



GRANTRUST

吸引搬送機付精米機

SJD-550

取扱説明書

このたびは、お買い上げいただき
誠にありがとうございます。



当製品を安全に、また正しくお使いいただくために必ず
この「取扱説明書」をお読みください。

誤った使い方をすると、事故を引き起こすおそれがあります。
お読みになった後も必ず製品の近くに保存して下さい。

もくじ

1. 危険防止のために	1
2. 本機の構成	8
3. 作業の要領	18
4. 点検・掃除	28
5. 不調診断	33
6. 消耗品	39
7. 仕様	40
8. 寸法図	41
9. 保証とアフターサービス	42

重要なお知らせ



◎この機械の操作及び保守・点検を行うときは、必ずこの取扱説明書に従ってください。

もし疑問点又は不明な点がございましたら、当社又は販売店にお問合せを回答を得るまで作業を進めないでください。

◎この取扱説明書に従わなかったため、あるいは誤用や無断改造がなされたために怪我を負ったり、損害が発生したとしても、販売元・製造元および販売店は一切その責任を負いません。




- 1) 近年農業機械には新しい材料や加工方法の採用により、さまざまな危険が数多く発生する傾向にあります。
この機械の取扱上の危険についても、すべての状況を予測することはできません。
そのためこの取扱説明書の記載事項や機械に表示してある注意事項は、すべての危険を想定しているわけではありません。
従って機械の操作または日常点検を行う場合は、この取扱説明書の記載及び機械本体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が必要です。
- 2) この取扱説明書について質問やより詳しい情報が必要な場合は、当社又は販売店にお問合せください。
- 3) この取扱説明書において、万ページの乱丁や落丁などがあった場合は、お取り替えいたしますのでお手数ですが販売店までご連絡ください。

1.危険防止のために

1-1 警告用語の種類と意味

◎危険防止のために、本機の危険な箇所には警告ラベルを貼付してあります。
この警告ラベルでは危険度の高さ（又は事故の大きさ）に従って、次の3段階に分類しています。

以下の警告用語がもつ意味を理解し、本書の内容（指示）に従ってください。








 危険	切迫した危険な状態を示し、手順や指示に従わないと死亡もしくは重傷を負う場合に使用されます。
 警告	存在する危険な状態を示し、手順や指示に従わないと死亡もしくは重傷を負う場合に使用されます。
 注意	存在する危険な状態を示し、手順や指示に従わないと中・軽傷を負う場合に使用されます。
取扱注意	手順や指示に従わないと製品の損傷や故障、または原料の損傷が生じる場合に使用されます。

警告

危険防止のために危険な箇所には危険・警告・注意の各ラベルが貼付してあります。
このラベルの注意書きを必ず守って作業を行ってください。
守らずに作業をしますとケガをする場合があります。
また、各ラベルが剥がれたり、読みづらくなった場合は、即座に新しいラベルと交換し、同位置に貼り付けてください。
新しいラベルは当社にて準備しております。（ラベルは有償となっております）

1.危険防止のために

1-2 本機の使用にあたっての諸注意

 警告	作業を行う前には必ず取扱説明書を熟読され、本機を把握してから取扱説明書に従って作業を行ってください。 本機の性能を充分発揮出来ず安全上支障をきたすことがあります。
 警告	本機を設置する際は、準備作業を必ず取扱説明書通りに実施し、本機の周りには決して過熱性の物・電氣的な高容量物コンプレッサー等のノイズ発生物などの危険な物は置かないようにしてください。 本機に悪影響を与え、安全上支障をきたすことがあります。
 警告	危険防止のために、危険な箇所には危険・警告・注意の各ラベルが貼付してあります。 このラベルの注意書きを必ず守って作業を行ってください。 守らずに作業をしますとケガをする場合があります。 また、各ラベルが剥がれたり、読みづらくなった場合は、即座に新しいラベルと交換し同位置に貼り付けてください。 新しいラベルは当社にて準備しております。（ラベルは有償となっております）
 警告	当社に無断で本機を改造したり、取り付けられているものを外したり加工をほどこし、本機と関係のない物を取り付けたりは、絶対にしないでください。 本機の性能を充分発揮出来ず安全上支障をきたすことがあります。
 警告	使用頻度に合わせて本機の点検・清掃は必ず実施してください。 本機の性能を充分発揮出来ず、安全上支障をきたすことがあります。 また、点検・清掃を行う場合は必ず元電源を切ってから作業してください。 守らずに作業しますとケガをする場合があります。
 警告	本機を使用する場合の電気工事に関しては、電気工事有資格者又は電気工事資格店にて本機の取扱説明書内に記載されている基準を十分満たす工事を実施すること。 自分で勝手に工事はなさないでください。 本機に悪影響を与え安全上支障をきたすことがあります。 また、既存の動力配線をお使いになる場合は本機の基準に適合していることを確認後、本機を使用してください。
 警告	本機の御使用后、及び保管の際には必ず、電源プラグをコンセントから抜いてください。 感電・漏電・火災の原因となります。

1.危険防止のために

 警告	本機を水につけたり、水のかかる場所や火気の近くでは使用しないでください。 ショート・感電・漏電・火災の原因となります。
 警告	電源プラグを抜く場合は、電源コードを持たずに必ず電源プラグを持って引き抜いてください。 感電や発火する場合があります。
 警告	改造はしないで下さい。また、修理技術者以外の方は分解や修理をしないでください。 火災・感電・ケガの原因となります。
 警告	電源プラグの刃（プラグ先端）及び刃の取り付け面にほこりが付着している場合は、よく拭き、ほこりを取り除いてください。火災の原因となります。
 警告	電源コードや電源プラグが傷んだり、コンセントの差し込みがゆるい場合は本機を使用しないでください。 感電・ショート・発火の原因となります。
 警告	指定の電源以外では使用しないでください。 火災・感電の原因となります。
 警告	電源コードを傷つけないでください。 無理に曲げたり、引っ張ったり、ねじったり、たばねたり、高温部に近づけたり、重たいものを載せたり、挟みこんだり、加工した場合は、電源コードが破損し、火災・感電の原因となります。
 警告	電源プラグはコンセントの奥までしっかり差し込んでください。感電・ショート・発煙・発火の原因となります。

※上記以外の注意点及び詳細は各作業内容に合わせて記載してあります。よく熟読され、必ず守ってください。

1.危険防止のために

1-3 使用上の注意とお願い



- 1) 2時間以上連続で使用しないでください。
連続で使用される場合は、必ず1時間以上間隔を開けてしてください。
モータが加熱し故障の原因になります。
- 2) 設置場所は、湿気の無いところで、水、油等のかからない場所をえらんでください。
- 3) しっかりとした地面に機体が水平になるように設置してください。
振動の発生や能力の低下の原因となります。
- 4) 外部から振動が伝わらないところで、点検の容易な場所を選定してください。
- 5) コードリールは使わないでください。サーマルプロテクタが作動することがあります。
電源電圧（運転中）が90V以下になると運転不能になる場合があります。
直接コンセントから電源を取ってください。
- 6) タコ足配線は、絶対に行わないでください。

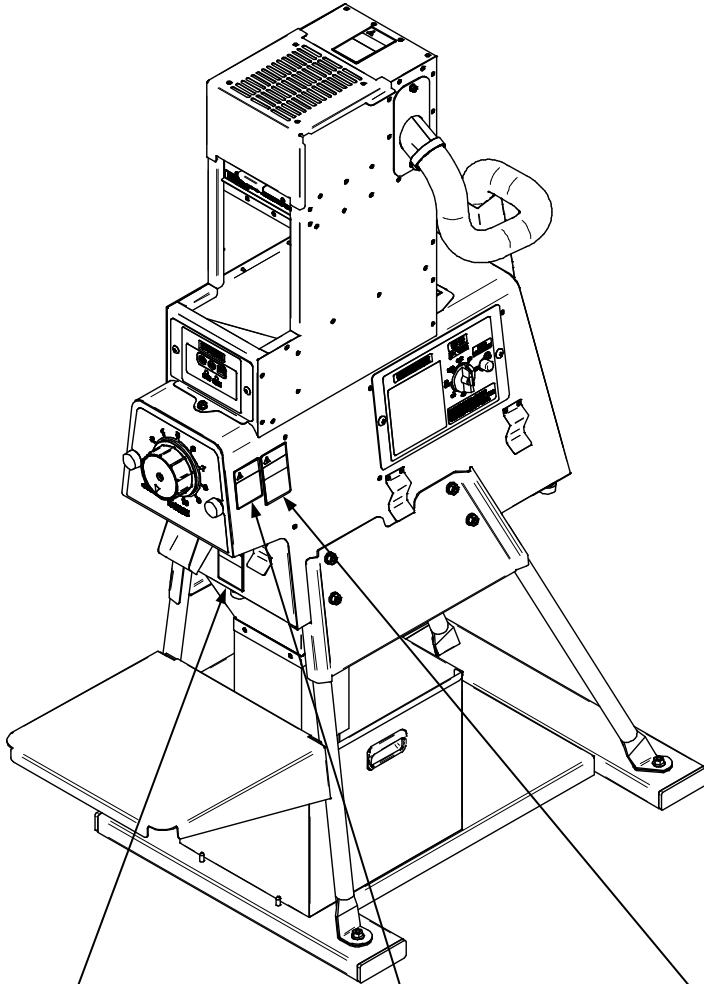
取扱注意

- 7) 精米毎に糠受ボックスの糠を除去してください。
故障の原因になります。

1.危険防止のために

1-4 警告表示ラベルと注意表示ラベルの内容と貼付位置(1)

◎この機械には特に注意を要する箇所に表示ラベルが貼り付けてあります。
これらの正確な位置および危険防止の内容について、十分に理解してください。



警告

運転中は白米出口に
手を入れないでくだ
さいケガをします。^{ケ-8}

注文コード
260-407-11

注意

運転前に、必ず取扱
説明書を読んで、操
作装置の位置とその
機能をよく理解して
から運転してください。^{チ-4}

注文コード
260-433-11

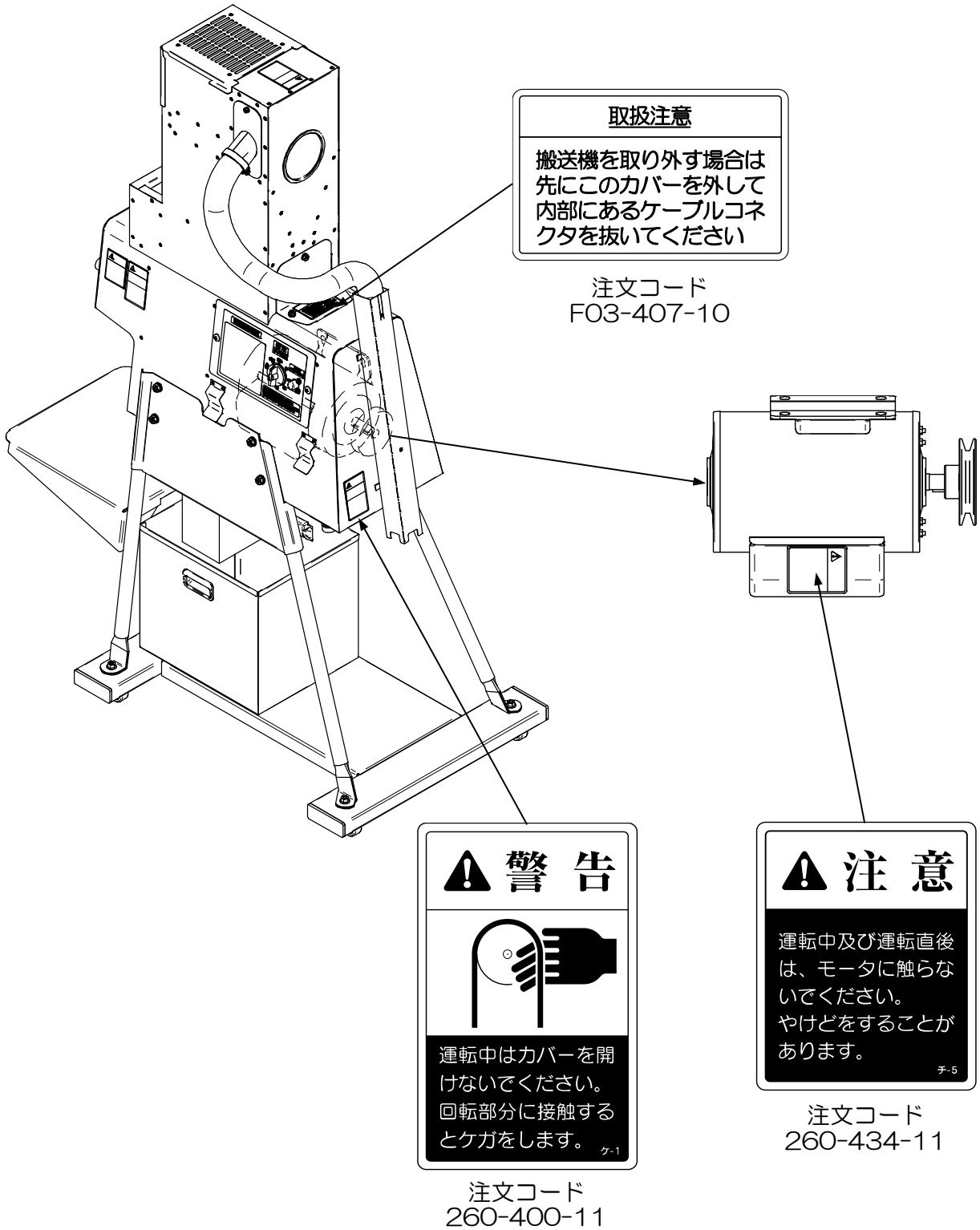
警告

点検、修理及び停電
の時は、危険防止の
為必ずスイッチを切
り電源プラグをコン
セントから抜いてく
ださい。^{ケ-11}

注文コード
260-410-11

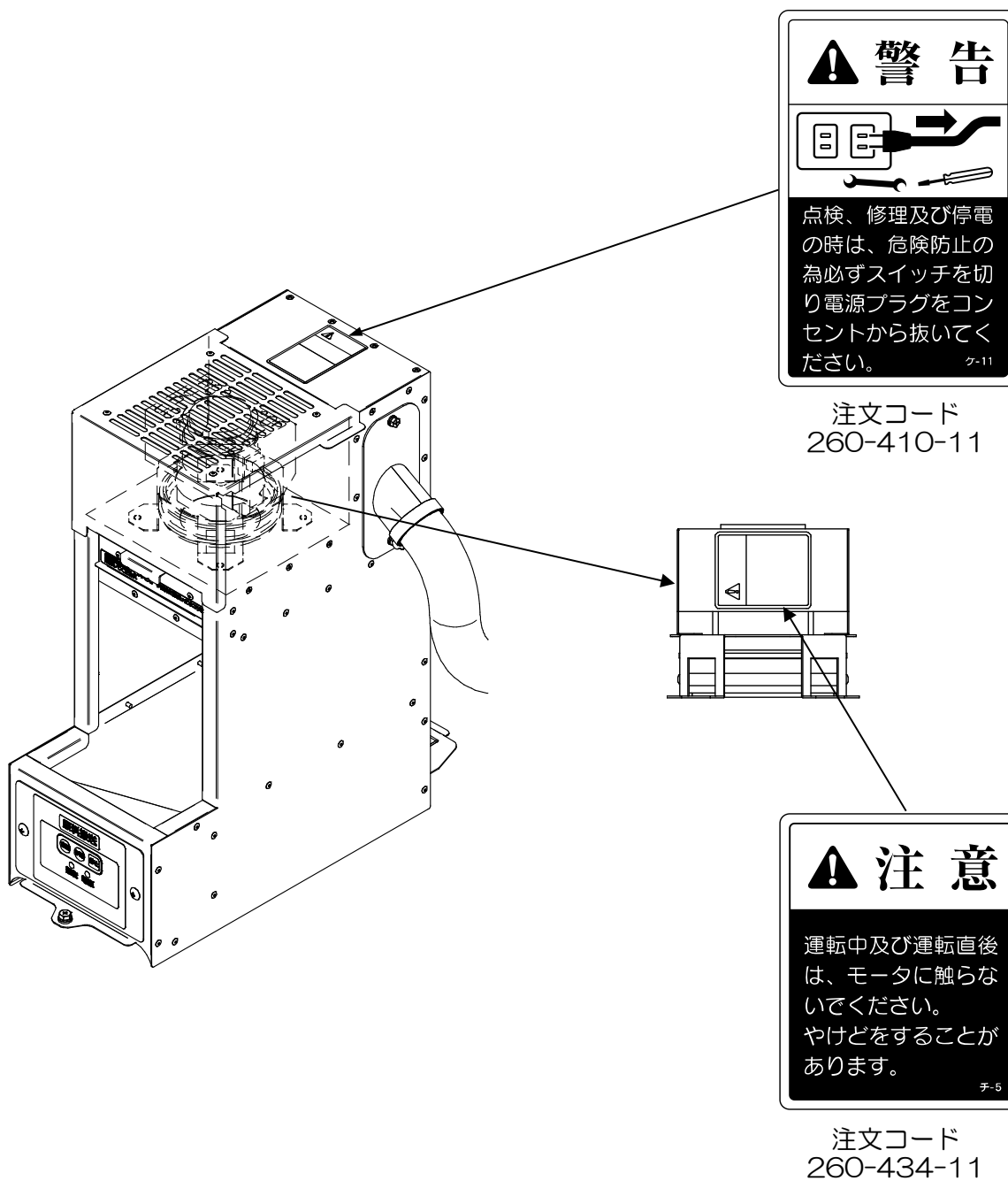
1.危険防止のために

1-5 警告表示ラベルと注意表示ラベルの内容と貼付位置(2)



1.危険防止のために

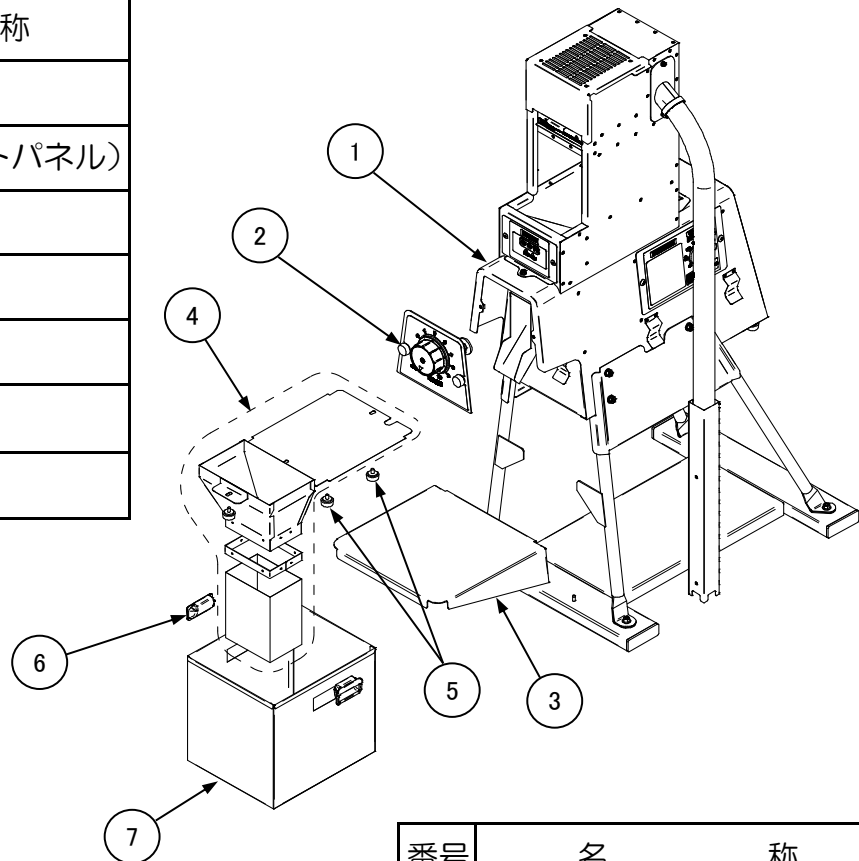
1-6 警告表示ラベルと注意表示ラベルの内容と貼付位置(3)



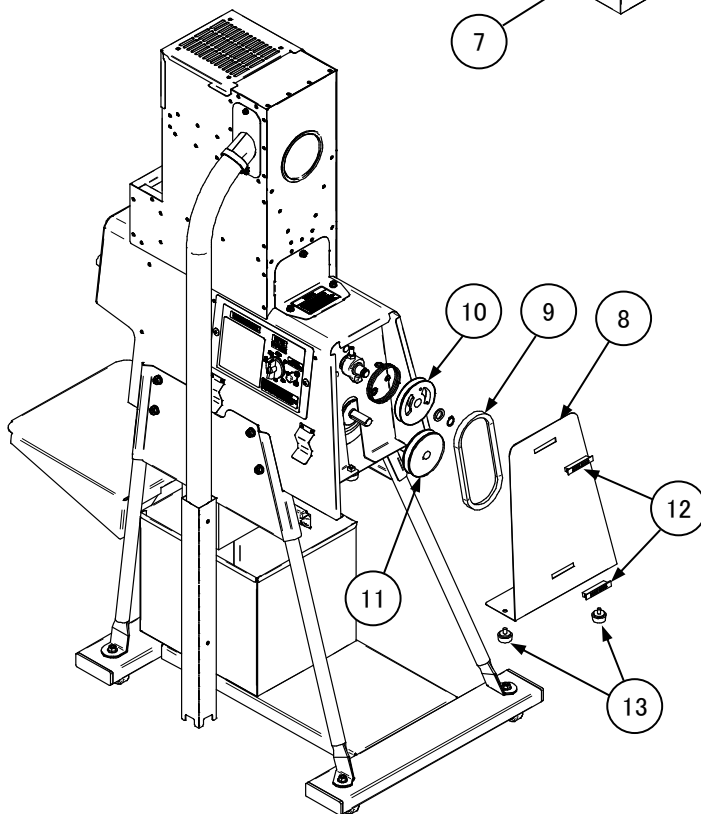
2.本機の構成

2-1 精米機の構成名称 (1)

番号	名 称
1	精米機本体
2	抵抗セット(フロントパネル)
3	テーブル
4	糠シュート
5	ユリヤ化粧ネジ
6	取手
7	糠受ボックス

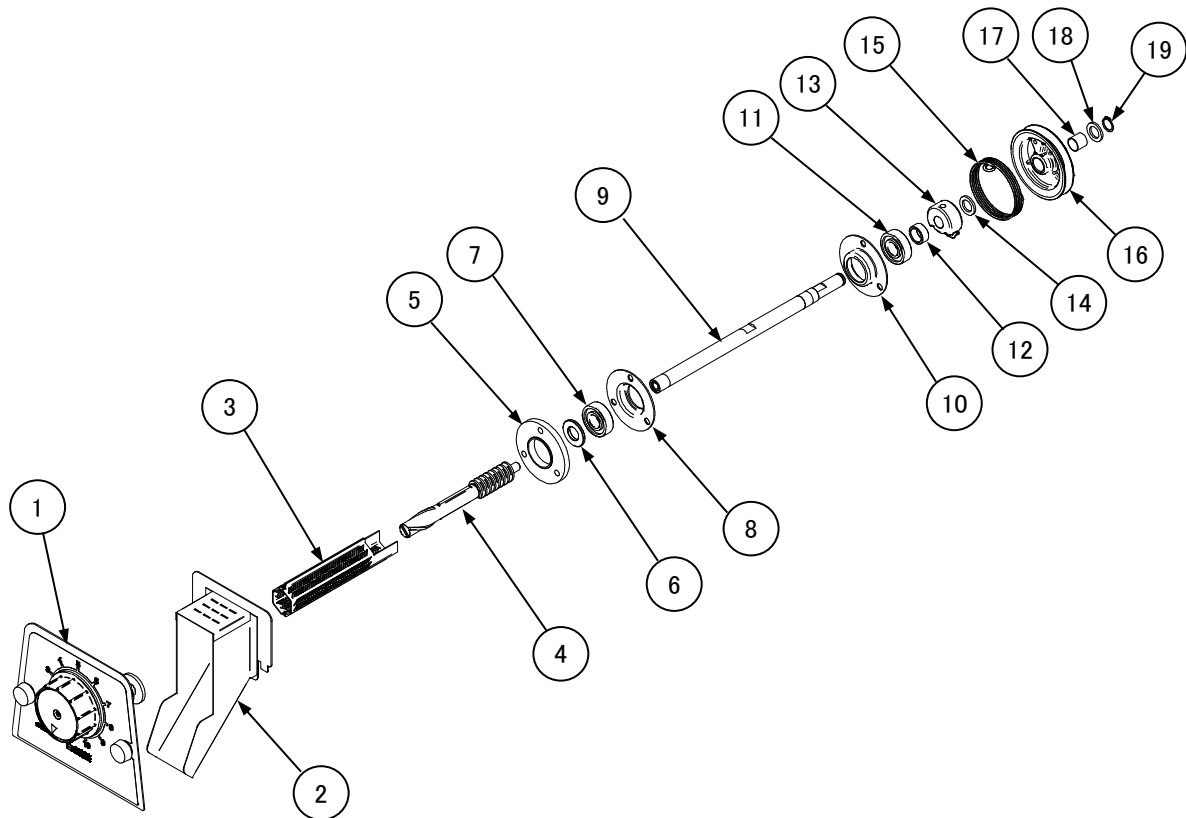


番号	名 称
8	後カバー
9	駆動Vベルト
10	主プーリ
11	モータープーリ
12	埋込マグネット
13	ユリヤ化粧ネジ



2.本機の構成

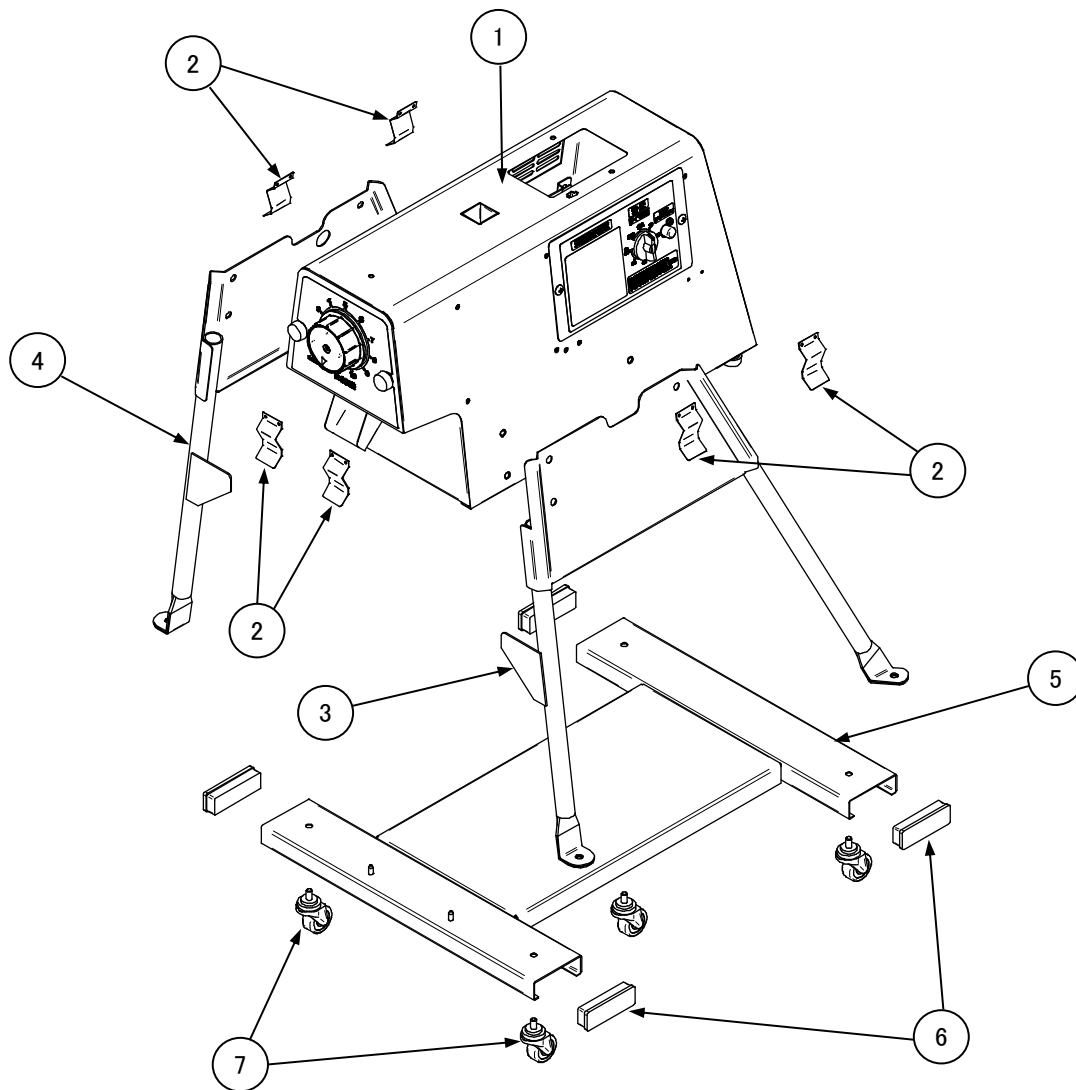
2-1 精米機の構成名称 (2)



番号	名 称	番号	名 称
1	(抵抗セット (フロントパネル))	11	ベアリング
2	白米排出口	12	主軸カラー
3	スクリーン (金網)	13	動力伝達爪
4	精米ロール	14	平座金
5	スペーサ	15	スプリング
6	ロール後座金	16	(主プーリ)
7	ベアリング	17	メタル
8	ベアリングケース	18	平座金
9	主軸	19	C型止め輪 Φ15
10	ベアリングケース		

2.本機の構成

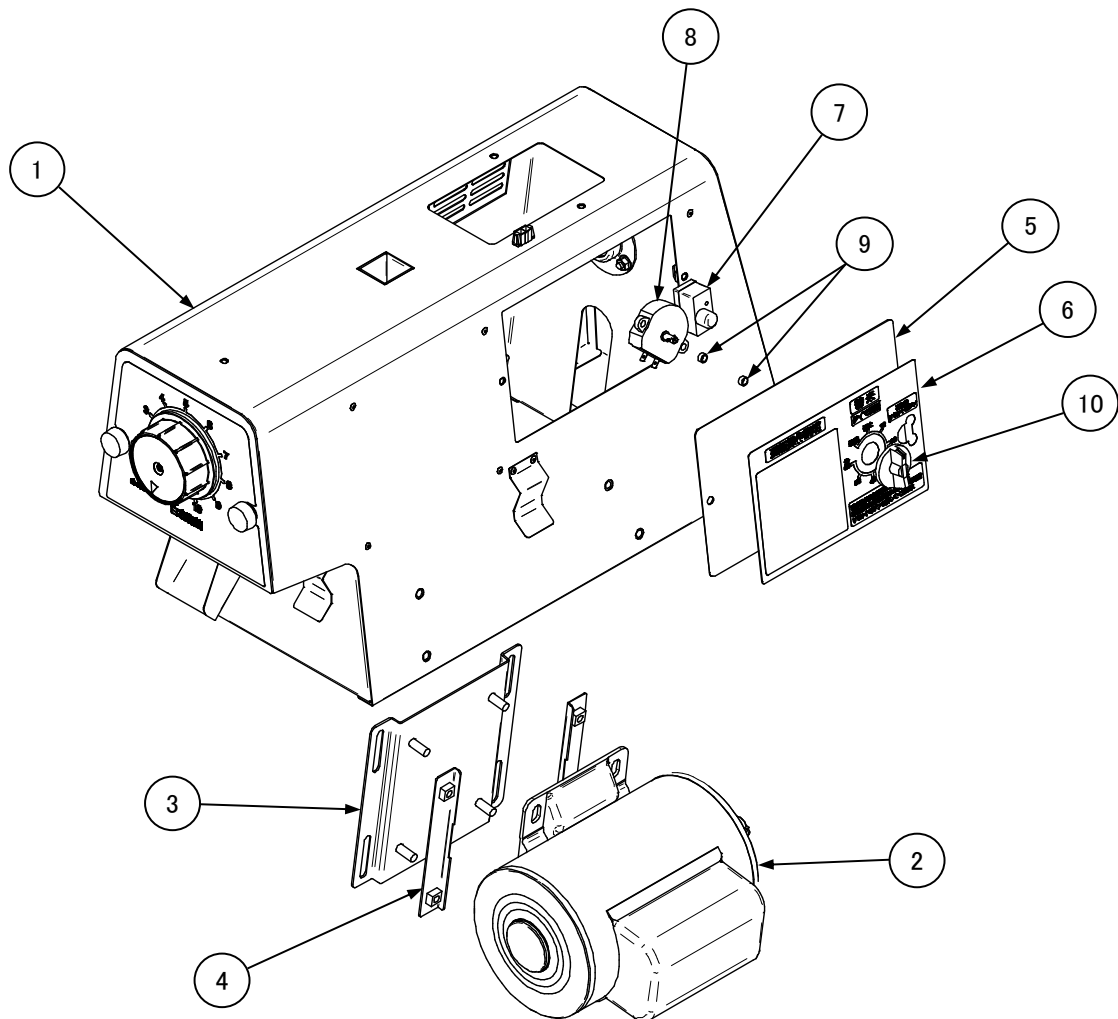
2-1 精米機の構成名称 (3)



番号	名 称	番号	名 称
1	(精米機本体)	5	ベース
2	クリップ	6	角形キャップ
3	右レッグ	7	キャスタ
4	左レッグ		

2.本機の構成

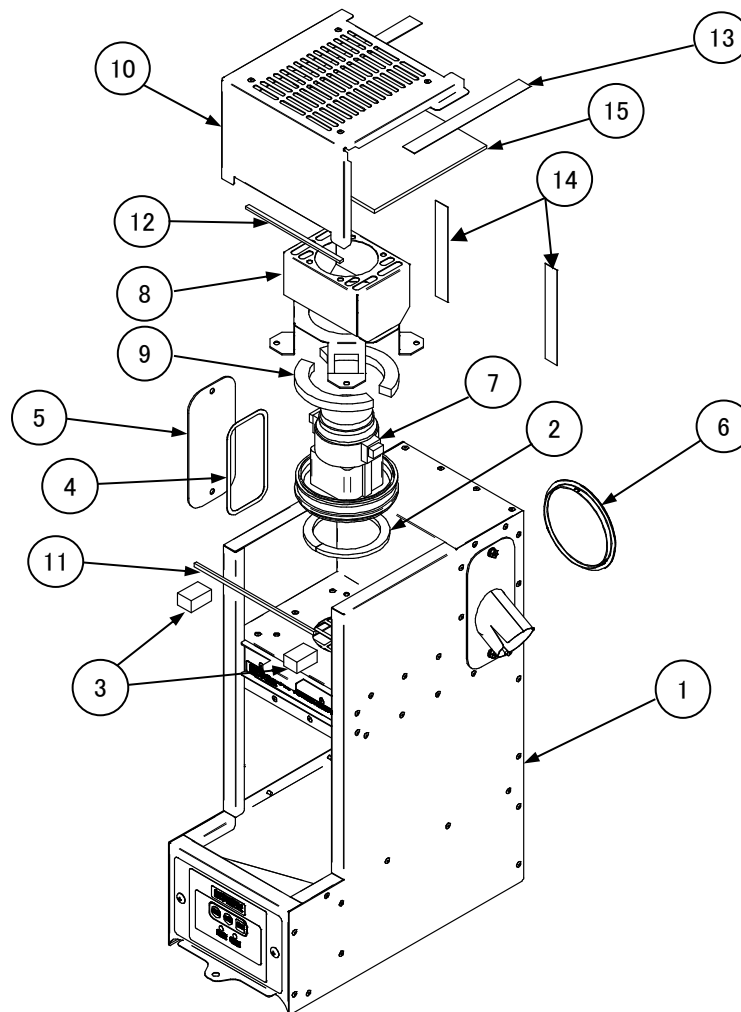
2-1 精米機の構成名称 (4)



番号	名 称	番号	名 称
1	(精米機本体)	6	ラベル (精米制御)
2	精米機モータ	7	サーマルプロテクタ
3	モータベース	8	ゼンマイタイマ
4	モータ取付金具	9	スペーサ
5	制御パネル (精米)	10	ツマミ

2.本機の構成

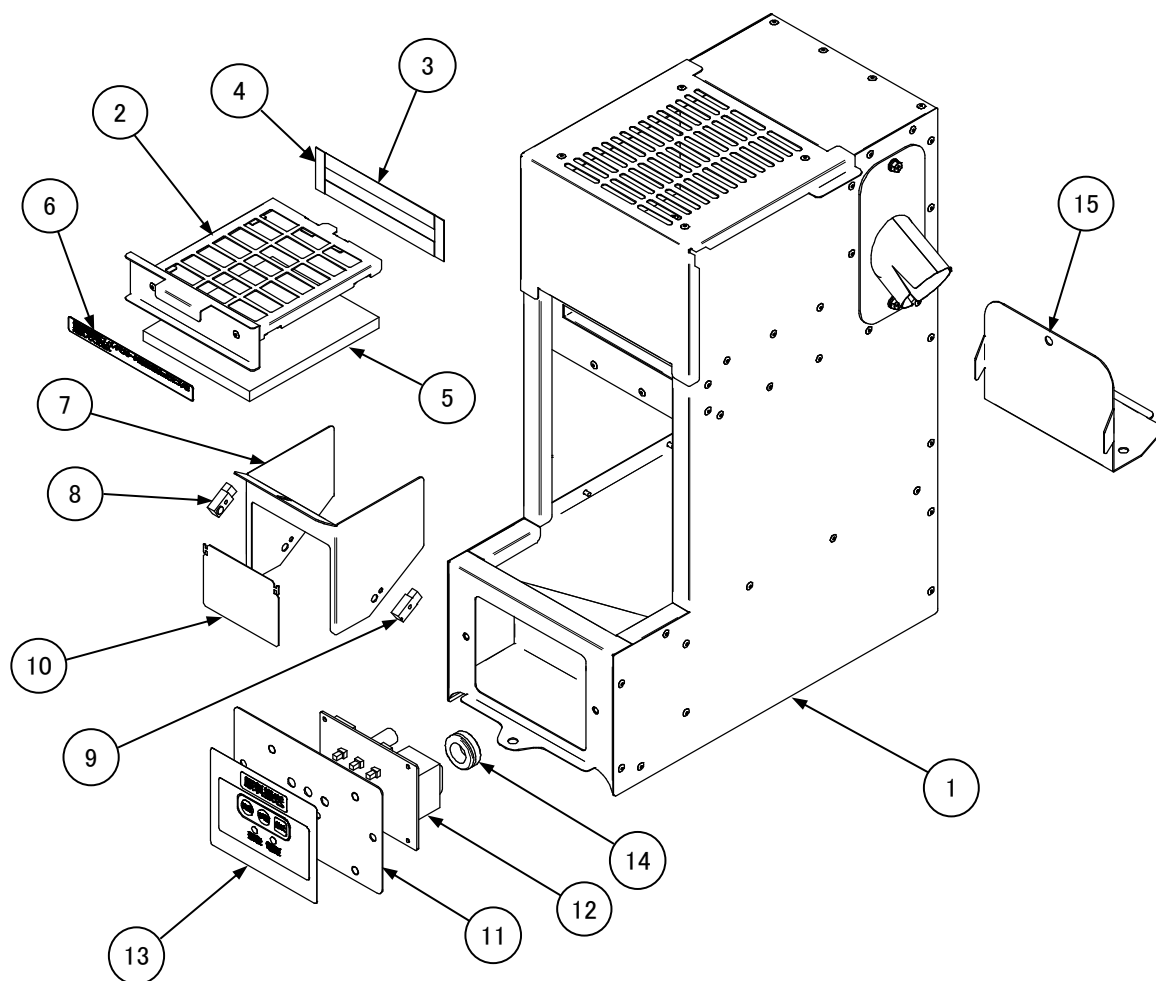
2-2 搬送機の構成名称 (1)



番号	名 称	番号	名 称
1	搬送機本体	9	シーリングパッキン (10×15×125mm)
2	シーリングパッキン (5×10×255mm)	10	排気カバー
3	シーリングパッキン (15×20×30mm)	11	シーリングパッキン (3×5×178mm)
4	シーリングパッキン (3×5×300mm)	12	シーリングパッキン (3×5×141mm)
5	カバー	13	マグネットシート (174×18mm)
6	マドイタ	14	マグネットシート (123×18mm)
7	吸気モータ (100V/500W_V2Z-S24)	15	排気フィルタ (167×122×5.5mm)
8	モータブラケット		

2.本機の構成

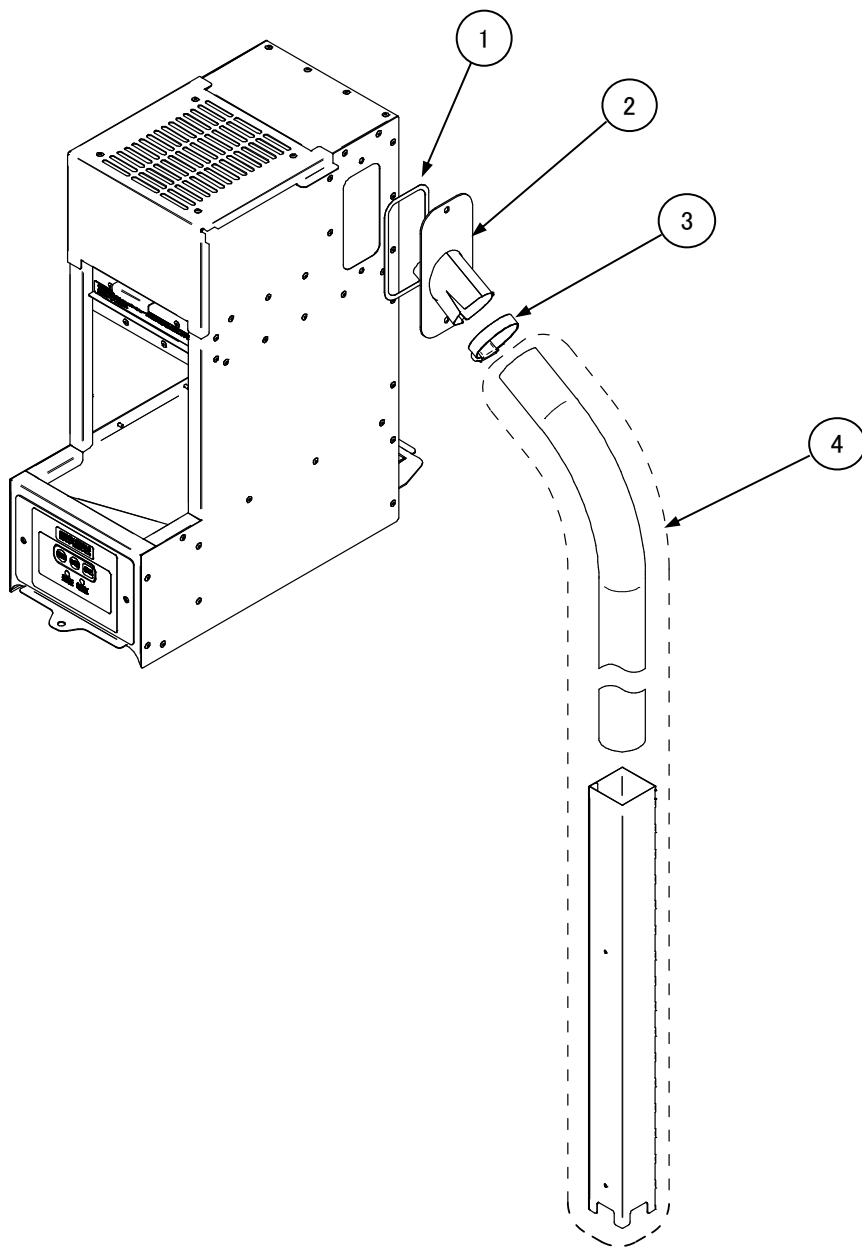
2-2 搬送機の構成名称 (2)



番号	名 称	番号	名 称
1	(搬送機本体)	9	排出検知センサ (発光/3ピン)
2	吸気フィルタケース	10	バルブ
3	マグネットシート (118.5×13.5mm)	11	制御パネル (搬送)
4	マグネットシート (39×10mm)	12	基板
5	吸気フィルタ (140×115×10mm)	13	ラベル (搬送制御)
6	ラベル (フィルタソウジ)	14	グロメット
7	センサブラケット	15	後部カバー
8	排出検知センサ (受光/4ピン)		

2.本機の構成

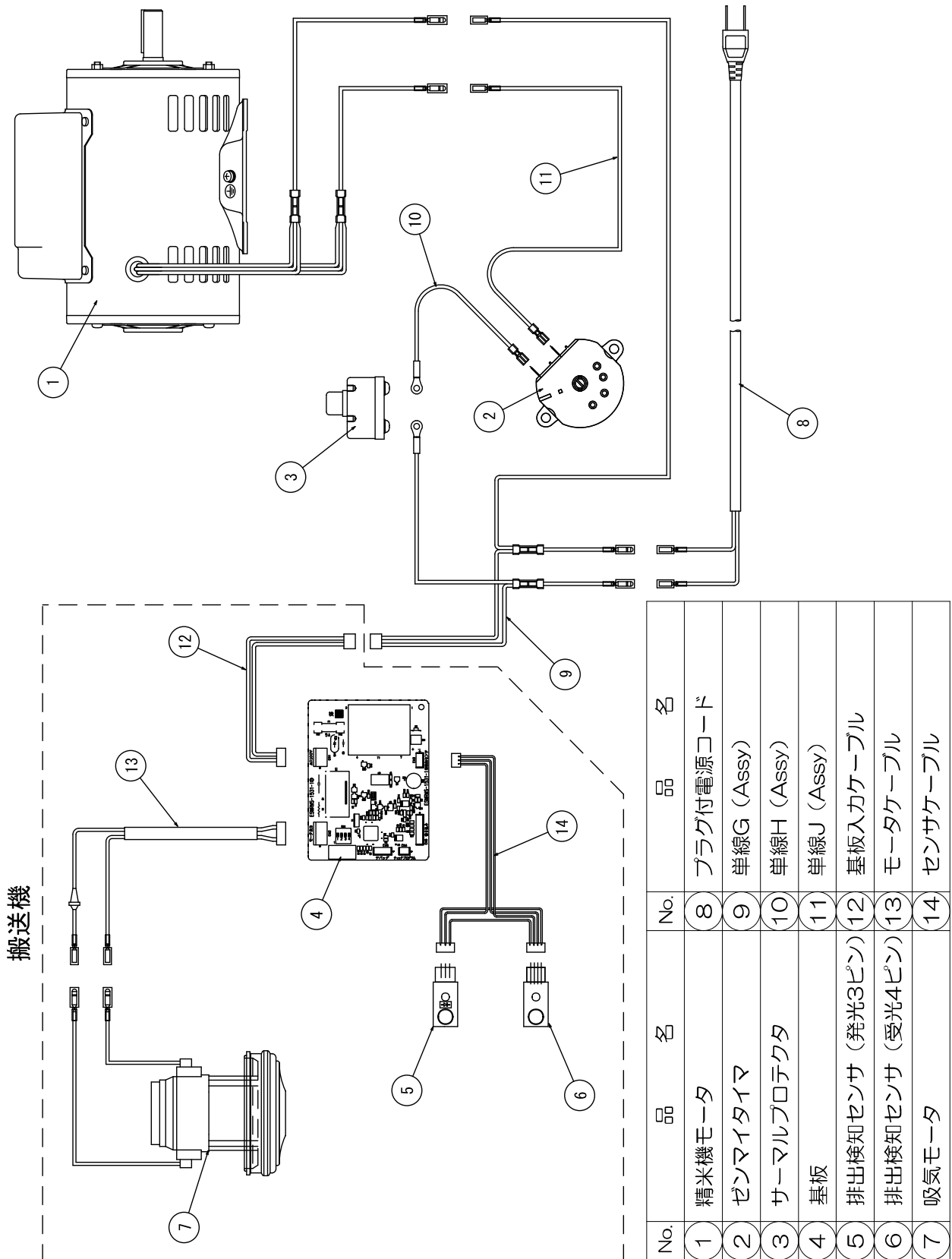
2-2 搬送機の構成名称 (3)



番号	名 称	番号	名 称
1	シーリングパッキン (3×5×300mm)	3	ホースクリップ
2	吸引パイプ	4	ホース組品

2.本機の構成

2-3 配線・接続図



2.本機の構成

2-4 精米機と搬送機の組立方法

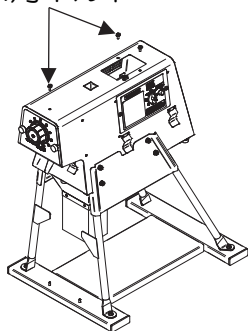
※本製品は精米機と搬送機を分離した状態で出荷しております。下記に示す手順で組立てください。



警告

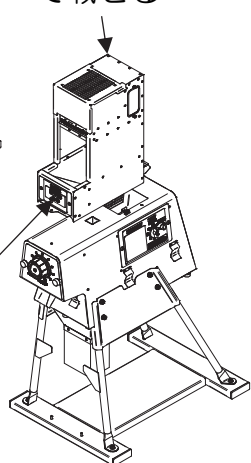
組立作業が完了するまでは、決して電源プラグをコンセントに差さないでください。感電やケガをする場合があります。

六角ボルト



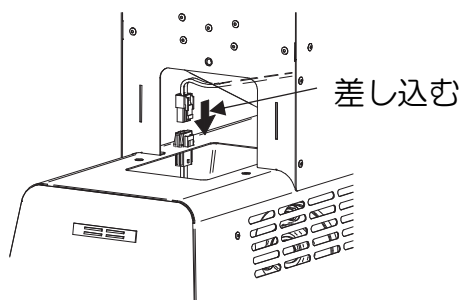
落口を合わせて載せる

六角ボルト



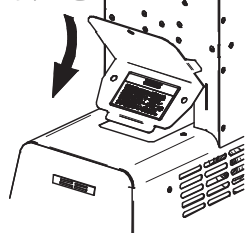
①精米機本体の六角ボルト（3個）を外してください。（搬送機取り付け用ボルト）

②精米機の上部の角穴に搬送機ホッパ落口を合わせて搬送機を載せてください。前側を外した六角ボルト（1個）でしっかりと固定してください。（搬送機の電源ケーブルを挟み込まないように注意してください。）

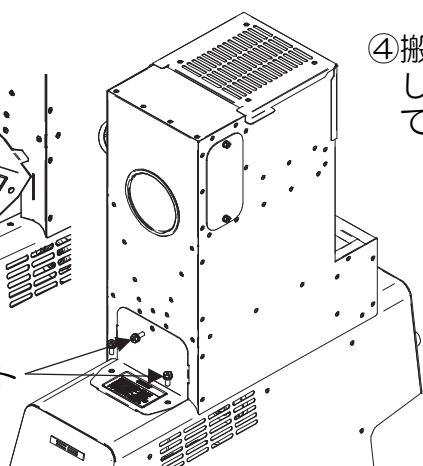


③搬送機後部の開口部より搬送機の電源ケーブルコネクタを精米機のコネクタ差込口に差し込んでください。

はめ込む



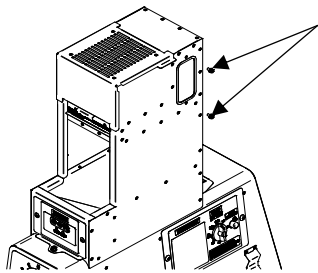
六角ボルト



④搬送機の開口部に後部カバーを取り付け、外した六角ボルト（3個）でしっかりと固定してください。

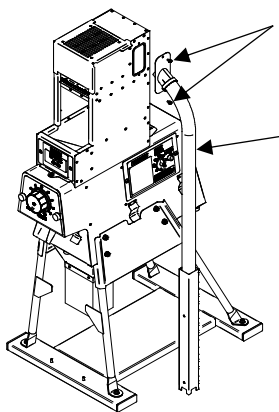
2.本機の構成

2-4 精米機と搬送機の組立方法



六角ボルト

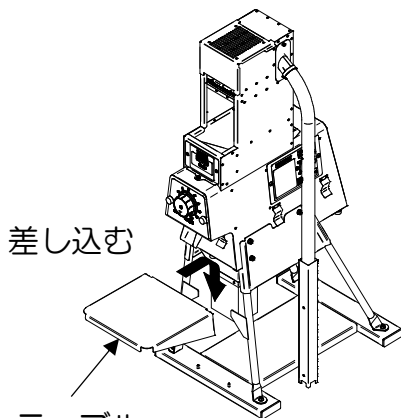
⑤搬送機の六角ボルト（2個）を外してください。（ホース組品取り付け用ボルト）



六角ボルト

吸引ホース

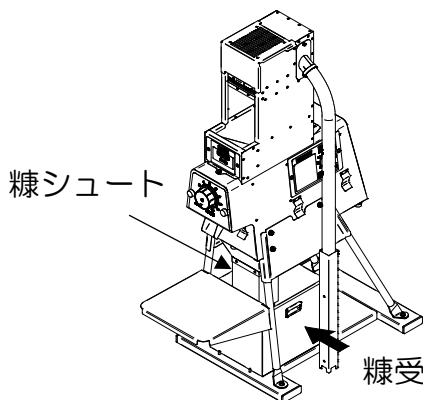
⑥搬送機に吸引ホースを固定してください。（吸引ホースは左右どちらにも取り付けができます。工場出荷時は右側に取り付けるように設定してあります。）



差し込む

テーブル

⑦テーブルを精米機レッグのブラケットに差し込んでください。



糠シュート

糠受ボックスを
セット

⑧糠受ボックスを糠シュート下にセットしてください。

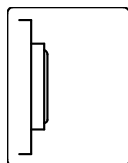
※取り外す場合は上記の逆手順にて行ってください。

3.作業の要領

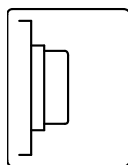
3-1 作業の注意

本機が始動しないとき、または精米機が過負荷にて停止したとき

タイマON（タイマ設定/連続）にしても本機が始動しないときは、停電・ブレーカ作動・サーマルプロテクタの作動が考えられます。



通常時



過負荷時

◆◆サーマルプロテクタが作動したときは◆◆

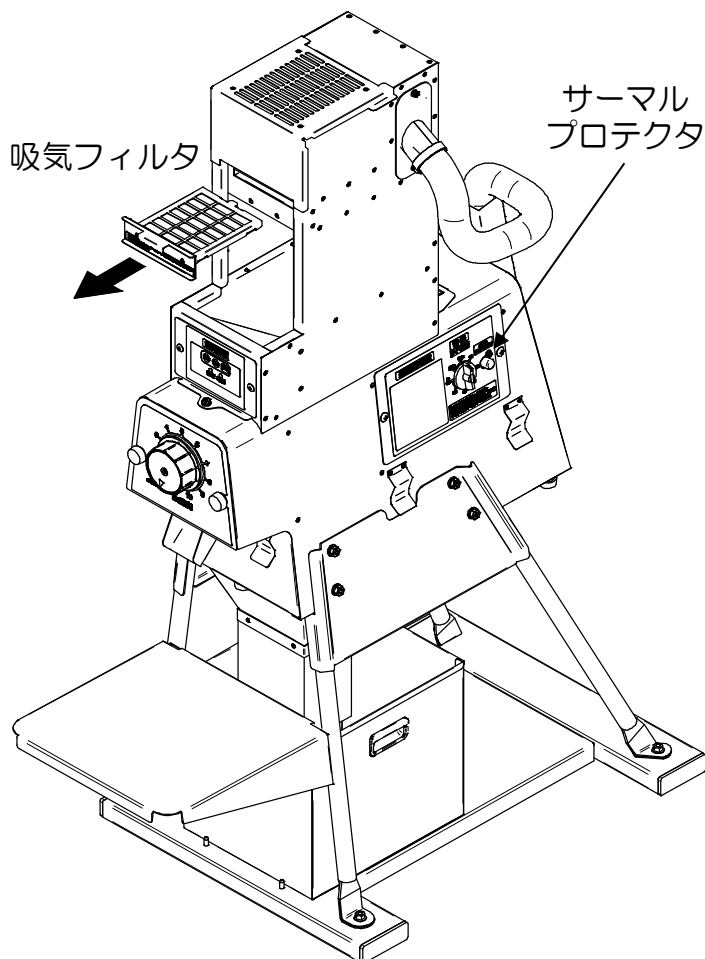
- 1) 電源プラグを抜く
- 2) 過負荷の原因を取り除く
- 3) 作動後5分以上経過後、再始動リセットボタンを指で押してリセットします

吸気フィルタについて

吸気フィルタが目詰まりすると搬送能力が低下します。

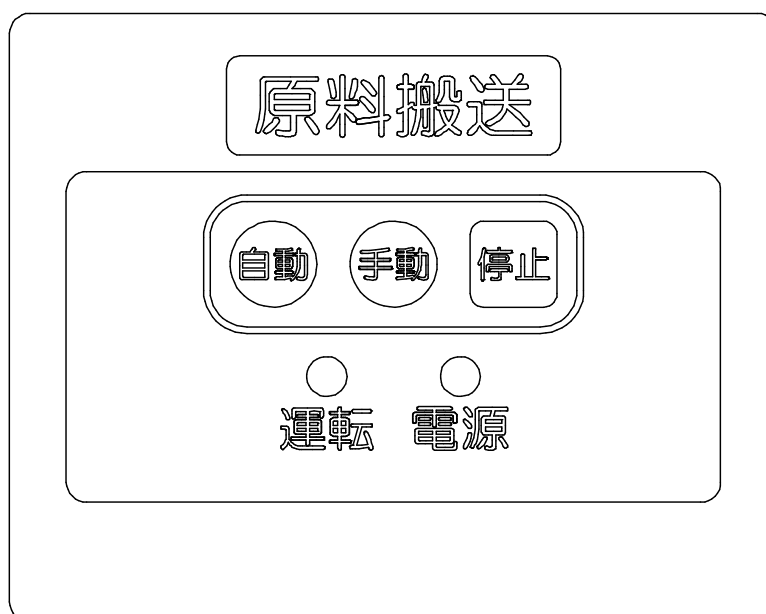
使用後には必ず（P32「4-5 搬送機 フィルタ掃除（2）・・・吸気フィルタ」）を参照して掃除を行ってください。

（P29「4-2 精米ロールの掃除・交換」）を参照して掃除を行ってください。



3.作業の要領

3-2 搬送機の操作方法



【原料搬送】

自動ボタン

- ①一定時間モータを起動し、原料を吸引します。
- ②モータを停止し、原料を排出します。
- ③紙袋内の原料が5kg程度になるまで、①・②を繰り返します。
- ④原料排出時に排出検知センサが2回検知しないと、自動停止し、運転ランプが消灯します。

手動ボタン

- ①一定時間モータを起動し、原料を吸引します。
- ②モータを停止し、原料を排出します。
再度、運転する場合は、もう一度、手動ボタンを押してください。
(排出検知センサが検知しているとき(センサ部に原料があるとき)は、ボタンを押しても、モータは起動しません。)

停止ボタン

- ①搬送機の運転を停止します。

電源ランプ(赤色)

- ①コンセントに電源プラグを挿し、通電時には点灯します。

運転ランプ(緑色)

- ①モータ動作中は点灯します。
- ②自動運転時の原料排出中はゆっくり点滅(1秒間隔)します。
- ③排出完了後はモータが再度起動し、ランプも点灯します。

3.作業の要領

3-3 精米機の操作方法

運転操作説明

- ① タイマを左に回すと「連続」。右に回すと「好みの時間」精米機が運転を開始します
- ② 原料搬送機の「自動」又は「手動」のボタンを押して搬送機を始動してください
- ③ 原料が搬送され精米が開始されますので、ダイヤルを調整して好みの白度にしてください
- ④ 始めに排出される半搗き米は、ホップへ戻してください

※ 詳しい運転操作の仕方は、付属の取扱説明書をお読みください

精米

タイマ運転

再始動
リセットボタン

分

連続 停止 10 20 30 40 50 60

精米機が過負荷停止した場合は原料搬送と精米を停止した後、再始動リセットボタンを押してください

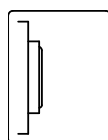
【 精米 】

タイマ

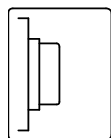
- ① タイマ運転は右回して、任意の時間（最大60分）に設定ができます。右へ回すと精米機が運転開始し、タイマ設定時間で停止します。
- ② 連続運転は、左回してタイマつまみを「連続」位置にします。手動でタイマを「停止」位置にするまで、精米機が運転し続けます。

再起動リセットボタン（サーマルプロテクタ）

- ① 精米機モータが過負荷になると、サーマルプロテクタが作動します。正常の場合は赤いボタンが引っ込んでいる状態です。異常の場合（過負荷）は赤いボタンが飛び出ます。（精米機が停止します）



通常時

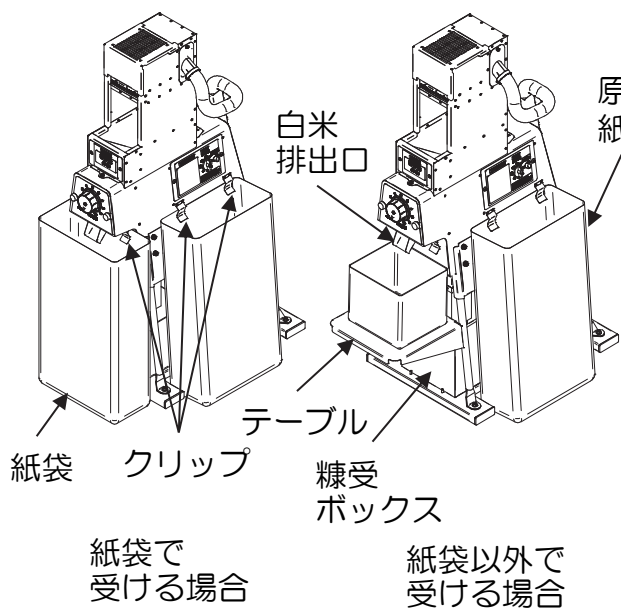


過負荷時

- ② サーマルプロテクタが作動した場合は下記の手順にてリセットしてください。
 - 1) 電源プラグを抜いてください。
 - 2) 過負荷になった原因を取り除いてください。
 - 3) 赤いボタンが飛び出してから5分以上経過後に、赤いボタンを指で押しってください。
 - 4) 赤いボタンが引っ込んだ状態になれば、リセット完了です。

3.作業の要領

3-4 精米方法



- 1) 原料紙袋の口部分を精米機のクリップ（2ヶ所）に固定してください。
- 2) 白米排出口に白米受けを設置してください。

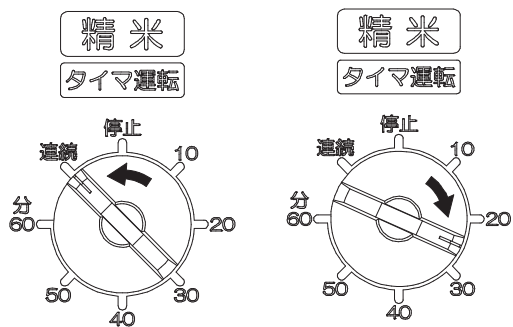
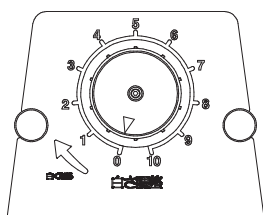
①紙袋で受ける場合
白米排出口にあるクリップ（2ヶ所）に、空の紙袋を設置してください。

②紙袋以外で受ける場合
白米排出口下に箱や袋にて白米を受けてください。必要に応じて付属のテーブルを使用してください。

- 3) 糠シュート下に糠受ボックスを設置してください。

糠シュートに取り付けてあるビニルダクトの下に付属の糠受ボックスを設置してください。
（糠が一杯になり、糠シュート口が塞がらないように注意してください。）

- 4) 精米機の白さ調整ダイヤルを「0」に合わせてください。



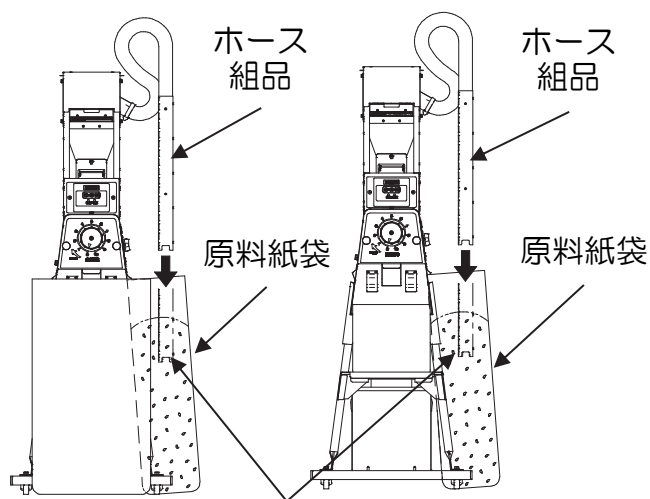
- 5) 精米機のタイマを回して精米機を始動してください。

①左へ回し、「連続」の位置で連続運転を行います。

②右へ回すと、お好みの時間運転を行います。10分以下にする場合は、一度20分以上に回してから設定したい時間へ戻してください。

試運転時等、機械運転当初はVベルトからガタガタと音がすることがあります。これはVベルトが馴染んでいないためであり、数分間運転すると直ります。

3.作業の要領



先端が10cm埋まる程度
まで刺し込む

6) ホース組品を原料紙袋の原料へ刺し込んでください。（先端が10cm埋まる程度）

7) 搬送機の「自動」又は「手動」のボタンを押し、搬送機を始動してください。

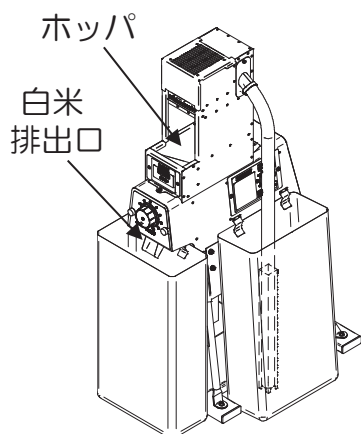
●自動運転の場合

- ①一定時間経過後、吸気モータが停止し、原料を排出します。
- ②原料排出後、再度吸気モータが起動し、吸引を開始します。
- ③原料排出時に排出検知センサが2回検知しないと、自動停止し、運転ランプが消灯します。

●手動運転の場合

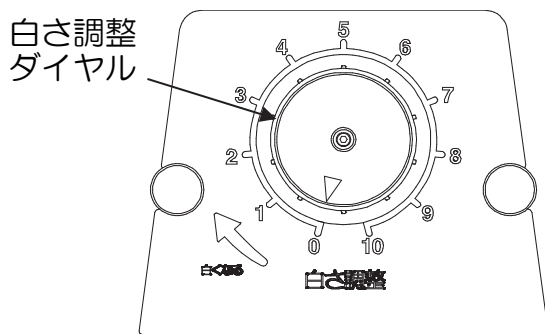
- ①一定時間経過後、吸気モータが停止し、原料を排出します。
（運転ランプは消灯します。）
- ②再度手動運転する場合は、原料排出完了後、手動ボタンを押しってください。

※排出検知センサが検知しているとき（センサ部に原料があるとき）は、ボタンを押しても吸気モータは起動しません。

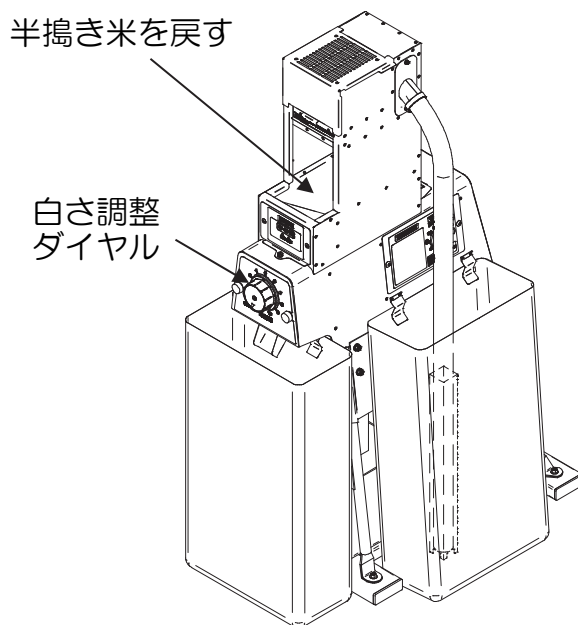


8) 玄米がホッパ内に排出され、精米が開始されます。

3.作業の要領

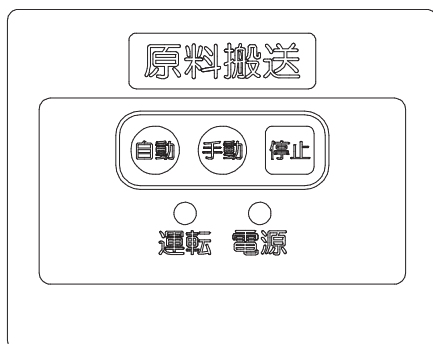


9) 精米機の白さ調整ダイヤルを調整して、お好みの白度にしてください。



10) 初めに排出される半搗き米は、ホッパ内に戻してください。

11) 原料紙袋内の玄米が少なくなると（約5kg）搬送機が自動停止します。



12) 残った玄米を精米する場合は、

- 「自動」または「手動」にてホース先端板金を手で動かして残った玄米の搬送を行ってください。
- ホッパ前方から残った玄米を投入してください。

取扱注意

ホッパ内に玄米が無い場合、ムラ搗きになる可能性があります。

13) ホッパの米が無くなる前に搗き上がっている白米をカップ1杯程度（約150g）入れると、最後の1粒まで同一の白米で仕上がります。

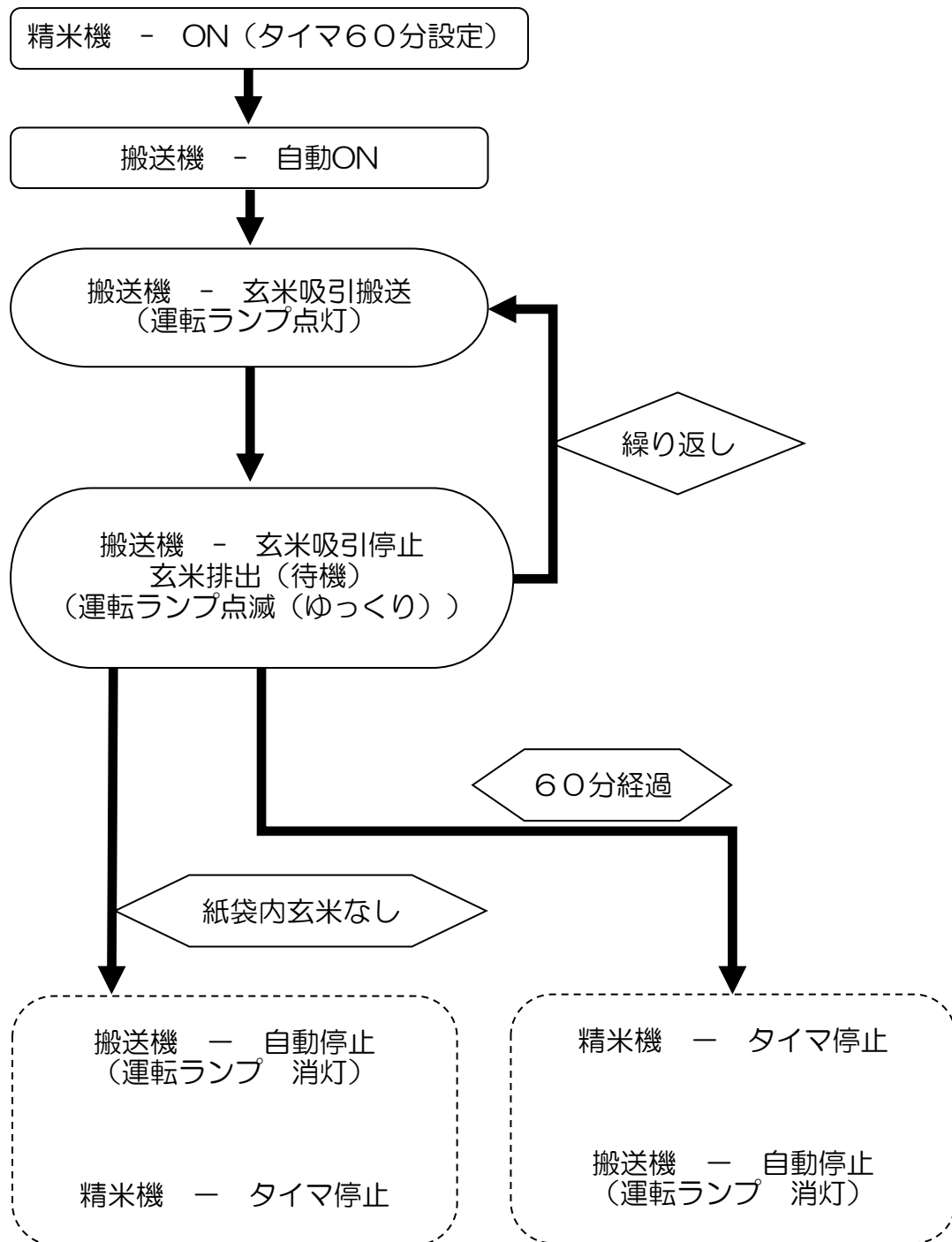
3.作業の要領

3-5 精米機・搬送機の動作フロー

①精米機タイマ運転・搬送機自動運転の場合

※玄米30kg（紙袋1体）を精米する場合

※白度調整ダイヤル・米の品種・状態によって時間が前後します。



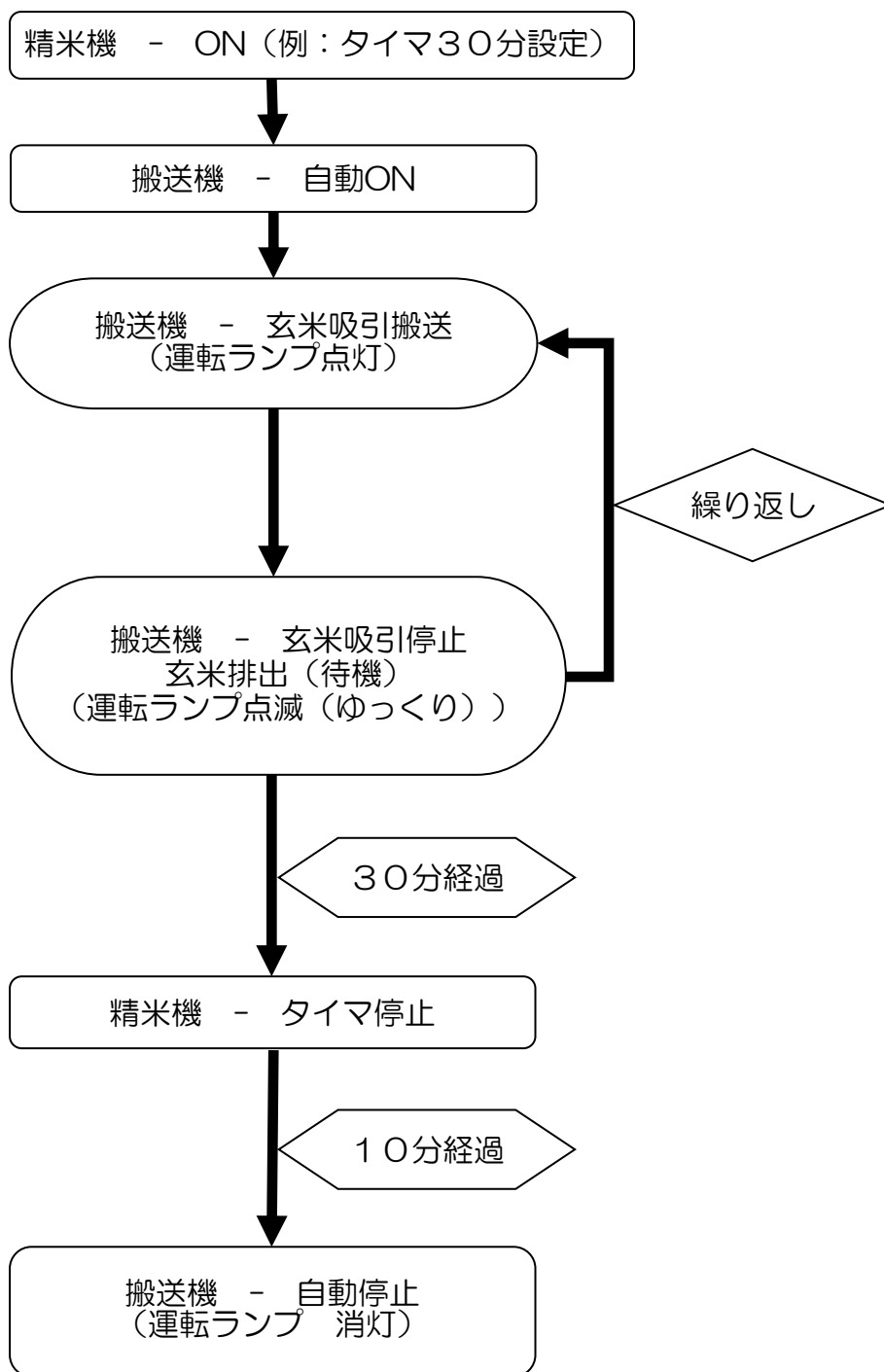
3.作業の要領

3-5 精米機・搬送機の動作フロー

②精米機タイマ運転・搬送機自動運転の場合

※例：玄米15kg（紙袋半分）を精米する場合

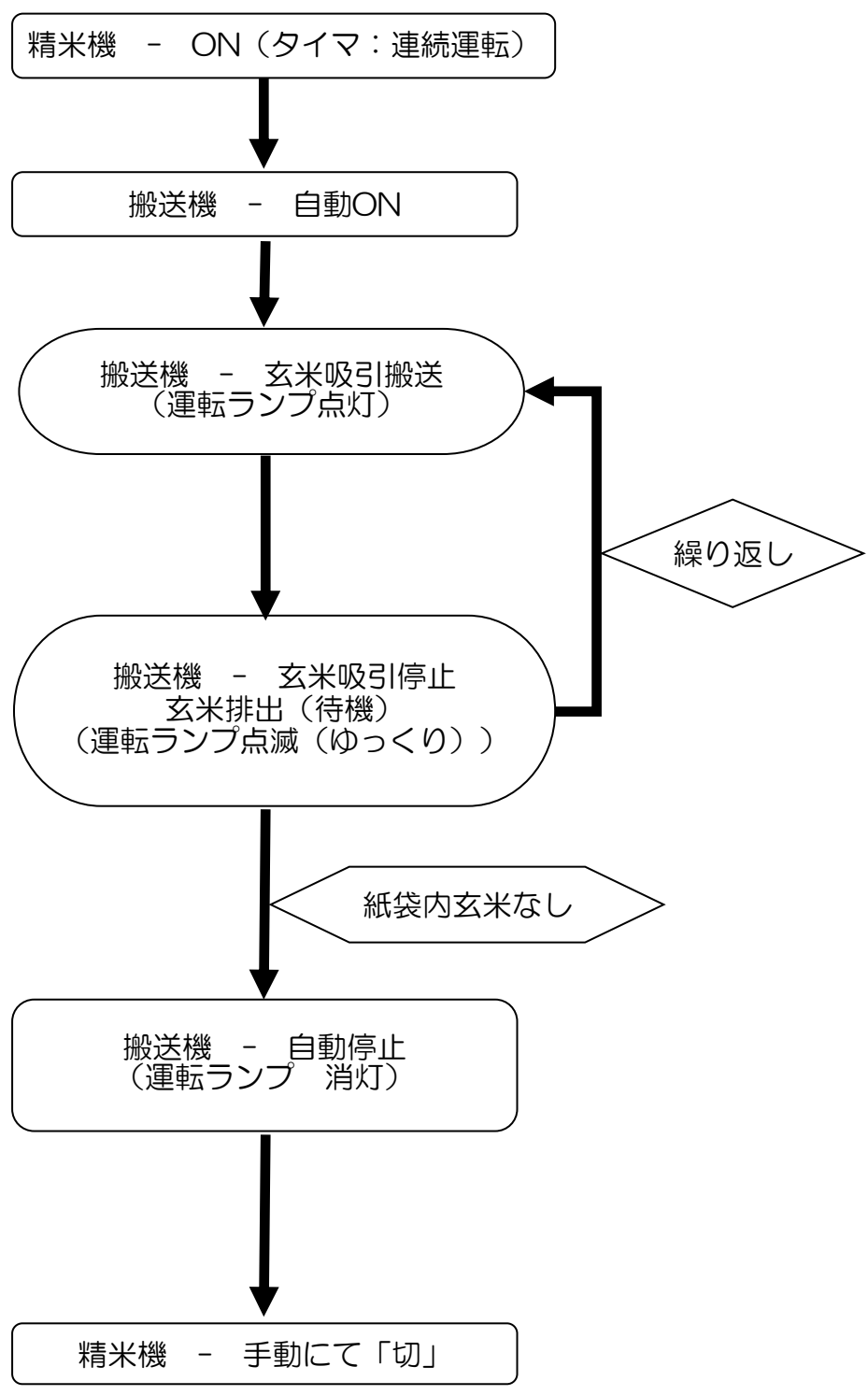
※白度調整ダイヤル・米の品種・状態によって時間が前後します。



3.作業の要領

3-5 精米機・搬送機の動作フロー

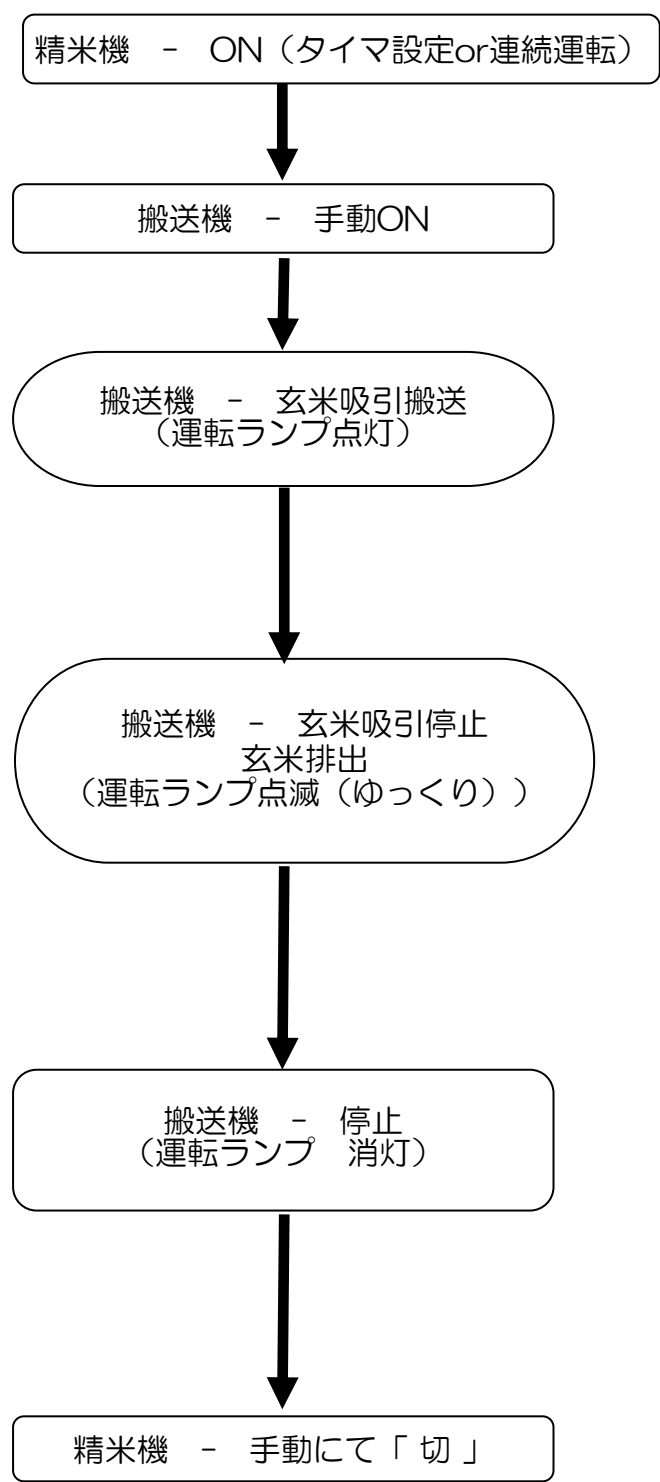
③精米機：連続運転 / 搬送機：自動運転の場合



3.作業の要領

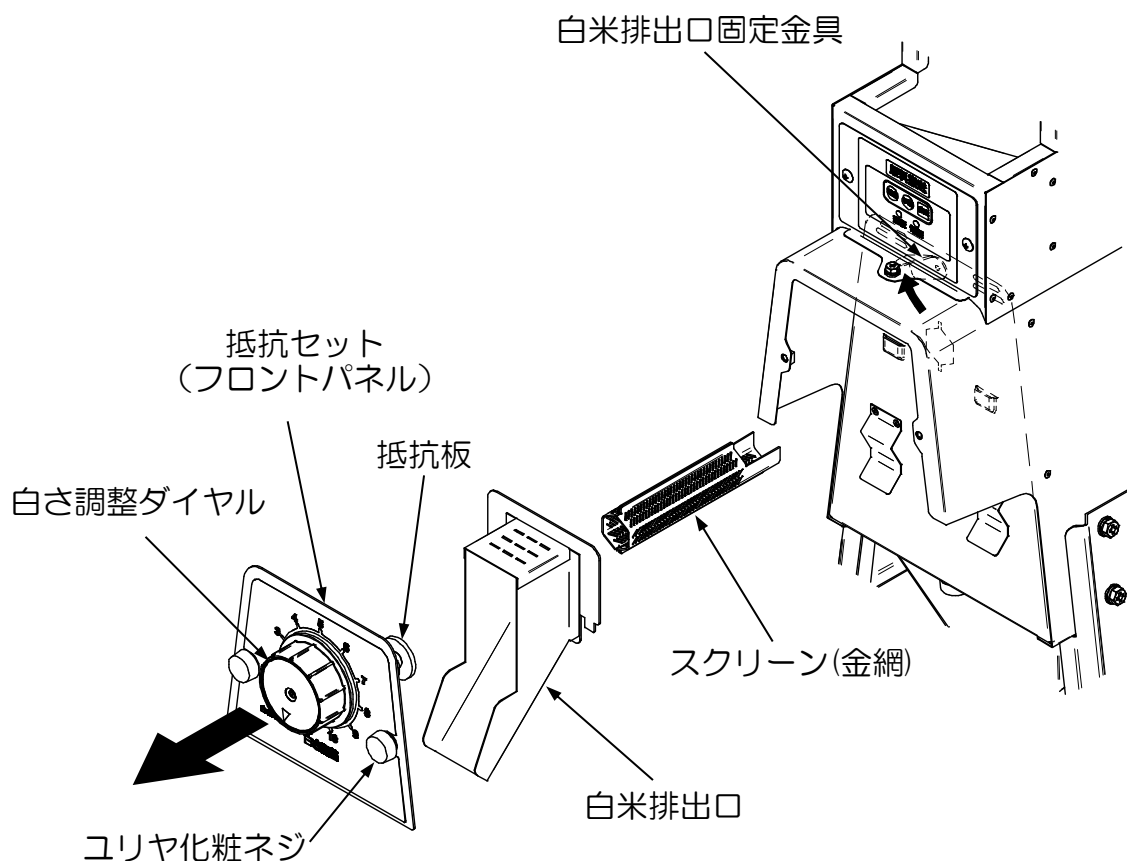
3-5 精米機・搬送機の動作フロー

④精米機：タイマor連続運転 / 搬送機：手動運転の場合



4.点検・掃除

4-1 スクリーン（金網）の掃除・交換



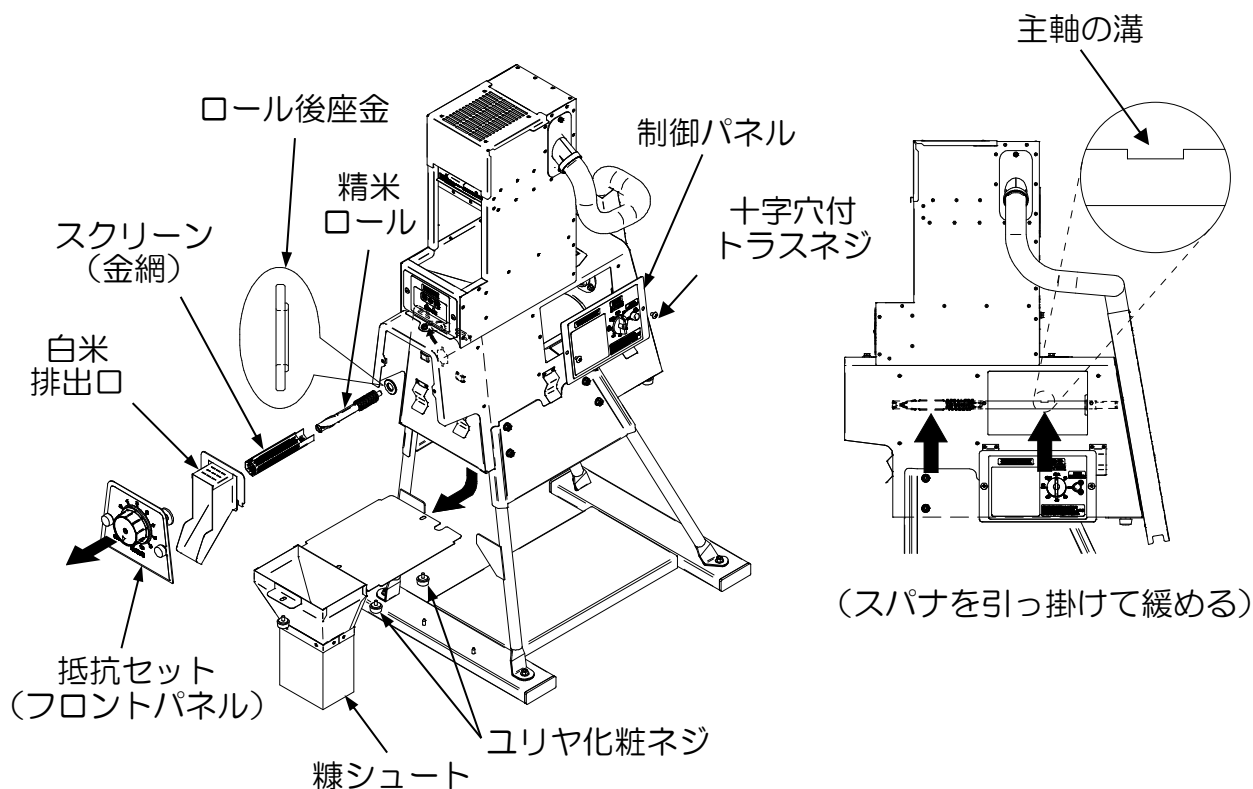
- 1) 電源プラグを抜いてください。
- 2) 「白さ調整ダイヤル」を「0」の位置に戻してください。
- 3) ユリヤ化粧ネジ（2個）を緩めて、フロントパネルを取り外してください。
- 4) 白米排出口固定金具を左に回し、白米排出口を取り外してください。
- 5) スクリーン（金網）を引き抜いてください。
- 6) スクリーン（金網）をブラシなどで掃除してください。
- 7) 抵抗セット（フロントパネル）の抵抗板に付着している糠及び白米排出口も掃除してください。

取扱注意

- 組み付けは分解の逆の順序で行ってください。
- スクリーン（金網）を組み付ける場合は、しっかりと奥まではめ込んでください。

4.点検・掃除

4-2 精米ロールの掃除・交換



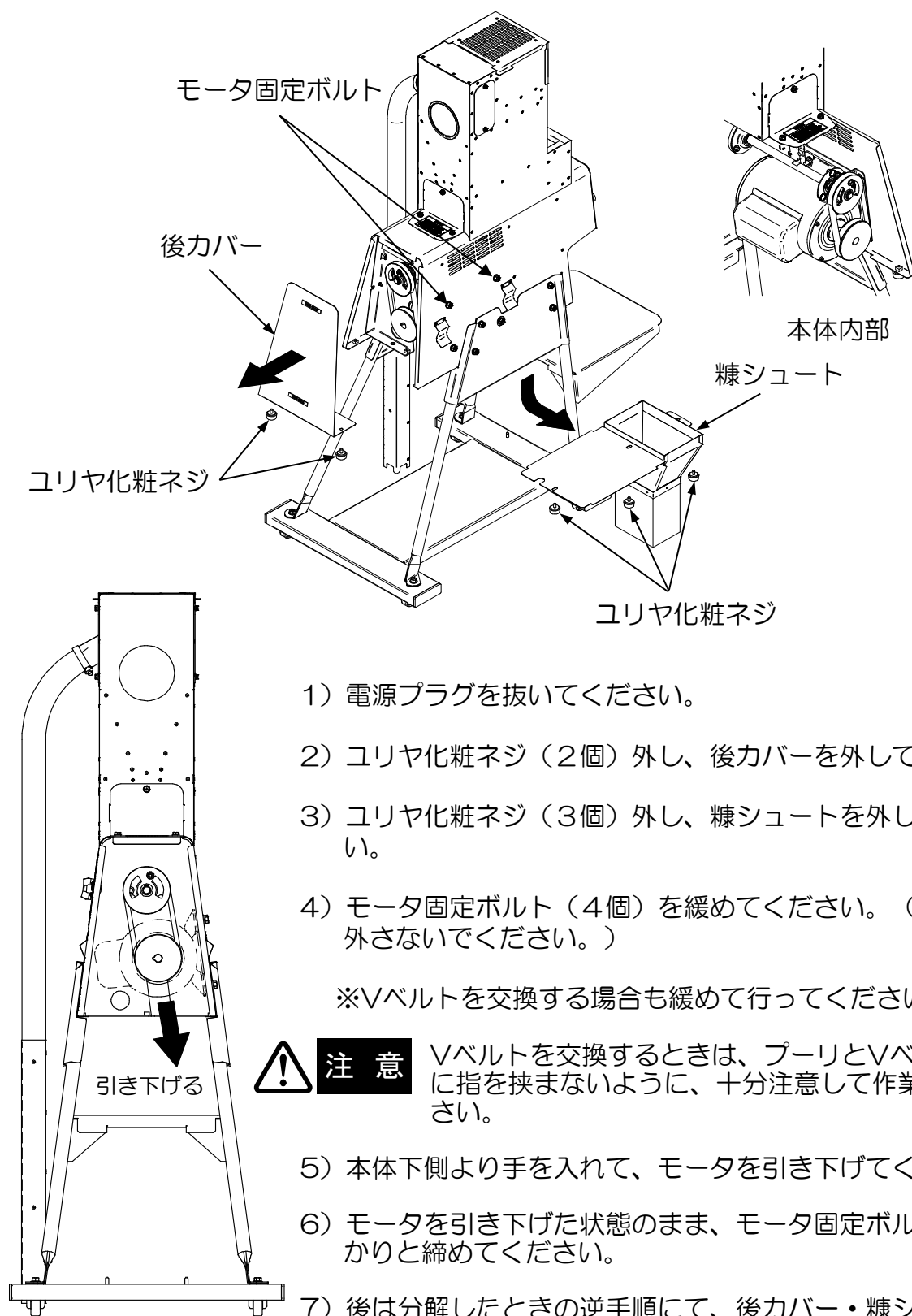
- 1) スクリーンを取り外してください。
(P28「4-1 スクリーン(金網)の清掃・交換」を参照してください。)
- 2) コリヤ化粧ネジ(3個)を緩めて、糠シュートを外してください。
- 3) 十字穴付トラスネジ(2個)を緩めて、精米の制御パネルを開けてください。
- 4) 糠シュートを外した場所からスパナ(17)を精米ロールに、制御パネルを開けた場所からスパナ(14)を主軸の溝に引っ掛けて精米ロールを緩めてください。(精米ロールは右ネジなので、反時計方向に回して緩めます。)
- 5) 精米ロールが緩んだら、手で反時計方向に回しながら抜いてください。
(精米ロールを抜くといっしょにロール後座金も外れますので注意してください。)
- 6) 精米ロールをブラシや布などで掃除してください。

取扱注意

- 組み付けは分解の逆の順序で行ってください。
- ロール後座金には組み付け方向があります。突起部分がベアリング方向になるように【上記の図参照】組み付けてください。

4.点検・掃除

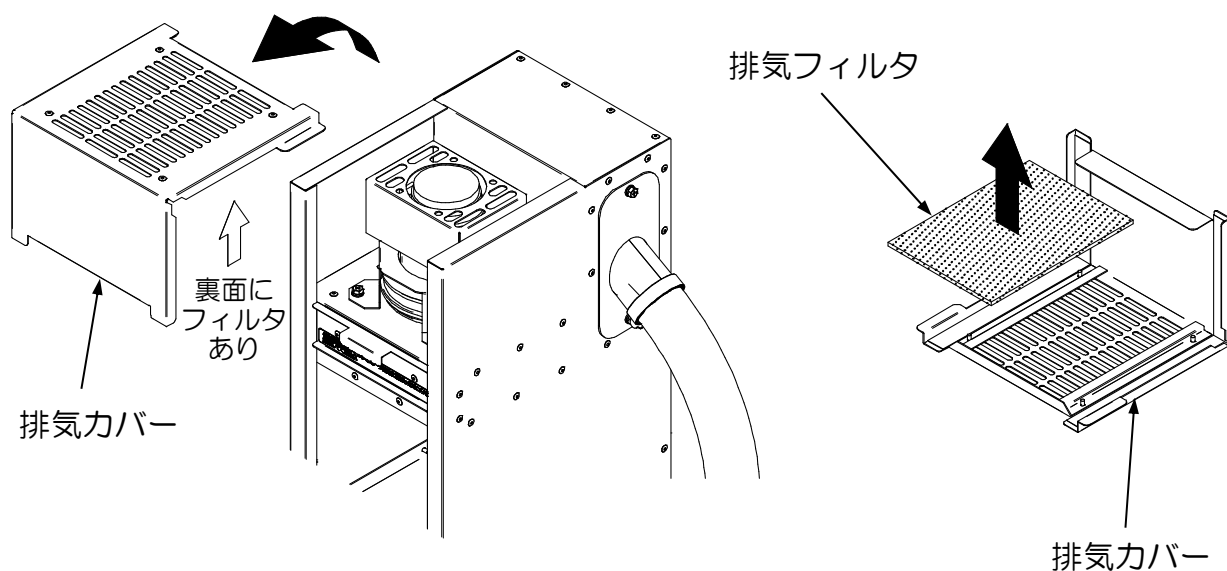
4-3 駆動Vベルトの張り方・交換



4.点検・掃除

4-4 搬送機 フィルタ掃除（1）・・・排気フィルタ

◎フィルタの掃除は、ご使用後には必ず行ってください。



- 1) 排気カバーを取り外してください。
- 2) 排気カバー裏面の溝にはめ込んだ状態で取り付けてある排気フィルタを取り外します。
- 3) 排気フィルタを掃除します。（フィルタを軽く叩く程度）
- 4) 吸気モータ取付室内のホコリも掃除してください。
- 5) 分解したときの逆の手順にて組み付けてください。

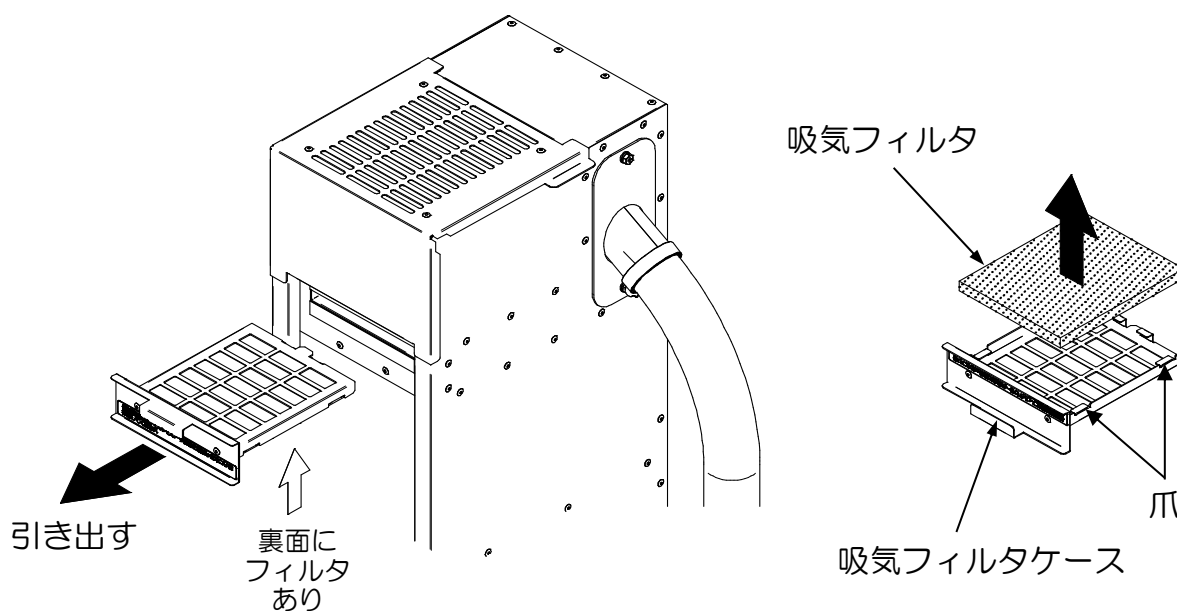
取扱注意

- 組み付けの際は、排気フィルタをきちんと溝にはめ込み、排気カバーを取り付けてください。正常に組み付けてないと、搬送がきちんと行えなくなります。

4.点検・掃除

4-5 搬送機 フィルタ掃除（2）・・・吸気フィルタ

◎フィルタの掃除は、ご使用後には必ず行ってください。



- 1) 吸気フィルタケースを引き出してください。
(この時、ホッパ内に糠・ホコリが落ちることがあります。適当な容器で糠・ホコリを受けてください。)
- 2) 吸気フィルタケース裏面の爪（6ヶ所）で引っ掛けて取り付けられている吸気フィルタを外します。
- 3) フィルタを掃除します。（フィルタを軽く叩く程度）
(汚れが落ちない場合は、エアーを吹きつける、または水洗いしてください。)
(水洗いした場合は十分に乾かしてから組み付けてください。)
- 4) 分解したときの逆の手順にて組み付けてください。

取扱注意

- 組み付けの際は、吸気フィルタをきちんと爪にはめ込み、吸気フィルタケースをきちんと奥まではめ込んでください。不十分だと搬送がきちんと行えなくなります。

5.不調診断


5-1 不調なときの原因と処置方法（精米機）



警告

- 各部の点検をするときは、必ず電源プラグを抜いてください。
- 調整後は必ず作業安全のため、カバーを元通りに取り付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障が直らない場合はお買い上げ販売店に連絡してください。

(1) 精米機が作動しない

原因	処置方法
1) 電源がきていない	①電源コンセントのブレーカが働いていないか点検してください。 ②停電の場合は復旧するまで待ってください。  警告 原因がわからない場合は、お買い上げの販売店・電気工事店に連絡してください。
2) 過負荷のため、サーマルプロテクタが働いている	①原因を取り除きサーマルプロテクタをリセットしてください。 (P18「3-1 作業の注意」)
3) タイマが破損している	①お買い上げ販売店に連絡して、タイマを交換してください。
4) ケーブルが断線している	①配線を点検して、断線箇所を接続してください。

(2) サーマルプロテクタが作動する・米が詰まる

原因	処置方法
1) 電源電圧が低すぎる	①コードリール（延長コード）の使用やタコ足配線は絶対にしないでください。電源プラグは直接AC100V電源コンセントへ接続してください。 ②1つのコンセントから他の消費電力の大きな機械との併用はしないでください。
2) 白度（負荷）を上げ過ぎている 玄米水分が高い 未熟米が多い	①白さ調整ダイヤルを少し低い目盛に合わせてください。 ②白さが足りないようであれば2回搗きを行ってください。 取扱注意 精米主軸が軽く回らない場合は、スクリーン・精米ロールを取り外し、掃除してください。 (P28「4-1 スクリーン（金網）の掃除・交換」) (P29「4-2 精米ロールの掃除・交換」)

5.不調診断

原因	処置方法
3) 白米受が一杯になり、白米で白米排出口がふさがっている	<p>①白米受に溜まった白米は早めに取り除くようにしてください。</p> <p>②白米受は白米が十分に入る容量のものを準備してください。</p> <p>取扱注意</p> <p>精米主軸が軽く回らない場合は、スクリーン・精米ロールを取り外し、掃除してください。</p> <p>(P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」)</p> <p>(P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)</p>
4) 糠受ボックスが一杯になり、スクリーンまで糠が詰まっている。	<p>①糠受ボックスに溜まった糠は早めに取り除くようにしてください。</p> <p>取扱注意</p> <p>精米主軸が軽く回らない場合は、スクリーン・精米ロールを取り外し、掃除してください。</p> <p>(P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」)</p> <p>(P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)</p>
5) 搗精部内に異物がある	<p>①異物を取り除いてください。</p> <p>取扱注意</p> <p>異物混入によりスクリーン・精米ロールが破損する場合があります。破損部品は交換してください。</p> <p>主軸が軽く回らない場合は、スクリーン・精米ロールを取り外し、掃除してください。</p> <p>(P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」)</p> <p>(P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)</p>
6) 駆動Vベルトが緩んでいる	<p>①後カバーを外し、Vベルトを適正に張り直してください。</p> <p>②調整範囲以上伸びている場合は交換してください。</p> <p>(P30 「 4-3 駆動Vベルトの張り方・交換 」)</p>
7) サーマルプロテクタが破損している	<p>①サーマルプロテクタを交換してください。</p>

(3) 白さが上がらない・糠切れが悪い

原因	処置方法
1) 抵抗板に糠が付着している 抵抗板が摩耗している	<p>①抵抗板を掃除してください。</p> <p>②抵抗板を交換してください。</p> <p>(P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」)</p>

5.不調診断

2) スクリーンの目が碎米・糠等により詰まっている 精米ロールに糠が付着している スクリーン・精米ロールが摩耗している	①スクリーンまたは精米ロールを掃除してください。 ②スクリーンまたは精米ロールを交換してください。 (P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」) (P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)
3) 米の品質・状態による	

(4) 碎米が多い

原因	処 置 方 法
1) 白度 (負荷) を上げ過ぎている 玄米の胴割れ 未熟米が多い	①白さ調整ダイヤルにて、白さを下げてください。 ②白さが足りない場合は、2回搗きを行ってください。
2) 搗精部内に異物がある	①異物を取り除いてください。 取扱注意 異物混入によりスクリーン・精米ロールが破損する場合があります。 破損部品は交換してください。 (P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」) (P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)

(5) 流量がでない

原因	処 置 方 法
1) スクリーン・精米ロールに糠が付着している	①スクリーン・精米ロールを掃除してください。 (P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」) (P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)
2) 精米ロールが摩耗している	①精米ロールを交換してください。 (P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)
3) ホッパ下部または搗精部内に異物がある	①異物を取り除いてください。 取扱注意 異物混入によりスクリーン・精米ロールが破損する場合があります。 破損部品は交換してください。 (P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」) (P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)

(6) ムラ搗きになる

原因	処 置 方 法
1) 抵抗板・白米排出口に糠が付着している	①抵抗板・白米排出口を掃除してください。 (P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」)

5.不調診断

(7) 異常音・異常振動が発生する

原因	処置方法
1) 駆動Vベルトが緩んでいる 主プーリと駆動プーリの芯が出ていない	①駆動Vベルトを適正に張ってください。 ②プーリの芯を出してください。 (P30 「 4-3 駆動Vベルトの張り方・交換 」)
2) 搗精部内に異物がある	①異物を取り除いてください。 取扱注意 異物混入によりスクリーン・精米ロールが破損する場合があります。 破損部品は交換してください。 (P28 「 4-1 スクリーン (金網) の掃除・交換 」) (P29 「 4-2 精米ロールの掃除・交換 」)

5.不調診断

5-2 不調なときの原因と処置方法（搬送機）



警告

- 各部の点検をするときは、必ず電源プラグを抜いてください。
- 調整後は必ず作業安全のため、カバーを元通りに取り付けてください。
- 本書の指示に従ったにもかかわらず、異常・故障が直らない場合はお買い上げ販売店に連絡してください。

(1) 搬送機が作動しない

原因	処置方法
1) 電源がきていない	①電源コンセントのブレーカーが働いていないか点検してください。 ②停電の場合は復旧するまで待ってください。 警告 原因がわからない場合は、お買い上げの販売店・電気工事店に連絡してください。
2) コネクタが抜けている ①電源ケーブル ②モータ中継ケーブル ③センサケーブル	①コネクタが抜けていないか確認を行ってください。
3) 排出検知センサが汚れている	①排出検知センサを乾いた布で拭いてください。
4) 排出検知センサ前に異物がある	①異物を除去してください。
5) 基板不良 排出検知センサ不良 モータケーブルのヒューズが切れている ケーブルが断線している	①お買い上げ販売店へご相談してください。

(2) 搬送が正常に行えない

原因	処置方法
1) 搬送機に隙間が出来ているため、玄米の吸い上げがうまく行かない	①吸気フィルタケースがきちんと奥まで差し込まれているか確認してください。 (P31 「 4-4 搬送機フィルタの掃除 (1) 」) (P32 「 4-5 搬送機フィルタの掃除 (2) 」)
2) フィルタが汚れて詰まっている	①排気・吸気フィルタを掃除してください。 (P31 「 4-4 搬送機フィルタの掃除 (1) 」) (P32 「 4-5 搬送機フィルタの掃除 (2) 」)

5.不調診断

原因	処置方法
3) ホース先端板金とホースの間に異物が挟まっている	①異物を取り除いてください。
4) 運転中の電源電圧が低すぎる 電圧が90V以下になっている	①コードリール（延長コード）の使用やタコ足配線は絶対にしないでください。 ②電源プラグは直接AC100V電源コンセントへ接続してください ③お買い上げ販売店または電気工事店へご相談ください。
5) ホースに穴が開いている	①ホース組品を交換してください。 ②お買い上げ販売店へご相談ください。

(3) 排出される玄米に碎米が多い・吸気モータ部に碎米が入ってきている

原因	処置方法
1) 吸気フィルタがきちんと装着されていない	①吸気フィルタをきちんと装着してください。 (P32 「4-5 搬送機フィルタの清掃(2)」)
2) 吸気フィルタが破れている	①吸気フィルタを交換してください。 ②お買い上げ販売店へご相談ください。 (P32 「4-5 搬送機フィルタの清掃(2)」)

6.消耗部品

消耗部品のリストと耐久時間について示します。

消耗部品は、表1を目安に事前に準備されることをお勧めします。

表1 消耗部品一覧表

1俵：玄米60kg

品名		部品コード	耐久処理量
精米ロール		F03-100-10	40俵
スクリーン（金網）		F03-201-01	40俵
抵抗セット	(SJD-550)	F03-214-00	40俵
	(RBS100A)	F03-215-00	
Vベルト（SA-20レッド）		902-120-20	-
吸気フィルタ		F03-718-10	-
排気フィルタ		F03-717-10	-
ホース組品（吸引パイプ除く）		F03-727-00	-

※ 「表1 消耗部品一覧表」の耐久時間は、地域、玄米の品種・水分、使用条件等により異なる場合があります。

7.仕様

仕様一覧表

項目		仕様	
名称		マルマスター	ハイクリーンワンパス
型式		SJD-550	RBS100A
原料		玄米（短粒種）	
処理能力（kg/h）	精米機	30～40	
	搬送機	450～500	
定格電圧（V）		単相 AC100V	50/60Hz
所要動力（kW）	精米機	0.55	
	搬送機	0.50	
精米機 主軸回転数 （r/min）	50Hz	1435	
	60Hz	1730	
安全装置		過負荷自動停止（サーマルプロテクタ）	
機体寸法	全長（mm）	970	
	全幅（mm）	520	
	全高（mm）	1370	
白米排出高さ（mm）		660	
白米テーブル高さ（mm）		390	
機体重量（kg）		51	
推奨環境温度（℃） 注1）		5～30	

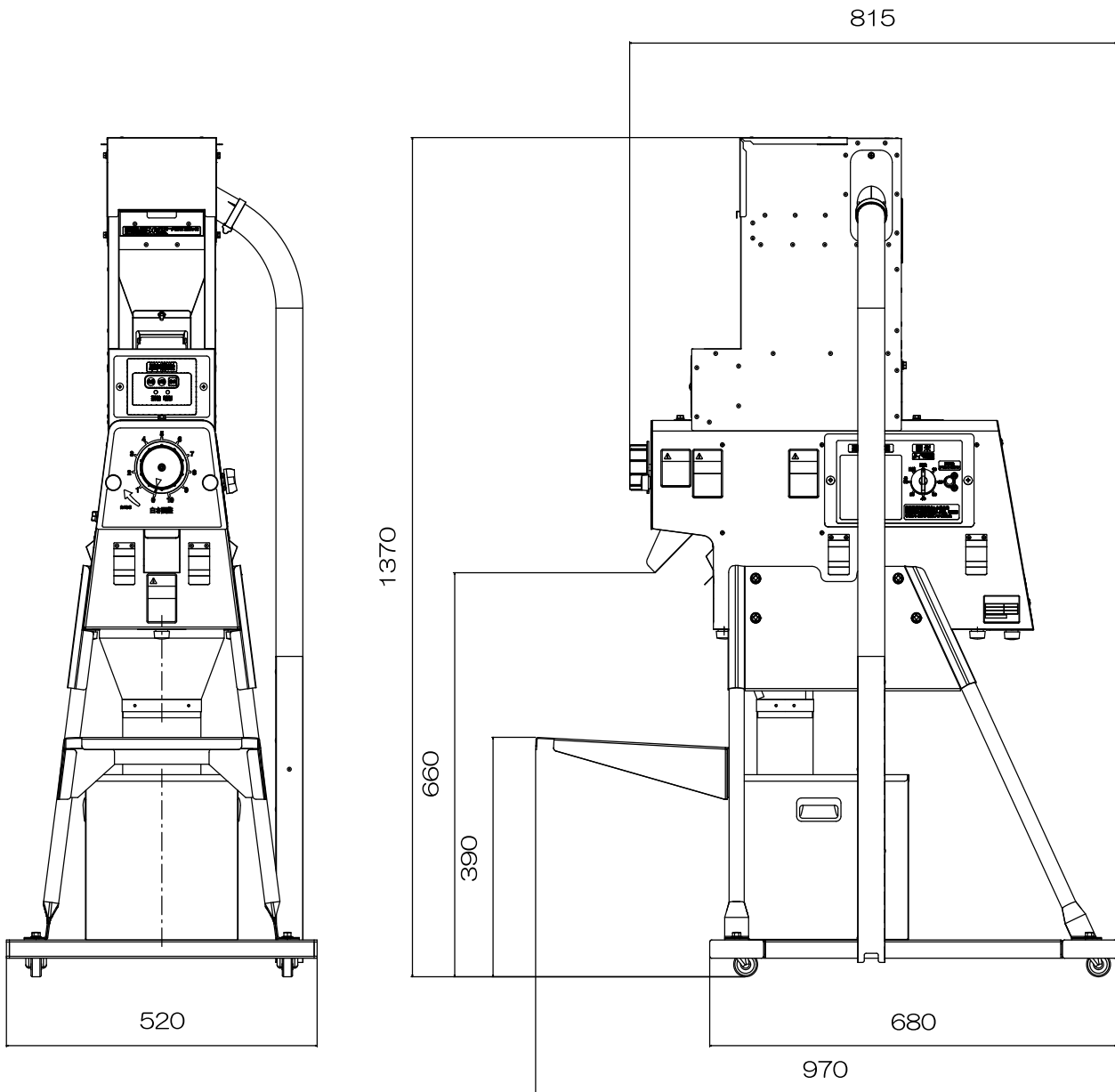
注1）環境温度が5℃以下になると白さが足りなくなったり、排出口付近に糠が付着しやすくなったりする場合があります。また、30℃以上になると白米温度が高くなったり、碎米が増えたりする場合があります。

注2）処理能力は、地域・品種・水分・使用条件等により変動します。

注3）本製品の仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがあります。

8. 寸法図

单位：mm



保証とアフターサービス

取り扱い・修理などのご相談は、お買い上げの販売店またはJAまでお申し付けください

■保証書

- 保証書は必ず、「お買い上げ日、販売店名・JA」などの記入をお確かめの上、販売店またはJAからお受け取りください。
- 内容をよく確かめた後、大切に保管してください。

保証期間は、お買い上げ日から1年間です。

■補修用部品の供給年限

- この製品の補修用部品の供給年限（期限）は、製造打ち切り後10年とします。ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、納期などについてご相談させていただく場合があります。
- 補修用部品の供給は、原則的には上記の供給年限で終了しますが、供給年限経過後であっても、部品供給の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。

■修理を依頼されるときには

- 「不調診断」（33～38ページ）に従っても直らない場合は、お買い上げ販売店またはJAにご連絡ください。

〔保証期間中は〕

- 修理に際しては、保証書をご提示ください。
- 保証書の規定に従って修理させていただきます。

〔保証期限が過ぎているときは〕

- 修理すれば使用できる場合は、ご希望により修理させていただきます。

〔修理料金は〕

- 修理料金＋部品代で構成しています。

[MEMO]

保証書

保証期間内に取扱説明書、本体表示などの注意書きに従って正常な使用状態で使用して故障した場合には、保証書を持参、ご提出の上、お買い求め先へお申し出ください。無料修理させていただきます。

※型 式 名	SJD-550	修理メモ
※機 体 番 号		
保 証 期 間	お買い上げ日より本体 1 年	
※お買い上げ日	年 月 日	
※お 客 様	お名前	
	ご住所	
	お電話 ()	
※販売店名・住所	()	

※印欄に記入のない場合は無効となりますから必ずご確認ください。

- ご転居、ご贈答などで、お買い上げの販売店に修理依頼できない場合は、下記の販売元へお問い合わせください。
- 保証期間内でも次の場合には有料修理になります。
 - (イ) お取り扱い上の不注意・天災・公害・異常電圧・指定外の使用電源による故障、損傷及び部品の当然の消耗などの場合。
 - (ロ) ご自分で不当な修理・調整・分解・改造などをされたもの及び取扱説明書、本体表示などの禁止事項での使用による故障及び破損。
 - (ハ) お求め先以外での修理・純正部品以外の使用起因による故障、損傷の場合。
 - (ニ) 機能上影響のない音・振動・外観上の軽微な傷、経時変化による自然退色、発錆などの場合。
 - (ホ) お買い上げ後の輸送・移動・落下などによる故障及び損傷。
 - (ヘ) 一般、厨房用以外（たとえば車輻、船舶へのとう載など）に使用された場合の故障及び損傷。
 - (ト) 故障に起因する休業補償などの二次損失の補償。
 - (チ) 故障の発生後30日以内にお買い求め先へお申し出がなかった場合、取り外した不具合部品を紛失された場合。
 - (リ) 本書にお買い上げ年月日、お客様名、販売店名の記入のない場合あるいは字句を書き換えられた場合。
 - (ヌ) 本書のご提示がない場合。
- 本書は日本国内においてのみ有効です。(This warranty is valid only in Japan.)
- 本書は盗難・火災などの不可抗力以外で紛失された場合は、再発行いたしませんので大切に保管してください。

- この保証書は、本書に明示した期間・条件のもとにおいて無料修理をお約束するものです。したがってこの保証書によってお客様の法律上の権利を制限するものではありませんので、保証期間経過後の修理等についてご不明の場合は、お買い上げの販売店又は、下記の㈱細川製作所・お客様窓口へお問い合わせください。
- 保証期間経過後の修理・補修用部品の保有期間について詳しくは、アフターサービスについての項をご覧ください。

マルマス機械株式会社

〒930-0314 富山県中新川郡上市町若杉2番地
TEL. 076-472-2233 FAX. 076-473-9100