

## MS 25, MS 26 MIT INTEGRIERTER ANBAUKONTROLLE



- Problemloser Anbau; es wird dazu kein Prüfgerät oder Oszilloskop benötigt
- Die Qualität der Abtastsignale wird über eine 3-farbige LED direkt am Gerät angezeigt
- Permanente Kontrolle der Abtastsignale über die gesamte Messlänge
- Funktionskontrolle des Referenzimpulses
- MS 25: zwei voneinander getrennte Schaltsignale für individuelle Sonderfunktionen
- MS 26: Referenzmarkenposition kundenseitig wählbar  
Ein Schaltsignal für individuelle Sonderfunktionen

### LED-Anzeige Abtastsignale Hauptspur

Amplitudenbereich sin cos	LED blinkt	LED Farbe	Anbau ist ...
1,35 V - 1,45 V	5x	●	unzureichend
1,25 V - 1,35 V	4x	●	unzureichend
1,15 V - 1,25 V	3x	●	akzeptabel
1,05 V - 1,15 V	2x	●	gut
0,95 V - 1,05 V	1x	●	<b>optimal</b>
0,85 V - 0,95 V	2x	●	gut
0,75 V - 0,85 V	3x	●	akzeptabel
0,65 V - 0,75 V	4x	●	unzureichend
0,55 V - 0,65 V	5x	●	unzureichend
0,45 V - 0,55 V	6x	●	unzureichend
0,35 V - 0,45 V	7x	●	unzureichend
< 0,35 V	8x	●	unzureichend

### Funktionskontrolle Referenzimpuls (RI)

Beim Überfahren der Referenzmarke schaltet die LED kurze Zeit auf Blau bzw. Rot

● RI ist außer Toleranz

● RI ist in Toleranz

**Hinweis!** Die Funktionsanzeige des Referenzmarkensignals wird bei höheren Verfahrensgeschwindigkeiten abgeschaltet, um ein dauerndes Blinken zu vermeiden. Die Information zu den Inkrementalsignalen würde sonst nicht mehr dargestellt.

### Hinweis:

- MS 25, MS 26 in Rechteck-Ausführung haben keine Analogsignal-Umschaltung für eine zusätzliche Signalkontrolle mit externen Prüfgeräten
- Die übrigen Merkmale und technischen Daten entsprechen den Ausführungen MS 20 und MS 21