

## TECNOLOGÍA

MAXFRUT es una empresa líder en fabricación de calibradoras de alta calidad y líneas de procesado de fruta fresca y hortalizas cuyo éxito se basa en la investigación continua, el desarrollo de nuevos productos y sistemas de la más alta tecnología.

Nuestras innovaciones provienen directamente de la demanda del mercado. De la constante innovación técnica de nuestros ingenieros, surgen soluciones para problemas de clasificación aparentemente insuperables. Así es, como podemos satisfacer las más importantes necesidades de selección, como clasificar según tamaño, color, peso y defectos. También la calidad externa e interna y la firmeza del fruto pueden ser determinadas con nuestros módulos.

Nuestras instalaciones están desarrolladas para muy variados procesos de selección. Gracias a su concepto modular, todas las clasificadoras pueden expandirse posteriormente al crecimiento de su empresa o a nuevos criterios de selección.

Teléfono de Contacto  
**+ 34 962 401 214**

E-Mail  
**info@maxfrut.com**

**maxfrut**<sup>®</sup>

Avda. de los Deportes, 16  
Apdo 51  
46600 Alzira, Valencia,  
Spain

Fax. (+34) 96 240 49 18

**maxfrut**<sup>®</sup>  
Fruit and  
vegetable grading  
technology



MaxColor – **LED RGB**

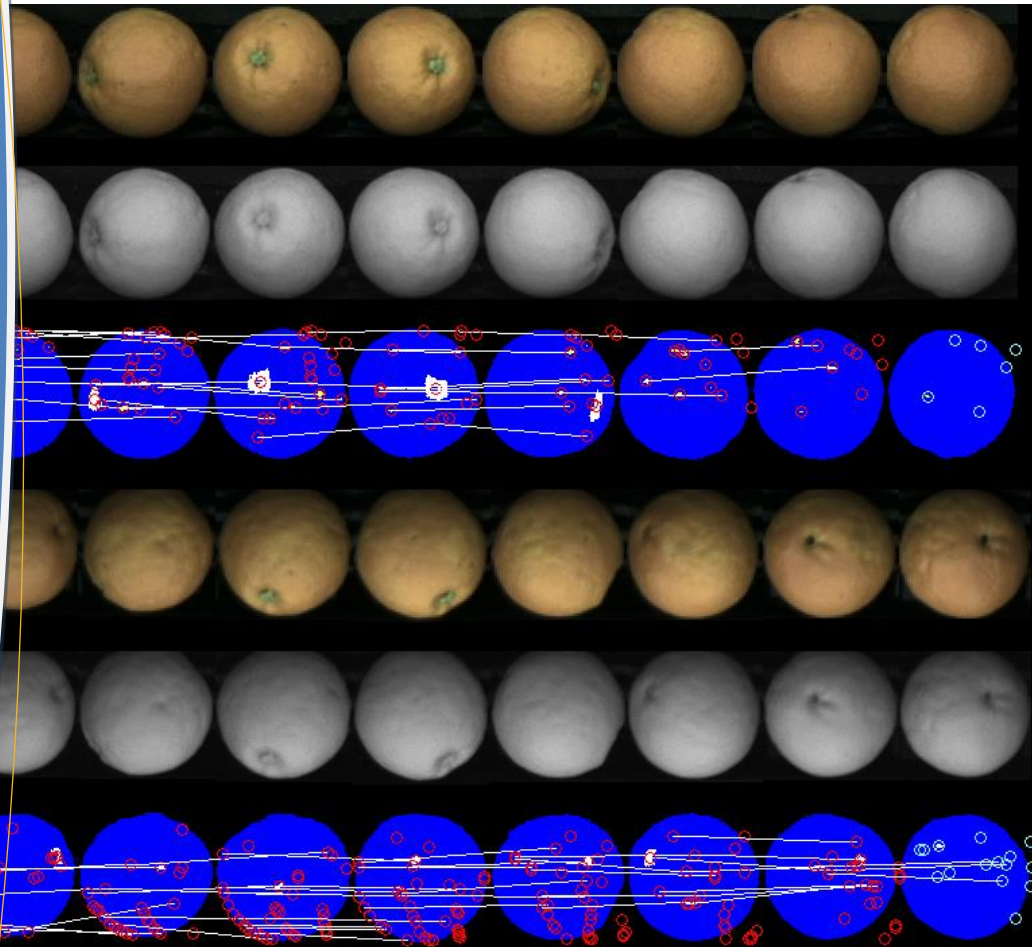
Sistema Integral de Vision Artificial

# MaxColor- LED RGB

## Tecnología en movimiento para usted

CONECTANDO SU NEGOCIO A LOS RECURSOS TECNOLOGICOS QUE NECESITA

El sistema MaxColor LED RGB se compone de un calibrador de fruta por tamaño, compuesto por una electrónica distribuida con módulos de control y gestión de usuario, procesadores de señal de peso y visión artificial.

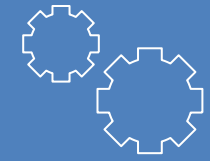
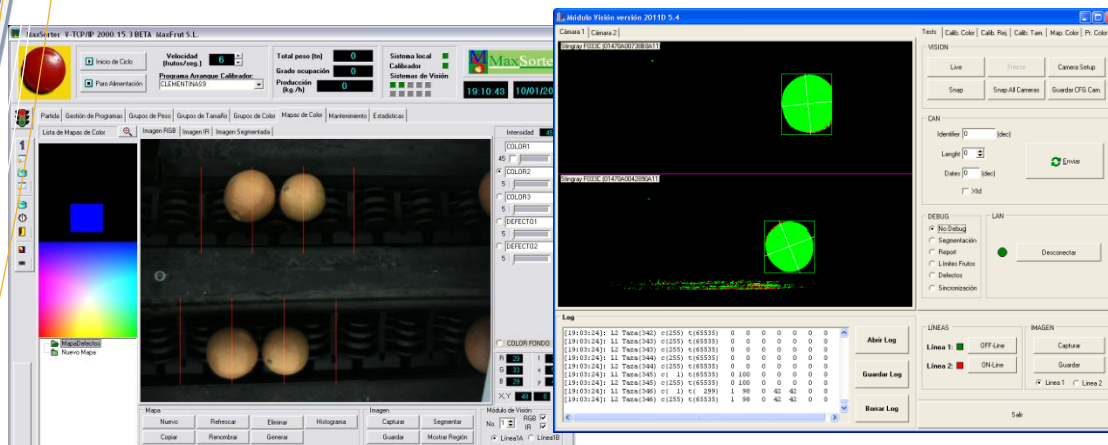


## MaxColor LED RGB

### CARACTERISTICAS

- Análisis multivista de los frutos, analizando hasta 32 vistas de distintas partes de la superficie del fruto.
- Visión RGB simultáneas para análisis de tamaño. Clasificación por configuración de hasta 8 tonos.
- Tres variables de diámetro: ecuatorial, máximo y mínimo..
- Detección del pedúnculo y flor en los frutos.
- Caracterización de rugosidades cercanas al pedúnculo.
- Configurable para clasificación combinada de tamaño.
- Velocidad hasta 15 frutas por segundo.
- Electrónica de componentes estándar de fácil mantenimiento. Arquitectura de proceso PC y cámaras industriales de norma IEEE-1394.
- Iluminación por tecnología LED, de larga vida útil, bajo consumo y mantenimiento.
- Iluminación de sencillo mantenimiento.
- Gestión centralizada de todos los módulos de la electrónica.

El módulo de visión artificial funciona mediante la utilización de dos o cuatro cámaras por línea, capturando hasta 32 imágenes de un mismo fruto con las dos cámaras RGB y las dos IR desde dos ángulos diferentes, lo que asegura más de un 95 % de efectividad en la detección de defectos externos.



### SOLUCIONES PERSONALIZADAS

MaxColor LED NIR al ser modular se adapta a las necesidades de su negocio



### SOLUCIONES ÚLTIMA TECNOLOGÍA

Nos Basamos en los últimos estándares tecnológicos para aportarle la mayor fiabilidad y productividad



### SOLUCIONES FÁCILES

MaxColor LED NIR es fácil de adaptar, además el usuario aprende rápidamente su funcionamiento