



od 1992

Zakład Mechaniki Precyzyjnej i Usług Technicznych s.c.

Produkcja, Biuro Techniczno-Handlowe
ul. Krawiecka 24D, 48-303 Nysa
tel./fax 77 435 25 27
e-mail biuro@zmpiut.pl

Przemysłowy Detektor Metali



Przemysłowy detektor metali WM 3100

służy do wykrywania obecności przypadkowych

i potencjalnie niebezpiecznych obiektów metalowych

ukrytych na taśmociągu, w strudze transportowanego materiału.

Obiekty takie jak: elementy urządzeń wiertniczych, łańcuchy, metalowe narzędzia, śruby, pręty, części maszyn itp. po przedostaniu się do dalszych etapów procesu przetwarzania surowca mogą spowodować poważne awarie.

Dlatego detektory metali są szeroko stosowane w wielu

gałęziach przemysłu jako urządzenia znacznie

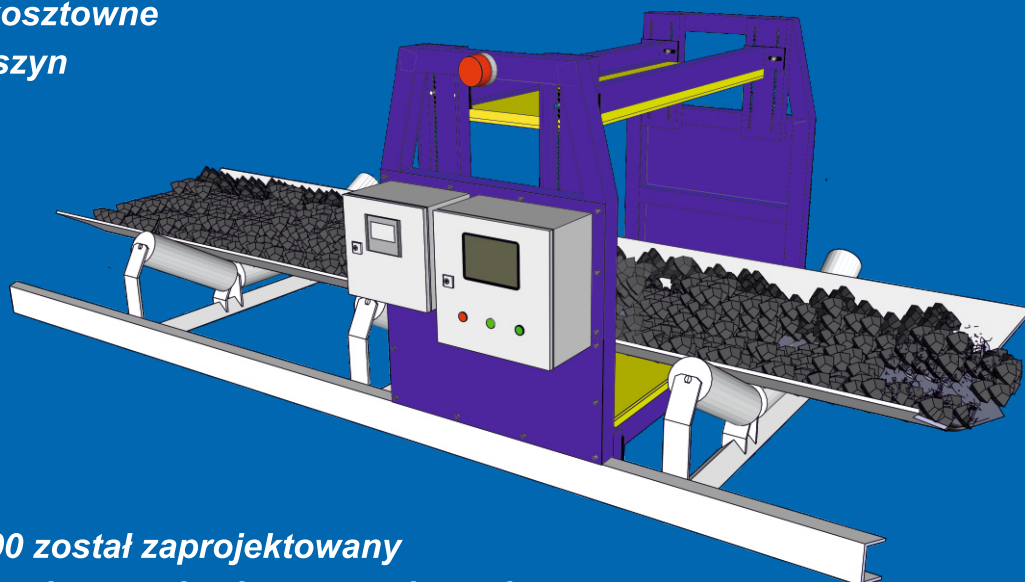
minimalizujące kosztowne

uszkodzenia maszyn

i urządzeń oraz

z tym związane

przestoje.



Detektor WM 3100 został zaprojektowany

do pracy w trudnych warunkach przemysłowych,

do montażu na przenośnikach taśmowych z prędkością

posuwu taśmy do 4.7 m/s.

Urządzenie wykrywa zarówno obiekty z metali żelaznych jak i nieżelaznych.

ZMPIUT

Zasada działania **detektora WM 3100** opiera się na technice impulsowej PI (Pulse Induction). Zaletą tej metody jest możliwość wykrywania metali znajdujących się w materiałach o wysokiej mineralizacji i zawartości wody, gdzie konwencjonalne wykrywacze mogą wywoływać fałszywe alarmy.

Układ elektroniczny detektora sterowany jest mikrokontrolerem, a proces formowania sygnału w torze analogowym oraz zespół specjalnie zaprojektowanych filtrów, zapewniają wysoką odporność na zakłócenia radioelektryczne oraz stabilność parametrów w czasie, jak również przy zmianach temperaturowych.

Po dokonaniu kalibracji, detektor pracuje w trybie automatycznym ograniczając jego obsługę do **resetu** oraz ewentualnej korekty progu czułości. Status pracy i parametry detektora sygnalizowane są na wielofunkcyjnym wyświetlaczu alfanumerycznym.

Detektor **WM 3100** posiada dwa separowane wyjścia do sterowania: zatrzymaniem przenośnika, rzuceniem markera, opuszczeniem kłapy separatora, itp. oraz załączanikiem sygnalizatorów świetlnych lub akustycznych.

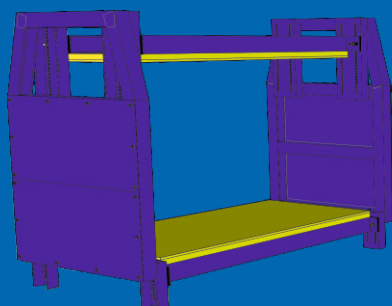
Dobór kształtu, rodzajów i wielkości głowicy z sondami detektora dostosowany jest indywidualnie do wymagań Klienta. Montaż sond odbywa się bez rozcinania pasa przenośnika.

Detektor posiada również możliwość podłączenia czujników niwelujących wpływ metalowych łączników pasa.

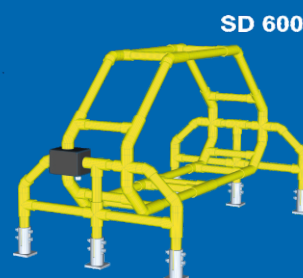


Cechy detektora:

- wysoka czułość i odporność na zakłócenia
- regulowana wysokość prześwitu sondy
- montaż sond bez rozcinania pasa przenośnika
- wysoka niezawodność i odporność na trudne warunki środowiskowe jak: pyły, wilgoć, wibracje, zmiany temperatury, zakłócenia EM itp.
- sterowanie mikroprocesorowe - przyjazna dla użytkownika obsługa i kalibracja
- monitoring pracy i sygnalizacja błędów, pamięć licznika i parametrów konfiguracyjnych
- możliwość współpracy detektora ze sterownikami PLC oraz innymi urządzeniami automatyki (RS485)
- szerokie wsparcie techniczne i kompetentna obsługa serwisowa



STR 1600



SD 600



SD 400

Podstawowe parametry techniczne:

Napięcie zasilania 1PEN AC 230 V +10 –15%
Pobór mocy max. 55 VA
Wyjścia:
- przekaźnikowe: separowalne 2 x NO i NZ 24V 1A
- analogowe 0 - 10V
- komunikacyjne RS485 (opcja)
- analogowe 0-10V
Wejścia:
- reset zdalny przycisk NO
- czujnik napięcia PNP 8 - 30V
Czułość regulowana (typowo od 5-10% wys. szczeliny sondy)

Prędkość pasa 0,3 – 4,7 m/s
Szerokość pasa Bt -300 do Bt - 1800
Wymiary głowicy dostosowana do przenośnika Klienta
Częstotliwość pracy ustawiana 670 - 975 Hz
Wizualizacja wyświetlacz alfanumeryczny (4 x 20 znaków)
Pojemność licznika 999
Wymiary jedn. sterującej 380 x 380 x 215 (wysokość/szerokość/głębokość)
Obudowa IP67
Zakres temperatur -30 do +50 C