

Manfred Weber

Metra Mess- und Frequenztechnik in Radebeul e.K.

D-01445 Radebeul

Meißner Str. 58

Internet: www.MMF.de

Tel. +49-351-836 2191 Fax +49-351-836 2940 Email: Info@MMF.de



Einbauanleitung

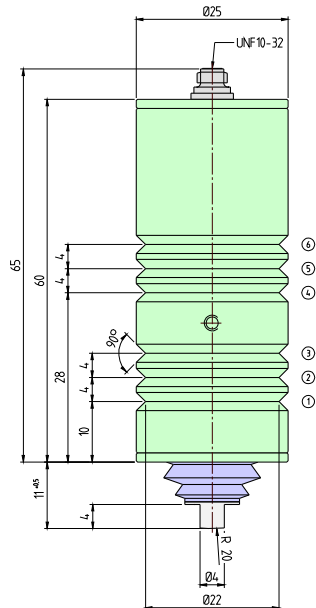
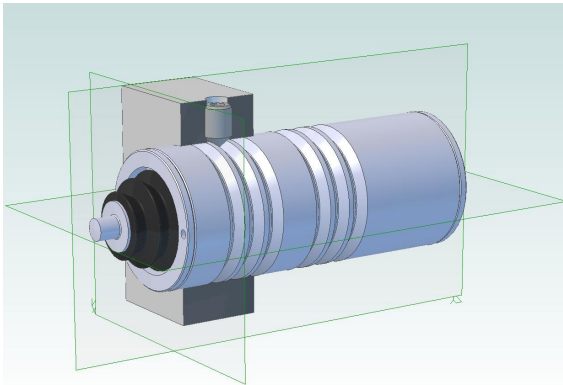
KST94C-xN

Der Sensor soll auf dem Außendurchmesser des zylinderförmigen Sensorgehäuses befestigt werden. Hierzu wird der Sensor in einer Bohrung $\varnothing 25$ mm + 0,1mm aufgenommen und mit ein oder zwei Gewindestiften M5x8 DIN914 (Lieferumfang) in einer der umlaufenden Nuten fixiert. Die verschiedenen Nuten ermöglichen unterschiedliche Einbautiefen. Das maximale Anzugsmoment des Gewindestiftes beträgt 1 Nm.

ACHTUNG:

Die Einbautiefe des Sensors soll so gewählt werden, das im Messzustand der Taststift um $3 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ eingedrückt wird. So wird eine optimale Ankopplung an das Messobjekt sichergestellt.

Die Befestigung mittels Halbschalen ist ebenfalls möglich.





Mounting Instructions

KST94C-xN

The cylindrical case of the accelerometer is clamped in a cylindrical hole $\varnothing 25$ mm + 0.1 mm by means of one or two headless screws DIN 914 M5x8 (within supplied accessories). The maximum torque of the screws shall be 1 Nm.

The sensor body has several notches to adjust the position of the probe.

NOTICE:

In test position the probe tip must be pushed in 3 mm \pm 1 mm to ensure good coupling

It is also possible to use semicircle-shaped shells to mount the sensor.

