

CZUJNIK WIZYJNY DATAVS2 AOR

DATAVS2-06DEAOR

Czujnik wizyjny, 6mm obiektyw, AOR, Czerwone LED

- Dopasowanie wzorca w obrębie 360°
- 8 różnych typów kontroli
- Pamięć na 20 inspekcji
- Funkcje logiczne, 4 wyjścia

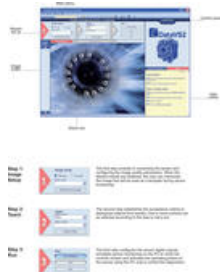


OPIS PRODUKTU

DataVS2 firmy Datalogic to seria czujników wizyjnych przeznaczonych do zastosowania w aplikacjach maszynowych. Czujniki wyposażone w optykę, diodę LED i elektronikę są zamknięte w kompaktowej obudowie. Parametry pomiaru są ustawiane za pomocą komputera poprzez złącze Ethernet. Oprogramowanie jest dołączone wraz z sensorem a proces ustawiania parametrów jest prosty i intuicyjny. Seria DataVS2 jest dostępna w 4 różnych wersjach z różnymi typami kontroli.

Zawansowany system rozpoznania obiektu AOR - Posiada typ kontroli rozpoznania obiektu w 360°.

Funkcje logiczne łączące różne typy kontroli i wyjścia takie jak: AND, OR, NOT, NAND, NOR itp..



DANE TECHNICZNE

Napięcie zasilania	24 V DC $\pm 10\%$
Tętnienia	1Vpp maks. z iluminatorem 2Vpp bez iluminatora
Pobór prądu	100 mA at 24 VDC (bez iluminatora)
Wyjście	4 PNP
Prąd wyjściowy	100 mA maks.
Rozdzielczość	640x480 (VGA)
Interfejs sieciowy	Złącze M12 4-pinowe Ethernet 10/100 Mbps
Interfejs zewnętrzny iluminatora	Sygnal strobujący (24 V PNP N.O)
Częstotliwość wyświetlania klatek	60 fps
Obiektyw	Zintegrowany (6 mm/8 mm/12 mm/16 mm)

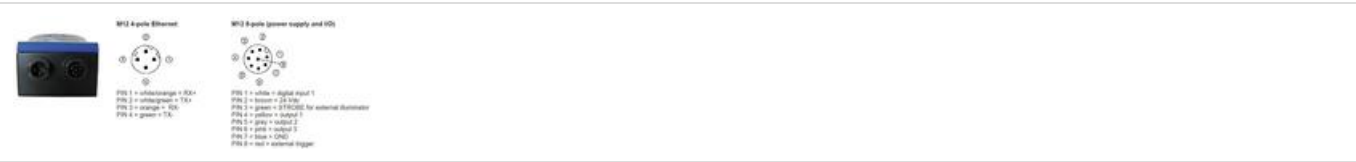
Wskazanie	4 LED
Połączenie	Złącze M12 8-pinowe A-kodowane Złącze M12 4-pinowe D-kodowane
Stopień ochrony	IP50
Materiał obudowy	Stop aluminium/ABS
Masa	125 g
Temperatura pracy	od -10 do +50 °C
Temperatura przechowywania	od -25 do +70 °C

TYPY KONTROLI



Control	Function	Applications	Image
Pattern Match	Search for a sample within a specified range	- Packaging: check of logo - Installation: product-orientation - Automation of post: stamp control	
Contour Match	Control of form	- Metal working: integrity check - Foodstuffs: control of form	
Position	Control of limit position of the object	- Bottling: level control - Foodstuffs: control of label position	
Width	Measures the object's width	- Installation: control of plastic parts - Woodworking industry: measurement of branch thickness	
Counting	Counts number of objects along a line	- Electronics: counting components - Pharmaceutical industry: Counting units	

SCHEMAT POŁĄCZEŃ



DANE DO ZAMÓWIENIA

Nr katalogowy	Opis	Wyjście / Wejście	Iluminator
DATAVS2-06DEAOR	Obiektyw 6 mm, AOR	4 / 2	Światło czerwone
DATAVS2-08DEAOR	Obiektyw 8 mm, AOR	4 / 2	Światło czerwone
DATAVS2-12DEAOR	Obiektyw 12 mm, AOR	4 / 2	Światło czerwone
DATAVS2-16DEAOR	Obiektyw 16 mm, AOR	4 / 2	Światło czerwone
DATAVS2-06-DE-AOR-I	Obiektyw 6 mm, AOR	4 / 2	Światło podczerwone
DATAVS2-08-DE-AOR-I	Obiektyw 8 mm, AOR	4 / 2	Światło podczerwone
DATAVS2-12-DE-AOR-I	Obiektyw 12 mm, AOR	4 / 2	Światło podczerwone
DATAVS2-16-DE-AOR-I	Obiektyw 16 mm, AOR	4 / 2	Światło podczerwone
DATAVSCVRJ45D03	Ethernet cable 3m	-	-

PLIKI DO POBRANIA

Karta katalogowa	Pobierz
Instrukcja obsługi	Pobierz

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Częstotliwość wyświetlania klatek	60
Lens material	ABS
Materiał obudowy	Aluminium
Max. napięcie DC	24 V
Max. temperatura pracy	50 °C
Min. napięcie DC	24 V
Min. temperatura pracy	-10 °C
Pobór mocy (bez obciążenia)	0,1 A
Podłączenie elektryczne	Złącze M12 4-pinowe kodowanie D, Złącze M12 8-pinowe
Prąd wyjściowy max.	0,1 A
Rozdzielczość	640x480 (VGA)
Stopień ochrony IP	IP50

Tolerancja napięcia

10%

Wyjście

4x PNP

The Advanced Object Recognition (AOR) models integrate new important functionalities, including:



360° Pattern Match Locator
Object detection independent from rotations.



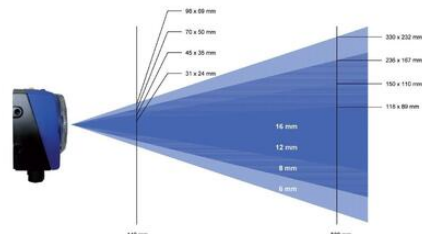
Logical tools
Possibility to combine the results of the single tools through boolean operator (AND, OR, NOT, etc.).



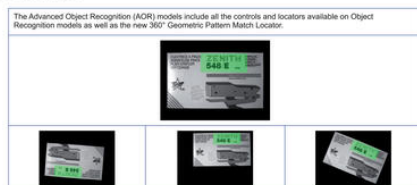
Advanced Ethernet
Current inspection results available also on Ethernet communication.



Speed-up
High resolution speed thanks to the management of reduced resolution and TURBO mode.



360° Pattern match



Step 1: Image Setup



The first step consists in connecting the sensor and configuring the image quality parameters. When the desired results are obtained, the user can memorise the image that will be used as a template during sensor functioning.

Step 2: Teach



The second step establishes the acceptance criteria to distinguish objects from wastes. One or more controls can be selected according to the task to carry-out.

Step 3: Run



The third step configures the sensor digital outputs, simulates sensor functioning on the PC to verify the controls chosen and activates the operating phase on the sensor using the PC only to control the diagnostics.

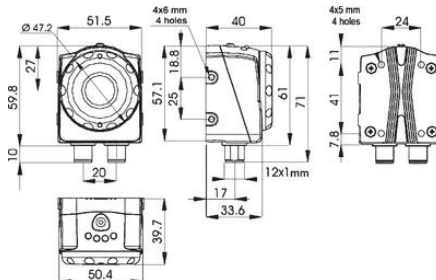


M12 4-pole Ethernet

PIN 1 = white/orange = RX+
PIN 2 = white/green = TX+
PIN 3 = orange = DX-
PIN 4 = green = TX-

M12 8-pole (power supply and I/O)

PIN 1 = white = digital input 1
PIN 2 = brown = 24 Vdc
PIN 3 = green = STROBE for external illuminator
PIN 4 = yellow = output 1
PIN 5 = grey = output 2
PIN 6 = pink = output 3
PIN 7 = blue = GND
PIN 8 = red = external trigger



The Advanced Object Recognition (AOR) models integrate new important functionalities, including:



360° Pattern Match Locator
Object detection independent from rotations.



Logical tools
Possibility to combine the results of the single tools through boolean operator (AND, OR, NOT, etc.).

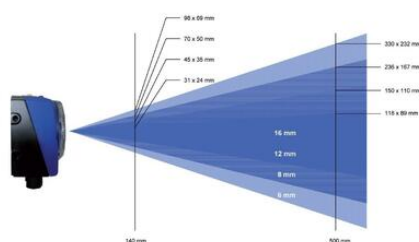
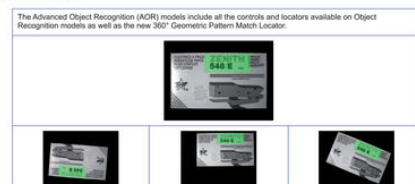


Advanced Ethernet
Current inspection results available also on Ethernet communication.



Speed-up
High execution speed thanks to the management of reduced resolution and TURBO mode.

360° Pattern match



M12 4-pole Ethernet

PIN 1 = white/orange = RX+
PIN 2 = white/green = TX+
PIN 3 = orange = DX-
PIN 4 = green = TX-



M12 8-pole (power supply and I/O)

PIN 1 = white = digital input 1
PIN 2 = brown = 24 Vdc
PIN 3 = green = STROBE for external illuminator
PIN 4 = yellow = output 1
PIN 5 = grey = output 2
PIN 6 = pink = output 3
PIN 7 = blue = GND
PIN 8 = red = external trigger

Step 1: Image Setup



The first step consists in connecting the sensor and configuring the image quality parameters. When the desired results are obtained, the user can memorise the image that will be used as a template during sensor functioning.

Step 2: Teach



The second step establishes the acceptance criteria to distinguish objects from wastes. One or more controls can be selected according to the task to carry-out.

Step 3: Run



The third step configures the sensor digital outputs, simulates sensor functioning on the PC to verify the controls chosen and activates the operating phase on the sensor using the PC only to control the diagnostics.

