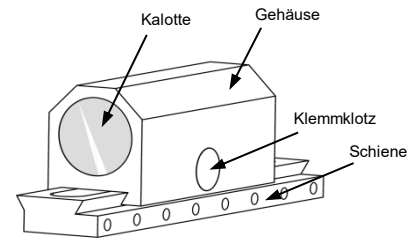
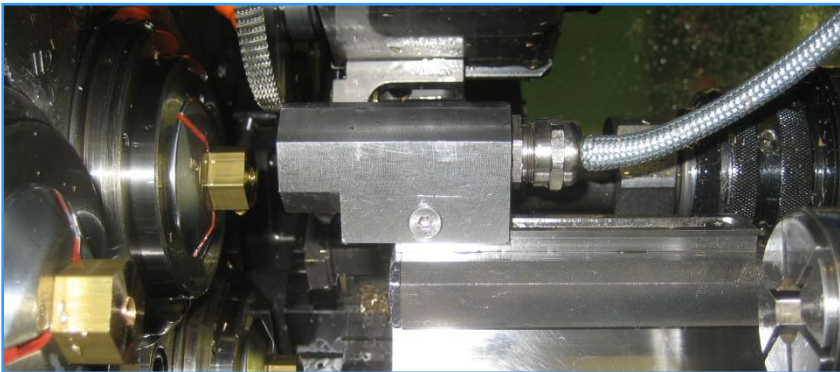




Werkstücklängentaster WLT (ab Serien-Nr. 200)



Technische Daten:

Gehäuse, Schiene, Klemmbolzen:	Chrom-Nickel-Stahl
Kalotte:	Hochlegierter Vergütungsstahl, TiAlN-beschichtet
Gewicht (inkl Kabel u. Verschraub.):	1100 g
Spannungsversorgung:	+ 15 V
Temperaturbereich:	+5°C bis +70°C
Temperaturdrift :	≤ 3 µm/°C (bei 18 - 25°C)
Sinnvoller Messhub:	≤ 0,30 mm
Max. Messhub:	2,00 mm
Messspannung in Ruhelage (nicht eingeschobenem Tastkopf):	8 V
Anschlusskabel:	LiYCY 2x 0,25 mm ² + Schirm mit Ø 5 mm, Länge 8,00 m Außen Metallgeflecht-Schutzschlauch mit Ø 10 mm, Länge 2,50 m

- **Robuste Bauform**
- **Leicht verstellbar über eine Führungsschiene.**
- **Integrierter Messverstärker**

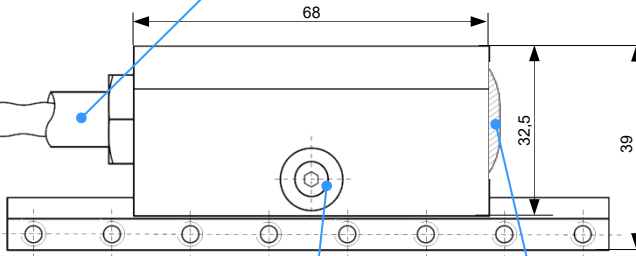
Messprinzip:

Werkstücke berühren einen abgerundeten Tastkopf beim Weitertakten von einer Lage zur nächsten Lage, dessen Einfederweg kontrolliert wird. Der Sensor ist mit zwei verschiedenen Federsteifigkeiten erhältlich. Der TiAlN-beschichtete Tastkopf wird in einem massiven Gehäuse geführt.

Anschlussbelegung:

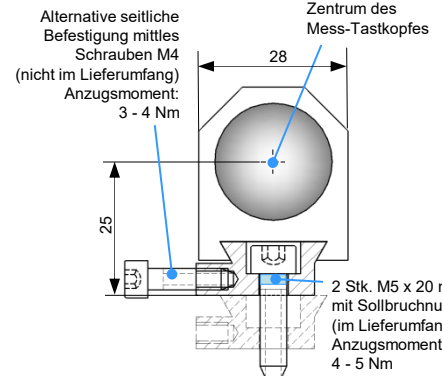
- Messwert (weiß) (ab Serien-Nr. 540: **schwarz**)
- 0 V (schwarz) (ab Serien-Nr. 540: **blau**)
- 15 V (braun)

Außen Metallgeflecht-Schutzschlauch
(Außen Ø 10 mm, Länge 2,50 m)
Innen Kabel LiYCY 2x0,25 mm²
+Schirm, (Ø 5 mm, Länge 8 m)
Minimaler Biegeradius mit Schutzschlauch: 25 mm

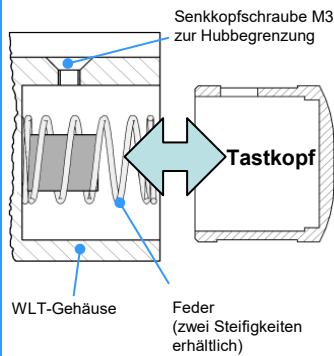


Klemmbohlen zur Arretierung
Anzugsmoment: 1 Nm

Abgerundeter Tastkopf federt zurück
beim Vorbeigleiten des Werkstücks

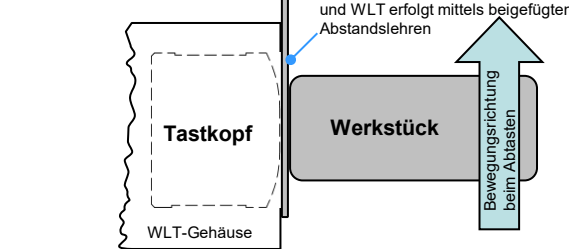


Austausch der Kalotte:

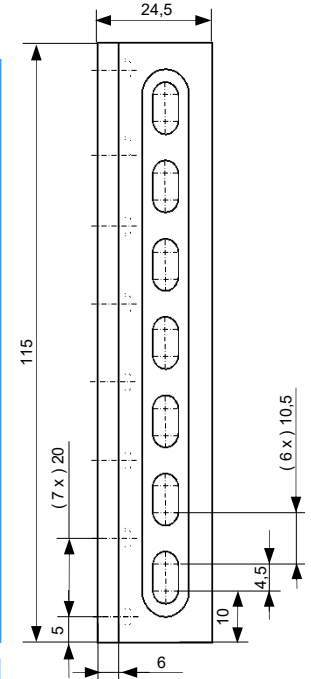


Der Tastkopf und die Feder lassen sich durch Lösen der oberen M3-Hubbegrenzungsschraube austauschen.

Montageschema:

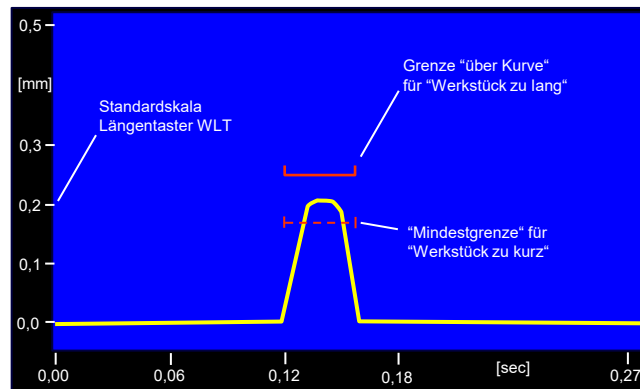


Für die Messung ist eine präzise Justierung des WLT erforderlich. Hierzu liegen Abstandslehren mit den Stärken 1,6 mm, 1,7 mm, 1,8 mm und 1,9 mm bei. Diese Lehren dienen zur Einstellung des korrekten Abstands zwischen dem WLT-Gehäuse und einem Werkstück mit geeigneter Länge. Die Justierung erfolgt bei vollständig eingefedertem Tastkopf, sodass die jeweilige Lehre genau dazwischen passt. Der Tastkopf sollte beim Abtasten nur wenig (0,1 bis 0,4 mm) zurückfedern müssen. Der Gesamthub des Tastkopfes beträgt 2,0 mm. D. h. für ein beabsichtigtes Zurückfedern von beispielsweise 0,2 mm ist die Lehre mit Stärke 1,8 mm zu verwenden.



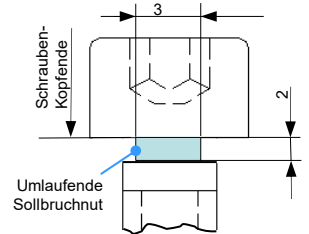
Mit Hilfe des WLT kann die Werkstücklänge geprüft werden, indem das Werkstück zwischen zwei Bearbeitungsstationen am leicht gewölbten Tastkopf vorbei geführt wird. Der dabei vom WLT zur Verfügung gestellte Messwert kann vom Tool Monitor über eine dafür vorgesehene Standardskala dargestellt und über eine Mindestgrenze auf ausreichende Höhe kontrolliert werden. Durch das Erreichen dieser Mindestgrenze kann eine Ausschussweiche oder/und ein Maschinenstopp ausgelöst werden, wahlweise erst nach einer vorgegebenen Anzahl, unmittelbar aufeinander folgender, zu kurzer Werkstücke.

Messkurven am Tool Monitor:



Fremdschrauben:

Bei einer Montage mit längeren Schrauben als 20 mm, sollte eine Sollbruchnut am Schraubenkopf abgedreht werden (siehe Skizze)!



Bezeichnung:	Best.-Nr.:
WLT	8.2.2
WLT (mit steiferer Feder)	8.2.2.ST

Ersatzteile Bezeichnung:	Best.-Nr.:
WLT-Schiene	8.2.4.S
WLT-Tastkopf	8.2.2.K
WLT-Feder	8.2.2.F
WLT-Feder (steifere Version)	8.2.2.FST
WLT-Schrauben (2 Stk.)	8.2.2.BS