

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
73726 Esslingen
Deutschland
+49 711 347-0
www.festo.com

**Axialbausatz
EAMM-A-D32-35A-40A/P**

1. Axialbausatz EAMM-A-D32-35A-40A/P

Bestimmungsgemäß dient der Bausatz zur Verbindung einer Achse mit einem Motor in axialer Anordnung zur angetriebenen Welle (→ Abschnitt 8).

⚠ Warnung

Verletzungsgefahr durch unerwartete Bewegungen der Achse!

Vor der Montage bzw. Demontage:

























- Stellen Sie sicher, dass der Motor in stromlosem Zustand ist.
- Beachten Sie die Sicherheitshinweise in den Bedienungsanleitungen von Motor und Achse.

→ Hinweis

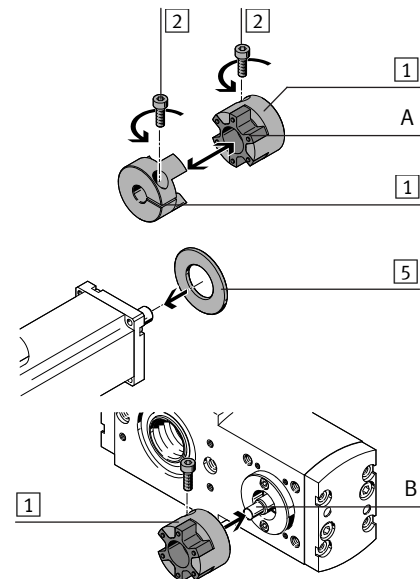
Um Funktionsstörungen zu vermeiden:

- Halten Sie die zulässigen Anziehdrehmomente ein (→ Abschnitt 6).
 - Belassen Sie den vorhandenen Schmierfilm auf den Schrauben.
 - Reinigen Sie die Wellen. Die Kupplung **1** greift nur auf trockenen und fettfreien Wellenzapfen rutschfrei.
 - Halten Sie die Ausrichtung der Kupplungs-naben ein (→ Abschnitt 5).
 - Beachten Sie, dass Sie die Kombination abstützen (→ Abschnitt 7):
 - bei weit auskragenden und schweren Motoranbauten
 - bei starken Vibrationen und Schwing-/Schockbelastungen.
- Nach jedem Lösen oder Verdrehen des Motors:
- Starten Sie eine Referenzfahrt der Achse.

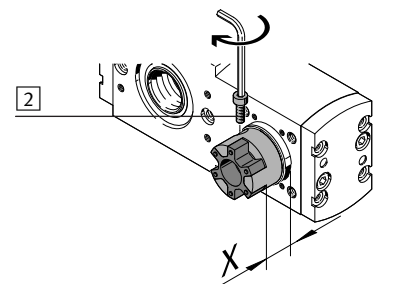
2. Teileliste EAMM-A-D32-35A-40A/P

				Kupplungs-nabe	(2x)
				Klemmschraube	(2x)
				Kupplungsgehäuse	(1x)
				Zentrierring	(1x)
				Schraube	(4x)
				Schraube	(4x)

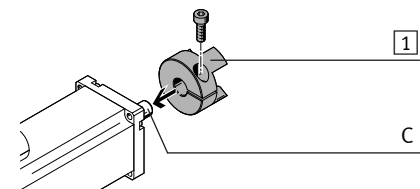
3. Vormontage Kupplung



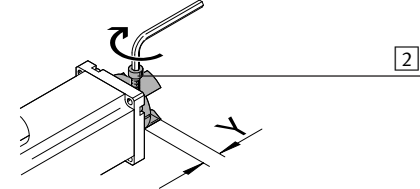
- Ziehen Sie die Kupplung auseinander und setzen Sie den Zahnkranz (A) auf eine der beiden Kupplungs-naben **1**.
- Drehen Sie die Klemmschrauben **2** auf.
- Platzieren Sie den Zentrier-ring **5** auf dem Motor.



- Schieben Sie die Kupplungs-nabe **1** mit der passenden Bohrung auf den Wellenzapfen (B) der Achse.



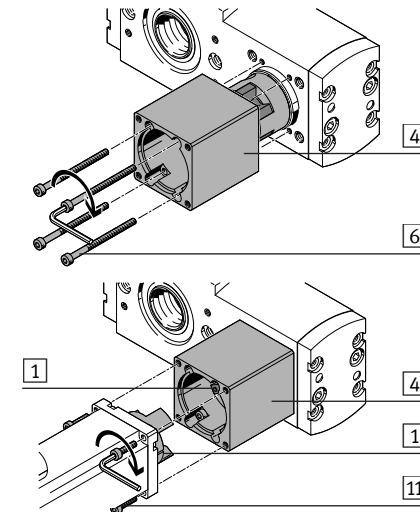
- Zur genauen Ausrichtung:
- Halten Sie den Abstand (X) ein (→ Abschnitt 5).
 - Drehen Sie die Klemmschraube **2** fest.



- Schieben Sie die Kupplungs-nabe **1** mit der passenden Bohrung auf den Wellenzapfen (C) des Motors.

- Zur genauen Ausrichtung:
- Halten Sie den Abstand (Y) ein (→ Abschnitt 5).
 - Drehen Sie die Klemmschraube **2** fest.

4. Montage EAMM-A-D32-35A-40A/P



- Befestigen Sie das Kupplungsgehäuse **4** an der Achse mit allen Schrauben **6**.



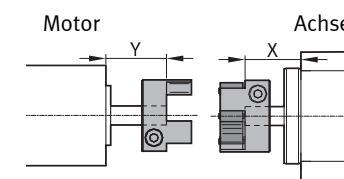
- Schieben Sie den Motor und die Achse sowie die vormontierte Kupplung zusammen. Achten Sie dabei auf die richtige Stellung der Kupplungs-naben **1** zueinander.
- Befestigen Sie den Motor am Kupplungsgehäuse **4** mit allen Schrauben **11**.

5. Ausrichtung Kupplungs-naben **1**

→ Hinweis

Axialkräfte, die auf die Wellen von Motor und Achse einwirken, können zu Ausfall von Encoder/Bremse oder zu erhöhtem Verschleiß der Lager führen.

- Halten Sie die Abstände X und Y ein.

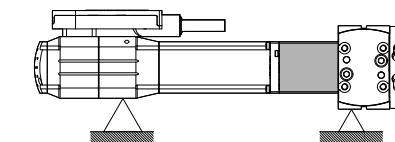


EAMM-A-	Y ^{+0,5} [mm]	X ^{+0,5} [mm]
D32-35A-40A	16,3	18,3
D32-35A-40P	19,8	18,3

6. Schraubengrößen und Anziehdrehmomente M_A¹⁾

EAMM-A-	2 [Nm]	6 [Nm]	11 [Nm]
D32-35A-40A	M4x12 4	M3x45 1,2	M3x12 1,2
D32-35A-40P			

7. Abstützung der Achs-Motor-Kombination



- Um Schäden zu vermeiden:
- Stützen Sie zusätzlich die Kombination verspannungsfrei ab.

8. Zulässige Achsen/Motoren

→ Hinweis

- Stellen Sie sicher, dass die Motor-Ausgangsleistung die zulässigen Werte der Achse nicht überschreitet, da bei einigen Kombinationen die Motor-Ausgangsleistung begrenzt werden muss (→ Technische Daten der Achse).

Die zum Anbau zulässigen Motoren und Achsen ergeben sich aus den Schnittstellencodes in der Typenbezeichnung des Bausatzes.

Beispiel: EAMM-A-D32-35A-40A ist vorgesehen für:

- Achs-Schnittstelle **D32-35A** → ERMB-20, EHMB-20
- Motor-Schnittstelle **40A** → EMMS-AS-40

Achs-Schnittstelle	Achse
D32-35A	ERMB-20, EHMB-20

Motor-Schnittstelle	Motor
40A	EMMS-AS-40
40P	EMME-AS-40

¹⁾ Toleranzen für nicht tolerierte Anziehdrehmomente M_A ± 20 %

FESTO

Festo AG & Co. KG

Postfach
73726 Esslingen
Germany
+49 711 347-0
www.festo.com

**Axial kit
EAMM-A-D32-35A-40A/P**

1. Axial kit EAMM-A-D32-35A-40A/P

The kit is intended for connecting an axis to a motor in axial configuration to the driven shaft (→ section 8).

Warning

Danger of injury due to uncontrolled movements of the axis!
Before mounting or dismounting:

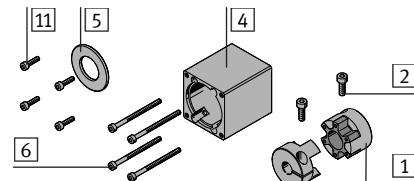
- Make sure that the motor is in a de-energised status.
- Observe the safety instructions in the operating instructions for the motor and axis.

Note

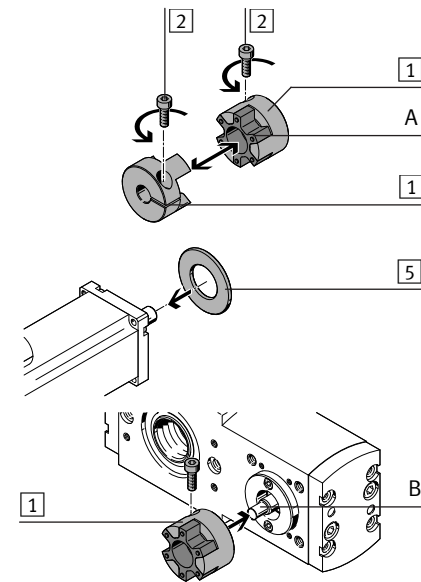
In order to avoid operational malfunctions:

- Observe the permissible tightening torques (→ section 6).
 - Do not remove the existing lubricant film from the screws.
 - Clean the shafts. The coupling [1] only grips dry and grease-free drive shafts.
 - Maintain the alignment of the coupling hubs (→ section 5).
 - Make sure that you support the combination (→ section 7):
 - if there are far-protruding and heavy motor fittings
 - in the event of severe vibrations and oscillation/shock loads.
- Each time after disconnecting or twisting the motor:
- Start a reference movement of the axis.

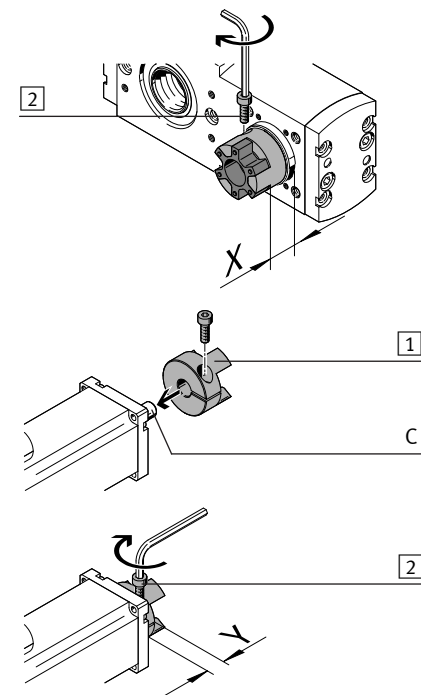
2. Parts list EAMM-A-D32-35A-40A/P

- 
- | | | |
|----|------------------|------|
| 1 | Coupling hub | (2x) |
| 2 | Clamping screw | (2x) |
| 4 | Coupling housing | (1x) |
| 5 | Centring ring | (1x) |
| 6 | Screw | (4x) |
| 11 | Screw | (4x) |

3. Preassembly of the coupling

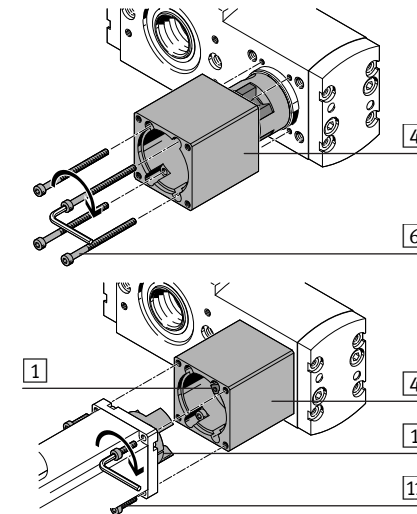


- Pull the coupling apart and place the ring gear (A) on one of the two coupling hubs [1].
- Unscrew the clamping screws [2].
- Place the centring ring [5] on the motor.
- Push the coupling hub [1] with the matching hole onto the drive shaft (B) of the axis.



- For accurate alignment:
- Maintain the distance (X) (→ section 5).
 - Tighten the clamping screw [2].
- Push the coupling hub [1] with the matching hole onto the drive shaft (C) of the motor.
- For accurate alignment:
- Maintain the distance (Y) (→ section 5).
 - Tighten the clamping screw [2].

4. Mounting EAMM-A-D32-35A-40A/P



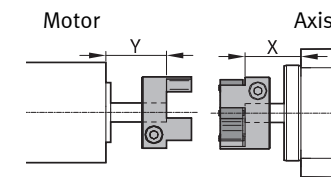
- Fasten the coupling housing [4] to the axis with all screws [6].
- Push the motor, the axis and the pre-assembled coupling together. When doing this, observe the correct position of the coupling hubs [1] in relation to each other.
- Fasten the motor to the coupling housing [4] using all the screws [11].

5. Alignment of the coupling hubs [1]

Note

Axial forces on the shafts of motor and axis can result in failure of the encoder/brake or increased wear on the bearings.

- Maintain the distances X and Y.

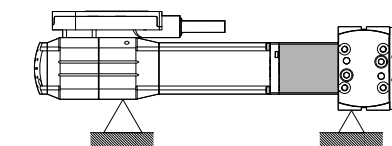


EAMM-A-	Y ^{+0.5} [mm]	X ^{+0.5} [mm]
D32-35A-40A	16.3	18.3
D32-35A-40P	19.8	18.3

6. Screw sizes and tightening torques M_A¹⁾

EAMM-A-	[2] [Nm]	[6] [Nm]	[11] [Nm]
D32-35A-40A	M4x12 4	M3x45 1.2	M3x12 1.2
D32-35A-40P			

7. Support of the axis-motor combination



To avoid damage:

- Also support the combination so it is free from tension.

8. Permissible axes/motors

Note

- Make sure that the motor power output does not exceed the permissible values of the axis, since the motor power output must be limited for some combinations (→ Technical data of the axis).

The motors and axes permissible for attachment are obtained via the interface code in the type designation of the kit.

Example: EAMM-A-D32-35A-40A is intended for:

- Axis interface **D32-35A** → ERMB-20, EHMB-20
- Motor interface **40A** → EMMS-AS-40

Axis interface	Axis
D32-35A	ERMB-20, EHMB-20

Motor interface	Motor
40A	EMMS-AS-40
40P	EMME-AS-40

¹⁾ Tolerances for non-toleranced tightening torques M_A ± 20 %