

K3D Montage:

Bitte beachten Sie folgende Hinweise für die Montage der K3D-Produkte der ME-Meßsysteme GmbH.
Für die fachgerechte Montage muss der K3D Sensor an den speziell gekennzeichneten Anschraubflächen montiert werden.

Anschraubfläche Messplattform

Die Befestigung des Messaufbaus muss an der Anschraubfläche Messplattform des K3D Sensors erfolgen. Dafür müssen die in der Tabelle angegebenen Gewinde, Stiftbohrungen und Anzugsdrehmomente verwendet werden.
Die Einschraubtiefe in der Messplattform sollte 40-60 mm betragen.

4x Befestigung durch Zylinderkopfschrauben

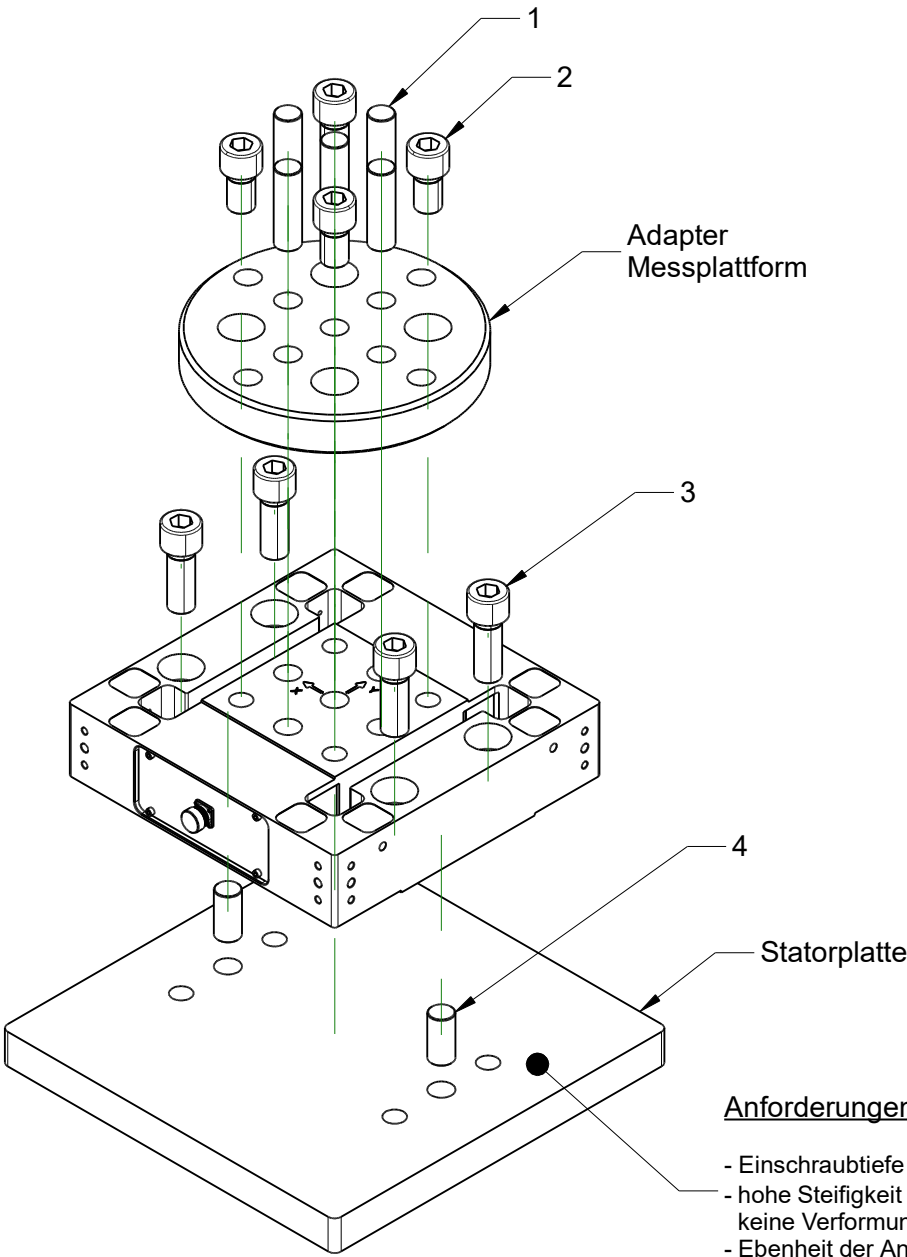
Anschraubfläche Stator

Die Befestigung des K3D Sensors muss an der Anschraubfläche des Stators erfolgen. Dafür müssen die in der Tabelle angegebenen Schrauben, Stiftbohrungen und Anzugsdrehmomente verwendet werden.
Die Einschraubtiefe im Stator sollte 40-60 mm betragen.

2x Positionierung durch Zylinderstifte

Hinweis:

Abstand von 3mm muss zwischen Sensorkörper und den Befestigungselementen eingehalten werden.



Pos.	Menge	Bezeichnung	Material	Nennlast	Anzugsdrehmoment (Nm) Messplattform	Anzugsdrehmoment (Nm) Stator
1	5	Zylinderstifte DIN6325 Ø30m6	Werkzeug- stahl	± 500kN	1800	1800
2	4	Zylinderkopfschraube DIN EN ISO 4762 M30				
3	4	Zylinderkopfschraube DIN EN ISO 4762 M30				
4	2	Zylinderstifte DIN6325 Ø30m6				

Kanten o. Maßangabe DIN 6784							Allgemeintoleranzen ISO 2768-mK		Maßstab:		Gewicht: -		ME-Art.:		
Innenkanten Außenkanten							Oberfläche: DIN EN ISO 1302 			Halbzeug: -		Material: Bauteilbenennung: Montagehinweis K3D400 Zeichnungsnummer: K3D400_000_M(a) Ersatz für: -			
Gewindesenkungen DIN 76 unter 90° bis 120° bis Gewindeaußendurchmesser							Datum		Name						
							Bearb.	07.11.16	Dommert						
							Gepr.	05.12.16	Koch						
							Norm								
							ME-Meßsysteme GmbH Tel.: +49 3302 7862060 www.me-systeme.de			Blatt: -					
Zust.	Änderung		Datum	Name		Schutzvermerk DIN 34 beachten			Format: A						