

Montage des induktiven M5 Sensors

Der induktive Sensor wurde bereits im Werk auf die korrekte Einschraubtiefe vormontiert, getestet und kann direkt verschraubt werden. Die Mutter wurde ab Werk mit Loctite gesichert.

Schrauben Sie hierzu wie in der Abbildung 1 dargestellt den Sensor ein und ziehen Sie die Mutter mit 1 Nm Drehmoment an. Sichern Sie wie abgebildet das M5 Gewinde des Sensors mit Loctite 222.

Achten Sie auf die vorgeschriebene Trocknungszeit des Loctites.

Wichtig: Die Getriebeübersetzung der Motoren für die Drehzahlauswertung finden Sie auf unserer Homepage. Der Sensor liefert 2 Signale pro Motorumdrehung

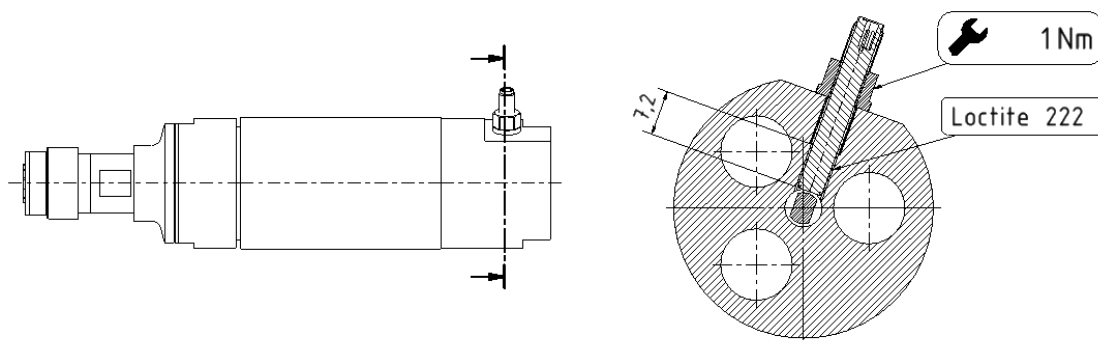


Abb.1

Montage eines beliebigen induktiven M5 Sensors

Sofern ein eigener M5 Sensor verwendet wird, muss die Tiefeneinstellung des Sensors wie folgt vorgenommen werden:

Drehen Sie am Abtrieb / der Welle des Motors bis an der Bohrung des Sensors die Farbmarkierung auf dem runden Anteil der Welle (wie in Schnitt dargestellt) erkennbar ist. Schrauben Sie den Sensor mit dem vom Hersteller vorgeschriebenen Drehmoment vorsichtig bis auf Anschlag ein. Drehen Sie anschließend den Sensor um $270^\circ \pm 45^\circ$ bzw. $\frac{3}{4}$ Umdrehung wieder heraus. Prüfen Sie, ob sich die Welle frei drehen lässt, und ein Signal übertragen wird.

Sichern Sie wie abgebildet das Gewinde des Sensors mit Loctite 222. Achten Sie auf die vorgeschriebene Trocknungszeit des Loctites.

Wichtig: Die Getriebeübersetzung der Motoren für die Drehzahlauswertung finden Sie auf unserer Homepage. Der Sensor liefert 2 Signale pro Motorumdrehung

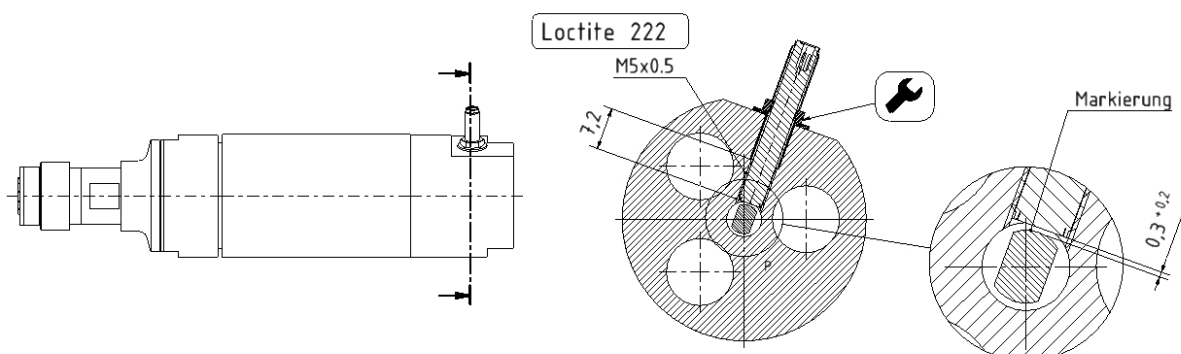


Abb. 2

Assembly of inductive M5 sensors

The inductive sensor has been pre-assembled at the factory to the correct screw depth, tested and can be mounted in place directly. The nut is retained with Loctite ex works.

Screw the sensor in as shown in figure 1 and tighten the nut with 1 Nm torque. Secure the M5 thread of the sensor with Loctite 222 as shown below. Pay attention to Loctites prescribed drying time.

Important: The gear ratio for the motors are online on our website. The sensor will give 2 signals per rotation.

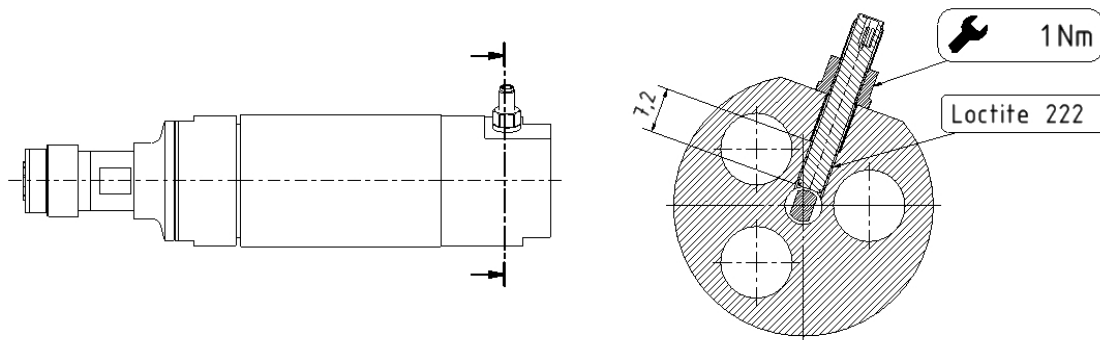


Figure 1

Assembly of any inductive M5 sensor

When using a separate M5 sensor, the depth adjustment of the sensor shall be conducted as follows:

Rotate the output / the shaft of the motor until the color marking on the round part of the shaft (as shown in section) is seen at the bore of the sensor. Carefully tighten the sensor applying the torque specified by the manufacturer. Turn the sensor by $270^\circ \pm 45^\circ$ ($\frac{3}{4}$ turns) out again. Check whether the shaft turns freely, and a signal is transmitted.

Retain the thread of the sensor with Loctite 222 as shown below. Pay attention to Loctites prescribed drying time.

Important: The gear ratio for the motors are online on our website. The sensor will give 2 signals per rotation.

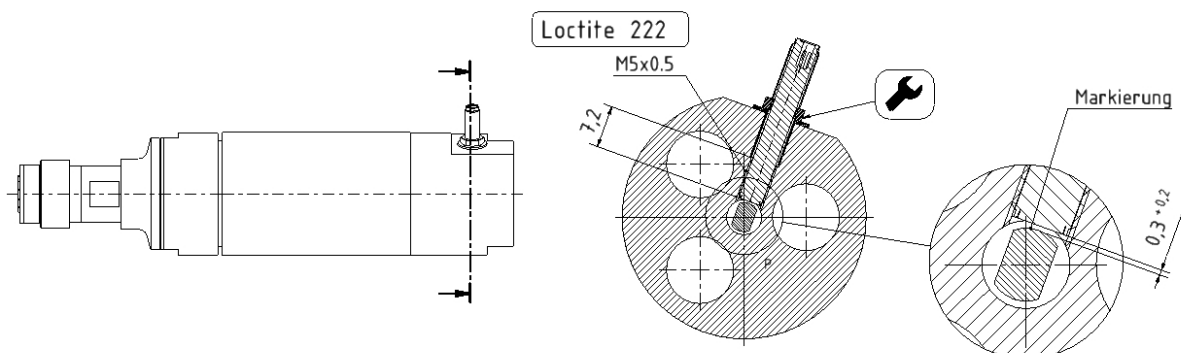


Figure 2