

Industrial Motors

Commercial &
Appliance Motors

Automation

Digital & Systems

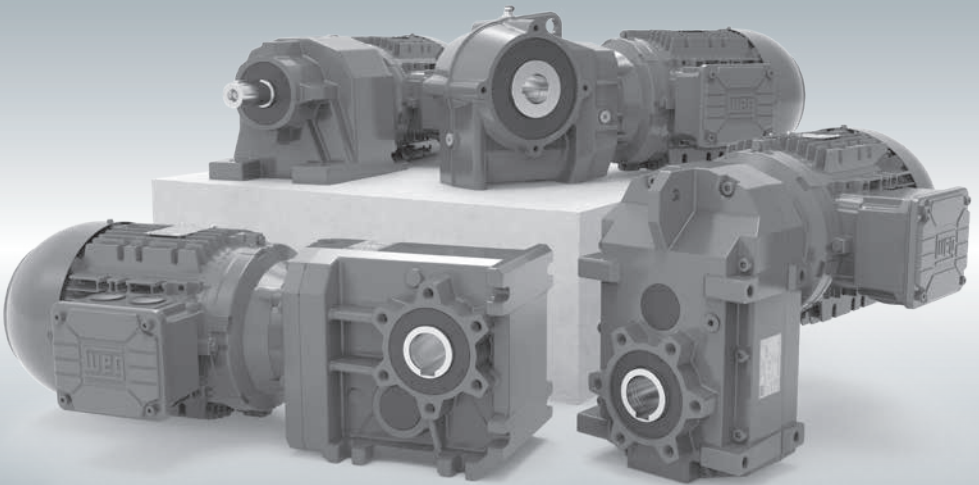
Energy

Transmission &
Distribution

Coatings

WG20 Getriebemotoren

Montageanleitung



Driving efficiency and sustainability



1.	Allgemeines	D-3
1.1.	Sicherheits- und Hinweiszeichen	D-3
1.2.	Allgemeine Informationen	D-3
1.3.	Haftungsausschluss	D-4
1.4.	Hinweis auf Urheber- und Schutzrecht	D-4
2.	Allgemeine Sicherheit	D-5
3.	Beschreibung des Getriebes / Getriebemotors	D-6
3.1.	Typenschild	D-6
3.2.	Typenbezeichnung	D-7
4.	Transport	D-9
5.	Lagerung	D-11
6.	Getriebeaufbau	D-12
6.1.	Aufbau - Stirnradgetriebe C	D-13
6.2.	Aufbau - Flachgetriebe F	D-15
6.3.	Aufbau - Kegelstirnradgetriebe K	D-17
6.4.	Aufbau - Stirnradschneckengetriebe S	D-19
7.	Mechanische Installation	D-21
7.1.	Vorarbeiten Getriebe	D-21
7.2.	Vorarbeiten Motor	D-22
7.3.	Aufstellen des Getriebes / Getriebemotors	D-24
8.	Checkliste Getriebe	D-32
9.	Checkliste Motor	D-32
10.	Inbetriebnahme	D-33
10.1.	Elektrischer Anschluss des Motors	D-33
10.2.	Drehrichtung	D-33
10.3.	Ölstand des gelieferten Getriebes	D-33
11.	Betrieb	D-33
12.	Betriebsstörungen	D-34
13.	Inspektion und Wartung	D-35
13.1.	Inspektions- und Wartungsintervalle	D-35
13.2.	Inspektions- und Wartungsarbeiten Getriebe	D-36
14.	Schmierstoffe	D-37
15.	Einbaulagen und Schmierstoffmengen	D-38
15.1.	Stirnradgetriebe C	D-38
15.2.	Flachgetriebe F	D-40
15.3.	Kegelstirnradgetriebe K	D-41
15.4.	Stirnradschneckengetriebe	D-42
16.	Anschlusskastenlage und Kabeleinführung	D-43
17.	Klemmenanschluss	D-44
17.1.	EUSAS Motoren	D-44
17.2.	Multi-Voltage Motoren	D-44
17.3.	Schaltbilder	D-44
18.	Optionale Motorzusatzeinrichtungen	D-46
18.1.	Stillstandsheizung	D-46
18.2.	Kondenswasserbohrung	D-46
18.3.	Fremdlüfter	D-46
18.4.	Temperaturwächter Bimetallschalter „Öffner“ (TH)	D-47
18.5.	PTC Kaltleitertemperaturfühler (TF)	D-47
18.6.	Bremse	D-47
19.	Schraubenanzugsmomente	D-51
20.	Entsorgung	D-51
21.	Einbauerklärung	D-52
22.	EU-Konformitätserklärung ATEX 2014/34/EU	D-53
23.	EU-Konformitätserklärung Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU	D-55
24.	UKCA-Konformitätserklärungen - Explosionsschutz	D-56
25.	UKCA-Konformitätserklärung - Motoren	D-58
26.	Übersicht WG20 Assembly Centers	D-59

1. Allgemeines

1.1. Sicherheits- und Hinweiszeichen

Diese Sicherheits- und Warnhinweise sind unbedingt zu beachten!



GEFAHR!

Warnung vor elektrischer und mechanischer Gefahr



VORSICHT!

Wichtige Anweisung für sicheren und störungsfreien Betrieb



ATEX!

Wichtige Hinweise zum Explosionsschutz

1.2. Allgemeine Informationen

Die vorliegende Montageanleitung (MA) ist Bestandteil der Getriebelieferung und muss, bevor Sie mit dem Getriebe arbeiten, gelesen werden. Die Anweisungen dieser MA sollten unbedingt eingehalten werden. Bewahren Sie die MA in der Nähe des Getriebes auf.

Für Schäden bzw. Betriebsstörungen, die durch Nichtbeachtung dieser MA resultieren, wird keine Haftung übernommen.

Der Hersteller behält sich im Sinne einer Weiterentwicklung das Recht vor, an den einzelnen Bauteilen bzw. Baugruppen Änderungen vorzunehmen, die unter Beibehaltung der wesentlichen Merkmale zur Verbesserung des Produkts für sinnvoll erachtet werden.

Schutzart:

Die Getriebe entsprechen der Schutzart IP 65.

Motoren sind mindestens in Schutzart IP 55 (siehe Typenschild) ausgeführt.

Bestimmungsgemäße Verwendung:

Die Getriebe / Getriebemotoren sind ausschließlich zur Erzeugung einer definierten Drehbewegung innerhalb von Maschinen und Anlagen bestimmt. Die Getriebe entsprechen so weit als möglich den grundlegenden Anforderungen der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG.

Eine andere oder darüberhinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet allein der Benutzer/Betreiber der Maschine/Anlage.

Die Angaben in dieser Montageanleitung, auf dem Typenschild sowie in der sonstigen technischen Dokumentation sind zu beachten und einzuhalten.

Bestimmungsgemäße Verwendung Motor:

Die Motoren entsprechen den grundlegenden Anforderungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU. Sie sind sowohl für Netzbetrieb als auch in Verbindung mit Frequenzumrichter konzipiert.

Die Motoren in Standardausführung sind für folgenden Betrieb ausgelegt:

- Umgebungstemperatur: -20°C (-4°F) bis +40°C (104°F)
- Aufstellungshöhen ≤ 1000m (über Meeresspiegel)



ATEX!

Bestimmungsgemäße Verwendung im Ex-Bereich:

WG20 Getriebe mit IEC-Adaptern:

WG20 Getriebe in ATEX-Ausführung entsprechen den gültigen Normen und Vorschriften und erfüllen die Forderungen der Richtlinie 2014/34/EU. Motoren, die nicht für den den Ex-Bereich zugelassen sind, dürfen bei Einsatz im Ex-Bereich nicht an die WG20 Getriebe angebaut werden.

Die explosionsgeschützten Getriebe der Baureihen

- C...Stirnradgetriebe
- F...Flachgetriebe
- K...Kegelstirnradgetriebe
- S...Stirnschneckengetriebe

entsprechen den Bauvorschriften der

- Gerätegruppe II, Kategorie 2G+2D (Zone 1+21)
- Gerätegruppe II, Kategorie 3G+3D (Zone 2+22)

WG20 Getriebemotoren:

WG20 Getriebemotoren in ATEX-Ausführung entsprechen den gültigen Normen und Vorschriften und erfüllen die Forderungen der Richtlinie 2014/34/EU.

Die explosionsgeschützten Getriebemotoren der Baureihen

- C...Stirnradgetriebe
- F...Flachgetriebe
- K...Kegelstirnradgetriebe
- S...Stirnschneckengetriebe

entsprechen den Bauvorschriften der

- Gerätegruppe II, Kategorie 3G+3D (Zone 2+22)

Umgebungstemperatur:

WG20 Getriebe und Getriebemotoren dürfen in Ex-Ausführung nur bei Umgebungstemperaturen im Bereich -20°C bis $+40^{\circ}\text{C}$ eingesetzt werden.

Aufstellungshöhe:

$\leq 1000\text{ m}$ (über Meeresspiegel)

1.3. Haftungsausschluss

Die Beachtung der MA ist Grundvoraussetzung für den sicheren Betrieb des Getriebes/Getriebemotors und für die Erreichung der angegebenen Produkteigenschaften und Leistungsmerkmale.

Für Personen-, Sach- oder Vermögensschäden, die wegen Nichtbeachtung der MA entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Die Sachmängelhaftung ist in solchen Fällen ausgeschlossen.

1.4. Hinweis auf Urheber- und Schutzrecht

Alle technischen Unterlagen sind im Sinne des Urheberrechts geschützt. Die Bearbeitung, Vervielfältigung und Verbreitung von diesen, auch auszugsweise, sowie sonstiger Verwertung sind nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich schriftlich zugestanden.

2. Allgemeine Sicherheit

Der Kunde ist verantwortlich für die fachgerechte Aufstellung des Antriebes.

Bestätigte Eigenschaften der Antriebe sowie die Erfüllung eventueller Garantieansprüche bedingen die Einhaltung der Hinweise in dieser Montageanleitung.

Achten Sie darauf, niemals beschädigte Produkte in Betrieb zu nehmen!

Lesen Sie die Montageanleitung sorgfältig, bevor Sie mit Aufstell-, Montage- oder Wartungsarbeiten beginnen.

Die Montage, Inbetriebnahme sowie Wartungs- und Reparaturarbeiten am Getriebe/Getriebemotor sowie an der elektrischen Zusatzausstattung dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal ausgeführt werden, unter Berücksichtigung folgender Punkte:

- Montageanleitung
- Hinweisschilder am Getriebe/Getriebemotor
- Alle anderen zum Antrieb gehörenden Projektierungsunterlagen, Inbetriebnahmeanleitungen
- Anlagenspezifische Bestimmungen und Erfordernisse
- Aktuell gültige nationale und regionale Vorschriften über Sicherheit und Unfallverhütung



GEFAHR!

Alle Arbeiten dürfen nur:

- *am stillstehenden Antrieb,*
- *im spannungsfreien und*
- *gegen Wiedereinschalten gesicherten Zustand vorgenommen werden.*

Der Betrieb des Getriebemotors mittels Frequenzumrichter darf nur unter Einhaltung der Angaben am Typenschild des Motors durchgeführt werden.



ATEX!

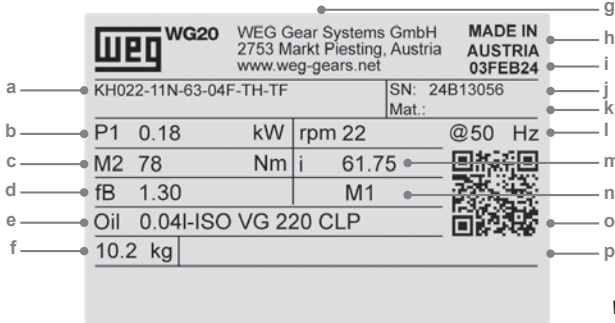
Der Einsatz von Getrieben / Getriebemotoren kann in explosionsfähigen Gasgemischen oder Staubkonzentrationen in Verbindung mit heißen, spannungsführenden und bewegten Teilen schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

3. Beschreibung des Getriebes / Getriebemotors

3.1. Typenschild

Alle Daten am Typenschild des Getriebes legen die Grenzen seines bestimmungsgemäßen Gebrauchs fest. Diese Daten sind unbedingt einzuhalten.

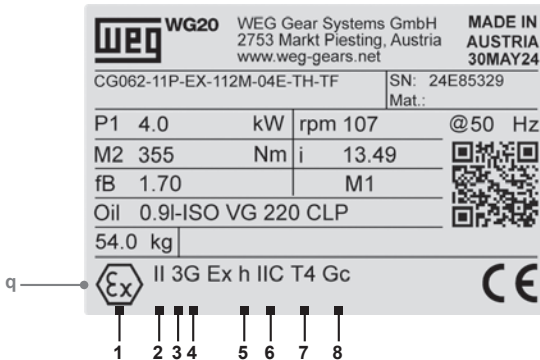
Weitere technische Daten und Zeichnungen entnehmen Sie bitte dem aktuellsten Getriebemotorenkatalog.



WG20 Typenschild (Beispiel)

a	Typenbezeichnung	i	Produktionsdatum
b	Leistung	j	Seriennummer
c	Abtriebsdrehmoment	k	Materialnummer
d	Betriebsfaktor	l	Abtriebsdrehzahl und Frequenz
e	Schmierstoffmenge und -type	m	Untersetzung
f	Gewicht	n	Bauform
g	Herstelleradresse	o	QR-Code mit Link zu weiteren Daten
h	Herstellungsland	p	Platz für zusätzliche Informationen

ATEX!



Typenschild für WG20 Getriebe in ATEX-Ausführung (Beispiel)

q	ATEX Bezeichnung	
	Richtlinie ATEX 2014/34/EU	Norm EN ISO 80079-36/-37
1	Ex-Symbol	5 Schutzart
2	Gerätegruppe	6 Explosionsgruppe
3	Geräteklasse	7 Temperaturklasse / max. Oberflächentemperatur
4	Atmosphäre	8 Geräteschutzniveau (EPL)

3.2. Typenbezeichnung

Typenbezeichnung (Beispiel)	CG083-11P-90S/L-04F-TH-TF-BR16	FH032-11P-80-04F-TH-TF
Baureihe	C (Stirnradgetriebe)	F (Flachgetriebe)
Mögliche Getriebeausführung	CA ... Fuß- und B5-Flanschausführung mit Abtriebswelle CF ... Flanschausführung mit Abtriebswelle CG ... Fußausführung mit Abtriebswelle CW ... Fuß- und B14-Flanschausführung mit Abtriebswelle	FB ... Abtriebswelle auf beiden Seiten FD ... Hohlwelle und Schrumpfscheibe FF ... B5-Flanschausführung mit Abtriebswelle FH ... Hohlwelle FO ... B5-Flanschausführung mit Hohlwelle FP ... B5-Flanschausführung mit Abtriebswelle FS ... Abtriebswelle FT ... Hohlwelle und Gummipuffer FU ... Hohlwelle mit Schrumpfscheibe und Gummipuffer
Mögliche Getriebegrößen	00, 01, 03, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 13, 14, 16	02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 12, 15
Mögliche Zahnradstufen	00, 01: 2-stufig 03-08: 2-/3-stufig 09-14: 2-/3-/4-stufig 16: 2-/3-/4-/5-stufig	02, 03: 2-stufig 04-07: 2-/3-stufig 08-12: 2-/3-/4-stufig 15: 2-/3-/4-/5-stufig

Typenbezeichnung (Beispiel)	KH073-EX-I112-HT	SH042-14P-71-06E-TH-TF-HR
Baureihe	K (Kegelstirnradgetriebe)	S (Stirnradschneckengetriebe)
Mögliche Getriebeausführung	KB ... Abtriebswelle auf beiden Seiten KD ... Hohlwelle und Schrumpfscheibe KF ... B5-Flanschausführung mit Abtriebswelle KH ... Hohlwelle KO ... B5-Flanschausführung mit Hohlwelle KP ... B5-Flanschausführung mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe KS ... Abtriebswelle KT ... Hohlwelle und Drehmomentstütze KU ... Hohlwelle mit Schrumpfscheibe und Drehmomentstütze	SB ... Abtriebswelle auf beiden Seiten SD ... Hohlwelle und Schrumpfscheibe SF ... B5-Flanschausführung mit Abtriebswelle SH ... Hohlwelle SO ... B5-Flanschausführung mit Hohlwelle SP ... B5-Flanschausführung mit Hohlwelle und Schrumpfscheibe SS ... Abtriebswelle ST ... Hohlwelle und Drehmomentstütze SU ... Hohlwelle mit Schrumpfscheibe und Drehmomentstütze
Mögliche Getriebegrößen	02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 12, 15	03, 04, 05, 06, 07
Mögliche Zahnradstufen	02: 2-stufig 03-07: 3-stufig 08-12: 3-/4-stufig 15: 3-/4-/5-stufig	03-07: 2-stufig

Getriebeausführung	
EX	ATEX-Ausführung
Getriebeeintriebsvarianten	
63... - 280...	Motorbaugröße
I..	IEC-Adapter
N..	NEMA-Adapter
S..	SERVO-Adapter
U..	Eintriebswelle
Optionale Motorzusatzeinrichtungen	
Typenbezeichnung (Beispiel)	11P-100L-04F-SH-K1-KB-MIP-BRH32-FL-SD
11P-100L-04F	Motorart
HT, LT	Hochtemperatur-/Tieftemperaturlösung
TH, TF, KTY	Temperaturüberwachung
FL	Fremdlüfter
IG, SG	Inkrementalgeber
BR..	Bremse
BBR..	Doppelbremse
BRH..	Bremse mit Handlüftung
BRHA..	Bremse mit Handlüftung und Arretierung
KKM, RSM	Rücklaufsperre
U, UW	Unbelüftet
KB	Kondenswasserbohrung
SH	Stillstandsheizung
K1, K2	Klimaschutz
MIP, MIG	Klemmkastenausführung
SD	Schuttdach
HR	Handrad
ZM	Metalllüfter
ZL	Schwerer Lüfter
ZWM, ZWV	Zweites Wellenende

4. Transport

Die Lieferung ist nach Erhalt auf etwaige Transportschäden zu untersuchen. Die Inbetriebnahme ist gegebenenfalls auszuschießen.

VORSICHT!

Zum Heben der Getriebemotoren sind folgende Lastaufnahmemittel vorgesehen:

Stirnradgetriebemotoren C				
	Getriebegröße	Motorbaugröße	Lastaufnahmemittel	
	C00 C01	alle	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
	C03 C05 C06	63 - 71	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
		80 - 90	Hebelasche am Getriebe	1
		100 - 132	Hebelasche am Getriebe + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2
C07 C08 C09 C10 C13 C14 C16	63 - 90	Hebelasche am Getriebe	1	
	100 - 280	Hebelasche am Getriebe + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2	

Flachgetriebemotoren F				
	Getriebegröße	Motorbaugröße	Lastaufnahmemittel	
	F02	alle	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
	F03 F04 F05	63 - 71	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
		80 - 90	Supportbohrung	1
		100 - 132	Supportbohrung + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2
F06 F07 F08 F09 F10 F12 F15	63 - 90	Supportbohrung	1	
	100 - 280	Supportbohrung + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2	

Kegelstirnradgetriebemotoren K				
	Getriebegröße	Motorbaugröße	Lastaufnahmemittel	
	K02	alle	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
	K03 K04 K05	63 - 71	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
		80 - 90	Hebelasche am Getriebe	1
100 - 132	Hebelasche am Getriebe + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2		
	K06 K07 K08 K09 K10 K12 K15	63 - 90	Hebelasche am Getriebe	1
		100 - 280	Hebelasche am Getriebe + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2

Stirnradschneckengetriebe S				
	Getriebegröße	Motorbaugröße	Lastaufnahmemittel	
	S03	alle	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
	S04 S05	63 - 71	Kein Lastaufnahmemittel vorgesehen	-
		80 - 90	Hebelasche am Getriebe	1
100	Hebelasche am Getriebe + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2		
	S06 S07	63 - 90	Hebelasche am Getriebe	1
		100 - 132	Hebelasche am Getriebe + Ringschraube am Motor (max. Winkel zwischen den Seilen: 60°)	2

5. Lagerung

Allgemeines:

Bei der Lagerung der Getriebe sind folgende Punkte zu beachten:

- Die Lagerung von Antriebseinheiten hat generell in geschlossenen Räumen zu erfolgen.
- Umgebungstemperatur max. 25°C (77°F)
- Relative Luftfeuchtigkeit max. 80%
- Die Antriebseinheiten sind vor Sonneneinstrahlung bzw. UV - Licht zu schützen.
- Es dürfen keine aggressiven und korrosiven Stoffe in der Umgebung gelagert werden.
- Die Lagerung der Getriebe hat in der für die spätere Verwendung vorgesehenen Einbaulage zu erfolgen.
- Die Getriebe sind alle 6 Monate abtriebsseitig um 1-2 Umdrehungen zu drehen, um eine Benetzung der Innenbauteile mit Schmierstoff zu gewährleisten.
- Die Einheiten sind vor Schwingungen, mechanischer Belastung und Krafteinwirkung von außen zu schützen.

Langzeitlagerung:

- Bei längerer Lagerdauer als 12 Monate sind die Getriebe komplett mit dem Schmiermittel laut Typenschild bzw. Ölschild zu befüllen.
- Die außenliegenden blanken Teile sind mit Korrosionsschutzmittel zu konservieren (eine halbjährliche Kontrolle ist empfehlenswert). Nach einem Jahr ist der Korrosionsschutz zu erneuern.
- Vor Inbetriebnahme ist das Schmiermittel des Getriebes abzulassen. Falls mehrere Ölräume vorhanden sind, gilt, dass alle Ölräume entleert werden müssen.
- Die Flächendichtungen setzen sich bei längerer Standzeit. Vor Inbetriebnahme sind die Schrauben nachzuziehen.
- Anschließend ist das Getriebe mit der am Typenschild spezifizierten Schmiermitteltpe und angegebenen Schmiermittelmenge zu befüllen.
- Bei längerer Lagerung als 24 Monate sind vor der Inbetriebnahme die Getriebe auf Dichtheit zu überprüfen. Bei eventuellen sichtbaren Rissen an der Oberfläche der Dichtelemente sind diese zu ersetzen.

6. Getriebeaufbau

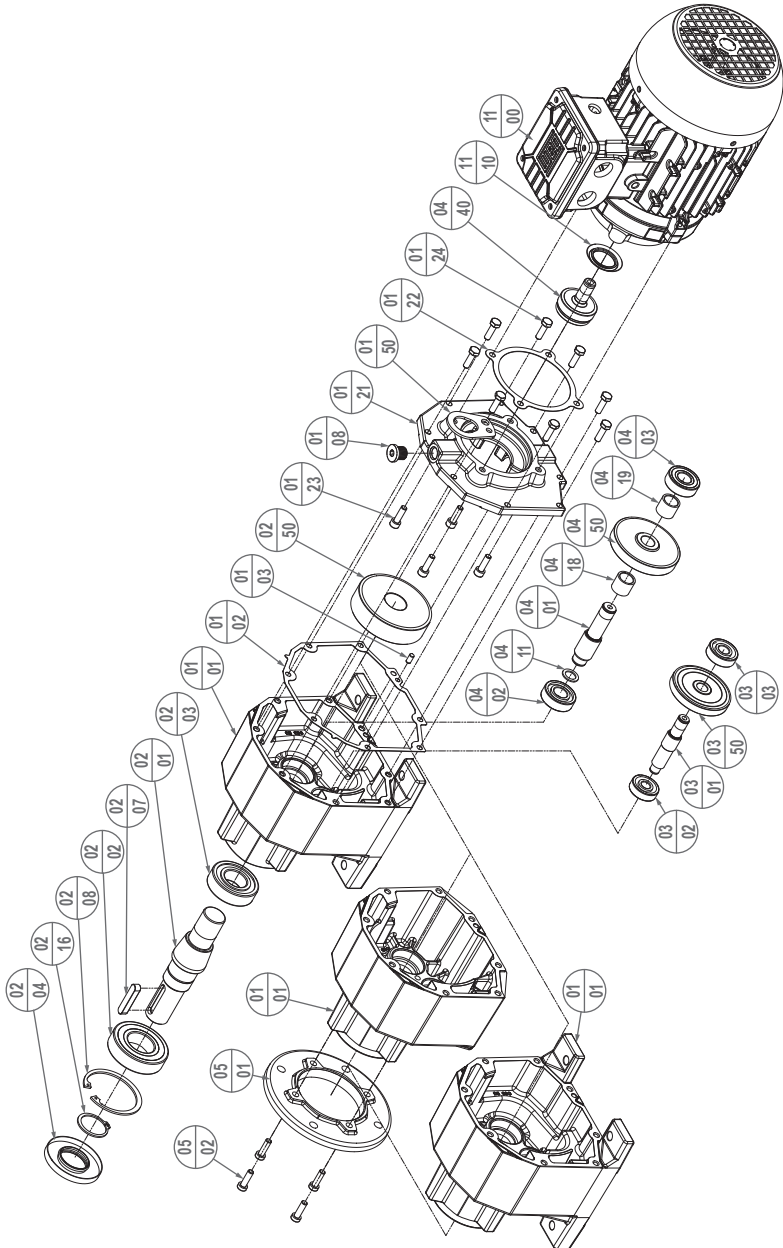
Die nachfolgenden Zeichnungen zeigen den prinzipiellen Aufbau der unterschiedlichen Getriebereihen. Abweichungen zu anderen Getriebegrößen und Ausführungsvarianten pro Getriebereihe sind möglich.

Legende zu den Getriebeaufbauzeichnungen:

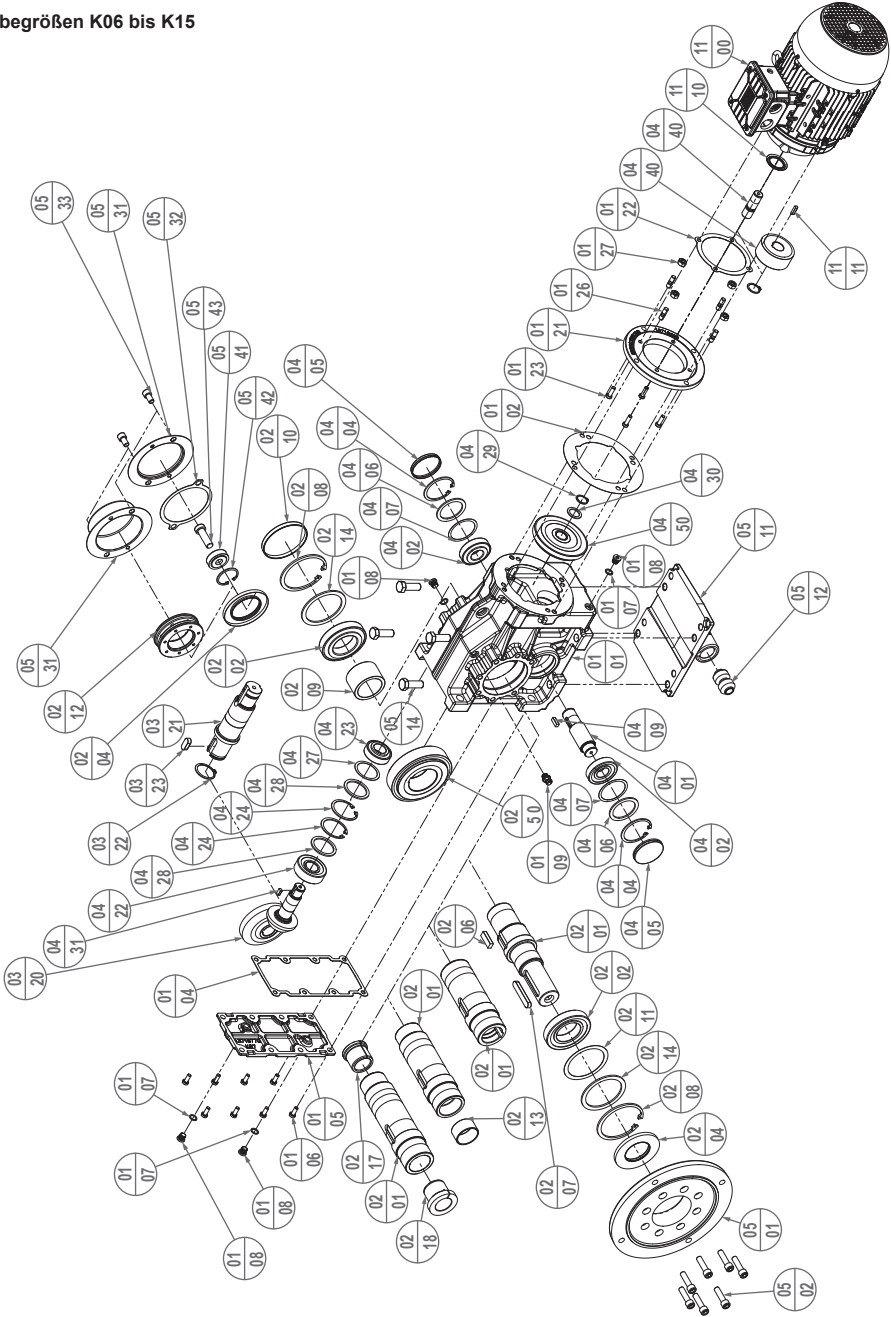
Position		Beschreibung	Position		Beschreibung
01	00	Bausatz Gehäuse	03	22	Seegerring für Kegelritzel
01	01	Gehäuse	03	23	Passfeder Kegelritzel
01	02	Dichtung Gehäuse/Motoradapter	03	50	Zahnrad 1. Stufe
01	03	Stift	04	00	Bausatz Abtriebsritzelwelle
01	04	Dichtung Gehäuse	04	01	Abtriebsritzelwelle
01	05	Inspektionsdeckel	04	02	Lager 3
01	06	Schrauben Inspektionsdeckel	04	03	Lager 4
01	07	Kupferring	04	04	Sicherungsring
01	08	Verschlusschraube	04	05	Verschlussdeckel
01	09	Entlüftungsschraube	04	06	Stützscheibe
01	19	Verschlussstopfen	04	07	Passscheibe
01	20	Bausatz Eingangsdeckel/Motoradapter	04	08	Lager 5
01	21	Eingangsdeckel/Motoradapter	04	09	Passfeder/Zylinderstift
01	22	Motordichtung	04	11	Stützscheibe
01	23	Motorverschraubung	04	18	Distanzhülse
01	24	Deckelverschraubung	04	19	Distanzhülse
01	25	Deckelverschraubung	04	20	Bausatz Lagerträger
01	26	Stiftschraube	04	21	Lagerträger
01	27	Sechskantmutter	04	22	Lager 5/6
01	29	Verschlusschraube	04	23	Lager 6
01	50	Hebelasche/Ringschraube	04	24	Sicherungsring
02	00	Bausatz Abtriebswelle	04	25	Distanzhülse
02	01	Abtriebswelle	04	26	Schraube
02	02	Lager 1 (C), 1/2 (F, K)	04	27	Passscheibe
02	03	Lager 2	04	28	Stützscheibe
02	04	Wellendichtring 1 (C), 1/2 (F, K)	04	29	Sicherungsring oder Nutmutter
02	06	Passfeder	04	30	Stützscheibe
02	07	Passfeder	04	31	Passfeder/Zylinderstift 1. Stufe
02	08	Sicherungsring 1	04	39	Stützscheibe
02	09	Distanzhülse	04	40	Ritzel
02	10	Verschlussdeckel	04	50	Zahnrad Zwischenstufe/ Zahnrad 1. Stufe
02	11	Passscheibe	05	00	Bausatz Abtriebsflansch
02	12	Schrumpfscheibe	05	01	Abtriebsflansch
02	13	Glycodur-Buchse	05	02	Schraube
02	14	Stützscheibe	05	03	Dichtung
02	15	Stützscheibe	05	10	Bausatz Drehmomentstütze
02	16	Sicherungsring 2	05	11	Drehmomentstütze
02	17	Klemmbuchse	05	12	Elastische Buchse
02	18	Stützbuchse	05	13	Buchse
02	20	Passscheibe	05	14	Schraube
02	23	Sicherungsring	05	20	Bausatz Gummipuffer-Set
02	50	Zahnrad Abtriebsstufe	05	21	Gummipuffer
03	00	Bausatz Ritzelwelle Zwischenstufe	05	22	Scheibe/Federteller
03	01	Ritzelwelle Zwischenstufe	05	30	Bausatz Abdeckkappe
03	02	Lager 5	05	31	Abdeckkappe
03	03	Lager 6	05	32	Dichtung
03	04	Sicherungsring 1	05	33	Schraube
03	05	Sicherungsring 2	05	40	Bausatz Befestigungsset
03	06	Verschlussdeckel	05	41	Spannscheibe
03	07	Stützscheibe	05	42	Sicherungsring
03	08	Passscheibe	05	43	Schraube
03	09	Passfeder Welle/Zahnrad	11	00	Motor
03	13	Sicherungsring	11	10	Schleuderring
03	14	Stützscheibe	11	11	Passfeder
03	20	Kegelstufe			
03	21	Welle für Kegelrad			

6.1. Aufbau - Stirradgetriebe C

Getriebegrößen C00 bis C06

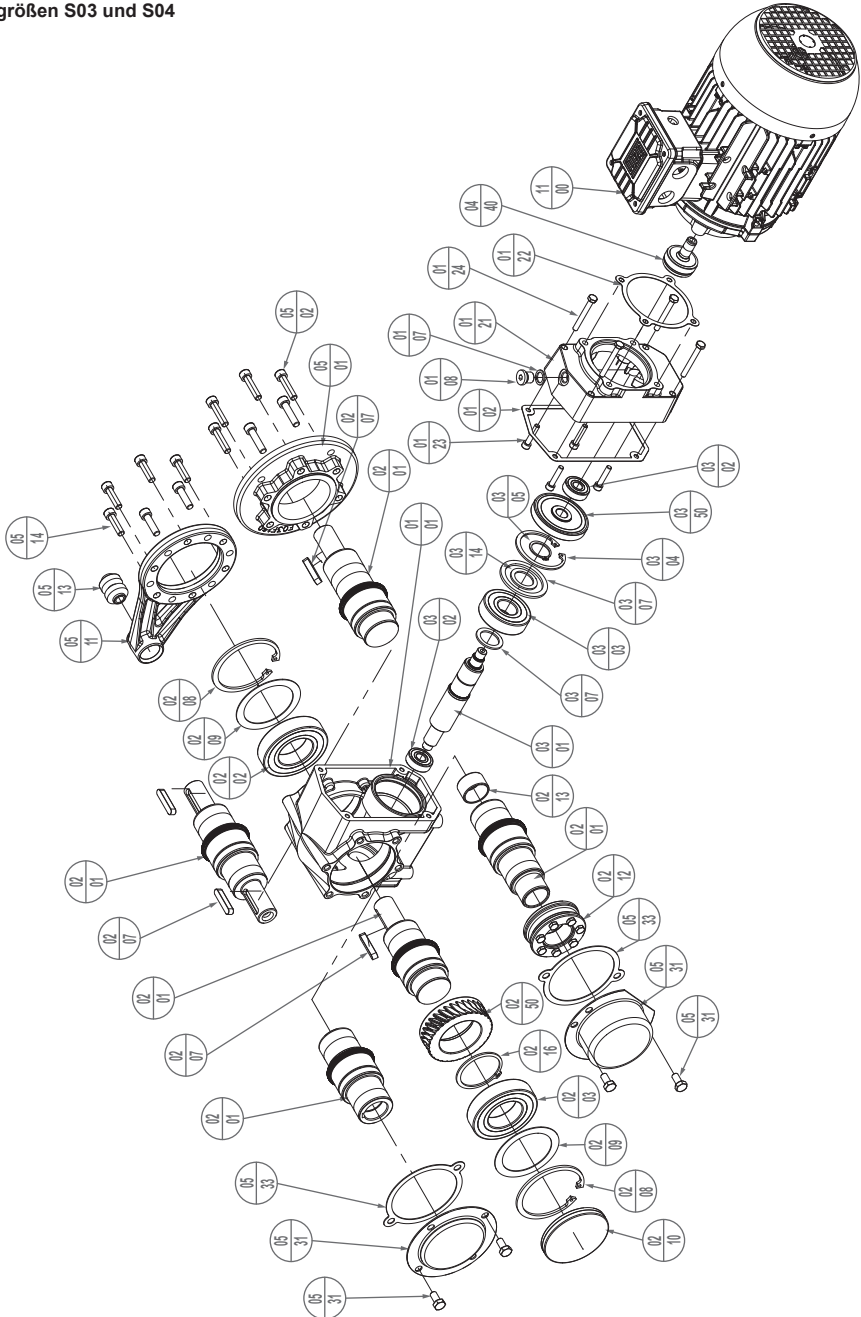


Getriebegrößen K06 bis K15

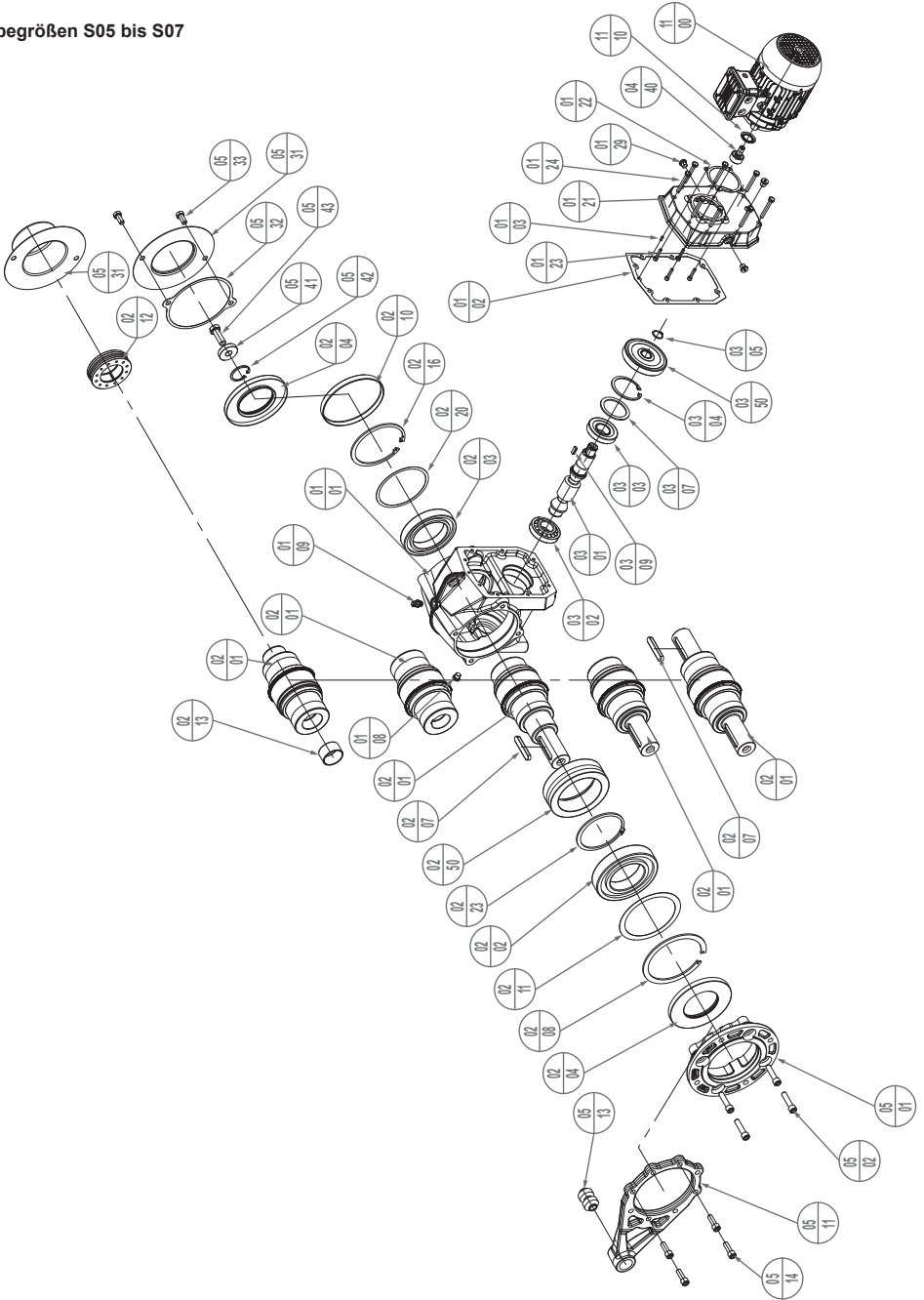


6.4. Aufbau - Stirradschneckengetriebe S

Getriebegrößen S03 und S04



Getriebegrößen S05 bis S07



7. Mechanische Installation

7.1. Vorarbeiten Getriebe

7.1.1. Prüfung des Getriebes

Das Getriebe darf nur dann in Betrieb genommen werden, wenn:

- keine Beschädigungen, z.B. durch Lagerung oder Transport erkennbar sind.
- insbesondere die Wellendichtringe, Verschlusskappen und Abdeckhauben nicht beschädigt sind.
- keine Undichtigkeit bzw. kein Ölverlust sichtbar ist.
- keine Korrosion oder andere Hinweise auf eine unsachgemäße oder feuchte Lagerung hinweisen.
- das Verpackungsmaterial restlos entfernt wurde.
- Ölablassschrauben sowie Entlüftungsventile frei zugänglich sind!

Grundsätzlich sind Abtriebswellen und Flanschflächen gründlich von Korrosionsschutzmittel oder Verschmutzungen zu befreien, dabei können handelsübliche Lösungsmittel verwendet werden.



VORSICHT!

*Die Dichtlippe der Wellendichtringe dürfen nicht mit dem Lösungsmittel in Kontakt treten! **Materialschäden möglich!***



ATEX!

Das Getriebe darf nur dann in Betrieb genommen werden, wenn

- die Angaben auf dem Leistungsschild des Getriebes mit den zulässigen Ex-Einsatzbereich vor Ort übereinstimmen (Gerätegruppe, Kategorie, Zone, Temperaturklasse, maximale Oberflächentemperatur).
- keine explosionsfähige Atmosphäre bei der Montage vorhanden ist.
- angebaute Antriebselemente wie Kupplungen, Riemenscheiben,... sowie angebaute Motoren Ex-konform sind.
- zulässige Radial- und Axialkräfte des Getriebes berücksichtigt wurden.
- keine Beschädigungen zu erkennen sind.
- keine Undichtheiten bzw. Ölverlust sichtbar sind.

7.1.2. Bauform

Das Getriebe darf nur in der angegebenen Bauform betrieben werden, welche dem Typenschild zu entnehmen ist. Die Einbaulage darf sich im Betrieb nicht verändern.



ATEX!

Ein Bauformwechsel darf nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden. Bauformwechsel ohne Rücksprache führen zum Erlöschen der Konformitätserklärung bzw. der Gewährleistung.

7.1.3. Drehmomentabstützung mittels Gummipuffer

Jede Urelastfeder muss mit einer Vorspannung von 2 mm (F02, F03) oder 3 mm (ab F04) montiert werden.

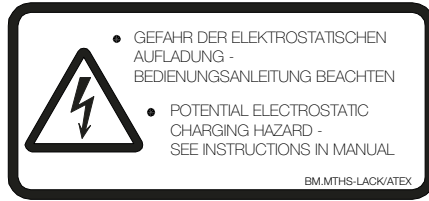
7.1.4. Lackierung des Getriebes

Wenn der Antrieb überlackiert bzw. teilweise nachlackiert wird, so ist darauf zu achten, dass das Entlüftungsventil und die Wellendichtringe sorgfältig abgeklebt werden. Nach Fertigstellung der Lackierarbeiten sind die Klebestreifen zu entfernen.



ATEX!

Getriebe und Getriebemotoren (Zone 2+22) ab Lackiersystem LC3 werden mit Hinweisschildern bezüglich elektrostatischer Aufladung geliefert:



7.1.5. Gehäuseoberflächentemperatur

Um unzulässige Erwärmung des Getriebes zu verhindern ist folgendes zu beachten:

- Um das Getriebe muss ausreichend Freiraum vorhanden sein.
- Die Kühlluft bei Getriebemotoren muss das Getriebe ungehindert umströmen können.
- Das Getriebe darf nicht vollkommen eingehaust werden.
- Die Getriebe dürfen nicht von anderen Aggregaten mit warmer Abluft beströmt werden.

Es darf keine Wärme in das Getriebe eingeleitet werden.

7.2. Vorarbeiten Motor

7.2.1. Anschlusskasten

Im Anschlusskasten dürfen sich keine Fremdkörper, Schmutz sowie Feuchtigkeit befinden. Weitere offene Einführungen sind mit O-Ring oder geeigneter Flachdichtung, der Anschlusskasten selbst mit der Originaldichtung staub- und wasserdicht zu verschließen.

Anschlusskasten, Klemmenbrett, Kabelanschlüsse, etc. im Innenraum des Anschlusskastens dürfen nicht beschädigt werden!



GEFAHR!

Der Anschlusskasten muss staub- und wasserdicht verschlossen sein!

7.2.2. Isolationswiderstand überprüfen

Eine Prüfung des Isolationswiderstandes ist vor Inbetriebnahme sowie nach längerer Lagerung oder Stillstandszeit erforderlich!

Beachten Sie vor Beginn der Messung des Isolationswiderstandes die Bedienungsanleitung des verwendeten Isolationsmessgerätes. Zur Isolationsmessung sind bereits angeschlossene Kabel des Hauptstromkreises wieder von den Klemmen zu entfernen.



GEFAHR!

Die Klemmen haben bei der Messung, sowie unmittelbar nach der Messung, teilweise gefährliche Spannungen und dürfen nicht berührt werden. Stellen Sie bei angeschlossenen Netzleitungen sicher, dass keine Spannung angelegt werden kann.

Messen Sie den Mindestisolationswiderstand der Wicklung gegen das Maschinengehäuse möglichst bei einer Wicklungstemperatur von +20 °C bis +30 °C. Für andere Temperaturen gelten andere Werte für den Isolationswiderstand. Bei der Messung muss abgewartet werden, bis der Endwert des Widerstandes erreicht ist (ca. 1 Minute).

VORSICHT!

Wird der kritische Isolationswiderstand erreicht oder unterschritten, müssen die Wicklungen getrocknet bzw. bei ausgebautem Läufer gründlich gereinigt und getrocknet werden. Beachten Sie nach dem Trocknen gereinigter Wicklungen, dass der Isolationswiderstand bei warmer Wicklung kleiner ist. Der Isolationswiderstand lässt sich nur nach Umrechnung auf die Referenztemperatur +25 °C richtig beurteilen. Liegt der gemessene Wert nahe am kritischen Wert, den Isolationswiderstand in der Folgezeit in entsprechend kurzen Intervallen kontrollieren.

Die folgende Tabelle 1 gibt die Messspannung sowie den Mindest-Isolationswiderstand und den kritischen Isolationswiderstand an. Werte gelten für eine Wicklungstemperatur von +25 °C.

Tabelle 1: Isolationswiderstand

	Bemessungsspannung $U_N < 2 \text{ kV}$
Messspannung	500 V
Mindest-Isolationswiderstand bei neuen, gereinigten oder instand gesetzten Wicklungen	10 MΩ
Kritischer spezifischer Isolationswiderstand nach langer Betriebszeit	0,5 MΩ/kV

Folgende Punkte sind hierbei noch zu beachten:

- Bei Messung mit anderen Wicklungstemperaturen als +25 °C muss der gemessene Wert auf die Referenztemperatur +25 °C umgerechnet werden. Pro 10 K Temperaturanstieg halbiert sich der Isolationswiderstand, pro 10 K Temperaturabfall verdoppelt sich der Widerstand.
- Trockene, neuwertige Wicklungen haben Isolationswiderstände zwischen 100 bis 2.000 MΩ, gegebenenfalls auch höhere Werte. Liegt der Isolationswiderstandswert in der Nähe oder unterhalb des Mindestwertes, so können Feuchtigkeit und/oder Verschmutzung die Ursache sein. Die Wicklungen sind dann zu trocknen.
- Während der Betriebszeit kann der Isolationswiderstand der Wicklungen durch Umwelt- und Betriebseinflüsse auf den kritischen Isolationswiderstand sinken. Der kritische Wert des Isolationswiderstandes bei einer Wicklungstemperatur von +25 °C ist je nach Bemessungsspannung durch Multiplikation der Bemessungsspannung (kV) mit dem spezifischen kritischen Widerstandswert (0,5 MΩ/kV) zu errechnen;
z.B. kritischer Widerstand für Bemessungsspannung (UN) 690 V : $1000 \text{ V} \times 0,5 \text{ M}\Omega/\text{kV} = 0,345 \text{ M}\Omega$

7.2.3. Anschluss des Erdungsleiters

Die Erdung muß mit dem Anschluss im Anschlusskasten an der dafür vorgesehenen und entsprechend gekennzeichneten Stelle durchgeführt werden.

Der Erdungsleiterquerschnitt der Maschine muss mit den Errichtungsbestimmungen, z.B. nach DIN EN IEC 60204-1 übereinstimmen.

Beim Anschließen ist zu beachten, dass:

- Die Anschlussfläche kontaktblank und mit geeignetem Mittel gegen Korrosion geschützt ist, z.B. mit säurefreier Vaseline.

Tabelle 2: Mindestquerschnittsfläche

Mindestquerschnittsfläche „S“ des Phasenleiters (L1, L2, L3) mm ²	Mindestquerschnittsfläche des zugehörigen Erdungsanschlusses mm ²
$S \leq 16$	S
$16 < S \leq 35$	16
$S > 35$	0,5 x S

ATEX!

Getriebemotoren (Zone 2+22) werden mit einer eigenen Betriebsanleitung für die Motoren geliefert. Diese ist Bestandteil der Lieferung und muss beim Einsatz im Ex-Bereich unbedingt berücksichtigt werden.

7.3. Aufstellen des Getriebes / Getriebemotors

- Die Aufstellung soll so erfolgen, dass der Antrieb keinen Schwingungen oder Erschütterungen ausgesetzt ist, um dadurch bedingte Geräuscentwicklung zu vermeiden.
- Die Befestigungsfläche muss eben und verwindungssteif sein.
- Gehäuseverspannungen sind unbedingt zu vermeiden.
- Das Reaktionsmoment ist mit einer Drehmomentstütze oder einem Gummipufferset abzufangen (keine starren Verschraubungen).
- An- und Abtriebs Elemente müssen mit einem Berührschutz ausgestattet werden.
- Die Aufstellung hat so zu erfolgen, dass der Zutritt von Frischluft und das Abströmen der Warmluft ungehindert erfolgen können. Es ist verboten, den Lüfterflügel und die Lüfterhaube zu entfernen bzw. den Motor in ein Gehäuse einzuschließen, da in beiden Fällen die Kühlluftzufuhr verringert wird. Dadurch würde der Motor überhitzt werden.

7.3.1. Getriebeentlüftung

Getriebe mit Entlüftungsschraube:

Ölablassschrauben sowie Entlüftungsschraube müssen frei zugänglich sein!

Die Entlüftungsschraube mit Transportsicherung ist an der der Bauform entsprechenden Position angebracht.

Folgende Getriebe werden mit Entlüftungsventil geliefert:

- C07, C08, C09, C10, C13, C14, C16
- F06, F07, F08, F09, F10, F12, F15
- K06, K07, K08, K09, K10, K12, K15
- S03, S04

VORSICHT!

Aktivierung des Entlüftungsventils:

Das Entlüftungsventil ist vor Inbetriebnahme zu aktivieren, indem die Transportsicherung (Gummilasche) wie folgend beschrieben komplett entfernt werden muss.

Abbildung 1: Hinweisschild (rot) am Getriebe



Vor Inbetriebnahme Gummilasche komplett abreißen!

ATEX!

Ohne Entfernen der Transportsicherung bzw. bei verschmutztem Ventil kann das Getriebe überhitzen. Überprüfen Sie regelmäßig die ordnungsgemäße Funktion des Entlüftungsventils.

Folgende Getriebe werden ohne Entlüftungsventil geliefert:

- C00, C01, C03, C05, C06
- F02, F03, F04, F05
- K02, K03, K04, K05
- S05, S06, S07

7.3.2. Getriebemotor mit Rücklaufsperr

Die Rücklaufsperr erlaubt den Betrieb in nur eine Drehrichtung. Die freie Drehrichtung ist durch einen Drehrichtungspfeil am Abtrieb des Getriebes bzw. auf der Lüfterhaube des Motors gekennzeichnet.

VORSICHT!

Ein Anlauf des Motors mit voller Leistungsaufnahme, entgegen der Sperrichtung des Getriebes, führt zur Zerstörung oder Beschädigung der Rücklaufsperr.

Die freie Drehrichtung muss vor der Inbetriebnahme geprüft werden.

Getriebemotor mit Rücklaufsperr am Motor:

Bei Getrieben mit Rücklaufsperr ist die Drehrichtung des E-Motors und des Netzes mit einem Messgerät zu ermitteln. Drehrichtungspfeil auf dem Gehäuse beachten! Bei Motoren, die 400/690 Volt gewickelt sind, kann die Drehrichtung durch kurzzeitigen Anlauf in Sternschaltung ermittelt werden.

7.3.3. Getriebe mit Vollwelle

Die Abtriebswellen sind bis zu einem Durchmesser von 50 mm nach Toleranzfeld ISO k6 und ab 55 mm nach Toleranzfeld ISO m6 gefertigt.

Alle Abtriebswellen sind mit Zentriergewinden nach DIN 332 versehen, die zum Aufziehen von Übertragungselementen benutzt werden sollten.

Alle Abtriebswellen sind bei Lieferung mit einem Konservierungsmittel versehen, das mit einem üblichen Lösungsmittel zu entfernen ist.

VORSICHT!

- *Das Lösungsmittel darf nicht an die Dichtlippen der Wellendichtringe kommen!*
- *Schläge und Stöße auf das Wellenende unbedingt vermeiden, da die Abtriebslagerung dadurch beschädigt werden kann.*
- *Mech. Antriebselemente, die Radialkräfte auf die Abtriebswelle ausüben, sind möglichst nah der Abtriebslager zu montieren!*
- *Aufgesetzte Übertragungselemente sollten gewuchtet sein und dürfen keine unzulässigen Radial- oder Axialkräfte hervorrufen (zulässige Werte siehe Katalog).*

7.3.4. Montage und Demontage von Getrieben mit Hohlwelle

VORSICHT!

Bitte beachten Sie bezüglich der Gestaltung der Kundenwelle die Konstruktionshinweise im aktuellen Getriebemotorenkatalog.

Montage: (siehe Abbildung 2 und Abbildung 3 auf Seite D-26)

Die Montage von Hohlwellengetrieben hat grundsätzlich so zu erfolgen, dass keine axialen Kräfte auf die Abtriebswellenlagerung entstehen.

1. Überprüfen Sie die Maschinenwelle (3) auf eventuelle Schäden wie z.B. Kerben oder Aufstauchungen.
2. Reinigen Sie vor der Montage die kundenseitige Maschinenwelle (3) sorgfältig.
3. Vor dem Aufziehen des Hohlwellengetriebes auf die Maschinenwelle tragen Sie auf die Oberfläche der Maschinenwelle eine Schmierpaste (3) wie z.B. Klüber-Paste 46MR401 auf.
4. Ziehen Sie das Getriebe auf die Maschinenwelle auf (4, 5). Bei einer Kundenwelle ohne Anlageschulter wird ein zusätzliches Distanzrohr empfohlen.
5. Setzen Sie das optional erhältliche Befestigungsset in die Hohlwelle ein und sichern Sie die Kundenwelle mittels der Befestigungsschraube (4) axial. Schrauben-Anzugsmoment siehe Tabelle 9 auf Seite D-51.
6. Die Befestigungsschraube sollte zusätzlich mit Schraubensicherungsmittel (mittelfest) gesichert werden.

Abbildung 2: Aufziehen der Kundenwelle

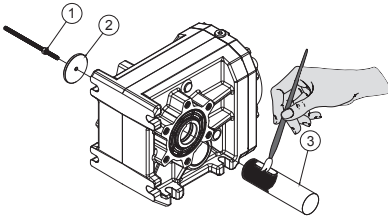
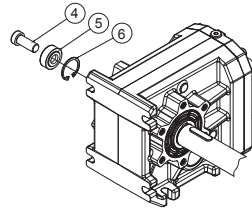


Abbildung 3: Befestigung der Kundenwelle mittels Befestigungssets



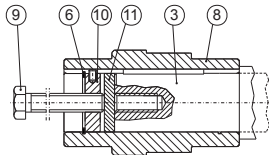
- (1) Gewindestange + Sechskantmutter
- (2) Druckscheibe
- (3) Kundenseitige Maschinenwelle
- (4) Befestigungsschraube DIN6912
- (5) Spannscheibe
- (6) Sicherungsring DIN472

Teil (4), (5) und (6) sind im optional erhältlichen Befestigungsset enthalten.

Demontage:

1. Lösen Sie die Befestigungsschraube (4). Entfernen Sie das komplette Befestigungsset und falls vorhanden das Distanzrohr.
2. Geben Sie die Druckscheibe (11), Abdrückmutter (10) und Sicherungsring (6) in die Hohlwelle.
3. Schrauben Sie die Befestigungsschraube (9) ein. Durch Anziehen der Schraube drücken Sie das Getriebe von der Maschinenwelle (3) ab.

Abbildung 4: Demontage der Kundenwelle mit oder ohne Anlageschulter



- (3) Kundenwelle mit Zentriergewinde nach DIN332, Bl.2 Form DR
- (6) Sicherungsring DIN 472
- (8) Hohlwelle
- (9) Befestigungsschraube (kundenbezogen, Länge der Schraube entsprechend der Maschinenwellenlänge)
- (10) Abdrückmutter
- (11) Druckscheibe

7.3.5. Montage und Demontage von Schrumpfscheiben

VORSICHT!

Die Schrumpfscheiben werden einbaufertig geliefert. Diese dürfen nicht vor dem erstmaligen Einbau zerlegt werden. Das Anziehen der Spannschrauben ohne eingebaute Kundenwelle kann zu Verformung der Hohlwelle führen.

Montage (siehe Abbildung 5 auf Seite D-27):

1. Entfernen Sie die eventuell vorhandene Abdeckkappe.
2. Lösen Sie die Spannschrauben (3) um einige Gewindegänge. Nicht ganz herausdrehen!
3. Entfetten Sie sorgfältig die komplette Hohlwellenbohrung (2, graue Fläche). Diese muss ABSOLUT fettfrei sein!
4. Entfetten Sie sorgfältig die Maschinenwelle (1, graue Fläche) im Klemmbereich der Schrumpfscheibe. Diese muss ABSOLUT fettfrei sein!

5. Schieben Sie die Schrumpfscheibe auf die Hohlwelle (2) bis der Außenring der Schrumpfscheibe mit der Hohlwelle (2) bündig abschließt. Im Bereich des Schrumpfscheiben-Sitzes kann die Außenfläche der Hohlwelle (2) gefettet werden.
6. Führen Sie die entfettete Maschinenwelle (1) in die Hohlwelle (2) ein, so dass der Bereich der Schrumpfv Verbindung vollständig ausgenutzt wird.
7. Ziehen Sie die Spannschrauben (3) der Reihe nach im Uhrzeigersinn über mehrere Umläufe leicht an, damit die beiden Außenringe (5) parallel zueinander gespannt werden. Die Spannschraubenanzahl hängt von der Schrumpfscheibenbaugröße ab.

VORSICHT!

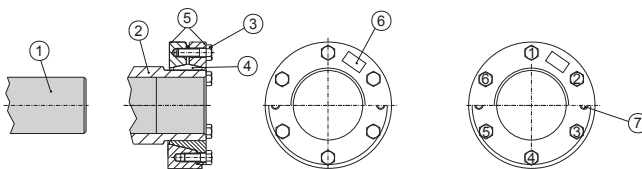
Spannschrauben (3) nicht „ÜBER KREUZ“ anziehen!

8. Ziehen Sie die Spannschrauben (3) mit einem Drehmomentschlüssel bis zu dem auf der Schrumpfscheibe angegebenen Anzugsdrehmoment (6) an. Nach dem Festziehen der Spannschrauben (3) muss zwischen den Außenringen (5) ein gleichmäßiger Spalt vorhanden sein. Falls dies nicht gegeben ist, muss die Schrumpfscheibe nochmals neu montiert werden.

VORSICHT!

Nach erfolgter Montage ist die Hohlwelle bzw. die Maschinenwelle stirnseitig mit einem Strich (Stift) zu kennzeichnen, um ein Durchrutschen während der Inbetriebnahme (unter Last) zu erkennen.

Abbildung 5: Hohlwelle mit Schrumpfscheibe



- (1) Kundenseitige Maschinenwelle
- (2) Hohlwelle
- (3) Spannschraube
- (4) Innenring
- (5) Außenring
- (6) Anzugsdrehmoment der Spannschrauben
- (7) Abdrückgewinde

Demontage:

1. Lösen Sie die Spannschrauben (3) gleichmäßig und der Reihe nach. Jede Spannschraube darf anfangs pro Umlauf nur etwa eine Viertel-Umdrehung gelöst werden. Die Spannschrauben nie ganz herausdrehen.
2. Drücken Sie mit Hilfe des Abdrückgewindes (7) den Innenring (4) ab. Rostansatz, der sich auf der Maschinenwelle vor der Hohlwelle gebildet haben könnte, muss zuvor entfernt werden.
3. Ziehen Sie die Schrumpfscheibe von der Hohlwelle (2) ab.
4. Schritt 2 ist nur bei der zweiteiligen Schrumpfscheibenausführung möglich!

Tabelle 3: Schraubenanzugsmomente für Schrumpfscheiben

Getriebegröße	Gewinde	Anzugsmoment
F02 / K02 / S03	M5	4 Nm
F03 - F07 K03 - K07 S04 - S07	M6	12 Nm
F08 / F09 K08 / K09	M8	30 Nm
F10 / K10	M10	59 Nm
F12 / K12	M12	100 Nm
F15 / K15	M14	160 Nm

7.3.6.Montage der Abdeckkappe

Abdeckkappen sind vor der Montage auf Transportschäden zu untersuchen. Beschädigte Abdeckkappen dürfen nicht verbaut werden, da sie möglicherweise schleifen können. Alle Befestigungsschrauben sind zu verwenden und durch Benetzung mit Sicherungsklebstoff (mittelfest) zu sichern. Schrauben-Anzugsmoment siehe Tabelle 9 auf Seite D-51.

Abbildung 6: Getriebe mit Hohlwellen-Abdeckkappe

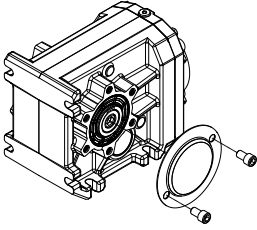
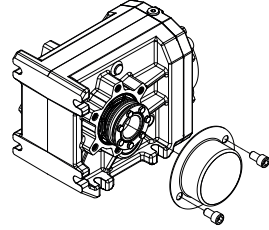


Abbildung 7: Getriebe mit Schrumpfscheiben-Abdeckkappe



Ex ATEX!

Bei Hohlwellengetrieben muss im Ex-Bereich eine Abdeckkappe montiert werden.

7.3.7. Montage von Drehmomentstützen

VORSICHT!

Drehrichtung der Hohlwelle beachten!

Die Urelastfedern des Gummipuffersets sind in der Hauptarbeitsdrehrichtung auf Druck zu beanspruchen!

Empfohlene Vorspannung der Urelastfeder: 2 mm (F02, F03) oder 3 mm (F04, F05, F06, F07, F08, F09, F10, F12, F15)

Abbildung 8: Flachgetriebe

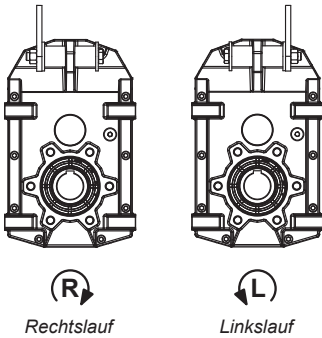


Abbildung 9:
Kegelstirnradgetriebe K02 - K05

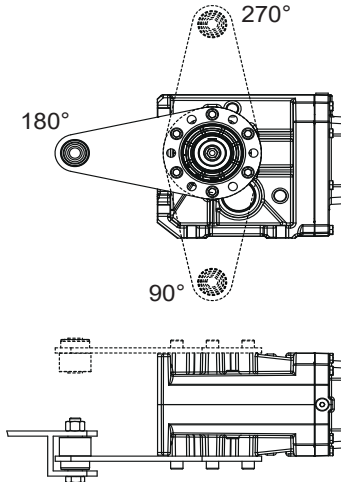
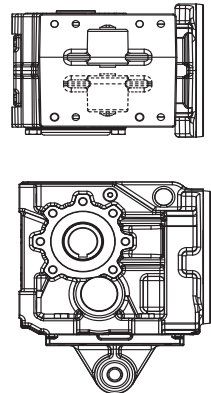
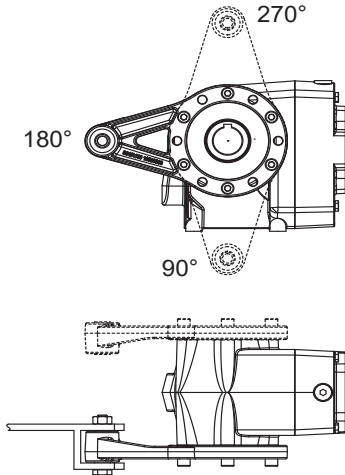


Abbildung 10:
Kegelstirnradgetriebe K06 - K15



Mögliche Positionen der Drehmomentstütze:
K02: 90°, 135°, 180°, 225°, 270°
K03 - K05: 90°, 120°, 150°, 180°, 210°, 240°, 270°

Abbildung 11:
Stirnradschneckengetriebe S03 - S07



Mögliche Positionen der Drehmomentstütze:
S03 / S06 / S07: 90°, 135°, 180°, 225°, 270°, 315°
S04 / S05: 60°, 90°, 120°, 150°, 180°, 210°, 240°, 270°, 300°

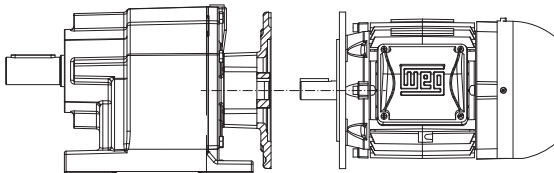
7.3.8. Montage von IEC/NEMA-Normmotoren an den IEC/NEMA-Adapter

Montageablauf eines IEC-Normmotors (B5) an den IEC-Steckadapter I63 bis I100:

Montageablauf eines NEMA-Normmotors (C-face) an den NEMA-Steckadapter N56 bis N182:

- Reinigen Sie die Motorwelle und die Flanschflächen von Motor und Adapter und überprüfen Sie diese auf Beschädigungen.
- Benetzen Sie die Motorwelle vor der Montage mit Schmierpaste, wie z. B. Klüberpaste 46 MR 401.
- Benetzen Sie die Befestigungsschrauben mit Schraubensicherungsmittel (mittelfest).
- Die Kontaktfläche zwischen Motor und Adapter ist mit geeignetem Dichtmittel (Flächendichtung wie z. B. Loctite 510 oder Silikon).
- Setzen Sie danach den Motor auf den Adapter auf und ziehen Sie die Schrauben (nicht im Lieferumfang) mit dem entsprechenden Drehmoment an.
- Schrauben mit einer Mindestfestigkeit 8.8 verwenden. Schraubenanzugsmoment siehe Tabelle 9 auf Seite D-51.

Abbildung 12: Montage eines IEC-Motors an einen Steckadapter



Montageablauf eines IEC-Normmotors (B5) an den IEC-Adapter I112 und I132 mit Bogenzahnkupplung oder IEC-Adapter I160 bis I280 mit Klauenkupplung:

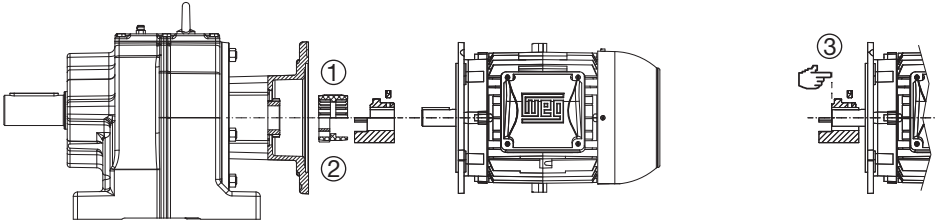
Montageablauf eines NEMA-Normmotors (C-face) an den NEMA-Adapter N184 und N213/215 mit Bogenzahnkupplung oder NEMA-Adapter N254/256, N284/286, N324/326 und N364 mit Klauenkupplung:

Bei der Montage der mitgelieferten Kupplungshälfte auf die Motorwelle ist auf die richtige Einbaulage zu achten.

- Reinigen Sie die Motorwelle und die Flanschflächen von Motor und Adapter.
- Erwärmen Sie die Kupplungshälfte auf ca. 80 °C (176 °F).
- Montieren Sie die Kupplungshälfte auf die Motorwelle (Kupplung bündig mit dem Ende der Motorwelle ③).

- Sichern Sie die Passfeder und die montierte Kupplungshälfte mittels Gewindestifts. Verwenden Sie dazu Schraubensicherungsmittel "mittelfest".
- Kontrollieren Sie den korrekten Sitz der Kupplungshälfte.
- Die Kontaktfläche zwischen Motor und Adapter ist mit geeignetem Dichtmittel (Flächendichtung wie z. B. Loctite 510 oder Silikon).
- Montieren Sie den Motor an den Adapter, die Verzahnung der Kupplungshälfte muss in die Verzahnung der Kupplungshülse eingreifen.
- Befestigen Sie den Motor mit den geeigneten Befestigungsschrauben (nicht im Lieferumfang enthalten) am Adapter. Schraubenanzugsmoment siehe Tabelle 9 auf Seite D-51. Festigkeitsklasse mindestens 8.8.

Abbildung 13: Montage eines IEC-Motors an einen Kupplungsadapter



- ① Bogenzahnkupplung ② Klauenkupplung

ATEX!

- Es dürfen nur IEC-Motoren aufgebaut werden, die eine für die ATEX-Zone ausreichende Kategorie gemäß Motortypenschild aufweisen.
- Die Kontaktfläche zwischen Motor und Adapter ist mit geeignetem Dichtmittel (anaerobe Flächendichtung, wie z. B. Loctite 510 bzw. Terostat 9140) abzudichten.

7.3.9. Montage von SERVO-Motoren

Die Servo-Adapter der Getriebereihe WG20 werden mit elastischen Servokupplungen geliefert. Diese ermöglichen geräuscharmen, spiefreien Betrieb und wartungsfreundliche Bedienung. Rundlauf der Wellenenden, Koaxialität und Planlauf der Befestigungsflansche „N“ (normal) müssen der Norm DIN 42955 entsprechen.

Montageablauf:

- Reinigen Sie die Motorwelle mit einem fettlösenden Mittel.
- Entnehmen Sie die lose Kupplungsnahe aus dem Adaptergehäuse. (Der Kupplungsstern wird in der im Adapter eingebauten 2. Kupplungshälfte belassen).
- Prüfen Sie den Fügedurchmesser von Motorwelle und Kupplungsnahe.
- Schieben Sie die Kupplungsnahe auf die Motorwelle (Achtung: Um einwandfreien Betrieb zu gewährleisten muss das Maß „X“ aus Tabelle 4 auf Seite D-31 eingehalten werden).

VORSICHT!

Bei falscher Montageposition der Nabe kann es zu erhöhtem Verschleiß beziehungsweise Verspannungen und somit erhöhten Betriebstemperaturen kommen!

- Fixieren Sie die Nabe mittels der beiliegenden Befestigungsschraube, das Anzugsmoment aus Tabelle 3 muss unbedingt eingehalten werden.
- Kontrollieren Sie den Sitz des Kupplungssterns im Adapter.
- Schieben Sie den Motor vorsichtig auf den Adapter.
- **Achten Sie auf ein einwandfreies Eingreifen der beiden Kupplungshälften!**
- Schrauben Sie den Motor am Adaptergehäuse fest, Befestigungsschrauben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

Tabelle 4: Zuordnung der Schrauben / Drehmomente entsprechend der Adaptergröße

Adaptergröße	Motorwellen- durchmesser [mm]	X [mm]	Kupplungstyp	Befestigungsschraube (ISO 4762)	Anzugsmoment [Nm]*
S92	14	47,5	EK7/20	M5	8
	16	47,5	EK7/20	M5	8
	19	47,5	EK7/20	M5	8
S105	19	69,5	EK7/60	M6	15
S114	19	69,5	EK7/60	M6	15
	24	69,5	EK7/60	M6	15
S115	24	69,5	EK7/60	M6	15
	19	78,5	EK7/60	M6	15
S130	22	78,5	EK7/60	M6	15
	24	78,5	EK7/60	M6	15
	28	78,5	EK7/60	M6	15
S141	24	69,5	EK7/60	M6	15
S142	32	77,2	EK2/150	M8	35
		91,2			
S180	35	86,5	EKL/300	M10	70
S189	32	91,2	EKL/150	M10	70
	38	80,5	EKL/300	M10	70
S190	38	107,5	EKL/300	M10	70

* Anzugsmoment gilt für Motoren mit und ohne Passfeder

Abbildung 14: Anbauprinzip eines Servomotors mit Passfeder

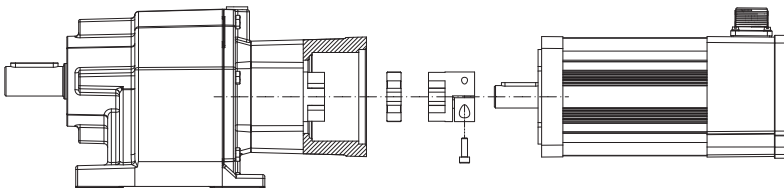
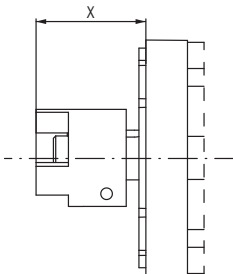


Abbildung 15: Aufziehmaß "X" für Servomotoren



8. Checkliste Getriebe

Vor Inbetriebnahme des Getriebes ist zu überprüfen:	Siehe Kapitel	Geprüft
Untersuchen Sie die Lieferung sofort nach Erhalt auf etwaige Transportschäden. Die Inbetriebnahme ist ggf. nicht durchzuführen.		
Entspricht die Bauform auf dem Typenschild der tatsächlichen Einbaulage?	3.1, 15.	
Ist das Entlüftungsventil an der richtigen Stelle (der Bauform entsprechend) montiert und frei zugänglich?	15.	
Ist das Entlüftungsventil aktiviert (Gummilasche entfernt)?	7.3.1.	
Wurde bei einer Schrumpfscheibenausführung die Verbindung überprüft?	7.3.5.	
Wurde die freie Drehrichtung bei Verwendung einer Rücklaufsperre überprüft?	7.3.2.	
Ist bei drehenden Teilen der Berührschutz angebracht?		

Ex **ATEX!**

Vor Inbetriebnahme des Getriebes ist zu überprüfen:	Siehe Kapitel	Geprüft
Stimmen die Angaben auf dem Typenschild des Getriebes mit dem zulässigen Ex-Einsatzbereich vor Ort überein?	3.1.	
Ist sichergestellt, dass bei der Montage des Getriebes keine explosionsfähige Atmosphäre, Öle, Säuren, Dämpfe oder Strahlungen vorhanden sind?	7.1.	
Ist sichergestellt, dass die Getriebe ausreichend belüftet werden und kein externer Wärmeintrag (z. B. über Kupplungen) vorhanden ist? Die Kühlluft darf eine Temperatur von 40 °C nicht überschreiten.	7.1.	
Haben alle An- und Abtriebs Elemente eine ATEX-Zulassung?	7.1.	
Hat der Motor eine entsprechende ATEX-Zulassung?	7.3.8.	
Netzbetrieb: Stimmen die Angaben am Typenschild mit den Einsatzbedingungen überein?		
Betrieb am Umrichter: Ist der Getriebemotor für den Einsatz am Frequenzumrichter zugelassen? Stimmt die Umrichterparametrierung mit den Typenschilddaten überein?		

9. Checkliste Motor

Vor Inbetriebnahme des Motors ist zu überprüfen:	Siehe Kapitel	Geprüft
Stimmt die Netzspannung und Frequenz mit den angeführten Daten am Motorleistungsschild überein?		
Wurden alle Anschlüsse ordnungsgemäß ausgeführt (Motoranschluss, Erdungsleiter,...)? Ist der Motoranschluss ident mit dem beiliegenden Schaltbild?	7.2.3.	
Stimmt die Drehrichtung des Motors/Getriebemotors?	10.2.	
Wurde die freie Drehrichtung bei Verwendung einer Rücklaufsperre überprüft?	7.3.2.	
Anschlusskasten staub- und wasserdicht verschlossen?	7.2.1.	
Motorschutzschalter installiert?	10.1.	
Sind alle Motorschutzeinrichtungen aktiv und auf den Bemessungsstrom des Motors eingestellt?		
Isolationswiderstand überprüft?	7.2.2.	
Optionale Stillstandsheizung ausgeschaltet?	18.1.	
Optionale Fremdlüftung an eine externe Stromversorgung angeschlossen?	18.3.	

10. Inbetriebnahme

10.1. Elektrischer Anschluss des Motors

Netzspannung und -frequenz müssen mit den Daten auf dem Typenschild übereinstimmen. Spannungsabweichungen von $\pm 5\%$ und/oder Frequenzabweichungen von $\pm 2\%$ sind zulässig.

VORSICHT!

Der Anschluss des Motors erfolgt nach dem Anschluss-Schaltbild, welches dem Motor im Anschlusskasten beigefügt ist.

Die Schaltbilder der Motorserien 14, 11 und 22 finden Sie im Kapitel 17.3 ab Seite D-44.

Es muss eine dauerhaft sichere, elektrische Verbindung aufrechterhalten werden (keine abstehenden Drahtenden); zugeordnete Kabelendbestückung verwenden.

VORSICHT!

Ein Motorschutzschalter bzw. ein Schutz mit Überstromrelais zum Schutz der Motorwicklungen sollte installiert werden. Schmelzsicherungen schützen den Motor nicht vor Überlastungen, sondern lediglich die Netzleitungen oder Schaltanlagen gegen Schäden bei Kurzschluss. Vor jedem Einschalten muss sichergestellt sein, dass die optionale Stillstandsheizung ausgeschaltet wird.

10.2. Drehrichtung

Standardmäßig sind die Motoren für Rechts- und Linkslauf geeignet. Wenn die Netzleitungen mit der Phasenfolge L1, L2, L3 an U1, V1, W1 angeschlossen werden, ergibt sich Rechtslauf (Blick auf antriebsseitiges Wellenende).

Werden zwei Anschlüsse vertauscht, ergibt sich Linkslauf (z.B. L1, L2, L3 an V1, U1, W1).

10.3. Ölstand des gelieferten Getriebes

VORSICHT!

Der bauförmgerechte Ölstand wird werksseitig ausgeführt. Genaue Öfüllmenge siehe Getriebe-Typenschild.

Antriebe, welche ohne Öfüllung bestellt werden, kommen mit Innenkonservierung zur Auslieferung. Die Innenkonservierung der Getriebe erfolgt mit Korrosionsschutzöl. Das Konservierungsöl ist auf jeden Fall mit der am Typenschild angegebenen Ötype mischbar, sodass die Getriebe vor der Befüllung nicht ausgespült werden müssen.

VORSICHT!

Ein Bauförmwechsel darf nur nach vorheriger Rücksprache mit dem Hersteller erfolgen.

Im Fall einer Öffnung des Getriebes, z. B. wegen einer Reparatur, ist es notwendig, dass das Getriebe vor der Inbetriebnahme wieder gemäß den Angaben auf dem Typenschild mit dem richtigen Schmierstoff, in der richtigen Menge befüllt wird. Schmierstoffe siehe Seite D-37.

11. Betrieb

Während des Betriebs unter maximaler Belastung ist das Getriebe zu prüfen auf:

- ungewöhnliche Geräusche,
- Vibrationen und ungewöhnliche Schwingungen,
- Rauchbildung,
- Undichtheit.
- Bei Schrupfscheibenausführungen: Nach dem Entfernen der Abdeckkappe ist zu prüfen, ob eine Relativbewegung

- zwischen Hohlwelle und Maschinenwelle stattgefunden hat. Anschließend ist die Abdeckhaube wieder zu montieren.
- Maximale Gehäuseoberflächentemperatur 90°C.

Gehäuseoberflächentemperatur:

Die Oberflächentemperatur ist während des Betriebs bei maximalem Belastungszustand zu messen. Die max. Oberflächentemperatur ist nach ca. 3 Stunden erreicht und darf **90°C** nicht überschreiten.

Die Messung der Oberflächentemperatur ist mit handelsüblichen Temperaturmessgeräten durchzuführen.

VORSICHT!

Der Antrieb muss stillgesetzt werden, wenn bei der Kontrolle der Getriebe Auffälligkeiten hinsichtlich der oben angeführten Punkte festgestellt wurden. Es ist Rücksprache mit dem Hersteller zu halten.

12. Betriebsstörungen

Bei benötigter Hilfe bitte folgende Angaben bereithalten:

- Typenschilddaten
- Art der Störung
- Zeitpunkt und Begleitumstände der Störung
- Mögliche Ursache

VORSICHT!

Unsachgemäße Arbeiten am Getriebe oder Motor können zu Schäden führen. Sollten Störungen am Getriebe bzw. Getriebemotor auftreten, muss der Antrieb sofort stillgesetzt werden!

Mögliche Störungen am Getriebe:

Störung	Mögliche Ursache	Beseitigung
Ungewöhnliche, gleichmäßige Laufgeräusche	Lagerschaden, Verzahnungsschaden	Rücksprache mit dem Hersteller
Ungewöhnliche, ungleichmäßige Laufgeräusche	Fremdkörper im Öl	Ölwechsel durchführen
Bewegungen des Getriebes beim Einschalten	Getriebebefestigung hat sich gelockert	Befestigungsschrauben, -muttern mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen. Beschädigte Befestigungsschrauben, -muttern austauschen
	Gummipufferset bei Drehmomentstütze nicht vorgespannt bzw. beschädigt	Gummipufferset korrekt vorspannen bzw. beschädigtes Gummipufferset austauschen
Getriebe wird zu warm (Getriebeoberflächentemp. > 90°C)	Zu viel Öl	Ölfüllmenge korrigieren
	Getriebeschaden (Verzahnung, Lagerung)	Rücksprache mit dem Hersteller
	Entlüftungsventil defekt	Entlüftungsventil austauschen
Ölaustritt am Getriebe oder Motor	Dichtung defekt	Dichtungen kontrollieren, ggf. austauschen
	Getriebe nicht entlüftet	Transportsicherung am Entlüftungsventil entfernen
Ölaustritt am Entlüftungsventil	Zu viel Öl	Ölfüllmenge korrigieren
	Getriebe wird in falscher Bauform betrieben	Entlüftungsventil an der korrekten Position montieren. Ölfüllmenge der Bauform entsprechend anpassen
	Entlüftungsventil defekt	Entlüftungsventil austauschen
Getriebeabtriebswelle dreht sich nicht obwohl Motor läuft bzw. Antriebswelle gedreht wird	Bruch im Getriebe oder Wellen-Naben-Verbindung unterbrochen	Rücksprache mit dem Hersteller
	Schrumpfscheibenverbindung rutscht durch	Schrumpfscheibenverbindung kontrollieren

13. Inspektion und Wartung

Getriebe der Baureihen C (Getriebegrößen 00 bis 06), F (Getriebegrößen 02 bis 05), K (Getriebegrößen 02 bis 05) und S (Getriebegrößen S03 und S04) werden **wartungsfrei** ausgeführt, es ist kein Wechsel des Schmiermittels erforderlich. Diese Antriebe werden **ohne Entlüftungsventil** ausgeführt, es gibt keine Ölablass- und Ölstandsschrauben. Bei erschwerten Betriebsbedingungen oder vom Standard abweichenden Umgebungstemperaturen empfehlen wir auch bei diesen Antrieben einen Ölwechsel nach ca. 10.000 Betriebsstunden.

Bei Getrieben der Baureihen C (ab Getriebegröße 07), F (ab Getriebegröße 06), K (ab Getriebegröße 06) und S (ab Getriebegröße 05) ist entsprechend den **Wartungsintervallen** ein **Schmierstoffwechsel** durchzuführen. Diese Getriebe sind für die Hauptbauformen mit entsprechenden Ölablass- bzw. Ölfüllschrauben ausgestattet.

Bei Sonderausführungen unter erschwerten/aggressiven Umgebungsbedingungen halten Sie bitte Rücksprache bei Ihrem Servicepartner!



ATEX!

- Bei anfallenden Wartungs- bzw. Instandhaltungsarbeiten darf keine explosive Atmosphäre vorhanden sein. Die Arbeiten dürfen nur von entsprechend qualifiziertem Personal durchgeführt werden.
- Der Antrieb muss während der Arbeiten stillgesetzt werden.
- Das Getriebe ist auf Undichtheiten zu kontrollieren, speziell Wellendichtringe und Verschlusskappen sind zu überprüfen.
- Reinigung des Antriebs: Staubablagerungen am Getriebegehäuse sind regelmäßig zu entfernen
- Prüfung des Kupplungssterns bei Adaptern: Die Kunststoffteile der Adapter sind auf Verschleiß zu prüfen. Bei übermäßigem Verschleiß sind diese zu ersetzen (Rücksprache mit dem Hersteller).

13.1. Inspektions- und Wartungsintervalle

Zeitintervall	Inspektions- und Wartungsarbeit
monatlich	<ul style="list-style-type: none"> ■ Getriebe auf Geräuschveränderungen (Laufgeräusche der Verzahnung und der Wälzlager) kontrollieren ■ Gehäusetemperatur kontrollieren (max. 90 °C, 194 °F) ■ Sichtkontrolle der Dichtungen auf Leckage (Ölaustritt) ■ Staubablagerungen entfernen
alle 3 Monate	Entlüftungsventil äußerlich reinigen
halbjährlich	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gummipuffer überprüfen ■ Befestigungsschrauben auf festen Sitz kontrollieren
alle 5.000 Betriebsstunden, spätestens alle 4 Jahre	Sichtprüfung der Wellendichtringe auf Leckage; gegebenenfalls Wellendichtringe tauschen
alle 10.000 Betriebsstunden, spätestens alle 5 Jahre	Ölwechsel: <ul style="list-style-type: none"> ■ Stirnradgetriebe C07, C08, C09, C10, C13, C14, C16 ■ Flachgetriebe F06, F07, F08, F09, F10, F12, F15 ■ Kegelstirnradgetriebe K06, K07, K08, K09, K10, K12, K15 ■ Stirnrad-schneckengetriebe S05, S06, S07
alle 10 Jahre	Generalüberholung
regelmäßig nach Bedarf (abhängig von äußeren Einflüssen)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bremsluftspalt überprüfen ■ Lüfterrad des Motors reinigen



ATEX!

Generalüberholung:

Die Generalüberholung der Getriebe sollte durch das Serviceteam des Herstellers erfolgen, wobei folgende Punkte durchgeführt werden:

- Säuberung des Antriebs von Außen.
- Zerlegung und Überprüfung der Bauteile auf etwaige Schäden.
- Erneuerung der beschädigten Teile und der Verschleißteile, wie z. B. Wellendichtringe, Verschlussdeckel und Feststoffdichtungen
- Austausch des Kupplungssterns und des Entlüftungsventils
- Neubefüllung mit Schmierstoff und eventuelle Lackierung (falls notwendig)
- Endkontrolle

13.2. Inspektions- und Wartungsarbeiten Getriebe



GEFAHR!

Bei allen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten darf keine explosive Atmosphäre vorhanden sein. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal ausgeführt werden.

Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten sind nur bei stillstehendem, spannungsfreiem und gegen versehentliches Einschalten abgesichertem Antrieb durchzuführen.



GEFAHR!

Vor Beginn der Arbeiten Getriebe abkühlen lassen! Verbrennungsgefahr!

Sichtkontrolle der Dichtungen auf Leckage:

Es ist auf austretendes Getriebeöl bzw. Ölspuren zu achten, wobei besonders Wellendichtringe und Verschlusskappen sowie Dichtflächen zu kontrollieren sind.

Gummipuffer überprüfen:

Die Gummipuffer sind auf sichtbare Schäden wie Risse an der Oberfläche zu überprüfen und gegebenenfalls zu tauschen.

Staubablagerungen entfernen:

Auf dem Getriebe abgelagerte Staubschichten sind zu entfernen, bei Getriebeausführung mit Abdeckkappe ist diese zu entfernen und ebenfalls zu reinigen. Danach muss die Abdeckkappe wieder montiert werden (siehe Seite D-27).

Wellendichtringe wechseln:

Beim Wechsel des Dichtringes ist darauf zu achten, dass je nach Ausführung ein ausreichendes Fettdepot zwischen Staub- und Dichtlippe vorhanden ist.

Beim Einsatz von doppelten Dichtringen ist der Zwischenraum zu einem Drittel mit Fett zu füllen.

Ölwechsel:

Vor Beginn der Arbeiten Getriebe abkühlen lassen! Das Öl muss jedoch noch warm sein, damit eine vollständige Entleerung leichter durchgeführt werden kann (mangelnde Fließeigenschaft).

1. Stellen Sie ein passendes Gefäß unter die Ölablass- bzw. Verschlusschraube.
2. Entfernen Sie die Entlüftungs- und Ölablassschraube.
3. Lassen Sie das Öl vollständig ab.
4. Drehen Sie die Ölablass- bzw. Verschlusschraube wieder vollständig ein.
5. Füllen Sie die vorgeschriebene Ölfüllmenge über die Entlüftungsschraube ein (Ölfüllmenge siehe Getriebe-Typenschild, zugelassene Schmierstoffe siehe Seite D-37).
6. Drehen Sie die Entlüftungsschraube wieder vollständig ein.
7. Entsorgen Sie das Altöl nach den geltenden Vorschriften.

Generalüberholung:

Die Generalüberholung ist vom Hersteller bzw. einer autorisierten Werkstätte durchzuführen.

Bremsluftspalt einstellen: siehe Tabelle 7 auf Seite D-47.








Nachträgliche Lackierung: Wird das Getriebe nachträglich neu lackiert, müssen Wellen, Wellendichtringe, Montageflächen, Gummibauteile, Entlüftungsventile, Ölschaugläser, Typenschilder und Aufkleber frei von Farben, Lacken und Lösungsmitteln bleiben, um Beschädigungen und Unlesbarkeit zu vermeiden.

14. Schmierstoffe

Wird keine Sonderregelung bezüglich des Schmierstoffes vereinbart, werden die Getriebe mit der Werksfüllung ausgeliefert. (siehe nachfolgende Tabelle grau markiert). Die vorgeschriebene Schmierstoff-Füllmenge und Schmierstoffart ist am Getriebe-Typenschild vermerkt. Diese können auf Grund von spezifischen Anwendungsfällen vom Standard abweichen.

Die nachfolgende Schmierstofftabelle zeigt die zugelassenen Schmierstoffe für WG20 Getriebe.

Für Stirnrad-, Flach- und Kegelstirnradgetriebe bei einer Umgebungstemperatur von -10°C bis +60°C (14°F bis 140°F)
Für Stirnrad-schneckengetriebe bei einer Umgebungstemperatur von -20°C bis +80°C (-4°F bis 176°F)

Empf. Anwendungsbereich	-10°C ... +60°C	-20°C ... +80°C	-25°C ... +60°C	-40°C ... +80°C	-20°C ... +40°C
DIN (ISO)	CLP (Mineralöl) ¹⁾	CLP PG (Polyglykolöl) ²⁾	CLP PG (Polyglykolöl)	CLP-HC (Polyalphaolefinöl) ³⁾	Lebensmittelverträglich
ISO VG	220	460	220	220	220
	Degol BG 220	Degol GS 460	Degol GS 220	Degol PAS 220	-
	Energol GR-XP 220	Energol SG-XP 460	Energol SG-XP 220	Energol HTX 220	-
	Alpha SP 220	Alphasyn PG 460	Alphasyn PG 220	Alphasyn HTX 220	Optileb GT 220
	Klüberoil GEM 1-220 N	Klübersynth GH 6-460	Klübersynth GH 6-220	Klübersynth GEM 4-220 N	Klüberoil 4UH1 220 N
	Mobilgear 600 XP 220	Glygoyle 460	Glygoyle 220	SHC 630	SHC Cibus 220
	Omala S2 G 220	Omala S4 WE 460	Omala S4 WE 220	Omala S4 GX 220	-
	Gear Oil 220 F	Poly Gear PG 460	Poly Gear PG 220	Eco Gear 220 S	Ecoleb 220 FG

1) Standard Schmierstoff nach DIN 51517 Teil 3 - CLP ISO VG 220 für Stirnrad-, Flach- und Kegelstirnradgetriebe

2) Standard Schmierstoff nach DIN 51517 Teil 3 - CLP PG ISO VG 460 für Stirnrad-schneckengetriebe

3) Kritisches Anlaufverhalten bei tiefen Temperaturen beachten

Keinesfalls verschiedene Schmierstoffe miteinander mischen!

Schmiermittel für abweichende Umgebungsbedingungen, sowie lebensmittelverträgliche und biologisch abbaubare Schmiermittel auf Anfrage.

15. Einbaulagen und Schmierstoffmengen

15.1. Stirnradgetriebe C

Einbaulagen und Position von Entlüftungs- und Ölablassschrauben - Gehäuse in Fußausführung

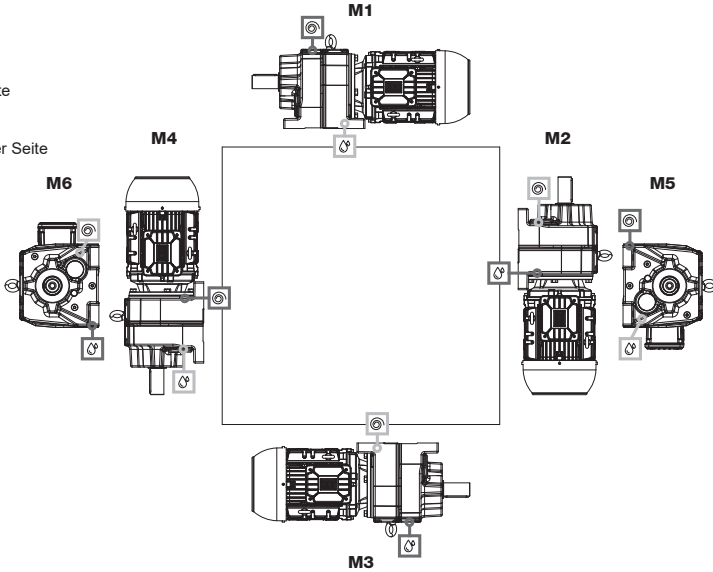
Entlüftungs- und Ölablassschrauben werden standardmäßig erst ab Getriebegröße C07 verwendet!

☉ Entlüftungsschraube

☽ Ölablassschraube

☐ Position auf dieser Seite

☐ Position verdeckt oder auf gegenüberliegender Seite



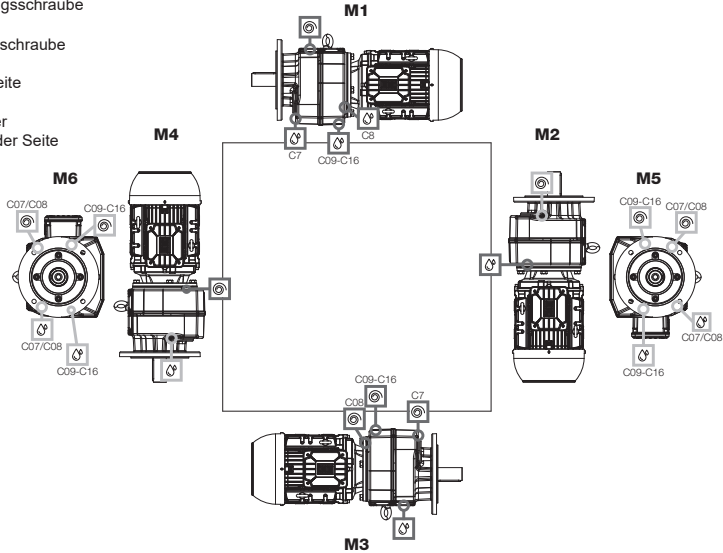
Schmierstoffmengen

Stufen	Type mit Gehäuse in Fußausführung	Einbaulage					
		M1	M2	M3	M4	M5	M6
2	C00	0,1 l	0,3 l	0,3 l	0,3 l	0,2 l	0,2 l
	C01	0,1 l	0,4 l	0,4 l	0,3 l	0,3 l	0,3 l
	C03	0,3 l	0,7 l	0,6 l	0,6 l	0,5 l	0,4 l
	C05	0,4 l	1,2 l	1,1 l	1,2 l	0,8 l	0,7 l
	C06	0,5 l	1,6 l	1,6 l	1,5 l	1,1 l	1,0 l
	C07	1,6 l	3,8 l	3,6 l	4,6 l	2,8 l	2,4 l
	C08	3,4 l	7,1 l	6,7 l	8,9 l	4,7 l	5,4 l
	C09	10,0 l	13,5 l	13,0 l	15,5 l	10,5 l	12,5 l
	C10	14,5 l	21,0 l	16,5 l	22,5 l	14,5 l	18,0 l
	C13	24,0 l	34,0 l	29,0 l	37,0 l	26,0 l	28,5 l
	C14	36,0 l	49,0 l	43,5 l	56,0 l	36,5 l	44,0 l
C16	64,5 l	92,5 l	77,5 l	98,5 l	64,5 l	75,5 l	
3	C03	0,2 l	0,7 l	0,7 l	0,6 l	0,4 l	0,4 l
	C05	0,3 l	1,1 l	1,1 l	1,1 l	0,7 l	0,7 l
	C06	0,3 l	1,5 l	1,6 l	1,4 l	1,0 l	0,9 l
	C07	1,5 l	3,6 l	3,5 l	4,4 l	2,6 l	2,4 l
	C08	3,3 l	6,9 l	6,6 l	8,8 l	4,8 l	5,1 l
	C09	9,5 l	13,0 l	12,5 l	15,0 l	10,0 l	12,0 l
	C10	13,5 l	20,0 l	16,0 l	21,5 l	14,0 l	17,5 l
	C13	22,0 l	31,5 l	27,0 l	34,5 l	25,0 l	26,0 l
4	C14	33,0 l	45,5 l	40,5 l	51,5 l	34,5 l	40,0 l
	C16	58,5 l	85,5 l	72,5 l	91,5 l	60,5 l	68,5 l
	C09	11,0 l	14,0 l	13,5 l	20,0 l	11,5 l	13,5 l
	C10	15,5 l	21,0 l	17,0 l	27,5 l	14,5 l	18,5 l
	C13	24,5 l	33,5 l	29,0 l	44,5 l	26,5 l	27,5 l
	C14	36,5 l	48,0 l	43,0 l	66,0 l	36,5 l	41,5 l
5	C16	60,0 l	91,5 l	78,0 l	116,0 l	65,0 l	72,0 l
	C16	75,5 l	92,5 l	79,0 l	118,5 l	66,0 l	72,0 l

Einbaulagen und Position von Entlüftungs- und Ölblassschrauben - Gehäuse in Flanschausführung

Entlüftungs- und Ölblassschrauben werden standardmäßig erst ab Getriebegröße C07 verwendet!

- ⊙ Position der Entlüftungsschraube
- ☉ Position der Ölblassschraube
- ▣ Position auf dieser Seite
- ◻ Position verdeckt oder auf gegenüberlegender Seite



Schmierstoffmengen

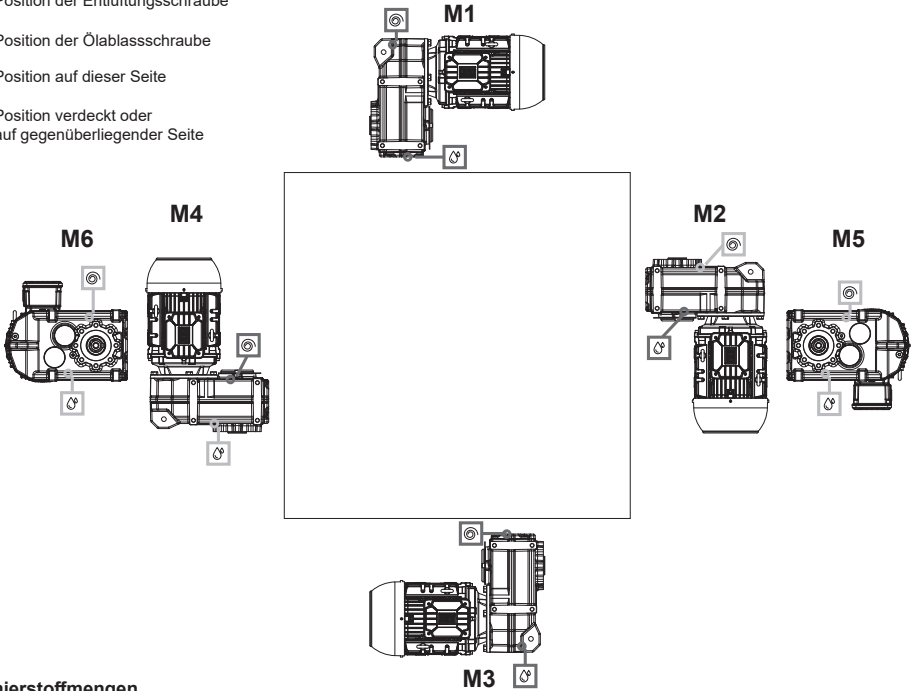
Stufen	Type mit Gehäuse in Flanschausführung	Einbaulage					
		M1	M2	M3	M4	M5	M6
2	C00	0,1 l	0,3 l	0,4 l	0,3 l	0,2 l	0,3 l
	C01	0,2 l	0,4 l	0,5 l	0,5 l	0,3 l	0,4 l
	C03	0,4 l	0,8 l	0,7 l	0,8 l	0,5 l	0,5 l
	C05	0,6 l	1,3 l	1,2 l	1,5 l	0,9 l	1,0 l
	C06	0,9 l	1,8 l	1,9 l	2,2 l	1,9 l	1,4 l
	C07	1,6 l	3,8 l	3,6 l	4,6 l	2,8 l	2,4 l
	C08	3,4 l	7,1 l	6,7 l	8,9 l	4,7 l	5,4 l
	C09	10,0 l	13,5 l	13,0 l	15,5 l	10,5 l	12,5 l
	C10	14,5 l	21,0 l	16,5 l	22,5 l	14,5 l	18,0 l
	C13	24,0 l	34,0 l	29,0 l	37,0 l	26,0 l	28,5 l
	C14	36,0 l	49,0 l	43,5 l	56,0 l	36,5 l	44,0 l
C16	64,5 l	92,5 l	77,5 l	98,5 l	64,5 l	75,5 l	
3	C03	0,3 l	0,7 l	0,7 l	0,7 l	0,5 l	0,5 l
	C05	0,5 l	1,2 l	1,3 l	1,5 l	0,9 l	1,0 l
	C06	0,8 l	1,7 l	1,8 l	2,1 l	1,2 l	1,3 l
	C07	1,5 l	3,6 l	3,5 l	4,4 l	2,6 l	2,4 l
	C08	3,3 l	6,9 l	6,6 l	8,8 l	4,8 l	5,1 l
	C09	9,5 l	13,0 l	12,5 l	15,0 l	10,0 l	12,0 l
	C10	13,5 l	20,0 l	16,0 l	21,5 l	14,0 l	17,5 l
	C13	22,0 l	31,5 l	27,0 l	34,5 l	25,0 l	26,0 l
4	C14	33,0 l	45,5 l	40,5 l	51,5 l	34,5 l	40,0 l
	C16	58,5 l	85,5 l	72,5 l	91,5 l	60,5 l	68,5 l
	C09	11,0 l	14,0 l	13,5 l	20,0 l	11,5 l	13,5 l
	C10	15,5 l	21,0 l	17,0 l	27,5 l	14,5 l	18,5 l
	C13	24,5 l	33,5 l	29,0 l	44,5 l	26,5 l	27,5 l
	C14	36,5 l	48,0 l	43,0 l	66,0 l	36,5 l	41,5 l
5	C16	60,0 l	91,5 l	78,0 l	116,0 l	65,0 l	72,0 l
	C16	75,5 l	92,5 l	79,0 l	118,5 l	66,0 l	72,0 l

15.2. Flachgetriebe F

Einbautagen und Position von Entlüftungs- und Ölablassschrauben

Entlüftungs- und Ölablassschrauben werden standardmäßig erst ab Getriebegröße F06 verwendet!

- ☉ Position der Entlüftungsschraube
- ☽ Position der Ölablassschraube
- ☐ Position auf dieser Seite
- ☐ Position verdeckt oder auf gegenüberliegender Seite







Schmierstoffmengen

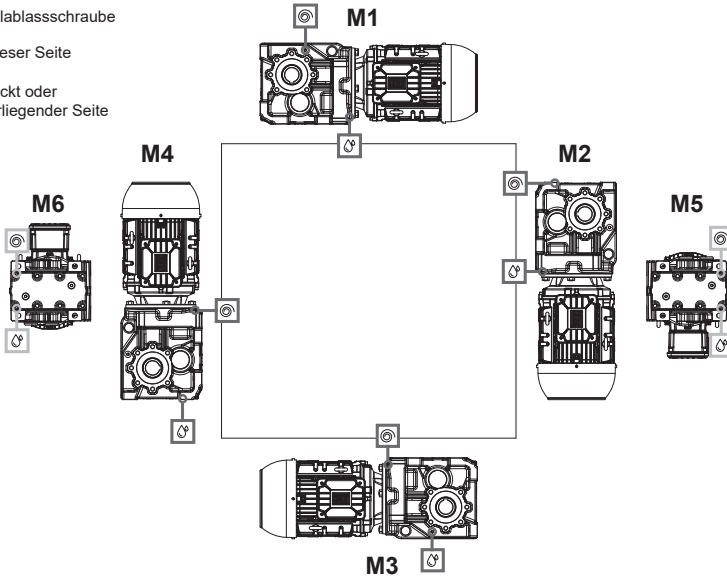
Stufen	Type	Bauformen					
		M1	M2	M3	M4	M5	M6
2	F02	0,5 l	0,7 l	0,6 l	0,8 l	0,5 l	0,5 l
	F03	0,8 l	1,1 l	0,7 l	1,1 l	0,8 l	0,8 l
	F04	1,1 l	1,8 l	1,1 l	1,9 l	1,1 l	1,1 l
	F05	2,0 l	2,3 l	1,5 l	2,8 l	1,7 l	1,8 l
	F06	2,3 l	3,6 l	2,5 l	4,0 l	2,3 l	2,5 l
	F07	4,9 l	6,3 l	4,2 l	8,0 l	4,4 l	4,8 l
	F08	8,5 l	14,5 l	9,5 l	15,0 l	7,0 l	10,0 l
	F09	16,0 l	24,0 l	15,0 l	28,0 l	13,5 l	18,0 l
	F10	22,0 l	36,5 l	24,5 l	41,0 l	19,5 l	25,0 l
	F12	35,0 l	55,5 l	33,5 l	64,5 l	28,5 l	38,0 l
	F15	60,0 l	105,0 l	66,0 l	100,0 l	50,5 l	68,0 l
3	F04	1,5 l	1,7 l	1,1 l	1,8 l	1,0 l	1,1 l
	F05	2,3 l	2,2 l	1,4 l	2,5 l	1,6 l	1,5 l
	F06	2,7 l	3,5 l	2,3 l	3,8 l	2,4 l	2,3 l
	F07	5,8 l	6,2 l	3,9 l	7,7 l	4,4 l	4,5 l
	F08	9,0 l	13,5 l	9,0 l	13,5 l	11,0 l	9,5 l
	F09	17,0 l	23,0 l	14,0 l	26,0 l	15,5 l	16,0 l
	F10	23,0 l	33,5 l	29,5 l	37,0 l	27,5 l	24,0 l
	F12	36,5 l	51,0 l	31,0 l	58,5 l	40,5 l	35,0 l
F15	69,0 l	101,5 l	61,0 l	108,5 l	78,5 l	64,0 l	
4	F08	12,5 l	14,5 l	12,5 l	18,0 l	12,0 l	10,5 l
	F09	24,0 l	23,5 l	15,0 l	31,5 l	20,0 l	17,0 l
	F10	32,5 l	35,5 l	31,5 l	46,0 l	29,5 l	25,5 l
	F12	50,5 l	53,5 l	44,5 l	67,5 l	42,5 l	36,5 l
	F15	94,0 l	107,5 l	89,0 l	133,0 l	83,5 l	74,5 l
5	F15	109,0 l	108,5 l	90,0 l	135,5 l	84,5 l	75,0 l

15.3. Kegelstirradgetriebe K

Einbaulagen und Position von Entlüftungs- und Ölablassschrauben

Entlüftungs- und Ölablassschrauben werden standardmäßig erst ab Getriebegröße K06 verwendet!

-  Position der Entlüftungsschraube
-  Position der Ölablassschraube
-  Position auf dieser Seite
-  Position verdeckt oder auf gegenüberliegender Seite



Schmierstoffmengen

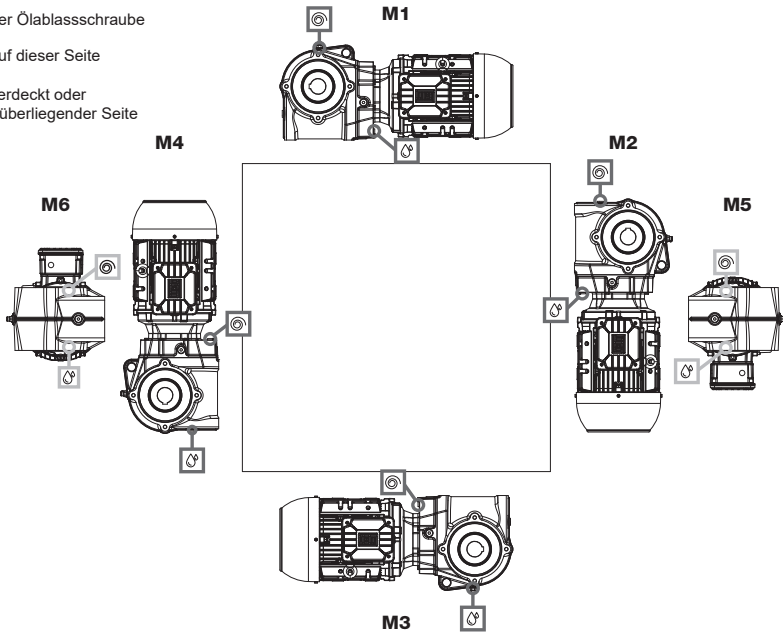
Stufen	Type	Bauformen					
		M1	M2	M3	M4	M5	M6
2	K02	0,4 l	0,8 l	0,7 l	0,9 l	0,5 l	0,6 l
	K03	0,4 l	1,0 l	1,2 l	1,3 l	1,0 l	1,0 l
3	K04	0,6 l	1,6 l	1,9 l	2,1 l	1,7 l	1,7 l
	K05	0,8 l	2,1 l	2,6 l	3,1 l	2,1 l	2,2 l
	K06	0,8 l	2,0 l	2,7 l	3,0 l	2,2 l	2,4 l
	K07	1,5 l	3,5 l	4,3 l	5,3 l	3,7 l	4,1 l
	K08	3,2 l	7,0 l	8,0 l	9,2 l	7,2 l	7,5 l
	K09	5,8 l	11,5 l	13,0 l	17,6 l	15,6 l	15,6 l
	K10	9,1 l	18,3 l	21,8 l	26,6 l	24,7 l	24,8 l
	K12	16,3 l	26,4 l	28,8 l	41,4 l	34,7 l	36,2 l
	K15	28,0 l	50,6 l	65,0 l	85,0 l	71,8 l	71,1 l
	4	K08	6,5 l	8,0 l	9,0 l	12,0 l	7,5 l
K09		11,5 l	12,5 l	14,0 l	21,0 l	16,0 l	16,5 l
K10		18,5 l	20,5 l	24,0 l	33,5 l	26,5 l	26,0 l
K12		28,5 l	28,5 l	31,0 l	49,0 l	36,5 l	37,5 l
K15		56,5 l	56,5 l	70,5 l	100,5 l	77,0 l	74,5 l
5	K15	66,0 l	57,5 l	71,5 l	103,0 l	78,0 l	75,0 l

15.4. Stirnradschneckengetriebe S

Einbaulagen und Position von Entlüftungs- und Ölablassschrauben

Entlüftungs- und Ölablassschrauben werden standardmäßig erst ab Getriebegröße S05 verwendet!

- ☉ Position der Entlüftungsschraube
- ☽ Position der Ölablassschraube
- ▣ Position auf dieser Seite
- ◻ Position verdeckt oder auf gegenüberliegender Seite



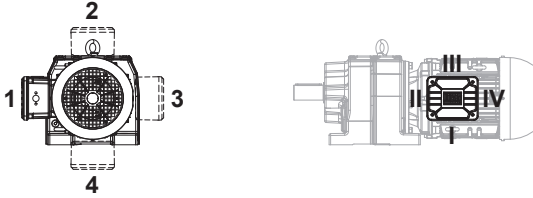
Schmierstoffmengen

Stufen	Type	Bauformen					
		M1	M2	M3	M4	M5	M6
2	S03	0,5	0,7	0,6	0,8	0,5	0,5
	S04	0,8	1,1	0,7	1,1	0,8	0,8
	S05	1,1	1,8	1,1	1,9	1,1	1,1
	S06	1,5	1,7	1,1	1,8	1,0	1,1
	S07	2,0	2,3	1,5	2,8	1,7	1,8

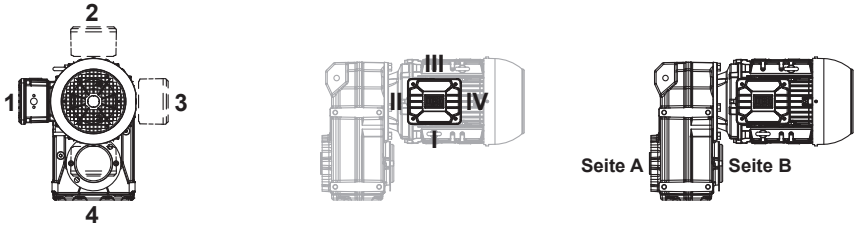
16. Anschlusskastenlage und Kabeleinführung

Abbildung 16: Mögliche Anschlusskastenlagen 1 bis 4 (Standardlage auf Seite 1) und Kabeleinführungen I bis IV (Standardlage auf Seite I)

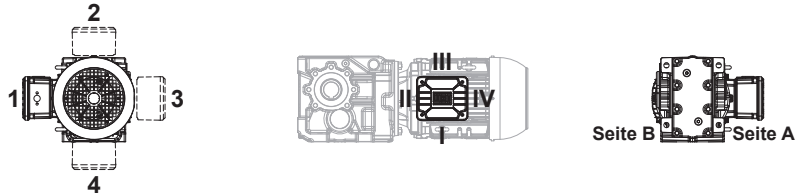
C:



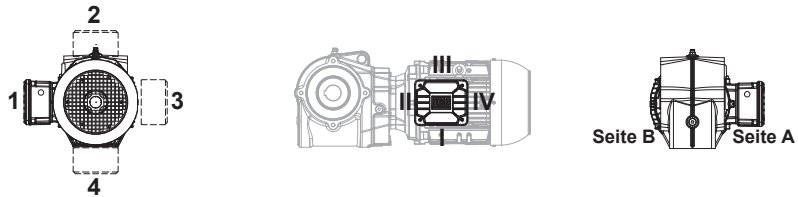
F:



K:



S:



17. Klemmenanschluss

17.1. EUSAS Motoren

Mögliche Schaltung		Bemessungsspannung* Serien 11P (IEC 80 bis 112) und 11S (IEC 63 bis 100)		Frequenzumrichterbetrieb	
		Nennleistung P_N	Erhöhte Leistung 1,2 x P_N		
	Dreieck	230 V bei 50 Hz	-		400 V, 87 Hz
		265 V bei 60 Hz	265 V bei 60 Hz		
	Doppeldreieck	115 V bei 50 Hz	-		230 V, 100 Hz
		132 V bei 60 Hz	132 V bei 60 Hz		
	Stern (Grundschaltung)	400 V bei 50 Hz	-		400 V, 100 Hz
		460 V bei 60 Hz	460 V bei 60 Hz		
	Doppelstern	200 V bei 50 Hz	-		460 V, 120 Hz
		230 V bei 60 Hz	230 V bei 60 Hz		

Mögliche Schaltung		Bemessungsspannung* Serien 11P, 22P (IEC 112 bis 225) und Serien 11S, 22S (IEC 112 bis 280)		Frequenzumrichterbetrieb	
		Nennleistung P_N	Erhöhte Leistung 1,2 x P_N		
	Dreieck (Grundschaltung)	400 V bei 50 Hz	-		400 V, 100 Hz
		460 V bei 60 Hz	460 V bei 60 Hz		
	Doppeldreieck	200 V bei 50 Hz	-		460 V, 120 Hz
		230 V bei 60 Hz	230 V bei 60 Hz		
	Stern	690 V bei 50 Hz	-		460 V, 120 Hz
		-	-		
	Doppelstern	346 V bei 50 Hz	-		460 V, 120 Hz
		400 V bei 60 Hz	400 V bei 60 Hz		

17.2. Multi-Voltage Motoren

Mögliche Schaltung		Bemessungsspannung Serien 14P (IEC 63 bis 80)*		Frequenzumrichterbetrieb	
		Nennleistung P_N	Erhöhte Leistung 1,2 x P_N		
	Dreieck	230 V bei 50 Hz	-		400 V, 87 Hz
		265 V bei 60 Hz	265 V bei 60 Hz		
	Stern (Grundschaltung)	400 V bei 50 Hz	-	-	-
		460 V bei 60 Hz	460 V bei 60 Hz		

* Toleranz der Bemessungsspannungen gem. Bereich A laut DIN EN 60034-1 (Details dazu siehe techn. Katalog)

17.3. Schaltbilder

Abbildung 17: Klemmenanschluss Multi-Voltage Motorserie 14P

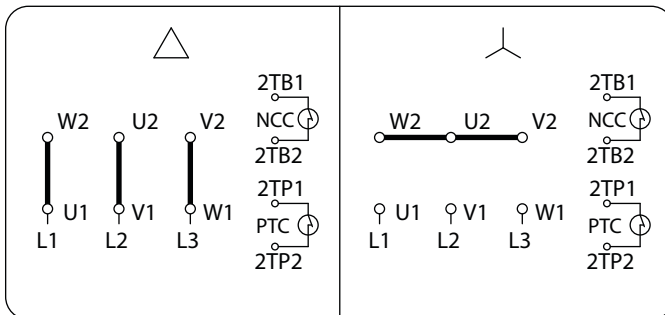
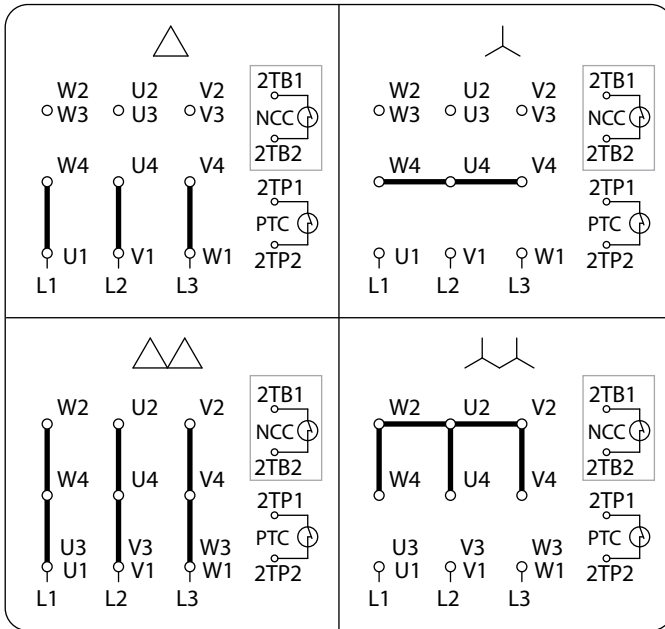


Abbildung 18: Klemmenanschluss EUSAS Motorserien 11P / 22P und 11S / 22S



Bimetallschalter (2TB1/2TB2) nur bei Motorserie 11

Tabelle 5: Anzugsmomente Klemmenanschluss

IEC Motorbaugröße	Gewinde	Anzugsmoment M_a [Nm]
63 - 100	M4	1,3 - 1,8
112 - 132	M5	2,0 - 4,0
160 - 180	M6	6,0 - 8,0
200	M8	8,0 - 10,0
225 - 280	M10	15 - 25

18. Optionale Motorzusatzeinrichtungen

Bremse, Inkrementalgeber, Temperaturwächter, Stillstandsheizung, Fremdlüftung... sind nur auf besondere Bestellung vorhanden. Zusatzeinrichtungen sind nach den beiliegenden Schaltbildern anzuschließen.

18.1. Stillstandsheizung

Bei besonderen Klimaverhältnissen z. B. bei starken Temperaturschwankungen oder bei stillstehenden Motoren in feuchter Atmosphäre kann eine Stillstandsheizung vorgesehen werden.

Die Beschaltung des Heizelementes ist im Anschlusskasten des Motors ersichtlich.

GEFAHR!

Vor jedem Einschalten muss sichergestellt sein, dass die optionale Stillstandsheizung ausgeschaltet ist.

18.2. Kondenswasserbohrung

Bei Motoren, die starken Temperaturschwankungen oder extremen klimatischen Verhältnissen ausgesetzt sind, kann im Inneren Luftfeuchtigkeit kondensieren. In diesem Fall empfehlen wir eine optionale Kondenswasserbohrung.

VORSICHT!

- Öffnen Sie in Abhängigkeit von den Umgebungs- und Betriebsbedingungen den Kondenswasserstopfen zum Ablassen des Wassers. Stopfen anschließend wieder schließen.
- Bei Motoren mit Kondenswasserbohrungen ist auf die richtige Einbaulage zu achten!

Abbildung 19: Detail des Kondenswasserstopfens am Lagerschild



18.3. Fremdlüfter

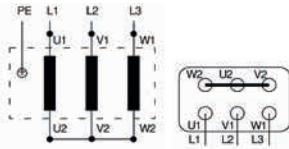
VORSICHT!

- Der Fremdlüfter muss nach untenstehendem Schaltbild (siehe auch Anschlusskasten Fremdlüfter) an eine externe Versorgungsspannung angeschlossen werden.
- Bei Betrieb des Motors an einem Frequenzumrichter darf der Fremdlüfter nicht an den Frequenzumrichter angeschlossen werden, sondern muss an ein EXTERNE Versorgungsspannung angeschlossen werden.

Tabelle 6: Spannungsbereich Fremdlüfter

IEC Baugröße	Phasen / Schaltung	Spannungsbereich [V]	
		50 Hz	60 Hz
63 - 250	3~ / Stern	346 - 525	380 - 575
	3~ / Dreieck	200 - 303	220 - 332
	1~ / Delta Steinmetz	230 - 277	230 - 277
280	3~ / Stern	346 - 525	380 - 575
	3~ / Dreieck	200 - 400	220 - 400

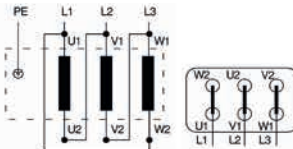
Sternschaltung



U1 = schwarz
U2 = grün

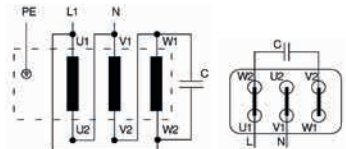
V1 = hellblau
V2 = weiß

Dreieckschaltung



W1 = braun
W2 = gelb

Delta-Steinmetz-Schaltung



18.4. Temperaturwächter Bimetallschalter „Öffner“ (TH)

Temperaturwächter sind kleine Bimetallschalter, die beim Überschreiten der Ansprechtemperatur einen Kontakt öffnen oder schließen. Der Öffnungskontakt trennt den Erregerkreis des Motorschützes und die Spannungsversorgung des Motors wird damit getrennt. **Der Temperaturwächter ist nur in der Motorserie 11 (Baugrößen 63 bis 132) enthalten.**

Blockklemmenkenn. im Anschlusskasten: 2TB1 / 2TB2 (siehe Seite D-45)

18.5. PTC Kaltleitertemperaturfühler (TF)

Kaltleitertemperaturfühler sind Halbleiter, bei denen der ohmsche Widerstand bei Erreichen der Bemessungsansprechtemperatur extrem ansteigt.

Zusätzlich zu den Kaltleiterfühlern ist ein Auslösegerät notwendig. Das im Auslösegerät befindliche Relais mit einem Wechselkontakt kann nach Bedarf zum Unterbrechen des Erregerkreises des Motorschützers oder zum Auslösen eines Warnsignals verwendet werden.

Blockklemmenkenn. im Anschlusskasten: 2TP1 / 2TP2 (siehe Seite D-45)

18.6. Bremse



ATEX!

Detaillierte Informationen zur Verwendung von Bremsen in explosionsgeschützten Bereichen entnehmen Sie bitte der gegebenenfalls mitgelieferten Bremsenbetriebsanleitung (Hersteller Intorq). Anweisungen zu Installation, Betrieb und Wartung sind unbedingt einzuhalten.

Die Bremsen dürfen in Staubgruppe IIC (leitfähige Stäube) nicht eingesetzt werden.

Die Einscheiben-Federdruckbremse wird elektrisch gelüftet. Der Bremsvorgang erfolgt mechanisch nach Ausschalten der Spannung.

Die Bremsen sind bei der Lieferung auf das Bremsmoment eingestellt.

Anschluss der Bremse:

Bremsenansteuerung nach jeweils beiliegendem Schaltbild anschließen.

Wartung:

Die Federdruckbremsen sind nahezu wartungsfrei. Der Bremsluftspalt "a" ist in bestimmten Zeitabständen zu überprüfen, um ein sicheres Lüften der Bremse zu gewährleisten. Ein erforderliches Einstellen des Luftspaltes "a" muss nach Tabelle 7 erfolgen.

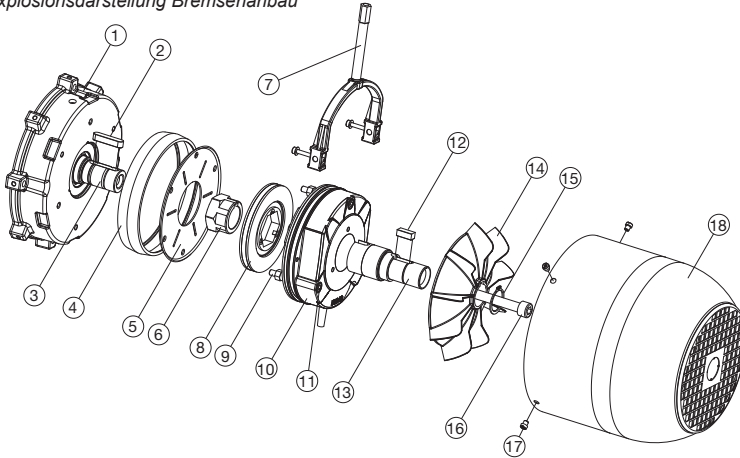
Tabelle 7: Bremsenluftspalt bei Betriebsbremse (in mm)

Bremse	BR2	BR4	BR5	BR8	BR10	BR16	BR20	BR32	BR40	BR60	BR100	BR150	BR250	BR400	BR1000
a (normal)	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,5	0,5	0,6
a (maximum)	0,6	0,5	0,6	0,5	0,7	0,5	0,8	0,75	0,9	1,0	1,1	1,1	1,2	1,2	1,7

Nachstellen des Bremsluftspaltes (siehe Abbildung 20 auf Seite D-48):

1. Lösen Sie die drei Befestigungsschrauben (11) eine halbe Umdrehung.
2. Drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn die Hohlsschrauben (9) in den Magnetkörper (10) hinein.
3. Drehen Sie im Uhrzeigersinn die drei Befestigungsschrauben (11) so weit, bis der Nennluftspalt (siehe Tabelle 7) zwischen dem Magnetkörper (10) und Ankerscheibe (8) erreicht ist.
4. Schrauben Sie die drei Hohlsschrauben (9) wieder im Uhrzeigersinn bis zur festen Anlage aus dem Magnetkörper (10) heraus und ziehen Sie die Befestigungsschrauben (11) nach. Kontrollieren Sie mit einer Fühlerlehre den Luftspalt "a" auf Gleichmäßigkeit und korrigieren Sie diesen gegebenenfalls.

Abbildung 20: Explosionsdarstellung Bremsenanbau



- | | | | |
|-----|------------------------------|------|--------------------------------------|
| (1) | Bremslagerschild | (10) | Magnetkörper |
| (2) | Passfeder | (11) | Zylinderschrauben mit Innensechskant |
| (3) | Motorwelle | (12) | Passfeder |
| (4) | Staubschutzring | (13) | Bremswellenverlängerung |
| (5) | Reibblech | (14) | Lüfterflügel |
| (6) | Mitnehmer-Zahnnahe | (15) | Sicherungsring |
| (7) | Handlüftungshebel (optional) | (16) | Zylinderschrauben mit Innensechskant |
| (8) | Ankerscheibe | (17) | Befestigungsschrauben Lüfterhaube |
| (9) | Hülssenschrauben | (18) | Lüfterhaube Bremsausführung |

18.6.1. Handlüftung

Dient zum mechanischen Lüften der Bremse bei Stromausfall. Durch betätigen des Handlüftungshebels wird die Ankerscheibe angezogen und die Bremse entlüftet.

VORSICHT!

An der Einstellung der Handlüftung darf aus Sicherheitsgründen nichts verändert werden.

18.6.2. Arretiervorrichtung des Handhebels

Die Handlüftung kann im Servicefall mit einer Arretierung fixiert werden.

VORSICHT!

Der Motor darf erst nach Deaktivierung der Arretiervorrichtung in Betrieb genommen werden.

18.6.3. Gleichrichter

Serienmäßig werden Bremsmotoren mit angeschlossenerm Gleichrichter für wechselstromseitiges Schalten geliefert. Für gleichstromseitiges Schalten ist die Brücke zu entfernen und ein Schaltkontakt anzuschließen.

VORSICHT!

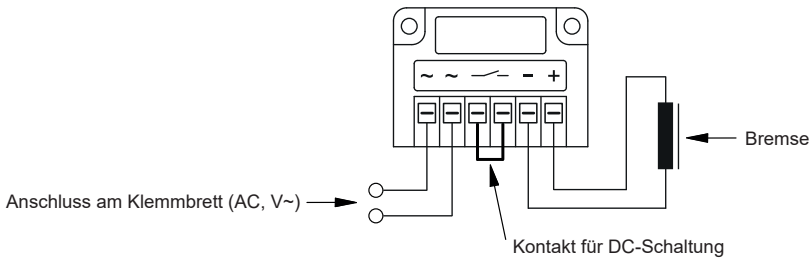
Der Motor darf nur mit angeschlossener Bremse eingeschaltet werden (Prüfen)!

ATEX!

Wenn Getriebemotoren mit Bremsen in explosionsgefährdeten Bereichen (Zone 2 + 22) eingesetzt werden, müssen die Gleichrichter außerhalb des EX-Bereiches installiert werden.

Die Gleichrichter dürfen nicht im Motoranschlusskasten eingebaut werden.

Abbildung 21: Gleichrichter



Stromversorgung:

Die Gleichstrom-Bremsspule wird normalerweise über einen im Motoranschlusskasten eingebauten Gleichrichter gespeist. Zum Schutz gegen Überspannungen sind die Gleichrichter mit Varistoren beschaltet. Maximale Umgebungstemperatur +80°C. Bei Schaltfrequenz über 1/s wegen Gleichrichter-Belastung rückfragen!

Der Anschluss des Bremssystems erfolgt über einen im Anschlusskasten eingebauten Gleichrichter, entsprechend dem jeweils beigefügten Schaltbild.

Einweggleichrichter (Standard) - Anschluss:

- Wechselspannung 100% z. B. 400 V~
- Gleichspannung 45% z. B. 180 V=

Brückengleichrichter - Anschluss:

- Wechselspannung 100% z. B. 230 V~
- Gleichspannung 90% z. B. 207 V=

VORSICHT!

Bei Betrieb eines Bremsmotors mit Frequenzumrichter ist die Bremsspule an eine externe Spannungsversorgung anzuschließen.

18.6.4. Drehgeber

Dieser Geber ist ein Präzisionsmessgerät. Die Angaben und Hinweise in den Datenblättern sind zu beachten, um eine problemlose Funktion des Gebers zu gewährleisten und die Garantieleistung aufrecht zu erhalten.

Bitte beachten sie unbedingt folgende Punkte:

- Der Drehgeber darf weder teilweise noch ganz zerlegt oder modifiziert werden.
- Die Welle darf nicht nachträglich bearbeitet (schleifen, bohren, sägen, usw.) werden. Die Genauigkeit des Gebers und die Zuverlässigkeit von Lager und Dichtung nehmen sonst Schaden.
- Das Gerät niemals mit dem Hammer ausrichten.
- Schlagbelastungen unbedingt vermeiden.
- Drehgeberwelle nicht über die in den Datenblättern angegebenen Werte belasten.
- Drehgeber und Antriebsgerät nicht an Wellen und Flanschen starr miteinander verbinden.
- Angebaute Drehgeber keinesfalls als Hilfe zum Heben der Arbeitsmaschine benutzen.
- Angebaute Drehgeber keinesfalls als Tritthilfe benutzen.

Technische Daten Standardgeber:

Type	Versorgungsspannung	Impulszahl	Ausgangssignalpegel
Kübler KIH 50	5 - 30 V	1024	TTL + HTL
Kübler A02H (Heavy Duty)	10 - 30 V	1024	HTL

Tabelle 8: Belegung Standardgeber



SIGNAL		GRD	B _{INV}	+ UB Sens	0	0 _{INV}	A	A _{INV}	-	B	-	0 V	0 V Sens	+UB	U _{AS}
KÜBLER	M23 x 1 Flanschdose		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	-
	PVC-Kabel	PH	PK	BU/ RD	BU	RD	GN	YE	-	GY	-	WH	GY/ PK	BN	-
	PUR-Kabel HT-Kabel	PH	PK	BN*	BU	RD	GN	YE	-	GY	-	WH°	WH*	BN°	-

Code	Farbe	Code	Farbe	Code	Farbe	Code	Farbe	Code	Farbe
BK	Schwarz	GN	Grün	RD	Rot	YE	Gelb	PH	Schirm liegt am Steckergehäuse an
BN	Braun	GY	Grau	VT	Violett	*	Dünnes Kabel		
BU	Blau	PK	Rosa	WH	Weiß	°	Dickes Kabel		

19. Schraubenanzugsmomente

Schraubenverbindungen sind für Festigkeitsklasse 8.8 ausgelegt:

Table 9: Schraubenanzugsmomente

Anzugsmoment M_a [Nm] - Toleranz +10 %			
Gewinde	Schraubenfestigkeitsklasse 8.8	Schraubenfestigkeitsklasse 10.9	Schraubenfestigkeitsklasse 12.9
M5	5,5	8,0	10
M6	10	14	18
M8	25	33	43
M10	45	65	80
M12	75	105	135
M16	190	270	340
M20	380	530	670
M24	650	900	1150
M30	1300	1800	2300

20. Entsorgung

Beachten Sie bei der Entsorgung die gültigen nationalen Vorschriften.

Öle und Fette bzw. öl- und fetthaltige Abfälle stellen ein hohes Gefahrenpotential für die Umwelt dar. Sorgen Sie deshalb für eine fachgerechte Entsorgung!

Getriebemotorenteile	Material
Getriebegehäuse, Gehäuseteile (Eingangsdeckel, Adapter, Flansche, etc.)	Aluminium, Grauguss
Getriebeinnenteile (Zahnräder, Passfeder, Wellen, etc.)	Stahl
Wellendichtringe	Elastomer mit Stahl
Flachdichtungen	Asbestfrei
Getriebeöl	Additiviertes Mineralöl, Synthetiköl

Einbauerklärung

im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II B



Produkt:

- Stirnradgetriebemotoren WG20
- Flachgetriebemotoren WG20
- Kegelstirnradgetriebemotoren WG20
- Stirnradschneckengetriebemotoren WG20

Typenbezeichnung:

C.
F.
K.
S.

Hersteller:

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Die zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen bevollmächtigte Person:

Norbert Reisner - Wöllersdorfer Straße 68 - 2753 Markt Piesting - Österreich

Der Hersteller erklärt hiermit für die oben genannten unvollständigen Maschinen, dass

- diese die folgenden grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der Richtlinie 2006/42/EG, Anhang I erfüllen:
1.1.1 / 1.1.2 / 1.1.3 / 1.1.5 / 1.3.1 / 1.3.2 / 1.3.3 / 1.3.4 / 1.3.7 / 1.3.8.1 / 1.3.8.2 / 1.4.1 / 1.4.2.1 / 1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.3 / 1.5.4 / 1.5.5 / 1.5.6 / 1.5.7 / 1.5.8 / 1.5.9 / 1.6.1 / 1.6.2 / 1.6.5 / 1.7.1 / 1.7.1.1 / 1.7.2 / 1.7.3 / 1.7.4 / 1.7.4.1 / 1.7.4.2 / 1.7.4.3.
- die technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt wurden.
- die speziellen technischen Unterlagen für unvollständige Maschinen erstellt wurden und auf begründetes Verlangen einzelstaatlichen Stellen bereitgestellt werden können.
- deren Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis diese gemäß Montageanleitung eingebaut wurden und bis eine EG-Konformitätserklärung für die gesamte Maschine gemäß Richtlinie 2006/42/EG vorliegt.

Angewandte einschlägige Bestimmungen:

- Sicherheit für Maschinen EN ISO 12100:2010

Die zur unvollständigen Maschine gehörende Montageanleitung liegt vor in der Originalfassung deutsch.

Markt Piesting, 01/07/2024
Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki - Geschäftsführer

22. EU-Konformitätserklärung ATEX 2014/34/EU

EU - Konformitätserklärung

im Sinne der EU-Richtlinie Explosionsschutz 2014/34/EU



Produkte der Getriebeserien WG20/MAS:

- Stirnradgetriebemotoren
- Aufsteckgetriebemotoren
- Flachgetriebemotoren
- Stirnradschneckengetriebemotoren
- Kegelnstirnradgetriebemotoren
- Kegelflachgetriebemotoren

Typenbezeichnung:

C./H.
- /A.
F./F.
S./S.
K./K.
- /C.

Hersteller:

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Der Hersteller erklärt in alleiniger Verantwortung die Konformität der oben angeführten Produkte für:

- Zone 2 und 22
- Gerätegruppe II
- Kategorie 3G und 3D

Kennzeichnung:

- II 3G Ex h IIC T4 Gc / II 3G Ex ec IIC T3 Gc
- II 3D Ex h IIIC T125°C Dc / II 3D Ex tc IIIC T125°C Dc

Angewandte harmonisierte Normen:

- EN 80079-36:2016
- EN 80079-37:2016
- EN IEC 60079-0:2018
- EN IEC 60079-15:2019
- EN 60079-31:2014

Markt Piesting, 01/07/2024

Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki - Geschäftsführer

EU - Konformitätserklärung

im Sinne der EU-Richtlinie Explosionsschutz 2014/34/EU



Produkte der Getriebeserien WG20/MAS:

- Stirnradgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul
- Aufsteckgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul
- Flachgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul
- Stirnradschneckengetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul
- Kegelstirnradgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul
- Kegelflachgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul

Typenbezeichnung:

C./H.
- /A.
F./F.
S./S.
K./K.
- /C.

Hersteller:

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Der Hersteller erklärt in alleiniger Verantwortung die Konformität der oben angeführten Produkte für:

- Zone 1 und 21, Gerätegruppe II, Kategorie 2G und 2D
- Zone 2 und 22, Gerätegruppe II, Kategorie 3G und 3D

Kennzeichnung:

- II 2G Ex h IIC T4 Gb
- II 2D Ex h IIIC T125°C Db
- II 3G Ex h IIC T4 Gc
- II 3D Ex h IIIC T125°C Dc

Angewandte harmonisierte Normen:

- EN 80079-36:2016
- EN 80079-37:2016

WEG Gear Systems GmbH hinterlegt die gemäß 2014/34/EU geforderten Unterlagen bei benannter Stelle:

TÜV Austria, Nr. 0408

Markt Piesting, 01/07/2024
Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki - Geschäftsführer

23. EU-Konformitätserklärung Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU

EU - Konformitätserklärung

im Sinne der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU



Produkt:

- Asynchron-Drehstrommotoren mit Käfigläufer
- Einphasen-Induktionsmotoren mit Käfigläufer

IEC-Motorbaugröße: 56 - 355

Serie:

WA_	7WA_	70 WA_	7B WA_	2A WA_	2B WA_	3A WA_	3B WA_	3C WA_
WP_	7WP_	70 WP_	7B WP_	2A WP_	2B WP_	3A WP_	3B WP_	3C WP_
11N	11H	11P	11S	14P	15P	16P	22P	22S
24P	25P	M31_	M32_	M33_				

Hersteller:

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union:

- Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU
- ErP-Richtlinie 2009/125/EG ¹⁾
- EMV-Richtlinie 2014/30/EU
- Elektrische Ausrüstung EN 60204-1:2018, EN IEC 60204-11:2019
- Drehende elektrische Maschinen
EN 60034-1:2010 + AC:2010, EN 60034-2-1:2014, EN 60034-5:2020,
EN 60034-6:1993, EN 60034-7:1993 + A1:2001, EN 60034-8:2007 + A1:2014,
EN 60034-9:2005 + A1:2007, EN 60034-11:2004, EN 60034-12:2017,
EN IEC 60034-14:2018, EN 60034-30-1:2014, IEC TS 60034-25:2022,
EN 60204-1:2018, EN IEC 60204-11:2019
- Beschränkung gefährlicher Stoffe EN IEC 63000:2018

¹⁾ Soweit die Produkte in den Anwendungsbereich der ErP-Richtlinie fallen, werden die Anforderungen der Verordnung (EU) 2019/1781 erfüllt.

Markt Piesting, 01/07/2024

Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki - Geschäftsführer



24. UKCA-Konformitätserklärungen - Explosionsschutz

UK CA Konformitätserklärung



Hersteller:

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Autorisierte Vertretung im Vereinigten Königreich:

WEG (UK) Ltd
Broad Ground Road, Lakeside, Redditch, Worcestershire B98 8YP
Kontaktperson: Patrick O'Neill
(Zentrale Anlaufstelle)

erklärt in alleiniger Verantwortung, dass WEG Getriebe und Komponenten, die für die folgenden Produktreihen verwendet werden:

Produkte der Getriebeserien WG20/MAS:

Typenbezeichnung:

- | | |
|---|-------|
| ■ Stirnradgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul | C./H. |
| ■ Aufsteckgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul | - /A. |
| ■ Flachgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul | F./F. |
| ■ Stirnrad-schneckengetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul | S./S. |
| ■ Kegelstirnradgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul | K./K. |
| ■ Kegelflachgetriebe mit Motor-Adapter oder Eintriebswellen-Modul | - /C. |

bei Installation, Wartung und Einsatz in Anwendungen, für die sie konzipiert wurden, und unter Einhaltung der relevanten Normen und Herstelleranweisungen den Bestimmungen der folgenden relevanten gesetzlichen Anforderungen des Vereinigten Königreichs entsprechen, wo immer diese anwendbar sind:

EN ISO 80079-36:2016 / EN ISO 80079-37:2016

- Zone 2 und 22
- Gerätegruppe II
- Kategorie 3G und 3D

Kennzeichnung:

- II 3G Ex h IIC T4 Gc
- II 3D Ex h IIIC T125°C Dc

Unterzeichnet für und im Namen des Herstellers:

01/07/2024

Markt Piesting
Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki
Geschäftsführer

UK CA Konformitätserklärung

**Hersteller:**

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Autorisierte Vertretung im Vereinigten Königreich:

WEG (UK) Ltd
Broad Ground Road, Lakeside, Redditch, Worcestershire B98 8YP
Kontaktperson: Patrick O'Neill
(Zentrale Anlaufstelle)

erklärt in alleiniger Verantwortung, dass WEG Getriebemotoren und Komponenten, die für die folgenden Produktreihen verwendet werden:

Produkte der Getriebemotorenserien WG20/MAS:**Typenbezeichnung:**

■ Stirnradgetriebemotoren	C./H.
■ Aufsteckgetriebemotoren	- /A.
■ Flachgetriebemotoren	F./F.
■ Stirnradschneckengetriebemotoren	S./S.
■ Kegelstirnradgetriebemotoren	K./K.
■ Kegel Flachgetriebemotoren	- /C.

bei Installation, Wartung und Einsatz in Anwendungen, für die sie konzipiert wurden, und unter Einhaltung der relevanten Normen und Herstelleranweisungen den Bestimmungen der folgenden relevanten gesetzlichen Anforderungen des Vereinigten Königreichs entsprechen, wo immer diese anwendbar sind:

Verordnung über Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen	S.I 2016/1107 geändert durch S.I. 2019/696)
Ökodesign-Verordnung für energieverbrauchsrelevante Produkte und die Energieinformation	S.I. 2021/745
Verordnung zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten	S.I. 2012/3032
Verordnung zu elektromagnetischer Verträglichkeit (Elektromotoren werden hinsichtlich der elektromagnetischen Verträglichkeit als unbedenklich angesehen).	S.I. 2016/1091

Die Erfüllung der Sicherheitsziele der einschlägigen gesetzlichen Vorschriften des Vereinigten Königreichs wurde durch die Einhaltung der folgenden bezeichneten Normen nachgewiesen, soweit diese anwendbar sind:

EN ISO 80079-36:2016 / EN ISO 80079-37:2016 / EN IEC 60079-0:2018 / EN IEC 60079-7:2015 + A1:2018 / EN 60079-31:2014

- Zone 2 und 22
- Gerätegruppe II
- Kategorie 3G und 3D

Kennzeichnung:

- II 3G Ex h IIC T4 Gc | II 3G Ex ec IIC T3 Gc
- II 3D Ex h IIIC T125°C Dc / II 3D Ex tc IIIC T125°C Dc

Unterzeichnet für und im Namen des Herstellers:

01/07/2024

Markt Piesting
Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki
Geschäftsführer



25. UKCA-Konformitätserklärung - Motoren

UK CA Konformitätserklärung

**Hersteller:**

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting - Österreich

Autorisierte Vertretung im Vereinigten Königreich:

WEG (UK) Ltd
Broad Ground Road, Lakeside, Redditch, Worcestershire B98 8YP
Kontaktperson: Patrick O'Neill
(Zentrale Anlaufstelle)

erklärt in alleiniger Verantwortung, dass WEG Elektromotoren und Komponenten, die für die folgenden Produktreihen verwendet werden:

- Asynchron-Drehstrommotoren mit Käfigläufer
- Einphasen-Induktionsmotoren mit Käfigläufer

IEC-Motorbaugrößen: 56 – 355

Serien:

WA_	7WA_	70 WA_	7B WA_	2A WA_	2B WA_	3A WA_	3B WA_	3C WA_
WP_	7WP_	70 WP_	7B WP_	2A WP_	2B WP_	3A WP_	3B WP_	3C WP_
11N	11H	11P	11S	14P	15P	16P	22P	22S
24P	25P	M31_	M32_	M33_	W21	W22		

bei Installation, Wartung und Einsatz in Anwendungen, für die sie konzipiert wurden, und unter Einhaltung der relevanten Normen und Herstelleranweisungen den Bestimmungen der folgenden relevanten gesetzlichen Anforderungen des Vereinigten Königreichs entsprechen, wo immer diese anwendbar sind:

Verordnung für elektrische (Sicherheits-) Ausrüstung S.I. 2016/1101

Ökodesign-Verordnung für energieverbrauchsrelevante Produkte und die Energieinformation S.I. 2021/745

Verordnung zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten S.I. 2012/3032

Verordnung zu elektromagnetischer Verträglichkeit S.I. 2016/1091

Die Erfüllung der Sicherheitsziele der einschlägigen gesetzlichen Vorschriften des Vereinigten Königreichs wurde durch die Einhaltung der folgenden bezeichneten Normen nachgewiesen, soweit diese anwendbar sind:

Drehende elektrische Maschinen: EN 60034-1:2010 + AC:2010 / EN 60034-2-1:2014 / EN IEC 60034-5:2020 / EN 60034-6:1993 / EN 60034-7:1993 + A1:2001 / EN 60034-8:2007 + A1:2014 / EN 60034-9:2005 + A1:2007 / EN 60034-11:2004 / EN 60034-12:2017 / EN IEC 60034-14:2018 / EN 60034-30-1:2014 / EN 60204-1:2018 / EN IEC 60204-11:2019 und IEC TS 60034-25:2022.

Beschränkung gefährlicher Stoffe: EN IEC 63000:2018.

Unterzeichnet für und im Namen des Herstellers:

01/07/2024

Markt Piesting
Ort und Datum der Ausstellung

Bruno Burdzaki
Geschäftsführer

26. Übersicht WG20 Assembly Centers

EUROPA

ÖSTERREICH

WEG Gear Systems GmbH
Wöllersdorfer Straße 68
2753 Markt Piesting
info-at@weg.net

BELGIEN

WEG Benelux S.A.
Rue de l'Industrie 30 D
1400 Nivelles
info-be@weg.net

DEUTSCHLAND

WEG Germany GmbH
Röntgenstraße 36-38
50169 Kerpen
info-de@weg.net

SPANIEN

WEG Iberia Industrial S.L.
Tierra de Barros, 5-7
28823 Coslada
info-es@weg.net

VEREINIGTES KÖNIGREICH

WEG (UK) Ltd.
Broad Ground Road, lakeside,
Redditch, Worcestershire B98 8YP
info-uk@weg.net

AFRIKA

SÜDAFRIKA

WEG Group Africa (PTY) Ltd.
6 Laneshaw Street, Longlake Ext 4
Johannesburg, 1619
info_africa@weg.net

AMERIKA

MEXIKO

WEG Mexico S.A. de C.V
Km 3.5 Carretera Jorobas - Tula,
Manzana 5, Lote 1
Parque Industrial
54680 Huehuetoca
info-mx@weg.net

USA

WEG Electric Corporation
6655 Sugarloaf Parkway
Duluth, GA 30097
info-us@weg.net

ASIEN

CHINA

WEG (Jiangsu) Electric Equipment
Co., Ltd.
88 Huimin West Road, North
Chengbei Street
226500 Rugao
info-cn@weg.net

KASACHSTAN

WEG Central Asia LLP
Bukhtarminskaya str. 24/12
Almaty
sales-wca@weg.net

MALAYSIA

WEG South East Asia - Sdn Bhd
No. 2, Jalan Utarid U5/26,
Mah Sing Industrial Park
40150 Shah Alam,
Selangor Darul Ehsan
yollenda@weg.net





WEG Gear Systems GmbH

Wöllersdorfer Straße 68, 2753 Markt Piesting, Österreich

Tel.: +43 (0)2633 / 404-0

E-Mail: info-at@weg.net

Web: www.weg-gears.net

Code: 15260380 | Rev.: 11 | Datum (M/J): 08/2024

Sprache: Deutsch, Originaldokument: Deutsch

Die angegebenen Daten können sich ohne vorherige Ankündigung ändern.