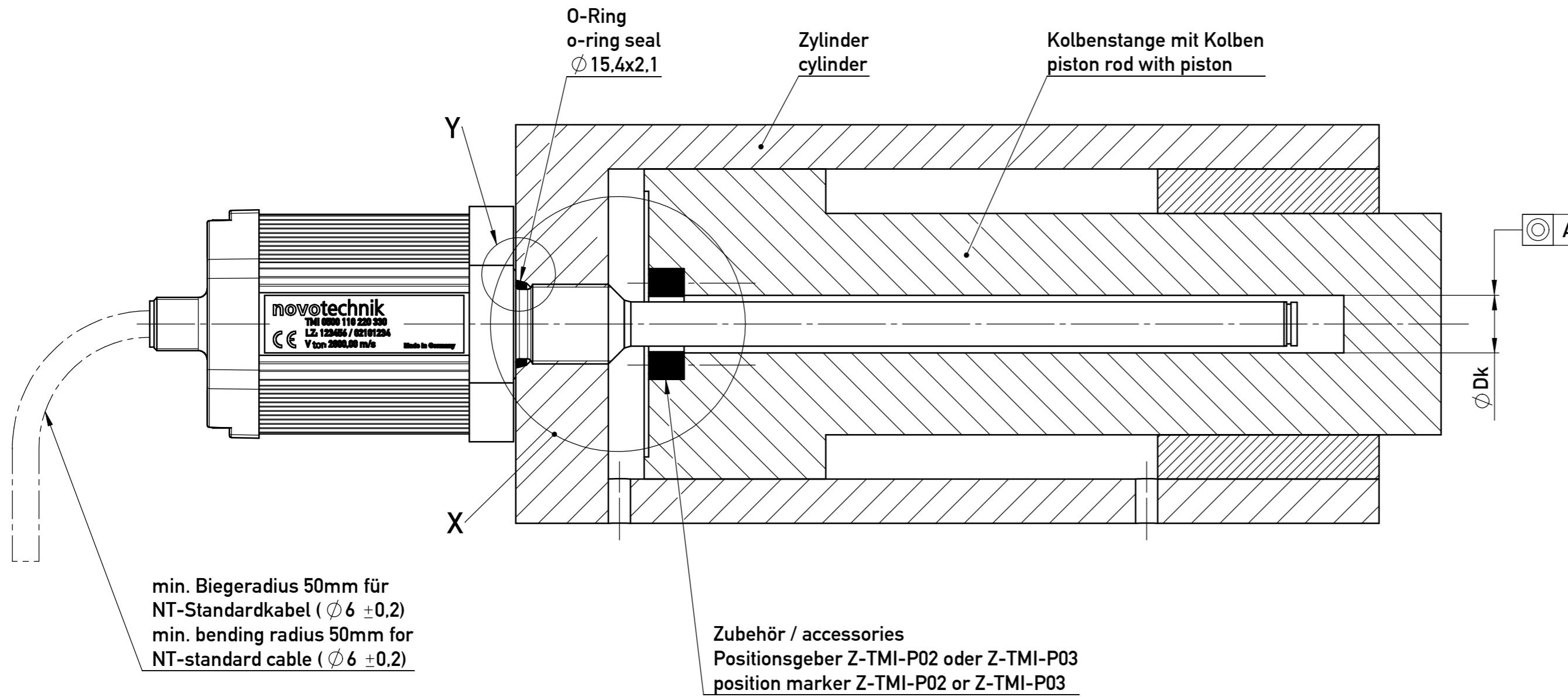
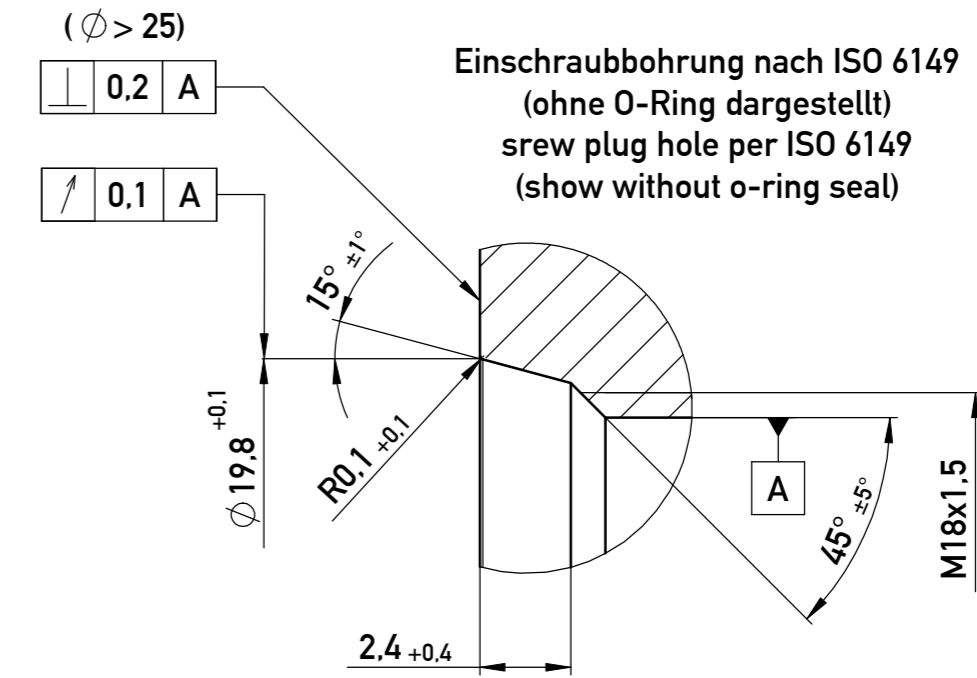


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.  
 This document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



### Einzelheit Y Detail Y

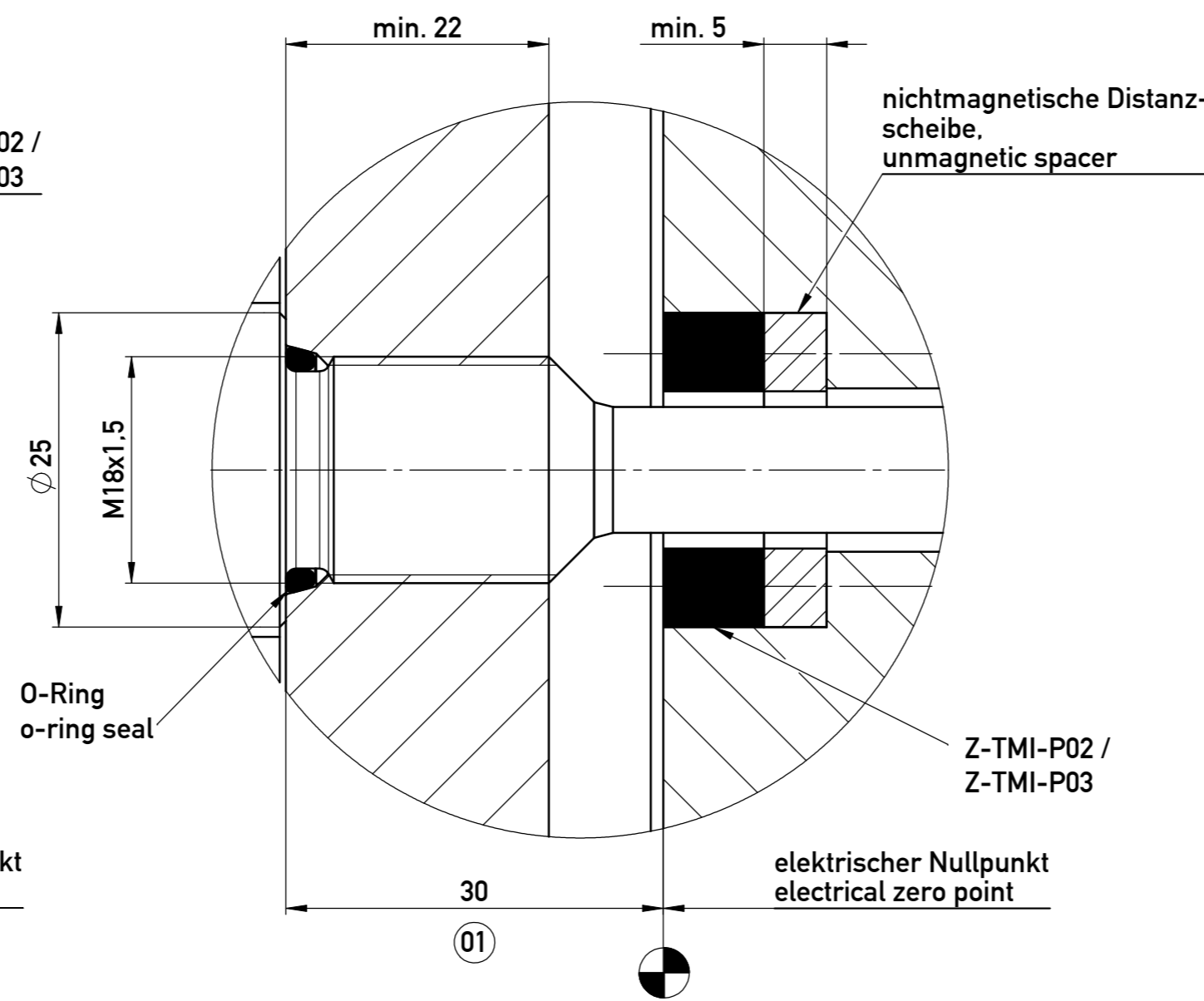
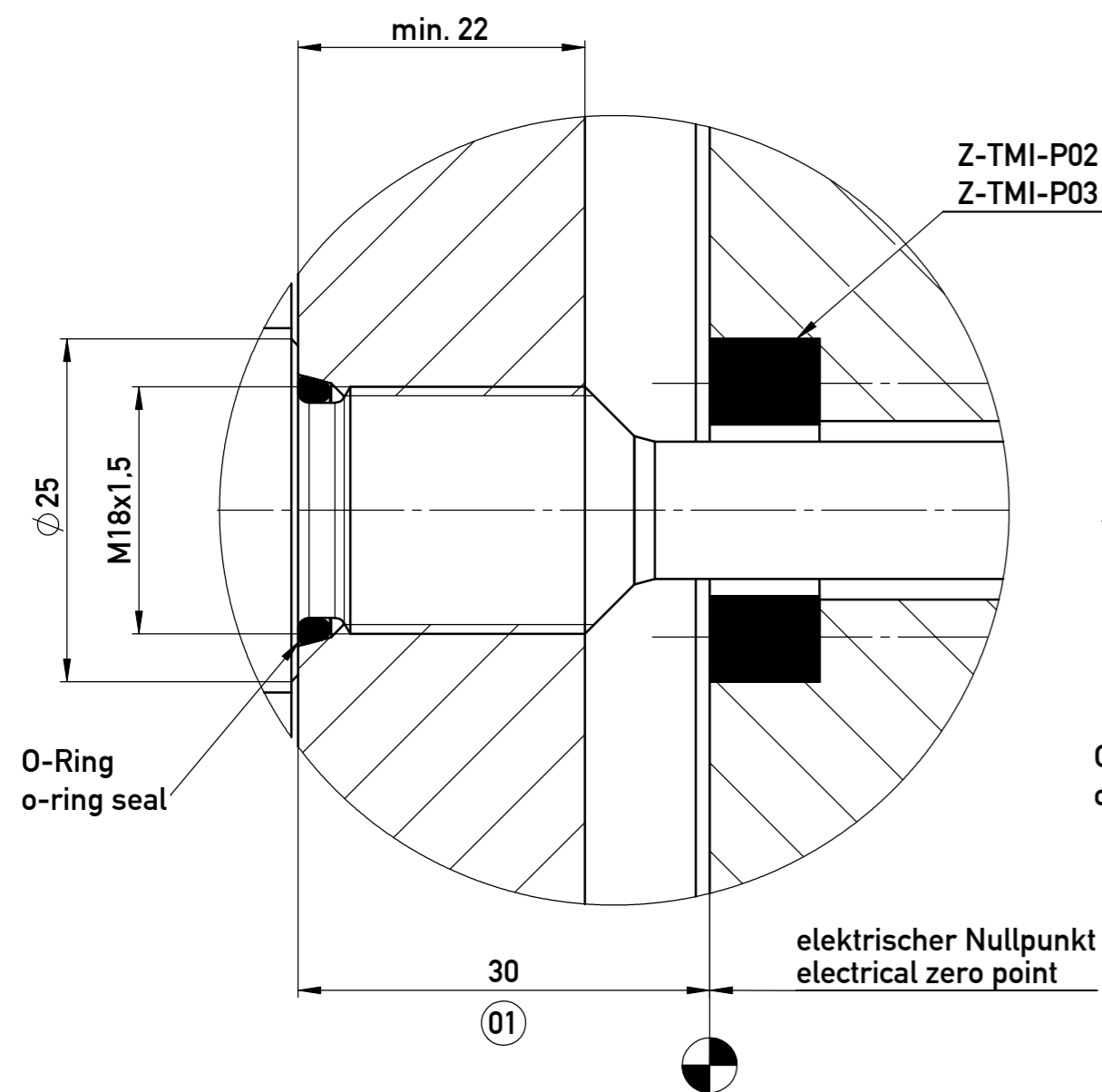


**CAD-Freigabe  
CAD-release**  
 Paperausdruck unterliegt nicht dem Änderungsdienst  
 paper print is subject to change

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 nichtmagnetisches Material zu verwenden. Gegebenenfalls ist eine nichtmagnetische 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  $D_k \geq 12,7\text{mm}$ .  
 Das Ende des TMI-Stabes ist vor Verschleiß zu schützen. Der Positionsgeber darf nicht auf dem TMI-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. Ein Drehmoment auf das Elektronikgehäuse ist nicht zulässig.  
 Bei waagerechter Montage von Wegaufnehmern mit einem elektr. def. Bereich über 1000mm empfiehlt es sich, den TMI-Stab am Ende abzustützen.

### Einzelheit X, ohne Distanzscheibe Detail X, without spacer

### Einzelheit X, mit Distanzscheibe Detail X, with spacer



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 unmagnetic material has to be used preferably. If the piston is made of magnetic material, usage of an unmagnetic 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  $D_k \geq 12,7\text{mm}$ .  
 The end of the TMI rod has to be protected against wear. The position marker may not drag on the TMI 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. A torque on the electronics housing is not permissible.  
 For horizontal mounting of a transducer with a defined electrical range longer than 1000mm the TMI rod should be supported or attached at its end.

all dimensions are in millimeters (mm)

Index rev. ind.	Änd.-Nr. revision no.	Änderung revision description	Datum date	Bearb. checked by	Gepr. approved by	Norm standardized by	Genehm. approved by
01	07-087	Abstand Nullpunkt 30 war 51.	18.06.2007	Jacobs	Buerkle	-	Bürkle
Form- u. Lagetoleranzen nach shape and position tolerance per		Nichttol. Maße unspecified tolerances	Maßstab / scale 1:2 2:1		Name / name	Datum / date	Typ / type
Oberflächenangaben nach surface tolerancing per		<b>novotechnik</b> Siedle Gruppe <b>Novotechnik</b> Messwertaufnehmer OHG	Bearb. drawn by	Jacobs	18.01.2006	Werkstoff / material	
Werkstückkanten nach part edges per			Gepr. checked by	Buerkle	20.01.2006	Werkstoff-Nr. / material no.	
Projektionsmethode 1 projection method 1		Benennung / title		Zeichnungsmaßbild drawing		Art.-Nr. part no.	
		<b>TMI mit Gewindeanschluss M18x1,5</b>		<b>Z001-2561-2 Blatt 2</b>		Blatt / sheet 2 von / of 2	