

РЕМСТАНМАШ
ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА

LIP 372: ID 334810-xx

LIP 382: ID 334809-xx



HEIDENHAIN

Montageanleitung
Mounting Instructions
Instructions de montage
Istruzioni di montaggio
Instrucciones de montaje

ООО «РемСтанМаш»

Адрес: г. Смоленск, улица Верхне-Сенная улица, дом 4, офис № 409.
Телефон: 8-800-511-02-67
Телефон: +7-919-0-46-48-46
E-mail: info@cnchelp.ru
Сайт: www.cnchelp.ru



www.heidenhain.de/documentation

LIP 372

LIP 382

3/2017

Inhalt
Contents
Sommaire
Indice
Indice

Seite		Page	
3	Warnhinweise	3	<i>Warnings</i>
6	Lieferumfang	6	<i>Items Supplied</i>
8	Hinweise zur Montage	8	<i>Mounting Procedure</i>
10	Anbau des Maßstabs	10	<i>Mounting the Scale</i>
14	Anbau des Abtastkopfes	14	<i>Mounting the Scanning Head</i>
16	Justage des Abtastkopfes LIP 37	16	<i>Adjusting the scanning head LIP 37</i>
20	Justage des Abtastkopfes LIP 38	20	<i>Adjusting the scanning head LIP 38</i>
24	Feinabgleich Signale	24	<i>Fine Adjustment of Signals</i>
26	Abschließende Arbeiten	26	<i>Final Steps</i>
28	Anschlussbelegung	28	<i>Pin Layout</i>

Page		Pagina		Página	
3	Recommandations	3	<i>Avvertenze</i>	3	Advertencias
6	Contenu de la fourniture	6	<i>Standard di forniture</i>	6	Suministro
8	Procédure de montage	8	<i>Avvertenze per il montaggio</i>	8	Indicaciones para el montaje
10	Montage de la règle de mesure	10	<i>Montaggio della riga</i>	10	Montaje de la regla
14	Montage de la tête caprice	14	<i>Montaggio della testina</i>	14	Montaje del cabezal
16	Ajustement de la tête caprice LIP 37	16	<i>Taratura della testina LIP 37</i>	16	Ajuste del cabezal LIP 37
20	Ajustement de la tête caprice LIP 38	20	<i>Taratura della testina LIP 38</i>	20	Ajuste del cabezal LIP 38
24	Alignement précis des signaux	24	<i>Segnali di taratura</i>	24	Ajuste fino de las señales
26	Opérations finales	26	<i>Operazioni finali</i>	26	Trabajos finales
28	Raccordements	28	<i>Piedinatura</i>	28	Datos técnicos

Maße in mm
Dimensions in mm
Cotes en mm
Dimensioni in mm
Dimensiones en mm

Warnhinweise
Warnings
Avertissement
Avvertenze
Advertencias



Vorsicht: Sichtbare Laserstrahlung! Nicht der Strahlung aussetzen.
Caution: *Visible laser ray! Do not expose to beam.*
Attention : Rayonnement laser visible ! Ne pas s'exposer aux rayons.
Attenzione: *raggi laser visibili! Non spostare il raggio.*
Cuidado: ¡Radiación láser visible! No interrumpir la radiación.

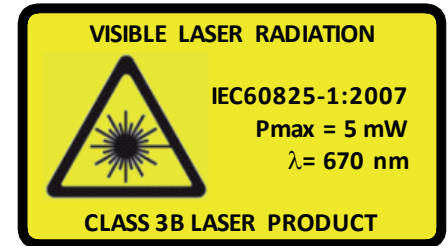
Hinweis: Bei Anbau gemäß Montageanleitung erfüllt das Gerät im angebauten Zustand die Anforderungen der Laserschutzklasse 1.

Note: *When mounted in accordance with the mounting instructions, the device fulfills the requirements of laser protection class 1 when installed*

Remarque : Lorsqu'il est monté conformément aux instructions de montage, l'appareil répond aux exigences de la classe de protection laser 1.

Avvertenza: *se il montaggio è eseguito secondo le istruzioni, l'apparecchio montato rispetta i requisiti della classe di protezione laser 1.*

Nota: si se realiza el montaje según las instrucciones de montaje, el sistema, una vez montado, cumple con los requisitos del Tipo de protección láser 1.



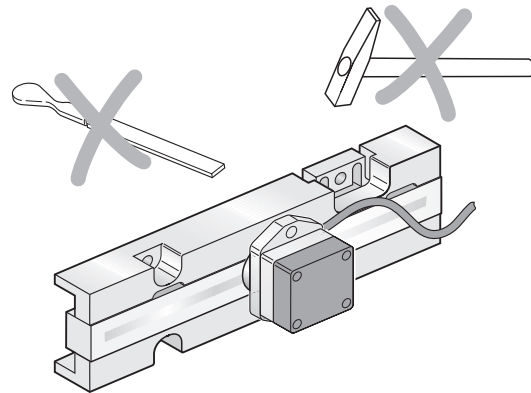
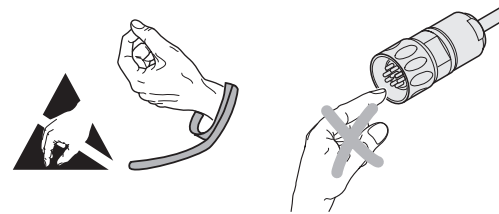
Achtung: Die Montage und Inbetriebnahme ist von einer qualifizierten Fachkraft unter Beachtung der örtlichen Sicherheitsvorschriften vorzunehmen.
Die Steckverbindung darf nur spannungsfrei verbunden oder gelöst werden.
Die Anlage muss spannungsfrei geschaltet sein!

Note: *Mounting and commissioning is to be conducted by a qualified specialist under compliance with local safety regulations.
Do not engage or disengage any connections while under power.
The system must be disconnected from power.*

Attention: Le montage et la mise en service doivent être assurés par un personnel qualifié dans le respect des consignes de sécurité locales.
Le connecteur ne doit être connecté ou déconnecté qu'hors potentiel.
L'équipement doit être connecté hors potentiel!

Attenzione: *Il montaggio e la messa in funzione devono essere eseguite da personale qualificato nel rispetto delle norme di sicurezza locali.
I cavi possono essere collegati o scollegati solo in assenza di tensione.
L'impianto deve essere spento!*

Atención: El montaje y la puesta en marcha deben ser realizados por un especialista cualificado, observando las prescripciones locales de seguridad.
Conectar o desconectar el conector sólo en ausencia de tensión.
¡La instalación debe ser conectada en ausencia de tensión!



Auf Sauberkeit achten!

- Messgerät nur mit Handschuhen aus der Verpackung nehmen.
- Teilung nicht berühren.
- Teilung darf nur mit gereinigter Druckluft abgeblasen werden.

Pay attention to cleanliness!

- Always wear gloves when taking the encoder out of the packaging.
- Do not touch the graduation.
- The graduation must be blown off only with purified compressed air.

Veiller à la propreté !

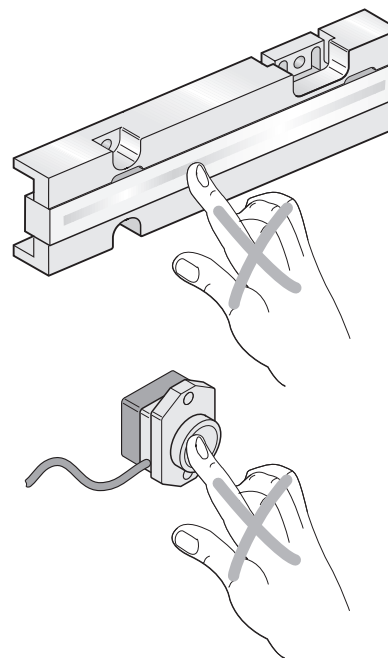
- Utiliser des gants pour retirer le système de mesure de l'emballage.
- Ne pas toucher la division.
- La division ne peut être nettoyée qu'avec de l'air comprimé propre

Prestare attenzione che sia pulito!

- Estrarre l'apparecchio dall'imballo solo indossando guanti.
- Non toccare la graduazione.
- La graduazione deve essere tenuta pulita solo con il soffiaggio di aria compressa purificata.

¡Tenga muy en cuenta la limpieza!

- Extraer el sistema de medida del embalaje con guantes
- No tocar o rozar la graduación
- La graduación sólo puede ser sellada a presión con aire comprimido limpio



Lieferumfang
Items Supplied
Contenu de la fourniture
Standard di formitura
Suministro

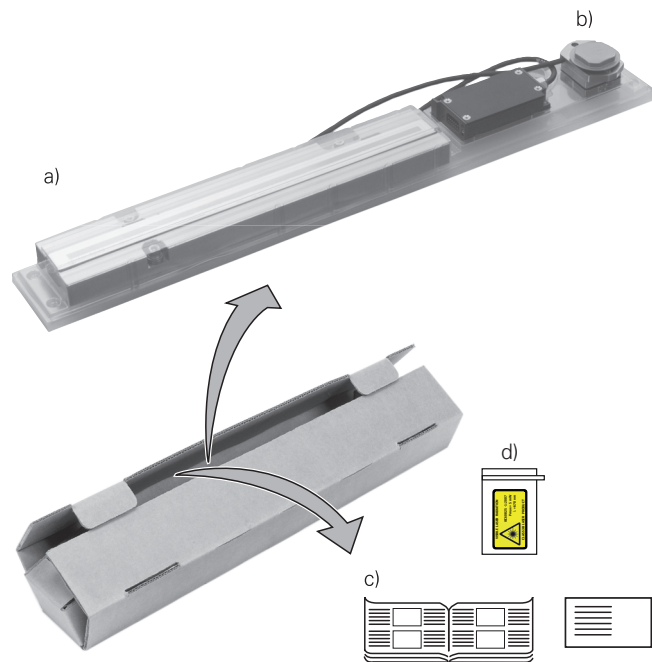
- a) Maßstab
- b) Abtastkopf LIP 37/LIP 38
- c) Montageanleitung, Messprotokoll
- d) Warnschild

- a) Scale
- b) LIP 37/LIP 38 scanning head
- c) Mounting instructions, Calibration chart
- d) Warning sign

- a) Règle de mesure
- b) Tête caprice LIP 37/LIP 38
- c) Procédure de montage, Procès-verbal de mesure
- d) Etiquette signal de danger

- a) Riga di misura
- b) Testina LIP 37/LIP 38
- c) Istruzioni di montaggio, Protocollo di misura
- d) Targhetta di avvertimento

- a) Regla
- b) Cabezal LIP 37/LIP 38
- c) Instrucciones de montaje, Protocolo de medición
- d) Etiqueta de advertencia



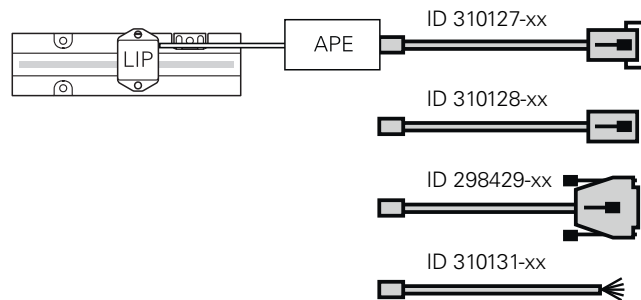
Separat bestellen:
Adapterkabel

To be ordered separately:
Adapter cable

Commaner séparément :
Câble adaptateur

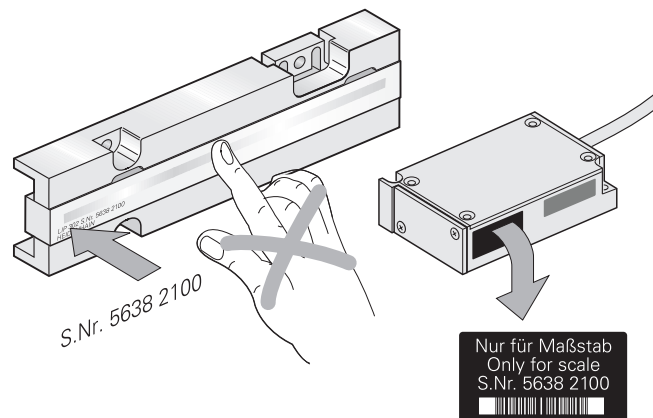
Da ordinare separatamente:
Cavo adattatore

Pedir por separado:
Cable adaptador

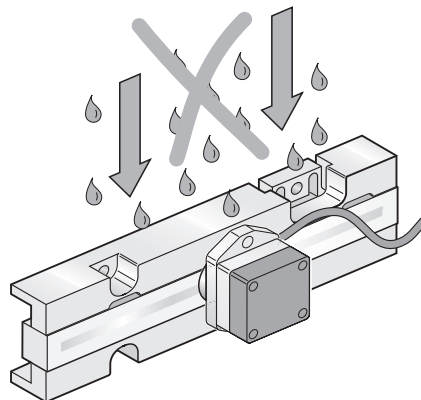


Hinweise zur Montage
Mounting Procedure
Procédure de montage
Avvertenze per il montaggio
Indicaciones para el montaje

Nur zusammengehörige Teile montieren.
Mount only matching parts.
Ne monter que les pièces qui vont ensemble.
Montare solo pezzi adeguati.
Sólo se montan las piezas correspondientes.



Maßstab so anbauen, dass Teilung vor direkter Verschmutzung geschützt ist.
Mount the scale so that the graduation is protected from direct contamination.
Monter la règle de sorte que la gravure soit protégée contre les salissures directes.
Proteggere la graduazione dagli agenti contaminanti.
Deberá montarse la regla de forma que la graduación esté protegida de la suciedad que caiga directamente.



Anbau so wählen, dass der maximale Verfahrweg innerhalb der Messlänge ML des Maßstabs liegt. Bei Überschreitung kann schädliche Laserstrahlung austreten!

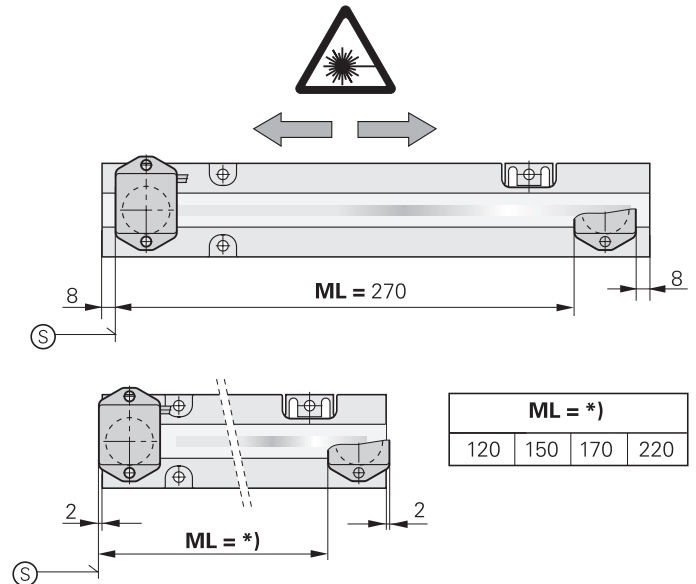
Choose a mounting position such that the maximum traverse range is within the measuring length ML of the scale. Escape of hazardous laser radiation may result if measuring length is exceeded!

Prévoir le montage de façon à ce que la course de déplacement soit à l'intérieur de la longueur de mesure. En cas de dépassement, le rayonnement laser peut occasionner des dégâts.

Prevedere il montaggio in modo che la corsa utile max sia entro la lunghezza ML della riga. Nel caso venga superata il raggio laser può essere pericoloso.

Realizar el montaje de tal forma que que el máximo desplazamiento se encuentre dentro de la longitud de medida ML de la regla. ¡Si se sobrepasa, podrían originarse radiaciones láser nocivas!

- Ⓢ = Beginn der Messlänge ML
- Beginning of measuring length ML
- Début de la longueur de mesure ML
- Inizio corsa utile ML
- Inicio de la longitud de medición ML



Anbau des Maßstabs
Mounting the Scale
Montage de la règle de mesure
Montaggio della riga
Montaje de la regla

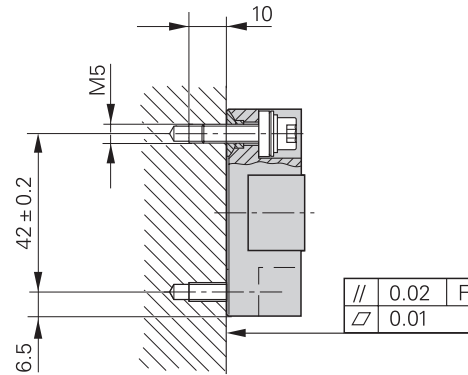
Anbautoleranzen
 F = Maschinenführung

Mounting tolerances
F = machine guideway

Tolérances de montage
 F = Guidage de la machine

Tolleranze di montaggio
F = guida della macchina

Tolerancias de montaje
 F = guía de la máquina



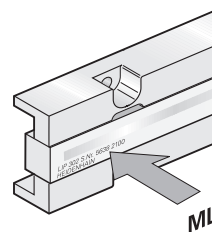
Auf lack-, staub- und fettfreie Montagefläche achten!

The mounting surface must be free of paint, dust, or grease.

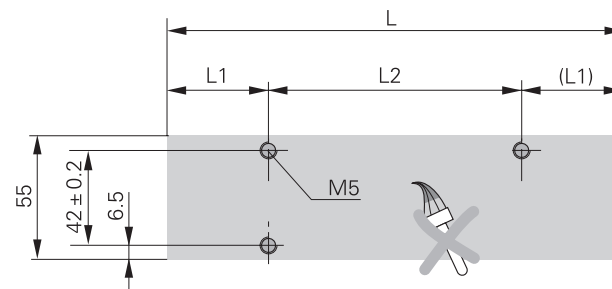
S'assurer que la surface de montage est bien propre (exempte de peinture, poussière, traces de graisse)!

Assicurarsi che la superficie di montaggio sia priva di vernice, polvere e grasso.

Tener en cuenta que las superficies de montaje se encuentren limpias y no tengan pintura, polvo o grasa.



ML	L	L1	L2
120	152	34	84
150	182	40	102
170	202	45	112
220	252	56	140
270	322	71	180



Maßstab von Transportplatte abschrauben.

Schrauben mit dazugehörigen Scheiben wieder verwenden.

Remove the scale from the shipping brace.

Keep the screws and washers for reuse.

Dévisser la règle de mesure de la plaque de transport.

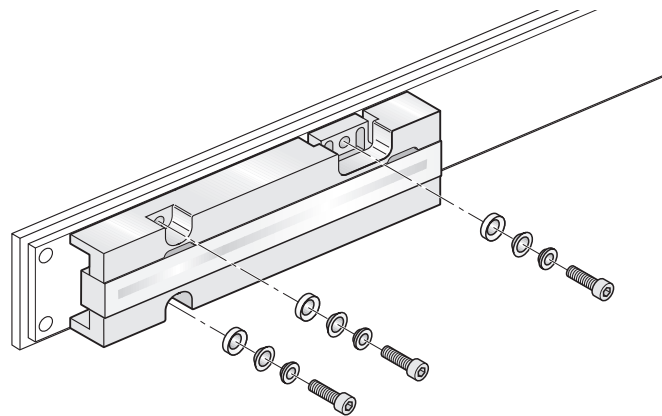
Réutiliser ensuite les vis avec les rondelles qui leur correspondent.

Svitare la riga dal supporto per il trasporto.

Riutilizzare le stesse viti e rondelle.

Desatornillar la regla de las placas de transporte.

Reutilizar los tornillos con sus correspondientes arandelas



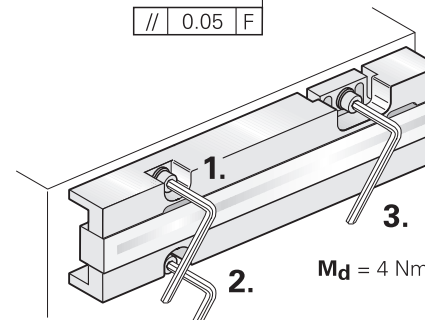
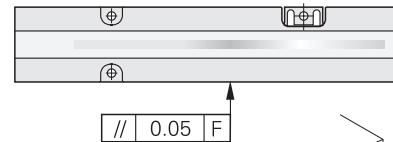
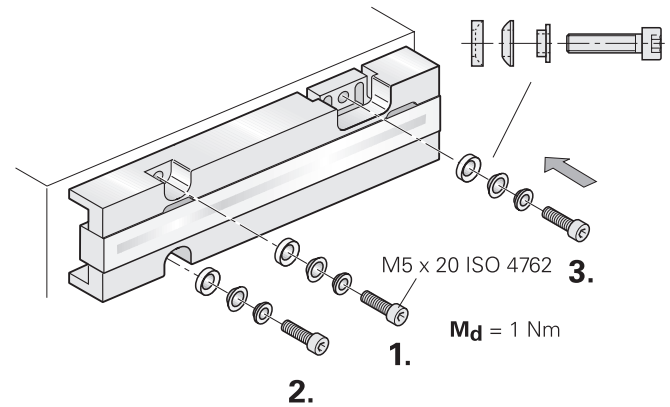
Ausrichtung des Maßstabs zur Maschinenführung F überprüfen.
Prüfposition an den Enden beachten.

Check alignment of scale to machine guideway F.
Observe gauging positions at the ends.

Contrôler l'alignement de la règle par rapport au guidage F de la machine F.
Vérifier les positions de test. aux extrémités.

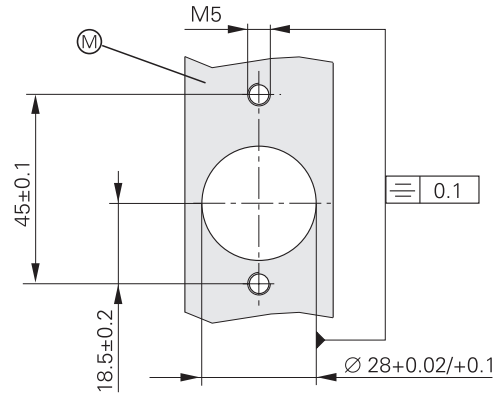
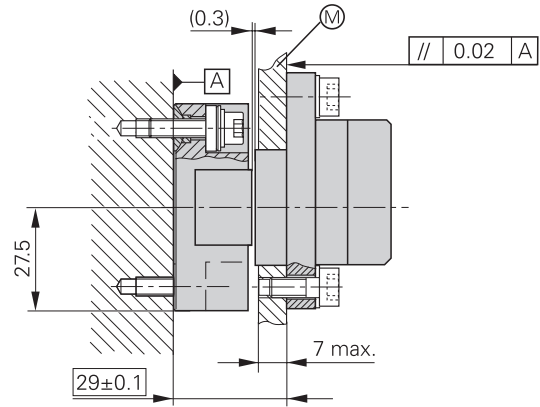
Allineamento della riga con la guida della macchina.
Posizione di controllo alle estremità.

Comprobar la alineación de la regla respecto a la guía de la máquina F.
Tenganse en cuenta las posiciones alineadas en los extremos.



Anbau des Abtastkopfes
Mounting the Scanning Head
Montage de la tête caprice
Montaggio della testina
Montaje del cabezal

Anbautoleranzen
 Mounting tolerances
 Tolérances de montage
 Tolleranze di montaggio
 Tolerancias de montaje



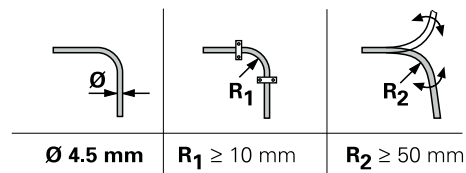
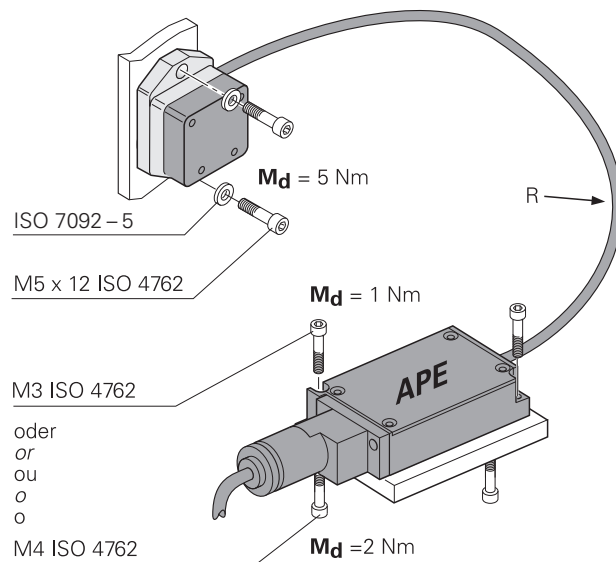
Abtastkopf lose anschrauben.
Zulässige Biegeradien R des Kabels beachten.

*Loosely screw down the scanning head.
Observe permissible bending radii R of the cable.*

Serrer légèrement les vis de la tête caprice.
Respecter les rayons de courbure R admissibles pour le câble.

*Montare la testina, senza stringerle viti.
Attenzione al raggio di curvatura R del cavo.*

Atornillar el cabezal suavemente y asegurar el APE.
Deberán tenerse en cuenta los radios de torsión R de los cables.



Justage des Abtastkopfes LIP 37
Adjusting the scanning head LIP 37
Ajustement de la tête caprice LIP 37
Taratura della testina LIP 37
Ajuste del cabezal LIP 37

Benötigte Messmittel zur Justage:

- a) Oszilloskop
- b) PWM 9 mit Einschub für 11 μ Ass
- c) Adapterkabel

Steckverbindung nicht unter Spannung durchführen!

Equipment required for adjustment:

- a) *Oscilloscope*
- b) *PWM 9 with slot for 11 μ App*
- c) *Adapter cable*

Do not engage connectors while unit is under power!

Matériel de mesure nécessaire pour l'ajustement :

- a) Oscilloscope
- b) PWM 9 avec slot pour 11 μ Acc
- c) Câble adaptateur

Toute connexion doit être réalisée hors tension!

Strumenti di misura necessari per la taratura:

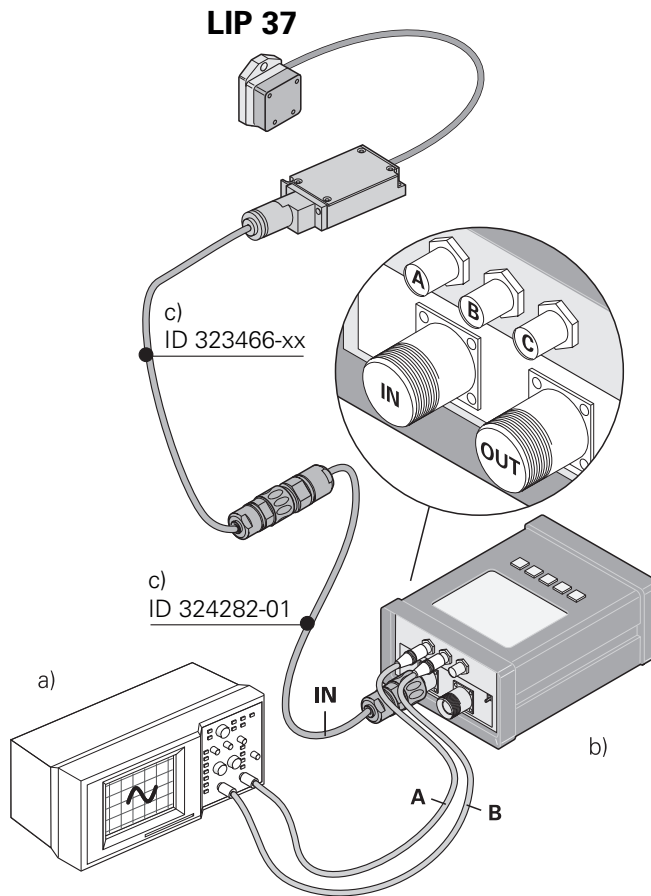
- a) *Oscilloscopio*
- b) *PWM 9 con ingresso per 11 μ App*
- c) *Cavo adattatore*

Non inserire i connettori se sotto tensione!

Elementos de medición necesarios para el ajuste:

- a) Osciloscopio
- b) PWM 9 con tarjeta para 11 μ App
- c) Cable adaptador

No efectuar la conexión de conectores bajo tensión.



Zur Prüfung der Ausgangssignale Maßstab hin- und herfahren.

($v = \text{max. } 1.3 \text{ mm/s}$)

Slide the scale back and forth to test the output signals.

($v = \text{max. } 1.3 \text{ mm/s}$)

Déplacer la règle dans les deux sens pour contrôler les signaux de sortie.

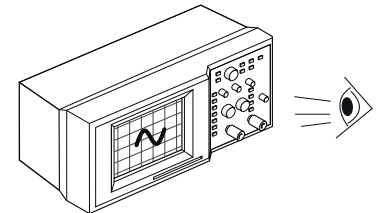
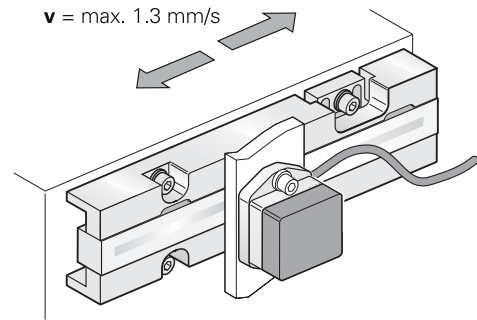
($v = \text{max. } 1.3 \text{ mm/s}$)

Per verificare i segnali in uscita, spostare la riga avanti e indietro.

($v = \text{max. } 1.3 \text{ mm/s}$)

Para la comprobación de las señales de salida desplazar la regla de un lado a otro.

($v = \text{max. } 1,3 \text{ mm/s}$)



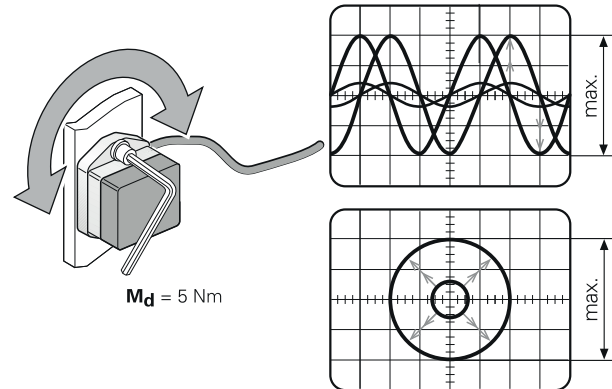
Durch Drehen des Abtastkopfes die Ausgangssignale auf größtmögliche Amplitude optimieren. Danach Befestigungsschrauben anziehen.

Adjust the output signals to the largest possible amplitude by turning the scanning head. Then tighten the mounting screws.

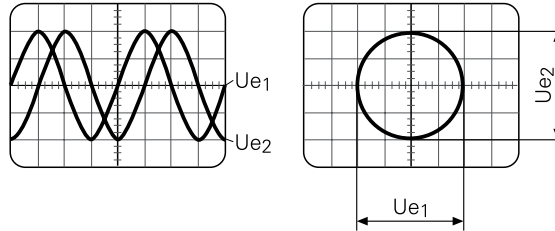
Faire pivoter la tête caprice pour que les signaux de sortie aient l'amplitude la plus grande possible. Puis, serrer les vis de fixation .

Ruotare la testina per ottimizzare i segnali in uscita sull'ampiezza massima. Poi serrare le viti di fissaggio.

Girando el cabezal se optimizan las señales de salida a la máxima amplitud posible. Después apretar los tornillos de sujeción.



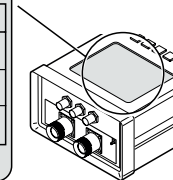
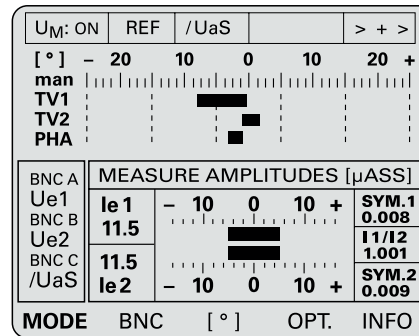
le_1, le_2 : Amplituden der Inkrementalsignale
 $\frac{l_1}{l_2}$: Amplitudenverhältnis
 PHA: Phasenwinkel
 TV1, TV2: Tastverhältnisse
 SYM.1, SYM.2: Symmetrieabweichungen
 Können die angegebenen Signalwerte nicht eingehalten werden, nochmals Anbautoleranzen überprüfen.



le1, le2	7 ... 16 μ ASS
$\frac{l_1}{l_2}$	0.8 ... 1.25
PHA	$90^\circ \pm 10^\circ$
TV1, TV2	$\pm 15^\circ$
SYM.1	< 0.065
SYM.2	< 0.065

le1, le2: Amplitudes of the incremental signals
 $\frac{l_1}{l_2}$: Amplitude ratio
PHA: Phase angle
TV1, TV2: On-off ratio
SYM.1, SYM.2: Asymmetry
If the specified signal values are not met, check the mounting tolerances again.

le_1, le_2 : Amplitudes designaux incrémentaux
 $\frac{l_1}{l_2}$: Rapport d'amplitude
 PHA: Angle de phase
 TV1, TV2: Rappports de cycle
 SYM.1, SYM.2: Ecarts de symétrie
 Si les valeurs de signal indiquées ne peuvent pas être respectées, vérifier à nouveau les tolérances de montage.



MODE ➤ **AMPL. / AMPL.**
MESSEN / MEASUR

le1, le2: Ampiezza dei segnali incrementali
 $\frac{l_1}{l_2}$: Rapporto tra le ampiezze
PHA: Angolo di fase
TV1, TV2: Rapporti di tastatura
SYM.1, SYM.2: Scostamenti dalla simmetria
Nel caso non si possano mantenere i valori del segnale indicati, riverificare le tolleranze di montaggio.

le_1, le_2 : Amplitud de las señales incrementales
 $\frac{l_1}{l_2}$: Relación de amplitud
 PHA: Angulo de desfase
 TV1, TV2: Valores de las señales
 SYM.1, SYM.2: Desfases de simetria
 Si no pudieran mantenerse los valores de señal indicados, comprobar de nuevo las tolerancias del montaje.

Justage des Abtastkopfes LIP 38
Adjusting the scanning head LIP 38
Ajustement de la tête caprice LIP 38
Taratura della testina LIP 38
Ajuste del cabezal LIP 38

Benötigte Messmittel zur Justage:

- a) Oszilloskop
- b) PWM 9 mit Einschub für 1 V_{SS}
- c) Adapterkabel

Steckverbindung nicht unter Spannung durchführen!

Equipment required for adjustment:

- a) Oscilloscope
- b) PWM 9 with slot for 1 V_{PP}
- c) Adapter cable

Do not engage connectors while unit is under power!

Matériel de mesure nécessaire pour l'ajustement :

- a) Oscilloscope
- b) PWM 9 avec slot pour 1 V_{CC}
- c) Câble adaptateur

Toute connexion doit être réalisée hors tension!

Strumenti di misura necessari per la taratura:

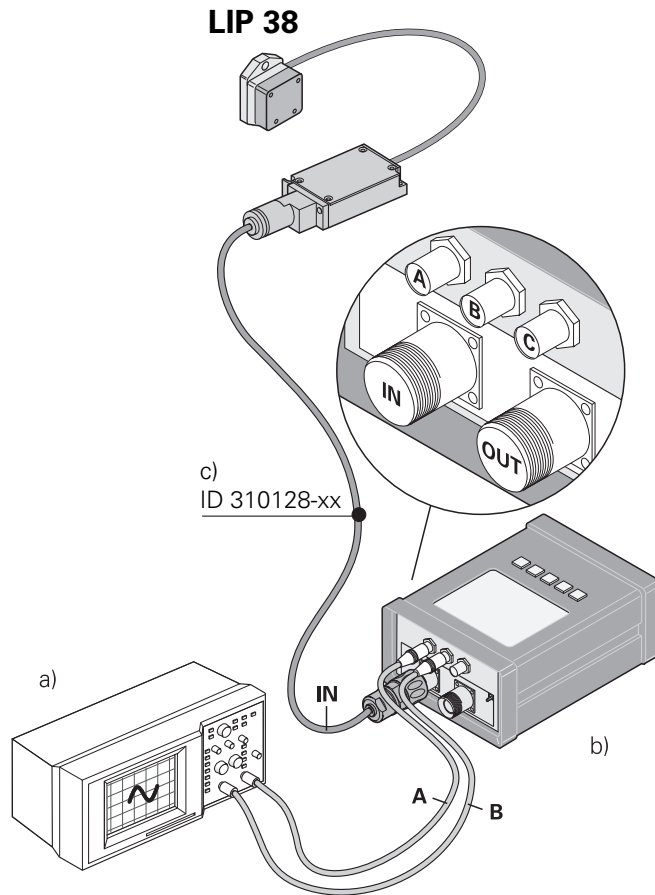
- a) Oscilloscopio
- b) PWM 9 con ingresso per 1 V_{PP}
- c) Cavo adattatore

Non inserire i connettori se sotto tensione!

Elementos de medición necesarios para el ajuste:

- a) Osciloscopio
- b) PWM 9 con tarjeta para 1 V_{pp}
- c) Cable adaptador

No efectuar la conexión de conectores bajo tensión.



Zur Prüfung der Ausgangssignale Maßstab hin- und herfahren.

($v = \max. 1.3 \text{ mm/s}$)

Slide the scale back and forth to test the output signals.

($v = \max. 1.3 \text{ mm/s}$)

Déplacer la règle dans les deux sens pour contrôler les signaux de sortie.

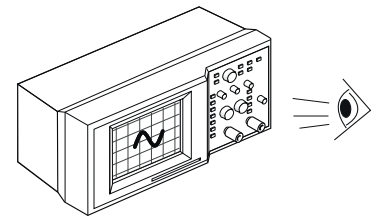
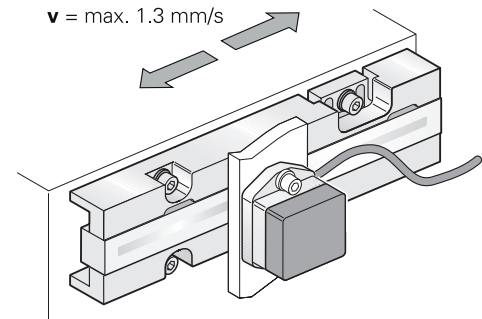
($v = \max. 1.3 \text{ mm/s}$)

Per verificare i segnali in uscita, spostare la riga avanti e indietro.

($v = \max. 1.3 \text{ mm/s}$)

Para la comprobación de las señales de salida desplazar la regla de un lado a otro.

($v = \max. 1,3 \text{ mm/s}$)



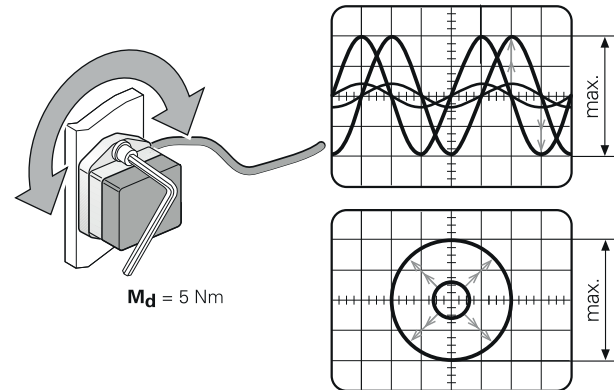
Durch Drehen des Abtastkopfes die Ausgangssignale auf größtmögliche Amplitude optimieren. Danach Befestigungsschrauben anziehen.

Adjust the output signals to the largest possible amplitude by turning the scanning head. Then tighten the mounting screws.

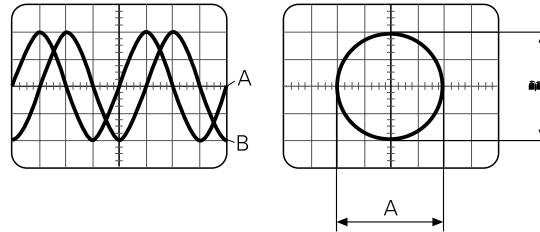
Faire pivoter la tête caprice pour que les signaux de sortie aient l'amplitude la plus grande possible. Puis, serrer les vis de fixation .

Ruotare la testina per ottimizzare i segnali in uscita sull'ampiezza massima. Poi serrare le viti di fissaggio.

Girando el cabezal se optimizan las señales de salida a la máxima amplitud posible. Después apretar los tornillos de sujeción.

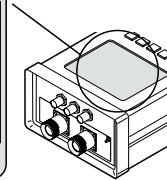
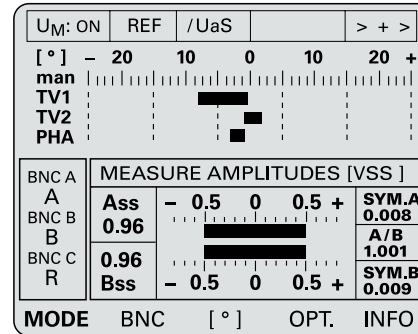


Ass, Bss: Amplituden der Inkrementalsignale
 $\frac{A}{B}$: Amplitudenverhältnis
 PHA: Phasenwinkel
 TV1, TV2: Tastverhältnisse
 SYM.A, SYM.B: Symmetrieabweichungen
 Können die angegebenen Signalwerte nicht eingehalten werden, nochmals Anbautoleranzen überprüfen.



Ass, Bss	0.6 ... 1.2 V _{SS}
$\frac{A}{B}$	0.8 ... 1.25
PHA	90° ± 10°
TV1, TV2	± 15°
SYM.A	< 0.065
SYM.B	< 0.065

Ass, Bss: Amplitudes of the incremental signals
 $\frac{A}{B}$: Amplitude ratio
 PHA: Phase angle
 TV1, TV2: On-off ratio
 SYM.A, SYM.B: Asymmetry
 If the specified signal values are not met, check the mounting tolerances again.



Ass, Bss: Amplitudes designaux incrémentaux
 $\frac{A}{B}$: Rapport d'amplitude
 PHA: Angle de phase
 TV1, TV2: Rapports de cycle
 SYM.A, SYM.B: Ecarts de symétrie
 Si les valeurs de signal indiquées ne peuvent pas être respectées, vérifier à nouveau les tolérances de montage.

MODE ► **AMPL. / AMPL.**
MESSEN / MEASUR

Ass, Bss: Ampiezza dei segnali incrementali
 $\frac{A}{B}$: Rapporto tra le ampiezze
 PHA: Angolo di fase
 TV1, TV2: Rapporti di tastatura
 SYM.A, SYM.B: Scostamenti dalla simmetria
 Nel caso non si possano mantenere i valori del segnale indicati, riverificare le tolleranze di montaggio.

Ass, Bss: Amplitud de las señales incrementales
 $\frac{A}{B}$: Relación de amplitud
 PHA: Angulo de desfase
 TV1, TV2: Valores de las señales
 SYM.A, SYM.B: Desfases de simetría
 Si no pudieran mantenerse los valores de señal indicados, comprobar de nuevo las tolerancias del montaje.

Feinabgleich Signale
Fine Adjustment of Signals
Alignement précis des signaux
Segnali di taratura
Ajuste fino de las señales

Die Signale können bei Bedarf durch Potentiometer optimiert werden.
 Vorher Montagetoleranzen prüfen.

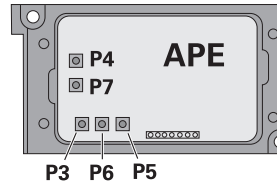
*If necessary you can optimize the signals with a potentiometer.
 First check the mounting tolerances.*

Si nécessaire, les signaux peuvent être optimisés par potentiomètre.
 Vérifier auparavant les tolérances de montage.

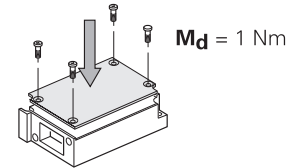
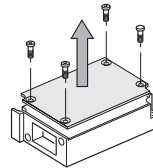
*E' possibile ottimizzare i segnali tramite un potenziometro.
 Prima controllare le tolleranze di montaggio.*

Si es necesario pueden optimizarse las señales con el potenciómetro.
 Antes comprobar las tolerancias de montaje.

LIP 372



le1, le2	11 μ Ass \pm 2 μ Ass	P5
l1 l2	0.95 ... 1.05	P6
PHA	\pm 5°	P7
TV1, TV2	\pm 5°	P3/P4
SYM.1	< 0.02	P3
SYM.2	< 0.02	P4



Die Signale können bei Bedarf durch Potentiometer optimiert werden.
Vorher Montagetoleranzen prüfen.

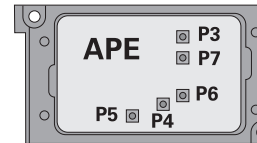
*If necessary you can optimize the signals with a potentiometer.
First check the mounting tolerances.*

Si nécessaire, les signaux peuvent être optimisés par potentiomètre.
Vérifier auparavant les tolérances de montage.

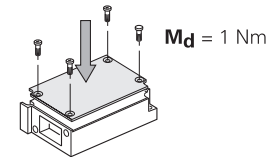
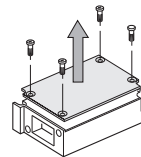
*E' possibile ottimizzare i segnali tramite un potenziometro.
Prima controllare le tolleranze di montaggio.*

Si es necesario pueden optimizarse las señales con el potenciómetro.
Antes comprobar las tolerancias de montaje.

LIP 382



Ass, Bss	1.0 V ± 0.2 V	P5
A/B	0.98 ... 1.02	P6
PHA	± 2°	P7
TV1, TV2	± 2°	P3/P4
SYM.A	$\left \frac{A1 - A2}{2 \text{ Ass}} \right < 0.01$	P4
SYM.B	$\left \frac{B1 - B2}{2 \text{ Bss}} \right < 0.01$	P3



Abschließende Arbeiten

Final Steps

Opérations finales

Operazioni finali

Trabajos finales

Elektrischen Widerstand zwischen Steckergehäuse und Maschine prüfen.

Sollwert: < 1 Ω

Check the resistance between the connector housing and the machine.

Desired value: < 1 Ω

Tester la résistance électrique entre le carter de la prise et la machine.

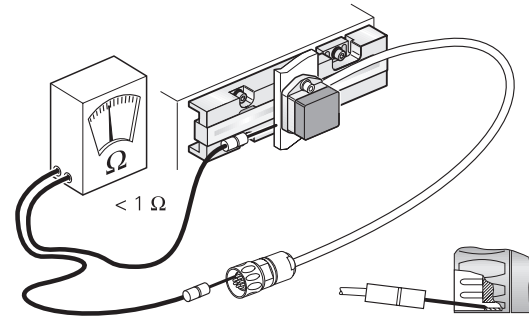
Valeur nominale: < 1 Ω

Controllare la resistenza elettrica tra l'alloggiamento del connettore e la macchina.

Valore nominale: < 1 Ω

Comprobar la resistencia eléctrica entre la carcasa del conector y la máquina.

Valor nominal: < 1 Ω



Warnschild an Maschine anbringen.

Attach the warning sign to the machine.

Apposer l'étiquette signal de danger sur la machine.

Attaccare la targhetta di avvertimento sulla macchina.

Colocar la etiqueta de advertencia en la máquina.



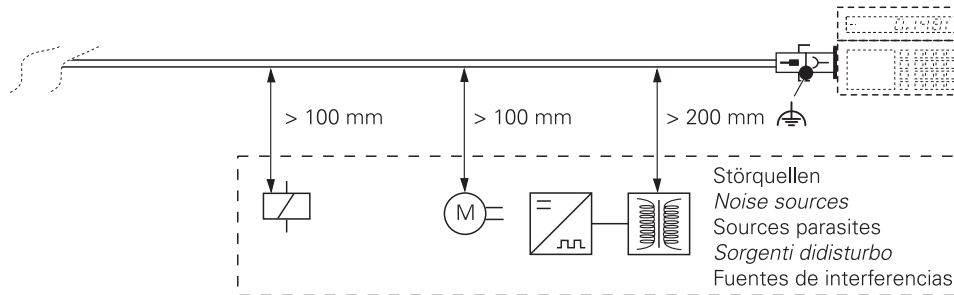
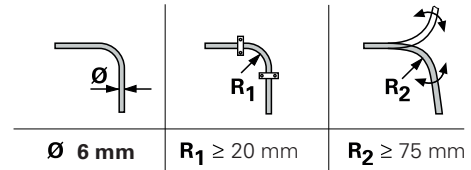
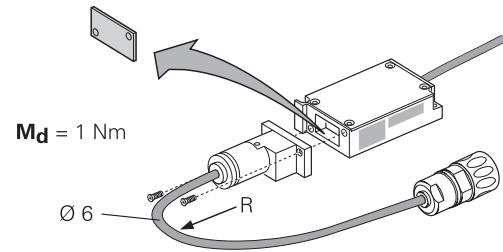
Kabelbaugruppe anschrauben.
Zulässige Biegeradien R des Kabels beachten.

*Attach cable assembly.
Observe permissible bending radii R of the cable.*

Visser le kit de câble.
Respecter les rayons de courbure R admissibles pour le câble.

*Avvitare il cavo.
Attenzione al raggio di curvatura R del cavo.*

Atornillar la base del cable.
Deberán tenerse en cuenta los radios de torsión R de los cables.



Anschlussbelegung

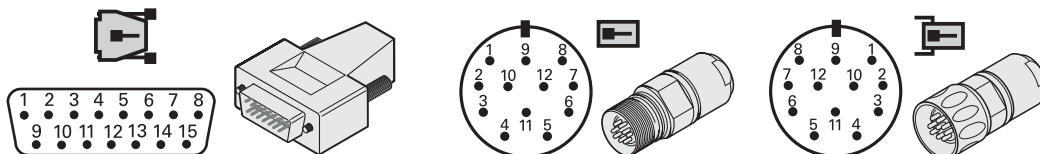
Pin Layout

Raccordements

Piedinatura

Distribución del conector

LIP 372



	4	12	2	10	1	9	3	11	14	7	13	/	5, 6, 8, 15
	12	2	10	11	5	6	8	1	3	4	7	/	9
	U_P	Sensor U_P	0V	Sensor 0V	U_{a1}	$\overline{U_{a1}}$	U_{a2}	$\overline{U_{a2}}$	/	/	/	/	/
	BNGN	BU	WHGN	WH	BN	GN	GY	PK	RD	BK	VT	YE	/

Die Sensorleitung ist intern im Messgerät mit der Versorgungsleitung verbunden.

The sensor line is connected inside the encoder to the supply line.

La ligne de palpeur est reliée de manière interne dans le système de mesure à la ligne d'alimentation.

La linea del sensore è collegata internamente allo strumento di misura con la linea di alimentazione.

La línea de sensor está unida internamente en el aparato de medida con la línea de alimentación.

Nichtverwendete Pins oder Adern dürfen nicht belegt werden!

Vacant pins or wires must not be used!

Les plots ou fils non utilisés ne doivent pas être raccordés!

I pin o i fili inutilizzati non devono essere occupati!

¡No conectar los pins o hilos no utilizados!

Außenschirm mit Gehäuse verbunden

External shield connected to housing

Blindage extérieur connecté au boîtier

Schermo del cavo collegato alla carcassa

Apantallado exterior unido a la carcasa

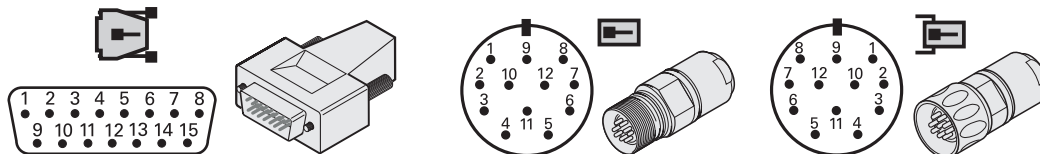
Anschlussbelegung

Pin Layout

Raccordements

Piedinatura

Distribución del conector



LIP 382

	4	12	2	10	1	9	3	11	14	7	13	/	5, 6, 8, 15
	12	2	10	11	5	6	8	1	3	4	7	/	9
	Up	Sensor Up	0V	Sensor 0V	A+	A-	B+	B-	/	/	/	/	/
	BNGN	BU	WHGN	WH	BN	GN	GY	PK	RD	BK	VT	YE	/

Die Sensorleitung ist intern im Messgerät mit der Versorgungsleitung verbunden.

The sensor line is connected inside the encoder to the supply line.

La ligne de palpeur est reliée de manière interne dans le système de mesure à la ligne d'alimentation.

La linea del sensore è collegata internamente allo strumento di misura con la linea di alimentazione.

La línea de sensor está unida internamente en el aparato de medida con la línea de alimentación.

Nichtverwendete Pins oder Adern dürfen nicht belegt werden!

Vacant pins or wires must not be used!

Les plots ou fils non utilisés ne doivent pas être raccordés!

I pin o i fili inutilizzati non devono essere occupati!

¡No conectar los pins o hilos no utilizados!

Außenschirm mit Gehäuse verbunden

External shield connected to housing

Blindage extérieur connecté au boîtier

Schermo del cavo collegato alla carcassa

Apantallado exterior unido a la carcasa

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

☎ +49 8669 31-0

FAX +49 8669 32-5061

E-mail: info@heidenhain.de

Technical support FAX +49 8669 32-1000

Measuring systems ☎ +49 8669 31-3104

E-mail: service.ms-support@heidenhain.de

TNC support ☎ +49 8669 31-3101

E-mail: service.nc-support@heidenhain.de

NC programming ☎ +49 8669 31-3103

E-mail: service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming ☎ +49 8669 31-3102

E-mail: service.plc@heidenhain.de

Lathe controls ☎ +49 8669 31-3105

E-mail: service.lathe-support@heidenhain.de

www.heidenhain.de

