



SENTINEL II

SORTER OPTYCZNY

Jeżeli jesteś zainteresowany bezpłatną demonstracją przy użyciu swojego własnego produktu lub potrzebujesz więcej informacji, skontaktuj się bezpośrednio z nami.

TOMRA Sorting Food EMEA
Research Park Haasrode 1622
Romeinse straat, 20
3001 Lovaina
BÉLGICA
Tel: +32 16 396 396
Fax: +32 16 396 390
food@tomra.com
www.tomra.com/es/food

TOMRA Sorting Food AMERICAS
875 Embarcadero Drive
West Sacramento,
California 95605
EE. UU.
Tel: +1 916 388 3900
Fax: +1 916 388 3901
food.us@tomra.com
www.tomra.com/food

Archimedes sp. z o.o.
ul. Polna 133
87-100 Toruń
Polska
Tel. +48 601 357 661
Tel. +48 601 457 944
Tel. +48 56 657 73 00
info@archimedes.pl
www.archimedes.pl

Sorter optyczny Sentinel II jest przeznaczony do sortowania różnych produktów, zwykle jest stosowany w przemyśle przetwórczym pomidorów, brzoskwiń i ziemniaków. Dzięki wykorzystaniu najnowszych technologii oświetlania i wykrywania, Sentinel II stanowi wysoce wydajne i optymalne kosztowo rozwiązanie.

ROZWIĄZANIE DOPASOWANE DO POTRZEB UŻYTKOWNIKÓW

Sentinel II wyposażony w wysokiej rozdzielczości czujniki i przystępny interfejs użytkownika, umożliwia operatorowi ustawienie sortera na odrzucanie produktów wykazujących szeroki wachlarz chorób i wad, np. **zgnilizna, solanina, plamy, skazy**, itd., a także usuwanie różnych **ciał obcych**, takich jak łodygi, kaczany kukurydzy, pestki, fragmenty pestek, tworzywa sztuczne, szkło, gryzonie, kamienie, drewno itd.

Trzy różne rozmiary sortera Sentinel II zapewniają szeroki zakres wydajności, 20-200 ton/godzinę, więc stanowią idealne rozwiązanie dla **przetwórców sezonowych i całorocznych**.

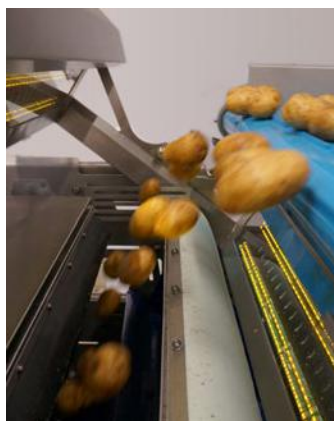
Połączenie tych elementów zdolności adaptacji sprawia, że Sentinel II jest **optymalną** opcją dla przetwórców różnego rodzaju produktów i generuje **atrakcyjny zwrot z inwestycji**.

TECHNOLOGIA

Technologia TOMRA zaspokaja indywidualne potrzeby poszczególnych producentów, a jednocześnie dostarcza produkty o wyższej jakości i skraca czas ręcznego klasyfikowania oraz postoju. Klienci mogą wybierać spośród wielu fabrycznych konfiguracji, na przykład

ZALETY

- Szybki zwrot z inwestycji
- Optymalizacja uzysku
- Wysoka produktywność
- Wysoka skuteczność
- Ciągłe zapewnienie jakości produktów
- Stabilne oświetlenie / czujniki
- Solidna i zwarta konstrukcja
- Niski koszt utrzymania
- Bogactwo danych interfejsu użytkownika, z wyjściem do sieci zakładowe



dwustronny lub jednostronny system kontroli poza taśmą. Nowy system oświetlenia produktu pulsującymi diodami LED i czujników o wysokiej rozdzielczości zapewnia doskonałą stabilność sortowania oraz niskie koszty utrzymania i obsługi.

ZASADA DZIAŁANIA

Produkty są równomiernie rozkładane na taśmie podającej i są skanowane w powietrzu, w trakcie spadku, przez kamery z obu stron. Po kilku milisekundach defekty są odrzucane przez inteligentne wyrzutniki palcowe ustawione na końcu taśmy podającej, natomiast dobre produkty kontynuują podróż na linii produkcyjnej.

WYMIARY I WARUNKI TECHNICZNE*

Model	Wymiary				Media	
	Szerokość	Długość	Wysokość	Wzniesienie Podawania	Zasilanie elektryczne	Powietrze
SENTINEL II 1000	1000 mm (40")	2748 mm (108")	1332 mm (53")	710 mm (28")	3 ph+N 1.0 kVa	100 psi 7 bar
SENTINEL II 1600	1600 mm (64")	2748 mm (108")	1332 mm (53")	710 mm (28")	3 ph+N 2.0 kVa	100 psi 7 bar
SENTINEL II 2000	2000 mm (79")	2748 mm (108")	1332 mm (53")	710 mm (28")	3 ph+N 3.3 kVa	100 psi 7 bar

* Podane informacje są poglądowe i mogą ulec zmianie w zależności od aktualnego zastosowania.