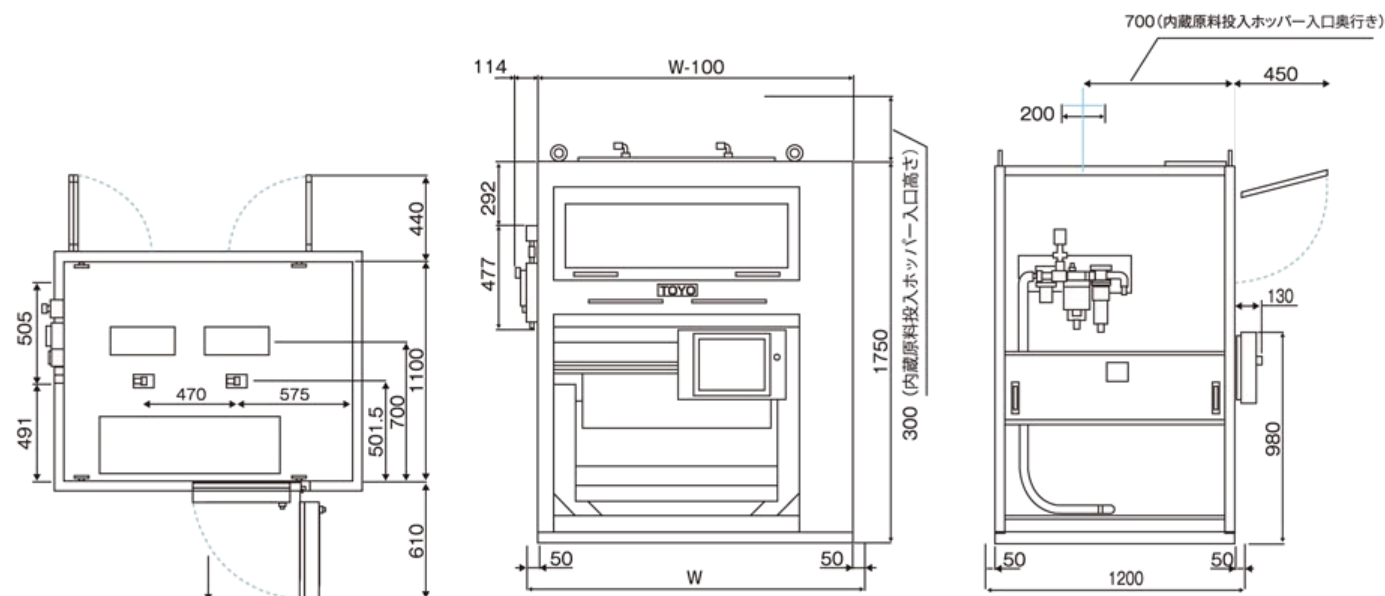




N90型: W=1070 N180型: W=1540 N270型: W=1990

仕様

型 式※4		XCA-N90			XCA-N180				XCA-N270			
		X	XD	R	X	XD	R	RD	X	XD	R	RD
エジェクター数	1次	87	43	58	174	87	116	58	261	130	174	87
	2次	-	43	14	-	87	29	58	-	130	43	87
	3次	-	-	14	-	-	29	29	-	-	43	43
	4次	-	-	-	-	-	-	29	-	-	-	43
処理能力	(t/h)	3.0	1.5	3.0	6.0	3.0	6.0	3.0	9.0	4.5	9.0	4.5
		※1	※2		※1		※2		※1		※2	
撮像素子		フルカラーカメラ+NIR										
光源		白LED + 近赤LED										
電源	(V)	三相200V										
所要動力	(kW)	2.7			5.1				7.5			
使用空気量※3	(Nℓ/min)	800	450	200	1600	850	400	320	2400	1250	600	480
寸法(W×D×H)	(mm)	1070×1200×1750			1540×1200×1750				1990×1200×1750			
本体重量	(Kg)	455			660				915			

※1: 原料中の不良品混入率が20%まで ※2: 原料中の不良品混入率が1.5%まで ※3: 使用空気量は、※1※2の最大混入率対応時。条件により異なります。
 ※4: Xはワンパス1回選別型、XDはワンパス2回選別型、Rはリターンレス1回選別型、RDはリターンレス2回選別型

「利益」と「安心」を生み出す 新型色彩選別機

XCA-N TYPE4

ロット切替時間の
大幅な短縮により
新たな利益を創出

TOYO 東洋ライス株式会社

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
 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
 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

※製品に関する仕様は、事前の告知無しに変更することがあります。予めご了承下さい。
 ※能力は、最大処理能力を表示しております。
 ※機種によっては、記載していない仕様が含まれることがあります。



XCA-N TYPE4

安定した選別力を維持し、1回選別のみでも異物混入率の高い原料に対応可能。さらに選別した不良品も高い純度率を実現。

POINT 1 新型カラーカメラの導入

フルカラーカメラ、特殊LED、専用画像処理により、良米との判別が難しい「色の薄い黄変米」や「背筋米」、さらに選別が難しいとされる「シリカゲル」も選別除去します。

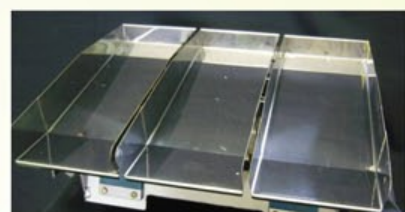


POINT 2 進化したマイクロエジェクターII

エジェクターの応答速度がアップし、1動作当たりの噴気エア量を約35%削減。共連れ米を減らし、不良品の純度率が向上。さらに、連続して流れる不良品も除去可能に。



POINT 3 常に安定した選別力を維持



クリーンフィーダー

ロット終了の都度、自動的に掃除する機能を実装。新方式のフィーダーは「ムラ流れ」が発生しません。



シュート

米粒が一粒流れを形成するように最適化。



ほぼ均一した一粒並び

米の流れ

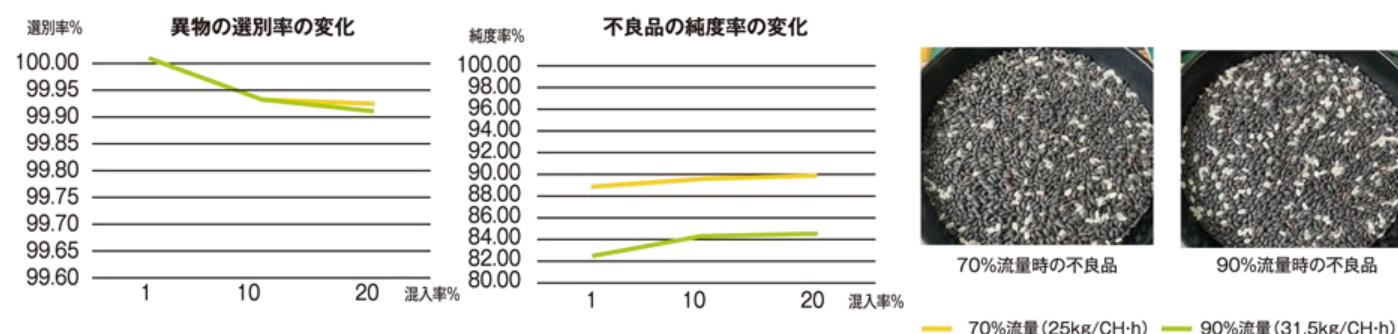
均一でスムーズな米の流れ

常に安定した選別力を維持 1回のみの選別で異物を除去可能に

1次選別のみのX(ワンパス)型にて、異物混入率が20%の原料に対しても、定格流量で、選別率が下がることなく異物を選別除去可能に。1次工程のみで従来機(2次工程あり)と同等の不良品純度を実現しました。

シンプルな通過型構成により、ロット切替時のロスタイムゼロ、ロス米ゼロを実現

XCA-NX(ワンパス)型 選別精度試験(抜粋)

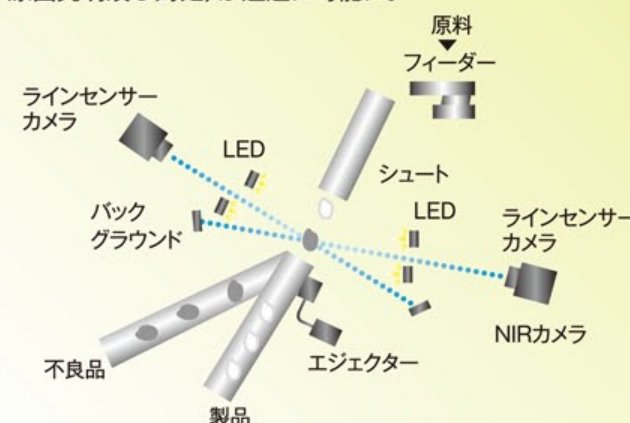


※白米に異物として黒米を混合したサンプルを用い、各流量条件における、選別精度を検証した試験結果の抜粋です。

その他特徴

安心機能

- ・エジェクターの故障を定期的に診断する「監視マン」機能搭載。
- ・主要部品の交換時期や故障箇所の通知機能を搭載。
- ・バックグラウンド・選別バランス・流量の自動調整機能を搭載。
- ・エジェクター部周辺のコメや糠が堆積しやすい箇所には、エアバー・内蔵ワイバーを搭載。
- ・ログデータ回収機能の搭載により、詳細な分析(異常事態の原因究明及び対処)が迅速に可能に。



マンマシンインターフェース

機械の感度設定状態や様々な自動調整状態、エジェクターの稼働状況、運転中情報を見つけないで一つの画面に集約。さらに、選別除去対象を任意で選択しやすいように、各感度をイメージ画で表示。



型式

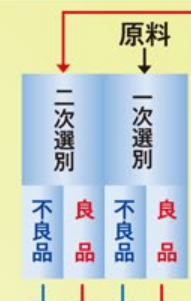
X(ワンパス)型の特徴

- 再選別がない為、ロット切り替えのインターバルが発生せず、工場の生産能力向上に高い効果を発揮します。
- 再選別機能に付随する搬送機が不要で、導入コスト及びメンテナンスコストを削減できます。
- 不良品中の良米:不良米の比率は、定格流量時(従来機と同等)で最大20%:80%、さらに、90%流量時では、最大15%:85%、70%流量時では、最大10%:90%となります。

X(ワンパス1回選別)型



XD(ワンパス2回選別)型

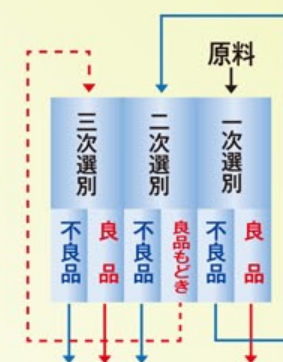


さらに不良品の純度率を上げる「リターンレス型」もラインナップ!

R(リターンレス)型の特徴

- 再選別工程からの戻り米が無い為、ロット切り替え時間を大幅に抑えることができます。
(導入事例)
弊社FAシステム導入工場にてロット切替時間が最短90秒に
- 不良品中の良米:不良米の比率は、最大5%:95%です。
- 準通過機ともいえる構成であるため、機内循環米の残存が発生しにくく、容易にコンタミを防止できます。

R(リターンレス1回選別)型



RD(リターンレス2回選別)型

