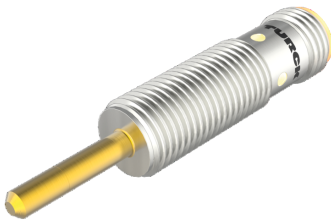
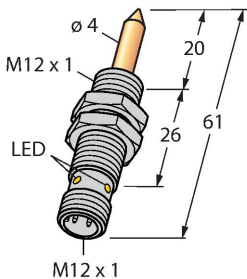


NIMFE-EM12/4.0L61-UP6X-H1141/S1182

Czujnik pola magnetycznego – W powłoce TIN do wykrywania obiektów ferromagnetycznych



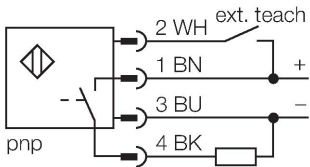
Dane techniczne

Typ	NIMFE-EM12/4.0L61-UP6X-H1141/S1182
Nr kat.	1600621
Uwaga dotycząca produktu	Optymalizowane do wykrywania spawanych nakrętek o rozmiarze od M5 do M10
Special version	S1182 Odpowiednik: TIN coating
Dane ogólne	
Dane elektryczne	
Napięcie robocze U_B	10...30 V DC
Tętnienie U_{ss}	$\leq 10 \% U_{Bmax}$
Prąd znamionowy DC I_o	$\leq 100 \text{ mA}$
Prąd bez obciążenia	$\leq 15 \text{ mA}$
Prąd szczytkowy	$\leq 0.1 \text{ mA}$
Napięcie testowe izolacji	0.5 kV
Zabezpieczenie przed zwarcieniem	tak/Cykliczne
Spadek napięcia przy I_o	$\leq 1 \text{ V}$
Zabezpieczenie przed przerwaniem prądu / odwrotną polaryzacją	tak/Całkowite
Funkcja wyjścia	3-przewodowy, Programowalne podłączenie, PNP
Dane mechaniczne	
Wykonanie	Cylindryczne gwintowane, M12 x 1
Wymiary	61 mm
Materiał obudowy	Stal nierdzewna, 1.4301 (AISI 304)
Materiał powierzchni aktywnej	stal nierdzewna, 1.4301 (AISI 304), pokryte warstwą TIN
Maks. moment dokręcenia nakrętki obudowy	10 Nm

Cechy charakterystyczne

- gwintowany cylinder M12x1
- stal nierdzewna 1.4301
- 3-przewodowy DC, 10...30 VDC
- programowalne (NZ/NO) przez adapter uczący VB2-SP1
- złącze M12 x 1

Schemat podłączenia

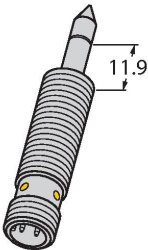


Zasada działania

Czujniki do aplikacji spawalniczych występują w różnych wersjach – dla różnych średnic i intensywności sygnału. Wykrywane mogą być zatem ferromagnetyczne elementy, które różnią się znacznie właściwościami i średnicą. Obiekt wykrywany musi znajdować się w tzw. strefie czułości, aby został rozpoznany. Optymalna strefa czułości ma szerokość 0,5 mm i jest grawerowana laserowo na czubku sondy, 11.9 mm nad gwintem M12.

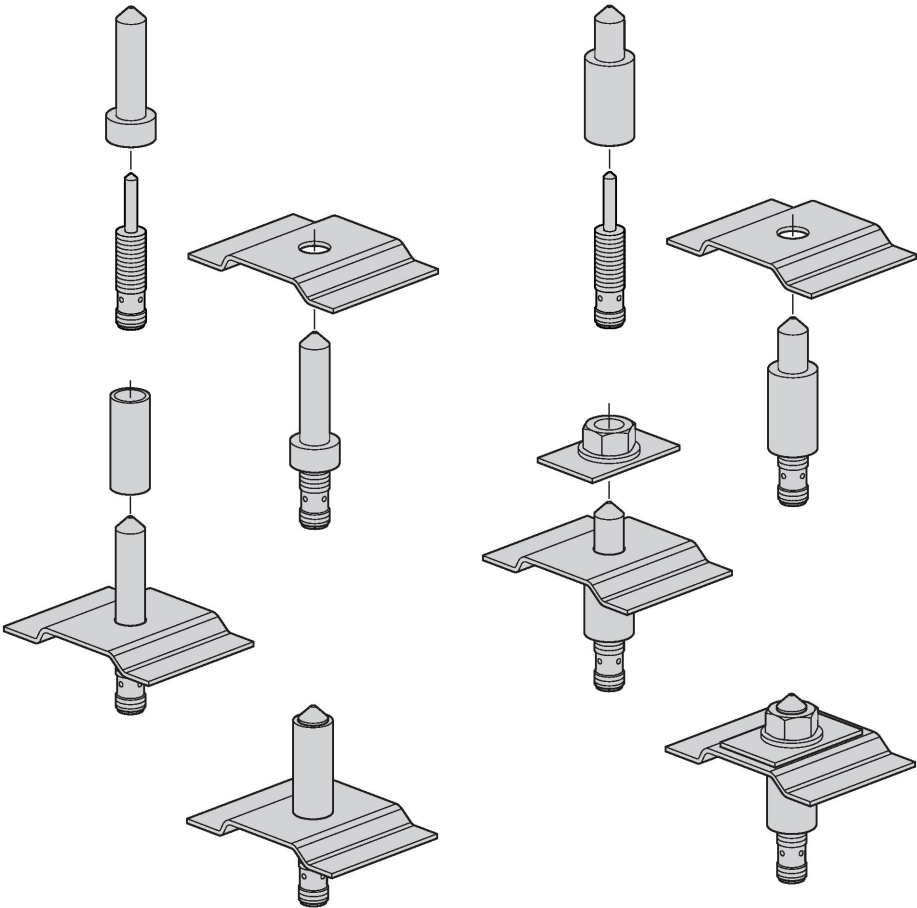
Dane techniczne

Połączenie elektryczne	Złącze, M12 × 1
Warunki środowiskowe	
Temperatura pracy	-25...+70 °C
Odporność na wibracje	55 Hz (1 mm)
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



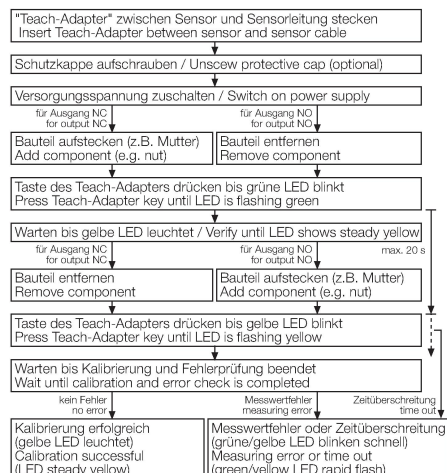
Instrukcja montażu

Instrukcja montażu / Opis



Czujnik pola magnetycznego do wykrywania części ferromagnetycznych 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.

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, każdy 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 przełączane. 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. Każdy czujnik monitoruje wewnętrzne sygnały czujnika i komponenty sprężyste. Obejmuje to następujące rodzaje błędów, które prowadzą do wyłączenia wyjścia:

- błąd sygnału czujnika (np. z powodu zewnętrznego pola magnetycznego);
- nadmierna temperatura (temperatura wewnętrzna urządzenia > 100°C);
- usterka sprężysta.

W przypadku czujnika sygnałizowane błędami na przemian zielonej i czerwonej diody LED. W przypadku czujnika sygnał resetowany samoczynnie, tj. czujnik automatycznie powraca do normalnego stanu pracy po usunięciu błędu.

Po włączeniu napięcia roboczego czujnik sprawdza swoje parametry robocze. Jeśli parametry te są nieprawidłowo skonfigurowane, czujnik pozostaje w stanie błędny (zielona dioda LED błyska). Wyjście nie może pozostać przełączone 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.

Końcówki 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 końcówki czujników z powłoką TiN mogą wytrzymać wysokie temperatury i charakteryzują się dobrymi właściwościami antyadhezyjnymi.

Akcesoria

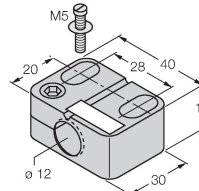
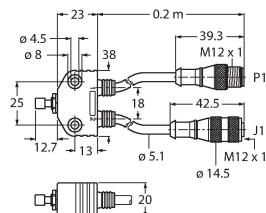
VB2-SP1

A3501-29

BST-12B

6947212

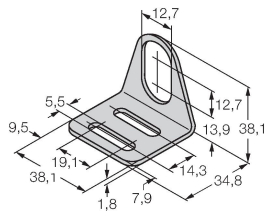
Teach adapter



Obejma montażowa dla czujników cylindrycznych gwintowanych; materiał: PA6

MW12

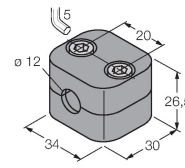
6945003



Wspornik montażowy dla czujników cylindrycznych gwintowanych; materiał: Stal nierdzewna A2 1.4301 (AISI 304)

BSS-12

6901321



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