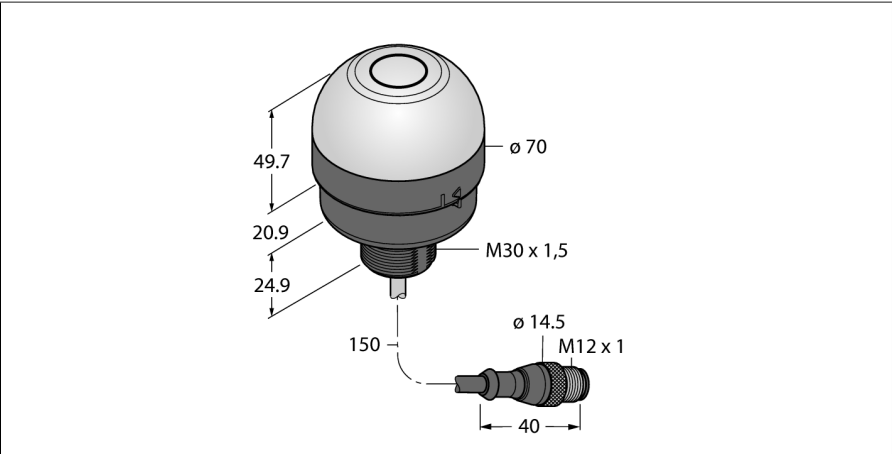


Pick-to-Light
Bestückungssensor
Kapazitiver Taster mit integriertem Funkmodul
K70DXN2T2GRYQP



Typ	K70DXN2T2GRYQP
Ident-No.	3096947
Einsatzzweck	Pick-to-Light
Funktion	Endschalter
Tasterfunktion	Tastend
Merkmale Farbe 1	Grün, durchgehend an, 45 lm
Merkmale Farbe 2	Rot
Merkmale Farbe 3	Gelb, 13 lm
Elektrische Daten	
Betriebsspannung U _e	12...30 VDC
DC Bemessungsbetriebsstrom I _e	≤ 150 mA
Max. Stromaufnahme pro Farbe	260 mA
Leistung	5.7 W
Ausgangsfunktion	Schließer
Eingangstyp	Kommunikationsprotokoll
Ansprechzeit typisch	< 180 ms
Mechanische Daten	
Bauform	Halbkugel, K70
Abmessungen	Ø 70 x 95.5 mm
Gehäusewerkstoff	Kunststoff, PC, schwarz
Fensterwerkstoff	Kunststoff, diffus
Elektrischer Anschluss	Kabel mit Steckverbinder, M12 x 1, 0.15 m, PVC
Aderzahl	5
Umgebungstemperatur	-40...+50 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	0...95%
Schutzart	IP65
Tests/Zulassungen	
Zulassungen	CE, cULus listed

- Schutzart IP67
- 150 mm langes Kabel mit 4-poligem Steckverbinder, M12x1
- Betriebsspannung: 12...30 VDC
- Basis mit integriertem Funkmodul
- DX80 kompatibler Knoten
- Konfiguration über DIP-Schalter
- Kapazitiver Taster der zweiten Generation
- Hohe Unempfindlichkeit gegenüber Falschbetätigung durch Spritzwasser, Reinigungsmittel, Öle und andere Fremdstoffe

Funktionsprinzip

Der Bestückungssensor K70 ist für viele Montage- und Bestückungsanwendungen geeignet. Die gesamte Kuppel stellt die gut sichtbare grüne Arbeitslampe oder ein anderes Signal dar (je nach Ausführung). Der Transistorausgang kann leicht an eine Systemsteuerung angeschlossen werden, die für eine spezielle Aufgabenfolge programmiert worden ist. Die Arbeitslampe des Sensors befindet sich in oder neben jedem Behälter am Arbeitsplatz des Bestückers und signalisiert: 1. welche Behälter Komponenten enthalten, die für einen bestimmten Arbeitsgang entnommen werden müssen und 2. in welcher Reihenfolge sie zu entnehmen sind. Wenn der Bestücker ein Teil in der Bestückungsfolge aufnimmt, erfasst der K50 eine Hand im Behälter und schickt ein Signal an das Steuergerät. Das System prüft dann, ob das richtige Teil entnommen wurde und schaltet daraufhin - je nach Konfiguration - die betreffende Arbeitslampe aus und die des nächsten Behälters in der Bestückungsfolge ein. Die Arbeitsablaufsteuerung führt zu erhöhter Effizienz, verbesserter Qualitätskon-

trolle und reduziertem Nachbesserungs- und Prüfaufwand.

Der Begriff **Arbeitslampe** meint also die visuelle Indikation, aus welchem Behälter als nächstes ein Teil entnommen werden soll. Die **Betätigungsanzeige** bestätigt die Entnahme durch eine andere Farbe. Die **Fehlgriffanzeige** leuchtet dann auf, wenn die Arbeitslampe nicht gesetzt wurde und trotzdem in einen Behälter gegriffen wurde.