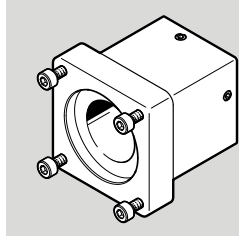


EAMM-A-V...-...A/P/R-1

Осевой набор



FESTO

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

Инструкция | Монтаж

8096408
2019-01b
[8096415]



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-V25-40P

V25: интерфейс координатного привода

40P: интерфейс мотора

Интерфейс координатного привода	Координатный привод ¹⁾
V20	EGSC-BS-25, EPCC-BS-25
V25	EGSC-BS-32, ELGC-BS-32, EPCC-BS-32
V32	EGSC-BS-45, ELGC-BS-45, ELGC-TB-45, EPCC-BS-45

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

Tab. 1

Интерфейс мотора	Мотор ¹⁾
28A	EMMS-ST-28

Интерфейс мотора	Мотор ¹⁾
28AA	Мотор стороннего производителя
35A	EMMB-ST-35, мотор стороннего производителя
38AA	Мотор стороннего производителя
40P	EMMB-/EMME-AS-40
40R	Мотор стороннего производителя
40RA	Мотор стороннего производителя
42A	EMMS-ST-42, мотор стороннего производителя
42AB	Мотор стороннего производителя
57A	EMMS-ST-57, мотор стороннего производителя
58AA	Мотор стороннего производителя
60AA	Мотор стороннего производителя
60P	EMMB-/EMME-/EMMT-AS-60 мотор стороннего производителя
60PA	Мотор стороннего производителя
60RA	Мотор стороннего производителя

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.

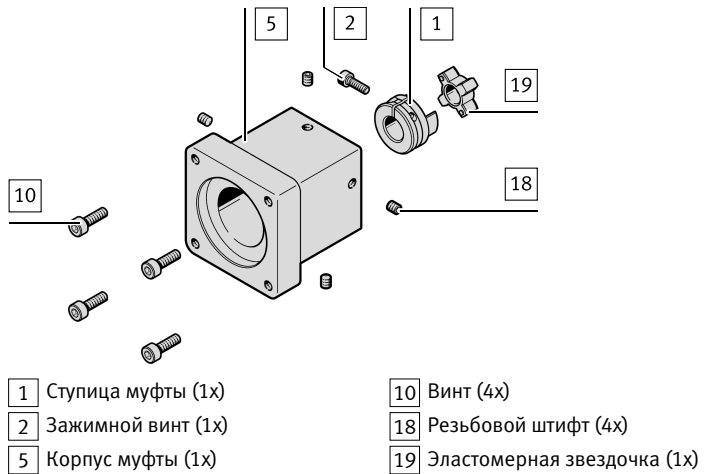
2.3 Квалификация специалистов

Монтаж должен проводиться только квалифицированным персоналом.

3 Дополнительная информация

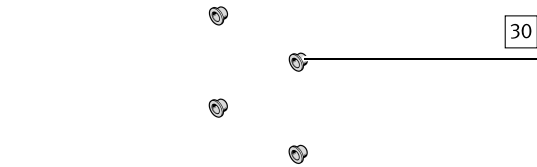
- Принадлежности → www.festo.com/catalogue.

4 Комплект поставки



- | | |
|----------------------|--------------------------------|
| 1 Ступица муфты (1x) | 10 Винт (4x) |
| 2 Зажимной винт (1x) | 18 Резьбовой штифт (4x) |
| 5 Корпус муфты (1x) | 19 Эластомерная звездочка (1x) |

Fig. 1 Комплект поставки



- 30 Редукционная втулка (4x)

Fig. 2 Дополнение для EAMM-A-...-60PA

5 Монтаж

5.1 Сборка

5.1.1 Предварительный монтаж редукционной втулки



Для EAMM-A-...-60PA необходимы редукционные втулки [30].

Монтаж редукционных втулок

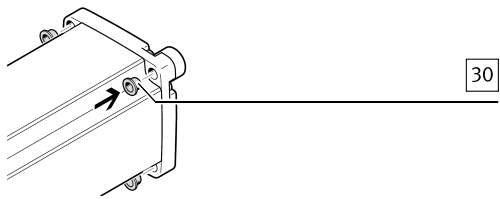


Fig. 3 Монтаж редукционных втулок

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

5.1.2 Предварительный монтаж муфты

Установка эластомерной звездочки

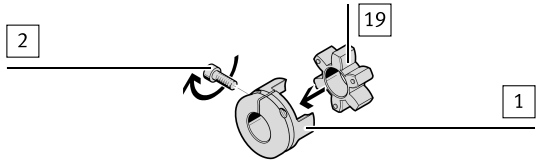


Fig. 4 Установите эластомерную звездочку

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

Установка ступицы муфты, на стороне мотора

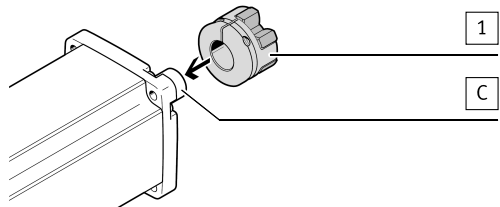


Fig. 5 Установите ступицу муфты на стороне мотора

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

Выравнивание ступицы муфты, на стороне мотора

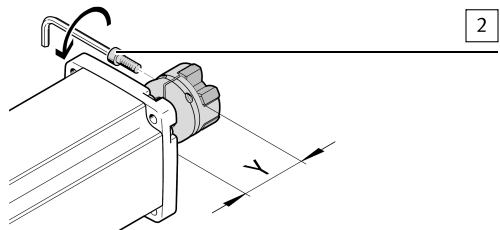


Fig. 6 Выровняйте ступицу муфты на стороне мотора

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

5.1.3 Соединение мотора и координатного привода

Крепление корпуса муфты

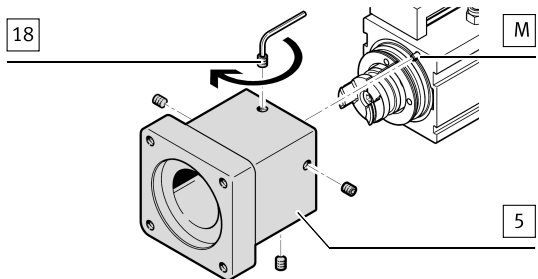


Fig. 7 Крепление корпуса муфты

- Наденьте корпус муфты [5] на центрирующий буртик координатного привода.
Штифт для защиты от проворачивания [M] координатного привода фиксируется в отверстии корпуса муфты [5].
- Закрепите корпус муфты [5] резьбовыми штифтами [18] в V-образном пазах центрирующего буртика.

Исключение: для EAMM-A-V32-42A/42AB сначала корпус муфты [5] крепится винтами [10] к мотору.

Крепление мотора

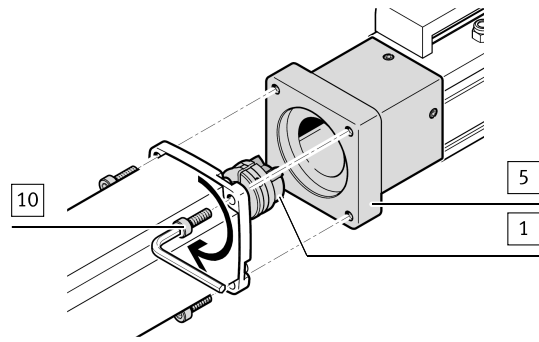


Fig. 8 Соединение мотора и координатного привода

- Полностью сдвиньте вместе мотор и координатный привод. Соблюдайте правильное положение ступиц муфты [1] относительно друг друга.
Между мотором и корпусом муфты [5] отсутствует зазор.
- 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

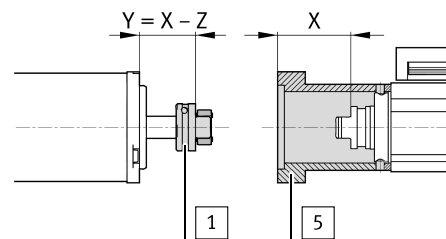


Fig. 9 Выровняйте ступицу муфты

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

EAMM-A-	Z [мм]
V20-...	5,1
V25/V32-...	6,2

Tab. 3

i

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

EAMM-A-	Y [мм]
V20-28A	20,8
V20-28AA	15,8
V25-35A	19,3
V25-38AA	25,3
V25-40P	20,3
V25-40R	25,3
V25-40RA	18,3
V25-42A	19,3
V25-42AB	15,3
V32-38AA	25,3
V32-40P	20,3
V32-40R	25,3
V32-40RA	18,3
V32-42A	19,3
V32-42AB	15,3
V32-57A	20,8
V32-58AA	20,3

ЕАММ-А-	Y [мм]
V32-60AA	21,3
V32-60P	34,4
V32-60PA	34,3
V32-60RA	34,3

Tab. 4

5.2 Установка

5.2.1 Установка опоры комбинации координатного привода и мотора

Установка опоры без перекосов

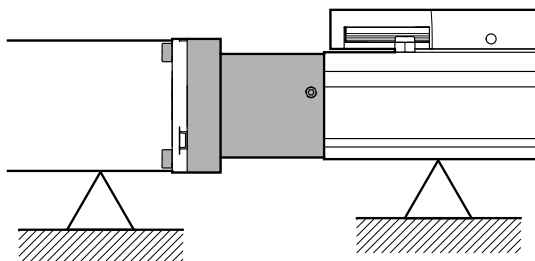


Fig. 10 Установка опоры комбинации без перекосов

- 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

ЕАММ-А-	[2]	[Н·м]	[10]	[Н·м]	[18]	[Н·м]
V20-28A	M1,6x5	0,25	M2,5x8	0,8	M2,5x3	0,5
V20-28AA	M1,6x5	0,25	M2,5x8	0,8	M2,5x3	0,5
V25-35A	M2,5x8	1	M3x10	1,2	M3x6	0,8
V25-38AA	M2,5x8	1	M3x12	1,2	M3x4	0,8
V25-40P	M2,5x8	1	M3x10	1,2	M3x4	0,8
V25-40R	M2,5x8	1	M4x12	3	M3x4	0,8
V25-40RA	M2,5x8	1	M4x12	3	M3x4	0,8
V25-42A	M2,5x8	1	M3x10	1,2	M3x4	0,8
V25-42AB	M2,5x8	1	M3x10	1,2	M3x4	0,8
V32-38AA	M2,5x8	1	M3x12	1,2	M3x6	0,8
V32-40P	M2,5x8	1	M3x10	1,2	M3x6	0,8
V32-40R	M2,5x8	1	M4x12	3	M3x6	0,8
V32-40RA	M2,5x8	1	M4x12	3	M3x6	0,8
V32-42A	M2,5x8	1	M3x30	1,2	M3x6	0,8
V32-42AB	M2,5x8	1	M3x30	1,2	M3x6	0,8
V32-57A	M2,5x8	1	M4x16	3	M3x6	0,8
V32-58AA	M3x10	1,2	M4x16	3	M3x6	0,8
V32-60AA	M2,5x8	1	M4x16	3	M3x6	0,8
V32-60P	M3x10	1,2	M4x16	3	M3x6	0,8
V32-60PA	M3x10	1,2	M4x16	3	M3x6	0,8
V32-60RA	M3x10	1,2	M4x16	3	M3x6	0,8

Tab. 5