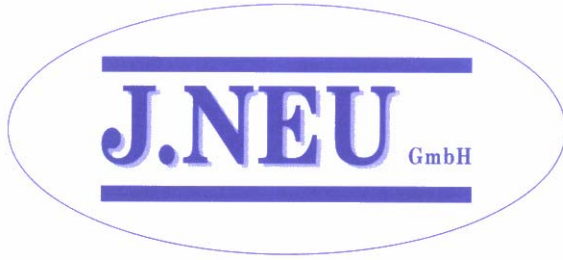


Maschinenbau & Handel

Betriebsanleitung

Digitaler Längenanschlag mit Verstellung des Anschlagschiebers per Handrad



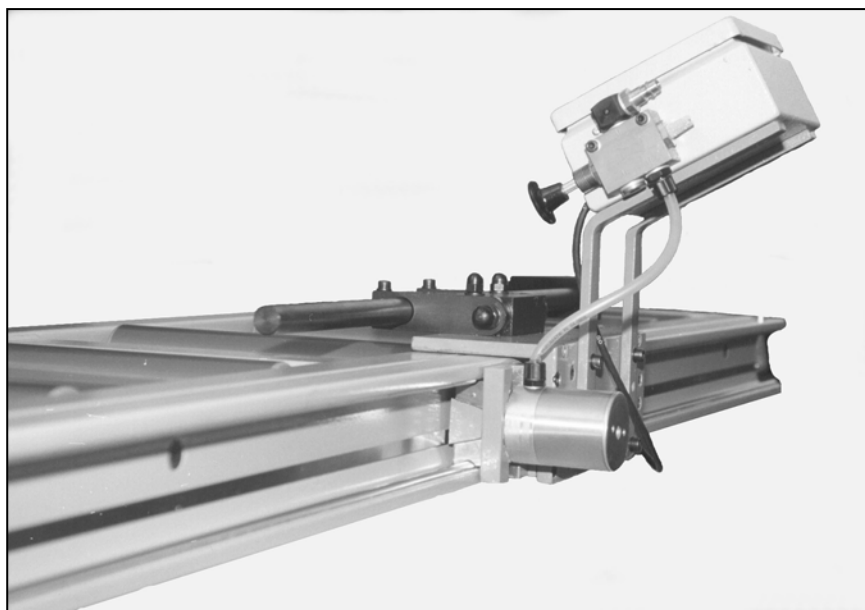
Inbetriebnahme

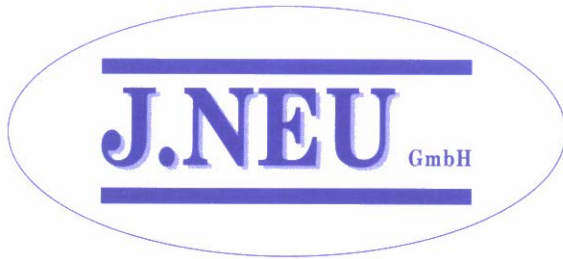
Längenanschlüsse aus dem Hause Neu können grundsätzlich an jede Maschine angebaut werden. Für verschiedene Fabrikate muß lediglich mit einem Anbaustücke gearbeitet werden, welches als Adapter zwischen Längenanschlag und Maschine fungiert.

Nach der Ausrichtung des Längenanschlages an der entsprechenden Maschine, kann die Höhe mittels der mitgelieferten Stützfüße eingestellt werden. Das zu bearbeitende Werkstück soll in einer Ebene mit der Werkstückauflage der Maschine liegen, eine eventuell anzubauende Zuführrollenbahn muß gleichermaßen ausgerichtet werden.

Ist die exakte Höhe bestimmt, wird der Längenanschlag an die Maschine angeflanscht. Ein arretieren der Stützfüße auf dem Boden kann die Standsicherheit ebenfalls erhöhen.

Um die pneumatische Klemmung nutzen zu können, muß zunächst der Längenanschlag mit Druckluft versorgt werden. Die Klemmung wird mittels Handschieberventil betätigt, bzw. wieder gelöst.

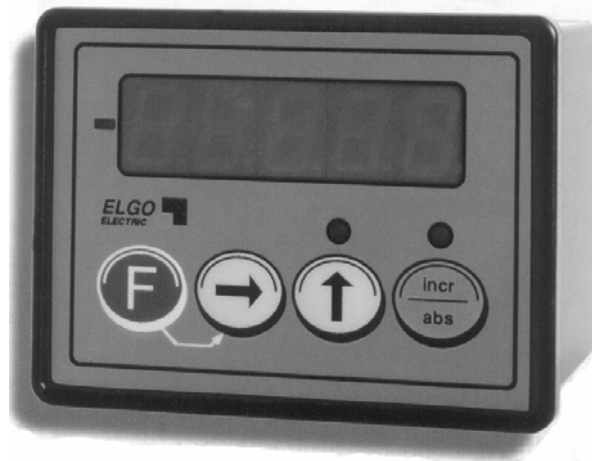




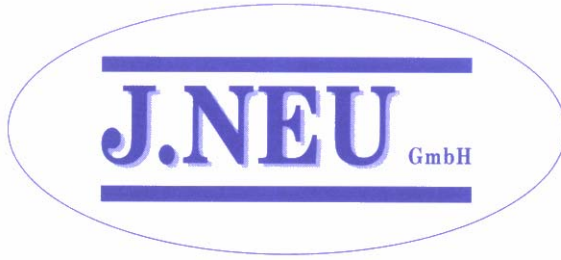
Maschinenbau & Handel

Positionsanzeige Serie 56 / Serie 54

- Funktion der Tasten



- F** Mit dieser Taste können die nachfolgenden Funktionen angewählt und durch erneutes Betätigen auch wieder verlassen werden.
- Mit dieser Taste kann die Dekade (Stelle) angewählt werden, die man verändern möchte. Die angewählte Stelle zeigt sich durch Blinken der eingestellten Zahl.
- ↑** Mit dieser Taste kann die angewählte Dekade auf die gewünschte Zahl gebracht werden (sie wirkt nur addierend).
- Incr/abs** Mit dieser Taste kann zwischen Absolut- und Kettenmaß umgeschaltet werden. In Stellung Kettenmaß steht die Positionsanzeige auf Null. Nun kann von diesem „Pseudonullpunkt“ beliebig nach (+) oder (-) gefahren werden. (Achtung: In Stellung Kettenmaß kann nicht geeicht werden.)



Maschinenbau & Handel

- Referenzwerteingabe, Eichen

1. Beispiel:

Der mechanisch gemessene Ist-Wert oder Positionswert sei 12345,6 mm

- Drücke Taste **F** + **→**; Anzeige blinkt an 1. Dekade
- Tippe mit Taste **↑** die Zahl 1 (Tippe solange bis Zahl 1 erscheint)
- Drücke Taste **→** ; Anzeige blinkt an 2. Dekade
- Tippe mit Taste **↑** die Zahl 2 (Tippe solange bis Zahl 2 erscheint)
- “
- “
- “
- usw. bis zur hintersten Dekade
- Drücke **F**; die blinkende Dekade erlischt, der Referenzwert ist im Hintergrundregister abgelegt.

2. Eichen des Systems

Im Betriebszustand kann der abgelegte Referenzwert jederzeit aufgerufen werden.

Beispiel: Der Anschlag wird auf die Endlagen unten gefahren.

Durch Drücken Taste **F** und **→**

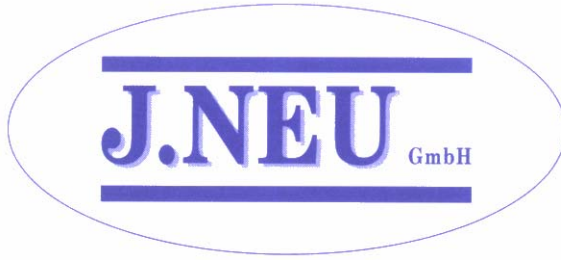
wird der abgespeicherte Referenzwert ins Istwert-Fenster übernommen, das Meßsystem ist geeicht.

- Versatzmaß

1. Eingabe des Versatzmaßes

Soll im Hintergrundspeicher ein festes Versatzmaß abgespeichert werden, ist wie folgt zu verfahren:

- Drücke Taste **F** + **↑** und verfähre danach wie im vorangegangenen Beispiel
- Drücke Taste **F** so wird der eingegebene Wert als Versatzmaß abgespeichert.



Maschinenbau & Handel

2. Aktivieren des Versatzmaßes

- Drücke Taste ↑; der Zähler addiert den abgespeicherten Wert zum momentanen Ist-Wert dazu.
- Drücke Taste ↑; der Zähler substrahiert den abgespeicherten Wert wieder.

Achtung: Steht der Zähler im negativen Bereich, ist ein Versatzmaß nicht anwählbar.

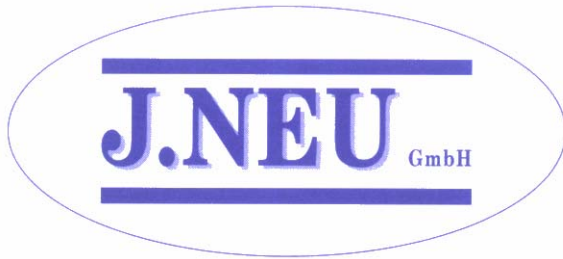
- **Umschaltung Absolutmaß/Kettenmaß**

Diese Einrichtung bringt den Vorteil, daß man an jedem eingestellten Punkt der Positionierstrecke die Anzeige auf Null stellen kann und der tatsächliche Positionierwert im Hintergrund erhalten bleibt.

- Mit der Taste **Incr/abs** wird also lediglich die Anzeige auf Null gestellt, während der Positionierzähler den tatsächlichen Positionierwert weiter verarbeitet.

Befindet sich der Zähler im Kettenmaßbetrieb, wird bei der LED-Ausführung durch aufleuchten der Incr.-LED angezeigt.

Durch erneutes Drücken der Taste **Incr/abs** wird die tatsächliche Ist-Position (Absolutmaß) wieder angezeigt, die Incr.-LED bzw. der blinkende Balken erlischt.



Maschinenbau & Handel

Technische Daten der Positionsanzeige

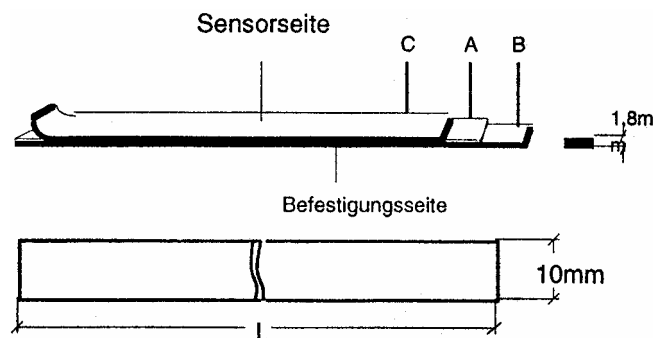
LED – Anzeige:	5 Dekaden, mit +/- Anzeige, Zifferhöhe 14 mm.
Integriertes Netzteil	Eingangsspannung 230 V AC
Systemgenauigkeit:	+/- 1 Inkrement
Speicher:	Der Istwert, sowie die abgespeicherten Werte im Hintergrundregister, werden bei Netzabschaltung über eine Batterie abgespeichert (ca. 5 Jahre)

- Sensor

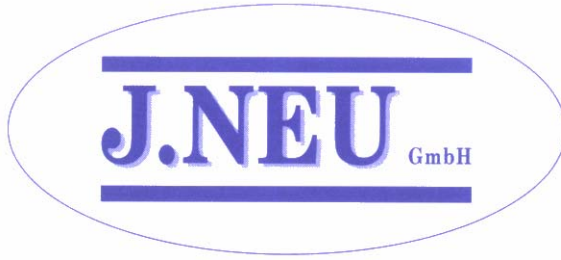
Im Sensor integriert sind die magnetoresistiven Reflektoren aus denen die wegabhängigen Zählimpulse für die Signalaufbereitungselektronik gebildet werden.

- Magnetband

Das Magnetband besteht aus drei Komponenten:



- A** Das magnetisierte Kunststoffband, unterseitig verbunden mit:
- B** Einem magnetisierten, flexiblen Stahlband, welches das Kunststoffband vor mechanischen Schäden schützt.
- C** Stahlmaßband welches als mechanischer Schutz dient.

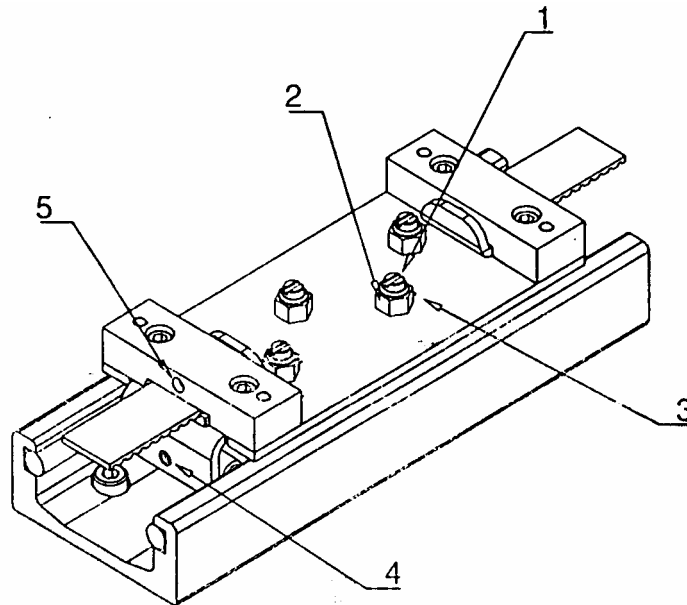


- **Gesamtübersicht der Positionsanzeigenfunktionen und Geräteebenen**

Funktion	Tastenbetätigung
Auf Referenzwert setzen	F + →
Versatzmaß	↑
Kette / Absolut	INCR/ABS
Referenzwert ändern	F + → (3 sec.)
Istwert ändern	F + → (3 sec.)
Istwert korrigieren (+/- Tasten)	F + → (3 sec.)
Versatzmaß ändern	F + ↑ (3 sec.)
Faktor ändern	F + INCR/ABS (3 sec.)
Zählrichtung ändern	→ (3 sec.)
Dezimalpunkt einstellen	↑ (3 sec.)
mm/Inch Umschaltung	INCR/ABS (3 sec.)

Wartung

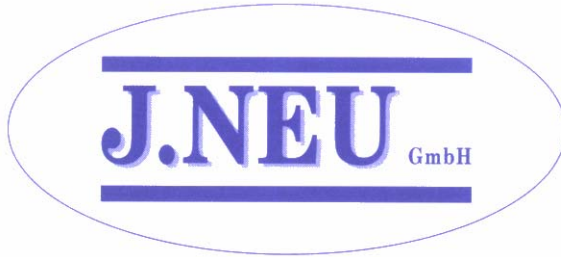
Der Führungsschlitten enthält vier Laufrollen, wovon zwei Laufrollen exzentrisch justierbar sind (siehe Exzentermarkierung Pos. 3).



Die Einstellung kann sehr leicht mit Standardwerkzeug vorgenommen werden.

Sollte sich der Läufer verstellt haben, muß dieser wieder eingestellt werden:

- Überprüfen Sie die Sauberkeit der Laufbahn
- Zum Einstellen der Vorspannung verwenden Sie einen Ringschlüssel SW 13 und einen Schraubendreher mittlerer Größe.
- Mit den exzentrisch einstellbaren Laufrollen wird die Vorspannung eingestellt. Öffnen Sie mit dem Ringschlüssel die Kontermutter und stellen Sie die Vorspannung mit dem Schraubenzieher am Exzenterbolzen ein; Nur eine leichte Vorspannung ist notwendig.
- Stellen Sie die Exzenterrollen so ein, daß der Läufer über die gesamte Laufbahn spielfrei läuft. Drücken Sie gegebenenfalls die Rundwellen in deren Bett leicht an.
- Vermeiden Sie eine zu hohe Vorspannung. Eine zu hohe Vorspannung erhöht die Reibung und reduziert die Lebensdauer.



Maschinenbau & Handel

- Nach der Justierung ziehen Sie die Kontermutter mit dem Ringschlüssel fest, während Sie den Exzenterbolzen mit dem Schraubenzieher gegen Verdrehung sichern.

Die Schmierung der Führung erfolgt über die Filzabstreifer an Pos. 4. Der Schmierfilm wird über die Filzabstreifer im Schlitten auf die Führung gebracht. Zur Schmierung verwenden Sie Schmieröl VG 32.

Die Laufrollen sind auf Lebensdauer geschmiert.

Fehlersuche

Anschlagwagen läuft zu schwer

- Drücken Sie gegebenenfalls die Rundwellen in deren Bett leicht an
- Richten Sie den Anschlag genauestens Eben aus

Druckluft entweicht aus dem System

- Überprüfen Sie alle Verschraubungen und die Leitungen auf Dichtheit

Angezeigtes Maß stimmt nicht mit tatsächlichem Maß überein

- Abstand Magnetsensor – Magnetband überprüfen (max. 1,0 mm)
- Magnetband von Schmutzpartikeln befreien
- Magnetband auf Beschädigung überprüfen
- Sensorkabel darf nicht zur Schlaufe gelegt sein (Induktionsspannung)
- Gegebenenfalls Stromnetz wechseln oder andere Zuleitung (Verlängerungskabel) verwenden, Stromkabel nicht zur Schlaufe legen
- Alle Steckerverbindungen überprüfen
- Anschlagstange auf festen Sitz überprüfen