

# Eagle™ Tall PRO XSDV

## Système d'inspection par rayons X

Le système Tall PRO XSDV d'Eagle™ offre un contrôle intégral des contaminants dans des conteneurs rigides, tels que les conserves, les bouteilles et les pots en utilisant la technologie de rayons X haute performance à double vue.

Le Tall PRO XSDV est conçu pour le contrôle à grande vitesse des chaînes de production de conserves, de pots, de bouteilles et composites, ainsi que d'autres contenants au format vertical et est une solution idéale pour les clients disposant d'un espace de production limité. La couverture de détection en vue bilatérale fournit une mesure supplémentaire de contrôle, car elle permet d'analyser et de traiter deux images par conteneur et donc d'améliorer les probabilités de détection des contaminants difficiles à trouver.

Le système peut contrôler toute une gamme de tailles de conteneurs et est capable de réaliser plusieurs inspections à des cadences de production dépassant les 1 000 PPM. Des versions standard et haute

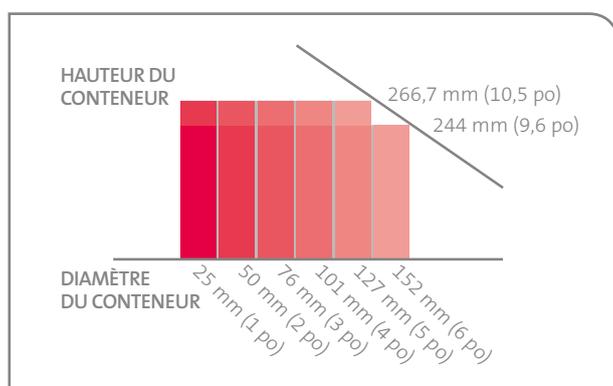
résolution sont disponibles pour répondre aux besoins spécifiques de chaque client en trouvant un juste milieu entre cadence de production et détection des contaminants plus petits.

Le système Tall PRO XSDV d'Eagle™ permet d'optimiser l'efficacité globale de la chaîne en réduisant les blocages et les rappels produits liés à des emballages défectueux. Les fonctionnalités du système comprennent le tri pondéral, la mesure d'espace de tête, la vérification de la présence/absence de composants et la détection de défauts.

Tous les systèmes Eagle peuvent être mis en réseau, ce qui permet aux techniciens experts d'Eagle d'accéder à distance au système afin d'établir rapidement un diagnostic et de résoudre les problèmes sans intervention d'un technicien sur site. Le système est disponible en évaluations environnementales IP65 et IP69K pour s'adapter à toutes les installations de conditionnement.



### Schéma de la géométrie du faisceau

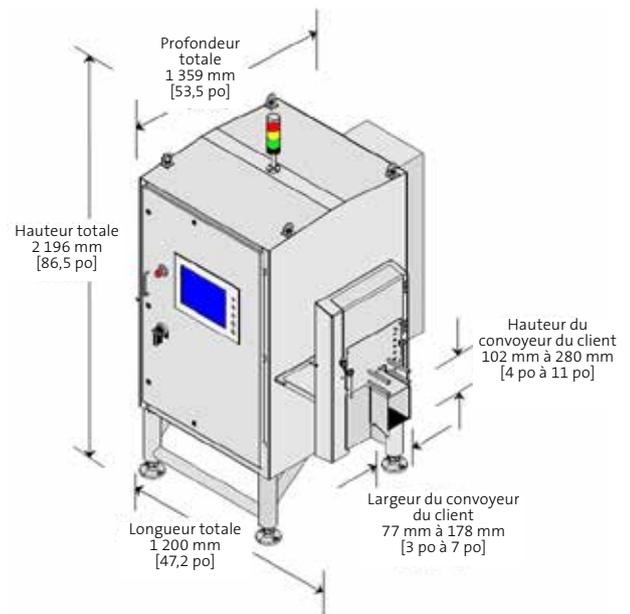


# Eagle™ Tall PRO XSDV

## Système d'inspection par rayons X

### Caractéristiques et autres avantages :

- Système d'inspection par rayons X à double vue pour des résultats supérieurs
- Capable de s'adapter à différentes cadences de chaîne
- Installation au-dessus de convoyeurs existants pour un encombrement limité et une intégration facile
- Système de sécurité CAT 3 avec aperçu de l'état du système et fonctionnalité de diagnostics intégrée
- Compatible avec la méthode HACCP grâce à la fonctionnalité Référentiel qui regroupe les rejets, les statistiques et les journaux d'événements
- Option TraceServer™ pour transférer et gérer les données de contrôle critiques sur un PC ou un réseau



### Caractéristiques techniques

Modèle	Eagle™ Tall PRO XSDV
Taille max. des objets	Voir géométrie des faisceaux
Hauteur du convoyeur	S'installe au-dessus de convoyeurs existants entre 812 mm (32 po) et 1 270 mm (50 po) de hauteur
Vitesse du convoyeur	Fonctionne sur des convoyeurs existants à une vitesse comprise entre 30 et 120 mètres par minute (100 et 400 pieds/min)
Puissance des rayons X	0 à 70 kV à 3,5 mA
Direction du faisceau	Générateur unique émettant 2 faisceaux de l'avant à l'arrière à 45 degrés d'écart
Résolution du détecteur	Pas de 0,4 mm, de 0,8 mm ou de 1,2 mm, détecteur à énergie unique
Affichage et système d'exploitation	Écran couleur tactile TFT de 15 pouces, 250 Go de mémoire, Windows XP intégré, logiciel d'imagerie Eagle SimulTask™ 4 doté d'une interface utilisateur disponible dans 19 langues
Modes de contrôle	Modes de contrôle Contaminants, Éléments manquants, Clip, Vide et qualité, ainsi que des modes Masse et poids, Forme et position, Niveau de remplissage et Contrôle de la remplisseuse par « feedback »
Mode Masse et poids	Fonctionnement en zone 2, 3, 5 ; Poids total, Tolérance CE, Pesée sélective du produit ; Moyenne mobile et correction automatique de moyenne ; Nombre total de produits acceptés et rejetés par zone ; Moyenne, Écart-type, Pertes sèches nettes de produit et pertes sèches de produit
E/S	(4) signaux d'entrée, (4) signaux de sortie de rejet, (5) signaux de sortie
Communications	(2) ports USB 2.0, (1) port Ethernet 10 Base-T/100 Mbit/s, (1) port série RS232 ; la fonctionnalité Référentiel permet de consulter et de transférer des statistiques, des journaux d'événements, des images enregistrées et rejetées manuellement via un périphérique de stockage USB
Sécurité	(2) Arrêts d'urgence, Commutateur principal LTO, Système de sécurité de catégorie 3 (EN954), PLd (EN13849) avec aperçu de l'état du système via l'interface utilisateur
Indice de protection et finition	IP65 en standard, IP69K en option, caractérisation en acier inoxydable microbillé de type 304
Domaine de mesure	0 °C à 40 °C (32 °F à 104 °F) à une humidité relative comprise entre 25 % et 90 % sans condensation
Méthode de refroidissement	IP65 – Climatiseur de 8 500 BTU en standard ; IP69K – Système de refroidissement à l'eau, débit de 7,6 lpm (2 gpm), alimentation en eau 10 °C à 32 °C (50 °F à 90 °F)
Alimentation électrique requise	230 V CA, +10/-10 %, 50/60 Hz, 20 A, monophasé
Exigences en matière d'air	5,5 bars (80 psi), ligne de 9,5 mm (3/8 po), air filtré et sec (uniquement requis si le système de rejet est fourni)
Rejet	Signal 24 V CC, dispositif de soufflage d'air, bras pousseur latéral vertical ou horizontal
Options et accessoires	Logiciel TraceServer™, vérification des rejets, faible pression d'air