

Eagle™ Tall PRO X

System kontroli rentgenowskiej

Detektor Eagle Tall Pro X zapewnia pełną kontrolę zanieczyszczeń obejmującą metale, kamienie, szkło, tworzywa sztuczne o dużej gęstości oraz zwapniałych kości.

System ma także możliwość pomiaru masy, poziomu napełnienia, obecności lub braku składników, oraz wykrywania usterek, takich jak wgniecenia i większe wady szwu.

Detektor Eagle Tall Pro X przeznaczony jest do kontroli szybkich linii produkcyjnych z puszkami, słoikami, butelkami, a także innych pojemników ustawionych w pozycji pionowej. Detekcja prowadzona przy widoku z boku zapewnia pełną kontrolę pojemników o określonych rozmiarach oraz sprawdzanie wielokrotne przy prędkości linii ponad 1000 PPM.

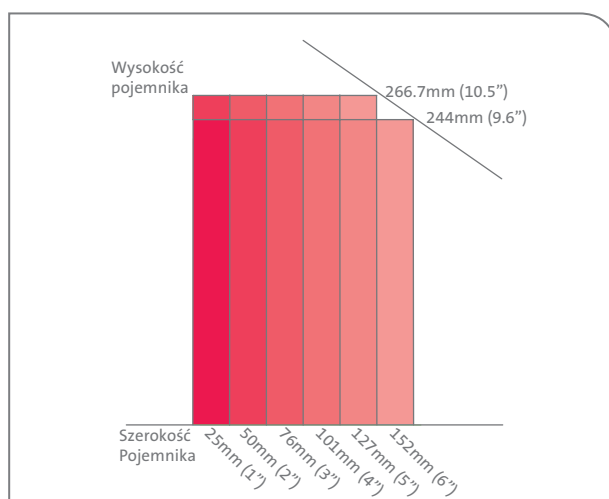
Dostępne są detektory w standardowej i wysokiej rozdzielczości tak aby spełnić specjalne wymagania poprzez równowagę między czułością detekcji, a szybkością linii produkcyjnej.

W zależności od wymagań aplikacji dostępne są detektory o rozdzielczości 0.4, 0.8mm, 1.2mm lub 1.2 mm MDX.

Wszystkie urządzenia serii Eagle Pro mogą pracować w sieci, co umożliwia naszym specjalistom zdalny dostęp i szybką diagnostykę oraz wprowadzanie korekt bez konieczności wysyłania techników do zakładu.

System dostępny jest w klasie ochrony IP65 i IP69k, spełniając w ten sposób wszelkie warunki środowiskowe w zakładzie.

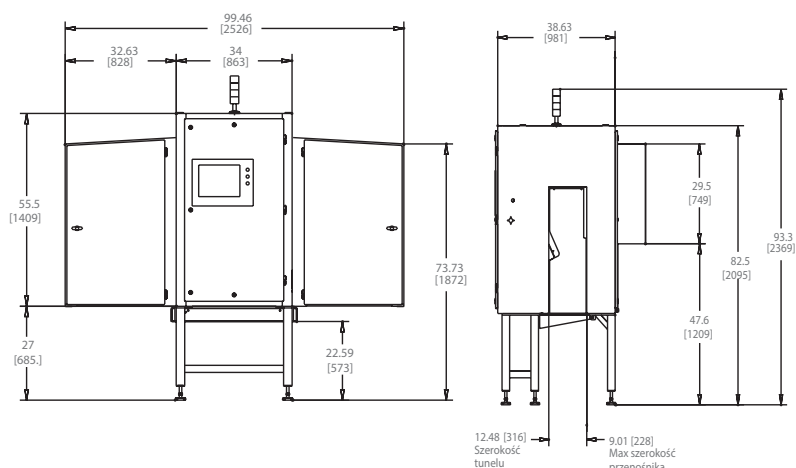
Zakres wiązki



Eagle™ Tall PRO X

Detektory rentgenowskie

- Zaawansowana analiza obrazu za pomocą oryginalnego oprogramowania SimulTask™ do automatycznego wykrywania i odrzutu braków
- Możliwość dostosowania do zmiennych prędkości linii
- Instalowany nad istniejącymi liniami przenośników w celu łatwego włączenia do systemu
- System bezpieczeństwa CAT3 z systemem diagnostyki
- Przystosowane do systemu HACCP, pełna rejestracja zdarzeń i zanieczyszczeń
- Chłodzenie poprzez układ klimatyzacji



Specyfikacja

Model	EAGLE™ Tall PRO X
Maks. wielkość obiektu	Patrz zakres wiązki
Wysokość przenośnika	Instalowanie nad istniejącymi przenośnikami o wysokości 812 do 1270 mm (32' do 50')
Szerokość przenośnika	1321 mm [4'4"], 1626 mm [5'4"], 1930 mm [6'4"]
Prędkość przenośnika przy częstotliwości napięcia z sieci	Pracuje z istniejącymi przenośnikami o prędkościach 30 m/min. oraz 120 m/min.
Maksymalne napięcie anody	0 - 70 kV lub 0 - 140 kV / hermetycznie zamknięta w kąpeli olejowej
Natężenie prądu	1mA/2mA/5mA
Kierunek wiązki	W środkowej części detektora w kierunku od przedniego panelu operatora w kierunku tyłu detektora poziomo nad taśmą
Oprogramowanie	Simul-Task™ oryginalne oprogramowanie do przetwarzania obrazów
Komputer	Przemysłowy PC Intel CPU Core2Duo E8400 2x 3,0 Ghz z 2GB RAM, HDD 80GB z zainstalowanym systemem operacyjnym Windows® XP, zintegrowany zasilacz awaryjny, kolorowy monitor dotykowy z klawiaturą USB
Detektor	Rozdzielczość 1,2 mm lub 0,8 mm, pojedyncza energia
Przetwornik analogowo-cyfrowy	16-bitowy konwerter analogowo-cyfrowy (A/D)
Moduły wejścia/wyjścia	Karta z 4 sygnałami wejściowymi, 4 sygnałami wyjściowymi odrzutów, 5 sygnałów statusu sterownika programowalnego, interfejs RS-232
Sieć	Karta sieciowa 10/100 mbps
Dane statystyczne	Statystyki wydajności, jednostki odrzucone, ciężar i walidacja systemu dostępne w bazach danych zarówno GUI jak i SQL
Emisja promieniowania rentgenowskiego	Spełnia wszystkie obowiązujące przepisy (21 CFR 1020.40 i 21 CFR 179.21) dotyczące urządzeń emitujących promieniowanie rentgenowskie
Klasa ochrony / Temperatura pracy	IP65/0°-43°C [32°-110°F] lub IP69k/0°-43°C
Metoda chłodzenia	Klimatyzator 8500 BTU/h
Zapotrzebowanie mocy	230 VAC, +15/-10%, 50/60 Hz, 20 A, jednofazowy
Zapotrzebowanie powietrza	6 bar [80 psi], średnica przewodu 10 mm [3/8"], powietrze suche, przefiltrowane
Zapotrzebowanie wody	Wyłącznie dla IP69k - natężenie przepływu 8 l/min [2,0 GPM]/Temp 10°-32°C [50°-90°F]
Konstrukcja	Konstrukcja z polerowanej stali nierdzewnej

PID Polska Sp. z o.o.

ul. Osmańska 12
02-823 Warszawa
Tel. +48 22 545 05 90
www.pidpolska.pl

Kontakt:
Tomasz Rychlica
Mob: +48 507 370 580
Email: t.rychlica@pidpolska.pl

