

Die Verbindung Motor – Getriebe erfolgt über Spannelemente ohne Passfederverbindung. Um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, sollten Motoren mit reduzierten Rund- und Planlauftoleranzen nach DIN 42955 R eingesetzt werden.

Das Getriebe zur Motormontage vertikal aufstellen, Motorflansch nach oben zeigend. Vor dem Zusammenbau ist die Motorwelle sowie die Sacklochbohrung im Getriebe zu entfetten. Die Verschlußschraube bzw. die 2 Kunststoffstopfen im Motorflansch entfernen und einen langen Innensechskantschlüssel nach innen bis zu den tangentialen Spannschrauben im Spannelement durchschieben. Das Spannelement durch Drehen hierzu in die richtige Position bringen. Den Motor nun von oben senkrecht mit der Motorwelle in die Sacklochbohrung einführen. Sicherstellen, dass die Motorwelle ganz eingeführt ist und die Motorflansche sauber aufeinander liegen. Jetzt können die Motorflanschschrauben eingesetzt werden, diese jedoch nur anlegen, nicht festziehen. Danach die Schrauben des Spannelementes in drei Schritten wechselseitig (20% / 50% / 100%) mit dem erforderlichen Drehmoment festziehen.

Das erforderliche Drehmoment ist auf dem jeweiligen Spannelement in Nm angegeben.

Nun die Motorflanschschrauben festziehen. Nach der Montage die Verschlußschraube bzw. die Kunststoffstopfen unbedingt wieder montieren.

The connection between motor and gearbox is made using a shrink disc bush without a keyway. For maximum performance we recommend the use of motors with reduced shaft tolerance and concentricity according to DIN 42955 R standards.

When fitting the motor, position the gearbox vertically with the motor flange upwards. Before assembly, degrease the motor shaft and the blind hole in the gearbox. Remove the lock screw or two plastic plugs from the motor flange of the gearbox, and insert a long Allen key to reach the tangential clamping screw in the coupling. The coupling must first be turned to the correct position for the screw to be accessible. Lower the motor vertically with the motor shaft in the blind hole. Ensure that the motor shaft has completely entered the bore, and that the flanges of motor and gearbox are in contact with each other over their full surface. The motor flange screws can now be inserted (do not tighten them completely). Then tighten the screws of the coupling with the required tightening torque. Do this in 3 steps alternately with 20%, 50% and then 100%.

The tightening torque is marked on the coupling in Nm.

Finish tightening the motor flange screws. After assembly, it is important to reinsert the lock screw or plastic plugs into their holes.

