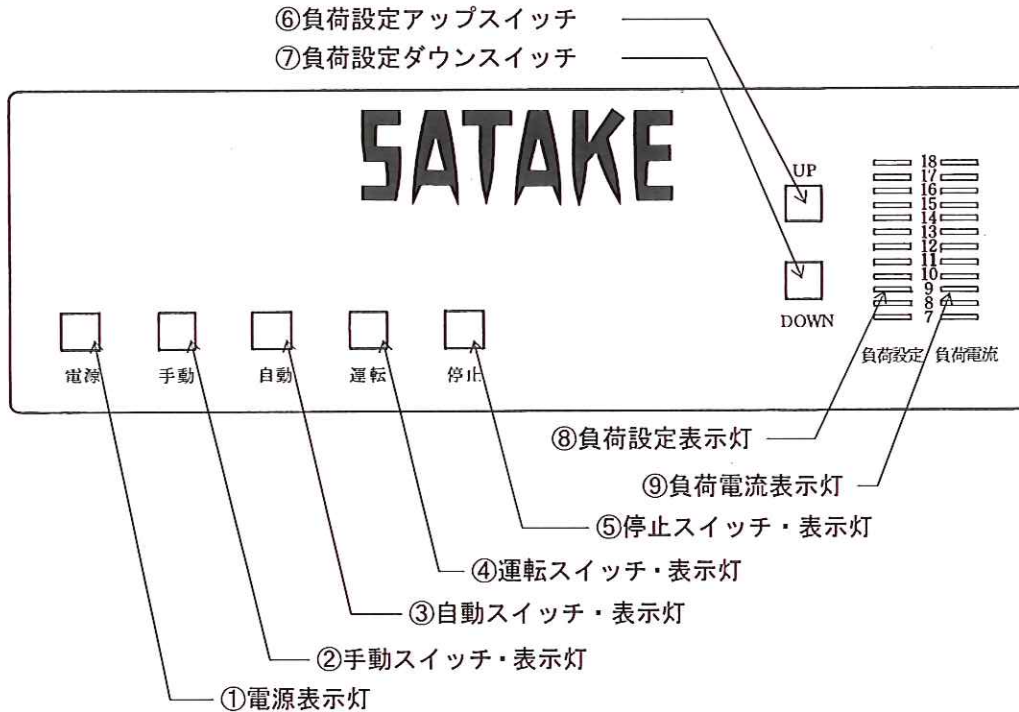


4 運転のしかた

4.1 操作パネル



4.2 運転順序

- (1) 主電源を入れてください。
①電源表示灯（赤）、③自動表示灯（緑）、⑤停止表示灯（橙）、⑧負荷設定表示灯（緑）が点灯します。
(負荷設定表示灯は HPR 5B で 15 アンペア、7B で 21 アンペアを表示します)
- (2) 手動と自動モードについては、通常の搗精の場合は、自動モードで使用してください。また、もち、うるちの切換時、前ロットの品物と混合したくない場合、故障回復後の試運転の場合は手動モードを使用してください。
- (3) 自動運転は次の順序で行ってください。
 - 1) ③自動スイッチを入れてください。表示灯（緑）が点灯します。
 - 2) 原料玄米を供給してください。
 - 3) ⑥負荷設定アップスイッチおよび⑦負荷設定ダウンスイッチにより負荷設定してください。負荷設定はモータの定格電流値以下に設定してください。⑧負荷設定表示灯が点灯します。

機種	定格電流値	
	50 Hz	60 Hz
HPR 5B	15	14
HPR 7B	23	21

注：東芝防滴保護形モータの数値

- 4) ④運転スイッチを押しモータを起動させ搗精を開始してください。
- 5) 流量は流量調整ダイヤルで調整し、HPR 5B で約 300kg/時、7B で約 450kg/時（いずれも玄米換算）になるように合わせてください。
- 6) お好みの白さになるよう⑥負荷設定アップスイッチおよび⑦負荷設定ダウンスイッチを調整してください。運転初めのムラは切換バルブにより除去してください。
- 7) 分銅モータの働きて⑨負荷電流表示灯（赤）の数値が⑧負荷設定表示灯（緑）の数値になるよう自動負荷制御します。
- 8) 原料玄米が切れ負荷設定の数値より負荷電流が下がると、自動停止し、④運転スイッチが切れ、⑤停止表示灯が点灯します。
- 9) 運転途中で停止させたい場合は、⑤停止スイッチを押し停止させてください。

注 記

- 自動停止した場合は、次のロットの開始時にはムラは出ません。また途中停止の場合も再運転時にはムラは出ません。

(4) 手動運転は次の順序で行ってください。

- 1) 手動スイッチを押すとモータが起動し、⑤停止スイッチを押すとモータは停止します。
- 2) ④運転スイッチを押すとモータが起動し、⑤停止スイッチを押すとモータが停止します。

注 記

- 負荷設定はできませんが、分銅モータは⑥負荷設定アップスイッチおよび⑦負荷設定ダウンスイッチを押すことにより動かせます。
- 搗精中の負荷電流は⑨負荷電流表示灯に表示されます。定格電流値以上にならないようにしてください。
- 原料玄米の品種その他により、5分搗き、7分搗きが自動モードによる負荷設定範囲内でできない場合は、手動モードにて⑦負荷設定ダウンスイッチで、分銅モータを抵抗のかからなくなる方向に、白度を見ながら調整し搗精してください。その場合は、負荷設定値以下となりますので負荷電流表示はしません。
- 停止後、再運転する場合、ムラが出ますので注意してください。

4.3 運転終了後は、安全のため、主電源を切ってください

HPR 5・7B の制御盤の中に、工場内で発生する粉塵等が入り、長年の間には堆積することもあります。そのまま放置して使用すると漏電によるトラブルの原因につながります。

また、配線取入口の小さな隙間からでもネズミが入り、配線コードを傷つけ回路の短絡、断線による機械の故障も発生します。

したがって、通常は制御盤の扉は、確実に閉めて使用してください。