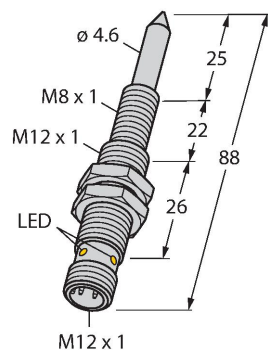


NIMFE-M12/4.6L88-UP6X-H1141

Датчик магнитного поля

Для детектирования ферромагнитных элементов



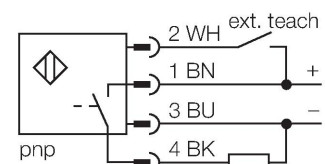
Технические характеристики

Тип	NIMFE-M12/4.6L88-UP6X-H1141
ID №	1600608
Температура окружающей среды	-25...+70 °C
Рабочее напряжение	10...30 В =
Остаточная пульсация	≤ 10 % U _{ss}
Номинальный рабочий ток (DC)	≤ 200 мА
Ток холостого хода	≤ 15 мА
Остаточный ток	≤ 0.1 мА
Испытательное напряжение изоляции	≤ 0.5 кВ
Защита от короткого замыкания	да / Циклический
Падение напряжения при I ₀	≤ 1 В
Защита от обрыва / обратной полярности	да / Полный
Выходная функция	3-проводн., Программируемое подключение, PNP
Конструкция	Цилиндр с резьбой, M12 × 1
Размеры	88 мм
Материал корпуса	Металл, CuZn, Хромированный
Материал активной поверхности	металл, CuZn, хромированный
Макс. момент затяжки корпусной гайки	10 Нм
Электрическое подключение	Разъем, M12 × 1
Вибростойкость	55 Гц (1 мм)
Ударопрочность	30 г (11 мс)
Степень защиты	IP67
Средняя наработка до отказа	874 лет в соответствии с SN 29500- (Изд. 99) 40 °C

Свойства

- Резьбовой цилиндр, M12/M8
- Хромированная латунь
- 3-проводн. DC, 10...30 В DC
- программируемый (н.з./н.о.) через адаптер обучения VB2-SP1
- разъем M12 x 1

Схема подключения



Принцип действия

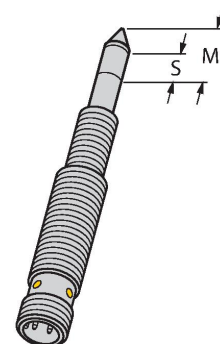
Датчики для зон сварки имеются различных версиях с различными диаметрами и уровнями сигнала. Можно детектировать ферромагнитные детали, которые сильно отличаются свойствами материала и диаметром. Для детектирования детали она должны быть размещена внутри т.н. чувствительных зон. Внутренний сигнал датчика достигает максимальной величины, если вся чувствительная зона перекрыта детектируемым элементом. Также допускается частичное перекрытие.

Чувствительная область S = 9 мм
В этой области изменяется сигнал когда компоненты присоединены.

Максимальный диапазон M = 13 мм
Максимальный уровень сигнала достигается в случае полного покрытия чувствительной зоны.

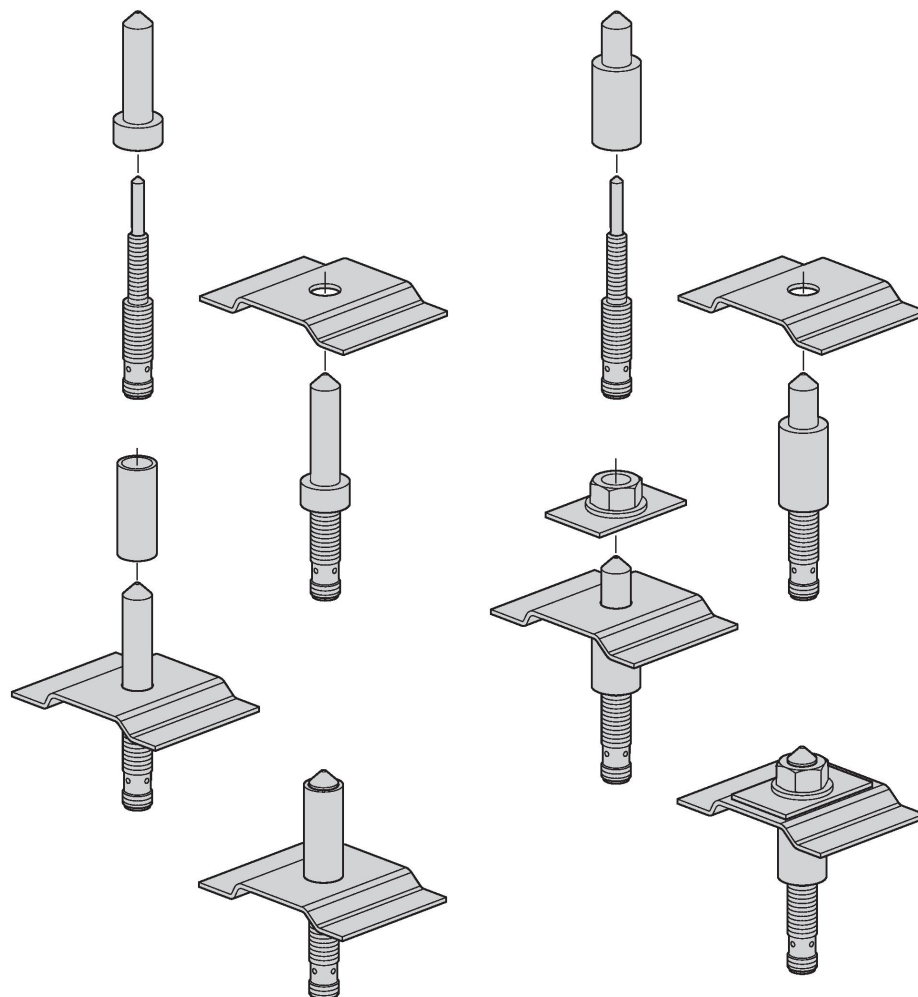
Технические характеристики

Индикатор рабочего напряжения	светодиод, зел.
Индикация состояния переключения	светодиод, желтый



Указания по монтажу

Инструкция по монтажу/Описание



Датчик магнитного поля подходит для обнаружения как приварных гаек, так и разделяющих и стабилизирующих перемычек. Для обеспечения надлежащего функционирования определяемые детали должны быть из ферромагнитных сплавов. В большинстве применений используют центrovочные болты для фиксации сварных муфт и разделяющих и стабилизирующих перемычек и т.о. обеспечивают механическую защиту датчика. Эти фиксирующие элементы должны быть сделаны из неферромагнитного материала, напริม. нержавеющей стали. Центrovочные болты не поставляются фирмой Турк, они должны быть индивидуально изготовлены и соответствовать применению.

Датчик приварных гаек обнаруживает ферритовые детали диаметром от 6 мм до 12 мм.

```

graph TD
    A[insert Teach-Adapter between sensor and sensor cable] --> B[unscrew protective cap (optional)]
    B --> C[switch on power supply]
    C -- "for output NC" --> D[add component (e.g. nut)]
    C -- "for output NO" --> E[remove component]
    D --> F[press Teach-Adapter key until LED is flashing green]
    E --> F
    F --> G[verify until LED shows steady yellow]
    G -- "for output NC" --> H[remove component]
    G -- "for output NO" --> I[add component (e.g. nut)]
    G -- "max. 20 s" --> J[ ]
    H --> K[press Teach-Adapter key until LED is flashing yellow]
    I --> K
    J --> K
    J --> L[ ]
    K --> M[wait until calibration and error check is completed]
    M -- "no error" --> N[calibration successful (LED steady yellow)]
    M -- "measuring error" --> O[measuring error or time out (green/yellow LED rapid flash)]
    M -- "time out" --> L
    L --> O
  
```

The flowchart illustrates the calibration process for the Teach-Adapter. It begins with inserting the adapter between the sensor and the cable, followed by an optional step of unscrewing the protective cap. The power supply is then switched on. Depending on the output type (NC or NO), a component (e.g., nut) is either added or removed. The user then presses the Teach-Adapter key until the LED is flashing green. The next step is to verify until the LED shows a steady yellow. If the output is NC, the component is removed; if NO, it is added. A maximum time of 20 seconds is allowed for this step. If the LED is still not steady yellow, the user presses the key again until it is flashing yellow. Finally, the user waits until the calibration and error check is completed. If there is no error, the calibration is successful (LED steady yellow). If there is a measuring error or a time out, the LED will show a rapid flash of green/yellow.

[illegible]

BSS-12	6901321	VB2-SP1	A3501-29
Монтажный зажим для цилиндрических гладких и резьбовых датчиков; материал: Полипропилен	Адаптер обучения:		