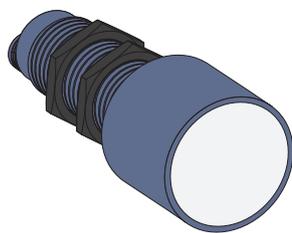


Sensor ultrasónico M30



⚠ ADVERTENCIA

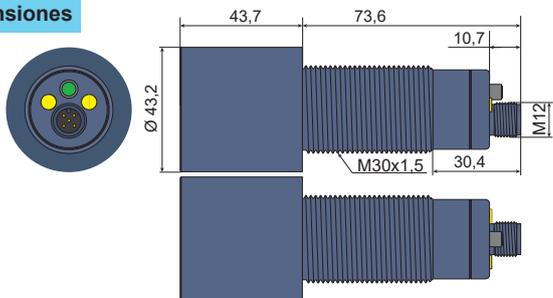
FUNCIONAMIENTO IMPREVISTO DEL EQUIPO/EQUIPAMIENTO

No utilice este producto para detectar objetos dentro de la banda muerta (zona ciega) o fuera de la ventana de detección.

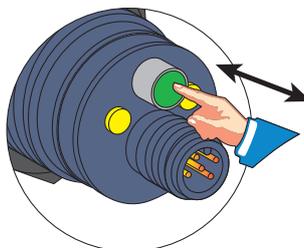
Si no se siguen estas instrucciones, se podrían provocar daños en el equipo, lesiones graves o incluso la muerte.

<http://qr.tesensors.com/XX0003>

Dimensiones



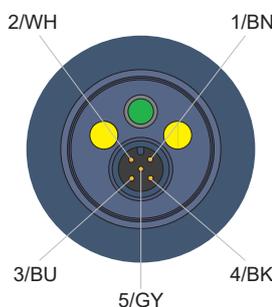
Botón de enseñar



LEDs

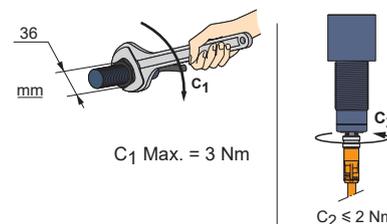


Cableado de conectores

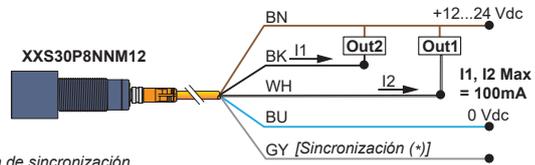
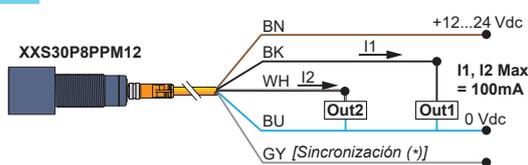


Número de pin	Color del cable	Descripción
①	BN: Brown	+12...24 Vdc
②	WH: White	Salida 2
③	BU: Blue	0 Vdc
④	BK: Black	Salida 1
⑤	GY: Grey	Sincronización

Par de apriete

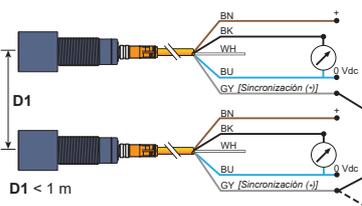


Diagramas de cableado



Nota : (*) : Consulte la sección de sincronización

Sincronización (aplicación en paralelo)



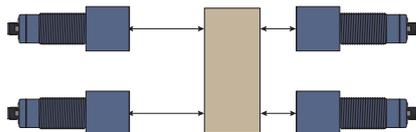
Operación de sincronización

Se pueden sincronizar hasta 8 sensores para que funcionen uno al lado del otro conectando eléctricamente todos los cables del pin no.5 (gris) juntos. Para sincronizar más de 8 sensores, se puede usar una salida de PLC (los pines no.5 deben ser controlados simultáneamente por el flanco ascendente de un pulso).

NOTA (1): El pulso debe estar en un nivel alto de 12 a 24 Vcc y un nivel bajo de 0 a 2 Vcc. Todos los sensores deben ser del mismo modelo y tener el mismo ajuste de tiempo de ciclo. El ancho de pulso alto debe ser de 1 ms, y el mínimo debe ser al menos tan largo como el ajuste del tiempo de ciclo del sensor (S_n = 8 m : tiempos de ciclo predeterminados = 125 ms).

NOTA (2): Cuando el pin no.5 está en un nivel bajo o alto, la detección de objetos se suspende y la salida del sensor mantiene el último estado de salida válido antes de la suspensión.

Multiplexación (aplicación cara a cara)

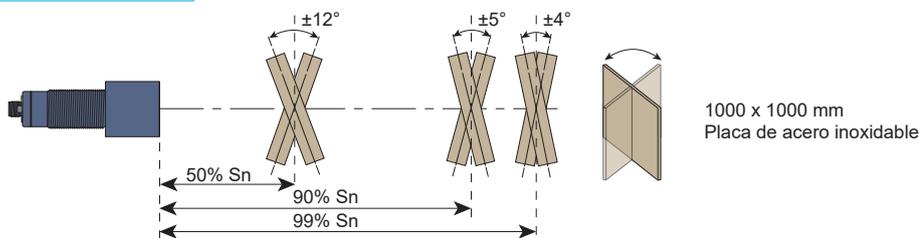


Esta función se puede utilizar para evitar perturbaciones al operar los sensores cara a cara. Se debe asignar una dirección única a cada sensor (o grupo de sensores) con el uso del Software de configuración XX (antes de cablear los sensores), y todos los cables pin.5 (gris) deben estar conectados entre sí. Para la secuenciación con un PLC, comuníquese con el Soporte técnico local de Telemecanique Sensors.

La instalación, el manejo y el mantenimiento de los equipos eléctricos deberán ser realizados sólo por personal cualificado. Schneider Electric no se hace responsable de ninguna de las consecuencias del uso de este material.

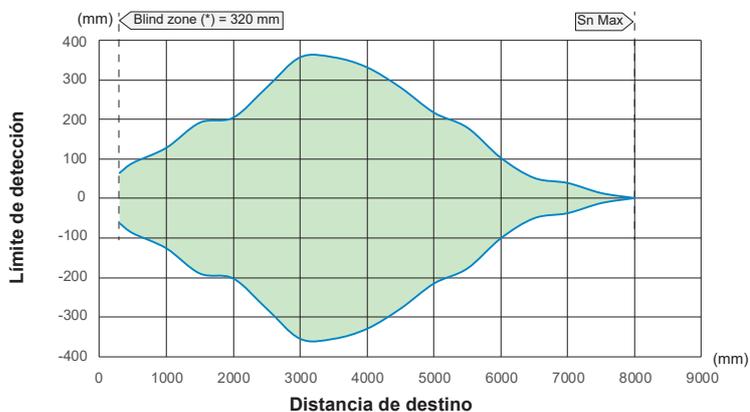
© 2021 Schneider Electric. "All Rights Reserved."

Ángulo de inclinación



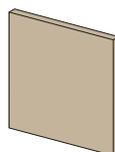
Curvas de detección para objetos diferentes

Curva de detección con destino cuadrado 100 x 100 mm

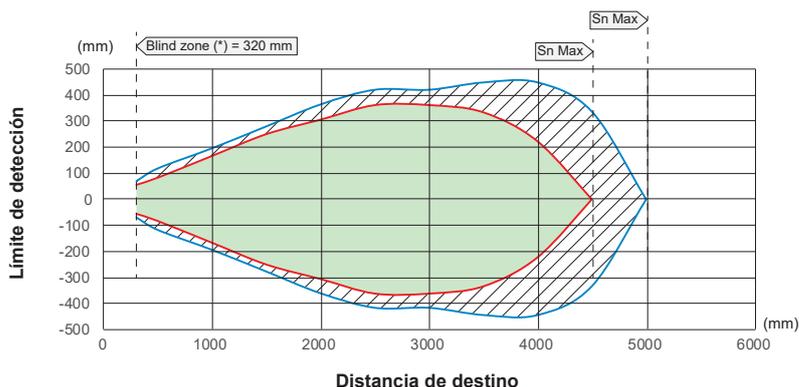


(*) : Zona ciega

100 x 100 mm
Placa de acero inoxidable



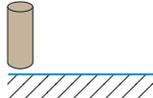
Curva de detección con barra redonda



Ø 10 mm
Cilindro de acero inoxidable



Ø 25 mm
Cilindro de acero inoxidable



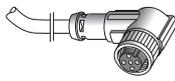
Accesorio de cableado

Cables

5 pines, 5 hilos
(para sincronización)



XZCPV11V12L2 (2 m)
XZCPV11V12L5 (5 m)
XZCPV11V12L10 (10 m)



XZCPV12V12L2 (2 m)
XZCPV12V12L5 (5 m)
XZCPV12V12L10 (10 m)

5 pines, 4 hilos
(sin sincronización)

XZCP1141L2 (2 m)
XZCP1141L5 (5 m)
XZCP1141L10 (10 m)

XZCP1241L2 (2 m)
XZCP1241L5 (5 m)
XZCP1241L10 (10 m)

Conectores M12

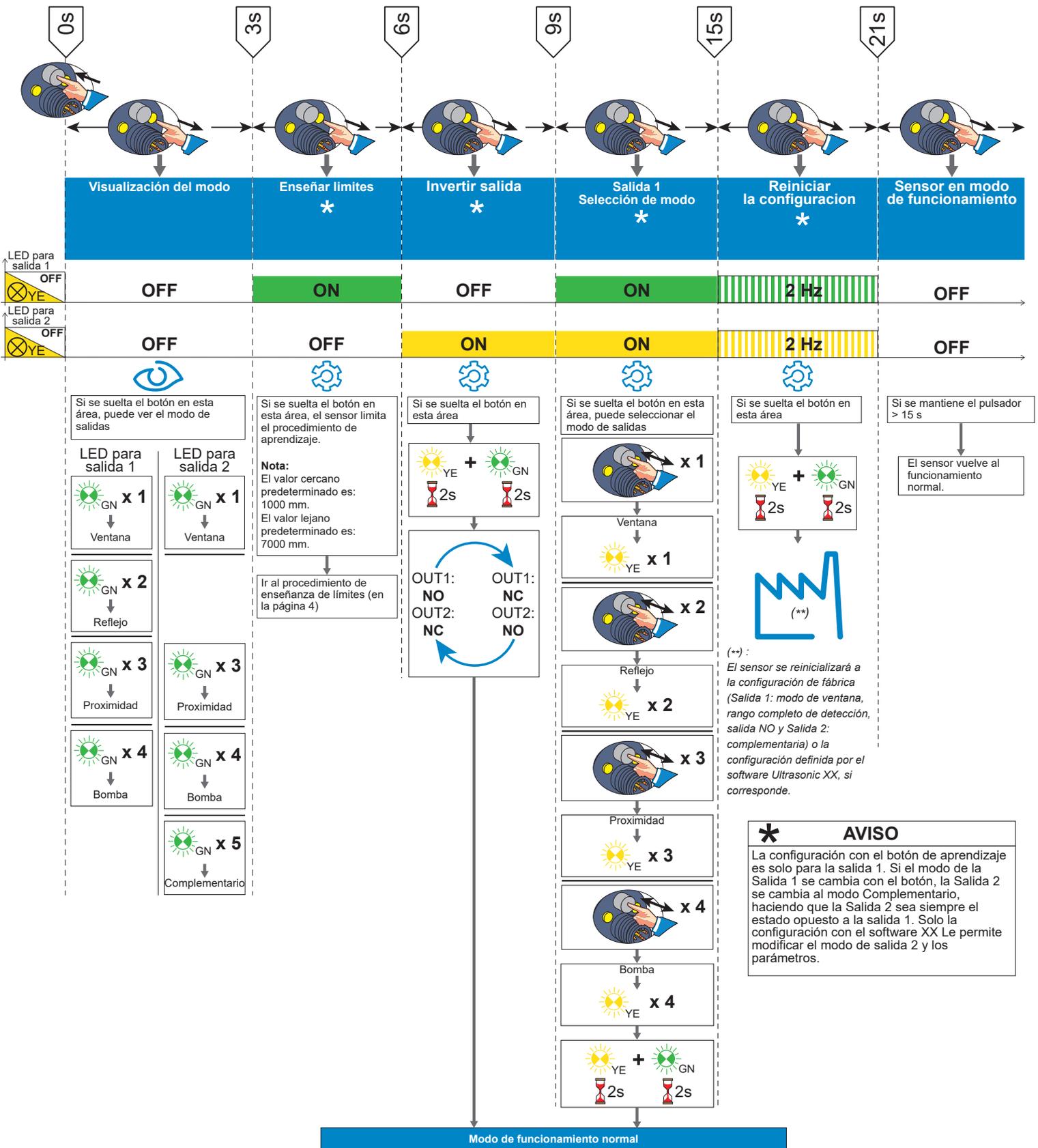


XZCC12FDM50B



XZCC12FCM50B

Ajuste del sensor con procedimiento de aprendizaje



(**): El sensor se reiniciará a la configuración de fábrica (Salida 1: modo de ventana, rango completo de detección, salida NO y Salida 2: complementaria) o la configuración definida por el software Ultrasonic XX, si corresponde.

*** AVISO**
 La configuración con el botón de aprendizaje es solo para la salida 1. Si el modo de la Salida 1 se cambia con el botón, la Salida 2 se cambia al modo Complementario, haciendo que la Salida 2 sea siempre el estado opuesto a la salida 1. Solo la configuración con el software XX Le permite modificar el modo de salida 2 y los parámetros.

Leyenda :

- ⊗ OFF
- ON
- ⊙ Intermittencia
- GN: Verde
- YE: Amarillo
- RD: Rojo

LED tricolor para Out2 LED tricolor para Out1

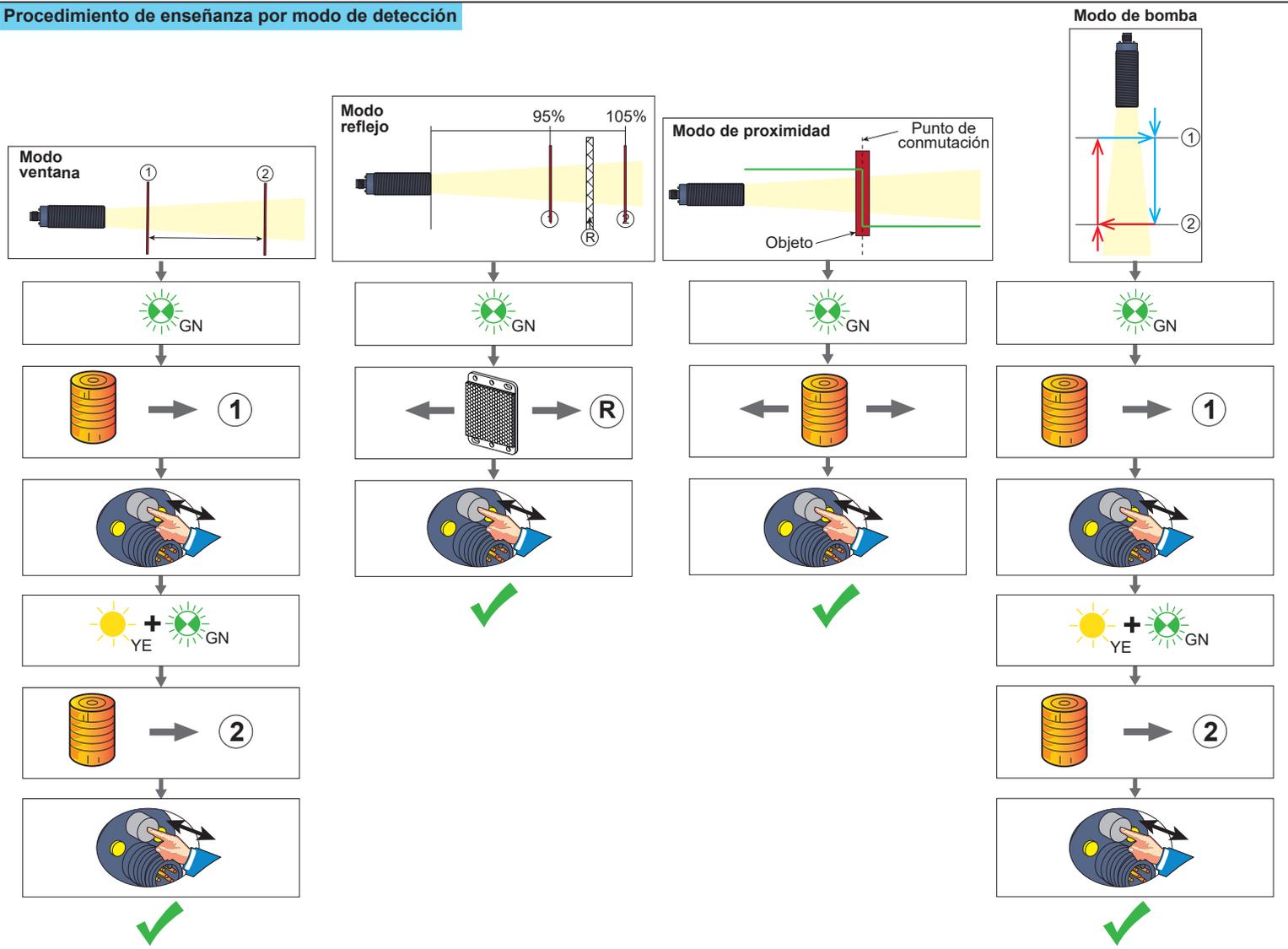
Tratamiento

Error de configuración durante el proceso de enseñanza.
 Cortocircuito o sobrecorriente en OUT1 / OUT2 durante el funcionamiento normal.

① Límite cercano ② Límite lejano

- Presiona el botón de enseñar
- Suelta el botón de enseñar
- Presione y suelte brevemente
- Ajuste
- Visualización
- Ajuste de fábrica (**)
- Objeto
- Reflector

Procedimiento de enseñanza por modo de detección



Escanee el código Qr para acceder a esta hoja de instrucciones en diferentes idiomas.



<http://qr.tesensors.com/XX0003>

Nota :
Puede descargar la hoja de instrucciones en diferentes idiomas desde nuestro sitio web www.tesensors.com



- N°: GDE5901501_EN
- N°: GDE5901501_FR
- N°: GDE5901501_DE
- N°: GDE5901501_ES
- N°: GDE5901501_IT
- N°: GDE5901501_ZH

Agradecemos sus comentarios sobre este documento. Puede comunicarse con nosotros a través de la página de atención al cliente en su sitio web local.



Manufacturer :
Schneider Electric Industries SAS
35 rue Joseph Monier
92500 Rueil Malmaison
France



UK Representative :
Schneider Electric Limited
Stafford Park 5
Telford, TF3 3BL
United Kingdom



Уполномоченный поставщик в РФ :
АО «Шнейдер Электрик»
Адрес: 127018, Россия, г. Москва, ул. Двинцев, д.12, корп.1
Тел. +7 (495) 777 99 90
Факс +7 (495) 777 99 92

Қазақстан Республикасында ресми жеткізуші :
ЖШС «Шнейдер Электрик»
Мекен-жайы: Қазақстан Республикасы, Алматы қ., Достық даң., «Кен Дала» Бизнес Орталығы, 5-ші қабат.
Тел.: +7 (727) 357 23 57
Факс.: +7(727) 357 24 39