



# Rohr-Metaldetektor

präzise | schnell | prozessorientiert

## Vorteile

- Detektiert magnetische und nicht-magnetische Metallverunreinigungen – auf höchstem Niveau
- Reduziert Kosten bezüglich Maschinenschäden und Produktionsausfällen
- Sichert die Produktqualität
- Schützt vor Reklamationen
- Amortisiert sich in kürzester Zeit



# Der Metalldetektor zum Einbau in Rohrleitungen

Der geschlossene Rohr-Metalldetektor mit runder Durchlassöffnung wird überwiegend in Rohrleitungen (Freifall, Flug- oder Pumpförderung) integriert und zur Untersuchung von Schüttgütern, Fasern oder flüssigen/pastösen Produkten eingesetzt. Er detektiert alle magnetischen und nicht-magnetischen Metallverunreinigungen (Stahl, Edelstahl, Aluminium, usw.) – selbst wenn diese im Produkt eingeschlossen sind. Wird ein Metall erkannt, kann eine Signaleinrichtung bzw. ein Separiersystem angesteuert werden oder es wird ein Signal an die Prozesssteuerung gesendet.

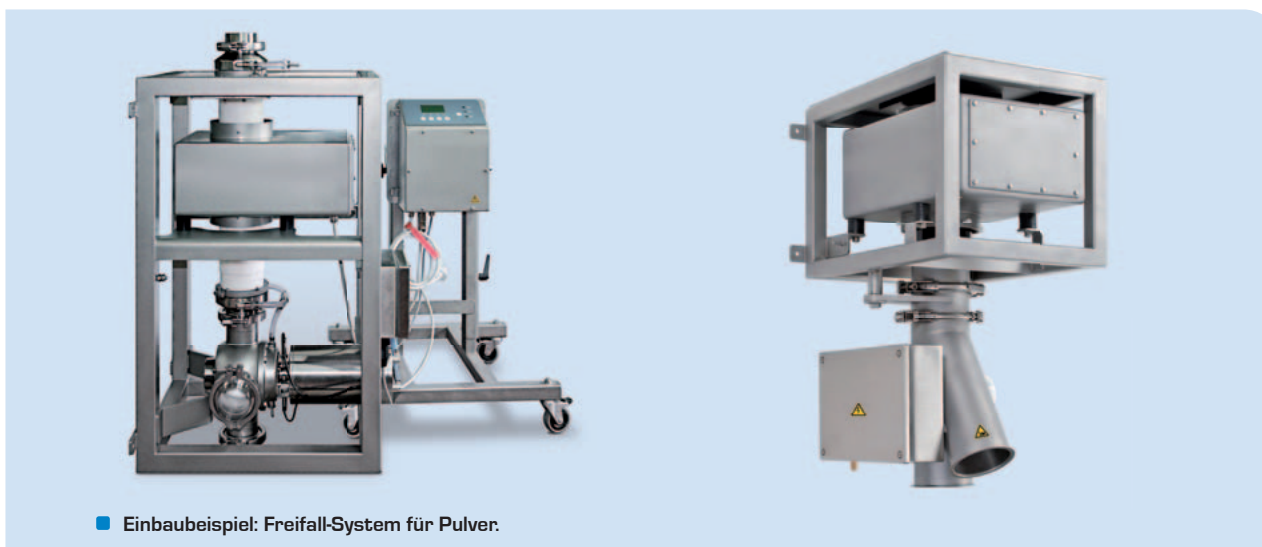
## Eigenschaften

- Optimale Detektion und verbesserte Metallerkennungsgenauigkeit im gesamten Tunnelbereich durch erhöhte Betriebsfrequenz.

- Passwortgeschütztes Systemlogbuch und menügeführtes Validierungssystem für HACCP, IFS, BRC konforme Qualitätsüberwachung.
- Einbau in vertikale, schräge oder horizontale Förderleitungen.
- Hohe mechanische Stabilität und hohe Störsicherheit, dadurch weitgehend unempfindlich gegen Vibrationen, Schläge oder Temperaturschwankungen.
- Ausführung in Edelstahl (glasgeperlt) mit Schutzart IP 65 (höhere Schutzart auf Anfrage).

## Optionen

- Perfekte Anpassung an kundenspezifische Anforderungen durch 34 Spulengrößen für alle gängigen Rohrleitungsnennweiten.
- Universell einsetzbar durch optionale Multifrequenztechnik.



■ Einbaubeispiel: Freifall-System für Pulver.