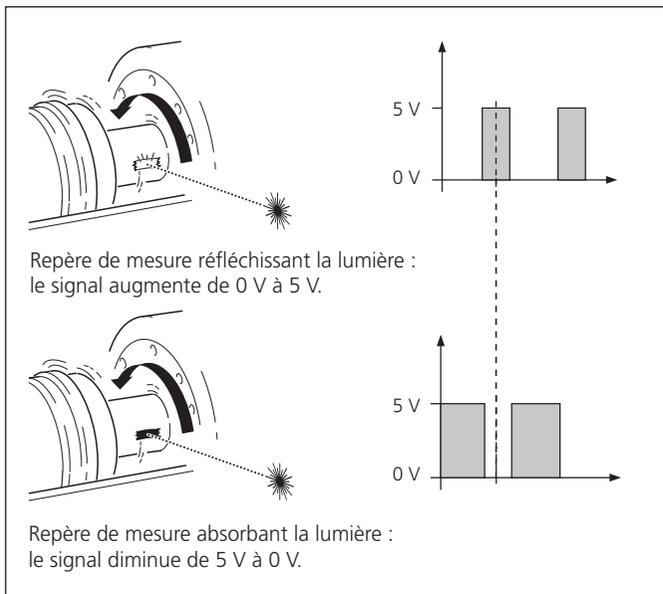


FONCTION

Le capteur détecte les signaux de façon optique à l'aide d'un laser rouge. Le faisceau laser est émis par la tête du capteur et vise un repère de mesure sur l'arbre rotatif. Le repère de mesure peut réfléchir la lumière (par ex. feuille réfléchissante VIB 3.306) ou l'absorber (par ex. repère contrasté, trait noir sur une surface claire). Dès que le capteur détecte une différence de luminosité, il émet une impulsion électrique. À partir du taux de répétition des impulsions, l'appareil de mesure calcule la vitesse de rotation de l'arbre.

Tracé du signal



MAINTENANCE ET ENTRETIEN

Aucun entretien de ce capteur n'est possible. Pour nettoyer la lentille optique, utilisez un chiffon propre non pelucheux que vous humidifierez avec de l'eau. Veillez à ne pas toucher directement la lentille. N'utilisez pas d'alcool pour le nettoyage !

TRANSPORT ET STOCKAGE

- Capteur, câble et trépied dans la mallette de l'appareil de mesure.
- Court-circuitez les pôles magnétiques du trépied à l'aide de la rondelle.

DONNÉES TECHNIQUES

PARAMÈTRES		VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
Mesure	Principe de mesure	Optique
	Échelle de mesure	3 à 120 000 1/min.
	Plage de températures	- 20 °C ... + 50 °C
Électrique	Alimentation	< 5,8 V (par l'appareil de mesure)
	Sortie	5 V (TTL)
	Longueur d'onde laser	630 - 680 nm (rouge)
	Classe du laser	2 (DIN EN 60825-1: 2014)
Mécanique	Raccordement	Câble de déclenchement VIB 5.432-2.9
	Type de protection	IP 65
	Poids	76 g
	Dimensions (L x D)	125 mm x 34 mm
EX	Marquage	Ex II 2 G Ex ib op is IIC T4

Informations concernant la protection EX

Le capteur VIB 6.631 EX est exclusivement destiné à être « raccordé à un appareil de mesure/équipement correspondant possédant une attestation d'examen CE de type propre » ou à être « raccordé à des circuits électriques de sécurité intrinsèque certifiés en tenant compte des valeurs maximales » :

U_i	= 12 V CC
P_i	= 600 mW
I_i	= 160 mA
C_i	= 328 nF
L_i	= insignifiant

Les données de l'attestation d'examen CE de type Zelm 10 ATEX 0429 doivent être respectées (www.pruftechnik.com). De plus, les règlements européens relatifs à l'installation (EN 60079-14) doivent être respectés !

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

Imprimé en Allemagne UT 66.200.FR.092.019

db PRÜFTECHNIK

FLUKE®

Reliability

Déclencheur laser Capteur de la vitesse de rotation VIB 6.631, VIB 6.631 EX

Installation et fonctionnement



Le déclencheur laser/capteur de vitesse de rotation (en bref : le capteur) est utilisé comme déclencheur pour la mesure des vibrations et pour la mesure de la vitesse de rotation avec un collecteur de données PRUFTECHNIK.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Lisez attentivement ces instructions avant toute utilisation.
- Utilisez uniquement des accessoires d'origine.
- Cessez d'utiliser les capteurs défectueux.
- N'ouvrez pas le boîtier.
- Débranchez la machine avant de procéder au montage des composants de mesure et veillez à empêcher toute remise sous tension conformément aux instructions applicables.
- Lors de la réalisation de mesures sur des machines, respectez les règles usuelles de sécurité.
- Vérifiez le dispositif de mesure avant de remettre la machine sous tension en roue libre. Évitez tout contact du dispositif de mesure avec les pièces rotatives de la machine. Ceci entraînerait un risque de blessures et de dommage matériel !
- Lors de l'entreposage ou du transport, court-circuitez les pôles magnétiques du trépied à l'aide de la rondelle fournie afin de minimiser la puissance du champ magnétique. Conformez-vous à la fiche de sécurité de produit (MSDS) du support magnétique VIB 3.420 (www.pruftechnik.com).
- Le capteur est conforme à la directive européenne applicable. La déclaration de conformité complète est disponible sur www.pruftechnik.com/certificats.

INSTALLATION

- Débranchez la machine et veillez à empêcher toute remise sous tension involontaire.

Fixation du capteur sur le support :

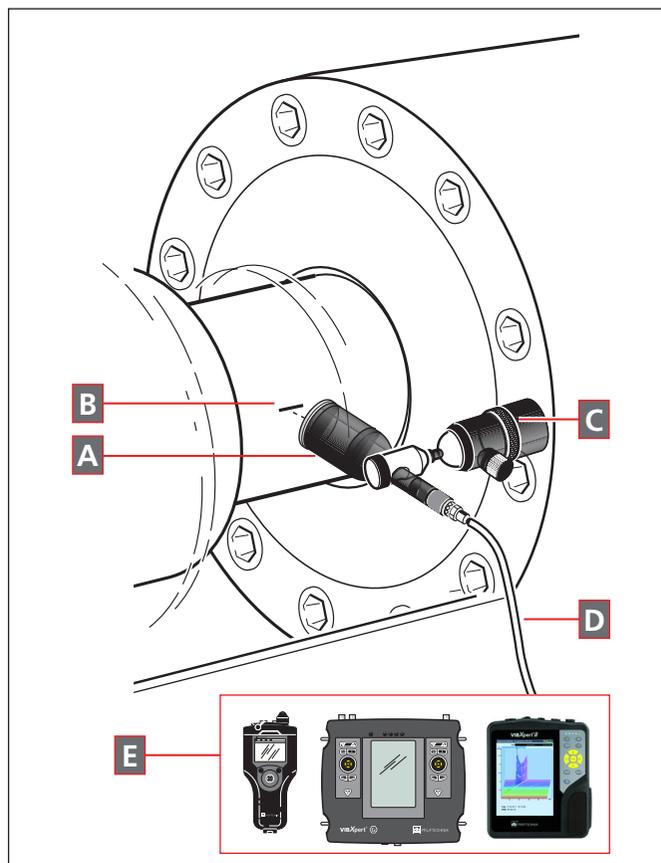
- Faites passer l'extrémité du capteur à travers le dispositif de serrage jusqu'à ce que l'écrou moleté se trouve au centre de cette extrémité.
- Serrez fermement l'écrou moleté.



Installation du support sur la machine :

- Choisissez une position appropriée sur la machine en tenant compte des critères suivants : propreté, propriétés magnétiques, distances de mesure autorisées, diamètre minimum des surfaces incurvées : 40 mm.
- Placez soigneusement le pied magnétique sur une arête afin d'éviter les impacts importants.
- Apposez un repère de mesure au niveau de l'arbre de la machine.
- Raccordez le capteur à l'appareil de mesure avec le câble.

Configuration type



- A :** capteur VIB 6.631/VIB 6.631 EX
- B :** repère de mesure (feuille réfléchissante VIB 3.306, repère contrasté)
- C :** support VIB 6.632
- D :** câble de raccordement VIB 5.432-2.9
- E :** VIBXPERT II, VIBXPERT EX, VIBSCANNER, VIBSCANNER EX

Fonctionnement et domaine d'utilisation

	VIB 6.631	VIB 6.631 EX
Appareil de mesure	VIBXPERT II, VIBSCANNER	VIBXPERT EX, VIBSCANNER EX
Domaine d'utilisation		

RÉGLAGE

- Alignez le capteur avec le laser sur le repère de mesure.
- Pour le réglage, vous pouvez mettre le laser en marche de la façon suivante :
 - en mode de fonctionnement « Équilibrage », mettez le laser en marche via le menu contextuel de l'écran de mesure.
 - En mode de fonctionnement « Multimode », démarrez une mesure de la vitesse de rotation.
 - Activez la tâche de mesure « Analyse de sortie » Le laser se met alors automatiquement en marche.

ATTENTION !

Ne regardez pas le faisceau laser directement ! Vous risquez des lésions oculaires !

- Déverrouillez la rotule du support.
- Tournez et inclinez jusqu'à ce que le faisceau laser se trouve sur le repère de mesure. Pour les signaux stables, placez le capteur légèrement en biais par rapport à la surface et à l'axe de l'arbre.
- Bloquez ensuite la rotule.



Distances de mesure et zone angulaire

