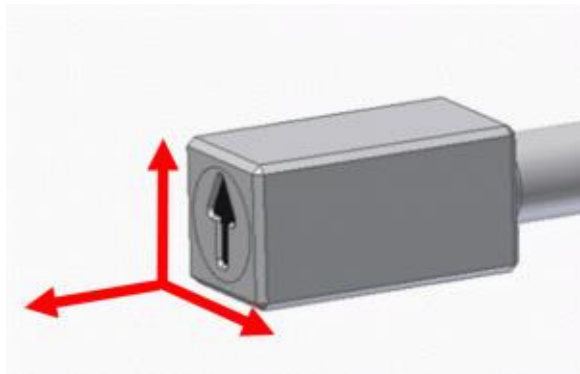


MR664 SERIE



Für die Industrie, R&D und Testanlagen



- ➡ **Robuste Ausführung für Indoor und Outdoor Anwendungen**
- ➡ **Absolut EMI/RFI Immun**
- ➡ **100% passiver Sensor, keine Metallteile im Sensor**
- ➡ **Grosser Frequenzbereich**
- ➡ **Hohe Verfügbarkeit und grosse Umwelt Stabilität**
- ➡ **Signalübertragung bis zu 1000m**

Produktbeschreibung

Der Faser optische 3 Achsen Vollkeramik Beschleunigungs - Sensor MR664 wurde speziell für alle Anwendungen wo der Sensor keine metallischen Komponenten haben darf entwickelt. Der Sensor ist IP67 und kann im Innen wie Aussenbereich eingesetzt werden. Ideal für die Anwendung in Industrieanlagen als auch in grossen Maschinen. Das Gehäuse ist 100% aus Keramik und somit auch in Elektromagnetischer Umgebung einsetzbar. Eine Mikromembrane erfasst die Beschleunigung und über einen optischen Kopf werden die Beschleunigungswerte einem Lichtsignal (Density Modulation) übergeben. Über die Faser optische Verbindung die bis 1000m lang sein kann wird das Lichtsignal zur Auswert-Elektronik übertragen. Das Prinzip ist sehr einfach aufgebaut und dadurch sehr robust. Wir liefern auch komplette System mit Gas dichter optischer Durchführung und robusten Verlängerungs-Kabel und Spezial Steckern.

Anwendung / Nutzen / Systemplanung

Es gibt sehr viele Einsatzgebiete für den Faser optischen Beschleunigungs-Sensor MR664 wie End Winding Monitoring von Generatoren, Überwachung von Lagern, Erkennung von Mikro Bewegungen im Hochspannungsbereich wie Transformatoren und Hochspannungsanlagen sowie in starken Elektromagnetischen störender Umgebung. Der Einsatz in HF Bereich für Antennen und Systeme ist der MR664 Beschleunigungs-Sensor ebenfalls bestens geeignet.

Der MR664 Beschleunigungs-Sensor kann auch in hoch explosiver Umgebungen wie Raffinerien, Bergbau etc. eingesetzt werden da der Sensor als „Simple Apparatus“ gemäss IEC 60079-28 (inherently safe optical radiation) eingestuft wird. Somit erfüllt das MR664 die Bedingungen von ATEX Group I und II alle Kategorien für Gas und Staub sowie NEC 500/505 Klassen 1..3 und Zonen 0,1,2,20,21,22. Der Sensor und das optische Kabel hat eine Isolierung zur Auswertelektronik von >80kV RMS die Verbindung ist 100% Faser Optisch somit passiv.

Normen

ATEX Equipment Group I (Minen); Alle Kategorien (M1 und M2) Gas und Staub.
NEC 500 Klasse 1,2,3 NEC 505 Zone 0,1,2,20,21,22
MTBF > 100'000 Stunden
CE-konform gemäss EN 61000-6-1, EN 61000-6-4, EN 61000-6-3 und EN 6100-4-8
RoHS-konform gemäss EG-Richtlinie 2002/95/EG
Hergestellt unter ISO 9001-2008
Schutzart gemäss EN 60529
Grossgeneratoren End Winding Class A als auch Class F (155°C)
ATEX II 3G mb IIC T4 gemäss EN 60079-0 und EN60079-18

Technische Änderungen vorbehalten Date: 28.12.2016

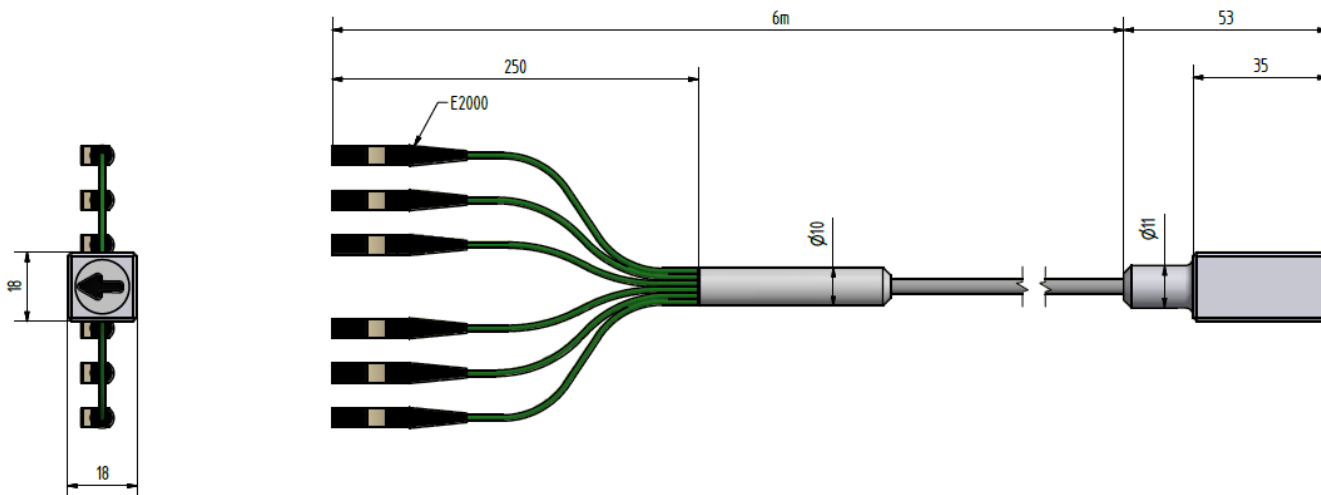
MR664 SERIE



9800.72.003

MR664 – 3 Achsen Beschleunigungs Sensor

Frequenzbereich	1-1000Hz
Maximale Beschleunigung	40g (0-40g peak)
Noise Density (micro-g/Hz)	<100
Signal Ausgabe direkt proportional zur Beschleunigung	100mV/g pk-pk
Temperatur Bereich	-40°C bis 200°C
Schutzgrad	IP67
Sensorkopf Material	100% Keramik
Sensor Kabel	PEEK/PTFE
Optischer Stecker	E-2000 PC Duplex
Sensor Kabellänge	6m
Glasfaser	100/125/250 mikron
Isolation vom Sensor zur Elektronik	65kV RMS
Magnetische Immunität	100%



Bestellcode

	9800.72.003	MR664 - 3 Achsen optischer Beschleunigungssensor mit 6m Kabel und E2000 Stecker
--	--------------------	--



Haben Sie Fragen?

Telefon: +41 (0)44 843 40 20 oder Mail: sales@micronor.ch

Technische Änderungen vorbehalten Date: 28.12.2016