










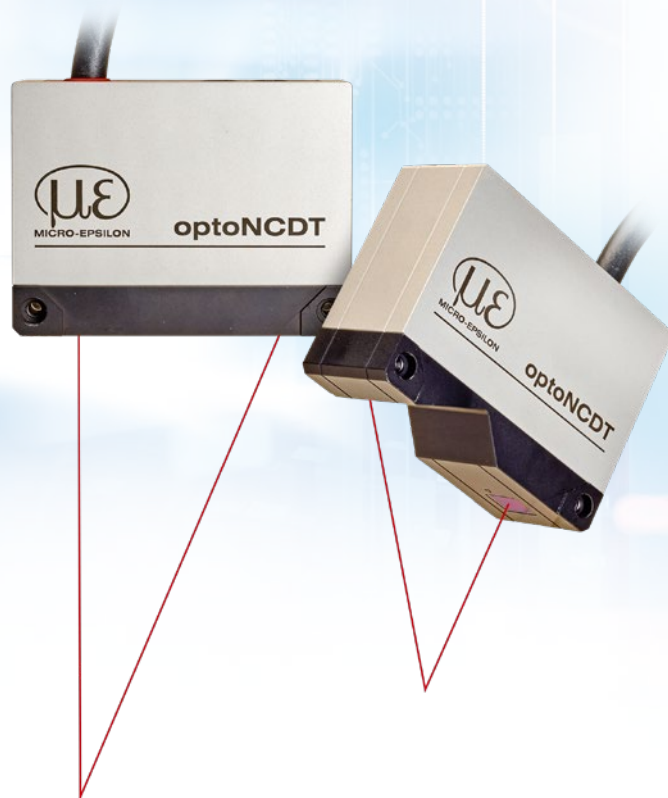
Mehr Präzision.

optoNCDT 5500 // Die neuen High-Performance Lasersensoren



Die neue Klasse der High-Performance Lasersensoren optoNCDT 5500

-  Messrate bis 75 kHz
-  Analog, Ethernet und RS422
-  Advanced-Surface-Compensation
-  Erhöhte Linearität von 0,015% dank verbessertem Linsendesign
-  Reproduzierbarkeit <0,0015%
-  Höchste Fremdlichtbeständigkeit
-  Hohe Schock-/Vibrationsbeständigkeit



Höchste Performance:

Eine neue Klasse der Laser-Triangulationssensoren

Der optoNCDT 5500 von Micro-Epsilon stellt die neue Performance-Klasse unter den Laser-Triangulationssensoren dar. Mit einer gesteigerten Messrate von bis zu 75 kHz ist der Sensor ideal für hochdynamische Messaufgaben geeignet. Selbst bei schnell wechselnden und schwach reflektierenden Oberflächen liefern die Lasersensoren extrem präzise Messergebnisse. Dank der hohen Reproduzierbarkeit sind Messungen mit Submikrometer-Präzision möglich.

Vielseitig im Einsatz

Die optoNCDT 5500 Sensoren sind mit unterschiedlichen Messbereichen verfügbar. Über den Standard-Messbereich hinaus kann ein erweiterter Messbereich genutzt werden, wodurch das Anwendungsspektrum deutlich erweitert wird. Dank der IP67 Schutzart und der hohen Fremdlichtbeständigkeit kann der Lasersensor auch unter schwierigen Umweltbedingungen eingesetzt werden.

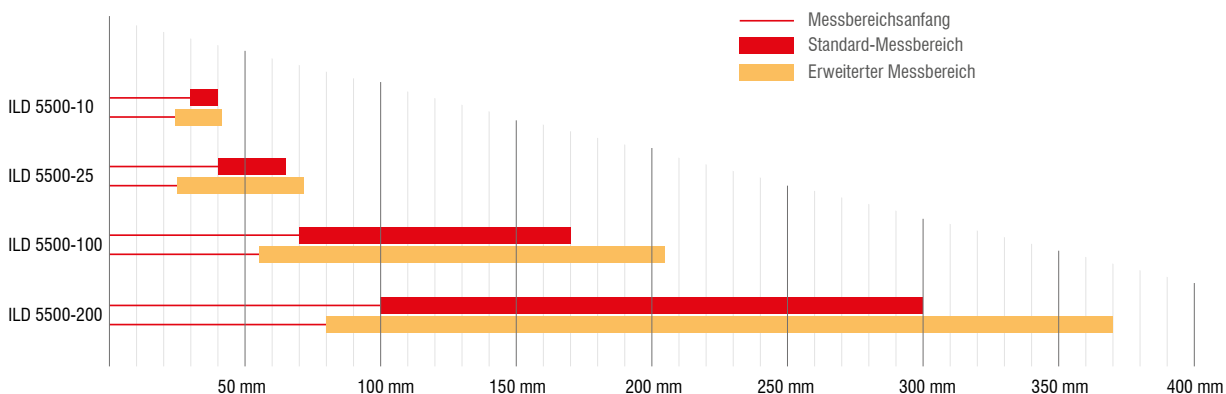
Advanced Surface Compensation -

Die intelligente Belichtungsregelung für alle Oberflächen

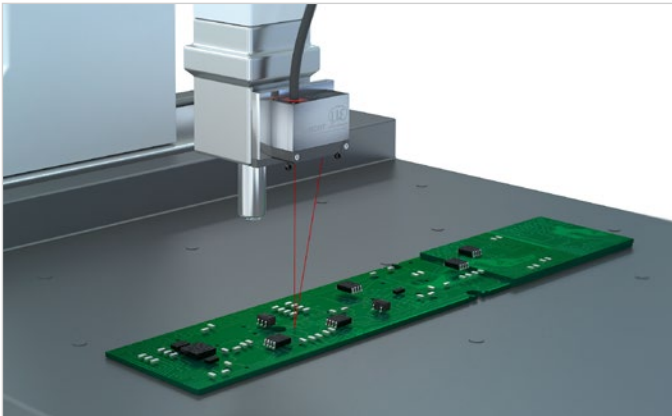
Der optoNCDT 5500 ist mit einer intelligenten Oberflächenregelung ausgestattet. Neue Algorithmen ermöglichen schnelle Belichtungsregelungen und dadurch stabile Messergebnisse auf Oberflächen mit wechselnden Reflektionen. Darüber hinaus ist der Sensor äußerst fremdlichtbeständig und auch in stark beleuchteten Umgebungen einsetzbar. Die neuen Algorithmen kompensieren Umgebungslicht bis zu 50.000 Lux.

Einfache Montage und Inbetriebnahme

Die wiederholbare Sensorausrichtung wird durch ein patentiertes Montagekonzept mit Zentrierhülsen erleichtert. Dies ermöglicht sowohl einen einfachen Sensorwechsel sowie eine exakte Befestigung mehrerer Sensoren. Dank der kompakten Bauform mit integriertem Controller kann der Lasersensor auch in beengte Bauräume integriert werden. Über das Webinterface mit gängigen Vorsteinstellungen ist der Sensor sofort einsetzbar.



Applikationsbeispiele



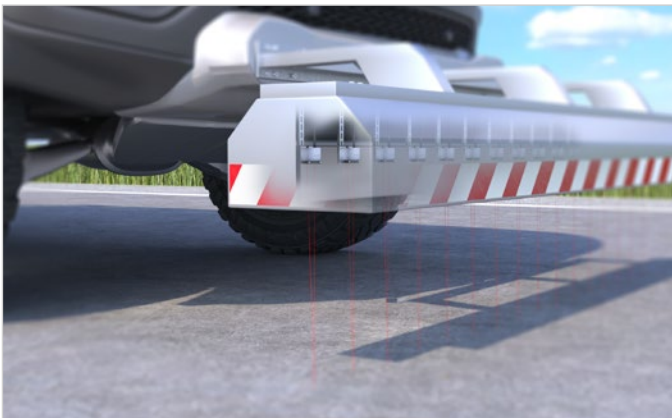
Messung in Koordinatenmessmaschinen

Zur Unterstützung der schnellen Positionierung der Messköpfe werden Laser-Triangulationssensoren der Serie optoNCDT 5500 eingesetzt. Dank der hochentwickelten Sensortechnologie ermöglichen die Lasersensoren eine exakte Abstandsregelung des Messkopfes.



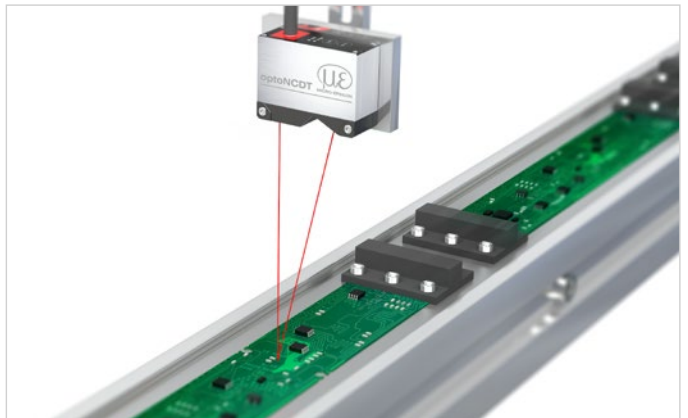
Reifenprüfung

Zur Messung der Reifendicke werden Sensoren der Serie optoNCDT 5500 eingesetzt. Die Sensoren liefern schnelle und genaue Ergebnisse auf schwarzen Oberflächen.



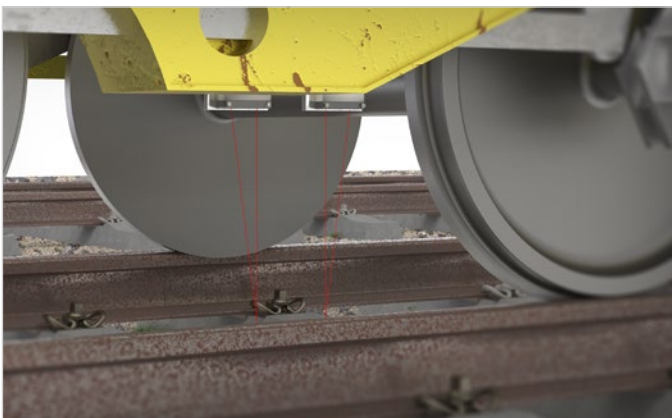
Prüfung des Straßenbelags

Die regelmäßige Kontrolle des Belages auf den Straßen wird von insgesamt bis zu 48 Sensoren (40 vorne, 8 seitlich) durchgeführt. Dabei wird der Zustand der verschiedenen Wege (z.B. Autobahn, Radwege, Fußwege) gemessen.



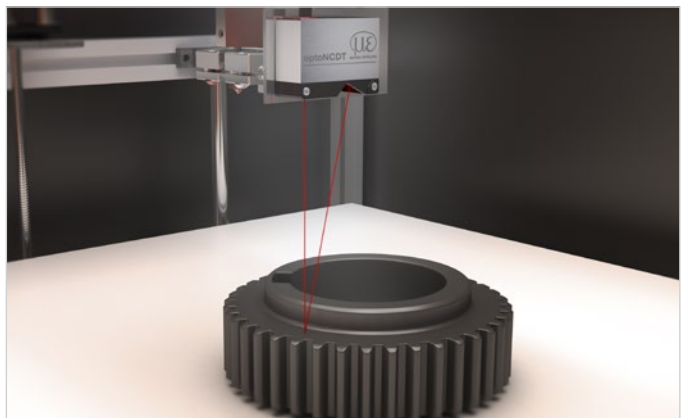
Einsatz in der Leiterplattenbestückung

Bei der Bestückung von Leiterplatten wird die Anwesenheit und Position der Bauteile mit Lasersensoren der Serie optoNCDT 5500 überprüft. Unabhängig von der Oberflächenreflexion und dank des kleinen Lichtflecks liefern die Sensoren präzise Messergebnisse und erfassen auch kleinste Teile zuverlässig.



Verschleißprüfung an Schienen

Für die Instandhaltung von Hochgeschwindigkeitsstrecken werden spezielle Schleifzüge eingesetzt. Darin integriert sind Laser-Wegsensoren der Serie optoNCDT 5500, die mit hoher Messrate den Abstand zum Gleis erfassen und so die Schlupfwellen messen. Die robusten Sensoren werden durch wechselnde Reflexionen und Fremdlicht kaum beeinflusst.



3D-Druck

Die einzigartige Kombination aus Leistungsfähigkeit, Baugröße und Integrierbarkeit macht die Sensoren der Serie optoNCDT 5500 ideal für den Einsatz im 3D-Druck. So wird die Positionierung des Druckkopfes innerhalb eines 3D-Druckers zuverlässig erfasst und sorgt für die entsprechende Präzision bei der Herstellung der Bauteile.

Technische Daten

optoNCDT 5500

Allgemeine technische Daten		ILD5500-x
Messrate ^[1]		0,25 kHz ... 75 kHz
Temperaturstabilität ^[2]		± 0,005 % d.M. / K
Lichtquelle		Laser 670 nm
Laserklasse		Klasse 2 nach DIN EN 60825-1: 2022-07
Versorgungsspannung		12 ... 30 VDC
Leistungsaufnahme		Max. 5 W
Signaleingang		Laser on/off, Sync in, Trigger/MFI in
Digitale Schnittstelle ^[3]		RS422 (16 bit im Standard Messbereich, 18 bit im erweiterten Messbereich), Ethernet (32 bit)
Analogausgang		4 ... 20 mA / 0 ... 5 V / 0 ... 10 V
Schaltausgang		1 oder 2 x Schaltausgang (Fehler- & Grenzwert): npn, pnp, push pull
Anschluss		Sensor mit 3 m integriertem Kabel mit offenen Enden
Montage		Auflagepunkte mit Passbohrungen für Zentrierhülsen zur reproduzierbaren Aufspannung des Sensors 2 x M4 Direkt- bzw. M3 Durchsteckverschraubung
Temperaturbereich	Lagerung	-20 ... 70 °C (nicht kondensierend)
	Betrieb	0 ... 50 °C (nicht kondensierend)
Schock (DIN EN 60068-2-27)		15 g / 6 ms in 3 Achsen
Vibration (DIN EN 60068-2-6)		15 g / 20 ... 500 Hz
Schutzart (DIN EN 60529)		IP67
Material		Aluminiumgehäuse
Gewicht		< 660 g (Sensor mit 3 m-OE)
Bedien- und Anzeigeelemente ^[4]		Select & Function Tasten: Schnittstellenauswahl, Mastern (Zero), Teachen, Presets, Quality Slider, Frequenzwahl, Werkseinstellung; Webinterface für Setup: Applikationsspezifische Presets, Peakwahl, Videosignal, frei wählbare Mittelungen, Datenreduktion, Setupverwaltung, Expertenmodus; 2 x Farb-LED für Power / Status
Zulässiges Fremdlicht		50.000 lx

^[1] Werkseinstellung: 20 kHz

^[2] Bezogen auf Digitalausgang in Messbereichsmittle; der spezifizierte Wert wird nur durch Montage auf eine metallische Sensorhalterung erreicht.
Ein guter Wärmeabfluss vom Sensor zur Halterung muss gewährleistet sein

^[3] PROFINET und EtherNet/IP erfordern Anbindung über Schnittstellenmodul IF2035 (siehe Zubehör)

^[4] Zugriff auf Webinterface erfordert Anschluss an PC

Modell		ILD5500-10	ILD5500-25	ILD5500-100	ILD5500-200
Messbereich		10 mm	25 mm	100 mm	200 mm
Messbereichsanfang		30 mm	40 mm	70 mm	100 mm
Messbereichsmittle		35 mm	52,5 mm	120 mm	200 mm
Messbereichsende		40 mm	65 mm	170 mm	300 mm
Linearität ^[1]		1,5 µm	3,75 µm	20 µm	40 µm
		0,015 % d.M.	0,015 % d.M.	0,02 % d.M.	0,02 % d.M.
Reproduzierbarkeit ^[2]		< 0,15 µm	< 0,375 µm	< 1,5 µm	< 3 µm
Lichtpunktdurchmesser ^[3]	MBA	85 x 200 µm	140 x 310 µm	230 x 500 µm	780 x 1800 µm
	MBM	60 x 75 µm	60 x 90 µm	230 x 500 µm	780 x 1800 µm
	MBE	130 x 250 µm	230 x 380 µm	640 x 1100 µm	780 x 1800 µm
	kleinster Ø	50 x 75 µm bei 34,5 mm	60 x 80 µm bei 51 mm	82 x 117 µm bei 99 mm	-

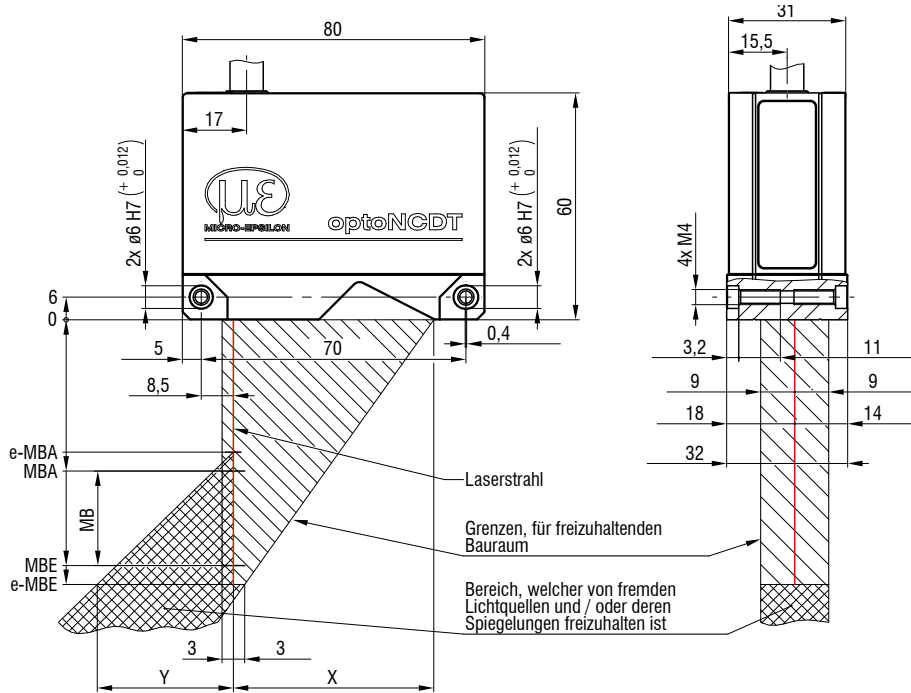
^[1] Wert nur gültig für den Standard-Messbereich; d.M. = des Messbereichs; Angaben gültig für weiße, diffus reflektierende Oberflächen (Micro-Epsilon Referenz-Keramik für ILD-Sensoren)

^[2] Messrate 20 kHz, Median 9

^[3] ±10 %; MBA = Messbereichsanfang; MBM = Messbereichsmittle; MBE = Messbereichsende;
Lichtpunktdurchmesser mit punktförmigen Laser mit Gaußfit (volle 1/e²-Breite) bestimmt

Abmessungen optoNCDT 5500

optoNCDT 5500 / Messbereich 10/25



MB	e-MBA	MBA	MBM	MBE	e-MBE	X Standard-MB
10	23,5	30	35	40	42,5	49
25	25	40	52,5	65	72,5	52

(Maße in mm, nicht maßstabsgetreu)

MB = Messbereich

MBA = Messbereichsanfang

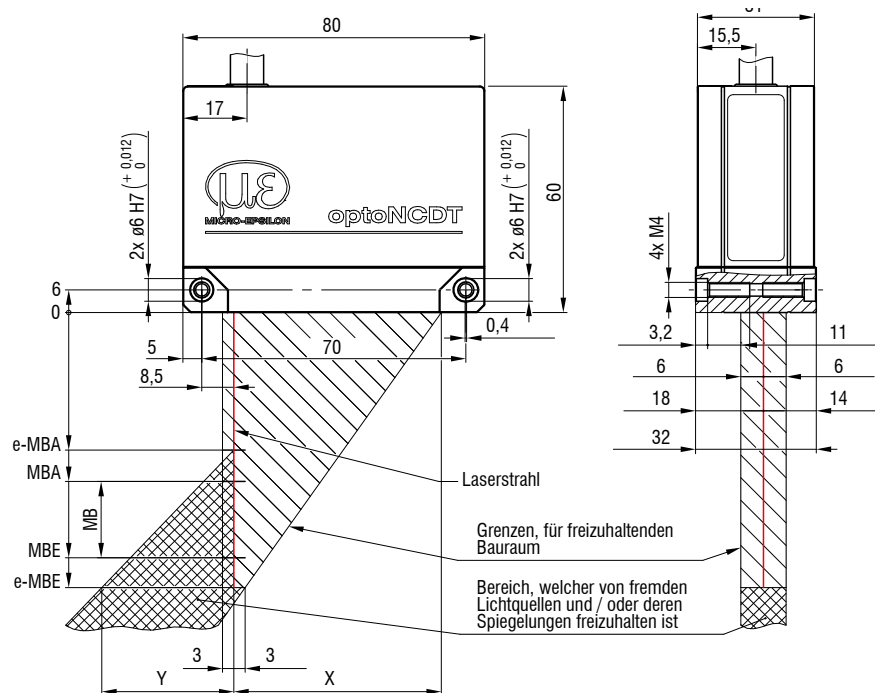
MBM = Messbereichsmitte

MBE = Messbereichsende

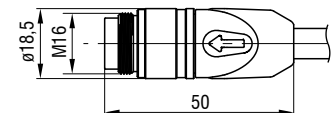
e-MBA = Messbereichsanfang erweiterter Messbereich

e-MBE = Messbereichsende erweiterter Messbereich

optoNCDT 5500 / Messbereich 100/200



Kabelkupplung (sensorseitig)






MB	e-MBA	MBA	MBM	MBE	e-MBE	X Standard-MB	X mit e-MB	Y Standard-MB	Y mit e-MB
100	55	70	120	170	205	58	59	64	106
200	70	100	200	300	370	59	60	92	167

Anschlussmöglichkeiten optoNCDT 5500

Anschlussmöglichkeiten für Sensoren mit integriertem Kabel

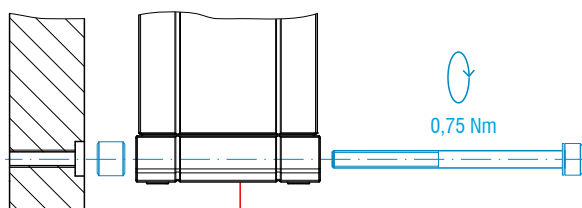
Kabeldurchmesser:	5,80 ±0,2 mm
Schleppkette:	ja
Roboter:	nein
Temperaturbereich:	-25 ... 80 °C (bewegt) -40 ... 80 °C (nicht bewegt)
Biegeradius:	> 30 mm (fest verlegt) > 75 mm (dynamisch)

Sensor	Kabel	Typ	Anschlussmöglichkeiten und Zubehör	
ILD5500-xx	integriertes Kabel Länge 3 m	Offene Enden	Anschluss Versorgungsspannung Netzteil PS2020	
			Schnittstellenmodul von RS422 auf USB IF2001/USB	
			Schnittstellenmodul zur Industrial Ethernet Anbindung IF2035-PROFINET IF2035-EIP IF2035-EtherCAT	

Montagemöglichkeiten und Zubehör optoNCDT 5500

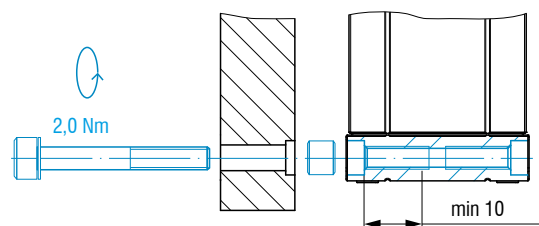
Montagemöglichkeiten

Durchsteckverschraubung



M3 x 40; ISO 4762, A2-70

Direktverschraubung



M4; ISO 4762, A2-70
Einschraubtiefe min. 10 mm

Zubehör für optoNCDT 5500

Netzteil

PS2020 (Netzgerät 24 V / 2,5 A; Eingang 100-240 VAC, Ausgang 24 VDC / 2,5 A; Montage auf symmetrischer Normschiene 35 mm x 7,5 mm, DIN 50022)

Lieferumfang

- 1 Sensor ILD5500
- 1 Montageanleitung
- 2 Laserwarnschilder deutsch, 2 Laserwarnschilder englisch, 1 Laserwarnschild französisch
- Zubehör (2 Stück Zentrierhülse, 2 Stück M3 x 40)

IF2035: Schnittstellenmodul zur Industrial Ethernet Anbindung

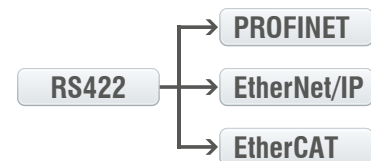
- Anbindung von RS422- oder RS485-Schnittstellen an PROFINET / Ethernet/IP / EtherCAT
- Synchronisationsausgang für RS422-Sensoren
- 2 Netzwerkanschlüsse für unterschiedliche Netzwerktopologien
- Datenraten von bis zu 4 MBaud
- 4-fach Oversampling (bei EtherCAT)
- Ideal für beengte Bauräume dank kompaktem Gehäuse und Hutschienenmontage



EtherCAT®

EtherNet/IP®

PROFI®
NET



IC2001/USB: Einkanal-Konverter-Kabel von RS422 auf USB

- Konvertierung von RS422 auf USB
- 5-adriges Interfacekabel ohne Außenschirm
- Einfache Sensoranbindung per USB
- Unterstützt Baudraten von 9,6 kBaud bis 1 MBaud
- Ideal zur Integration in Maschinen und Anlagen



IF2001/USB: Schnittstellenmodul von RS422 auf USB

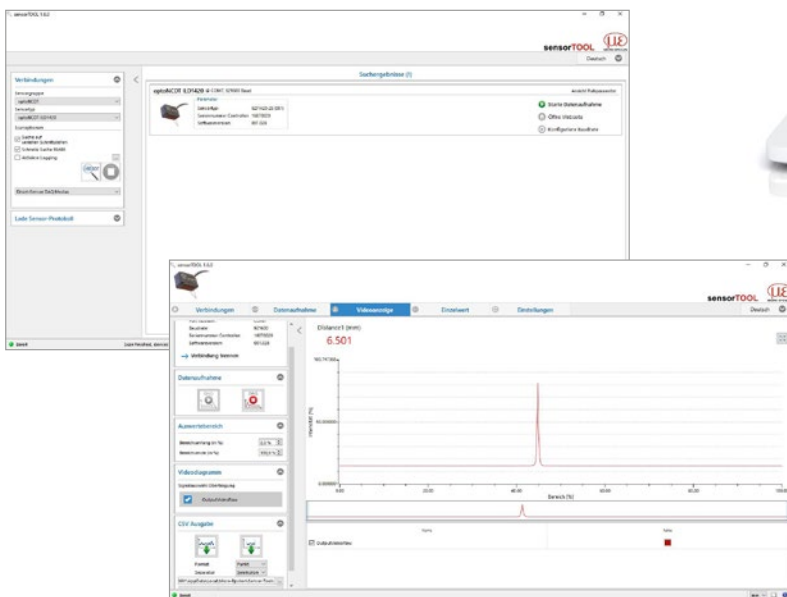
- Konvertierung von RS422 auf USB
- Signale und Funktionen wie Laser On/Off, Schaltsignale sowie der Funktionsausgang werden durchgeschleust
- Unterstützt Baudraten von 9,6 kBaud bis 12 MBaud
- Robustes Aluminiumgehäuse
- Einfache Sensoranbindung über Schraubklemmen (Plug & Play)
- Parametrierung (Konverter und Sensoren) über Software



Software optoNCDT 5500

sensorTOOL

Das Micro-Epsilon sensorTOOL ist eine leistungsfähige Software, die zur Bedienung eines oder mehrerer optoNCDT Sensoren genutzt wird. Über das sensorTOOL kann auf den am PC angeschlossenen Sensor zugegriffen, dessen kompletter Datenstrom angezeigt und in einer Datei (im Excel-kompatiblen CSV Format) abgespeichert werden. Die Konfiguration des Sensors erfolgt über das Webinterface des Sensors.



Kostenloser Download

Alle Software-Tools, Treiber und dokumentierte Treiber-DLL zur einfachen Einbindung der Sensoren in vorhandene oder selbst erstellte Software erhalten Sie kostenlos unter www.micro-epsilon.de/download