



Montage

Die Kraftsensoren müssen unter Vorspannung eingebaut werden, da die Schubkräfte F_x und F_y durch Haftreibung von der Grund- und Deckplatte auf die Oberflächen der Kraftaufnehmer übertragen werden müssen. Die notwendige Vorspannung richtet sich nach den zu übertragenden Schubkräften. Die in den technischen Daten spezifizierten Messbereiche der Sensoren gelten für eine Standardvorspannung von 25 kN.

Der Vorspannbolzen wird in die Grundplatte eingeschraubt und das Gewinde mit Loctite Typ 121 gesichert. Die Zentrierung des Aufnehmers erfolgt mit Hilfe der Zentrierhülse. Der Stecker dient zum Ausrichten des Sensors. (Typ 9601A...)

Vor dem Zusammenbau müssen die Auflageflächen an Grund- und Deckplatte sowie am Sensor sorgfältig mit fettlösendem Reinigungsmittel gereinigt werden.

Die Isolierscheiben eignen sich für den masseisolierten Einbau der Kraftsensoren

Die Gleitscheibe kommt zwischen Deckplatte und Ringmutter zu liegen. Sie vermindert die Reibung und damit das Anzugsdrehmoment und schützt die Oberfläche von Deckplatte und Ringmutter vor dem Anfressen. Vor dem Einbau ist etwas Spezial-Schmierfett Typ 1063 auf die Gleitfläche aufzubringen.

Vor dem Einschrauben der Vorspannmutter ist dieselbe am Aussendurchmesser sowie das Gewinde des Vorspannbolzen ebenfalls einzufetten.

Das Anziehen der Mutter erfolgt mit Hilfe des Schlüssels Typ 9475. Wird die Z-Komponente des Sensors am Ladungsverstärker angeschlossen, so kann die Vorspannkraft direkt gemessen werden.

Zubehör

Schlüsseleinsatz Typ 9475

Montage

Les capteurs de force doivent être montés sous précontrainte puisque les forces de cisaillement F_x et F_y doivent être transmises par frottement statique de la plaque inférieure et supérieure aux surfaces du capteur de force. La précontrainte nécessaire dépend des forces de cisaillement à transmettre. Les gammes de mesure spécifiées dans les données techniques sont valables pour une précontrainte nominale de 25 kN.

Le boulon fileté précontraint est vissé dans la plaque de base et le filetage est protégé avec Loctite type 121. Le centrage du capteur est effectué à l'aide de la douille de centrage. Le connecteur sert à ajuster le capteur. (Type 9601A...)

Avant de montage, les surfaces de support des plaques de base et supérieure doivent être nettoyées à l'aide de solvant de graisse.

Les rondelles isolantes sont utilisés pour le montage isolé par rapport à la masse du capteur.

La rondelle glissante est montée entre la plaque supérieure et l'écrou à anneau. Elle réduit le frottement et par conséquent le couple de serrage. De plus, elle protège la surface de la plaque supérieure et l'écrou à anneau de la corrosion. Avant le montage il faut induire la surface de glissement d'un peu de graisse spéciale type 1063.

Avant de visser l'écrou de précontrainte, il faut graisser son diamètre extérieur ainsi, que le filetage du boulon fileté précontraint.

Le serrage de l'écrou est effectué à l'aide de la clé type 9475. Si la composante Z du capteur est connectée à l'amplificateur de charge, la tension de précontrainte peut être mesurée directement.

Accessoires

Raccord pour clé type 9475

Mounting

The force sensors must be mounted under preload because the shear forces F_x and F_y must be transmitted through static friction from the base and cover plate to the surfaces of the force sensor. The necessary preload depends on the shear forces to be transmitted. The measuring ranges specified in the technical data are valid for a standard preload of 25 kN.

The preloading bolt is screwed into the base plate and the thread is secured with Loctite Type 121. The centering of the sensor is done with the centering sleeve. The connector allows to adjust the sensor. (Type 9601A...)

Prior to mounting the bearing surfaces of the base and cover plates must be cleaned with fat solvent.

The insulating washers are used for ground-isolated mounting of the sensor.

The sliding washer is mounted between the cover plate and the ring nut. It reduces the friction and consequently the tightening torque. Moreover, it protects the cover plate surface and the ring nut from corrosion. Before mounting the sliding surface should slightly be greased with special grease Type 1063.

Before screwing-in the preloading nut, its outer diameter and the thread of the preloading bolt should be greased.

The tightening of the nut is done with the key Type 9475. If the Z-component of the sensor is connected to the charge amplifier, then the preload can directly be measured.

Accessories

Wrench adapter Type 9475

000-197m-11.98 (DB07.9461m)