

Anschlussbedingungen

X1/X2 Messsysteme/DMS-Vollbrücke

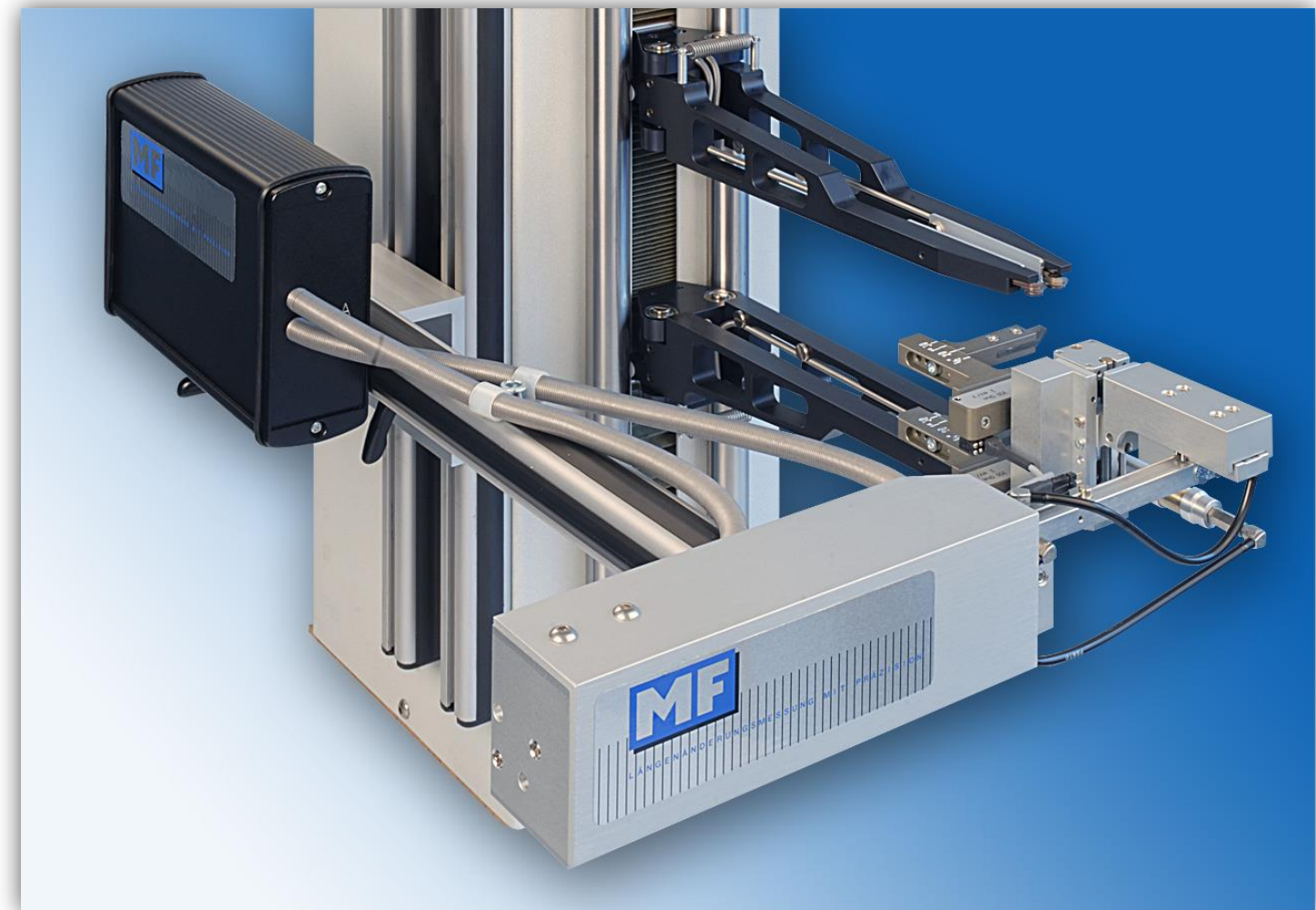
| | |
|---------|---------------------------|
| Stift 1 | Ua/Ausgang DMS-Messbrücke |
| Stift 2 | Ue/Speisespannung |
| Stift 3 | Ue/Speisespannung |
| Stift 4 | Ua/Ausgang DMS-Messbrücke |
| Stift 5 | Abschirmung |
| Stift 6 | NC |

X3 Stromversorgung

| | |
|---------|-------------------|
| Stift 1 | + 24V/DC / 1500mA |
| Stift 2 | GND |

X4 Ansteuerung/Bedienung

| | |
|---------|---------------------------------------|
| Stift 1 | +24V / DC |
| Stift 2 | Anschwenken / Impuls +24V/DC |
| Stift 3 | Abschwenken / Impuls + 24V/DC |
| Stift 4 | NC |
| Stift 5 | Statusanzeige potentialfreier Kontakt |
| Stift 6 | Statusanzeige potentialfreier Kontakt |
| Stift 7 | GND |
| Stift 8 | NC |



MFQ – A

Installationsanweisung



M e s s - & F e i n w e r k t e c h n i k G m b H



L ä n g e n ä n d e r u n g s m e s s u n g m i t P r ä z i s i o n

Installation der Messköpfe

Am MFL- bzw. MFN-Gehäuse befinden sich bereits vorinstallierte Befestigungsprofile (A). An Fremdfabrikaten müssen diese in geeigneter Weise befestigt werden. Auch eine Befestigung am Prüfmaschinenrahmen ist möglich (Befestigungsmaterial auf Anfrage). Anschließend wird die Einheit bestehend aus Messköpfen (C), Verschiebeeinheit (D) und Profil (E) mittels des Winkels (B) und der Klemmhebelschrauben (F) an den Profilen (A) in geeigneter Weise befestigt. Die Profile (A und E) enthalten dafür vorinstallierte Muttern. Die Klemmhebel (F) können durch Vorziehen ausgerastet und somit in jede Position geklemmt werden. Es ist darauf zu achten, dass die Nasen an Winkel (B) in die Nuten der Profile (A) eingreifen.

Ausrichten der Messköpfe

Zunächst muss die Lage des L_e für die Längenänderungsmessung festgelegt werden. Anschließend wird der Winkel (B) nach Lösen des entsprechenden Klemmhebels an den Profilen (A) verschoben bis die beiden Messköpfe sich in der Mitte des L_e befinden. Der Winkel (B) wird dann in dieser Position geklemmt. Danach soll das Profil (E) sowie die Verschiebeeinheit (D) nach Lösen der entsprechenden Klemmhebel verschoben werden, so dass die Probenachse (K) und die Mittelachse der Messbolzen an den Messköpfen eine Linie bilden. Dabei ist darauf zu achten, dass die Messköpfe (C) sich in dieser Position an ihrem rechten mechanischen Endanschlag befinden (sie sind von Hand ohne Druckluft an den rechten Anschlag der Verschiebeeinheit (D) zu schieben und dort zu halten).

Wichtig:

Beim Anfahren an die Probe müssen die Gehäuseschrägen (M) der Messköpfe (C) die Probenkanten (N) symmetrisch erfassen. Dies ist einstellbar durch das Verschieben von Profil (E) (s. Ausschnitt X).

Einstellen der Probenansläge (B₀)

Die Probenansläge (Q) lassen sich auf Probenbreiten (B_0) von $\frac{1}{2}$ ", 20 mm, 1" sowie 30 mm einstellen. Dazu werden die Befestigungsschrauben (Innensechskant 2,5 mm) gelöst und an entsprechender Stelle wieder festgezogen.

Achtung: Nach Verstellen der Probenbreite muss unbedingt die Symmetrie der Gehäuseschrägen (M) neu in Bezug auf die Probenkanten (N) eingestellt werden (s. auch "Ausrichten der Messköpfe").

Anmerkung:

Der Linearzylinder in der Verschiebeeinheit (D) darf nicht in seinem Weg begrenzt werden (Nennhub: 80 mm). Des Weiteren sollten die Endanschläge nicht verstellt werden.

Das Einstellen der Messköpfe (C) auf Probenmitte (K) darf nur durch Verschieben der Verschiebeeinheit (D) erfolgen (dazu muss der Klemmhebel (F) gelöst werden).

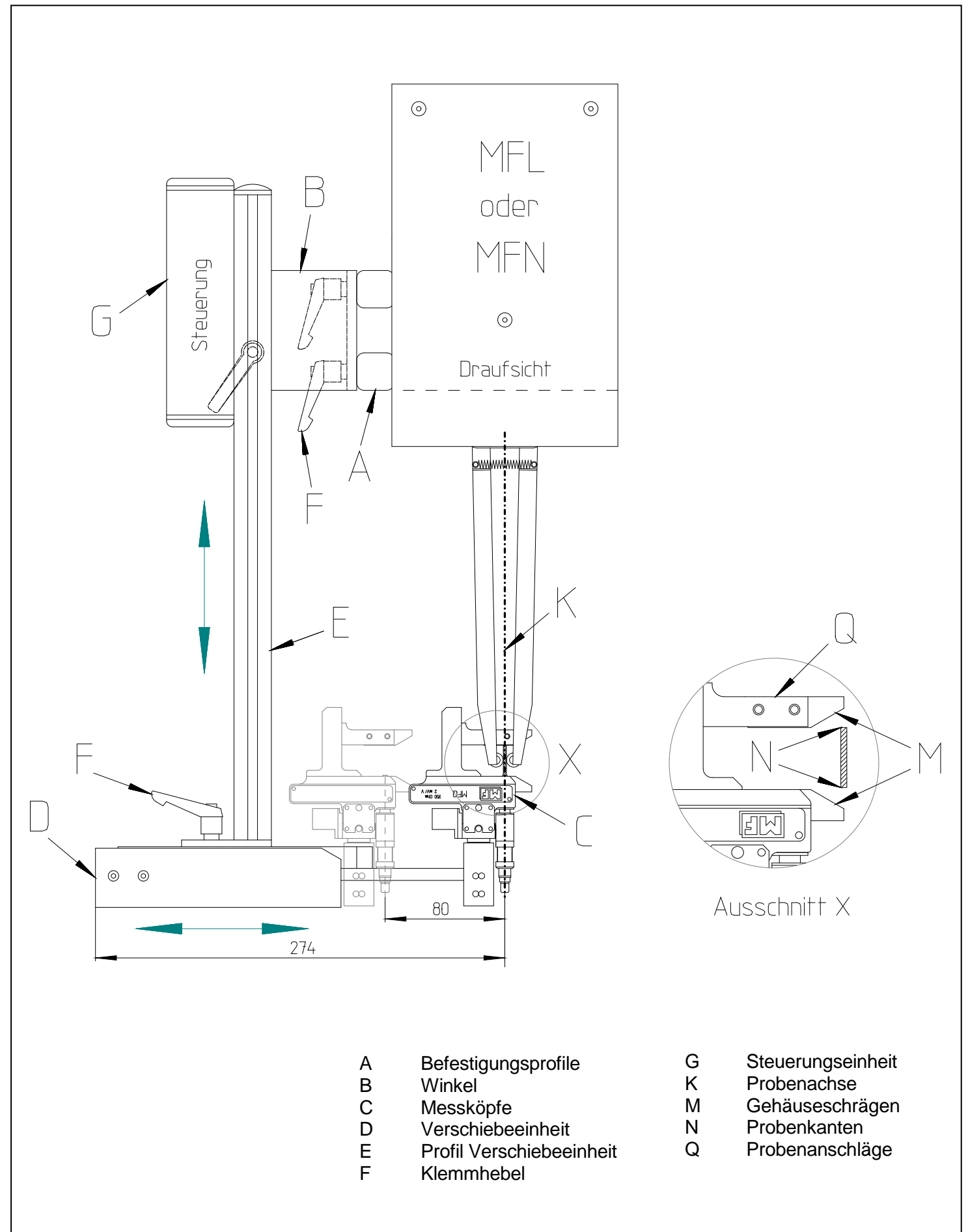


Bild 1: MFQ-A mit Längenänderungsmessgerät MFL