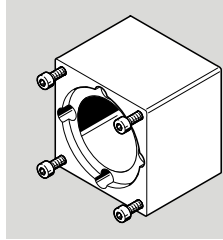


EAMM-A-T...-...A/P/R-1

Осевой набор



FESTO

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

Инструкция | Монтаж

8096399
2019-01c
[8096406]



Перевод оригинального руководства по эксплуатации

1 Параллельно действующая документация



Вся доступная документация на изделие → www.festo.com/pk.

Соблюдайте требования параллельно действующей документации:

- Инструкция к мотору
- Инструкция к координатному приводу

2 Безопасность

2.1 Инструкции по безопасности

- Монтируйте изделие только на конструктивные элементы, которые находятся в безопасном состоянии.
- Очистите валы. Только на сухих и обезжиренных цапфах вала ступицы муфты [1] входят в зацепление без проскальзывания.
- Учитывайте выравнивание ступиц муфты [1] → 5.1.4 Выравнивание муфты.
- Обеспечьте опору комбинации → 5.2.1 Установка опоры комбинации координатного привода и мотора:
 - 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 %. → 7 Технические характеристики.

2.2 Использование по назначению

2.2.1 Применение

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

2.2.2 Допустимые координатные приводы и моторы

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 мотор по кодам интерфейсов.

Пример: EAMM-A-T42-60P

T42: интерфейс координатного привода

60P: интерфейс мотора

Интерфейс координатного привода	Координатный привод ¹⁾
T42	EGSC-BS-60, ELGC-BS-60, ELGC-TB-60, EPCC-BS-60
T46	ELGC-BS-80, ELGC-TB-80

1) Мини-суппорт EGSC-BS, шпиндельный привод ELGC-BS, привод с зубчатым ремнем ELGC-TB, электродвигатель EPCC-BS

Tab. 1

Интерфейс мотора	Мотор ¹⁾
55A	EMMS-AS-55, мотор стороннего производителя
57A	EMMS-ST-57, мотор стороннего производителя

Интерфейс мотора	Мотор ¹⁾
58AA	Мотор стороннего производителя
60AA	Мотор стороннего производителя
60AB	Мотор стороннего производителя
60P	EMMB-/EMME-/EMMT-AS-60 мотор стороннего производителя
60PA	Мотор стороннего производителя
60R	Мотор стороннего производителя
60RA	Мотор стороннего производителя
67A	EMCA-EC-67
70A	EMMS-AS-70, мотор стороннего производителя
70AA	Мотор стороннего производителя
80P	EMMB-/EMME-/EMMT-AS-80, мотор стороннего производителя
80PA	Мотор стороннего производителя
80PB	Мотор стороннего производителя
85AA	Мотор стороннего производителя
87A	EMMS-ST-87
100A	EMME-/EMMS-/EMMT-AS-100

1) Сервомотор EMM...-AS, шаговый мотор EMM...-ST, моторный узел EMCA-EC

Tab. 2



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

То, какие моторы сторонних производителей являются подходящими, можно узнать у представителя Festo в вашем регионе или на → www.festo.com/sp.

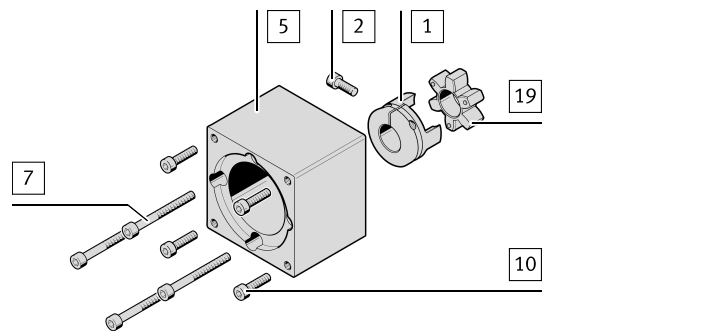
2.3 Квалификация специалистов

Монтаж должен проводиться только квалифицированным персоналом.

3 Дополнительная информация

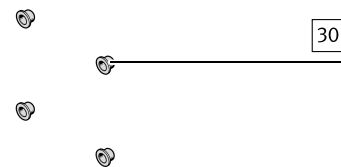
- Принадлежности → www.festo.com/catalogue.

4 Комплект поставки



- | | | | |
|---|--------------------|----|-----------------------------|
| 1 | Ступица муфты (1x) | 7 | Винт (4x) |
| 2 | Зажимной винт (1x) | 10 | Винт (4x) |
| 5 | Корпус муфты (1x) | 19 | Эластомерная звездочка (1x) |

Fig. 1 Комплект поставки



- 30 Редукционная втулка (4x)

Fig. 2 Дополнение для EAMM-A-...-60PA/60R/70AA

5 Монтаж

5.1 Сборка

5.1.1 Предварительный монтаж редукционной втулки



Для EAMM-A-...-60PA/60R/70AA необходимы редукционные втулки [30].

Монтаж редукционных втулок

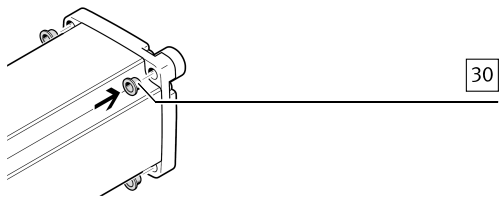


Fig. 3 Монтаж редукционных втулок

- Вставьте редукционные втулки [30] в крепежные отверстия мотора.

5.1.2 Предварительный монтаж муфты

Установка эластомерной звездочки

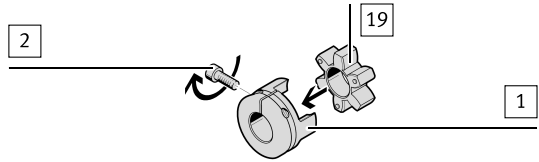


Fig. 4 Установите эластомерную звездочку

1. Расположите эластомерную звездочку [19] на ступице муфты [1].
2. Выкрутите зажимной винт [2].

Установка ступицы муфты, на стороне мотора

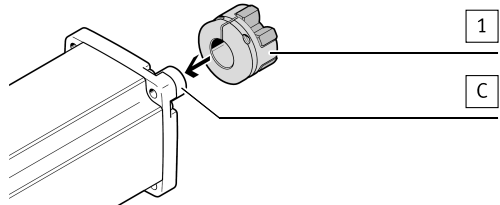


Fig. 5 Установите ступицу муфты на стороне мотора

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

Выравнивание ступицы муфты, на стороне мотора

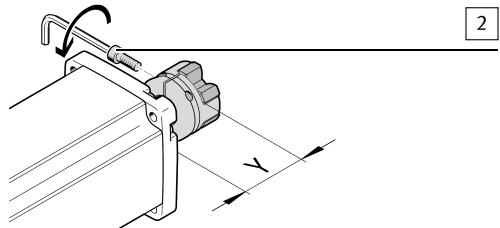


Fig. 6 Выровняйте ступицу муфты на стороне мотора

1. Соблюдайте расстояние (Y) → 5.1.4 Выравнивание муфты.
2. Затяните расположенный на стороне мотора зажимной винт [2].

5.1.3 Соединение мотора и координатного привода

Крепление корпуса муфты

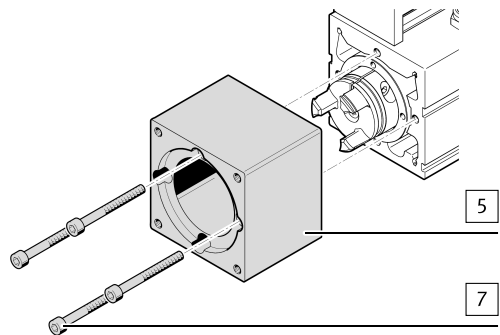


Fig. 7 Смонтируйте корпус муфты

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

Крепление мотора

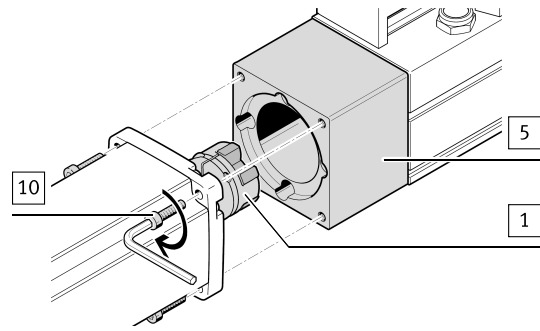


Fig. 8 Соединение мотора и координатного привода

1. Полностью сдвиньте вместе мотор и координатный привод. Соблюдайте правильное положение ступиц муфты [1] относительно друг друга.
 - ↳ Между мотором и корпусом муфты [5] отсутствует зазор.
2. Закрепите мотор винтами [10] на корпусе муфты [5].

5.1.4 Выравнивание муфты

ПРИМЕЧАНИЕ!

Осевые усилия на валах мотора и координатного привода.

Осевые усилия приводят к отказу энкодера/тормоза или повышенному износу.

- Соблюдайте расстояния.

Выравнивание ступицы муфты

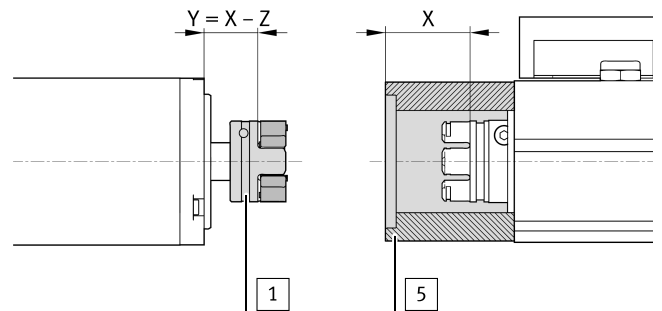


Fig. 9 Выровняйте ступицу муфты

1. Измерьте величину размера X от торцевой поверхности корпуса муфты [5] до основания кулачка ступицы муфты на стороне координатного привода.
2. Определите на стороне мотора размер $Y = X - Z$ расчетным путем → Tab. 3.
3. Настройте расположенную на стороне мотора ступицу муфты [1] на размер $Y \pm 0,3$ мм.

EAMM-A-	Z [мм]
T42/46-...	11,5

Tab. 3

i

Непосредственно используйте теоретическое номинальное значение Y только в том случае, если измерение размера X невозможно → Tab. 4.

EAMM-A-	Y [мм]
T42-55A	15,0
T42-57A	15,0
T42-58AA	15,0
T42-60AA	15,0
T42-60AB	15,0
T42-60P	20,0
T42-60PA	21,0
T42-60R	21,0
T42-60RA	21,0
T42-67A	15,0
T42-80P	36,1
T42-87A	17,0
T46-60P	20,0
T46-67A	15,0
T46-70A	15,0

EAMM-A-	Y [мм]
T46-70AA	20,0
T46-80P	36,1
T46-80PA	41,5
T46-80PB	41,5
T46-85AA	28,0
T46-87A	17,0
T46-100A	41,1

Tab. 4

5.2 Установка

5.2.1 Установка опоры комбинации координатного привода и мотора

Установка опоры без перекосов

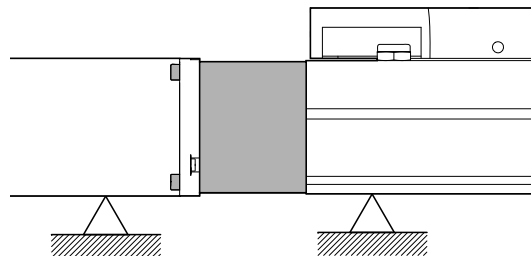


Fig. 10 Установка опоры комбинации без перекосов

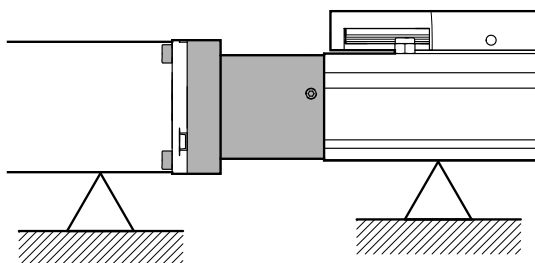


Fig. 11 Установка опоры комбинации без перекосов

- Подоприте комбинацию без перекосов во избежание повреждений.

6 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.

7 Технические характеристики

7.1 Размеры винтов и моменты затяжки

EAMM-A-	[2]	[H·м]	[7]	[H·м]	[10]	[H·м]
T42-55A	M4x12	4	M4x40	3	M5x20	6
T42-57A	M4x12	4	M4x40	3	M5x16	6
T42-58AA	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-60AA	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-60AB	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-60P	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-60PA	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-60R	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-60RA	M4x12	4	M4x40	3	M4x16	3
T42-67A	M4x12	4	M4x40	3	M6x16	10
T42-80P	M4x12	4	M4x60	3	M5x20	6
T42-87A	M4x12	4	M4x40	3	M6x20	10
T46-60P	M4x12	4	M6x20	10	M4x16	3
T46-67A	M4x12	4	M6x20	10	M6x16	10
T46-70A	M4x12	4	M6x40	10	M5x20	6
T46-70AA	M4x12	4	M6x40	10	M5x20	6
T46-80P	M4x12	4	M6x60	10	M5x20	6
T46-80PA	M4x12	4	M6x60	10	M6x20	10
T46-80PB	M4x12	4	M6x60	10	M6x20	10
T46-85AA	M4x12	4	M6x40	10	M6x20	10
T46-87A	M4x12	4	M6x40	10	M6x20	10

EAMM-A-	[2]	[H·м]	[7]	[H·м]	[10]	[H·м]
T46-100A	M4x12	4	M6x60	10	M8x25	18

Tab. 5