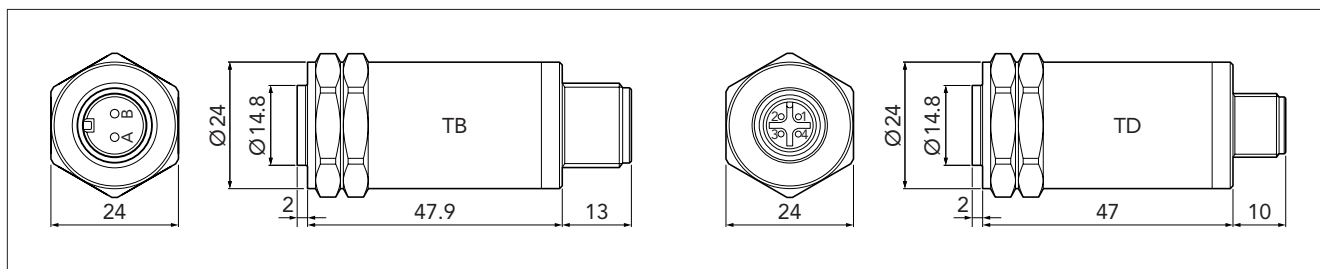


Schwingungs-Aufnehmer, Serie SLD100



Die Schwingungsaufnehmer Serie SLD100 sind piezoelektrische Beschleunigungssensoren vom Kompressionstyp mit eingebauter Elektronik, für die Überwachung von Industriemaschinen. Das elektrische Signal ist vom Aufnehmergehäuse isoliert.

Der Aufnehmer wird an einer glatten, planen Fläche auf der Maschine angebracht und über ein verdrehtes Kabel und einem 2-Pin oder 4-Pin-Stecker angeschlossen. Die Gewindeadapter (als Zubehör erhältlich) werden in eine M8-Gewindebohrung am Aufnehmer eingeschraubt. Informationen zu Schwingungsaufnehmern mit seitlichem Eingang finden Sie unter TD-636.

Neben der Beschleunigungsmessung ist für SLD144 optional eine Temperaturmessung erhältlich. Bei Verwendung mit dem Online-System Intellinova Parallel EN (TD-562) kann der Aufnehmer Temperaturen im Bereich von -20°C bis $+120^{\circ}\text{C}$ messen. Die Temperaturmessung wird oberhalb von 10 kHz durchgeführt, wo sie das Beschleunigungssignal nicht stört.

Technische Daten

Querempfindlichkeit:	max. 10 %
Grundplattenspannung:	$0.01 \text{ m/s}^2/\mu \text{ Spannung typ.}$
Lin. Frequenzbereich:	2 Hz bis 10 kHz ($\pm 1 \text{ dB}$)
Max. Spitzenbeschleunigung:	$600 \text{ m/s}^2 = 60 \text{ g}$
Stabilisierungszeit:	3 Sek.
Temperaturbereich:	-40° bis $+125^{\circ}\text{C}$
Versorgung:	24 V, 2 bis 5 mA
Gehäuse:	Rostfreier, säurefester Stahl, Sandvik 1802, EN:14523
Abdichtung:	IP66/67
Isolation:	Gehäuseisolation, $>10 \text{ MOhm}$
Kabellänge:	max. 100 m (328 ft)
Kabelkapazität:	210 pF/m
Befestigungsgewinde:	M8-Gewindebohrung
Anzugsmoment:	10 Nm (7.4 lbf·ft)
Gewicht:	ca. 110 Gramm (4 oz)

ARTIKEL NR: SLD12X TB

A. Artikelnummer SLD121 oder SLD122
B. Anschluss TB = 2-Pin Anschluss MIL-C-5015

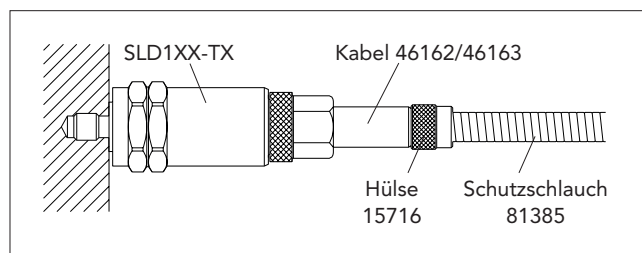
ARTIKEL NR: SLD144 TX - X

A. Artikelnummer SLD144
B. Anschluss TB = 2-Pin Anschluss, MIL-C-5015
TD = 4-Pin M12-Anschluss
C. Temperatur T = Temperaturmessung (optional)

SERIEN NR: XX XX XX X

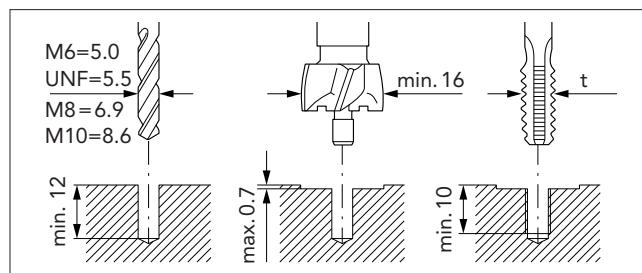
Jahr Woche Nummer

Installationsbeispiel



Artikelnummer	Frequenzbereich ($\pm 1 \text{ dB}$)	Empfindlichkeit*	Bias (typisch)
SLD121	2–1000 Hz	$1.2 \text{ mV/m/s}^2 = 12 \text{ mV/g}$	6–9 V (8 V)
SLD122	2–5000 Hz	$4 \text{ mV/m/s}^2 = 40 \text{ mV/g}$	6–9 V (8 V)
SLD144	2–10 000 Hz	$10 \text{ mV/m/s}^2 = 100$	10–13 V (12 V)

* Individueller Wert auf der Kalibrierkarte.



Montagewerkzeuge

81027	Halter für Oberflächenfräser
81057	Oberflächenfräser, 20 mm Durchmesser
81030	Zapfen für M6 und UNF 1/4"-28
81031	Zapfen für M8
81033	Zapfen für M10

Für die Montagebohrung soll ein Bohrer 6,9 mm (M8), 8,6 mm (M10) oder 5,5 mm (M6 und UNF 1/4"-28) verwendet werden. Den Aufnehmer mit einem 24 mm Drehmomentschlüssel festziehen.

Zubehör

18177	Gewindeadapter M8-M6 (TD-287)
18178	Gewindeadapter M8-M10 (TD-287)
18179	Gewindeadapter M8-UNF 1/4"x28 (TD-287)
18180	Gewindeadapter M8-M8 (TD-287)



SPM Instrument AB • Box 504 • SE-645 25 Strängnäs • Sweden
Tel +46 152 22500 • info@spminstrument.se • www.spminstrument.com

Technical data are subject to change without notice.
ISO 9001 certified. © Copyright SPM 2021-01. TD-635 C Rev.0

