

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

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Axialbausatz EAMM-A-P...-...G:
Verbindung einer Achse mit einem Getriebe in axialer Anordnung zur angetriebenen 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 Kupplungsnahe 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.

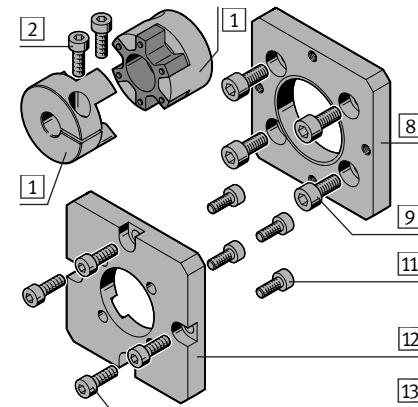
i Info

Mitgeltende Dokumente

- Bedienungsanleitung Motor
- Bedienungsanleitung Getriebe
- Bedienungsanleitung Achse

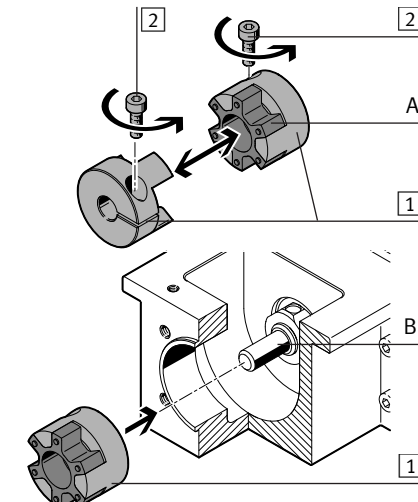
Der Bausatz enthält die maximal erforderlichen Befestigungselemente.
• Benötigte Befestigungselemente wählen (→ Abschnitt 7).

3. Teilleiste

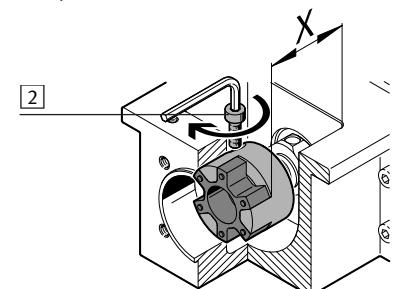


- 1 Kupplungsnahe (2x)
- 2 Klemmschraube (2x)
- 8 Motorflansch (1x)
- 9 Schraube (4x)
- 11 Schraube (4x)
- 12 Motorflansch (1x)
- 13 Schraube (4x)

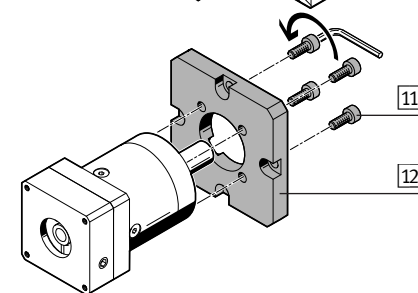
4. Vormontage Kupplung



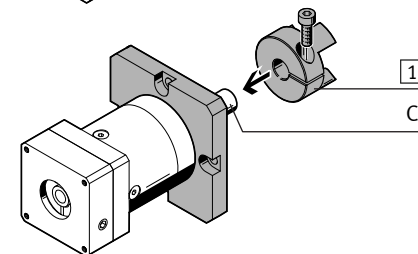
- Kupplung auseinanderziehen.
- Zahnkranz (A) auf eine der beiden Kupplungsnahe 1 platzieren.
- Klemmschrauben 2 aufdrehen.
- Kupplungsnahe 1 mit der passenden Bohrung auf den Wellenzapfen (B) schieben.



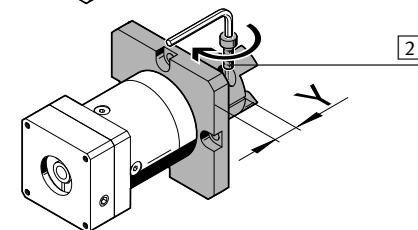
- Zur genauen Ausrichtung:
- Abstand (X) einhalten (→ Abschnitt 6).
 - Klemmschraube 2 festdrehen.



- Motorflansch 12 mit den Schrauben 11 am Getriebe befestigen.

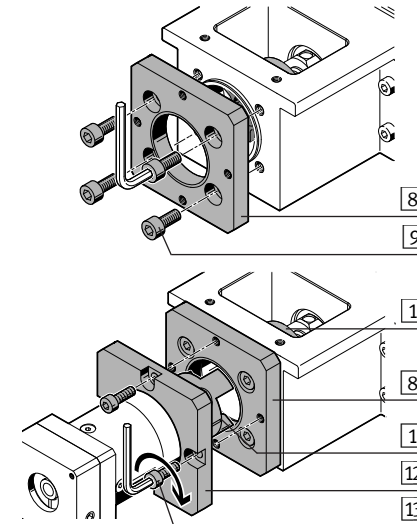


- Kupplungsnahe 1 mit der passenden Bohrung auf den Wellenzapfen (C) schieben.



- Zur genauen Ausrichtung:
- Abstand (Y) einhalten (→ Abschnitt 6).
 - Klemmschraube 2 festdrehen.

5. Montage



- Motorflansch 8 mit den Schrauben 9 an der Achse befestigen.

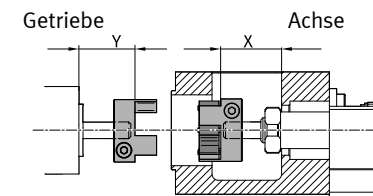


- Das Getriebe und die Achse zusammenschieben.
- Kontrolle: Richtige Stellung der Kupplungsnahe 1 zueinander.
- Das Getriebe über den Motorflansch 12 am Motorflansch 8 mit den Schrauben 13 befestigen.

6. Ausrichtung der Kupplungsnahe 1

→ Hinweis

- Axialkräfte, die auf die Wellen von Getriebe und Achse einwirken, führen zu erhöhtem Verschleiß.
- Abstände X und Y einhalten.

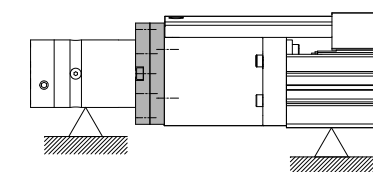


EAMM-A-	Achse	X ±0,3 [mm]	Y ±0,3 [mm]
P6-38A-40G	EGSK-33	13,3	28,3
P8-38A-40G	EGSP-33	17,3	24,3
	EGSK-46	26,8	26,3
P10-38A-40G	EGSP-46	27,5	25,6

7. Schraubengrößen und Anziehdrehmomente M_A¹⁾

EAMM-A-	2 [Nm]	9 [Nm]	11 [Nm]	13 [Nm]
P6-38A-40G	M4x12 4	M5x12 6	M4x10 3	M4x12 3
P8-38A-40G				
P10-38A-40G				

8. Abstützung der Achs-Getriebe-Motor-Kombination



- Um Schäden zu vermeiden:
- Kombination verspannungsfrei 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

- Motor-Ausgangsgrößen entsprechend begrenzen.

- Achse und Getriebe aus den Schnittstellencodes ableiten.

Beispiel: EAMM-A-P6-38A-40G

- Achs-Schnittstelle **P6-38A**
- Getriebe-Schnittstelle **40G**

Achs-Schnittstelle	Achse ²⁾
P6-38A	EGSK-33
P8-38A	EGSK-46, EGSP-33
P10-38A	EGSP-46

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

¹⁾ Toleranz für Anziehdrehmomente M_A ohne Toleranzangabe ± 20 %

²⁾ Elektroschlitten EGSK/EGSP

**Axial kit
EAMM-A-P...-...G**

1. Intended use

Axial kit EAMM-A-P...-...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 hub (→ 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

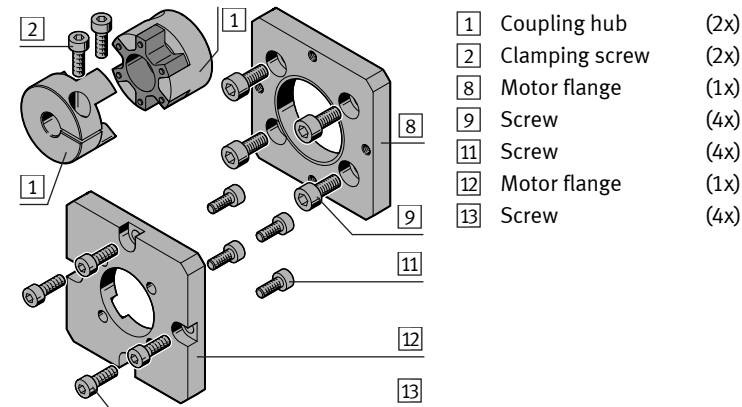
Applicable documents

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

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

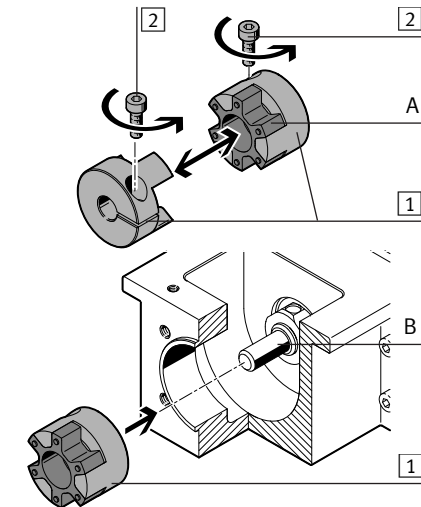
- Select required mounting components (→ section 7).

3. Parts list



- 1 Coupling hub (2x)
- 2 Clamping screw (2x)
- 8 Motor flange (1x)
- 9 Screw (4x)
- 11 Screw (4x)
- 12 Motor flange (1x)
- 13 Screw (4x)

4. Preassembly of the coupling

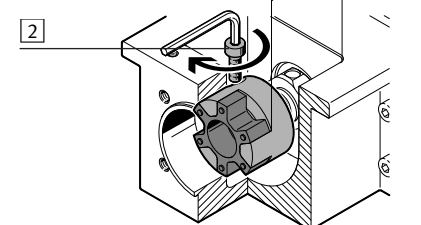


- Pull apart the coupling.
- Place the ring gear (A) onto one of the two coupling hubs 1.
- Unscrew clamping screws 2.

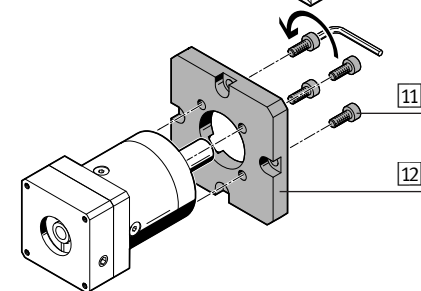
- Push the coupling hub 1 with the matching drill hole onto the drive shaft (B).

For accurate alignment:

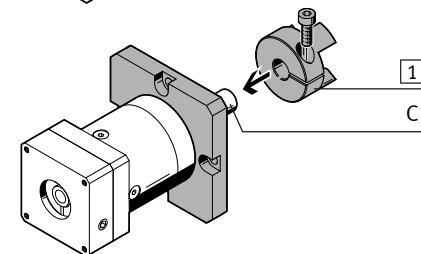
- Maintain distance (X) (→ section 6).
- Tighten clamping screw 2.



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

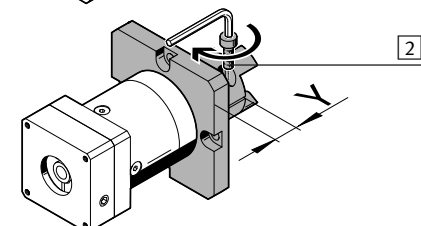


- Push the coupling hub 1 with the matching drill hole onto the drive shaft (C).

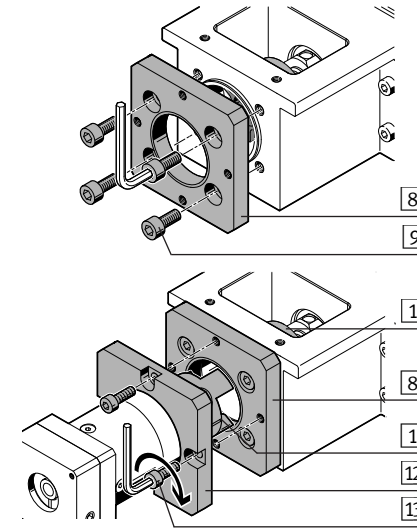


For accurate alignment:

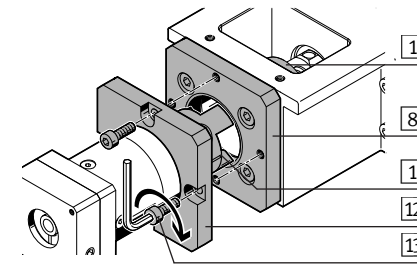
- Maintain distance (Y) (→ section 6).
- Tighten clamping screw 2.



5. Mounting



- Fasten the motor flange 8 to the axis with the screws 9.



- Push the gear unit and the axis together.

Check: Correct position of the coupling hubs 1 in relation to each other.

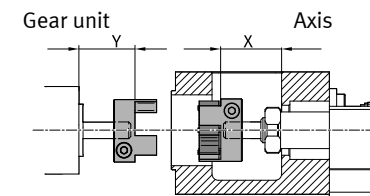
- Fasten the gear unit over the motor flange 12 to the motor flange 8 with the screws 13.

6. Alignment of the coupling hubs 1

Note

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

- Maintain the distances X and Y.

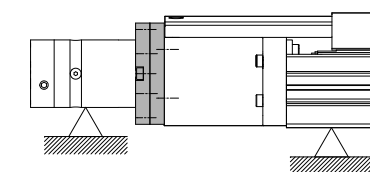


EAMM-A-	Axis	X ±0.3 [mm]	Y ±0.3 [mm]
P6-38A-40G	EGSK-33	13.3	28.3
P8-38A-40G	EGSP-33	17.3	24.3
	EGSK-46	26.8	26.3
P10-38A-40G	EGSP-46	27.5	25.6

7. Screw sizes and tightening torques M_A¹⁾

EAMM-A-	2	[Nm]	9	[Nm]	11	[Nm]	13	[Nm]
P6-38A-40G	M4x12	4	M5x12	6	M4x10	3	M4x12	3
P8-38A-40G								
P10-38A-40G								

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

- Limit motor output variables accordingly.

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

Example: EAMM-A-P6-38A-40G

- Axis interface **P6-38A**
- Gear unit interface **40G**

Axis interface	Axis ²⁾
P6-38A	EGSK-33
P8-38A	EGSK-46, EGSP-33
P10-38A	EGSP-46

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

¹⁾ Tolerance for tightening torques M_A without indication of tolerance ± 20 %

²⁾ Electric slide EGSK/EGSP