Descrizione del Prodotto

Il sensore fotoelettrico a riflessione IFM OF5016 è progettato per applicazioni industriali, offrendo un rilevamento affidabile degli oggetti grazie alla sua tecnologia a infrarossi. La sua struttura robusta e le funzionalità avanzate lo rendono ideale per ambienti industriali impegnativi.

Caratteristiche Principali

- **Tipo di luce:** Luce infrarossa a 880 nm
- **Design della custodia:** Tipo filettato M12 x 1
- **Materiale della custodia:** Ottone nichelato
- **Materiale della lente:** PMMA
- **Classe di protezione:** IP65
- **Temperatura ambiente operativa:** da -25°C a +60°C
- **Tensione di esercizio: ** 10...36 V DC
- **Consumo di corrente:** < 35 mA
- **Progettazione elettrica:** PNP
- **Funzione di uscita:** Modalità luce accesa/spenta (programmabile)
- **Portata di rilevamento: ** 0,05...2 m (con riflettore prismatico Ø 80 mm)
- **Frequenza di commutazione:** 320 Hz
- **Protezione contro il cortocircuito:** Sì
- **Protezione contro l'inversione di polarità:** Sì
- **Protezione contro il sovraccarico:** Sì
- **Connessione elettrica:** Connettore M12

- **Indicazioni LED:** Verde per l'alimentazione, giallo per lo stato di commutazione, rosso per la funzione di controllo
- **Peso:** 41 g
- **Dimensioni:** Lunghezza 74 mm
- **MTTF (Mean Time To Failure):** 607 anni

Applicazioni

Il sensore IFM OF5016 è ideale per applicazioni di automazione industriale, come il rilevamento di oggetti su nastri trasportatori, il controllo di presenza in processi di assemblaggio e il monitoraggio di posizioni in sistemi di movimentazione.

Note

Per garantire prestazioni ottimali, si consiglia di utilizzare il sensore con un riflettore prismatico adeguato e di seguire le linee guida del produttore per l'installazione e la manutenzione.