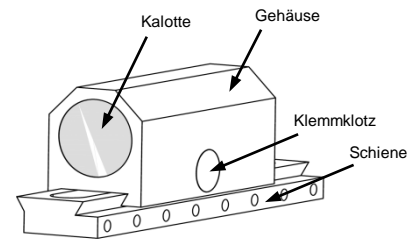
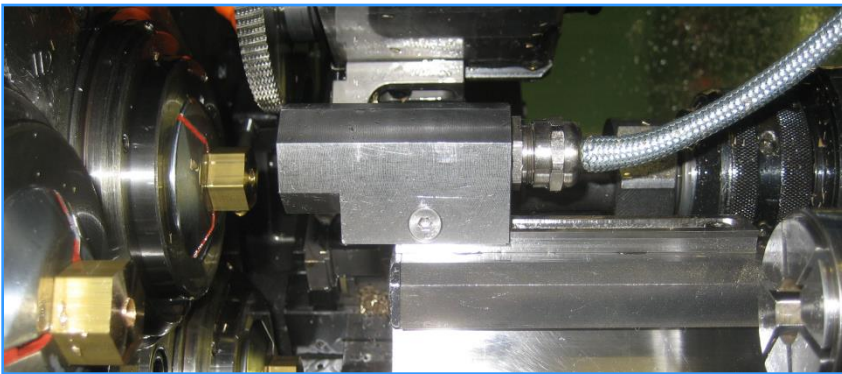


## Werkstücklängentaster WLT



### Technische Daten:

Gehäuse, Schiene, Klemmbolzen: Kalotte:	Chrom-Nickel-Stahl Hochlegierter Vergütungsstahl, TiN-beschichtet
Gewicht (inkl Kabel u. Verschraub.):	1105 g
Spannungsversorgung:	± 15 V
Temperaturbereich:	+5°C bis +70°C
Temperaturdrift :	≤ 3 µm (bei 18 - 25°C)
Messbereich:	0,60 mm (0,1 mm / V )
Messspannung in Ruhelage (nicht eingeschobene Kalotte):	2 V
Anschlusskabel:	Metallgeflechtsschutzschlauch (Ø = 10 mm) LiYCY 3 x 0,14 mm <sup>2</sup> + Schirm / L = 5,00 m

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

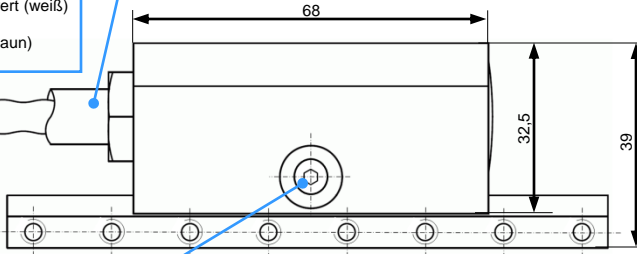
### Messprinzip:

Werkstücke berühren die Messkalotte beim Weiterakten von einer Lage zur nächsten Lage. Gegenüber dem kleineren WLT-Mini (Bestell Nr. 8.2.4) wird die TiN-beschichtete Messkalotte in einem massiven Gehäuse geführt, so dass Kollisionen mit zu langen Werkstücken nicht zur Beschädigung des Sensors führen müssen.

### Anschlussbelegung:

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

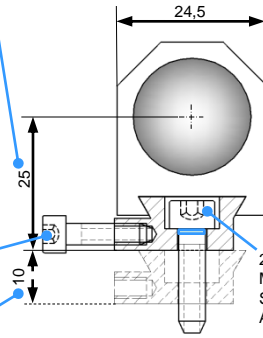
Metallgeflecht-Schutzschlauch (Außen Ø = 10 mm)  
 LiYCY 3x0,14 mm<sup>2</sup> + Schirm  
 Minimaler Biegeradius = 25 mm



Klemmbolzen zur Arretierung  
 M4 Schrauben (DIN EN ISO 10642)  
 Anzugsmoment = 1 Nm

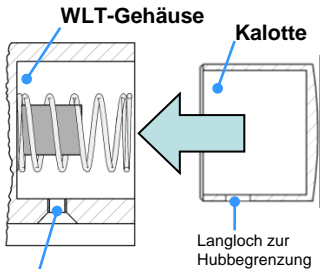
Alternative seitliche Befestigungsmöglichkeit über  
 M4 Schrauben (DIN EN ISO 4762)  
 (nicht im Lieferumfang enthalten)  
 Anzugsmoment = 3 - 4 Nm  
 Aufeinanderstapelbares Schienensystem  
 Erhöhung des Messpunktes um jeweils 10 mm

Zentrum der Messkalotte  
 Aufbaumaß vom zentralen  
 Messpunkt der Kalotte



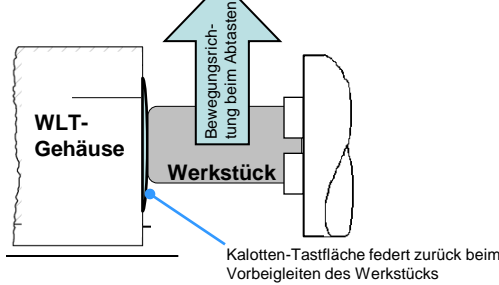
2 x  
 M5 (DIN EN ISO 4762) mit  
 Sollbruchnut (im Lieferumfang)  
 Anzugsmoment = 4 - 5 Nm

### Austausch der Kalotte:

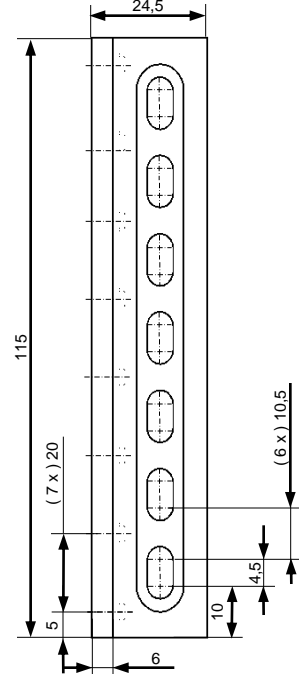


Senkkopfschraube M3 DIN EN ISO 10642  
 zur Fixierung und Hubbegrenzung der Kalotte

### Montageschema:



Die Messung erfordert eine genaue Justage des WLT. Die Kalotte sollte beim Abtasten nicht mehr als 0,3 mm zurückfedern, wobei der Gesamthub der Kalotte 0,8 mm beträgt.



Mit Hilfe des Tasters WLT kann die Werkstücklänge geprüft werden, indem das Werkstück zwischen zwei Bearbeitungsstationen an seiner leicht gewölbten Kalotte vorbeigeführt wird (siehe Montageschema).

Der 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)

### Bestellnummer:

WLT (komplett) 8.2.2

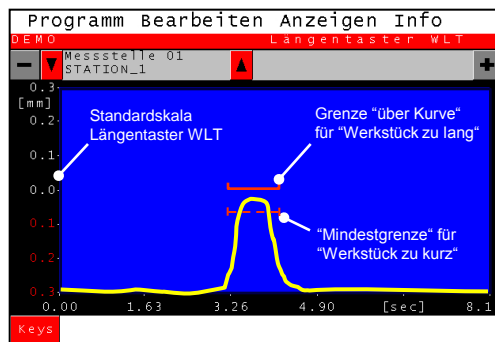
### Ersatzteile:

WLT-Schiene 8.2.4 .S  
 WLT-Kalotte 8.2.2 .K

### a) Screenshot Tool Monitor:



### b) Screenshot Tool Monitor:



### Montage mit Fremdschrauben:

Bei einer Montage mit längeren, nicht im Lieferumfang enthaltenen Schrauben, sollte eine Sollbruchnut am Schraubenkopf abgedreht (siehe Skizze) sowie das o.g. Anzugsmoment eingehalten werden!

Montage der Schrauben mit größtmöglichem Abstand zueinander!

