

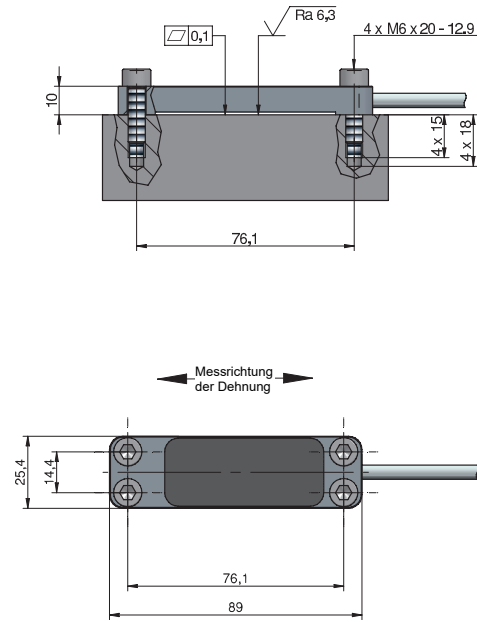
Kurzanleitung



DST76-B500P

Dehnungssensor ohne Verstärker mit Ausgangssignal in mV/V

Masszeichnung



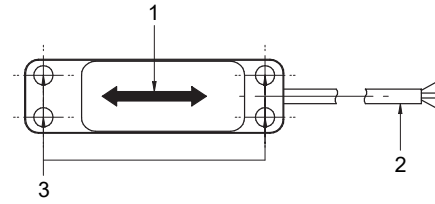
Mitgeltende Dokumente

- Als Download unter www.baumer.com:
 - Datenblatt
 - EU-Konformitätserklärung
- Als Produktbeileger:
 - Beileger Allgemeine Hinweise (11042373)

Lieferumfang

- 1 x Sensor
- 4 x Schrauben M6x20, Qualität 12.9

Aufbau



- | | | | |
|---|-----------------------|---|--------------------------------|
| 1 | Dehnungsrichtung | 2 | Anschlusskabel (PUR, 4 Leiter) |
| 3 | Befestigungsbohrungen | | |

Funktionsweise

Der Sensor ist an ein Maschinenelement angeschraubt und misst dessen Dehnung. Dehnungsänderungen werden mit Dehnungsmessstreifen gemessen und in ein elektrisches Signal umgewandelt. Erfährt der Sensor eine Zugkraft, so ist das Signal positiv, bei einer Stauchung negativ.

FAQ

Der Sensor gibt kein stabiles Signal aus. Woran liegt das?

Der Sensor ist nicht fest aufgeschraubt. Um stabile Messergebnisse zu erhalten, muss der Sensor fest auf ein Maschinenelement aufgeschraubt sein.

DE

Baumer Electric AG

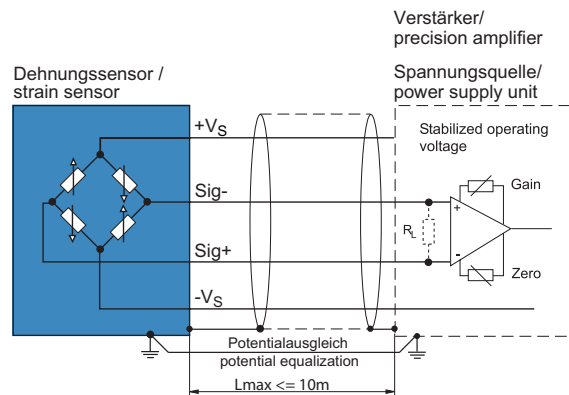
Hummelstrasse 17
CH – 8501 Frauenfeld
☎ +41 52 728 11 22
info@baumer.com

Weitere Baumer Kontakte finden Sie unter:
www.baumer.com

Änderungen vorbehalten
V1, 03.09.2021, SAP No. 81374340



Anschlussbild



Ausgangssignal typisch: Sig+ / Sig- = ±1,1 mV/V (der gemessene Wert ist auf dem Sensor angegeben)
Betriebsspannungsbereich: +Vs = 0,5 ... 12 VDC

Vor dem Anschliessen des Geräts die Anlage spannungsfrei schalten. Netzteil nach UL 1310, Class 2 oder externe Absicherung durch eine UL anerkannte oder gelistete Sicherung mit max.100 W/Vp oder max. 5 A unter 20 V. Hinweis zur elektromagnetischen Verträglichkeit: Geschirmtes Anschlusskabel empfohlen. Kabelschirm beidseitig, grossflächig erden und Potentialausgleich sicherstellen. Anschlusskabellänge max. 10 m.

Aderbelegung

| | |
|--------|------|
| brown | +Vs |
| blue | -Vs |
| white | Sig+ |
| black | Sig- |
| Schirm | Erde |

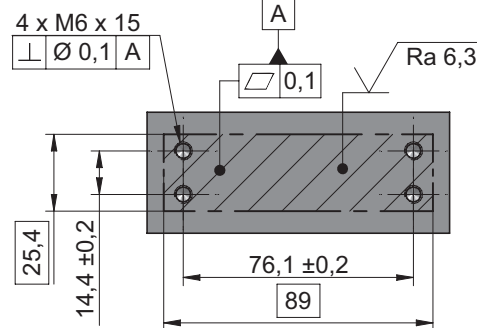
Montage vorbereiten

HINWEIS

Sensor liefert ungenaue Messergebnisse bei verschmutzter Messoberfläche oder falscher Montage.

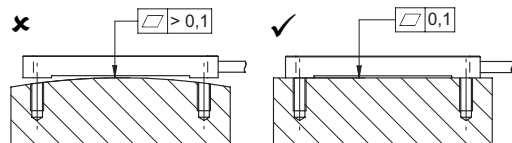
- Vermeiden Sie Verschmutzungen durch Fett/Öl.
- Montieren Sie den Sensor auf einer bearbeiteten, ebenen Fläche.
- Beachten Sie die Oberflächenrauheit.

Zu bearbeitende Montagefläche:

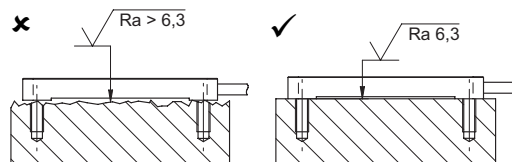


Vorgehen:

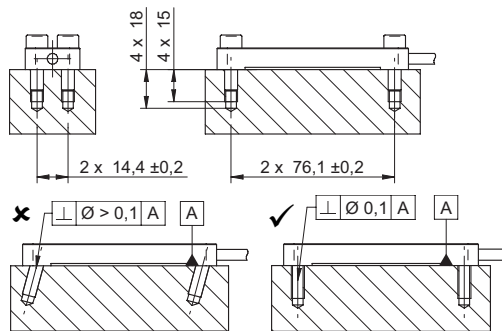
- Prüfen Sie die Ebenheitstoleranz. Ebenheitstoleranz $\leq 0,1$ mm



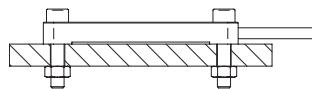
- Prüfen Sie die Oberflächenrauheit. Oberflächenrauheit $\leq 6,3$ μm



- Bohren Sie 4 Gewinde in das Maschinenelement. Achten Sie darauf, die Bohrlöcher senkrecht zur Auflagefläche des Sensors zu bohren.
 - Abstand Bohrlöcher: $76,1 \pm 0,2$ mm; $14,4 \pm 0,2$ mm
 - Tiefe Bohrlöcher: ≥ 18 mm
 - Tiefe Gewinde: ≥ 15 mm



Montageoption mit Durchgangslöchern:



Sensor montieren

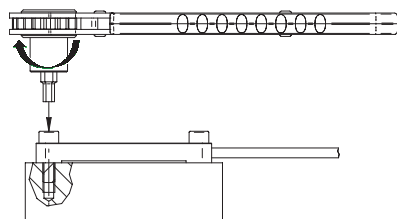
INFO

Die mitgelieferten Schrauben (M6×20) sind für die Montage auf Stahl ausgelegt. Verwenden Sie für die Montage auf Leicht- oder Buntmetallen längere Schrauben (M6×25).

Im Folgenden wird die Montage auf Stahl beschrieben:

Vorgehen:

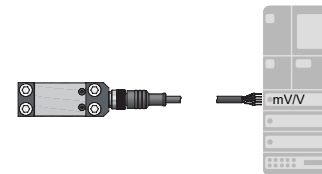
- Stellen Sie sicher, dass das Maschinenelement nicht belastet ist.
- Drehen Sie die Schrauben handfest ein.
- Drehen Sie die Schrauben (Innensechskant SW5) mit einem Drehmomentschlüssel in 2 Stufen über Kreuz mit einem Anzugsmoment von 20 Nm fest.



Sensor erstmals in Betrieb nehmen

Zur Inbetriebnahme wird der Sensor direkt an die Steuerung angeschlossen. Das Ausgangssignal ist ein analoges Signal und verläuft proportional zur Dehnung.

Die Angabe der exakt ausgemessene Empfindlichkeit (mV/V) beim jeweiligen Messbereich finden Sie auf dem Sensor.



Vorgehen:

- Belasten Sie den Sensor wenn möglich 10 Mal auf Vollast, um den Einfluss des Setzverhaltens zu minimieren.
- Lassen Sie den Sensor bei eingeschalteter Stromversorgung 3 Minuten aufwärmen, damit sich der Nullpunkt stabilisiert.
- Tarieren Sie den Sensor bei Nullast über die Maschinensteuerung, um Signalveränderungen durch die Montage zu kompensieren.

Ergebnis:

- ✓ Der Sensor ist betriebsbereit.

Betrieb

Sensor tarieren

Tarieren Sie den Sensor über die Maschinensteuerung zyklisch im entlasteten Zustand, um einen Nullpunkt drift oder Temperatureinflüsse zu kompensieren.

Vorgehen:

- Stellen Sie sicher, dass der Sensor keine Dehnungsänderung erfährt.
- Stellen Sie sicher, dass sich das Maschinenelement an der richtigen Nullposition befindet.
- Tarieren Sie den Sensor bei Nullast.

Wartung

Der Sensor ist wartungsfrei. Es sind keine speziellen Wartungsarbeiten erforderlich.