



TOMRA 5A CLASIFICADORA ÓPTICA

¿Le interesa una demostración gratuita con su propio producto o necesita más información?

Póngase en contacto con nosotros.

TOMRA Sorting Food EMEA

Research Park Haasrode 1622
Romeinse straat, 20
3001 Leuven
BÉLGICA
Tel: +32 16 396 396
Fax: +32 16 396 390
food@tomra.com
www.tomra.com/food

TOMRA Sorting Food AMERICAS

875 Embarcadero Drive
West Sacramento,
California 95605
ESTADOS UNIDOS
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/carne

La clasificadora TOMRA 5A ofrece una excelente detección de materiales extraños a la vez que realiza una inspección y control de calidad del producto final. Esta clasificadora ofrece un rendimiento y capacidad excepcional a la vez que aumenta notablemente el nivel de seguridad alimentaria.

TECNOLOGÍA MEJORADA

La TOMRA 5A utiliza sensores frontales y traseros para analizar cada objeto. Todo ello junto a la tecnología de LED pulsada, cámaras y sensor de infrarrojo cercano (NIR) garantizan una excelente detección de defectos. La clasificadora descarta además, de manera eficaz, una amplia variedad de materiales extraños, como troncos de mazorcas de maíz, trozos de madera, tallos, plásticos, vidrio. Este proceso reduce el riesgo de contaminación de los productos en la línea de procesado, garantizando su calidad y reduciendo al mínimo el desperdicio con el consiguiente incremento de la producción.

DATOS A SU SERVICIO

La nueva interfaz gráfica de usuario, TOMRA ACT, ofrece al operario datos de clasificación en tiempo real a simple vista, lo que le permite ajustar rápidamente los parámetros para garantizar que el producto final se mantiene dentro de los criterios marcados y optimizando el **nivel de rendimiento continuamente**. El software también ofrece estadísticas de la máquina durante 24 horas, lo que permite revisar los datos dentro del marco de tiempo especificado y **mejorar tanto el control del proceso como las variaciones de producción**. La clasificadora dispone de un **sistema de alerta** que avisa al personal de la planta cuando se produce cualquier problema que afecte al rendimiento de la TOMRA 5A.

VENTAJAS

- **Mejor detección y eliminación de materiales extraños.**
- **Mayor seguridad alimentaria.**
- **Producción de calidad.**
- **Alto Rendimiento.**
- **Fácil de Usar.**
- **Posibilidad de visualizar gran cantidad de datos.**



PRINCIPIO DE FUNCIONAMIENTO

El producto se distribuye uniformemente sobre la cinta de entrada y las cámaras lo escanean en el aire por ambos lados. Unos milisegundos más tarde, los productos con defectos son rechazados mediante eyectores inteligentes que se encuentran al final de la cinta, mientras que los productos buenos continúan su camino por la línea de clasificación. Durante la inspección también se controla y analiza la calidad del pelado en el módulo de control de pelado opcional. Si se producen diferencias significativas entre la calidad controlada y los ajustes específicos del cliente, los parámetros de la clasificadora se ajustan automáticamente.

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES*

Modelo	Dimensiones				Suministros	
	Anchura	Longitud	Altura	Elevación de entrada	Alimentación	Aire
TOMRA 5A SERIES 500	1 350 mm (53")	3 120 mm (123")	1 750 mm (69")	1 265 mm (50")	Trifásica 1 kVA	7 bares
TOMRA 5A SERIES 1000	1 850 mm (73")	3 120 mm (123")	1 750 mm (69")	1 265 mm (50")	Trifásica 1,1 kVA	7 bares
TOMRA 5A SERIES 1500	2 350 mm (93")	3 120 mm (123")	1 750 mm (69")	1 265 mm (50")	Trifásica 1,5 kVA	7 bares
TOMRA 5A SERIES 2000	2 850 mm (112")	3 120 mm (123")	1 750 mm (69")	1 265 mm (50")	Trifásica 2 kVA	7 bares

*La información se proporciona como referencia y puede sufrir cambios dependiendo de cada aplicación específica.