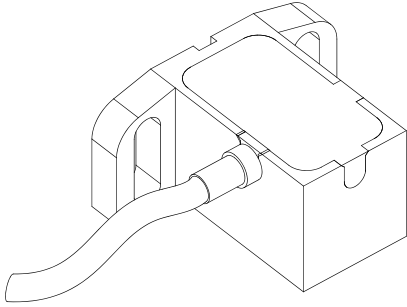


Montageanleitung
Mounting Instructions
Inkrementeller Abtastkopf
Incremental Scanning Head
WMK 3010



Weitere Informationen

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung des Messgerätes sind die Angaben in den folgenden Dokumenten zu beachten:
For the intended use of the encoder, the information given in the following documents must be observed:

- Produktinformation „Spindelgeber“
Product Information „Spindle encoder“

1362544

AMO GmbH

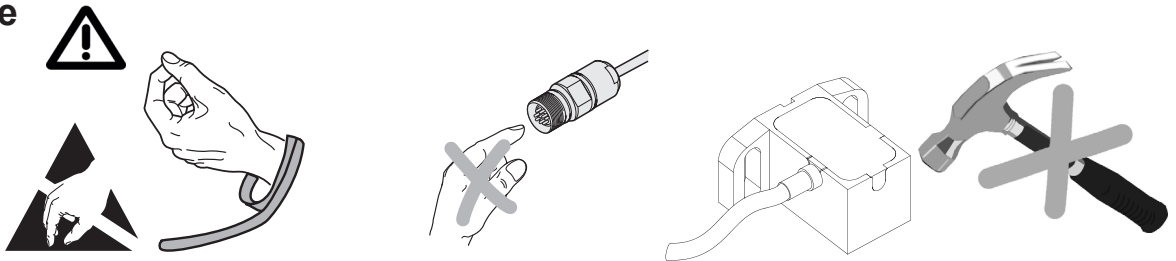
A-4963 St. Peter am Hart
Nöfing 4
Phone: +43 7722 658 56-0
e-mail: office@amo.at
www.amo-gmbh.com



05/2022

1382294-00

Warnhinweise
Warnings



Warnhinweise - Warnings

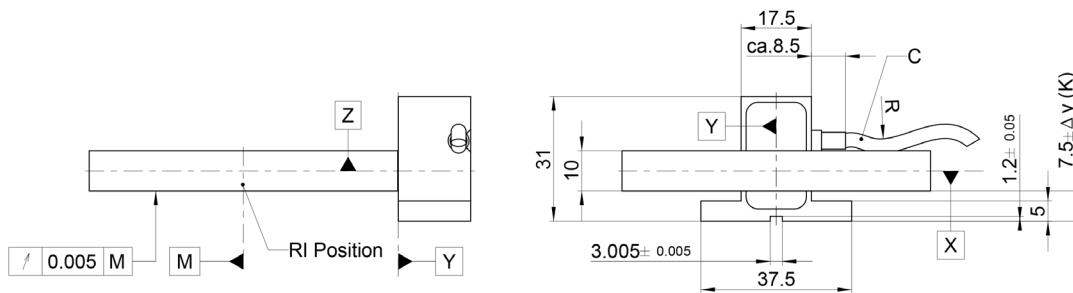
Achtung:

- Die Montage und Inbetriebnahme ist von einer qualifizierten Fachkraft unter Beachtung der örtlichen Sicherheitsvorschriften vorzunehmen.
- Die Steckerverbindung darf nur spannungsfrei verbunden oder gelöst werden.
- Montageflächen müssen sauber und gratfrei sein.
- Der direkte Kontakt von aggressiven Medien mit Messgerät und Steckverbinder ist zu vermeiden.
- Der Antrieb darf während der Montage nicht in Betrieb gesetzt werden.

Note:

- *Mounting and commissioning is to be conducted by a qualified specialist under compliance with local safety regulations.*
- *Do not engage or disengage any connections while under power.*
- *Mounting surfaces must be clean and free of burrs.*
- *Avoid direct contact of aggressive media with the encoder and connector.*
- *The drive must not be put into operation during mounting.*

Abmessungen Dimensions



Line Count	ØA
192	61,46
240	76,75
256	81,85
360	115,02
400	127,75
512	163,44

Δx = Tangential displacement : $\pm 0,1\text{mm}$

Δy = Axial displacement : $\pm 0,5\text{mm}$

Δz = Gap tolerance

Scanning head with option "FA" : $\pm 0,05\text{mm}$

Scanning head without option "FA" : $\pm 0,07\text{mm}$

ϕx = Roll angle : $\pm 2,5\text{ mrad}$

ϕy = Pitch angle : $\pm 1,0\text{ mrad}$

ϕz = Yaw angle : $\pm 1,5\text{ mrad}$

M = Rotary axis

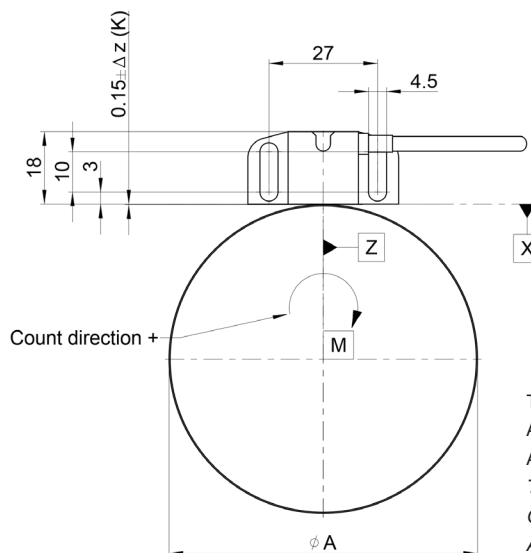
C = Cable

R = Bending radius : stat. $R \geq 8\text{mm}$ / dyn. $R \geq 40\text{mm}$

K = Customer mounting dimensions

N = Line count

ϕA = Scanning diameter



Tolerierungsgrundsatz nach ISO 8015

Allgemeintoleranz nach ISO 2768-fH

Alle Maße in mm

Tolerance principle in accordance with ISO 8015

General tolerances in accordance with ISO 2768-fH

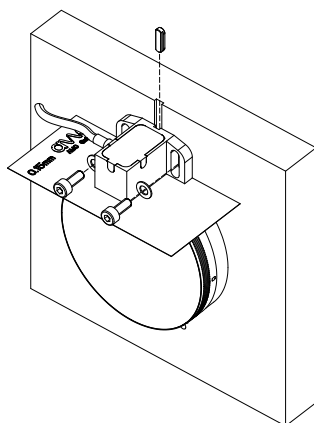
All dimensions in mm

Montage Assembly

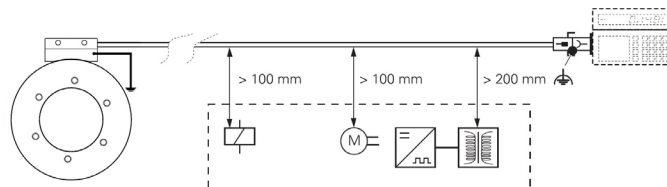
M4 mit 2,00Nm Anzugsmoment

M4 with 2,00Nm Torque

$M_d = 2,00 \pm 0,2\text{Nm}$



Allgemeine Hinweise General Information

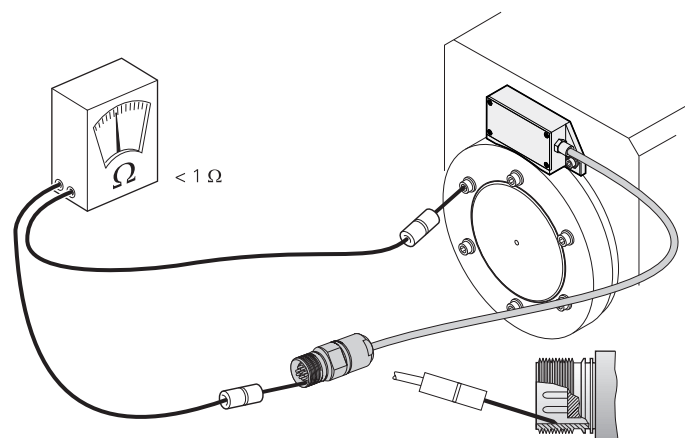


Mindestabstand von Störquellen

Minimum distance from sources of interference

Zuerst muss der mitgelieferte Nutzenstein beim Abtastkopf in die dafür vorgesehene Aussparung gesteckt werden. Der Abtastkopf samt eingestecktem Nutzenstein muss anschließend in die dafür vorgesehene Nut aufgesetzt werden und die mitgelieferte Montagefolie (Dicke 0,15mm) muss zwischen Abtastkopf und Maßverkörperung eingefügt werden. Der Abtastkopf wird leicht und gleichmäßig gegen das Maßband gedrückt und mit den dafür vorgesehenen Schrauben befestigt (M4 mit 2,00Nm Anzugsmoment). Die Referenzmarke auf dem Maßband muss auf der gleichen Seite wie die Anschraubfläche vom Abtastkopf (siehe dazu Montagezeichnung).

Insert the supplied sliding block in the prepared groove of the scanning head. Place the scanning head with the inserted sliding block in the prepared groove on the machine bed and place the spacer film (thickness 0.15mm) between the scanning head and the scale tape. Press the scanning head slightly and evenly against the scale tape and fix it with the therefore intended screws. (M4 with 2,00Nm torque) The reference mark on the scale has to be aligned on the same side as the mounting surface of the scanning head.



Elektrischen Widerstand zwischen Steckergehäuse und Maschine prüfen. **Sollwert:** 1 Ohm max.
Check the resistance between the connector housing and machine. **Desired value:** 1 Ohm max.