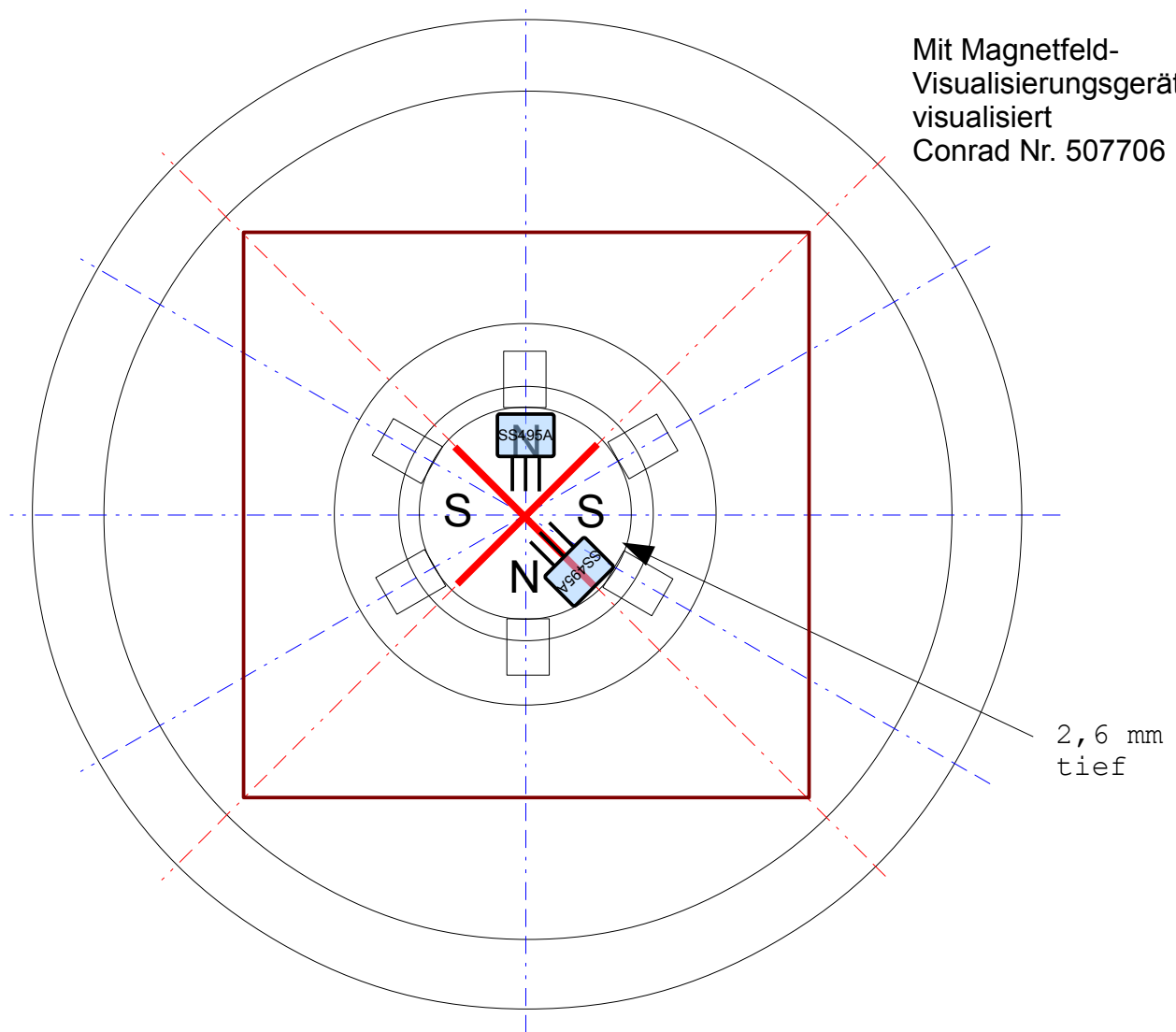
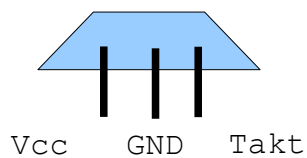


Mit Magnetfeld-
Visualisierungsgerät
visualisiert
Conrad Nr. 507706



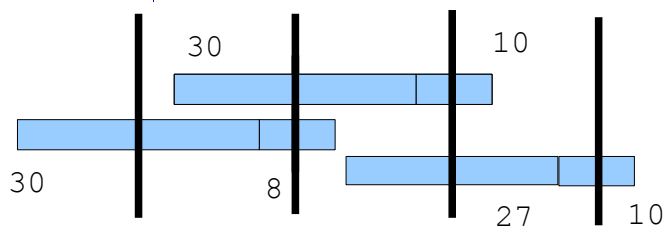
2,6 mm
tief



Vcc GND Takt

Honeywell SS495A

$$2 \cdot 30,375 = 60,75$$



Zeiger:
1 Umdrehung
entspricht
1 Liter

Magnet-
scheibe
mit
2 N-S & 2 S-N
Übergängen

3,0:1
3,75:1
2,7:1
30,375:1
insgesamt

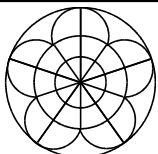
60,75 Takte entspricht 1 Liter
121,5 Takte entspricht 2 Liter

20 Liter/Minute ==> 1215 Takte/Minute ==> 20,25 Takte/Sek

1 Liter/Minute ==> 60,75 Takte/Minute ==> 1,0125 Takte/Sek

0,5 Liter/Minute =====> 0,50625 Takte/Sek

2:1



Mowast Engineering
Büchlweg 42
82041 Oberhaching
mowastengr@aol.com

Material: **

Freimaßtoleranz

Zeichnungs-Nr.

Datei:

Mag_Taktgeber_15902.odg

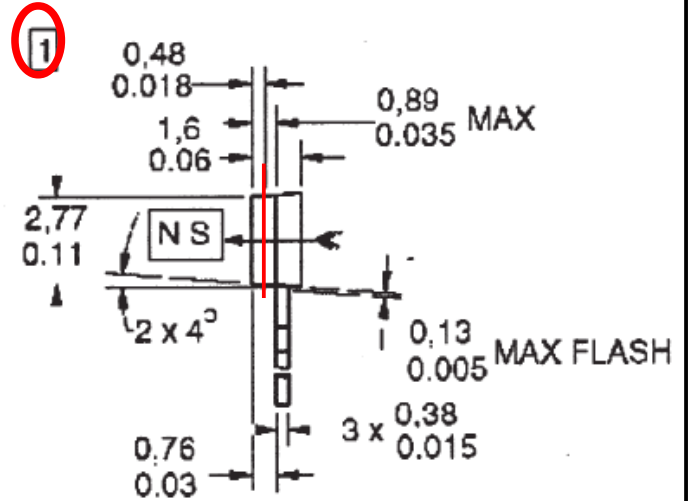
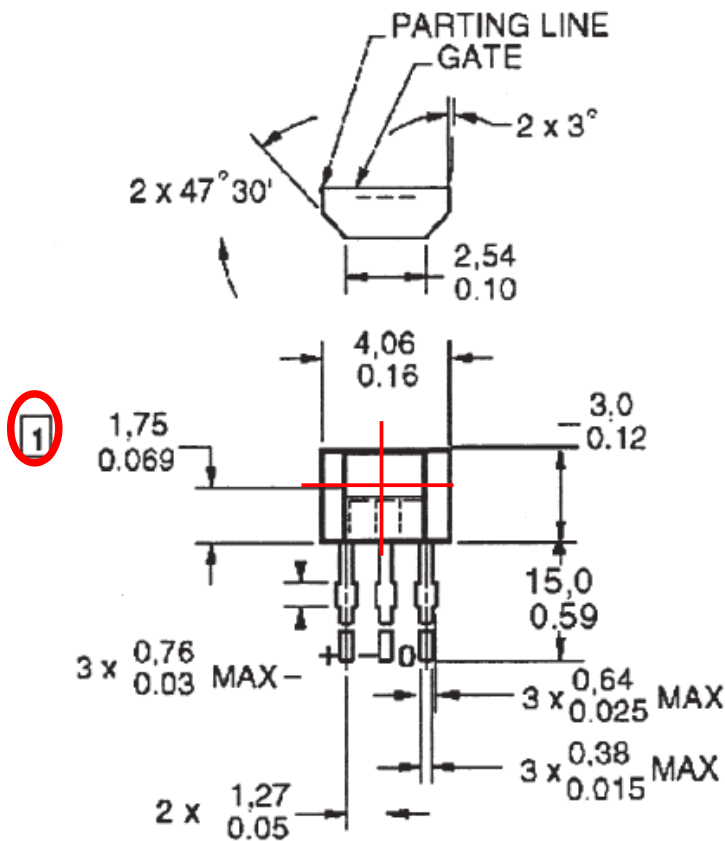
Erstell-Datum 02.09.15

13:52:46 h

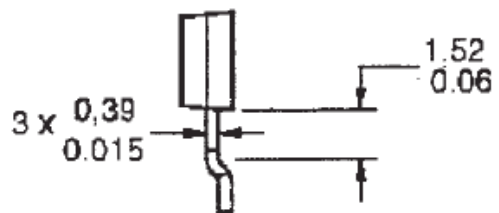
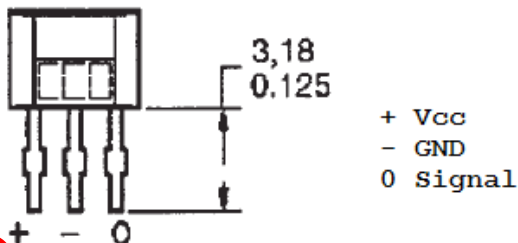
S.1

SENSOR PACKAGE

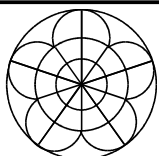
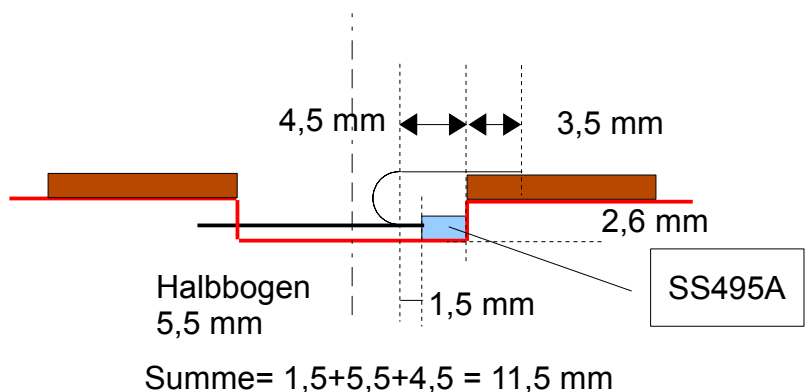
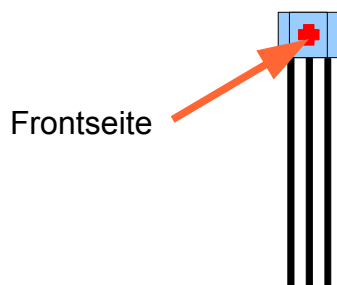
Honeywell SS495A Hall Element



OPTIONAL SURFACE MOUNT STYLE



1 Centerline of Hall cell



Mowast Engineering
Büchlweg 42
82041 Oberhaching
mowastengr@aol.com

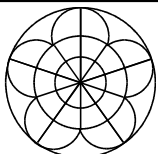
Material: **

Freimaßtoleranz

Zeichnungs-Nr.

Biege-Anleitung der SS495A Anschlüsse:

1. Die drei Anschlüsse um einen 3 mm Ø, direkt am Gehäuse nach hinten biegen und dabei einen Halbkreis formen.
2. Anschluss (+) und Anschluss (O) um jeweils 2mm kürzen.
3. Anschlussplatine mittig in Turbinengehäuse legen; die Löt pads sind sichtbar.
4. Die SS495A in die runde Öffnung legen mit den Anschlüssen über den Löt pads.
5. Den mittleren Anschluss (-) bis zum Ende des Löt pads legen und vorsichtig verlöten.
6. Die anderen Anschlüsse vorsichtig verlöten.
7. Überprüfen, ob die Frontseiten der Elemente auf dem Boden der Vertiefung aufliegen; ggf. nachjustieren.



Mowast Engineering
Büchlweg 42
82041 Oberhaching
mowastengr@aol.com

Material: **

Freimaßtoleranz

Zeichnungs-Nr.