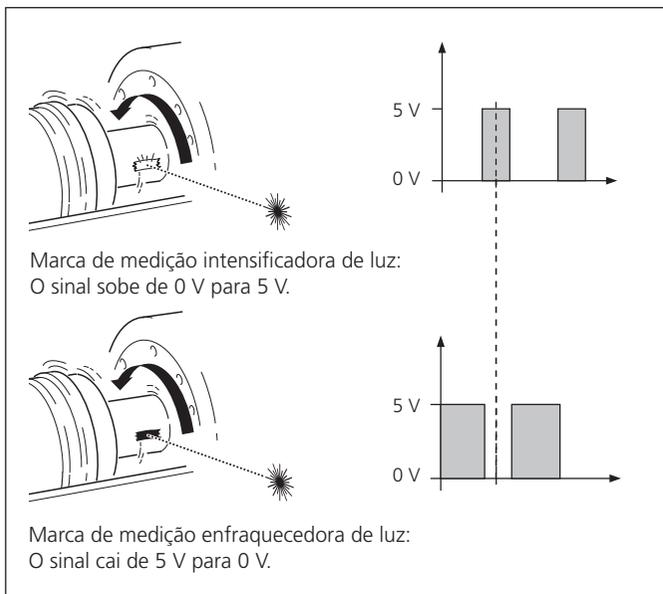


FUNCIONAMENTO

O sensor detecta os sinais opticamente com auxílio de um laser vermelho. O feixe de laser sai pelo cabeçote do sensor e recai sobre uma marcação de medição sobre o eixo em rotação. A marcação de medição pode intensificar a luz (p. Ex., folha reflexiva VIB 3.306) ou reduzir a luz (marca de contraste, p. ex., risco preto sobre superfície clara). Sempre que o sensor detecta uma diferente de claridade, ele emite um impulso elétrico. O medidor calcula a velocidade do eixo a partir da taxa de repetição do impulso de tensão.

Decurso do sinal



MANUTENÇÃO E REPARO

Não é possível realizar reparo neste sensor. Use um pano limpo sem feras umedecido com água para a limpeza da lente óptica. Cuide para não tocar diretamente sobre a lente. Não use nenhum álcool para a limpeza.

TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

- Sensor, cabo e tripé na maleta dos instrumentos de medição.
- Curto-circuitar os polos magnéticos no tripé com arruela.

DADOS TÉCNICOS

PARÂMETROS		VIB 6.631 / VIB 6.631 EX
Medição	Princípio de medição	Óptico
	Área de medição	3 até 120'000 1/min.
	Faixa de temperatura	-20 °C... +50 °C...
Elétrico	Fornecimento elétrico	< 5,8 V (do medidor)
	Saída	5 V (TTL)
	Cumprimento de onda de laser	630 - 680 nm (vermelho)
	Classe de laser	2 (DIN EN 60825-1:2014)
Mecânico	Ligação	Cabo de disparo VIB 5.432-2.9
	Classe de proteção	IP 65
	Peso	76 g
	Dimensões (L x D)	125mm x 34mm
EX	Designação	II 2 G Ex ib op is IIC T4

Instruções sobre a proteção EX

O sensor VIB 6.631 EX só pode ser "ligado a um coletor/ equipamento com um certificado de exame de tipo CE" ou "para ligação a um circuito certificado intrinsecamente seguro mediante observância dos valores limites":

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

As informações na certificação de teste de tipo Zelm 10 ATEX 0429 devem ser respeitadas (www.pruftechnik.com). Além disso, deve-se respeitar as normas europeias de instalação (EN 60079-14)

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

Impresso na Alemanha LIT 66.200.PT.092.019

PRÜFTECHNIK

FLUKE®

Reliability

Disparador de laser Sensor de rotação VIB 6.631, VIB 6.631 EX

Instalação e operação



O disparador de laser/sensor de rotação (abreviado: Sensor) é usado como disparador para medição de vibração e rotação com um coletor de dados de medição PRUFTECHNIK.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

- Leia este manual com atenção antes do uso.
- Use apenas acessórios originais.
- Não utilize sensores com defeito.
- Não abrir a carcaça.
- Desligue a máquina antes da montagem dos componentes de medição e proteja contra religamento conforme as normas vigentes.
- Respeitar as normas vigentes de segurança durante as medições nas máquinas.
- Testar o funcionamento livre da estrutura de medição antes da religação da máquina. Evite o contato da estrutura de medição com as peças rotativas da máquina. Risco de ferimentos e risco de danos materiais!
- Para transporte e armazenamento, os polos magnéticos devem ser curto-circuitados no tripé com uma arruela, para minimizar a intensidade do campo magnético. Seguir o que consta na ficha de dados de segurança (MSDS) do prato de troca VIB 3.420 (www.pruftechnik.com).
- O sensor está em conformidade com a diretiva europeia 2004/108/CE. A declaração de conformidade completa está disponível em www.pruftechnik.com/certificates.

INSTALAÇÃO

- Desligue a máquina e proteja-a contra religação inadvertida.

Fixar o sensor no suporte:

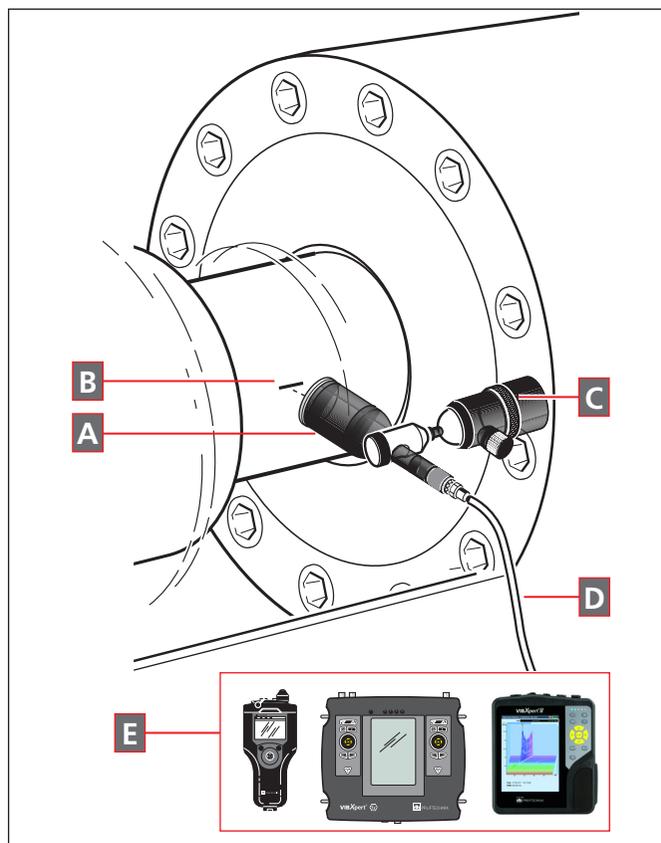
- Passe o suporte do sensor através do dispositivo de aperto de forma que a porca recartilhada fique centralizada sobre o suporte.
- Aperte a porca recartilhada com a mão.



Monte o suporte na máquina:

- Escolha uma posição adequada na máquina conforme os seguintes critérios: Limpeza, características magnéticas, distâncias permitidas de medição, diâmetro mínimo com superfície curvada: 40 mm.
- Ponha o pé magnético com cuidado sobre uma borda para evitar choques elevados.
- Coloque a marcação para a medição no eixo da máquina.
- Ligue o sensor com o cabo no coletor.

Estrutura típica



A: Sensor VIB 6.631 / VIB 6.631 EX

B: Marca de medição (folha refletora VIB 3.306, marca de contraste)

C: Suporte VIB 6.632

D: Cabo de conexão VIB 5.432-2.9

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

Operação e área de uso

	VIB 6.631	VIB 6.631 EX
Medidor	VIBXPERT II, VIBSCANNER	VIBXPERT EX, VIBSCANNER EX
Área de uso		

AJUSTE

- Alinhe o sensor com o laser sobre a marcação de medição.
- Para o ajuste, o laser pode ser ligado da seguinte forma:
 - No modo de operação "balancear", ligue o laser através do menu de diálogo na tela de medição.
 - No modo de operação "multimodo", inicie uma medição de rotação.
 - Ative a tarefa "análise de desaceleração". O laser se liga automaticamente.

CUIDADO!

Não aponte o feixe do laser diretamente para os olhos. Risco de ferimento nos mesmos.

- Destrave a articulação esférica no suporte.
- Vire e incline o dispositivo até que o feixe de laser caia sobre a marcação de medição. Para sinais estáveis, posicione o sensor levemente inclinado sobre a superfície do eixo e eixo axial.
- Finalmente, trave a articulação esférica.



Distâncias de medição e gama de ângulo

