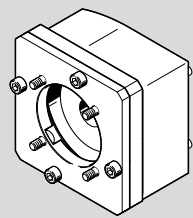


# Осевой набор EAMM-A-L/N...-...G/H-9



## FESTO

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

Инструкция | Монтаж

8085811  
2018-03e  
[8085818]



Перевод оригинального руководства по эксплуатации

## 1 Об этом документе

### 1.1 Параллельно действующая документация

- Вся доступная документация на изделие → [www.festo.com/pk](http://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/полюс 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] → 4.3.4 Выравнивание муфты.
- Обеспечьте опору комбинации → 4.4.1 Установка 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](http://www.festo.com/catalogue).

- Ограничивайте исходные параметры мотора соответственно.

- Определите координатный привод и редуктор по кодам интерфейсов.

Пример: EAMM-A-L38-60G

**L38:** интерфейс координатного привода

**60G:** интерфейс редуктора

Интерфейс координатного привода	Координатный привод <sup>1)</sup>
L48	EGC-80-...-TB
L95	EGC-185-...-TB, ELGA-TB-...-150 <sup>2)</sup>
N48	ELGA-TB-...-80

1) Привод с зубчатым ремнем EGC/ELGA

2) ELGA-TB-...150 только с EAMM-A-L95-...-G2

Tab. 1

Интерфейс редуктора	Редуктор
40G	EMGA-40, редуктор стороннего производителя
50GA	Редуктор стороннего производителя
80G	EMGA-80, редуктор стороннего производителя
160G	EMGA-160, 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](http://www.festo.com/sp).

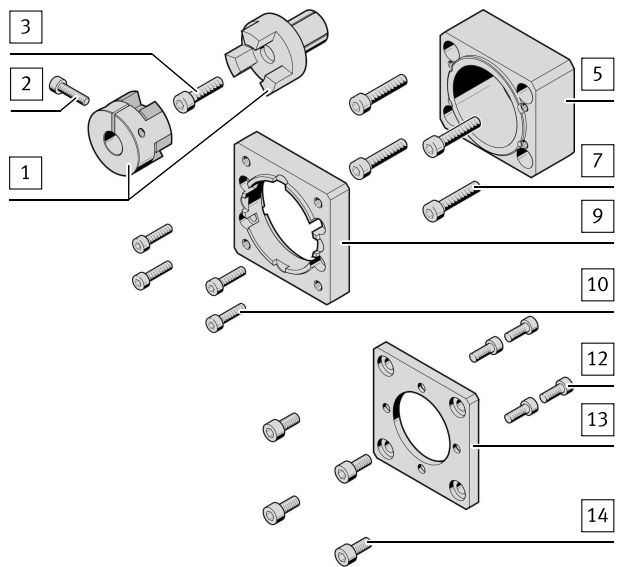
## 2.3 Квалификация специалистов

Монтаж должен проводиться только квалифицированным персоналом.

## 3 Обзор продукции

### 3.1 Обзор поставки

#### 3.1.1 Комплект поставки – Вариант I



1	Ступица муфты (2x)	9	Фланец мотора (1x)
2	Зажимной винт (1x)	10	Винт (4x)
3	Зажимной винт (1x)	12	Винт (4x)
5	Корпус муфты (1x)	13	Фланец мотора (1x)
7	Винт (4x)	14	Винт (4x)

Fig. 1

## 4 Монтаж

### 4.1 Варианты монтажа

EAMM-A-	Вариант монтажа
L48-40G	I
L48-50GA	I
L95-160G	I
N48-80G	I

Tab. 3

## 4.2 Подготовка

### Выбор способа соединения

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

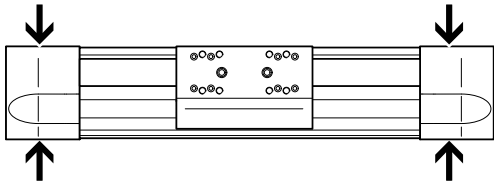


Fig. 2

Для координатного привода EGC-...-TB-KF-...-Z предусмотрен монтаж мотора в 2 точках.

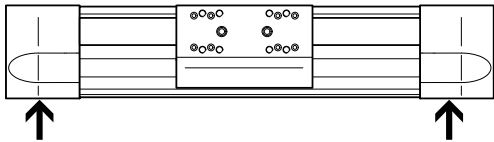


Fig. 3

- Выберите способы соединения.

### Извлечение резьбовых штифтов

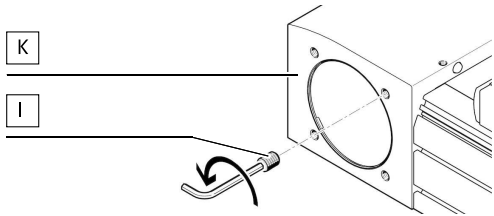


Fig. 4

- Выкрутите резьбовой штифт [I] (при наличии) из крышки привода [K].

### Снятие крышки

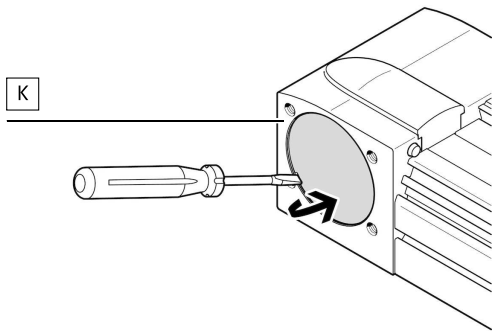


Fig. 5

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

## 4.3 Сборка

### 4.3.1 Предварительный монтаж муфты на стороне координатного привода

#### Разъединение муфты

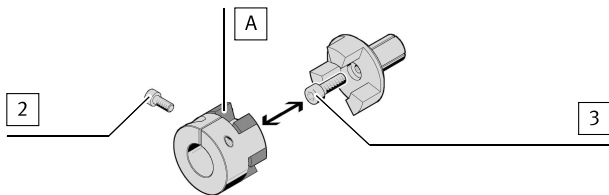


Fig. 6

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

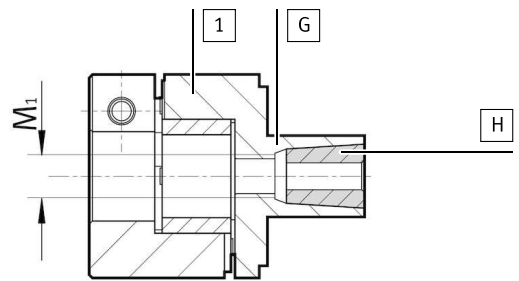


Fig. 7

- 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

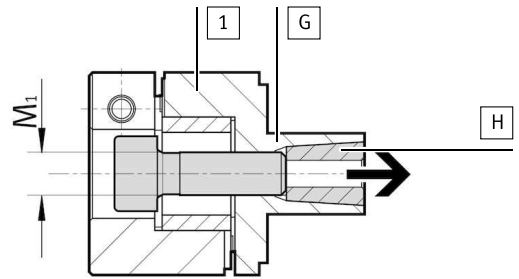


Fig. 8

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

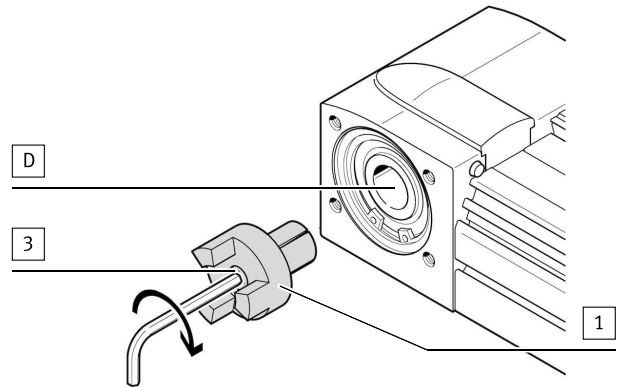


Fig. 9

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].

### 4.3.2 Предварительный монтаж муфты, на стороне редуктора

#### i

Если ступица муфты [1] не проходит через отверстие фланца мотора [13], сначала нужно смонтировать фланец мотора [13].

### Установка ступицы муфты, на стороне редуктора

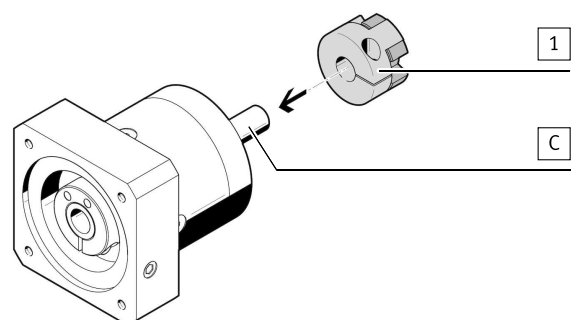


Fig. 10

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

#### Выравнивание ступицы муфты, на стороне редуктора

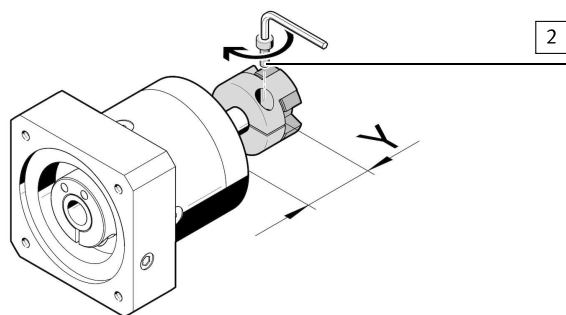


Fig. 11

1. Соблюдайте расстояние (Y) → 4.3.4 Выравнивание муфты.
2. Затяните зажимной винт на стороне редуктора [2].

#### 4.3.3 Соединение редуктора и координатного привода – Вариант I

##### Крепление корпуса муфты

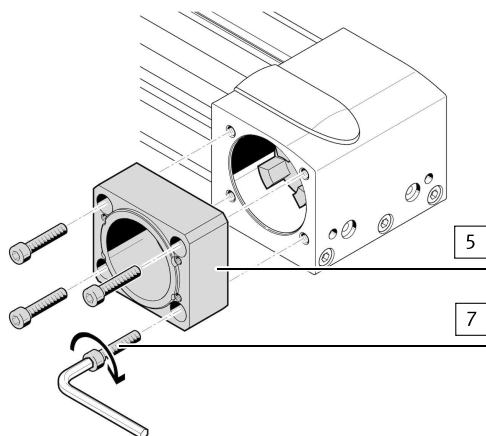


Fig. 12

- Закрепите корпус муфты [5] винтами [7] на координатном приводе.

##### Крепление фланца мотора

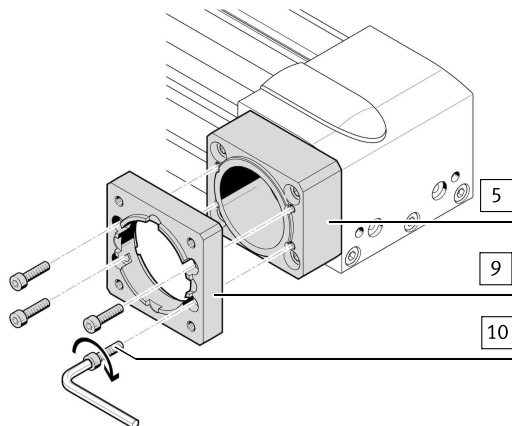


Fig. 13

- Закрепите фланец мотора [9] винтами [10] на корпусе муфты [5].

##### Крепление фланца мотора

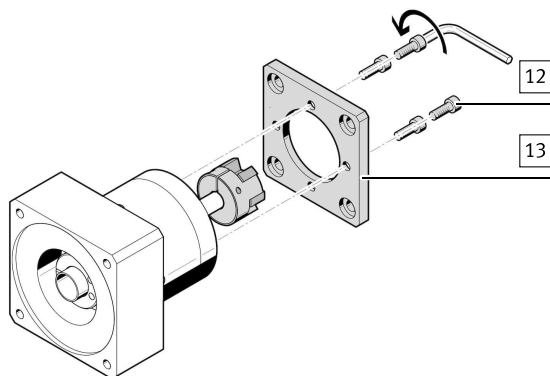


Fig. 14

- Закрепите фланец мотора [13] с помощью винтов [12] на редукторе.

##### Крепление редуктора

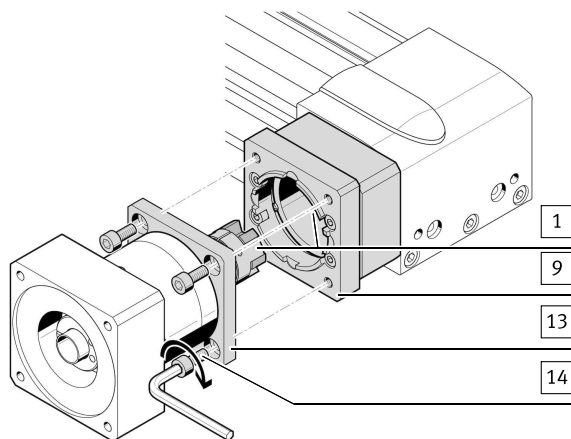


Fig. 15

1. Полностью сдвиньте вместе редуктор и координатный привод. Соблюдайте правильное положение ступиц муфты [1] относительно друг друга.
  - ↪ Между фланцем мотора [13] и фланцем мотора [9] отсутствует зазор.
2. Закрепите редуктор с помощью фланца мотора [13] винтами [14] на фланце мотора [9].

#### 4.3.4 Выравнивание муфты

##### ПРИМЕЧАНИЕ!

Осевые усилия на валах редуктора и координатного привода. Повышенный износ.

- Соблюдайте расстояния.

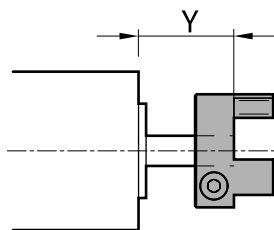


Fig. 16

EAMM-A-	Y ±0,3 [мм]
L48-40G	25
L48-50GA	23,5
L95-160G	86
N48-80G	40,1

Tab. 4

#### 4.4 Установка

##### 4.4.1 Установка опоры комбинации координатного привода и редуктора

##### Установка опоры без перекосов

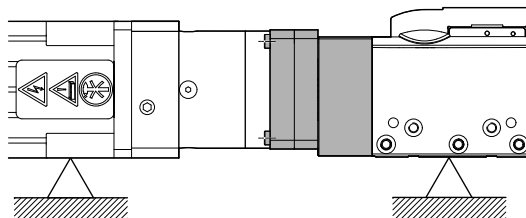


Fig. 17

- 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

#### 6.1.1 Вариант I

EAMM-A-	[2]	[Н·м]	[3]	[Н·м]	[7]	[Н·м]	[10]	[Н·м]
L48-40G	M4x12	4	M5x18	7	M5x25	6	M4x16	3
L48-50GA	M4x12	4	M5x18	7	M5x25	6	M5x12	6
L95-160G	M8x25	35	M10x30	60	M8x50	18	M8x25	18
N48-80G	M5x18	8	M6x20	8,5	M6x50	10	M6x25	10

Tab. 5

EAMM-A-	[12]	[Н·м]	[14]	[Н·м]
L48-40G	M4x12	3	M5x25	6
L48-50GA	M4x12	3	M4x16	3
L95-160G	M12x40	45	M8x25	18
N48-80G	M6x12	10	M6x20	10

Tab. 6

#### 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
L48	M6
L95	M12
N48	M8

Tab. 7