

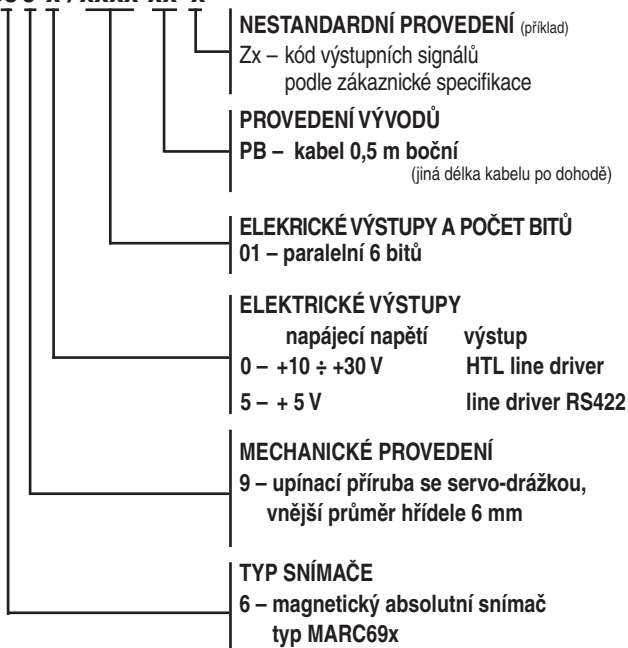
## Magnetický absolutní snímač MARC690 a 695

**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.**

**Typové značení** (tučně vytisknuté položky jsou dodávány standardně)

**MARC69 x / xxxx xx x**



### Technická data

ELEKTRICKÉ PARAMETRY / TYP	MARC690	MARC695
Bitů	do 6 bitů	
Napájecí napětí max. $U_N$ (V)	+10 ÷ +30	+5 ± 5%
Proudová spotřeba max. $I_N$ (mA)	60@30V	50
Výstupní frekvence max. $F_o$ (kHz)	30	
Zatížení výstupů max. $I_o$ (mA)	± 25	± 20
Výstup	HTL line driver	line driver RS422
$U_{OH}$ (V) $U_N = 30$ V $I_{ON} = 10$ mA	$U_N - 3$	>2,5
$U_{OL}$ (V) $U_N = U_o = 30$ V $I_{OL} = -10$ mA	<1,2	0,4
$I_{OH}$ (mA) $U_N = U_o = 30$ V	—	
$I_{OL}$ (mA) $U_N = U_o = 30$ V	—	



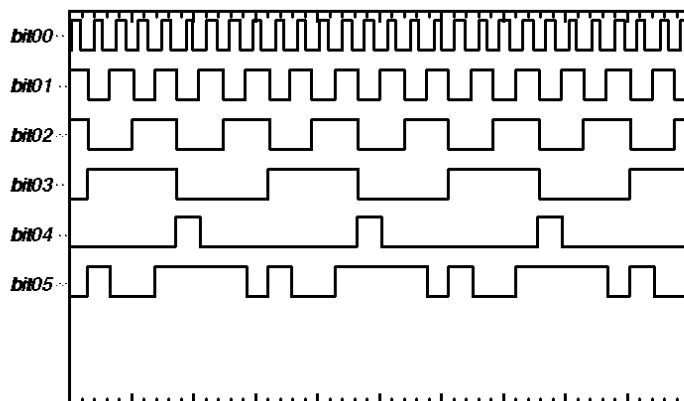
### Mechanické údaje a pracovní podmínky

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 FCCSN345791	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



## Zapojení připojovacích prvků MARC690 a 695 (standardní, jiné po dohodě)

Barva výstupního kabelu	Význam	
	MARC690	MARC695
černá	GND	
rudá	$U_N + 10\text{ V to } + 30\text{ V}$	$V_{cc} + 5\text{ V}$
bílá	bit 0	
žlutá	bit 1	
zelená	bit 2	
fialová	bit 3	
hnědá	bit 4	
modrá	bit 5	
šedá	NC	
růžová	NC (ERROR – OC)	

## 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.

Vzhledem k použitým elektrostaticky citlivým součástkám je nutné připojovat snímače bez napětí a zachovávat pravidla pro práci s elektrostaticky citlivými zařízeními. Při pracovní teplotě pod  $-5^{\circ}\text{C}$  musí být kabel pevně uložen. Radius ohybu kabelu nesmí být menší než desetinásobek jeho průměru. V prostředích mokřích, se stékající nebo stříkající kapalinou se nedoporučuje snímače polohovat hřídelí nahoru.

## 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 náčrty MARC690 a MARC695

