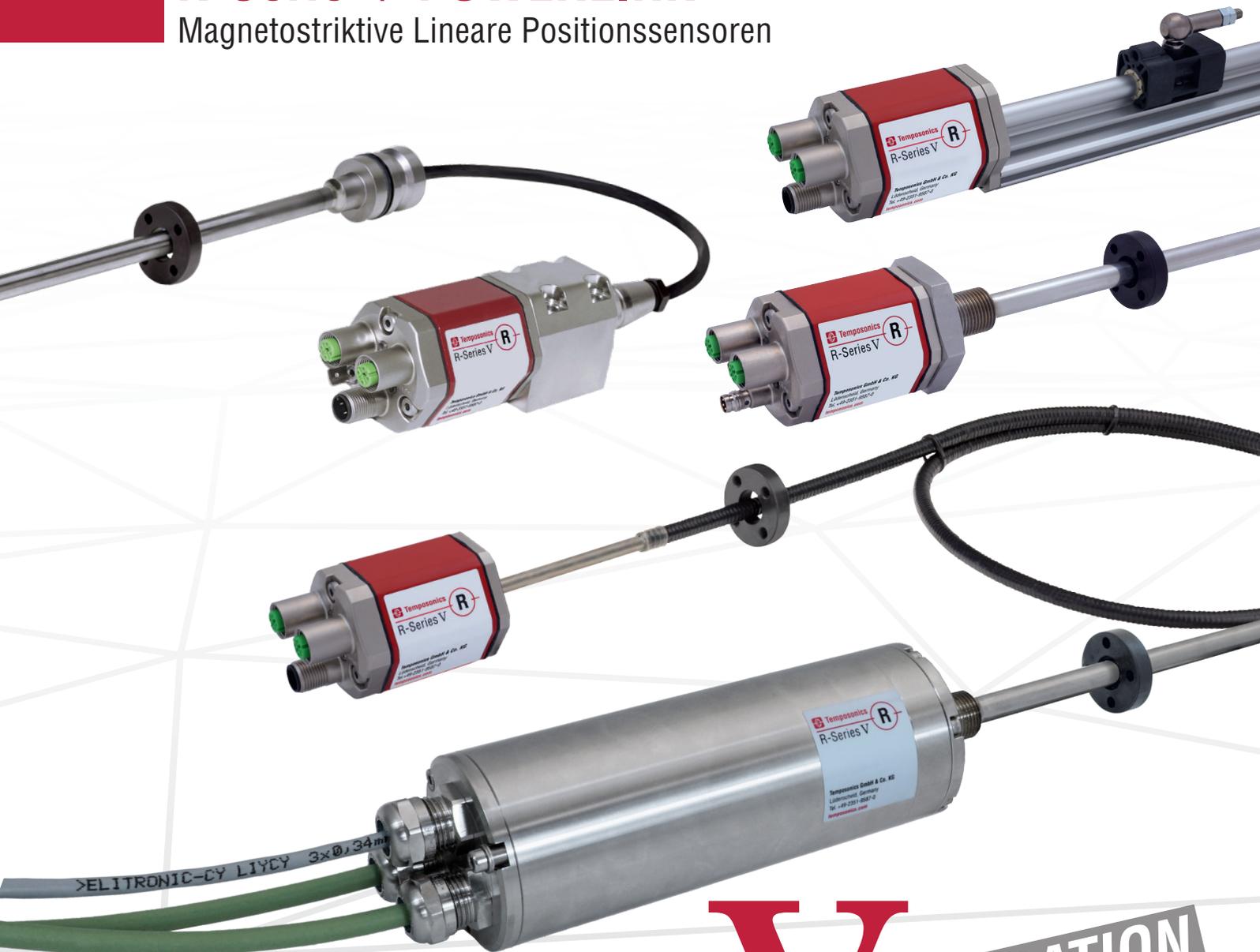


Betriebsanleitung

R-Serie V POWERLINK

Magnetostriktive Lineare Positionssensoren



V
DIE NEUE GENERATION

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung	4
1.1 Zweck und Gebrauch dieser Anleitung	4
1.2 Verwendete Symbole und Gefahrenhinweise	4
2. Sicherheitshinweise	4
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	4
2.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch	4
2.3 Montage, Inbetriebnahme und Bedienung	5
2.4 Sicherheitshinweise für den Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen	5
2.5 Gewährleistung	5
2.6 Rücksendung	5
3. Identifizierung	6
3.1 Bestellschlüssel Temposonics® RP5	6
3.2 Bestellschlüssel Temposonics® RH5	7
3.3 Bestellschlüssel Temposonics® RM5	8
3.4 Bestellschlüssel Temposonics® RFV	9
3.5 Bestellschlüssel Temposonics® RDV	10
3.6 Typenschild	11
3.7 Zulassungen	11
3.8 Lieferumfang	11
4. Gerätebeschreibung	12
4.1 Funktionsweise und Systemaufbau	12
4.2 Einbau und Design Temposonics® RP5	13
4.3 Einbau und Design Temposonics® RH5	14
4.4 Einbau und Design Temposonics® RM5	17
4.5 Einbau und Design Temposonics® RFV	19
4.6 Einbau und Design Temposonics® RDV	23
4.7 Magnetinstallation	28
4.8 Ausrichtung des Magneten bei der Option „Interne Linearisierung“	32
4.9 Austausch des Basissensors	34
4.10 Elektrischer Anschluss	37
4.11 Gängiges Zubehör für Temposonics® RP5	40
4.12 Gängiges Zubehör für Temposonics® RH5	41
4.13 Gängiges Zubehör für Temposonics® RM5	42
4.14 Gängiges Zubehör für Temposonics® RFV	43
4.15 Gängiges Zubehör für Temposonics® RDV	45
4.16 Gängiges Zubehör für POWERLINK-Ausgang	47
5. Inbetriebnahme	49
5.1 Einstieg	49
5.2 LED-Status	49
5.3 Topologien und Hubs	50
6. Konfiguration der Node-ID der R-Serie V POWERLINK	50
6.1 Einstellung der Node-ID via TempoLink® Sensorassistent	50
6.2 Einstellung der Node-ID mit „Automation Studio“	54
7. Projektintegration der R-Serie V POWERLINK	58
7.1 Einfügen eines R-Serie V POWERLINK-Sensors in ein Projekt-Tool	58
7.2 Kommunikationssegment	61
8. Wartung, Instandhaltung, Fehlerbehebung	65
8.1 Fehlerzustände	65
8.2 Wartung	65
8.3 Reparatur	65
8.4 Ersatzteilliste	65
8.5 Transport und Lagerung	65
9. Außerbetriebnahme	65

10. Technische Daten	66
10.1 Technische Daten Temposonics® RP5	66
10.2 Technische Daten Temposonics® RH5	67
10.3 Technische Daten Temposonics® RM5	69
10.4 Technische Daten Temposonics® RFV	70
10.5 Technische Daten Temposonics® RDV	71
11. Anhang – Unbedenklichkeitserklärung	73
12. Glossar	74

1. Einleitung

1.1 Zweck und Gebrauch dieser Anleitung

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme der Temposonics® Positionssensoren diese Dokumentation ausführlich durch und beachten Sie die Sicherheitshinweise. Bewahren Sie die Anleitung zum späteren Nachschlagen auf!

Der Inhalt dieser technischen Dokumentation und der entsprechenden Informationen in den Anhängen dienen zur Information für die Montage, Installation und Inbetriebnahme des Sensors durch Fachpersonal¹ der Automatisierungstechnik oder eingewiesene Servicetechniker, die mit der Projektierung und dem Umgang mit Temposonics® Positionssensoren vertraut sind.

1.2 Verwendete Symbole und Gefahrenhinweise

Gefahrenhinweise dienen einerseits Ihrer persönlichen Sicherheit und sollen andererseits die beschriebenen Produkte oder angeschlossenen Geräte vor Beschädigungen schützen. Sicherheitshinweise und Warnungen zur Abwendung von Gefahren für Leben und Gesundheit von Benutzern oder Instandhaltungspersonal bzw. zur Vermeidung von Sachschäden werden in dieser Anleitung durch das vorangestellte und unten definierte Piktogramm hervorgehoben.

Symbol	Bedeutung
HINWEIS	Dieses Symbol weist auf Situationen hin, die zu Sachschäden, jedoch nicht zu Personenschäden führen können.

2. Sicherheitshinweise

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Dieses Produkt darf nur für die unter Punkt 1 vorgesehenen Einsatzfälle und nur in Verbindung mit den von Temposonics empfohlenen bzw. zugelassenen Fremdgeräten und Komponenten verwendet werden. Der einwandfreie und sichere Betrieb des Produktes setzt den sachgemäßen Transport, die sachgerechte Lagerung, Montage, Inbetriebnahme sowie sorgfältige Bedienung voraus.

- Die Sensorsysteme aller Temposonics® Baureihen sind ausschließlich für Messaufgaben in Industrie, im gewerblichen Bereich und im Labor bestimmt. Die Sensoren gelten als Zubehörteil einer Anlage und müssen an eine dafür geeignete Auswerteelektronik angeschlossen werden, beispielsweise an eine SPS-, IPC- oder eine andere elektronische Kontrolleinheit.

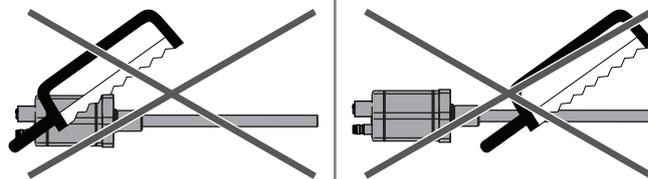
1/ Fachpersonal sind Personen, die:

- bezüglich der Projektierung mit den Sicherheitskonzepten der Automatisierungstechnik vertraut sind
- auf dem Gebiet der elektromagnetischen Verträglichkeit (EMV) fachkundig sind

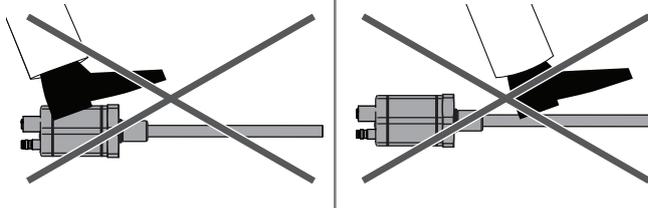
2.2 Vorhersehbarer Fehlgebrauch

Vorhersehbarer Fehlgebrauch	Konsequenz
Der Sensor ist falsch angeschlossen	Der Sensor arbeitet nicht ordnungsgemäß oder wird zerstört
Der Sensor wird außerhalb der Betriebstemperatur eingesetzt	Kein Ausgangssignal – Sensor kann beschädigt werden
Die Spannungsversorgung befindet sich außerhalb des definierten Bereichs	Falsches Ausgangssignal/ kein Ausgangssignal/ der Sensor wird beschädigt
Die Positionsmessung wird durch ein externes magnetisches Feld beeinflusst	Falsches Ausgangssignal
Kabel sind zerstört	Kurzschluss – Sensor kann zerstört werden/Sensor reagiert nicht
Abstandshalter fehlen oder sind in falscher Reihenfolge eingebaut	Fehler bei der Positionsmessung
Masse/Schirm falsch angeschlossen	Störung des Ausgangssignals – Elektronik kann zerstört werden
Nutzen eines nicht von Temposonics zertifizierten Magneten	Fehler bei der Positionsmessung

Den Sensor nachträglich nicht bearbeiten.
→ Der Sensor kann beschädigt werden.



Nicht auf den Sensor steigen.
→ Der Sensor kann beschädigt werden.



- eine für Inbetriebnahmen und Serviceeinsätze notwendige Ausbildung erhalten haben
- sich mit der Bedienung des Gerätes vertraut gemacht haben und die für den einwandfreien Betrieb notwendigen Angaben in der Produktdokumentation kennen

2.3 Montage, Inbetriebnahme und Bedienung

Die Positionssensoren sind nur in einem sicherheitstechnisch einwandfreien Zustand zu benutzen. Um diesen Zustand zu erhalten und einen gefahrlosen Betrieb sicherzustellen, dürfen Einbau-, Anschluss- und Servicearbeiten nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Wenn durch einen Ausfall oder eine Fehlfunktion des Sensors eine Gefährdung von Personen oder Beschädigung von Betriebseinrichtungen möglich ist, so muss dies durch zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen wie Plausibilitätskontrollen, Endschalter, NOT-HALT-Systeme, Schutzvorrichtungen etc. verhindert werden. Bei Störungen ist der Sensor außer Betrieb zu setzen und gegen unbefugtes Benutzen zu sichern.

Sicherheitshinweise für die Inbetriebnahme

Zum Erhalt der Funktionsfähigkeit sind nachfolgende Punkte unbedingt zu beachten.

1. Schützen Sie den Sensor beim Einbau und dem Betrieb vor mechanischen Beschädigungen.
2. Öffnen Sie den Sensor nicht bzw. nehmen Sie ihn nicht auseinander.
3. Schließen Sie den Sensor sehr sorgfältig hinsichtlich Polung der Verbindungen, der Spannungsversorgung sowie der Form und Zeitdauer der Steuerimpulse an.
4. Benutzen Sie nur zugelassene Spannungsversorgungen.
5. Halten Sie die in der Produktdokumentation angegebenen und zulässigen Grenzwerte für z.B. die Betriebsspannung, die Umgebungsbedingungen usw. unbedingt ein.
6. Überprüfen und dokumentieren Sie die Funktion des Sensors regelmäßig.
7. Stellen Sie vor dem Einschalten der Anlage sicher, dass niemand durch anlaufende Maschinen gefährdet wird.

2.4 Sicherheitshinweise für den Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen

Der Sensor ist nicht geeignet für den Betrieb in explosionsgefährdeten Bereichen.

2.5 Gewährleistung

Temposonics gewährleistet für die Positionssensoren und das mitgelieferte Zubehör bei Materialfehlern und Fehlern trotz bestimmungsgemäßem Gebrauch eine Gewährleistungsfrist². Die Verpflichtung von Temposonics ist begrenzt auf die Reparatur oder den Austausch für jedes defekte Teil des Gerätes. Eine Gewährleistung kann nicht für Mängel übernommen werden, die auf unsachgemäße Nutzung oder eine überdurchschnittliche Beanspruchung der Ware zurückzuführen sind sowie für Verschleißteile. Unter keinen Umständen haftet Temposonics für Folgen oder Nebenwirkungen bei einem Verstoß gegen die Gewährleistungsbestimmungen, unabhängig davon, ob diese zugesagt oder erwartet worden sind, auch dann nicht, wenn ein Fehler oder eine Nachlässigkeit des Unternehmens vorliegt.

Temposonics gibt hierzu ausdrücklich keine weiteren Gewährleistungsansprüche. Weder Repräsentanten, Vertreter, Händler oder Mitarbeiter des Unternehmens haben die Befugnis, die Gewährleistungsansprüche zu erhöhen oder abzuändern.

2.6 Rücksendung

Der Sensor kann zu Diagnosezwecken an Temposonics versandt werden. Anfallende Versandkosten gehen zu Lasten des Versenders². Ein entsprechendes Formular ist im Kapitel „11. Anhang – Unbedenklichkeitserklärung“ auf Seite 73 zu finden.

HINWEIS

Bei der Rücksendung von Sensoren unbedingt Schutzkappen auf Gerätestecker und Gerätebuchsen des Sensors aufstecken. Bei Kabeln mit offenen Kabelenden legen Sie diese Enden zum Schutz gegen elektrostatische Entladung (engl. electrostatic discharge, kurz ESD) in Antistatikbeutel. Füllen Sie die Umverpackung um den Sensor komplett aus, um Beschädigungen beim Transport zu verhindern.

2/ Siehe auch aktuelle Temposonics Verkaufs- und Lieferbedingungen z.B. unter: www.temposonics.com

3. Identifizierung

3.1 Bestellschlüssel Temposonics® RP5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
R	P	5							M			D	5		1	U	3		1
a			b	c	d						e	f			g	h			

a	Bauform
R P 5	Profil

b	Design
G	Magnetschlitten Gelenk spielfrei (Artikelnr. 253 421), geeignet für interne Linearisierung
L	Blockmagnet L (Artikelnr. 403 448)
M	U-Magnet OD33 (Artikelnr. 251 416-2), geeignet für interne Linearisierung
N	Magnetschlitten längerer Kugelgelenkarm (Artikelnr. 252 183), geeignet für interne Linearisierung
O	Kein Positionsmagnet
S	Magnetschlitten Gelenk oben (Artikelnr. 252 182), geeignet für interne Linearisierung
V	Magnetschlitten Gelenk vorne (Artikelnr. 252 184), geeignet für interne Linearisierung

c	Mechanische Optionen
A	Standard
V	Fluorelastomerdichtung am Sensorelektronikgehäuse

d	Messlänge
X X X X M	0025...6350 mm
Standard Messlänge (mm)	Bestellschritte
25... 500 mm	25 mm
500...2500 mm	50 mm
2500...5000 mm	100 mm
5000...6350 mm	250 mm
Neben den Standardmesslängen weitere Längen in 5 mm-Schritten erhältlich.	

e	Magnetanzahl
X X	01...30 Position(en) (1...30 Magnet(e))

f	Anschlussart
D 5 6	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M8-Gerätestecker
D 5 8	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M12-Gerätestecker (A-codiert)

g	System
1	Standard

h	Ausgang
U 3 0 1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit (1...30 Magnet(e))
U 3 1 1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit, interne Linearisierung (1...30 Magnet(e))

HINWEIS

- Beim RP5 ist der unter **b** „Design“ ausgewählte Magnet im Lieferumfang enthalten. Geben Sie die Magnetanzahl für Ihre Anwendung an. Bei Multipositionsmessungen mit mehr als 1 Magneten bestellen Sie die weiteren Magnete separat.
- Die Anzahl der Magnete ist von der Messlänge abhängig. Der minimale Abstand zwischen den Magneten (d.h. die Vorderseite eines Magneten zur Vorderseite des nächsten) beträgt 75 mm.
- Nutzen Sie für die Multipositionsmessung gleiche Magnete.
- Wenn die Option für die interne Linearisierung (U311) unter **h** „Ausgang“ ausgewählt ist, wählen Sie einen geeigneten Magneten aus.

3.2 Bestellschlüssel Temposonics® RH5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
R	H	5							M			D	5		1	U	3		1
a			b	c	d						e	f			g	h			

a	Bauform		
R	H	5	Stab

b	Design
B	Basissensor (nur für den Austausch)
J	Gewindeflansch M22×1,5-6g (Stab-Ø 12,7 mm), Messlänge: 25...5900 mm
M	Gewindeflansch M18×1,5-6g (Standard)
S	Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A (Standard)
T	Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A (mit Dichtleiste)

c	Mechanische Optionen
A	Standard
B	Gleitbuchse am Stabende (nur für Design »M«, »S« & »T«)
M	M4-Gewinde am Stabende (nur für Design »M«, »S« & »T«)
V	Fluorelastomerdichtung am Sensorelektronikgehäuse

d	Messlänge				
X	X	X	X	M	0025...7620 mm
Standard Messlänge (mm)		Bestellschritte			
25... 500 mm		5 mm			
500... 750 mm		10 mm			
750...1000 mm		25 mm			
1000...2500 mm		50 mm			
2500...5000 mm		100 mm			
5000...7620 mm		250 mm			
Neben den Standardmesslängen weitere Längen in 5 mm-Schritten erhältlich.					

e	Magnetanzahl	
X	X	01...30 Position(en) (1...30 Magnet(e))

f	Anschlussart		
D	5	6	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M8-Gerätestecker
D	5	8	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M12-Gerätestecker (A-codiert)

g	System
1	Standard

h	Ausgang			
U	3	0	1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit (1...30 Magnet(e))
U	3	1	1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit, interne Linearisierung (1...30 Magnet(e))

HINWEIS

- Geben Sie die Magnetanzahl für Ihre Anwendung an und bestellen Sie die Magnete separat.
- Die Anzahl der Magnete ist von der Messlänge abhängig. Der minimale Abstand zwischen den Magneten (d.h. die Vorderseite eines Magneten zur Vorderseite des nächsten) beträgt 75 mm.
- Nutzen Sie für die Multipositionsmessung gleiche Magnete.
- Wenn die Option für die interne Linearisierung (U311) unter **h** „Ausgang“ ausgewählt ist, wählen Sie einen geeigneten Magneten aus.

3.3 Bestellschlüssel Temposonics® RM5

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
R	M	5		A					M						1	U	3		1	
a			b	c			d				e		f			g		h		

a	Bauform
R M 5	Schutzgehäuse

b	Design
B	Basissensor (nur für den Austausch/nur mit Anschlussart D58)
M	Gewindeflansch M18×1,5-6g (Standard)
S	Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A (Standard)

c	Mechanische Optionen
A	Standard

d	Messlänge
X X X X M	0025...7615 mm
Standard Messlänge (mm)	Bestellschritte
25... 500 mm	5 mm
500... 750 mm	10 mm
750...1000 mm	25 mm
1000...2500 mm	50 mm
2500...5000 mm	100 mm
5000...7615 mm	250 mm
Neben den Standardmesslängen weitere Längen in 5 mm-Schritten erhältlich.	

e	Magnetanzahl
X X	01...30 Position(en) (1...30 Magnet(e))

f	Anschlussart
D 5 8	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M12-Gerätestecker (A-codiert) (nur für RM5-B)
M X X	2 × XX m PUR-Kabel (Artikelnr. 530 125) für Datenleitungen mit M12-Buchse (Artikelnr. 370 830) & 1 × XX m PVC-Kabel (Artikelnr. 530 108) für Spannungsversorgung M01...M10 (1...10 m) Siehe „Gängiges Zubehör“ für Kabel & Stecker-Spezifikationen

g	System
1	Standard

h	Ausgang
U 3 0 1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit (1...30 Magnet(e))
U 3 1 1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit, interne Linearisierung (1...30 Magnet(e))

HINWEIS

- Geben Sie die Magnetanzahl für Ihre Anwendung an und bestellen Sie die Magnete separat.
- Die Anzahl der Magnete ist von der Messlänge abhängig. Der minimale Abstand zwischen den Magneten (d.h. die Vorderseite eines Magneten zur Vorderseite des nächsten) beträgt 75 mm.
- Nutzen Sie für die Multipositionsmessung gleiche Magnete.
- Wenn die Option für die interne Linearisierung (U311) unter **h** „Ausgang“ ausgewählt ist, wählen Sie einen geeigneten Magneten aus.

3.4 Bestellschlüssel Temposonics® RFV

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
R	F	V							M			D	5		1	U	3	0	1
a			b	d						e	f			g	h				

a	Bauform		
R	F	V	Flexibler Sensorstab

b	Design
B	Basissensor (ohne Flansch & Sensorrohr)
M	Gewindeflansch M18×1,5-6g (ohne Sensorrohr)
S	Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A (ohne Sensorrohr)

Aus Konformitätsgründen entfällt Abschnitt **c**.

d	Messlänge					
X	X	X	X	X	M	00150...20000 mm

Standard Messlänge (mm)	Bestellschritte
150... 1000 mm	50 mm
1000... 5000 mm	100 mm
5000... 10000 mm	250 mm
10000... 15000 mm	500 mm
15000... 20000 mm	1000 mm

Neben den Standardmesslängen weitere Längen in 5 mm-Schritten erhältlich.

e	Magnetanzahl	
X	X	01...30 Position(en) (1...30 Magnet(e))

f	Anschlussart		
D	5	6	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M8-Gerätestecker
D	5	8	2 × M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1 × M12-Gerätestecker (A-codiert)

g	System
1	Standard

h	Ausgang			
U	3	0	1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit (1...30 Magnet(e))

HINWEIS

- Geben Sie die Magnetanzahl für Ihre Anwendung an und bestellen Sie die Magnete separat.
- Die Anzahl der Magnete ist von der Messlänge abhängig. Der minimale Abstand zwischen den Magneten (d.h. die Vorderseite eines Magneten zur Vorderseite des nächsten) beträgt 75 mm.
- Nutzen Sie für die Multipositionsmessung gleiche Magnete.
- RFV-B/-M und -S sind ohne Sensorrohr. Führen Sie den flexiblen Messstab immer in einem Stützrohr/Schutzrohr (z.B. Sensorrohr HD/HL/HP oder HFP-Profil).

Temposonics® R-Serie V POWERLINK

Betriebsanleitung

3.5 Bestellschlüssel Temposonics® RDV

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
R	D	V							M			D	5		1	U	3		1
a			b	c	d						e	f			g	h			

a	Bauform
R D V	Abgesetzte Sensorelektronik „Classic“

b	Design
C	Gewindeflansch M18×1,5-6g (SW 46)
D	Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A (SW 46)
M	Gewindeflansch M18×1,5-6g (SW 24)
S	Steckflansch Ø 26,9 mm f6
T	Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A (SW 23)

c	Mechanische Optionen
Für Seitenanschluss am Sensorelektronikgehäuse	
A	PUR-Kabel mit M16-Gerätestecker, 250 mm Länge
B	PUR-Kabel mit M16-Gerätestecker, 400 mm Länge
C	PUR-Kabel mit M16-Gerätestecker, 600 mm Länge
Für Bodenanschluss am Sensorelektronikgehäuse	
2	Leitungen mit Flachstecker, 65 mm Länge
4	Leitungen mit Flachstecker, 170 mm Länge
5	Leitungen mit Flachstecker, 230 mm Länge
6	Leitungen mit Flachstecker, 350 mm Länge

d	Messlänge
X X X X M	Flansch »S«: 0025...2540 mm Flansch »C«, »D«, »M«, »T«: 0025...5080 mm

Standard Messlänge (mm)	Bestellschritte
25... 500 mm	5 mm
500... 750 mm	10 mm
750...1000 mm	25 mm
1000...2500 mm	50 mm
2500...5080 mm	100 mm

Neben den Standardmesslängen weitere Längen in 5 mm-Schritten erhältlich.

e	Magnetanzahl
X X	01...30 Position(en) (1...30 Magnet(e))

f	Anschlussart
D 5 6	2×M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1×M8-Gerätestecker
D 5 8	2×M12-Gerätebuchse (D-codiert), 1×M12-Gerätestecker (A-codiert)

g	System
1	Standard

h	Ausgang
U 3 0 1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit (1...30 Magnet(e))
U 3 1 1	POWERLINK, Position und Geschwindigkeit, interne Linearisierung (1...30 Magnet(e))

HINWEIS

- Geben Sie die Magnetanzahl für Ihre Anwendung an und bestellen Sie die Magnete separat.
- Die Anzahl der Magnete ist von der Messlänge abhängig. Der minimale Abstand zwischen den Magneten (d.h. die Vorderseite eines Magneten zur Vorderseite des nächsten) beträgt 75 mm.
- Nutzen Sie für die Multipositionsmessung gleiche Magnete.
- Wenn die Option für die interne Linearisierung (U311) unter **h** „Ausgang“ ausgewählt ist, wählen Sie einen geeigneten Magneten aus.

3.6 Typenschild



Abb. 1: Beispiel eines Typenschildes eines R-Serie V RH5 POWERLINK Sensors

3.7 Zulassungen

- CE-Konformität
- EAC-Konformität
- EPSG-Zertifizierung
- UL-Zertifizierung
- UKCA-Konformität

3.8 Lieferumfang

RP5 (Profilsensor):

- Sensor
- Positionsmagnet (nicht bei RP5 mit Design »O«)
- 2 Montageklammern bis 1250 mm Messlänge
+ 1 Montageklammer je 500 mm zusätzlicher Messlänge

RH5 (Stabsensor):

- RH5-B: Basissensor (ohne Flansch & Sensorrohr),
3 × Innensechskantschrauben M4×59
- RH5-J/-M/-S/-T: Sensor, O-Ring

RM5 (Sensor im Schutzgehäuse):

- RM5-B: Basissensor (ohne Flansch & Sensorrohr),
3 × Innensechskantschrauben M4×59
- RM5-M/-S: Sensor, O-Ring

RFV (flexibler Stabsensor):

- RFV-B: Basissensor (ohne Flansch & Sensorrohr),
3 × Innensechskantschrauben M4×59
- RFV-M/-S: Sensor (mit Flansch & ohne Sensorrohr), O-Ring

RDV (abgesetzte Sensorelektronik):

- RDV-C/-D/-M/-T: Sensor, O-Ring
- RDV-S: Sensor, O-Ring, Stützring

4. Gerätebeschreibung

4.1 Funktionsweise und Systemaufbau

Produktbezeichnung

- Positionssensor Temposonics® R-Serie V

Bauform

- Temposonics® R-Serie V RP5 (Profilsensor)
- Temposonics® R-Serie V RH5 (Stabsensor)
- Temposonics® R-Serie V RM5 (Sensor im Schutzgehäuse)
- Temposonics® R-Serie V RFV (flexibler Stabsensor)
- Temposonics® R-Serie V RDV (abgesetzte Sensorelektronik)

Messlänge

- Temposonics® R-Serie V RP5: 25...6350 mm
- Temposonics® R-Serie V RH5: 25...7620 mm
- Temposonics® R-Serie V RM5: 25...7615 mm
- Temposonics® R-Serie V RFV: 150...20000 mm
- Temposonics® R-Serie V RDV: 25...5080 mm

Ausgangssignal

- Ethernet POWERLINK

Anwendungsbereich

Temposonics Positionssensoren dienen dem Erfassen und Umformen der Messgröße Länge (Position) im automatisierten, industriellen Anlagen- und Maschinenbau.

Funktionsweise und Systemaufbau

Die absoluten, linearen Positionssensoren von Temposonics basieren auf der proprietären, magnetostriktiven Temposonics® Technologie und erfassen Positionen zuverlässig und präzise. Jeder der robusten Positionssensoren besteht aus einem ferromagnetischen Wellenleiter, einem Positionsmagneten, einem Torsions-Impulswandler und einer Sensorelektronik zur Signalaufbereitung. Der Magnet, der am bewegten Maschinenteil befestigt ist, erzeugt an seiner jeweiligen Position ein Magnetfeld auf dem Wellenleiter. Zur Positionsbestimmung wird ein kurzer Stromimpuls in den Wellenleiter geleitet, welcher ein radiales Magnetfeld erzeugt. Die kurzzeitige Interaktion beider Magnetfelder löst einen Torsionsimpuls aus, der den Wellenleiter entlang läuft. Wenn die Ultraschallwelle das Ende des Wellenleiters erreicht, wird sie in ein elektrisches Signal umgewandelt. Die Geschwindigkeit, mit der sich die Welle ausbreitet, ist bekannt. Daher lässt sich anhand der Zeit, die zwischen dem Auslösen des Stromimpulses und dem Empfang des Rücksignals vergeht, eine exakte, lineare Positionsmessung durchführen. So entsteht ein zuverlässiges Positionsmesssystem mit hoher Genauigkeit und Wiederholbarkeit.

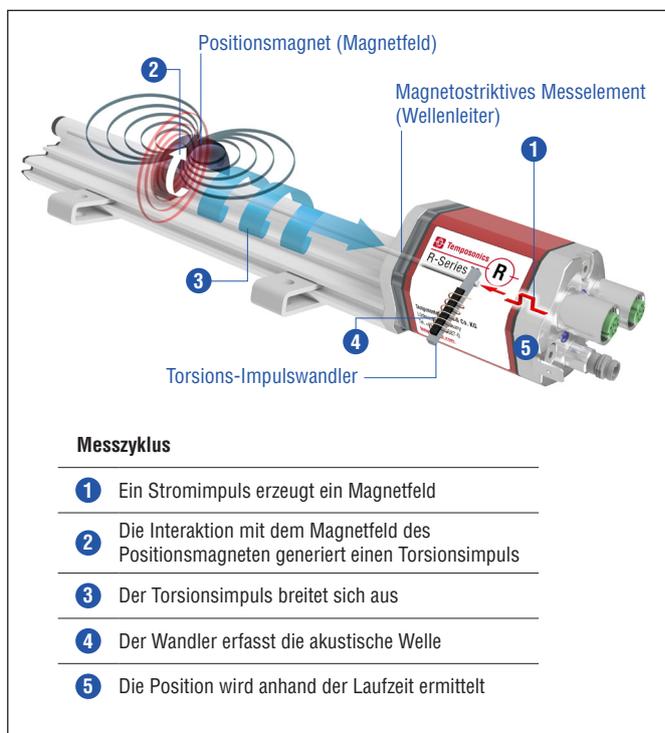


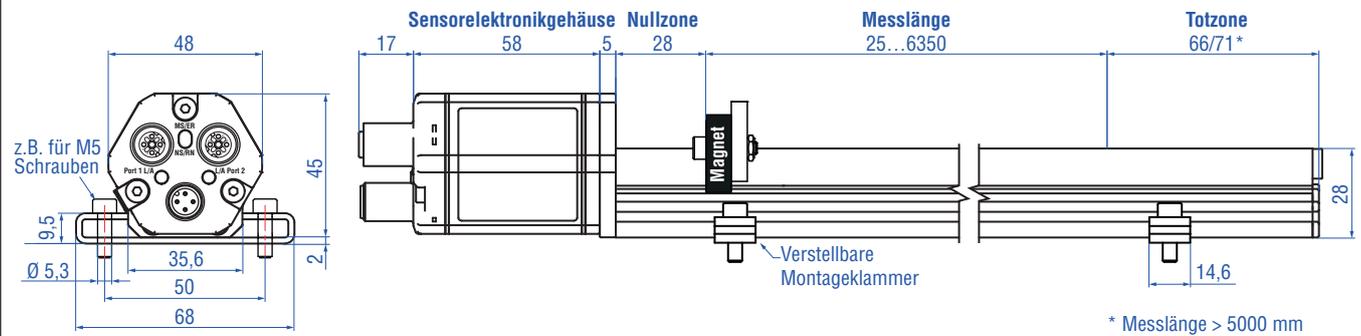
Abb. 2: Laufzeit-basiertes magnetostriktives Positionsmessprinzip

Modularer Aufbau der Mechanik und Elektronik

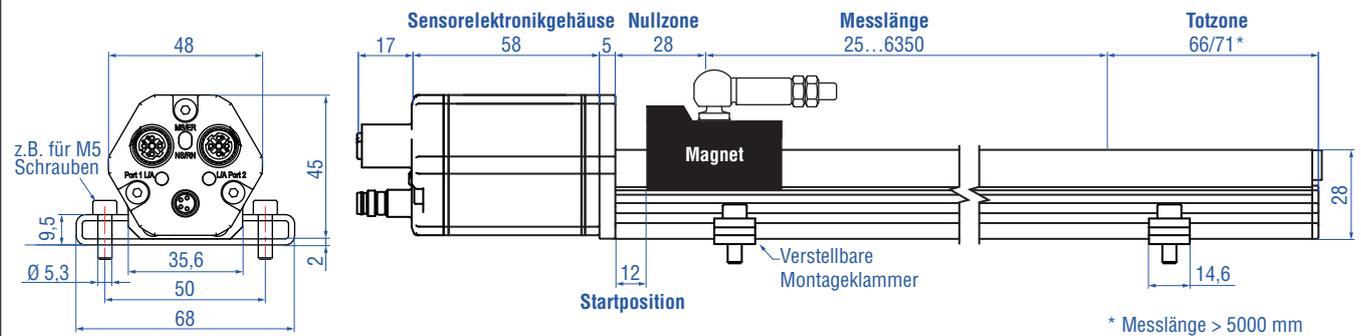
- Das Sensorprofil oder der Sensorstab schützen den innenliegenden Wellenleiter.
- Das Sensorelektronikgehäuse, ein stabiles Aluminiumgehäuse, enthält die komplette elektronische Schnittstelle mit aktiver Signalaufbereitung.
- Der externe Positionsmagnet ist ein Dauermagnet. Befestigt am bewegten Maschinenteil, fährt er über den Sensorstab oder das Sensorprofil und löst durch die Sensorstab-/profilwand die Messung aus.
- Der Sensor kann direkt an eine Steuerung angeschlossen werden. Seine Elektronik erzeugt einen streng positions-proportionalen Signalausgang zwischen der Start- und Endposition.

4.2 Einbau und Design Temposonics® RP5

RP5-M, Beispiel: Anschlussart D58 (Steckerabgang)



RP5-G/-S, Beispiel: Anschlussart D56 (Steckerabgang)



Alle Maße in mm

Abb. 3: Temposonics® RP5 mit U-Magnet und Magnetschlitten

Einbau RP5

Der Profilsensor kann in beliebiger Lage betrieben werden. In der Regel wird der Sensor fest installiert und der positionsgebende Magnet am bewegten Maschinenteil befestigt. So kann er über das Sensorprofil fahren. Der Sensor wird auf einer geraden Fläche der Maschine mit den Montageklammern (Abb. 4) angebaut. Diese werden in längenabhängiger Anzahl mitgeliefert und sind gleichmäßig auf dem Profil zu verteilen. Für die Befestigung nutzen Sie M5×20 Schrauben (DIN 6912), die mit einem Anzugsmoment von 5 Nm angezogen werden.

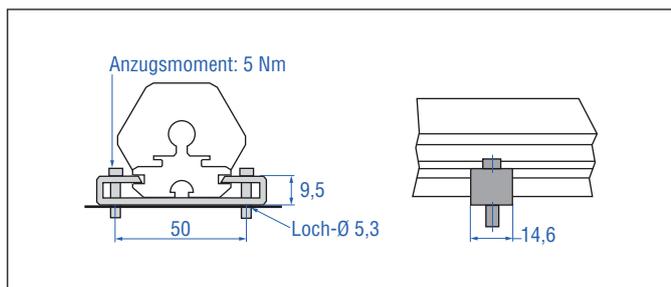


Abb. 4: Montageklammern (Artikelnr. 400 802) mit Zylinderschraube M5×20

Alle Maße in mm

Alternativ:

Bei engen Einbauverhältnissen kann der Profilsensor auch über die T-Nut-Schiene im Profilboden mit einer Zapfenmutter oder einem Nutzenstein M5 (Artikelnr. 401 602) montiert werden (Abb. 5).

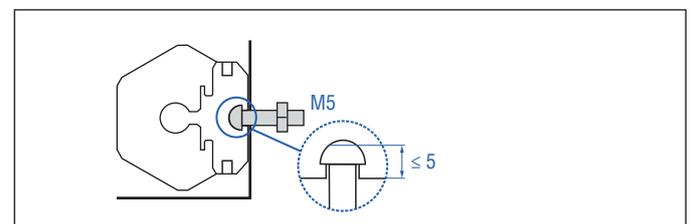


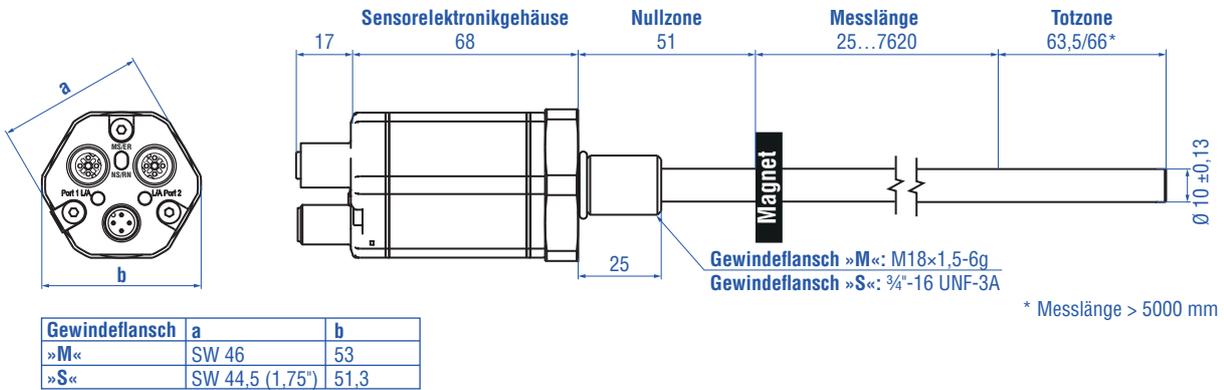
Abb. 5: Nutzenstein M5 in T-Bodennut (Artikelnr. 401 602)

HINWEIS

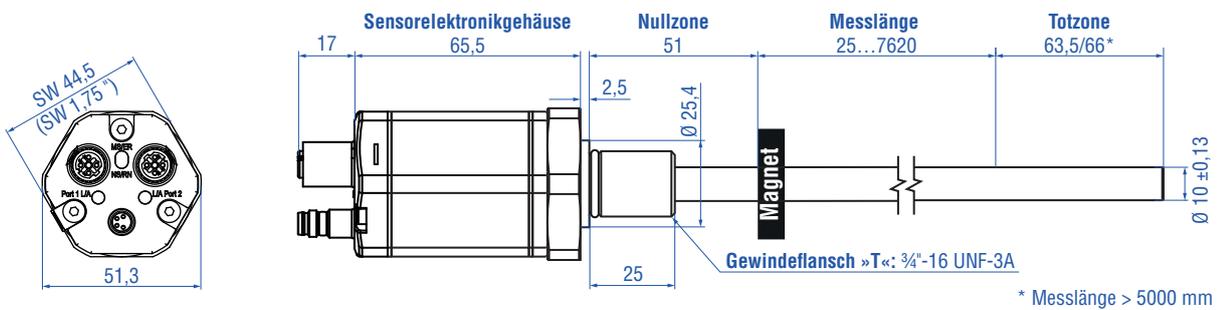
Achten Sie auf einen sorgfältigen axialparallelen Anbau des Sensors, da sonst Magnet oder Sensor beschädigt werden können.

4.3 Einbau und Design Temposonics® RH5

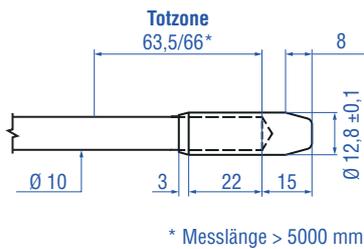
RH5-M/S-A/V – RH5 mit Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A, Beispiel: Anschlussart D58 (Steckerabgang)



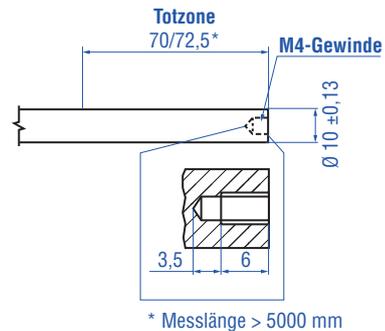
RH5-T-A/-V – RH5 mit Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A mit Dichtleiste, Beispiel: Anschlussart D56 (Steckerabgang)



Mechanische Option »B«: Gleitbuchse am Stabende für Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A



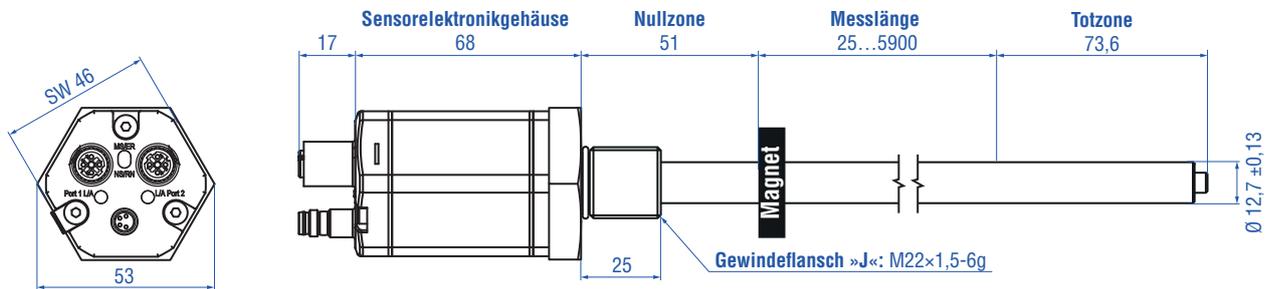
Mechanische Option »M«: M4-Gewinde am Stabende für Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A



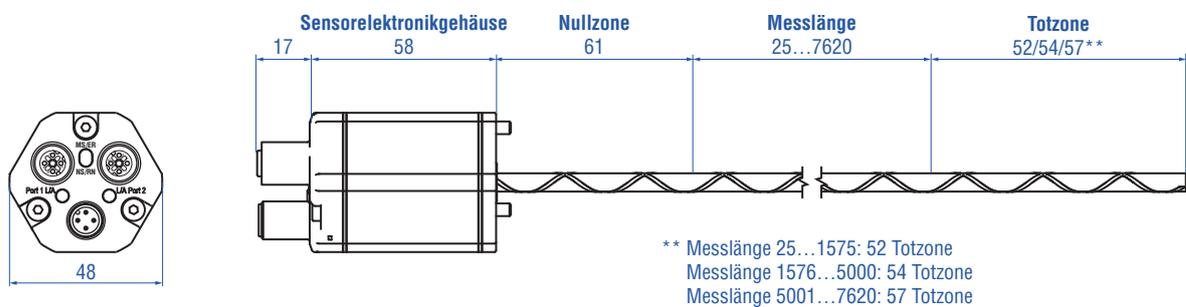
Alle Maße in mm

Abb. 6: Temposonics® RH5 mit Ringmagnet, Teil 1

RH5-J-A/-V – RH5 mit Gewindeflansch M22×1,5-6g und Ø 12,7 mm Stab, Beispiel: Anschlussart D56 (Steckerabgang)



RH5-B-A/-V – RH5 Basissensor (nur für den Austausch), Beispiel: Anschlussart D58 (Steckerabgang)



Alle Maße in mm

Abb. 9: Temposonics® RH5 mit Ringmagnet, Teil 2

Einbau RH5 mit Gewindeflansch

Fixieren Sie den Sensorstab über den Gewindeflansch M18×1,5-6g, M22×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A. Beachten Sie das Anzugsmoment in Abb. 7. Ölen Sie das Gewinde vor dem Festziehen leicht ein.

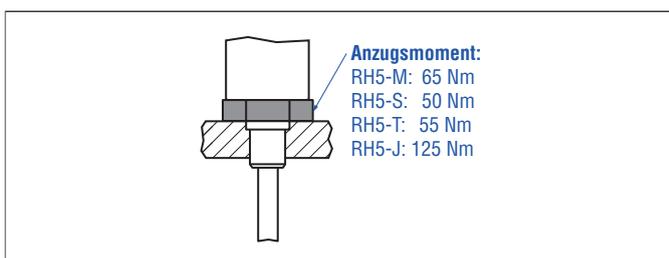


Abb. 7: Einbaubeispiel für Gewindeflansch

Einbau eines Stabsensors in Fluidzylinder

Die Stabform wurde für die direkte Hubmessung innerhalb eines Fluidzylinders entwickelt. Schrauben Sie den Sensor direkt über den Gewindeflansch ein oder befestigen Sie ihn mit einer Mutter.

- Der auf dem Kolbenboden montierte Positionsmagnet fährt berührungslos über den Sensorstab und markiert unabhängig von der verwendeten Hydraulikflüssigkeit durch die Wand des Sensorrohrs hindurch den Messpunkt.

- Der druckfeste Sensorstab ist in der aufgebohrten Kolbenstange installiert.
- Der Basissensor ist mit drei Schrauben am Sensorstab befestigt und lässt sich im Servicefall leicht austauschen. Der Hydraulikkreislauf bleibt geschlossen. Mehr Informationen finden Sie im Kapitel „4.9.1. Austausch des Basissensors beim Modell RH5/RFV“ auf Seite 34.

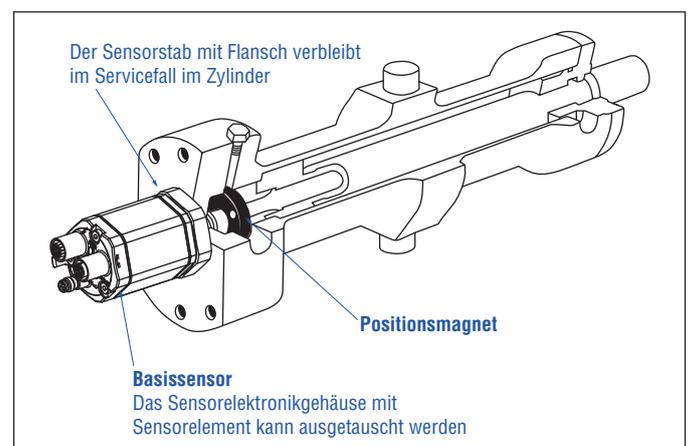


Abb. 8: Sensor im Zylinder

Hydraulikabdichtung

Es gibt zwei Möglichkeiten die Flanschfläche abzudichten (Abb. 10):

1. Abdichtung über einen O-Ring (z.B. 22,4 × 2,65 mm, 25,07 × 2,62 mm) in der Zylinderbodennut.
2. Abdichtung über einen O-Ring in der Gewindeauslaufrille
 Für Gewindeflansch 3/4"-16 UNF-3A:
 O-Ring 16,4 × 2,2 mm (Artikelnr. 560 315)
 Für Gewindeflansch (M18×1,5-6g):
 O-Ring 15,3 × 2,2 mm (Artikelnr. 401 133)
 Für Gewindeflansch (M22×1,5-6g):
 O-Ring 19,2 × 2,2 mm (Artikelnr. 561 337)

Führen Sie das Einschraubloch für Gewindeflansche M18×1,5-6g und M22×1,5-6g in Anlehnung an ISO 6149-1 aus (Abb. 11).
 Siehe ISO 6149-1 für weitere Informationen.

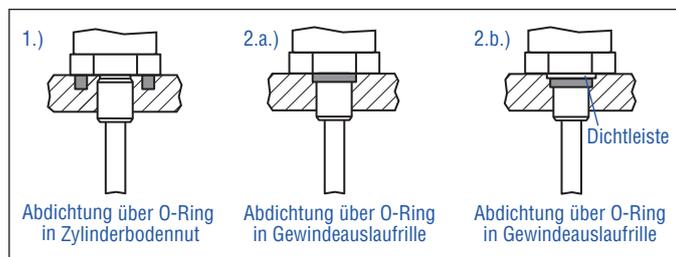


Abb. 10: Möglichkeiten der Abdichtung für Gewindeflansch mit flacher Flanschfläche 1. + 2.a. (RH5-J/-M/-S) sowie mit Dichtleiste 2.b. (RH5-T)

- Legen Sie die Flanschfläche vollständig an der Zylinderaufnahmefläche auf.
- Der Zylinderhersteller bestimmt die Druckdichtung (Kupferdichtung, O-Ring o.ä.).
- Der Positionsmagnet darf nicht auf dem Messstab schleifen.
- Die Kolbenstangenbohrung
 (RH5-M/-S/-T-A/M/V mit Ø 10 mm Stab: ≥ Ø 13 mm;
 RH5-M/-S/-T-B mit Ø 10 mm Stab: ≥ Ø 16 mm;
 RH5-J-A/V mit Ø 12,7 mm Stab: ≥ Ø 16 mm)
 hängt von Druck und der Kolbengeschwindigkeit ab.
- Halten Sie die Angaben zum Betriebsdruck ein.
- Schützen Sie den Sensorstab konstruktiv durch geeignete Maßnahmen vor Verschleiß.

Hinweis für metrische Gewindeflansche									
Gewinde (d ₁ ×P)	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	Z°
				+0,1 0	+0,4 0				±1°
RH5-M-A/M/V									
M18×1,5	55	≥ 13	24,5	19,8	2,4	28,5	2	26	15°
RH5-M-B									
M18×1,5	55	≥ 16	24,5	19,8	2,4	28,5	2	26	15°
RH5-J-A/V									
M22×1,5	55	≥ 16	27,5	23,8	2,4	28,5	2	26	15°

Alle Maße in mm

Dieses Maß gilt nur, wenn der Gewindekernbohrer nicht den ganzen Materialblock durchdringt

Abb. 11: Hinweis für metrischen Gewindeflansch M18×1,5-6g/M22×1,5-6g in Anlehnung an DIN ISO 6149-1

4.4 Einbau und Design Temposonics® RM5

RM5-M/-S – RM5 mit Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A, Beispiel: Anschlussart MXX (Kabelabgang)

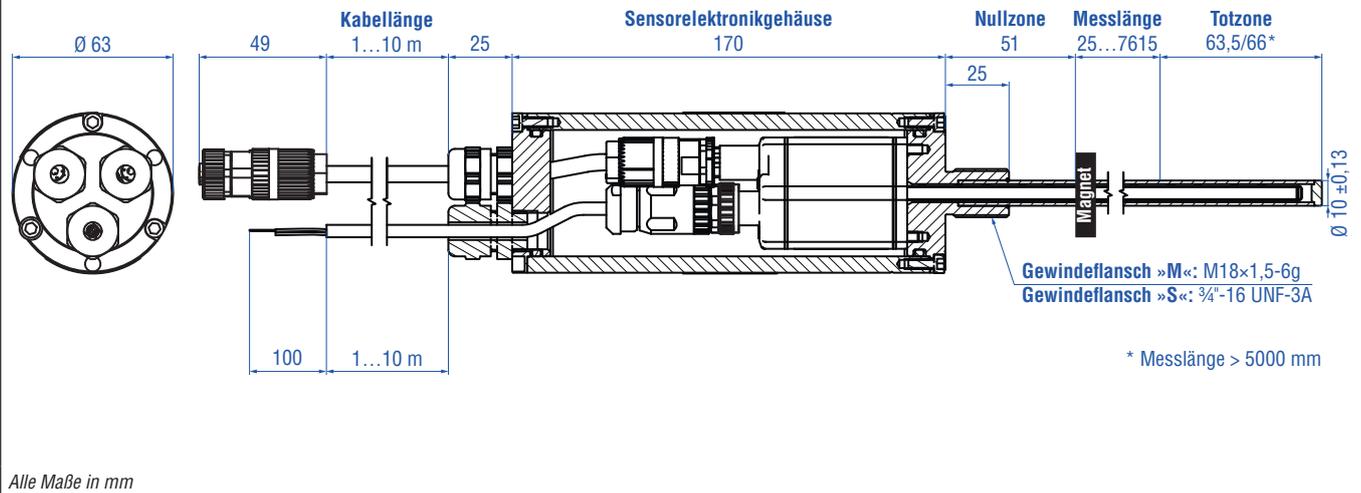


Abb. 12: Temposonics® RM5 mit Ringmagnet

Einbau RM5 mit Gewindeflansch

Fixieren Sie den Sensorstab über den Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A. Beachten Sie das Anzugsmoment in Abb. 13. Ölen Sie das Gewinde vor dem Festziehen leicht ein.

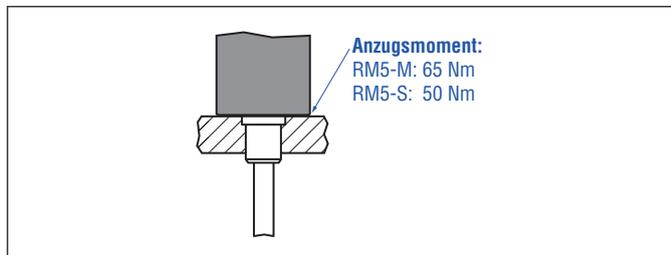


Abb. 13: Einbaubeispiel für Gewindeflansch

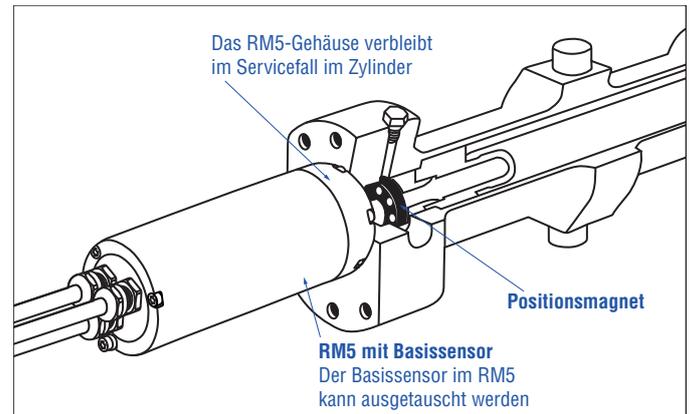


Abb. 14: RM5-Sensor im Zylinder

Einbau von Stabsensor in Fluidzylinder

Die Stabform wurde für die direkte Hubmessung innerhalb eines Fluidzylinders entwickelt. Schrauben Sie den Sensor direkt über den Gewindeflansch ein oder befestigen Sie ihn mit einer Mutter.

- Der auf dem Kolbenboden montierte Positionsmagnet fährt berührungslos über den Sensorstab und markiert unabhängig von der verwendeten Hydraulikflüssigkeit durch die Wand des Sensorrohrs hindurch den Messpunkt.
- Der druckfeste Sensorstab ist in der aufgebohrten Kolbenstange installiert.
- Der Basissensor innerhalb des RM5 ist mit drei Schrauben am Schutzgehäuse befestigt und lässt sich im Servicefall leicht austauschen. Der Hydraulikkreislauf bleibt geschlossen. Mehr Informationen finden Sie im Kapitel „4.9.2. Austausch des Basissensors beim Modell RM5“ auf Seite 35.

Hydraulikabdichtung

Es gibt zwei Möglichkeiten die Flanschfläche abzudichten (Abb. 15):

1. Abdichtung über einen O-Ring (z.B. 22,4 × 2,65 mm, 25,07 × 2,62 mm) in der Zylinderbodennut.
2. Abdichtung über einen O-Ring in der Gewindeauslaufrille.
 - Für Gewindeflansch (¾"-16 UNF-3A): O-Ring 16,4 × 2,2 mm (Artikelnr. 560 315)
 - Für Gewindeflansch (M18×1,5-6g): O-Ring 15,3 × 2,2 mm (Artikelnr. 401 133)

Führen Sie das Einschraubloch für Gewindeflansch M18×1,5-6g in Anlehnung an ISO 6149-1 aus (Abb. 16). Siehe ISO 6149-1 für weitere Informationen.

Temposonics® R-Serie V POWERLINK

Betriebsanleitung

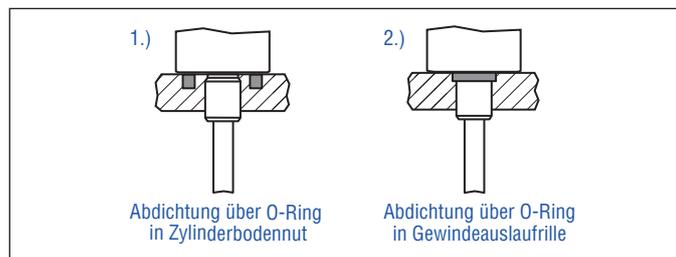


Abb. 15: Möglichkeiten der Abdichtung

- Legen Sie die Flanschfläche vollständig an der Zylinderaufnahme­fläche auf.
- Der Zylinderhersteller bestimmt die Druckdichtung (Kupferdichtung, O-Ring o.ä.).
- Der Positionsmagnet darf nicht auf dem Messstab schleifen.
- Die Kolbenstangenbohrung ($\geq \varnothing 13 \text{ mm}$) hängt von Druck und Kolbengeschwindigkeit ab.
- Halten Sie die Angaben zum Betriebsdruck ein.
- Schützen Sie den Sensorstab konstruktiv durch geeignete Maßnahmen vor Verschleiß.

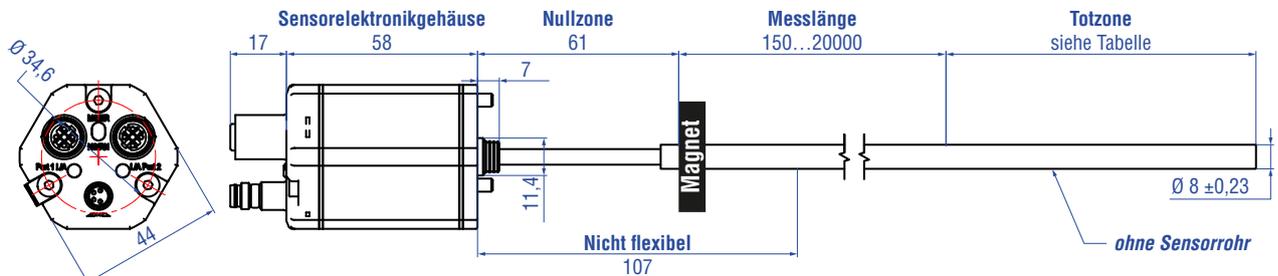
Hinweis für metrische Gewindeflansche									
Gewinde ($d_1 \times P$)	d_2	d_3	d_4	d_5	L_1	L_2	L_3	L_4	Z°
				+0,1 0	+0,4 0				$\pm 1^\circ$
RM5-M									
M18x1,5	55	≥ 13	24,5	19,8	2,4	28,5	2	26	15°

Alle Maße in mm

Abb. 16: Hinweis für metrischen Gewindeflansch M18x1,5-6g in Anlehnung an DIN ISO 6149-1

4.5 Einbau und Design Temposonics® RFV

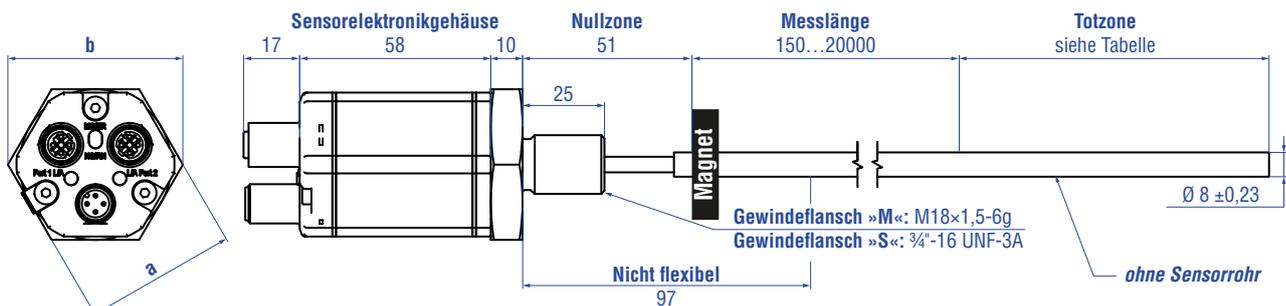
RFV-B – RFV Basissensor (ohne Flansch & Sensorrohr), Beispiel: Anschlussart D56 (Steckerabgang)



Messlänge	Toleranz der Gesamtlänge	Totzone
Bis 7620 mm	+8 mm/-5 mm	94 mm
Bis 10.000 mm	+15 mm/-15 mm	100 mm
Bis 15.000 mm	+15 mm/-30 mm	120 mm
Bis 20.000 mm	+15 mm/-45 mm	140 mm

Hinweis: Die Toleranz der Gesamtlänge hat keinen Einfluss auf die Messlänge.

RFV-M/-S – RFV mit Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A (ohne Sensorrohr), Beispiel: Anschlussart D58 (Steckerabgang)



Gewindeflansch	a	b
»M«	SW 46	53
»S«	SW 44,5 (1,75")	51,3

Messlänge	Toleranz der Gesamtlänge	Totzone
Bis 7620 mm	+8 mm/-5 mm	94 mm
Bis 10.000 mm	+15 mm/-15 mm	100 mm
Bis 15.000 mm	+15 mm/-30 mm	120 mm
Bis 20.000 mm	+15 mm/-45 mm	140 mm

Hinweis: Die Toleranz der Gesamtlänge hat keinen Einfluss auf die Messlänge.

Alle Maße in mm

Abb. 17: Temposonics® RFV mit Ringmagnet

Einbau RFV

Beachten Sie bei der Installation und Handhabung des RFV-Sensors:

1. Führen Sie den flexiblen Messstab immer in einem Stützrohr/ Schutzrohr (z.B. Sensorrohr HD/HL/HP oder HFP-Profil). Das Stützrohr muss aus unmagnetischem Material bestehen und einen Innendurchmesser von mindestens 9,4 mm haben (Abb. 18). Es kann gerade oder gebogen sein.
2. Unterschreiten Sie niemals den minimalen Biegeradius von 250 mm.
3. Halten Sie bei der Montage/Demontage des Sensors einen Mindestabstand von 300 mm zu einer räumlichen Begrenzung ein. Der empfohlene Abstand beträgt 500 mm (Abb. 19).
4. Beachten Sie den nicht flexiblen Bereich des Sensorstabs ab dem Flansch von 107 mm (für RFV-B) bzw. 97 mm (für RFV-M/-S).

HINWEIS

Biegeradien < 250 mm führen zu einer Beschädigung des flexiblen Messstabs.

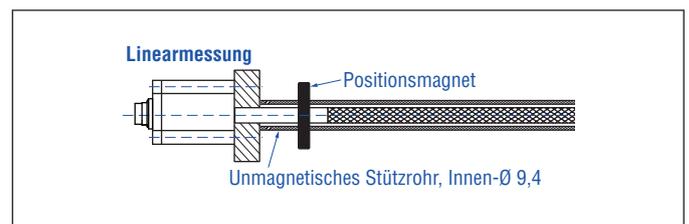


Abb. 18: Sensor mit Stützrohr/Schutzrohr

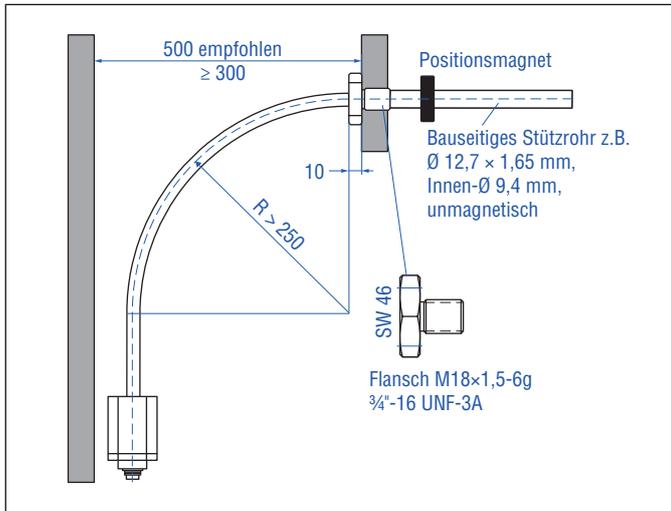


Abb. 19: Abstände für die Montage und Handhabung

HINWEIS

Beachten Sie die folgenden Voraussetzungen, damit Sie die Anforderungen zur Störfestigkeit und zur Störaussendung erfüllen können:

- Verbinden Sie das Sensorelektronikgehäuse mit der Maschinenmasse (Abb. 60).
- Betten Sie das flexible Sensorelement in einer entsprechend abgeschirmten Umgebung ein, z.B. in ein Sensorrohr HD/HL/HP.

Montage des RFV

1. RFV-B:

- Führen Sie den flexiblen Messstab in einem Stützrohr.
 - Montieren Sie das Sensorelektronikgehäuse über die 3 Innensechskantschrauben M4×59 aus unmagnetischem Material. Anzugsmoment: 1,4 Nm (Abb. 20). Sichern Sie die Schrauben vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.
- Empfehlung: Dichten Sie den Sensor über einen Flansch ab.

2. RFV-B mit Sensorrohr HD/HL/HP oder HFP-Profil (siehe „Gängiges Zubehör“)

Vorteil: Der flexible Messstab ist in einem Schutzrohr geführt.

- Montieren Sie das Sensorelektronikgehäuse über 3 Innensechskantschrauben M4×59 aus unmagnetischem Material. Anzugsmoment: 1,4 Nm (Abb. 20). Sichern Sie die Schrauben vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.
- Details zum Einbau: siehe unten

3. RFV-M/-S:

- Führen Sie den flexiblen Messstab in einem Stützrohr.
- Montieren Sie den Sensor über den Flansch.
- Details zum Einbau: siehe unten
- Beachten Sie, dass zwischen dem Gewinde und dem flexiblen Messstab Flüssigkeit in den Sensor eindringen kann.

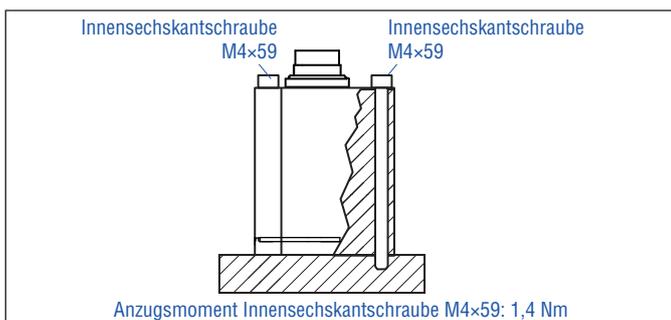


Abb. 20: Befestigung mittels Innensechskantschrauben M4×59

Alle Maße in mm

Einbau RFV-Sensor mit Gewindeflansch »M« oder »S«

Fixieren Sie den Sensorstab über den Gewindeflansch M18×1,5-6g oder ¾"-16 UNF-3A. Beachten Sie das Anzugsmoment in Abb. 21. Ölen Sie das Gewinde vor dem Festziehen leicht ein.

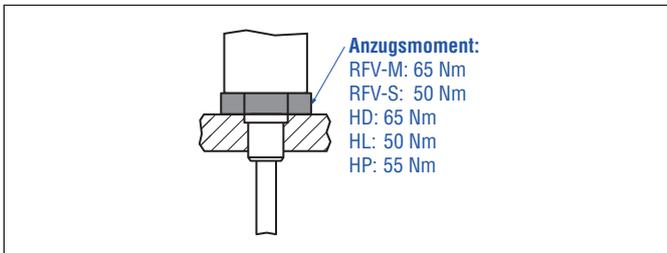


Abb. 21: Einbaubeispiel für Gewindeflansch

Einbau RFV-Sensor mit Sensorrohr HD/HL/HP in Fluidzylinder

Die Stabform wurde für die direkte Hubmessung innerhalb eines Fluidzylinders entwickelt. Schrauben Sie den Sensor direkt über den Gewindeflansch ein oder befestigen Sie ihn mit einer Mutter.

- Der auf dem Kolbenboden montierte Positionsmagnet fährt berührungslos über den Sensorstab und markiert unabhängig von der verwendeten Hydraulikflüssigkeit durch die Wand des Sensorrohrs hindurch den Messpunkt.
- Der druckfeste Sensorstab ist in der aufgebohrten Kolbenstange installiert.
- Der Basissensor ist mit 3 Schrauben am Sensorstab befestigt und lässt sich im Servicefall leicht austauschen. Der Hydraulikkreislauf bleibt geschlossen. Mehr Informationen finden Sie im Kapitel „4.9.1. Austausch des Basissensors beim Modell RH5/RFV“ auf Seite 34.
- Legen Sie die Flanschfläche vollständig an der Zylinderaufnahmefläche auf.
- Der Zylinderhersteller bestimmt die Druckdichtung (Kupferdichtung, O-Ring o.ä.).
- Der Positionsmagnet darf nicht auf dem Messstab schleifen.
- Die Kolbenstangenbohrung für den RFV-Sensor mit Rohr mit einem Außendurchmesser von 12,7 mm beträgt ≥ 16 mm. Die Bohrung hängt von Druck und der Kolbengeschwindigkeit ab.
- Halten Sie die Angaben zum Betriebsdruck ein.
- Schützen Sie den Sensorstab konstruktiv durch geeignete Maßnahmen vor Verschleiß.

Hydraulikabdichtung bei Verwendung eines RFV-Sensors in einem Sensorrohr HD/HL/HP

Es gibt zwei Möglichkeiten die Flanschfläche abzudichten (Abb. 22):

1. Abdichtung über einen O-Ring (z.B. 22,4 × 2,65 mm, 25,07 × 2,62 mm) in der Zylinderbodennut.
2. Abdichtung über einen O-Ring in der Gewindeauslaufrille.
Für Gewindeflansch (¾"-16 UNF-3A) »S«: O-Ring 16,4 × 2,2 mm (Artikelnr. 560 315)
Für Gewindeflansch (M18×1,5-6g) »M«: O-Ring 15,3 × 2,2 mm (Artikelnr. 401 133)

Führen Sie das Einschraubloch für Gewindeflansch M18×1,5-6g in Anlehnung an ISO 6149-1 aus (Abb. 23). Siehe ISO 6149-1 für weitere Informationen.

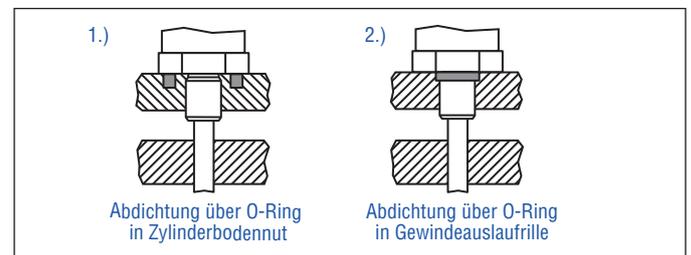


Abb. 22: Möglichkeiten der Abdichtung

Weitere Informationen über das Zubehör HFP-Profil und das Sensorrohr HD/HL/HP finden Sie im Zubehörkatalog (Dokumentnummer: [551444](#)).

Hinweis für metrische Gewindeflansche									
Gewinde (d ₁ × P)	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅ +0,1 0	L ₁ +0,4 0	L ₂	L ₃	L ₄	Z° ±1°
RFV-M / optionales Sensorrohr HD									
M18×1,5	55	≥ 16	24,5	19,8	2,4	28,5	2	26	15°

Alle Maße in mm

Abb. 23: Hinweis für metrischen Gewindeflansch M18×1,5-6g in Anlehnung an DIN ISO 6149-1

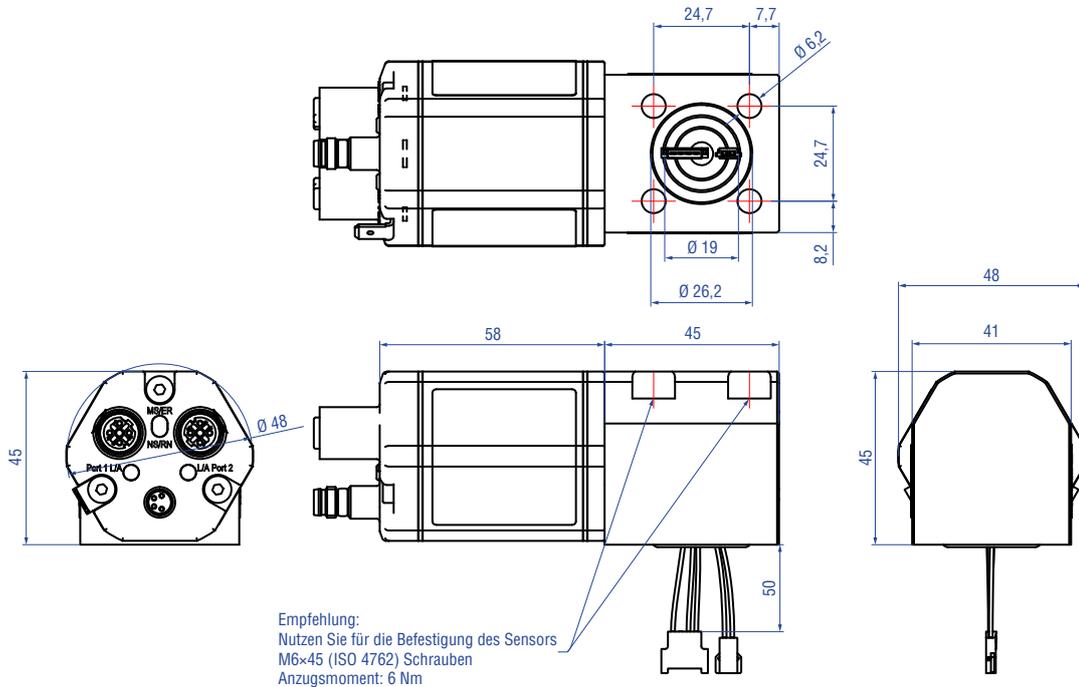
Ersatz einer R-Serie 2004 RF-C durch eine R-Serie V RFV-B

Falls Sie den Basissensor R-Serie 2004 RF-C durch den Basissensor R-Serie V RFV-B ersetzen, beachten Sie folgende Punkte:

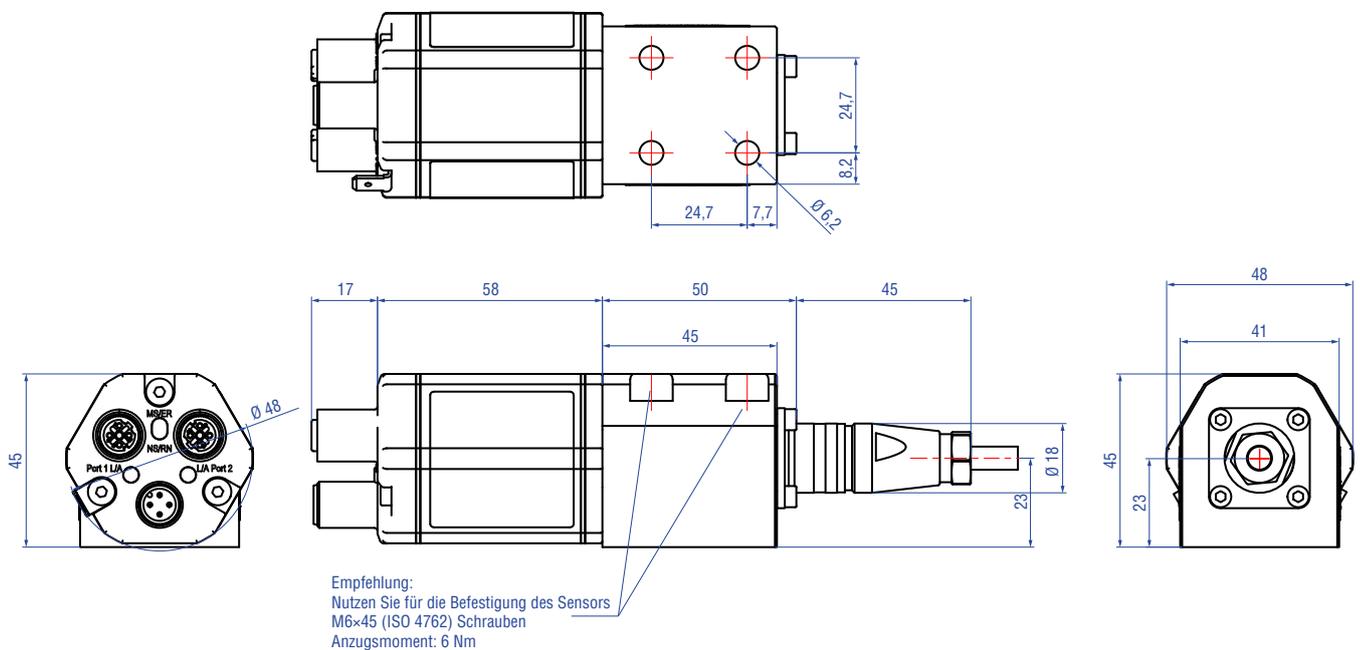
- Der Basissensor R-Serie 2004 RF-C ist mit zwei Schrauben an der Anlage befestigt. Der Basissensor R-Serie V RFV-B wird mit drei Schrauben an der Maschine montiert.
- Wir empfehlen daher die Verwendung der Adapterplatten-Kits 255198. Die Adapterplatte dient dazu, den Basissensor RFV-B mit drei Schrauben an dem vorhandenen Bohrbild mit zwei Schrauben zu montieren.
 - Befestigen Sie die Adapterplatte mit den zwei Innensechskantschrauben M4×6 (SW 2,5) mit einem Anzugsmoment von 1,4 Nm an dem vorhandenen Bohrbild. Achten Sie auf den richtigen Sitz des O-Rings zwischen Anlage und Adapterplatte. Sichern Sie die Schrauben mit Loctite 243.
 - Setzen Sie den Basissensor RFV-B auf die Adapterplatte auf.
 - Befestigen Sie die Erdungslasche an einer Schraube des Basissensors.
 - Schrauben Sie den Basissensor RFV-B mit den drei Innensechskantschrauben M4×59 (SW 2,5) mit einem Anzugsmoment 1,4 Nm an der Adapterplatte fest. Achten Sie auf den richtigen Sitz des O-Rings zwischen Basissensor und Adapterplatte. Sichern Sie die Schrauben mit Loctite 243.
- Die Adapterplatte hat eine Dicke von 5 mm. Bestellen Sie den Basissensor RFV-B mit dem Zusatz H003, um die Dicke der Adapterplatte auszugleichen: RFV-B-xxxxxx-xx-xxx-1-xxxx-H003

4.6 Einbau und Design Temposonics® RDV

RDV mit Bodenanschluss, Beispiel: Anschlussart D56 (Steckerabgang)

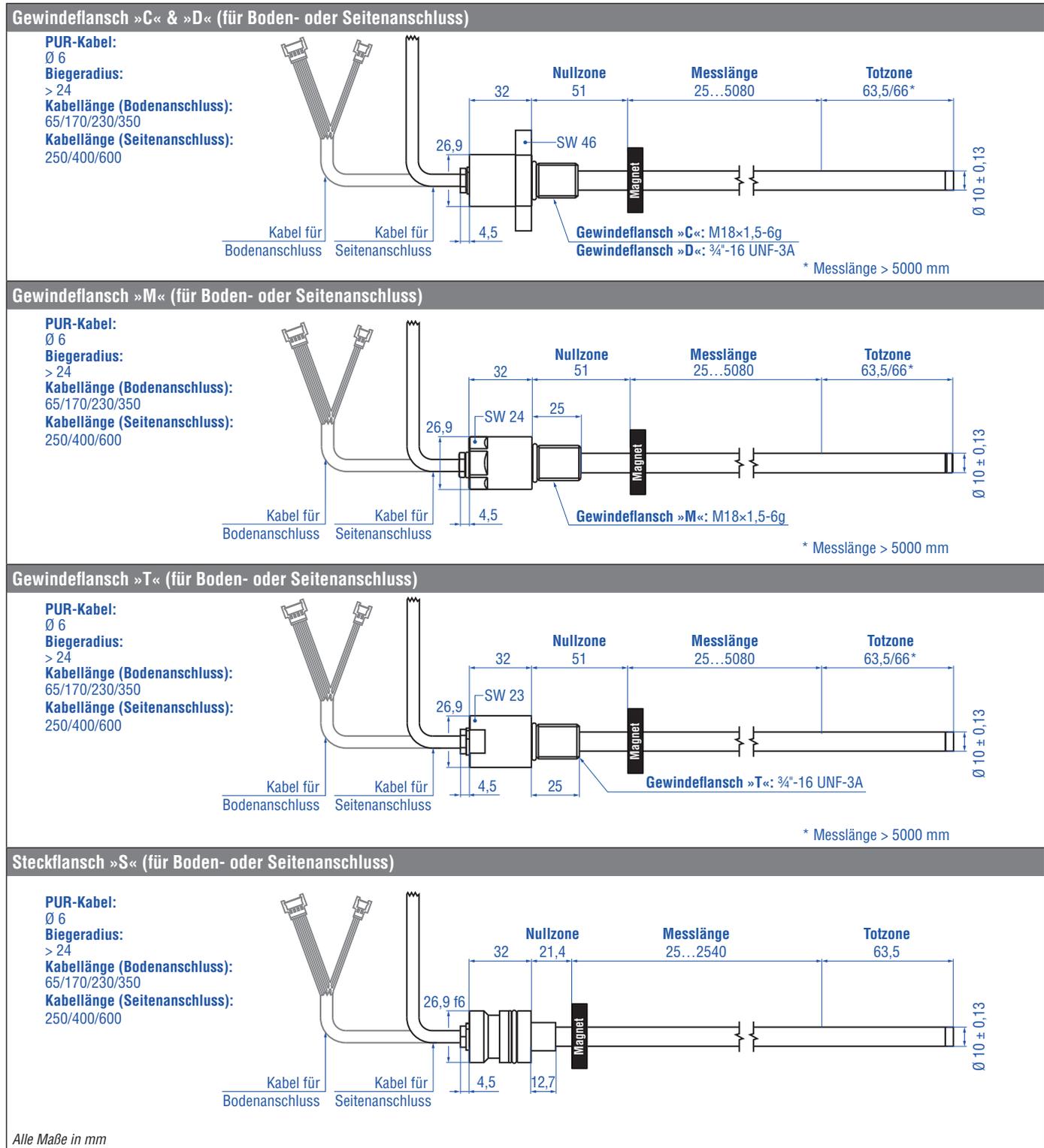


RDV mit Seitenanschluss, Beispiel: Anschlussart D58 (Steckerabgang)



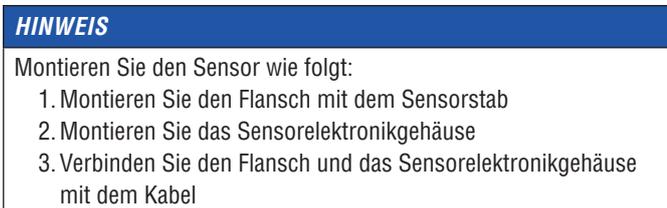
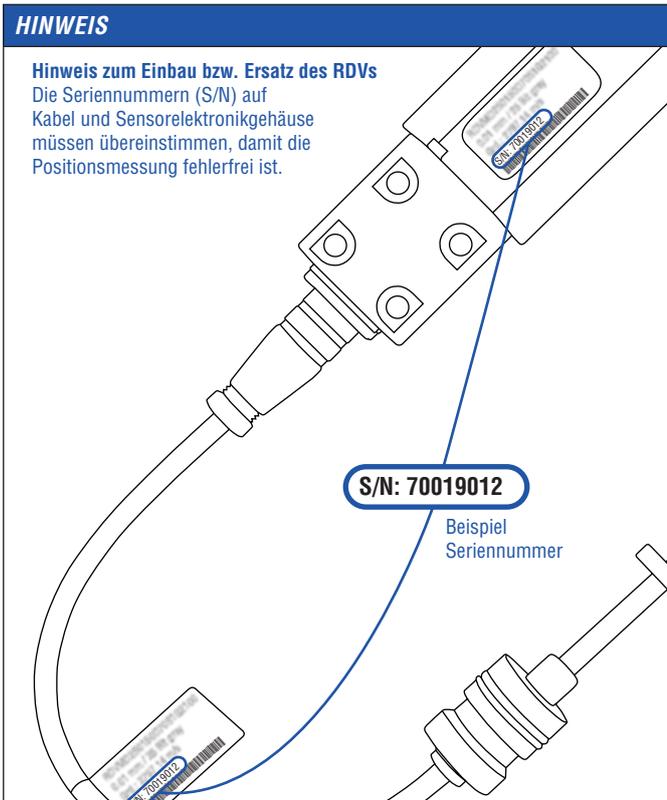
Alle Maße in mm

Abb. 24: Temposonics® RDV Sensorelektronikgehäuse



Alle Maße in mm

Abb. 25: Temposonics® RDV Flansche



Die oben genannten Schritte werden in den folgenden Abschnitten erläutert.

4.6.1. Einbau RDV mit Gewindeflansch

Fixieren Sie den Sensorstab über den Gewindeflansch M18×1,5-6g oder 3/4"-16 UNF-3A. Beachten Sie das Anzugsmoment in Abb. 26. Ölen Sie das Gewinde vor dem Festziehen leicht ein.

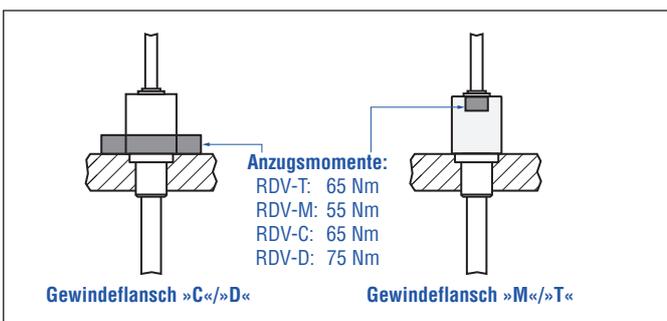


Abb. 26: Einbaubeispiel für Gewindeflansch »C«/»D«, »M«/»T«

Alle Maße in mm

Einbau von Stabsensor in Fluidzylinder

Die Stabform wurde für die direkte Hubmessung innerhalb eines Fluidzylinders entwickelt. Schrauben Sie den Sensor direkt über den Gewindeflansch ein oder befestigen Sie ihn mit einer Mutter.

- Der auf dem Kolbenboden montierte Positionsmagnet fährt berührungslos über den Sensorstab und markiert unabhängig von der verwendeten Hydraulikflüssigkeit durch die Wand des Sensorrohrs hindurch den Messpunkt.
- Der druckfeste Sensorstab ist in der aufgebohrten Kolbenstange installiert.

Hydraulikabdichtung

Es gibt folgende Möglichkeiten die Flanschfläche abzudichten (Abb. 27):

1. Abdichtung über einen O-Ring (z.B. 22,4 × 2,65 mm, 25,07 × 2,62 mm) in der Zylinderbodennut (für Gewindeflansch »C«/»D«).
2. Abdichtung über einen O-Ring in der Gewindeauslaufrille.
 - Für Gewindeflansch (3/4"-16 UNF-3A) »D«/»T«: O-Ring 16,4 × 2,2 mm (Artikelnr. 560 315)
 - Für Gewindeflansch (M18×1,5-6g) »C«/»M«: O-Ring 15,3 × 2,2 mm (Artikelnr. 401 133)

Führen Sie das Einschraubloch für Gewindeflansch M18×1,5-6g in Anlehnung an ISO 6149-1 aus (Abb. 28). Siehe ISO 6149-1 für weitere Informationen.

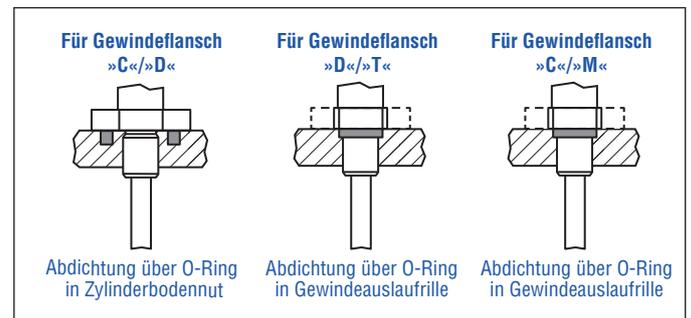


Abb. 27.: Möglichkeiten der Abdichtung

- Legen Sie die Flanschfläche vollständig an der Zylinderaufnahme­fläche auf.
- Der Zylinderhersteller bestimmt die Druckdichtung (Kupferdichtung, O-Ring o.ä.).
- Der Positionsmagnet darf nicht auf dem Messstab schleifen.
- Die Kolbenstangenbohrung (≥ Ø 13 mm) hängt von Druck und der Kolbengeschwindigkeit ab.
- Halten Sie die Angaben zum Betriebsdruck ein.
- Schützen Sie den Sensorstab konstruktiv durch geeignete Maßnahmen vor Verschleiß.

Hinweis für metrische Gewindeflansche									
Gewinde (d ₁ × P)	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅ +0,1 0	L ₁ +0,4 0	L ₂	L ₃	L ₄	Z° ±1°
RDV-C									
M18×1,5	55	≥ 13	24,5	19,8	2,4	28,5	2	26	15°
RDV-M									
M18×1,5	30	≥ 13	24,5	19,8	2,4	28,5	2	26	15°

Alle Maße in mm

Abb. 28: Hinweis für metrischen Gewindeflansch M18×1,5-6g in Anlehnung an DIN ISO 6149-1

4.6.2. Einbau RDV mit Steckflansch

Zylindereinbau

Bauen Sie den Stab über den Steckflansch ein. Dichten Sie ihn mit O-Ring und Stützring ab. Fixieren Sie den Steckflansch über eine Pass-Schulter-schraube (Abb. 29). Weitere Details zum Steckflansch »S« finden Sie in Abb. 30. Beachten Sie dazu auch die Einbaubeispiele in Abb. 31 und Abb. 32.

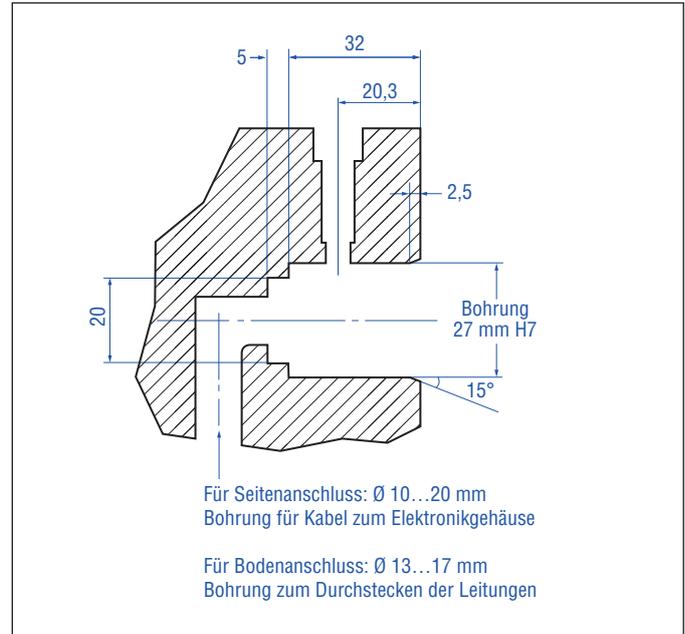


Abb. 29: Beispiel Einbaudetail: Pass-Schulter-schraube 8-M6 (ISO 7379) mit Innensechskant

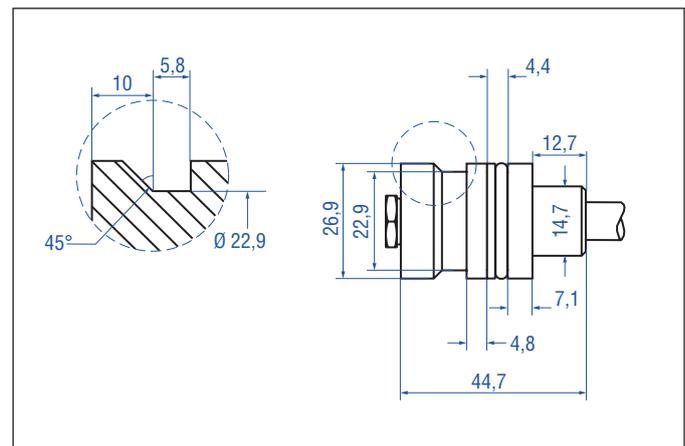


Abb. 30: Details Steckflansch »S«

Beim Zylindereinbau beachten:

- Der Positionsmagnet darf nicht auf dem Messstab schleifen.
- Die Kolbenstangenbohrung ($\geq \text{Ø } 13 \text{ mm}$) hängt von Druck und der Kolbengeschwindigkeit ab.
- Halten Sie die Angaben zum Betriebsdruck ein.
- Schützen Sie den Sensorstab konstruktiv durch geeignete Maßnahmen vor Verschleiß.

Alle Maße in mm

4.6.3. Einbau des RDV Sensorelektronikgehäuses

Im folgenden Abschnitt werden die Anschlussmöglichkeiten des RDV Sensors mit Bodenanschluss (Abb. 31) sowie mit Seitenanschluss (Abb. 32) am Beispiel RDV-S erläutert. In gleicher Weise können die Sensorelektroniken der RDV Sensoren mit Gewindeflansch montiert werden.

Sensorelektronik mit Bodenanschluss

Schließen Sie den Messstab über die Stecker an die Sensorelektronik an. Montieren Sie die Sensorelektronik so, dass Sie unterhalb des Gehäusebodens die Kabel abführen können. Damit ist das Sensorsystem samt Verbindungskabel gekapselt eingebaut und vor Störungen von außen geschützt (Abb. 31). Beachten Sie beim Verlegen des Kabels zwischen Sensorelektronik und Messstab den Biegeradius des Kabels (siehe Abb. 25).

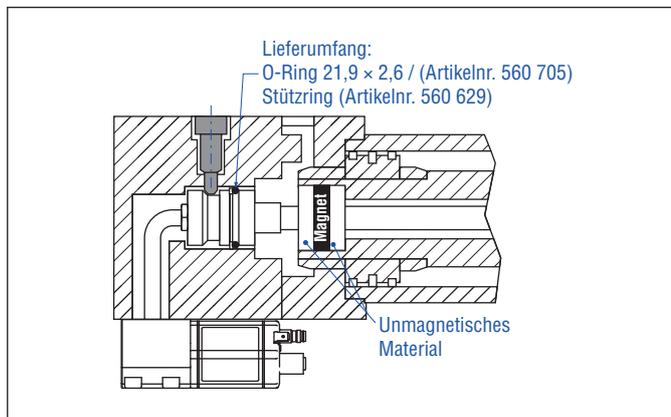


Abb. 31: Einbaubeispiel Steckflansch »S« und Sensorelektronik mit Bodenanschluss

Sensorelektronik mit Seitenanschluss

Schließen Sie den Messstab seitlich über das Kabel an die Sensorelektronik an. Kapseln Sie das Sensorsystem samt Verbindungskabel (Abb. 32). Beachten Sie beim Verlegen des Kabels zwischen Sensorelektronik und Messstab den Biegeradius des Kabels (siehe Abb. 25).

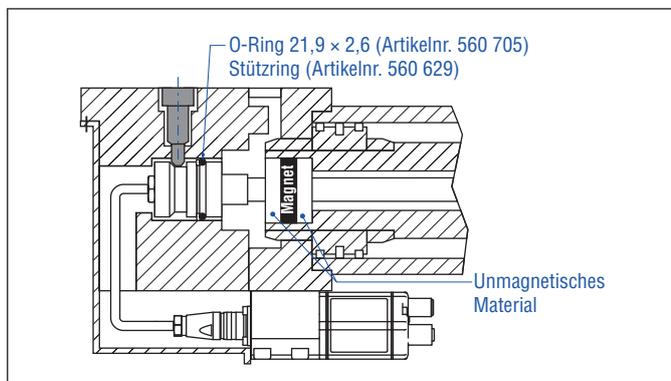


Abb. 32: Einbaubeispiel Steckflansch »S« und Sensorelektronik mit Seitenanschluss

Alle Maße in mm

HINWEIS

Beachten Sie die folgenden Voraussetzungen, damit Sie die Anforderungen zur Störfestigkeit und zur Störaussendung erfüllen können:

- Das Sensorelektronikgehäuse muss mit der Maschinenmasse verbunden sein (Abb. 60).
- Das Kabel zwischen Sensor und Elektronik muss in ein metallisches Gehäuse integriert sein.

Schließen Sie den Flansch für den Bodenanschluss über die beiden Molex-Stecker bzw. für den Seitenanschluss über das Kabel mit 6-poligem Stecker an das Sensorelektronikgehäuse an.

4.6.4. Montage des Sensorelektronikgehäuses mit Boden-/Seitenanschluss

Befestigen Sie das Sensorelektronikgehäuse mit 4 × M6×45 (ISO 4762) Schrauben über den Befestigungsblock. Beachten Sie das Anzugsmoment von 6 Nm.

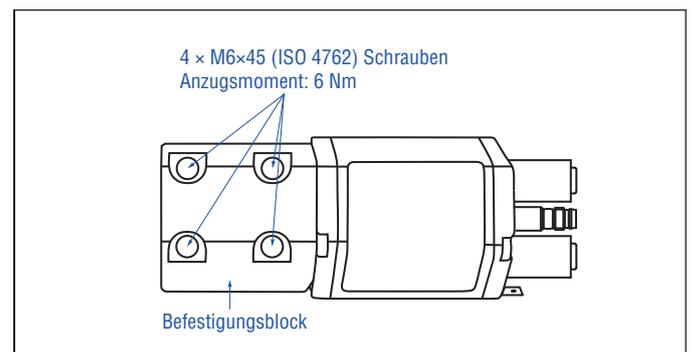


Abb. 33: Befestigung des RDV Sensorelektronikgehäuses (Beispiel Bodenanschluss)

4.7 Magnetinstallation

Typische Nutzung der Magnete

Magnet	Typische Sensoren	Vorteile
 Ringmagnete	Stabsensoren (RH5, RM5, RFV, RDV)	<ul style="list-style-type: none"> • Rotationssymmetrisches Magnetfeld
 U-Magnete	Profil- & Stabsensoren (RP5, RH5, RM5, RFV, RDV)	<ul style="list-style-type: none"> • Höhentoleranzen können ausgeglichen werden, da der Magnet abhebbar ist
 Blockmagnete	Profil- & Stabsensoren (RP5, RH5, RM5, RFV, RDV)	<ul style="list-style-type: none"> • Höhentoleranzen können ausgeglichen werden, da der Magnet abhebbar ist
 Magnetschlitten	Profilsensoren (RP5)	<ul style="list-style-type: none"> • Der Magnet ist auf dem Profil geführt • Der Abstand zwischen Magnet und Wellenleiter ist fest definiert • Einfache Ankopplung über das Kugelgelenk

Abb. 34: Typische Nutzung der Magnete

Montage von Ring-, U- und Blockmagneten

Bauen Sie den Positionsmagnet mit unmagnetischem Material für die Mitnahme, Schrauben, Distanzstücke usw. ein. Der Magnet darf nicht auf dem Messstab schleifen. Über den Luftspalt werden Fluchtungsfehler ausgeglichen.

- Flächenpressung: Max. 40 N/mm² (nur für Ringmagnete und U-Magnete)
- Anzugsmoment für M4-Schrauben: 1 Nm; eventuell Unterlegscheiben verwenden
- Der minimale Abstand zwischen Positionsmagnet und magnetischem Material beträgt 15 mm (Abb. 37)
- Beachten Sie die Maße in Abb. 37 bei der Nutzung von magnetischem Material

HINWEIS

- Montieren Sie Ring- und U-Magnete konzentrisch.
- Montieren Sie Blockmagnete zentriert über dem Messstab oder dem Sensorprofil. Maximal zulässigen Luftspalt nicht überschreiten (Abb. 35/Abb. 36).
- Installieren Sie den Sensor so, dass der Sensorstab/das Sensorprofil parallel zur Bewegungsrichtung des Magneten ausgerichtet ist. So vermeiden Sie Beschädigungen an Magnetmitnahme, Magnet und Sensorstab/Sensorprofil.

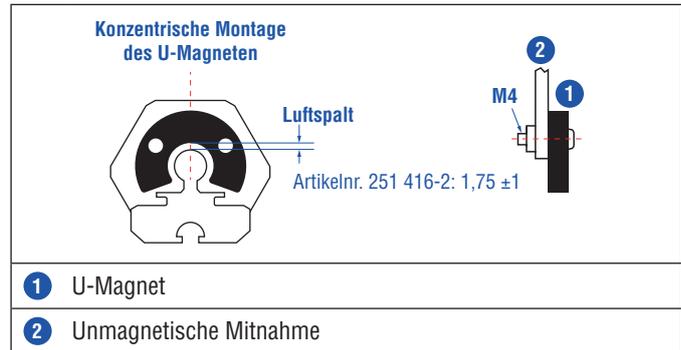


Abb. 35: Montage U-Magnet (Artikelnr. 251 416-2)

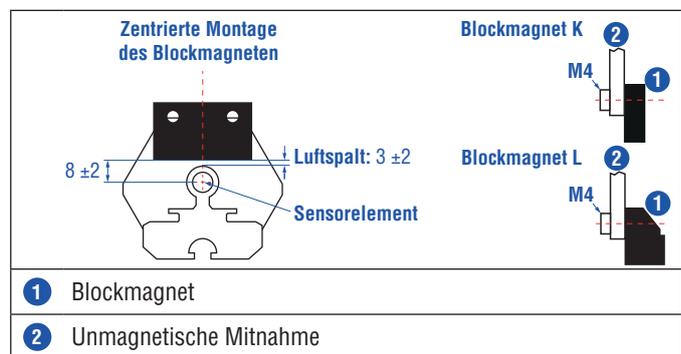


Abb. 36: Montage Blockmagnet K (Artikelnr. 251 298-2) und Blockmagnet L (Artikelnr. 403 448)

Magnet-Montage mit magnetischem Material

Bei der Verwendung von magnetischem Material die in Abb. 37 dargestellten Maße unbedingt beachten.

- Wenn der Positionsmagnet mit der Kolbenstangenbohrung abschließt
- Wenn Sie den Positionsmagnet weiter in die Kolbenstangenbohrung einlassen, installieren Sie einen weiteren unmagnetischen Abstandhalter (z.B. Artikelnr. 400 633) über dem Magneten.

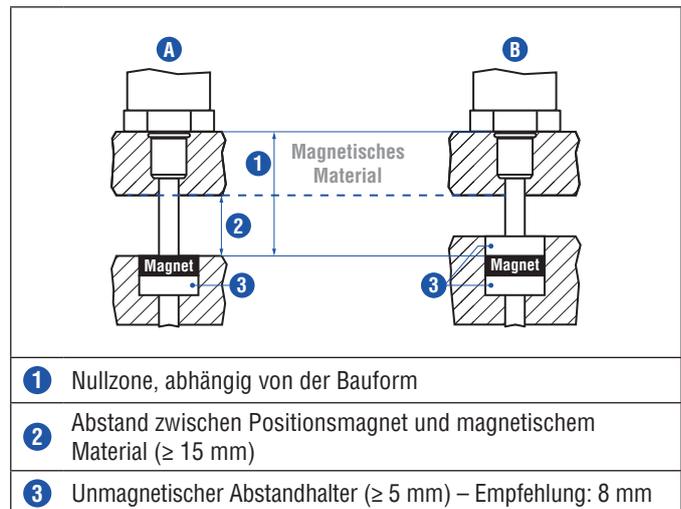


Abb. 37: Einbau mit magnetischem Material

Stabsensoren mit einer Messlänge ≥ 1 Meter

Unterstützen Sie Stabsensoren mit einer Messlänge von mehr als einem Meter mechanisch beim horizontalen Einbau. Ohne Unterstützung neigt sich der Sensorstab und sowohl der Sensorstab als auch der Magnet können beschädigt werden. Ebenso ist ein verfälschtes Messergebnis möglich. Längere Stäbe erfordern eine gleichmäßig, über die Länge verteilte, mechanische Unterstützung (z.B. Artikelnr. 561 481). Verwenden Sie einen U-Magneten zur Positionsermittlung (Abb. 38).

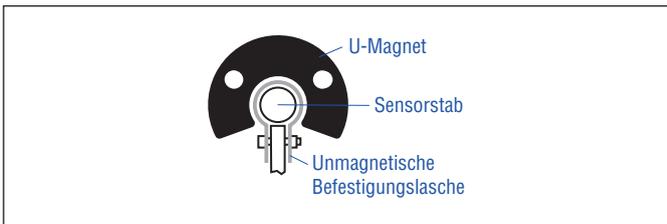


Abb. 38: Beispiel Sensorunterstützung mit Befestigungsglasche (Artikelnr. 561 481)

Start- und Endpositionen der Positionsmagnete

Bei der Montage sind die Start- und Endpositionen der Magnete zu berücksichtigen. Um sicherzustellen, dass der gesamte Messbereich elektrisch nutzbar ist, muss der Positionsmagnet mechanisch wie folgt angebaut werden.

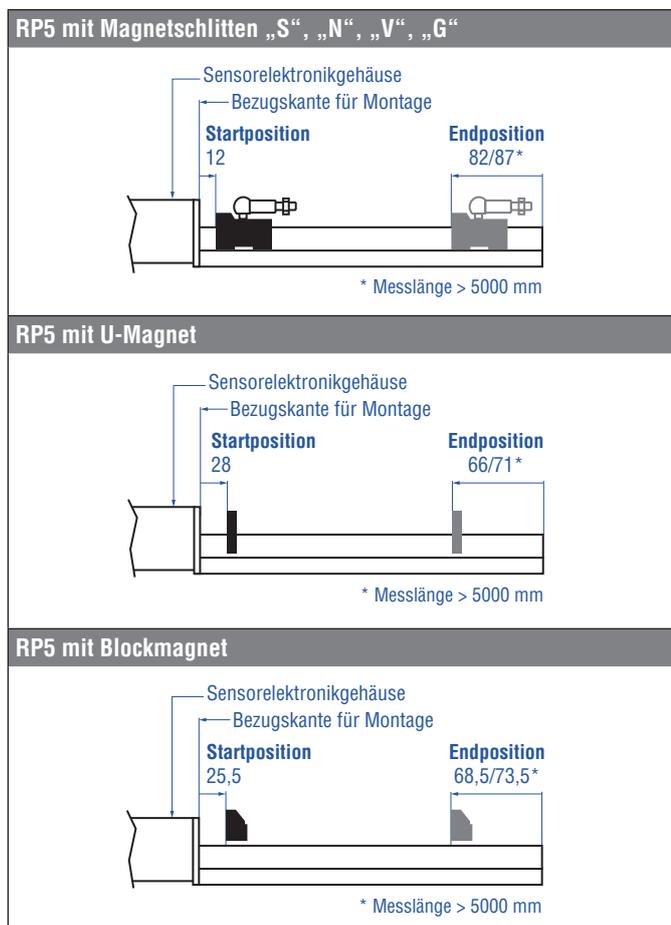


Abb. 39: Start- und Endposition der Magnete für RP5

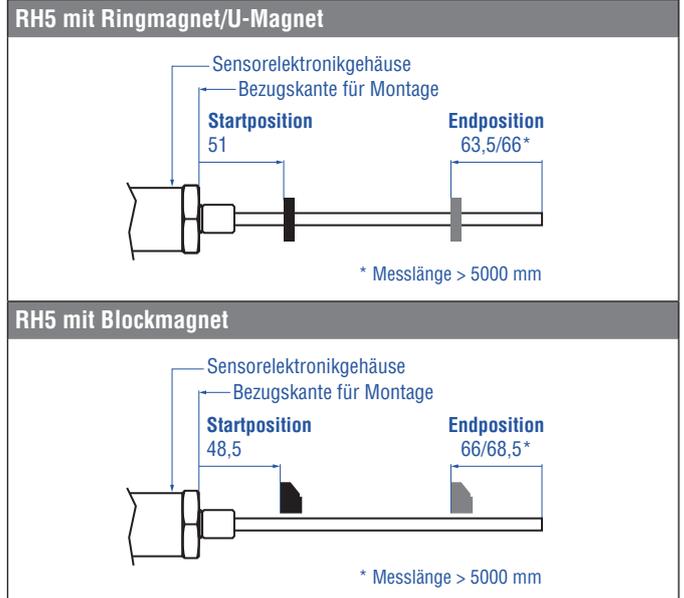


Abb. 40: Start- und Endposition der Magnete für RH5

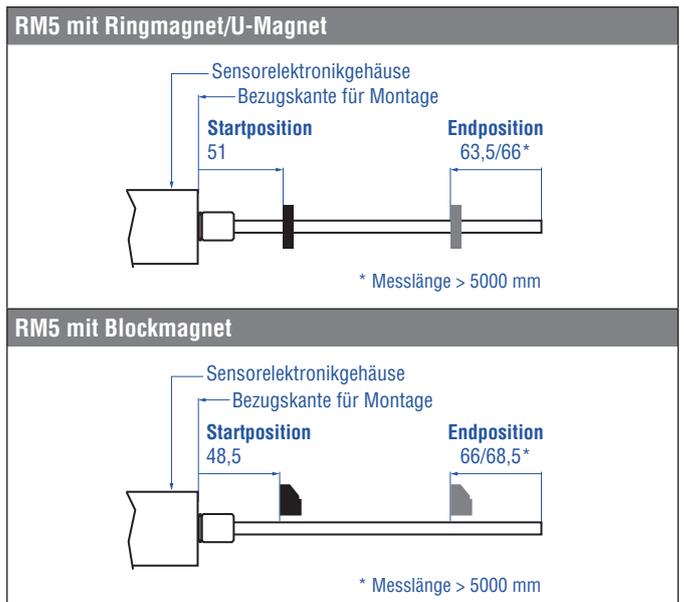


Abb. 41: Start- und Endposition der Magnete für RM5

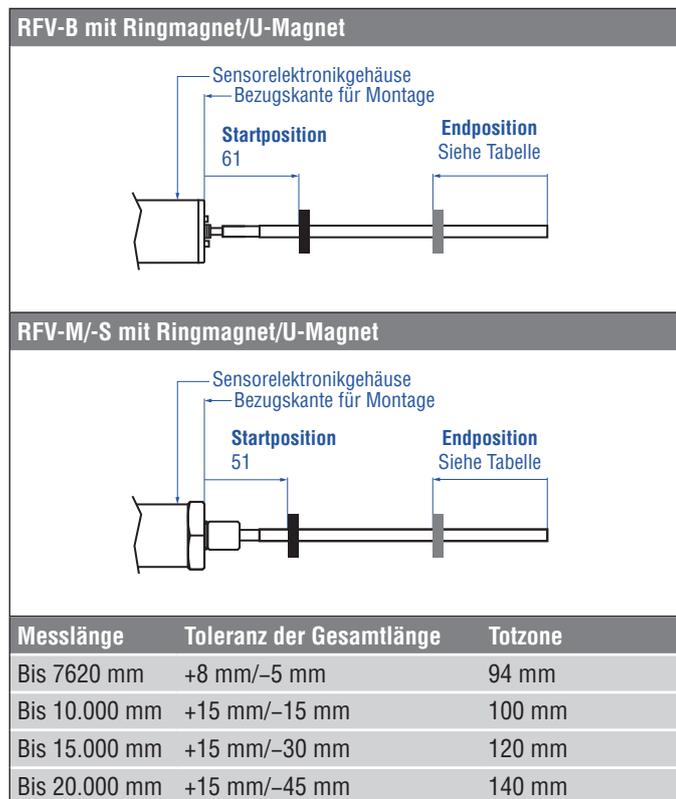


Abb. 42: Start- und Endposition der Magnete für RFV mit Ring- und U-Magneten

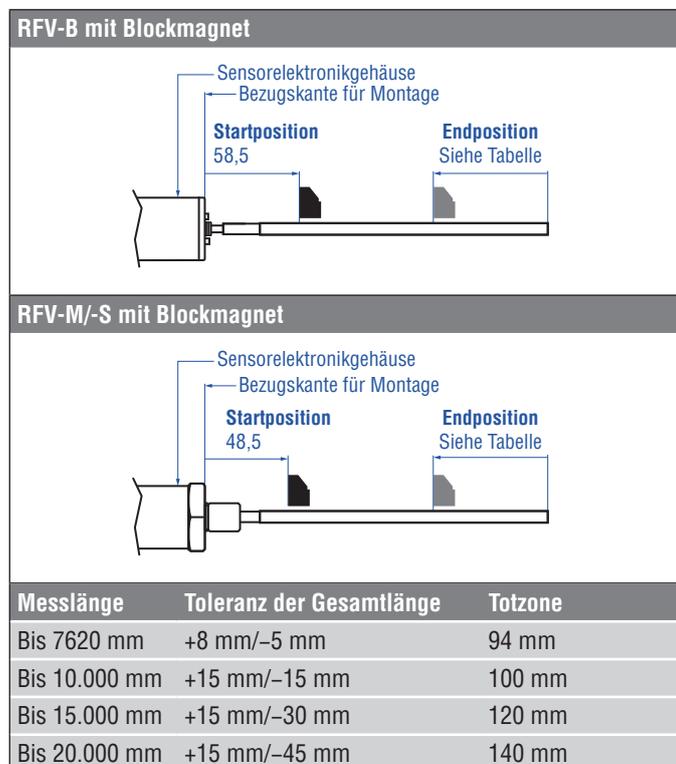


Abb. 43: Start- und Endposition der Magnete für RFV mit Blockmagnet

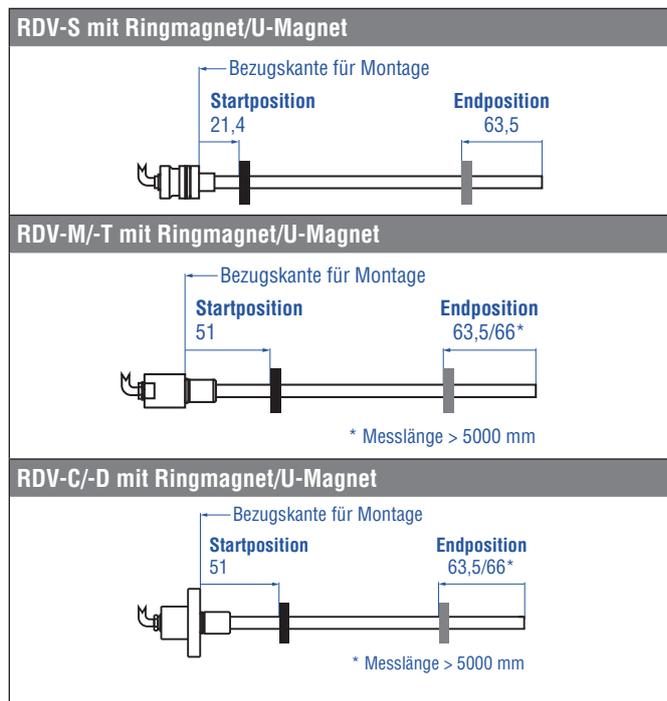


Abb. 44: Start- und Endposition der Magnete für RDV mit Ring- und U-Magneten

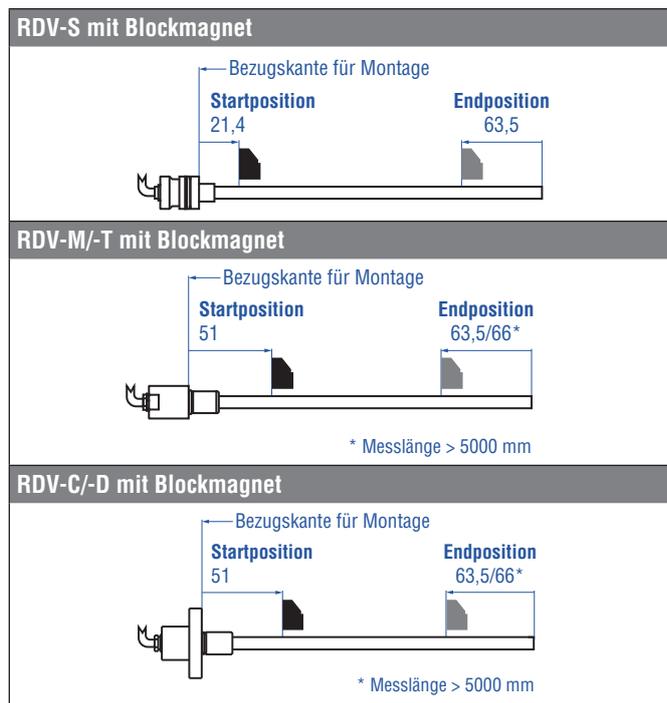


Abb. 45: Start- und Endposition der Magnete für RDV mit Blockmagnet

HINWEIS

Bei allen Sensoren sind die Bereiche links und rechts vom aktiven Messbereich konstruktionsbedingte Maße für Null- und Totzone. Sie können nicht als Messstrecke benutzt, können aber überfahren werden.

Multipositionsmessung

Der minimale Magnetabstand bei Multipositionsmessungen beträgt 75 mm.

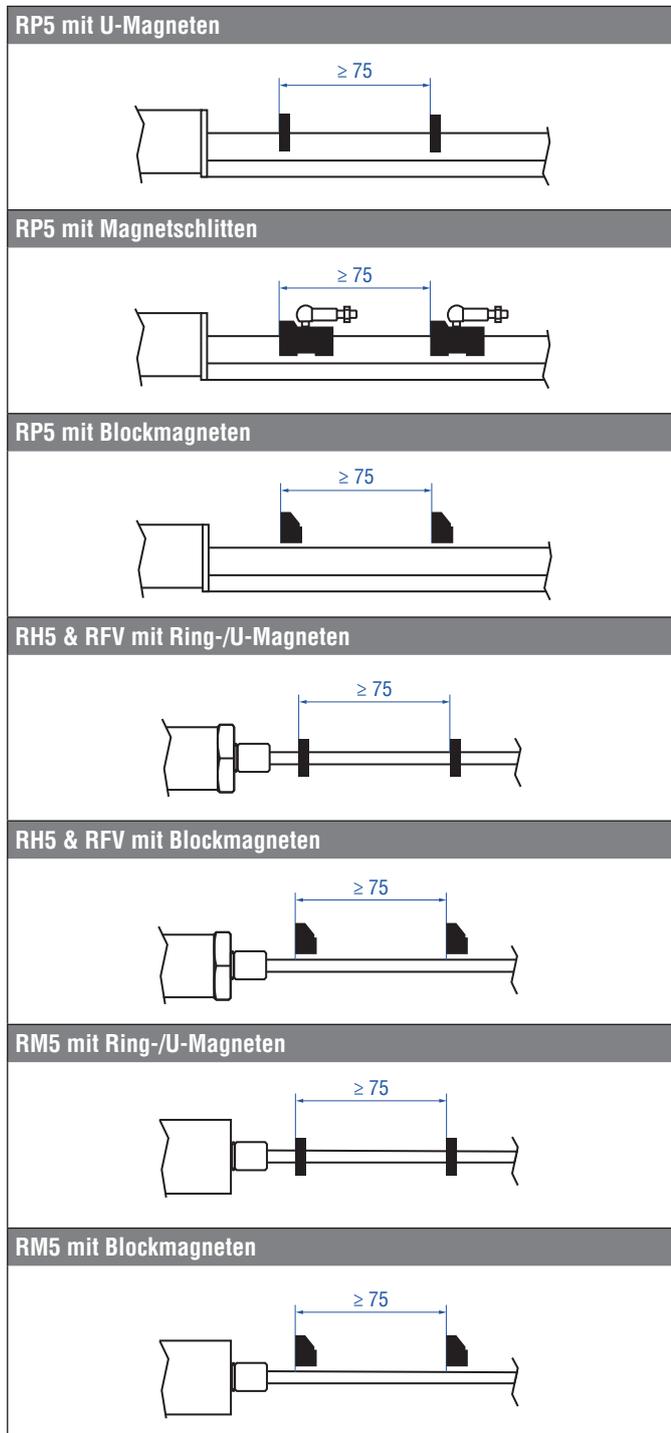


Abb. 46: Minimaler Magnetabstand für Multipositionsmessungen (RP5, RH5, RFV, RM5)

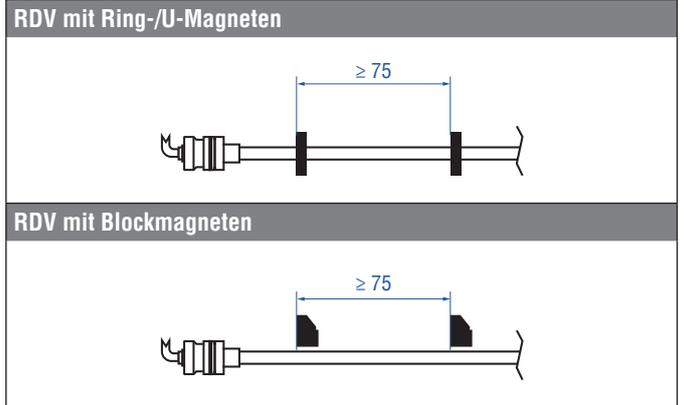


Abb. 47: Minimaler Magnetabstand für Multipositionsmessungen (RDV)

HINWEIS
Nutzen Sie für die Multipositionsmessung gleiche Magnete. Unterschreiten Sie nicht den minimalen Magnetabstand von 75 mm bei Multipositionsmessung. Kontaktieren Sie Temposonics, wenn Sie einen Magnetabstand < 75 mm benötigen.

4.8 Ausrichtung des Magneten bei der Option „Interne Linearisierung“

Die interne Linearisierung bietet eine nochmals verbesserte Linearität des Sensors. Die Option ist im Bestellschlüssel des Sensors anzugeben. Bei der Produktion des Sensors wird die interne Linearisierung des Sensors durchgeführt.

Ein Sensor mit interner Linearisierung wird mit dem Magneten ausgeliefert, mit dem der Sensor in der Produktion abgeglichen wurde. Um beim Einsatz des Sensors ein bestmögliches Ergebnis zu erreichen, empfiehlt Temposonics, den Sensor mit dem mitgelieferten Magneten zu betreiben.

Für die interne Linearisierung können die folgenden Magnete verwendet werden:

- Ringmagnet OD33 (Artikelnr. 253 620), nur für RH5, RM5 & RDV
- U-Magnet OD33 (Artikelnr. 254 226)
- Ringmagnet OD25,4 (Artikelnr. 253 621), nur für RH5, RM5 & RDV
- Magnetschlitten S (Artikelnr. 252 182), nur für RP5
- Magnetschlitten N (Artikelnr. 252 183), nur für RP5
- Magnetschlitten V (Artikelnr. 252 184), nur für RP5
- Magnetschlitten G (Artikelnr. 253 421), nur für RP5

Die Ring- und U-Magnete werden für die interne Linearisierung markiert. Richten Sie die Magnete bei der Installation wie in Abb. 48, Abb. 49, Abb. 50, Abb. 51 und Abb. 52 dargestellt zum Sensorelektronikgehäuse bzw. zum Flansch des RDV aus.

Für RH5 POWERLINK Sensoren mit Ringmagnet/U-Magnet gilt:

- Installieren Sie den Magneten so, dass die Markierung des Magneten zum Sensorelektronikgehäuse zeigt.
- Der Strich auf dem Magneten weist in die gleiche Richtung wie die längliche Status-LED im Deckel des Sensors.

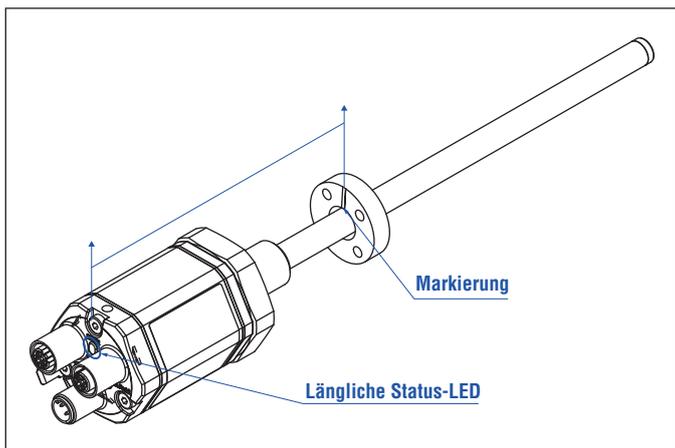


Abb. 48: Magnetausrichtung mit Ringmagnet für RH5 POWERLINK mit interner Linearisierung

Für RP5 POWERLINK Sensoren mit U-Magneten gilt:

- Installieren Sie den Magneten so, dass die Markierung des Magneten zum Sensorelektronikgehäuse zeigt.
- Der Strich auf dem Magneten weist in die gleiche Richtung wie die längliche Status-LED im Deckel des Sensors.

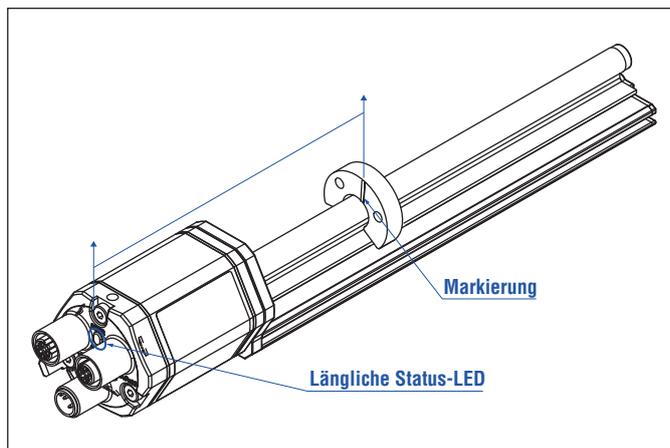


Abb. 49: Magnetausrichtung mit U-Magnet für RP5 POWERLINK mit interner Linearisierung

Für RP5 POWERLINK Sensoren mit Magnetschlitten gilt:

- ① Installieren Sie die Magnetschlitten „S“, „N“ und „G“ so, dass die zusätzliche Bohrung zum Sensorelektronikgehäuse zeigt.
- ② Installieren Sie den Magnetschlitten „V“ so, dass das Gelenk zum Ende des Profils zeigt.

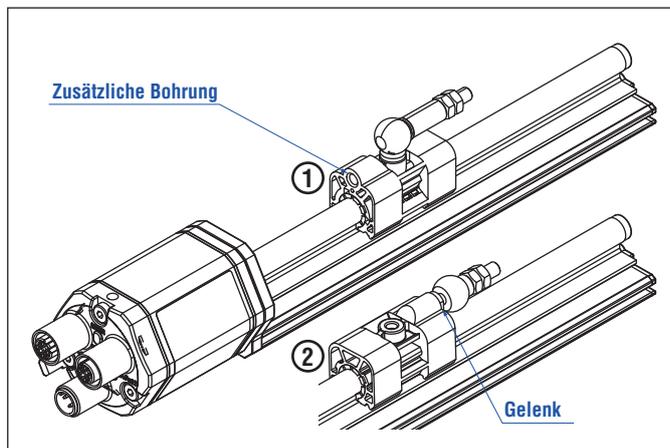


Abb. 50: Magnetausrichtung mit Magnetschlitten für RP5 POWERLINK mit interner Linearisierung

Für RDV POWERLINK Sensoren mit Ringmagnet/U-Magnet gilt:

- Installieren Sie den Magneten so, dass die Markierung des Magneten zum Sensorflansch zeigt.
- Der Strich auf dem Magneten weist in die gleiche Richtung wie die Markierung am Sensorflansch.

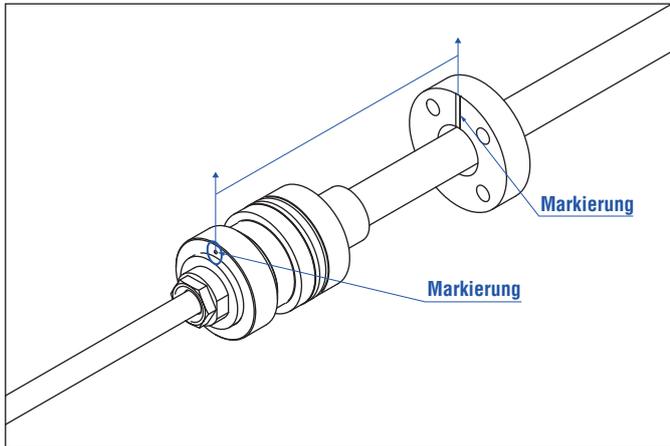


Abb. 51: Magnetausrichtung eines Ringmagneten für RDV POWERLINK mit interner Linearisierung am Beispiel eines »S«-Flansches

Für RM5 POWERLINK Sensoren mit Ringmagnet/U-Magnet gilt:

- Installieren Sie den Magneten so, dass die Markierung des Magneten zum Schutzgehäuse zeigt.
- Der Strich auf dem Magneten weist in die gleiche Richtung wie die Markierung am Schutzgehäuse.

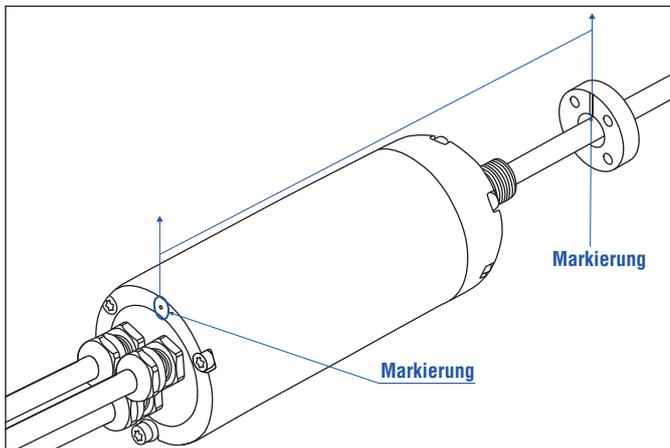


Abb. 52: Magnetausrichtung eines Ringmagneten für RM5 POWERLINK mit interner Linearisierung

Die interne Linearisierung des Sensors wird unter folgenden Bedingungen durchgeführt:

- Versorgungsspannung +24 VDC $\pm 0,5$
- Betriebszeit > 30 min
- Kein Schock und keine Vibration
- Exzentrizität des Positionsmagneten zur Sensormittelachse < 0,1 mm

HINWEIS

Die erzielte Linearisierung kann bei veränderten Umgebungsbedingungen von den Linearitätstoleranzen abweichen. Ebenso können die Verwendung eines anderen Positionsmagneten sowie der Einsatz mehrerer Positionsmagnete zu Abweichungen führen.

4.9 Austausch des Basissensors

4.9.1. Austausch des Basissensors beim Modell RH5/RFV

Der Basissensor des Modells RH5 (RH5-B) lässt sich, wie in Abb. 53 und Abb. 54 dargestellt, für die Sensor Designs »M«, »S« und »T« austauschen. Der Sensor kann ausgewechselt werden, ohne den Hydraulikkreislauf zu unterbrechen. Dies gilt auch für den RFV-B-Sensor, der in den optionalen Druckrohren HD, HL und HP eingebaut ist.

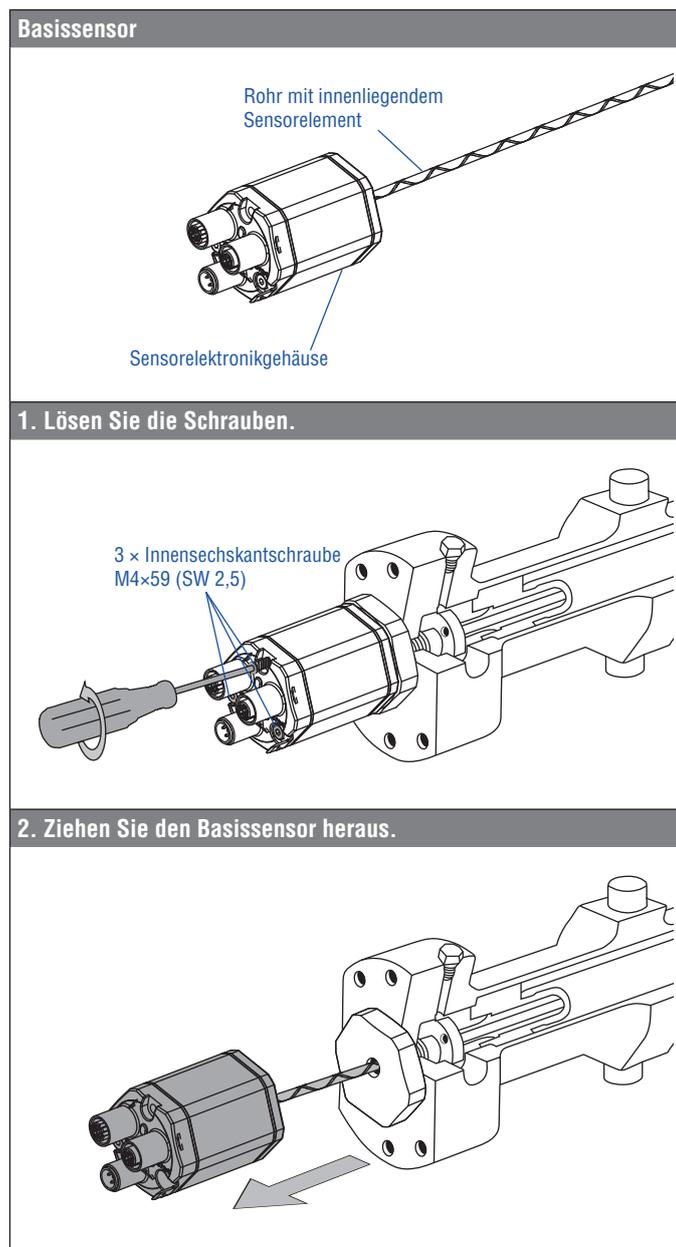


Abb. 53: Austausch des Basissensors am Beispiel eines RH5 Sensors, Teil 1

3. Setzen Sie den neuen Basissensor ein. Befestigen Sie die Erdungslasche an einer Schraube. Schrauben Sie den Basissensor fest.

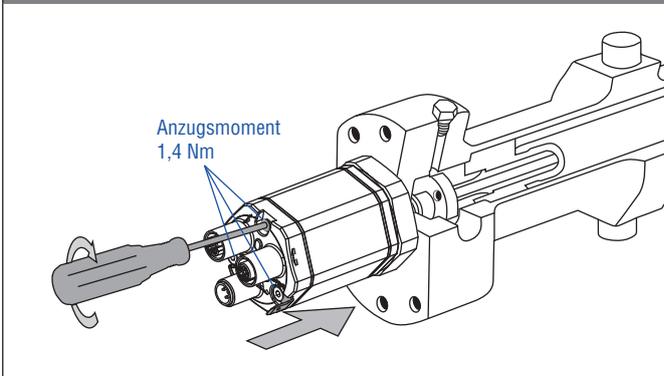


Abb. 54: Austausch des Basissensors am Beispiel eines RH5 Sensors, Teil 2

HINWEIS

- Wenn der Basissensor ausgetauscht wird, ist sicherzustellen, dass keine Feuchtigkeit in den Sensorstab eindringt. Der Sensor kann dadurch beschädigt werden.
- Sichern Sie die Schrauben des Basissensors vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.
- Falls die R-Serie V ein Vorgängermodell der R-Serie ersetzt, muss das Kunststoffrohr im Sensorstab entfernt werden.
- Stellen Sie den korrekten Sitz des O-Rings zwischen Flansch und Basissensor sicher.

4.9.2. Austausch des Basissensors beim Modell RM5

In das Schutzgehäuse des RM5 ist ein Basissensor RM5-B eingebaut (Abb. 55). Diesen Basissensor können Sie austauschen, ohne den Hydraulikkreislauf zu unterbrechen.

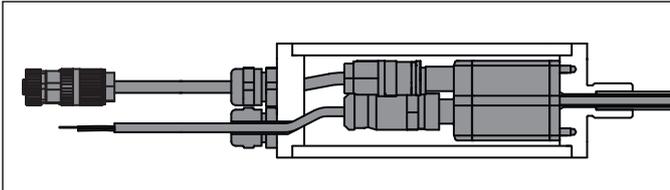
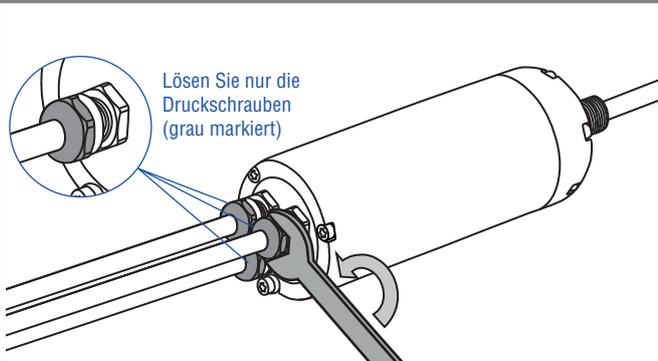
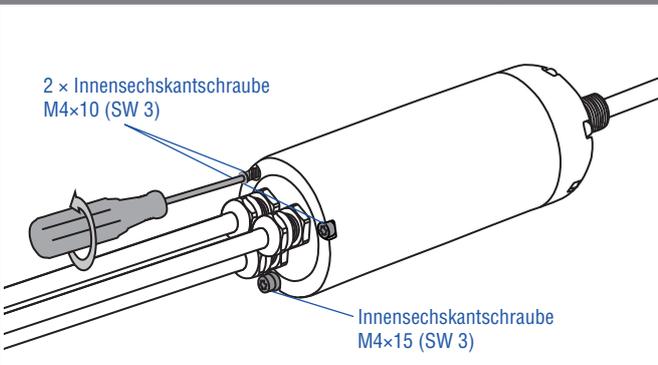


Abb. 55: Basissensor im Schutzgehäuse des RM5

1. Lösen Sie die Druckschrauben der Kabelverschraubungen.



2. Lösen Sie die Schrauben im Deckel des Schutzgehäuses.



3. Ziehen Sie den Deckel vom Schutzgehäuse herunter. Schieben Sie dabei die Kabel durch die Kabelverschraubungen.

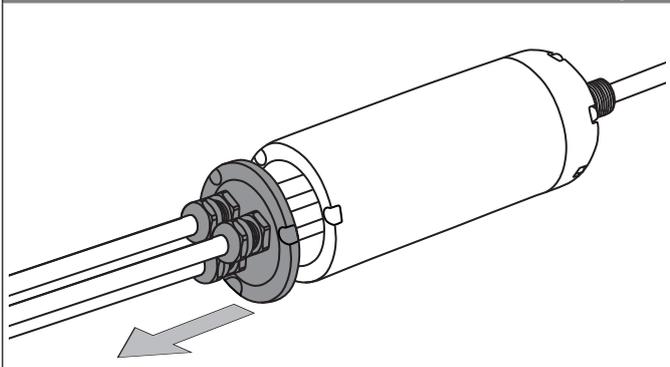
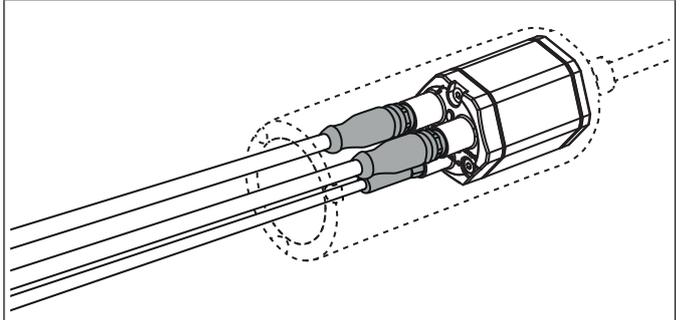
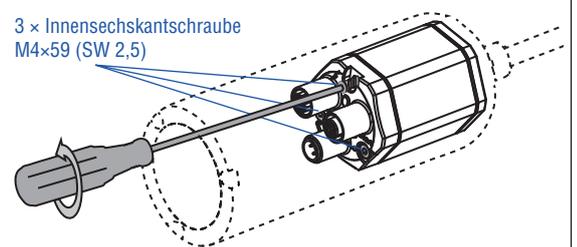


Abb. 56: Austausch des Basissensors beim Modell RM5, Teil 1

4. Lösen Sie die Stecker vom Basissensor innerhalb des Schutzgehäuses.



5. Lösen Sie die Schrauben im Deckel des Sensors.



6. Ziehen Sie den Basissensor heraus.

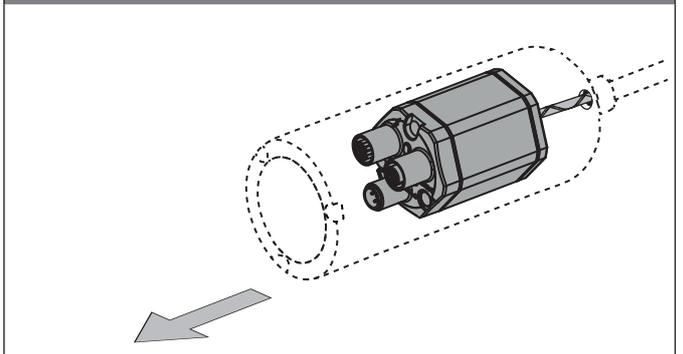
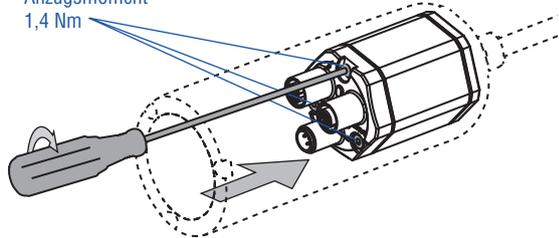


Abb. 57: Austausch des Basissensors beim Modell RM5, Teil 2

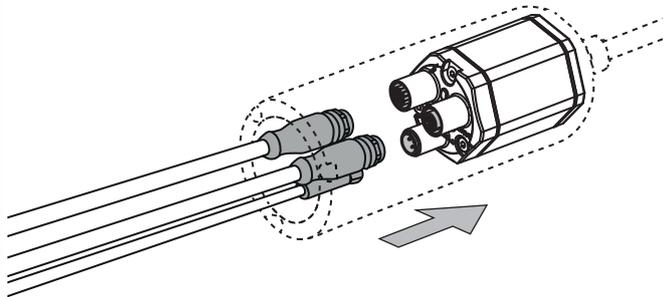
Fortsetzung auf folgender Seite

7. Setzen Sie den neuen Basissensor ein.
Schrauben Sie den Basissensor fest.
Sichern Sie die Schrauben des Basissensors vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.

Anzugsmoment
1,4 Nm



8. Befestigen Sie die Stecker am Basissensor im Schutzgehäuse.



9. Setzen Sie den Deckel auf das Schutzgehäuse.
Schrauben Sie den Deckel fest.
Sichern Sie die Schrauben des Deckels vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.

Anzugsmoment
1,4 Nm

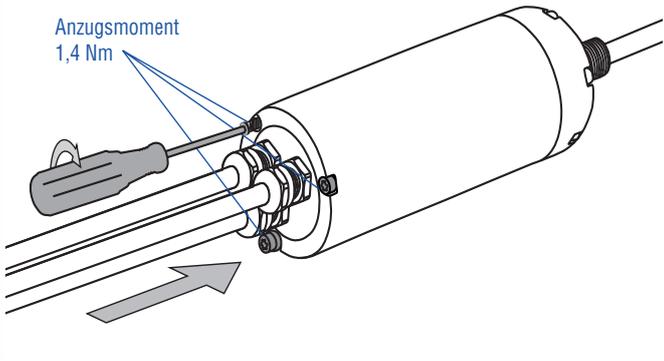


Abb. 58: Austausch des Basissensors beim Modell RM5, Teil 3

10. Ziehen Sie die überschüssigen Kabel vorsichtig aus dem Schutzgehäuse.
Ziehen Sie die Druckschrauben (grau markiert) der Kabelverschraubungen an, bis Dichteinsatz und Druckschraube auf einer Höhe sind.
Sichern Sie die Kabelverschraubungen vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.

Anzugsmoment
max. 4,5 Nm

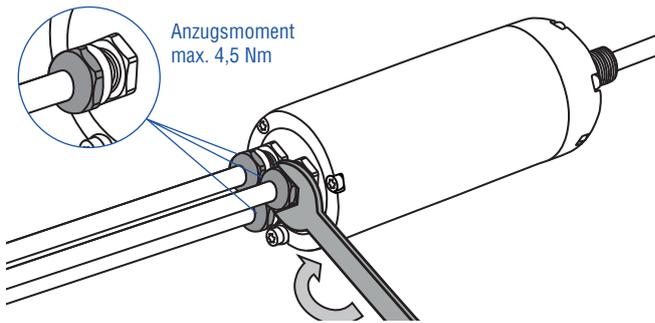


Abb. 59: Austausch des Basissensors beim Modell RM5, Teil 4

HINWEIS

Wenn der Basissensor ausgetauscht wird, ist sicherzustellen, dass keine Feuchtigkeit in den Sensorstab eindringt. Der Sensor kann dadurch beschädigt werden.

4.10 Elektrischer Anschluss

Einbauort und Verkabelung haben maßgeblichen Einfluss auf die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) des Sensors. Daher ist ein fachgerechter Anschluss dieses aktiven elektronischen Systems und die EMV der Gesamtanlage über geeignete Metallstecker, geschirmte Kabel und Erdung sicherzustellen. Überspannungen oder falsche Verbindungen können die Elektronik – trotz Verpolschutz – beschädigen.

HINWEIS

1. Montieren Sie die Sensoren nicht im Bereich von starken magnetischen und elektrischen Störfeldern.
2. Sensor niemals unter Spannung anschließen/trennen.

Anschlussvorschriften

- Verwenden Sie niederohmige, paarweise verdrehte und abgeschirmte Kabel. Legen Sie den Schirm extern in der Auswerteelektronik auf Erde.
- Legen Sie Steuer- und Signalleitungen räumlich von Leistungskabeln getrennt und nicht in die Nähe von Motorleitungen, Frequenzumrichtern, Ventilleitungen, Schaltrelais u.ä..
- Verwenden Sie nur Metallstecker. Legen Sie den Schirm am Steckergehäuse auf.
- Legen Sie Schirme an beiden Kabelenden großflächig und die Kabelschellen an Funktionserde auf.
- Halten Sie alle ungeschirmten Leitungen möglichst kurz.
- Führen Sie Erdverbindungen kurz und mit großem Querschnitt aus. Vermeiden Sie Erdschleifen.
- Bei Potentialdifferenzen zwischen Erdanschluss der Maschine und Elektronik dürfen über den Schirm keine Ausgleichsströme fließen
Empfehlung:
Verwenden Sie eine Potentialausgleichsleitung mit großem Querschnitt oder Kabel mit getrennter 2-fach Schirmung, wobei die Schirme nur auf jeweils einer Seite aufgelegt werden.
- Verwenden Sie nur stabilisierte Stromversorgungen. Halten Sie die angegebenen Anschlusswerte ein.

Erdung von Profil- und Stabsensoren

Verbinden Sie das Sensorelektronikgehäuse mit der Maschinenmasse. Erden Sie die Sensortypen RP5, RM5 und RH5 über die Erdungslasche wie in Abb. 60 dargestellt. Beachten Sie das Installationsbeispiel zur Erdung eines RM5 Sensors in Abb. 61. Die Sensortypen RH5, RM5 und RFV können auch über das Gewinde geerdet werden.

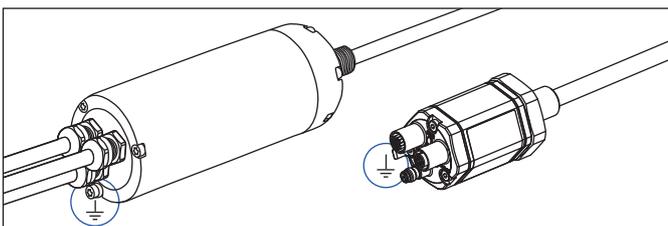


Abb. 60: Erdung über Erdungslasche am Beispiel eines RM5 Sensors (links) / RH5 Sensors (rechts)

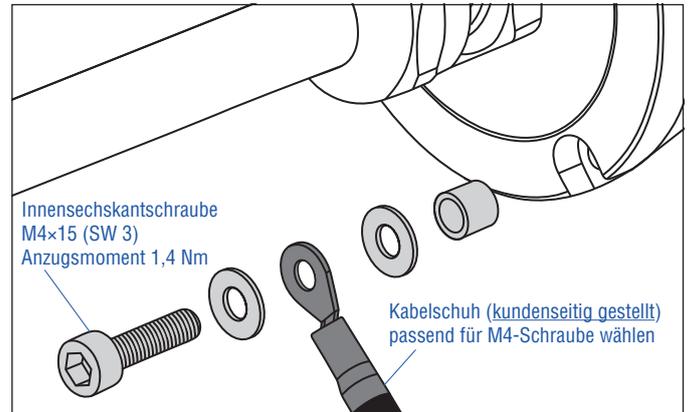


Abb. 61: Installationsbeispiel zur Erdung eines RM5 Sensors

HINWEIS

Sichern Sie die Innensechskantschraube vor dem Wiedereinbau, z.B. mit Loctite 243.

Anschlussbelegung

Der Sensor wird direkt an die Steuerung, Anzeige oder andere Auswertesysteme wie folgt angeschlossen:

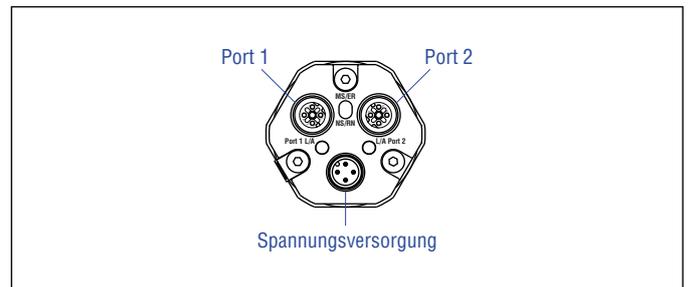


Abb. 62: Position der Anschlüsse

D58		
Port 1 – Signal		
M12-Gerätebuchse (D-codiert)	Pin	Funktion
<p>Sicht auf Sensor</p>	1	Tx (+)
	2	Rx (+)
	3	Tx (-)
	4	Rx (-)
Port 2 – Signal		
M12-Gerätebuchse (D-codiert)	Pin	Funktion
<p>Sicht auf Sensor</p>	1	Tx (+)
	2	Rx (+)
	3	Tx (-)
	4	Rx (-)
Spannungsversorgung		
M12-Gerätestecker (A-codiert)	Pin	Funktion
<p>Sicht auf Sensor</p>	1	+12...30 VDC (±20 %)
	2	Nicht belegt
	3	DC Ground (0 V)
	4	Nicht belegt

Abb. 63: Anschlussbelegung D58

D56		
Port 1 – Signal		
M12-Gerätebuchse (D-codiert)	Pin	Funktion
<p>Sicht auf Sensor</p>	1	Tx (+)
	2	Rx (+)
	3	Tx (-)
	4	Rx (-)
Port 2 – Signal		
M12-Gerätebuchse (D-codiert)	Pin	Funktion
<p>Sicht auf Sensor</p>	1	Tx (+)
	2	Rx (+)
	3	Tx (-)
	4	Rx (-)
Spannungsversorgung		
M8-Gerätestecker	Pin	Funktion
<p>Sicht auf Sensor</p>	1	+12...30 VDC (±20 %)
	2	Nicht belegt
	3	DC Ground (0 V)
	4	Nicht belegt

Abb. 64: Anschlussbelegung D56

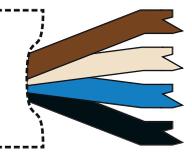
MXX		
Port 1 – Signal		
M12-Gerätebuchse (D-codiert)	Pin	Funktion
 <p>Sicht auf Sensor</p>	1	Tx (+)
	2	Rx (+)
	3	Tx (-)
	4	Rx (-)
Port 2 – Signal		
M12-Gerätebuchse (D-codiert)	Pin	Funktion
 <p>Sicht auf Sensor</p>	1	Tx (+)
	2	Rx (+)
	3	Tx (-)
	4	Rx (-)
Spannungsversorgung		
Kabel	Farbe	Funktion
	BN	+12...30 VDC (±20 %)
	WH	Nicht belegt
	BU	DC Ground (0 V)
	BK	Nicht belegt

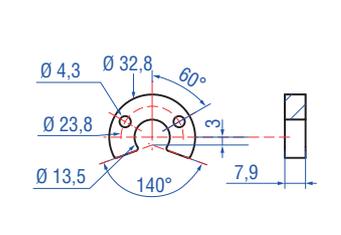
Abb. 65: Anschlussbelegung MXX

4.11 Gängiges Zubehör für Temposonics® RP5 – Weiteres Zubehör siehe [Zubehörkatalog](#) 551 444

Positionsmagnete

<p>Magnetschlitten S, Gelenk oben Artikelnr. 252 182</p> <p>Material: GFK, Magnet Hartferrit Gewicht: Ca. 35 g Betriebstemperatur: -40...+85 °C</p>	<p>Magnetschlitten V, Gelenk vorne Artikelnr. 252 184</p> <p>Material: GFK, Magnet Hartferrit Gewicht: Ca. 35 g Betriebstemperatur: -40...+85 °C</p>	<p>Magnetschlitten N, längerer Kugelgelenkarm Artikelnr. 252 183</p> <p>Material: GFK, Magnet Hartferrit Gewicht: Ca. 35 g Betriebstemperatur: -40...+85 °C</p>	<p>Magnetschlitten G, Gelenk spielfrei Artikelnr. 253 421</p> <p>Material: GFK, Magnet Hartferrit Gewicht: Ca. 25 g Betriebstemperatur: -40...+85 °C</p>

Positionsmagnete

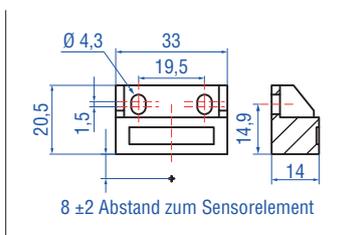


U-Magnet OD33
Artikelnr. 251 416-2

Material: PA-Ferrit-GF20
Gewicht: Ca. 11 g
Flächenpressung: Max. 40 N/mm²
Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm
Betriebstemperatur: -40...+105 °C

Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 254 226

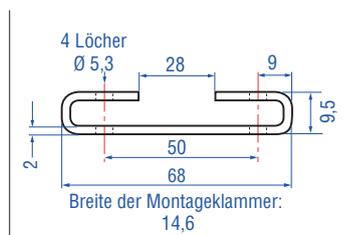
Montagezubehör



Blockmagnet L
Artikelnr. 403 448

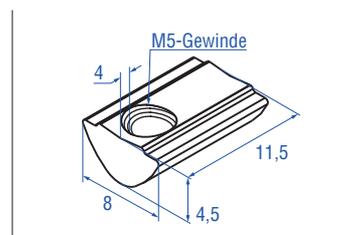
Material: Kunststoffträger mit Neodym-Magnet
Gewicht: Ca. 20 g
Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm
Betriebstemperatur: -40...+75 °C

Dieser Magnet kann bei einigen Anwendungen die Leistungscharakteristik des Sensors beeinflussen.



Montageklammer
Artikelnr. 400 802

Material: Edelstahl (AISI 304)

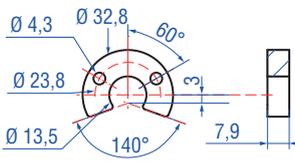
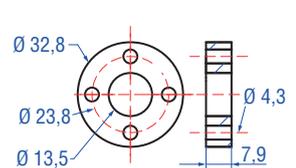
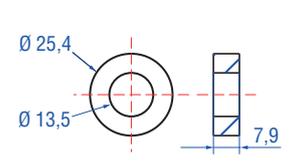
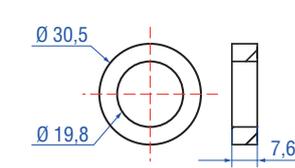


T-Nut-Mutter
Artikelnr. 401 602

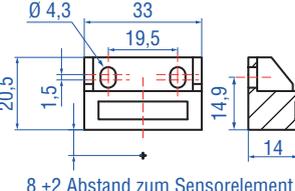
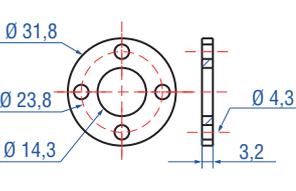
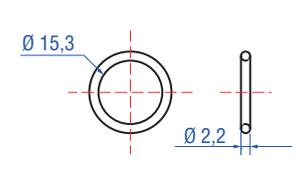
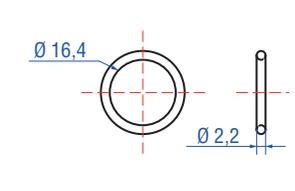
Anzugsmoment für M5 Schraube: 4,5 Nm

4.12 Gängiges Zubehör für Temposonics® RH5 – Weiteres Zubehör siehe [Zubehörkatalog](#)  551444

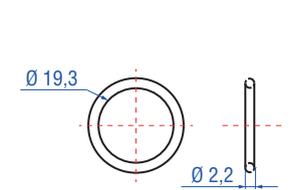
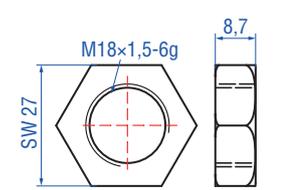
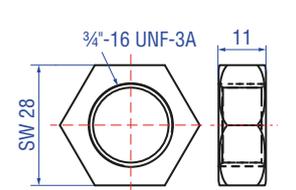
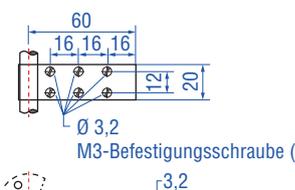
Positionsmagnete

			
<p>U-Magnet OD33 Artikelnr. 251 416-2</p> <p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 11 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 254 226</p>	<p>Ringmagnet OD33 Artikelnr. 201 542-2</p> <p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 14 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 253 620</p>	<p>Ringmagnet OD25,4 Artikelnr. 400 533</p> <p>Material: PA-Ferrit Gewicht: Ca. 10 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 253 621</p>	<p>Ringmagnet Artikelnr. 402 316</p> <p>Material: PA-Ferrit beschichtet Gewicht: Ca. 13 g Flächenpressung: 20 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+100 °C</p>

Positionsmagnet Magnetabstandhalter O-Ringe

			
<p>Blockmagnet L Artikelnr. 403 448</p> <p>Material: Kunststoffträger mit Neodym-Magnet Gewicht: Ca. 20 g Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+75 °C</p> <p>Dieser Magnet kann bei einigen Anwendungen die Leistungscharakteristik des Sensors beeinflussen.</p>	<p>Magnetabstandhalter Artikelnr. 400 633</p> <p>Material: Aluminium Gewicht: Ca. 5 g Flächenpressung: Max. 20 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch M18×1,5-6g Artikelnr. 401 133</p> <p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A Artikelnr. 560 315</p> <p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>

O-Ring Montagezubehör

			
<p>O-Ring für Gewindeflansch M22×1,5-6g Artikelnr. 561 337</p> <p>Material: FPM Durometer: 75 Shore A Betriebstemperatur: -20...+200 °C</p>	<p>Sechskantmutter M18×1,5-6g Artikelnr. 500 018</p> <p>Material: Stahl, verzinkt</p>	<p>Sechskantmutter ¾"-16 UNF-3A Artikelnr. 500 015</p> <p>Material: Stahl, verzinkt</p>	<p>Befestigungslasche Artikelnr. 561 481</p> <p>Anwendung: Zur Befestigung von Sensorstäben (Ø 10 mm) bei Nutzung eines U-Magnets oder Blockmagnets Material: Messing, unmagnetisch</p>

4.13 Gängiges Zubehör für Temposonics® RM5 – Weiteres Zubehör siehe [Zubehörkatalog](#) 551444

Positionsmagnete

<p>U-Magnet OD33 Artikelnr. 251 416-2</p> <p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 11 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 254 226</p>	<p>Ringmagnet OD33 Artikelnr. 201 542-2</p> <p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 14 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 253 620</p>	<p>Ringmagnet OD25,4 Artikelnr. 400 533</p> <p>Material: PA-Ferrit Gewicht: Ca. 10 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 253 621</p>	<p>Ringmagnet Artikelnr. 402 316</p> <p>Material: PA-Ferrit beschichtet Gewicht: Ca. 13 g Flächenpressung: 20 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+100 °C</p>

Positionsmagnet

Magnetabstandhalter

O-Ringe

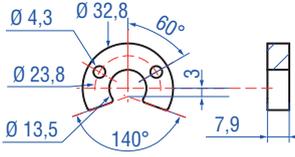
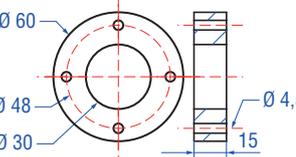
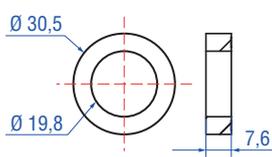
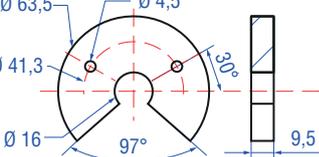
<p>Blockmagnet L Artikelnr. 403 448</p> <p>Material: Kunststoffträger mit Neodym-Magnet Gewicht: Ca. 20 g Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+75 °C</p> <p>Dieser Magnet kann bei einigen Anwendungen die Leistungscharakteristik des Sensors beeinflussen.</p>	<p>Magnetabstandhalter Artikelnr. 400 633</p> <p>Material: Aluminium Gewicht: Ca. 5 g Flächenpressung: Max. 20 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch M18×1,5-6g Artikelnr. 401 133</p> <p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch ¾"-16 UNF-3A Artikelnr. 560 315</p> <p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>

Montagezubehör

<p>Sechskantmutter M18×1,5-6g Artikelnr. 500 018</p> <p>Material: Stahl, verzinkt</p>	<p>Sechskantmutter ¾"-16 UNF-3A Artikelnr. 500 015</p> <p>Material: Stahl, verzinkt</p>	<p>Befestigungslasche Artikelnr. 561 481</p> <p>Anwendung: Zur Befestigung von Sensorstäben (Ø 10 mm) bei Nutzung eines U-Magnets oder Blockmagnets Material: Messing, unmagnetisch</p>

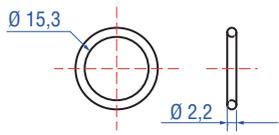
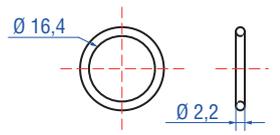
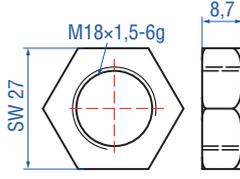
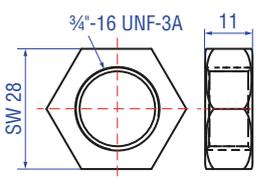
4.14 Gängiges Zubehör für Temposonics® RFV – Weiteres Zubehör siehe [Zubehörkatalog](#)  551444

Positionsmagnete

			
<p>U-Magnet OD33 Artikelnr. 251 416-2</p> <p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 11 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p>	<p>Ringmagnet OD60 Artikelnr. MT0162</p> <p>Material: AlCuMgPb, Magnete vergossen Gewicht: Ca. 90 g Flächenpressung: 20 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+75 °C</p>	<p>Ringmagnet Artikelnr. 402 316</p> <p>Material: PA-Ferrit beschichtet Gewicht: Ca. 13 g Flächenpressung: 20 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+100 °C</p>	<p>U-Magnet OD63,5 Artikelnr. 201 553</p> <p>Material: PA 66-GF30, Magnete vergossen Gewicht: Ca. 26 g Flächenpressung: 20 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+75 °C</p>

O-Ringe

Montagezubehör

			
<p>O-Ring für Gewindeflansch M18×1,5-6g Artikelnr. 401 133</p> <p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch 3/4"-16 UNF-3A Artikelnr. 560 315</p> <p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>	<p>Sechskantmutter M18×1,5-6g Artikelnr. 500 018</p> <p>Material: Stahl, verzinkt</p>	<p>Sechskantmutter 3/4"-16 UNF-3A Artikelnr. 500 015</p> <p>Material: Stahl, verzinkt</p>

Montagezubehör

		
<p>Gewindeflansch M18×1,5-6g Artikelnr. 404 874</p> <p>Material: Edelstahl 1.4305 (AISI 303)</p>	<p>Gewindeflansch 3/4"-16 UNF-3A Artikelnr. 404 875</p> <p>Material: Edelstahl 1.4305 (AISI 303)</p>	<p>Adapterplatte Artikelnr. 255 198</p> <p>Adapterplatte zur Montage eines RFV-B/RF5-B als Ersatz für einen RF-C. Bestellen Sie den RFV-B/RF5-B mit dem Zusatz H003.</p>

Montagezubehör



Sensorrohr mit Gewindeflansch mit flacher Flanschfläche (M18x1,5-6g) und O-Ring HD [Länge in mm: XXXX] M

Druckrohr Ø: 12,7 mm
 Länge: 100...7500 mm
 Betriebsdruck: 350 bar
 Flanschmaterial:
 Edelstahl 1.4305 (AISI 303)
 Stabmaterial:
 Edelstahl 1.4301 (AISI 304)



Sensorrohr mit Gewindeflansch mit flacher Flanschfläche (3/4"-16 UNF-3A) und O-Ring HL [Länge in mm: XXXX] M

Druckrohr Ø: 12,7 mm
 Länge: 100...7500 mm
 Betriebsdruck: 350 bar
 Flanschmaterial:
 Edelstahl 1.4305 (AISI 303)
 Stabmaterial:
 Edelstahl 1.4301 (AISI 304)



Sensorrohr mit Gewindeflansch mit Dichtleiste (3/4"-16 UNF-3A) und O-Ring HP [Länge in mm: XXXX] M

Druckrohr Ø: 12,7 mm
 Länge: 100...7500 mm
 Betriebsdruck: 350 bar
 Flanschmaterial:
 Edelstahl 1.4305 (AISI 303)
 Stabmaterial:
 Edelstahl 1.4301 (AISI 304)



Profil mit Flansch HFP [Länge in mm: XXXXX] M

Länge: Max. 20 000 mm
 Schutzart: IP30
 Material: Aluminium

4.15 Gängiges Zubehör für Temposonics® RDV – Weiteres Zubehör siehe [Zubehörkatalog](#) 551444

Positionsmagnete

<p>U-Magnet OD33 Artikelnr. 251 416-2</p>	<p>Ringmagnet OD33 Artikelnr. 201 542-2</p>	<p>Ringmagnet OD25,4 Artikelnr. 400 533</p>	<p>Ringmagnet OD17,4 Artikelnr. 401 032</p>
<p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 11 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 254 226</p>	<p>Material: PA-Ferrit-GF20 Gewicht: Ca. 14 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 253 620</p>	<p>Material: PA-Ferrit Gewicht: Ca. 10 g Flächenpressung: Max. 40 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p> <p>Markierte Version für Sensoren mit interner Linearisierung: Artikelnr. 253 621</p>	<p>Material: PA-Neobond Gewicht: Ca. 5 g Flächenpressung: Max. 20 N/mm² Betriebstemperatur: -40...+105 °C</p>

Magnetabstandhalter

O-Ringe

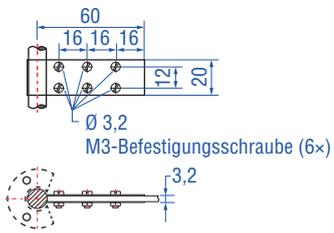
<p>Magnetabstandhalter Artikelnr. 400 633</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch M18x1,5-6g Artikelnr. 401 133</p>	<p>O-Ring für Gewindeflansch 3/4"-16 UNF-3A Artikelnr. 560 315</p>	<p>O-Ring für Steckflansch Ø 26,9 mm Artikelnr. 560 705</p>
<p>Material: Aluminium Gewicht: Ca. 5 g Flächenpressung: Max. 20 N/mm² Anzugsmoment für M4 Schrauben: 1 Nm</p>	<p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>	<p>Material: Fluoroelastomer Durometer: 75 ±5 Shore A Betriebstemperatur: -40...+204 °C</p>	<p>Material: Nitrilkautschuk Betriebstemperatur: -53...+107 °C</p>

O-Ringe

Montagezubehör

<p>Stützring für Steckflansch Ø 26,9 mm Artikelnr. 560 629</p>	<p>O-Ring für Montageblock mit Bodenanschluss Artikelnr. 561 435</p>	<p>Sechskantmutter M18x1,5-6g Artikelnr. 500 018</p>	<p>Sechskantmutter 3/4"-16 UNF-3A Artikelnr. 500 015</p>
<p>Material: Polymyte Durometer: 90 Shore A</p>	<p>Material: Fluorkautschuk (FKM) Durometer: 80 ± 5 Shore A Betriebstemperatur: -15...+200 °C</p>	<p>Material: Stahl, verzinkt</p>	<p>Material: Stahl, verzinkt</p>

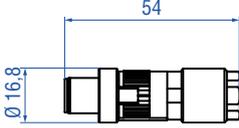
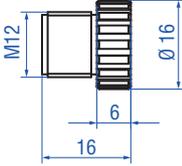
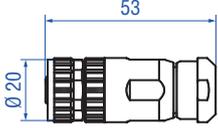
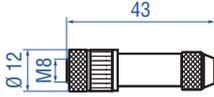
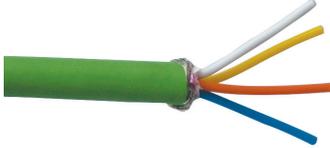
Montagezubehör



Befestigungslasche Artikelnr. 561 481

Anwendung: Zur Befestigung von
Sensorstäben ($\varnothing 10$ mm) bei Nutzung
eines U-Magnets oder Blockmagnets
Material: Messing, unmagnetisch

4.16 Gängiges Zubehör für POWERLINK-Ausgang – Weiteres Zubehör siehe [Zubehörkatalog](#) 551444

Kabelsteckverbinder* – Signal		Kabelsteckverbinder* – Versorgung	
			
<p>M12-D-codierter Stecker (4 pol.), gerade Artikelnr. 370 523</p> <p>Material: Zink vernickelt Anschlussart: Schneidklemme Kabel Ø: 6...7,2 mm Ader: 24 AWG – 22 AWG Betriebstemperatur: –25...+85 °C Schutzart: IP65 / IP67 (fachgerecht montiert) Anzugsmoment: 0,6 Nm</p>	<p>M12-Endkappe Artikelnr. 370 537</p> <p>Zum Verschließen von M12-Buchsen. Material: Messing vernickelt Schutzart: IP67 (fachgerecht montiert) Anzugsmoment: 0,39...0,49 Nm</p>	<p>M12-A-codierte Buchse (4 pol./5 pol.), gerade Artikelnr. 370 677</p> <p>Material: GD-Zn, Ni Anschlussart: Schraubanschluss Kontakteinsatz: CuZn Kabel Ø: 4...8 mm Ader: max. 1,5 mm² (16 AWG) Betriebstemperatur: –30...+85 °C Schutzart: IP67 (fachgerecht montiert) Anzugsmoment: 0,6 Nm</p>	<p>M8-Buchse (4 pol.), gerade Artikelnr. 370 504</p> <p>Material: CuZn vernickelt Anschlussart: Löten Kabel Ø: 3,5...5 mm Ader: 0,25 mm² Betriebstemperatur: –40...+85 °C Schutzart: IP67 (fachgerecht montiert) Anzugsmoment: 0,5 Nm</p>
Kabel		Kabelsets	
			
<p>PUR-Signalkabel Artikelnr. 530 125</p> <p>Material: PUR-Ummantelung; grün Eigenschaften: Cat 5, hochflexibel, halogenfrei, schleppkettenfähig, weitgehend ölbeständig & flammwidrig Kabel Ø: 6,5 mm Querschnitt: 2 × 2 × 0,35 mm² (22 AWG) Biegeradius: 6 × D (feste Verlegung) Betriebstemperatur: –20...+60 °C</p>	<p>PVC-Stromkabel Artikelnr. 530 108</p> <p>Material: PVC-Ummantelung; grau Eigenschaften: Geschirmt, flexibel, weitgehend flammwidrig Kabel Ø: 4,9 mm Querschnitt: 3 × 0,34 mm² Biegeradius: 5 × D (feste Verlegung) Betriebstemperatur: –30...+80 °C</p>	<p>Signalkabel mit M12-D-codiertem Stecker (4 pol.), gerade – M12-D-codiertem Stecker (4 pol.), gerade Artikelnr. 530 064</p> <p>Material: PUR-Ummantelung; grün Eigenschaft: Cat 5e Kabellänge: 5 m Kabel Ø: 6,5 mm Schutzart: IP65, IP67, IP68 (fachgerecht montiert) Betriebstemperatur: –30...+70 °C</p>	<p>Signalkabel mit M12-D-codiertem Stecker (4 pol.), gerade – RJ45-Stecker, gerade Artikelnr. 530 065</p> <p>Material: PUR-Ummantelung; grün Eigenschaft: Cat 5e Kabellänge: 5 m Kabel Ø: 6,5 mm Schutzart M12-Stecker: IP67 (fachgerecht montiert) Schutzart RJ45-Stecker: IP20 (fachgerecht montiert) Betriebstemperatur: –30...+70 °C</p>

* / Beachten Sie die Montagehinweise des Herstellers
Alle Maße in mm

Farbe der Stecker und Kabelmantel können sich ggf. ändern. Dabei bleiben Farben der Adern sowie technische Eigenschaften unverändert.

Kabelsets	Programmier-Werkzeuge		
			
<p>Stromkabel, M8-Buchse (4 pol.), gerade – offenes Ende Artikelnr. 530 066 (5 m) Artikelnr. 530 096 (10 m) Artikelnr. 530 093 (15 m)</p>	<p>Stromkabel mit M12-A-codierter Buchse (5 pol.), gerade – offenes Kabelende Artikelnr. 370 673</p>	<p>TempoLink®-Kit für die Temposonics® R-Serie V Artikelnr. TL-1-0-EM08 (für D56) Artikelnr. TL-1-0-EM12 (für D58)</p>	<p>TempoGate® Sensorassistent für Temposonics® R-Serie V Artikelnr. TG-C-0-Dxx (xx gibt die Anzahl der anschließbaren Sensoren der R-Serie V an (nur gerade Zahlen))</p>
<p>Material: PUR-Ummantelung; grau Eigenschaft: Geschirmt Kabel Ø: 5 mm Betriebstemperatur: -40...+90 °C</p>	<p>Material: PUR-Ummantelung; schwarz Eigenschaft: Geschirmt Kabellänge: 5 m Schutzart: IP67 (fachgerecht montiert) Betriebstemperatur: -25...+80 °C</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Drahtlose Verbindung mit einem WLAN-fähigen Gerät oder über USB mit dem Diagnose-Tool • Einfache Verbindung zum Sensor über 24 VDC Spannungsversorgung (zulässige Kabellänge: 30 m) • Benutzerfreundliche Oberfläche für Mobilgeräte und Desktop-Computer • Siehe Datenblatt „TempoLink® Sensorassistent“ (Dokumentennummer: 552070) für weitere Informationen 	<ul style="list-style-type: none"> • OPC UA-Server zur Diagnose der R-Serie V • Für den Einbau im Schaltschrank • Verbindung über LAN und WLAN • Siehe Datenblatt „TempoGate® Sensorassistent“ (Dokumentennummer: 552110) für weitere Informationen

Farbe der Stecker und Kabelmantel können sich ggf. ändern. Dabei bleiben Farben der Adern sowie technische Eigenschaften unverändert.

5. Inbetriebnahme

5.1 Einstieg

Der Positionssensor R-Serie V POWERLINK überträgt Positions- und Geschwindigkeitswerte über den POWERLINK-Ausgang. POWERLINK ist eine industrielle Ethernet-Schnittstelle und wird durch die Ethernet POWERLINK Standardization Group (EPSG) organisiert. Der Sensor und die entsprechende XDD-Datei (XML Device Description) sind durch die EPSG zertifiziert.

HINWEIS

Bei der Inbetriebnahme beachten

1. Überprüfen Sie vor dem ersten Einschalten sorgfältig den sachgerechten Anschluss des Sensors.
2. Positionieren Sie den Magneten im Messbereich des Sensors bei der ersten Inbetriebnahme sowie nach Austausch des Magneten.
3. Stellen Sie sicher, dass die Steuerung, an die der Sensor angeschlossen ist, nicht unkontrolliert reagiert.
4. Stellen Sie sicher, dass der Sensor nach dem Einschalten betriebsbereit ist und sich im Arbeitsmodus befindet. Die Busstatus LED leuchtet nicht.
5. Überprüfen Sie die voreingestellten Anfangs- und Endwerte des Messbereichs (siehe Kapitel 4.7) und korrigieren Sie diese gegebenenfalls über die kundenseitige Steuerung.

5.2 LED-Status

Eine Diagnoseanzeige auf dem Deckel des Sensors informiert über den aktuellen Sensorstatus. Die R-Serie V POWERLINK ist mit drei LEDs ausgestattet:

- LED zur Statusanzeige (Zustandsanzeige)
- LED für Aktivität der Ethernet-Verbindung (Link Activity) am Port 1
- LED für Aktivität der Ethernet-Verbindung (Link Activity) am Port 2

POWERLINK LED-Status

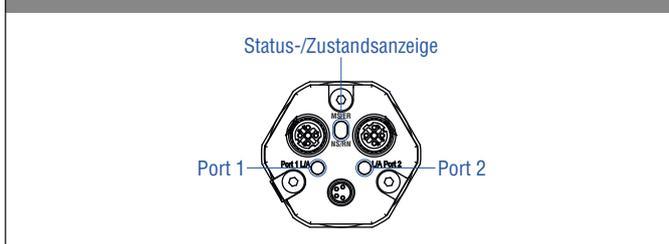
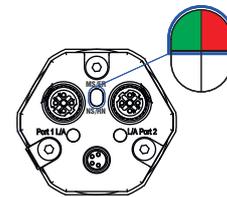


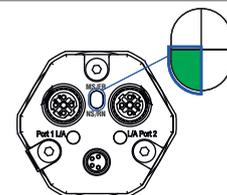
Abb. 66: LED-Status Anzeige, Teil 1

Gerätestatus-LED



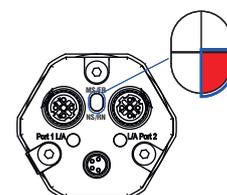
Grün	Rot	Information
○ AUS	● AN	- Zahl der Magnete entspricht nicht der Konfiguration - Spannungsversorgung außerhalb des spezifizierten Bereichs
○ AUS	◐ Blinkt	- Ungültige Konfiguration des Sensors - Interner Fehler

Busstatus-LED (Diese Stati werden bei Inbetriebnahme des Sensors durchlaufen)



Grün	Rot	Information
◐ Blinkt gleichmäßig	○ AUS	Basic Ethernet Mode
◐ Blinkt 1x	○ AUS	Preoperational Mode 1 (Inbetriebnahme-Modus 1)
◐ Blinkt 2x	○ AUS	Preoperational Mode 2 (Inbetriebnahme-Modus 2)
◐ Blinkt 3x	○ AUS	Betriebsbereit
● AN	○ AUS	Verbindungsaufbau abgeschlossen, Sensor mit Steuerung verbunden

Busfehler-LED



Rot	Information
● AN	POWERLINK-Verbindungsfehler

Abb. 67: LED-Status Anzeige, Teil 2

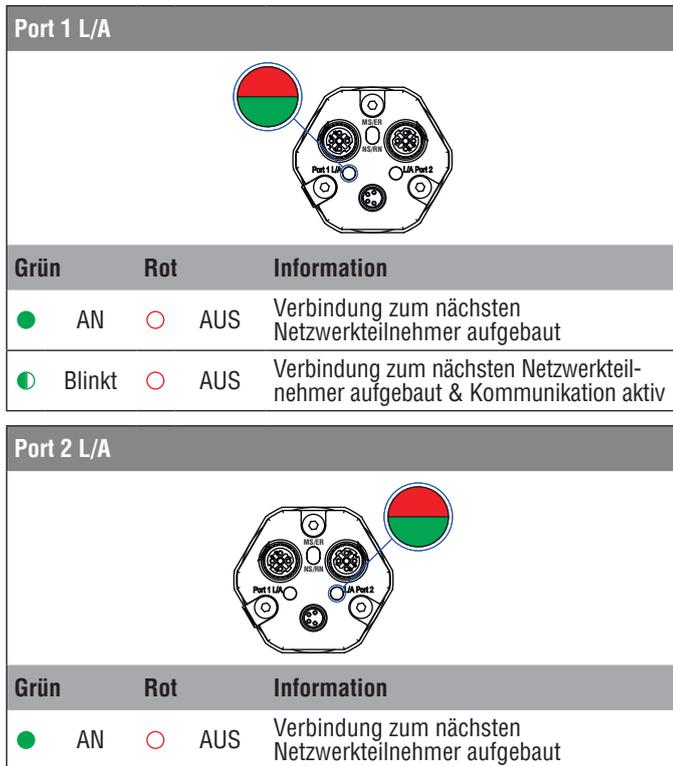


Abb. 68: LED-Status Anzeige, Teil 3

5.3 Topologien und Hubs

POWERLINK unterstützt verschiedene Topologien beim Aufbau eines Netzwerks. So sind z.B. Linien-, Stern-, Ring- und Baumstrukturen möglich. Dazu ist in Geräten wie der R-Serie V POWERLINK ein Hub eingebaut. Bei integrierten Hubs führt ein Spannungsausfall zur Unterbrechung der Kommunikation zu den dahinter angeschlossenen Geräten. Dies kann z.B. durch Erweiterung einer Linie zu einer Ringstruktur vermieden werden.

6. Konfiguration der Node-ID der R-Serie V POWERLINK

Dieses Kapitel beschreibt die Einstellung der Node-ID (Knotennummer) bei der R-Serie V POWERLINK. Die Node-ID dient dazu, ein Gerät im POWERLINK-Netzwerk zu identifizieren. Jede Node-ID existiert nur einmal im Netzwerk. Eine Node-ID kann einen Wert zwischen 1 und 240 annehmen, wobei der Wert 240 für den Managing Node (Netzwerkmaster) reserviert ist. Die am POWERLINK-Gerät eingestellte Node-ID muss mit der im Projekt zugewiesenen Node-ID übereinstimmen. Es gibt zwei Möglichkeiten, die Node-ID an der R-Serie V POWERLINK einzustellen.

Abschnitt 6.1 beschreibt die Einstellung der Node-ID über den TempoLink® Sensorassistenten.

Abschnitt 6.2 erläutert die Anpassung der Node-ID über die Software Automation Studio von B&R (Bernecker + Rainer Industrie Elektronik Ges.m.b.H.).

6.1 Einstellung der Node-ID via TempoLink® Sensorassistent

Der TempoLink® Sensorassistent ist ein Zubehör für die Sensoren der R-Serie V. Bei der R-Serie V POWERLINK dient der TempoLink® Sensorassistent zur Einstellung der Node-ID sowie zur Ausgabe zusätzlicher Statusinformationen zur Diagnose des Sensors.

6.1.1. Anschluss des TempoLink® Sensorassistenten an einen Sensor und an eine Spannungsversorgung

Bevor Sie die Node-ID am Sensor ändern, trennen Sie den Sensor von der Spannungsversorgung. Schließen Sie den R-Serie V Sensor über das Adapterkabel an den TempoLink® Sensorassistenten an. Stecken Sie den Hohlstecker des Adapterkabels in die Buchse „OUTPUT SENSOR“ am TempoLink® Sensorassistenten. Schließen Sie das andere Ende des Adapterkabels an den Stecker zur Spannungsversorgung des R-Serie V POWERLINK-Sensors an. Der Sensor wird über den TempoLink® Sensorassistent mit der Betriebsspannung versorgt.

Wenn der Sensor an eine andere Spannungsversorgung angeschlossen ist, trennen Sie den Sensor von dieser Spannungsversorgung, bevor Sie den TempoLink® Sensorassistenten mit dem Sensor verbinden.

HINWEIS

- Wenn Sie die Spannungsversorgung vom Sensor trennen, kann an der Steuerung, an den der Sensor angeschlossen ist, eine Fehlermeldung erscheinen.
- Überschreiten Sie nicht die maximale Kabellänge von 30 m zwischen TempoLink® Sensorassistent und R-Serie V Sensor.

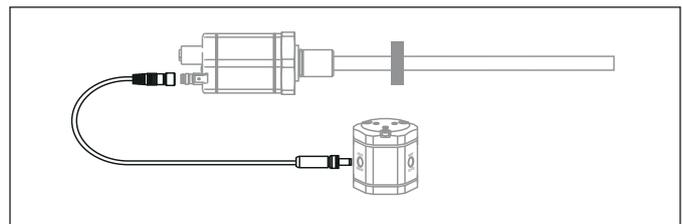


Abb. 69: Anschluss des TempoLink® Sensorassistenten an einen R-Serie V Sensor

Schließen Sie den TempoLink® Sensorassistenten über das Steckernetzteil mit Steckeradaptern an eine Spannungsversorgung an. Stecken Sie den Hohlstecker in die Buchse „INPUT 24 VDC“ am TempoLink® Sensorassistenten und stecken Sie den Stecker in die Steckdose. Stecken Sie zuvor den für Ihr Land passenden Steckeraufsatz auf den Stecker auf.

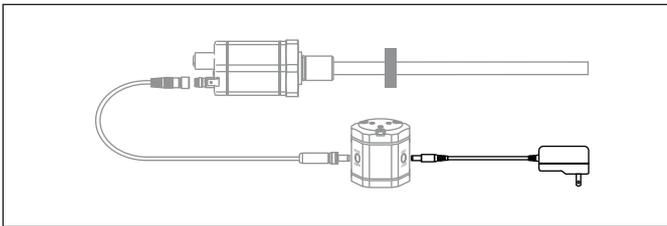


Abb. 70: Anschluss des TempoLink® Sensorassistenten über das Steckernetzteil mit Steckeradaptern

6.1.2. Anschluss des TempoLink® Sensorassistenten an ein Smartphone, Tablet oder Computer

Um die grafische Benutzeroberfläche anzuzeigen, schließen Sie den TempoLink® Sensorassistenten an ein Smartphone, Tablet oder Computer an.

Anschluss eines WLAN-fähigen Gerätes an den integrierten WLAN-Zugangspunkt ³

Aktivieren Sie auf Ihrem Gerät WLAN und wählen Sie das Netzwerk „TempoLink®_xxxx“ (xxxx sind die letzten vier Stellen der Seriennummer des TempoLink® Sensorassistenten). Der Zugang zu dem WLAN-Netzwerk ist mit einem Passwort geschützt. Das Passwort ist die Seriennummer des TempoLink® Sensorassistenten, die auf das Label auf der Unterseite des TempoLink® Sensorassistenten aufgedruckt ist.

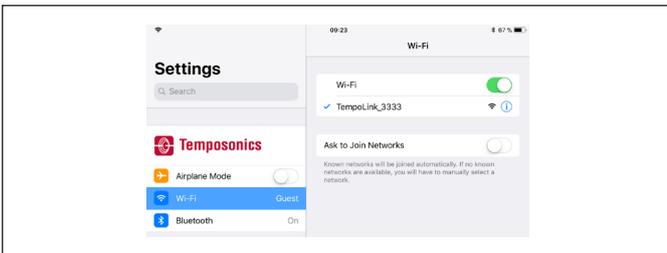


Abb. 71: Wählen Sie das Netzwerk „TempoLink®_xxxx“ in den WLAN-Einstellungen des WLAN-fähigen Gerätes

HINWEIS

Wenn Sie ein Mobilgerät nutzen, schalten Sie die mobile Datenübertragung aus. Je nach Betriebssystem kann eine Warnung erscheinen, dass keine Verbindung zum Internet besteht. Der TempoLink® Sensorassistent erfordert keine Verbindung zum Internet. Der Verbindungsaufbau zur Benutzeroberfläche kann länger dauern, wenn andere WLAN-Verbindungen oder mobile Daten aktiv sind.

Anschluss an einen Computer über USB-Verbindung

Der TempoLink® Sensorassistent kann über eine USB-Verbindung an einen Computer angeschlossen werden. Wenn der Computer WLAN-fähig ist, deaktivieren Sie WLAN, bevor Sie den TempoLink® Sensorassistenten per USB anschließen. Stecken Sie den Micro-USB-Stecker des USB-Kabels in den Anschluss „USB“ am TempoLink® Sensorassistenten. Stecken Sie anschließend den USB Typ-A-Stecker des USB-Kabels in eine freie USB-Buchse des Computers. Die USB-Verbindung simuliert eine Netzwerkkarte. Im Netzwerk- und Freigabecenter des Computers wird die Verbindung als „IP-over-USB“ oder „Remote NDIS“ angezeigt.

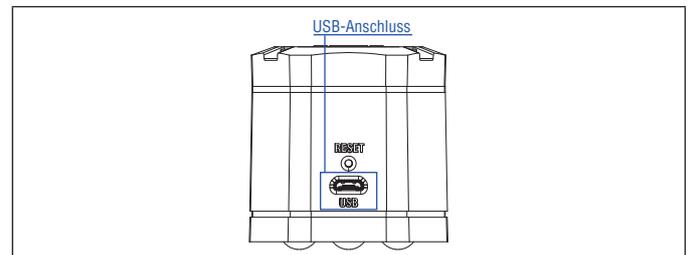


Abb. 72: USB-Buchse am TempoLink® Sensorassistenten

HINWEIS

- Es kann zur gleichen Zeit immer nur ein Gerät zur Anzeige der grafischen Benutzeroberfläche an den TempoLink® Sensorassistenten angeschlossen werden.
- Deaktivieren Sie alle WLAN- und LAN-Verbindungen, bevor Sie den TempoLink® Sensorassistenten via USB anschließen. Der Verbindungsaufbau zur Benutzeroberfläche kann länger dauern, wenn WLAN- und LAN-Verbindungen aktiv sind.
- Sollte sich die Webseite nicht aufbauen, kann es nützlich sein, wenn Sie nach Aufruf der Webseite <http://tempolink.local>, STRG + F5 drücken, um zuvor gespeicherte Texte und Bilder dieser Webseite zu löschen.

3/ Der integrierte WLAN-Zugangspunkt ermöglicht keinen Internetzugang

6.1.3. Aufruf der grafischen Benutzeroberfläche via Browser

Nachdem die Verbindung via WLAN oder USB hergestellt ist, öffnen Sie den Browser auf Ihrem mobilen Gerät oder Computer und rufen Sie folgende Webseiten-URL auf: **http://tempolink.local**
Es wird empfohlen, den Browser Mozilla Firefox, Google Chrome, Microsoft Edge oder Apple Safari zu verwenden.

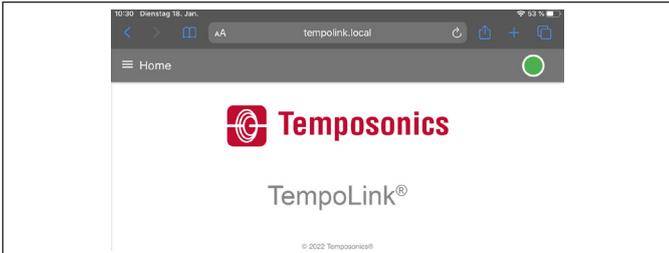


Abb. 73: Startseite der grafischen Benutzeroberfläche

Die Verbindungsanzeige rechts oben zeigt den Verbindungsstatus zwischen dem TempoLink® Sensorassistenten und dem Sensor an.

Verbindungsstatus	
Grün	Information
● AN	Verbindung zum Sensor besteht
Rot	Information
● AN	Verbindung zum Sensor besteht nicht
Blau	Information
● AN	Sensor im Command Mode (Änderungsmodus)

Abb. 74: Verbindungsstatus

6.1.4. Die grafische Benutzeroberfläche (GUI)

Klicken Sie auf das Symbol ≡ links oben, um in das Hauptmenü der Benutzeroberfläche zu gelangen:

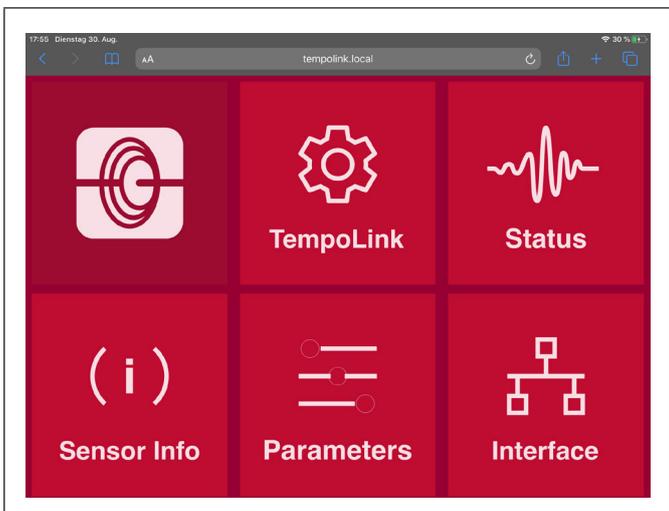


Abb. 75: Hauptmenü der grafischen Benutzeroberfläche

Um die Node-ID des angeschlossenen Sensors zu ändern, wählen Sie den Menüpunkt Interface (Abb. 75). Interface beinhaltet Informationen über die Netzwerkeinstellungen des Sensors. Um diese Einstellungen zu ändern, müssen Sie den „Command Mode“ starten. Im „Command Mode“ gibt der Sensor keinen Positionswert aus. Wenn Sie die Schaltfläche „ENTER COMMAND MODE“ klicken, öffnet sich ein neues Fenster. Geben Sie nach dem Lesen der Information das Wort COMMAND ein und bestätigen Sie dies durch Klicken der Schaltfläche OK (Abb. 76).

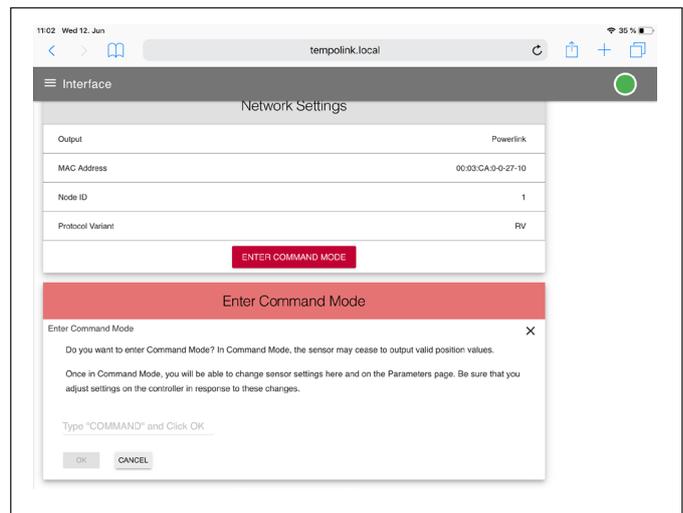


Abb. 76: Starten des „Command Mode“, um Einstellungen des verbundenen Sensors zu ändern

Nach dem Start des „Command Mode“, ändert sich die Farbe der Verbindungsanzeige rechts oben von grün auf blau. Rechts neben der Node-ID erscheint ein Stift-Icon (Abb. 77). Durch Klicken des Stift-Symbols öffnet sich ein neues Fenster zur Konfiguration der Node-ID. Geben Sie die neue Node-ID des Sensors ein und bestätigen Sie die Änderung durch Klicken der Schaltfläche SUBMIT. Es sind nur Werte zwischen 1 und 239 zulässig. Der Wert 240 ist für den Managing Node reserviert.

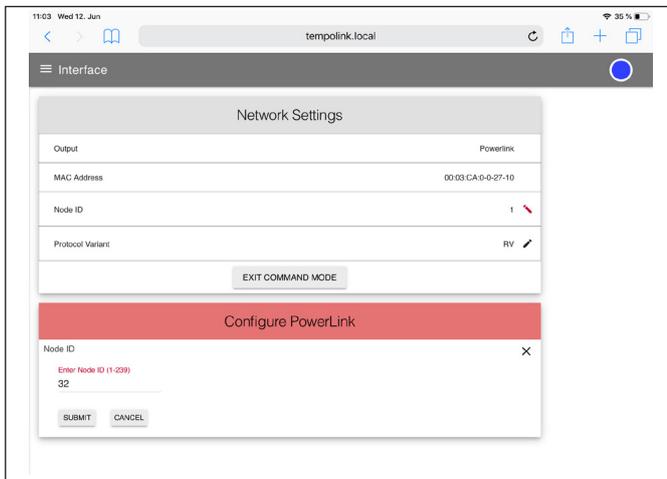


Abb. 77: Änderung der Node-ID des verbundenen Sensors

Nach der Anpassung der Node-ID klicken Sie die Schaltfläche EXIT COMMAND MODE. Ein neues Fenster zum Beenden des „Command Mode“ öffnet sich (Abb. 78). Klicken Sie auf die Schaltfläche SAVE AND EXIT, um den „Command Mode“ zu verlassen und die geänderte Node-ID auf den Sensor zu übertragen. Der Sensor kehrt in den normalen Betriebsmodus zurück und gibt den aktuellen Positionswert aus. Nach Beendigung des Command Mode ändert sich die Farbe der Verbindungsanzeige wieder auf grün.

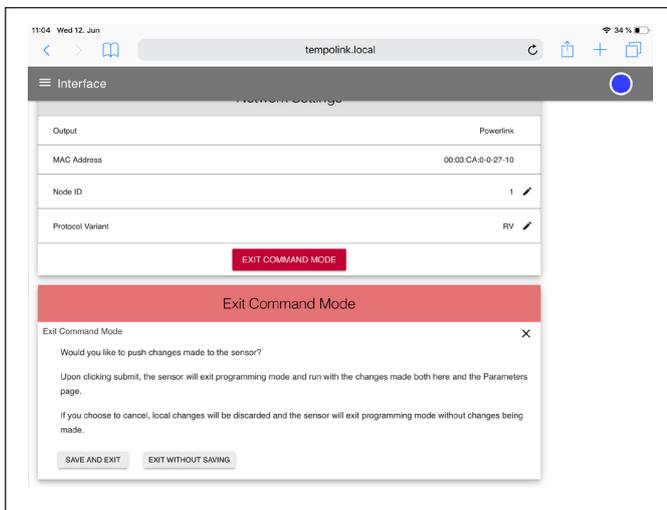


Abb. 78: Beendigung des Command Mode

Die anderen Menüpunkte beinhalten folgende Informationen:

- TempoLink:** Enthält Informationen über den TempoLink® Sensorassistenten
- Status:** Enthält aktuelle Informationen über den Sensorstatus
- Sensor Info:** Enthält Informationen über den angeschlossenen Sensor
- Parameters:** Enthält Informationen über die Betriebseinstellung des Sensors

HINWEIS

- Damit die Steuerung mit dem Sensor kommunizieren kann, muss die Node-ID des Sensors ebenso an der Steuerung eingestellt werden.
- Lesen Sie die Betriebsanleitung des TempoLink® Sensorassistenten für weitere Informationen zu dem Gerät. ([Dokumentennr.: 551986](#)).

6.2 Einstellung der Node-ID mit „Automation Studio“

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie Sie die Node-ID der R-Serie POWERLINK als auch der R-Serie V POWERLINK mit Hilfe der Software „Automation Studio“ von B&R (Bernecker + Rainer Industrie-Elektronik Ges.m.b.H.) einstellen.

6.2.1. Hardware Setup

In diesem Beispiel wird eine R-Serie POWERLINK mit der Node-ID 32 (Standardwert bei Auslieferung) verwendet. Dieses gilt ebenso für die R-Serie V POWERLINK mit der Node-ID 1 bei der Auslieferung. In diesem Beispiel ist der Sensor an ein Schnittstellenmodul X20IF1082-2 angeschlossen, das in eine Steuerung X20CP3485-1 integriert ist. In Abb. 79 ist der Aufbau in Form eines Screenshots dargestellt.

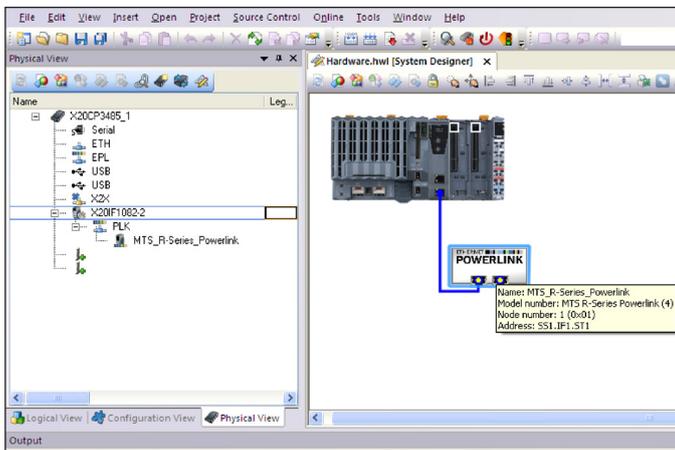


Abb. 79: Aufbau der Hardware in „Automation Studio“

6.2.2. Definierte Datentypen

Um eine Zustandsmaschine aufzusetzen, muss ein Aufzählungstyp definiert werden, welcher alle verwendeten Zustände enthält (Abb. 80 und Abb. 81).

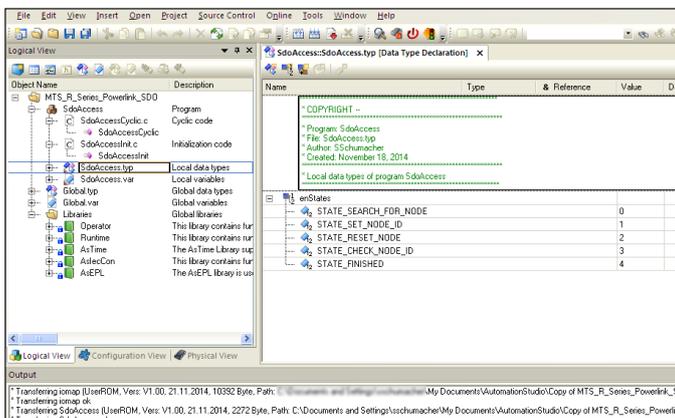


Abb. 80: Definition eines Aufzählungstyps „Enumeration type“

Name	Beschreibung
STATE_SEARCH_FOR_NODE	Dies ist der Initialstatus in diesem Projekt. In diesem Status versucht die SPS, die Vendor-ID der Controlled Nodes, beginnend mit Node-ID 1 bis zur Node-ID 239, zu lesen (sämtliche Node-IDs für Controlled Nodes. Die Node-ID 240 ist für die Managing Node reserviert.) bis eine Controlled Node mit der Herstellerkennung (Vendor-ID) 0x40 von Temposonics gefunden ist.
STATE_SET_NODE_ID	Die SPS geht in diesen Status über, sobald die Aktionen aus „STATE_SEARCH_FOR_NODE“ beendet sind. In diesem Beispiel wird die Node-ID des ersten Controlled Node mit der Herstellerkennung 0x40 auf den Wert 1 gesetzt.
STATE_RESET_NODE	Die SPS geht in diesen Status über, sobald die Aktionen aus „STATE_SET_NODE_ID“ beendet sind. Der Sensor muss neu gestartet werden, damit er mit der neuen Node-ID kommuniziert. In diesem Status wird ein Neustart durchgeführt.
STATE_CHECK_NODE_ID	Die SPS geht in diesen Status über, sobald die Aktionen aus „STATE_RESET_NODE“ beendet sind. Die Node-ID des Sensors wird gelesen und als lokale Variable gespeichert.
STATE_FINISHED	Die SPS geht in diesen Status über, sobald die Aktionen aus „STATE_CHECK_NODE_ID“ beendet sind.

Abb. 81: Definierte Datentypen

6.2.3. Verwendete Variablen

Zur Änderung der Node-ID werden die folgenden lokalen Variablen verwendet (Abb. 82).

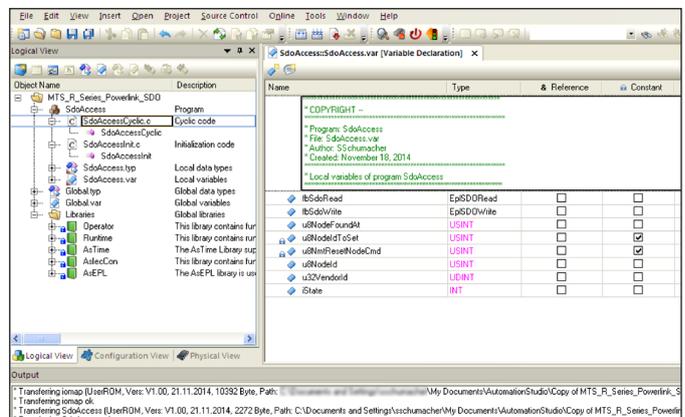


Abb. 82: Screenshot der verwendeten Variablen

Name	Beschreibung
fbSdoRead	Vordefinierter Funktionsblock (AsEPL library), um Leseaktionen auf POWERLINK-Knoten auszuführen.
fbSdoWrite	Vordefinierter Funktionsblock (AsEPL library), um Schreibaktionen auf POWERLINK-Knoten auszuführen.
u8NodeFoundAt	Vorzeichenloser 8 Bit Integer, um die Node-ID der ersten Controlled Node mit der Herstellerkennung von Temposonics, die gefunden wurde, zu speichern.
u8NodeIdToSet	Konstant vorzeichenloser 8 Bit Integer, der die Node-ID enthält, die eingestellt werden soll.
u8NmtResetNodeCmd	Konstant vorzeichenloser 8 Bit Integer für den Befehl, der gesendet werden soll, um die SDO zurückzusetzen, damit der Sensor neu gestartet wird.
u32VendorID	Vorzeichenloser 32 Bit Integer, um die Vendor-ID des POWERLINK-Knoten zu speichern, die gerade im Status „STATE_SEARCH_FOR_NODE“ geprüft wird.
iState	Integer Variable, die den derzeitigen Status der implementierten Zustandsmaschine repräsentiert.

Abb. 83: Verwendete Variablen

6.2.4. Programmausführung durch SPS, einmalig nach Inbetriebnahme (SdoAccessInit.c)

Dieses Programm initialisiert den Status der implementierten Zustandsmaschine wie auch die Variable für die Node-ID. Zudem wird die Variable, in welcher die Node-ID des ersten Controlled Node mit der Herstellerkennung von Temposonics gespeichert wird, mit einem für Controlled Nodes ungültigen Wert beschrieben. (Quellcode siehe unten)

Quellcode „SdoAccessInit.c“

```

/*****
 * COPYRIGHT --
 *****/
* Program: SdoAccess
* File: SdoAccessInit.c
* Author: SSchumacher
* Created: November 18, 2014
*****/
* Implementation of program SdoAccess
*****/

#include <bur/plctypes.h>
#ifdef _DEFAULT_INCLUDES
    #include <AsDefault.h>
#endif

void _INIT SdoAccessInit(void)
{
    iState = STATE_SEARCH_FOR_NODE;    //initialize current state
    u8NodeId = 0;                      //initialize node id currently using for search
    u8NodeFoundAt = 255;               //set node id found to invalid node id
}

```

6.2.5. Programmausführung durch SPS, zyklisch (SdoAccessCyclic.c)

Dieses Programm implementiert die Zustandsmaschine und ändert die Node-ID der R-Serie POWERLINK sowie der R-Serie V POWERLINK (Quellcode auf Seite 56).

Quellcode „SdoAccessCyclic.c“

```

/*****
* COPYRIGHT --
*****
* Program: SdoAccess
* File: SdoAccessCyclic.c
* Author: SSchumacher
* Created: November 18, 2014
*****
* Implementation of program SdoAccess
*****/

#include <bur/plctypes.h>
#ifdef _DEFAULT_INCLUDES
#include <AsDefault.h>
#endif
void _CYCLIC SdoAccessCyclic(void)
{
    if (fbSdoRead.status != ERR_FUB_BUSY && fbSdoWrite.status != ERR_FUB_BUSY)
    {
        //currently there is no SDO operation in progress
        //initiate SDO operation
        switch (iState)
        {
            case STATE_SEARCH_FOR_NODE:
                if (u32VendorId == 0x40)
                {
                    //go to next step
                    u8NodeFoundAt = u8NodeId;
                    iState++;
                    break;
                }
                else
                {
                    //search at next ID
                    u8NodeId++;
                    if (u8NodeId > 239)
                        u8NodeId = 1;
                    fbSdoRead.pDevice = "SS1.IF1"; //interface sensor is connected to
                    fbSdoRead.node = u8NodeId; //node id of sensor
                    fbSdoRead.index = 0x1018; //index of vendor ID
                    fbSdoRead.subindex = 1; //subindex of vendor ID
                    fbSdoRead.pData = &u32VendorId; //variable to store value to
                    fbSdoRead.dataLen = sizeof(u32VendorId); //size of the variable to store value to
                    fbSdoRead.enable = 1; //enable the read operation
                    fbSdoWrite.enable = 0; //disable write operation
                    break;
                }
            case STATE_SET_NODE_ID:
                fbSdoWrite.pDevice = "SS1.IF1"; //interface sensor is connected to
                fbSdoWrite.node = u8NodeFoundAt; //node id of sensor
                fbSdoWrite.index = 0x1f93; //index of node ID
                fbSdoWrite.subindex = 3; //subindex of node ID
                fbSdoWrite.pData = &u8NodeIdToSet; //variable containing value to set
                fbSdoWrite.dataLen = sizeof(u8NodeIdToSet); //size of the variable containing value to set
                fbSdoWrite.enable = 1; //enable write operation
                fbSdoRead.enable = 0; //disable read operation
                //go to next step
                iState++;
                break;
            case STATE_RESET_NODE:
                fbSdoWrite.pDevice = "SS1.IF1"; //interface sensor is connected to
                fbSdoWrite.node = u8NodeFoundAt; //node id of sensor
                fbSdoWrite.index = 0x1f9e; //index of nmt reset
                fbSdoWrite.subindex = 0; //subindex of nmt reset
                fbSdoWrite.pData = &u8NmtResetNodeCmd; //variable containing value to set
                fbSdoWrite.dataLen = sizeof(u8NmtResetNodeCmd); //size of the variable containing value to set
                fbSdoWrite.enable = 1; //enable write operation
                fbSdoRead.enable = 0; //disable read operation
                //go to next step
                iState++;
                break;
            case STATE_CHECK_NODE_ID:
                fbSdoRead.pDevice = "SS1.IF1"; //interface sensor is connected to
                fbSdoRead.node = u8NodeIdToSet; //node id of sensor
                fbSdoRead.index = 0x1f93; //index of node ID
                fbSdoRead.subindex = 3; //subindex of node ID
                fbSdoRead.pData = &u8NodeId; //variable to store value to
                fbSdoRead.dataLen = sizeof(u8NodeId); //size of the variable to store value to
                fbSdoRead.enable = 1; //enable the read operation
                fbSdoWrite.enable = 0; //disable write operation
                //go to next step
                iState++;
                break;
            default:
                fbSdoRead.enable = 0; //disable read operation
                fbSdoWrite.enable = 0; //disable write operation
                break;
        }
        //execute SDO read if enabled
        EplSDORead(&fbSdoRead);
        //execute SDO write if enabled
        EplSDOWrite(&fbSdoWrite);
    }
}

```

6.2.6. Variablen-Überwachung (Watch) nach erfolgreicher Ausführung der implementierten Zustandsmaschine

Wie der Screenshot der Variablen-Überwachung (Watch) zeigt, wurde ein Controlled Node mit der Herstellerkennung von Temposonics mit der Node-ID 32 gefunden. Die Node-ID wurde erfolgreich auf den Wert 1 gesetzt.

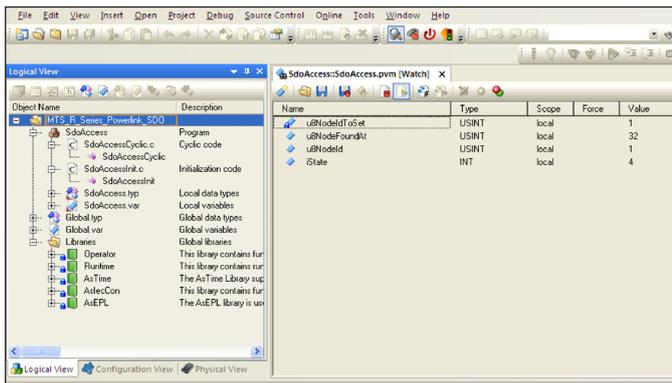


Abb. 84: Variablen-Überwachung

Der Screenshot des I/O-Mapping zeigt, dass der Sensor mit der neuen Node-ID im Netzwerk funktioniert.

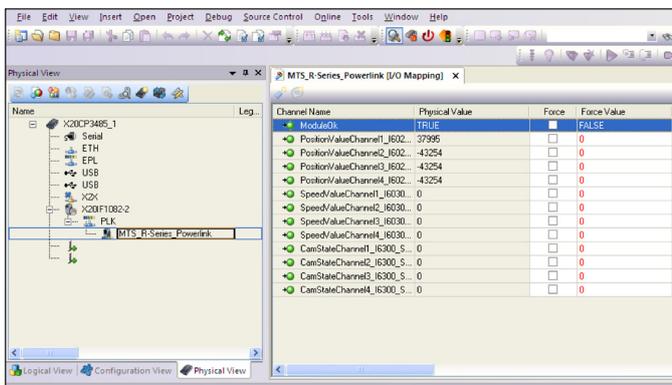


Abb. 85: „I/O-Mapping“ des Sensors mit geänderter Node-ID

7. Projektintegration der R-Serie V POWERLINK

Projektintegration

Die Projektintegration wird anhand eines Beispiels mit einer Steuerung von B&R (Bernecker + Rainer Industrie-Elektronik Ges.m.b.H.) und dem Projekt-Tool „Automation Studio“ beschrieben. Prinzipiell können Sie den Sensor mit jeder POWERLINK-fähigen Software und Hardware in ein POWERLINK-Netzwerk einbinden.

XDD-Datei

Eine XDD-Datei (XML Device Description) beschreibt die Eigenschaften und Funktionen des Gerätes, wie z.B. Timing- und konfigurierbare Geräteparameter. Die XDD-Datei ermöglicht eine einfache und leichte Integration des POWERLINK-Gerätes in ein Projekt-Tool. Die XDD-Datei für R-Serie V POWERLINK ist in eine zip-Datei gepackt, die auf unserer Homepage www.temposonics.com zum Download bereitsteht.

HINWEIS

Befolgen Sie die Informationen in der Betriebsanleitung der Steuerung.

7.1 Einfügen eines R-Serie V POWERLINK-Sensors in ein Projekt-Tool

In der Menüleiste wählen Sie unter „Tools“ den Eintrag „Manage 3rd-Party Devices“ (Abb. 86).

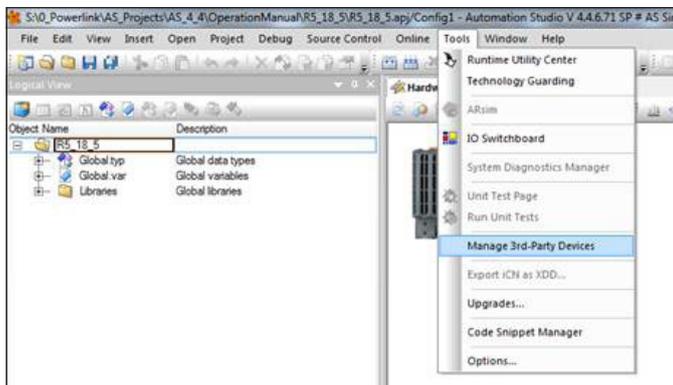


Abb. 86: Starten des 3rd-Party Device Managers

Im Fenster „3rd-Party Device Manager“ sind die bereits importierten Geräte aufgelistet. Um ein weiteres Gerät hinzuzufügen, klicken Sie die Schaltfläche „Import Fieldbus Device(s)“ (Abb. 87).

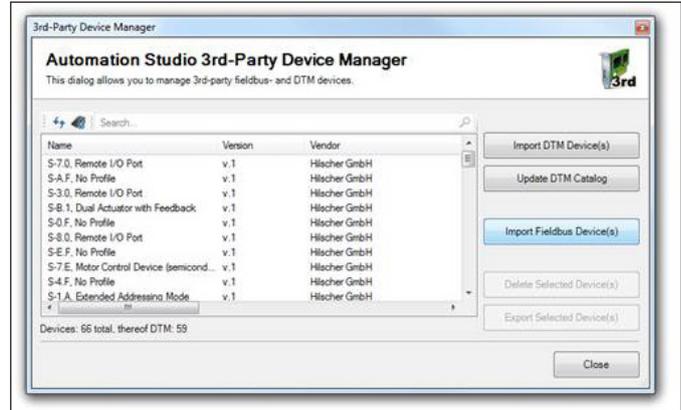


Abb. 87: Importieren von Feldbusgeräten mit dem „3rd-Party Device Manager“

Geben Sie den Speicherort an, an dem Sie die XDD-Datei für die R-Serie V POWERLINK gespeichert haben. Wählen Sie die XDD-Datei aus und bestätigen Sie dies durch Klicken der Schaltfläche OK. Der Import der Datei startet (Abb. 88).

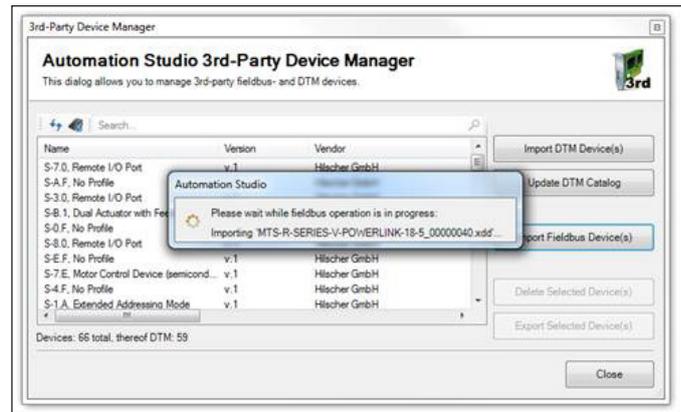


Abb. 88: Importieren der XDD-Datei für R-Serie V POWERLINK

Nach erfolgreichem Import kann die XDD-Datei über die Suchfunktion im Manager angezeigt werden (Abb. 89).

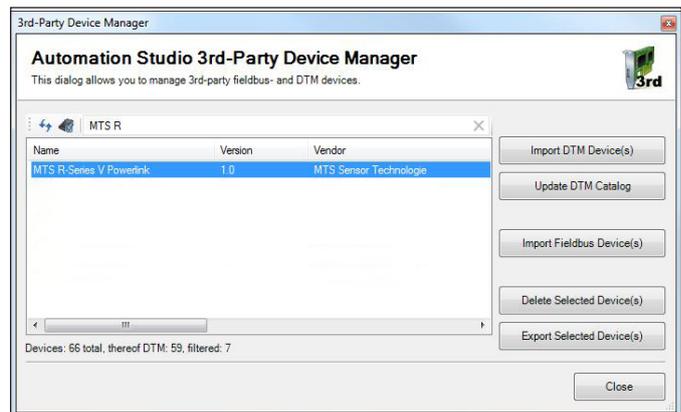


Abb. 89: Suchen des R-Serie V POWERLINK Sensors via „3rd-Party Device Manager“

Hinzufügen der R-Serie V POWERLINK zu einem Netzwerk

Auf der rechten Seite der Hauptansicht befindet sich das Fenster „Toolbox – Hardware Catalog“. Wählen Sie die R-Serie V POWERLINK in der „Toolbox – Hardware Catalog“ aus und ziehen Sie den Eintrag per Drag-and-Drop in den „System Designer“ an die Stelle, an welcher der Sensor in das Netzwerk integriert werden soll (Abb. 90).

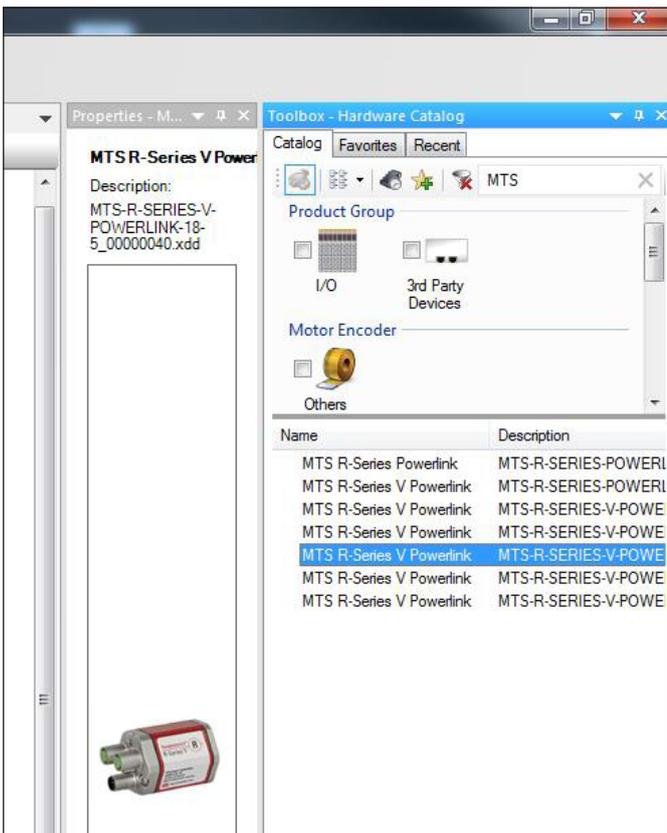


Abb. 90: Auswählen der R-Serie V POWERLINK in der „Toolbox – Hardware Catalog“

Verbinden Sie den Sensor mit der Steuerung (Abb. 91).

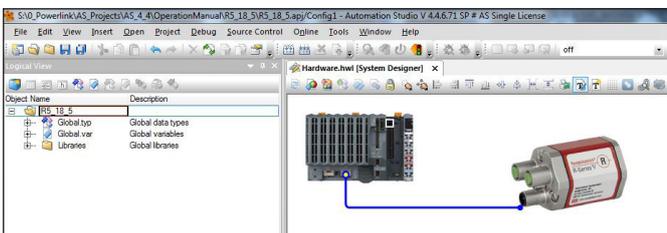


Abb. 91: R-Serie V POWERLINK Sensor mit Steuerung verbinden

Wie im „System Designer“, ist der Sensor auch im Fenster „Physical View“ auf der linken Seite mit der Steuerung verbunden. Damit die Steuerung mit dem Sensor kommunizieren kann, muss die zuvor auf dem Sensor eingestellte Node-ID auch auf der Steuerung eingestellt werden. Klicken Sie dazu mit der rechten Maustaste auf den Sensor im Fenster „Physical View“ und wählen Sie im Drop-Down-Menü „Node Number → Change Node Number“ (Abb. 92). Die Node-ID in der Steuerung muss identisch sein mit der Node-ID des Gerätes. Die R-Serie V POWERLINK hat im Auslieferungszustand die Node-ID 1. Lesen Sie die Kapitel 6.1 und 6.2, um die Node-ID der R-Serie V POWERLINK zu ändern.

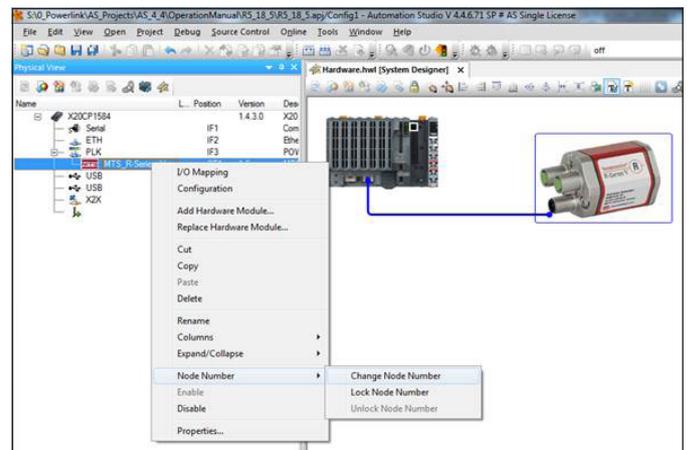


Abb. 92: Setzen der Node-ID des verbundenen Gerätes auf dem Controller

Um den Sensor zu konfigurieren, wählen Sie nochmals den R-Serie V POWERLINK-Sensor auf der linken Seite (Physical View) aus. Durch einen Klick mit der rechten Maustaste gelangen Sie zum Menüeintrag „Configuration“ (Abb. 93). Der Reiter zur Konfiguration des Sensors im Hauptfenster öffnet sich (Abb. 94).

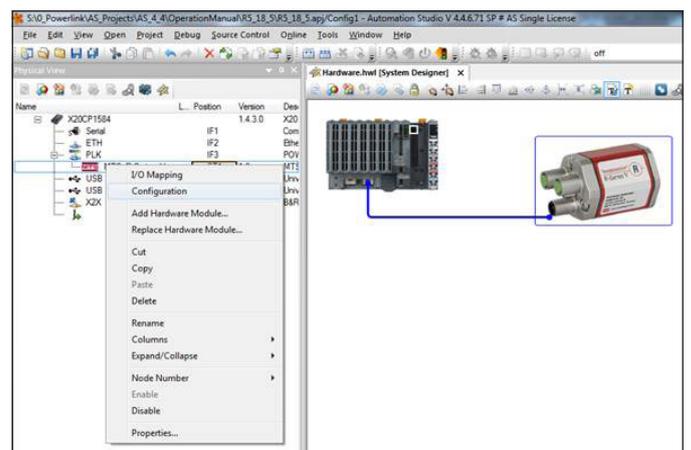


Abb. 93: Setzen der Node-ID des verbundenen Gerätes auf dem Controller

Die verfügbaren Konfigurationsdaten des Sensors sind in zwei Gruppen aufgeteilt:

- Kanäle (Channels):
Messdaten des Sensors, die zyklisch übertragen werden. Um die zyklische Übertragung spezifischer Datenelemente zu aktivieren, klicken Sie auf die Zelle in der Spalte „Value“ und ändern den Eintrag im Pull-Down Menü von „None“ auf „Read“ (Abb. 94).
- Gerätespezifische Parameter:
Konfigurationsparameter des Sensors, die in der Startphase übertragen werden.

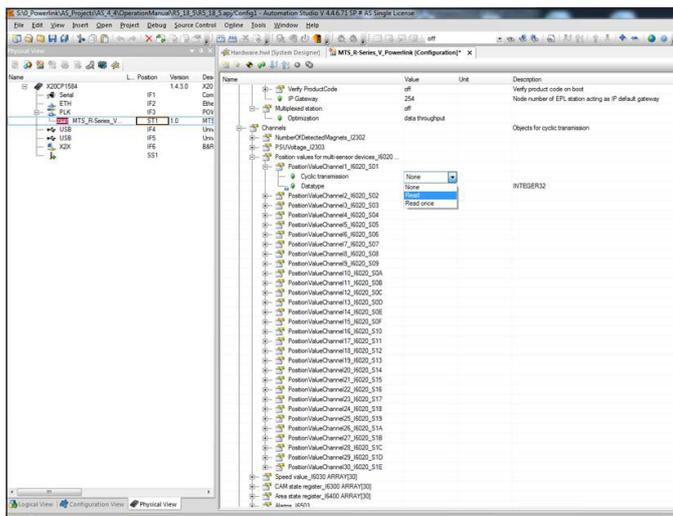


Abb. 94: Aktivierung des „Mapping“ der Parameter der Gruppe „Channel“

7.2 Kommunikationssegment

Die Parameter der Gruppe „Channels“ (verfügbare Datenelemente für zyklische Übertragungen):

Index	Subindex	Name	Objekttyp	Attribute	Datentyp	Beschreibung
2302		Number of detected magnets	Variable	rw	Unsigned8	Anzahl der Magnete, die aktuell auf dem Sensor erkannt werden
2303		PSU voltage	Variable	rw	Unsigned16	Aktuelle Spannungsversorgung in mV
6020		Position values for multi-sensor devices	Array			Aktueller Positionswert von bis zu 30 Magneten
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Position value for magnets 1...30	Variable	ro	Integer32	
6030		Speed value	Array			Aktueller Geschwindigkeitswert von bis zu 30 Magneten
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Speed value for magnets 1...30	Variable	ro	Integer16	
6300		CAM state register	Array			Mit dem Sensor kann ein Nockenschaltwerk konfiguriert werden. Für jeden Magneten gibt es einen CAM-Kanal (CAM Channel). Jeder CAM-Kanal unterstützt bis zu vier Nockenschaltpositionen (CAM). Über den Parameter „CAM state register“ wird das Statusbit des CAM in einem Kanal, also der Nockenschaltzustand, für bis zu 30 Magnete ausgelesen:
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	<ul style="list-style-type: none"> • Bit-Wert 0: CAM inaktiv • Bit-Wert 1: CAM aktiv
	1...30	CAM state register for magnets 1...30	Variable	ro	Unsigned8	
6400		Area state register	Array			Dieses Objekt beinhaltet den aktuellen Status der Encoderposition für bis zu 30 Magnete. Wenn die Position außerhalb des spezifizierten Bereichs ist, wird ein Bit in die dazugehörige Positionszeile gesetzt
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Area state register for magnets 1...30	Variable	ro	Unsigned8	
6503		Alarms	Variable	rw	Unsigned16	Dieser Parameter beinhaltet verschiedene Alarme: <ul style="list-style-type: none"> • Bit 0: Die Anzahl der auf dem Sensor erkannten Magnete weicht von der Anzahl der im Projekt-Tool konfigurierten Magnete ab (Index 2201 Subindex 0) • Bit 12: Spannungsversorgung außerhalb des spezifizierten Bereichs • Bit 13: Gerätefehler Hinweis: Damit Alarmer ausgegeben werden, muss der Betriebsparameter „Commissioning Diagnostic Control“ (Objekt 6000) aktiviert sein.
6505		Warnings	Variable	rw	Unsigned16	Bit 12: Synchronisationsfehler: Der Sensor ist nicht auf den Takt der Steuerung synchronisiert Hinweis: Damit Warnungen ausgegeben werden, muss der Parameter „Commissioning Diagnostic Control“ (Objekt 6000) aktiviert sein.

Tabelle 1: Index 2302, 2303, 6020, 6030, 6300, 6400, 6503, 6505

Die Parameter der Gruppe „Device Specific Parameters“

Index	Subindex	Name	Objekttyp	Attribute	Datentyp	Beschreibung
2201		Number of magnets	Variable	rw	Unsigned8	Einstellung der Anzahl der Positionsmagnete, mit denen der Sensor betrieben wird. Hinweis: Werden mehr Magnete erkannt als im Bestellschlüssel angegeben, wird ein Alarm ausgegeben.
2202		Filter settings	Array			Einstellung des Filters für den Ausgabewert
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1	Filter type	Variable	rw	Unsigned8	Einstellung des Filters für den Ausgabewert • Bit-Wert 0: Kein Filter • Bit-Wert 1: FIR (finite impulse response filter) • Bit Wert 2: IIR (infinite impulse response filter)
	2	Filter window size	Variable	rw	Unsigned8	Einstellung der Anzahl der Positionswerte zur Filterberechnung des Ausgabewerts Mögliche Werte: 2...16
	3	Velocity window size	Variable	rw	Unsigned8	Einstellung der Anzahl der Positionswerte zur Geschwindigkeitsermittlung des Positionsmagneten Mögliche Werte: 2...16
2203		Position offsets	Array			Positionsoffset für bis zu 30 Magnete
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Position offset for magnets 1...30	Variable	rw	Integer32	
2204		Lower limit for measurement cycle time	Variable	rw	Unsigned32	Einstellung der unteren Grenze der Zykluszeit. Wenn keine kurze Zykluszeit erforderlich ist, können mit diesem Parameter Reflektionen ausgeschlossen werden
2305		Sensor status				
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1	Time since last update	Variable	ro	Integer32	Alter der Statusdaten in ms
	2	Status data version	Variable	ro	Integer32	Versionsnummer
	3	Operational time	Variable	ro	Integer32	Gesamte Betriebsstunden des Sensors
	4	Odometer	Variable	ro	Integer32	Gesamt zurückgelegter Weg des Positionsmagneten
	5	Magnet cycles	Variable	ro	Integer32	Gesamte Anzahl der Richtungsänderungen des Magneten
	6	Minimum input voltage	Variable	ro	Integer32	Minimale bisher aufgetretene Eingangsspannung
	7	Maximum input voltage	Variable	ro	Integer32	Maximale bisher aufgetretene Eingangsspannung
	8	Minimum temperature	Variable	ro	Integer32	Minimale bisher aufgetretene Temperatur im Sensorelektronikgehäuse
	9	Maximum temperature	Variable	ro	Integer32	Maximale bisher aufgetretene Temperatur im Sensorelektronikgehäuse
	10	Current temperature	Variable	ro	Integer32	Aktuelle Temperatur im Sensorelektronikgehäuse
	11	Input voltage out of range	Variable	ro	Integer32	Dauer der Überschreitung oder Unterschreitung des spezifizierten Bereichs der Spannungsversorgung
	12	Temperature out of range	Variable	ro	Integer32	Dauer der Überschreitung oder Unterschreitung des spezifizierten Bereichs der Betriebstemperatur
6000		Operating parameters		rw	Unsigned16	Siehe Tabelle 5, Seite 62
6002		Total measuring range in measuring units	Variable	rw	Unsigned32	Mit diesem Maximalwert wird der Ausgabewert skaliert, wenn die Skalierungsfunktion aktiviert ist (siehe Objekt 6000: Betriebsparameter)
6005		Linear encoder measuring step settings	Array			
	1	Position step setting	Variable	rw	Unsigned32	Auflösung der Positionsausgabe in nm
	2	Speed step setting	Variable	rw	Unsigned32	Auflösung der Geschwindigkeitsausgabe in 0,01 mm/s

Tabelle 2: Index 2201, 2202, 2203, 2204, 2305, 6000, 6002, 6005

Index	Subindex	Name	Objekttyp	Attribute	Datentyp	Beschreibung
6010		Preset values for multi-sensor devices	Array			Einstellung eines Presets für bis zu 30 Magnete.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Preset for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6301		CAM enable register	Array			Über das „CAM enable register“ können die CAMs aktiviert werden: • Bit-Wert 0: CAM inaktiv • Bit-Wert 1: CAM aktiv Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM enable register for 1...30 magnets	Variable	rw	Unsigned8	
6302		CAM enable polarity	Array			Über „CAM enable polarity“ kann die Polarität jeder Nocke definiert werden. Wenn das Bit für die Polarität gesetzt ist, wird der CAM-Status invertiert. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM enable polarity for 1...30 magnets	Variable	rw	Unsigned8	
6310		CAM 1 low limit	Array			Über dieses Objekt wird die untere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 1. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 1 low limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6311		CAM 2 low limit	Array			Über dieses Objekt wird die untere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 2. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 2 low limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6312		CAM 3 low limit	Array			Über dieses Objekt wird die untere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 3. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 3 low limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6313		CAM 4 low limit	Array			Über dieses Objekt wird die untere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 4. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 4 low limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6320		CAM 1 high limit	Array			Über dieses Objekt wird die obere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 1. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 1 high limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6321		CAM 2 high limit	Array			Über dieses Objekt wird die obere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 2. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 2 high limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6322		CAM 3 high limit	Array			Über dieses Objekt wird die obere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 3. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 3 high limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6323		CAM 4 high limit	Array			Über dieses Objekt wird die obere Grenze einer Nockenschaltposition (CAM) festgelegt, in diesem Fall für CAM 4. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 4 high limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6330		CAM 1 hysteresis	Array			Über dieses Objekt wird die Hysterese für den Umschaltpunkt für CAM 1 eingestellt. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 1 hysteresis for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6331		CAM 2 hysteresis	Array			Über dieses Objekt wird die Hysterese für den Umschaltpunkt für CAM 2 eingestellt. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 2 hysteresis for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	

Tabella 3: Index 6010, 6301, 6302, 6310, 6311, 6312, 6313, 6320, 6321, 6322, 6323, 6330, 6331

Fortsetzung auf [Seite 64](#)

Index	Subindex	Name	Objektyp	Attribute	Datentyp	Beschreibung
6332		CAM 3 hysteresis	Array			Über dieses Objekt wird die Hysterese für den Umschaltpunkt für CAM 3 eingestellt. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 3 hysteresis for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6333		CAM 4 hysteresis	Array			Über dieses Objekt wird die Hysterese für den Umschaltpunkt für CAM 4 eingestellt. Es kann für bis zu 30 Magnete eingestellt werden.
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	CAM 4 hysteresis for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6401		Work area low limit	Array			Dieses Objekt enthält den Positionswert. Dabei gibt das Bit 2 des entsprechenden p406_work_area_state_channel im Objekt 6400h (Working Area State Register) an, wenn der Arbeitsbereich unterschritten wird
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Work area low limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	
6402		Work area high limit	Array			Dieses Objekt enthält den Positionswert. Dabei gibt das Bit 1 des entsprechenden p406_work_area_state_channel im Objekt 6400h (Working Area State Register) an, wenn der Arbeitsbereich überschritten wird
	0	Number of entries	Variable	ro	Unsigned8	
	1...30	Work area high limit for 1...30 magnets	Variable	rw	Integer32	

Tabelle 4: Index 6332, 6333, 6401, 6402

Betriebsparameter

Index	Subindex	Bit	Name	Attribute	Beschreibung
6000	0	1	Commissioning diagnostic control	0: Disabled 1: Enabled	Dieser Parameter muss aktiviert sein, um Alarme auszugeben (Objekt 6503)
		2	Scaling function	0: Disabled 1: Enabled	Dieser Parameter wird genutzt, um die Positionsauflösung des Encoders zu ändern
		3	Measuring direction	0: Forward 1: Reverse	Einstellung der Messrichtung
		12	Synchronization mode	0: Disabled 1: Enabled	Einstellung der Synchronisation des Sensors an den Takt der Steuerung
		13	Extrapolation	0: Disabled 1: Enabled	Einstellung des Sensorverhaltens bei Überabtastung
		14	Internal linearization	0: Disabled 1: Enabled	Einstellung der internen Linearisierung

Tabelle 5: Erläuterung der Betriebsparameter

HINWEIS

Um den Sensor im synchronen Modus zu betreiben, muss die Steuerung so eingestellt sein, dass die Aufgaben synchron mit dem POWERLINK-Zyklus ausgeführt werden. Im synchronen Modus unterstützt der Sensor eine Buszykluszeit von 200 µs. Wenn die Extrapolation deaktiviert ist, können wiederholt identische Werte ausgegeben werden. Für eine Multipositionsmessung (Anzahl der Magnete ≥ 2) im synchronen Modus beträgt die minimale Buszykluszeit des Sensors 400 µs.

8. Wartung, Instandhaltung, Fehlerbehebung

8.1 Fehlerzustände

Siehe Kapitel "5. Inbetriebnahme" auf Seite 49.

8.2 Wartung

Dieser Sensor ist wartungsfrei.

8.3 Reparatur

Reparaturen am Sensor dürfen nur von Temposonics oder einer ausdrücklich ermächtigten Stelle durchgeführt werden. Zur Rücksendung siehe Abschnitt 2.6 „Rücksendung“ auf Seite 5.

8.4 Ersatzteilliste

Für diesen Sensor sind keine Ersatzteile erhältlich.

8.5 Transport und Lagerung

Die Transport- und Lagerbedingungen der Sensoren stimmen mit den Betriebsbedingungen in diesem Dokument überein.

9. Außerbetriebnahme

Das Produkt enthält elektronische Bauteile und muss fachgerecht entsprechend den lokalen Vorschriften entsorgt werden.

10. Technische Daten

10.1 Technische Daten Temposonics® RP5

Ausgang							
Schnittstelle	Ethernet POWERLINK						
Datenprotokoll	POWERLINK V2						
Messgröße	Position, Geschwindigkeit/Option: Simultane Multipositions- und Multigeschwindigkeitsmessung mit bis zu 30 Magneten						
Messwerte							
Auflösung: Position	0,5...100 µm (auswählbar)						
Zykluszeit	Messlänge	≤ 50 mm	≤ 715 mm	≤ 2000 mm	≤ 4675 mm	≤ 6350 mm	
	Zykluszeit	250 µs ⁴	500 µs	1000 µs	2000 µs	2800 µs	
Linearitätsabweichung ⁵	Messlängen	≤ 500 mm	> 500 mm				
	Linearitätsabweichung	≤ ±50 µm	< 0,01 % F.S.				
	Option interne Linearisierung: Linearitätstoleranz (gilt bei der Multipositionsmessung für den ersten Magneten)						
	Messlänge	25...300 mm	300...600 mm	600...1200 mm	1200...3000 mm	3000...5000 mm	5000...6350 mm
	typisch	± 15 µm	± 20 µm	± 25 µm	± 45 µm	± 85 µm	± 95 µm
	Maximum	± 25 µm	± 30 µm	± 50 µm	± 90 µm	± 150 µm	± 190 µm
Messwiederholgenauigkeit	< ±0,001 % F.S. (Minimum ±2,5 µm) typisch						
Hysterese	< 4 µm typisch						
Temperaturkoeffizient	< 15 ppm/K typisch						
Betriebsbedingungen							
Betriebstemperatur	-40...+85 °C						
Feuchte	90 % relative Feuchte, keine Betauung						
Schutzart	IP67 (Stecker fachgerecht montiert)						
Schockprüfung	150 g/11 ms, IEC-Standard 60068-2-27						
Vibrationsprüfung	30 g/10...2000 Hz, IEC-Standard 60068-2-6 (ausgenommen Resonanzstellen)						
EMV-Prüfung	Elektromagnetische Störaussendung gemäß EN 61000-6-3						
	Elektromagnetische Störfestigkeit gemäß EN 61000-6-2						
	Die RP5 Sensoren erfüllen die Anforderungen der EMV-Richtlinien 2014/30/EU, UKSI 2016 Nr. 1091 und TR ZU 020/2011						
Magnetverfahrgeschwindigkeit	Magnetschlitten: Max. 10 m/s; U-Magnet: Beliebig; Blockmagnet: Beliebig						
Design/Material							
Sensorelektronikgehäuse	Aluminium (lackiert), Zink-Druckguss						
Sensorprofil	Aluminium						
RoHS-Konformität	Die verwendeten Materialien erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinie 2011/65/EU und der EU-Verordnung 2015/863 sowie UKSI 2022 Nr. 622						
Messlänge	25...6350 mm						
Mechanische Montage							
Einbaulage	Beliebig						
Montagehinweise	Beachten Sie hierzu die technische Zeichnung auf Seite 13						
Elektrischer Anschluss							
Anschlussart	2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M8-Gerätestecker oder 2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M12-Gerätestecker						
Betriebsspannung	+12...30 VDC ±20 % (9,6...36 VDC); Die RP5-Sensoren sind über eine externe Stromquelle der Klasse 2 gemäß der UL-Zulassung zu versorgen						
Leistungsaufnahme	Weniger als 4 W typisch						
Spannungsfestigkeit	500 VDC (0 V gegen Gehäuse)						
Verpolungsschutz	Bis -36 VDC						
Überspannungsschutz	Bis 36 VDC						

4/ Bei Multipositionsmessung (Magnetanzahl ≥ 2) beträgt die minimale Zykluszeit 400 µs

5/ Mit Positionsmagnet # 252 182

10.2 Technische Daten Temposonics® RH5

Ausgang						
Schnittstelle	Ethernet POWERLINK					
Datenprotokoll	POWERLINK V2					
Messgröße	Position, Geschwindigkeit/Option: Simultane Multipositions- und Multigeschwindigkeitsmessung mit bis zu 30 Magneten					
Messwerte						
Auflösung: Position	0,5...100 µm (auswählbar)					
Zykluszeit	Messlänge	≤ 50 mm	≤ 715 mm	≤ 2000 mm	≤ 4675 mm	≤ 7620 mm
	Zykluszeit	250 µs ⁶	500 µs	1000 µs	2000 µs	3200 µs
Linearitätsabweichung ⁷	Messlängen	≤ 500 mm	> 500 mm			
	Linearitätsabweichung	≤ ± 50 µm	< 0,01 % F.S.			
	Option interne Linearisierung: Linearitätstoleranz (gilt bei der Multipositionsmessung für den ersten Magneten)					
	Messlänge	25...300 mm	300...600 mm	600...1200 mm		
	typisch	± 15 µm	± 20 µm	± 25 µm		
Maximum	± 25 µm	± 30 µm	± 50 µm			
Messwiederholgenauigkeit	< ±0,001 % F.S. (Minimum ±2,5 µm) typisch					
Hysterese	< 4 µm typisch					
Temperaturkoeffizient	< 15 ppm/K typisch					
Betriebsbedingungen						
Betriebstemperatur	-40...+85 °C					
Feuchte	90 % relative Feuchte, keine Betauung					
Schutzart	IP67 (Stecker fachgerecht montiert)					
Schockprüfung	150 g/11 ms, IEC-Standard 60068-2-27					
Vibrationsprüfung	30 g/10...2000 Hz, IEC-Standard 60068-2-6 (ausgenommen Resonanzstellen)/ RH5-J: 15 g/10...2000 Hz, IEC-Standard 60068-2-6 (ausgenommen Resonanzstellen)					
EMV-Prüfung	Elektromagnetische Störaussendung gemäß EN 61000-6-3					
	Elektromagnetische Störfestigkeit gemäß EN 61000-6-2					
	Die RH5 Sensoren erfüllen die Anforderungen der EMV-Richtlinien 2014/30/EU, UKSI 2016 Nr. 1091 und TR ZU 020/2011					
Betriebsdruck	350 bar/700 bar Spitze (bei 10 × 1 min) für Sensorstab/RH5-J: 800 bar					
Magnetverfahrgeschwindigkeit	Beliebig					
Design/Material						
Sensorelektronikgehäuse	Aluminium (lackiert), Zink-Druckguss					
Flansch	Edelstahl 1.4305 (AISI 303)					
Sensorstab	Edelstahl 1.4306 (AISI 304L)/RH5-J: Edelstahl 1.4301 (AISI 304)					
RoHS-Konformität	Die verwendeten Materialien erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinie 2011/65/EU und der EU-Verordnung 2015/863 sowie UKSI 2022 Nr. 622					
Messlänge	25...7620 mm/RH5-J: 25...5900 mm					
Mechanische Montage						
Einbaulage	Beliebig					
Montagehinweise	Beachten Sie hierzu die technischen Zeichnungen auf Seite 14 und Seite 15					

Technische Daten „Elektrischer Anschluss“ auf [Seite 68](#)

^{6/} Bei Multipositionsmessung (Magnetanzahl ≥ 2) beträgt die minimale Zykluszeit 400 µs
^{7/} Mit Positionsmagnet # 251 416-2

Temposonics® R-Serie V POWERLINK

Betriebsanleitung

Elektrischer Anschluss	
Anschlussart	2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M8-Gerätestecker oder 2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M12-Gerätestecker
Betriebsspannung	+12...30 VDC ±20 % (9,6...36 VDC); Die RH5-Sensoren sind über eine externe Stromquelle der Klasse 2 gemäß der UL-Zulassung zu versorgen
Leistungsaufnahme	Weniger als 4 W typisch
Spannungsfestigkeit	500 VDC (0 V gegen Gehäuse)
Verpolungsschutz	Bis -36 VDC
Überspannungsschutz	Bis 36 VDC

10.3 Technische Daten Temposonics® RM5

Ausgang						
Schnittstelle	Ethernet POWERLINK					
Datenprotokoll	POWERLINK V2					
Messgröße	Position, Geschwindigkeit/Option: Simultane Multipositions- und Multigeschwindigkeitsmessung mit bis zu 30 Magneten					
Messwerte						
Auflösung: Position	0,5...100 µm (auswählbar)					
Zykluszeit ⁸	Messlänge	≤ 50 mm	≤ 715 mm	≤ 2000 mm	≤ 4675 mm	≤ 7615 mm
	Zykluszeit	250 µs	500 µs	1000 µs	2000 µs	3200 µs
Linearitätsabweichung ⁹	Messlängen	≤ 500 mm	> 500 mm			
	Linearitätsabweichung	≤ ± 50 µm		< 0,01 % F.S.		
	Option interne Linearisierung: Linearitätstoleranz (gilt bei der Multipositionsmessung für den ersten Magneten)					
	Messlänge	25...300 mm	300...600 mm	600...1200 mm		
	typisch	± 15 µm	± 20 µm	± 25 µm		
	Maximum	± 25 µm	± 30 µm	± 50 µm		
Messwiederholgenauigkeit	< ±0,001 % F.S. (Minimum ±2,5 µm) typisch					
Hysterese	< 4 µm typisch					
Temperaturkoeffizient	< 15 ppm/K typisch					
Betriebsbedingungen						
Betriebstemperatur	-40...+85 °C					
Feuchte	100 % relative Feuchte, keine Betauung					
Schutzart	IP68 (3 m/180 d)/IP69					
Schockprüfung	100 g/6 ms, IEC-Standard 60068-2-27					
Vibrationsprüfung	10 g/10...2000 Hz, IEC-Standard 60068-2-6 (ausgenommen Resonanzstellen)					
EMV-Prüfung	Elektromagnetische Störaussendung gemäß EN 61000-6-3					
	Elektromagnetische Störfestigkeit gemäß EN 61000-6-2					
	Die RM5 Sensoren erfüllen die Anforderungen der EMV-Richtlinien 2014/30/EU, UKSI 2016 Nr. 1091 und TR ZU 020/2011					
Betriebsdruck	350 bar/700 bar Spitze (bei 10 × 1 min) für Sensorstab					
Magnetverfahrgeschwindigkeit	Beliebig					
Design/Material						
Sensorelektronikgehäuse	Edelstahl 1.4404 (AISI 316L)					
Sensorflansch	Edelstahl 1.4404 (AISI 316L)					
Sensorstab	Edelstahl 1.4404 (AISI 316L)					
RoHS-Konformität	Die verwendeten Materialien erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinie 2011/65/EU und der EU-Verordnung 2015/863 sowie UKSI 2022 Nr. 622					
Messlänge	25...7615 mm					
Mechanische Montage						
Einbaulage	Beliebig					
Montagehinweise	Beachten Sie hierzu die technischen Zeichnungen auf Seite 17					
Elektrischer Anschluss						
Anschlussart	2 × Kabel mit M12-Gerätestecker (D-codiert), 1 × Kabel					
Betriebsspannung	+12...30 VDC ±20 % (9,6...36 VDC); Die RM5-Sensoren sind über eine externe Stromquelle der Klasse 2 gemäß der UL-Zulassung zu versorgen					
Leistungsaufnahme	Weniger als 4 W typisch					
Spannungsfestigkeit	500 VDC (0 V gegen Gehäuse)					
Verpolungsschutz	Bis -36 VDC					
Überspannungsschutz	Bis 36 VDC					

8/ Bei Multipositionsmessung (Magnetanzahl ≥ 2) beträgt die minimale Zykluszeit 400 µs.

9/ Mit Positionsmagnet # 251 416-2

Temposonics® R-Serie V POWERLINK

Betriebsanleitung

10.4 Technische Daten Temposonics® RFV

Ausgang						
Schnittstelle	Ethernet POWERLINK					
Datenprotokoll	POWERLINK V2					
Datenübertragungsrate	100 MBit/s (Maximum)					
Messgröße	Position, Geschwindigkeit/Option: Simultane Multipositions- und Multigeschwindigkeitsmessung mit bis zu 30 Magneten					
Messwerte						
Auflösung: Position	0,5...100 µm (auswählbar)					
Zykluszeit	Messlänge	≤ 715 mm	≤ 2000 mm	≤ 4675 mm	≤ 10.000 mm	≤ 20.000 mm
	Zykluszeit	500 µs ¹	1000 µs	2000 µs	4000 µs	8000 µs
Linearitätsabweichung ⁹	Messlängen	≤ 500 mm	> 500 mm			
	Linearitätsabweichung	≤ ±50 µm	< 0.01 % F.S.			
Messwiederholgenauigkeit	< ±0,001 % F.S. (Minimum ±2,5 µm) typisch					
Hysterese	< 4 µm typisch					
Temperaturkoeffizient	< 15 ppm/K typisch					
Betriebsbedingungen						
Betriebstemperatur	-40...+85 °C					
Feuchte	90 % relative Feuchte, keine Betauung					
Schutzart	IP30 (IP65 bei sachgerechter Verwendung eines Stützrohrs und bei fachgerecht montierten Gegensteckern)					
Schockprüfung	100 g/6 ms, IEC-Standard 60068-2-27					
Vibrationsprüfung	5 g/10...2000 Hz, IEC-Standard 60068-2-6 (ausgenommen Resonanzstellen)					
EMV-Prüfung	Elektromagnetische Störaussendung gemäß EN 61000-6-3 Elektromagnetische Störfestigkeit gemäß EN 61000-6-2 Die RFV Sensoren erfüllen die Anforderungen der EMV-Richtlinien 2014/30/EU, UKSI 2016 Nr. 1091 und TR ZU 020/2011 unter der Voraussetzung einer EMV konformen Installation. ¹⁰					
Magnetverfahrgeschwindigkeit	Beliebig					
Design/Material						
Sensorelektronikgehäuse	Aluminium (lackiert), Zink-Druckguss					
Sensorflansch	Edelstahl 1.4305 (AISI 303)					
Sensorstab	Edelstahlrohr mit PTFE-Überzug					
RoHS-Konformität	Die verwendeten Materialien erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinie 2011/65/EU und der EU-Verordnung 2015/863 sowie UKSI 2022 Nr. 622					
Messlänge	150...20.000 mm					
Mechanische Montage						
Einbaulage	Beliebig					
Montagehinweise	Beachten Sie hierzu die technischen Zeichnungen auf Seite 19					
Elektrischer Anschluss						
Anschlussart	2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M8-Gerätestecker oder 2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M12-Gerätestecker					
Betriebsspannung	+12...30 VDC ±20 % (9,6...36 VDC); Die RFV-Sensoren sind über eine externe Stromquelle der Klasse 2 gemäß der UL-Zulassung zu versorgen					
Leistungsaufnahme	Weniger als 4 W typisch					
Spannungsfestigkeit	500 VDC (0 V gegen Gehäuse)					
Verpolungsschutz	Bis -36 VDC					
Überspannungsschutz	Bis 36 VDC					

¹⁰/Bei Multipositionsmessung (Magnetanzahl ≥ 2) beträgt die minimale Zykluszeit 400 µs.

¹¹/Mit Positionsmagnet # 251 416-2

¹²/Hierbei muss sich das flexible Sensorelement in einer entsprechend abgeschirmten Umgebung befinden.

10.5 Technische Daten Temposonics® RDV						
Ausgang						
Schnittstelle	Ethernet POWERLINK					
Datenprotokoll	POWERLINK V2					
Messgröße	Position, Geschwindigkeit/Option: Simultane Multipositions- und Multigeschwindigkeitsmessung mit bis zu 30 Magneten					
Messwerte						
Auflösung: Position	0,5...100 µm (auswählbar)					
Zykluszeit	Messlänge	≤ 50 mm	≤ 715 mm	≤ 2000 mm	≤ 4675 mm	5080 mm
	Zykluszeit	250 µs ¹¹	500 µs	1000 µs	2000 µs	3200 µs
Linearitätsabweichung ^{12, 13}	Messlängen	≤ 500 mm	> 500 mm			
	Linearitätsabweichung	≤ ± 50 µm		< 0,01 % F.S.		
	Option interne Linearisierung: Linearitätstoleranz (gilt bei der Multipositionsmessung für den ersten Magneten)					
	Messlänge	25...300 mm	300...600 mm	600...1200 mm		
	typisch	± 15 µm	± 20 µm	± 25 µm		
	Maximum	± 25 µm	± 30 µm	± 50 µm		
Messwiederholgenauigkeit	< ±0,001 % F.S. (Minimum ±2,5 µm) typisch					
Hysterese	< 4 µm typisch					
Temperaturkoeffizient	< 15 ppm/K typisch					
Betriebsbedingungen						
Betriebstemperatur	-40...+85 °C					
Feuchte	90 % relative Feuchte, keine Betauung					
Schutzart	Sensorelektronik IP67 (bei fachgerecht montiertem Gehäuse und Anschlusssteckern) Messstab mit Anschlusskabel für Seitenanschluss IP65 Messstab mit Leitungen und Flachstecker bei Bodenanschluss IP30					
Schockprüfung	100 g/11 ms IEC-Standard 60068-2-27					
Vibrationsprüfung	10 g/10...2000 Hz, IEC-Standard 60068-2-6 (ausgenommen Resonanzstellen)					
EMV-Prüfung	Elektromagnetische Störaussendung gemäß EN 61000-6-3 Elektromagnetische Störfestigkeit gemäß EN 61000-6-2 Die RDV Sensoren erfüllen die Anforderungen der EMV-Richtlinien 2014/30/EU, UKSI 2016 Nr. 1091 und TR ZU 020/2011 unter der Voraussetzung einer EMV konformen Installation. ¹⁴					
Betriebsdruck	350 bar/700 bar Spitze (bei 10 × 1 min) für Sensorstab					
Magnetverfahrensgeschwindigkeit	Beliebig					
Design/Material						
Sensorelektronikgehäuse	Aluminium (lackiert), Zink-Druckguss					
Messstab mit Flansch	Edelstahl 1.4301 (AISI 304)					
RoHS-Konformität	Die verwendeten Materialien erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinie 2011/65/EU und der EU-Verordnung 2015/863 sowie UKSI 2022 Nr. 622					
Messlänge	25...2540 mm für Steckflansch »S« 25...5080 mm für alle Gewindeflansche					
Mechanische Montage						
Einbaulage	Beliebig					
Montagehinweise	Beachten Sie hierzu die technischen Zeichnungen auf Seite 18 und Seite 19					

Technische Daten „Elektrischer Anschluss“ auf [Seite 72](#)

¹³/Bei Multipositionsmessung (Magnetanzahl ≥ 2) beträgt die minimale Zykluszeit 400 µs

¹⁴/Mit Positionsmagnet # 251 416-2

¹⁵/Bei Flanschtyp „S“ kann die Linearitätsabweichung in den ersten 30 mm der Messlänge größer sein

¹⁶/Hierbei muss sich das Kabel zwischen dem Sensorelement und dem Elektronikgehäuse in einer entsprechend abgeschirmten Umgebung befinden.

Temposonics® R-Serie V POWERLINK

Betriebsanleitung

Elektrischer Anschluss	
Anschlussart	2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M8-Gerätestecker oder 2 × M12-Gerätebuchse, 1 × M12-Gerätestecker
Betriebsspannung	+12...30 VDC ±20 % (9,6...36 VDC); Die RDV-Sensoren sind über eine externe Stromquelle der Klasse 2 gemäß der UL-Zulassung zu versorgen
Leistungsaufnahme	Weniger als 4 W typisch
Spannungsfestigkeit	500 VDC (0 V gegen Gehäuse)
Verpolungsschutz	Bis -36 VDC
Überspannungsschutz	Bis 36 VDC

11. Anhang – Unbedenklichkeitserklärung

Sehr geehrter Kunde,
Sie schicken uns Sensoren zur Überprüfung oder zur Reparatur. Wir benötigen von Ihnen diese unterschriebene Bescheinigung zur Bestätigung, dass sich an den eingesandten Artikeln keine Rückstände gesundheitsgefährdender Stoffe befinden und beim Umgang mit diesen Artikeln eine Gefährdung von Personen ausgeschlossen ist.

Temposonics Bestellschlüssel: _____ Bauform(en): _____

Seriennummer(n): _____ Messlänge(n): _____

Der Sensor war in Berührung mit folgenden Materialien:

(keine chemischen Kurzformeln angeben/Sicherheitsdatenblätter der Stoffe sind ggf. bitte beizufügen)

Bei vermutetem Eintritt von Stoffen in den Sensor ist Rücksprache mit Temposonics zu halten, um das Vorgehen vor dem Versenden zu besprechen.

Kurze Fehlerbeschreibung:

Angaben zur Firma

Firma: _____

Anschrift: _____

Ansprechpartner

Telefon: _____

Fax: _____

Email: _____

Das Messgerät ist gereinigt und neutralisiert. Der Umgang mit dem Gerät ist gesundheitlich unbedenklich. Eine Gefährdung bei Transport und Reparatur ist für die Mitarbeiter ausgeschlossen. Dies wird hiermit bestätigt.

Stempel

Unterschrift

Datum

12. Glossar

C

CAM

Nockenschaltposition eines CAM-Kanals (CAM Channel) in einem Nockenschaltwerk. Jede Nockenschaltposition kann separat konfiguriert werden. Bei der R-Serie V POWERLINK gibt es für jeden Positionsmagneten einen CAM-Kanal. Jeder CAM-Kanal unterstützt bis zu vier Nockenschaltpositionen.

Controlled Node

Alle Netzwerkteilnehmer, außer des Managing Nodes, sind **Controlled Nodes (CN)**. Sie dürfen ihre Daten erst nach Aufforderung durch den Managing Node senden. Die R-Serie V POWERLINK kann nur als Controlled Node verwendet werden. (→ Managing Node)

E

Extrapolation

Aufgrund physikalischer Gegebenheiten nimmt die Messzykluszeit des Sensors mit der Messlänge zu. Durch Extrapolation kann der Sensor unabhängig von der Messlänge Daten schneller als die systemeigene Messzykluszeit ausgeben. Ohne Extrapolation wird der zuletzt gemessene Wert wiederholt ausgegeben, wenn der Sensor in einem schnelleren Zyklus als dem systemeigenen Messzyklus abgefragt wird.

F

FIR Filter

Der FIR Filter (**Finite Impulse Response**) dient zur Glättung des gemessenen Positionswertes vor der Ausgabe. Zur Ermittlung des Ausgabewerts werden nur Eingangswerte entsprechend dem Fenster (Filter Window Size) zur Filterberechnung herangezogen. Aus diesen Eingangswerten wird der Ausgabewert in Form eines gleitenden Mittelwerts berechnet. (→ IIR Filter).

I

I/O-Mapping

Im I/O-Mapping (dt.: E/A-Zuordnung) werden die zyklischen Daten konfiguriert, die zwischen Sensor und Steuerung übertragen werden. Dabei erfolgt die Zuordnung der Ein- (**IN**) und Ausgänge (**OUT**) aus Sicht der Steuerung. Zyklische Daten vom Sensor zur Steuerung sind z.B. die Position und die Geschwindigkeit.

IIR Filter

Der IIR Filter (**Infinite Impulse Response**) dient zur Glättung des gemessenen Positionswertes vor der Ausgabe. Zur Ermittlung des Ausgabewerts werden die Eingangswerte entsprechend dem Filtergrad (Filter Window Size) zur Filterberechnung herangezogen. Zudem werden auch die vorherigen Werte bei der Berechnung des Ausgabewerts berücksichtigt. (→ FIR Filter)

Internal Linearization (Interne Linearisierung)

Die interne Linearisierung bietet eine nochmals verbesserte Linearität bei der Positionsmessung. Die interne Linearisierung wird für den Sensor während der Produktion implementiert.

M

Managing Node

Der **Managing Node (MN)**, in der Regel ein Industrie-PC oder eine SPS, steuert als Master die Kommunikation im Netzwerk und gibt den Takt zur Synchronisation aller Geräte vor. In einem Netzwerk gibt es nur einen Managing Node. Alle anderen Teilnehmer des POWERLINK-Netzwerks sind **Controlled Nodes**. (→ Controlled Node)

Measuring direction (Messrichtung)

Wird der Positionsmagnet bewegt, nehmen die Positions- und Geschwindigkeitswerte in Messrichtung zu.

- Vorwärts: Zunehmende Werte vom Sensorelektronikgehäuse zum Stab-/Profilende
- Rückwärts: Abnehmende Werte vom Sensorelektronikgehäuse zum Stab-/Profilende

Multi-position measurement (Multipositionsmessung)

Bei einem Messzyklus werden die Positionen aller Magnete auf dem Sensor gleichzeitig erfasst. Die Geschwindigkeit wird kontinuierlich auf der Grundlage dieser sich ändernden Positionswerte berechnet, wenn die Magnete bewegt werden.

N

Node-ID

Die Adressierung der Teilnehmer in einem POWERLINK-Netzwerk erfolgt über die Node-ID (dt.: Knotennummer). Jede Node-ID ist in einem Netzwerk nur einmal vorhanden. Sie kann einen Wert zwischen 1 und 240 haben (wobei 240 für den Managing Node reserviert ist). Somit kann ein POWERLINK-Netzwerk bis zu 240 Teilnehmer umfassen. Bei der R-Serie V POWERLINK kann die Node-ID (bei Auslieferung Node-ID 1) z.B. über den TempoLink® Sensorassistenten eingestellt werden.

O

Offset

Ein Wert, der auf den aktuellen Positionswert addiert bzw. vom aktuellen Positionswert subtrahiert wird. Dies führt zu einer Verschiebung des Messbereichsanfangs. (→ Preset)

P

POWERLINK

Ethernet POWERLINK ist eine Industrial-Ethernet-Schnittstelle und wird von der **Ethernet POWERLINK Standardization Group (EPSG)** verwaltet. Die R-Serie V POWERLINK und die dazugehörige XDD-Datei sind von der EPSG zertifiziert.

Preset

Bei einem Preset wird an der aktuellen Position der Wert eingegeben, der zukünftig an dieser Stelle ausgegeben werden soll. Die Differenz zwischen dem eingegebenen Wert und der aktuellen gemessenen Position ist der Offset. (→ Offset)

R

RO

RO (Read Only) bedeutet, dass der Wert der Variablen nur gelesen, jedoch nicht verändert werden kann.

RW

RW (Read/Write) bedeutet, dass der Wert der Variablen gelesen und geschrieben werden kann. Der Wert der Variablen ist veränderbar.

S

SPS (Speicherprogrammierbare Steuerung)

(engl. PLC (**P**rogrammable **L**ogic **C**ontroller)) Gerät zur Steuerung oder Regelung von Maschinen und Anlagen.

Synchronization mode

Die R-Serie V POWERLINK unterstützt den Synchronization Mode. Der Synchronization Mode ermöglicht einen taktsynchronen Datenaustausch zwischen Sensor und Steuerung. Die synchrone Messung ist eine wesentliche Voraussetzung für Motion Control-Anwendungen.

V

Vendor-ID

Die Vendor-ID (dt.: Herstelleridentifikation) ist eine eindeutige Herstellerkennung für jede Hardwarekomponente.

X

XDD

Die Eigenschaften und Funktionen eines POWERLINK-Gerätes werden in einer XDD-Datei (XML Device Description) beschrieben. Die auf XML basierte XDD-Datei enthält alle relevanten Daten, die sowohl für die Implementierung des Gerätes in der Steuerung als auch für den Datenaustausch im Betrieb von Bedeutung sind. Die XDD-Datei der R-Serie V POWERLINK ist auf der Homepage www.temposonics.com verfügbar.



Temposonics

AN AMPHENOL COMPANY

USA
Temposonics, LLC
Amerika & APAC Region
3001 Sheldon Drive
Cary, N.C. 27513
Telefon: +1 919 677-0100
E-Mail: info.us@temposonics.com

DEUTSCHLAND
Temposonics GmbH & Co. KG
EMEA Region & India
Auf dem Schüffel 9
58513 Lüdenscheid
Telefon: +49 2351 9587-0
E-Mail: info.de@temposonics.com

ITALIEN
Zweigstelle
Telefon: +39 030 988 3819
E-Mail: info.it@temposonics.com

FRANKREICH
Zweigstelle
Telefon: +33 6 14 060 728
E-Mail: info.fr@temposonics.com

UK
Zweigstelle
Telefon: +44 79 21 83 05 86
E-Mail: info.uk@temposonics.com

SKANDINAVIEN
Zweigstelle
Telefon: +46 70 29 91 281
E-Mail: info.sca@temposonics.com

CHINA
Zweigstelle
Telefon: +86 21 3405 7850
E-Mail: info.cn@temposonics.com

JAPAN
Zweigstelle
Telefon: +81 36416 1063
E-Mail: info.jp@temposonics.com

Dokumentennummer:

552010 Revision C (DE) 10/2024



ETHERNET 
POWERLINK
certified product

temposonics.com

© 2024 Temposonics, LLC - alle Rechte vorbehalten. Temposonics, LLC und Temposonics GmbH & Co. KG sind Tochtergesellschaften der Amphenol Corporation. Mit Ausnahme von Marken Dritter, die in diesem Dokument genannt werden, können die verwendeten Firmennamen und Produktnamen eingetragene Marken oder nicht eingetragene Marken von Temposonics, LLC oder Temposonics GmbH & Co. KG sein. Detaillierte Informationen über die Markenrechte finden Sie unter www.temposonics.com/de/markeneigentum.