

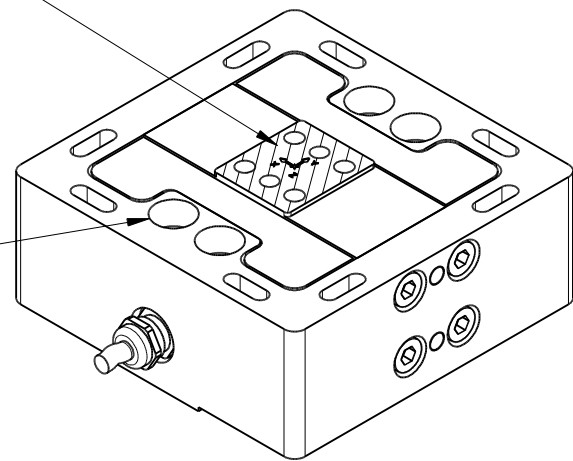
K3D Montage:

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 12-15 mm betragen.

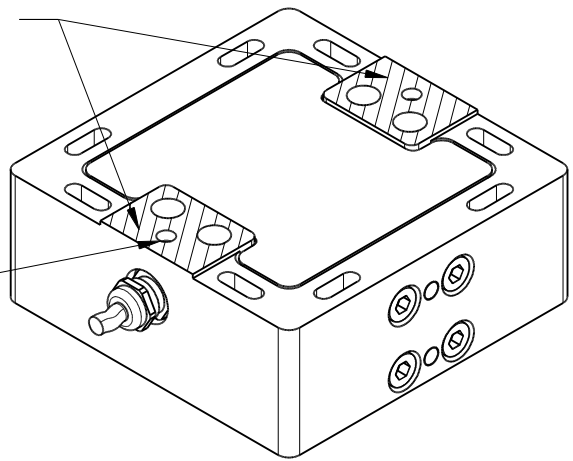
4x Befestigung durch Zylinderkopfschrauben



Anschraubfläche Stator

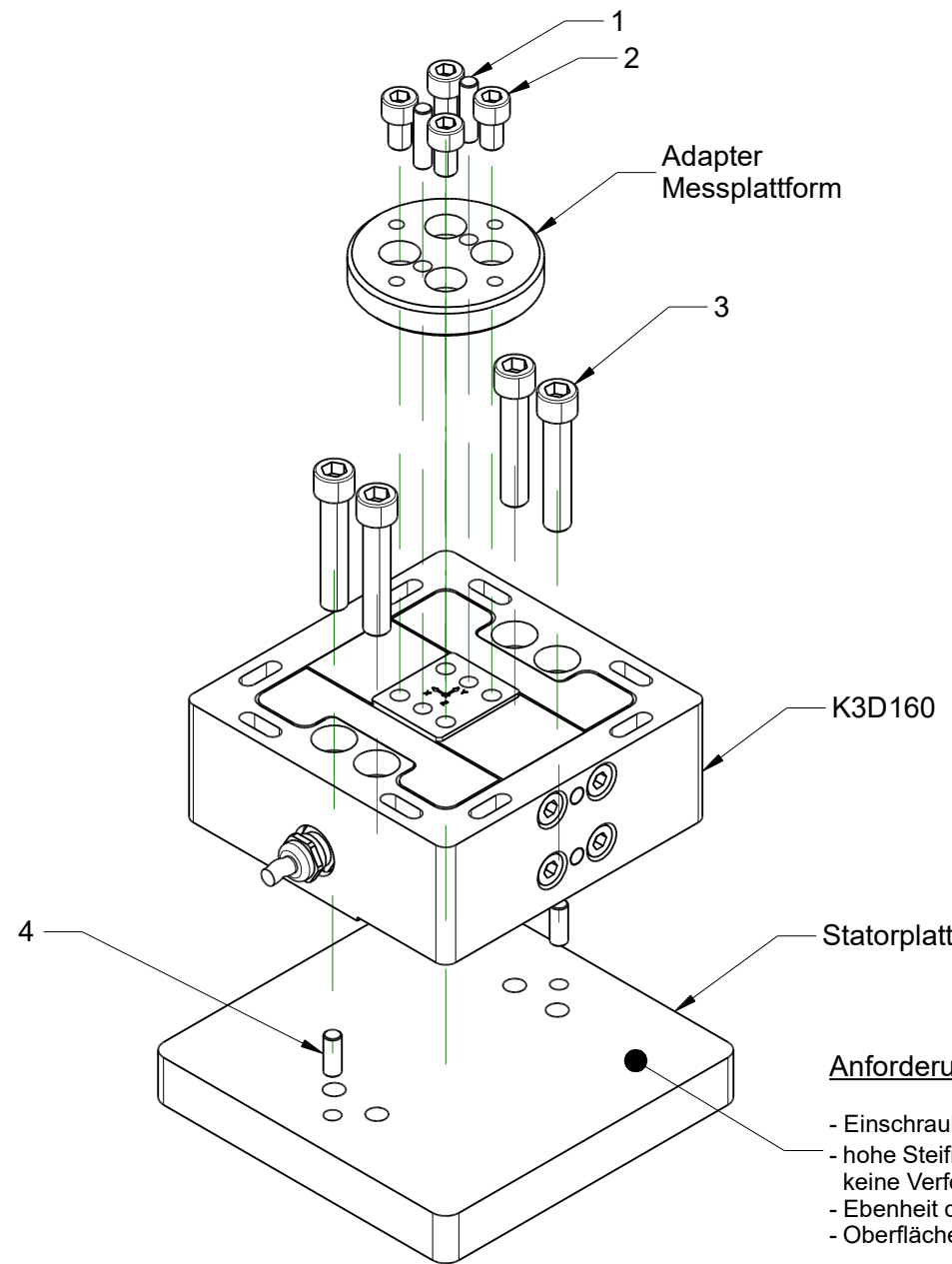
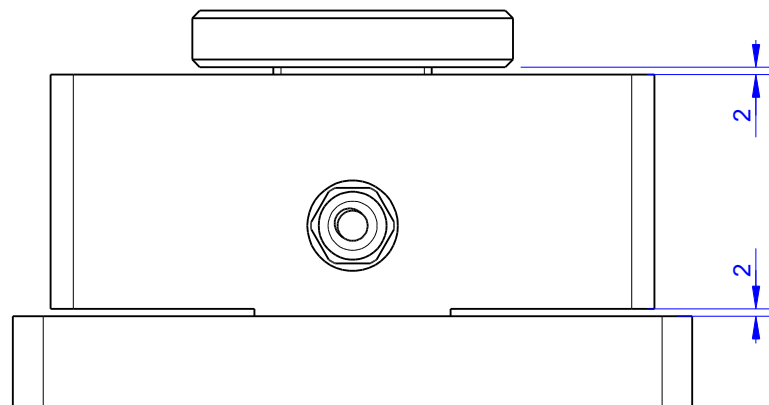
Die Befestigung des K3D Sensors muss an der Anschraubfläche des Stators erfolgen. Dafür müssen die in der Tabelle angegebenen Schrauben, Stiftbohrungen und Anzugsdrehmomente verwendet werden.
Die Einschraubtiefe im Stator sollte 18-25 mm betragen.

2x Positionierung durch Zylinderstifte



Hinweis:

Abstand von 2mm muss zwischen Sensorkörper und den Befestigungselementen eingehalten werden.



Anforderungen Anschraubfläche

- Einschraubtiefe Gewinde mind. 1,0 bis 1,5 x Ø
- hohe Steifigkeit der Anschraubfläche, keine Verformung unter Last
- Ebenheit der Anschraubfläche 0,05 bis 0,1mm
- Oberflächengüte der Anschraubfläche Rz6,3

| Pos. | Menge | Bezeichnung | Material | Nennlast | Anzugsdrehmoment (Nm) Messplattform | Anzugsdrehmoment (Nm) Stator |
|------|-------|--|---------------|------------------|-------------------------------------|------------------------------|
| 1 | 2 | Zylinderstifte DIN6325 Ø8m6 | Werkzeugstahl | ± 2kN | 50 | 80 |
| 2 | 4 | Zylinderkopfschraube DIN EN ISO 4762 M10 | | ± 5kN | | |
| 3 | 4 | Zylinderkopfschraube DIN EN ISO 4762 M12 | Werkzeugstahl | ± 10kN | 60 | 100 |
| 4 | 2 | Zylinderstifte DIN6325 Ø8m6 | | ± 20kN ± 50kN | | |

| | | | | | |
|--|----------|--|-------------|---------------------------------|----------|
| Kanten o. Maßangabe DIN 6784 Innenkanten $\pm 0,2$ Außenkanten $\pm 0,2$ | | Allgemeintoleranzen ISO 2768-mK Oberfläche: DIN EN ISO 1302 ($\sqrt{Rz16}$) | Maßstab: | Gewicht: - | ME-Art.: |
| Gewindesenkungen DIN 76 unter 90° bis 120° bis Gewindeaußendurchmesser | | | Halbzeug: - | Material: | |
| | | Datum | Name | Bauteilbenennung: | |
| | | Bearb. 03.11.16 | Dommert | Montagehinweis K3D160 | |
| | | Gepr. 05.12.16 | Koch | | |
| | | Norm | | Zeichnungsnummer: | |
| | | | | K3D160_000_M(a) | |
| | | | | Blatt: - | |
| Zust. | Änderung | Datum | Name | - Blätter | |
| | | | | Format: A | |
| | | Schutzvermerk DIN 34 beachten | | Ersatz für: - | |