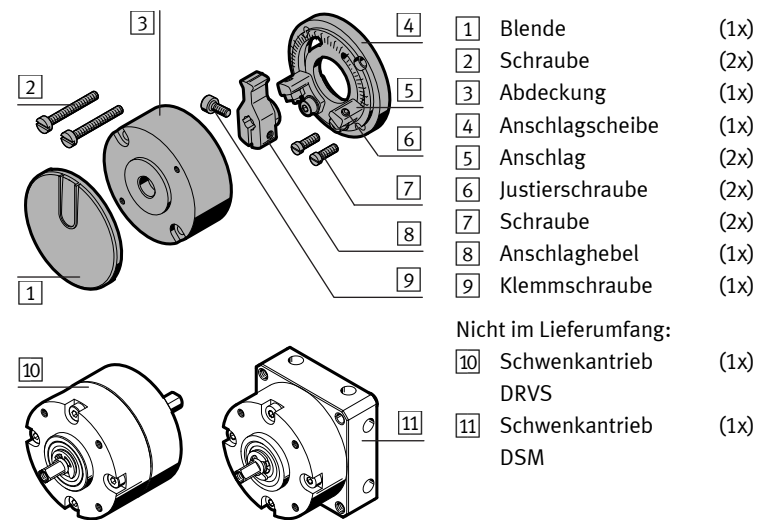


**Anschlagbausatz  
KSM-6/8/10**

**1. Teileliste**



- 1 Blende (1x)
- 2 Schraube (2x)
- 3 Abdeckung (1x)
- 4 Anschlagscheibe (1x)
- 5 Anschlag (2x)
- 6 Justierschraube (2x)
- 7 Schraube (2x)
- 8 Anschlaghebel (1x)
- 9 Klemmschraube (1x)

- Nicht im Lieferumfang:
- 10 Schwenkantrieb DRVS (1x)
  - 11 Schwenkantrieb DSM (1x)

**2. Bestimmungsgemäße Verwendung**

Anschlagbausatz KSM:  
Stufenlose Einstellung des Schwenkwinkels am Schwenkantrieb 10/11.

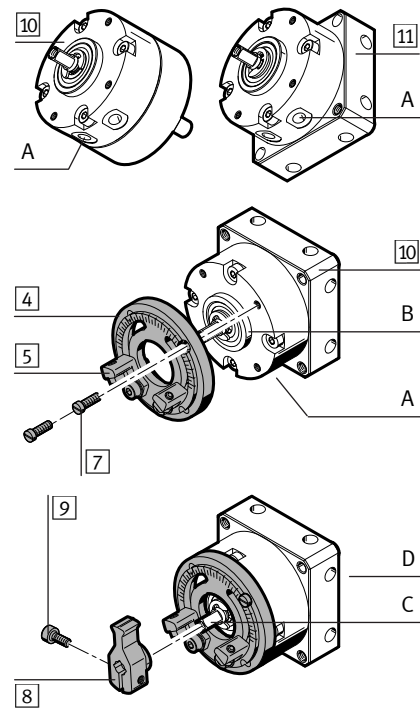
**3. Sicherheitshinweise und Hinweise zur Montage**

**Vorsicht**  
Unerwartete Bewegung von Bauteilen.  
Verletzung durch Schlag, Stoß, Quetschung.  
• Druckluft vor Montagearbeiten abschalten.

**Hinweis**  
Funktionsstörung und Sachschaden durch unsachgemäße Montage.  
• Anziehdrehmomente einhalten (→ Abschnitt 7).

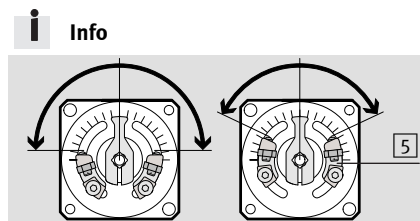
**Info**  
Zubehör der Schwenkantriebe 10/11 → [www.festo.com/catalogue](http://www.festo.com/catalogue)

**4. Montage**

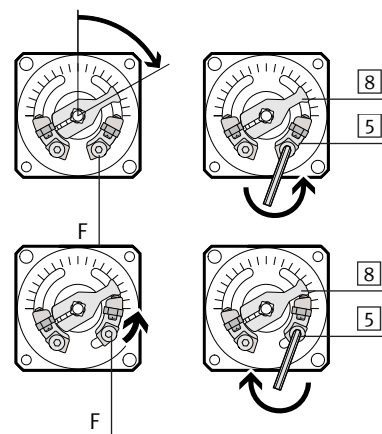


- Druckluftanschlüsse (A) des Schwenkantriebs 10/11 nach unten ausrichten.
- Anschlagsscheibe 4 ausrichten.
- Kontrolle: Die Anschläge 5 zeigen in Richtung der Druckluftanschlüsse (A).
- Anschlagsscheibe 4 auf den Zentrierbund (B) stecken.
- Anschlagsscheibe 4 mit den Schrauben 7 befestigen.
- Abflachung/Passfedernut der Abtriebswelle (D) nach oben drehen.
- Den Anschlaghebel 8 auf den Vierkant (C) stecken.
- Klemmschraube 9 festdrehen.

**5. Vorjustage der Anschläge**



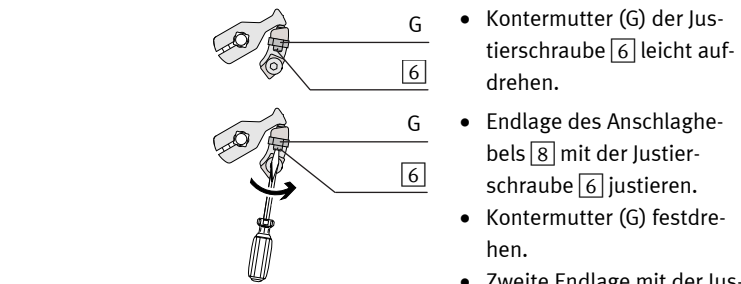
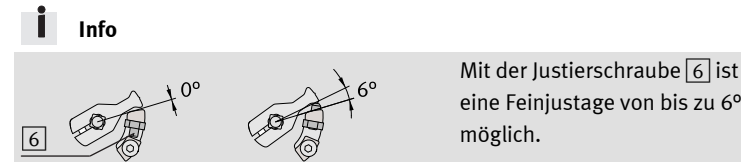
- Info**  
Um gleichmäßig nach rechts und links zu schwenken:
- Anschläge 5 symmetrisch positionieren.



- Anschlaghebel 8 in die Endlage drehen die justiert werden soll. Die Gradskala ist in 5°-Schritten unterteilt.
- Klemmschraube (F) mit einem Innensechskantschlüssel leicht aufdrehen.
- Anschlag 5 an den Anschlaghebel 8 schieben.
- Klemmschraube (F) des Anschlags 5 festdrehen.
- Zweiten Anschlag 5 für die andere Endlage auf die gleiche Weise vorjustieren.

**6. Feinjustage der Anschläge**

- Anschlaghebel 8 auf den Anschlag 5 drehen der justiert werden soll.



- Probelauf durchführen (→ Abschnitt 8).
- Abdeckung montieren (→ Abschnitt 9).

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

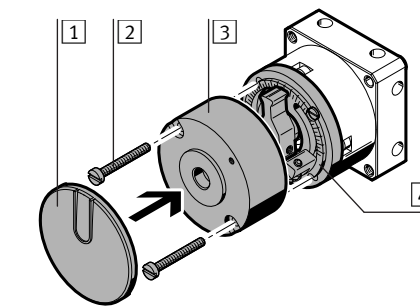
KSM	(F)	[Nm]	(G)	[Nm]	2	[Nm]	5	[Nm]	7	[Nm]	9	[Nm]
6	M2	0,37	M2	0,37	M2	0,37	M2	0,37	M2	0,6	M2	0,6
8	M2,5	0,7	M2,5	0,7	M2,5	0,7	M2,5	0,7	M2,5	1,2	M2,5	1,2
10	M3	1,2	M3	1,2	M3	1,2	M3	1,2	M3	2,1	M3	2,1

**8. Probelauf**

- Druckluftanschlüsse (A) im Wechsel belüften.
- Probelauf starten.
- Korrekte Position der Endlagen prüfen.
- Probelauf bei auftretender Störung unterbrechen (→ Tabelle).
- Störung beseitigen.
- Probelauf so oft durchführen, bis keine Störung mehr auftritt.

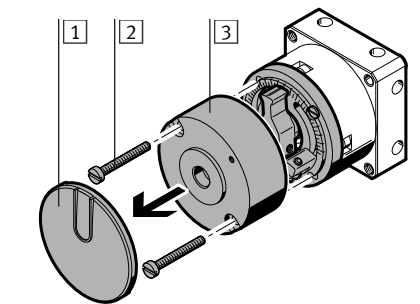
Störung	Abhilfe
- hartes, hörbares Anschlagen in der Endlage	- Schwenkgeschwindigkeit mit Abluftdrossel verringern
- Abtriebswelle (B) bleibt nicht in der Endlage	- Masse verringern - zusätzliche Dämpfung verwenden (z. B. externe Stoßdämpfer)
- Endlagenposition verschiebt sich im Betrieb	- Klemmschrauben (F) festdrehen - Masse/Schwenkgeschwindigkeit verringern
- ungleichförmige Bewegung der beweglichen Masse	- Anschläge 5 symmetrisch positionieren - Abluftdrossel statt Zuluftdrossel verwenden

**9. Montage der Abdeckung**



- Abdeckung 3 mit den Schrauben 2 am Schwenkantrieb 10/11 befestigen.
- Blende 1 auf die Abdeckung 3 drücken.

**10. Demontage der Abdeckung**



- Falls Blende 1 und Abdeckung 3 vorhanden sind:
- Blende 1 entfernen.
  - Schrauben 2 aufdrehen.
  - Abdeckung 3 entfernen.

<sup>1)</sup> Toleranzen für Anziehdrehmomente M<sub>A</sub> ohne Toleranzangabe  
M<sub>A</sub> > 0,35 ... 0,6 Nm: ± 55 %  
M<sub>A</sub> > 0,6 ... 1 Nm: ± 30 %  
M<sub>A</sub> > 1 Nm: ± 20 %

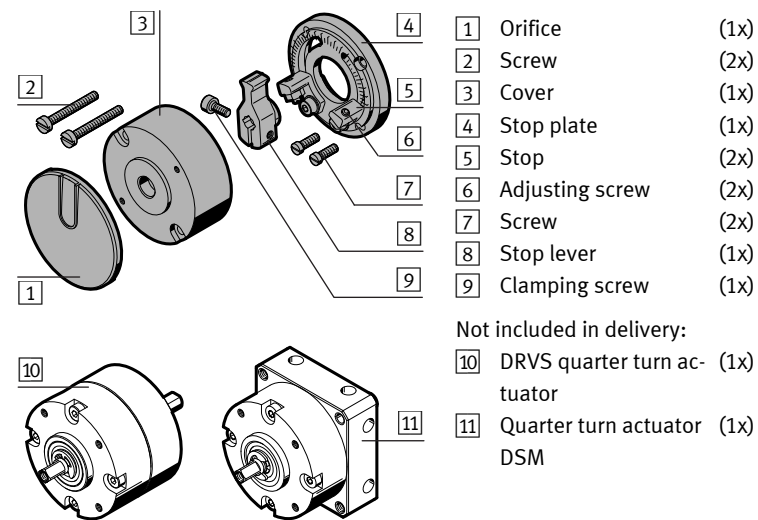
**FESTO**

Festo AG & Co. KG

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

**Stop kit  
KSM-6/8/10**

**1. Parts list**



- 1 Orifice (1x)
- 2 Screw (2x)
- 3 Cover (1x)
- 4 Stop plate (1x)
- 5 Stop (2x)
- 6 Adjusting screw (2x)
- 7 Screw (2x)
- 8 Stop lever (1x)
- 9 Clamping screw (1x)

- Not included in delivery:
- 10 DRVS quarter turn actuator (1x)
  - 11 Quarter turn actuator DSM (1x)

**2. Intended use**

Stop kit KSM  
Infinitely variable adjustment of swivel angle on quarter turn actuator 10/11.

**3. Safety instructions and notes on mounting**

**Caution**

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

- Switch off compressed air before assembly work.

**Note**

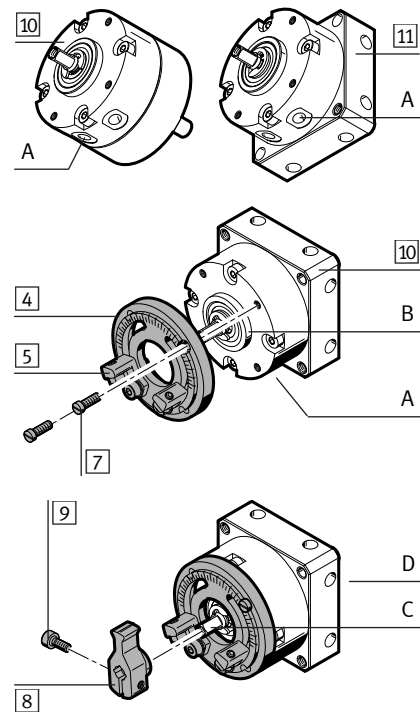
Incorrect mounting can cause malfunction and material damage.

- Observe the tightening torques (→ section 7).

**Information**

Accessories for 10/11 quarter turn actuators → [www.festo.com/catalogue](http://www.festo.com/catalogue)

**4. Mounting**

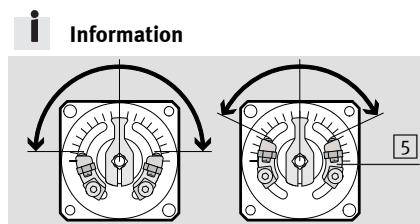


- Align supply ports (A) on quarter turn actuator 10/11 downwards.

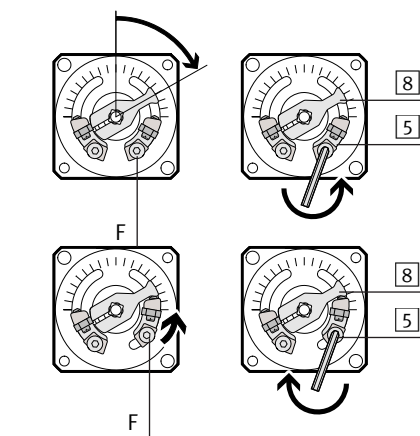
- Align guide washer 4.
- Check: the stops 5 point towards the support ports (A).
- Fit guide washer 4 to centering spigot (B).
- Secure guide washer 4 with screws 7.

- Turn flattening / featherkey way on output shaft (D) upwards.
- Place stop lever 8 onto the square (C).
- Tighten clamping screw 9.

**5. Preadjustment of stops**



- To swivel uniformly to right and left:
- To position stops 5.

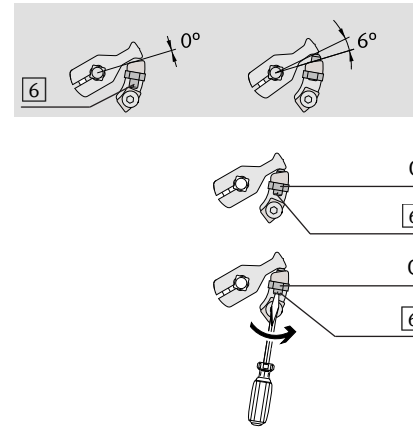


- Turn stop lever 8 into end position that needs to be adjusted. The degree scale is sub-divided into 5° steps.
- Gently tighten clamping screw (F) with an Allen key.
- Slide stop 5 onto stop lever 8.
- Tighten clamping screw (F) on stop 5.
- Pre-adjust second stop 5 in the same way for the other end position.

**6. Precision adjustment of the stops**

- Turn stop lever 8 onto stop 5 that needs to be adjusted.

**Information**



Using the adjusting screw 6, precision adjustment of up to 6° is possible.

- Gently tighten lock nut (G) on adjusting screw 6.

- Adjust end position of stop lever 8 using adjusting screw 6.
- Tighten down lock nut (G).
- Precisely adjust second end position in the same way using adjusting screw 6.

- Perform test run (→ section 8).
- Fit cover (→ section 9).

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

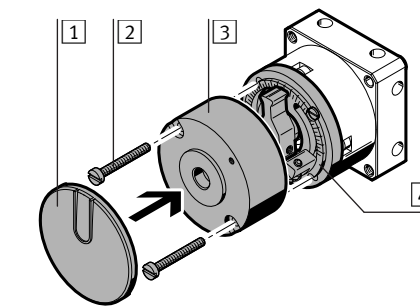
KSM	(F)	[Nm]	(G)	[Nm]	2	[Nm]	5	[Nm]	7	[Nm]	9	[Nm]
6	M2	0.37	M2	0.37	M2	0.37	M2	0.37	M2	0.6	M2	0.6
8	M2.5	0.7	M2.5	0.7	M2.5	0.7	M2.5	0.7	M2.5	1.2	M2.5	1.2
10	M3	1.2	M3	1.2	M3	1.2	M3	1.2	M3	2.1	M3	2.1

**8. Test run**

- Vent supply ports (A) alternately.
- Start the test run.
- Check that end positions are correctly positioned.
- Interrupt test run when a malfunction occurs (→ table).
- Remedy the malfunction.
- Perform the test run until no more malfunctions occur.

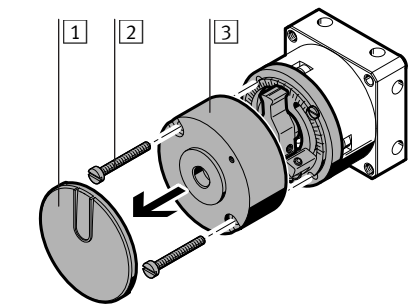
Malfunction	Remedy
- Hard, audible impact in end position	- Reduce swivel speed with exhaust port flow control valve
- Output shaft (B) does not remain in the end position	- Reduce load - Use additional cushioning (e.g. external shock absorbers)
- The position of the end position shifts during operation	- Tighten clamping screws (F) - Reduce load / swivel speed
- Uneven movement of the moving loads	- Position stops 5 symmetrically - Use exhaust port flow control valve instead of supply air flow control

**9. Fitting the cover**



- Secure cover 3 with screws 2 to quarter turn actuator 10/11.
- Press orifice 1 onto cover 3.

**10. Dismantling the cover**



If orifice 1 and cover 3 are present:

- Remove orifice 1.
- Unscrew screws 2.
- Remove cover 3.

<sup>1)</sup> Tolerances for tightening torques M<sub>A</sub> without tolerance details

M<sub>A</sub> > 0.35 ... 0.6 Nm: ± 55 %  
M<sub>A</sub> > 0.6 ... 1. Nm: ± 30 %  
M<sub>A</sub> > 1. Nm: ± 20 %