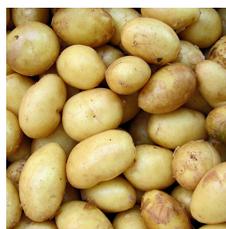


DER HOCHLEISTUNGS- DOPPELSICHT-SORTIERER



INGENUITY ist ein **Doppelsicht-Sensorsortierer**. Er ist mit Visible Color und NIR-Technologie (Near Infrared) ausgestattet.

Das System erkennt Erdklumpen, Steine und grüne Kartoffeln in ungewaschenen Kartoffeln und bei gewaschenen Kartoffeln identifiziert es auch faule Produkte und Farbfehler. Dank der Konfiguration mit 100 Kanälen ermöglicht **INGENUITY** eine Kapazität von bis zu **100 t/h**, für eine große landwirtschaftliche und industrielle Produktion.

Die Maschine ist in einer **2-WEGE-** oder **3-WEGE-Konfiguration** erhältlich und das Auswurfssystem besteht aus mechanischen Fingern aus einem speziellen, hochresistenten und abriebfesten Material.

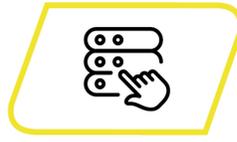
Vorteile



Hohe Produktionskapazität



Geringere Wartungskosten



Konstante Auswahl über die Zeit



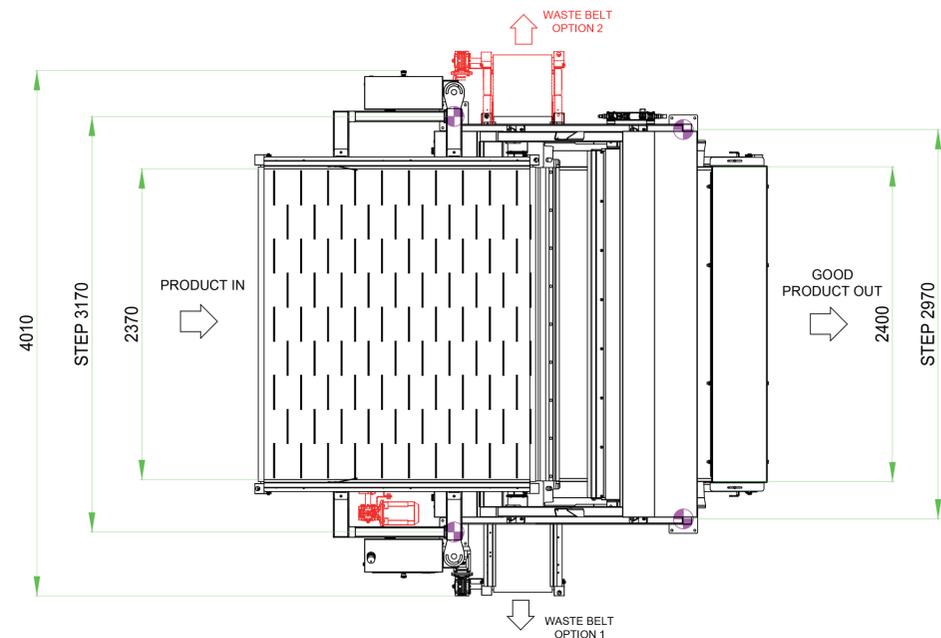
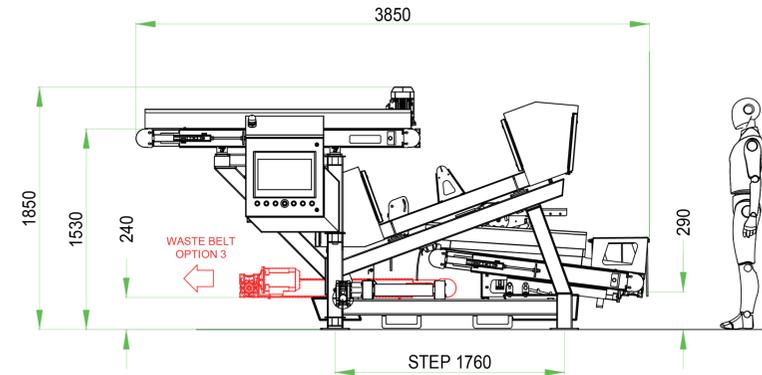
Automatische Erfassung von Bildern



Echtzeit-Erkennung



Benutzerfreundliche Software



TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN	
Sortierkanäle	100
Breite des Sichtbereichs (L)	2500 mm (100")
Pixelgröße	4x4 mm
Kontroll- und Diagnosegerät	Interaktiver LCD-Touch-Screen-Monitor
Breite des Ausleitkanals	25 mm (1")
Art der Ausleitung	Mechanische Finger
Fernverbindung	Ethernet and/or modem
Fernanschluss Fördergeschwindigkeit	50-70 m/min
Stromversorgung und Verbrauch	
Stromversorgung	3-Ph + Gnd
Spannung	400/480 V
Spannung	50/60 Hz
Installierte Leistung	4.5 kW
Angewandte Luftaufbereitung (pneumatischer Kreislauf)	Entfeuchtung - Filtration - Schmierung
Schmiersystem (pneumatischer Kreislauf)	Lebensmittel- und pharmagerecht
Betriebsdruck (pneumatischer Kreislauf)	6÷8 bar [87÷116 psi]
Typischer Verbrauch (pneumatischer Kreislauf)	300 NI/min (10.5 cft/min)
Maximaler Luftdurchsatz (pneumatischer Kreislauf)	1200 NI/min (42 cft/min)