iRX-SE

SISTEMA RADIOGENO PER BOTTIGLIE E LATTINE

L'iRX-SE è un avanzato sistema di rilevamento a Raggi X, progettato specificamente per gli impianti di imbottigliamento. Dotato di un sistema di espulsione a spinta, la macchina a Raggi X iRX-SE è in grado di identificare ed escludere con precisione i prodotti difettosi contenenti corpi estranei, garantendo così, un elevato livello di produttività senza compromettere il flusso di lavorazione.

Adatto per ispezionare diversi tipi di contenitori, dall'acqua minerale alle bevande alcoliche ma anche preparati in contenitori di latta come: pelati, condimenti e alimenti in umido per animali domestici. Il sistema di rilevamento iRX-SE assicura che ogni bottiglia o latta venga accuratamente controllata prima della distribuzione.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Guida e stabilità: La macchina è dotata di un sistema con binario guida e dispositivo anti-deviazione per un trasporto stabile e sicuro delle bottiglie.
Espulsione avanzata: Grazie al meccanismo di espulsione a spinta è possibile rimuovere con precisione i prodotti difettosi, riducendo al minimo il rischio di contaminazione.
Ispezione completa: Con l'ottimizzazione per l'eliminazione dei punti ciechi, si garantisce un'ispezione completa del contenitore.
Gestione dati e tracciabilità: Il sistema offre una soluzione integrata per registrare e tracciare i lotti, con la possibilità di esportare i dati per analisi dettagliate.
Alta velocità e operatività continuativa: Grazie alle sue elevate prestazioni, il sistema può operare a velocità fino a 80 mt/min, ideale per ambienti di produzione ad alta efficienza.

VANTAGGI OPERATIVI

Rilevamento contaminanti: Identificazione efficace di materiali estranei come metalli, pietre e plastiche.
Miglioramento della qualità: Rilevamento preciso di difetti interni ed esterni, mantenendo elevati standard qualitativi.
Efficienza di produzione: Controlli rapidi e accurati che accelerano le linee di produzione.
Riduzione dei rischi: Minimizza i richiami dei prodotti difettosi e riduce i tempi di inattività della produzione.
Conformità normativa: Supporto nella conformità a normative di sicurezza e qualità.
Automazione e riduzione dei costi: Riduzione della manodopera e degli errori umani grazie all'automazione del processo.
Versatilità: Adattabile a vari formati di contenitori, oltre alle bottiglie di vetro.

L'integrazione del sistema iRX-SE negli impianti di imbottigliamento non solo garantisce la sicurezza e la qualità del prodotto finito, ma contribuisce anche a migliorare l'efficienza produttiva e la conformità normativa, generando vantaggi economici a lungo termine.

SCHEDA TECNICA	
DIMENSIONE VARCO	Dimensione variabile
SENSIBILITÀ	Sfera di metallo: Ø 0,3 mm. Filo di metallo: Ø 0,2*2 mm. Ceramica / Vetro: Ø 2.0 mm.
POTENZA RAGGI X	200w / 400w
TASSO DI DOSE SINGOLA PER ISPEZIONE	<1µSv/h
SENSORE A RAGGI X	Rilevatore a Diodo
DIREZIONE DEL RAGGIO	Laterale
CICLO DI RAFFREDDAMENTO	Circolazione aria interna refrigerata
MODALITÀ OPERATIVA	Display 17” LCD Touch Screen
SISTEMA OPERATIVO	Windows
VELOCITÀ DEL TRASPORTATORE	60 mt. / min
CARICO MASSIMO	5-10 kg
TIPOLOGIA DI ALLARME	Espulsore automatico dal trasportatore
ALIMENTAZIONE ELETTRICA	220V AC (±10%) 50±3Hz 1kVA
TEMPERATURA DI LAVORO	0°C ~ 40°
MATERIALE	Acciaio inossidabile