

Bedienungsanleitung.

*OM70 laser point / laser line
Toleranzsensoren*



Inhalt

1	Allgemeine Hinweise	3
1.1	Zum Inhalt dieses Dokuments	3
1.2	Einsatzzweck	3
1.3	Sicherheitshinweise	4
2	Inbetriebnahme Kurzanleitung	5
3	Montage und Anschluss	7
3.1	Dimensionen	7
3.1	Bezugsebenen des Sensors	8
3.2	Definition des Messbereichs	9
3.3	Befestigung	12
3.4	Ausrichtung	13
3.5	Anschluss	16
4	Konfiguration	18
4.1	Übersicht Bedienelemente	18
4.2	Funktionsbaum	21
4.3	LIVE MONITOR	22
4.4	REF. DIST	23
4.5	PRÄZISION	25
4.6	ANALOG OUT	27
4.7	DIGITAL OUT	29
4.8	SYSTEM	32
4.9	EINSTELLUNG	35
4.10	Konfiguration über die Schnittstelle RS-485	36
5	In Betrieb	37
5.1	Messfrequenz, Messwiederholzeit und Ansprechzeit	37
5.2	Alarmausgang	37
5.3	Einfluss vom Fremdlicht	38
5.4	Fehlerbehebung und Tips	38
6	Sicherheitshinweise und Wartung	39
6.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	39
6.2	Sensor Beschriftung	40
6.3	Frontscheibe	41
6.4	Reinigung der Sensoren	41
6.5	Entsorgung	41
7	Sensor Datenblatt	42
8	Änderungshistorie	45

1 Allgemeine Hinweise

1.1 Zum Inhalt dieses Dokuments

Die vorliegende Anleitung enthält Informationen zur Installation und Inbetriebnahme der Baumer OM70 laser point / laser line Sensoren.

Sie ergänzt die Montageanleitung, welche mit jedem Sensor mitgeliefert wird.

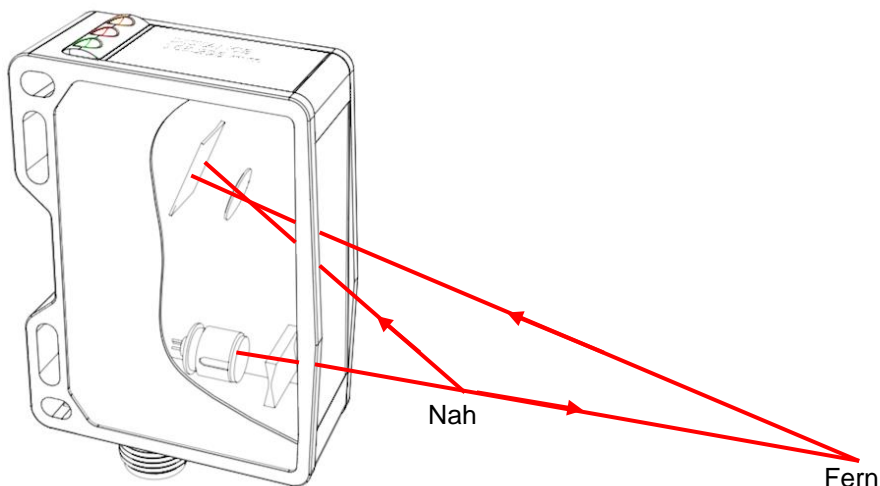


Lesen Sie die Bedienungsanleitung aufmerksam und beachten Sie die Sicherheitshinweise!

1.2 Einsatzzweck

Der Baumer OM70 laser point / laser line Sensor misst Toleranzen relativ zu einer eingelernten Referenz. Er wurde speziell für einfache Handhabung, flexiblen Einsatz und hochpräzise Messungen entwickelt.

1.2.1 Funktionsweise Triangulationsprinzip

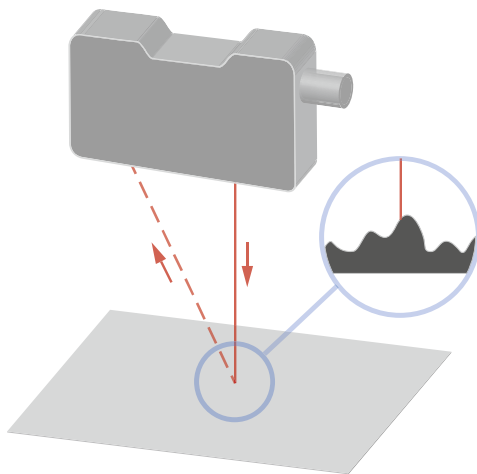


Beim Triangulationsprinzip sendet der Sensor einen Lichtpunkt oder Lichtstrahl auf das zu messende Objekt und das reflektierte Licht trifft im Sensor in einem speziellen Winkel auf eine Empfängerzeile. Je nach Distanz ändert sich der Einfallswinkel und somit die Position des Lichtpunktes bzw. Lichtstrahls auf dem Empfänger. Der Mikrokontroller ermöglicht die Unterdrückung von störenden Reflexionen und errechnet somit zuverlässige Daten auch auf kritische Oberflächen.

1.2.2 Laser Punkt oder Laser Linie

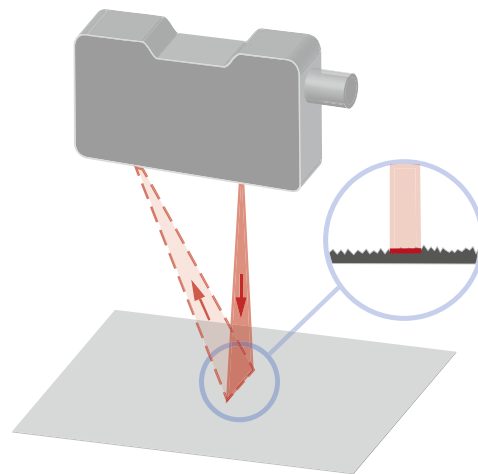
OM70 laser point

Für kleine Objekte, wenn es auf eine genaue Positionierung des Laser-Punkts ankommt, oder für scharfe Übergänge eignet sich ein Sensor mit Laser Punkt.



OM70 laser line

Stabile Messungen auf raue Oberflächen und farblich strukturierte Oberflächen dank einer feinen Laserlinie < 10 mm



1.3 Sicherheitshinweise



HINWEIS

Gibt hilfreiche Hinweise zur Bedienung bzw. sonstige allgemeine Empfehlungen.

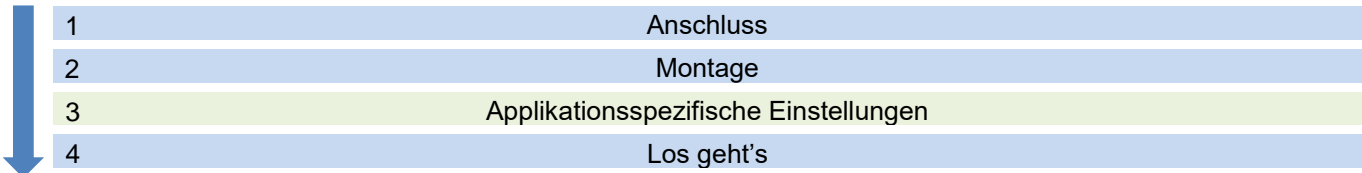


ACHTUNG!

Bezeichnet eine potenziell gefährliche Situation. Meiden sie diese Situationen um allfällige Personenschäden und Beschädigungen des Gerätes zu vermeiden!

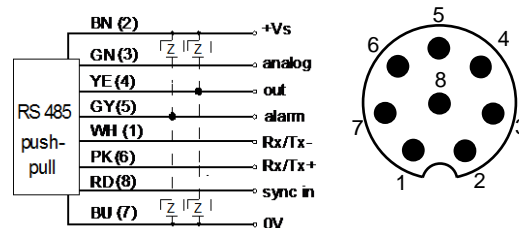
2 Inbetriebnahme Kurzanleitung

Der Sensor wird nach Anschluss und Montage über das Display konfiguriert. Danach ist der Sensor betriebsbereit und gibt den Messwert in mm auf dem Display aus. Optional kann zusätzlich der analoge Ausgang eingeschränkt oder der Schaltausgang konfiguriert werden.



1 Anschluss

Der Sensor wird gemäss Anschlussschema angeschlossen. Es muss ein geschirmtes Anschlusskabel (8-polig M12) verwendet werden. Sobald alles korrekt angeschlossen ist startet der Sensor auf.



Tastenfunktionen

- ESC = Zurück
- ESC 2 Sek. = Run-Modus
- UP = Hoch/Wert erhöhen
- DOWN = Runter/Wert verringern
- SET = OK
- SET 2 Sek. = Wert speichern

Slide über alle 4 Tasten:

- > = Freigabe des Panel wenn gesperrt
- <---- = Sprung in den Run-Modus



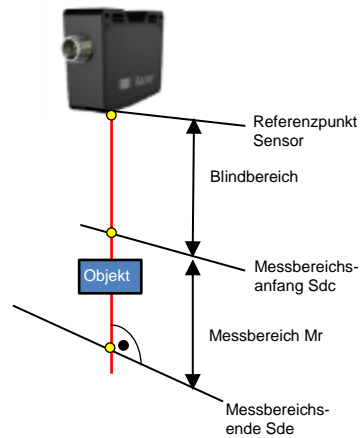
Sprache einstellen

Die Sprache wird ausgewählt und mit 2 Sekunden SET bestätigt.

English
Deutsch
Italiano
Français

2 Montage

Für Standardanwendungen wird der Sensor im rechten Winkel auf die Messachse ausgerichtet montiert. Siehe Kapitel Ausrichtung.
Das Objekt muss sich innerhalb des Messbereiches Mr, d.h. zwischen Messbereichsanfang Sdc und Messbereichsende Sde befinden.



3 Applikationsspezifische Einstellungen

Referenz einlernen

Alles wird ab diesem Referenzpunkt gemessen. Wenn sich das Objekt näher beim Sensor befindet wird Distanz mit einem negativen Wert (-) in mm ausgegeben, wenn sich das Objekt weiter weg befindet mit einem Positiven (+).

Präzision (Filter)

Für eine bessere Auflösung kann durch Filterung der Ausgabewerte zwischen Standard, Hoch, Sehr hoch und Höchster gewechselt werden.

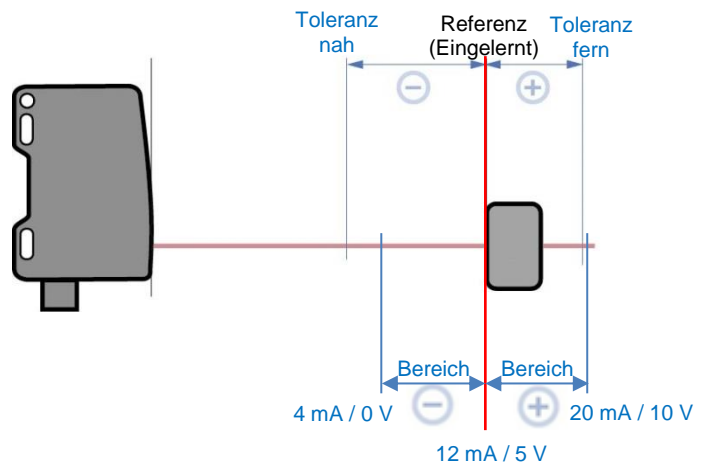
Analog Ausgang

Mit SCALE OUT kann der Bereich symmetrisch um den Referenzpunkt herum eingeschränkt werden, womit Auflösung und Linearität des Analogausgangs optimiert werden. Für den Sensornahen Punkt gelten 0V bzw. 4 mA, für den weiter entfernten Punkt 10V bzw. 20 mA. Ebenfalls wird unter ANALOG OUT der Spannungs- oder Stromausgang ausgewählt. Die Ausgangskurve kann unter CHARACTERISTIC invertiert werden.

Digital Ausgang

Der Sensor verfügt über einen Schaltausgang, welcher unter DIGITAL OUT entweder symmetrisch oder asymmetrisch vom Referenzpunkt aus konfiguriert werden kann.
Hierbei können ebenfalls der Ausgangspegel invertiert, und die Hysterese eingestellt werden.


LIVE MONITOR		
REF. DIST	PLACE THE REFERENCE	TEACH REF
PRECISION	Standard High Very High Highest	
ANALOG OUT	SCALE OUT	RANGE
	ANALOG OUT	Current / Voltage
	CHARACTERISTIC	Pos. slope / Neg. slope
DIGITAL OUT	DIGITAL OUT	Symmetric / Asymmetric
	TOLERANCE	Value in mm
	TOLERANCE NEAR	Value in mm
	TOLERANCE FAR	Value in mm
	OUTPUT LEVEL	Active high / Active low
	HYSTERESIS	Value in mm



4 Los geht's

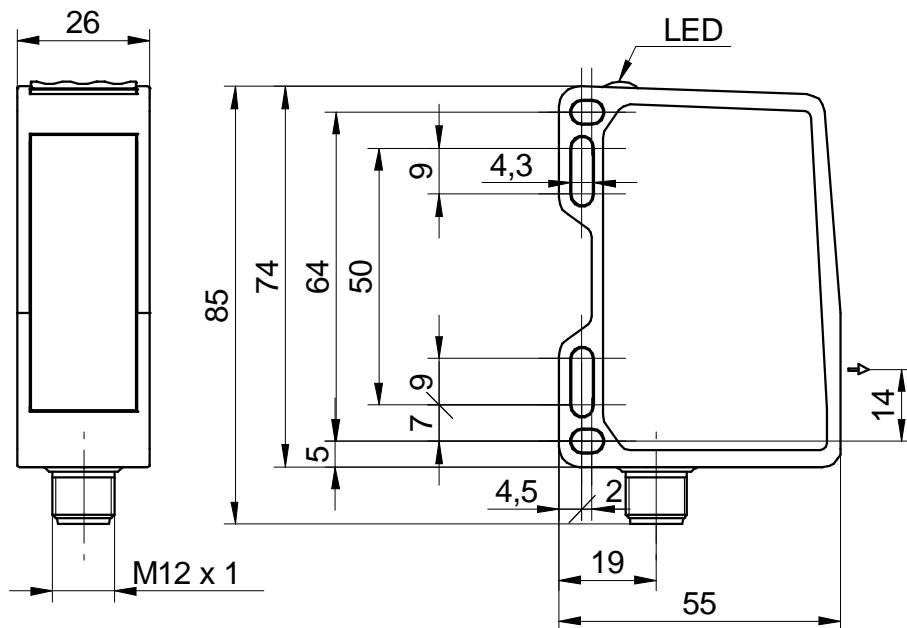
Der Sensor gibt kontinuierlich die Abweichung (Toleranz) in mm auf dem Display aus und überträgt ihn via Analogausgang an die Steuerung. Alternativ kann der Messwert auch von der RS-485-Schnittstelle abgefragt werden.

3 Montage und Anschluss



ACHTUNG!
Anschluss, Montage und Inbetriebnahme dürfen nur durch Fachpersonal erfolgen. Schützen Sie optische Flächen vor Feuchtigkeit und Verschmutzung.

3.1 Dimensionen

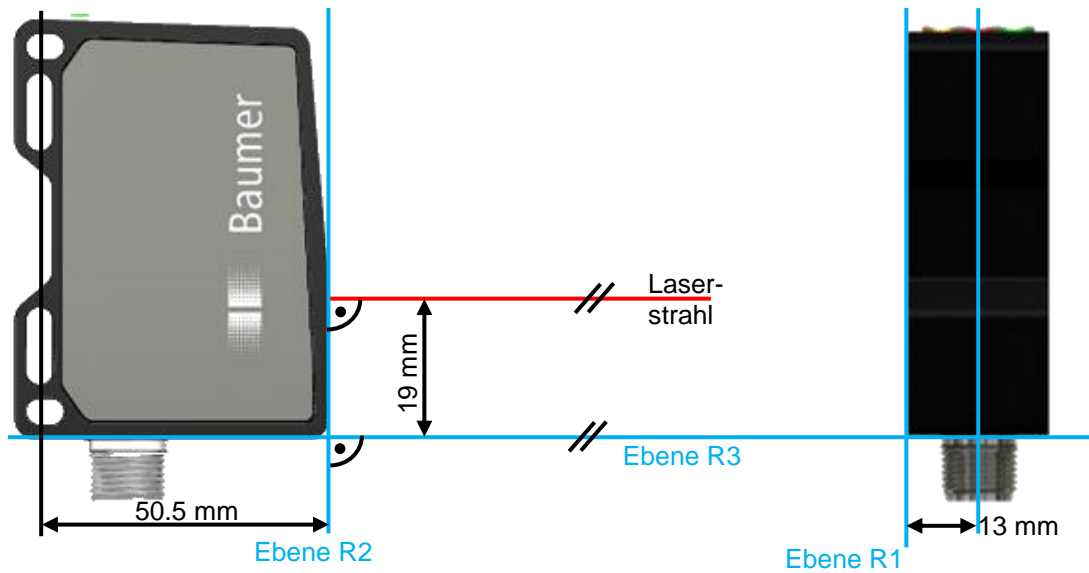


*Optische Achse

3.1 Bezugsebenen des Sensors

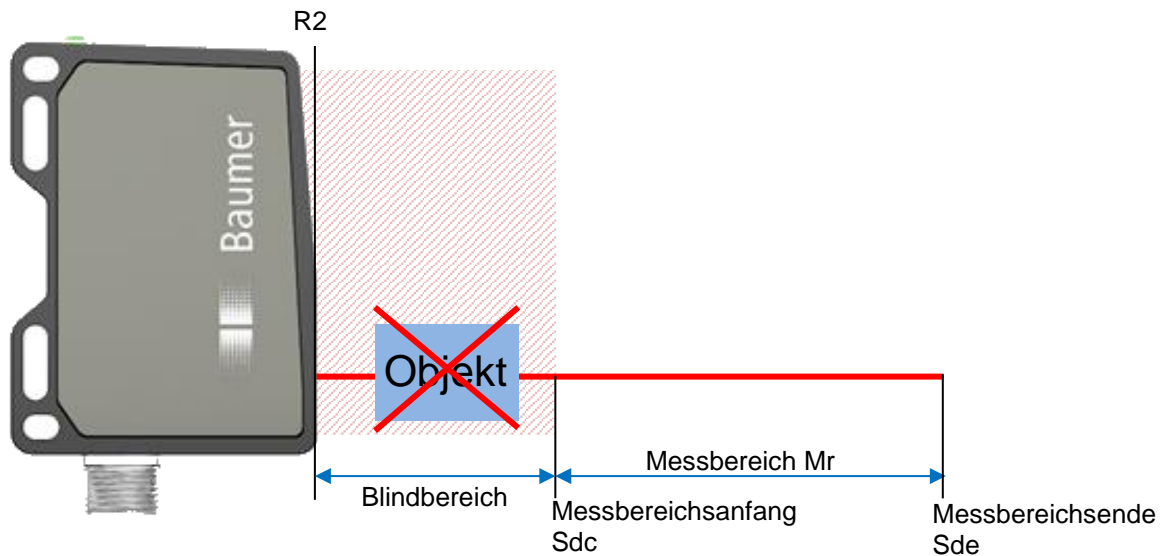
Der Sensor kann an folgenden Flächen ausgerichtet werden:

Der Laserstrahl des Sensors verläuft parallel (//) zur Ebene R3 und steht im rechten Winkel zu den Ebenen R1 und R2. Die Ebenen R1, R2 und R3 dienen als Referenz für die Ausrichtung des Sensors bei der Montage.



3.2 Definition des Messbereichs

Der Sensor misst Distanzen innerhalb des Messbereichs. In folgender Abbildung sind die wichtigen Definitionen beschrieben. Die Referenzebene R2 gilt als Referenz für 0.



3.2.1 Blindbereich

Der Bereich ab Referenzebene R2 bis zum Messbereichsanfang Sdc wird Blindbereich genannt, der Sensor kann dort keine Objekte detektieren.

Wenn sich Objekte in diesem Bereich befinden, kann dies zu verfälschten Messwerten führen.

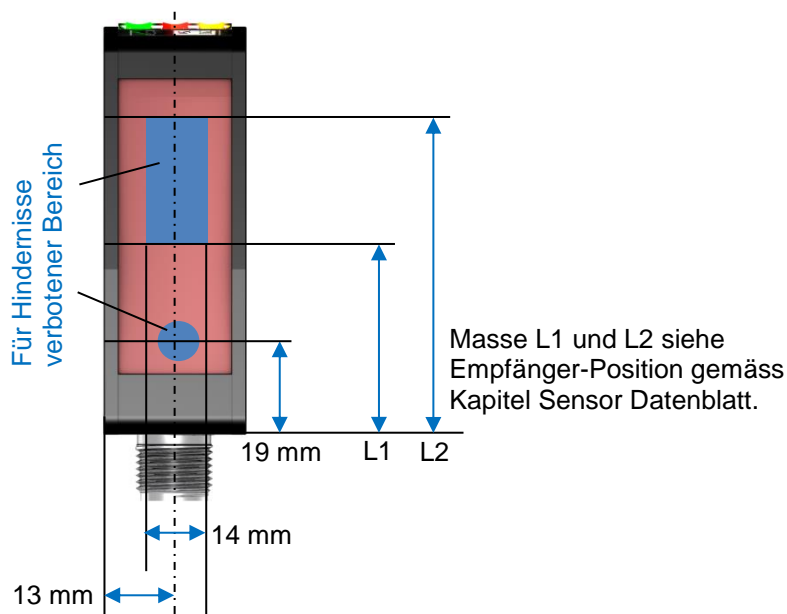
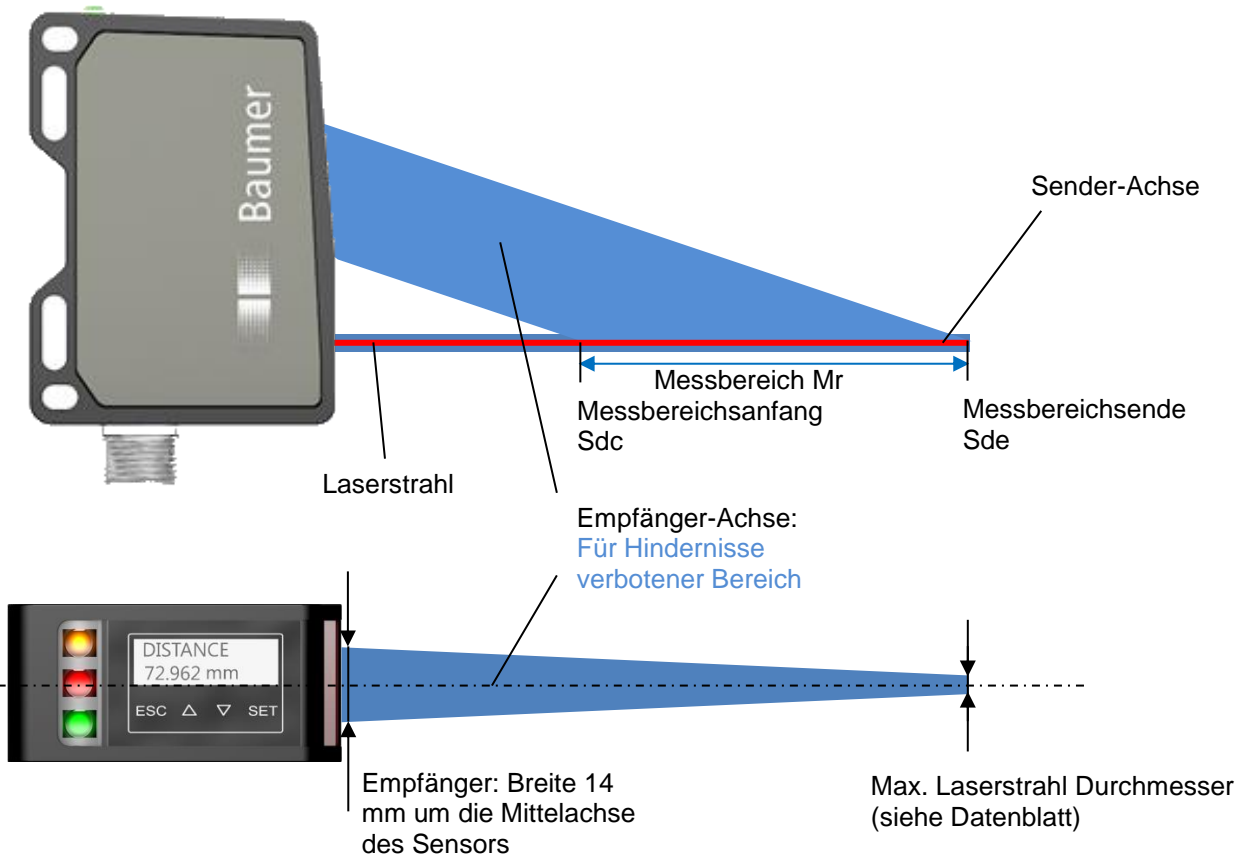
HINWEIS



Weitere Erläuterungen zu analogem Ausgang siehe Kapitel ANALOG OUT.

3.2.2 Sender und Empfänger-Achse

Sender- und Empfänger -Achse dürfen nicht durch Hindernisse abgedeckt werden, da dies präzise Messungen beeinträchtigen könnte.



3.2.3 qTarget

Das Messfeld wird ab Werk auf die Gehäuse-Referenzflächen ausgerichtet. Dadurch ist die Strahlposition bei jedem Sensor an derselben Stelle, wodurch die Planung und ein Sensortausch vereinfacht werden.



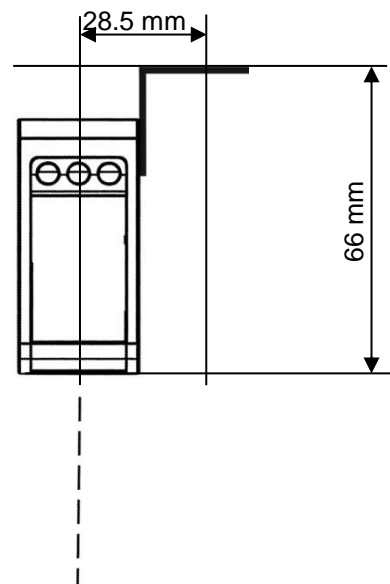
3.3 Befestigung

Der Sensor verfügt über vier Befestigungsschlitze über welche er flexibel ausgerichtet und montiert werden kann. Für die Befestigung werden 2 Stück Schrauben M4x35 sowie passende Unterlegescheiben empfohlen, das Anzugsdrehmoment beträgt maximal 1.2 Nm.



3.3.1 Montagekit für Standardmontage Art. Nr. 11120705

Mit dem Befestigungswinkel für Standardmontage kann der Sensor einfach und schnell in einem Winkel von 90° zur Referenzfläche befestigt werden.



Montagekit 11120705

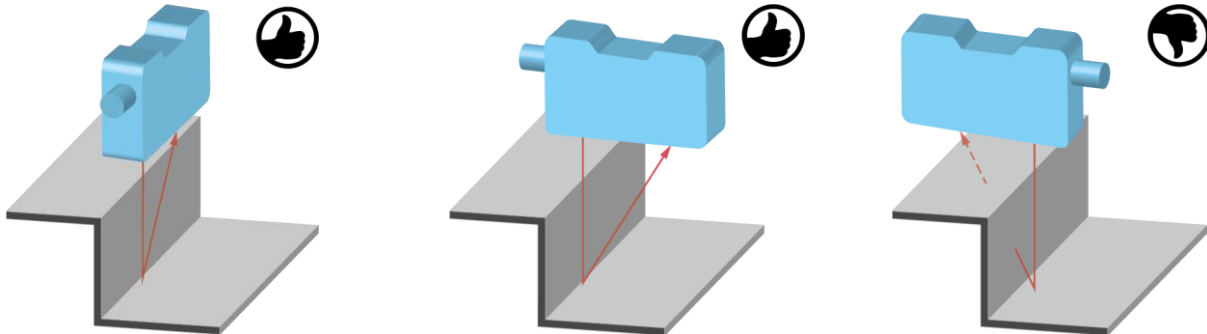
Inhalt dieses Sets:

- Befestigungswinkel 90°
- Gewindeleiste
- 2x Kugelkopfschraube M4x35 Torx
- 1x Torx Werkzeug T20

3.4 Ausrichtung

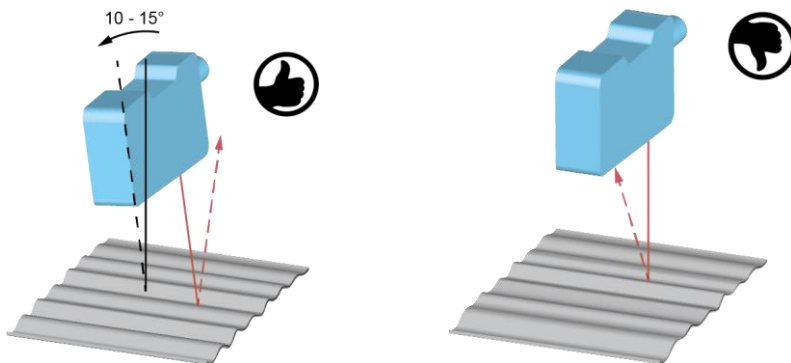
Um einen möglichst zuverlässigen und genauen Messwert zu erhalten, sollten folgende Hinweise und Tipps zur Montage befolgt werden.

3.4.1 Stufen / Kanten



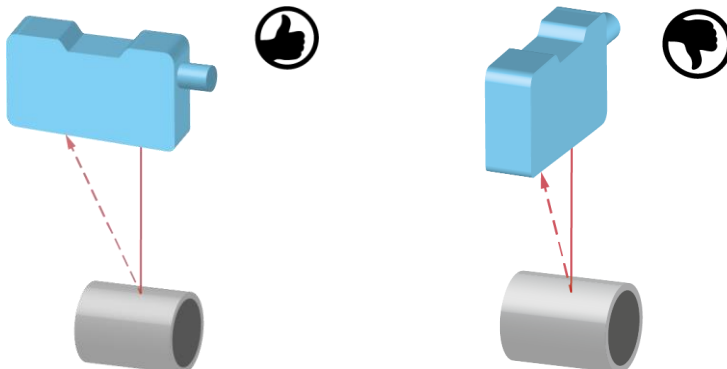
Wird unmittelbar neben Stufen/Kanten gemessen, ist darauf zu achten, dass der Empfangsstrahl nicht durch die Stufe/Kante abgedeckt wird. Dasselbe gilt, wenn die Tiefe von Löchern und Spalten gemessen wird.

3.4.2 Glänzende Oberflächen



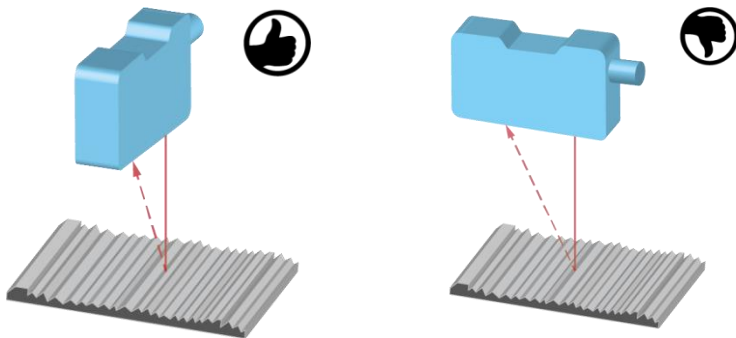
Bei glänzenden Oberflächen ist darauf zu achten, dass der direkte Reflex nicht auf den Empfänger fällt. Durch ein leichtes Abkippen des Sensors kann dies verhindert werden. Zur Kontrolle kann ein weißes Papier auf die Scheibe des Empfängers gelegt werden, auf dem dann der direkte Reflex deutlich sichtbar wird.

3.4.3 Runde, glänzende Oberflächen



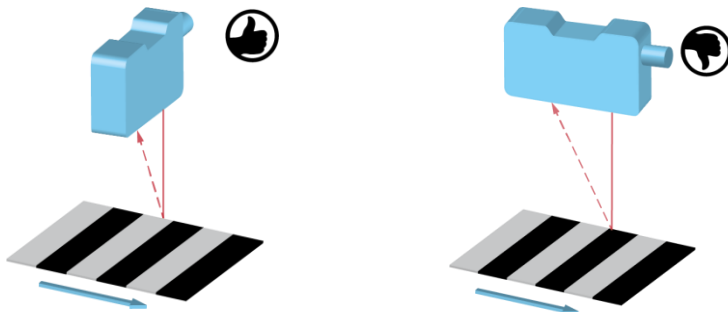
Bei runden, glänzenden Oberflächen sollte der Sensor in einer Achse mit dem runden Objekt ausgerichtet werden um Reflexionen zu vermeiden.

3.4.4 Glänzende Messobjekte mit gleichmässig ausgerichteter Struktur



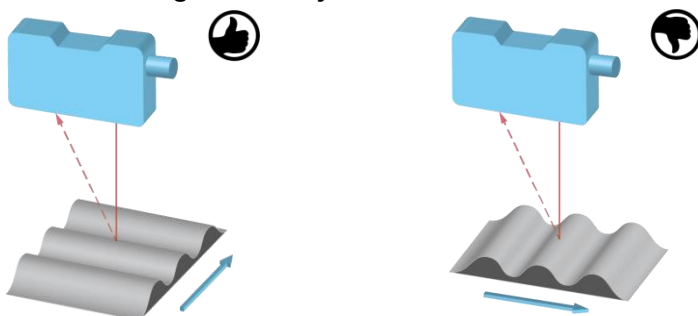
Besonders bei glänzenden Messobjekten, wie sie z.B. Drehteile, geschliffene Oberflächen, stranggepresste Oberflächen und dergleichen, beeinflusst die Einbaulage das Messergebnis.

3.4.5 Messobjekte mit gleichmässig ausgerichteten Farbkanten



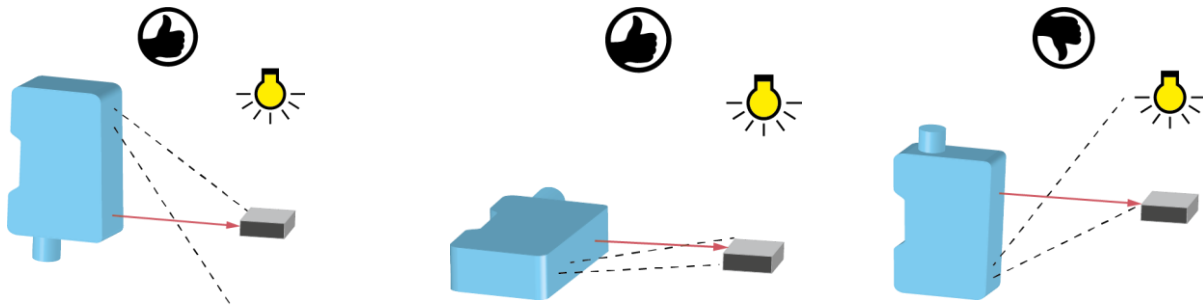
In der richtigen Orientierung ist der Einfluss auf die Messgenauigkeit gering. In der falschen Orientierung sind die Abweichungen abhängig vom Unterschied der Reflektivität der verschiedenen Farben.

3.4.6 Bewegte Messobjekte



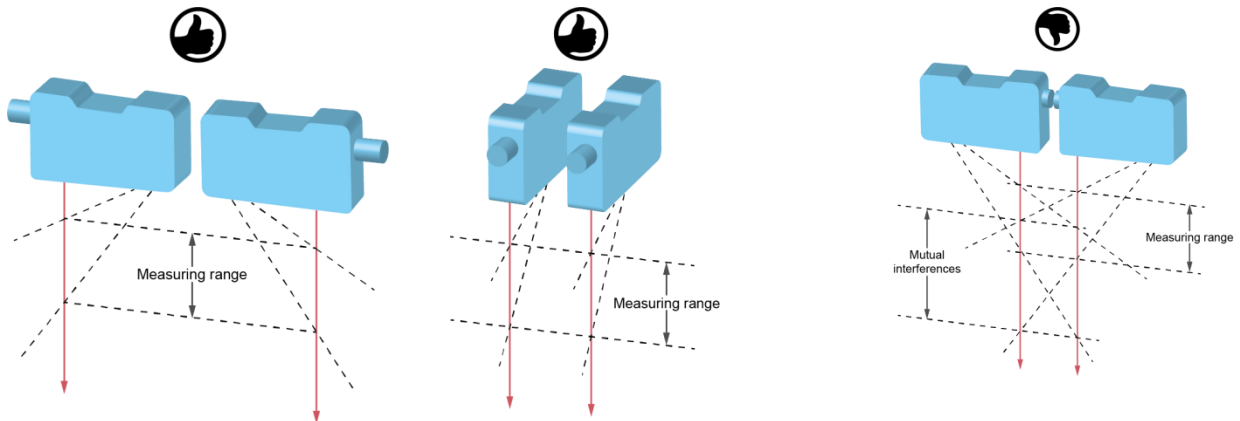
Wird die Kontur eines Objektes gemessen, ist darauf zu achten, dass sich das Objekt quer zum Sensor bewegt, um Abschattungen und direkte Reflexe zum Empfänger zu vermeiden.

3.4.7 Schutz vor Fremdlicht



Bei der Montage von optischen Sensoren ist darauf zu achten, dass kein starkes Fremdlicht im Erfassungsbereich des Empfängers liegt.

3.4.8 Gegenseitige Beeinflussung



Werden mehrere optische Sensoren verwendet, dann können sie sich gegenseitig beeinflussen. Bei der Montage ist darauf zu achten, dass nur der eigene Laserspot im Erfassungsbereich des Empfängers liegt. Die Sensoren bis zu einem Messbereich von 600 mm können aneinander gereiht werden, ohne dass sie sich gegenseitig beeinflussen (Bild in der Mitte).

Wenn sich die gegenseitige Beeinflussung per Montage nicht vermeiden lässt, dann können die Sensoren über den Sync-In Eingang asynchron betrieben werden, siehe Kapitel TRIGGER MODE.

3.5 Anschluss


ACHTUNG!

Falsche Versorgungsspannung zerstört das Gerät!


ACHTUNG!

Anschluss, Montage und Inbetriebnahme dürfen nur durch Fachpersonal geschehen.


ACHTUNG!

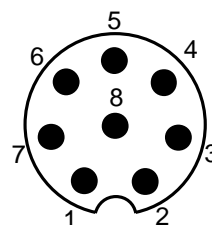
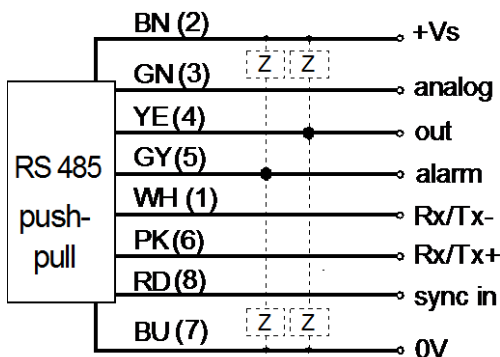
Die IP-Schutzart ist nur gültig, wenn alle Anschlüsse wie in der technischen Dokumentation beschrieben angeschlossen sind.


ACHTUNG!

Produkte mit Laserstrahl der Laserklasse 1 nach EN 60825-1:2014 können ohne weitere Sicherheitsvorkehrungen sicher betrieben werden. Trotzdem sollte ein direkter Blick in den Strahl vermieden werden.

3.5.1 Steckerbelegung und Anschlussbild

Pin	Farbe	Funktion	Beschreibung
Pin 1	WH = weiss	Rx/Tx-	RS 485 Empfangen/Senden- (B)
Pin 2	BN = braun	+ Vs	Betriebsspannung (+15 ... +28 VDC)
Pin 3	GN = grün	analog	Ausgang analog (4 ... 20 mA oder 0 ... 10V)
Pin 4	YE = gelb	out	Schalt-Ausgang, Push-Pull
Pin 5	GY = grau	alarm	Alarm-Ausgang, Push-Pull
Pin 6	PK = pink	Rx/Tx+	RS-485 Empfangen/Senden+ (A)
Pin 7	BU = blau	0V	Erde GND
Pin 8	RD = rot	sync in	Eingang Synchronisation



Aufsicht Stecker


HINWEIS

Es wird empfohlen die nicht verwendeten Eingänge auf GND (0V) zu legen.

3.5.2 Anschlusskabel

Es wird ein 8-poliges, geschirmtes Anschlusskabel (Kabeldose) benötigt.

Empfohlen werden Baumer Anschlusskabel mit folgenden Bestellbezeichnungen:

- 10127844 ESG 34FH0200G (Länge 2 m, Stecker gerade)
- 11053961 ESW 33FH0200G (Länge 2 m, Stecker gewinkelt)
- 10129333 ESG 34FH1000G (Länge 10 m, Stecker gerade)
- 10170054 ESW 33FH1000G (Länge 10 m, Stecker gewinkelt)

Weitere Kabellängen verfügbar.

Bei Benutzung des analogen Ausganges hat die Kabellänge einen Einfluss auf das Signalrauschen. Je länger das Anschlusskabel ist, desto grösser ist das Signalrauschen.

Analogausgang I_OUT

Rauschen: 5.92 μ A (1 Sigma) (10m Kabel und 680 Ohm)
3.59 μ A (1 Sigma) (2m Kabel und 680 Ohm)

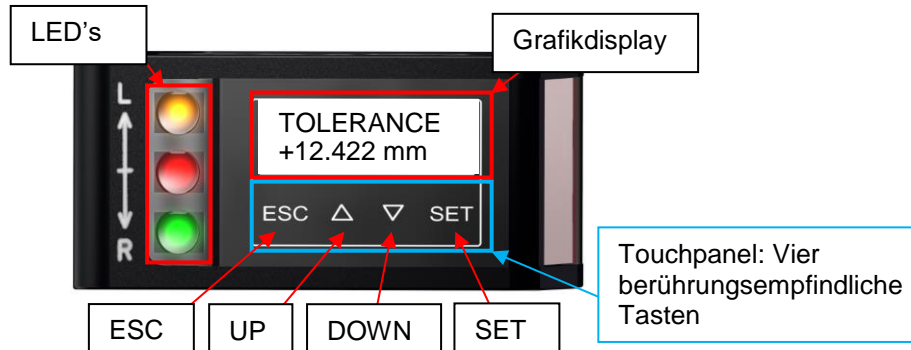
Analogausgang U_OUT

Rauschen: 4.80 mV (1 Sigma) (10m Kabel und 100 kOhm)
3.03 mV (1 Sigma) (2m Kabel und 100 kOhm)








Bei hochgenauen Anwendungen wird der Einsatz der RS-485 Schnittstelle empfohlen.

4 Konfiguration



4.1 Übersicht Bedienelemente



4.1.1 Anzeigemodi des Displays

+12.422 mm		Run-Modus Der Sensor befindet sich im Run-Modus, der Messwert wird gross dargestellt.
TOLERANCE +12.422 mm		Hauptmenü Innerhalb des Hauptmenüs wird oben der aktive Messtyp und unten der Messwert angezeigt.
PRECISION STANDARD		Scrollbalken Das Viereck rechts zeigt die Position innerhalb des Menüs an. Mit den Pfeiltasten kann nach oben oder unten gesprungen werden.
PRECISION VERY HIGH		Wert ändern Ist die Funktion/Modus oben schwarz hinterlegt, kann mit den Pfeilen UP/DOWN der Wert der unteren Zeile eingestellt und mit SET (halten) gespeichert werden.
		Vorgang Erfolgreich Display Hintergrund leuchtet grün auf: Wert erfolgreich gespeichert
		Fehler Display Hintergrund leuchtet rot auf: Fehler beim Speichervorgang bzw. falscher Wert bei Eingabe.
		Einstellungsmodus Sobald sich der Sensor im Setup Modus befindet, leuchtet der Display-Hintergrund blau.
 +12.422 mm		Tasten gesperrt Erscheint dieses Symbol am linken Bildschirmrand, sind die vier Tasten für die Bedienung gesperrt.
TOLERANCE  +12.422 mm		Aufwärmen Das Aufwärm-Zeichen erscheint im rechts oben Display. Der Sensor ist noch nicht im thermischen Gleichgewicht, die optimale Messperformance wird nach Erlöschen des Symbols erreicht.

4.1.2 Funktionen der einzelnen Tasten

Taste	Kurze Betätigung	Betätigung >2 s.
ESC	Zurück	Sprung zum Run-Modus
UP 	Nach oben/Wert erhöhen	
DOWN 	Nach unten/Wert verringern	
SET	OK/Untermenü/nächste Eingabe**	Wert speichern*

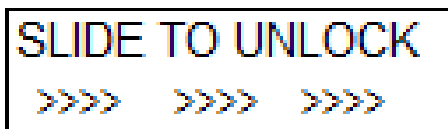
*Nur im Setup Modus bei schwarz hinterlegter oberer Zeile (Wert ändern)

**Bei Eingabe von Zahlenfolgen kann mit OK nach rechts gesprungen werden. Sobald das Ende erreicht ist, springt der Cursor wieder nach links an den Anfang

4.1.3 Sperrung des Touchpanels

Die Tasten des Bedienfeldes werden gesperrt, wenn sie 5 Minuten nicht betätigt werden. Ein Schlüssel-Symbol erscheint und der Messwert wird in grosser Schrift angezeigt.

Bei Betätigung erscheint folgender Text:

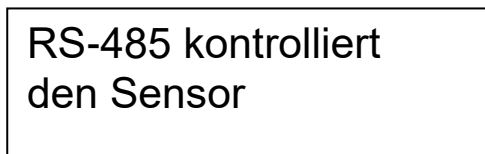


Um das Touchpanel wieder freizugeben, muss wie angezeigt mit einem Finger rasch von links nach rechts über alle vier Tasten gefahren werden (Slide über ESC, UP, DOWN und SET).



Bei Steuerung über RS-485:

Wenn der Sensor über RS-485 gesteuert wird, kann er nicht gleichzeitig über das Display bedient werden. Die Tasten werden deaktiviert. Bei Betätigung der Tasten erscheint auf dem Display folgender Text:



Kurz vom Strom trennen oder das Display über ein RS-485 Kommando freischalten um den Sensor wieder über das Display zu bedienen.

Sperrung per RS-485 Befehl:

Mit einem RS-485 Befehl können die Tasten des Sensors dauerhaft gesperrt werden. Diese Sperrung ist auch dann noch aktiv, wenn der Sensor nicht mehr über RS-485 gesteuert wird. Die Tasten müssen mit einem RS-485 Befehl wieder entsperrt werden. Wenn die gesperrten Tasten berührt werden erscheint auf dem Display folgender Text:



4.1.4 Weitere Tastenfunktionen

Aktion	Reaktion
Slide über alle Tasten von links nach rechts	Gesperrtes Touchpanel entsperren Nur wenn Touchpanel gesperrt
Slide über alle Tasten von rechts nach links	Sprung direkt in den Run-Modus Kann von jedem Menü aus eingesetzt werden

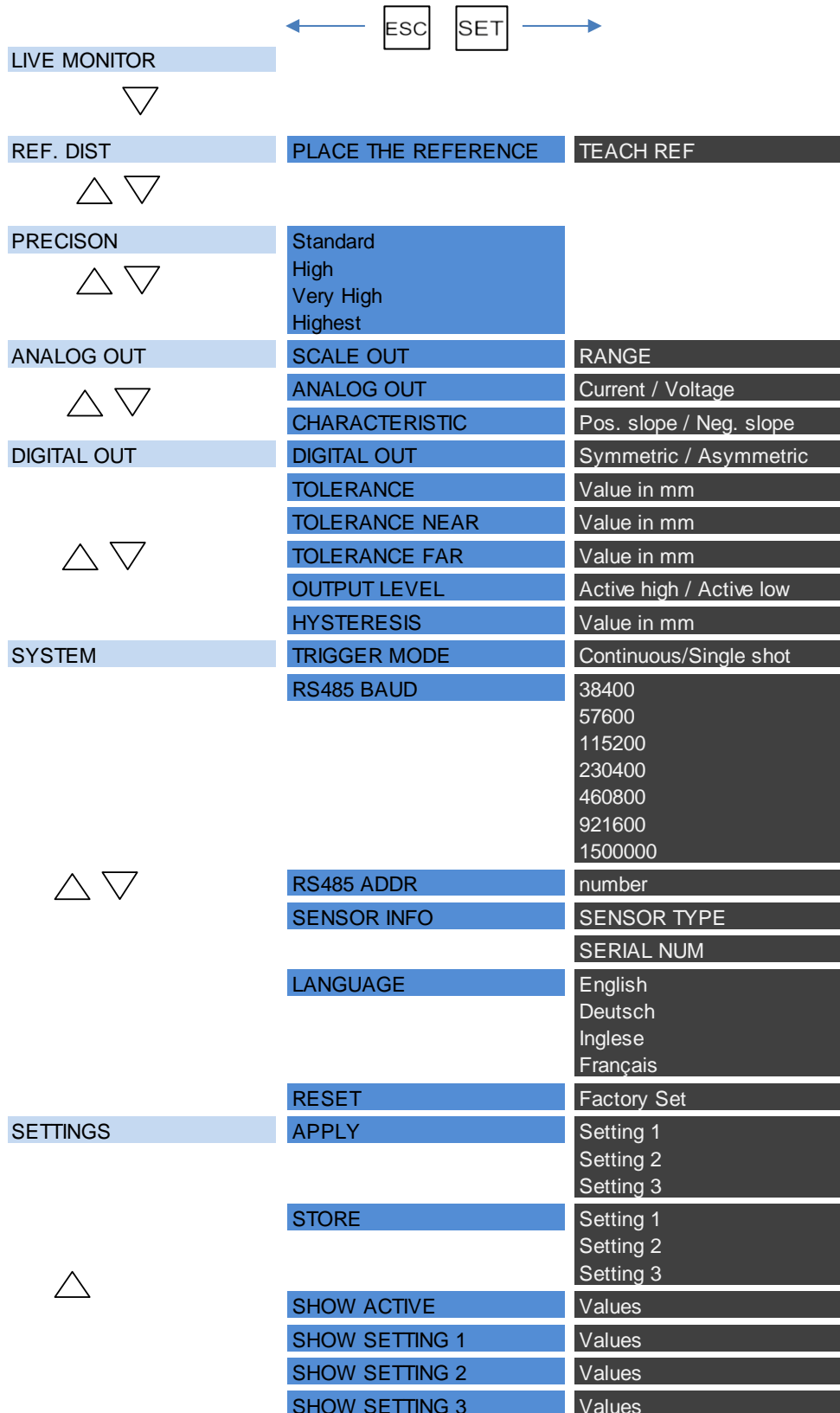
4.1.5 LED's am Sensor

LED	Leuchtet	Blinkt
Gelb	out1 aktiv Schaltausgang1 aktiv.	-
Rot	out2 aktiv Alarmausgang aktiv. Kein Messobjekt innerhalb des Messfeldes oder Signalqualität ungenügend.	Wenig Signalreserve Objekt knapp an der Signalreserve oder Signalqualität nicht optimal
Grün	Versorgungsspannung Sensor betriebsbereit.	Kurzschluss Anschluss an Schalt- oder Alarmausgang überprüfen.



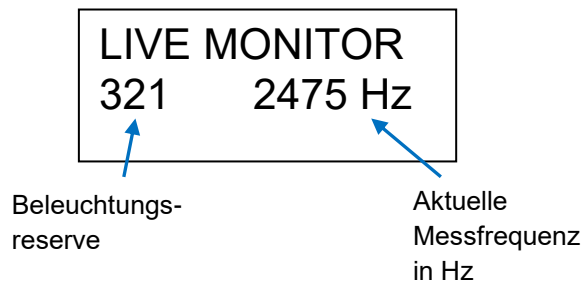
4.2 Funktionsbaum

Das über das Touchpanel erreichbare Menü ist nachfolgend zusammenfassend dargestellt.



4.3 LIVE MONITOR

Durch Ausgabe der Beleuchtungsreserve sowie der Messfrequenz können die Installationsbedingungen schnell und einfach überprüft werden.



4.3.1 Beleuchtungs-Reserve

Dieser Faktor gibt an, um wievielfach ein Objekt dunkler werden darf um trotzdem eine gültige Messung zu erhalten. Für eine gültige Messung wird minimal der Faktor 1 benötigt.

Je höher dieser Faktor ist, desto kürzer muss das Objekt belichtet werden, wodurch sich die Messfrequenz erhöht. Unterhalb Faktor 1 bekommt der Sensor zu wenig Licht zurück und gibt keinen Messwert aus, der Alarmausgang ist aktiv.

4.3.2 Messfrequenz in Hz

Ausgabe der aktuellen Messfrequenz in Hz.

Weitere Informationen siehe Kapitel Messfrequenz, Messwiederholzeit und Ansprechzeit.

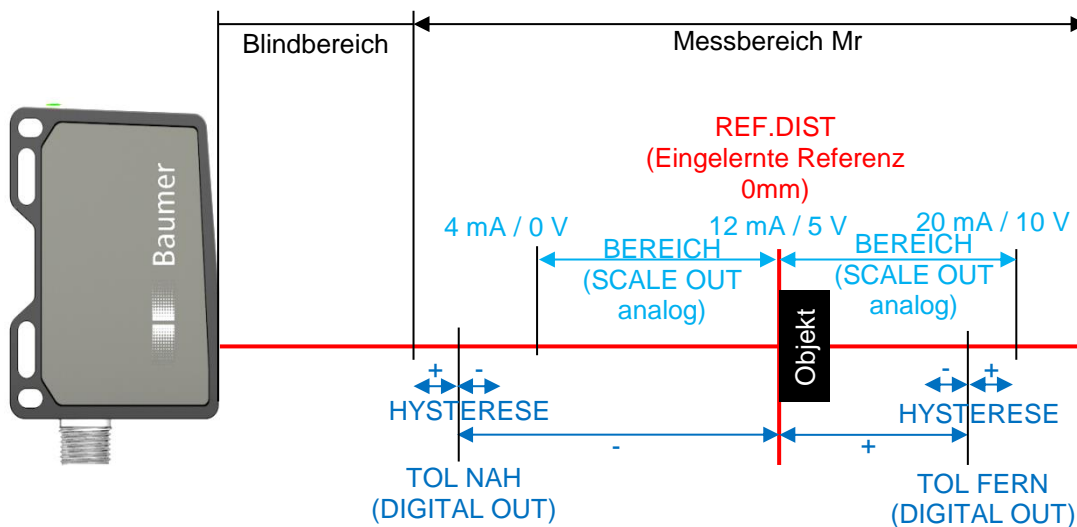
HINWEIS



Um eine möglichst schnelle Ansprechzeit sowie maximale Belichtungsreserve zu erhalten, sollte das Objekt möglichst hell sein (Nicht glänzend).

4.4 REF. DIST

Bei Toleranzsensoren kann die Referenz REF DIST auf einen beliebigen Punkt innerhalb des Messfeldes verschoben werden. Diese neu festgelegte Referenz stellt 0 mm dar, alles wird von diesem Punkt aus gemessen. Wenn sich das Objekt näher beim Sensor befindet, wird der Messwert mit einem negativen Vorzeichen ausgegeben (-), wenn sich das Objekt weiter weg befindet mit einem Positiven (+).



PLACE THE REFERENCE




Mit SET bestätigen, sobald das Objekt platziert wurde.
Typischerweise wird das Objekt in seiner Soll-Position eingelernt.

4.4.1 TEACH REF

Einlernen des neuen Referenzpunktes durch Betätigen von SET über 2 Sekunden.

Wenn das Display rot leuchtet werden Bedingungen zum Einlernen der Referenz nicht erfüllt. Diese müssen zuerst behoben werden, bevor der neue Referenzpunkt eingelernt werden kann.



Symbol	Fehlerbeschreibung	Fehlerbehebung
	REF.DIST und/oder der analoge Messbereich liegt ausserhalb des Messbereiches.	Referenz-Abstand oder analogen BEREICH (Siehe SCALE OUT) anpassen, bis sich alle Punkte innerhalb des Messbereichs befinden.
	Der Sensor ist im Single Shot Modus oder die Sync-In Leitung ist auf High ist (Sensor im Wartemodus).	Modus Kontinuierlich einstellen und Sync-In Leitung auf Low legen. Siehe Kapitel TRIGGER MODE.
	REF.DIST und/oder der Schaltausgang liegt ausserhalb des Messbereiches.	Referenz-Abstand oder DIGITAL OUT anpassen, bis sich alle Punkte innerhalb des Messbereichs befinden.

HINWEIS



Das Einlernen/Verändern der Referenz beeinflusst die Einstellungen des analogen oder digitalen Ausganges nicht.

4.5 PRÄZISION

Durch Aktivierung der Filterung kann das Rauschen reduziert und dadurch Auflösung und Wiederholgenauigkeit erhöht werden. Die Ansprechzeit verlängert sich dadurch, die Messfrequenz bleibt jedoch dadurch unverändert.

Standard	= Normale Auflösung ¹²
Hoch	= Auflösung etwa doppelt so hoch ¹²
Sehr hoch	= Auflösung etwa dreimal so hoch ¹²
Höchste	= Auflösung etwa viermal so hoch ¹²

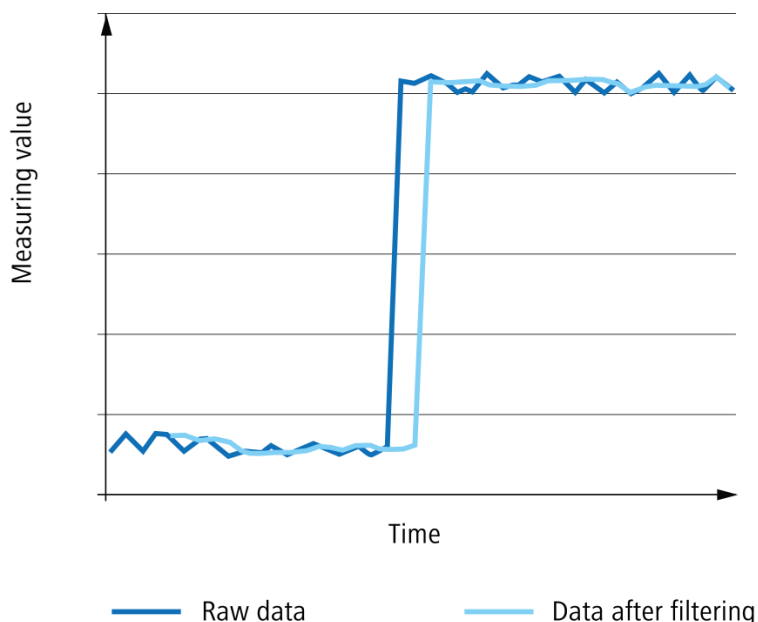
4.5.1 Einflüsse des Filters PRÄZISION

Je höher die Präzision eingestellt ist, desto mehr werden Ansprech- und Abfallzeiten erhöht, das heisst die Reaktionszeit auf bewegte Objekte verlangsamt sich. Die Messfrequenz ist vom Einsatz dieses Filters nicht betroffen.

PRÄZISION arbeitet mit Moving median sowie Moving average Filter.

Moving Median

Der Median einer endlichen Liste ist die Messung mit dem mittleren Messwert einer Zahlenreihe. weiterverarbeitet wird (z.B. Median von {3, 3, 5, 9, 11} ist 5). Die Anzahl an Messwerten, welche in einem Array gespeichert werden, wird Anzahl Messwerte genannt, z.B. {3, 3, 5, 9, 11} entspricht 5 Messwerten. Wenn ein neuer Messwert dazukommt, wird der älteste entfernt (Moving filter). Eine plötzliche Änderung der Messwerte wird am Ausgang erst nach der Hälfte der gespeicherten Anzahl Messwerte eine Änderung bewirken (z.B. Anzahl Messwerte = 5 bedeutet, dass der Messwert am Ausgang erst nach 3 Messwerten beeinflusst wird).



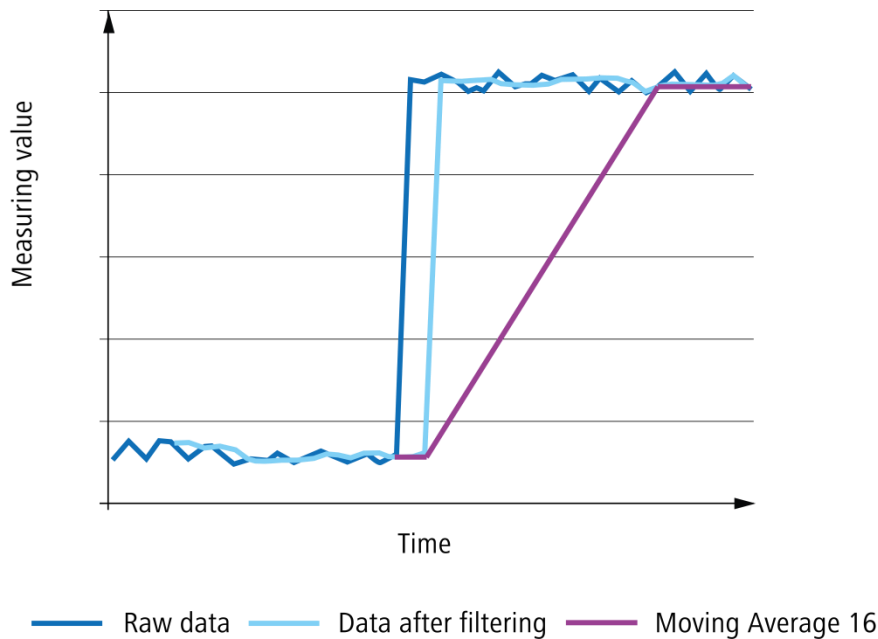
Dieses Diagramm zeigt die Effekte des Median (Anzahl Messwerte 5). Der Filter wird benutzt um Messfehler zu unterdrücken. Der Ausgang ändert sich erst nach einer definierten Anzahl von Messwerten (Anzahl Messwerte/2). Die Messfrequenz wird durch diesen Filter nicht beeinflusst, wohl aber die Ansprechzeit.

¹ Gemäss Kapitel Sensor Datenblatt

² Abhängig vom Messobjekt

Moving average

Der Ausgabewert des Moving Average Filters ist der Durchschnitt der definierten Anzahl Messwerte, welche gespeichert sind. Wenn ein neuer Messwert hinzukommt, wird der älteste entfernt (Moving filter).



Wie im Diagramm dargestellt wird, der Moving average glättet den Ausgangswert. Im Gegensatz zum Median Filter kann es beim Moving average sein, dass die ausgegebenen Messwerte gar nie so gemessen wurden. Die Messfrequenz wird durch diesen Filter nicht beeinflusst, wohl aber die Ansprechzeit.

Anzahl der Messwerte, bis der korrekte Messwert ausgegeben wird:

- Im Modus PRÄZISION = HOCH muss die Distanz für 4 + 16 Messwerte stabil sein bis der korrekte Wert ausgegeben wird
- Im Modus PRÄZISION = SEHR HOCH muss die Distanz für 8 + 128 Messwerte stabil sein bis der korrekte Wert ausgegeben wird

Beispiel

Berechnen der Ansprechzeit mit einer Messfrequenz von 500 Hz, PRÄZISION = SEHR HOCH

$$1 / 500 \text{ Hz} = \mathbf{0.002 \text{ s}}$$

$$\text{Median} = 9 / 2 \text{ (Formel: Messwerte} / 2) = \mathbf{4.5 = 5}$$

$$\text{Average} = \mathbf{16}$$

$$\text{Ansprechzeit} = \mathbf{0.002 * (5 + 16) = 0.042 \text{ s} = 42 \text{ ms}}$$

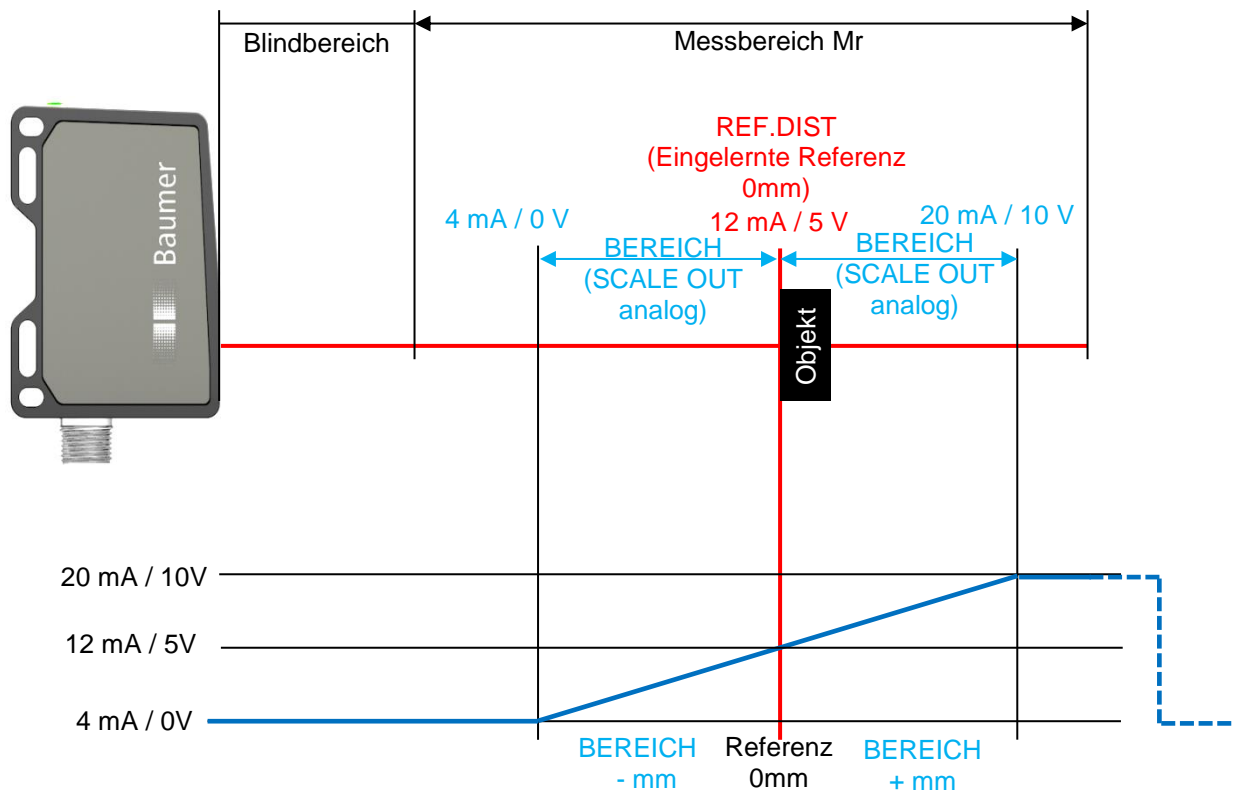
4.6 ANALOG OUT

Hier werden die Einstellungen des Analogausganges festgelegt.

Auf der Anzeige erscheint die Steigung des Analogausganges in $\mu\text{A}/\text{mm}$ bzw. mV/mm (Je nach Einstellung ANALOG OUT Strom/Spannung). Durch Anpassen der analogen Kennlinie durch BEREICH ändert sich der angezeigte Steigungs-Wert des Analogausganges. Dieser Wert kann dazu benutzt werden, um das analoge Signal ($\mu\text{A}/\text{mm}$ bzw. mV/mm) in einen Wert in mm umzurechnen oder umgekehrt.

4.6.1 SCALE OUT

Der BEREICH in $\pm \text{mm}$ legt fest, wo das analoge Messfeld anfängt ($4 \text{ mA} / 0 \text{ V}$) und wo es aufhört ($20 \text{ mA} / 10 \text{ V}$) und wird symmetrisch um den Referenzpunkt gelegt. BEREICH muss sich innerhalb des Messfeldes M_r befinden sowie die minimale Fenstergrösse Analogausgang gemäss Kapitel Sensor Datenblatt einhalten.



HINWEIS



Sobald der Alarmausgang aktiv ist, werden Analog-und Schaltausgang für 75 Messzyklen auf dem zuletzt gültigen Wert gehalten. Siehe Kapitel Alarmausgang.

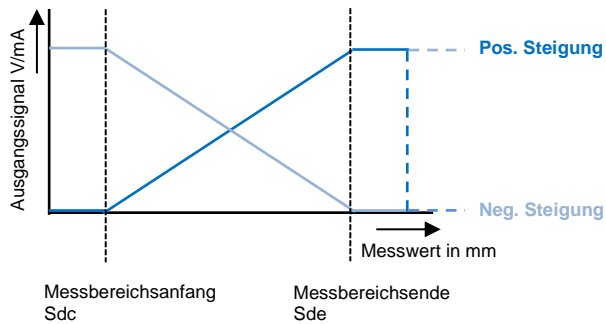
4.6.2 ANALOG OUT

Der Analoge Ausgang kann je nach Einsatzzweck in Spannung (0-10 V) oder Strom (4-20 mA) umgestellt werden. Um Störeinflüsse in der Kabelführung zu minimieren, empfehlen wir den Stromausgang zu verwenden.

- Strom
- Spannung

4.6.3 KENNLINIE

Hier kann die Kennlinie invertiert werden. Bei der positiven Kurve steigt beim Vergrössern des Messwertes das Ausgangssignal an, bei der negativen Kurve sinkt das Ausgangssignal.



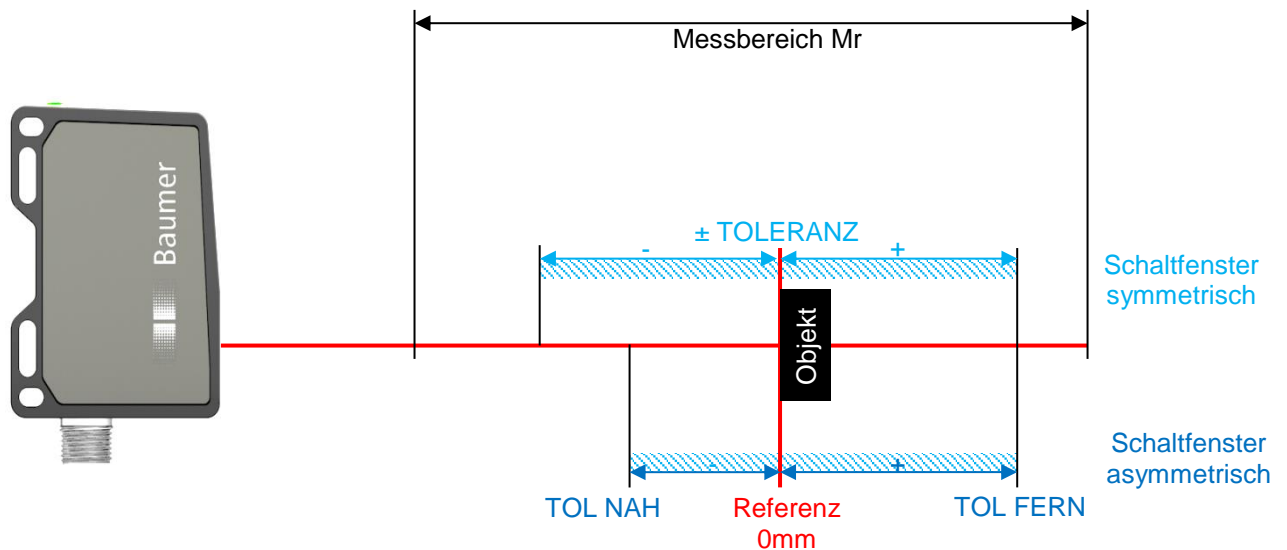
4.7 DIGITAL OUT

Mit dem Pin 4 (out) steht dem Benutzer ein konfigurierbarer Schaltausgang zur Verfügung.

Dieser kann als symmetrisches oder asymmetrisches Fenster um den Referenzpunkt gesetzt werden. Pin 4 schaltet, sobald die definierten Werte überschritten, bzw. unterschritten werden.

Die Schaltpunkte können innerhalb sowie auch ausserhalb des mit SCALE OUT eingeschränkten analogen Messfeldes gesetzt werden, solange diese innerhalb dem max. Messbereich liegen (Siehe auch SCALE OUT).

Für ein zuverlässiges Schaltsignal gibt es eine einstellbare Hysterese.



4.7.1 DIGITAL OUT

Hier wird definiert, ob der Schaltausgang **symmetrisch** oder **asymmetrisch** um den Referenzpunkt herum gelegt werden soll.

4.7.2 TOLERANZ

Der Toleranzwert (Schaltausgang symmetrisch) wird von der Referenz aus in mm festgelegt und symmetrisch um den Referenzpunkt herum gelegt. TOLERANZ Anfangs- und Endpunkte müssen innerhalb des Messfeldes liegen, sind aber unabhängig vom analogen Messfeld SCALE OUT.

4.7.3 TOL NAH

Der Anfangspunkt des Toleranzfensters (Schaltausgang asymmetrisch) wird von der Referenz aus in mm in Richtung Sensor festgelegt. Der Punkt muss innerhalb des Messbereiches liegen, ist aber unabhängig vom analogen Messfeld SCALE OUT. Dieser Wert muss näher am Sensor liegen bzw. kleiner sein als TOL FERN. Siehe minimale Fenstergrösse Digitalausgang gemäss Kapitel Sensor Datenblatt.

4.7.4 TOL FERN

Der Endpunkt des Toleranzfensters (Schaltausgang asymmetrisch) wird von der Referenz aus in mm in Richtung weg vom Sensor festgelegt. Der Punkt muss innerhalb des Messbereiches liegen, ist aber unabhängig vom analogen Messfeld SCALE OUT. Dieser Wert muss weiter weg vom Sensor liegen bzw. grösser sein als TOL NAH.

Siehe minimale Fenstergrösse Digitalausgang gemäss Kapitel Sensor Datenblatt.

4.7.5 PEGEL

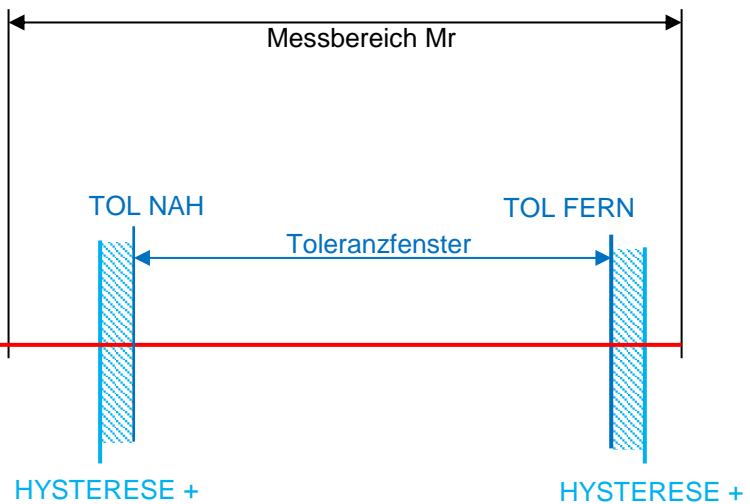
Hier kann der Ausgangspegel mit **Aktiv High** (High aktiv, wenn Objekt innerhalb der Toleranz) oder **Aktiv Low** invertiert werden. Die Invertierung gilt ebenso für die gelbe LED am Sensor.

4.7.6 HYSTERESE

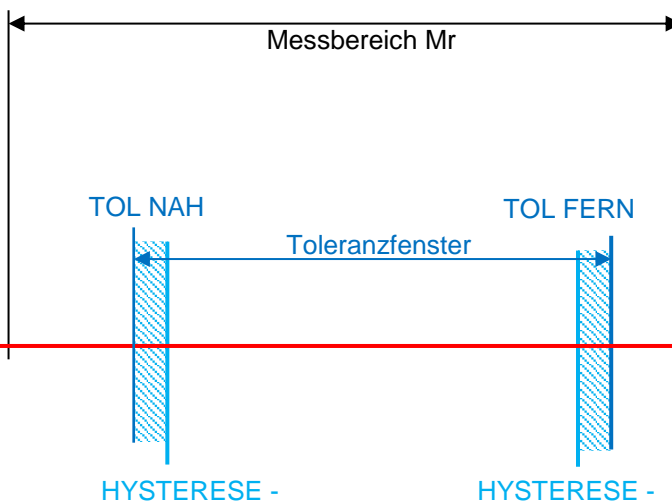
Die Hysterese ist die Differenz aus Schaltpunkt und Rückschaltpunkt und wird als Wert in mm angegeben. Ohne eine Hysterese H könnten Objekte im Grenzbereich des Schaltpunktes zu kontinuierlichem Ein- und Ausschalten des Schaltausgangs bzw. zu Prellen führen. Aus Gründen der Zuverlässigkeit wird der Einsatz der Hysterese (Mindestens so gross wie die Auflösung des Sensors) empfohlen.

Ein positiver Wert (+) bedeutet in Richtung aussen, ein negativer Wert (-) innen des Toleranzfensters.

Beispiel: Positive HYSTERESE (+)

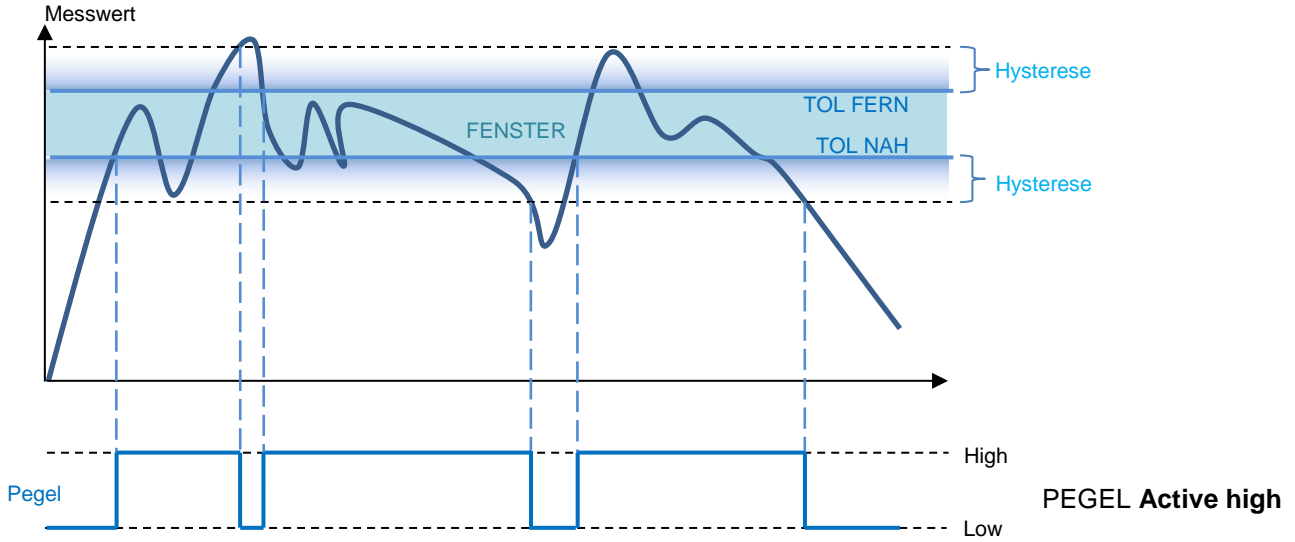


Beispiel: Negative HYSTERESE (-)

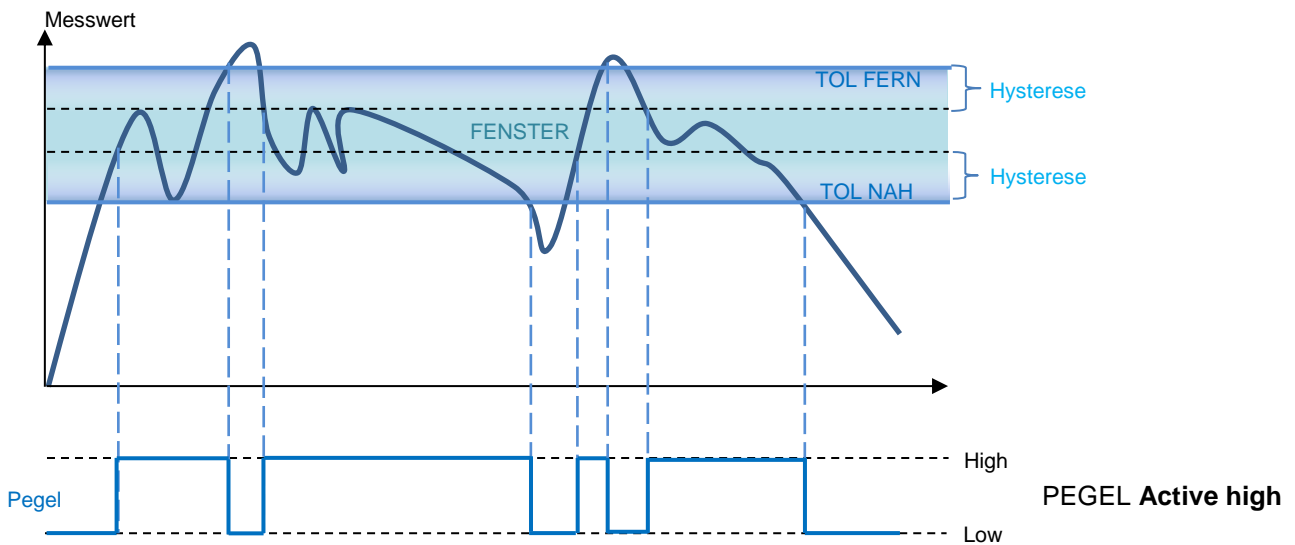


Verhalten des Schaltausgangs bei FENSTER

Beispiel: HYSTERESE positiv (+)



Beispiel: HYSTERESE negativ (-)



4.8 SYSTEM

4.8.1 TRIGGER MOD

Im Modus **Kontinuierlich** misst der Sensor dauerhaft, solange die Sync Leitung Low ist. Sobald die Sync Leitung auf High gesetzt wird, geht der Sensor in den Hold Modus und gibt keine neuen Messwerte aus (Der letzte Messwert wird eingefroren), der Laser wird deaktiviert.

Im **Single shot** Modus misst der Sensor genau einmal auf die fallende Flanke des Sync Signals und gibt den Wert aus. Bei einer Single Shot Messung haben die eingestellten Filter (Siehe Kapitel PRÄZISION) keinen Einfluss.

Eigenschaften

- Der vorhergehende Messzyklus wird immer erst abgeschlossen, auch wenn der Sync-In auf High liegt
- Während Hold High ist, werden alle Ausgänge im letzten Zustand eingefroren
- Während der Wartezeit (Hold) reduziert sich die Leistung des Laserstrahls (Laser aus)
- Der Sync-In muss mindestens 5µs auf Low Pegel liegen, damit der Sensor wieder zu messen beginnt

Sync-In	Level	Messung
Sync-In Low	0...2.5 V	Run
Sync-In High	8 V...UB (Operating Voltage)	Hold

HINWEIS



Sobald der Sync-In High ist (Hold), werden bis zur nächsten Messung alle Ausgangsfunktionen in ihrem letzten Zustand eingefroren, der Laser wird ausgeschaltet.

4.8.2 RS485 BAUD

Die Baudrate ist die Anzahl der übertragenen Symbole pro Sekunde. Die Baudrate einer Datenübertragung muss auf Sende- und Empfangsseite gleich sein.

Der Sensor kann mit folgenden Baudraten betrieben werden:

- 38400
- 57600
- 115200
- 230400
- 460800
- 921600
- 1500000

4.8.3 RS485 ADDR

Jeder Sensor hat eine eigene RS485 Adresse, mit welcher der gewünschte Sensor direkt angesprochen werden kann. Diese Adresse ist auf 001 voreingestellt und kann 3-stellig verändert werden. Im selben Netzwerk dürfen Sensoren nicht dieselbe Adresse besitzen, da ansonsten ein Buskonflikt entsteht. Es dürfen maximal 32 Sensoren an einem Bus betrieben werden.

4.8.4 SENSOR INFO

Hier werden Sensortyp und Seriennummer angezeigt. So kann der Sensor eindeutig identifiziert werden.

- SENSOR TYP
- SERIENNUMMER

4.8.5 SPRACHE

Auswahl der Sprache:

- English
- Deutsch
- Italiano
- Français

4.8.6 RESET (Werkseinstellungen)

„Fabrikeinst.“ stellt in allen Sensor-Parametern den Auslieferungszustand her.

REF. DIST	= Mitte Messbereich
PRÄZISION	= Sehr hoch
SCALE OUT	= BEREICH ± 10 mm
ANALOG OUT	= Strom
KENNLINIE	= Positive Steigung
DIGITAL OUT	= SYMMETRISCH
TOLERANZ	= ± 10 mm
PEGEL	= Aktiv High
HYSTERESE	= % Mr
TRIGGER MODUS	= Kontinuierlich
RS485 lock	= 1 (aktiviert)
RS485 BAUD	= 57600
RS485 ADR	= 1
ANALOG OUT	= Strom

HINWEIS



Bei „Reset“ wird die aktuelle Konfiguration im Sensor überschrieben, die gespeicherten Konfigurationen werden ebenfalls aus dem-Speicher gelöscht. Der Werkzustand wird wiederhergestellt.

4.9 EINSTELLUNG

Die am Sensor vorgenommenen Einstellungen können hier angewendet, gespeichert oder angezeigt werden.

4.9.1 ANWENDEN

Die unter SPEICHERN gespeicherten Einstellungen können hier aktiviert werden.

- Setting 1
- Setting 2
- Setting 3

4.9.2 SPEICHERN

Die am Sensor vorgenommenen Einstellungen können hier gespeichert werden.
Es stehen 3 Speicherplätze zur Verfügung.

- Setting 1
- Setting 2
- Setting 3

4.9.3 ANZEIGEN

ANZEIGEN zeigt die Werte der Einstellungen an.


ANZEIGEN Aktiv

Zeigt die aktiven Einstellungen an.

ANZEIGEN Einstellung 1-3

Zeigt die gespeicherten Einstellungen der Speicherplätze 1-3 an

Die Werte werden der Reihe nach angezeigt, mit der Taste DOWN kann zum nächsten Wert gesprungen werden.



REF. DIST
PRÄZISION
BEREICH
ANALOG OUT
KENNLINIE
DIGITAL OUT
TOLERANZ
TOL NAH
TOL FERN
PEGEL
HYSTERESE
TRIGGER MODE

4.10 Konfiguration über die Schnittstelle RS-485

Die Präzision (Auflösung, Wiederholgenauigkeit sowie Linearität) der ausgegebenen Werte ist über RS-485 höher als über den Analog-Ausgang. Diese Benutzung dieser Schnittstelle wird bei hoch präzisen Anwendungen empfohlen. Beim Betrieb mit RS-485 dürfen max. 32 Sensoren an einem Bus betrieben werden.

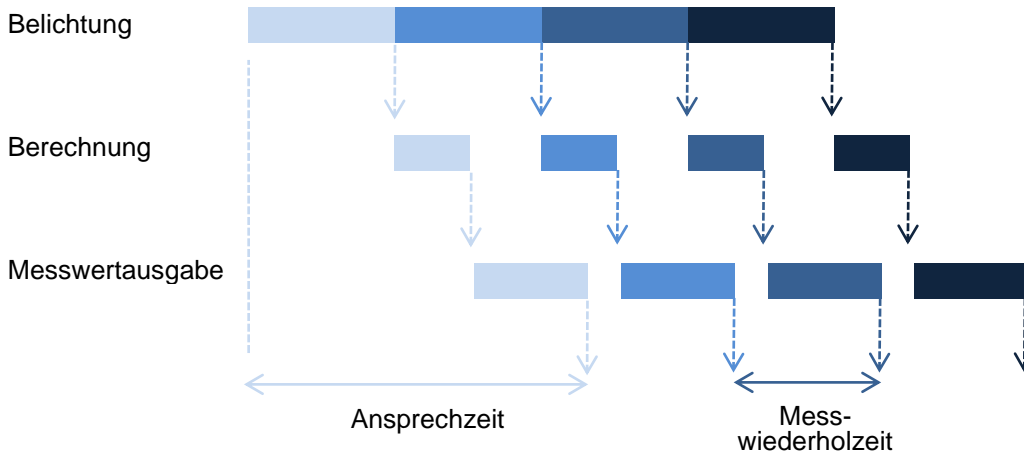
Bei Aktivierung der RS-485 Schnittstelle werden Analogausgang, digitaler Ausgang sowie Alarmausgang deaktiviert, bzw. so geschaltet, wie wenn sich kein Objekt im Messbereich befinden würde. Der Sensor kann dann nur über RS-485 konfiguriert werden, das Display wird für die Bedienung gesperrt. Die digitalen Ausgänge sowie die Display-Bedienung können bei Bedarf über die jeweiligen RS-485 Befehle wieder reaktiviert werden.

Weitere Informationen siehe separate RS 485 Anleitung.

5 In Betrieb

5.1 Messfrequenz, Messwiederholzeit und Ansprechzeit

Ein kompletter Messzyklus besteht aus Belichtung, Berechnung und Messwertausgabe. Um die Messgeschwindigkeit zu erhöhen werden Prozess-Schritte parallel abgearbeitet.



5.1.1 Messfrequenz und Messwiederholzeit

Die Zeit zwischen zwei Belichtungszeiten wird als Messwiederholzeit bezeichnet. Diese Zeit kann in eine Frequenz (Hz) umgerechnet werden, welche angibt wie viele Messwerte pro Sekunde vom Sensor ausgegeben werden können.

$$\text{Messfrequenz [kHz]} = 1 / \text{Messwiederholzeit [ms]}$$

5.1.2 Automatische Belichtungsregelung

Farbe und Oberfläche des Objektes haben Einfluss auf die Menge des zurückgeworfenen Lichts. Bei dunkeln Objekten wird eine längere Belichtungszeit benötigt als bei hellen Objekten. Der Sensor regelt die Belichtungszeit aufgrund der vom Objekt zurückgeworfenen Lichtmenge selbstständig. Die Messfrequenz und die Ansprechzeit werden dadurch verlangsamt. Die Grad der Verlangsamung ist in diesem Fall abhängig von der Laserklasse des Sensors.

5.2 Alarmausgang

Das Alarmsignal wird als Gegentaktsignal (active high) ausgegeben. Es wird gesetzt, wenn das Objekt ausserhalb vom Messbereich liegt oder die Signalqualität für eine Auswertung nicht ausgereicht hat. Im Falle einer unzureichenden Signalqualität werden Analog- und Schaltausgang für 75 Messzyklen auf dem zuletzt gültigen Wert gehalten. Nach Ablauf dieser Zeit werden Analog- und Schaltausgang so gesetzt, als ob sich ein Objekt am Messbereichsanfang befände.

5.3 Einfluss vom Fremdlicht

Fremdlicht wie Lampen, Sonne usw. im Sichtfeld des Sensors können zu Störungen oder Reduzierung der Genauigkeit führen und sollte soweit möglich vermieden werden.

5.4 Fehlerbehebung und Tips

Fehler	Fehlerbehebung
Keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Anschluss prüfen. Spannungsversorgung 15 ... 28 VDC auf Pin 2 (+Vs, braun) und Pin 7 (GND, blau)
LED grün blinkt	<ul style="list-style-type: none"> • Kurzschluss an Schaltausgängen. Anschluss überprüfen.
LED rot leuchtet	<ul style="list-style-type: none"> • Objekt ausserhalb Messfeld (Nah, fern oder seitlich) • Zu wenig Amplitude am Empfangssignal (z.B. bei Verschmutzung)
Touchpanel lässt sich nicht bedienen	<ul style="list-style-type: none"> • Touchpanel gesperrt. Panel für Bedienung freigeben indem mit dem Finger von links nach rechts über die 4 Tasten gefahren wird. • RS-485 kontrolliert den Sensor--> Währenddessen keine Bedienung über das Touchpanel möglich • RS-485 sperrt die Touch-Tasten--> Das Bedienpanel wurde über RS-485 gesperrt und kann nur wieder mit einem Befehl über RS-485 wieder freigegeben werden
Touchpanel reagiert nicht	<ul style="list-style-type: none"> • Panel Reinigen. Das Panel ist verschmutzt bzw. feucht, die Betätigung der Tasten wird dadurch erschwert
Sensor gibt nicht die erwarteten Messresultate aus	<ul style="list-style-type: none"> • Das Objekt befindet sich nicht im Messbereich • Glänzendes Objekt, vermeiden von Direkt-Reflexen vom Sender zum Empfänger
Unzuverlässiger Messwert: Der Messwert springt hin und her	<ul style="list-style-type: none"> • Das Objekt befindet sich nicht im Messbereich • Glänzendes Objekt vermeiden • Sehr dunkles Objekt vermeiden • Zu viel Fremdlicht
Sendelaser leuchtet nur schwach	Sync-In Eingang ist auf High--> Auf Low legen

6 Sicherheitshinweise und Wartung

6.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

Bestimmungsgemässer Gebrauch

Dieses Produkt ist ein Präzisionsgerät und dient zur Erfassung von Objekten, Gegenständen und Aufbereitung bzw. Bereitstellung von Messwerten als elektrische Grösse für das Folgesystem. Sofern dieses Produkt nicht speziell gekennzeichnet ist, darf es nicht für den Betrieb in explosionsgefährdeter Umgebung eingesetzt werden.

Inbetriebnahme

Einbau, Montage und Justierung dieses Produktes dürfen nur durch eine Fachkraft erfolgen.

Montage


Zur Montage nur die für dieses Produkt vorgesehenen Befestigungen und Befestigungszubehör verwenden. Nicht benutzte Ausgänge dürfen nicht beschaltet werden. Bei Kabelausführungen mit nicht benutzten Adern, müssen diese isoliert werden. Zulässige Kabel-Biegeradien nicht unterschreiten. Vor dem elektrischen Anschluss des Produktes ist die Anlage spannungsfrei zu schalten. Wo geschirmte Kabel vorgeschrieben werden, sind diese zum Schutz vor elektromagnetischen Störungen einzusetzen. Bei kundenseitiger Konfektion von Steckverbindungen an geschirmte Kabel, sollen Steckverbindungen in EMV-Ausführung verwendet und der Kabelschirm muss grossflächig mit dem Steckergehäuse verbunden werden.

Vorsicht

Abweichungen von den hier angegebenen Verfahren und Einstellungen können zu gefährlicher Strahlungseinwirkung führen.

6.2 Sensor Beschriftung



<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Hinweis- und Warnungsschild</p>	<p>Klasse 1: Kein Risiko für das Auge</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 10px; text-align: center;"> <p>CLASS 1 LASER PRODUCT</p> </div> <p>Laser der Klasse 1 sind unter vernünftigerweise vorhersehbaren Betriebsbedingungen im Normalbetrieb sicher, einschließlich langfristige direkte Betrachtung des Strahls, auch wenn die Belichtung bei der Verwendung von Teleskopoptik auftritt.</p>	<p>Klasse 2: Nicht in den Strahl blicken</p> <div style="border: 2px solid black; padding: 10px; text-align: center;">  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px auto; width: 80%;"> <p style="font-size: small;">LASER RADIATION DO NOT STARE INTO BEAM Wavelength: 640...670nm IEC 60825-1, Ed. 3, 2014 CLASS 2 LASER PRODUCT</p> </div> </div> <p>Zufällige kurzzeitige Einwirkungen (bis 0.25 s) schädigen das Auge nicht, da der Lidschlussreflex das Auge automatisch ausreichend gegen längere Bestrahlung schützen kann. Klasse 2 Laser dürfen ohne weiteren Schutz eingesetzt werden, wenn kein absichtliches Hineinschauen für die Anwendung erforderlich ist.</p>
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">FDA Zertifizierungsschild</p>	<p style="text-align: center;">IEC 60825-1/2014 Complies with 21 CFR 1040.10 and 1040.11 except for conformance with IEC 60825-1 Ed. 3., as described in Laser Notice No. 56, dated May 8, 2019</p>	

6.3 Frontscheibe

Im Falle einer gebrochenen Frontscheibe, defektem Display oder lose oder freistehender Laseroptik muss der Sensor sofort von der Stromversorgung getrennt werden. Er darf nicht wieder in Betrieb genommen werden, bis er von einer autorisierten Person repariert worden ist. Nichtbeachtung dieser Sicherheitshinweise kann die Freisetzung gefährlicher Laserstrahlung zur Folge haben!

**ACHTUNG!**

Die Verwendung eines Sensors mit gebrochener Frontscheibe oder gelöster oder freistehende Linse kann zu einer gefährlichen Laserstrahlung führen.

6.4 Reinigung der Sensoren

Die Laser-Distanz-Sensoren benötigen keine Wartung, ausser dass das Frontfenster sauber gehalten werden muss. Staub und Fingerabdrücke können die Sensorfunktion beeinträchtigen. Normalerweise genügt es, die Fenster mit einem trockenen, sauberen (!), weichen Brillenreinigungstuch abzureiben. Bei stärkerer Verschmutzung kann Alkohol oder Seifenwasser verwendet werden. Das Display und die Tasten sollten frei von Verunreinigungen und Feuchtigkeit sein. Wasser und Schmutz auf den Tasten kann deren Funktion beeinträchtigen.

6.5 Entsorgung

Dieser Sensor enthält Elektronische Bauelemente. Bestandteile nach länderspezifischen Vorschriften entsorgen.

7 Sensor Datenblatt

Allgemeine Daten	OM70T-11195786 OM70T-P0070.HH0065.VI	OM70T-11175113 OM70T-L0070.HH0065.VI	OM70T-11175099 OM70T-P0140.HH0130.VI	OM70T-11175110 OM70T-L0140.HH0130.VI	OM70T-11175094 OM70T-P0250.HH0240.VI	OM70T-11175097 OM70T-L0250.HH0240.VI
	Laser Punkt		Laser Linie		Laser Punkt	
Laserklasse	1		1		1	
Funktion	Toleranzmessung		Toleranzmessung		Toleranzmessung	
Messbereich (Abstand)	30...70 mm		40...140 mm		50...250 mm	
Messbereichsanfang Sdc	30 mm		40 mm		50 mm	
Messbereichsende Sde	70 mm		140 mm		250 mm	
Blindbereich	0...30 mm		0...40 mm		0...50 mm	
Messbereich Mr	40 mm		100 mm		200 mm	
Sweet spot	65 mm		130 mm		240 mm	
Fokusbereich	55...70 mm		110...140 mm		200...250 mm	
Messfrequenz	2500 Hz ¹²		2500 Hz ¹²		2500 Hz ¹²	
Ansprechzeit						
- Singel shot	0.8 ms ¹²		0.8 ms ¹²		0.8 ms ¹²	
- Kontinuierlich	1.2 ms ¹²		1.2 ms ¹²		1.2 ms ¹²	
Auflösung						
Ohne Filter	2.6...4 µm ¹²		4.8...10 µm ¹²		5.3...25 µm ¹²	
Präzision hoch	1.3...2 µm ¹²³		2.4...5 µm ¹²³		2.7...12.5 µm ¹³	
Präzision sehr hoch	0.9...1.4 µm ¹²³		1.6...3.4 µm ¹²³		1.8...8.4 µm ¹²³	
Präzision höchste	0.7...1 µm ¹²³		1.2...2.5 µm ¹²³		1.4...6.3 µm ¹²³	
Örtliche Wiederholgenauigkeit	14 µm		22 µm		60 µm	
Zeitliche Wiederholgenauigkeit						
Ohne Filter	0.4...1.2 µm ¹²		1...2.5 µm ¹²		1...8 µm ¹²	
Präzision hoch	0.2...0.6 µm ¹²³		0.5...1.3 µm ¹²³		0.5...4 µm ¹²³	
Präzision sehr hoch	0.2...0.4 µm ¹²³		0.4...0.9 µm ¹²³		0.4...2.7 µm ¹²³	
Präzision höchste	0.1...0.3 µm ¹²³		0.3...0.7 µm ¹²³		0.3...2 µm ¹²³	
Linearitätsabweichung	± 22 µm ¹²		± 65 µm ¹²		± 170 µm ¹²	
Linearitätsabweichung in % von Mr	± 0.06% ¹²		± 0.07% ¹²		± 0.09% ¹²	
Temperaturdrift	± 0.01% Sde/K ¹²		± 0.015% Sde/K ¹²		± 0.025% Sde/K ¹²	
PRECISION Filterwerte:	Median Average		Median Average		Median Average	
Standard	Off Off		Off Off		Off Off	
Hoch	9 Off		9 Off		9 Off	
Sehr hoch	9 16		9 16		9 16	
Höchste	9 128		9 128		9 128	
Hysterese Digitalausgang	Einstellbar in mm		Einstellbar in mm		Einstellbar in mm	
Minimale Fenstergrösse Digitalausgang	0.07 mm		0.14 mm		0.25 mm	
Minimale Fenstergrösse	1 mm		1 mm		1 mm	

¹ Messungen mit Baumer Standard-Messausrüstung und Objekten abhängig von Messdistanz Sd

² Messung auf 90% Reflektivität (Weiss)

³ Messung mit Filterung

Analogausgang			
Betriebsanzeige	LED grün	LED grün	LED grün
Ausgangsanzeige	LED gelb / LED rot	LED gelb / LED rot	LED gelb / LED rot
Einschaltverzögerung	<1200 ms	<1200 ms	<1200 ms
Lichtquelle	Laserdiode rot, gepulst	Laserdiode rot, gepulst	Laserdiode rot, gepulst
Einstellung	Touch Display, RS-485	Touch Display, RS-485	Touch Display, RS-485

Elektrische Daten	OM70T-11195786 OM70T-P0070.HH0065.VI	OM70T-11175113 OM70T-L0070.HH0065.VI	OM70T-11175099 OM70T-P0140.HH0130.VI	OM70T-11175110 OM70T-L0140.HH0130.VI	OM70T-11175094 OM70T-P0250.HH0240.VI	OM70T-11175097 OM70T-L0250.HH0240.VI
Betriebsspannungsbereich +Vs	15 ... 28 VDC		15 ... 28 VDC		15 ... 28 VDC	
Stromaufnahme max. (ohne Last)	120 mA		120 mA		120 mA	
Ausgangsschaltung	Analog und RS-485		Analog und RS-485		Analog und RS-485	
Ausgangssignal	4 ... 20 mA / 0 ... 10 VDC (Einstellbar)		4 ... 20 mA / 0 ... 10 VDC (Einstellbar)		4 ... 20 mA / 0 ... 10 VDC (Einstellbar)	
Schaltausgang	Gegentakt		Gegentakt		Gegentakt	
Schaltfunktion	Out 1 / Alarm		Out 1 / Alarm		Out 1 / Alarm	
Ausgangsstrom	< 100 mA		< 100 mA		< 100 mA	
Baudrate	Einstellbar		Einstellbar		Einstellbar	
Verpolungsfest	Ja, +VS zu GND		Ja, +VS zu GND		Ja, +VS zu GND	
Kurzschlussfest	Ja		Ja		Ja	

Mechanische Daten	OM70T-11195786 OM70T-P0070.HH0065.VI	OM70T-11175113 OM70T-L0070.HH0065.VI	OM70T-11175099 OM70T-P0140.HH0130.VI	OM70T-11175110 OM70T-L0140.HH0130.VI	OM70T-11175094 OM70T-P0250.HH0240.VI	OM70T-11175097 OM70T-L0250.HH0240.VI
Breite / Höhe / Länge	26 / 74 / 55 mm		26 / 74 / 55 mm		26 / 74 / 55 mm	
Bauform	quaderförmig, frontale Optik		quaderförmig, frontale Optik		quaderförmig, frontale Optik	
Gehäusematerial	Aluminium		Aluminium		Aluminium	
Frontscheibe	Glas		Glas		Glas	
Anschlussart	Stecker M12 8-polig		Stecker M12 8-polig		Stecker M12 8-polig	
Gewicht	130 g		130 g		130 g	

Umgebungsbedingungen	OM70T-11195786 OM70T-P0070.HH0065.VI	OM70T-11175113 OM70T-L0070.HH0065.VI	OM70T-11175099 OM70T-P0140.HH0130.VI	OM70T-11175110 OM70T-L0140.HH0130.VI	OM70T-11175094 OM70T-P0250.HH0240.VI	OM70T-11175097 OM70T-L0250.HH0240.VI
Fremdlichtsicherheit	< 28 kLux		< 35 kLux		< 170 kLux	
Arbeitstemperatur	-10 ... +50 °C		-10 ... +50 °C		-10 ... +50 °C	
Lagertemperatur	-20...+60 °C		-20...+60 °C		-20...+60 °C	
Aufwärmzeit	20 Min.		20 Min.		20 Min.	
Schutzart	IP 67		IP 67		IP 67	

Vibrationsfestigkeit (sinusförmig)	IEC 60068-2-6:2008 1 mm p-p bei f = 10 - 55 Hz , Dauer je 5 Minuten pro Achse, 30 Minuten Standzeit bei f = 55 Hz je Achse	IEC 60068-2-6:2008 1 mm p-p bei f = 10 - 55 Hz , Dauer je 5 Minuten pro Achse, 30 Minuten Standzeit bei f = 55 Hz je Achse	IEC 60068-2-6:2008 1 mm p-p bei f = 10 - 55 Hz , Dauer je 5 Minuten pro Achse, 30 Minuten Standzeit bei f = 55 Hz je Achse
Schockfestigkeit	IEC 60068-2-27:2009 30g / 11ms, 6 Stösse je Achse und Richtung	IEC 60068-2-27:2009 30g / 11ms, 6 Stösse je Achse und Richtung	IEC 60068-2-27:2009 30g / 11ms, 6 Stösse je Achse und Richtung

Optische Eigenschaften	OM70T-11195786 OM70T-P0070.HH0065.VI	OM70T-11175113 OM70T-L0070.HH0065.VI	OM70T-11175099 OM70T-P0140.HH0130.VI	OM70T-11175110 OM70T-L0140.HH0130.VI	OM70T-11175094 OM70T-P0250.HH0240.VI	OM70T-11175097 OM70T-L0250.HH0240.VI
Lichtquelle	AlGaInP-Laser Diode		AlGaInP-Laser Diode		AlGaInP-Laser Diode	
Wellenlänge	660 nm		660 nm		660 nm	
Betriebsmodus	pulsed		pulsed		pulsed	
Pulsdauer	4 µs...2.5 ms		4 µs...2.5ms		4 µs...2.5ms	
Pulsperiode	0.4...5 ms	0.4...5 ms	0.4...5 ms	0.4...5 ms	0.4...6 ms	0.4...9 ms
Emittierte Gesamtpulsleistung	0.24mW	0.19mW	0.28 mW	0.27 mW	0.65 mW	0.95 mW
Strahlform	Punkt-Laser	Kurze Linie	Punkt-Laser	Kurze Linie	Punkt-Laser	Kurze Linie
Empfänger-Position L1	34 mm		36 mm		38 mm	
L2	50 mm		53 mm		55 mm	
Fokusabstand df	65 mm		130 mm		240 mm	
Nominal ocular hazard distance (NOHD) ¹	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Laserklassifizierung (per IEC 60825-1/2014)	Laserklasse 1		Laserklasse 1		Laserklasse 1	

¹ Ausserhalb der "Nominal ocular hazard distance" ist die Strahlenbelastung unter dem Grenzwert der Laserklasse 1

8 Änderungshistorie

12/8/2017	tof	Manual released in version 1.0
01/11/2018	tof	Structural changes. Complete revision
05/30/2018	tof	Data sheet changes and optimizations



Baumer Group
International Sales
P.O. Box · Hummelstrasse 17 · CH-8501 Frauenfeld
Phone +41 (0)52 728 1122 · Fax +41 (0)52 728 1144
sales@baumer.com · www.baumer.com