



AC - 352

Montagebolzen für Beschleunigungs-Sensoren Mounting Bolt for Acceleration Sensors Boulons de Montage pour Accéléromètres

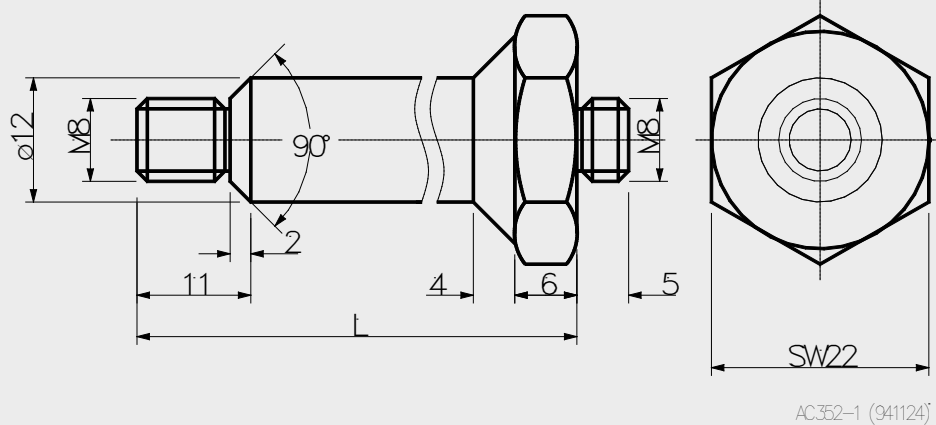


Abb. 1 Montagebolzen AC-352

Fig. 1 Mounting bolt type AC-352

Fig. 1 Boulon de montage AC-352

Bestellcode:

AC-352/xxx
(xxx = Länge L in mm)

Lieferbare Längen L

25, 50, 100, 150, 200 mm

Gewicht

ca. 570 g

Ordering code:

AC-352/xxx
(xxx = length L in mm)

Available lengths L

25, 50, 100, 150, 200 mm

Weight

approx. 570 g

Code de commande:

AC-352/xxx
(xxx = longueur L en mm)

Longueurs disponibles:

25, 50, 100, 150, 200 mm

Poids

env. 570 g

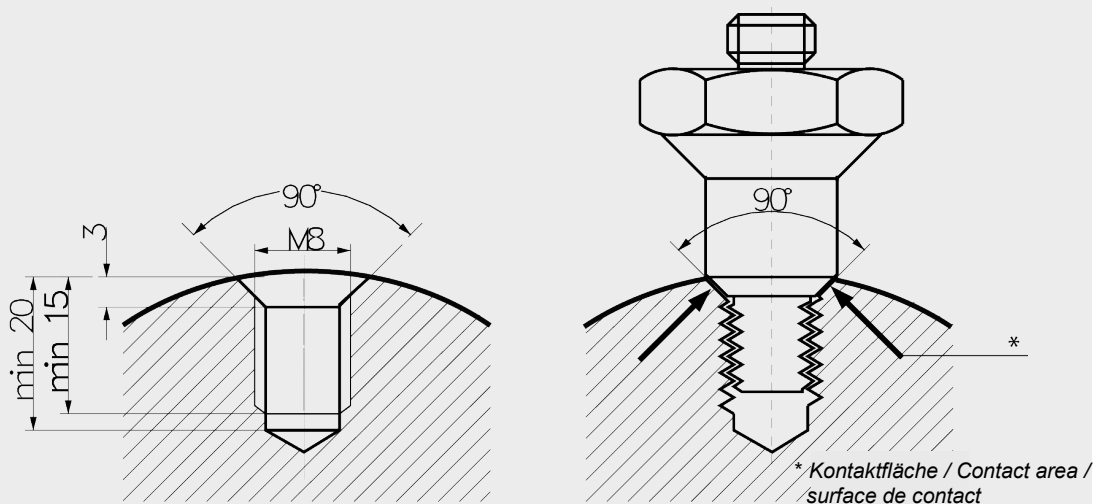


Abb. 2 Kontaktfläche des Montagebolzens AC-352 mit exaktem Sitz der Konusfläche (Pfeile)

Fig. 2 Contact area of AC-352 mounting bolt with exact seat of taper surfaces (marked by arrows)

Fig. 2 Surface de contact de montage AC-352 avec ajustement exact des surfaces de cône (flèches)



Wichtige Hinweise für die Montage des AC-352

Important Information for Installation of AC-352 Mounting Bolt:

Avis importants pour le montage du AC-352

Der Montagebolzen AC-352 sollte so plaziert und installiert werden, dass kein oder nur geringer Signalverlust (Dämpfung) der vom Lager ausgehenden Stoßimpulse entsteht.

Folgende Punkte sind dabei zu beachten:

Der Montagebolzen sollte möglichst nahe am Lager, direkt auf dem Lagergehäuse innerhalb der Belastungszone montiert sein.

Der konische Sitz des Bolzens hat einen Winkel von 90°.

Bohrung und Konus müssen deckungsgleiche Mittelachsen haben. Dies erreicht man am besten mit einem Stufenbohrer (AC-354).

Die Bohrung, Konus und Gewinde müssen frei von Schmutz (Spänen) und Lack sein.

Sauberes Fett oder Loctite auf den Konusflächen (Kontaktfläche) verbessert zusätzlich die Ankopplung.

Die Schraubverbindung mit Loctite 243 sichern.

Ziehen Sie den Montagebolzen mit einem Anzugsmoment von 7 Nm fest.

Das Anzugsmoment des Sensors ist in der zugehörigen Anleitung nachzulesen.

AC-352 mounting bolt should be positioned and installed such that there is no or only minimum signal loss (damping) for the impact pulses emitted by the bearing.

To this end, the following points must be taken into account:

Place the mounting bolt as close as possible to the bearing, directly on the bearing housing within the load zone.

The taper seat of the bolt has an angle of 90°.

Centerlines of drilled hole and taper must coincide. This can be best achieved with a step drill (AC-354).

Drilled hole, taper and thread must be free from dirt (swarf) and lacquer.

Clean grease or Loctite on the taper surfaces (contact surface) will improve contact.

Secure the screw connection with Loctite 243.

Tighten mounting bolt with a tightening torque of 7 Nm.

The tightening torque of the sensor can be found in the corresponding instructions.

Il est recommandé d'installer le boulon de montage AC-352 de façon à ce que la perte de signal (amortissement) des impulsions de choc générées par le palier soit minimale.

En particulier, il faut tenir compte des points suivants:

Le boulon de montage doit être implanté le plus proche possible du palier, directement sur le logement de palier à l'intérieur de la zone soumise à la charge.

L'embase conique du boulon a un angle de 90°.

Les axes du trou et du cône doivent coïncider l'un avec l'autre. Pour garantir cela, il est recommandé d'utiliser un forêt étagé.

Le trou, le cône et le filet doivent être exempts d'impuretés (copeaux) et de vernis.

De la graisse propre ou Loctite sur les surface du cône (surface de contact) contribue à améliorer ultérieurement le couplage.

Fixez le raccord vissé avec du Loctite 243.

Serrer le boulon de montage au couple de 7 Nm.

Le couple du capteur se trouve dans les instructions correspondantes.