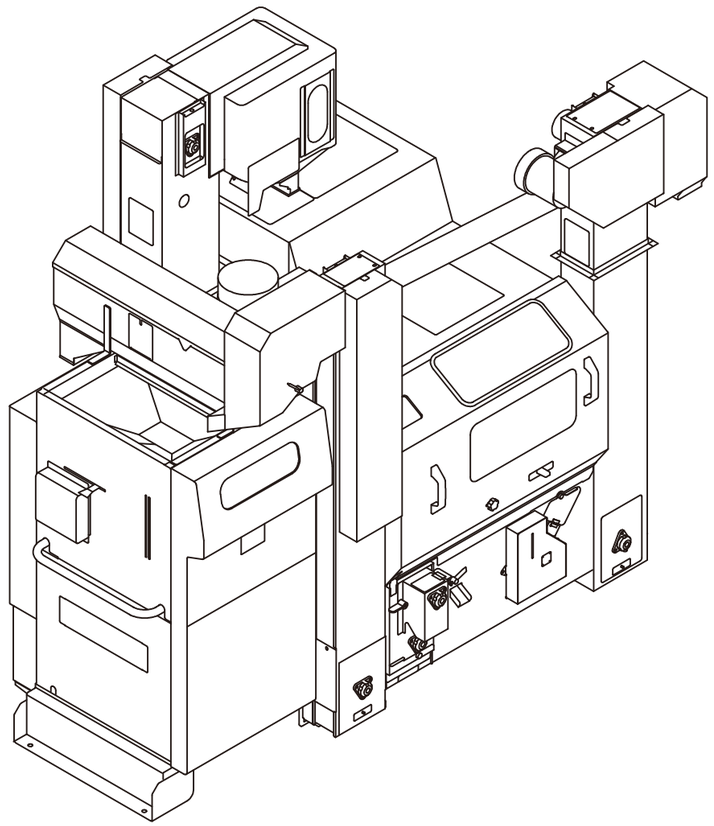
OSHIMA
もみすり機

MRP6100 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。

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/

744Z0201000－201911

型式名	MRP6100

はじめに

この度は、当社もみすり機をお買い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下さり心から厚く御礼申し上げます。
この説明書には、お買上げいただいた機械を最良の状態で使用していただくための大切なことが書かれています。
よく読んでご理解いただき、皆様の手引きとして十分役立てていただくようお願いいたします。

●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、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、本体貼付け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。

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。

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

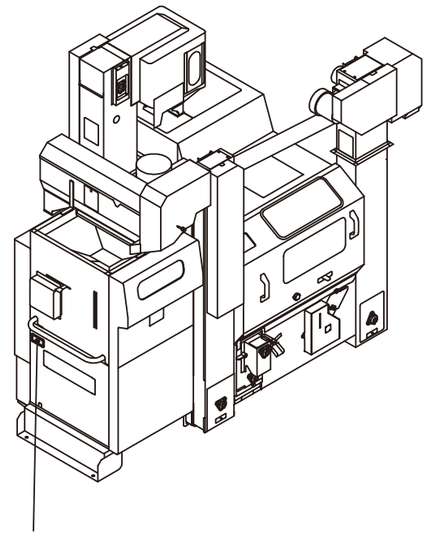
もみすり機型式

所有者名

作業者名

納入年月日

保証期間



本機型式製造番号貼付位置

取引先の所在地

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

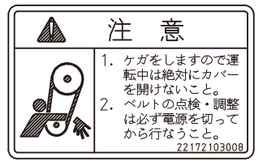
安全についての注意

⚠ 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PⅥ～Ⅷ「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。

機械を動かす時には・・・

●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。

作業中には・・・

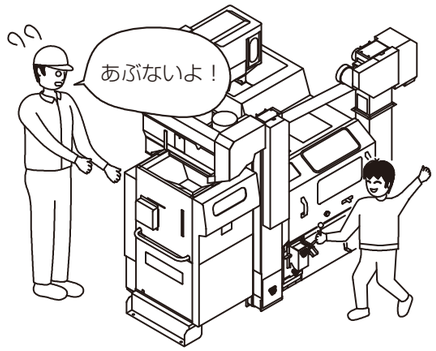
●回転部には絶対に手を入れないでください。

●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。

安全確認



点検・掃除をする時には・・・

●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。

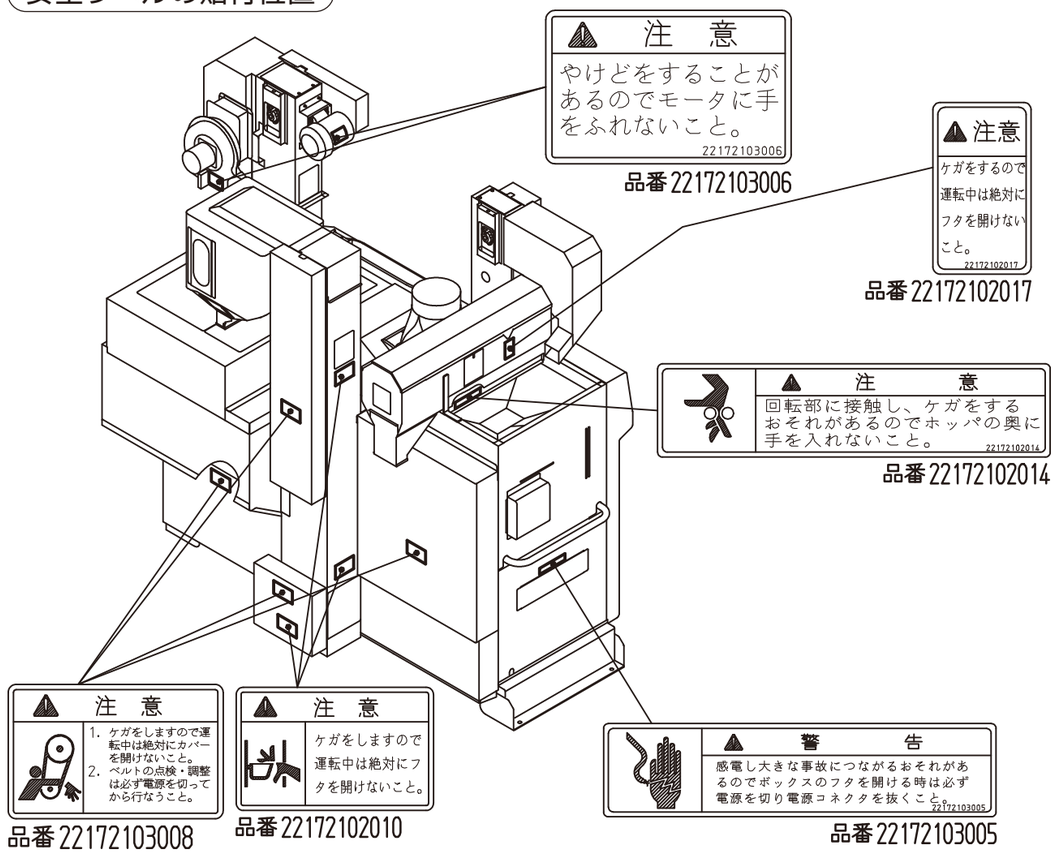
⚠ 警告 …… 守らないと**死傷**する危険性がある操作手順や状況。

⚠ 注意 …… 守らないと**けが**をすることがある操作手順や状況。

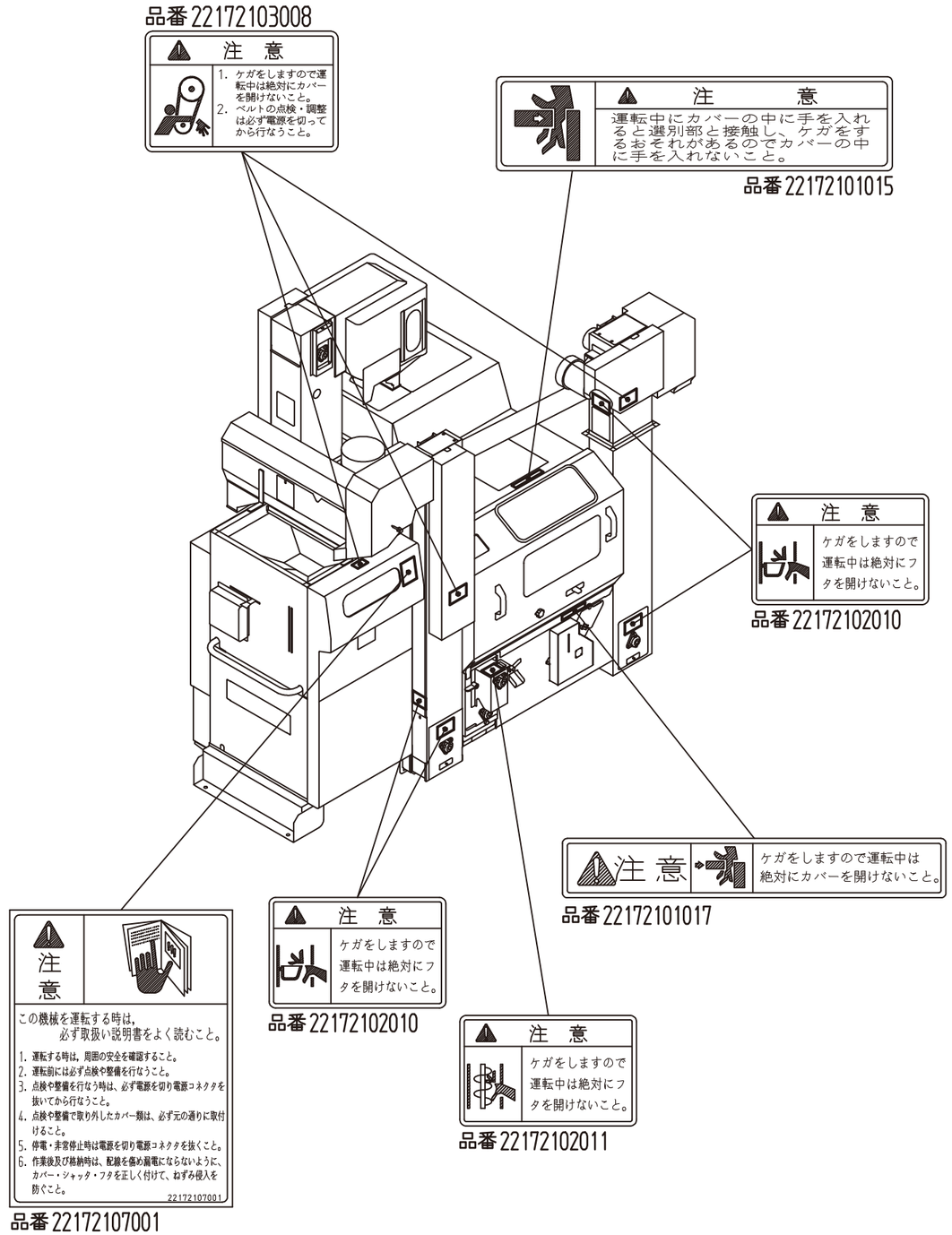
●いつも汚れを取り、危険・警告・注意等の文字がはっきりと見えるようにしてください。

●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。

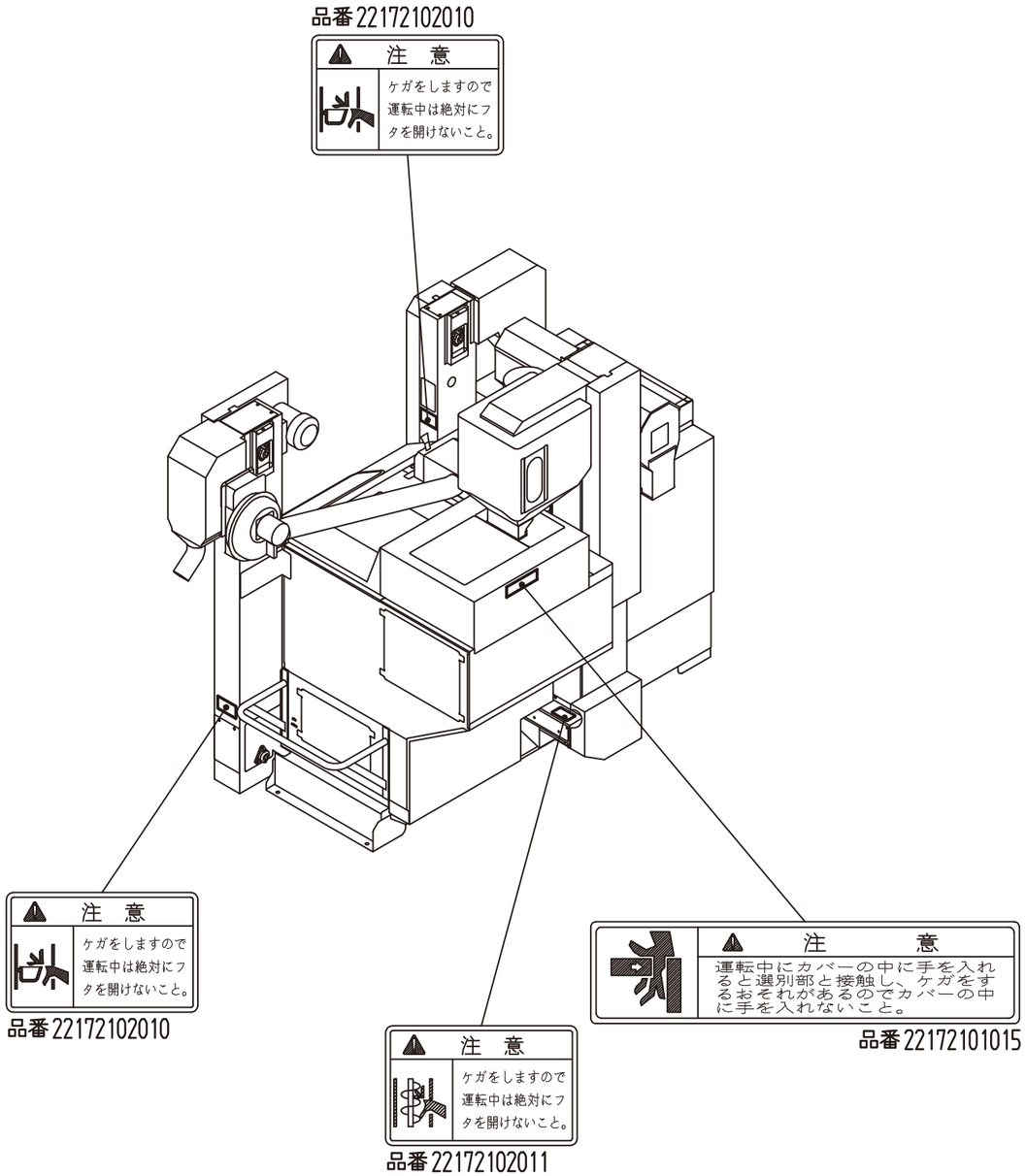
安全ラベルの貼付位置



※イラストは一部省略してあります。



※イラストは一部省略してあります。



※イラストは一部省略してあります。

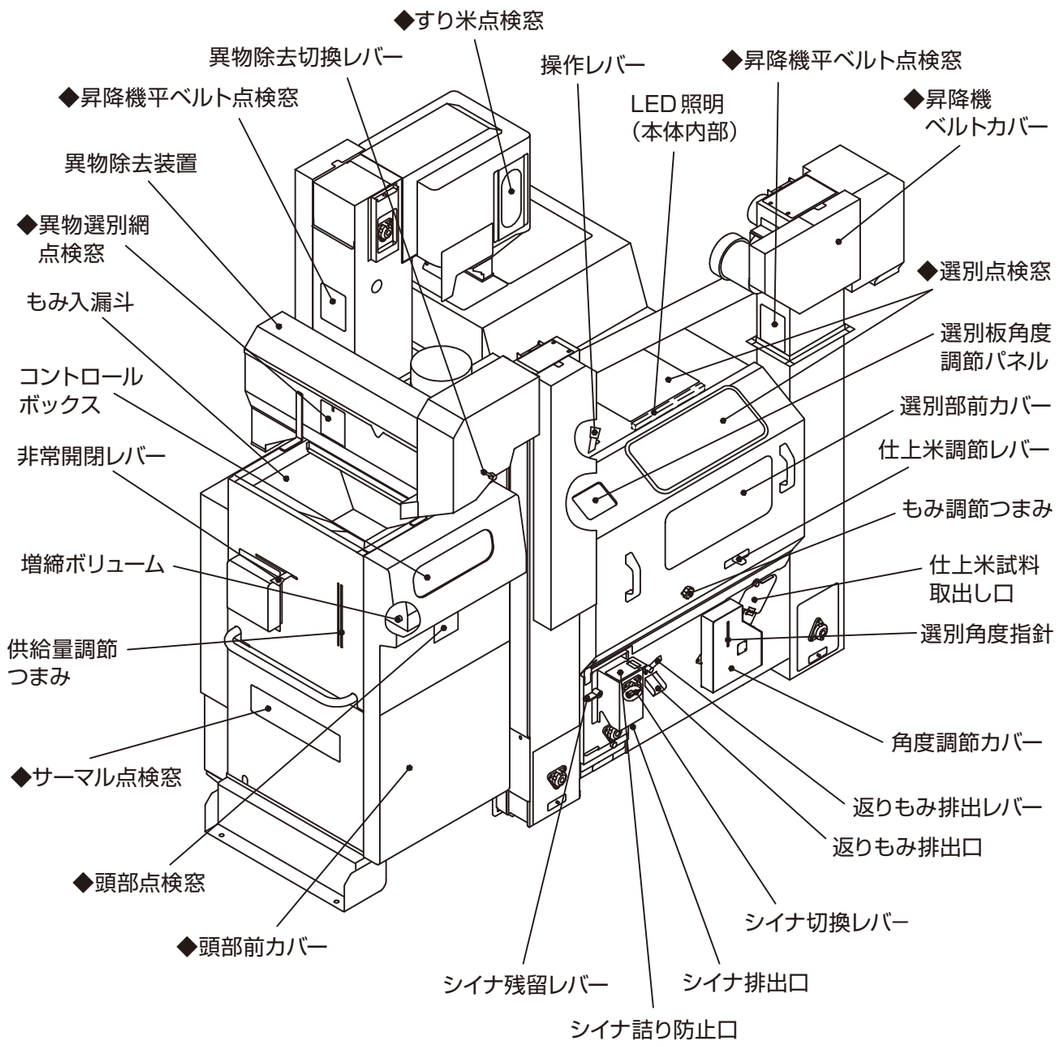
目　次

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 …… Ⅳ
安全ラベルについて …… Ⅵ
目次
各部の名称とはたらき …… 1
　各部の名称 …… 1
　操作パネル …… 3
　操作箇所 …… 6
運転を始める前に …… 13
　据　付 …… 13
　電源の種類と結線 …… 15
もみすり作業について …… 16
　作業前の確認 …… 16
　作業開始 …… 19
　作業の一時停止と再開始 …… 24
　作業終了 …… 27
麦選別について …… 29
　作業前の確認、作業開始 …… 29
保守と点検 …… 33
　ゴムロール …… 33
　ベルト …… 36
　昇降機平ベルト …… 38
掃除と保管について …… 39
　掃　除 …… 39
　保　管 …… 41
エラー表示の原因と対応 …… 43
コネクタ接続図 …… 45
不調時の対応 …… 47
主要諸元・機体寸法 …… 59
ベルトサイズ・付属品 …… 60
主要消耗品・交換部品 …… 61

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

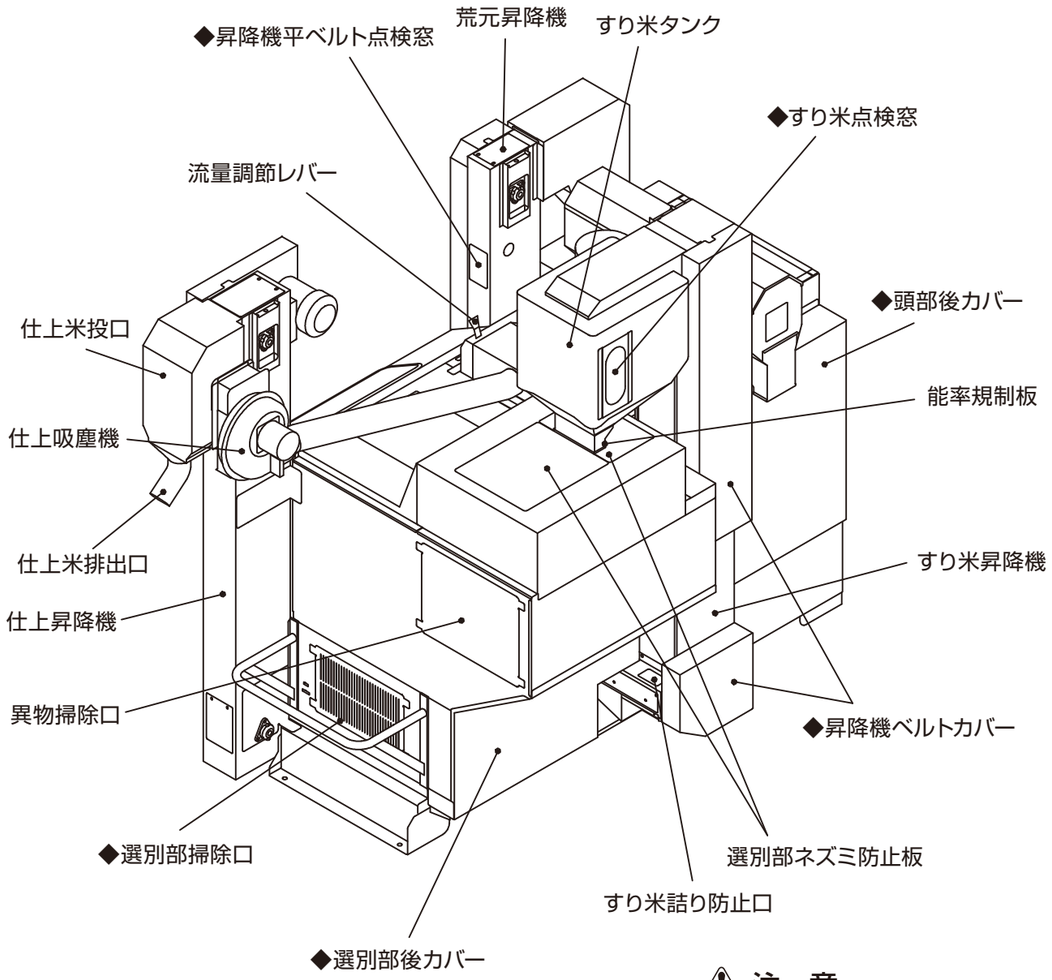


※イラストは一部省略してあります。

⚠ 注　意

運転中は危険ですので◆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。

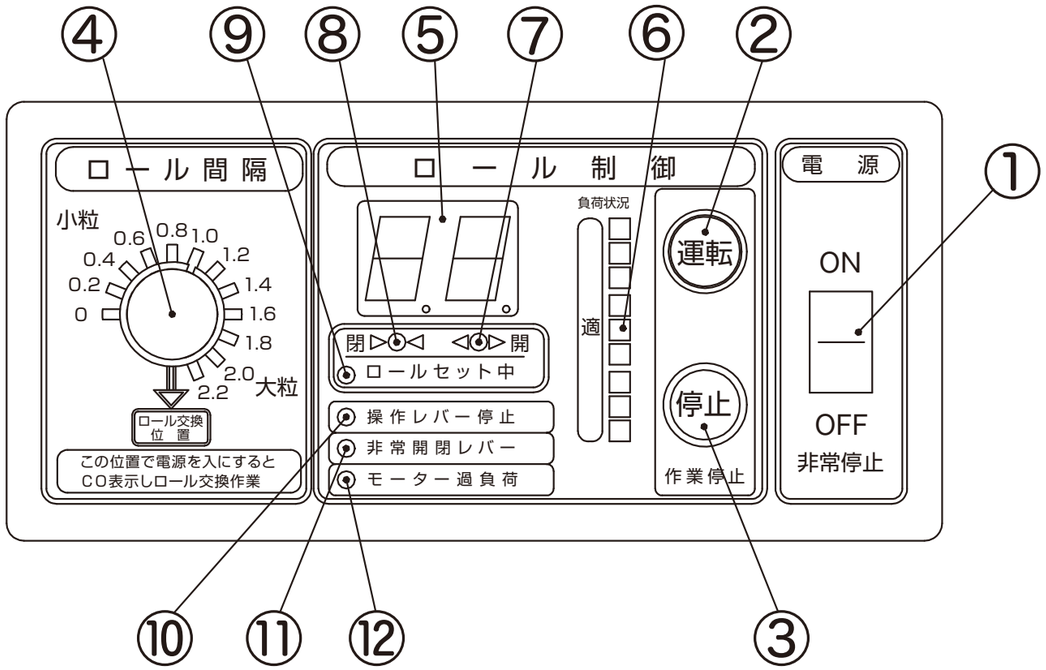
各部の名称



※イラストは一部省略してあります。

⚠ 注　意

運転中は危険ですので◆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。



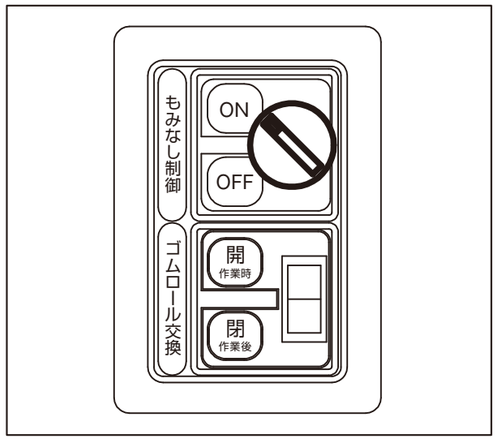
	No	名　称	機　能
電源	1	電源スイッチ	操作パネルに電源を供給します。非常時はこれをOFFにすればすべて停止します。
操作部	2	運転スイッチ	モータが回転し、ロールセットを行ないます。
	3	停止スイッチ	モータが停止します。
	4	ロール間隔調節つまみ	つまみを回して任意のロール間隔に調節できます。また、ロール交換の位置にして、電源を「ON」にすると、CO表示しロール交換作業になります。
表示部	5	デジタル表示	通常作業時はロール間隔、異常時はエラー番号を表示します。
	6	負荷状況モニタ	モータの負荷状態を表示します。「適」を大きく超えない範囲で運転してください。
	7	ロール開動作ランプ	ロールが開動作しているときに点灯します。
	8	ロール閉動作ランプ	ロールが閉動作しているときに点灯します。
	9	ロールセット中ランプ	ロールセット中に点滅します。これが点滅している間は、絶対に各レバーには触れないでください。
	10	操作レバーランプ	操作レバーが停止の位置にあるとき点灯します。
	11	非常開閉レバーランプ	非常開閉レバーが非常時の位置にあるとき点灯します。通常は点灯しません。
	12	モータ過負荷ランプ	モータの過負荷を検出しているとき点灯します。通常は点灯しません。

もみなし制御

もみの供給が途切れたりして、すり米タンクのすり米がなくなる前に揺動選別板を停止し仕上米にもみの混入を防止する装置です。

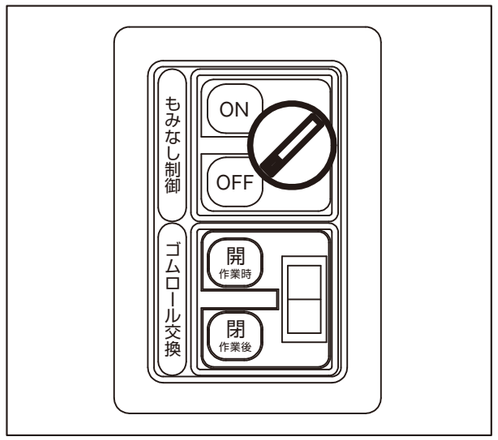
もみなし制御が「ON」
通常運転中はこの位置で使用します。

操作レバーが 停止 のときは、揺動停止します。
操作レバーが 脱プ 選別 のときは、揺動します。
操作レバーが 排出 のときは、すり米タンクのすり米が少量になると、揺動選別板が自動的に停止します。また、すり米タンクのすり米が適量になると、自動的に揺動します。



もみなし制御が「OFF」
もみがなくなり、最後のすり米を処理するとき、または、もみなし制御を使用しないときはこの位置で使用します。

操作レバーが 停止 のときは、揺動停止します。
操作レバーが 脱プ 選別 のときは、揺動します。
操作レバーが 排出 のときは、揺動します。

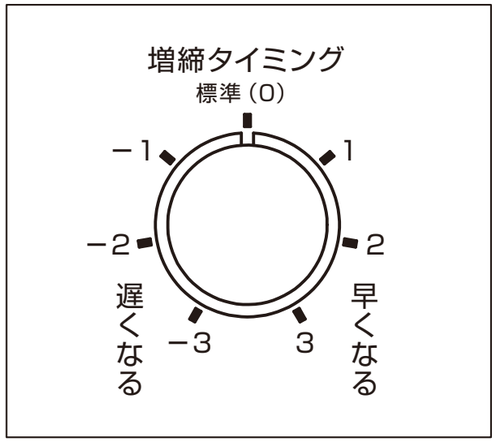


⚠ 注　意

操作レバーが 排出 、もみなし制御が「ON」のときは、揺動選別板が自動的に停止、揺動を繰り返すことがあります。
選別部に絶対に手などを、入れないでください。

増締ボリューム

増締のタイミングを調節します。
もみの品種・状態や高能率でもみすり作業を行なうなどの様々な条件により、ゴムロールの磨耗量が変化します。もみすり条件に合わせて、増締ボリューム位置を調節してください。

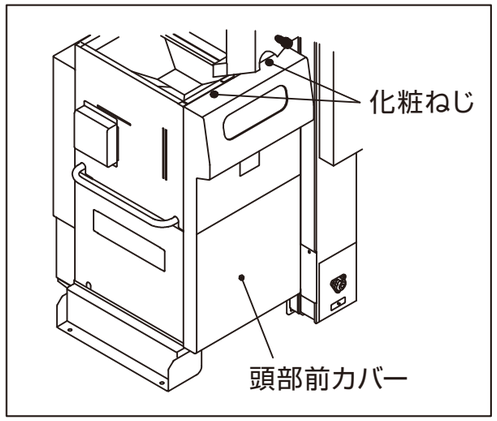


増締タイミングの変更方法

1.化粧ねじを2本はずし、頭部前カバーをはずしてください。

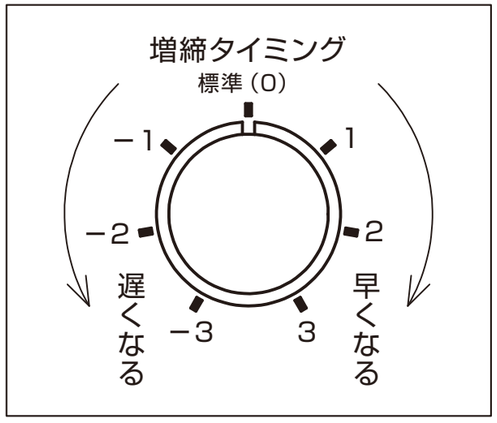
⚠注　意

増締タイミングを変更する時は、必ず電源スイッチを「OFF」にし、電源コンセントを抜いてください。



2.増締ボリュームの位置を変更してください。
増締タイミングを早くしたいときは、増締ボリュームを右に、遅くしたいときは、増締ボリュームを左にそれぞれ回してください。

※増締タイミングを早くしすぎるとロールが接触する場合がありますので、変更は一目盛ずつ慎重に行なってください。



⚠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。

操作レバー

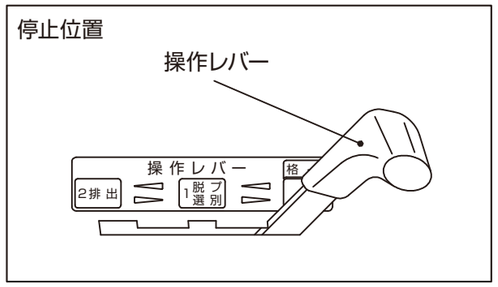
この操作レバーでもみのすり落としから仕上米の排出まで操作します。

0 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

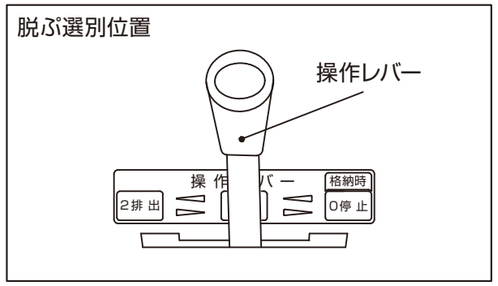


1 脱プ選別

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	揺動

脱ぷ選別位置

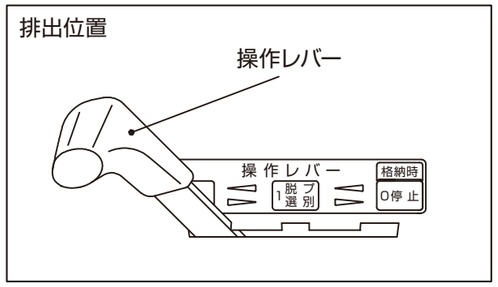


2 排出

仕上米排出の位置です。
選別された玄米は仕上米として排出され、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	する
揺動選別板	揺動

排出位置



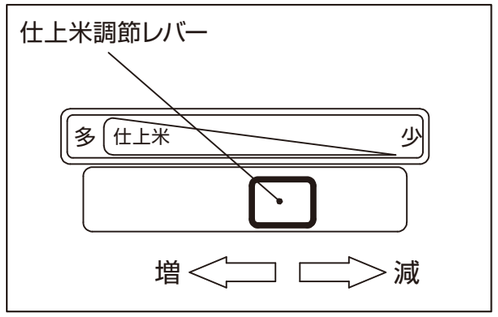
ただし、もみなし制御が「ON」のときは、すり米タンクのすり米が少なくなりますと揺動選別板が自動的に停止します。再度すり米タンクのすり米が適量になると自動的に揺動を開始します。

⚠注　意

操作レバーが 排出 、もみなし制御が「ON」のときは、揺動選別板が自動的に停止、揺動を繰り返すことがあります。選別部に絶対に手などを、入れないでくだ さい。

仕上米調節レバー

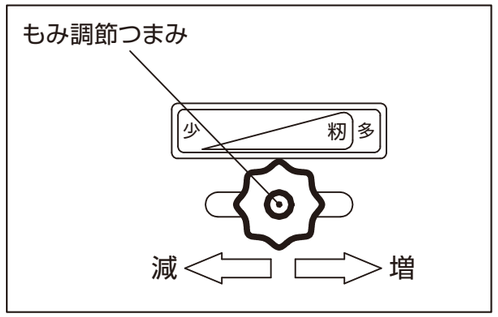
仕上米の取り出し量を調節します。
仕上米の中にもみが混入しない範囲で取り出し量を決めてください。



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見られない範囲で返りもみの量を最大限に決めてください。

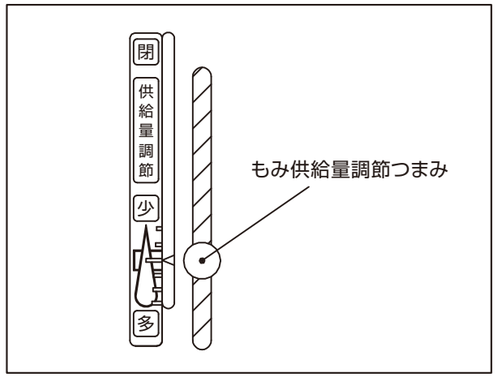
※調節前にもみ調節つまみをゆるめ、調節後は忘れずにしめてください。



もみ供給量調節

もみの最大供給量を調節します。

※調節前に固定つまみをゆるめ調節後は忘れずに締めてください。

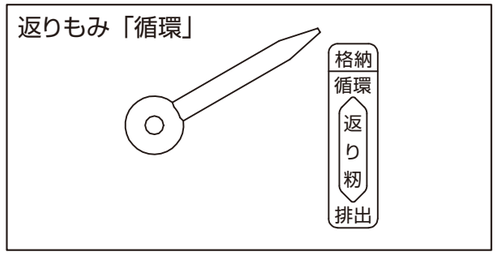


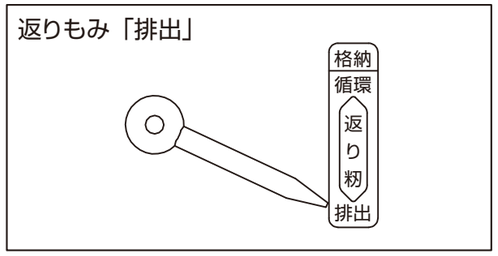
返りもみ排出レバー

返りもみの機内循環と排出の切換を行うレバーです。

返りもみ「循環」
通常運転中はこの位置で使用します。
格納時は、この位置にしてください。

返りもみ「排出」
返りもみを排出するときは、この位置にしてください。



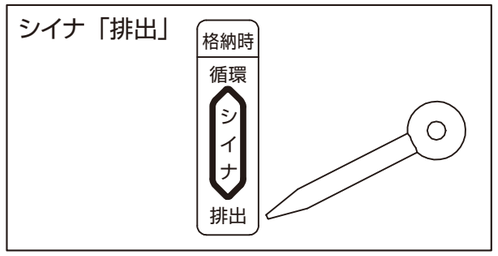


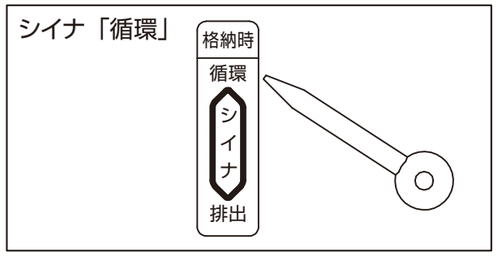
シイナ切換レバー

シイナ、未熟米の機内循環と排出の切換を行なうレバーです。

シイナ「排出」
通常運転中はこの位置で使用します。

シイナ「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レバーをこの位置にしてください。

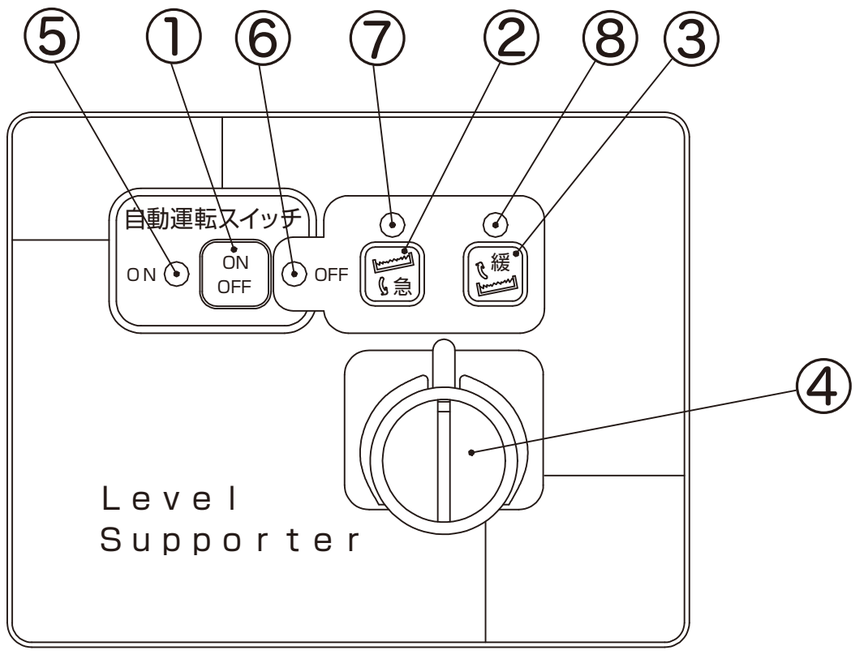




選別板角度調節パネル

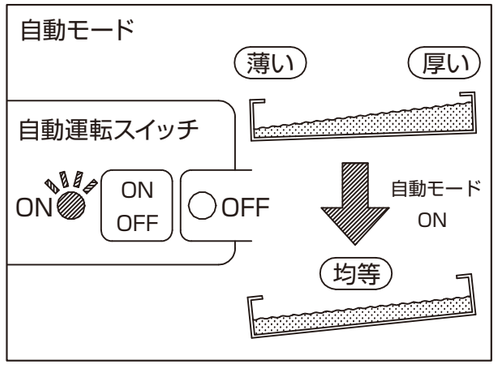
※この操作パネルは、選別板上の穀物の厚さを均等にする装置です。
穀物の脱ぷ率や分離調節を制御するものではありません。

選別板の角度を調節します。選別板上にすり米が同じ厚さで広がるようボタンやつまみで調節してください。



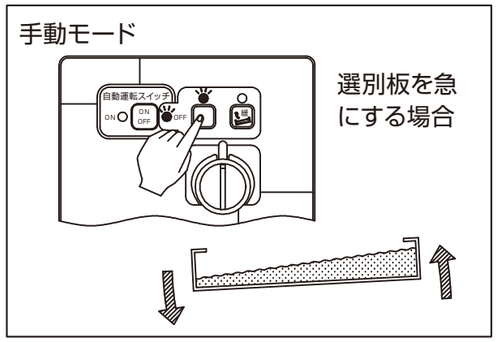
	No	名　称	機　能
操作部	1	自動／手動切替スイッチ	自動モードと手動モードの切替を行ないます。 電源投入時は自動モードとなっています。
	2	急方向調節スイッチ	手動モードのとき、選別板の角度が急になるよう調節します。 スイッチを押し続けている間動作します。
	3	緩方向調節スイッチ	手動モードのとき、選別板の角度が緩くなるよう調節します。 スイッチを押し続けている間動作します。
	4	補正調節用つまみ	自動モードのとき、基準となる選別板角度をつまみの回し具合で補正することで、任意の角度に自動で調節させることができます。
表示部	5	自動モードランプ	自動モードのときに点灯します。
	6	手動モードランプ	手動モードのときに点灯します。
	7	急方向動作ランプ	自動･手動モードのとき、選別板の角度を急方向に調節するときに点灯します。 急方向への調節が限界に達しているときは点滅します。
	8	緩方向動作ランプ	自動･手動モードのとき、選別板の角度を緩方向に調節するときに点灯します。 緩方向への調節が限界に達しているときは点滅します。

・自動モード
①切替スイッチを押すと⑤ランプが点灯し、自動モードとなります。
自動モードでは、選別板の角度調節が自動で行なわれます。選別板を流れる米の厚みが左右均等になるよう、常に動作し続けます。
このとき②スイッチあるいは③スイッチを押しても動作しません。



※選別板が揺動しているときにのみ使用できます。

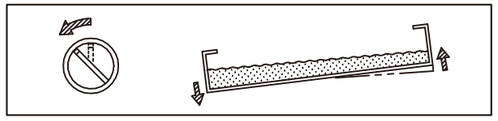
・手動モード
自動モードのとき①切替スイッチを押すと⑥ランプが点灯し、手動モードとなります。
手動モードでは、②スイッチと③スイッチを押すことで選別板の角度調節を手動で行なうことができます。



自動/手動モードのどちらのときも、調節の限度に達している場合はそれ以上同じ方向に動かすことはできません。
急方向への調節が限界に達しているときは⑦ランプが点滅します。
緩方向への調節が限界に達しているときは⑧ランプが点滅します。

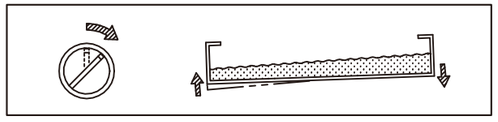
◎補正調節機能
自動モードのとき、④つまみを回すことで好みの角度に自動調節させることができます。

・選別板の角度を急にしたいとき
つまみを左側に回すと、通常より急な角度に調節させることができます。



※角度を急にしすぎると流れる米が左側に片寄りますので、ご注意ください。

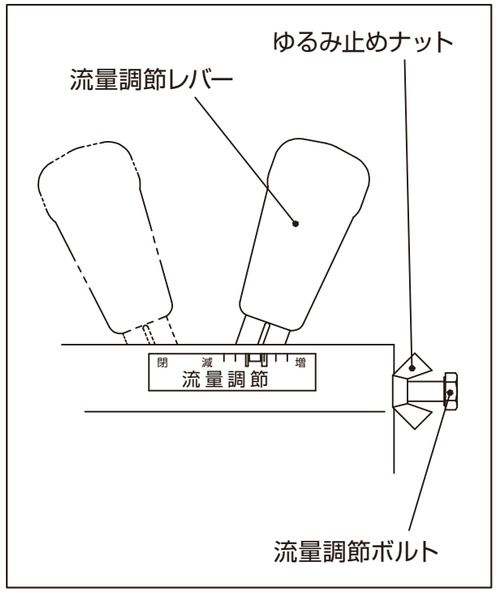
・選別板の角度を緩くしたいとき
つまみを右側に回すと、通常より緩い角度に調節させることができます。



※角度を緩くしすぎると流れる米が右側に片寄りますので、ご注意ください。

流量調節

選別部に供給する、すり米の量を調節します。
供給量はゆるみ止めナットをゆるめ、流量調節ボルトを回して調節してください。
供給量調節後は忘れずにゆるみ止めナットをしめてください。
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。



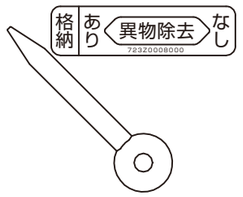
異物除去切換レバー

異物除去（返りもみ選別）のありとなしを切り換えるレバーです。

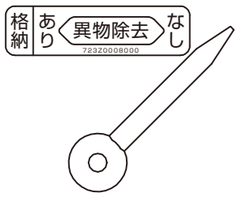
異物除去「あり」
通常運転中は、この位置で使用してください。
もみすり機を使わないときは必ず異物除去切換レバーをこの位置にしてください。

異物除去「なし」
異物除去を使用しないときは、この位置で使用してください。

異物除去「あり」



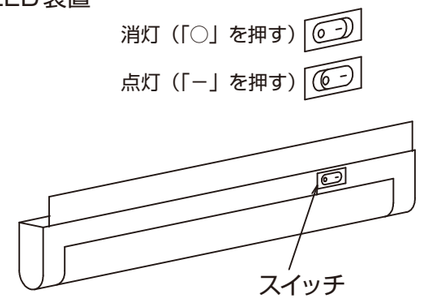
異物除去「なし」



LED照明

選別板上を照らして、選別状態や脱ぷ率を確認しやすくします。

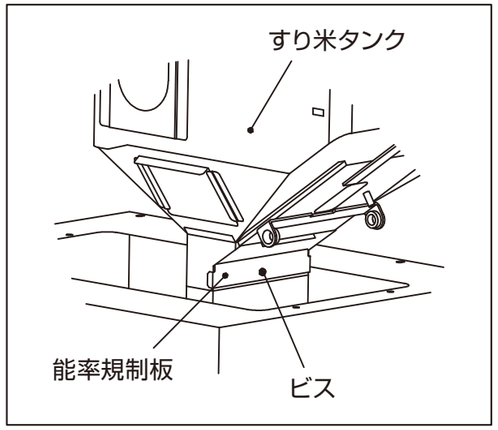
LED装置



能率規制板

工場出荷時は、能率を約35～38俵／hに規制してあります。
さらに能率を上げたいときは、ビスをはずし、能率規制板をはずして、再度ビスを取り付けてから作業を始めてください。はずした能率規制板は大切に保管してください。

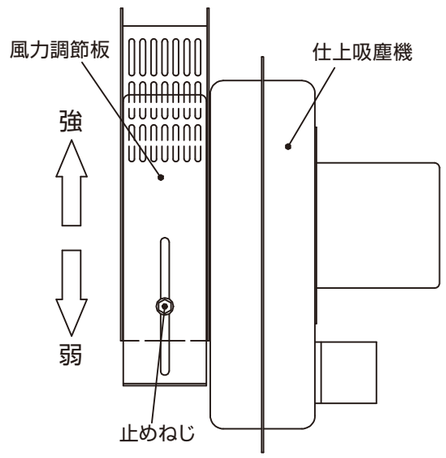
※高能率でもみすり作業を行うとゴムロールが波打ち磨耗することがありますが、もみすり作業に支障はありません。



仕上米吸塵調節

仕上米吸塵の風力調節を行ないます。
風力を強くするときは、止めねじをゆるめ、風力調節板を上に、弱くするときは、下に動かして調節してください。調節後は、必ず止めねじをしめてください。

仕上米吸塵調節



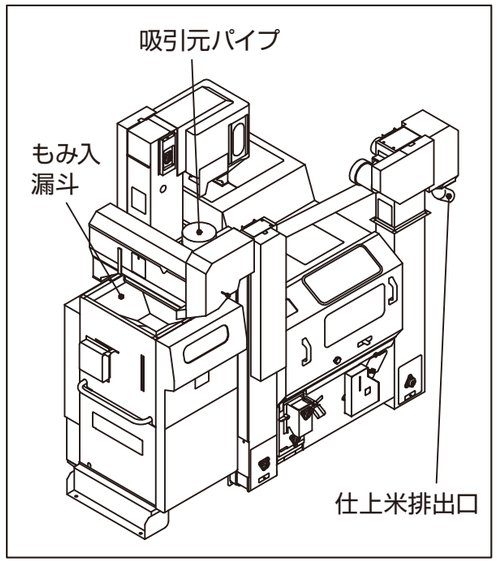
運転を始める前に

据付

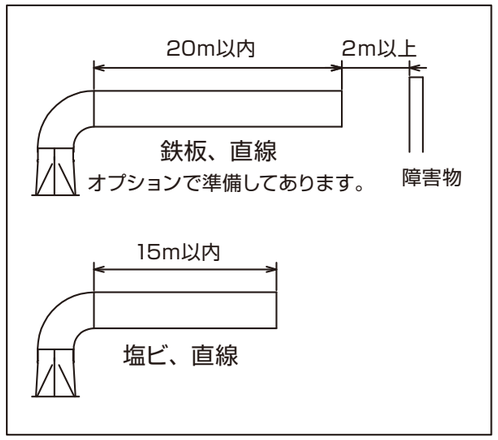
⚠ 注　意

据付を行なうときは、取引先にご相談ください。

1.本機を据付位置へ移動してください。
　据付位置はもみ入漏斗と吸引元パイプと仕上米排出口の位置に注意し、水平な場所を選んでください。



2.排塵パイプを作業場の排塵方法と適合するように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2m以内に障害物がある場合は取り除いてください。

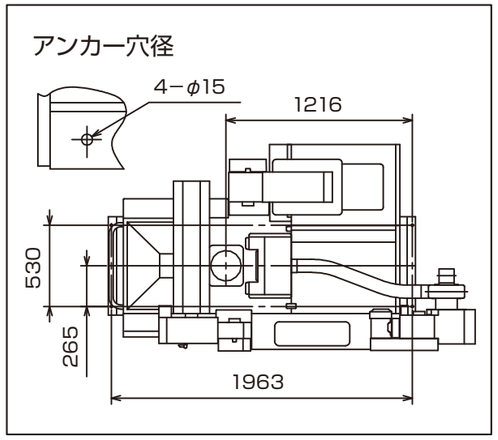


⚠ 注　意

排塵パイプの取り付けは、取引先にご相談ください。

据付

3.機体の水平を確認した後、アンカー止座をアンカーボルトで固定してください。
（アンカーボルトは付属していません。）

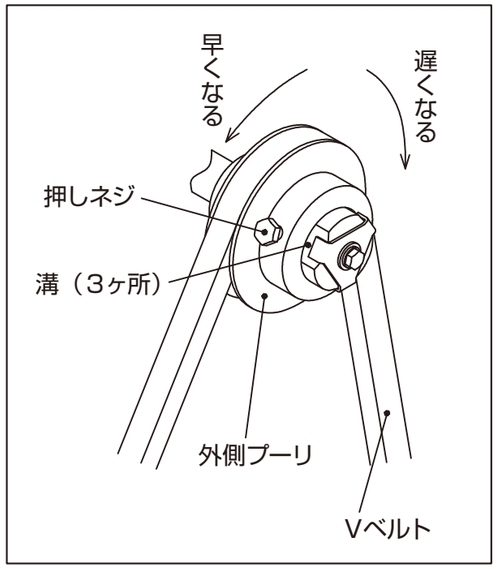


吸引唐箕の回転数の調節について

工場出荷時は、ねじり回数1回転で調節してあります。
延長パイプの長さに合わせ吸引唐箕の回転数を調節してください。

調節方法

1.頭部後カバーをはずし、吸引唐箕プーリのVベルトをはずしてください。
2.押しネジをゆるめ、外側プーリを「遅くなる」の方向いっぱいにねじ込んでください。右の表を参考にねじり回転数を決め、「早くなる」の方向に回してください。
　（吸引唐箕の最適回転数は、P22「10. シイナを確認してください。」の項を参照ください。）
3.押しネジを溝に合わせてしめてください。
4.Vベルトを掛け、ベルトテンションを確認してください。
5.頭部後カバーを取り付けてください。



回転数（rpm）	溝巾からのねじり回数
1500	0
1700	1
1830	2
1900	$2\frac{1}{3}$

⚠ 注　意

吸引唐箕の回転数を調節するときは、必ず電源スイッチを「OFF」にし、電源コンセントを抜いてください。

電源の種類と結線

⚠ 注　意

1. 配線時には、取引先又は電気工事店にご依頼ください。
2. 必ず元電源を切ってから配線・結線作業をしてください。
3. 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。

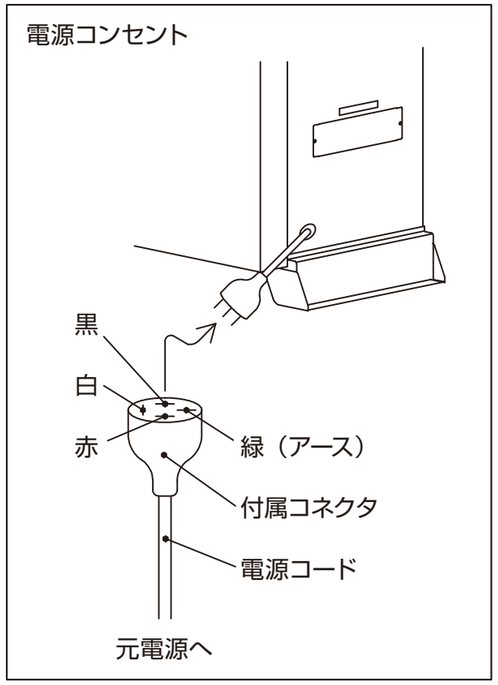
電源の種類

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

結線

付属コネクタと電源コードを結線してください。

電源コードは太さ3.5㎟以上、長さ7m以内の物をご使用ください。（電源コードは付属していません。）
元電源との接続で、コンセントを使用する場合は、30A定格以上のコンセントが必要です。



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」にしてください。
操作パネルの全ランプが点灯し、増締タイミング位置を点灯した後、デジタル表示がロール間隔を表示します。

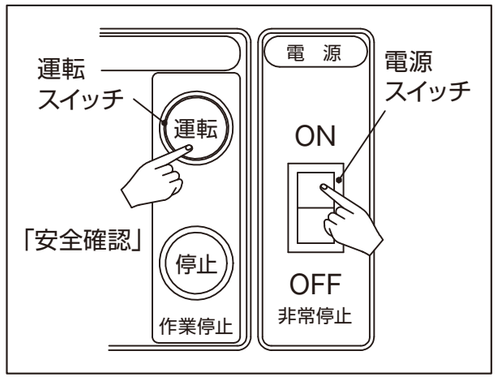
※このとき各部に異常がありエラー番号を表示したときは P43「エラー表示の原因と対応」を参照し、点検してください。

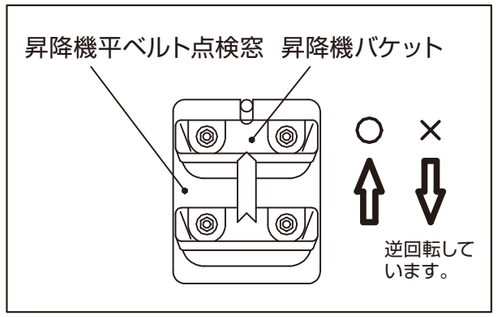
2.運転スイッチを押してください。

3.昇降機バケットの移動方向を確認してください。

4.停止スイッチを押してください。

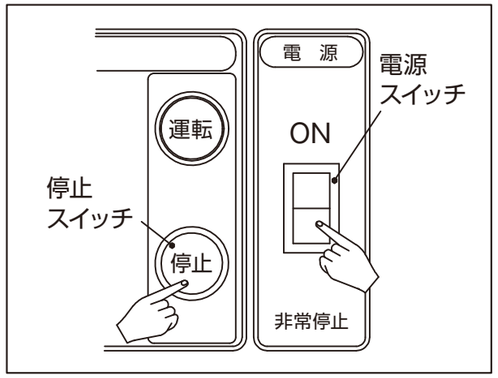
5.電源スイッチの「OFF」にしてください。
回転方向が逆の場合、アース（緑色コード）以外の3本のうち、2本のコードを入れ換えてください。





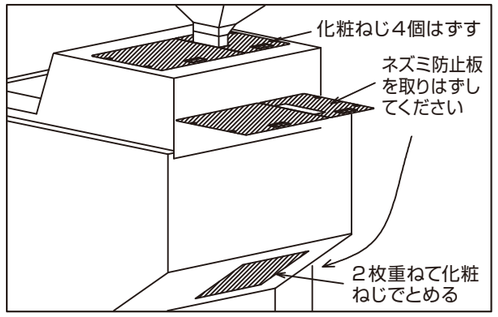
⚠ 警　告

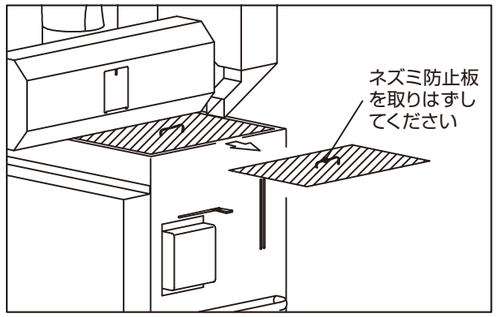
感電するおそれがあります。
1. 結線を入れ換えるときは必ず元電源を切ってください。
2. 結線の入れ換えは、取引先または電気工事店にご依頼ください。



ネズミ防止板

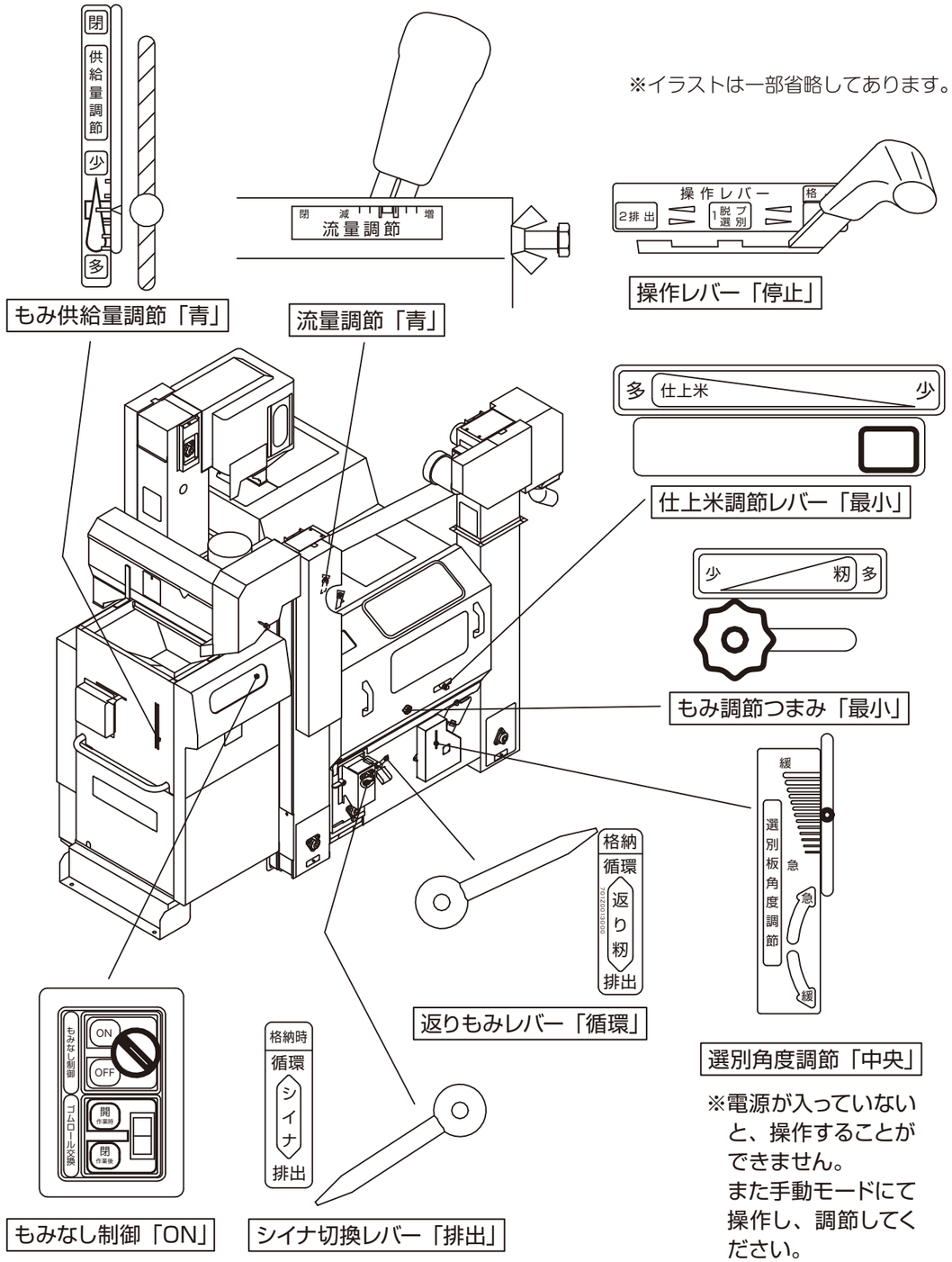
すり米タンク下及びもみ入漏斗のネズミ防止板を取りはずし、大切に保管してください。





操作部の位置

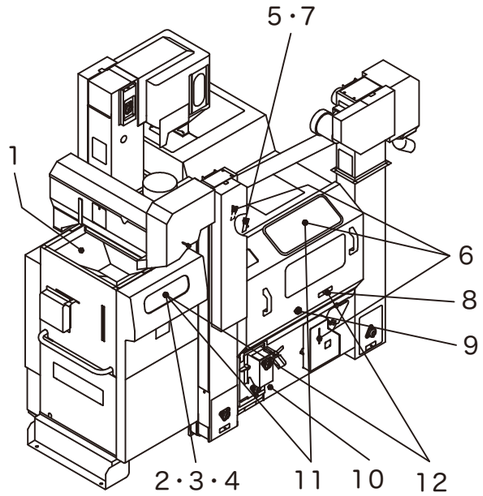
※イラストは一部省略してあります。



※電源が入っていないと、操作することができません。
また手動モードにて操作し、調節してください。

※もみ以外の脱ぷは行なえません。ただし、麦の風選は行なえます。

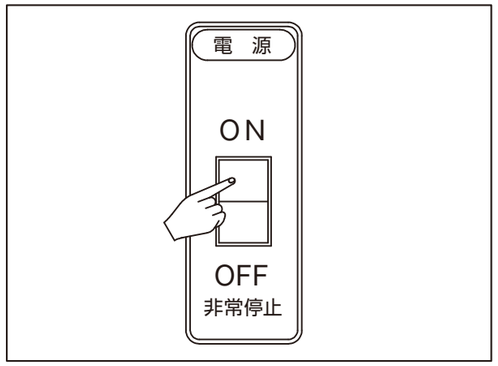
※もみすり作業は「肌ずれ米」防止のため乾燥終了後、充分にもみの温度が下がってから行なってください。



※イラストは一部省略してあります。

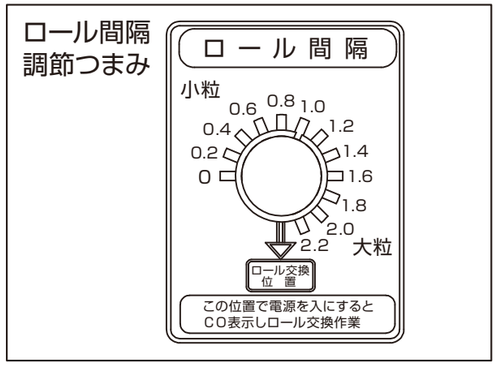
1. もみ入漏斗にもみを張り込んでください。

2. 電源スイッチの「ON」にしてください。
   操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。



3. ロール間隔調節つまみを回してロール間隔を設定してください。

※0～2.2㎜まで 0.2㎜間隔で設定できます。
初期セットはもちろん作業を終了するまでのロール間隔の維持をマイコンが行なっています。
又、ロール間隔の設定はいつでも自由に変更できます。

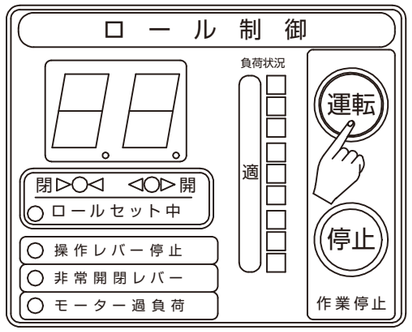


4. 運転スイッチを押してください。
   数秒後メインモータが回転します。又、ロールセット中ランプの点滅と共にロールセットが開始されます。

   ロールセットは約30秒かかります。ロールセット中ランプの点滅が消えるまで、しばらくお待ちください。

※ロールセット中ランプが点滅している間は各レバーには触れないでください。

「安全確認」

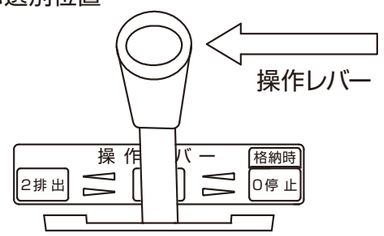


5. 操作レバーを 脱プ 選別 の位置にしてください。

   選別点検窓からすり米の広がり具合を確認してください。

※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有ります。しばらくお待ち下さい。

脱ぷ選別位置

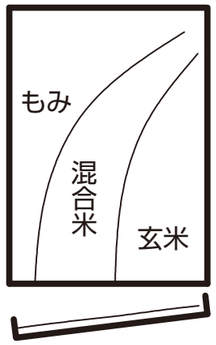


6. すり米の選別具合を確認してください。
選別点検窓から選別状態を確認してください。
すり米が選別板の幅いっぱいに広がっていますか。
玄米層ともみ層がほぼ同じ厚さになっていますか。
層厚は7～10㎜が適正です。

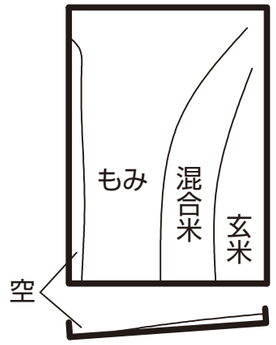
⚠注　意

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。

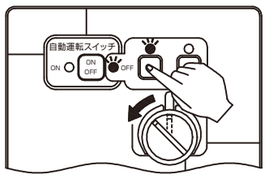
良い状態



もみ層側が薄く、選別板が見える

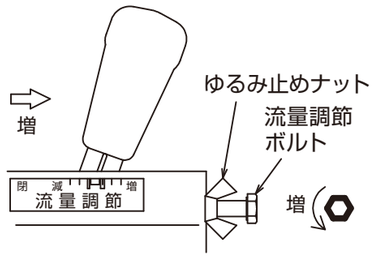


選別角度を徐々に急にする



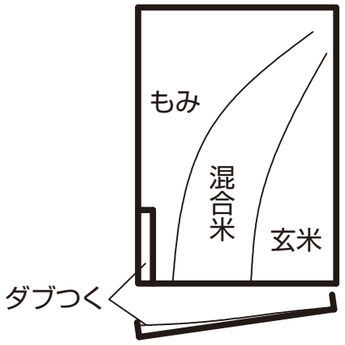
選別板角度操作パネル
「手動」の場合「急スイッチ」
「自動」の場合「つまみ左方向」

又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす

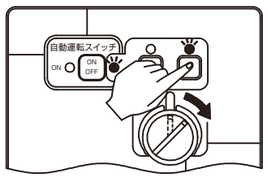


※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

もみ層側が厚く、ダブつく

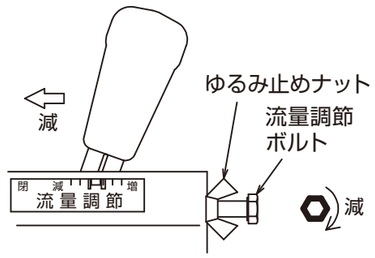


選別角度を徐々に緩くする



選別板角度操作パネル
「手動」の場合「緩スイッチ」
「自動」の場合「つまみ右方向」

又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす

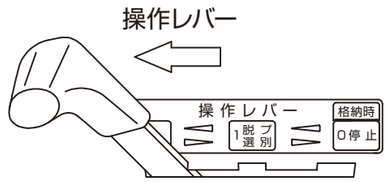


※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

7. 操作レバーを 排出 の位置にしてください。

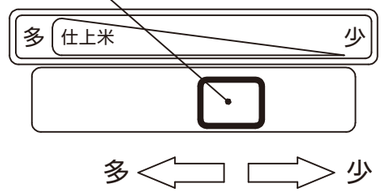
※すり米タンクの、すり米点検窓の1/3～1/2位すり米が溜まってから操作レバーを操作してください。

排出位置



8. 仕上米調節レバー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。

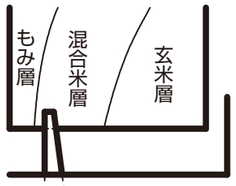
仕上米調節レバー



9. もみ調節つまみを調節してください。
もみ層の幅が仕切板より狭い場合は、もみ調節つまみでもみ層と混合米層の境目まで動かしてください。

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。



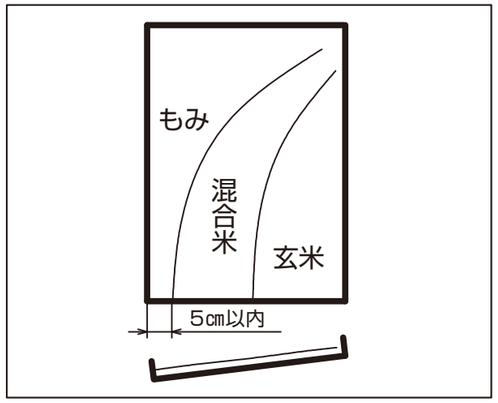
境目まで動かす

10. 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、吸引唐箕の回転数を上げてください。
●玄米が多量に混入するときは、吸引唐箕の回転数を下げてください。

※吸引唐箕の風力の調節は、P14「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。

11. 選別点検窓から脱ぷ率を点検してください。
もみ層幅が5㎝以内になるようにロール間隔を調節してください。

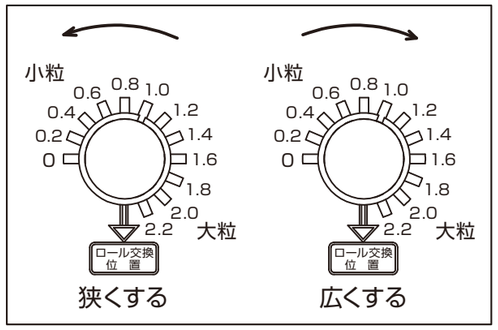


⚠ 注　意

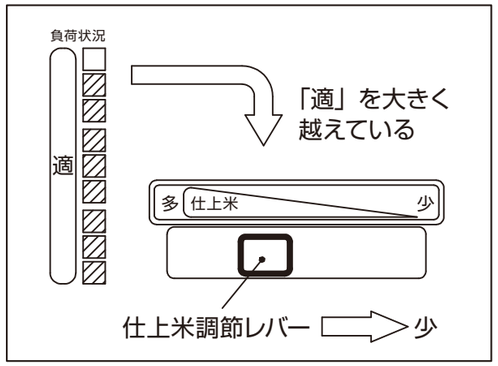
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

- もみ層幅が5㎝以上の場合はロール間隔を狭く設定してください。
- もみ層幅がほとんどない場合はロール間隔を広く設定してください。
（肌ずれ、砕米が発生します。）

※ロール間隔を変更してもすぐには効果は現われません。2〜3分様子を見ながら少しずつ変更してください。



12. 負荷状況モニタを確認してください。
負荷率がつねに「適」を大きく超えている場合は仕上米調節レバーを「少」方向に動かしてください。



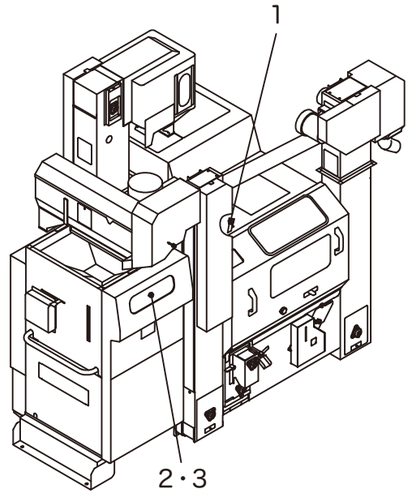
⚠ 警　告

作業中に停電や詰まりなどで突然機械が停止したときは、必ず電源スイッチを「OFF」にし、電源コンセントを抜いてください。

※仕上米調節レバーを「中央」より「少」側で長時間使用すると、機内循環が多くなり被害粒が発生する危険があります。
このようなときは、すり米供給量を半目盛ずつ減らし、角度調節をし、能率を下げてください。
すり米供給量の調節は、P21「作業開始」を参照してください。
※長時間連続でもみすり作業を行った場合、作業所の電力環境や作業能率の上下、もみ品種の違いなどにより、ゴムロールの増し締めタイミングが早まったり遅れたりすることがあります。
その場合、もみすり機を停止させ、一度電源を切ってから、再度作業を開始してください。

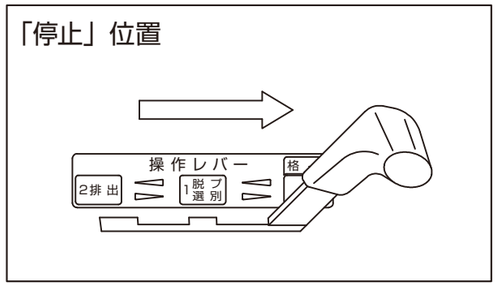
一時停止

※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。



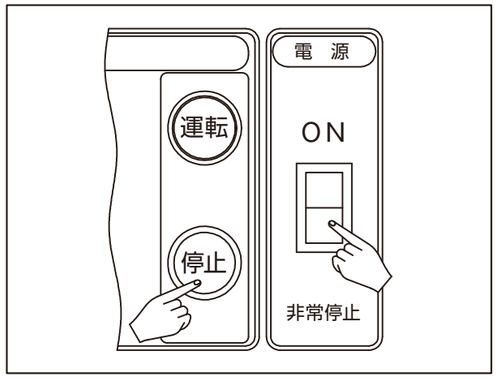
※イラストは一部省略してあります。

1. 操作レバーを 停止 の位置にしてください。



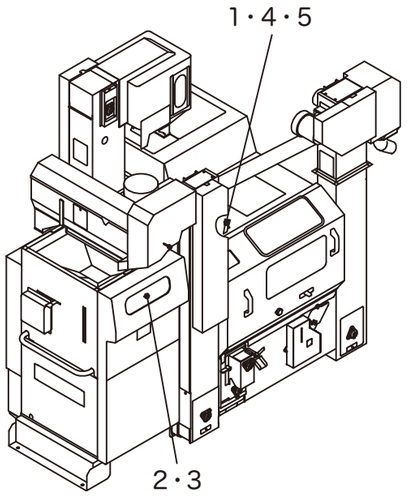
2. 停止スイッチを押してください。

3. 電源スイッチ「OFF」にしてください。



再開始

※一時停止後は必ずこの方法で作業を始めてください。



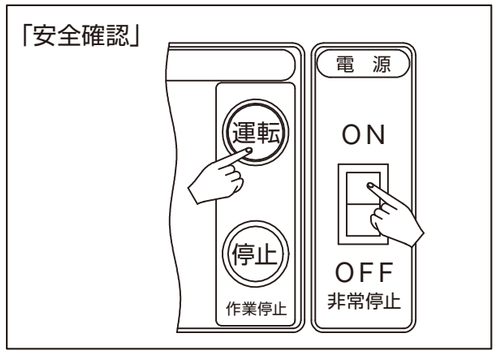
※イラストは一部省略してあります。

1. 操作レバーが 停止 の位置であることを確認してください。

2. 電源スイッチの「ON」にしてください。
   操作パネルの全ランプが点灯し、その後デジタル表示がロール間隔を表示します。

3. 運転スイッチを押してください。
   数秒後メインモータが回転します。又、ロールセット中ランプの点滅と共にロールセットが開始されます。

   ロールセットは約30秒かかります。ロールセット中ランプの点滅が消えるまで、しばらくお待ちください。



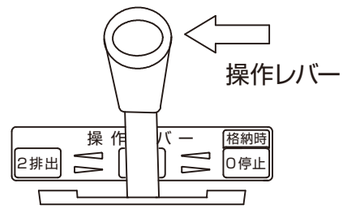
※ロールセット中ランプが点滅している間は各レバーに触れないでください。

4. 操作レバーを 脱プ 選別 の位置にしてください。
   選別点検窓からすり米の選別具合を確認してください。

⚠ 注　意

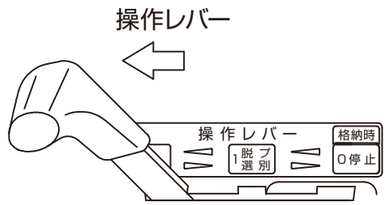
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

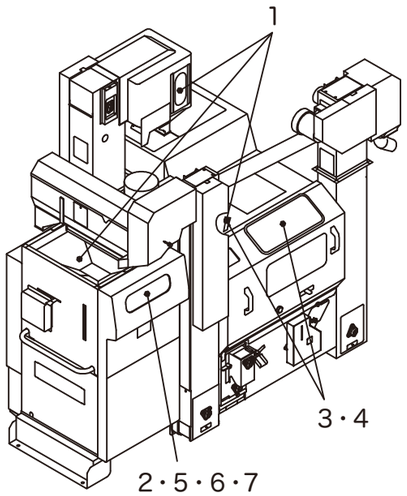
脱ぷ選別位置



5. 操作レバーを 排出 の位置にしてください。

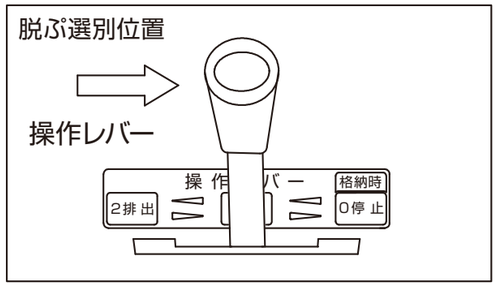
排出位置





※イラストは一部省略してあります。

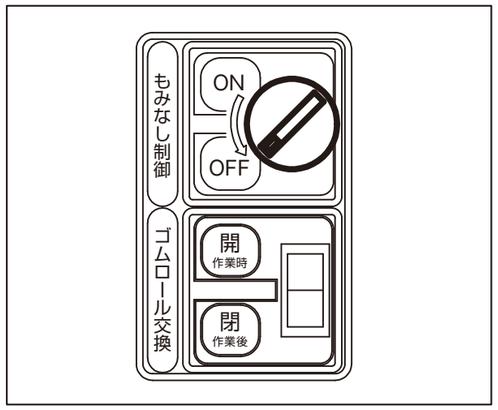
1. もみ入漏斗にもみがなくなり、すり米タンク内のすり米が少なくなると、もみなし制御により選別板の揺動が停止します。その場合は、操作レバーを 脱プ 選別 の位置にしてください。



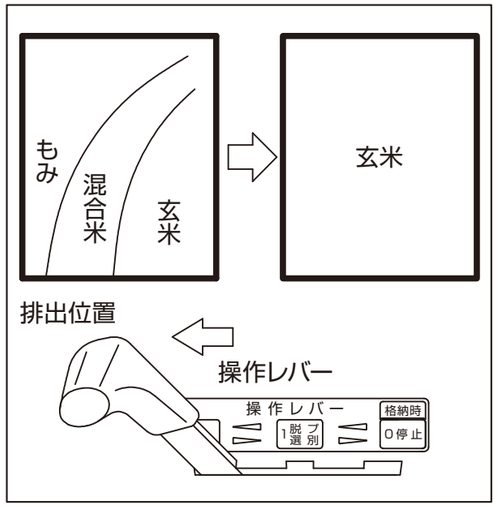
⚠ 注　意

操作レバーを 脱プ 選別 の位置にしますと選別板が揺動を開始します。選別点検窓から手を入れないでください。

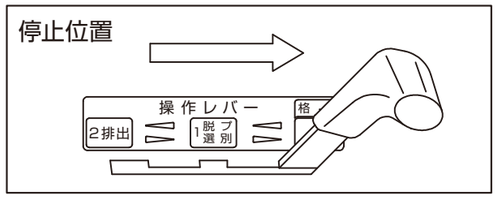
2. もみなし制御を「OFF」にしてください。



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

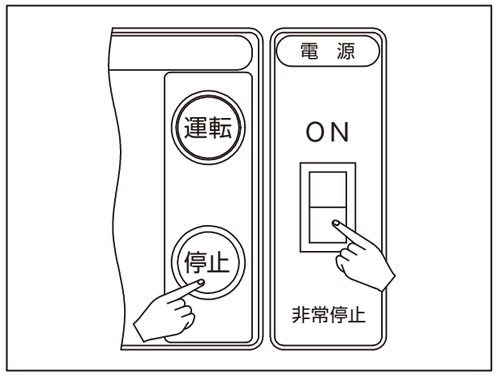


4. 玄米の排出が終わりましたら、操作レバーを 停止 の位置にしてください。

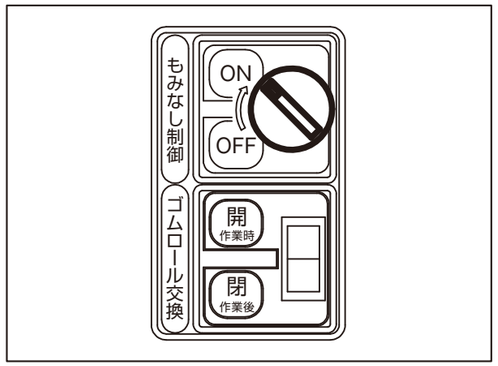


5. 停止スイッチを押してください。

6. 電源スイッチの「OFF」にしてください。



7. もみなし制御を「ON」にしてください。



麦選別について

安全確認してください。

※作業前に点検する習慣をつけましょう。

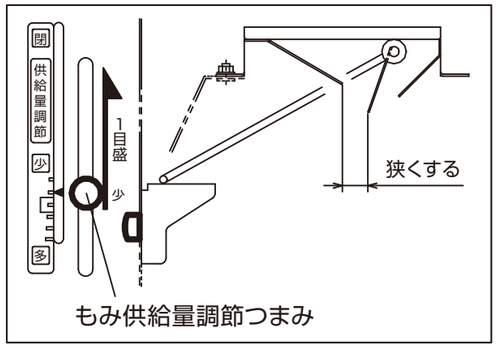
作業前の確認

もみ供給量の調節

固定つまみをゆるめ、もみ供給量を1目盛程度少なくしてください。

※調節後は忘れずに固定つまみをしめてください。

※もみ作業では、最初の設定に戻してください。



操作部の位置

上記以外はもみすり作業と同じです。

P16「作業前の確認」参照

作業開始

1. 運転スイッチを押して、ロールセットを行なってください。
   この時は通常のロール間隔で初期セットを行なってください。

2. ロールセット後、非常開閉レバーを「非常時」側にしてください。

※選別作業後は必ず、非常開閉レバーを「常時」に戻してください。

※麦の脱芒作業はできません。

3. 麦をもみ入漏斗に張り込み、選別作業を行なってください。
   実作業は、もみすり作業と同じです。

⚠ 注　意

麦を張り込む時は、回転部に接触し、ケガをするおそれがあるのでホッパの奥に手を入れないでください。

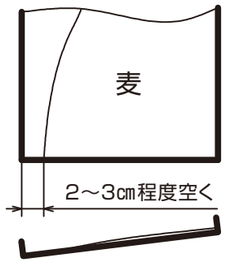
作業開始

4. 選別状態を確認してください。

※選別板角度調節パネルを「手動モード」にしてください。
（P9「選別板角度調節パネル」を参照してください。）

選別点検窓から、麦が選別板の左端から 2～3㎝程度空いて広がっているか確認してください。

良い状態

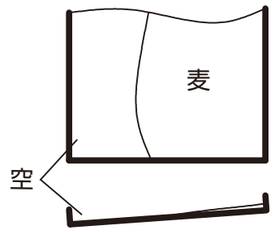


⚠ 注　意

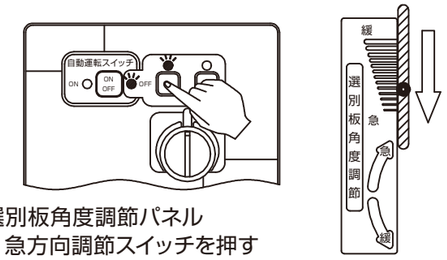
選別状態を確認するときは、選別点検窓から手を入れないでください。

選別状態が良くない時

2～3㎝以上空いている

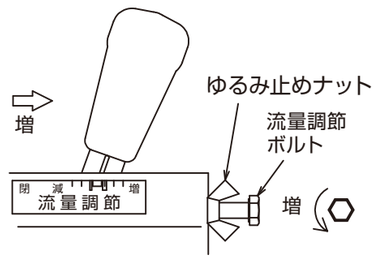


選別角度を徐々に急にする



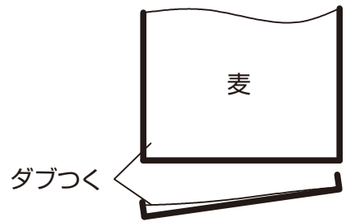
選別板角度調節パネル
急方向調節スイッチを押す

又は、すり米供給量を半目盛ずつ増やす

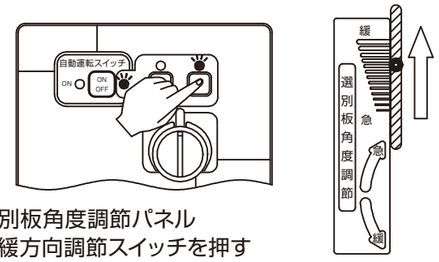


※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

ダブつく

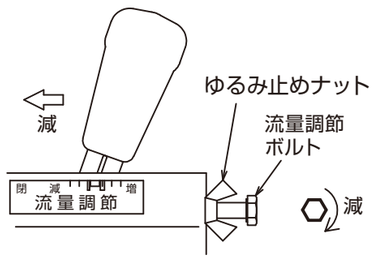


選別角度を徐々に緩くする



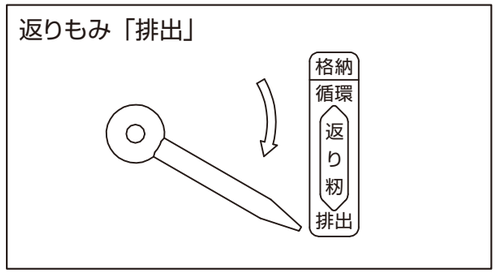
選別板角度調節パネル
緩方向調節スイッチを押す

又は、すり米供給量を半目盛ずつ減らす



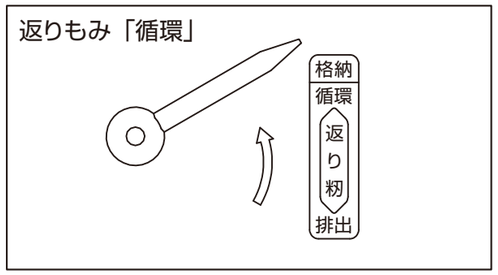
※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

5. 選別板の返りもみ側に、切りわら・ゴミ等が見えてきたら「返りもみ排出レバー」を10～20秒「排出」にしてください。
「返りもみ排出レバー」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。



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

7. 以後、麦の選別作業が終了するまで、5.6.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、「返りもみ排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。

   「返りもみ排出レバー」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. 「返りもみ排出レバー」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。

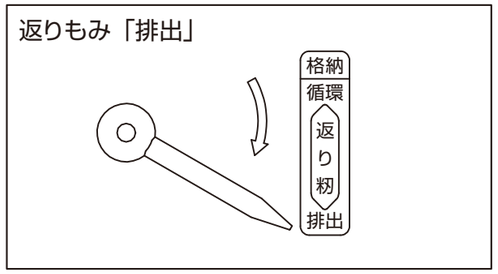
6. 排出された玄米に麦が混入しそうになっていないか確認してください。

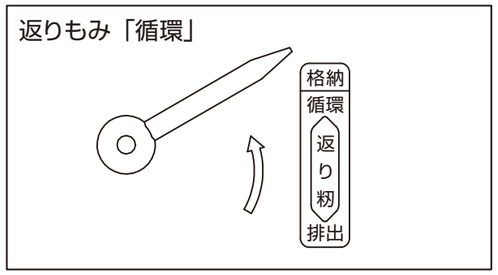
   1) 玄米に麦が混入しそうになったら、「操作レバー」を「脱ぷ・選別」にしてください。
   2) 「返りもみ排出レバー」を10～20秒間「排出」にしてください。
   「返りもみ排出レバー」を排出にすると、混合米が返りもみ排出口から排出されます。
   3) 「返りもみ排出レバー」を「循環」にしてください。

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。





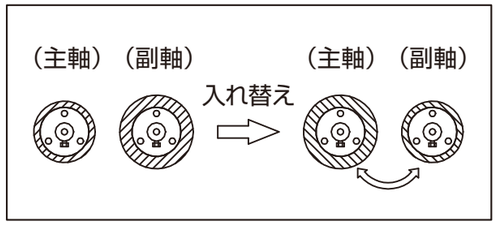
保守と点検

注意　必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

※作業前に点検する習慣をつけましょう。

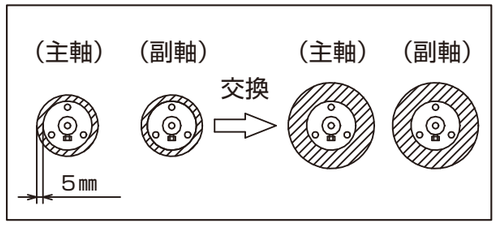
ゴムロール

副軸ロールに対し、主軸ロールが極端に小さくなっている場合は、主軸と副軸のロールを入れ換えてください。



※750～1000俵を目安に定期的に入れ換えてください。

ゴムの厚さが5㎜くらいになりましたら新品と交換してください。交換は、主軸・副軸とも組で行なってください。
統合大径６インチロールとご指定ください。



※交換の目安は、約1500～2000俵です。

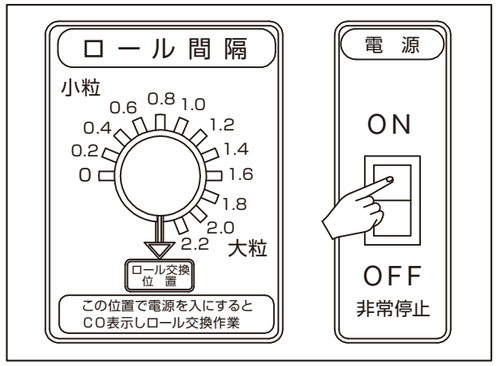
※メンテナンスフリーロールの様な、主軸と副軸の入れ替えが不要なゴムロールを使用した場合、ゴムロールの波打ち磨耗が発生する可能性が高まります。

ゴムロール

ゴムロールの交換方法

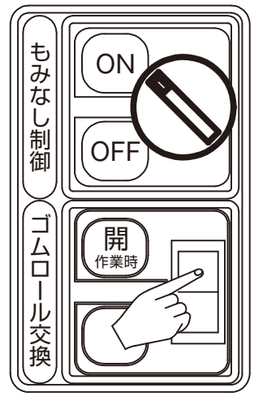
1. ロール間隔調節つまみを「ロール交換」に合わせてください。

2. 電源スイッチの「ON」にしてください。
デジタル表示が「CO」を表示します。



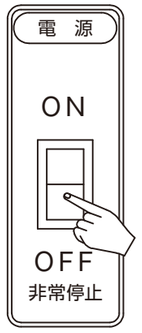
※このとき運転スイッチを押してもモータは回転しません。

3. ロール開閉スイッチの「開」をロールが止まるまで押し続けてください。



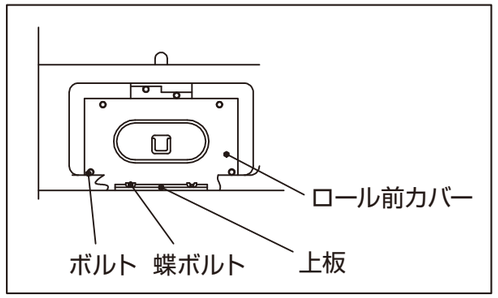
ロール開閉スイッチ

4. 電源スイッチの「OFF」にし、電源コンセントを抜いてください。

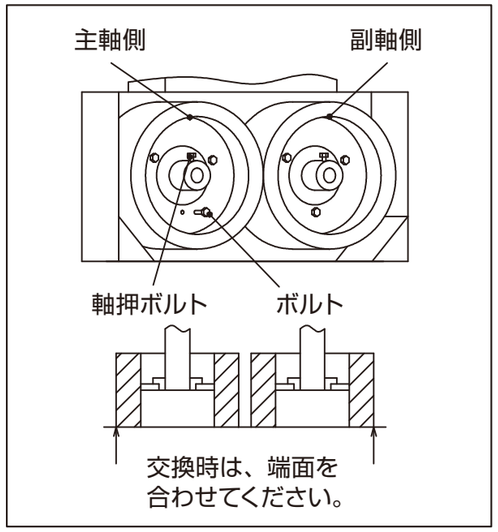


5. 頭部前カバー・ロール前カバー・上板をはずしてください。

※ロール前カバー・上板をはずした後は、ボルト類が機内に落ちないよう十分気を付けてください。



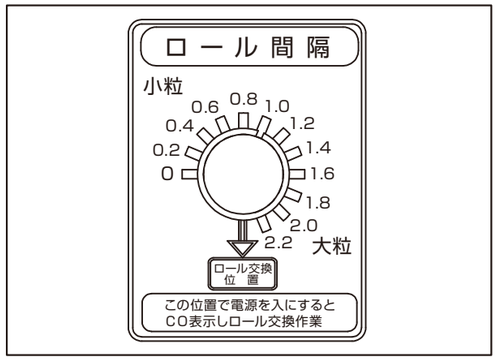
6. ゴムロールを交換してください。
ロールはそれぞれ3本のボルトで固定されています。交換時にはこのボルトをはずしてください。
また、ロール端面がずれているときは、軸押ボルトをゆるめて端面を合わせてください。



7. ロール間隔調節つまみをロール間隔値に合わせてください。

⚠ 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。

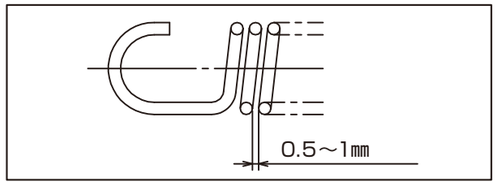


⚠ 注　意

必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

ベルトの緊張

テンションスプリングのすきまが0.5～1㎜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ゆるまないように張り、ナットをしっかりとしめてください。

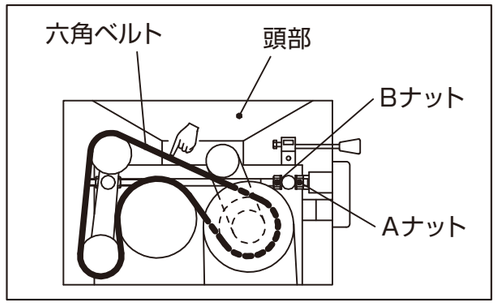


六角ベルトの緊張

Aナットをゆるめて、Bナットを六角ベルトの張りを確かめながら、しめてください。緊張が終わったらAナットをしめてください。

※六角ベルトの緊張がゆるいとロール間隔をせまくしても脱ぷ率が上がりません。

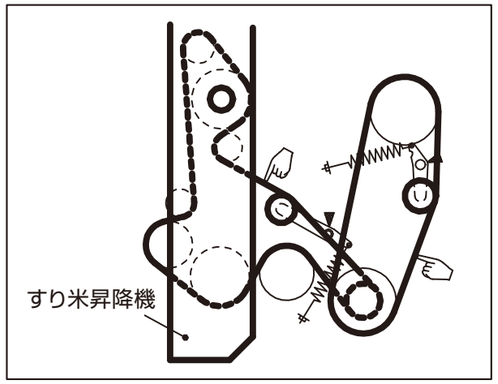
頭部後カバーをはずしてください



テンションと注油箇所

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。
▶印の各テンション支点部には時々注油してください。
次ページの注油箇所も点検してください。

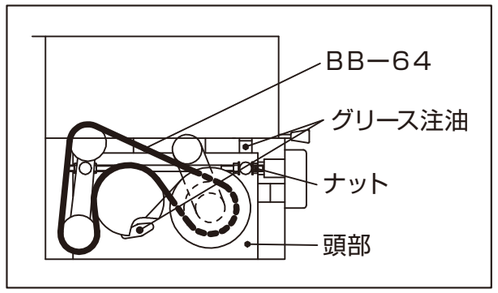
頭部後カバーをはずしてください



ベルトの交換

ベルトに亀裂やほころびがないか確認し、異常があった場合は交換してください。
各ベルトはテンションスプリングをゆるめることで交換できます。
ただし、頭部の六角ベルト（BB-64、2本）については、図のナットをゆるめてベルトを外してください。
(各ベルトサイズは、P60「ベルトサイズ・付属品」を参照してください。)

頭部後カバーをはずしてください



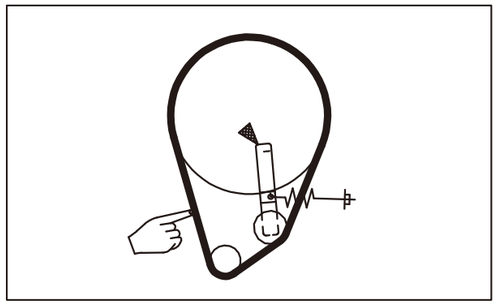
ベルト

※ベルトは切れるまで使用せずに早めに交換してください。

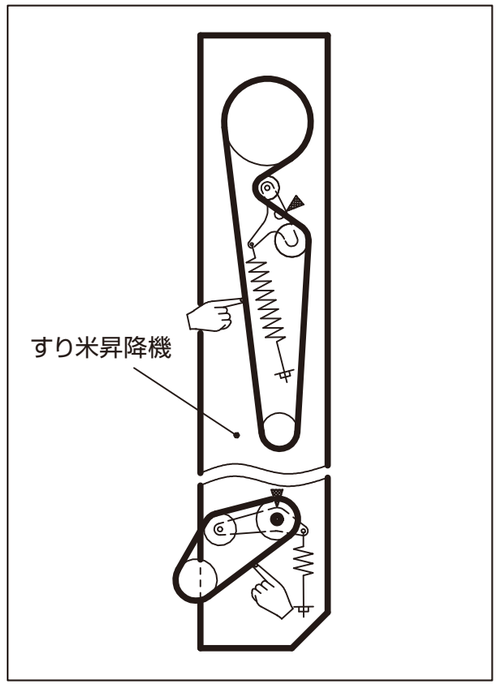
⚠ 注　意

六角ベルトは取付時ねじれやすいので、十分注意してください。
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。

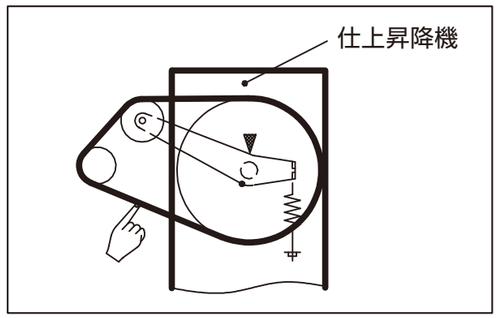
選別部後カバーをはずしてください



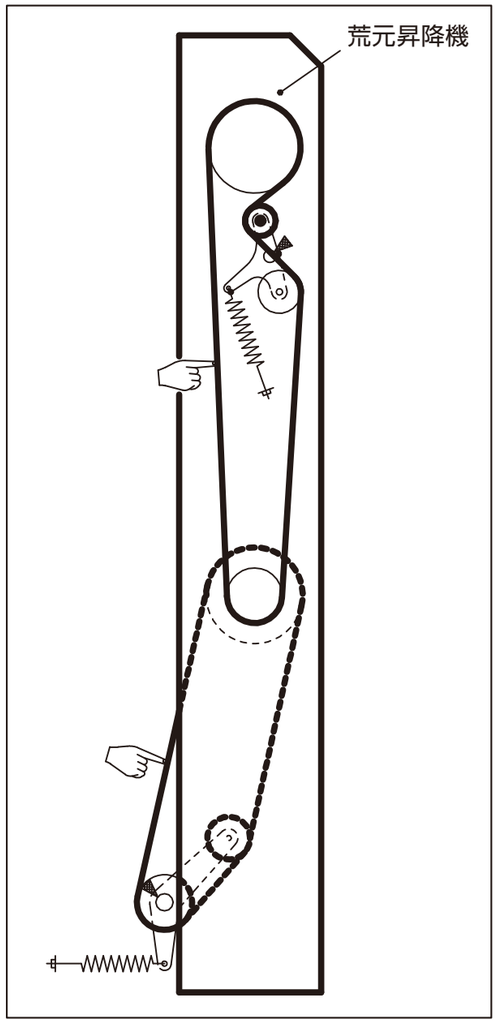
昇降機カバーをはずしてください



昇降機カバーをはずしてください



昇降機カバーと頭部前カバーをはずしてください



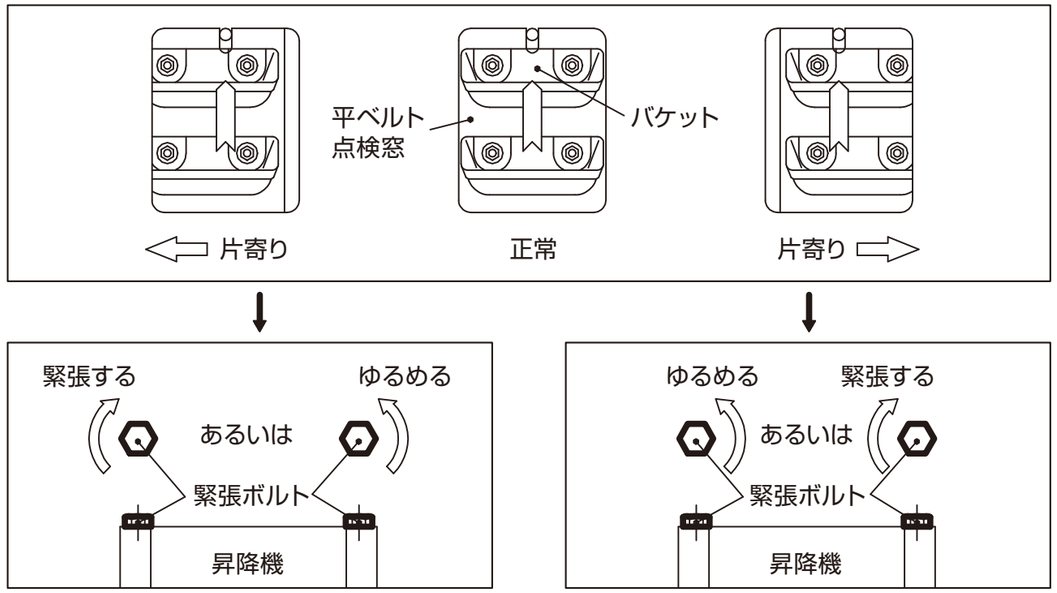
昇降機平ベルト

1. 昇降機平ベルトの緊張
   平ベルトは運転時間とともに伸びてきます。
   平ベルトが片寄らないように、左右の緊張ボルトを同程度回して平ベルトの張りを再調節してください。

2. 平ベルトの片寄りの調節
   平ベルト点検窓から見えるバケットの位置が中央から大きくずれていた場合、調節します。
   機体を空運転させ、片寄っている側の緊張ボルトを緊張させるか反対側をゆるめて、バケットの位置を正常にしてください。

⚠ 注　意

昇降機平ベルトの調節は機体を運転しながら行ないますので、平ベルト点検窓や各部カバーを必ず取り付けてから行なってください。



掃除と保管について

警告

必ず電源コンセントを抜いてください。

掃除

⚠ 警　告

感電する恐れがあります。
掃除をするときは必ず電源コンセントを抜いてください。

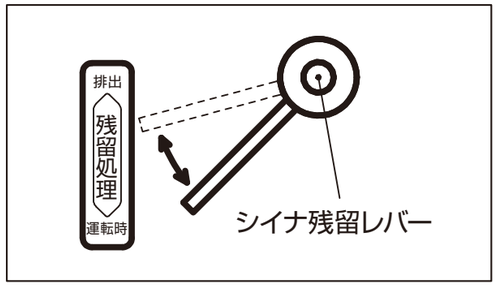
掃除

機体内外の掃除をしてください。

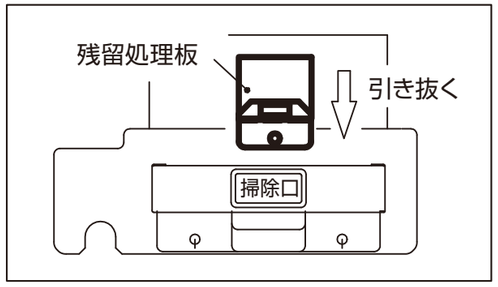
※ブロワやコンプレッサがありましたら、それを使用してください。

コンベア軸下残留処理

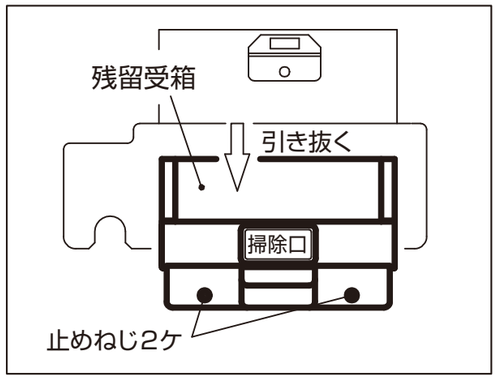
1. シイナ残留レバーを「排出」にしてください。



2. 荒元昇降機の右横の下の残留処理板を引き抜いてください。



3. 荒元昇降機の右横の下の残留受箱の止めねじ2ケをはずし、受箱を引き抜いてください。



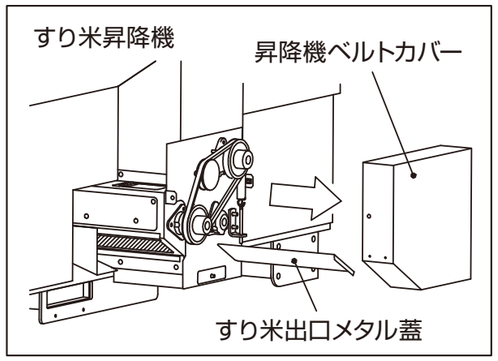
⚠ 注　意

はずしたカバー・ビス・ナット類はしっかり取り付け、元通りにしてください。

掃除

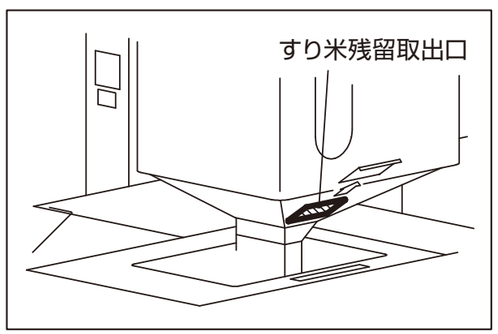
コンベア軸横残留

昇降機ベルトカバーをはずし、すり米出口メタル蓋を手前に引いて、残留米を出してください。



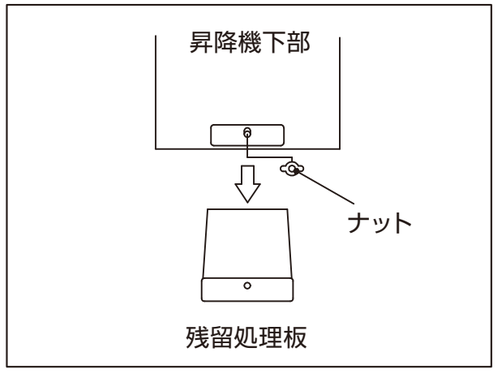
すり米タンク内残留処理

すり米タンク後側にあるすり米残留取出口を開けて、残留米をかき出してください。



昇降機下残留処理

昇降機の下部の残留処理板を止めているナットを取りはずし、残留処理板を引き抜き、残留米を取り出してください。
(すり米昇降機は、下側のベルトカバーをはずしてください。)

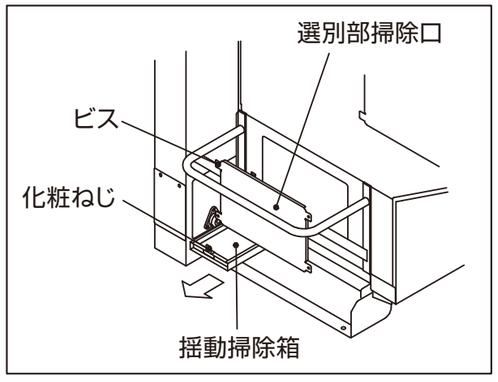


揺動下部残留

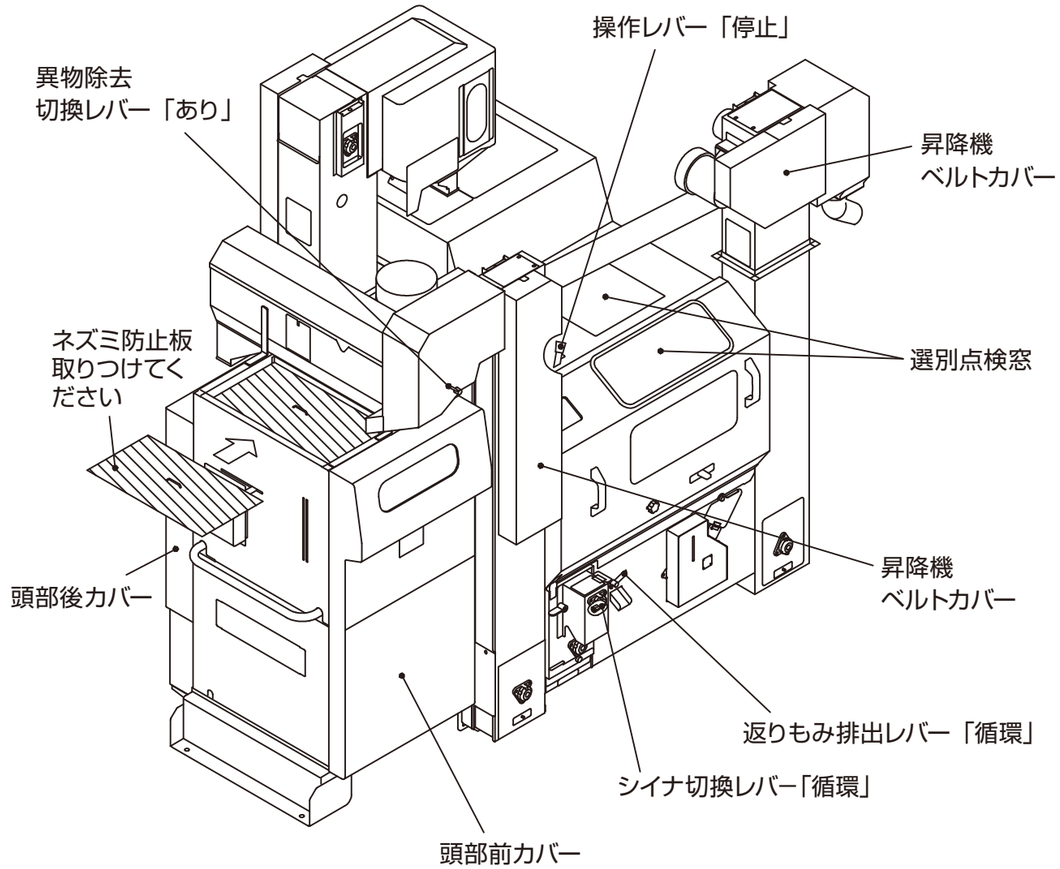
化粧ねじをはずし、揺動掃除箱を引き抜いて、掃除をしてください。
ビスを4本はずし、選別部掃除口を取りはずしても掃除することができます。

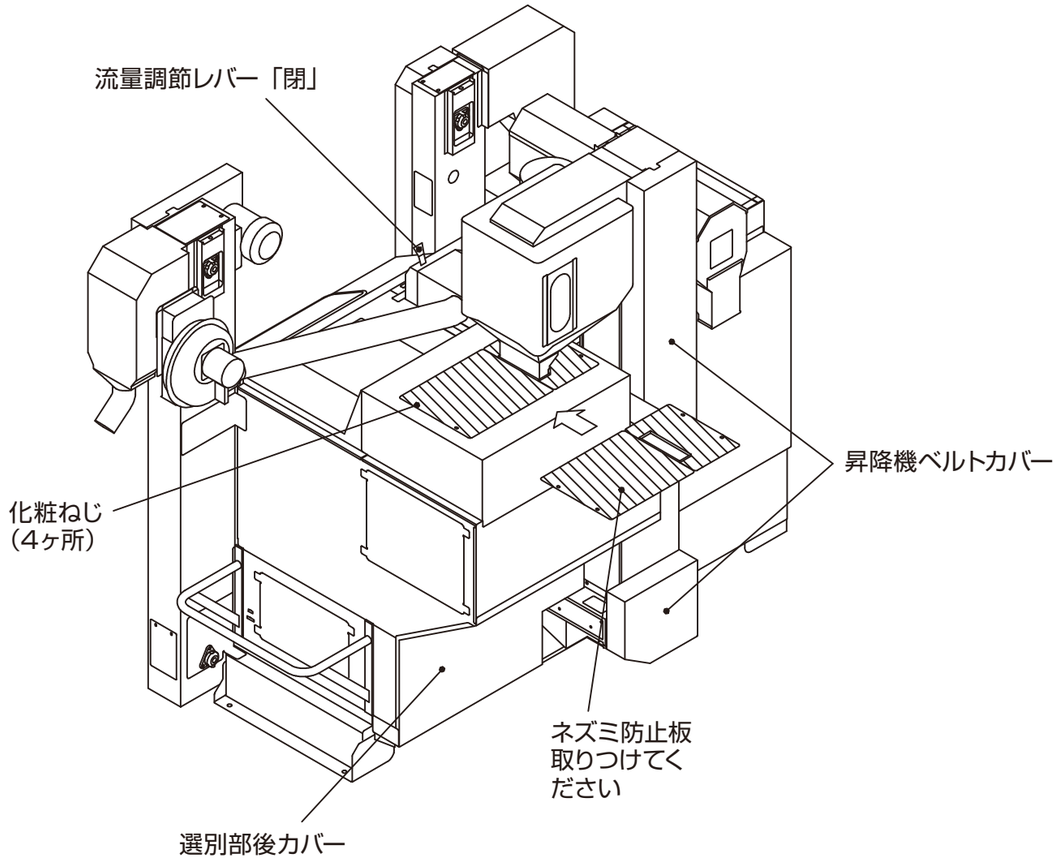
⚠ 注　意

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。



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8㎜以上のすきまから侵入します。)





エラー表示の原因と対応

取引先に連絡する前に
点検してみてください。

⚠ 警　告：必ず電源コンセントを抜いてから点検してください。

デジタル表示	エラー内容	点検と対応
A2 （A2）	リレーボックス内部にあるモータ過負荷防止装置（モータサーマル）が作動。 モータ過負荷ランプが点滅。	主モータマグネットの「RESET」ボタンを押してください。 作業中に表示した場合は昇降機・スクリュコンベア・ロールにもみが詰まっていないか確認してください。 モータの過負荷に注意して作業を行なってください。
A3 （A3）	ロールセット時に無負荷電流値が異常に低い。	リレーボックス内部にある電流センサ（CT）を確認してください。異常がなければ、最初から始めてください。 何回もこの状態で停止するようでしたら取引先にご相談ください。
A4 （A4）	電源スイッチの「ON」にしてからロールセットが終わるまでの間に、非常開閉レバーの位置を「非常時」にした。 非常開閉レバーランプ点滅。	非常開閉レバーの位置を「常時」に戻してください。
A5 （A5）	ロールセット中、ロールが65秒以上開動作、または閉動作を行なった。	ロール制御歯車・ロールモータ等に異常がないか確認してください。 何回もこの状態で停止するようでしたら取引先にご相談ください。
A6 （A6）	電源スイッチの「ON」にしてからロールセットが終わるまでの間に、操作レバーを「停止」の位置から移動させた。 操作レバー停止位置ランプ点滅。	操作レバーの位置を「停止」に戻してください。 ロールにもみが詰まっていないか確認してください。
AE （AE）	マイコンCPUの異常。	もう一度最初から始めてください。 何回もこの状態で停止するようでしたら取引先にご相談ください。

モータ過負荷防止装置

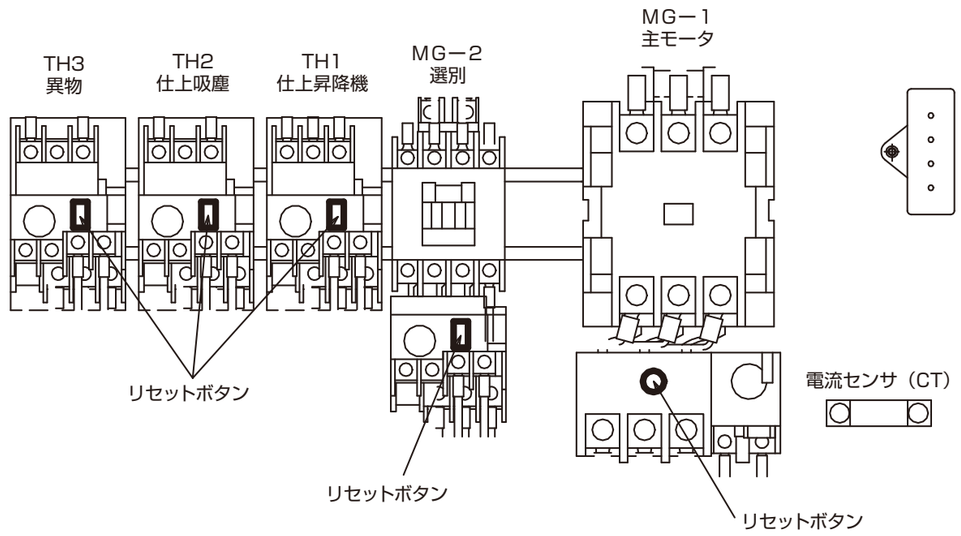
モータの焼き付けを防ぐために、モータ過負荷防止装置（モータサーマル）がついています。
エラー「A2」を表示した場合は、もみのつまりを取り除く等の処置をした後、主モータのマグネットのリセットボタンを押してください。
その他のモータが起動しないときは、同様にサーマルを点検し、サーマルが作動しているいるときはリセットボタンを押してください。

⚠ 警　告

感電する恐れがあります。
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。

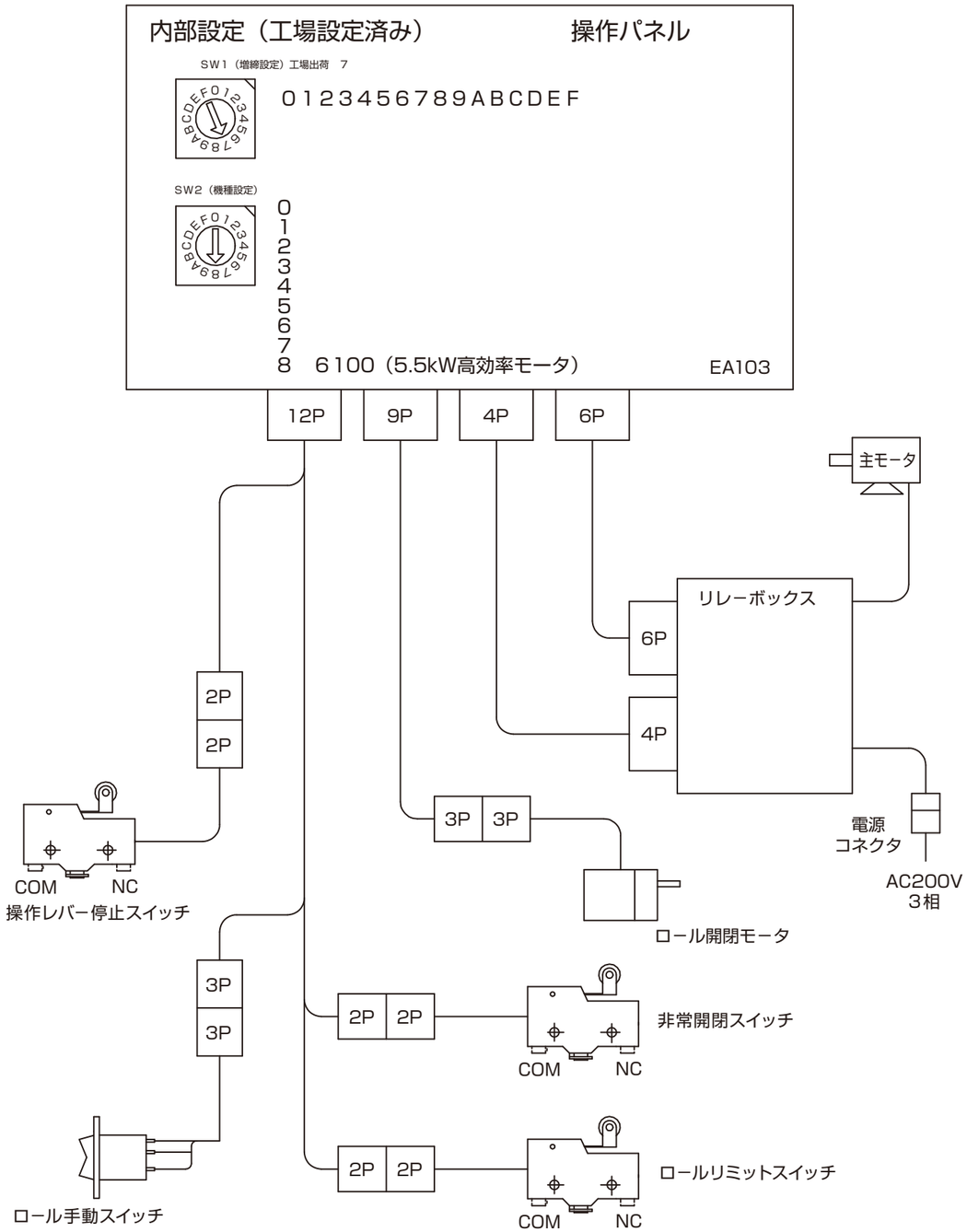
モータカバーのサーマル点検窓をはずしてください

サーマル点検窓内リレーボックス

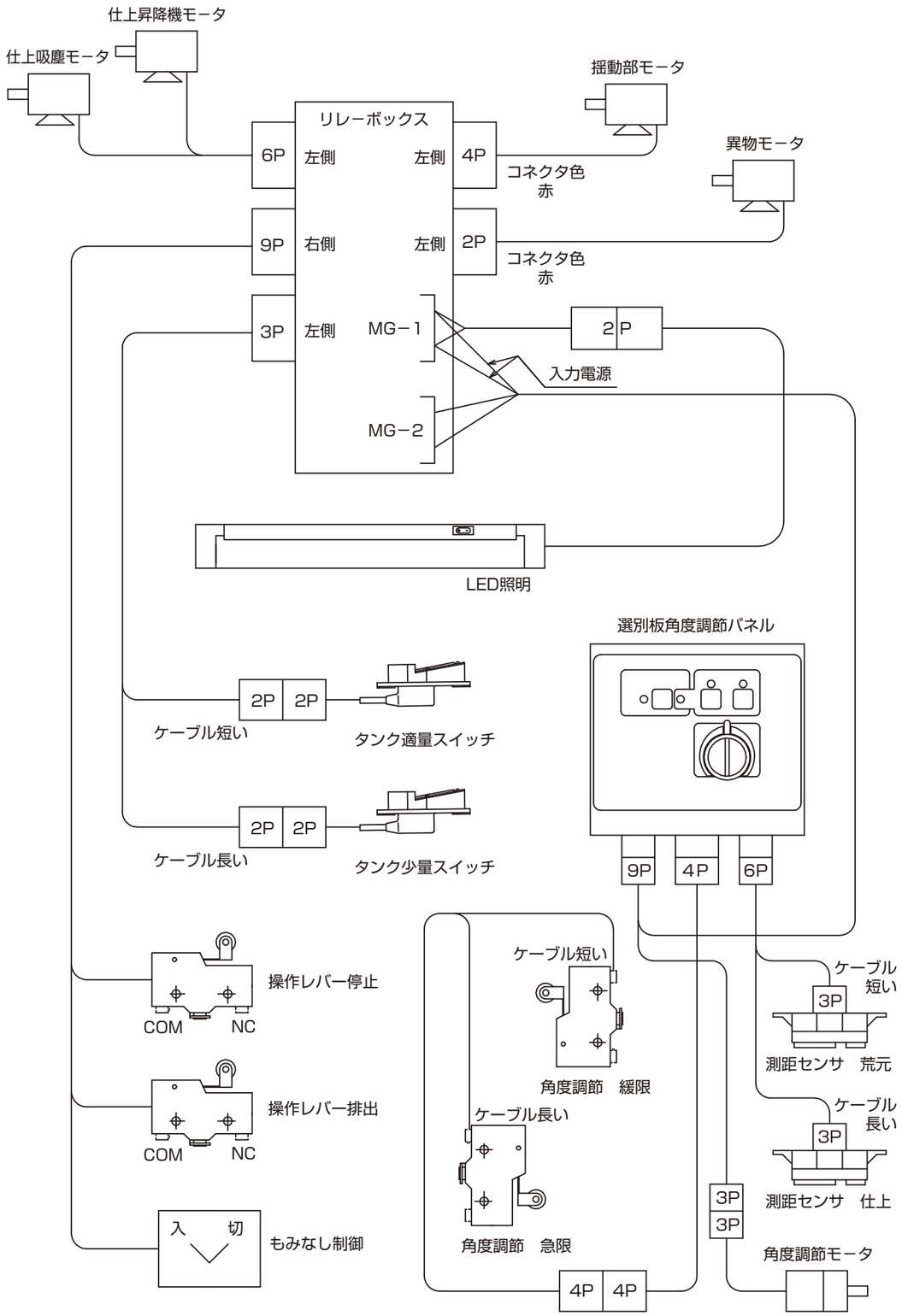


※サーマルのダイヤルや配線は勝手に変えないでください。

コネクタ接続図



コネクタ接続図



不調時の対応

警告

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、結線を変更するときは、取引先または電気工事店にご相談ください。

不調時の対応　電源スイッチの「ON」を押しても操作パネルのランプが点灯しない

原因 1

機械に電源がきていない、または欠相している。

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

感電する恐れがあります。
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。

不調時の対応　運転スイッチを押したとき、モータが回らない

原因 1

電源スイッチの「ON」にしていない。

処置 1

電源スイッチの「ON」にしてください。

原因 2

ロール間隔設定が「ロール交換」になっている。

処置 2

一度、電源スイッチの「OFF」にしてから、ロール間隔設定つまみをロール間隔にし、電源スイッチの「ON」にしてください。

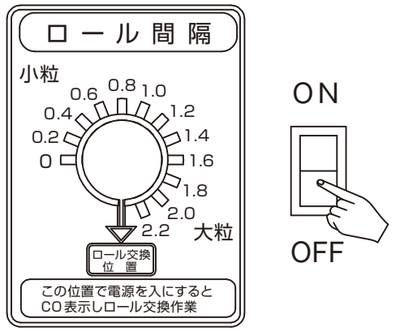
原因 3

デジタル表示がエラー番号を表示している。
（A2、A4、A6、AE）

処置 3

P43「エラー表示の原因と対策」を参照してください。

処置 2



不調時の対応　運転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」にしてください。

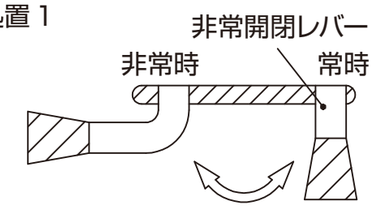
原因 1

ロールがもみを噛んでいる。

処置 1

非常開閉レバーを開いてください。

処置 1



もみが落ちましたら、常時の位置に戻してください。

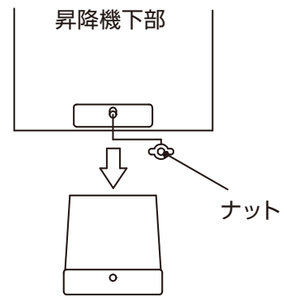
原因 2

昇降機がつまっている。

処置 2

昇降機の下部の残留処理板を止めているナットを取りはずし、残留処理板を引き抜き、残留米を取り出してください。
（すり米昇降機は、下側の昇降機ベルトカバーをはずしてください。）

処置 2



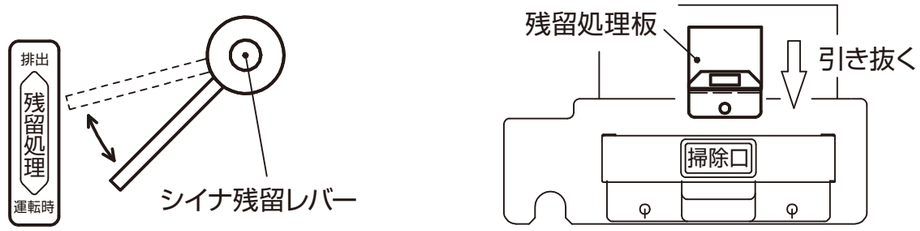
原因 3

コンベア軸がつまっている。

処置 3

つまりを取り除いてください。P39「コンベア軸下残留処理」を参照してください。

処置 3



※ただちに電源スイッチの「OFF」にしてください。

原因 1

昇降機がつまっている。

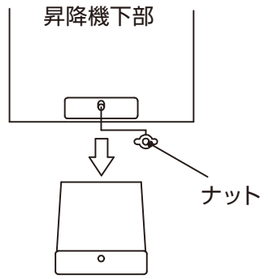
処置 1

昇降機の下部の残留処理板を止めているナットを取りはずし、残留処理板を引き抜き、残留米を取り出してください。
(すり米昇降機は、下側の昇降機ベルトカバーをはずしてください。)

点検箇所 1

ベルト・昇降機平ベルトの張りは適正ですか。
P36、37「ベルト」、P38「昇降機平ベルト」を参照してください。

処置 1



⚠ 警　告

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

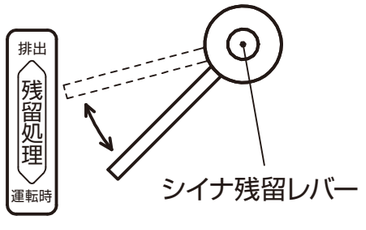
原因 2

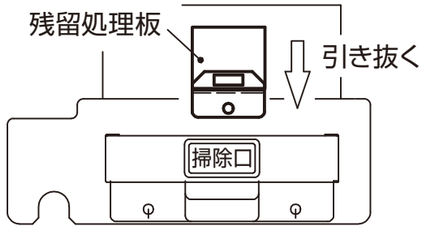
コンベア軸がつまっている。

処置 2

つまりを取り除いてください。P39「コンベア軸下残留処理」を参照してください。

処置 2





原因 3

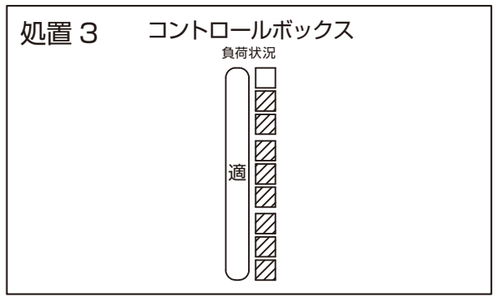
モータから煙・異臭が出ている。

処置 3

モータを交換してください。

（負荷が常に「適」を超えている状態で使用しませんでしたか。）

処置 3



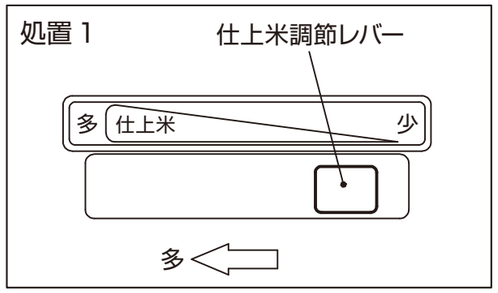
原因 1

仕上米調節レバー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レバーを「多」方向に動かしてください。

処置 1



原因 2

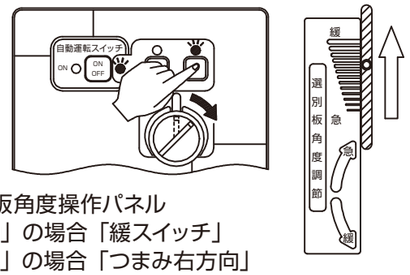
選別板角度が急すぎる。または、玄米層が薄い。

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。

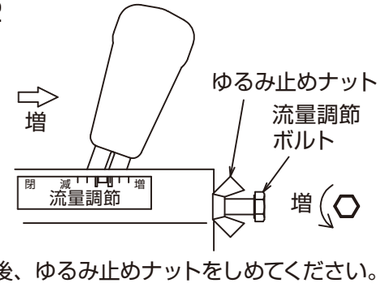
※層厚は 7～10㎜が適正です。

処置 2



選別板角度操作パネル
「手動」の場合「緩スイッチ」
「自動」の場合「つまみ右方向」

処置 2



※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

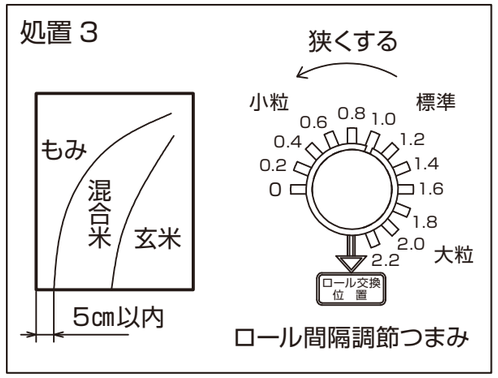
不調時の対応　能率があがらない

原因 3

脱ぷ率が低い。（もみ層幅が5㎝以上）

処置 3

ロール間隔を狭くして脱ぷ率を高くしてください。



原因 4

本機の据付がおかしい。（水平がでていない、アンカーボルトで固定していない等。）

処置 4

据付位置を再検討してください。
P13「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。

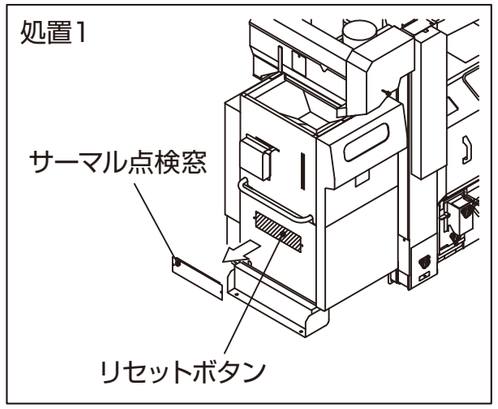
不調時の対応　操作レバーを 脱プ 選別 にしても揺動モータが回らない

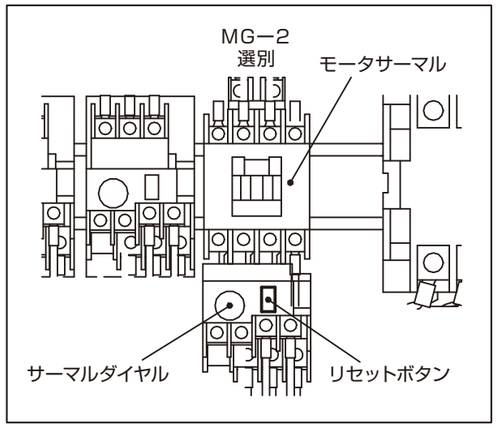
原因 1

モータ過負荷防止装置（モータサーマル）が作動している。

処置 1

リセットボタンを押してください。
P44「エラー表示の原因と対応」を参照してください。





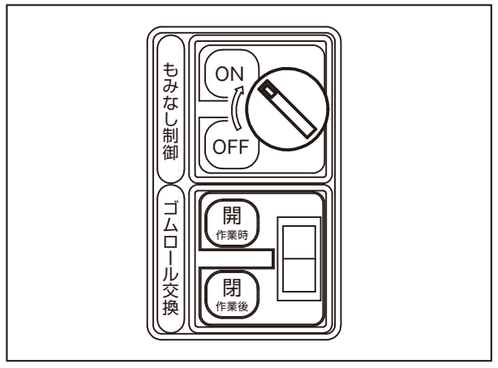
不調時の対応　すり米が少なくなっても揺動選別板が停止しない

原因 1

もみなし制御が「OFF」になっている。

処置 1

もみなし制御を「ON」にしてください。



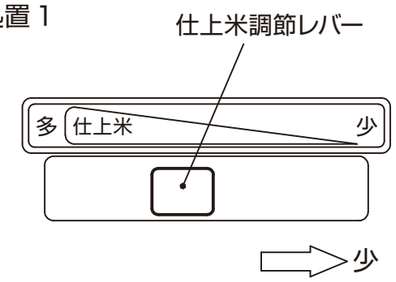
原因 1

仕上米調節レバーの開きが多すぎる。

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レバーを「少」方向に動かしてください。

処置 1



原因 2

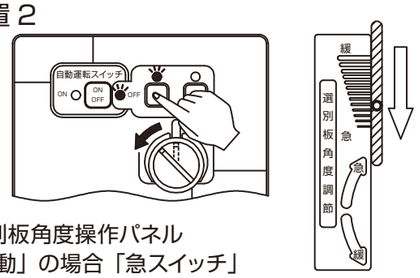
選別板角度が緩すぎる。または、玄米層が厚い。

処置 2

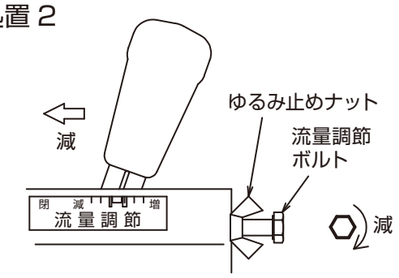
●選別板角度を徐々に急にし、玄米層ともみ層をほぼ同じ厚みにしてください。
●選別板角度調節後、選別板上の層厚が厚いときは、すり米供給量を半目盛ずつ減らしてください。

※層厚は 7〜10㎜が適正です。

処置 2



処置 2



※調節後、ゆるみ止めナットをしめてください。

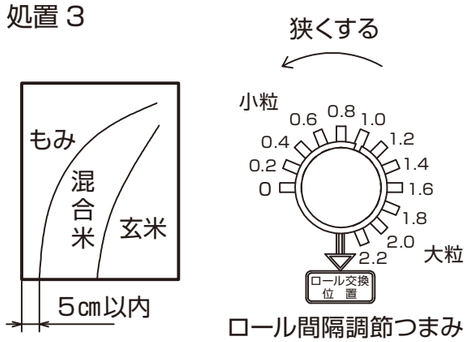
原因 3

脱ぷ率が低い。（もみ層幅が 5㎝以上）

処置 3

ロール間隔を狭くして脱ぷ率を高くしてください。

処置 3



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

●シイナ切換レバーを「循環」で使用している場合は「排出」にしてください。
●吸引の回転数を上げてください。
（P14「据付」の、吸引唐箕の回転数の調節についてを参照してください。）

原因 6

もみ水分が高い。

処置 6

作業を中止し、再乾燥してください。

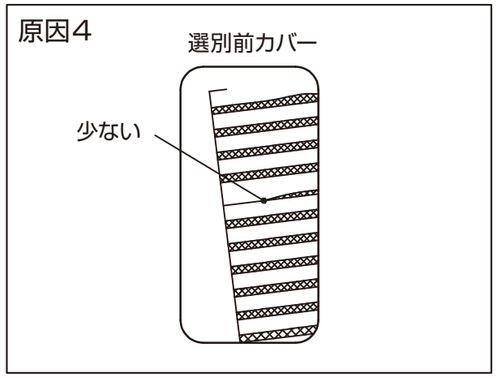
⚠ 注　意

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。

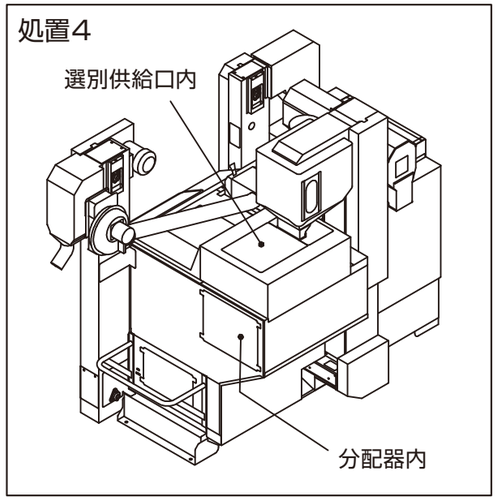
⚠ 注　意

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4



処置4



不調時の対応　仕上米に肌ズレが多い

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

脱ぷ率が高い。

処置 2

ロール間隔を広くして脱ぷ率を低くしてください。

原因 3

もみ調節つまみの開きが多すぎる。

処置 3

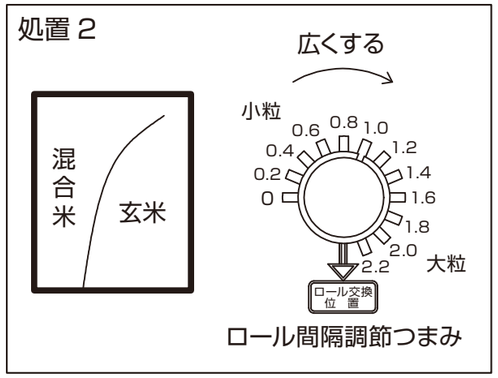
返りもみ内の玄米が少なくなるようにもみ調節つまみを「少」方向に動かしてください。

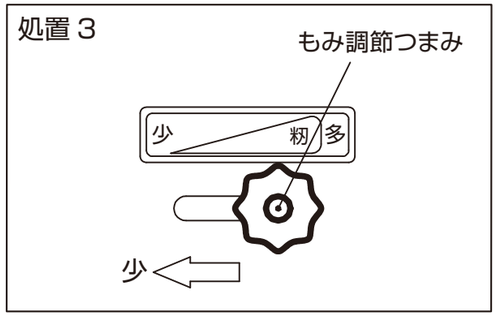
原因 4

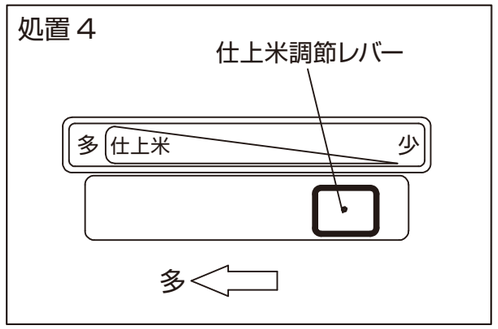
仕上米調節レバーの開きが少なすぎる。

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「多」方向に動かしてください。







不調時の対応　吸引パイプから玄米が飛ぶ

原因 1

吸引唐箕の回転数が高い。

処置 1

吸引唐箕の回転数を下げてください。
（P14「据付」の、吸引唐箕の回転数の調節についてを参照してください。）

不調時の対応　自動モード中、選別板の角度がまったく変わらなくなった

⚠ 警　告

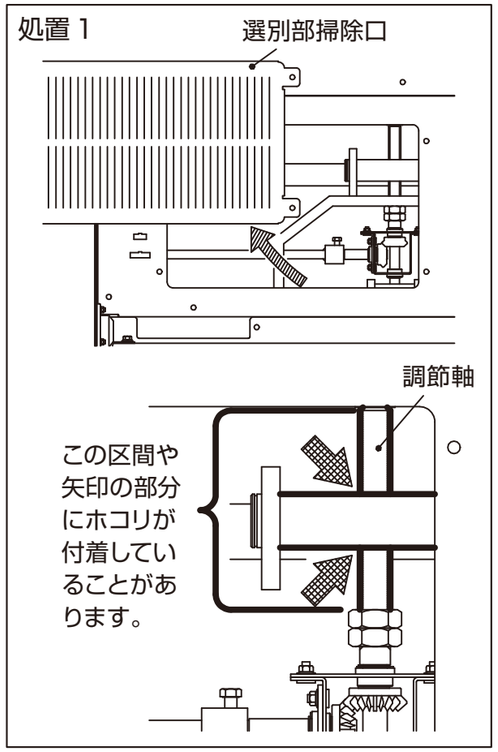
感電や巻き込まれるおそれがあります。
処置を行なうときは必ず電源コンセントを抜いてください。

原因 1

調節軸のネジ部分にホコリが付着している。

処置 1

選別部掃除口をはずしてください。
調節軸のネジ部分に付いているホコリを除去し、潤滑油を塗布してください。



原因 2

測距センサが動作していない。

点検箇所 1

測距センサに接続されているコネクタがはずれていませんか。

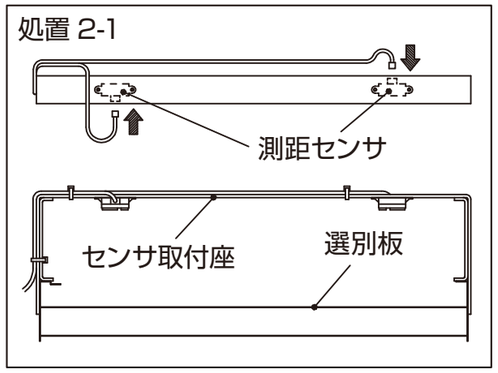
処置 2-1

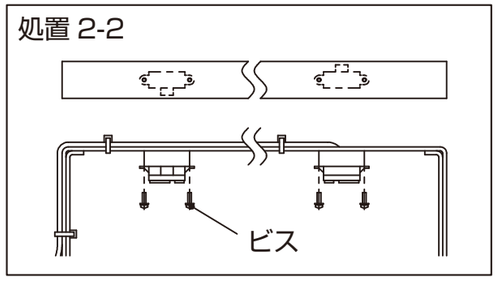
P47「コネクタ接続図」を参照にコネクタを取り付けてください。

処置 2-2

コネクタを取り付けても変化がない場合は、測距センサを交換してください。

※部品の交換は、取引先にご依頼ください。





原因 3

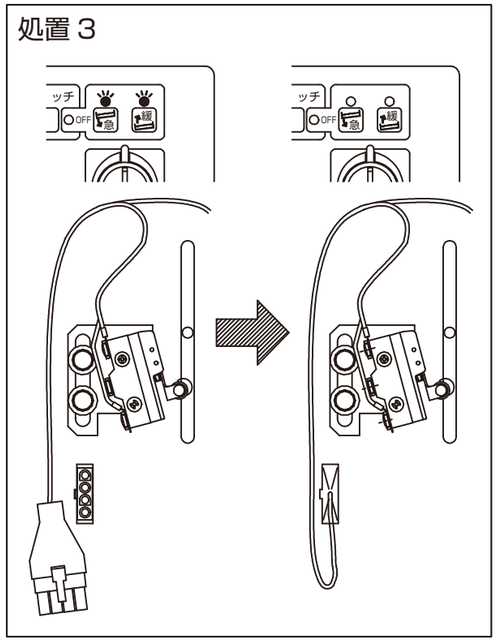
リミットスイッチが故障、または断線している。

点検箇所 2

選別板角度操作パネルの急方向動作ランプと緩方向動作ランプの両方が点滅していませんか。
角度調節カバー内のコードのコネクタがはずれていたり、断線している可能性があります。

処置 3

カバーをはずし、コネクタがはずれている場合は、P47を参照にコネクタを取り付けてください。
断線している場合は、コードを交換してください。
解決しない場合は、リミットスイッチを交換してください。



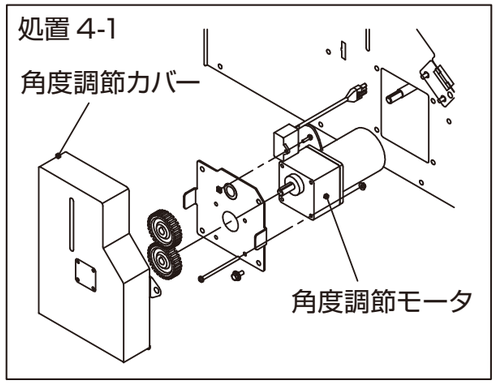
原因 4

角度調節モータが故障した。

処置 4-1

角度調節モータを交換してください。

※モータ・コンデンサ・コードすべて交換となります。部品の交換は、取引先にご依頼ください。はずしたカバー・ビス類は元通りに取り付けてください。



原因 4

角度調節モータが故障した。

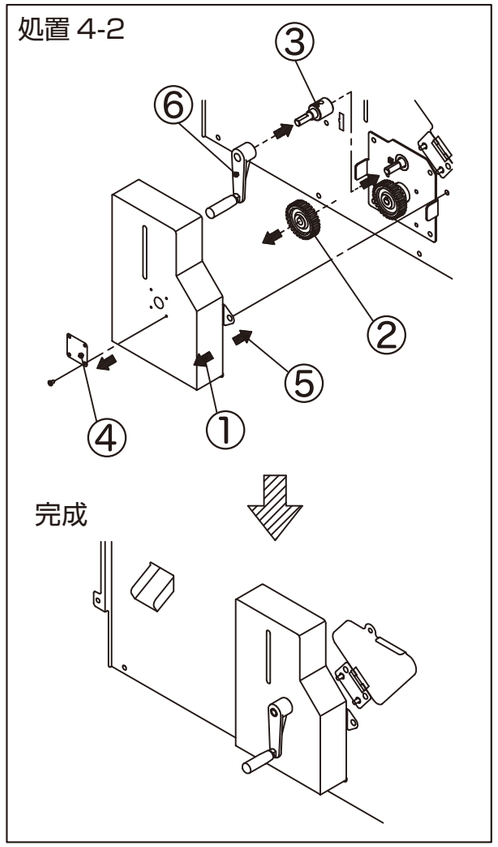
処置 4-2（緊急時）

すぐに動かさなければならない場合は、選別角度調節ハンドルを取り付けて、手動にて選別板の角度を調節してください。

取り付け手順

①角度調節カバーをはずしてください。
②上の方の歯車をはずしてください。
③付属の「手動ハンドル軸」を取り付けてください。
④角度調節カバーに付いているフタをはずしてください。
⑤角度調節カバーを取り付けてください。
（取付位置は取引先にご相談のうえ、注意してください。）
⑥付属の「角度調節ハンドル」を取り付けてください。

※はずした歯車・フタは大切に保管してください。



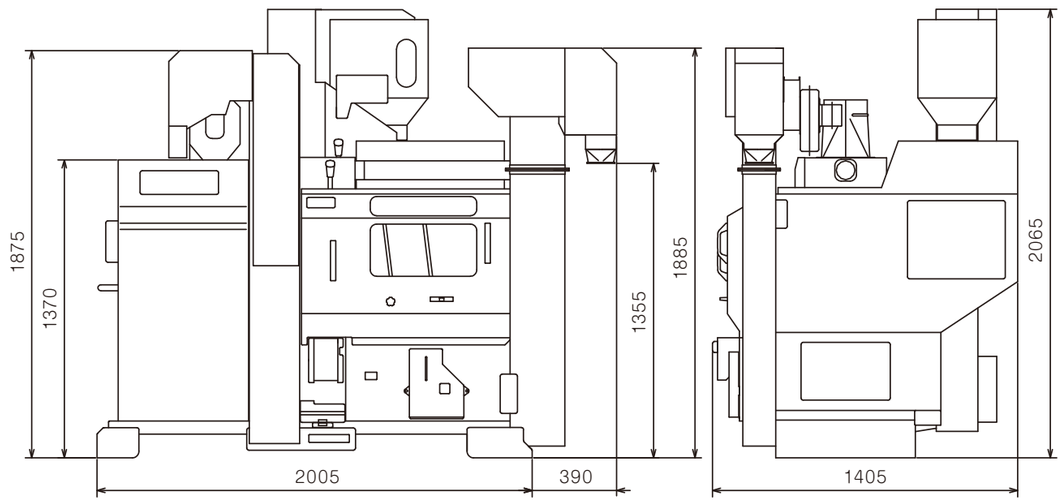
主要諸元・機体寸法

主要諸元

型　　式		MRP6100		
全　　長 (mm)		2,395		
全　　幅 (mm)		1,405		
全　　高 (mm)		2,065		
機 体 重 量 (kg)		760		
ゴムロールサイズ		統合大径6インチ (φ222㎜×152.4㎜)		
能　　率 (kg/H)		1,800～2,700 (30～45俵) ※1		
所要電力	本機モータ	三相200V／5.5kW	ロールモータ	単相200V／0.015kW
	揺動部モータ	三相200V／0.4kW	仕上昇降モータ	三相200V／0.4kW
	粗選機モータ	単相200V／0.025kW	仕上吸塵モータ	単相200V／0.08kW
	角度調節モータ	単相200V／0.03kW		
籾ガラ搬送能力		最大20m (水平直線　鉄管)		
選別板枚数及び大きさ		13枚　幅470　長さ1,050		
主軸回転数 (rpm)		1,146		
吸引唐箕 (rpm)		1,500～1,900		

※1. 能率規制板をはずしている時の能率です。穀物の性状によって能率は変動します。

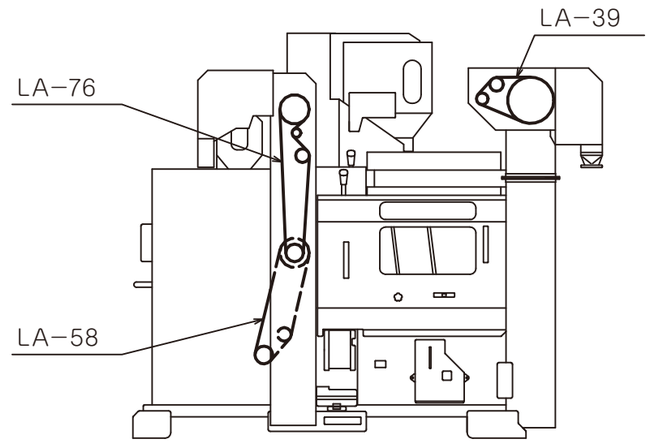
機体寸法



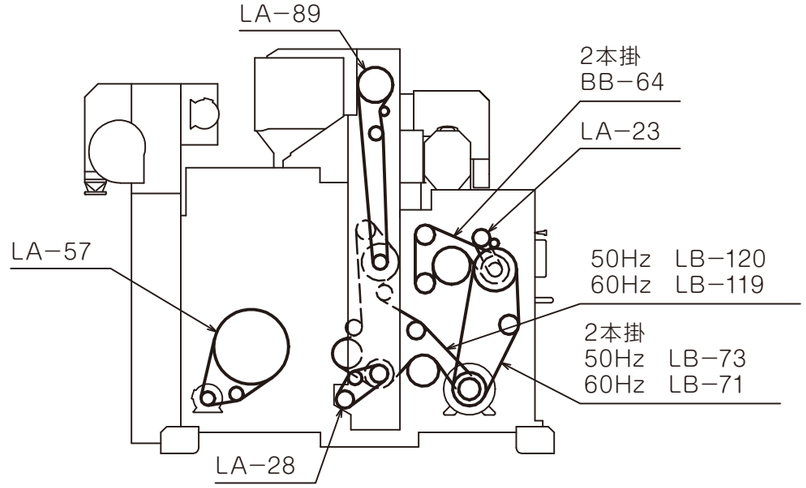
※仕様は改良のため予告なく変更することがあります。　　※単位はミリ

ベルトサイズ・付属品

ベルトサイズ



正面



背面

付属品

保証書	1部
取扱説明書	1部
電源コネクタ（メス）	1コ
手動ハンドル軸	1コ
角度調節ハンドル	1コ

主要消耗部品・交換部品

消耗部品・交換部品のリストと耐久時間について

No	部品名		コード番号	個数	耐久時間（目安）	備考
1	ゴムロール		29151106001	2	1500～2000俵	統合大径6吋
2	すり米平ベルト（組）		735F0091000	1	200～300時間	
3	仕上米平ベルト（組）		735F0092000	1	200～300時間	
4	荒元平ベルト（組）		735F0253000	1	200～300時間	
5	吸引唐箕案内板AS		735B0054000	1	200～300時間	吸引唐箕磨耗防止板
6	吸引唐箕羽根鉄板AS		735C0257000	5	200～300時間	
7	吸引元パイプ（組）		735D0360000	1	150～200時間	
8	選別板AS		735E0005000	13	400～500時間	
9	引張スプリング		11131215052	1	200～300時間	選別供給内で使用
10	Vベルト	BB64	09123310064	2	150～200時間	
11		LA73	09122350073	2	150～200時間	50Hz用
12		LB71	09122350071	2	150～200時間	60Hz用
13		LB120(SG)	09122380120	1	150～200時間	50Hz用（SG-スーパーゴールド）
14		LB119(SG)	09122380119	1	150～200時間	60Hz用（SG-スーパーゴールド）
15		LA23	09122210023	1	100～150時間	
16		LA58	09122250058	1	100～150時間	
17		LA28	09122250028	1	100～150時間	
18		LA76	09122250076	1	100～150時間	
19		LA89	09122250089	1	100～150時間	
20		LA57	09122250057	1	100～150時間	
21		LA39	09122250039	1	100～150時間	
22	受ゴム		708Z0105000	1	150～200時間	
23	ベアリング			－	150～200時間	

※上記部品の耐久時間は、地域、もみの品種・ 条件、使用条件等により異なる場合があります。

MEMO

MEMO