

# Eagle™ RMI3/B

## Sistema di ispezione a raggi x

Eagle RMI3/B offre il massimo in termini di rilevazione dei contaminanti e costruzione sanitaria per le applicazioni con elevati volumi di prodotti sfusi.

Il sistema Eagle RMI3/B è appositamente progettato per l'ispezione di prodotti sfusi non confezionati come la carne cruda di manzo, maiale e agnello e consente di rilevare la presenza di contaminanti, tra cui metalli, frammenti di vetro, pietre minerali e ossa calcificate. Destinato agli ambienti difficili, l'esclusivo design a nastro concavo migliora la movimentazione del prodotto, riduce i requisiti di igienizzazione e ottimizza la sezione trasversale a raggi x per prestazioni di ispezione di livello superiore.

Inoltre, il sistema RMI3/B è stato progettato in conformità ai rigidi standard del settore in materia di costruzione e igienizzazione delle macchine. Campi visivi liberi da ostruzioni e superfici smussate riducono al minimo il potenziale sedimentazione di materiali assicurando un'ispezione viva semplice

e rapida. L'intera macchina può essere smontata da una sola persona in pochi minuti per una profonda igienizzazione e rimontata rapidamente per garantire il massimo rendimento della linea di produzione.

Il sistema RMI3/B è intuitivo e funziona facilmente con il software di acquisizione delle immagini Eagle Simultask™, disponibile in 19 lingue. Alcune applicazioni con prodotti sfusi possono presentare immagini confuse che rendono difficoltosa l'individuazione di alcuni contaminanti. La tecnologia opzionale a doppia energia Eagle MDX™ distingue accuratamente i materiali in base alla composizione chimica per una capacità di rilevazione senza confronti in caso di contaminanti difficili da individuare.

### Schema della geometria del fascio

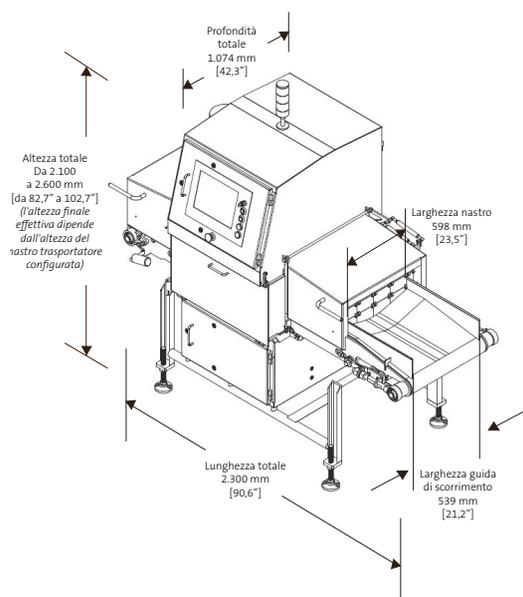


# Eagle™ RMI3/B

## Sistema di ispezione a raggi x

### Caratteristiche e altri vantaggi:

- Ideale per ambienti difficili, grado di protezione IP69K, conformità agli standard igienici AMI
- Smontabile in pochi minuti da una sola persona per cicli di igienizzazione e manutenzione rapidi
- Esclusivo design a nastro concavo per una migliore movimentazione dei prodotti e funzionamento igienico
- Circuito di sicurezza CAT 3 con visualizzazione dello stato del sistema
- Opzione TraceServer™ per gestire dati di ispezione importanti su un PC o una rete



### Specifiche

Modello	Eagle™ RMI3/B
Lunghezza e larghezza del nastro trasportatore	2.300 mm x 539 mm (90,6" x 21,2") con nastro trasportatore concavo
Altezza della linea	Da 900 mm a 1.400 mm, ±50 mm (da 35,4" a 55,1", ±2")
Produttività	Max 50 tonnellate (45 tonnellate metriche) all'ora
Velocità nastro	Da 24 a 36,6 m/min (da 78 a 120 FPM)
Potenza dei raggi x	70 kV a 1 mA (70 W) standard; 70 kV a 2 mA (140 W), 140 kV a 1 mA (140 W) o 100 kV a 3,5 mA (350 W) opzionale
Tipo ed emissioni a raggi x	Emissioni a raggi x a fascio singolo <1 uS/h; conformità alle norme 21 CFR 1020.40 e 21 CFR 179.21
Risoluzione del detector	Detector a doppia energia MDX™ con passo di 1,2 mm o a singola energia con passo da 0,8 mm o 1,2 mm
Display e sistema operativo	Touchscreen a colori TFT da 15", 250 GB di memoria, sistema operativo Windows XP Embedded, software per l'acquisizione di immagini Eagle SimulTask 4 con interfacce utente disponibili in 19 lingue
Sicurezza	(2) arresti di emergenza, meccanismo di arresto principale LTO, sistema di sicurezza CAT 3 (EN954), circuito di sicurezza PLD (EN13849) con visualizzazione del sistema tramite l'interfaccia utente della macchina
Collegamenti	(2) porte USB 2.0, (1) porta Ethernet 10 Base-T/100 mbps, (1) porta seriale RS232
I/O	(4) segnali di ingresso, (4) segnali di espulsione in uscita, (5) segnali di uscita
Grado di protezione e finitura	RMI3/B: IP69K; sistema di espulsione con testa retrattile opzionale: IP65; acciaio inox 304 finitura n. 4
Portata	Carico totale max 136 kg
Specifiche nastro	Nastro ad attrito non assorbente in uretano di grado alimentare omogeneo di colore blu; gamma di temperatura a contatto con il prodotto compresa tra -29 °C e 99 °C (tra -20 °F e 210 °F); conforme alle normative 21 CFR dell'FDA, EC 1935/2004 e EU 10/2011 per il trasporto di prodotti alimentari non confezionati
Intervallo di funzionamento	Da 0 °C a 40 °C (da 32 °F a 104 °F), dal 25% al 90% di umidità relativa senza formazione di condensa
Requisiti di alimentazione	230 V CA, +10/-10%, 50/60 Hz, 16 A, monofase
Raffreddamento del sistema	Ad acqua; portata ≥7,6 LPM (≥2,0 GPM), da 13 °C a 21 °C (da 55 °F a 70 °F)
Opzioni di espulsione	Segnale a 24 V CC, sistema di espulsione con testa retrattile
Requisiti dell'aria	5,5 BAR (80 psi), linea da 9,5 mm (3/8"), aria deumidificata e filtrata se alimentata tramite sistema di espulsione
Altre opzioni e accessori	Detector a doppia energia MDX, software TraceServer, carrello portastrumenti, sistema RTC (Remote Touchscreen Console); unità MDU (Marquee Display Unit)

#### Eagle Product Inspection

6005 Benjamin Road, Tampa,  
FL 33634, Stati Uniti d'America  
+1-877-379-1670 (telefono)  
+1-865-379-1677 (fax)

eaglesales@eaglepi.com  
www.eaglepi.com

Royston Business Park, Royston,  
Hertfordshire SG8 5HN, Regno Unito  
+44 (0) 1763 244 858 (telefono)  
+44 (0) 1763 257 909 (fax)

Soggetto a modifiche tecniche. © 01/2015 Eagle Product Inspection.

**eagle**  
QUALITY. ASSURED.