

Getriebe, Getriebemotoren K1 – K10

Betriebsanleitung

de
11/2025
ID 443364_de.02



STÖBER

Inhaltsverzeichnis

1	Benutzerinformationen	4
1.1	Aufbewahrung und Weitergabe	4
1.2	Originalsprache.....	4
1.3	Darstellungskonventionen.....	4
1.4	Begriffsdefinition	4
1.5	Mitgeltende Dokumente	4
1.6	Haftungsbeschränkung.....	5
1.7	Hinweis zu Marken- und Schutzrechten	5
1.8	Urheberrechtsvermerk	5
2	Sicherheitshinweise	6
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	6
2.2	Anforderungen an das Personal	6
2.3	Vermeidung von Personenschäden.....	7
2.3.1	Mechanische Gefährdungen.....	7
2.3.2	Thermische Gefährdungen	7
2.4	Vermeidung von Sachschäden	8
3	Getriebeaufbau und technische Merkmale.....	9
3.1	Prinzipieller Aufbau	9
3.2	Typenbezeichnung.....	10
3.3	Typenschild.....	11
3.4	Einbaulagen	12
3.5	Drehrichtung.....	13
3.6	Umgebungsbedingungen.....	15
3.7	Weitere Produktmerkmale.....	16
3.8	Weitere Dokumentation.....	16
4	Transport und Lagerung	17
4.1	Transport	17
4.2	Lagerung	18
4.2.1	Langzeitlagerung.....	18
5	Montage	19
5.1	Reinigungs- und Lösungsmittel.....	19
5.2	Motor an Getriebe montieren.....	20
5.2.1	Zulässige Kippmomente am Getriebeeintrieb	20
5.2.2	Toleranzen des Motors.....	20
5.2.3	Motor an Getriebe mit Adapter ME montieren	22

5.2.4	Motor an Getriebe mit Adapter MQ/MR mit Bogenzahnkupplung montieren.....	25
5.2.5	Motor an Getriebe mit Adapter MQ/MR mit Klauenkupplung montieren.....	28
5.2.6	Motor an Getriebe mit Adapter MB montieren	30
5.3	Abtriebswelle montieren.....	30
5.3.1	Antriebsselemente an Vollwelle montieren.....	30
5.3.2	Hohlwelle mit Passfedernut montieren.....	31
5.3.3	Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren	33
5.4	Getriebe an Maschine montieren	35
5.4.1	Drehmomentstütze montieren.....	37
5.5	Anzugsdrehmomente	39
6	Inbetriebnahme	40
6.1	Vor der Inbetriebnahme.....	40
6.2	Während der Inbetriebnahme.....	40
7	Instandhaltung.....	42
7.1	Reinigung.....	42
7.2	Inspektion.....	42
7.2.1	Ölwechsel durchführen	43
7.3	Behebung von Störungen	45
7.3.1	Störungsursachen	45
7.4	Instandsetzung	45
7.5	Service	46
8	Demontage und Entsorgung	47
8.1	Demontage	47
8.1.1	Hohlwelle mit Passfedernut demontieren.....	47
8.2	Getriebe entsorgen	48

1 Benutzerinformationen

Diese Dokumentation ist Bestandteil des Produkts. Sie gilt für Produkte in der Standardausführung nach entsprechendem STÖBER Katalog.

Gender-Hinweis

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf eine geschlechtsneutrale Differenzierung verzichtet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform beinhaltet also keine Wertung, sondern hat lediglich redaktionelle Gründe.

1.1 Aufbewahrung und Weitergabe

Da diese Dokumentation wichtige Informationen zum sicheren und effizienten Umgang mit dem Produkt enthält, bewahren Sie diese bis zur Produktentsorgung unbedingt in unmittelbarer Nähe des Produkts und für das qualifizierte Personal jederzeit zugänglich auf.

Bei Übergabe oder Verkauf des Produkts an Dritte geben Sie diese Dokumentation ebenfalls weiter.

1.2 Originalsprache

Die Originalsprache dieser Dokumentation ist Deutsch; alle anderssprachigen Fassungen sind von der Originalsprache abgeleitet.

1.3 Darstellungskonventionen

Damit Sie besondere Informationen in dieser Dokumentation schnell zuordnen können, sind diese durch Orientierungshilfen in Form von Signalwörtern hervorgehoben.

1.4 Begriffsdefinition

Diese Dokumentation bezieht sich auf STÖBER Getriebe und STÖBER Getriebemotoren. Zur besseren Lesbarkeit wird im Allgemeinen der übergeordnete Begriff **Antriebe** verwendet.

Sollte es aus Gründen der Verständlichkeit oder aufgrund technischer Gegebenheiten erforderlich sein, wird zwischen Getriebe und Getriebemotor unterschieden.

1.5 Mitgeltende Dokumente

An Getriebe von STÖBER können je nach Ausführung Antriebskomponenten angebaut sein, für die separate Dokumente gelten. Sie finden diese Dokumente, wenn Sie unter <https://id.stober.com> die Seriennummer des Antriebs eingeben oder den QR-Code auf dem Typenschild des Antriebs scannen.

Alternativ finden Sie mitgeltende Dokumente unter <http://www.stoeber.de/de/downloads/>. Geben Sie im Feld Suche... die ID der Dokumentation ein:

Antriebskomponente	ID Betriebsanleitung
Lean-Motor LM	443048_de
Synchron-Servomotor EZ	443032_de
Motoradapter mit Bremse MB	443287_de
Asynchronmotoren	442577_de

1.6 Haftungsbeschränkung

Diese Dokumentation wurde unter Berücksichtigung der geltenden Normen und Vorschriften sowie des Stands der Technik erstellt.

Für Schäden, die aufgrund einer Nichtbeachtung der Dokumentation oder aufgrund der nicht bestimmungsgemäßen Verwendung des Produkts entstehen, bestehen keine Gewährleistungs- und Haftungsansprüche. Dies gilt insbesondere für Schäden, die durch individuelle technische Veränderungen des Produkts oder dessen Projektierung und Bedienung durch nicht qualifiziertes Personal hervorgerufen wurden.

1.7 Hinweis zu Marken- und Schutzrechten

Markenrechtlich geschützte Produktnamen sind in dieser Dokumentation nicht gesondert ausgezeichnet.

Alle geltenden Schutzrechte (Patente, Warenzeichen, Gebrauchsmuster ...) bleiben unberührt und sind zu beachten.

1.8 Urheberrechtsvermerk

Copyright © STÖBER. Alle Rechte vorbehalten.

2 Sicherheitshinweise

Von dem in dieser Dokumentation beschriebenen Produkt können Gefahren ausgehen, die durch die Einhaltung der folgenden grundsätzlichen Sicherheitshinweise sowie der enthaltenen technischen Regeln und Vorschriften vermieden werden können.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

In dieser Dokumentation beschriebene Antriebe sind für den Einbau in gewerblichen Maschinen oder Anlagen bestimmt.

Als nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch gilt:

- Eine Überlastung der Antriebe.
- Der Betrieb unter Umgebungsbedingungen, die von den definierten Werten oder Wertebereichen abweichen.
- Das Modifizieren oder der Umbau der Antriebe.
- Die Verwendung der Antriebe außerhalb des im Rahmen der Projektierung festgelegten Einsatzzwecks.

Die Inbetriebnahme der Maschine, in die die Antriebe eingebaut sind, ist untersagt, solange nicht sichergestellt ist, dass sie den geltenden örtlichen Gesetzen und Vorschriften entspricht. Besonders zu beachten ist hierbei die (Maschinen-) Richtlinie 2006/42/EG im jeweils gültigen Anwendungsbereich.

Der Betrieb der Antriebe in explosionsgefährdeten Bereichen ist verboten, sofern sie nicht ausdrücklich dafür vorgesehen sind.

2.2 Anforderungen an das Personal

Alle mechanischen Arbeiten, die während der Montage, Inbetriebnahme, Instandhaltung und Demontage des Produktes anfallen, dürfen nur von Fachkräften ausgeführt werden, die über eine entsprechende abgeschlossene Ausbildung im Bereich Metall verfügen.

Alle elektrotechnischen Arbeiten, die während der Montage, Inbetriebnahme, Instandhaltung und Demontage des Produkts anfallen, dürfen nur von Elektrofachkräften ausgeführt werden, die über eine entsprechende abgeschlossene Ausbildung im Bereich Elektrotechnik verfügen.

Arbeiten beim Transport, Lagerung und Entsorgung dürfen von Personen durchgeführt werden, die in geeigneter Weise unterwiesen wurden.

Darüber hinaus muss das Personal, das mit dem Produkt umgeht, gültige Vorschriften, gesetzliche Vorgaben, geltende Regelwerke, diese Dokumentation und die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sorgfältig lesen, verstehen und beachten.

2.3 Vermeidung von Personenschäden

2.3.1 Mechanische Gefährdungen

WARNUNG!

Gefahrbringende Bewegungen von Maschinenteilen!

Bewegte Maschinenteile können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen!

- ✓ Bevor Sie den Antrieb starten:
 - Montieren Sie alle für den Betrieb erforderlichen Schutzeinrichtungen.
 - Stellen Sie sicher, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten oder diesen unkontrolliert betreten können.
 - Verlassen Sie den Gefahrenbereich.

WARNUNG!

Absinken oder Abstürzen von schwerkraftbelasteten Achsen oder Vertikalachsen nach dem Abschalten des Motors aufgrund der Schwerkraft!

Abstürzende schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen!

- Beachten Sie, dass die Haltebremse des Motors keine ausreichende Sicherheit für Personen bietet, die sich im Gefährdungsbereich von schwerkraftbelasteten Achsen oder Vertikalachsen befinden.
- Fahren Sie schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen in ihre unterste Position, verriegeln oder stützen sie mechanisch ab, bevor Personen den Gefährdungsbereich betreten dürfen.

WARNUNG!

Nicht gesicherte Passfedern oder Antriebselemente können durch Rotieren der Antriebswelle weggeschleudert werden!

Geschleuderte Metallteile können schwere Verletzungen verursachen!

- Montieren Sie die vorgesehenen Antriebselemente ordnungsgemäß oder entfernen Sie diese vor einem Probelauf.

2.3.2 Thermische Gefährdungen

VORSICHT!

Die Oberfläche des Antriebs kann beim Betrieb Temperaturen von über 65° C erreichen!

Hautkontakt mit der heißen Oberfläche des Antriebs kann schwere Hautverbrennungen verursachen!

- Berühren Sie nicht den Antrieb im Betrieb oder unmittelbar danach.
- Lassen Sie den Antrieb genügend abkühlen, bevor Sie Arbeiten am Antrieb ausführen.
- Tragen Sie bei Arbeiten am Antrieb Schutzhandschuhe.

2.4 Vermeidung von Sachschäden

ACHTUNG!

Beschädigung von Lager und Welle durch unsachgemäße Montage!

Vermeiden Sie bei der Montage von Antriebselementen mit Passungen grundsätzlich jegliche Anwendung von Gewalt. Schläge mit dem Hammer auf Kraftübertragungselemente, Wellen oder auf das Motor- bzw. Getriebegehäuse können zu erheblichen Schäden führen.

- Montieren Sie die Getriebe ausschließlich entsprechend den Montagevorgaben.
-

ACHTUNG!

Beschädigung von Wellendichtringen durch Lösungsmittel!

Vermeiden Sie bei der Reinigung und Entfettung unlackierter Oberflächen den Kontakt von Lösungsmitteln mit Wellendichtringen.

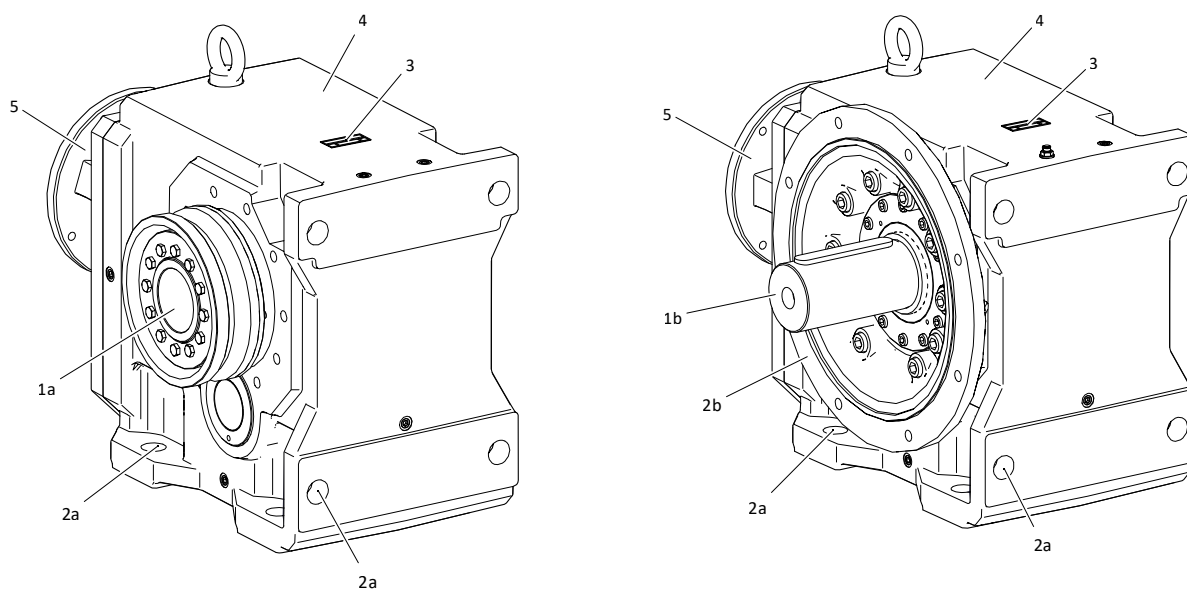
3 Getriebeaufbau und technische Merkmale

Technische Daten zu Ihrem Antrieb entnehmen Sie der zugehörigen Auftragsbestätigung. Für angebaute Motoren gelten die Spezifikationen der jeweiligen technischen Dokumentation.

Sehen Sie hierzu auch

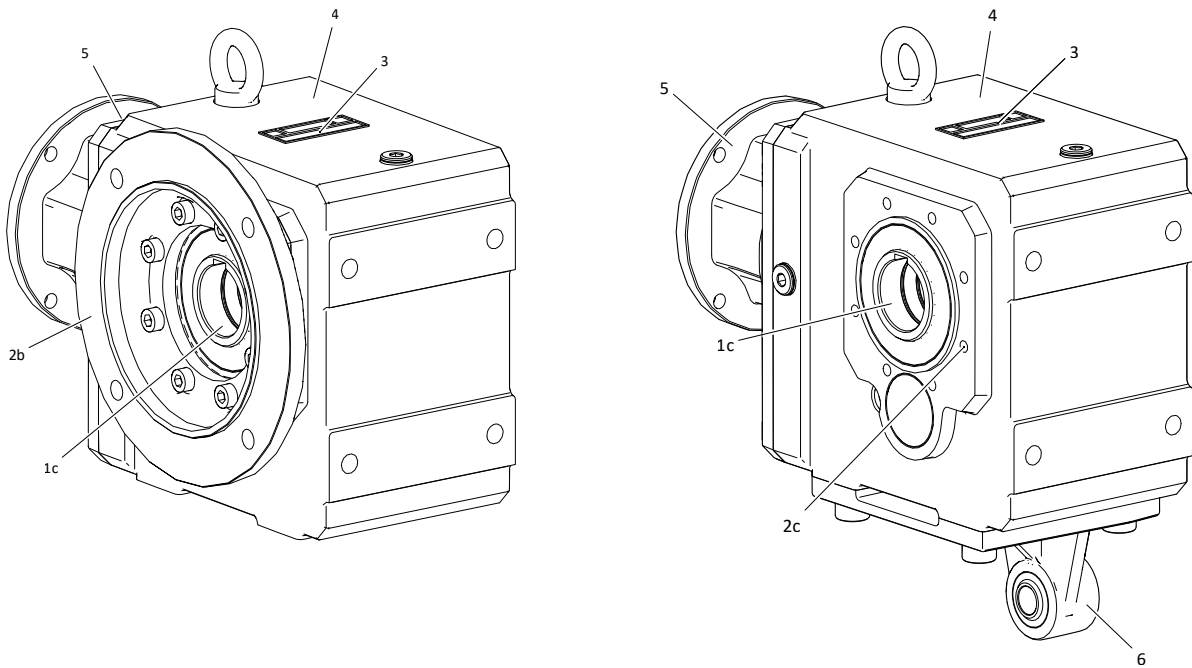
 Weitere Dokumentation [\[▶ 16\]](#)

3.1 Prinzipieller Aufbau



Tab. 1: Prinzipieller Aufbau eines Getriebes K1013SG (links) und eines Getriebes K1013VNF (rechts)

1a	Hohlwelle mit Schrumpfscheibe	1b	Vollwelle mit Passfeder
2a	Fußbefestigung	2b	Rundflansch
3	Typenschild	4	Getriebegehäuse
5	Motoradapter MR		



Tab. 2: Prinzipieller Aufbau eines Getriebes K513AF (links) und eines Getriebes K513AGD (rechts)

- 1c

Hohlwelle
- 2c

Gewindelochkreis
- 4

Getriebegehäuse
- 6

Drehmomentstütze
- 2b

Rundflansch
- 3

Typenschild
- 5

Motoradapter MR

3.2 Typenbezeichnung

In diesem Kapitel finden Sie die Erklärung der Typenbezeichnung mit den zugehörigen Optionen.

Beispiel-Code

K	4	0	2	A	G	0560	ME20
---	---	---	---	---	---	------	------

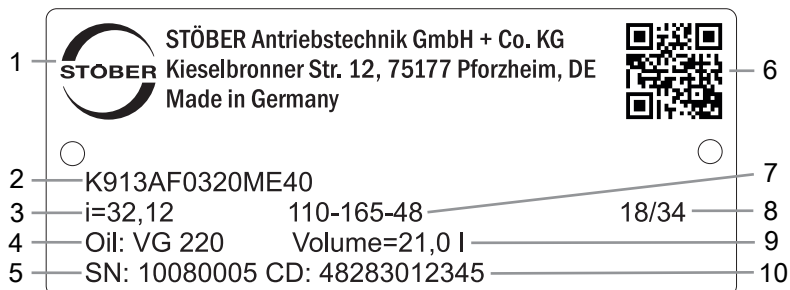
Erklärung

Code	Bezeichnung	Ausführung
K	Typ	Kegelradgetriebe
4	Größe	4 (Beispiel)
0	Generation	Generation 0
1		Generation 1
2	Stufen	2-stufig
3		3-stufig
4		4-stufig
A	Welle	Hohlwelle mit Passfedernut
S		Hohlwelle mit Schrumpfscheibe
V		Vollwelle

Code	Bezeichnung	Ausführung
G	Gehäuse	Gewindelochkreis
F		Rundflansch
NG		Fuß + Gewindelochkreis
NF		Fuß + Rundflansch
GD		Gewindelochkreis + Drehmomentstütze
NGD		Fuß + Gewindelochkreis + Drehmomentstütze
0560	Übersetzungskennzahl (i x 10 gerundet)	i = 55,71 (Beispiel)
ME20	Motoradapter	Motoradapter ME20 (Beispiel) mit EasyAdapt-Kupplung
MQ		Motoradapter quadratisch mit Bogenzahn- oder Klauenkupplung
MR		Motoradapter rund mit Bogenzahn- oder Klauenkupplung
MB		Motoradapter ServoStop mit Bremse
EZ	Motor	Synchron-Servomotor EZ
LM		Lean-Motor LM
IE3D		Asynchronmotor IE3D

3.3 Typenschild

Anhand nachfolgender Abbildung wird das Typenschild eines Getriebes beispielhaft veranschaulicht und erläutert.

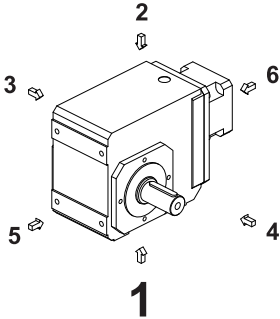
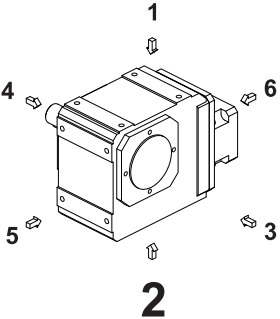
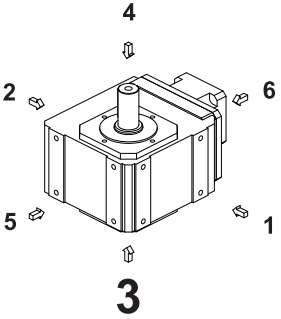
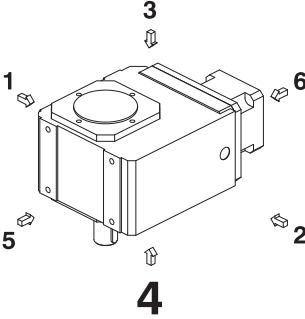
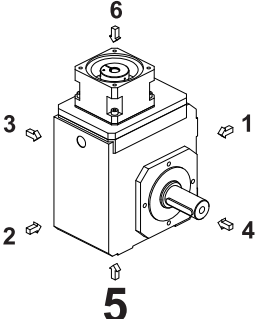
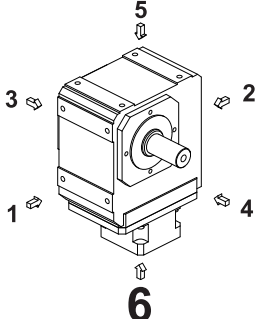


Code	Bezeichnung
1	Herstellerbezeichnung
2	Typenbezeichnung
3	Übersetzung des Getriebes
4	Schmierstoffspezifikation
5	Serialnummer des Getriebes
6	QR-Code (Link zu Produktinformationen)
7	Maße des Motoradapters (Passrand/Lochkreis/Motorwellendurchmesser)
8	Herstellungsdatum (Jahr/Kalenderwoche)
9	Schmierstofffüllmenge
10	Kundenspezifische Daten

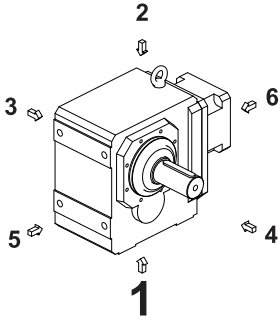
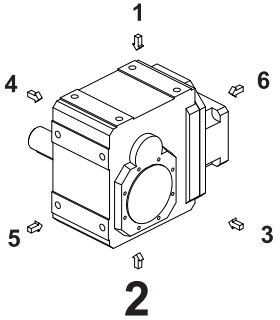
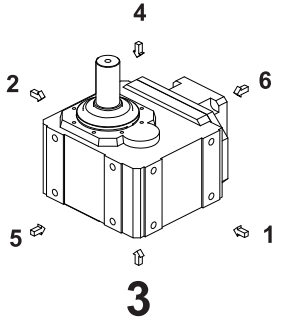
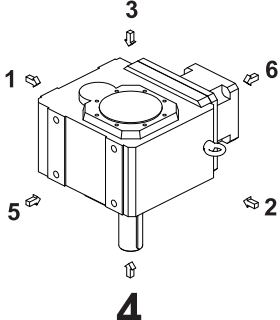
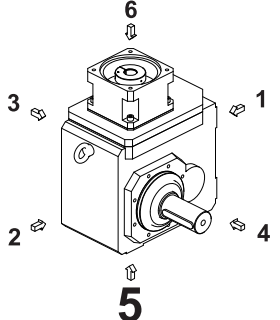
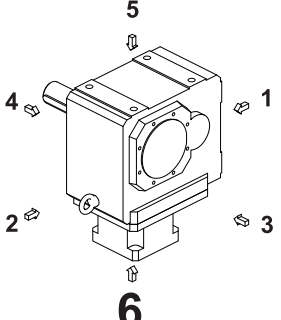
3.4 Einbaulagen

Die folgende Tabelle zeigt die Standard-Einbaulagen.
Die Zahlen kennzeichnen die Getriebeseiten. Die Einbaulage ist durch die nach unten weisende Getriebeseite definiert.

Einbaulagen Getriebebaugröße K1 – K4

EL1	EL2	EL3
		
EL4	EL5	EL6
		

Einbaulagen Getriebebaugröße K5 – K10

EL1	EL2	EL3
		
EL4	EL5	EL6
		

Ein Klebeschild auf dem Getriebe markiert die vorgesehene Einbaulage. Der Pfeil zeigt die Seite, die nach unten montiert werden muss.

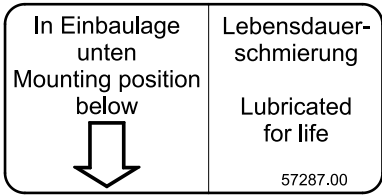


Abb. 1: Klebeschild – Einbaulage

3.5 Drehrichtung

Vollwelle (V), Vollwelle beidseitig (V) , Hohlwelle mit Passfedernut (A)

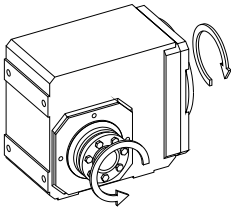
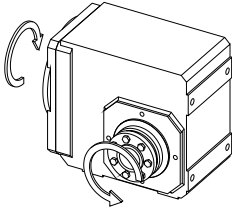
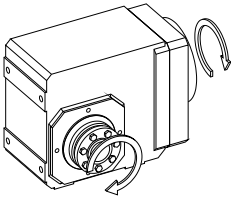
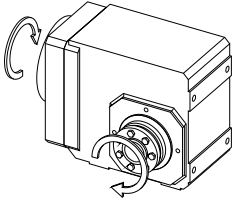
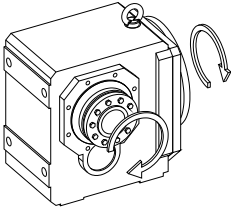
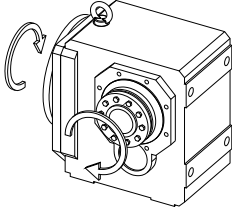
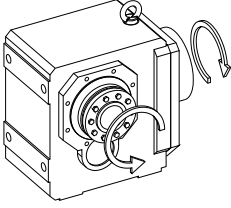
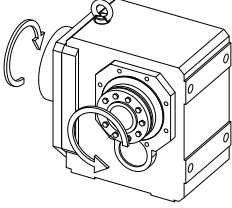
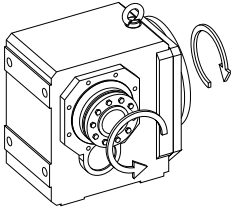
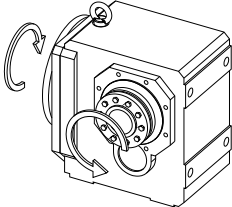
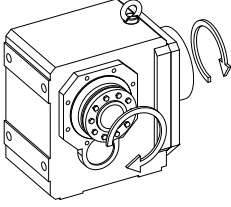
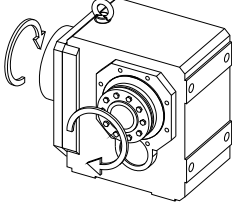
Typ	Abtrieb Seite 4	Abtrieb Seite 3
K102 – K402		
K203 – K403		
K513 – K1013		
K514 – K1014		

Die angegebenen Drehrichtungen gelten auch für Getriebe mit Hohlwelle (A), sofern die Einsteckseite der Maschinenwelle der Seite der gezeigten Vollwelle entspricht.

Die Drehrichtung bei Wellenausführung Vollwelle beidseitig entspricht der Drehrichtung für Abtrieb Seite 4.

Die Bilder zeigen die Einbaulage EL1.

Hohlwelle mit Schrumpfscheibe (S)

Typ	Schrumpfscheibe Seite 4	Schrumpfscheibe Seite 3
K102 – K402		
K203 – K403		
K513 – K813		
K514 – K814		
K913 – K1013		
K914 – K1014		

Die Bilder zeigen die Einbaulage EL1.

3.6 Umgebungsbedingungen

Vom Standard abweichende Umgebungsbedingungen bei Sonderausführungen entnehmen Sie den zugehörigen Auftragsbestätigungen. Für angebaute Motoren gelten die Bedingungen in der jeweiligen technischen Dokumentation

Merkmal	Beschreibung
Umgebungstemperatur – Transport/Lagerung	–10 °C bis +50 °C
Umgebungstemperatur – Betrieb	0 °C bis +40 °C
Aufstellhöhe	≤ 1000 m über Normalnull

Um Korrosionsschäden und Schäden an den Wellendichtringen zu vermeiden, schützen Sie den Antrieb vor folgenden Einwirkungen:

- Umgebungen mit schädlichen Ölen, Säuren, Gasen, Dämpfen, Stäuben oder Strahlungen
- Extreme Temperaturschwankungen bei hoher Luftfeuchtigkeit
- Betauung oder Vereisung
- Starke UV-Strahlung (z. B. direkte Sonneneinstrahlung)
- Auftreten von Salznebel
- Funken

Information

In explosionsgefährdeten Bereichen dürfen ausschließlich Getriebe in explosionsgeschützter Ausführung gemäß (ATEX-) Richtlinie 2014/34/EU eingesetzt werden. Die zugehörige Dokumentation ist gesondert verfügbar.

3.7 Weitere Produktmerkmale

In der nachfolgenden Tabelle finden Sie weitere Merkmale von Getrieben in Standardausführung.

Merkmal	Beschreibung
Maximal zulässige Getriebetemperatur (an der Getriebeoberfläche)	≤ 80 °C
Lackierung	Schwarz RAL 9005
Schmierstoff	Synthetisch, Spezifikation und Menge siehe Typenschild
Entlüftung	K1 – K4: keine Entlüftung K5 – K10: entsprechend der Einbaulage montierte Entlüftungsventile
Gewicht	Siehe Auftragsunterlagen
Schutzart ¹	IP65

3.8 Weitere Dokumentation

Weitere Informationen über das Produkt finden Sie unter <http://www.stoeber.de/de/downloads/>. Geben Sie im Feld Suche... die ID der Dokumentation ein.

Produktkombination	Katalogtitel	ID
Getriebe + Motoradapter ME/MEL/MF/MFL	Servogetriebe	443054_de
Getriebe + Motoradapter mit Bremse MB	ServoStop Servogetriebe mit Bremse	443234_de
Getriebe + Motoradapter MQ/MR	Industriegetriebe	441834
Getriebe + Synchron-Servomotor EZ	Synchron-Servogetriebemotoren EZ	442437_de
Getriebe + Lean-Motor LM	Lean-Motoren	443016_de
Getriebe + Asynchronmotor IE3D	Asynchrongetriebemotoren	443136_de
Getriebe	Schmierstofffüllmengen für Getriebe	441871

Bei Fragen zu Ihrem Antrieb, die nicht durch diese Dokumentation beantwortet werden, wenden Sie sich bitte an STÖBER Service ([Service](#) ► 46).

¹ Beachten Sie die Schutzart aller Komponenten.

4 Transport und Lagerung

STÖBER Produkte werden sorgfältig verpackt und einbaufertig geliefert. Die Verpackungsart ist von der Größe und dem Transportweg abhängig.

Beachten Sie beim Transport und der Lagerung folgende Hinweise:

- Untersuchen Sie die Lieferung sofort nach Erhalt auf Transportschäden und reklamieren Sie Transportschäden sofort. Nehmen Sie beschädigte Produkte nicht in Betrieb.
- Prüfen Sie die Vollständigkeit Ihrer Lieferung anhand des Lieferscheins und reklamieren Sie fehlende Teile beim Lieferanten.
- Transportieren und lagern Sie das Produkt in der Originalverpackung, um es vor Beschädigungen zu schützen. Entfernen Sie die Originalverpackung und die Transportsicherungen erst kurz vor der Montage.

Umgebungsbedingungen

Die Umgebungsbedingungen für Transport und Lagerung finden Sie im Kapitel REF_Umgebungsbedingungen.

4.1 Transport



WARNUNG!

Schwebende Lasten!

Lasten, die sich beim Hebevorgang lösen und abstürzen, können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen!

- Beachten Sie die folgende Anweisungen.
- Sperren Sie den Gefahrenbereich ab und sorgen Sie dafür, dass sich keine Personen unter schwebenden Lasten aufhalten.
- Tragen Sie Sicherheitsschuhe.

Für das Heben und den Transport des Antriebs sind je nach Gewicht Hebezeuge (z. B. ein Kran) erforderlich. Das Gewicht Ihres Antriebs ist in den dazugehörigen Lieferunterlagen angegeben.

So heben und transportieren Sie den Antrieb:

- Verwenden Sie ein Hebezeug, dessen Tragkraft für das Gewicht des Antriebs ausreichend ist.
- Führen Sie Schlaufenhebegurte direkt um das Gehäuse des Antriebs und sichern Sie die Schlaufenhebegurte gegen Verrutschen.

Um ein Herabfallen oder eine Beschädigung des Antriebs beim Transport zu vermeiden, beachten Sie folgende Hinweise:

- Heben oder befestigen Sie den Antrieb nicht an der Abtriebswelle oder an angebauten Bauteilen.
- Sichern Sie den Motor zusätzlich mit geeigneten Anschlagmitteln und achten Sie auf eine gerade Zugrichtung.

4.2 Lagerung

Lagern Sie den Antrieb in einer trockenen und staubfreien Umgebung bei einer Lagertemperatur zwischen $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ bis $+50\text{ }^{\circ}\text{C}$ in der Originalverpackung.

4.2.1 Langzeitlagerung

Wenn Sie den Antrieb länger als sechs Monate lagern, treffen Sie folgende Maßnahmen, um Korrosionsschäden zu vermeiden:

1. Tragen Sie ein geeignetes Korrosionsschutzmittel auf nicht lackierte Oberflächen wie Wellenenden oder Flanschanlageflächen auf.
2. Füllen Sie das Getriebe vollständig mit Schmierstoff. Eine spezifische Schmierstoffempfehlung erhalten Sie, indem Sie die Seriennummer des Getriebes unter <https://id.stober.com> eingeben oder den jeweiligen QR-Code auf dem Typenschild scannen.

Information

Reduzieren Sie die Schmierstoffmenge vor der Inbetriebnahme auf den auf dem Typenschild angegebenen Wert.

5 Montage

Dieses Kapitel enthält Handlungsanweisungen zur fachgerechten Montage von STÖBER Antrieben in Standardausführung sowie zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden. Abweichungen bei kundenspezifischen Ausführungen sind in den jeweiligen Auftragsunterlagen dokumentiert.

Für die Montage und den elektrischen Anschluss von angebauten Motoren gelten die Spezifikationen der jeweiligen technischen Dokumentation.

Untersuchen Sie den Antrieb auf Transport- oder Lagerschäden. Wenn Sie Beschädigungen feststellen, montieren Sie den Antrieb nicht, sondern kontaktieren Sie den STÖBER.

5.1 Reinigungs- und Lösungsmittel

Bei Auslieferung sind unlackierte Oberflächen des Antriebs durch Korrosionsschutzmittel geschützt. Auf Kontaktflächen wie Wellenenden und Flanschanlageflächen muss das Korrosionsschutzmittel vor der Montage entfernt werden.

Wir empfehlen zur Reinigung den Einsatz eines geeigneten Kaltreinigers (z. B. Carlofon Autocleaner), der im Gegensatz zu leichtflüssigen Lösungsmitteln nahezu geruchlos ist und die Dichtlippen der Wellendichtringe nicht angreift. Alternativ können handelsübliche Lösungsmittel verwendet werden.

Für eine einwandfreie Drehmomentübertragung müssen alle Kontaktflächen der Klemmverbindung mit einem Kaltreiniger oder geeigneten Lösungsmittel gründlich entfettet werden.

ACHTUNG!

Beschädigung von Wellendichtringen durch Lösungsmittel!

Vermeiden Sie bei der Reinigung und Entfettung unlackierter Oberflächen den Kontakt von Lösungsmitteln mit Wellendichtringen.

5.2 Motor an Getriebe montieren

Information

Dieses Kapitel ist bei Einsatz eines STÖBER Getriebemotors nicht relevant!

Dieses Kapitel gilt für den Anbau eines Motors an ein STÖBER Getriebe mittels Motoradapter. In der Regel betrifft dies Motoren von Drittherstellern.

Für eine optimale Laufruhe empfehlen wir, Motorwellen ohne Passfeder zu verwenden, da Passfedernuten die Laufruhe negativ beeinflussen können.

Information

Um die Montage des Motors an das Getriebe zu erleichtern, montieren Sie zuerst den Motor an das Getriebe und anschließend den Getriebemotor an die Maschine.

5.2.1 Zulässige Kippmomente am Getriebeeintrieb

Wenn Sie ein STÖBER Getriebe in horizontaler Einbaulage an eine Maschine montieren, überprüfen Sie vor der Montage des dazugehörigen Motors, ob das zulässige Kippmoment am Getriebeeintrieb nicht überschritten wird.

Typ	M_{ik} [Nm]
KS311_MF	20
KS312_ME	10
KS313_ME	10
KS411_MF	40
KS412_ME	20
KS413_ME	10
KS511_MF	80
KS512_ME	40
KS513_ME	20
KS711_MF	200
KS712_ME	80
KS713_ME	40

Die Werte für den Motoradapter ME gelten auch für den Adapter MEL.

Sehen Sie hierzu auch

 Weitere Dokumentation [► 16]

5.2.2 Toleranzen des Motors

Zur sicheren Montage des Motors über einen Motoradapter müssen die Toleranzen des Motors bestimmten Anforderungen entsprechen.

Toleranzen für Vollwellen nach DIN 748-1

Durchmesser [mm]	Toleranz
≤ 50	ISO k6
> 50	ISO m6

Tab. 3: Toleranzen – Vollwellen

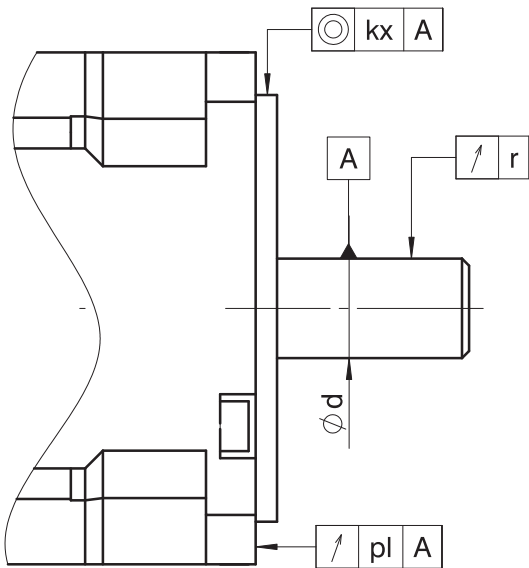
Toleranzen für den Zentrierdurchmesser am Motorflansch nach EN 50347

Zentrierdurchmesser [mm]	Flanschgröße [mm]	Toleranz
≤ 230	65 – 300	ISO j6
> 230	350 – 500	ISO h6

Tab. 4: Toleranzen – Motorflansch

Toleranzen für Rundlauf, Planlauf und Koaxialität nach IEC 60072-1 (normal class)

Formelzeichen	Einheit	Erklärung
kx	µm	Koaxialität der Flanschzentrierung zur Welle
pl	µm	Planlauf der Befestigungsfläche des Flansches zur Welle
r	µm	Rundlauf des Wellenendes



$\varnothing d$ [mm]	r [µm]
$d \leq 10$	30
$10 < d \leq 18$	35
$18 < d \leq 30$	40
$30 < d \leq 50$	50
$50 < d \leq 80$	60

Tab. 5: Toleranzen – Rundlauf Wellenende

Zentrierdurchmesser [mm]	Flanschgröße	kx [μ m]	pl [μ m]
50 – 95	65 – 115	80	80
110 – 130	130 – 165	100	100
250 – 450	300 – 500	125	125

Tab. 6: Toleranzen – Planlauf, Koaxialität

Sehen Sie hierzu auch

 Weitere Dokumentation [\[► 16\]](#)

5.2.3 Motor an Getriebe mit Adapter ME montieren

In diesem Kapitel ist die Montage eines Motors an ein STÖBER Getriebe mit Motoradapter ME beschrieben.

Voraussetzungen

- Maßtoleranzen des Motors entsprechen den Anforderungen im Kapitel REF_Toleranzen_Motor;
- Das zulässige Kippmoment am Getriebeeintrieb wird nicht überschritten (siehe REF_Zulässige Kippmomente);
- 4 Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8 für die Montage des Motors ans Getriebe stehen bereit. Die Mindesteinschraubtiefe für diese Schrauben beträgt das 1,6-fache des Nenndurchmessers der Schraube;
- Die benötigten Werkzeuge und Hilfsmittel stehen bereit (siehe REF_Montage);
- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel \[► 19\]](#);

Vorgehensweise

Um ungünstige Verlagerungen und eine Verkantung der Motorwelle zu vermeiden, empfiehlt STÖBER den Motor mit der Motorwelle senkrecht nach unten an das Getriebe zu montieren.

1. Positionieren Sie, wenn erforderlich mit Hilfe eines Hebezeugs, das Getriebe (5) so, dass der Motor in vertikaler Position montiert werden kann.
2. Entfernen Sie die Transportabdeckung des Motoradapters.
3. Wenn auf der Motorwelle eine Passfeder montiert ist, entfernen Sie diese.
4. Entfernen Sie vollständig den Korrosionsschutz von der Motorwelle und den Kontaktflächen von Motor und Motoradapter.
5. Entfetten Sie sorgfältig die Innenbohrung der Klemmnabe (15) und, wenn vorhanden, die Außen- und Innenoberfläche der Klemmbuchse (6) für die Motorwelle.
6. Drehen Sie die Verschlusschraube (13) heraus.
7. Verdrehen Sie die Klemmnabe so, dass die Klemmschraube (11) über die Bohrung für die Verschlusschraube (13) verdreht werden kann, führen Sie den Sechskanteinsatz (3) durch die Bohrung und stecken Sie ihn in den Innensechskant der Klemmschraube.
8. Wenn eine Klemmbuchse (6) notwendig ist, stecken Sie die Klemmbuchse bis zum Anschlag in die Innenbohrung der Klemmnabe (15) ein und verdrehen Sie die Klemmbuchse so, dass der Schlitz der Klemmbuchse deckungsgleich mit dem Schlitz der Klemmnabe (10) ist.
9. Wenn erforderlich, schlagen Sie den Motor mit einem Hebezeug an zwei geeigneten Anschlagpunkten so an, dass die Motorwelle senkrecht nach unten zeigt.
10. Verdrehen Sie den Motor axial zum Getriebe so, dass die Typenschilder sich möglichst auf der gleichen Seite befinden und auch nach dem Einbau in die Maschine abgelesen werden können.

11. Wenn die Motorwelle eine Passfedernut hat, positionieren Sie die Motorwelle so, dass die Passfedernut dem Schlitz der Klemmnabe (10) gegenüberliegt.
12. Beim Motoradapter MF/MFL ist eine elastische Balgkupplung verbaut, die eine leichte Schrägstellung einnehmen kann, solange die Klemmnabe nicht mit der Motorwelle verbunden ist. Korrigieren Sie eine vorhandene Schrägstellung der Klemmnabe, bevor Sie die Motorwelle einstecken.
13. Setzen Sie vorsichtig den Motor auf den Motoradapter (4) auf und achten Sie darauf, dass die Motorwelle (7) zentrisch in die Klemmnabe (15) eingesteckt wird und sich nicht verkantet.
14. Wenn sich die Motorwelle in die Klemmnabe nicht einstecken lässt, wenden Sie keine Gewalt an, sondern verdrehen Sie mit dem Sechskanteinsatz (3) die Klemmschraube (11) eine $\frac{1}{4}$ Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (Die Klemmnabe weitet sich dabei, weil der Kerbstift (12) den Zylinderkopf der Klemmschraube gegenhält). Die Größe des Sechskanteinsatzes finden Sie auf dem Klebeschild (14) sowie in folgenden Tabellen.
15. Wenn notwendig, wiederholen Sie den vorigen Schritt.
16. Die Anlageflächen des Motorflansches und Motoradapterflansches müssen spaltfrei aneinander liegen. Wenn dies nicht der Fall ist, wenden Sie keine Gewalt an, sondern überprüfen Sie die Maße des Motors.
17. Montieren Sie den Motor mit Schrauben (9) an den Motoradapter und ziehen Sie diese gleichmäßig mit steigenden Drehmoment und über Kreuz an. Das Anzugsdrehmoment finden Sie im Kapitel [Anzugsdrehmomente](#) [► 39].
18. Stecken Sie den Drehmomentschlüssel (2) auf den Sechskanteinsatz (3) ziehen Sie die Klemmschraube (11) an. Das entsprechende Anzugsdrehmoment finden Sie in folgender Tabelle und auf einem Klebeschild auf dem Motoradapter.
19. Wenn der Motorflansch Bohrungen oder Öffnungen des Motoradapters nicht vollständig abdeckt, dichten Sie Öffnungen mit einer geeigneten Dichtmasse ab. Dadurch wird die Schutzart des Getriebes erhalten, sodass Staub und Wasser nicht ins Innere des Motoradapters gelangen können.
20. Verschließen Sie die Zugangsbohrung mit der Verschlusschraube (13), indem Sie diese so weit eindrehen, bis sie bündig mit der Oberfläche des Motoradapters ist.

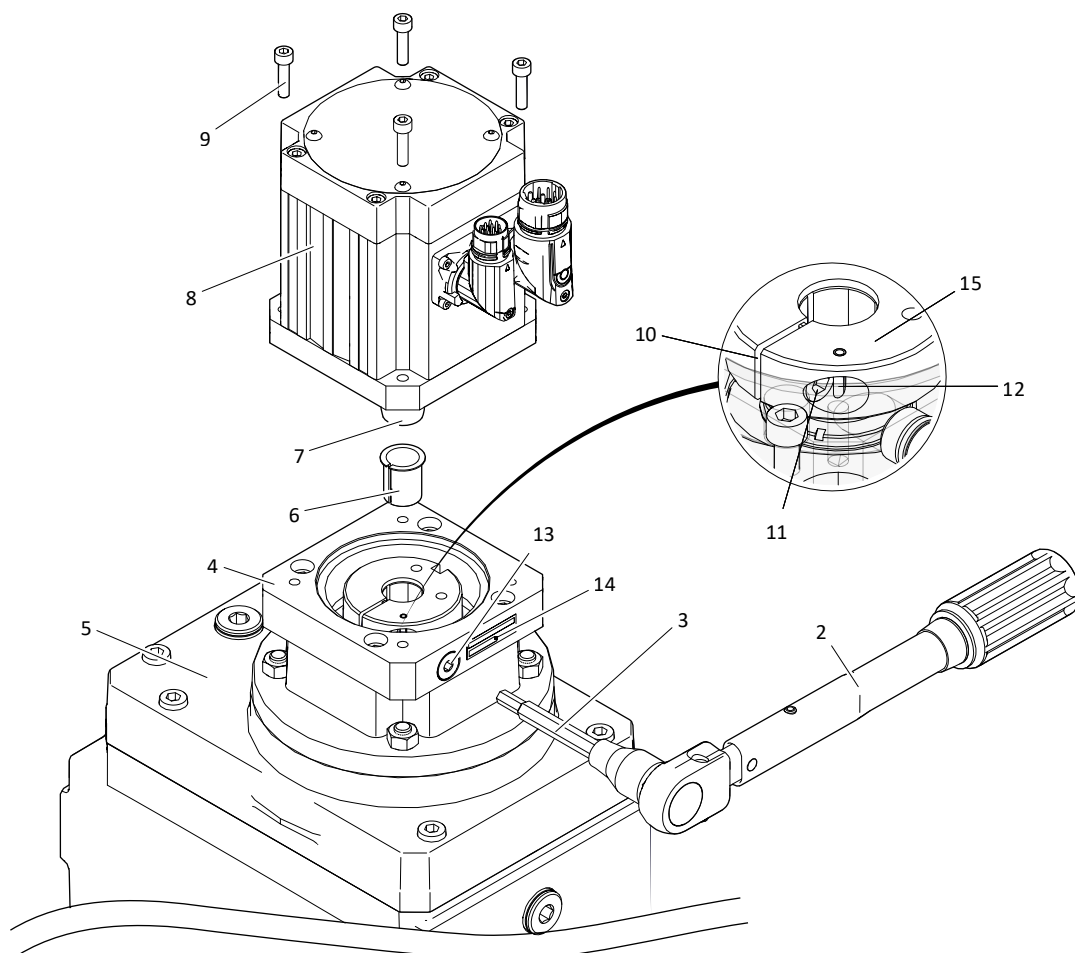


Abb. 2: Montage eines Motors an ein Getriebe K mit Motoradapter ME (Beispiel)

2	Drehmomentschlüssel	3	Sechskanteinsatz
4	Motoradapter	5	Getriebe
6	Klemmbuchse (wenn vorhanden)	7	Motorwelle
8	Motor	9	Schraube
10	Schlitz der Klemmnabe	11	Klemmschraube
12	Kerbstift	13	Verschlusschraube
14	Klebeschild	15	Klemmnabe

Anzugsdrehmomente für die Klemmschraube (11)

Die Anzugsdrehmomente für die Klemmschraube richten sich nach der Baugröße des Adapters ME am Getriebeeintrieb sowie nach dem Durchmesser der Motorwelle.

Typ	d2	KS	s	M _A
	[mm]		[mm]	[Nm]
_ME10	d2≤14	M5	4	5,9
_ME10	14<d2≤19	M6	5	10
_ME20	d2≤19	M6	5	10
_ME20	19<d2≤24	M8	6	25
_ME30	d2≤24	M8	6	25
_ME20	24<d2≤32	M10	8	49
_ME30	24<d2≤38	M10	8	49
_ME40	d2≤38	M10	8	49
_ME40	38<d2≤48	M12	10	85
_ME50	55<d2≤60	M16	14	210

Verwendete Abkürzungen:

- KS = Nenndurchmesser der Klemmschraube (11)
- M_A = Anzugsdrehmoment für die Klemmschraube (11)
- s = Größe des Sechskanteinsatzes (3)
- d2 = Durchmesser der Motorwelle

5.2.4 Motor an Getriebe mit Adapter MQ/MR mit Bogenzahnkupplung montieren

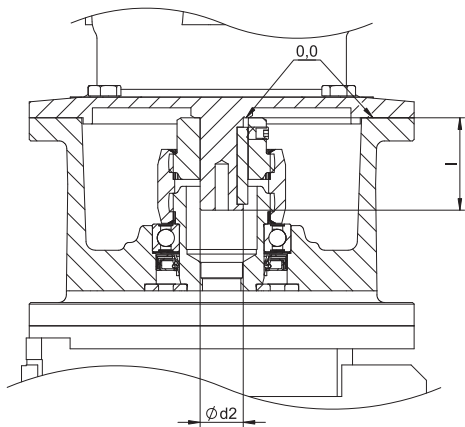
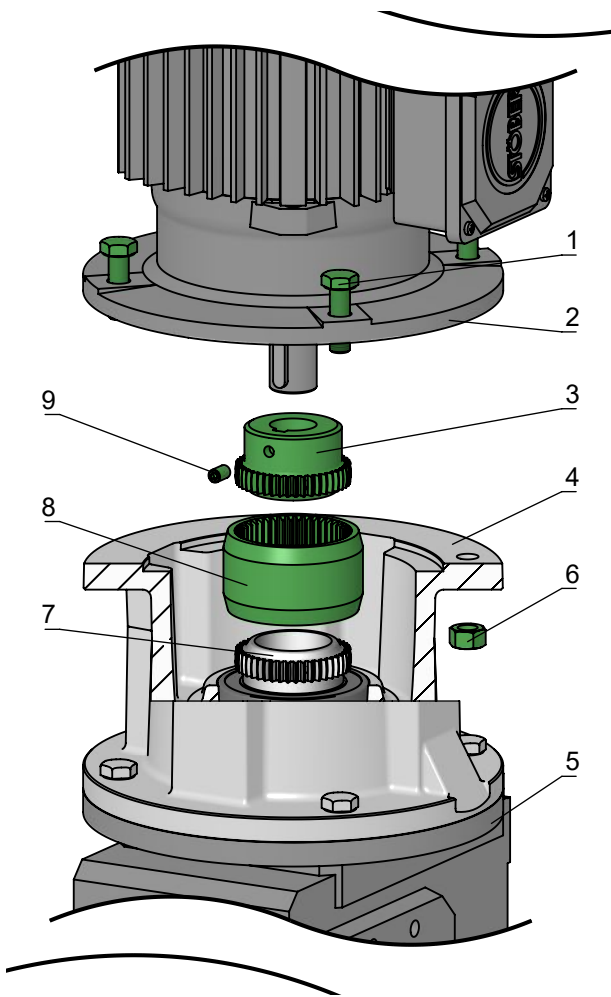
In diesem Kapitel ist der Anbau eines Motors mit einer Vollwelle mit Passfeder an ein STÖBER Getriebe mit Motoradapter MQ (für quadratische Motorflansche) oder MR (für runde Motorflansche) mit einer Bogenzahnkupplung beschrieben. Da die Montageschritte für den Motoradapter MQ oder MR identisch sind, ist auf den Abbildungen nur ein Motoradaptertyp dargestellt.

Voraussetzungen

- Maßtoleranzen des Motors entsprechen den Anforderungen im Kapitel REF_Toleranzen_Motor;
- Die Passfeder entspricht DIN 6885-1;
- Die Wellenschulter und Flanschanlagefläche des Motors liegen auf einer Ebene (siehe folgende Schnittzeichnung);
- Die Wellenlänge des Motors ist nicht länger als in IEC 60072-1 festgelegt (siehe folgende Tabelle und Schnittzeichnung);
- Das zulässige Kippmoment am Getriebeeintrieb wird nicht überschritten (siehe REF_Zulässige Kippmomente);
- Die benötigten Werkzeuge und Hilfsmittel stehen bereit (siehe REF_Montage);
- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel](#) ► 19;

Vorgehensweise

1. Entfernen Sie vollständig den Korrosionsschutz von der Motorwelle und den Kontaktflächen von Motor und Motoradapter.
2. Entfetten Sie sorgfältig die Innenbohrung der motorseitigen Kupplungsnahe (3).
3. Ziehen Sie die motorseitige Kupplungsnahe (3) auf die Motorwelle bis zur Wellenschulter auf. Details dazu finden Sie im Kapitel [Antriebsselemente an Vollwelle montieren](#) [► 30].
4. Wenn Sie die Kupplungsnahe zum Aufziehen erwärmt haben, lassen Sie diese abkühlen.
5. Sichern Sie die Kupplungsnahe (3) mit dem Gewindestift (9) und ziehen Sie ihn mit dem Anzugsdrehmoment nach folgender Tabelle an.
6. Positionieren Sie, wenn erforderlich mit Hilfe eines Hebezeugs, das Getriebe (5) so, dass der Motor in vertikaler Position montiert werden kann.
7. Stecken Sie die Kupplungshülse (8) auf die getriebeseitige Kupplungsnahe (7).
8. Wenn erforderlich, schlagen Sie den Motor mit einem Hebezeug an zwei geeigneten Anschlagpunkten so an, dass die Motorwelle senkrecht nach unten zeigt.
9. Verdrehen Sie den Motor axial zum Getriebe so, dass die Typenschilder sich möglichst auf der gleichen Seite befinden und auch nach dem Einbau in die Maschine abgelesen werden können.
10. Setzen Sie den Motor auf den Motoradapter vorsichtig so auf, dass die motorseitige Kupplungsnahe (3) zentrisch in die Kupplungshülse (8) eingeführt wird und die Bogenzähne der Kupplungsnahe leicht in die Innenverzahnung der Kupplungshülse finden.
11. Die Anlageflächen des Motorflansches und Motoradapterflansches müssen spaltfrei aneinander liegen. Wenn dies nicht der Fall ist, wenden Sie keine Gewalt an, sondern überprüfen Sie die Maße des Motors.
12. Montieren Sie den Motor mit entsprechenden Befestigungsschrauben (1) der **Festigkeitsklasse 8.8** an den Motoradapter. Wenn die Befestigungsbohrungen des Motoradapters ohne Gewinde sind, verwenden Sie Muttern (5) der Festigkeitsklasse 8.
13. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben mit entsprechendem Anzugsdrehmoment an (siehe Kapitel Anzugsdrehmomente).



- | | | | |
|---|--------------------------------|---|----------------|
| 1 | Schraube | 2 | Motor |
| 3 | Kupplungsnabe (motorseitig) | 4 | Motoradapter |
| 5 | Mutter | 6 | Getriebe |
| 7 | Kupplungsnabe (getriebeseitig) | 8 | Kupplungshülse |
| 9 | Gewindestift | | |

Nennmaße des Wellenendes nach IEC 60072-1

Durchmesser d2 [mm]	11	14	19	24	28	38	42	48	55	60
Länge l [mm]	23	30	40	50	60	80	110	110	110	140

Anzugsdrehmomente für Gewindestift (9)

Größe Sechskanteinsatz [mm]	2,5	4
Anzugsdrehmoment [Nm]	2	10

5.2.5 Motor an Getriebe mit Adapter MQ/MR mit Klauenkupplung montieren

In diesem Kapitel ist der Anbau eines Motors mit einer Vollwelle ohne Passfeder an ein STÖBER Getriebe mit Motoradapter MQ (für quadratische Motorflansche) oder MR (für runde Motorflansche) mit einer Klauenkupplung beschrieben. Da die Montageschritte für den Motoradapter MQ oder MR identisch sind, ist auf den Abbildungen nur ein Motoradaptertyp dargestellt.

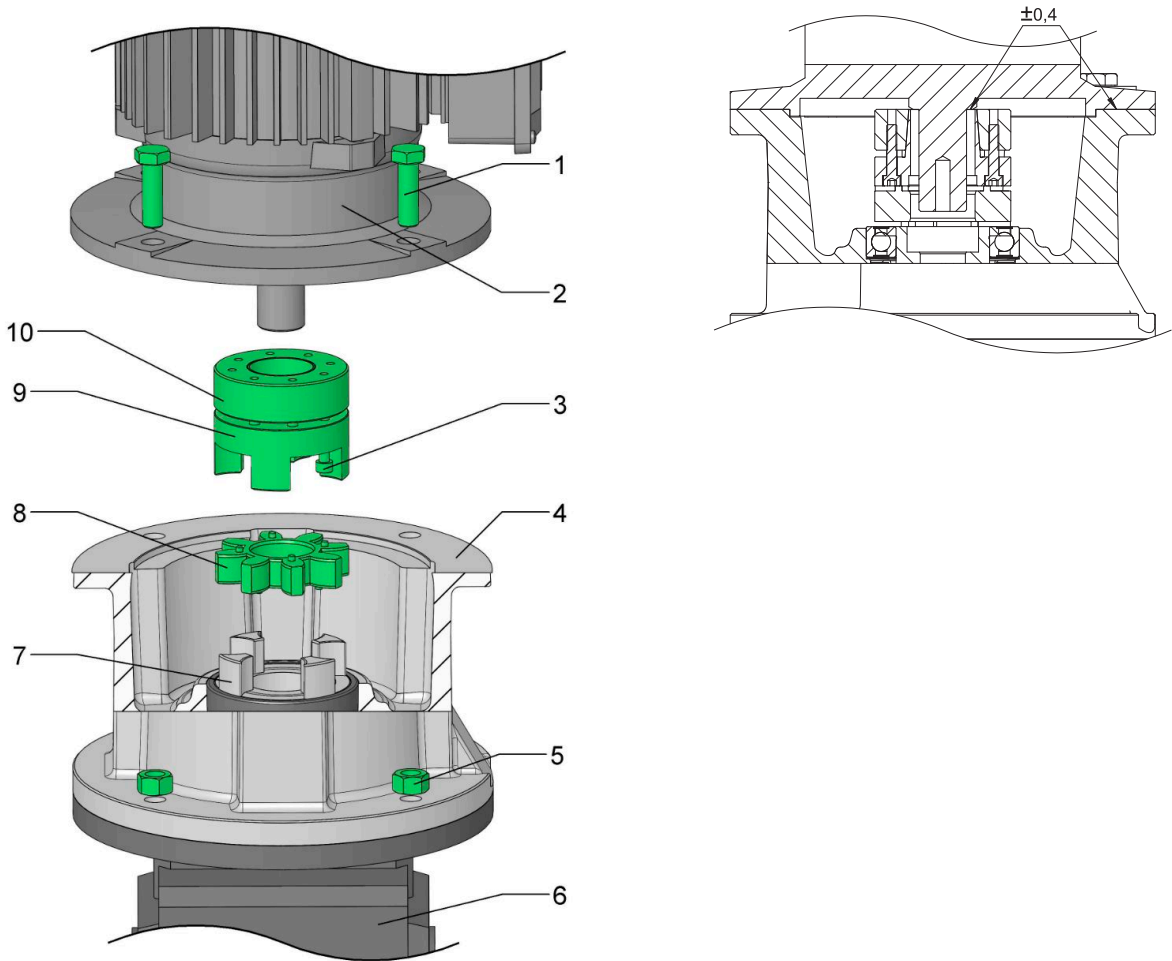
Voraussetzungen

- Der Motor hat eine glatte Welle;
- Maßtoleranzen des Motors entsprechen den Anforderungen im Kapitel REF_Toleranzen_Motor;
- Der Versatz zwischen Wellenschulter und Flanschfläche des Motors ist $\leq 0,4$ mm, da sonst der Zahnkranz axial verspannt und die Steckkupplung beschädigt werden kann (siehe folgende Schnittzeichnung);
- Im Flanschbereich stehen über die Flanschfläche keine Motorteile (wie z. B. Schrauben) vor;
- Das zulässige Kippmoment am Getriebeeintrieb wird nicht überschritten (siehe REF_Zulässige Kippmomente);
- Die benötigten Werkzeuge und Hilfsmittel stehen bereit (siehe REF_Montage);
- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel](#) ► 19;

Vorgehensweise

1. Entfernen Sie vollständig den Korrosionsschutz von der Motorwelle und den Kontaktflächen von Motor und Motoradapter.
2. Entfetten Sie sorgfältig die Innenbohrung der Spannringnabe (10).
3. Stecken Sie die Spannringnabe (10) auf die Motorwelle bis zur Wellenschulter auf. Wenn sich die Spannringnabe schwer aufstecken lässt, wenden Sie keine Gewalt an, sondern erwärmen die Spannringnabe vor dem Aufstecken auf ca. 70 °C.
4. Wenn Sie die Spannringnabe zum Aufstecken erwärmt haben, lassen Sie sie abkühlen.
5. Ziehen Sie die Spannschrauben (3) stufenweise über Kreuz mit dem Anzugsdrehmoment in der zugehörigen Tabelle an. Je nach Baugröße kann zwischen Spannring und Spannringnabe entweder ein Spalt verbleiben oder der Spalt kann sich ganz schließen.
6. Positionieren Sie, wenn erforderlich mit Hilfe eines Hebezeugs, das Getriebe so, dass der Motor in vertikaler Position montiert werden kann. Verwenden Sie bei Bedarf geeignete Vorrichtungen, wie z.B. passende Holzklötze oder Rohrstücke, um das Getriebegehäuse abzustützen. Achten Sie darauf, dass das Getriebe nicht schräg steht, sondern dass der Motoradapter genau nach oben ausgerichtet ist.
7. Fetten Sie den Zahnkranz (8) ein und stecken Sie ihn auf die getriebeseitige Kupplungsnahe (7).
8. Wenn erforderlich, schlagen Sie den Motor mit einem Hebezeug an zwei geeigneten Anschlagpunkten so an, dass die Motorwelle senkrecht nach unten zeigt.
9. Verdrehen Sie den Motor axial zum Getriebe so, dass die Typenschilder sich möglichst auf der gleichen Seite befinden und auch nach dem Einbau in die Maschine abgelesen werden können.
10. Setzen Sie den Motor auf den Motoradapter vorsichtig auf und achten Sie darauf, dass die Klauen des motorseitigen Spannrings (9) zwischen den Klauen der getriebeseitigen Kupplungsnahe (7) und den Zähnen des Zahnkranzes (8) ansetzen.
11. Achten Sie bei der Motormontage darauf, dass Zahnkranz axial nicht verspannt wird, da sonst die Steckkupplung beschädigt werden kann.

12. Die Anlageflächen des Motorflansches und Motoradapterflansches müssen spaltfrei aneinander liegen. Wenn dies nicht der Fall ist, wenden Sie keine Gewalt an, sondern überprüfen Sie die Maße des Motors.
13. Montieren Sie den Motor mit entsprechenden Befestigungsschrauben (1) der **Festigkeitsklasse 8.8** an den Motoradapter. Wenn die Befestigungsbohrungen des Motoradapters ohne Gewinde sind, verwenden Sie Muttern (5) der Festigkeitsklasse 8.
14. Ziehen Sie die Befestigungsschrauben mit entsprechendem Anzugsdrehmoment an (siehe Kapitel Anzugsdrehmomente).



- | | | | |
|---|--------------------------------|----|---------------|
| 1 | Befestigungsschraube | 2 | Motor |
| 3 | Spannschraube | 4 | Motoradapter |
| 5 | Mutter | 6 | Getriebe |
| 7 | Kupplungsnahe (getriebeseitig) | 8 | Zahnkranz |
| 9 | Spannring | 10 | Spannringnahe |

Anzugsdrehmomente für Spannschrauben (3)

Größe Spannschraube [mm]	M4	M5	M6	M8
Anzugsdrehmoment [Nm]	3	5,9	10	36

5.2.6 Motor an Getriebe mit Adapter MB montieren

Die Montage eines Motors an ein Getriebe mit Motoradapter mit Bremse MB ist in einem separaten Dokument beschrieben (siehe [Mitgeltende Dokumente](#) [► 4]).

5.3 Abtriebswelle montieren

In diesem Kapitel finden Sie Informationen, wie Sie die unterschiedliche Ausführungen der Abtriebswelle des Getriebes mit der Maschine korrekt verbinden, so dass das Drehmoment einwandfrei übertragen werden kann.

5.3.1 Antriebselemente an Vollwelle montieren

In diesem Kapitel ist die Montage von Antriebselementen wie z. B. Naben, Riemenscheiben, Kupplungen, Ritzeln oder Kettenrädern an den Abtrieb eines Getriebes mit Vollwelle und Passfeder beschrieben.

Bei der Montage von Antriebselementen an eine Vollwelle ohne Passfeder beachten Sie die technische Dokumentation des betreffenden Antriebselements.

ACHTUNG! Beschädigung von Encodern, Lagern und Wellen durch unsachgemäße Montage! Wenden Sie bei der Montage von Antriebselementen mit Passungen grundsätzlich keine Gewalt an, wie z. B. Schläge mit einem Hammer auf Antriebselemente, Wellen, das Motor- oder Getriebegehäuse, sondern montieren Sie nach Anweisungen in der Dokumentation.

Voraussetzungen

- Das Antriebselement verursacht keine unzulässigen Wellenbelastungen (z. B. das Spannen des Riemens bei einer Riemenscheibe). Angaben zu zulässigen Wellenbelastungen finden Sie im entsprechenden Katalog (siehe [Weitere Dokumentation](#) [► 16]);
- Das Antriebselement ist gewuchtet;
- Die Toleranz der Innenbohrung des Antriebselements entspricht ISO H7;
- Die Passfedernut des Antriebselements entspricht DIN 6885-1 (wenn nicht anders angegeben);
- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel](#) [► 19];
- Eine für das Antriebselement geeignete Aufziehvorrichtung steht zur Verfügung (im Lieferumfang des Getriebes nicht enthalten).

Vorgehensweise

1. Entfernen Sie den Korrosionsschutz von der Vollwelle.
2. Entfetten Sie die Innenbohrung des Antriebselements.
3. Ziehen Sie das Antriebselement mit Hilfe einer Aufziehvorrichtung, die an der Zentrierbohrung der Vollwelle ansetzt, auf die Vollwelle auf. Details finden Sie in folgender Abbildung und Tabelle.
4. Wenn sich das Antriebselement schwer aufziehen lässt, wenden Sie keine Gewalt an, sondern erwärmen Sie es vorher auf etwa 80° C.
5. Wenn die Länge der Vollwelle größer als die Länge des Antriebselements ist, verwenden Sie eine passende Distanzbuchse, die Sie zwischen der Scheibe (1) und dem Antriebselement (5) positionieren.

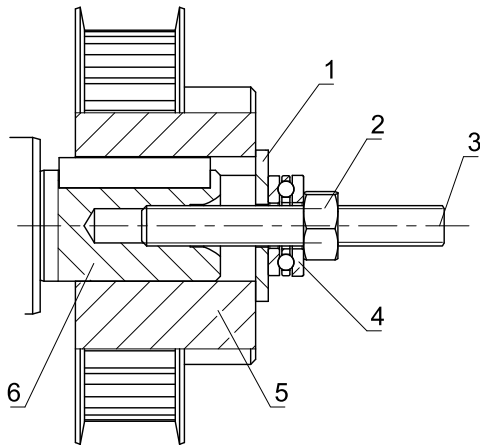


Abb. 3: Aufziehvorrichtung für eine Riemenscheibe (Beispiel)

- | | | | |
|---|--------------------------|---|------------|
| 1 | Scheibe | 2 | Mutter |
| 3 | Gewindestift | 4 | Axiallager |
| 5 | Riemenscheibe (Beispiel) | 6 | Vollwelle |

5.3.2 Hohlwelle mit Passfedernut montieren

In diesem Kapitel ist die Montage von Getrieben mit Hohlwelle und Passfedernut an eine Maschinenwelle beschrieben. In der Hohlwelle ist eine Abdrückscheibe mit Innengewinde integriert, mit deren Hilfe die Hohlwelle von der Maschinenwelle wieder abgezogen werden kann.

Die Innenbohrung der Hohlwelle ist mit einer spiralförmigen Nut versehen. Dadurch wird das Montagefett in der Innenbohrung der Hohlwelle verteilt und die Montage und Demontage der Hohlwelle erleichtert.

Hilfsmittel

- Zylinderschraube zum Aufziehen der Hohlwelle (Gewindegröße nach nachfolgender Tabelle)
- Flachscheibe
- Maschienenfett

Voraussetzungen

- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel](#) [► 19];
- Maße der Maschinenwelle und der Passfeder entsprechen folgenden Vorgaben.

Ødh [mm]	16 ^{H7}	20 ^{H7}	25 ^{H7}	30 ^{H7}	35 ^{H7}	40 ^{H7}	50 ^{H7}	60 ^{H7}	70 ^{H7}	90 ^{H7}	100 ^{H7}
dm _{tol}	ISO k6	ISO k6	ISO k6	ISO k6	ISO k6	ISO k6	ISO k6	ISO m6	ISO m6	ISO m6	ISO m6
sm	M5	M6	M10	M10	M12	M16	M16	M20	M20	M24	M24
lm _{min} [mm]	35,2	44	55	66	77	88	110	132	154	176	220
lpm _{min} [mm]	32	40	50	60	70	80	100	120	140	180	200
pm _{norm}	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1 ²	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1	DIN 6885-1

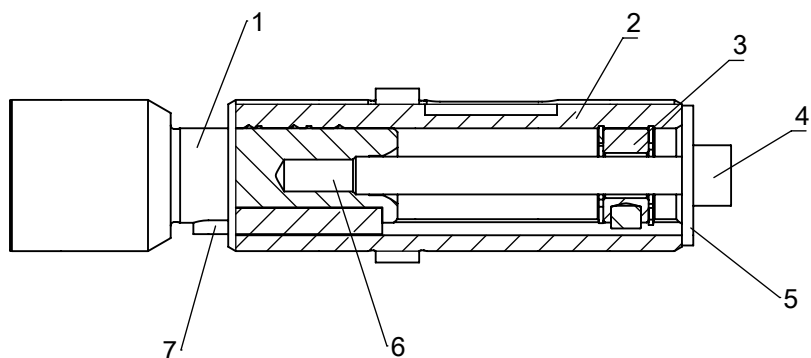
Tab. 7: Vorgaben für die Maschinenwelle und Passfeder

² (bei K1 DIN 6885-3)

Maßbezeichnung	Erläuterung
\varnothing_{dh}	Innendurchmesser der Hohlwelle
sm	Durchmesser der Gewindebohrung in der Maschinenwelle
$l_{m_{min}}$	Mindestlänge der Maschinenwelle
$l_{pm_{min}}$	Mindestlänge der Passfeder auf der Maschinenwelle
dm_{tol}	Durchmessertoleranz der Maschinenwelle nach DIN 748-1
pm_{norm}	Norm, der die Passfeder entsprechen muss

Vorgehensweise

1. Entfernen Sie vorhandene Abdeckungen von der Hohlwelle.
2. Entfernen Sie den Korrosionsschutz von der Maschinenwelle, der Innenbohrung der Hohlwelle und anderen Kontaktflächen.
3. Tragen Sie auf die Maschinenwelle (1) Montagefett auf und verteilen Sie es gleichmäßig.
4. Ziehen Sie das Getriebe auf die Maschinenwelle mit Hilfe der Zylinderschraube (4) und Scheibe (5) auf bis zum Anschlag, der sich durch die Schulter der Maschinenwelle, die Abdrückscheibe oder den Getriebeflansch ergibt.
5. Entfernen Sie die Zylinderschraube (4) und Scheibe (5).
6. Wenn das Drehmoment des Getriebes über eine Drehmomentstütze abgefangen wird, sichern Sie die Wellenverbindung axial durch eine entsprechende Schraube.



- | | | | |
|---|----------------|---|------------------|
| 1 | Maschinenwelle | 2 | Hohlwelle |
| 3 | Abdrückscheibe | 4 | Zylinderschraube |
| 5 | Scheibe | 6 | Gewindebohrung |
| 7 | Passfeder | | |

5.3.3 Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren

In diesem Kapitel ist die Montage von Getrieben mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe an eine Maschinenwelle beschrieben.

Voraussetzungen

- Werkstoff der Maschinenwelle hat eine zulässige Flächenpressung $p \geq 325 \text{ N/mm}^2$. Diese Angabe gilt für Vollwellen. Wenn die Maschinenwelle eine Hohlwelle ist, halten Sie Rücksprache mit STÖBER, damit Verformungen der Maschinenwelle durch die Schrumpfscheibe vermieden werden können.
- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel](#) [► 19];
- Passungstoleranz der Maschinenwelle entspricht folgender Tabelle.

Passungstoleranz Maschinenwelle

Øds [mm]	Toleranz
ds ≤ 50	ISO h9
ds > 50	ISO h6

Vorgehensweise

ACHTUNG! Sachschäden! Ziehen Sie die Spannschrauben der Schrumpfscheibe nur an, nachdem Sie das Getriebe auf die Maschinenwelle aufgesteckt haben, da sonst die Hohlwelle plastisch verformt werden kann.

1. Entfernen Sie Verschluss- und Abdeckkappen von der Hohlwelle und Schrumpfscheibe.
2. Entfernen Sie den Korrosionsschutz von der Maschinenwelle (2), von der Bohrung der Hohlwelle (3) und Schrumpfscheibe (4) und von anderen Kontaktflächen.
3. Entfetten Sie sorgfältig die Maschinenwelle im Pressbereich der Schrumpfscheibe 7 und die Hohlwelle innen und außen im Pressbereich 8, damit das Drehmoment vollständig übertragen werden kann.
4. Tragen Sie auf die Maschinenwelle im Kontaktbereich 6 mit der Buchse Montagefett auf.
5. Stecken Sie das Getriebe mit der Hohlwelle auf die Maschinenwelle auf.
6. Wenn die Hohlwelle im Pressbereich der Schrumpfscheibe geschlitzt ist, positionieren Sie die Schrumpfscheibe im Abstand f_s vom Ende der Hohlwelle (siehe folgende Abbildung und Tabelle). Ansonsten positionieren Sie die Schrumpfscheibe auf Anschlag am Bund der Hohlwelle.
7. Ziehen Sie die Spannschrauben der Schrumpfscheibe der Reihe nach (nicht über Kreuz) in mehreren Umläufen um jeweils eine 1/4 Umdrehung gleichmäßig bis zum angegebenen Anzugsdrehmoment an (siehe folgende Tabelle). Achten Sie beim Anziehen der Spannschrauben darauf, dass die Spannscheiben der Schrumpfscheibe zueinander planparallel bleiben und einander nicht berühren.

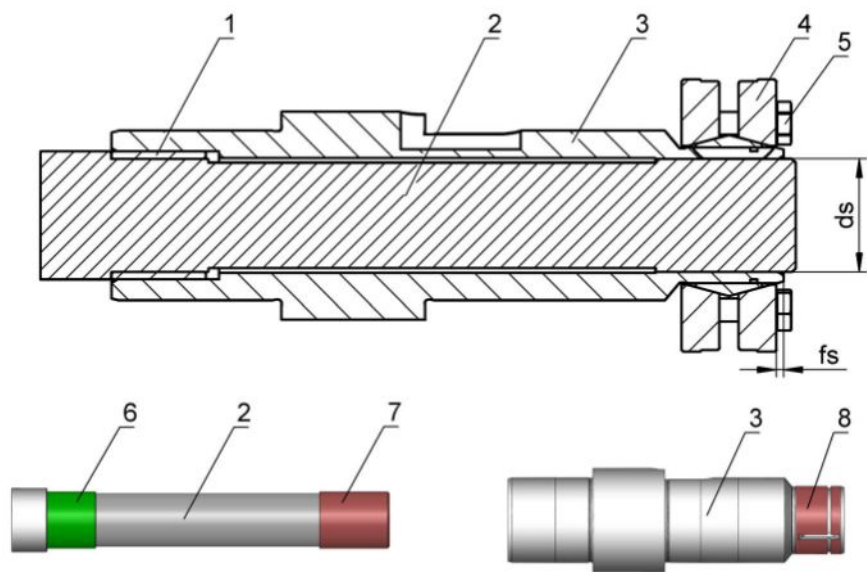


Abb. 4: Montage – Maschinenwelle an Hohlwelle mit Schrumpfscheibe

- | | | | |
|---|---------------------|---|-------------------------------------|
| 1 | Buchse | 2 | Maschinenwelle |
| 3 | Hohlwelle | 4 | Schrumpfscheibe |
| 5 | Spannschraube | 6 | Oberfläche gefettet |
| 7 | Oberfläche fettfrei | 8 | Oberfläche außen und innen fettfrei |

Informationen zur Montage der Schrumpfscheibe

Getriebetyp	ds [mm]	fs	M _A [Nm]	Schlüsselweite [mm]
K1	25	3	5	8
K2	30	3	12	10
K3	35	3	12	10
K4	40	3	12	10
K5	50	4	12	10
K6	50	4	12	10
K7	60	–	30	13
K8	70	–	35	13
K9	90	–	59	16
K10	100	–	69	16

Verwendete Abkürzungen:

- ds = Innendurchmesser der Schrumpfscheibe
- fs = Abstand zwischen Ende der Hohlwelle und Schrumpfscheibe
- M_A = Anzugsdrehmoment der Spannschrauben

Die Tabelle enthält Anzugsdrehmomente für Standardhohlwellen. Bei kundenspezifischen Ausführungen gelten Anzugsdrehmomente, die auf der verwendeten Schrumpfscheibe aufgebracht sind.

5.4 Getriebe an Maschine montieren

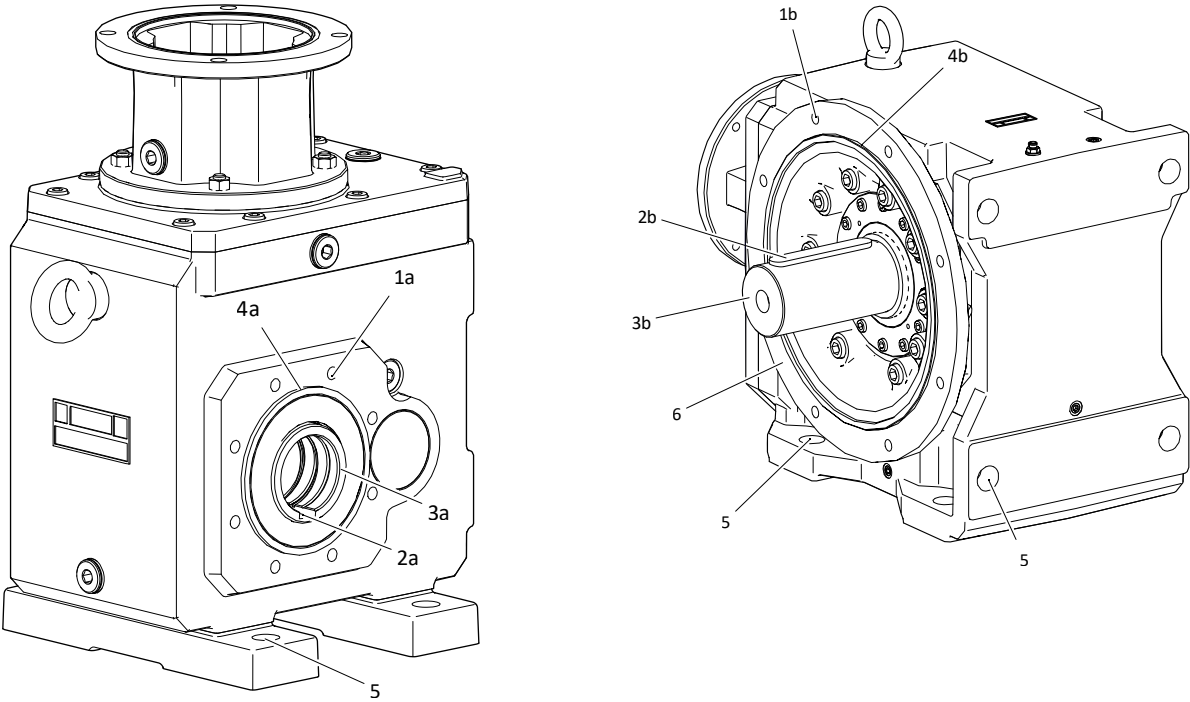
Das Getriebe K wird je nach Ausführung über den Gewindelochkreis, Abtriebsflansch oder Fußleisten an die Maschine montiert. In Anwendungen, bei denen das Getriebe mit Hohlwelle auf die Maschinenwelle aufgesteckt wird, kann das Reaktionsmoment durch eine Drehmomentstütze aufgenommen werden. Die Montage der Drehmomentstütze wird in einem separaten Kapitel beschrieben.

Voraussetzungen

- Die Anschlusskonstruktion für den Antrieb in der Maschine ist ausgelegt entsprechend dem Gewicht, Drehmoment und unter Berücksichtigung von Kräften, die auf den Antrieb einwirken;
- Die Anschlusskonstruktion ist eben, schwingungsdämpfend und verwindungssteif;
Die Rechtwinkligkeitsabweichung der Flanschanlagefläche der Anschlusskonstruktion zur Getriebewellenachse überschreitet nicht 0,03 mm pro 100 mm;
- Das Getriebegehäuse wird über die Anschlusskonstruktion oder über den angebauten Motor geerdet;
- Der Zentrierdurchmesser der Anschlusskonstruktion weist die Toleranz ISO H7 auf;
- Eine ausreichende Belüftung des montierten Antriebs ist gewährleistet.

Vorgehensweise

1. Entfernen Sie den Korrosionsschutz von den Kontaktflächen des Gewindelochkreises/Abtriebsflansches/der Fußleisten und der Anschlusskonstruktion.
2. Bei einem Getriebe mit Vollwelle montieren Sie festgelegte Antriebselemente an die Vollwelle (siehe [Antriebselemente an Vollwelle montieren \[► 30\]](#)).
3. Positionieren Sie das Getriebe, wenn nötig mit Hilfe eines Hebezeugs, an der Einbaustelle in der Maschine.
4. Positionieren Sie das Getriebe in der festgelegten Einbaulage.
5. Bei einem Getriebe mit Hohlwelle und Passfedernut montieren Sie die Hohlwelle an die Maschinenwelle (siehe [Hohlwelle mit Passfedernut montieren \[► 31\]](#)).
6. Bei einem Getriebe mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe montieren Sie die Hohlwelle an die Maschinenwelle (siehe [Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren \[► 33\]](#)), ziehen Sie jedoch die Spannschrauben der Schrumpfscheibe noch nicht an.
7. Zentrieren Sie das Getriebe in der Anschlusskonstruktion über den Passrand des Getriebegehäuses oder des Abtriebsflansches.
8. Montieren Sie das Getriebe mit Schrauben an die Anschlusskonstruktion. Angaben zu den Schrauben finden Sie in folgender Tabelle.
9. Wenn Sie das Getriebe auch über die Fußleisten montieren, achten Sie darauf, dass die Fußleisten nicht gegen die Gehäuseanbaufäche oder den Abtriebsflansch verspannt werden.
10. Ziehen Sie die Schrauben in mehreren Durchgängen gleichmäßig mit steigenden Drehmoment und über Kreuz an. Die Anzugsdrehmomente finden Sie im Kapitel [Anzugsdrehmomente \[► 39\]](#).
11. Ziehen Sie bei einem Getriebe mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe die Spannschrauben an (siehe [Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren \[► 33\]](#)).



Tab. 8: Montage des Getriebes an die Maschine am Beispiel von K513_AF (links) und eines Getriebes K 1013_VNF(rechts)

- 1a

Gewindebohrung im Gehäuse
- 2a

Passfedernut der Hohlwelle
- 3a

Hohlwelle
- 4a

Passrand des Gehäuses
- 5

Bohrung der Fußleiste
- 1b

Bohrung des Abtriebsflansches
- 2b

Passfeder
- 3b

Vollwelle
- 4b

Passrand des Abtriebflansches
- 5
- 6

Abtriebsflansch

Getriebetyp	Schraubenanzahl	Schraubengröße	Min. Einschraubtiefe [mm]	Festigkeitsklasse
K1_G	4	M8	12	10.9
K2_G	4	M8	12	10.9
K3_G	4	M8	12	10.9
K4_G	4	M10	15	10.9
K5_G	8	M10	15	10.9
K6_G	8	M10	15	10.9
K7_G	8	M12	18	10.9
K8_G	12	M12	18	10.9
K9_G	8	M16	24	10.9
K10_G	10	M20	30	10.9
K1_D	4	M8	–	8.8
K2_D	4	M8	–	8.8
K3_D	4	M8	–	8.8
K4_D	4	M8	–	8.8
K5_D	4	M12	–	8.8
K6_D	4	M12	–	8.8
K7_D	4	M16	–	8.8

Getriebetyp	Schraubenanzahl	Schraubengröße	Min. Einschraubtiefe [mm]	Festigkeitsklasse
K8_D	4	M16	–	8.8
K9_D	8	M16	–	8.8
K10_D	8	M16	–	8.8
K1_N	4	M8	–	8.8
K2_N	4	M10	–	8.8
K3_N	4	M10	–	8.8
K4_N	4	M12	–	8.8
K5_N	4	M16	–	8.8
K6_N	4	M16	–	8.8
K7_N	4	M20	–	8.8
K8_N	4	M24	–	8.8
K9_N	4	M30	–	8.8
K10_N	4	M36	–	8.8

Tab. 9: Angaben zu Schrauben für die Montage des Getriebegehäuses an die Maschine

5.4.1 Drehmomentstütze montieren

Bei Getrieben mit Hohlwelle, die auf die Maschinenwelle aufgesteckt wird, nimmt die Drehmomentstütze das Reaktionsmoment auf. Die Drehmomentstütze kann an unterschiedlichen Getriebeseiten bzw. in unterschiedlichen Positionen montiert werden.

Voraussetzungen

- Die Hohlwelle wurde ordnungsgemäß auf die Maschinenwelle montiert.

Vorgehensweise

Beachten Sie bei der Montage der Drehmomentstütze Folgendes:

- Montieren Sie die Drehmomentstütze so, das Buchse (13) der Drehmomentstütze auf der Seite positioniert wird, wo die Maschinenwelle (7) eingesteckt wird. Dadurch werden zusätzliche Biegebeanspruchungen vermieden.
- Lagern Sie die Buchse der Drehmomentstütze von beiden Seiten, da sie sonst beim Betrieb zu stark belastet wird.
- Montieren Sie die Drehmomentstütze spannungsfrei, um das Getriebe nicht zusätzlich zu belasten.
- Vermeiden Sie den Kontakt der Buchse mit Lösungsmitteln, Ölen und Fetten, da sie sonst beschädigt werden können.

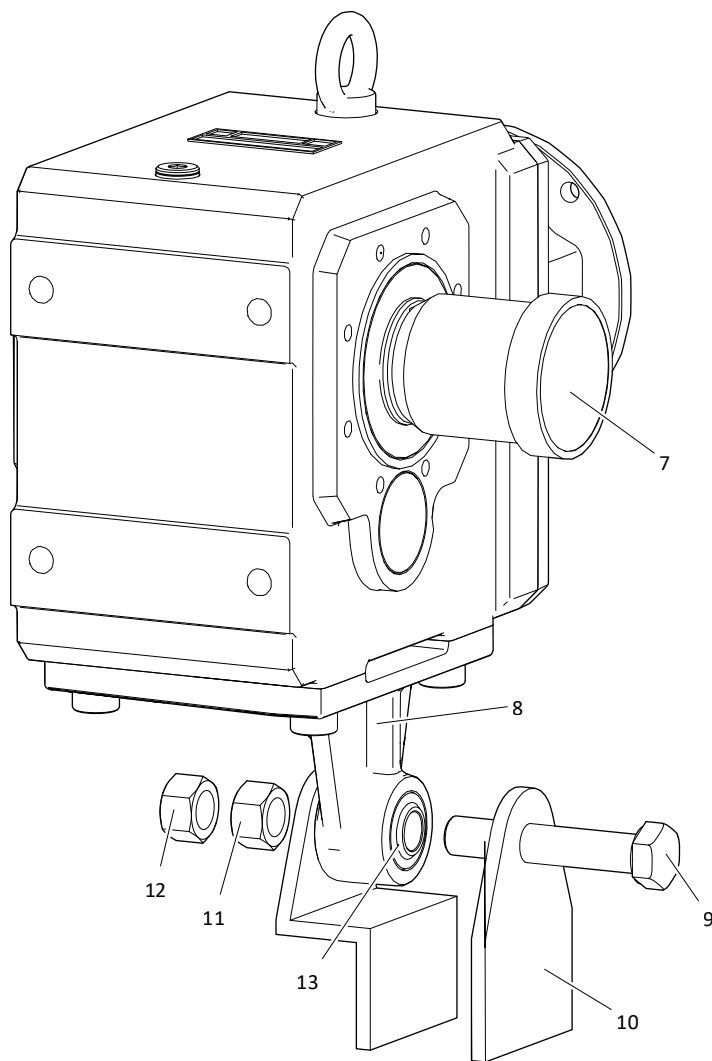


Abb. 5: Montage eines Getriebes K513_AGD (Beispiel)

7	Maschinenwelle ¹	8	Drehmomentstütze
9	Sechskantschraube ¹	10	Lagerung ¹
11	Sechskantmutter ¹	12	Kontermutter ¹
13	Buchse		

¹ Diese Montageelemente sind nicht im Lieferumfang des Getriebes enthalten.

5.5 Anzugsdrehmomente

Beachten Sie, dass folgende Anzugsdrehmomente für Schrauben gelten, die zur Montage des Motors an das Getriebe oder des Getriebes an die Maschine verwendet werden. Für Klemmkupplungen, Spannschrauben von Schrumpfscheiben und weitere Verbindungselemente gelten andere Anzugsdrehmomente, die im Kontext angegeben sind.

Gewinde	Anzugsdrehmoment M_A [Nm]		
	Festigkeitsklasse 8.8	Festigkeitsklasse 10.9	Festigkeitsklasse 12.9
M4	3,3	4,8	5,6
M5	6,5	9,5	11,2
M6	11,3	16,5	19,3
M8	27,3	40,1	46,9
M10	54	79	93
M12	93	137	160
M14	148	218	255
M16	230	338	395
M18	329	469	549
M20	464	661	773
M22	634	904	1057
M24	798	1136	1329
M27	1176	1674	1959
M30	1597	2274	2662
M36	2778	3957	4631

Tab. 10: Anzugsdrehmomente für Schrauben mit metrischem Regelgewinde nach DIN 13-1 (Reibwert $\mu_{\text{ges}} = 0,14$)

6 Inbetriebnahme

Beachten Sie nachfolgende Maßnahmen vor und während der Inbetriebnahme des Antriebs.

6.1 Vor der Inbetriebnahme

WARNUNG! Bewegte Maschinenteile können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Schalten Sie vor den Arbeiten die Maschine mit dem Hauptschalter ab und sichern Sie den Hauptschalter gegen Wiedereinschalten.

Stellen Sie sicher, dass vor der Inbetriebnahme des Antriebs folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Der Antrieb ist unbeschädigt;
- Die mechanische Montage und der elektrische Anschluss des Antriebs sind abgeschlossen;
- Der Antrieb ist nicht blockiert;
- Für einen Probetrieb ohne Antriebselemente sind vorhandene Passfedern gegen Wegschleudern gesichert;
- Alle Schutzeinrichtungen sind ordnungsgemäß montiert;
- Alle Überwachungseinrichtungen sind aktiviert;
- Der Antriebsregler ist so eingestellt, dass eine Überlastung des Getriebes bezüglich des zulässigen Drehmoments durch den Motor verhindert wird;
- Die Umgebungsbedingungen werden eingehalten (siehe REF_Umgebungsbedingungen).

6.2 Während der Inbetriebnahme

WARNUNG! Bewegte Maschinenteile können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Stellen Sie sicher, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten oder diesen unkontrolliert betreten können.

WARNUNG! Abstürzende schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Fahren Sie schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen in ihre unterste Position, verriegeln oder stützen sie mechanisch ab, bevor Sie den Gefährdungsbereich betreten.

WARNUNG! Beim Trennen von Steckverbindungen im Betrieb des Motors können Lichtbögen zu schweren Verletzungen oder Tod führen! Trennen oder verbinden Sie die Steckverbindungen nur im spannungsfreien Zustand des Motors.

WARNUNG! Herausgeschleuderte Metallteile können schwere Verletzungen verursachen! Montieren Sie die vorgesehenen Kraftübertragungselemente ordnungsgemäß oder entfernen Sie die Passfeder vor einem Probelauf.

VORSICHT! Die Oberfläche des Antriebs kann beim Betrieb Temperaturen von über 65° C erreichen! Lassen Sie den Antrieb genügend abkühlen, bevor Sie an ihm arbeiten. Tragen Sie Handschuhe.

Prüfen Sie während der Inbetriebnahme Folgendes:

- Werden vorhandene Bremsen vor dem Anlauf des Antriebs gelüftet?
- Stimmt die Drehrichtung des Antriebs?
- Treten beim Lauf des Antriebs keine Überlastung, ungewollte Drehzahlschwankungen, ungewöhnliche Geräusche oder Schwingungen auf?

Beachten Sie bei Störungen das Kapitel REF_Störungsursachen.

Messung der Oberflächentemperatur

Für einen sicheren Betrieb muss sichergestellt werden, dass die Oberflächentemperatur des Getriebes den maximal zulässigen Wert nicht überschreitet. Führen Sie dazu Messungen mit einem handelsüblichen Temperaturmessgerät durch. Ermitteln Sie die Oberflächentemperatur am Übergang zwischen Getriebe und Motoradapter oder zwischen Getriebe und Motor.

Die maximale Oberflächentemperatur stellt sich je nach Auslastung des Antriebs in ca. 3 Stunden ein und darf bei höchster Umgebungstemperatur den Maximalwert von 90° C nicht überschreiten. Setzen Sie bei einer Überschreitung des Maximalwertes den Antrieb sofort still und nehmen Sie Kontakt mit dem STÖBER Service auf.

7 Instandhaltung

7.1 Reinigung

Wenn die Oberfläche des Antriebs verschmutzt ist, ist eine ausreichende Wärmeabfuhr über die Umgebungsluft nicht mehr möglich. Dadurch können unzulässig hohe Betriebstemperaturen auftreten, welche die Schmierwirkung des Schmierstoffs verringern und seine Alterung beschleunigen. Dies wirkt sich negativ auf die Lebensdauer des Antriebs aus. Außerdem kann der thermische Wicklungsschutz eine Abschaltung des Antriebs erzwingen, noch bevor der Antrieb seine Nenndaten erreicht hat.

Legen Sie das Reinigungsintervall entsprechend den zu erwartenden Betriebsbedingungen fest, jedoch spätestens alle 12 Monate. Reinigen Sie den Antrieb nach folgenden Anweisungen.

WARNUNG! Bewegte Maschinenteile können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Schalten Sie vor den Arbeiten die Maschine mit dem Hauptschalter ab und sichern Sie den Hauptschalter gegen Wiedereinschalten.

WARNUNG! Abstürzende schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Fahren Sie schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen in ihre unterste Position, verriegeln oder stützen sie mechanisch ab, bevor Sie den Gefährdungsbereich betreten.

VORSICHT! Die Oberfläche des Antriebs kann beim Betrieb Temperaturen von über 65° C erreichen! Lassen Sie den Antrieb genügend abkühlen, bevor Sie an ihm arbeiten. Tragen Sie Handschuhe.

ACHTUNG! Durch unsachgemäße Reinigung kann das Getriebe/der Getriebemotor beschädigt werden! Verwenden Sie zur Reinigung des Getriebes/Getriebemotors keinen Dampfstrahler, Hochdruckreiniger oder Druckluft, weil dadurch Wasser und Schmutz durch die Dichtungen ins Innere des Getriebes/Getriebemotors gelangen und ihn beschädigen können. Verwenden Sie auch keine Lösungsmittel, weil diese die Dichtungen und das Typenschild beschädigen können. Halten Sie sich an folgende Anweisungen.

- Entfernen Sie Staub und Späne mit einem geeigneten Industriesauger.
- Entfernen Sie den Schmutz von der Oberfläche des Antriebs mit einem geeigneten Industriereiniger.

7.2 Inspektion

Führen Sie regelmäßig Inspektionen am Getriebe nach folgenden Angaben durch. Führen Sie die Inspektion des angebauten Motors nach der Dokumentation des Motorherstellers durch.

WARNUNG! Bewegte Maschinenteile können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Schalten Sie vor den Arbeiten die Maschine mit dem Hauptschalter ab und sichern Sie den Hauptschalter gegen Wiedereinschalten.

WARNUNG! Abstürzende schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Fahren Sie schwerkraftbelastete Achsen oder Vertikalachsen in ihre unterste Position, verriegeln oder stützen sie mechanisch ab, bevor Sie den Gefährdungsbereich betreten.

VORSICHT! Die Oberfläche des Antriebs kann beim Betrieb Temperaturen von über 65° C erreichen! Lassen Sie den Antrieb genügend abkühlen, bevor Sie an ihm arbeiten. Tragen Sie Handschuhe.

Intervall	Tätigkeit
Alle 3000 Betriebsstunden oder alle 6 Monate	Wellendichtringe auf äußere Schäden und Leckage prüfen
Jährlich	Lackierung auf Beschädigung prüfen und ggf. ausbessern Anzugsdrehmomente der Schraubverbindungen zwischen Getriebe/Maschine und zwischen Getriebewelle/Antriebsselementen überprüfen (siehe Kapitel Anzugsdrehmomente [► 39])
Alle 10000 Betriebsstunden	Getriebe K5 – K10 Ölwechsel durchführen (siehe Kapitel Ölwechsel durchführen [► 43])

7.2.1 Ölwechsel durchführen

In diesem Kapitel finden Sie Informationen zum Ölwechsel bei den Getrieben K5 – K10. Die Getriebe K1 – K4 sind für die gesamte Lebensdauer geschmiert und benötigen keinen Ölwechsel.

Die Getriebe sind ab Werk mit synthetischem Getriebeöl befüllt. Die Füllmenge ist von der Einbaulage des Getriebes abhängig.

Die Spezifikation und Füllmenge des Getriebeöls ist auf dem Typenschild des Getriebes und in der Dokumentation angegeben (siehe Kapitel [Weitere Dokumentation](#) [► 16])

Je nach Einbaulage des Getriebes befinden sich die Füll- und Ablassanschlüsse an unterschiedlichen Getriebeseiten. Details dazu finden Sie in den folgenden Abbildungen.

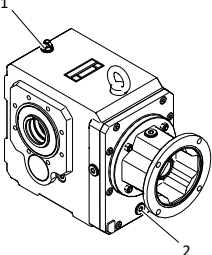
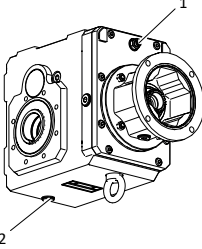
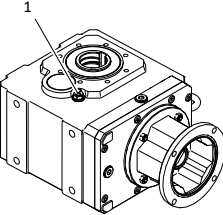
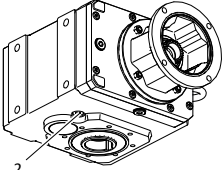
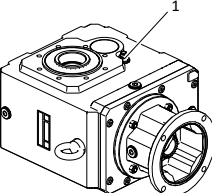
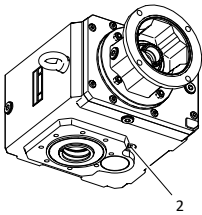
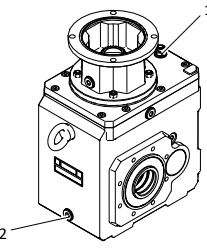
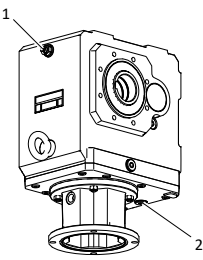
Für den Ölwechsel benötigen Sie folgende Hilfsmittel:

- Ausreichend großer Auffangbehälter für das Altöl
- Gummihandschuhe und Schutzbrille mit Seitenschutz
- Innensechskantschlüssel
- Schraubenschlüssel

So führen Sie den Ölwechsel durch:

1. Wenn das Getriebe unmittelbar davor in Betrieb war, lassen Sie es abkühlen.
2. Schalten Sie die Maschinenantriebe spannungslos und sichern Sie diese gegen unbeabsichtigtes Einschalten.
3. Tragen Sie Gummihandschuhe und eine Schutzbrille mit Seitenschutz.
4. Stellen Sie sicher, dass der Zugang zu den Füll- und Ablassanschlüssen des Getriebes gewährleistet ist (siehe folgende Abbildungen).
5. Stellen Sie den Auffangbehälter unter den Ablassanschluss.
6. Drehen Sie mit einem Innensechskantschlüssel die Verschlusschraube am Ablassanschluss langsam heraus.
7. Drehen Sie mit einem Maulschlüssel das Entlüftungsventil am Füllanschluss heraus und warten Sie, bis das Altöl aus dem Getriebe vollständig ausgelaufen ist.
8. Verschließen Sie den Ablassanschluss und entfernen Sie den Auffangbehälter.
9. Füllen Sie das Getriebe über den Füllanschluss mit der auf dem Typenschild angegebenen Ölmenge und Ölspezifikation.
10. Verschließen Sie den Füllanschluss.
11. Entsorgen Sie das Altöl fachgerecht.

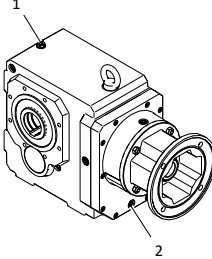
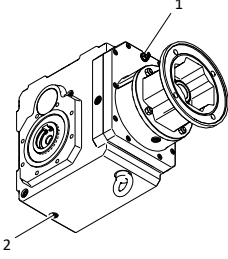
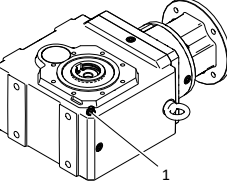
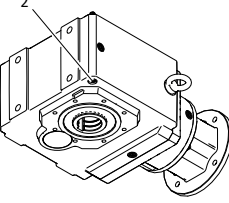
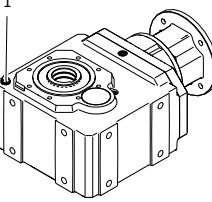
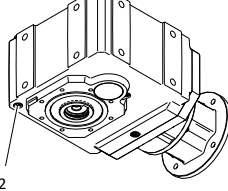
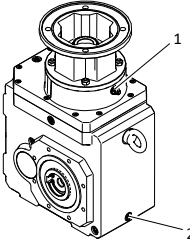
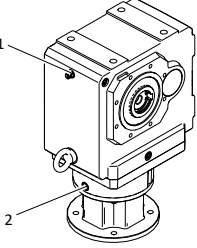
Füll- und Ablassanschlüsse bei Getrieben K513 – K1013

EL1	EL2	EL3	
			
EL4	EL5	EL6	
			

1 Entlüftungsventil (Füllanschluss)

2 Verschlusschraube (Ablassanschluss)

Füll- und Ablassanschlüsse bei Getrieben K514 – K1014

EL1	EL2	EL3	
			
EL4	EL5	EL6	
			

1 Entlüftungsventil (Füllanschluss)

2 Verschlusschraube (Ablassanschluss)

Bei Getrieben K514 in Einbaulagen EL5 und EL6 sind die Füll- und Ablassanschlüsse wie bei Getrieben K513 in EL5 und EL6 angeordnet.

7.3 Behebung von Störungen

WARNUNG! Bewegte Maschinenteile können schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen! Schalten Sie vor den Arbeiten die Maschine mit dem Hauptschalter ab und sichern Sie den Hauptschalter gegen Wiedereinschalten.

Sensibilisieren Sie alle Personen, die an der Maschine oder an dem Antrieb arbeiten für Veränderungen gegenüber dem Normalbetrieb. Diese Veränderungen zeigen, dass die Funktion des Antriebs beeinträchtigt ist. Dazu gehören:

- Erhöhte Betriebstemperaturen oder Schwingungen;
- Ungewöhnliche Geräusche oder Gerüche;
- Ansprechen der Überwachungseinrichtungen;
- Leckagen am Gehäuse des Getriebes.

Setzen Sie in solchem Fall den Antrieb still und benachrichtigen Sie unverzüglich das zuständige Servicepersonal.

7.3.1 Störungsursachen

Folgende Tabelle beinhaltet Störungen, die während des Betriebs des Getriebes auftreten können. Gehen Sie bei der Suche nach der Störungsursache die Tabelle von oben nach unten durch.

Störungen	Mögliche Ursachen	Maßnahmen
Erhöhte Betriebstemperatur oder Überschreitung der maximal zulässigen Temperatur des Getriebes	Drehzahl oder Drehmoment zu hoch	Auslegung des Getriebes überprüfen
	Motor erwärmt das Getriebe (zu stark)	Motor ausreichend kühlen
		Beschaltung des Motors überprüfen
		Motor austauschen
	Umgebungstemperatur zu hoch	Für ausreichende Kühlung des Getriebes sorgen
	Lagerschaden	STÖBER Service kontaktieren
Erhöhte bzw. veränderte Geräusche oder Schwingungen im Betrieb	Motor verspannt montiert	Montage des Motors überprüfen
	Getriebe verspannt oder nicht korrekt montiert	Montage des Getriebes überprüfen
	Lagerschaden	STÖBER Service kontaktieren
	Verzahnungsschaden	STÖBER Service kontaktieren
Leckage	Radialwellendichtring undicht	STÖBER Service kontaktieren
	Abtriebswelle an der Dichtstelle beschädigt	STÖBER Service kontaktieren
	Erhöhter Innendruck aufgrund zu hoher Betriebstemperatur	Siehe Maßnahmen bei Störung "Erhöhte Betriebstemperatur oder Überschreitung der maximal zulässigen Temperatur des Getriebes"
	Getriebegehäuse undicht	STÖBER Service kontaktieren
Abtriebswelle dreht sich nicht, obwohl der Motor läuft	Klemmkupplung nicht korrekt angezogen bzw. defekt	Klemmkupplung überprüfen

Tab. 11: Störungen – mögliche Ursachen

7.4 Instandsetzung

Lassen Sie notwendige Instandsetzungsarbeiten am Antrieb vom STÖBER Service oder von STÖBER Servicepartnern durchführen. Beachten Sie, dass bei nicht sachgemäßer Instandsetzung Sachschäden entstehen können und die Gewährleistung des Herstellers erlischt.

Verwenden Sie nur von STÖBER gelieferte Ersatzteile. Geben Sie bei Bestellung von Ersatzteilen die Typenbezeichnung und Seriennummer des Antriebs an. Diese finden Sie auf dem Typenschild des Antriebs.

Lassen Sie notwendige Instandsetzungsarbeiten am Antrieb ausschließlich durch den STÖBER Service oder autorisierten Service-Partnern durchführen. Beachten Sie, dass durch unsachgemäße Instandsetzung Sachschäden entstehen können und die Gewährleistung des Herstellers erlischt.

Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile von STÖBER. Geben Sie bei der Bestellung von Ersatzteilen die Typenbezeichnung und die Seriennummer des Antriebs an. Diese Angaben befinden sich auf dem Typenschild.

7.5 Service

Wenn Sie den STÖBER Service kontaktieren, halten Sie folgende Informationen bereit:

- Seriennummer und Typenbezeichnung des Antriebs laut Typenschild
- Art der Störung und Begleitumstände
- Vermutete Ursache
- Wenn möglich, digitales Foto des Antriebs oder eine Videoaufnahme des Antriebs im Zusammenhang mit der Störung

Kontaktdaten Muttergesellschaft Deutschland

STÖBER Antriebstechnik GmbH + Co. KG

Kieselbronner Straße 12

75177 Pforzheim

Deutschland

Service-Hotline +49 7231 582-3000

mail@stoeber.de

Kontaktdaten Tochtergesellschaft USA

STOBER Drives Inc.

1781 Downing Drive

Maysville, KY 41056

Service Hotline +1 606 563-6035

service@stoer.com

8 Demontage und Entsorgung

8.1 Demontage

Demontage

Führen Sie die nachfolgenden Schritte in der angegebenen Reihenfolge aus.

1. Wenn der Antrieb unmittelbar davor in Betrieb war, lassen Sie ihn abkühlen.
2. Trennen Sie Anschlusskabel und den Schutzleiter vom Motor.
3. Bei Getrieben mit Vollwelle: Wenn notwendig, demontieren Sie mit der Vollwelle verbundene Antriebselemente wie z. B. Riemen, Ketten, Kupplungen mit geeigneten Abziehvorrichtungen.
4. Lösen Sie Schrauben, mit denen der Antrieb an die Maschine montiert ist.
5. Bei Getrieben mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe: Lösen Sie die Spannschrauben der Schrumpfscheibe der Reihe nach in mehreren Umläufen um jeweils 1/4 Umdrehung, drehen Sie jedoch die Spannschrauben nicht vollständig aus dem Gewinde heraus. Ziehen Sie das Getriebe von der Maschinenwelle ab.
6. Bei Getrieben mit Hohlwelle und Passfedernut: Demontieren Sie die Hohlwelle von der Maschinenwelle (siehe Kapitel [Hohlwelle mit Passfedernut demontieren](#) [► 47]).
7. Lösen Sie das Getriebe von der Maschine.
8. Wenn notwendig, demontieren Sie den Motor vom Getriebe. Drehen Sie dazu die Schrauben des Motors heraus, mit denen der Motor ans Getriebe montiert ist, und lösen den Motor vom Getriebe.

8.1.1 Hohlwelle mit Passfedernut demontieren

In diesem Kapitel finden Sie eine Anleitung zur Demontage eines Getriebes mit Hohlwelle und Passfedernut von der Maschinenwelle.

Hilfsmittel

Folgende Hilfsmittel, die nicht im Lieferumfang des Getriebes enthalten sind, werden zur Demontage benötigt:

- Abdrückscheibe
- Gewindestift zum Abziehen der Hohlwelle
- Sechskantschlüssel, der zum Gewindestift passt

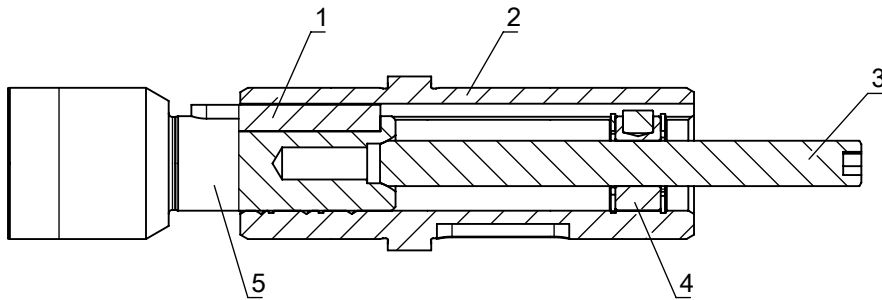
Ødh [mm]	20 ^{H7}	25 ^{H7}	30 ^{H7}	35 ^{H7}	40 ^{H7}	50 ^{H7}	60 ^{H7}	70 ^{H7}	90 ^{H7}	100 ^{H7}
sas	M8	M12	M12	M16	M20	M20	M24	M24	M30	M30

Tab. 12: Vorgaben für den Gewindestift

Maßbezeichnung	Erläuterung
Ødh	Innendurchmesser der Hohlwelle
sas	Gewindedurchmesser in der Abdrückscheibe

Vorgehensweise

1. Drehen Sie mit dem Sechskantschlüssel den Gewindestift (3) in die Gewindebohrung der Abdrückscheibe (4) so weit ein, bis der Gewindestift gegen die Maschinenwelle (5) drückt.
2. Ziehen Sie den Gewindestift an, bis sich die Hohlwelle (2) von der Maschinenwelle (5) löst.
3. Lösen Sie das Getriebe von der Maschine.
4. Drehen Sie den Gewindestift aus der Gewindebohrung der Abdrückscheibe wieder heraus.



- | | | | |
|---|----------------|---|----------------|
| 1 | Passfeder | 2 | Hohlwelle |
| 3 | Gewindestift | 4 | Abdrückscheibe |
| 5 | Maschinenwelle | | |

8.2 Getriebe entsorgen

Information

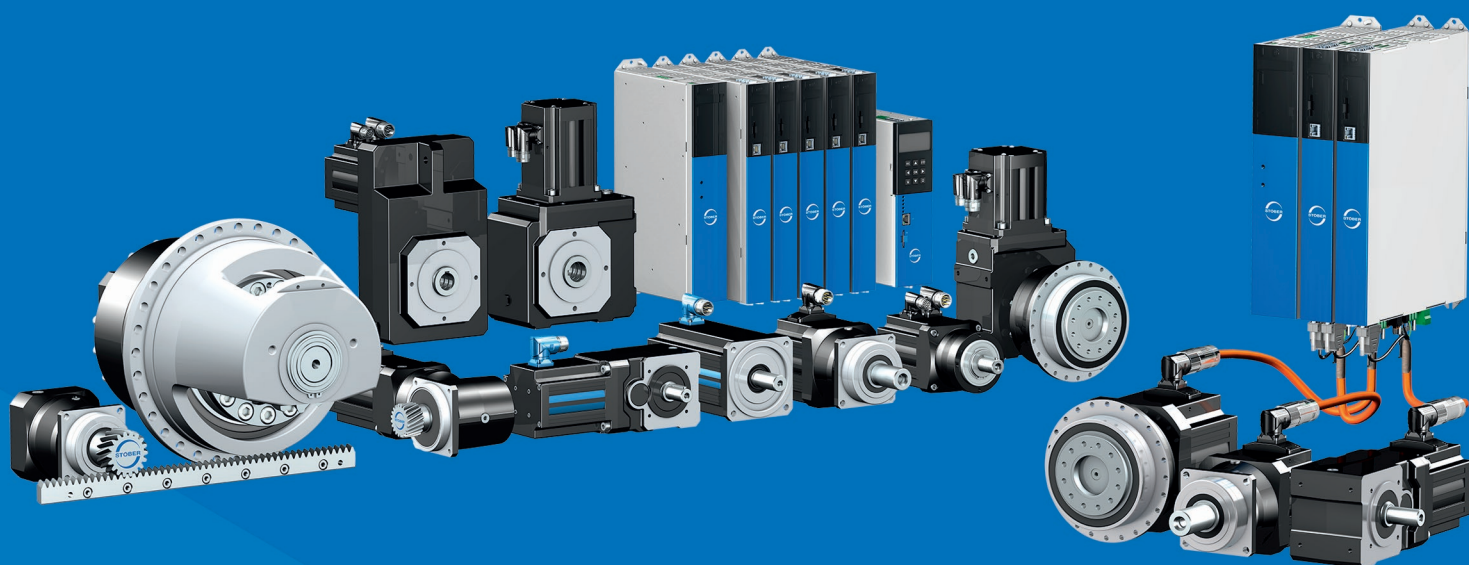
Das Getriebe ist mit einem Schmierstoff (Öl, Fett) gefüllt. Durch falsche Entsorgung können Gefahren für die Umwelt entstehen.

- Lassen Sie Schmier- und andere Hilfsstoffe von zugelassenen Fachbetrieben entsorgen.
- Holen Sie im Zweifel Auskunft zur umweltgerechten Entsorgung bei der örtlichen Kommunalbehörde oder speziellen Entsorgungsfachbetrieben ein.

Dieses Kapitel beschreibt die Zerlegung und umweltgerechte Entsorgung des Getriebes.

✓ Das Getriebe ist demontiert.

1. Entfernen Sie das Altöl oder Alt fett aus dem Getriebe.
2. Sammeln Sie das Altöl und Alt fett sortenrein und entsorgen Sie es fachgerecht.
3. Zerlegen Sie das Getriebe in seine Hauptbestandteile aus Stahl oder Gusseisen, Aluminium und Kunststoff.
4. Sortieren Sie die Hauptbestandteile nach Abfallgruppen.
5. Entsorgen Sie die Hauptbestandteile fach- und umweltgerecht.



4 4 3 3 6 4 D E . 0 2

11/2025

STÖBER Antriebstechnik GmbH + Co. KG
Kieselbronner Str. 12
75177 Pforzheim
Germany
Tel. +49 7231 582-0
mail@stoeber.de
www.stober.com

24 h Service Hotline
+49 7231 582-3000

www.stober.com