

Montagehinweise

für MGS-Motoradapter mit Sicherheits-Rutschkupplung

de

Assembly Instructions

for MGS motor adapters with torque limiting safety coupling

en

ID 440704.01



Seite 1 von 1
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@stoeber.de • Internet: http://www.stoeber.de

1. Allgemeine Hinweise

MGS-Motoradapter mit Sicherheits-Rutschkupplung werden eingesetzt zum Schutz des Antriebes gegen Überlastspitzen bei großen zu beschleunigenden Massen, bei denen das Anlauf- oder Kippmoment des Motors überschritten werden könnte, oder bei Blockierungsgefahr der anzutreibenden Maschine im Normalbetrieb. Durch das an der Kupplung voreingestellte Rutschmoment werden Antrieb und Maschine gleichermaßen geschützt.

Anbaubar sind Normmotoren der Bauart B5 nach IEC mit normaler Rundlauf-, Planlauf- und Koaxialitätsgüte nach DIN 42955-N für Wellenende und Befestigungsflansch. Öldichtheit ist nicht erforderlich. Der Zentrierdurchmesser muss nach Toleranz ISO j6, das Wellenende nach Toleranz ISO k6 und die Passfeder nach DIN 6885 Bl.1 ausgeführt sein.

2. Montageablauf

Zuerst die werkseitig beigestellte Distanzbuchse (mit Passfedernut) auf Motorwelle stecken. Dann die Kupplungsnabe auf leicht eingefettete Motorwelle aufpressen bis zur Distanzbuchse (Einstellung Richtung Buchse).

Achtung! Die Kupplungsnabe auf der Motorwelle darf beim Aufsetzen des Motors auf das Adaptergehäuse nicht verkantet in den Kupplungsmantel (Kupplungs-Außenteil) eingeführt werden!

Die Motor-Befestigungsschrauben müssen Qualität 8.8 sein und mit folgenden Anziehdrehmomenten angezogen werden:

Hinweis! Wegen der schwierigen Einstellbarkeit eines definierten Rutschmomentes im Motoradapter sollten Motor und Getriebe unbedingt zusammen montiert werden. Bei Antrieben, für die der Kunde den beizustellenden Motor zur Montage ins Werk einsandte, wurde von uns am Motoradapter ein vorgegebenes Rutschmoment mittels Prüfeinrichtung voreingestellt.

1. General information

MGS motor adapters with torque limiting safety couplings are used to protect the drive against peak overloads when large masses have to be accelerated, when there is a risk of exceeding the locked-rotor or pull-out torque of the motor, or when there is a risk of the driven machine jamming in normal operation. Both the drive and the machine are protected by the slip torque pre-set on the coupling.

Standardised motors of type B5 to IEC with normal rotational accuracy, axial run-out and concentricity values to DIN 42955-N for shaft end and mounting flange can be installed. Oil-tightness is not essential. The centring diameter must be produced to tolerance ISO j6, the shaft end to tolerance ISO k6, and the key to DIN 6885, Sheet 1.

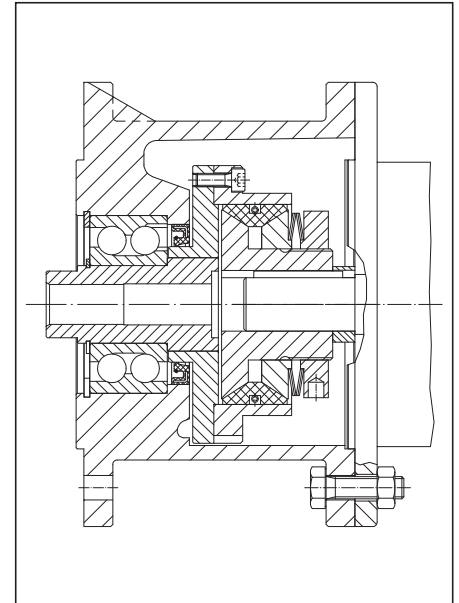
2. Assembly sequence

First place the distance sleeve (with keyway) provided by the factory on motor shaft. Then press the coupling hub on the lightly greased motor shaft up to the distance sleeve (adjustment ring in direction of sleeve).

N.B. The coupling hub on the motor shaft must not be introduced canted into the coupling sleeve (coupling external part) when locating the motor on the adapter housing!

The motor fixing screws must be 8.8 quality, and tightened to the following tightening torques:

Note: Since it is difficult to set a defined slip torque in the motor adapter, it is essential to mount motor and gear unit together. With drives where the customer sends the motor to be used to the works for assembly, a specified slip torque would be pre-set by us on the motor adapter, using our own test equipment.



Befestigungsschraube:	M8-8.8	M10-8.8	M12-8.8
Fixing screw:			
Anziehdrehmoment in Nm:	25	49	85
Tightening torque in Nm:			