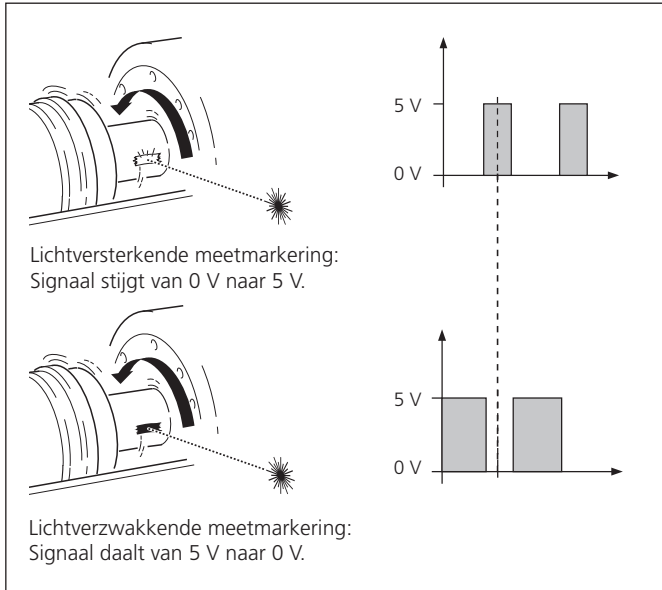


FUNCTIE

De sensor registreert de signalen optisch met behulp van een rode laser. De laserstraal komt uit de sensorkop en raakt een meetmarkering op de draaiende as. De meetmarkering kan lichtversterkend (bijv. reflexfolie VIB 3.306) of lichtverzwakkend zijn (contrastmarkering, bijv. zwarte streep op licht oppervlak). Telkens wanneer de sensor een verschil in helderheid registreert, geeft hij een elektrische impuls af. Op basis van de herhalingsratio van de spanningspulsen berekent het meetapparaat het toerental van de as.

Signaalverloop



ONDERHOUD EN INSTANDHOUDING

Instandhouding is bij deze sensor niet mogelijk. Voor het reinigen van de optische lens gebruikt u een schone, pluisvrije doek die u met water bevochtigt. Zorg ervoor dat u de lens niet rechtstreeks aanraakt. Gebruik geen alcohol voor de reiniging!

TRANSPORT EN BEWARING

- Sensor, kabel en statief in meetapparaten-koffer.
- Magneetpolen op statief met ring kortsluiten.

TECHNISCHE GEGEVENS

PARAMETERS		VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
Meting	Meetprincipe	Optisch
	Meetbereik	3 tot 120'000 1/min.
	Temperatuurbereik	-20 °C ... +50 °C
Elektrisch	Voeding	< 5,8 V (van meetapparaat)
	Uitgang	5 V (TTL)
	Lengte lasergolven	630 - 680 nm (rood)
	Laserklasse	2 (DIN EN 60825-1: 2014)
Mechanisch	Aansluiting	Triggerkabel VIB 5.432-2,9
	Veiligheidsklasse	IP 65
	Gewicht	76 g
	Afmetingen (L x D)	125mm x 34mm
EX	Kenmerk	II 2 G Ex ib op is IIC T4

Richtlijnen inzake ontploffingsbescherming

De sensor VIB 6.631 EX is uitsluitend bedoeld voor "aansluiting op een bijbehorend meetinstrument / apparaat met een afzonderlijke EG-modeltypeverklaring" of "voor aansluiting op gecertificeerde, intrinsiek veilige stroomcircuits conform de maximale waarden":

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

Houd rekening met de gegevens in de modeltypeverklaring Zelm 10 ATEX 0429 (www.pruftechnik.com). Verder moet de Europese installatieregelgeving (EN 60079-14) in acht worden genomen!

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

PRÜFTECHNIK

FLUKE®

Reliability

**Laser-trigger
Toerentalsensor
VIB 6.631, VIB 6.631 EX**

Installatie en gebruik



De laser-trigger / toerentalsensor (kort: sensor) wordt als trigger voor trillingsmetingen en toerentalmetingen met een PRUFTECHNIK-meetgegevensverzamelaar gebruikt.

VEILIGHEIDSRICHTLIJNEN

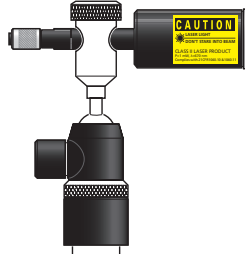
- Lees deze handleiding voor het gebruik zorgvuldig door.
- Gebruik alleen originele accessoires.
- Defecte sensoren niet meer gebruiken.
- Behuizing niet openen.
- Machine voor de montage van de meetcomponenten uitschakelen en conform de geldende voorschriften tegen opnieuw inschakelen beveiligen.
- Bij metingen aan machines de geldende veiligheidsvoorschriften in acht nemen.
- Controleer voor het opnieuw inschakelen van de machine of de meetopbouw vrij loopt. Contact van de meetopbouw met roterende machineonderdelen voorkomen. Gevaar voor verwondingen en gevaar voor materiële schade!
- Bij opslag en transport de magneetpolen op het statief met de meegeleverde ring kortsluiten om de sterkte van het magnetisch veld te minimaliseren. Material Safety Data Sheet (MSDS) voor magneethouders VIB 3.420 in acht nemen (www.pruftechnik.com).
- De sensor voldoet aan de Europese richtlijn 2004/108/EG. De volledige conformiteitsverklaring is beschikbaar op www.pruftechnik.com/certificates.

INSTALLATIE

- Schakel de machine uit en beveilig hem tegen onbedoeld opnieuw inschakelen.

Sensor op statief bevestigen:

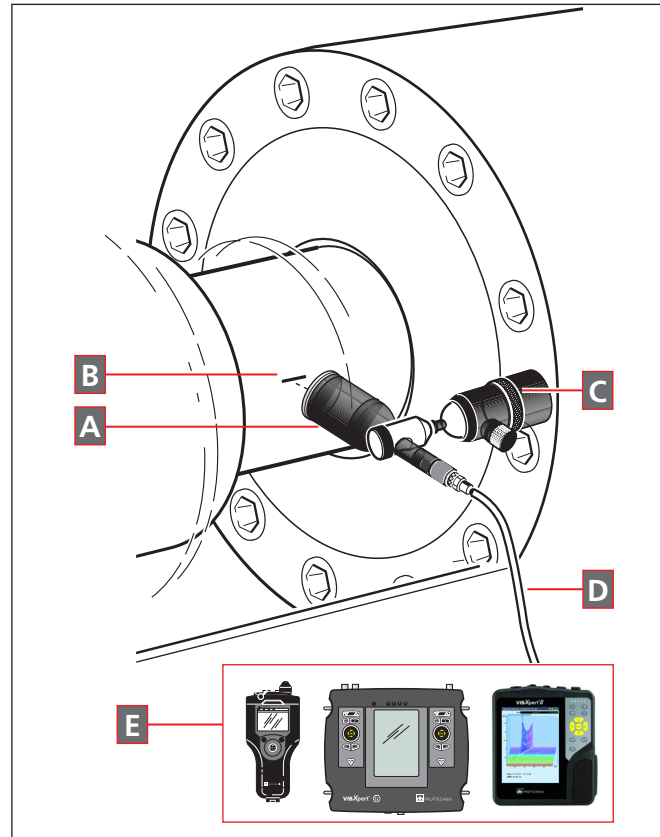
- steek de opname van de sensor zo ver door de klem dat de kartelmoer zich in het midden boven de opname bevindt.
- Draai de kartelmoer nu handvast aan.



Statief aan de machine monteren:

- kies een geschikte positie op de machine aan de hand van de volgende criteria: zuiverheid, magnetische eigenschappen, toegestane meetafstanden, minimale diameter bij gebogen oppervlak: 40 mm.
- Plaats de magnetische voet voorzichtig boven een rand om hoge stootbelastingen te voorkomen.
- Breng een meetmarkering op de machine-as aan.
- Sluit de sensor met de kabel op het meetapparaat aan.

Typische opbouw



- A:** Sensor VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
- B:** Meetmarkering (reflexfolie VIB 3.306, contrastmarkering)
- C:** Statief VIB 6.632
- D:** Aansluitkabel VIB 5.432-2.9
- E:** VIBXPERT II, VIBXPERT EX, VIBSCANNER, VIBSCANNER EX

Gebruik en toepassingen

	VIB 6.631	VIB 6.631 EX
Meetapparaat	VIBXPERT II, VIBSCANNER	VIBXPERT EX, VIBSCANNER EX
Toepassing		

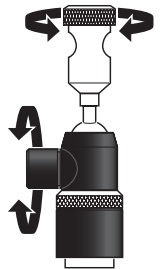
AFSTELLING

- Richt de sensor met de laser op de meetmarkering.
- Voor de afstelling kunt u de laser als volgt inschakelen:
 - in de modus "Uitlijnen" schakelt u de laser via het dialoogvenster in het meetbeeldscherm in.
 - In de modus "Multimode" start u een toerentalmeting.
 - Activeer de meettaak "Coast-down analyse". De laser wordt nu automatisch ingeschakeld.

PAS OP!

Niet in de laserstraal kijken! Gevaar voor oogletsel!

- Ontgrendel het kogelgewricht op het statief.
- Draai en kiep de installatie totdat de laserstraal de meetmarkering raakt. Voor stabiele signalen zet u de sensor enigszins schuin ten opzichte van het asoppervlak en de as.
- Vergrendel vervolgens het kogelgewricht.



Meetafstanden en hoekbereik

