

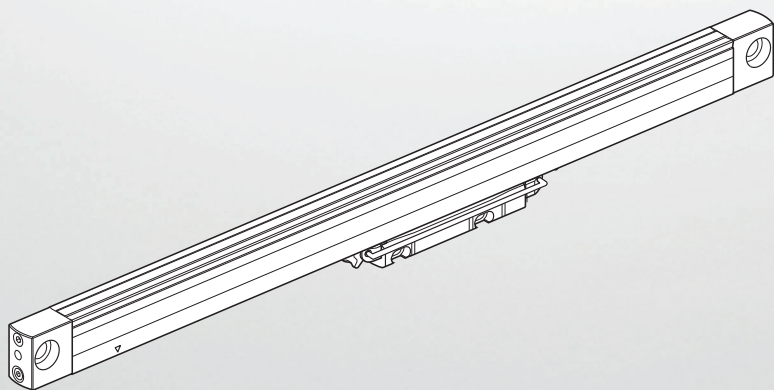


HEIDENHAIN

LC 415
LC 485
LC 495

含 12A 端塊

安裝指導手冊



目錄

1	基本資訊.....	4
1.1	文件效力.....	4
1.2	安裝指導手冊的目標群組.....	4
1.3	閱讀文件時的注意事項.....	5
1.4	用於標記文字的符號與字型.....	6
1.5	本文件內的注意事項.....	7
1.6	單位與公差.....	7
2	安全.....	8
2.1	人員資格.....	8
2.2	一般安全預防注意事項.....	8
3	附件與配件.....	10
3.1	包括什麼？.....	10
3.2	安裝配件.....	11
3.2.1	用於所有安裝方式的配件.....	11
3.2.2	使用安裝背板安裝.....	11
3.2.3	使用末端單節安裝.....	12
3.2.4	安裝預組裝纜線的配件.....	12
3.2.5	用於連線氣密供應的配件.....	12
4	安裝.....	13
4.1	需求與注意事項.....	13
4.1.1	功能安全.....	15
4.2	運輸支架的功能與處理.....	16
4.2.1	移動掃描單元.....	16
4.2.2	拆卸運輸支架.....	16
4.2.3	安裝運輸支架.....	17
4.3	安裝類別.....	19
4.4	使用末端單節安裝.....	20
4.4.1	方式：纜線出口在左側，等於安裝表面 (ELG).....	21

4.4.2	方式：纜線出口在右側，等於安裝表面 (ERG).....	23
4.4.3	方式：纜線出口在左側，相對於安裝表面 (ELE).....	25
4.4.4	方式：纜線出口在右側，相對於安裝表面 (ERE).....	27
4.5	使用安裝背板安裝.....	29
4.5.1	安裝該安裝背板.....	29
4.5.2	方式：纜線出口在左側，等於安裝表面 (MLG).....	31
4.5.3	方式：纜線出口在右側，等於安裝表面 (MRG).....	33
4.5.4	方式：纜線出口在左側，相對於安裝表面 (MLE).....	35
4.5.5	方式：纜線出口在右側，相對於安裝表面 (MRE).....	37
5	最後步驟.....	39
5.1	接續性檢查.....	39
5.1.1	先決條件與注意事項.....	39
5.1.2	材料與工具.....	39
5.1.3	阻抗量測.....	39
5.2	使用氣密 (選配).....	40
5.2.1	需求與注意事項.....	40
5.2.2	材料與工具.....	40
5.2.3	將壓縮空氣連接至編碼器.....	40
5.3	連接纜線.....	41
5.3.1	先決條件與注意事項.....	41
5.3.2	材料與工具.....	42
5.3.3	將轉接器纜線連接至編碼器。.....	42
6	移除.....	44
6.1	有關拆卸的安全注意事項.....	44
6.2	移除編碼器.....	44

1 基本資訊

本章節內含有關本產品的資訊及其安裝指導手冊。

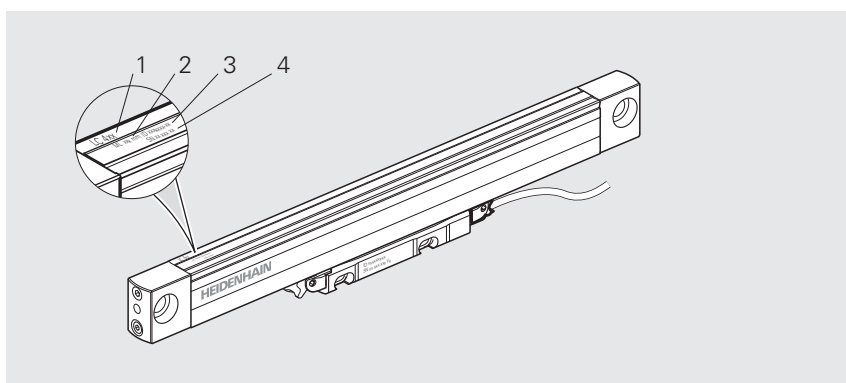
1.1 文件效力

這些安裝手冊適用於含12A型末端單節的LC 415, LC 485, LC 495系列產品。

► 使用文件之前，檢查文件是否與產品機型吻合。

產品名稱印在 ID 標籤上，ID 標籤位於尺身上。

ID 標籤



具備體例的 ID 標籤

- 1 產品名稱
- 2 量測長度(ML)
- 3 產品 ID/ 零件編號 (ID)
- 4 序號(SN)

1.2 安裝指導手冊的目標群組

執行以下任何作業的每個人都必須閱讀並遵守這些安裝指導手冊的指示：

- 設計
- 安裝
- 移除

1.3 閱讀文件時的注意事項

⚠ 警告

不遵循本文件所造成的致命意外、人員傷亡或財產受損！

若未遵守文件指示，可能造成致命意外、人員傷害或財產受損。

- ▶ 請從頭至尾仔細閱讀本文件
- ▶ 請保留文件供日後參照

下表依照閱讀優先順序，列出文件各個部分。

文件種類	說明
附錄	補遺增補或覆蓋操作手冊的對應內容，合適的話，增補或覆蓋安裝指導手冊的對應內容。 若出貨時包含補遺，則補遺具有最高閱讀優先順序。所有其他文件內容都維持原來的效力。
操作手冊	操作手冊內含正確與預期操作裝置的所有資訊以及安全指示，操作手冊 (中文版) 包含在交付中，並可從 www.heidenhain.com/documentation 下載其他語言。在產品調機之前，必須仔細閱讀操作手冊。 操作手冊具有第二閱讀優先順序。
安裝指導手冊	安裝指導手冊內含產品正確固定與安裝所需的所有資訊以及安全預防注意事項，安裝指導手冊不包含在交付中，必須從 www.heidenhain.com/documentation 下載。 安裝指導手冊具有第三閱讀優先順序。

要進行任何變更，或發現任何錯誤？

我們持續努力改善我們的文件，請將您的建議傳送至下列電子郵件位址：

userdoc@heidenhain.de

1.4 用於標記文字的符號與字型

在這些手冊中，以下符號與字型用於標記文字：

格式	意義
▶ ...	識別動作以及此動作的結果
> ...	範例： ▶ 將運輸支架傾斜取出 (c) > 此時已拆除運輸支架
■ ...	識別清單中的一個部品
■ ...	範例： ■ 固態污染物：第 3 級 ■ 最高洩壓點：第 4 級

1.5 本文件內的注意事項

安全注意事項

預防警報說明告知處置本裝置的危險，並且提供預防資訊。預防警報說明根據危險程度分類，並且分成以下幾個群組：

危險

危險表示人員的危險。若未遵守避免指導，此危險將導致死亡或重傷。

警告

警告表示人員有危險。若未遵守避免指導，此危險將導致死亡或重傷。

注意

注意表示人員有危險。若未遵守避免指導，此危險將導致死亡或中度傷害。

注意事項

注意事項表示對材料或資料有危險。若未遵守避免指導，此危險將導致導致除了人身傷害的損失，比如財產損失。

資訊注意事項

資訊注意事項確保能夠可靠並且有效率的操作本裝置。資訊注意事項分成以下群組：



此資訊符號表示提示。
—提示內含重要額外或補充資訊。



書本符號指示交叉參考。
交叉參考會導向外部文件，例如來自海德漢或其他供應商的其他文件。



地球符號代表對網路上某個來源的交叉引用，例如www.heidenhain.de。

1.6 單位與公差

除非另有說明，否則這些安裝指導手冊中規定的尺寸以毫米為單位。

除非另有說明，否則這些安裝指導手冊中規定的公差對應於 ISO 8015 和 ISO 2768 標準。

mm



Tolerancing ISO 8015
ISO 2768:1989-mH
≤ 6 mm: ±0.2 mm

2 安全

本章節內含本產品正確固定與安裝所需的重要安全資訊。

2.1 人員資格

請在符合當地安全法規之下，由專業人員負責安裝、初步設定以及拆除。

2.2 一般安全預防注意事項

警告

由於連接不合適的下游電子設備而存在觸電的危險！

如果將不合適的下游電子設備連接到編碼器，可能會發生致命事故或嚴重的人身傷害。

- ▶ 僅將編碼器連接到電源電壓來自PELV系統的下游電子設備

警告

帶電插頭連接！

在設備電源開啟時分離插頭連接，會造成致命意外或人員重傷。

- ▶ 在產品電源開啟時，勿連接或中斷連接任何連接中的元件

警告

組件損壞或磨損造成傷害的風險！

如果安裝損壞或磨損的組件，安全功能可能會失效。安全功能失效可能導致死亡或重傷。

- ▶ 檢測組件是否受損。
- ▶ 請勿使用任何損壞或磨損的組件
- ▶ 更換時，請修復螺紋
- ▶ 請使用新的螺絲、彈簧鎖和螺母
- ▶ 使用合適的材料黏合防旋轉鎖來固定螺絲和螺母

注意事項

機械應力造成的財產損失！

- ▶ 請勿掉落編碼器或使其受到劇烈振動
- ▶ 不要讓編碼器暴露在機械應力之下

注意事項

電氣應力造成的財產損失！

- ▶ 在產品電源開啟時，勿連接或中斷連接任何連接中的元件
- ▶ 請勿觸摸插頭連接的接點

注意事項

靜電放電(ESD) !

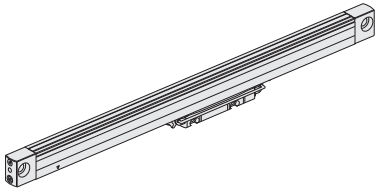
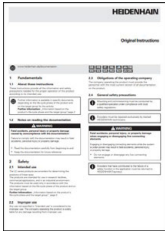
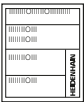
本產品內含會遭受靜電放電(ESD)損壞的靜電敏感組件。

- ▶ 請確實遵守處理ESD敏感零件的安全預防注意事項
- ▶ 在未確定適當接地之前，請勿觸摸接頭接腳
- ▶ 進行產品連接時，請戴上接地ESD腕帶

3 附件與配件

本章內含附件與可用產品配件的資訊。

3.1 包括什麼？

組件	圖形
編碼器 含運輸支架	
附加零件	
操作手冊	
產品標語貼紙	
品質檢測證書	

3.2 安裝配件

下列配件可另外向 HEIDENHAIN 訂購。



有關所列產品的更多資訊，請參閱適合的安裝指導手冊以及 **Linear Encoders for Numerically Controlled Machine Tools** 小手冊。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 輸入文件 ID 571470

3.2.1 用於所有安裝方式的配件

設計	ID	圖形
安裝量規及檢查量規 用於設定與檢查尺標單元和掃描單元之間的間隙	737748-xx	
安裝量規及檢查量規 用於設定與檢查尺標單元和掃描單元之間的間隙	1211239-xx	
安裝量規及檢查量規 用於檢查尺標單元與掃描單元之間的最短距離	1211268-xx	

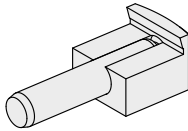
3.2.2 使用安裝背板安裝



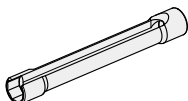
編碼器需要使用安裝背板進行安裝，以量測超過 1240 mm 的長度。海德漢建議使用安裝背板量測超過 620 mm 的長度，以滿足高動態要求。

設計	ID	圖形
MSL 41 安裝背板 增加抗振性	770902-xx	
MSL 41 安裝背板的安裝輔助工具 使用安裝背板安裝：用於對準安裝掃描單元的安裝表面	753853-01	

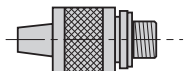
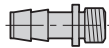
3.2.3 使用末端單節安裝

設計	ID	圖形
夾持元件 若要提高抗振性，如果電纜出口位於右側，則可用夾持元件額外固定尺標單元。這消除了量測超過 620 mm 長度的安裝背板之需求。	556975-01	

3.2.4 安裝預組裝纜線的配件

設計	ID	圖形
套筒扳手 當空間受限時，套筒扳手使用 1/4 " 連接來安裝纜線。	618965-02	

3.2.5 用於連線氣密供應的配件

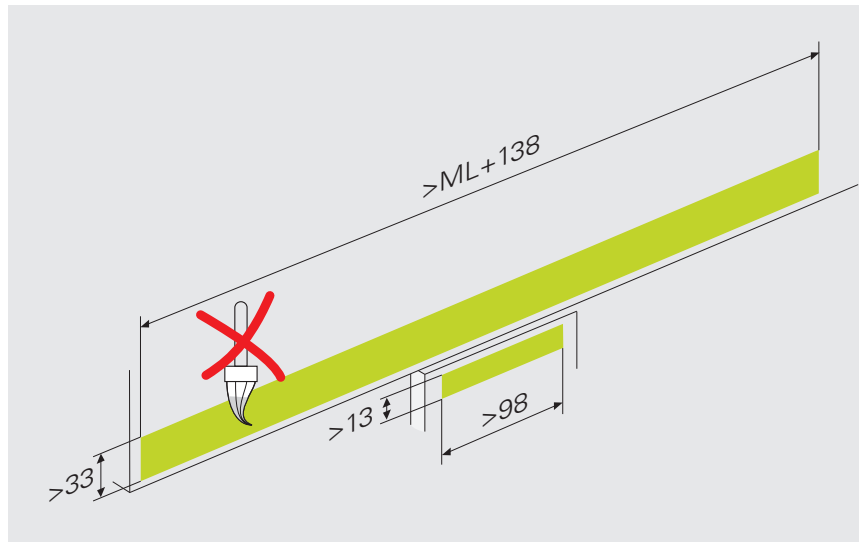
設計	ID	圖形
尺標單元的連接件 用於 6 mm x 1 mm 氣動軟管的光學尺尺標單元之連接件。 連接件具有整合式節流閥，確定在輸入壓力大約 1×10^5 Pa (1 bar) 之下有 7 l/min 的流量。	226270-02	
掃描單元的連接件 用於 6 mm x 1 mm 氣動軟管的光學尺掃描單元之連接件。 連接件具有整合式節流閥，確定在輸入壓力大約 1×10^5 Pa (1 bar) 之下有 7 l/min 的流量。	275239-01	

4 安裝

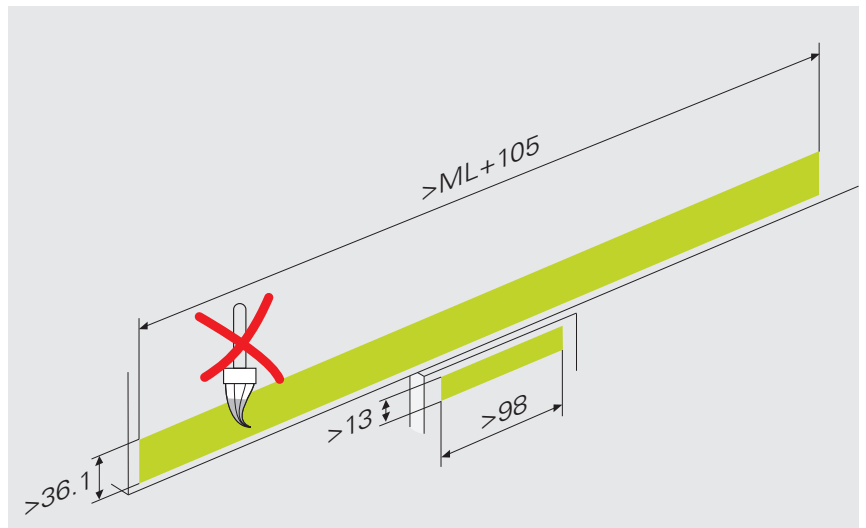
本章介紹安裝先決條件、不同的安裝方式以及安裝時所需的所有其他工作。

4.1 需求與注意事項

請注意，安裝表面以及尺標單元的表面必須乾淨且沒有塗料、灰塵或油脂。

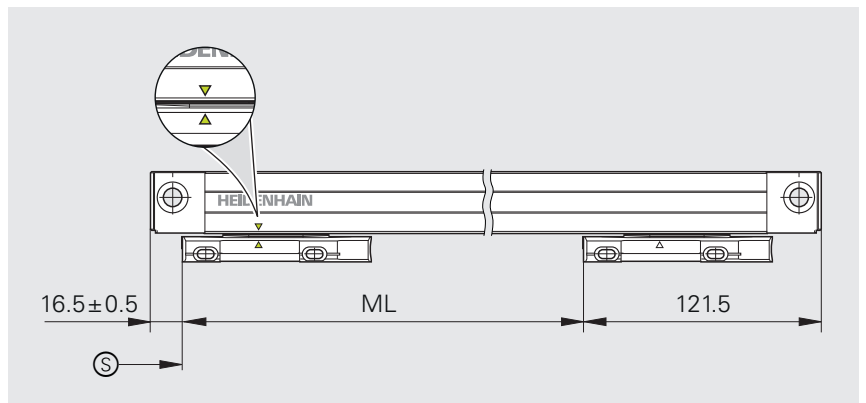


使用末端單節安裝的安裝表面



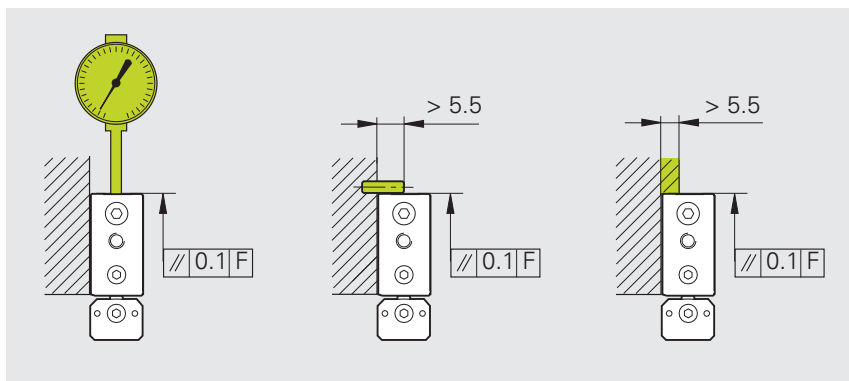
使用安裝背板安裝的安裝表面

S 標記量測長度 (**ML**) 的開端。
當箭頭在彼此上方時達到 **S**。
只在規定的量測長度之內移動掃描單元。



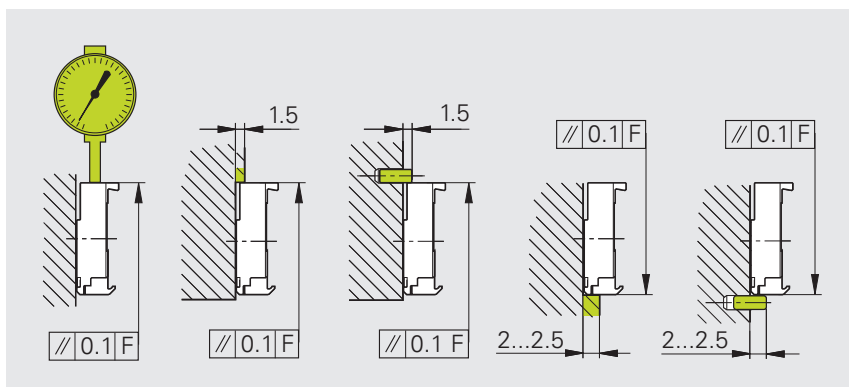
您可使用以下一種輔助工具來對準尺標單元與工具機導軌 **F**：

- 量表
- 停止銷
- 停止邊緣

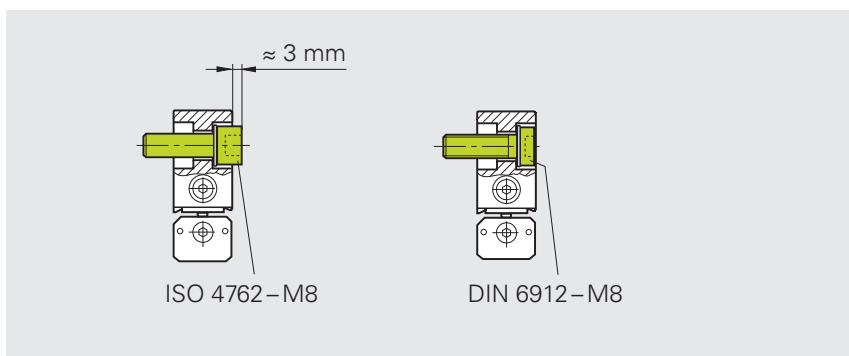


當使用安裝背板安裝裝置時，可使用以下輔助工具之一來對準安裝背板與工具機導軌 **F**：

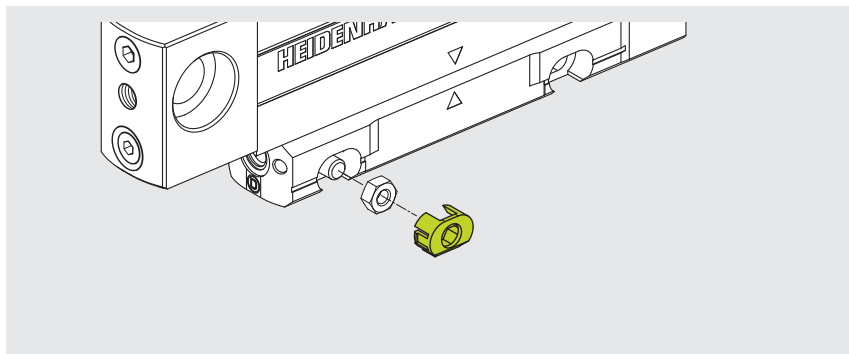
- 量表
- 停止銷
- 停止邊緣



當使用端塊安裝該裝置時，螺絲可能會齊平或突出，具體取決於所用的螺絲類型。



編碼器的配件包括固定螺帽的夾子。要了解您是否需要安裝版本所需的夾子，請參閱這些安裝指導手冊中的相應章節。



4.1.1 功能安全

如果工具機製造商要求排除機械連接鬆動的故障以便使用編碼器，則必須對螺絲連接使用適當的防旋轉鎖。遵守 15°C 至 35°C 的安裝溫度。

4.2 運輸支架的功能與處理

運輸支架在運輸和安裝期間保護編碼器。只有在需要時才拆除運輸支架。運輸支架幫助正確對準裝置，並且維持安裝公差。

材料與工具

有關此任務，需要以下材料與工具：

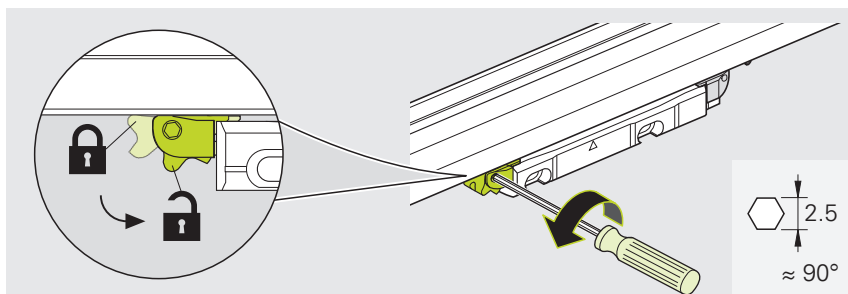
出貨內含

- 運輸支架 (已安裝)

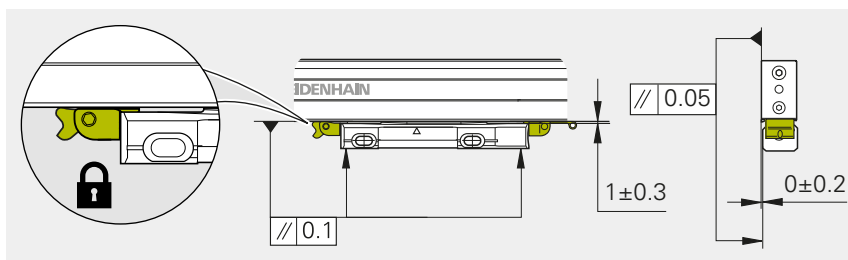
另外供應

- 2.5 mm 六角沉頭工具

根據移動零件的位置，運輸支架鎖緊或未鎖緊。



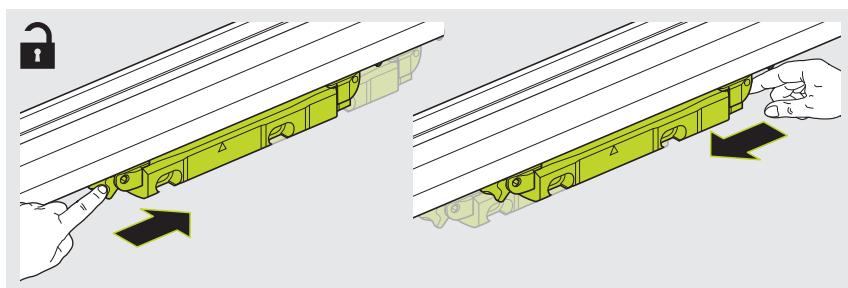
已經鎖緊的運輸支架符合規定的尺寸。當運輸支架已鎖緊，可將可調整工具機零件與掃描單元對準，只要塑膠元件的剛性允許。



4.2.1 移動掃描單元

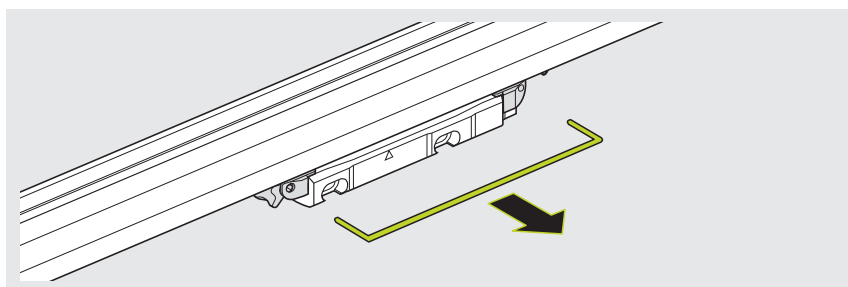
- 移動掃描單元之前請鬆脫運輸支架

i 若托架已拆除，請不要拉扯掃描單元，請如圖滑動。

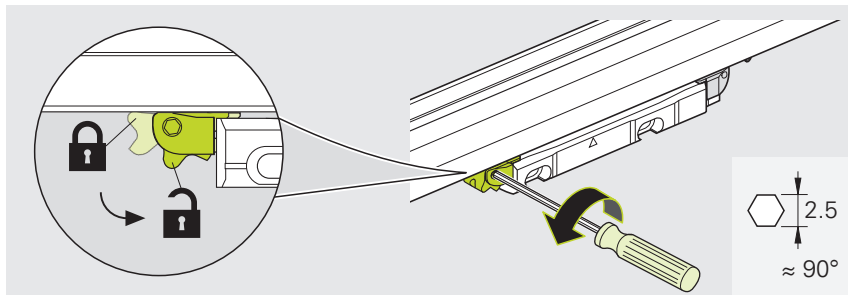


4.2.2 拆卸運輸支架

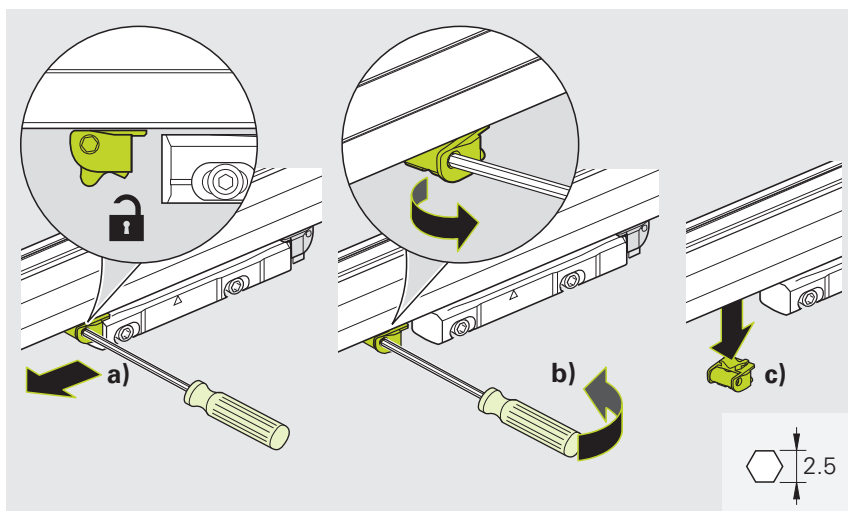
- 拆除托架



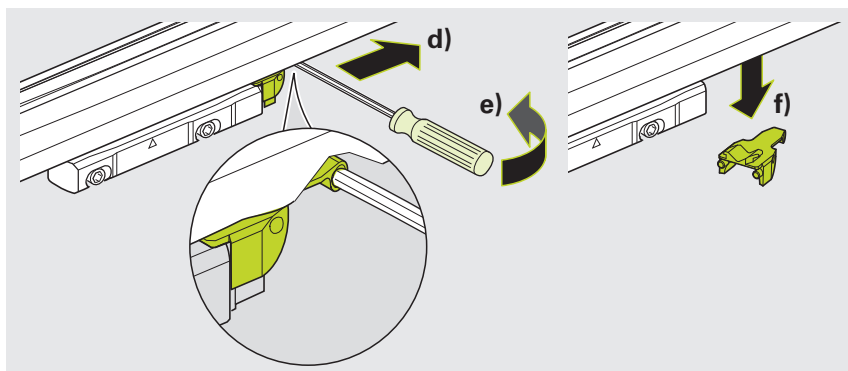
- ▶ 使用六角沈頭工具放鬆左側運輸支架



- ▶ 小心將運輸支架從掃描單元滑到左側 (a)
- ▶ 往右旋轉來拆除運輸支架 (b)
- ▶ 已拆除運輸支架 (c)

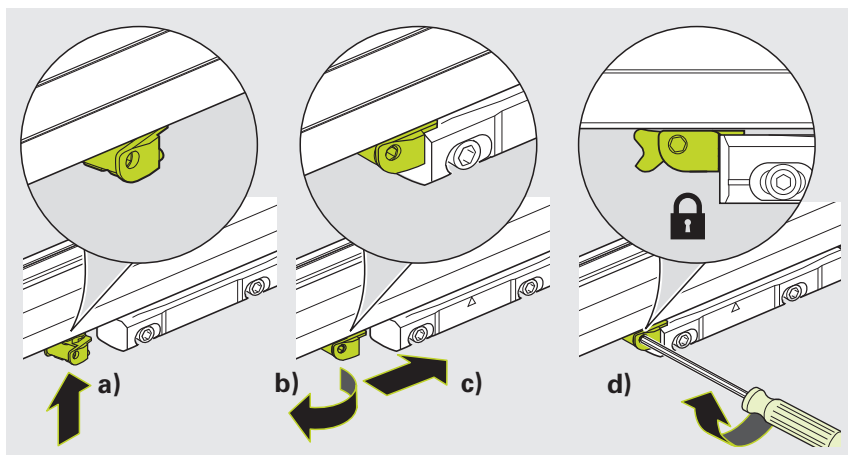


- ▶ 使用工具，從掃描單元拉下右側運輸支架的扣環 (d)
- ▶ 往右旋轉來拆除運輸支架 (e)
- ▶ 已拆除運輸支架 (f)

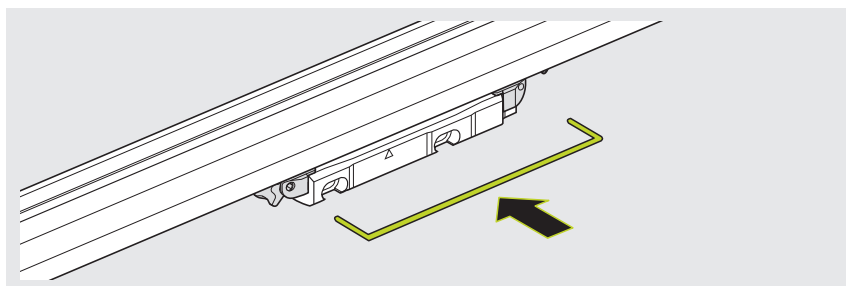
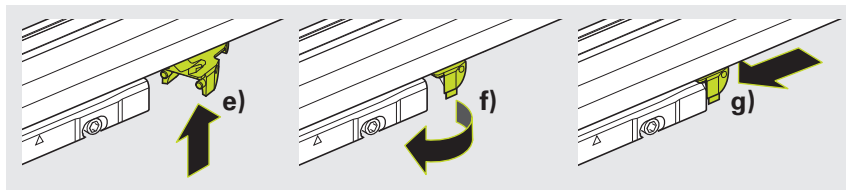


4.2.3 安裝運輸支架

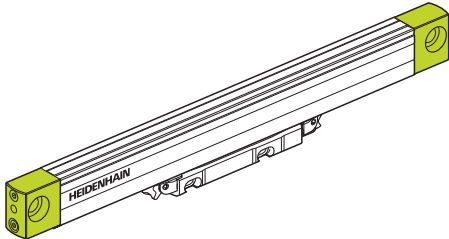
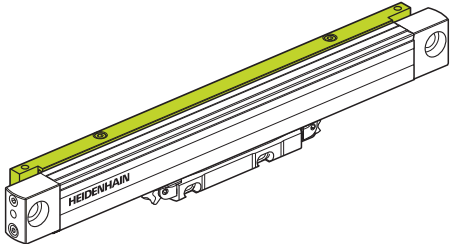
- ▶ 將運輸支架插入尺標外殼 (a)
- ▶ 在尺標外殼中稍微旋轉來鎖緊運輸支架 (b)
- ▶ 將運輸支架滑入掃描單元中 (c)
- ▶ 使用六角沈頭工具鎖緊運輸支架 (d)



- ▶ 將運輸支架插入尺標外殼 (e)
 - ▶ 在尺標外殼中稍微旋轉來鎖緊運輸支架 (f)
 - ▶ 將運輸支架滑入掃描單元中 (g)
-
- ▶ 附接運輸支架的托架
 - > 已安裝運輸支架。



4.3 安裝類別

使用編碼器末端單節安裝	使用安裝背板 MSL 41 安裝 (另購配件)
	
20 頁碼	29 頁碼

4.4 使用末端單節安裝

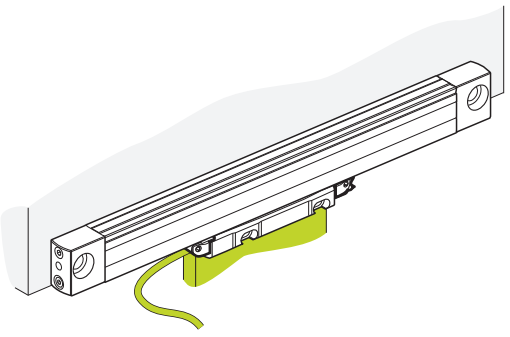
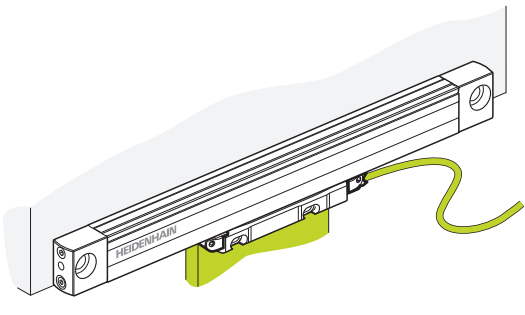
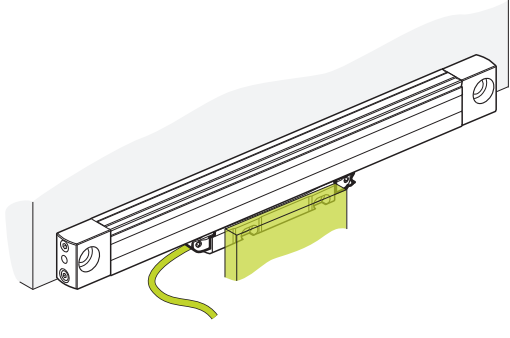
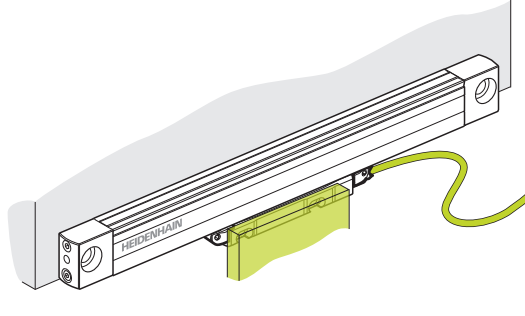


本章中的安裝方式係指通過編碼器末端單節進行安裝。

海德漢建議以纜線出口位於右方的方式安裝，這種安裝選項提供更高的抗振性和改進的尺標單元與工具機基座之熱連接。

使用安裝背板的安裝方式取決於30 頁碼。

藉由編碼器末端單節安裝

	纜線出口位於左側	纜線出口位於右側
等於安裝表面	 ELG 方式 21 頁碼	 ERG 方式 23 頁碼
相對於安裝表面	 ELE 方式 25 頁碼	 ERE 方式 27 頁碼

4.4.1 方式：纜線出口在左側，等於安裝表面 (ELG)

材料與工具

有關此任務，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D13.0/8.4)
- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

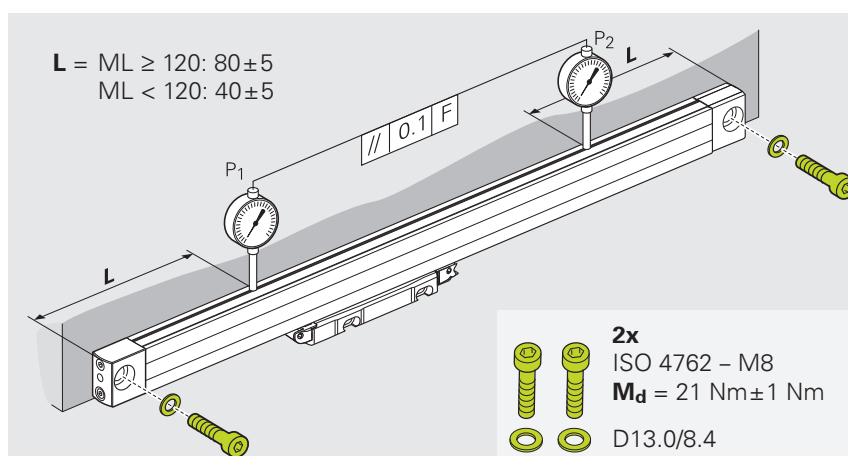
另外供應

- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M8 或 DIN 6912 – M8)
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 和 6 mm 六角沈頭工具
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 和 6 mm)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

若要安裝尺標單元，請藉由末端單節使用規定螺絲與齒鎖緊墊圈：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 在指示位置將標尺單元與工具機導軌 (F) 對齊
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查中心或脊上指示位置 (L) 的對齊情況



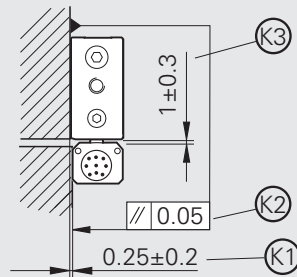
安裝掃描單元

i 為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。
進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

i 若要將可調整工具機零件與掃描單元對齊，您可使用鎖緊的運輸支架。
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

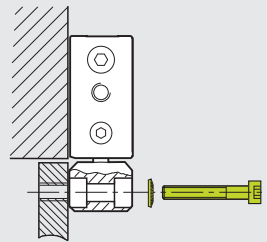


使用規定的材料安裝掃描單元：

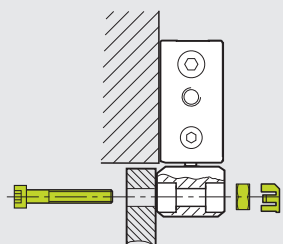
- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



2x
ISO 4762 – M4
M_d = 2.5 Nm ± 0.2 Nm
D7.0/4.3



2x
ISO 4762 – M4
M_d = 2.5 Nm ± 0.2 Nm
ISO 4023 – M4
Clipse

進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.4.2 方式：纜線出口在右側，等於安裝表面 (ERG)

材料與工具

有關此任務，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D13.0/8.4)
- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

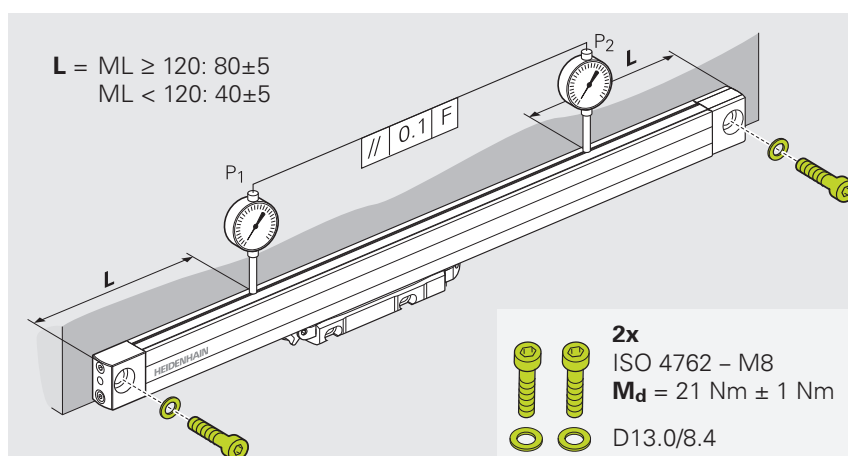
另外供應

- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M8 或 DIN 6912 – M8)
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 和 6 mm 六角沈頭工具
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 和 6 mm)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

若要安裝尺標單元，請藉由末端單節使用規定螺絲與齒鎖緊墊圈：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 在指示位置將標尺單元與工具機導軌 (F) 對齊
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查中心或脊上指示位置 (L) 的對齊情況



若要提高抗振性，使用夾持元件 (另購配件) 額外固定尺標單元。

進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼



有關更多資訊，請參閱 **Mounting Instructions Clamping Element LC 400** 文件。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 輸入文件 ID 578067

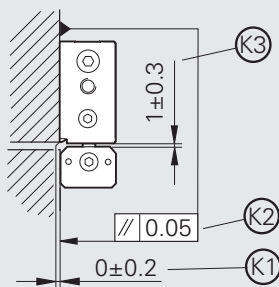
安裝掃描單元

i 為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。
進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

i 若要將可調整工具機零件與掃描單元對齊，您可使用鎖緊的運輸支架。
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

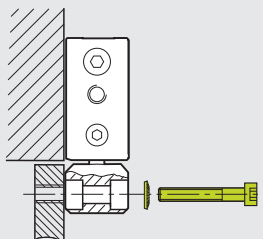


使用規定的材料安裝掃描單元：

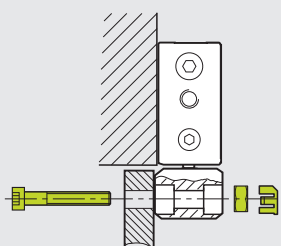
- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



2x
ISO 4762 – M4
M_d = 2.5 Nm ± 0.2 Nm
D7.0/4.3



2x
ISO 4762 – M4
M_d = 2.5 Nm ± 0.2 Nm
ISO 4023 – M4
Clipse

進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.4.3 方式：纜線出口在左側，相對於安裝表面 (ELE)

材料與工具

有關此任務，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D13.0/8.4)
- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

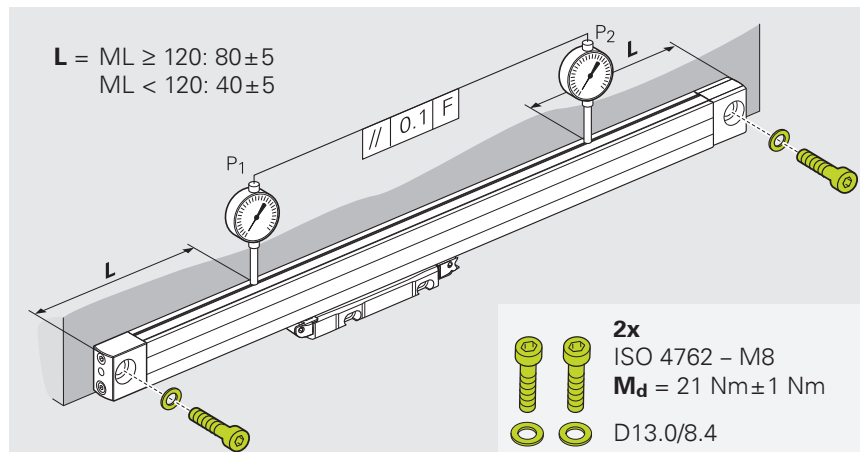
另外供應

- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M8 或 DIN 6912 – M8)
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 和 6 mm 六角沉頭工具
- 扭力扳手 (六角沉頭，3 mm 和 6 mm)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

若要安裝尺標單元，請藉由末端單節使用規定螺絲與齒鎖緊墊圈：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 在指示位置將標尺單元與工具機導軌 (F) 對齊
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查中心或脊上指示位置 (L) 的對齊情況



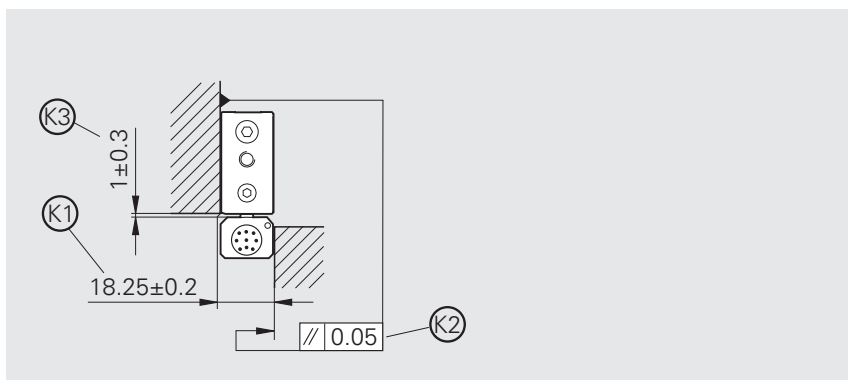
安裝掃描單元

i 為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。
進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

i 若要將可調整工具機零件與掃描單元對齊，您可使用鎖緊的運輸支架。
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

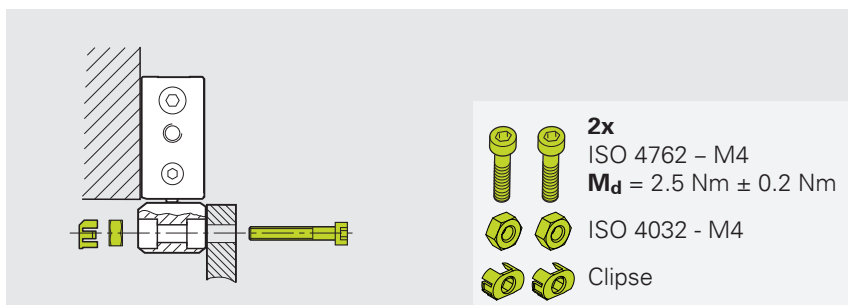
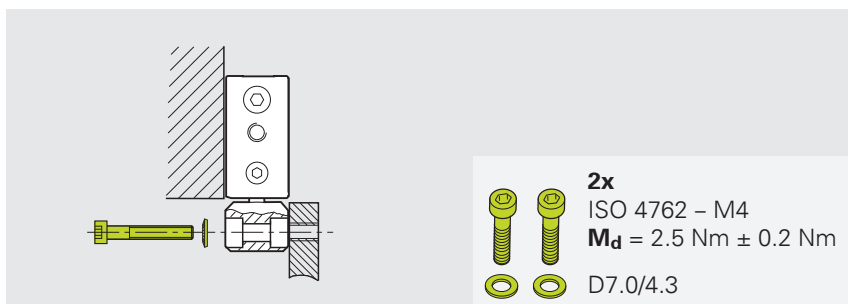


使用規定的材料安裝掃描單元：

- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.4.4 方式：纜線出口在右側，相對於安裝表面 (ERE)

材料與工具

有關此任務，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D13.0/8.4)
- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

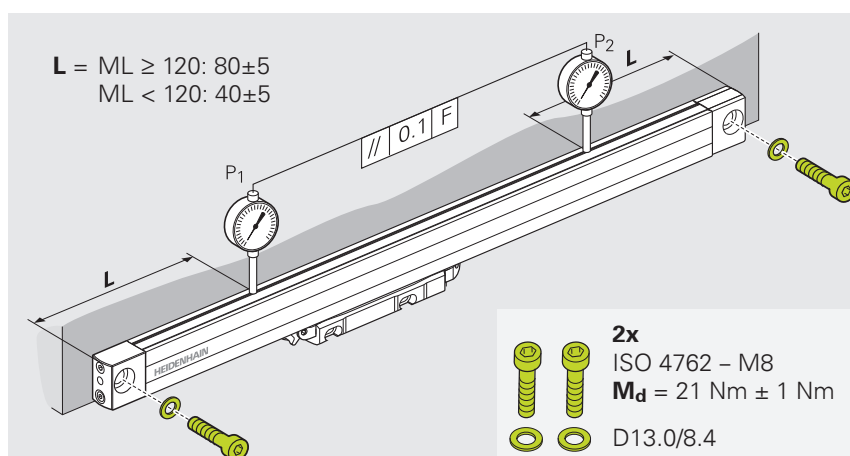
另外供應

- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M8 或 DIN 6912 – M8)
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 和 6 mm 六角沈頭工具
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 和 6 mm)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

若要安裝尺標單元，請藉由末端單節使用規定螺絲與齒鎖緊墊圈：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 在指示位置將標尺單元與工具機導軌 (F) 對齊
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查中心或脊上指示位置 (L) 的對齊情況



若要提高抗振性，使用夾持元件 (另購配件) 額外固定尺標單元。

進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼



有關更多資訊，請參閱 **Mounting Instructions Clamping Element LC 400** 文件。

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ 輸入文件 ID 578067

安裝掃描單元



為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。

進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

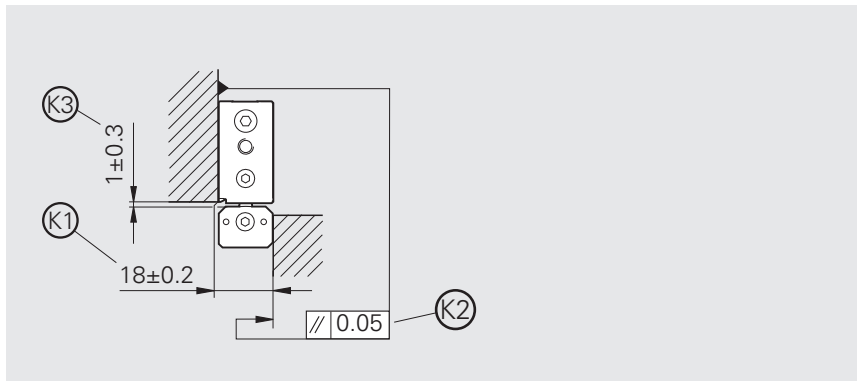


若要將可調整工具機零件與掃描單元對齊，您可使用鎖緊的運輸支架。

進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

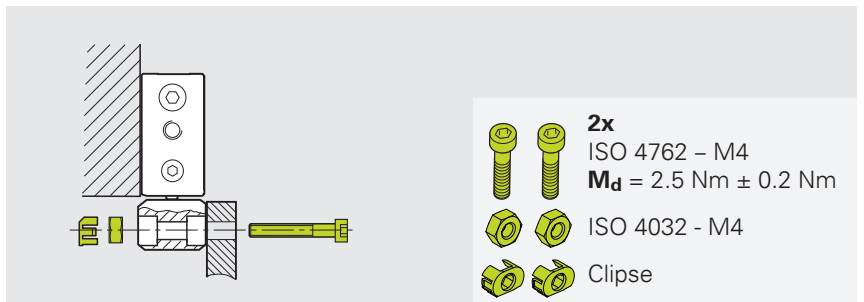
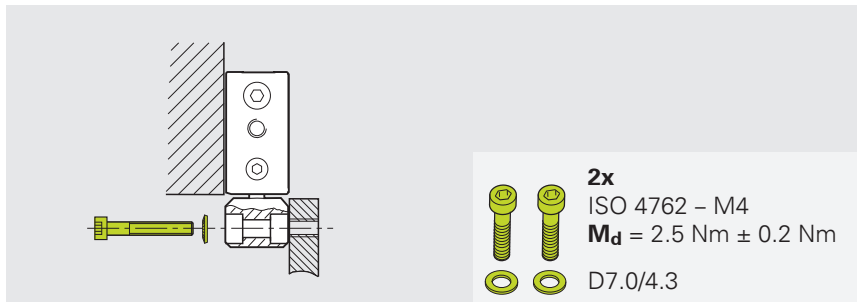


使用規定的材料安裝掃描單元：

- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.5 使用安裝背板安裝



本章中的安裝方式係指裝置使用安裝背板進行安裝。

海德漢建議以纜線出口位於右方的方式安裝，此安裝選項提供高抗振性。

不使用安裝背板 (通過末端單節安裝) 的安裝方式說明於 **20 頁碼**。

4.5.1 安裝該安裝背板

材料與工具

有關此安裝方式，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 墊圈

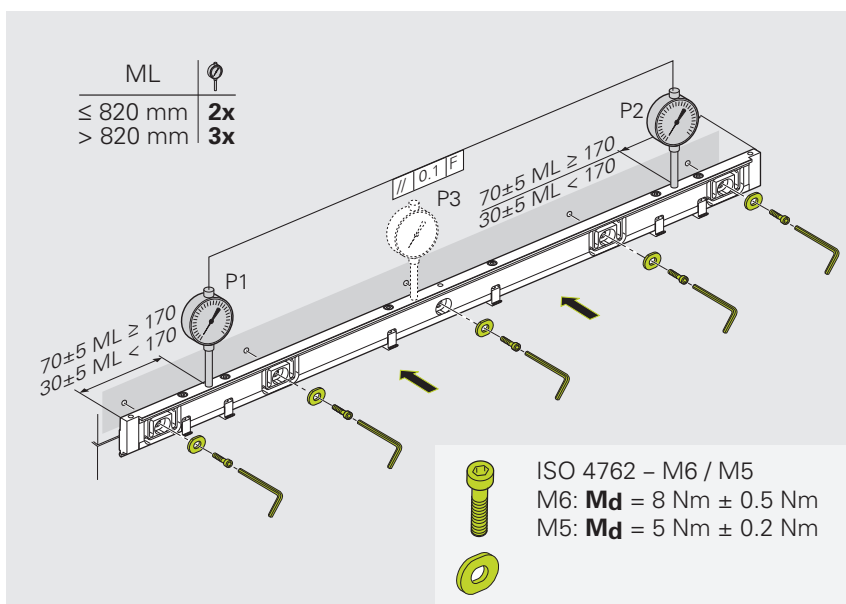
另外供應

- ISO 4762 – M6x10 或 M5x10 螺絲
- 5 mm 或 4 mm 六角扳手
- 扭力扳手 (六角沉頭，5 mm 或 4 mm)

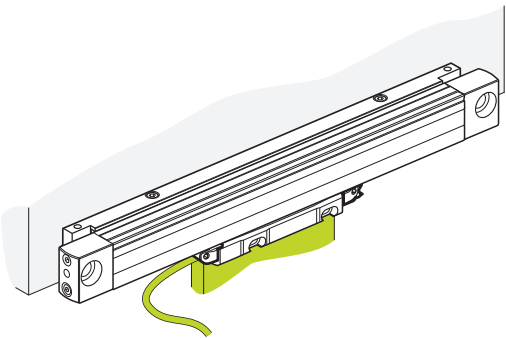
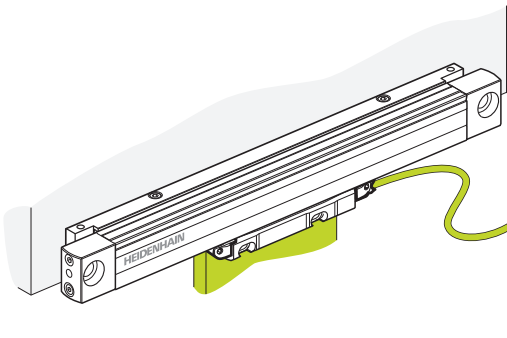
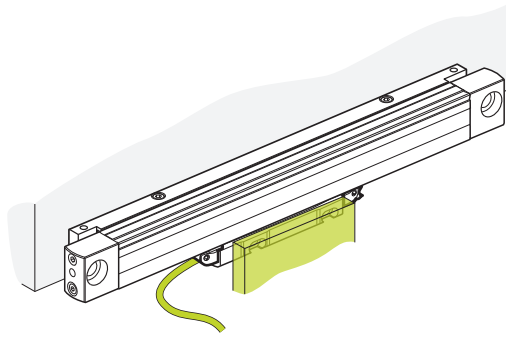
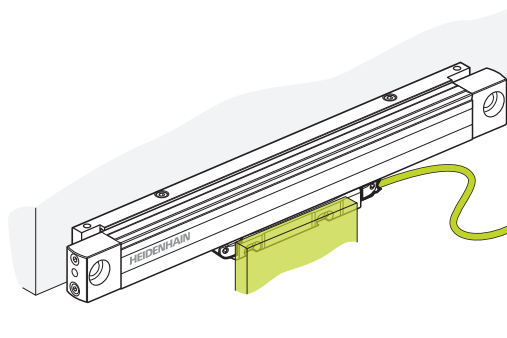
安裝該安裝背板

若要用規定螺絲和墊圈安裝該安裝背板：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 在指示位置將安裝背板與導軌 (**F**) 對齊
- ▶ 以規定扭力將螺絲鎖緊
- ▶ 檢查指示位置上的對齊



安裝方式

使用安裝背板安裝			
等於安裝表面		相對於安裝表面	
纜線出口位於左側		纜線出口位於右側	
等於安裝表面			
	MLG 方式 31 頁碼	MRG 方式 33 頁碼	
相對於安裝表面			
	MLE 方式 35 頁碼	MRE 方式 37 頁碼	

4.5.2 方式：纜線出口在左側，等於安裝表面 (MLG)

先決條件：安裝背板已附接至安裝表面

材料與工具

有關此安裝方式，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

另外供應

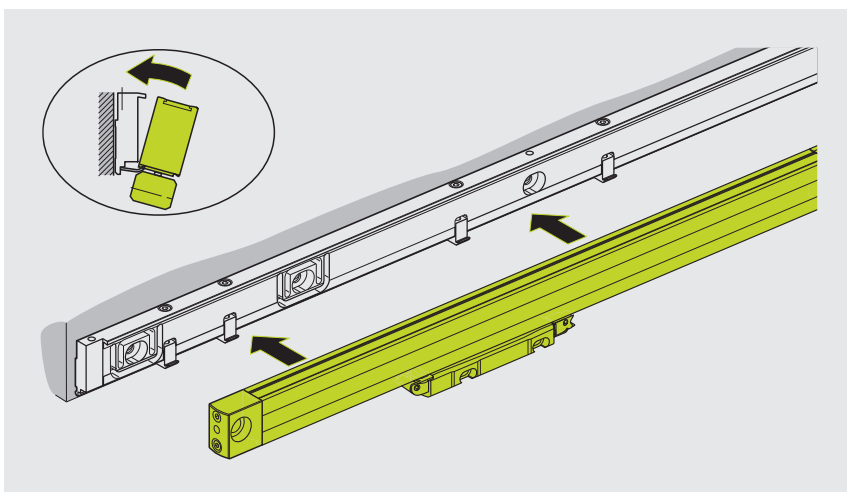
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 六角沈頭工具 (或 Torx T 8)
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 或 Torx T 8)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

- ▶ 將尺標單元放入安裝背板中



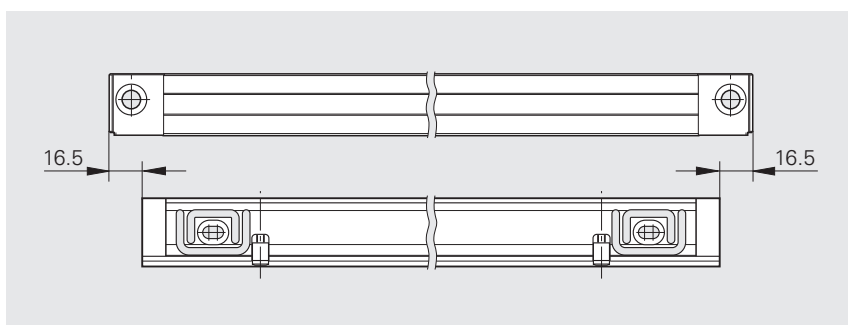
首先確定卡入下緣。



- ▶ 對齊尺標單元



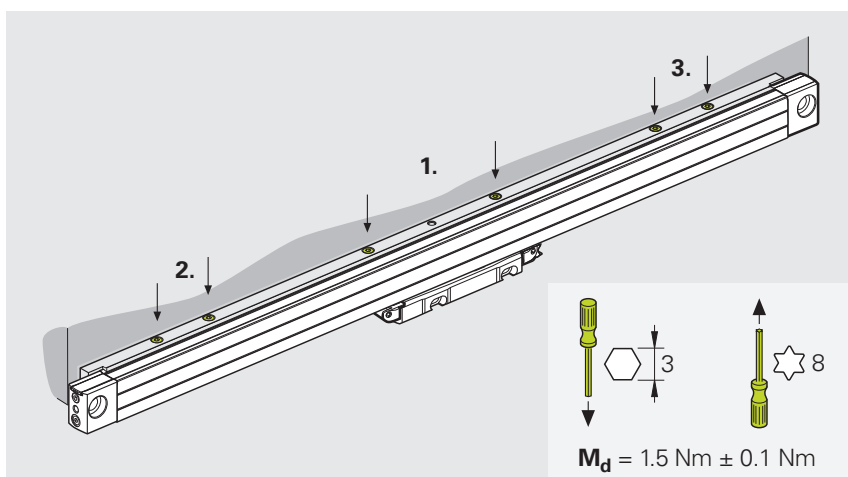
請注意安裝背板的橫向距離。



- ▶ 以規定順序將螺絲鎖緊至規定扭力



根據由上或由下鎖緊螺絲來使用規定工具。



安裝掃描單元



為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。

進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼



您可使用輔助工具對齊可調整工具機零件與掃描單元：

- 鎖緊的運輸支架

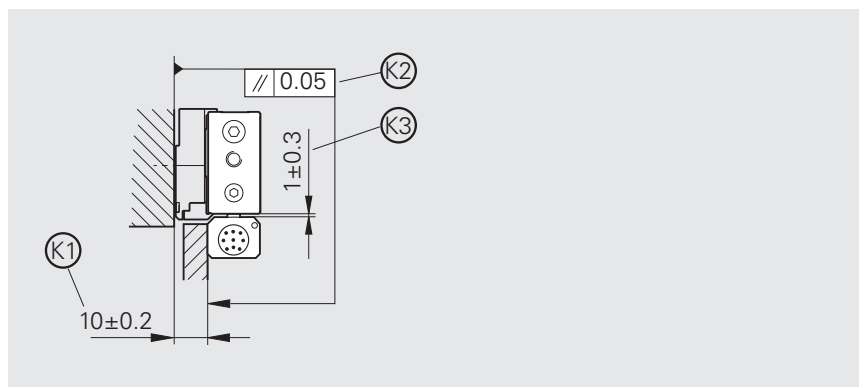
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼

- 安裝輔助工具 ID 753853-01

進一步資訊: "使用安裝背板安裝", 11 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

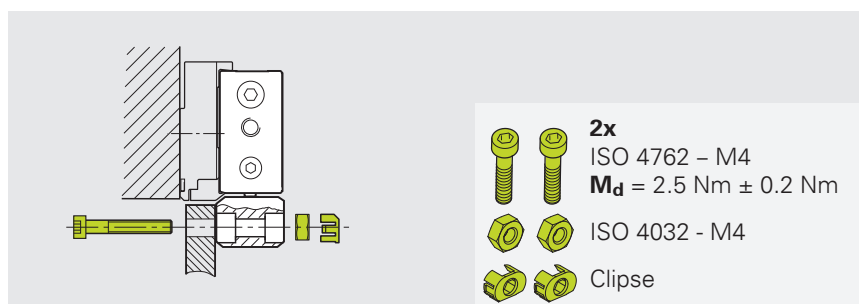
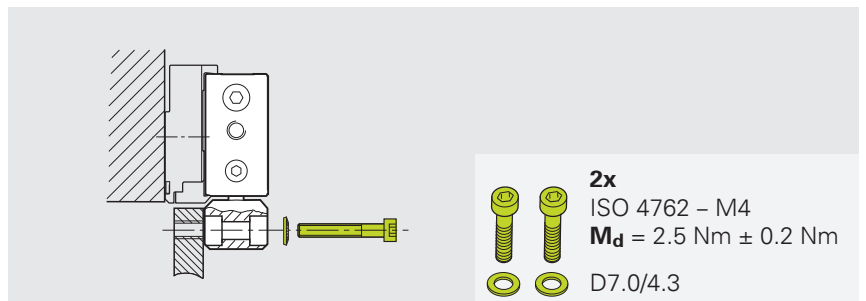


使用規定的材料安裝掃描單元：

- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.5.3 方式：纜線出口在右側，等於安裝表面 (MRG)

先決條件：安裝背板已附接至安裝表面

材料與工具

有關此安裝方式，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

另外供應

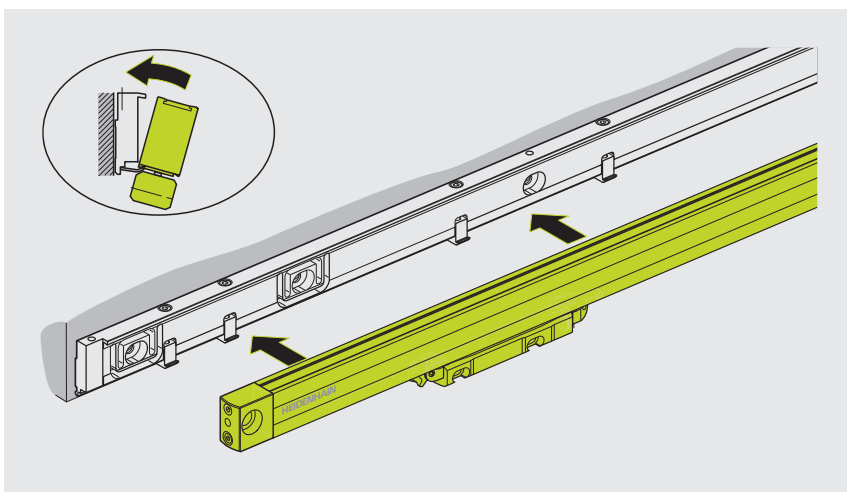
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 六角沈頭工具 (或 Torx T 8)
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 或 Torx T 8)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

- ▶ 將尺標單元放入安裝背板中



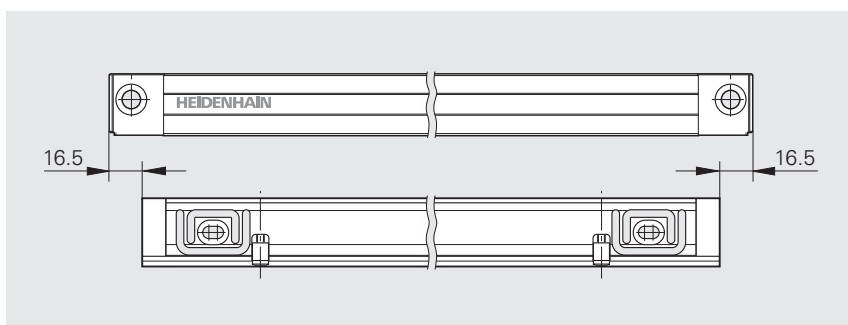
首先確定卡入下緣。



- ▶ 對齊尺標單元



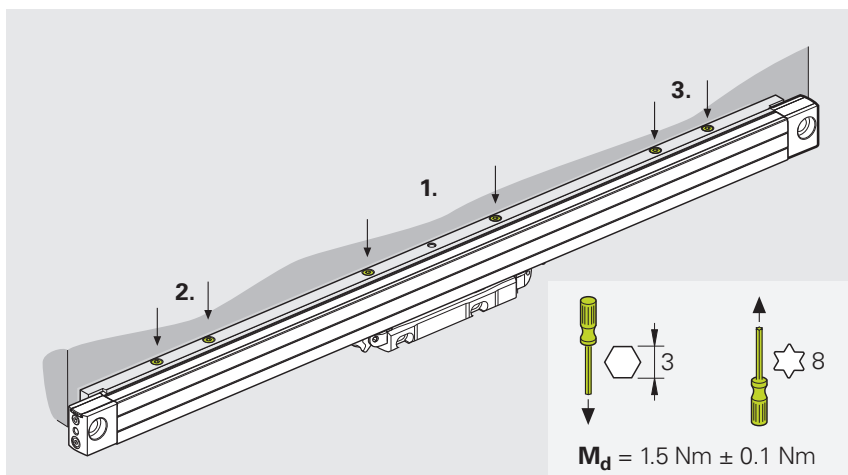
請注意安裝背板的橫向距離。



- ▶ 以規定順序將螺絲鎖緊至規定扭力



根據由上或由下鎖緊螺絲來使用規定工具。



安裝掃描單元



為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。
進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

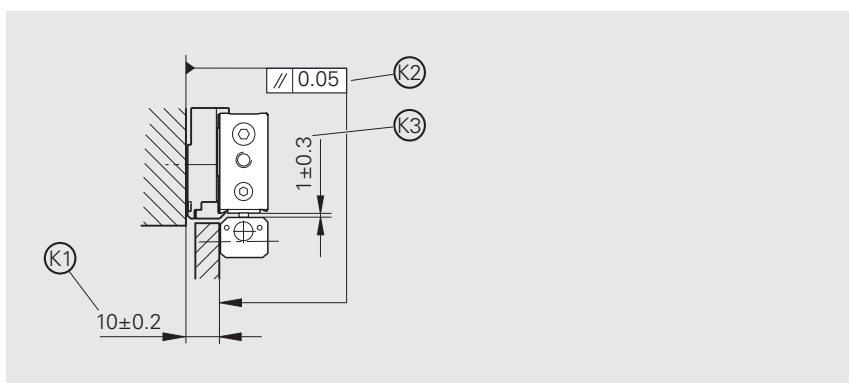


您可使用輔助工具對齊可調整工具機零件與掃描單元：

- 鎖緊的運輸支架
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼
- 安裝輔助工具 ID 753853-01
進一步資訊: "使用安裝背板安裝", 11 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

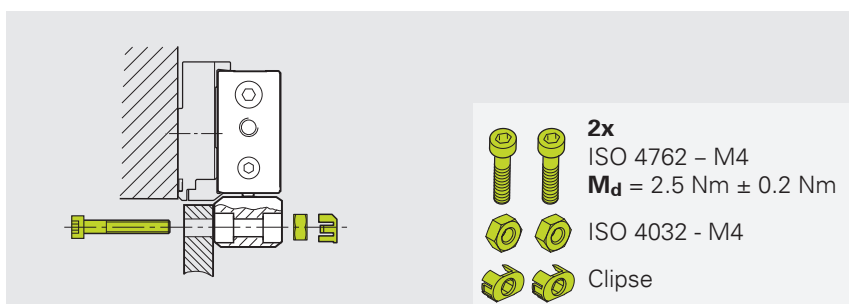
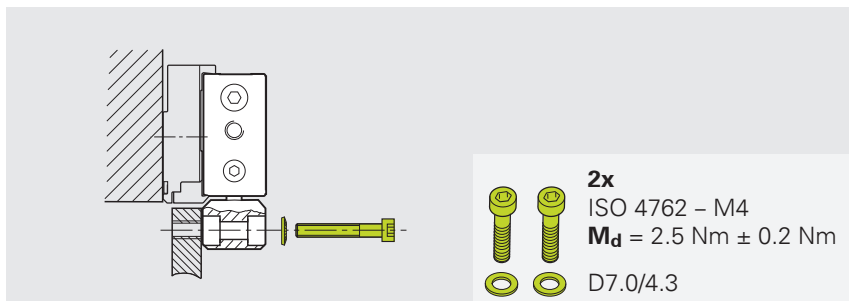


使用規定的材料安裝掃描單元：

- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.5.4 方式：纜線出口在左側，相對於安裝表面 (MLE)

先決條件：安裝背板已附接至安裝表面

材料與工具

有關此安裝方式，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

另外供應

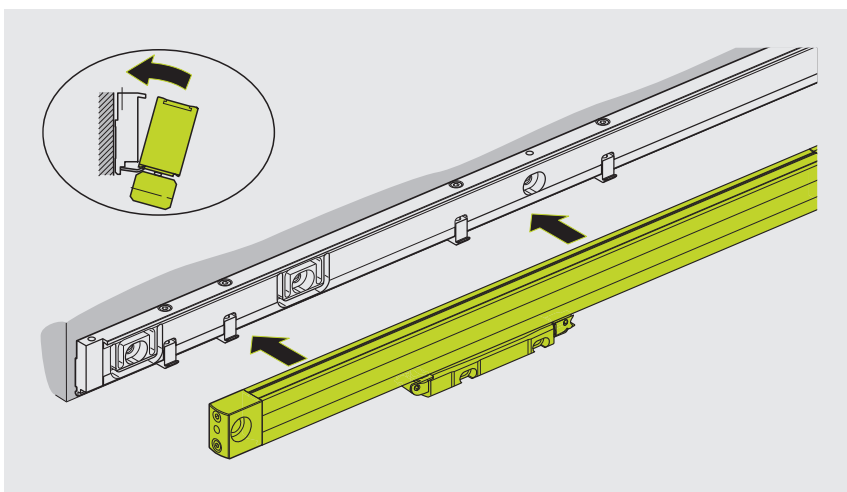
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 六角沈頭工具 (或 Torx T 8)
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 或 Torx T 8)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

- ▶ 將尺標單元放入安裝背板中



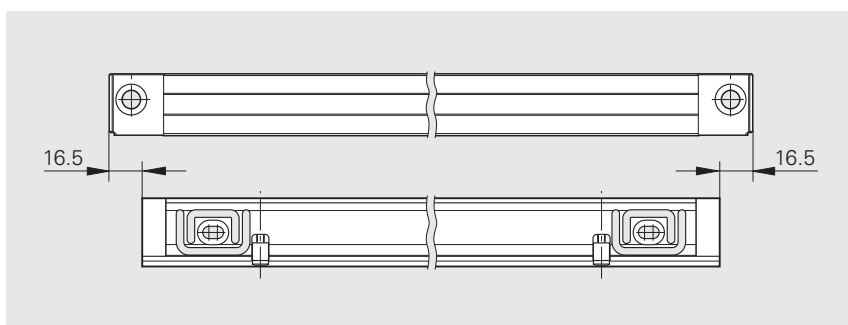
首先確定卡入下緣。



- ▶ 對齊尺標單元



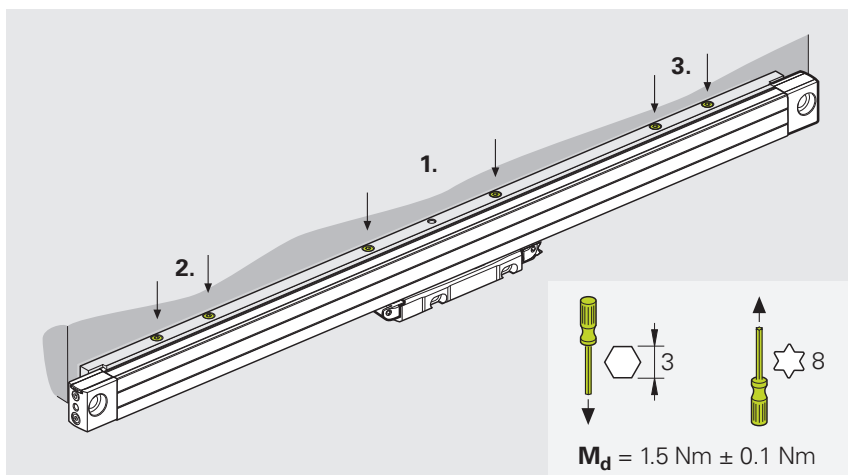
請注意安裝背板的橫向距離。



- ▶ 以規定順序將螺絲鎖緊至規定扭力



根據由上或由下鎖緊螺絲來使用規定工具。



安裝掃描單元

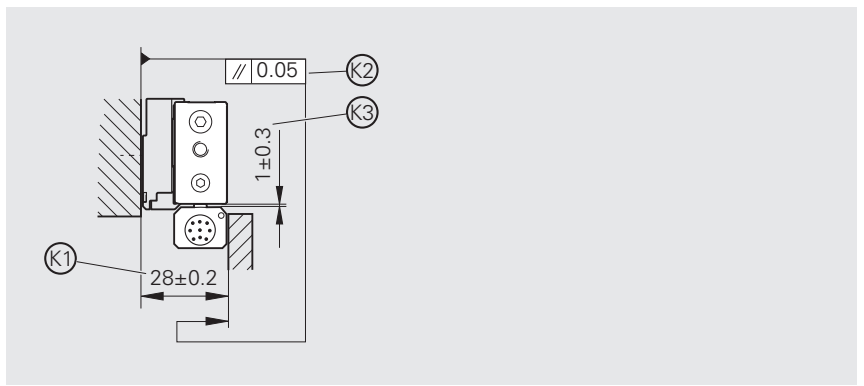
i 為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。
進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

i 您可使用輔助工具對齊可調整工具機零件與掃描單元：

- 鎖緊的運輸支架
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼
- 安裝輔助工具 ID 753853-01
進一步資訊: "使用安裝背板安裝", 11 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

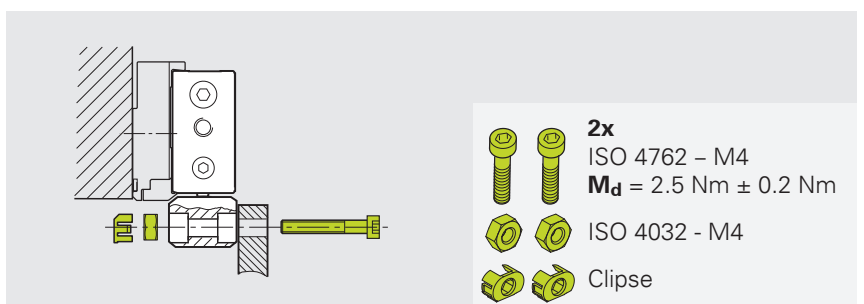
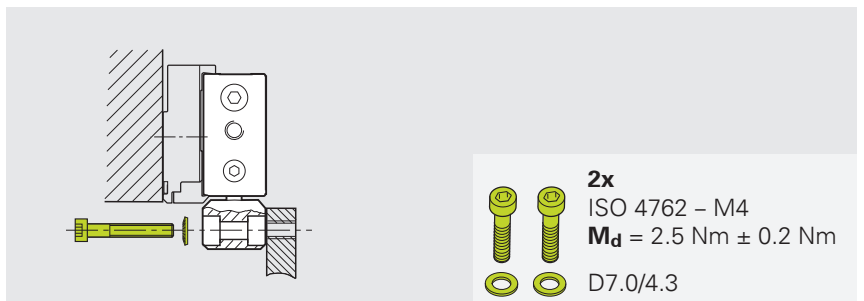


使用規定的材料安裝掃描單元：

- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

4.5.5 方式：纜線出口在右側，相對於安裝表面 (MRE)

先決條件：安裝背板已附接至安裝表面

材料與工具

有關此安裝方式，需要以下材料與工具：

出貨內含

- 兩個刀刃鎖定墊片 (D7.0/4.3)
- 夾子 (選擇性使用)

另外供應

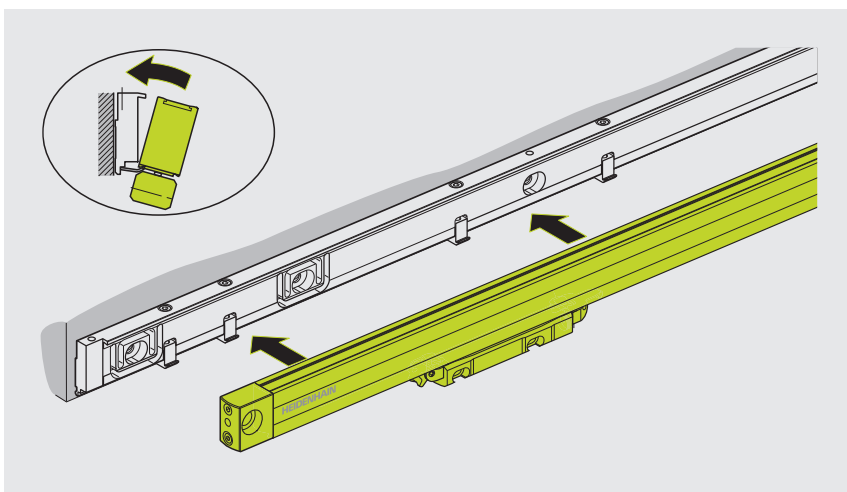
- 兩個螺絲 (ISO 4762 – M4)
- 3 mm 六角沈頭工具 (或 Torx T 8)
- 扭力扳手 (六角沈頭，3 mm 或 Torx T 8)
- 兩個螺帽 (ISO 4032 – M4，選配)

安裝尺標單元

- ▶ 將尺標單元放入安裝背板中



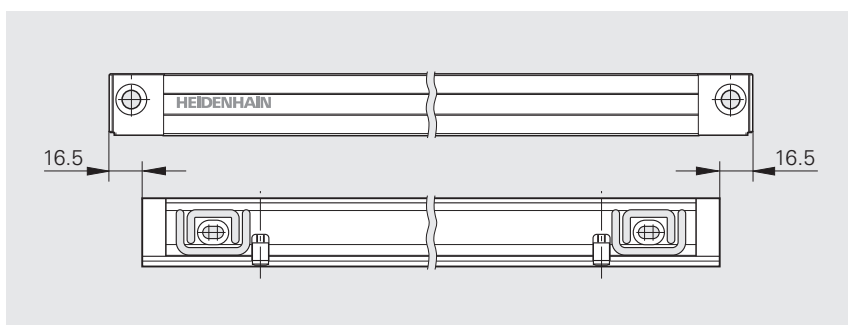
首先確定卡入下緣。



- ▶ 對齊尺標單元



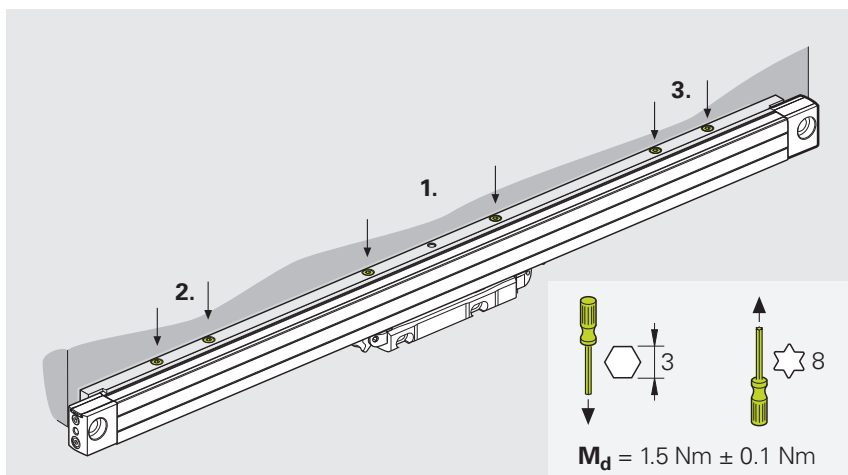
請注意安裝背板的橫向距離。



- ▶ 以規定順序將螺絲鎖緊至規定扭力



根據由上或由下鎖緊螺絲來使用規定工具。



安裝掃描單元



為了設置和檢查尺標單元與掃描單元之間的間隙，您可使用運輸支架或單獨提供的安裝和檢查量規。
進一步資訊: "安裝配件", 11 頁碼

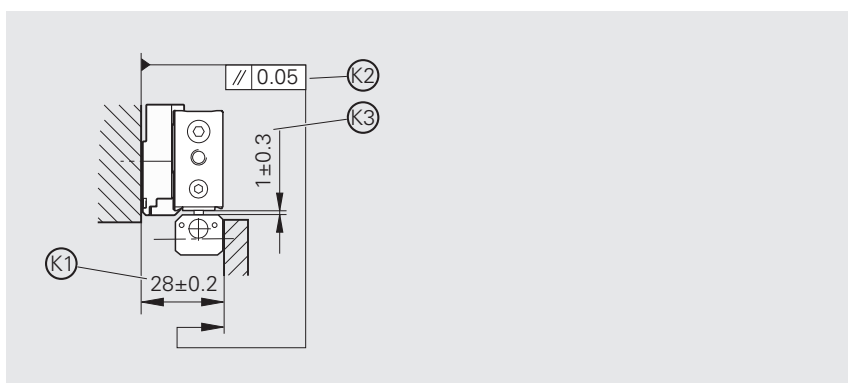


您可使用輔助工具對齊可調整工具機零件與掃描單元：

- 鎖緊的運輸支架
進一步資訊: "運輸支架的功能與處理", 16 頁碼
- 安裝輔助工具 ID 753853-01
進一步資訊: "使用安裝背板安裝", 11 頁碼

先決條件：

- 已安裝尺標單元。
- 已經在工具機上設定安裝公差 (K1) 和 (K2)。

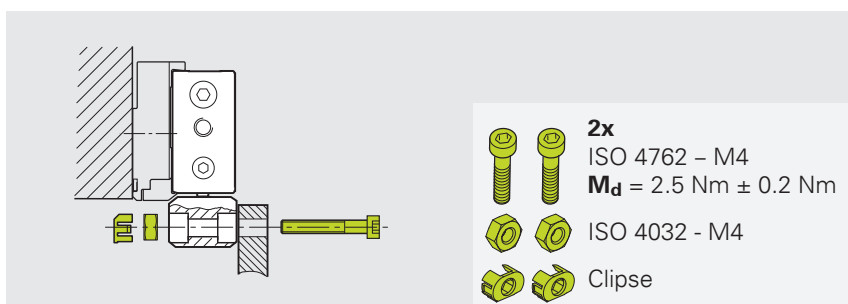
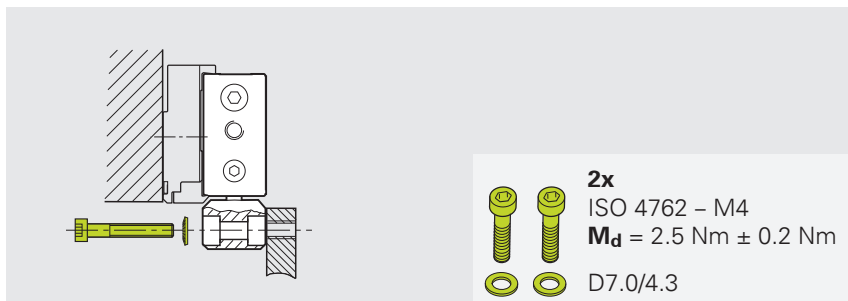


使用規定的材料安裝掃描單元：

- 使用螺絲或齒鎖緊墊圈
或
- 使用螺絲、螺帽和夾子

進行方式如下：

- ▶ 稍微鎖緊螺絲
- ▶ 設定掃描單元與尺標單元之間的間隙 (K3)
- ▶ 將螺絲鎖緊至規定扭力
- ▶ 檢查間隙 (K3)



進一步資訊: "最後步驟", 39 頁碼

5 最後步驟

5.1 接續性檢查

5.1.1 先決條件與注意事項

- i** 為了無故障操作，您需要確保掃描單元和標尺單元的正確電氣耦合。
- ▶ 檢查電連接

5.1.2 材料與工具

有關此安裝步驟，需要以下材料與工具：

出貨內含

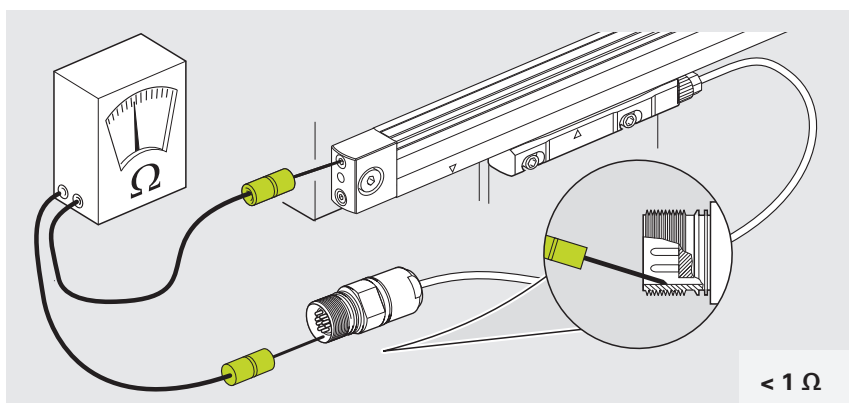
另外供應

- 阻抗量測裝置

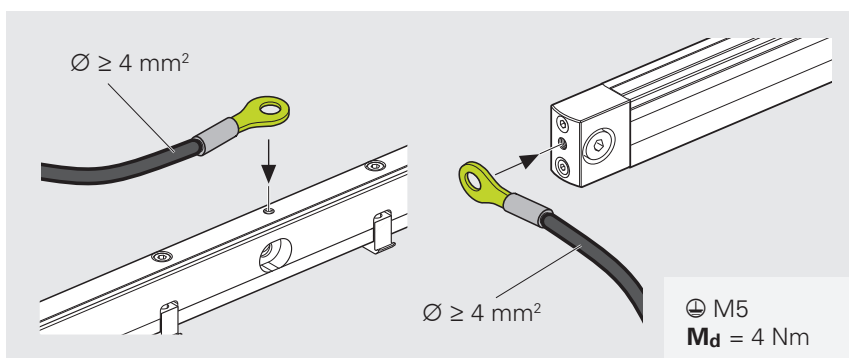
5.1.3 阻抗量測

- ▶ 檢查尺標外殼和接頭外殼之間的電阻

- i** 尺標外殼和接頭外殼之間的電阻必須 $< 1 \Omega$ 。



- ▶ 選擇性將尺標外殼或安裝背板與防護接地連接



5.2 使用氣密 (選配)

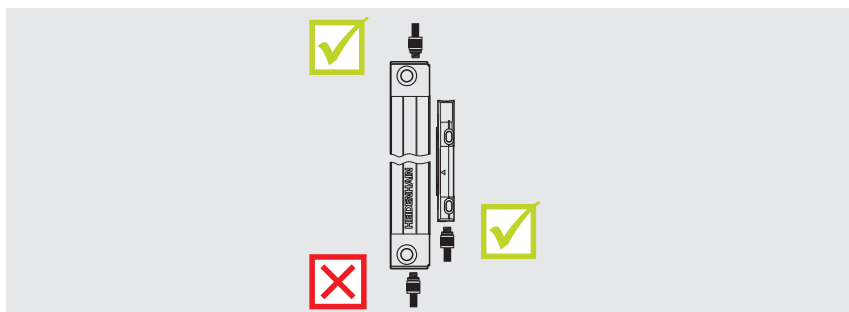
5.2.1 需求與注意事項

i 供應的壓縮空氣必須滿足依照 ISO 8573-1 (2010) 的品質等級 1/4/1。
有關最佳的氣密供應，所需的氣流為每編碼器 7 l/min。

i 海德漢 建議使用具有整合式節流閥的連接件，確定在輸入壓力大約 $1 \times 10^5 \text{ Pa}$ (1 bar) 之下有 7 l/min 的流量。

進一步資訊: "用於連線氣密供應的配件", 12 頁碼

對於編碼器的垂直安裝和與尺標單元的連接，僅使用頂部的連接，這將保護尺標單元免受污染。



5.2.2 材料與工具

若要連接壓縮空氣，需要以下材料與工具：

出貨內含

另外供應

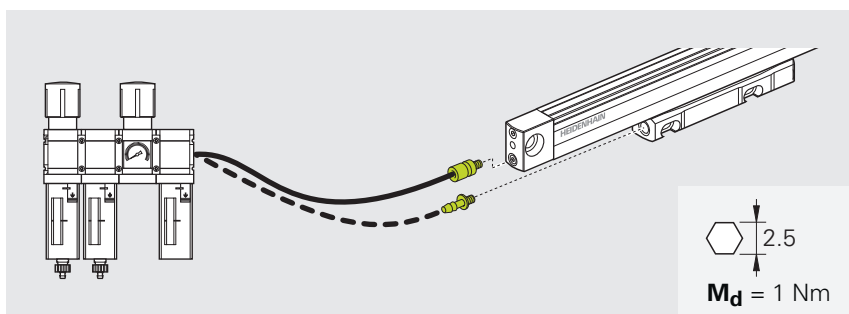
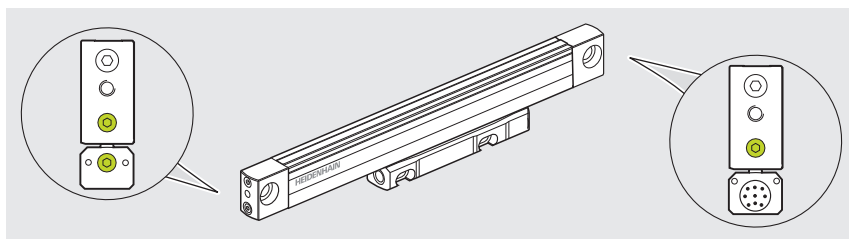
- 安裝工具取決於使用的連接件
- 連接件

5.2.3 將壓縮空氣連接至編碼器

根據工具機專屬需求，可用以下安裝方式：

- 尺標單元上的壓縮空氣入口
或
- 掃描單元上的壓縮空氣入口

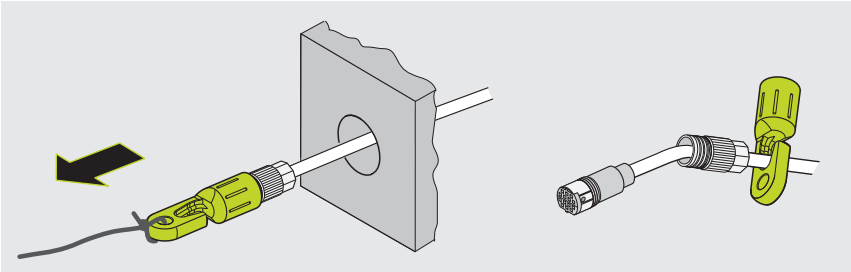
- ▶ 從選取的入口拆除塞子
- ▶ 在所位置上旋入連接件
- ▶ 將連接件鎖緊至規定扭力
- ▶ 將壓縮空氣入口連接至過濾器系統



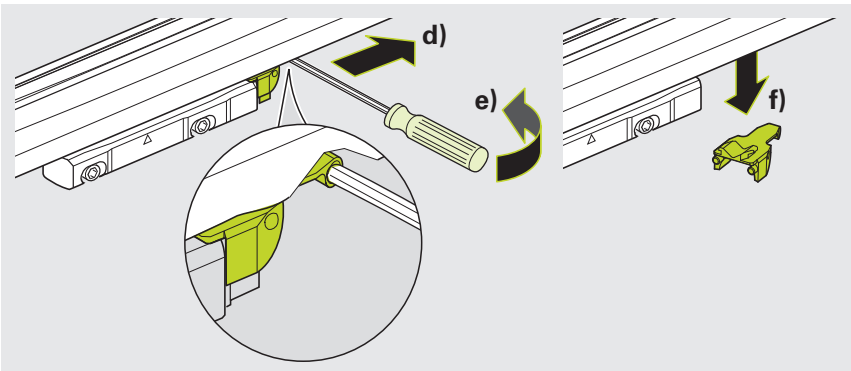
5.3 連接纜線

5.3.1 先決條件與注意事項

i 預先組裝電纜的保護蓋可作為輔助工具。

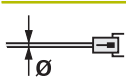
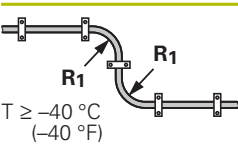
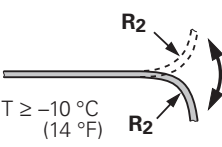
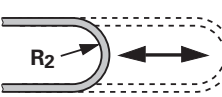


i 連接預先組裝纜線之前，必須拆除纜線側上的運輸支架。
在已連接預先組裝纜線之後，則可再次安裝運輸支架。
進一步資訊: "安裝運輸支架", 17 頁碼



最大允許彎曲半徑

佈置纜線時，請記住最大允許彎曲半徑。

	Ø 4.5 mm	Ø 6 mm Ø 6.8 mm	Ø 10公釐
	$R_1 \geq 10 \text{ mm}$	$R_1 \geq 20 \text{ mm}$	$R_1 \geq 35 \text{ mm}$
	$R_2 \geq 50 \text{ mm}$	$R_2 \geq 75 \text{ mm}$	$R_2 \geq 75 \text{ mm}$
			

📖 有關纜線特性與纜線佈線的更多資訊，請參閱Cables and Connectors小手冊。
▶ www.heidenhain.com/documentation
▶ 輸入文件 ID 1206103

5.3.2 材料與工具

有關此任務，需要以下材料與工具：

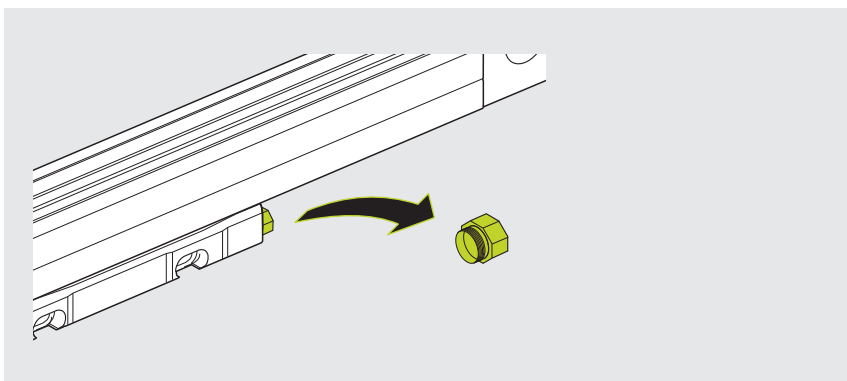
出貨內含

另外供應

- 板手 · AF 10
- 低強度螺絲膠
- 扭力扳手與套筒扳手 (請參閱 "配件", 12 頁碼)

5.3.3 將轉接器纜線連接至編碼器。

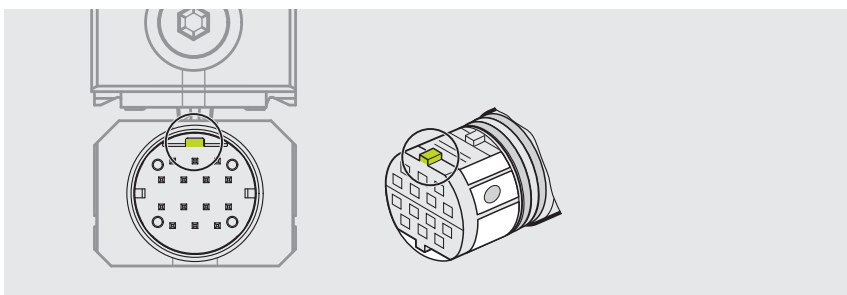
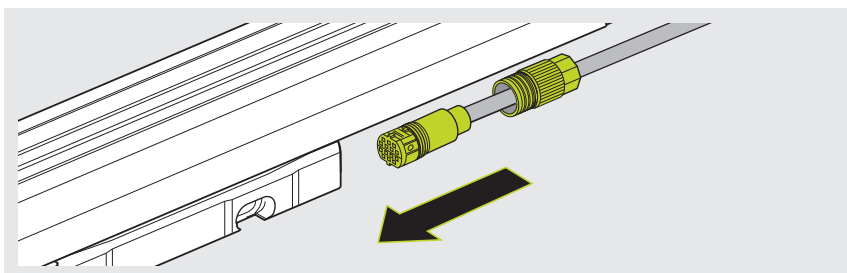
- 移除塑膠蓋



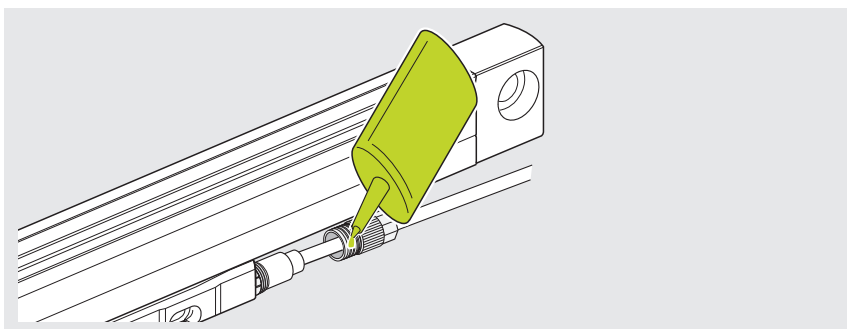
- 將連接線連接到測量設備的连接插座



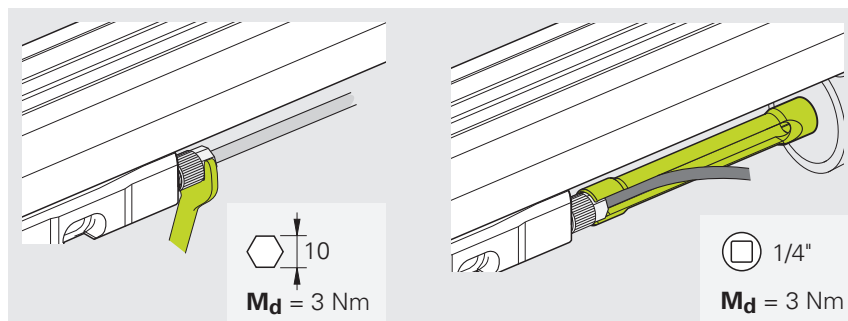
確保插頭正確對齊。



- 在耦合環上塗抹低強度螺絲膠



- 以規定扭力鎖緊耦合環



6 移除

本章節說明本產品的移除。

6.1 有關拆卸的安全注意事項

警告

帶電插頭連接

在設備電源開啟時分離插頭連接，會造成致命意外或人員重傷。

- ▶ 在產品電源開啟時，勿連接或中斷連接任何連接中的元件

警告

移動中的工具機零件

根據安裝位置和應用，移動中工具機零件可能導致受傷風險

- ▶ 操作工具機時請遵照工具機製造商的注意事項，例如始終中斷工具機的電源

6.2 移除編碼器

若要移除編碼器，請依照安裝指導手冊的反向順序來進行；

- ▶ 中斷編碼器上的纜線連接，請參閱41 頁碼
- ▶ 中斷編碼器上的任何空氣連接，請參閱40 頁碼
- ▶ 根據安裝方式，放鬆掃描單元和標尺單元，請參閱19 頁碼
- ▶ 附接運輸支架，請參閱17 頁碼

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

☎ +49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support ☎ +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

service.ms-support@heidenhain.de

NC support ☎ +49 8669 31-3101

service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

service.plc@heidenhain.de

APP programming ☎ +49 8669 31-3106

service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com