

Микроволновые сигнализаторы движения РДД-03 и РДД-03А.

Сертификат соответствия № C-RU.MT42.B.08548 от 26.09.2011 г.

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

Малогабаритные датчики движения радарного типа со степенью защиты корпуса IP65. Позволяют следить за работой механизмов и прохождением по ним потоков продукта, то есть **контролировать весь ход технологического процесса** от приёма сырья до выпуска продукции. Нужный интервал контролируемых скоростей (из диапазона 0,1...25 м/сек.) задается органами регулировки. Зона действия датчиков – до 30 см.

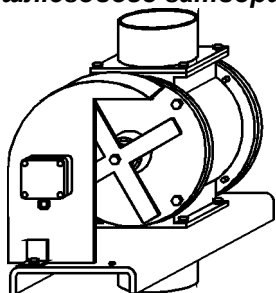


РДД-03 предназначен для работы в пусковых цепях механизмов: подобно концевому выключателю он соединяется последовательно с нагрузкой (пускателем, клапаном и т. д.). Диапазон рабочих напряжений - от 20 до 250 В постоянного или переменного тока. При наличии движения находится в «замкнутом» состоянии, пропуская через себя ток до 400 мА. При отсутствии движения через установленное время задержки (от 1 до 3 сек.) датчик переходит в «разомкнутое» состояние: ток через нагрузку падает до 3 мА. Начальное состояние РДД-03 – «нормально замкнут», поэтому наличие датчика в цепи управления не влияет на запуск механизма. Прибор защищен от короткого замыкания во внешней цепи.

РДД-03А разработан для применения в автоматизированных системах управления производством. Напряжение питания – от 15 до 27 В постоянного тока. Выходной сигнал – «NPN открытый коллектор». Задержка срабатывания регулируется от 1 до 20 сек., а её тип (на включение, на выключение или симметричная задержка) задается встроенным переключателем.

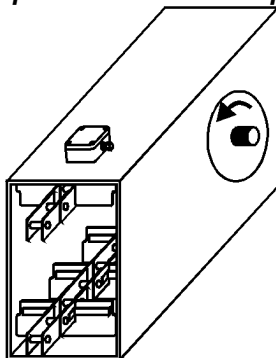
Приборы предназначены для решения широкого круга производственных задач.

Для контроля вращения шлюзового затвора



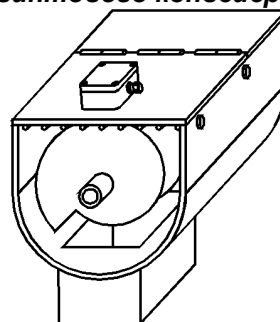
на его вал крепится крыльчатка. Если затворы объединены в группу и имеют общий вал, крыльчатка монтируется на последний механизм группы. Прибор устанавливается снаружи на защитный кожух механизма.

Для контроля обрыва цепи скребкового конвейера



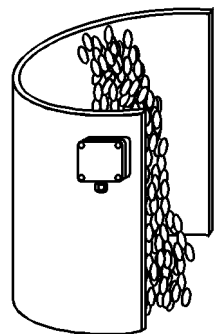
датчик монтируется на короб механизма вблизи привода. Прибор настраивается на движение верхней ветви цепи: его чувствительность снижается до минимально устойчивого положения. Обрыв цепи приводит к её провисанию в точке установки датчика, выходу из зоны действия и отключению конвейера.

Для одновременного контроля подпора и обрыва соединительных муфт секционного винтового конвейера



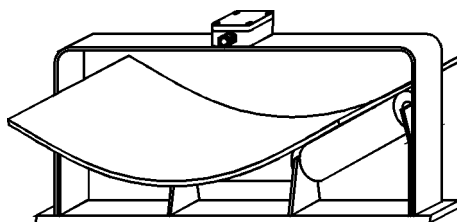
прибор устанавливается сверху над сбросным коробом, например, на крышку аварийного люка (защитная сетка не влияет на работу датчика). Зона действия уменьшается до минимально устойчивого положения. В этом случае, «не чувствуя» движения шнека через слой продукта, прибор остановит механизм при подпоре. 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 срабатывает только при движении ленты с продуктом.