 元の表示に戻る。



張り込み時の注意 08型

- ・満量になるとブザーが鳴り自動停止します。**停止** ボタンを押すとブザーが停止します。ホッパの中に穀物がのこった場合は、再度 **張込** ボタンを押して下さい。約1分間運転出来ます。ホッパの中の穀物以外は張り込まないで下さい。
- ・コンバイン袋で2~3袋入らなかった場合は乾燥開始後に量が減ってから一旦乾燥機を止めて横ホッパより追加張り込みをし再度乾燥して下さい。1時間くらいなら乾燥ムラになりません。
- ・穀物は循環をはじめると穀物間の隙間が広くなり容積がふえますので満量ブザーが鳴ったら必ず張込を停止して下さい。
- ・ワラ屑などが多くたり、高水分の穀物は標準の量が入らないこともあります。
- ・張り込み過ぎによりモニタA52を表示して機械が停止した場合は、2~3袋くらい排出して下さい。
(排出方法は23ページ参照)

穀物の張り込み状態

張り込まれた穀物は、はじめに乾燥機の前側・最後に後側へと穀物が移動します。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。

張り込み時に平らにならして追加張り込みする事は絶対にさけて下さい。

- 熱風
- 水分値
- 残時間

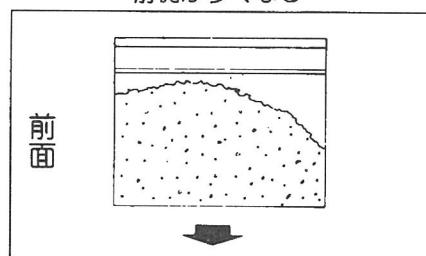


コンバイン袋数

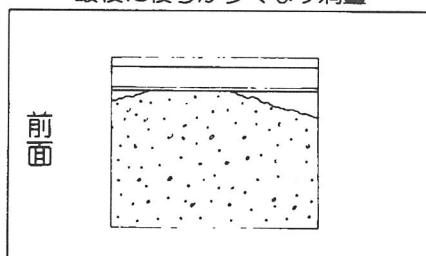
この機種の張り込み袋数は最低5、最高23です。ただし、コンバイン袋は1袋約32kgで計算しております。袋に詰められた量や選別状態により10%前後の差が出ます。

麦の場合は最高袋数を70%にして下さい。

前側が多くなる



最後に後ろが多くなり満量



張り込み時の注意 20~10型

- ・満量になるとブザーが鳴り自動停止します。**停止** ボタンを押すとブザーが停止します。
ホッパの中に穀物がのこった場合は、再度 **張込** ボタンを押して下さい。約1分間運転出来ます。ホッパの中の穀物以外は張り込まないで下さい。
 - ・コンバイン袋で2~3袋入らなかった場合は乾燥開始後に量が減ってから一旦乾燥機を止めて横ホッパより追加張り込みをし再度乾燥して下さい。1時間くらいなら乾燥ムラになりません。
 - ・穀物は循環をはじめると穀物間の隙間が広くなり容積がふえますので満量ブザーが鳴ったら必ず張込を停止して下さい。
 - ・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。
 - ・張り込み過ぎによりモニタA52を表示して機械が停止した場合は、2~3袋くらい排出して下さい。
- (排出方法は23ページ参照)

- 熱風
- 水分値
- 残時間

コンバイン袋数

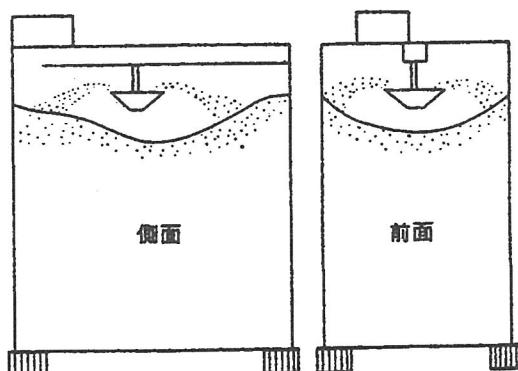
	20~10型					
型式	20	18	16	14	12	10
最低袋数	5	5	5	5	5	5
最高袋数	62	56	49	43	36	30

コンバイン袋は1袋約32kgで計算しています。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。
麦の場合は最高袋数を70%にして下さい。

穀物の張り込み状態

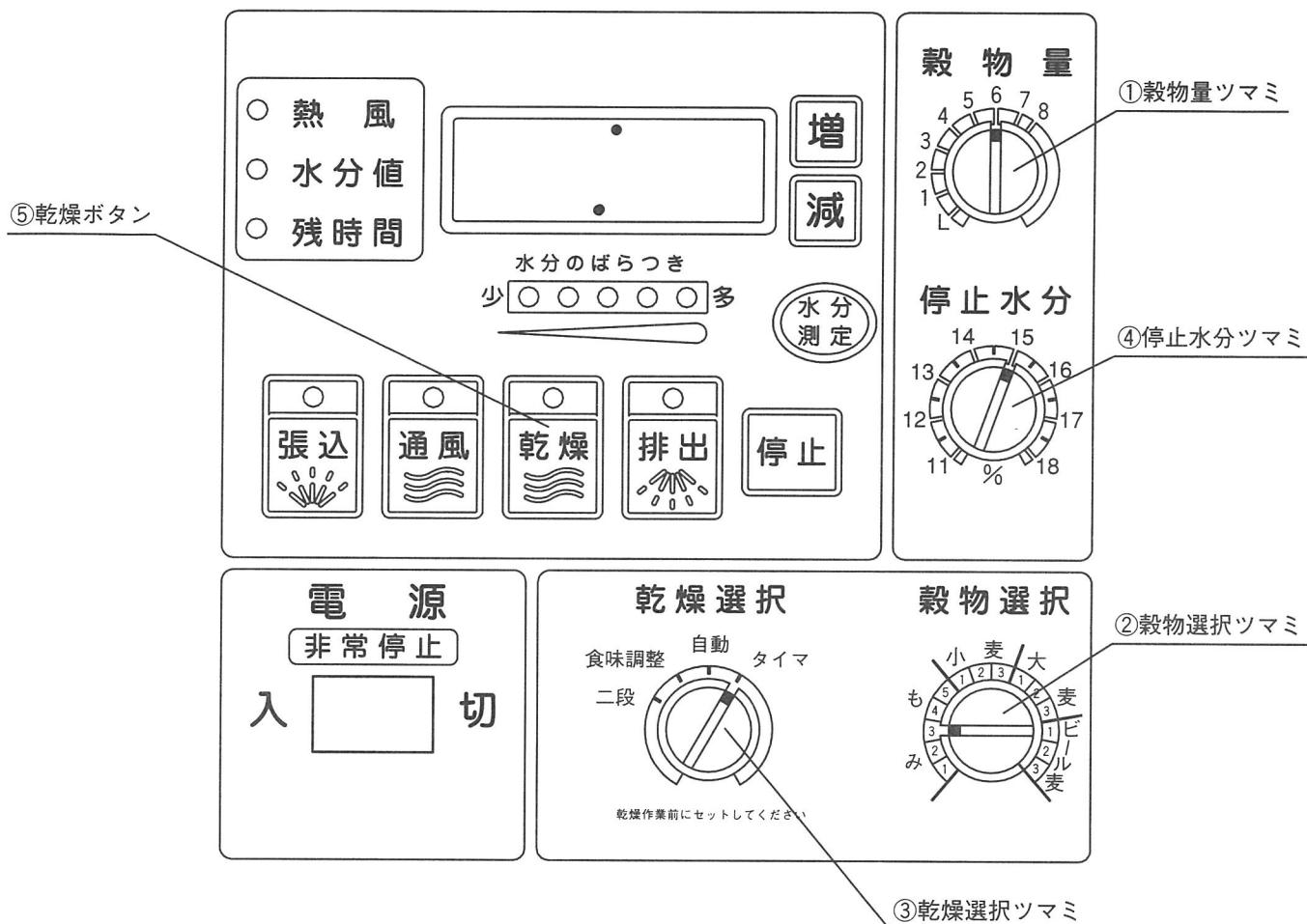
張り込まれた穀物は、乾燥機内の四隅が高くなり中央部が低いすり鉢形になります。張り込まれた直後の山の形は、水分の状態や選別により変化します。

張り込み時に平らにならして追加張り込みする事は絶対にさけて下さい。



自動停止乾燥作業

■通常の乾燥作業です。



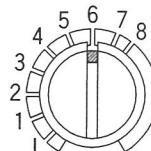
運転操作

①穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)に合わせる。

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。

穀物量



穀物選択



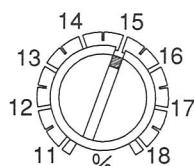
②穀物選択ツマミを穀物の量に合わせる。

(標準は、もみの場合3・麦の場合2)

③乾燥選択ツマミを自動に合わせる。

④停止水分ツマミを希望の水分値に合わせる。
(21ページ水分設定の方法参照)

停止水分



乾燥選択



自動停止乾燥操作業

⑤ 乾燥 ボタンを押す。

乾燥ランプが点灯し、熱風温度を表示します。数分後、水分値（水分が測定範囲より多い場合はH表示となります。）残時間（予測乾燥時間）を表示します。
麦の乾燥は、残時間表示しません。
残時間は、張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。

- 年初回の乾燥の時は停止水分を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回目以降の設定値を決めて下さい。
- 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下さい。



- 熱 風
- 水分値
- 残時間

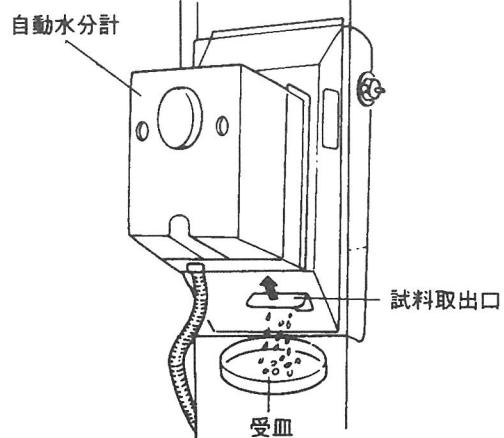
46



⑥ 乾燥途中での水分確認。

・試料の取り出し方法。

- 試料取出口の下に受皿を用意する。
- 試料取出口の取出板を上げて試料を取り出す。
(間隔をおいて2~3回繰り返す。)



水分値の確認と補正方法

水分の表示が17%（麦の場合は14%）付近になったら手持ちの水分計で確認します。手持ちの水分計と乾燥機の表示を比較し、差があるときは、次のページを参照して下さい。

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下さい。

比較
16.5 ⇔ 17.0
○ 热 风
● 水分値
○ 残時間



自動停止乾燥操作

手持ちの水分計と乾燥機の表示を比較し、差がある時は、

- (1) 穀物選択ツマミを回して補正して下さい。

もみの場合

- 標準は、もみ3にセットします。
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より1%高いとき。(過乾燥ぎみの時) →図1

〈例〉

乾燥機表示

○ 熱風
● 水分値
○ 残時間
170

手持ち水分計

160



穀物選択のツマミを1にします
(1%補正されます)

穀物選択

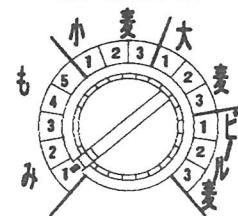


図1

- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より0.5%高い時。(過乾燥ぎみの時) →図2

〈例〉

乾燥機表示

○ 熱風
● 水分値
○ 残時間
170

手持ち水分計

165



穀物選択のツマミを2にします
(0.5%補正されます)

穀物選択

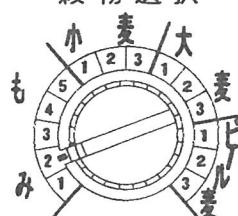


図2

- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より0.5%低い時。(乾燥不足の時) →図3

〈例〉

乾燥機表示

○ 熱風
● 水分値
○ 残時間
170

手持ち水分計

175



穀物選択のツマミを4にします
(0.5%補正されます)

穀物選択



図3

- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より1%低い時。(乾燥不足の時) →図4

〈例〉

乾燥機表示

○ 熱風
● 水分値
○ 残時間
170

手持ち水分計

180



穀物選択のツマミを5にします
(1%補正されます)

穀物選択



図4



例

○ 熱風
○ 水分値
○ 残時間

1-2

乾燥機表示 = 手持ち水分計表示

○ 熱風
● 水分値
○ 残時間

170

170

(2) 穀物選択ツマミを回すと、表示部が点滅後、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下さい。

水分設定の方法と確認

(1) 停止水分ツマミは目標とする仕上がり水分値に合わせます。

- | | |
|------------------------|-----------|
| 14.5～15.0%に仕上げるとき..... | → 15.0に設定 |
| 15.0～15.5%に仕上げるとき..... | → 15.5に設定 |
| 15.5～16.0%に仕上げるとき..... | → 16.0に設定 |

(2) 水分のはらつき分布表示の見方。

- ばらつき表示ランプで乾燥機内の穀物水分のはらつきが分かります。ランプが多い方に広がるほど水分のはらつきが多いことを示します。

- 乾燥開始後ランプが全部点灯するとき、水分のはらつきが12%以上あります。(例、粉の水分が19%～30%のものがあります。)

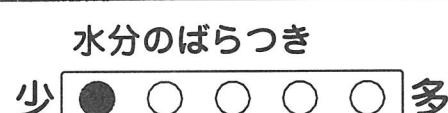
ランプが3個点灯するとき、水分のはらつきが5%～7%あります。

ランプが1個点灯するとき、水分のはらつきが3%以内です。

- ランプが4個以上点灯するときは水分のはらつきが多いので穀物量ツマミを下げ熱風温度を低くして乾燥するか、二段乾燥で一時休止します。

(25ページ参照)

- 水分のはらつきが多いときは、過乾燥になりやすいので停止水分を1%程高めに合わせて下さい。



⑦ 停止水分値で自動停止する。
右図は自動停止時の表示です。(例)

自動停止乾燥操作業

一時中断の方法

- 停止ボタンを押す。
End表示し、バーナが消してから約5分後に全停止します。



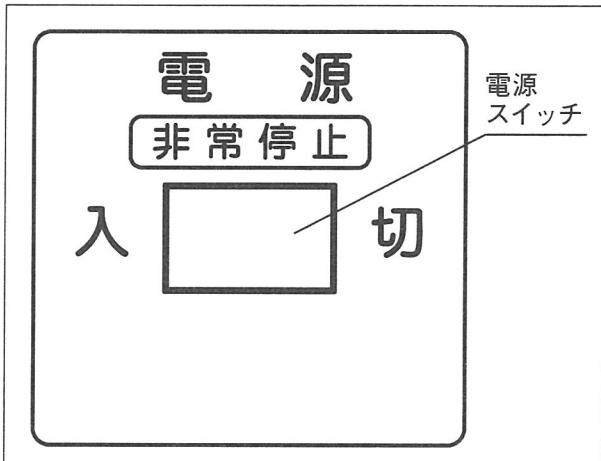
再乾燥の方法

- 各乾燥方法を選択し、それぞれの方法で乾燥作業をして下さい。

非常停止の方法

- 非常停止は電源スイッチを「切」にして、元電源を切って下さい。

非常停止以外は、停止ボタンを押して停止して下さい。



上手な乾燥方法

胴割れ米、過乾燥防止のために次のことを注意して乾燥作業を行って下さい。

①空気が異常乾燥（湿度60%以下）している時は穀物量ツマミを1～2目盛くらい下げ、熱風温度を低くして乾燥して下さい。

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下さい。

③酒米の乾燥

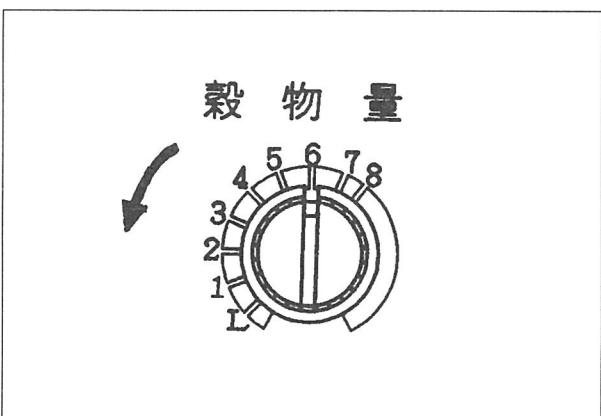
胴割れ米になりやすいので穀物量ツマミを1～2目盛下げ、熱風温度を低くして（5～8℃位）乾燥して下さい。

④もち米の乾燥

もみ（うるち米）と同じですが、ハゼににくい品種、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して下さい。

⑤下記の条件の場合の乾燥方法は、穀物量ツマミを1～2目盛位下げ、熱風温度を低くして乾燥して下さい。

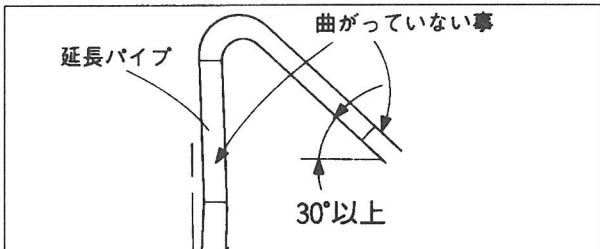
- 刈り取り適期が過ぎてしまい、圃場での胴割れ米が見られる場合。
- 立毛中に胴割れ米が見られる場合。
- 胴割れしやすい品種の場合。
- 冷害の影響を受けた粉・クズ米・シイナなどが多く混入している粉の場合。



排出作業

作業前の確認

- 切換棒は張込、乾燥の位置ですか。
- 排出前には必ず手持の水分計で水分を確認して下さい。
- 排出用のパイプは無理がなくしっかりと接続、固定して下さい。



運転操作

① **排出** ボタンを押す。



② 切換棒を排出にして下さい。

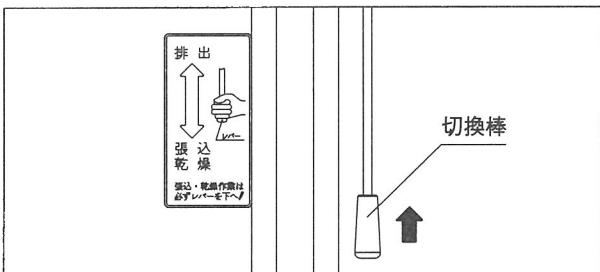
③ 排出運転が開始され、右図の表示になります。

水分測定 ボタンを押すと、排出中に水分測定が出来ます。(乾燥終了時の水分とは異なります。)

排出 ボタンをもう一度押すと、排出作業で吸引ファンを運転出来ます。(電力契約に注意)

排出ボタンは、押すたびに吸引ファンが運転したり、停止したりします。

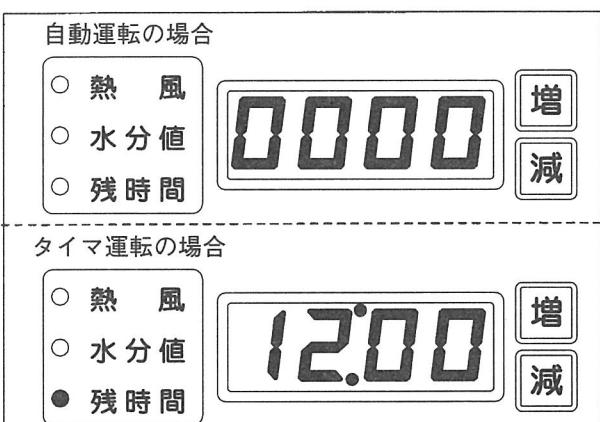
停止 ボタンを押すと約30秒後に全停止します。



④ 排出作業が終了すると自動停止します。

右下図は、自動停止直前の表示。

タイマ運転の場合は、タイマ残り時間が0になると自動停止します。



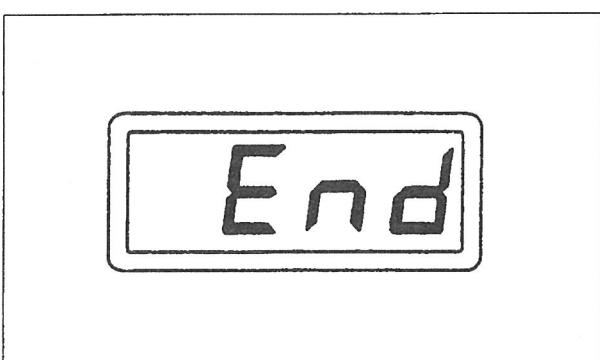
タイマ運転の場合、時間を変更する時はタイマ増減ボタン **[増]** **[減]** で行なって下さい。

⑤ 切換棒を張込・乾燥にして下さい。

電源電圧の変化で自動停止するまでの時間が変化することがあります。

12時間後に自動停止する場合があります。

粉すり作業は「肌ずれ米」防止のために乾燥終了後、充分粉の温度が下がってから行って下さい。



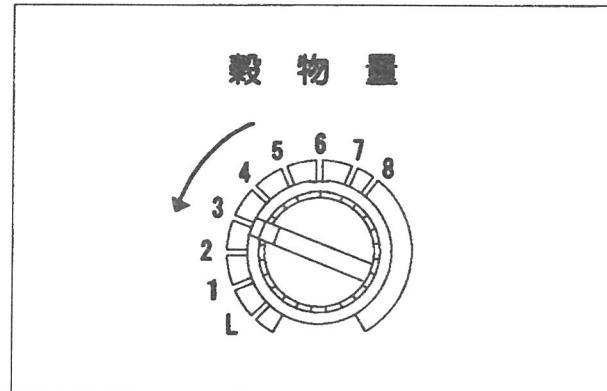
循環通風作業

■穀物のムレ防止。高水分粉で乾燥初期の水分ムラ除去作業。

運転操作

①穀物量ツマミを合わせる。

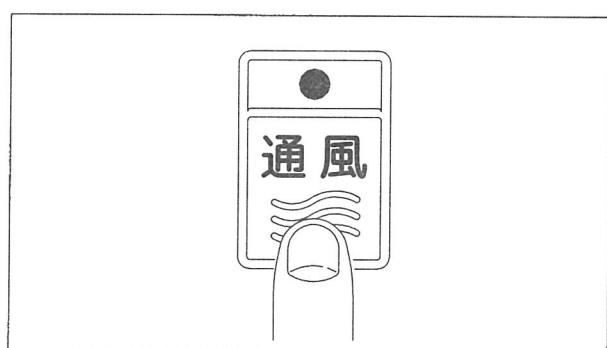
穀物量ツマミは張り込まれた量(窓の数字)のおおよそ半分くらいに合わせて下さい。



②通風ボタンを押す。

通風ランプが点灯し循環通風残時間をデジタル表示します。

タイマが12時間に自動設定されます。



③運転時間を変更するときはタイマ増減ボタンで設定する。

増ボタンを押す

30分ずつ運転時間が増えます

減ボタンを押す

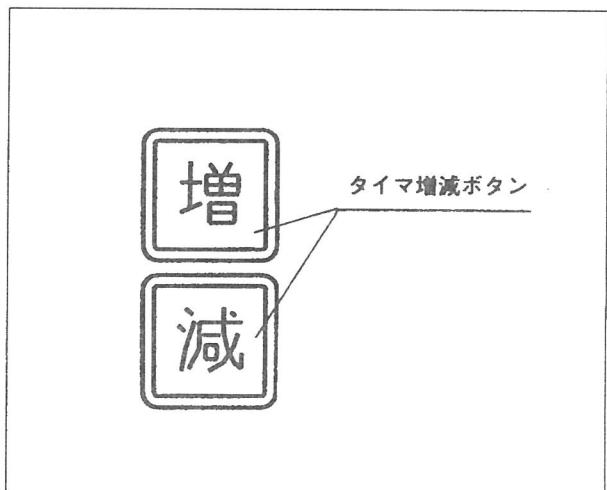
30分ずつ運転時間が減ります

(30分以下は5分刻みになります。)

- 水分のバラツキが多い粉、あるいは青米の混入量が多い場合には循環通風をして下さい。(乾燥機に張込時、水分手動ボタンを押して確認して下さい。)

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。

- 乾燥終了後、循環通風した時に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。



- 長時間(3時間以上)の循環通風はしないで下さい。脱ぶ粉や損傷粉が多くなります。特に張り込み時に脱ぶ粉や損傷粉が多い場合や、胴割しやすい品種の場合は、注意して下さい。

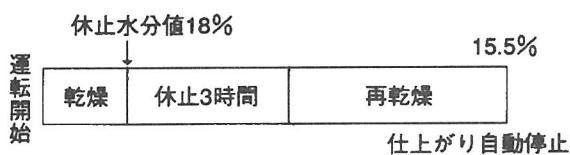
- 高水分麦は張り込み後循環通風せず、直ちに乾燥を行って下さい。

二段乾燥操作業

■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バラツキが少なくなり水分計停止精度の向上と水分の低い粉は胸割れ米がおこりにくくなります。

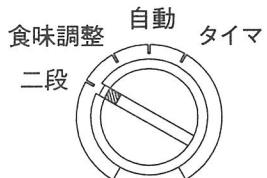
運転操作

例…水分値18%で休止し、休止時間3時間経過後再乾燥し、15.5%で自動停止。



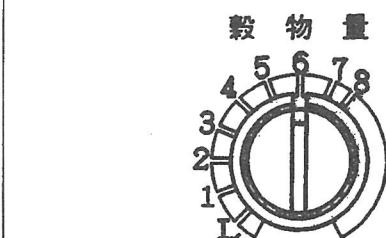
- 出荷時は休止水分値18%、休止時間3時間にセットされています。変更したい場合は、販売店にお願いして下さい。

乾燥選択

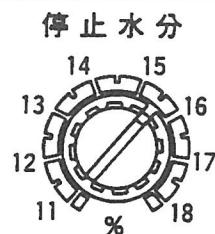


①乾燥選択ツマミを二段に合わせる。

②穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)に合わせる。



③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせる。



④**乾燥**ボタンを押す。

休止にはいると再乾燥までの残時間と休止の時の水分値を交互に表示します。



⑤休止時間が終了すると乾燥が再開され、設定水分値で自動停止します。



危険

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下さい。

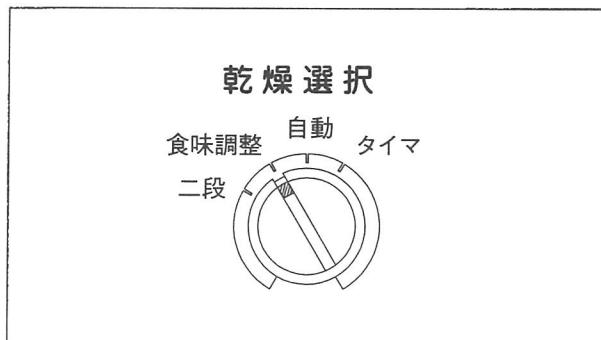
食味調整乾燥作業

■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。

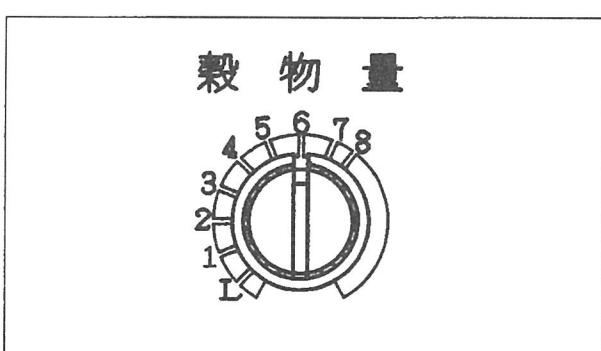
乾燥が進むにつれて穀物の水分状態によって熱風温度を自動制御する粉にやさしい乾燥方法です。

運転操作

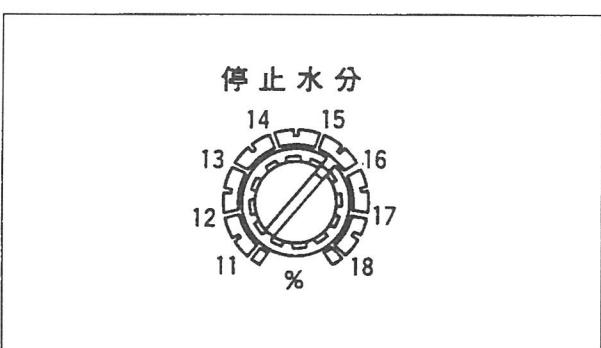
①乾燥選択ツマミを食味に合わせる。



②穀物量ツマミを張り込まれた量(窓の数字)に合わせる。



③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせる。



④**乾燥**ボタンを押す。



⑤停止水分値で自動停止。

タイマ乾燥操作業

■追加乾燥の場合や水分計が故障の時、タイマを使って乾燥作業します。

過乾燥にならないように水分値を確認しながら作業をして下さい。

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。

- 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下さい。(確認方法は19ページ参照)

②乾燥選択ツマミをタイマ乾燥にします。

③**乾燥**ボタンを押す。

④穀物量ツマミで熱風温度を設定する。

- ツマミをまわすと表示部に設定温度が点滅表示されますので希望の熱風温度に設定して下さい。

⑤タイマ増減ボタンで運転時間を設定する。

増ボタンを押す

30分ずつ運転時間が増えます

減ボタンを押す

30分ずつ運転時間が減ります

(30分以下は5分刻みになります。)

運転時間を決めます。

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。

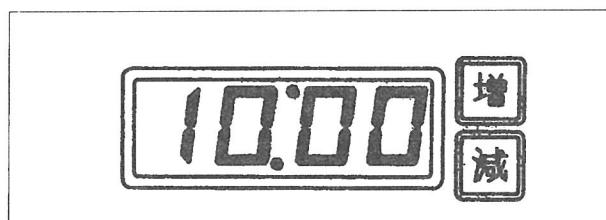
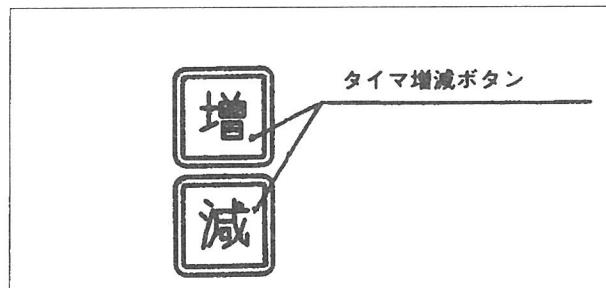
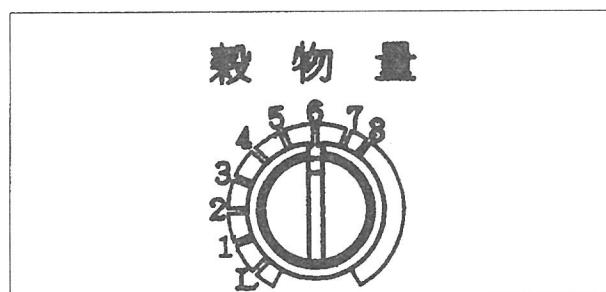
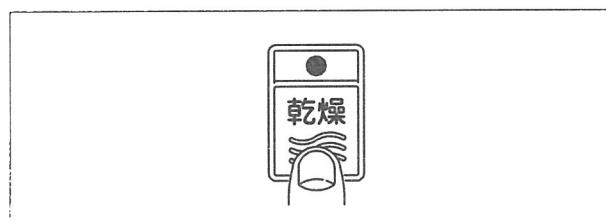
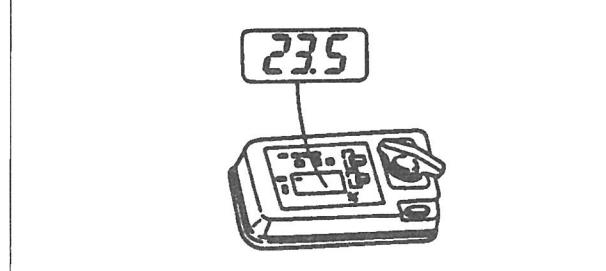
(例) 現在の穀物の水分が23.5%だとすると

$$23.5 - 15.5 = 8\%$$

$$8 \div 0.8 = 10$$

で10時間程度にセットする。

⑥タイマの残り時間が、0になると自動停止。



麦の乾燥について

■熱風温度は張り込み量に関係なく、麦の種類によって決まります。

穀物種類	穀物選択	温 度 制 御
ビール麦（種麦）	1	熱風温度が45°Cに自動設定されます。
	2	
	3	
大麦・小麦・（裸麦）	1	熱風温度が60°Cに自動設定されます。
	2	
	3	

■穀物選択ツマミは2が標準位置です。

1. 麦の張込量は、70%以下にして下さい。

(最大張込量の70%以下)

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、出来るだけ取り除いて下さい。張り込み終了後は直ちに乾燥運転して下さい。

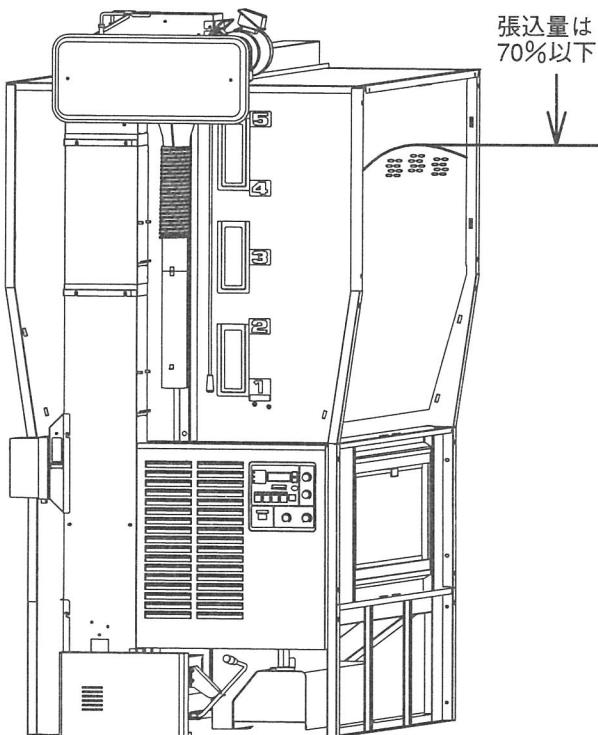
2. ビール麦乾燥について

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、乾燥する様にして下さい。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麦作業調整を行って下さい。又、穀粒の損傷増加を抑制するため、穀物量ツマミを2目盛くらい下げて乾燥して下さい。

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下さい。

高水分の場合は、脱穀時点での損傷やつぶれが発生し、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。



各部の調節と点検



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から行ってください。

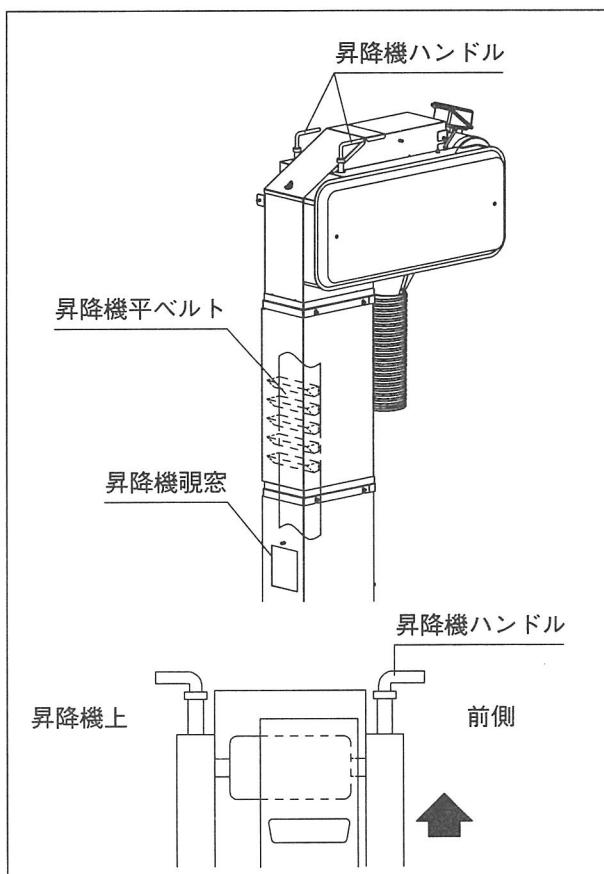
①昇降機平ベルトの緊張と調整

ベルトがゆるんだら右図のように昇降機ハンドルで緊張してください。
緊張の際は平ベルトの片寄りが無いように調節してください。

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

昇降機平ベルトは昇降機ハンドルを右回しすると張られます。
前側（後側）に片寄っている場合は、前側（後側）の緊張ネジを右回ししてください。



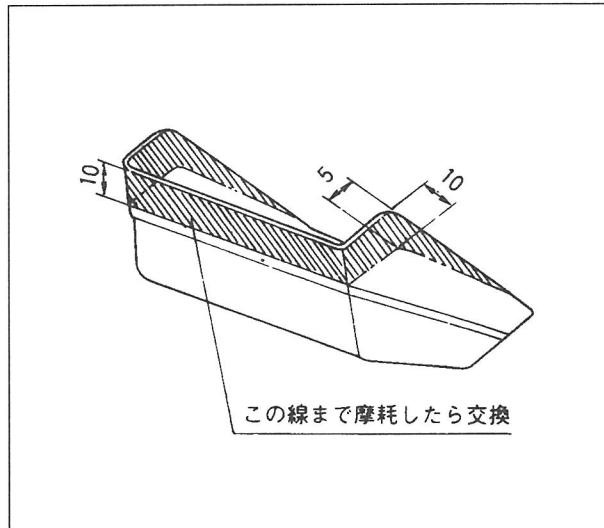
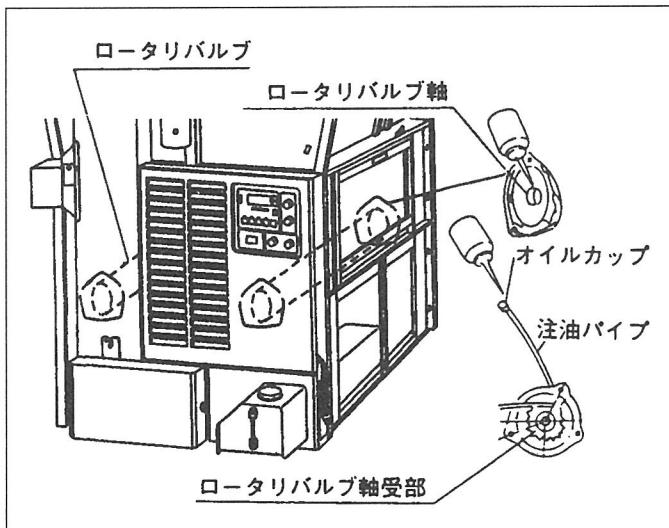
②ロータリバルブ軸受け部への注油

- 前側はバーナ前カバーを外して軸受部注油パイプのオイルカップから注油してください。
- 後側はロータリバルブ軸に直接注油してください。

③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。
(販売店に依頼してください。)

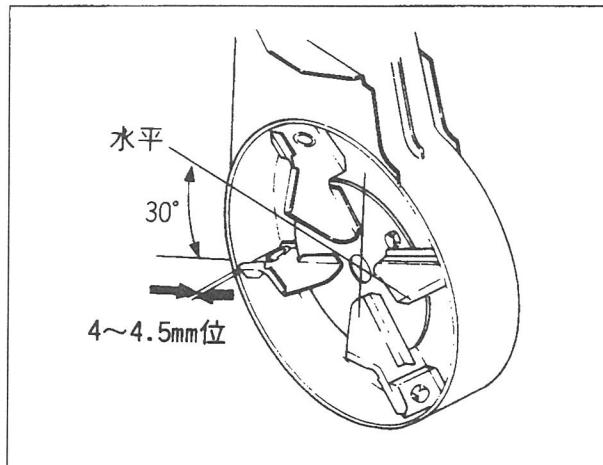
交換の目安



各部の調節と点検

④スロフ跳ね上げ羽根の点検（オプション）

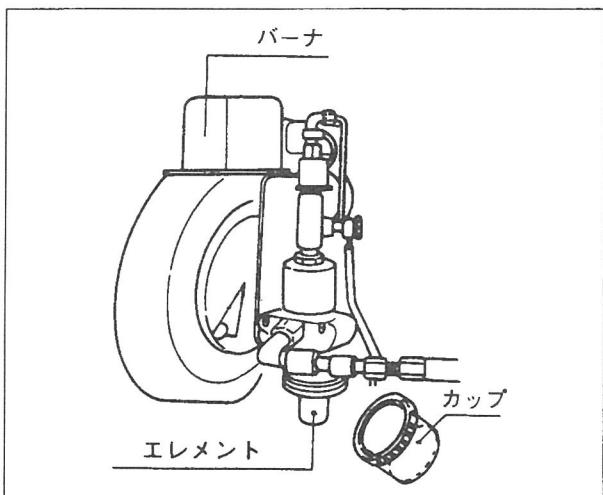
跳ね上げ羽根が磨耗すると跳ね上げ能力が悪くなります。
跳ね上げ羽根が磨耗したら交換して下さい。
跳ね上げ室の内壁と跳ね上げ羽根の外周とが偏心しており、右図のように30の位置で最も接近します。



⑤バーナストレーナの掃除

バーナストレーナやカップ内に水やごみがたまりますので、年はじめの作業前には掃除をして下さい。

- カップをはずし、水やごみを取り除く。
(カップは、上から見て取付部を右回しするとはれます)
- エレメントをはずし、掃除する。
- カップをきちんと締め付けておく。
- カップ内の赤玉をなくさないように注意して下さい。

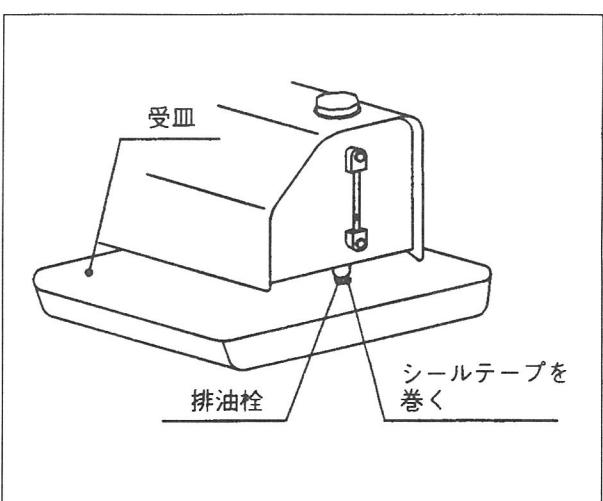


⑥燃料タンクの水抜き

燃料タンク内の水抜きは、排油栓を外して行って下さい。(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下さい。)

- 受皿は必ず用意して下さい。
- 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下さい。

- バーナストレーナのカップ内の赤玉が浮いている時は、水が混入していますので、必ずタンク内の水抜きを実施して下さい。



保守管理

■シーズンが終了したら次の順序で各部の掃除をしてください。

掃除の手順



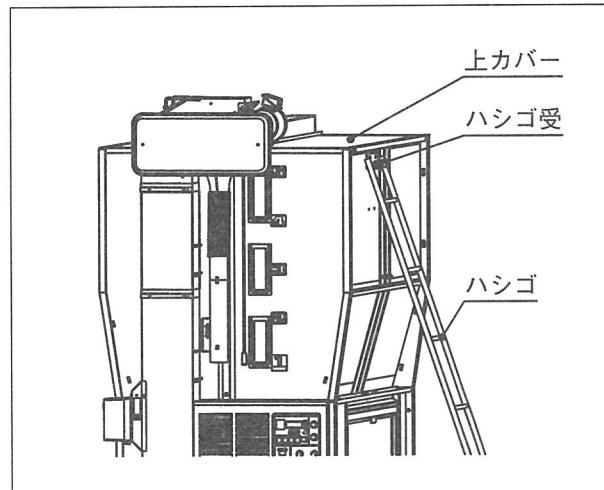
危険

- 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。
- 掃除する時は必ず元電源を切って行ってください。

掃除は乾燥機の上から順番に行います。

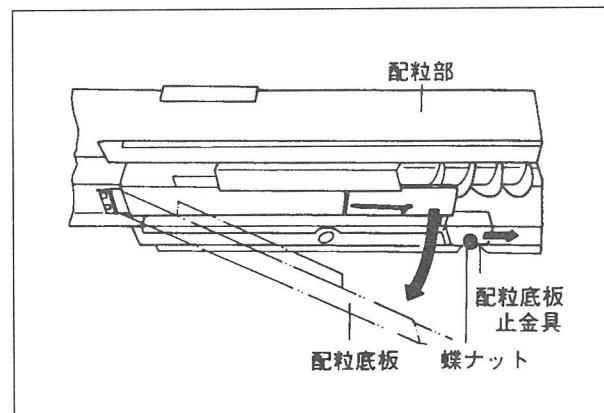
①ハシゴのかけ方

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。
08型は、ハシゴはありません。



②配粒コンベヤ内の掃除

上カバーを開いて蝶ナットを緩め、配粒底板止金具を引いて配粒底板を下げ、残留穀物を機内に落としてください。

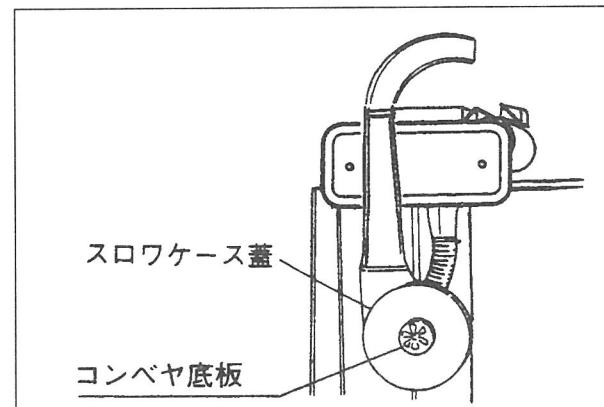


危険

- 屋根に上がると転落し、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。
- ハシゴは乾燥機以外には使用しないでください。

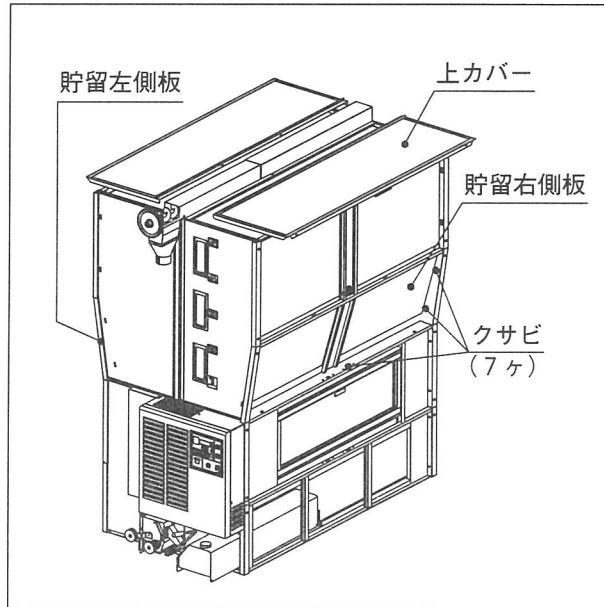
③跳上げ装置(スロワ)の掃除(オプション)

ケースの蓋、コンベヤ底板を開いて穀物を落とします。



④乾燥部内の側板を外してホウキ、ブロワなどで内筒及び外筒を掃除してください。

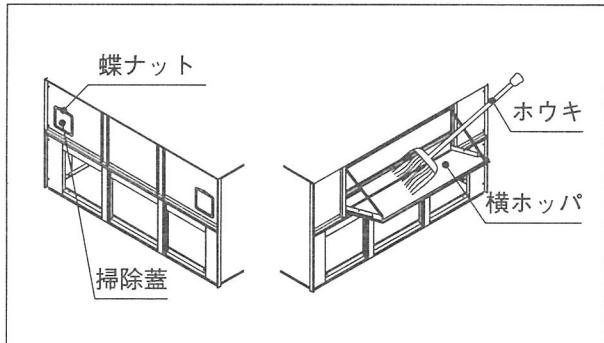
- (1) 上カバーを外します。
- (2) クサビ（7ヶ）を外し、貯留右側板又は左側板を外します。



⑤コンベヤ鉄板内の掃除

横ホッパを開きコンベヤ鉄板内のホコリをホウキ等で払います。

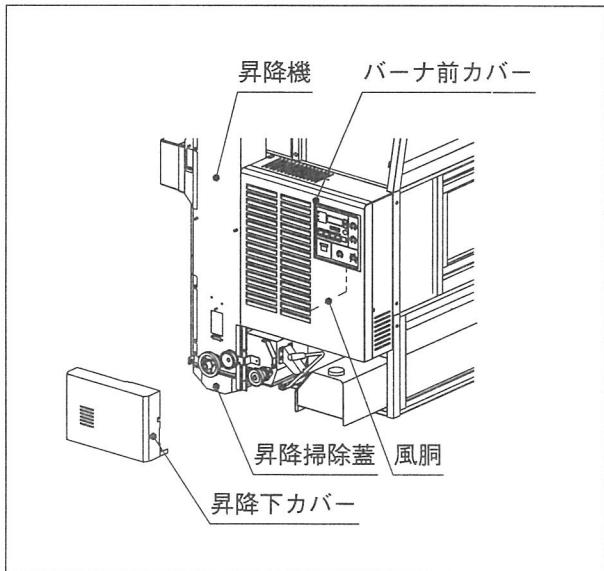
横ホッパの反対側は蝶ナット（2箇所）を外し掃除蓋（2箇所）を取り同じくホウキ等で払います。



⑥火炉風路内の掃除

バーナ前カバーを外し、バーナを風胴から引き出してください。

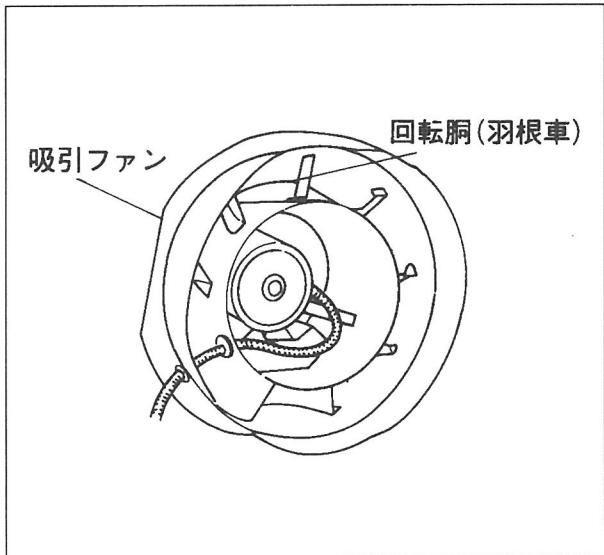
風胴内のゴミをホウキ等で掃き出してください。



⑦昇降機下部の掃除

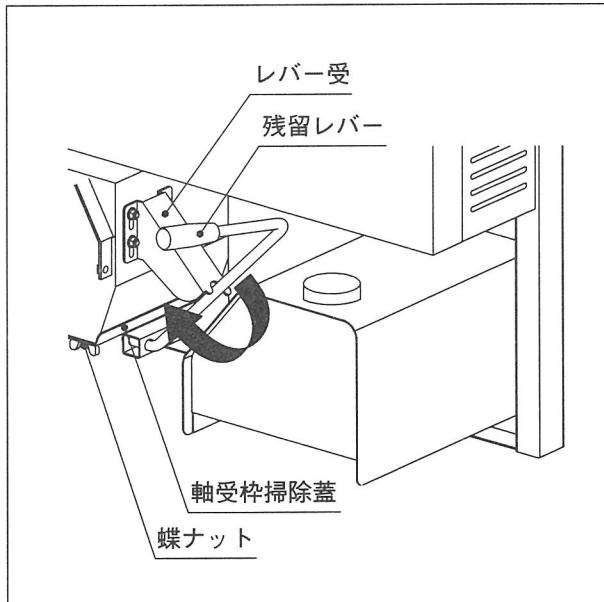
昇降下カバー及び昇降機の下部掃除蓋（黄色）を外し、昇降機下部の残留穀物を取り除いてください。

- ⑧吸引ファンのダクトを外し羽根車について
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の原因と
なります。



⑨下部コンベアの残粒穀物の除去

- (1) 残留レバーを手前へ引き、レバー受から外します。
- (2) 残留レバーを上下に動かし、穀物を下へ落とします。
- (3) 蝶ナットを外し、軸受枠掃除蓋を外します。
- (4) 中の穀物を掃除し、下へ落とします。
- (5) 下へ落ちた穀物を完全に取り除いてください。

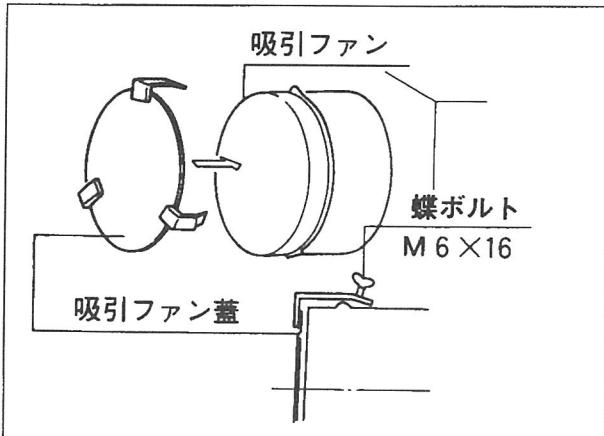


掃除後の各部のカバー・フタは必ず元に
戻してください。忘れると乾燥性能に影
響します。

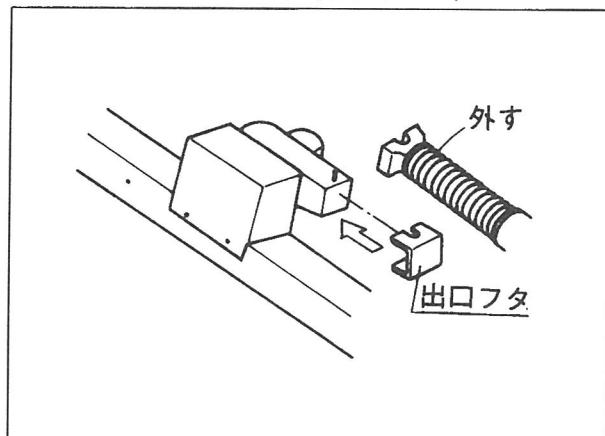
格納時の注意

■ネズミ侵入防止のためにフタをして下さい。また、各部のカバーは確実に取り付けて下さい。吸引ファン、配粒排塵機(オプション)のフタは付属されています。

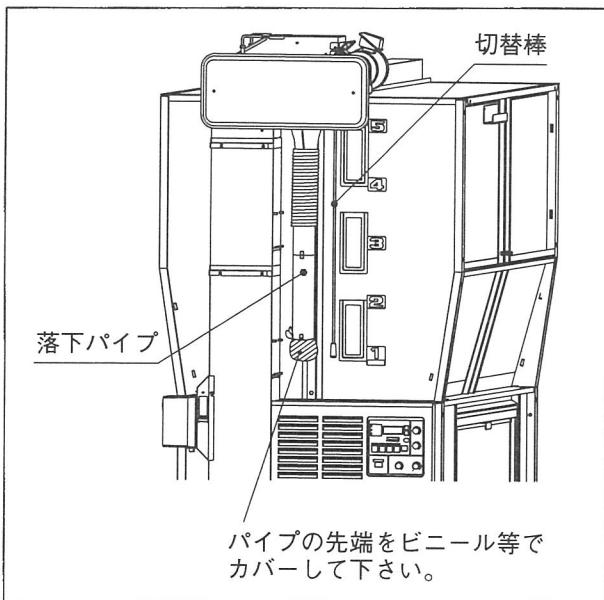
吸引ファンのフタ



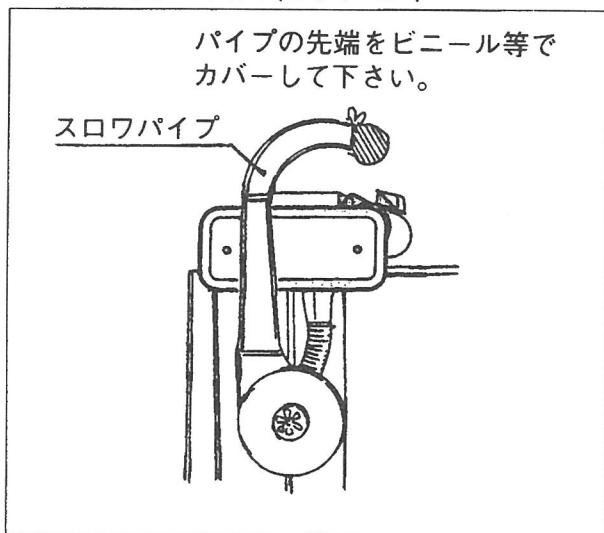
配粒排塵機の出口フタ(オプション)



落下パイプの出口



スロワパイプの出口(オプション)

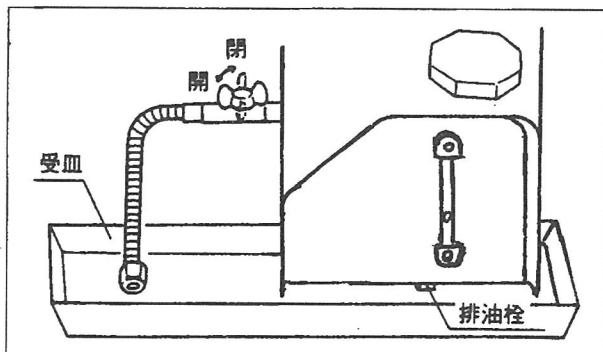


※切換棒は張込・乾燥の位置にして下さい。

燃料の抜き取り

- 燃料タンク及び燃料ホース内の燃料を全部抜きとって下さい。
- 燃料タンクの水抜きを行って下さい。
(30ページ参照)

受皿は必ず用意して下さい。



電源コードの格納

- 電源コードは元から外しておいて下さい。
(電源を入れたままですると、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。)

デジタル表示例

○熱風
○水分値
○残時間
48

熱風温度

○熱風
●水分値
○残時間
00.0

穀物無しで水分測定不能

○熱風
●水分値
○残時間
15.5E

乾燥終了自動停止

○熱風
○水分値
○残時間
FULL

張込満量

○熱風
●水分値
○残時間

水分測定中

○熱風
●水分値
○残時間
L

低水分で測定不能

○熱風
○水分値
●残時間
130

タイマ運転残時間

○熱風
○水分値
○残時間
End

自動停止直前

○熱風
●水分値
○残時間
H

水分過多

○熱風
●水分値
○残時間
215

水分値

○熱風
○水分値
○残時間
0000

張込又は排出運転中

異常モニタ表示の例

○熱風
○水分値
○残時間
R52

昇降機モータ

○熱風
○水分値
○残時間
R56

穀温センサ

○熱風
○水分値
○残時間
R62

風圧スイッチ

○熱風
○水分値
○残時間
R66

異常高温

○熱風
○水分値
○残時間
C

水分計通信

○熱風
○水分値
○残時間
R54

外気温センサ

○熱風
○水分値
○残時間
R58

吸引ファンモータ

○熱風
○水分値
○残時間
R63

搬送センサ

○熱風
○水分値
○残時間
R68

バルブスイッチ

○熱風
○水分値
○残時間
P

水分計センサ

○熱風
○水分値
○残時間
R55

熱風センサ

○熱風
○水分値
○残時間
R60

炎検出(バーナ)

○熱風
○水分値
○残時間
R65

ロータリバルブモータ

○熱風
○水分値
○残時間
R72

感震センサ

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
電源ランプがつかない。	・停電。 ・元ヒューズが切れている。 ・電源コードの断線。	・電源を調べる。 ・同じコードでほかの機械が回るか確認する。 ・販売店に相談する。
電源ランプが点灯しない。	・電源が欠相になっている。	・元ヒューズが切れていないか調べる。
昇降機モータが回らない。 また、途中で停止する。 ・表示部にモニタが表示している。 A52(昇降機モータ) A63(搬送センサ) A65(ロータリバルブモータ) A68(バルブスイッチ)	・電源が欠相になっている。 ・昇降機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。 ・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。 ・バルブスイッチ及びコードの断線又はコネクタの外れ。	・販売店に相談する。
乾燥・循環通風・排出作業でロータリバルブが回らない。 ・表示部にモニタが表示している。 A65(ロータリバルブモータ) A68(バルブスイッチ)	・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磨耗により回らない。	・販売店に相談する。

こんな時どうする（故障とその処置）

■電装品・モータ関係

異常の様子	原因	確認方法と処置
吸引ファンが回らない。 また、途中で停止する。 •表示部にモニタが表示している。 A58(吸引ファンモータ)	<ul style="list-style-type: none"> 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。 	<ul style="list-style-type: none"> 排風ダクトのつぶれ。 販売店に相談する。

■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。	•販売店に相談する。
運転中に停電した。		•ボックスの電源を「切」にする。

■バーナ関係

異常の様子	原因	確認方法と処置
バーナが着火しない。 •表示部にモニタが表示している。 A60(炎検出)	<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。 	<ul style="list-style-type: none"> 燃料の補給、コックを開く。 タンク内の水抜き、ストレナの分解掃除をする。 (30ページ参照) 配管の接合部をよく締め付ける。 販売店に相談する。 販売店に相談する。
着火するがすぐに消える。 (10秒間着火3回繰り返す。) •表示部にモニタが表示している。 A60(炎検出)	<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。 	•販売店に相談する。

■バーナ関係

異常の様子	原因	確認方法と処置
バーナが途中で消える。 ・表示部にモニタが表示している。 A60(炎検出)	・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。	・燃料の補給、コックを開く。 ・タンク内の水抜き、ストレーナの分解掃除をする。 (30ページ参照) ・配管の接合部をよく締め付ける。 ・販売店に相談する。
A66(バーナ異常高温)	・バーナの燃料制御に異常が起こり高温になった。 ・バーナファン及びバーナモータに異常があり高温になった。	・販売店に相談する。
バーナが途中で消える。 また、火が着かない。 ・表示部にモニタが表示している。 A62(風圧スイッチ) A54(外気温センサ) A55(熱風センサ) A56(穀温センサ) A72(感震センサ) C(水分計)	・排風ダクトの曲がり、潰れなどで抵抗が大きい。 ・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。 ・大きな揺れを感じた。 ・各センサ、センサコードの断線又は、ショートしている。	・排風ダクトが排風の抵抗にならない様にする。 ・排風ダクト潰れをとる。 ・逆風が吹き込む場合は風よけを設ける。(9ページ参照) ・本体側面のフタ、横ホッパ、掃除口が開いていれば閉じる。(32ページ参照) ・上カバーが開いていれば閉じる。(32ページ参照) ・販売店に相談する。
バーナの燃焼炎の色が赤い。	・ノズルの目詰まり。 ・ダンパー開度不良。	・販売店に相談する。

■乾燥関係

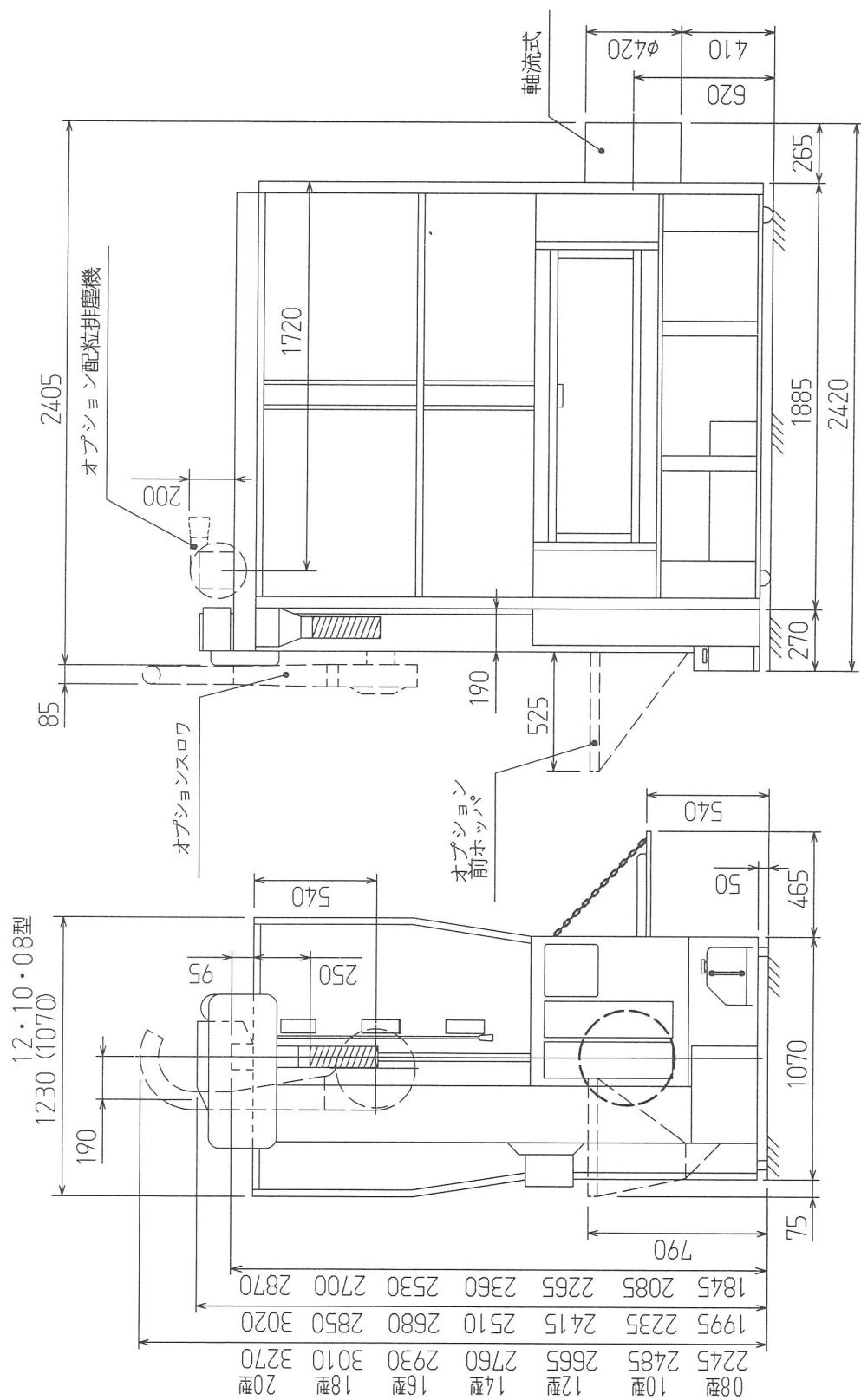
異常の様子	原因	確認方法と処置
乾燥時間が長くかかる。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前の水分が多い。 ・外気湿度・温度が高い。 ・熱風温度が低すぎる。 ・排風ダクトが長すぎる。または抵抗が大きく風量が低下している。 	<ul style="list-style-type: none"> ・適期刈り取りをする。 ・湿度90%以上の時は穀物量ツマミを1目盛くらい上げて乾燥する。 ・穀物量ツマミを合わせる。 ・抵抗が掛からないようにダクトをまっすぐにする。 (9ページ参照)
胴割れ米が多い。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前に脱ぶ、半脱ぶ糲が多い。 ・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、穀物量ツマミを2目盛位下げてゆっくり乾燥する。 ・穀物量ツマミを2目盛位下げてゆっくり乾燥する。 ・二段乾操作業で調質乾燥する。 ・穀物量ツマミを2目盛位下げてゆっくり乾燥する。 ・湿度60%以下の時は穀物量ツマミを2目盛位下げてゆっくり乾燥する。 ・乾燥終了後は急に冷やしたり、湿気をあてることは避ける。

■乾燥関係

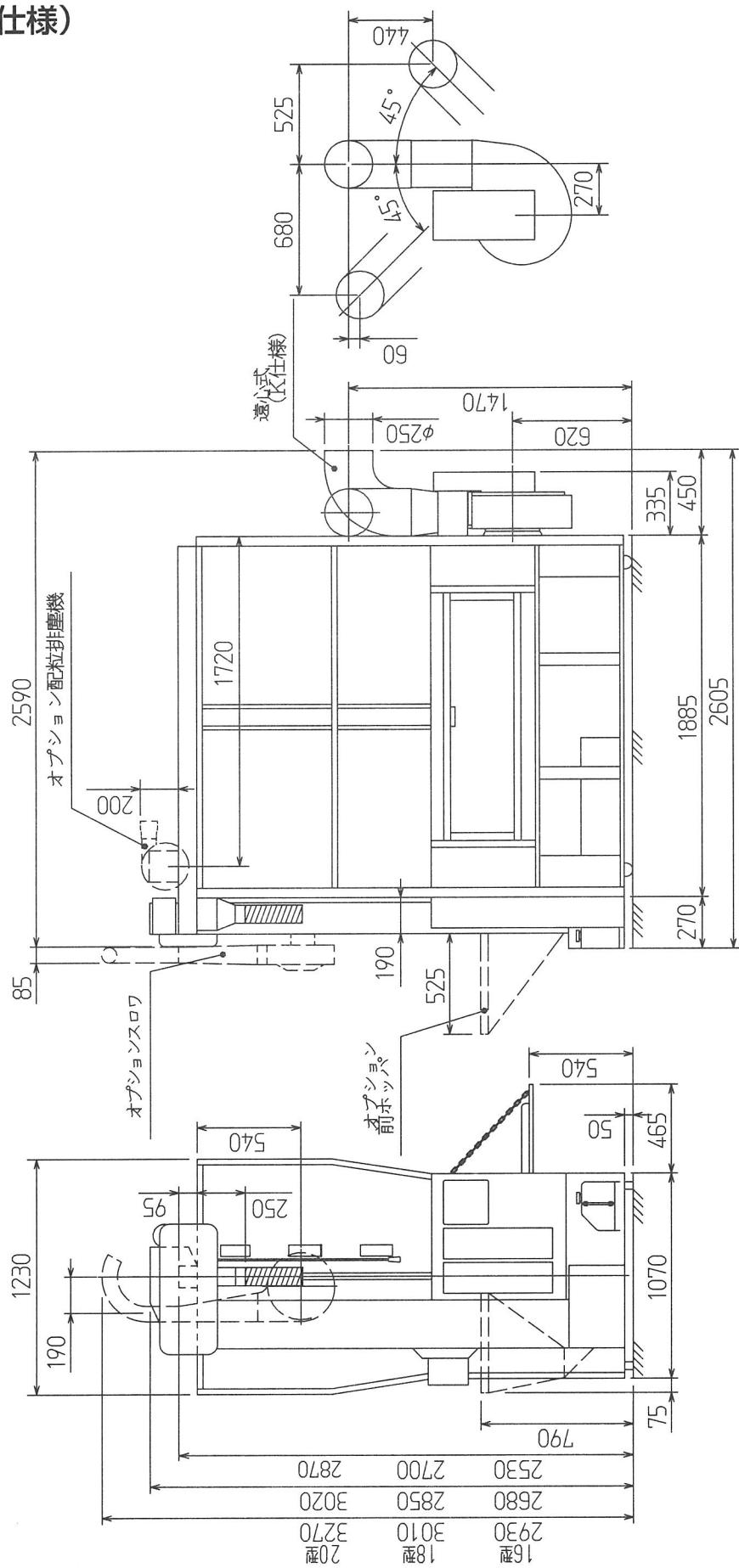
異常の様子	原因	確認方法と処置
過乾燥になる。	<ul style="list-style-type: none"> ・乾燥前の穀物の水分差が大きい。 ・青米、未熟米が多い。 ・穀物種類（水分値補正）、停止水分の設定が違っている。 ・手持ちの水分計の精度が出ていない。 ・手持ちの水分計で測定するサンプル数が少ない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・二段乾燥作業で調質乾燥する。 ・穀物量ツマミを2目盛位下げてゆっくり乾燥する。 ・検査用水分計で確認して設定する。 ・電池など確認する。 ・水分値の確認と補正方法の頁19・20ページ参照
乾燥ムラになる。	<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、ゴミなどが多すぎて乾燥部に停滞している。 	<ul style="list-style-type: none"> ・二段乾燥作業で調質する。 ・水分差がある粉（麦）を混ぜない。 ・販売店に相談する。 ・コンバインの選別調整をする。

主要諸元・機体寸法

軸流式



遠心式（K仕様）



伝達機構図とベルト・プーリサイズ

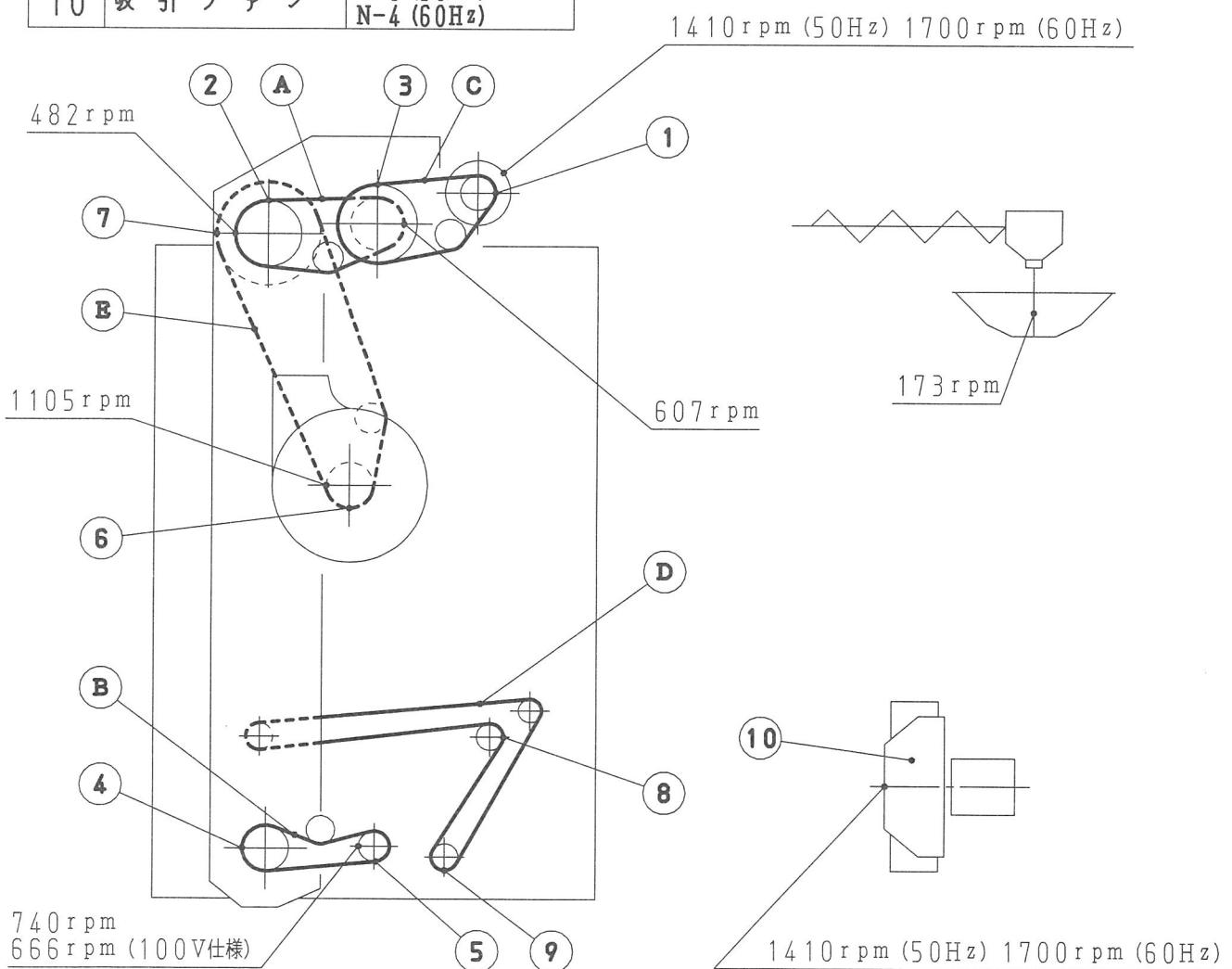
プーリ・スプロケットサイズ

番号	名 称	サ イズ
1	昇降モータプーリ	A-φ80 (50Hz) A-φ66 (60Hz)
2	昇降機上プーリ	A-φ150
3	配粒プーリ	A-φ180×φ120
4	昇降機下プーリ	A-φ105 A-φ95 (100V仕様)
5	コンベヤプーリ	A-φ70
6	スロワプーリ	A-φ105
7	スロワ駆動プーリ	A-φ235
8	ロータリバルブ スプロケット	N-15
9	ロータリバルブ 駆動スプロケット	N-15
10	吸 引 フ ァ ン	N-8 (50Hz) N-4 (60Hz)

ベルト・チェンサイズ

	名 称	サ イズ
A	昇降機Vベルト	SA-36 (レッド)
B	コンベヤVベルト	SA-30 (レッド) SA-29 (レッド) (100V仕様)
C	配粒Vベルト	SA-35 (レッド) (50Hz) SA-34 (レッド) (60Hz)
D	チェン	#410×P167
E	スロワVベルト	SA-69 (レッド)

*100V仕様は14・12・10・08のみ オプション対応



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/>

567Z0021000—202001

型式名 RE20-08