

## Magnetický absolutní snímač MARC690 a 695

**MARC690 / MARC695** – upínací příruba se servo-drážkou, vnější průměr hřídele 6 mm

Magnetický absolutní snímač MARC690 a MARC695 je 6 bitový snímač pracující na magnetickém principu, který využívá Hallova efektu s výstupním kódem modifikovaným z 512 pozic dle přání zákazníka. Převádí rotační pohyb hřídele na odpovídající kód pozice. Snímače jsou určeny pro zprostředkování elektrické informace o vzájemné poloze dvou mechanických celků nebo úhlu natočení. Absolutní snímač neztrácí informaci o poloze i bez napájení a proto se používají v aplikacích, kde je potřeba znát informaci o poloze ihned po zapnutí zařízení nebo není možno provést najetí do referenčního bodu. Typické použití je např. elektronická vačka, v nástrojových hlavách nebo automatizaci.



### MARC69 x / xxxx xx x

#### NESTANDARDNÍ PROVEDENÍ (příklad)

**Zx** – kód výstupních signálů podle zákaznické specifikace

#### PROVEDENÍ VÝVODŮ

**PB** – kabel 0,5 m boční (jiná délka kabelu po dohodě)

#### ELEKTRICKÉ VÝSTUPY A POČET BITŮ

**01** – paralelní 6 bitů

#### ELEKTRICKÉ VÝSTUPY

| napájecí napětí        | výstup          |
|------------------------|-----------------|
| <b>0</b> – +10 ÷ +30 V | HTL line driver |
| <b>5</b> – +5 V        | line driver     |

#### MECHANICKÉ PROVEDENÍ

**9** – upínací příruba se servo-drážkou, vnější průměr hřídele 6 mm

#### TYP SNÍMAČE

**6** – magnetický absolutní snímač typ MARC69x

### Mechanické údaje a pracovní podmínky

|                                              |                                       |
|----------------------------------------------|---------------------------------------|
| Otáčky max.                                  | 5000 min. <sup>-1</sup>               |
| Úhlové zrychlení max.                        | 40000 rad.s <sup>-2</sup>             |
| Moment setrvačnosti mechanických částí max.  | 5 g.cm <sup>2</sup> ± 10 %            |
| Vibrace dle FCČSN345791                      | 10g <sub>n</sub> (10 až 2000 Hz)      |
| Rázový impuls max.                           | 50g <sub>n</sub> (100 ms)             |
| Zatížení hřídele MARC690, 695 – axiální max. | 10 N                                  |
| – radiální max.                              | 20 N                                  |
| Pracovní teplota                             | – 25° až + 80° C                      |
| Vlhkost relativní / absolutní                | max. 95 % / max. 40 g.m <sup>-3</sup> |
| Atmosféra bez agresivních látek              | 73,3 až 126,6 kPa                     |
| Krytí                                        | IP65                                  |
| Hmotnost cca. MARC690, 695                   | ca. 0,15 kg                           |
| Délka připojovacího kabelu max.              | 50 m                                  |

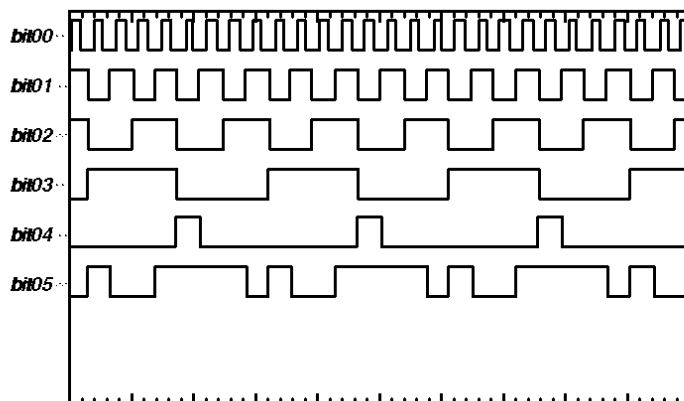
### VÝSTUPNÍ SIGNÁLY MARC690/MARC695

Příklad kódu pro nastavení nástrojové hlavy:

- 0 – synchronizace
- 1:4 – pozice binárního kódu 1 až 8
- 5 – parita

### Technická data

| ELEKTRICKÉ PARAMETRY / TYP                                                          | MARC690                  | MARC695     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|-------------|
| Bitů / pozic na otáčku                                                              | do 6 bitů / do 512 pozic |             |
| Napájecí napětí max. U <sub>N</sub> (V)                                             | +10 ÷ +30                | +5 ± 5%     |
| Proudová spotřeba max. I <sub>N</sub> (mA)                                          | 60@30V                   | 50          |
| Výstupní frekvence max. F <sub>O</sub> (kHz)                                        | 30                       |             |
| Zatížení výstupů max. I <sub>O</sub> (mA)                                           | ± 25                     | ± 20        |
| Výstup                                                                              | HTL line driver          | line driver |
| U <sub>OH</sub> (V) U <sub>N</sub> = 30 V I <sub>ON</sub> = 10 mA                   | U <sub>N</sub> – 3       | >2,5        |
| U <sub>OL</sub> (V) U <sub>N</sub> = U <sub>O</sub> = 30 V I <sub>OL</sub> = -10 mA | <1,2                     | 0,4         |
| I <sub>OH</sub> (mA) U <sub>N</sub> = U <sub>O</sub> = 30 V                         | —                        |             |
| I <sub>OL</sub> (mA) U <sub>N</sub> = U <sub>O</sub> = 30 V                         | —                        |             |



## Zapojení připojovacích prvků MARC690 a 695

| Barva<br>výstupního kabelu | Význam                                |
|----------------------------|---------------------------------------|
| modrá                      | GND                                   |
| hnědá                      | $U_N + 10\text{ V to } + 30\text{ V}$ |
| bílá                       | bit 0                                 |
| žlutá                      | bit 1                                 |
| zelená                     | bit 2                                 |
| fialová                    | bit 3                                 |
| červená                    | bit 4                                 |
| černá                      | bit 5                                 |
| šedá                       | NC                                    |
| růžová                     | NC                                    |

## Montáž

Snímače MARC690 a MARC695 se montují do příslušného zařízení pomocí servo-drážky nebo svěrným spojem. Vystředění snímače se provede lícovaným průměrem 25h7. Spojení musí být konstruováno tak, aby nedošlo k překročení hodnoty maximálního povoleného radiálního a axiálního namáhání hřídele. Dále je nutné dodržet souosost spojení. Doporučujeme použít vhodné homokinetické planžetové nebo vlnovcové spojky. Kabel od snímače MARC69x musí být zachycen tak, aby jej vlastní vahou nenamáhal. V prostředích mokrých, se

stékající nebo stříkající kapalinou se nedoporučuje snímače polohovat hřídelí nahoru.

**Elektrické připojení je možné pouze při vypnutém zařízení a za dodržení pravidel práce s elektrostaticky citlivým zařízením!**

## Údaje pro objednávku

V objednávce je nutné uvést počet kusů, název a typ snímače, typ výstupních signálů, provedení vývodů, kód výstupních signálů a termín dodání. Dále je možno přibjednat příslušenství snímače např. homokinetickou spojku (viz. katalogový list Příslušenství).

## Příklad objednávky

Objednáváme u Vás 10 ks snímače MARC695/01PBZ2 a 10 ks spojky planžetové SP9 s termínem dodání do 2 týdnů.

## Rozměrové náčrtky MARC690 a MARC695

