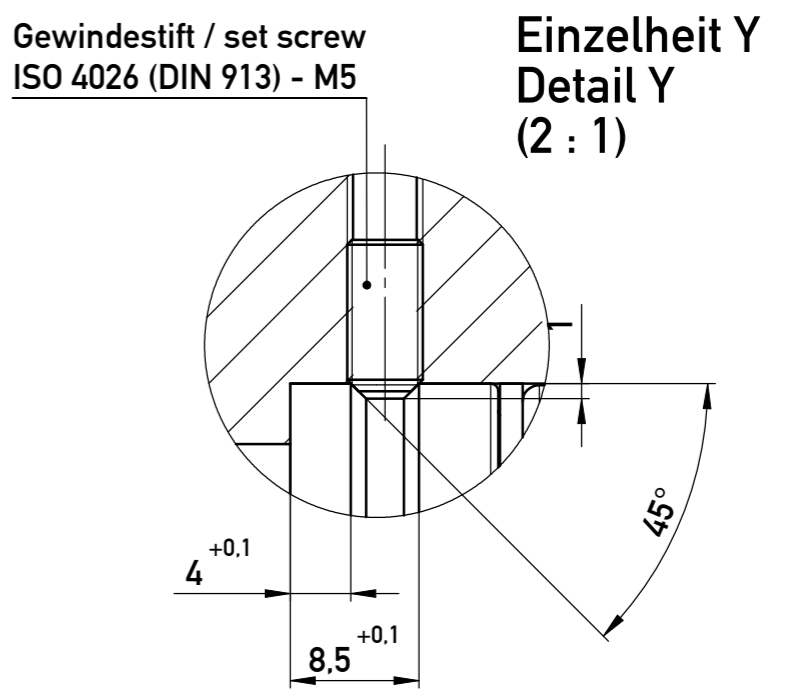
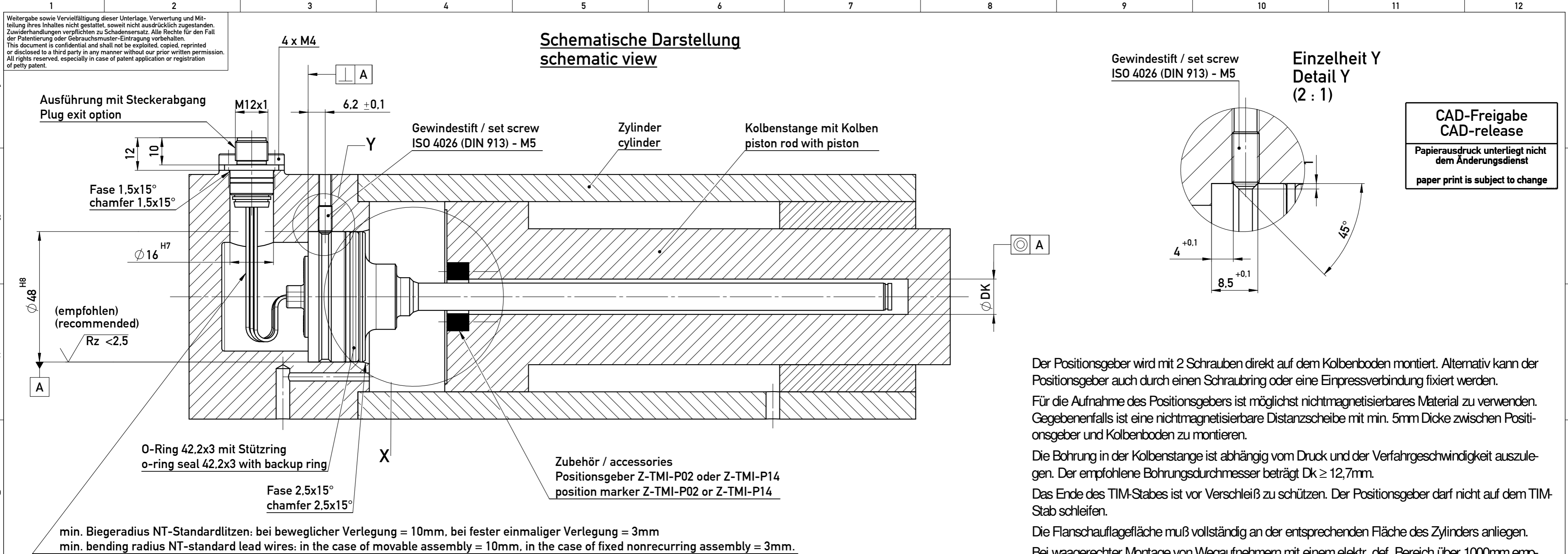


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.
 This document is confidential and shall not be exploited, copied, reprinted or disclosed to a third party in any manner without our prior written permission. All rights reserved, especially in case of patent application or registration of petty patent.

Schematische Darstellung schematic view



CAD-Freigabe
CAD-release

Papierausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst
paper print is subject to change

Der Positionsgeber wird mit 2 Schrauben direkt auf dem Kolbenboden montiert. Alternativ kann der Positionsgeber auch durch einen Schraubring oder eine Einpressverbindung fixiert werden.

Für die Aufnahme des Positionsgebers ist möglichst nichtmagnetisierbares Material zu verwenden. Gegebenenfalls ist eine nichtmagnetisierbare Distanzscheibe mit min. 5mm Dicke zwischen Positionsgeber und Kolbenboden zu montieren.

Die Bohrung in der Kolbenstange ist abhängig vom Druck und der Verfahrensgeschwindigkeit auszulegen. Der empfohlene Bohrungsdurchmesser beträgt $Dk \geq 12,7\text{mm}$.

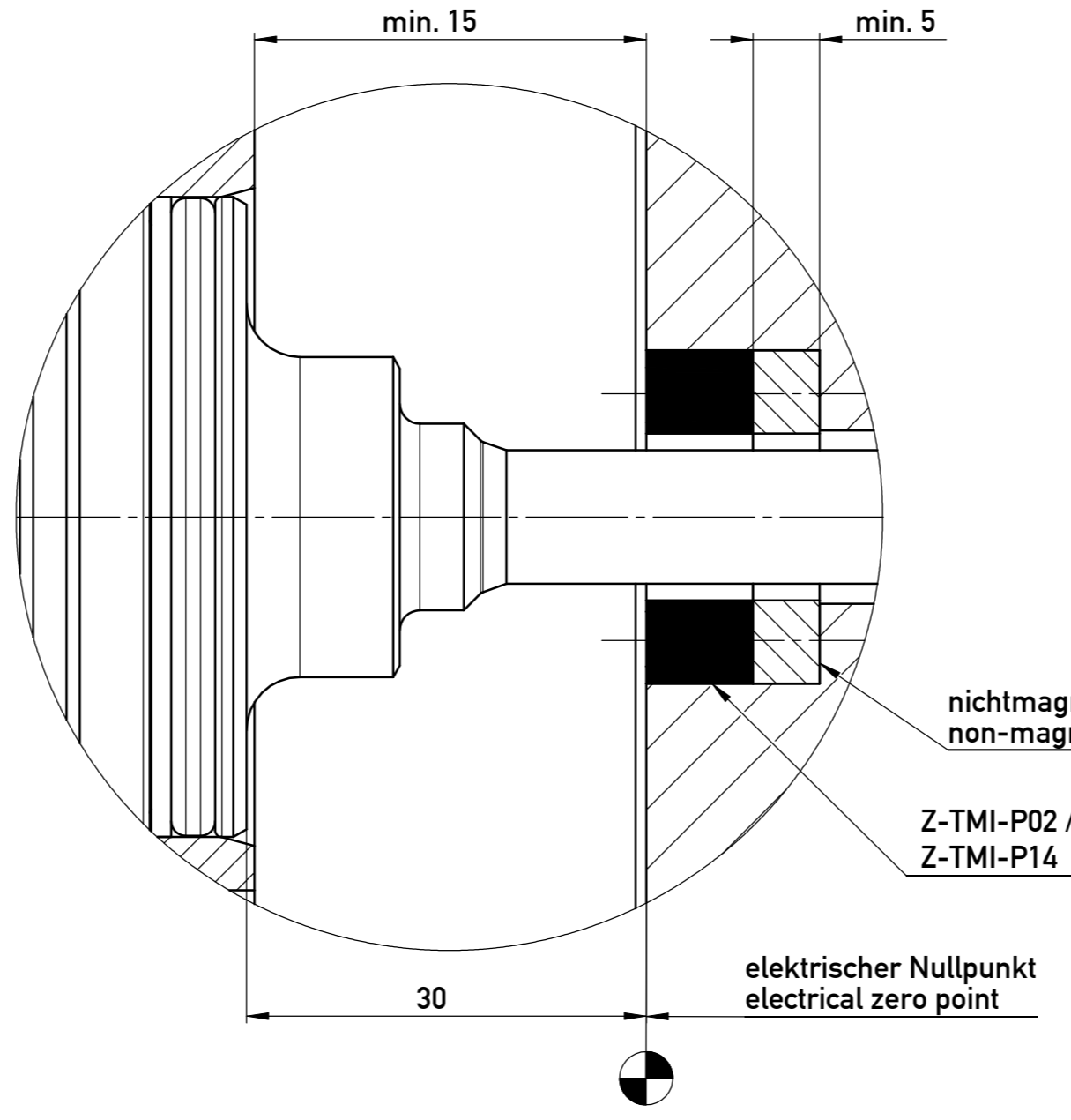
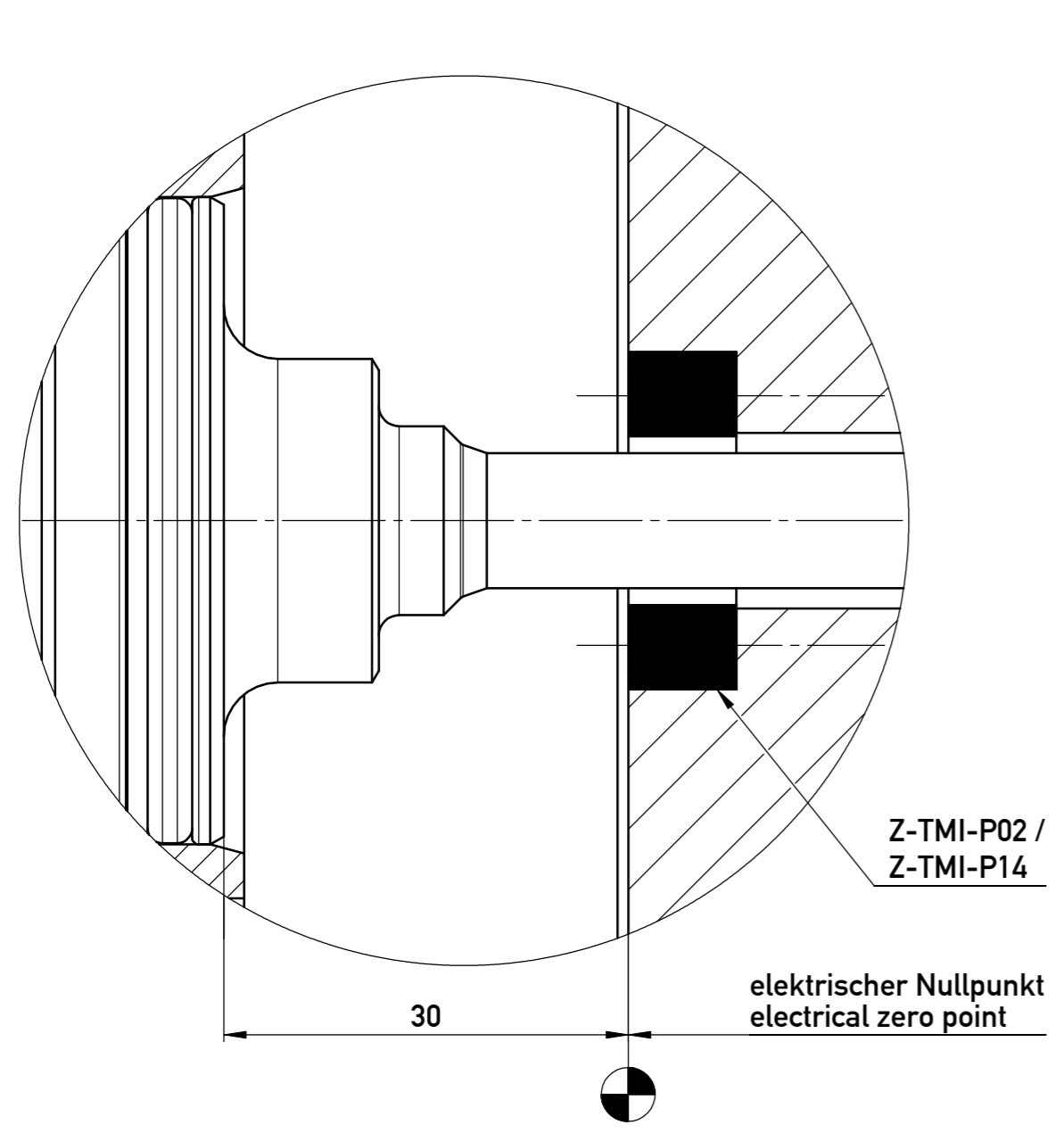
Das Ende des TIM-Stabes ist vor Verschleiß zu schützen. Der Positionsgeber darf nicht auf dem TIM-Stab schleifen.

Die Flanschauflagefläche muß vollständig an der entsprechenden Fläche des Zylinders anliegen.

Bei waagerechter Montage von Wegaufnehmern mit einem elektr. def. Bereich über 1000mm empfiehlt es sich, den TIM-Stab am Ende abzustützen.

Einzelheit X, nichtmagnetisierbarer Werkstoff Detail X, non-magnetizable material

Einzelheit X, magnetisierbarer Werkstoff Detail X, magnetizable material



The position marker has to be fixed with 2 screws directly on the cylinder's piston bottom. Alternatively the position marker can be fixed also by a threaded ring or by an press-fit connection.

For the mounting of the position marker non-magnetizable material has to be used preferably. If the piston is made of magnetizable material, usage of an non-magnetizable spacer of min. 5mm thickness is highly recommended.

The bore in the piston rod has to be laid out dependent on the pressure and the velocity of movement. The recommended bore diameter amounts to $Dk \geq 12,7\text{mm}$.

The end of the TIM rod has to be protected against wear. The position marker may not drag on the TIM rod.

The contact surface of the flange must rest completely against the mounting surface of the cylinder.

For horizontal mounting of a transducer with a defined electrical range longer than 1000mm the TIM rod should be supported or attached at its end.

all dimensions are in millimeters (mm)

gültende Dokumente regarding documents		Datum / date		Bearb. / drawn by		Gepr. / checked by		Norm. / standardized by		Genehm. / approved by	
02		11-100		21.07.2011		Jacobs		Celik		Jacobs	
Form- u. Lagetoleranzen nach shape and position tolerance per ISO 1101		Nichttol. Maße unspecified tolerances		Maßstab / scale 1:2		Name / name Jacobs		Datum / date 14.09.2009		Typ / type TIM	
Oberflächenangaben nach surface tolerancing per ISO 1302		Werkstückkanten nach part edges per		Benennung / title TIM Steckflansch/Plug-in flange 48mm		Bereit. / drawn by Jacobs		Gepr. / checked by Büttner		Datum / date 16.11.2009	
Projektionsmethode 1 projection method 1		Benennung / title TIM Steckflansch/Plug-in flange 48mm		Zeichnungs-Nr. / drawing no. Z001-2640-2		Norm. / standardized by Buerkle		Datum / date 16.11.2009		Art.-Nr. / part no.	
						Werkstoff / material -		Zeichnungsmaßbild drawing		Blatt / sheet 3 von / of 3	

04.08.2011 - W:\TIM\TIM_Z001_Steckflansch_48mm_EA408_Einbaubeispiel-02