

Montagehinweise

für Motoranbau an Planetengetriebe über Motoradapter
alte Generation P und PH

de

ID 441370.06



Seite 1 von 2
STÖBER ANTRIEBSTECHNIK

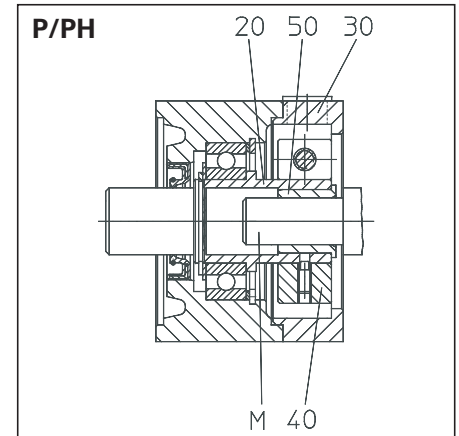
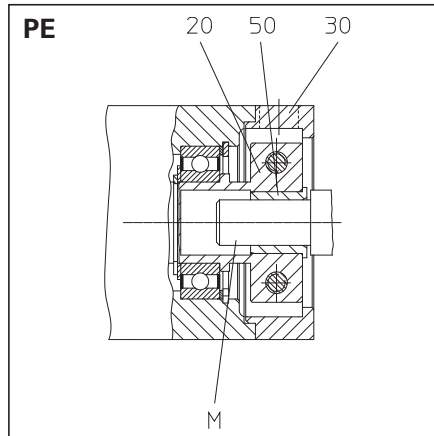
Kieselbronner Straße 12 • 75177 Pforzheim
Postfach 910103 • 75091 Pforzheim

Phone +49 (0) 7231 582-0 • Fax +49 (0) 7231 582-1000
eMail: mail@stoerber.de • Internet: http://www.stoerber.de

1. Allgemeine Hinweise

Der Anbau von Servomotoren an Planetengetriebe erfolgt über einen Motoradapter mit Klemmkupplung. Die Verbindung von Kupplung und Motorwelle erfolgt kraftschlüssig über eine Klemmnabe (20) mit Klemmring (40) (nur bei P- und PH-Getriebe). Je nach Zuordnung der Motorwelle (M) zur Kupplungsgröße befindet sich in der Klemmnabe zusätzlich eine geschlitzte Klemmbuchse (50). Die Kupplung arbeitet absolut spielfrei und bedarf keiner Wartung. Die Motoren haben vorzugsweise eine glatte Welle (ohne Passfeder). Normale Rundlauf-, Planlauf und Koaxialitätsgüte nach DIN 42955-N für Wellenende und Befestigungsflansch der Motoren ist ausreichend.

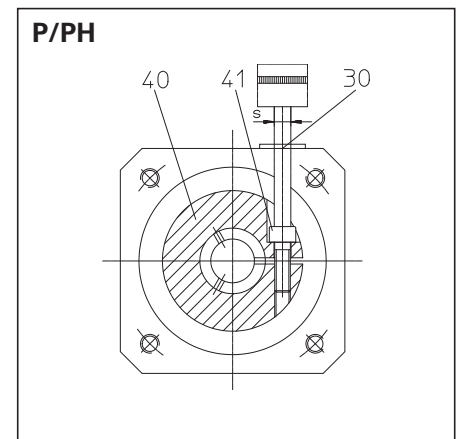
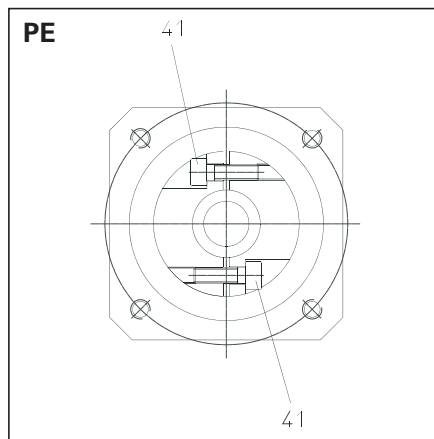
Maßtoleranzen: Der Zentrierdurchmesser am Motorflansch muss ISO j6, die Motorwelle ISO k6 sein.



2. Motoranbau

- Motorwelle mit fettlösendem Mittel sorgfältig **entfetten**.
- Kunststoffstopfen an Montagebohrung (30) des Adaptergehäuses entfernen.
- Motor am Adaptergehäuse aufsetzen. Zur Minimierung von ungünstigen Verlagerungen, idealerweise in vertikaler Lage von Getriebe und Motor.

Achtung! Motorwelle dabei zentrisch in die Klemmnabe (20) bzw. Klemmbuchse (50) einstecken. Nicht verkanten!



Bei vertikaler Montage:

- Klemmschraube (41) am Klemmring bzw. der Klemmnabe (PE) (20) anziehen; dazu Verlängerungsstück des Drehmomentschlüssels durch Montagebohrung (30) führen. Anziehdrehmoment M_A nach Tabelle.
- Bei PE-Getriebe: Beide Schrauben gleichmäßig anziehen!
- Motor am Adaptergehäuse festschrauben.
 - Montagebohrung (30) mit Kunststoffstopfen wieder verschließen.

Bei horizontaler Montage:

- Motor am Adaptergehäuse festschrauben.
 - Klemmschraube (41) am Klemmring bzw. der Klemmnabe (PE) (20) anziehen; dazu Verlängerungsstück des Drehmomentschlüssels durch Montagebohrung (30) führen. Anziehdrehmoment M_A nach Tabelle.
- Bei PE-Getriebe: Beide Schrauben gleichmäßig anziehen!
- Montagebohrung (30) mit Kunststoffstopfen wieder verschließen.

PE-Anziehdrehmomente M_A		
Klemmschraube	"s"	M_A
(41)	(mm)	(Nm)
M5	4	10
M6	5	17
M8	6	42
M10	8	83

P/PH-Anziehdrehmomente M_A		
Klemmschraube	"s"	M_A
(41)	(mm)	(Nm)
M5	4	6
M6	5	10
M8	6	25
M10	8	45
M12	10	85
M16	14	210

Assembly instructions

for motor mounting to planetary gear units by means of motor adapter old generation P and PH

en

ID 441370.06

Page 2 of 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@stoeber.de • Internet: http://www.stoeber.de

1. General Notes

Servo motors are mounted to planetary gear units by means of a motor adapter with a clamp coupling. The connection of coupling and motor shaft is friction-locked via a clamping hub (20) with clamping ring (40) (only with P and PH gear units). Depending on the allocation of motor shaft (M) and coupling size, the clamping hub is additionally provided with a slotted clamping sleeve (50). The coupling operates absolutely free of backlash and does not require any maintenance. The motors should preferably have a smooth shaft (without key). Standard rotational accuracy, axial run-out and concentricity values to DIN 42955-N for shaft end and mounting flange of the motor suffices.

Dimensional tolerances: The centering diameter on the motor flange must be produced to tolerance ISO j6, the motor shaft to ISO k6.

2. Motor mounting

- Carefully **degrease** motor shaft with grease solving agent.
- Remove plastic plug from assembly hole (30) of the adapter housing.
- Place motor onto adapter housing. Ideally mount the motor in a vertical position to minimize unfavourable displacement.

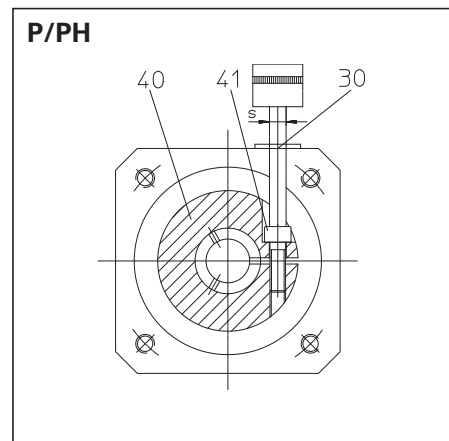
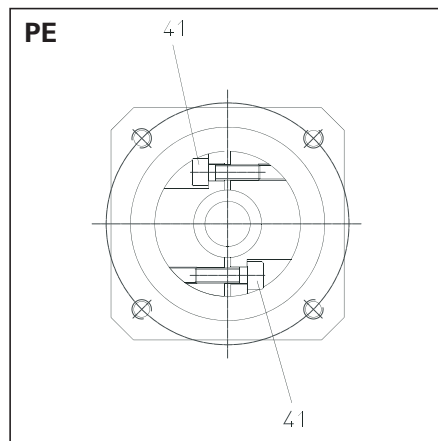
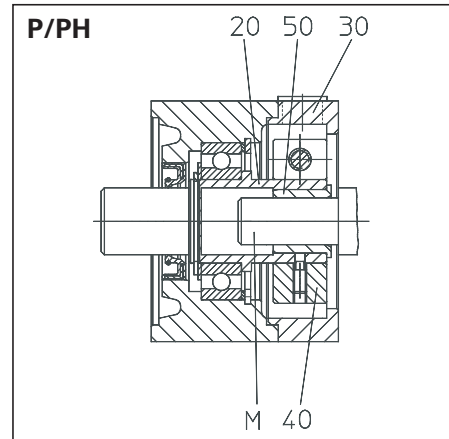
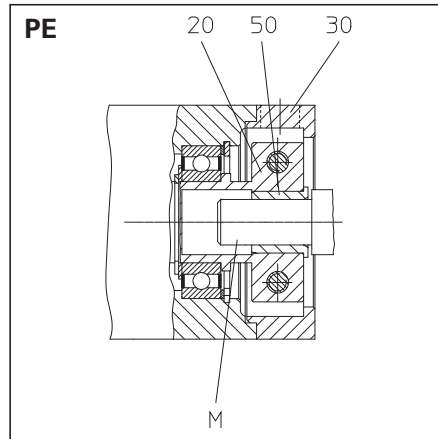
Important: The motor shaft must be introduced centrally into the clamping hub (20) or the clamping sleeve (50) resp. Do not introduce canted!

For vertical assembly:

- Tighten clamping screw (41) on clamping ring or on clamping hub (PE) (20). To do this, put the extension piece of the torque spanner through the assembly hole (30). Tightening torque M_A as per table. Please tighten the two clamping screws steadily with PE gear units.
- Screw motor to adapter housing.
- Reclose assembly hole (30) with plastic plug.

For horizontal assembly:

- Screw motor to adapter housing.
- Tighten clamping screw (41) on clamping ring or on clamping hub (PE) (20). To do this, put the extension piece of the torque spanner through the assembly hole (30). Tightening torque M_A as per table. Please tighten the two clamping screws steadily with PE gear units.
- Reclose assembly hole (30) with plastic plug.



PE Tightening Torque M_A		
Tighten Allen Screw	"s"	M_A
(41)	(mm)	(Nm)
M5	4	10
M6	5	17
M8	6	42
M10	8	83

P/PH Tightening Torque M_A		
Tighten Allen Screw	"s"	M_A
(41)	(mm)	(Nm)
M5	4	6
M6	5	10
M8	6	25
M10	8	45
M12	10	85
M16	14	210