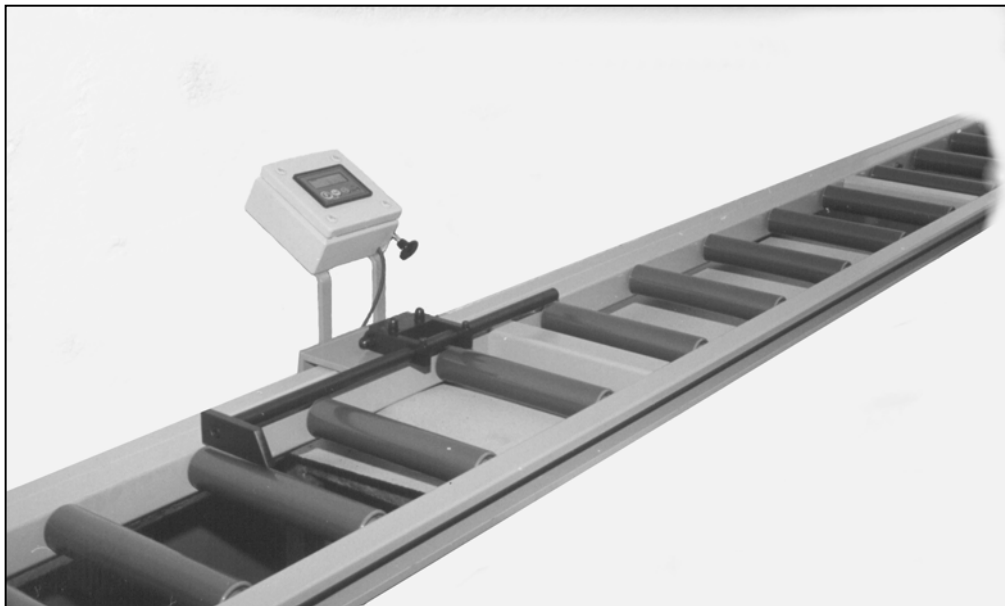
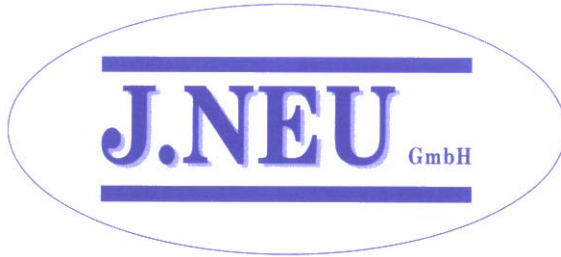


Maschinenbau & Handel

## **Betriebsanleitung**

### **Digitaler Längenanschlag mit Handverstellung des Anschlagschiebers**





**Maschinenbau & Handel**

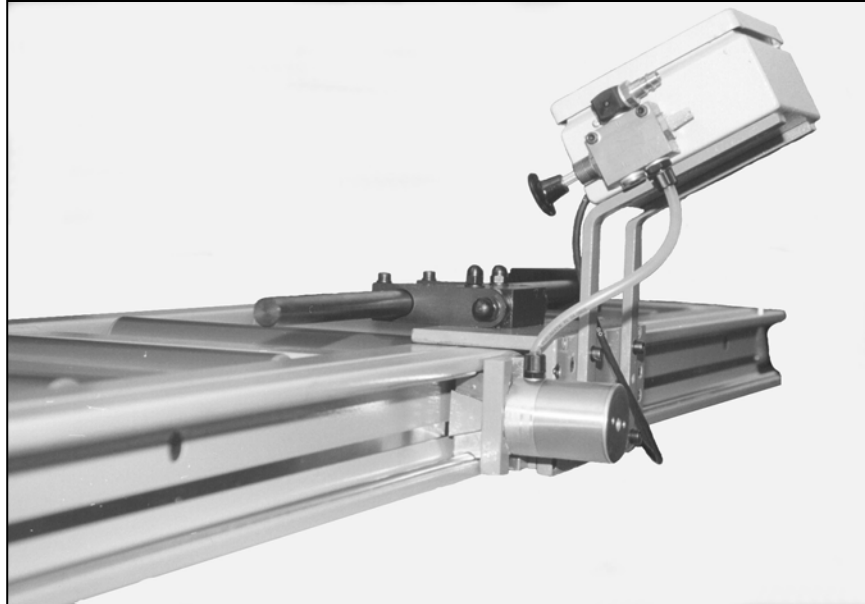
## **Inbetriebnahme**

Längenanschlüsse aus dem Hause Neu können grundsätzlich an jede Maschine angebaut werden. Für verschiedene Fabrikate muß lediglich mit einem Anbaustücke gearbeitet werden, welches als Adapter zwischen Längenanschlag und Maschine fungiert.

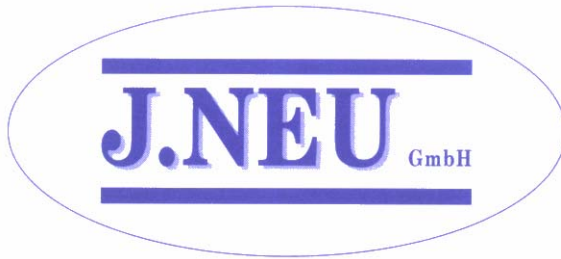
Nach der Ausrichtung des Längenanschlages an der entsprechenden Maschine, kann die Höhe mittels der mitgelieferten Stützfüße eingestellt werden. Das zu bearbeitende Werkstück soll in einer Ebene mit der Werkstückauflage der Maschine liegen, eine eventuell anzubauende Zuführrollenbahn muß gleichermaßen ausgerichtet werden.

Ist die exakte Höhe bestimmt, wird der Längenanschlag an die Maschine angeflanscht. Ein arretieren der Stützfüße auf dem Boden kann die Standsicherheit ebenfalls erhöhen.

Um die pneumatische Klemmung nutzen zu können, muß zunächst der Längenanschlag mit Druckluft versorgt werden. Die Klemmung wird mittels Handschieberventil betätigt, bzw. wieder gelöst.

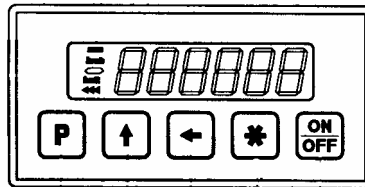


Lösen Sie die Befestigungsschrauben der Anschlagstange und verfahren Sie den Anschlagwagen in die vorderste Position. Schieben Sie nun die Anschlagstange an das Sägeblatt, wo Sie arretiert wird. Sie haben nun die Anschlagstange in deren Nullpunkt befestigt.



Maschinenbau & Handel

## Positionsanzeige Typ MA02/1



Anzeige:

- Batteriewechsel
- Kettenmaßfunktion
- Vorzeichen



### - Funktion der Tasten

- P** Programmier Taste
- ↑** Auswahltaste „Wert“
- ↓** Auswahltaste „Stelle“
- \*** Speichertaste

### - Parametereingabe

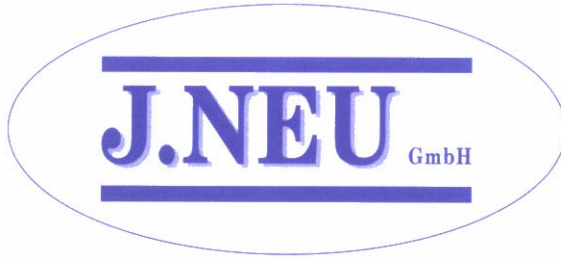
**Eintritt** → Taste **P** für 5sec betätigen

**Beenden** → keine Taste betätigen für mind. 30 sec.

**Weiterschalten** → Taste **P**

**Ändern der Parameter** → mit Tasten **↑** und **↓**

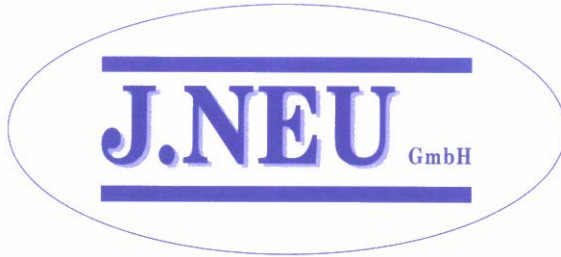
**Übernehmen / Speichern** → mit Taste **\***, bis **-SP-** erscheint



## Maschinenbau & Handel

### - Parameterbeschreibung

<b>_AUFL_</b>	Auflösung: Auswahl der Auflösung -mm oder inch- 10.1 ; 0.1 ; 0.01 mm → Vorgabewert = 0,1 mm
<b>_FAC_</b>	Rechenfaktor (nur möglich, wenn Auflösung = FrEI ), wird z.B. bei Winkelanzeigen benötigt.
<b>_rEF_</b>	Absoluter Bezugspunkt (Referenzwert), wenn System manuell geeicht wird -199999 ...999999 → Vorgabewert = 0
<b>_OFF_</b>	Wert kann als Werkzeugkorrektur oder Versatzmaß eingestellt werden -199999 ...999999 → Vorgabewert = 0
<b>_dp_</b>	Nachträgliches Verändern des Dezimalpunktes zur Festlegung der Auflösung, z.B. nach Programmierung des Rechenfaktors. Nur bei Auflösung = <u>FrEI</u> _0. bis 0.0000 → Vorgabewert= 0
<b>_ZAEHL</b>	Zählrichtung AUF/AB → Vorgabewert = AB (= rechts steigend)
<b>_AutO_</b>	Abschaltart AUS/EIN Vorgabewert = EIN
<b>_PErIod_</b>	Abschaltzeit (s)
<b>_ISP_</b>	Istwertspeicher, speichert bei Spannungsabfall den zuletzt angezeigten Wert. EIN/AUS → Vorgabewert = EIN
<b>_4_oFF</b>	Ausschalt-Verzögerung ON/OFF-Taste muß zum Ausschalten ca. 4s betätigt werden
<b>_F_AbS</b>	Freigabe Rücksetzfunktion, Rücksetzen auf Referenzwert mit *-Taste EIN/AUS → Vorgabewert = EIN
<b>_F_rEL</b>	Freigabe der Kettenmaßfunktion EIN/AUS → Vorgabewert = EIN
<b>_F_rEF</b>	Freigabe Referenzwertänderung (Änderungsmöglichkeit des Referenzwertes) EIN/AUS → Vorgabewert = AUS
<b>_F_OFF</b>	Freigabe Offsetkorrektur (Änderungsmöglichkeit des Versatzmaßes) EIN/AUS → Vorgabewert = AUS



## Maschinenbau & Handel

**\_SPEEd\_** Vorgabewert = niedrig (Beeinflussung des Stromverbrauchs)

**\_SPr\_** Sprache  
dEUt/EnGL → Vorgabewert = d

### Rücksetzfunktion

Betätigung der \*-Taste setzt die Anzeige auf den Referenzwert zurück (wenn **\_F\_Set = EIN**)

### Kettenmaßfunktion

Einschalten durch gleichzeitiges Betätigen der beiden Pfeiltasten ↑ + ←

Die Anzeige wird auf NULL gesetzt, ◀ ◀ ◀ blinkt. Ausschalten durch erneutes betätigen der beiden Tasten, Absolutmaß wird wieder angezeigt..

Während des Kettenmaßbetriebes kann die Anzeige durch Betätigung der \*-Taste ebenfalls auf Null gesetzt werden.

Voraussetzung: **\_F\_rEL = EIN**

### Fehlerbehandlung

**FULL** → Anzeigenüberlauf  
Parameter kontrollieren und ggf. anpassen, Anzeige referenzieren

Anzeige blinkt → Sensorsignal fehlerhaft, Referenzierung fehlt  
Sensorabstand zum Magnetband überprüfen

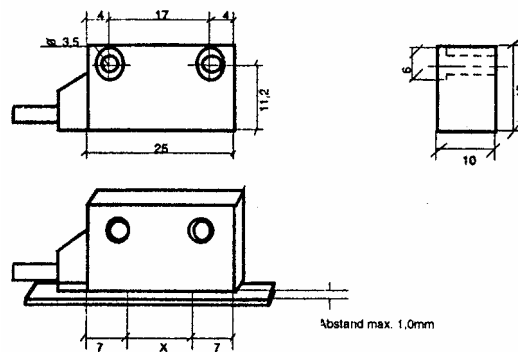
◀ ◀ ◀ blinkt → Gerät läßt sich nicht referenzieren  
Kettenmaßfunktion verlassen

### - Technische Daten

LCD – Anzeige:	6-stellig, mit Vorzeichen
Batterie:	Zink/Kohle-Babyzelle, 1,5V/4 Ah
Verfahrgeschwindigkeit:	max. 2,5m/sec.
Auflösung:	0,1 mm
Schutzklasse:	IP 43

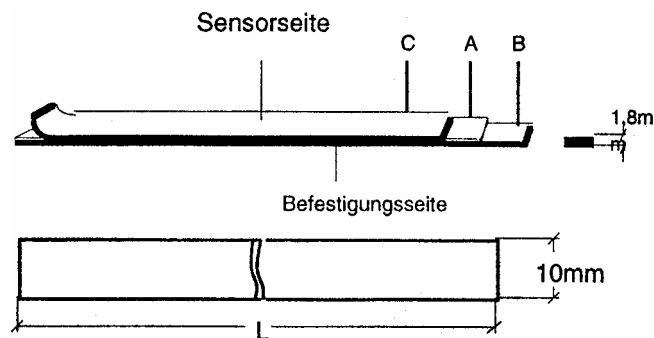
- **Sensor**

Im Sensor integriert sind die magnetoresistiven Widerstandsmeßbrücken, aus denen die wegabhängigen Zählimpulse für die Signalaufbereitungselektronik gebildet werden.



- **Magnetband**

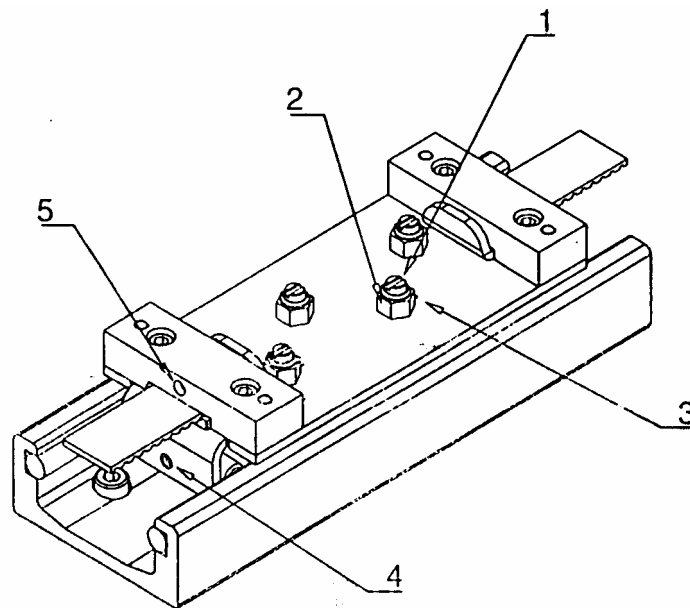
Das Magnetband besteht aus drei Komponenten:



- A** Das magnetisierte Kunststoffband, unterseitig verbunden mit:
- B** Einem magnetisierten, flexiblen Stahlband, welches das Kunststoffband vor mechanischen Schäden schützt.
- C** Stahlmaßband welches als mechanischer Schutz dient.

## Wartung

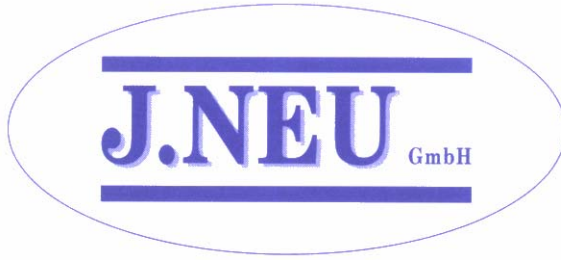
Der Führungsschlitten enthält vier Laufrollen, wovon zwei Laufrollen exzentrisch justierbar sind (siehe Exzentermarkierung Pos. 3).



Die Einstellung kann sehr leicht mit Standardwerkzeug vorgenommen werden. Bei Verwendung von Zahnriemen (Längenanschlag mit Handradverstellung) wird an Pos. 5 der Zahnriemen gespannt.

Sollte sich der Läufer verstellt haben, muß dieser wieder eingestellt werden:

- Überprüfen Sie die Sauberkeit der Laufbahn
- Zum Einstellen der Vorspannung verwenden Sie einen Ringschlüssel SW 13 und einen Schraubendreher mittlerer Größe.
- Mit den exzentrisch einstellbaren Laufrollen wird die Vorspannung vorgenommen. Öffnen Sie mit dem Ringschlüssel die Kontermutter und stellen Sie die Vorspannung mit dem Schraubenzieher am Exzenterbolzen ein; Nur eine leichte Vorspannung ist notwendig.
- Stellen Sie die Exzenterrollen so ein, daß der Läufer über die gesamte Laufbahn spielfrei läuft. Drücken Sie gegebenenfalls die Rundwellen in deren Bett leicht an.



## Maschinenbau & Handel

- Vermeiden Sie eine zu hohe Vorspannung. Eine zu hohe Vorspannung erhöht die Reibung und reduziert die Lebensdauer.
- Nach der Justierung ziehen Sie die Kontermutter mit dem Ringschlüssel fest, während Sie den Exzenterbolzen mit dem Schraubenzieher gegen Verdrehung sichern.

Die Schmierung der Führung erfolgt über die Filzabstreifer an Pos. 4. Der Schmierfilm wird über die Filzabstreifer im Schlitten auf die Führung gebracht. Zur Schmierung verwenden Sie Schmieröl VG 32.

Die Laufrollen sind auf Lebensdauer geschmiert.