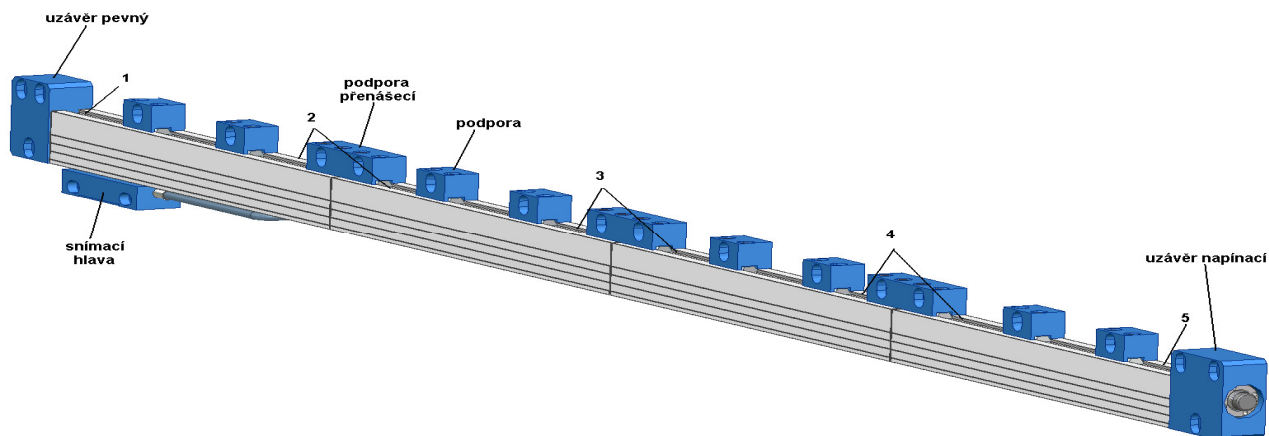


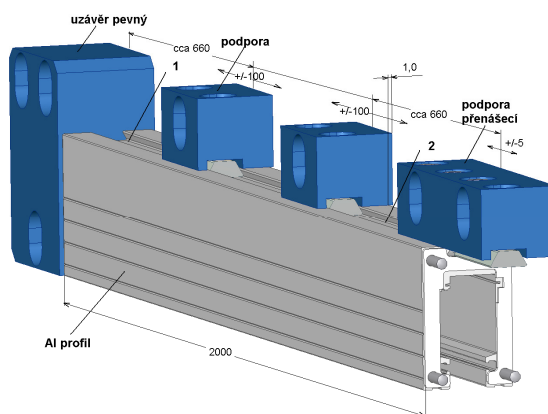
## návod pro montáž lineárních snímačů SL 4xx – ve složeném stavu

<b>dodání</b>	lineární snímače SL 4xx jsou dodávány zafixované v dřevěné bedně, po délce vyztužené nosným profilem, vybalení provádíme uvolněním označeného víka
<b>manipulace</b>	s ohledem na konstrukci snímače (jednotlivé Al profily spojené přenášecími podporami a uvnitř protažený kovový pásek) nesmí být snímač mechanicky namáhán a pro manipulaci je potřeba více pracovníků, aby bylo zajištěna přímota snímače během manipulace, rovněž je nutné zabránit poškození snímače elektrostatickým nábojem
<b>příprava plochy pro montáž</b>	pevné a pohyblivé montážní plochy stroje upravíme tak, aby tvořily společnou rovinu v celém pracovním rozsahu snímače – povolená <b>tolerance rovinnosti je 0,2 mm</b>
<b>montážní otvory Al profilu</b>	přiložíme snímač na upravenou pracovní plochu stroje rovnoběžně s osou pohybu, symetricky mezi pevné krajní dorazy pro posuv, rovnoběžnost s posuvem zkontrolujeme na obou koncích snímače – povolená <b>odchylka rovnoběžnosti je 0,2 mm</b> , nyní orýsujeme tři montážní otvory v pevném uzávěru a tři montážní otvory v napínacím uzávěru Al profilu, vyvrtáme je se závity <b>M5</b> a Al profil připevníme na koncích pomocí šroubů <b>M5 x 35 - DIN 912</b> s podložkou <b>M5 – DIN 125A</b>
<b>montáž podpor</b>	podpory rozmístíme rovnoměrně podél profilu snímače ( <b>viz obr. 2</b> ), orýsujeme montážní otvory v podporách, vyvrtáme je se závitem <b>M5</b> a podpory připevníme pomocí šroubů <b>M5 x 30 - DIN 912</b> s podložkou <b>M5 – DIN 125A</b> , rovnoběžnost do 0,2mm s posuvem zkontrolujeme u všech podpor, standardní boční přesazení profilu a podpory je <b>1,0mm</b> , zvýšenou pozornost věnujeme nulovému vzájemnému přesazení konců profilů vůči sobě po manipulaci s přenášecími podporami
<b>montážní otvory snímací hlavy</b>	pohyblivou část stroje nastavíme k jednomu pevnému krajnímu dorazu, snímací hlavu posuneme do odpovídající krajní polohy na vnitřní mechanický doraz snímače, <b>vrátíme snímací hlavu alespoň o 10 mm</b> od uvedené polohy, mezi snímací hlavu a Al profil snímače <b>vložíme měrku tl. 1,5 mm</b> , orýsujeme montážní otvory pro šrouby <b>M5</b> , vyvrtáme je a snímací hlavu připevníme pomocí šroubů <b>M5 x 35 - DIN 912</b> , před dotažením šroubů <b>zkontrolujeme</b> v několika místech měřicího rozsahu <b>mezeru 1,5 mm</b>
<b>přesah snímací hlavy</b>	zkontrolujeme, zda snímací hlava <b>přesahuje</b> v celé délce měřicího rozsahu Al profil <b>o 1,0 mm</b> , případně tento přesah nastavíme
<b>výstupní kabel</b>	zajistíme, aby upevnění výstupního kabelu ze snímače nehrozilo jeho poškození
<b>nastavení čítače a předepnutí pásku</b>	nastavíme rozlišení čítače tak, aby odpovídalo <b>předepnutí pásku o 0,1mm/1m</b> odměřované délky, což odpovídá inkrementu 1,0001 $\mu$ m pro SL 4x1LB, 10,001 $\mu$ m pro SL 4x0LB a periodě 40,004 $\mu$ m pro SL 4xxSV, kovový pásek je v profilu předepnut pro zajištění stálosti metrologických vlastností obdobných loží stroje, předepnutí je nastaveno ve výrobním závodě a lze je v případě potřeby korigovat pomocí šroubu M4 pod plastovou krytkou na napínacím uzávěru v axiální ose snímače, utahováním dochází k předepírání a tedy prodlužování pásku – 1 otáčka ( $s=0,7$ mm) odpovídá cca. 5 $\mu$ m/1 m protažení pásku. Aktivace korekce předepnutí nastává až po povolení stavěcího <b>šroubu M4</b> a následným povolením napínací matice o 2 otáčky (2 mm) a opětovném utahení o 2 otáčky a opětovným zajištěním (utahením) stavěcího <b>šroubu M4</b> . Na napínací matici je z firmy označená číselná hodnota polohy napínacího šroubu vůči čelu závitu trubky po němž se pohybuje napínací matice. Číselná hodnota je v mm a odpovídá předepnutému přednastavenému stavu pásku.
<b>montáž krytů</b>	proti mechanickému poškození, hrubým nečistotám a řezným kapalinám provedeme zakrytování snímače plechovým <b>krytem tl. 1,5 mm</b>
<b>údržba</b>	okolí snímače a krytu zbavíme 1x týdně nečistot, zejména prostor, kde se pohybuje snímací hlava

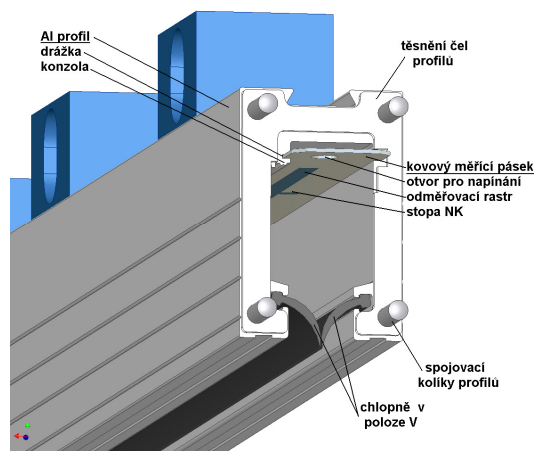
obr. 1



obr. 2



obr. 3



obr. 4

