

Gebrauchsanweisung Integration und mechanische Einstellungen Durchmessermessgeräts



A - VORSTELLUNG DES DURCHMESSERMESSGERÄTS	2
<u>A-1 - Mechanisches Gehäuse F00 und F00L</u>	2
<u>A-2 - Der Messtaster mit radialem Ausgang</u>	3
B - EINSTELLUNG DES MECHANISCHEN GEHÄUSES F00 UND F00L	4
<u>B-1 - Einstellung der Voreinstellung</u>	4
<u>B-2 - Einstellung der Abstände</u>	7
<u>B-3 - Einstellung der Zentrierung</u>	8

A- VORSTELLUNG DES DURCHMESSERMESSGERÄTS

Die Längenmessgeräte umfassen 3 Elemente, ein mechanisches Gehäuse, einen Messtaster und eine Auswerteeinheit (1 – 2kanalig), die in der Bedienungsanleitung für den PC2003 beschrieben werden.

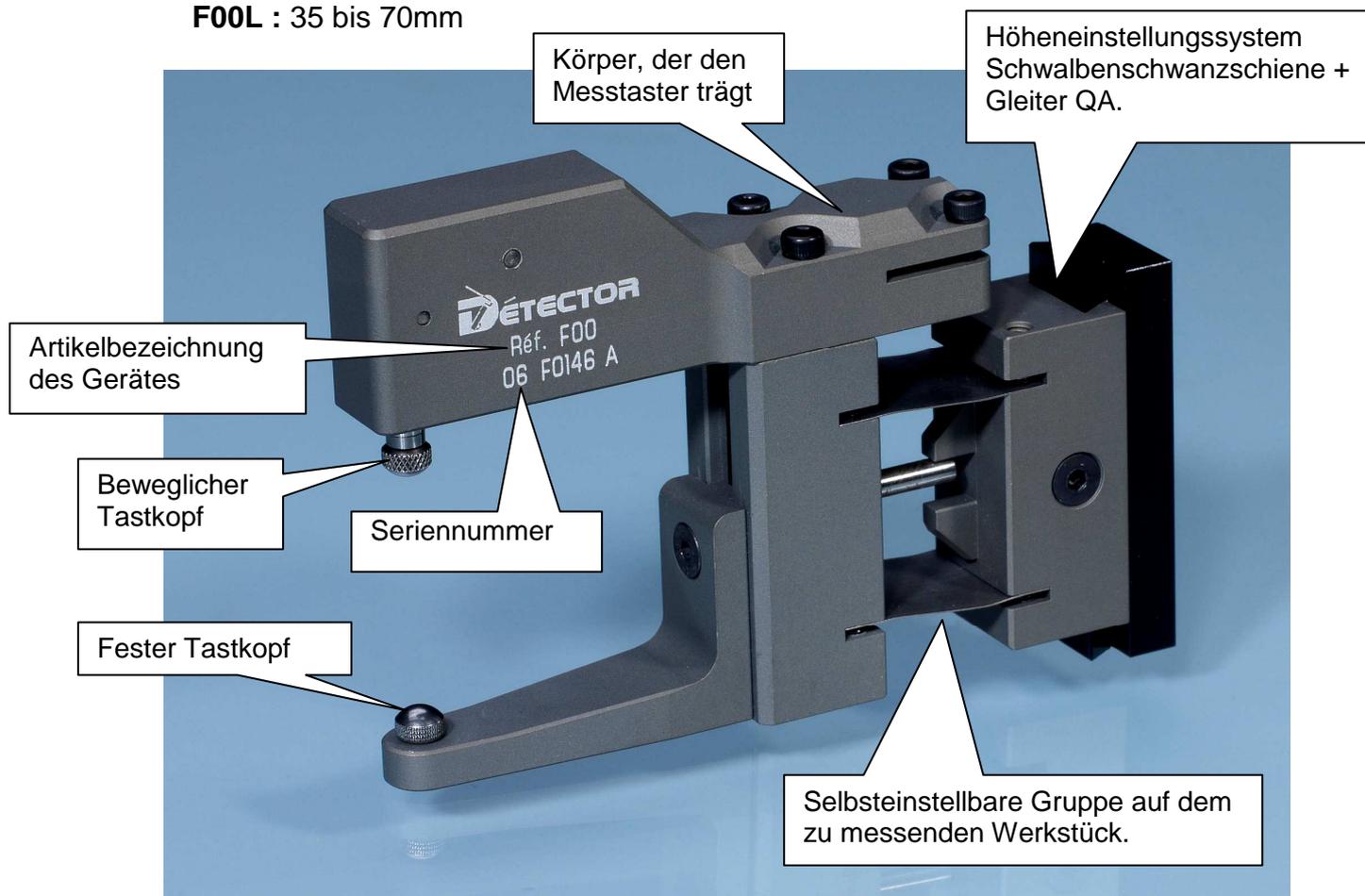
A-1 – Mechanisches Gehäuse F00 und F00L

Die mechanischen Gehäuse wurden entwickelt, um eine Schnittstelle zwischen dem mit der Auswerteeinheit verbundenen Messtaster und dem abzutastenden Werkstück zu bilden.

Es gibt zwei mechanische Gehäuse mit 2 verschiedene Messbereiche:

F00 : 0 bis 40mm

F00L : 35 bis 70mm



Diese mechanische Gehäuse F00 und F00L werden auf Station oder am Ausleger installiert.

A-2 - Der Messtaster mit radialem Ausgang

**PC02R :**

- Kabel von 4m Länge, in den Körper des Messtasters versenkt.
- Ausgang als Radialkabel.
- Metallisches Schutzgeflecht.
- Dioden-Stecker 5polig/60° mit Schraubenfassung zur Verbindung mit dem der Auswerteeinheit.

Zu beachtende Vorsichtsmaßnahmen:

- Immer das geflochtene Kabel von sich bewegenden Elementen entfernen, um das Einklemmen des Kabels zu verhindern. Ein Messtaster mit einem abgetrennten Kabel kann nicht repariert werden.
Der Messtaster wird mit seinem Kabel bei der Fertigung geeicht.
Die Reparatur des Kabels verändert seinen Widerstand und damit die Empfindlichkeit und die Präzision des Messtasters.
- Wenn Sie den Messtaster vom Gehäuse abmontiert haben und ihn offen im Prozessraum der Maschine liegen lassen, schützen Sie ihn mit Hilfe einer Haube oder Ähnlichem, damit er sich nicht mit Öl oder Schneidflüssigkeit voll saugt.

B – Einstellung der mechanischen Gehäuse F00 oder F00L

Die Einstellung der mechanischen Gehäuse F00 oder F00L muss korrekt durchgeführt werden, damit das mechanische Gehäuse nicht frühzeitig abgenutzt wird. Untenstehende Anleitung hilft Ihnen dabei, das Gehäuse zu eichen und korrekt einzustellen.

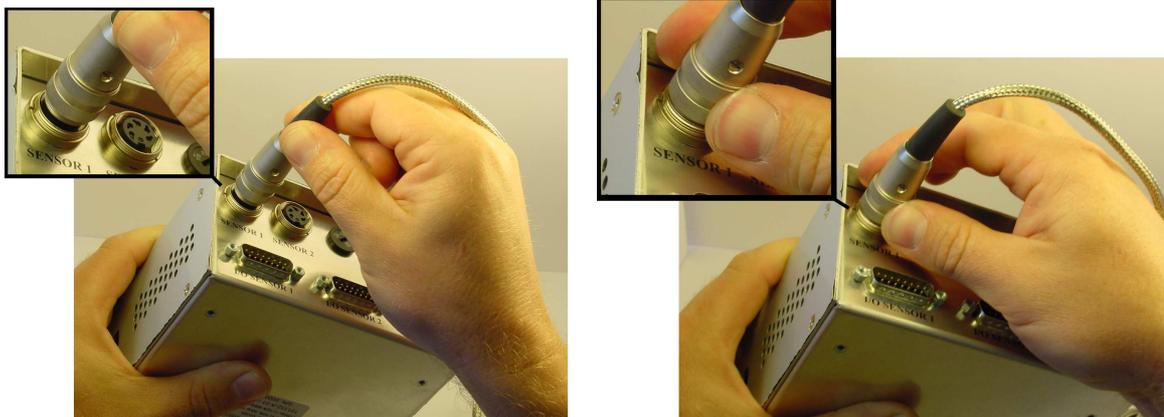
Das Einstellen der mechanischen Gehäuse F00 oder F00L erfolgt in 3 Schritten :

- **Einstellen der Voreinstellung** des Tasters im mechanischen Gehäuse.
- **Einstellung des Zwischenraums** des mechanischen Gehäuses.
- **Einstellung der Zentrierung** des mechanischen Gehäuses in Bezug auf das auf der Maschine laufende Werkstück.

B-1 – Einstellung der Voreinstellung

Die Voreinstellung muss nur dann durchgeführt werden, wenn der Messtaster aus dem mechanischen Gehäuse, aufgrund eines Austausches, einer Neumontage oder einer Reinigung demontieren müssen. Die Messgeräte werden bereits voreingestellt geliefert.

Stellen Sie zunächst sicher, dass der Messtaster korrekt an die Auswerteeinheit angeschlossen ist, indem Sie ihn mit der Spannhülse gegen Lösen fixieren. Achten Sie darauf, dass die Auswerteeinheit unter Spannung steht.



KANAL 1 :	+0.000mm
KANAL 2 :	+0.000mm

KANAL 2 erscheint nur, wenn Sie über ein Gerät PC2003B (2kanalig) verfügen.

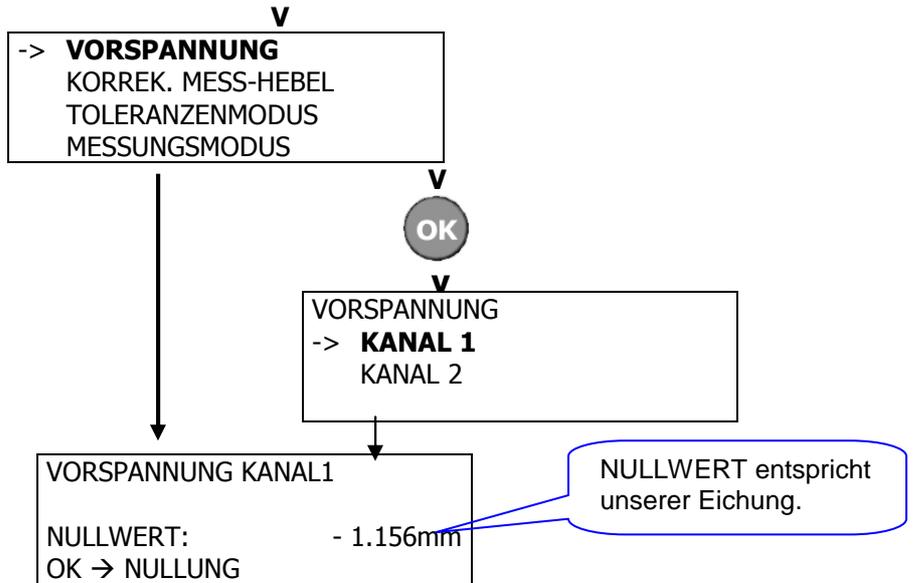


MESSUNG MONTAGE -> PARAMETER ANZEIGEN

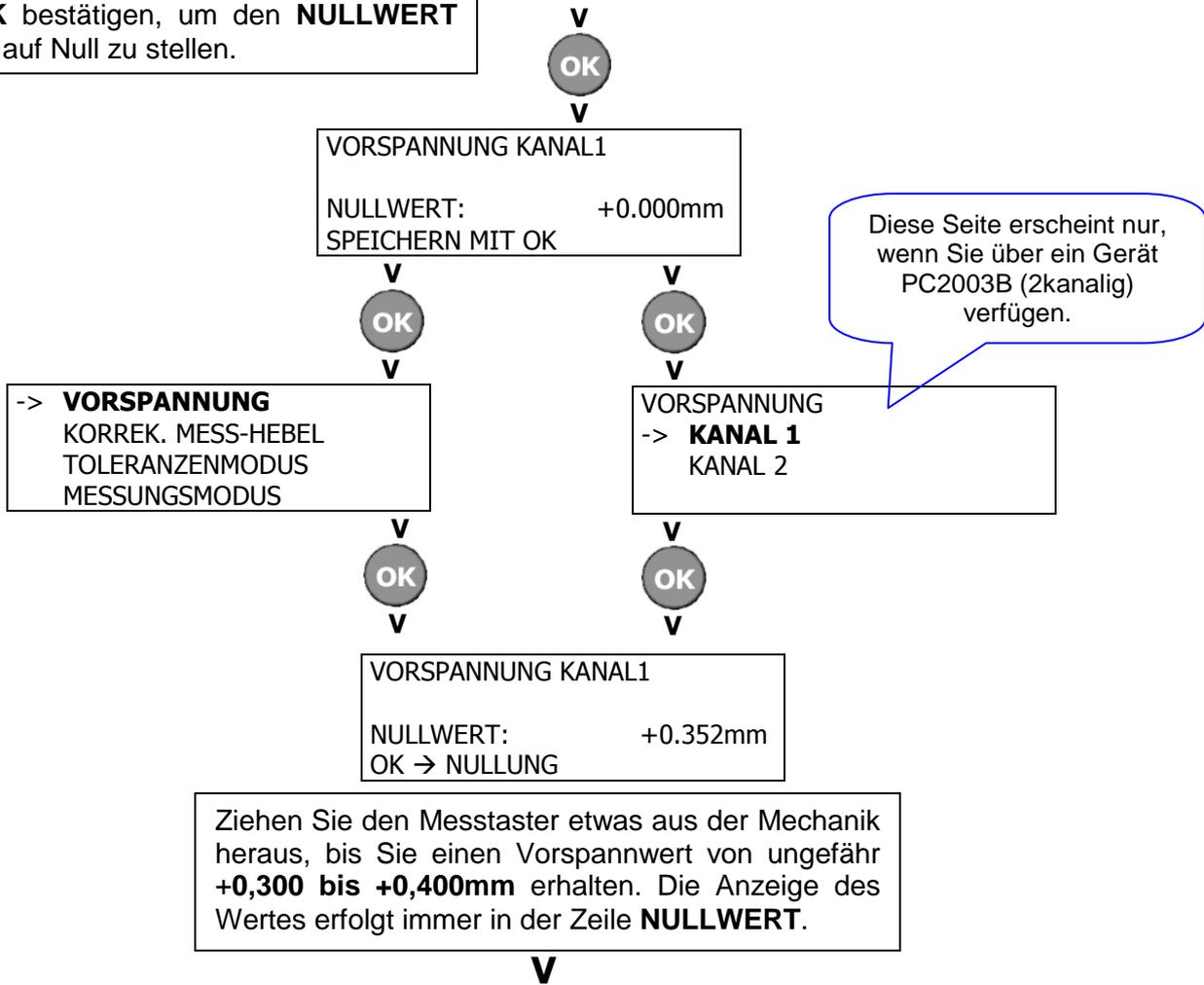
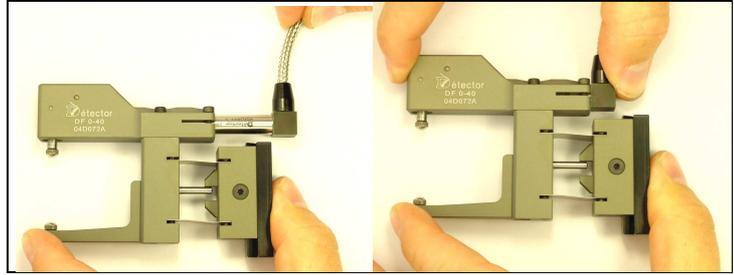


-> PARAMETER TASTER GESENDETE DATEN LOGISCHE AUSGAENGE SCHUTZ

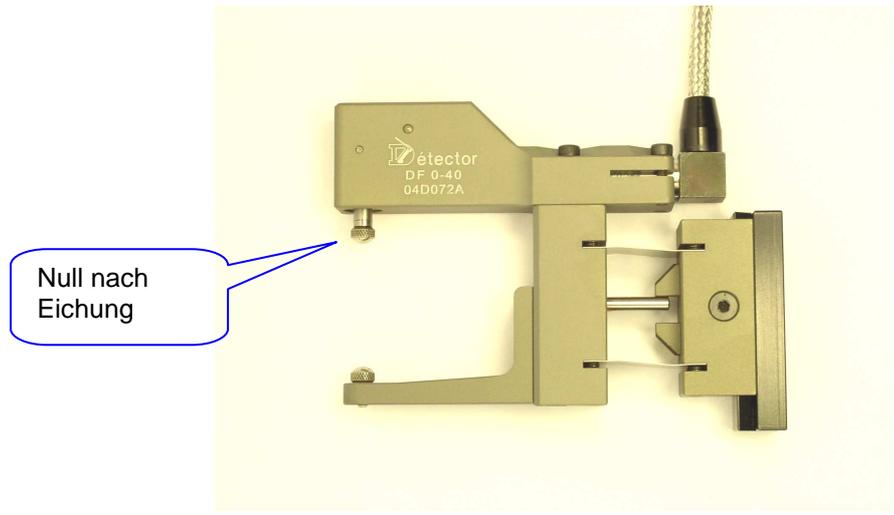
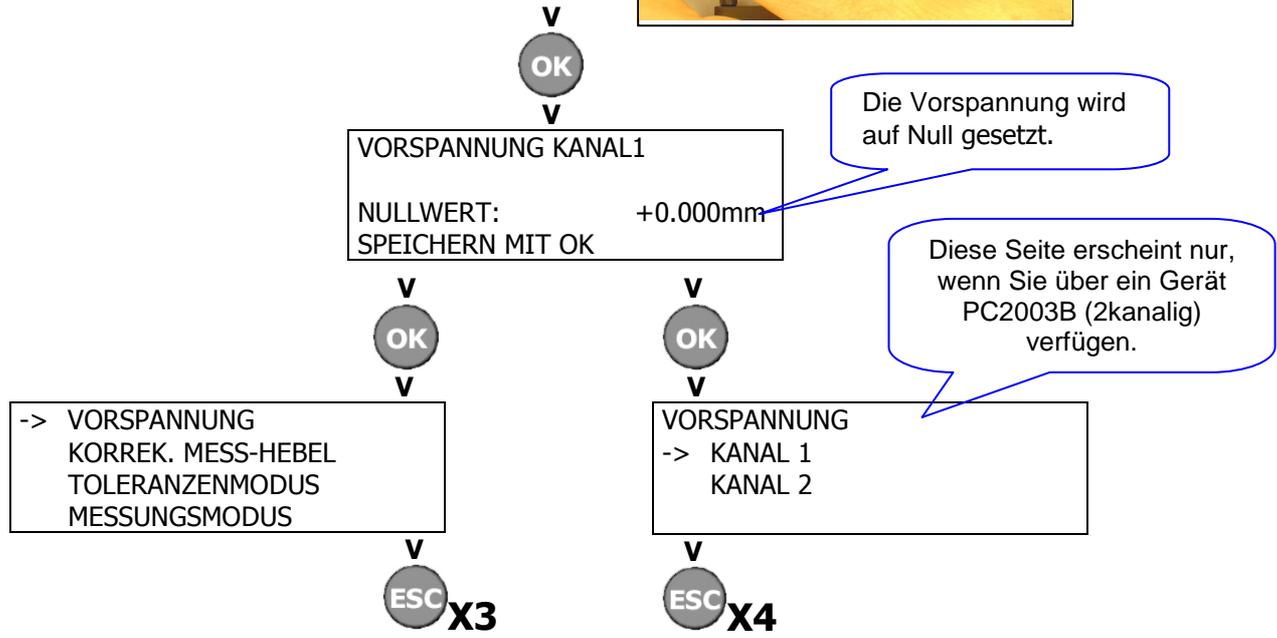
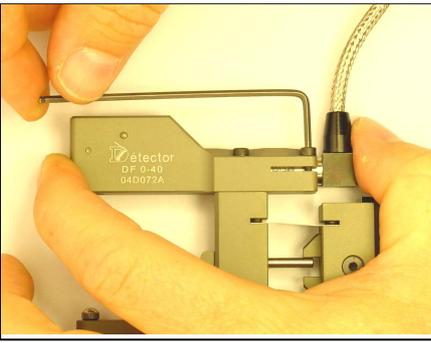




Nehmen Sie den Messtaster und führen Sie ihn bis zum Anschlag in das mechanische Gehäuse ein, um seinen maximalen Vorspannwert zu erreichen (dieser Wert muss negativ sein). Drücken Sie den Messtaster vollständig in das mechanische Gehäuse, ohne den Tastkopf des Gehäuses zu betätigen, und mit **OK** bestätigen, um den **NULLWERT** wieder auf Null zu stellen.

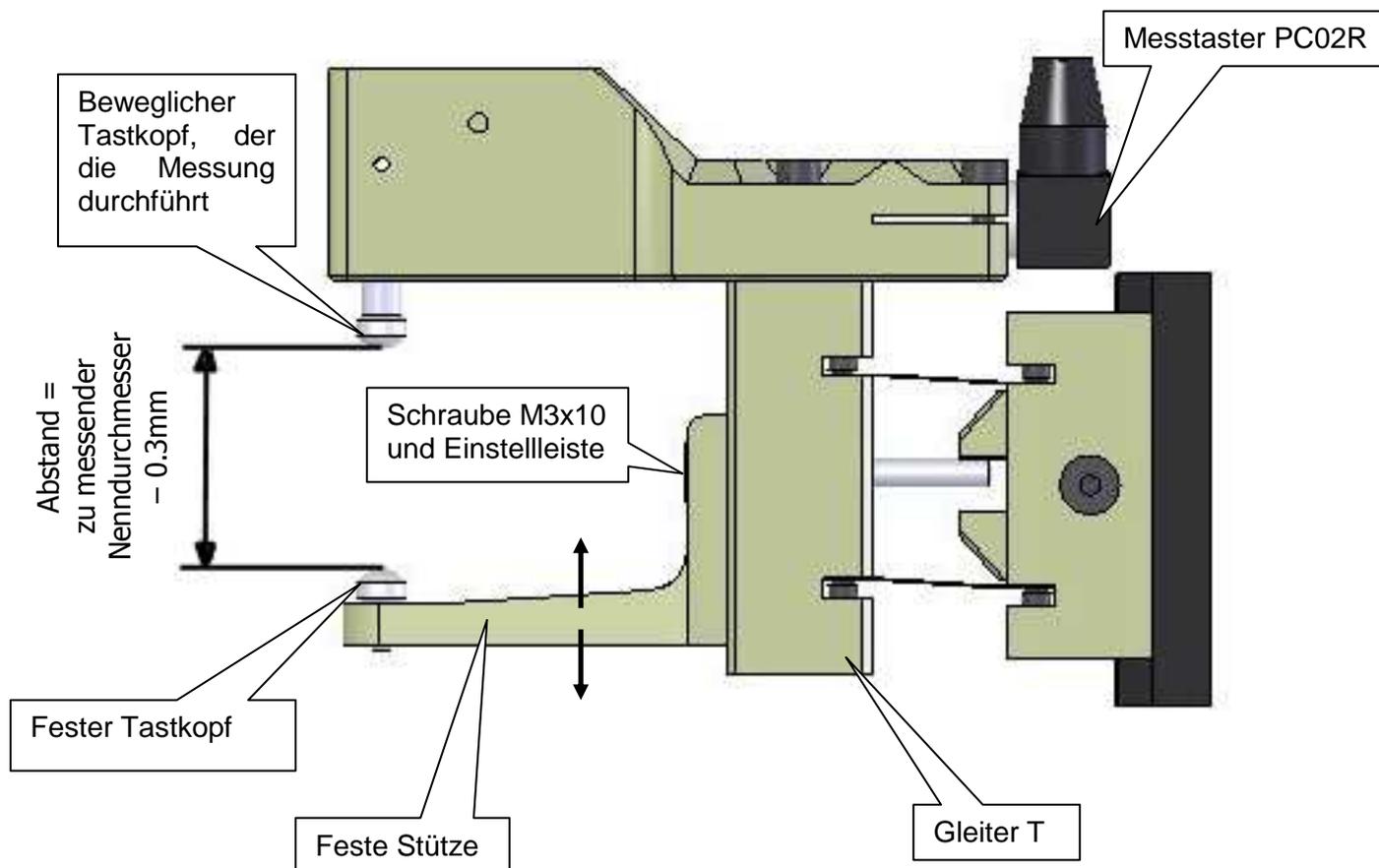


Klemmen Sie den Messtaster mit Hilfe eines Imbusschlüssels (Größe 2) und der zwei Schrauben CHC M2.5x10 im mechanischen Gehäuse fest, wobei Sie den Vorspannwert von **+0,300 bis +0,400 mm** beibehalten müssen.



B-2 – Einstellung des Abstands

Die Einstellung des Abstands findet ausserhalb der Maschine statt. Halten Sie einen Satz von Parallelendmassen bereit, um eine präzise Einstellung vorzunehmen.



1/ Führen Sie eine Abstapelung durch, die dem zu messenden Nenndurchmesser minus 0.3 mm entspricht.

2/ Lösen Sie die Schraube FHC M3x10 Torx, die die feste Stütze auf dem Gleiter T fixiert.

3/ Stellen Sie die feste Stütze ein, indem Sie den Stapel Endmasse zwischen dem beweglichen Tastkopf und dem festen Tastkopf positionieren und dann die Schraube FHC M3x10 Torx festdrehen.

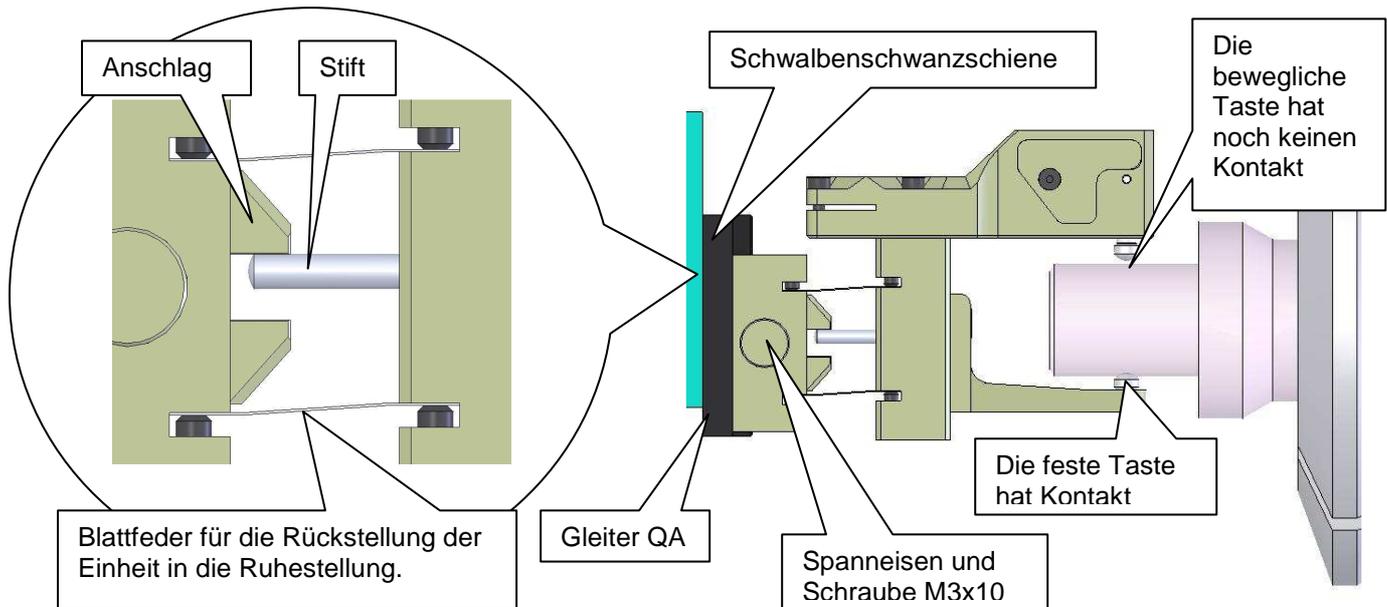
4/ Stellen Sie sicher, dass der Stapel der Parallelendmasse frei beweglich ist, nachdem die Schraube festgedreht wurde. Der bewegliche Tastkopf darf sich nicht einsenken, wenn die Endmasse positioniert werden. Benutzen Sie den Bildschirm der Voreinstellung, um eventuelle Druckstellen zu erkennen.

B-3 – Einstellung der Zentrierung

Die Einstellung der Zentrierung erfolgt, nachdem die Messeinheit in der Maschine auf der Befestigungslasche installiert und blockiert wurde.

1/ Bewegen Sie das Werkstück langsam zur Messeinheit hin, oder auch andersrum die Messeinheit hin zum Teil.

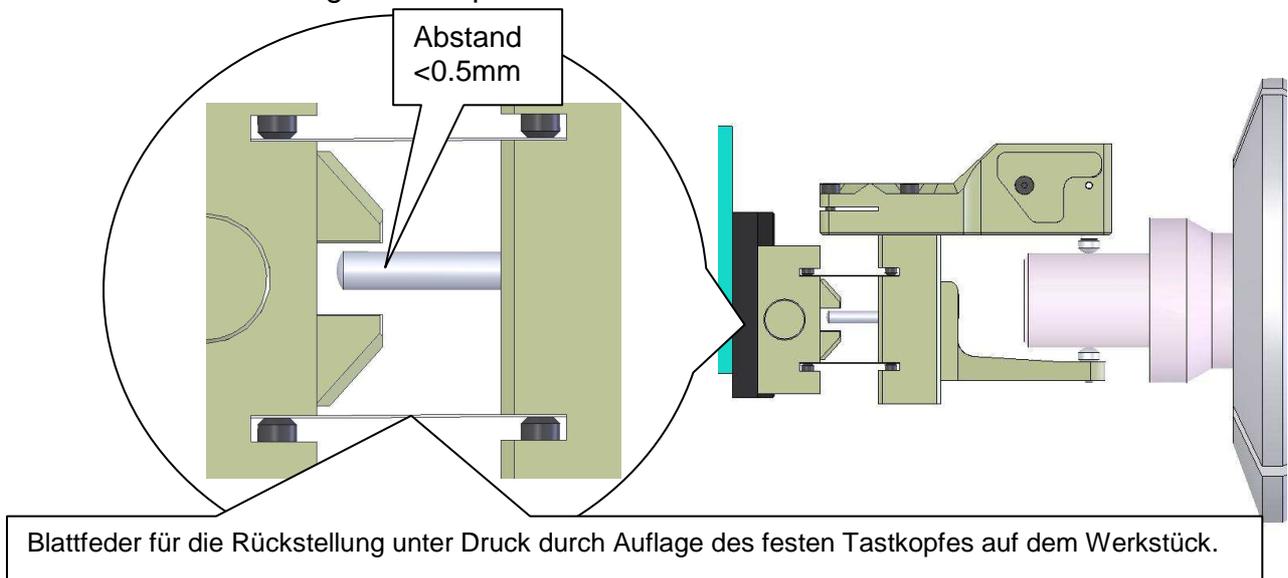
2/ Wenn das Werkstück sich nähert muss die feste Taste vor der beweglichen Taste Kontakt aufnehmen. Wenn das nicht der Fall ist, dann verschieben Sie die Messeinheit auf dem Gleiter, indem Sie das Spanneisen und die Schraube FHC M3x10 leicht lockerschrauben.



3/ Beim Durchlauf des Werkstücks vor dem festen Tastkopf verschiebt sich die vordere Einheit vertikal. Diese Bewegung muss eine möglichst geringe Amplitude haben, um die nötige Präzision zu gewährleisten.

4/ Führen Sie eine visuelle Kontrolle dieser Bewegung durch, indem Sie den Abstand zwischen dem Stift und dem Anschlag überprüfen. Dieser Abstand darf nicht mehr als einige zehntel Millimeter betragen.

5/ Wenn die Bewegung zu viel Spielraum hat muss die Höhe eingestellt werden, indem der Gleiter QA auf der Schwalbenschwanzschiene verschoben wird. Blockieren erfolgt durch Spanneisen und Schraube FHC M3x10.



Hersteller

DETECTOR FRANCE

36 route des lacs – PAE des Jourdiés
74800 Saint Pierre en Faucigny

Tél : +33 (0)450 037 998

Fax : +33 (0)450 036 792

Email : commercial@detector-france.com

www.detector-france.com

INTREGF00DE – Version A

