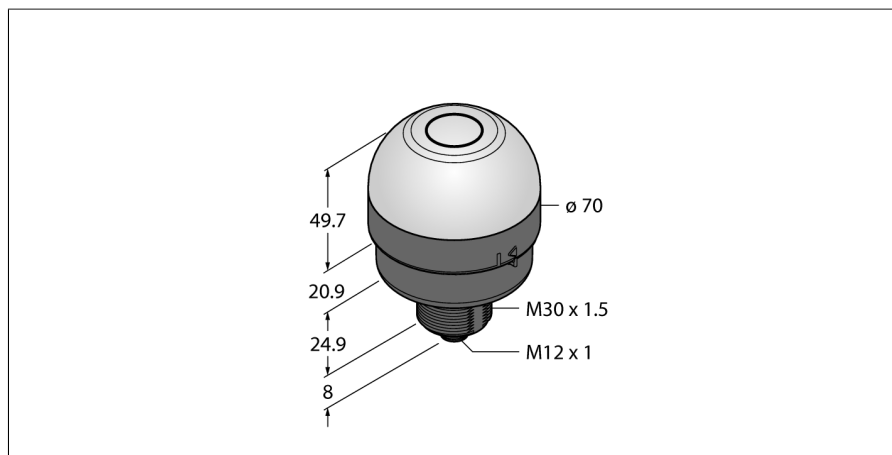


Pick-to-Light (czujniki weryfikacja pobrania)

czujnik położenia

Czujnik pojemnościowy

K70ANT2GXDQ



Typ	K70ANT2GXDQ
Nr kat.	3096859

Dane sygnału i wyświetlacza	
Cel	Czujnik weryfikacji pobrania
Funkcja	Przycisk optyczny
Cechy koloru 1	Zielony, Stałe włączony, 45 lm

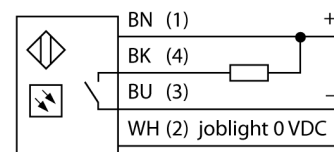
Dane elektryczne	
Napięcie robocze U_B	12...30 V DC
Prąd znamionowy DC I_B	≤ 150 mA
Maks. pobór prądu na kolor	220 mA
Funkcja wyjścia	Styk NO, NPN
Typ wejścia	minus-schaltend
Typowy czas odpowiedzi	< 50 ms

Dane mechaniczne	
Wykonanie	Półkula, K70
Wymiary	$\varnothing 70 \times 103.5$ mm
Materiał obudowy	Tworzywo sztuczne, PC, Kat6, Czarny
Window material	tworzywo sztuczne, rozproszone
Połączenie elektryczne	Złącze, M12 x 1, PVC
Liczba żył przewodu	5
Temperatura pracy	-40...+50 °C
Wilgotność względna	0...90%
Stopień ochrony	IP65

Testy/aprobaty	
Certyfikaty	CE, cULus w wykazie

- Stopień ochrony IP65
- Męskie złącze M12 x 1, 4-pinowe
- Zielone oświetlenie robocze
- Brak sygnalizacji błędnego pobrania
- Brak sygnalizacji aktywacji
- Napięcie zasilania 12...30 VDC
- wyjście NPN
- Styk NO
- Czujnik pojemnościowy drugiej generacji
- Duża odporność na fałszywe wyzwolenie spowodowane rozpryskami, detergentami, olejami i innymi zanieczyszczeniami

Schemat podłączenia



Zasada działania

Czujnik pobrania serii K70 jest doskonałym rozwiązaniem dla wielu aplikacji związanych z montażem i składowaniem komponentów. Zielone oświetlenie robocze lub inne światła sygnałowe są wyraźnie widoczne przez kopułę (zależnie od wersji). Wyjście tranzystorowe może być łatwo podłączone do systemu kontroli, który jest zazwyczaj zaprogramowany na odpowiednią sekwencję zadań. Oświetlenie robocze czujnika znajduje się w każdym pojemniku na stacji roboczej lub w jego pobliżu i wskazuje: 1. Pojemniki z komponentami, które mają być pobierane do określonego kroku roboczego i 2. Sekwencję w jakiej komponenty

ty mają być pobierane. Jeżeli operator wyciągnie część z pojemnika, czujnik K50 wykryje dłoń w pojemniku i poinformuje o tym jednostkę sterowania. Wtedy system sprawdza, czy został pobrany odpowiedni element, wyłącza dany wskaźnik i — zależnie od konfiguracji —włącza kolejne oświetlenie robocze, wskazując konieczność pobrania następnego elementu w sekwencji. Sterowanie sekwencją roboczą skutkuje zwiększeniem efektywności pracy, poprawieniem kontroli jakości i redukcją kosztów związanych z poprawkami i procedurami testowymi.

Określenie **oświetlenie robocze** odnosi się zatem do wizualnego wskaźnika na pojemniku, z którego należy w następnej kolejności usunąć część. Jego **uruchomienie** potwierdza usunięcie części światłem w innym kolorze. **Nadprogramowe pobranie (pomyłka)** wskazuje, czy sięgnięto do pojemnika, gdy oświetlenie robocze nie było ustawione.