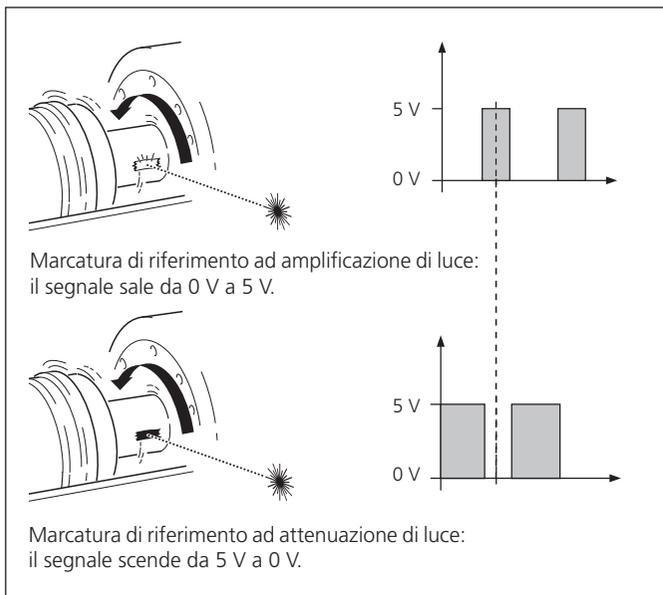


FUNZIONAMENTO

Il sensore rileva i segnali per via ottica mediante un laser rosso. Il raggio laser fuoriesce dalla testa del sensore e va a colpire una marcatura di riferimento presente sull'albero in rotazione. La marcatura di riferimento può essere del tipo ad amplificazione di luce (ad es. pellicola riflettente VIB 3.306) o ad attenuazione di luce (marcatura a contrasto, ad es. striscia nera su superficie chiara). Ogniqualvolta il sensore rileva una differenza di luminosità, emette un impulso elettrico. In base alla velocità di ripetizione degli impulsi di tensione, il misuratore calcola il numero di giri dell'albero.

Andamento del segnale



MANUTENZIONE

Questo tipo di sensore non ammette manutenzione. Per pulire la lente ottica usare un panno pulito, senza pelucchi, da inumidire con acqua. Fare attenzione a non toccare direttamente la lente. Non usare alcol per la pulizia!

TRASPORTO E CONSERVAZIONE

- Sensore, cavo e stativo nella valigetta dei dispositivi di misurazione.
- Cortocircuitare i poli magnetici sullo stativo con rondella.

SPECIFICHE TECNICHE

PARAMETRO		VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
Misura	Principio di misura	Via ottica
	Intervallo di misura	Da 3 a 120'000 1/min.
	Intervallo di temperatura	-20 °C ... +50 °C
Caratteristiche elettriche	Alimentazione	< 5,8 V (misuratore)
	Uscita	5 V (TTL)
	Lunghezza d'onda laser	630 - 680 nm (rosso)
	Classe laser	2 (DIN EN 60825-1: 2014)
Caratteristiche meccaniche	Connessione	Cavo trigger VIB 5.432-2.9
	Grado di protezione	IP 65
	Peso	76 g
	Misure (L x P)	125mm x 34mm
Ex	Identificazione	II 2 G Ex ib op is IIC T4

Indicazioni sulla protezione antideflagrante

Il sensore VIB 6.631 EX è adatto solo al "collegamento al rispettivo misuratore / dispositivo con attestato di certificazione CE separato" o al "collegamento a circuiti elettrici a sicurezza intrinseca certificati, nel rispetto dei valori massimi":

$$\begin{aligned}U_i &= 12 \text{ V DC} \\P_i &= 600 \text{ mW} \\I_i &= 160 \text{ mA} \\C_i &= 328 \text{ nF} \\L_i &= \text{trascurabile}\end{aligned}$$

Attenersi ai dati contenuti nell'attestato di certificazione Zelm 10 ATEX 0429 (www.pruftechnik.com). Osservare inoltre le norme europee di installazione (EN 60079-14)!

Stampato in Germania IUT 66.200.IT.092019

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

db PRÜFTECHNIK

FLUKE®

Reliability

Trigger laser
Sensore di numeri di giri
VIB 6.631, VIB 6.631 EX

Installazione e funzionamento



Il trigger laser / sensore di numeri di giri (in breve sensore) è utilizzato come trigger per la misura delle vibrazioni e del numero di giri con uno strumento di raccolta dei dati misurati PRUFTECHNIK.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

- Leggere attentamente le presenti istruzioni prima dell'uso.
- Utilizzare soltanto ricambi originali.
- Non utilizzare sensori difettosi.
- Non aprire l'alloggiamento.
- Prima del montaggio dei componenti di misura spegnere la macchina e impedirne la riaccensione in conformità con le disposizioni vigenti.
- Osservare le norme di sicurezza in vigore durante le misurazioni sulla macchina.
- Verificare che il dispositivo di misura possa operare liberamente prima di riattivare la macchina. Evitare il contatto del dispositivo di misura con le parti rotanti della macchina. Pericolo di ferimento e di danni materiali!
- Per la conservazione e il trasporto, cortocircuitare i poli magnetici sullo stativo con la rondella fornita, per ridurre al minimo l'intensità del campo magnetico. Osservare il foglio dati sulla sicurezza (MSDS) per supporto magnetico VIB 3.420 (www.pruftechnik.com).
- Il sensore è conforme alla direttiva europea 2004/108/CE. La dichiarazione di conformità completa è disponibile su www.pruftechnik.com/certificates.

INSTALLAZIONE

- Spegnerne la macchina e impedirne la riaccensione accidentale.

Fissaggio del sensore allo stativo:

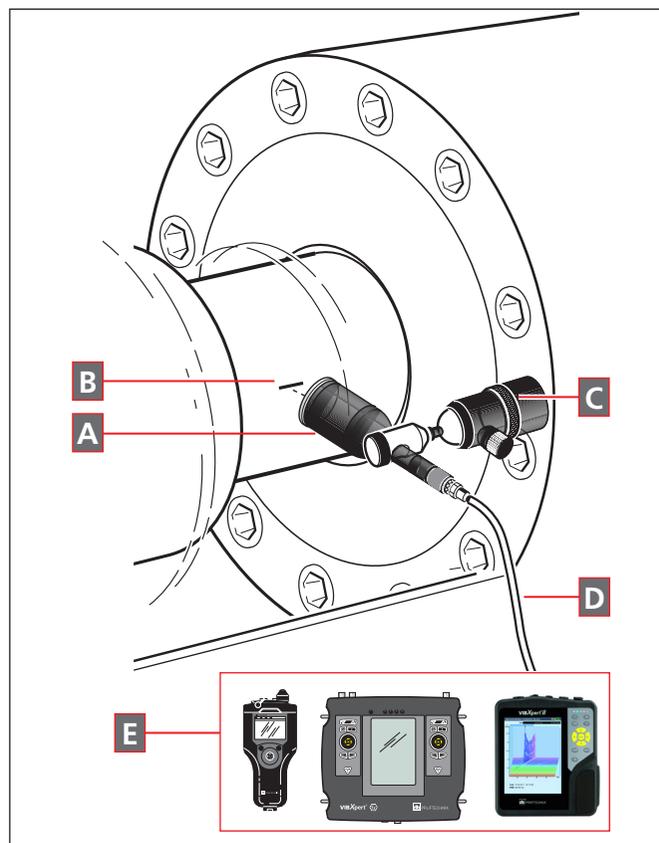
- Far passare l'asta del sensore attraverso il dispositivo di blocco finché il dado zigrinato non si trova in posizione centrale sopra la stessa.
- Stringere manualmente il dado zigrinato.



Montaggio dello stativo sulla macchina:

- Scegliere la posizione adatta sulla macchina in base ai seguenti criteri: pulizia, proprietà magnetiche, distanza di misura ammessa, diametro minimo in presenza di superfici curve: 40 mm.
- Installare il piedino magnetico delicatamente su un angolo in modo da evitare carichi d'urto elevati.
- Apporre una marcatura di riferimento sull'albero della macchina.
- Collegare il sensore al misuratore mediante il cavo.

Installazione tipica



- A:** Sensore VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
- B:** Marcatura di riferimento (pellicola riflettente VIB 3.306, marcatura a contrasto)
- C:** Stativo VIB 6.632
- D:** Cavo di collegamento VIB 5.432-2.9
- E:** VIBXPERT II, VIBXPERT EX, VIBSCANNER, VIBSCANNER EX

Funzionamento e ambito di utilizzo

	VIB 6.631	VIB 6.631 EX
Misuratore	VIBXPERT II, VIBSCANNER	VIBXPERT EX, VIBSCANNER EX
Ambito di utilizzo		

REGOLAZIONE

- Regolare il sensore di modo che il laser sia puntato sulla marcatura di riferimento.
- A tal fine, il laser può essere attivato nei seguenti modi:
 - In modalità "Bilanciamento", accendere il laser dal menù di dialogo nella schermata di misura.
 - In modalità "Multimode" si avvia la misurazione del numero di giri.
 - Attivare l'operazione di misura "Analisi di coast-down". Il laser si accenderà automaticamente.

ATTENZIONE!

Non guardare direttamente il raggio laser! Pericolo di lesioni oculari!

- Sbloccare il giunto sferico sullo stativo.
- Ruotare e inclinare il dispositivo finché il raggio laser non punta alla marcatura di riferimento. Per ottenere segnali stabili, disporre il sensore in posizione leggermente inclinata rispetto alla superficie e all'asse dell'albero.
- Successivamente, bloccare il giunto sferico.



Distanze di misura e campo angolare

