

HTS-XR Sorter



HELMS TECHNOLOGIE

Innovation for quality control



HTS- RGB Sorter

Sortierung aller Arten von Schüttgütern

Produktvorstellung

Die Funktion des Röntgeninspektionssystems beruht auf der stärkeren Absorption der Röntgenstrahlung bei typischen Fremdkörpern, wie Metall, Steinen, Glas oder Keramik im Vergleich mit derjenigen der Gutware wie z.B. Nahrungsmitteln der verschiedensten Art.

Dazu sendet eine Strahlungsquelle Röntgenstrahlung von oben auf ein Förderband, unter dem eine Sensorzeile liegt, die für diese Strahlung empfindlich ist und Signale erzeugt, deren Höhe abhängt von der empfangenen Strahlungsstärke.

Mit dem Förderband wird Material durch den Strahlungsbereich transportiert, wobei die an der Sensorzeile ankommende Strahlungsstärke von den Absorptionseigenschaften des Materials moduliert wird. Starke Absorption, wie z.B. bei Metallen, führt zu einer Abschwächung der Signale während Lebensmittel nur eine geringe Abschwächung bewirken.

Die von der Sensorzeile erzeugten Signale werden auch hinsichtlich der Lage auf dem Förderband ausgewertet und ein Fehlteil wird am Ende seines Weges auf dem Förderband, wenn es nach unten über eine Rutsche fällt, an der richtigen Stelle und zum richtigen Zeitpunkt ausgeblasen. Auf diese Weise können Fehlteile entfernt und der Verlust von Gutware dabei sehr gering gehalten werden.



HTS- RGB Sorter

Sortierung aller Arten von Schüttgütern

Vorteile:

Zum Nachweis metallischer und nichtmetallischer Verunreinigungen wie Glas, Stein, Keramik und Hartplastik in Schüttgütern.

1. Hohe Genauigkeit des Sensorsystems

Die hohe Meßauflösung der Sensorzeile und die schnelle Taktfolge beim Auslesen ermöglichen die Detektion von Fehlteilen im Größenbereich von 1/10 mm.

2. Intelligentes Auswerteprogramm und einfache Bedienung

Ein-Knopf-Bedienung, sichtbarer und kontrollierbarer Erkennungsprozess

3. Sky Eye Plattform

Distanzmanagement über Mobilephone und PC, Datenfernübertragung und Service über Internet

4. Selbst-Optimierungsplattform

Mit einem Knopfdruck wird das System aktualisiert und findet die bestmögliche Parameter-Einstellung

5. Black Shield-Plattform

Datensicherung der Betriebsdaten in einer Datenbank, automatische Datenwiederherstellung sichergestellt



HTS- RGB Sorter

Sortierung aller Arten von Schüttgütern

Produktspezifikation der Röntgeninspektionsmaschine für Schüttgüter verschiedener Art

| | |
|---------------------------|---|
| Detektionsempfindlichkeit | Metallkugel 0,3mm Metalldraht 0,2 x 5mm |
| Förderbandbreite | 420 mm nahrungsmittelgeeignetes Polyurethan |
| Abmessungen | 2400 x 1270 x 2390 mm |
| Nettomasse | 600 kg |
| Röntgenquelle | Ausgangsleistung 210 W Hochspannung 60 kV, Strom 5 mA |
| Bandgeschwindigkeit | 90 m/min |
| Bedienungsbildschirm | 15 Zoll Touchscreen |
| Strahlungs-Leckrate | weit unter 1 μ sv/h überwacht durch Sicherheitsvorrichtung |
| Leistungsaufnahme | AC 220 V +/-10%, 50/60 Hz, 2kW |
| IP - Schutzgrad | IP66 für Materialdurchlaufbereich IP 54 übrige Baugruppen |
| Umgebungsbedingungen | -10°C – 40°C |



HELMS TECHNOLOGIE | Innovation for quality control

HELMS TECHNOLOGIE GMBH

An der Strusbek 8d

22926 Ahrensburg

Germany

Tel: + 49 (0) 4102-2225-0

Fax: + 49 (0) 4102-2225-8

Email: info@helms-technologie.de

Internet: www.helms-technologie.de