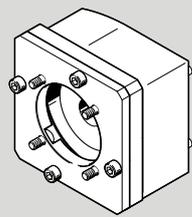


Осевой набор EAMM-A-L/N...-...G/H-7



FESTO

Festo AG & Co. KG
Ruiter Straße 82
73734 Esslingen
Германия
+49 711 347-0
www.festo.com

Инструкция | Монтаж

8085793
2018-03e
[8085800]



Перевод оригинального руководства по эксплуатации

1 Об этом документе

1.1 Параллельно действующая документация

- Вся доступная документация на изделие → www.festo.com/pk.
- Соблюдайте требования параллельно действующей документации:
 - Руководство по эксплуатации редуктора
 - Руководство по эксплуатации координатного привода

2 Безопасность

2.1 Инструкции по безопасности

- Монтируйте изделие только на конструктивные элементы, которые находятся в безопасном состоянии.
- Очистите валы/полюсы валов. Только на сухих и обезжиренных поверхностях вала муфта входит в зацепление без проскальзывания.
- Очистите ступицу муфты [1]:
 - Обезжирьте зажимную цапфу [G] на наружном диаметре. Оставьте смазанным конус разжимной оправки [H].
 - Смажьте зажимное отверстие.
- Учитывайте выравнивание ступицы муфты [1]
 - 4.3.4 Выравнивание муфты.
- Обеспечьте опору комбинации
 - 4.4.1 Установка опоры комбинации координатного привода и редуктора:
 - для далеко выступающих и тяжелых узлов мотора, присоединенных снаружи
 - при сильных вибрациях и колебательных/ударных нагрузках
- После каждого отсоединения или проворачивания мотора выполняйте перемещение координатного привода к началу отсчета.
- Выберите требуемые крепежные элементы. Набор содержит наиболее необходимые крепежные элементы.
- Соблюдайте моменты затяжки. Без специального указания допуск составляет ± 20 %. → 6 Технические характеристики.

2.2 Использование по назначению

2.2.1 Применение

Соединение координатного привода с редуктором при осевом расположении относительно приводного вала.

2.2.2 Допустимые координатные приводы и редукторы

ПРИМЕЧАНИЕ!

Функциональные неисправности и материальный ущерб из-за перегрузки. Исходные параметры мотора не должны превышать допустимые значения используемых элементов.

Допустимые значения → www.festo.com/catalogue.

- Ограничивайте исходные параметры мотора соответственно.

- Определите координатный привод и редуктор по кодам интерфейсов.

Пример: EAMM-A-L38-60G

L38: интерфейс координатного привода

60G: интерфейс редуктора

Интерфейс координатного привода	Координатный привод ¹⁾
L27	EGC-50-...-TB
L62	EGC-120-...-TB
L95	EGC-185-...-TB, ELGA-TB-...-150 ²⁾

Интерфейс координатного привода	Координатный привод ¹⁾
N38	ELGA-TB-...-70
N48	ELGA-TB-...-80
N80	ELGA-TB-...-120

1) Привод с зубчатым ремнем EGC/ELGA

2) ELGA-TB-...150 только с EAMM-A-L95-...-G2

Tab. 1

Интерфейс редуктора	Редуктор
40G	EMGA-40, редуктор стороннего производителя
50GA	Редуктор стороннего производителя
60G	EMGA-60-...-SAS/-SST, редуктор стороннего производителя
60H	EMGA-60-...-EAS, EMGC-60, редуктор стороннего производителя
70GA	Редуктор стороннего производителя
80G	EMGA-80, редуктор стороннего производителя
90GA	Редуктор стороннего производителя
90GB	Редуктор стороннего производителя
120G	EMGA-120, редуктор стороннего производителя
120GC	Редуктор стороннего производителя

Tab. 2

i

Редукторы сторонних производителей с соответствующим механическим интерфейсом должны классифицироваться пользователем для комбинации под единоличную ответственность.

То, какие редукторы сторонних производителей являются подходящими, можно узнать у представителя Festo в вашем регионе или на

→ www.festo.com/sp.

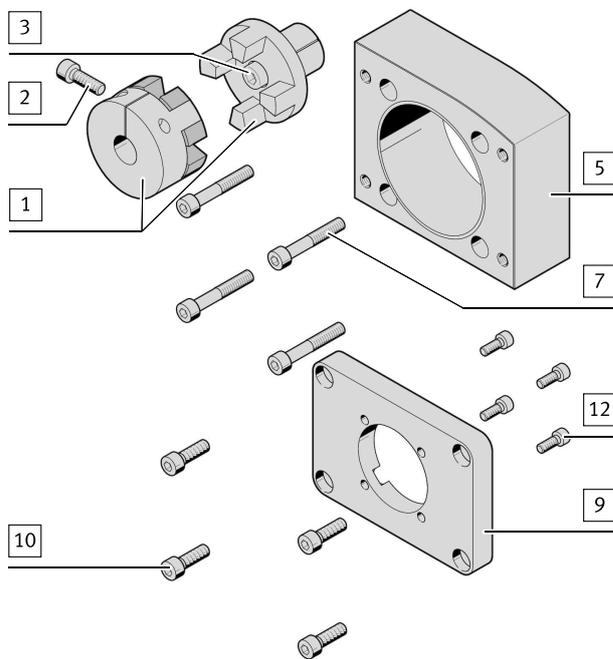
2.3 Квалификация специалистов

Монтаж должен проводиться только квалифицированным персоналом.

3 Обзор продукции

3.1 Обзор поставки

3.1.1 Комплект поставки – Вариант G



1 Ступица муфты (2x)

2 Зажимной винт (1x)

3 Зажимной винт (1x)

5 Корпус муфты (1x)

7 Винт (4x)

9 Фланец мотора (1x)

10 Винт (4x)

12 Винт (4x)

Fig. 1

4 Монтаж

4.1 Варианты монтажа

EAMM-A-	Вариант монтажа
L27-50GA	G
L27-60G	G
L62-60H	G

EAMM-A-	Вариант монтажа
L62-120G	G
L62-120GC	G
L95-80G-G2	G
L95-90GA	G
L95-120GC	G
N38-40G	G
N38-50GA	G
N38-70GA	G
N48-50GA	G
N48-70GA	G
N48-90GA	G
N48-90GB	G
N80-70GA	G
N80-90GA	G
N80-90GB	G

Tab. 3

4.2 Подготовка

Выбор способа соединения

Для координатного привода EGC-...-TB, ELGA предусмотрен монтаж мотора в 4 точках.

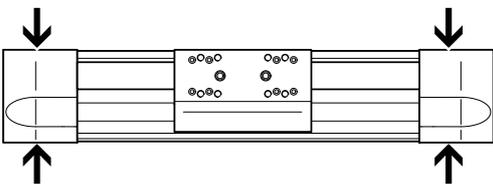


Fig. 2

Для координатного привода EGC-...-TB-KF-...-Z предусмотрен монтаж мотора в 2 точках.

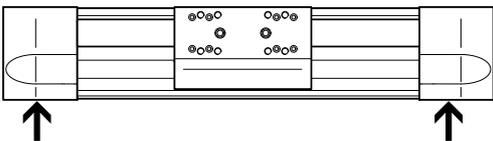


Fig. 3

- Выберите способы соединения.

Извлечение резьбовых штифтов

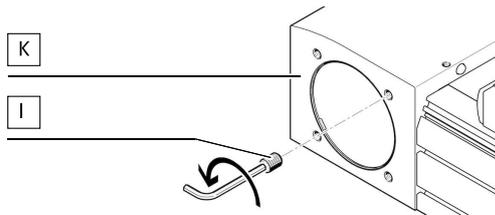


Fig. 4

- Выкрутите резьбовой штифт [I] (при наличии) из крышки привода [K].

Снятие крышки

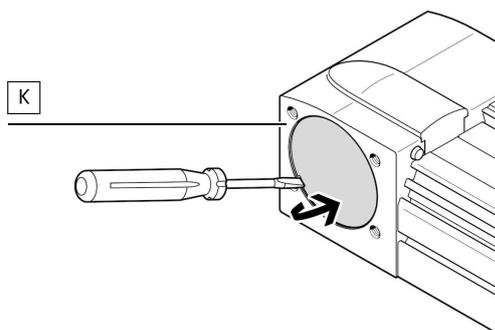


Fig. 5

1. Вставьте отвертку в паз крышки в крышке привода [K].
2. Снимите крышку.

4.3 Сборка

4.3.1 Предварительный монтаж муфты на стороне координатного привода

Разъединение муфты

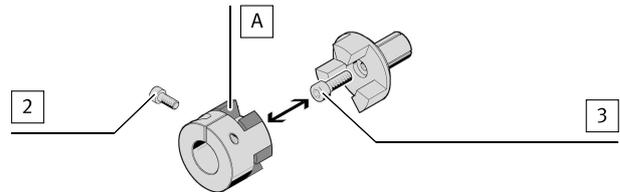


Fig. 6

1. Разомкните муфту.
2. Расположите зубчатый венец [A] на одной из двух ступиц муфты [1].
3. Выкрутите зажимные винты [2] и [3].

Проверка конуса разжимной оправки

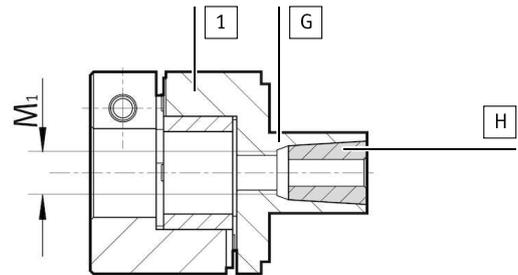


Fig. 7

- Проверьте конус разжимной оправки [H].
 - ↳ Конус разжимной оправки [H] должен быть неплотно посажен в зажимную цапфу [G], иначе его монтаж будет невозможен.

Выдавливание конуса разжимной оправки

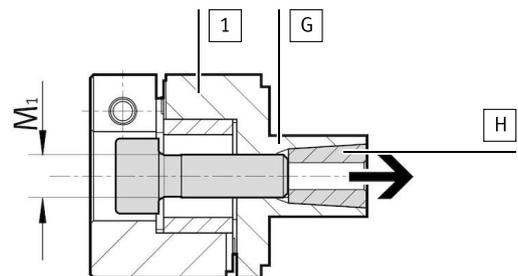


Fig. 8

Для резьба для отжимного винта M1

- Выдавите наружу плотно посаженный конус разжимной оправки [H] вкручиванием винта с резьбой M1 → 6 Технические характеристики.

Крепление ступицы муфты, на стороне координатного привода

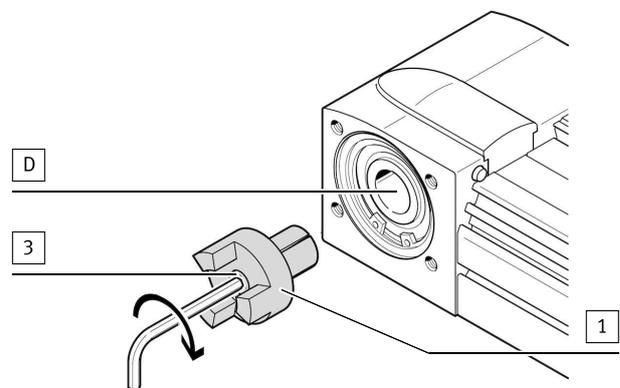


Fig. 9

1. Сдвиньте каретку в конечное положение.
 - ↳ Предотвращает проворачивание полого вала [D] при затягивании зажимного винта [3].
2. Задвиньте ступицу муфты [1] с зажимной цапфой до упора в полый вал [D].
3. Затяните зажимной винт [3].

4.3.2 Предварительный монтаж муфты, на стороне редуктора

i

Если ступица муфты [1] не проходит через отверстие фланца мотора [13], сначала нужно смонтировать фланец мотора [13].

Крепление фланца мотора, на стороне редуктора

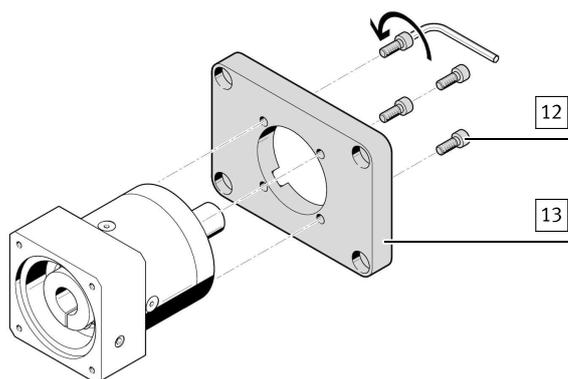


Fig. 10

- Закрепите фланец мотора [13] с помощью винтов [12] на редукторе.

Установка ступицы муфты, на стороне редуктора

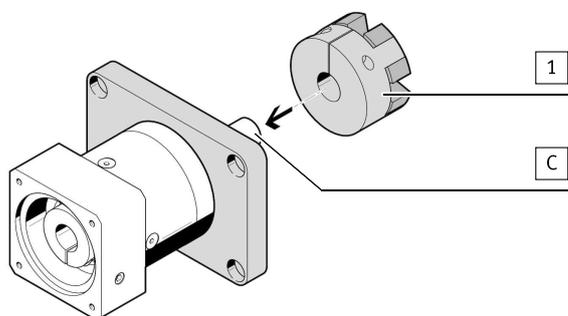


Fig. 11

- Задвиньте ступицу муфты [1] с соответствующим отверстием на цапфу вала [C].

Выравнивание ступицы муфты, на стороне редуктора

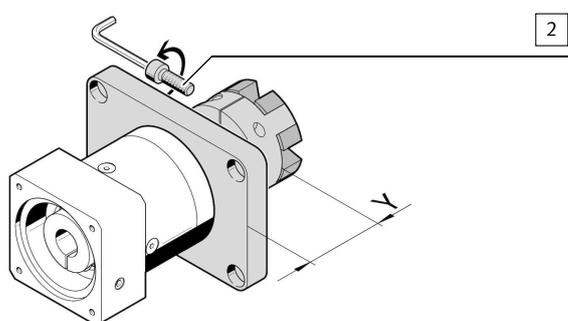


Fig. 12

1. Соблюдайте расстояние (Y) → 4.3.4 Выравнивание муфты.
2. Затяните зажимной винт на стороне редуктора [2].

4.3.3 Соединение редуктора и координатного привода – Вариант G

Крепление корпуса муфты

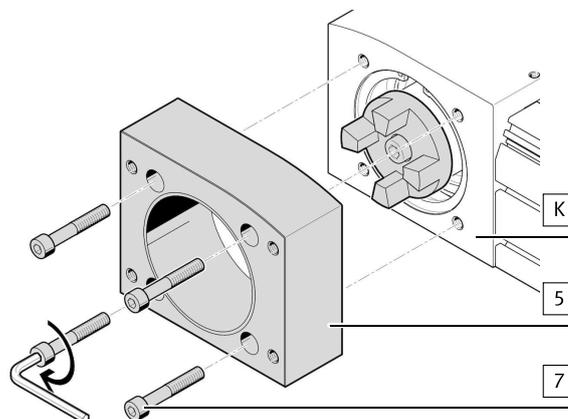


Fig. 13

- Закрепите корпус муфты [5] винтами [7] на крышке привода [K].

4.3.3.1 Крепление редуктора

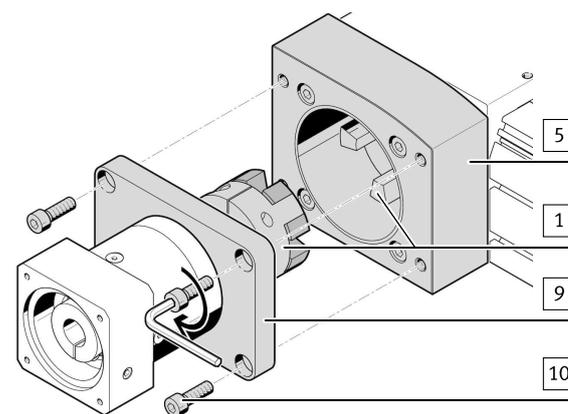


Fig. 14

1. Полностью сдвиньте вместе редуктор и координатный привод. Соблюдайте правильное положение ступиц муфты [1] относительно друг друга.
↺ Между фланцем мотора [9] и корпусом муфты [5] отсутствует зазор.
2. Закрепите редуктор с помощью фланца мотора [9] винтами [14] на корпусе муфты [5].

4.3.4 Выравнивание муфты

ПРИМЕЧАНИЕ!

Осевые усилия на валах редуктора и координатного привода. Повышенный износ.

- Соблюдайте расстояния.

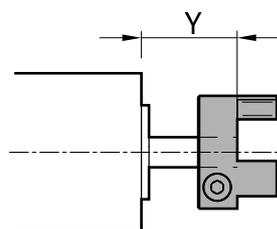


Fig. 15

EAMM-A-	Y ±0,3 [мм]
L27-50GA	23,5
L27-60G	34
L62-60H	34
L62-120G	54
L62-120GC	69
L95-80G-G2	40
L95-90GA	45
L95-120GC	69
N38-40G	25
N38-50GA	23,5
N38-70GA	35
N48-50GA	23,5

EAMM-A-	Y ±0,3 [мм]
N48-70GA	35
N48-90GA	45
N48-90GB	39
N80-70GA	36
N80-90GA	46
N80-90GB	88

Tab. 4

4.4 Установка

4.4.1 Установка опоры комбинации координатного привода и редуктора

Установка опоры без перекосов

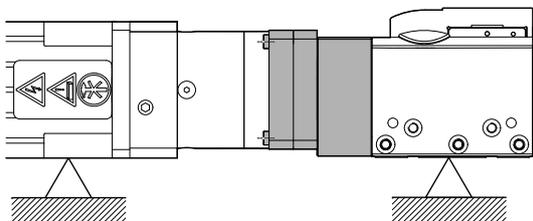


Fig. 16

- Подоприте комбинацию без перекосов во избежание повреждений.

5 В процессе эксплуатации

⚠ ВНИМАНИЕ!

Опасность травмирования при контакте с горячими поверхностями. Монтажный комплект мотора нагревается из-за теплового излучения мотора.

- Не прикасайтесь к монтажному комплекту во время его эксплуатации и непосредственно после нее.

6 Технические характеристики

6.1 Размеры винтов и моменты затяжки

6.1.1 Вариант G

EAMM-A-	[2]	[H·м]	[3]	[H·м]	[7]	[H·м]	[10]	[H·м]
L27-50GA	M2x6	0,5	M3x10	1	M3x10	1,2	M4x16	3
L27-60G	M2x6	0,5	M3x10	1	M3x10	1,2	M4x16	3
L62-60H	M6x20	15	M8x25	14	M6x35	10	M5x16	6
L62-120G	M6x20	15	M8x25	14	M6x35	10	M6x20	10
L62-120GC	M6x20	15	M8x25	14	M6x35	10	M6x30	10
L95-80G-G2	M8x25	35	M10x30	60	M8x50	18	M8x25	18
L95-90GA	M8x25	35	M10x30	60	M8x50	18	M8x25	18
L95-120GC	M8x25	35	M10x30	60	M8x50	18	M8x25	18
N38-40G	M4x12	4	M5x18	7	M6x25	10	M5x16	6
N38-50GA	M4x12	4	M5x18	7	M6x25	10	M5x16	6
N38-70GA	M4x12	4	M5x18	7	M6x25	10	M5x25	6
N48-50GA	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x20	10	M5x12	6
N48-70GA	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x25	10	M5x20	6
N48-90GA	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x20	10	M6x20	10
N48-90GB	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x40	10	M6x20	10
N80-70GA	M6x20	15	M8x25	14	M8x35	18	M6x25	10
N80-90GA	M6x20	15	M8x25	14	M8x35	18	M8x20	18
N80-90GB	M6x20	15	M8x25	14	M8x35	18	M8x20	18

Tab. 5

EAMM-A-	[12]	[H·м]
L27-50GA	M4x12	3
L27-60G	M4x12	3
L62-60H	M5x12	6
L62-120G	M10x25	30
L62-120GC	M8x25	18
L95-80G-G2	M6x16	10
L95-90GA	M6x20	10
L95-120GC	M8x25	18
N38-40G	M4x12	3
N38-50GA	M4x16	3
N38-70GA	M5x16	6
N48-50GA	M4x12	3
N48-70GA	M5x16	6
N48-90GA	M6x20	10

EAMM-A-	[12]	[H·м]
N48-90GB	M8x20	18
N80-70GA	M5x16	6
N80-90GA	M6x16	10
N80-90GB	M8x16	18

Tab. 6

i

Указанного здесь момента затяжки винта [3] достаточно для передаваемого крутящего момента допустимого координатного привода. Макс. момент затяжки, указанный на упаковке муфты, не требуется.

6.2 Резьба для отжимного винта M1

EAMM-A-	M1
L27	M4
L62	M10
L95	M12
N38	M6
N48	M8
N80	M10

Tab. 7