

脫殼機 FG-150

(一)機器操作注意事項：

1. 電源線確定，(110V)是否安裝正確
2. 建議勿使用延長線，確保電壓足夠！
3. 運轉前確認機器各部位置是否有固定或水平！
4. 由於離心脫殼之高速運轉，因此原物料內必須完全沒有石頭、螺絲否則會對機件有所損害。
5. 原物料倒進入料斗前，請確認入料開關關(圖 4)閉狀態，否則起動前已進入離心室會檔住葉片，而使脫殼效果不彰，甚至導致運轉阻塞。
6. 開啟電源開關後，再緩緩入料開關慢慢拉開，若一次太快、太大，也可能使機器過載塞車。
7. 關機前，先關入料開關閘門(圖 4)，請確定機器內已無原料，而空轉時再關機。
8. 糠塵出口所套之稻殼收集袋，最好使用可透氣之編織袋，否則將底部密閉套住，將逼使稻殼往上飛，而造成粉塵並請定期清理倒掉避免塞住回流。
9. 若不小心塞車而須清理脫殼室(圖 6)時，請將入料斗內螺絲鬆開拿出，然後再將入料斗往上抽開放一邊，之後將圓盤蓋之三個彈力卡榫打開，就能將殘餘稻穀清出，請注意將圓弧底部清乾淨。

10. 操作一段時間或相當使用量後，脫殼葉片(圖 5)及內襯會因正常損耗，而使脫殼效率逐漸衰減。適時更新損耗零件，可使脫殼效率保持最佳狀態。

11. 標示於本機器上之各警語及注意事項請務必詳加閱讀！

12. 開機順序: 1. 關入料閘門(圖 4) 2. 倒入稻穀(圖 3)
3. 開啟電源(圖 1) 4. 緩緩拉開入料口(圖 4)

13. 關機順序: 1. 關入料閘門(圖 4) 2. 待空轉
3. 關閉電源(圖 1)

14. 關機接著再開機使須 **"等 5 秒才能再次開機"** !!!!。

(二) 機器功能位置圖：

1. 電源開關 2. 過載保護裝置

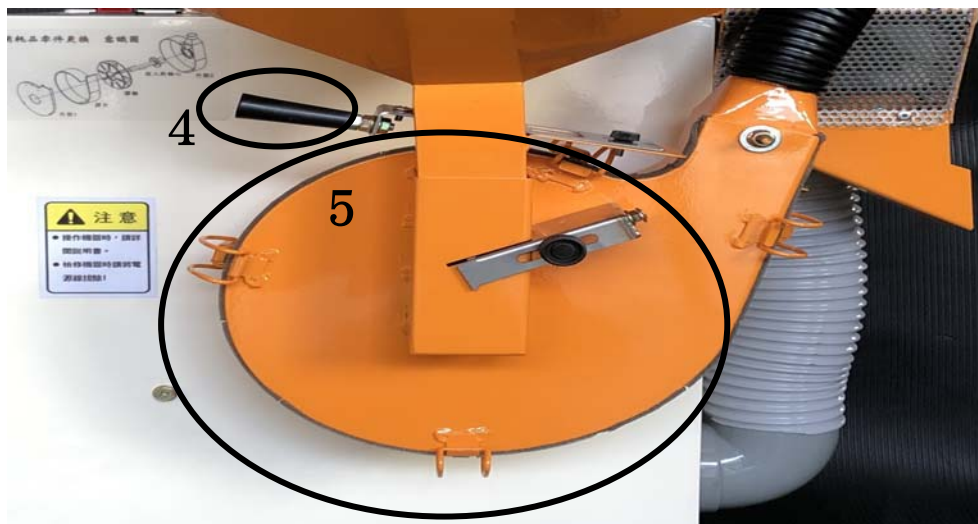


3. 入料口



4. 入料開關拉桿

5. 脫殼部(消耗品膠輪，膠片部)



6. 穀物分離室

7. 出料口

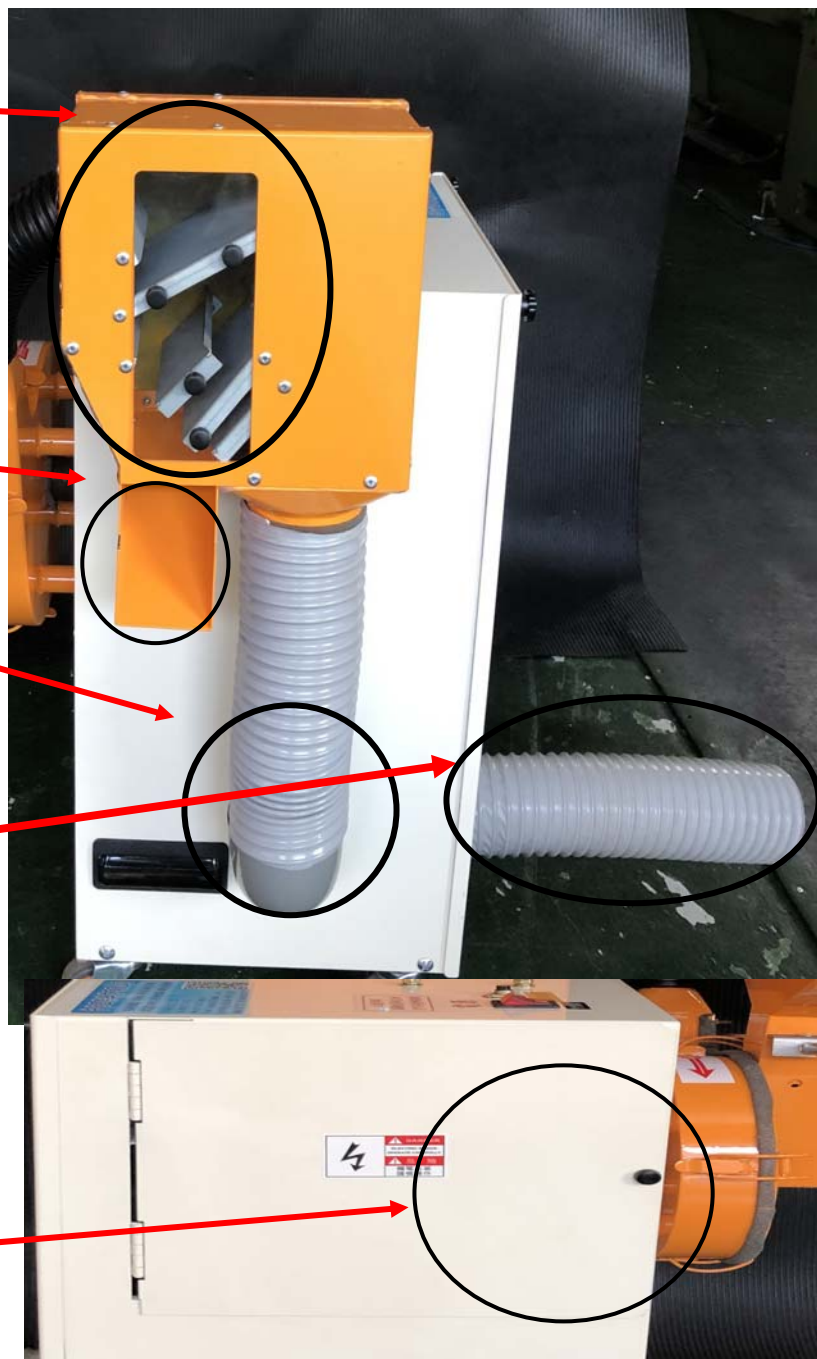
8. 吸糠入口

9. 糠塵出口

10. 維修側板門

11. 變頻器

12. 馬達

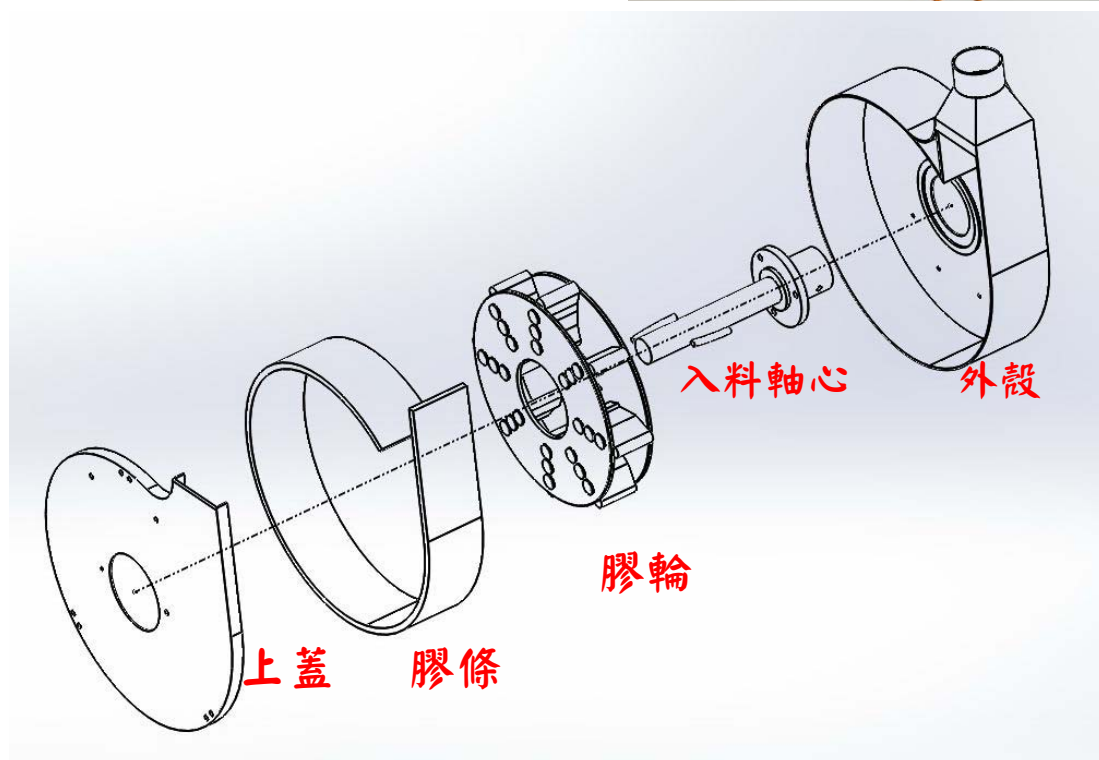


(三)故障排除

1. 電源線確定, 安裝正確(110V)
2. 粗糠袋是否有裝好, 或粗糠是否已滿出來未清理!
3. 吸糠機是否有堵塞!
4. 膠片及膠輪是否已磨損!
5. 穀物分離室是否有堵塞!
6. 機器跳電時請按壓, 過載保護裝置(圖 2)重新通電。

(四)消耗品零件更換:

將脫殼部外側 4 個拉鉤迫緊鬆開, 再鬆開固定膠輪的螺絲, 即可更膠輪



主要消耗品更換參考時數：

膠條(撞擊條)約 1200~1500Kg

膠輪(轉 盤)約 3000~4000Kg

以上時數, 以稻穀為主!依原料不同有所差異!!!

(五) 穀物脫殼機規格表

型 號	FG-150
重 量	38kg
尺 寸	長 430×寬 480×高 680m/m
產 能	1~150kg(依原料而定)
電 壓/馬力	110V/ 1/2HP
機 號	FG-00001
普鉅國際興業有限公司 04-23151276~0920311733	

(六) 穀類脫殼含水率及建議表：

1. 稻穀 13~18 %/ 460 (含水率越高脫殼率會降低) !
2. 蕎麥 10~13 % 430(含水率越高脫殼率會降低) !
3. 紅藜 8~10 % 460(含水率越高脫殼率會降低) !
4. 小米 8~10 % 500(含水率越高脫殼率會降低) !
5. 其它

(七) 零件組裝圖：

1. 前入料板	8. 入料斗
2. 膠片	9. 原料排出管
3. 膠輪	10. 分離室
4. 入料軸心	11. 馬達
5. 脫殼外罩	12. 馬達座
6. 本體外殼	13. 鼓風機組
7. 底座	

