

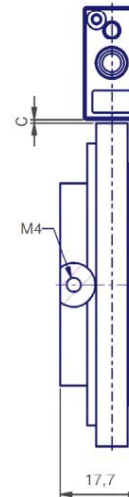
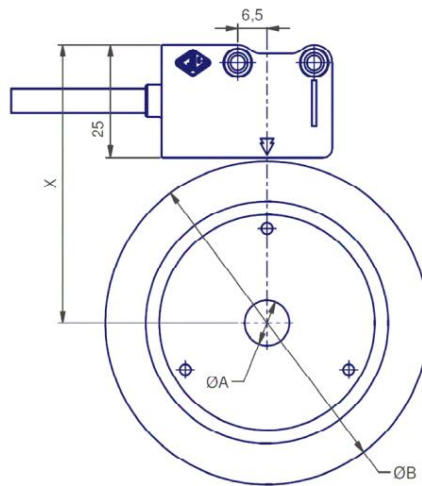
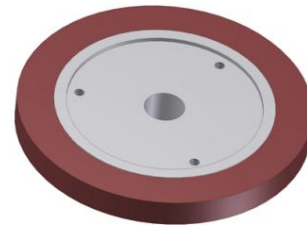
Code	Projekt	Freigeben	TECHNISCHES DATENBLATT
ST32 A25-B		B	

MAGNETRING MR500

ALLGEMEINE MERKMALE

MAGNETRING MR500 aus magnetisiertem Ferritring mit Polteilung 5+5 mm. Er ist auf einem Aluminiumflansch montiert und ermöglicht so eine einfache Anbringung an der Maschine.

Zur Verwendung mit Magnetsensor MTS HxxxC oder MTV HxxxC.



C = 0,3 ÷ 3,2

$X = \frac{\text{ØB}}{2} + C + 25$

$\text{ØB} = 38 - 48,7 - 72$

ABMESSUNGEN IN mm

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

Polabstand	5+5 mm		
Systemgenauigkeit	Ø38	Ø48,7	Ø72
	± 0,21°	± 0,16°	± 0,11°
Messbereich	360°		
Betriebstemperatur	0 °C ÷ 70 °C		
Lagertemperatur	-20 °C ÷ 80 °C		

BESTELLCODE

MODELL	Mastneigung	AUSSENDURCHMESSER (B)	MONTAGEDURCHMESSER (A)	ANZAHL DER POLE
HERR	500	72	10	046

500 = 5+5 mm

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

10 = Ø 10 Standard
Weitere auf Anfrage

024 = 24 Pole (Ø 38) 030 = 30 Pole (Ø 48,7) 046 = 46 Pole (Ø 72)

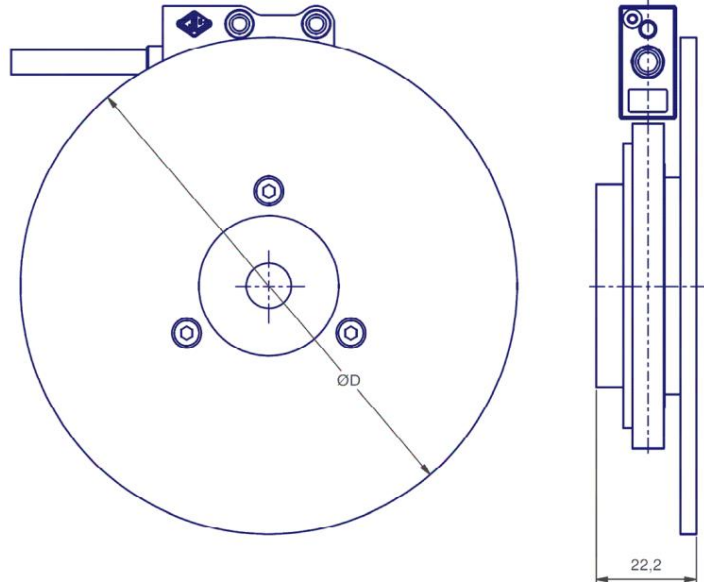
Beispiel **MAGNETRING MR500 72 10 046**

Code	Projekt	Freigeben	TECHNISCHES DATENBLATT
ST32 A25-B		B	

EXTERNE NULLREFERENZ FÜR MAGNETRING

Zur Verwendung mit dem Magnetsensor
 MTS HxxxE oder MTV HxxxE.

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



BESTELLCODE

MODELL

ÄUSSERER DURCHMESSER MR

SME010MR	72
-----------------	-----------

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.