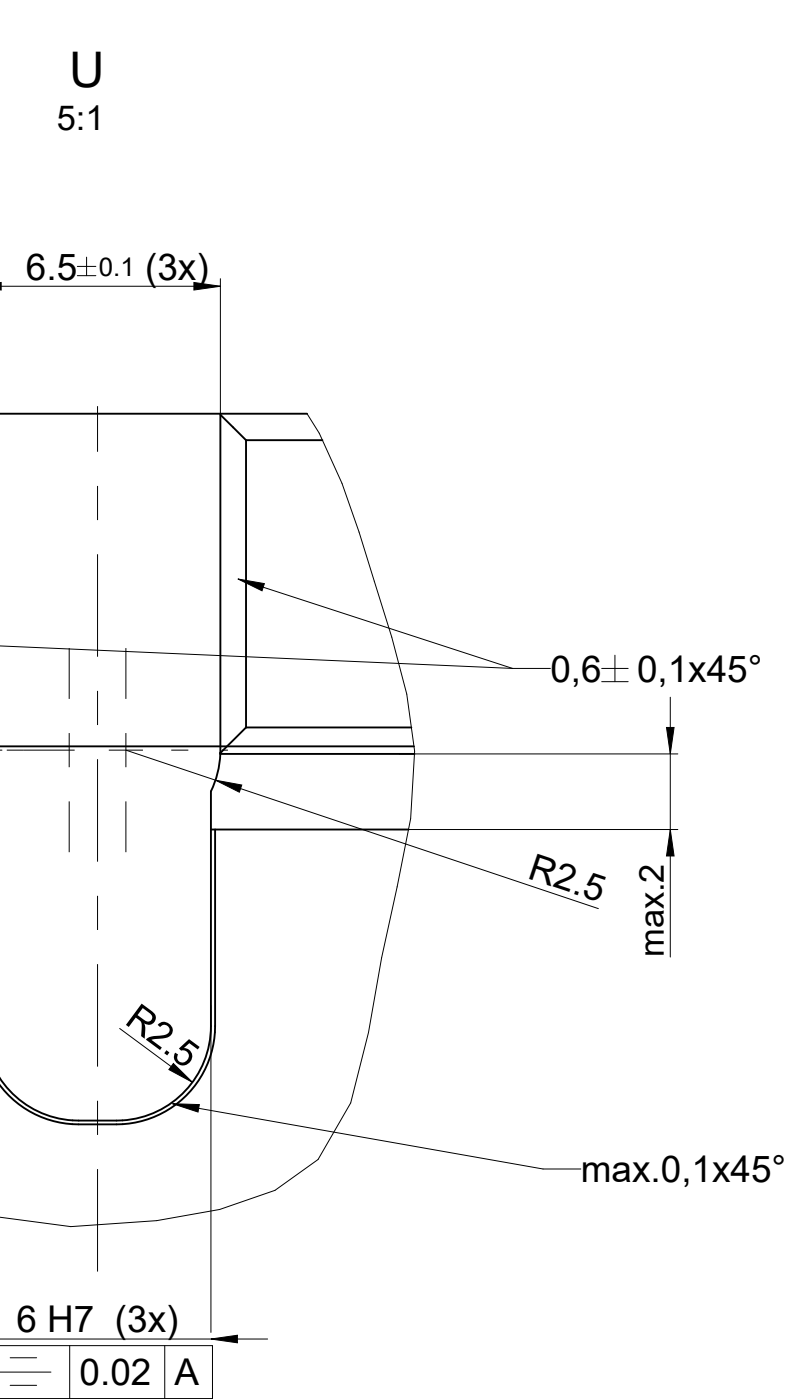
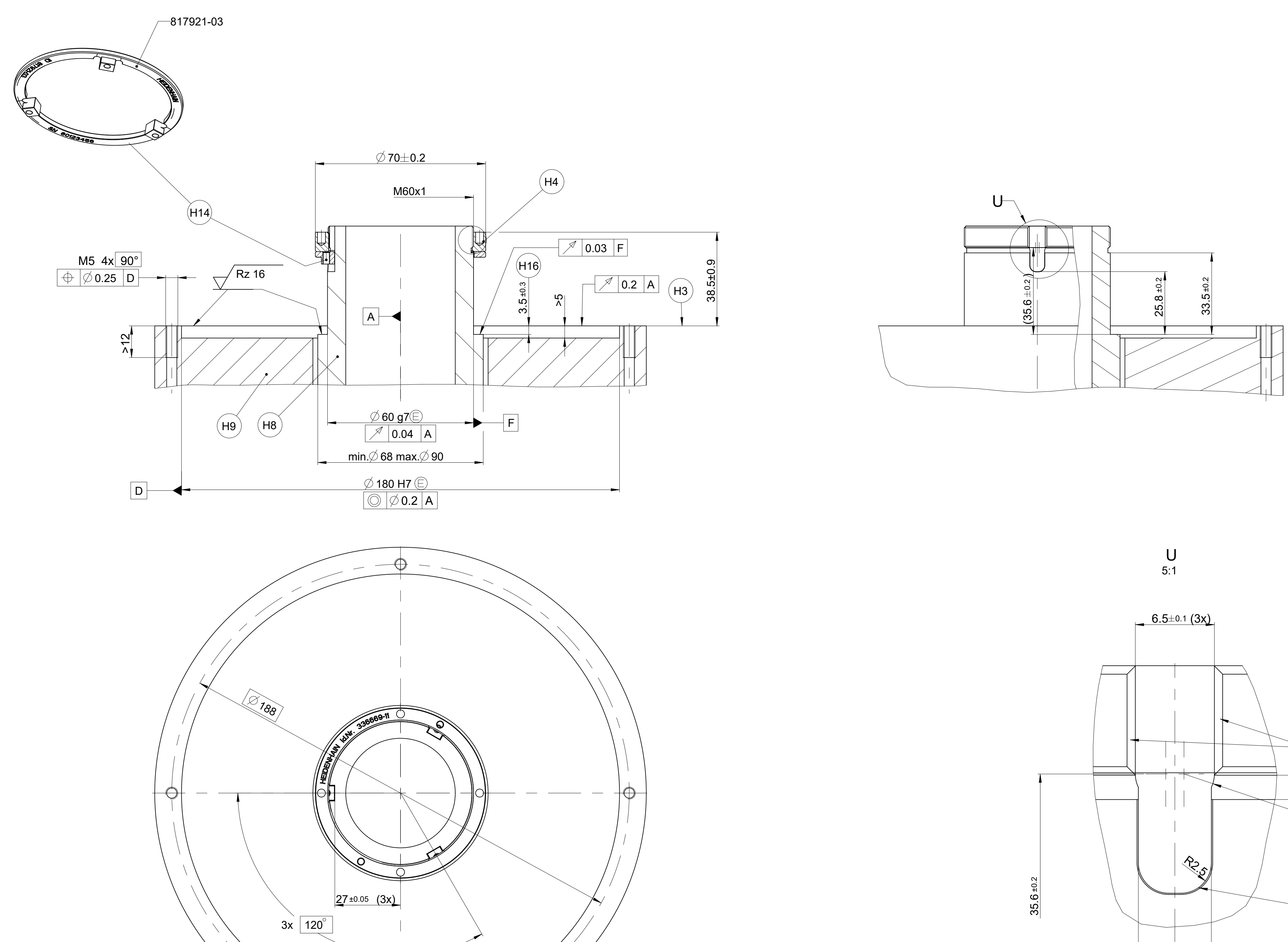
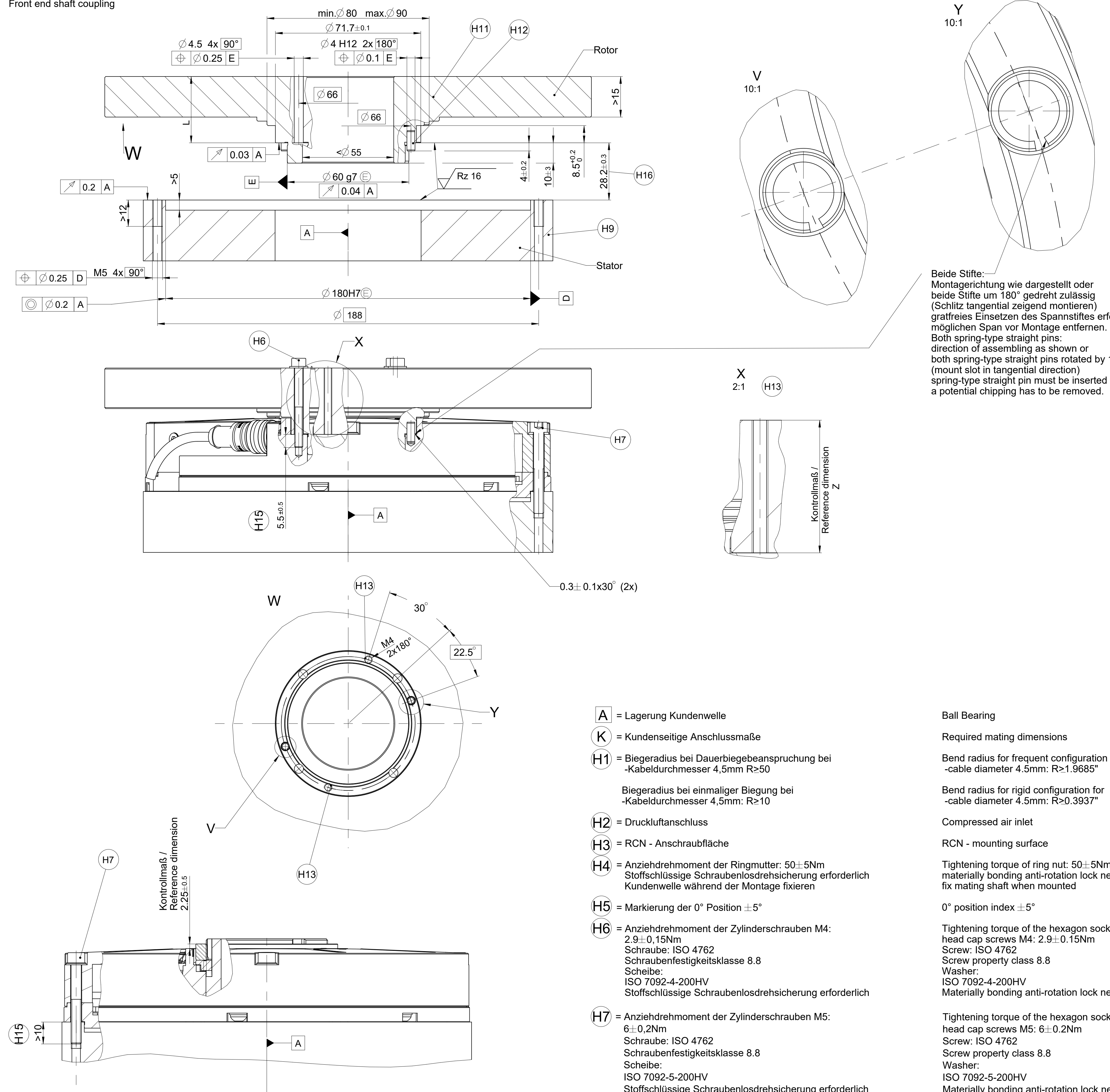


Wellenkopplung mit Ringmutter und Mitnehmer  
shaft coupling with ring nut and catch



Stirnseitige Wellenankopplung  
Front end shaft coupling



Beide Stifte:  
Montagerichtung wie dargestellt oder beide Stifte um 180° gedreht zulässig (Schlitz tangential zeigend montieren).  
gratfreies Einsetzen des Spannstiftes erforderlich; möglichen Span vor Montage entfernen.  
Both spring-type straight pins:  
direction of assembling as shown or both spring-type straight pins rotated by 180° (mount slot in tangential direction)  
spring-type straight pin must be inserted burr-free  
a potential chipping has to be removed.

- A** = Lagerung Kundenwelle
- K** = Kundenseitige Anschlussmaße
- H1** = Biegeradius bei Dauerbiegebeanspruchung bei -Kabeldurchmesser 4,5mm R>50  
Biegeradius bei einmaliger Biegung bei -Kabeldurchmesser 4,5mm: R>10
- H2** = Druckluftanschluss
- H3** = RCN - Anschraubfläche
- H4** = Anziehdrehmoment der Ringmutter: 50±5Nm  
Stoßschlüssige Schraubenlosdrehicherung erforderlich  
Kundenwelle während der Montage fixieren
- H5** = Markierung der 0° Position ±5°
- H6** = Anziehdrehmoment der Zylinderschrauben M4: 2.9±0.15Nm  
Schraube: ISO 4762  
Schraubenfestigkeitsklasse 8.8  
Scheibe: ISO 7092-4-200HV  
Stoßschlüssige Schraubenlosdrehicherung erforderlich
- H7** = Anziehdrehmoment der Zylinderschrauben M5: 6±0.2Nm  
Schraube: ISO 4762  
Schraubenfestigkeitsklasse 8.8  
Scheibe: ISO 7092-5-200HV  
Stoßschlüssige Schraubenlosdrehicherung erforderlich
- H8** **H9** **H11** = Material: siehe separates Dokument
- H10** = Kabelabstützung
- H12** = 2x Spannstift für Formschluss  
ISO 8752-4x10-St  
Montagerihenfolge:  
1. Spannstifte winkellagerichtig siehe Detail Y und V  
in Teil H11 montieren  
2. Teil H11 mittels Schrauben H6 montieren  
3. Kontrollmaß Z (gemessen durch Bohrung) beachten  
L-Z=±0,15
- H13** = Bei Verwendung von Spannstift zusätzliche Abdrückgewinde (M4) erforderlich
- H14** = Mitnehmer bei Wellenankopplung mit Ringmutter erforderlich
- H15** = Einschraublänge
- H16** = Toleranzangabe beinhaltet Montagtoleranzen und thermische Ausdehnungen.  
Keine dynamische Bewegung zulässig.

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