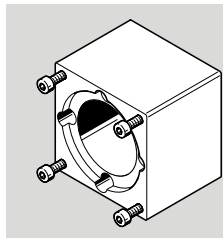


EAMM-A-M...-...G/H-7

Осевой набор



FESTO

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

Инструкция | Монтаж

8085829
2018-03c
[8085836]



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 валы. 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]
 - 4.3.3 Выравнивание муфты.
- Обеспечьте опору комбинации
 - 4.4.1 Установку 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-M43-60G

M43: интерфейс координатного привода

60G: интерфейс редуктора

Интерфейс координатного привода	Координатный привод ¹⁾
M43	EGC-HD-125-...-TB
M48	EGC-HD-160-...-TB
M80	EGC-HD-220-...-TB

1) Привод с зубчатым ремнем EGC

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



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

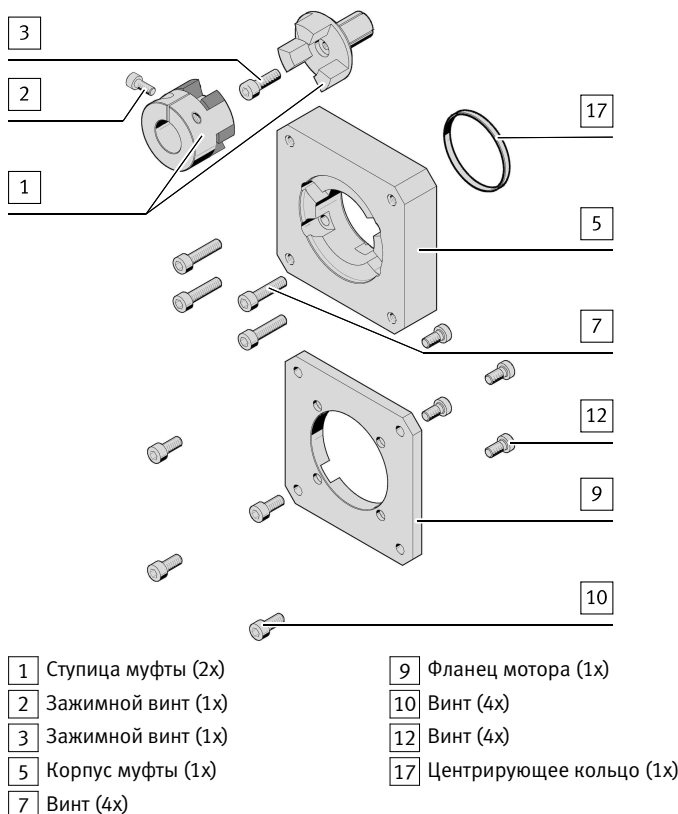


Fig. 1 Комплект поставки EAMM-A-M...-...G/H



Если центрирующее кольцо [17] не входит в комплект поставки, оно не требуется для монтажа.

4 Монтаж

4.1 Варианты монтажа

EAMM-A-	Вариант монтажа
M43-40G	G
M43-50GA	G
M43-60G	G
M43-60H	G
M43-70GA	G
M48-40G	G

ЕАММ-А-	Вариант монтажа
M48-50GA	G
M48-60G	G
M48-60H	G
M48-70GA	G
M48-80G	G
M48-90GA	G
M48-90GB	G
M80-90GA	G
M80-90GB	G
M80-120G	G
M80-120GC	G

Tab. 3

4.2 Подготовка

Выбор способа соединения

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

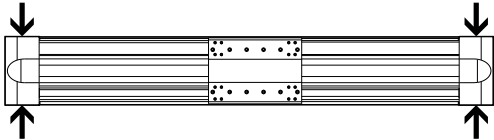


Fig. 2 Способы соединения EGC-HD-TB

- Выберите способы соединения.

Снятие крышки

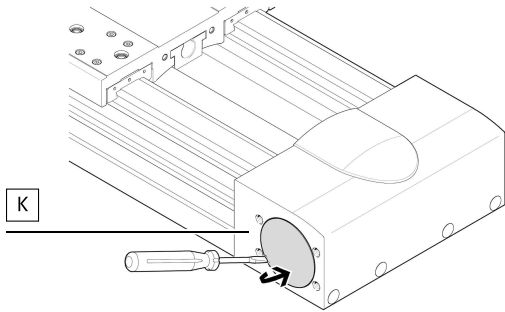


Fig. 3 Снятие крышки

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

4.3 Сборка

4.3.1 Предварительный монтаж муфты

Разъединение муфты

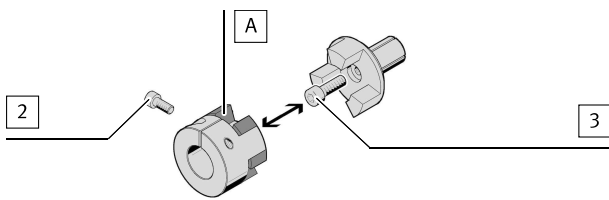


Fig. 4 Разъединение муфты, с зажимной цапфой

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

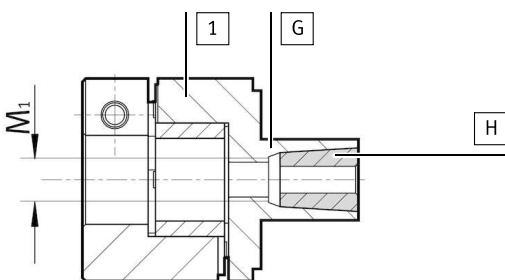


Fig. 5 Конус разжимной оправки в зажимной цапфе

- 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

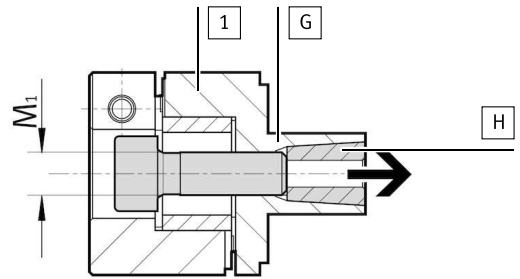


Fig. 6 Выдавливание плотно посаженного конуса разжимной оправки

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

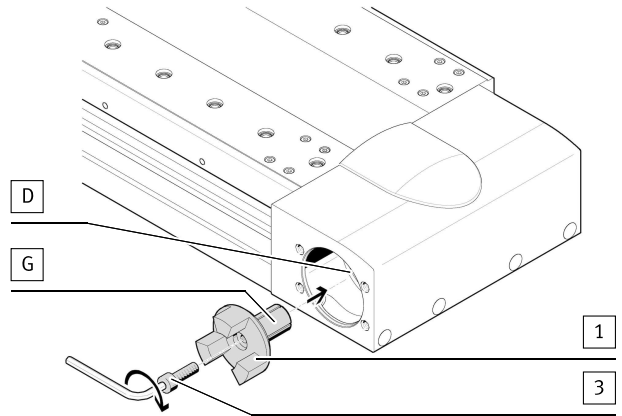


Fig. 7 Крепление ступицы муфты, на стороне координатного привода

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].

Установка ступицы муфты, на стороне редуктора

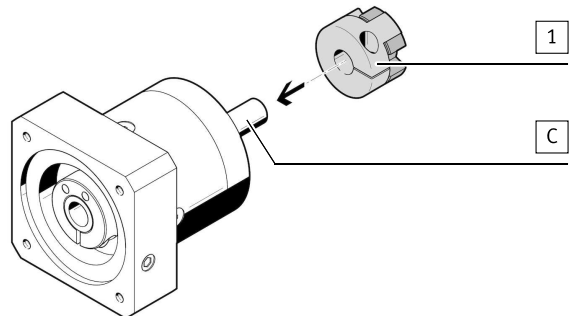


Fig. 8 Установка ступицы муфты, на стороне редуктора

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

Выравнивание ступицы муфты, на стороне редуктора

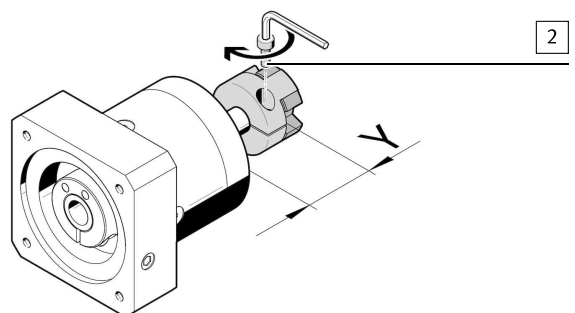


Fig. 9 Выравнивание ступицы муфты на стороне редуктора

1. Соблюдайте расстояние (Y) → 4.3.3 Выравнивание муфты.
2. Затяните зажимной винт на стороне редуктора [2].

4.3.2 Соединение редуктора и координатного привода – Вариант G

Расположение центрирующего кольца

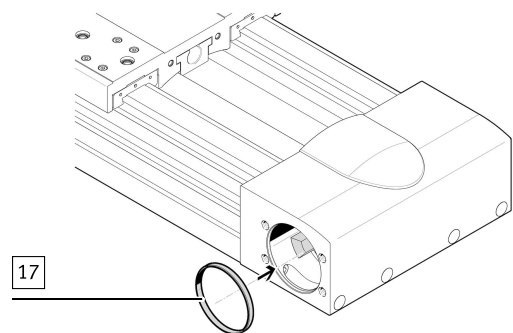


Fig. 10 Расположение центрирующего кольца – Вариант G

- Расположите центрирующее кольцо [17] (при наличии) в пазу в крышке привода.

Крепление корпуса муфты

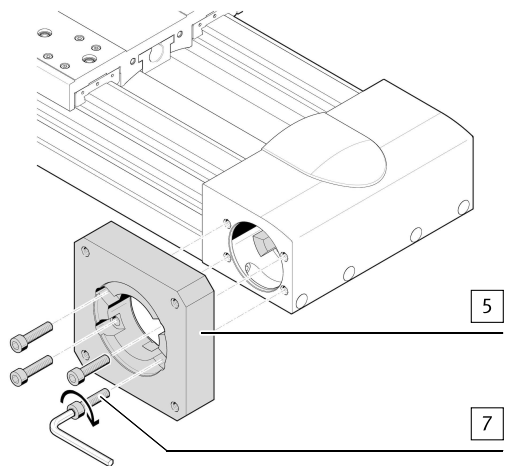


Fig. 11 Крепление корпуса муфты – Вариант G

- Закрепите корпус муфты [5] винтами [7] на координатном приводе.

Крепление фланца мотора

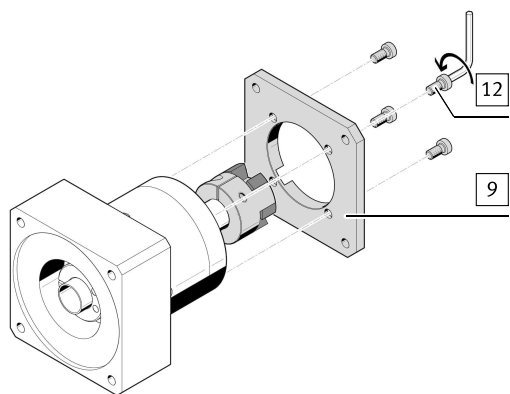


Fig. 12 Крепление фланца мотора, на стороне редуктора – Вариант G

- Закрепите фланец мотора [9] с помощью винтов [12] на редукторе.

Крепление редуктора

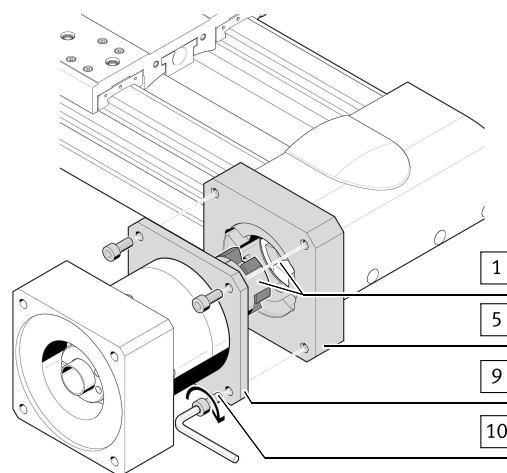


Fig. 13 Крепление редуктора – Вариант G

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 [10] на корпусе муфты [5].

4.3.3 Выравнивание муфты

ПРИМЕЧАНИЕ!

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

- Соблюдайте расстояния.

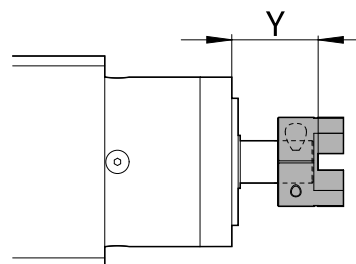


Fig. 14 Выравнивание ступицы муфты

EAMM-A-	$Y \pm 0,3$ [мм]
M43-40G	25
M43-50GA	23,5
M43-60G	34,8
M43-60H	34,8
M43-70GA	35
M48-40G	25
M48-50GA	38
M48-60G	34
M48-60H	34
M48-70GA	35
M48-80G	40
M48-90GA	45
M48-90GB	39
M80-90GA	46
M80-90GB	40
M80-120G	55
M80-120GC	70

Tab. 4

4.4 Установка

4.4.1 Установка опоры комбинации координатного привода и редуктора

Установка опоры без перекосов

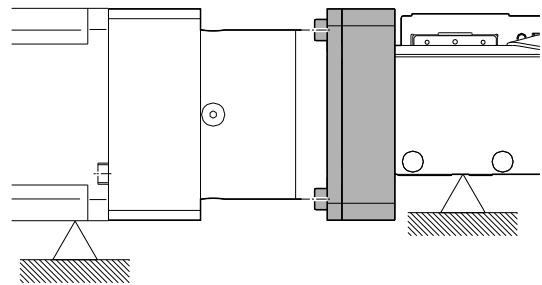


Fig. 15 Установка опоры комбинации без перекосов

- 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

Вариант G

EAMM-A-	[2]	[Н·м]	[3]	[Н·м]	[7]	[Н·м]	[10]	[Н·м]
M43-40G	M4x12	4	M5x18	7	M6x16	10	M5x16	6
M43-50GA	M4x12	4	M5x18	7	M6x16	10	M6x16	10
M43-60G	M4x12	4	M5x18	7	M6x25	10	M5x10	6
M43-60H	M4x12	4	M5x18	7	M6x25	10	M5x10	6
M43-70GA	M4x12	4	M5x18	7	M6x20	10	M6x20	10
M48-40G	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x16	10	M5x12	6
M48-50GA	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x16	10	M6x16	10
M48-60G	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x20	10	M5x12	6
M48-60H	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x18	10	M5x10	6
M48-70GA	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x16	10	M6x16	10
M48-80G	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x25	10	M6x12	8
M48-90GA	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x20	10	M6x20	10
M48-90GB	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x20	10	M6x20	10
M80-90GA	M6x20	15	M8x25	14	M8x20	18	M8x20	18
M80-90GB	M6x20	15	M8x25	14	M8x20	18	M8x20	18
M80-120G	M6x20	15	M8x25	24	M8x18	18	M10x20	30
M80-120GC	M6x20	15	M8x25	14	M8x20	18	M8x20	18

Tab. 5

EAMM-A-	[12]	[Н·м]
M43-40G	M4x12	3
M43-50GA	M4x16	3
M43-60G	M4x20	3
M43-60H	M4x20	3
M43-70GA	M5x16	6
M48-40G	M4x12	3
M48-50GA	M4x12	3
M48-60G	M4x16	3
M48-60H	M4x20	3
M48-70GA	M5x16	6
M48-80G	M6x20	10
M48-90GA	M6x20	10
M48-90GB	M8x20	18
M80-90GA	M6x20	10
M80-90GB	M8x16	18
M80-120G	M8x20	18
M80-120GC	M8x35	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
M43	M6
M48	M8
M80	M10

Tab. 7