

Gebrauchsanweisung Integration und mechanische Einstellungen Längenmessgeräts











www.detector-france.com



A - VORSTELLUNG DES LÄNGENMESSGERÄTS	2
A-1 - Die mechanischen Gehäuse Typ H A-1.1 Das mechanische Gehäuse HOO A-1.2 Das mechanische Gehäuse HOOD A-1.3 Das mechanische Gehäuse HOODM A-1.4 Das mechanische Gehäuse HOODS A-2 - Die mechanischen Gehäuse Typ V A-2.1 Das mechanische Gehäuse VOO A-2.2 Das mechanische Gehäuse VOOC12	2 2 3 4 5
	6 6 8
A-3 - Die Messtaster mit axialem Ausgang A-3.1 Messtaster PC02A A-3.2 Messtaster PC02APR A-3.1 Messtaster PC02AC A-3.2 Messtaster PC02AS	9 9 9 10 10
B - EINSTELLUNG DES MECHANISCHEN GEHÄUSES	11
Einstellung der Vorspannung	11

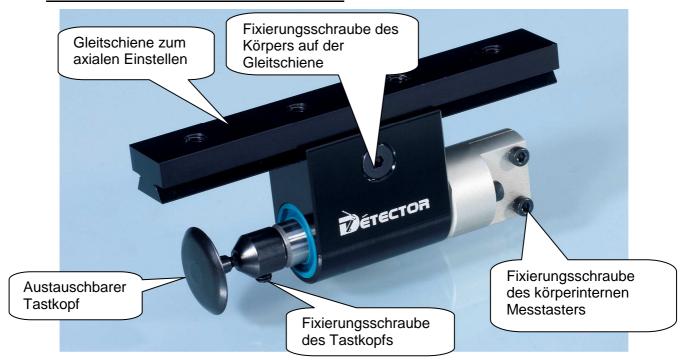
A - VORSTELLUNG DES LÄNGENMESSGERÄTS

Die Längenmessgeräte umfassen 3 Elemente, ein mechanisches Gehäuse, einen Messtaster und eine Auswerteeinheit (1 – 2kanalig).

.A-1 - Die mechanischen Gehäuse Typ H

Die mechanischen Gehäuse der Typen H besitzen einen horizontalen Messtaster. Die Bewegung während des Messvorgangs findet achsensymmetrisch in Bezug auf den Messtaster statt.

A-1.1 Das mechanische Gehäuse HOO



H00 ist das horizontale Standardgehäuse, das sich an alle Maschinentypen, außer denen mit kleiner Montagefläche, anpasst.

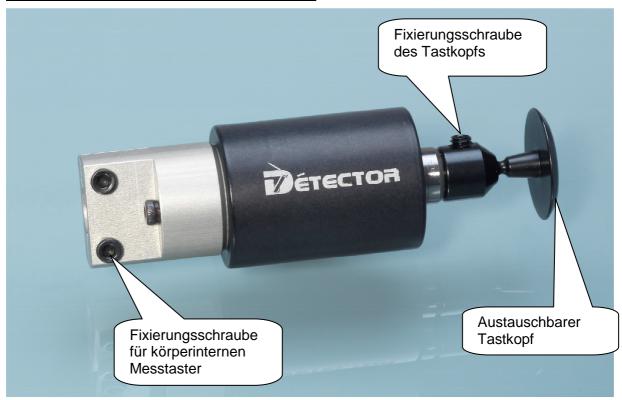
Es wird nur am Ausleger installiert.

Messfahrt: 2mm

<u>Fixierung:</u> Auf Befestigungslasche der mit Bohrlöchern M5 versehenen Gleitschiene.

<u>Einsatz</u>: Kann auf der Maschine eingestzt werden: Durch ein Verschieben bis in den Achsenbereich des Teils oder während der Fertigung, indem das Teil ohne anzuhalten vor dem Messgerät vorbeiläuft.

A-1.2 Das mechanische Gehäuse HOOD



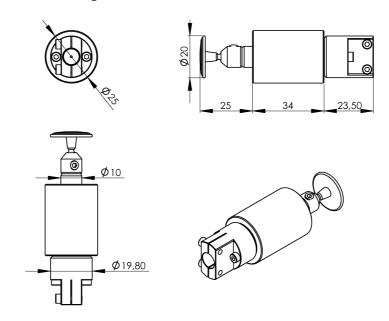
H00D sind horizontale Rundgehäuse und können in einer Spannzange \emptyset 25 festgeklemmt werden, um auf Station wie ein Bohrwerkzeug zu arbeiten.

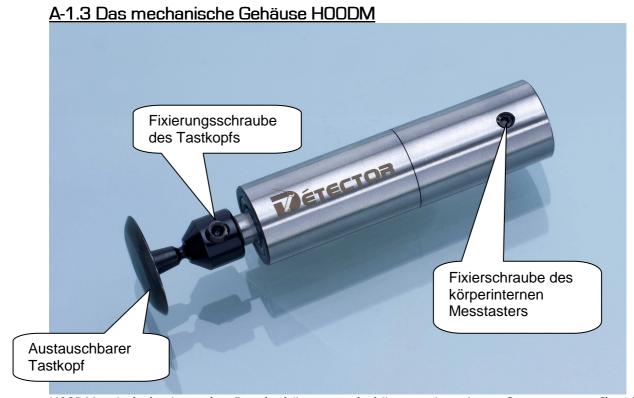
Sie passen sich ebenfalls an alle Maschinentypen an, außer an die mit kleiner Montagefläsche.

Messfahrt: 2mm

<u>Fixierung</u>: In einer Spannzange Ø25 oder einem speziell auf Ø25 gebohrten Halter. Die Fixierung kann mit einer Querschraube auf dem Körper stattfinden.

<u>Einsatz</u>: Kann auf der Maschine eingesetzt werden: Durch ein Verschieben bis in den Achsenbereich des Teils oder während der Fertigung, indem das Teil ohne anzuhalten vor dem Messgerät vorbeiläuft.





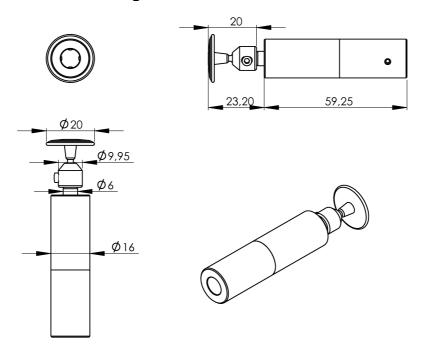
H00DM sind horizontale Rundgehäuse und können in einer Spannzange \emptyset 16 festgeklemmt werden, um auf Station wie ein Bohrwerkzeug zu arbeiten.

Sie passen sich ebenfalls an alle Maschinentypen an, außer an die mit kleiner Montagefläsche.

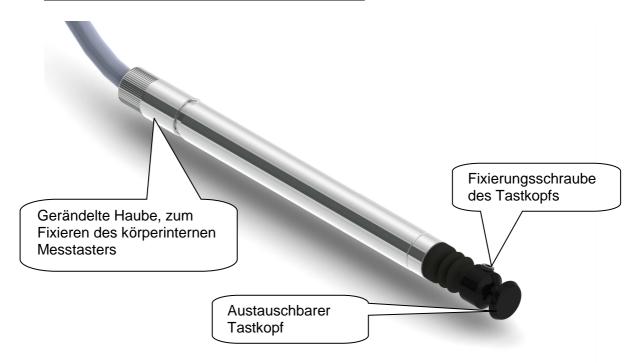
Messfahrt: 1mm

<u>Fixierung</u>: In einer Spannzange Ø16 oder einem speziell auf Ø16 gebohrten Halter. Die Fixierung kann mit einer Querschraube auf dem Körper stattfinden.

<u>Einsatz</u>: Kann auf der Maschine eingestzt werden: Durch ein Verschieben bis in den Achsenbereich des Teils oder während der Fertigung, indem das Teil ohne anzuhalten vor dem Messgerät vorbeiläuft.



A-1.3 Das mechanische Gehäuse HOODS

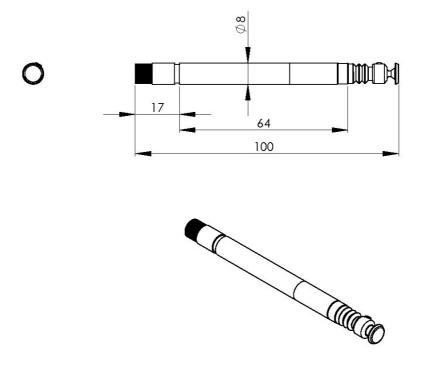


H00DS sind mechanische horizontale Gehäuse als Hülsenversion und können in eine Zange Ø8 gespannt werden, um auf Station wie ein Bohrgerät eingesetzt zu werden. Sie können allen Maschinentypen angepasst werden. Empfohlen für platzsparende Maschinen

Messfahrt: 2mm

<u>Fixierung</u>: In einer Spannzange Ø8 oder einem speziell auf Ø8 gebohrten Halter. Die Fixierung kann mit einer Querschraube auf dem Körper stattfinden.

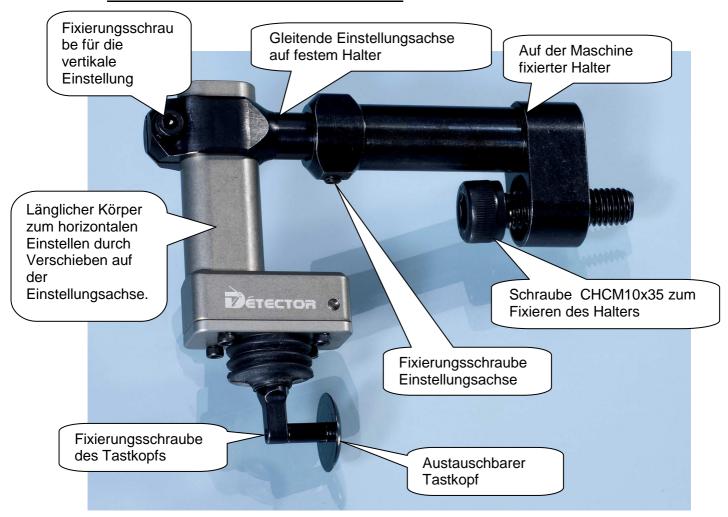
<u>Einsatz</u>: Kann auf der Maschine eingestzt werden: Durch ein Verschieben bis in den Achsenbereich des Teils.



A-2 - Die mechanischen Gehäuse Typ V

Die mechanischen Gehäuse Typ V besitzen einen vertikal ausgerichteten Messtaster. Die Bewegung während des Messvorgangs findet durch einen Rücksender senkrecht zur Messtasterachse statt.

A-2.1 Das mechanische Gehäuse VOO



V00 ist das vertikale Standardgehäuse, das dafür entworfen wurde, sich aufgrund seiner geringen Größe und Kompatibilität auf Maschinen mit kleiner Montagefläche, (z.B. Tornos AS14 oder SAS16), anzupassen.

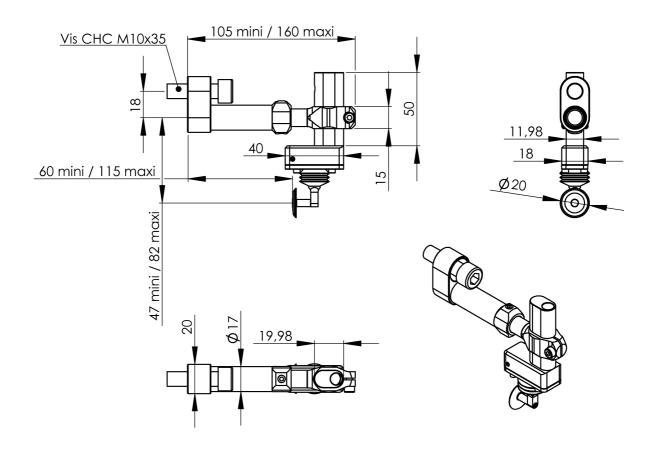
Im Unterschied zu den horizontalen Gehäusen wird der Messtaster vertikal eingebaut. Sein Kabel tritt nach oben heraus.

Er wird nur am Ausleger installiert

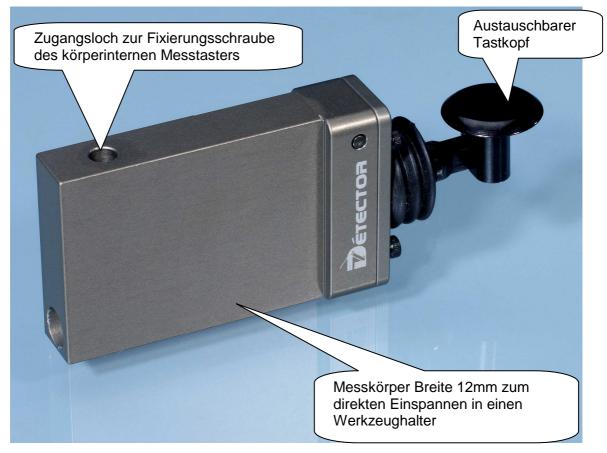
Messfahrt: 2mm

Fixierung: Mit Hilfe des mitgelieferten Halters mit Bohrloch M10

<u>Einsatz</u>: Wird meistens auf Mehrspindlern während der Fertigung zwischen zwei Arbeitsvorgängen benutzt. Kann auch auf einer Gleitschiene installiert werden und parallel zu einem Senkwerkzeug arbeiten.



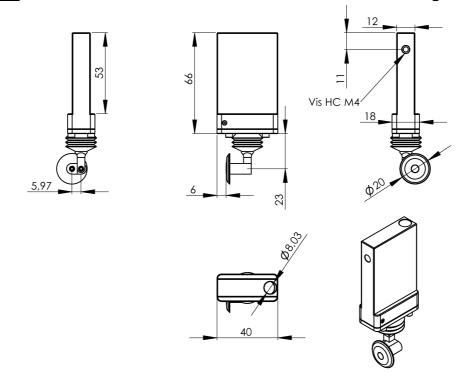
A-2.2 Das mechanische Gehäuse VOOC12



Die V00C12 wird in einen quadratischen Werkzeughalter für 12mm Werkzeuge auf einer Werkzeugschiene oder auf einer Schiene installiert.

Messfahrt: 2mm

<u>Fixierung</u>: Auf einem rechteckigen Standardwerkzeughalter 12mm <u>Einsatz</u>: Auf einer Gleitschiene oder einem Kamm als Senkwerkzeug.



A-3 - Die Messtaster mit axialem Ausgang

Alle unsere Messtaster sind sowohl kompatibel mit unseren neuen elektronischen Gehäusen PC2003M und PC2003B als auch mit unseren vorherigen Generationen PC300.

A-3.1 Messtaster PCO2A

Die mechanischen Gehäuse H00, H00D, V00 , V00C12 und L00A verwenden denselben Messtaster, Typ LVDT, mit axialem, Standard- oder verstärktem Ausgang.



PC02A:

- 4 Meter langes Kabel, in den Körper Ø8 des Messtasters versenkt
- Ausgang als Axialkabel.
- Metallisches Schutzgeflecht.
- Dioden-Stecker 5polig/60° mit Schraubenfassung zur Verbindung mit dem der Auswerteeinheit.

A-3.2 Messtaster PCO2APR

Dieser **verstärkte** Taster kann mit allen folgenden mechanischen Gehäusen verwendet werden :

H00 / H00D / V00 / V00C12 / L00A



PC02APR:

 Verstärkte Version des PC02A, Schutz des Kabels durch einen flexiblen Schlauch + Schrumpfschlauch



Erhöhung des Krümmungsradius des Kabels, nur bedingt für kleine Maschinen geeignet.

A-3.3 Messtaster PC02AC

Die mechanische Gehäuse H00DM wird mit dem Messtaster von Typ Lvdt,kurze Version, installiert.



PC02AC:

- 4 Meter langes Kabel, in den Körper Ø8 des Messtasters versenkt.
- Ausgang als Axialkabel.
- Metallisches Schutzgeflecht.
- Dioden-Stecker 5polig/60° mit Schraubenfassung zur Verbindung mit dem der Auswerteeinheit.
- Identisch mit dem PC02A aber in kurze Version

A-3.4 Messtaster PC02AS

Dieser Taster Ø6 kann eingestzt werden für H00DS und L00B



PC02AS:

- 4 Meter langes Kabel, in den Körper Ø6 des Messtasters versenkt Ausgang als Axialkabel.
- 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 des mechanischen Gehäuses

Die Einstellung der Messgeräte muss korrekt durchgeführt werden, damit die mechanischen Gehäuse oder der Messtaster nicht vorzeitig beschädigt werden. Folgende Prozedur hilft Ihnen beim korrekten Eichen und Einstellen.

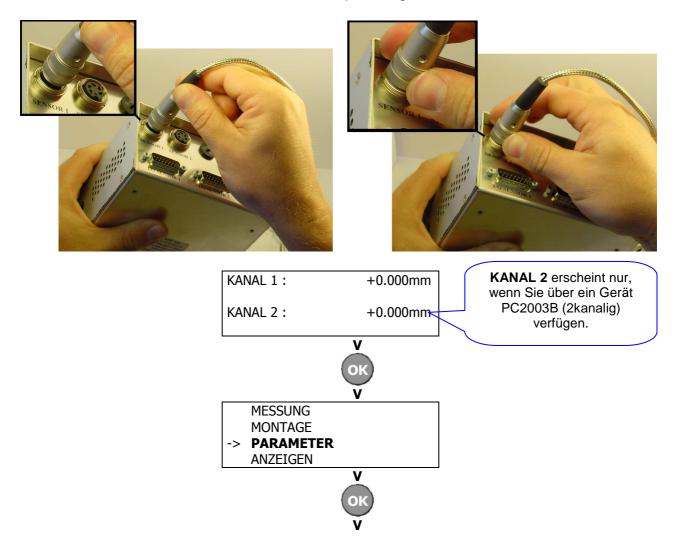
Die Einstellung des mechanischen Längenmessgeräts findet in 2 Etappen statt.

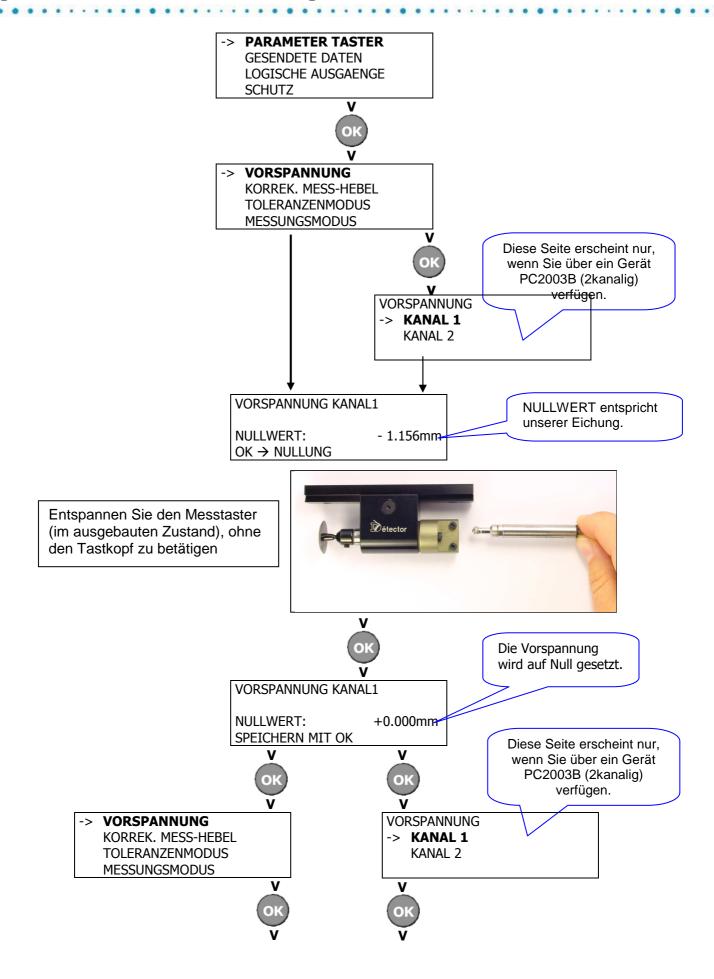
- Einstellen der Vorspannung des Messtasters im mechanischen Gehäuse.
- Einstellung der Auflage des Messgeräts auf dem Werkstück innerhalb der Maschine.
 Diese Einstellung gibt die Referenzeinstellung vor (siehe Prozedur Anleitung zum Programmieren des elektronischen PROPC2003FR Paragraph 2-1 Referenzeinstellung Seite 4)

Durchführung "Voreinstellung Messeinheit

Die Voreinstellung muss nur dann durchgeführt werden, wenn Sie den 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.





VORSPANNUNG KANAL1

NULLWERT: +0.000mm OK → NULLUNG

Nehmen Sie den Sensor und führen Sie ihn in das mechanische Gehäuse ein, Tastkopf darf nicht betätigt werden, bis er einen Wert von ungefähr +0,300 bis +0,400 mm anzeigt. Die Anzeige des Wertes erfolgt immer in der Zeile NULLWERT.

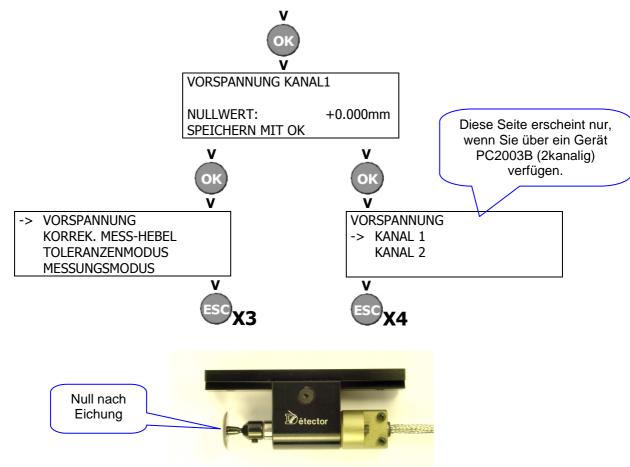


VORSPANNUNG KANAL1

NULLWERT: +0.352mm OK → NULLUNG

Klemmen Sie den Messtaster mit Hilfe eines Imbusschlüssels (Größe 2) und der Schraube(n) CHC M2.5x10 im mechanischen Gehäuse fest, damit Sie die Vorspannung von +0,300 bis +0,400mm beibehalten können.





Hersteller

DETECTOR FRANCE

36 route des lacs – PAE des Jourdies 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

INTREGH00DE – Version A

