

Die Verbindung Motor - Getriebe erfolgt über Spannelemente. Die entsprechende Version entnehmen sie bitte nachfolgender Tabelle.
Bei Motorfestlagerung B bitten wir um Rücksprache.

The connection between motor and gearbox is made through the usage of a shrink-coupling device. The following table determines the version of motor mounting.
Please contact us if the fixed bearing is on motor side B.

Type / Type MP / MPF

Größe / Size	08			16			32			64			128			256		
	-stufig / -stage																	
	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	1	2	3	2	3	
Version A	X			X			X	X			X			X	X		X	
Version B										X			X				X	
Version C		X	X		X	X			X			X						

Type / Type MLP/ MLPF

Größe / Size	08			16			32			64			128			256		
	-stufig / -stage																	
	3			3			3			3			3			3		
Version A				X			X			X			X					
Version B																	X	
Version C	X																	

Version A

Achtung! Um die Motordrehmomente auch bei einem Notstop sicher übertragen zu können, muss in der Motorwelle eine Passfeder verwendet werden.

Vor dem Zusammenbau ist die Motorwelle sowie die Bohrung der Klemmhülse zu entfetten. Die Klemmhülse auf die Motorwelle bis zur Wellenschulter aufschieben. Danach die Schrauben der Profilhülse in drei Schritten wechselseitig (20% / 50% / 100%) mit dem erforderlichen Drehmoment festziehen. Das erforderliche Drehmoment ist auf der Klemmhülse in Nm angegeben. Zum Zusammenbau das Getriebe vertikal aufstellen, mit dem Motorflansch nach oben. Das Zahnwellenprofil nun einfetten und den Motor vertikal in das Zahnwellenprofil einführen. Danach die Motorflanschschrauben montieren und festziehen.

Version B

Vor dem Zusammenbau ist die Motorwelle sowie die Bohrung der Profilhülse zu entfetten. Die Profilhülse auf die Motorwelle bis zur Wellenschulter aufschieben und mit der beiliegenden Schrumpfscheibe montieren. Die Schrauben der Schrumpfscheibe mit dem erforderlichen Drehmoment festziehen. Das erforderliche Drehmoment ist auf der jeweiligen Schrumpfscheibe in Nm angegeben. Zum Zusammenbau das Getriebe vertikal aufstellen, mit dem Motorflansch nach oben. Das Zahnwellenprofil nun einfetten und die Motorwelle vertikal in die Profilhülse einführen. Danach die Motorflanschschrauben montieren und festziehen.

Version A

Attention! To make sure to transfer the motor torque in case of an emergency stop, it is required to use a motor shaft with keyway.

It is essential that the motor shaft and the bore on the clamping sleeve are dirt and grease free. Take the clamping bush and fit it to the motor shaft back to the shaft shoulder. Then tighten the coupling screws to the recommended torque. Do this in 3 steps eitherway with 20%, 50% and then 100%. The recommended torque can be found on a sticker on the coupling. Grease the tooth profile of the clumping bush. With the gearbox in the vertical position and the input flange facing upwards mount the motor onto the gearbox and tighten the motor flange/gearbox fixing bolts.

Version B

It is essential that the motor shaft and the bore on the profiled bush are dirt and grease free. Take the profiled bush together with the shrink disc and fit it to the motor shaft back to the shaft shoulder. Then tighten the coupling screws to the recommended torque, which can be found on a sticker on the coupling. Grease the tooth profile of the profiled bush. With the gearbox in the vertical position and the input flange facing upwards mount the motor onto the gearbox and tighten the motor flange/gearbox fixing bolts.

Version C

Die Verbindung Motor – Getriebe erfolgt über Spannelemente ohne Passfederverbindung. Um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, sollten Motoren mit reduzierten Rund- und Planlauf toleranzen nach DIN 42955 R eingesetzt werden. Das Getriebe zur Motormontage vertikal aufstellen, Motorflansch nach oben zeigend. Vor dem Zusammenbau ist die Motorwelle sowie die Sacklochbohrung im Getriebe zu entfetten. Die Verschlusschraube bzw. die 2 Kunststoffstopfen im Motorflansch entfernen und einen langen Innensechskantschlüssel nach innen bis zu den tangentialen Spanschrauben im Spannelement durchschieben. Das Spannelement durch Drehen hierzu in die richtige Position bringen. Den Motor nun von oben senkrecht mit der Motorwelle in die Sacklochbohrung einführen. Sicherstellen, dass die Motorwelle ganz eingeführt ist und die Motorflansche sauber aufeinander liegen. Jetzt können die Motorflanschschrauben eingesetzt werden, diese jedoch nur anlegen, nicht festziehen. Danach die Schrauben des Spannelementes in drei Schritten wechselseitig (20% / 50% / 100%) mit dem erforderlichen Drehmoment festziehen. Das erforderliche Drehmoment ist auf dem jeweiligen Spannelement in Nm angegeben. Nun die Motorflanschschrauben festziehen. Nach der Montage die Verschlusschraube bzw. die Kunststoffstopfen unbedingt wieder montieren.

Version C

The connection between motor and gearbox is made using a shrink disc bush without a keyway. For maximum performance we recommend the use of motors with reduced shaft tolerance and concentricity according to DIN 42955 R standards. When fitting the motor, position the gearbox vertically with the motor flange upwards. Before assembly, degrease the motor shaft and the blind hole in the gearbox. Remove the lock screw or two plastic plugs from the motor flange of the gearbox, and insert a long Allen key to reach the tangential clamping screw in the coupling. The coupling must first be turned to the correct position for the screw to be accessible. Lower the motor vertically with the motor shaft in the blind hole. Ensure that the motor shaft has completely entered the bore, and that the flanges of motor and gearbox are in contact with each other over their full surface. The motor flange screws can now be inserted (do not tighten them completely). Then tighten the screws of the coupling with the required tightening torque. Do this in 3 steps alternately with 20%, 50% and then 100%. The tightening torque is marked on the coupling in Nm. Finish tightening the motor flange screws. After assembly, it is important to reinsert the lock screw or plastic plugs into their holes.

