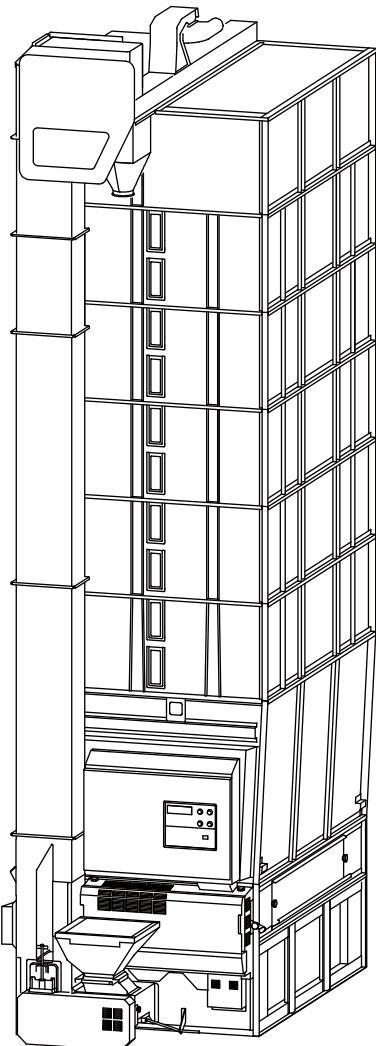


遠赤外線乾燥機

ロイヤルテンパー

RX45・55・65 RX75・85・100 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けよう
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

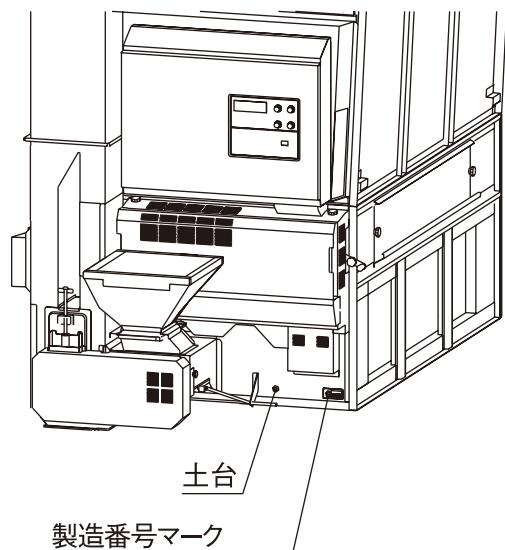
営業所名

所在地

電話番号

納入年月日 年 月 日

保証期間 年 月 日

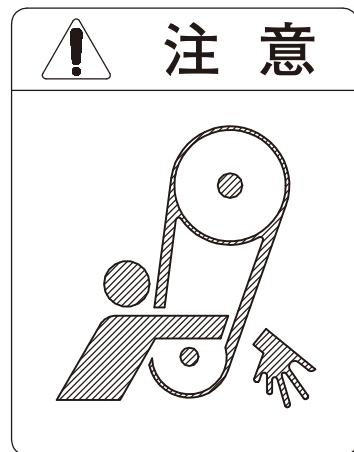


安全作業のために

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、作業にかかるください。 (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ぬ時は、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



乾燥機始動前の安全について

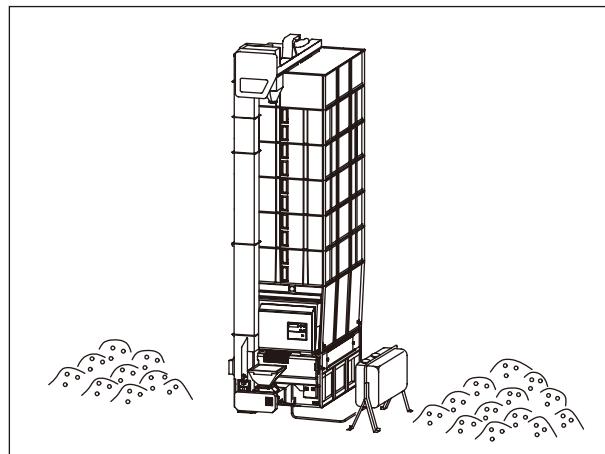
1. 乾燥機の運転操作をする前に、周囲の安全をよく確かめ、声で合図してからスイッチを入れてください。
2. 共同作業するときは、お互い合図を交わし安全作業を行なってください。
3. 子供を本機の付近で遊ばせないでください。

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. 乾燥運転直後は、機械の近く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、電源プラグを抜いてください。

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。

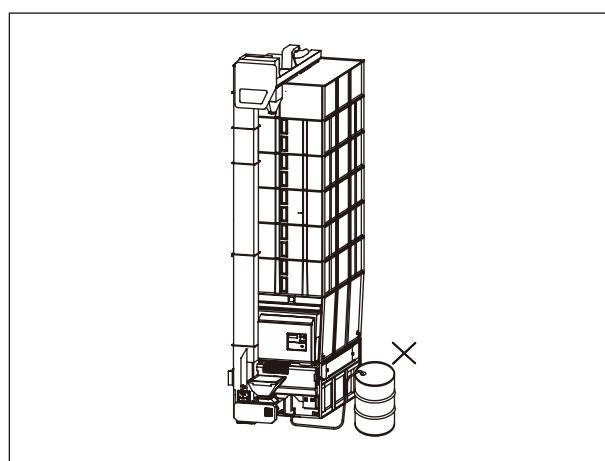
燃料タンクへの給油または、燃料系統の保守・点検を行う場合、喫煙、裸火、などは絶対避けてください。

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。

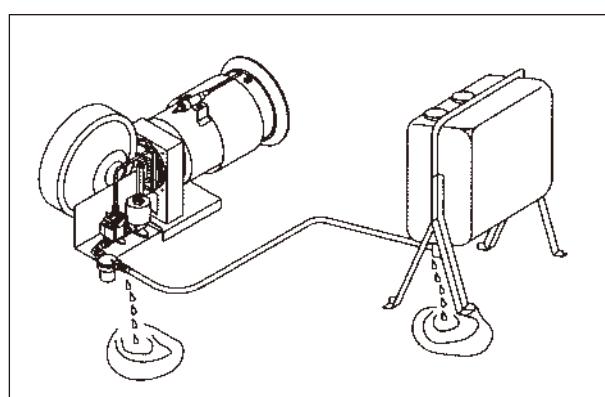
燃料系統から灯油が漏れていないか運転前に必ず点検してください。漏れている場合は運転をせず最寄りのお取引先に依頼してください。

給油時は運転を停止し、電源プラグを抜いてください。



3. 消火器を乾燥機の付近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、理解するようお願いいたします。
- 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です。



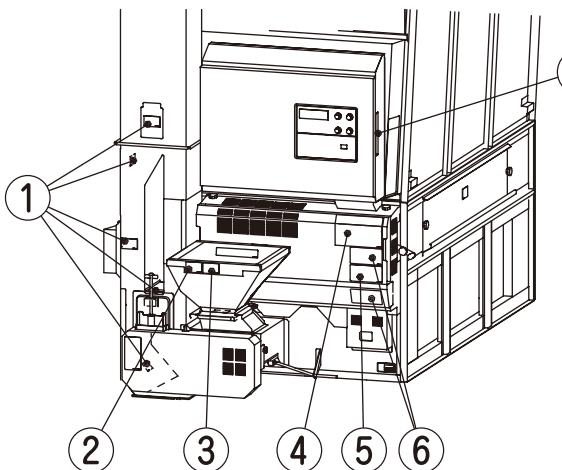
警告………守らないと死傷するおそれがある操作手順や状況です。



注意………守らないとけがをすることがある操作手順や状況です。

- 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



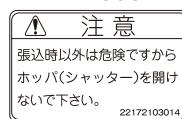
①品番
22172102010



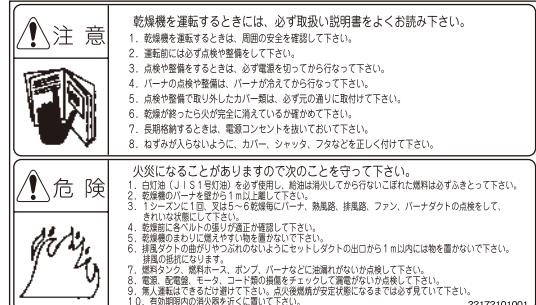
②品番
22172101018



③品番
22172103014



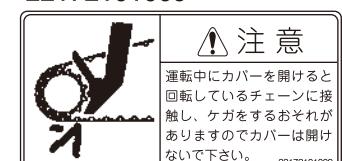
④品番
22172101001



⑤品番
22172101006



⑥品番
22172101009

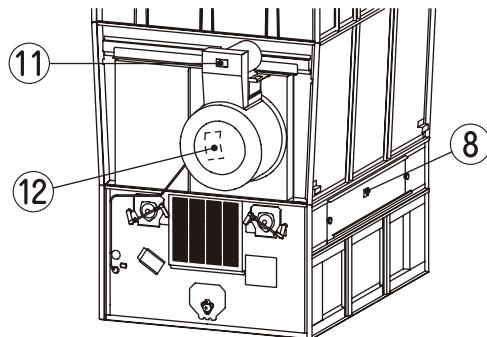
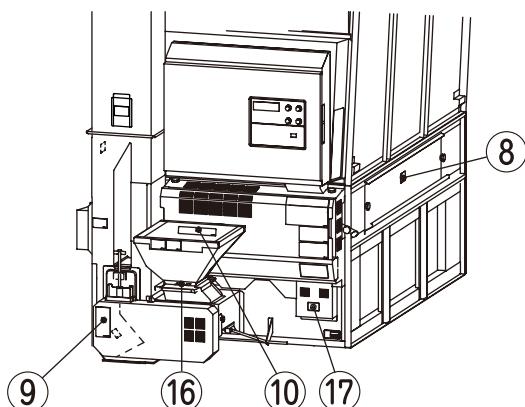


⑦品番
22172102005



安全ラベルについて

安全ラベルの貼付位置



⑨品番
22172101008



⑯品番
22172103011



⑧品番
22172102011



⑪品番
22172103008



⑫品番
22172101012



⑩品番
22172101014



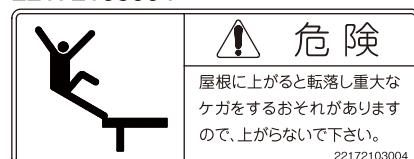
⑰品番
22172104009



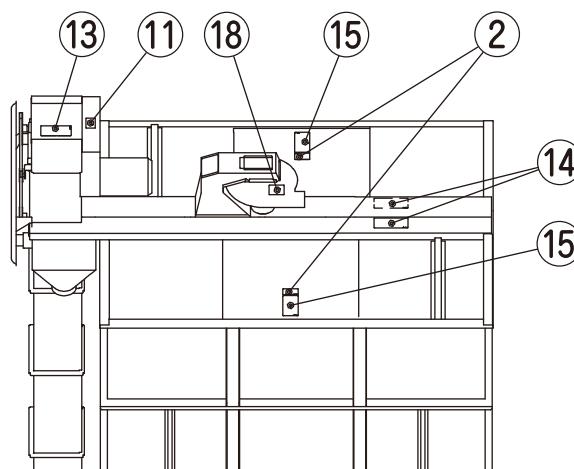
⑬品番
22172101010



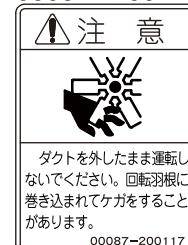
⑭品番
22172103004



⑮品番
22172101007



⑯品番
00087-200117



*この記述はお客様のためのものではありません。

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	IV
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

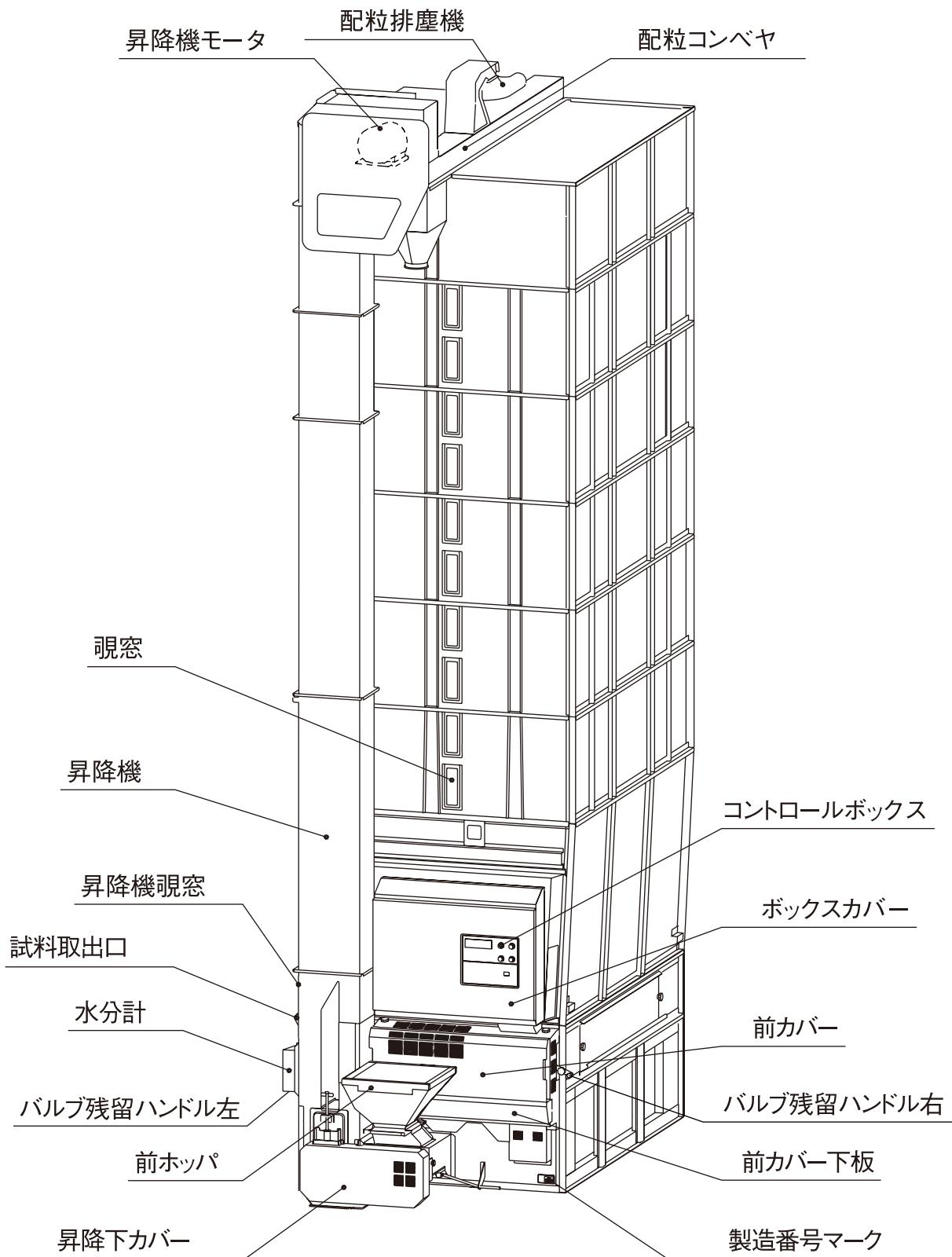
目 次

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
各部の調節と点検	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
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

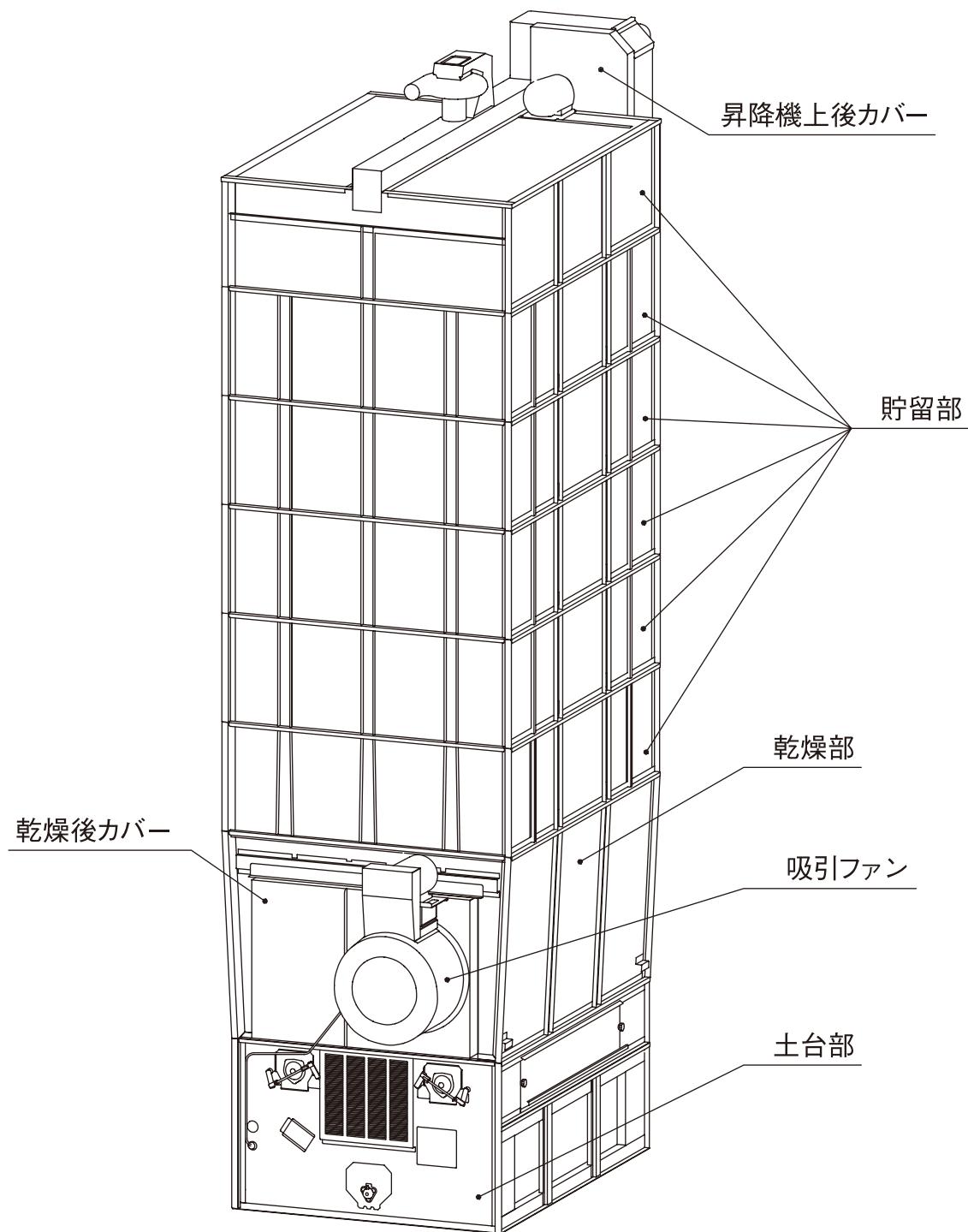
各部の名称

65型 前面

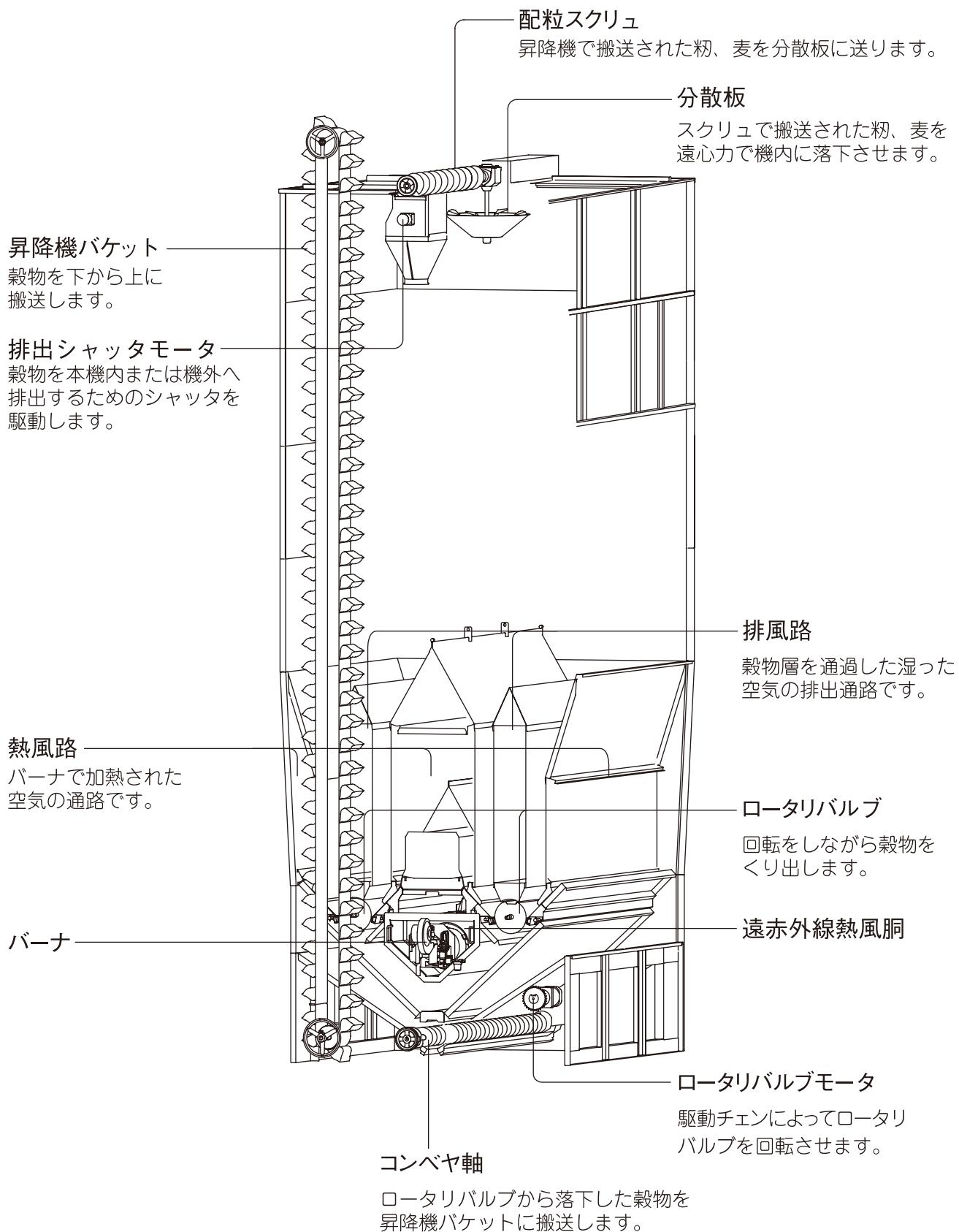


各部の名称

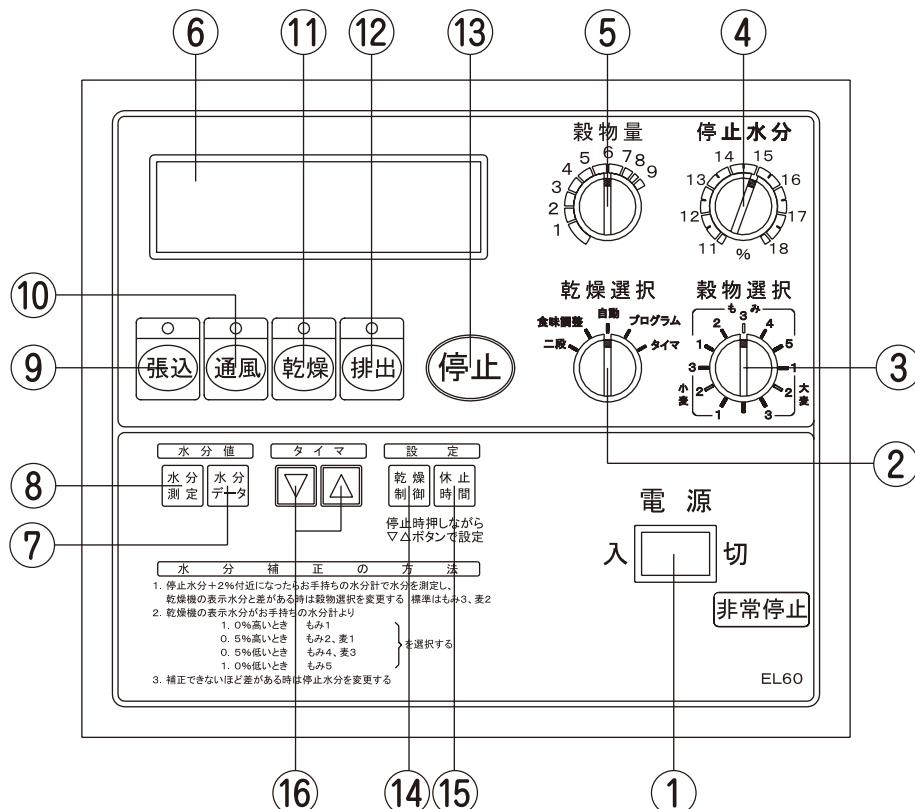
65型 後面



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

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

各運転動作を停止します。

- ・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ム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ム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・タイム乾燥・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、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が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。また、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、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、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、最小になります。

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、循環通風状態になります。

⑥フレームロッド

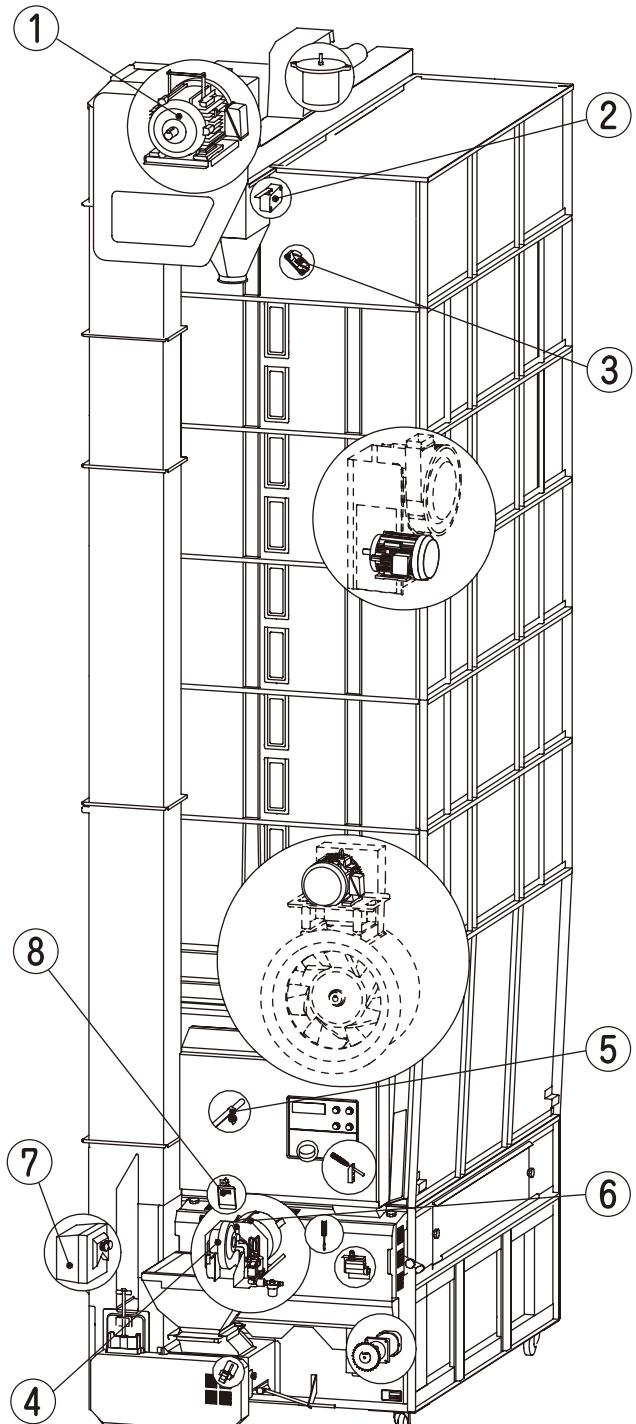
バーナの燃焼状態を検出し、火が消えた際、ポンプを停止し、燃料の流出を防止します。
異常の場合には、画面に異常内容を表示し、循環通風状態になります。

⑦水分計

穀粒を1粒ずつ取り込み、平均水分値、水分のばらつきを計測します。
水分計に異常があった場合は、画面に異常内容を表示し、循環通風状態になります。

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。異常の場合には、画面に異常内容を表示し、循環通風状態になります。

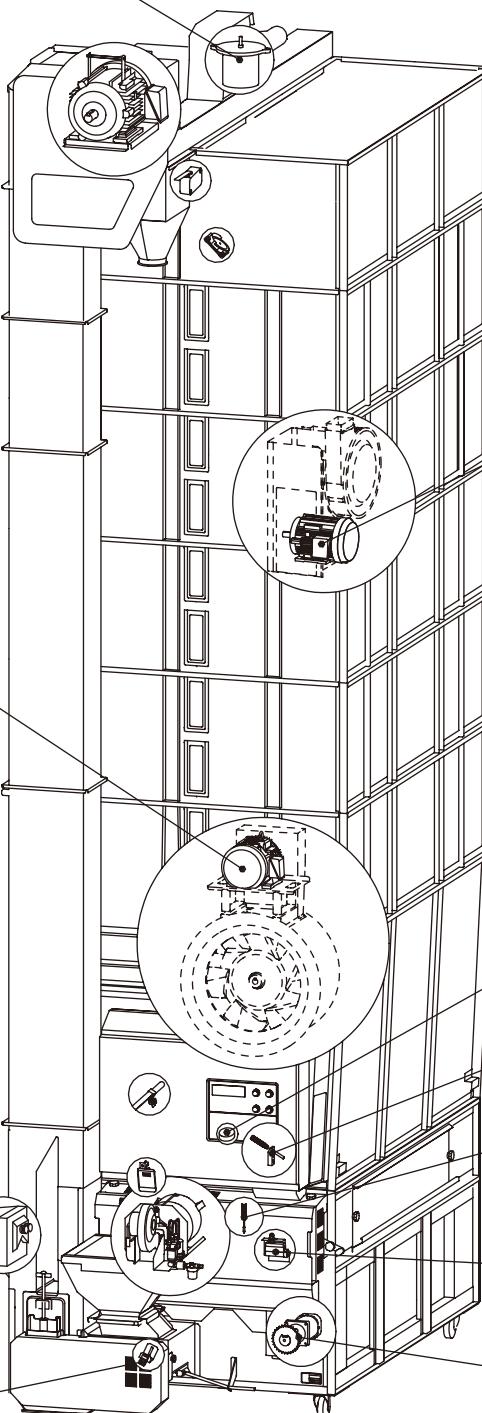


安全装置の名称と働き

⑨外気温センサ

外気温度を検出し、標準温度を設定します。センサが断線またはショートした場合、画面に異常内容を表示し、バーナの燃焼は最小になります。

⑯



⑩ロータリバルブモータ

ロータリバルブを正転逆転させます。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。また、画面に過負荷内容を表示します。吸引ファンモータが同時に回転している場合には、吸引ファンモータのみ回転した状態になります。

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、画面に異常内容を表示します。また、バーナの燃焼は、最小になります。

⑫バルブスイッチ

チエンのゆるみや、ロータリバルブが正常に回転しなかった場合に、吸引ファンモータのみ回転した状態になります。異常の場合には、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。異常の場合には、画面に異常内容を表示します。

⑭感震センサ

大きな揺れを感じた場合に、バーナを消火します。異常の場合には、画面に異常内容を表示し、循環通風状態になります。

⑮スロワモータ

排出用スロウを駆動します。異常の場合は、画面に異常内容を表示し、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場合に、本機を全停止します。異常の場合には、画面に異常内容を表示します。また、吸引ファンモータが同時に回転している場合には、吸引ファンモータのみが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。異常の場合には、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、吸引ファンモータのみが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

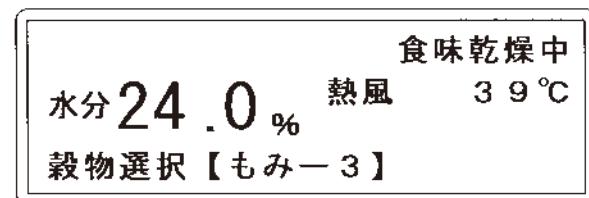


食味調整乾燥

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用する乾燥方法です。

【乾燥】 \Rightarrow 【休止】 \Rightarrow 【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時間の場合は。

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。

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）

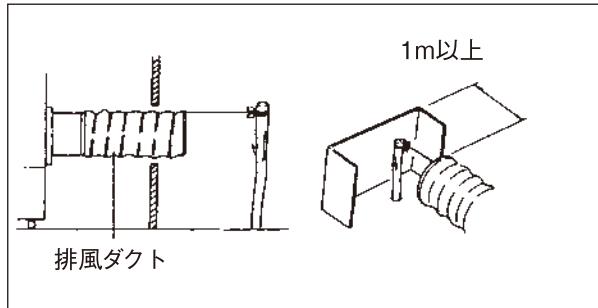
運転前の準備と確認

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。

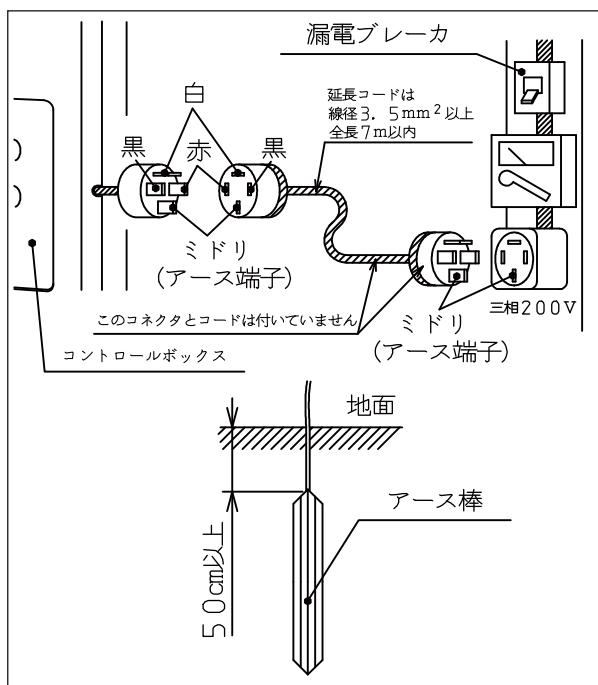
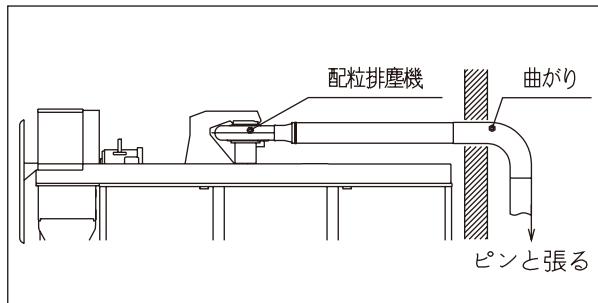
排風ダクト、配粒排塵機の接続

- 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。
排風ダクトから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3.5㎟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。
- 4kW以上の電力契約が必要です。
- 損傷したコネクタやコード類は使用しないでください。



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。
燃料タンクはオプションです。



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電源プラグを抜いてから行い、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。
- 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。

- 給油ホースの工ア一抜きは、前ホッパ及び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工ア一抜き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。

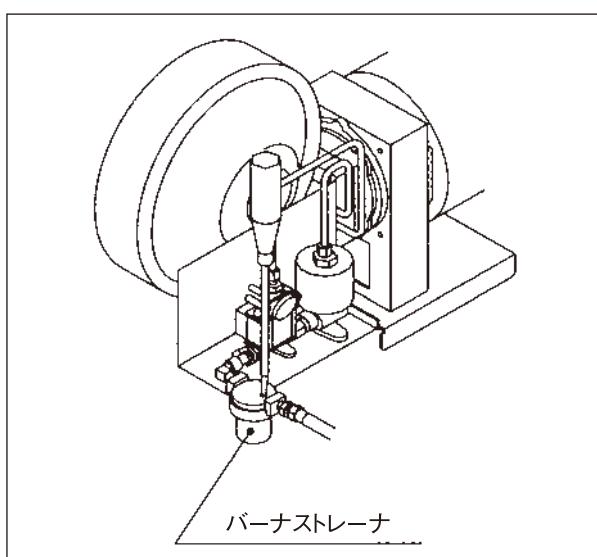
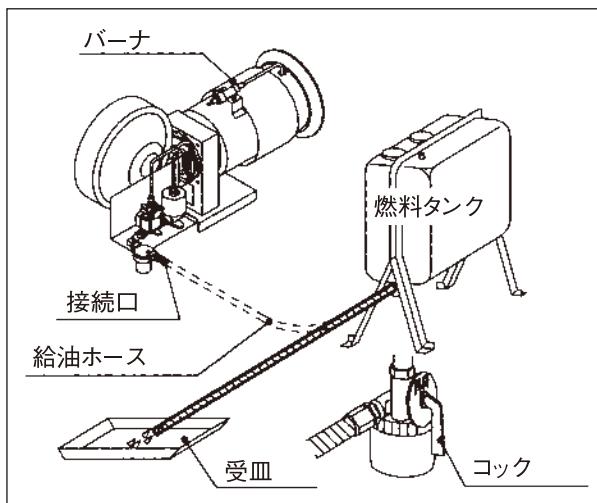
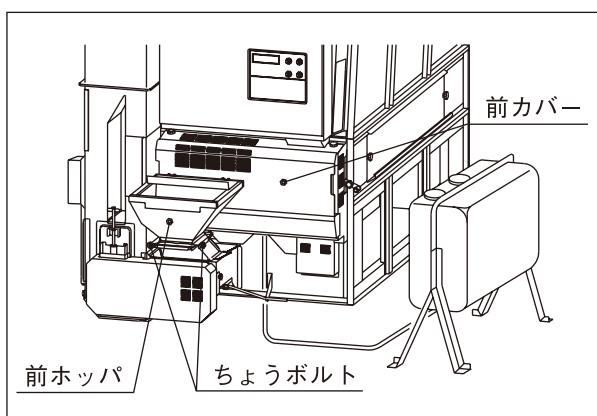
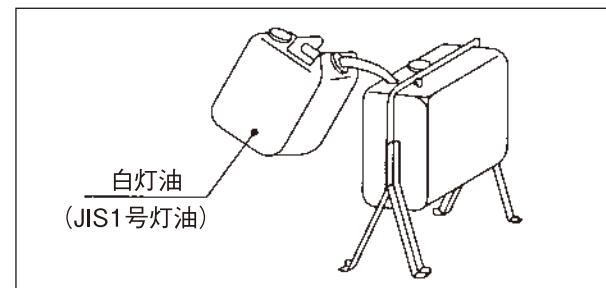


危険

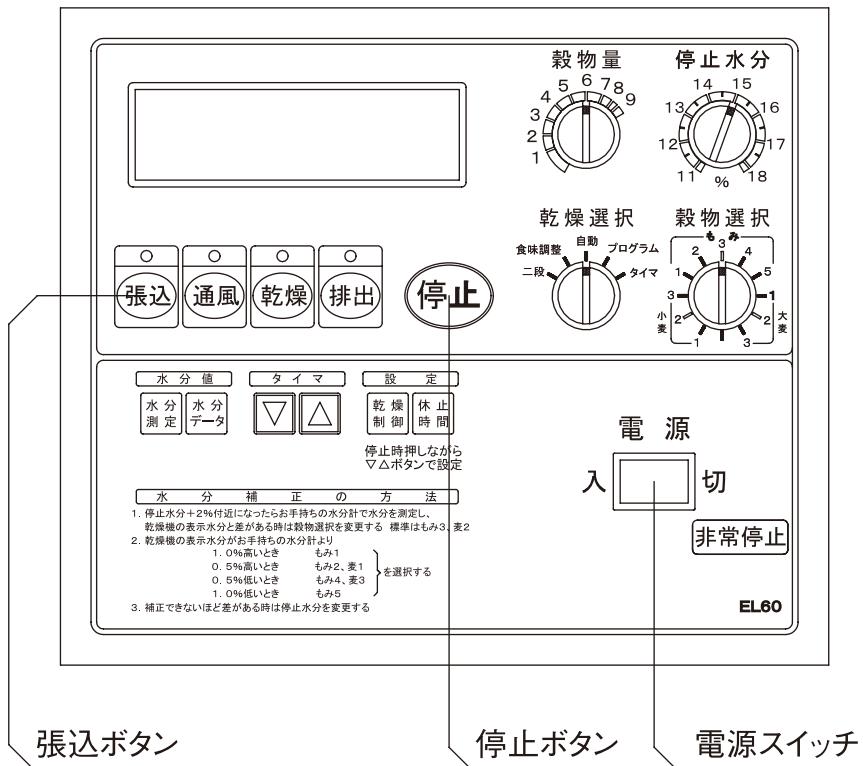
エア一抜きの際のこぼれた白灯油は必ずきれいにふき取ってください。

- 前カバー及び前ホッパを元通りに取り付けてください。

準備作業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

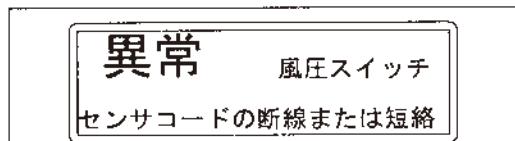
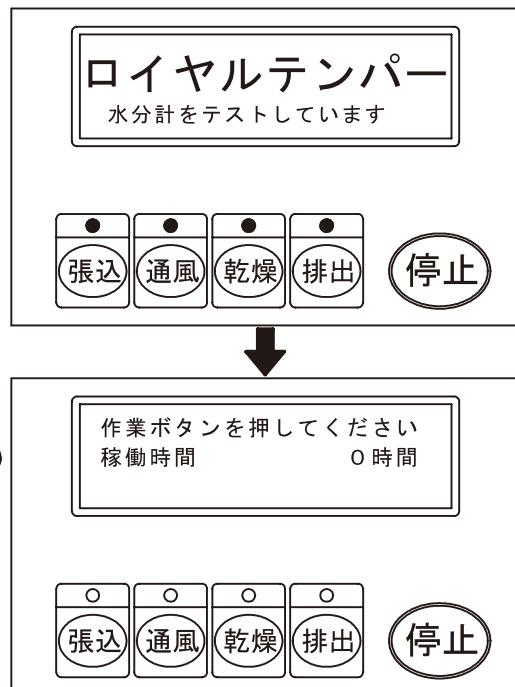
①電源スイッチを入れします。

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ください。



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

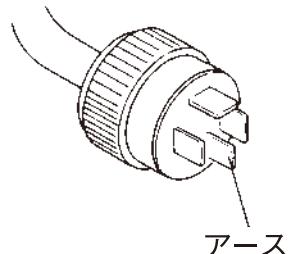
• モータが逆転する場合

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。



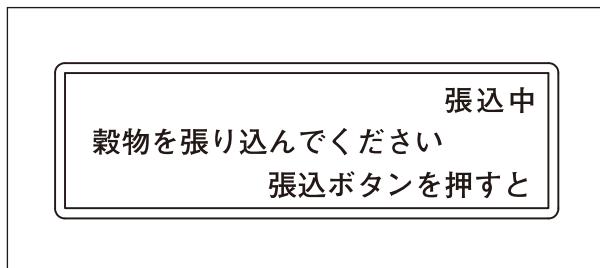
張込作業

運転操作

- ①  ボタンを押します。



- 右図の画面になり、運転します。



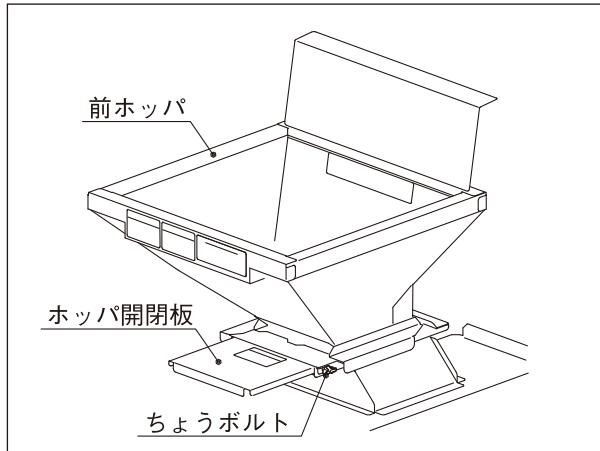
- ② 粋または麦を張り込みます。

- 前ホッパでの張り込み。
ちょうボルトをゆるめ、ホッパ開閉板を開けて張り込みます。

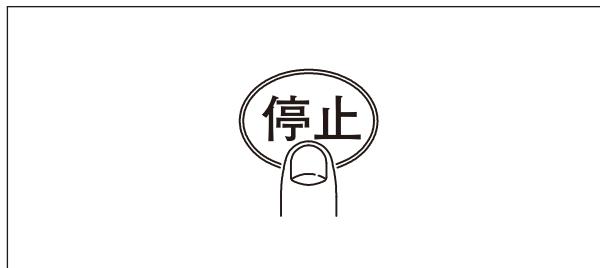
 ボタンを押すと張り込み中に水分測定ができます。

 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できます。

 ボタンを押すごとに吸引ファンの運転と停止が切り替わります。



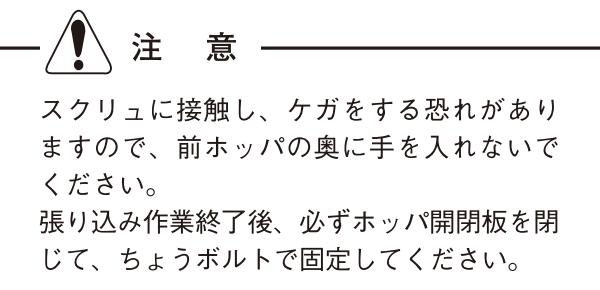
- ③ 張り込みが終了したら  ボタンを押します。



水分や選別状態及び張り込み方法等で、昇降機の搬送量が変化します。

昇降機覗窓を確認し、もどりの多い場合は張り込む量を、ホッパ開閉板で調節してください。

もどりが多いと、故障の原因になります。

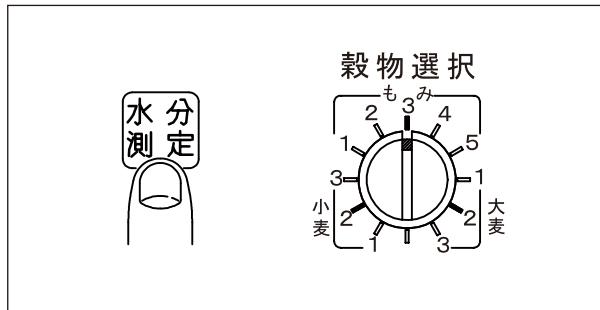


張込作業

張り込み中の水分測定 (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。)



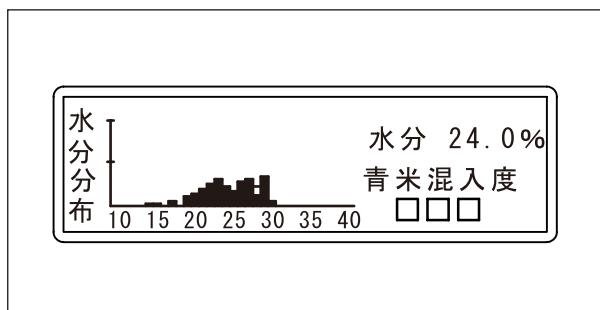
- 右図の画面になります。
(点滅表示します。)



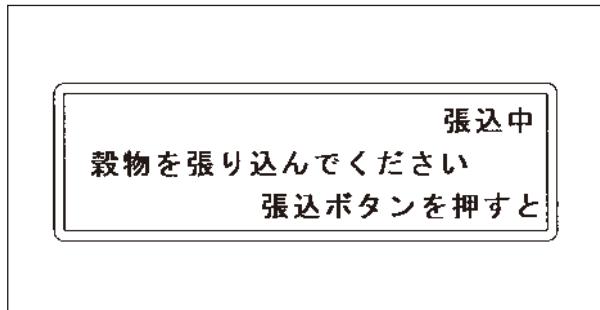
(例)

- 水分が測定範囲より低い場合は「」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。
- 青米混入度は水分値が20%以上または、青米が少ない場合は表示しません。
- 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。
- バケットの搬送量が少ない場合や、高水分または選別状態が悪い穀物では「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。

- 元の表示に戻ります。



↓ 約1分後



張込作業

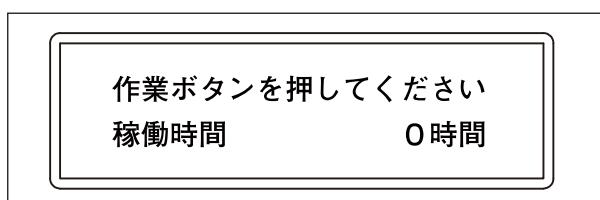
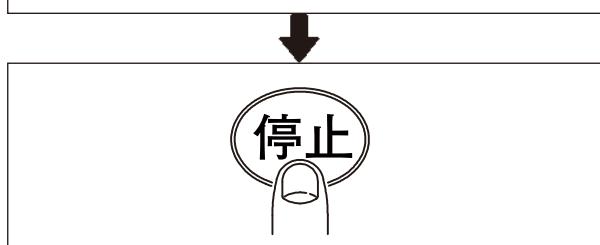
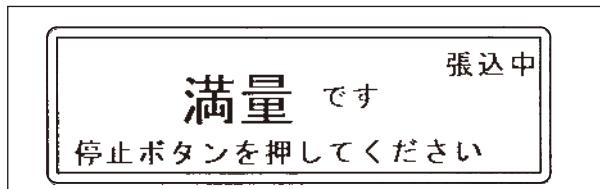
張り込み時の注意

- ・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分間運転出来ます。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込は、絶対に行なわないでください。
- ・ワラ屑などが多くったり、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、処置を販売店に依頼してください。(高所作業)
- ・型式75・85・100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。

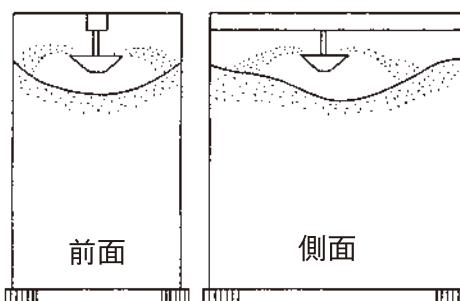
張り込み時に平らにならして追加張り込みする事は絶対にしないでください。
乾燥機が故障する原因になります。



覗窓と張込量の目安

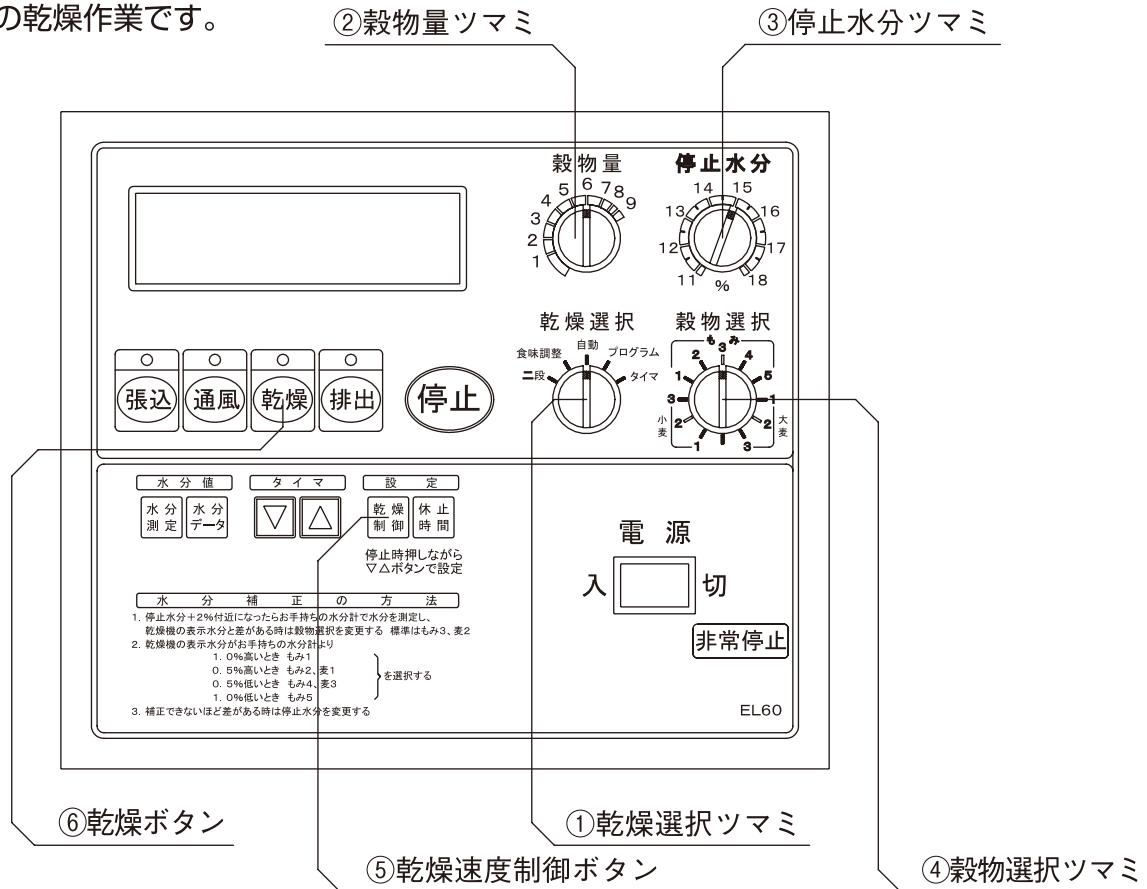
覗 窓	糀(kg)	小麦(kg)
9	8500	(10200)
8	7500	(9000)
7	6500	7800
6	5500	6600
5	4400	5280
4	3400	4080
3	2400	2880
2	1400	1680
1	800	970

上記表は糀と小麦のおおよその目安です。水分18%以下の小麦は「7」以上張り込まないでください。大麦は糀の約10%増の重量になります。選別状態によって10%前後の差が出ます。



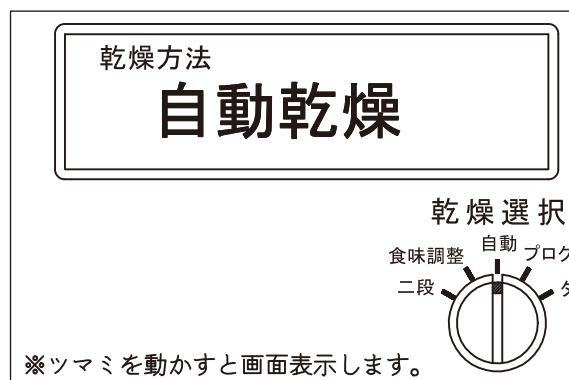
自動乾燥作業

■通常の乾燥作業です。



運転操作

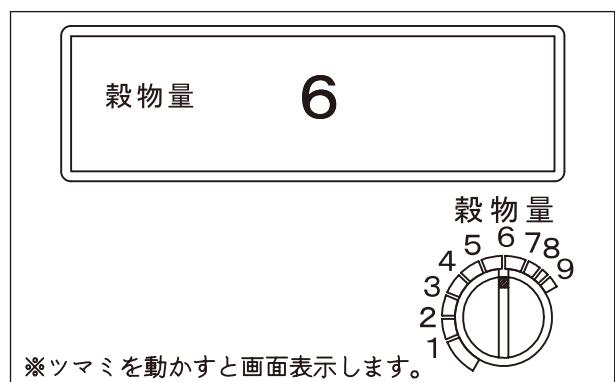
①乾燥選択ツマミを自動に合わせます。



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。

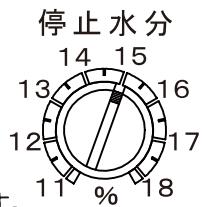


自動乾燥操作

③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。

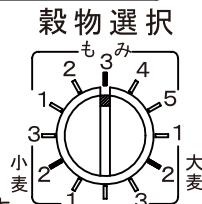
年初回の乾燥の時は停止水分値を1%位高めに設定し、仕上がり時には水分値をよく確かめてから2回目以降の停止水分値を決めてください。

停止水分 15.0 %



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



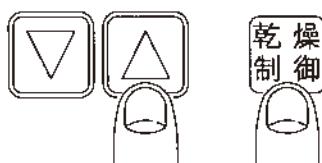
⑤乾燥速度を設定します。

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°C	39°C~36°C	35°C

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、行なってください。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

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。（粉のみで麦は、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）

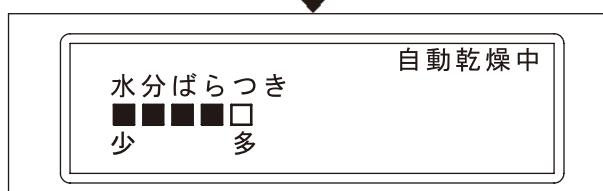
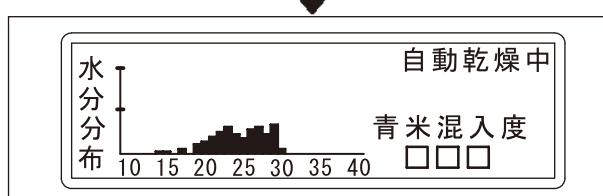
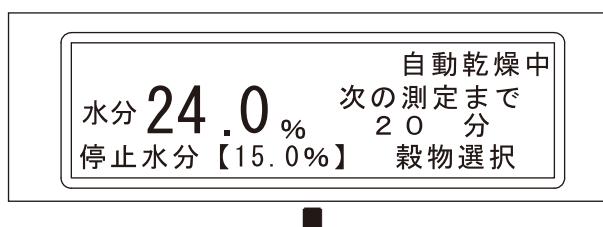
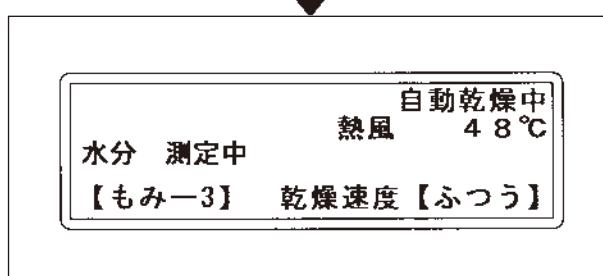
- 水分測定中は、一つの画面のままで停止水分、穀物選択、乾燥速度の設定内容が流れ表示しますので確認してください。
- 麦の場合は、乾燥速度を表示しません。
- 水分表示後の画面表示は、水分→水分分布・青米混入度→水分ばらつき→機内水分値の順に自動的に切り換わり表示します。
- 水分が測定範囲より低い場合は「」表示になります。

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）

- 青米混入度は水分値が20%以上または青米が少ない場合は表示しません。
- 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。



機内水分 %	自動乾燥中
現在 24.0	90分前 25.0
30分前 24.3	120分前 25.4
60分前 24.6	150分前 26.0

自動乾燥操作

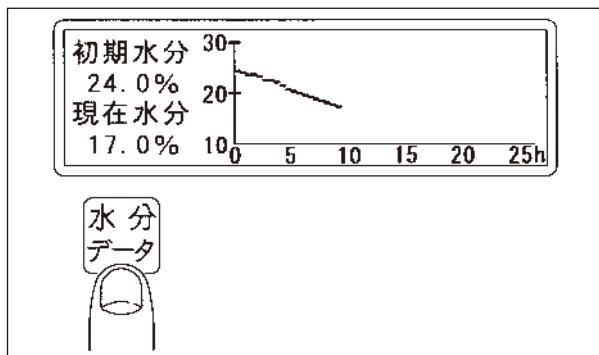
⑧乾燥終了までの残り時間を表示します。

- 乾燥開始約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、張込まれた穀物の水分のばらつきによって、ずれが生じる場合があります。



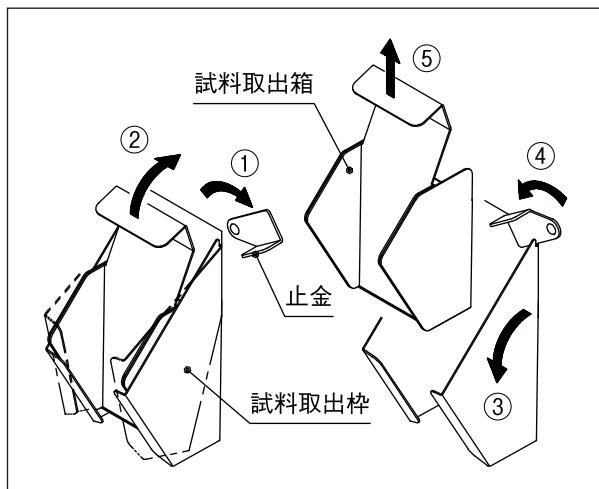
⑨乾燥状況を確認できます。

- 水分データ** ボタンを押すと右図の画面になり、乾燥始めから今現在までの水分変化をグラフ表示します。



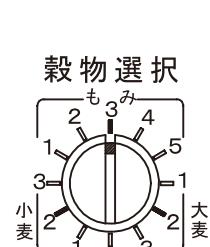
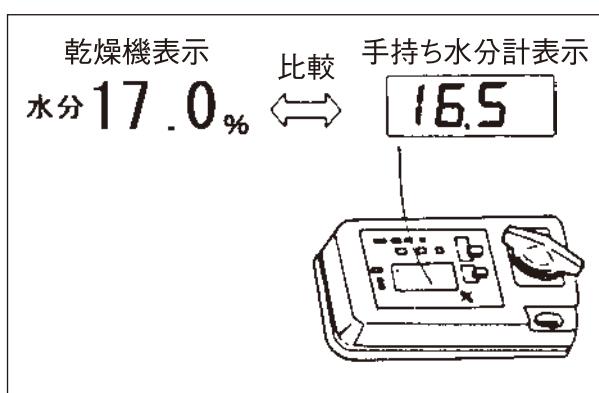
⑩乾燥途中で水分を確認します。

- 試料の取り出し方法。
 - 止め金を外します。
 - 試料取出枠を矢印の方向へ上げ、試料を採取します。
 - 試料取出枠を元の位置へ戻します。
 - 止め金を固定します。
 - 試料取出箱を引き上げ、試料を取り出します。



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	(表示水分値の補正無し)
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	(表示水分値の補正無し)
小麦3、大麦3		(表示水分値を+0.5%補正)

自動乾燥操作

穀の場合

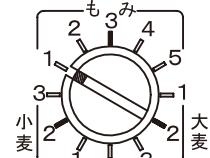
- 標準は、もみ3に合わせます。
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より1.0%高いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0% 160



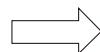
穀物選択ツマミを1に合わせます。
(-1.0%補正されます。)



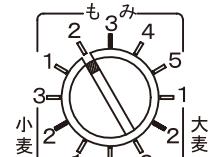
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より0.5%高いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0% 165



穀物選択ツマミを2に合わせます。
(-0.5%補正されます。)



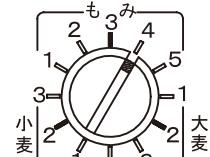
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より0.5%低いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0% 175



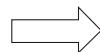
穀物選択ツマミを4に合わせます。
(+0.5%補正されます。)



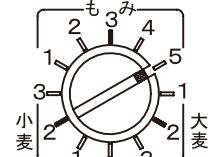
- 乾燥機表示の水分値が、手持ち水分計の表示より1.0%低いとき。

〈例〉 乾燥機表示 手持ち水分計

水分 17.0% 180



穀物選択ツマミを5に合わせます。
(+1.0%補正されます。)



麦の場合

- 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。

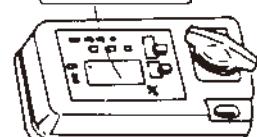
(2) 穀物選択ツマミを回すと、表示部にツマミの位置が表示され、補正された水分値になります。

(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

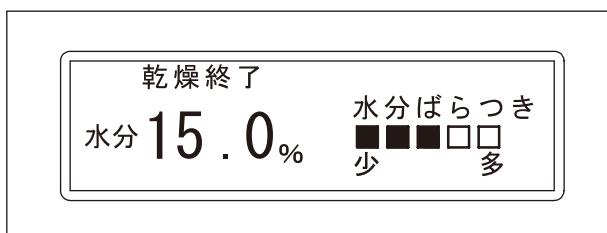
乾燥機表示 = 手持ち水分計表示
水分 16.5% 16.5



自動乾燥作業

⑪停止水分値で自動停止します。

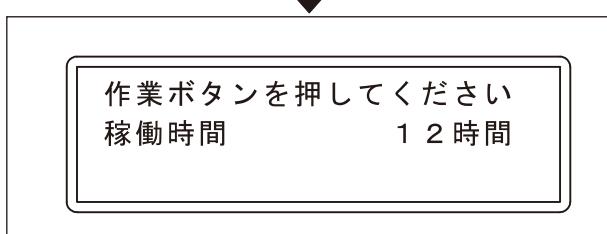
右図は自動停止時の表示です。(例)
停止水分以下で自動停止する場合があります。



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。

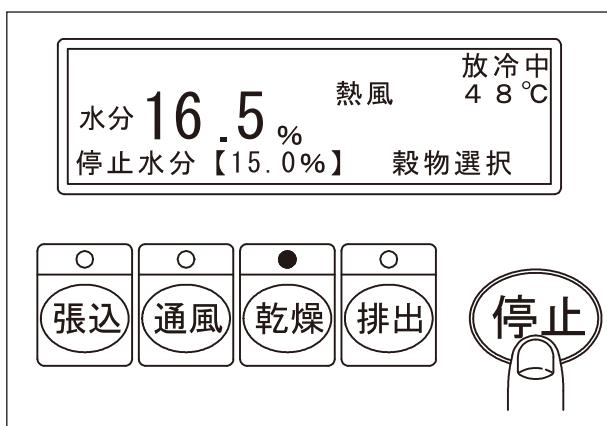


一時中断の方法

- (停止)ボタンを押します。

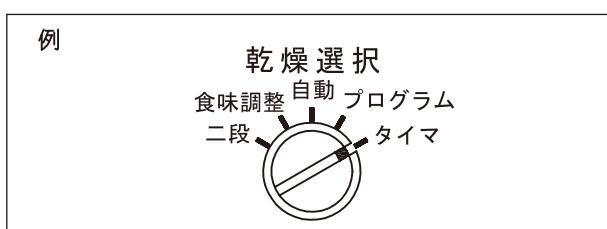
右上表示が自動乾燥中→放冷中になり
バーナが、消火してから約20分後に全
停止します。

全停止すると作業選択画面になります。



再乾燥の方法

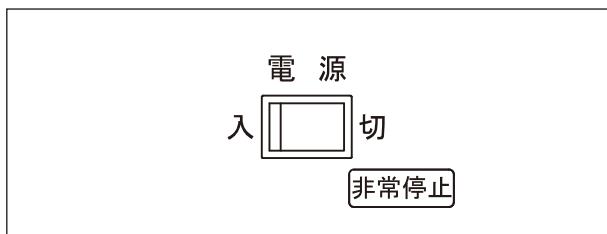
- 各乾燥方法を選択し、それぞれの方法で
乾燥作業を行ってください。



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。

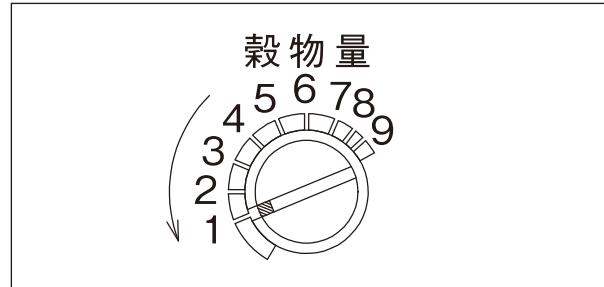
非常停止以外は、(停止)ボタンを押して停止
してください。



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°C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。（乾燥速度制御は定温に設定します。）

③ 酒米の乾燥

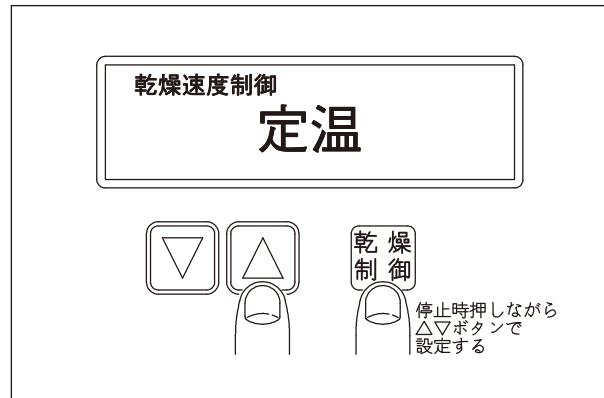
胴割れ米になりやすい品種がありますので地域の指導に従って十分注意しながら乾燥を行ってください。

④ もち米の乾燥

もみ（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 下記の条件での乾燥方法は、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。

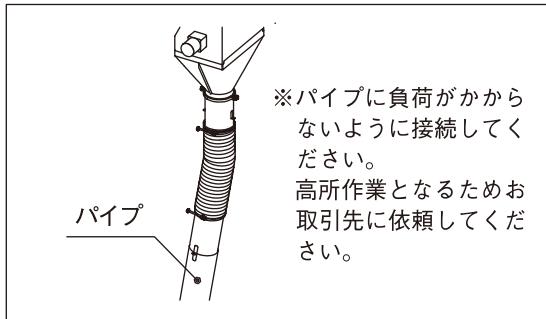
- ⑥ 水分のばらつきが多い粉（特に粉水分が低い場合）は、停止水分値で自動停止しても手持ちの水分計で確認すると水分が高い場合があります。

自動停止後、水分を確認してタイマ乾燥を行なってください。（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

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。

▽ △ ボタンは押すごとに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。

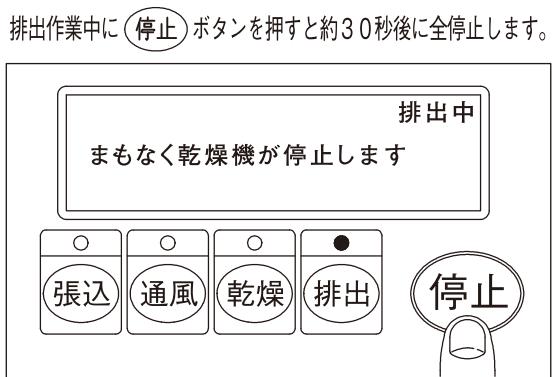
排出運転中は **水分測定** ボタンを押して、水分の確認を行わないでください。
表示水分値は、実際の水分値とは異なります。
必ず手持ちの水分計で水分を確認してください。



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 ボタンを押すごとに吸引ファンの運転と停止が切り替わります。



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。脱ぶ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ぶ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。

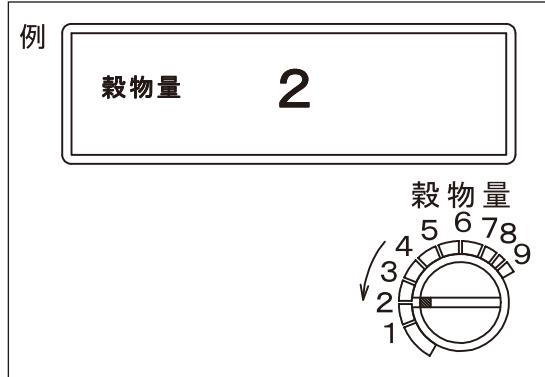
- 微細な夾雑物が多い場合、水分測定ができない場合があります。
- 乾燥終了後、循環通風した時に水分測定を行なった場合は、乾燥終了時の水分値とは、異なります。

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。水分が多い時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変化する穀物の水分状態から熱風温度を自動制御する、粉にやさしい乾燥方法です。

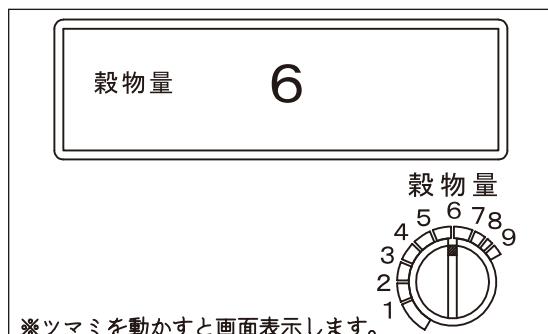
水分のばらつきが多い場合は、乾燥の途中でバーナを消火し、循環のみとなり、水分ムラを除去する運転に切り替わります。数時間後、再乾燥にはいります。

運転操作

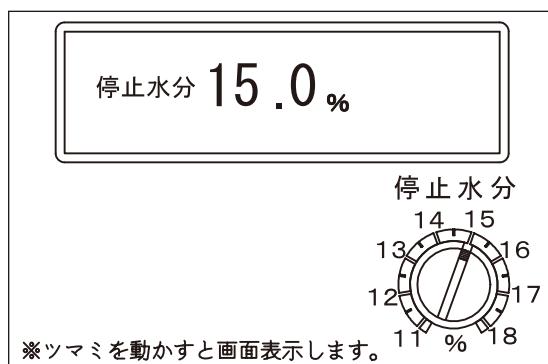
- ①乾燥選択ツマミを食味調整に合わせます。



- 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。

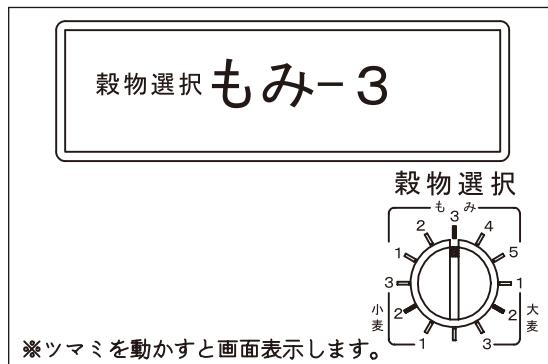


- ③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。



- 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。)

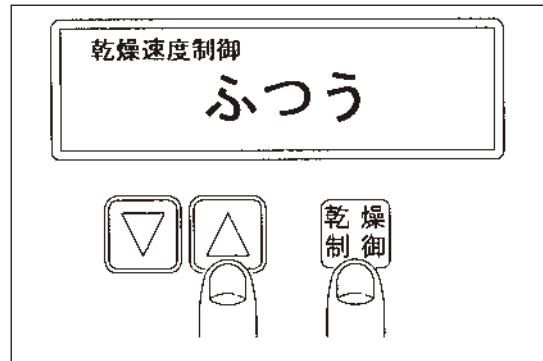


食味調整乾燥操作業

⑤乾燥速度をふつうに設定します。

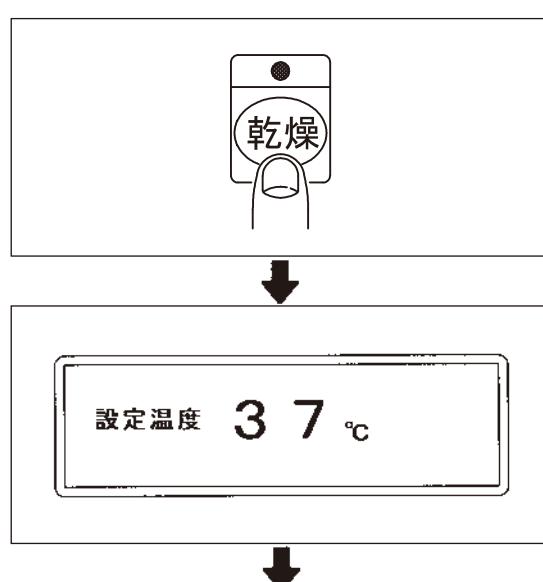
乾燥制御ボタンを押しながら ▼▲ボタンを押して設定してください。

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。



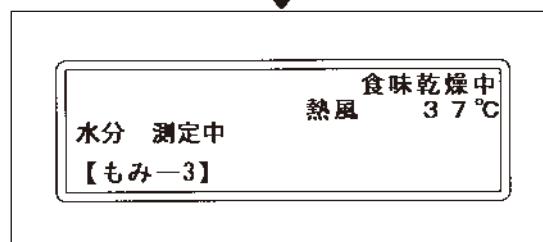
⑥**乾燥**ボタンを押します。

- 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。



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、穀物選択の設定内容が流れ表示します。確認してください。



- 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になります。



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。

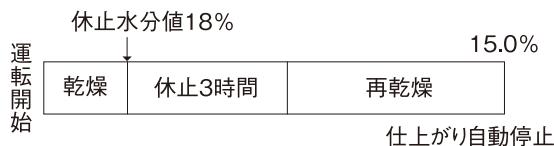


注 意

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、点検修理は絶対に行なわないでください。

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、行なってください。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
8
7
6
5
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
18
17
16
15
14
13
12
11
%
10

※ツマミを動かすと画面表示します。

二段乾燥操作業

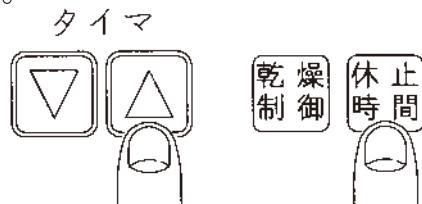
④乾燥速度を設定します。

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。



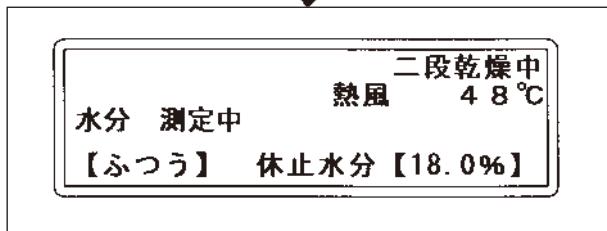
- 初期設定温度を表示します。(例)

(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。



- 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。

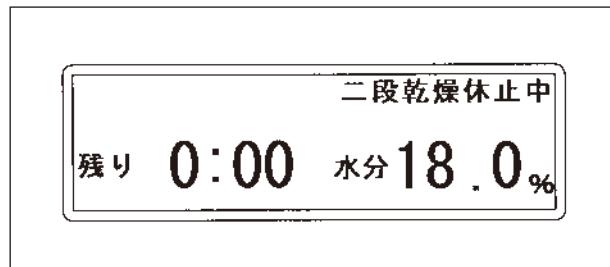


二段乾燥操作

- 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。



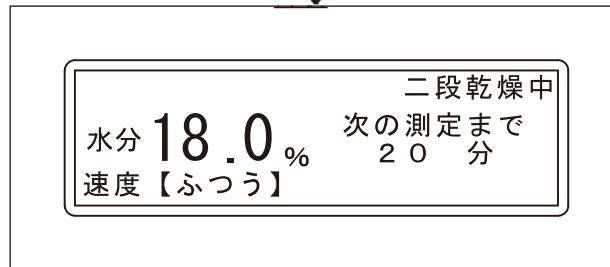
- ⑨残り時間が0になると再乾燥が開始されます。



- 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。



プログラム乾燥操作業

■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が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、行なってください。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。

乾燥方法
プログラム乾燥



※ツマミを動かすと画面表示します。

穀物量 6



※ツマミを動かすと画面表示します。

停止水分 15.0 %



※ツマミを動かすと画面表示します。

③停止水分ツマミを希望の水分値に合わせます。

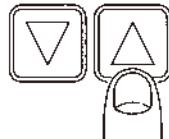
④乾燥速度を設定します。

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。)

乾燥速度制御

ふつう

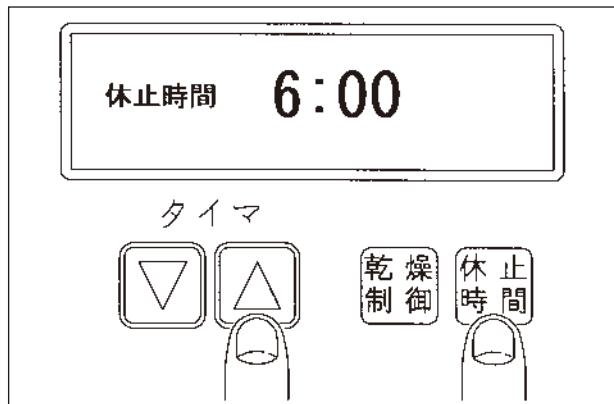
タイマ



プログラム乾燥操作業

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。



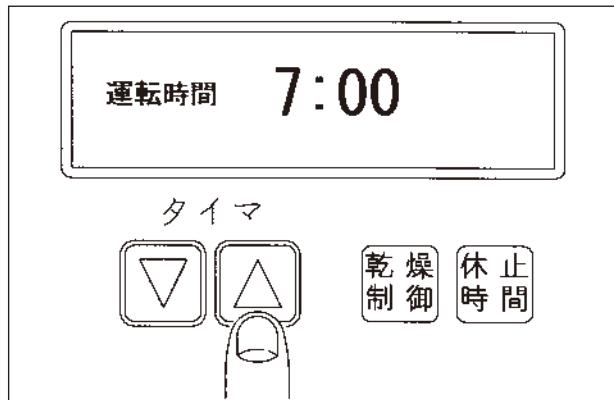
⑥**乾燥**ボタンを押します。

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)



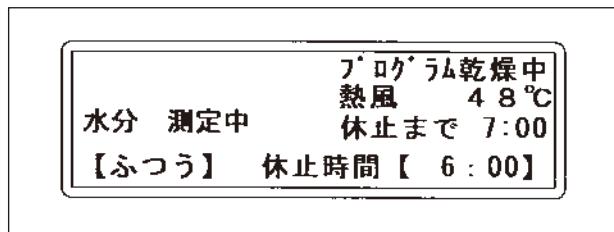
⑦運転時間を設定します。

タイマ ▼▲ボタンを押して設定してください。

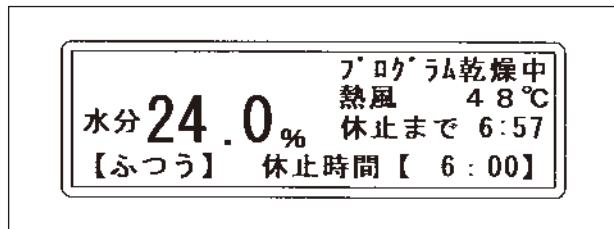


⑧乾燥状態を画面表示します。(例)

- 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、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

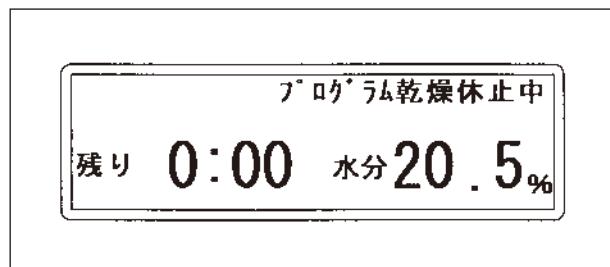
⑨運転時間が終了すると自動停止し、右図の画面になり休止にはいります。(例)

- 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)

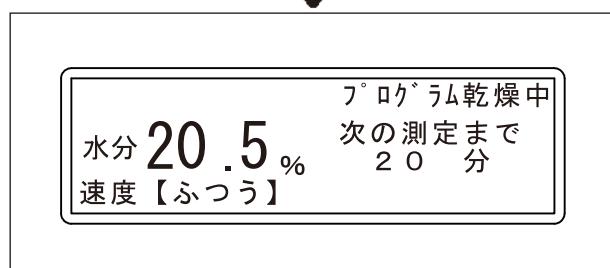


- 運転中の画面表示は休止前と同様の表示内容です。(18ページ参照)
休止までの時間は表示しません。
休止時間も流れ表示しません。



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。



タイマ乾燥操作業

■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操作業をします。

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。

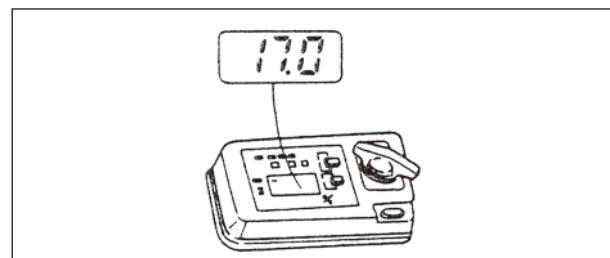
運転操作

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。



乾燥方法

タイマ乾燥

乾燥選択



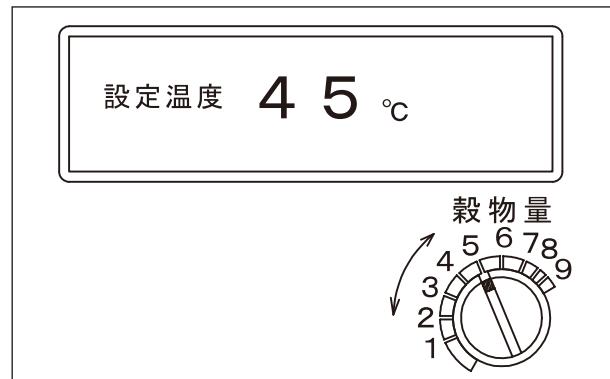
※ツマミを動かすと画面表示します。

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。



タイマ乾燥作業

⑤運転時間を設定します。(例)

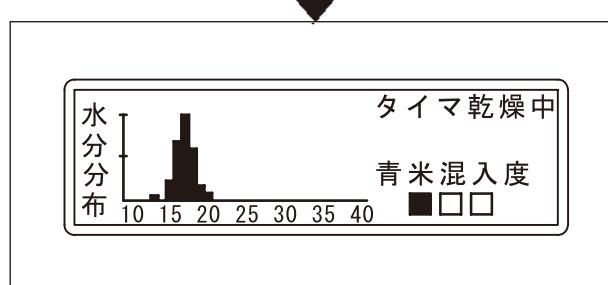
- ・タイマ▼▲ボタンを押して設定してください。
- ・1時間に約0.8%乾燥すると仮定して運転時間を設定します。
- ・運転時間は(乾燥)ボタンを押してからないと設定出来ません。
- ・乾燥途中でも運転時間は変更出来ます。



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。



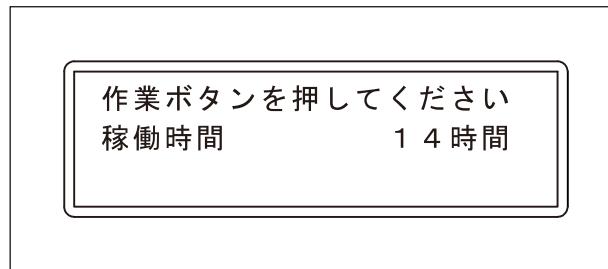
⑦残り時間が0になるとバーナが消火します。(例)

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。



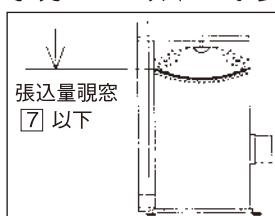
麦の乾燥について

1. 張り込み時の注意

フランクや草などの夾杂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. 低水分小麦の張込について

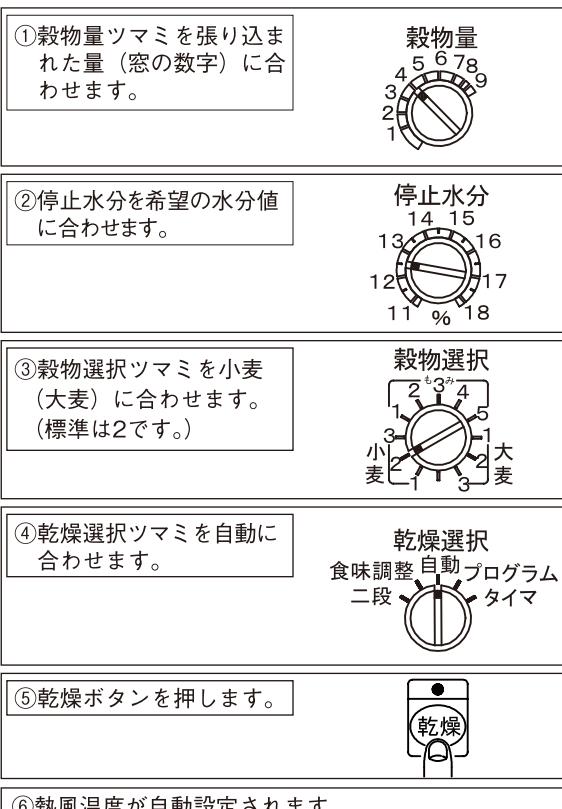
型式75・85・100で水分18%以下の小麦を張り込む場合は、張り込み量覗窓⑦以上に張り込まないでください。乾燥機が故障及び破損する原因になります。



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%以下で刈り取る様にしてください。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

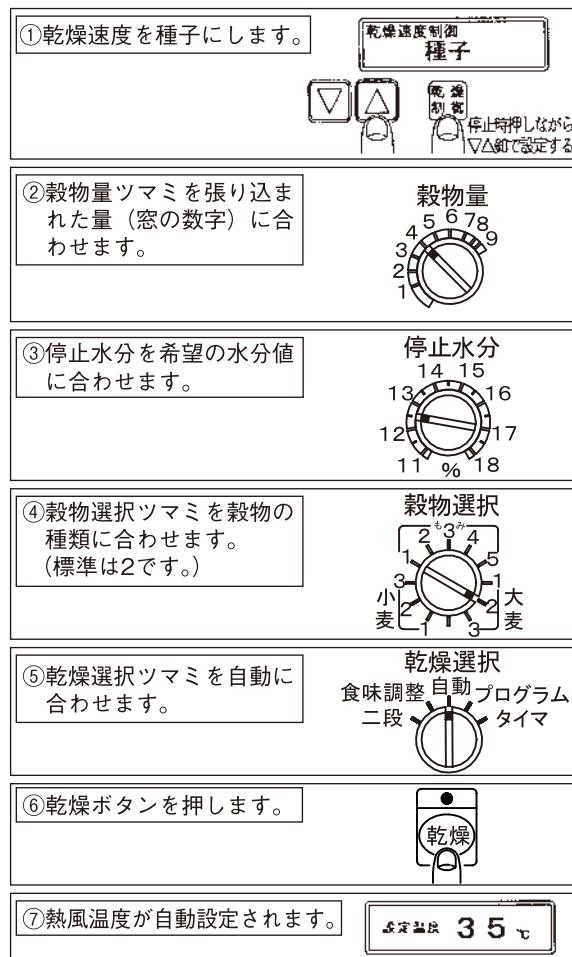


- 希望の熱風温度で乾燥する場合は、乾燥速度を定温にして穀物量ツマミで温度設定してください。

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、乾燥機内の循環も悪くなります。

ビール麦(種麦)乾燥時の運転操作



- 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。

各部の調節と点検



危険

点検整備をするときは、必ず本機を停止して電源プラグ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

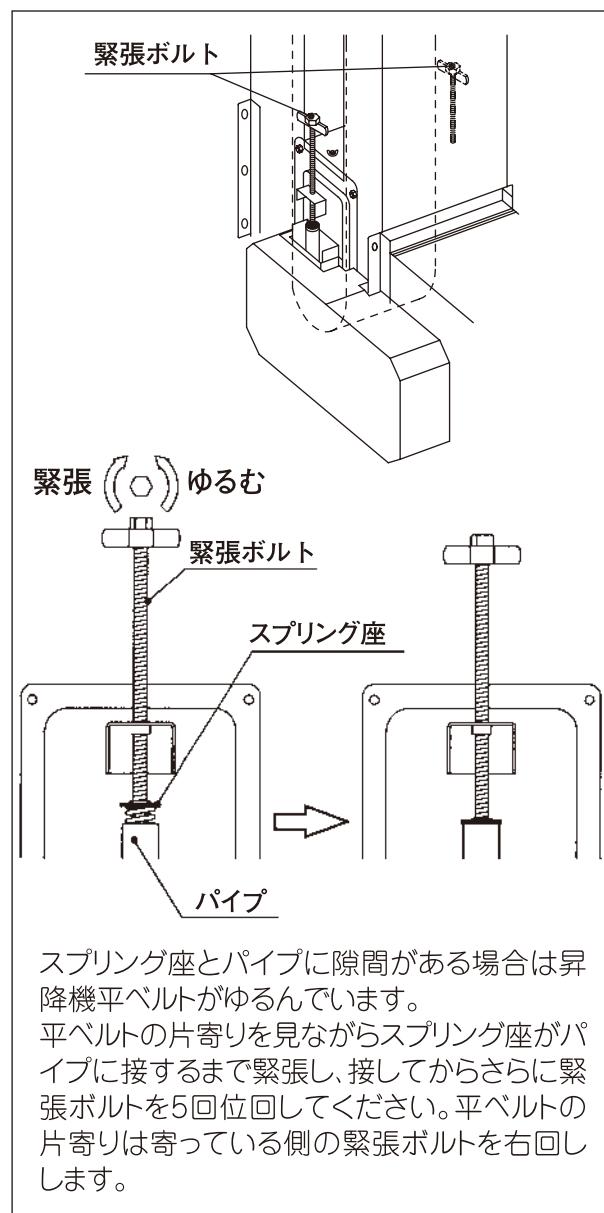
緊張ボルトの下方のスプリング座とパイプに隙間がある場合は、昇降機平ベルトがゆるんでいます。緊張する必要があります。（右図参照）

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を表示して乾燥機が停止する場合があります。

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

緊張ボルト	平ベルト
右回し	張る
左回し	ゆるむ



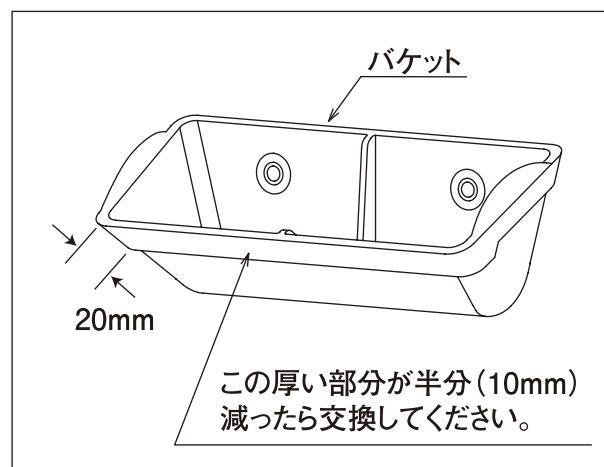
②昇降機バケットの点検

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。）

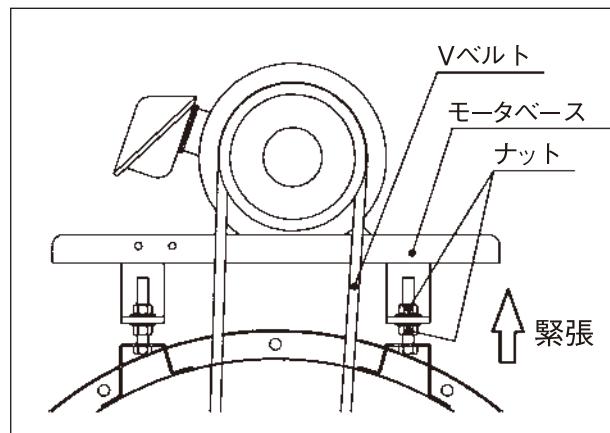
交換の目安



各部の調節と点検

③吸引ファンVベルトの緊張

Vベルトがのびると吸引ファンの回転が下がり乾燥性能やバーナの燃焼に影響します。ナットを緩めモータベースを上方に移動させてください。モータベースは水平になる様にしてください。緊張の目安はVベルトの中間を指で押して、ベルトの厚み位へこむ程度にしてください。



④バーナストレーナの掃除

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。

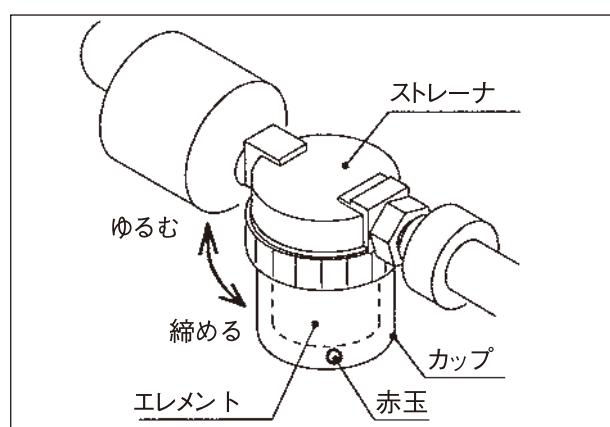
(2)ストレーナからカップを取り外し、水やごみを取り除きます。

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。

赤玉を紛失しない様にしてください。

※受皿は必ず用意してください。



⑤燃料タンクストレーナの掃除と水抜き

燃料タンクストレーナもバーナストレーナ同様に掃除をしてください。

又、水抜きをした場合は、排油口から灯油もれしない様にシールテープ等で処置してください。

※受皿は必ず用意してください。

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。

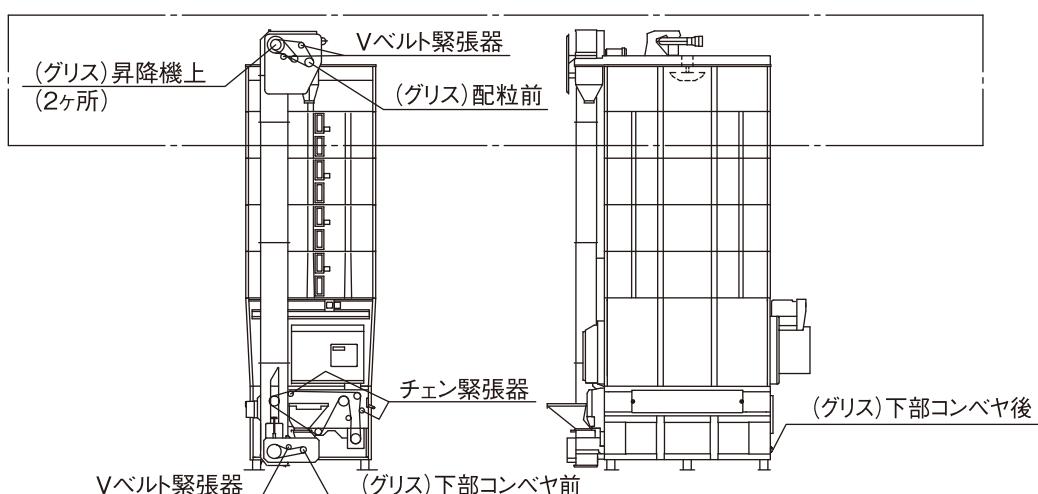
⑦配線コードの被覆はがれの有無の確認

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

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

■作業の途中、又は、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、点検調整は行なわないでください。
- 掃除する時は必ず本機を停止して電源プラグを抜いてから行なってください。



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。
- ハシゴは乾燥機以外には使用しないでください。

掃除は乾燥機の上から順番に行います。

①乾燥機内部の掃除

ちょうボルトを外し、上カバーフタを横に開いて内部にひっかかっているワラクズ等を取り除いてください。

(お客様はこの作業は、行なわないでください。
(お取引先に依頼してください。)

※掃除後は、上カバーフタを元通りに取り付けてください。

ちょうボルト



上カバーフタ



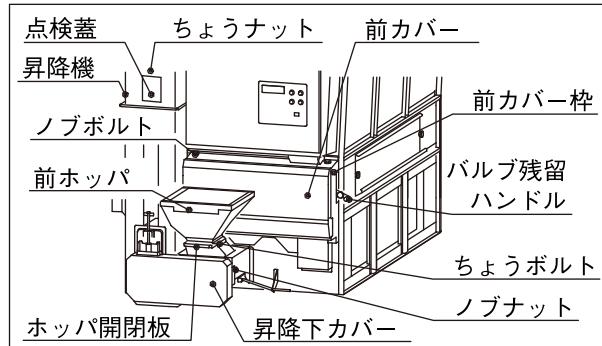
上カバー



※お客様はこの作業は行なわないでください。

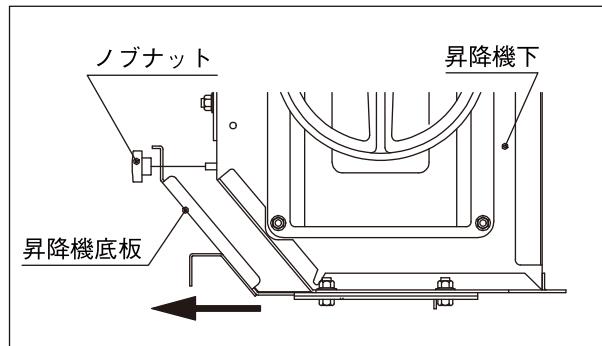
② 残留穀物の回収

- 前ホッパ及びカバー類を外します。
- ・ ちょうナットを外し、**前ホッパ**を手前に引いて外します。
 - ・ **前カバー**を持ち上げて外します。
 - ・ **前カバー枠**を固定しているノブボルトとちょうボルトを外して、**前カバー枠**を外します。
 - ・ ノブナットを外し、**昇降下カバー**を外します。
 - ・ 昇降機のちょうナットを外し、**点検蓋**を外します。



(1) 昇降機下の残留穀物の回収

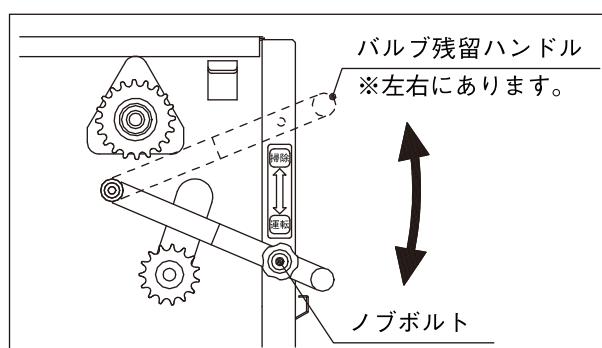
- ・ 昇降機下のノブナットを外して、「矢」の方向に**昇降機底板**を引き出します。
外した箇所から残留穀物を下に落として昇降機内部を掃除してください。



(2) バルブの残留穀物の回収

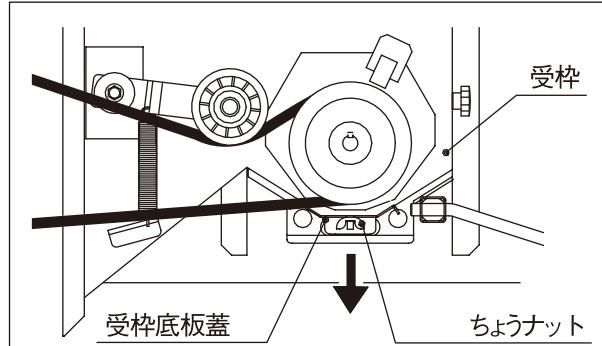
- ・ 左右にあるバルブ残留ハンドルを止めているノブボルトを外します。
ハンドルを「矢」の方向に複数回動かし残留穀物を落としてください。

掃除後は、必ずハンドルを元の位置に戻し、固定してください。



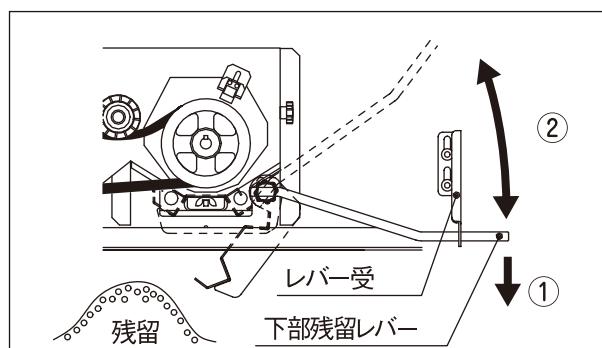
(3) 受枠の残留穀物の回収

- ・ 受枠下のちょうナットを外して、「矢」の方向に**受枠底板蓋**を外します。
ホッパ開閉板を開いて、内部の残留穀物を下に落として回収します。



(4) 下部コンベヤの残留穀物の回収

- ・ 下部残留レバーを①レバー受より外して、②「矢」の様に動かし、残留穀物を下に落とします。
- ・ 下部残留レバーを元の位置へと戻す際、落とした穀物を底板でくい上げない様に注意してください。



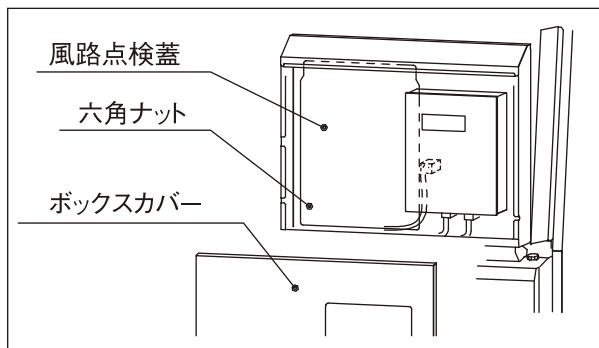
注 意

残留穀物の回収、及び掃除後の蓋やレバー等は、必ず元通りに取り付けてください。
忘れるとなかなか復元が困難になります。

③熱風路内の掃除

- ボックスカバーを外してから風路点検蓋を外して、内部をほうき等で掃除してください。
- ボックスカバーを持ち上げて外します。
- 六角ナットを外し、風路点検蓋を外します。

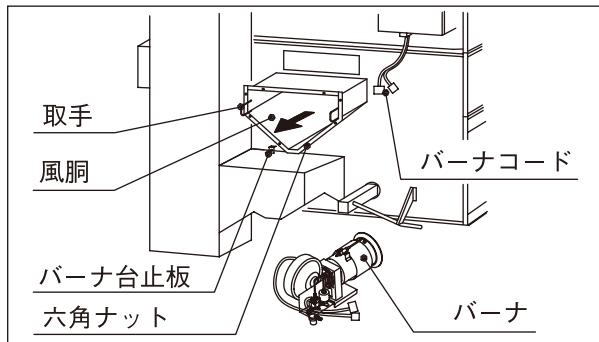
掃除後は、必ず蓋、カバーを元の位置に取り付けて固定してください。



④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。
- ※風胴は重いため、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。

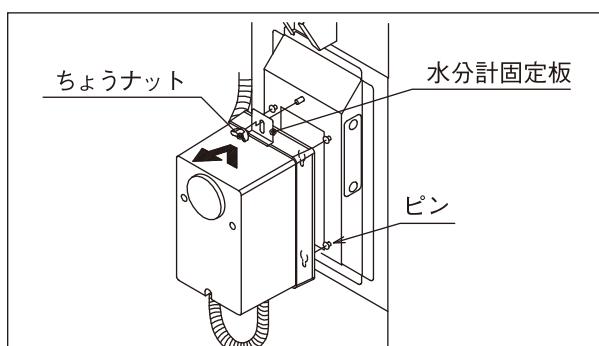
掃除後は、必ず風胴、コード等を元の位置に取り付けて固定してください。



⑤水分計の掃除

- ちょうナットを外し、水分計固定板を外します。
- 水分計を上に持ち上げ、ピンから外します。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。

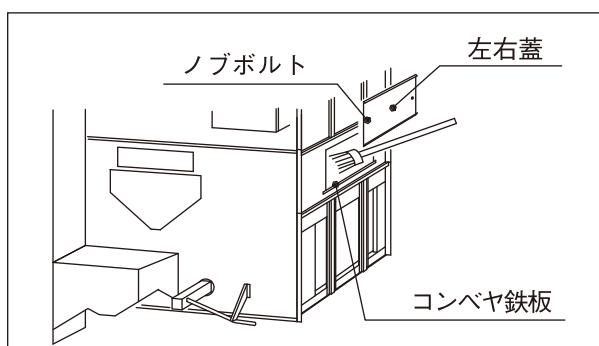
掃除後は、必ず水分計、水分計固定板を元の位置に取り付けて固定してください。



⑥コンベヤ鉄板内の掃除

- 土台部両側の左右蓋を開いてコンベヤ鉄板内のホコリをほうき等で払い落としてください。

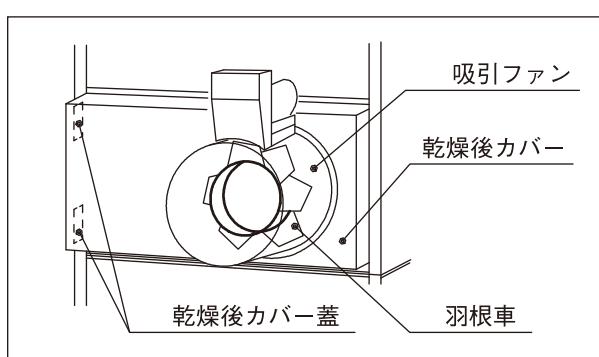
掃除後は、必ず左右蓋を元の位置に取り付けて固定してください。



⑦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。
- ※ホコリ等が付着していると羽根車が振動し、吸引ファンの破損の原因になります。
- 乾燥後カバー蓋を外し、乾燥後カバー内のゴミを取り除いてください。

掃除後は、必ず乾燥後カバー蓋を元の位置に取り付けて固定してください。

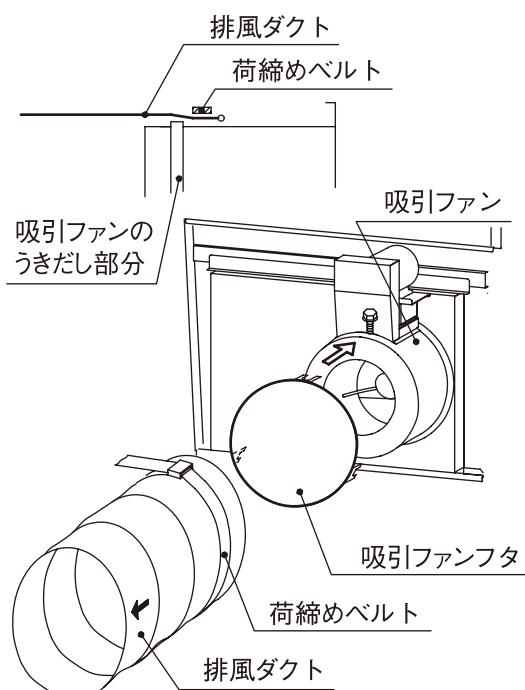


格納時の注意

■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。吸引ファンと配粒排塵機のフタは付属されています。

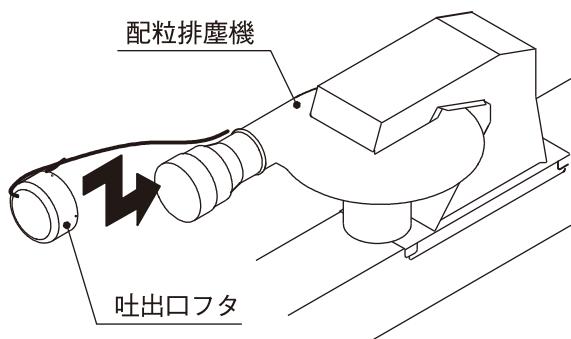
吸引ファンのフタ

排風ダクトを外して、吸引ファンフタを取り付けます。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、吸引ファンの浮きだ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。



配粒排塵機の出口

配粒排塵機の吐出口に吐出口フタを取り付けます。



※この記述は、お客様のためのものではありません。

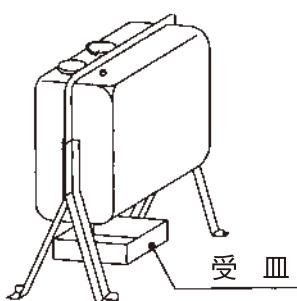


危険

- 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。

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部抜き、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。
電源コードを差し込んだまま長期間保管しておくと、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 熱風センサ
熱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 パルブスイッチ
チェンに弛みがある パルブスイッチの故障

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

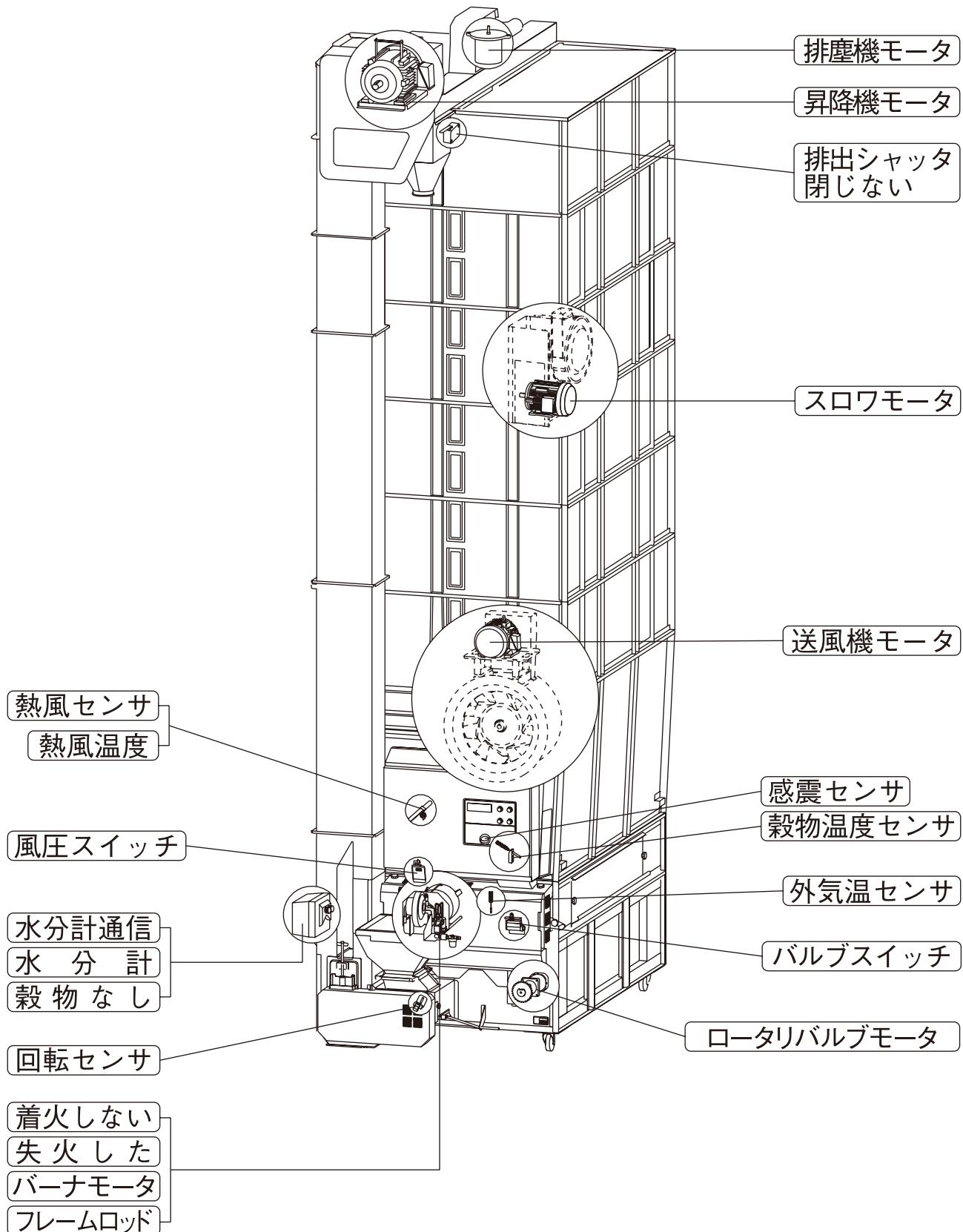
(注) 排出用の粉送り装置(ハイコン)を取付けた場合も表示します。

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

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
電源スイッチを入れても表示しない。	<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。・同じコードでほか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ければ調べてください。
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している。	<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。・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。 <p>応急処置 水分計が異常になった場合は、 停止ボタンを押してください。 作業選択画面になります。自動乾燥は出来ませんが、タイマ乾燥や張込・循環通風・排出の各作業は行なえます。</p>

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
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している。	<ul style="list-style-type: none"> 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。 バルブスイッチの故障。 	<ul style="list-style-type: none"> 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している。	<ul style="list-style-type: none"> コードの断線またはプラグの抜け。 吸引ファンモータが過負荷でサーマルが働いた。 	<ul style="list-style-type: none"> 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。	<ul style="list-style-type: none"> 契約電力が違う。 	<ul style="list-style-type: none"> 契約電力を引き上げてください。
運転中に停電した。		<ul style="list-style-type: none"> 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。	<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。 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。 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"> 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"> 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。 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つてください。 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。
バーナの燃焼炎の色が赤すぎる。	<ul style="list-style-type: none"> ノズルの目詰まり。 コントロールボックス内の設定スイッチの位置が違う。 燃料タンクの油面が高すぎてバーナポンプに圧力がかかり流量が多くなっている。 	<ul style="list-style-type: none"> お取引先に修理を依頼してください。

■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。 ・吸引ファンの回転がおちている。 ・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。 ・お取引先に修理を依頼してください。 ・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、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でていない。 ・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、ゴミなどが多すぎ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。 ・水分差がある糀（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

主要諸元

販 売 型 式 名		大島 RX45	大島 RX55	大島 RX65	大島 RX75	大島 RX85	大島 RX100	
穀物 處理量 種類	糀(kg)(560 kg / m ³)	800~4500	800~5500	800~6500	800~7500	800~8500	800~10000	
	小麦(kg)(680 kg / m ³)	970~5500	970~6600	970~7800	970~9000	970~10200	970~10200※6	
機 體 寸 法	全 長(mm)			3270				
	全 幅(mm)			1620				
	全 高(mm)	4880	5460	6040	6620	7200	7780	
機體質量(重量)(kg)		1480	1560	1640	1720	1800	1880	
送 風 機	型 式 名			AG588S-BK				
	種 類			軸流式				
	常用回転速度(rpm)			1900 (50Hz・60Hz)				
乾 燥 方 式				遠赤外線放射体集穀室内設置型				
バ ー ナ	型 式 名			FCG2				
	種 類			ガンタイプ				
	点 火 方 式			自 動				
	燃 焼 量(L/h)※1			2.5~9.8				
使 用 燃 料				JIS 1号灯油				
燃料タンク容量(L)				オプション				
所 要 動 力	定 格 電 圧(V)			三相 200				
	吸引ファン(KW)			1.9				
	昇 降 機(KW)			1.2				
	スクリューコンペヤ(KW)			0.06				
	コントローラ(KW)			0.015				
	バーナ(KW)			0.12				
	ロータリバルブ(KW)			0.006				
	排 出 シャッタ(KW)			0.008				
	水 分 計(KW)			0.14				
	配粒排塵機(KW)			別売スロワ(KW)				
	最大同時使用電力(KW)※2			3.45 (乾燥時) 2.75 (別売スロワ使用時) ※7				
性 能	※3 張込時間 粉(min)	14~18	17~21	20~24	23~27	26~30	29~33	
	小麦(min)	15~19	19~23	23~27	27~31	31~35	31~35	
	※3 排出時間 粉(min)	20~24	23~27	26~30	29~33	32~36	35~39	
	小麦(min)	15~19	18~22	21~25	24~28	27~31	27~31	
	※4 毎時乾減率 粉(%/h)			0.7~1.0 ※4				
	小麦(%/h)			0.7~0.9 ※4				
諸 装 置	安 全 装 置	サーマルリレ (昇降機・送風機・ロータリバルブ・スロワ・排塵機)・排出シャッタ・満量検知・外気温センサ・熱風センサ・穀温センサ・炎検出・風圧スイッチ・回転センサ・異常高温・バーナモータ回転異常・震センサ・バルブスイッチ						
	運 転 制 御 装 置	熱風、穀温、乾燥速度、水分停止自動制御・タイム停止・食味調整						
	そ の 他	標準装備品	自動水分計・前ホッパ・配粒排塵機・自動排出シャッタ・満量センサ					
		別売部品※5	横ホッパ・落下排出シート・スロワ・燃料タンク・昇降機後付部品・5石増枠・ハシゴ・排塵網サイレンサ					
安全性検査合格番号				申請予定				
型 式 名		大島 RX45	大島 RX55	大島 RX65	大島 RX75	大島 RX85	大島 RX100	

(注)※1. 燃料消費量は、穀物条件、外気湿度条件、作業運転条件により数値が変化します。

※2. 4KW 以上の電力契約が必要です。また、180V 以下では使用できません。

※3. 張込、排出時間は、水分や夾雑物の混入率などにより数値が異なる場合があります。

※4. 毎時乾減率は、穀物条件、外気湿度条件、作業運転条件によって変化します。

※5. 増枠の最大石数は 100 石までです。RX100 には増枠できません。

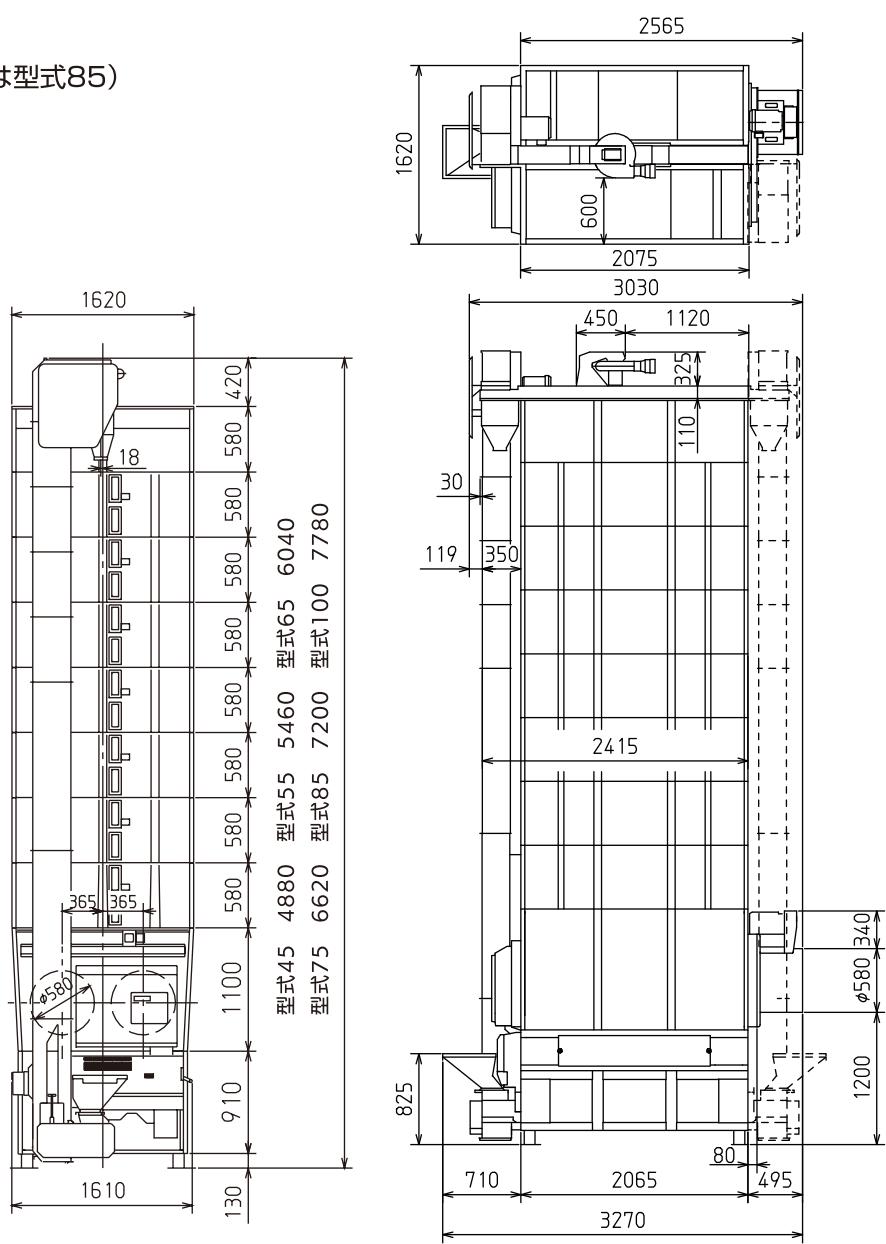
※6. RX100 の小麦の最大処理量は 85 石 (10200kg) までです。

※7. 別売りスロワ、送風機同時使用時は 5Kw 以上の電力契約が必要です。

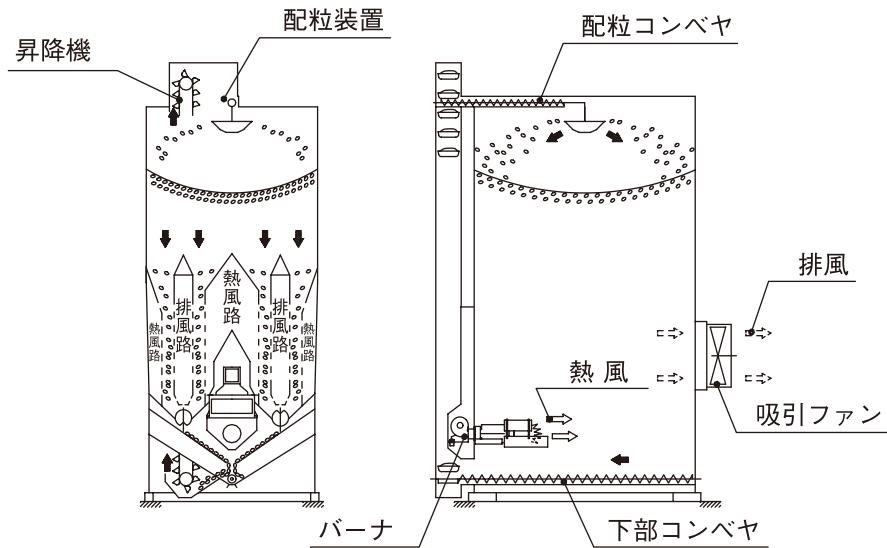
※8. 上記は農業機械主要諸元記載要領に基づきます。

この主要諸元は改良のため予告なく変更することがあります。

機体寸法 (図は型式85)



循環機構図



伝達機構図とベルト・ブーリサイズ

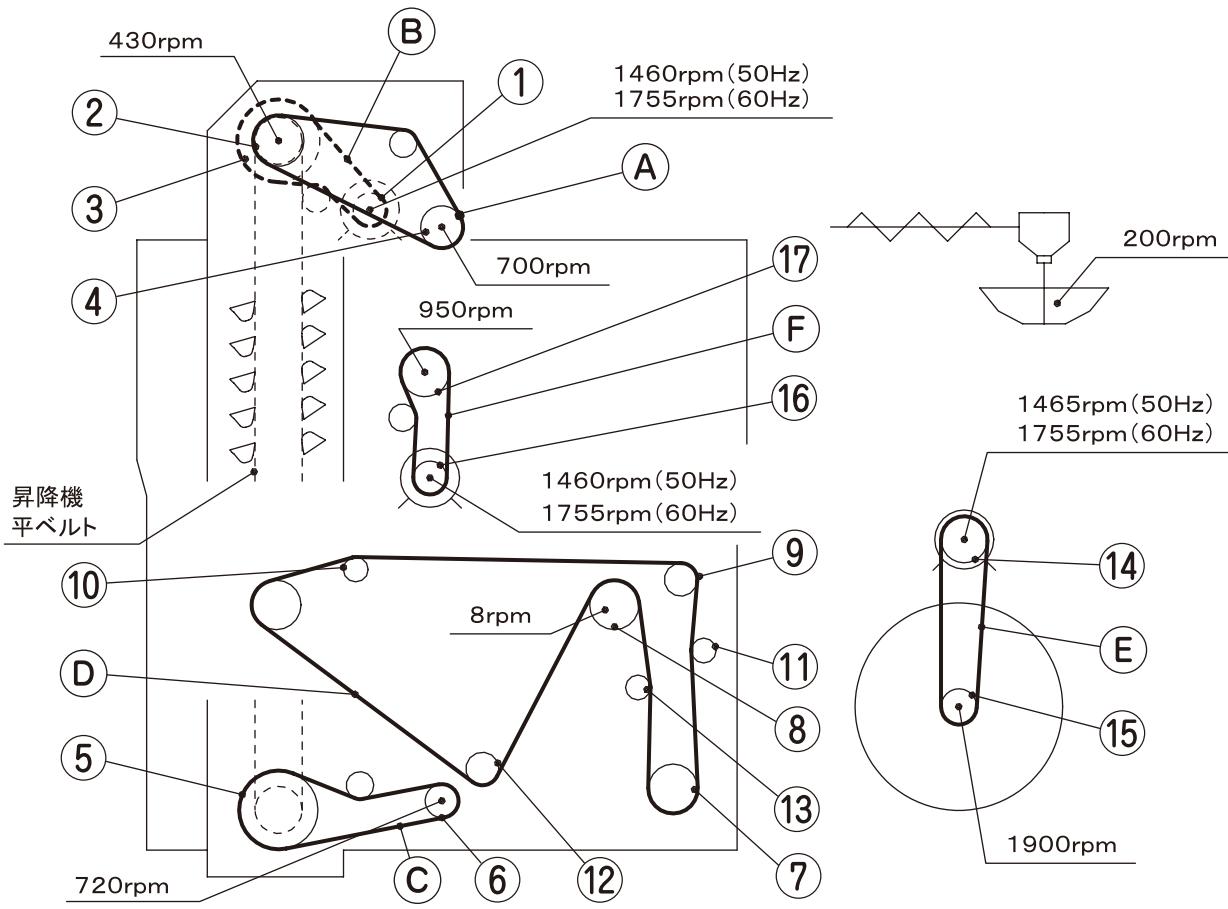
ブーリ・スプロケットサイズ

番号	名 称	サ イ ズ
1	昇降モータブーリ	A- $\phi 85$ (50Hz) A- $\phi 70$ (60Hz)
2	昇降機上ブーリ	A- $\phi 170$
3	昇降機上ブーリ(大)	A- $\phi 280$
4	配粒ブーリ	A- $\phi 105$
5	昇降機下ブーリ	A- $\phi 200$
6	コンベヤブーリ	A- $\phi 120$
7	ロータリバルブ 駆動スプロケット	N-30
8	ロータリバルブ スプロケット	N-30
9	チェンスプロケットA	N-20
10	チェンスプロケットB	N-15
11	チェンスプロケットC	N-15
12	チェンスプロケットD	N-20
13	チェンスプロケットE	N-15

14	吸引モータブーリ	B- $\phi 130$ (50Hz) × B- $\phi 110$ (60Hz)
15	吸引ファンブーリ	B- $\phi 100$
16	スロワモータブーリ	A- $\phi 85$ (50Hz) A- $\phi 70$ (60Hz)
17	スロワブーリ	A- $\phi 124$

ベルト・チェンサイズ

番号	名 称	サ イ ズ
A	配粒Vベルト	SA- 57(レッド)
B	昇降機Vベルト	SA- 44(レッド)(50Hz) SA- 43(レッド)(60Hz)
C	コンベヤVベルト	SA- 56(レッド)
D	チ エ ン	KCM40- P295
E	吸引ファンVベルト	SB- 54(レッド)
F	スロワVベルト	SA- 38(50Hz) (レッド) SA- 37(60Hz) (レッド)



消耗部品・交換部品

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	残留シート板(組)	578A0029000	4	750時間	
2	ドラム軸受鉄板(組)	572A0008000	4	1000時間	転がり軸受#6304UU入
3	コンベヤ軸	578A0204000	1	750時間	
4	チェン緊張(組)	578A0254000	1	750時間	スプリング、ボルト付
5	チェン緊張座A(組)	578A0104000	1	750時間	転がり軸受#6202UU入
6	チェン緊張座B(組)	578A0105000	1	750時間	オイルレス入
7	チェン緊張座C(組)	578A0106000	1	750時間	オイルレス入
8	チェン緊張座D(組)	578A0107000	1	750時間	転がり軸受#6202UU入
9	受枠(組)	578A0050000	1	750時間	受枠底板蓋付
10	受枠底板蓋(組)	559A0327000	1	750時間	受枠に組込
11	中玉カバー	572D0328000	1	750時間	昇降機下に組込
12	昇降底板(組)	572D0228000	1	750時間	昇降機下に組込
13	張込口蓋(組)	572D0224000	1	750時間	昇降機下に組込
14	燃焼筒(組)	559A0551000	1	750時間	
15	断熱板	559A0555000	1	750時間	燃焼筒に組込
16	フレームロッド	557Z0057000	1	750時間	燃焼筒に組込
17	昇降機平ベルト45(組)	557Z0074000	1	750時間	パケット付
18	昇降機平ベルト55(組)	557Z0058000	1	750時間	パケット付
19	昇降機平ベルト65(組)	572Z0056000	1	750時間	パケット付
20	昇降機平ベルト75(組)	572Z0054000	1	750時間	パケット付
21	昇降機平ベルト85(組)	572Z0052000	1	750時間	パケット付
22	昇降機平ベルト100(組)	557Z0078000	1	750時間	パケット付
23	パケット193	29901040248	77~125	750時間	
24	配粒軸	578D0062000	1	750時間	
25	分散板(組)	572D0102000	1	750時間	分散メタル付
26	転がり軸受 #6004U	08013060041	3	750時間	コンベヤ軸前側、配粒軸前側に組込
27	転がり軸受 #6203U	08014062031	1	750時間	コンベヤ軸後側に組込
28	転がり軸受 #6205U	08014062051	2	750時間	昇降上軸に組込
29	転がり軸受 #6204UU	08014062042	2	750時間	昇降下軸に組込
30	転がり軸受 #6004UU	08013060042	5	750時間	分散ケースに組込
31	Vベルト SA-56(レッド)	09112220056	1	750時間	コンベヤ Vベルト
32	Vベルト SA-57(レッド)	09112220057	1	750時間	配粒 Vベルト
33	Vベルト SA-44(レッド)	09112220044	1	750時間	昇降機 Vベルト 50HZ地区に使用
34	Vベルト SA-43(レッド)	09112220043	1	750時間	昇降機 Vベルト 60HZ地区に使用
35	Vベルト SB-54(レッド)	09112320054	1	750時間	吸引ファン Vベルト
36	隙止シート	572Z0021000	2	750時間	粉室内枠に組込
37	胴除塵板	551Q0013000	1	750時間	胴除塵板止金具に組込
38	バルブスイッチ(組)	578C0002000	1	1000時間	
39	コンベヤ止板(組)	578A0213000	2	750時間	

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。

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/>

578Z0001000-202205

型式名 RX45-100