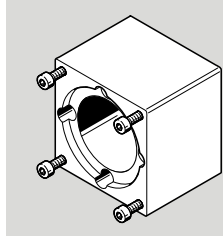


EAMM-A-M...-...G/H-5

Осевой набор



FESTO

Festo AG & Co. KG
Ruiter Straße 82
73734 Esslingen
Германия
+49 711 347-0
www.festo.com

Инструкция | Монтаж

8085820
2018-03c
[8085827]



Перевод оригинального руководства по эксплуатации

1 Об этом документе

1.1 Параллельно действующая документация

- Вся доступная документация на изделие → www.festo.com/pk.
Соблюдайте требования параллельно действующей документации:
- Руководство по эксплуатации редуктора
 - Руководство по эксплуатации координатного привода

2 Безопасность

2.1 Инструкции по безопасности

- Монтируйте изделие только на конструктивные элементы, которые находятся в безопасном состоянии.
- Очистите валы/полюсы валы. Только на сухих и обезжиренных поверхностях вала муфта входит в зацепление без проскальзывания.
- Очистите ступицу муфты [1]:
 - Обезжирьте зажимную цапфу [G] на наружном диаметре. Оставьте смазанным конус разжимной оправки [H].
 - Смажьте зажимное отверстие.
- Учитывайте выравнивание ступицы муфты [1]
 - 4.3.3 Выравнивание муфты.
- Обеспечьте опору комбинации
 - 4.4.1 Установку опоры комбинации координатного привода и редуктора:
 - для далеко выступающих и тяжелых узлов мотора, присоединенных снаружи
 - при сильных вибрациях и колебательных/ударных нагрузках
- После каждого отсоединения или проворачивания мотора выполняйте перемещение координатного привода к началу отсчета.
- Выберите требуемые крепежные элементы. Набор содержит наиболее необходимые крепежные элементы.
- Соблюдайте моменты затяжки. Без специального указания допуск составляет ± 20 %. → 6 Технические характеристики.

2.2 Использование по назначению

2.2.1 Применение

Соединение координатного привода с редуктором при осевом расположении относительно приводного вала.

2.2.2 Допустимые координатные приводы и редукторы

ПРИМЕЧАНИЕ!

Функциональные неисправности и материальный ущерб из-за перегрузки.
Исходные параметры мотора не должны превышать допустимые значения используемых элементов.

Допустимые значения → www.festo.com/catalogue.

- Ограничивайте исходные параметры мотора соответственно.
- Определите координатный привод и редуктор по кодам интерфейсов.
Пример: EAMM-A-M43-60G
M43: интерфейс координатного привода
60G: интерфейс редуктора

Интерфейс координатного привода	Координатный привод ¹⁾
M80	EGC-HD-220-...-TB

1) Привод с зубчатым ремнем EGC

Tab. 1

Интерфейс редуктора	Редуктор
80G	EMGA-80, редуктор стороннего производителя

Tab. 2

i

Редукторы сторонних производителей с соответствующим механическим интерфейсом должны классифицироваться пользователем для комбинации под единоличную ответственность.

То, какие редукторы сторонних производителей являются подходящими, можно узнать у представителя Festo в вашем регионе или на

→ www.festo.com/sp.

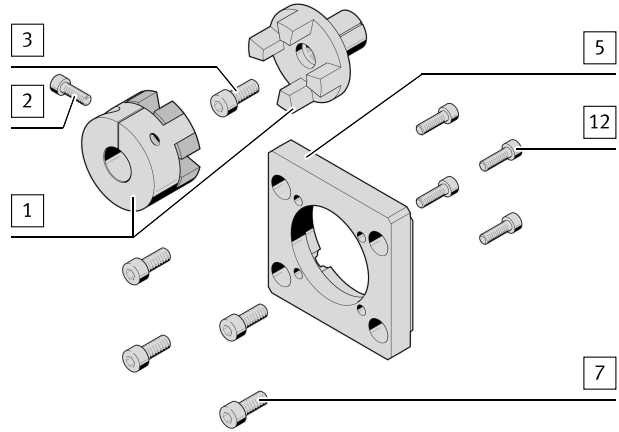
2.3 Квалификация специалистов

Монтаж должен проводиться только квалифицированным персоналом.

3 Обзор продукции

3.1 Обзор поставки

3.1.1 Комплект поставки – Вариант E



- | | |
|----------------------|---------------------|
| 1 Ступица муфты (2x) | 5 Корпус муфты (1x) |
| 2 Зажимной винт (1x) | 7 Винт (4x) |
| 3 Зажимной винт (1x) | 12 Винт (4x) |

Fig. 1 Lieferumfang EAMM-A-M..._G/H – Вариант B

4 Монтаж

4.1 Варианты монтажа

EAMM-A-	Вариант монтажа
M80-80G	E

Tab. 3

4.2 Подготовка

Выбор способа соединения

Для координатного привода EGC-HD-TB предусмотрен монтаж мотора в 4 точках.

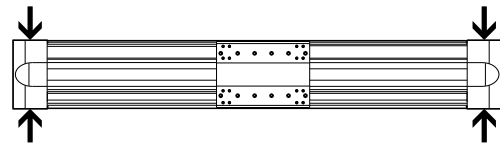


Fig. 2 Способы соединения EGC-HD-TB

- Выберите способы соединения.

Снятие крышки

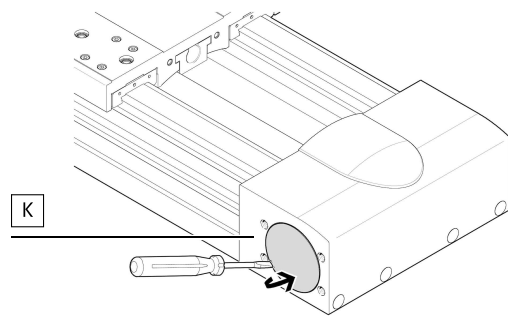


Fig. 3 Снятие крышки

1. Вставьте отвертку в паз крышки в крышке привода [K].
2. Снимите крышку.

4.3 Сборка

4.3.1 Предварительный монтаж муфты

Разъединение муфты

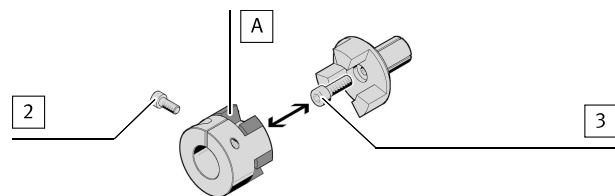


Fig. 4 Разъединение муфты, с зажимной цапфой

1. Разомкните муфту.
2. Расположите зубчатый венец [A] на одной из двух ступиц муфты [1].
3. Выкрутите зажимные винты [2] и [3].

Проверка конуса разжимной оправки

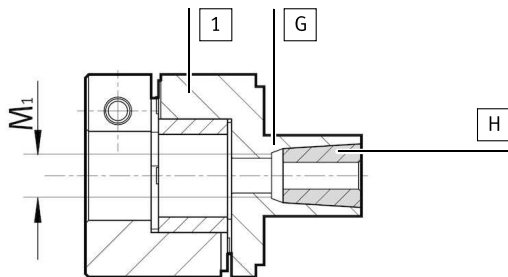


Fig. 5 Конус разжимной оправки в зажимной цапфе

- Проверьте конус разжимной оправки [H].
 - ☞ Конус разжимной оправки [H] должен быть неплотно посажен в зажимную цапфу [G], иначе его монтаж будет невозможен.

Выдавливание конуса разжимной оправки

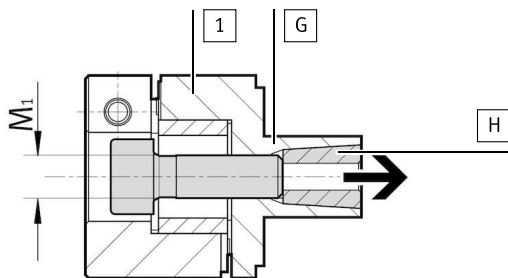


Fig. 6 Выдавливание плотно посаженного конуса разжимной оправки

Для резьба для отжимного винта M1

- Выдавите наружу плотно посаженный конус разжимной оправки [H] вкручиванием винта с резьбой M1 → 6 Технические характеристики.

Крепление ступицы муфты, на стороне координатного привода

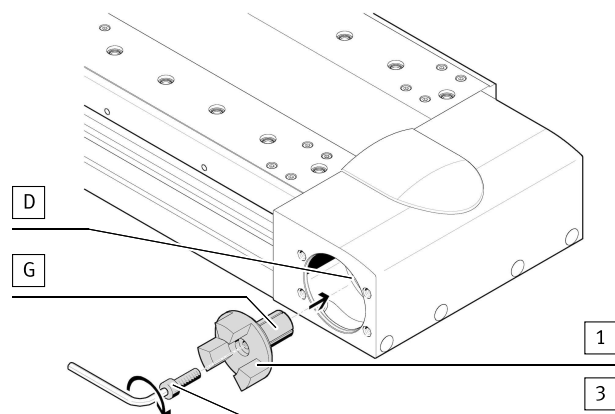


Fig. 7 Крепление ступицы муфты, на стороне координатного привода

1. Сдвиньте каретку в конечное положение.
 - ☞ Предотвращает проворачивание полого вала [D] при затягивании зажимного винта [3].
2. Задвиньте ступицу муфты [1] с зажимной цапфой до упора в полый вал [D].
3. Затяните зажимной винт [3].

Установка ступицы муфты, на стороне редуктора

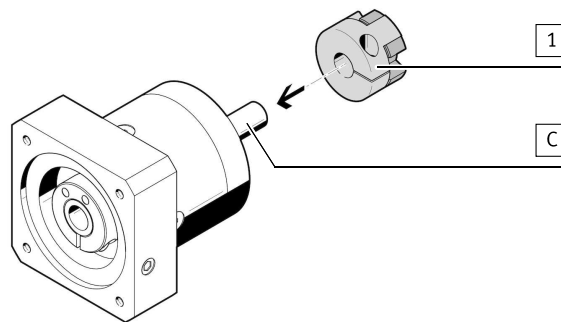


Fig. 8 Установка ступицы муфты, на стороне редуктора

- Задвиньте ступицу муфты [1] с соответствующим отверстием на цапфу вала [C].

Выравнивание ступицы муфты, на стороне редуктора

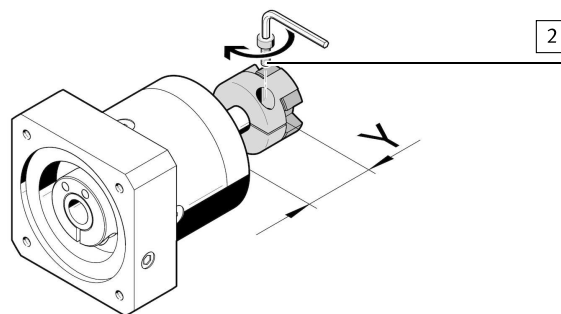


Fig. 9 Выравнивание ступицы муфты на стороне редуктора

1. Соблюдайте расстояние (Y) → 4.3.3 Выравнивание муфты.
2. Затяните зажимной винт на стороне редуктора [2].

4.3.2 Соединение редуктора и координатного привода – Вариант E

Крепление корпуса муфты

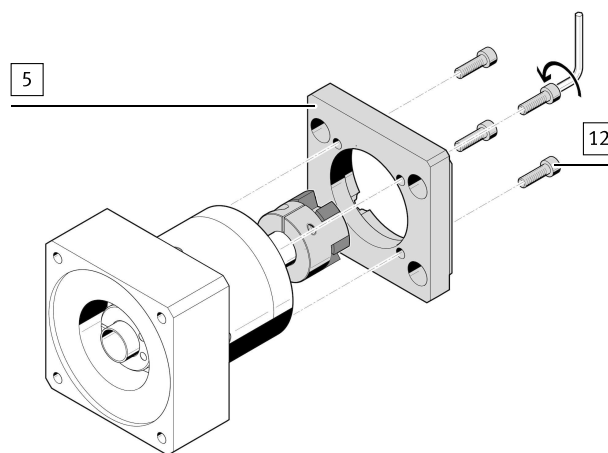


Fig. 10 Крепление корпуса муфты – Вариант E

- Закрепите корпус муфты [5] винтами [12] на редукторе.

Крепление редуктора

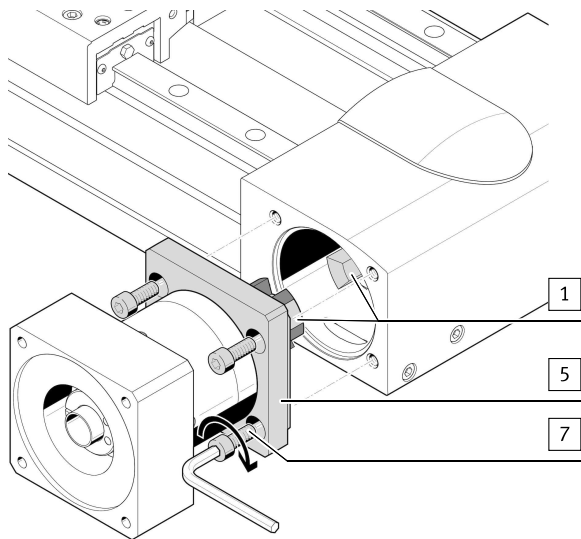


Fig. 11 Крепление редуктора – Вариант Е

1. Полностью сдвиньте вместе редуктор и координатный привод. Соблюдайте правильное положение ступиц муфты [1] относительно друг друга.
 ☞ Между координатным приводом и корпусом муфты [5] отсутствует зазор.
2. Закрепите редуктор через корпус муфты [5] винтами [7] на координатном приводе.

4.3.3 Выравнивание муфты

ПРИМЕЧАНИЕ!

Осевые усилия на валах редуктора и координатного привода.

Повышенный износ.

- Соблюдайте расстояния.

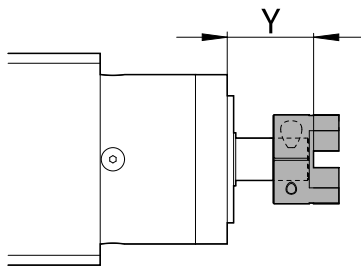


Fig. 12 Выравнивание ступицы муфты

EAMM-A-	Y ±0,3 [мм]
M80-80G	40

Tab. 4

4.4 Установка

4.4.1 Установка опоры комбинации координатного привода и редуктора

Установка опоры без перекосов

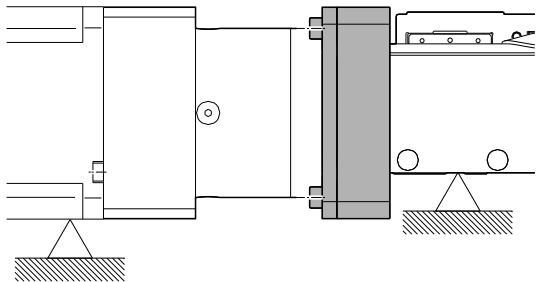


Fig. 13 Установка опоры комбинации без перекосов

- Подоприте комбинацию без перекосов во избежание повреждений.

5 В процессе эксплуатации

⚠ ВНИМАНИЕ!

Опасность травмирования при контакте с горячими поверхностями.

Монтажный комплект мотора нагревается из-за теплового излучения мотора.

- Не прикасайтесь к монтажному комплекту во время его эксплуатации и непосредственно после нее.

6 Технические характеристики

6.1 Размеры винтов и моменты затяжки

Вариант Е

EAMM-A-	[2]	[Н·м]	[3]	[Н·м]	[7]	[Н·м]	[12]	[Н·м]
M80-80G	M6x20	15	M8x25	14	M8x20	18	M6x20	10

Tab. 5

i

Указанного здесь момента затяжки винта [3] достаточно для передаваемого крутящего момента допустимого координатного привода. Макс. момент затяжки, указанный на упаковке муфты, не требуется.

6.2 Резьба для отжимного винта M1

EAMM-A-	M1
M80	M10

Tab. 6