

新技術で明日を拓く
TOYO

トーヨーロスナイ精米機



残留米ゼロを実現！
DCMシリーズ



DCM-60S



DCM-25

DCMシリーズの特長

1. 残留米ゼロ

精米終了時に米粒は機内に一粒も残留しませんので、次のロットの米と混じることがありません。また、外から搗精室の奥まで見る事が出来るので、残留米がないことをお客様にも確認して頂けます。

2. 糠ホコリも 残留しない

精米終了時に機内の米の通過箇所には、米粒はもちろん糠や塵埃が残留せず、掃き清めたように清潔です。



▲精米終了時の搗精室。

3. ロットの最初から最後まで 白度が一定、ロス米なし

搗精開始時から搗精終了時まで、玄米や半搗米などは一粒も混入することがなく、ロットの最初から最後まで一定の白度の精白米に仕上げることが出来ます。従って、本精米機においては、ロス米が全く発生しません。

4. 高品質・高歩留り

玄米ブレンドのコメでも一粒一粒を完全精米できる「コントロール精米」を採用。独自の「への字型精白ロール」、突起のない「精白網」や搗精室内の圧力を一定圧力にする「自動圧力機構」などにより、米粒の凸部を過搗精することなく、米粒の凹部まできれいに精米します。

また、研削精米のように米粒に傷が発生しませんので、良食味の精白米に仕上がります。砕粒発生は少なく、高歩留りになります。無洗米の前段精米処理のように白度を抑えてもいい場合は、尚更、他機との除糠率の差や歩留まり差が生じます。

5. 消費電力が少ない

他の精米機と比べて消費エネルギーが少ない。玄米1トン当たりの精米に必要なエネルギーは 12.64kw (DCM-75 の場合)。

6. 濁度が低い精白米になる

高度の精米技術により米粒の付着糠及び遊離糠の発生が極めて少ないので、本精米機で搗精した精白米は、濁度測定しても極めて低い濁度値になります。この精白米を無洗化処理した場合でも、理想的な濁度値となります。

7. 搗精度が一定している

本精米機は、独自の「自動圧力機構」により搗精度の一貫性が保てます。これによりオペレーターの負担も軽減します。

仕 様

型 式	DCM-15	DCM-20	DCM-25	DCM-60S	DCM-75S
能力 (MAX)	0.9t/h	1.2t/h	1.5t/h	3.6t/h	4.5t/h
所要動力	11.0kw	15.0kw	18.5kw	45kw+1.9kw	55kw+1.9kw
寸法 (m/m) (幅×奥行×高さ)	600×1210×1580			1185×2101×1515	

TOYO 東洋ライス株式会社

銀座本社 〒104-0061 東京都中央区銀座5-10-13 Tel.03(3572)7550 Fax.03(3572)7551
和歌山本社 〒640-8341 和歌山県和歌山市黒田12 Tel.073(471)3011 Fax.073(471)7033
東日本支店 〒176-0012 東京都練馬区豊玉北4-11-10 Tel.03(3557)3011 Fax.03(3557)3115
仙台営業所 〒981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央1-40-4 Tel.022(375)0111 Fax.022(375)0113
サイタマ工場 〒350-0269 埼玉県坂戸市につさい花みず木7-5 Tel.049(288)4700 Fax.049(288)4726
リンクウ工場 〒598-0093 大阪府泉南郡田尻町りんくうポート北5-8 Tel.072(466)3011 Fax.072(466)3013
二本松工場 〒964-0812 福島県二本松市関44 Tel.0243(22)8200 Fax.0243(62)2046
和歌山工場 〒640-8341 和歌山県和歌山市黒田12 Tel.073(471)3011 Fax.073(471)7033

※製品改良のため予告なくデザイン・仕様の変更を行うことがあります。