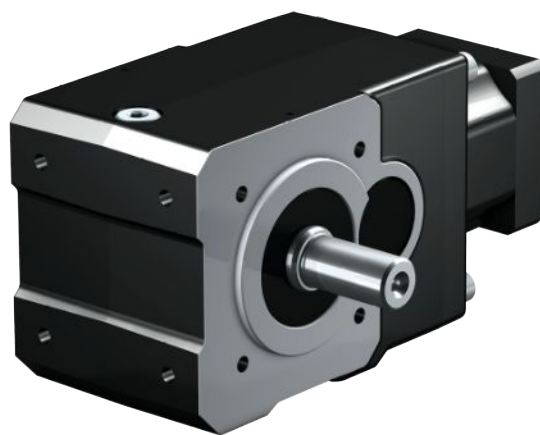
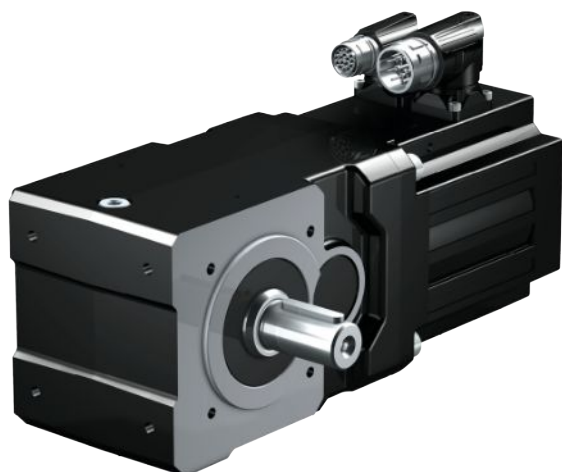




Getriebe, Getriebemotoren KL10 – KL20

Betriebsanleitung

de
11/2025
ID 443363_de.01



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.....	12
3.6	Umgebungsbedingungen.....	13
3.7	Weitere Kennwerte	13
3.8	Weitere Dokumentation.....	14
4	Transport und Lagerung	15
4.1	Transport	15
4.2	Lagerung	16
4.2.1	Langzeitlagerung.....	16
5	Montage	17
5.1	Reinigungs- und Lösungsmittel.....	17
5.2	Zulässige Kippmomente am Getriebeeintrieb.....	17
5.3	Toleranzen des Motors.....	19
5.4	Motor an Getriebe montieren.....	21

5.5	Abtriebswelle montieren.....	23
5.5.1	Antriebselemente an Vollwelle montieren.....	23
5.5.2	Hohlwelle mit Passfedernut montieren.....	24
5.5.3	Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren	26
5.6	Getriebe an Maschine montieren	28
5.6.1	Drehmomentstütze montieren.....	30
5.7	Anzugsdrehmomente	31
6	Inbetriebnahme	32
6.1	Vor der Inbetriebnahme	32
6.2	Während der Inbetriebnahme.....	32
7	Instandhaltung.....	34
7.1	Reinigung.....	34
7.2	Inspektion.....	34
7.3	Behebung von Störungen	35
7.3.1	Störungsursachen	35
7.4	Instandsetzung	35
7.5	Service	36
8	Demontage und Entsorgung	37
8.1	Demontage	37
8.1.1	Hohlwelle mit Passfedernut demontieren.....	38
8.2	Getriebe entsorgen	38

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 Getriebes eingeben oder den QR-Code auf dem Typenschild des Getriebes 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

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.

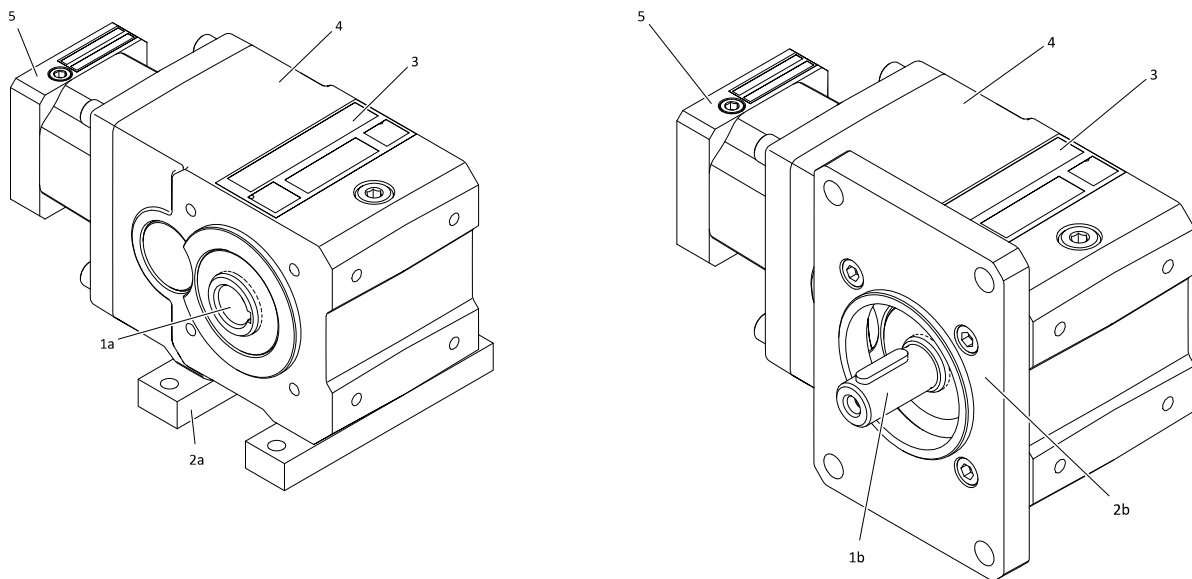
3 Getriebeaufbau und technische Merkmale

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 [► 14]

3.1 Prinzipieller Aufbau



Tab. 1: Prinzipieller Aufbau eines Getriebes KL102ANG (links) und eines Getriebes KL102PF (rechts)

1a	Hohlwelle	1b	Vollwelle mit Passfeder
2a	Fußleisten (Option)	2b	Abtriebsflansch (Option)
3	Typenschild	4	Getriebegehäuse
5	Motoradapter MQ		

3.2 Typenbezeichnung

Dieses Kapitel erläutert die Systematik der Typenbezeichnung eines Getriebes anhand eines Beispiel-Codes.

Beispiel-Code

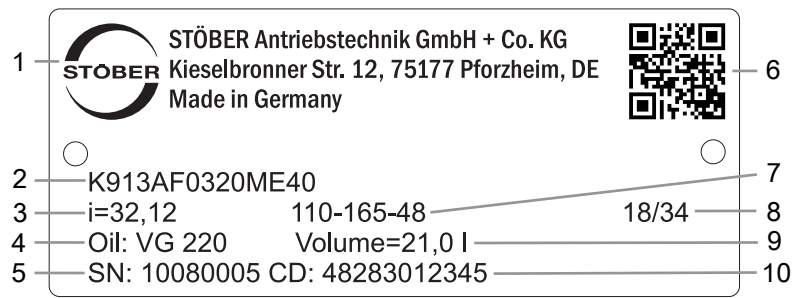
KL	2	0	2	P	G	0080	MQ
-----------	----------	----------	----------	----------	----------	-------------	-----------

Erklärung

Code	Bezeichnung	Ausführung
KL	Typ	Kegelradgetriebe
2	Größe	2 (Beispiel)
0	Generation	Generation 0
2	Stufen	2-stufig
A	Welle	Hohlwelle mit Passfedernut
S		Hohlwelle mit Schrumpfscheibe
G		Vollwelle ohne Passfeder
P		Vollwelle mit Passfeder
G	Gehäuse	Gewindelochkreis
F		Flansch
NG		Fuß + Gewindelochkreis
GD		Gewindelochkreis + Drehmomentstütze
0080	Übersetzungskennzahl ($i \times 10$)	$i = 8$ (Beispiel)
MQ	Motoradapter	Motoradapter quadratisch mit spielfreier Steckkupplung
EZ	Motor	Synchron-Servomotor EZ
LM		Lean-Motor LM

3.3 Typenschild

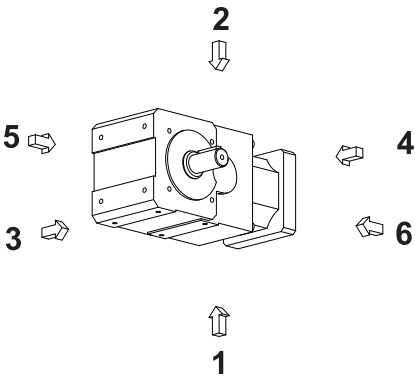
Anhand nachfolgender Abbildung wird das Typenschild eines Getriebes beispielhaft veranschaulicht und erläutert.



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

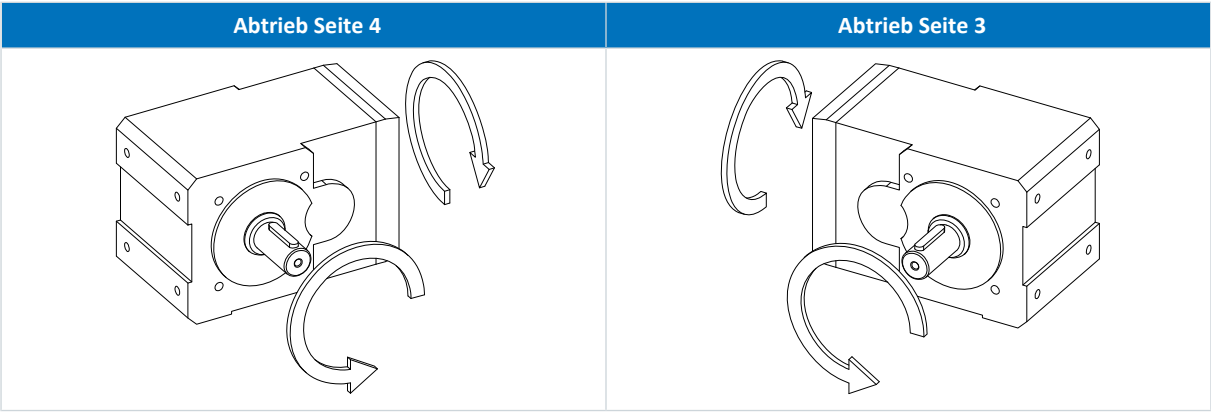
3.4 Einbaulagen

Die Getriebe KL können in jeder Einbaulage montiert werden. In folgender Abbildung sind Getriebeseiten dargestellt, auf die Wellen- und Gehäuseausführungen Bezug nehmen.



3.5 Drehrichtung

Vollwelle (P, G), Vollwelle beidseitig (P, G), Hohlwelle mit Passfedernut (A)

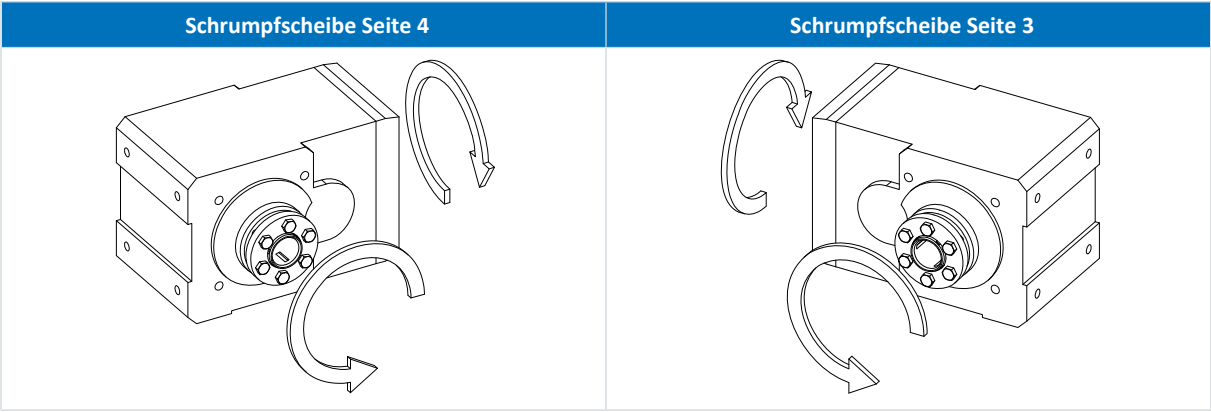


Die angegebenen Drehrichtungen gelten auch für Getriebe mit Hohlwelle (A), sofern die Einsteckseite der Maschinenwelle der Seite der gezeigten Vollwelle entspricht.

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

Die Bilder zeigen die Einbaulage EL1.

Hohlwelle mit Schrumpfscheibe (S)



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 Kennwerte

Folgende zusätzliche Merkmale kennzeichnen Getriebe in Standardausführung.

Merkmal	Beschreibung
Maximal zulässige Getriebetemperatur (an der Getriebeoberfläche)	≤ 90 °C
Lackierung	Schwarz RAL 9005
Schmierstoff	Synthetisch, Spezifikation und Menge siehe Typenschild
Entlüftung	Getriebegehäuse allseitig verschlossen, keine Entlüftung vorgesehen
Gewicht	Siehe Auftragsunterlagen
Schutzart	IP65

Information

Berücksichtigen Sie bei Getriebemotoren die möglicherweise geringere Schutzart der Motoren.

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 + Synchron-Servomotor EZ	Synchron-Servogetriebemotoren EZ	442437_de
Getriebe + Lean-Motor LM	Lean-Motoren	443016_de

Bei Fragen zu Ihrem Antrieb, die nicht durch diese Dokumentation beantwortet werden, wenden Sie sich bitte an STÖBER Service ([Service](#) [[► 36](#)]).

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 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_{1k} [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 [\[▶ 14\]](#)

5.3 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. 2: Toleranzen – Vollwellen

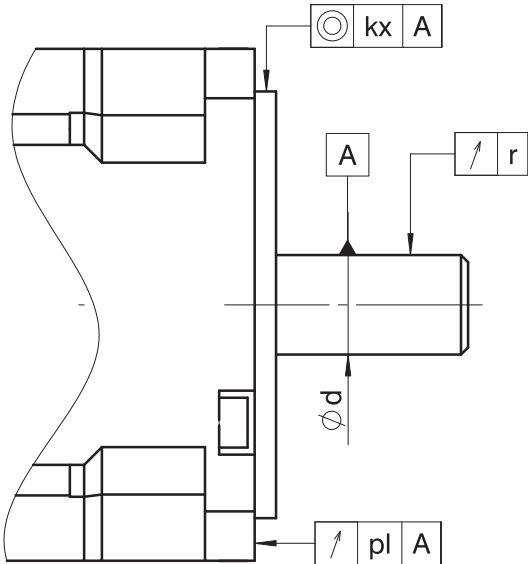
Toleranzen für den Zentrierdurchmesser am Motorflansch nach EN 50347

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

Tab. 3: 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. 4: Toleranzen – Rundlauf Wellenende

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

Tab. 5: Toleranzen – Planlauf, Koaxialität

Sehen Sie hierzu auch

 Weitere Dokumentation [\[▶ 14\]](#)

5.4 Motor an Getriebe montieren

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](#) [► 17];

Vorgehensweise

1. Positionieren Sie das Getriebe mit dem Motoradapter nach oben, damit der Motor in vertikaler Lage 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. Befetten Sie den Zahnkranz (16) und positionieren Sie ihn zwischen den Klauen der Kupplungsnabe 15.
8. Positionieren Sie die Klemmnabe (14) auf die Kupplungsnabe und achten Sie darauf, dass die Klauen der Klemmnabe zwischen den Zähnen des Zahnkranzes und den Klauen der Kupplungsnabe positioniert werden.
9. 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.
10. 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.
11. Wenn erforderlich, schlagen Sie den Motor mit einem Hebezeug an zwei geeigneten Anschlagpunkten so an, dass die Motorwelle senkrecht nach unten zeigt.
12. 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.
13. Wenn die Motorwelle eine Passfedernut hat, positionieren Sie die Motorwelle so, dass die Passfedernut dem Schlitz der Klemmnabe (10) gegenüberliegt.
14. 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.
15. 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 ¼ Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn. Die Größe des Sechskanteinsatzes finden Sie auf dem Klebeschild (14) sowie in folgenden Tabellen.
16. Wenn notwendig, wiederholen Sie den vorigen Schritt.
17. 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.
18. Achten Sie darauf, dass bei der Montage des Motors der elastische Zahnkranz axial nicht verspannt wird, da die Steckkupplung sonst beschädigt werden kann.

19. 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.
20. 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](#) [► 31].
21. Verschließen Sie die Zugangsbohrung mit der Verschlusschraube (13), indem Sie diese so weit eindrehen, bis sie bündig mit der Oberfläche des Motoradapters ist.

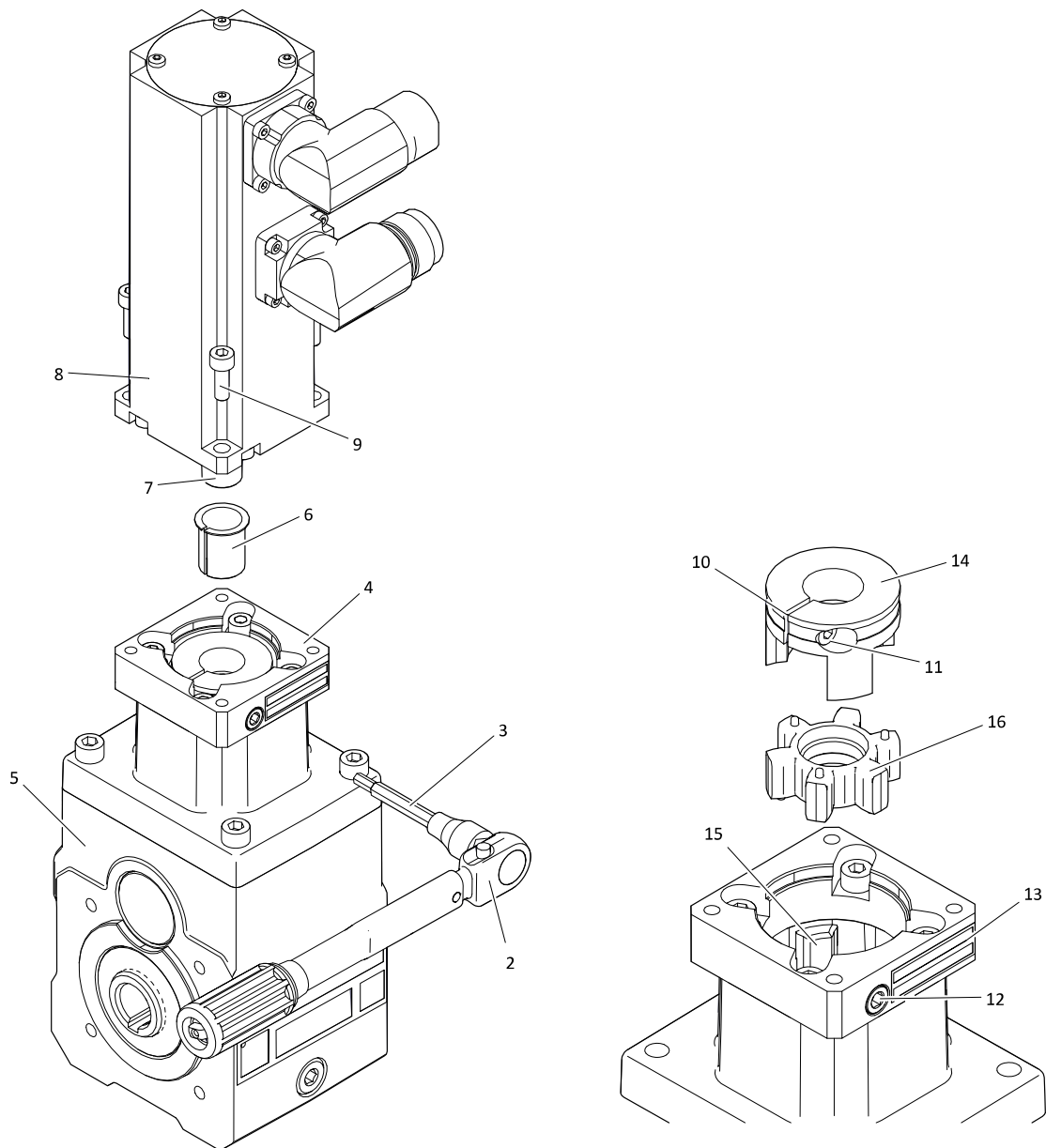


Abb. 1: Montage eines Motors an ein Kegelradgetriebe KL mit Motoradapter MQ (Beispiel)

1	–	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	Verschlusschraube
13	Klebeschild	14	Klemmnabe
15	Kupplungsnabe	16	Zahnkranz

Anzugsdrehmomente für die Klemmschraube (11)

Typ	KS	s	M _A
		[mm]	[Nm]
KL102	M4	3	2.9
KL202	M6	5	10

Verwendete Abkürzungen:

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

5.5 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.

5.5.1 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](#) [► 14]);
- 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](#) [► 17];
- 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.

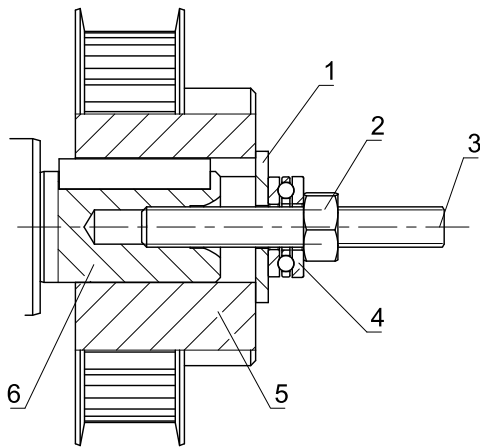


Abb. 2: Aufziehvorrichtung für eine Riemenscheibe (Beispiel)

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

5.5.2 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 integriert, mit deren Hilfe die Hohlwelle auf die Maschinenwelle aufgezogen und auch 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

Folgende Hilfsmittel, die nicht im Lieferumfang des Getriebes enthalten sind, werden zur Montage der Hohlwelle benötigt:

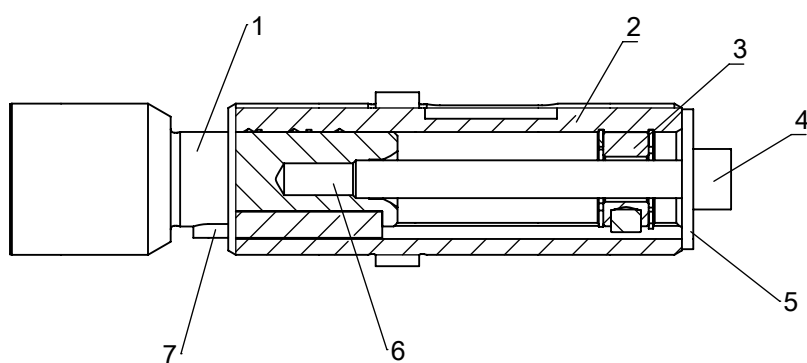
- Zylinderschraube zum Aufziehen der Hohlwelle (Größe M5 für Getriebe KL1 und M6 für Getriebe KL2)
- Unterlegscheibe DIN 125 für Zylinderschraube
- Montagefett

Voraussetzungen

- Beachtung der Informationen im Kapitel [Reinigungs- und Lösungsmittel](#) [► 17];
- Länge der Maschinenwelle $\geq 2,2 \times$ Innendurchmesser der Hohlwelle;
- Länge der Passfeder $\geq 2 \times$ Innendurchmesser der Hohlwelle;
- Die Passfeder entspricht DIN 6885-1.
- Die Maschinenwelle hat die Toleranz ISO k6 (die Innenbohrung der Hohlwelle hat die Toleranz ISO H7).

Vorgehensweise

1. Entfernen Sie den Deckel der Hohlwelle, falls vorhanden.
2. Entfernen Sie den Korrosionsschutz von der Maschinenwelle, der Innenbohrung der Hohlwelle und anderen Kontaktflächen.
3. Tragen Sie auf die Maschinenwelle Montagefett auf und verteilen Sie es gleichmäßig.
4. Stecken Sie das Getriebe mit der Hohlwelle auf die Maschinenwelle auf.
5. Ziehen Sie das Getriebe auf die Maschinenwelle mit Hilfe der Zylinderschraube und Unterlegscheibe auf bis zum Anschlag, der sich durch die Schulter der Maschinenwelle, die Abdrückscheibe oder den Abtriebsflansch ergibt.
6. Wenn die Länge der Zentrierbohrung in der Maschinenwelle nicht ausreicht, drehen Sie die Zylinderschraube wieder heraus und positionieren Sie zwischen der Zylinderschraube und Unterlegscheibe eine entsprechend lange Distanzbuchse. Wiederholen Sie den vorigen Schritt.
7. Drehen Sie die Zylinderschraube aus der Zentrierbohrung heraus.



- | | | | |
|---|--|---|---|
| 1 | Passfeder | 2 | Hohlwelle |
| 3 | Zylinderschraube (nicht im Lieferumfang) | 4 | Unterlegscheibe (nicht im Lieferumfang) |
| 5 | Abdrückscheibe | 6 | Zentrierbohrung |
| 7 | Maschinenwelle | | |

5.5.3 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](#) [► 17];
- Die Maschinenwelle hat die Toleranz ISO h6 (die Innenbohrung der Hohlwelle hat die Toleranz ISO H7).

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.

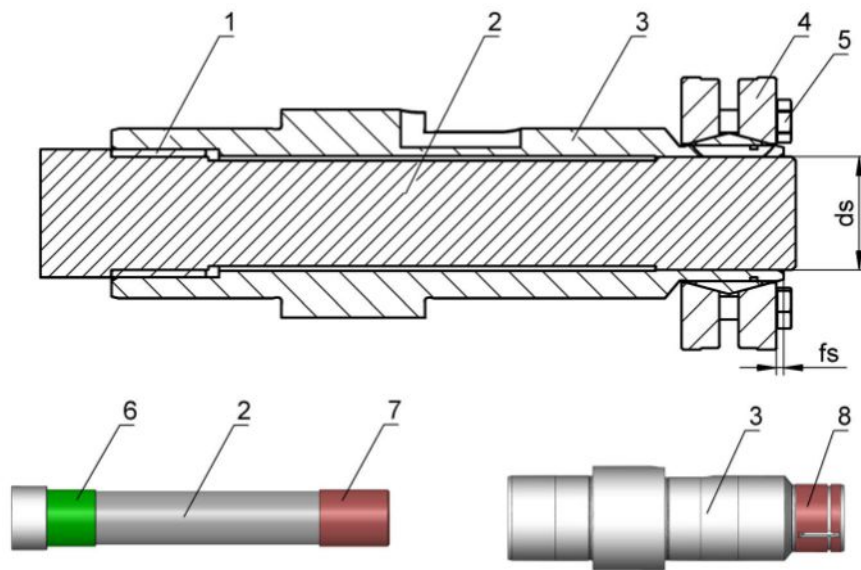


Abb. 3: Montage – Maschinenwelle an Hohlwelle mit Schrumpfscheibe

- | | | | |
|---|---------------------|---|-------------------------------------|
| 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	fs	ds [mm]	M _A [Nm]	Schlüsselweite [mm]
KL1	–	16	4	8
KL2	2	20	5	8

Verwendete Abkürzungen:

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

5.6 Getriebe an Maschine montieren

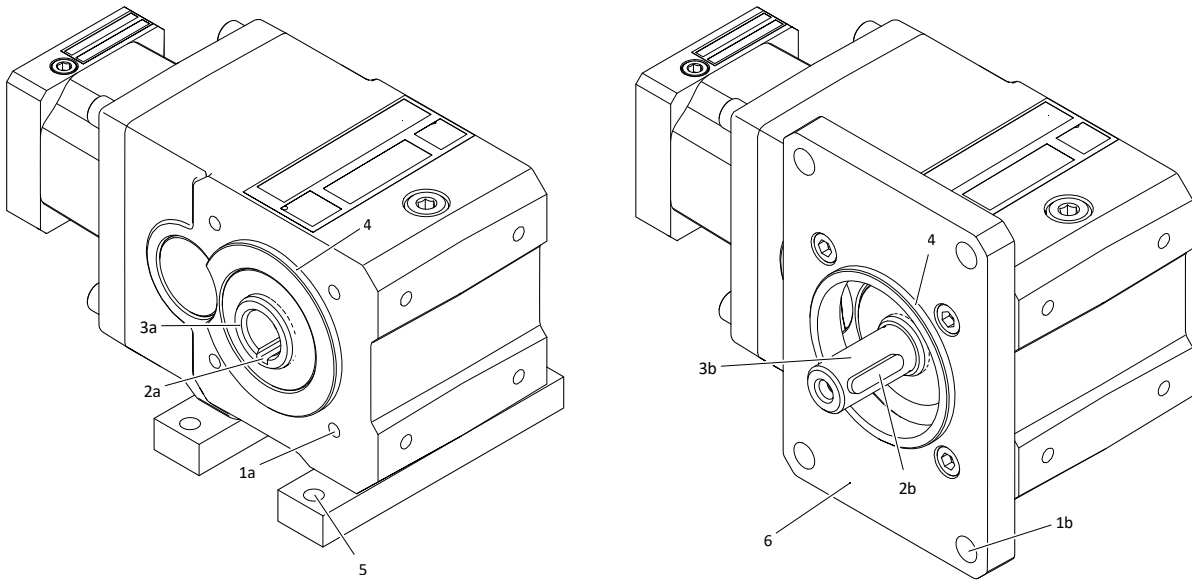
Das Getriebe KL kann je nach Ausführung über den Gewindelochkreis, Abtriebsflansch oder Fußleisten an die Maschine montiert werden.

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 Hohlwelle und Passfedernut montieren Sie die Hohlwelle an die Maschinenwelle (siehe [Hohlwelle mit Passfedernut montieren \[► 24\]](#)).
3. Bei einem Getriebe mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe montieren Sie die Hohlwelle an die Maschinenwelle (siehe [Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren \[► 26\]](#)), ziehen Sie jedoch die Spannschrauben der Schrumpfscheibe noch nicht an.
4. Positionieren Sie das Getriebe in der festgelegten Einbaulage.
5. Zentrieren Sie das Getriebe in der Anschlusskonstruktion über den Passrand des Getriebegehäuses bzw. des Abtriebsflansches. Bei der Befestigung über Fußleisten entfällt die Zentrierung.
6. Montieren Sie das Getriebe mit Schrauben an die Anschlusskonstruktion. Angaben zu den Schrauben finden Sie in folgender Tabelle.
7. Ziehen Sie die Schrauben in mehreren Durchgängen gleichmäßig mit steigenden Drehmoment und über Kreuz an. Die Anzugsdrehmomente finden Sie im Kapitel [Anzugsdrehmomente \[► 31\]](#).
8. Ziehen Sie bei einem Getriebe mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe die Spannschrauben an (siehe [Hohlwelle mit Schrumpfscheibe montieren \[► 26\]](#)).



Tab. 6: Montage eines Getriebes mit Fußleisten (links) und eines Getriebes mit Abtriebsflansch (rechts)

- 1a

Gewindebohrung im Gehäuse
- 2a

Passfedernut der Hohlwelle
- 3a

Hohlwelle
- 4

Passrand des Gehäuses
- 6

Abtriebsflansch
- 1b

Bohrung des Abtriebsflansches (Option)
- 2b

Passfeder
- 3b

Vollwelle
- 5

Bohrung der Fußleiste (Option)

Getriebetyp	Schraubenanzahl	Schraubengröße	Min. Einschraubtiefe [mm]	Festigkeitsklasse
KL102_G	4	M6	11	10.9
KL202_G	4	M6	11	10.9
KL102_F	4	M8	–	10.9
KL202_F	4	M8	–	10.9
KL102_NG	4	M6	–	10.9
KL202_NG	4	M6	–	10.9

Tab. 7: Angaben zu Schrauben für die Montage des Getriebegehäuses an die Maschine

5.6.1 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.

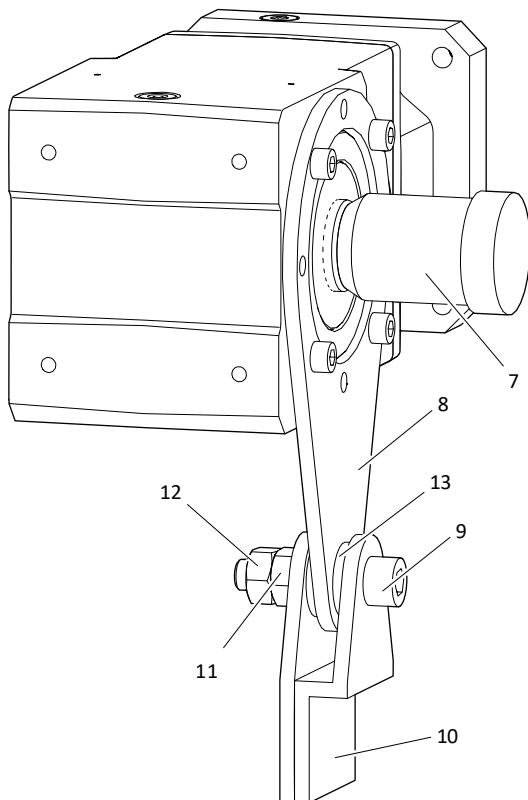
Voraussetzungen

- Die Hohlwelle wurde ordnungsgemäß auf die Maschinenwelle montiert.
- Das Getriebe ist derart an der Maschine befestigt, dass das Eigengewicht über den Gewindelochkreis, den Abtriebsflansch oder die Fußleiste aufgenommen wird.

Vorgehensweise

Beachten Sie bei der Montage der Drehmomentstütze Folgendes:

- Montieren Sie die Drehmomentstütze so, dass 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.



Tab. 8: Montage eines Getriebes KL202_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.

5.7 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. 9: Anzugsdrehmomente für Schrauben mit metrischem Regelgewinde nach DIN 13-1 (Reibwert $\mu_{ges} = 0,14$)

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.

Die Getriebe sind ab Werk mit synthetischem Schmierstoff befüllt. Bei bestimmungsgemäßen Verwendung braucht der Schmierstoff während der gesamten Lebensdauer des Getriebes nicht gewechselt werden. Die Spezifikation und Füllmenge des Schmierstoffs ist auf dem Typenschild des Getriebes angegeben.

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/Antriebs-elementen überprüfen (siehe Kapitel Anzugsdrehmomente)

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. 10: 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 REF_Hohlwelle_mit_Passfedernut_demontieren).
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 des Getriebes KL mit Hohlwelle und Passfedernut von der Maschinenwelle.

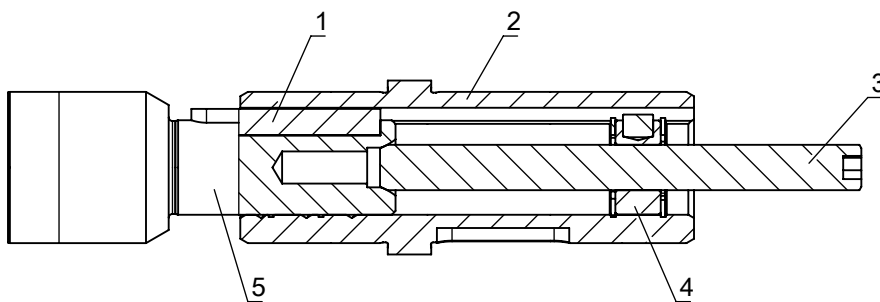
Hilfsmittel

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

- Gewindestift zum Abziehen der Hohlwelle (Größe M6 für Getriebe KL1 und M8 für Getriebe KL2)

Vorgehensweise

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



- | | | | |
|---|--------------------------------------|---|----------------|
| 1 | Passfeder | 2 | Hohlwelle |
| 3 | Gewindestift (nicht im Lieferumfang) | 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 Altfett aus dem Getriebe.
2. Sammeln Sie das Altöl und Altfett 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 3 D E . 0 1

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