MEDITECNA
Instrumentación | Proyectos | Servicios

Minebea intec
The true measure

Sistema de inspección por rayos X Dylight

La solución "Plug and Play" sencilla



Ventajas

- Diseño extremadamente compacto
  - Plug and Play: todas las funciones en una misma unidad
  - Solo ocupa un metro de espacio en la línea de producción
  - Completo, con expulsor y recipiente de recogida
- Máxima seguridad del producto y sensibilidad de detección
- Manejo intuitivo y rápido
- Fácil instalación e integración en redes

El sistema de inspección por rayos X Dylight garantiza la mayor seguridad para los alimentos envasados. Como solución totalmente "Plug and Play", agrupa todas las funciones en una unidad compacta.

Calidad del producto y seguridad para pequeños alimentos envasados

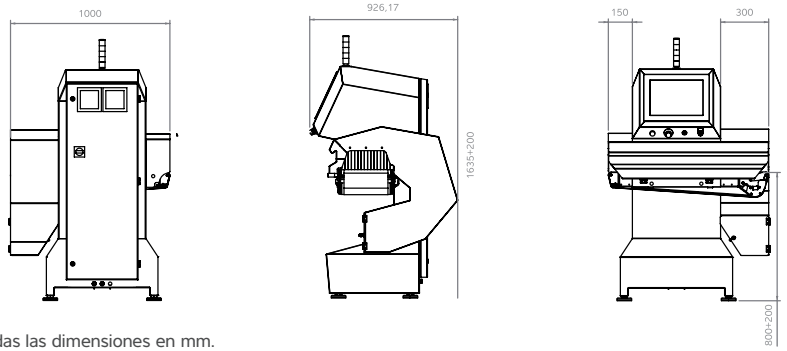
- Dylight detecta cuerpos extraños de metal, piedra, plástico, hueso o vidrio y rechaza los **productos contaminados o con impurezas** de manera fiable.
- Todas las funciones necesarias, **incluido el soplador para el rechazo y el recipiente de recogida**, se agrupan en una unidad compacta que **solo** ocupará **exactamente un metro de ancho** en su línea de producción.
- Incremente su productividad con Dylight: la **interfaz de usuario intuitiva** reduce los errores de manejo al mínimo. Los nuevos productos se pueden configurar de forma rápida y sencilla.
- El sistema de inspección por rayos X Dylight se puede integrar en cualquier red mediante **SPC@Enterprise, OPC-UA, ModBus y Ethernet**.

La mayor seguridad de producto en el menor espacio

Con el sistema de inspección por rayos X Dylight, Minebea Intec ofrece un producto "Plug and Play" que, gracias a su tamaño reducido, se puede integrar de forma óptima en entornos de producción existentes. La instalación es adecuada especialmente para la comprobación de alimentos pequeños, como snacks, barritas energéticas, dulces y patatas chip. El sistema destaca por su elevada rentabilidad. Su diseño compacto le permite ahorrar un valioso espacio en la línea de producción.

Dibujo acotado del sistema de inspección por rayos X Dylight

Opcional con OPC-UA y conexión a SPC@Enterprise



Todas las dimensiones en mm.

Posibles dimensiones del producto del cliente



Datos técnicos del sistema de inspección por rayos X Dylight

Consumo del sistema de rayos X	65 kV, 1 mA
Resolución del detector	0,8 mm (estándar) | 0,4 (opcional)
Rango de velocidades de la cinta	De 10 a 49 m/min (con motor de tambor)
Homologaciones	CE, UL
Bloqueos de seguridad	SIL 3. Categoría IV PL E, magnético
Interfaz de usuario	Pantalla táctil de 15"
Temperatura de funcionamiento	De +5 °C a +35 °C
Refrigeración de la máquina	Refrigeración por aire IP 54
Humedad atmosférica relativa	Del 20 % al 90 % sin condensación
Salidas digitales	16 disponibles
Entradas digitales	16 disponibles
Conector USB	Sí
Conexión de red	Ethernet
Aire comprimido	De 5,5 a 6,9 bar
Seguridad contra radiación	FDA CFR 21 Parte 1020,40
Grado de protección internacional	IP 54 (instalación completa)/IP 65 (en el área de detección)
Alimentación eléctrica	230 V_{CA} ± 10 % 50/60 Hz (estándar)/de 190 a 240 V_{CA} 50/60 Hz (opcional)
Altura de transporte	800 mm (+200 mm)
Anchura de transporte	275 mm
Cinta transportadora	Homologada por FDA
Cortinas protectoras	Sin plomo
Idiomas disponibles	Alemán, inglés, italiano, francés, polaco, español, húngaro, (chino y coreano a petición)

Opciones

La variedad de opciones le da más posibilidades

- Control remoto
- Transmisor de señales acústicas
- Ampliación de garantía
- Contratos de servicio técnico
- Lectores de códigos de barras

Los datos técnicos indicados sirven exclusivamente para la descripción del producto y no deben tomarse como característica asegurada en sentido legal.

Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

Fecha 07/2017

Minebea Intec Aachen GmbH & Co. KG
Am Gut Wolf 11
52070 Aachen, Alemania
Teléfono: +49.241.1827.0
sales.ac@minebea-intec.com
www.minebea-intec.com