



SENTINEL II

SELEZIONATRICE OTTICA

Siete interessati a una dimostrazione gratuita con il vostro prodotto o avete bisogno di maggiori informazioni?

Contattateci direttamente.

TOMRA Sorting Food EMEA

Research Park Haasrode 1622
Romeinse straat, 20
3001 Leuven
BELGIUM

Tel.: +32 16 396 396
Fax: +32 16 396 390
W: tomra.com/food
E: food@tomra.com

TOMRA Sorting Food USA

875 Embarcadero Drive
West Sacramento
California 95605
U.S.A.

Tel.: +1 916 388 3900
Fax: +1 916 388 3901
W: tomra.com/food
E: food.us@tomra.com

TOMRA Sorting Food ITALIA

Via Traversetolo, 4 bis
43030 Basilicanova
Parma
ITALY

Tel.: +39 0521 681082
Fax: +39 0521 681085
W: tomra.com/food
E: food@tomra.com

La selezionatrice ottica Sentinel II è progettata per selezionare numerose applicazioni alimentari ed è principalmente utilizzata nell'industria della lavorazione di pomodori, pesche e patate. Utilizzando la più recente tecnologia di rilevamento e illuminazione, Sentinel II è una soluzione di selezione altamente efficiente ed economica.

SOLUZIONE SU MISURA

I sensori ad alta risoluzione e l'interfaccia utente chiara di Sentinel II consentono al cliente di impostare la selezionatrice per scartare una notevole quantità di difetti quali: **marcio, verde, bruciatura, imperfezioni**, ecc... eliminando al contempo anche **corpi estranei** quali steli di cotone, tutoli di mais, noccioli, frammenti di noccioli, plastica, vetro, sostanze animali, sassi, legno ecc.

Con l'offerta di tre diverse misure di selezionatrici, la Sentinel II copre un'ampia capacità di 20-200 tonn./h, rendendola una soluzione ideale per **processori stagionali e annuali**.

La combinazione di questi elementi di adattabilità fa della Sentinel II un'opzione **economica** per processori di vari tipi di prodotti e genera un **interessante ritorno di investimento**.

TECNOLOGIA

La tecnologia TOMRA soddisfa le esigenze individuali del produttore, offrendo al contempo un prodotto agricolo di migliore qualità che richiede un minore controllo manuale e meno tempi morti. I clienti possono scegliere tra una serie di configurazioni base, ad esempio, un sistema a singola o doppia lettura. Il nuovo sistema con LED a impulsi e sensori fornisce eccellente stabilità e richiede poca manutenzione.

VANTAGGI

- **Ottimo ritorno di investimento**
- **Reza ottimizzata**
- **Alta capacità**
- **Alta efficienza**
- **Costanza nella qualità del prodotto controllabile**
- **Illuminazione/sensori stabili**
- **Design compatto e robusto**
- **Bassi costi di manutenzione**
- **Interfaccia utente ricca di dati, con uscita per la rete dell'impianto**



PRINCIPIO DI LAVORO

Il prodotto viene distribuito uniformemente sul nastro di entrata e viene scansionato in aria da telecamere su entrambi i lati. Pochi millisecondi più tardi, i prodotti difettosi vengono scartati da espulsori intelligenti a dito situati all'estremità del nastro di trasporto, mentre il prodotto buono procede per la sua strada lungo la linea di produzione.

DIMENSIONI E SPECIFICHE*

Modello	Dimensioni				Utenze	
	Larghezza*	Lunghezza	Altezza	Elevazione entrata	Energia	Aria
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

*Le informazioni hanno lo scopo di riferimento e possono variare in base all'applicazione effettiva.