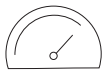


AICON  
**SCAN XR-500**  
POULTRY APPLICATION



Sistema de inspección radiográfica de alto rendimiento diseñado para controles de calidad de carne cruda. Gracias a la tecnología avanzada y el detector de recuento de fotones (AICON PCT™, por sus siglas en inglés), el equipo es capaz de detectar hasta 1 mm de hueso calcificado.



**60 m/min**  
Velocidad



**10 Gb/s**  
Procesando

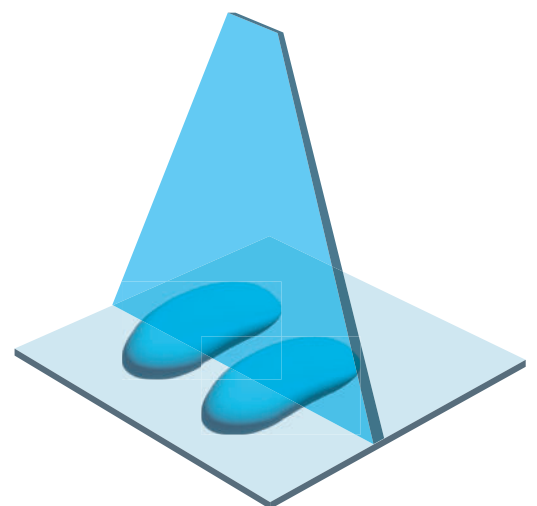


**240 PPM**  
Rendimiento

**SISTEMA DE INSPECCIÓN**  
RADIOGRÁFICA DE ALTO RENDIMIENTO  
DISEÑADO PARA CONTROLES DE CALIDAD  
DE CARNE CRUDA

**VENTAJAS**

- **Detección eficaz** - el más alto nivel de probabilidad de detección (POD, por sus siglas en inglés) de huesos calcificados, contaminación por metales, vidrio, piedras, teflón, cerámica, plástico denso, grumos, etc., con el nivel más bajo de la tasa de rechazo erróneo (FRR, por sus siglas en inglés).
- **Sistema de rayos X de alto rendimiento** - para aplicaciones con los requisitos de rendimiento más exigentes; configuración de última generación con los máximos parámetros de fuente y detección, electrónica de control y parámetros de cálculo de datos, además de algoritmos únicos para el análisis de la imagen.
- **Estructura robusta e higiénica** - estructura adaptada a entornos de producción adversos y húmedos.
- **Detección de huesos de ave** - configuración exclusiva de herramientas y software para la detección de huesos mediante algoritmos especiales para el máximo rendimiento en la generación de imágenes multienergía y análisis, así como un sistema de segunda inspección para la optimización del procedimiento de manipulación/limpieza manual.
- **Múltiples líneas** - posibilidad de controlar múltiples líneas de producción al mismo tiempo con un solo detector de rayos X.



Geometría del haz

# TECNOLOGÍA

- **Procesamiento de datos de alto rendimiento y multihilo** - las velocidades más altas en la industria del procesamiento multihilo de datos, hasta 10 Gb/s, para el procesamiento de imagen más eficiente y el máximo rendimiento de todo el sistema de inspección.
- **Mecanismo de autocontrol del dispositivo** - los dispositivos de la serie AICON SCAN XR están equipados con mecanismos avanzados para verificar el correcto funcionamiento del hardware y el software, basándose en la comunicación dual. Los dispositivos construidos de acuerdo con este concepto ejercen un autocontrol diseñado para identificar sus propios fallos en todas las etapas del proceso de inspección del producto, desde la creación de fotos, el análisis de imágenes, el descarte del producto defectuoso, hasta la supervisión del proceso de recopilación de datos del dispositivo.
- **Lógica invertida de inspección** - por defecto, los dispositivos AICON X-RAY tratan cada producto inspeccionado como „no conforme” y, por lo tanto, rechazado. Es durante el proceso de escaneo que el sistema analiza y determina si el producto cumple con los requisitos de calidad esperados y si se puede cambiar su estado a „conforme”. Esta lógica invertida de inspección del producto proporciona la máxima protección contra la entrada al mercado de productos no conformes, incluso en caso de fallo de cualquiera de los componentes del sistema de control.
- **Sistema avanzado de seguimiento** - el control integral y en tiempo real del flujo de producto incluye un seguimiento preciso y un registro de ubicación fiable de cada producto transportado, independientemente del rendimiento de la línea o la complejidad del proceso de producción.

# CARACTERÍSTICAS

- **Diseño inteligente y ergonómico** - las soluciones ergonómicas garantizan una operación cómoda y permiten realizar ajustes de forma fácil y rápida en caso de que sea necesario sustituir algunos componentes por desgaste. Además, dichos sistemas se han diseñado para cumplir con los estándares más altos de higiene para una fácil mantenimiento, independientemente de las condiciones del entorno de fabricación.
- **Uso fácil y sencillo** - funcionamiento sencillo y práctico gracias a su sistema altamente ergonómico y el aprendizaje automático del producto.
- **Personalización de la interfaz** - ajuste flexible del panel de control para responder a las necesidades individuales de los usuarios, que permite una mayor comodidad de operación.
- **Integración MES exhaustiva** - su integración inteligente en el entorno de producción y su alta compatibilidad con los estándares industriales vigentes garantizan una comunicación perfecta del sistema de detección de rayos X con los dispositivos clave en la línea de producción (incluso EtherNet/IP, PROFINET, S7, EtherCAT, Modbus-TCP, Profibus, CAN, CANopen, OPC UA, SQL, Siemens Standard y RS).

Para más información,  
consulte nuestra  
página web



## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

## XR-500 POULTRY APPLICATION

Rendimiento	≤ 60m/min
Área de detección	450mm / 500mm al nivel del cintas
Resolución del diodo	0,1mm photon counting detector (AICON PCT™)
Fuente de rayos X	35-100 kV / 1.0-8.0 mA, 500 W
Número de haces de inspección	1
Dirección del haz	Vertical
Emisión de rayos X	< 1 μSv/h, producto conforme con las directivas de la UE
Refrigeración	Sistema de enfriamiento por aire seco o agua refrigerada
Entorno de funcionamiento	Temperatura: 0 - 45 °C, humedad: 30 - 95 %, sin condensación
Clasificación IP	IP69
Material de construcción	Acero inoxidable granallado 1.4301 (AISI 304)
Pantalla	Pantalla táctil TFT LCD 15"
Sistema operativo	Windows 10 Enterprise
Software	AiSoft
Número de programas de productos	1000
Espacio en el disco	500 GB, expansible
Interfaces de comunicación	Ethernet 10/100/1000 mbps, USB 3.0
Requerimiento de aire	Min. 6 bar para los sistemas de rechazo automático neumáticos
Alimentación con energía	Monofásica, 230 VAC +/-10 %, fusible 12 A
Fuente de alimentación	2650 mm x 1415 mm x 2600 mm (L x B x H)

