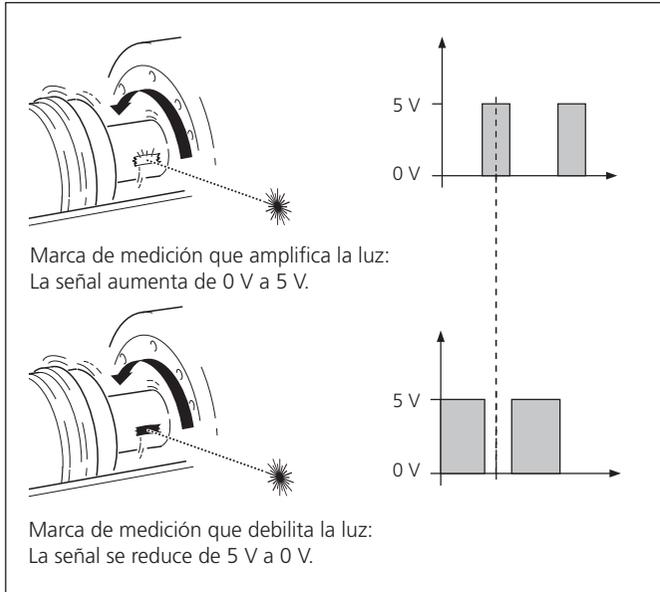


FUNCIONAMIENTO

El sensor registra las señales ópticamente con ayuda de un láser rojo. El haz láser sale del cabezal del sensor y toca una marca de medición sobre el eje de rotación. La marca de medición puede amplificar la luz (p.ej., con lámina reflectante VIB 3.306) o puede debilitarla (marca de contraste, p.ej., raya negra sobre una superficie clara). Siempre que el sensor registra una diferencia de claridad, emite un impulso eléctrico. Basándose en la repetibilidad de los pulsos de voltaje, el dispositivo de medición calcula las RPM del eje.

Desarrollo de las señales



MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

Para este sensor no es posible realizar una reparación. Para limpiar la lente óptica, utilice un paño limpio y sin pelusas, el cual debe humedecer con agua. Asegúrese de no tocar la lente directamente. ¡Para la limpieza no utilice ningún tipo de alcohol!

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

- El sensor, cable y soporte deben ir dentro del maletín de los dispositivos de medición.
- Utilice una arandela para poner en cortocircuito los polos del imán del soporte.

DATOS TÉCNICOS

PARÁMETROS		VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
Medición	Principio de medición	Óptico
	Rango de medición	3 hasta 120'000 1/min.
	Rango de temperatura	-20 °C ... +50 °C
Eléctrica	Alimentación	< 5,8 V (del dispositivo de medición)
	Salida	5 V (TTL)
	Longitud de onda del láser	630 - 680 nm (rojo)
	Clase de láser	2 (DIN EN 60825-1: 2014)
Mecánica	Conexión	Cable disparador VIB 5.432-2,9
	Grado de protección	IP 65
	Peso	76 g
	Medidas	125mm x 34mm
EX	Marcado	⊕ II 2 G Ex ib op is IIC T4

Advertencia sobre la protección EX

El sensor VIB 6.631 EX únicamente está previsto para su "conexión a un dispositivo de medición correspondiente / dispositivo eléctrico con examen de tipo CE" o para su "conexión a un circuito eléctrico certificado de seguridad intrínseca respetando los valores máximos":

U_i	= 12 V DC
P_i	= 600 mW
I_i	= 160 mA
C_i	= 328 nF
L_i	= insignificamente pequeño

Deben tenerse en cuenta los datos recogidos en el examen de tipo Zelm 10 ATEX 0429 (www.pruftechnik.com). ¡Debe tenerse en especial consideración la normativa europea sobre instalaciones eléctricas (EN 60079-14)!

Fluke Deutschland GmbH
Freisinger Str. 34
85737 Ismaning, Alemania
+ 49 89 99616-0
www.pruftechnik.com

Impreso en Alemania LIT 66.200.ES.09.2019

db PRÜFTECHNIK

FLUKE®

Reliability

**Disparador láser
Sensor de RPM**
VIB 6.631, VIB 6.631 EX

Instalación y funcionamiento



El disparador láser / sensor de RPM (abreviado: sensor) se emplea como disparador para mediciones de vibración y de RPM con un colector de datos de medición de PRUFTECHNIK.

ADVERTENCIAS SOBRE SEGURIDAD

- Lea detenidamente estas instrucciones antes de usar el dispositivo.
- Únicamente utilice accesorios originales.
- No utilice sensores defectuosos.
- No abra la carcasa.
- Apague la máquina antes de montar los componentes de medición y asegúrese de que no vuelve a encenderse siguiendo los reglamentos aplicables.
- Al tomar mediciones en máquinas, respete los reglamentos aplicables relativos a la seguridad.
- Antes de volver a encender la máquina, compruebe que la estructura de medición no la bloquea. Evite el contacto de la estructura de medición con los componentes de las máquinas rotativas. ¡Peligro de lesión y de daños materiales!
- Para fines de almacenamiento y transporte, utilice la arandela suministrada para poner en cortocircuito los polos del imán del soporte, a fin de minimizar la fuerza del campo magnético. Consulte la hoja de datos sobre seguridad (MSDS) relativa al soporte magnético VIB 3.420 (www.pruftechnik.com).
- El sensor cumple la Directiva Europea correspondiente. La declaración de conformidad está disponible de manera íntegra en www.pruftechnik.com/certificates.

INSTALACIÓN

- Apague la máquina, y asegúrese de que no vuelva a encenderse involuntariamente.

Fije el sensor al soporte:

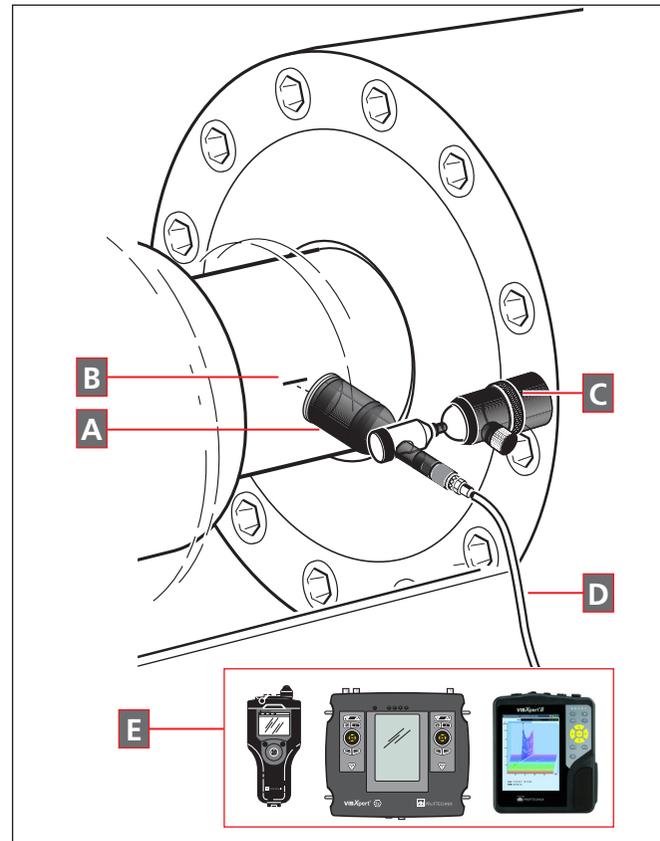
- Enganche el sensor por medio del mecanismo de sujeción, de manera que la tuerca moleteada quede en el centro del enganche.
- Gire con fuerza la tuerca moleteada.



Monte el soporte en la máquina:

- Elija una posición adecuada en la máquina de acuerdo a los siguientes criterios: Limpieza, propiedades magnéticas, intervalos de medición permitidos, diámetro mínimo en caso de superficie torcida: 40 mm.
- Coloque con cuidado el pie magnético por encima de un borde para evitar un alto grado de cargas por impacto.
- Ponga una marca de medición en el eje de la máquina.
- Conecte el sensor al dispositivo de medición usando el cable.

Estructura típica



A: Sensor VIB 6.631 / VIB 6.631 EX

B: Marca de medición (lámina reflectante VIB 3.306, marca de contraste)

C: Soporte VIB 6.632

D: Cable de conexión VIB 5.432-2.9

E: VIBXPERT II, VIBXPERT EX, VIBSCANNER, VIBSCANNER EX

Funcionamiento y ámbito de uso

	VIB 6.631	VIB 6.631 EX
Dispositivo de medición	VIBXPERT II, VIBSCANNER	VIBXPERT EX, VIBSCANNER EX
Ámbito de uso		

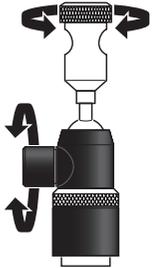
AJUSTE

- Oriente el sensor con el láser hacia la marca de medición.
- Para el ajuste, puede encender el láser de la siguiente manera:
 - En el modo de funcionamiento "Equilibrado", encienda el láser a través del menú contextual de la pantalla de medición.
 - En el modo de funcionamiento 'Multimodo', inicie una medición de RPM.
 - Active la tarea de medición 'Análisis coastdown'. A continuación, el láser se enciende automáticamente.

¡PRECAUCIÓN!

¡No mire hacia el haz láser! ¡Peligro de daños en los ojos!

- Desbloquee la rótula del soporte.
- Gire e incline el mecanismo hasta que el haz láser toque la marca de medición. Para recibir unas señales estables, coloque el sensor con una ligera inclinación con respecto a la superficie del eje y su posición axial.
- Por último, bloquee la rótula.



Intervalos de medición y rango angular

