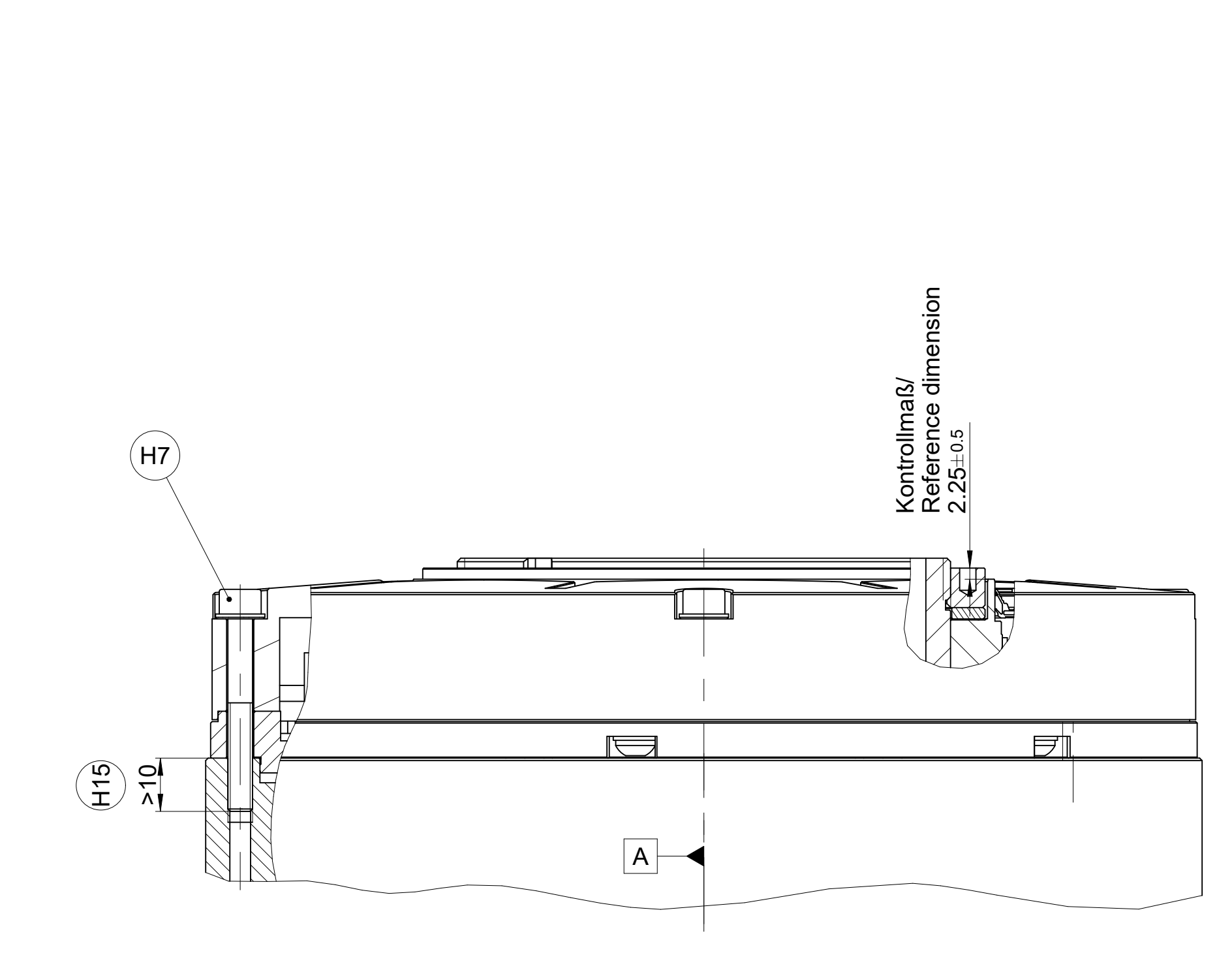
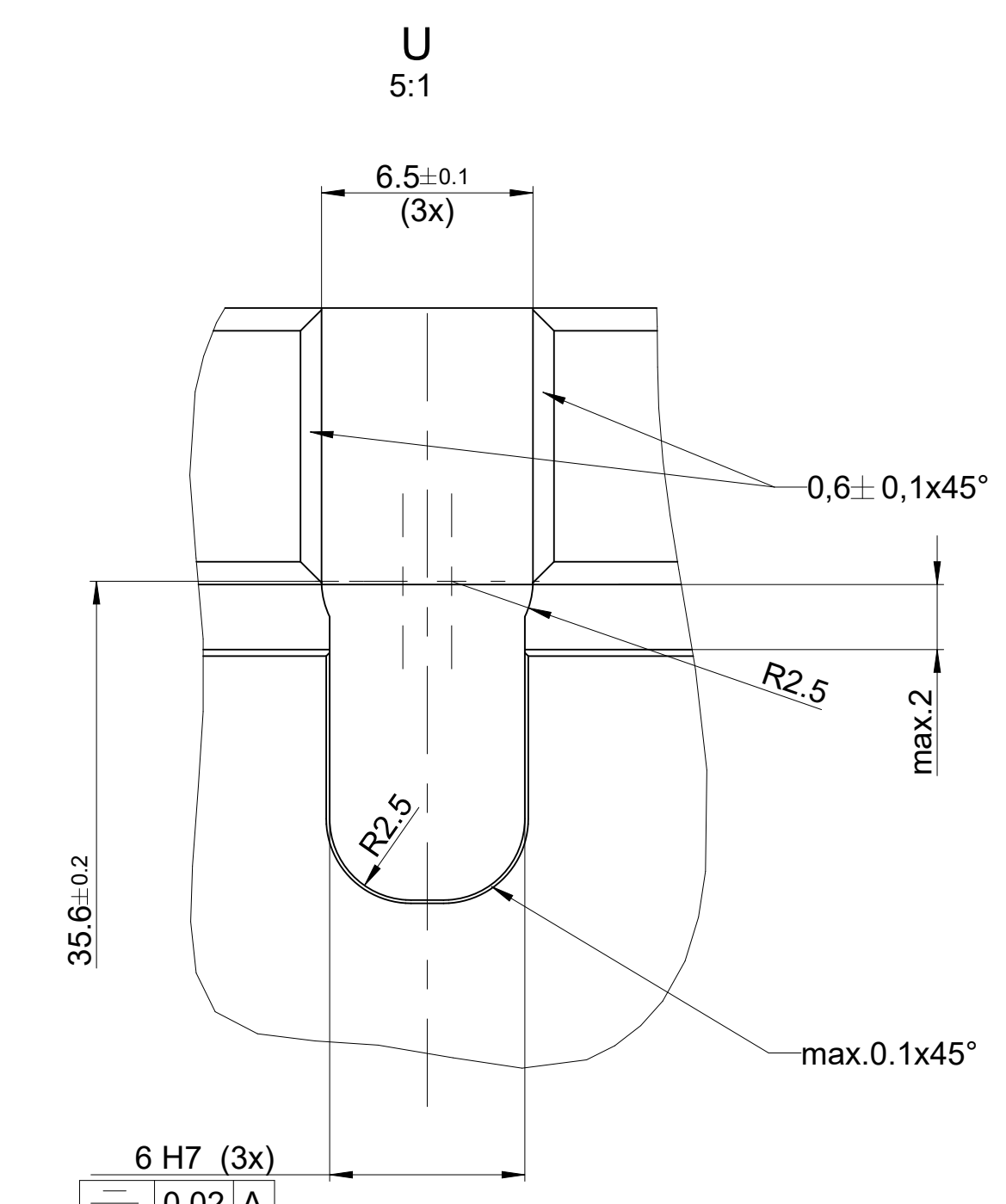
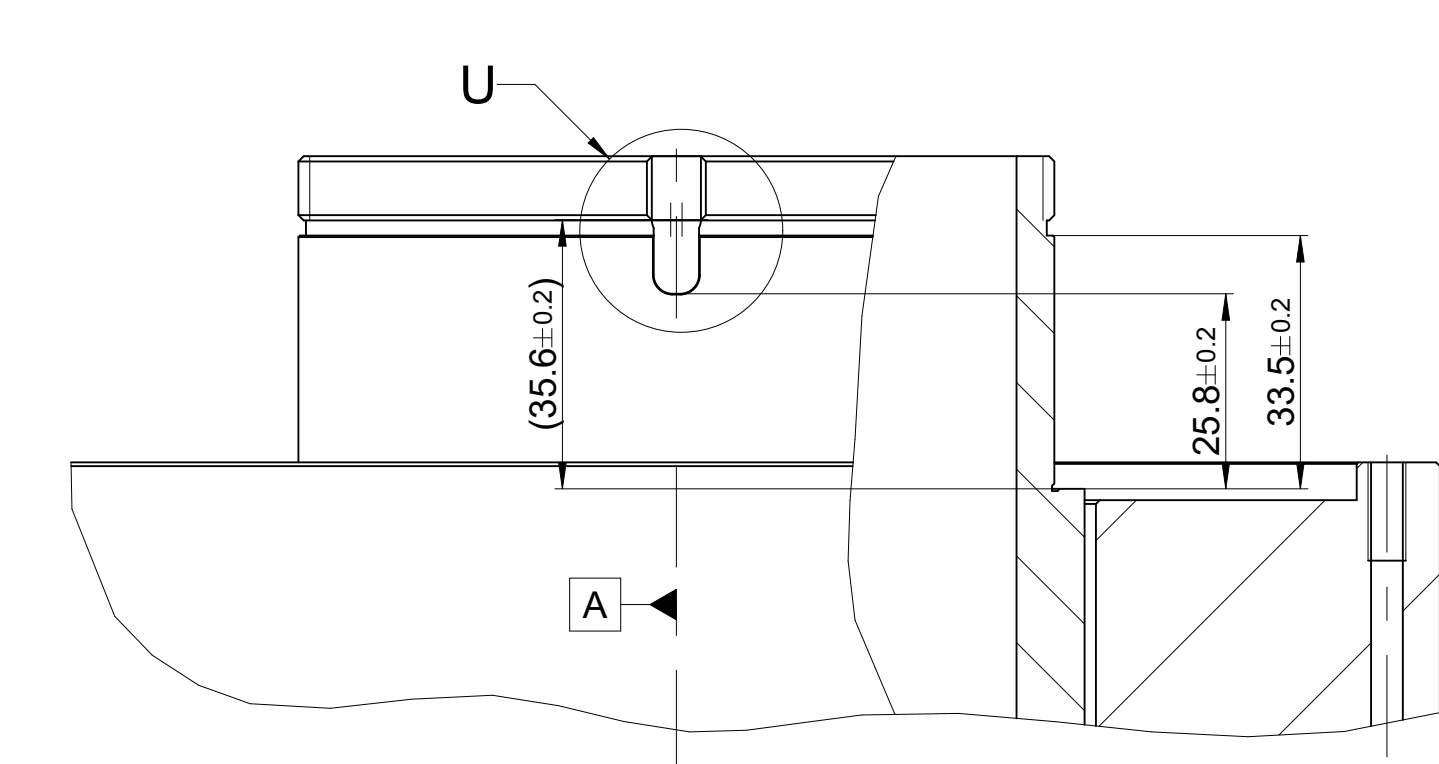
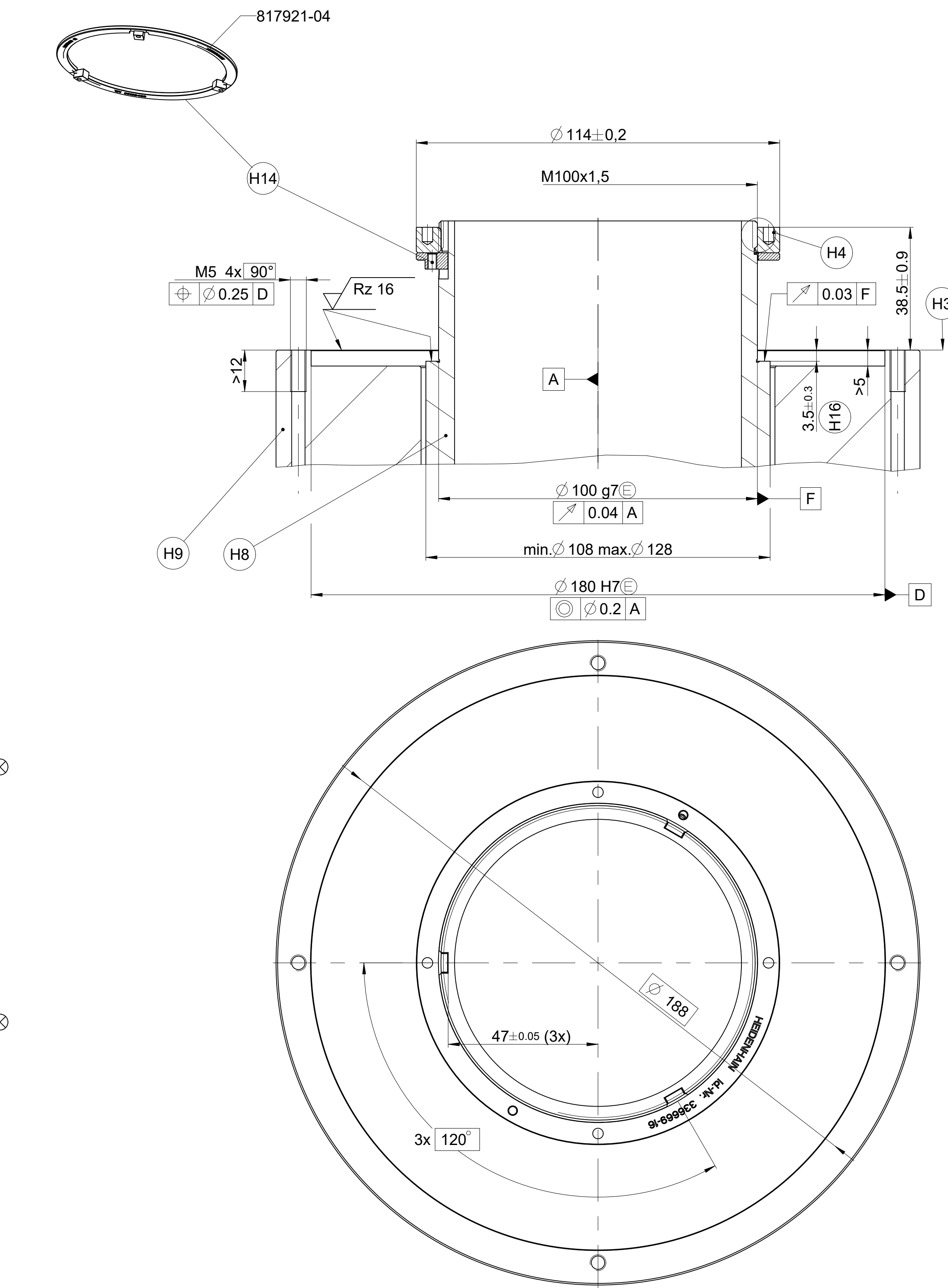


K Wellenkopplung mit Ringmutter und Mitnehmer
Shaft coupling with ring nut and catch



- A** = Lagerung Kundenwelle
Bearing of mating shaft
- K** = Kundenseitige Anschlussmaße
Required mating dimensions
- H1** = Biegeradius bei Dauerbiegebeanspruchung bei -Kabeldurchmesser 4,5mm R≥ 50
Bend radius for frequent configuration for -cable diameter 4.5mm: R$\geq 1.9685^\circ$
- Biegeradius bei einmaliger Biegung bei -Kabeldurchmesser 4,5mm: R≥ 10
Bend radius for rigid configuration for -cable diameter 4.5mm: R$\geq 0.3937^\circ$
- H2** = Druckluftanschluss
Compressed air inlet
- H3** = RCN - Anschraubfläche
RCN - mounting surface
- H4** = Anziehdrehmoment der Ringmutter: 80 ± 5Nm
Stoffschlüssige Schraubenlosdreh Sicherung erforderlich Kundenwelle während der Montage fixieren
Tightening torque of ring nut: 80 ± 5Nm materially bonding anti-rotation lock necessary fix mating shaft when mounted
- H5** = Markierung der 0° Position ± 5°
0° position index ± 5°
- H6** = Anziehdrehmoment der Zylinderschrauben M4: 2.9 ± 0.15Nm
Schraube: ISO 4762
Schraubenfestigkeitsklasse 8.8
Scheibe: ISO 7092-4-200HV
Stoffschlüssige Schraubenlosdreh Sicherung erforderlich
Tightening torque of the hexagon socket head cap screws M4: 2.9 ± 0.15Nm
Screw: ISO 4762
Screw property class 8.8
Washer: ISO 7092-4-200HV
Materially bonding anti-rotation lock necessary
- H7** = Anziehdrehmoment der Zylinderschrauben M5: 6 ± 0.2Nm
Schraube: ISO 4762
Schraubenfestigkeitsklasse 8.8
Scheibe: ISO 7092-5-200HV
Stoffschlüssige Schraubenlosdreh Sicherung erforderlich
Tightening torque of the hexagon socket head cap screws M5: 6 ± 0.2Nm
Screw: ISO 4762
Screw property class 8.8
Washer: ISO 7092-5-200HV
Materially bonding anti-rotation lock necessary
- H8** **H9** **H11** = Material: siehe separates Dokument
Material: see separate document
- H10** = Kabelabstützung
Cable support
- H12** = 2x Spannstift für Formschluss
ISO 8752-4x10-St.
Montagerihenfolge:
1. Spannstifte winkellagerichtig siehe Detail Y und V
in Teil **H11** montieren
(see detail Y and V) in part **H11**
- 2. Teil **H11** mittels Schrauben **H6** montieren
2. Mount part **H11** using **H6** screws
- 3. Kontrollmaß Z (gemessen durch Bohrung) beachten
L+0.2-Z=±0.15
3. Pay attention to reference dimension Z (measured through hole) L+0.2-Z=±0.15
- H13** = Bei Verwendung von Spannstift zusätzliche Abdrückgewinde (M4) erforderlich
Using spring-type straight pin removing threads (M4) necessary
- H14** = Mitnehmer bei Wellenankopplung mit Ringmutter erforderlich
Catch using shaft coupling with ring nut necessary
- H15** = Einschraublänge
Screw penetration
- H16** = Toleranzangabe beinhaltet Montagtoleranzen und thermische Ausdehnungen; Lagertoleranz nicht erforderlich
Tolerance specification includes mounting tolerances and thermal expansion. No dynamic movement permitted;

Montageflächen und Gewinde müssen sauber, grat- und lackfrei sein; nach Messgeräteaustausch Gewinde nachschneiden
Mounting surfaces and threads must be clean and free of burrs and paint; after removing the angle encoder, recut the threads

Original drawing		RCN 8xxx Safety		ID number:	094554-15
Scale: 1:1 format:		RCN 8xxx Safety		Change No.:	094554-15
Dimensions: 1:1 A0		Anschlussschema / Mating Dimensions		Phase:	Series
The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorisation is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of a patent, utility model or design. (ISO 15071)		Allgemein: ISO 2768-mS (Form 1) ±0.2 Generell: ISO 2768-mS (Form 1) ±0.2		Toleranz nach DIN ISO 8015 Tolerances per DIN ISO 8015	
HEIDENHAIN DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH 83301 Trolldenau, Germany				Revision (Sheet): 1	
				D1064848-05-A-01	