

Instrucciones de montaje

para adaptadores de motor con embrague axialmente encajable y sin holgura para motores con eje sin ranura para chaveta

es

ID 441296.05

Pág. 1 de 2



STÖBER ANTRIEBSTECHNIK

Kieselbronner Straße 12 • 75177 Pforzheim

Postfach 910103 • 75091 Pforzheim

Phone +49 (0) 7231 582-0 • Fax +49 (0) 7231 582-1000

eMail: mail@stoerber.de • Internet: http://www.stoerber.de

1. Instrucciones generales

Los adaptadores de motor con embrague encajable axialmente y sin holgura permiten el montaje de servomotores en engranajes STÖBER MGS y engranajes planetarios. Los motores que deben montarse tienen un eje liso sin chavetas. Para el extremo del eje y la brida de sujeción basta una calidad normal de marcha circular, plana y coaxialidad según norma DIN 42955-N.

El diámetro de centraje debe cumplir la tolerancia ISO j6 y el extremo del eje la tolerancia ISO.

La figura 1 muestra el embrague tripartito con cubo de anillo tensor al lado del motor, la corona dentada de plástico y el cubo del embrague del lado del engranaje.

Importante: los rebordes del eje y la superficie de embridamiento del motor deben estar alineados en un mismo plano. **Desajuste permisible $\pm 0,4$ mm (figura 2).** La corona dentada de plástico no debe tensarse axialmente.

En la zona de embridamiento del motor no debe haber piezas como tornillos, etc. sobre la superficie de embridamiento.

Cumpliendo las presentes instrucciones de montaje, el acoplamiento del eje trabaja sin holgura alguna debido a la unión en arrastre de fuerza existente entre el cubo del anillo tensor y el eje del motor así como gracias al tensado de la corona dentada de plástico existente en las garras del embrague. De ahí que no sea necesario mantenimiento alguno del embrague.

Atención: gracias a la rueda dentada Elastomer del embrague, la temperatura de trabajo del motor montado en su brida y eje puede ser como máximo de 100° C. Si fueran previsible temperaturas superiores, es obligatorio consultar previamente con fábrica.

2. Montaje

- Retire de la cubierta de papel de la caja del adaptador.
- **Control:** los flancos de los dientes de la corona dentada de plástico tienen que estar engrasados.
- Retire la grasa del eje (árbol) del motor y del taladro del cubo de acoplamiento en el lado del motor.

Ejecución del montaje del anillo de apriete:

- Colocar el cubo de acoplamiento sobre el eje del motor hasta el reborde del eje; si la posición no se adapta correctamente calentar previamente el cubo a aprox. 70 °C; ¡comprobar la posición axial!
- Tensar gradualmente en cruz los tornillos de apriete en el cubo de acoplamiento con una llave dinamométrica hasta conseguir el par indicado en la tabla 1. (Si se ha calentado el cubo de acoplamiento, esperar a que se haya enfriado a temperatura ambiente).

Ejecución del montaje del anillo opresor:

- Medir la posición axial del buje del acoplamiento, mantener una distancia de 2 mm (véase la figura 3).
- Tensar los tornillos de ajuste en el cubo de acoplamiento según lo indicado en la tabla 3.
- Atornille el motor en la carcasa del adaptador y apriete el tornillo de sujeción

dejándolo con el momento de apriete que se indica en la tabla 2.

Atención: al colocar el motor en la carcasa del adaptador, preste atención a que las garras del cubo del embrague del lado del motor encajen entre los dientes preinclinados de la corona dentada de plástico.

3. Desmontaje

- Asegúrese de que el motor no tiene corriente.

- Destornille y retire el motor.

Preste atención al realizar maniobras de elevación.

El engranaje no es autoblocante. Para evitar que se caiga es, por lo tanto, imprescindible cumplir las prescripciones de seguridad del capítulo VBG 8.

- Afloje en unos cuantos pasos los tornillos de sujeción del cubo de embrague.
- Retire los tornillos que se encuentran junto a las roscas de expulsión, atornillelos en las mismas y separe a presión la abrazadera del cubo cónico del embrague imprimiéndole un impulso gradual y siguiendo un orden cruzado.

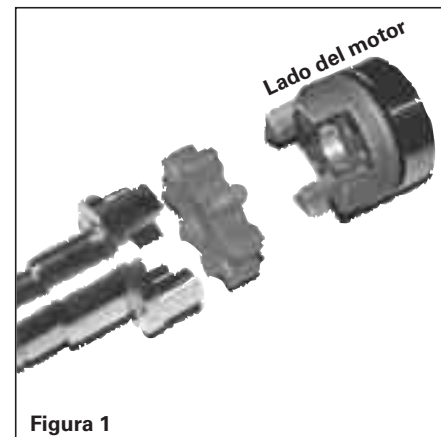


Figura 1

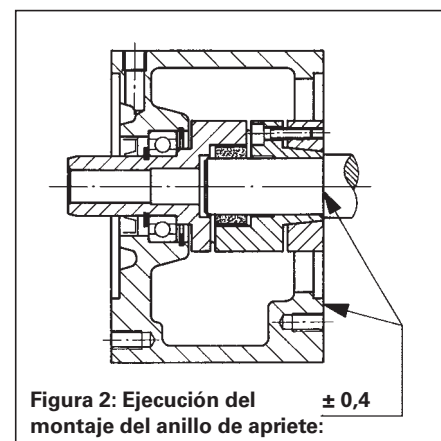


Figura 2: Ejecución del montaje del anillo de apriete: $\pm 0,4$

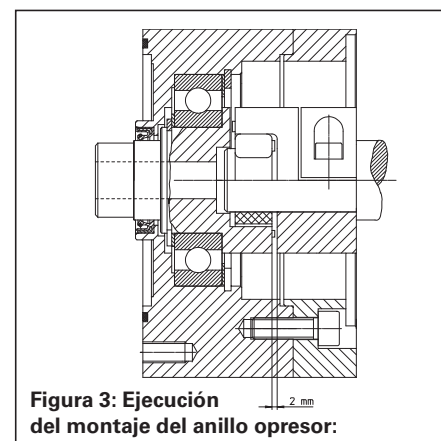


Figura 3: Ejecución del montaje del anillo opresor: 2 mm

Tabla 1:

Tornillos de apriete del cubo de embrague	Momento de apriete [Nm]
M4	3
M5	5,9
M6	10
M8	36

Tabla 2:

Tornillo de sujeción del motor	Momento de apriete [Nm]
M8	25
M10	49
M12	85

Tabla 3:

Tornillos de ajuste del cubo de embrague	Momento de apriete [Nm]
M4	2,9
M6	10
M8	25

Instruções de montagem

para adaptadores de motores com acoplamento de veio encaixável axialmente para motores com veio sem ranhura de mola de ajuste

pt

ID 441296.05

Página 2 de 2



STÖBER ANTRIEBSTECHNIK

Kieselbronner Straße 12 • 75177 Pforzheim

Postfach 910103 • 75091 Pforzheim

Phone +49 (0) 7231 582-0 • Fax +49 (0) 7231 582-1000

eMail: mail@stoerber.de • Internet: http://www.stoerber.de

1. Instruções gerais

Os adaptadores de motores com acoplamento de veio encaixável sem folga permitem a montagem de servomotores nas engrenagens STÖBER MGS e engrenagens planetárias. Os motores a serem montados têm um veio liso sem mola de ajuste; para a extremidade do veio e para a flange de fixação é suficiente com uma qualidade de concentricidade, empeno e coaxialidade de acordo com DIN 42955-N.

O diâmetro de centragem deve ter a tolerância ISO j6, e a extremidade do veio a tolerância ISO k6.

A figura 1 indica o acoplamento de três partes com cubo de anel tensor do lado do motor, a roda dentada plástica e o cubo de acoplamento do lado da engrenagem.

Importante! O ressalto do veio e superfície de flange do motor devem ser colocados num plano. **Deslocamento permitido $\pm 0,4$ mm (Figura 2).** A roda dentada de plástico não deve ser tensionada axialmente.!

Na área da flange do motor não devem estar salientes peças como parafusos ou semelhantes.

Observando estas instruções de montagem o acoplamento de veio funciona sem folga devido à ligação por fricção do cubo do anel tensor e veio do motor bem como a tensão elástica da roda dentada plástica nas garras de acoplamento. Não é necessária uma manutenção do acoplamento.

Atenção! Devido à roda dentada de elastômero do acoplamento, a temperatura de funcionamento do motor montado nessa flange e veio não deve exceder os 100° C. Caso se esperem temperaturas mais elevadas deve-se consultar a fábrica.

2. Montagem

- Retirar a cobertura de papel da caixa do adaptador
- **Verificar:** os flancos de dente da roda dentada plástica estão lubrificados.
- Desengordurar o veio do motor bem como o orifício do cubo de acoplamento do lado do motor

Modelo com anel tensor:

- Encaixar o cubo do motor no eixo do motor até ao ressalto do eixo; em caso de posição de ajuste desfavorável, se for necessário aquecer previamente o cubo do acoplamento até aprox. 70° C ;

verificar a posição axial!

- Apertar os parafusos tensores no cubo da embraiagem por etapas sobre cruzado com uma chave dinamométrica segundo o binário de aperto na tabela 1.

(Em caso de cubo do acoplamento aquecido, verificar somente depois de a peça arrefecer e atingir a temperatura ambiente.)

Modelo com anel de aperto:

- Medir a posição axial do cubo de acoplamento, manter a distância de 2 mm (ver figura 3).
- Apertar os parafusos de aperto no cubo da embraiagem segundo a tabela 3.

- Aparafusar o motor na caixa do adaptador, apertar os parafusos de fixação para o binário de aperto segundo a tabela 2.

Atenção! Ao instalar o motor na caixa do adaptador ter em atenção que as garras do cubo de acoplamento do lado do motor encaixam entre os dentes oblíquos da roda dentada plástica.

3. Desmontagem

- **Certificar-se que o motor não tem corrente!**

- Desaparafusar e retirar o motor.

Atenção aos processos de elevação!

A engrenagem não tem bloqueio automático. Para evitar queda de cargas é imprescindível observar as regras de segurança da VBG 8!

- Desapertar algumas voltas os parafusos tensores do cubo de acoplamento.
- Retirar os parafusos que se encontram junto às rosca de remoção, aparafusar na rosca de remoção e apertando por fases através da cruz, retirar o anel tensor do cubo de acoplamento cônico.

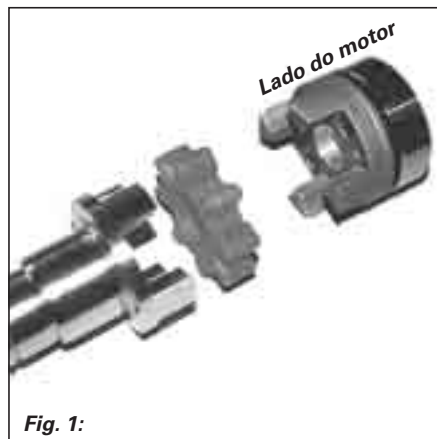


Fig. 1:

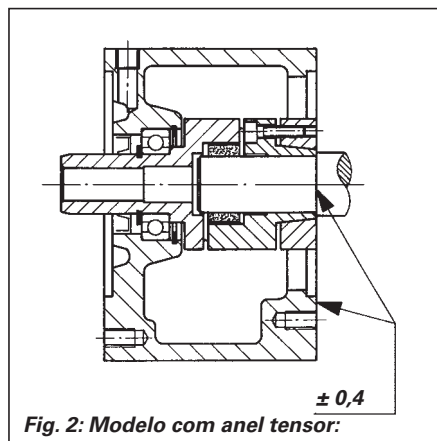


Fig. 2: Modelo com anel tensor:

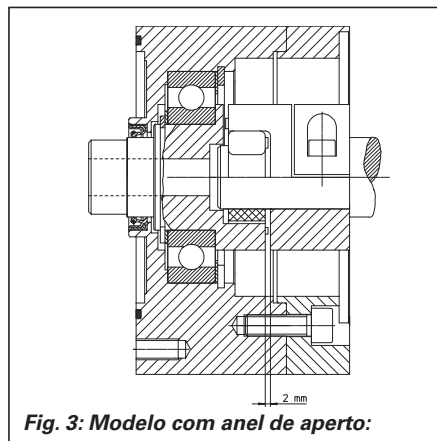


Fig. 3: Modelo com anel de aperto:

Tabela 1:

Parafusos tensores do cubo de acoplamento	Binário de aperto [Nm]
M4	3
M5	5,9
M6	10
M8	36

Tabela 2:

Parafusos de fixação do motor	Binário de aperto [Nm]
M8	25
M10	49
M12	85

Tabela 1:

Parafusos de aperto do cubo de acoplamento	Binário de aperto [Nm]
M4	2,9
M6	10
M8	25