

楽らくホツパ

米麦用張込みホツパ

PH-2400

取扱説明書

(お客様用)

- この取扱説明書をよくお読みの上、機械の取扱いをしてください。
- この取扱説明書は、必要なときにいつでも調べられるように、大切に保管してください。

ご使用前に

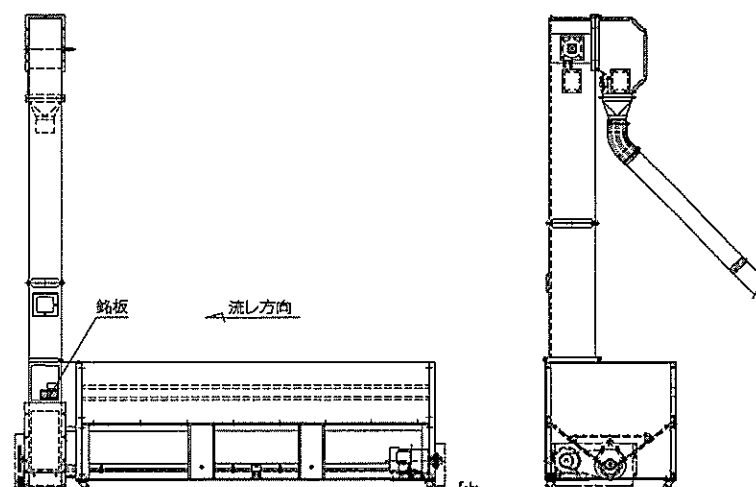
ご使用前に

1. この機械を使用する前に、この取扱説明書をまっ先に十分お読みください。そのうえで、取扱説明書に従って運転操作、保守・点検を行ってください。
2. この取扱説明書に記載してある注意事項や機械に表示してある注意事項は、発生しうる全ての危険を予測、想定できているわけではありません。従って、機械の運転、保守・点検を行う場合は、取扱説明書の記載および機械に表示してある事項に限らず、安全対策には十分配慮してください。
3. この取扱説明書についてご不明な点がございましたら、購入先または弊社の支店・営業所か本社特機事業部（12. 連絡先（P24））にお問い合わせください。
4. この取扱説明書を必要なときにいつでも調べられるように、大切に保管しておいてください。紛失した場合は、購入先へ注文してください。

機械の型式名のご確認

機械の型式名と製造番号が銘板に記入されています。ご確認の上、次ページの保証書の記入欄に書入れてください。

購入先に点検、修理を依頼したり、部品を注文される場合はこの型式名を一緒にご連絡ください。



保証の限定

この製品は品質管理と検査を経てお届けしたものです。万一、正常な使用状態で故障した場合には、お買上げ日より1年間無料で修理致します。ただし、次のような場合は保証期間中でも有料修理となります。

- (イ) 誤ってご使用になった場合および不当な修理・改装による損傷および故障。
- (ロ) 移転等による輸送上の損傷および故障。
- (ハ) 火災・地震・風水害などの天災および公害・異常電圧・指定外の使用電源（電圧）による損傷および故障。
- (ニ) 弊社純正部品以外のご使用による損傷および故障。
- (ホ) 保証書のご指示がない場合。
- (ヘ) 保証書の指定事項の未記入あるいは、文字を訂正された場合。

部品の供給年限について

部品の供給年限について

この製品の補修部品の供給年限（期間）は、製造打切り後12年です。

ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、納期等についてご相談させていただく場合もあります。


補修用部品の供給は、原則的に上記の供給年限で終了致しますが、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、納期および価格についてご相談させていただきます。

改訂の記録

平成11年5月初版改訂

改訂NO.	日付	変更内容と理由
B-99-50	H11.12	・スクリー及び昇降機駆動プーリの変更にともないVベルト、バケットプーリ（軸）変更。
B-00-26	H12.11	・押しボタン状態図追加。 ・保守部品表、軸受型式修正。 ・連絡先、特機事業部抹消

保証書



楽しくホッパー 保証書


ご住所	□□□-□□□□		
	電話() -		
フリガナ	-----		
機体番号	-----		
型式名	保証期間	平成 年 月 日	1ヶ年
販売店名	-----		
	電話() -		

このたびは楽しくホッパーをお買上げくださりありがとうございます。本機は万全の検査を行い高品質を確保して降ります。お客様の正常の使用状態で使用中、万一不都合が発生した場合は購入日より満1ヶ年間につき無料修理をいたします。次のような場合には保証期間内でも有料となります。

(イ) 誤ってご使用になった場合、および不当な修理・改装による損傷。
 (ロ) 移転等による輸送上の損傷。
 (ハ) 火災・地震・風水害などの天災及び公害・異常電圧・指定外の使用電源(電圧)。
 (ニ) 保証書のご提示がない場合。
 (ホ) 保証書の所定事項の未記入あるいは、文字を訂正された場合。

3. 本保証書は日本国内においてのみ有効です。
 ※修理はお買上げ販売店に必ずこの保証書を提示のうえ依頼ください。
 ※本保証書は再発行しませんので大切に保管してください。

静岡製機株式会社



■本保証書はお買上店なき場合は無効となりますので、必ず捺印していただください。

SHIZUOKA SEIKI CO., LTD.

目次	頁
ご使用の前に	1
機械の型式名のご確認	1
保証の限定	1
部品の供給年限について	2
改訂の記録	2
目次	3
1. まえがき	5
2. 安全について	5
2. 1. 警告用語の種類と意味	5
2. 2. 安全に作業を行うための注意事項	6
2. 3. 警告表示ラベルについて	7
2. 3. 1. 警告表示ラベルの貼付位置	7
2. 3. 2. 警告表示ラベルの内容	9
3. 機械の仕様、構成	10
3. 1. 機械の仕様	10
3. 1. 1. 仕様緒元	10
3. 1. 2. 機械の主要寸法	10
3. 2. 機械の構成	11
3. 3. 左送り仕様および右送り仕様	12
4. 操作部の説明と制御について	12
5. 収穫期前の確認と作業	13
5. 1. 各部の確認と作業	13
5. 2. 点検修理履歴	13
6. 機械の運転操作	14
6. 1. 運転前の確認と作業	14
6. 2. 運転操作	15
6. 3. 搬送量の微調整	16
7. 収穫期後の掃除、点検・保管	17
7. 1. 残留穀物の取出しと掃除	17
7. 2. 電気部品の保管	17

1. まえがき

この章では、取扱説明書の記載内容、機械の使用目的・範囲・構成および使用電源について説明しています。

1. 取扱説明書の記載内容

この取扱説明書には、機械の取扱安全事項、仕様、運転操作、保守・点検及びオプション部品保守部品の説明が記載されています。

2. 機械の使用目的・使用範囲

この機械は、粉、麦の乾燥機、搬送機への張込作業が行えるように設計されています。粉、麦以外には使用しないでください。

3. 機械の構成

この機械は、ホッパ本体、昇降機、操作盤、シュート類で一式になっております。

4. 使用電源

この機械の使用電源は三相200Vで、電源電圧が180～220Vの範囲でご使用になれます。



2. 安全について

この機械を取扱う前に必ずお読みください。この章では、警告用語の種類と意味、機械の取扱い全般についての注意事項および警告表示ラベルについて説明しています。

2. 1. 警告用語の種類と意味

取扱説明書の警告内容および機械本体に貼付してある警告ラベルは、危険の度合によって次の2段階に分けています。

この警告用語の意味を理解していただき、取扱説明書の内容に従って、運転操作、保守・点検を行ってください。

警 告 用 語	意 味
	「警告」の文字の下に書かれてる事柄は、その内容を守らないと重傷を負う事故につながる事があり、十分ご注意ください。
	「注意」の文字の下に書かれてる事柄は、その内容を守らないとケガ、裂傷などの事故につながる事があり、ご注意ください。

この機械の取扱い全般について留意していただきたい事項は、この取扱説明書の中で次のように書いて、上の警告事項とは区別しています。

注 意

特に注意を要する留意点

注 意

一般的な留意点

警告

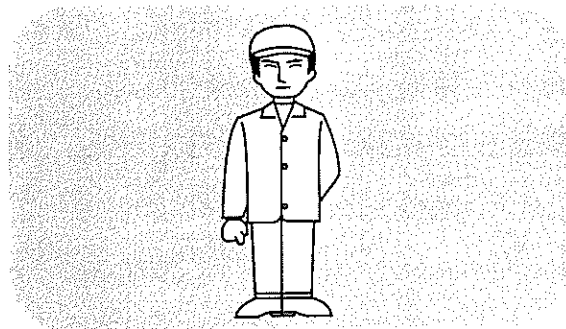
- ・この機械の運転操作、保守・点検は、必ずこの取扱説明書に従って行ってください。
- ・取扱説明書の内容でご不明な点がありましたら、購入先または、1 2. 連絡先にお問い合わせ、確認してから作業を始めてください。

2. 2. 安全に作業を行うための注意事項

安全に作業を行うために次の注意事項を守ってください。

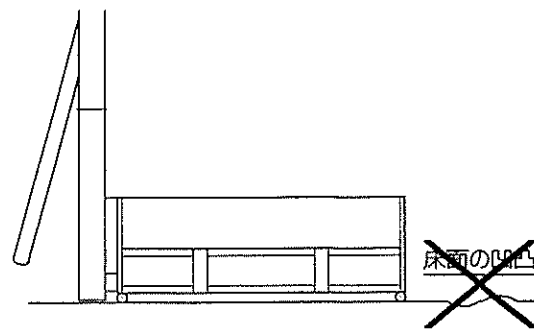
①作業の服装と健康

- ・作業に適した服装と靴で作業してください。
- ・過労や病気、酒気帯びの状態で作業しないでください。



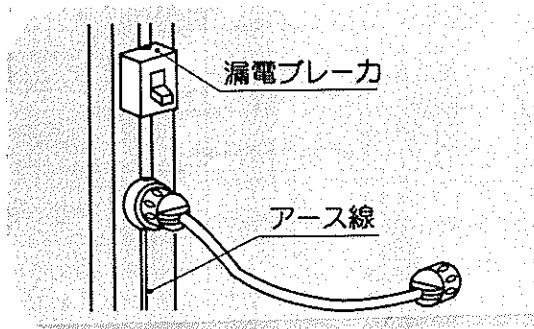
②作業場の整備

- ・機械の使用場所は、コンクリート床で凹凸のないところであることを確認してください。凹凸は改修してください。



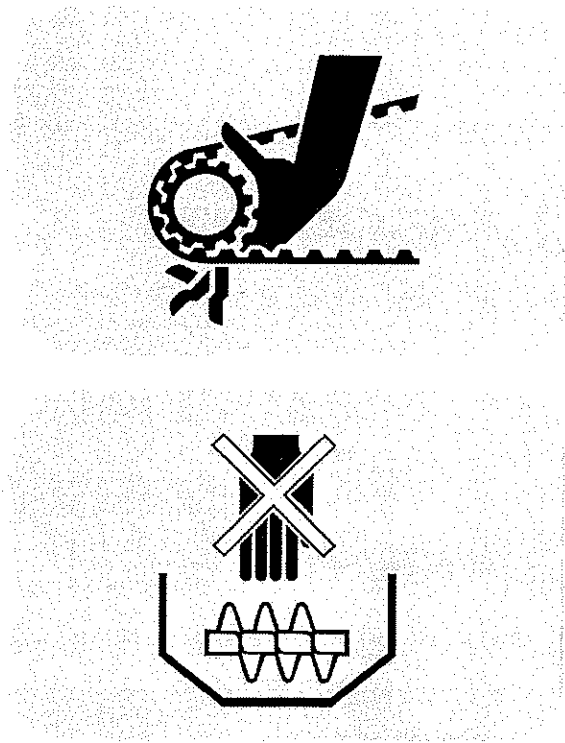
③電源配線とアース

- ・機械の電源は感電事故防止のために、漏電ブレーカがあるコンセントから配線してください。
- ・電源コードは、電圧降下を防止するために、 2mm^2 以上の太さで10m以下の長さにしてください。



④ 運転中の安全

- ・周囲の安全を確かめてから運転を始めてください。
- ・ホッパ危険防止枠内（下）に手を入れないでください。
- ・カバー，点検口蓋類はすべて取付てください。
- ・危険防止枠を取除かないでください。
- ・ホッパ，危険防止枠の上にはのらないでください。
- ・屋外や雨風のあたる場所では、ご使用なさないでください。
- ・無人運転は避けてください。
- ・子供や作業に関わらない人は、作業通路内に入らないようにしてください。

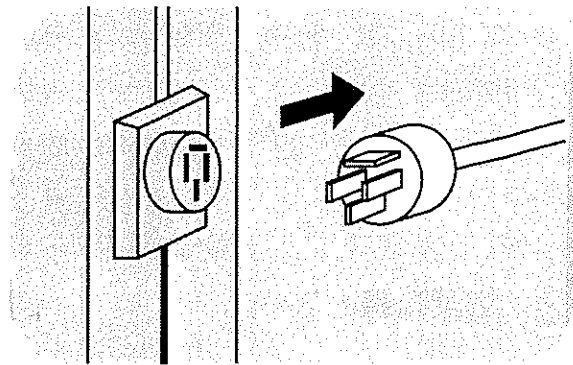


⚠ 注意

- ・張込みホッパ部には、安全上危険防止枠が用意されていますが、籾麦の搬送量を確保するために、手が入らない幅ではありません。運転中コンバイン袋の巻込み、つまずき等により、誤って手を入れぬよう十分注意してください。

⑤ 掃除・点検・整備の時の安全

- ・各部の掃除、点検をする場合は、必ず元電源を切ってから行ってください。



2. 3. 警告表示ラベルについて

機械の特に注意を要する箇所に警告表示ラベルが貼ってあります。これらの位置と内容をよく確認し、表示内容を守って安全作業を行ってください。

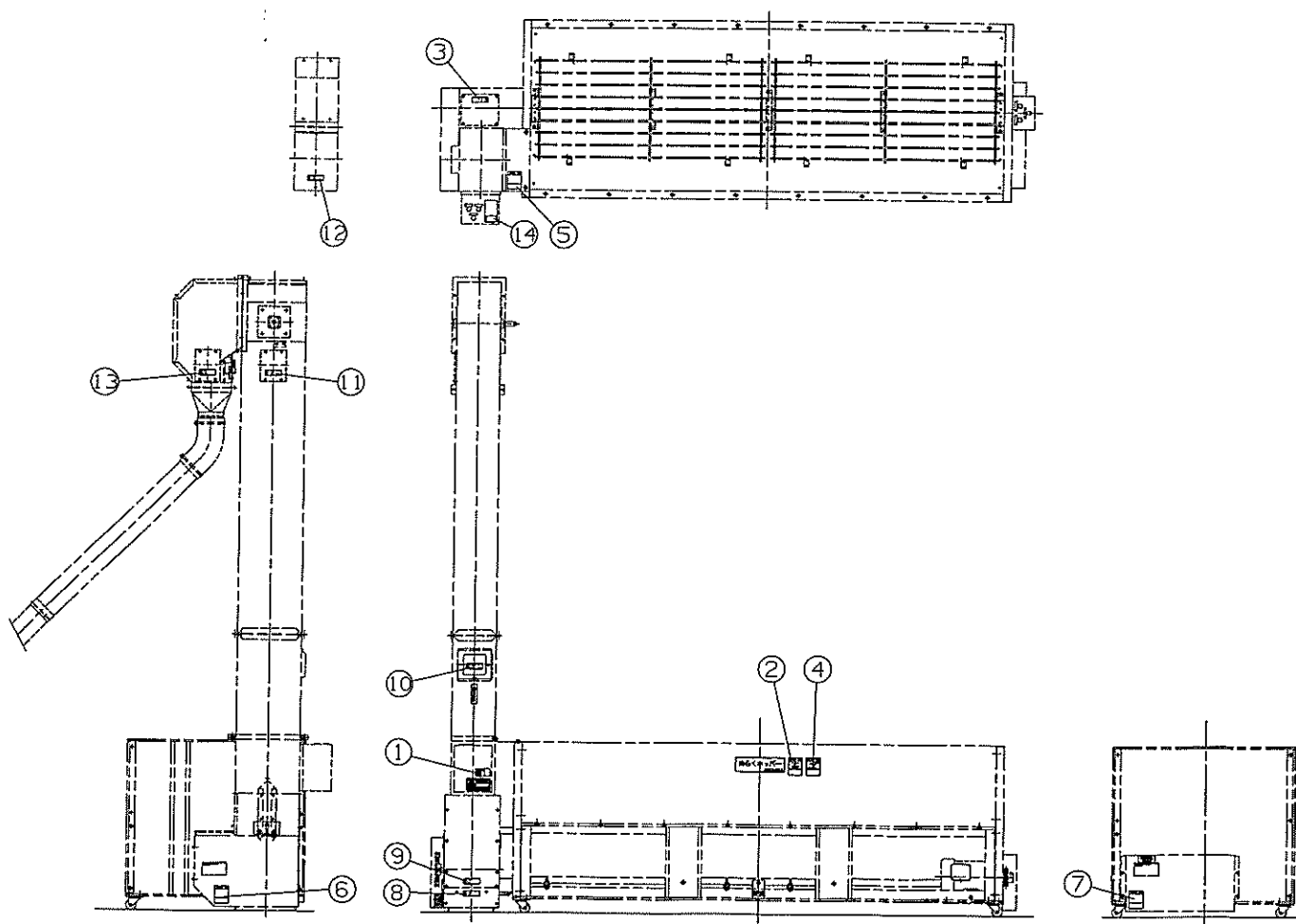
2. 3. 1. 警告表示ラベルの貼付位置

警告表示ラベルの貼付位置を次に示します。

表示番号	標 識	名 称	貼付位置	品 番
1	警告	感電警告ラベル	操作盤	45671-204001
2	注意	スクリュー巻込注意ラベル	後板	45671-204005
3	注意	スクリュー巻込注意ラベル	スクリュー点検蓋	00087-200114

安全について

表示番号	標 識	名 称	貼付位置	品 番
4	注意	踏み抜き注意ラベル	後板	45671-204006
5	注意	落下注意ラベル	昇降機固定板	45671-204009
6	注意	ベルト巻込注意ラベル	スクリーカバー	00087-200108
7			昇降機カバー	
8	注意	バケット巻込注意ラベル	昇降機掃除蓋	00087-200111
9			昇降機投入口蓋	
10			昇降機点検窓	
11			昇降机上点検蓋	
12			昇降机上板	
13			センサ点検蓋	
14	注意	操作説明ラベル	操作盤	43578-203004

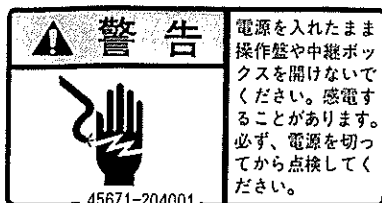


2. 3. 2. 警告表示ラベルの内容

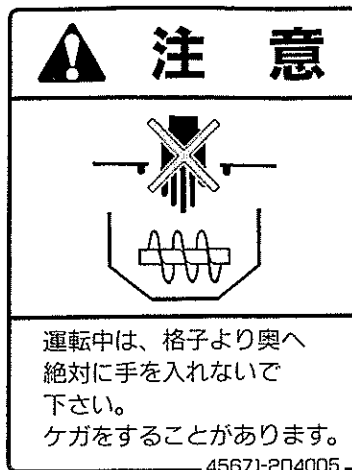
警告表示ラベルの内容は次の通りです。

警告表示ラベルが汚れたり、破れて表示が見えにくくなった時はラベルを新しいラベルに貼替えてください。ラベルは、購入先へ注文してください。

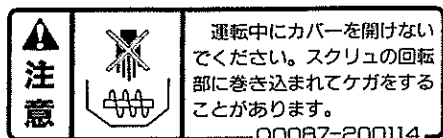
①



②



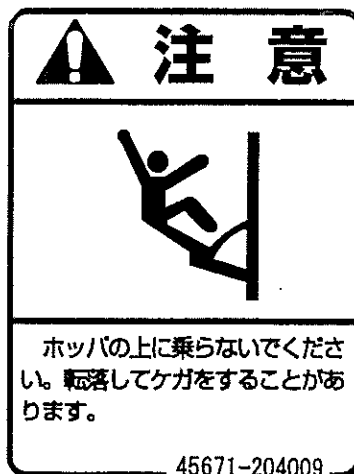
③



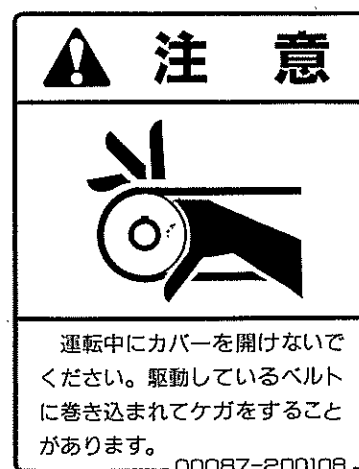
④



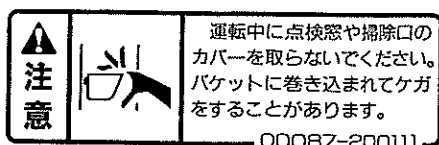
⑤



⑥⑦

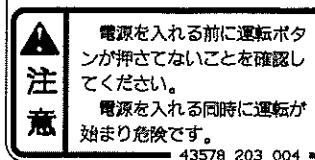


⑧~⑬



⑭

- <電源の投入>
- ・運転ボタンが押されてないことを確認し、コンセントを差込み電源を入れます。
- <運転手順>
- ・投入先を張込運転にします。
 - ・運転ボタンを押します。
 - ・ホッパーに粉(麦)を投入します。
- <停止手順>
- ・運転ボタンを押します。
 - ・投入先を停止します。



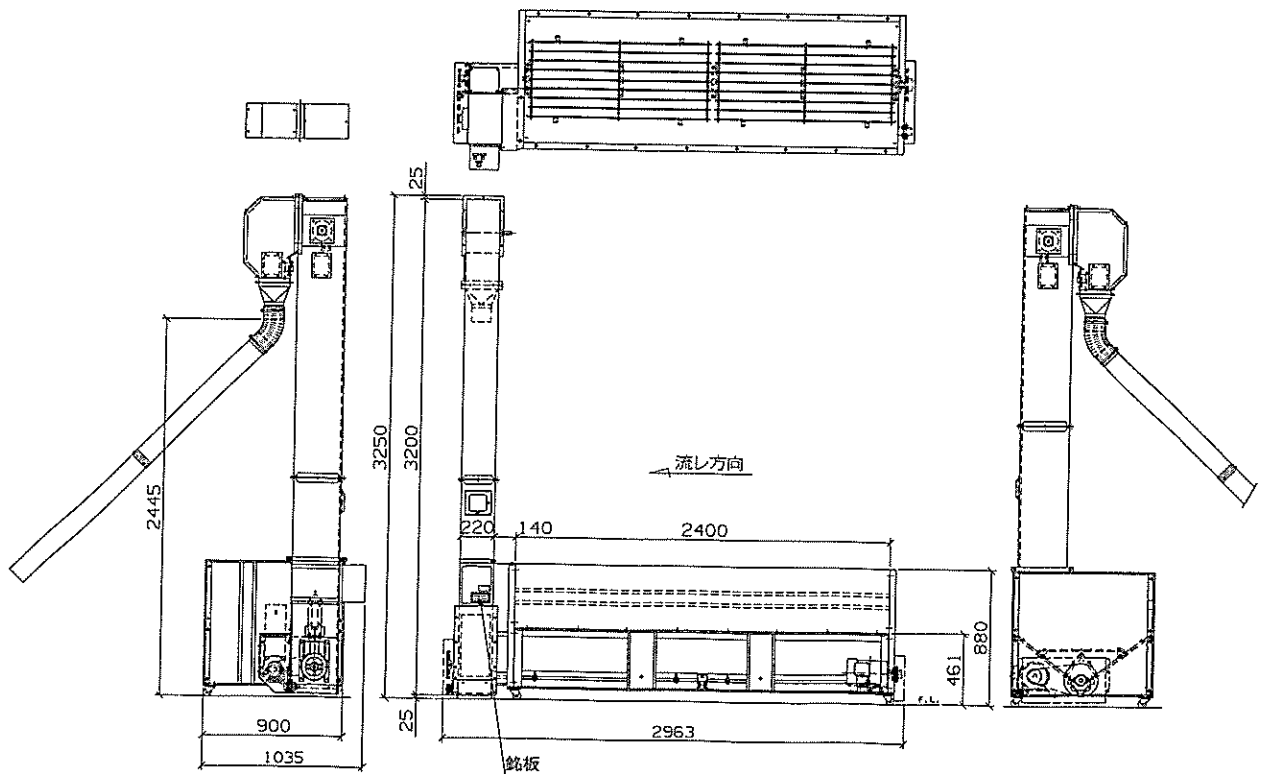
3. 機械の仕様、構成

3. 1. 機械の仕様

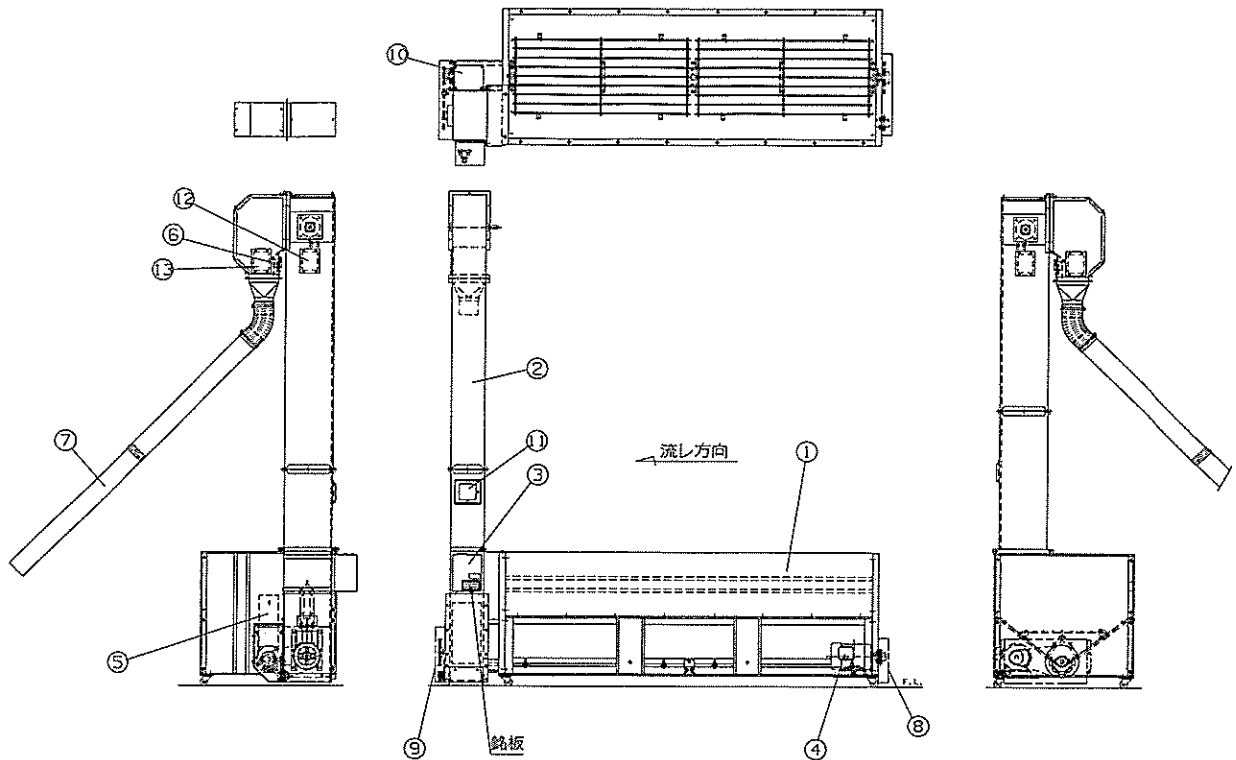
3. 1. 1. 仕様諸元

型式名		PH-2400	
寸法	全長	(mm)	2963
	全幅	(mm)	1035
	全高	(mm)	3250
	張込部高さ	(mm)	461
	張込部有効幅	(mm)	2400
	張込部奥行	(mm)	860
	吐出口高さ	(mm)	2445
重量	ホッパ部	(kg)	約260
	昇降機部	(kg)	約70
搬送能力	ホッパ部	(t/h)	10~12
	昇降機部	(t/h)	12
収容量	容積	(m ³)	0.33 (張込部高さすり切り容積) 1.15 (前板装着時すり切り容積)
	初換算質量 (560kg/m ³)	(kg)	185 (張込部高さまで) 770 (前板装着時)
動力	ホッパ部	(KW)	1.5
	昇降機部	(KW)	共通
制御	張込先との流量調整	初センサによるスクリュのON, OFF制御	
用途	ダンプ, 軽トラック, 荷受コンテナ, パネコン・ハイコン等, コンバイン袋等での荷受		
オプション	前板, アオリ板, 後側ホッパ, 車輪台, 昇降機増結部品		

3. 1. 2. 機械の主要寸法



3. 2. 機械の構成（各部の名称とはたらき）



表示番号	名称	はたらき
1	ホッパ	粉（麦）の張込口、スクリーコンベアで昇降機まで搬送します
2	昇降機	スクリーコンベアから搬送された粉（麦）を揚穀します
3	操作盤	機械の操作および制御を行います
4	駆動モータ	スクリーコンベア、昇降機駆動用兼用モータ
5	流量調整シャッタ	昇降機への粉（麦）の送込み流量を微調整します
6	粉センサ	張込先の搬送能力が本機より小さい時、溜った粉（麦）を検知し、モータを間欠運転します（間欠制御は操作盤内）
7	シュート管	張込先への接続管
8	スクリーベルトカバー	スクリーコンベア駆動部の安全保護カバー
9	昇降機ベルトカバー	昇降機駆動部の安全保護カバー
10	スクリー点検蓋	スクリーコンベア粉送り部の点検用蓋
11	昇降機点検窓	昇降機バケットの点検用窓
12	昇降機上点検蓋	昇降機上部主軸部の点検用蓋
13	センサ点検蓋	センサおよび検出板の点検用蓋

3. 3. 左方向送りおよび右方向送り仕様

楽らくホッパは、粉送り方向を左方向送り（標準品）を右方向送りに換えることができます（変換には、別途部品は必要ありません）。

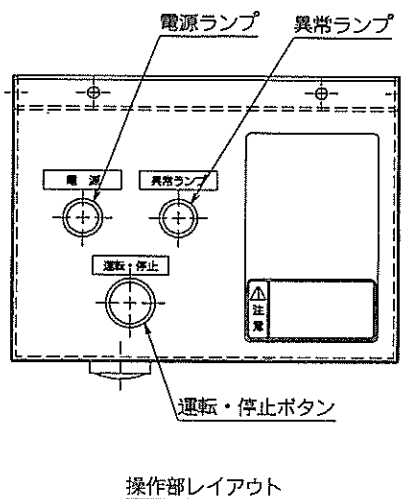
変換の方法は、組立説明書P 6 右方向送り変換方法を参照してください。

なお右方向送りとしたときには、昇降機の吐出口が張込み側（手前側）となり、シュート管の取り回しが遠くなりますので御了承ください。

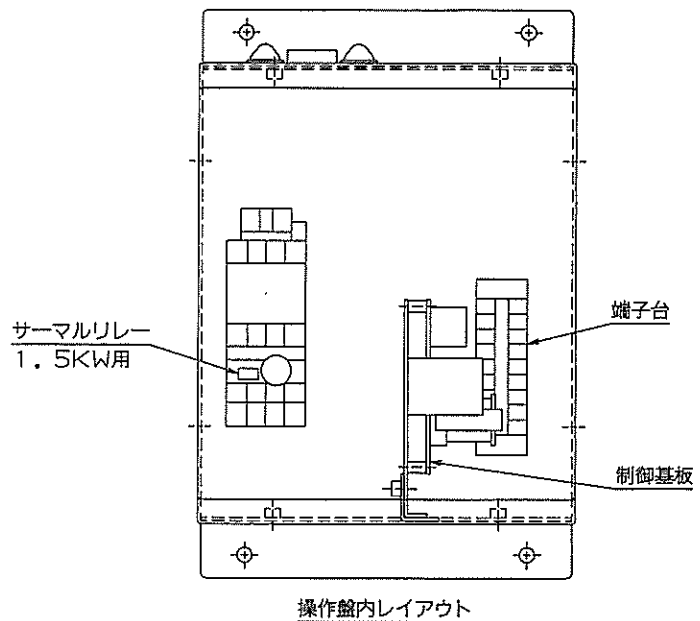
4. 操作部の説明と制御について

この章では、操作部の説明と制御について説明しています。

— 操作部 —



— 操作盤内 —



1. 電源ランプ

元電源にコンセントを接続するとランプが点灯します。

2. 異常ランプ

モータ過負荷により機械が停止した時ランプが点灯します。

3. 運転・停止ボタン

機械の運転を開始および停止をするスイッチです。

4. 制御基板

モータの起動、停止、および粉センサの信号による間欠運転の制御を行います。

収穫期前の確認と作業

5. サーマルリレー

モータへ電源を供給します。

モータ過負荷時には、サーマルリレーがはたらきモータを保護します。

50/60Hzの切換時に電流値の設定をここで行います。

6. 端子台

電源コード、センサーコード等を操作盤に接続するための中継用端子です。

5. 収穫期前の確認と作業

この章では機械を使用する収穫期の前に行う確認と作業について説明しています。

5. 1. 各部の確認と作業

①Vベルト、テンションの確認

- ・この機械には、次表のVベルト、テンションプーリを使用しています。
- ・Vベルトをはずし、Vベルト、テンションプーリに損傷がないか確認してください。
- ・9. 1. の駆動Vベルト調整（19ページ）を参照して、Vベルト張りを確認してください。

番号	名称	仕様	取付位置
1	スクリュ駆動Vベルト	LA-43 (AG-6A)	スクリュベルトカバー内
2	テンションプーリ (B)	平	スクリュベルトカバー内
3	昇降機駆動Vベルト	SA-37	昇降機ベルトカバー内
4	テンションプーリ (A)	V	昇降機ベルトカバー内

②バケットの確認

- ・昇降機のバケット、平ベルトが傷んでいないことを確認してください。昇降機点検窓から確認できます。

傷んでいる場合には、購入先にバケット、平ベルトの交換を依頼して下さい。

5. 2. 点検修理履歴

購入先、メーカーより点検修理をお受けになった場合は、その内容を担当者に記入してもらって下さい。

年月日	内容	所要時間	確認印

6. 機械の運転操作

この章では機械の運転前の確認と運転操作について説明しています。

6. 1. 運転前の確認と作業

機械の運転前には、次の確認と作業を行ってください。



- ・はずしたカバー、点検窓(蓋)、危険防止枠は、必ず元どおりに取付けてください。
- ・周囲の安全を確認してから、運転を始めてください。

①カバー類の確認

各カバー、点検窓、点検蓋、危険防止枠が取付けてあることを確認してください。



- ・張込みホッパ部には、安全上危険防止枠が用意されていますが、籾麦の搬送量を確保するために、手が入らない幅ではありません。運転中コンバイン袋の巻込み、つまずき等により、誤って手を入れぬよう十分注意してください。

②回転方向の確認

(電源コードの交換、電源系統の工事を行った場合には、必ず回転方向の確認を行ってください)

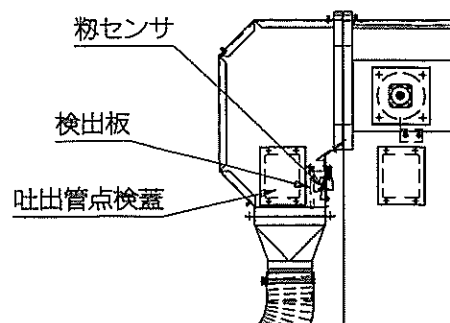
- ・運転ボタンが**停止状態**であることを確認します(運転ボタンが中に押されていないなければ停止状態です)。
- ・電源コードを元電源コンセントに差込みます。電源ランプが点灯します。
- ・運転ボタンを一度押します。モータが回ります。
- ・昇降機点検窓でバケットの進行方向を確認します。上に向かって動いていれば回転方向が合っています。
- ・運転ボタンを再度押します。モータが止まります。
――回転方向が反対の場合には、続いて次の作業を行ってください――
- ・元電源コンセントより**電源コード**を抜きます。
- ・モータ端子台で赤線と黒線を入れ替えてください。

③昇降機の確認

- ・②の確認のとき、昇降機からガタガタと接触音が聞こえた場合には、昇降機の平ベルトの張りの調整を行います。
- ・9. 2. 昇降機平ベルト調整を参照して、平ベルト張りを確認してください。

④ センサ、検出部の確認

- ・ 脚立をご用意ください。
- ・ 昇降機吐出管の点検蓋を取外します。
検出板とセンサが確認できます。
- ・ 検出板とセンサの周辺にワラ屑、埃等がある場合は、それらを取除いてください。
- ・ 検出板が軽く動くことを確認します。



注意

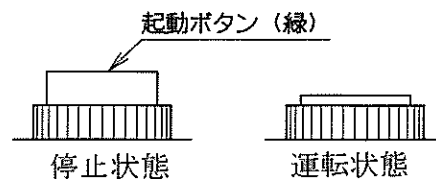
- ・ 確認作業の時、ホッパの上に乗らないで必ず脚立をご用意願います。
- ・ 梯子等を昇降機にもたせ掛けるのも危険です。

6. 2. 運転操作

注意

- ・ 張込みホッパ部には、安全上危険防止枠が用意されていますが、籾麦の搬送量を確保するために、手が入らない幅ではありません。運転中コンバイン袋の巻込み、つまずき等により、誤って手を入れぬよう十分注意してください。

- ・ 運転ボタンが**停止状態**であることを確認します（運転ボタンが中に押されていないければ停止状態です）。
- ・ 電源コードを元電源コンセントに差込みます。電源ランプが点灯します。
- ・ 張込先の機械を張込運転状態にします。
- ・ 運転ボタンを一度押します。モータが回ります。
- ・ ホッパに、籾（麦）を投入します。



注意

張込先の搬送能力が本機より小さい場合には、張込先、シュート管内に籾（麦）が溜り、籾センサにより自動的にモータが止まります。シュート管内に籾（麦）が無くなり、センサが復帰するとしばらくして、モータが再起動します。運転中は、このように自動間欠運転しますが故障ではありません。

警告

- ・ 間欠運転の停止中、急に起動することがあります。機械の点検窓（蓋）等開けて中に手を入れたり、危険防止枠の中に手を入れないよう、注意してください。

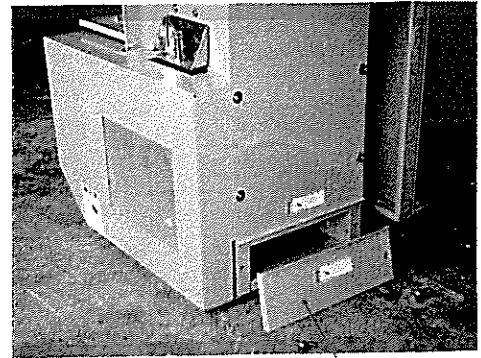
7. 収穫期後の掃除、点検・保管

この章では、収穫期後の掃除、点検・保管方法について説明しています。

7. 1. 残留穀物の取出しと掃除

①昇降機

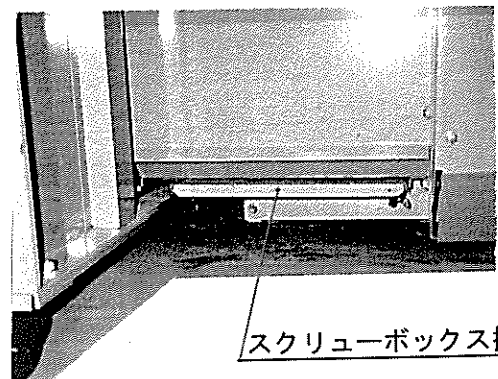
1. 昇降機掃除蓋を取外します。
2. 内部の残留穀物を掃除します。
3. 昇降機掃除蓋を取付けます。



昇降機掃除蓋

②スクリーボックス

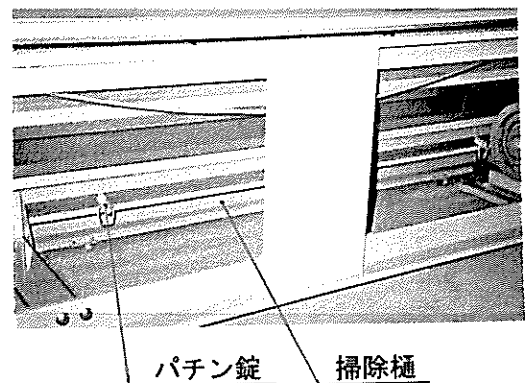
1. スクリーボックス底の掃除板を取外します。
2. 内部を掃除します。スクリュ点検蓋を開けて、エアー等で吹き落とすと簡単に掃除できます。
3. 掃除板、点検蓋を取付けます。



スクリーボックス掃除板

③スクリー下部

1. ホッパのモータ取付側よりスクリュ下の掃除樋を固定しているパチン錠を外します。
2. 中央と両側面の残留穀物を取除きます。ホッパの上よりエアー等で吹き落とすと簡単に掃除できます。
3. 掃除樋を閉め、パチン錠で固定します。



パチン錠

掃除樋

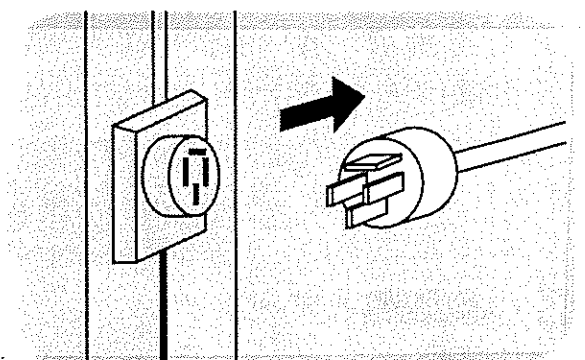
7. 2. 電気部品の保管

①操作盤の保管

操作盤内にはほこりや雨水が入らないように保管してください。

②電源コードの取外し

電源コードを抜いてください。
落雷により操作盤が故障する場合があります。



8. 異常・故障の原因とその処置

この章では機械に不具合が発生した場合の処置の方法について説明しています。



- ・異常の処置をする場合は、必ず元電源スイッチを切ってください。
- ・はずしたカバー、点検フタは、必ず元通りに取付けてください。

●運転中に異常が発生した場合

故障の様子	原因	処置
元電源のブレーカが切れる（とぶ）	・ブレーカの容量不足	・電気工事店に依頼してください
	・コード接続不良	*購入先に依頼してください
	・漏電	*購入先、電気工事店に依頼してください
異常ランプ点灯し機械が停止	・昇降機駆動Vベルト緩み	・Vベルトの張りを調整します
	・ // 切断	*購入先に依頼してください
	・昇降機平ベルトのスリップ	・平ベルトの張りを調整します
	・昇降機バケット摩耗	*購入先に依頼してください
	・スクリュの送込量が多い	・流量調整シャッタを閉める（下げる）
・糸センサがはたらかない	・センサ、検出板部点検	
シュート管に糸が溜ってもセンサがはたらかない	・検出板とセンサの間に夾雑物等が入り込んだ	・センサ、検出板部点検
	・センサ故障	*購入先に依頼してください
	・基板故障	*購入先に依頼してください
シュート管内の糸が無くなっても起動しない	・検出板が動かない	・センサ、検出板部点検
	・センサ故障	*購入先に依頼してください
	・基板故障	*購入先に依頼してください

●停止時、起動時の異常

故障の様子	原因	処置
元電源のブレーカが切れる（とぶ）	・電源誤配線	・アース線位置を確認します
	・コード接続不良	*購入先に依頼してください
	・漏電	*購入先、電気工事店に依頼してください
起動しない （起動ボタンのランプ点灯）	・スクリュ駆動Vベルト切断	*購入先に依頼してください
	・糸センサコード抜け、緩み	・コードをしっかりと際込みます
	・ // 切断	*購入先に依頼してください
	・マグネット故障	*購入先に依頼してください
	・センサ故障	*購入先に依頼してください
起動しない （起動ボタンのランプ点灯せず）	・基板故障	*購入先に依頼してください
	・スイッチ故障	*購入先に依頼してください

9. 各部の調整方法

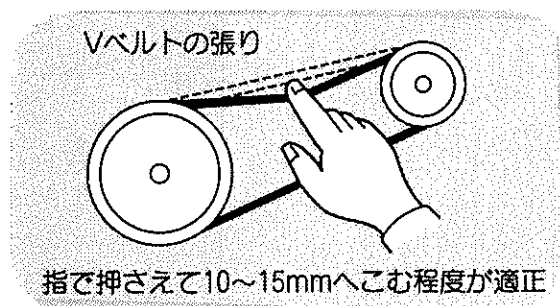
この章では、点検や異常時の処置などに必要な各部の調整方法について説明しています。



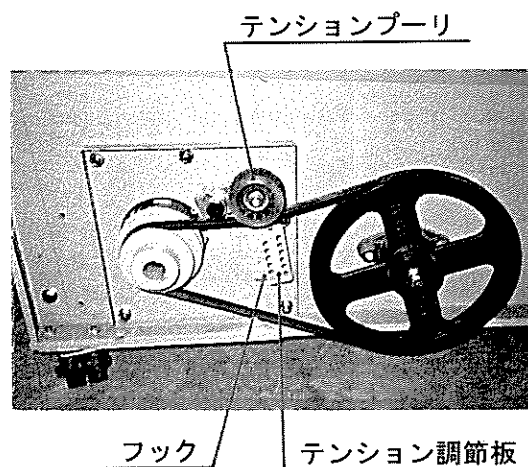
- ・作業前には、必ず元電源スイッチを切ってください。
- ・はずしたカバー、点検フタは、必ず元どおりに取付けてください。
- ・ネジがしっかり締め付けてあることを確認してください。

9. 1. 駆動Vベルトの張り調整

- ・Vベルトの張り調整は、右図の通りです。

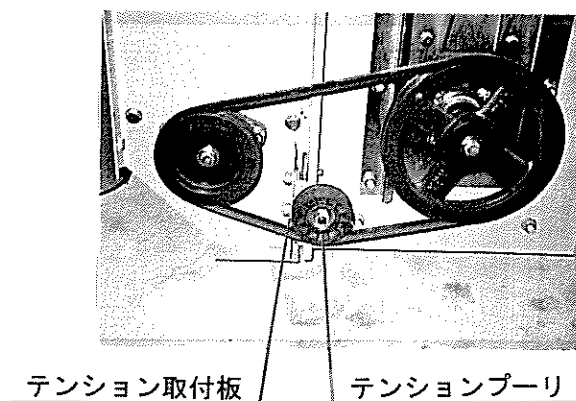


- ・スクリュー駆動Vベルトの点検はスクリューベルトカバーをはずして行います。
- ・Vベルトが損傷していたり、伸びてテンションの調整が効かない場合は、購入先に交換をご依頼ください。
- ・張り調整は、テンション調節板のフックへの掛け位置を変えて行います。
- ・点検後、スクリューベルトカバーを取付ます。



- ・昇降機駆動Vベルトの点検は昇降機ベルトカバーをはずして行います。
- ・Vベルトが損傷していたり、伸びてテンションの調整が効かない場合は、購入先に交換をご依頼ください。
- ・張り調整はテンションプーリ (V) を動かして調整します。

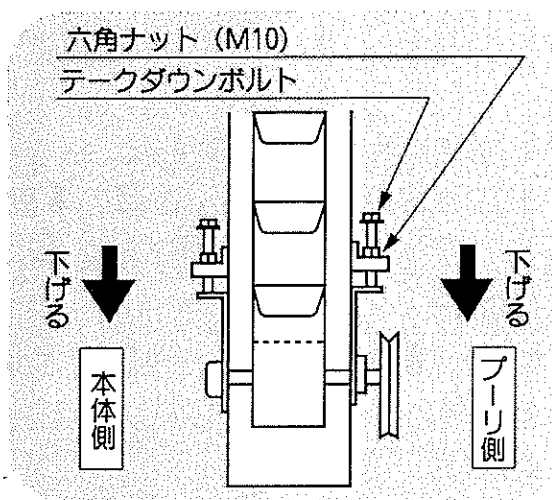
- 1) テンション取付板を固定している、六角ナット(2本)をゆるめます。
- 2) テンション取付板を動かしVベルトのテンションを調整します。
- 3) テンション取付板の固定ナットを締め付けます。



- ・点検後、昇降機ベルトカバーを取付ます。

9. 2. 昇降機平ベルトの張り調整

- ・昇降機平ベルトの張り調整は昇降機ベルトカバーをはずして行います。
- ・昇降機駆動ベルトをはずします。
- ・左右のテークダウンボルト根元の六角ナットをゆるめます。
- ・左右のテークダウンボルトを均等に回してベルトを張ります。
- ・張り具合は点検窓から平ベルトを指で押して、2センチ程度へこむ位にします。
- ・ゆるめた六角ナットを固定します。
- ・昇降機駆動Vベルトを取付け、テンションの再調整を行います（Vベルト張り調整を参照（上記））。
- ・昇降機ベルトカバーを取付けます。

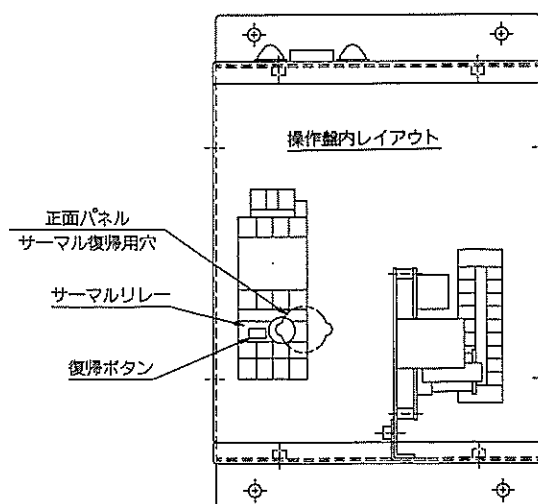


9. 3. 異常ランプ点灯時の処置

（モータ過負荷によるサーマルリレー作動）

- ・何かしらの理由でモータが過負荷停止（異常ランプ点灯）した場合は次の方法で処置してください。

- ①運転ボタンを押し機械を停止状態にし、元電源を切ります。
- ②昇降機下部の柵（表）を取り出します。
- ③スクリーボックス下部の（表）を取り出します。
- ④シュート管内に残留穀物、ツマリのないことを確認します。
- ⑤操作盤内サーマルリレーの復帰ボタンを押してください（4. 項参照）。



注 意

過負荷異常後、①を行わないとサーマルリレーの復帰ボタンを押しても安全上、機械は動きません。

オプション部品

●サーマルリレーの設定値

使用地域周波数	50Hz	60Hz
三相	6.7A	6.1A



- ・サーマルリレー復帰後運転を始めると、またサーマルリレーが作動する時は、購入先へご連絡ください。何度も繰り返すと、モータが焼損し大変危険です。
- ・サーマルリレーの調節は、購入先へご依頼ください。設定値を上げすぎると、モーターが焼損し、大変危険です。

10. オプション部品

この章では、機械のオプション部品について説明しています。

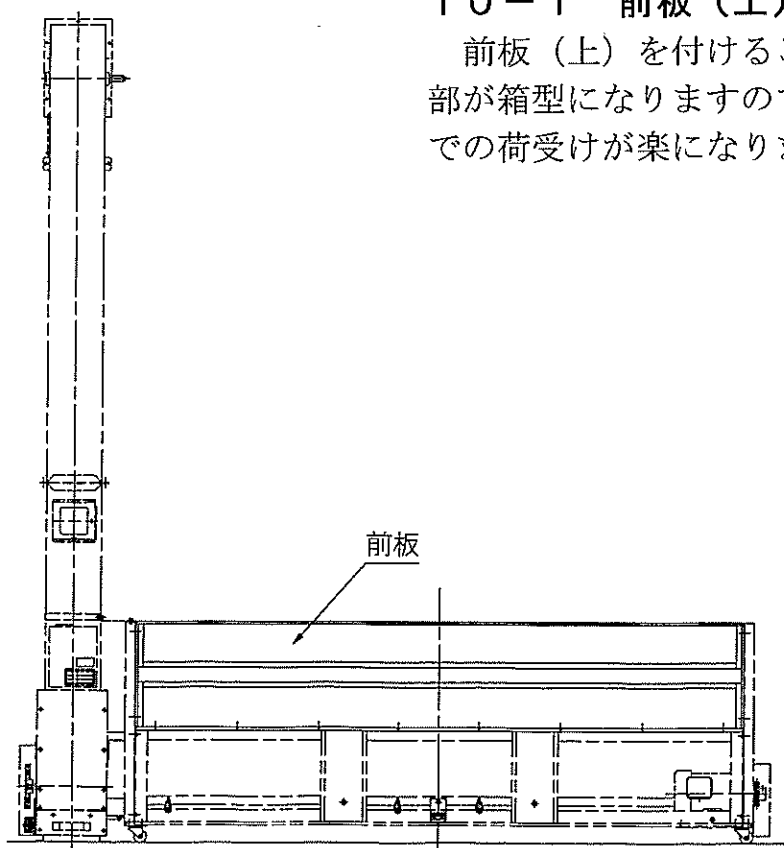
注意

取付方法、注意事項、使用方法については、オプション部品梱包に入っている組立・取扱説明書をお読みください。

その組立・取扱説明書は、この取扱説明書と一緒に保管してください。

10-1 前板(上)

前板(上)を付けることにより、荷受部が箱型になりますのでフレコンバッグでの荷受けが楽になります。



10-2 アオリ板

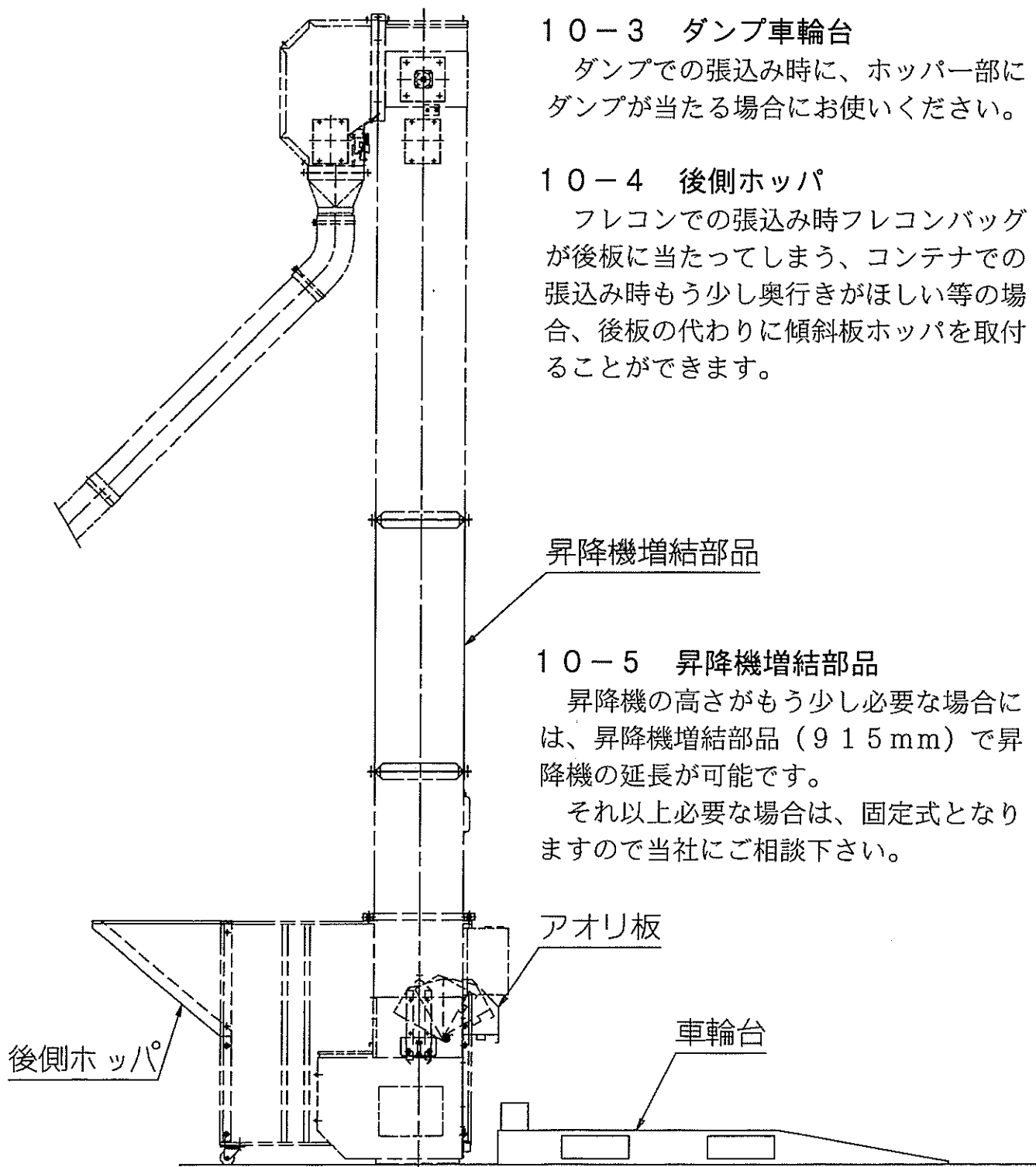
ダンプでの張込み時に、ホッパー部とダンプのすき間より粉（麦）がこぼれたりする場合、ホッパ口の高さ調整でき、こぼれにくくなります。

10-3 ダンプ車輪台

ダンプでの張込み時に、ホッパー部にダンプが当たる場合にお使いください。

10-4 後側ホッパ

フレコンでの張込み時フレコンバッグが後板に当たってしまう、コンテナでの張込み時もう少し奥行きがほしい等の場合、後板の代わりに傾斜板ホッパを取付けることができます。



昇降機増結部品

10-5 昇降機増結部品

昇降機の高さがもう少し必要な場合には、昇降機増結部品（915mm）で昇降機の延長が可能です。

それ以上必要な場合は、固定式となりますので当社にご相談下さい。

1 1. 保守部品表

この章では、主な保守部品について説明しています。

注意

収穫期が始まる前に各部を点検し、摩耗したり損傷している部品は、早めに購入先に注文し、交換してください。

部品供給年限は、原則としてこの機械の製造終了後12年間です。

品名	品番	仕様	備考
スクリュ駆動Vベルト		LA-43(AG-6A)	市販品
昇降機駆動Vベルト		LA(SA)-37	市販品
平ベルト	43578-817033		バケット付セット
バケット	00009-205154	7吋 44ヶ	
ダクトホース	43577-211014	φ125(内径) L=300	
粉送り羽根	43578-201066		
テンションプーリ(A)	00004-206045	V溝	
テンションプーリ(B)	00004-206046	平背面	
ベアリングユニット		UCFL-204	市販品(スクリュ軸用)
ベアリング		6303LLU	市販品(バケットプーリ用)
スクリュ軸	43578-101012	φ90, P=60	
バケットプーリ	43578-102010	φ120	
粉センサ	00042-205005		
制御基板電源ヒューズ		0.5A	市販品
駆動モータ		200V 3相 1.5KW	市販品
取扱説明書	43578-203001		
警告表示ラベル	2.3.1参照		

連絡先

12. 連絡先

◎ 製品の修理・お取扱い・お手入れについてのご相談ならびにご依頼は、お買い上げの販売店もしくは最寄りの弊社営業所にお申し付けください。

静岡製機株式会社

本社	〒437-0086	静岡県袋井市山名町4-1
TEL	0538-42-3114	FAX 0538-42-5699
北海道営業所	〒007-0804	札幌市東区東苗穂4条3丁目4番12号
TEL	011-781-2234	FAX 011-780-2273
東北営業所	〒989-6135	宮城県大崎市古川穂波3丁目1番14号
TEL	0229-23-7210	FAX 0229-21-1330
新潟営業所	〒950-0923	新潟市中央区姥ヶ山1丁目5番30号
TEL	025-287-1110	FAX 025-257-1197
関東営業所	〒302-0017	茨城県取手市桑原1424-1
TEL	0297-73-3530	FAX 0297-70-1137
中部営業所	〒437-0086	静岡県袋井市山名町4-1
TEL	0538-43-2251	FAX 0538-45-0310
北陸営業所	〒920-0365	石川県金沢市神野町東52
TEL	076-249-6177	FAX 076-240-9333
関西営業所	〒661-0032	兵庫県尼崎市武庫之荘東2丁目10-8
TEL	06-6432-7890	FAX 06-6434-2184
中四国営業所	〒700-0975	岡山市北区今2丁目8-12
TEL	086-244-4123	FAX 086-244-9300
九州営業所	〒839-0862	福岡県久留米市野中町1438-1
TEL	0942-32-4495	FAX 0942-31-7373

◎ ご購入された製品や弊社のサービス全般についてのご提案、ご意見、ご要望は下記までご連絡ください。

「静岡製機株式会社 お客様提案窓口」



フリーダイヤル 0120-702-118(携帯電話、PHSは不可)

一般電話 0538-23-3305

FAX 0538-23-2674

ホームページアドレス <http://www.shizuoka-seiki.co.jp/>