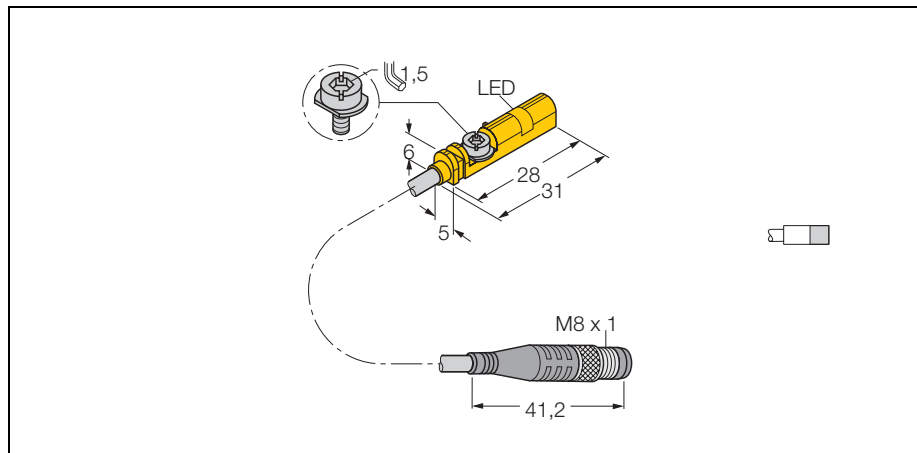


**Magnetfeld-Sensor  
für Pneumatikzylinder  
BIM-UNT-AP6X-0,3/0,6-PSG3M**



- Für T-Nut-Zylinder ohne Montagezubehör
- Optionales Zubehör zur Montage auf anderen Zylinderbauformen
- Einhandmontage möglich
- Feinjustage und Stopper direkt am Sensor montierbar
- stabile Befestigung
- Magneto-resistiver Sensor
- DC 3-Draht, 10...30 VDC
- Schließer, PNP-Ausgang
- Steckverbinder, Rändel - M8 x 1

**Typenbezeichnung** BIM-UNT-AP6X-0,3/0,6-PSG3M

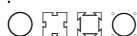
Ident-Nr.

<b>Überfahrgeschwindigkeit</b>	≤ 10 m/s
Hysterese	≤ 1 mm
Temperaturdrift	≤ 0.1 mm
Wiederholgenauigkeit	≥ ± 0.1 mm
Umgebungstemperatur	-25...+ 70 °C

<b>Betriebsspannung</b>	10... 30 VDC
Restwelligkeit	≤ 10 % U <sub>SS</sub>
DC Bemessungsbetriebsstrom	≤ 150 mA
Leerlaufstrom I <sub>0</sub>	≤ 15 mA
Reststrom	≤ 0.1 mA
Schaltfrequenz	≤ 1 kHz
Bemessungsisolationsspannung	≤ 0.5 kV
Ausgangsfunktion	Dreidraht, Schließer, PNP
Kurzschlusschutz	ja / taktend
Spannungsfall bei I <sub>e</sub>	≤ 1.8 V
Drahtbruchsicherheit / Verpolungsschutz	ja / vollständig

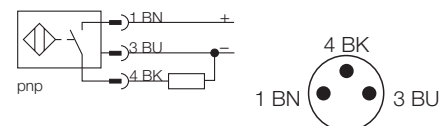
<b>Bauform</b>	Quader, UNT
Abmessungen	28x 5x 6mm
Gehäusewerkstoff	Kunststoff, PP
Material aktive Fläche	Kunststoff, PP
Anziehdrehmoment Befestigungsschraube	0.4 Nm
Anschluss	Steckverbinder, Rändel - M8 x 1
Kabelqualität	Ø 3, LifYY-11Y, PUR, 0.3m und 0.6m
Kabelquerschnitt	3 x 0.14 mm <sup>2</sup>
Vibrationsfestigkeit	55 Hz (1 mm)
Schockfestigkeit	30g (11 ms)
Schutzart	IP67

**Montage auf folgende Profile**



<b>Schaltzustandsanzeige</b>	LED gelb
Im Lieferumfang enthalten	Kabelclip

**Anschlussbild**

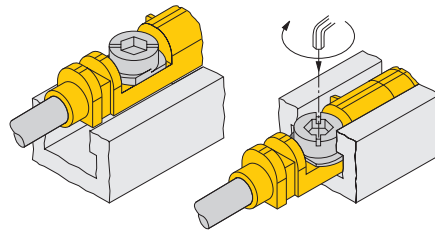
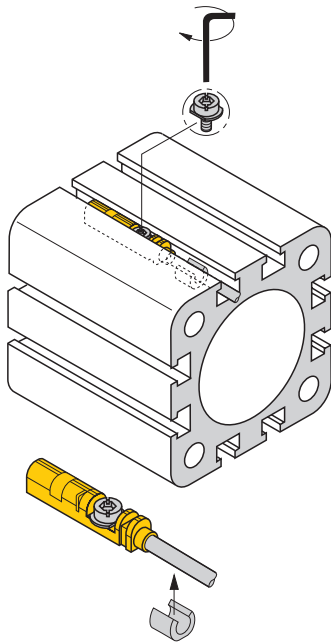


**Funktionsprinzip**

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

Einbauhinweise

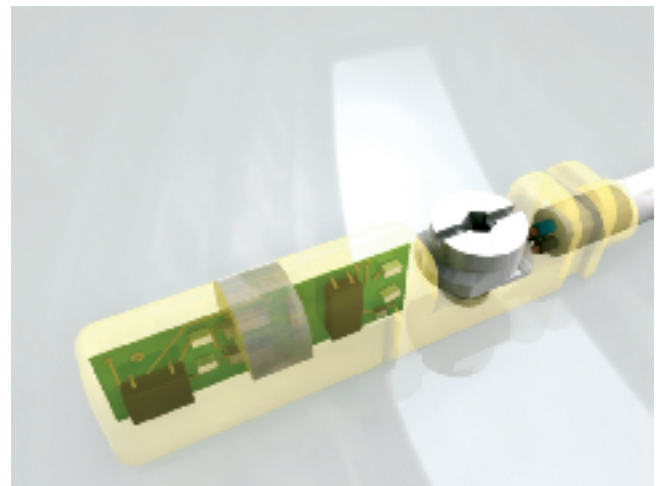
Montageanleitung



Der Sensor kann aufgrund der Vorfixierungslippe 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. 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 Schlitzschraubendreher oder 1,5 mm Innensechskantschlüssel aus. Das zulässige Anzugsdrehmoment von 0,4 Nm sollte dabei nicht überschritten werden. 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.



Die Befestigungsschraube am Kabelabgang verhindert zuverlässig ein Abheben des Sensors.



Ein neuartiges MR-Sensorelement erkennt alle Magneten in handelsüblichen Pneumatikzylindern sicher und ohne Mehrfachschaltpunkte.