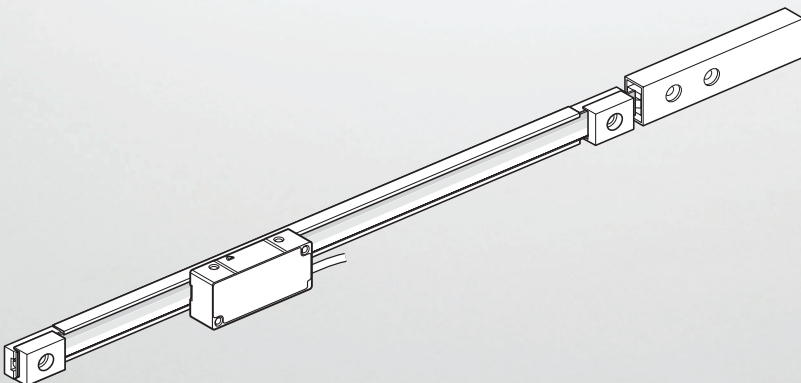




HEIDENHAIN



LIC 4115

LIC 4135

LIC 4195

Montageanleitung

Deutsch (de)
05/2026

Inhaltsverzeichnis

1	Grundlegendes.....	4
1.1	Gültigkeit der Dokumentation.....	4
1.2	Zielgruppen der Montageanleitung.....	4
1.3	Hinweise zum Lesen der Dokumentation.....	5
1.4	Textauszeichnungen.....	6
1.5	Verwendete Hinweise.....	7
1.6	Einheiten und Toleranzen.....	7
2	Sicherheit.....	8
2.1	Qualifikation des Personals.....	8
2.2	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	8
3	Lieferumfang und Zubehör.....	10
3.1	Lieferumfang.....	10
3.1.1	Lieferumfang Teilesatz LIC 4005.....	10
3.1.2	Lieferumfang Maßbandträger-Teilstück LIC 4005.....	10
3.1.3	Lieferumfang Abtastkopf LIC 411, LIC 413, LIC 419x.....	12
3.2	Zubehör zur Montage.....	13
3.2.1	Zubehör zur Montage des Teilesatzes.....	13
3.2.2	Zubehör zur Montage des Abtastkopfs.....	13
4	Montage.....	15
4.1	Voraussetzungen und Hinweise.....	15
4.2	Montage des Teilesatzes.....	16
4.2.1	Montagevariante wählen.....	16
4.2.2	Variante: Montage mit Montagefilm.....	17
4.2.3	Variante: Montage mit Schrauben.....	23
4.3	Montage des Abtastkopfs.....	28
4.3.1	Montagevariante wählen.....	28
4.3.2	Variante: Montage mit Halter seitlich.....	29
4.3.3	Variante: Montage mit Halter oben.....	33
4.3.4	Variante: Montage mit Halter unten.....	37

5	Justage und Diagnose.....	41
5.1	Prüf- oder Testgerät wählen.....	41
5.2	Justage und Diagnose mit Prüfgerät PWM und ATS.....	42
5.2.1	Voraussetzungen und Hinweise.....	42
5.2.2	Durchgangsprüfung.....	42
5.2.3	Abtastkopf wählen.....	43
5.2.4	Justage und Diagnose LIC 411, LIC 419x.....	44
5.2.5	Justage und Diagnose LIC 413.....	52
5.2.6	Justage und Diagnose LIC 413 im Busbetrieb.....	61
5.3	Justage und Diagnose mit Testgerät.....	70
5.3.1	Voraussetzungen und Hinweise.....	70
5.3.2	Durchgangsprüfung.....	70
5.3.3	Verbindung des Messgeräts mit PWT.....	71
5.3.4	Justage des Abtastkopfs.....	75
6	Abschließende Arbeiten.....	77
6.1	Spannen des Maßbands.....	77
6.1.1	Maßband spannen über Menüpunkt Bandspannen.....	78
6.1.2	Maßband spannen über Menüpunkt Positionsanzeige.....	82
6.2	Messgerät mit Folge-Elektronik verbinden.....	85
7	Demontage.....	86
7.1	Sicherheitshinweise zur Demontage.....	86
7.2	Abtastkopf demontieren.....	86
7.3	Teilesatz demontieren.....	86

1 Grundlegendes

Dieses Kapitel beinhaltet Informationen über das vorliegende Produkt und die vorliegende Montageanleitung.

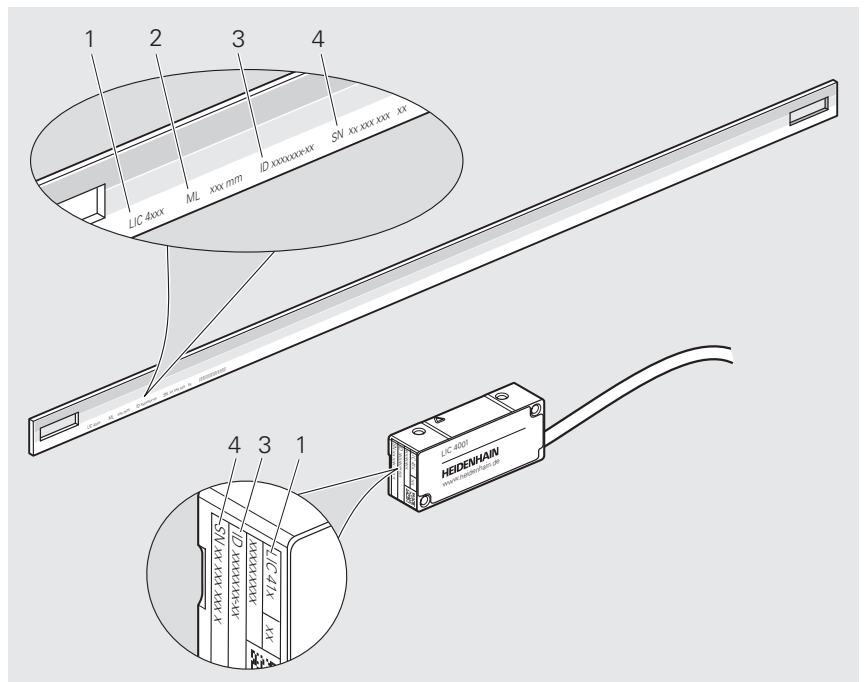
1.1 Gültigkeit der Dokumentation

Die vorliegende Montageanleitung ist gültig für LIC 4005, LIC 411, LIC 413, LIC 419F, LIC 419M, LIC 419P, LIC 419Y.

► Vor Gebrauch der Dokumentation prüfen, ob die Dokumentation und der Gerätetyp übereinstimmen

Die Gerätebezeichnung finden Sie auf dem Typenschild.

Typenschild



Typenschild mit Legende

- 1 Produktname
- 2 Messlänge (ML)
- 3 Produkt-ID/Identnummer (ID)
- 4 Seriennummer (SN)

1.2 Zielgruppen der Montageanleitung

Die vorliegende Montageanleitung muss von jeder Person gelesen und beachtet werden, die mit einer der folgenden Arbeiten betraut ist:

- Konstruktion
- Montage
- Demontage

1.3 Hinweise zum Lesen der Dokumentation

WARNUNG

Unfälle mit tödlichem Ausgang, Verletzungen oder Sachschäden bei Nichtbeachtung der Dokumentation!

Wenn Sie die Dokumentation nicht beachten, können Unfälle mit tödlichem Ausgang, Verletzungen von Personen oder Sachschäden entstehen.

- ▶ Dokumentation sorgfältig und vollständig lesen
- ▶ Dokumentation aufbewahren zum Nachschlagen

Die folgende Tabelle enthält die Bestandteile der Dokumentation in der Reihenfolge ihrer Priorität beim Lesen.

Dokumentation	Beschreibung
Addendum	Ein Addendum ergänzt oder ersetzt die entsprechenden Inhalte der Betriebsanleitung und ggf. auch der Montageanleitung. Ist ein Addendum in der Lieferung enthalten, hat es die höchste Priorität beim Lesen. Alle übrigen Inhalte der Dokumentation behalten ihre Gültigkeit.
Betriebsanleitung	Die Betriebsanleitung enthält alle Informationen und Sicherheitshinweise, um das Gerät sachgerecht und bestimmungsgemäß zu betreiben. Die Betriebsanleitung ist in englischer Sprache im Lieferumfang enthalten und kann in weiteren Sprachen unter www.heidenhain.com/documentation heruntergeladen werden. Vor der Inbetriebnahme des Geräts muss die Betriebsanleitung gelesen werden. Die Betriebsanleitung hat die zweithöchste Priorität beim Lesen.
Montageanleitung	Die Montageanleitung enthält alle Informationen und Sicherheitshinweise, um ein Gerät sachgerecht zu montieren und zu installieren. Die Montageanleitung ist nicht im Lieferumfang enthalten und muss unter www.heidenhain.com/documentation heruntergeladen werden. Die Montageanleitung hat die dritthöchste Priorität beim Lesen.

Änderungen gewünscht oder einen Fehler entdeckt?

Wir sind ständig bemüht, unsere Dokumentation für Sie zu verbessern. Helfen Sie uns dabei und teilen uns bitte Ihre Änderungswünsche unter folgender E-Mail-Adresse mit:

userdoc@heidenhain.de

1.4 Textauszeichnungen

In dieser Anleitung werden folgende Textauszeichnungen verwendet:

Darstellung	Bedeutung
▶ ...	kennzeichnet einen Handlungsschritt und das Ergebnis einer Handlung
> ...	Beispiel: ▶ Transportsicherung durch Kippen entfernen (c) > Transportsicherung ist entfernt
■ ...	kennzeichnet eine Aufzählung
■ ...	Beispiel: ■ Feste Verunreinigungen: Klasse 3 ■ Max. Drucktaupunkt: Klasse 4

1.5 Verwendete Hinweise

Sicherheitshinweise

Sicherheitshinweise warnen vor Gefahren im Umgang mit dem Gerät und geben Hinweise zu deren Vermeidung. Sicherheitshinweise sind nach der Schwere der Gefahr klassifiziert und in die folgenden Gruppen unterteilt:

GEFAHR

Gefahr signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **sicher zum Tod oder schweren Körperverletzungen**.

WARNUNG

Warnung signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **voraussichtlich zum Tod oder schweren Körperverletzungen**.

VORSICHT

Vorsicht signalisiert Gefährdungen für Personen. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **voraussichtlich zu leichten Körperverletzungen**.

ACHTUNG

Achtung signalisiert Gefährdungen für Gegenstände oder Daten. Wenn Sie die Anleitung zum Vermeiden der Gefährdung nicht befolgen, dann führt die Gefährdung **voraussichtlich zu einem Sachschaden**.

Informationshinweise

Informationshinweise gewährleisten einen fehlerfreien und effizienten Einsatz des Geräts. Informationshinweise sind in die folgenden Gruppen unterteilt:



Das Informationssymbol steht für einen **Tipp**.

Ein Tipp gibt wichtige zusätzliche oder ergänzende Informationen.



Das Buchsymbol steht für einen **Querverweis**.

Ein Querverweis führt zu externer Dokumentation, z. B. weiterer Dokumentation von HEIDENHAIN oder eines Drittanbieters.



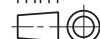
Das Weltkugelsymbol steht für einen **Querverweis** zu einer Quelle im Internet, z. B. **www.heidenhain.com**

1.6 Einheiten und Toleranzen

Wenn nicht anders angegeben entsprechen die Maße in dieser Montageanleitung der Einheit Millimeter.

Wenn nicht anders angegeben entsprechen die Toleranzen in dieser Montageanleitung dem Standard nach ISO 8015 und ISO 2768.

mm



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

2 Sicherheit

Dieses Kapitel beinhaltet wichtige Informationen zur Sicherheit, um das Gerät ordnungsgemäß zu montieren und zu installieren.

2.1 Qualifikation des Personals

Die Montage, Inbetriebnahme und Demontage sind von einer qualifizierten Fachkraft unter Beachtung der örtlichen Sicherheitsvorschriften vorzunehmen.

2.2 Allgemeine Sicherheitshinweise

WARNUNG

Stromschlaggefahr durch Anschluss an ungeeignete Folge-Elektroniken!

Wenn Sie ungeeignete Folge-Elektroniken an das Gerät anschließen, können Unfälle mit tödlichem Ausgang oder schwere Verletzungen entstehen.

- ▶ Gerät nur an Folge-Elektroniken anschließen, deren Versorgungsspannung aus PELV-Systemen erzeugt wird

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Steckverbindungen unter Spannung!

Wenn Sie in der Anlage Steckverbindungen unter Spannung lösen, können Unfälle mit tödlichem Ausgang oder schwere Verletzungen entstehen.

- ▶ Steckverbindungen nur im spannungsfreien Zustand verbinden oder lösen

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch beschädigte oder verschlissene Bauteile!

Wenn Sie unbeabsichtigt beschädigte oder verschlissene Bauteile einbauen, können Sicherheitsfunktionen ausfallen. Ausgefallene Sicherheitsfunktionen können zum Tod oder schweren Verletzungen führen.

- ▶ Bauteil auf Beschädigung prüfen
- ▶ Keine beschädigten oder verschlissenen Bauteile verwenden
- ▶ Im Ersatzfall Gewinde nachschneiden
- ▶ Neue Schrauben, Spannstifte und Muttern verwenden
- ▶ Schrauben und Muttern mit geeigneter stoffschlüssiger Losdreh Sicherung sichern

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten und Ecken des Maßbands!

Wenn Sie das Maßband bei der Handhabung nicht kontrolliert führen, kann dies zu Schnittverletzungen oder Augenverletzungen führen.

- ▶ Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen
- ▶ Maßband bei der Handhabung langsam und kontrolliert führen
- ▶ Lange Maßbänder zu zweit handhaben

ACHTUNG**Sachschäden durch mechanische Beanspruchungen!**

Mechanische Beanspruchungen des Geräts können zu Schäden am Gerät führen.

- ▶ Gerät nicht fallen lassen oder größeren Erschütterungen aussetzen
- ▶ Gerät keiner mechanischen Beanspruchung aussetzen
- ▶ Gerät baulich nicht verändern

ACHTUNG**Sachschäden durch elektrische Beanspruchungen!**

Eine unsachgemäße Handhabung der Steckverbindung kann zu Schäden am Gerät führen.

- ▶ Steckverbindungen nur im spannungsfreien Zustand verbinden oder lösen
- ▶ Kontakte der Steckverbindungen nicht berühren

ACHTUNG**Sachschäden durch elektrostatische Entladung (ESD)!**

Das Gerät enthält elektrostatisch gefährdete Bauteile, die durch elektrostatische Entladung zerstört werden können.

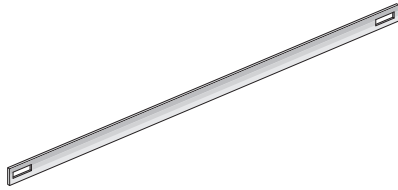
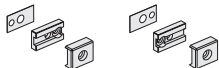
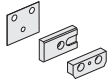
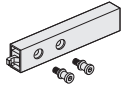
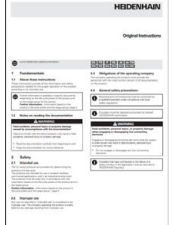
- ▶ Sicherheitsvorkehrungen für die Handhabung ESD-empfindlicher Bauteile unbedingt beachten
- ▶ Anschlussstifte niemals ohne ordnungsgemäße Erdung berühren
- ▶ Bei Arbeiten an den Geräte-Anschlüssen geerdetes ESD-Armband tragen

3 Lieferumfang und Zubehör

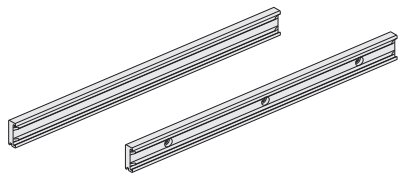
Dieses Kapitel beinhaltet Informationen zu Lieferumfang und Zubehör des Messgeräts.

3.1 Lieferumfang

3.1.1 Lieferumfang Teilesatz LIC 4005

Komponente	Abbildung
Maßband	
Unterlegfolien, Zwischenplatten und Befestigungsstücke	
Unterlegfolie (U), Halter und Spannpratze (Z) *	
Spanneinrichtung mit Schrauben	
Betriebsanleitung	
Qualitätsprüfbescheinigung	

3.1.2 Lieferumfang Maßbandträger-Teilstück LIC 4005

Komponente	Abbildung
Maßbandträger-Teilstück (T) * zur Montage mit Montagefilm oder zur Montage mit Schrauben	

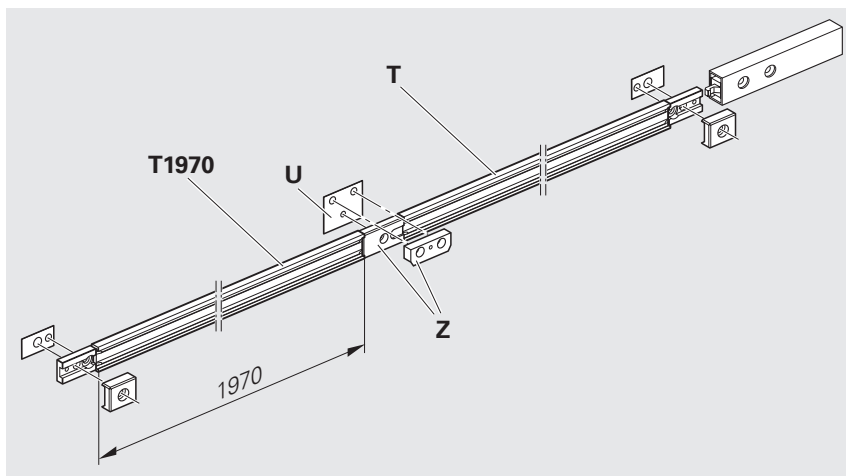
* Die Anzahl der benötigten Komponenten ist abhängig von der Messlänge (ML).

**Anzahl der benötigten Komponenten
für die Montage mit Montagefilm**

ML	T1970 / U / Z
≤ 3040	0 ×
≤ 5040	1 ×
≤ 7040	2 ×
≤ 9040	3 ×
≤ 11 040	4 ×
.	.
.	.
≤ 30 040	14 ×

**Anzahl der benötigten Komponenten
für die Montage mit Schrauben**

ML	T1970 / Z
≤ 3040	0 ×
≤ 5040	1 ×
≤ 7040	2 ×
≤ 9040	3 ×
≤ 11 040	4 ×
.	.
.	.
≤ 30 040	14 ×

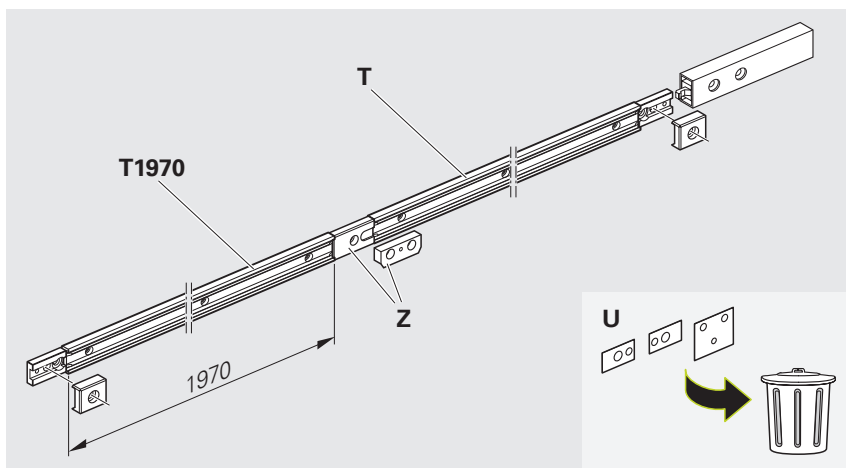


T1970 = Maßbandträger-Teilstück mit einer Länge von 1970 mm

T = Maßbandträger-Teilstück mit restlicher Länge

U = Unterlegfolie für Halter

Z = Halter mit Spannpratze



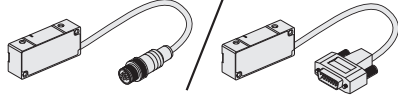
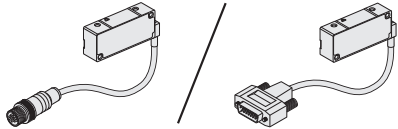
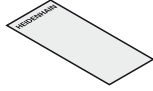
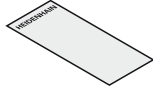
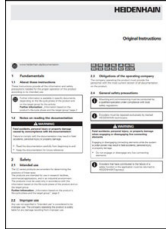
T1970 = Maßbandträger-Teilstück mit einer Länge von 1970 mm

T = Maßbandträger-Teilstück mit restlicher Länge

Z = Halter mit Spannpratze

U = Unterlegfolien für Halter und Zwischenplatten

3.1.3 Lieferumfang Abtastkopf LIC 411, LIC 413, LIC 419x

Komponente	Abbildung
Abtastkopf	
oder Abtastkopf mit gewinkeltm Kabelausgang	
Abstandsfolie 0,15 mm	
Abstandsfolie 0,75 mm (wird nicht benötigt)	
Betriebsanleitung	
Herstellerprüfbescheinigung	

3.2 Zubehör zur Montage

Das folgende Zubehör können Sie separat bei HEIDENHAIN bestellen.

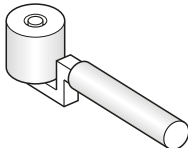


Weitere Informationen zu den aufgeführten Produkten finden Sie in der jeweils zugehörigen Montageanleitung und im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

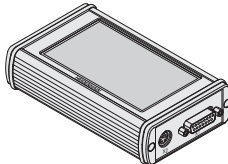
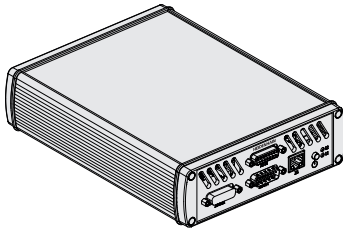
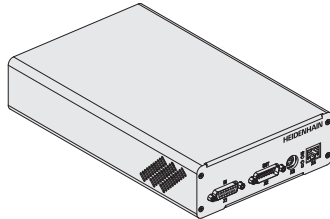
- www.heidenhain.com/documentation
- Dokumenten-ID **208960** eingeben

3.2.1 Zubehör zur Montage des Teilesatzes

Zubehör zur Montage mit Montagefilm

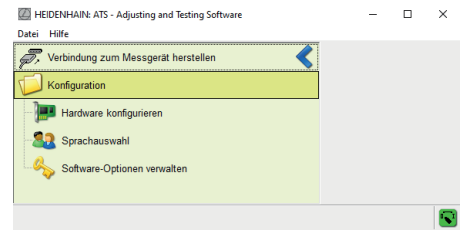
Bezeichnung	ID	Abbildung
Roller	276885-01	

3.2.2 Zubehör zur Montage des Abtastkopfs

Bezeichnung	ID	Abbildung
Testgerät PWT 101	1261013-01	
oder		
Prüfgerät PWM 3000	1454173-01	
oder		
Prüfgerät PWM 21	1200635-51	

Bezeichnung	ID	Abbildung
-------------	----	-----------

Adjusting and Testing Software (ATS)



Die ATS steht zum freien Download zur Verfügung.

- ▶ www.heidenhain.com/service/downloads/software
- ▶ Auswahllisten **Categories** öffnen
- ▶ Kategorie **Inspection and testing devices** wählen

4 Montage

Dieses Kapitel beschreibt die Voraussetzungen zur Montage, die verschiedenen Montagevarianten sowie alle weiteren notwendigen Montagetätigkeiten.

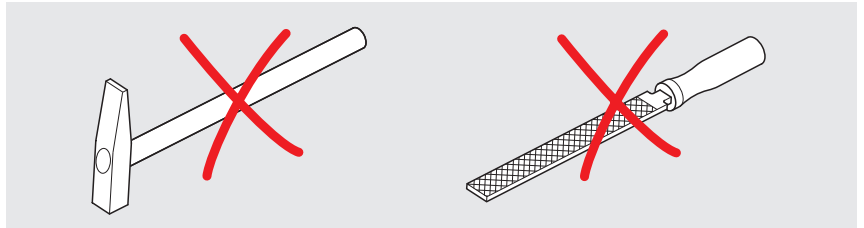
4.1 Voraussetzungen und Hinweise

ACHTUNG

Sachschäden durch ungeeignetes Werkzeug!

Wenn Sie ungeeignetes Werkzeug zur Montage oder Demontage des Messgeräts verwenden, führt dies zu Schäden am Messgerät.

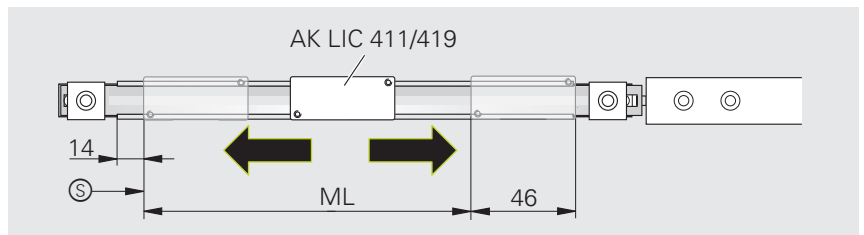
- ▶ Keine Hämmer verwenden
- ▶ Keine spitzen oder scharfkantigen Werkzeuge verwenden



Wählen Sie den Anbau so, dass der Verfahrweg innerhalb der Messlänge (ML) des Messgeräts liegt.

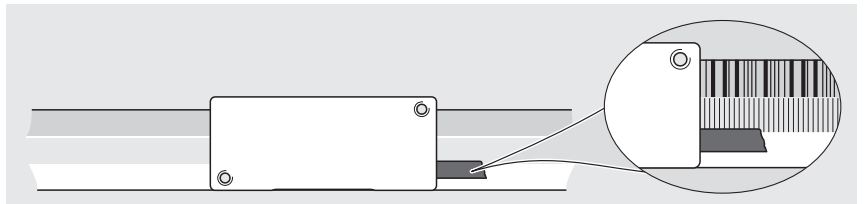
(S) = Beginn der Messlänge (ML)

Schützen Sie die Teilung vor direkter Verschmutzung.



Um die korrekte Funktion des Messgeräts zu gewährleisten, achten Sie auf die richtige Lage von Maßstab bzw. Maßband zu Abtastkopf.

Codespur oben bei Kabelausgang rechts.



Um Signalstörungen zu vermeiden, halten Sie den Mindestabstand zu Störquellen ein, z. B. Energieleitungen.

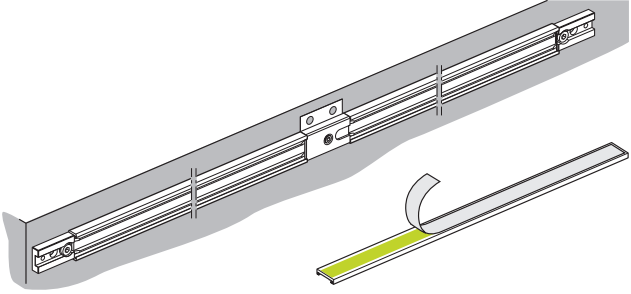
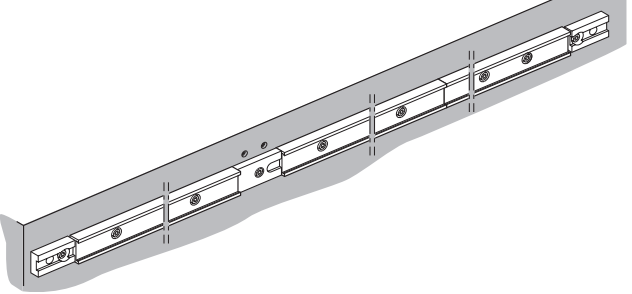


Weitere Informationen zu Störquellen finden Sie im Prospekt **Schnittstellen von HEIDENHAIN-Messgeräten**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **1078628** eingeben

4.2 Montage des Teilesatzes

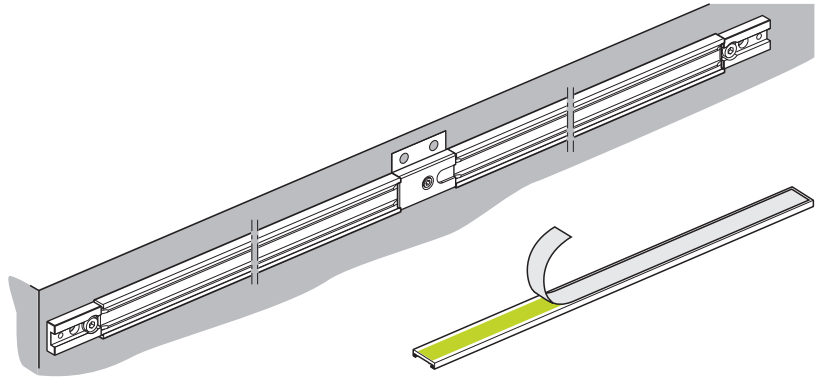
4.2.1 Montagevariante wählen

Montagevarianten Teilesatz	
Montage mit Montagefilm	Montage mit Schrauben
	
Seite 17	Seite 23

4.2.2 Variante: Montage mit Montagefilm

Die Montagevariante in diesem Kapitel bezieht sich auf den Anbau des Teilesatzes mit Montagefilm.

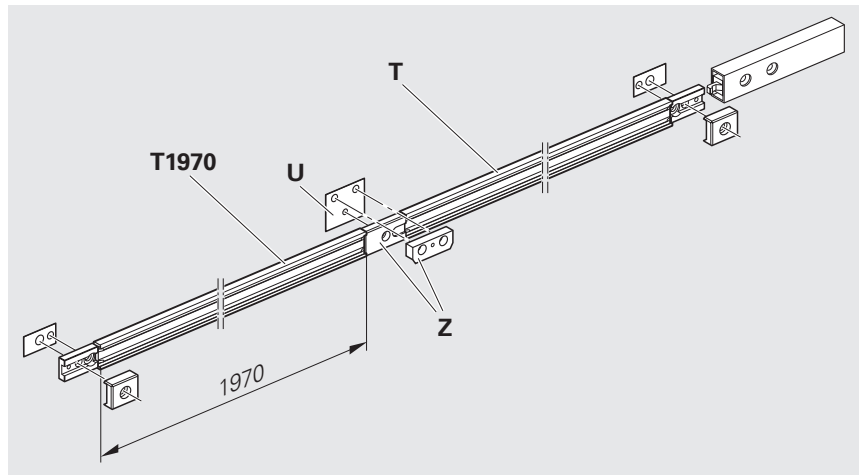
Die Übersicht der Montagevarianten finden Sie auf Seite 16.



Hinweise zur Montage mit Montagefilm

Die Anzahl der benötigten Komponenten ist abhängig von der Messlänge (**ML**).

ML	T1970 / U / Z
≤ 3040	0 x
≤ 5040	1 x
≤ 7040	2 x
≤ 9040	3 x
≤ 11 040	4 x
≤ 13 040	5 x
.	.
≤ 30 040	14 x



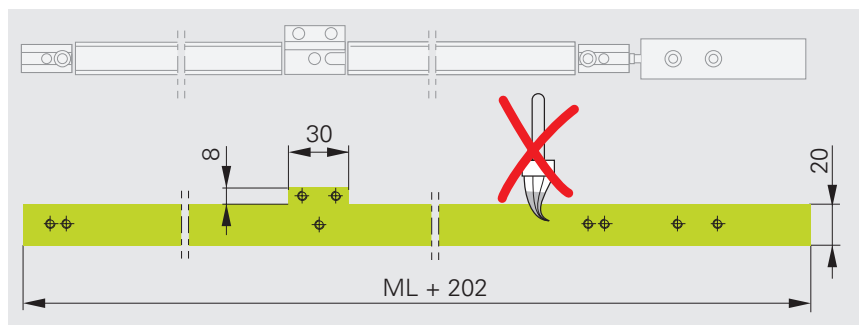
T1970 = Maßbandträger-Teilstück mit einer Länge von 1970 mm

T = Maßbandträger-Teilstück mit restlicher Länge

U = Unterlegfolie für Halter

Z = Halter mit Spannpratze

Beachten Sie, dass die Montagefläche sowie die Oberfläche des Maßstabs sauber, lack-, staub- und fettfrei sein müssen.

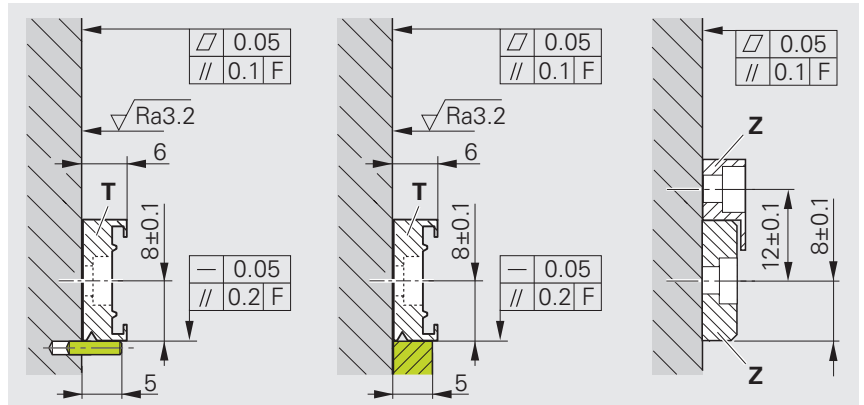




Sie können die Maßbandträger mit Hilfe von Anschlagstiften oder einer Anschlagleiste montieren.

Die Anbautoleranzen beziehen sich auf die Maschinenführung (**F**).

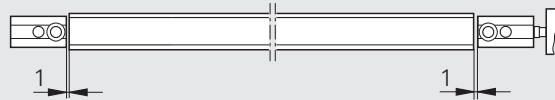
Halten Sie die angegebenen Maße wegen der thermischen Ausdehnung ein.



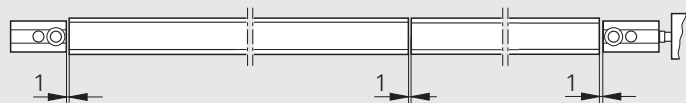
T = Maßbandträger-Teilstück

Z = Halter mit Spannpratze

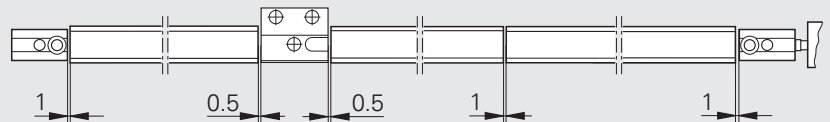
ML ≤ 2040



ML > 2040 – ≤ 3040



ML > 3040



Material und Werkzeug

Für die folgende Tätigkeit benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

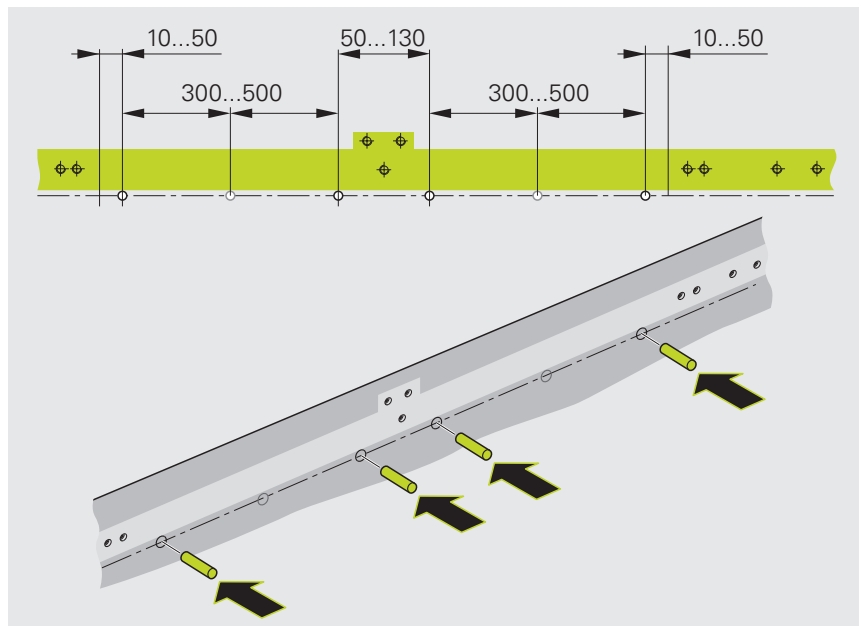
- Maßbandträger-Teilstücke
- ggf. Unterlegfolie, Halter und Spannpratze
- Unterlegfolien, Zwischenplatten und Befestigungsstücke
- Spanneinrichtung mit Schrauben

Separat bereitzustellen

- Anschlagstifte
- Schrauben ISO 4762 – M3×6
- Schrauben DIN 7984 – M4×8
- Drehmomentschlüssel (Innensechskant 2,5 mm)
- Roller

Maßbandträger ankleben

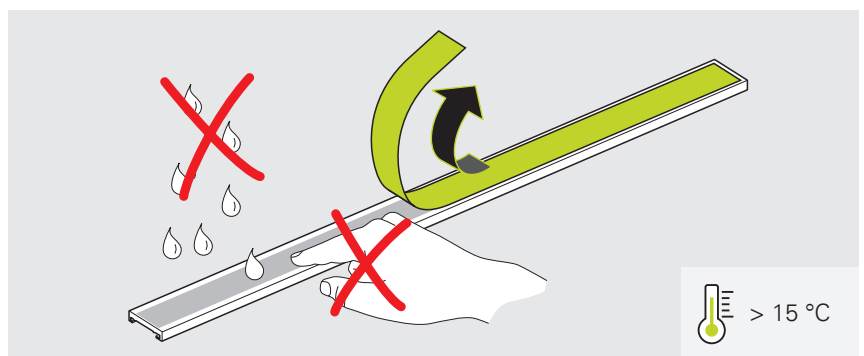
- Anschlagstifte einsetzen



Kleben Sie den Maßbandträger mit Montagefilm nur bei einer Temperatur $> 15^{\circ}\text{C}$ auf.

Beachten Sie das Verfallsdatum auf der Verpackung.

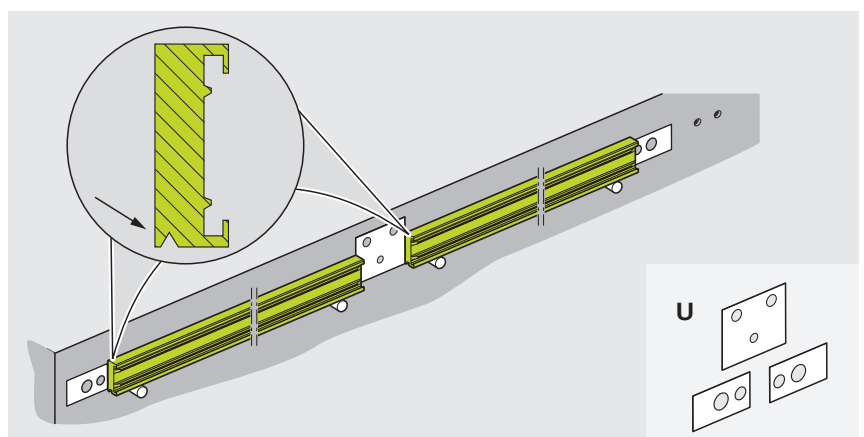
- Schutzfolie des Montagefilms abziehen



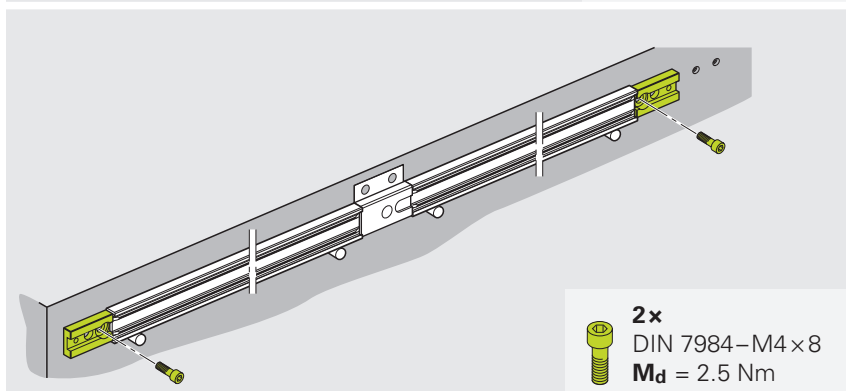
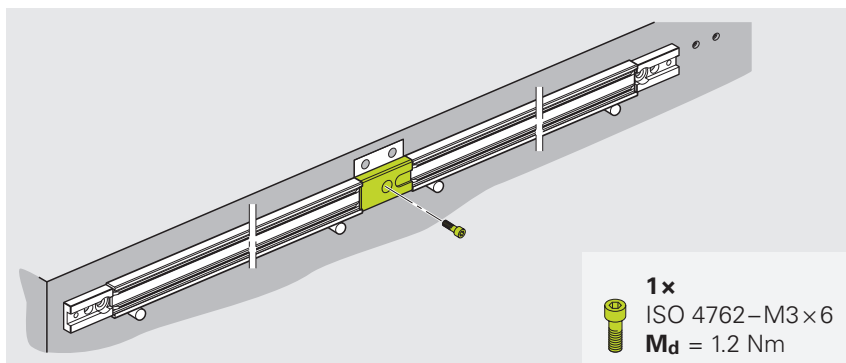
Achten Sie auf die richtige Lage der Maßbandträger.

Verwenden Sie die Unterlegfolie (**U**) zum Ausgleich der Dicke des Montagefilms.

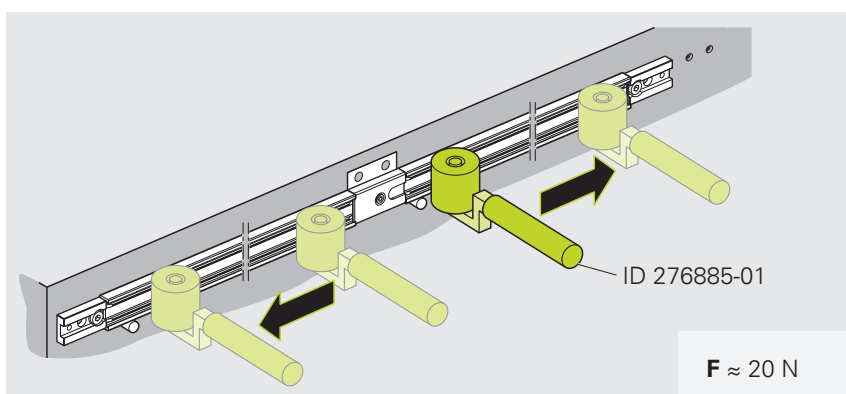
- Maßbandträger vorsichtig auf die Anschlagstifte legen
- Maßbandträger an die Montagefläche schieben und leicht andrücken



- ▶ Ggf. Halter mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren
- ▶ Zwischenplatten mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



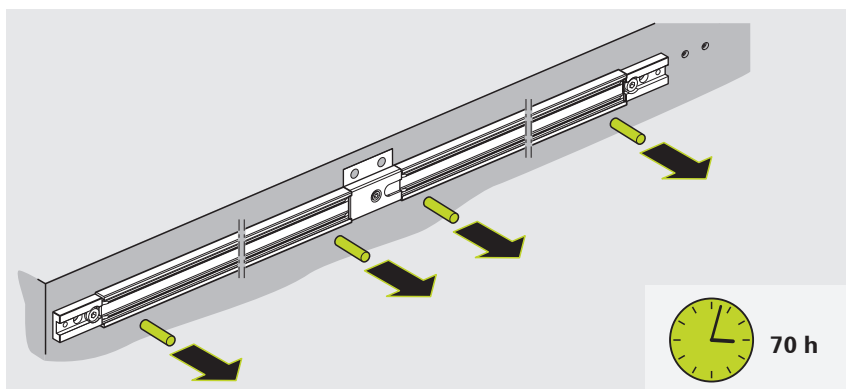
- ▶ Maßbandträger mit dem Roller von der Mitte aus gleichmäßig anpressen



- ▶ Anschlagstifte entfernen
- ▶ Erst wenn die maximale Haftkraft erreicht ist, weitere Arbeiten am Maßbandträger vornehmen.



Die maximale Haftkraft des Montagefilms ist bei Raumtemperatur nach ca. 70 Stunden erreicht.



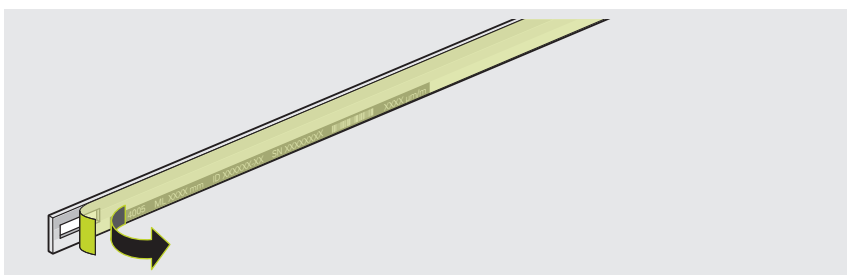
Maßband montieren

ACHTUNG**Sachschäden durch mechanische Beanspruchung!**

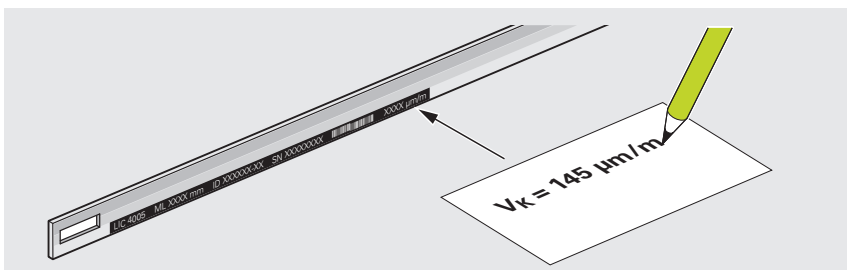
Wenn Sie das Maßband knicken oder unsachgemäß kürzen, kann das Maßband beschädigt werden.

- ▶ Maßband nicht knicken
- ▶ Maßband nur mit geeignetem Werkzeug kürzen, z. B. Abschneidevorrichtung

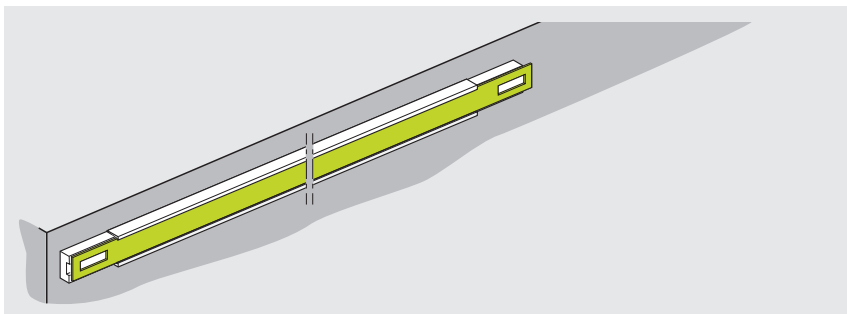
- ▶ Ggf. Schutzfolie des Maßbands abziehen



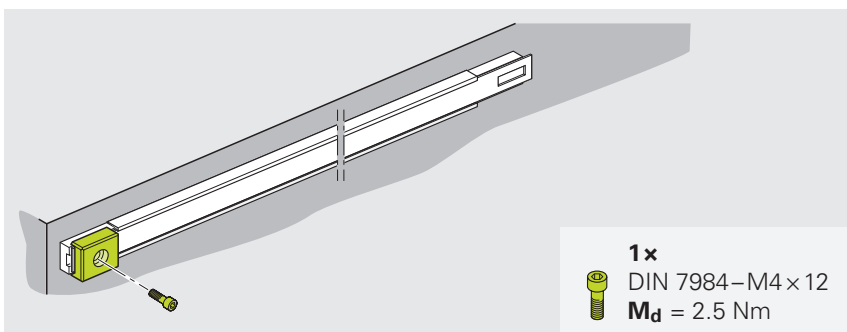
- ▶ Verkürzungsfaktor (V_K) notieren



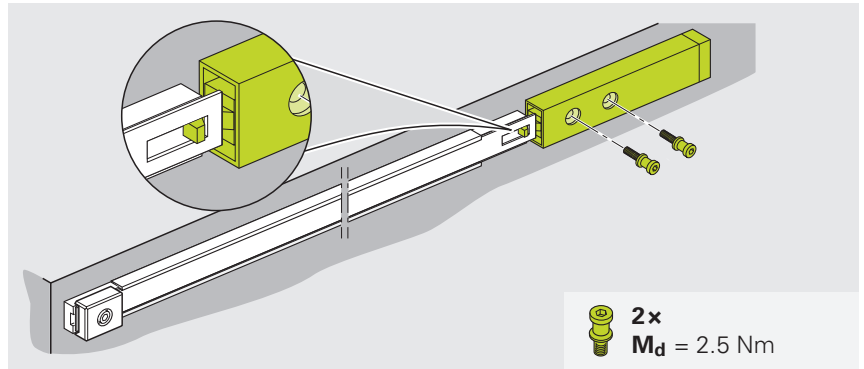
- ▶ Maßband in Maßbandträger einschieben



- ▶ Befestigungsstück mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



- ▶ Maßband in Spanneinrichtung einhängen
- ▶ Spanneinrichtung mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren

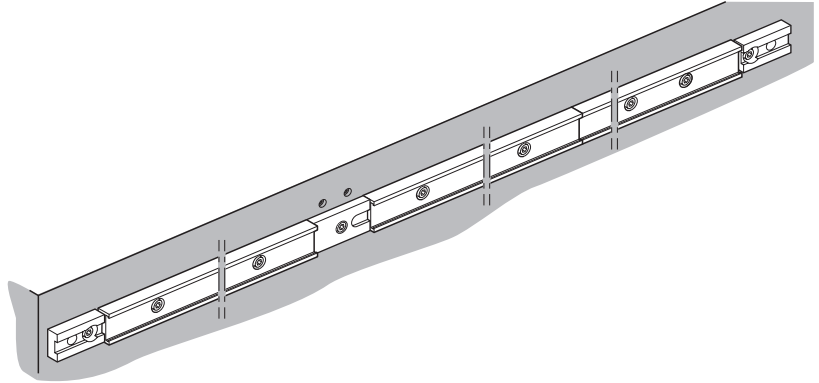


Nächster Schritt: "Montage des Abtastkopfs", Seite 28

4.2.3 Variante: Montage mit Schrauben

Die Montagevariante in diesem Kapitel bezieht sich auf den Anbau des Teilesatzes mit Schrauben.

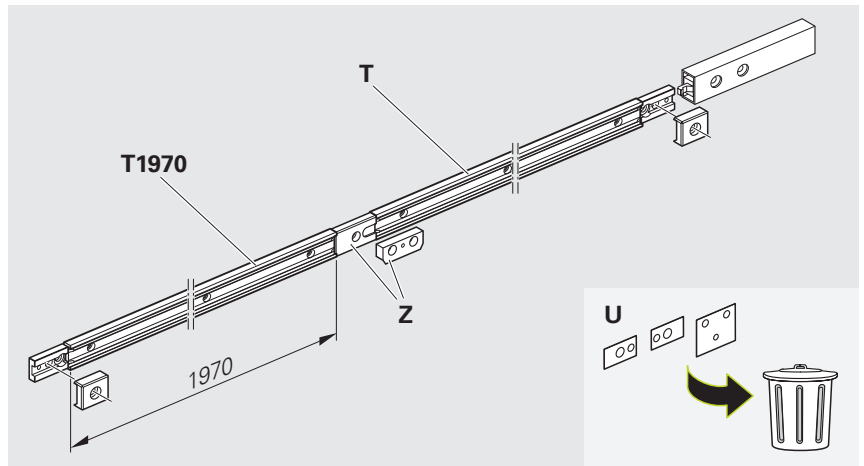
Die Übersicht der Montagevarianten finden Sie auf Seite 16.



Hinweise zur Montage mit Schrauben

Die Anzahl der benötigten Komponenten ist abhängig von der Messlänge (**ML**).

ML	T1970 / Z
≤ 3040	0 ×
≤ 5040	1 ×
≤ 7040	2 ×
≤ 9040	3 ×
≤ 11 040	4 ×
≤ 13 040	5 ×
.	.
≤ 30 040	14 ×



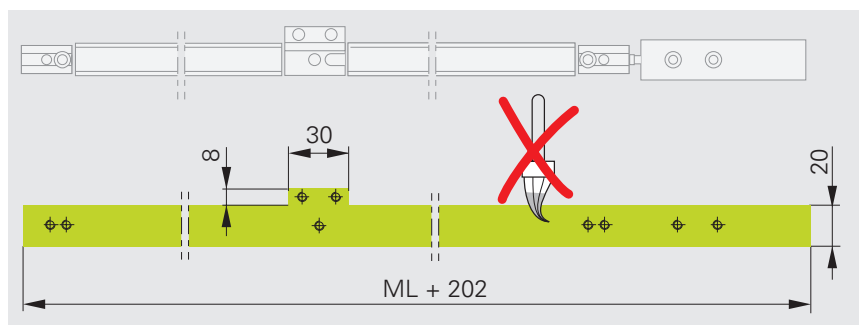
T1970 = Maßbandträger-Teilstück mit einer Länge von 1970 mm

T = Maßbandträger-Teilstück mit restlicher Länge

Z = Halter mit Spannpratze

U = Unterlegfolien für Halter und Zwischenplatten

Beachten Sie, dass die Montagefläche sowie die Oberfläche des Maßstabs sauber, lack-, staub- und fettfrei sein müssen.

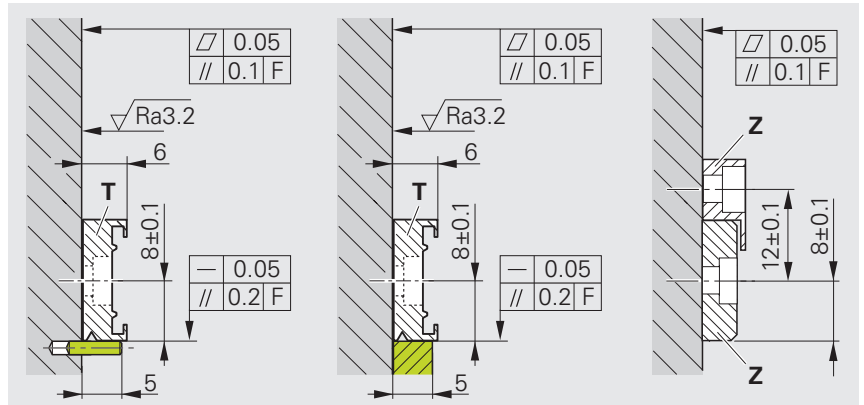




Sie können die Maßbandträger mit Hilfe von Anschlagstiften oder einer Anschlagleiste montieren.

Die Anbautoleranzen beziehen sich auf die Maschinenführung (**F**).

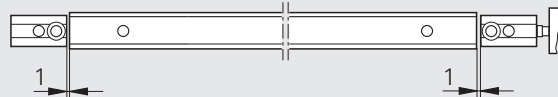
Halten Sie die angegebenen Maße wegen der thermischen Ausdehnung ein.



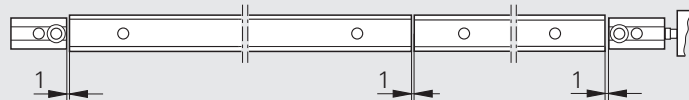
T = Maßbandträger-Teilstück

Z = Halter mit Spannpratze

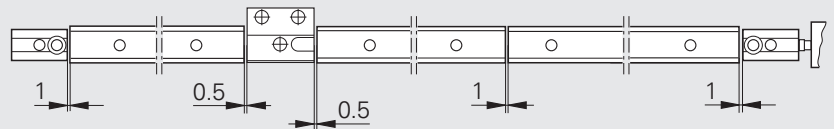
ML ≤ 2040



ML > 2040 – ≤ 3040



ML > 3040



Material und Werkzeug

Für die folgende Tätigkeit benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

- Maßbandträger-Teilstücke
- ggf. Halter und Spannpratze
- Zwischenplatten und Befestigungsstücke
- Spanneinrichtung mit Schrauben

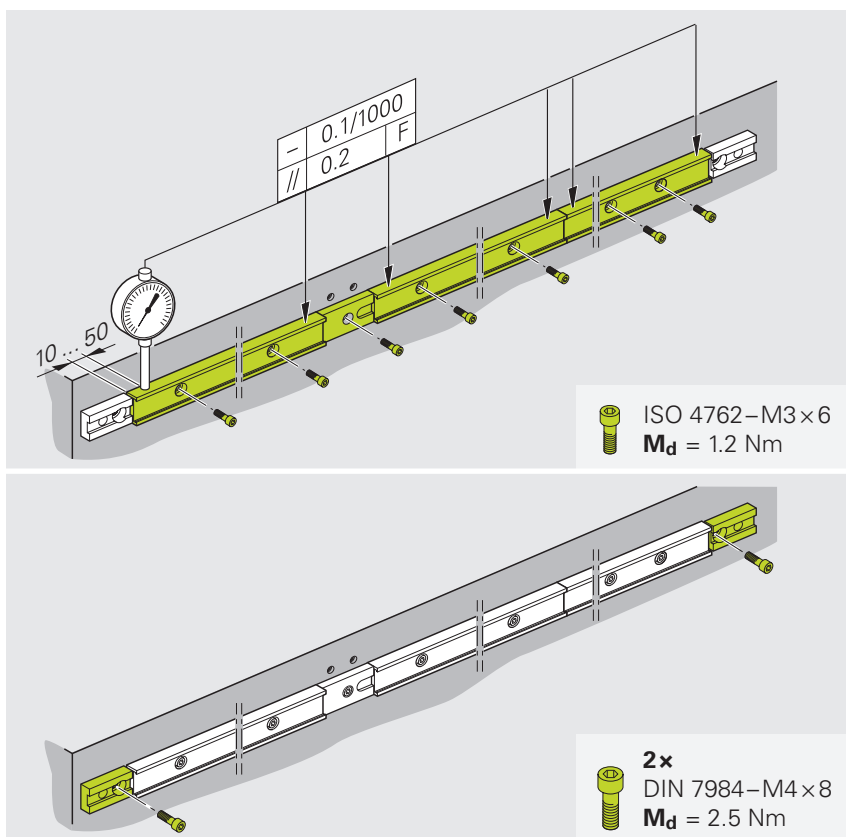
Separat bereitzustellen

- Schrauben ISO 4762 – M3×6
- Schrauben DIN 7984 – M4×8
- Drehmomentschlüssel (Innensechskant 2,5 mm)

Maßbandträger anschrauben

Die Anbautoleranzen beziehen sich auf die Maschinenführung (**F**).

- ▶ Maßbandträger-Teilstücke mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren
- ▶ Ggf. Halter mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren
- ▶ Zwischenplatten mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



Maßband montieren

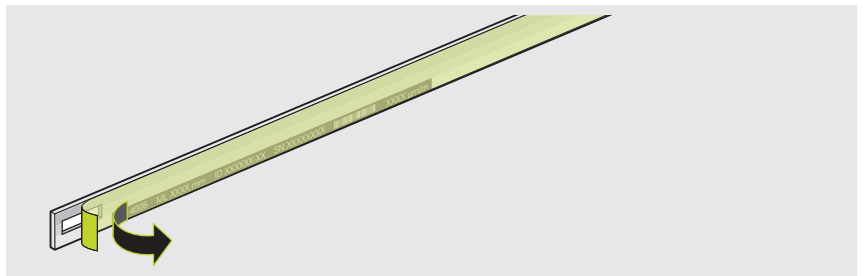
ACHTUNG

Sachschäden durch mechanische Beanspruchung!

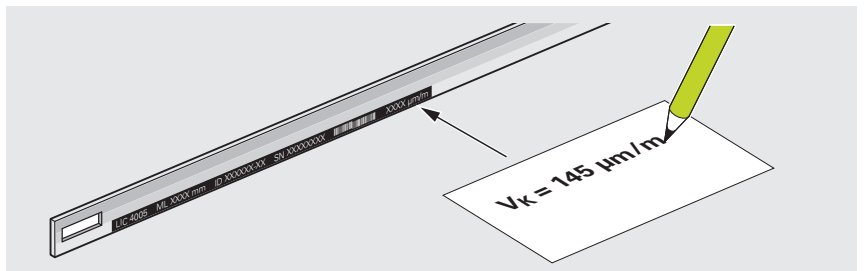
Wenn Sie das Maßband knicken oder unsachgemäß kürzen, kann das Maßband beschädigt werden.

- ▶ Maßband nicht knicken
- ▶ Maßband nur mit geeignetem Werkzeug kürzen, z. B. Abschneidevorrichtung

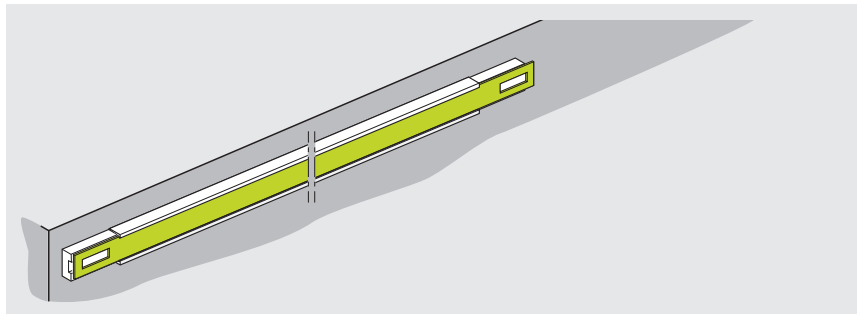
- ▶ Ggf. Schutzfolie des Maßbands abziehen



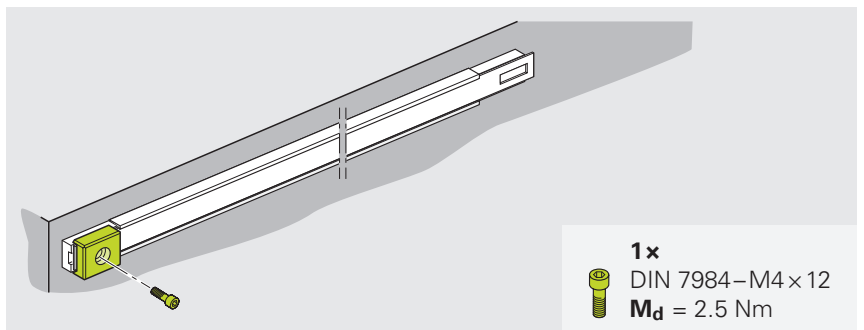
- ▶ Verkürzungsfaktor (V_K) notieren



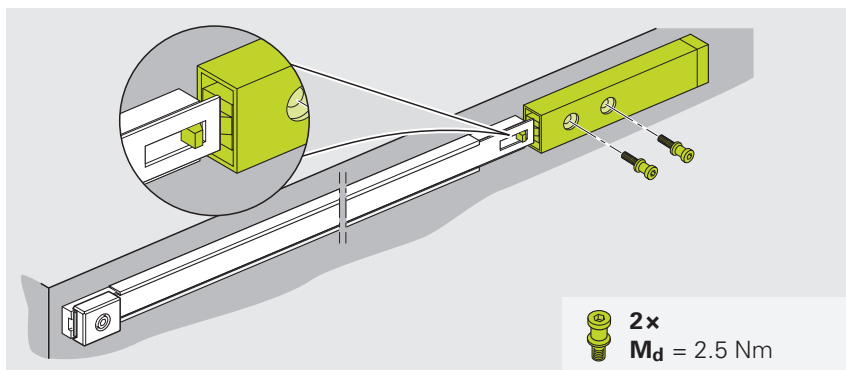
- ▶ Maßband in Maßbandträger einschieben



- ▶ Befestigungsstück mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



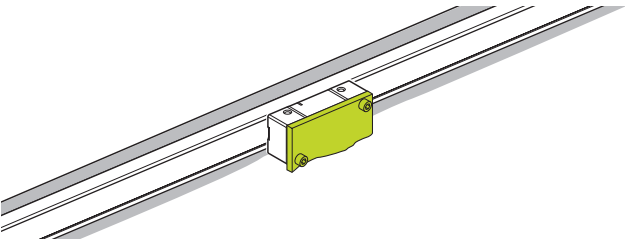
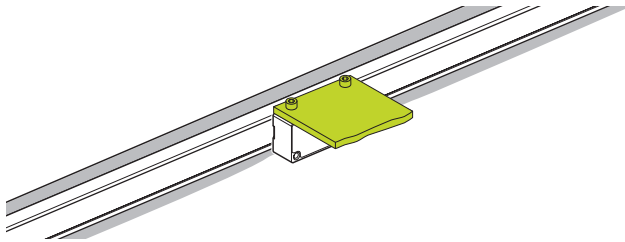
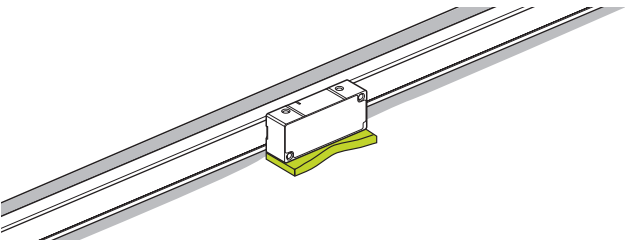
- ▶ Maßband in Spanneinrichtung einhängen
- ▶ Spanneinrichtung mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



Nächster Schritt: "Montage des Abtastkopfs", Seite 28

4.3 Montage des Abtastkopfs

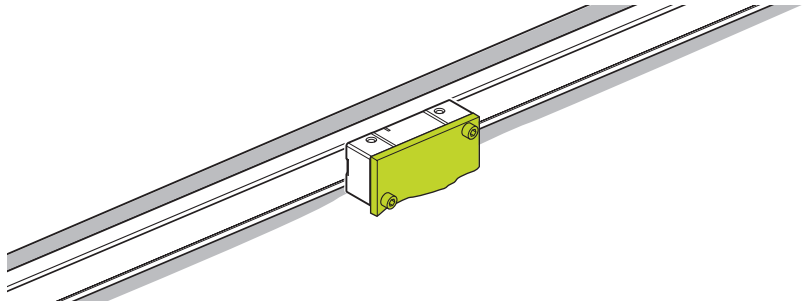
4.3.1 Montagevariante wählen

Montagevarianten Abtastkopf	
Halter seitlich	Halter oben
 Seite 29	 Seite 33
Halter unten	
 Seite 37	

4.3.2 Variante: Montage mit Halter seitlich

Dieses Kapitel zeigt die Montage des Abtastkopfs mit Halter seitlich.

Die Übersicht der Montagevarianten finden Sie auf Seite 28.



Hinweise zur Montage des Abtastkopfs mit Halter seitlich



Anzugsmomente der Befestigungsschrauben sind nur gültig für den Anbau auf Stahl.

! VORSICHT

Reizung durch Isopropylalkohol!

Wenn Sie mit Isopropylalkohol in Kontakt kommen oder die Dämpfe von Isopropylalkohol einatmen, können die Haut, die Augen oder die Atemwege gereizt werden.

- ▶ Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen
- ▶ Atemschutz tragen
- ▶ Arbeitsraum gut belüften
- ▶ Sicherheitsdatenblätter des Herstellers beachten

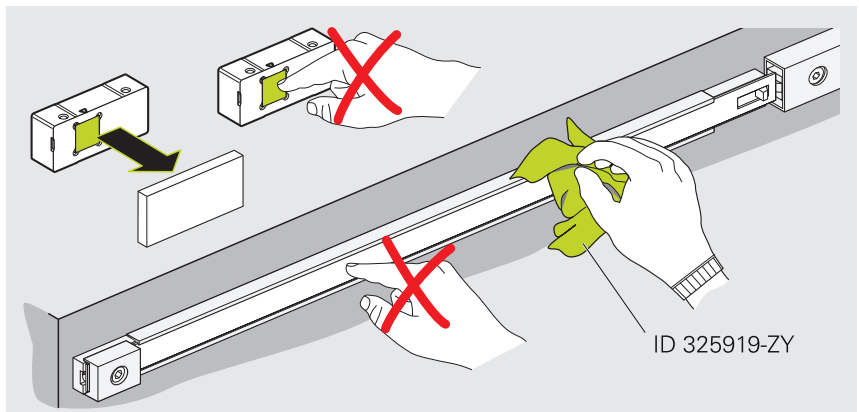
ACHTUNG

Sachschäden durch ungeeignete Reinigungsmittel!

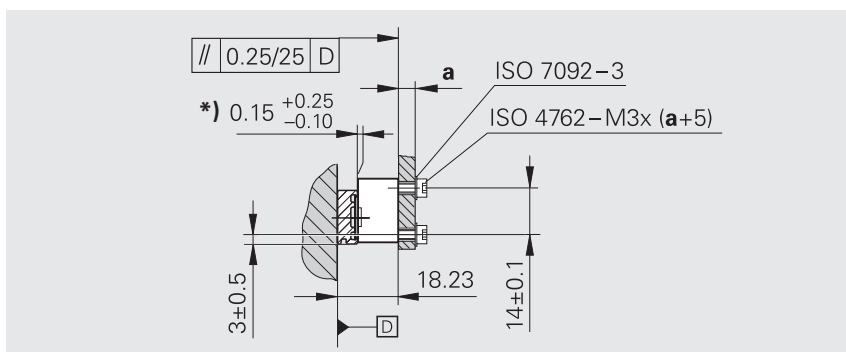
Die Verwendung ungeeigneter Reinigungsmittel führt zu Schäden am Messgerät.

- ▶ Das Messgerät nur mit Isopropylalkohol reinigen
- ▶ Das Messgerät mit einem fusselfreiem Tuch reinigen

- ▶ Bei Bedarf Teilung und Abtastkopf mit fusselfreiem Tuch und Isopropylalkohol reinigen



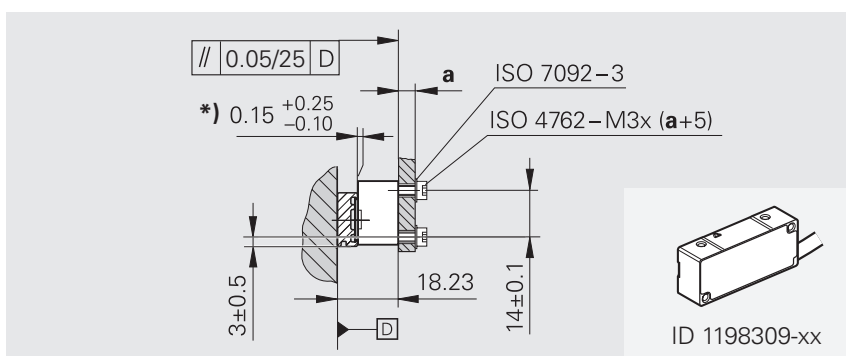
Beachten Sie die Anbaumaße.
Abweichungen von den Anbaumaßen
führen im Betrieb zu ungenauen
Messergebnissen.



*) Montageabstand Abtastkopf zu Maßbandträger.

Sonderfall für ID 1196309-xx

Eingeschränkte Anbautoleranz durch
deaktivierte Code-Anschlusserweiterung



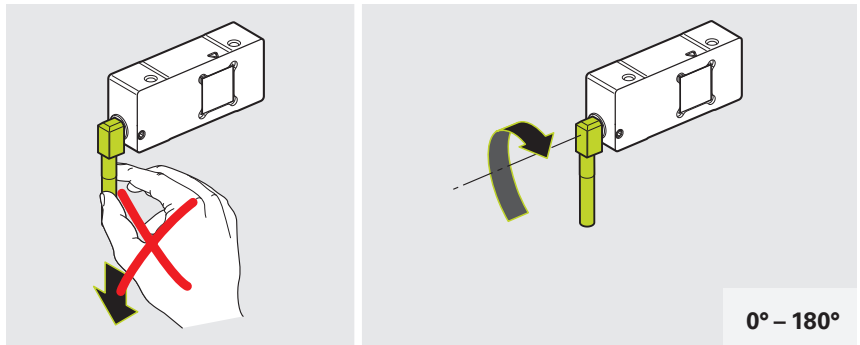
*) Montageabstand Abtastkopf zu Maßbandträger.

Zusätzliche Hinweise zur Montage des Abtastkopfs mit gewinkeltem Kabelausgang

ACHTUNG**Sachschäden durch mechanische Beanspruchungen!**

Ein Überschreiten des Schwenkbereichs kann den Abtastkopf beschädigen.

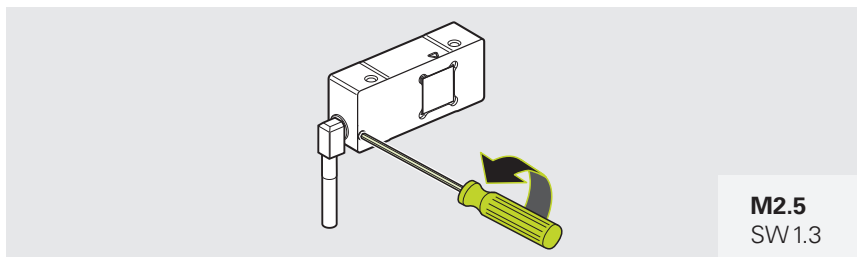
- Nicht am Kabel ziehen
- Maximal zulässigen Schwenkbereich des verstellbaren Kabelausgangs von 0°–180° einhalten
- Kabel nur wenige Male (<10) rotieren



0° – 180°

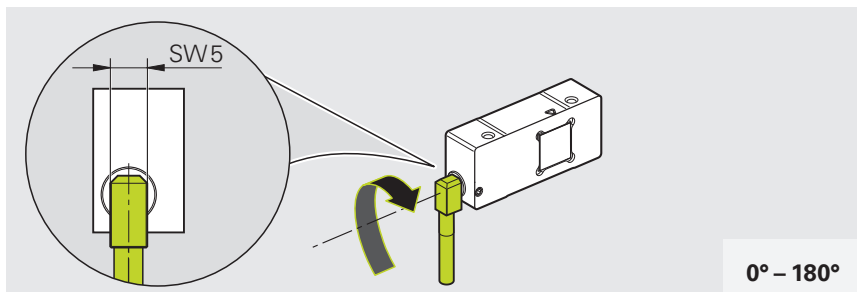
Winkelstellung des Kabels ändern

- Gewindestift lösen

M2.5
SW 1.3

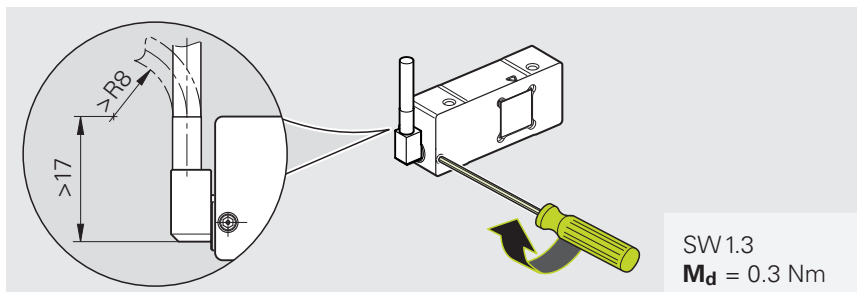
- Kabel in gewünschte Winkelstellung drehen

i Hülse bei Bedarf mit einem Gabelschlüssel rotieren.



0° – 180°

- Gewindestift mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen

SW 1.3
M_d = 0.3 Nm**Material und Werkzeug**

Für die folgende Tätigkeit benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

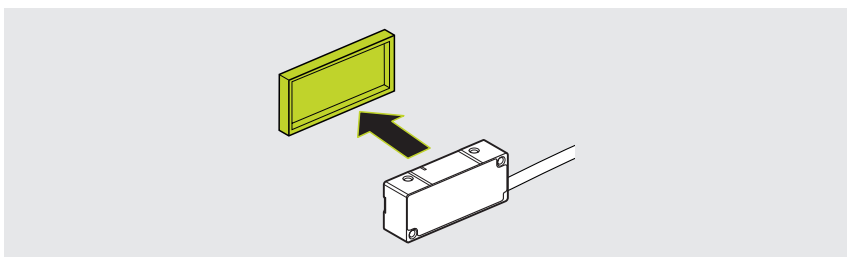
- Abstandsfolie

Separat bereitzustellen

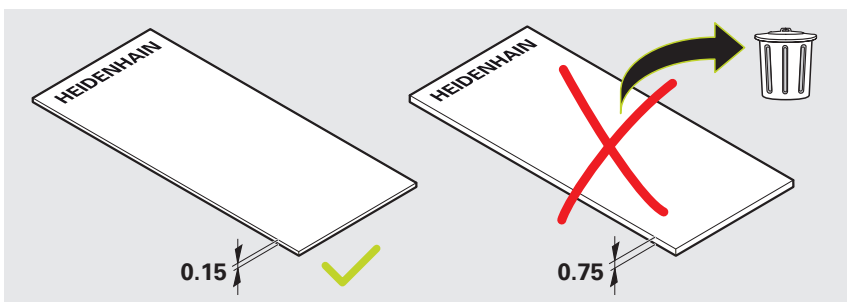
- 2 × Schraube ISO 4762–M3×(a+5)
- 2 × Scheibe ISO 7092–3
- Drehmomentschlüssel (Innensechskant 2,5 mm)

Abtastkopf montieren

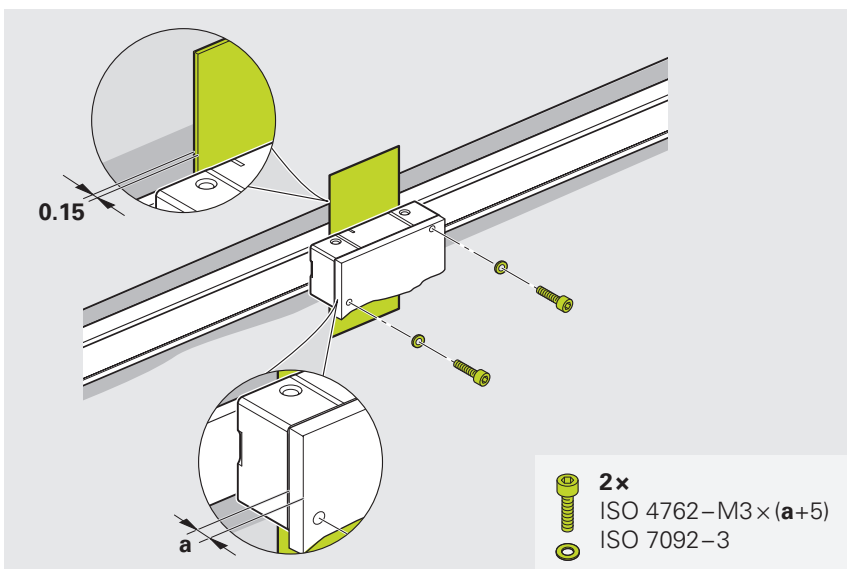
- ▶ Ggf. Schutzkappe des Abtastkopfs abnehmen



- ▶ Abstandsfolie bereitstellen



- ▶ Mit Abstandsfolie Montageabstand einstellen
- ▶ Abtastkopf leicht anschrauben
- ▶ Abstandsfolie entfernen

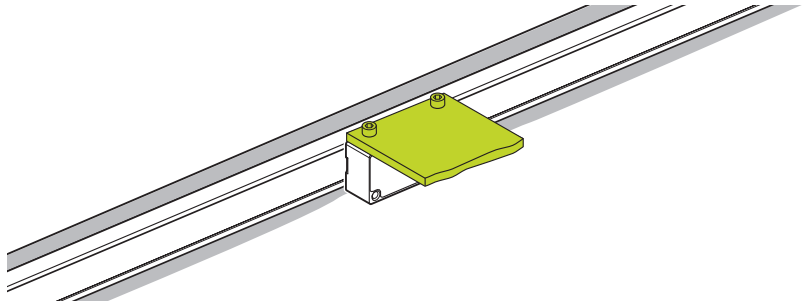


Nächster Schritt: "Justage und Diagnose", Seite 41

4.3.3 Variante: Montage mit Halter oben

Dieses Kapitel zeigt die Montage des Abtastkopfs mit Halter oben.

Die Übersicht der Montagevarianten finden Sie auf Seite 28.



Hinweise zur Montage des Abtastkopfs mit Halter oben



Anzugsmomente der Befestigungsschrauben sind nur gültig für den Anbau auf Stahl.

! VORSICHT

Reizung durch Isopropylalkohol!

Wenn Sie mit Isopropylalkohol in Kontakt kommen oder die Dämpfe von Isopropylalkohol einatmen, können die Haut, die Augen oder die Atemwege gereizt werden.

- ▶ Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen
- ▶ Atemschutz tragen
- ▶ Arbeitsraum gut belüften
- ▶ Sicherheitsdatenblätter des Herstellers beachten

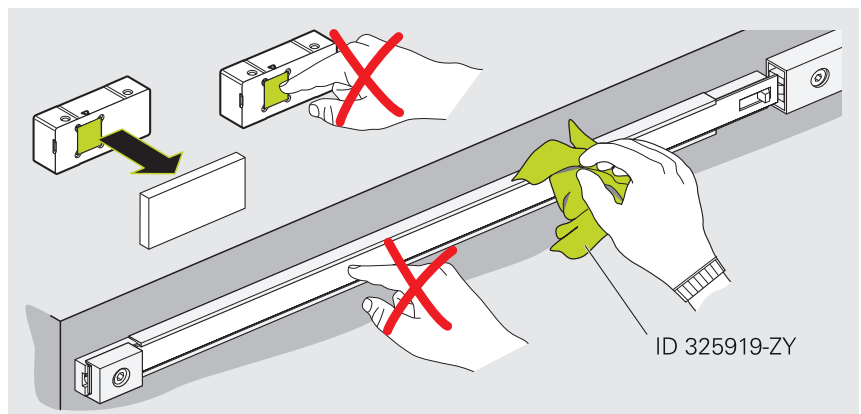
ACHTUNG

Sachschäden durch ungeeignete Reinigungsmittel!

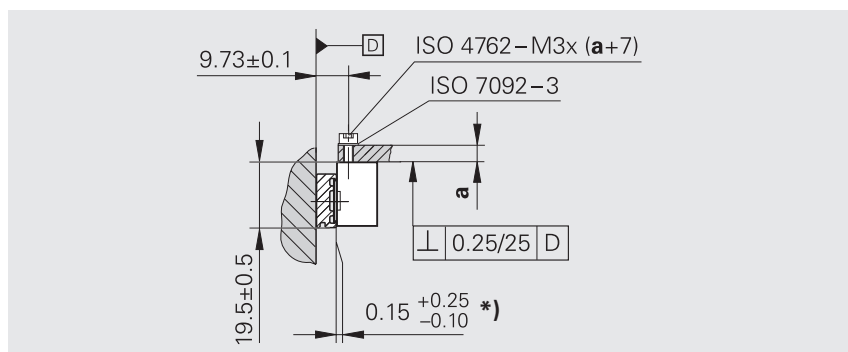
Die Verwendung ungeeigneter Reinigungsmittel führt zu Schäden am Messgerät.

- ▶ Das Messgerät nur mit Isopropylalkohol reinigen
- ▶ Das Messgerät mit einem fusselfreiem Tuch reinigen

- ▶ Bei Bedarf Teilung und Abtastkopf mit fusselfreiem Tuch und Isopropylalkohol reinigen



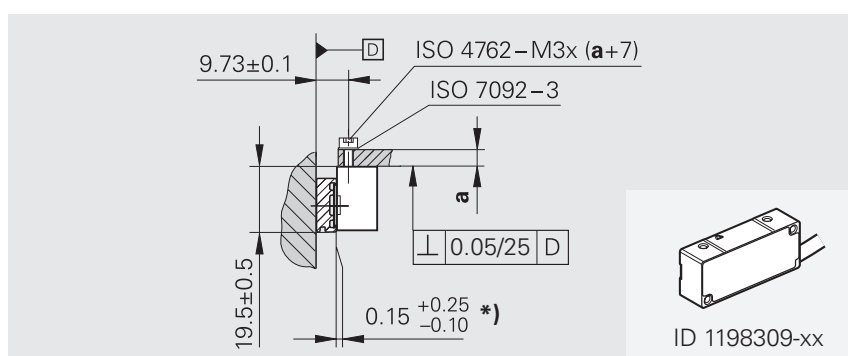
Beachten Sie die Anbaumaße.
Abweichungen von den Anbaumaßen
führen im Betrieb zu ungenauen
Messergebnissen.



*) Montageabstand Abtastkopf zu Maßbandträger.

Sonderfall für ID 1196309-xx

Eingeschränkte Anbautoleranz durch
deaktivierte Code-Anschlussverweiterung



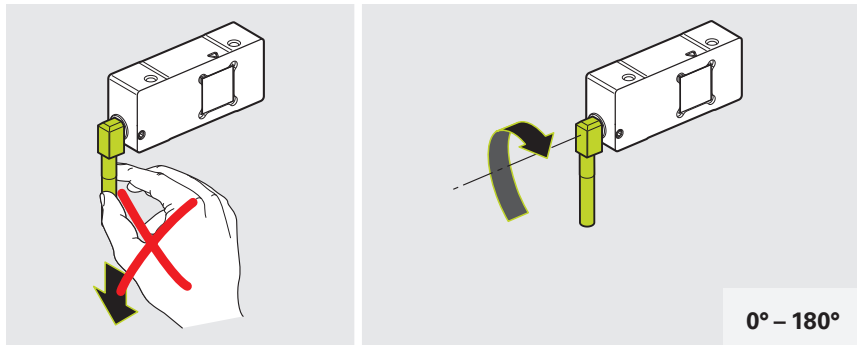
*) Montageabstand Abtastkopf zu Maßbandträger.

Zusätzliche Hinweise zur Montage des Abtastkopfs mit gewinkeltem Kabelausgang

ACHTUNG**Sachschäden durch mechanische Beanspruchungen!**

Ein Überschreiten des Schwenkbereichs kann den Abtastkopf beschädigen.

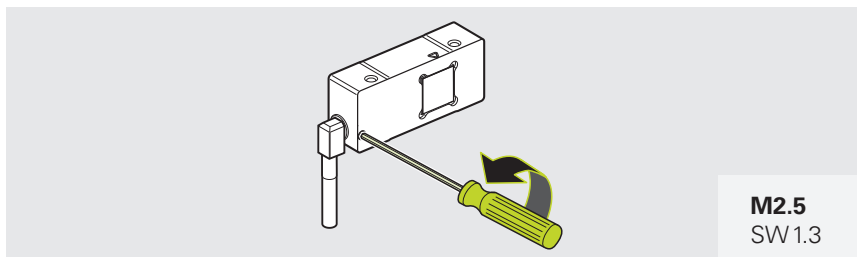
- Nicht am Kabel ziehen
- Maximal zulässigen Schwenkbereich des verstellbaren Kabelausgangs von 0°–180° einhalten
- Kabel nur wenige Male (<10) rotieren



0° – 180°

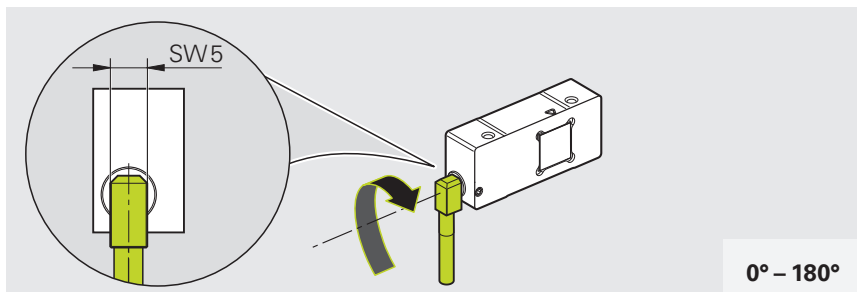
Winkelstellung des Kabels ändern

- Gewindestift lösen

M2.5
SW 1.3

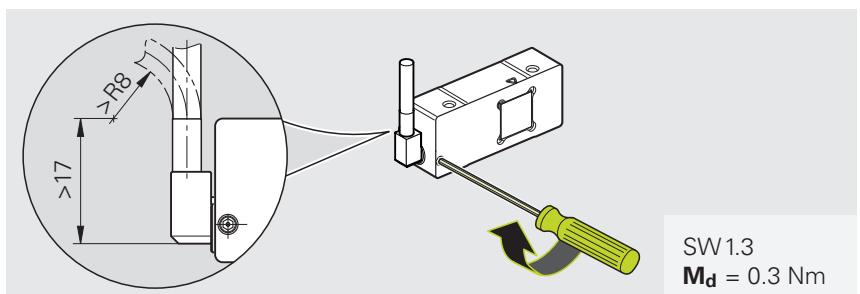
- Kabel in gewünschte Winkelstellung drehen

i Hülse bei Bedarf mit einem Gabelschlüssel rotieren.



0° – 180°

- Gewindestift mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen

SW 1.3
M_d = 0.3 Nm**Material und Werkzeug**

Für die folgende Tätigkeit benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

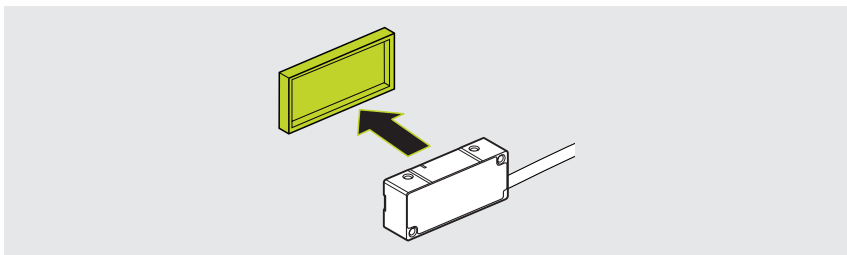
- Abstandsfolie

Separat bereitzustellen

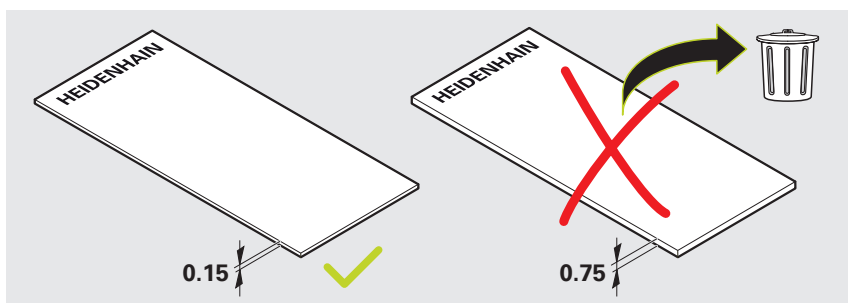
- 2 × Schraube ISO 4762–M3×(a+7)
- 2 × Scheibe ISO 7092–3
- Drehmomentschlüssel (Innensechskant 2,5 mm)

Abtastkopf montieren

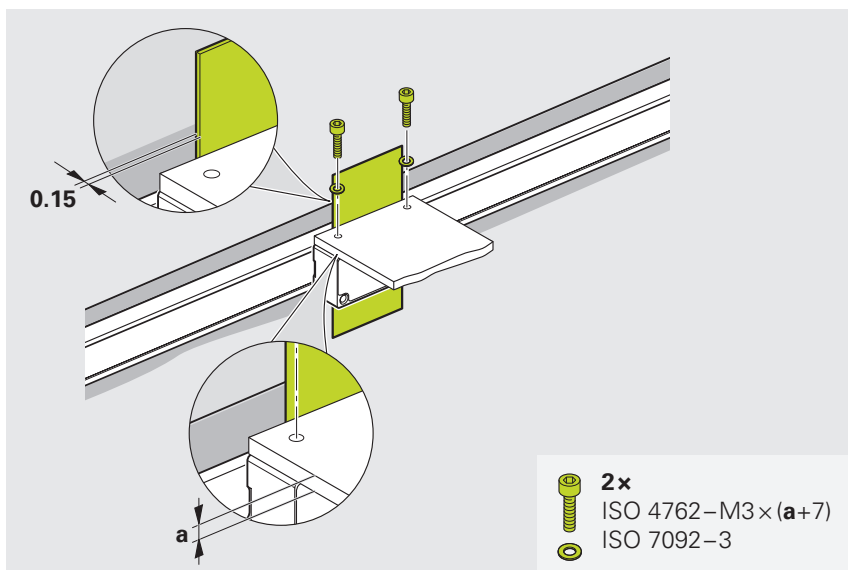
- Ggf. Schutzkappe des Abtastkopfs abnehmen



- Abstandsfolie bereitstellen



- Mit Abstandsfolie Montageabstand einstellen
- Abtastkopf leicht anschrauben
- Abstandsfolie entfernen

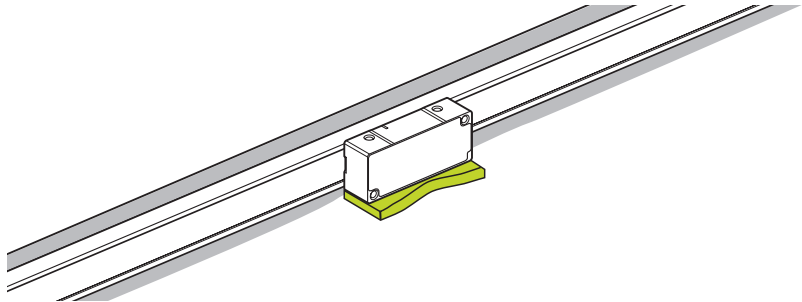


Nächster Schritt: "Justage und Diagnose", Seite 41

4.3.4 Variante: Montage mit Halter unten

Dieses Kapitel zeigt die Montage des Abtastkopfs mit Halter unten.

Die Übersicht der Montagevarianten finden Sie auf Seite 28.



Hinweise zur Montage des Abtastkopfs mit Halter unten



Anzugsmomente der Befestigungsschrauben sind nur gültig für den Anbau auf Stahl.

! VORSICHT

Reizung durch Isopropylalkohol!

Wenn Sie mit Isopropylalkohol in Kontakt kommen oder die Dämpfe von Isopropylalkohol einatmen, können die Haut, die Augen oder die Atemwege gereizt werden.

- ▶ Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen
- ▶ Atemschutz tragen
- ▶ Arbeitsraum gut belüften
- ▶ Sicherheitsdatenblätter des Herstellers beachten

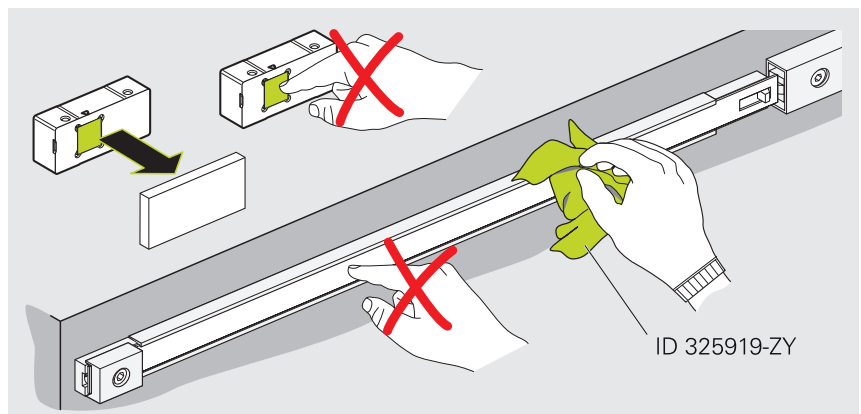
ACHTUNG

Sachschäden durch ungeeignete Reinigungsmittel!

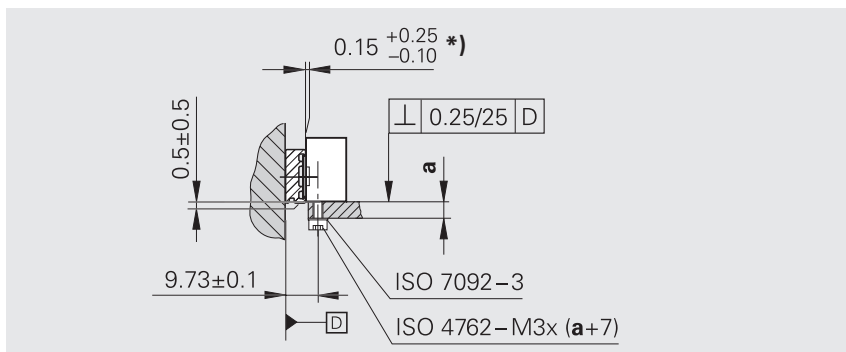
Die Verwendung ungeeigneter Reinigungsmittel führt zu Schäden am Messgerät.

- ▶ Das Messgerät nur mit Isopropylalkohol reinigen
- ▶ Das Messgerät mit einem fusselfreiem Tuch reinigen

- ▶ Bei Bedarf Teilung und Abtastkopf mit fusselfreiem Tuch und Isopropylalkohol reinigen



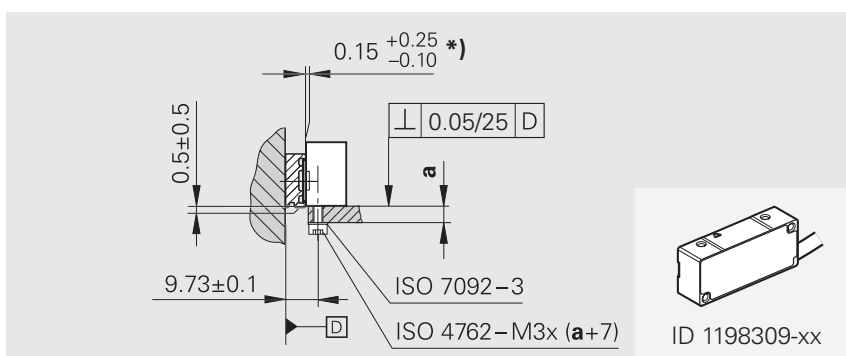
Beachten Sie die Anbaumaße.
Abweichungen von den Anbaumaßen
führen im Betrieb zu ungenauen
Messergebnissen.



*) Montageabstand Abtastkopf zu Maßbandträger.

Sonderfall für ID 1196309-xx

Eingeschränkte Anbautoleranz durch
deaktivierte Code-Anschlussverlängerung



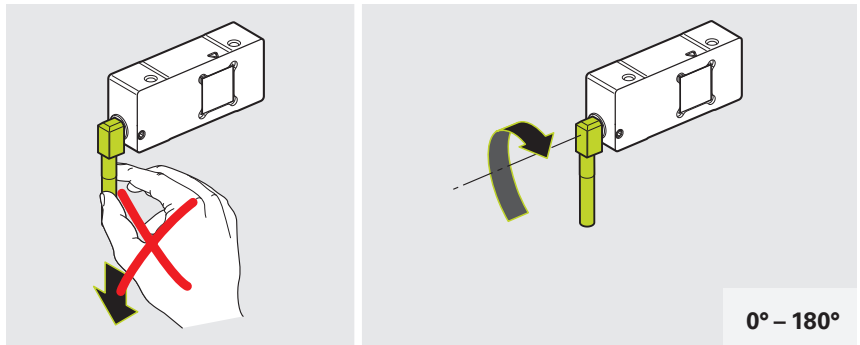
*) Montageabstand Abtastkopf zu Maßbandträger.

Zusätzliche Hinweise zur Montage des Abtastkopfs mit gewinkeltem Kabelausgang

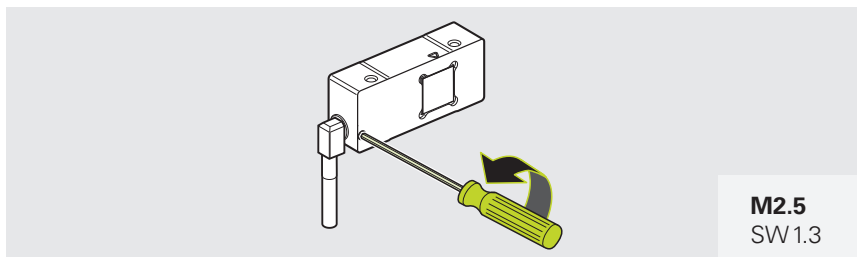
ACHTUNG**Sachschäden durch mechanische Beanspruchungen!**

Ein Überschreiten des Schwenkbereichs kann den Abtastkopf beschädigen.

- Nicht am Kabel ziehen
- Maximal zulässigen Schwenkbereich des verstellbaren Kabelausgangs von 0°–180° einhalten
- Kabel nur wenige Male (<10) rotieren

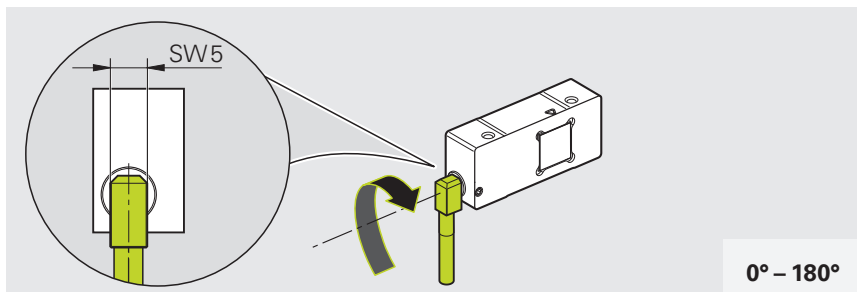
**Winkelstellung des Kabels ändern**

- Gewindestift lösen

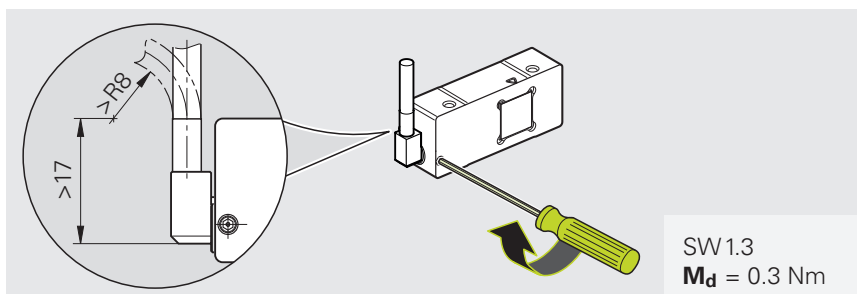


- Kabel in gewünschte Winkelstellung drehen

i Hülse bei Bedarf mit einem Gabelschlüssel rotieren.



- Gewindestift mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen

**Material und Werkzeug**

Für die folgende Tätigkeit benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

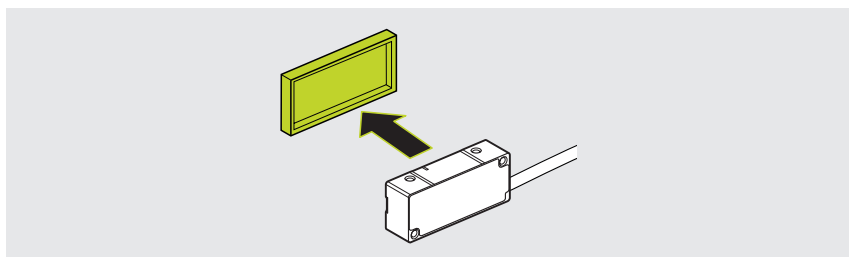
- Abstandsfolie

Separat bereitzustellen

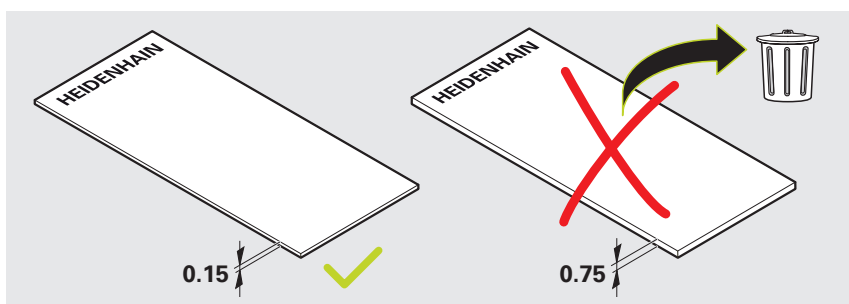
- 2 × Schraube ISO 4762–M3×(a+7)
- 2 × Scheibe ISO 7092–3
- Drehmomentschlüssel (Innensechskant 2,5 mm)

Abtastkopf montieren

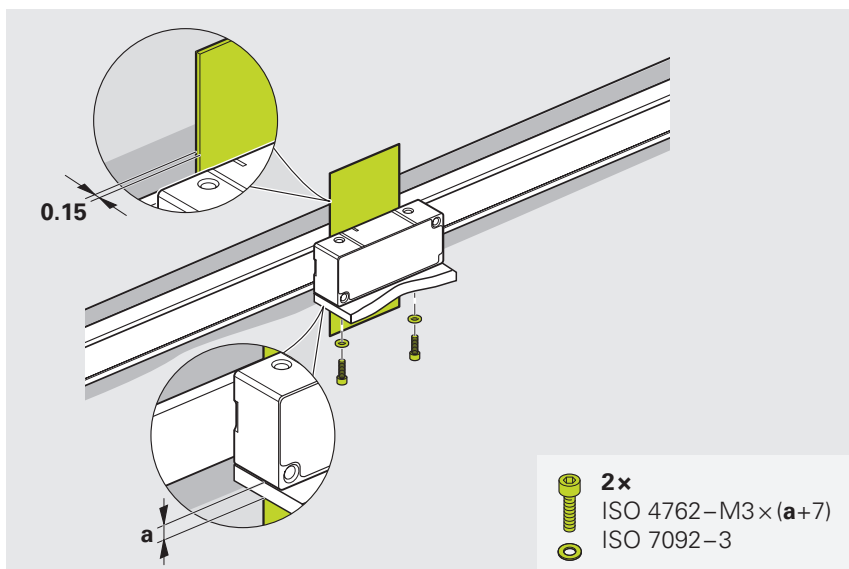
- Ggf. Schutzkappe des Abtastkopfs abnehmen



- Abstandsfolie bereitstellen



- Mit Abstandsfolie Montageabstand einstellen
- Abtastkopf leicht anschrauben
- Abstandsfolie entfernen

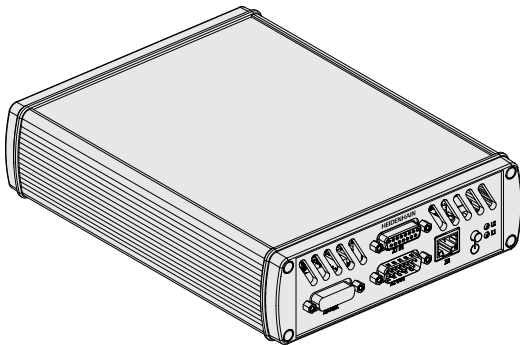
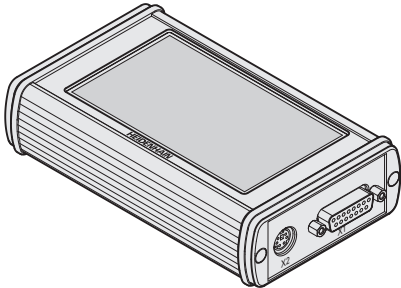


Nächster Schritt: "Justage und Diagnose", Seite 41

5 Justage und Diagnose

Dieses Kapitel beschreibt die Durchgangsprüfung und die Justage und Diagnose mit Hilfe eines Prüfgeräts (z. B. PWM 3000 oder PWM 21) und der Adjusting and Testing Software (ATS) oder eines Testgeräts (z. B. PWT 101 oder PWT 100).

5.1 Prüf- oder Testgerät wählen

Justage und Diagnose Varianten	
Justage und Diagnose mit Prüfgerät PWM und ATS	Justage und Diagnose mit Testgerät
	
Seite 42	Seite 70

5.2 Justage und Diagnose mit Prüfgerät PWM und ATS

5.2.1 Voraussetzungen und Hinweise

Zur Justage und Diagnose von HEIDENHAIN-Messgeräten benötigen Sie folgende Komponenten:

- PWM 3000 oder PWM 21
- ATS – wenn eine gerätespezifische Spezialversion (SVxx.x.x) verfügbar ist, Spezialversion verwenden. Wenn keine Spezialversion verfügbar ist, aktuellste Version (Vx.x.xx) verwenden.



Die ATS steht zum freien Download zur Verfügung.

- ▶ www.heidenhain.com/service/downloads/software
- ▶ Auswahlmeneü **Categories** öffnen
- ▶ Kategorie **Inspection and testing devices** wählen



Weitere Informationen finden Sie in der zugehörigen Dokumentation **Adjusting and Testing Software**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **543734** eingeben



Weitere Informationen finden Sie im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **208960** eingeben

5.2.2 Durchgangsprüfung

Material und Werkzeug

Für diesen Montageabschnitt benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

Separat bereitzustellen

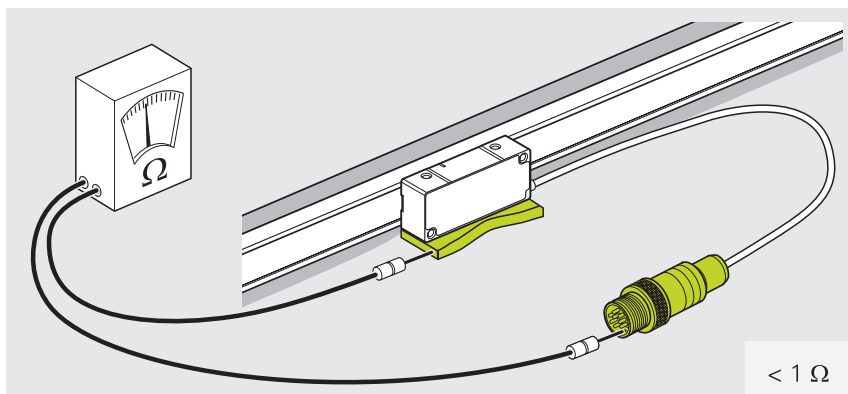
- Widerstandsmessgerät

Elektrischen Widerstand messen

- ▶ Elektrischen Widerstand zwischen Steckergehäuse und Maschine prüfen



Der elektrische Widerstand zwischen Steckergehäuse und Maschine muss $< 1 \Omega$ sein.



$< 1 \Omega$

5.2.3 Abtastkopf wählen

Abtastkopfvarianten		
LIC 411, LIC 419x	LIC 413	LIC 413 im Busbetrieb
Abtastkopf mit Schnittstelle EnDat 2.2, Fanuc, Mitsubishi, Panasonic oder Yaskawa Seite 44	Abtastkopf mit Schnittstelle EnDat 3 Seite 52	Abtastkopf mit Schnittstelle EnDat 3 im Busbetrieb Seite 61

5.2.4 Justage und Diagnose LIC 411, LIC 419x

Verbindung des Messgeräts mit ATS

Messgerät anschließen

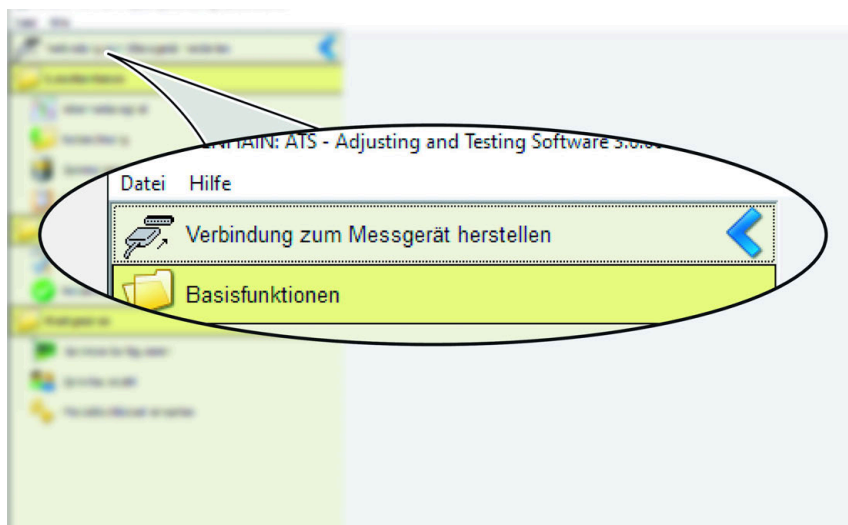
- ▶ Messgerät an PWM anschließen
- ▶ PWM einschalten

Verbindung wählen

Verbindungsvarianten	
Messgerät über ID verbinden	Messgerät manuell verbinden
Empfohlene Variante, mit automatischer Ermittlung der Messparameter.	Alternative Variante, wenn sich das Messgerät nicht über die ID verbinden lässt.
Seite 45	Seite 47

Messgerät über ID verbinden

- ▶ Im Funktionsmenü auf **Verbindung zum Messgerät herstellen** doppelklicken
- > Der Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts** öffnet sich.



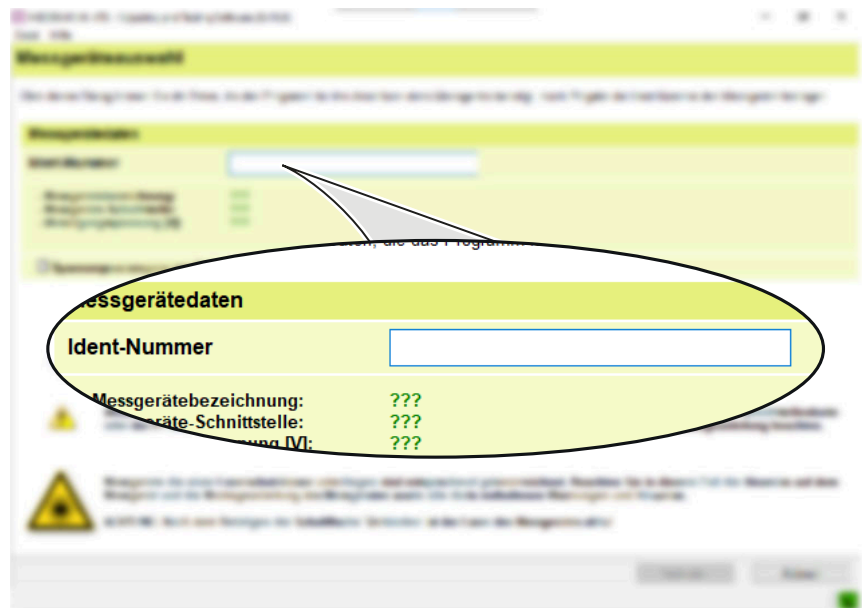
Funktionsmenü

- ▶ Betriebsart **Messgeräte-Diagnose** wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.



Dialog Betriebsart des Prüfgeräts

- ▶ In das Feld **Ident-Nummer** die Produkt-ID des Abtastkopfs eingeben
- > Im Abschnitt **Messgerätedaten** werden die ermittelten Messgeräteparameter gezeigt.
- ▶ Auf **Verbinden** klicken
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Das **Funktionsmenü** öffnet sich.

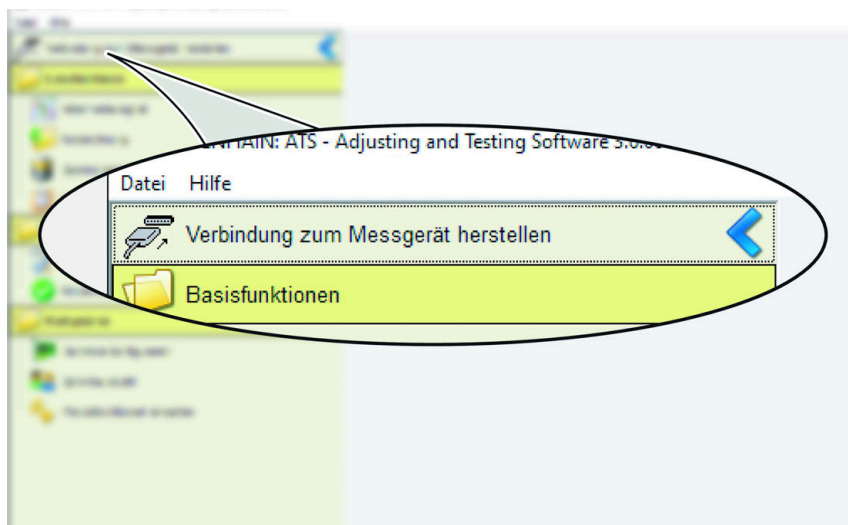
Dialog **Messgeräteauswahl**

Wenn sich das Messgerät nicht über die ID verbinden lässt, gehen Sie vor wie im Kapitel **Messgerät manuell verbinden** beschrieben.

Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 50

Messgerät manuell verbinden

- ▶ Im Funktionsmenü auf **Verbindung zum Messgerät herstellen** doppelklicken
- > Der Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts** öffnet sich.



Funktionsmenü

- ▶ Betriebsart **Messgeräte-Diagnose** wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.



Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts**

- ▶ Auf **manuelle Einstellungen** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.



Dialog **Messgeräteauswahl**

- Sicherheitsinformationen beachten
- Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Über diesen Dialog können Sie die Daten, die das Programm für den Anschluss eines Messgeräts benötigt, manuell einstellen. Bitte verwenden Sie die manuelle Einstellung nur, wenn Ihr Messgerät nicht in der Messgerätedatenbank gefunden wurde und Ihnen alle nachfolgend abgefragten Messgeräteparameter bekannt sind.



Dieses Programm unterstützt nur die auf der nächsten Seite auswahlbaren HEIDENHAIN-Messgeräte-Typen. Messgeräte anderer Hersteller werden nicht unterstützt!



Das Einstellen falscher Daten kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder den PC beschädigen. Wenn Ihnen die Parameter des Messgeräts nicht bekannt sind, setzen Sie sich bitte vorher mit HEIDENHAIN in Verbindung.



Messgeräte die einer Laserschutzklasse unterliegen sind entsprechend gekennzeichnet. Beachten Sie in diesem Fall die Hinweise auf dem Messgerät und die Montageanleitung des Messgerätes sowie alle darin enthaltenen Warnungen und Hinweise.
ACHTUNG: Nach dem Betätigen der Schaltfläche 'Verbinden' ist der Laser des Messgerätes aktiv!

< Zurück
Weiter >
Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl**

ACHTUNG

Sachschäden durch falsche Einstellung der Messgerätedaten!

Wenn Sie die Messgerätedaten falsch einstellen, kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder der PC beschädigt werden.

- Messgerätedaten vor dem Verbinden des Messgeräts prüfen

Messgeräte-Schnittstelle:	EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)	EnDat 2.2, TTL, 1 V _{SS}	Fanuc, Mitsubishi, Panasonic oder Yaskawa
Versorgungsspannung [V]:	12.0	5.0	5.0
Spannung nachregeln:	Ja	Ja	Ja



Weitere Informationen zur Versorgungsspannung und zu Schnittstellen finden Sie im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

- www.heidenhain.com/documentation
- Dokumenten-ID **208960** eingeben

- ▶ Im Abschnitt **Messgeräte-Versorgungsspannung** die zulässige Versorgungsspannung des Messgeräts wählen
- ▶ Um die Spannungsnachregelung durch das PWM zu aktivieren, den Haken setzen vor **Spannung über Sensorleitungen nachregeln**
- ▶ Im Abschnitt **Messgeräte-Schnittstelle** den passenden Schnittstellentyp wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** mit Messgerätedaten öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Auf dieser Seite müssen Sie die Versorgungsspannung und die Schnittstelle des Messgeräts einstellen.

Messgeräte-Versorgungsspannung

☐ 5.0 V
 ☐ 8.0 V
 ☐ 10.0 V
 ☐ 12.0 V
 ☐ 24.0 V
 ☐ Eingabe [V]:

☒ Spannung über Sensorleitungen nachregeln

Messgeräte-Schnittstelle

Schnittstelle

EnDat 2.1 / EnDat 2.2
 1 Vss
 TTL
 EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)
 EnDat 3 (E30-R2)
 DRIVE-CLiQ
 SSI
 Fanuc
 Fanuc ALPHA i
 Mitsubishi
 Yaskawa
 Panasonic

Anbau-Code < Zurück Weiter > Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl**

- ▶ Messgerätedaten prüfen
- ▶ Auf **Verbinden** klicken
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Das **Funktionsmenü** öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Für den Anschluss des Messgeräts sind nun alle Daten eingestellt. Bevor Sie das Messgerät an die Schnittstellenkarte anschließen und mit der Schaltfläche "Verbinden" die Verbindung zum Messgerät herstellen, überprüfen Sie bitte alle unter "Messgerätedaten" angezeigten Daten.

Messgerätedaten

- Messgeräte-Schnittstelle: EnDat 2.1 / EnDat 2.2
- Versorgungsspannung [V]: 5.0
- Spannung nachregeln: Ja
- ATS-Code: 0000-0000

 Das Einstellen falscher Daten kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder den PC beschädigen.

 Messgeräte die einer Laserschutzklasse unterliegen sind entsprechend gekennzeichnet. Beachten Sie in diesem Fall die Hinweise auf dem Messgerät und die Montageanleitung des Messgerätes sowie alle darin enthaltenen Warnungen und Hinweise.

ACHTUNG: Nach dem Betätigen der Schaltfläche "Verbinden" ist der Laser des Messgerätes aktiv!

< Zurück **Verbinden** Abbruch

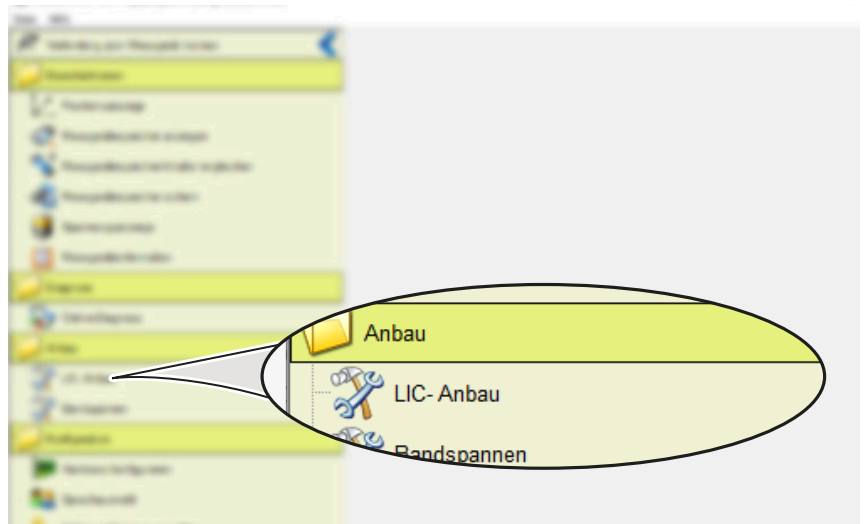
Dialog **Messgeräteauswahl** mit Messgerätedaten

Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 50

Justage des Abtastkopfs

Anbau-Assistent verwenden

- ▶ Auf **LIC-Anbau** doppelklicken
- ▶ Die Funktion **LIC-Anbau-Assistent** öffnet sich.



Funktionsmenü

Die Justage des Abtastkopfes im Bereich der Mitte der Messlänge durchführen.

- ▶ Durch leichtes Drehen des Abtastkopfes, Absolutspur auf maximal erreichbare Balkenlänge einstellen
- ▶ Schrauben mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- ▶ Der Dialog **2. Schritt: Anbau überprüfen** öffnet sich.

i Wenn eine Fehlermeldung erscheint, wurde das maximale Inkrementalsignal nicht erreicht.

- ▶ Anbau wiederholen

- ▶ Abtastkopf über die gesamte Messlänge verfahren
- ▶ Sicherstellen, dass die Minimummarker innerhalb der grünen Bereiche liegen

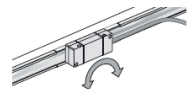
i Wenn die grünen Bereiche nicht erreicht werden oder bei starken Signalschwankungen über die gesamte Messlänge, Anbautoleranzen kontrollieren und auf Verschmutzung prüfen.

LIC-Anbau-Assistent

1. Schritt: Anbau



Abtastkopf anbauen und durch leichtes Drehen beide Spuren auf max. erreichbare Balkenlänge einstellen!
Hinweis: dabei ist es unerheblich ob der Balken-Ausschlag bis zum rechten Rand geht.
Anschließend die Schrauben des Abtastkopfes anziehen.



Absolutspur



Inkrementalspur



Weiter >

Abbruch



LIC-Anbau-Assistent

2. Schritt: Anbau überprüfen



Über die gesamte Messlänge verfahren.
Die Minimummarker ▲ dürfen den grünen Bereich nicht verlassen!

Absolutspur



Inkrementalspur



Positionswertbildung

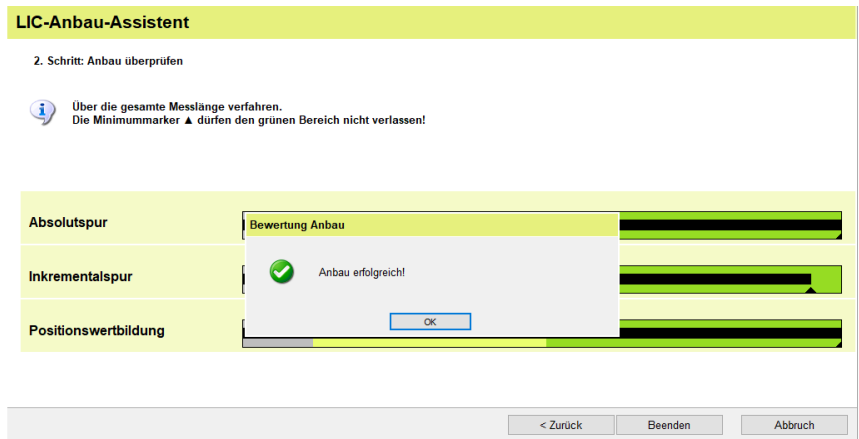


< Zurück

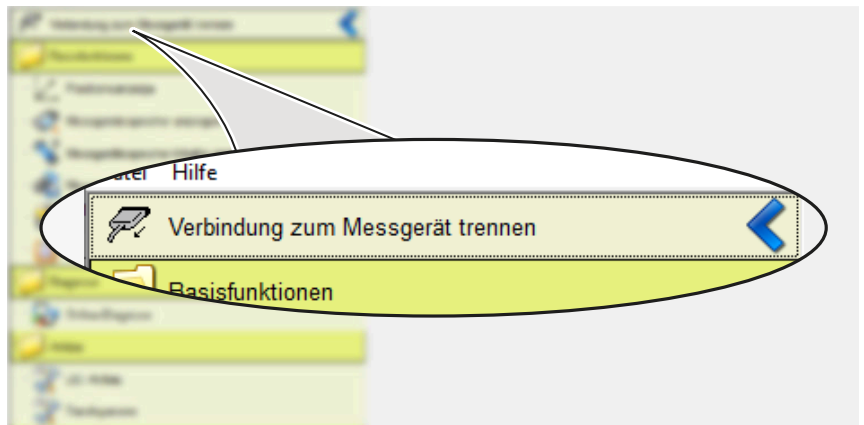
Beenden

Abbruch

- ▶ Auf **Beenden** klicken
- > Die Meldung **Anbau erfolgreich** erscheint.
- ▶ Auf **OK** klicken
- > Das **Funktionsmenü** öffnet sich.
- > Der Anbau ist erfolgreich beendet.



- ▶ Auf **Verbindung zum Messgerät trennen** doppelklicken



Nächster Schritt: "Abschließende Arbeiten", Seite 77

5.2.5 Justage und Diagnose LIC 413

Verbindung des Messgeräts mit ATS

Messgerät anschließen

- ▶ Messgerät an PWM anschließen
- ▶ PWM einschalten

Verbindung wählen

Verbindungsvarianten	
Messgerät über ID verbinden	Messgerät manuell verbinden
Empfohlene Variante, mit automatischer Ermittlung der Messparameter.	Alternative Variante, wenn sich das Messgerät nicht über die ID verbinden lässt.
Seite 53	Seite 55

Messgerät über ID verbinden

- ▶ Im Funktionsmenü auf **Verbindung zum Messgerät herstellen** doppelklicken
- > Der Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts** öffnet sich.

**Funktionsmenü**

- ▶ Betriebsart **Messgeräte-Diagnose** wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

Betriebsart des Prüfgeräts

Über diesen Dialog können Sie die Betriebsart des Prüfgeräts auswählen. Folgende Betriebsarten sind möglich:

Messgeräte-Diagnose:
Das Messgerät ist direkt an das PWM angeschlossen. Damit ist eine ausführliche Analyse der Messgerätefunktionen möglich, unabhängig vom Regelkreis einer Maschine.

Monitoring-Betrieb:
Das PWM ist in den Regelkreis einer NC-gesteuerten Maschine integriert. Das erlaubt ein Monitoring des Messgeräts während des Betriebs.

Betriebsart:

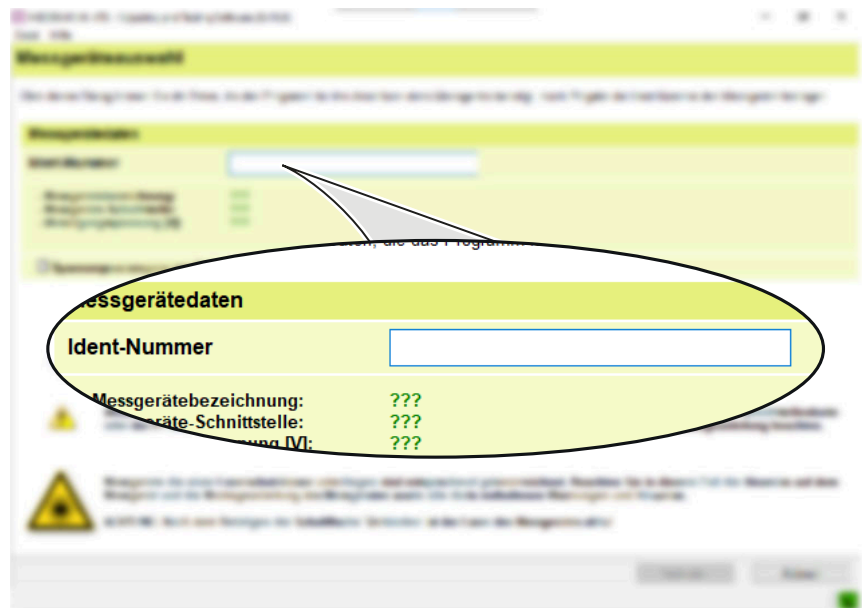
☒ Messgeräte-Diagnose

☐ Monitoring-Betrieb

Weiter >

Dialog Betriebsart des Prüfgeräts

- ▶ In das Feld **Ident-Nummer** die Produkt-ID des Abtastkopfs eingeben
- > Im Abschnitt **Messgerätedaten** werden die ermittelten Messgeräteparameter gezeigt.
- ▶ Auf **Verbinden** klicken
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Die **Positionsanzeige** öffnet sich.

Dialog **Messgeräteauswahl**

Wenn sich das Messgerät nicht über die ID verbinden lässt, gehen Sie vor wie im Kapitel **Messgerät manuell verbinden** beschrieben.

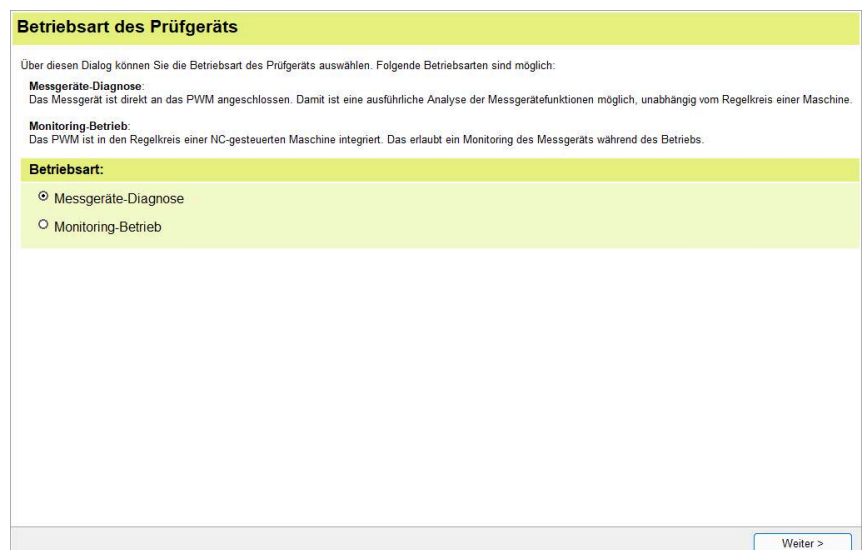
Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 58

Messgerät manuell verbinden

- ▶ Im Funktionsmenü auf **Verbindung zum Messgerät herstellen** doppelklicken
- > Der Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts** öffnet sich.

**Funktionsmenü**

- ▶ Betriebsart **Messgeräte-Diagnose** wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

**Dialog Betriebsart des Prüfgeräts**

- ▶ Auf **manuelle Einstellungen** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

**Dialog Messgeräteauswahl**

- Sicherheitsinformationen beachten
- Auf **Weiter** klicken
- Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Über diesen Dialog können Sie die Daten, die das Programm für den Anschluss eines Messgeräts benötigt, manuell einstellen. Bitte verwenden Sie die manuelle Einstellung nur, wenn Ihr Messgerät nicht in der Messgerätedatenbank gefunden wurde und Ihnen alle nachfolgend abgefragten Messgeräteparameter bekannt sind.

 Dieses Programm unterstützt nur die auf der nächsten Seite auswahlbaren HEIDENHAIN-Messgeräte-Typen. Messgeräte anderer Hersteller werden nicht unterstützt!

 Das Einstellen falscher Daten kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder den PC beschädigen. Wenn Ihnen die Parameter des Messgeräts nicht bekannt sind, setzen Sie sich bitte vorher mit HEIDENHAIN in Verbindung.

 Messgeräte die einer Laserschutzklasse unterliegen sind entsprechend gekennzeichnet. Beachten Sie in diesem Fall die Hinweise auf dem Messgerät und die Montageanleitung des Messgerätes sowie alle darin enthaltenen Warnungen und Hinweise.
ACHTUNG: Nach dem Betätigen der Schaltfläche 'Verbinden' ist der Laser des Messgerätes aktiv!

< Zurück Weiter > Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl**

ACHTUNG

Sachschäden durch falsche Einstellung der Messgerätedaten!

Wenn Sie die Messgerätedaten falsch einstellen, kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder der PC beschädigt werden.

- Messgerätedaten vor dem Verbinden des Messgeräts prüfen

Messgeräte-Schnittstelle:	EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)	EnDat 2.2, TTL, 1 V _{SS}	Fanuc, Mitsubishi, Panasonic oder Yaskawa
Versorgungsspannung [V]:	12.0	5.0	5.0
Spannung nachregeln:	Ja	Ja	Ja



Weitere Informationen zur Versorgungsspannung und zu Schnittstellen finden Sie im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

- www.heidenhain.com/documentation
- Dokumenten-ID **208960** eingeben

- Im Abschnitt **Messgeräte-Versorgungsspannung** die zulässige Versorgungsspannung des Messgeräts wählen
- Um die Spannungsnachregelung durch das PWM zu aktivieren, den Haken setzen vor **Spannung über Sensorleitungen nachregeln**
- Im Abschnitt **Messgeräte-Schnittstelle** den Schnittstellentyp EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM) wählen
- Auf **Weiter** klicken
- Der Dialog **Messgeräteauswahl** mit Messgerätedaten öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Auf dieser Seite müssen Sie die Versorgungsspannung und die Schnittstelle des Messgeräts einstellen.

Messgeräte-Versorgungsspannung

☐ 5.0 V ☐ 8.0 V ☐ 10.0 V ☒ 12.0 V ☐ 24.0 V ☐ Eingabe [V]:

☒ Spannung über Sensorleitungen nachregeln

Messgeräte-Schnittstelle

Schnittstelle

< Zurück Weiter > Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl**

- ▶ Messgerätedaten prüfen
- ▶ Auf **Verbinden** klicken
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Die **Positionsanzeige** öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Für den Anschluss des Messgeräts sind nun alle Daten eingestellt. Bevor Sie das Messgerät an das PWM anschließen und mit der Schaltfläche "Verbinden" die Verbindung zum Messgerät herstellen, überprüfen Sie bitte alle unter "Messgerätedaten" angezeigten Daten.

Messgerätedaten

- Messgeräte-Schnittstelle: EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)
- Versorgungsspannung [V]: 12.0
- Spannung nachregeln: Ja

Das Einstellen falscher Daten kann das Messgerät, das PWM oder den PC beschädigen.

Messgeräte die einer Laserschutzklasse unterliegen sind entsprechend gekennzeichnet. Beachten Sie in diesem Fall die Hinweise auf dem Messgerät und die Montageanleitung des Messgerätes sowie alle darin enthaltenen Warnungen und Hinweise.
ACHTUNG: Nach dem Betätigen der Schaltfläche "Verbinden" ist der Laser des Messgerätes aktiv!

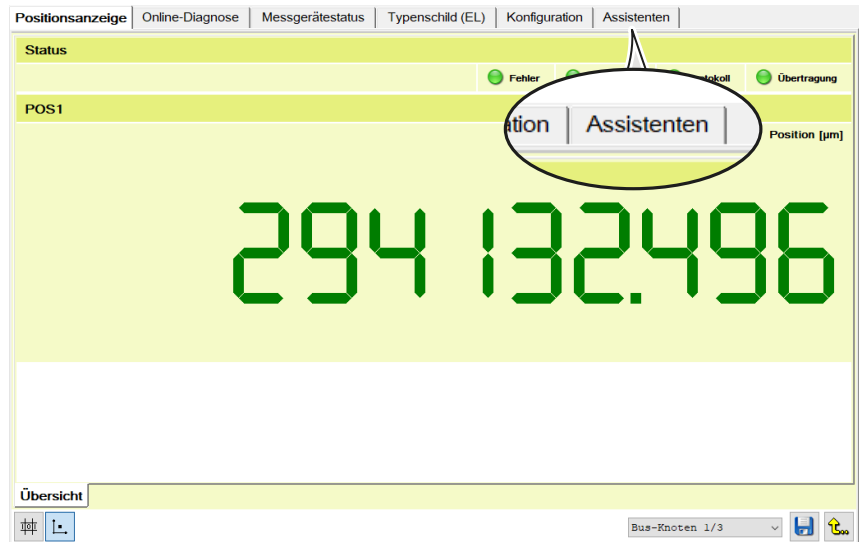
< Zurück
Verbinden
Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl** mit Messgerätedaten

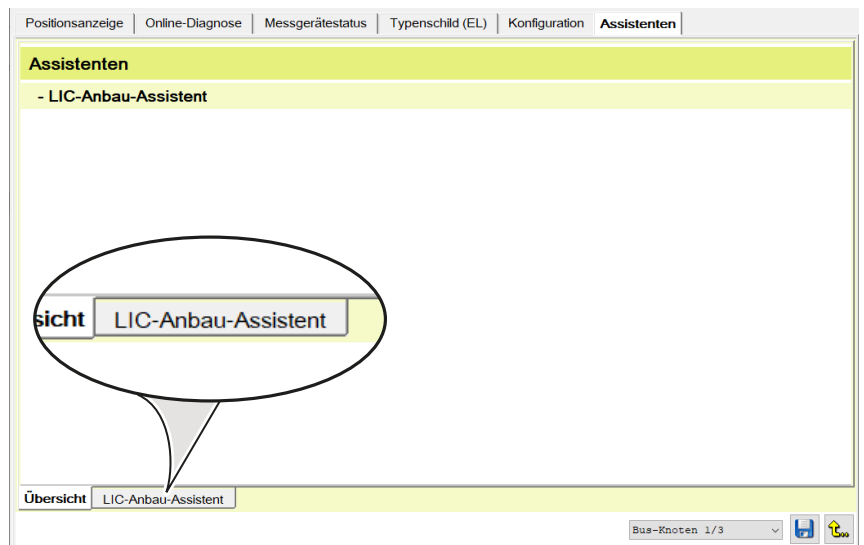
Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 58

Justage des Abtastkopfs Anbau-Assistent verwenden

- Auf **Assistenten** klicken



- Auf **LIC-Anbau-Assistent** klicken
- Der Dialog **1. Schritt: Anbau** öffnet sich.

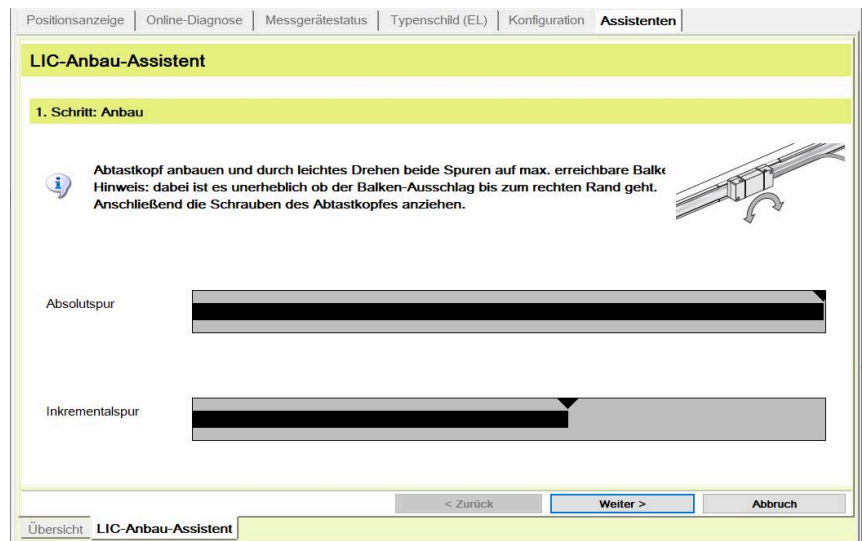


Die Justage des Abtastkopfes im Bereich der Mitte der Messlänge durchführen.

- ▶ Durch leichtes Drehen des Abtastkopfes, Absolutspur auf maximal erreichbare Balkenlänge einstellen
- ▶ Schrauben mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- Der Dialog **2. Schritt: Anbau überprüfen** öffnet sich.

i Wenn eine Fehlermeldung erscheint, wurde das maximale Inkrementalsignal nicht erreicht.

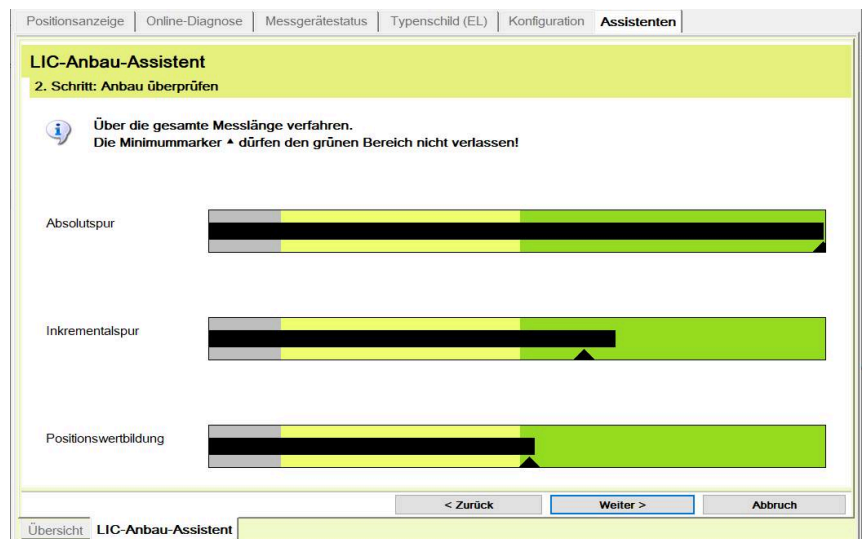
- ▶ Anbau wiederholen



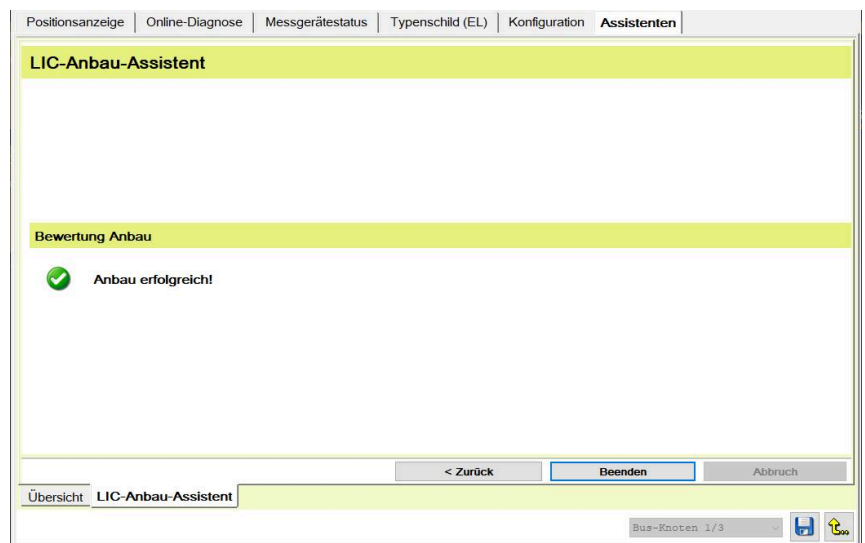
- ▶ Abtastkopf über die gesamte Messlänge verfahren
- ▶ Sicherstellen, dass die Minimummarker innerhalb der grünen Bereiche liegen

i Wenn die grünen Bereiche nicht erreicht werden oder bei starken Signalschwankungen über die gesamte Messlänge, Anbautoleranzen kontrollieren und auf Verschmutzung prüfen.

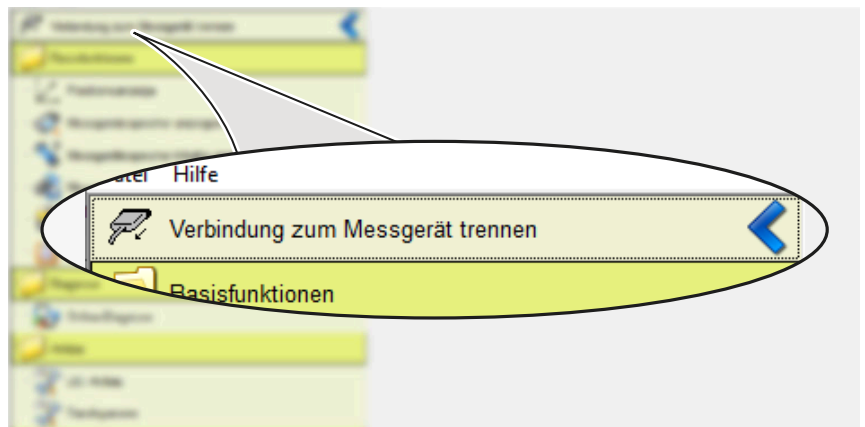
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- Die Meldung **Anbau erfolgreich** erscheint.



- ▶ Auf **Beenden** klicken
- > Das **Funktionsmenü** öffnet sich.
- > Der Anbau ist erfolgreich beendet.



- ▶ Auf **Verbindung zum Messgerät trennen** doppelklicken



Nächster Schritt: "Abschließende Arbeiten", Seite 77

5.2.6 Justage und Diagnose LIC 413 im Busbetrieb

Verbindung des Messgeräts mit ATS

Messgerät anschließen

- ▶ Messgerät an PWM anschließen
- ▶ PWM einschalten

Verbindung wählen

Verbindungsvarianten	
Messgerät über ID verbinden	Messgerät manuell verbinden
Empfohlene Variante, mit automatischer Ermittlung der Messparameter.	Alternative Variante, wenn sich das Messgerät nicht über die ID verbinden lässt.
Seite 62	Seite 64

Messgerät über ID verbinden

- ▶ Im Funktionsmenü auf **Verbindung zum Messgerät herstellen** doppelklicken
- > Der Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts** öffnet sich.

**Funktionsmenü**

- ▶ Betriebsart **Messgeräte-Diagnose** wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

Betriebsart des Prüfgeräts

Über diesen Dialog können Sie die Betriebsart des Prüfgeräts auswählen. Folgende Betriebsarten sind möglich:

Messgeräte-Diagnose:
Das Messgerät ist direkt an das PWM angeschlossen. Damit ist eine ausführliche Analyse der Messgerätefunktionen möglich, unabhängig vom Regelkreis einer Maschine.

Monitoring-Betrieb:
Das PWM ist in den Regelkreis einer NC-gesteuerten Maschine integriert. Das erlaubt ein Monitoring des Messgeräts während des Betriebs.

Betriebsart:

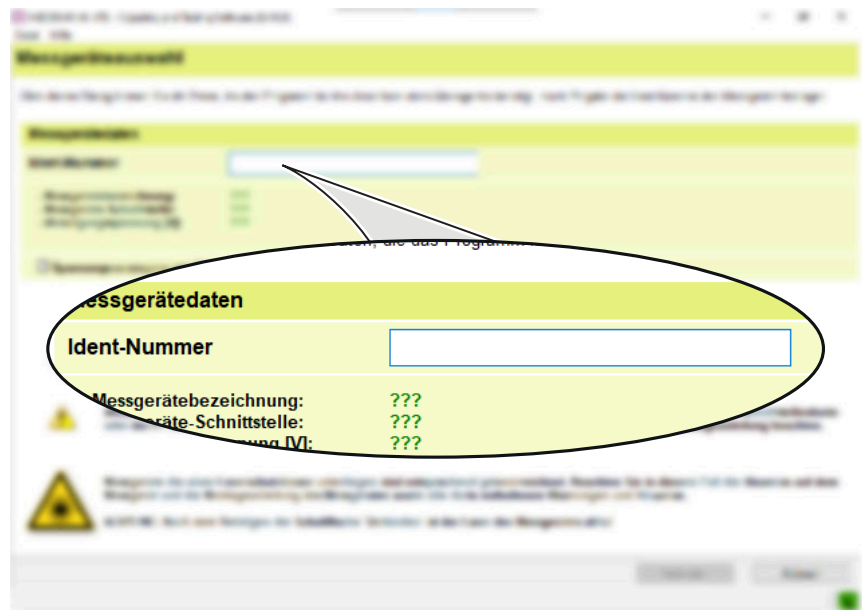
☒ Messgeräte-Diagnose

☐ Monitoring-Betrieb

[Weiter >](#)

Dialog Betriebsart des Prüfgeräts

- ▶ In das Feld **Ident-Nummer** die Produkt-ID des Abtastkopfs eingeben
- > Im Abschnitt **Messgerätedaten** werden die ermittelten Messgeräteparameter gezeigt.
- ▶ Auf **Verbinden** klicken
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Die **Übersicht der Bus-Adressen** öffnet sich.



Dialog **Messgeräteauswahl**



Wenn sich das Messgerät nicht über die ID verbinden lässt, gehen Sie vor wie im Kapitel **Messgerät manuell verbinden** beschrieben.

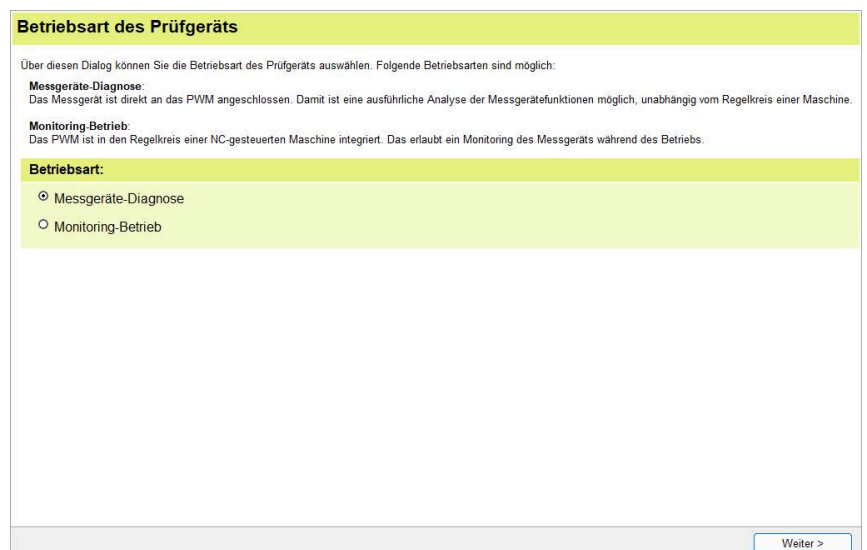
Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 67

Messgerät manuell verbinden

- ▶ Im Funktionsmenü auf **Verbindung zum Messgerät herstellen** doppelklicken
- > Der Dialog **Betriebsart des Prüfgeräts** öffnet sich.

**Funktionsmenü**

- ▶ Betriebsart **Messgeräte-Diagnose** wählen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

**Dialog Betriebsart des Prüfgeräts**

- ▶ Auf **manuelle Einstellungen** klicken
- > Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

**Dialog Messgeräteauswahl**

- Sicherheitsinformationen beachten
- Auf **Weiter** klicken
- Der Dialog **Messgeräteauswahl** öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Über diesen Dialog können Sie die Daten, die das Programm für den Anschluss eines Messgeräts benötigt, manuell einstellen. Bitte verwenden Sie die manuelle Einstellung nur, wenn Ihr Messgerät nicht in der Messgerätedatenbank gefunden wurde und Ihnen alle nachfolgend abgefragten Messgeräteparameter bekannt sind.

Dieses Programm unterstützt nur die auf der nächsten Seite auswahlbaren HEIDENHAIN-Messgeräte-Typen. Messgeräte anderer Hersteller werden nicht unterstützt!

Das Einstellen falscher Daten kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder den PC beschädigen. Wenn Ihnen die Parameter des Messgeräts nicht bekannt sind, setzen Sie sich bitte vorher mit HEIDENHAIN in Verbindung.

Messgeräte die einer Laserschutzklasse unterliegen sind entsprechend gekennzeichnet. Beachten Sie in diesem Fall die Hinweise auf dem Messgerät und die Montageanleitung des Messgerätes sowie alle darin enthaltenen Warnungen und Hinweise.
ACHTUNG: Nach dem Betätigen der Schaltfläche 'Verbinden' ist der Laser des Messgerätes aktiv!

< Zurück
Weiter >
Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl**

ACHTUNG

Sachschäden durch falsche Einstellung der Messgerätedaten!

Wenn Sie die Messgerätedaten falsch einstellen, kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder der PC beschädigt werden.

- Messgerätedaten vor dem Verbinden des Messgeräts prüfen

Messgeräte-Schnittstelle:	EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)	EnDat 2.2, TTL, 1 V _{SS}	Fanuc, Mitsubishi, Panasonic oder Yaskawa
Versorgungsspannung [V]:	12.0	5.0	5.0
Spannung nachregeln:	Ja	Ja	Ja



Weitere Informationen zur Versorgungsspannung und zu Schnittstellen finden Sie im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

- www.heidenhain.com/documentation
- Dokumenten-ID **208960** eingeben

- Im Abschnitt **Messgeräte-Versorgungsspannung** die zulässige Versorgungsspannung des Messgeräts wählen
- Um die Spannungsnachregelung durch das PWM zu aktivieren, den Haken setzen vor **Spannung über Sensorleitungen nachregeln**
- Im Abschnitt **Messgeräte-Schnittstelle** den Schnittstellentyp EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM) wählen
- Auf **Weiter** klicken
- Der Dialog **Messgeräteauswahl** mit Messgerätedaten öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Auf dieser Seite müssen Sie die Versorgungsspannung und die Schnittstelle des Messgeräts einstellen.

Messgeräte-Versorgungsspannung

☐ 5.0 V
 ☐ 8.0 V
 ☐ 10.0 V
 ☒ 12.0 V
 ☐ 24.0 V
 Eingabe [V]: 12.0

☒ Spannung über Sensorleitungen nachregeln

Messgeräte-Schnittstelle

Schnittstelle: EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)

< Zurück
Weiter >
Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl**

- ▶ Messgerätedaten prüfen
- ▶ Auf **Verbinden** klicken
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Die **Übersicht der Bus-Adressen** öffnet sich.

Messgeräteauswahl

Für den Anschluss des Messgeräts sind nun alle Daten eingestellt. Bevor Sie das Messgerät an die Schnittstellenkarte anschließen und mit der Schaltfläche "Verbinden" die Verbindung zum Messgerät herstellen, überprüfen Sie bitte alle unter "Messgerätedaten" angezeigten Daten.

Messgerätedaten

- Messgeräte-Schnittstelle:
- Versorgungsspannung [V]:
- Spannung nachregeln:
- ATS-Code:



Das Einstellen falscher Daten kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder den PC beschädigen.



Messgeräte die einer Laserschutzklasse unterliegen sind entsprechend gekennzeichnet. Beachten Sie in diesem Fall die Hinweise auf dem Messgerät und die Montageanleitung des Messgerätes sowie alle darin enthaltenen Warnungen und Hinweise.
ACHTUNG: Nach dem Betätigen der Schaltfläche "Verbinden" ist der Laser des Messgerätes aktiv!

< Zurück
Verbinden
Abbruch

Dialog **Messgeräteauswahl** mit Messgerätedaten

Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 67

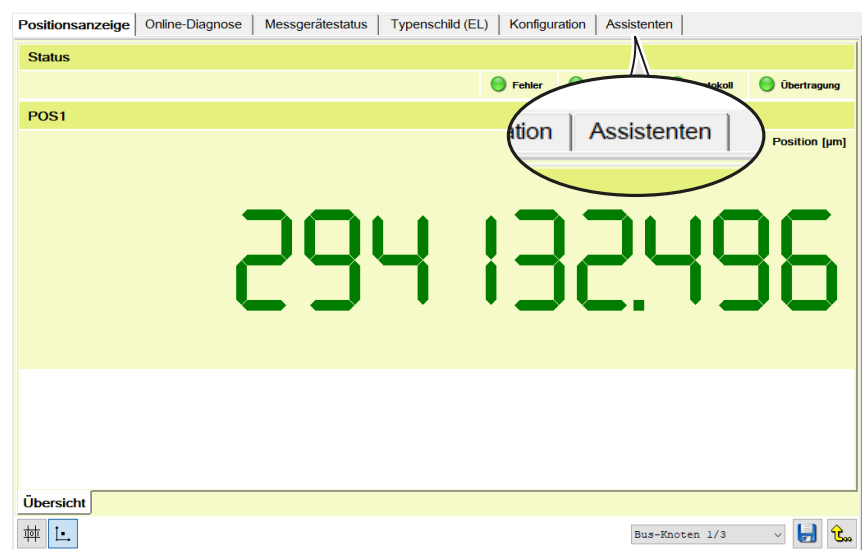
Justage des Abtastkopfs

Anbau-Assistent verwenden

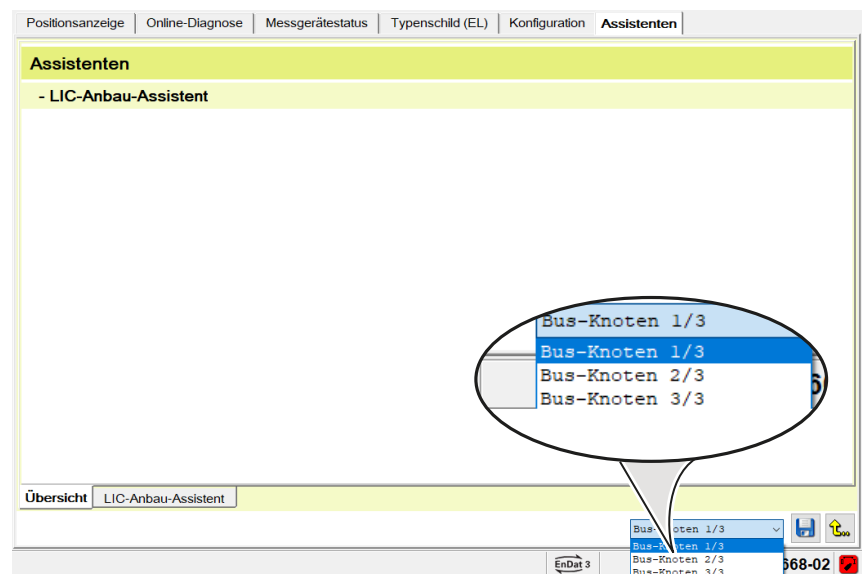
- ▶ Auf **OK** klicken
- > Die **Positionsanzeige** erscheint.



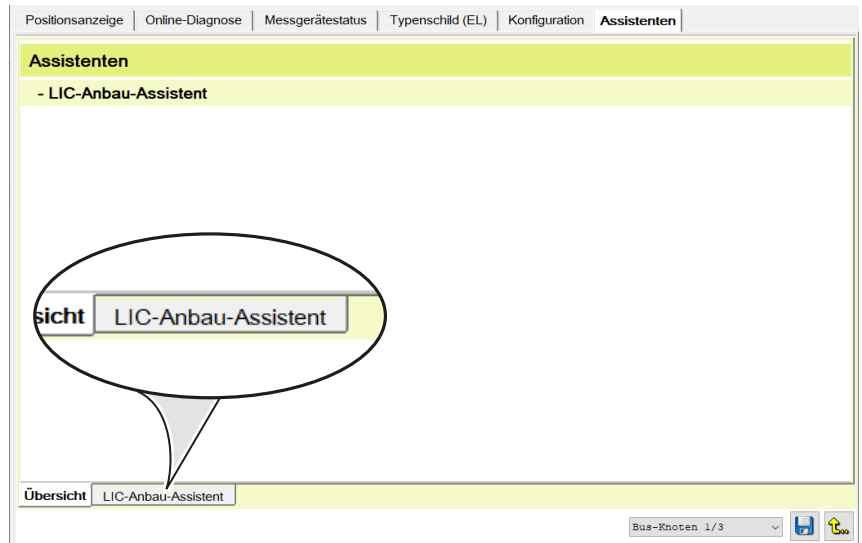
- ▶ Auf **Assistenten** klicken



- ▶ **Bus-Knoten 1/3** wählen

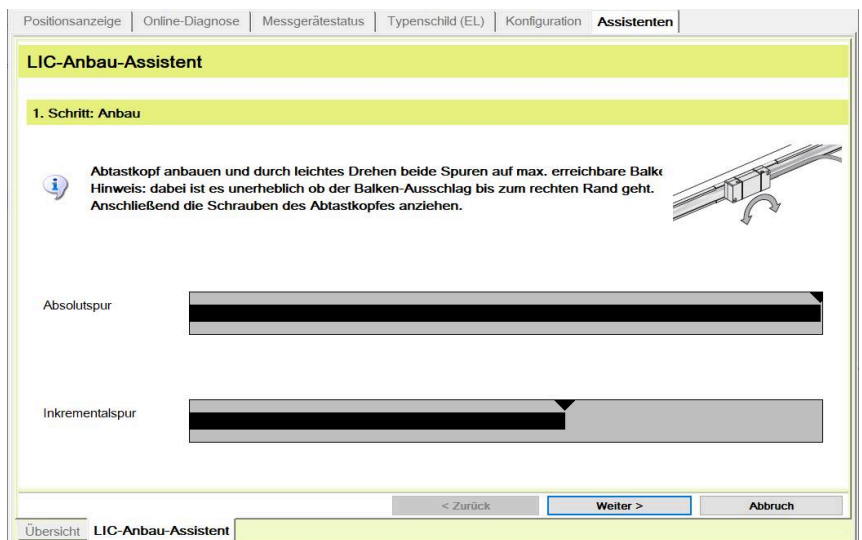


- ▶ Auf **LIC-Anbau-Assistent** klicken
- Der Dialog **1. Schritt: Anbau** öffnet sich.



Die Justage des Abtastkopfes im Bereich der Mitte der Messlänge durchführen.

- ▶ Durch leichtes Drehen des Abtastkopfes, Absolutspur auf maximal erreichbare Balkenlänge einstellen
- ▶ Schrauben mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen
- ▶ Auf **Weiter** klicken
- Der Dialog **2. Schritt: Anbau überprüfen** öffnet sich.



Wenn eine Fehlermeldung erscheint, wurde das maximale Inkrementalsignal nicht erreicht.

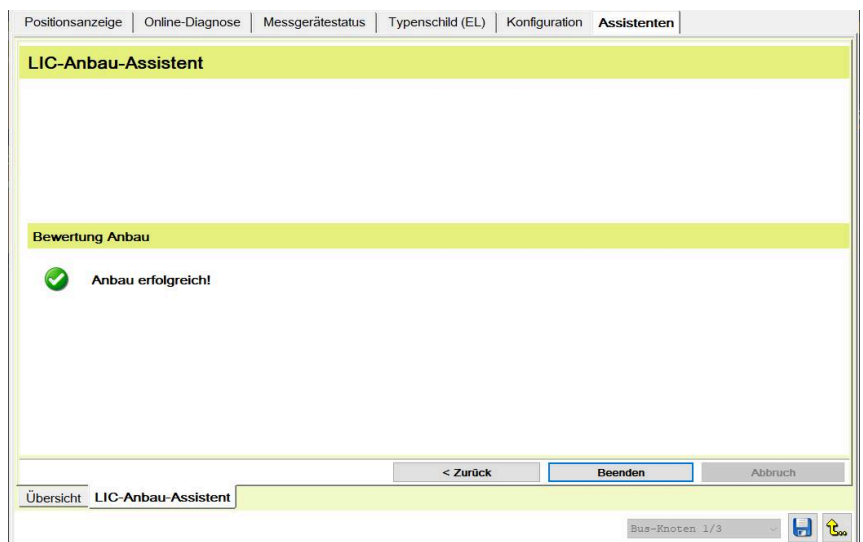
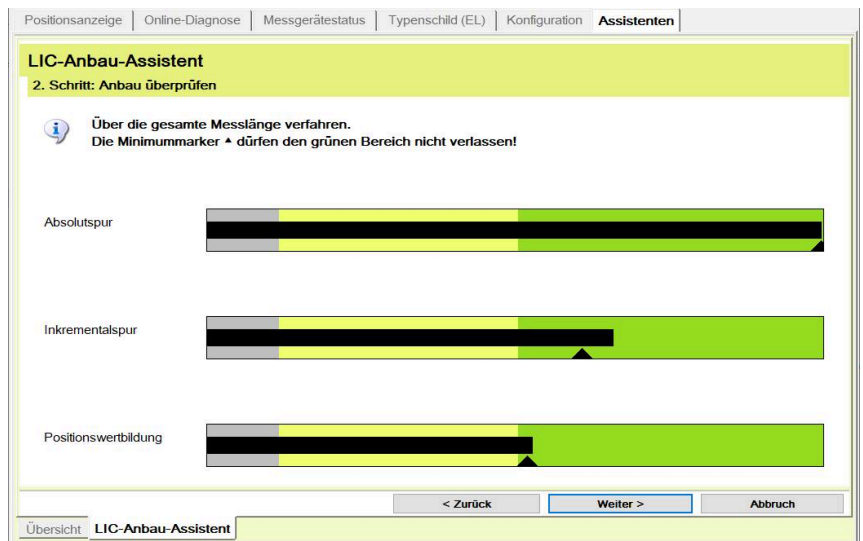
- ▶ Anbau wiederholen



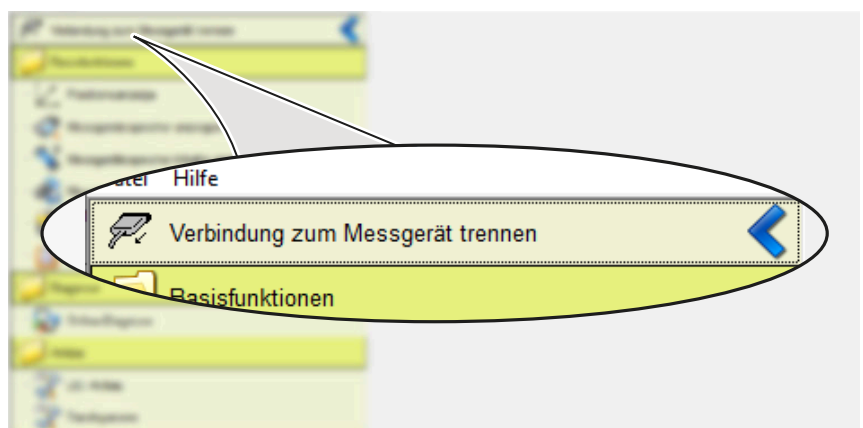
- ▶ Abtastkopf über die gesamte Messlänge verfahren
- ▶ Sicherstellen, dass die Minimummarker innerhalb der grünen Bereiche liegen

i Wenn die grünen Bereiche nicht erreicht werden oder bei starken Signalschwankungen über die gesamte Messlänge, Anbautoleranzen kontrollieren und auf Verschmutzung prüfen.

- ▶ Auf **Weiter** klicken
- ▶ Die Meldung **Anbau erfolgreich** erscheint.
- ▶ Auf **Beenden** klicken
- ▶ Das **Funktionsmenü** öffnet sich.
- ▶ Der Anbau ist erfolgreich beendet.



- ▶ Für **Bus-Knoten 2/3** und **Busknoten 3/3** analog verfahren
- ▶ Auf **Verbindung zum Messgerät trennen** doppelklicken



Nächster Schritt: "Abschließende Arbeiten", Seite 77

5.3 Justage und Diagnose mit Testgerät

5.3.1 Voraussetzungen und Hinweise

Zur Justage und Diagnose wird ein Testgerät (z. B. PWT 101 oder PWT 100) benötigt.



Weitere Informationen finden Sie in der **Betriebsanleitung PWT 100/PWT 101**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **1162581** eingeben



Weitere Informationen finden Sie im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **208960** eingeben

5.3.2 Durchgangsprüfung

Material und Werkzeug

Für diesen Montageabschnitt benötigen Sie folgendes Material und Werkzeug:

Im Lieferumfang enthalten

Separat bereitzustellen

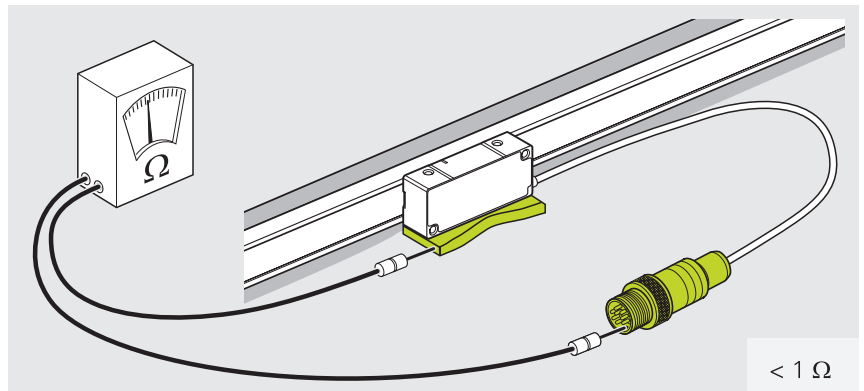
- Widerstandsmessgerät

Elektrischen Widerstand messen

- ▶ Elektrischen Widerstand zwischen Steckergehäuse und Maschine prüfen



Der elektrische Widerstand zwischen Steckergehäuse und Maschine muss $< 1 \Omega$ sein.



5.3.3 Verbindung des Messgeräts mit PWT

Messgerät anschließen

- ▶ Messgerät an PWT anschließen
- ▶ PWT an Stromversorgung anschließen

Verbindung wählen

Verbindungsvarianten	
Messgerät automatisch verbinden	Messgerät manuell verbinden
Empfohlene Variante, mit automatischer Ermittlung der Messparameter.	Alternative Variante, wenn sich das Messgerät nicht automatisch verbinden lässt.
Seite 72	Seite 73

Messgerät automatisch verbinden

- ▶ Im Hauptmenü auf **Automatische Diagnose** tippen
- > Die **Automatische Diagnose** wird durchgeführt.
- > Die Ansicht **Online-Diagnose** öffnet sich.



Hauptmenü

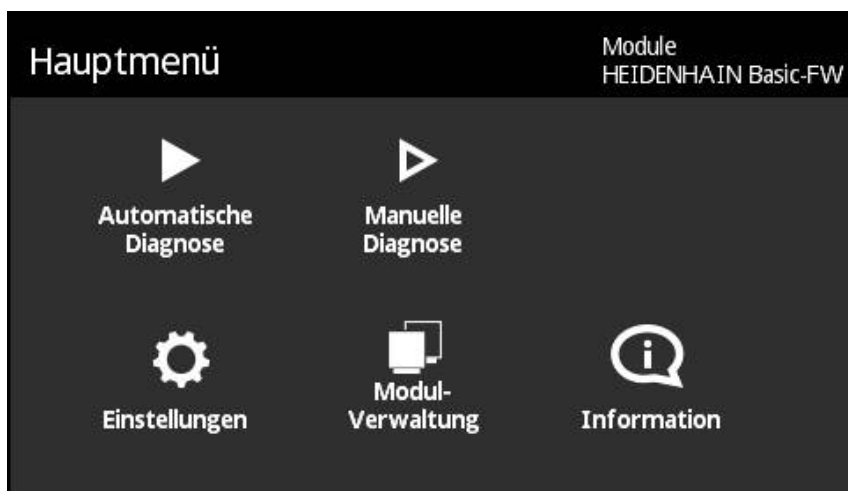


Wenn sich das Messgerät nicht automatisch verbinden lässt, gehen Sie vor wie im Kapitel **Messgerät manuell verbinden** beschrieben.

Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 75

Messgerät manuell verbinden

- ▶ Im Hauptmenü auf **Manuelle Diagnose** tippen
- ▶ Die Ansicht **Versorgungsspannung Messgerät** öffnet sich.



Hauptmenü

ACHTUNG**Sachschäden durch falsche Einstellung der Messgerätedaten!**

Wenn Sie die Messgerätedaten falsch einstellen, kann das Messgerät, die Schnittstellenkarte oder der PC beschädigt werden.

- ▶ Messgerätedaten vor dem Verbinden des Messgeräts prüfen

Messgeräte-Schnittstelle:	EnDat 3 (E30-R4/R8/RB/RM)	EnDat 2.2, TTL, 1 V _{SS}	Fanuc, Mitsubishi, Panasonic oder Yaskawa
Versorgungsspannung [V]:	12.0	5.0	5.0
Spannung nachregeln:	Ja	Ja	Ja



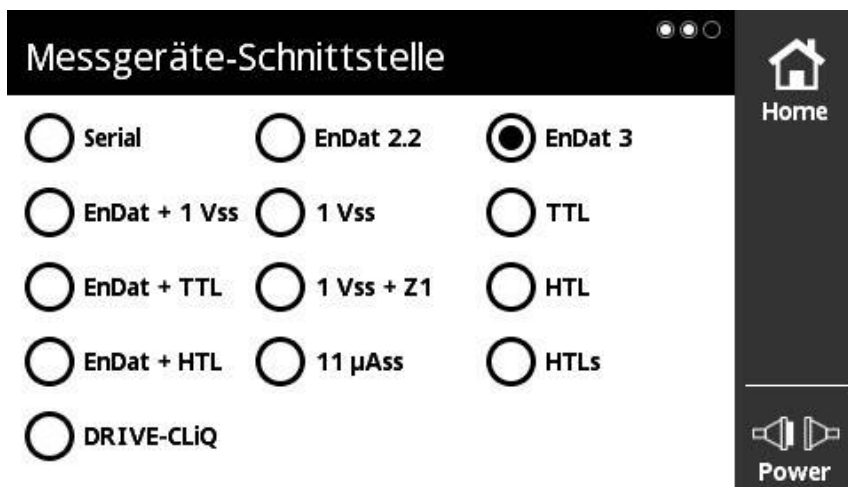
Weitere Informationen zur Versorgungsspannung und zu Schnittstellen finden Sie im Prospekt **Offene Längenmessgeräte**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **208960** eingeben

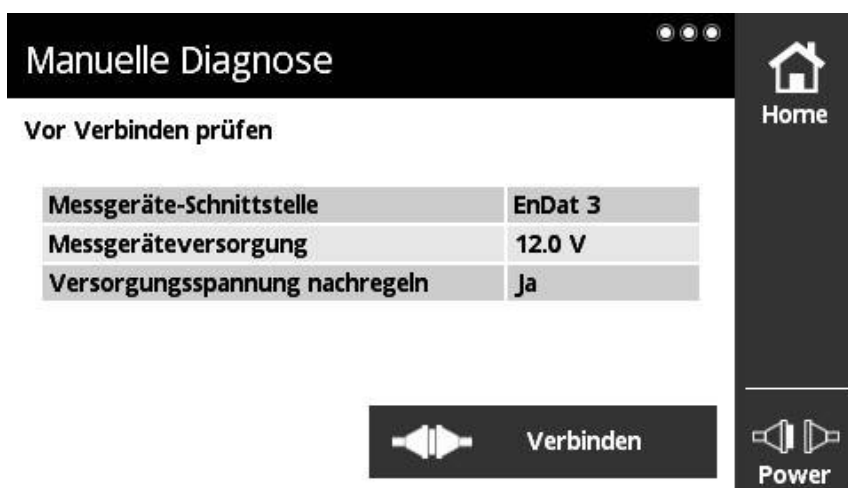
- ▶ Versorgungsspannung auswählen
- ▶ Um die Spannungsnachregelung durch das PWT zu aktivieren, den Haken setzen vor **Versorgungsspannung nachregeln**
- ▶ Nach links wischen
- ▶ Die Ansicht **Messgeräte-Schnittstelle** öffnet sich.

Ansicht **Versorgungsspannung Messgerät**

- ▶ Passende Messgeräte-Schnittstelle wählen
- ▶ Nach links wischen
- > Die Ansicht **Manuelle Diagnose** öffnet sich.

Ansicht **Messgeräte-Schnittstelle**

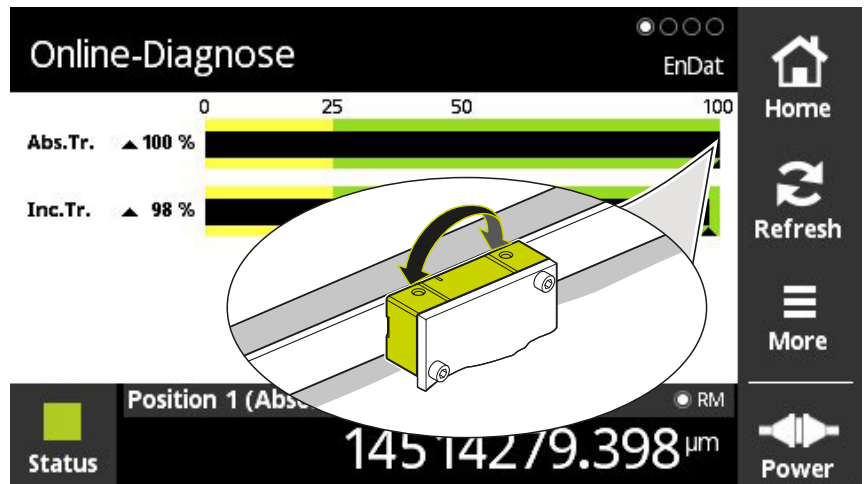
- ▶ Messgerätedaten prüfen
- ▶ Auf **Verbinden** tippen
- > Die Verbindung zum Messgerät wird hergestellt.
- > Die Ansicht **Online-Diagnose** öffnet sich.

Ansicht **Manuelle Diagnose**

Nächster Schritt: "Justage des Abtastkopfs", Seite 75

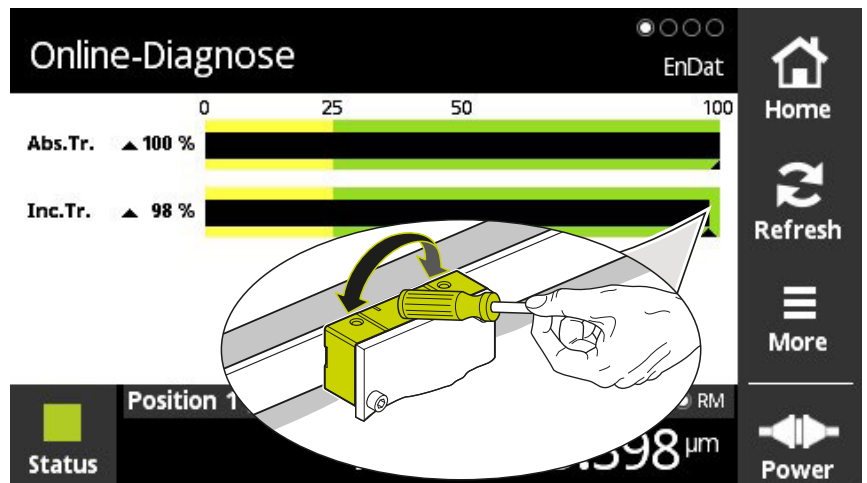
5.3.4 Justage des Abtastkopfs

- Durch leichtes Drehen des Abtastkopfs, Absolutspur auf max. erreichbare Balkenkänge einstellen



Ansicht **Online-Diagnose**

- Durch leichtes Drehen und ggf. leichtes Klopfen des Abtastkopfes, Inkrementalspur auf maximalen Wert einstellen



Ansicht **Online-Diagnose**

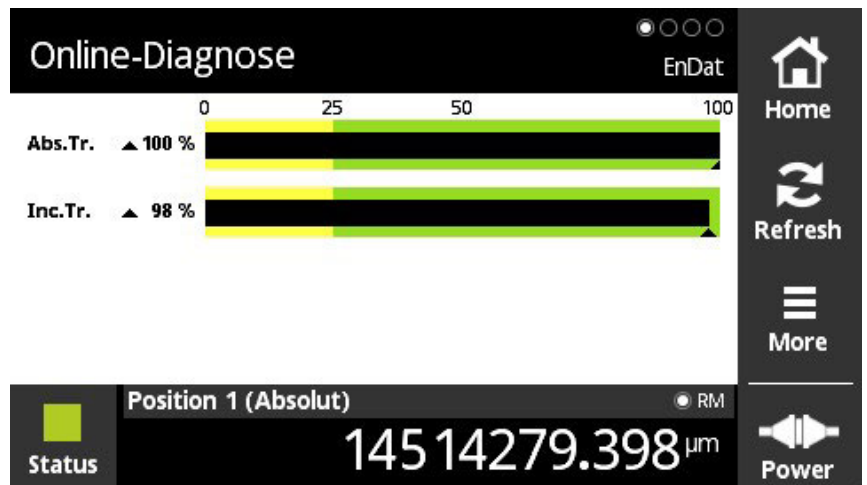
- Schrauben mit vorgegebenem Anzugsmoment festziehen



- ▶ Abtastkopf über die gesamte Messlänge verfahren
- ▶ Sicherstellen, dass die Minimummarker innerhalb der grünen Bereiche liegen



Wenn die grünen Bereiche nicht erreicht werden oder bei starken Signalschwankungen über die gesamte Messlänge, Anbautoleranzen kontrollieren und auf Verschmutzung prüfen.



Nächster Schritt: "Abschließende Arbeiten", Seite 77

6 Abschließende Arbeiten

Dieses Kapitel beschreibt die notwendigen abschließenden Arbeiten.

6.1 Spannen des Maßbands

Um das Maßband zu spannen, verwenden Sie die Adjusting and Testing Software.

Spannvarianten	
Maßband spannen über Menüpunkt Bandspannen	Maßband spannen über Menüpunkt Positionsanzeige
Seite 78	Seite 82

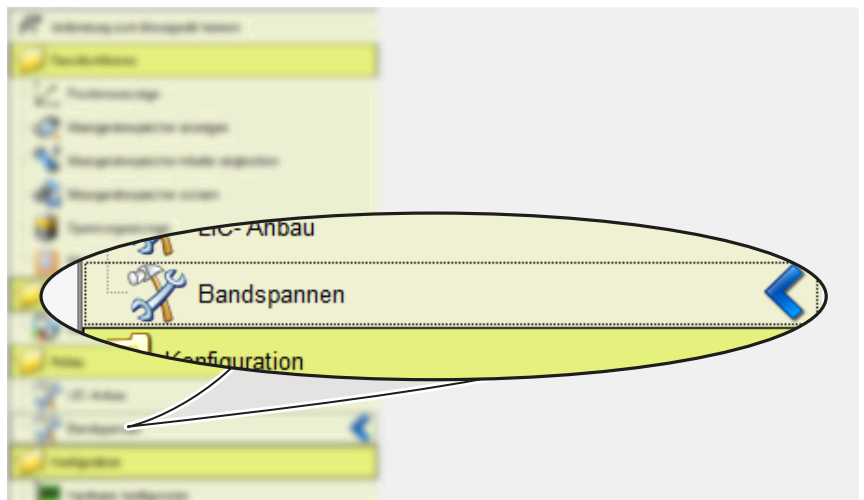
6.1.1 Maßband spannen über Menüpunkt Bandspannen

ACHTUNG

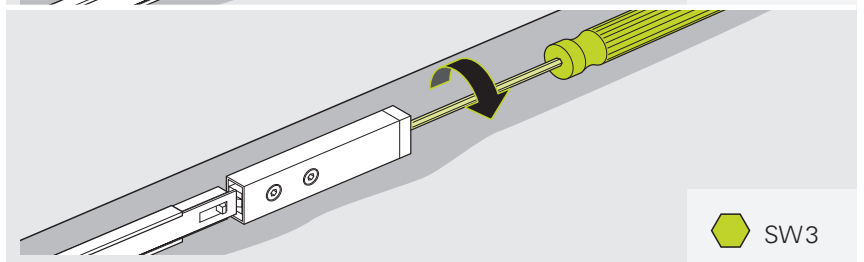
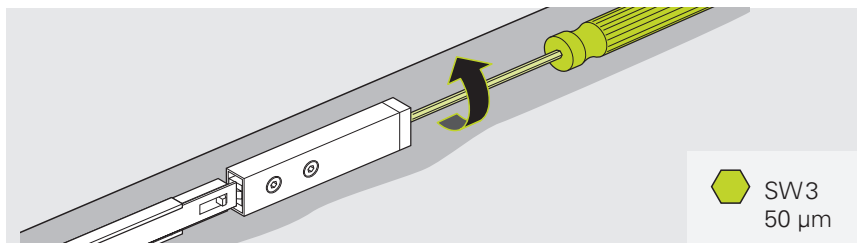
Um das Maßband über den Menüpunkt **Bandspannen** zu spannen, benötigen Sie die ATS ab Version 3.8.01. HEIDENHAIN empfiehlt, die neueste Version der ATS zu verwenden.

Die ATS steht zum freien Download auf www.heidenhain.com/service/downloads/software zur Verfügung.

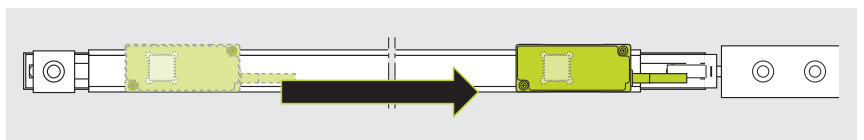
- **Bandspannen** wählen



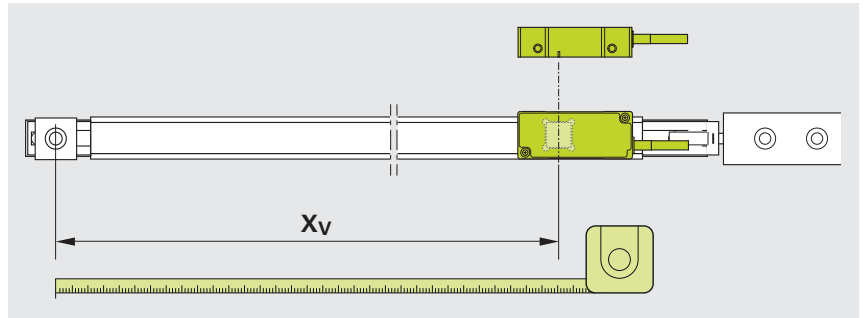
- Maßband um 50 µm spannen
- Maßband entspannen



- Abtastkopf in Richtung Spanneinrichtung bis zum Ende der Messlänge schieben



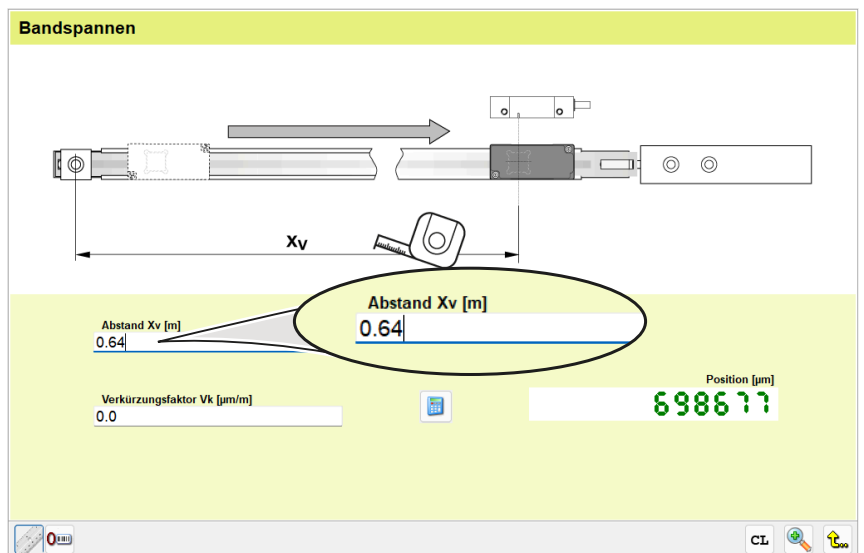
- Abstand (X_v) zwischen Mitte des Befestigungsstücks und Mitte des Abtastfensters messen



Die angegebenen Werte sind Beispielwerte.

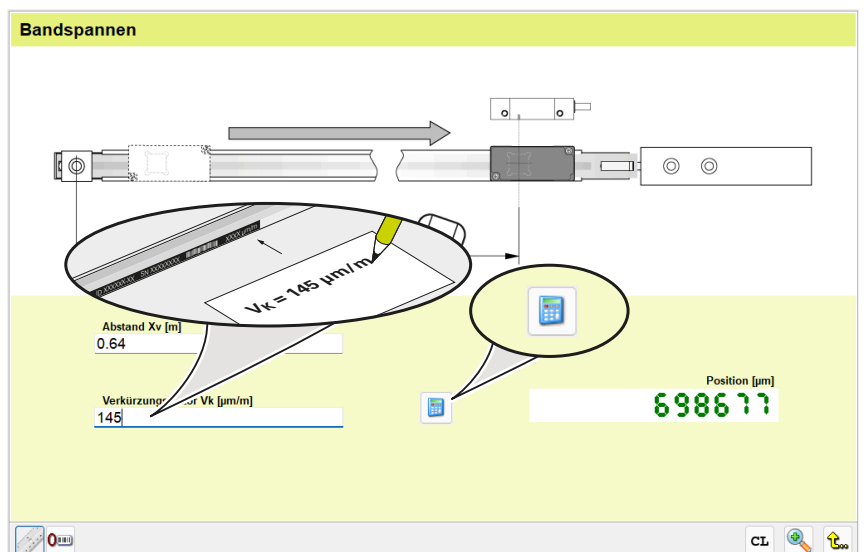
- Angegebene Werte durch kundenspezifische Parameter ersetzen

- Gemessenen Abstand (X_v) in das Feld eintragen



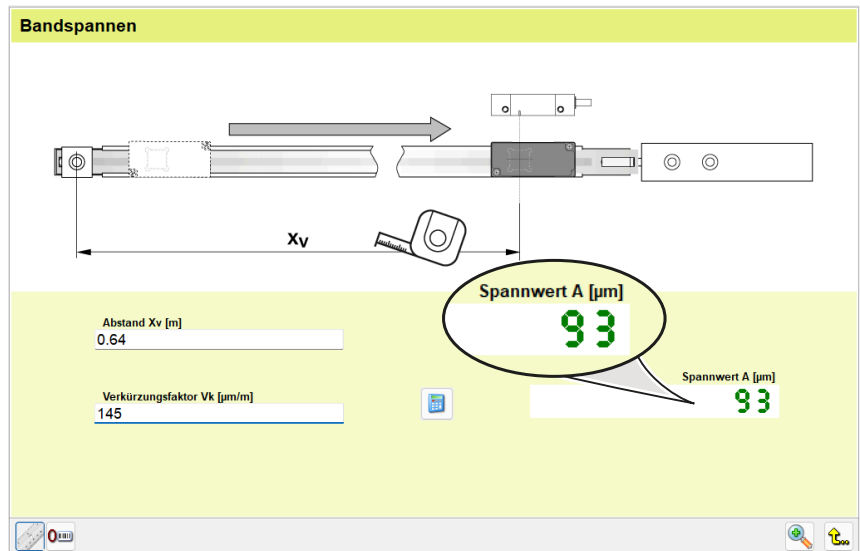
Beispielwert

- Notierten Verkürzungsfaktor (V_k) des verwendeten Maßbands eintragen
- Spannwert berechnen (auf Icon **Taschenrechner** klicken)



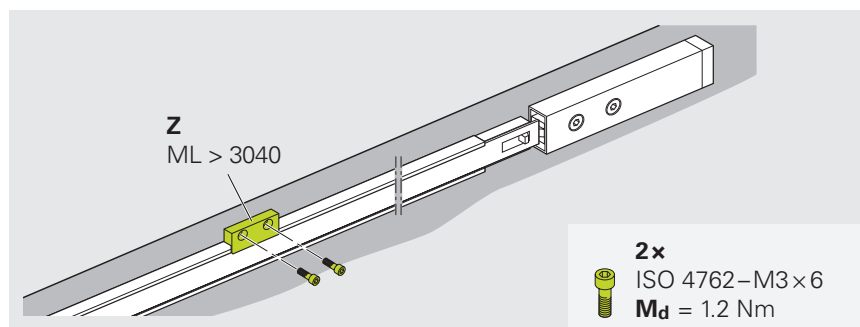
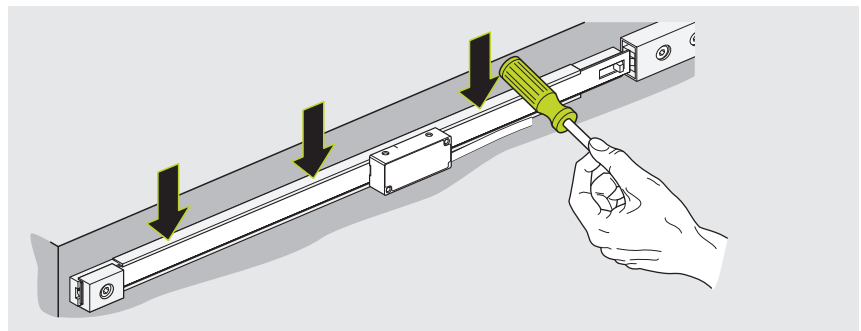
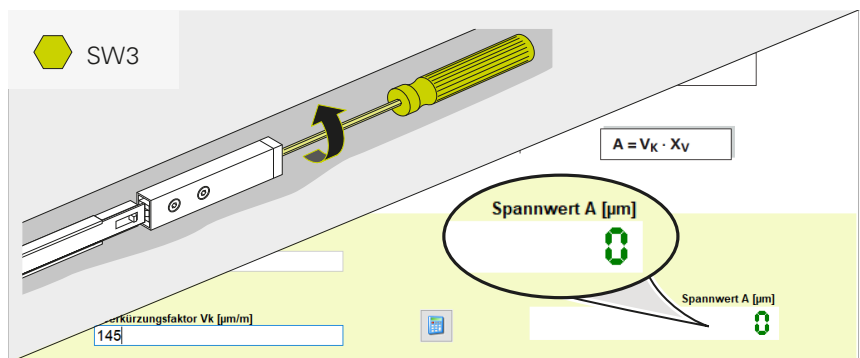
Beispielwert

- Der Spannwert wird angezeigt.



Beispielwert

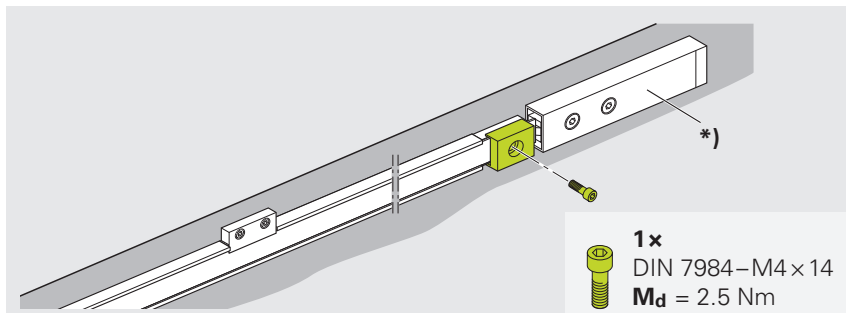
- Maßband spannen, bis der Spannwert 0 erreicht ist
- Um mögliche Verspannungen zu lösen, leicht auf die Maßbandträger-Teilstücke klopfen
- Spannwert prüfen
- Wenn der Spannwert von 0 abweicht, Maßband erneut spannen
- Ggf. Spannpratze (**Z**) mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



- Befestigungsstück mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren

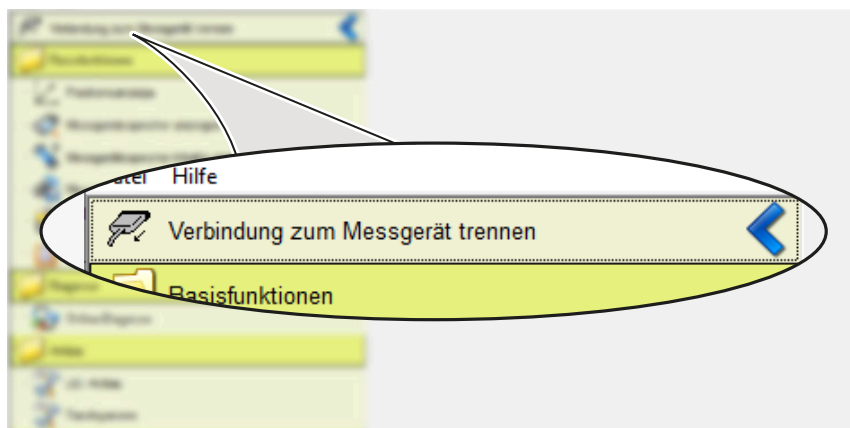


Sie können die Spanneinrichtung montiert lassen oder entfernen.



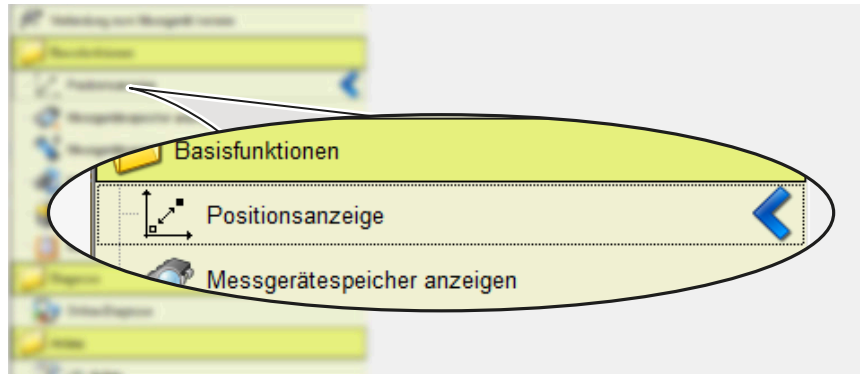
*) Spanneinrichtung

- Zurück zum **Funktionsmenü**
- Auf **Verbindung zum Messgerät trennen** doppelklicken

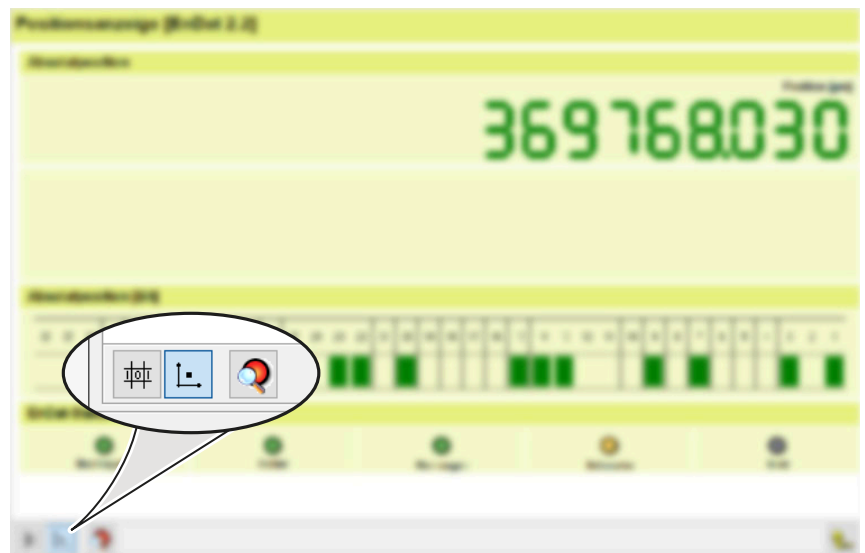


6.1.2 Maßband spannen über Menüpunkt Positionsanzeige

- Auf **Positionsanzeige** doppelklicken

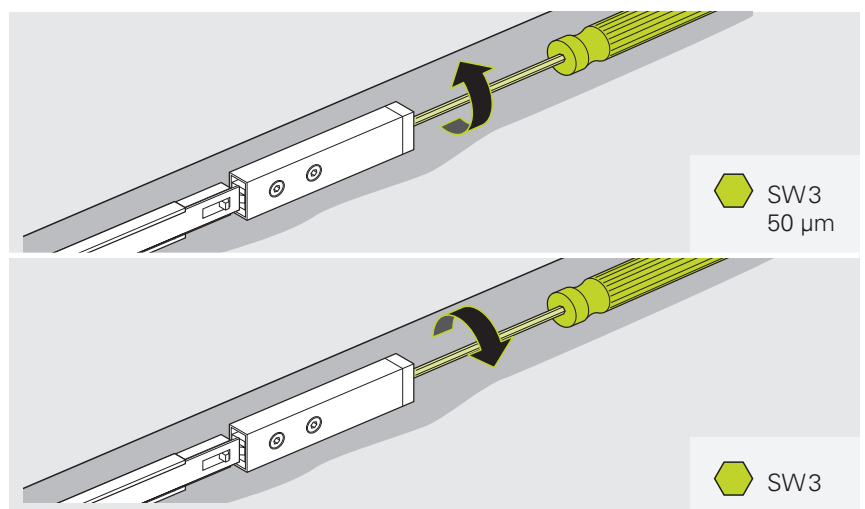


- Anzeige der Messschritte auf μm umstellen



Beispielwert

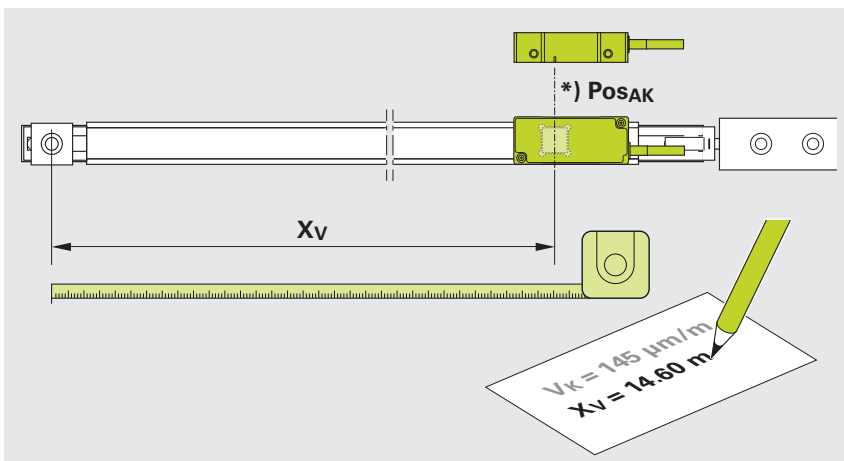
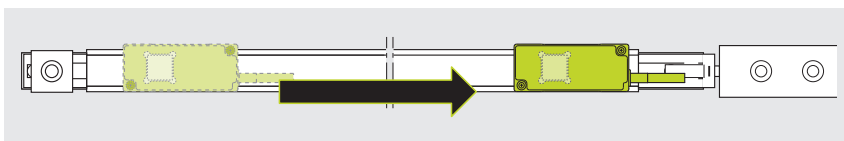
- Maßband um $50\text{ }\mu\text{m}$ spannen
- Maßband entspannen



Die angegebenen Werte sind Beispielwerte.

- Angegebene Werte durch kundenspezifische Parameter ersetzen

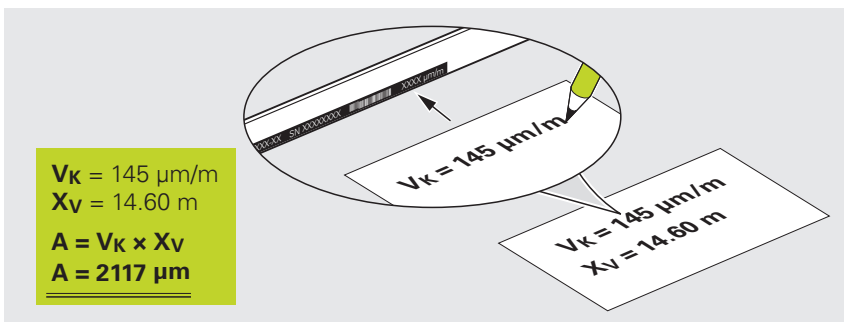
- ▶ Abtastkopf in Richtung Spanneinrichtung bis zum Ende der Messlänge schieben
- ▶ Abstand (X_V) zwischen Mitte des Befestigungsstücks und Mitte des Abtastfensters messen und notieren



*) POS_{AK} = Position Abtastkopf

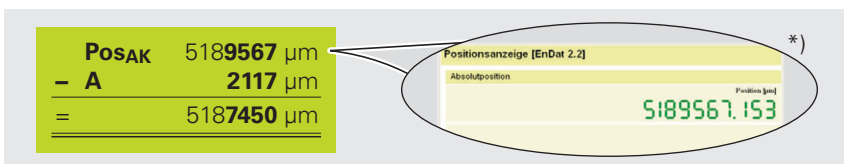
- ▶ Spannwert **A** berechnen

i V_K = notierter Verkürzungsfaktor des verwendeten Maßbands



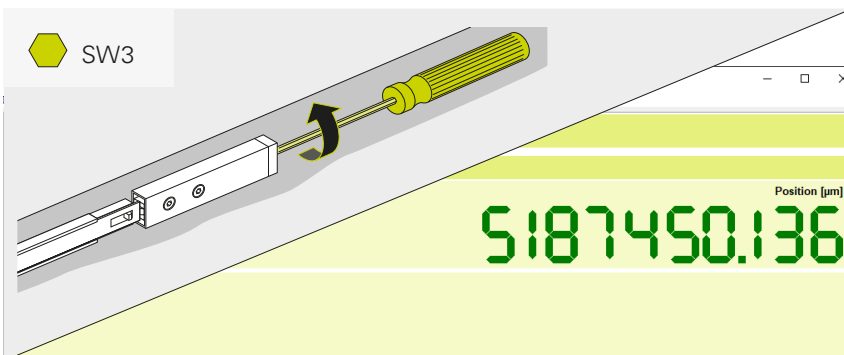
Rechenbeispiel

- ▶ Spannwert berechnen



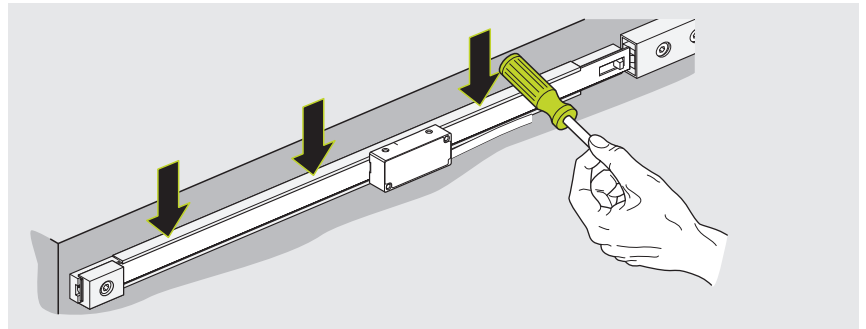
Rechenbeispiel; *) Beispielwert der Position des Abtastkopfs (POS_{AK})

- ▶ Maßband spannen, bis der errechnete Spannwert erreicht ist

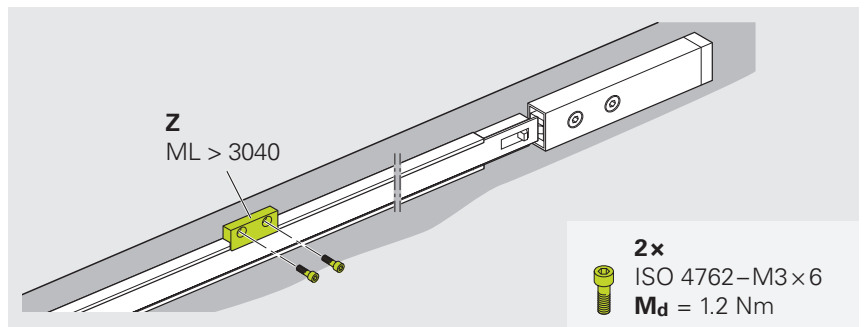


Beispielwert

- ▶ Um mögliche Verspannungen zu lösen, leicht auf die Maßbandträger-Teilstücke klopfen
- ▶ Absolutposition prüfen
- ▶ Wenn die Absolutposition vom errechneten Wert abweicht, Maßband erneut spannen



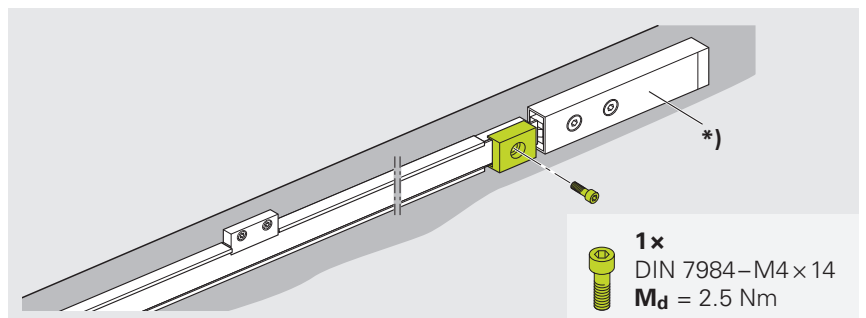
- ▶ Ggf. Spannpratze (**Z**) mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren



- ▶ Befestigungsstück mit vorgegebenem Anzugsmoment montieren

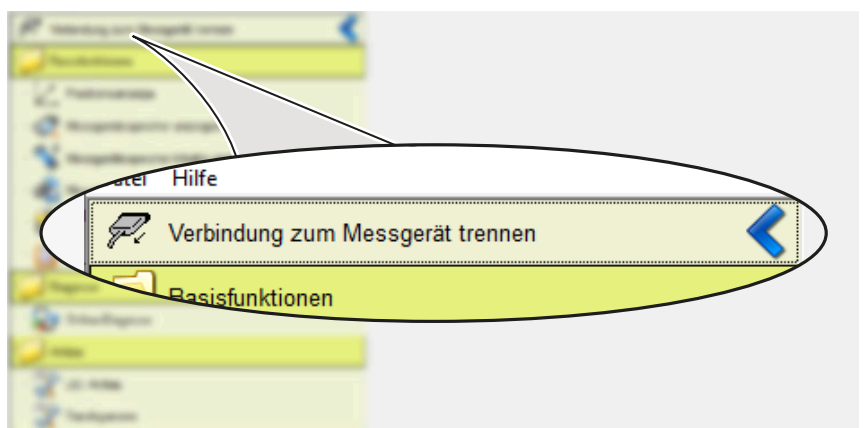


Sie können die Spanneinrichtung montiert lassen oder entfernen.



*) Spanneinrichtung

- ▶ Zurück zum **Funktionsmenü**
- ▶ Auf **Verbindung zum Messgerät trennen** doppelklicken



6.2 Messgerät mit Folge-Elektronik verbinden

WARNUNG

Stromschlaggefahr durch Steckverbindungen unter Spannung!

Das Verbinden und Lösen spannungsführender Kabel und Steckverbindungen in der Anlage kann zum Tod oder schweren Verletzungen führen.

- ▶ Kabel und Steckverbindungen nur spannungsfrei verbinden und lösen
- ▶ Zum Verbinden des Geräts Folge-Elektronik freischalten
- ▶ Bei freien Kabelenden Anschlussbelegung beachten

- ▶ Messgerät mit Folge-Elektronik verbinden

ACHTUNG

Sachschäden durch falsche Verlegung des Anschlusskabels!

Durch falsche Verlegung können Anschlusskabel beschädigt werden.

- ▶ Zulässige Biegeradien einhalten
- ▶ Anschlusskabel beim Einsatz von Schleppketten nicht über Kreuz verlegen
- ▶ Anschlusskabel fachgerecht verlegen



Weitere Informationen zu Kabeleigenschaften und zur Kabelverlegung finden Sie im Prospekt **Kabel und Steckverbinder**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **1206103** eingeben



Weitere Informationen zu den Anschlussbelegungen von Anschlusskabeln finden Sie im Prospekt **Kabel und Steckverbinder**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **1206103** eingeben



Weitere Informationen zu Störquellen finden Sie im Prospekt **Schnittstellen von HEIDENHAIN-Messgeräten**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **1078628** eingeben

7 Demontage

Dieses Kapitel beschreibt die Demontage des Messgeräts.

7.1 Sicherheitshinweise zur Demontage

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Steckverbindungen unter Spannung!

Wenn Sie in der Anlage Steckverbindungen unter Spannung lösen, können Unfälle mit tödlichem Ausgang oder schwere Verletzungen entstehen.

- ▶ Steckverbindungen nur im spannungsfreien Zustand verbinden oder lösen

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch bewegliche Maschinenteile!

Abhängig von Einbauort und Applikation besteht hohe Verletzungsgefahr durch bewegliche Maschinenteile.

- ▶ Alle Hinweise des Maschinenherstellers zu Arbeiten an der Maschine beachten, z. B. Maschine immer spannungsfrei schalten

VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Splitter und scharfe Kanten des Trägermaterials!

Wenn Sie zerbrechliches Trägermaterial unsachgemäß demontieren, kann dies zum Bruch mit Splintern und scharfen Kanten führen.

- ▶ Schutzhandschuhe tragen
- ▶ Schutzbrille tragen
- ▶ Trägermaterial nicht zu stark biegen oder verformen

7.2 Abtastkopf demontieren

- ▶ Messgerät von Folge-Elektronik trennen
 - ▶ Abtastkopf in umgekehrter Montagereihenfolge demontieren
- Weitere Informationen:** "Montage des Abtastkopfs", Seite 28

7.3 Teilesatz demontieren



Weitere Informationen finden Sie in der **Demontageanleitung**.

- ▶ www.heidenhain.com/documentation
- ▶ Dokumenten-ID **1185755** eingeben

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