

NOVA SERIE

MCT466-SF

Edelstahl-NIR Feuchtesensor für die Lebensmittelindustrie

Applikationen

Kartoffelchips • Maischips • Kekse • Kräcker • Frühstücksflocken • Milchpulver • Popcorn

Spezifikation:

MCT466-SF V4A Edelstahlgehäuse

Messbare NIR Komponenten	2
Messbereich	Min. 0.1% Max 90%
Fett/Öle	Min. 0.1% Max 50%
Genauigkeit (abhängig von der Applikation)	
Feuchte	+/- 0.1%
Fette/Öle	+/- 0.2%
Messkopf/Produktabstand	200-450 mm
Kalibrationscodes	100
Ansprechzeit	1-999 Sekunden 3 Methoden einstellbar Dämpfung, Integration und getastete Messung
Power:	24 V vom Bedienerinterface
Gewicht/Gehäuse	7,7Kg
Umgebungstemperatur	0 – 60°C bis 80°C mit Kühlung

Spezifikation des Bedienerinterfaces

Anzeige	5,7" helles Touchscreen LCD
Gehäuse	Edelstahl
Gewicht	3,2 Kg
Ausgänge	4-20 mA or 0-10V, RS232/485
Bus Schnittstellen (optional)	ProfiNet, Profibus, Ethernet IP,
Power	110/220/240 volts, 24vdc Optional
Verbindungskabel	3m (Standard)

Zusätzlich

Garantie	24 Monate Teile
Routine Reinigung	Abhängig von der Umgebung
Kalibrationsüberprüfung	Kalibrationsstandards

CE Bescheinigung

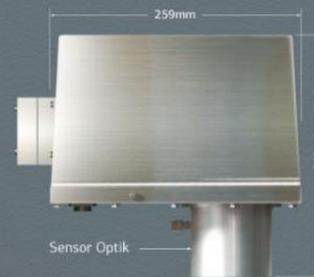
EMV Richtlinien EN50081-1 & EN50082-2, EN61010-1
Niederspannungsrichtlinie

Datenbus und Softwareschnittstellen

Optionale Schnittstellen	EtherNet, TCP/IP DeviceNet, Modbus, Profibus
Software:	Windows basiertes Stand-alone Programm oder OPC-DDE Server

Dimensionen: MCT466-SF

Frontansicht



Unterseite



Dimensionen: Bedienerinterface

Frontansicht



Alle Versorgungs- und Schnittstellenverbindungen befinden sich an der Unterseite



NOVA SERIE

MCT466-SF

Edelstahl-NIR Feuchtesensor für die Lebensmittelindustrie

HEADQUARTERS

United States

Process Sensors Corporation
113 Cedar St.
Milford, MA 01757 USA
Tel: ++1 (508) 473-9901
Fax: ++1 (508) 473-0715
info@processsensors.com

Europe

Process Sensors Europe
Unit 4, Adelaide House
Corbygate Business Park
Corby, Northants NN17 5JG UK
Tel: ++44 (0) 1536 408066
Fax: ++44 (0) 1536 407813
infouk@processsensors.com

Eastern Europe

Process Sensors Polska
Ul. Modlińska 310/312 lokal 216
03-152 Warszawa
Poland
Tel: ++48 (0) 22 6739526
Fax: ++48 (0) 22 6739527
Gsm: ++48 (0) 509 202759
www.processsensors.pl
tomasz@processsensors.com

Germany

Process Sensors Deutschland
Limburger Str. 141
65520 Bad Camberg
Tel: ++49 (0) 6434 4028408
bhille@processsensors.com

Für mehr Informationen zu den Process Sensors
Messgeräten und Zubehör, besuchen Sie unsere Webseite:

www.processsensors.com

PROCESS SENSORS
CORPORATION

PROCESS SENSORS
CORPORATION

NOVA SERIE MCT466-SF

Edelstahl-NIR Feuchtesensor für die Lebensmittelindustrie

MCT466-SF Feuchtemesssystem

- Sensorverbindung zum Bedienerinterface über hitzeresistentes Kabel
- Stromversorgung des Sensors über das Bedienerinterface
- Alle Analog- und Digitalausgänge, sowie alle Bus-Schnittstellen am Bedienerinterface
- Helles 5,7" hochauflösendes LCD Touchscreen



Stabil und Genau

Konstruiert und konfiguriert für die strengen Wärmebehandlungs- und Reinigungsprozesse in der Nahrungs- und snack-food-Produktion. Das MCT466-SF ist einfach zu installieren und kann an vielen Produktionsschritten von der Fritteuse bis zur Verpackung eingesetzt werden.

Typische Applikationen

- Kartoffelchips
- Maischips
- Tortillas
- Kekse
- Kräcker
- Frühstücksflocken
- Milchpulver
- Popcorn
- Öl basierte Aromen
- Schwein, Rind

MCT466-SF Eigenschaften

- V4A Edelstahlgehäuse
- Hitzeresistentes Kabel zwischen Sensor und Bedienerinterface
- Edelstahlgehäuse für das Bedienerinterface mit helles 5,7" Touchscreen Display
- Alle notwendigen Versorgungs- und Schnittstellenanschlüsse sind am Bedienerinterface
- Neuer Mikrocontroller mit high performance, Doppelkern-Architektur. Ein Kern ist dafür bestimmt, die NIR Signale zu verarbeiten. Der andere Teil verarbeitet und managed die Kompensation und Kommunikation.
- Die NIR Signale werden gesammelt und verarbeitet, um eine höhere Genauigkeit zu erzielen.
- Ein Embedded bootloader ermöglicht das einfache Updaten des NIR Sensors über den USB Anschluss
- Einstellung der Filtrerradgeschwindigkeit über die Software
- Temperaturkontrollierter PbS Detektor für erhöhte Stabilität
- Eingebaute Kühlvorrichtung und Spülluftvorsatz

Nova Serie

Ein zuverlässiges, robustes Feuchtemessgerät für die Lebensmittelindustrie

Jedes MCT466-SF Feuchtemessgerät besteht aus einem Edelstahlsensor und einem Edelstahl-Bedienerinterface. Der Sensor ist im Normalfall über einem Transportband angebracht und über ein hitzebeständiges Kabel mit dem Bedienerinterface verbunden. Das Bedienerinterface verfügt über 4 – 20mA, 0-10 vdc, RS232/485 Analogausgänge, sowie über Bus-Anschlüsse wie Ethernet, Profibus, Modbus etc.

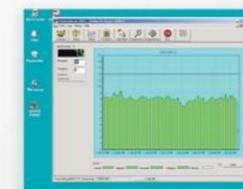
Das MCT466-SF besteht aus 5 Komponenten: einer Quarzhalogenlampe, einem Filtrerradmotor, multiplen NIR Filtern auf einem rotierenden Filtrerrad, einem Bleisulfid-detektor und einer einzelnen Platine. Das MCT466-SF ist modular aufgebaut, sodass jede Komponente innerhalb von wenigen Minuten ausgetauscht werden kann.

Funktionsprinzip der Nahinfrarotmessung

Das von einer Lampe ausgestrahlte Licht scheint durch rotierende schmalbandige Filter. Die Filter teilen das Licht in spezifische NIR Wellenlängen, die von PSC für diese Applikation ausgewählt wurden. Der NIR-Strahl trifft dann zur Messung direkt auf das Produkt, normalerweise auf einem Förderband oder einer bewegten Schüttrinne.

Das Licht wird vom Produkt reflektiert und über einen Spiegel auf dem PbS Detektor fokussiert. Die vom Detektor erzeugte Spannung im Mikrovolt Bereich wird auf der Platine in Messwerte umgewandelt und als %-Feuchte oder %-Öl ausgegeben.

Computer Software



Die Process Sensors Corporation (PSC) Viewer Software ist ein geschütztes, auf Windows basierendes Paket. Es überwacht alle MCT 466-SF Funktionen und erlaubt dem Nutzer Setup Parameter einzugeben, auszuführen oder Kalibrationen einzustellen, das Auswählen von Produktcods/Kalibrationen, das Durchführen von internen Diagnosen und es zeigt Messwerte und Trends der Feuchte und des Ölanteils.

