

Hilfskontakt- und Potentiometereinheit XAP 1 und XAP 2
Montage auf AV 42...45 P

MV 4151
d + f

VERWENDUNG

Zur Kontrolle und Anzeige der Endstellung.

FUNKTION

XAP 1

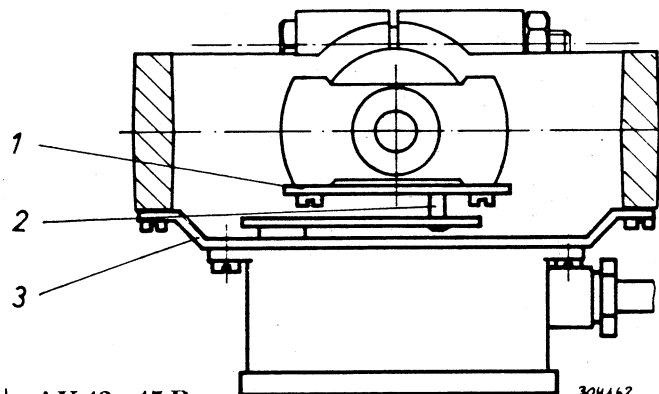
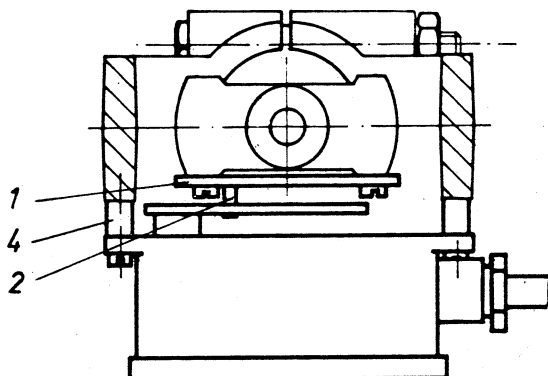
- Antriebsspindel eingezogen
Stromkreis zwischen Litzen 1-2 geschlossen
- Antriebsspindel ausgefahren
Stromkreis zwischen Litzen 3-4 geschlossen

XAP 2

- Antriebsspindel ausgefahren
10...50 Ω zwischen Litzen 1-2
1,5...1,8 kΩ zwischen Litzen 1-3
- Antriebsspindel eingezogen
1,5...1,8 kΩ zwischen Litzen 1-2
10...50 Ω zwischen Litzen 1-3

MONTAGE

1. Der Anbau erfolgt auf der Bügelseite gegenüber der Klemmschraube, siehe Bild.
2. Gewindestift (2) entsprechend Ventilhub in Stiftträger (1) einschrauben. Bis DN 50 Hub 14 mm, bei DN über 50 Hub 40 mm.
3. Stiftträger (1) so am unteren Kupplungsstück befestigen, dass die Zahlen aufrecht stehen (Ventil unten).



4. AV 42 P..
Apparat mit den Distanzbüchsen (4) so auf den Bügel schrauben, dass das Anschlusskabel nach rechts steht (siehe Bild). Dabei beachten, dass der Gewindestift (2) im Hebelschlitz eingreift.

- AV 43...45 P..
Zuerst Apparat auf den Support (3) schrauben. Bei der Montage an den Bügel beachten, dass das Anschlusskabel nach rechts steht (siehe Bild) und der Gewindestift (2) im Hebelschlitz eingreift.

Achtung

Bei Verwendung von Stellungsreglern mit Schutzgehäuse XSP 31 G müssen XAP. und Stiftträger (1) um 180° verdreht montiert werden, so dass das Anschlusskabel nach links steht.

Folgerung XAP 1: Für korrekte Schaltfunktion sind die Litzen 1-2 / 3-4 zu vertauschen, d.h. Antriebsspindel ausgefahren Stromkreis 1-2 geschlossen, resp. Antriebsspindel eingezogen Stromkreis 3-4 geschlossen. Einstellung der Schalterbetätigung beachten (Abschnitt "Anschlusskabel nach links").

- Folgerung XAP 2:**
- Antriebsspindel ausgefahren
10...50 Ω zwischen Litzen 1-3
1,5...1,8 kΩ zwischen Litzen 1-2
 - Antriebsspindel eingezogen
1,5...1,8 kΩ zwischen Litzen 1-3
10...50 Ω zwischen Litzen 1-2

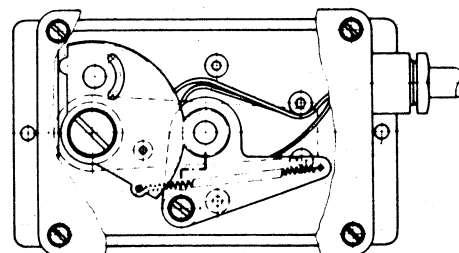
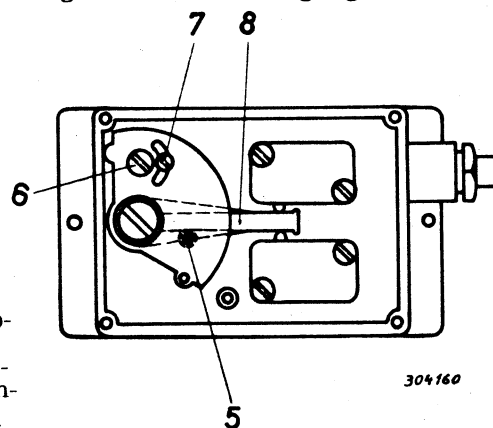
EINSTELLEN

XAP 1

- Erster Schalter: Antriebsspindel in ca. Mittelstellung bringen (Druck auf Antrieb geben). Zahnsegment im Gegenuhrzeigersinn drehen bis der Hebel (8) das Schaltergehäuse berührt. Durch Druckänderung Antriebsspindel ganz einziehen; bei Anschlusskabel nach links Antriebsspindel ganz ausfahren (die Rutschkupplung verhindert Beschädigung des Gerätes).
- Zweiter Schalter: Schraube (7) lösen, ganz nach aussen (im Gegenuhrzeigersinn) stellen und wieder leicht anziehen. Durch Druckänderung Antriebsspindel ganz ausfahren; bei Anschlusskabel nach links Antriebsspindel ganz einziehen, danach verstellbaren Mitnehmer (6) verdrehen bis der Hebel (8) das Schaltergehäuse berührt. Schraube (7) festziehen.

XAP 2

- Prüfen, ob bei ausgefahrener Antriebsspindel (evtl. Druck 1,2 bar auf Antrieb geben) der Widerstand zwischen Litzen 1 und 2 10...50 Ω beträgt. Die Zahnsegment-Anschläge dürfen dabei das Gehäuse nicht berühren. Zahnsegment ca. 1 mm wegdrehen (Rutschkupplung).
- Ω-Wert von 10...50 Ω durch Abschnen und Drehen des Ritzels einstellen.



Änderungen vorbehalten.

**Unité de contact XAP 1 et de potentiomètre XAP 2
Montage sur les AV 42...45 P**

MV 4151
f + d

APPLICATION

Contrôle et affichage des fins de course.

FONCTION

XAP 1

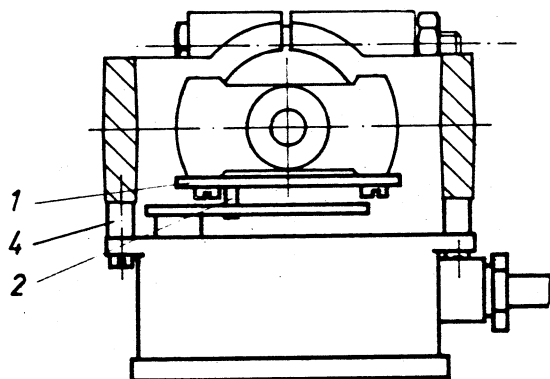
- tige de commande motrice rentrée
circuit fermé entre les fils 1-2
- tige de commande motrice sortie
circuit fermé entre les fils 3-4

XAP 2

- tige de commande motrice sortie
10...50 Ω entre les fils 1-2
1,5...1,8 kΩ entre les fils 1-3
- tige de commande motrice rentrée
1,5...1,8 kΩ entre les fils 1-2
10...50 Ω entre les fils 1-3

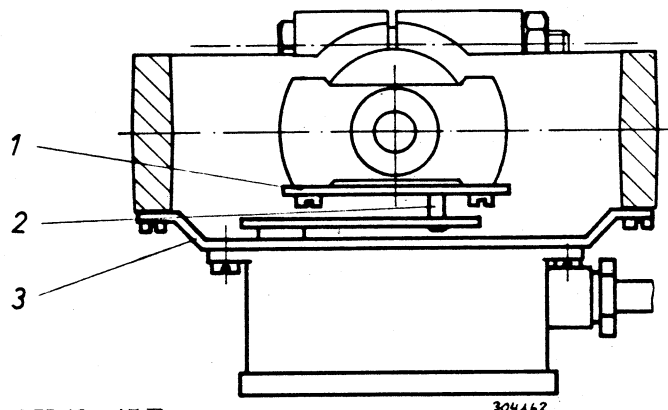
MONTAGE

1. Le montage s'effectue sur le côté de l'étrier opposé à la vis de serrage (voir schéma).
2. En fonction de la course, visser la tige filetée (2) dans le support (1). Jusqu'à DN 50: course 14 mm, supérieur à DN 50: course 40 mm.
3. Fixer le support (1) sur la pièce inférieure de l'accouplement, de sorte que les chiffres soient en position verticale (vanne en dessous).



4. AV 42 P..

A l'aide des douilles d'écartement (4), visser l'appareil sur l'étrier, de sorte que le câble de raccordement se trouve sur la droite (voir schéma). Veiller à ce que la tige filetée (2) soit engagée dans la fente du levier.



AV 43...45 P..

Visser tout d'abord l'appareil sur le support (3). Lors du montage sur l'étrier, veiller à ce que le câble de raccordement se trouve sur la droite (voir schéma) et que la tige filetée (2) soit engagée dans la fente du levier.

Attention

Lors de l'utilisation de positionneurs avec boîtier de protection XSP 31 G il faut, lors du montage de l'XAP et du support (1), effectuer une rotation de 180°, de manière à ce que le câble de raccordement se trouve sur la gauche.

Conséquence pour XAP 1:

pour assurer une commutation correcte, il faut intervertir les fils 1-2 / 3-4, c'est à dire, tige de commande motrice sortie circuit 1-2 fermé et tige de commande motrice rentrée circuit 3-4 fermé. Respecter le réglage des commutateur (paragraphe "câble de raccordement sur la gauche").

Conséquence pour XAP 2:

- tige de commande motrice sortie,
10...50 Ω entre 1-3 et
1,5...1,8 kΩ entre 1-2 et
- tige de commande motrice rentrée
1,5...1,8 kΩ entre 1-3 et
10...50 Ω entre 1-2

AJUSTAGE

XAP 1

- Premier commutateur: amener la tige de commande motrice en mi-course (alimenter en pression). Tourner le segment denté dans le sens direct, jusqu'à ce que le levier (8) touche le boîtier du commutateur. Rentrer complètement la tige de commande motrice en faisant varier la pression. Si le câble de raccordement se trouve sur la gauche, sortir complètement la tige de commande motrice (l'accouplement à friction évite tout dommage à l'appareil).
- Deuxième commutateur: dévisser la vis (7) jusqu'à l'extérieur (sens direct) et revisser légèrement. Sortir complètement la tige de commande motrice en faisant varier la pression. Si le câble de raccordement se situe sur la gauche, rentrer complètement la tige de commande motrice, tourner la came (6) jusqu'à ce que le levier (8) touche le boîtier du commutateur. Visser la vis (7).

XAP 2

- La tige de commande motrice étant sortie (éventuellement alimenter avec une pression de 1,2 bar), vérifier que la résistance entre les fils 1 et 2 est de 10...50 Ω. Les butées du segment denté ne doivent pas toucher le boîtier. Eloigner le segment denté d'environ 1 mm (accouplement à friction).
- Ajuster les valeurs ohmiques de 10...50 Ω en faisant pivoter et en tournant le pignon.

