

全自動サンプラー取付方法  
(サンプラー受台部)

FBH-GM44,46,47 MFBN-OP062 SFBTL-OP182,232,282

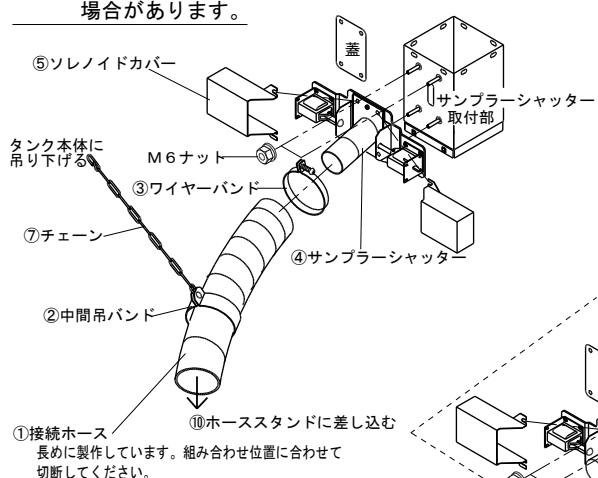
FBH-GM4(B) F2  
F B H - G M 6 2 (B)

サンプラーシャッター、受け台の取付け方

- タンク本体のサンプラーシャッター取付部のM6ナットと蓋を取り外し④と⑤を取り外したM6ナットで固定してください。

- ④に①を差み③で固定してください。
- ①に②を通し⑦を使用してタンク本体から①を吊り下げてください。①の曲がり具合は⑦の長さで調節してください。

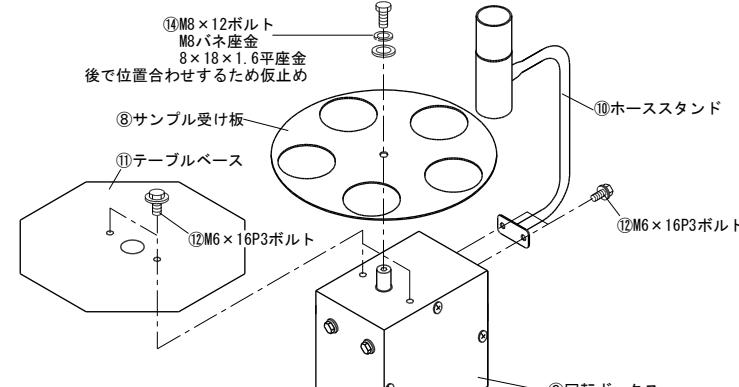
注意 ①の傾斜を緩やかにするとサンプル米が流れない場合があります。



①	接続ホース (1.6m)	1
②	中間吊バンド(ボルト、ナット付き)	1
③	ワイヤーバンド	1
④	サンプラーシャッター	1
⑤	ソレノイドカバー	2
⑥	ニューディスカップ	5
⑦	チェーン (1.5m)	1
⑧	サンプル受け板	1
⑨	回転ボックス	1
⑩	ホーススタンド	1
⑪	テーブルベース	1
⑫	M6×16P3ボルト	8
⑬	M6×40P3ボルト	2
⑭	M8×12ボルト、ねじバネ座金、8×18×1.6平座金 各1	
⑮	サンプラー固定金具	1
⑯	脚固定板	1
⑰	ハイステッカー	5
⑱	延長ケーブル	1

- ⑨と⑩を⑫で固定してください。

- ⑨と⑪を⑫で固定してください。



- ⑧と⑨は⑭を使用して固定してください。(後で位置調整をする為軽く締める)

全自動サンプラー取付方法  
(サンプラー受台部)

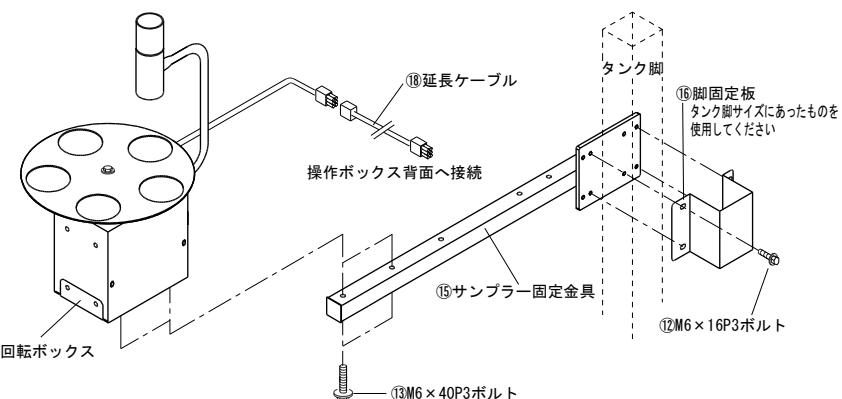
FBH-GM44,46,47 MFBN-OP062 SFBTL-OP182,232,282

FBH-GM4(B) F2  
F B H - G M 6 2 (B)

- ⑯と⑰を⑫でタンク脚に固定してください。

- 組み合わせた回転ボックスと⑯を⑯で固定してください。

- 配線コードは操作ボックス背面コネクターに差し込んでください。



サンプル受け板位置合わせ

- \* ⑧サンプル受け板と⑩ホーススタンドの位置関係を合わせるために組立、配線完了後必ず実施してください。

- 操作ボックスの主電源をONにしてください。 →回転軸と共に⑧サンプル受け板が回転します。  
停止するまで待ちます。

- 停止した位置が⑧サンプル受け板の原点になります。

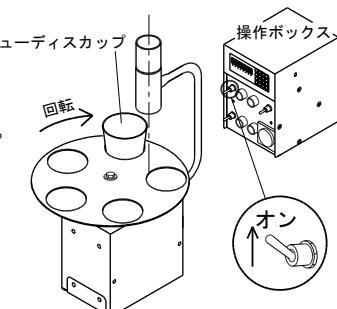
- ⑩ホーススタンドと⑧サンプル受け板の

カップ挿入穴を合わせてください。

→⑧サンプル受け板を合わせる時、  
回転軸が回らないようにしてください。

- 位置が定まったら⑭を本締めしてください。

→本締める時、回転軸と⑧サンプル受け板が  
回転しないように注意してください。



- ⑩ホーススタンドと⑧サンプル受け板の位置関係がずれた場合は上記方法で再度位置あわせを行なってください。

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。

位置合わせができるたら本締め

⑭M8×12ボルト  
M8バネ座金  
8×18×1.6平座金

位置合わせができるたら本締め

回転軸が回らないように  
本締めする

⑧サンプル受け板のカップ挿入穴と  
⑩ホーススタンドの位置関係を合わせる。