

# Wskazówki montażowe

dla adaptera silnika ze wsuwany osiowym sprzęgłem wału bez luzu do silników z wałem bez rowka pod wpust

PL

Nr.: 442104.01



Strona 1 z 2  
**STÖBER ANTRIEBSTECHNIK**

Kieselbronner Straße 12 • 75177 Pforzheim  
Postfach 910103 • 75091 Pforzheim

Phone +49 (0) 7231 582-0 • Fax +49 (0) 7231 582-1000  
eMail: mail@stoerber.de • Internet: http://www.stoerber.de

## 1. Uwagi ogólne

Adapter silnika z osiowym, wsuwany sprzęgłem wału bez luzu umożliwia wbudowanie serwo-silników do przekładni MGS i przekładni planetarnych firmy STÖBER. Silniki mają gładki wał bez wpustu, przy czym dla czopu końcowego wału i kołnierza mocowania wystarczy normalna jakość ruchu obrotowego, bez bicia wzdłużnego i współosiowości zgodnie z DIN 42995-N.

**Średnica centrowania musi posiadać tolerancję ISO j6, czop wału – tolerancję ISO k6.**

**Rysunek 1** pokazuje sprzęgło trzyczęściowe z piastą pierścienia po stronie silnika, wieńcem zębatym z tworzywa sztucznego i piastą sprzęgła po stronie przekładni.

**Ważne!** Odsadzenie wału i powierzchnia kołnierza muszą znajdować się w jednej płaszczyźnie. **Dopuszczalne przesunięcie  $\pm 0,4$  mm (rys. 2).** Wieniec zębaty z tworzywa sztucznego nie może być naprężony osiowo!

W obszarze kołnierza silnika nie mogą znajdować żadne części, jak śruby itp. ponad powierzchnią kołnierza.

Przy przestrzeganiu podanych wskazówek montażowych sprzęgło wału pracuje bez luzu na skutek wymuszonego połączenia piasty pierścienia i wału silnika, jak również elastycznego naprężenia wieńca zębatego w kłach sprzęgła. Konserwacja sprzęgła nie jest wymagana.

**Uwaga!** Z powodu elastomerowego wieńca zębatego sprzęgła temperatura pracy zamontowanego silnika na kołnierzu i wale może wynosić max. 100°C. Jeżeli oczekuje się wyższych temperatur, należy wcześniej skontaktować się z zakładem.

## 2. Montaż

- Zdjąć opakowanie papierowe z obudowy adaptera.

- **Sprawdzić:** Boki zębów wieńca zębatego z tworzywa muszą być pokryte smarem stałym.

- Usunąć smar z wału silnika i otworu piasty sprzęgła po stronie silnika.

- Piastę sprzęgła wsunąć na wał silnika aż do odsadzenia wału, w razie położenia niekorzystnego dla pasowania podgrzać piastę sprzęgła do około 70° C; **sprawdzić położenie osiowe!**

### Wykonanie pierścienia zaciskowego:

- Śruby mocujące piasty sprzęgła dokręcać stopniowo na krzyż kluczem dynamometrycznym momentem dokręcenia podanym w tabeli 1.

(Jeśli piasta sprzęgła jest podgrzana, dopiero po ochłodzeniu do temperatury otoczenia.)

### Wykonanie pierścienia zaciskowego:

Śruby piasty sprzęgła dokręcić według tabeli 3.

- Silnik przykręcić do obudowy adapterowej, śruby mocujące dokręcić

momentem według tabeli 2.

**Uwaga! Podczas osadzania silnika na obudowie adaptera zwrócić uwagę na to, aby kły piasty po stronie silnika zostały umieszczone pomiędzy skośnymi zębami wieńca zębatego z tworzywa sztucznego.**

## 3. Demontaż

- **Upewnić się, czy silnik znajduje się w stanie bezprądowym!**

- Odkręcić i wyjąć silnik.

**Uwaga podczas operacji podnoszenia!**

**Przekładnia nie jest samo hamująca.**

**W celu uniknięcia upadku na skutek obciążenia należy bezwzględnie przestrzegać obowiązujących przepisów bezpieczeństwa pracy (np. VBG 8)!**

- Śruby piasty sprzęgła poluzować o kilka zwojów.

- Wykręcić śruby znajdujące się obok gwintów do zwalniania, wkręcić je w ten gwinty i stopniowo dokręcając śruby na krzyż zwolnić pierścień zaciskowy ze stożkowej piasty sprzęgła.

Tabela 1:

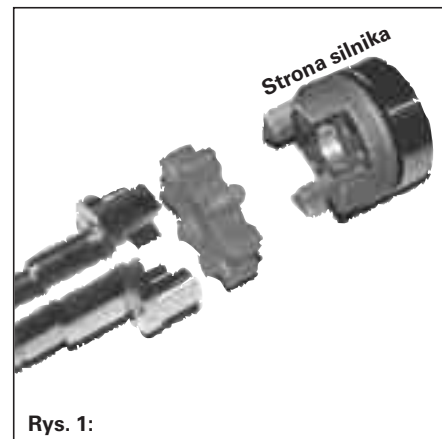
Śruby mocujące	Moment dokręcenia piasty sprzęgła [Nm]
M4	3
M5	5,9
M6	10

Tabela 2:

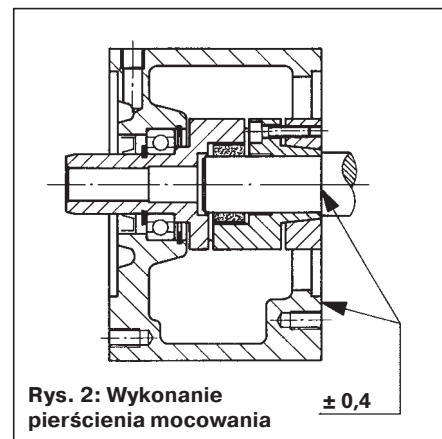
Mocowanie silnika-	Moment dokręcenia śrub [Nm]
M8	25
M10	49
M12	85

Tabela 3:

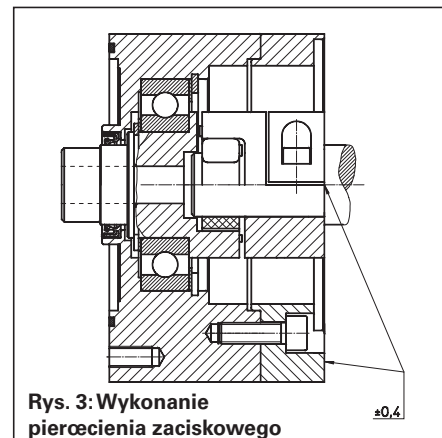
Śruby zaciskowe piasty sprzęgła	Moment dokręcenia [Nm]
M6	10
M8	25



Rys. 1:



Rys. 2: Wykonanie pierścienia mocowania ±0,4



Rys. 3: Wykonanie pierścienia zaciskowego ±0,4

# Pokyny pro montáž

pro motorový adaptér s axiální nástrčnou spojkou hřídele bez vůle pro motory s hřídelí bez drážky zalícovaného pera



Nr.: 442104.01



Strana 2 z 2  
**STÖBER ANTRIEBSTECHNIK**

Kieselbronner Straße 12 • 75177 Pforzheim  
Postfach 910103 • 75091 Pforzheim

Phone +49 (0) 7231 582-0 • Fax +49 (0) 7231 582-1000  
eMail: mail@stoeber.de • Internet: http://www.stoeber.de

## 1. Všeobecné pokyny

Motorové adaptéry s axiální nástrčnou spojkou hřídele bez vůle umožňují připojení servo-motorů na převodovky STÖBER-MGS a na planetové převodovky. Montované motory mají hladkou hřídel bez zalícovaného pera; pro konec hřídele a upevňovací přírubu postačuje normální jakost hárzivosti, rovnoběžnosti a soustřednosti podle DIN 42955-N.

**Středící průměr musí mít toleranci ISO j6, konec hřídele toleranci ISO k6.**

**Obr. 1** ukazuje třídílnou spojku s hlavou upínacího kroužku na straně motoru, plastovým ozubeným věncem a hlavou spojky na straně převodovky.

**Důležité!** Osazení hřídele a plocha příruby motoru musí být v jedné rovině. **Povolené přesazení ± 0,4 mm (obr. 2).** Plastový ozubený věnec nesmí být axiálně namáhán!

V oblasti příruby motoru nesmí nad plochu příruby vyčnívat žádné části jako šrouby apod.

Při respektování pokynů pro montáž pracuje spojka hřídele bez vůle v důsledku pevného spojení hlavy s upínacím kroužkem a hřídele motoru i elastického předpětí plastového ozubeného věnce ve spojkových čelistech. Údržba spojky není potřebná.

**Pozor! Kvůli ozubenému věnci spojky z elastomeru nesmí být provozní teplota připojeného motoru na jeho přírubě a hřídeli vyšší než max. 100 °C. Pokud se předpokládají vyšší teploty, je nutné se předem dohodnout s výrobním závodem.**

## 2. Montáž

- Z tělesa adaptéru stáhněte papírový kryt.  
- **Zkontrolujte:** Čela zubů plastového ozubeného věnce musí být promazána tukem.  
- Hřídel motoru i otvor v hlavě spojky na straně motoru zbavte tuku.

- Hlavu spojky nasad'te na hřídel motoru až na osazení hřídele, při nevhodném pasování případně hlavu spojky předem nahřejte na cca 70 °C; **zkontrolujte axiální pozici!**

### Provedení s upínacím kroužkem:

- Upínací šrouby na hlavě spojky postupně utahujte do kříže pomocí momentového klíče na utahovací moment podle tabulky 1.  
(Při ohřátí hlavě spojky teprve po vychladnutí na pokojovou teplotu.)

### Provedení se svěracím kroužkem:

Svěrací šrouby na hlavě spojky utáhněte podle tabulky 3.

- Přišroubujte motor na těleso adaptéru, upevňovací šrouby dotáhněte momentem podle tabulky 2.

**Pozor! Při nasazování motoru na těleso adaptéru dbejte na to, aby čelisti hlavy spojky na straně motoru zapadly mezi zuby plastového ozubeného věnce.**

## 3. Demontáž

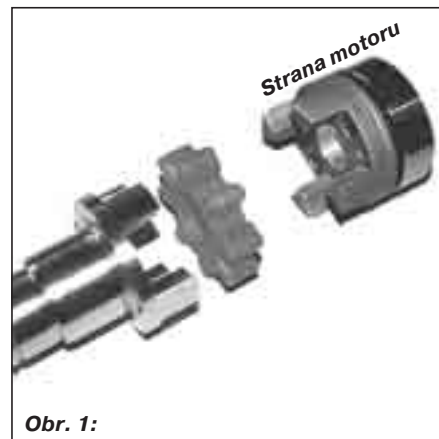
- **Zajistěte, aby byl motor bez proudu!**

- Odšroubujte a sundejte motor.

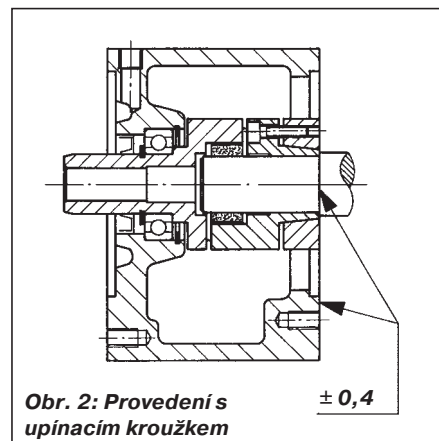
**Pozor při postupu zvedání! Převodovka není samosvorná. Propředcházení pádu břemene je bezpodmínečně nutné dodržovat platné bezpečnostní předpisy (např. VBG 8)!**

- Upínací šrouby hlavy spojky uvolněte o několik závitů.

- Demontujte šrouby vedle stahovacích závitů, zašroubujte je do stahovacích závitů a postupným utahováním do kříže upínací kroužek stáhněte z kónické hlavy spojky.



Obr. 1:



Obr. 2: Provedení s upínacím kroužkem

± 0,4

Tabulka 1:

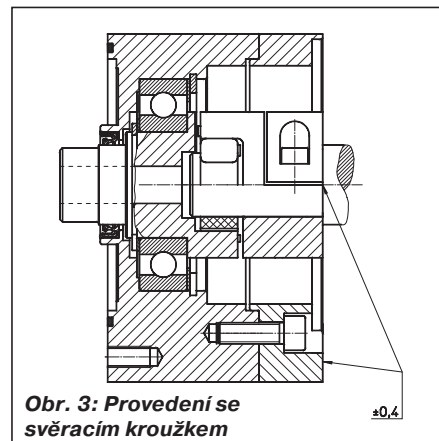
Upínací šrouby hlavy spojky	Utahovací moment [Nm]
M4	3
M5	5,9
M6	10

Tabulka 2:

Motor - upevňovací šrouby	Utahovací moment [Nm]
M8	25
M10	49
M12	85

Tabulka 3:

Svěrací šrouby hlavy spojky	Utahovací moment [Nm]
M6	10
M8	25



Obr. 3: Provedení se svěracím kroužkem

± 0,4