

**FOLGENDE KUNDENINFORMATIONEN WERDEN BENÖTIGT,  
UM WPM SENSOREN UND DATENHALTER ALS EINHEIT ZU PROGRAMMIEREN:**

- Werkzeugname mit Position (OT /UT) : \_\_\_\_\_
- Werkzeugnummer : \_\_\_\_\_
- Anzahl der Sensoren pro Datenhalter : \_\_\_\_\_
- Druckgrenzwerte der einzelnen Sensoren

Arbeitsfülldruck : \_\_\_\_\_

Grenzwert Warnung (gelber Bereich Start): in die Tabelle eintragen

Grenzwert STOPP (roter Bereich Start): in die Tabelle eintragen

**SENSOR**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

- Werkzeugeinstellung: Sendeintervall = 1 sec.  
Andere Sendeintervalle zwischen 0,1 und 10 sec sind auf Wunsch möglich.  
(bitte Batterielaufzeit beachten)
- Werkzeugeinstellung: Temperaturgrenzwert = 50°C

Anmerkung:

Ein Übersichtsplan (PDF/ JPG) der Federposition zur bildhaften Ablage der Einbauposition im Datenhalter und zur Dokumentation der Zuordnung der Sensoren im Werkzeug ist erforderlich. Die Einbaupositionen der Sensoren werden in X/Y-Koordinaten im Datenhalter gespeichert.