

Bedienungsanleitung

Digitale-Höhenmesseinrichtung

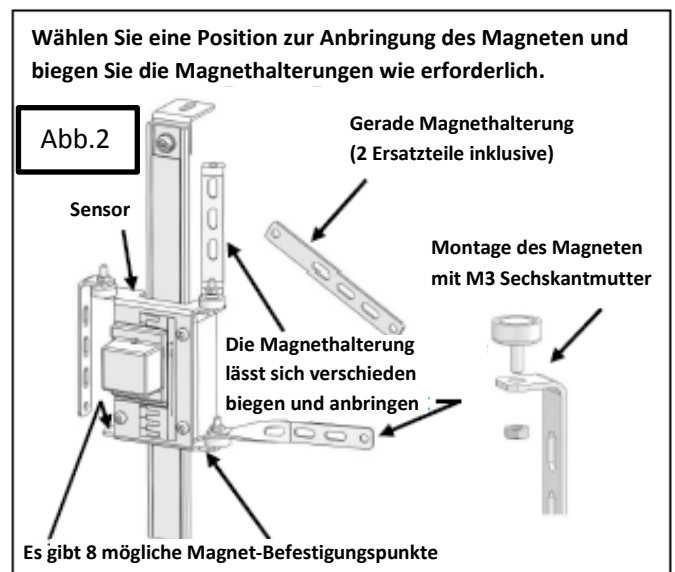
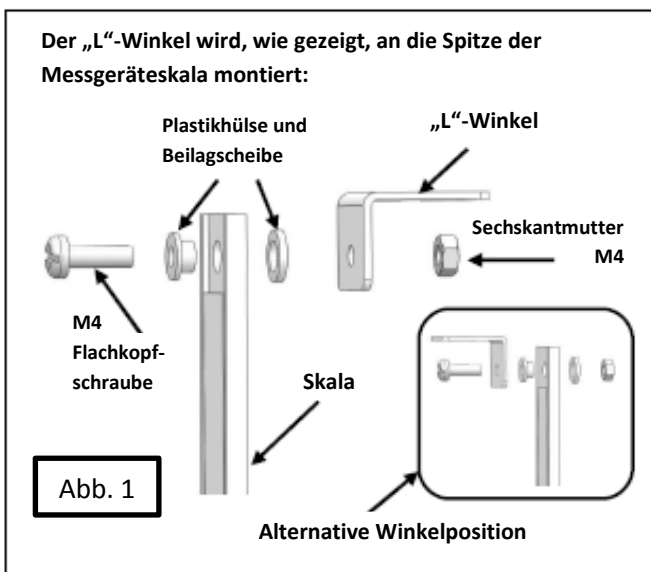
Achtung: Vor Installation des WR525, Maschine immer ausschalten und abstecken!

Modell: WR525 Typ 2

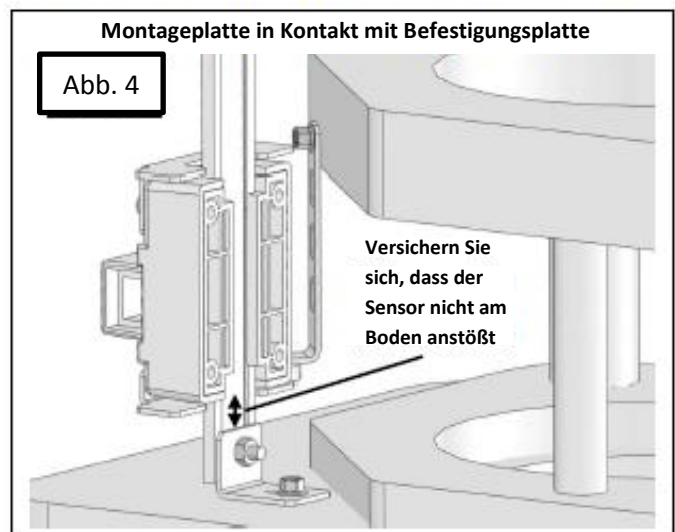
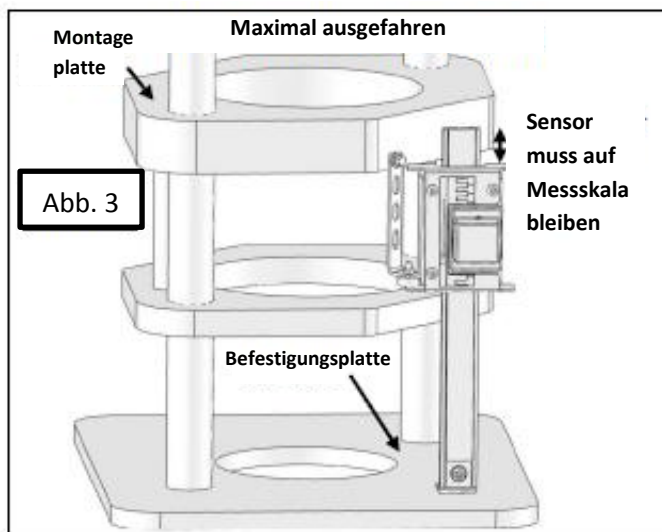
1 - Finden Sie die beste Montageposition

Die WR525 kann auf unterschiedliche Art und Weise an eine Vielzahl von Maschinen montiert werden. Diese Anleitung zeigt, wie das Messgerät an die Befestigungsplatte eines umgedrehten Fräsliftes angebracht wird.

„L“-Winkel und Magnethalterung können auf verschiedenste Arten an Sensor und Messgeräteskala angebracht werden (Abb. 1-2). Ermitteln Sie die beste Lösung für Ihre Begebenheiten.



Bevor Sie Messgeräteskala und Sensor anbringen, kontrollieren Sie die volle Auslenkung ihrer Montageplatte. (Von Befestigungsplatte bis maximal ausgefahren) (Abb. 1-2)

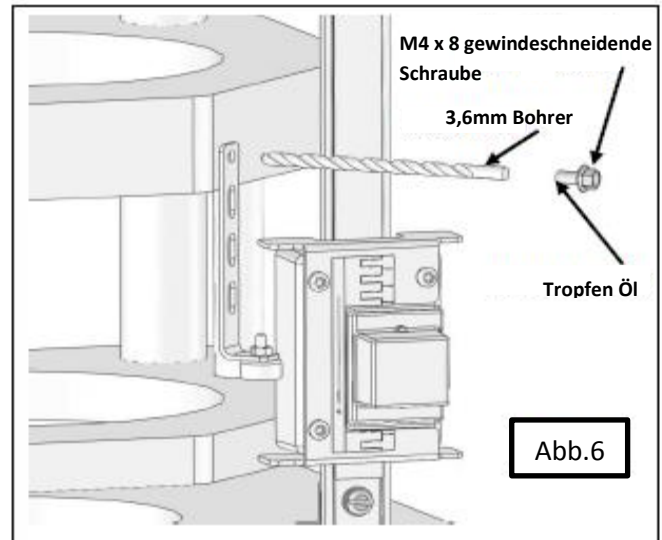
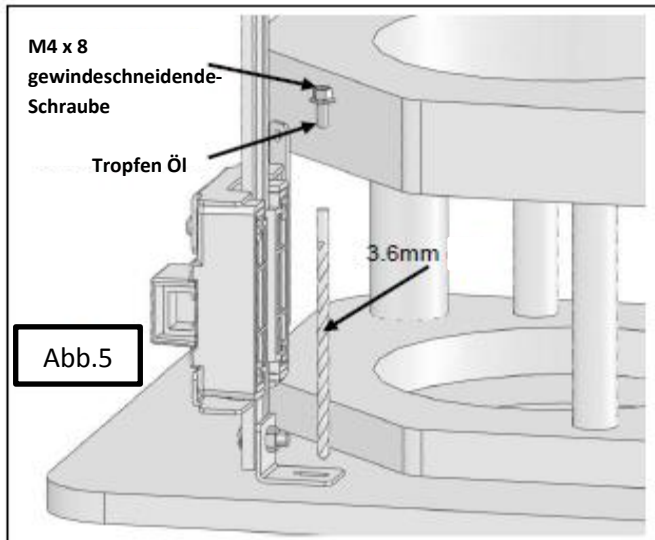


Bedienungsanleitung

2 - Permanente Befestigung von Sensoren und Messgeräteskala

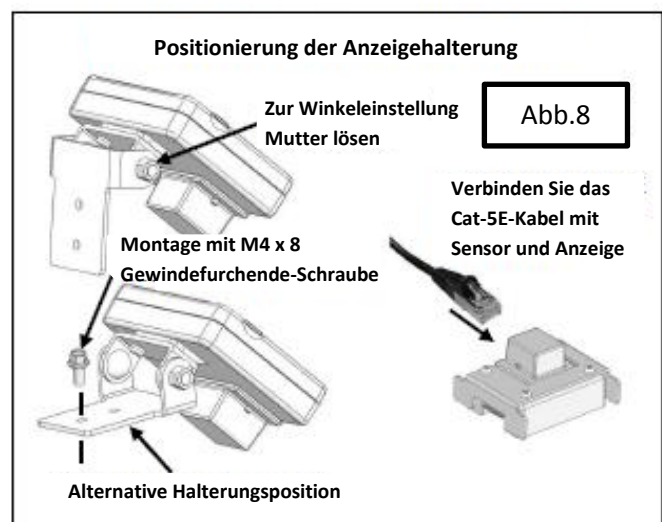
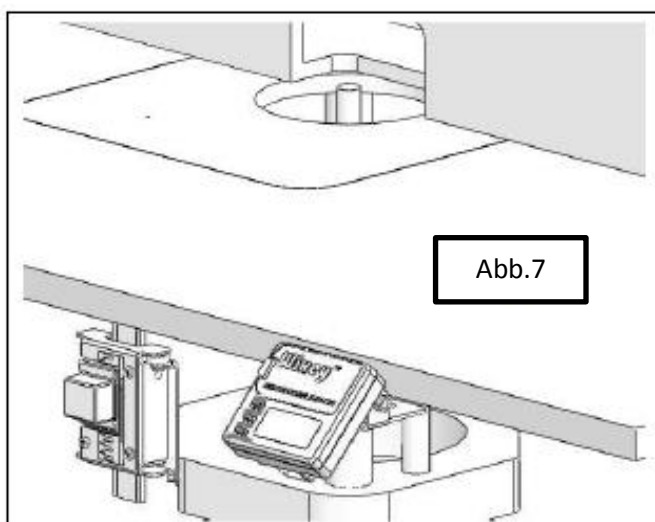
Markieren Sie die Schraubenposition, verwenden Sie den 3,6mm Bohrer und die M4 x 8mm gewindeschneidende Schrauben, um die Messskala an die Befestigungsplatte anzubringen (Abb.5) sowie die Magnethalterung an die Montageplatte (Abb.6). Benetzen Sie das Ende der Schraube mit einem Tropfen Öl und ziehen Sie die Schraube langsam mit einer Ratsche an.

Verwenden Sie einen Winkel, um sicher zu gehen, dass die Messskala senkrecht zur Befestigungsplatte ist. Wenn nötig, biegen Sie den „L“-Winkel um einen perfekten Winkel zu bekommen. Nun werden alle Schrauben angezogen, um das System in Position zu halten.



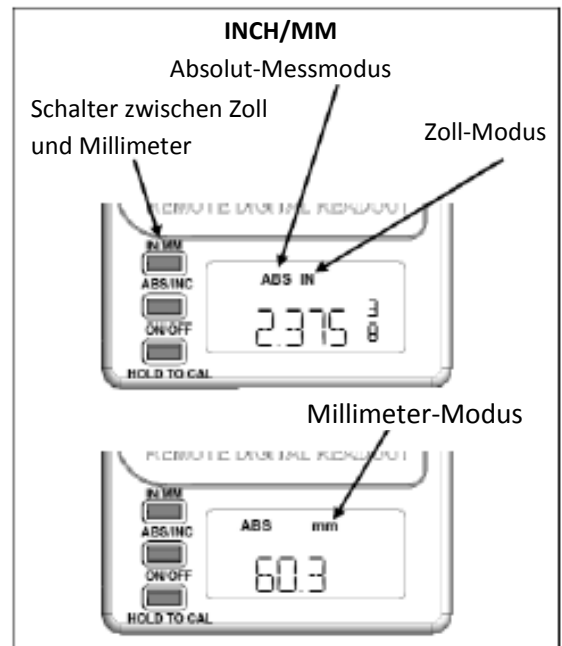
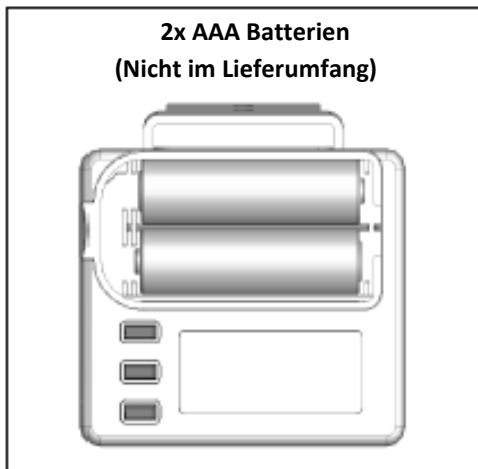
3 - Montieren Sie die Anzeige und verbinden Sie das Cat-5E-Kabel

Finden Sie eine geeignete Position, um die Anzeige anzubringen (Abb.7). Sie können den 3,6mm Bohrer und die gewindeschneidende Schraube verwenden, um die Anzeige zu montieren. Verbinden Sie das Cat-5E-Kabel mit Sensor und Anzeige und verlegen sie das Kabel mit den Kabelklemmen.



Bedienungsanleitung

4 - Anzeigenbedienung



ON/OFF und Kalibrierung

- Kurz drücken um ein- und auszuschalten
- 2-3 Sekunden halten, um in den Kalibrierungsmodus zu kommen. „ABS IN“ blinkt auf
- Benutzen Sie die „+“ oder „-“ Knöpfe um den Zahlenwert der Anzeige zu ändern

- Bei kurzem Drücken wird einzeln gezählt. Bei gehaltenem Knopf wird schnell hochgezählt.
- Drücken Sie den ON/OFF Knopf kurz, um den Kalibrierungswert zu stellen. „ABS IN“ hört auf zu blinken.

ABS/INC

Absolut-Messmodus

Schalter zwischen
absolut und
stufenweise

Stufenmodus
zurücksetzen
auf 0.000

Zurückschalten
auf ABS-
Modus, das
vorher
kalibrierte
Maß ist
gespeichert

Bedienungsanleitung

5 - Problembehandlung

Anzeige Probleme

Die Digitalanzeige sowie angezeigte Nummern wird nicht korrekt funktionieren, wenn das Kabel nicht an Sensor und Anzeige angeschlossen ist. Legen Sie die Batterien erst ein, wenn alles ordentlich angeschlossen ist.

Achtung: Wenn Sie ein anderes Cat-5E-Kabel verwenden, achten Sie darauf, dass es ein mit Metall umhüllter Stecker ist.



Ständiger, instabiler Zahlendurchlauf:

- Vergewissern Sie sich, dass der Sensor ordentlich an der Messskala installiert wurde.
- Entfernen Sie die Batterien, warten Sie für 30 Sekunden und setzen Sie sie wieder ein.

Flimmernde Ziffern, verdunkelt, oder gar keine Anzeige:

- Legen Sie neue Batterien ein.
- Säubern Sie Batterien sowie Batteriekontakte

Eingefrorener Bildschirm:

- Entfernen Sie die Batterien, warten Sie für 30 Sekunden und setzen Sie sie wieder ein.

Verlust der Kalibrierung:

- Stellen Sie sicher, dass ihre Maschine richtig geerdet ist.
- Leiten Sie das Kabel von Elektromotoren und anderen elektrischen Bedienelementen weg.
- Suchen Sie nach Verschmutzungen auf der Skala oder im Inneren des Sensors. Entfernen und säubern Sie das Gerät, wenn nötig.
- Achten Sie auf statische Entladung von nahegelegenen Staubfiltern.

Genauigkeitsprobleme:

Geringe Ungenauigkeiten von 1,587 mm (1/16“) oder weniger:

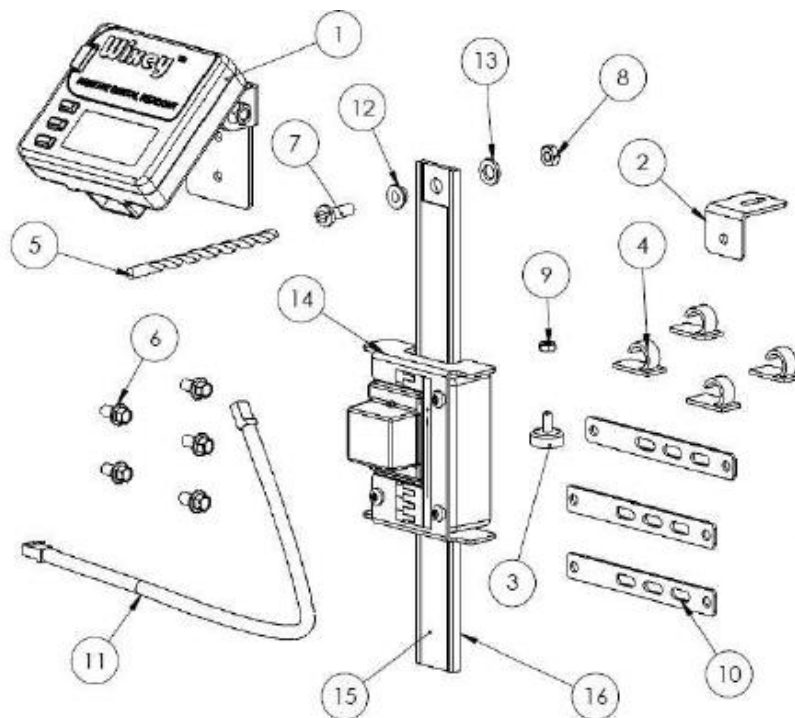
- Suchen Sie nach gelösten oder gebogenen Halterungen
- Vergewissern Sie sich, dass die Messskala vollkommen im Lot zur Befestigungsplatte ist.

Grobe Ungenauigkeiten von 5,08 mm (0.200“) oder mehr:

- Ein Fehler von 0.200“ ist eine häufig auftretende Ungenauigkeit an diesen Geräten. Sowie auch die Vielfachen, wie 0.400, 0.600 etc. Normalerweise passiert das nur, wenn die Anzeige schneller als 1 m/s bewegt wird. Folgen Sie denselben Anweisungen wie in “Verlust der Kalibrierung“ (siehe oben).

Bedienungsanleitung

<u>Positions- Nummer</u>	<u>Art. Nummer</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Anzahl</u>
1	WR5502XP	Anzeige	1
2	WR5255	L-Winkel	1
3	WR5505	Magnet	1
4	WR5525	Kabelklemme	4
5	WR5523	3,6mm Bohrer	1
6	WR5531	M4 x 8mm Gewindefurchende-Schraube	5
7	WR5256	M4 x 13mm Flachkopfschraube	1
8	WR5357	M4 Sechskantmutter	1
9	WR5519	M3 Sechskantmutter	1
10	WR5258	Magnethalterung	3
11	WR5507	Cat-5E-Kabel / 2m	1
12	WR5259	Plastik Hülse	1
13	WR5250	Plastik Beilagscheibe	1
14	WR5501	Sensor	1
15	WR5253	Sensorleiste	1
16	WR5254	Messskala	1



Für Fragen, Kommentare, Ersatzteile, und Anwendungsbeispiele besuchen Sie uns auf

www.sautershop.de