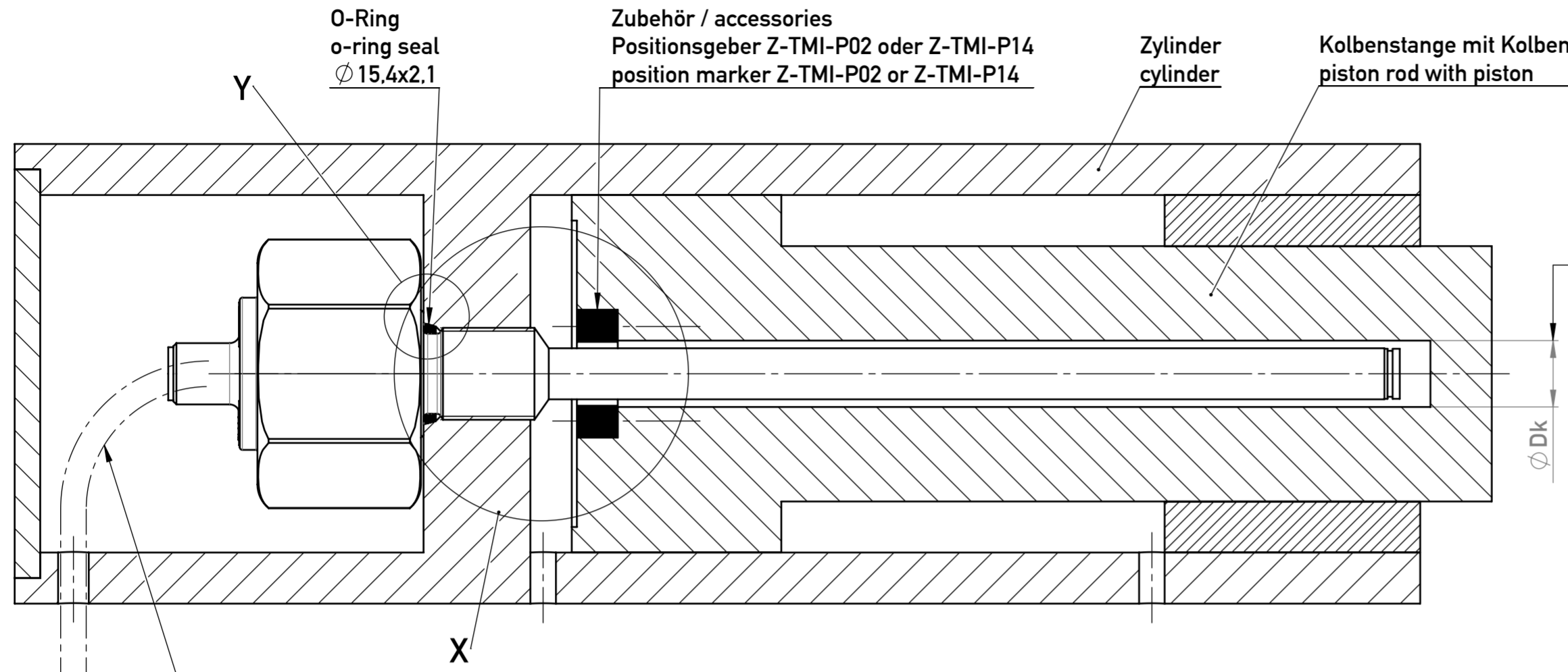


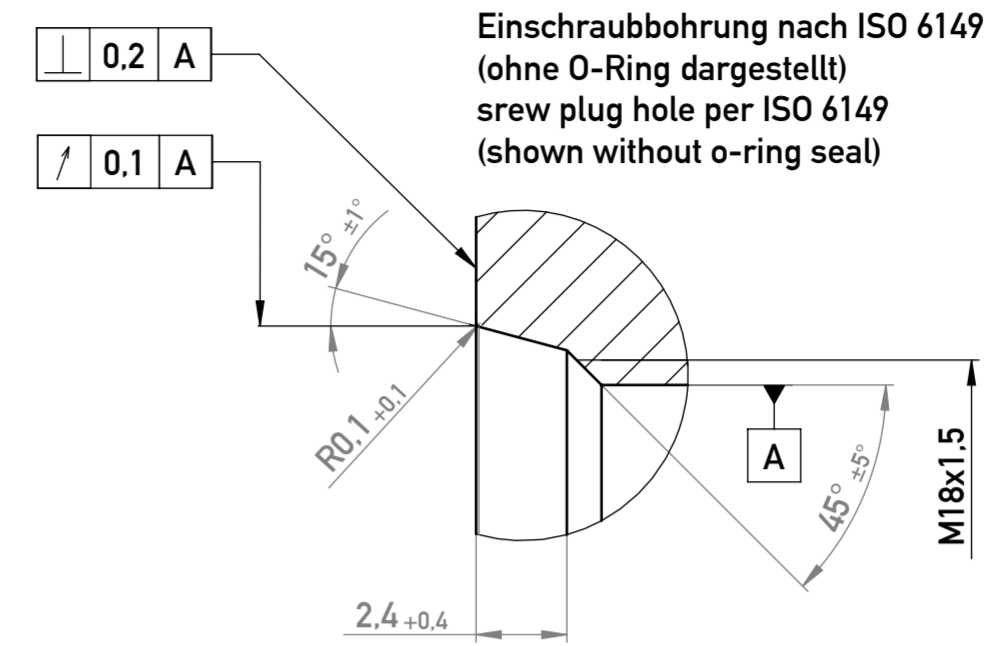
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.
 This document 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



min. Biegeradius NT-Standardkabel: bei beweglicher Verlegung = 24mm, bei fester einmaliger Verlegung = 5mm.
 min. Biegeradius NT-Standardlitzen: bei beweglicher Verlegung = 10mm, bei fester einmaliger Verlegung = 3mm
 min. bending radius NT-standard cable: in the case of movable assembly = 24mm, in the case of fixed nonrecurring assembly = 5mm.
 min. bending radius NT-standard lead wires: in the case of movable assembly = 10mm, in the case of fixed nonrecurring assembly = 3mm.

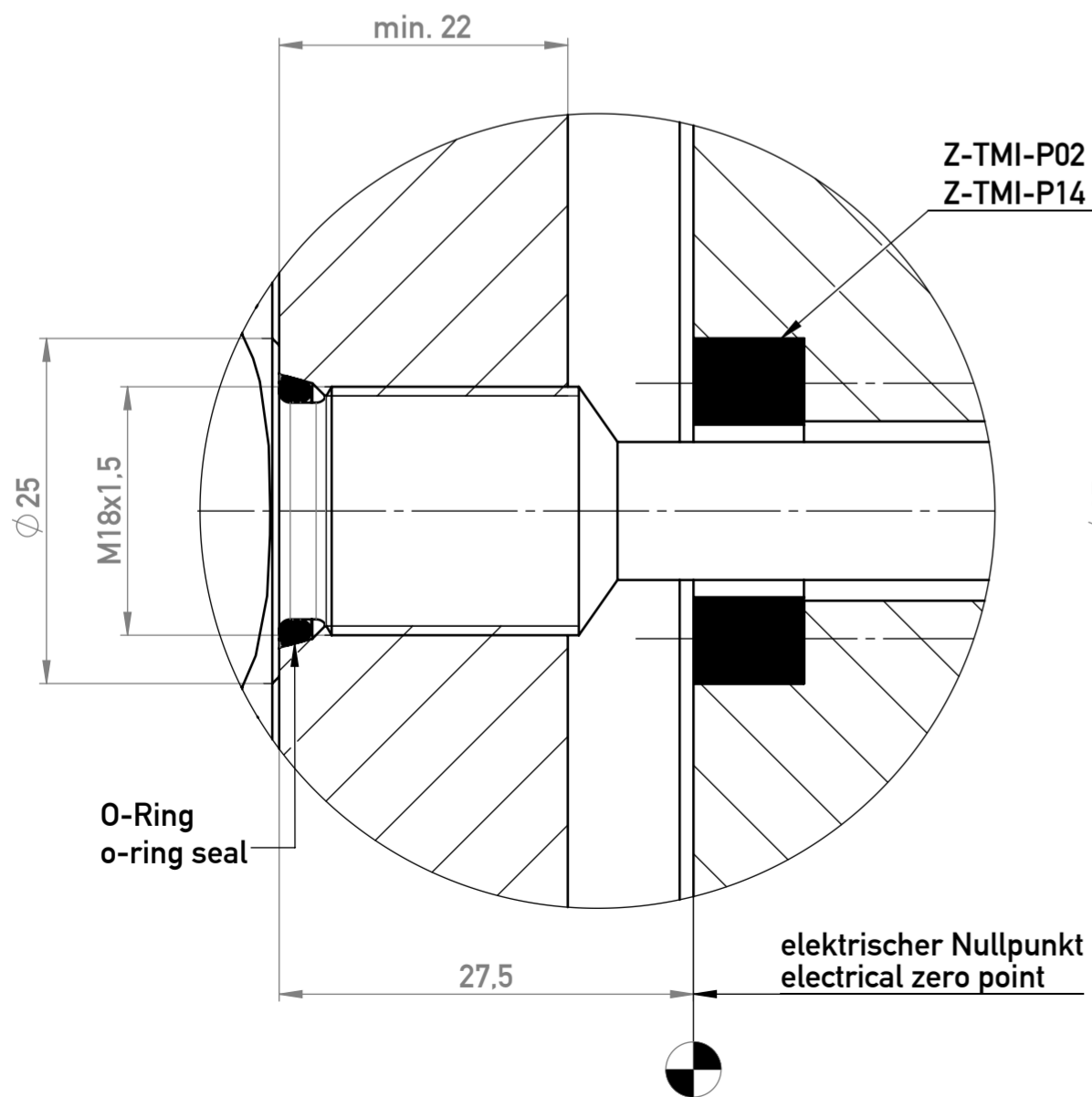
Einzelheit Y Detail Y (5 : 1)



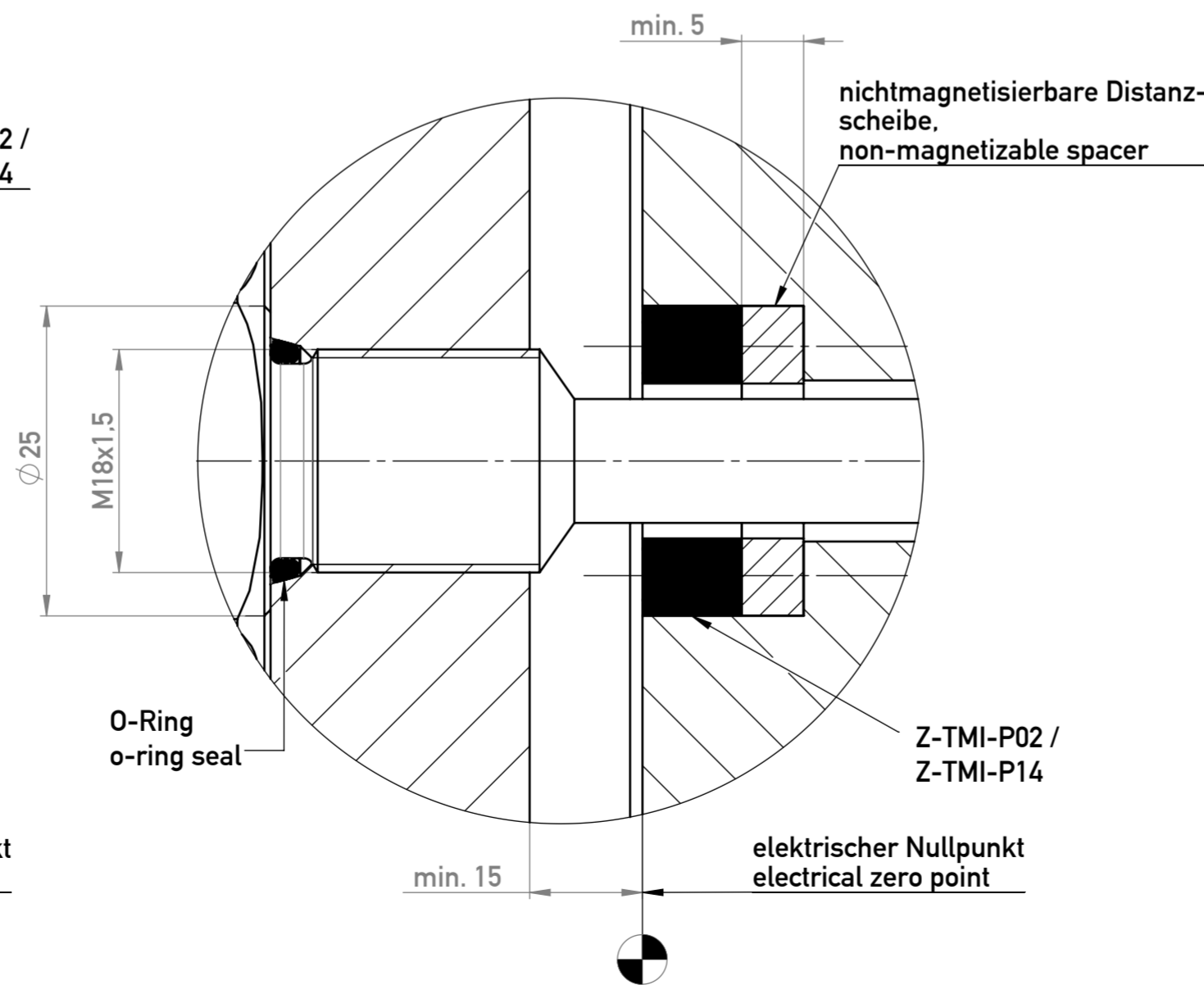
CAD-Freigabe
CAD-release
Papierausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst
paper print is subject to change

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 $D_k \geq 12,7$ mm.
 Das Ende des TIM-Stabes ist vor Verschleiß zu schützen. Der Positionsgeber darf nicht auf dem TIM-Stab schleifen.
 Der mitgelieferte O-Ring dichtet den Druckbereich des Zylinders am Einschraubloch ab. Die Flanschauflagefläche muß vollständig an der entsprechenden Fläche des Zylinders anliegen.
 Das Festdrehen des Wegaufnehmers erfolgt über die stabseitigen Sechskantflächen SW46. Das Anzugsdrehmoment beträgt max. 50Nm.
 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 a 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 $D_k \geq 12,7$ mm.
 The end of the TIM rod has to be protected against wear. The position marker may not drag on the TIM rod.
 The provided O-ring seals the pressure area of the cylinder at the screw plug hole. The contact surface of the flange must rest completely against the mounting surface of the cylinder.
 Seizing the transducer is made by the rod-sided hexagonal surfaces SW46. The tightening torque amounts to max. 50Nm.
 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)

Index		Änd.-Nr.		Änderung		Datum		Gepr.		Norm		Genehm.	
rev. ind.	revision no.	revision no.	revision no.	description	date	date	date	checked by	standardized by	approved by	standardized by	approved by	approved by
02	09-028			Benennung überarbeitet.	17.03.2011	Jacobs		Buerkle	-	Jacobs			
Form- u. Lagetoleranzen nach shape and position tolerance per		Nichttol. Maße unspecified tolerances		Maßstab / scale 1:2		Name / name Jacobs		Datum / date 15.01.2008		Typ / type TIM		Format / size A2	
Oberflächenangaben nach surface tolerancing per		norm		Bürkle		27.08.2008		Werkstoff / material		Werkstoff-Nr. / material no.		Art.-Nr. part no.	
Werkstückkanten nach part edges per		norm		Büttner		27.08.2008		Zeichnungsmaßbild drawing		Zeichnungsmaßbild drawing		Art.-Nr. part no.	
Projektionsmethode 1 projection method 1		Benennung / title		TIM Schraubflansch/Screw flange M18x1.5		Zeichnungsnr. / drawing no.		Z001-2641-2		Blatt / sheet		2 von / of 2	

Z1.03.11 - W:\TIM\TIM_Z001_Schraubflansch_M18x1.5_MA302_Einbaubeispiel-02