



Abb. 3: Farbausleser „SmartSort“

Der Farbsortierer erlaubt Separierungen bis zu einem 99,9%ig reinen Produkt. Die Möglichkeit der Nachsortierung minimiert den Verlust von Gutprodukt. Außerdem ist der „Optima“-Sor-

tierer durch minimale Investitionen und Betriebskosten und hohe Energieeffizienz gekennzeichnet. Das Rund-um-die-Uhr-Monitoring des Farbsortierers und die Diagnostik der Maschine können mit Einstellungen per Internet durchgeführt werden. Die abklappbaren Sektionen des Sichtkontrollsystems ermöglichen ein sicheres Erreichen wichtiger Komponenten zu Wartungszwecken. Der leichte Gestellrahmen vereinfacht Transport und Montage. Die speziell entwickelte LED-Beleuchtung verfügt über eine Betriebsdauer von mehr als 80 000 Stunden. Die Kombination von vier Basisfarben und darauf optimierten Hintergrundbildschirmen verbessert die Sortierungsqualität bei kontrastarmen Produkten im Vergleich zu den traditionellen Beleuchtungssystemen. Der Farbsortierer ist mit universellen doppelseitigen Rutschen ausgerüstet, wobei eine Seite mit Engstellen für die Sortierung kleinsamiger Produkte bestimmt ist. Bei der Sortierung von größeren Objekten wird die glatte Rutschenseite für die maximale Arbeitsleistung genutzt. Der optische Sortierer „SmartSort“ kann bis zu 42 t/h bewältigen. Die Selbstdiagnose im Echtzeitmodus benachrichtigt den Servicetechniker rechtzeitig über alle relevanten Operationen. Die sicheren Hochleistungs-Luftejektoren ermöglichen mehr als 4 Mrd. Auslösungen und damit niedrige Wartungskosten. Die Breite der Luftdüsen beträgt 4,5 mm, was für ein effektives Ausblasen bei geringem Luftverbrauch sorgt. Die hochempfindlichen DCC-Kameras mit einer Auflösung von 2048 Pixeln gewährleisten eine detaillierte Abbildung des Sortierproduktes. Das flexible Einstellungssystem mit Sortierungsalgorithmus analysiert Defekte ab einer Größe von 0,13 mm.