

# 大屋式

## 総合調製選別機取り扱い説明書

(OMS 型、OMS W型)



OMS W型

合名会社 大屋丹藏製作所

事務所 : 〒452 - 0055 愛知県清須市西枇杷島町北二ツ杵74番地  
TEL (052) 501-1867 FAX (052) 501-1877  
工場 : 〒452 - 0064 愛知県清須市西枇杷島町旭2丁目73番地  
TEL (052) 501-2821  
URL : <http://www.ohyatanzo.com>  
e-mail : [ohya@drive.ocn.jp](mailto:ohya@drive.ocn.jp)

目次	
配電盤	P3 ~ P4
各部名称	P5 ~ P11
作業手順及び麦調整方法	P12 ~ P13
作業前の調節及び注油	P14 ~ P16
グレーダーの交換及び掃除	P17 ~ P18
付属品一覧	P19 ~ P20
注意事項・安全上の注意	P21 ~ P22

## OMS 型及びOMS W型の特長

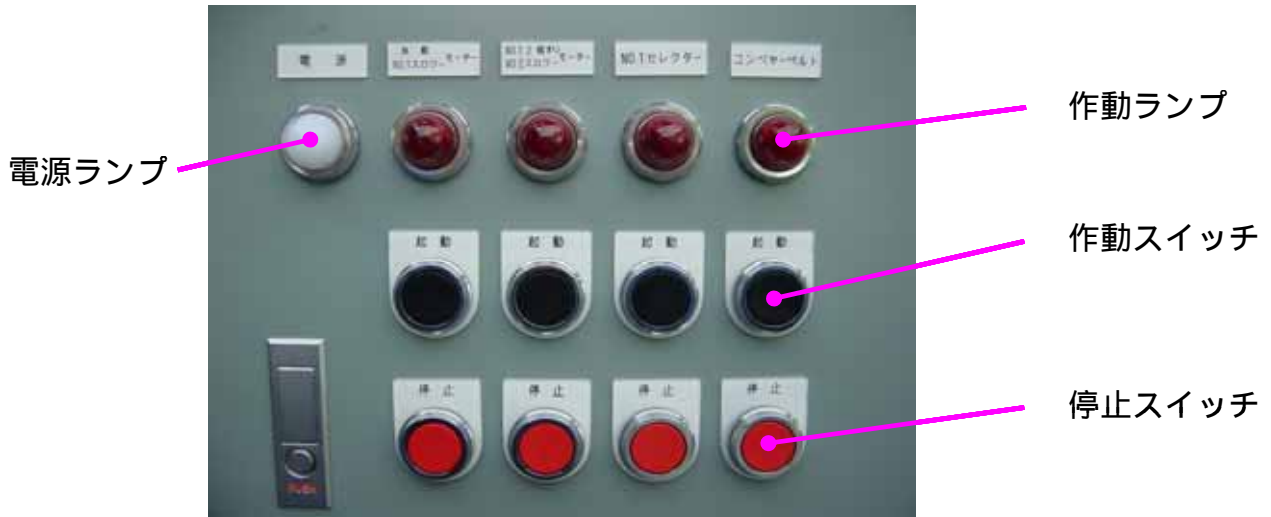
従来の脱芒、脱穀、籾摺と縦目段篩作業を連結して処理時間を1/3に短縮し、作業人数を減らしました。OMS 型及びOMS W型は、統計調査、損害評価実測調査及びライスセンターの自主検査機器として設計製作してあります。

仕様		
形式	OMS 型	OMS W型
全長(m/m)	1950	2570
全幅(m/m)	1500	1500
全高(m/m)	2220	2220
重量(kg)	600	750
能力(kg/分)	1点・1.5kg/4分	1点・1.5kg/4分×2
使用電力 単相200V	2.1kw(17A)定格	2.2kw(18A)定格
脱芒脱穀機	400W	400W
脱穀スロワ -	400W	400W
上籾摺機	400W	400W
下籾摺機	400W	400W
籾摺スロワ -	400W	400W
回転選別機(セクター) ギアモーター 1/50	100W	切替装置が付いています。 100W×2
ベルトコンベア -	30W	30W×2
回転数 ( rpm )		
脱芒脱穀機	575	575
スロワ -	960	960
籾摺機	1150	1150
回転選別機	25	25
選別網目(m/m)	1本	2本
目幅の種類	1.6・1.7・1.75・1.8・1.85・1.9・1.95・2.0・2.1・2.2 2.3・2.4・2.5・2.6・2.8	

# プーリー・ベルト

60Hz			50Hz		
プーリー					
使用箇所	形状	サイズ	使用箇所	形状	サイズ
脱穀唐箕プーリー	A1	3.5in	脱穀唐箕プーリー	A1	3.5in
1番モータープーリー	A2	3in	1番モータープーリー	A2	2.5in
脱穀本機プーリー	A2	9in	脱穀本機プーリー	A2	6in
2番モータープーリー	A1	3in	2番モータープーリー	A1	4in
脱穀スロワープーリー	A1	4.5in	脱穀スロワープーリー	A1	5in
籾摺唐箕プーリー	A1	4in	籾摺唐箕プーリー	A1	4in
3番モータープーリー	A2	3in	3番モータープーリー	A2	4in
4番モータープーリー	A2	3in	4番モータープーリー	A2	4in
籾摺本機プーリー	A2	4.5in	籾摺本機プーリー	A2	5in
5番モータープーリー	A1	3in	5番モータープーリー	A1	4in
籾摺スロワープーリー	A1	4.5in	籾摺スロワープーリー	A1	5in
グレーダーモーターチェーンホイール	14T	40#	グレーダーモーターチェーンホイール	17T	40#
グレーダー本機チェーンホイール	20T	40#	グレーダー本機チェーンホイール	20T	40#
コンベヤーモータープーリー	A1	2in	コンベヤーモータープーリー	A1	59.5
コンベヤー主軸プーリー	A1	3.5in	コンベヤー主軸プーリー	A1	3.5in
ベルト					
使用箇所	サイズ	本数	使用箇所	サイズ	本数
脱穀本機	A-80	2	脱穀本機	A-74	2
脱穀唐箕	A-42	1	脱穀唐箕	A-42	1
脱穀スロワー	A-37	1	脱穀スロワー	A-39 (旧A-37)	1
籾摺本機(上)	A-60	2	籾摺本機(上)	A-62 (旧A-61)	2
籾摺本機(下)	A-66	2	籾摺本機(下)	A-69 (旧A-66)	2
籾摺唐箕	A-38 (旧A-36)	2	籾摺唐箕	A-38 (旧A-36)	2
籾摺スロワー	A-39	1	籾摺スロワー	A-41 (旧A-39)	1
頭部(カキ込み)	M-17	2	頭部(カキ込み)	M-17	2
コンベヤー (120rpm)	A-35	1( )2(W)	コンベヤー (120rpm)	A-35	1( )2(W)

# 配電盤の説明と名称



## 作動スイッチの手順

作動する時は  
コンベアーベルト  
セクター  
籾摺機  
脱穀機

停止する時は  
脱穀機  
籾摺機  
セクター  
コンベアーベルト

の手順で行って下さい。

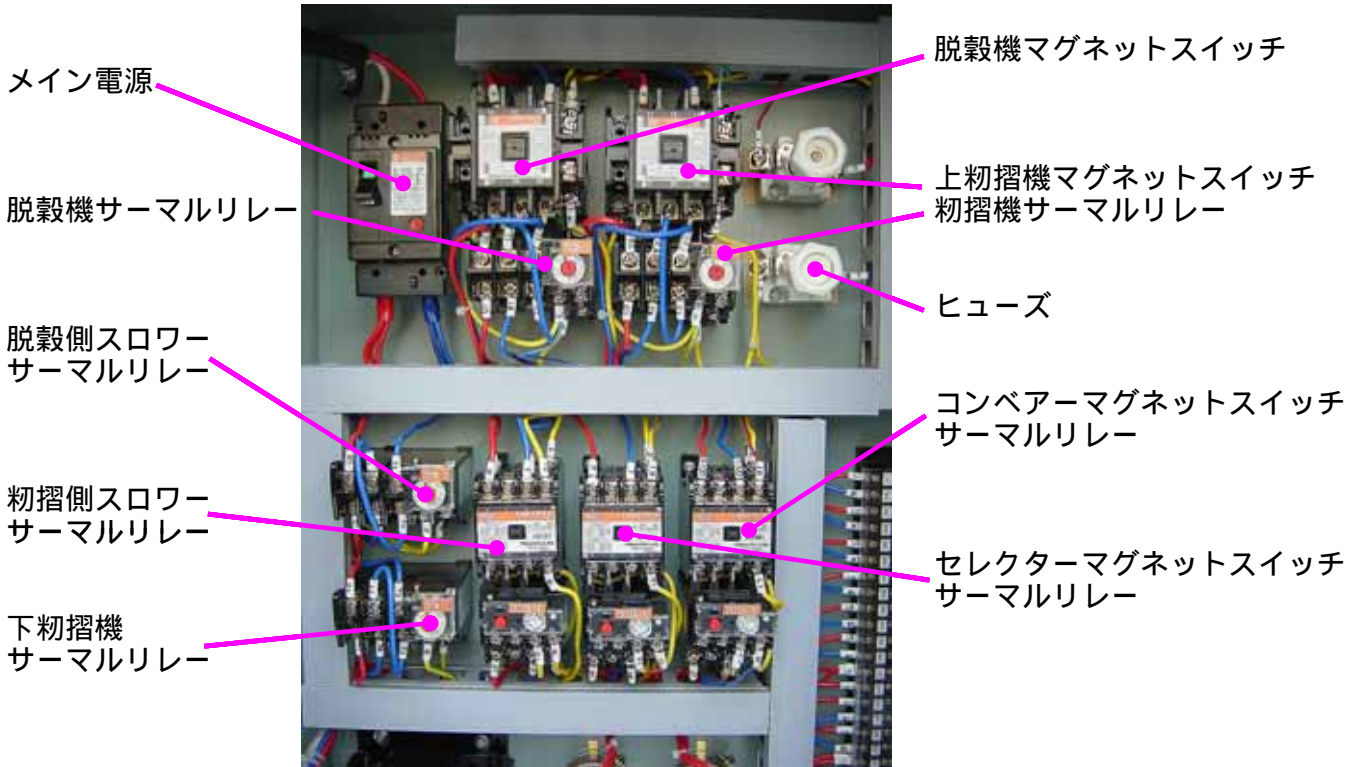
## 工具箱付属品



工具箱の中には、モンキーレンチ、ハンマー、六角レンチ  
スパナ各種(5.5mmスパナ)ドライバー(プラス・マイナス)  
ゴムロール間隔ゲージが入っています。

メイン電源及び復帰ボタン以外は、むやみに触れないで下さい。故障の原因になります。  
特にマグネットスイッチには絶対に触れないで下さい。

写真はOMS W型用



作動スイッチを押しても本機が作動しない時は、サーマルリレーで落ちているか、ヒューズが飛んでいる可能性があります。

サーマルリレーで落ちている時は、モーターの熱が冷めるのを待ってから、復帰ボタンを押して下さい。

ヒューズが切れた時は、予備のヒューズ(P20)に取り替えて下さい。

配電盤の中を触る時は、配電盤の中のメイン電源又は、元の主電源をOFFにしてから行って下さい。



図

サーマルリレーで落ちた場合は、図 の様に黄色い表示が表れます。

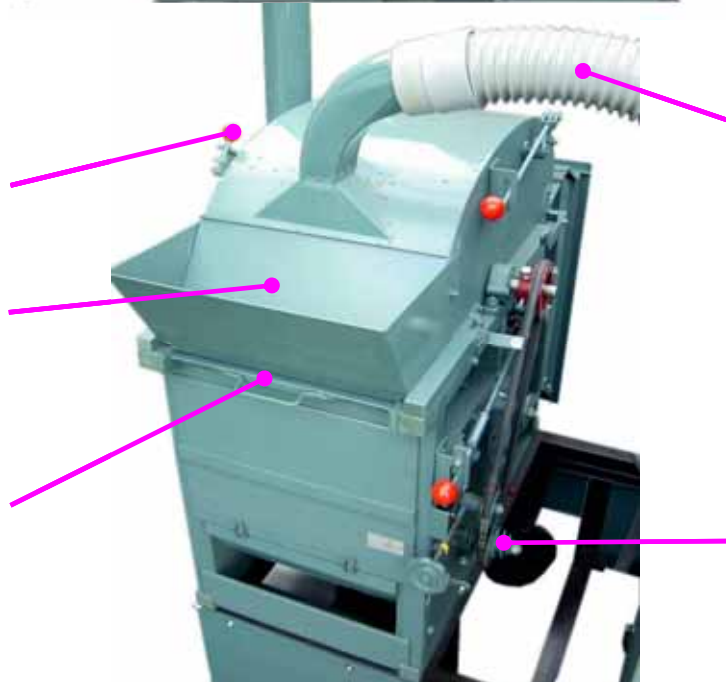
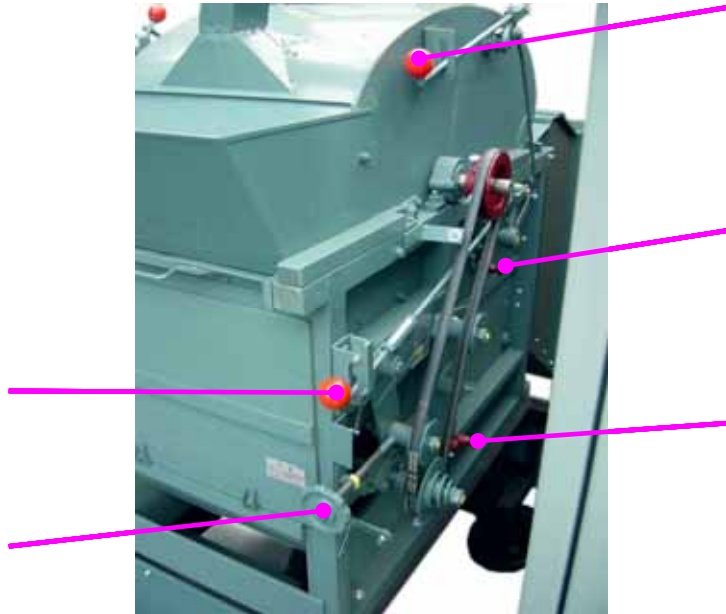


図

赤い復帰ボタンを押し、この黄色い表示がなくなれば、復帰のサインになります。  
この時に、赤い復帰ボタンを押しても復帰しない時は、モーターが熱を持っているので冷めるまで待って、もう一度復帰ボタンを押して下さい。


# 各部名称

## 脱穀部



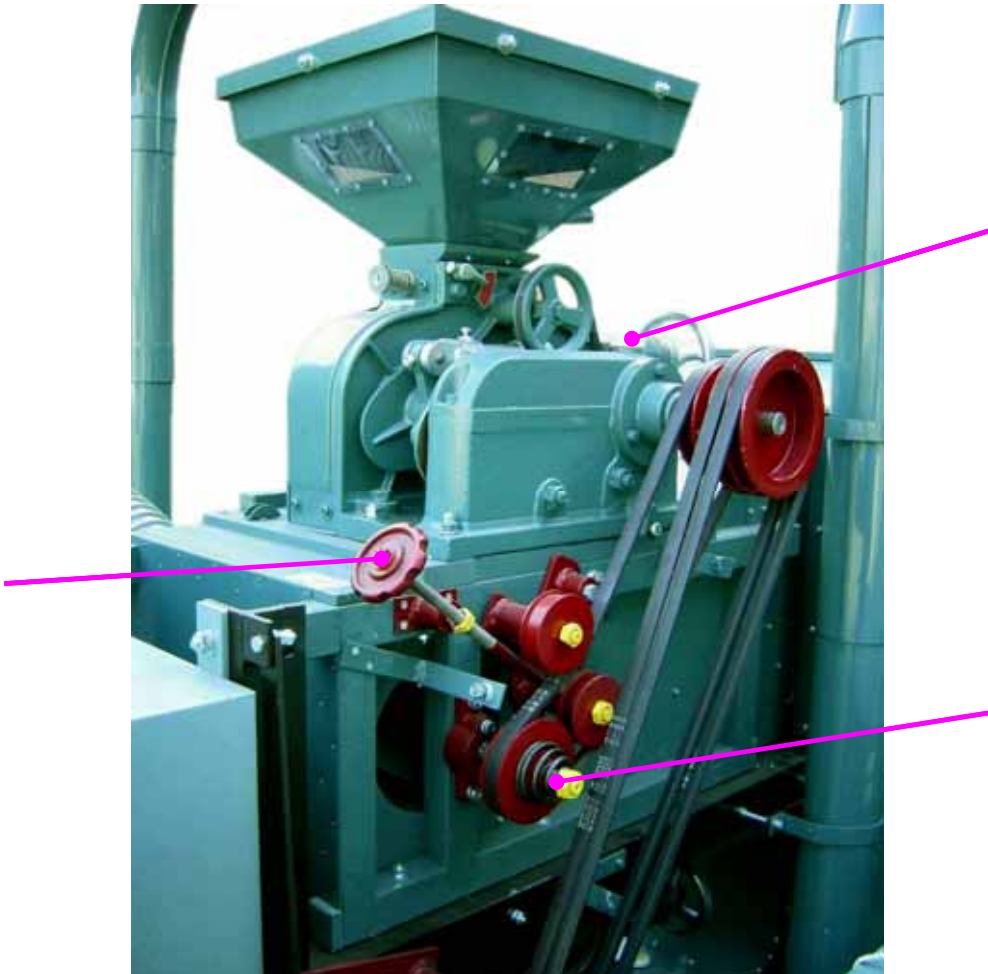
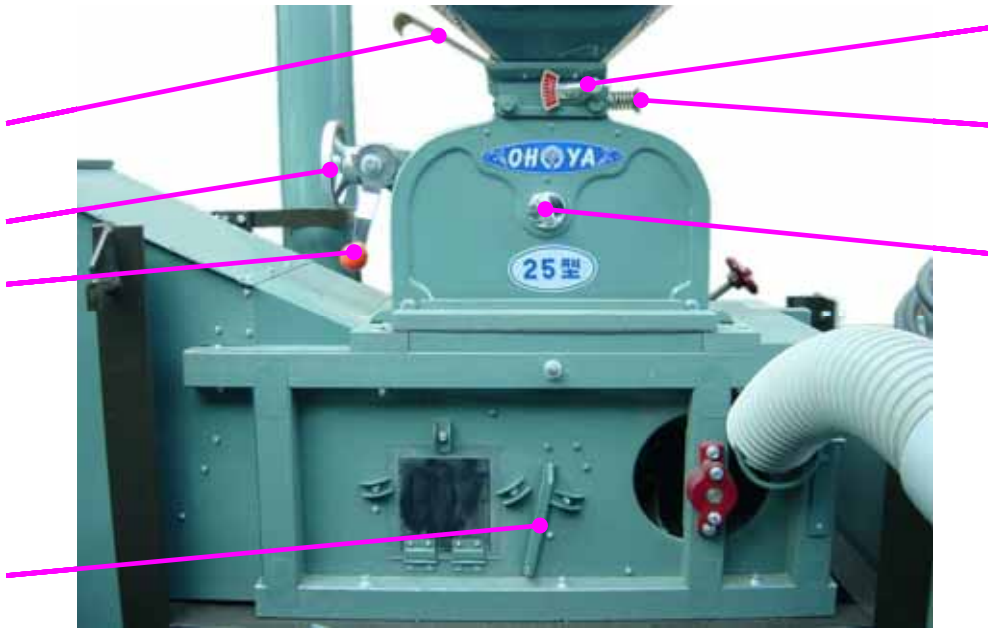
# 各部名称

## 脱穀部

名称	説明		
<p>籾排出レバー</p>	<p>脱穀内に投入された籾を排出するレバーです。レバーのロックは3段階あります。</p>  <p>一段階での籾流量は約80%流れます。操作方法はP12(作業手順)を参照</p>		
<p>上部排塵レバー</p>	<p>脱穀内部に残留している藁屑等の共雑物を排出するレバーです。資料がある内にこのレバーを引くと、資料まで排出されてしまうので注意して下さい。</p>		
<p>籾落とし口開閉レバー</p>	<p>このレバーは籾の流量調整等にも関係しますが、基本的に全開でも構いません。</p>		
<p>唐箕風向板レバー</p>	<p>このレバーは唐箕風の向きを変える物ですが調整等は必要ありません。</p>		
<p>唐箕風力調節ハンドル</p>	<p>このハンドルは、左(反時計回り)に回すと唐箕風力が上がります。籾摺部のハンドルとは逆に回す事になります。</p>		
<p>排出口シャッター</p>	<p>藁屑等の有無、及び多少に関係します。資料玄米に藁屑等が混入した時等に使用します。</p>		
<p>埃払いレバー</p>	<p>脱穀内部で出た埃を籾摺部の唐箕風力によって、飛ばす部分のレバーです。主に、掃除する際に使用します。</p>  <p>本機作動中、資料が脱穀内部にある状態では、このレバーの操作はしないで下さい。</p>		
<p>埃排出ホース</p>	 <p>埃払いレバーの横にあるホースです。このホース内、又パイプにも溜まり易いので、シーズン中に何度か掃除して下さい。</p>		
<p>資料投入口</p>	<p>資料は、ここに投入して下さい。一度に入れる量は最大で2kgですので1点の資料が、それ以上ある場合は分割して投入して下さい。</p>		
<p>脱芒板差込口 (脱穀板、麦用)</p>	<p>脱芒板は、ここに、しっかり差し込んで下さい。脱芒板は三種類、各一枚ずつあります。</p>		
			
<p>唐箕变速プーリー</p>	<p>ベルトを緊張させ、ベルトがプーリーに食い込む事によって無段变速装置としての能力を発揮します。このプーリーが錆びついたり、変形すると能力は失われます。週に一度の注油をお勧めします。</p>		




# 各部名称

## 粉摺部

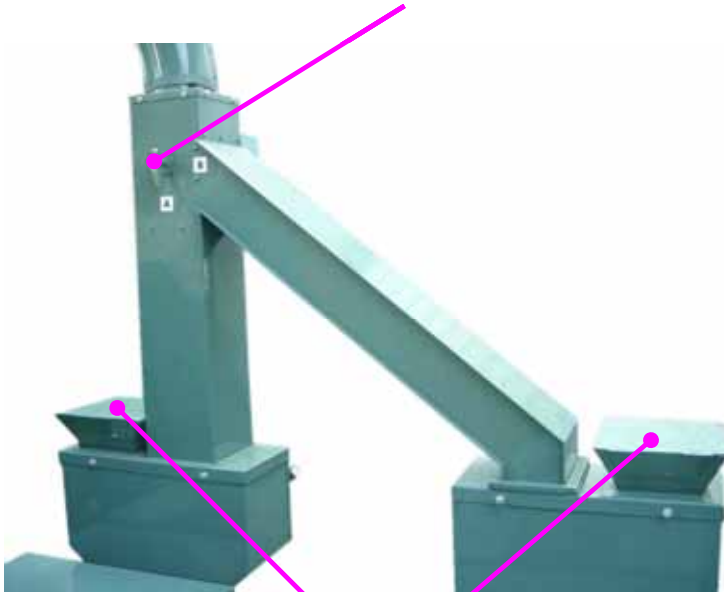
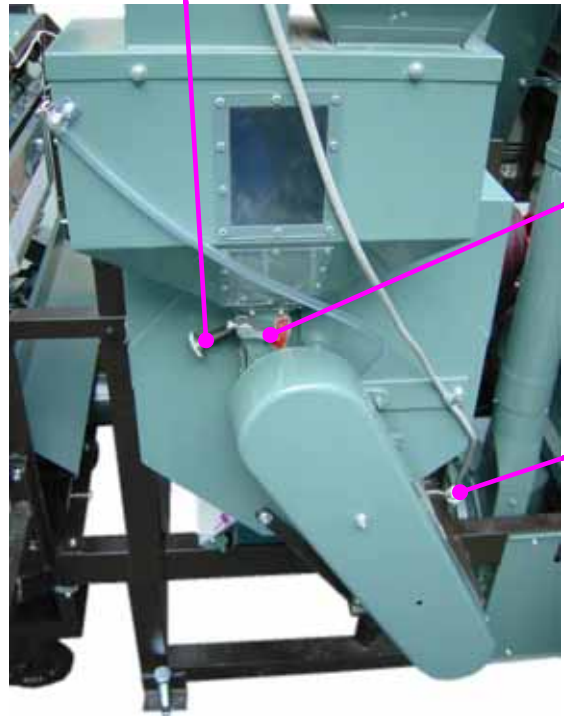
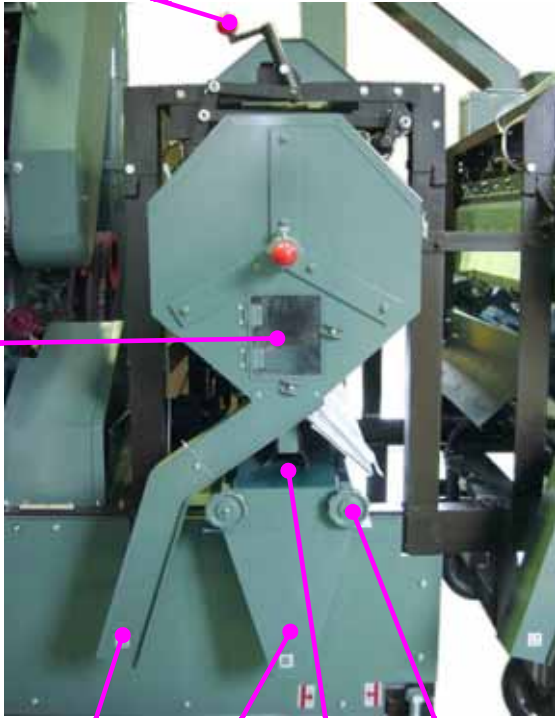


# 各部名称



## 籾摺部

名称	説明
ゴムロール緊急開閉レバー	このレバーを上にはげるとゴムロール間隔は急速に開きます。資料が詰まった時等に使用します。
ゴムロール間隔調節ハンドル	ハンドルを回すとゴムロール間隔を少しずつ調節できます。
籾流向板メモリ	このメモリは籾の流れる向きを表す物です。
籾流向板調節ハンドル	 <p>ハンドルで調節できますが、メモリがズれると籾が詰まったり、胴割れ等の不具合が生じますので、触らない様にして下さい。</p>
籾落ち口シャッター	シーズンが終了したら、このシャッターを閉める事をお勧めします。ネズミ等のゴムロール部への侵入を防ぐ為。シーズン開始時には、このシャッターを開けてから作業して下さい。閉まっていると資料が流れません。
籾侵入防止網	 <p>この網は唐箕部分に資料が侵入しない様に付いています。この網にも埃が付着し易いので、シーズン中に何度か掃除して下さい。</p> <p>網を抜いて掃除し、網を差し込む時は窪んでいる方を手前にして、差し込んで下さい。</p>
ゴムロール覗き蓋	 <p>ゴムロール間隔はこの蓋を開けて、間隔ゲージを差込みのハンドルで調節して下さい。</p> <p>ゲージの使用法として上籾摺はゲージが軽く抜ける程度で0.8mm位 下籾摺は少し引っ掛かる程度で0.6mm位です。 あくまでも目安です。</p>
オイル注油口	非常に粘度の高いグリスを使用していますので、 <b>オイルの補充及び交換は必要ありません</b> 。このオイル注油口から、異物が混入したりするとギヤが欠けたり、籾摺部の故障の原因になります。
唐箕風力調節ハンドル	このハンドルは右(時計回り)に回すと唐箕風力が上がります。脱穀部とは逆に回す事になります。
唐箕変速プーリー	ベルトを緊張させ、ベルトがプーリーに食い込む事によって無段変速装置としての能力を発揮します。このプーリーが錆びついたり、変形すると能力は失われます。 <b>週に一度の注油をお勧めします。</b>

# 各部名称 選別部

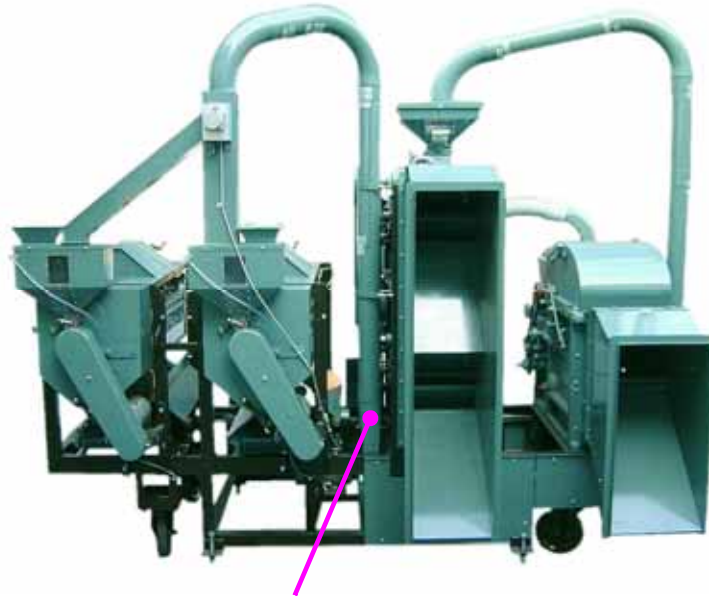
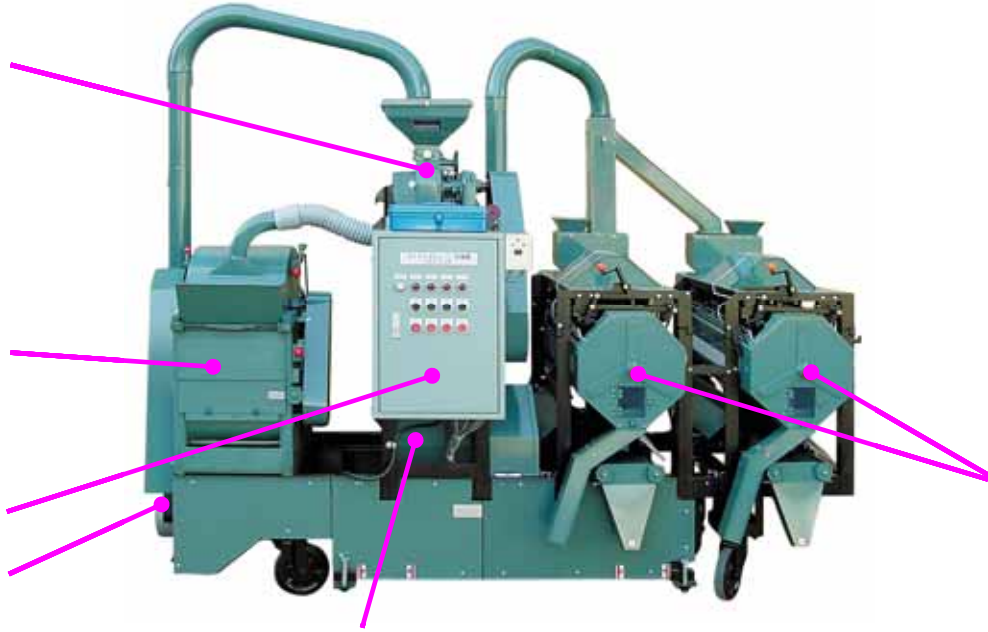


## 各部名称 選別部

名称	説明
目払いレバー	このレバーは選別網(グレーダー)の網目に挟まった資料玄米を硬質ゴムで払い落とすレバーです。操作法はP12の作業手順を参照して下さい。
玄米覗き窓	グレーダー内の資料玄米の確認や、グレーダーを取り付ける際、確認する時に使用して下さい。
正玄米出口	正玄米はこの出口から出てきます。付属の正玄米受箱を下に置き正玄米が全て出たのを確認してから、次の作業を行って下さい。
くず米出口	くず米はこの出口から出てきます。付属のくず米受箱を下に置きくず米が全て出たのを確認してから、次の作業を行って下さい。
ベルトコンベアー	くず米はこのコンベアーで流れてきますが、選別胴内の掃除を怠ると流れてこない場合があります。
コンベアーベルト平均調節ハンドル	このハンドル(両側)でベルトコンベアーのベルトの左右平均を出す事ができますが、出荷時には最適の位置に合わせてありますので調節の必要はありません。
資料玄米流量調節弁メモリ	グレーダーへの玄米流量を調節するメモリです。出荷時には最適の位置に合わせてありますが、玄米の流れが悪い時に流量調節の際は のハンドルで調節して下さい。基本は3~4に合わせて下さい。
流量調節弁ハンドル	切替装置が作動しなかったりした時は、この配線が外れている可能性があります。しっかりと付いているか、確認して下さい。
切替装置配線(OMS W型のみ)	
資料玄米再投入口	一度グレーダーで篩った資料玄米を再度グレーダーに入れる時はここから投入して下さい。尚、再投入する時は選別部のみ、作動させて下さい。
切替装置本体(OMS W型のみ) 切替スイッチ(OMS W型のみ)	<p>の切替スイッチの操作で資料玄米をAグレーダー、Bグレーダーに振り分ける事ができます。続けて資料を投入する時は<b>必ず切替スイッチを切り替える</b>のを忘れないようにして下さい。</p> <div style="display: flex; align-items: center;">  <p>切替スイッチでA~B又はB~Aに切り替えた時は、矢印の指針が止まってから、資料を投入して下さい。</p> </div> <p>総合調製選別機の正面から見て左側がAグレーダー、右側がBグレーダーになります。</p>

# 各部名称

## 総合調製選別機



写真はOMS W型

名称	説明
脱芒脱穀機	詳細はP5,6,14,15を参照
上籾摺機	詳細はP7,8,15,16を参照
下籾摺機	
選別機	詳細はP9,10,16,17,18を参照
配電盤	詳細はP3,4を参照
脱穀スロワー	資料はこのスロワーで籾摺機へ送られます。
籾摺スロワー	資料はこのスロワーで選別機へ送られます。

# 総合調製選別機を移動及び設置される時

総合調製選別機を移動される時は、付属のモンキーレンチで水平調整ボルトを緩めて移動させて下さい。  
ボルトの下には必ず、水平調整プレートを敷いて下さい。



設置する時は、水平を出して下さい。  
緩めた4本の水平調整ボルトをバランス良く上げ、水平を出して下さい。  
水平器は、正面側とグレーダー側の2箇所に付いています。  
特に、グレーダー側に付いている水平器は、確実に水平を出して下さい。  
地面が水平の時等は、調節しなくても水平が出る時がありますが、4本のボルトは固定して下さい。  
集塵機が付いていない場合  
集塵箱の裏側から最低でも50cm以上は空けて設置して下さい。  
集塵機が付いている場合  
集塵機が付いている場合は集塵箱の裏側は空ける必要はありません。



正面側



グレーダー側

## 作業手順

- 1 資料を投入する前に各部調節及び注油して下さい。
- 2 水分**14%位**に乾燥した乾燥粉を脱穀部投入口に投入して下さい。  
1度に入れる量は**2kg**です。それ以上入れると粉摺部で詰まる原因になりますので注意して下さい。
- 3 脱芒から作業する時は、**10秒～20秒位**脱穀部で脱芒してから粉排出レバーを1段階引いて下さい。1段階での粉流量は約**80%**流れます。この時、安全金具は触らないで下さい。一度に2～3段階まで引っ張ってしまいます。



**1度に2段階～3段階まで引くと粉摺部分で詰まる原因になります。**

この時脱穀部に資料が残留していない状態で、わらなどの共雑物が残留している場合は上部排塵レバーを引いて飛ばして下さい。この時に粉排出レバー及び上部排塵レバーを強く押したり引いたりされると故障の原因になりますので注意して下さい。

脱穀して作業する時は、粉用脱穀板にて各レバーを閉じた状態で粉落し口をいっぱい開放して作業していただければ粉は自然に粉摺へと流れます。

- 4 グレーダー部分に資料が流れてきたら、目払い操作を行って下さい。  
目払い操作は、長くて5秒位で分割して行って下さい。目払いレバーを倒したままで作業を行うと、**目払いバネ及び目払いゴムの寿命を縮めます。**
- 5 **OMS W型の場合は資料が全てグレーダー部分に流れてから切替スイッチをA～Bに又はB～Aに切替えて下さい。**
- 6 次の資料を投入する前に脱穀部の粉排出レバー及び上部排塵レバーを閉じてから投入して下さい。  
この時、調整の終わった資料玄米を見て粉殻等の混入がある時は、再度各部調整を行って下さい。

もし資料が脱穀及び粉摺部で詰まった時は、直ちに総合調製選別機を止め、それぞれのスロワーに資料を完全に落させてから資料受皿(P20)をスロワーの下に置き、スロワーの蓋を外して資料を取り出して下さい。そして資料をもう一度、脱穀部へ投入して下さい。詳細は、P16のゴムロール部分で資料が詰まった時の対処法を参照して下さい。

# 麦調整における総合調製選別機の使用法

脱芒板を麦用脱穀板に変えて下さい。



束の状態の時は、この麦用脱穀板(P6)を使用します。脱穀の終わった麦及び穂切りの場合は水稲用脱芒板を使用し(P6)籾排出レバーを用いて作業して下さい。  
脱芒時間は、乾燥程度、穂切の多少、茎葉の多少及び被害程度によって異なりますが、普通の場合には90～180秒位で終了します。  
尚、一度に沢山の資料を流しますと、麦の落下量が多すぎてスロワーが停止する事があります。もしスロワーに資料が詰まったら総合調製選別機を止め、スロワーの蓋を開けて資料受皿に資料を取り出して再度投入して下さい。

籾摺機のゴムロール緊急開閉レバーを上を上げて下さい。(P15)  
麦の場合、籾摺機は唐箕の作業をします。レバーを上げ忘れると、**麦が砕けたり**、ゴムロール部分で詰まってしまうので注意して下さい。

Bパイプの組替えを行って下さい。  
選別網(グレーダー)を通す場合はパイプの組替えは必要ありません。



シールに従ってパイプを組替えてください。  
OMS 型とOMS W型では組替え方が少々違います。



この様に付属のCパイプ(P20)をはめ込んで下さい。  
Cパイプ受け(P19)を取り付け、その上にCパイプを乗せてホースの先に網袋等を取り付けて資料を受けて下さい。

選別網(グレーダー)を使用する場合  
調整する麦の種類に応じて選別網を取り替えて下さい。(P17～P18)  
選別網はオプションです。

## 使用節目

小麦、二条大麦	2.0mm
六条大麦	1.8mm
裸麦	1.7mm

資料の大小によって他にも網の種類があります。

# 作業前に...

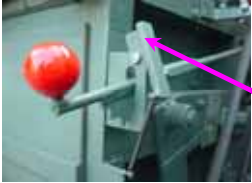
各部調節及び注油  
各名称は、名称図を参照して下さい。

## 脱穀部



脱芒板（米用脱穀板、麦用脱穀板）

本機で、主に使用するの、脱芒板です。（穴の一番小さい物）この脱芒板がしっかり差し込んであるのを確認して下さい。しっかり差し込まれていないと、籾排出レバーがロックされていても資料は籾摺部に流れてしまうので注意して下さい。



籾排出レバー

しっかりと、ロックされているのを確認してから、資料を投入して下さい。

矢印の安全金具は一段階操作時は使用しないで下さい。



ロックした際に、レバーのガタつきが、あった時は矢印のナット（両側）を緩め、中央の長いナットを回すとシャフトが伸縮します。

13mmのスパナ2本で調節できますが、当社社員が修理点検の際に、ガタがあれば調節しますので、お客様によって調節の必要はありません。但し、緊急の時（実測中等）にガタが出た場合は調節して下さい。調節の仕方は少々難しいので当社に問い合わせして下さい。ガタつきがある時は籾の流量が増え、籾摺部で詰まる原因になります。



上部排塵レバー

しっかりと、ロックされているのを確認してから、資料を投入して下さい。

ロックした際に、レバーのガタつきがない事を確認して下さい。

ガタつきがあったり、レバーがロックされていないと資料が集塵箱に飛んでしまいますので注意して下さい。



万一、ガタつきがあった時はレバーを辿るとクランクがあります。その部分にボルト1本で止めてある部分がありますのでそのボルトを軽く緩めて下さい。そして資料投入口部分を上に上げると脱穀上部が持ち上がるので、その奥にある排塵板を手で抑えたままレバーをロックする部分まで引っ張りボルトを締めて下さい。籾排出レバーと同様に当社社員が調節しますが緊急時は調節して下さい。



籾落とし口シャッター開閉レバー

資料の多少及び被害の有無によって開ける量は変わりますが、基本的に全開にしても構いません。共雑物が多い時等に、このシャッターが半開きになっていると、シャッター部分に藁屑等が引っ掛かり、うまく籾摺部に流れない場合があります。



唐箕風向板レバー

メモリの赤い線に合わせて下さい。このレバーがずれると、資料が唐箕部分に入ったり、藁屑などの共雑物の資料混入の原因になります。

納品した時には、調節してありますが作業前に必ず確認して下さい。



排出口シャッター

藁屑や共雑物の有無及び多少により、調節して下さい。

例えば、資料玄米に藁屑等の共雑物が混入したら、唐箕風力調節ハンドルの調整と共にシャッターを下げる（メモリで言うと、0の方へ回す）と藁屑等は排出口から外へ出やすくなります。但し、資料まで飛んでしまう事があるので、集塵箱の中も確認して下さい。

## 脱穀部続き...



**唐箕風力調節ハンドル**  
このハンドルを、左（**反時計回り**）に回すと唐箕風力が上がります。  
藁屑や共雑物の資料混入及び多少によって、調節して下さい。



**注油について**  
脱穀部については毎日作業前の注油はありませんが、シーズン終了後には注油して頂く箇所が数ヶ所あります。その部分には黄色いペイントがしてあります。  
特に、この矢印部分(唐箕変速プーリー)には**週に一度位の注油**をお勧めします。錆びつくと、変速装置としての能力が失われます。



**Vベルト**  
ベルトが緩んでいたり、切れかかっていると十分な作業が出来ません。  
シーズンが始まる前に点検して下さい。ベルトを張る時はテンションプーリーを緩めて張って下さい。但し、張りすぎると本機作動中にベルトが切れたり、シャフトを傷める事がありますので、注意して下さい。  
スロワーのベルトも同様に点検して下さい。

## 籾摺部



**ゴムロール緊急開閉レバー**  
このレバーを上げた状態(ゴムロールが開いた状態)で一度、総合調製選別機を作動して下さい。籾の残留や異物の混入によって正常に作動しない場合がある為。  
資料を投入する際にはレバーを下げて下さい。



レバーが上がった状態



レバーが下がった状態



**ゴムロール間隔調節ハンドル**  
シーズン毎に資料の大小によって調節して下さい。平均間隔は**上籾摺が0.8mm**  
**下籾摺が0.6mm位**です。目安として、付属のゲージを使用して下さい。



付属のゲージは、あくまでも目安です。過信せずに  
毎年の資料に合わせる事をお勧めします。

ゴムロール間隔を調節した上での脱稈率は上籾摺で**約80%**、下籾摺で残りの**20%**です。



**籾流向板メモリ**  
このメモリは資料の流れる向きを調節する物ですが、最適の位置に設定してありますので調節の必要はありません。  
万一ズレた時は**3~4**に合わせて下さい。



**オイル注油口**  
オイルの補充及び、交換は必要ありません。非常に粘度の高いグリスを使用していますので、誤って他のオイルを注入するとオイル漏れの原因になります。

**⚠注意⚠**平成9年度以前の機械については、オイルの補充、交換が必要です。  
グリスとオイルの見分け方については、注油口キャップを外し、  
キャップに付着した色を見て、黒色であればオイルです。  
グリスは茶褐色で、粘度が非常に高い為、一見すれば分かると思います。

## 籾摺部続き



### 唐箕風力調節ハンドル

このハンドルを右(時計回り)に回すと唐箕風力が上がります。  
籾殻等の資料混入時に調節して下さい。



### 注油について

毎日作業前に必ず注油して頂く箇所が2箇所あります。

付属のマシンオイルを一滴ずつ注油して下さい。

尚、脱穀と同様に黄色いペイント部分及び、唐箕変速プーリーへの注油もあります。



### 籾落ち口シャッター

このシャッターはシーズン終了後に閉めて下さい。上と下の二箇所あります。  
作業する時は全開にして下さい。



### Vベルト

脱穀部と同様

籾摺部は上籾摺と下籾摺、及びスロワーがあります。

## ゴムロール部分で資料が詰まった時の対処法

ゴムロール部分で詰まる時は、ほとんどの場合は上籾摺で詰まります。詰まった時は、**まず機械を止めメイン電源を切って下さい。**次にゴムロール緊急開閉レバー(上下籾摺共に)を上に向けて、モーターに掛かっているVベルトを手で回して下さい。資料が詰まっている時はVベルトは手前側にしか動きません。上籾摺のVベルトを回すと下籾摺に資料が落下しますので、同じ様に下籾摺もVベルトを回して下さい。完全に資料が落下するとVベルトは、どちら側にも回るようになります。資料が完全に、スロワーに落下したら資料受皿で取り出して下さい。そしてスロワーや緊急開閉レバーを戻して再度、脱穀部から投入して下さい。

## 選別部



### 資料玄米流量調節弁

選別裏側にあるメモリですが、最適の位置に合わせてありますので、調節の必要はありません。

万一ズレた時は、3~4に合わせて下さい。

尚、選別網(グレーダー)への流れが悪い時は、5~7に合わせて下さい。



### 注油について

毎日作業前に必ず注油して頂く箇所が、OMS 型は1箇所、OMS W型は2箇所あります。付属のマシンオイルを、一滴ずつ注油して下さい。

選別機の角度は2.5°に設定してあります。この角度を変えると縦目段篩のデータとの相互関係は無くなります。**絶対に角度は変えないで下さい。**  
特に選別網(グレーダー)の交換時に緩めるナットを注意して下さい。

# グレーダーの交換及び、選別部の掃除の仕方

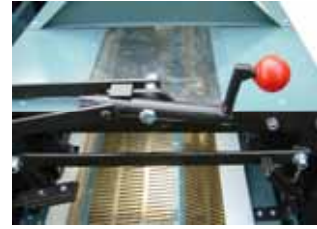
網の交換は、必ず二人以上で行って下さい。

## 選別の天枠を上げる手順

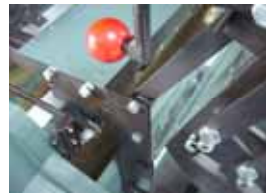
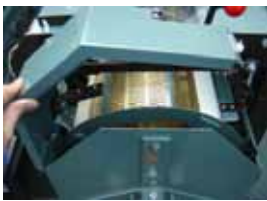


こちら側のナットを緩めて下さい。下側は絶対に緩めないで下さい

1 13mmのスパナでナットを緩めます。(二箇所)  
この時に緩めるナットを間違えない様に注意して下さい。



2 目払いレバーを倒します。



型、Aグレーダー用 W型Bグレーダー用

3 入口側、出口側のカバーを開けます。

4 天枠を上へ上げ、引っ掛けフックに掛けて下さい。  
それぞれのフックはAグレーダー側に付いているボルトに引っ掛けて下さい。

## 出口側のシャフトを抜いて下さい。



ボルトを緩めシャフトを抜いて下さい。

## 網を左側に引きます。



左側へ網を引くと入口側のシャフトが抜けます。  
この時網目が真上にくる様にしてください。

## その状態で左の方から持ち上げて取り出してください。



持ち上げる時に他の部分に網目が接触しない様に注意して下さい。

選別胴の内部を箒などで掃除して下さい。



この時コンベア - だけを作動させて、内部に溜まったゴミを外に出して下さい。

網を入れる時は、右の方から入れてください。



1 網の入口側に大きい穴と小さい穴があるのを確認して下さい。



2 選別胴入口側のシャフトが大きい物と小さい物があるのを確認して下さい。



3 右側(入口)から挿入して下さい。  
入れる時も外した時と同様、網目を真上して、傷つけない様に入れて下さい。

入口側の大きいシャフトに大きい穴を差込みます。



1 大きい穴に差込んで下さい。



2 出口側のシャフトを網に付いているベアリングに差し込んで下さい。

次に小さい方の穴にシャフトを差込んでください。



入れにくい場合は、出口側にある覗き窓から確認して下さい。

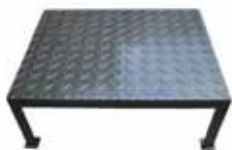
網を手で回してみして下さい。



手で回してみて重ければロックが掛かっています。  
軽ければ小さい方の穴にシャフトが差込まれていないので、もう一度確認し、差込んでください。

緩めたボルトの締付け及び天枠を元に戻して終了です。

## 付属部品一覧



踏み台(1台)  
資料投入口が少々高い位置にあるため、作業がやりづらい時に使用して下さい。



資料台(1台)  
資料を乗せるのに使用して下さい。



水平調整プレート(4枚)  
総合調整選別機を固定する時に、水平調節ボルトの下に敷いてください。



マシンオイル  
掻込み・選別部の注入口、変速プーリー・黄色いペイント部に使用して下さい。



Cパイプ受け(1個)  
麦の実測を行う時に使用して下さい。



シート(OMS 型用、又はOMS W型用 ~ 1枚)  
シーズンが終了したら、シートを被せて下さい。



車輪止め(2個)  
水平調整が終わったら、しっかりと車輪を固定して下さい。

## 付属部品一覧



Cパイプ(1本)  
麦の実測を行う時に使用して下さい。



Cパイプホース(1本)  
Cパイプに取り付けて下さい。



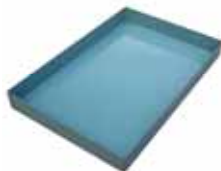
ホースバンド(1個)  
ホースを取り付けた際にこのバンドで締めて下さい。



正玄米受箱(OMS 型 ~ 2個、OMS W型 ~ 4個)  
グレーダーから出てきた正玄米をこの箱で受けて下さい。



くず米受箱(OMS 型 ~ 2個、OMS W型 ~ 4個)  
コンベアから流れてきたくず米をこの箱で受けて下さい。



資料受皿(1個)  
資料が詰まった時、スロワから取り出す時にこの受皿を使用して下さい。



予備ヒューズ、予備ランプ  
配電盤の中に入っています。  
ヒューズ型式...BLA003 300V 3A ~ 2個  
ランプ ...18V 2W ~ 5個

# 注意事項

# 故障？と思う前に...

## 脱穀部

不具合内容	原因	対処法
資料籾を投入しても籾摺部に流れていかない	籾落とし口開閉レバーが閉まっている	シャッターを全開にしてください(P14を参照)
	籾落とし口に藁屑等が引っ掛かっている	取り除いて下さい。
	脱穀スロワーのシャフトに藁屑等が絡まっている	スロワーの蓋を外し、取り除いて下さい。
資料玄米に藁屑等が混入する	資料籾に藁屑等が大量に入っている	被害があった時、又は共雑物が多い時はある程度取り除いてから、資料を投入して下さい。
	唐箕風力が弱い	唐箕風力を微調整してみてください。
	排出口シャッターが全部上に上がっている	シャッターを下げてみてください。
出てきた資料が異常に少ない	集塵箱に飛んでいる	唐箕風力が強すぎるか排出口シャッターが全開になっている可能性があるため、調節してみてください。
	唐箕風向板レバーがズれている	P14を参照して下さい。
	上部排塵レバーが開いている	ロックして下さい。
	上部排塵レバーにガタつきがある	P14を参照して下さい。
脱穀本機が作動しない	メイン電源が入っていない	確認して下さい。
	配電盤のヒューズが切れている	予備ヒューズに取り替えて下さい。
	サーマルリレーで落ちている	P4を参照して下さい。

## 籾摺部

不具合内容	原因	対処法
籾が剥けない	ゴムロール緊急開閉レバーが上がっている	レバーを下げて下さい。(P15を参照)
	ゴムロールの間隔が広すぎる	P15を参照
玄米の肌ずれ及び胴割れがある	乾燥状態が悪い	水分計測をし、水分が多ければ14～15%まで乾燥して下さい。過乾燥の場合は、湿気の多い場所に暫く放置して下さい。
	ゴムロールの間隔が狭すぎる	P15を参照
	ゴムロールの磨耗及び硬化	交換が必要です
籾が詰まる	脱穀部の籾排出レバーの操作ミス	P12,14を参照
	脱穀部の籾排出レバーのガタつき	P14を参照
	一度に投入する量が多すぎる	P6,12を参照
	ゴムロールの間隔が狭すぎる	P15を参照
	籾流方向板メモリがズれている	P14を参照
選別部に流れて行かない	籾落ち口シャッターが閉まっている	P16を参照
出てきた資料が異常に少ない	集塵箱に資料が飛んでいる	唐箕風力が強すぎる可能性があるため、調節してみてください。
籾摺本機が作動しない	メイン電源が入っていない	確認して下さい。
	配電盤のヒューズが切れている	予備ヒューズに取り替えて下さい。
	サーマルリレーで落ちている	P4を参照して下さい。
籾殻が資料に混入する	唐箕風力、総合調製選別機の設置場所及び集塵機付きの場合は集塵機の吸引する風力とのバランスが悪い	唐箕風力を調節して下さい又、総合調製選別機の設置場所は集塵箱の裏側から最低でも50cmは空けて設置して下さい。(P12を参照) 集塵機付きの場合は唐箕風力と集塵箱の上部に付いている風力調節扉で微調整して下さい(別冊の集塵機取り扱い説明書を参照)

以上の表以外の不具合については、当社にお問い合わせ下さい。

# 注意事項 故障？と思う前に...

## 選別部

不具合内容	原因	対処法
目払いが、きれいにできない	目払いバネが折れている	交換が必要です
	目払いゴムの磨耗及び硬化	
選別網(グレーダー)が回らない	選別網の交換及び選別胴内の清掃 終了後選別網を取り付けた際に小さい 穴にシャフトが入っていない	P17～18を参照
くず米が出て来ない	コンベアーが作動していない	確認して下さい
	選別胴内に米ぬかが付着し、その上に 埃が溜まりそこで残留している	選別胴内を清掃して下さい(P17～18を参照)
選別本機が動かない (コンベアーも含む)	メイン電源が入っていない	確認して下さい。
	配電盤のヒューズが切れている	予備ヒューズに取り替えて下さい。
	サーマルリレーで落ちている	P4を参照
資料が出て来ない	資料玄米流量調節弁が閉まっている	P16を参照
切替装置が動かない(W型の)	選別本機裏側にある配線が外れている	P10を参照
選別本機裏側から異音がする	油の差し忘れ	P16を参照
縦目段篩のデータと差がある	グレーダーの網目が狂っている	グレーダーの交換や選別胴内の清掃時に 網目を傷つけたりすると網目は狂います。 新しいグレーダーに交換して下さい。
	選別胴の角度を変えてしまった	当社社員が直しますので、ご連絡下さい。

以上の表以外の不具合については、当社にお問い合わせ下さい。

## 安全上のご注意

火災、感電、怪我などの事故を未然に防ぐ為、ご使用前に必ずこの取り扱い説明書を全て熟読し、本機の知識、安全の情報等を習熟してから、本誌に従って正しく使用して下さい。

### 危険

取り扱いを誤った場合に、危険な状況がおこりえて、死亡又は重症を受ける可能性が想定される場合。

### 注意

取り扱いを誤った場合に、危険な状況がおこりえて、中程度の障害や軽傷を受ける可能性が想定される場合、及び部分的損傷だけの発生が想定される場合。

### 危険

本機への注油時、又は点検、及び補修作業等をされる時は必ず電源を切ってから行って下さい

各部ベルトカバーは必ず装着した状態で作業して下さい。

詰まった資料の取り出し、及び本機の上に乗って補修作業、調節等を行う時は、必ず二人以上で行って下さい。

配電盤は感電、又は火災の恐れがある為、指示された部位以外は触らないで下さい。

本機は突起した部分がある為、十分に注意して下さい。

お客様による輸送や移設される時は本機の落下、衝突による怪我の恐れがあるので十分注意して下さい。

### 注意

お客様による本機の改造は、当社の保証範囲外ですので、責任は負いません

本機はキャスター付きですので、勾配のある所を移動する時は注意して下さい。

本機の設置場所は、なるべく水平な場所に、本機重量を考慮した十分な床面強度のある所に設置して下さい。