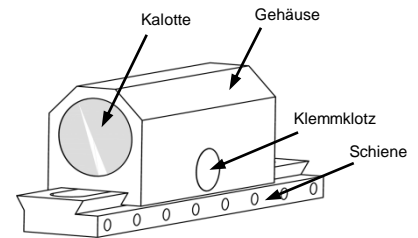
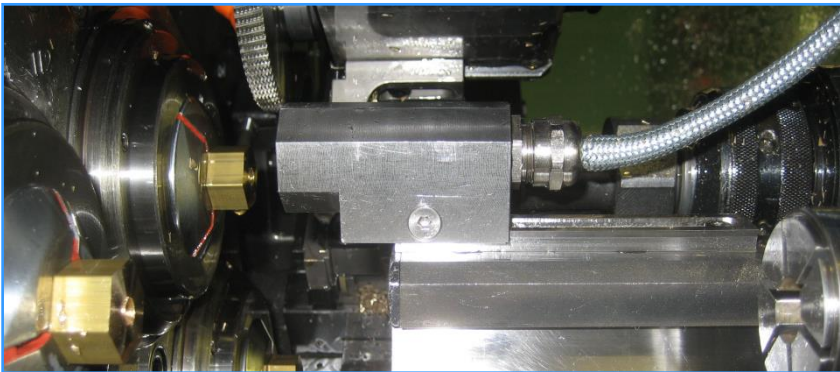




## Werkstücklängentaster WLT

(ab Serien-Nr. 200)



### Technische Daten:

Gehäuse, Schiene, Klemmbolzen: Chrom-Nickel-Stahl  
Kalotte: Hochlegierter Vergütungsstahl,  
TiN-beschichtet

Gewicht (inkl Kabel u. Verschraub.): 1100 g

Spannungsversorgung: + 15 V

Temperaturbereich: +5°C bis +70°C

Temperaturdrift:  $\leq 3 \mu\text{m}/^\circ\text{C}$  (bei 18 - 25°C)

Sinnvoller Messhub:  $\leq 0,30 \text{ mm}$

Max. Messhub: 2,00 mm

Messspannung in Ruhelage  
(nicht eingeschobenem Tastkopf): 8 V

Anschlusskabel: LiYCY 2x 0,25 mm<sup>2</sup> + Schirm mit  
Ø 5 mm, Länge 8,00 m  
Außen Metallgeflecht-Schutzschlauch mit  
Ø 10 mm, Länge 2,50 m

- **Robuste Bauform**
- **Leicht verstellbar über eine Führungsschiene.**
- **Integrierter Messverstärker**

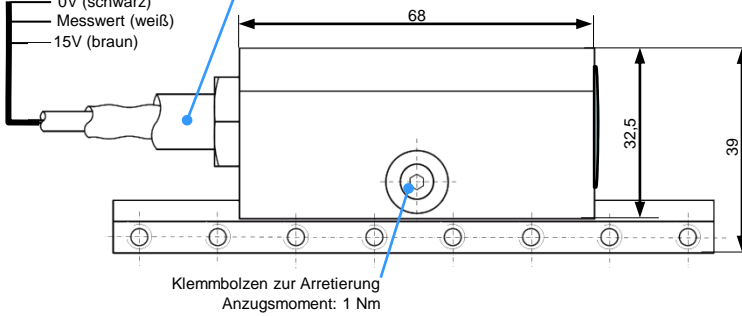
### Messprinzip:

Werkstücke berühren einen abgerundeten Tastkopf beim Weitertakten von einer Lage zur nächsten Lage, dessen Einfederweg kontrolliert wird. Der Sensor ist mit zwei verschiedenen Federsteifigkeiten erhältlich. Der TiN-beschichtete Tastkopf wird in einem massiven Gehäuse geführt.

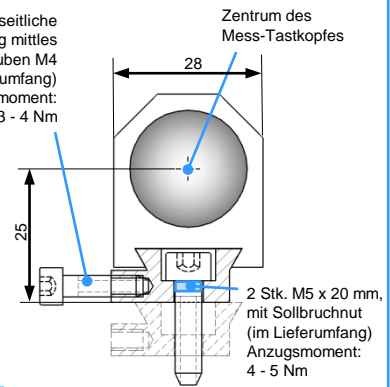
### Anschlussbelegung:

- 0V (schwarz)
- Messwert (weiß)
- 15V (braun)

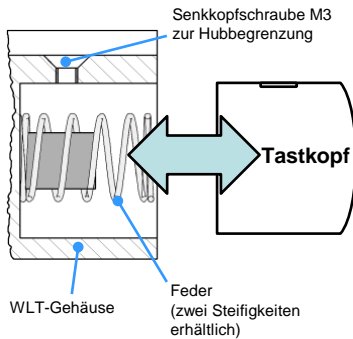
Außen Metallgeflecht-Schutzschlauch (Außen Ø 10 mm, Länge 2,50 m)  
 Innen Kabel LiYCY 2x0,25 mm<sup>2</sup> + Schirm, (Ø 5 mm, Länge 8 m)  
 Minimaler Biegeradius mit Schutzschlauch: 25 mm



Alternative seitliche Befestigung mittels Schrauben M4 (nicht im Lieferumfang)  
 Anzugsmoment: 3 - 4 Nm

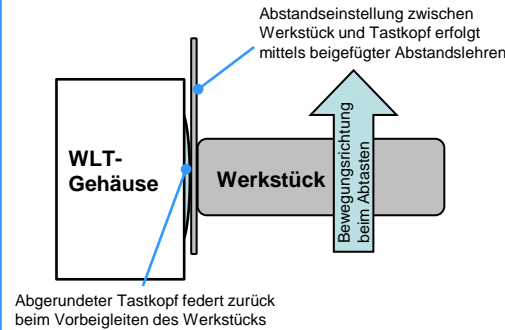


### Austausch der Kalotte:

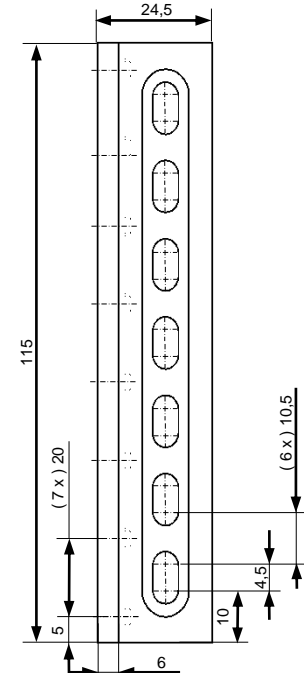


Der Tastkopf und die Feder lassen sich durch Lösen der oberen M3 Hubbegrenzungsschraube austauschen.

### Montageschema:

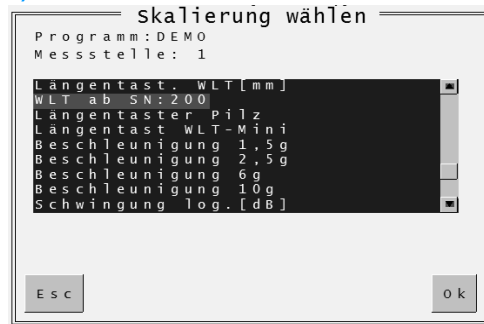


Die Messung erfordert eine genaue Justage des WLT, daher sind, zur Abstandseinstellung erforderliche, Lehren in den Stärken 1,6 mm, 1,7 mm, 1,8 mm und 1,9 mm beigefügt. Dabei sollte beachtet werden das der Tastkopf beim Abtasten nicht mehr als 0,3 mm zurückfedern, wobei der Gesamthub der Kalotte 2,0 mm beträgt.

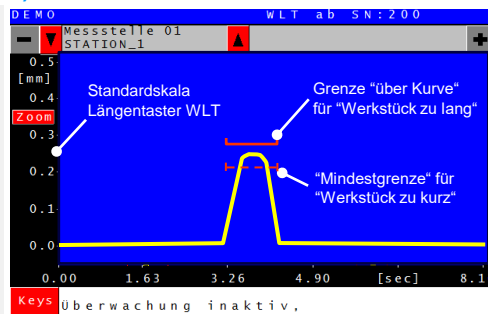


Mit Hilfe des Werkstücklängentasters WLT kann die Werkstücklänge geprüft werden, indem das Werkstück zwischen zwei Bearbeitungsstationen am leicht gewölbten Tastkopf vorbei geführt wird. Der dabei vom WLT zur Verfügung gestellte Messwert kann vom Tool Monitor SEM-Modul über eine dafür vorgesehene Standardskala (siehe a) Screenshot Tool Monitor) dargestellt und über eine Mindestgrenze auf ausreichende Höhe kontrolliert werden. Durch Erreichen dieser Mindestgrenze kann eine Ausschussweiche oder/und ein Maschinenstopp ausgelöst werden, wahlweise erst nach einer vorgegebenen Anzahl, unmittelbar aufeinander folgender, zu kurzer Werkstücke. (siehe b) Screenshot Tool Monitor)

### a) Screenshot Tool Monitor:

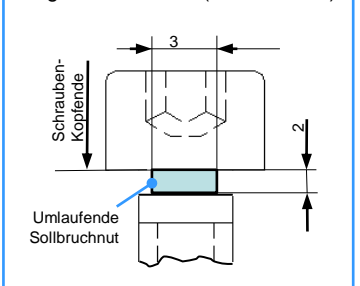


### b) Screenshot Tool Monitor:



### Fremdschrauben:

Bei einer Montage mit längeren, nicht im Lieferumfang enthaltenen Schrauben, sollte eine Sollbruchnut am Schraubenkopf abgedreht werden (siehe Skizze)!



Bezeichnung:	Best.-Nr.:	Ersatzteile Bezeichnung:	Best.-Nr.:
WLT	8.2.2	WLT-Schiene	8.2.4.S
		WLT-Tastkopf	8.2.2.K
		WLT-Feder	8.2.2.F
WLT (mit steiferer Feder)	8.2.2.ST	WLT-Feder (steifere Version)	8.2.2.FST
		WLT-Schrauben (2 Stk.)	8.2.2.BS