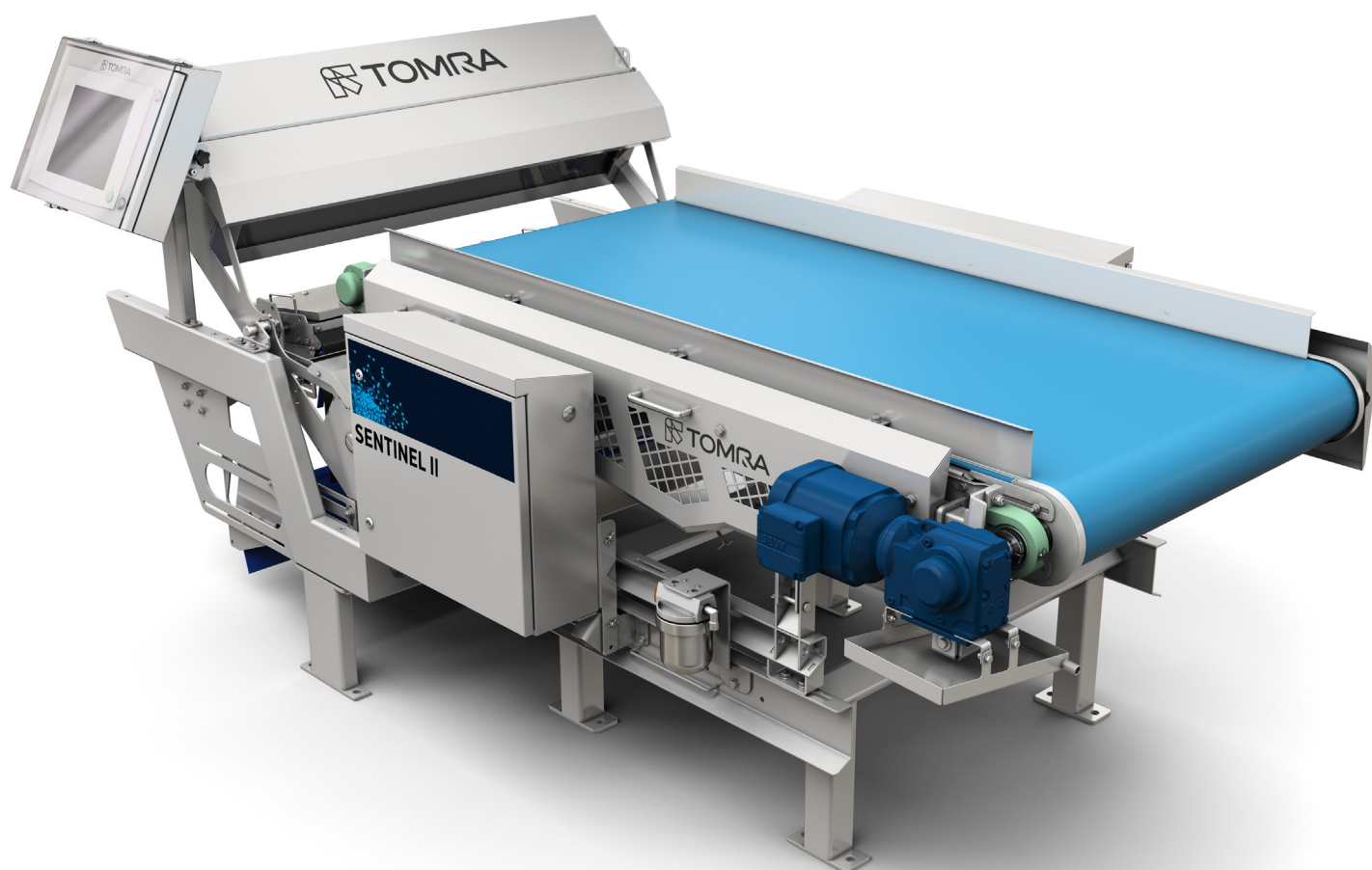




SENTINEL II

CLASIFICADORA ÓPTICA

¿Está interesado en una demostración gratuita con sus propios productos o desea obtener más información?
Póngase en contacto con nosotros.

TOMRA Sorting Food EMEA
Research Park Haasrode 1622
Romeinse straat, 20
3001 Lovaina
BÉLGICA
Tel: +32 16 396 396
Fax: +32 16 396 390
food@tomra.com
www.tomra.com/es/food

TOMRA Sorting Food AMERICAS
875 Embarcadero Drive
West Sacramento,
California 95605
EE. UU.
Tel: +1 916 388 3900
Fax: +1 916 388 3901
food.us@tomra.com
www.tomra.com/food

TOMRA Sorting Food ESPAÑA
C/ Carrer Arquitecte Gaudí, num. 45
17480 Roses
GIRONA
ESPAÑA
Tel: +34 972 15 43 73
Fax: +34 972 15 35 16
food@tomra.com
www.tomra.com/food

El clasificador óptico Sentinel II se ha diseñado para clasificar numerosas aplicaciones alimentarias. Resulta idóneo para el procesado de tomate, melocotón, pimiento y patata. Mediante el uso de la tecnología más novedosa de iluminación y detección, Sentinel II es una solución de clasificación altamente eficaz y rentable.

SOLUCIÓN PERSONALIZADA

Los sensores de alta resolución de Sentinel II y su clara interfaz de usuario permiten que el cliente configure el clasificador para detectar y eliminar una amplia gama de afecciones y defectos en el producto de entrada como **producto en mal estado, no maduro, quemado por el sol, imperfecto según los estándares de calidad de nuestros clientes**, etc.

Asimismo, detecta y retira una gran variedad de materiales extraños como tallos de algodón, mazorcas de maíz, fragmentos de hueso de fruta, plásticos, vidrio, material animal, piedras, madera, etc.

Gracias a los tres tamaños seleccionables de clasificador, la Sentinel II cubre un rango de gran capacidad de hasta 200 toneladas/hora, lo que lo convierte en la solución perfecta **para procesadores tanto estacionales como anuales**. Los clientes pueden elegir además entre una gama de configuraciones de fábrica como, por ejemplo, un sistema de inspección por uno o ambos lados.

ÓPTIMA TECNOLOGÍA

Además de satisfacer las necesidades individuales de los productores alimentarios, la tecnología de TOMRA asegura una producción de mayor calidad con menos clasificación manual y menos tiempo fuera de servicio. Además, el nuevo sistema de LED pulsada y sensores ofrece una excelente estabilidad de clasificación, con un mantenimiento mínimo.

VENTAJAS

- Rentabilidad atractiva
- Optimización de la inversión
- Alta productividad
- Alta eficiencia
- Calidad de producto controlable y consistente
- Iluminación y sensores estables
- Diseño robusto y compacto
- Bajo coste de mantenimiento
- Interfaz de usuario con captura de múltiples datos, para optimizar los resultados en la planta



La combinación de estos elementos, adaptables a las necesidades del cliente, convierte a la Sentinel II en una opción rentable eficiente en costes para procesadores de distintos tipos de productos, que optimiza los costes de la planta.

FUNCIONAMIENTO

El producto se reparte de forma uniforme por la cinta de entrada, donde las cámaras de ambos lados lo escanean mientras el producto está en el aire. Unos milisegundos más tarde, unos dedos eyectores inteligentes, ubicados al final de la cinta de entrada, rechazan los defectos. Mientras tanto, el producto que cumple los requisitos definidos continúa por la línea de procesado.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES

Modelo	Dimensiones				Servicios	
	Ancho	Largo	Alto	Elevación de entrada	Alimentación	Aire
SENTINEL II 1000	1000 mm (40")	2748 mm (108")	1332 mm (53")	710 mm (28")	3 ph+N 1.0 kVa	100 psi 7 bar
SENTINEL II 1600	1600 mm (64")	2748 mm (108")	1332 mm (53")	710 mm (28")	3 ph+N 2.0 kVa	100 psi 7 bar
SENTINEL II 2000	2000 mm (79")	2748 mm (108")	1332 mm (53")	710 mm (28")	3 ph+N 3.3 kVa	100 psi 7 bar

* Información mostrada como referencia, sujeta a modificaciones según la aplicación real.