

# 山本 汎用荷受ホツパ


取扱説明書


**BHL-7D**


**BHL-7DC**


**BHL-7DW**


# 安全上の大切なお知らせ

- この山本汎用荷受ホッパを取扱う場合には、正しい方法で正しく取扱うことが大切です。正しい取扱い方をしないと、予想しない事故を引き起こし、人身傷害や財産の損壊を起こす恐れがあります。
- 本機を改造しないでください。
- この「取扱説明書」では、予想できる限りの危険な状況をあらかじめ知っておいていただくために、警告の内容によって危険な状況を、そのアラートシンボルマーク（)とシグナルワード（危険、警告、注意）を付けて表示しています。

 **危険** この表示は、指示に従わなかった場合、死亡または重傷を負うことに至る切迫した危険状況を示します。

 **警告** この表示は、指示に従わなかった場合、死亡または重傷を負う可能性のある危険状況を示します。

 **注意** この表示は、指示に従わなかった場合、重傷または中程度の傷害を負う可能性のある危険状況を示します。

 **注意** この表示は、指示に従わなかった場合、物的損害の発生のみが予測されるような種類の危険状況を示します。

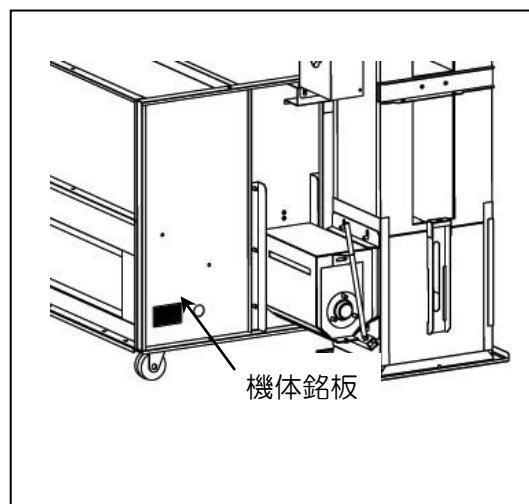
- 本機は、粳・麦・大豆・そばを乾燥機へ張込む搬送装置です。その他の用途では使用できません。

- 本機の手配については、定められた管理者が、必ず安全運転教育を受けておこなってください。

# はじめに

お買上げありがとうございました。

- この「取扱説明書」は、汎用荷受ホッパ BHL-7D、BHL-7DC、BHL-7DW の安全に関する事項、運転手順および点検整備の手順を説明しています。
- この「取扱説明書」をよく読んで理解してから、本書の指示に従って本機の運転および点検整備、組立をおこなってください。
  - 初めて使う方は、まず全体をよく読んでください。使ったことのある方は、少しでも疑問が生じたら、もう一度読んで確かめてください。
  - 本機を他の人に操作させる場合も、この「取扱説明書」を読んで理解するように十分指導してください。
  - 操作するときの重要な取扱いについては、その内容を線で囲み「注記」の文字を付してあります。
  - この「取扱説明書」は、本機のそばに置いて、いつでも誰でも参照できるようにしておいてください。もし、本書を紛失した場合は、購入先へ依頼して取り寄せ、必ず備え付けておいてください。
  - この「取扱説明書」に用いた写真や図は、本書を制作した時点のものです。荷受ホッパは、製品改良により設計変更をすることがありますので、お客さまの荷受ホッパの外観が本書の写真や図と部分的に異なることがあります。しかし、手順は同じですので、この「取扱説明書」の指示に従ってください。
  - 製品の機体銘板は、図示の位置に貼り付けてあります。この製品についてお問合せのときは、機体銘板に記載されている「型式名と製造番号」をお知らせください。
- お買上げの製品またはこの「取扱説明書」についてご質問などありましたら、購入先にお問合せください。
- この製品を国外へ持ち出した場合に当該国での使用に対し、事故などによる補償などの問題が発生することがあっても、当社は直接・間接を問わず一切の責任を免除させていただきます。



# も く じ

▲ 安全上の大切なお知らせ		ページ
	はじめに .....	I
<b>第1章</b>	<b>安全</b> .....	1
1. 1	安全に関する重要警告事項 .....	1
1. 2	火災予防に関する重要警告事項 .....	3
1. 3	「警告ラベル」の貼付け位置 .....	4
<b>第2章</b>	<b>製品の概要</b> .....	7
2. 1	仕様 .....	7
2.1.1	主要諸元 .....	7
2.1.2	外形寸法図 .....	8
2.1.3	電動各部の規格 .....	9
2. 2	各部の名称 .....	10
2. 3	運転装置の構造・機能 .....	11
2.3.1	本体各部の作動 .....	11
2.3.2	掃除口 .....	12
<b>第3章</b>	<b>運転</b> .....	13
3. 1	運転前の準備 .....	13
3. 2	運転 .....	14
3. 3	配線図 .....	15
3.3.1	配線図 .....	15
3.3.2	実体配線図 .....	16
<b>第4章</b>	<b>故障診断</b> .....	17
4. 1	異常現象別処理要領 .....	17
4. 2	インバータアラーム一覧 .....	19
4. 3	インバータアラームのリセット .....	19

<b>第5章</b>	<b>組立て</b> .....	21
5.1	安全 .....	21
5.1.1	組立作業時の安全に関する重要警告事項 .....	21
5.1.2	試運転時の取扱い上の安全に関する重要警告事項 .....	23
5.2	組立て前の準備 .....	24
5.2.1	据付場所の選定 .....	24
5.2.2	組立作業で使用する工具の確認 .....	25
5.2.3	梱包部品の確認 .....	26
5.3	組立作業 .....	27
<b>第6章</b>	<b>保守</b> .....	37
6.1	消耗品 .....	37

# MEMO

# 第 1 章

## 安 全

本機の手扱いは始める前には、必ず下記の重要警告事項を読んで、理解してください。

### 1.1 安全に関する重要警告事項

#### ⚠ 危険

##### 1. 安全上の基本的危険事項

- (1) 子供を本機のそばで遊ばせないでください。子供は本機のスイッチ類をさわ  
る可能性があり、重大な人身事故を起こす恐れがあります。
- (2) 次の人は、運転操作をしないでください。
  - ① 飲酒し、酒気を帯びている人
  - ② 薬剤を服用し、作業に支障のある人
  - ③ 病気、負傷、過労等により、正常な作業が困難な人
  - ④ 年少者（18 歳未満）

- (3) 作業をするときは、右図のような作  
業にあつたきちんとした服装でお  
こなってください。機械に巻き込ま  
れたりする恐れがあります。  
点検・整備をするときは、上図のよ  
うな服装にくわえて、必要に応じて  
ヘルメット、防護めがね、手袋、マ  
スクを着用してください。



- (4) 二人以上で作業をするときは、安全のために声を掛け合っておこなってくだ  
さい。一方の人が誤ってスイッチを押してしまうと、人身事故を起こす恐れ  
があります。

## 危険

### 2. 据付け時の危険事項

- (1) 据付場所は、運転操作・点検・調節・整備ができる明るい場所にしてください。暗い場所で運転操作・点検・調節・整備をすると、重大な事故を起こす恐れがあります。
- (2) 据付場所は、下記の条件を満たす場所にしてください。軟弱な地面や水平でない場所に設置すると、運転中に傾いてしまう恐れがあります。
  - コンクリートなどの不燃材料で作られた水平な場所であること。
  - 本機の機体質量（「2.1 仕様」の項（7ページ）に明記）に長期間、十分耐えられる場所であること。
- (3) 元電源および電源コードは必ずアースを接続したものを使用してください。アースを接続しないと、漏電時、死亡事故または火災の原因となる恐れがあります。

### 3. 操作上の危険事項

- (1) 本機を運転する人は、決められた人であって、この「取扱説明書」を十分に理解している人の他は運転してはいけません。人身事故につながる恐れがあります。
- (2) 本機を移動するときは、電源コードをキャストで踏まないようにしてください。電源コードが破損し、感電による死亡事故につながる恐れがあります。
- (3) 本機の保護網や安全カバーをはずしての運転は、絶対にしないでください。重大な人身事故を起こす恐れがあります。



## 危険

### 4. 点検・調節・整備に関する危険事項

- (1) 本機の点検・調節・整備をおこなうときは、必ず本機の停止スイッチを押し、元電源側のコンセントからプラグを抜いてください。感電による死亡事故につながる恐れがあります。また、誰かが誤ってスイッチを押してしまう恐れがあり、大変危険です。
- (2) 本機を運転しながら点検・調節・整備をおこなうことは絶対にしないでください。重大な人身事故を起こす恐れがあります。
- (3) 本機の点検・調節・整備をおこなうときは、高所作業もあるので、ヘルメット、袖裾のしまった服、底の滑らない靴、それにフルハーネス型墜落制止用器具などを着用しておこなってください。高所からの落下による死亡事故につながる恐れがあります。

## 1.2 火災予防に関する重要警告事項

- 下記の項目は、火災を発生する原因となる恐れがあるので必ず守ってください。

## 危険

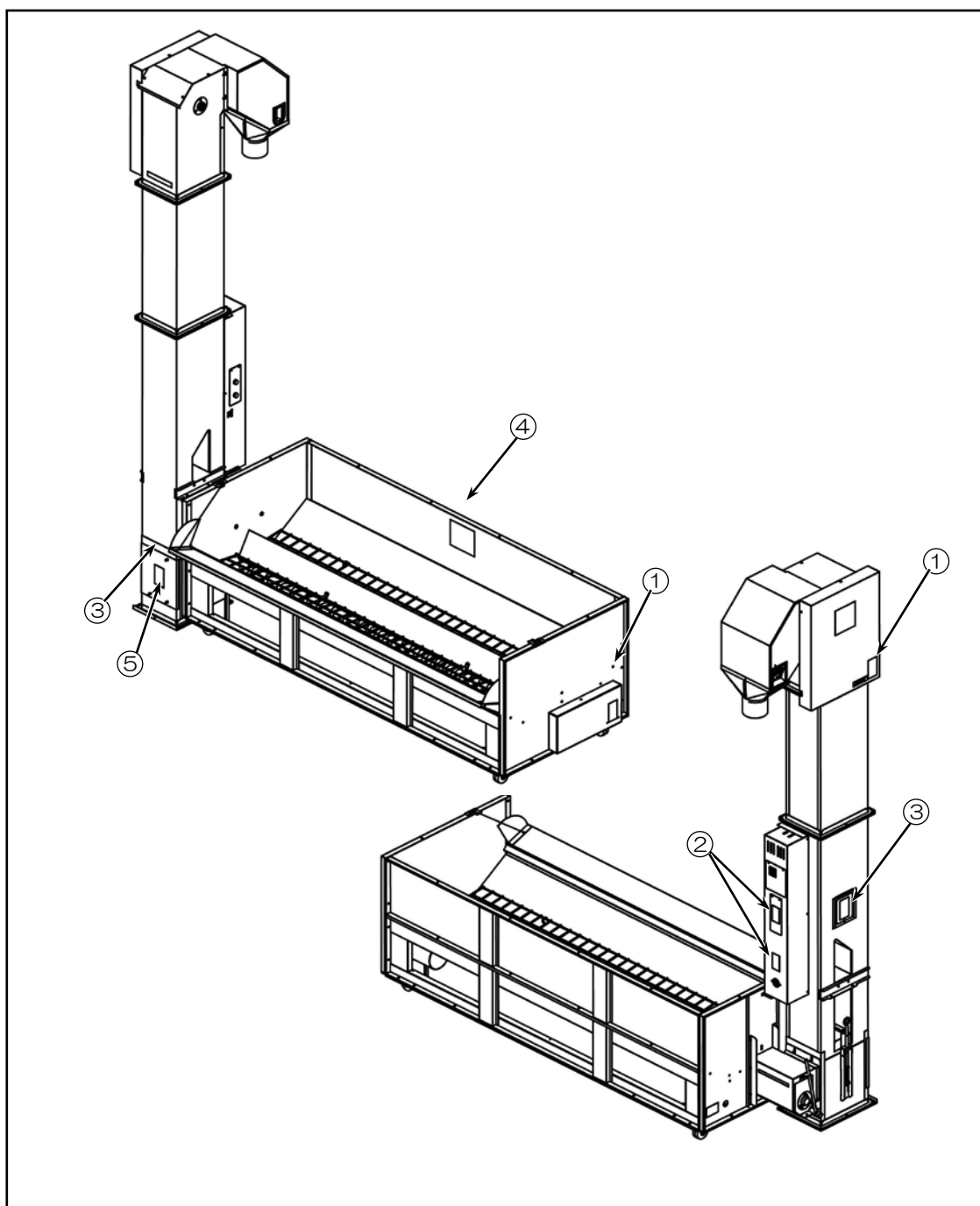
損傷または切断した電源コードは使用してはいけません。損傷または切断している電源コードに通電すると、人身事故あるいは火災の原因となる恐れがあります。

### 1. 電源に関する火災予防事項

- (1) コード類は、電気用品安全法の適合マーク（PSE）製品を使用してください。
- (2) 配線は、電気工事会社に相談の上、内線規程に従って実施してください。
- (3) 元電源は、漏電ブレーカの付いた専用電源に接続してください。
- (4) 損傷したコード類は、使用しないでください。

## 1.3 「警告ラベル」の貼付け位置

- 「警告ラベル」は、図示の位置に貼り付けてあります。
- この「警告ラベル」には、「危険マーク」・「警告マーク」・「注意マーク」の3種類があります。これらの警告の内容は、この「取扱説明書」の最初の「**▲** 安全上の大切なお知らせ」のところで説明したことと同じです。必ずその指示に従ってください。
- これらの「警告ラベル」およびその他のラベルは、いつもきれいにして、人に見えるようにしておいてください。ラベルが紛失あるいは損傷した場合は、購入先から取り寄せ、所定の場所に貼り付けてください。



① ベルト注意マークAV60



② 感電警告マークAV50



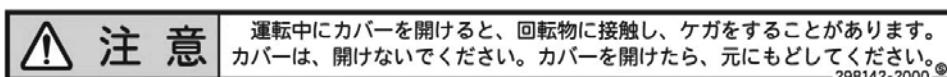
③ バケット注意マークAV60



④ ホッパ注意マークEV164



⑤ カバー注意マークFH200



# MEMO

# ○ 第 2 章 ○ 製品 の 概 要

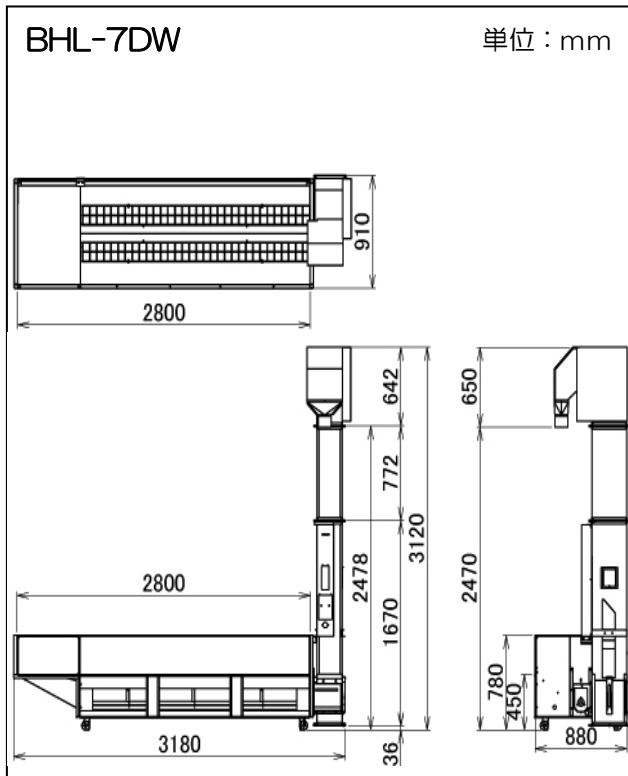
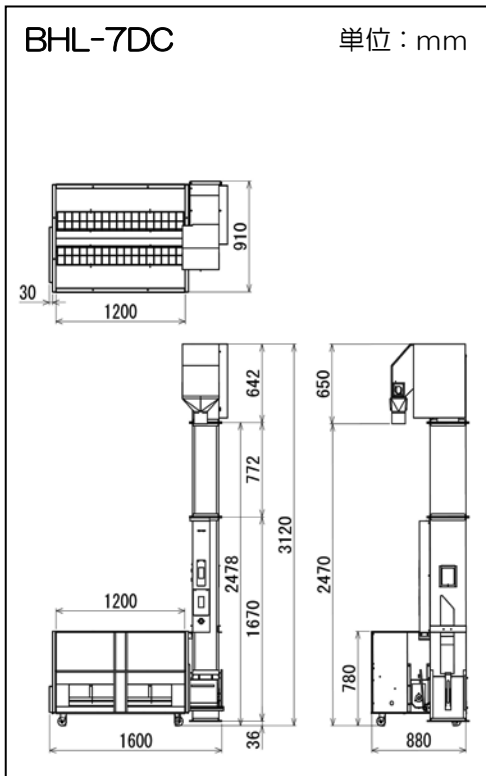
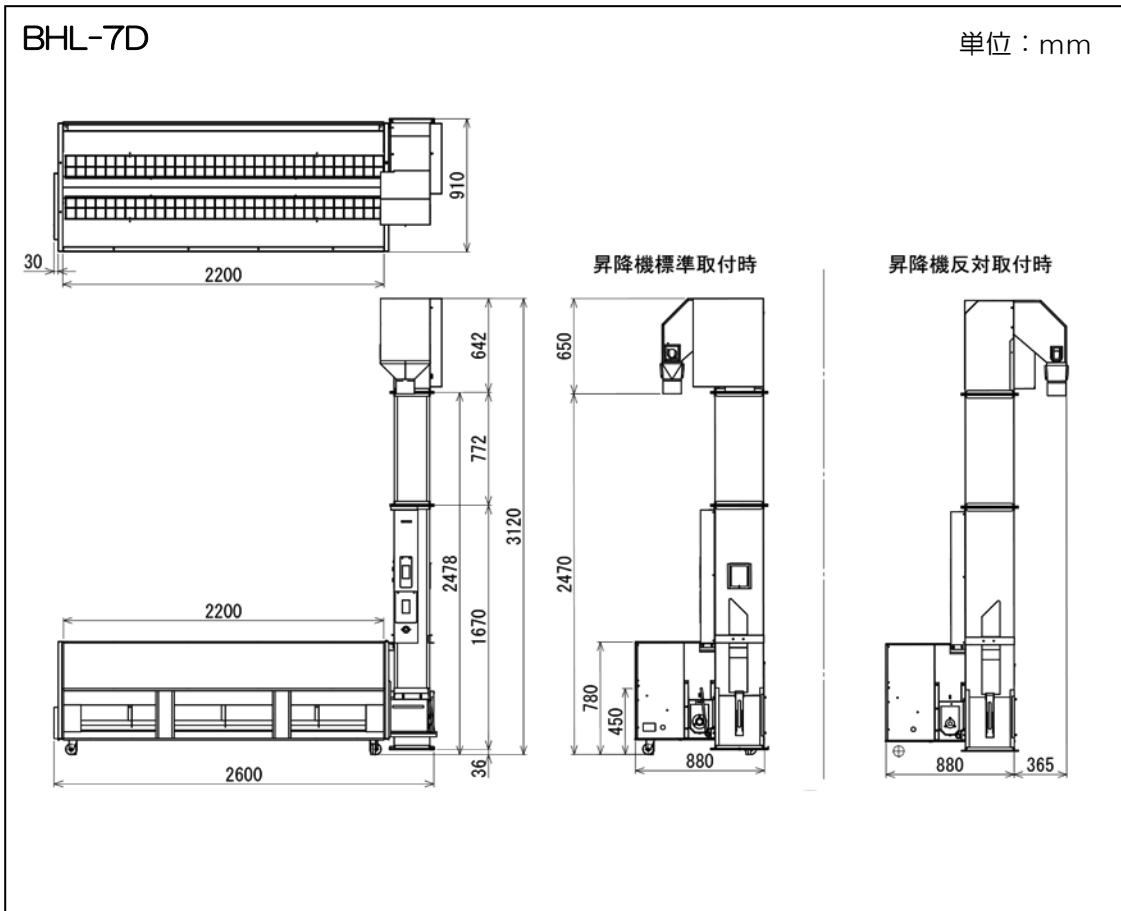
## 2.1 仕様

### 2.1.1 主要諸元

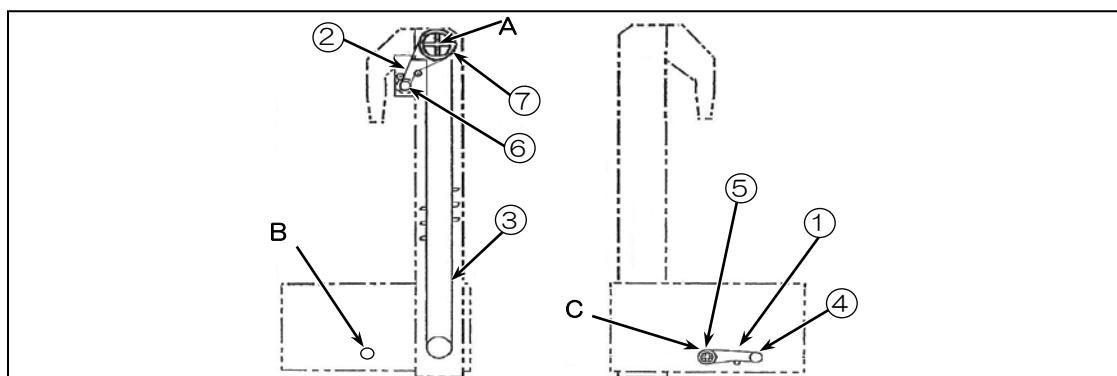
項 目		単 位	仕 様		
型 式		—	BHL-7D	BHL-7DC	BHL-7DW
機 体 寸 法	全 長	mm	2600	1600	3180
	全 幅	mm	910		
	全 高	mm	3120		
排出口の高さ		mm	2470		
張込口の幅		mm	2200	1200	2800
張込口の高さ		mm	450	780	450
機体質量		kg	272	232	292
搬送能力(※1)		t/h	9~13 (粳・麦・そば)、10 (大豆)		
所要動力		kW	0.6 (三相 200V)		

※1 穀物の性状（水分・夾雑物等）により、搬送能力が低下することがあります。

## 2.1.2 外形寸法図



## 2.1.3 電動各部の規格



### ベルトの規格

番号	名称	規格	個数
①	スクリーVベルト	LA判 31#	1
②	昇降機Vベルト	LA判 56#	1

番号	名称	規格	ベルト長さ	バケット個数
③	昇降機バケットベルト	125(幅)×2.5(厚さ)	6090	58

### プーリの規格

番号	名称	規格	個数
④	スクリーモータプーリ	A-φ72 (50Hz)、A-φ60 (60Hz)	1
⑤	スクリープーリ	A-φ134	1
⑥	昇降機モータプーリ	A-φ72 (50Hz)、A-φ60 (60Hz)	1
⑦	昇降機プーリ	A-φ305	1

### ベアリングの規格

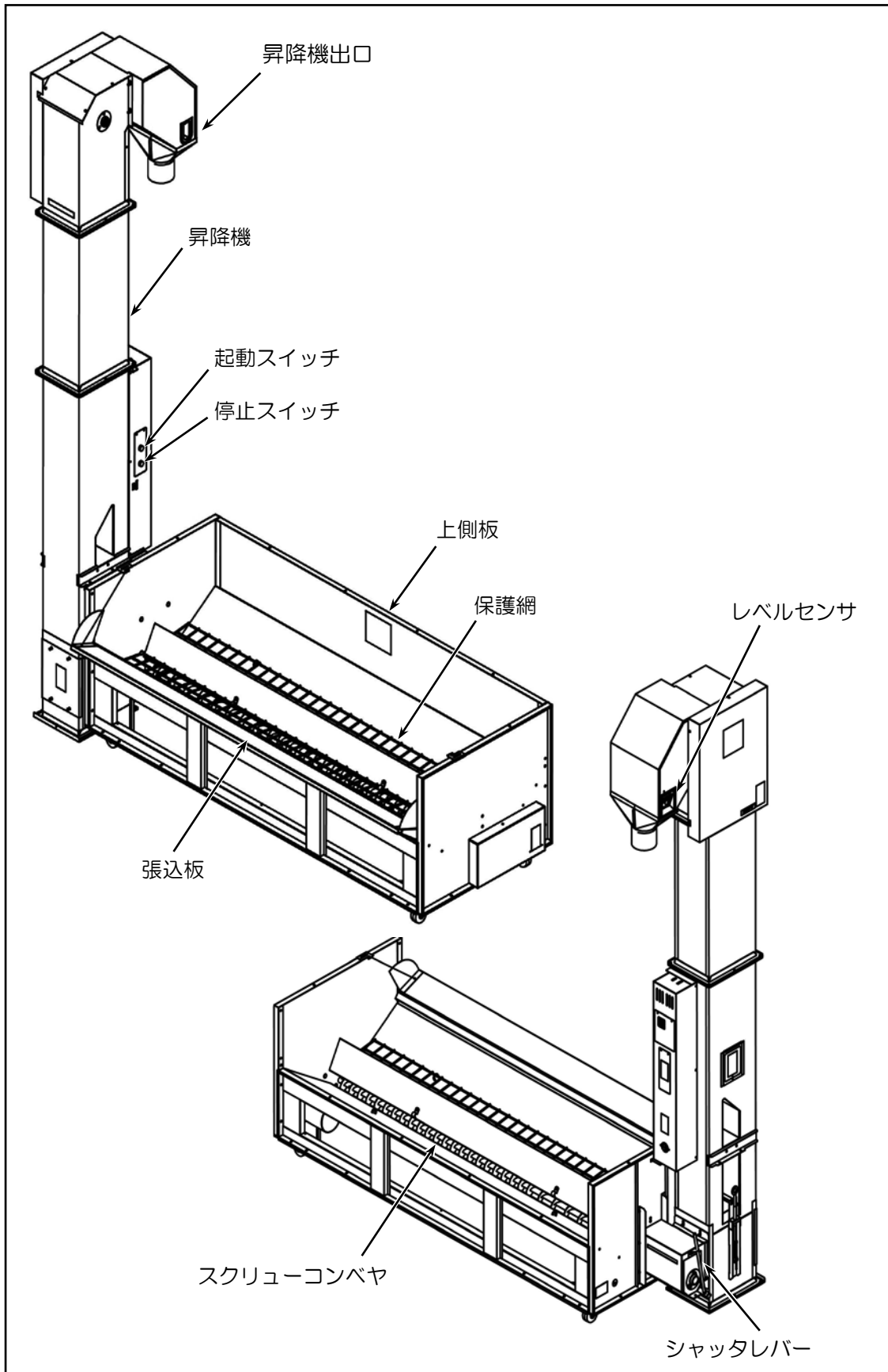
番号	使用箇所	ベアリング名称・規格	個数
A	昇降機上軸	深みそ玉軸受 6203UUJ	2
B	スクリー	ユニットベアリング FX0562	1
C	スクリー	深みそ玉軸受 6203UUJ	1

### 排出パイプ

名称	寸法	
	径	全長
排出パイプ	φ125	914
排出パイプ短	φ125	300

● 排出パイプの径は規格化されています。排出パイプの径が同じ場合は、再利用可能です。

## 2.2 各部の名称





## 2.3 運転装置の構造・機能

### 2.3.1 本体各部の作動

- (1) 起動スイッチを押すと、スクリーンコンベヤ・昇降機が動き出します。
- (2) 穀物は、スクリーンコンベヤ・昇降機・パイプの中を通過し、目的の場所に移送されます。
- (3) 停止スイッチを押すと、スクリーンコンベヤ・昇降機が止まります。

#### 注 記

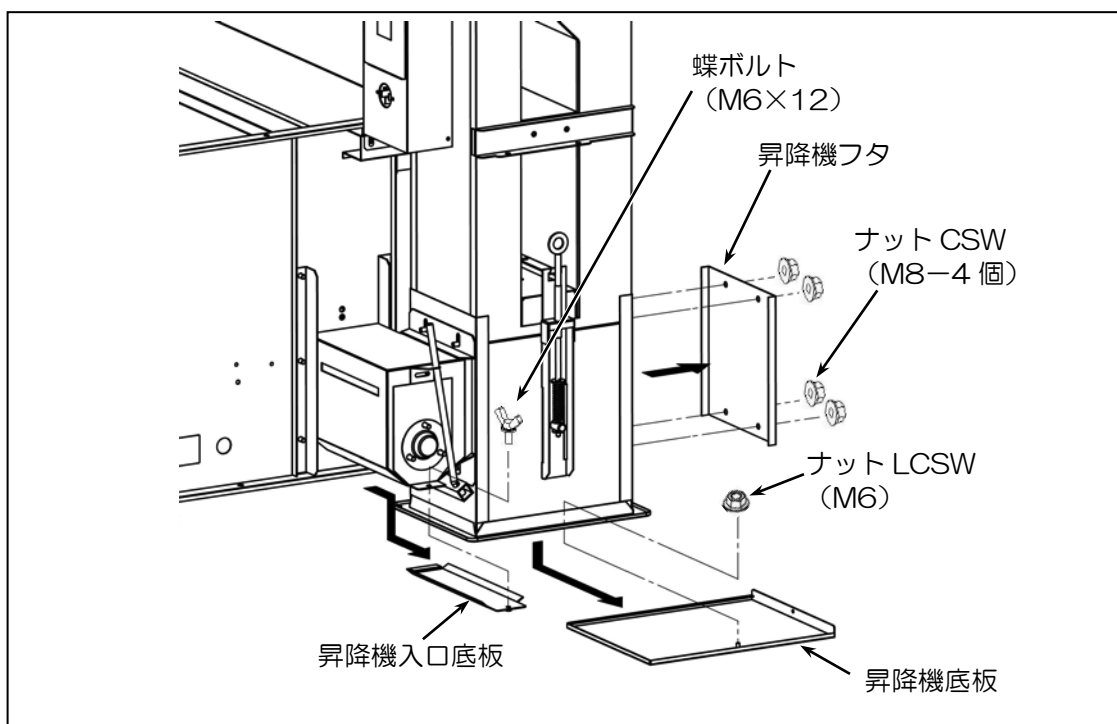
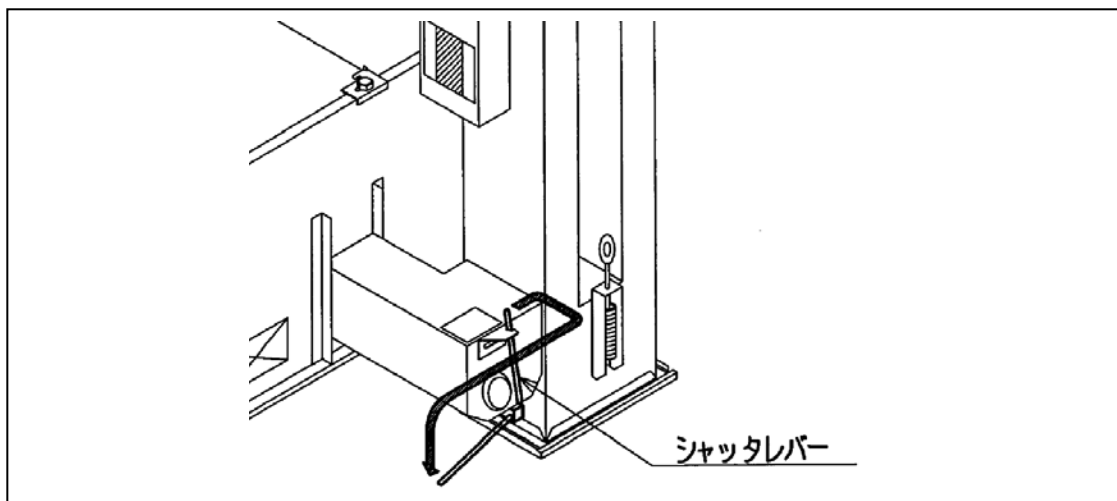
- パイプ内に穀物が詰まると、昇降機出口に設けてあるレベルセンサが作動し、スクリーンコンベヤが自動停止します。空になるとスクリーンコンベヤは自動的に再運転します。
- スクリューコンベヤ・昇降機内で穀物が詰まって、モータが過熱した場合、スクリーンコンベヤ・昇降機が停止します。インバータ表示部にアラームが表示されます。  
(4.2 インバータアラーム一覧 (19 ページ) 参照)
- 運転中に停止スイッチを押すと、スクリーンコンベヤ・昇降機が止まりますが、頻繁に「停止」「起動」を繰り返すとスクリーンコンベヤ・昇降機内で穀物が詰まり、インバータの過負荷保護がはたらき、停止することがあります。

## 2.3.2 掃除口

- 品種が変わった場合や長い間使用しない場合は、シャッターレバーを操作し、スクリーナー底部の残留穀物を取り除きます。
- 昇降機入口底板、昇降機底板、昇降機フタを取りはずし残留穀物を取り除きます。

### 注 記

- 昇降機内のバケットに残留穀物がある場合は、元電源側のコンセントからプラグを抜いて、バケットを逆に回し取り除きます。



# 第 3 章

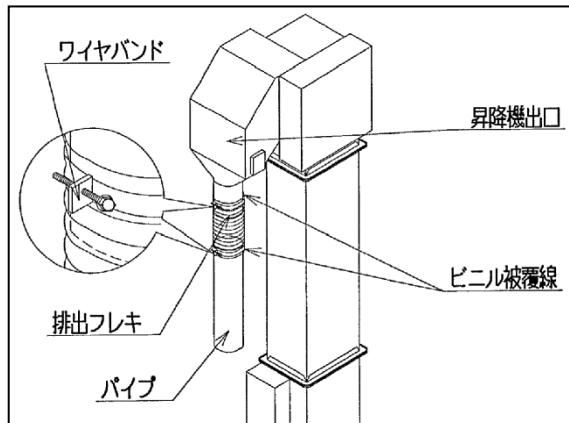
## 運 転

### 3.1 運転前の準備

#### ⚠ 危険

- 本機の点検・調節・整備をおこなうときは、必ず荷受ホッパの停止スイッチを押し、元電源側のコンセントからプラグを抜いてください。感電による死亡事故につながる恐れがあります。また、誰かが誤ってスイッチを押してしまう恐れがあり、大変危険です。

- (1) 本機を運転する前に、本機の内部を掃除してください。
- (2) パイプの詰まりがないように点検してください。
- (3) 昇降機出口と排出フレキ、排出フレキとパイプを止めているワイヤバンド、ビニル被覆線がしっかり締まっていることを確認してください。
- (4) 掃除用のレバーや蓋が閉じていることを確認してください。



## 3.2 運転

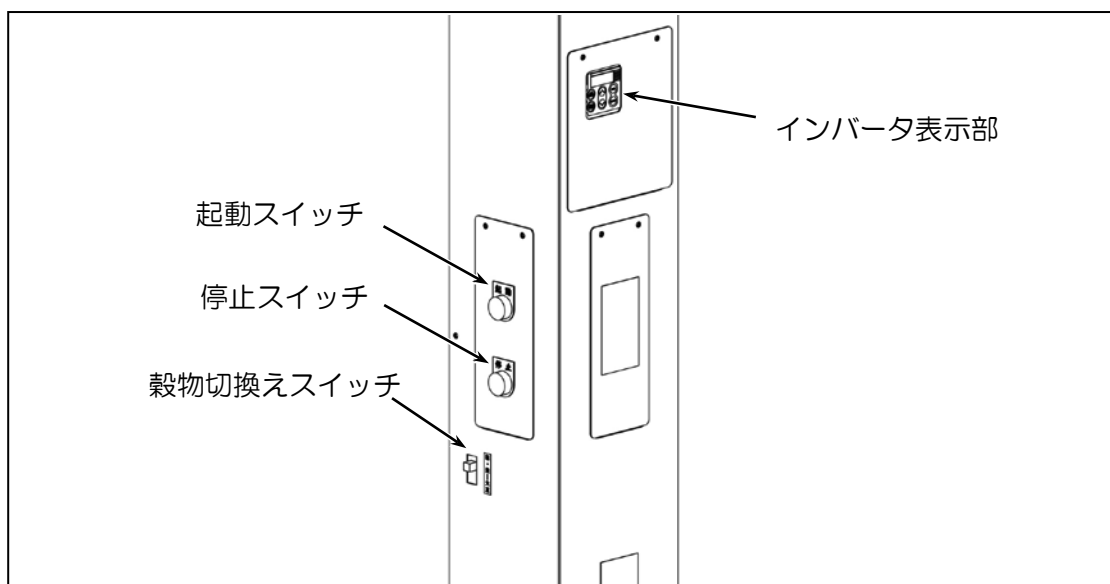
### 警告

- パイプ内に穀物が詰まると、昇降機出口に設けてあるレベルセンサが作動し、スクリーコンベヤが自動停止します。空になるとスクリーコンベヤが自動的に再運転します。スクリーコンベヤが停止していても絶対に手など入れないでください。重大な人身事故を起こす恐れがあります。

### 注意

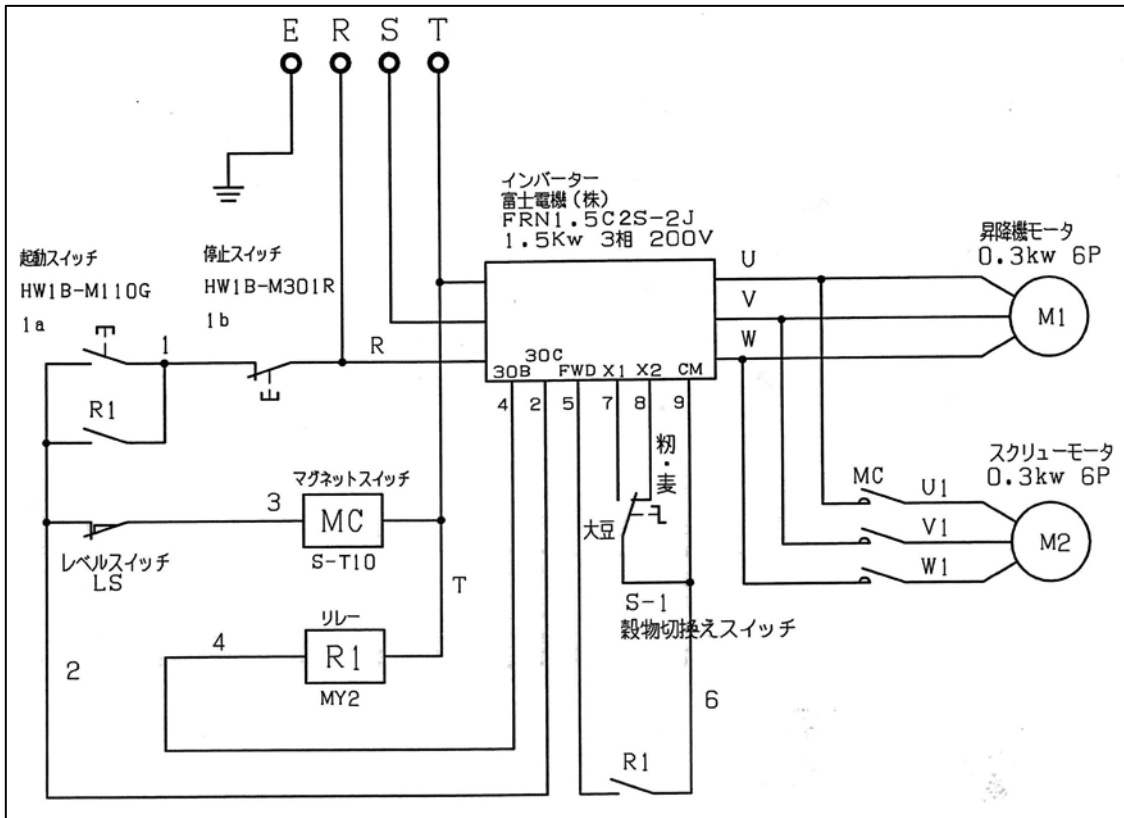
- 緊急時に停止させるときは、停止スイッチを押してください。他の方法で停止させると、大きな損害を生じることがあります。

- (1) 本機の電源コードのプラグを元電源コンセントに接続します。
- (2) 穀物切換えスイッチを粳・麦あるいは大豆に切り換えてください。インバータ表示部に粳・麦のときは、「60.0」、大豆のときは、「40.0」と表示します。
- (3) 本機の起動スイッチを押します。
- (4) 本機に穀物を入れます。
- (5) 運転終了および途中で停止するとき、停止スイッチを押してください。

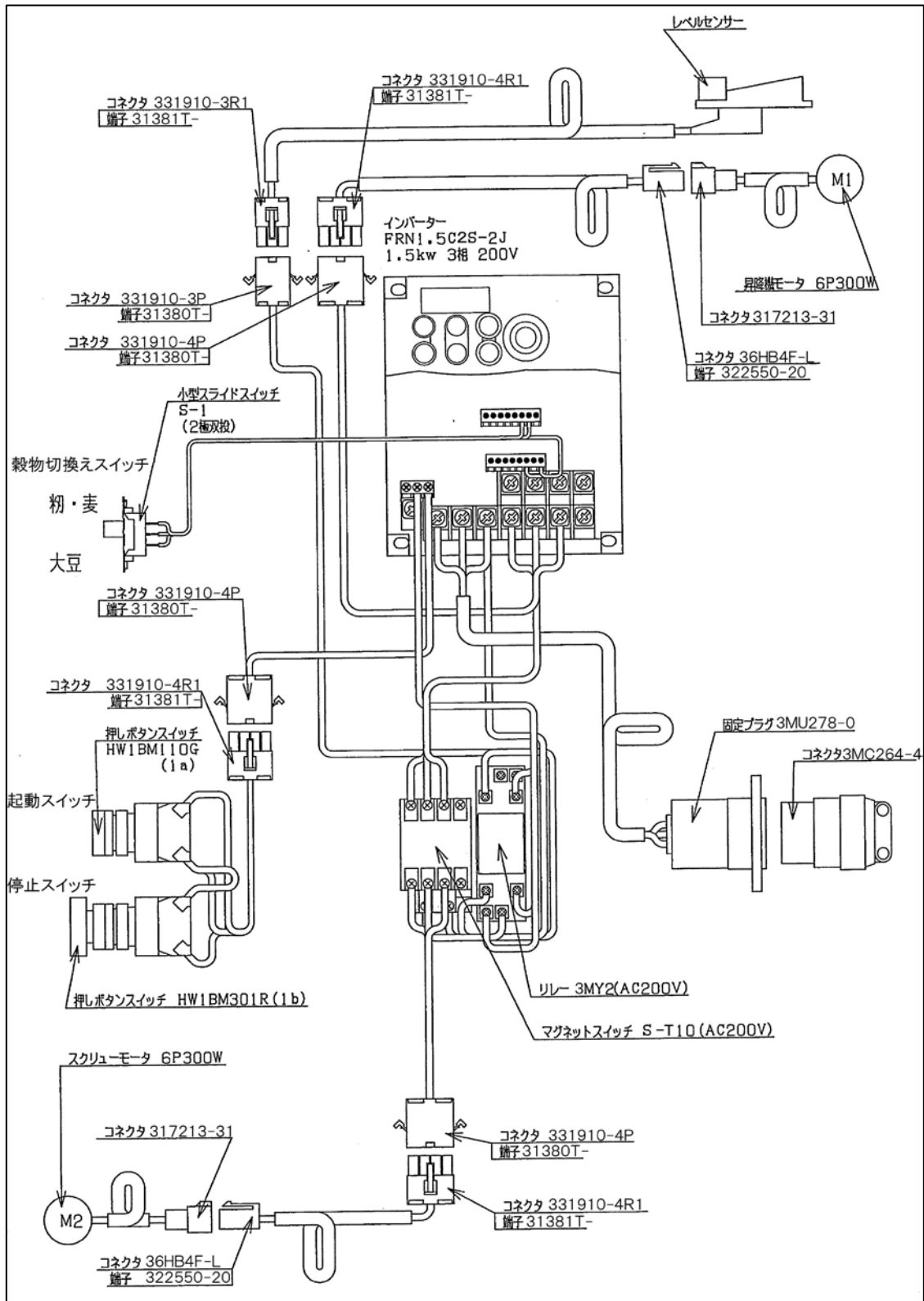


## 3.3 配線図

### 3.3.1 配線図



### 3.3.2 実体配線図



## 第 4 章

# 故障診断

- 本機運転中に何らかの異常が発見されたときは、この章を参照し点検をおこなってください。それでも異常が取り除けない場合は購入先へ連絡してください。
- 異常が発見された場合
  - ① 停止スイッチを押して、本機を停止させてください。
  - ② 異常が発見されたときは、この章の「4.1 異常現象別処置要領」の項に従ってください。
  - ③ 種々の処置後、本機が回復したら、「3.2 運転」の項（14 ページ）の手順に従って再度運転をおこなってください。

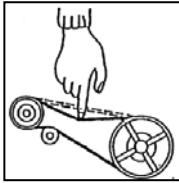
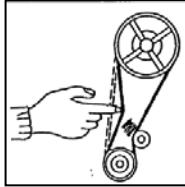
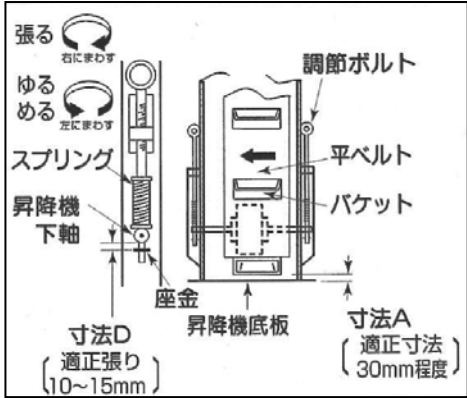
### ⚠ 危険

- 本機の点検・調節・整備をおこなうときは、必ず本機の停止スイッチを押し、元電源側のコンセントからプラグを抜いてください。感電による死亡事故につながる恐れがあります。また、誰かが誤ってスイッチを押してしまう恐れがあり、大変危険です。

## 4.1 異常現象別処置要領

- ① いったん停止スイッチを押して、本機を停止させてください。
- ② 「異常の原因と処置」の表（18 ページ）に従って異常原因を取り除いてください。
- ③ 「3.2 運転」の項（14 ページ）の手順に従って、再度運転してください。
- ④ それでも本機の各部が作動しないときは購入先へ連絡してください。

## 異常の原因と処置

異常のようす	原因	処置
スクリーが回らない。	・レベルセンサが接続されていない。	・接続する。(3P コネクタ)
	・異物が詰まっている。	・異物を取り除く。
	・レベルセンサが働いている。	・レベルセンサが働いている原因を取り除く。
	・インバータのタッチパネルにアラーム表示が出ている。	・インバータアラームをリセットする。 (19 ページ参照)
	・V ベルトがゆるんでいる。	・V ベルトを張る。  ・V ベルトの張り具合が、ベルトの真中を指で押して 10～15 mm へこむ程度になるように、モータベースを移動させてください。
昇降機が回らない。	・異物が詰まっている。	・異物を取り除く。
	・インバータのタッチパネルにアラーム表示が出ている。	・インバータアラームをリセットする。 (19 ページ参照)
	・V ベルトがゆるんでいる。	・V ベルトを張る。  ・V ベルトの張り具合が、ベルトの真中を指で押して 10～15 mm へこむ程度になるように、テンションバネの引っ掛け位置を調整してください。
・バケットベルトがゆるんでいる。 ・バケットベルトが片寄っている。	・バケットベルトを張る。 ・バケットベルトの片寄りをなおす。	
	・平ベルトが片寄っている側の調節ボルトを右に回すと、平ベルトが反対側に移動します。	



## 4.2 インバータアラーム一覧

アラーム名称	タッチパネル表示
過電流	OC1 OC2 OC3
過電圧	OV1 OV2 OV3
不足電圧	LV
冷却フィン過熱	OH1
モータ過負荷	OL1
インバータ過負荷	OLV
メモリエラー	Er1
CPUエラー	Er3
入力欠相	Lin
出力欠相	OPL

## 4.3 インバータアラームのリセット

- アラーム表示をして停止した場合、リセットしないと再起動しません。



スイッチを押します。

アラーム表示が消え、60.0 あるいは 40.0 の表示に戻ります。

# MEMO

# 第 5 章

## 組立 て

### 5.1 安全

本機の組立てを始める前には、必ず下記の重要警告事項を読んで理解してください。

#### 5.1.1 組立作業時の安全に関する重要警告事項

#### ⚠ 危険

##### 1. 安全上の基本的危険事項

- (1) 本機の組立作業は、ヘルメット、袖裾のしまった服、切創防止用手袋、底のすべらない靴などを着用しておこなってください。ヘルメット着用時は、あご紐をしっかり締めてください。
- (2) 組立作業はグループ作業であるので、部品の手渡しはお互いに合図を確認しながらおこなってください。部品が重量物であり、死亡事故につながる恐れがあります。



## 危険

### 2. 据付け時の危険事項

- (1) 据付場所は、運転操作・点検・調節・整備ができる明るい場所にしてください。暗い場所で運転操作・点検・調節・整備をすると、重大な事故を起こす恐れがあります。
- (2) 据付場所は、下記の条件を満たす場所にしてください。軟弱な地面や水平でない場所に設置すると、運転中に傾いてしまう恐れがあります。
  - コンクリートなどの不燃材料で作られた水平な場所であること。
  - 本機の機体質量（「2.1 仕様」の項（7ページ）に明記）に長期間、十分耐えられる場所であること。
- (3) 元電源および電源コードは必ずアースを接続したものを使用してください。アースを接続しないと、漏電時、死亡事故または火災の原因となる恐れがあります。

### 3. その他の危険事項

- (1) 開梱した廃材などは、お客さまと相談の上、安全な場所に片付けてください。開梱した木枠材には釘が出ているので、そのまま置いておくと重傷を負う恐れがあります。またビニール袋などは、子供がかぶって遊ぶと死亡事故につながる恐れがあります。
- (2) はしごや脚立を使用するときは、すべったり開いたりしないように固定するか、あるいは、他の人にしっかり支えてもらってください。転落して重傷を負う恐れがあります。
- (3) 電気配線には、濡れた手で触れないでください。感電により、人身事故を起こす恐れがあります。

## 5.1.2 試運転上の安全に関する重要警告事項

- 本機の試運転を始める前には、必ず下記の重要警告事項を読んで理解してください。

### 危険

#### 1. 安全上の基本的危険事項

- (1) 本機を試運転するときは、「取扱説明書」の指示に従ってください。誤った取扱いをすると、死亡事故につながる恐れがあります。
- (2) 子供を本機のそばで遊ばせないでください。子供は、本機のスイッチ類をさわる可能性があり、重大な人身事故を起こす恐れがあります。
- (3) 二人以上で作業をするときは、安全のために声を掛け合っておこなってください。一人の人が誤ってスイッチを押してしまうと、人身事故を起こす可能性があります。

#### 2. 点検・調節・整備に関する危険事項

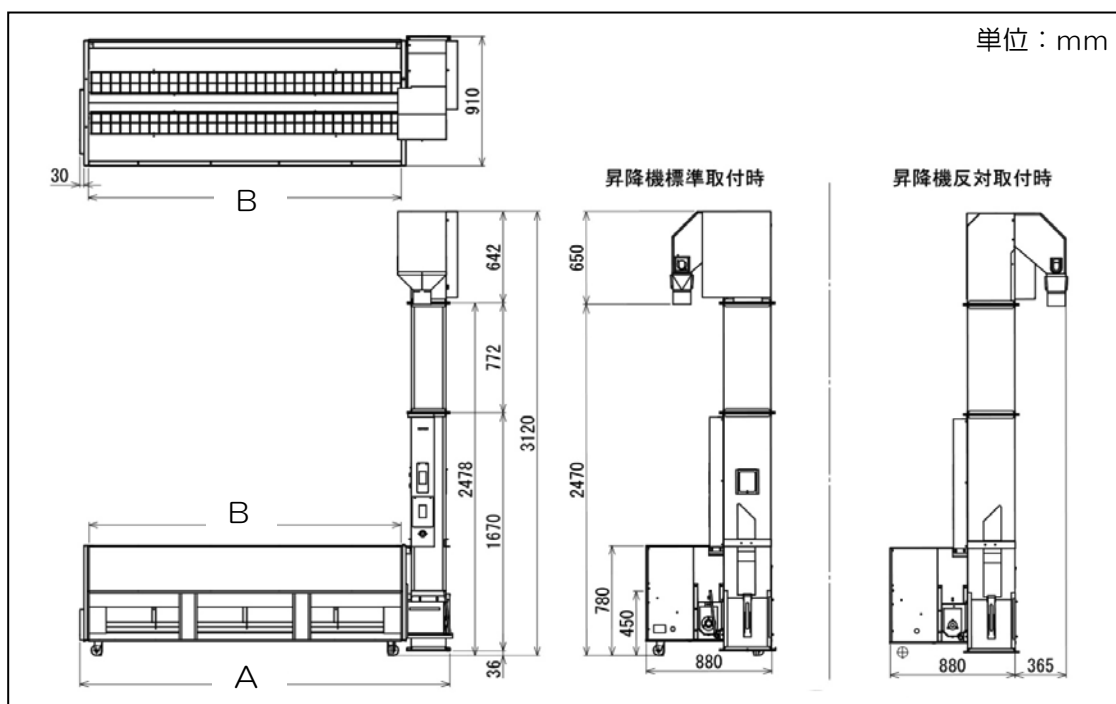
本機の点検・調節・整備をおこなうときは、必ず停止スイッチを押し、元電源側のコンセントからプラグを抜いてください。感電による死亡事故につながる恐れがあります。また、誰かが誤ってスイッチを押してしまう恐れがあり、大変危険です。

## 5.2 組立て前の準備

### 5.2.1 据付場所の選定

- 据付場所は、下記条件を満足する場所を選定してください。
- 本機の据付場所は、運転操作や張込みの位置、穀物の排出方向について、お客様のご意向をよく聞いて選定してください。据付後の変更は容易でないことがあります。
- 昇降機は取付方向が選択できます。設置状況に合わせて排出方向を選択してください。

#### (1) スペース



型 式	BHL-7D	BHL-7DC	BHL-7DW
A	2600	1600	3180
B	2200	1200	2800

本機の占めるスペースは、上図のとおりです。

#### (2) 設置面

- ① コンクリートなどで作られた水平な場所であること。
- ② 本機の全重量に長期間耐えられること。

#### (3) 作業面

- ① 本機の操作面は、明るく、出入りが自由であること。
- ② 本機の周囲は、点検・調節などをおこなうことができること。

(4) 安全面

- ① 本機の電源プラグを差し込める配電盤（漏電ブレーカ付）が付近にあること。

### 5.2.2 組立作業で使用する工具の確認

- 組立作業で使用する工具をそろえてください。

番号	工具名称	仕様
①	平スパナ	10mm
②	平スパナ	12mm
③	ボックススパナ	10mm
④	ボックススパナ	12mm
⑤	プラスドライバー	
⑥	ニッパー	
⑦	ペンチ	
⑧	カッタナイフ	

### 5.2.3 梱包部品の確認

- (1) 梱包数を確認してください。
- (2) 各梱包の型式に誤りがないことを確認してください。
- (3) 梱包内の部品に員数不足がないことを確認してください。
- (4) 梱包内の部品に不良品がないことを確認してください。
- (5) 上記(1)～(4)の中で異常がある場合には、購入先へ製造番号と状況を連絡してください。

#### ● 梱包部品明細表

分類	部品名	個数	分類	部品名	個数
2-1 梱包	ホッパ本体	1	2-2 梱包	昇降機本体仕組	1
	配電柱仕組	1			
	昇降機出口仕組	1			
	昇降機モータ仕組	1	付属品 セット	取扱説明書	1
	Vベルト (LA-56#)	1		ビス袋	1
	排出パイプ	2		保証書	1
	排出パイプ短	1		コネクタ	1
	排出フレキ	1		ビニル被覆線 (L 500)	1
	ホースバンド	2		中継コード (L 1400)	1
	昇降機ベルトカバー	1		ワイヤステッカ	1
付属品セット	1				

#### ● 組立ビス袋明細表

品名	規格	個数	使用箇所
ボルト SPW	M8×20	2	配電柱
ボルト SPW	M8×20	4	昇降機押さえ
ボルト SPW	M8×20	1	昇降機ベルトカバー
ナット CSW	M8	4	昇降機出口
ナット CSW	M8	4	昇降機下箱
ナット CSW	M8	3	昇降機モータベース



## 5.3 組立作業

### ⚠ 危険

- 組立作業はグループ作業であるので、部品の手渡しはお互いに合図を確認しながらおこなってください。部品が重量物であり、死亡事故につながる恐れがあります。

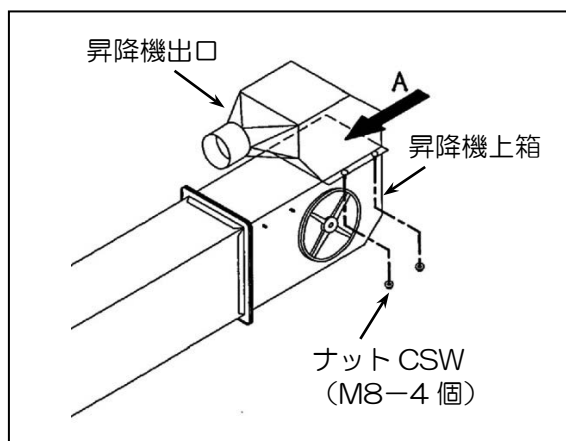
### ⚠ 注意

- 開梱した部品を持ち運ぶときは、切創防止用手袋を着用して持ち運んでください。素手で持ち運ぶと、鉄板の切り口などで手を傷つけることがあります。

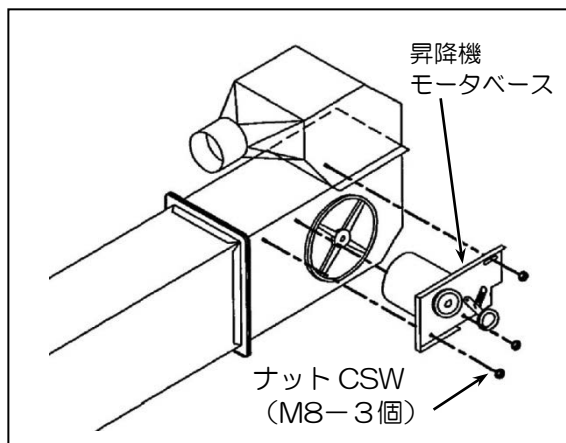
### 注 記

- 汎用荷受ホッパは、インバータにより回転数と回転方向を制御しています。  
電源の50/60Hzは関係なく、スクリューおよび昇降機モータプーリの入れ替えは不要です。

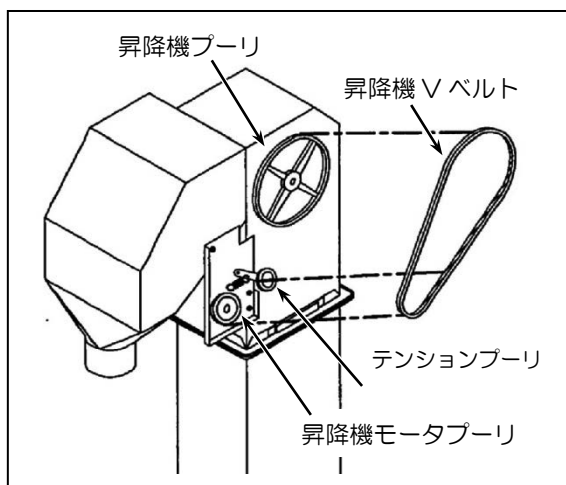
- (1) 昇降机上箱に昇降機出口をナットCSW (M8-4 個) で取り付けてください。昇降機出口をA方向より押しナットを締め付けてください。



- (2) 昇降機上箱と昇降機出口の間に昇降機モータベースをナット CSW (M8-3個)で取り付けてください。



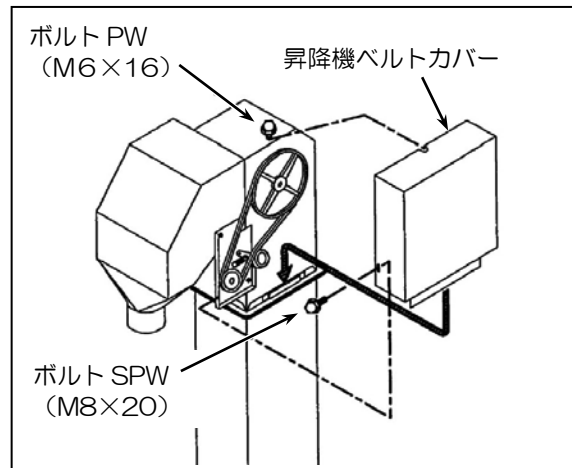
- (3) 昇降機VベルトLA判 56#を昇降機プーリと昇降機モータプーリの上に掛け、テンションプーリを掛けます。Vベルトの真中を指で押して 10~15 mmへこむ程度が適切です。



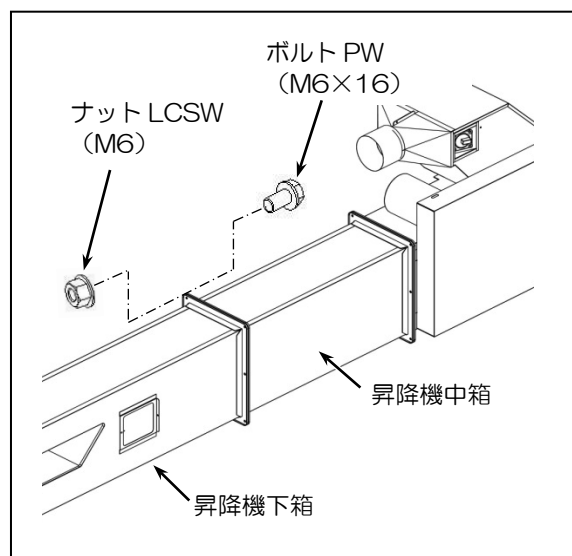
### 注 記

- 昇降機 Vベルト LA判 56#の張り過ぎ、ゆるみ過ぎに注意してください。

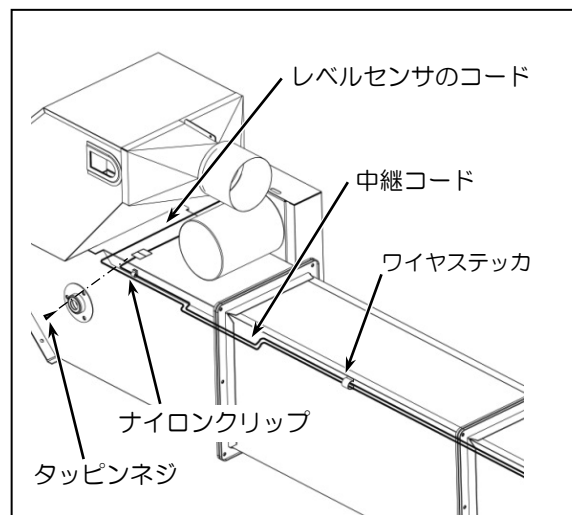
- (4) 昇降机上蓋を止めているボルト PW (M6×16) をゆるめます。昇降機ベルトカバーを昇降机上箱に引っ掛け、ゆるめたボルトとボルト SPW (M8×20) で取り付けてください。



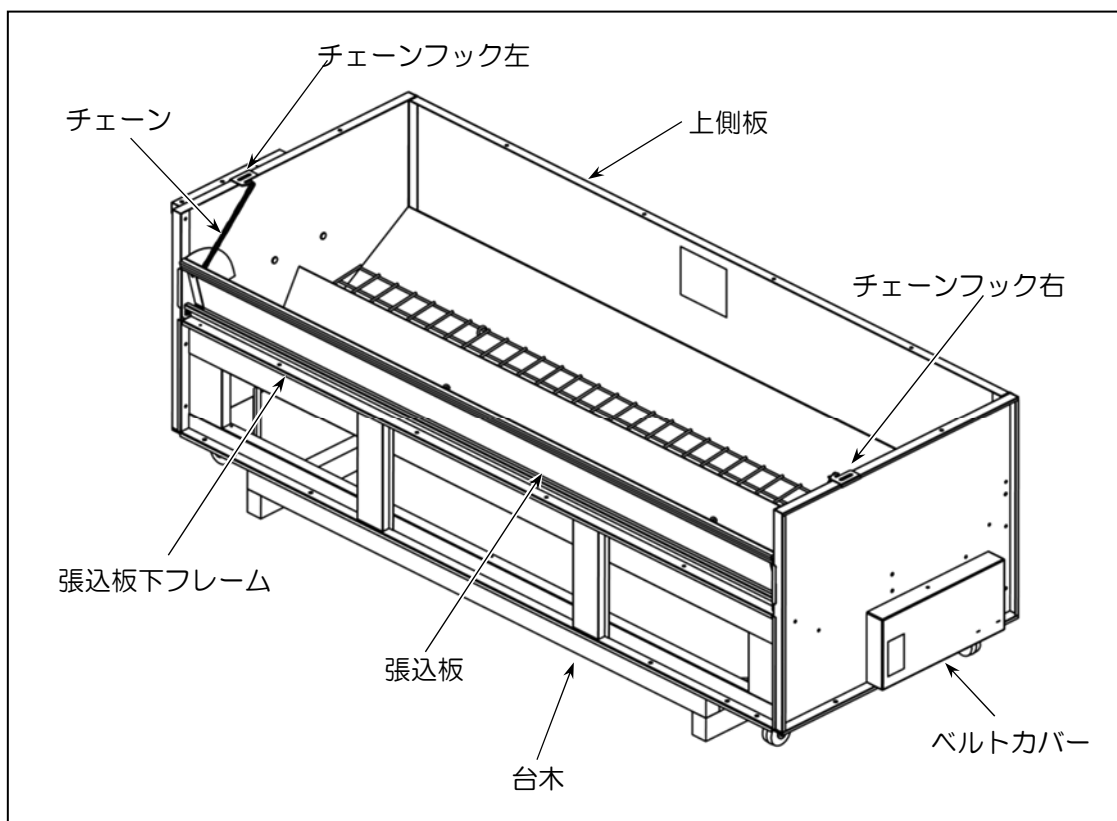
- (5) 右図の位置の昇降機中箱と昇降機下箱を止めているボルト PW (M6×16) とナット LCSW (M6) をはずします。はずしたボルトとナットは、配電柱固定用として使用します。(32 ページ 参照) 昇降機反対取付の場合は、右図と対角のボルトとナットをはずします。



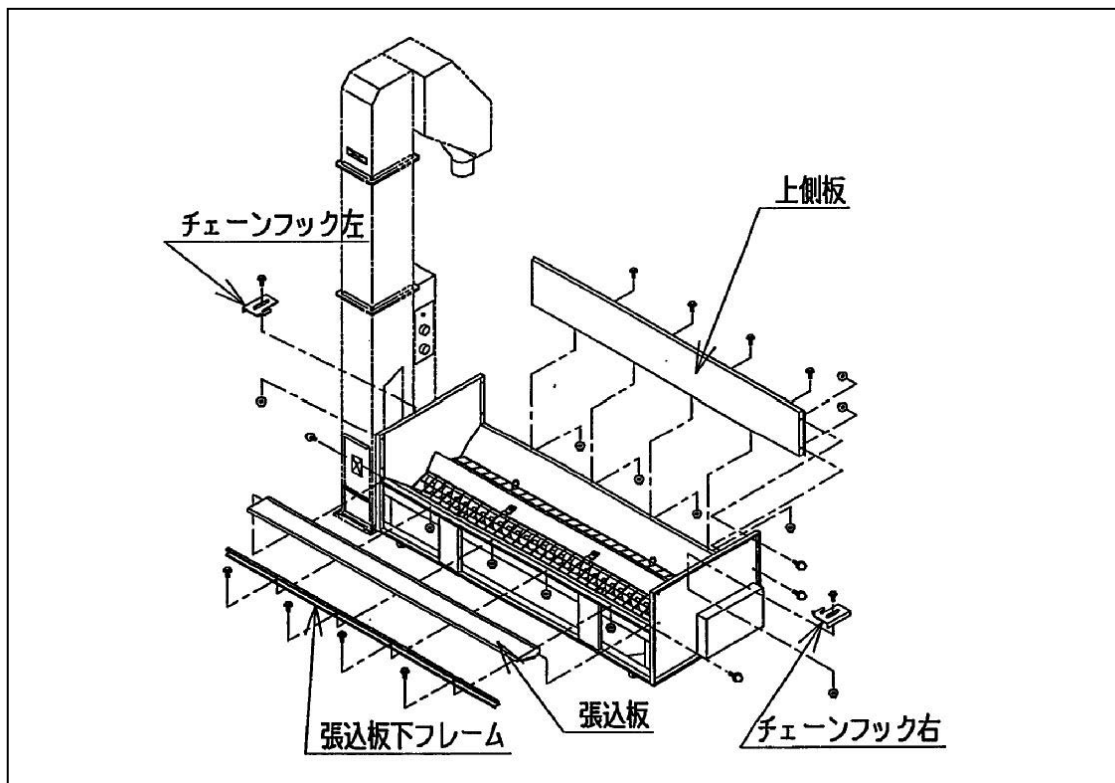
- (6) 昇降機モータから出ている4P コネクタに中継コードを接続し、昇降机上箱に付いているナイロンクリップで中継コードを固定してください。また、中継コードをレベルセンサのコードと共にワイヤステッカで固定してください。



(7) 出荷時、本体は下図のようになっています。



- (8) 上側板、張込板の取り付け位置を入れ換えることができます。
- ① 上側板、張込板、張込板下フレーム、チェーンフックをはずします。
  - ② チェーンフックを左右対称にして取り付けます。
  - ③ 張込板下フレーム、張込板、上側板を取り付けます。



(9) 昇降機を昇降機入口に組み付けます。

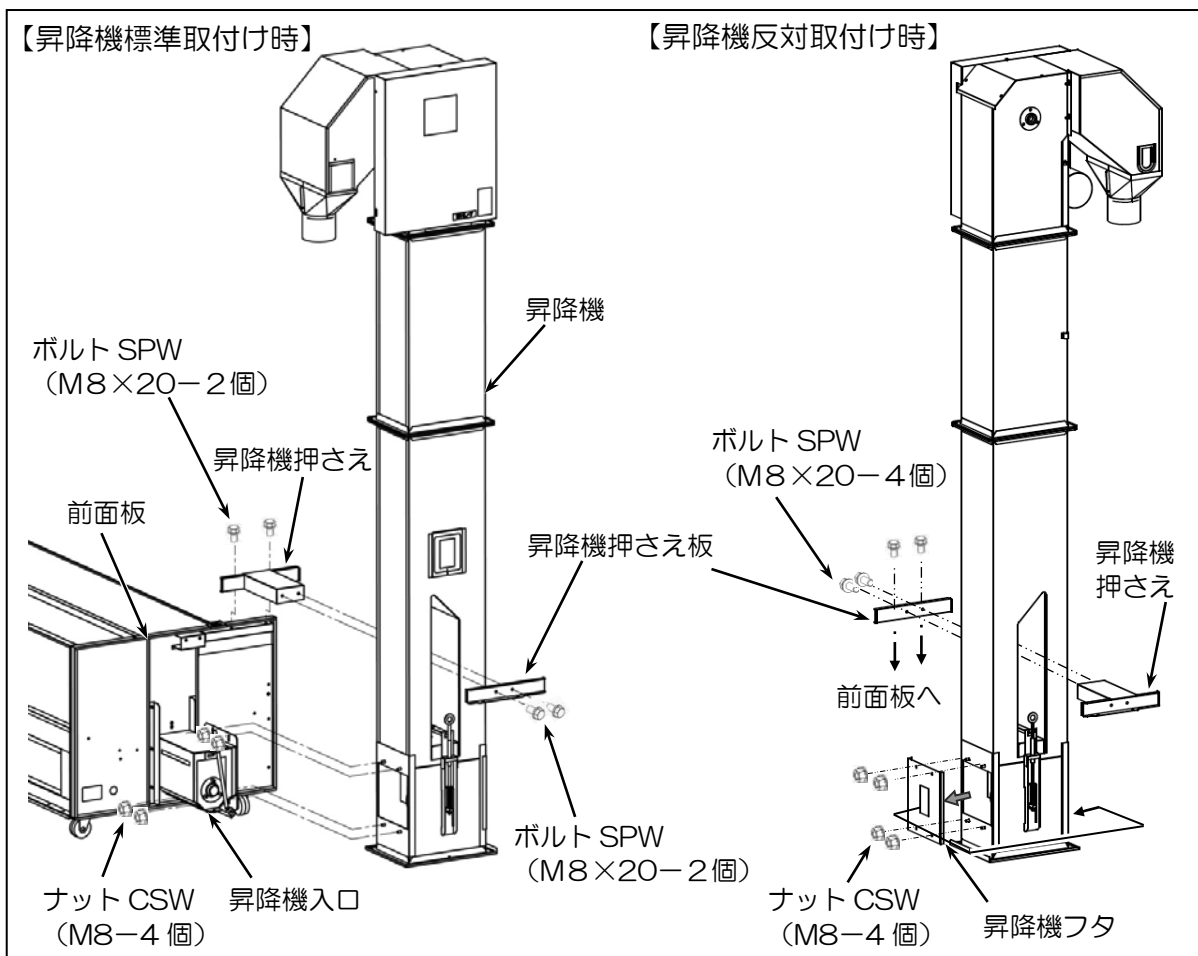
### 注意

- 固定するボルトは、しっかり締め付けてください。  
昇降機を支える役目をしますので、ゆるんでいると重大な事故につながる恐れがあります。

- ① 昇降機を昇降機入口側に持っていき、立てます。
- ② 昇降機下箱と昇降機入口をナット CSW (M8-4 個) で固定します。
- ③ 昇降機押さえと昇降機押さえ板をボルト SPW (M8×20-2 個) で固定します。
- ④ 前面板と昇降機押さえをボルト SPW (M8×20-2 個) で固定します。
- ⑤ 昇降機反対取付けの場合は、昇降機フタを取り付けているナット CSW (M8-4 個) をはずし、対面側に取り付けてください。また、昇降機押さえと昇降機押さえ板は標準と逆に組み付け、固定してください。

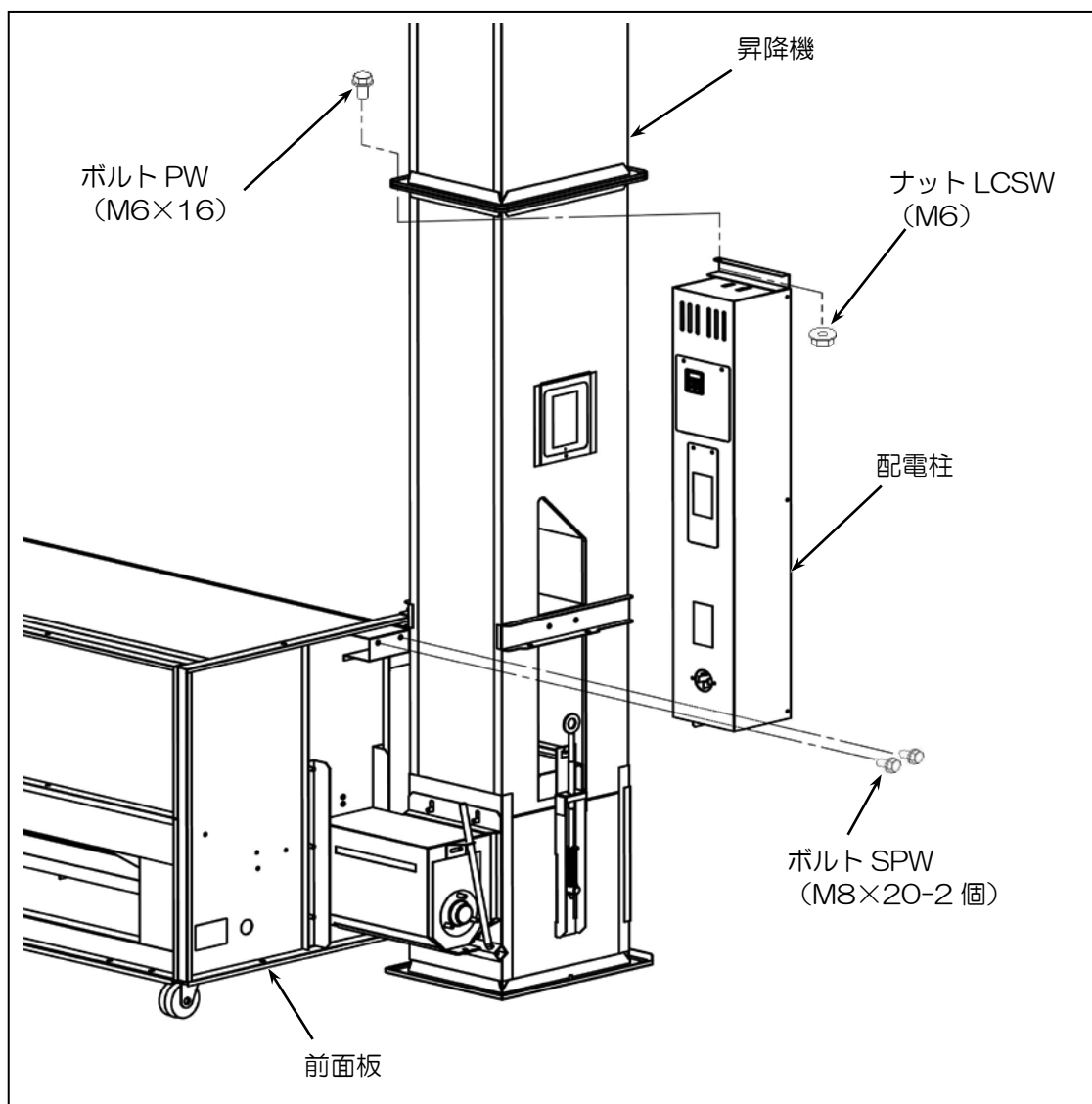
### 注記

- 昇降机上箱をロープで縛り、作業場の天井の「ハリ」などより吊り上げるようにして立てると安全です。

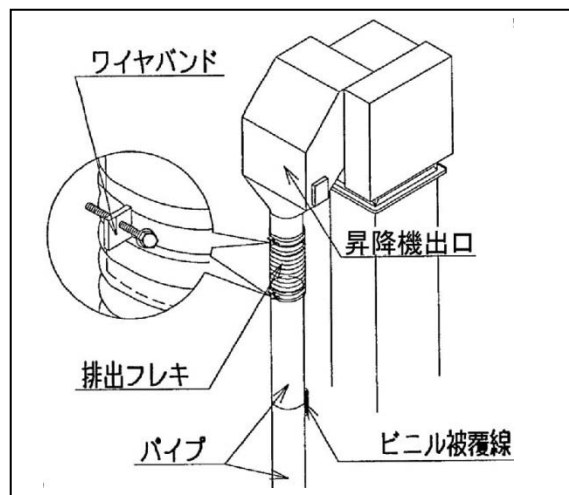


(10) 配電柱を立ててください。

昇降機に配電柱をボルト PW (M6×16) とナット LCSW (M6) で固定します。  
さらに、前面板にボルト SPW (M8×20-2 個) で固定します。



- (11) 昇降機出口に、排出フレキ・パイプを取り付けます。  
ワイヤバンド・ビニル被覆線でしっかりと固定します。



### ⚠ 注意

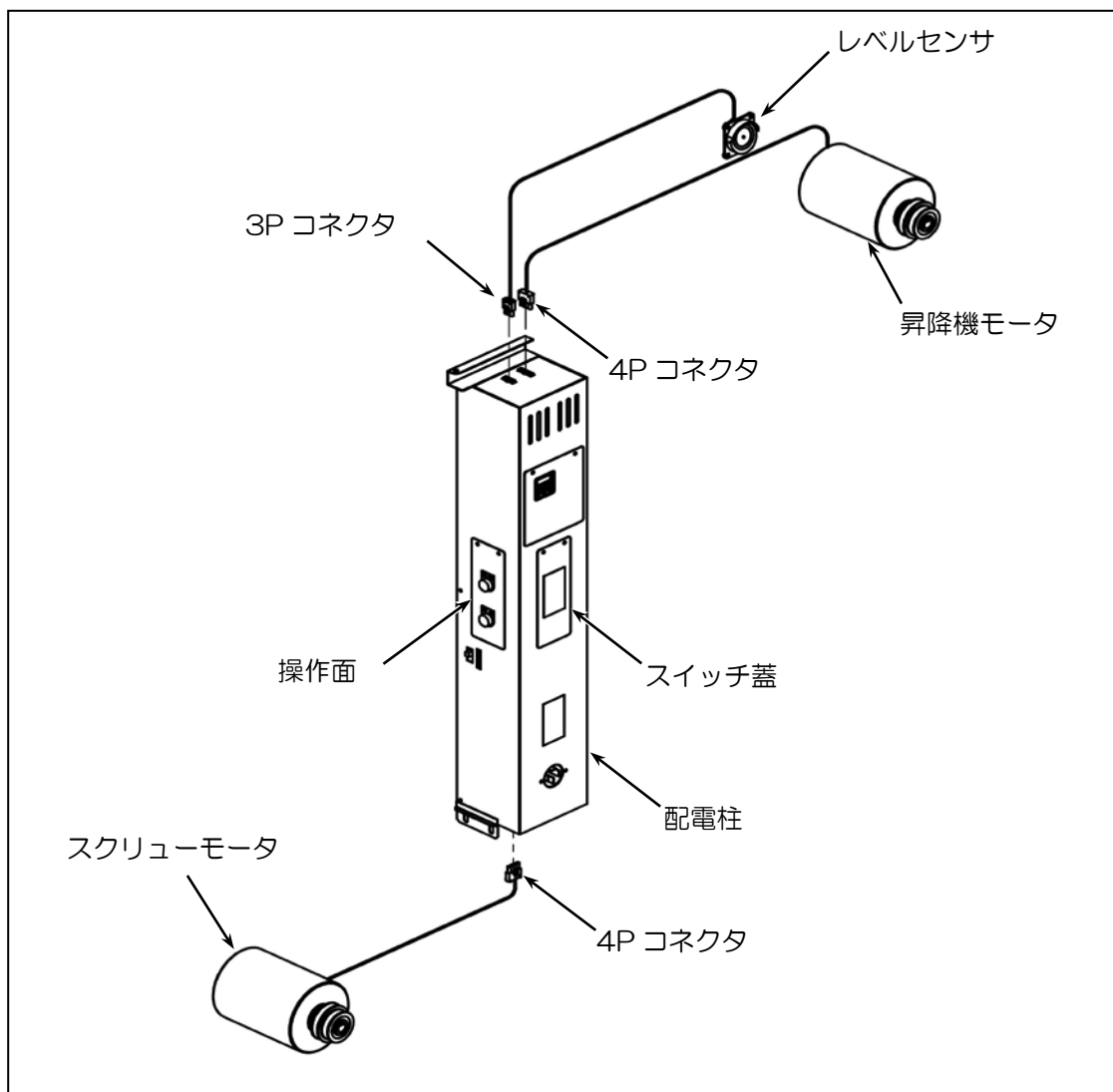
- 昇降機出口・排出フレキ・パイプは確実に固定してください。作業中にはずれたりしますと重大な事故を起こす恐れがあります。

### 注 記

- パイプとパイプの接続部をビニル被覆線でしっかりとゆるみなく、抜けないように固定してください。



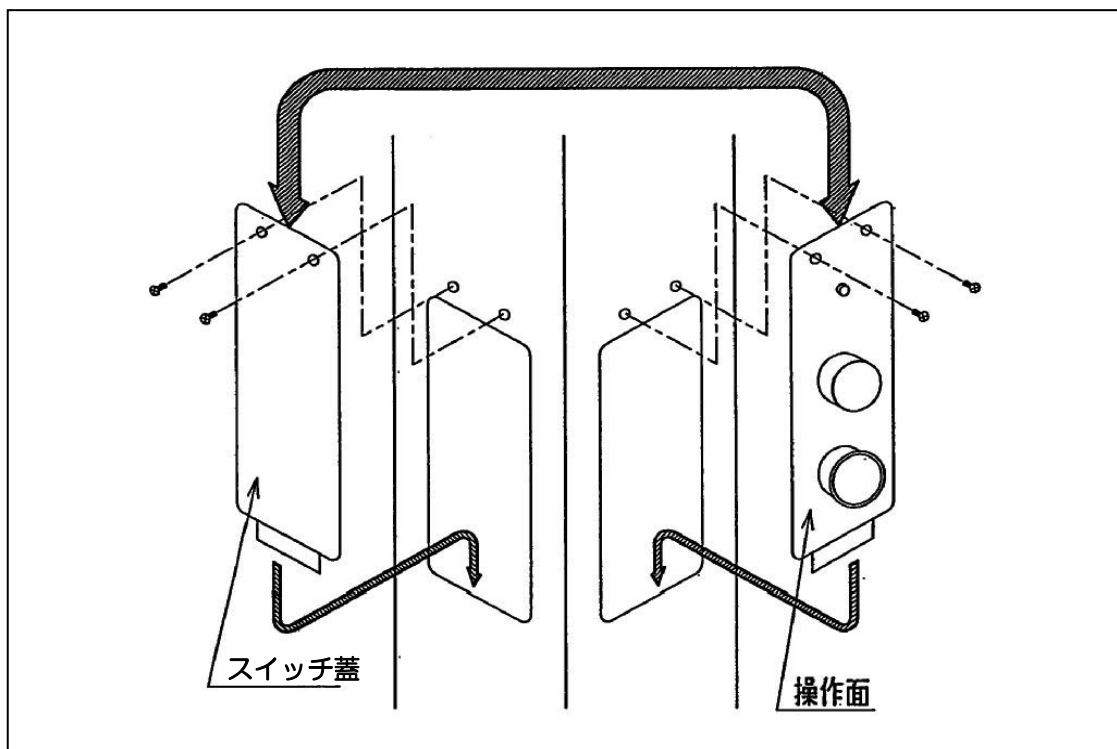
(12) 昇降機モータの4P コネクタ、レベルセンサの3P コネクタを配電柱上部に接続します。スクリーモータの4P コネクタも配電柱下部に接続します。



### 注 記

- コネクタがしっかり接続されていないとモータが回りません。
- コネクタのツメが確実にかかっているか確認してください。

(13) 操作面とスイッチ蓋を入れ換えることにより、操作位置を変えることができます。



(14) 元電源のコンセントにプラグを差し込んでください。

### 注 記

- 元電源には三相 200V (220V) 10A 以上の漏電ブレーカを設けてください。

# 第 6 章 保 守

## 6.1 消耗品

本機の部品で次の部品は消耗品となっております。点検時消耗が激しいときには新品と交換が必要です。購入先に交換を依頼してください。

番号	部 品 名	コ ー ド	数 量	
1	スクリーコンベヤ (BHL-7D、7DW)	129220-110902	1	
2	スクリーコンベヤ (BHL-7DC)	129235-110700	1	
3	スクリーVベルト LA判31#	251313-031	1	
4	昇降機Vベルト LA判56#	251313-056	1	
5	バケット	121850-504500	58	
6	排出フレキ	123302-920700	1	
7	ベアリング	深みぞ玉軸受 6203UUJ	241140-006203	2
8		ユニットベアリング FX0562	244100-3	1
9		深みぞ玉軸受 6203UUJ	241140-006203	1

# MEMO

## お客さま相談窓口

製造元	株式会社	山本製作所
農機事業部		☎(0237) 43-8811
北海道営業所		☎(0126) 22-1958
東北営業所		☎(0237) 43-8828
関東営業所		☎(0285) 25-2011
新潟営業所		☎(025) 383-1018
東海営業所		☎(0566) 75-8001
大阪営業所		☎(06) 4863-7611
岡山営業所		☎(086) 242-6690
四国営業所		☎(087) 879-4555
九州営業所		☎(096) 349-7040

## 補修用部品の供給年限について

この製品の補修用部品の供給年限（期間）は、製造打ち切り後12年といたします。

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、原則的には、上記の供給年限で終了いたしますが、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。

## 解体・廃棄について

解体は、組立て作業の逆の手順でおこなってください。  
廃棄する部品は、分別して処分してください。

製造元 **株式会社 山本製作所**

本社 山形県天童市

東根事業所 〒999-3701 山形県東根市大字東根甲 5800-1  
TEL (0237) 43-3411 (代)