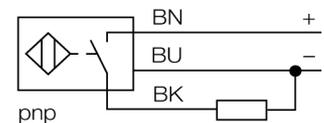


**Magnetfeld-Sensor  
für Pneumatikzylinder  
BIM-UNR-AP6X**

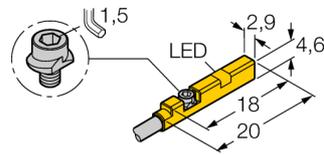
- Für C-Nut-Zylinder ohne Montagezubehör
- Optionales Zubehör zur Montage auf anderen Zylinderbauformen
- Einhandmontage möglich
- Stabile Befestigung
- Magneto-resistiver Sensor
- DC 3-Draht, 10...30 VDC
- Schließer, PNP-Ausgang
- Kabelanschluss

**Anschlussbild**



**Funktionsprinzip**

Magnetfeld-Sensoren werden durch Magnetfelder betätigt und insbesondere zur Erfassung der Kolbenposition in Pneumatikzylindern eingesetzt. Da Magnetfelder nichtmagnetisierbare Metalle durchdringen können, ist es möglich, mit dem Sensor einen am Kolben angebrachten Dauermagneten durch die Aluminium-Zylinderwand hindurch zu detektieren.



<b>Typenbezeichnung</b>	BIM-UNR-AP6X
Ident-Nr.	4685830
<b>Überfahrgeschwindigkeit</b>	≤ 3 m/s
Wiederholgenauigkeit	≥ ± 0.1 mm
Temperaturdrift	≤ 0.1 mm
Hysterese	≤ 1 mm
Umgebungstemperatur	-25...70°C
<b>Betriebsspannung</b>	10... 30 VDC
Restwelligkeit	≤ 10 % U <sub>s</sub>
DC Bemessungsbetriebsstrom	≤ 100 mA
Leerlaufstrom I <sub>0</sub>	≤ 15 mA
Reststrom	≤ 0.1 mA
Bemessungsisolationsspannung	≤ 0.5 kV
Kurzschlusschutz	ja/ taktend
Spannungsfall bei I <sub>0</sub>	≤ 1.8 V
Drahtbruchsicherheit / Verpolungsschutz	ja/ vollständig
Ausgangsfunktion	Dreidraht, Schließer, PNP
Schaltfrequenz	0.3 kHz
<b>Bauform</b>	Quader, UNR
Abmessungen	18x 2.9x 4.6 mm
Gehäusewerkstoff	Kunststoff, PP
Material aktive Fläche	Kunststoff, PP
Anziehdrehmoment Befestigungsschraube	0.2 Nm
Anschluss	Kabel
Kabelqualität	2 mm, grau, Lif9Y-11Y, PUR, 2 m
Kabelquerschnitt	3x 0.08mm <sup>2</sup>
Litze	40x 0.05mm <sup>2</sup>
Vibrationsfestigkeit	55 Hz (1 mm)
Schockfestigkeit	30 g (11 ms)
Schutzart	IP67
MTTF	2283 Jahre nach SN 29500 (Ed. 99) 40°C
Montage auf folgende Profile	
<b>Schaltzustandsanzeige</b>	LED, gelb
Im Lieferumfang enthalten	Kabelclip

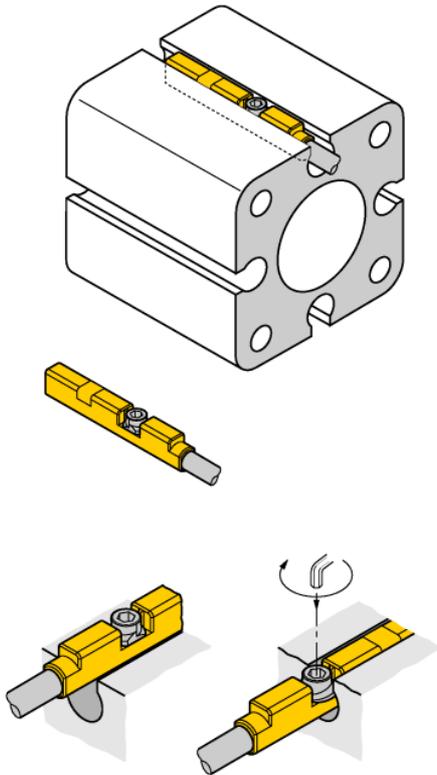
# Magnetfeld-Sensor für Pneumatikzylinder BIM-UNR-AP6X

**TURCK**

Industrielle  
Automation

Einbauhinweise

Montageanleitung



Der Sensor kann einhändig von oben in die Nut eingesetzt werden. Mit Hilfe der patentierten Flügelschraube lässt sich der Sensor folgendermaßen befestigen: Die Flügelschraube und das Innengewinde verfügen über ein Linksgewinde. Zwei kleine Kunststoffflappen halten die Schraube in Position und garantieren eine einbaufertige Auslieferung des Sensors. Wird die Schraube nach rechts gedreht, dreht sie sich aus dem Gewinde heraus und stößt mit den Flügeln gegen die oberen Nutbacken. Dadurch wird der Sensor nach unten gedrückt und somit fixiert. Zur rüttelsicheren Befestigung reicht eine Viertelumdrehung der Schraube mit einem 1,5 mm Innensechskantschlüssel aus. Das zulässige Anzugsdrehmoment von 0,2 Nm ist für eine sichere Befestigung ohne Beschädigung des Zylinders völlig ausreichend. Der im Lieferumfang enthaltene Kabelclip sorgt für eine saubere Verlegung des Kabels in der Nut und komplettiert die optimale Befestigung. Für die Montage auf anderen Zylinderbauformen ist das entsprechende Zubehör gesondert zu bestellen.