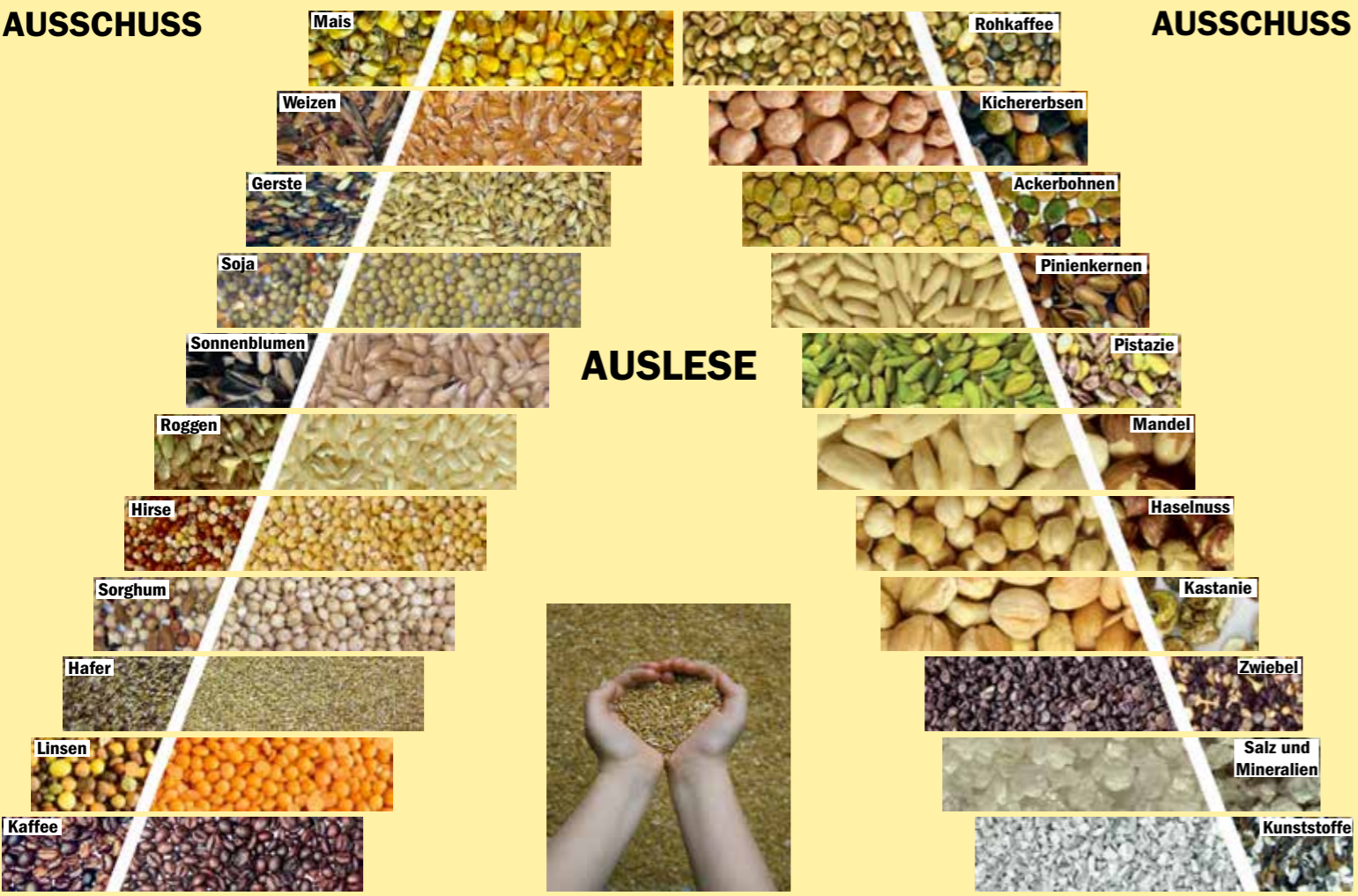


# TRENNUNGSPRODUKTE

AUSSCHUSS

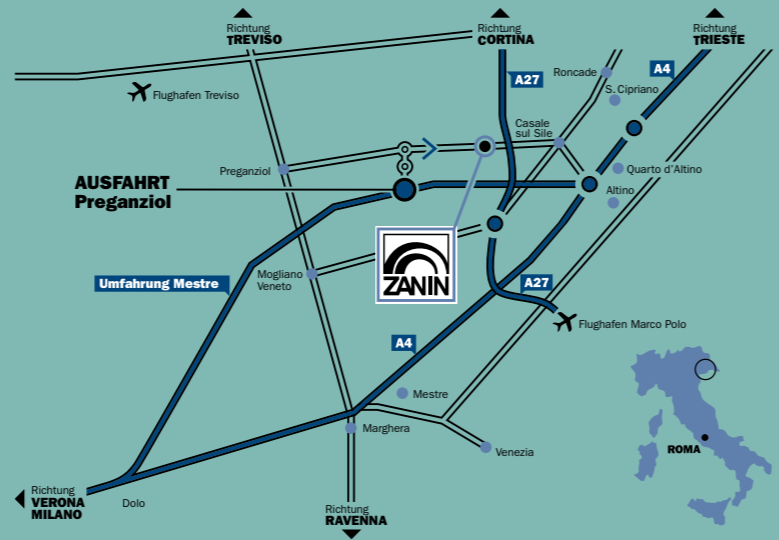
AUSSCHUSS



## OPTISCHER SORTIERER



**ZANIN F.lli s.r.l.**  
 Viale delle Industrie, 1  
 31032 Casale sul Sile (TV) - Italy  
 T. +39 0422 785444  
 F. +39 0422 785805  
 www.zanin-italia.com  
 info@zanin-italia.com



©2015 ZANIN F.LLI - Der Inhalt dieses Prospekts (Texte, Fotos, Grafik) sind Eigentum der Firma ZANIN und sind gesetzlich geschützt. Der Inhalt dieses Prospekts darf nicht veröffentlicht, reproduziert, umgeschrieben, verteilt sowie vermarktet werden ohne ausdrückliche Genehmigung. Die im Innern dieses Prospekts erwähnten Marken, Benennungen und die Firmen sind Eigentum der jeweiligen Inhaber und werden durch das geltende Recht in der Angelegenheit von Marken Patenten und/oder Copyright urheberrechtlich geschützt.

ACHTUNG: NICHT BINDEnde DATEN! Beziehen Sie sich immer auf die technische Zeichnung, die von der Firma ZANIN F.LLI auf Anfrage zur Verfügung gestellt wird.

**HÄNDLER**



Agro-Industrie

# OPTISCHER SORTIERER - SO

## VERWENDUNG OPTISCHER SORTIERER

Die optische Sortiermaschine mit Zuführtrichtern und trichromatischen RGB-Kameras überzeugt durch die besten derzeit auf dem Markt erhältlichen Leistungen. Ausgestattet mit Vollfarben-RGB-Kamera und LED-Beleuchtungssystem. Das optische System kann selbst kleinste Farbunterschiede oder Abweichungen des Farbtons erkennen. Diese Merkmale erfüllen die aktuellen Anforderungen der Verarbeitungssysteme für Lebensmittel und Nonfood, für die optische Sortierer benötigt werden, die in der Lage sind, Produkte, die zwar die gleiche Farbe, aber einen geringfügig abweichenden Farbtönen haben, zu erkennen und auszusortieren. Die Einstellung der Sortiermaschine ist dank Echtbildeinstellung extrem einfach, außerdem ist der Internetanschluss für die Fernbedienung möglich.

## FUNKTIONSWEISE OPTISCHER SORTIERER

In den Fülltrichter eingegeben, bewegt sich das zu sortierende Produkt auf einer Vibrationsplatte um dann entlang einer geneigten Rutsche zu gleiten. Am Ende wird das Produkt individuell auf 360° kontrolliert und in freiem Fall nachträglich von einer Vollfarb-RGB-Kamera (trichromatische Kamera in Standardversion) und zusätzlichen Kameras und NIR-Kameras und InGaAs (Option) kontrolliert, die auf der Vorder- und Rückseite des Kanals positioniert sind. In Funktion der Signale die vom optischen System erfasst werden, steuert das Verwaltungs-Software die pneumatische Vorrichtung, die das Produkt von dem als "konform" erkannt physisch trennt. Dem Fallfluss folgend erreicht das Produkt den Entladungstrichter auf natürlicher Weise. Die zu ausscheidenden Produkte werden von Druckluft umgeleitet, das von einem entsprechenden Elektroventil erzeugt wird und in Richtung des Reste-Ausstoßtrichters geleitet das auf der Vorderseite der Sortiervorrichtung liegt. In der automatischen Überholungsversion, wird das ausgewählte oder verworfene Produkt in eine andere Sektion der gleichen Maschine befördert, um sich in ein identisches Bearbeitungsverfahren zu unterziehen.



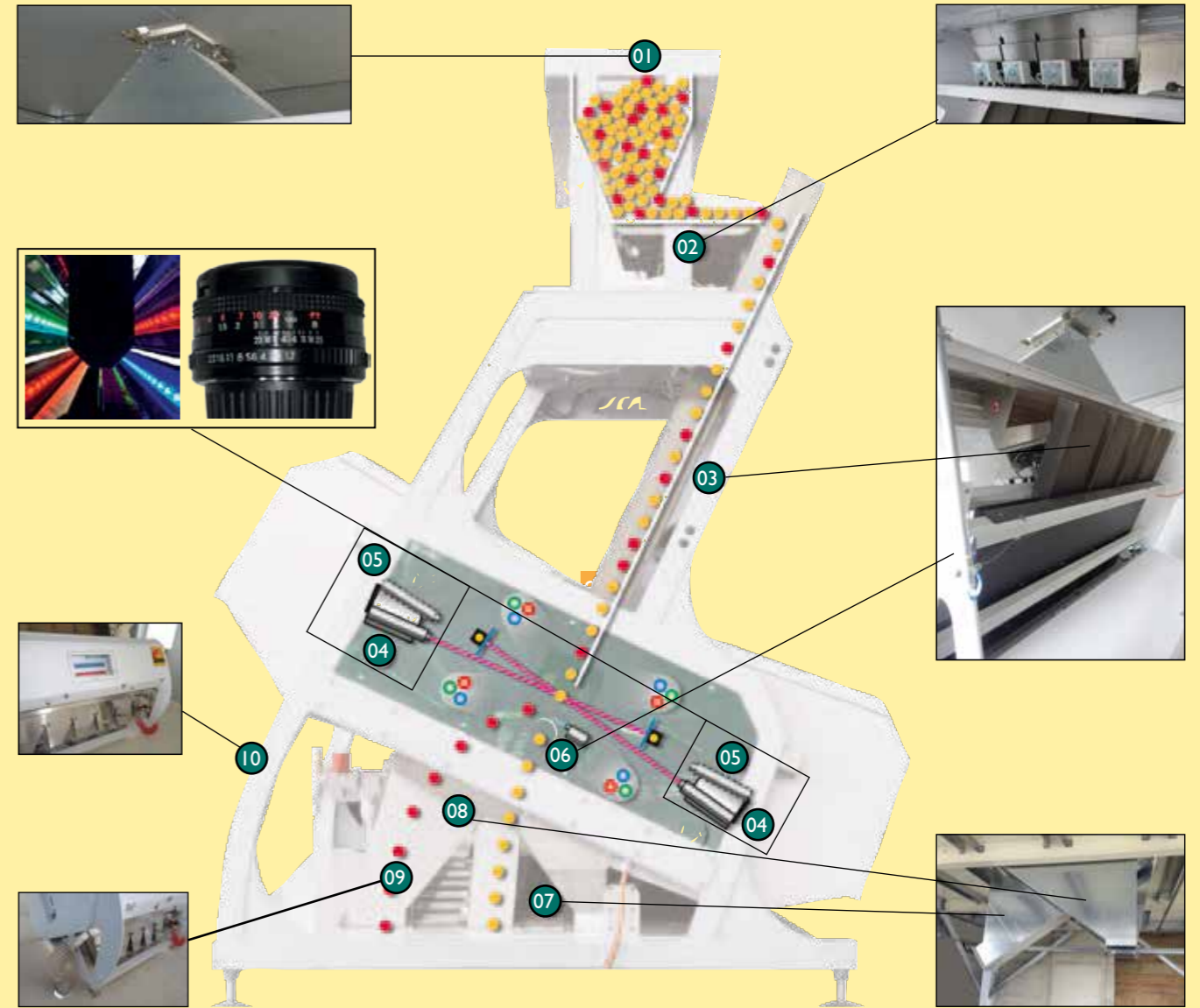
Optischer Sortierer Anlagen.

## KONSTRUKTION OPTISCHER SORTIERER

- Mit Kühlsystem klimatisierte und unter Überdruck stehende Optikgehäuse;
- Abgedichtetes, schräges Gestell, damit sich weder Staub ansammeln, noch Produkt austreten kann;
- Behälter für die einfache Probeentnahme der angenommenen und aussortierten Produkte;
- Die schwingenden Optikgehäuse können für eine einfache Reinigung und Wartung vollständig geöffnet werden;
- Die Sortiermaschinen sind mit Standardflanschen für den Anschluss an die Entstaubungsanlage versehen;
- Erhältlich mit zusätzlicher Vorrichtung für die Staubabsauganlage direkt in den Ausschuss-Sammelrohren (optional).



Sortieranlage für Getreide.



## LEGENDE

1. Produkt Füllungstrichter
2. Vibrationsplatte
3. Geneigte Rutsche
4. Vollfarb-RGB-CCD-Kameras

5. Eventuelle zusätzliche Kameras oder NIR InGaAs
6. Magnetspule
7. Auslauftrichter für gutes Produkt
8. Auslauftrichter für zu ausscheidendem Produkt
9. Absaugungsgruppe

10. Schalttafel

**HINWEIS:** Bei der Version mit automatischer Wiederdurchführung, wird das sortierte oder ausgeschiedene Produkt in eine andere Sektion der gleichen Maschine befördert, um sich an einem identische Bearbeitungsverfahren unterziehen.

MODELL		SO 1	SO 1,5	SO 2	SO 3	SO 4	SO 5	SO 6	SO 7
<b>KONFIGURATION</b>									
<b>NETZTEIL</b>		1	2	2	3	4	5	6	7
<b>RUTSCHEN</b>		1	1,5	2	3	4	5	6	7
<b>CCD KAMERAS *</b>		2 a 4	2 a 4	4 a 8	6 a 12	8 a 16	10 a 20	12 a 24	14 a 28
<b>SOLENOID</b>		54	77	108	162	216	270	324	378
<b>ABMESSUNGEN</b>									
<b>BREITE</b>	mm	1510	920	1510	1510	1920	1920	2470	2470
<b>TIEFE'</b>	mm	1690	1690	1690	1690	1690	1690	1690	1690
<b>HÖHE</b>	mm	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050	2050
<b>GEWICHT</b>	kg	940	790	1000	1060	1240	1300	1490	1650
<b>LISTUNG</b>	kW	1,5	1,5	1,5	1,5	2,5	2,5	3,5	3,5
<b>LUFTVERBRAUCH 4 BAR</b>		8,4	12,6	16,8	25,2	33,6	42	50,4	58,8

\* Die Anzahl der Kameras hängt von der Konfiguration ab. Es ist möglich jedes Modell in monochromer, oder zweifarbiger Version zu konfigurieren, NIR und InGaAs je nach den verschiedenen Auswahl-Bedürfnissen.