

MONTAGEANLEITUNG

Montage der Seilzugsensoren Serie SX200

Weiterführende Informationen entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Datenblatt unter www.waycon.de/produkte/seilzugsensoren/

WINKELSENSOR WP AN DEN SEILZUGSENSOR SX200 MONTIEREN

Im Folgenden ist die Druckdurchführung schon über die Kupplung mit der rotierenden Welle des SX200 im inneren des hydraulischen Zylinders verbunden. Der analoge Winkelsensor WP hat eine nicht durchdrehbare Welle. Daher ist bei der Installation auf Folgendes zu achten:

Bei max. eingefahrenem Kolben ist der WP vor der Montage an die Druckdurchführung auf den Messbereichsanfang zu stellen.

Mit Blick auf den WP (frontal auf Welle; siehe Abb. 1) die Kupplung vorsichtig bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn drehen, dann um ca. 5° gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Überprüfen Sie die Justierung der Welle mit Hilfe des Ausgangssignals (z.B.: ~ 4 mA [bei 4-20 mA], siehe Kalibrierzertifikat)

Anschließend platzieren Sie den WP mit montierter Kupplung vorsichtig in der Druckdurchführung (Abb. 2). Achten Sie beim Einführen darauf, dass die Kupplung (WP) formschlüssig mit dem Gegenstück (Druckdurchführung) in etwa übereinstimmt. Achten Sie darauf, die justierte Welle des WP's bei der Einführung in die Druckdurchführung, nicht zu verdrehen.

Befestigen Sie den WP am Flansch der Druckdurchführung über die zwei M6 x 10 Gewindestifte (Abb. 3). Ziehen Sie dabei die Gewindestifte „handfest“ (ca. 2 Nm) an.

Überprüfen Sie die Montage des WP's. Der WP muss bündig auf dem Flansch der Druckdurchführung sitzen und darf nicht zurückfedern (Abb. 4).



Abbildung 1

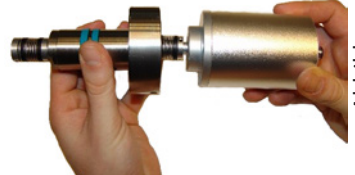


Abbildung 2



Abbildung 3



Abbildung 4



SEILZUG SX200 IM ZYLINDER MONTIEREN

Vor der Montage des SX200 in einem Zylinder ist zu beachten, dass der korrekte Messbereich gewählt wurde.

Bei der Berechnung des Messbereiches muss der Vorauszug zwischen Sensor und Kolben beim oberen Totpunkt des Zylinders (Abb. 5) vom Messbereich abgezogen werden, um den tatsächlich nutzbaren Messbereich zu erhalten.

Daher muss der gesamte Messbereich des Sensors größer als der Vorauszug + Zylinderhub + Reserve (Abb. 6) sein.

Wenn der Messbereich nicht korrekt berechnet wurde, kann es zum Abreißen des Messseils kommen!

Beispiel: SX200-10-420A bei einem Zylinderhub von 7,8 m

Max. Messbereich des Sensors beträgt 10 m.

Ausgangssignal beträgt 4...20 mA.

Das Ausgangssignal des SX200 beträgt bei eingefahrenen Messseil ca. 4 mA.

Das Ausgangssignal des SX200 beträgt 20 mA, wenn das Messseil 10 m ausgefahren ist.

Das Messseil wird am oberen Totpunkt des Zylinders am Kolben befestigt (Abb. 5). Wenn der Vorauszug 0,5 m beträgt, ist das Ausgangssignal 4,8 mA.

Da der Zylinderhub 7,8 m beträgt, ist das Ausgangssignal beim unteren Totpunkt des Zylinders 16,48 mA.

Das Messseil wird insgesamt 8,3 m ausgefahren. Daher ist ein SX200 mit 8 m, obwohl der Zylinderhub 7,8 m ist, nicht ausreichend.

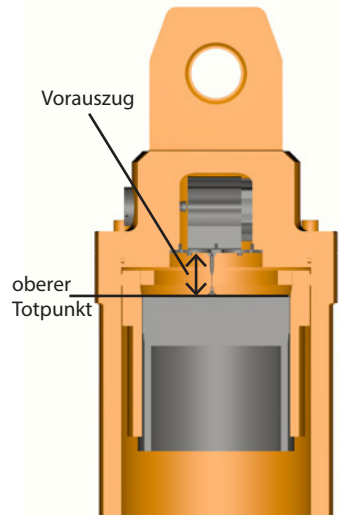


Abbildung 5

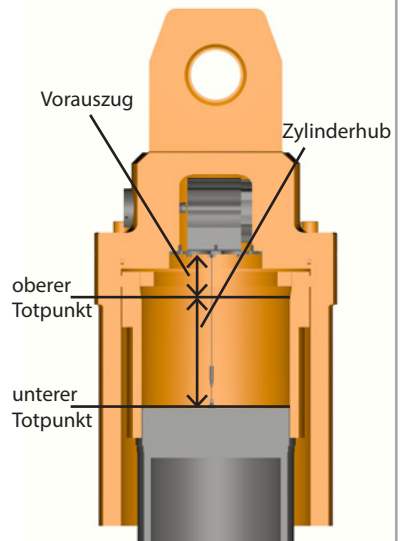


Abbildung 6