

安装说明

磁钉安装与金属类的最小距离约200mm，金属类制品的大小以及距离磁钉的远近会影响系统定位的精度。

- 螺杆式安装中心孔
- 必须精确对齐否则会出现定位错误

定位范围和精度影响因素:

- 地面上的任何大型金属件(片状)
- 感应线圈，当它们创建在如钢筋网结构建筑上，影响较大。单个金属杆影小，这些可能部分是在非金属区域。

设备要求

(不包含在供货范围内):

- 电锤钻头
- 空心钻 (ø 85 mm)

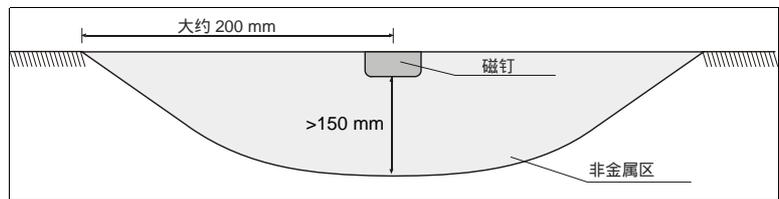
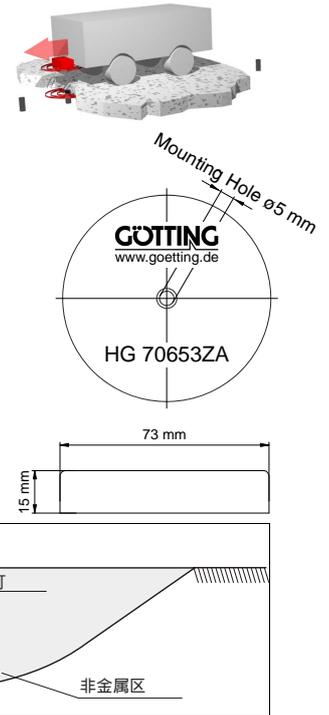
以下的环境条件对系统没有影响:

- 雪, 冰, 水.
- 油, 焦油, 土, 污垢, 等.

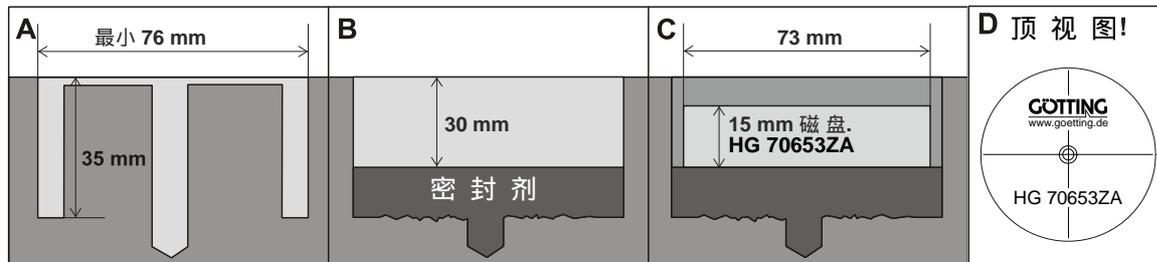
磁钉周围最小非金属距离 (in mm)

不要直接在金属上安装磁钉! 应观察到

如下图所示磁钉周围的安装距离



- ø 8 to 10 mm 钻头
- 锤子和凿子
- 合适的密封材料 (环氧树脂)



1. 建议在安装磁钉之前先钻一个测试孔。
2. 磁钉的位置应该是预先标记，应该用适当的钻头钻一个中心孔。
3. 然后钻出一个孔直径76毫米深度约35毫米(A)。
4. 洞底和地面上任何松散的材料必须移走保持整洁 (B)。
5. 然后用密封的混合物填充、高度距路面下30毫米处，让树脂变硬(B)。
6. Place6.将磁钉放置在其标签最上面的位置 (C 和 D)。
7. 用环氧树脂填满这个洞。

功能说明

磁钉的运行频率为128 kHz.

读取单元的发射天线通过使用128千赫的交流磁场为磁钉提供能量，使得在磁钉线圈内产生一个电压，它产生的电流为电子设备提供了足够的电源。

该系统可以在液体、气体和固体的环境条件下操作。

技术参数

然而，如果安装在金属上或在金属内部，则会影响磁钉的读识距离。

读-写-磁钉 (RW)

读写电子标签内置一个电可擦只读存储器，其中存储了代码。电可擦只读存储器可以被改写超过10万次。具有32位可用的用户数据。



功能	天线 HG 98860
外径	ø 73 mm
安装孔	ø 5 mm
厚度	15 mm
重量	100 g
材料	Durethan (朗盛) 复合材料管套
读取时间	8 ms
运行温度	-20 to +60° C
存储温度	-20 to +60° C
机械抗压	最大约490 N/cm ²
防护等级	IP 67
阅读系统, 读写	PSK (相移键控法)
工作频率	128 kHz / 64 kHz
使用字节	20 Bit
两磁钉之间最小距离	天线宽度的1.5倍
编程设备	HG 81830YA
读取范围	150 - 350 mm 名义读取距离: 200mm

工业自动化应用案例

- ◆ 自动导引车 (AGV):
- 定位
- 循迹追
- 识别



Date: 12.06.2015 English, Revision: 02 Author(s): RAD/GW

GÖTTING