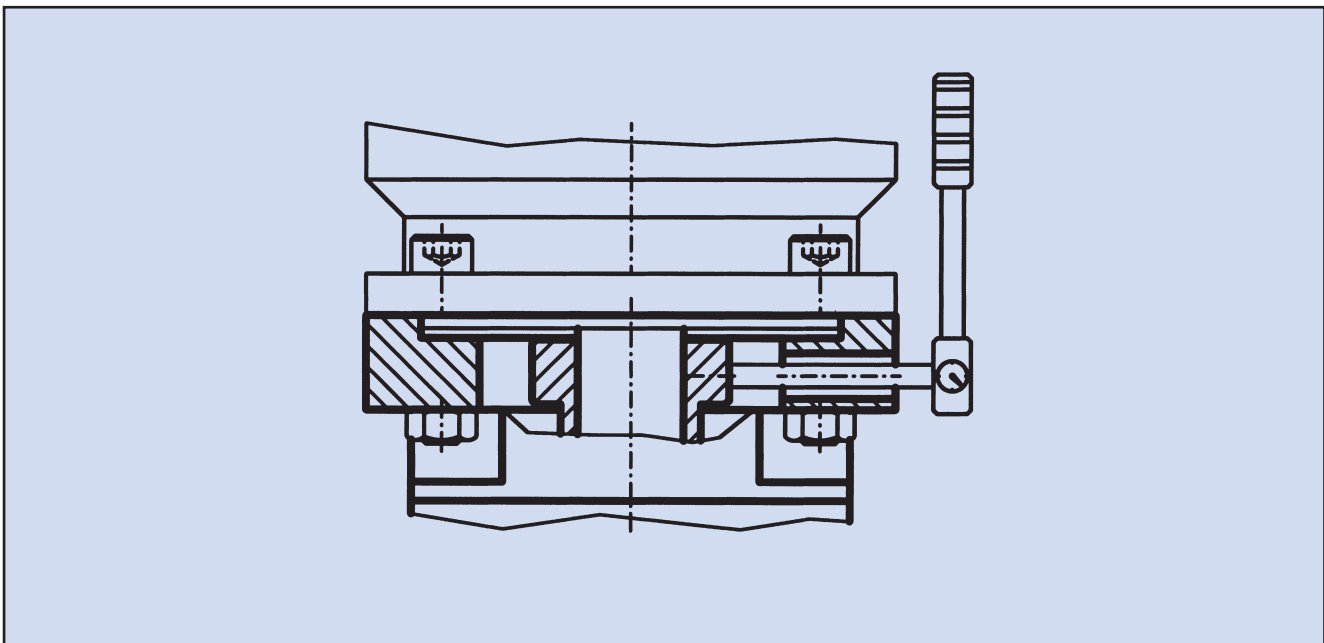


Die Verbindung Motor – Getriebe erfolgt über Spannelemente ohne Passfederverbindung.  
Um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, sollten Motoren mit reduzierten Rund- und Planlauf-toleranzen nach DIN 42955 R eingesetzt werden.

Das Getriebe zur Motormontage vertikal aufstellen, Motorflansch nach oben zeigend.  
Vor dem Zusammenbau ist die Motorwelle sowie die Sacklochbohrung im Getriebe zu entfetten.  
Die 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 kann der Motor-Montageanweisung entnommen werden.  
Bitte separat anfordern.  
Nun die Motorflanschschrauben festziehen.  
Nach der Montage die zwei beiliegenden Kunststoffstopfen unbedingt wieder in den Bohrungen montieren.

The connection between motor and gearbox is made using a shrink-coupling device without a keyway.  
For maximum performance we recommend the use of motors with reduced shaft run-out and concentricity tolerances 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 two plastic plugs in the motor flange, 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 eitherway with 20%, 50% and than 100%. See values in the motor mounting manual.  
Finish tightening the flange screws.  
After assembly, it is important to insert the two enclosed plastic plugs in their holes again.



**Erforderliche Schrauben-Anzugsdrehmomente MA / Required tightening torque MA**

<b>Getriebe-Größe Gearbox size</b>	<b>Sackloch-Ø [d x l1] Input hollow shaft-Ø [d x l1]</b>	<b>Übersetzung Ratio</b>	<b>Anzugs-Drehmoment [Nm] Screw torque figure [Nm]</b>	<b>Schraubengröße + Qualität Screw size and quality</b>
00	Ø 9 x 21	3 - 100	5	M5 / 8.8
00	Ø 11 x 24	3 - 100	5	M5 / 8.8
00	Ø 14 x 31	3 - 100	5	M5 / 8.8
01	Ø 9 x 21	3 - 100	5	M5 / 8.8
01	Ø 11 x 24	3 - 10	9	M5 / 12.9
01	Ø 11 x 24	12 - 100	5	M5 / 8.8
01	Ø 14 x 31	3 - 10	9	M5 / 8.8
01	Ø 14 x 31	12 - 100	5	M5 / 8.8
01	Ø 19 x 41	3 - 100	9	M5 / 12.9
02	Ø 9 x 21	12 - 100	5	M5 / 8.8
02	Ø 11 x 24	12 - 100	9	M5 / 12.9
02	Ø 14 x 31	3 - 10	16	M6 / 12.9
02	Ø 14 x 31	12 - 100	9	M5 / 12.9
02	Ø 19 x 41	3 - 10	16	M6 / 12.9
02	Ø 19 x 41	12 - 100	9	M5 / 12.9
02	Ø 24 x 51	3 - 100	40	M8 / 12.9
02	Ø 28 x 61	3 - 100	40	M8 / 12.9
02	Ø 32 x 61	3 - 100	40	M8 / 12.9
03	Ø 14 x 31	12 - 100	16	M6 / 12.9
03	Ø 19 x 41	3 - 100	16	M6 / 12.9
03	Ø 24 x 51	3 - 100	40	M8 / 12.9
03	Ø 28 x 61	3 - 100	80	M10 / 12.9
03	Ø 32 x 61	3 - 100	80	M10 / 12.9
03	Ø 38 x 81	3 - 100	80	M10 / 12.9
04	Ø 28 x 61	3 - 100	80	M10 / 12.9
04	Ø 32 x 61	3 - 100	80	M10 / 12.9
04	Ø 38 x 81	3 - 100	80	M10 / 12.9
04	Ø 42 x 111	3 - 10	135	M12 / 12.9
04	Ø 48 x 111	3 - 10	135	M12 / 12.9
05	Ø 28 x 61	3 - 100	80	M10 / 12.9
05	Ø 38 x 81	3 - 100	80	M10 / 12.9
05	Ø 42 x 111	3 - 100	135	M12 / 12.9
05	Ø 48 x 111	3 - 100	135	M12 / 12.9
05	Ø 55 x 111	3 - 10	135	M12 / 12.9

Donnerstag, 3. Juli 2008