

Das Analysieren von Materialien und Stoffströmen gehört schon seit der Gründung in 2010 zur Kernkompetenz der RTT System GmbH. Dabei zeichnen sich alle Produkte durch einen sehr hohen eigenen Fertigungs- und Entwicklungsanteil aus.

Der flakeanalyser 2.0 ist das erste KI-basierte Multisensor-Analysesystem zur schnellen, zerstörungsfreien Qualitätskontrolle und stofflichen Analyse von Mahlgütern oder Kunststoff-Flakes.

Die modernste HSI-Technologie ermöglicht ein sehr weites Spektrum an erkennbaren Materialien.

In Verbindung mit der vollständigen Integration einer hochauflösenden Farbkamera ermöglicht dieses Setup beispielweise eine Darstellung der materialbezogenen Farbverteilung über alle erkannten Objekte. Diese Verbindung von Kameradaten kann für die Qualitätsbeurteilung aber auch für die Festlegung weiterer Verfahrensschritte hilfreich sein.

Die punktgleiche Messung von Farbe und Material bildet die Basis für die KI-basierte Auswertung der Analysedaten.

Der flakeanalyser 2.0 ist in der zweiten Gerätegeneration nun auch in der Lage schwarze oder dunkle Objekte statistisch zu bewerten. In der Praxis bedeutet das eine genauere Materialverteilung, da diese Objekte zumindest für die Statistik mit erfasst werden.

Das System ist mit einem Sauger ausgerüstet, welcher die Probe nach der Messung in einen Probesammelbehälter ausschleust. Dadurch ist das System nahezu selbstreinigend. Benötigte Kameraabgleiche sowie die Materialzuführung und -verteilung werden automatisiert durchgeführt.



RTT System GmbH
Hirschfelder Ring 9a
02763 Zittau | Germany

T +49 (0) 35 83 54 089 - 0
F +49 (0) 35 83 54 089 - 83

info@RTT-System.de
www.RTT-System.de



flakeanalyser

Hyperspectral Imaging Sensorsystem



flakeanalyser

Der flakeanalyser ist ein NIR-Analyse-Gerät zur schnellen und zerstörungsfreien Qualitätskontrolle und stofflichen Analyse von Kunststoff-Mahlgütern.

GERÄTEFEATURES

- KI-basierte Analyse von Mahlgütern und Kunststoff-Flakes nach
 - Materialart
 - Objektfarbe
 - Volumen
- gleichzeitige Zuordnung von detektierten Objekten nach Farbe und Material
- statistische Berücksichtigung von schwarzen und dunklen Objekten
- gewichtbezogene Auswertung auf Basis von gemessenen Volumina
- Ermittlung der Korngrößenverteilung
- umrüstbar auf kontinuierliche Messung (Inline-Ausführung)
- modernes und solides Design
- intuitive Bedienung per Touchscreen
- automatische Ausgabe der Protokolle
- automatische Archivierung der Analyseergebnisse

TECHNISCHE DATEN

- | | | | |
|--|--|--------------------------------------|------------------------------------|
| ■ Maße:
1.670 mm Höhe
1.050 mm Breite
795 mm Tiefe | ■ Gewicht:
ca. 250 kg | ■ Korngrößen:
2 - 30 mm | ■ Probenvolumen:
ca. 8 l |
| | ■ Anschlussleistung:
2,1 kW (230 VAC, 16A) | ■ Durchsatz:
ca. 250 g/min | |



EINFÜLLEN

Probenmaterial gelangt über Zuführtrichter in das Gerät.

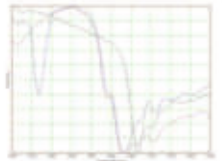


BEDIENOBERFLÄCHE



ANALYSE ÜBER NAH-INFRAROT-SPEKTROSKOPIE

Sensorsystem mit hochauflösender Hyper-Spectral-Imaging-Technologie erfasst charakteristisches Spektrum.



RÜCKGABE

Das analysierte Probenmaterial wird nach Abschluss der Messung in einen Sammelbehälter ausgegeben.



ERGEBNIS

Die Ergebnisse werden für EXCEL, E-Mail-Versand und Labelprinter ausgegeben.

ANWENDUNGSBEISPIELE

- Polyolefine
- Kunststoffe in Elektronikschrott
- PET-Flakes