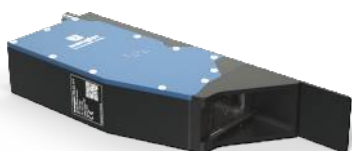


2D/3D轮廓传感器

MLZL141

订货号

weCat3D



- 一体式冷却 / 冲洗系统
- 可选综合数据分析，用于确定导向点
- 易于集成
- 结构紧凑而坚固 (IP67)
- 高品质型材，确保高的工艺可靠性

全自动焊接作业对品质和精度要求极高。因此在焊接前，必须在机器人单元对焊缝位置进行可靠的检测。为此，焊接设备配备了用于焊缝引导的创新型 2D/3D 轮廓传感器 weCat3D。



技术数据

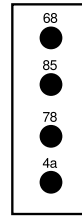
光学数据	
Z 轴的工作范围	74...158 mm
测量范围 Z	84 mm
测量范围 X	38...62 mm
线性偏差	65 μ m
Z 轴的分辨率	8,3...32,5 μ m
X 轴的分辨率	32...64 μ m
光线类型	激光 (红)
波长	690 nm
激光等级(EN 60825-1)	3R
环境条件	
环境温度	0...45 °C
储藏温度	-20...70 °C
电磁兼容性	DIN EN 61000-6-2; 61000-6-4
撞击防御 DIN IEC 68-2-27	30 g / 11 ms
耐振性 DIN IEC 60068-2-6	6 g (10...55 Hz)
电气数据	
供电电压	18...30 V DC
电流消耗(U _b = 24 V)	300 mA
测量速率	200...4000 /s
测量速率 (二次采样)	800...4000 /s
输入/输出端数量	4
切换输出端压降	< 1,5 V
切换输出端开关电流	100 mA
抗短路	是
反极性保护	是
防过载	是
接口	Ethernet TCP/IP
传输速度	100/1000 Mbit/s
防护等级	III
FDA登录编号	2210379-000
机械数据	
外壳材料	铝, 阳极氧化
防护等级	IP67
连接方式	M12 × 1 ; 12针
以太网连接方式	M12 × 1 ; 8针, X编码
透镜盖	塑料, PMMA
安全技术数据	
MTTFd (EN ISO 13849-1)	186,11 a
供货范围	ZLSE010
可编程的PNP/NPN/推挽	●
可切换的常闭/常开触点	●
推挽	●
接线图编号	1022 1034
操作面板编号	A22
适当的连接技术编号	50 87
适当的紧固技术编号	343

补充的产品

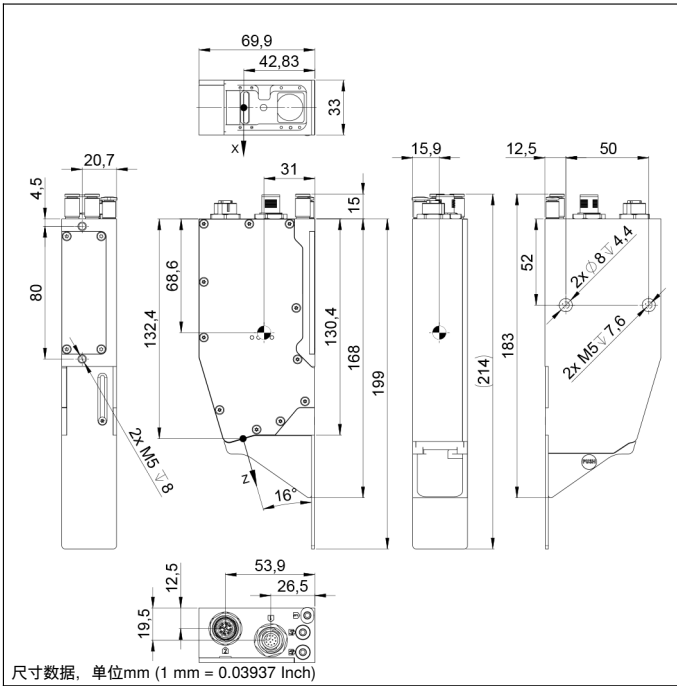
EHSS001 交换机
控制单元
机器视觉控制器 MVC
软件
连接电缆
防护片保持器 ZLSE012

操作面板

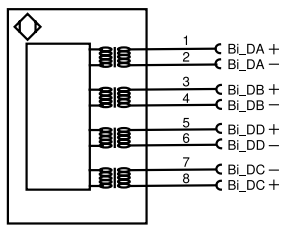
A22



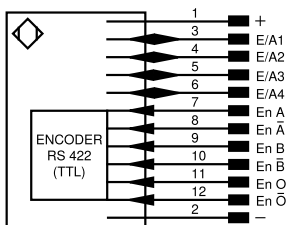
4a = 用户LED
68 = 电源 LED
78 = 模块状态
85 = Link/Act LED



1022



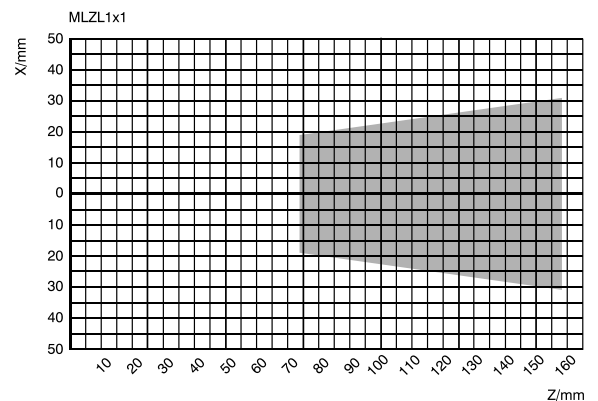
1034



符号注解

+	电源电压 +	nc	未连接	ENBRS422	编码器 B/δ (TTL)
-	电源电压 0 V	U	测试输入端	ENA	编码器 A
~	电源电压 (交流电压)	Ū	测试输入端 反向	ENb	编码器 B
A	切换输出端常开触点 (NO)	W	触发输入端	AMIN	数字输出端 MIN
Ā	切换输出端常闭触点 (NC)	W-	参考接地/触发输入端	AMAX	数字输出端 MAX
V	污染/故障输出端 (NO)	O	模拟输出端	Ack	数字输出端 OK
ȳ	污染/故障输出端 (NC)	O-	参考接地/模拟输出端	SY In	同步 In
E	模拟或数字输入端	BZ	整组输出	SY OUT	同步 OUT
T	示教输入端	Amv	电磁阀/电机输出端	OLT	光强度输出端
Z	时间延迟 (启用)	a	阀控制器输出端 +	M	维护
S	屏蔽	b	阀控制器输出端 0 V	rsv	预留
RxD	接收线接口	SY	同步	芯线按 DIN IEC 60757	
TxD	发送线接口	SY-	参考接地/同步	BK	黑色
RDY	准备就绪	E+	接收线	BN	棕色
GND	接地	S+	发送线	RD	红色
CL	节拍	±	接地	OG	橘黄色
E/A	输入端/输出端可以设定	SnR	操作距离缩小	YE	黄色
IO-Link	IO-Link	Rx+/-	以太网接收线	GN	绿色
PoE	以太网电源	Tx+/-	以太网发送线	BU	蓝色
IN	安全输入端	Bus	总线接口 A(+)/B(-)	VT	紫色
OSSD	安全输出端	La	可关断的发送光	GY	灰色
Signal	信号输出端	Mag	电磁控制	WH	白色
BI_D+/-	以太网千兆双向。数据线 (A-D)	RES	操作输入端	PK	粉红色
ENo RS422	编码器 0 脉冲 0/δ (TTL) plus 0/δ (TTL)	EDM	接触监控	GNYE	黄绿色
PT	印刷板测量电阻	ENARIS422	编码器 A/Ā (TTL)		

测量区 X、Z



Z = 工作距离

X = 测量范围

