

TECHNISCHE DOKUMENTATION FEDERARM MBT-36ALS120



Der Federarm MBT-36ALS120 ist für den Einsatz von Messrädern zwischen 300mm und 500mm Umfang an Drehgebern mit 58 mm Durchmesser geeignet. Durch die innovative 6 Loch Befestigung ist eine störungsfreie Kabelführung möglich.

Der Drehgeber kann von beiden Seiten am Federarm befestigt werden. Durch seine hoch flexible modulare Bauweise ist dieser über 360° montierbar.

Die Anpressrichtung des Federarmes lässt sich einfach und schnell verändern. Somit kann die Montage wahlweise von unten oder oben zur Messstrecke erfolgen.

BAUTEILE

- 1 Montagewinkel
- 2 Federarm mit Federeinheit
- 3 Spannkappe

Gewinde M5 = 2,0 Nm Anzugsmoment



FEDERARM AUSPACKEN

Den Federarm aus der Verpackung nehmen und auf Beschädigung prüfen.

Der Drehgeber und das Messrad können am 6 Lochkreis montiert werden. Der Federarm wird werksseitig mit Anpressrichtung unten eingestellt.

SICHERHEITSHINWEISE

- Montage und Wartung darf nur von entsprechend geschultem, qualifiziertem und von Ihrem Unternehmen autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- Öffnen der Federeinheit mittels Zentrumsschraube nicht zulässig (Verletzungsgefahr durch herauspringende Federn)
- Federkraft nur bei fest montiertem Federarm verändern (Verletzungsgefahr)
- Produkt nur in industrieller Umgebung einsetzen
- nicht in sicherheitsrelevanten Bereichen einsetzen

Februar 2020, Angaben ohne Gewähr, Irrtümer und Änderungen vorbehalten

TECHNISCHE DOKUMENTATION FEDERARM MBT-36ALS120



Die Vorspannung sollte bei ca. 15 Nm liegen. Diese Kraft ist auf unsere Messräder abgestimmt. Je nach Anwendung kann die Federkraft angepasst werden, bitte beachten Sie jedoch, dass bei zu großer Abweichung zur angegebenen Vorspannung keine Gewähr für die Messgenauigkeit übernommen werden kann.

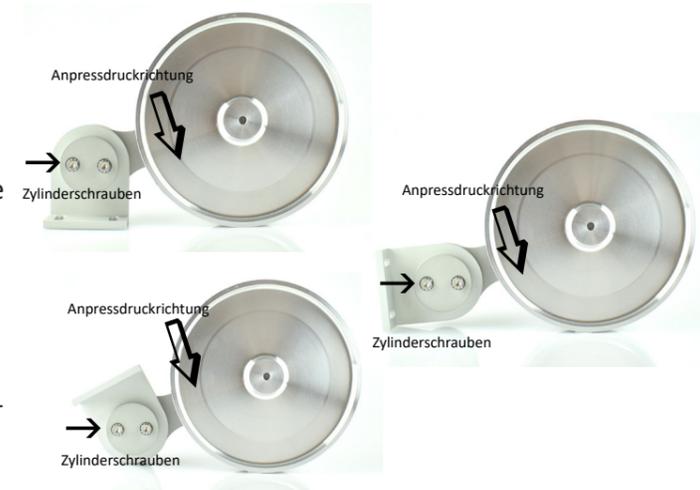
DIE BENÖTIGTE POSITION DES U-HALTEWINKELS WÄHLEN

Zur Befestigung des Halters ist eine Einstellung des L-Winkels zwischen 0° und 360° möglich. Hierzu sind die 2 silbernen Schrauben (Pfeil) zu lösen.

Gewünschte Position wählen und die Schrauben festziehen.

Der Anpressdruck für das Messrad liegt in Pfeilrichtung.

Der Federarm kann nun an den vorgesehenen Einsatzort montiert werden.



RICHTUNGSÄNDERUNG DER VORSpannung

Um die Vorspannungsrichtung zu ändern, muß der Federarm um 180° gedreht werden.

Hierzu die 2 silbernen Schrauben demontieren.

Spannkappe abnehmen.

Federarm um 180° wenden.

Den Winkel und die Spannkappe wieder montieren.

Dabei die gewünschte Position des Winkels einstellen.

Die Anpressrichtung ist jetzt oben. (siehe Pfeil)



FEDERKRAFT ÄNDERN

Die Einstellung der Federkraft sollte nur bei montiertem Federarm vorgenommen werden. Die silbernen Schrauben an der Spannkappe lösen.

Mit einem geeigneten Werkzeug zwischen den beiden schwarzen Schrauben auf der gegenüberliegenden Seite Richtung Messrad drehen bis die gewünschte Vorspannung erreicht ist.

Die silbernen Schrauben wieder anziehen.



Februar 2020, Angaben ohne Gewähr, Irrtümer und Änderungen vorbehalten

TECHNICAL DOCUMENTATION SPRING ARM MBT-36ALS120



The spring arm MBT-36ALS120 is suitable for use of measuring wheels between 300mm and 500mm circumference on encoders with 58mm diameter. Due to the innovative 6 hole mounting a trouble-free cable routing is possible.

The encoder can be attached to the spring arm from both sides. Due to its highly flexible modular design it can be mounted over 360°.

The contact pressure direction of the spring arm can be changed easily and quickly.

Thus the mounting can be optionally from below or above the measuring section.

COMPONENTS

- 1 Mounting bracket
- 2 Spring arm with spring unit
- 3 Clamping cap

Thread M5 = 2,0 Nm tightening torque



UNPACK SPRING ARM

Remove the spring arm from the packaging and check for damage.

The encoder and measuring wheel can be mounted on the 6 bolt circle. The spring arm is set at the factory with the contact pressure down.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Installation and maintenance may only be carried out by appropriately trained, qualified personnel authorized by your company.
- Opening the spring unit with the centre screw is not permitted (risk of injury due to springs jumping out)
- Change the spring force only when the spring arm is firmly mounted (risk of injury)
- Product should only be used in an industrial environment
- Do not use in safety-relevant areas

February 2020, without guarantee, errors and changes reserved

TECHNICAL DOCUMENTATION SPRING ARM MBT-36ALS120



The preload should be approx. 15 Nm. This force is adapted to our measuring wheels.

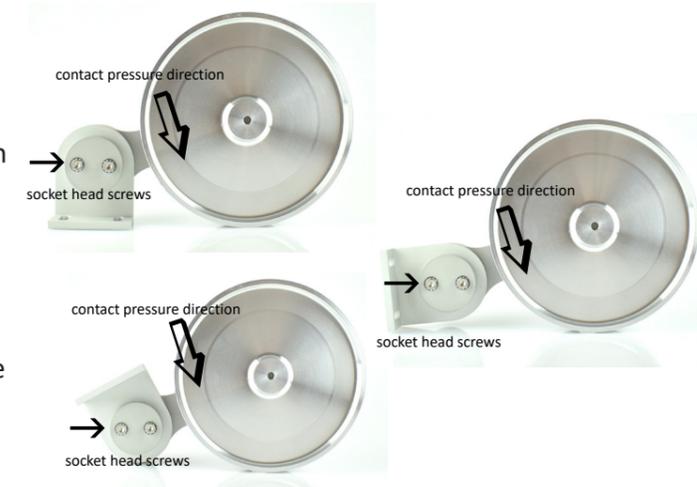
Depending on the application, the spring force can be adjusted, but please note that if the deviation from the specified preload is too great, no guarantee can be given for the measuring accuracy.

CHOOSE REQUIRED POSITION OF THE U-HOLDING ANGLE

To fix the holder, the L-angle can be adjusted between 0° and 360°.

For this purpose, the 2 silver screws (arrow) must be loosened. Select the desired position and tighten the screws.

The contact pressure for the measuring wheel is in the direction of the arrow. The spring arm can now be mounted at the intended location.



CHANGE DIRECTION OF THE PRELOAD

To change the preload direction, the spring arm must be turned 180°. To do this, remove the 2 silver screws. Remove the clamping cap.

Turn the spring arm by 180°.

Refit the angle and the clamping cap, adjusting the desired position of the angle.

The contact pressure direction is now up. (see arrow)



CHANGE SPRING FORCE

The spring force should only be adjusted with the spring arm mounted. Loosen the silver screws on the clamping cap.

Using a suitable tool, turn between the two black screws on the opposite side in the direction of the measuring wheel until the desired preload is reached. Retighten the silver screws.



February 2020, without guarantee, errors and changes reserved