

APPS-REB-IA-101

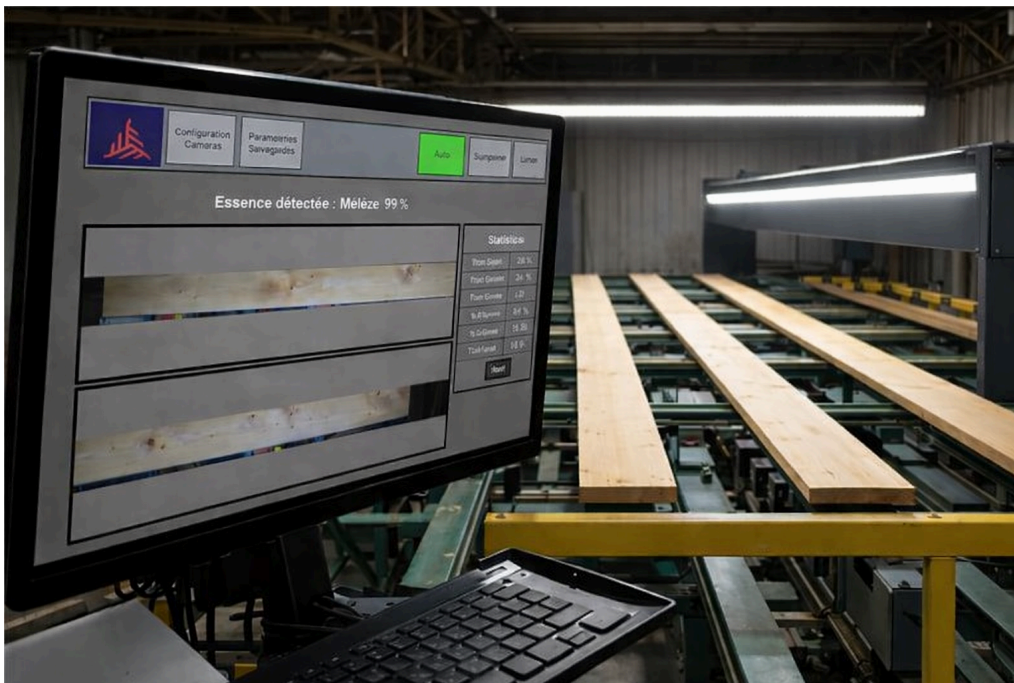
RECONNAISSANCE D'ESSENCE DE BOIS



Apps & hardware compatibles avec les contrôleurs MC24, intégrant l'IA pour l'identification précise des essences de bois en temps réel. L'Apps optimise le tri et le classement tout en assurant une production continue sans arrêt.

Avantages & gains

- Réduction des plaintes et retours clients
- Optimisation des cycles de séchage
- Diminution des pertes financières liées aux mélanges d'essences
- Renforcement du contrôle qualité
- Maintien d'un flux de production stable
- Optimisation des cadences de production
- Réduction des interventions et validations humaines



Spécifications techniques

- Interface Web HMI avec accès distance sécurisé
- Protocoles de communication industriels multiples (incluant Ethernet/IP)
- Entrées/sorties (I/O) programmables
- Module multi-caméras
- Panneau industriel IP67, assemblé et certifié CSA

Scannez-moi



RECONNAISSANCE D'ESSENCE DU BOIS

CARACTÉRISTIQUES	
Variante	Conçu pour les environnements difficiles et abrasifs
Technologie	Ordinateur AI, incluant CPU et GPU haute performance, avec réseaux de neurones pré entraîné. Caméra 2D haute résolution
Capacité	Système compatible pour reconnaissance de planches allant jusqu'à 5 638 mm (18,5 pi)
Reconnaissance Essence	Sapin, épinette, mélèze (contacter le fabricant pour plus d'informations sur autres types d'essence)
PERFORMANCES	
Cadence maximum du convoyeur	230 p / min
Résolution px / mm	1,6 px / mm
Champ de vue (FOV) [mm]	Peut couvrir un convoyeur allant jusqu'à 5 638 mm (18,5 pi)
INTERFACE	
Vitesse Ethernet	Gigabit Ethernet - 1000 Mbit/s
Visualisation	WEB HMI avec accès sécurisé par mot de passe via IP
Entrées Digital	8
Sorties Digital	16
Protocole de communication	Ethernet IP, Profinet, Modbus TCP, OPC UA, TCP/IP, MQTT, HTTP, UDP
Environnement	
Température de fonctionnement	0 à 50 °C
Température de stockage	-30 à 80 °C

Scannez-moi

