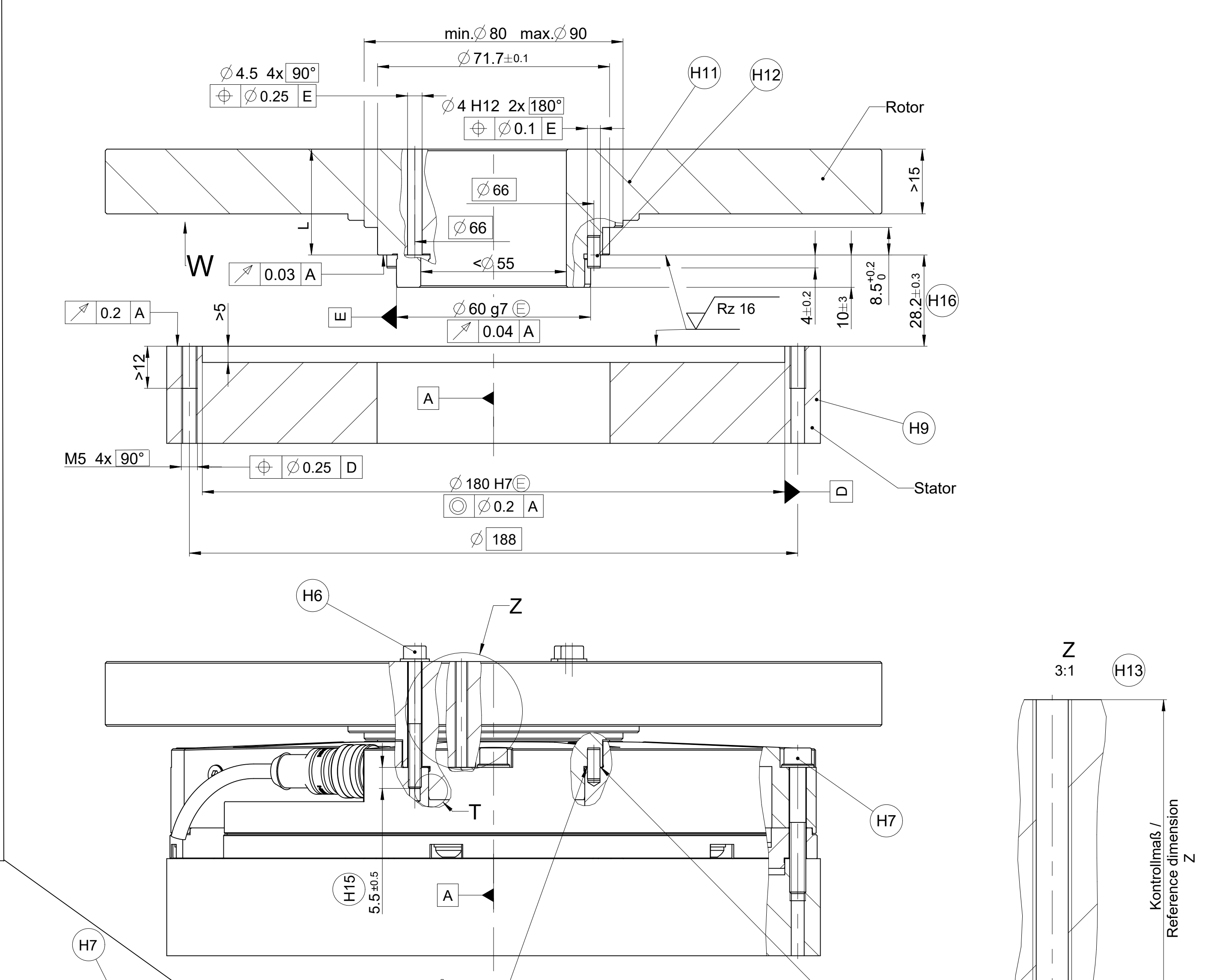
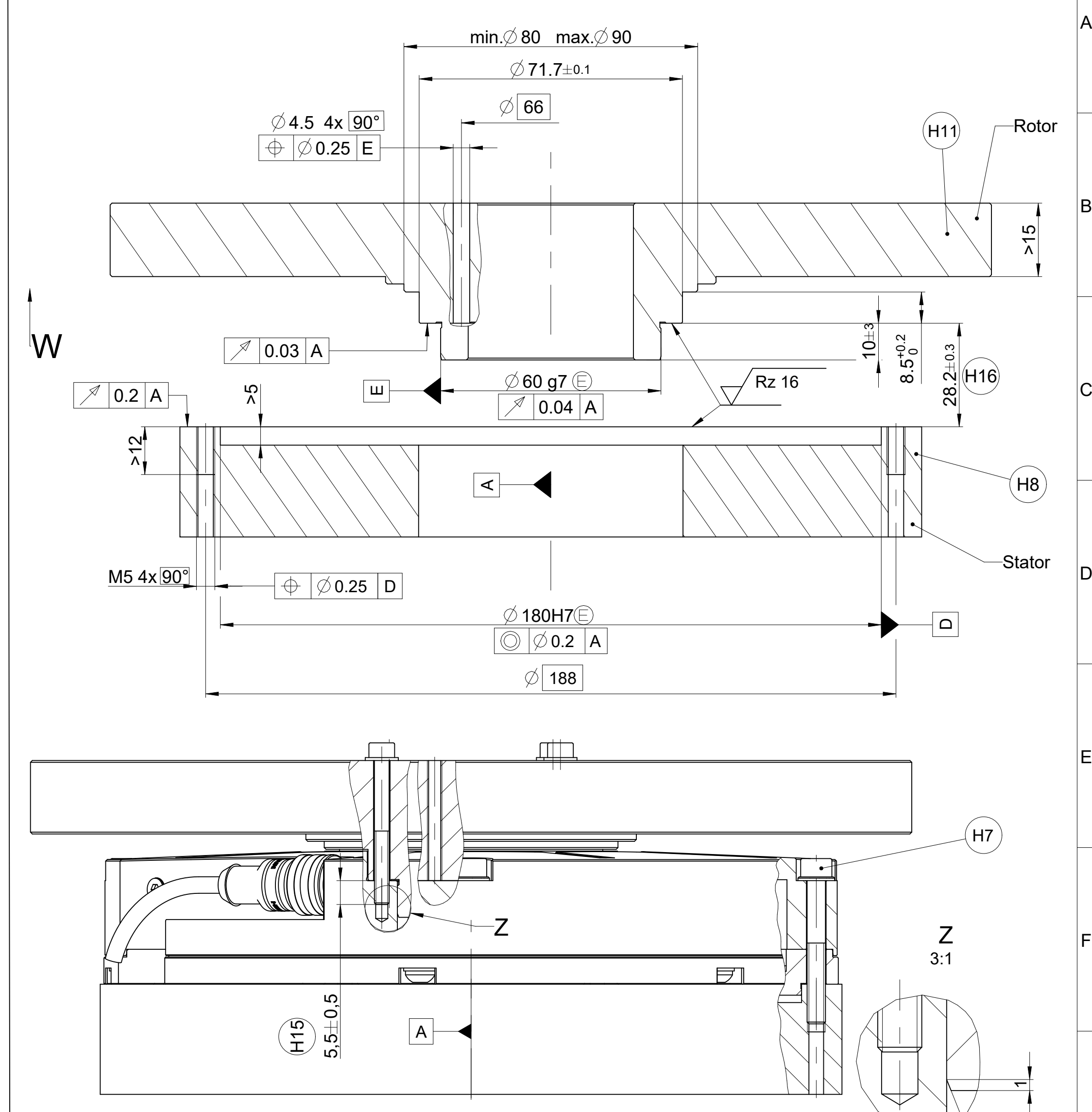


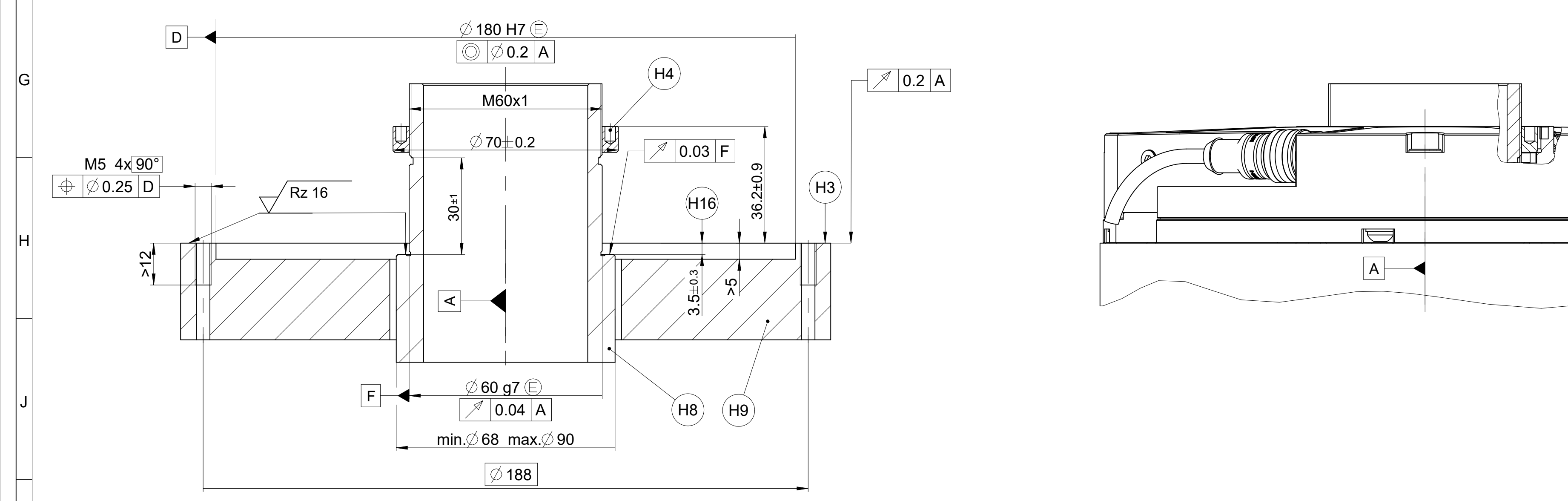
K Stirnseitige Wellenankopplung mit mechanischen Fehlerausschluss
Front end shaft coupling with mechanical fault exclusion



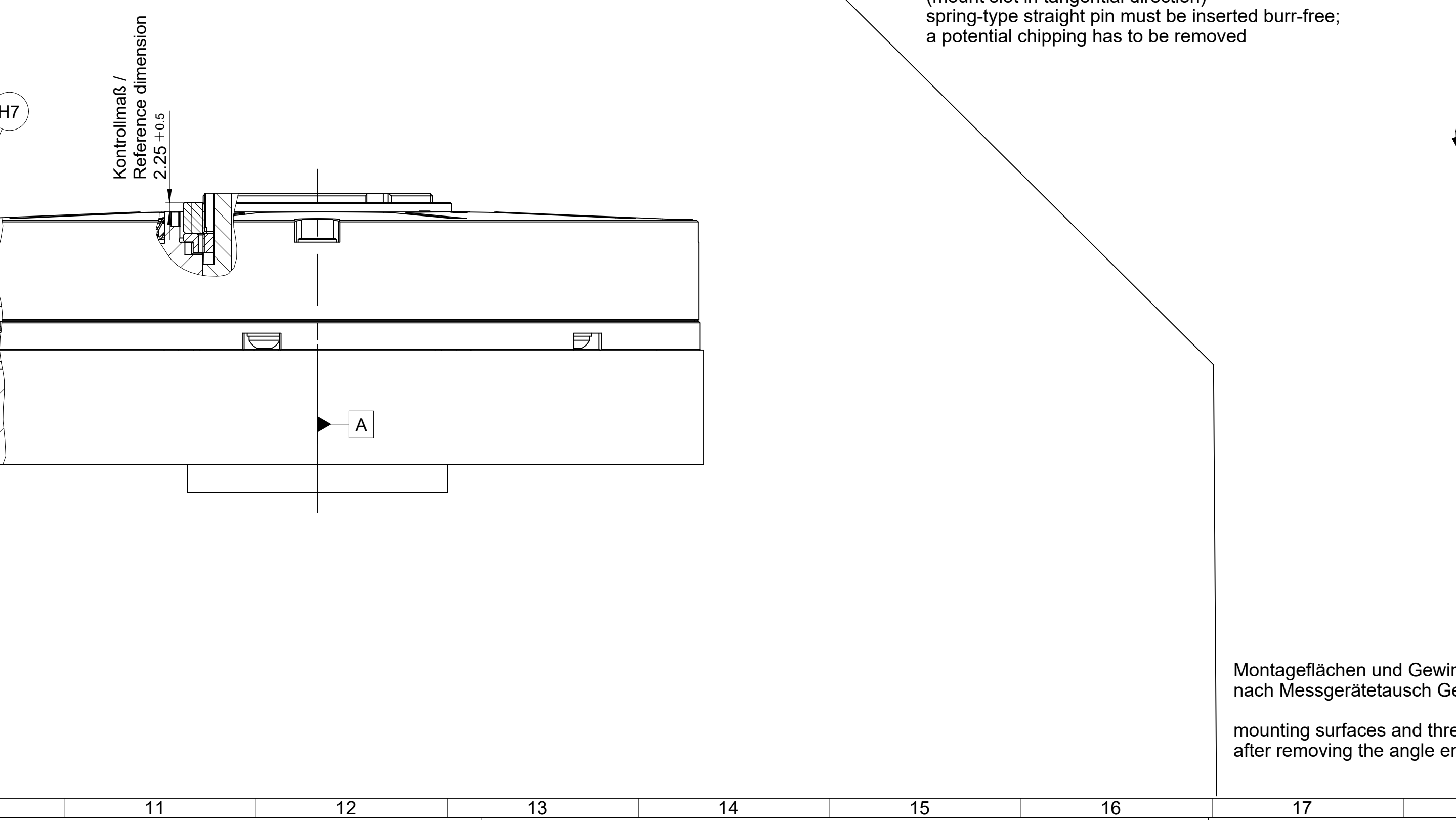
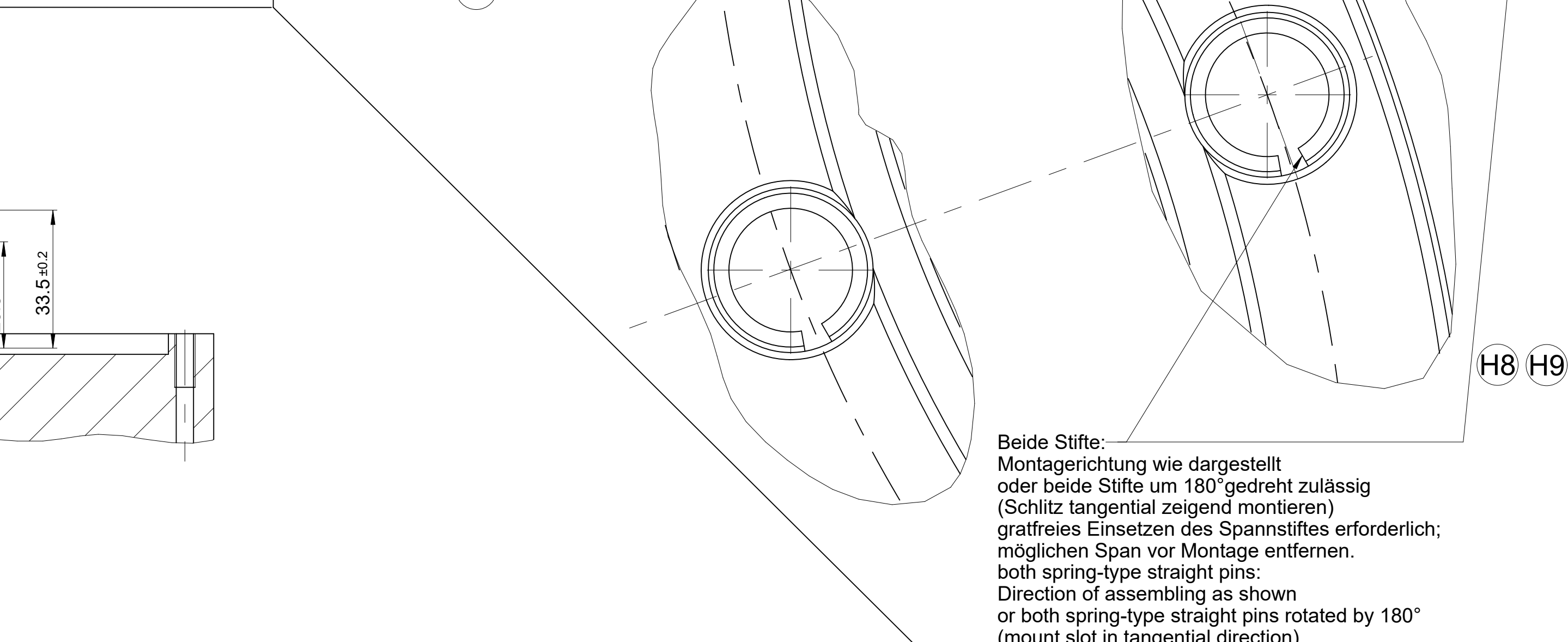
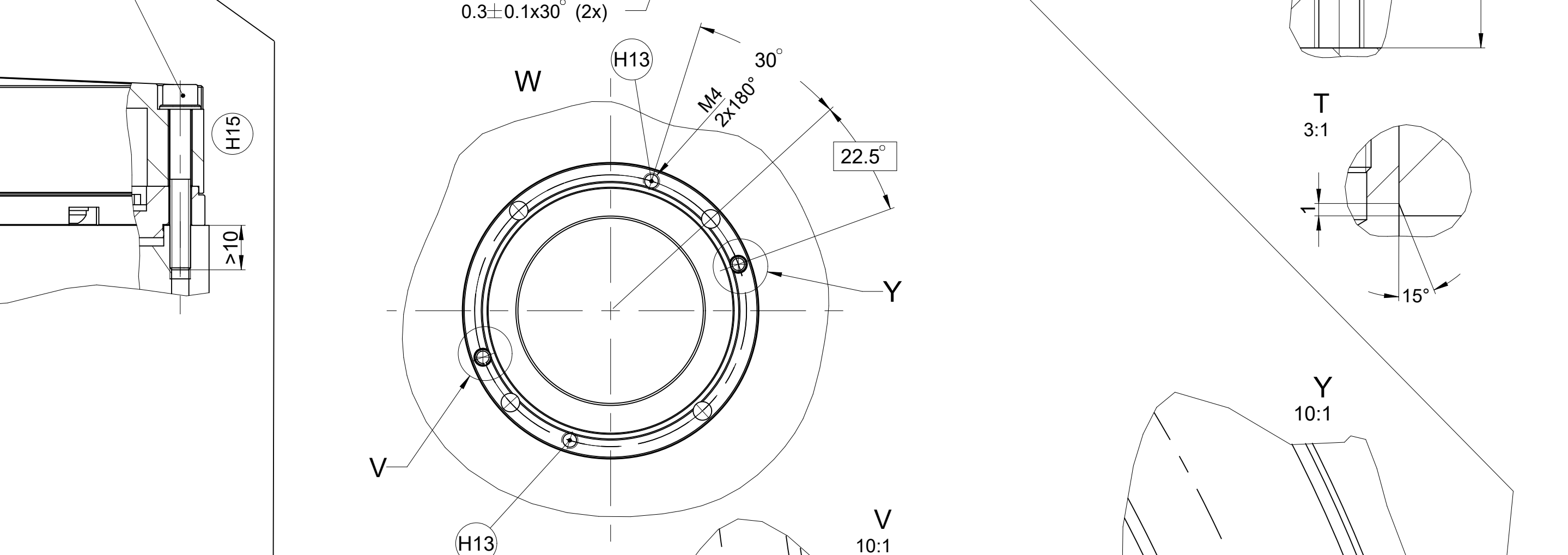
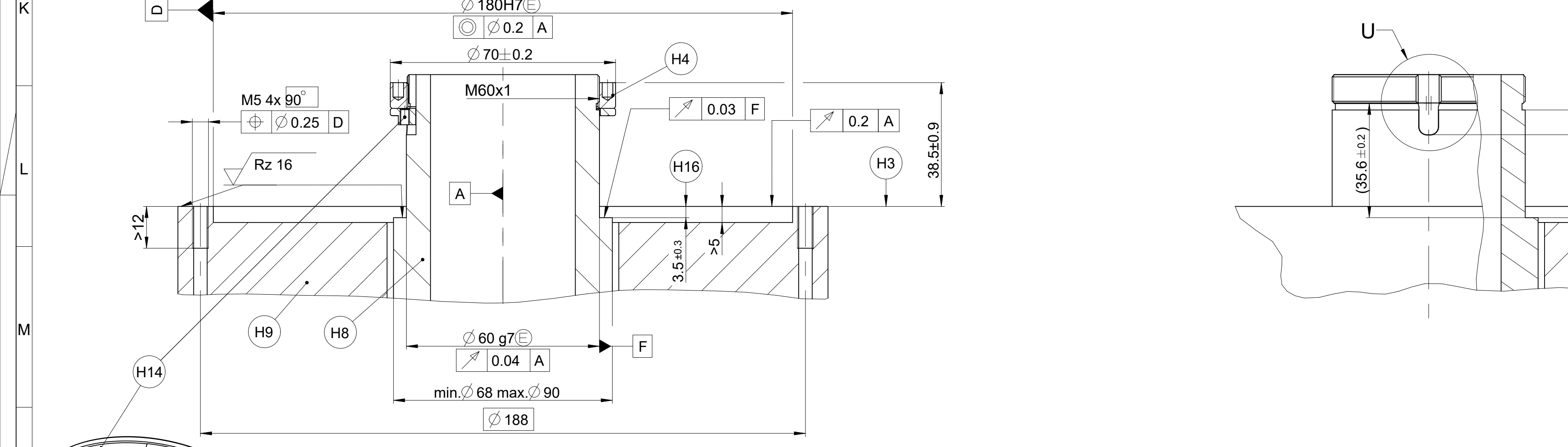
K Stirnseitige Wellenankopplung ohne mechanischen Fehlerausschluss
Front end shaft coupling without mechanical fault exclusion



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

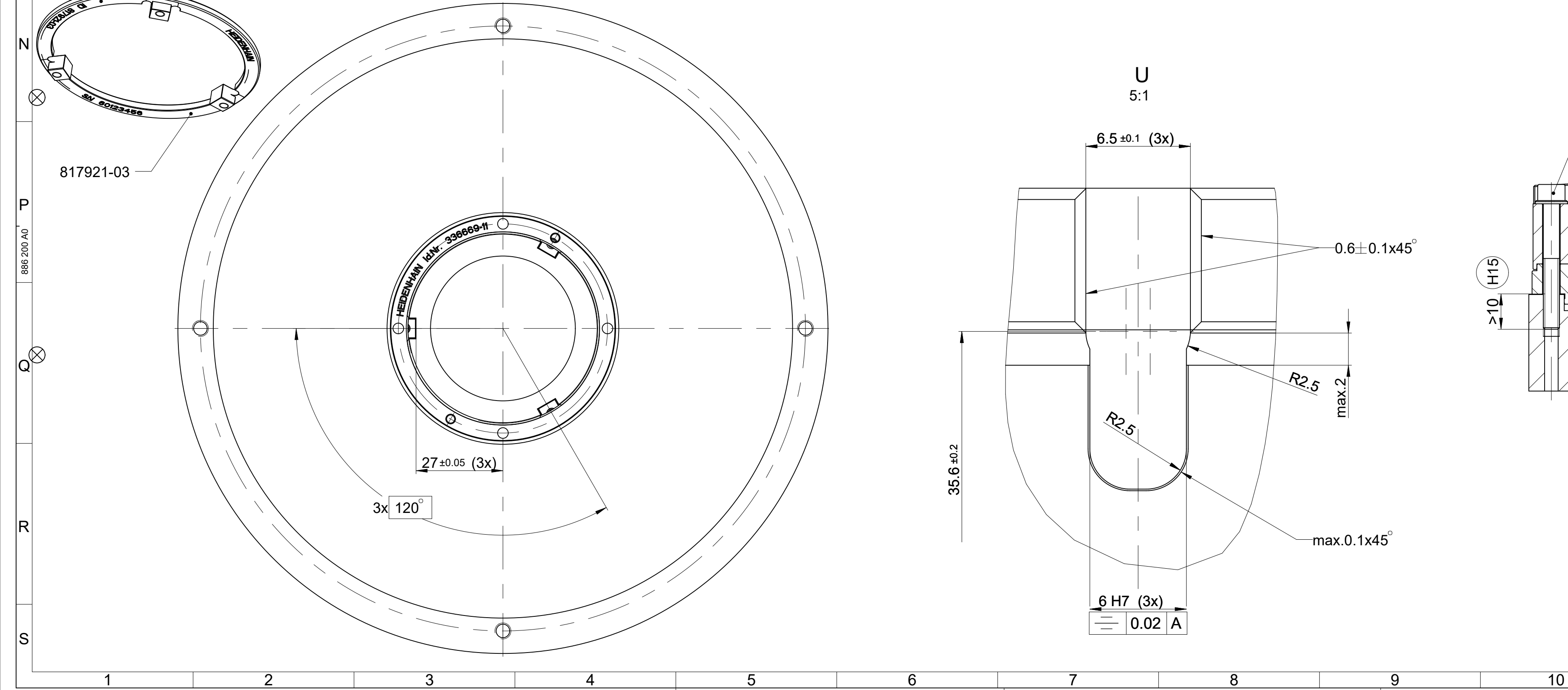


K Wellenankopplung mit Ringmutter und Mitnehmer mit mechanischem Fehlerausschluss
Shaft coupling with ring nut and catch with mechanical fault exclusion



- 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
- H2** = Druckluftanschluss
Compressed air inlet
- H3** = RCN - Anschraubfläche
RCN - mounting surface
- H4** = Anziehdrehmoment der Ringmutter: 50±5Nm
Stoffschlüssige Schraubenlos­re­si­cherung erforderlich
Kundenwelle während der Montage fixieren
Tightening torque of ring nut: 50±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 Schraubenlos­re­si­cherung 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 Schraubenlos­re­si­cherung 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
Montage­reihen­folge:
1. Spann­stifte winkellager­richtig siehe Detail Y und V
in Teil H11 montieren
angular position (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-Z=±0,15
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.

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



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