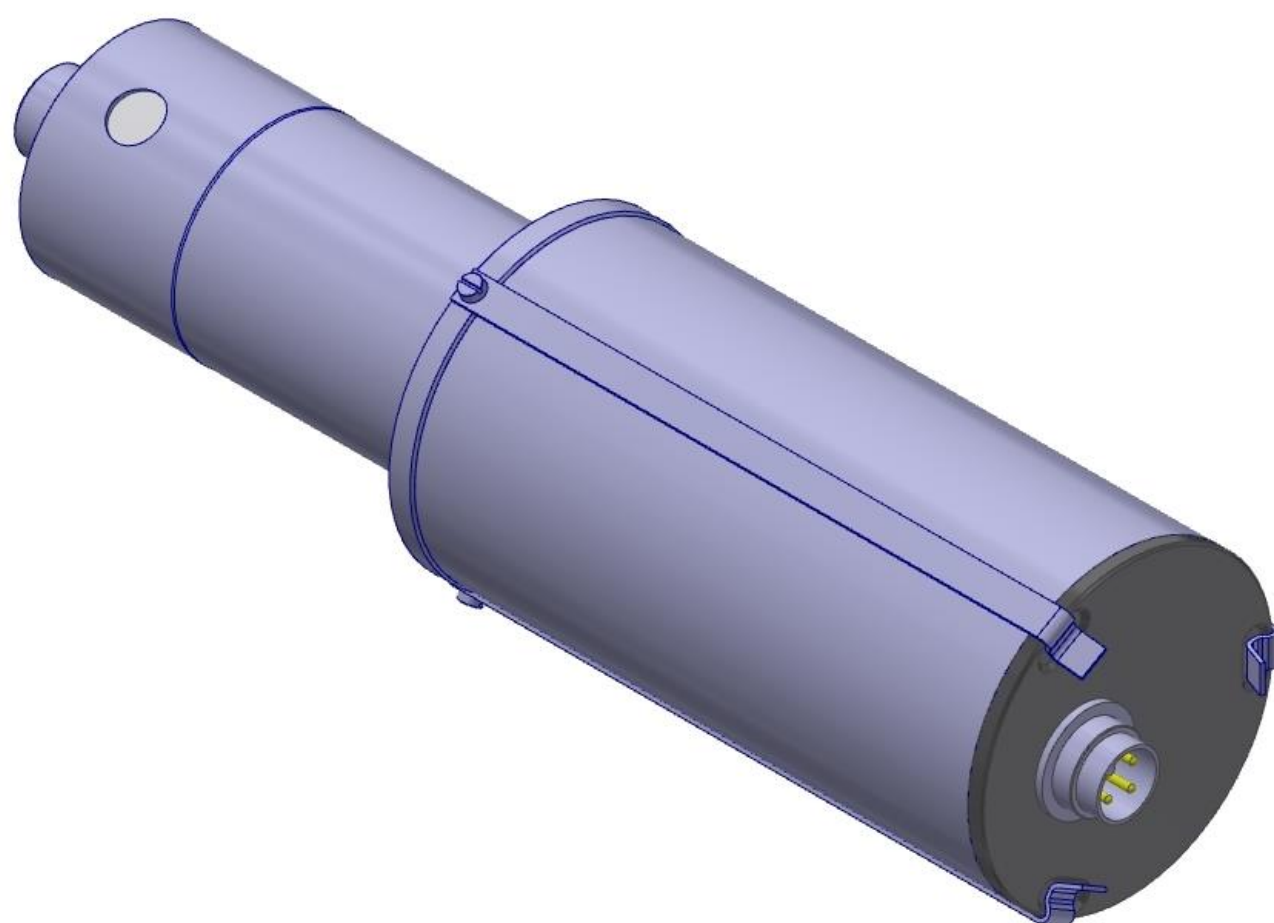
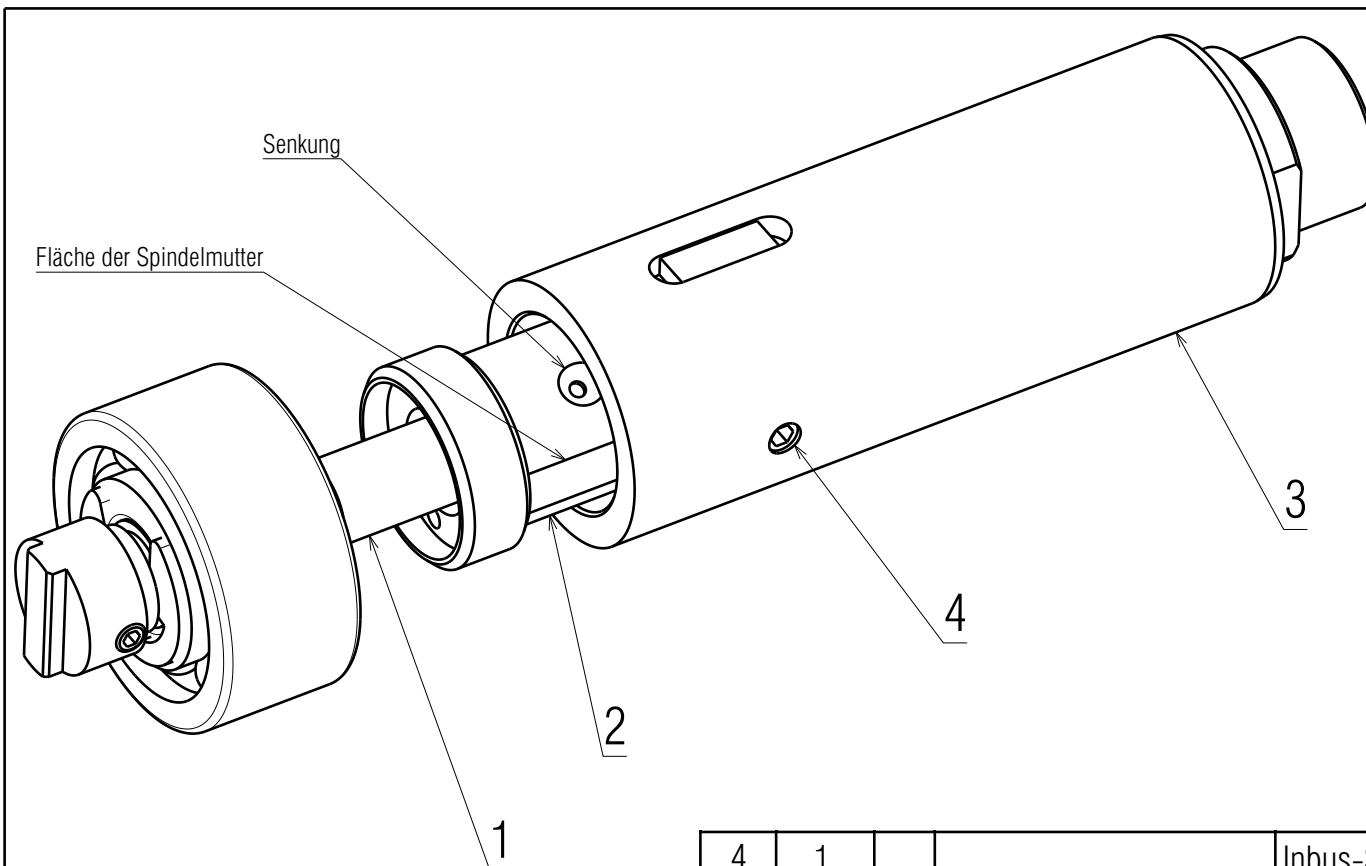


Montage AMC

v.2





1. Die vormontierte Spindel (Pos. 1) bis zum Anschlag in den vormontierten Stempel (Pos. 3) hineinschieben. Darauf achten, dass die Fläche der Spindelmutter (Pos. 2) zu der Inbus-Stiftschraube (Pos. 4) ausgerichtet ist.

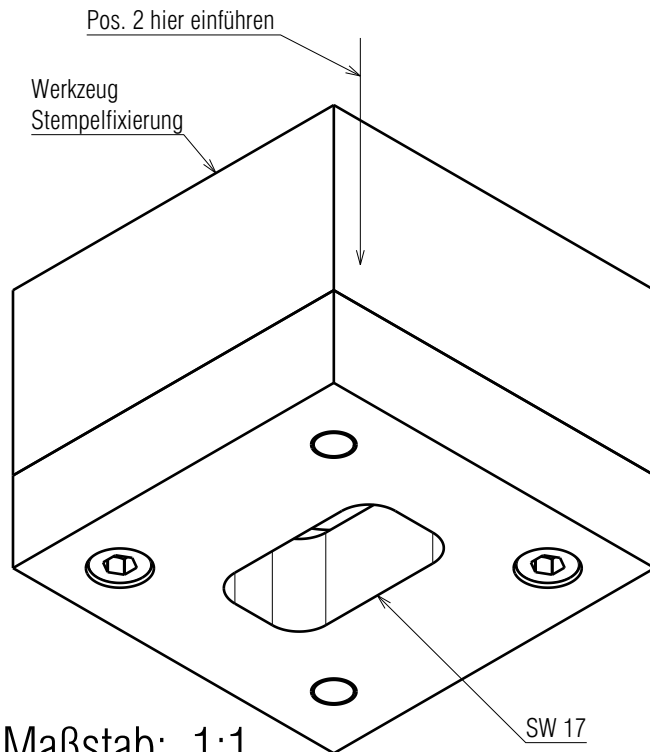
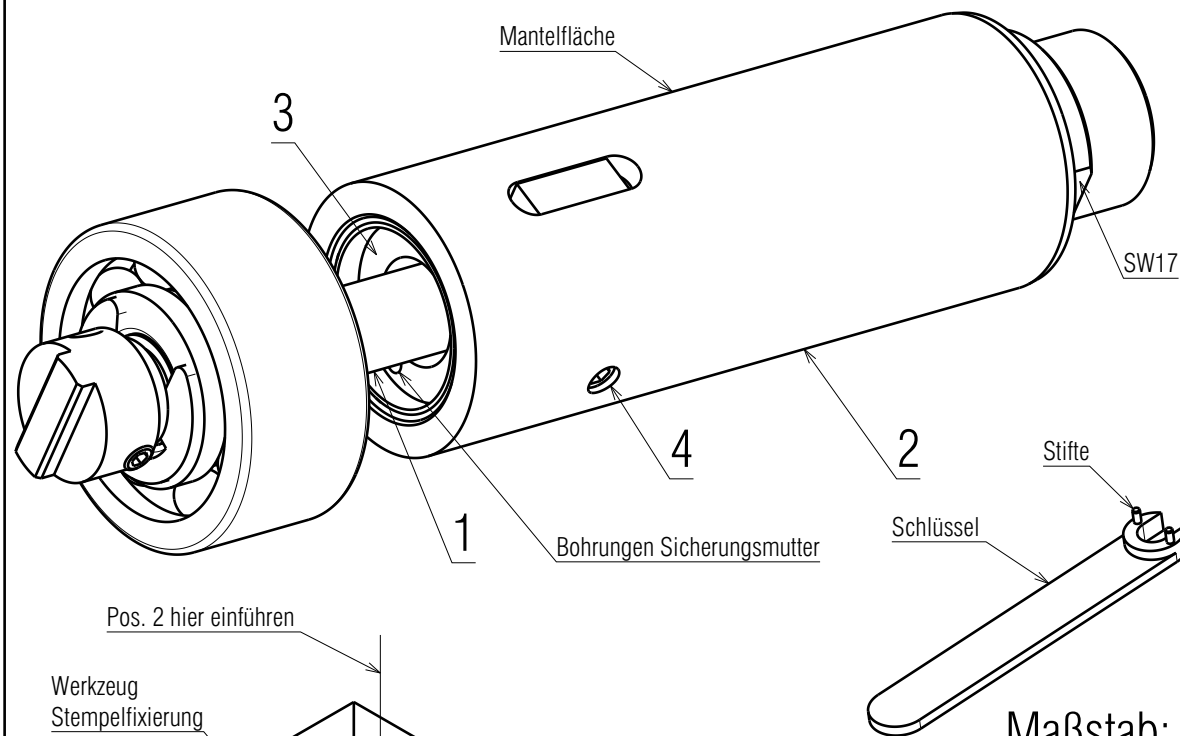
ACHTUNG: Inbus-Stiftschraube (Pos. 4) geht NICHT in die Senkung sondern darf NUR auf der Fläche der Spindelmutter gespannt werden.

2. Inbus-Stiftschraube (Pos. 4) nach Anweisung Nr. 03 sichern und Nr. 05 mit 0.8 Nm anziehen

3. Darauf achten, dass KEIN Loctite aus dem M4 Gewinde austritt, Stempel darf an der Mantelfläche KEINE Rückstände vom Loctite haben! Überschüssiges Loctite welches eventuell austritt sofort wegputzen

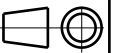
4	1			Inbus-Stiftschraube M4x4 Art.-Nr. 1179071 Bossard	
3	1			Vormontierter Stempel	
2	1		SP0002	Spindelmutter	
1	1		SP001	Vormontierte Spindel	
Pos.	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung/Merkmale	
And.				Gezeichnet	A.Murtezani
				E-Mail	afrim.murtezani@physik.uzh.ch
				Tel. direkt	044 635 57 11
				Datum	30. Juli 2018
Ohne sep.Stückliste <input type="checkbox"/>				Auftrags-Nr.	
Sep.Stückliste <input type="checkbox"/>				Ursprung	
Physik Institut Universität Zürich Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04				Sach-Nr.	Anzahl Blatt
				Benennung	Blatt-Nr.
				Montage AMC D-Serie	9 1
				Filename: Einschieben_der_Spindel in_den_Stempel	

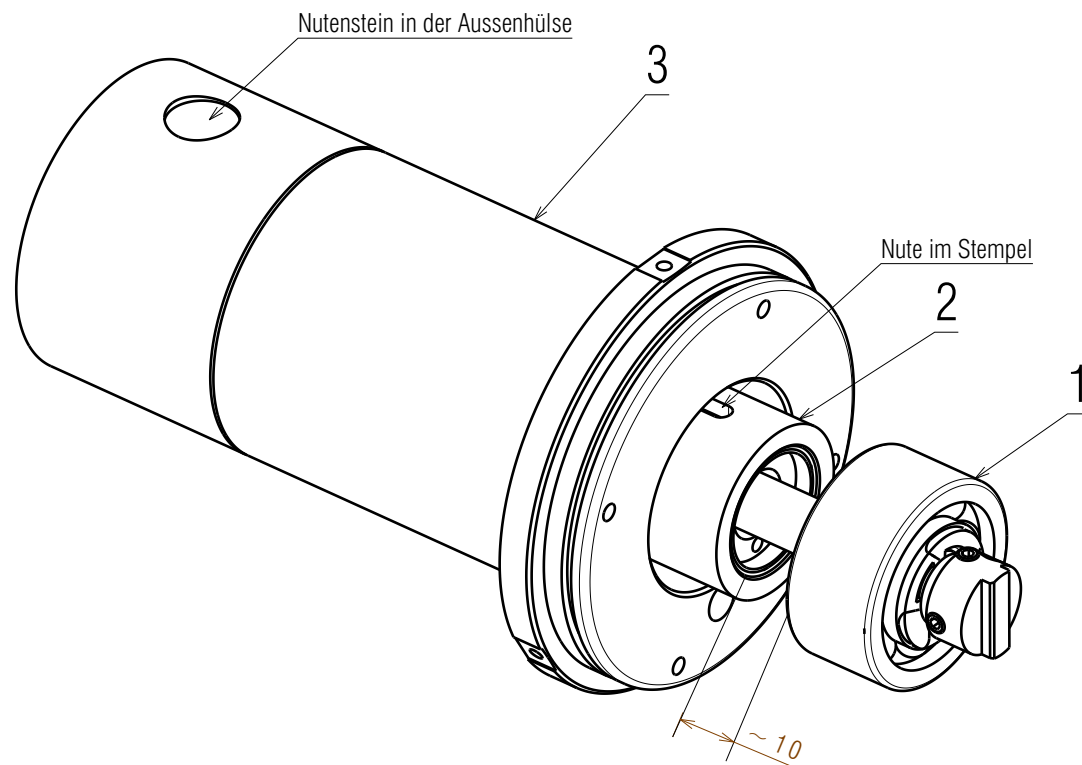
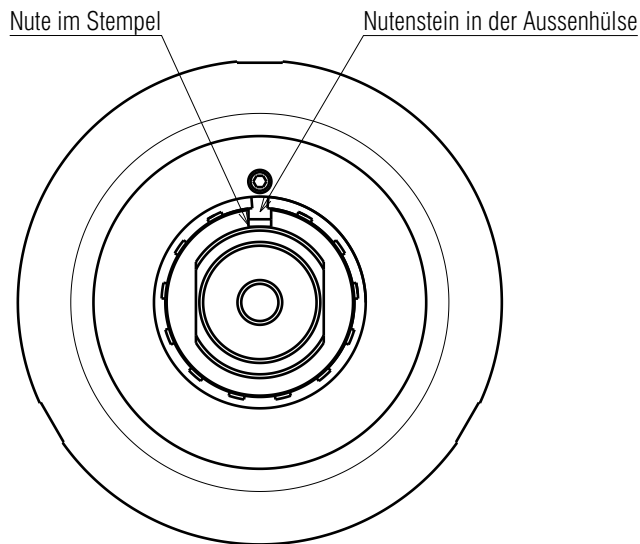




1. Das Werkzeug Stempelfixierung in einem Schraubstock spannen. Den Stempel (Pos. 2) in das Werkzeug Stempelfixierung einlegen, sodass die Schlüsselweite 17 mm (SW17) in das Werkzeug passt.
2. Die Sicherungsmutter (Pos. 3) nach Anweisung Nr. 03 sichern und anschliessend mit dem Schlüssel Handfest anziehen. Schlüssel MUSS mit den Stiften in die Bohrungen der Sicherungsmutter greifen um korrekt anzuziehen
3. Darauf achten, dass kein Loctite aus dem M4 Gewinde austritt, Stempel darf an der Mantelfläche KEINE Kleberückstände haben. Falls doch etwas austritt sofort wegputzen bevor es aushärtet. SICHTPRÜFUNG!
4. Für mindestens zwei Stunden trocknen lassen und keine weiteren Eingriffe an den Gewinden während der Trocknungsphase vornehmen

4	1			Inbus-Stiftschraube M4x4 Art.-Nr. 1179071 Bossard	
3	1		SP0002	Sicherungsmutter	
2	1		ST001	Stempel komplett	
1	1		SP001	Vormontierte Spindel	
Pos.	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung/Merkmale	
And.			And.	Gezeichnet	A.Murtezani
				E-Mail	afirm.murtezani@physik.uzh.ch
				Tel. direkt	044 635 57 11
				Datum	30. Juli 2018
Ohne sep.Stückliste <input type="checkbox"/>				Auftrags-Nr.	
Sep.Stückliste <input type="checkbox"/>				Ursprung	
Physik Institut Universität Zürich				Sach-Nr.	
Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich				Benennung	Montage AMC D-Serie
Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04				Ersatz für	9
				Filename:	Eindrehen_der_Sicherungsmutter
				Anzahl Blatt	2
				Blatt-Nr.	

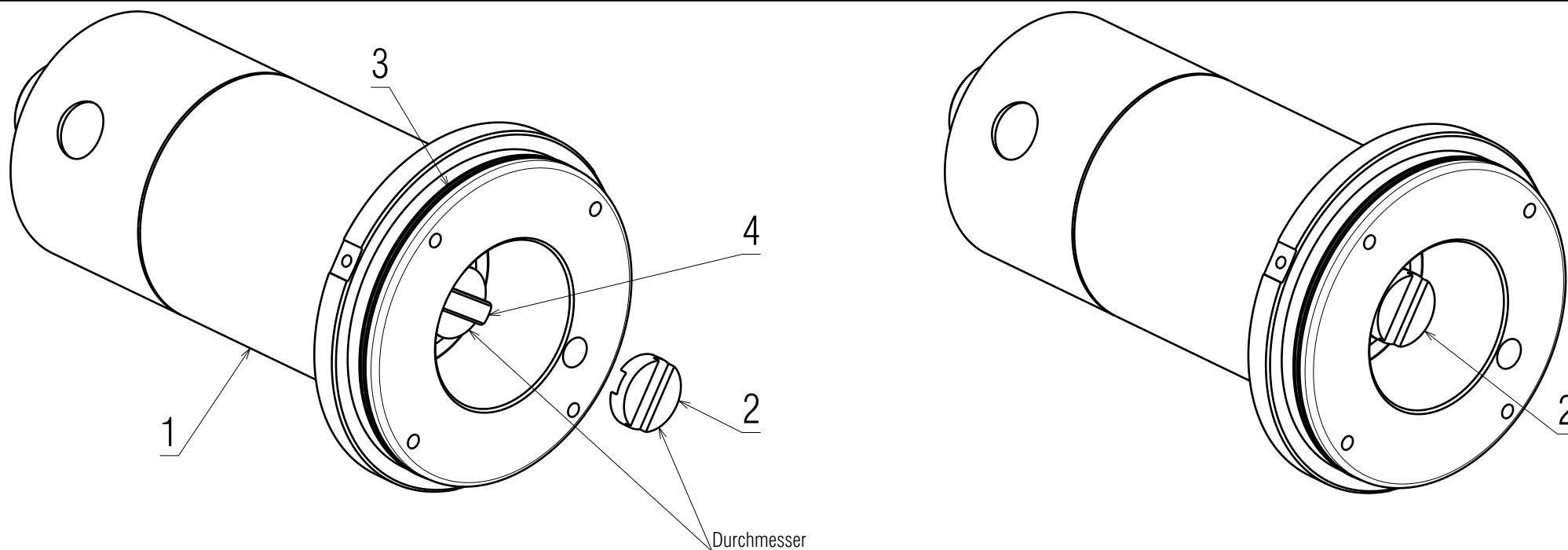




1. Die Spindel (Pos. 1) ca. bis 10mm (Fingerbreite) in den Stempel (Pos. 2) eindrehen
2. Die Nute im Stempel (Pos. 2) zum Nutenstein in der Aussenhülse (Pos. 3) ausrichten
3. Den Stempel (Pos. 2) mit der Spindel (Pos. 1) in die Aussenhülse bis zum Anschlag hineinschieben

3	1		A001	Aussenhülse komplett	
2	1		ST001	Stempel komplett	
1	1		SP001	Vormontierte Spindel	
Pos.	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung/Merkmale	
And.			And.	Gezeichnet	A.Murtezani
				E-Mail	afrim.murtezani@physik.uzh.ch
				Tel. direkt	044 635 57 11
				Datum	30. Juli 2018
Ohne sep. Stückliste				Auftrags-Nr.	
Sep. Stückliste				Ursprung	
Physik Institut Universität Zürich			Sach-Nr.	Ersatz für	Anzahl Blatt
Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich			Benennung	Montage AMC D-Serie	Blatt-Nr.
Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04				Filename:	
				Montage_Vorderteil	





1. Die Kupplung (Pos. 2) zentriert auf den Mitnehmer (Pos. 4) auflegen. Darauf achten, dass beide Durchmesser bündig zueinander stehen
2. Den O-Ring (Pos. 3) nach Anweisung Nr. 02 schmieren und aufziehen

4	1		SP0003	Mitnehmer	
3	1			O-Ring D55x1,5	Art.-Nr. 860110.3765
2	1		SP0004	Kupplung	
1	1		A001	Aussenhülse komplett	
Pos.	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung/Merkmale	
And.			And.	Gezeichnet	A.Murtezani
				E-Mail	afrim.murtezani@physik.uzh.ch
				Tel. direkt	044 635 57 11
				Datum	30. Juli 2018
Ohne sep.Stückliste				Auftrags-Nr.	
Sep.Stückliste				Ursprung	
Physik Institut Universität Zürich			Sach-Nr.	Ersatz für	Anzahl Blatt
Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich			Benennung	Montage AMC D-Serie	Blatt-Nr.
Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04				Filename:	
				Vorderteil_komplett	



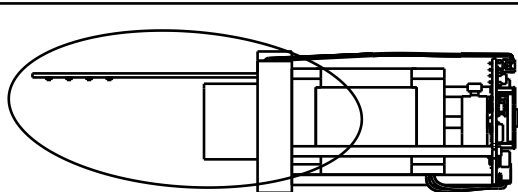


Abbildung 1: Richtig ✓

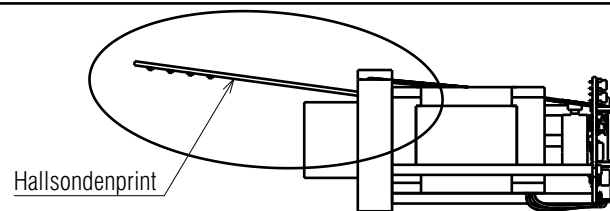
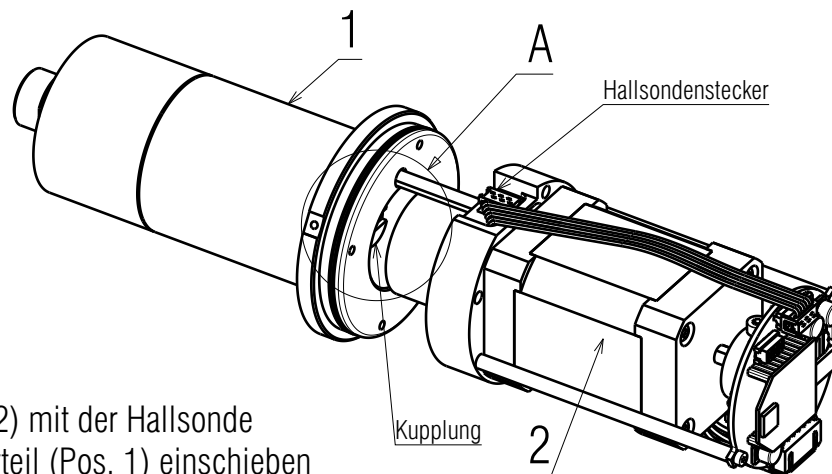


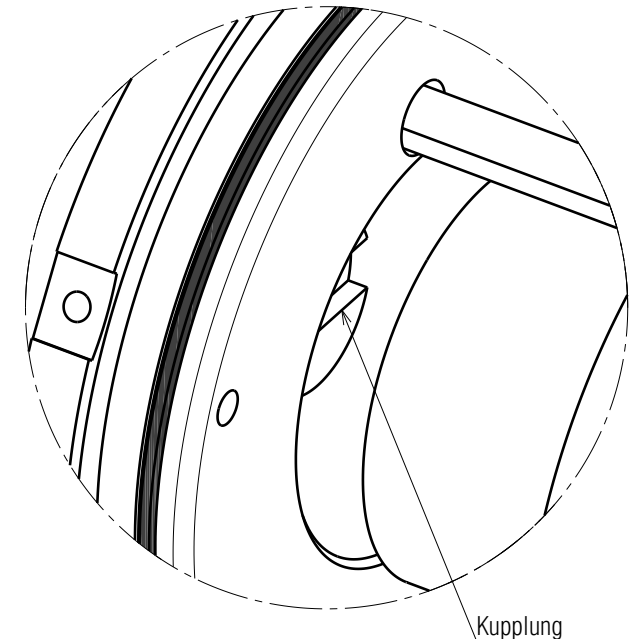
Abbildung 2: Falsch ✗



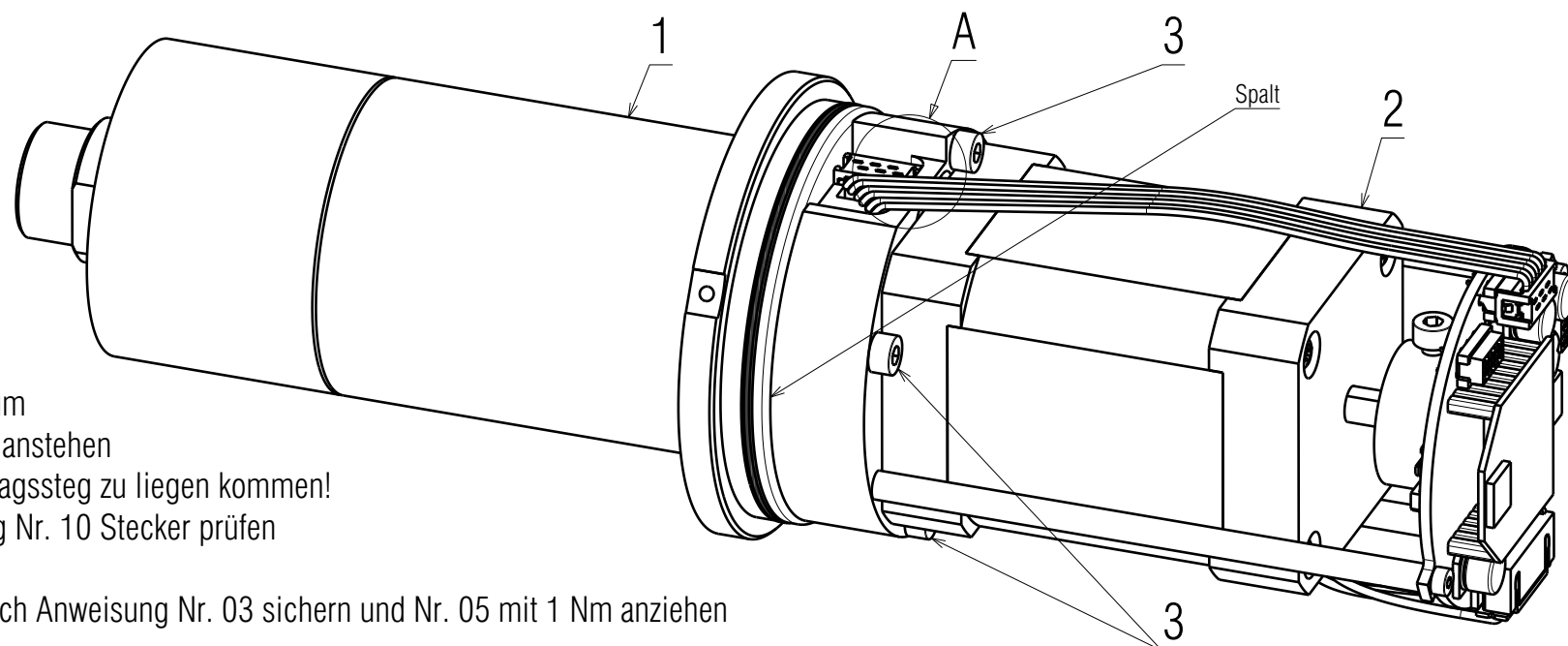
- Die Motoreinheit (Pos. 2) mit der Hallsonde vorsichtig in den Vorderteil (Pos. 1) einschieben
ACHTUNG: Der Hallsondenprint MUSS in der VORGEGEBENEN POSITION bleiben wie auf Abbildung 1 und darf NICHT SCHRÄG liegen oder gebogen werden!
SICHTPRÜFUNG!

- Die Kupplung zum Mitnehmer an der Motoreinheit nach Anweisung Nr. 09 ausrichten und Spalt zwischen Pos. 1 und Pos. 2 prüfen

Detail A Vergrößerung
Maßstab: 5:1



2	1		M001	Motoreinheit	
1	1		V001	Vorderteil komplett	
Pos.	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung/Merkmale	
And.			And.	Gezeichnet	A.Murtezani
				E-Mail	afrim.murtezani@physik.uzh.ch
				Tel. direkt	044 635 57 11
				Datum	30. Juli 2018
				Auftrags-Nr.	
				Ursprung	
				Ersatz für	
Ohne sep.Stückliste <input type="checkbox"/>			Anzahl Blatt		
Sep.Stückliste <input type="checkbox"/>			Blatt-Nr.		
Physik Institut Universität Zürich			9		
Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich			5		
Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04					
Sach-Nr.			Benennung		
			Montage AMC D-Serie		
			Filename:		
			Einschieben_der_Motoreinheit		

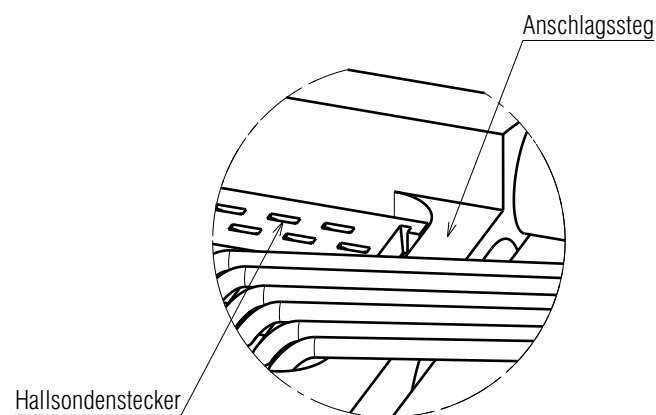


1. SICHTPRÜFUNG:

Der Hallsondenstecker MUSS zum Anschlagssteg parallel an Kante anstehen und darf nicht unter dem Anschlagssteg zu liegen kommen! (siehe Detail A) Nach Anweisung Nr. 10 Stecker prüfen

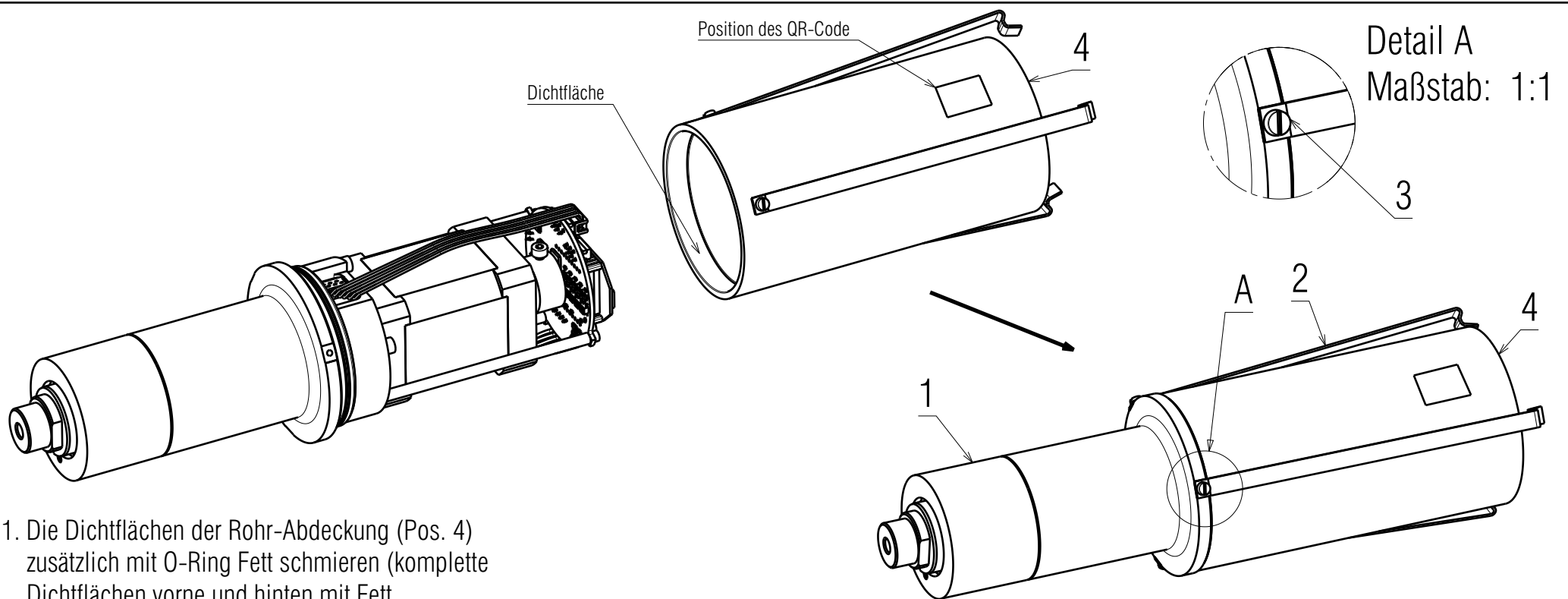
3. Vier Inbusschrauben (Pos. 3) nach Anweisung Nr. 03 sichern und Nr. 05 mit 1 Nm anziehen

4. Für mindestens zwei Stunden trocknen lassen und in dieser Zeit keine weiteren Eingriffe an den Schrauben vornehmen



Detail A Vergrößerung
Maßstab: 3:1

3	4			Inbusschraube M3x20	Art.-Nr. 1033085 Bossard	
2	1			Motoreinheit		
1	1		V001	Vorderteil komplett		
Pos.	Menge	Ein- heit	Sachnummer	Benennung/Merkmale		
And.			And.	Gezeichnet	A.Murtezani	Massstab
				E-Mail	afrim.murtezani@physik.uzh.ch	1:1
				Tel. direkt	044 635 57 11	
				Datum	30. Juli 2018	
Ohne sep.Stückliste <input type="checkbox"/>				Auftrags-Nr.		
Sep.Stückliste <input type="checkbox"/>				Ursprung		Anzahl Blatt
Physik Institut Universität Zürich				Sach-Nr.		9
Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich				Benennung	Montage AMC D-Serie	Blatt-Nr. 6
Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04				Filename: Fixieren_der_Motoreinheit		
				Ersatz für		



1. Die Dichtflächen der Rohr-Abdeckung (Pos. 4) zusätzlich mit O-Ring Fett schmieren (komplette Dichtflächen vorne und hinten mit Fett einschmieren)

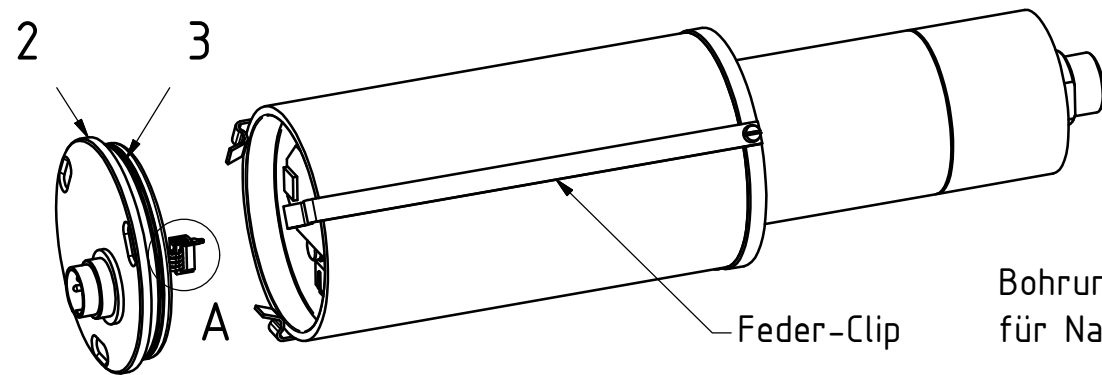
2. Die Rohr-Abdeckung (Pos. 4) vorsichtig über die Motoreinheit (Pos. 1) und den O-Ring bis zum Anschlag schieben

3. Die Feder-Clips (Pos. 2) mit den Zylinderschrauben (Pos. 3) ausrichten und montieren. Schrauben nach Anweisung Nr. 03 und Nr. 05 sichern und mit 0.5 Nm anziehen

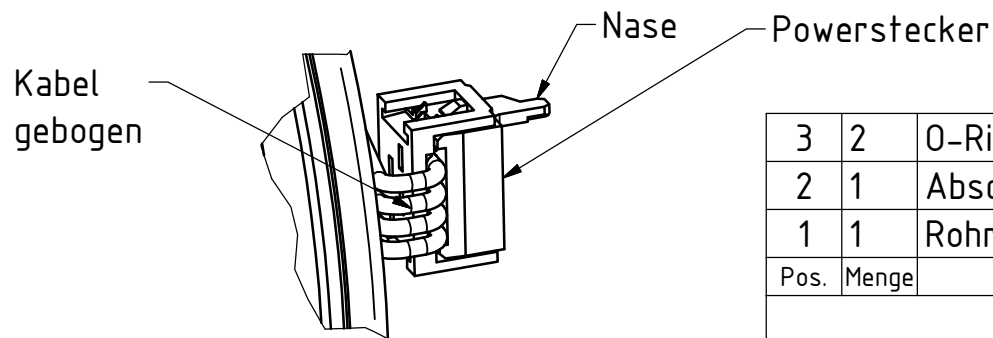
4. Für mindestens 1 Stunde trocknen lassen und in dieser Zeit keine weiteren Eingriffe an den Schrauben vornehmen

4	1		A0004	Rohr-Abdeckung	
3	3			Zylinderschraube M2,5x6 Art.-Nr. 1245074 Bossard	
2	3		A0005	Feder-Clip	
1	1			Vorderteil mit Motoreinheit	
Pos.	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung/Merkmale	
And.			And.	Gezeichnet	A.Murtezani
				E-Mail	afrim.murtezani@physik.uzh.ch
				Tel. direkt	044 635 57 11
				Datum	30. Juli 2018
Ohne sep.Stückliste				Auftrags-Nr.	
Sep.Stückliste				Ursprung	
Physik Institut Universität Zürich			Sach-Nr.	Ersatz für	Anzahl Blatt
Winterthurerstrasse 190 8057 Zürich			Benennung	Montage AMC D-Serie	Blatt-Nr.
Tel. 044 635 57 11 Fax. 044 635 57 04				Filename:	
				Rohr_Abdeckung_montiert	

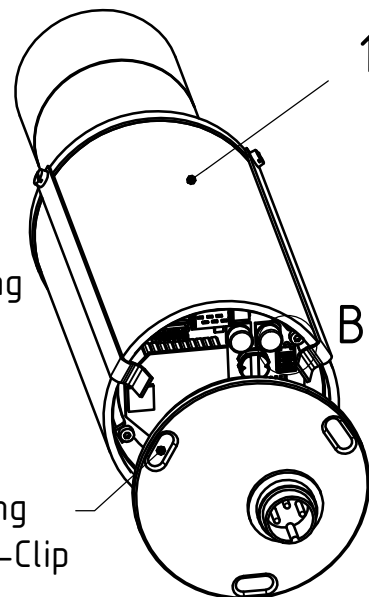




A (2.5 : 1)



B (2.5 : 1)

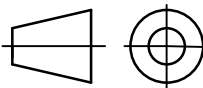



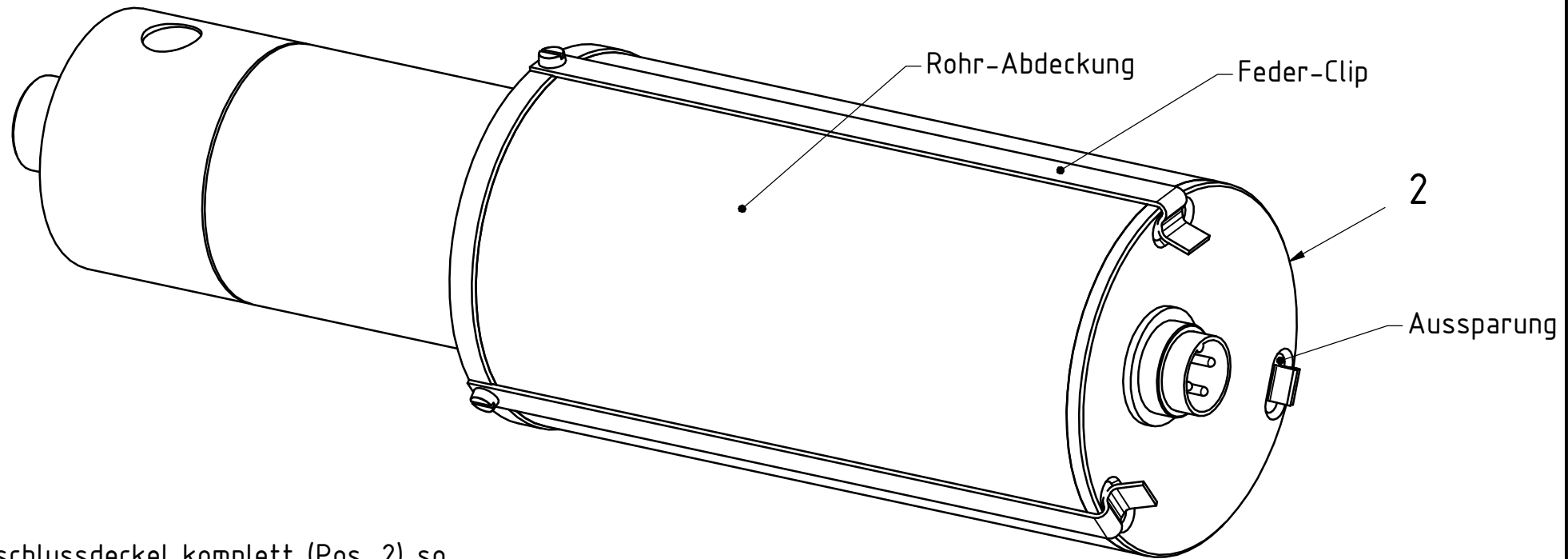
1. Den O-Ring (Pos. 3) nach Anweisung Nr. 02 schmieren und auf Abschlussdeckel komplett (Pos. 2) aufziehen
2. Powerstecker (Detail A) an Motorsteuerung (Detail B) anschliessen
3. Darauf achten, dass das Kabel so wenig wie nötig verdreht wird. Deckel verdrehen bis Aussparungen zu Federclips ausgerichtet sind

ACHTUNG: Deckel möglichst wenig verdrehen!

3	2	O-Ring	-	D55x1,5
2	1	Abschlussdeckel komplett	107-051500-016.ipt	
1	1	Rohr-Abdeckung montiert	A0004	
Pos.	Menge	Benennung	Zeichn. Nr. / EDV Nr.	Abmessungen / Art. Nr.

Stückliste

Hauptprojektion		Max-Planck-Institut für Physik (Werner-Heisenberg-Institut) München		Gewicht.....: 1,129 kg
				Dimensionen : mm
				Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 m K
	Tag	Name	Projekt	Werkstoff
gezeichnet	29.09.2021	H. Wetteskind	CTA LST Optical System AMC Actuator Series E	
geprüft				
geplottet				
Entwurf	22.06.2020	H. Wetteskind		
Maßstab	AMC komplett			Zeichnungsnummer / EDV Nr.: 107-051500-017.idw
1:2	Aufsetzen des Abschlussdeckels			Software.....: Inventor 2018
	Teil:			Blatt: 1 Gesamtzahl: 2 V17.b
				DIN EN 20 216 - A4 (210 x 297)



1. Den Abschlussdeckel komplett (Pos. 2) so ausrichten, dass die Aussparungen im Abschlussdeckel den Federclips gegenüber liegen
 ACHTUNG: Powerstecker kann sich bei zu grosser Drehung lösen!
2. Den Abschlussdeckel (Pos. 2) vorsichtig gleichmässig in die Rohr-Abdeckung bis zum Anschlag einschieben
 ACHTUNG: Den O-Ring nicht beschädigen!
 Bei einer Beschädigung den O-Ring tauschen
3. Die Federclips von Hand in die Aussparungen drücken, dadurch verriegelt man den Abschlussdeckel

2	1	Abschlussdeckel komplett		107-051500-016.ipt			
Pos.	Menge	Benennung		Zeichn. Nr. / EDV Nr.	Abmessungen / Art. Nr.		
Stückliste							
Hauptprojektion		<div>Max-Planck-Institut für Physik (Werner-Heisenberg-Institut) München</div> <div></div>			Gewicht.....: 1,129 kg		
<div></div>					Dimensionen : mm		
					Maße ohne Toleranzangabe nach		
					DIN ISO 2768 m K		
	Tag	Name	Projekt CTA LST Optical System AMC Actuator Series E		Werkstoff		
gezeichnet	29.09.2021	H. Wetteskind					
geprüft							
geplottet							
Entwurf	22.06.2020	H. Wetteskind					
Maßstab	AMC komplett Endmontage				Zeichnungsnummer / EDV Nr.: 107-051500-017.idw		
1:2					Software.....: Inventor 2018		
					Blatt: 2	Gesamtzahl: 2	V17.b
Teil:					DIN EN 20 216 - A4 (210 x 297)		

Teil: