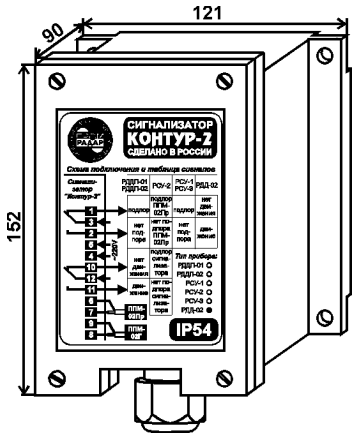
Микроволновые сигнализаторы движения РДД-02 и РДД-02А.

Сертификат соответствия № C-RU.МТ42.В.08548 от 26.09.2011 г.

Разрешение Ростехнадзора на применение № РРС 00-041404 от 07.12.2010 г.

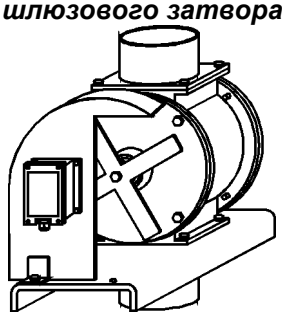


Позволяют следить за работой технологических механизмов и прохождением по ним потоков продукта, то есть ***контролировать весь ход технологического процесса*** от приема сырья до выпуска готовой продукции.

Контролируют наличие движения на расстоянии до 50 см. Напряжение питания ***РДД-02*** – сеть 220 В, а ***РДД-02А*** - 24±3 В постоянного тока. Выходным сигналом приборов являются контакты реле, способные коммутировать ток до 2 А при напряжении до 250 В. Задержка срабатывания регулируется в пределах от 1 до 20 сек, причем это может быть задержка включения реле, отключения реле или симметричная задержка. Температурный диапазон – от - 40 до + 40^{O}С. Степень защиты корпуса – IP54.

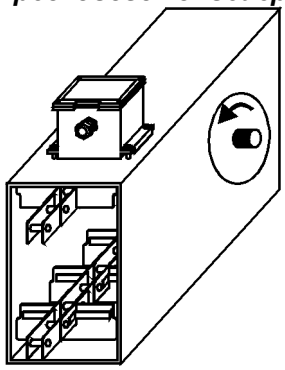
Приборы предназначены для решения широкого круга производственных задач.

Для контроля вращения шлюзового затвора



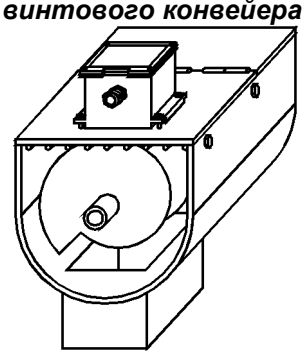
на его вал крепится крыльчатка. Если затворы объединены в группу и имеют общий вал, крыльчатка монтируется на последний механизм группы. Прибор устанавливается снаружи на защитный кожух механизма.

Для контроля обрыва цепи скребкового конвейера

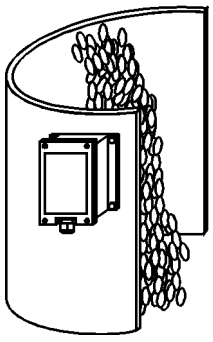


датчик монтируется на короб механизма вблизи привода. Прибор настраивается на движение верхней ветви цепи: его чувствительность снижается до минимально устойчивого положения. Обрыв цепи приводит к её провисанию в точке установки датчика, выходу из зоны действия и отключению конвейера.

Для одновременного контроля подпора и обрыва соединительных муфт секционного винтового конвейера



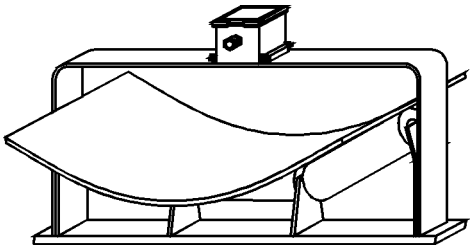
прибор устанавливается сверху над сбросным коробом, например, на крышку аварийного люка (защитная сетка не влияет на работу датчика). Зона действия уменьшается до минимально устойчивого положения. В этом случае, «не чувствуя» движения шнека через слой продукта, прибор остановит механизм при подпоре. Аварийная остановка последней секции шнека (обрыв соединительной муфты или одной из фаз) так же вызывает срабатывание датчика.



Для контроля движения потока продукта

датчик устанавливается в отверстие на продуктопроводе. Наличие внутри движущегося материала приводит к изменению выходного сигнала прибора.

Для контроля наличия продукта на ленте



датчик располагают над рабочей веткой конвейера. Любой продукт отражает радиосигнал гораздо лучше гладкой резиновой ленты. Зона действия снижается до такого положения, при котором прибор не реагирует на порожнюю ленту, а срабаты-вает только при движении ленты с продуктом.

ООО «Промрадар». Телефон (495) 507-51-24, 924-36-39.
143517 Московская область, Истринский район, станция Холщёвики.
Тел./факс (498) 729-28-74, 729-28-75.
E-mail: promradar@yandex.ru http://www.promradar.ru/