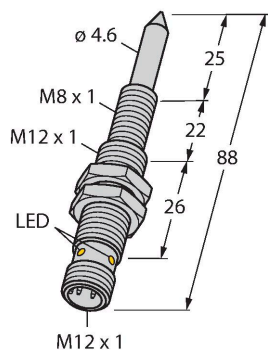


NIMFE-M12/4.6L88-UP6X-H1141

Czujnik pola magnetycznego do wykrywania obiektów ferromagnetycznych



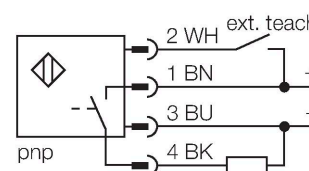
Dane techniczne

Typ	NIMFE-M12/4.6L88-UP6X-H1141
Nr kat.	1600608
Dane ogólne	
Dane elektryczne	
Napięcie robocze U_B	10...30 V DC
Tętnienie U_{ss}	$\leq 10 \% U_{Bmax}$
Prąd znamionowy DC I_o	≤ 200 mA
Prąd bez obciążenia	≤ 15 mA
Prąd szczątkowy	≤ 0.1 mA
Napięcie testowe izolacji	0.5 kV
Zabezpieczenie przed zwarcie	tak/Cykliczne
Spadek napięcia przy I_o	≤ 1 V
Zabezpieczenie przed przerwaniem prądu / odwrotną polaryzacją	tak/Całkowite
Funkcja wyjścia	3-przewodowy, Programowalne podłączenie, PNP
Dane mechaniczne	
Wykonanie	Cylindryczne gwintowane, M12 x 1
Wymiary	88 mm
Materiał obudowy	Metal, CuZn, Chromowane
Materiał powierzchni aktywnej	metal, CuZn, chromowany
Maks. moment dokręcenia nakrętki obudowy	10 Nm
Połączenie elektryczne	Złącze, M12 x 1
Warunki środowiskowe	
Temperatura pracy	-25...+70 °C
Odporność na wibracje	55 Hz (1 mm)

Cechy charakterystyczne

- Obudowa cylindryczna gwintowana, M12/ M8
- Mosiądz chromowany
- 3-przewodowy DC, 10...30 VDC
- programowalne (NZ/NO) przez adapter uczący VB2-SP1
- złącze M12 x 1

Schemat podłączenia



Zasada działania

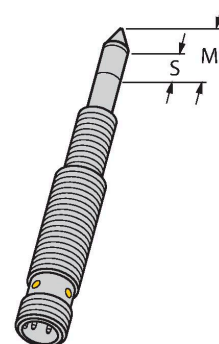
Czujniki dedykowane do aplikacji spawalniczych występują w różnych wersjach charakteryzujących się odmienną czułością i średnicami. Wykrywają one elementy ferromagnetyczne o różnych właściwościach i średnicach. Obiekt wykrywany musi znajdować się w tzw. strefie czułości, aby został wykryty. Sygnał wewnętrznego czujnika osiąga maksimum, jeżeli strefa czułości jest całkowicie zasłonięta przez obiekt wykrywany. Jednakże możliwa jest również detekcja przy częściowym zasłonięciu.

Strefa czułości $S = 9$ mm
Jeżeli obiekt znajdzie się w tej strefie, sygnał czujnika ulegnie zmianie.

Maksymalny zakres $M = 13$ mm
Maksymalny poziom sygnału jest osiągany, w przypadku gdy cała strefa czułości zostanie zasłonięta.

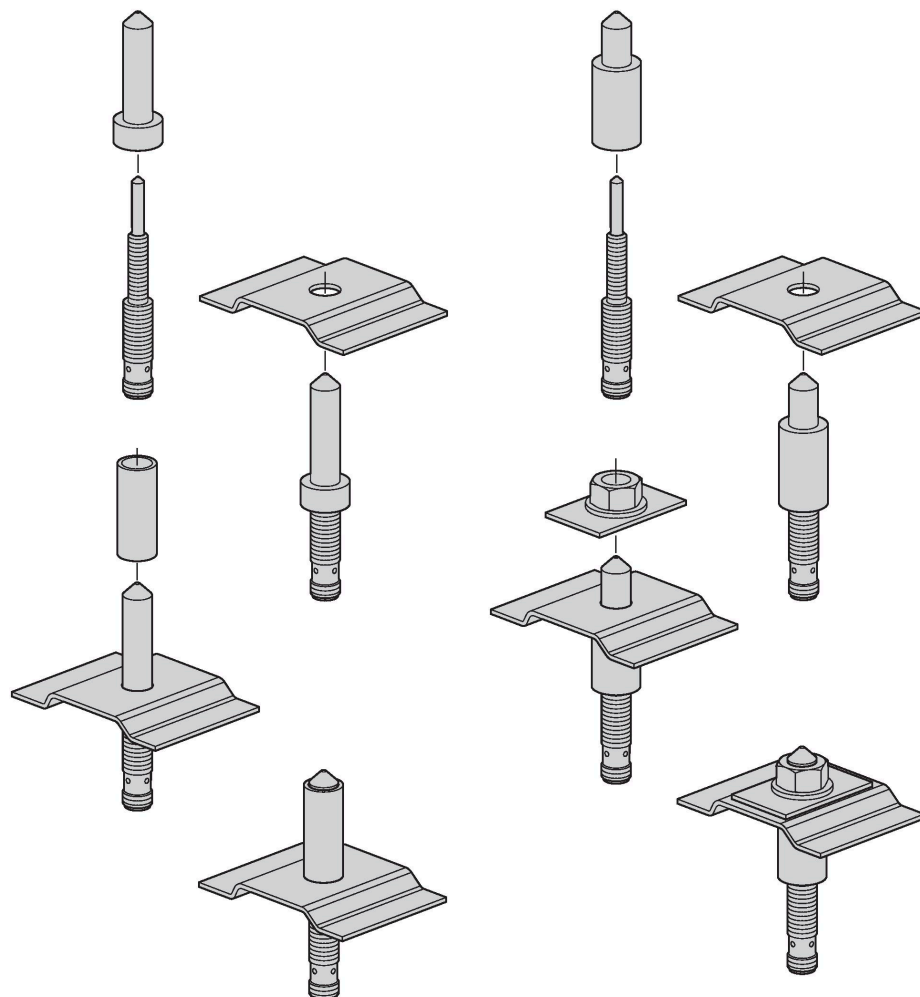
Dane techniczne

Odporność na uderzenia	30 g (11 ms)
Stopień ochrony	IP67
MTTF	874 rok/lata zgodnie z SN 29500 (Ed. 99) 40 °C
Wskaźnik napięcia zasilania	LED, zielony
Wskaźnik stanu przełączenia	LED, Żółty



Instrukcja montażu

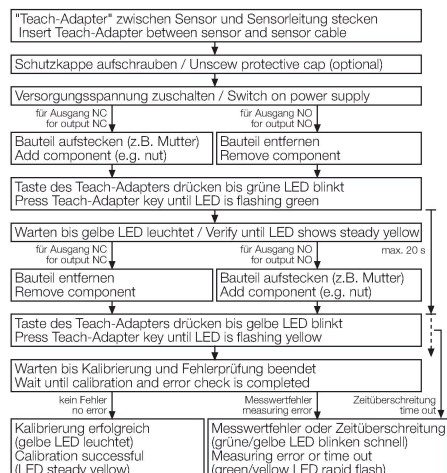
Instrukcja montażu / Opis



Czujnik pola magnetycznego jest szczególnie przystosowany do wykrywania przyspawanych nakrętek oraz elementów dystansowych lub tulei wzmacniających. Aby funkcja ta mogła zostać zagwarantowana, elementy, które mają być wykrywane, muszą zawsze być wykonane z materiału ferromagnetycznego. Większość zastosowań wymaga śrub centralnych do mocowania spawanych nakrętek oraz zamontowanych tulei wzmacniających, które zapewniają mechaniczną ochronę czujników. Śruby te muszą być wykonane z materiału nieferromagnetycznego, takiego jak np. stal nierdzewna. Śruby centralne nie są dostępne w firmie Turck, ponieważ muszą być one wyprodukowane indywidualnie i wyregulowane dla danego zastosowania.

Czujnik przyspawanych nakrętek z łatwością wykrywa obiekty ferrytyczne o średnicach od 6 mm do 12 mm.

Ustawianie parametrów za pomocą adaptera do programowania



Na sygnał mierzony przez czujnik wpływa materiały centralnej, ale także pokrywa czujnika obszaru. W związku z tym, aby zapewnić prawidłowe działanie przez czujnika, kiedy czujnik musi być dostosowany do środowiska pracy, tj. do zastosowanej tulei centrującej lub za pomocą zamykającej oraz wykrywanego elementu (nakrętki, tulei itp.). Aby skonfigurować czujnik, wymagany jest adapter uczenia VB2-SP1 dostępny w firmie Turck.

Wskazanie błędów

W przypadku nadmiernego prądu lub zwarcia przy włączonym wyjściu jest ono natychmiastowo przez czujnika. Co jedną sekundę czujnik sprawdza, czy stan zwarcia nadal się utrzymuje, i jeśli zwarcia już nie ma, wyjście jest ponownie włączane. W przypadku nadmiernego prądu lub zwarcia dioda LED błyska z częstotliwością 1 Hz. Kiedy czujnik monitoruje wewnętrzne sygnały czujnika i komponenty sprzętowe. Obejmuje to następujące rodzaje błędów, które prowadzą do wyłączenia wyjścia:

- błąd sygnału czujnika (np. z powodu zewnętrznych pól magnetycznych);
- nadmierna temperatura (temperatura wewnętrzna urządzenia > 100°C);
- usterka sprzętowa.

Błąd czujnika jest sygnalizowany błyskaniem na przemian zielonej i czerwonej diody LED. Błąd czujnika jest zazwyczaj resetowany samoczynnie, tj. czujnik automatycznie powraca do normalnego stanu pracy po usunięciu błędu. Po włączeniu napięcia robocznego czujnik sprawdza swoje parametry robocze. Jeśli parametry te są nieprawidłowo skonfigurowane, czujnik pozostaje w stanie błędny (zielona dioda LED błyska). Wyjście nie może pozostać przez czujnika w tym stanie. Należy ponownie skonfigurować parametry urządzenia za pomocą adaptera programowania.

Kompleksowa oferta

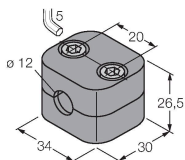
Seria produktów NIMFE firmy Turck to uznana seria czujników do niezawodnego wykrywania nakrętek spawalniczych. Urządzenia wykonane z mosiądzu lub stali nierdzewnej są dostępne z różnymi średnicami kołków od 4,0 mm do 6,2 mm i są zoptymalizowane pod kątem wymiarów stosowanych nakrętek spawalniczych. Czujniki nadają się do wykrywania nakrętek spawalniczych w rozmiarach od M5 do M20. Kołki czujników ze stali nierdzewnej mają powłokę z azotku tytanu (TiN). Materiał ceramiczny o wysokiej twardości i odporności na korozję sprawia, że urządzenia są bardziej odporne na zarysowania i zapewniają dodatkową ochronę przed zużyciem. Chroni również czujniki przed rozpryskami spawalniczymi. Odporne chemicznie kołki czujników z powłoką TiN mogą wytrzymać wysokie temperatury i charakteryzują się dobrymi właściwościami antyadhezyjnymi.

Akcesoria

BSS-12

6901321

Uchwyt montażowy dla czujników cylindrycznych gwintowanych i gładkich; materiał: Polipropylen



VB2-SP1

A3501-29

Teach adapter

