

**Axialbausatz  
EAMM-A-G...-...G**

**1. Bestimmungsgemäße Verwendung**

Axialbausatz EAMM-A-G...-...G:  
Verbindung einer Achse mit einem Getriebe in axialer Anordnung zur ange-  
triebenen Welle (→ Abschnitt 9).

**2. Sicherheitshinweise und Hinweise zur Montage**

**⚠ Warnung**

Unerwartete Bewegung von Bauteilen.  
Verletzung durch Schlag, Stoß, Quetschung.

- Stromversorgung vor Montagearbeiten abschalten.
- Sicherheitshinweise beachten (→ Mitgeltende Dokumente).

**→ Hinweis**

Funktionsstörung und Sachschaden durch unsachgemäße Montage.

- Anziehdrehmomente einhalten (→ Abschnitt 7).
- Schmierfilm auf den Schrauben belassen.
- Wellen reinigen. Die Kupplung greift nur auf trockenen und fettfreien Wellenzapfen rutschfrei.
- Ausrichtung der Kupplung **1** einhalten (→ Abschnitt 6).
- Kombination abstützen (→ Abschnitt 8):
  - bei weit auskragenden und schweren Motoranbauten
  - bei starken Vibrationen und Schwing-/Schockbelastungen.

Nach jedem Lösen oder Verdrehen des Motors:

- Referenzfahrt der Achse starten.

**i Info**

**Mitgeltende Dokumente**

- Bedienungsanleitung Motor
- Bedienungsanleitung Getriebe
- Bedienungsanleitung Achse

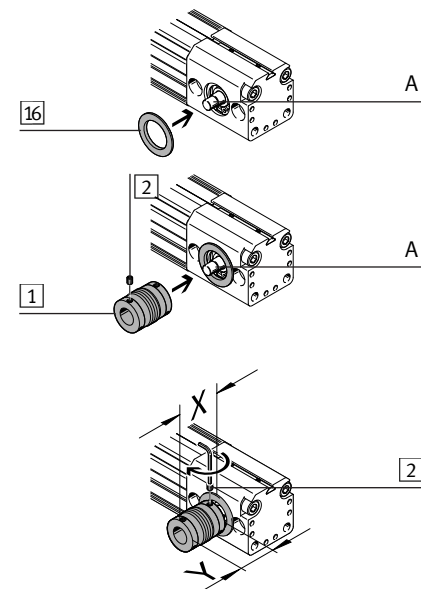
Der Bausatz enthält die maximal erforderlichen Befestigungselemente.

- Benötigte Befestigungselemente wählen (→ Abschnitt 8).

**3. Teileliste EAMM-A-G...-...G**

	<b>14</b>	Kupplung	(1x)
	<b>6</b>	Klemmschraube	(4x)
	<b>16</b>	Kupplungsgehäuse	(1x)
	<b>1</b>	Schraube	(2x)
	<b>2</b>	Motorflansch	(1x)
	<b>4</b>	Schraube	(4x)
	<b>8</b>	Schraube	(4x)
	<b>9</b>	Motorflansch	(1x)
	<b>11</b>	Schraube	(4x)
	<b>12</b>	Schraube	(4x)
	<b>13</b>	Abdeckkappe	(2x)
	<b>14</b>	Zentrierring	(1x)
	<b>16</b>		

**4. Vormontage Kupplung**



- Zentrierring **16** auf den Wellenzapfen (A) schieben.

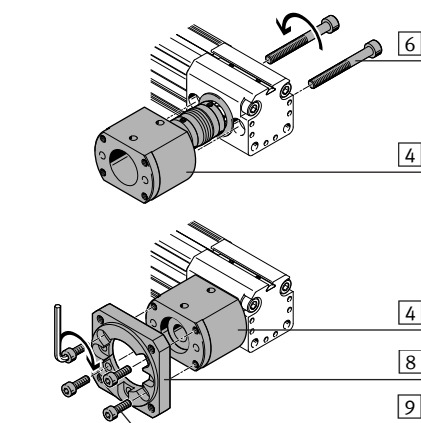
- Kupplung **1** mit der passenden Bohrung auf den Wellenzapfen (A) schieben.
- Klemmschraube **2** der getriebeseitigen Kupplungs-nabe lose eindrehen.

Zur genauen Ausrichtung:

- Abstände (X und Y) einhalten (→ Abschnitt 6).
- Klemmschraube **2** der achsseitigen Kupplungs-nabe festdrehen.

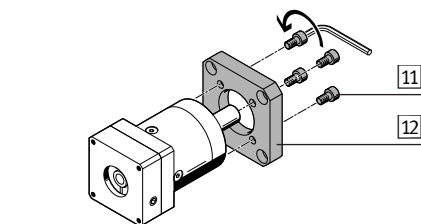
- Winkellage der Kupplung ausrichten. Kontrolle: Die Klemmschraube **2** der getriebeseitigen Kupplungs-nabe ist später über eine der Bohrungen im Kupplungsgehäuse **4** erreichbar.

**5. Montage**

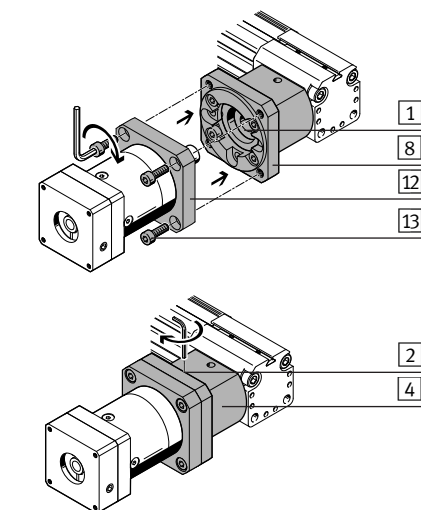


- Kupplungsgehäuse **4** mit den Schrauben **6** an der Achse befestigen.

- Motorflansch **8** mit den Schrauben **9** am Kupplungsgehäuse **4** befestigen.



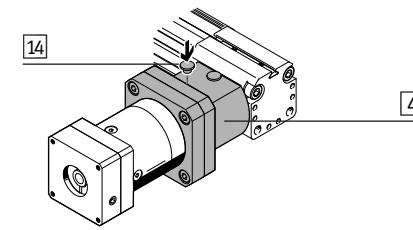
- Motorflansch **12** mit den Schrauben **11** am Getriebe befestigen.



- Das Getriebe und die Achse zusammenschieben. Kontrolle: Der Wellenzapfen des Getriebes wurde in die Kupplung **1** eingeführt.

- Das Getriebe über den Motorflansch **12** mit den Schrauben **13** am Motorflansch **8** befestigen.

- Klemmschraube **2** der getriebeseitigen Kupplungs-nabe durch eine Bohrung im Kupplungsgehäuse **4** hindurch festdrehen.



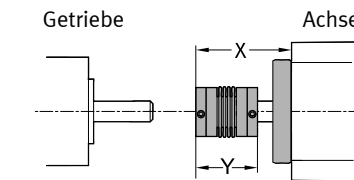
- Abdeckkappen **14** in die Bohrungen im Kupplungs-gehäuse **4** drücken.

**6. Ausrichtung Kupplung 1**

**→ Hinweis**

Axialkräfte, die auf die Wellen von Getriebe und Achse einwirken, führen zu erhöhtem Verschleiß.

- Abstände X und Y einhalten.



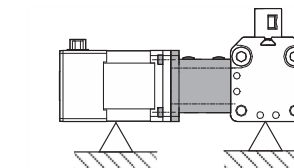
EAMM-A-	X <sup>+0,5</sup>	[mm]	Y <sup>+0,5</sup>	[mm]
G19-40G	26,5		24	

**7. Schraubengrößen und Anziehdrehmomente M<sub>A</sub><sup>1)</sup>**

EAMM-A-	<b>2</b>	[Nm]	<b>6</b>	[Nm]	<b>9</b>	[Nm]
G19-40G	M3x4	1,5	M5x45	6	M4x12	3

EAMM-A-	<b>11</b>	[Nm]	<b>13</b>	[Nm]
G19-40G	M4x8	3	M4x12	3

**8. Abstützung der Achs-Getriebe-Motor-Kombination**



Um Schäden zu vermeiden:

- Kombination verspannungs-frei abstützen.

**9. Zulässige Achsen und Getriebe**

**→ Hinweis**

Funktionsstörung und Sachschaden durch Überlastung.

Die Ausgangsgrößen des Motors dürfen die zulässigen Werte der verwendeten Komponenten nicht überschreiten.

Zulässige Werte → [www.festo.com/catalogue](http://www.festo.com/catalogue)

- Motor-Ausgangsgrößen entsprechend begrenzen.

- Achse und Getriebe aus den Schnittstellencodes ableiten.

Beispiel: EAMM-A-G19-40G

- Achs-Schnittstelle **G19**
- Getriebe-Schnittstelle **40G**

Achs-Schnittstelle	Achse <sup>2)</sup>
G19	DGE-18-ZR

Getriebe-Schnittstelle	Getriebe
40G	EMGA-40, EMGC-40

<sup>1)</sup> Toleranz für Anziehdrehmomente M<sub>A</sub> ohne Toleranzangabe ± 20 %

<sup>2)</sup> Zahnriemenachse DGE

**FESTO**

Festo AG & Co. KG

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

## Axial kit EAMM-A-G...-...G

### 1. Intended use

Axial kit EAMM-A-G...-...G:  
Connecting an axis to a gear unit in axial configuration to the driven shaft  
(→ section 9).

### 2. Safety instructions and notes on mounting

#### Warning

Unexpected movement of components.  
Injury due to impacts or pinching.

- Switch off power supply before mounting work.
- Observe the safety instructions (→ applicable documents).

#### → Note

Incorrect mounting can cause malfunction and material damage.

- Observe tightening torques (→ section 7).
- Leave lubricant film on the screws.
- Clean shafts. The coupling only grips dry and grease-free drive shafts.
- Maintain the alignment of the coupling **1** (→ section 6).
- Support the combination (→ section 8):
  - If there are far-protruding and heavy motor attachments
  - In the event of severe vibrations and oscillation/shock loads.

Each time after disconnecting or turning the motor:

- Start homing of the axis.

#### Information

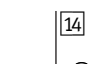



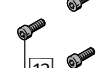
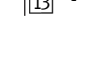



#### Applicable documents

- Motor operating instructions
- Gear unit operating instructions
- Axis operating instructions

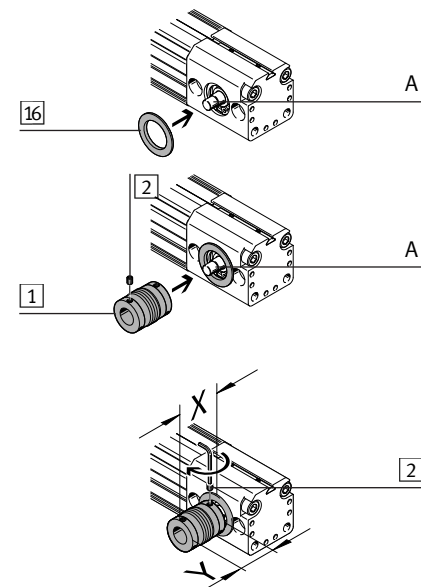
The kit contains the maximum mounting attachments that may be required.

- Select required mounting components (→ section 8).

### 3. Parts list EAMM-A-G...-...G

	<b>14</b>	Cover cap	(2x)
	<b>6</b>	Screw	(2x)
	<b>16</b>	Centring ring	(1x)
	<b>1</b>	Coupling	(1x)
	<b>2</b>	Clamping screw	(4x)
	<b>4</b>	Coupling housing	(1x)
	<b>8</b>	Motor flange	(1x)
	<b>9</b>	Screw	(4x)
	<b>11</b>	Screw	(4x)
	<b>12</b>	Motor flange	(1x)
	<b>13</b>	Screw	(4x)

### 4. Preassembly of the coupling



- Push the centring ring **16** onto the drive shaft (A).

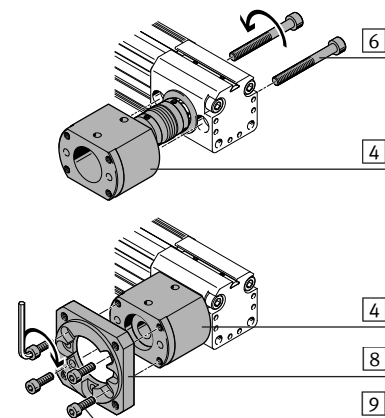
- Push the coupling **1** with the matching drill hole onto the drive shaft (A).
- Loosely screw in the clamping screw **2** of the gear-side coupling hub.

For accurate alignment:

- Maintain the distances (X and Y) (→ section 6).
- Tighten the clamping screw **2** of the axis-side coupling hub.

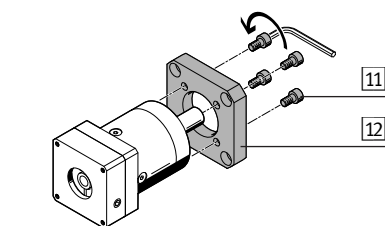
- Align the angular position of the coupling. Check: The clamping screw **2** of the gear-side coupling hub can be accessed later via one of the drill holes in the coupling housing **4**.

### 5. Mounting

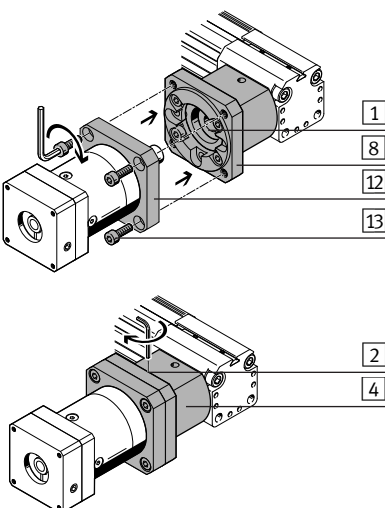


- Fasten the coupling housing **4** to the axis with the screws **6**.

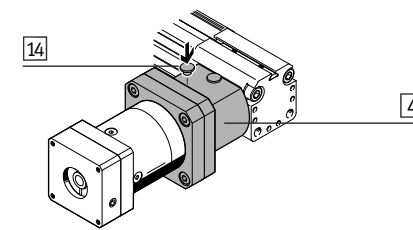
- Fasten the motor flange **8** to the coupling housing **4** with the screws **9**.



- Fasten the motor flange **12** to the gear unit with the screws **11**.



- Push the gear unit and the axis together. Check: The drive shaft of the gear unit has been inserted into the coupling **1**.
- Fasten the gear unit over the motor flange **12** to the motor flange **8** with the screws **13**.
- Tighten the clamping screw **2** of the gear-side coupling hub through a hole in the coupling housing **4**.



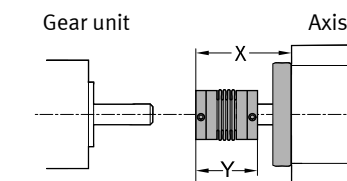
- Press cover caps **14** into the holes in the coupling housing **4**.

### 6. Alignment of the coupling **1**

#### → Note

Axial forces on the shafts of the gear unit and axis can result in increased wear.

- Maintain the distances X and Y.



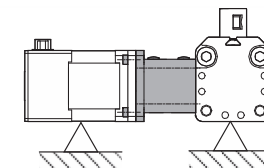
EAMM-A-	X <sup>+0.5</sup>	[mm]	Y <sup>+0.5</sup>	[mm]
G19-40G	26.5		24	

### 7. Screw sizes and tightening torques M<sub>A</sub><sup>1)</sup>

EAMM-A-	<b>2</b>	[Nm]	<b>6</b>	[Nm]	<b>9</b>	[Nm]
G19-40G	M3x4	1.5	M5x45	6	M4x12	3

EAMM-A-	<b>11</b>	[Nm]	<b>13</b>	[Nm]
G19-40G	M4x8	3	M4x12	3

### 8. Support of the axis/gear unit/motor combination



To avoid damage:

- Support the combination so it is free from tension.

### 9. Permissible axes and gear units

#### → Note

Malfunction and material damage due to overloading.

The output variables of the motor must not exceed the permissible values of the components used.

Permissible values → [www.festo.com/catalogue](http://www.festo.com/catalogue)

- Limit motor output variables accordingly.

- Derive the axis and gear unit from the interface codes.

Example: EAMM-A-G19-40G

- Axis interface **G19**
- Gear unit interface **40G**

Axis interface	Axis <sup>2)</sup>
G19	DGE-18-ZR

Gear unit interface	Gear units
40G	EMGA-40, EMGC-40

<sup>1)</sup> Tolerance for tightening torques M<sub>A</sub> without indication of tolerance ± 20 %

<sup>2)</sup> Toothed belt axis DGE