

Einbauanleitung KST94C-xN

Der Sensor soll auf dem Außendurchmesser des zylinderförmigen Sensorgehäuses befestigt werden. Hierzu wird der Sensor in einer Bohrung $\varnothing 25 \text{ mm} + 0,1 \text{ mm}$ 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, dass im Messzustand der Taststift um $3 \text{ mm} \pm 1 \text{ mm}$ eingedrückt wird. So wird die optimale Ankopplung an das Messobjekt gesichert.

Die Befestigung mittels Halbschalen ist ebenfalls möglich.

Um **Netzstörungen durch Erdschleifen** zu vermeiden, sollte die Sensorbefestigung elektrisch isoliert an der Maschine montiert werden. Wir empfehlen, hierfür elastische Schwingungsdämpfer zu verwenden, da dadurch auch mechanische Störschwingen gedämpft werden.



