

Descrizione del Prodotto

Il sensore induttivo IFM IIT212 è progettato per applicazioni industriali che richiedono alta precisione e affidabilità. Grazie al suo robusto alloggiamento in acciaio inossidabile e alla resistenza a temperature elevate, è ideale per ambienti difficili e per l'industria alimentare e delle bevande.

Caratteristiche Principali

- Ampio intervallo di temperatura operativa
- Resistente agli shock termici anche in caso di frequenti variazioni di temperatura
- Elevato grado di protezione per ambienti industriali difficili
- Alloggiamento robusto in acciaio inossidabile per l'uso nell'industria alimentare e delle bevande
- Resistente alla pulizia ad alta pressione con agenti detergenti aggressivi

Specifiche Tecniche

- Tecnologia del sensore: Induttivo
- Forma del corpo: Cilindrico con filettatura M30 x 1,5
- Distanza di rilevamento: 15 mm
- Montaggio: A filo
- Tensione di esercizio: 10...36 V DC
- Consumo di corrente: < 10 mA
- Design elettrico: PNP
- Funzione di uscita: Normalmente aperto
- Frequenza di commutazione: 100 Hz
- Protezione contro il cortocircuito: Sì, di tipo pulsato

- Protezione contro il sovraccarico: Sì
- Grado di protezione: IP68, IP69K
- Temperatura ambiente: 0...100 °C
- Materiale dell'alloggiamento: Acciaio inossidabile (1.4404 / 316L)
- Materiale della superficie attiva: PEEK
- Connessione: Connettore M12 a 4 poli con contatti dorati
- Peso: 121,8 g
- Accessori forniti: 2 dadi di fissaggio

Applicazioni

Il sensore IIT212 è particolarmente adatto per applicazioni che richiedono pulizie frequenti e condizioni igieniche rigorose, come nell'industria alimentare e delle bevande. La sua resistenza a temperature elevate e agli agenti detergenti aggressivi lo rende ideale per ambienti industriali difficili.

Note

Per ulteriori dettagli e informazioni sull'installazione, consultare il manuale del prodotto fornito dal produttore.