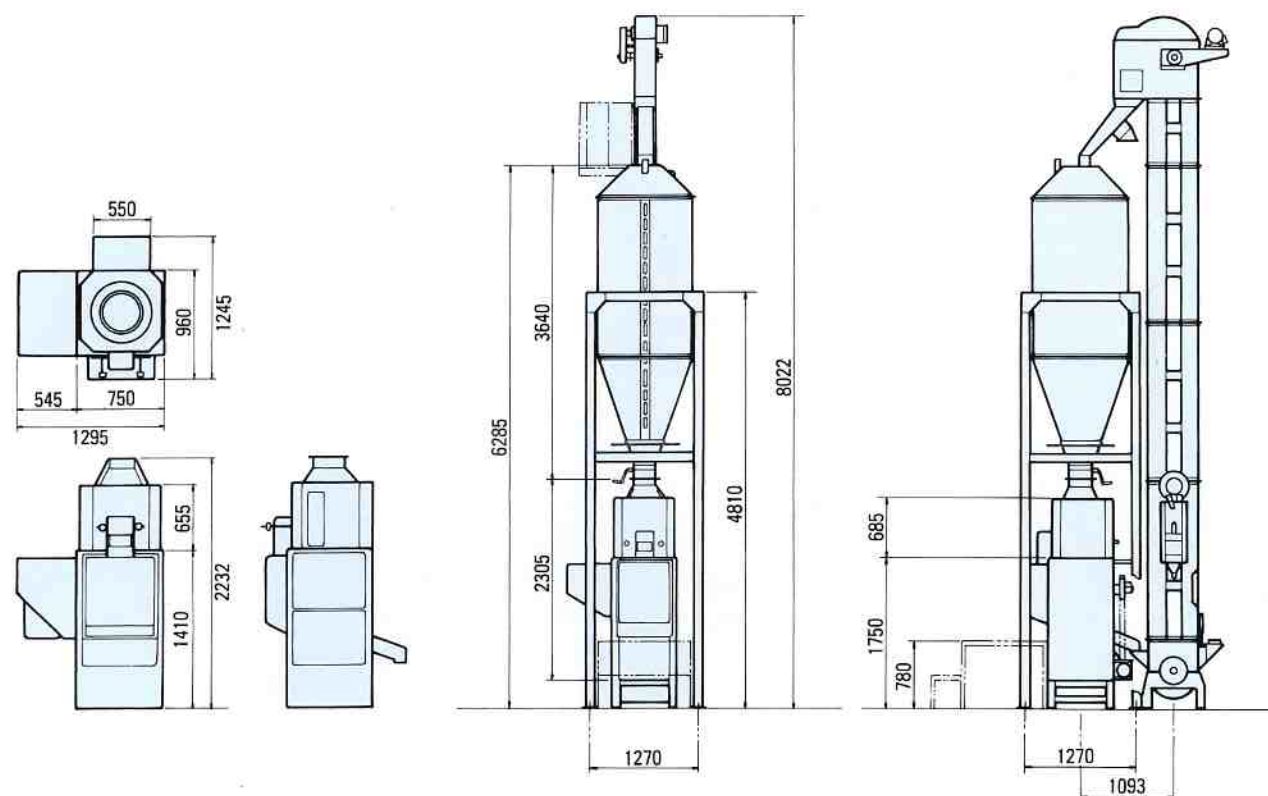


● 寸法図

単位：mm



株式会社 佐竹製作所

広島本社／広島県東広島市西条西本町2番30号 〒739 TEL 0824 (20) 8544 (代表) FAX 0824 (20) 0003
東京本社／東京都千代田区外神田4丁目7番2号 〒101 TEL 03 (3253) 3111 (代表) FAX 03 (5256) 7130

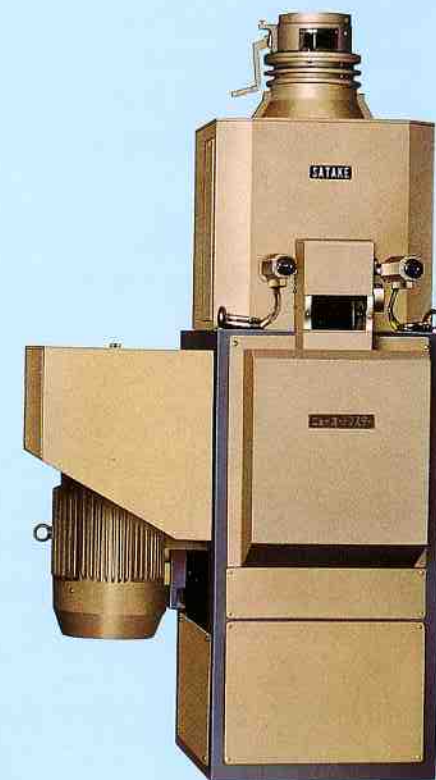
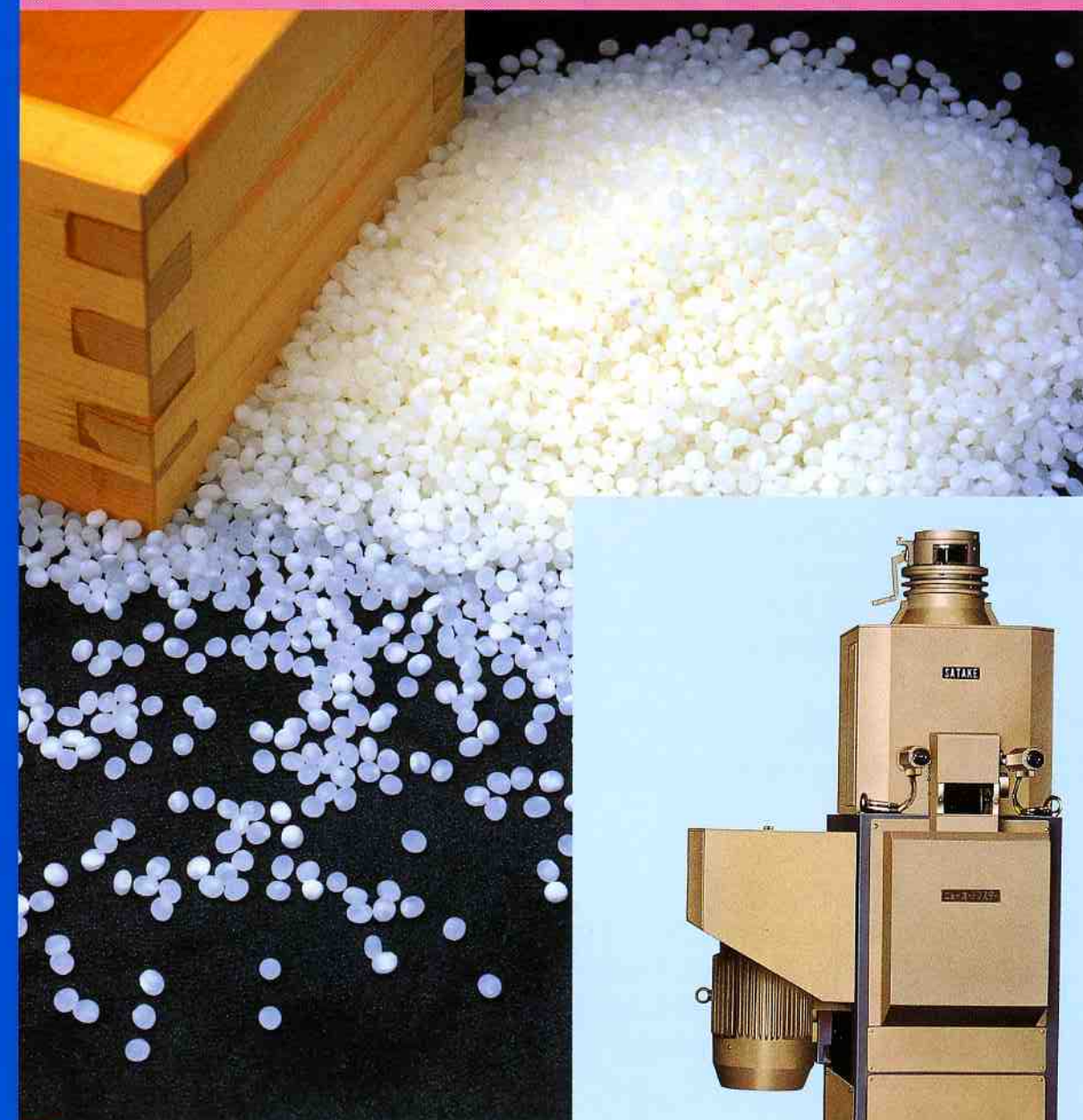
営業所	札幌／札幌市白石区菊水町三条2丁目52-254	〒003	☎011 (812) 3666 (代)	FAX011 (820) 2007
	北上／北上市川岸1丁目16番1号	〒024	☎0197 (64) 0111 (代)	FAX0197 (61) 0001
	仙台／仙台市若林六丁目の目南町2番20号	〒984	☎022 (287) 2733 (代)	FAX022 (390) 1017
	東京／東京都千代田区外神田4丁目7番2号	〒101	☎03 (3253) 3112 (代)	FAX03 (5256) 7270
	東京／東京都千代田区外神田4丁目7番2号	〒101	☎03 (3253) 3112 (代)	FAX03 (5256) 7270
	新潟／新潟市長潟3丁目8番16号	〒950	☎025 (287) 0177 (代)	FAX025 (257) 1103
	北陸／松任市源兵衛町793-1	〒924	☎076 (277) 2085 (代)	FAX076 (277) 8010
	名古屋／一宮市赤見3丁目10番6号	〒491	☎0586 (73) 2177 (代)	FAX0586 (26) 1040
	大阪／大阪市西区立売堀1丁目11番12号	〒550	☎06 (531) 5371 (代)	FAX06 (537) 2019
	広島／東広島市西条西本町2番30号	〒739	☎0824 (20) 8575 (代)	FAX0824 (20) 0010
	松山／松山市本町4丁目5番1号	〒790	☎089 (925) 8877 (代)	FAX089 (946) 5100
	九州／福岡市中央区天神4丁目6番7号	〒810	☎092 (721) 4826 (代)	FAX092 (732) 1382

サタケグループ／東北佐竹製作所・佐竹鉄工・佐竹鋳工・岐阜佐竹・佐竹電気・エス・エス・エンタープライズ・
SATAKE USA・SATAKE THAILAND・SATAKE UK・SATAKE AUST・SATAKE CANADA・
SATAKE CHINA・SATAKE INDIA・SATAKE INDONESIA・EMS UK・SATAKE R&D・
サタケ技術振興財団

サタケ

ニューオートマスター

DB25E



SATAKE CORPORATION

高性能、高操作性、安定した搗精 (コンピュータ) が最適運転

DB25E 全自動 サタケ独自の新型ロール・精白室

発売と同時に業界に一大旋風を巻き起こし、醸造精米に一時代を画したサタケ醸造精米機DBシリーズ。
さらに進んだ高性能、高操作性を実現したDB25E型が登場しました。

■特 長

- 1 精品を向上させる独自の搗精室**
搗精室をサタケ独自の新技术でグレードアップ、高白度で粒揃いの良い高品質の精品に仕上げます。精品の形状も原形、球形、偏平など自在に加工できます。
- 2 能力アップ**
金剛ロールの表面積を大きくし、精白室の構造に新工夫を加え、能力をアップさせました。
- 3 金剛ロール交換容易**
本体主軸が上方に突出しない構造であるために、タンクやロールを持ち上げずに外円筒を開くだけで、一人で金剛ロールが容易に着脱できます。
- 4 2ロット予約運転**
異なるパターンで2ロット連続の予約運転が可能です。
- 5 自動制御装置を装備**
設定した歩留りの達成度に応じて流量、負荷値、回転数などを自動的に制御する装置を装備しているため、オペレーターによる監視を全く必要とせず昼夜にわたる連続運転が可能です。
- 6 15通りの搗精パターン**
10通りの標準搗精パターンとユーザーが自由に登録できる5通りの搗精パターン、合わせて15通りのパターンが常時利用できます。
- 7 無段変速モーターを採用**
インバーター方式の無段変速モーターを採用しているため、精米機の回転数を450～900rpmの範囲で連続的に変速することができます。
- 8 残留米自動排出装置**
停電などのトラブルで精米機内に米が残っても、ボタン一つで自動的に排出させることができます。再起動が容易です。
- 9 搗精中の歩留りを計測**
ロードセルを使用した計量装置によって搗精中の瞬間歩留り(総合歩留りと真正歩留り)を正確にかつ自動的に計測して操作盤上にデジタル(数字)で表示します。
- 10 低速型昇降機を採用**
米の衝撃をやわらげ、騒音を低くするために低速型昇降機を採用。夜間の運転にも騒音公害の心配がありません。

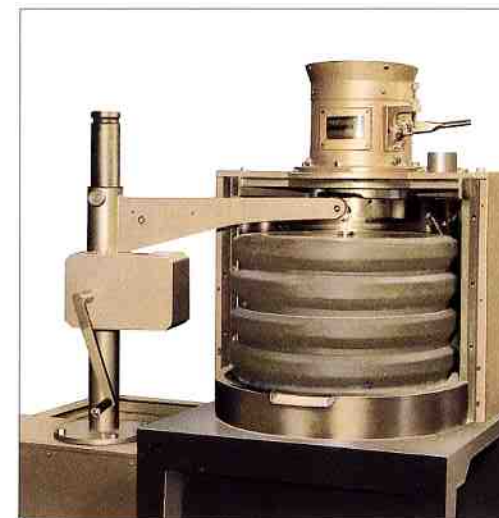
■仕 様

型 式	所要動力	能 力 (搗精時間)					回 転 数
		歩留り	75%	70%	60%	50%	
DB25E	・ 精米機: 18.5kW ・ 振動万石: 0.4kW	張込量					・ 精 米 機: 450～900rpm (無段変速) ・ 振動万石: 780rpm (50Hz), 750rpm (60Hz)
		20俵 (1200kg)	3.5H	5.0H	12.0H	20.0H	
		30俵 (1800kg)	5.0H	7.5H	18.0H	30.0H	

※ 本仕様は断わりなく変更することがあります。



サタケ
醸造精米プラント



金剛ロール着脱装置



残留米自動排出装置

●15通りの搗精パターン

No.	品 名	歩留り%
0	一般米A	70
1	一般米A	60
2	一般米B	60
3	五百万石	60
4	一般米A	50
5	五百万石	50
6	山 田 錦	50
7	五百万石	40
8	山 田 錦	40
9	山 田 錦	35
10	ユーザー登録用	
11		
12		
13		
14		

操作盤画面

酒造精米機中央監視システム									
初期画面	タイトル表示、日付時刻変更								
モードメニュー	キー内容説明表示								
現在値	全精米機、各精米機運転状況表示								
結果	過去搗精結果表示								
搗精値設定	各精米機搗精値設定、変更								
運転設定	運転設定変更、パターン読出								
印字設定	設定値、精米機データ、結果印刷								
画面コピー	表示画面印刷								

モードメニュー表示

1号機 搗精値設定 産地 品名									
搗精ステップ	歩留	回転数	電流値	流量	電圧	最終仕上歩留			
(1)	98	750	56	3	1	60.0%			
(2)	90	750	64	4	1	温度設定			
(3)	86	750	58	4	2	40℃			
(4)	83	740	55	4	2	温度産設定			
(5)	80	740	56	4	2	25℃			
(6)	76	720	54	4	3	初期総合歩留			
(7)	73	700	50	4	3	100.0%			
(8)	70	680	50	4	4	流量切替			
(9)	67	680	48	4	4	1 2 3 4			
(10)	65	650	48	4	4	最小 最大			
(11)	63	650	45	4	4	最小 最大			
(12)	60	650	45	4	4	最小 最大			
研究工程	時間(分)	回転数	電流値	流量	電圧	1 2 3 4 5			
実施する	30	550	30	2	4	赤 中 白 上 白 上 白			

搗精値条件設定

1号機 運転状況 産地 品名									
搗精ステップ	歩留	回転数	電流値	流量	電圧	最終仕上歩留			
(1)	98	750	56	3	1	60.0%			
(2)	90	750	64	4	1	温度設定			
(3)	86	750	58	4	2	40℃			
(4)	83	740	55	4	2	温度産設定			
(5)	80	740	56	4	2	25℃			
(6)	76	720	54	4	3	初期総合歩留			
(7)	73	700	50	4	3	100.0%			
(8)	70	680	50	4	4	流量切替			
(9)	67	680	48	4	4	1 2 3 4			
(10)	65	650	48	4	4	最小 最大			
(11)	63	650	45	4	4	最小 最大			
(12)	60	650	45	4	4	最小 最大			
研究工程	時間(分)	回転数	電流値	流量	電圧	1 2 3 4 5			
実施する	30	550	30	2	4	赤 中 白 上 白 上 白			

運転状況表示