

AICON  
**SCAN XR-500**  
POULTRY APPLICATION



Hocheffizientes Röntgeninspektionssystem für die Qualitätskontrolle von rohem Fleisch. Dank seiner fortschrittlichen Technologie und dem photonenzählenden Detektor (AICON PCT™), ist das Gerät in der Lage, selbst 1 mm verkalkte Knochen zu erkennen.



**60 m/min**  
Geschwindigkeit



**10 Gb/s**  
Datenverarbeitung

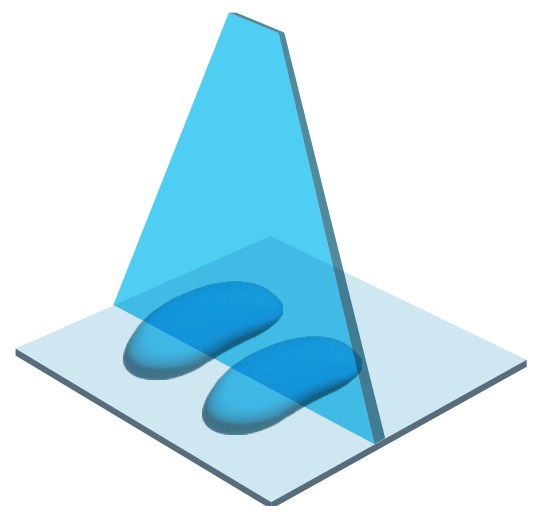


**240 PPM**  
Leistung

## VORTEILE

- **Effektive Detektion** – höchste Erkennungswahrscheinlichkeit (POD) von verkalkten Knochen, metallischen Verunreinigungen, Glas, Steinen, Teflon, Keramik, dichten Kunststoffen, Produktklumpen und mehr, mit der niedrigsten Fehlalarmrate (FRR).
- **Hocheffiziente Röntgeninspektion für anspruchvollste Anwendungen** – hochmoderne Konfiguration mit maximalen Quell- und Detektorparametern, Steuerelektronik- und Berechnungsparametern sowie einzigartigen Bildanalysealgorithmen.
- **Heavy Duty Higenic Clean** – Gerätekonstruktion geeignet für raue und feuchte Produktionsumgebungen.
- **Geflügelknochendetektion** – proprietäre Anwendung zur Knochendetektion – Hardware- und Softwarekonfiguration mit speziellen Algorithmen für überragende Bildgebungsleistung und Multi-Energie-Analyse sowie ein Reinspektionssystem zur Optimierung des Verfahrens bei manueller Handhabung/Reinigung.
- **Multilane** – die Fähigkeit, mehrere Produktionslinien gleichzeitig zu prüfen, reduziert auf einen einzigen Röntgendetektor.

## HOCHEFFIZIENTES RÖNTGENINSPEKTIONSSYSTEM FÜR DIE QUALITÄTSKONTROLLE VON ROHEM FLEISCH



Strahlgeometrie

# TECHNOLOGIE

- **Leistungsstarke Multithread-Datenverarbeitung** - die branchenweit höchsten Multithread-Datenverarbeitungsgeschwindigkeiten von bis zu 10 Gbit/s sorgen für die effizienteste Bildverarbeitung und maximale Leistungsfähigkeit des gesamten Inspektionssystems.
- **Selbstkontrolle auf Systemfehler** - Geräte der AICON SCAN XR-Serie kontrollieren sich selbst auf mögliche Fehler. Dieses Konzept garantiert einen stabilen Betrieb von Software und Hardware, basierend auf redundanter Kommunikation und Datenverarbeitung. Nach diesem Konzept gebaute Inspektionssysteme führen eine kontinuierliche Selbstkontrolle durch, um eigene Fehlfunktionen in allen Phasen des Produktskanprozesses zu erkennen – von der Erfassung des Röntgenbildes über die Bildanalyse und Ausleitung des nicht konformen Produktes bis hin zur Überwachung der vom Gerät erfassten Daten.
- **Umgekehrte Produktinspektionslogik** - standardmäßig behandeln AICON-Geräte jedes geprüfte Produkt als nicht konform und bestimmen es zur Ausleitung. Während des Scanvorgangs analysiert und ermittelt das System, ob das untersuchte Produkt die erwarteten Qualitätsanforderungen erfüllt und somit konform ist. Die umgekehrte Produktinspektionslogik schützt zuverlässig davor, dass nicht konforme Produkte in Verkehr gebracht werden, selbst wenn eine beliebige Komponente des Röntgeninspektionssystems ausfallen sollte.
- **Erweitertes Tracking-System** - die erweiterte Echtzeitsteuerung stellt sicher, dass die Position aller Einheiten im Produktfluss präzise erfasst wird – unabhängig vom Durchsatz oder der Komplexität des Produktionsprozesses.

# EIGENSCHAFTEN

- **Intelligentes Maschinendesign für höchsten Bedienkomfort** - konzipiert für höchste Hygienestandards, damit absolute Sauberkeit unabhängig von den Produktionsbedingungen gewährleistet werden kann. Ein ergonomisch durchdachtes Design ermöglicht eine komfortable Bedienung der Maschine sowie eine einfache und schnelle Systemkonfiguration, falls einzelne Verschleißkomponenten ausgetauscht werden müssen.
- **Benutzerfreundlichkeit** - intuitive und komfortable Bedienung dank hoher Systemergonomie und dem automatisierten Produktanlernen.
- **Personalisiertes Interface** - Anpassung des Bedienfelds an individuelle Benutzeranforderungen für mehr Bedienkomfort.
- **Volle MES Integration** - intelligente Integration in die Produktionsumgebung und vollständige Kompatibilität mit den aktuellen Industriestandards (Ethernet/IP, PROFINET, Siemens Standard/S7, EtherCAT, Modbus-TCP, Profibus, CAN, CANopen, OPC UA, SQL, RS) sorgen für eine nahtlose Kommunikation des Röntgeninspektionssystems mit allen wichtigen Komponenten der Produktionsanlage.

Siehe unsere Homepage



## TECHNISCHE DATEN

## AICON SCAN XR-500 POULTRY APPLICATION

Durchsatz	≤ 60m/min
Detektionsbereich	450mm / 500mm auf Gurthöhe
Detektorauflösung	0,1mm photon counting detector (AICON PCT™)
Röntgenquelle	35-100 kV / 1.0-8.0 mA, 500 W
Strahlenanzahl	1
Strahlrichtung	Vertikal
Röntgenemission	<1 µSv / h, das Produkt entspricht den gesetzlichen EU-Richtlinien
Kühlungsmethode	Trockenluft- oder Kaltwasserkühlsystem
Umgebungsbedingungen	Temperatur: 0 - 45 ° C, Luftfeuchtigkeit: : 30 - 95%, nicht kondensierend
Schutzklasse	IP69
Konstruktionsmaterial	Glasgestrahlter Edelstahl 1.4301 (AISI 304)
Display	TFT LCD, Touchscreen 15"
Betriebssystem	Windows 10 Enterprise
Software	AiSoft
Anzahl der Produktprogramme	1000
Speicherplatz	500 GB, erweiterbar
Schnittstellen	Ethernet 10/100/1000 mbps, USB 3.0
Druckluftbedarf	Min. 6 bar für pneumatische Ausleitsysteme
Spannungsversorgung	Einphasig, 230 VAC +/-10%, Sicherung 16 A
Abmessungen	2650 mm x 1415 mm x 2600 mm (L x B x H)

