

4.1 Mechanische Installation / Installation Statorkupplung

HINWEIS	Der Flansch muss werkseitig für die Befestigung der Statorkupplung vorbereitet sein. Eine nachträgliche Bearbeitung des Flansches oder der Statorkupplung ist nicht zulässig. Die Statorkupplung ist ein geprüftes Bauteil und kann auch in sicherheitstechnischen Applikationen eingesetzt werden.
----------------	--

HINWEIS	Der Betreiber oder der Installationsbetrieb der die Statorkupplung befestigt, muss sicherstellen, dass die Befestigungsmethode den gültigen Sicherheitsanforderungen entspricht.
----------------	--

Stellen Sie bei der Montage sicher, dass:

1. geeignetes Werkzeug zur Verfügung steht (Kreuzschlitz PH1).
2. die Statorkupplung mit den beiliegenden 4 x M2,5-Schrauben in den dafür vorgesehenen Bohrungen im Flansch befestigt wird und die Schrauben gegen Lösen mit Schraubensicherung (8.0000.4G05.0000) gesichert sind (siehe Grafik).
3. das Anzugsdrehmoment 0,5 Nm beträgt (angenommener Reibwert 0,14).

Gehen Sie zur Installation des Gebers an die Applikation wie in Kapitel 4 der Betriebsanleitung R60049 beschrieben, vor.

R60084.0009 - Index 1, Supplement to Operation Manual R60049

4.1 Mechanical Installation / Installation Stator Coupling

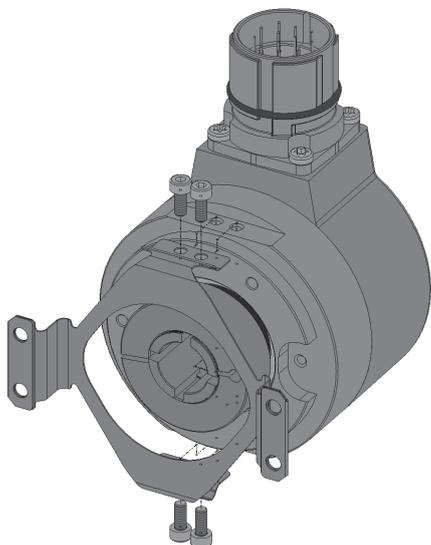
NOTICE	The flange must be factory-prepared for assembly to the stator coupling. Any subsequent processing of the flange or stator coupling is not permitted. The stator coupling is a tested component and may be used in safety-relevant applications.
---------------	---

NOTICE	The operator or mounting service provider must adhere to the relevant safety requirements for mounting the stator coupling.
---------------	---

During assembly, make sure that:

1. suitable tools are available (cross-head PH1).
2. the stator coupling is mounted to the relevant bore holes in the flange using the provided 4x M2.5 bolts, and the bolts are secured against loosening using the bolt retention (8.0000.4G05.0000; see illustration).
3. the tightening torque is 0.5 Nm (assumed friction coefficient of 0.14).

To install the encoder to the application, proceed as described in chapter 4 of the R60049 operation manual.



Kübler Group
Fritz Kübler GmbH
 Schubertstr. 47
 78054 Villingen-Schwenningen
 Germany
 Phone +49 7720 3903-0
 info@kuebler.com
 www.kuebler.com