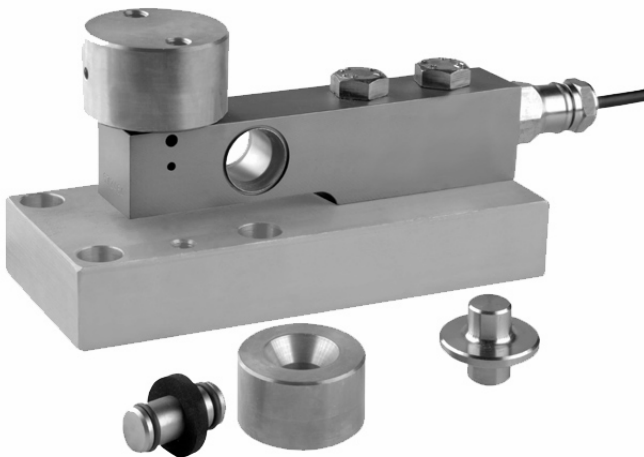


Kraft	Druck	Temperatur	Schalten	Service
Force	Pressure	Temperature	Switch	Service

Merkblatt zur Montage von Wägezellen Load Cell Installation Instruction Leaflet



AZK01X730
Wägezelle / Load Cell

D

Bei der Montage ist zu berücksichtigen:

1. Ebene und horizontale Montageplatte (Fundament):
max. Abweichung $0,2^\circ$ (3,5 mm/m).
Der Einsatz der Grundplatte sichert eine verwindungssteife und ebene Auflagefläche.
2. Anzugsmoment für Wägezellenbefestigungsschrauben: 400 Nm.
3. Ebene und horizontale Auflagefläche des Lastträgers:
max. Abweichung $0,5^\circ$ (8 mm/m).
4. Spannungsfreie Montage des Moduls.
Auf ausreichendes Spiel bei den Anschlüssen achten (Spalt ca. 1 bis 3 mm).
5. Auf möglichst gleichmäßige Druckverteilung achten.

Montageablauf

Die Grundplatten mit aufgeschraubten Wägezellen werden auf das Fundament gestellt und angezeichnet. Die Horizontierung mittels Wasserwaage kontrollieren und bei Bedarf unterlegen bis sie den Toleranzen entspricht. Die Grundplatte wird auf das Fundament geschraubt bzw. angeheftet.

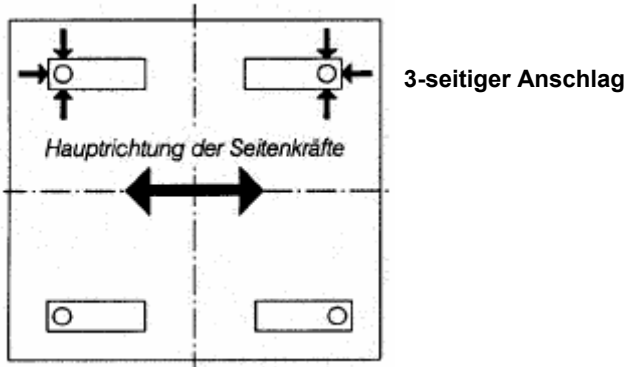
Achtung !

Neben der Schweißstelle erden. Es darf kein Schweißstrom durch die Wägzelle fließen. Es wird empfohlen die Wägzelle während des Schweißens von der Grundplatte zu entfernen.

Wägezelleneinbau:

- Gewinde und Kopfunterseite der Wägezellen-Befestigungsschrauben fetten
- Schrauben mit angegebenem Anzugsmoment anziehen (Drehmomentschlüssel)
- O-Ring und Gleitfläche des Pendelbolzens mit Standard Schmierfett fetten (Shell Retinax A oder BP LSE P2)
- Zentrierstück in Wägezelle und Druckstück einsetzen
- Druckstück in die Lastplatte einsetzen
- Lastplatten optimal ausrichten, dann verschrauben und Lastträger aufsetzen
- Zentrierstücke entfernen und Pendelbolzen einsetzen.

Orientierung der Module:



GB

Please note the following during installation:

1. The mounting plate (foundation) must be level and horizontal:
max. deviation 0.2° (3.5 mm/m).
The use of a base plate ensures that the supporting surface is resistant to deformation and level.
3. Load cell securing bolt tightening torque: 400 Nm.
3. Level, horizontal bearing surface for support:
max. deviation 0.5° (8 mm/m).
4. Tension-free module installation.
Please ensure that the stops have a sufficient amount of play (gap approx. 1 to 3 mm).
5. Please also ensure that the pressure is as evenly distributed as possible.

Installation procedure

The base plates with the load cells bolted to them must be placed onto the foundation and the position marked. Use a spirit level to check that the base plates are level and place something beneath them if necessary until they are within tolerance. The base plate is bolted or fastened to the foundation.

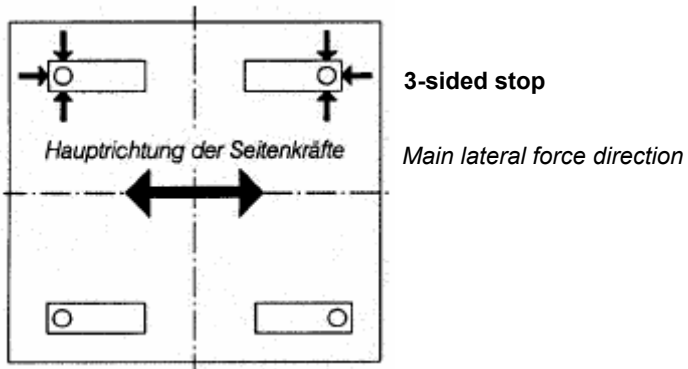
Attention !

Connect earth in close proximity to the welding point. Welding current must not flow through the load cell. It is advisable to remove the load cell from the base plate during welding.

Load cell installation:

- Grease thread and underside of head of load cell fastening bolts.
- Tighten bolts with specified torque (torque wrench)
- Grease O-ring and sliding surface of pendulum bolt with standard grease (Shell Retinax A or BP LSE P2)
- Insert centring piece into load cell and thrust piece
- Insert thrust piece into load plate
- Align load plates as accurately as possible, then bolt d own and attach supports.
- Remove centring pieces and insert pendulum bolt.

Module orientation:



tecsis GmbH

Carl-Legien-Straße 40
D-63073 Offenbach am Main
Telefon: +49 69 5806-0
Telefax: +49 69 5806-170
E-Mail: kraft@tecsis.de
Internet: www.tecsis.de

