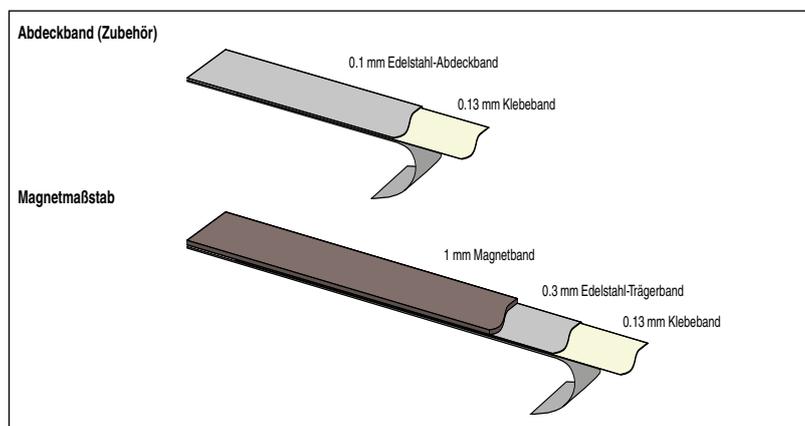


# Montageanleitung für kontaktlosen Inkremental-Drehgeber MNI35 und lineares inkrementales Magnetband

## Aufbau des Magnetbandes

Das Magnetband besteht aus einem flexiblen Elastomerband, das mit einem magnetisch leitenden Stahlband verbunden ist. Auf der Unterseite des Stahlbands ist ein doppelseitiges Klebeband angebracht.



Als Option steht ein magnetisch durchlässiges Stahlband zur Abdeckung der Elastomerschicht zur Verfügung. Das Band kann montiert ab Werk oder zum Nachrüsten bestellt werden.

### Warnung



Das Magnetband darf nicht durch Fremdmagnetfelder beeinflusst werden. Achten Sie darauf, das Magnetband nicht in direkten Kontakt mit Magneten (z.B. Elektromagnete, Dauermagnete, Haftmagnete, etc.) zu bringen. Die Folge können Messungenauigkeiten oder ein kompletter Funktionsausfall des Messsystems sein.

## Voraussetzungen für die Magnetbandbefestigung

Die Oberflächen müssen gereinigt und trocken sowie frei von Staub, Fett, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

**Folgende Materialien eignen sich schlecht für eine gute Haftung des Klebebands, diese sollten Sie vermeiden:**

- Polyolefinen (Polyethylen, Polypropylen)
- Gummi (EPDM etc.) oder Silikone
- Pulverlackierte Materialien
- Teflon

**Zulässige Reinigungsmittel:**

- Isopropanol bis zu einem Mischungsverhältnis mit Wasser von 50/50
- Ethanol
- Saubere fusselfreie Einwegtücher

## Magnetband aufkleben

**Verarbeitungshinweise**

- Um Beschädigungen des Magnetbandes zu vermeiden, darf das Magnetband nicht gedehnt, zusammengedrückt oder verdreht werden.
- Planen Sie vor dem Aufkleben des Magnetbandes die zukünftige Ausrichtung zum Drehgeber.
- Ein einmal verklebtes Magnetband wird beim Wiederablösen zerstört und kann nicht nochmal verwendet werden.
- Führen Sie das Aufkleben des Magnetbandes bei einer Umgebungs- und Werkstofftemperatur von + 15 °C bis + 25 °C durch. Die Werkstofftemperatur sollte so gewählt werden, dass es zu keiner Taupunktunterschreitung mit Kondensatbildung kommt.
- Die finale Endklebekraft des Klebebandes ist erst nach 72 Stunden (bei 20°C) erreicht, wobei Wärme den Prozess beschleunigt (1 h bei 65 °C).
- Sie können die Länge des Magnetbandes vor dem Aufkleben oder erst danach zuschneiden. Verwenden Sie dazu eine Blechschere wegen des eingearbeiteten Stahlbandes.
- Entgraten Sie erforderlichenfalls die Enden des Magnetbandes mit einem geeigneten Werkzeug.

Your automation, our passion.

• [www.pepperl-fuchs.com](http://www.pepperl-fuchs.com) • [info@de.pepperl-fuchs.com](mailto:info@de.pepperl-fuchs.com)

# Montageanleitung

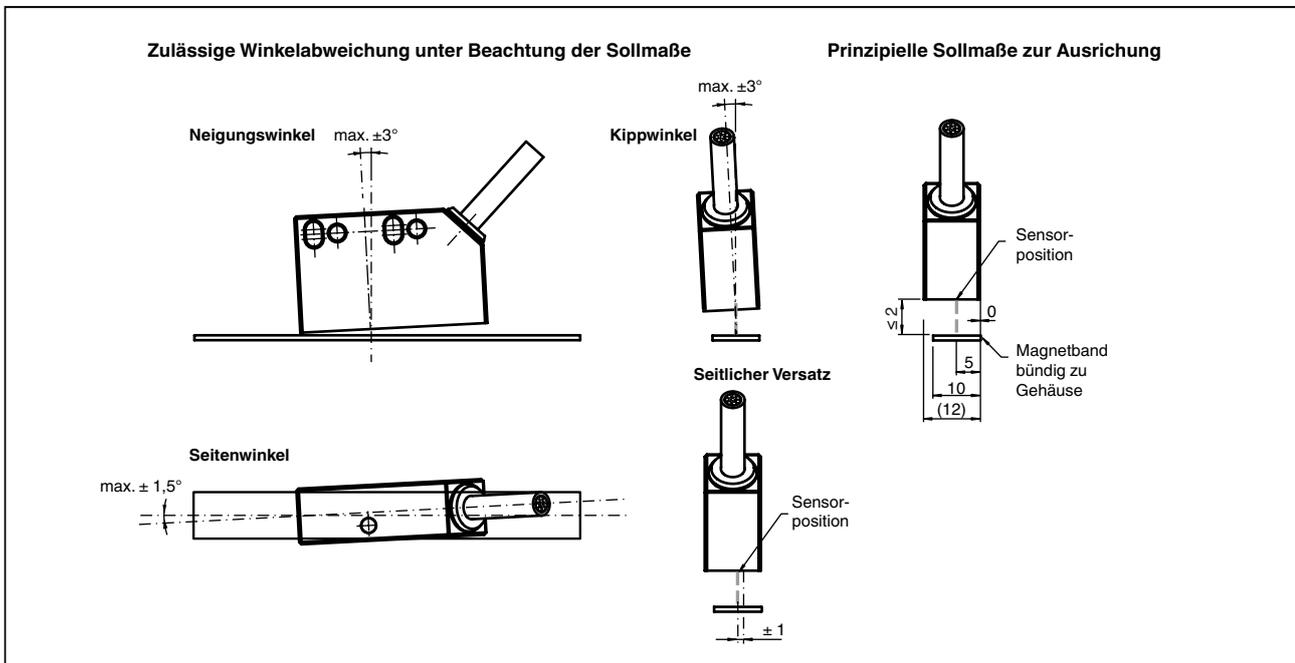
## für kontaktlosen Inkremental-Drehgeber MNI35 und lineares inkrementales Magnetband

### Vorgehensweise

1. Reinigen Sie die Kontaktoberfläche des Werkstoffs zuerst mit einem zugelassenen Reinigungsmittel und einem fusselfreien Einwegtuch.
2. Entfernen Sie die Schutzfolie des Klebebandes an der Unterseite des Magnetbandes (und entrollen) und kleben Sie das Magnetband an der gewünschten Position auf.
3. Drücken Sie das Magnetband gut an, z. B. durch Verwendung einer Andrückrolle.
4. Falls noch nicht zugeschnitten, schneiden Sie das Magnetband mit einer Blechschere an der gewünschten Länge ab und Entgraten Sie erforderlichenfalls die Enden des Magnetbandes.
5. Drücken Sie das zugeschnittene Ende des Magnetbandes gut an, z. B. durch Verwendung einer Andrückrolle.

### Inkremental-Drehgeber MNI35 montieren und ausrichten

Montieren Sie den Inkremental-Drehgeber über die vorhandenen Befestigungslöcher (M4-Gewinde oder Bohrung D 3.4) und richten Sie diesen gemäß den nachfolgenden Ausrichtungsanforderungen zum Magnetband korrekt aus.



### LED-Anzeige

LED-Status	Bedeutung
Grün leuchtend	Sensor ist funktionsbereit: Betriebsspannung liegt an und Magnetband wurde erkannt.
LED aus	Mögliche Ursache: - Zu geringe oder gar keine Betriebsspannung - Magnetband ist nicht detektierbar, z .B. Abstand ist zu groß