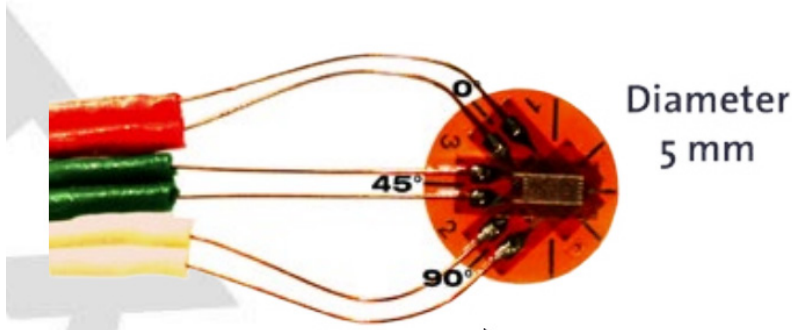


ATX verwendet 120 Ohm Rosetten-DMS der die Verformung in 3 Richtungen ($0^{\circ}/45^{\circ}/90^{\circ}$) messen kann.



BEI DER MONTAGE DER MESSSTREIFEN IST FOLGENDES ZU BEACHTEN:

- Die DMS einschließlich der Anschlussleitungen können nur in Bereichen montiert werden, wo es keine Kollisionen mit Federkontaktstiften, Niederhaltern und LP-Auflagen gibt.
- Zum Aufkleben der DMS wird eine ebene und saubere Oberfläche benötigt, nach Möglichkeit ohne Durchsteiger.

WICHTIG: Bei der Positionierung müssen diese Vorgaben eingehalten werden, sonst kann es zur Verfälschung von Messergebnissen kommen.

Die Positionen der DMS ist grundsätzlich durch den Kunden, in den nach der Konstruktion verbliebenen Freiflächen, festzulegen. Bei akutem Platzmangel kann ATX auf Wunsch Vorschläge liefern, wo es noch möglich ist, die DMS zu setzen. Diese Vorschläge sind vom Kunden schriftlich freizugeben. Wir liefern folgende Daten zur Beurteilung und Auswahl der DMS Positionen:

- 1:1 Folie auf der die Position der Prüfstifte und Niederhalter (Top- und Bottom-seitig) eingetragen sind.
- 1:1 Zeichnung der Leiterplatte, mit Angaben aller Bauteile und den sich ergebenden Freiflächen, in gleicher Größe wie die Folie.
- Sie als Kunde geben vor, welche Bauteile entfernt werden dürfen, um die nötige Freifläche zu generieren, falls es nötig ist. Gerne bieten wir Ihnen dafür eine vorherige Stressanalyse an, mit der Sie evtl. Hot-Spots erkennen und so die richtigen Plätze auswählen können.

Für die Ausführung der DMS-Messung muss mit 3-5 Arbeitstagen gerechnet werden.