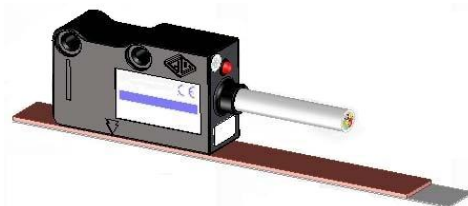




SENSORE MAGNETICO MTV P

CARATTERISTICHE GENERALI

- SENSORE MAGNETICO MTV, di dimensioni contenute.
- BANDA MAGNETICA MP100 costituita da un nastro di plastroferrite magnetizzata, con passo polare 1+1 mm, supportata da un nastro di acciaio inossidabile già provvisto di parte adesiva, per una facile applicazione alla macchina.



CARATTERISTICHE MECCANICHE ED ELETTRICHE

MECCANICHE		Cod. MTV P	
<ul style="list-style-type: none"> • Corpo sensore magnetico in materiale pressofuso. • Possibilità di fissaggio del sensore magnetico mediante due soluzioni, con viti M4 o viti passanti M3. • Ampie tolleranze di allineamento. 		Impulso di zero	
<p>ELETTRICHE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cavo di alimentazione molto flessibile. • Notevole stabilità dei segnali. • Per applicazioni dove la velocità massima è superiore a 1m/s è indispensabile l'uso di un cavo speciale. 		passo costante ogni 1 mm (C)	
CAVO (lunghezza standard 2 m)		Passo polare	
Raggio minimo di curvatura 60 mm	8 POLI Ø 5.3 mm	1+1 mm	
CONNESSIONE		Risoluzione	
LINE DRIVER		fino a 0.1 µm**	
VERDE	A	Precisione***	
ARANCIO	A	± 10 µm	
BIANCO	B	Ripetibilità	
AZZURRO	B	± 1 incremento	
MARRONE	Z	Cavo	
GIALLO	Z	8 poli	
ROSSO	V +	Tipo di uscita	
BLU	V -	1Vpp	
SCHERMO		Frequenza	
<p>Il sensore di serie è fornito con un cavo di lunghezza standard 2 m.</p> <p>Si possono richiedere cavi di lunghezza superiore, tenendo conto delle seguenti lunghezze massime possibili:</p> <p>L_{MAX} = 10 m (cavo sensore);</p> <p>L_{MAX} = 100 m (2 m cavo sensore + prolunga*).</p>		Distanza sensore	
		Tensione di alimentazione	
		Assorbimento senza carico	
		Assorbimento con carico	
		Sfasamento	
		Velocità	
		Resistenza alle vibrazioni	
		Resistenza agli urti	
		Grado di protezione	
		Temperatura di esercizio	
Temperatura di stoccaggio			
Umidità relativa			
Peso del trasduttore			
Protezioni elettriche		inversione di polarità della alimentazione e cortocircuiti delle uscite	

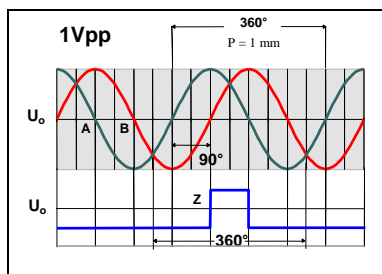
* Prolunga con sezione dei conduttori di alimentazione di 0.5 mm².

** Dipendente dal fattore di divisione del CNC.

*** Il valore dichiarato è subordinato al rispetto delle tolleranze di allineamento e può essere migliorato riducendo la distanza tra il sensore e la banda magnetica.



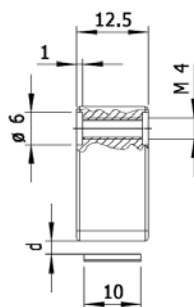
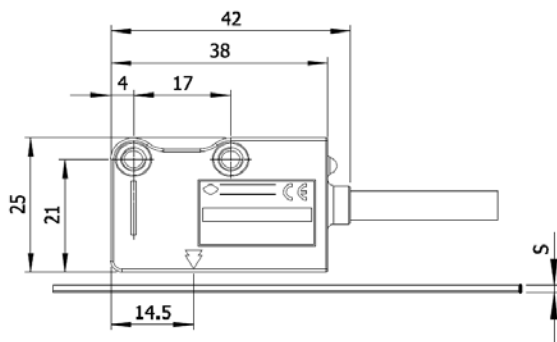
SCHEMA SEGNALI DI USCITA



Ampiezza segnali incrementali A e B	0.6 Vpp \pm 1.2 Vpp tipica 1 Vpp
Ampiezza segnale di riferimento Z	0.25 V \div 0.6 V (parte utile)
Sfasamento segnali A e B	90° \pm 10° elettrici
Tensione di riferimento U _o	2.5 V

Le ampiezze dei segnali si riferiscono ad una misura in differenziale con resistenza di carico pari a 120 Ω e tensione di alimentazione al trasduttore pari a 5 V \pm 5%.

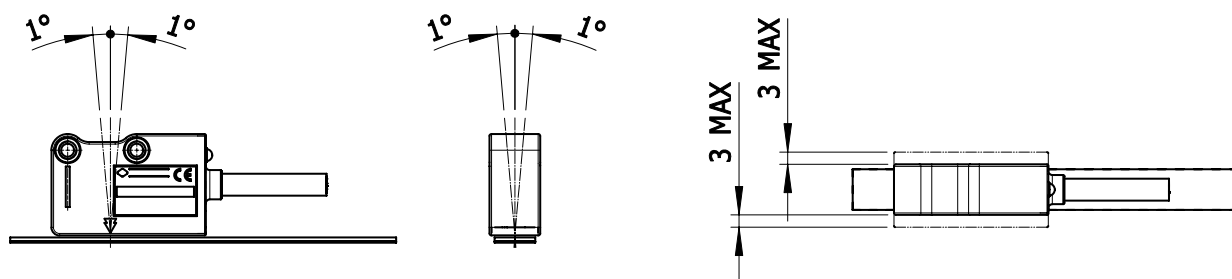
DIMENSIONI SENSORE



S(mm)	MP100	MP100+CV103	MP100+SP202
	1.3	1.6	2.1
d(mm)	0.1+0.5	N.A.	N.A.

d \rightarrow distanza tra sensore e lato superiore di S

TOLLERANZE DI ALLINEAMENTO SENSORE



FISSAGGIO E MANIPOLAZIONE

MODALITA' DI APPLICAZIONE

1. Sgrassare la superficie di appoggio con alcool e ripassare con straccio asciutto.
2. Stendere il nastro di plastoferrite allineato con la testina.
3. Stendere sopra la plastoferrite il nastro protettivo.

Il massimo dell'adesione si raggiungerà dopo 48 ore dall'applicazione.

SONO DA EVITARE

1. Lavorazioni meccaniche di qualsiasi tipo (taglio, foratura, fresatura, spianatura, ecc.).
2. Modifiche in genere del corpo del sensore.
3. Maltrattamenti di ogni genere.
4. Urti e sollecitazioni esterne.
5. Vicinanza di fonti magnetiche.

