

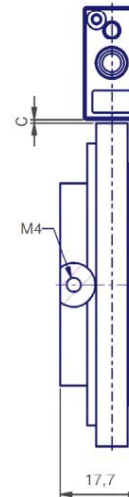
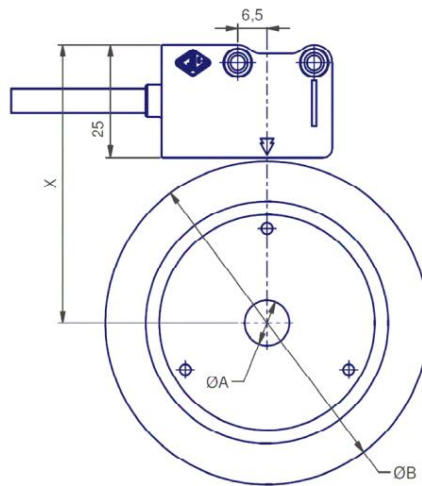
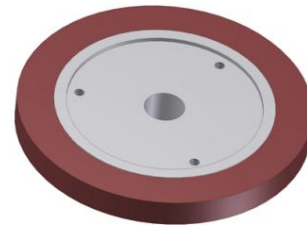
Code <b>ST31</b>	Projekt <b>A25-B</b>	Freigeben <b>B</b>	<b>TECHNISCHES DATENBLATT</b>
---------------------	-------------------------	-----------------------	-------------------------------

## MAGNETRING MR200

### ALLGEMEINE MERKMALE

MAGNETRING MR200 aus magnetisiertem Ferritring mit Polteilung 2+2 mm. Er ist auf einem Aluminiumflansch montiert und ermöglicht so eine einfache Anbringung an der Maschine.

Zur Verwendung mit Magnetsensor  
 MTS MxxxC, MTV MxxxC oder MTR MxxxC.



$$C = 0,3 \div 1,5$$

$$X = \frac{\text{ØB}}{2} + C + 25$$

$$\text{ØB} = 38 - 48,7 - 72$$

ABMESSUNGEN IN mm

### MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Polabstand	2+2 mm		
Systemgenauigkeit	ø38	ø48,7	ø72
	± 0,09°	± 0,07°	± 0,05°
Messbereich	360°		
Betriebstemperatur	0 °C ÷ 70 °C		
Lagertemperatur	-20 °C ÷ 80 °C		

### BESTELLCODE

MODELL	Mastneigung	AUSSENDURCHMESSER (B)	MONTAGEDURCHMESSER (A)	ANZAHL DER POLE
<b>HERR</b>	<b>200</b>	<b>72</b>	<b>10</b>	<b>114</b>

200 = 2+2 mm

38 = 38 mm 48,7 = 48,7 mm 72 = 72 mm

10 = ø 10 Standard  
 Weitere auf Anfrage

060 = 60 Pole (ø 38) 076 = 76 Pole (ø 48,7) 114 = 114 Pole (ø 72)

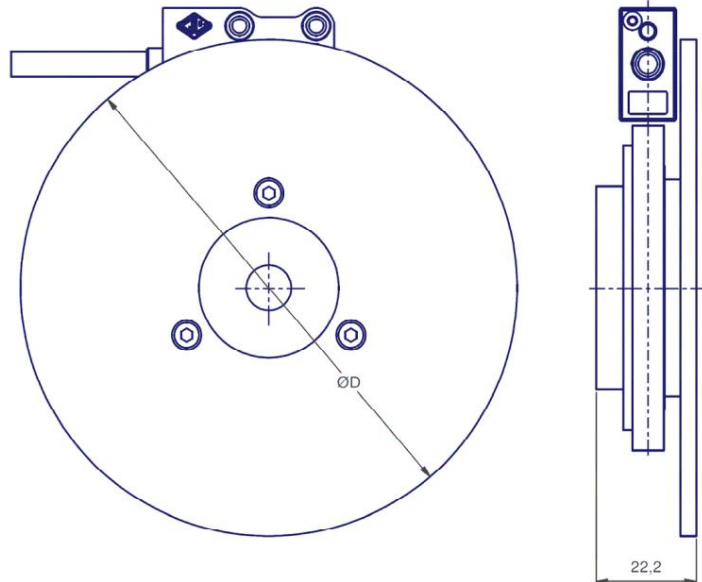
Beispiel **MAGNETRING MR200 72 10 114**

Code	Projekt	Freigeben	<b>TECHNISCHES DATENBLATT</b>
<b>ST31 A25-B</b>		<b>B</b>	

**EXTERNE NULLREFERENZ FÜR MAGNETRING**

Zur Verwendung mit Magnetsensor MTS MxxxE, MTV MxxxE oder MTR MxxxE.

Ø RING (mm)	Ø D (mm)
38	76
48,7	86
72	110



**BESTELLCODE**

MODELL

ÄUSSERER DURCHMESSER MR

<b>SME010MR</b>	<b>72</b>
-----------------	-----------

38 = 38 mm 48,7 =  
48,7 mm 72 = 72 mm

Beispiel **EXTERNE NULLREFERENZ SME010MR 72**

**INSTALLATION UND HANDHABUNG**

1. Befestigen Sie den Flansch mit dem mitgelieferten Dübel an der Welle.
2. Richten Sie den Magnetsensor auf den magnetischen Bereich des Flansches aus.
3. Setzen Sie den Ferritring keinen magnetischen Feldern aus.