

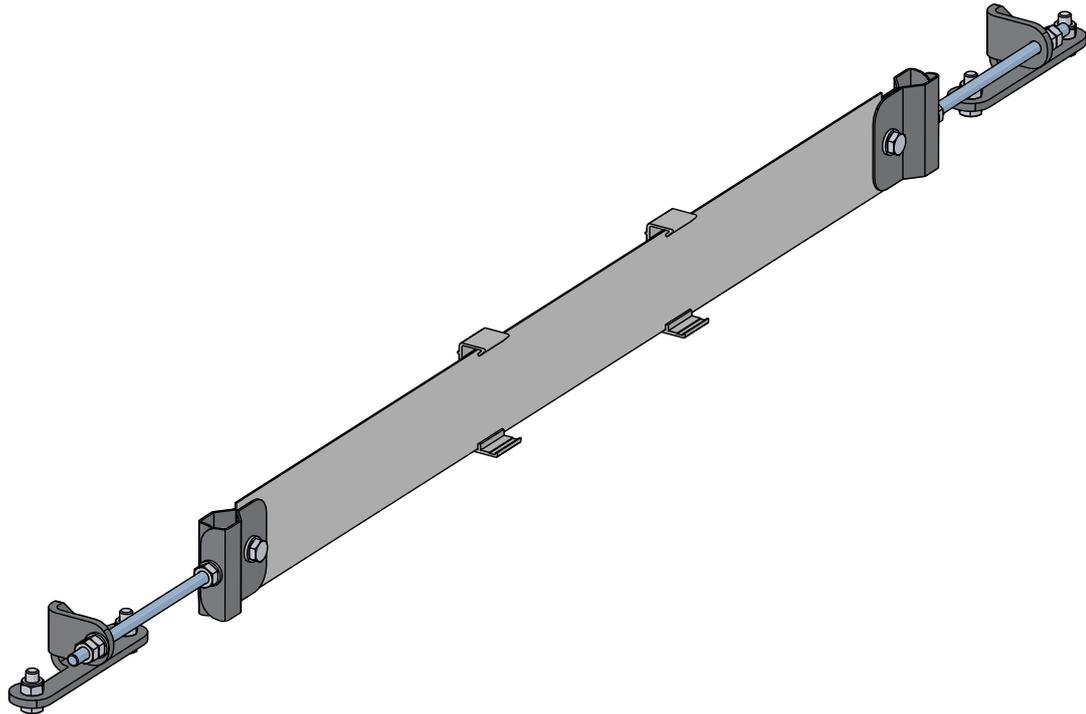
Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

Bestell-Nummer:
080243-1#



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

Inhalt

1	Begriffsdefinition	3
2	Schleifleitungsprogramm 0832	3
2.1	Aufbau und Produktbeschreibung	4
2.2	Montage.....	5
2.2.1	Anbauvarianten	5
2.2.2	Bandhalter einklipsen	6
2.2.2.1	Anbau am Tragprofil	6
2.2.2.2	Anbau am Isolierprofil	6
2.2.3	Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter	7
3	C-Schiene	9
3.1	Aufbau und Produktbeschreibung	9
3.2	Montage.....	9
3.2.1	Bandhalter einklipsen	10
3.2.1.1	Anbau am Tragprofil	10
3.2.2	Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter	10
4	Konsole.....	12
4.1	Aufbau und Produktbeschreibung	12
4.2	Montage.....	12
4.2.1	Bandhalter anschrauben	12
4.2.1.1	Anbau an Konsole	13
4.2.2	Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter	13
5	ProShell	15
5.1	Aufbau und Produktbeschreibung	15
5.2	Montage.....	16
5.2.1	Bandhalter einklipsen	16
5.2.1.1	Anbau am Tragprofil	16
5.2.2	Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter	17
6	Positionierband	19
6.1	Funktionsprinzip des BPS Lasers (BPS 34/BPS 37 und BPS 300-Serie)	19
6.2	Unterbrechung des Positionierbands an Übergangsstellen, Dehnstellen etc.....	20
6.3	Positionierband anbringen.....	21
6.3.1	Gassenanfang links	21
6.3.2	Gassenanfang rechts	21

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

6.4	Reparatur.....	22
6.4.1	Fehlerbild: Faltenbildung des Positionierbands auf Edelstahl-Positionierband-Profilen.....	22
6.4.1.1	Beseitigung von Falten	22
6.4.2	Reparaturkit.....	23



HINWEIS!

Conductix-Wampfler übernimmt keine Haftung und Gewährleistung für Betriebsstörungen und Schäden als Folge von Nichtbeachtung dieser Montagevorschrift!

1 Begriffsdefinition

Positionierband-Profil = Das Trägerprofil für unterschiedliche Positionierbänder. Es besteht aus einem dünnen Edelstahlband 50 x 0,2 mm.

Positionierband = Der Informationsträger bei Positioniersystemen. Er ist beispielsweise mit QR-Codes oder Barcodes bedruckt. In der Regel selbstklebend. Es wird oder ist bereits auf dem Positionierband-Profil aufgeklebt.

Code = Eine Darstellung von Daten in binären Symbolen, die maschinell eingelesen und dann elektronisch weiterverarbeitet werden (z.B. Barcode oder QR-Code).

2 Schleifleitungsprogramm 0832



Zunächst die Betriebsanleitung BAL0832-0001 mit der enthaltenen Systembeschreibung lesen. Diese ist im Grundmodul enthalten.



ACHTUNG!

Das Positionierband-Profil muss frei von zu starken Spannungen sein!

Beim Montieren und Spannen der Spanneinheit mit Halteblech dürfen keine Wellen im Positionierband-Profil entstehen.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

2.1 Aufbau und Produktbeschreibung

Das Positioniermodul in der Variante „Schleifleitungsprogramm 0832“ besteht aus folgenden Bauteilen:

Pos.	Benennung
1	Positionierband-Profil
2	Bandhalter
3	Spanneinheit
4	Halteblech

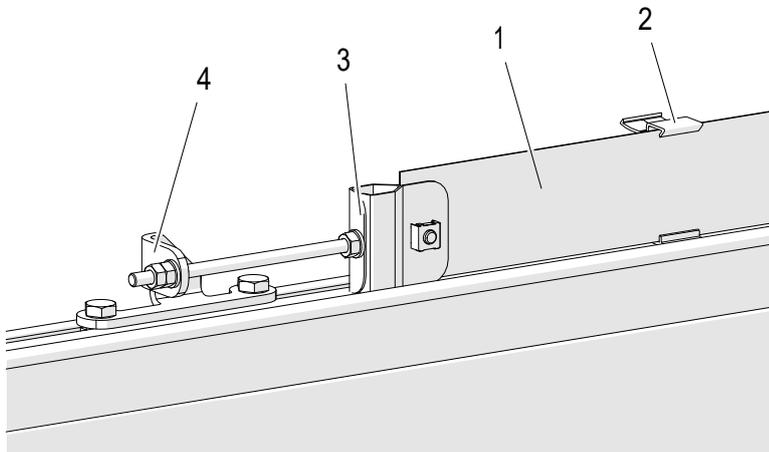


Abb. 1: Schleifleitungsprogramm 0832 (Montagevariante P0 oben)

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

2.2 Montage

2.2.1 Anbauvarianten

Die Montage des Positionierband-Profiles erfolgt abhängig von den Anlagenvorgaben an einer der dafür vorgesehenen Positionen:

Bandhalter	Montagevariante P0 (oben)	Montagevariante P0 (unten)	Montagevariante P7
08-H016-0257			
08-H016-0258	—	—	
08-H016-0259			—

Der Abstand der Bandhalter sollte im Bereich von 500 bis 1000 mm liegen. Die Bandhalter sollten so angebracht sein, dass sie sich im Betrieb nicht verschieben. Es sind zwei Einbauvarianten möglich:

- Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die vormontierten Bandhalter
- Montage der Bandhalter mit voreingezogenem/voreingeklipstem Positionierband-Profil

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

2.2.2 Bandhalter einklipsen

2.2.2.1 Anbau am Tragprofil

Die Befestigung am Tragprofil erfolgt durch Einfädeln des Bandhalters in den Spalt des rohrförmigen Profilbereichs und anschließendem Drehen, bis der Haken im Bereich der C-Nut einklipst:

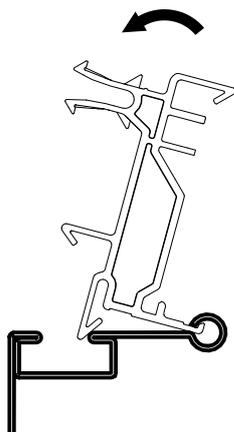


Abb. 2: Haken in C-Nut einklipsen

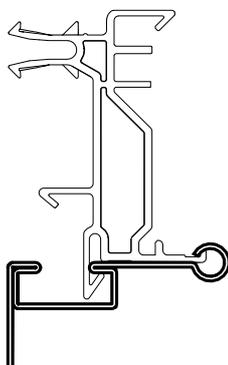


Abb. 3: Eingeklipster Haken in C-Nut

2.2.2.2 Anbau am Isolierprofil

Die Befestigung am Isolierprofil erfolgt durch Eindrücken des Bandhalters in den untersten Pol des Isolierprofils. Es ist darauf zu achten, dass der Bandhalter die darüber liegenden Pole nicht überdeckt:

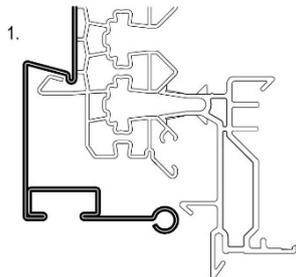


Abb. 4: 1. Bandhalter ansetzen und 2. Bandhalter einklipsen/eindrücken

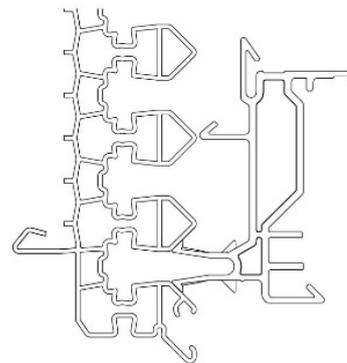
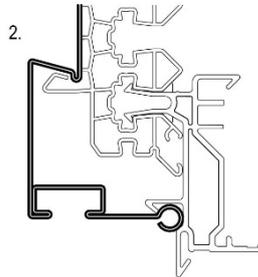


Abb. 5: Falsche Anordnung des Bandhalters

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

2.2.3 Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter



VORSICHT!

Schnittgefahr!

Bei den nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten können durch Unachtsamkeit Verletzungen durch Schneiden entstehen.

- Geeignete Schutzkleidung wie Handschuhe und Arbeitssicherheitsschuhe tragen
- Die Positionierband-Profil-Rolle kann beim Entsichern „aufspringen“. Verletzungsgefahr beim Entsichern der Positionierband-Profil-Rolle vermeiden!



VORSICHT!

Auf die korrekte Ausrichtung des Positionierband-Profiles in der Gasse achten!

Vor dem Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles auf die Ausrichtung des Positionierbands in der Gasse achten!

- Bei Bedarf das Positionierband in der Gasse drehen: Das Positionierband muss zum Lese-gerät ausgerichtet sein und der Startcode muss sich auf der richtigen Seite der Gasse befinden (siehe Kapitel 0)

Montagevariante P0
(oben)

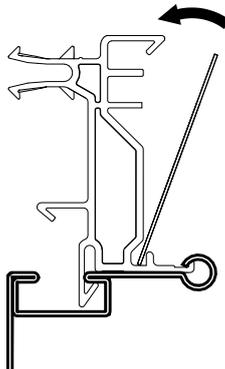


Abb. 6: Positionierband-Profil einklip-
sen

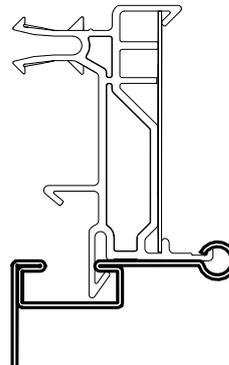


Abb. 7: Positionierband-Profil ist
montiert

Montagevariante P0
(unten)

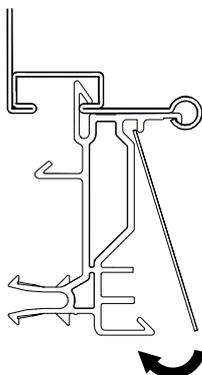


Abb. 8: Positionierband-Profil einklip-
sen

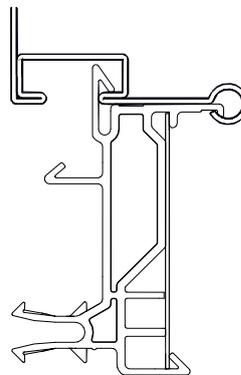


Abb. 9: Positionierband-Profil ist
montiert

Wenn der Bandhalter unten am Tragprofil eingeklipst wurde, darf das Positionierband-Profil nicht von oben kommend eingeklipst werden. Dies führt zu einer Verformung des unteren Klips der Bandhalter. Das Positionierband-Profil muss von unten kommend eingeklipst werden.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

Nach der Montage der Bandhalter und des Positionierband-Profiles muss das Positionierband-Profil in X-Richtung leicht und frei verschiebbar sein, um den gewünschten Positionierbereich einstellen zu können und eine Verschiebung bei Temperaturänderung zu vermeiden.

Das Positionierband-Profil beidseitig nach Abbildung vorbohren, um es anschließend mit der Spanneinheit zu verschrauben.

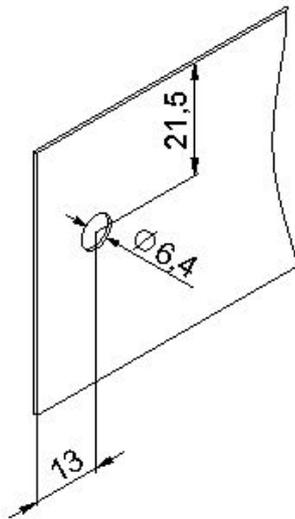


Abb. 10: Anbauvariante 1 oder 2

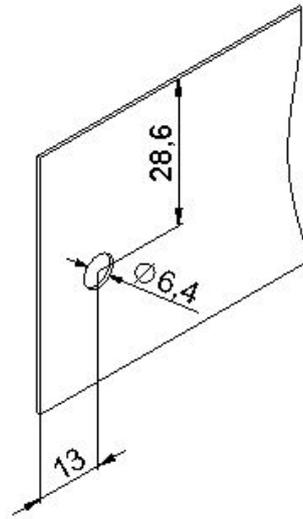


Abb. 11: Anbauvariante 3

Die Haltebleche werden abhängig von der vorgesehenen Position (Anbauvarianten, siehe Tabelle in Kapitel 2.2.1) an das Tragprofil angeschraubt. Die Spanneinheiten werden mit den Halteblechen verbunden, um das Positionierband-Profil geradlinig spannen zu können.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

3 C-Schiene

3.1 Aufbau und Produktbeschreibung

Das Positioniermodul in der Variante „C-Schiene“ besteht aus folgenden Bauteilen:

Pos.	Benennung
1	Positionierband-Profil
2	Bandhalter
3, 4	Spanneinheit mit Halteblech

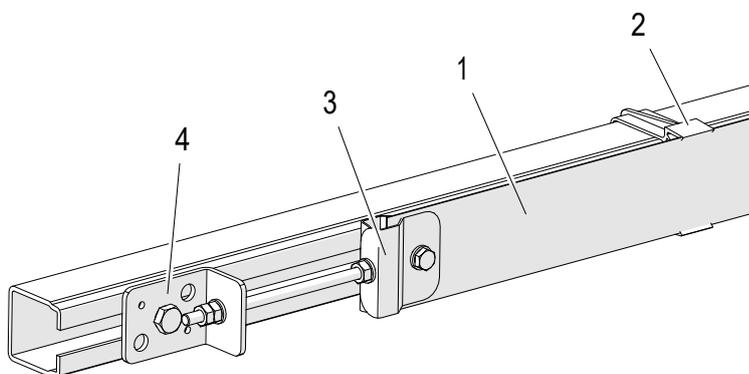


Abb. 12: C-Schiene

3.2 Montage



ACHTUNG!

Das Positionierband-Profil muss frei von zu starken Spannungen sein!

Beim Montieren und Spannen der Spanneinheit mit Halteblech dürfen keine Wellen im Positionierband-Profil entstehen.

Der Abstand der Bandhalter sollte im Bereich von 500 bis 1000 mm liegen. Die Bandhalter sollten so angebracht sein, dass sie sich im Betrieb nicht verschieben. Es sind zwei Einbauvarianten möglich:

- Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die vormontierten Bandhalter
- Montage der Bandhalter mit voreingezogenem/voreingeklipstem Positionierband-Profil

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

3.2.1 Bandhalter einklipsen

3.2.1.1 Anbau am Tragprofil

Der Bandhalter auf die C-Schiene einklipsen:

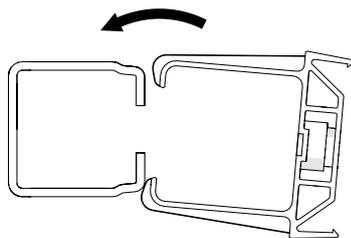


Abb. 13: Bandhalter einklipsen

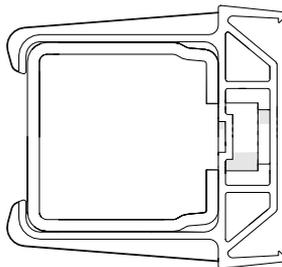


Abb. 14: Eingeklipster Bandhalter

3.2.2 Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter



VORSICHT!

Schnittgefahr!

Bei den nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten können durch Unachtsamkeit Verletzungen durch Schneiden entstehen.

- Geeignete Schutzkleidung wie Handschuhe und Arbeitssicherheitsschuhe tragen
- Die Positionierband-Profil-Rolle kann beim Entsichern „aufspringen“. Verletzungsgefahr beim Entsichern der Positionierband-Profil-Rolle vermeiden!



VORSICHT!

Auf die korrekte Ausrichtung des Positionierband-Profiles in der Gasse achten!

Vor dem Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles auf die Ausrichtung des Positionierbands in der Gasse achten!

- Bei Bedarf das Positionierband in der Gasse drehen: Das Positionierband muss zum Lesegerät ausgerichtet sein und der Startcode muss sich auf der richtigen Seite der Gasse befinden (siehe Kapitel 6.3)

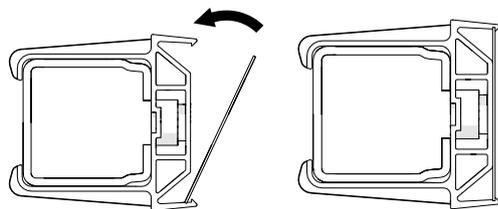


Abb. 15: Positionierband-Profil einklipsen bzw. Positionierband-Profil ist montiert

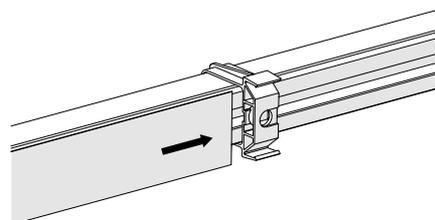


Abb. 16: Positionierband-Profil einschieben

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

Nach der Montage der Bandhalter und des Positionierband-Profiles muss das Positionierband-Profil in X-Richtung leicht und frei verschiebbar sein, um den gewünschten Positionierbereich einstellen zu können und eine Verschiebung bei Temperaturänderung zu vermeiden.

Das Positionierband-Profil beidseitig nach Abbildung vorbohren, um es anschließend mit der Spanneinheit zu verschrauben.

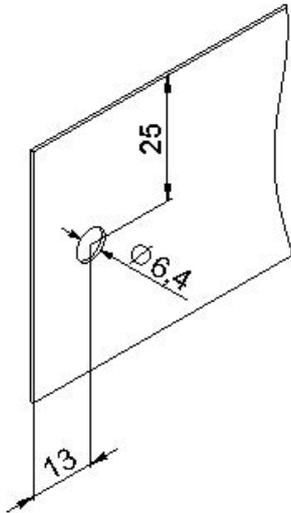


Abb. 17: Bohrung des Positionierband-Profiles

Die Spanneinheiten werden mit den Halteblechen verbunden, um das Positionierband-Profil geradlinig zu spannen.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

4 Konsole

4.1 Aufbau und Produktbeschreibung

Das Positioniermodul in der Variante „Konsole“ besteht aus folgenden Bauteilen:

Pos.	Benennung
1	Positionierband-Profil
2	Bandhalter
3, 4	Spanneinheit mit Halteblech

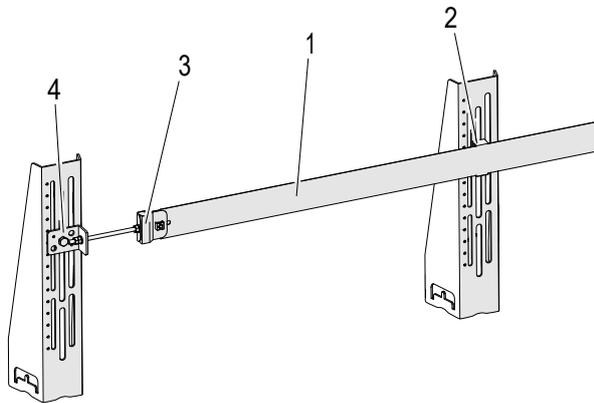


Abb. 18: Konsole

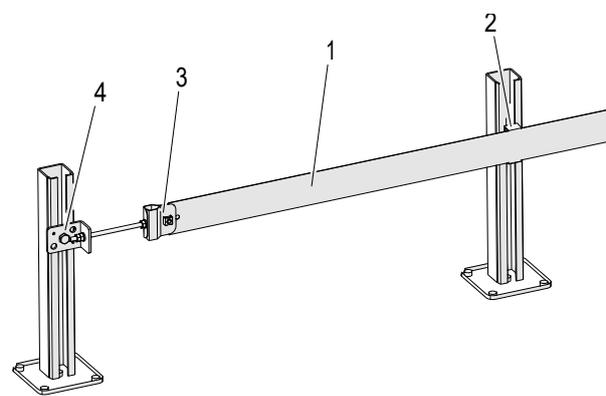


Abb. 19: C-Schiene

4.2 Montage

4.2.1 Bandhalter anschrauben



ACHTUNG!

Das Positionierband-Profil muss frei von zu starken Spannungen sein!

Beim Montieren und Spannen der Spanneinheit mit Halteblech dürfen keine Wellen im Positionierband-Profil entstehen.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

4.2.1.1 Anbau an Konsole

Den Bandhalter an die Konsole schrauben (Zylinderschraube DIN 912, Vierkantmutter):

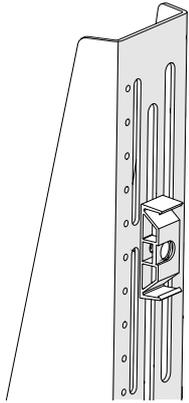


Abb. 20: Bandhalter ausrichten

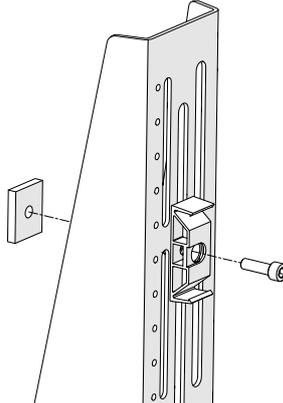


Abb. 21: Bandhalter anschrauben

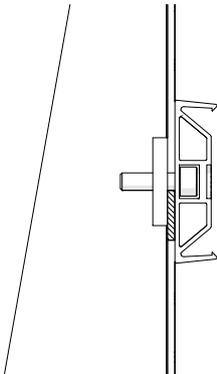


Abb. 22: Angeschraubter Bandhalter an Konsole

4.2.2 Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter



VORSICHT!

Schnittgefahr!

Bei den nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten können durch Unachtsamkeit Verletzungen durch Schneiden entstehen.

- Geeignete Schutzkleidung wie Handschuhe und Arbeitssicherheitsschuhe tragen
- Die Positionierband-Profil-Rolle kann beim Entsichern „aufspringen“. Verletzungsgefahr beim Entsichern der Positionierband-Profil-Rolle vermeiden!

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell



VORSICHT!

Auf die korrekte Ausrichtung des Positionierbands in der Gasse achten!

Vor dem Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles auf die Ausrichtung des Positionierbands in der Gasse achten!

→ Bei Bedarf das Positionierband in der Gasse drehen: Das Positionierband muss zum Lesegerät ausgerichtet sein und der Startcode muss sich auf der richtigen Seite der Gasse befinden (siehe Kapitel 6.3)

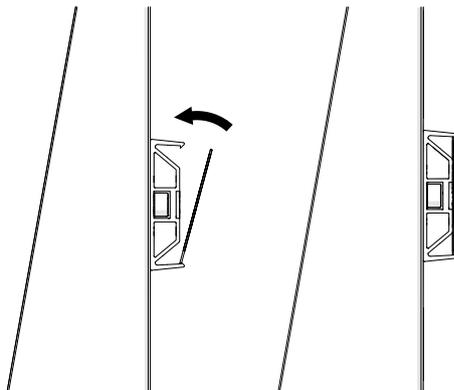


Abb. 23: Positionierband-Profil einklipsen

Nach der Montage der Bandhalter und des Positionierband-Profiles muss das Positionierband-Profil in X-Richtung leicht und frei verschiebbar sein, um den gewünschten Positionierbereich einstellen zu können und eine Verschiebung bei Temperaturänderung zu vermeiden.

Das Positionierband-Profil beidseitig nach Abbildung vorbohren, um es anschließend mit der Spanneinheit zu verschrauben.

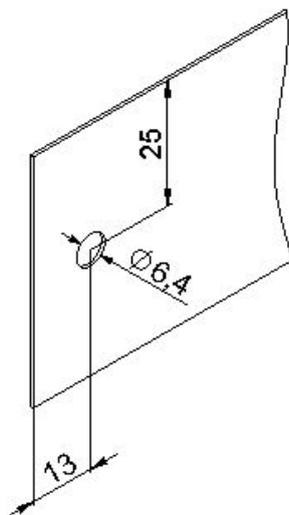
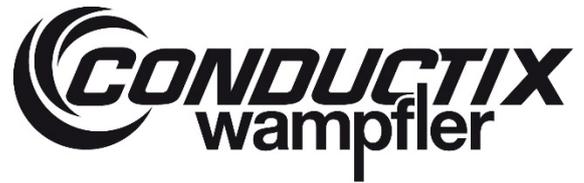


Abb. 24: Bohrung des Positionierband-Profiles

Die Spanneinheiten werden mit den Halteblechen verbunden, um das Positionierband-Profil geradlinig zu spannen.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

5 ProShell

5.1 Aufbau und Produktbeschreibung

Das Positioniermodul in der Variante „ProShell“ besteht aus folgenden Bauteilen:

Pos.	Benennung
1	Positionierband-Profil
2	Bandhalter
3	Spanneinheit
4	Halteblech

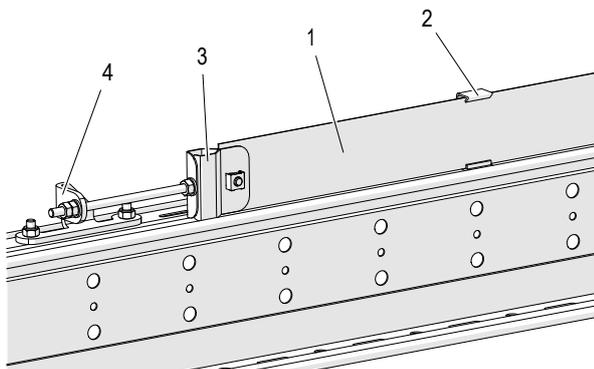


Abb. 25: ProShell (Positionierband-Profil oben)

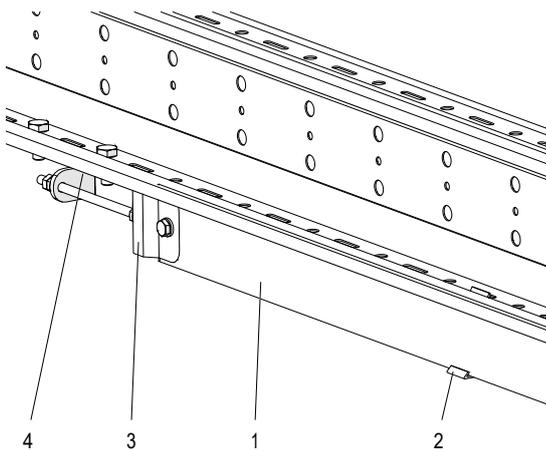


Abb. 26: ProShell (Positionierband-Profil unten)

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

5.2 Montage



ACHTUNG!

Das Positionierband-Profil muss frei von zu starken Spannungen sein!

Beim Montieren und Spannen der Spanneinheit mit Halblech dürfen keine Wellen im Positionierband-Profil entstehen.

5.2.1 Bandhalter einklipsen

5.2.1.1 Anbau am Tragprofil

Die Befestigung am Tragprofil erfolgt durch Einfädeln des Bandhalters in den Spalt des rohrförmigen Profilbereichs und anschließendem Drehen, bis der Klip im Bereich des Langloches einklipst:

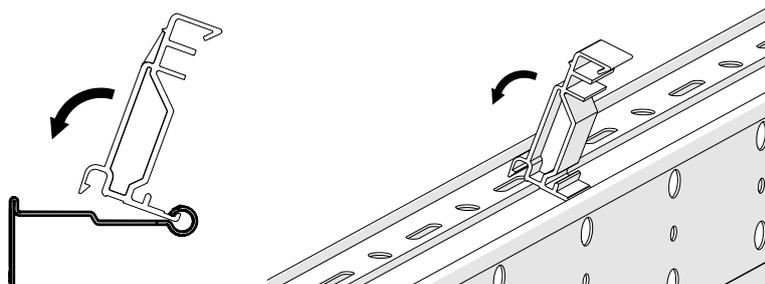


Abb. 27: Bandhalter einklipsen

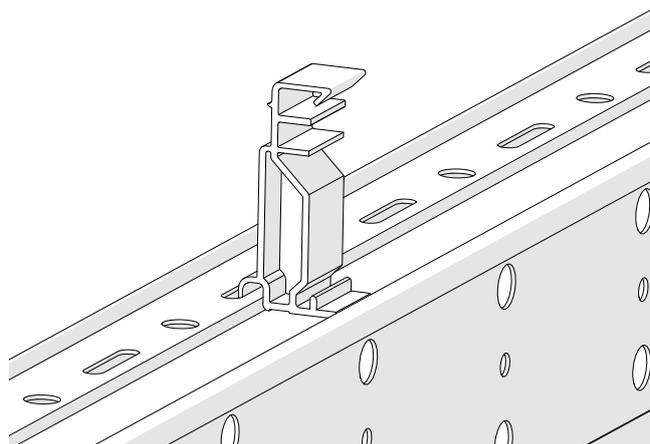


Abb. 28: Bandhalter ist eingeklipst

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

5.2.2 Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles in die Bandhalter



VORSICHT!

Schnittgefahr!

Bei den nachfolgend beschriebenen Tätigkeiten können durch Unachtsamkeit Verletzungen durch Schneiden entstehen.

- Geeignete Schutzkleidung wie Handschuhe und Arbeitssicherheitsschuhe tragen
- Die Positionierband-Profil-Rolle kann beim Entsichern „aufspringen“. Verletzungsgefahr beim Entsichern der Positionierband-Profil-Rolle vermeiden!



VORSICHT!

Auf die korrekte Ausrichtung des Positionierband-Profiles in der Gasse achten!

Vor dem Einzug/Einklipsen des Positionierband-Profiles auf die Ausrichtung des Positionierbands in der Gasse achten!

- Bei Bedarf das Positionierband in der Gasse drehen: Das Positionierband muss zum Lesegerät ausgerichtet sein und der Startcode muss sich auf der richtigen Seite der Gasse befinden (siehe Kapitel 6.3)

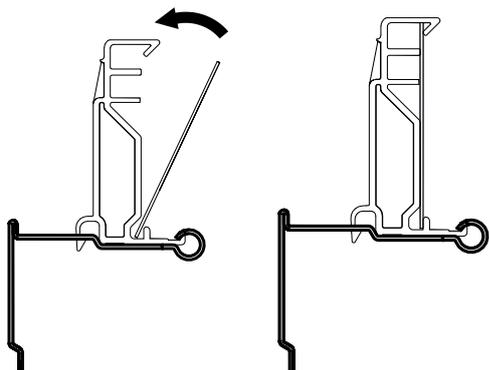


Abb. 29: Positionierband-Profil einklipsen (Bandhalter ist oben montiert)

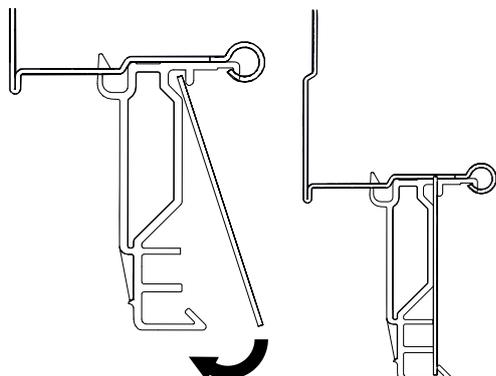


Abb. 30: Positionierband-Profil einklipsen (Bandhalter ist unten montiert)

Wenn der Bandhalter unten am Tragprofil eingeklipst wurde, darf das Positionierband-Profil nicht von oben kommend eingeklipst werden. Dies führt zu einer Verformung der unteren Klips der Bandhalter. Das Positionierband-Profil muss von unten kommend eingeklipst werden.

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

Nach der Montage der Bandhalter und des Positionierband-Profiles muss das Positionierband-Profil in X-Richtung leicht und frei verschiebbar sein, um den gewünschten Positionierbereich einstellen zu können und eine Verschiebung bei Temperaturänderung zu vermeiden.

Das Positionierband-Profil beidseitig nach der Abbildung vorbohren, um es anschließend mit der Spanneinheit zu verschrauben.

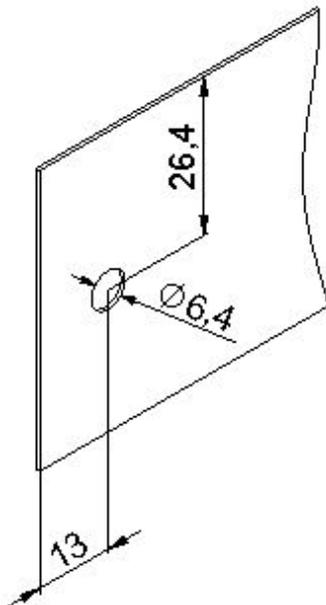


Abb. 31: Bohrung des Positionierband-Profiles

Die Spanneinheiten werden mit den Halteblechen verbunden, um das Positionierband-Profil geradlinig zu spannen.

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

6 Positionierband

6.1 Funktionsprinzip des BPS Lasers (BPS 34/BPS 37 und BPS 300-Serie)



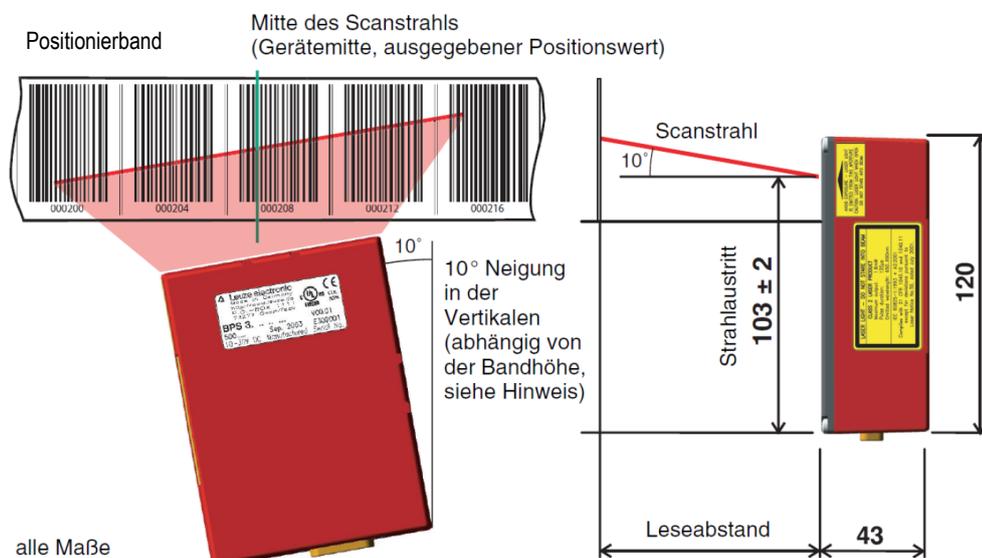
Die Barcodeleser sind nicht im Lieferumfang enthalten!

HINWEIS!

Der Laser liest abhängig von Abstand zwischen Positionierband und Optik mehrere Code Labels. Beim Abstand von 150 mm ergibt sich ein Lesebereich von 130 mm (theoretisch 3,25 Label). Also mit Berücksichtigung der Schrägstellung liest der Laser drei von mindestens einem benötigten Label Code.

Zur Berechnung und Bereitstellung der Position benötigt der Laser ein Code Label!

D.h. das System verfügt über eine hohe Sicherheit gegen Beschädigungen oder Verschmutzung des Positionierbands. Zu beachten ist, dass der Lesekopf leicht geneigt ist. Durch das damit bewirkte schräge Abtasten werden Beschädigungen am Positionierband z.B. Schleifspuren ausgeblendet.



alle Maße
in mm

Abb. 32: Positionierband

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

6.2 Unterbrechung des Positionierbands an Übergangsstellen, Dehnstellen etc.

Muss das Positionierband unterbrochen werden, so wird empfohlen ein komplettes Code Label auszusparen, um z.B. das Positionierband an einer Dehnstelle oder für einen Schraubenkopf aufzutrennen.

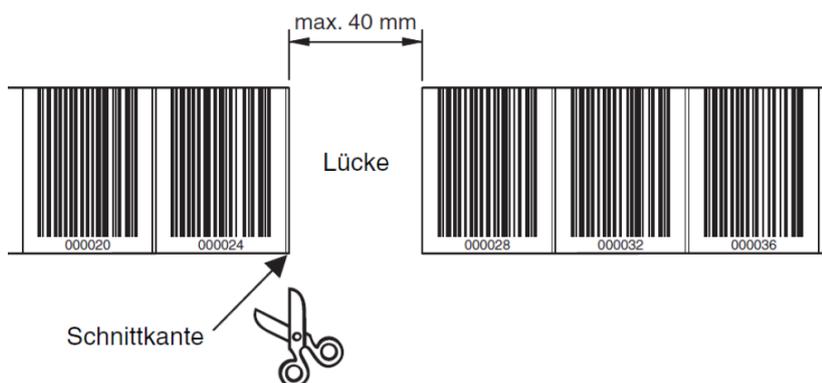


Abb. 33: Unterbrechung des Positionierbands

Die Trennung muss an der auf dem Positionierband aufgedruckten Schnittkante erfolgen und darf nicht größer als 40 mm betragen.

Hinweise für Trennungen:

- Dehnungsfugen bis zu einer Breite von mehreren Millimetern können einfach überklebt werden. Das Positionierband darf an dieser Stelle nicht unterbrochen werden.
- Hervorstehende Schraubenköpfe überkleben. Das Code Label, das den Schraubenkopf überdeckt, an den Schnittkanten ausschneiden.
- Entsteht aufgrund der Applikation eine Lücke, wird empfohlen, das Positionierband über diese Lücke zu kleben und anschließend an den betreffenden Schnittkanten herauszuschneiden. Ist die Lücke so klein, dass der Scanstrahl entweder das links oder rechts von der Lücke liegende Code Label erfassen kann, werden ohne Unterbrechung Messwerte geliefert. Kann der Scanstrahl kein Code Label komplett scannen, liefert das BPS 34 den Wert „0“. Sobald das BPS 34 wieder ein komplettes Code Label scannen kann, berechnet es den nächsten Positionswert.
- Die maximale Lücke zwischen zwei Positionierbändern ohne Beeinträchtigung des Messwertes beträgt 40 mm.

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

6.3 Positionierband anbringen

Die Herstellerangaben (Leuze) bei der Montage des Positionierbands beachten. Das Positionierband-Profil kann in folgenden Varianten geliefert werden:

- Kein Positionierband
- Mit (losem) Positionierband (nicht aufgeklebt)
- Mit Positionierband (aufgeklebt)

Das Positionierband auf einen fettfreien und sauberen Streifen kleben.

Bei einem definierten Startpunkt (Gassenanfang/Code 0) können folgende Situationen auftreten (jeweils mit Blick auf die Schleifleitung/ Positionierband):

6.3.1 Gassenanfang links

Standardkodierung von 0 aufsteigend nach rechts. Beschriftung/Nummerierung unten lesbar.

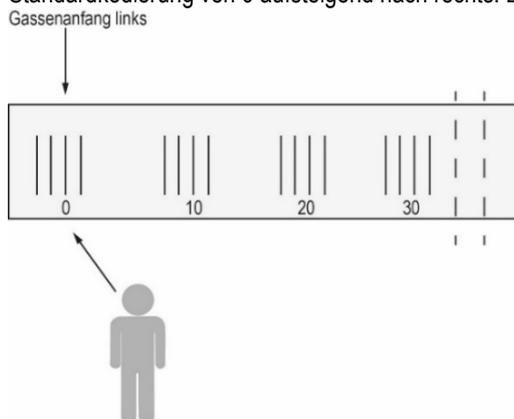


Abb. 34: Gassenanfang links

6.3.2 Gassenanfang rechts

Positionierband umgedreht mit der Beschriftung/Nummerierung nach oben → nicht lesbar, da auf dem Kopf!

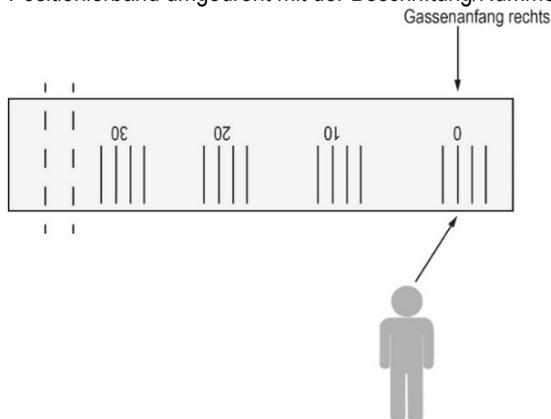


Abb. 35: Gassenanfang rechts

Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

6.4 Reparatur

Bei weiteren Fragen zur Wartung bzw. Reparatur des Positionierbandes siehe Leuze-Dokumentation:

- [Barcode Positionier-System BPS 34 für den PROFIBUS DP](#) (Für Informationen über das „Barcodeband“ siehe Kapitel 6)
- [Reflektoren für optoelektronische Sensoren](#)

6.4.1 Fehlerbild: Faltenbildung des Positionierbands auf Edelstahl-Positionierband-Profilen

Das Positionierband-Profil besteht aus einem Träger aus Stahl, auf dem das Positionierband mit Code Labels maschinell unter konstanten Zug aufgeklebt wird. Das Positioniersystem ist redundant und kann auch bei geringen Beschädigungen des Positionierbands sicher die Position erkennen. Bedingt durch Umwelteinflüsse (höhere Temperaturen) bei Transport und Lagerung kann es in Einzelfällen zu kleinen Falten kommen. Die Falten sind physikalisch bedingt und stellen keinen technischen Mangel dar. Die Funktion wird nicht beeinflusst.

6.4.1.1 Beseitigung von Falten

Zur Beseitigung der Falten kann mittels eines Cuttermessers und einem Stahllineal das Positionierband an der nächsten Schnittkante getrennt und das Positionierband von der Schnittkante zur Falte vom Positionierband-Profil vorsichtig abgelöst werden. Danach kann das Positionierband von der Falte (roter Bereich) zur Schnittkante wieder andrückt werden:

1. Positionierband an der Schnittkante trennen
2. Positionierband bis zur Falte vorsichtig lösen
3. Positionierband von der Falte her zur Schnittkante wieder andrücken



Abb. 36: Positionierband an der Schnittkante trennen

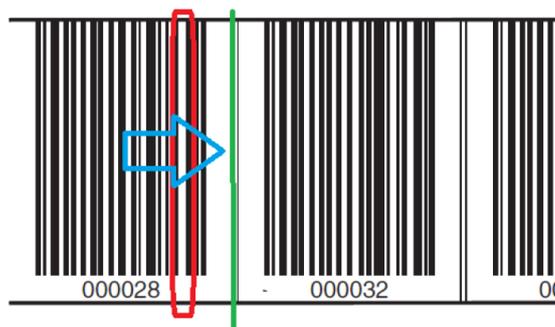


Abb. 37: Positionierband bis zur Falte vorsichtig lösen



Abb. 38: Positionierband wieder andrücken

Montagevorschrift



Positioniermodul

Schleifleitungsprogramm 0832, C-Schiene,
Konsole, ProShell

6.4.2 Reparaturkit

Wenn das Positionierband beschädigt wurde (z.B. durch herabfallende Teile), kann im Internet ein Reparaturkit heruntergeladen werden oder als 1 m Ersatzstück bestellt werden (Bezug über Leuze.de: Startseite → Produkte → Messende Sensoren → Sensoren zur Positionierung → Barcode Positioniersysteme → BPS 34/37 → Rubrik „Downloads“). In diesen Dateien finden Sie alle Code Labels für ein Positionierband von der Länge 0...500 m bis 9500 m...9999 m.

Auf jeder DIN A 4 Seite wird 1 m Positionierband dargestellt. Aufgeteilt ist dieser Meter in jeweils 5 Zeilen à 20 cm mit je 5 Code Labels à 4 cm.

Arbeitsschritte zum Austausch des defekten Bereichs:

1. Codierung des defekten Bereichs ermitteln.
2. Ermittelten Bereich ausdrucken.
3. Gedruckten Bereich über die defekte Stelle kleben.

Conductix-Wampfler GmbH

Rheinstraße 27 + 33

79576 Weil am Rhein - Märkt

Germany

Phone: +49 (0) 7621 662-0

Fax: +49 (0) 7621 662-144

info.de@conductix.com

www.conductix.com