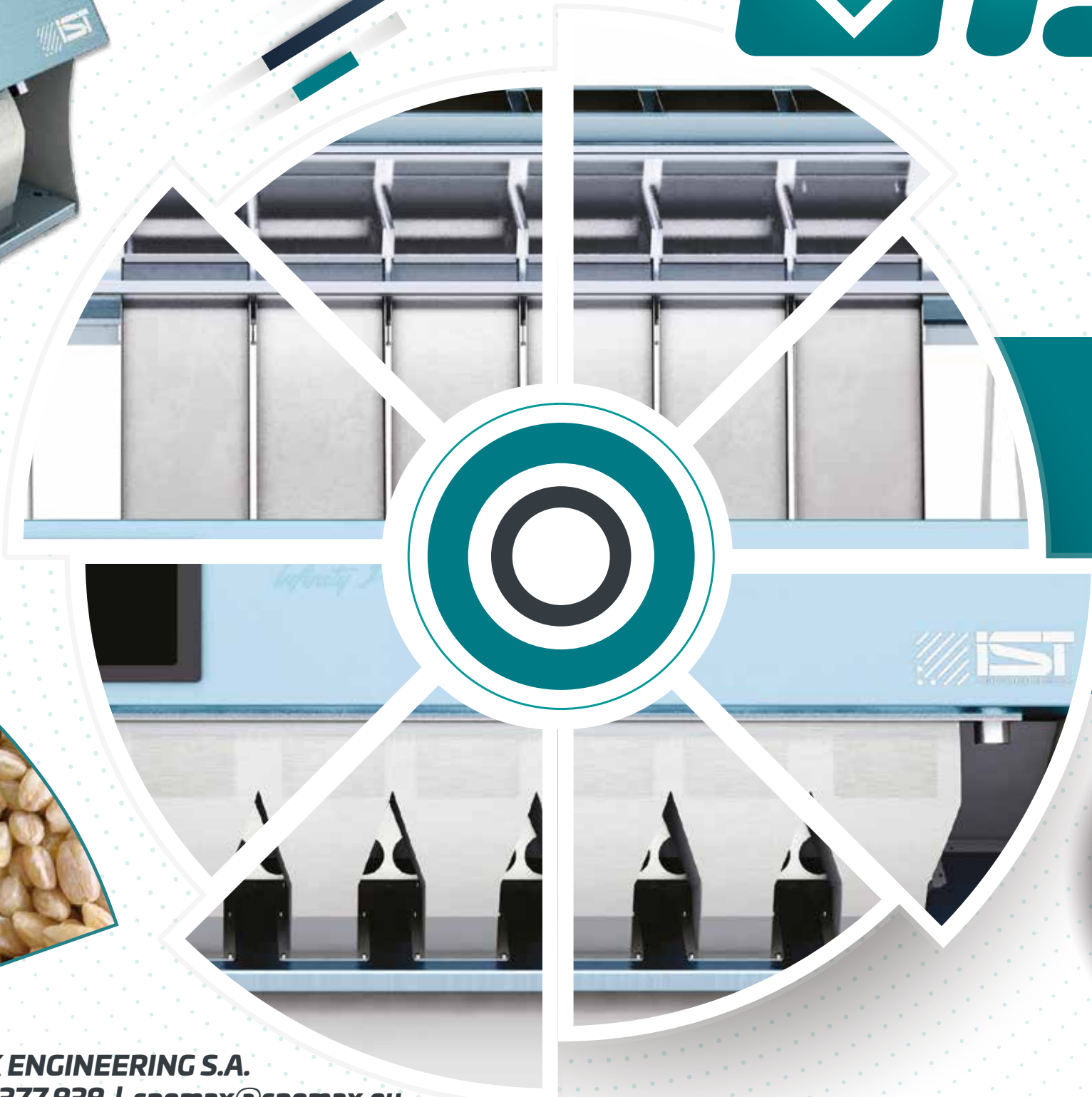


Infinity Plus



Sortowniki Optyczne

nowa
SERIA
INFINITY



SPOMAX ENGINEERING S.A.
+48 504 377 939 | spomax@spomax.eu
www.spomax.eu

IST 2000 Srl
Via Corazza, 22 | 44124 Ferrara - ITALY
Tel. 0532099536 | info@istsort.com | www.istsort.com

proudly made in Italy

NOWE SORTOWNIKI INFINITY PLUS

Nowa gama sortowników optycznych firmy I.S.T to najbardziej zaawansowane sortowniki optyczne dostępne obecnie na rynku. Dzięki technologii FULL COLOR wszystkie wady produktu poddawanego sortowaniu są wykrywane za pomocą kamer cyfrowych o wysokiej rozdzielczości, które są w stanie rozróżnić do 16 milionów kolorów, podobnie jak ludzkie oko.

Opracowane przez producenta oprogramowanie umożliwia operatorowi zarządzanie programami w sposób w pełni autonomiczny. Za pomocą funkcji **samouczenia się** można w ciągu kilku minut skonfigurować program, który automatycznie przechwytyje obrazy właściwych produktów i wszystkich wad do usunięcia. Pomoc zdalna do tworzenia lub modyfikowania programów udzielana zdalnie w czasie rzeczywistym.

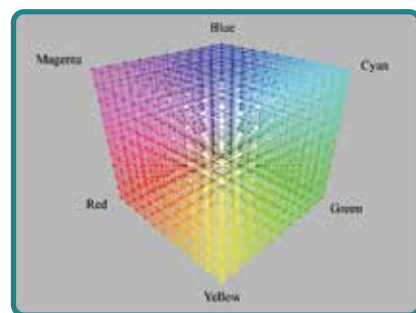


System odrzucania wyposażony jest w technologię **Smart-Delay**, w której wyrzutniki są aktywowane dynamicznie w zależności od tego, który produkt ma zostać usunięty, co zapewnia: najwyższą precyzję podczas odrzucania, minimalizuje liczbę błędnych odrzutów, pozwala uniknąć utraty dobrego produktu.

Wielospektralny system wizyjny umożliwia jednocześnie stosowanie różnych długości fal w celu osiągnięcia najlepszych możliwych rezultatów:

- Kamery RGB o wysokiej rozdzielczości z technologią FULL COLOR potrafią rozróżnić do 16 milionów kolorów i rozpoznać defekty o wielkości zaledwie 0,09 mm.
- Kamery NIR (bliskiej podczerwieni) z czujnikiem IR do wykrywania kamieni, ziemi, szkła i innych ciał obcych.
- Kamery SWIR (Short-wave Infrared) z czujnikiem InGaAs do rozpoznawania i oddzielania produktów z defektami niemożliwymi do wizualnego rozróżnienia, takimi jak łupiny i orzechy, a nawet w przemyśle tworzyw sztucznych do sortowania różnych rodzajów polimerów.

Rozpoznawanie rozmiaru i geometrii produktów w połączeniu z systemem wizyjnym do sortowania według kolorów zapewnia wysoki stopień elastyczności przy sprawdzaniu, które produkty należy odrzucić.



Płyty wibracyjne z opadaniem grawitacyjnym z przodu dla lepszej kontroli wchodzącego produktu. Zsyby z zabezpieczeniem anodowym do stosowania w przemyśle spożywczym w celu zapobiegania zużyciu, zaprojektowane tak, aby zapewnić stały przepływ na całej powierzchni. Autorski, jednolity system oświetlenia LED oferuje doskonały, kompleksowy widok kontrolowanych produktów, bez utraty ich jakości i bez podgrzewania produktu.



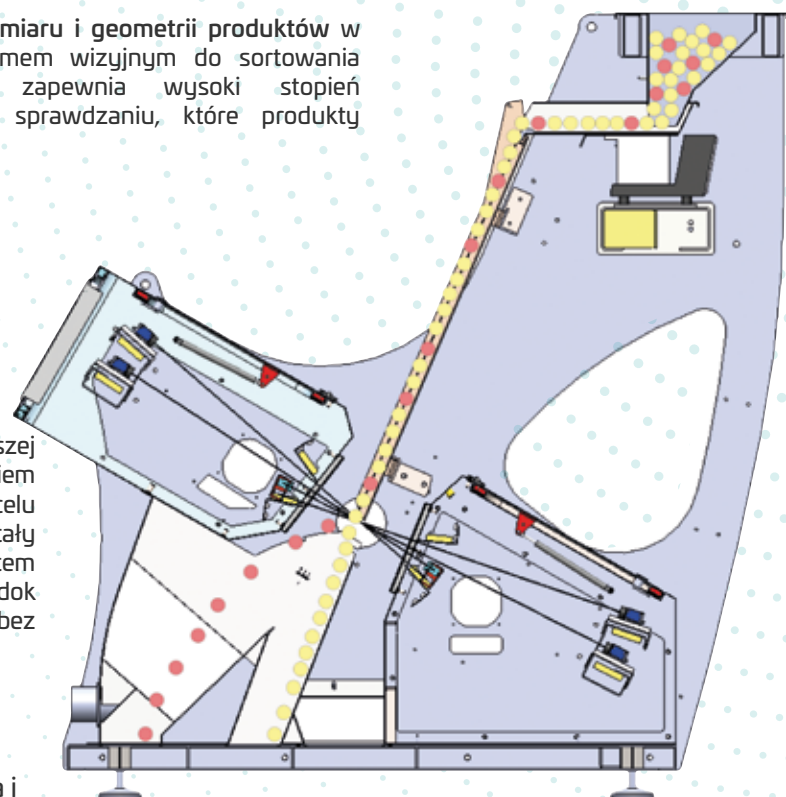
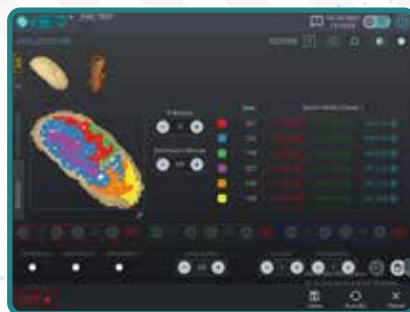
KAMERA SWIR

Kamery SWIR (Short-wave InfraRed) z czujnikiem InGaAs rozpoznają i oddzielają produkty z wadami, których nie da się wizualnie rozróżnić, takie jak łupiny i orzechy, jęczmień i pszenica oraz ziarna obłuszczone i nieobłuszczone. Różne rodzaje polimerów tworzyw sztucznych można również rozpoznać i oddzielić, aby materiały te mogły zostać odpowiednio poddane recyklingowi.



KAMERA NIR

W przypadku produktów spożywczych technologia ta znacznie zwiększa bezpieczeństwo, wykorzystując kamery i oświetlenie NIR (podczerwień NIR) do rozpoznawania kamieni, ciał obcych i zmian w produkcie.



Nasze modele



Dane techniczne

	Szerokość	Głębokość	Wysokość	Masa	Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	Zapotrzebowanie energii
	mm	mm	mm	kg	l/s	kw
Infinity 1 Plus	940	1800	1850	460	8	2,3
Infinity 2 Plus	1300	1800	1850	710	16	2,8
Infinity 3 Plus	1650	1800	1850	800	24	3,5
Infinity 4 Plus	1980	1800	1850	1020	32	4,2
Infinity 5 Plus	2350	1800	1850	1200	40	4,6
Infinity 6 Plus	2700	1800	1850	1300	48	4,9

Zasada działania

