

SPECIFICATIONS VLM 200

CLIENT
Contact :
Société :
Adresse :
Tél :
Fax :

APPLICATION
Type de Mesure <input type="checkbox"/> Vitesse <input type="checkbox"/> Longueur <input type="checkbox"/> Vitesse et longueur
Gamme de Mesure <input type="checkbox"/> Vitesse : min : [m/m] max : [m/m]
<input type="checkbox"/> Longueur : min : [m] max : [m]
Précision souhaitée
Objectif (contrôle de découpe, qualité ou de production...) :

PRODUIT
Type (textile, acier, aluminium, bois, autres...) :
Etat (lisse, mat, rugueux, brillant, couleur, autres...) :
Formes Géométriques :
Gamme épaisseur : min.: [mm] max.: [mm]
Gamme largeur : min.: [mm] max.: [mm]
Température :

PROCEDE
Type de procédé (enroulement, découpe...) :
Fonctionnement (procédé continu ou..) : DISCONTINU
Direction : <input type="checkbox"/> unidirectionnelle <input type="checkbox"/> bidirectionnelle
Détection auto : <input type="checkbox"/> oui <input type="checkbox"/> non

CONDITIONS DE MESURE
Emplacement : <input type="checkbox"/> sur le produit <input type="checkbox"/> sous le produit
Encombrement (pour essais) :
Environnement (vibrations, poussières...) :

EQUIPEMENT
Nom de l'équipement :
Nom du fabricant :

EXPLOITATION DES SIGNAUX

Standard

-
- sortie impulsions (fréquence max. 7KHz)
-
-
- RS232 vers PC

Options

-
- sortie 4...20mA ou
-
- sortie 0...20mA
-
-
- sortie RS422
-
-
- sortie impulsions hautes fréquences
-
-
- 25KHz
-
- 500 KHz

Demande de sortie spécifique :

Type entrées :

-
- entrée contact
-
-
- entrée changement de direction (contact externe)

Alimentation :

-
- 220 V AC ou
-
- 24 V DC

OBSERVATIONS**Choix d'un emplacement pour essais :**

- choisir un emplacement où le produit est le mieux guidé c'est à dire :
- pas de vibration du produit
 - pas de variation possible de la distance de travail
 - pas de choc mécanique possible
 - le déplacement du produit doit être le plus rectiligne possible