

# iRX-SE

## SYSTÈME À RAYONS X POUR BOUTEILLES ET CANETTES

L'iRX-SE est un système de détection par rayons X avancé, spécialement conçu pour les usines d'embouteillage. Équipé d'un système de rejet push-pull, l'iRX-SE peut identifier et exclure avec précision les produits défectueux contenant des corps étrangers, garantissant ainsi une productivité élevée sans compromettre le flux de production.

Adapté à l'inspection de divers types de contenants, de l'eau minérale aux boissons alcoolisées, en passant par les conserves comme les tomates, les condiments et les aliments humides pour animaux, le système de détection iRX-SE garantit une inspection minutieuse de chaque bouteille ou canette avant sa distribution.

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

**Conduite et stabilité** La machine est équipée d'un système de rail de guidage et d'un dispositif anti-déviation pour un transport stable et sûr des bouteilles.

**Expulsion avancée**: Grâce au mécanisme d'éjection par poussée, les produits défectueux peuvent être retirés avec précision, minimisant ainsi le risque de contamination.

**Inspection complète**: Avec l'optimisation de l'élimination des angles morts, une inspection complète du conteneur est assurée. **Gestion et traçabilité des données** Le système offre une solution intégrée pour l'enregistrement et le suivi des lots, avec la possibilité d'exporter des données pour une analyse détaillée.

**Fonctionnement à grande vitesse et continu**: Grâce à ses hautes performances, le système peut fonctionner à des vitesses allant jusqu'à 80 m/min, idéal pour les environnements de production à haute efficacité.

### AVANTAGES OPÉRATIONNELS

**Détection de contaminants**: Identification efficace des matières étrangères telles que les métaux, les pierres et les plastiques.

**Amélioration de la qualité**: Détection précise des défauts internes et externes, en maintenant des normes de qualité élevées.

**Efficacité de la production**: Des contrôles rapides et précis qui accélèrent les lignes de production.

**Réduction des risques**: Minimise les rappels de produits défectueux et réduit les temps d'arrêt de production.

**Conformité réglementaire**: Accompagnement dans le respect des réglementations de sécurité et de qualité.

**Automatisation et réduction des coûts**: Réduisez les erreurs de travail et les erreurs humaines grâce à l'automatisation des processus. **Versatilité**: Adaptable à différents formats de contenants, en plus des bouteilles en verre.

L'intégration du système iRX-SE dans les usines d'embouteillage garantit non seulement la sécurité et la qualité du produit fini, mais contribue également à améliorer l'efficacité de la production et la conformité réglementaire, générant ainsi des avantages économiques à long terme.



## FICHE TECHNIQUE

TAILLE DE LA PASSERELLE	Taille variable
SENSIBILITÉ	Billemétallique : Ø 0,3 mm. Fil métallique : Ø 0,2*2 mm. Céramique / Verre : Ø 2,0 mm.
PUISSANCE DES RAYONS X	200w / 400w
DÉBIT DE DOSE UNIQUE PAR INSPECTION	<1µSv/h
CAPTEUR DE RAYONS X	Détecteur à diodes
DIRECTION DU FAISCEAU	Côté
CYCLE DE REFROIDISSEMENT	Circulation d'air interne réfrigérée
MODE DE FONCTIONNEMENT	Écran tactile LCD 17"
SYSTÈME OPÉRATEUR	Windows
VITESSE DU CONVOYEUR	60 m/min
CHARGE MAXIMALE	5 à 10 kg
TYPE D'ALARME	Éjecteur automatique du convoyeur
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	220 V CA (± 10 %) 50 ± 3 Hz 1 kVA
TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT	0°C ~ 40°
MATÉRIEL	Acier inoxydable

