

クボタたて型精米機

米白楽

MEIHAKURAKU

KM-3

取扱説明書

株式会社クボタ





4

は じ め に

このたびはクボタ全自動精米機「**米 伯 樂**」をお買いあげいただきありがとうございます。

この「米伯楽」は、精米性能を第一に、皆様に安心して、お使いいただけるように、最新の技術とノウハウで製作した精米機です。

この説明書は、本精米機の正しい取扱い方法と一般注意事項について説明しております。末永く御愛用いただくためにも必ず、お読みいただき、正しい使い方をしていただくようお願い致します。

また、大切に保管し、いつでもご覧できるようにしておいて下さい。



目 次

1. 安 全	1
2. 特 長	6
3. 仕 様	7
4. 外 形 尺 法	8
5. 各部の名称と働き	9
6. 設 置 方 法	10
7. 運 転 方 法	12
8. 注意事項	13
9. 各部の調整方法	13
10. 保 守 点 檢	15
11. 設定値について	22
12. 内部スイッチの説明	23
13. 異常モニターについて	24
14. 異常と処置	25

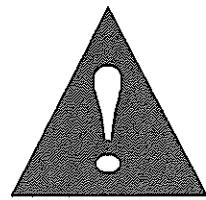
1. 安全

お願ひ

- この製品は、厳重な品質管理と検査を経て出荷しておりますが、万一不具合がありましたらお買い上げの販売店または当社の本社、営業所まで御連絡下さい。
- お客様または第三者がこの製品の使用誤り、使用中に生じた故障、その他の不具合、またはこの製品の使用によって受けられた損害については、法令上賠償責任が認められる場合を除き当社は一切責任を負いませんので、あらかじめご了承下さい。

安全注意のシンボル

このシンボルは「安全注意」を示します。
本機の注意銘板、あるいはこの説明書で、
このシンボルを見た場合、安全に注意して下さい。
記載内容に沿って予防処置を講じ、
「安全運転・正しい管理」を行って下さい。



シグナルワード

シグナルワードは、人の安全確保や機械の取り扱い上知っておく必要のある項目の見出しへです。

安全上のシグナルワードは、人の及ぼす危険の度合いにより「危険」「警告」「注意」の区分があります。

「▲ 危険」：重大な傷害となる差し迫った危険

「▲ 警告」：重大な傷害となる潜在的な危険

「▲ 注意」：重大には至らないが、傷害となる潜在的な危険



本機の注意銘板は、これらに使い分けています。

注意銘板をよく確認して下さい。

また本書では、安全上のシグナルワードは全て「▲ 注意」で記してあります。

機械の取り扱い上のシグナルワードは、機械自体の寿命を延ばすための留意点を示すものです。

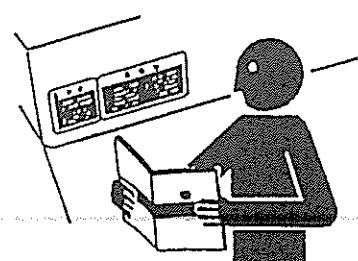
操作や管理上重要な事柄について「重要」の見出しを付け記してあり、安全上のシグナルワード「▲ 注意」とは区別しております。

参考となる事項は「注」と記してあります。

安全指示遵守

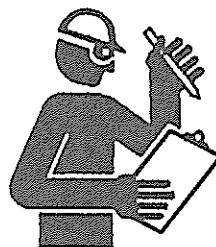
本書、及び本機の注意銘板をよく読み、よく理解して下さい。

- 注意銘板はいつもきれいにしておいてください。
- 破損または紛失した場合、直ちに発注の上貼り付けて下さい。
- 正しい運転・作業手順をよく覚えて下さい。
- 本機は常に正常な状態に管理して下さい。
- 本機を勝手に改造しないで下さい。安全性を損なったり、機能や寿命低下の原因となります。
- 「安全」の章は、基本的な安全遵守事項を示したもので、本書記載事項以外についても安全には細心の注意を払って下さい。



作業開始前点検（日常点検）の実施

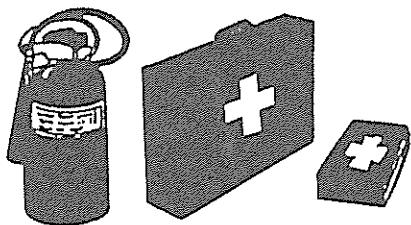
運転の前は、確実に作業開始前点検を行い、異常があれば直してから運転して下さい。



保安用品の備付

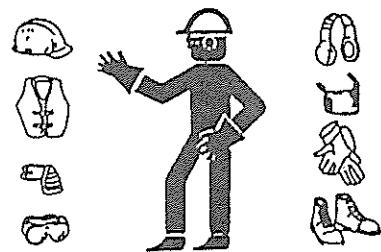
万が一の傷害や火災の備えをしておいて下さい。

- ・救急箱や消火器を備え付けておいて下さい。
- ・救急医、救急車、消防署の電話番号など緊急連絡先を控えておいて下さい。



安全な服装

- ・作業をする際には、作業に合った服を着用の上、作業に合った安全具を用いて下さい。
- ・だぶだぶの服やネックレスなどは、作業レバーや他の突起物に誤って引っかかる恐れがあります。傷害につながりますので着用しないで下さい。
- ・オペレータが操作に注意力を欠いたとき、重大な事故を起こす恐れがあります。
- ・運転中は安全を維持するためにラジオやミュージックヘッドホーンを使用しないで下さい。



安全な点検・整備の実行

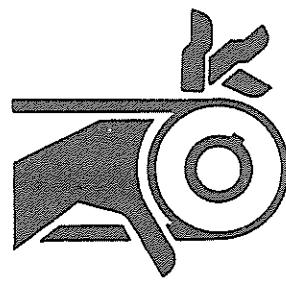
- ・点検・整備またはアタッチメントの交換作業などの前に作業手順を決め、共同作業者にも徹底して下さい。
- ・機械やその周辺をきれいに整理整頓して下さい。
- ・機械を保守・点検する際には当事者以外の人が不用意にさわらないよう「点検・整備中」の札を見やすい位置にかけて下さい。
- ・機械が動いている状態や機械が動作可能な状態（電源が入っている状態）で給油脂や点検・整備をしないで下さい。
- ・全ての部品が常に正常な状態にあるよう、維持・管理して下さい。
- ・故障後はすぐ整備して下さい。磨耗や破損した部品は補修交換して下さい。
- ・不必要にこびりついたグリース、油、塗料及び破片類は、取り除いて下さい。
- ・電気系統は、水洗や蒸気洗浄はしないで下さい。水が侵入すると誤動作や故障の原因となります。



動いている部分には触れないで下さい

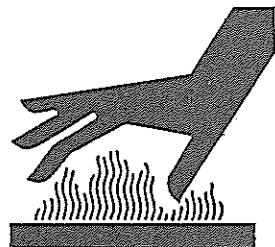
・動いている部分に触れると危険です。

回転部分の近くで作業をする場合、巻き込まれる危険がありますので気をつけて下さい。



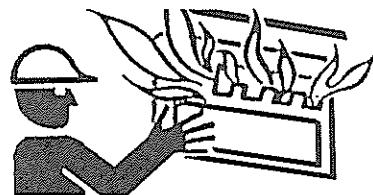
やけどの防止

ヒータなどの加熱部をさわるとやけどをします。
十分に冷えてから作業して下さい。



火災の防止

電気ケーブル及び配線は、ショートすると火災を起こす恐れがあります。緩んだり、ねじれたり、硬化した或いは擦り減ったケーブルや配線がないか毎日点検して下さい。
全ての電気接続部はきれいに保って下さい。

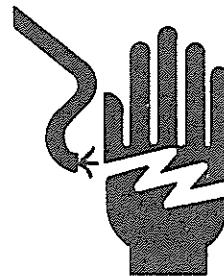


感電の注意

電気ケーブル及び配線は、通電している場合があります。
感電する恐れがありますのでむやみに触らないで下さい。

(活線作業の禁止)

電気工事等で触る場合には、必ず、元の電源をOFFにしてから行って下さい。



定期交換部品

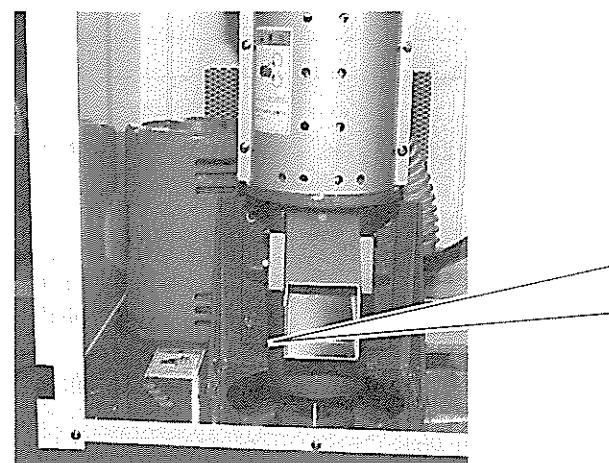
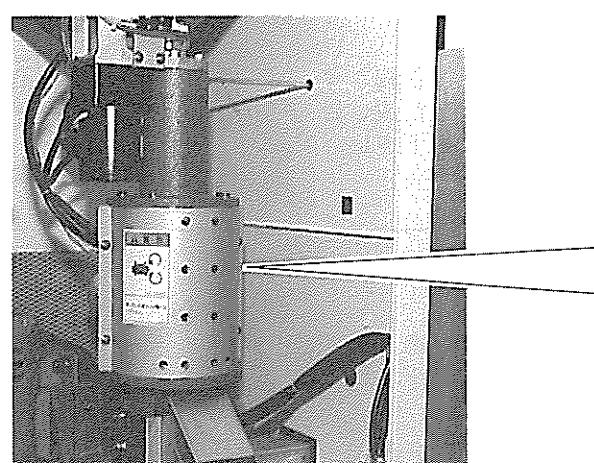
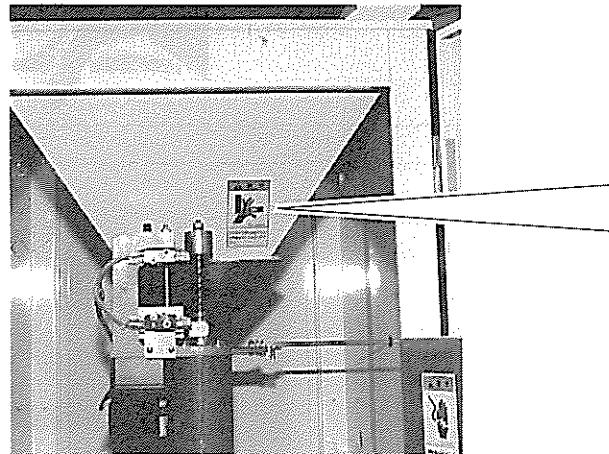
機械を安全に、長期間使用して頂くために定期的な点検・整備を必ず実施するようお願い致します。安全性をより高めるために、特に安全面に関係の深い部品について定期的に交換することをお薦め致します。

これらの部品は経時に材質が変化したり、繰り返し使用されることにより、劣化、磨耗、疲労を起こします。これが原因で重大な人的及び物的災害が発生する恐れがあります。しかも運転感覚や外観検査では、これらの残存寿命を判定することが難しいため一定の使用期間後には、特に異常が認められなくても新品と交換して下さい。

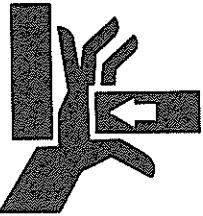
また、交換時期以前でも定期的な点検・整備で異常が認められた場合には同様に交換して下さい。
部品の交換は、購入された販売店または工場まで御相談下さい。

警告表示ラベルの内容と貼付位置

警告表示ラベルの印刷が消えかかったり、汚れて見にくくなりましたら、お手数ですがお買い上げの販売店に品番を連絡して入手し、貼り直して下さい。



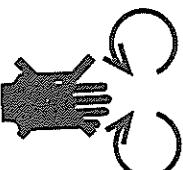
△ 警 告



7001-002200

ケガをする恐れがあります。
手や指を中に入れないで下さい。

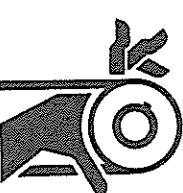
△ 警 告



7001-002240

動いている部分には触れないで下さい。

△ 警 告



7001-002250

動いている部分には触れないで下さい。

警告表示ラベルの内容と貼付位置

警告表示ラベルの印刷が消えかかったり、汚れて見にくくなったら、お手数ですがお買い上げの販売店に品番を連絡して入手し、貼り直して下さい。



『表扉』裏側

△ 警 告

感電注意

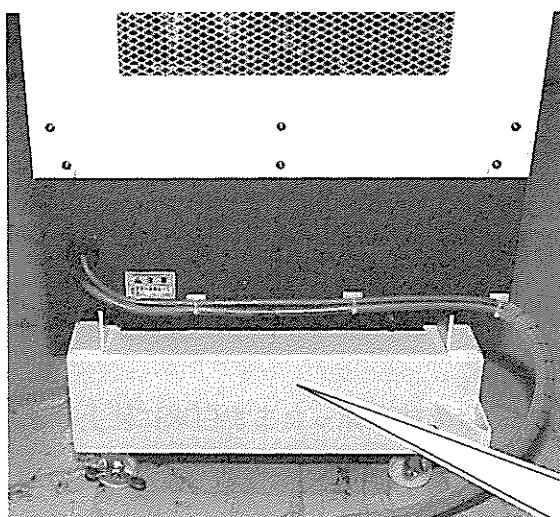
7001-002260

△ 警 告



7001-002190

感電の恐れがあります。
盤内部品配線等には触
れないで下さい。



『本体』裏側

△ 注 意

必ずアースをとって
下さい。 7001-002280

2. 特 長

残量 0

- 本精米機は、残量が無い為、米の混ざり、及び残存米による夏場の腐敗がありません。

最初から最後まで白米で出てくる

- 最初から最後まで白米で出てきますので、最初の玄米をホッパーにもどす必要がありません。かつ少量精米が可能となります。

白度調整が容易

- 白度調整が盤面の操作で、容易に行えます。

簡単操作

- 操作は、運転ボタンを押すだけです。
玄米がなくなれば自動的に停止します。

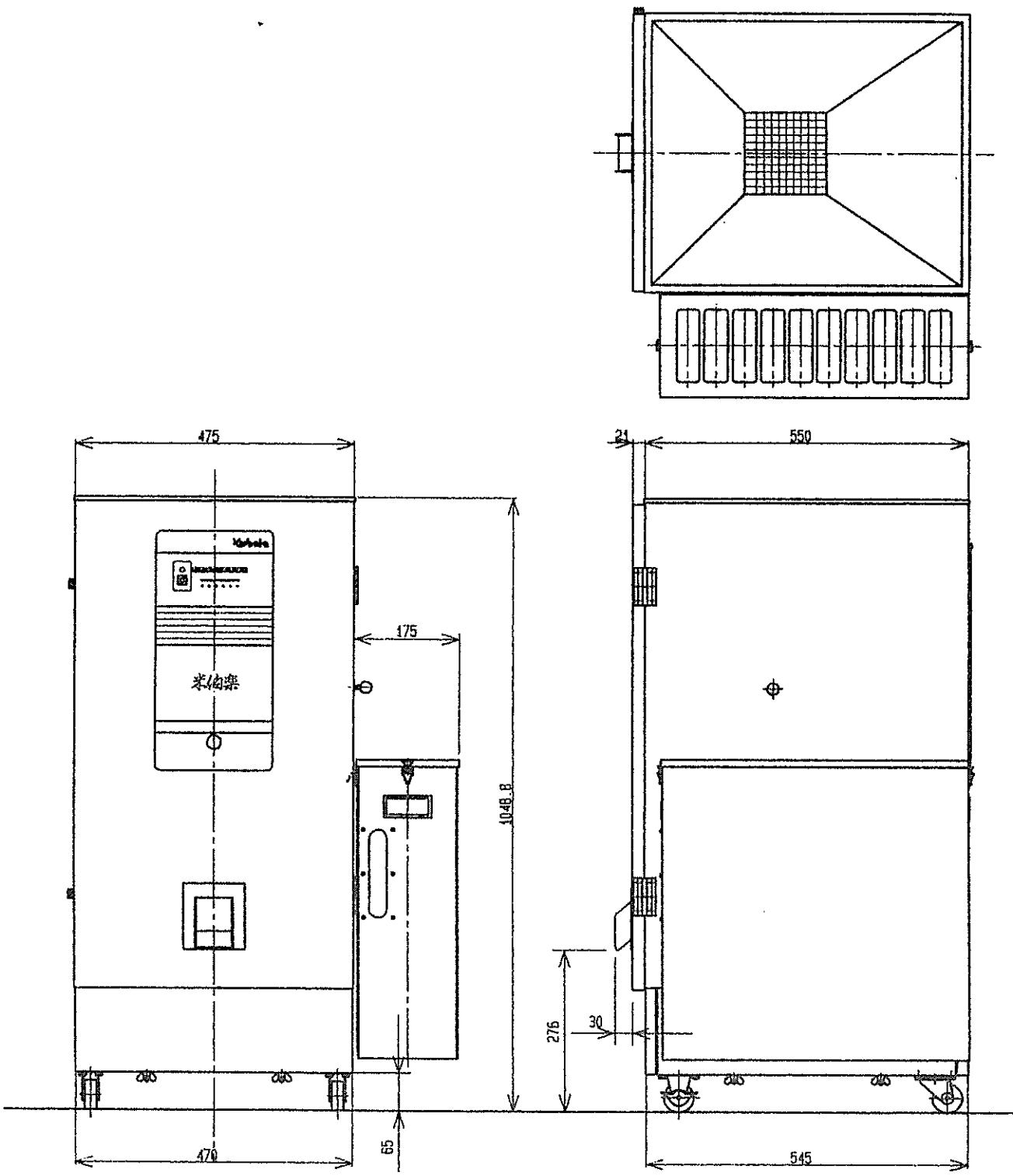
低温精米で高品質精米

- 搗精中の米温上昇が低いので、原料玄米の味を保ったまま白米に仕上げます。

3. 仕 様

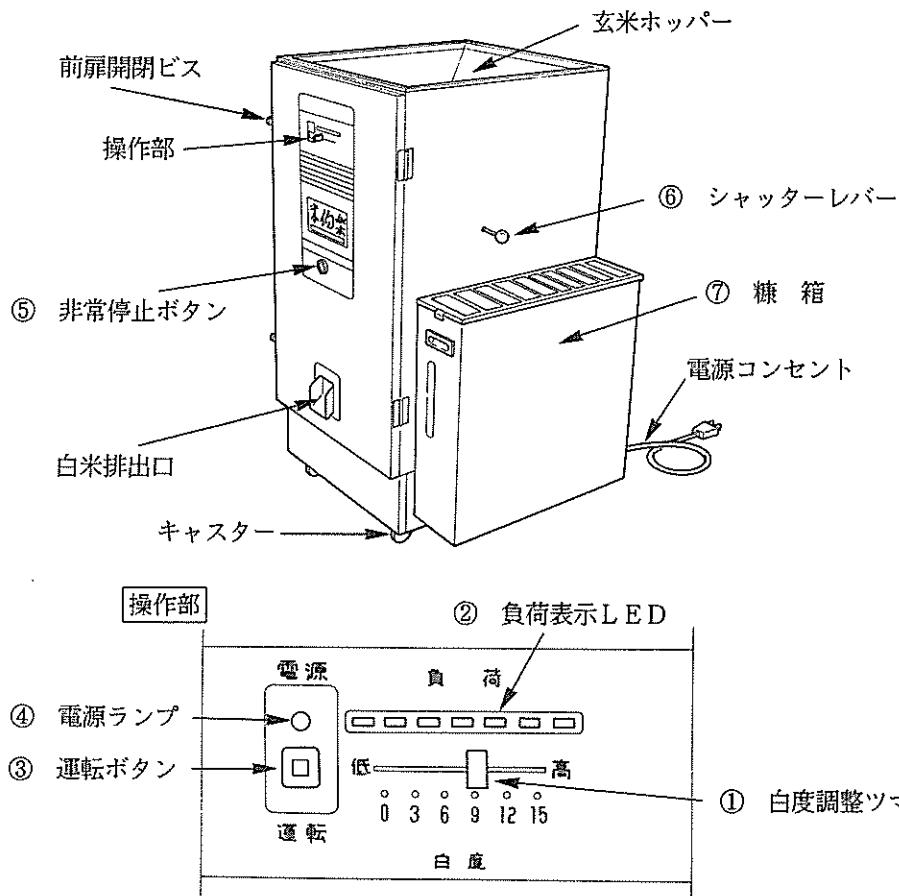
型 式	KM-3
所要動力 (k w)	2. 2
機体寸法 全長 (mm)	600
全巾 (mm)	650
全高 (mm)	1050
重 量 (kg)	90
能 力 (玄米) (kg/H)	160~180
電 壓 (V)	三相 200
回転数 (rpm)	800
定格電流 (A)	9. 2 (50HZ) 8. 5 (60HZ)
玄米ホッパー張込量 (kg)	30

4. 外形尺寸法



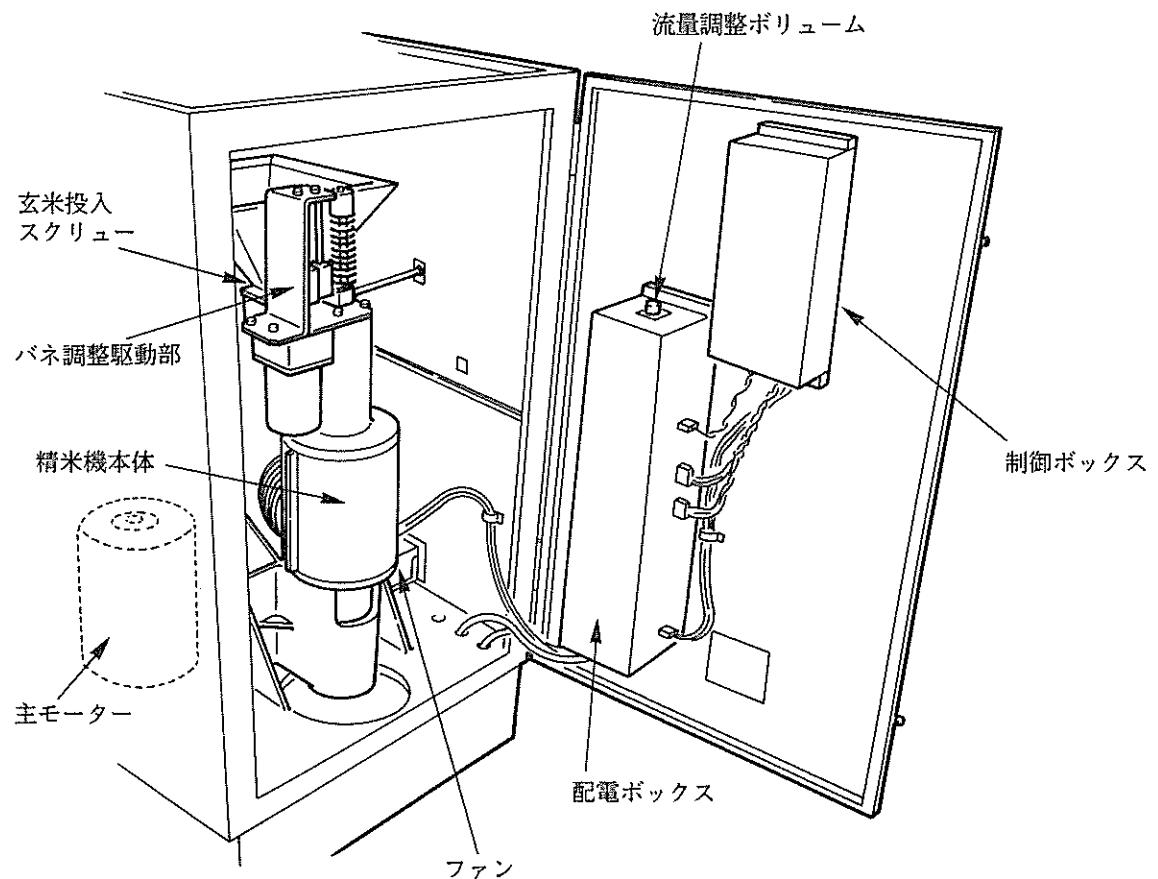
5. 各部の名称と働き

(1) 外観



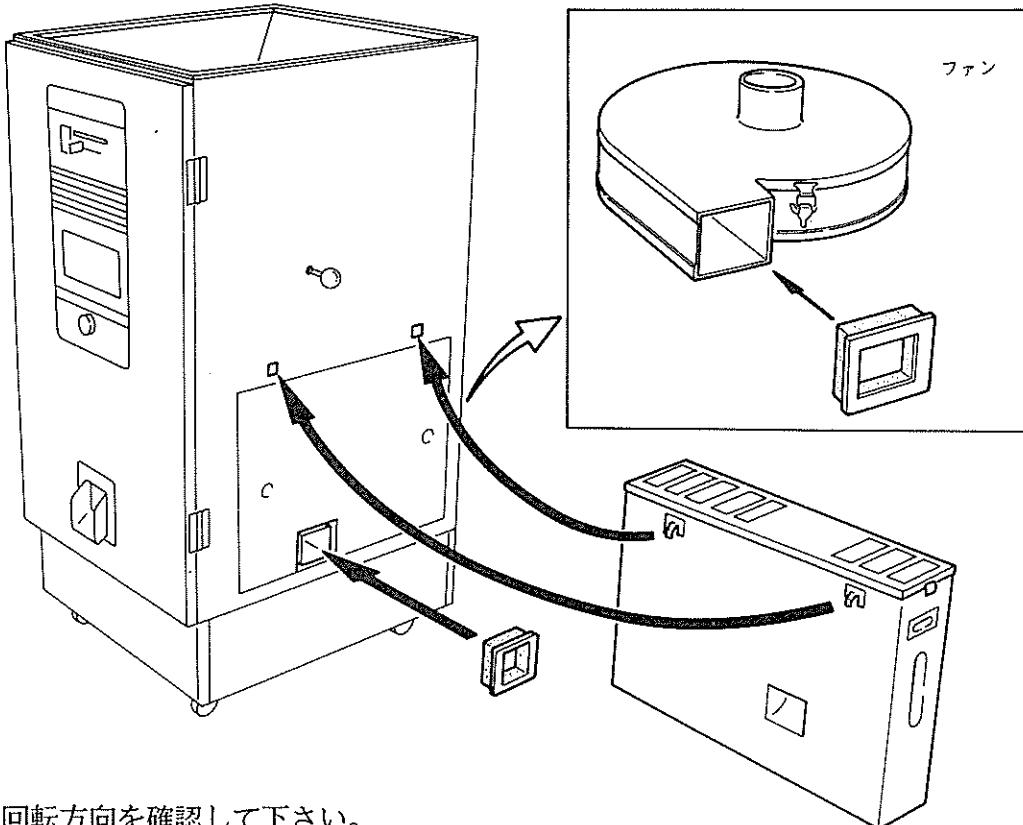
- ① 白度調整ツマミ
- ・白度を調整する時に使います。左に動かすと白度が低くなり、右に動かすと白度が高くなります。
 - ・一定の目盛毎にカチッととまる感じがしますが、その位置でツマミを止めて下さい。
 - ・中間では止めないで下さい。
 - ・精米機の負荷を表示します。
 - ・緑のLEDの範囲内で使用して下さい。
 - ・尚、異常モニター表示にもなっています。（P20参照）
- ② 負荷表示LED
- ③ 運転ボタン
- ④ 電源ランプ
- ⑤ 非常停止ボタン
- ⑥ シャッターレバー
- ⑦ 糜箱
- ・通常はシャッターレバーを引いて全開にて使用下さい。
 - ・精米を中断したい場合にはシャッターレバーを押し込んで全閉として下さい。
 - ・着脱可能です。
 - ・容量は、玄米約90kgを精米した糠容量です。

(2) 内 部 (前扉を、あけた状態)



6. 設 置 方 法

- (1) 精米機は安定したところに、水平に設置して下さい。
- (2) キャスターのブレーキを、ロックして下さい。
- (3) ファン出口のダクトと糠箱を取付けて下さい。
 - ・ファン出口のダクトは工具及び取説のはいっている袋の中にはいっています。
 - ・まずファン出口のダクトを取付けてその後糠箱を引っ掛けて下さい。



(4) 回転方向を確認して下さい。

- ① 表扉を開けて下さい。
- ② 運転ボタンを押して直ちに非常停止ボタンを押して下さい。
- ③ 銘板通りの回転方向になっているか確認して下さい。
- ④ 逆回転の場合、正常な回転になるように、電源側で2線を入れかえて下さい。
- ⑤ 非常停止ボタンを再度押すと、非常停止は解除されます。

(5) 設置時の注意点

- ① 電源線のアースは必ずお願い致します。
- ② 白度調整ツマミを折らないよう注意下さい。

7. 運転方法

(1) 準備

- ① シャッターレバーを止まるまで引いて投入シャッターを全開として下さい。
- ② 糜箱が満杯になっていないことを確認して下さい。
覗き窓が糜で詰まっている場合は、糜箱を空にして下さい。
- ③ 電源ランプ（赤丸）が点灯していることを確認して下さい。
電源ランプが点灯していない場合は、電源コンセントを入れて下さい。
それでも点灯しない場合は、非常停止ボタンを押して下さい。

(2) 運転

- ① 玄米をホッパーに投入して下さい。
- ② 白度調整レバーを9にして運転ボタンを押して下さい。
- ③ 起動すると負荷ランプの左側の1個（緑色）が点灯し、運転を開始します。
- ④ 好みの白度になるよう白度レバーを調整して下さい。
- ⑤ 負荷ランプが緑の範囲内で使用して下さい。
- ⑥ ホッパーに玄米が無くなると、精米機は自動的に停止します。

(3) 精米中断

- ① シャッターレバーを止まるまで押し込んで玄米投入シャッターを全閉として下さい。
- ② 約20秒で精米機は自動停止します。
- ③ 精米を再開したい場合はシャッターレバーを引き玄米投入シャッターを全開して下さい。
- ④ 起動ボタンを押して下さい。これで精米が再開されます。

(4) 非常停止

- ① 非常の場合はすぐに非常停止ボタンを押して下さい。
- ② 電源ランプが消灯し、瞬時に停止します。

(5) 非常停止状態からの復帰

精米途中に非常停止をかけますと、精米機内部に玄米が残ります。次の要領で玄米を排出してください。

- ① 非常停止状態（電源ランプが消えた状態です。）
- ② シャッターレバーを押し込んで玄米投入シャッターを全閉にして下さい。
- ③ 白米排出口に別の容器を用意して下さい。
- ④ 非常停止ボタンを再度押して下さい。（電源ランプが点灯します。）
- ⑤ 運転ボタンを押して下さい。
- ⑥ 自動的に内部に残っていた玄米を排出し停止します。（約100秒かかります。）

但し、100秒たっても自動終了しない時は非常停止ボタンを押して精米機を止めて下さい。その後、④⑤⑥の操作をもう一度行ってください。

- ⑦ 出てきた玄米を玄米ホッパーにもどして下さい。
- ⑧ シャッターレバーを引き出して玄米投入シャッターを全開にして下さい。

これで精米機内部に残った玄米が排出されました。

注意）非常停止から復帰後、初めての精米では起動時に玄米が数粒出て来ることが稀になりますので、十分注意して下さい。

8. 注意事項

- (1) アース線は必ず接続して下さい。
- (2) 運転中は、危険ですので、表扉を絶対に開けないで下さい。
- (3) 運転中は玄米スクリューが回転していますので、玄米ホッパーに手を入れないで下さい。
- (4) 精米機の点検は必ずコンセントを抜いてから行って下さい。
- (5) 白度調整ツマミを折らないように気をつけて下さい。

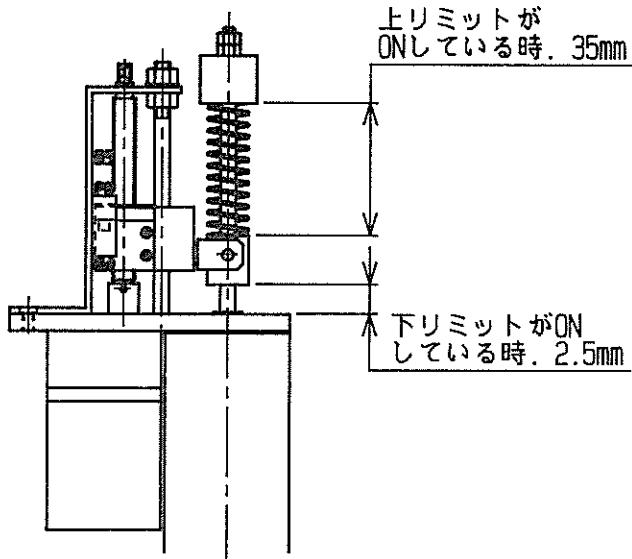
9. 各部の調整方法

(1) バネ用モーターのリミット位置調整

・バネ用モーターが動き、上下各リミットをけって止まる位置は下図の通りになっているか確認下さい。

この位置が変わっている場合は、下図の通りにして下さい。

※ 確認の方法

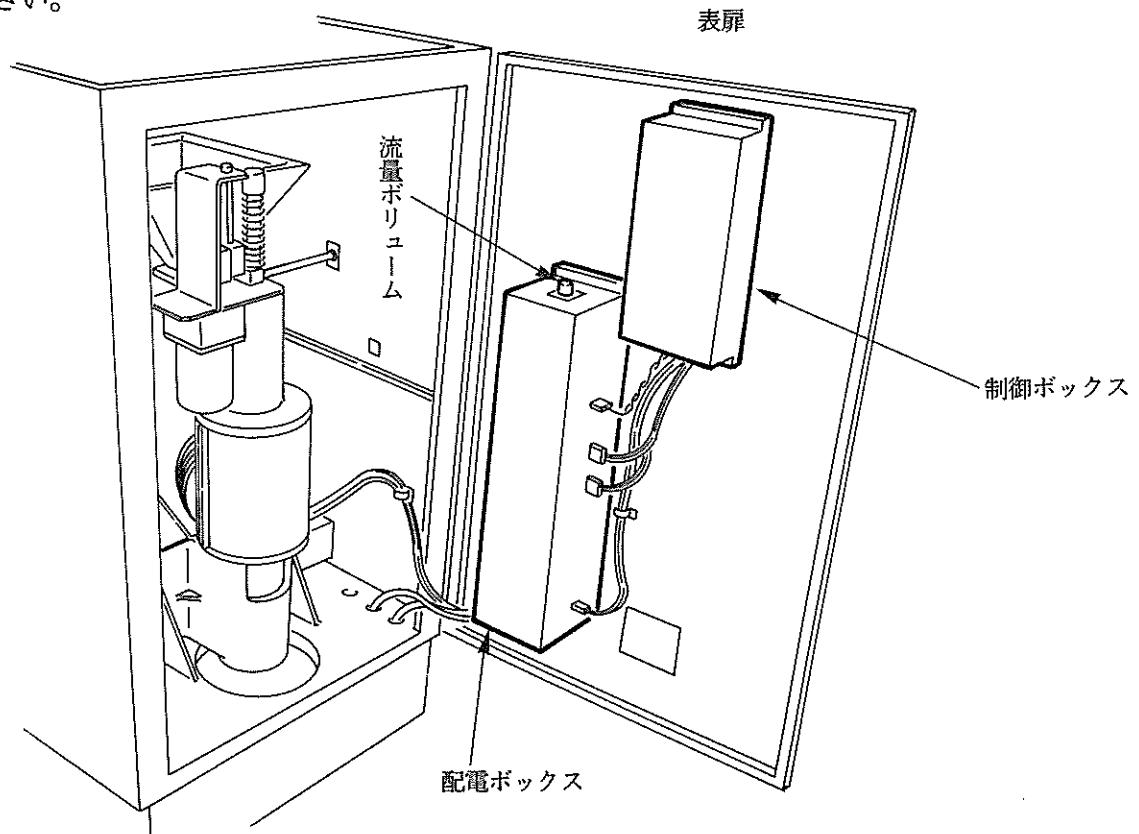


- ① 前扉を開けて下さい。
- ② 制御ボックスのフタをあけて下さい。
- ③ 制御ボックス内の手動／自動切り替えスイッチを手動にして下さい。
(P 19 参照)
- ④ バネ用モーターの手動スイッチを上にあげるとバネ用ネジが回転して、上リミットで停止します。その時の寸法を確認下さい。
- ⑤ バネ用モーターの手動スイッチを下にさげると、バネ用ネジが回転して下リミットで停止します。その時の寸法を確認下さい。
- ⑥ この確認が終ったら必ず自動に切換えておいて下さい。

(2) 流量調整

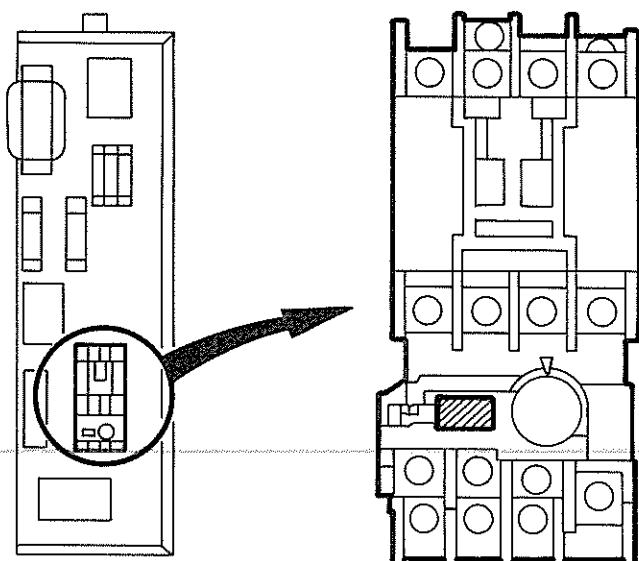
- ・流量は納入時、調整していますので基本的には設定値は変えないで下さい。

但し、変更する必要が生じましたら、白米の排出量で140k/H～170k/Hの範囲内で使用して下さい。



(3) サーマルリセットの方法

- ・配電ボックスのフタをあけて中のマグネットのリセットボタンを押して下さい。
(上図)
↓
青い色のボタン



10. 保守点検

(1) 金網の交換

- ① 金網が破損又は摩耗したら金網を取替えて下さい。
- ② 通常の運転状態では、約 500俵ぐらいが目安となります。
- ③ 金網の取替方法

(金網の取りはずし)

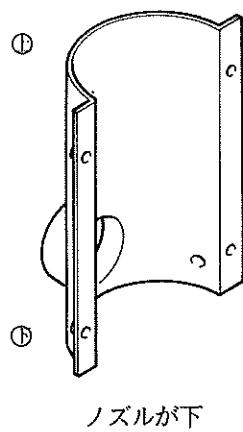
- a) 下ケーシングをはずす
- b) 糜を掃除する
- c) 金網押さえをはずす
- d) 金網をはずす

(金網の組込み)

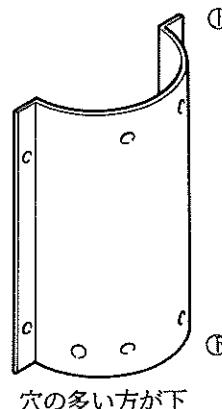
- a) 金網を組込む
- b) 金網押さえをつける
- c) 下ケーシングを組付ける

下ケーシングは上下を逆にならないように注意下さい。

(後ろ側)

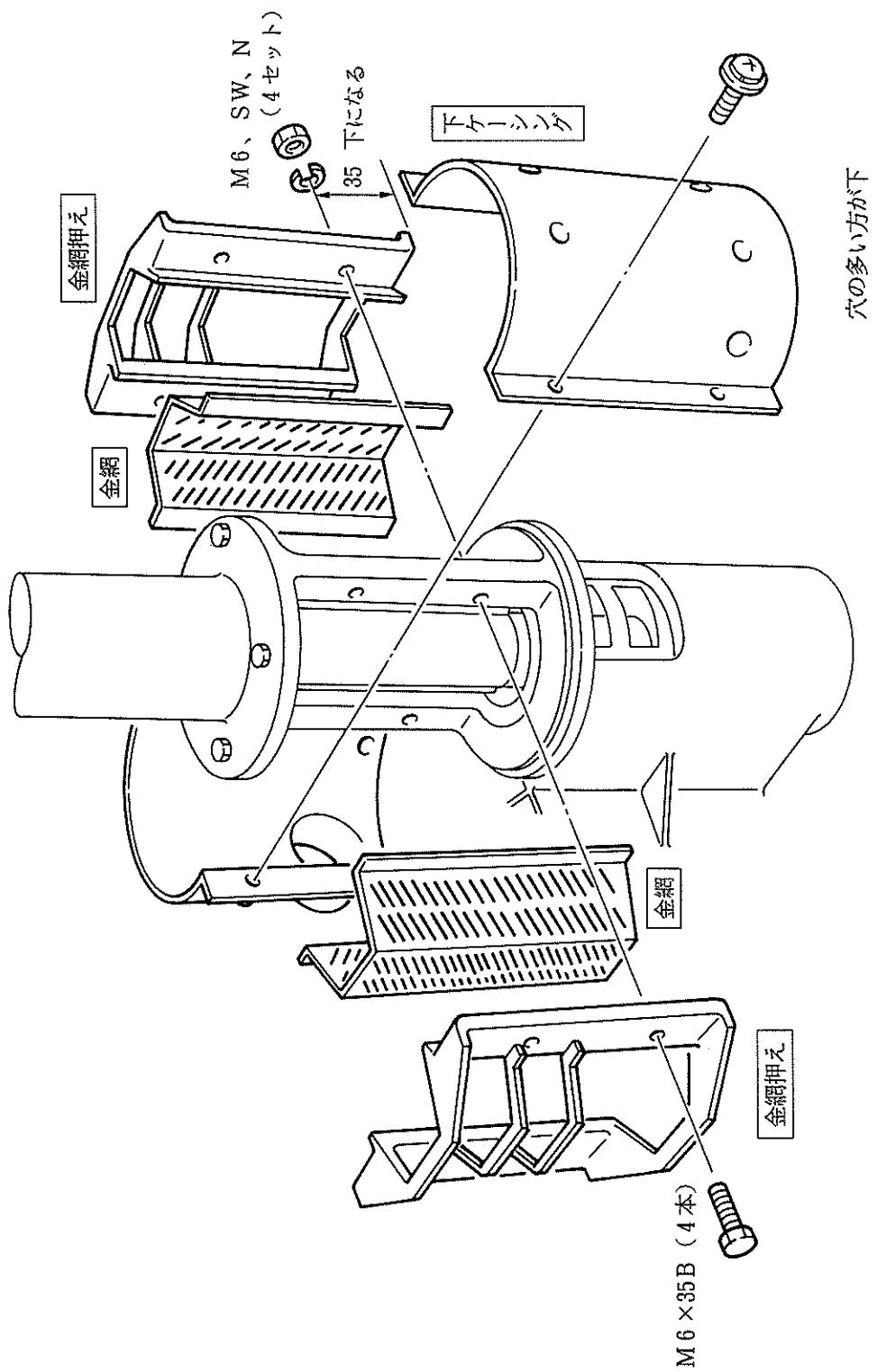


(前 側)



④ その他の

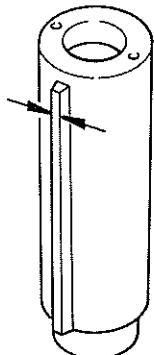
- 金網交換時、精白ロールの空気穴及び白米排出部の糜の掃除をお願い致します。
- 金網交換時、電源コンセントを抜いておいて下さい。



(2) 精白ロール、送りロールの交換

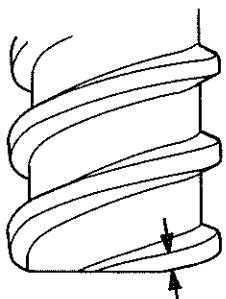
① 交換の目安

- 通常の運転状態では、約1500俵ぐらいが目安となります。
- 精白ロール



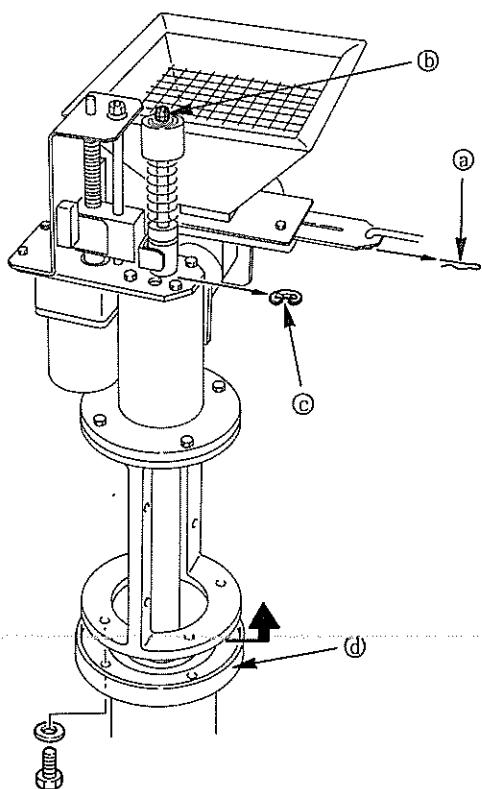
この部分が摩耗して、平らな部分がなくなったら交換して下さい

- 送りロール



この部分が半分程度まで摩耗したら交換下さい

② 交換方法



まず配線のコネクタを全てはずして下さい。

- ① スナップピンをはずす
- ② M6ナット2個をはずす
- ③ E形止メ輪をはずす
- ④ M6ボルト4本をはずし より上を上に抜き出すと、中に次ページ図の様に精白ロールと送りロールが表れます

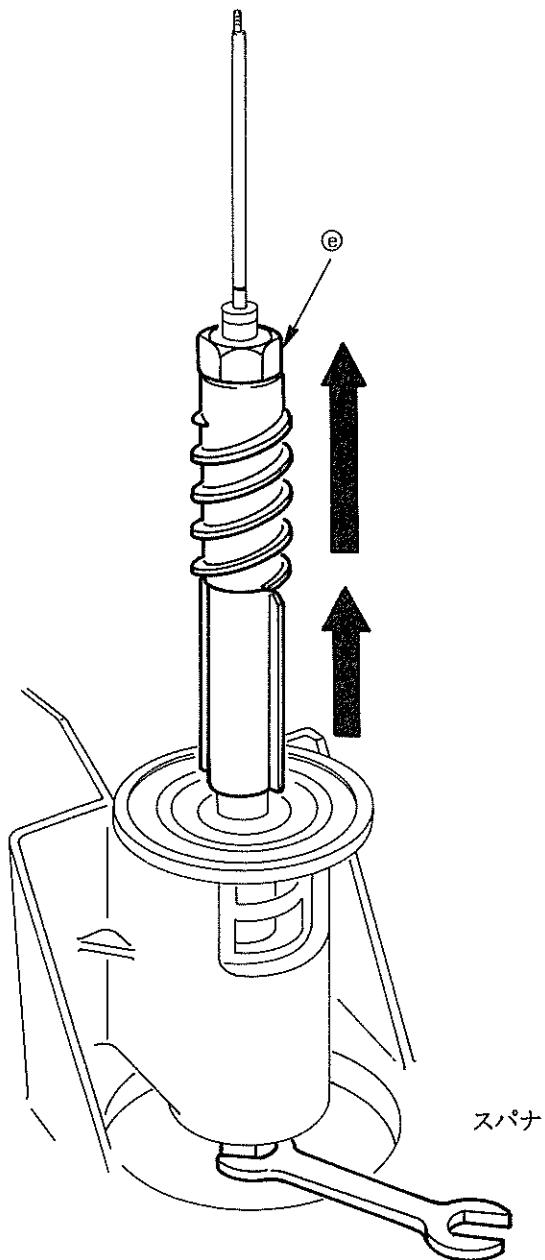
④ ナットをはずす

そして、送りロールと精白ロールを
上に抜き出します。

以上で送りロールと精白ロールが取
り出せます。

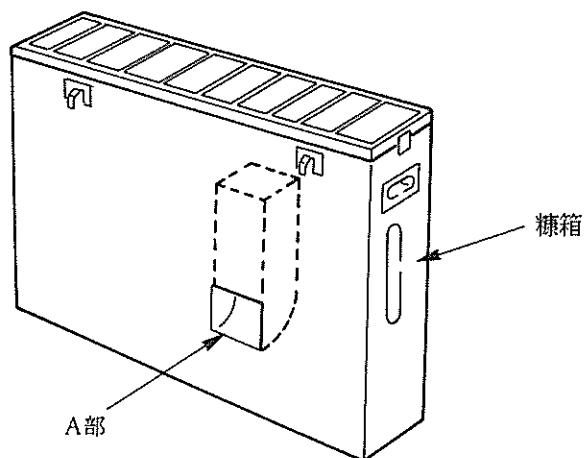
組立ては、逆の手順でお願い致しま
す。

組立時、④ナットは強く締め付けな
い様にして下さい。



(3) 糖箱の掃除

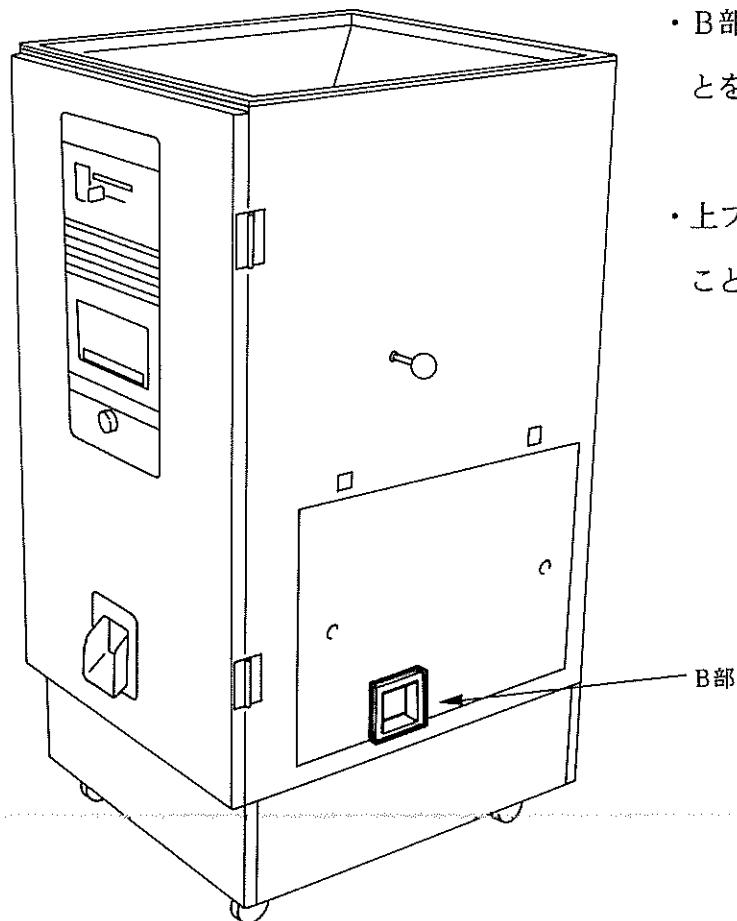
- ① 糖箱の糖は早めに捨てて下さい。
- ② 糖を捨てる時、上部タブのフィルタをはたいて、糖の目づまりを解消して下さい。
- ③ 糖箱のA部の糖もきれいに掃除して下さい。



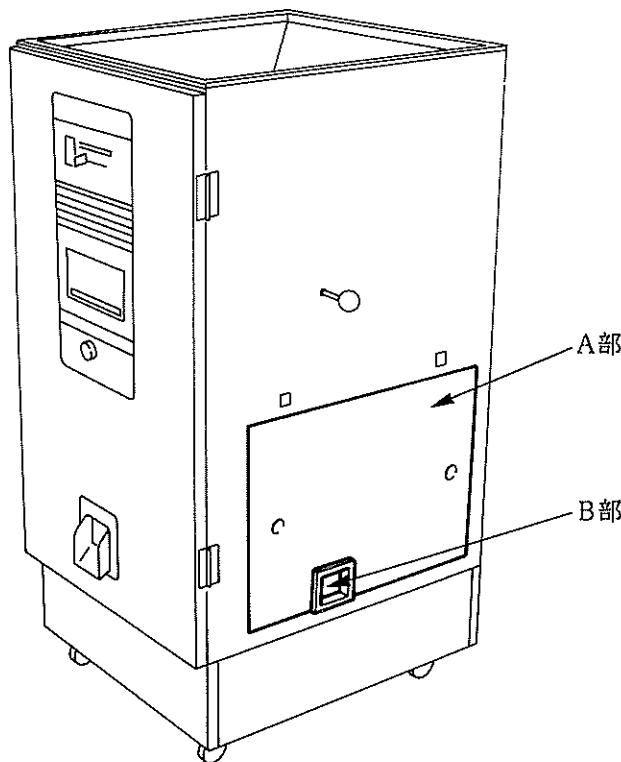
(4) 糖箱を取り付ける時の注意点

・B部と糖箱のA部が確実に合っていることを確認下さい。

・上部タブのパチン錠が確実にしまっていることを確認下さい。



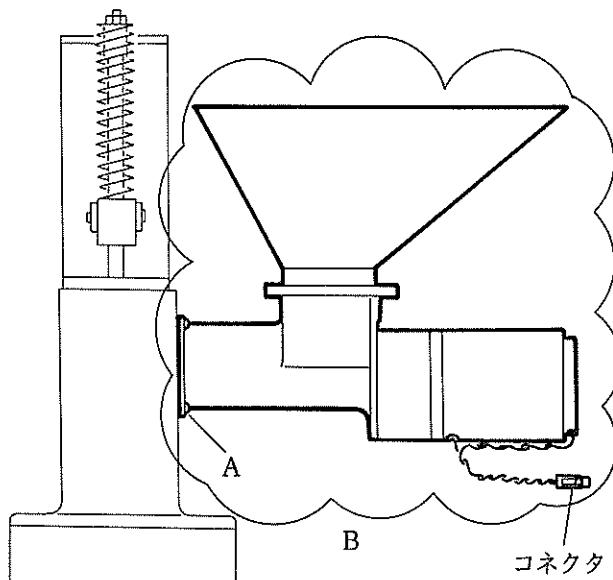
(4) ファンの点検



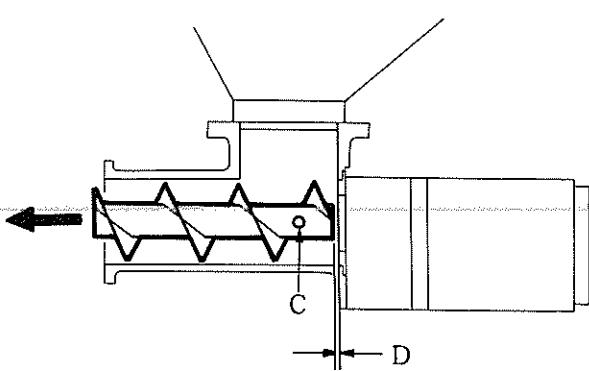
- ① A部をはずす
- ② B部をはずす
- ③ ファンのパチン錠（3ヵ所）をはずし、
ファン上ブタを取りる

以上でファン内部の点検が可能となります。

(5) スクリューの点検

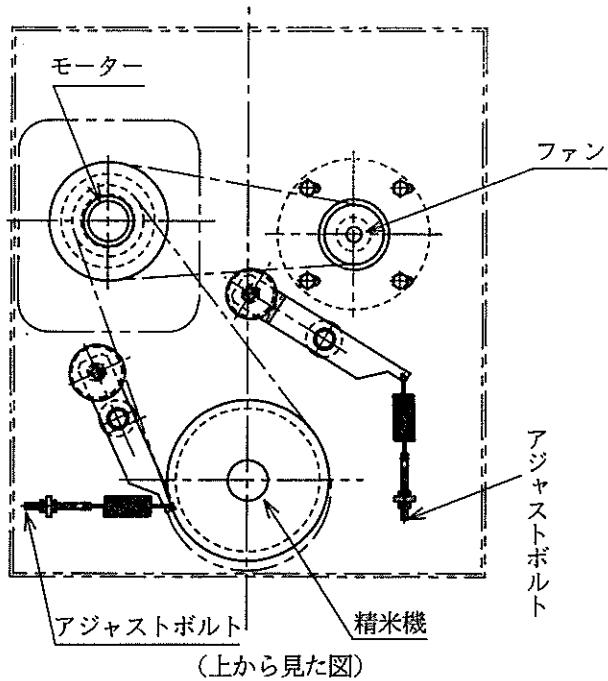


- ① 玄米ホッパーをはずす。
- ② スクリュー用モーターのコネクタをは
ずす。
- ③ A部のボルト4本をはずし、スクリュ
ー部Bを取り出す。
- ④ C部六角穴付止ネジをはずしスクリュ
ーをはずす。
- ⑤ スクリューとスクリューケーシングの
ヌカを掃除する。
- ⑥ 組立のときは逆の順序で行ないます。
- ⑦ 組立のときDスキマが0.2～0.3程度
になるようにして下さい。



(6) Vベルトの調整方法

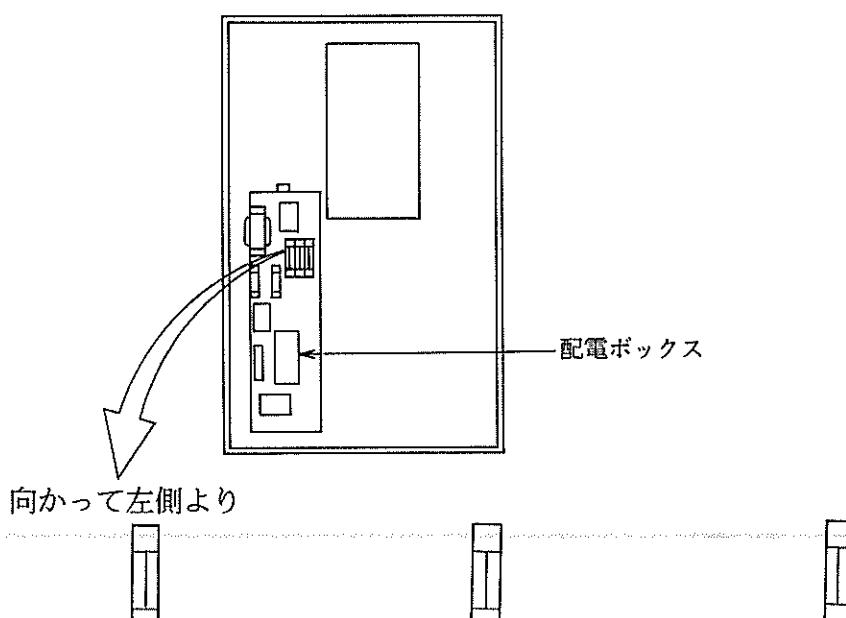
① テンションプーリーがついていますのでアジャストボルトで調整下さい。



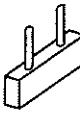
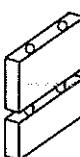
② 使用Vベルトの種類

	精米機用	ファン用
50 HZ	3V-375	A-32レッド又は、LA-32ニューオレンジ
60 HZ	3V-375	A-30レッド又は、LA-30ニューオレンジ
備 考	2本掛け	1本掛け

(7) ヒューズの容量

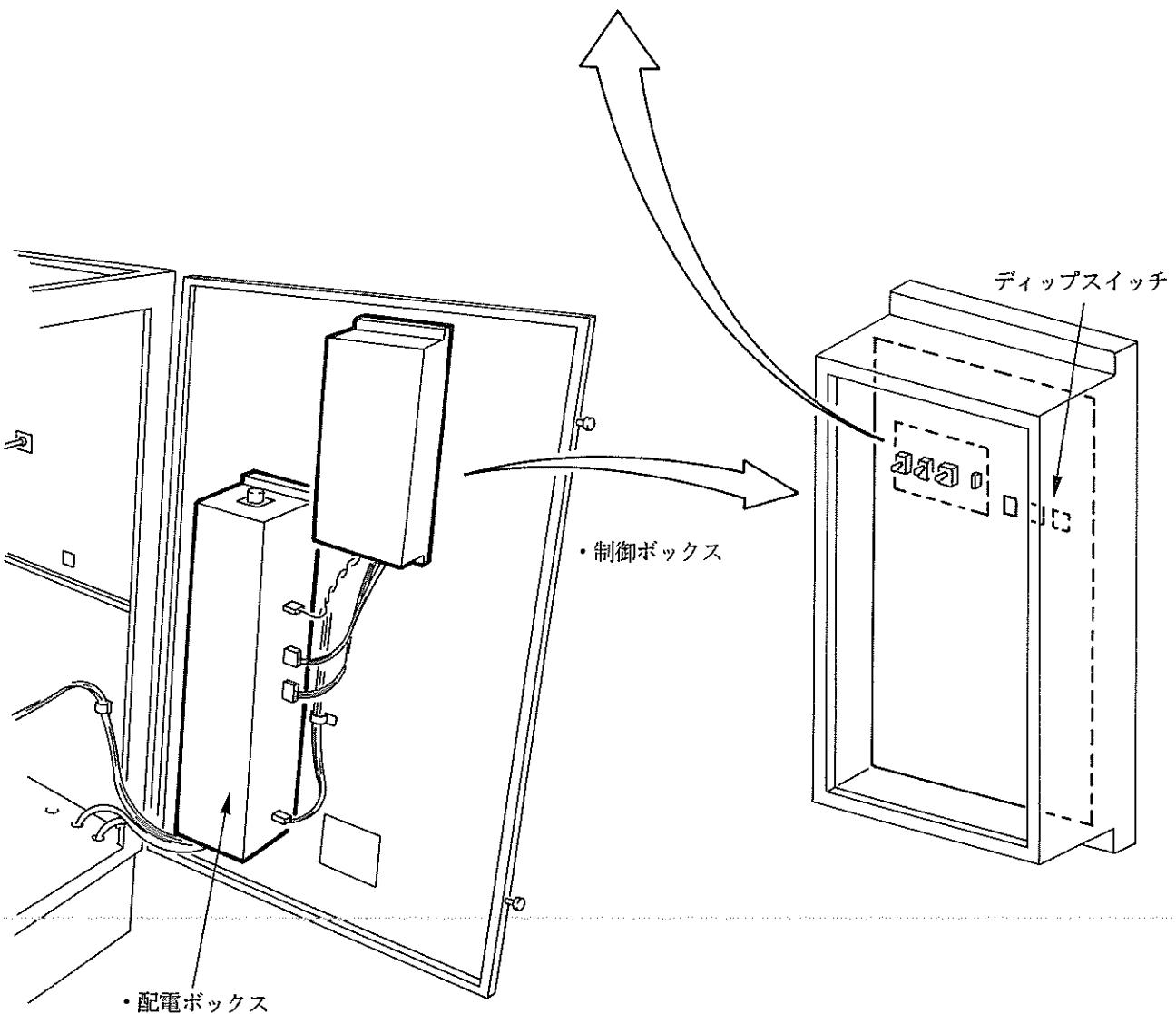


11. 設定値について

項目	設定値	備考
白度調整レバー	上白 11~13 白 9~11 七分 4~7 五分 0~3 二度塗き 0~3	<ul style="list-style-type: none"> 品種や地域等により白度は異なりますので一応の目安として下さい。
流量ボリューム	出荷時標準位置をシール(▷)で示しています。	<ul style="list-style-type: none"> 納入時の設定値は変えないで下さい。 但し、不具合が生じましたら、白米の排出量を確認下さい。 その場合、白米排出量が 170K/H - 140K/H の範囲になるよう に調整下さい。
ディップスイッチ (DSW)	D SW 1 5 D SW 2 5 D SW 3 5	<ul style="list-style-type: none"> 納入時、左記の値となっています。 (通常は、さわらないで下さい。)
50Hz / 60Hz の切換え	<p>(50Hz) ジャンパーピン無し</p>  <p>(60Hz) ジャンパーピン有り</p> 	

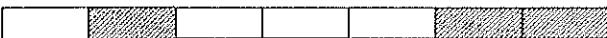
12. 内部スイッチの説明

SW-02	SW-01	SW-00	JP1
バネ用 モーター	スクリュー用 モーター	手動／自動 切換え	50Hz／60Hz 切換え
上	ON	手動	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
下	OFF	自動	



13. 異常モニターについて

運転中に異常が生じて、精米機が停止した場合（正常の終了でない場合）には、負荷 LED に異常状態が下記の様に表示されます。対処については、13項を参照下さい。

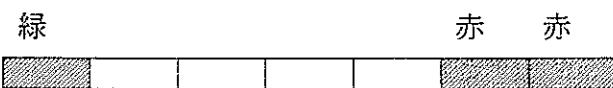
異常表示	内容
緑 赤 赤 	A/D異常
緑 赤 赤 	バネ用モーター異常
緑 赤 赤 	サーマル異常 (精米機用モーター過負荷)
緑 赤 赤 	システム異常

尚、表示が下記の場合は、手動モードとなっています。

（全て点灯）



又、表示が下記の場合は、無負荷電流異常を表します。このときは、運転ボタンを押すと通常に運転します。（電源電圧が通常より高い場合にこの表示が表われます。特に機械が異常というわけではありませんので、普通に使用しても結構です。）



14. 異常と処置

異常状態	原因	処置
・電源ランプがつかない	・電源が入っていない ・コンセントが入っていない ・非常停止ボタンが押された状態となっている ・内部ヒューズが切れている	・1次側電源確認 ・コンセントを入れる ・非常停止ボタンを押してリセットする ・ヒューズの交換
・運転ボタンを押しても運転しない	・手動モードになっている（負荷LEDが全て点灯している） ・運転ボタンの押し方が足りない ・異常が起きている ・コネクタが外れている ・欠相になっている	・前扉をあけて、制御盤のフタを取りはずして下さい。そして自動モードに切換えて下さい。（11項 参照） ・運転ボタンをもう一度強めに押して下さい ・取説の異常モニターの項を見る ・コネクタを接続する ・配線をチェックする
・いつまでたっても精米が始まらない	・投入シャッターが閉じている ・スクリューのヒューズ切れ	・投入シャッターを全開にする（シャッターレバーを止まるまで引く） ・スクリューのチェックとヒューズ交換
・白度が上がらない	・白度設定の不適正 ・バネ固定ダブルナットのゆるみ ・金網の摩耗 ・精白ロールの摩耗 ・送りロールの摩耗	・スライドスイッチを上げる ・ダブルナットを締め付ける ・金網を交換する ・精白ロールの交換 ・送りロールの交換
・糠切れが悪い	・糠箱が満パイになったまま運転している ・ファンが回っていない ・金網の目づまり ・糠吸引ホースがはずれている	・糠箱、ダクト、ファン、金網の清掃 ・ファンのVベルトチェック ・金網の清掃 ・糠吸引ホースをセットする

・初期精米の段階で玄米が出る	<ul style="list-style-type: none"> ・バネ固定ダブルナットのゆるみ ・流量が少ない <ul style="list-style-type: none"> ・玄米の種類が特殊で流れが悪い ・スクリューに糠が付着している ・スクリューにワラくず等が引っかかっている ・バネモーターのヒューズが切れている 	<ul style="list-style-type: none"> ・ダブルナットを締め付ける ・流量を確認する <ul style="list-style-type: none"> ・流量ボリュームを上げて、流量を増やす ・スクリューの糠の除去 ・ワラくず等をとり除く ・流量は140K/H～170K/Hの範囲内として下さい（白米流量） ・バネモーターのチェックとヒューズ交換
・精米途中で終了してしまい、ホッパーに玄米が残る	<ul style="list-style-type: none"> ・スクリューにワラくず異物等が引っかかっている 	<ul style="list-style-type: none"> ・ワラくず等をとり除く
・糠がふき出す	<ul style="list-style-type: none"> ・糠箱の取付けが悪い ・糠箱のフタが締まっていない 	<ul style="list-style-type: none"> ・糠箱を確実に本体にセットする ・糠箱のフタを締める
・精米機の金網の外側のケーシング内に糠が異常にたまる	<ul style="list-style-type: none"> ・糠吸引ホースがはずれている ・下ケーシングの上下が逆にしている 	<ul style="list-style-type: none"> ・糠吸引ホースをセットする ・正常な取付方向とする <ul style="list-style-type: none"> (後) ノズル側が下 (前) 穴の多い方が下
・糠に米が混じる	<ul style="list-style-type: none"> ・金網の破損 	<ul style="list-style-type: none"> ・金網を取替える
・「サーマル異常」が表示される	<ul style="list-style-type: none"> ・精米機用モーターの過負荷 	<ul style="list-style-type: none"> ・シャッターレバーを閉める <ul style="list-style-type: none"> ↓ ・表扉を開けて制御ボックスのフタをはずし手動とし、バネ用レバーを下リミットまで下げる <ul style="list-style-type: none"> ↓ ・ブーリーを持ち、2～3回左右に回転させる

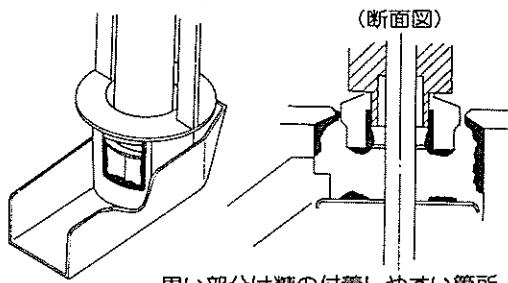
		<p style="text-align: center;">↓</p> <ul style="list-style-type: none"> ・制御ボックス内の手動／自動切換スイッチを自動にする <p style="text-align: center;">↓</p> ・配電ボックスのフタをはずす <p style="text-align: center;">↓</p> ・配電ボックス内の電磁開閉器のリセットボタン（青いボタン）を押して復帰させる <p style="text-align: center;">↓</p> ・運転ボタンを押す
・「無負荷電流異常」が表示される	<ul style="list-style-type: none"> ・電源が正常でない ・ファンの糠づまり 	<ul style="list-style-type: none"> ・電圧上昇がないかチェックする ・ファンを掃除する
・「A D異常」が表示される		・サービス員に御相談下さい
・「バネモーター異常」が表示される	<ul style="list-style-type: none"> ・リミットスイッチをけっていない ・リミットスイッチの故障 ・ヒューズ切れ 	<ul style="list-style-type: none"> ・リミットスイッチの位置を直す（8-(1)項 参照） ・リミットスイッチの交換 ・ヒューズの交換
・「システム異常」が表示される		・サービス員に御相談下さい

通常定期点検表 及び 点検方法

精米機には、糠付着は避けられないものですが、日頃の糠の掃除により、良い品質の白米を得ることができます。そこで各部の糠の掃除を定期的に行って下さい。
糠の掃除及び点検を行うときは必ず電源を切ってから行って下さい。

点検期間	点検項目
毎日 (2~3回/日)	糠箱、糠袋、糠タンク等の糠点検
1回/週	①白米出口の糠掃除(※1) ②下ケーシング内の糠掃除(※2) ③ 抵抗板の糠掃除(※3)
2~3回/月	①金網の目づまり掃除
1~2回/3カ月	①抵抗板の糠掃除(※4 別シート参照) ②金網の上下入れ替え ③Vベルトの張りチェック
1~2回/6カ月	①金網の交換 ②スクリューの糠掃除 ③ファンの糠掃除

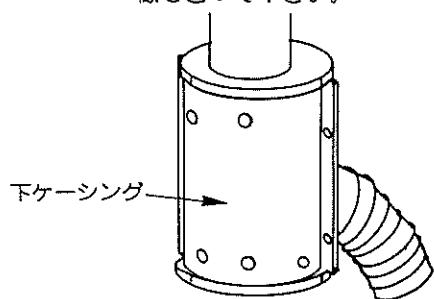
(※1) 白米出口の糠掃除



黒い部分は糠の付着しやすい箇所

(※2) 下ケーシング内の糠掃除

下ケーシングをはずして金網の回りの糠をとって下さい。

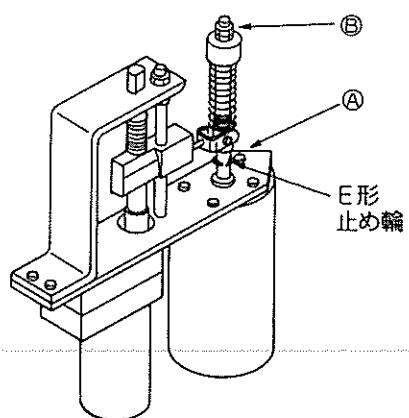
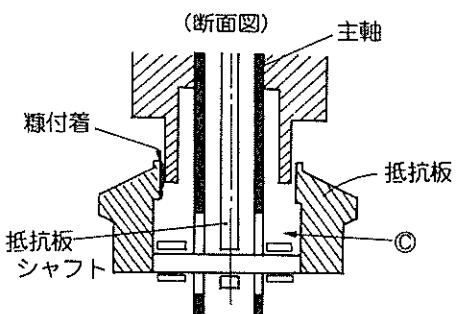


(※3) 抵抗板と精白ロールの間に糠が付着すると、抵抗板の動きが、悪くなってしまいますので、抵抗板の糠掃除を定期的にお願い致します。

抵抗板の糠掃除

この糠掃除はできたら2回/月程度、冬場は特に1回/週以上、お願い致します。

- ① ホッパーに玄米がはいっていないことを確認する。
- ② 前扉を開ける
- ③ ④部に注目して運転ボタンを押す。
- ④ ④部のところにE形止め輪が見えてきたら、非常停止ボタンを押して精米機を止める。
- ⑤ ⑤部をもって、抵抗板シャフトを上下に数回動かして、抵抗板の付着糠を掃除して下さい。
- ⑥ 白米出口より⑦部の糠を掃除して下さい。
- ⑦ もう一度、非常停止ボタンを押すと電源がはいり、運転できる状態となります。





○

○

96.0125.A.P.