

小ロット・コンタミ対応粉摺調製装置

ハスクマスター®

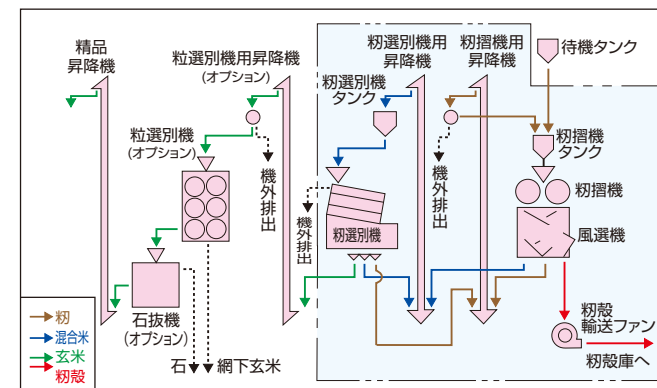
HPS100KE/HPS100KEA



※HPS100KE(オプション粒選別機WS600A搭載)

SATAKE CORPORATION

●フローチャート



●仕様

型式		HPS100KE		HPS100KEA	
能力※1		3.2~4.0t/h(玄米)		3.2~4.8t/h(玄米)	
所要動力		12.45~14.65kW		14.45~16.65kW	
オプション		粒選別機用昇降機・粒選別機・石抜き機・屑米タンク			
名称		型式	所要動力	型式	所要動力
粉摺機		HU10SD	5.5kW	HU10SDA	7.5kW
風選機		HA10DN	3.9kW	HA10DN	3.9kW
粒選別機※2		PS204D	0.75kW	PS244D	0.75kW
昇降機	粉摺機用	RSEV3A	0.2kW	RSEV3A	0.2kW
	粒選別機用	SE6SA,UA	0.4kW	SE6UA	0.4kW
粉殻輸送ファン		CTFB-2	1.5~3.7kW	CTFB-2	1.5~3.7kW
粒選別機スクリー		-	0.2kW	-	0.2kW

※1 能力は、原料中の夾雑物の混合割合や水分などの条件により異なります。

※2 HPS100KEは粒選別機の選別板が20枚、HPS100KEAは24枚の構成となります。

●粉摺調製工程の異物除去(オプション)

	粒選別機用昇降機	粒選別機		石抜き機	
型式	SE5S	WS600A	WS800B	GA500RB	GA500RB
能力	6.0t/h	5.0t/h	6.5t/h	3.0~3.6t/h	5.0t/h
所要動力	標準 0.4kW	0.95kW (0.75kW,0.2kW)	0.95kW (0.75kW,0.2kW)	0.81kW (0.75kW,0.06kW)	1.65kW (1.5kW,0.15kW)
外観写真	-				

⚠ 機械は取扱説明書をよく読み、じゅうぶんに点検整備をして正しく安全に使いましょう。商品の外観、仕様は性能改良等により、予告なく変更する場合があります。本文中の商品名、サービス名、社名ロゴ等は当社または当社関連会社の登録商標または標章ですので、当社の許可なく転載、複製等を行うことを禁止します。

■お問い合わせ窓口

北海道	TEL.(011)812-2888	関東	TEL.(03)3253-3112	北陸	TEL.(076)207-6108	松山	TEL.(089)982-6991
東北	TEL.(0197)64-0113	新潟	TEL.(025)287-0179	関西	TEL.(06)6867-6027	九州	TEL.(092)412-0411
仙台	TEL.(022)287-2744	中部	TEL.(0586)73-2179	中四国	TEL.(082)420-8615		

株式会社 サタケ

広島本社
〒739-8602 広島県東広島市西条西本町2番30号
TEL.(082)420-8549 FAX.(082)420-0003

東京本社
〒101-0021 東京都千代田区外神田4丁目7番2号
TEL.(03)3253-3112 FAX.(03)5256-7270

ホームページURL <https://satake-japan.co.jp>

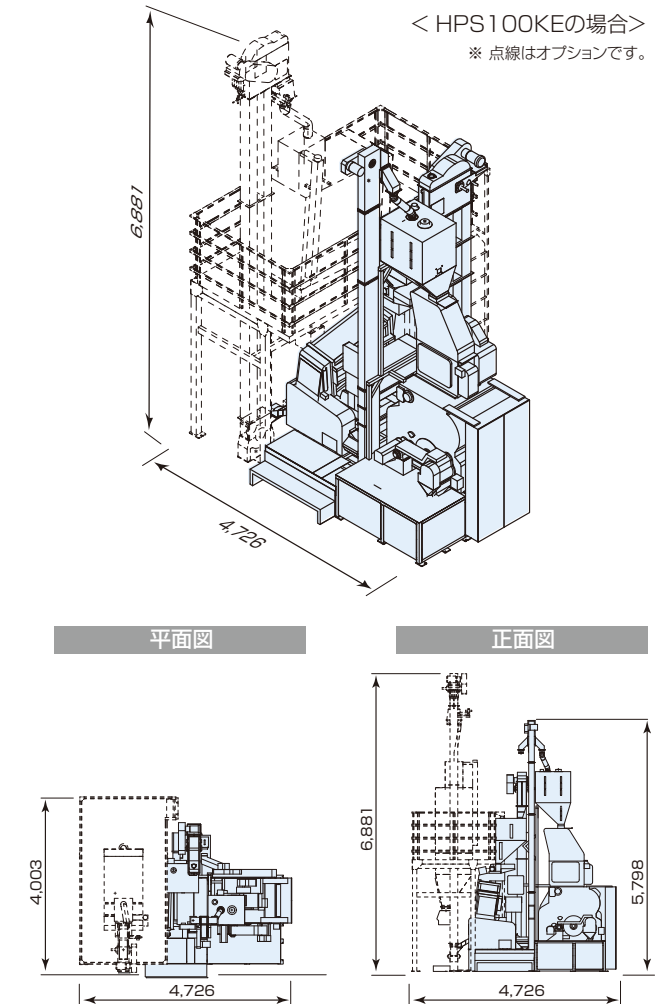
カタログ制作年月 2021年12月 No.427-03

株式会社サタケはマネジメントシステムの国際規格であるISO9001とISO14001の認証を取得し、高品質な商品・サービスの提供に努めています。

ISO9001
認証取得
(品質マネジメントシステム)

ISO14001
認証取得
(環境マネジメントシステム)

●寸法 (mm)



平面図

正面図

次世代の最新型粃摺調製装置“ハスクマスター”。安全・安心・高性能をさらに追求しました。

粃選別機

- ・石・木片・金属除去機構
- ・選別板カバー
- ・4枚選別終了機構

カラータッチパネル

- ・ラインフローモニタ表示
- ・エラー表示機能
- ・エラー履歴追跡機能
- ・トレサ機能

残留除去装置

- ・昇降機
- ・スクリュコンベア

高性能、安心、そして安全な設計で
快適な作業を強力にサポートします。

粃摺機

- ・フィーダ
- ・平シュート
- ・斜めロール

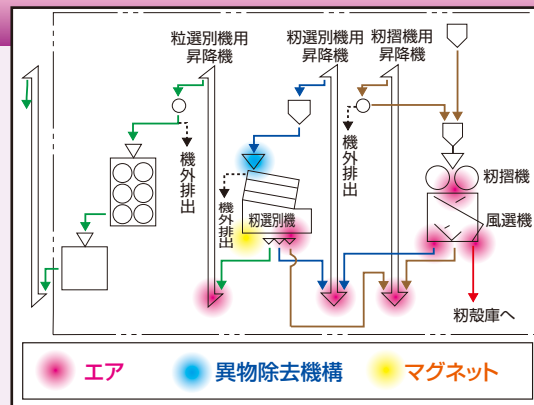
風選機

- ・ロール交換ラクラクステップ

1. 安全

異品種・異物をシャットアウト! 安全な製品を供給

異品種混入防止にエア機構を採用し、コンタミのない安全な製品を供給します。
さらに、石・木片・金属を除去する機能も搭載しています。

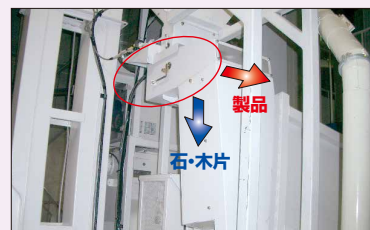


エアクリーナ



昇降機下部3箇所エアノズルを装備して、残留米を自動的にエア除去します。さらに、スクリュコンベアにもエアノズルを装備し、ロット切替時の異品種混入防止を図ります。

異物除去機構



粃選別機に異物除去機構を装備し、製品中に混入している大きい石・木片などを機外排出します。原料中の異物混入除去に対応します。

マグネット



製品排出部にマグネットを装備し、製品中に混入している金属異物をキャッチします。万一の金属異物に対応します。

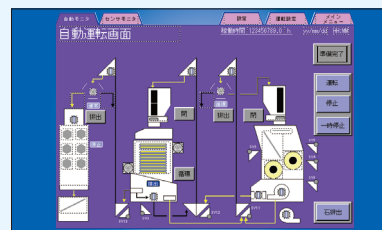
2. 安心

カラータッチパネルでトレーサビリティ。 見やすい・わかりやすい・ミスがない!

機械の運転状態が一目で確認。故障対応・運転履歴の追跡機能を搭載し、安心して運転できます。

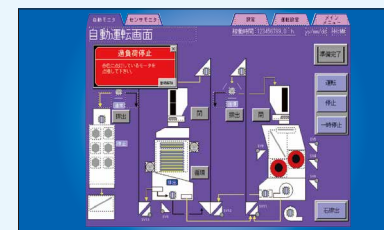


ラインフローモニタ



運転状態が一目でわかるラインフローモニタを採用。作動中の機械はタッチパネルのラインフローが動き、作動中の箇所がわかります。さらに、運転調整もタッチパネルで行えます。

エラー表示機能



異常箇所をタッチパネルに表示することで、メンテナンス箇所が一目で分かり作業が迅速に行えます。さらに、故障内容・復旧手順も表示されます。

トレサ機能



タッチパネルに水分値などの情報を入力後、運転開始します。終了までの1ロットを粃摺データとして保存可能です。オプションで、荷受データと粃摺データを照合できるトレサシステムが構築できます。

3. 高性能

平シュート&フィーダで ダンプ率向上

平シュートとフィーダの組み合わせでロール部に粉を薄層・均一に供給します。ダンプ率が向上し効率よい粃摺を行います。



平シュート



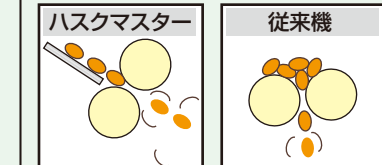
ロール部への粉供給に平面状のシュートを採用しました。粉が薄層・均一にロール部に供給されるためダンプ率が向上。返り粉が減少し、効率よい粃摺を行います。

フィーダ



粃摺供給部に微振動するフィーダを採用しました。機内流量バランスを維持するため、自動でロール部への供給量を調整し、安定した状態で粃摺できます。

従来機との違い



平シュートと斜め配置のロールを新採用。従来機に比べ、薄層・均一な粉供給をして、ダンプ率が向上します。ロールの偏摩耗も軽減できます。