

Monitoreo Constante de Niveles de Material

Elimine los costosos problemas de escasez de material y el tiempo de inactividad de la máquina con el control de alarma de nivel de Conair. Los sensores instalados en las tolvas de material del mezclador controlan constantemente el nivel de material dentro del mezclador. Los indicadores auditivos y visuales se activarán cuando los niveles de material estén por encima o por debajo de la posición del sensor, según su selección.

Los sensores individuales están disponibles con cableado desprendeible para utilizarse en contenedores desmontables. Además, los interruptores de los sensores individuales permiten cambiar los niveles de la alarma para detectar los niveles de material altos o bajos.



Control de Alarma de Nivel
Modelo LAC-1

Control de Alarma de Nivel de Material Fácil de Usar

El módulo de control de alarma de nivel Conair es un sistema de detección de advertencia fácil de usar para su equipo de mezclado. Este módulo es capaz de monitorear hasta seis niveles de material en un mezclador con una entrada adicional para necesidades auxiliares, típicamente una tolva u otro suministro de material. Los interruptores selectores se pueden ajustar para monitorear niveles altos o bajos de material dependiendo de la aplicación de su mezclador.

Las alarmas auditivas o visuales indican el exceso o escasez de material dentro del mezclador. La alarma indica exactamente cual material está alarmado con una luz LED específica.

Es posible agregar alarmas de advertencia remotas opcionales al módulo para alertarlo sobre las condiciones de alarma desde distancias mayores con indicadores auditivos y/o visuales.

▶ Monitoreo de múltiples ajustes

Configure el módulo de Control de Alarma de Nivel para detectar la combinación de niveles altos o bajos de material dentro del mezclador. Los puntos de ajuste individuales se pueden utilizar para evitar que los equipos de transporte sobrecarguen los contenedores de material o para controlar de cerca los niveles bajos de materiales críticos.

▶ Fácil de instalar

El módulo de control de alarma de nivel está montado directamente en el gabinete del mezclador con cuatro tornillos autorroscantes para una fácil indicación visual de la alarma. Se pueden agregar indicadores de advertencia remotos opcionales adicionales al módulo para indicarle las condiciones de alarma desde distancias mayores.

▶ Monitoree hasta seis tolvas de material, más una

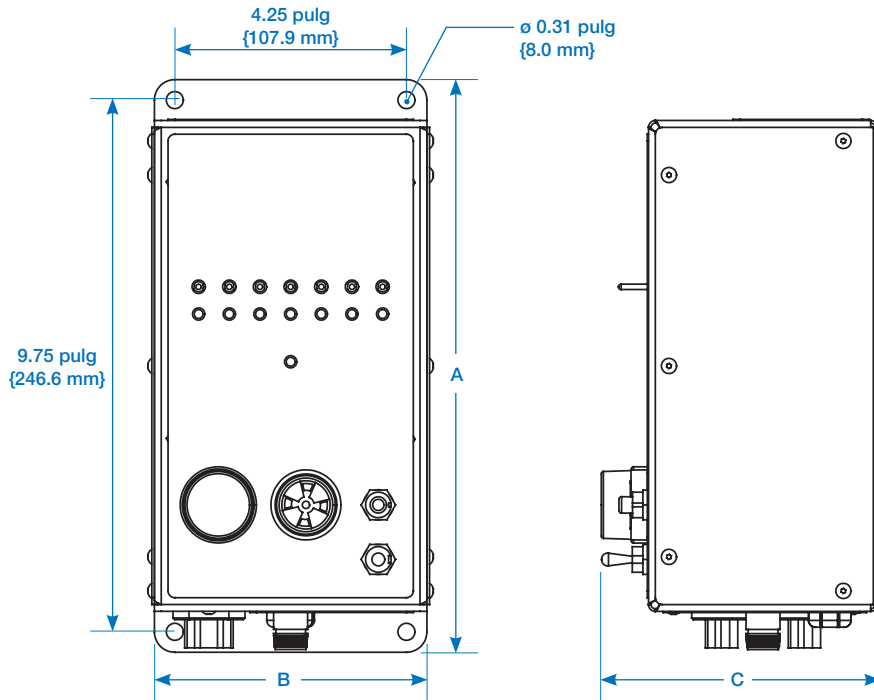
Monitoree una combinación de hasta seis contenedores de material con una entrada adicional para monitorear fuentes auxiliares de material.

▶ Desconexión fácil para el retiro de tolvas de material

Los cables de sensor opcionales están disponibles para tolvas removibles. Estos cables también se pueden unir para mezcladores de gran tamaño, utilizando cables de extensión.



Especificaciones



Modelos	LAC-1
Dimensiones pulgadas {mm}	
A - Altura	10.5 {267}
B - Ancho	5.2 {132}
C - Profundidad	5.0 {127}
Peso Aproximado lb {kg}	
Instalado	7 {3.2}
Envío	17 {7.7}
Voltajes Amperaje a carga completa*	
110V/1/60Hz	5
220V/1/50Hz	2.5
Voltaje de salida línea*	
110V/1/60Hz	(2) 110V @ 2.5 amps
220V/1/50Hz	(2) 220V @ 1.3 amps
Saídas de voltaje en contacto seco	
	24VDC @ 8 amps
	115VAC @ 10 amps

Notas de especificación

* El voltaje de la línea de salida está determinada por los requisitos de voltaje del LAC-1.
Las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso. Consulte a un representante de Conair para obtener la información más actualizada.

Opciones

- Cable de extensión para sensor (6 mts, 20 mts)
- Sensores capacitivos adicionales (para uso en tolva u otras fuentes de material)
- Alarmas remotas (compatible con la Universal Alarm Box de Conair)

Nota de aplicación

El módulo de Control de Alarma de Nivel cuenta con siete (7) conexiones de sensores capacitivos. Pueden utilizarse hasta seis (6) para monitorear niveles de material. El séptimo sensor puede utilizarse con una tolva u otra fuente de material ubicado debajo del mezclador. La octava conexión es un contacto de salida con (1) N.O. (normalmente abierto) y (1) contacto N.C. (normalmente cerrado) que puede ser conectado a otro equipo de procesamiento o dispositivos de monitoreo. (Por ejemplo, una salida utilizada con una alarma conectada a un sistema de monitoreo de PC.)



Conexiones de sensores capacitivos



Los módulos de los sensores capacitivos del control de alarma de nivel se colocan dentro de la mirilla de una de las tolvas del mezclador para proporcionar detección de nivel de material ajustable. El sensor puede posicionarse en lo alto de la mirilla (imagen izquierda) para monitorear niveles de material de aplicaciones de alto rendimiento o en la parte baja (imagen derecha) para monitorear niveles de material de aplicaciones con rendimientos menos críticos.

Opciones de alarmas remotas

Estado satisfactorio:

Cuando no hay condición de alarma, esta salida suministrará un flujo continuo de energía monofásica de 110V / 220V. Solo durante una alarma se interrumpirá la fuente de alimentación.

Estado de alarma:

Durante una condición de alarma, esta salida activará cualquier indicador de alarma remota de 110V/220V que esté conectado. Esta toma no tendrá energía en ningún momento que no sea durante las condiciones de alarma.

