

EDX2 轉速監控器(近接螺柱型)操作說明

產品簡介

轉速監控應用對感測器的穩定性要求特別高，廣泛用於電力、冶金、煤炭、輕工、食品等行業的各種輸料系統中的運輸皮帶打滑檢測，也可用於各種旋轉機械過快或過慢的檢測。

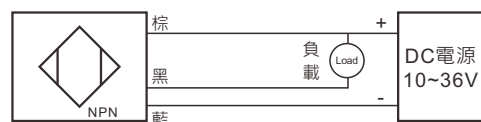
金屬外殼將感測器封裝在內，是此類應用的最佳選擇。諸如機床或金屬加工、惰輪轉速應用通常會使感測器受到目標物的衝擊、磨損以及侵蝕性溶劑和流體的影響。

產品規格

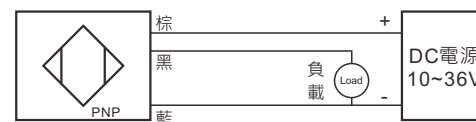
電源	10~36 VDC
類型	三線式 NPN or PNP
接點形式	NO or NC
負載電流	<250 mA (MAX)
可感測轉速	500 RPM (MAX)(使用感測轉軸)
感應距離	≤10 mm (MAX) 鐵:10mm,不鏽鋼:7mm
開機延遲	15秒
動作點調整(Sp)	電位器
磁滯區間(RPM)	Sp+10 %
狀態指示燈	警報燈顯示:綠色 感應狀態顯示:黃色
防護等級	IP 67
環境溫度	-40°C ~ 85°C

接線說明

NPN輸出



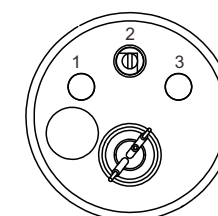
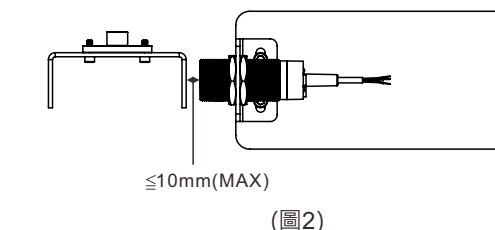
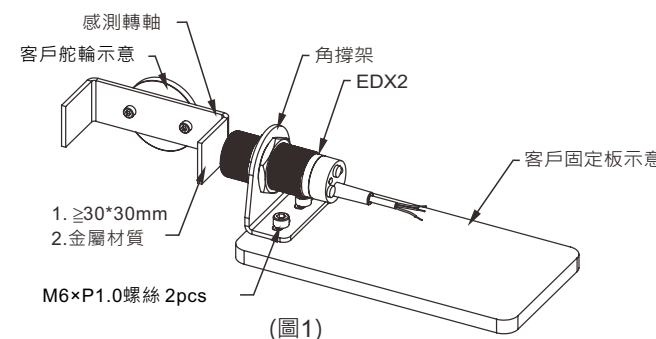
PNP輸出



安裝注意事項

- (1)感測轉軸需為金屬材質。(圖1)
- (2)感測面積尺寸需 $\geq 30 \times 30 \text{mm}$ 。(圖1)
- (3)轉速監控器前端探頭面，與感測轉軸面距離 $\leq 10 \text{mm (MAX)}$ 。(圖2)
- (4)依照感測物材質調整距離。
- (5)供給電壓10~36Vdc。
- (6)轉速監控器出廠設定，預設低轉速警報設定(Switch point)"250±5 RPM"。
- (7)轉速監控器上電15秒後，依接點形式(NO or NC)及轉速設定，綠燈輸出動作。
(表1)
- (8)轉速監控器使用感測轉軸最大量測 500 RPM(MAX)。
- (9)逆時針旋轉電位器一圈約減少動作點10RPM，順時針旋轉電位器一圈約增加動作點10RPM。
範例: 設備依所需轉速，調整電位器(圖3)，逆轉1~2圈，此時低轉速警報配件請參照DM。

感測安裝示意說明



(圖3)

- 1.綠燈:警報燈
- 2.電位器:調整轉速
- 3.黃燈:轉速偵測感應

低轉速警報設定

範例1.設備輸送低轉速警報 100RPM

- (1) 安裝EDX2於輸送設備上。
- (2) 啟動EDX2電源及輸送設備轉速調整至100RPM，產品會先開機延遲15秒，15秒前綠燈滅，15秒後綠燈亮。
- (3) 待設備轉速穩定後，調整EDX2後方電位器，逆時針轉動至綠燈滅(假設NC警報模式)，設定完成 100RPM 低速警報。
- (4) 將設備轉速調整至正常轉速。

範例2.設備輸送低轉速警報 300RPM

- (1) 安裝EDX2於輸送設備上。
- (2) 啟動EDX2電源及輸送設備轉速調整至300RPM，產品會先開機延遲15秒，15秒前綠燈滅，15秒後綠燈亮。
- (3) 待設備轉速穩定後，調整EDX2後方電位器，順時針轉動至綠燈亮，再逆轉至綠燈滅(假設NC警報模式)，設定完成 300RPM 低速警報。
- (4) 將設備轉速調整至正常轉速。

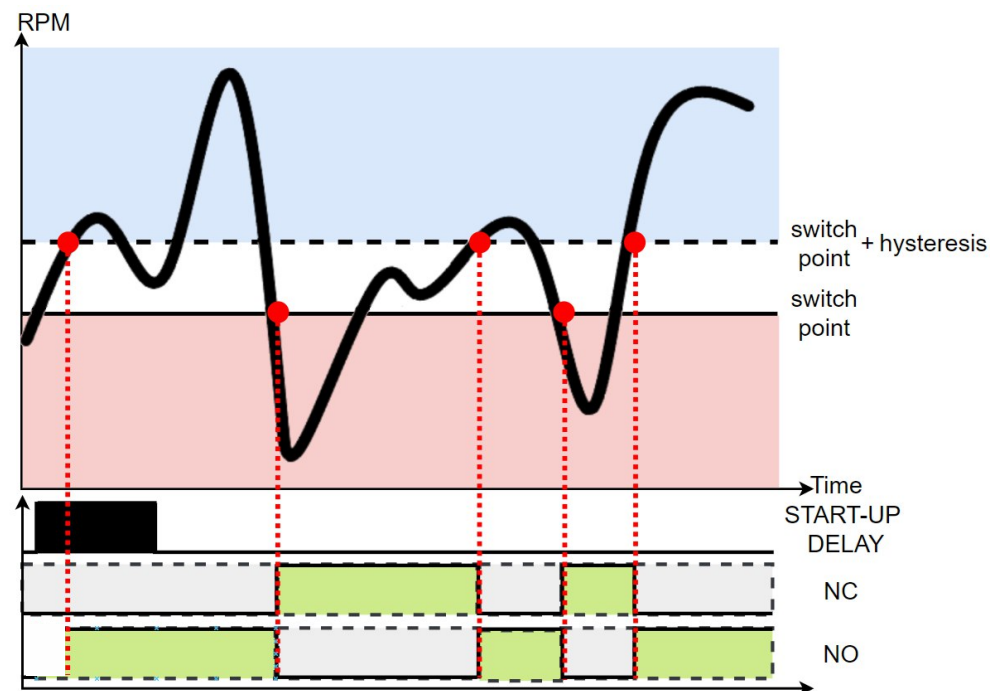
表1:

輸出模式	警報模式	警報設定	輸出動作	LED指示燈
PNP	NO	輸送設備轉速>設定點	ON	綠燈亮
		輸送設備轉速<設定點	OFF	綠燈滅
	NC	輸送設備轉速>設定點	OFF	綠燈滅
		輸送設備轉速<設定點	ON	綠燈亮
NPN	NO	輸送設備轉速>設定點	ON	綠燈亮
		輸送設備轉速<設定點	OFF	綠燈滅
	NC	輸送設備轉速>設定點	OFF	綠燈滅
		輸送設備轉速<設定點	ON	綠燈亮

EDX2出廠輸出動作

假設輸出接點型式PNP/NO，產品供給電壓，輸送設備轉速<250 RPM，產品綠燈亮起，警報輸出作動，等待15秒後，輸送設備轉速持續在<250RPM，綠燈滅輸出不動作，若輸送設備轉速>275 RPM，綠燈亮起，且輸出動作。

狀態動作顯示



簡易故障排除

故障情形	原因分析	排除方法
無電源	輸入電源規格	確認電源規格是否正確
沒有接收到轉速信號或者接收到的信號不穩定	距離過大	調整距離
	線短路或斷路	重新配置
	傳感器損壞	更換傳感器

※若發生故障未在列或無法解決，請聯繫所在地業務代表。



恒達科技股份有限公司
23678 新北市土城工業區自強街16號
Tel: 886-2-22696789 Fax: 886-2-22686682
Email: info@fine-tek.com http://www.fine-tek.com



08-EDX2-B1-CM,04/19/2023

