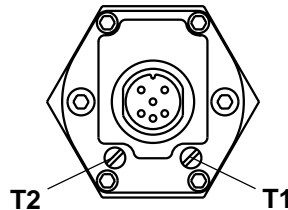


Anfangs- und Endpunkt des Messbereichs sowie die Richtung (steigendes oder fallendes Ausgangssignal) können vom Anwender nachträglich verändert werden. Sie werden dabei immer gemeinsam programmiert, d.h. es kann nicht die Signalrichtung alleine eingestellt werden, sie wird immer zusammen mit der Einstellung von Anfangs- und Endpunkt festgelegt.

Die Programmierung erfolgt über zwei Drucktaster T1 und T2 im Sensorkopf. Dazu werden die beiden Verschlussschrauben über den Drucktastern entfernt und die Programmierung mit dem beigegeführten Einstellstift vorgenommen.



Für die folgende Anleitung gilt:

- P1 Setzpunkt am Sensorkopf
- P2 Setzpunkt am Stabende

1. Programmierung steigendes Ausgangssignal (vom Sensorkopf Richtung Stabende)

	Tätigkeit	Anzeigewert Ausgang 1	Bemerkung
Vorbereitung	Verschlussschrauben der Drucktaster entfernen Multimeter an Ausgang 1 anschließen Versorgungsspannung einschalten		Siehe Steckerbelegung im Datenblatt Achtung: Sensor ca. 5 Min. warmlaufen lassen.
Betriebsart wählen	Magnet auf gewünschten P2 Richtung Stabende fahren T1 drücken T2 drücken T2 drücken	springt auf ca. 5,5 V (11,0 mA) springt auf ca. 10,5 V (20,0 mA) bleibt auf ca. 10,5 V (20,0 mA)	Achtung: Magnet anschließend nicht mehr bewegen.
Setzpunkt P2 einstellen	T1 (erhöhen) oder T2 (verringern) drücken um den Ausgangswert zu justieren. Magnet auf gewünschten P1 Richtung Sensorkopf fahren Alternativ: T1 und T2 gleichzeitig drücken	10,0 V (20,0 mA) oder Wunsch-sollwert springt auf ca. 1,0 V (2,0 mA)	Einstellgeschwindigkeit erhöht sich nach ca. 10 sec. P2 wird dadurch gespeichert. Achtung: Verfahrensgeschwindigkeit muß mind. 3,5 mm/s betragen.
Setzpunkt P1 einstellen	T1 (erhöhen) oder T2 (verringern) drücken um den Ausgangswert zu justieren. Magnet Richtung Stabende fahren Alternativ: T1 und T2 gleichzeitig drücken	0,05 V (4,0 mA bzw. 0,05 mA) oder Wunsch-sollwert neuer Positionswert wird ausgegeben	T1 oder T2 muß mind. 1 mal gedrückt werden um den Vorgang fortsetzen zu können. P1 wird dadurch gespeichert. Achtung: Verfahrensgeschwindigkeit muß mind. 3,5 mm/s betragen.

Die Programmierung ist abgeschlossen!

Kontrolle	Magnet auf Anfangspunkt P1 fahren	0,05 V (4,0 mA bzw. 0,05 mA) oder Wunschsollwert
	Magnet auf Mitte der Meßlänge fahren	5,025 V (12,0 mA oder 10,025 mA)
	Magnet im aktiven Meßbereich bewegen	Ausgangswerte müssen kontinuierlich aufeinander folgen

2. Programmierung fallendes Ausgangssignal (vom Sensorkopf Richtung Stabende)

	Tätigkeit	Anzeigewert Ausgang 1	Bemerkung
Vorbereitung	wie unter 1.		
Betriebsart wählen	Magnet auf gewünschten P2 Richtung Stabende fahren T1 drücken T2 drücken T1 drücken T2 drücken	 springt auf ca. 5,5 V (11,0 mA) springt auf ca. 10,5 V (20,0 mA) springt auf ca. 0,5 V (1,5 mA) bleibt auf ca. 0,5 V (1,5 mA)	Achtung: Magnet anschließend nicht mehr bewegen.
Setzpunkt P2 einstellen	T1 (erhöhen) oder T2 (verringern) drücken um den Ausgangswert zu justieren. Magnet auf gewünschten P1 Richtung Sensorkopf fahren Alternativ: T1 und T2 gleichzeitig drücken	0,05 V (4,0 mA bzw. 0,05 mA) oder Wunschsollwert einstellen springt auf ca. 10,0 V (20,0 mA)	Einstellgeschwindigkeit erhöht sich nach ca. 10 sec. P2 wird dadurch gespeichert. Achtung: Verfahrgeschwindigkeit muß mind. 3,5 mm/s betragen.
Setzpunkt P1 einstellen	T1 (erhöhen) oder T2 (verringern) drücken um den Ausgangswert zu justieren. Magnet Richtung Stabende fahren Alternativ: T1 und T2 gleichzeitig drücken	10,0 V (20,0 mA) oder Wunschsollwert neuer Positionswert wird ausgegeben	T1 oder T2 muß mind. 1 mal gedrückt werden um den Vorgang fortsetzen zu können. P1 wird dadurch gespeichert. Achtung: Verfahrgeschwindigkeit muß mind. 3,5 mm/s betragen.

Die Programmierung ist abgeschlossen!

Kontrolle	wie unter 1.
------------------	--------------