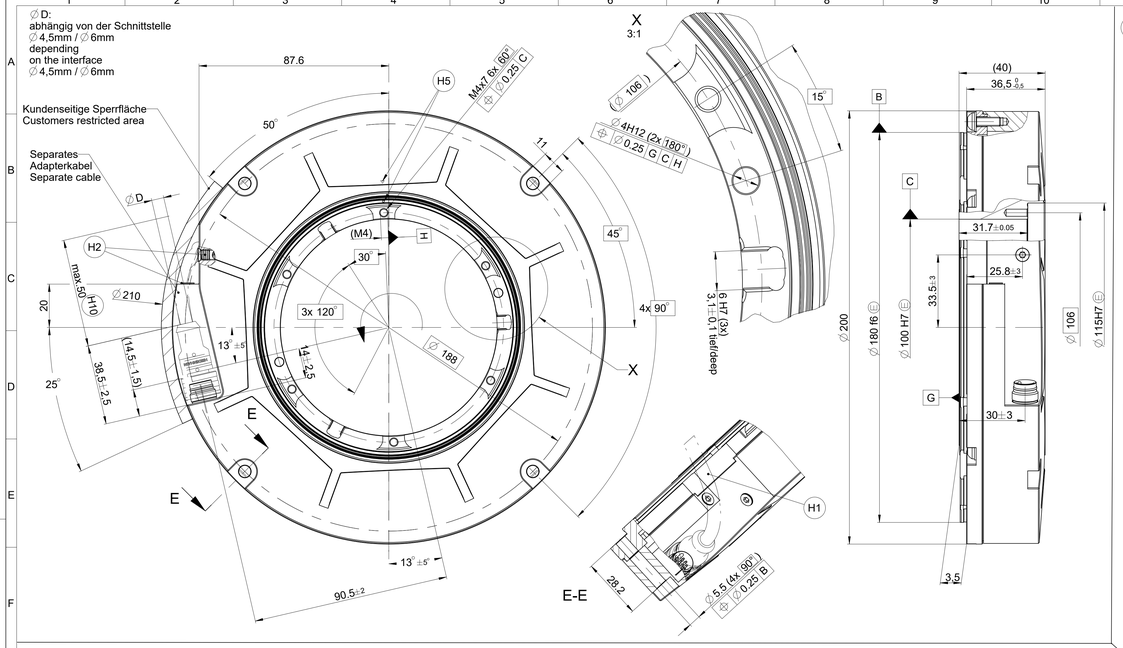
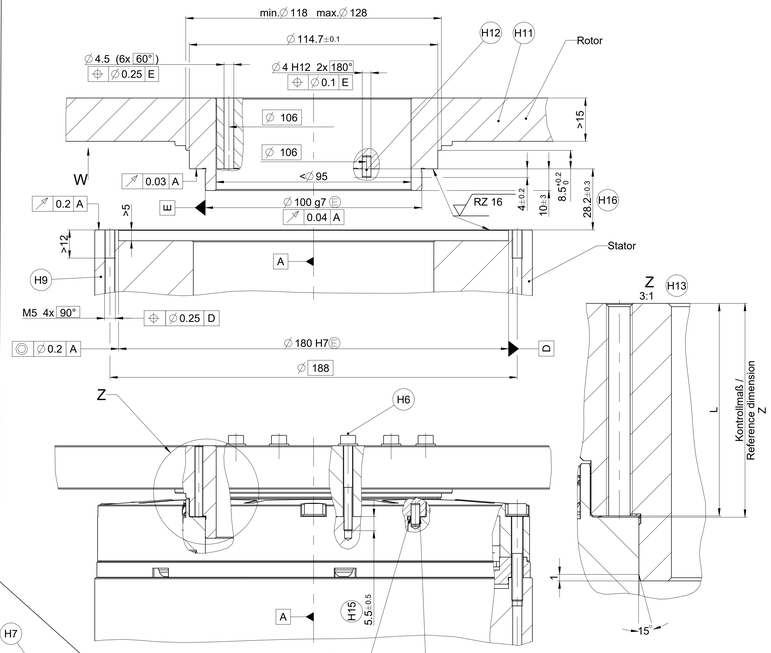
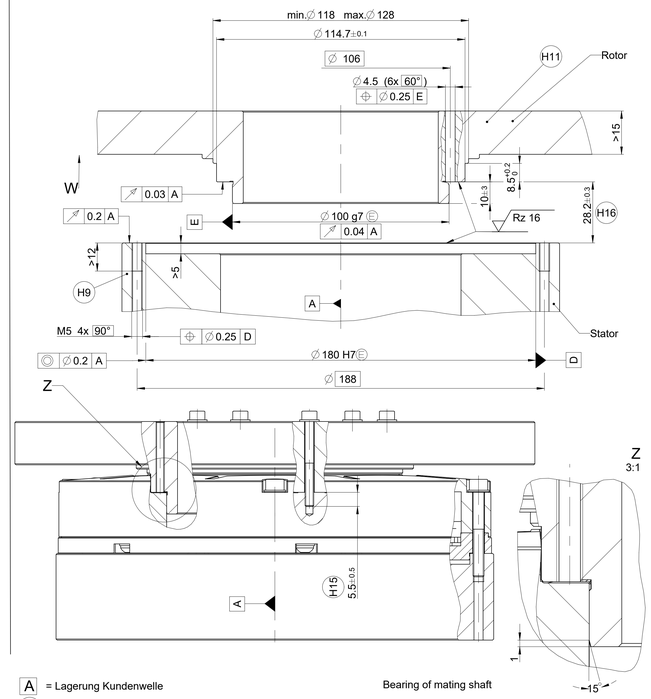


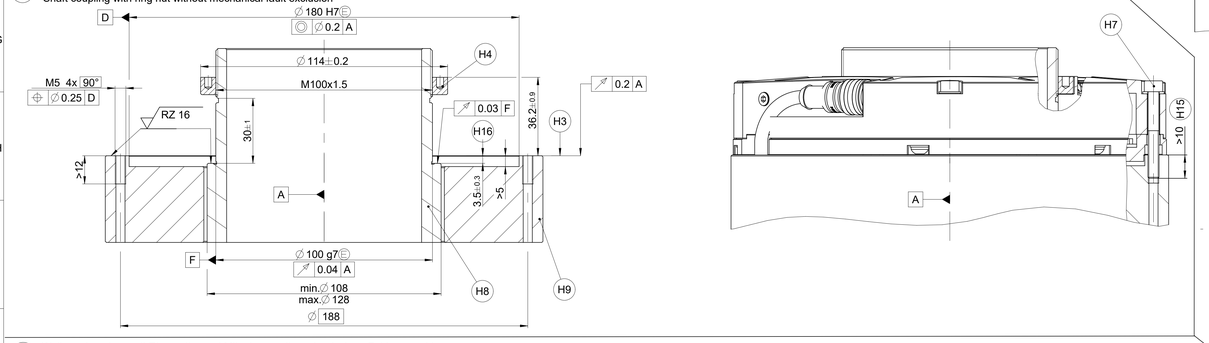
K Stirnseitige Wellenankopplung mit mechanischem Fehlerausschluss
Front end shaft coupling with mechanical fault exclusion



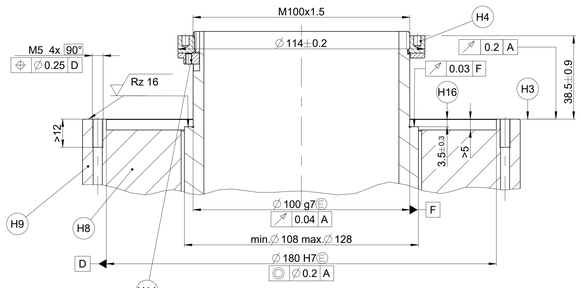
K Stirnseitige Wellenankopplung ohne mechanischen Fehlerausschluss
Front end shaft coupling without mechanical fault exclusion

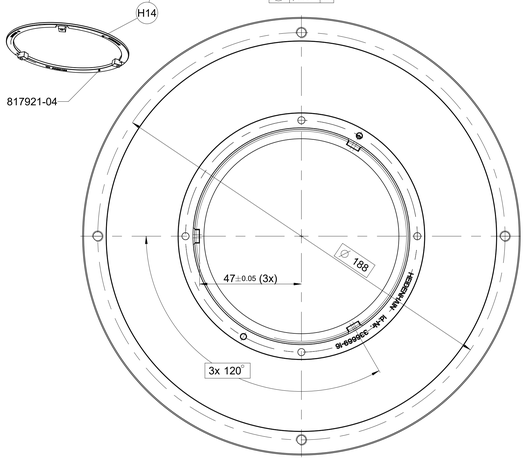


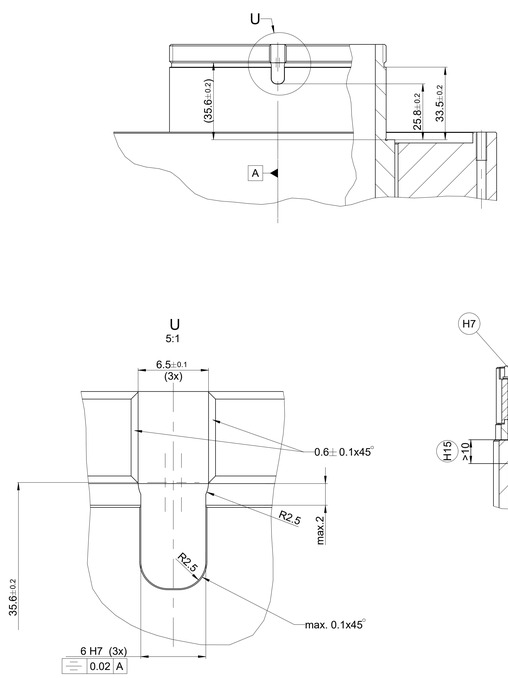
K Wellenankopplung mit Ringmutter ohne mechanischen Fehlerausschluss
Shaft coupling with ring nut without mechanical fault exclusion

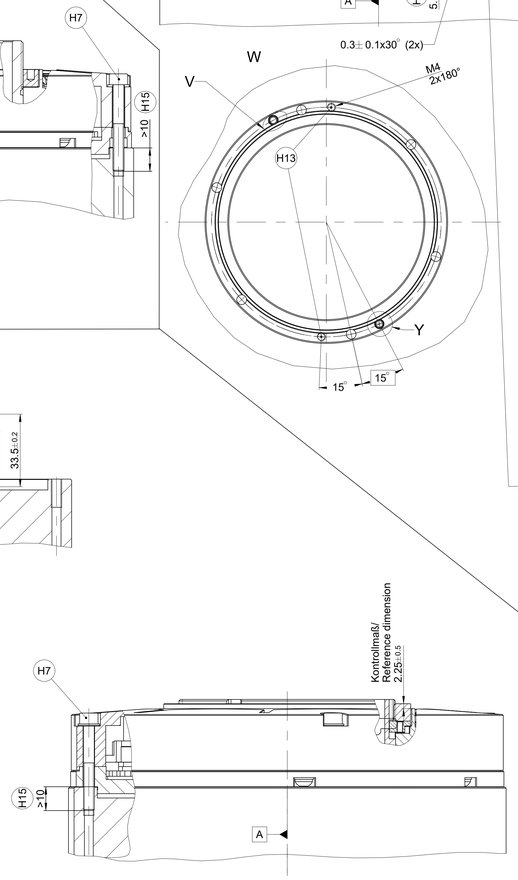


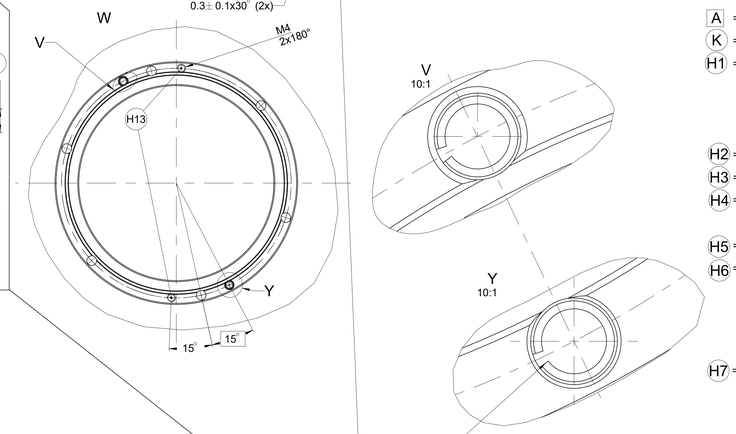
K Wellenankopplung mit Ringmutter und Mitnehmer mit mechanischem Fehlerausschluss
Shaft coupling with ring nut and catch with mechanical fault exclusion











Beide Stifte:
Montagerichtung wie dargestellt oder
beide Stifte um 180° gedreht zul.
(Schlitz tangential zeigend montieren)
gratfreies Einsetzen des Spannstiftes erforderlich
möglichen Span vor Montage entfernen
Both spring-type straight pins:
Mounting direction 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	Bearing of mating shaft
K = Kundenseitige Anschlussmaße	Required mating dimensions
H1 = Biegeradius bei Dauerbiegebeanspruchung bei -Kabeldurchmesser 6mm R>75 -Kabeldurchmesser 4,5mm R>50 Biegeradius bei einmaliger Biegung bei -Kabeldurchmesser 6mm: R>20 -Kabeldurchmesser 4,5mm R>10	Bend radius for frequent configuration for -cable diameter 6mm: R>2.9528" -cable diameter 4.5mm: R>1.9685" Bend radius for rigid configuration for -cable diameter 6mm: R>0.7874" -cable diameter 4.5mm: R>0.3937"
H2 = Druckluftanschluss	Compressed air inlet
H3 = RCN - Anschraubfläche	RCN - mounting surface
H4 = Anziehdrehmoment der Ringmutter: 80±5Nm Stoffschlüssige Schraubenlosdrehsicherung erforderlich Kundenwelle während der Montage fixieren	Tightening torque of the 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 Schraubenlosdrehsicherung erforderlich	Tightening torque of the hexagon socked 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 Schraubenlosdrehsicherung erforderlich	Tightening torque of the hexagon socked 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 Montagereihenfolge: 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	2x spring-type straight pin for form fit ISO 8752-4x10-St Mounting sequence: 1. Mount spring-type straight pins in correct angular position (see detail Y and V) in part H11 2. Mount part H11 using H6 screws 3. Pay attention to reference dimension Z (measured through hole) L-Z=±0,15
= Drehrichtung der Welle für Ausgangssignal gem. Schnittstellenbeschreibung	Direction of shaft rotating for output signals is described in interface description
H13 = Bei Verwendung von Spannstift zusätzliche Abdrückgewinde (M4) erforderlich	Using spring-type straight pin removing threads (M4) necessary
H14 = Mechanischer Fehlerausschluss: Mitnehmer bei Wellenankopplung mit Ringmutter erforderlich	Mechanical fault exclusion: Catch using shaft coupling with ring nut necessary
H15 = Einschraublänge	Screw penetration
H16 = Toleranzangabe beinhaltet Montagetoleranzen und thermische Ausdehnungen. Keine dynamische Bewegung zulässig.	Tolerance specification includes mounting tolerances and thermal expansion. no dynamic movement permitted.

Montageflächen und Gewinde müssen sauber, grat- und lackfrei sein
nach Messgerätetausch Gewinde nachschneiden

mounting surfaces and threads must be clean and free off burrs and paint;
after removing the angle encoder, recut the threads

				ID number:
				Change No. C094354-10
				Phase: Serie
Original drawing		RCN 8xxx RCN 8xxx Anschlussmaße / Mating Dimensions		Toleranzen nach DIN ISO 8015 Tolerances as per DIN ISO 8015
Dimensions in mm	Scale 1:1	Format A0		Allgemeintol. ISO 2768-mH 16mm:±0,2 General tol. ISO 2768-mH 16mm:±0,2

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. (ISO 16016)

HEIDENHAIN
DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH
83301 Traunreut, Germany

Version	Revision	Sheet	Page
D1074237-05-A-01			1 of 1

Document number