

6 困ったときの対処

6.1 故障と対策

現象	原因	対策
1. 機械が動かなくなった	(1) サーマルスイッチがトリップしている (2) 単相運転になっている (3) 元電源のヒューズ切れ 元電源のブレーカ切れ	<ul style="list-style-type: none"> ● サーマルスイッチをリセットしてください。 ● ケーブルをチェックしてください。 ● ヒューズ、ブレーカを入れ直してください。
2. サーマルトリップしている	(1) 駆動ベルトの弛み (2) 電圧降下	<ul style="list-style-type: none"> ● Vベルトの傷、弛みがないか、6カ月に1度定期的に点検を行ってください。 ● ケーブル、トランスなどチェックが必要です。
3. 機械が自動停止する	(1) 流量不足 (2) 金網、攪拌ロールの摩耗 (3) 高精白米がほしい (4) シャッタが自然に閉まる	<ul style="list-style-type: none"> ● バルブの開度が不足しています。 ● 玄米ホップの金網、タンク内金網の清掃を週に1度点検をしてください。 ● 異物がバルブに引っ掛かっている場合は清掃してください。 ● ネジロールが摩耗している場合は交換してください。 ● ネジロール、内円筒の糠付があります。 ● 交換してください。 ● 高精白米スプリングを使用してください。 ● アース線を点検してください。

困ったときの対処

現象	原因	対策
4. 白度が上がらない	(1) 金網、攪拌ロールが摩耗している (2) 流量が多すぎる (3) ゲイン調整が狂っている (4) スプリングが弱っている (5) R, S, T相の相違い	<ul style="list-style-type: none"> ● 消耗部品ですので交換してください。 ● 適正流量は 15B 900 kg/H 玄米 25B 1500 kg/H 玄米 です。精米しにくい米についてはさらに流量を少なめにしてください。 ● クランプメータで負荷電流値を測り、制御基板のゲインを調整してください。 ● 交換してください。高精白する場合、高精白スプリングがあります。 ● クランプメータで負荷電流値を測り、一番低い電流の相を S 相につないでください。
5. 砕粒が多い	(1) 流量が少なすぎて過搗精になっている (2) 原料に胴割米、未熟米が多い (3) 白度を上げすぎている	<ul style="list-style-type: none"> ● 3項(1)流量不足を参照ください。 ● 前処理機を導入してください。(別売品です) ● 特殊金網を使用してください。(別売品です) ● 白度を下げてください。 ● 白度を下げたくない場合は前処理機を導入してください。(別売品です)
6. 電流値が極端にハンチングする	(1) コイルスプリング、板バネのへたり (2) 流量不足 (3) 攪拌ロール、金網など消耗品が摩耗している (4) 抵抗板が回ったり回らなかったりする	<ul style="list-style-type: none"> ● 交換してください。 ● 3項(1)流量不足を参照ください。 ● 消耗品を交換してください。 ● 時々給油してください。(食用油を使用してください)
7. 糠切れが悪くなった	(1) 糠取器のつまり (2) ダクト、ファンのつまり (3) 流量が流れ過ぎている	<ul style="list-style-type: none"> ● 冬期は定期清掃が必要です。 ● 冬期は定期清掃が必要です。 ● 規定流量にしてください。
8. 機械が振動するようになった	(1) ファン翼車のアンバランス	<ul style="list-style-type: none"> ● 翼車を交換してください。