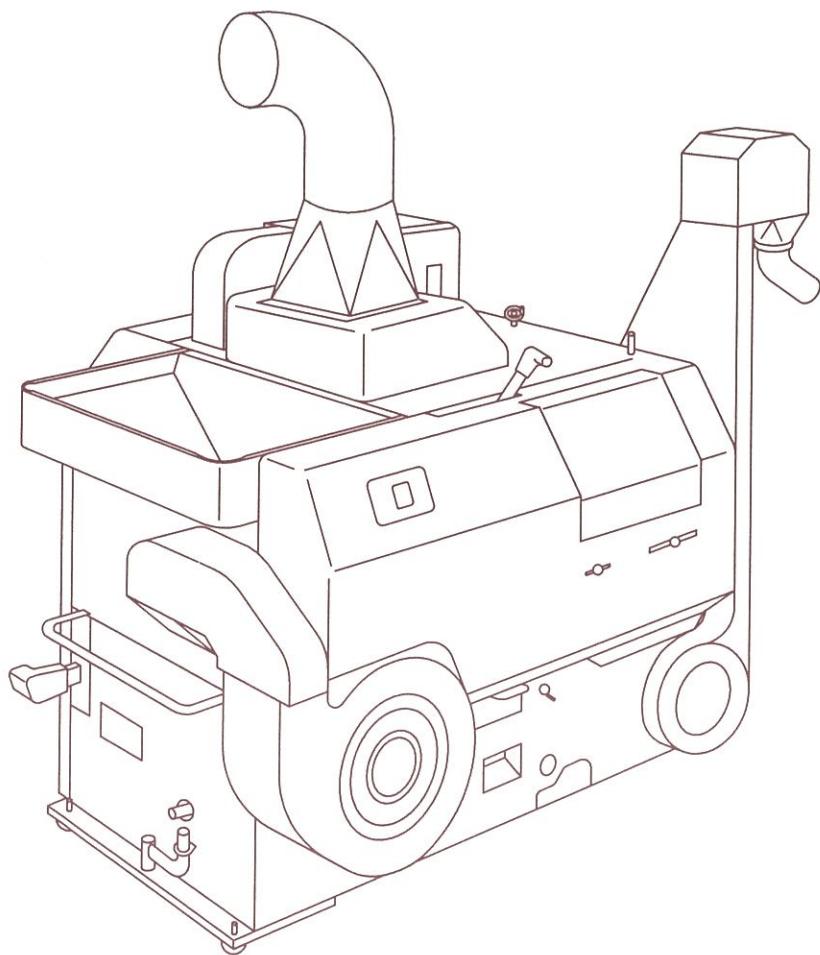


OOSHIMA

もみすり機

ぶんぶん丸

MR205J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、当社もみすり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。

●取扱説明書の内容は、特に重要と考えられる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。

ご愛用者の方々へのご注意

1. この機械は、もみすり及び麦の風選を目的に製造されています。それ以外の用途で使用しないでください。
2. この機械の全部あるいは一部を改造して使用しないでください。
3. もみすり機を使用する前に、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なうときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。
4. この機械の取り扱い上での危険について、全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全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なう場合は、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お願いいたします。
5. 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。
6. 製品の開発・改良のために常に検討しています。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

サービス保証

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、お買上げ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上、最寄りの販売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によって生じた損傷および故障。
 - ④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。
 - ⑤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。

補修用部品供給年限について

1. この製品の補修部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後10年といちします。
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。
2. 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

もみすり機の製造番号は下の欄に記録してください。
購入先へ修理を依頼されたり、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 _____

もみすり機型式 _____

所有者名 _____

作業者名 _____

納入年月日 _____

保証期間 _____

販売店の所在地

店 名 _____

所 在 地 _____

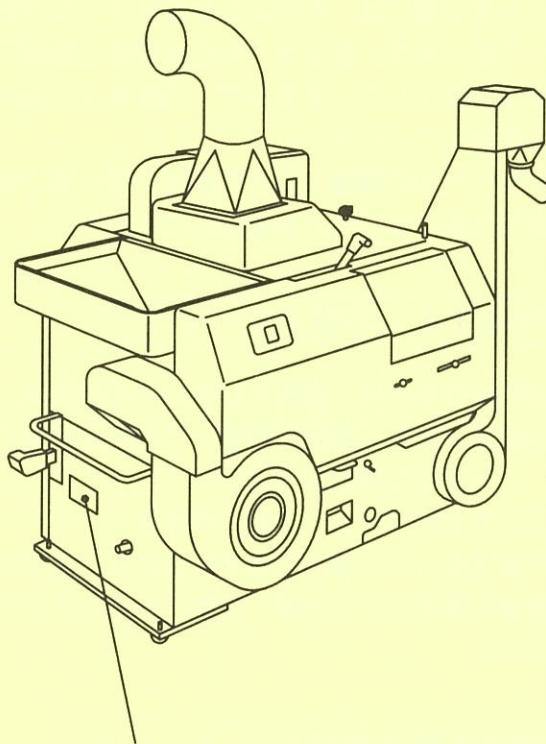
電話番号 _____

最寄りの営業所の所在地

営業所名 _____

所 在 地 _____

電話番号 _____



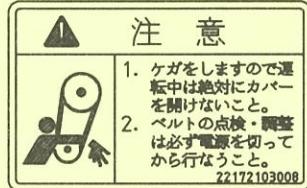
本機型式製造番号貼付位置

安全についての注意

⚠ 安全な作業をしていただくため、次のことを必ずお守りください。

安全ラベル

- もみすり機には、右のような安全ラベルが貼ってあります。安全ラベルには安全上重要な事項が書かれていますので、内容をよく読み、必ず守ってください。
- 安全ラベルの種類・貼付位置はP VI～VII「安全ラベルについて」を参照してください。



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、未熟者。
- 作業する人は、機械に巻き込まれないように服装を整えてから点検、作業にかかってください。

良い服装



機械を動かす前に…

- 各部の外装カバー類は安全上必要です。はずしてあるカバー類は、必ず元通りに装着してください。

機械を動かすときには…

- 元電源を入れる前に、電源スイッチが「OFF」になっているか確認してください。
- 周囲の安全を確かめ、声で合図してください。

安全についての注意

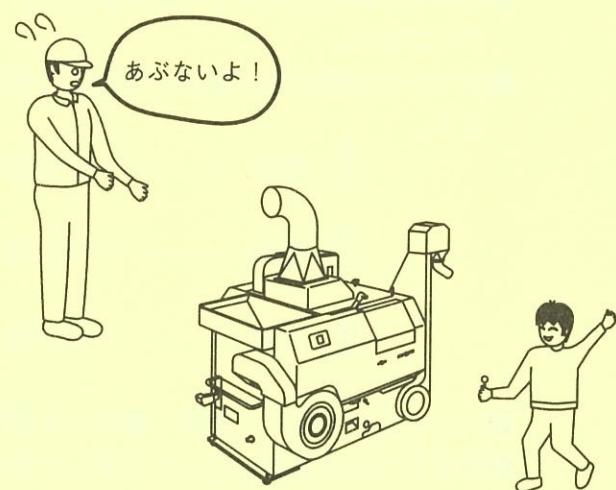
作業中には…

- 回転部には絶対に手を入れないでください。
- 子供が不用意に近づいたりしないように常に気を配ってください。
- 機械を離れる場合は、電源スイッチを「OFF」にして、モータを止めてください。
- 機械の不調で点検するときは、必ず電源スイッチを「OFF」にし、電源コンセントを抜いてから行なってください。

点検・掃除をするときには…

- 電源スイッチを「OFF」にし、電源コンセントを抜いてから作業を行なってください。
- 取りはずしたカバー類は、必ず元通りに装着してください。

安全確認



安全ラベルについて

安全ラベルの取り扱い

●もみすり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。

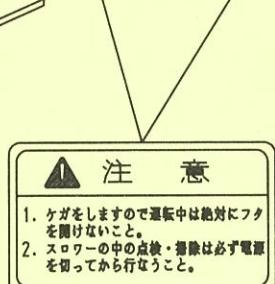
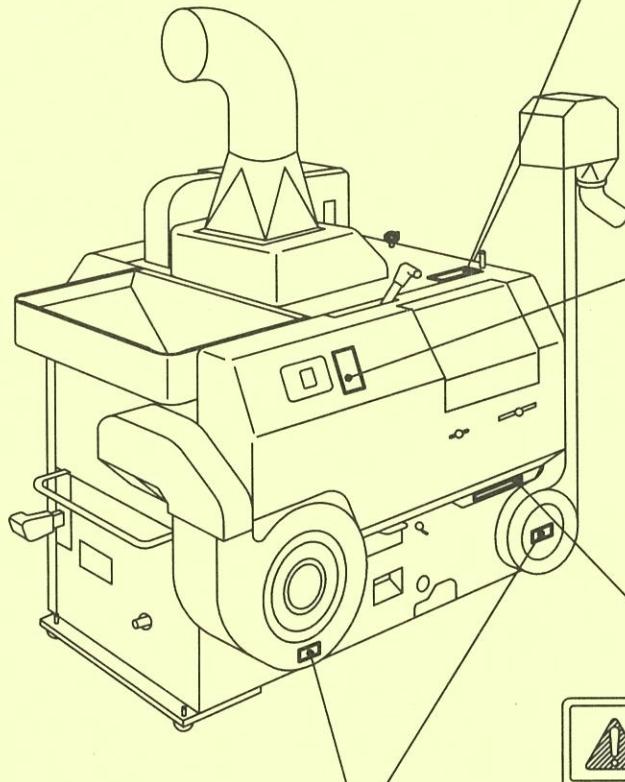
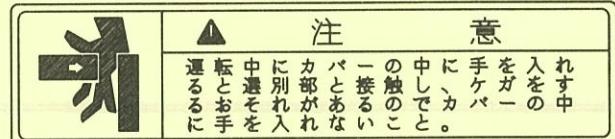
 警告……………守らないと死傷する危険性がある操作手順や状況。

 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・注意等の文字がはっきりと見えるようにしてください。

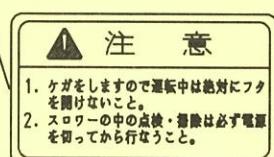
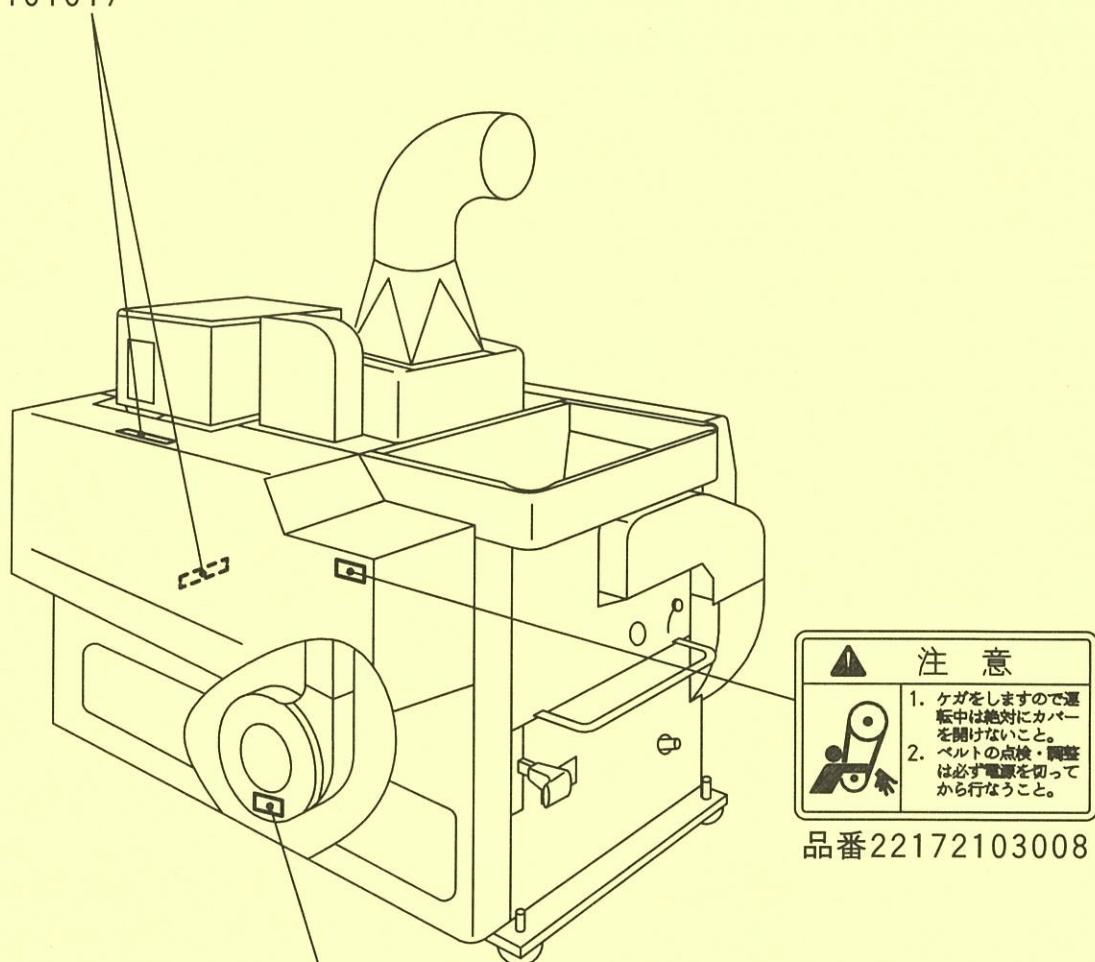
●安全ラベルが損傷していたら新しいものと交換してください。なお、交換したときは、前と同じ位置に貼ってください。

安全ラベル貼付け位置



品番22172102016

安全ラベルについて



*イラストは一部省略してあります。

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

⚠ 安全についての注意 V

安全ラベルについて VI

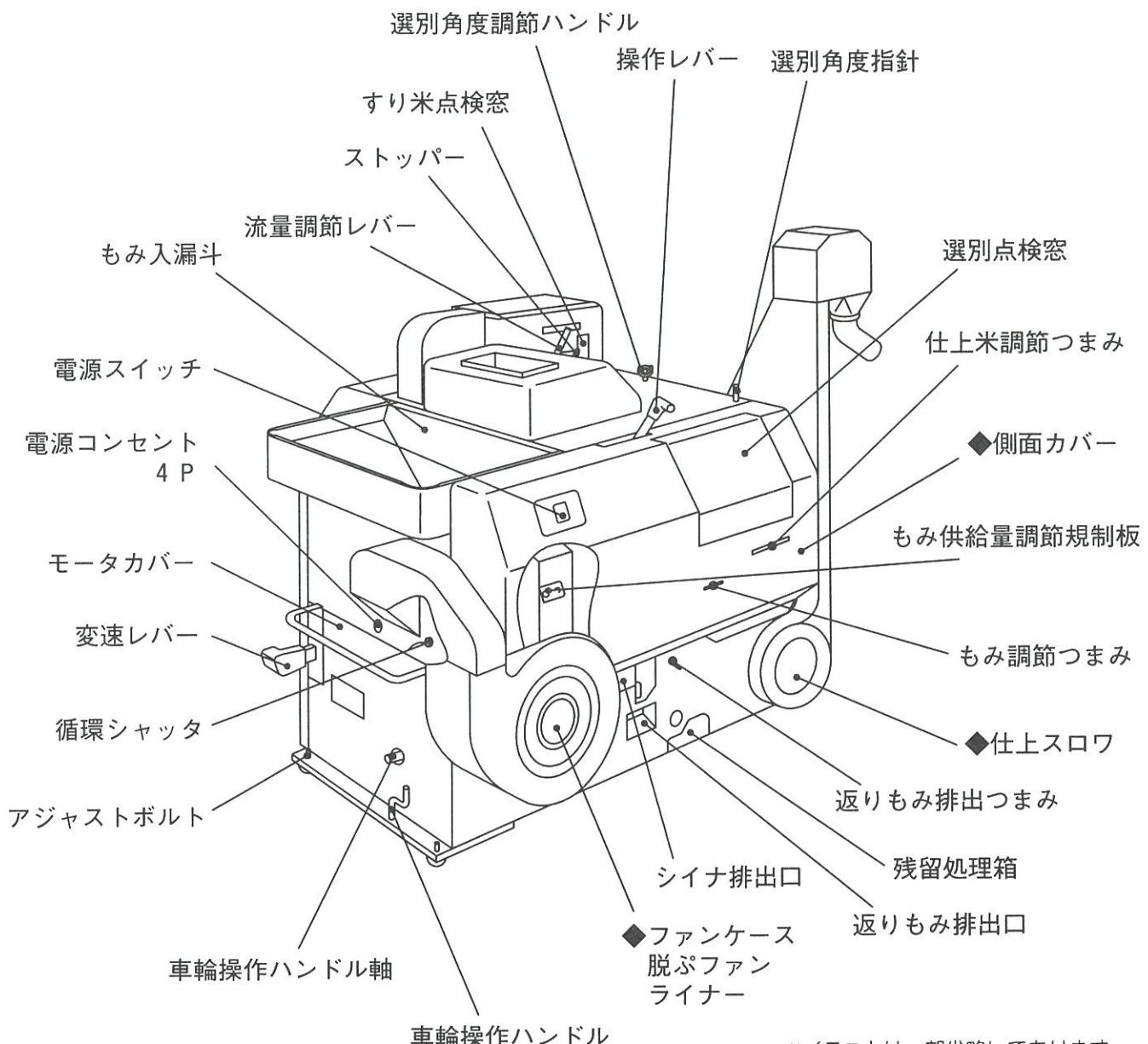
目 次

各部の名称と働き	1
各部の名称	1
操作箇所	3
運転を始める前に	9
組 立	9
電源の種類と結線	10
据 付	11
もみすり作業について	13
作業前の確認	13
作業開始	16
作業の一時停止と再開始	20
作業終了	22
麦選別について	24
作業前の確認、作業開始	24
保守と点検	28
脱ふファン・ライナー	28
ス ロ ワ	29
ベ ル ト	30
掃除と保管について	31
掃 除	31
保 管	32
不調時の対応	33
主要諸元・機体寸法	39
ベルトサイズ・付属品	40

各部の名称とはたらき

機械を見ながら確認してください。

各部の名称



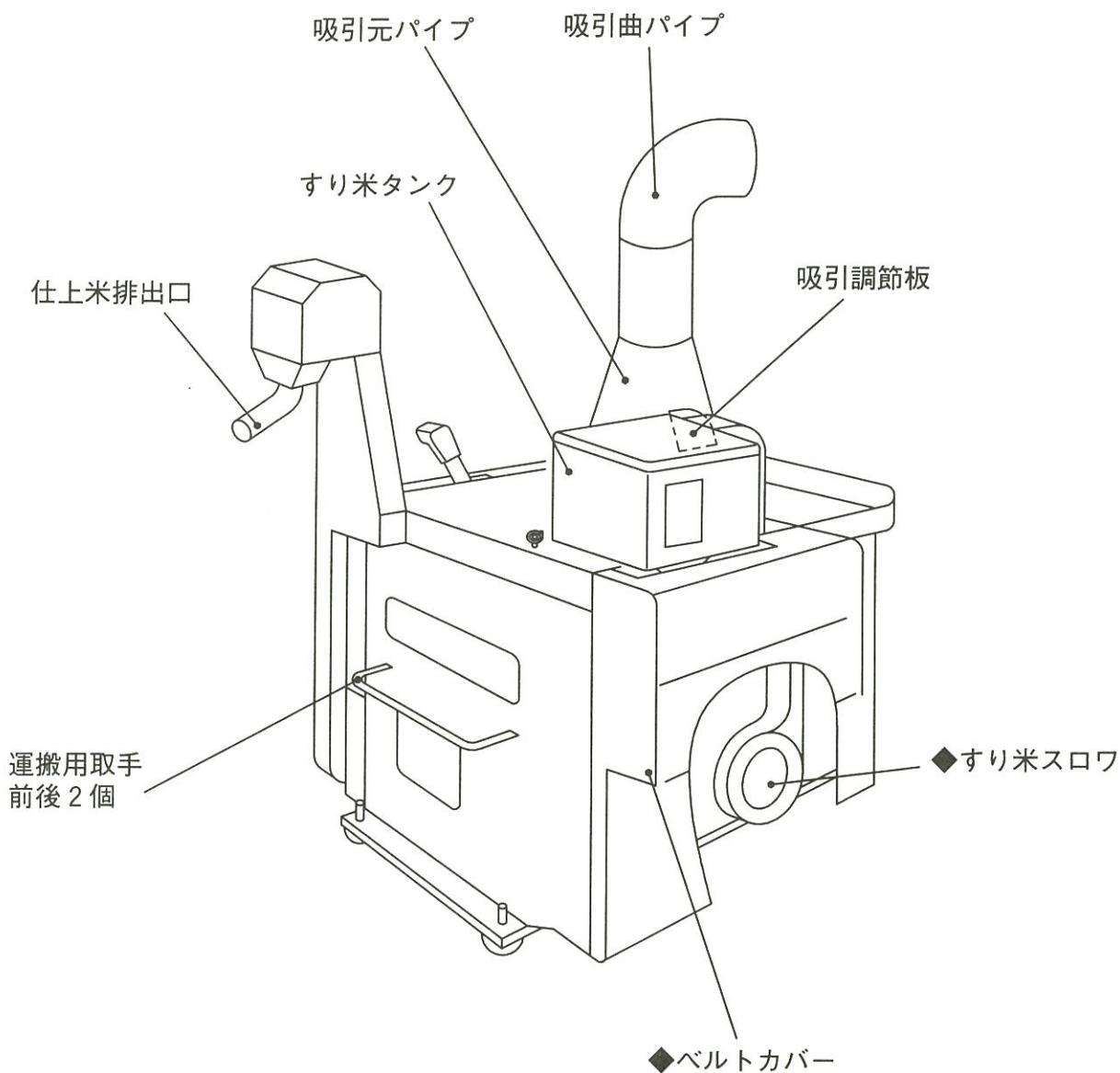
※イラストは一部省略してあります。



注 意

運転中は危険ですから◆印等の箇所は絶対にあけないでください。
点検のためあける場合は必ず電源コンセントを抜いてください。

各部の名称



注 意

運転中は危険ですから◆印等の箇所は絶対にあけないでください。
点検のためあける場合は必ず電源コンセントを抜いてください。

※イラストは一部省略してあります。

操作箇所

操作レバー

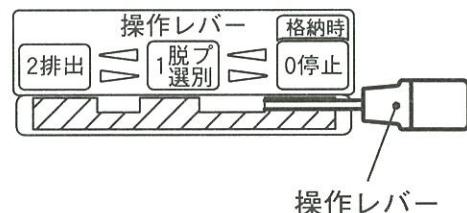
脱ふ・選別・排出の開始・停止を操作します。

停止

もみすり作業停止の位置です。
作業開始前、作業終了後（格納時）には必ず操作レバーをこの位置にしてください。

もみのすり落とし	しない
すり米の選別	しない
仕上米の排出	しない
揺動選別板	停 止

停止位置

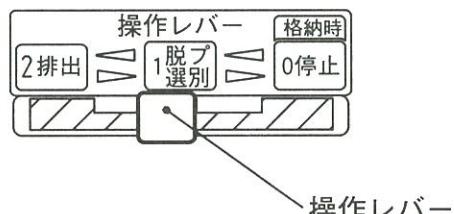


脱ブ 選別

もみのすり落とし及びすり米選別の位置です。
選別された玄米はすり米タンクに戻り、もみは再度すり落とされます。

もみのすり落とし	す る
すり米の選別	す る
仕上米の排出	しない
揺動選別板	搖 動

脱ふ選別位置

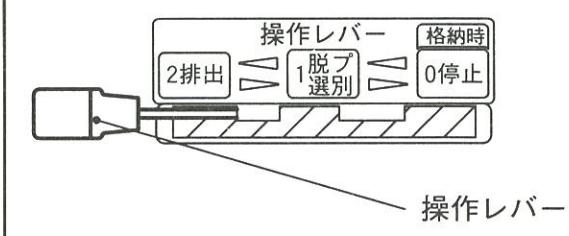


排出

仕上米を排出する位置です。
選別された玄米が仕上米として排出されます。

もみのすり落とし	す る
すり米の選別	す る
仕上米の排出	す る
揺動選別板	搖 動

排出位置



操作箇所

電源スイッチ

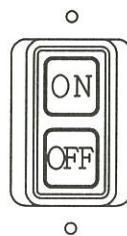
本機モータの起動・停止をするスイッチです。

- 「ON」を押すと起動
- 「OFF」を押すと停止



注 意

緊急時は、ただちに「OFF」を押してください。



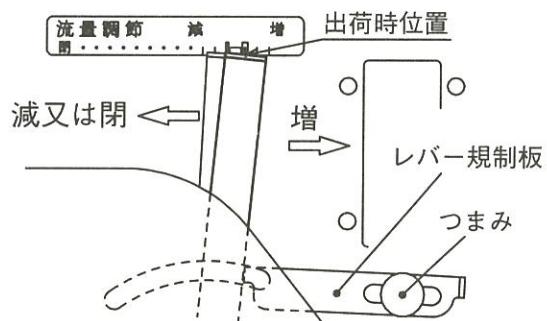
流量調節

選別部に供給する、すり米の量を調節します。
供給量はつまみをゆるめ、レバー規制板を動かして調節してください。

供給量調節後は忘れずにつまみをしめてください。

また、供給を停止する場合は流量調節レバーを「閉」方向へ完全に動かしてください。

※調節後、レバー規制板を動かし、つまみをしめてください。

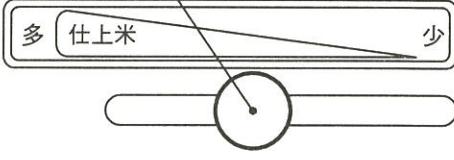


仕上米調節つまみ

仕上米の取り出し量を調節します。

仕上米の中にもみが混入しない範囲で取り出し量を決めてください。

仕上米調節つまみ



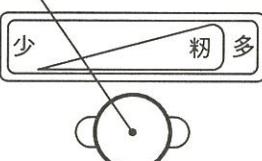
もみ調節つまみ

返りもみの量を調節します。

返りもみの中に玄米の混入が多くならない範囲で返りもみの量を決めてください。

※調節前にもみ調節つまみをゆるめ調節後は忘れずにしめてください。

もみ調節つまみ



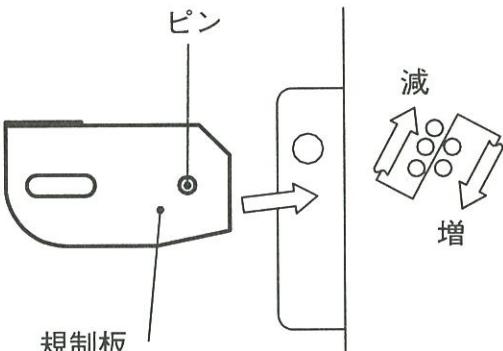
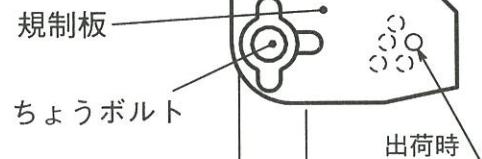
操作箇所

もみ供給量調節規制板

もみの脱ふ供給量を調節します。
ちょうボルトをはずし、規制板をはずしてください。出荷時は標準供給位置の穴にピンが入っています。減らすときは上側の穴にピンを入れてください。

※調節は操作レバーを「停止」にして行なってください。

※調節後は忘れずにちょうボルトをしめてください。

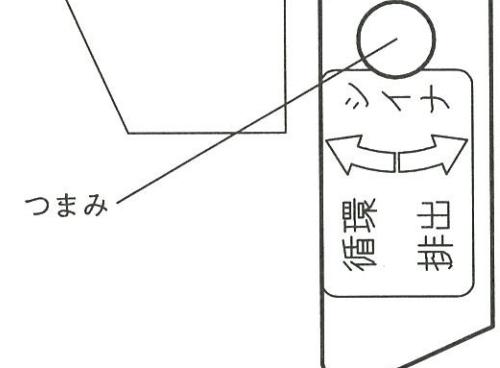


シイナ切換シャッタ

シイナ、未熟米の機内循環と排出の切換を行なうシャッタです。

シイナ切換「排出」

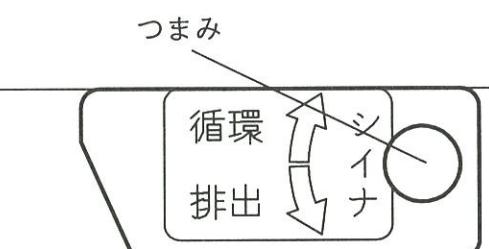
通常運転中は、この位置で使用します。



シイナ切換「循環」

シイナ、未熟米が非常に少ないときは、この位置で使用し機内循環させます。
もみすり機を使わないときは必ずシイナ切換シャッタをこの位置にしてください。

※調節後は忘れずにつまみをしめてください。

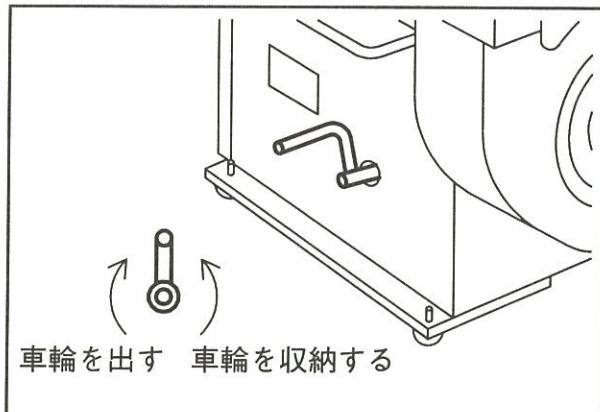


シイナ切換「循環」

操作箇所

車輪操作ハンドル

移動用車輪を出したり、収納したりするハンドルです。

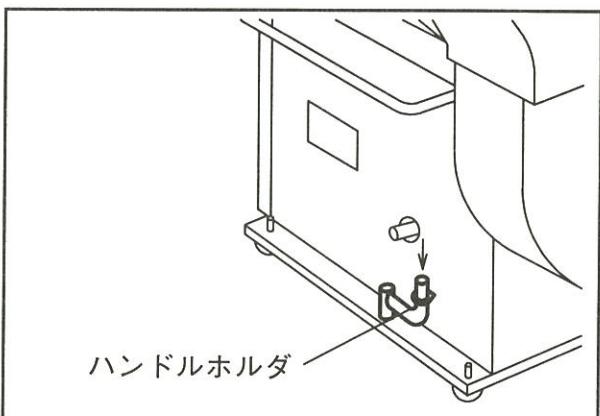


移動時あるいは据付後などハンドルを使用しないときはハンドル軸横のハンドルホルダに収納してください。



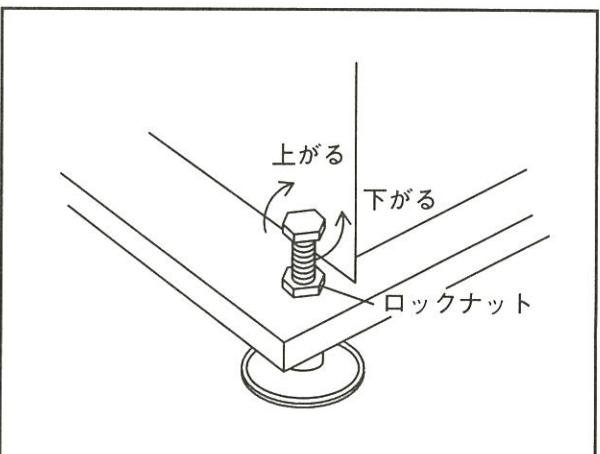
注 意

ハンドルを使用した後は、作業の支障や作業者の転倒、打撲を防止するために必ずハンドルを収納してください。



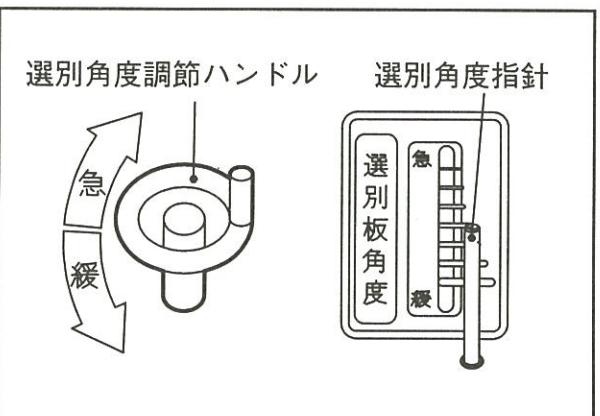
アジャストボルト 4本

機体の水平、ガタつきを調節します。
調節後はロックナットをしめてください。



選別角度調節ハンドル

選別板の角度を調節するハンドルです。
選別板上にすり米が同じ厚さで広がるよう調節してください。



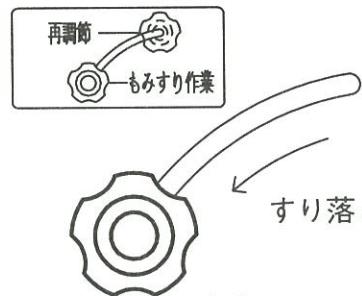
操作箇所

循環シャッタ

もみのすり落としをするかしないか、切換ることができます。

通常はレバーを左に動かしてください。

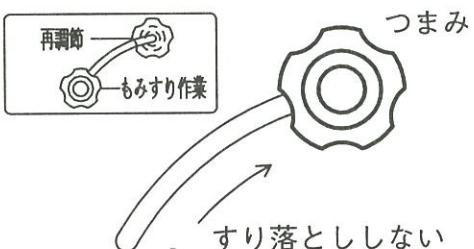
循環シャッタ「もみすり作業」



つまみ

もみのすり落としをしない場合（仕上米の再調節、麦の選別等）は、レバーを右に動かしてください。

循環シャッタ「再調節」



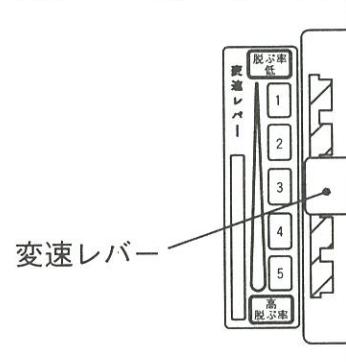
変速レバー

脱ふ[°]ファンの回転数を上げたり、下げたり調節を行なうレバーです。

変速レバー位置「3」

工場出荷時は、この位置です。

変速レバー位置「3」位置



変速レバー位置「1」「2」

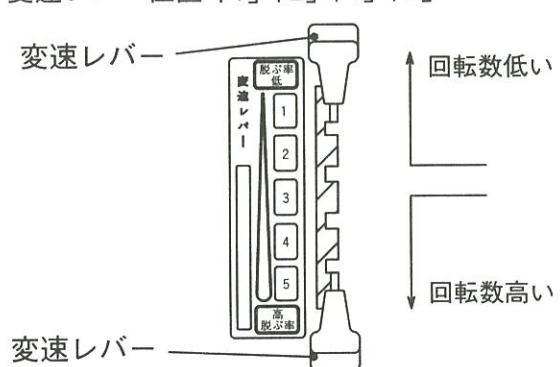
脱ふ[°]ファンの回転数を下げ、脱ふ[°]率を下げて作業を行なうときに、この位置で使用します。

変速レバー位置「4」「5」

脱ふ[°]ファンの回転数を上げ、脱ふ[°]率を上げて作業を行なうときに、この位置で使用します。

※変速レバーの操作は必ず運転中に行なってください。

変速レバー位置「1」「2」「4」「5」



操作箇所

吸引調節レバー

吸引唐箕の風力を上げたり、下げたり調節を行なうレバーです。

工場出荷時は、この位置です。

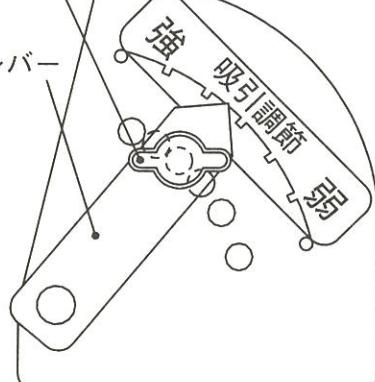
吸引調節レバー位置「強」から「弱」
延長パイプの長さに合わせ、吸引唐箕の風力を
調節します。

ちょうボルトをゆるめ、任意の穴位置にレバー
を移動した後、ちょうボルトをしめなおして固
定してください。

吸引調節レバー位置「出荷時」

ちょうボルト

吸引調節レバー



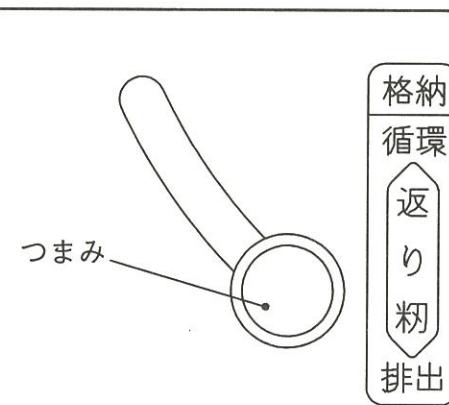
調節レバー位置「強」から「弱」

吸引調節レバー 強い ←

ちょうボルト

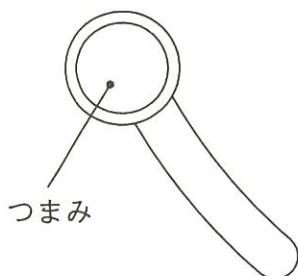
強 吸引調節 弱

弱い



返りもみ排出つまみ

返りもみのなかに異物が入っているとき、機外
に取り出すつまみです。



格納
循環
返
り
糲
排出

通常運転時・格納時位置

格納
循環
返
り
糲
排出

機外排出時位置

※切換前に固定つまみをゆるめて、調節後
は忘れずにしめてください。

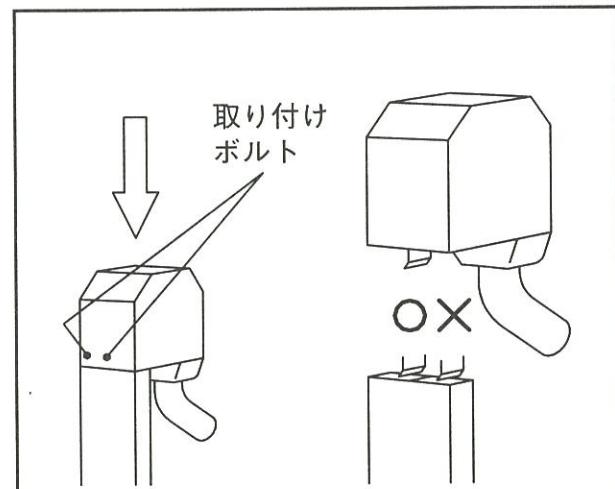
運転を始める前に

組 立

吸引関係の各パイプを取り付けてください。



仕上米排出口を取り付けてください。
取り付け後忘れずに取り付けボルトをしめてください。

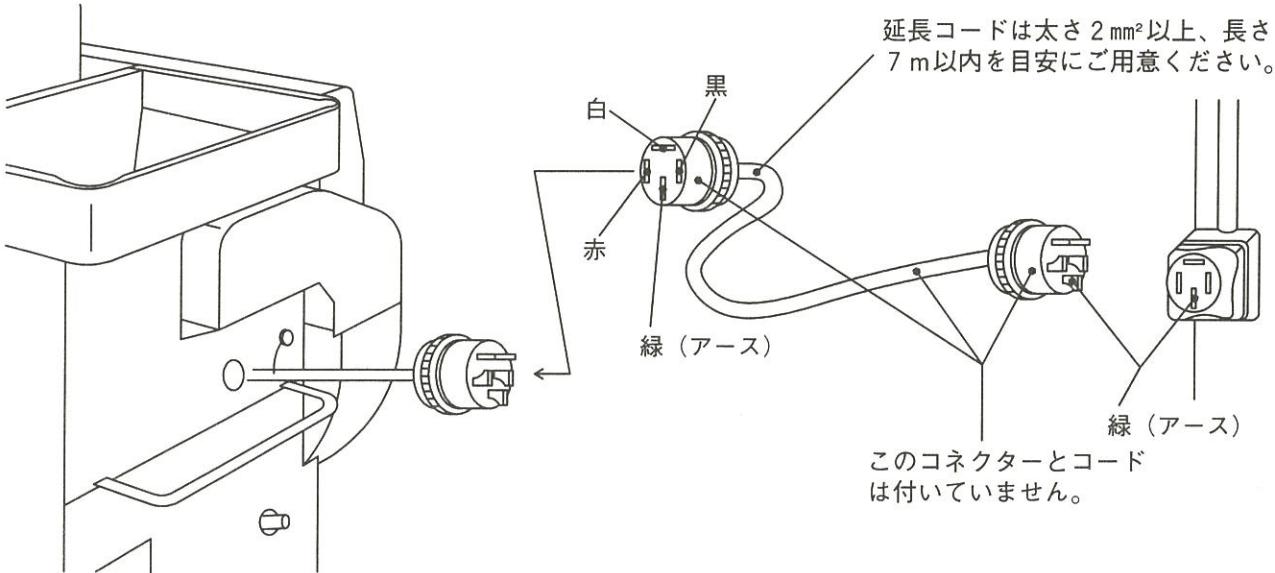


電源の種類と結線

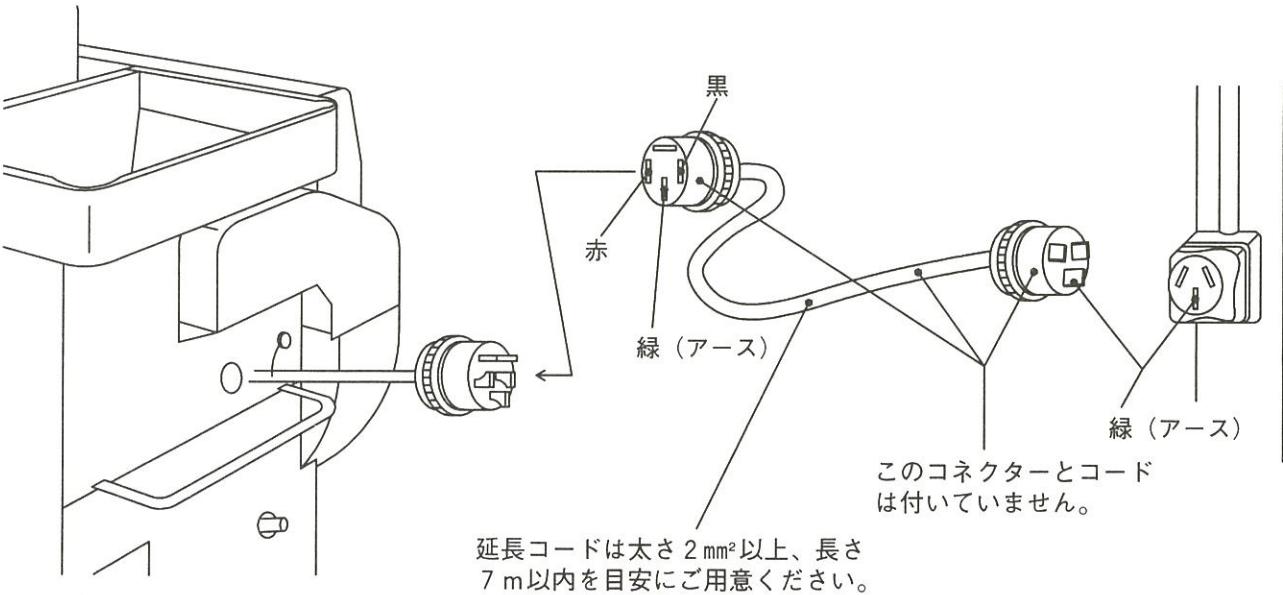
⚠ 警告：・配線時には、販売店または電気工事店にご依頼ください。
・コネクター部が熱くなることがあります。そのようなときは、販売店または電気工事店にご相談ください。

⚠ 注意：・電源コードは電源スイッチが「OFF」であることを確認してから差し込むこと。

三相200Vの場合



単相200Vの場合



警 告

- 感電するおそれがありますので配線・結線工事をするときは必ず電源コンセントを抜いてから作業をしてください。
- 万一漏電した場合の感電事故防止のため、必ず電源アースを取り付けてください。

注 意

指定以外の電源・電圧での運転は故障の原因となりますので絶対に行なわないでください。

据付

車輪操作ハンドルを右に回し車輪を出してください。

据付位置へ移動してください。
もみ入漏斗と吸引パイプと仕上米排出口の位置に注意し、平らな場所へ据え付けてください。
車輪操作ハンドルを左に回し車輪を収納してください。
本機の周りを整理整頓してください。



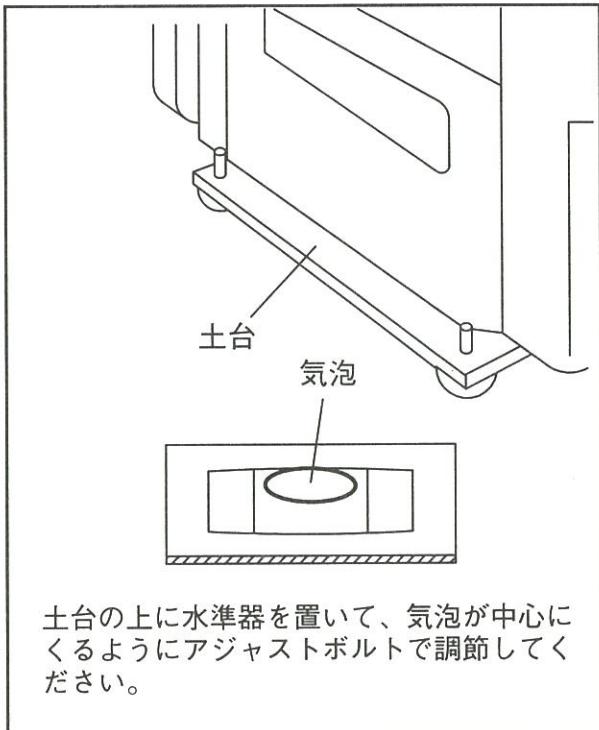
水準器で機体の水平を確認してください。

ガタつきがないか確認してください。



注 意

ハンドルを使用後は、作業の支障や作業者の転倒、打撲を防止するためにも必ずハンドルを収納してください。



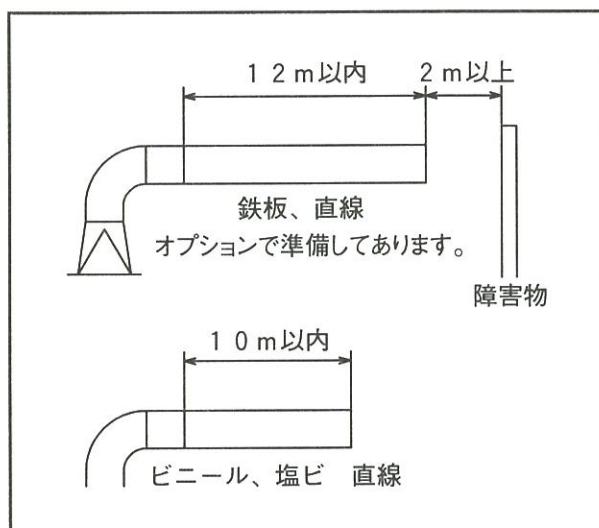
土台の上に水準器を置いて、気泡が中心にくるようにアジャストボルトで調節してください。

延長パイプを取り付けてください。
延長パイプは、鉄板製をおすすめします。
延長パイプは風下に向かって取り付けてください。
先端 2 m 以内に障害物がある場合は取り除いてください。



注 意

鉄板製延長パイプを取り付けるときはしっかりしたロープで落下しないよう確実に取り付けてください。

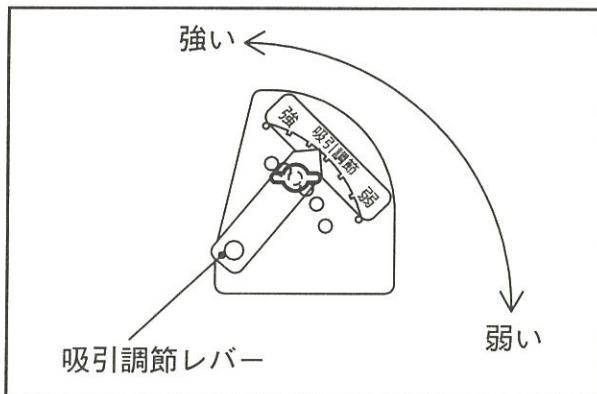


据付

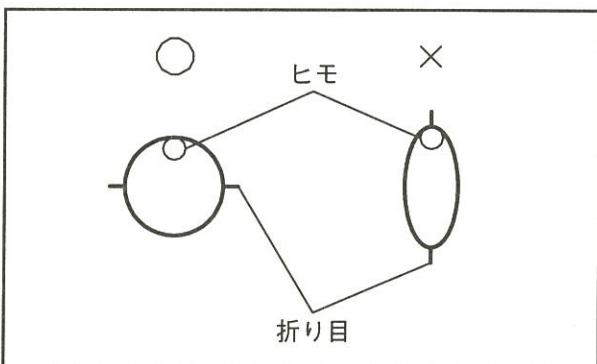
吸引唐箕の風量の調節について

工場出荷時は、右の図の位置に調節してあります。

延長パイプの長さに合わせて、吸引唐箕の風力を調節してください。



※塩ビ管あるいはビニールパイプを使用する場合は、風力を上げてください。

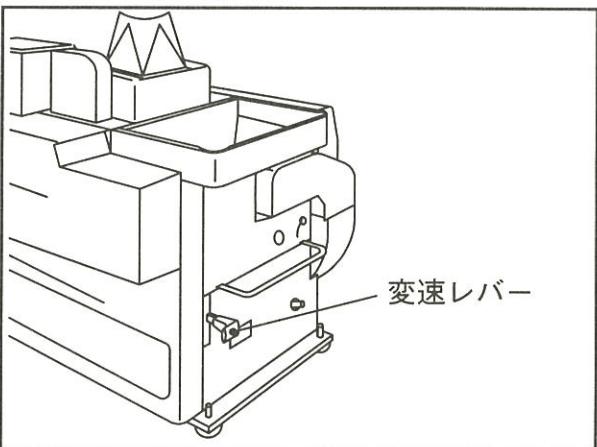


脱ふファンの回転数の調節について

もみは品種・作柄・水分等により、脱ふのしやすさが異なります。選別板上のもみが非常に多い場合には脱ふファンの回転数を上げてください。

また、碎米が非常に多い場合には脱ふファンの回転数を下げてください。

脱ふファンの回転数は、变速レバーで高速側に2段階、低速側に2段階調節できます。工場出荷時は、变速レバー位置は3です。



調節方法

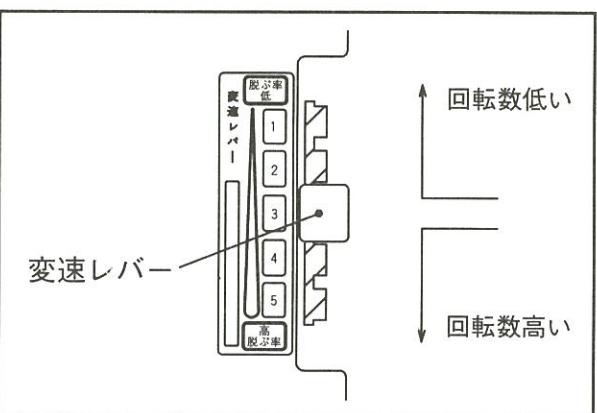
・脱ふファンの回転数を上げたいとき

变速レバーを現在の溝からはずして下側に一段ずつ下げてください。

・脱ふファンの回転数を下げたいとき

变速レバーを現在の溝からはずして上側に一段ずつ上げてください。

※脱ふファンの回転数を変更してもすぐに効果は現われません。2~3分様子を見てください。



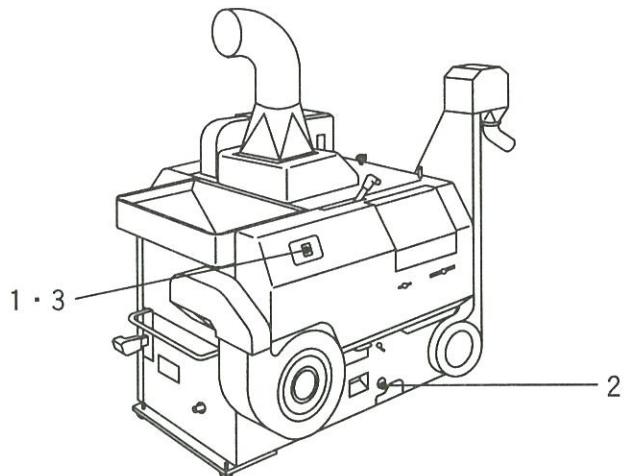
※变速レバーの操作は必ず運転中に行なってください。

もみすり作業について

安全確認して
ください。

作業前の確認

モータの回転方向



1. 電源スイッチの「ON」を押してください。



「安全確認」

2. コンベヤ軸の回転方向を確認してください。



3. 電源スイッチの「OFF」を押してください。

回転方向が逆の場合、アース（緑色コード）以外の3本のうち、2本のコードを入れ換えてください。



警 告

感電するおそれがあります。

1. 結線を入れ換えるときは必ず元電源を切ってください。
2. 結線の入れ換えは、販売店または電気工事店にご依頼ください。



作業前の確認

機体のガタつき

1. 電源スイッチの「ON」を押してください。

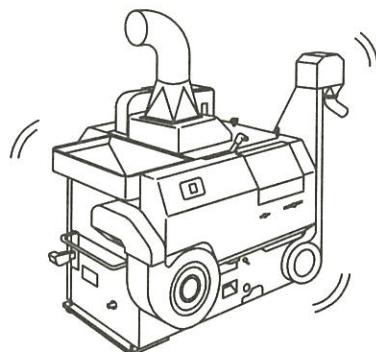


「安全確認」

2. 操作レバーを **脱ブ
選別** にしてください。



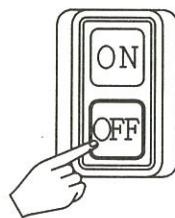
機体がガタついていないか確認してください。
ガタついているときは、4本のアジャストボルトで、ガタつかないように調節してください。
調節後は、必ず水準器で水平を確認してください。(P11「据付」参照)



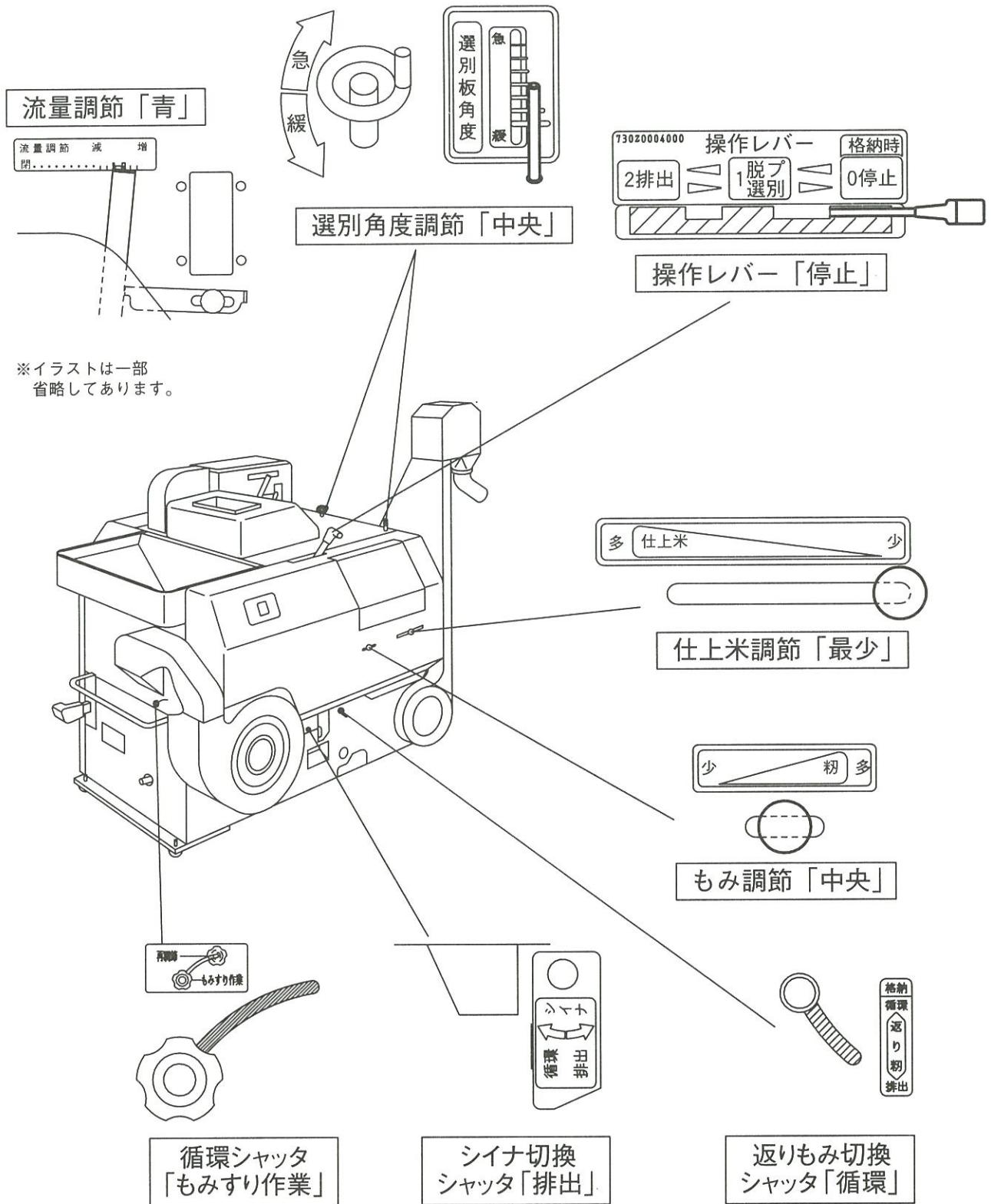
3. 操作レバーを **停止** にしてください。



4. 電源スイッチの「OFF」を押してください。



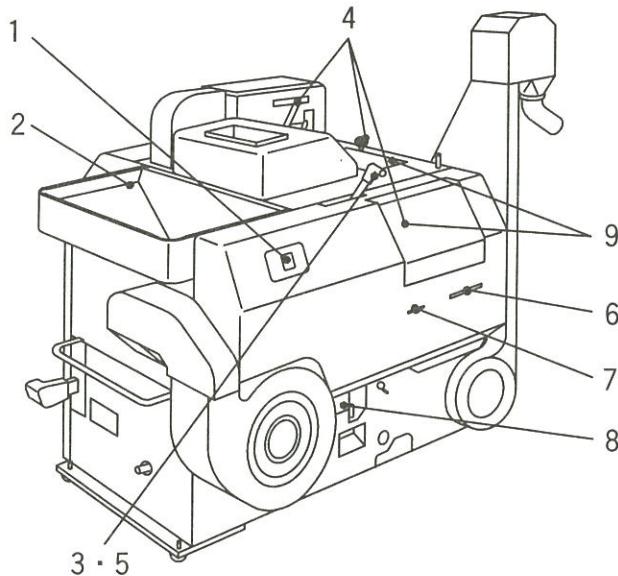
操作部の位置



作業開始

※もみ以外の脱ぶは行なえません。ただし、麦の風選は行なえます。

※もみすり作業は「肌ずれ米」防止のため
乾燥終了後、充分にもみの温度が下がって
から行なってください。



※イラストは一部省略してあります。

1. 電源スイッチの「ON」を押してください。



2. もみ入漏斗にもみを張り込んでください。

3. 操作レバーを **脱ブ
選別** の位置にしてください。

※操作レバーを操作したのち、選別板上に
すり米が広がるまでに多少時間がかかる
ときがあります。しばらくお待ちください。

脱ぶ選別位置



4. すり米の選別具合を確認してください。

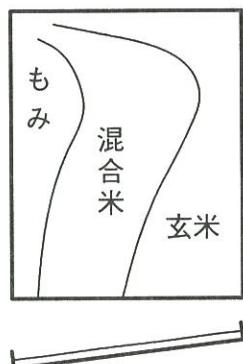
選別点検窓から選別状態を確認してください。
すり米が選別板の幅いっぱいに広がっていますか。
玄米層ともみ層がほぼ同じ厚さになっていますか。
層厚は7~10mmが適正です。



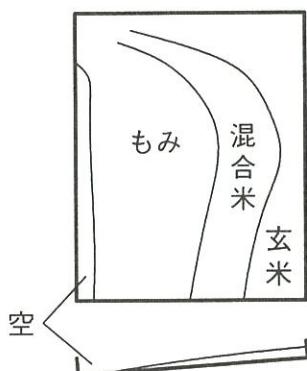
注 意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

良い状態



もみ層側が薄く、選別板が見える



選別角度を徐々に急にする。



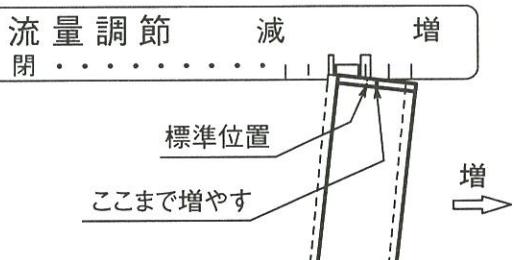
選別角度調節ハンドル



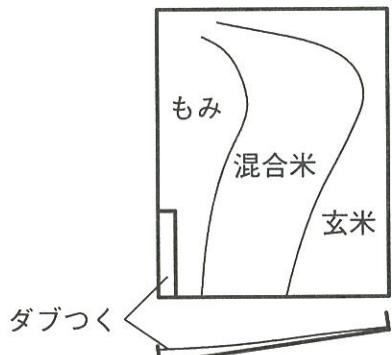
選別角度指針

又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす。

※調節後、ストッパーを動かし、
つまみをしめてください。



もみ層側が厚く、ダブつく



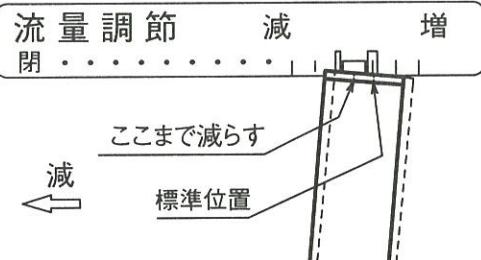
選別角度を徐々に緩くする。



選別角度調節ハンドル 選別角度指針

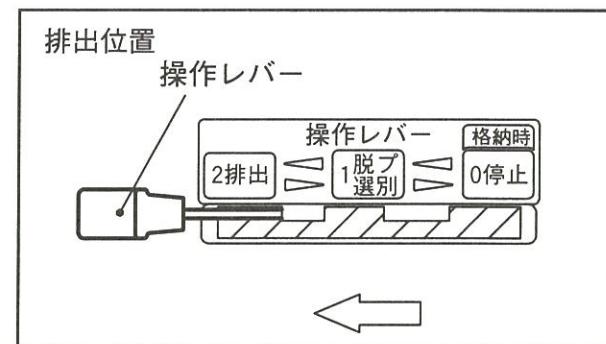
又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす。

※調節後、ストッパーを動かし、
つまみをしめてください。



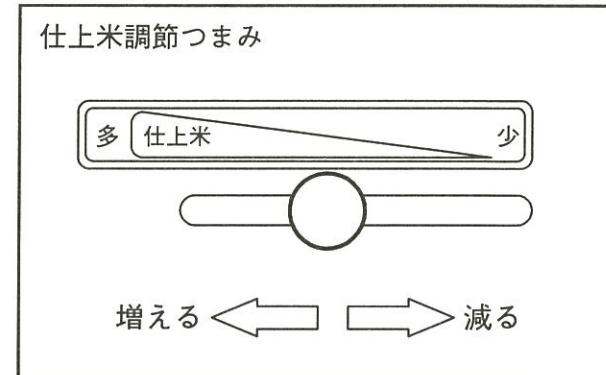
作業開始

5. 操作レバーを **排出** の位置にしてください。



6. 仕上米調節つまみを調節してください。

仕上米の中にもみが混入しない範囲で取り出し量を決めてください。

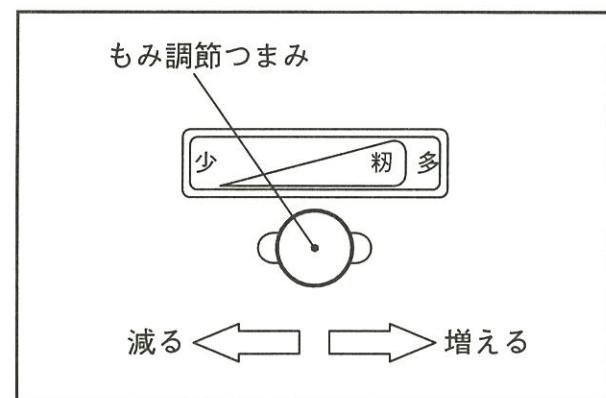


7. もみ調節つまみを調節してください。

返りもみの中に玄米の混入が見られない範囲で、返りもみの量の最大値を決めてください。

重要

もみ層に多量の玄米が混入すると、2度ずりとなり被害粒の原因となりますので、適正に調節してください。



8. シイナを確認してください。

シイナ排出口から出るシイナ、未熟米を確認してください。

●シイナがほとんど出ないときは、循環にしても結構です。

●もみ殻が多量に混入するときは、吸引唐箕の風力を上げてください。

●玄米が多量に混入するときは、吸引唐箕の風力を下げてください。

※吸引唐箕の風力の調節は、P 12 「据付」を参照してください。調節後は、必ず吸引パイプから良玄米が多量に出でていないことを確認してください。

※もみ殻や玄米が多少出るのは、異常ではありません。

9. 選別点検窓から脱ふ率を点検してください。

もみ層の幅が5cm以内になるように脱ふファンの回転数を調節してください。

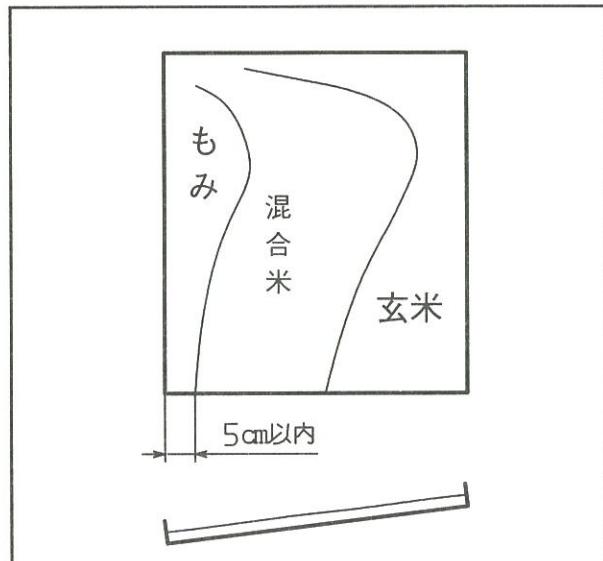
● もみ層幅が5cm以上の場合、脱ふファンの回転数を1段階上げてください。

● もみ層幅がほとんどない場合は、碎米の発生を確認（排塵を調べてください）し、碎米が多い場合は脱ふファンの回転数を1段階下げてください。



注 意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

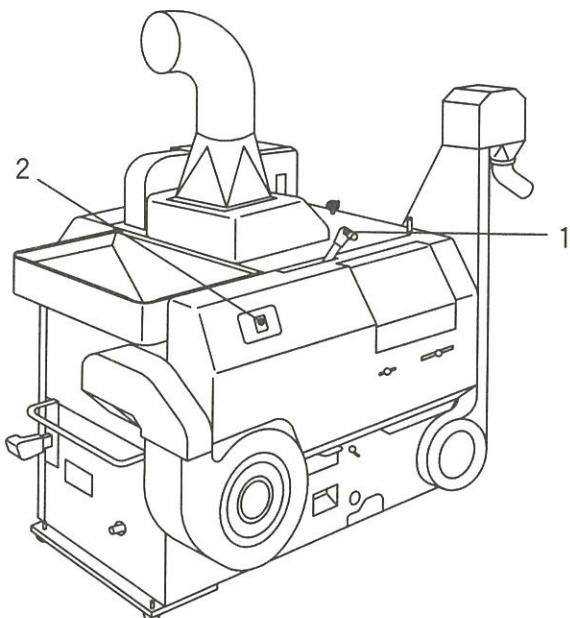


※脱ふファンの回転数の調節は、P12「据付」を参照してください。脱ふファンの回転数を変更してもすぐに効果は現れません。2～3分様子を見てください。

作業の一時停止と再開始

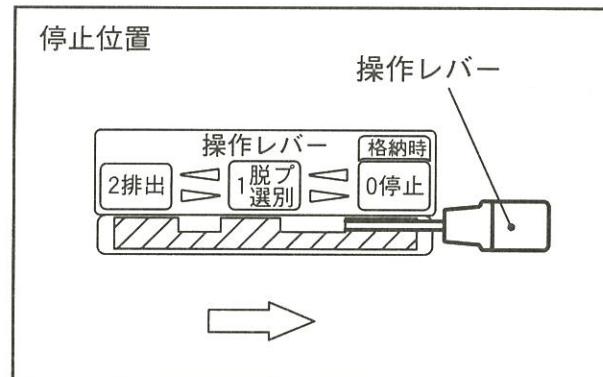
一時停止

※次回、同じもみで作業する場合にはこの方法で作業を終了すると便利です。

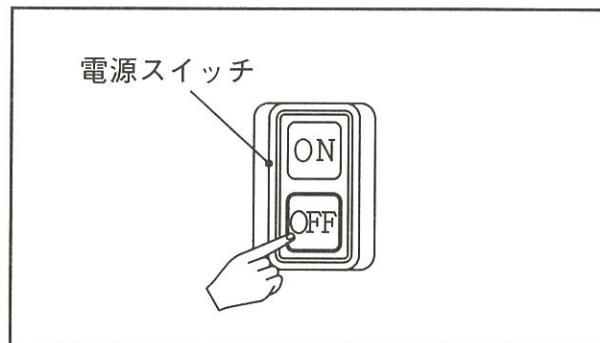


※イラストは一部省略してあります。

1. 操作レバーを **停止** にしてください。

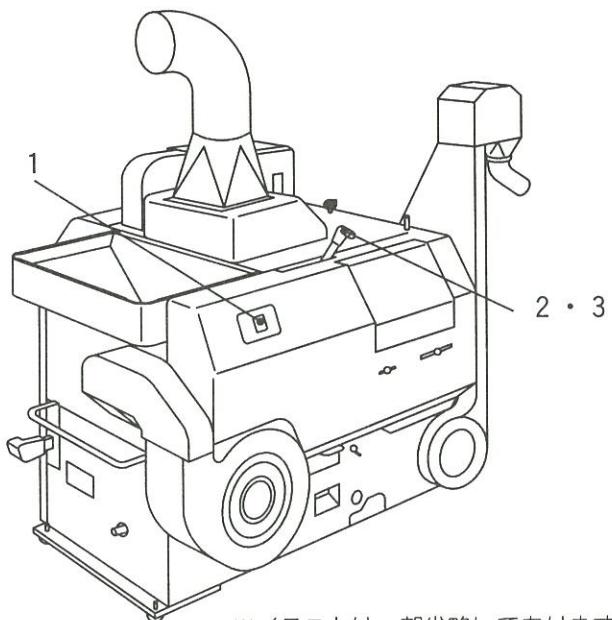


2. 電源スイッチの「OFF」を押してください。



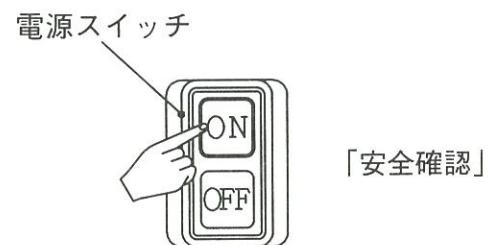
作業の一時停止と再開始

再開始



※イラストは一部省略してあります。

1. 電源スイッチの「ON」を押してください。



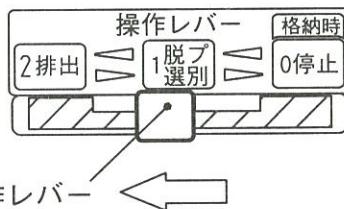
2. 操作レバーを **脱ブ選別** の位置にしてください。
選別点検窓から選別状態を確認してください。



注 意

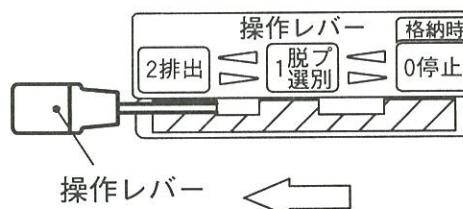
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

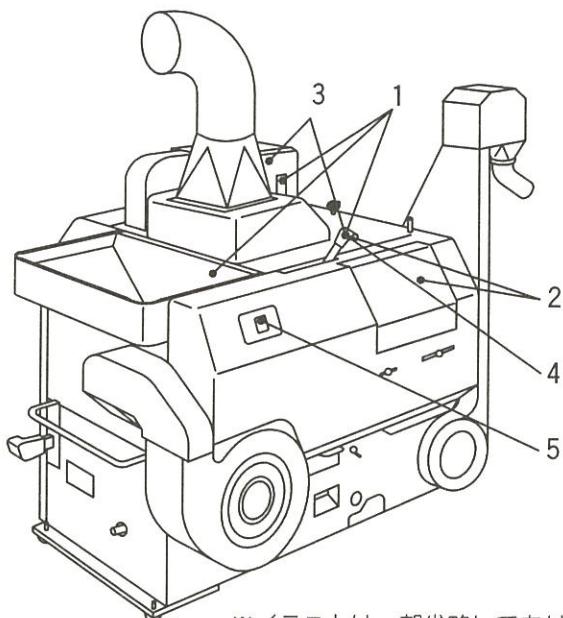
脱ぶ選別位置



3. 操作レバーを **排出** にしてください。

排出位置

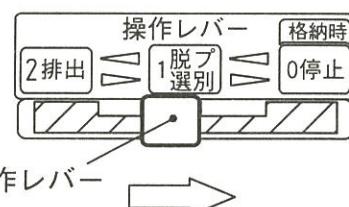




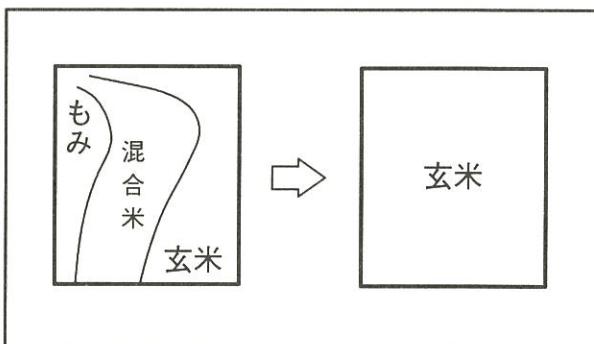
※イラストは一部省略してあります。

1. もみ入漏斗にもみがなくなり、すり米タンクのすり米がすり米点検窓から見えなくなりましたら、ただちに操作レバーを **脱ブ選別** にしてください。

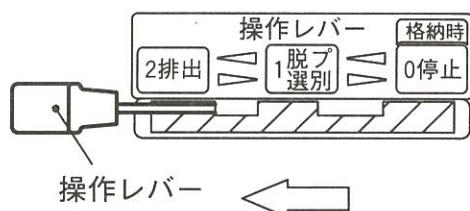
脱ぶ選別位置



2. 選別板上にもみがなくなりましたら、操作レバーを **排出** してください。

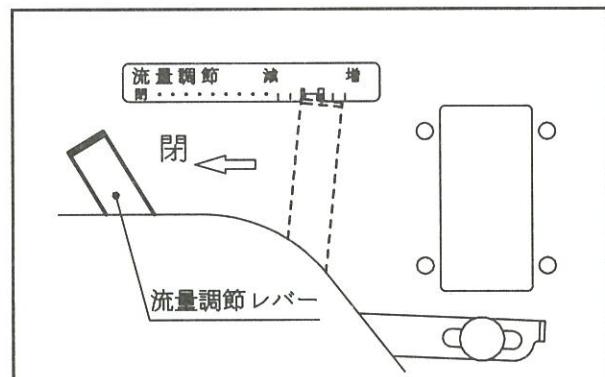
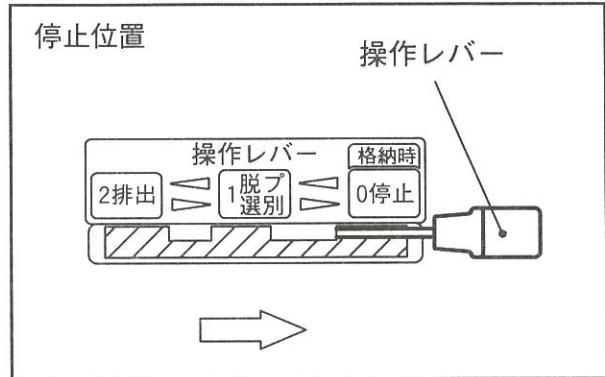


排出位置

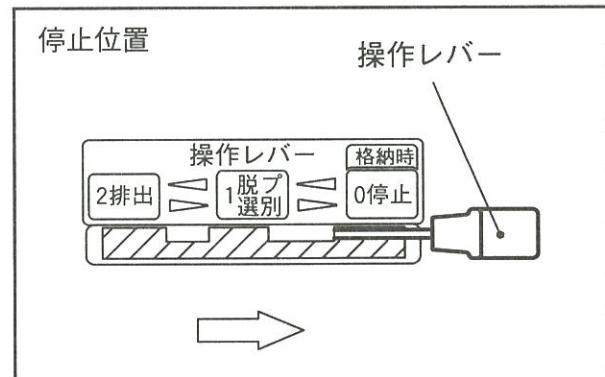


作業終了

3. 玄米の排出が終わりましたら、操作レバーを [停止] にし、流量調節レバーを閉じてください。



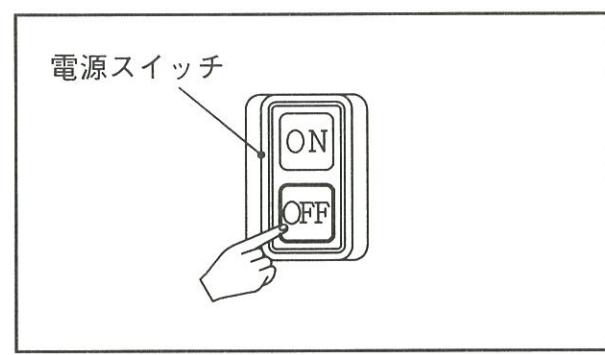
4. 操作レバーを [停止] してください。



5. 電源スイッチの「OFF」を押してください。

重要

操作レバーを [停止] にした後すぐに電源スイッチを「OFF」にすると、再運転時にスロワなどにもみが詰まる場合があります。緊急時以外は、操作レバーを [停止] にした後、5~6秒後に電源スイッチを「OFF」にしてください。



麦選別について

安全確認して
ください。

※始業前に点検する習慣をつけましょう。

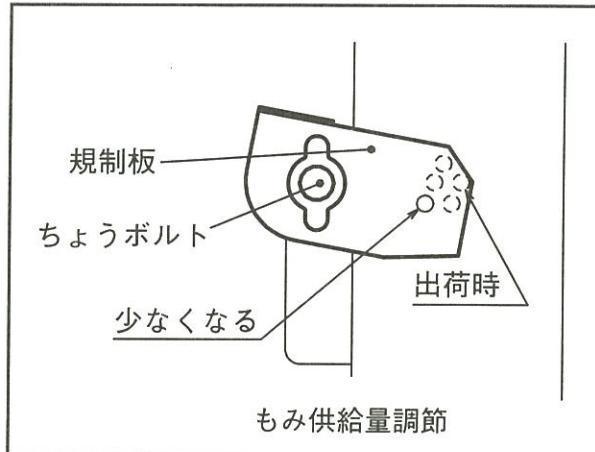
作業前の確認

もみ供給量の調整

ちょうボルトをはずし、規制板をはずし、もみ供給量を少ない側に、1つずらしてください。

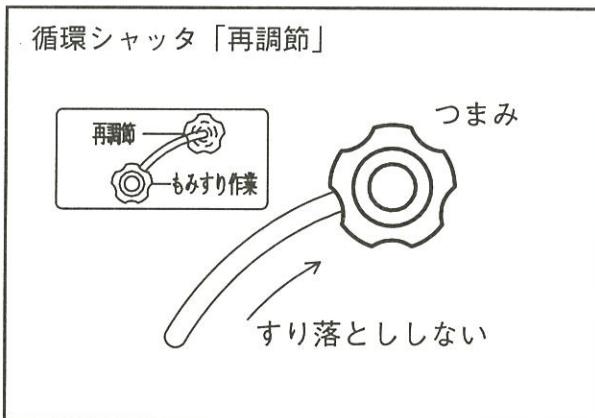
※調節後は忘れずにちょうボルトをしめてください。

※もみ作業では、最初の設定に戻してください。



循環シャッタの切換

循環シャッタのつまみをゆるめ、**再調節** 側に切換、つまみを固定してください。



操作部の位置

上記以外はもみすり作業と同じです。

P 15 「操作部の位置」 参照

作業開始

1. 麦選別作業を行なう。

実作業は、もみすり作業と同じです。

P 16 「作業開始」 参照

作業開始

2. 選別状態を確認してください。

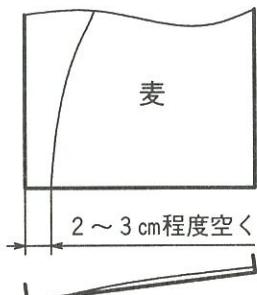
選別点検窓から、選別板の返りもみ側の麦が2~3cm程度空いて広がっているか確認してください。



注 意

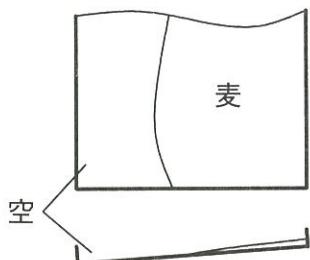
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

良い状態

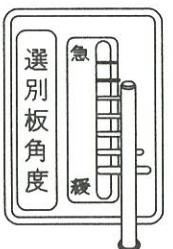


選別状態が良くない時

2~3cm以上空いている

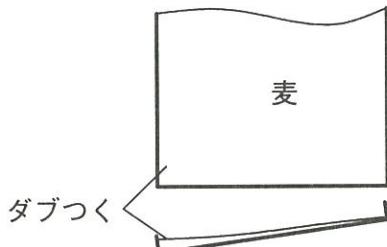


選別角度を徐々に急にする。

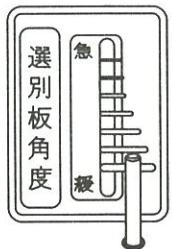


選別角度調節ハンドル 選別角度指針

ダブつく



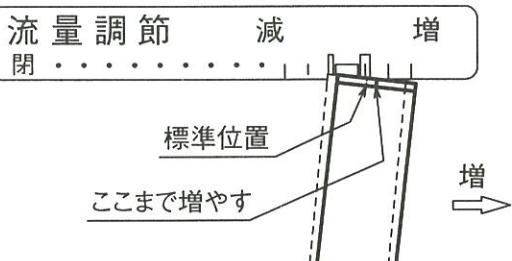
選別角度を徐々に緩くする。



選別角度調節ハンドル 選別角度指針

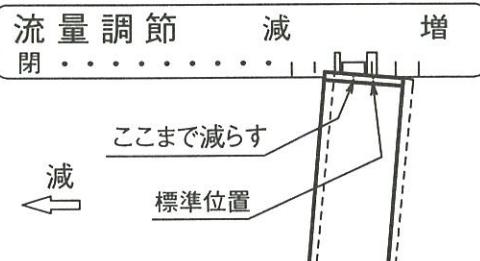
又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす。

※調節後、ストッパーを動かし、つまみをしめてください。



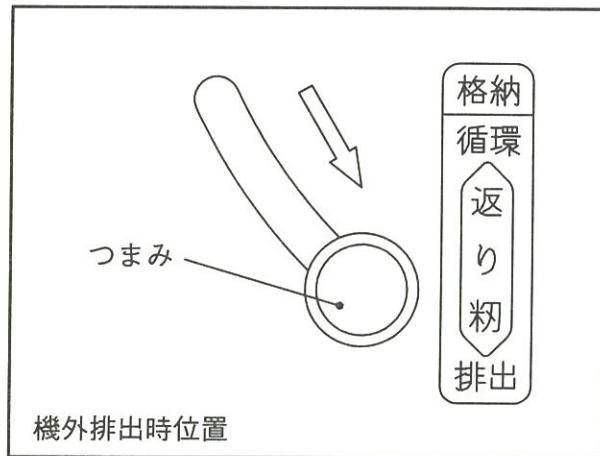
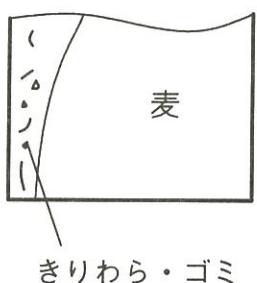
又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす。

※調節後、ストッパーを動かし、つまみをしめてください。



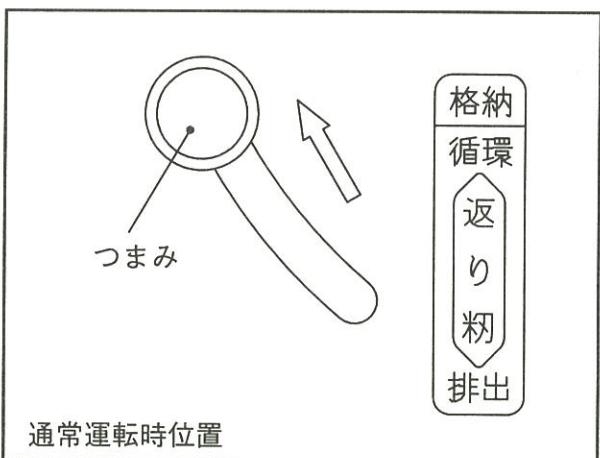
作業開始

3. 選別板の返りもみ側に、切りわら・ゴミ等が見えてきたら「返りもみ排出つまみ」を10~20秒間「排出」にしてください。
「返りもみ排出つまみ」を排出にすると、切りわら・ゴミ等が返りもみ排出口から排出されます。



4. 選別板の切りわら・ゴミ等がなくなったら「返りもみ排出つまみ」を「循環」にしてください。

5. 以後、麦の選別作業が終了するまで、3. 4. の作業を繰り返してください。



注 意

選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

もみの中に麦が混入している場合のもみすり作業

麦が混入しているもみをもみすり作業するとき、次の要領で行なってください。

1. 通常のもみすり作業を開始し、玄米の排出を始めてください。

2. 選別板の返りもみ側に、麦が溜まり始めたら、「返りもみ排出つまみ」を10~20秒間「排出」してください。

「返りもみ排出つまみ」を排出にすると、混合米が返りもみ排出口から排出されます。

3. 「返りもみ排出つまみ」を「循環」にしてください。

4. もみすり作業が終わるまでの間、2. 3. を繰り返してください。

5. もみ入漏斗にもみがなくなったら、2. で排出された混合米をもみ入漏斗に入れてください。

6. 排出された玄米に麦が混入しそうになっていないか確認してください。

1) 玄米に麦が混入しそうになったら、「操作レバー」を「脱ふ選別」にしてください。

2) 「返りもみ排出つまみ」を10~20秒間「排出」してください。

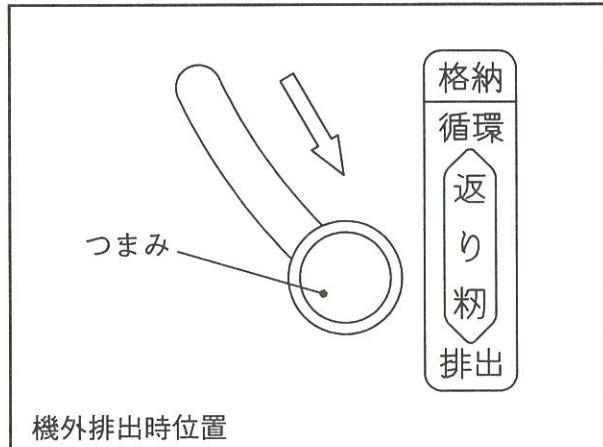
「返りもみ排出つまみ」を排出にすると、混合米が返りもみ排出口から排出されます。

3) 「返りもみ排出つまみ」を「循環」にしてください。

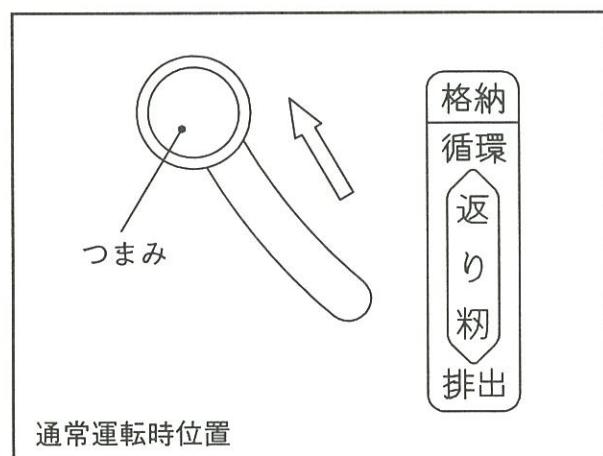
7. もみすり作業が終わるまでの間、6. を繰り返してください。

8. 6. で混合米を排出したときは、混合米に麦の混入が少なければ、もみ入漏斗に入れて6. 7. をしばらく繰り返してください。

9. 玄米の排出が終わったら、もみすり作業は終了です。



機外排出時位置



通常運転時位置

保守と点検



必ず電源コンセントを
抜いてから点検してく
ださい。

※始業前に点検する習慣をつけましょう。

脱ぶファン・ライナー

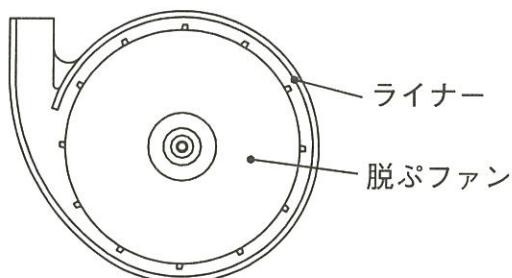
脱ぶファン・ライナー

脱ぶファン・ライナーは消耗品です。これらの磨耗程度を調べ、作業ができない状態であれば、交換してください。

※交換の目安 約300俵です。

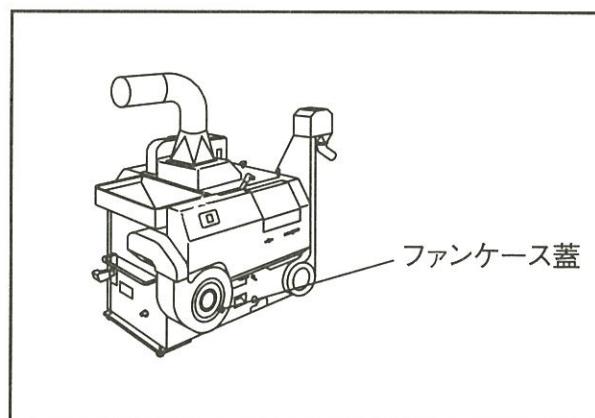
また、脱ぶファン・ライナーは同時に交換してください。

ファンケース内部

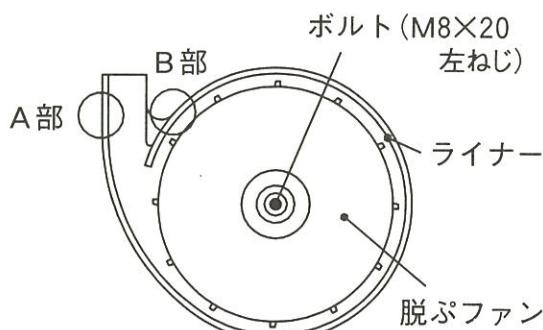


脱ぶファン・ライナーの交換方法

1. ファンケース蓋をはずしてください。
2. 脱ぶファン中心のボルト (M8×20 左ねじ) をはずし、脱ぶファンを引き抜いてください。
脱ぶファンを引き抜くときに、中心に付いているキーをなくさないでください。
3. ライナーのA・B部を固定しているネジ類 (皿ビス (M6×15) 4本・ナット (M6) 4個) をはずし、ライナーを取りはずしてください。



ファンケース内部



脱ぶファン・ライナー

4. 新しいライナーを取り付けてください。

- 1) ライナーの表裏に注意し、ファンケース内に組み込んでください。
- 2) 3 ではすしたネジ類を、ゆるく取り付けてください。
- 3) ライナー先端をファンケース先端に合わせて、A部ネジ類をしめてください。
- 4) ライナーC部を押して、ライナーとファンケースを密着させ、B部ネジ類をしめてください。

5. 新しい脱ぶファンを取り付けてください。

6. 側面カバー・ファンケース蓋を取り付けてください。



注 意

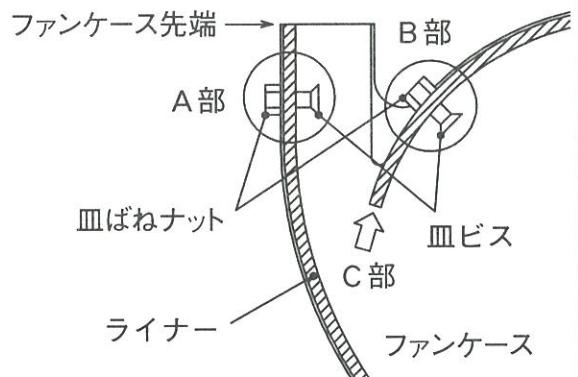
はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかりと取り付け、元通りにしてください。

ライナー断面

表（内側）



裏（外側）



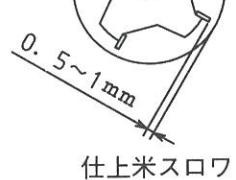
スロワ

羽根とケースの隙間は、図の位置で0.5～1 mmに調節してください。



注 意

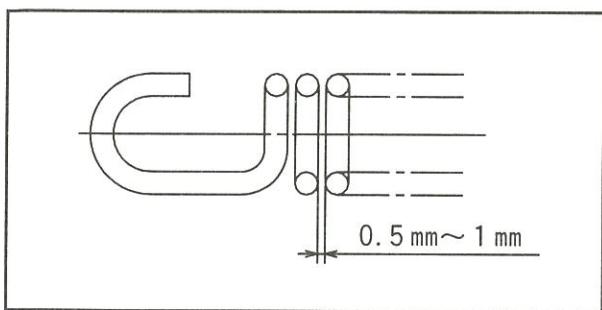
はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかりと取り付け、元通りにしてください。



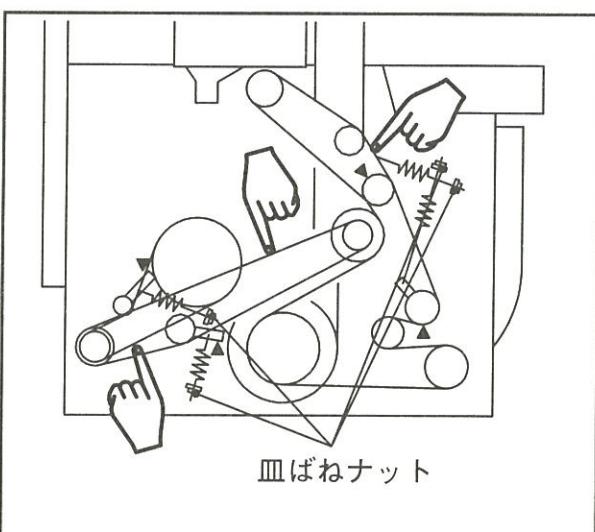
ベルト

1. ベルトの張りを確認してください。

テンションスプリングのすきまが0.5～1mmになるようにナットをしめてください。
また、昇降機ベルトはベルトが弛まないよう^に張り、ナットをしっかりとしめてください。



モータベルトカバーをはずしてください。



2. テンションの動きを確認してください。

印の所を手で押し各テンションがスムーズに動くか確認してください。

▼印のテンション支点部には、ときどき注油してください。

ベルトに亀裂や綻びがないか確認してください。

※切れるまで使用せずに早めに交換してください。



注 意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。

掃除と保管について



必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

掃除



警告

感電するおそれがあります。

掃除をするときは、必ず元電源を切り電源コンセントを抜いてから作業をしてください。

1. 機体内外の掃除をしてください。

(プロワやコンプレッサがありましたら、)
それを使用してください。

2. コンベア軸下残留処理

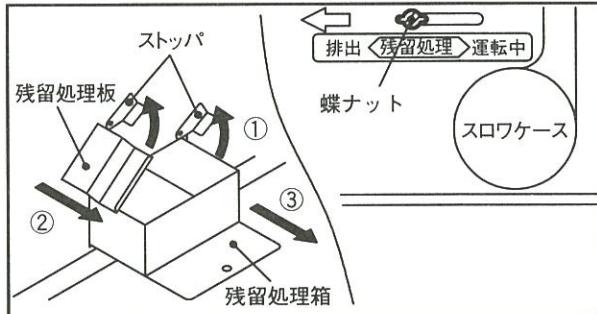
ベルトカバーをはずし、矢印の蝶ナットをゆるめ、排出へ動かしてください。

操作面側に回り、残留処理箱を引き出してください。

①ストップを反時計方向に回してください。

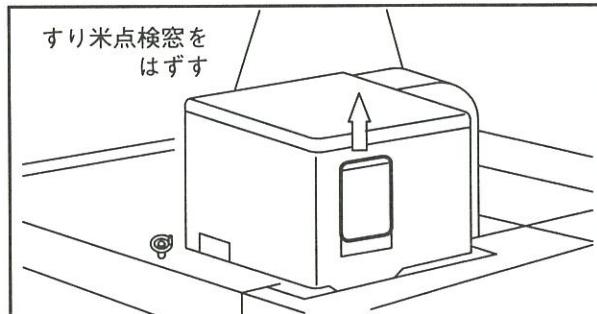
②残留処理板を完全に引き抜いてください。

③残留処理箱を引き出してください。



3. すり米タンク内残留処理

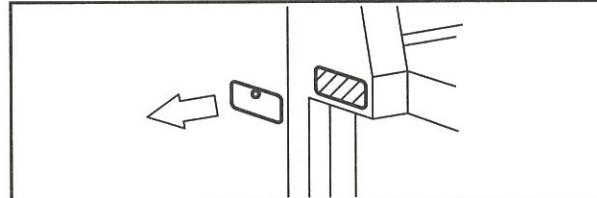
すり米点検窓をはずし、残留米をかき出してください。



4. 仕上米吸塵ぬか処理

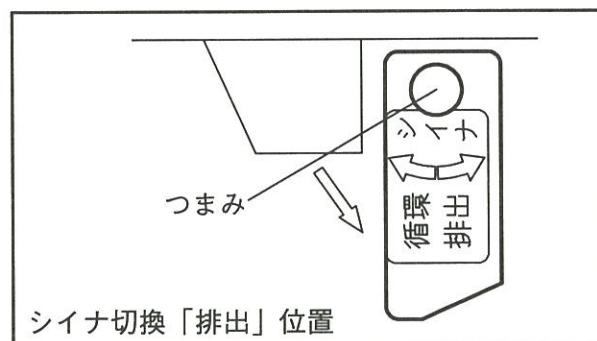
仕上米パイプ外側の掃除口フタを取りはずし、ぬかを確認してください。

ぬかがたまっていた場合は取り除いてください。



5. シイナ排出口

シイナ切換シャッタを排出に動かしてください。シイナがたまっている場合はシイナを取り除いてください。



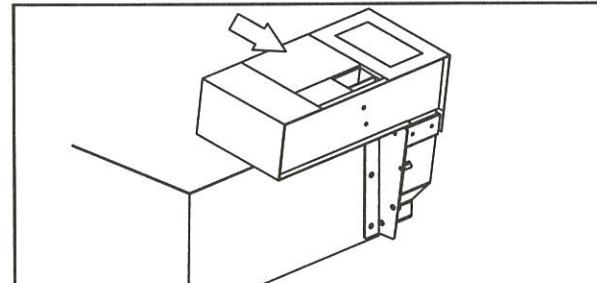
6. すり米分配器

すり米分配器にゴミ等の障害物があるときは取り除いてください。



注意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかりと取り付け、元通りにしてください。

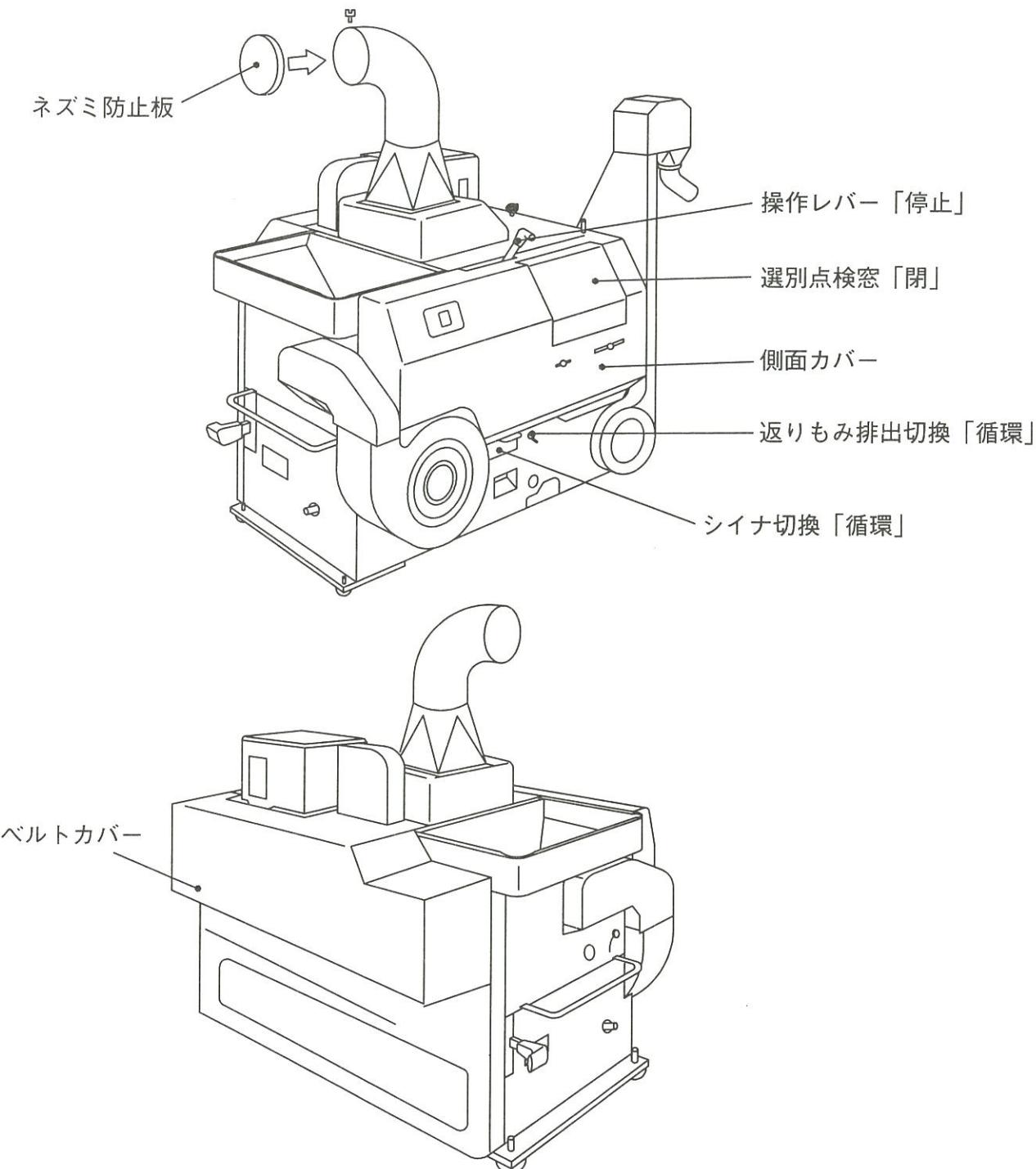


保 管

機体内外の掃除・残留処理を行なった後、ネズミ防止板・カバー類を取り付け、各レバーの位置を確認してください。

ネズミは8mm以上のすきまから侵入します。

保管場所は、湿気の少ない風通しの良い所を選んでください。



不調時の対応



必ず電源コンセントを
抜いてから点検してく
ださい。

※原因がわからないときは、結線を変更するときは、販売店または電気工事店にご相談ください。

電源スイッチを「ON」にしてもモータが回らない。

原因 1

機械に電源がきていない、あるいは欠相している。

処置 1

- 屋内のヒューズ切れあるいはブレーカーが働いていないか確認してください。
- コードの断線、コードの止めねじのゆるみがないか確認してください。

警 告

感電するおそれがあります。
点検をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

電源スイッチを押したとき、モータが唸るが回らない。

※ただちに電源スイッチの「OFF」を押してください。

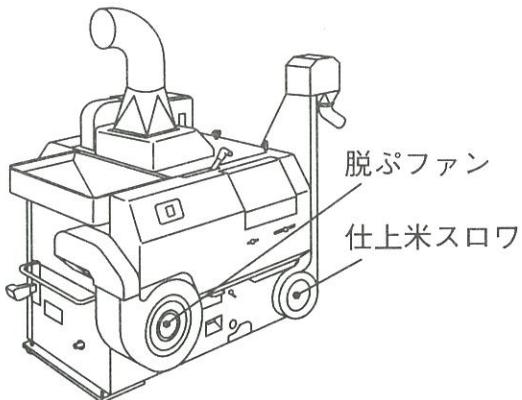
原因 1

機体内がつまっている。
(脱ふファン・スロワ・昇降機・コンベア軸等)

処置 1

つまりを取りのぞいてください。
P31「掃除」を参照してください。

処置 1



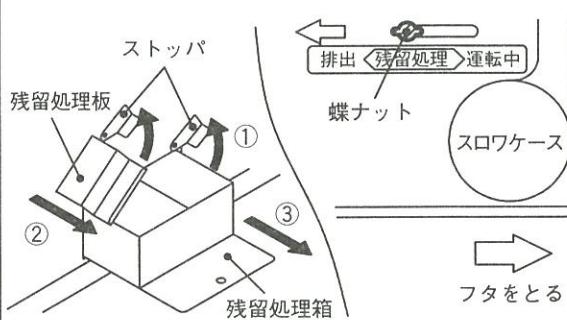
注 意

点検時は必ず電源スイッチを「OFF」にし、
電源コンセントを抜いてからはずしてください。

注 意

点検後、はずしたカバー・ビス・ナット類は元通りに取り付けてください。

処置 1



※ただちに電源スイッチの「OFF」を押し
てください。

原因 1

機体内がつまっている。
(脱ふファン・スロワ・コンベア軸等)

処置 1

つまりを取りのぞいてください。
P31「掃除」を参照してください。

点検箇所 1

スロワの羽根とケースの隙間は0.5～1mmですか。
P29「スロワ」を参照してください。

点検箇所 2

ベルトの張りはだいじょうぶですか。
P30「ベルト」を参照してください。

点検箇所 3

つまっていた場所の近辺に障害物がありませんか。
取りのぞいてください。

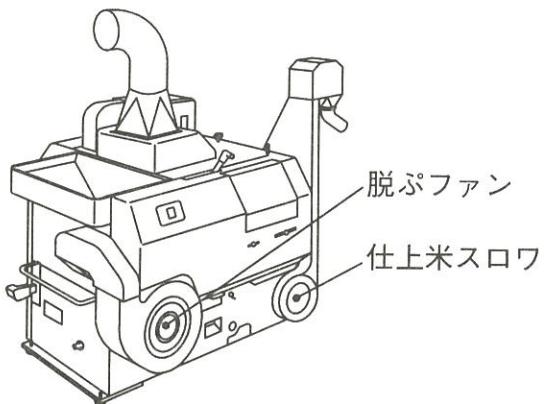
点検箇所 4

モータから煙・異臭が出ていませんか。
モータを交換してください。

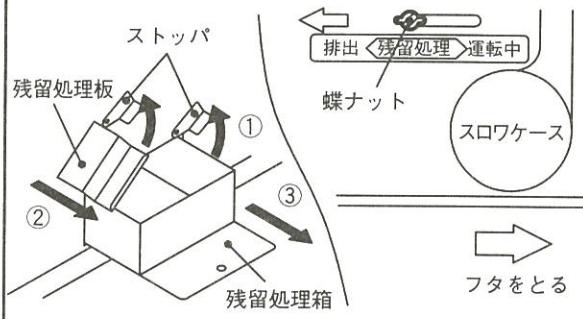
警 告

作業中に停電や詰りなどで突然機械が停止したときは、突発回転防止の為に必ず電源スイッチの「OFF」を押し、電源コンセントを抜いてから点検してください。

処置 1



処置 1



原因 1

仕上米調節つまみの開きが少なすぎる。

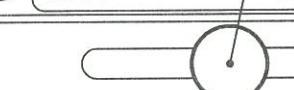
処置 1

仕上米内のもみ混入が許容できる範囲で仕上米調節つまみを「増」方向に動かしてください。

処置 1

仕上米調節つまみ

多 仕上米 少



増 ←

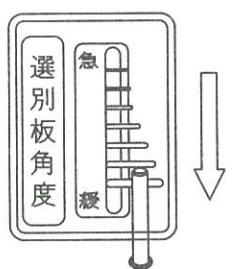
原因 2

選別板角度が急すぎる。玄米層が薄い。

処置 2

- 選別板角度を徐々に緩くし、玄米層ともみ層をほぼ同じ厚みにしてください。
- 選別板角度調節後、選別板上の層厚が薄いときは、すり米供給量を半目盛ずつ増やしてください。

層厚は 7 ~ 10mm 程度が適正です。

処置 2

選別角度調節ハンドル 選別角度指針

原因 3

脱ふ率が低い。(もみ層幅が 5 cm 以上)

処置 3

脱ふファンの回転数を上げてください。
P 12 「据付」を参照してください。

原因 4

本機の据付がおかしい。(水平がでていない、ガタがある等)

処置 4

正しく据付けてください。
P 11 「据付」を参照してください。

原因 5

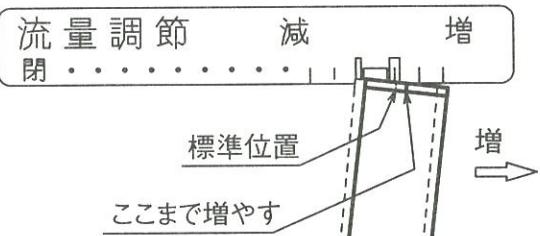
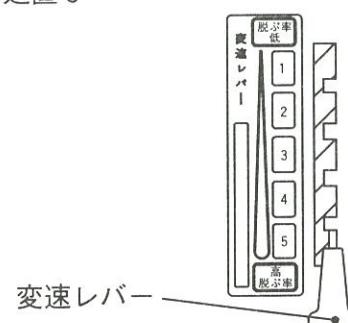
もみ水分が高い。

処置 5

作業を中止し、再乾燥してください。

処置 2

※調節後、ストッパーを動かし、つまみをしめてください。

**処置 3**

運転中に操作してください。

原因 1

仕上米調節つまみの開きが多すぎる。

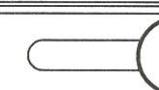
処置 1

仕上米内のもみ混入が許容できる所まで仕上米調節つまみを「減」方向に動かしてください。

処置 1

仕上米調節つまみ

多 仕上米 少



→ 減

原因 2

選別板角度が緩すぎる。玄米層が厚い。

処置 2

- 選別板角度を徐々に急にし、玄米層ともみ層をほぼ同じ厚みにしてください。
- 選別板角度調節後、選別板上の層厚が厚いときは、すり米供給量を半目盛りずつ減らしてください。

層厚は 7~10mm程度が適正です。

処置 2

選別角度調節ハンドル 選別角度指針

原因 3

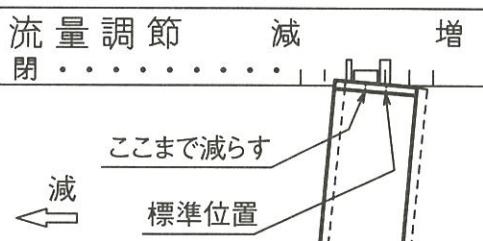
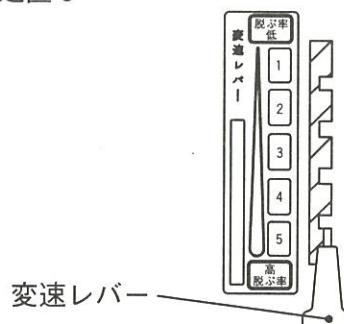
脱ふ率が低い。(もみ層幅が 5cm以上)

処置 3

脱ふファンの回転数を上げてください。
P 12 「据付」を参照してください。

処置 2

※調節後、ストッパーを動かし、つまみをしめてください。

**処置 3**

運転中に操作してください。

原因 4

選別板の均分がおかしい。

処置 4

すり米分配器または選別板上のゴミ等の障害物を確認し、取りのぞいてください。

原因 5

シイナ・未熟米が多い。

処置 5

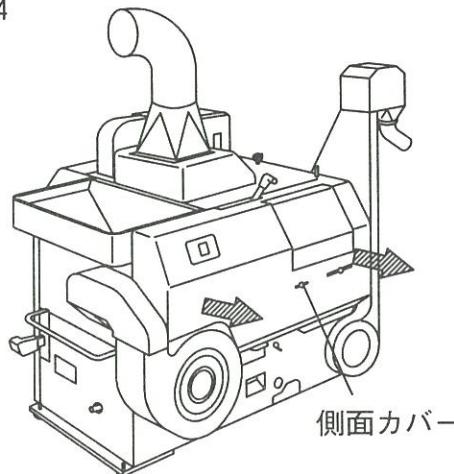
- シイナ切換を「循環」で使用している場合は「排出」にしてください。
- 吸引調節を「強」に上げてください。
P 12 「据付」を参照してください。

原因 5

もみ水分が高い。

処置 5

作業を中止し、再乾燥してください。

処置 4**処置 4****注意**

カバーは必ず電源スイッチを「OFF」にし、電源コンセントを抜いてからはずしてください。

**注意**

点検後、はずしたカバー・ビス・ナット類は元通りに取り付けてください。

原因 1

もみ水分が高い。

処置 1

作業を中止し、再乾燥してください。

原因 2

脱ふ率が高い。

処置 2

脱ふファンの回転数を下げてください。

P 12 「据付」を参照してください。

原因 3

もみ調節つまみの開きが多すぎる。

処置 3

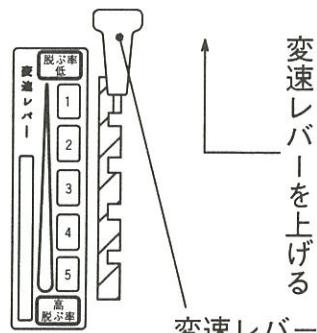
返りもみ内の玄米が少なくなるようにもみ調節つまみを「減」方向に動かしてください。

原因 4

仕上米調節つまみの開きが少なすぎる。

処置 4

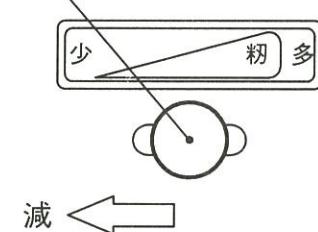
仕上米内のもみ混入が許容できる範囲で仕上米調節レバーを「増」方向に動かしてください。

処置 2

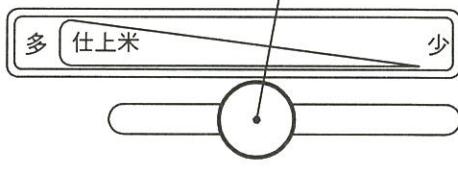
運転中に操作してください。

処置 3

もみ調節つまみ

**処置 4**

仕上米調節つまみ



増 ←

吸引パイプから玄米が飛ぶ。

原因 1

吸引唐箕の風力が強すぎる。

処置 1

吸引唐箕の風力を下げてください。

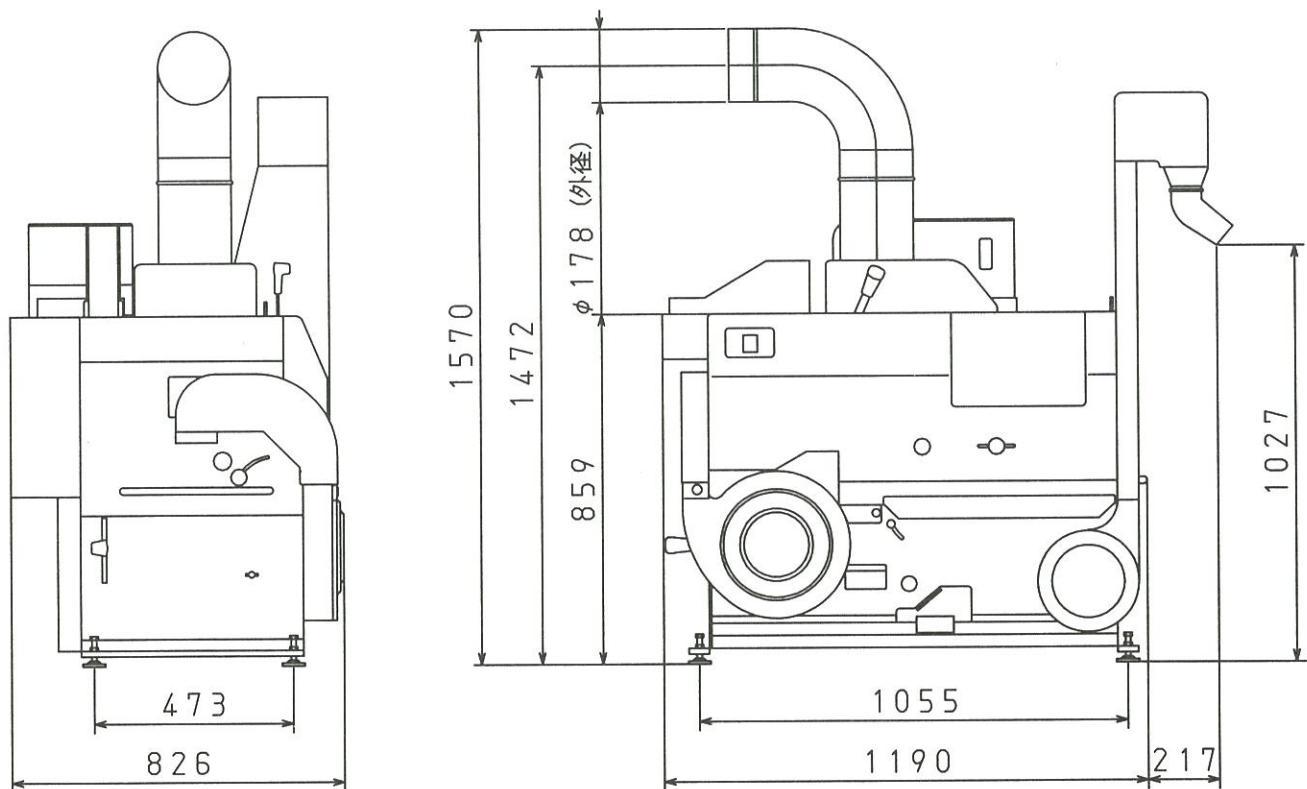
P 12 「据付」を参照してください。

主要諸元・機体寸法

主要諸元

型 式	MR205J	
仕 様	G	TM
全 長 (mm)	1,190	
全 幅 (mm)	826	
全 高 (mm)	1,570	
機 体 重 量 (kg)	160	167
能 率 (kg/H)	360~600	360~600
所 要 動 力 (kW)	1.18 (三相200V)	1.5 (单相200V)
脱 プ ファン外 径 (mm)	324	
脱 プ ファン 幅 (mm)	53	
脱 プ ファン 羽根枚数	16	
選 別 板 枚 数	3	
もみ殻搬送能力	最大12m (水平直線)	
主軸回転数 (rpm)	1,580~2,020	
吸 引 唐 算 (rpm)	1,780	

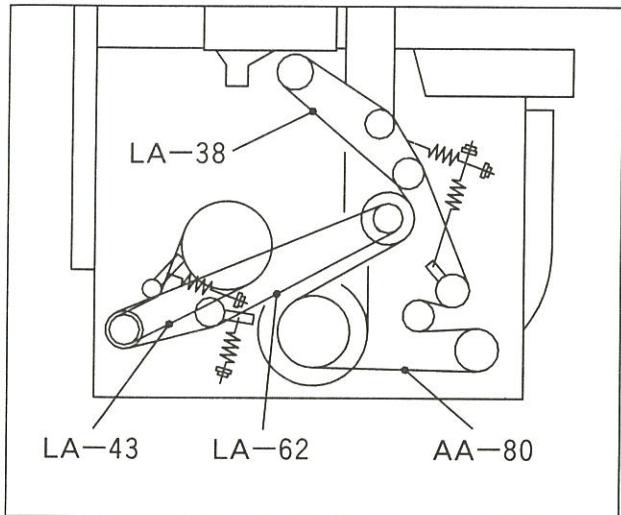
機体寸法



※仕様は改良のため予告なく変更することがあります。
※穀物の性状によって、能率は変動します。

※単位はミリ

ベルトサイズ・付属品



	モータブーリ
50Hz地区	φ 102
60Hz地区	φ 85

付属品

保証書	1部
取扱説明書	1部
吸引曲パイプ	1本
ネズミ防止板（吸引パイプ用）	1コ
電源コネクタ（メス）	1コ
水準器	1コ

MEMO

農家の幸せを創る

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/>

739Z0201000—201604

型式名 MR205J