

Proxitron

SENSORS MADE IN GERMANY

Bedienungsanleitung User Manual

PIROS LLK Infrarot Sensor OSA / OSD 6741



Allgemeines

Wir freuen uns, dass Sie sich für einen PROXITRON Infrarot Sensor zur berührungslosen Objekterfassung entschieden haben.

Für den funktionsgerechten Einsatz und die Bedienung bitten wir Sie, diese Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen. Sie enthält alle wichtigen Informationen, um eine sichere und langlebige Arbeitsweise des Infrarot Sensors zu gewährleisten.

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die Infrarot Sensoren der Serie OSA 6741 und OSD 6741 für den Einsatz mit Lichtleiter (nachfolgend **PIROS LLK Infrarot Sensor** genannt).

1. Hinweise und Sicherheitsbestimmungen

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Sensoren dienen ausschließlich der berührungslosen Erfassung heißer Objekte. Ein nicht bestimmungsgemäßer Einsatz, welcher der Beschreibung in dieser Bedienungsanleitung widerspricht, kann zum Verlust jeglicher Gewährleistungsansprüche gegenüber dem Hersteller führen.

1.2 Eigenmächtige Umbauten und Veränderungen am Gerät

Soweit nicht vom Hersteller schriftlich genehmigt, ist es untersagt, technische Veränderungen am Gerät vorzunehmen. Sollte dem zuwider gehandelt werden, übernimmt der Hersteller keine Haftung für eventuell daraus entstehende Schäden. Des Weiteren führt dies automatisch zum Verlust jeglicher Gewährleistungsansprüche.

1.3 Wartung und Pflege

Das Gerät besitzt keine Teile, die einer Wartung unterliegen.

Achtung: Die Linse kann bei leichter Verschmutzung mit trockener, ölfreier Druckluft gereinigt werden. Bei stärkerer Verschmutzung empfehlen wir ein weiches, trockenes Tuch, wie es auch bei der Reinigung von Kameraobjektiven zum Einsatz kommt.

1.4 Gewährleistung

Die PROXITRON GmbH wird defekte Teile, die durch Fehler im Design oder der Herstellung begründet sind, während des ersten Jahres ab Verkaufsdatum ersetzen oder reparieren. Davon abweichende Regelungen können schriftlich beim Kauf des Gerätes vereinbart werden. Ist einer Rücksendung zur Garantiereparatur zugestimmt worden, schicken Sie das Gerät bitte an die PROXITRON GmbH zurück.

Die Garantie erlischt, wenn das Gerät geöffnet, auseinandergenommen, verändert oder anderweitig zerstört wurde. Die Garantie erlischt auch, wenn das Gerät falsch angewendet oder unter Bedingungen benutzt oder gelagert wurde, die nicht der Spezifikation in den technischen Daten entsprechen.

Die PROXITRON GmbH haftet nicht für Zerstörungen, Verluste, einschließlich Gewinnverluste und Folgeschäden, die bei der Nutzung des Gerätes eventuell entstehen oder die aus Defekten bei Design und Herstellung des Gerätes resultieren.

Der Verkäufer übernimmt keine Garantie, dass das Gerät für eine beim Kunden vorgesehene spezielle Applikation einsetzbar ist.

1.5 Urheberrechte

Alle Rechte und Änderungen vorbehalten. Die Änderung der in diesen Unterlagen enthaltenen Angaben und technischen Daten, auch ohne vorherige Ankündigung, bleibt vorbehalten.

Ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung des Herstellers, darf kein Teil dieser Unterlagen vervielfältigt, verarbeitet, verbreitet oder anderweitig übertragen werden.

Es wird keine Garantie für die Richtigkeit des Inhalts dieser Unterlagen übernommen.

1.6 Erklärung

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behält sich die PROXITRON GmbH vor.

Einführung

2 Lieferumfang

Infrarot Sensor
Schraubendreher

Hinweis: Lichtleiter, Vorsatzoptik sowie bei Geräten mit Anschlussstecker passende Anschlußkabel sind nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte bestellen Sie das erforderliche Zubehör in der von Ihnen gewünschten Ausführung separat.

2.2 Anwendungsbereich und Funktionsprinzip

Die digitalen PIROS LLK Infrarot Sensoren mit Lichtleitkabel und Vorsatzoptik sind speziell für den industriellen Einsatz in temperaturintensiven Bereichen konzipiert. Sie eignen sich zur Erfassung von Objekten mit einer Temperatur ab 450 °C, wie z.B. Metalle, Grafit, Keramik oder Glas.

Die PIROS LLK Infrarot Sensoren können für allgemeine Anwendungen eingesetzt werden. Für Metalle mit stark glänzenden Oberflächen, bedingt durch den niedrigen Emissionsgrad (ϵ), ist der PIROS Infrarot Sensor nur eingeschränkt empfehlenswert.

Durch den soliden Aufbau mit Edelstahlgehäuse, Lichtleitkabel und Vorsatzoptik, ist der Einsatz auch unter rauen Umgebungsbedingungen mit hohen Umgebungstemperaturen möglich. Passende Lichtleiterkabel stehen in unterschiedlichen Längen bis 30 m zur Verfügung. Je nach verwendeter Vorsatzoptik können verschiedene Messfleckdurchmesser ab 20 mm realisiert werden. Mit einer Ansprechzeit von 0,3 ms ist das Gerät auch für die Erfassung schneller Objekte geeignet.

Der PIROS LLK Infrarot Sensor verfügt über einen Stufenschalter zur Einstellung der Ansprechtemperatur und kann so optimal an die Anwendungen angepasst werden.

Mit dem optionalen LASER Pilotlicht Vorsatz DAK 308 und dem passenden Adapter kann die Vorsatzoptik exakt auf das Objekt ausgerichtet werden. Der Lichtpunkt des LASER Pilotlichtes visualisiert annähernd den Mittelpunkt des Messfleckes.

Der PIROS LLK Infrarot Sensor ist für unterschiedliche Versorgungsspannungen und mit verschiedenen Ausgangsfunktionen lieferbar. Die Infrarotstrahlung des zu erfassenden Objektes wird über eine Vorsatzoptik und ein Lichtleitkabel zu dem Sensor geleitet und dort in ein elektrisches Signal umgewandelt. Dieses wird digital weiterverarbeitet und löst bei Überschreitung des eingestellten Schwellenwertes (Ansprechtemperatur) am Ausgang ein Schaltsignal aus.

Technische Daten

3 Gerätedaten

PIROS LLK Infrarot Sensoren sind mit diversen Ansprechtemperaturen, Versorgungsspannungen und Ausgangsfunktionen lieferbar. Details für das jeweilige Gerät entnehmen Sie bitte dem Geräteaufkleber oder dem entsprechenden Datenblatt.

3.1 Lichtleitkabel und Optik

PIROS LLK Infrarot Sensoren können mit verschiedenen Lichtleitkabeln und Vorsatzoptiken ausgestattet werden. Diese sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat bestellt werden. Das ermöglicht einen nachträglichen Austausch des Lichtleitkabels oder der Optik.

Lichtleitkabel stehen in unterschiedlichen Längen bis 30 m zur Verfügung und erlauben eine optimale Anpassung des Sensors an den gewünschten Einbauort. Das Lichtleitkabel ist Edstahlummantelt und kann in Bereichen mit einer Umgebungstemperatur bis +290 °C eingesetzt werden.

Je nach Anwendung können verschiedene Vorsatzoptiken verwendet werden. Die Art der Vorsatzoptik wird maßgeblich durch den Blickwinkel charakterisiert. Ein größerer Blickwinkel führt bei gleichem Abstand zu einem größeren Messfleck.

Die Größe des Messfleckes ändert sich in Abhängigkeit zum Abstand vom Objekt. Diese Abhängigkeit entnehmen Sie bitte der folgenden Tabelle.

OAA		Abstand						
		0 m	1 m	2 m	3 m	4 m	5 m	
Blickwinkel	1,5°	40 mm	40 mm	65 mm	100 mm	135 mm	175 mm	Messfleckdurchmesser
	2°	40 mm	40 mm	75 mm	130 mm	185 mm	240 mm	
	4°	40 mm	70 mm	130 mm	210 mm	290 mm	370 mm	
	7°	20 mm	70 mm	170 mm	270 mm	370 mm	470 mm	
	2° x 25°	10 x 40 mm	40 x 350 mm	75 x 950 mm	130 x 1550 mm	185 x 2150 mm	240 x 2750 mm	

OAC OACF		Abstand						
		0 m	1 m	2 m	3 m	4 m	5 m	
Blickwinkel	1,5°	20 mm	25 mm	45 mm	80 mm	115 mm	150 mm	Messfleckdurchmesser
	2°	20 mm	40 mm	95 mm	150 mm	205 mm	260 mm	
	7°	20 mm	70 mm	170 mm	270 mm	370 mm	470 mm	

3.2 Ansprechtemperatur-Offset

Die Infrarotstrahlung des zu erfassenden Objektes wird von einer Optik aufgefangen und über das Lichtleitkabel zum PIROS LLK Infrarot Sensor geleitet. Dieses führt zu einer Erhöhung der Ansprechtemperatur des PIROS LLK Infrarot Sensor. Dieses Ansprechtemperatur-Offset ist abhängig von der verwendeten Optik und der eingestellten Ansprechtemperatur. Diesen Zusammenhang entnehmen sie der nachfolgenden Tabelle:

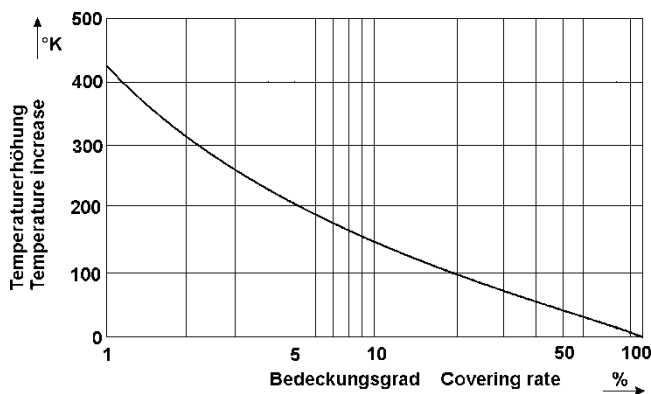
		Ansprechtemperatur PIROS LLK Infrarot Sensor mit Lichtleitkabel 2m und Optik OAA 4°											Optik
		400°C	450°C	500°C	550°C	600°C	650°C	700°C	750°C	800°C	900°C	1000°C	
Optik	OAA 1,5°	0	10	10	15	15	15	15	15	15	15	15	Ansprechtemperatur-Offset °C
	OAA 2°	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	OAA 4°	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
	OAA 7°	0	0	0	0	5	5	5	5	10	10	10	
	OAA 2° x 25°	30	35	35	40	45	50	60	60	65	75	85	
	OAC 1°	90	105	115	125	145	165	185	200	220	255	295	
	OAC 1,5°	40	50	55	70	70	80	90	90	105	115	130	
	OAC 2°	10	15	15	20	20	20	25	25	30	30	30	
	OAC 7°	5	5	5	5	5	10	10	10	15	15	15	

Beispiel: Der PIROS LLK Infrarot Sensor hat mit 2 m Lichtleitkabel und Optik OAA 4° eine Ansprechtemperatur von 650 °C.

Bei Verwendung einer Vorsatzoptik vom Typ OAC 7° erhöht sich der Schaltpunkt auf 660 °C.

3.3 Ansprechtemperatur

Das zu erfassende Objekt muss mindestens die Ansprechtemperatur des PIROS LLK Infrarot Sensors inkl. Lichtleitkabel und Vorsatzoptik haben und den Messfleck vollständig ausfüllen. Bei kleineren Objekten, die den Messfleck nur teilweise ausfüllen, muss die Objekttemperatur höher sein. Die Abhängigkeit zwischen Bedeckungsgrad und Erhöhung der niedrigsten erfassbaren Objekttemperatur veranschaulicht die nachfolgende Grafik.



Entsprechend dem Grad der Bedeckung des Messfleckes durch das Objekt, muss dessen Temperatur höher als die Ansprechtemperatur sein, um eine Erfassung zu ermöglichen.

Beispiel: Bei 500 °C Ansprechtemperatur und 5 % Bedeckung des Messfleckes ist die geringste zu erfassende Objekttemperatur 700 °C

3.4 Luftanschluss

Zum Schutz der Optik vor Verschmutzung können Vorsatzoptiken mit einem Luftanschluss versehen werden. Um eine zu hohe Geräuschentwicklung für den Spülluftbetrieb zu vermeiden, sollte die Luftgeschwindigkeit einen Wert von 3 m/s nicht überschreiten. Bei dem Durchmesser von 5 mm des Luftanschlusses entspricht dieser Wert einem Verbrauch von 7 l/min. Der maximale Betriebsdruck liegt bei < 0,1 bar. Um eine Verschmutzung der Optik durch Spülluft zu vermeiden, muss diese ölfrei, trocken und staubfrei sein.

3.5 Zubehör

Für verschiedene Einsatzgebiete steht eine Vielzahl von Zubehörteilen zur Verfügung. Als Zubehör gelten die Teile, die separat bestellt und vor Ort montiert werden können. Eine Übersicht der möglichen Zubehörteile ist auf dem jeweiligen Gerätedatenblatt zu finden.

Installation und Inbetriebnahme

In diesem Abschnitt wird die Installation und Inbetriebnahme der PIROS LLK Infrarot Sensoren beschrieben.

4. Vorbereitung

Der Einsatzort des PIROS LLK Infrarot Sensor und die einzustellenden Parameter werden durch die Anwendung bestimmt. Bei der Auswahl des Montageortes müssen die Umgebungsbedingungen wie zum Beispiel mechanische Schwingungen, Wasser / Wasserdampf, Umgebungstemperatur, IR-Strahlung, IR-Hintergrundstrahlung berücksichtigt werden.

Bei der Verwendung von Vorsatzoptiken mit Luftblasanschluss muss eine ausreichende Versorgung mit ölfreier, trockener und staubfreier Pressluft gewährleistet sein. Für Geräte mit Kühlwasseranschluss muss entsprechend eine Kühlwasserversorgung vorgehalten werden.

Weiterhin ist die Kabelführung für die verwendeten Anschlusskabel des PIROS Infrarot Sensors in die Planung einzubeziehen.

4.1 Umgebungstemperatur

Die Umgebungstemperatur darf die Grenzen der Betriebstemperatur des PIROS LLK Infrarot Sensor von -25 °C bis +70 °C nicht über- oder unterschreiten. Für höhere Umgebungstemperaturen empfehlen wir den Einsatz eines Gerätes mit Kühlmantelgehäuse (OSB) das bei ausreichender Wasserkühlung einen Betrieb bis zu einer Umgebungstemperatur von +200 °C ermöglicht.

Die Lichtleiterkabel LLK sind für eine Umgebungstemperatur bis maximal +290 °C ausgelegt.

Vorsatzoptiken stehen in diversen Ausführungen für unterschiedliche Umgebungstemperaturen bis max. +600 °C zur Verfügung.

4.2 Atmosphärische Bedingungen

Rauch, Dampf, Staub und andere Verunreinigungen in der Luft sowie eine verschmutzte Optik reduzieren die zur Erfassung benötigte Infrarotstrahlung. Dies kann dazu führen, dass warme Objekte nicht mehr zuverlässig erkannt werden. In begrenztem Maße kann diesem Problem mit der Reduzierung der Ansprechtemperatur entgegengewirkt werden. Durch Verwendung eines Luftblasanschlusses kann die Optik vor einer zu starken Verschmutzung geschützt werden.

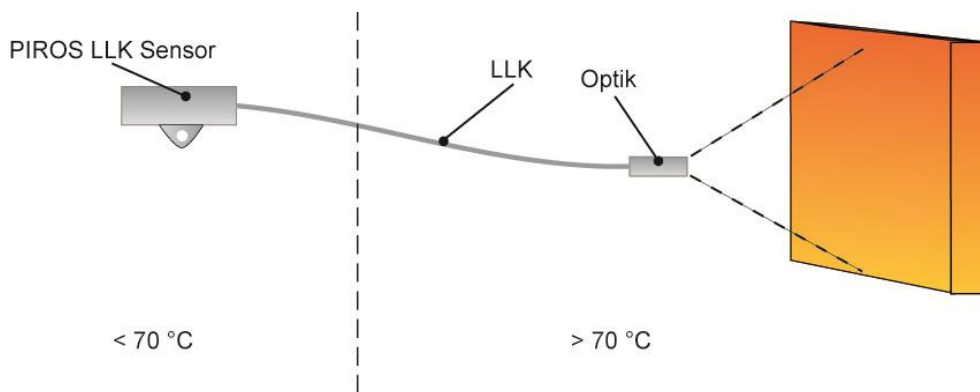
4.3 Elektromagnetische Störungen

PIROS Infrarotsensoren sind für den rauen, industriellen Einsatz konzipiert und entwickelt worden. Die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) der Infrarot Sensoren übertrifft die geforderten und geprüften Werte der EU-Richtlinie deutlich. Darüber hinausgehende Störpegel können zu Fehlschaltungen führen. Bei der Auswahl des Montageortes und der Kabelverlegung sollte deshalb Abstand von potentiellen Störquellen gehalten werden.

Installation des PIROS Infrarot Sensors

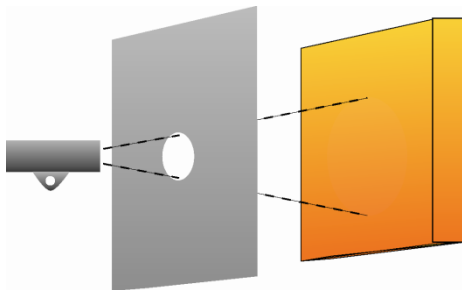
5. Anforderungen an den Einsatzort

Der PIROS LLK Infrarot Sensor ist für ein Montage in einem Bereich außerhalb der Wärmestrahlung des zu erfassenden Objektes vorgesehen, um eine Überschreitung der maximalen Umgebungstemperatur zu vermeiden. Das Lichtleitkabel und die Vorsatzoptik können dagegen im Bereich mit höherer Umgebungstemperatur montiert werden.



Es wird empfohlen, die Vorsatzoptik des PIROS LLK Infrarot Sensor mit der dafür vorgesehenen Halterung und dem justierbaren Montagefuss HM2 oder HM4 (siehe Zubehörliste) zu montieren. Der Montageort sollte so gewählt werden, dass ein Winkel von 30° zur Oberfläche des zu erfassenden Objektes nicht unterschritten wird und sich im Blickfeld der Optik keine anderen Infrarotquellen befinden (Ofen, Sonnenlicht, Brennschneider, Halogenlampen, usw.). Der Abstand zwischen Sensor und zu erfassendem Objekt sollte nicht zu gering gewählt werden um eine Überhitzung der Vorsatzoptik und des Lichtleitkabels durch die Strahlungswärme zu vermeiden. Der minimal mögliche Abstand ist abhängig von der verwendeten Vorsatzoptik, der Objekttemperatur, der Objektgröße und der Verweildauer des heißen Objektes vor der Optik.

Zum zusätzlichen Schutz vor Überhitzung durch Strahlungswärme kann die Vorsatzoptik hinter einer Metallplatte größer 300×300 mm montiert werden, die nur in Blickrichtung des Sensors mit einer Öffnung versehen ist.



Zur Ausnutzung der vollen Sensorempfindlichkeit sollte diese Öffnung mindestens 50 mm Durchmesser haben. Bei einer Objekttemperatur, die deutlich oberhalb der Ansprechtemperatur des Sensors liegt, kann diese Öffnung kleiner gewählt werden, um den Schutz zu erhöhen.

5.1 Anforderungen an das Bedienpersonal

Die Montage des Infrarot Sensors sollte durch qualifizierte Fachkräfte erfolgen.
Hinweis: Für Schäden, die als Folge einer unsachgemäßen Montage und / oder Anschluss entstehen, übernimmt die PROXITRON GmbH keine Haftung.

5.2 Montage / Ausrichtung

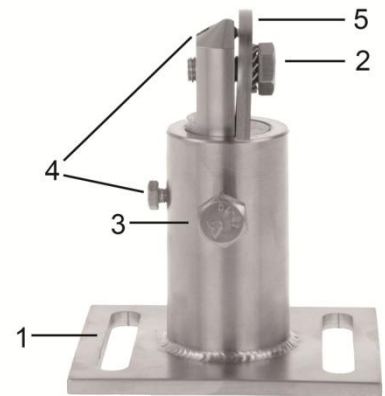
Es wird empfohlen, den optionalen Montagefuß HM2 mit seiner Montagefläche (1) mit mindestens 2x M10 Schrauben an einer stabilen Konstruktion zu montieren.

Zum Befestigen der Optik OAA lösen Sie die M10 x 25 mm Schraube (2) und entfernen diese zusammen mit der Platte (5). Befestigen Sie jetzt den Montageflansch der Optik OAA so, dass er sich zwischen dem beweglichen Schaft des Montagefußes und der Platte (5) befindet. Die Platte (5) verhindert dass sich der Montageflansch der Optik OAA beim Festziehen der Schraube (2) verdreht und die Ausrichtung dadurch verstellt wird. Zum Befestigen der Optiken OAF und OACF die Platte (5) nicht verwenden.

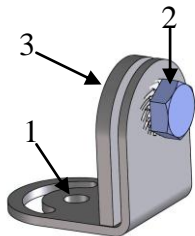
Für eine optimale Ausrichtung wird der optional erhältliche Pilotlichtvorsatz mit dem passenden Adapter auf der Optik montiert. Die beiden M10 Schrauben (2 und 3) sowie die Fixier- und die Sicherungsschrauben (4)

soweit lösen, dass der montierte Sensor geneigt und gedreht werden kann. Der Schaft lässt sich insgesamt drehen und herausziehen und ermöglicht eine zusätzliche Höhenverstellung des Sensors. Das LASER-Pilotlicht einschalten und den Strahl durch Drehen und Schwenken des Sensors mit dem Montagefuß auf die Mitte der gewünschten Erfassungsposition ausrichten. Diese Position durch Festziehen der beiden M10 Schrauben (2 und 3) fixieren und mit den beiden M5 und M6 Schrauben (4) sichern. Pilotlichtvorsatz und Adapter wieder vom Infrarot Sensor demontieren.

Hinweis: Das Laser-Pilotlicht repräsentiert nicht die reale Größe des Messfleckes des PIROS Infrarot Sensor sondern kennzeichnet dessen Zentrum.



5.3 Montage / Ausrichtung mit Montagefuß HM4



Es wird empfohlen, den optionalen Montagefuß HM4 mit seiner Montagefläche (1) und einer M8 Schraube an einer stabilen Konstruktion zu montieren. Zum Befestigen der Optik lösen Sie die M10 x 16 mm Schraube (2) und entfernen diese zusammen mit der Platte (3). Befestigen Sie jetzt den Montageflansch der Optik so, dass er sich zwischen dem Montagefußes und der Platte (3) befindet. Die Platte (3) verhindert dass sich der Montageflansch der Optik beim Festziehen der Schraube (2) verdreht und die Ausrichtung dadurch verstellt wird. Für eine optimale Ausrichtung wird der optional erhältliche Pilotlichtvorsatz mit dem passenden Adapter auf der Optik

montiert. Die M8 und M10 Schrauben (2) soweit lösen, dass die montierte Optik geneigt und gedreht werden kann. Das LASER-Pilotlicht einschalten und den Strahl durch Drehen und Schwenken der Optik mit dem Montagefuß auf die Mitte der gewünschten Erfassungsposition ausrichten. Diese Position durch Festziehen der M8 und M10 Schrauben (2) fixieren. Pilotlichtvorsatz und Adapter wieder vom der Optik demontieren.

Hinweis: Das Laser-Pilotlicht repräsentiert nicht die reale Größe des Messfleckes des PIROS LLK Infrarot Sensor sondern kennzeichnet dessen Zentrum. Alternativ zu dem LASER Pilotlicht kann auch die Betriebsanzeige Der Software ProSoft P1 zur Ausrichtung genutzt werden. Hierbei die Optik so schwenken, dass die maximale Ansprechtemperatur in der Software angezeigt wird

5.4. Lichtleitkabel

Das Lichtleitkabel ist so zu verlegen, dass der minimale Biegeradius von 25 mm nicht unterschritten und die maximal zulässige Umgebungstemperatur von 290 °C nicht überschritten wird. Darüber hinaus ist das Lichtleitkabel nicht für den Einsatz bei hoher Luftfeuchtigkeit geeignet. Für Montageorte mit höherer mechanischer oder klimatischer Belastung wird der Einsatz eines zusätzlichen Schutzschlauches empfohlen.

Hinweis: Das Lichtleitkabel LLK ist nicht für den Einsatz in Schleppketten konzipiert. Schleppkettentaugliche Sonderkabel sind auf Anfrage erhältlich.

Für die Montage des Lichtleitkabels an dem PIROS LLK Infrarot Sensor und der Vorsatzoptik den blauen Schutzaufkleber von der PG9 Verschraubung (1) entfernen. Die Verschraubung soweit lösen, dass sich der glatte Schaft des Lichtleitkabels (2) einführen lässt. Das Lichtleitkabel bis zum Anschlag in die Verschraubung schieben, so dass ca. 5 mm des glatten Schaftes aus der Verschraubung hinausragen. Sollte dieses nicht möglich sein, den Schaft des Lichtleitkabels leicht hin und her bewegen, bis dieser weiter in die Verschraubung rutscht. Anschließend die Verschraubung festziehen. Zulässiges Anzugdrehmoment max 3 Nm.



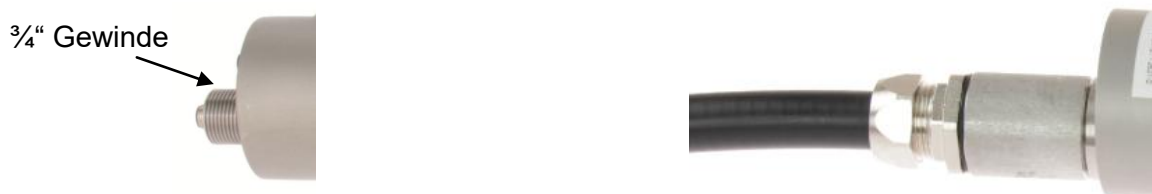
5.5 Anschlusskabel

Das Anschlusskabel so verlegen, dass der minimale Biegeradius* nicht unterschritten und die maximal zulässige Umgebungstemperatur nicht überschritten wird. Für Montageorte mit hoher mechanischer und thermischer Belastung wird der Einsatz eines Kabelschutzschlauches empfohlen. (siehe Zubehör Kabelschutzschläuche).

*feste Verlegung 4x Leitungsdurchmesser,
gelegentliche Bewegung 8x Leitungsdurchmesser

5.6 Anschluss für Kabelschutzschlauch System

Je nach Ausführung verfügen die PIROS LKK Infrarot Sensoren über ein 3/4" Gewinde an dem elektrischen Anschluss bzw. einem 1/2" Gewinde an der Lichtleiteranschluss. Diese sind für die Montage eines PROXITRON Schutzschlauchsystems vorgesehen, das in verschiedenen Ausführungen als Zubehör lieferbar ist.



Inbetriebnahme des PIROS Infrarot Sensor

6. Anschluss der Spannungsversorgung

PIROS LKK Infrarot Sensoren sind für verschiedene Betriebsspannungen und Lasten erhältlich. Bitte prüfen Sie vor der Montage anhand des Geräteaufklebers oder des Datenblattes, ob das Gerät für Ihre Versorgungsspannung und Last geeignet ist. Verbinden Sie das Gerät, wie auf dem Geräteaufkleber dargestellt, entsprechend Ihrer Anforderung mit der Versorgungsspannung und den Ausgängen der nachfolgenden Steuerung bzw. Schaltrelais. Zur Vermeidung von Fehlschaltungen ist das Gerät mit einer Bereitschaftsverzögerung ausgestattet, die die Ausgänge beim Anlegen der Versorgungsspannung ca. 0,5 Sekunden verzögert aktiviert. Grünes Leuchten der LED signalisiert die Betriebsbereitschaft. Das Gerät benötigt keine Vorwärm- oder Einlaufzeit.

Hinweis: Der in Geräten für DC-Versorgungsspannung integrierte Verpolungsschutz schützt vor Zerstörung durch Verpolung der Betriebsspannung. Eine Überschreitung des Betriebsspannungsbereiches bzw. der Anschluss von AC-Spannungen an DC-Geräte kann zur Zerstörung des Gerätes führen. Für Schäden durch Falschanschluss übernimmt die PROXITRON GmbH keine Haftung.

Geräte mit Halbleiter-Ausgang signalisieren die Objekterfassung durch Schalten der angelegten Betriebsspannung. Diese liegt je nach Ausgangsfunktion an den Schaltausgängen des Gerätes an. Die Halbleiterausgänge sind für einen maximalen Laststrom von 400 mA ausgelegt. Bei Überschreitung wird der elektronische Kurzschlusschutz ausgelöst, der die Ausgänge vor Zerstörung schützt. Dieses wird durch rotes blinken der LED signalisiert. Nach Beseitigung der Überlast des Ausgangs kehrt das Gerät selbsttätig in den normalen Betrieb zurück. Eine Unterbrechung der Betriebsspannung ist nicht notwendig.

Hinweis: Geräte mit potentialfreiem Ausgang sind nicht gegen Überlastung geschützt. Die maximal zulässige Schaltleistung entnehmen Sie bitte dem Geräteaufkleber oder Datenblatt. Eine Überschreitung kann zur Zerstörung des Gerätes führen.

6.1 Bedienung des PIROS LKK Infrarot Sensor

Die Bedienelemente des PIROS Infrarot Sensor OSA befinden sich an der Rückseite des Gerätes und bei PIROS Infrarot Sensoren OSD unterhalb des Gerätedeckels.



- 1) Stufenschalter zur Einstellung der Ansprechtemperatur und Aktivierung der Testfunktion.
- 2) Verschlusschraube
Hinter der Verschlusschraube befindet sich der Stufenschalter. Zur Gewährleistung der IP-Schutzklasse muss die Verschlusschraube nach der Schalterpunktverstellung wieder fest eingeschraubt werden.
- 3) Anschlusskabel bzw. Anschlussstecker
- 4) Duo-LED rot / grün
Diese LED signalisiert den Betriebszustand des Infrarot Sensors.

6.2 LED Anzeige

LED GRÜN	GERÄT IST BETRIEBSBEREIT
LED GRÜN BLINKEND	TESTFUNKTION IST AKTIVIERT
LED ROT	OBJEKT WIRD ERKANNT
LED ROT BLINKEND	AUSGANG IST ÜBERLASTET

6.3 Einstellung der Ansprechtemperatur

Der 12-stufige Schalter ermöglicht eine Anpassung der Ansprechtemperatur des PIROS LLK Infrarot Sensor an die Temperatur des Objektes und die Umgebungsbedingungen.

Die erste Stufe aktiviert die Testfunktion (siehe untenstehend Testfunktion). Die Stufe 2 stellt das Gerät auf die kleinstmögliche Ansprechtemperatur ein. Die Stufe 3 bis Stufe 9 erhöht diese Ansprechtemperatur um je 50 °C und die Stufe 10 bis Stufe 12 erhöht die Ansprechtemperatur um je 100 °C. Um eine sichere Objekterfassung zu ermöglichen, sollte die eingestellte Ansprechtemperatur etwa 150 °C unterhalb der niedrigsten Objekttemperatur liegen. Eine niedrigere Ansprechtemperatur führt zu schnellerer Objekterfassung, erhöht jedoch die Gefahr von Fehlschaltungen durch Hintergrundstrahlung (zum Beispiel durch Öfen). Eine höhere Ansprechtemperatur verringert mögliche Störeinflüsse, reduziert jedoch die Betriebsreserve und kann zu Fehlern bei der Objekterfassung führen. Sinnvoll ist es daher, den Sensor auf die kleinstmögliche Ansprechtemperatur einzustellen und diese Schrittweise so lange zu erhöhen, bis keine Störungen durch Hintergrundstrahlung mehr auftreten. Ist es mit dieser Vorgehensweise nicht möglich einen stabilen Betrieb zu erzielen, kann eine Änderung der Montageposition der Vorsatzoptik oder der Einsatz eines Tubus (OL19) zur Reduzierung von Wärmereflexionen aus der Umgebung Abhilfe schaffen.

6.4 Testfunktion

Die erste Stufe des Stufenschalters aktiviert die Testfunktion. Diese simuliert die Erfassung eines warmen Objektes und schaltet die Ausgänge des PIROS LLK Infrarot Sensors dementsprechend. Dieses ermöglicht die Überprüfung der elektronischen Komponenten des Sensors, der Verbindungsleitungen und der nachfolgenden Peripherie. Die Testfunktion wird durch grünes blinken der LED am Sensor signalisiert. In diesem Betriebszustand reagiert der Sensor nicht auf Infrarotstrahlung aus dem Erfassungsbereich.

General

Thank you for choosing a PROXITRON infrared sensor for contactless object detection.

Please read these operating instructions carefully to ensure that its use and operation are as intended for. They contain all the information that is important for a safe, long-term use of the infrared sensor.

These operating instructions describe infrared sensors in the OSA 6741 and OSD 6741 series, to be used in combination with fibre optic cable (referred to hereinafter as **PIROS LLK Infrared Sensor**).

1. Safety information and regulations

1.1 Use for intended purpose

These sensors serve exclusively for the contactless detection of hot objects. Any use of them for a purpose other than that intended, or in contravention of the description in these operating instructions, may vitiate any guarantee claims against the manufacturer.

1.2 Unauthorized conversions or alterations of the equipment

No technical alterations may be made to the equipment unless they are approved by the manufacturer in writing. The manufacturer accepts no liability for any consequent damage or injury should the foregoing be contravened. This will moreover automatically mean the loss of any guarantee claims.

1.3 Maintenance and care

The equipment has no parts requiring maintenance.

Caution: in the event of slight contamination, the lens may be cleaned with dry, oil-free compressed air. In the event of heavier contamination, we recommend a soft, dry cloth, as used for cleaning camera lenses.

1.4 Warranty

During the first year following the date of sale, PROXITRON GmbH will replace or repair parts that are defective due to errors in design or manufacture. Differing provisions may be agreed on in writing at the time of purchase of the equipment. If return for repair under warranty has been agreed to, please send the equipment back to PROXITRON GmbH.

The warranty will lapse if the equipment has been opened, taken apart, altered or destroyed in some other way. The warranty will also lapse if the equipment has been used incorrectly, or has been used or stored under conditions that do not correspond with the specifications in the technical data. PROXITRON GmbH will not be liable for destruction or losses, including losses of profit and consequential damage, that may occur in the use of the equipment or that arise from defects in the design and manufacture of the equipment.

The vendor gives no warranty that the equipment can be used for a particular application that the customer has in mind.

1.5 Copyright

All rights and modifications reserved. The right is reserved to amend the information and technical data contained in these documents, even without prior announcement.

No part of these documents may be copied, processed, distributed or transmitted in any other way without explicit written authorization from the manufacturer.

No warranty is given of the correctness of the content of these documents.

1.6 Statement

PROXITRON GmbH reserves the right to make alterations that serve technical progress.

Introduction

2. Scope of supply

PIROS infrared sensor
Screwdriver

Note: Fibre optic cable, optic and connecting cables for equipments provided with connecting plug are not included in the supply. Please order all the necessary accessories in the desired version separately.

2.1 Area of application and principle of operation

Digital PIROS LLK sensors with fibre optic and separate optic are specially designed for industrial use in high temperature environments. They are suitable for the detection of objects at a temperature of 450°C or higher, such as metals, graphite, ceramic or glass.

PIROS LLK PIROS infrared sensors may be used for general applications. Due to its low emissivity (ϵ), the PIROS infrared sensor is limited recommendable for use on metals with very shiny surfaces.

The sturdy construction of sensor, fibre optic cable and optic in stainless steel housing permits their use even in harsh environments with high ambient temperature. Suitable fibre optic cables are available in different lengths, up to 30 m. Depending on the optics used, different measuring spot diameters of 20 mm or greater can be achieved. With a response time of 0.3 ms, the equipment is also suitable for the detection of fast-moving objects.

The PIROS LLK infrared sensor has a stepping switch for setting the response temperature, so it can be optimally adjusted to suit individual applications.

The sensor can be aligned precisely on the object by with the optional DAK 308 laser pilot light attachment and a suitable adapter. The spot of the LASER pilot light approximately visualizes the centre of the measuring spot.

The PIROS LLK infrared sensor is available for different supply voltages and with various output functions. The infrared radiation from the object to be detected is conducted through the optic and the fibre optic cable to the sensor and here converted into an electrical signal. This signal is further processed digitally, and a switching signal is given at the output if the set response value (response temperature) is exceeded.

Technical data

3. Equipment data

PIROS LLK infrared sensors are available with various response temperatures, supply voltages and output functions. Please have a look at the equipment label or to the appropriate data sheet for details of the specific equipment.

3.1 Fibre Optic Cable and Optic

PIROS LLK infrared sensors can be equipped with different fibre optic cables and optics. These parts are not included in the supply and must be ordered separately. A subsequent replacement of fibre optic cable or optic is possible.

Fibre optic cables are available in different lengths, up to 30 m, so that the sensor can be optimally adapted to any desired place of installation. The fibre optic cable is provided with a stainless steel sheath that allows its use in areas with ambient temperature up to +290 °C.

Different optics can be used, depending on the application. The main feature of the optic is its angle of view. At a given distance, a wider angle of view implies a larger measuring spot.

The size of the measuring spot varies as a function of distance to the object. Please see the following table for this.

OAA

Distance

		0 m	1 m	2 m	3 m	4 m	5 m	Measuring spot diameter
Angle of view	1,5°	40 mm	40 mm	65 mm	100 mm	135 mm	175 mm	
	2°	40 mm	40 mm	75 mm	130 mm	185 mm	240 mm	
	4°	40 mm	70 mm	130 mm	210 mm	290 mm	370 mm	
	7°	20 mm	70 mm	170 mm	270 mm	370 mm	470 mm	
2° x 25°	10 x 40 mm	40 x 350 mm	75 x 950 mm	130 x 1550 mm	185 x 2150 mm	240 x 2750 mm		

OAC OACF		Distance					Measuring spot diameter	
		0 m	1 m	2 m	3 m	4 m		5 m
Angle of view	1,5°	20 mm	25 mm	45 mm	80 mm	115 mm		150 mm
	2°	20 mm	40 mm	95 mm	150 mm	205 mm		260 mm
	7°	20 mm	70 mm	170 mm	270 mm	370 mm	470 mm	

3.2 Response temperature Offset

The infrared radiation from the object to be detected is caught by the optic and conducted through the optic cable to the PIROS LLK sensor. This leads to an increase in the response temperature of the PIROS LLK sensor. This response temperature Offset depends on the optic used and on the set response temperature. This relation is shown in the following table.

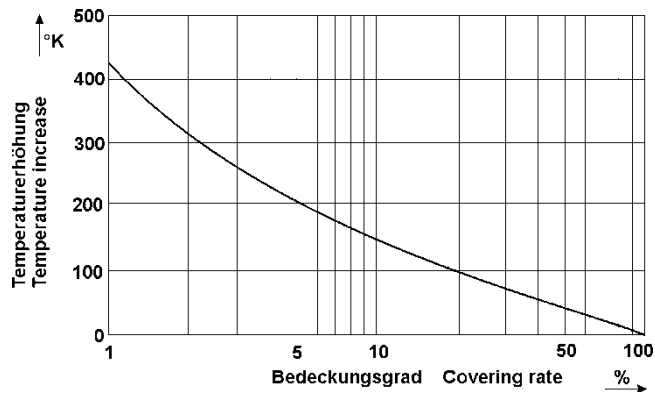
		Response temperature PIROS LLK infrared sensor with 2 m fibre optic cable and Optic OAA 4°										Response Temperature Offset °C	
		400°C	450°C	500°C	550°C	600°C	650°C	700°C	750°C	800°C	900°C		1000°C
Optic	OAA 1,5°	0	10	10	15	15	15	15	15	15	15		15
	OAA 2°	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0
	OAA 4°	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0
	OAA 7°	0	0	0	0	5	5	5	5	10	10		10
	OAA 2° x 25°	30	35	35	40	45	50	60	60	65	75		85
	OAC 1°	90	105	115	125	145	165	185	200	220	255		295
	OAC 1,5°	40	50	55	70	70	80	90	90	105	115		130
	OAC 2°	10	15	15	20	20	20	25	25	30	30		30
OAC 7°	5	5	5	5	5	10	10	10	15	15	15		

Example: The PIROS LLK infrared sensor with 2 m fiber optic cable and optic OAA 4° has a response temperature of 650 °C.

When using an optic type OAC 7° the switching point increased to 660 °C.

3.3 Response temperature

The object to be detected must display at least the response temperature of the PIROS LLK infrared sensor incl. fibre optic cable and optic and must fill the measuring spot completely. Smaller objects that only partially fill the measuring spot must have a higher temperature. The dependence between degree of coverage and an increase in the lowest detectable object temperature is shown in the following graph



In accordance with the degree of coverage of the measuring spot by the object, the object temperature must be higher than the response temperature to enable detection.

Example: for a response temperature of 500°C and 5% coverage of the measuring spot, the lowest object temperature that can be detected is 700°C.

3.4 Air connection

Optics can be equipped with an additional air connection to protect the device from contamination. In order to prevent excessive noise being generated by the blowing force of scavenging air, air speed should not exceed 3 m/s. If the air connection has a diameter of 5 mm, an air consumption of 7 l/min will correspond. The maximum operating pressure is around < 0.1 bar. The scavenging air must be oil-free, dry and dust-free in order to prevent contamination of the optics.

3.5 Accessories

Many accessories are available for various fields of application. Accessories are parts that can be ordered at any time and installed on site. The accessories which can be combined with the sensor are listed on the respective datasheet.

Installing and putting into service

This section explains how to install PIROS LLK infrared sensors and put them into service.

4. Preparation

The place where the PIROS LLK infrared sensor is to be used and the parameters that are to be set depend on the application. Ambient conditions such as mechanical oscillations, water / water vapour, ambient temperature, IR radiation and IR background radiation must be taken into account when selecting the place of installation.

Where optics with an air blow connection are used, an adequate supply of oil-free, dry and dust-free compressed air must be ensured. Correspondingly, a supply of cooling water must be provided for equipment having a cooling water connection.

Furthermore, the cable run for the connection of the PIROS LLK infrared sensor must be included at the planning stage.

4.1 Ambient temperature

The ambient temperature must not exceed or fall below the limits of the operating temperature of the PIROS LLK infrared sensor (from -25°C to $+70^{\circ}\text{C}$). Where ambient temperatures are higher, we recommend the use of equipments with a cooling housing (OSB), which permits operation up to an ambient temperature of $+200^{\circ}\text{C}$ with sufficient water cooling.

LLK fibre optic cables are designed for ambient temperature up to $+290^{\circ}\text{C}$. Optics are available in various versions for different ambient temperatures, going up to $+600^{\circ}\text{C}$.

4.2 Atmospheric conditions

Smoke, vapours, dust and other contamination in the air as well as soiled optics will reduce the infrared radiation below the level required for detection. This may mean that warm objects are no longer reliably detected. This problem can be countered to a limited extent by reducing the response temperature. The optics can be protected against excessive contamination by the use of an air blow connection.

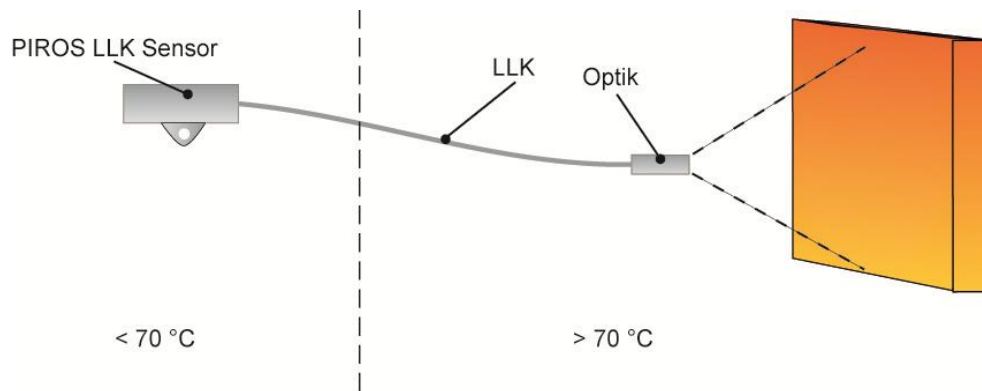
4.3 Electromagnetic interference

Piros LLK infrared sensors have been designed and developed for use in harsh industrial environments. Their electromagnetic compatibility (EMC) considerably surpasses the values required and tested by the EU Directive. Interference levels going beyond these values may cause faulty switching. For this reason, a distance should be observed from potential sources of interference when selecting the place of installation and when laying cables.

Installing the PIROS LLK infrared sensor

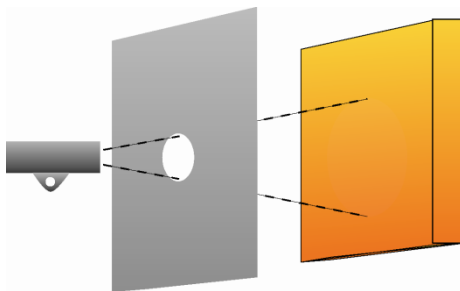
5. Requirements at the place of use

The PIROS LLK infrared sensor should be installed distant enough from the heat radiation of the object to be detected, so that the max allowed ambient temperature is not exceeded. Fibre optic cable and optic on the contrary can be installed in areas with higher ambient temperature.



It is recommended to install the optic of the PIROS LLK infrared sensor with the holder intended for that purpose and with the HM2 swivel stand (see list of accessories). The place of installation should be selected so that the angle to the surface of the object to be detected is not less than 30° and that there are no other infrared sources (oven doors, sunlight, torch cutters, halogen lamps etc.) situated in the field of view of the sensor. To prevent the optic and the fibre optic from being overheated by the radiated heat, the distance between the sensor and the object to be detected should not be too low. The minimum possible distance depends on the optic model, on the temperature and size of the object, and on the dwell time of the hot object in front of the optic.

For additional protection against overheating radiation, it is recommended to install the sensor behind a metal plate larger than 300 x 300 mm, provided with an opening in the sensor viewing direction.



In order to exploit sensor sensitivity to the full, this opening should have a diameter of at least 50 mm. Where the object temperature is considerably higher than the response temperature of the sensor, a smaller opening may be chosen to increase protection.

5.1 Requirements for the operating staff

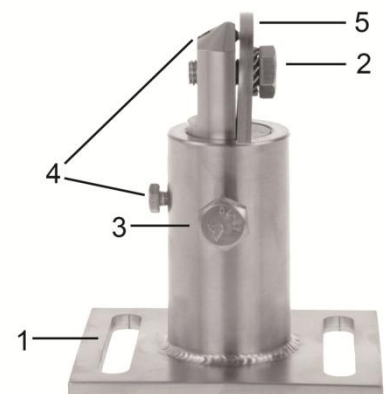
The infrared sensor should be installed by qualified staff.

Note: PROXITRON GmbH accepts no liability for damage or injury that occurs as a consequence of improper assembly and / or connection.

5.2 Assembly / alignment

It is recommended to secure the mounting surface (1) of the optional HM2 swivel stand to a stable structure, using at least 2x M10 screws. For fixing the optic OAA, loosen the M10 x 25 mm screws (2) and remove them together with the plate (5). When fasten the optic OAA makes sure that the mounting flange of the optic OAA is located between the mobile shaft of the swivel stand and the plate (5). The plate (5) prevents that the mounting flange of the optic OAA moves and becomes misaligned while fastening the screw (2). For fixing the optics OAF and OACF the plate (5) is not to be used. For optimal alignment, the pilot light device available as an option is to be mounted on the optic, using a suitable adapter.

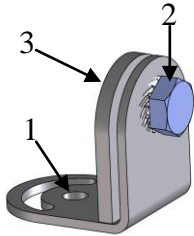
Loose the fixing (2) and securing (4) screws to make sensor tilting possible. Loose the M10 (3) and the corresponding securing (4) screws for swiveling; at this condition the shaft can be fully rotated and pulled out, thus allowing for additional adjustment of the sensor in the height. Turn on the LASER pilot light and align the beam by swivelling the sensor on the centre of the desired detection position. Fix this



position by tightening the two M10 screws (2 and 3) and secure them with the two corresponding M5 and M6 screws (4). Dismantle the pilot light device and adapter from the infrared sensor.

Note: the laser pilot light does not represent the real size of the measuring spot of the PIROS infrared sensor, but indicates its centre.

5.3 Assembly / Alignment with Mounting Unit HM4



It is recommended to secure the mounting surface (1) of the optional HM4 mounting unit at a stable structure, using a M8 screw. For fixing the infrared sensor or the optic, loosen the M10 x 16 mm screws (2) and remove them together with the plate (3). When fastening the infrared sensor or the optic make sure that the mounting flange of the sensor or the optic is located between the mobile shaft of the swivel stand and the plate (3). The plate (3) prevents that the mounting flange of the infrared sensor or the optic moves and becomes misaligned while fastening the screw (2). For optimal alignment, a pilot light device and the suitable adapter is available optionally, to be mounted on the optic. Loose the M8 screw and the M10 fixing (2) to tilt and rotate the

mounted optic.

Turn on the LASER pilot light and align the beam by turn and tilt the optic with the mounting unit at the centre of the desired detection position. Fix this position by tightening the two M8 screws and M10 screws (2). Dismantle the pilot light device and adapter from the optic.

Note: the laser pilot light does not represent the real size of the measuring spot of the PIROS infrared sensor, but indicates its centre.

5.4. Fibre Optic Cable

When laying the fibre optic cable, make sure that the bending radius is not smaller than 25 mm and that the max. permissible ambient temperature of 290°C is not exceeded. Moreover, fibre optic cables are not suitable for use in high humidity environments; If the installation place involves heavy mechanical and thermal stress, the use of a protective cable conduit is recommended.

Note: The fibre optic cable LLK was not designed for use in cable carriers. Special cables for drag chains are available on request.

Remove the protective blue tape in front of the PG 9 cable gland (1) to mount the fibre optic cable at the PIROS LLK sensor side and optic side. Loosen the gland until the smooth shaft of the fibre optic cable (2) can be easily fitted in. Push the cable inside to the end, so that only approx. 5 mm of the smooth shaft protrudes out of the gland. Should this not be possible, move the fibre optic cable shaft back and forth, until it slides inside. Complete by tightening up the cable gland; max allowed torque force is 3 Nm.



5.5 Connecting cable

Lay the connecting cable so that the minimum bending radius* is equalled or exceeded and the maximum permissible ambient temperature is not exceeded. At installation sites involving heavy mechanical and thermal stresses, the use of a protective cable conduit is recommended (see accessories cable protective hose).

- * Fixed installation 4x cable diameter
- Occasional movement 8x cable diameter

5.5 Connection of cable protection system

Depending on the model, the PIROS LLK infrared sensors are equipped with a 3/4" thread on the electrical connection or a 1/2" thread on the fiber optic connection. These are provided for mounting of a PROXITRON cable protection system which is available as an accessory in various versions.



Putting the PIROS infrared sensor into service

6. Connecting the voltage supply

PIROS LLK infrared sensors are available for various working voltages and loads. Before installing the equipment, please check on the label or data sheet to verify whether the equipment is suitable for your supply voltage and load. Connect the equipment to the supply voltage and to the outputs of the following control or switching relay as shown on the equipment label and in accordance with your requirements. To prevent incorrect connections, the equipment is fitted with a readiness delay that enables the outputs approx. 0.5 sec after the supply voltage has been applied. The LED shining green indicates operational readiness. The equipment does not require any preheating or running-in time.

Note: the reverse polarity protection integrated in DC-equipments protects against destruction due to reversed polarity in the operating voltage. Exceeding the voltage range or connecting AC voltages to DC equipments can cause destruction of the equipment. PROXITRON GmbH accepts no liability for damage or injury caused by incorrect connection.

Equipment with a semiconductor output indicates detection of the object by switching the applied working voltage. Depending on the output function, this is present at the switching outputs of the equipment. The semiconductor outputs are designed for a maximum load current of 400 mA. If this is exceeded, the electronic short-circuit protection is triggered to protect the outputs against destruction. This is indicated by the LED flashing red. After overload on the output has been eliminated, the equipment returns automatically to its normal operation. Interrupting the working voltage is not necessary.

Note: Equipments with potential-free output are not protected against overload. Please look at the equipment label or data sheet for the maximum permissible switching capacity. Exceeding this may cause destruction of the equipment.

6.1 Operating the PIROS LLK infrared sensor

The controls for the PIROS LLK infrared sensor OSA are located on the back of the equipment and for PIROS LLK infrared sensor OSA behind the cover of the unit.



- 1) Stepping switch for setting the response temperature and enabling the test function.
- 2) Locking screw
The stepping switch is located behind the locking screw. After adjusting the switching point, the locking screw must be screwed in firmly again in order to guarantee the IP protection class.

- 3) Connecting cable or plug
- 4) Duo LED red/green
This LED displays the operating condition of the infrared sensor.

6.2 LED display

LED GREEN	EQUIPMENT IS READY FOR OPERATION
LED FLASHING GREEN	TEST FUNCTION HAS BEEN ENABLED
LED RED	OBJECT IS BEING DETECTED
LED FLASHING RED	OUTPUT IS OVERLOADED

6.3 Setting the response temperature

The 12-stage switch permits adjusting the response temperature of the PIROS infrared sensor to the object temperature and to and the ambient conditions.

The first stage enables the test function (see test function below). Stage 2 sets the equipment to the lowest possible response temperature. The stage 3 to stage 9 increased this response temperature by 50°C and stage 10 to stage 12 increased the response temperature by 100°C. In order to make reliable object detection possible, the set response temperature should be approximately 150°C below the lowest object temperature. A lower response temperature means faster object detection, but increases the danger of incorrect switching operations due to background radiation (from ovens, for example). A higher response temperature reduces possible disturbing influences, but reduces the operating reserve and can lead to errors in object detection.

It therefore makes sense to set the sensor to the lowest possible response temperature and then raise it until there is no more interference from background radiation. If it is not possible to achieve stable operation with this procedure, altering the mounting position of the optic or using a tube (OL19) to reduce any heat reflected from the environment may correct the situation.

6.4 Test function

The first stage of the stepping switch enables the test function. It simulates the detection of a warm object and switches the outputs of the infrared sensor PIROS LLK correspondingly. This makes it possible to check the electronic components of the sensor, the connecting leads and the subsequent peripheral devices. The test function is indicated by the LED on the sensor flashing green. In this operating condition, the sensor does not react to infrared radiation coming from the detection area.

Proxitron

SENSORS MADE IN GERMANY

Proxitron GmbH

25335 Elmshorn
Germany

Tel.: +49 4121 2621-0

info@proxitron.de
www.proxitron.de

BDA_OSA_OSD_6741_D_E.docx
04.07.2024