MAX AIR

El Max-AI® AIR es una innovadora solución de clasificación que combina inteligencia artificial de última generación con la precisión de expulsión y la capacidad de un clasificador óptico. Diseñado para mejorar la recuperación de materiales en las operaciones de gestión de residuos y reciclaje, el sistema AIR ofrece una precisión de clasificación superior, con una mayor capacidad y unos costes operativos reducidos.

Gracias a las avanzadas capacidades de visión y aprendizaje profundo de Max-AI®, el sistema analiza constantemente los flujos de materiales en tiempo real y los clasifica de manera inteligente para una mayor eficiencia en la separación de materiales reciclables. Su sistema de expulsión de alta velocidad garantiza una separación precisa del material y ofrece una solución ideal que supera las capacidades de clasificación manual y robótica, optimizando el rendimiento y maximizando la pureza.

Se integra perfectamente en las instalaciones de recuperación de materiales

Flexibilidad de la detección por IA con el caudal de expulsión de aire

Hasta más de 2000 expulsiones/min

Equipo compacto de tamaño reducido

- Instalación sencilla y fácil de adaptar
- Dimensiones estándar: 76,2 cm y 152,4 cm

Solución escalable, eficaz y rentable

Maximiza la automatización, mejora la sostenibilidad y reduce la dependencia de la clasificación manual

Max-AI® AIR

Tecnología	Detección mediante inteligencia artificial con visión avanzada y aprendizaje profundo, con hasta un 95 % de eficacia de identificación
	Umbrales y niveles de confianza personalizables para un control preciso de la clasificación
	Ajustes rápidos y sencillos del material objetivo para adaptarse a las cambiantes necesidades de recuperación
	Sistemas de expulsión de alta velocidad para una separación rápida y precisa del material
Aplicaciones	Control de calidad (CC) de materias primas para mejorar la pureza del material
	Recuperación de materiales reciclables del flujo de residuos en la fase final
	Separación de metales no ferrosos y envases de plástico, vidrio y cartón para optimizar la eficiencia de clasificación
	Separación de envases aptos para alimentos y no aptos para alimentos para mejorar la manipulación de materiales
Características clave	Mantenimiento mínimo comparable al de un clasificador óptico moderno
	Geometría del flujo de aire optimizada para mejorar la trayectoria del material y maximizar la pureza
	Separador regulable para un flujo de material óptimo y una mayor precisión de clasificación
	Configuraciones de expulsión versátiles: opciones de expulsión hacia arriba, hacia abajo y doble
	Compatible con la mayoría de las velocidades de las cintas transportadoras, incluidas las cintas con acelerador

Max-AI® | Generatorstraat 16, 1014 AT | Ámsterdam | +31 (0)20 58 220 30