

DGS66

- D** Montageanleitung
- GB** Installation instructions
- F** Conseils de montage
- I** Istruzioni di montaggio
- E** Instrucciones de montaje
- NL** Montagehandleiding
- S** Monteringsanvisning
- SF** Asennusohje

DGS66 Aufsteckhohlwelle Montageanleitung

Hohlwellen Inkrementalencoder sind nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellte Messgeräte.

- *Der Anbau des Encoders ist von einem Fachmann mit Kenntnissen in Elektrik und Feinmechanik vorzunehmen.*
- *Ein Inkrementalencoder darf nur zu dem seiner Bauart entsprechenden Zweck verwendet werden.*

Erforderliches Werkzeug für die Wellenbefestigung

- Einstellwerkzeug (SICK-STEGMANN) Best.-Nr. 20 29 942
alternativ
- Rohrsteckschlüssel SW 8 und Inbusschlüssel SW 4

Unbedingt beachten

- Diese Anbauanleitung ist eine Ergänzung zum Datenblatt
- Wellenlänge des Motors muss innerhalb der angegebenen Toleranz liegen, siehe (11)
- Durchmesser toleranz der Welle h⁷
- Wellenende muss gratfrei, angefast und fettfrei sein

- Platzbedarf für Einstellwerkzeug, gemessen von der Encoderrückseite ca. 80 mm

Unbedingt vermeiden

- Keine Schläge und Stöße auf die Spannzange (1)
- Kein Verspannen der Momentenabstützung (9)
- Kein Betrieb des Encoders ohne eingeschraubten PG-Stopfen (6)
- Kein Anschließen oder Anstecken des Encoders unter Spannung

Anbauvorbereitung

- PG-Stopfen (6) entfernen
- Spannzange (1) in Encoder einstecken und Schraube (3) soweit eindrehen, dass die Spannzange noch nicht schließt

Anbau

- Encoder bei geöffneter Spannzange auf die blockierte Welle (11) schieben bis Momentenabstützung (9) am Motor anliegt
- Encoder festhalten und die 4 Befestigungsbohrungen (7) anzeichnen
- Encoder wieder abziehen, markierte Löcher ankommen und bohren Gewinde für Schraube M3 schneiden

- Encoder bei geöffneter Spannzange auf die blockierte Welle (11) schieben bis Momentenabstützung (9) am Motor anliegt
- Encoder mit 4 Schrauben M3 (8) befestigen
- Schrauben gegen Lösen sichern
- Einstellwerkzeug auf Spreizwelle aufsetzen
- Wenn der Nullimpuls eingestellt werden soll, kann dies durch Drehen am Hebel (4) bzw. 6-Kant (2) erfolgen (Spannzange ist noch gelöst)
- Zum Spannen der Spannzange Hebel (4) in der gewünschten Position festhalten und mit Hebel (5) die Schraube (3) anziehen, empfohlenes Anzugsmoment 2,2 Nm
- Während dem Spannen der Spannzange, keinen axialen Druck auf das Einstellwerkzeug ausüben um die Momentenabstützung (9) nicht zu verspannen
- Wenn die Momentenabstützung (9) verspannt ist, Spannzange lösen und neu spannen
- PG-Blindstopfen einschrauben
- Elektrische Verbindung herstellen

DGS66 Durchsteckhohlwelle Montageanleitung

Hohlwellen Inkrementalencoder sind nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellte Messgeräte.

- *Der Anbau des Encoders ist von einem Fachmann mit Kenntnissen in Elektrik und Feinmechanik vorzunehmen.*
- *Ein Inkrementalencoder darf nur zu dem seiner Bauart entsprechenden Zweck verwendet werden.*

Erforderliches Werkzeug für die Wellenbefestigung

- Inbusschlüssel SW2,5

Unbedingt beachten

- Diese Anbauanleitung ist eine Ergänzung zum Datenblatt
- Wellenlänge des Kunden muss innerhalb der angegebenen Toleranz liegen, siehe (11)
- Durchmesser toleranz der Welle h⁷
- Wellenende muss angefast und fettfrei sein

Unbedingt vermeiden

- Keine Schläge und Stöße auf die Welle (1)
- Kein Verspannen der Momentenabstützung (9)
- Kein Anschließen oder Anstecken des Encoders unter Spannung

Anbauvorbereitung

- Schraube (2) in Klemmring (5) lösen

Anbau

- Encoder auf die blockierte Welle (11) schieben bis Momentenabstützung (9) an der Motoranlagefläche (4) anliegt
- Encoder festhalten und die 4 Befestigungsbohrungen (7) anzeichnen
- Encoder wieder abziehen, markierte Löcher bohren und Gewinde M4 schneiden
- Encoder auf die Welle (11) schieben bis Momentenabstützung (9) an der Motoranlagefläche (4) anliegt
- Encoder mit 4 Schrauben M3 (8) befestigen
Dabei Momentenabstützung nicht verspannen!

- Klemmschraube (2) mit Inbusschlüssel (SW2,5) anziehen
Empfohlenes Anzugsmoment 1,1 Nm
- Alternativ können auch die Langlöcher (10) zur Befestigung des Encoders verwendet werden
- Elektrische Verbindung, bei abgeschalteter Spannung, herstellen



DGS66 blind hollow shaft Mounting instructions

Hollow-shaft incremental encoders are measuring instruments produced in accordance with recognized industrial regulations.

- *The installation of the encoder is to be carried out by trained personnel with knowledge of electrical engineering and instrumentation.*
- *An incremental encoder must be used only for the purpose appropriate to its design.*

Tool required for the fixing to the shaft

- Adjusting tool (SICK-STEGMANN)
Part no. 20 29 942
alternatively
- tubular box spanner 8 mm A/F
and hexagon socket key 4 mm A/F

The following must be observed

- These installation instructions are a supplement to the data sheet
- The shaft length of the motor must lie within the specified tolerance: see (11)
- Diameter tolerance of the shaft: h^7
- The end of the shaft must be burr-free, chamfered and grease-free

- Space requirement for adjusting tool, measured from the rear of the encoder, about 80 mm

The following must be avoided

- Blows and shocks to the collet (1)
- Stress on the torque support (9)
- Operating the encoder without the threaded blanking plug (6) screwed in
- Connecting or plugging in the encoder with a voltage present

Preparing for installation

- Remove threaded blanking plug (6)
- Insert collet (1) into encoder and screw in screw (3) so that the collet does not yet close

Installation

- With the collet open, push the encoder onto the locked shaft (11) until torque support (9) rests on the motor
- Hold encoder firmly and mark the 4 fixing holes (7)
- Pull off encoder once more, centre-punch and drill marked holes
Tap a thread for M3 screw

- With the collet open, push the encoder onto the locked shaft (11) until torque support (9) rests on the motor
- Fix encoder with 4 M3 screws (8)
- Secure screws against coming loose
- Place adjusting tool onto expanding shaft
- If the zero pulse is to be adjusted, this can be carried out by rotation at the lever (4) or hexagon (2) (collet still loose)
- To clamp the collet, hold lever (4) firmly in the desired position and, using the lever (5), tighten the screw (3), recommended tightening torque 2,2 Nm
- While clamping the collet, do not exert any axial pressure on the adjusting tool, in order not to stress the torque support (9)
- If the torque support (9) is stressed, loosen collet and re-clamp
- Screw in threaded blanking plug
- Make electrical connection



DGS66 through hollow shaft Mounting instructions

Hollow-shaft incremental encoders are measuring instruments produced in accordance with recognized industrial regulations.

- *The installation of the encoder is to be carried out by trained personnel with knowledge of electrical engineering and instrumentation.*
- *An incremental encoder must be used only for the purpose appropriate to its design.*

Tool required for the fixing to the shaft

- hexagon socket key 2.5 mm A/F

The following must be observed

- These installation instructions are a supplement to the data sheet
- The customer's shaft length must lie within the tolerance: see (11)
- Diameter tolerance of the shaft: h^7
- Shaft must be chamfered and grease-free

The following must be avoided

- Blows and shocks to the shaft (1)
- Stress on the torque support (9)
- Connecting or plugging in the encoder with a voltage present

Preparing for installation

- Loosen screw (2) in clamping ring (5)

Installation

- Push the encoder onto the locked shaft (11) until torque support (9) rests on the motor bearing face (4)
- Hold encoder firmly and mark the 4 fixing holes (7)
- Pull off encoder once more, drill the marked holes and tap an M4 thread
- Push the encoder onto the shaft (11) until torque support (9) rests on the motor bearing face (4)
- Fix encoder with 4 M3 screws (8)
Do not stress torque support in the process!
- Tighten clamping screw (2) using hexagon socket key (2.5 mm A/F)
Recommended tightening torque
1.1 Nm
- As an alternative, the slots (10) may also be used or fixing the encoder
- Make the electrical connection, with the voltage switched off

DGS66 Codeur axe-creux à embrocher

Conseils de montage

Selon les règles techniques reconnues les codeurs incrémentaux à axe creux sont des appareils manufacturés.

- *le montage du codeur doit être entrepris par un spécialiste qui dispose de connaissances en électricité et en mécanique de précision.*
- *un codeur incrémental doit uniquement être utilisé pour des raisons justifiées par sa conception.*

Outillage nécessaire à la fixation de l'arbre:

- outil de montage (SICK-STEGMANN) n° art. 20 29 942
- Variante
- Clé à pipe de 8 et six pans 4

A observer impérativement

- Cette notice de montage est un complément à la brochure commerciale
- La longueur de l'axe du moteur doit se situer à l'intérieur des tolérances indiquées. (Voir 11)
- Tolérance diamétrale de l'arbre H⁷
- L'arbre doit être rectifié et dégraissé

- Emplacement nécessaire pour mise en place de l'outil de montage à l'arrière du codeur env. 80 mm

A éviter impérativement

- les chocs et à-coups sur le manchon concentrique
- La mise sous tension mécanique de la bride d'accouplement (9)
- Pas de mise en service avant mise en place du bouchon d'obturation arrière (6)
- Les raccordements ou connexions codeur alimenté

Préparation au montage

- Dévisser le bouchon obturateur (6)
- Insérer le manchon concentrique (1) dans l'alésage du codeur et visser la vis (3) au point de départ de fermeture du manchon

Montage

- Glisser le codeur manchon concentrique ouvert sur l'arbre d'entraînement (11) jusqu'à ce que la bride d'accouplement soit en contact avec le moteur
- Maintenir le codeur en position et marquer les 4 trous de fixation (7)
- Retirer le codeur de l'arbre et percer les trous repérés
Tarauder pour vis M3

- Glisser le codeur manchon concentrique ouvert sur l'arbre d'entraînement (11) jusqu'à ce que la bride d'accouplement soit en contact avec le moteur
- Fixer le codeur avec les 4 vis M3
- Sécuriser les vis contre l'ouverture
- Appliquer l'outil de montage sur le manchon concentrique
- Le réglage du zéro peut être effectué par la rotation du levier (4) ou également d'une clé 6 pans (2) (axe concentrique desséré)
- Pour le serrage de l'axe concentrique maintenir le levier (4) dans la position souhaitée et serrer la vis (3) avec le levier (5)
- Couple de serrage recommandé 2,2 Nm
- Ne pas appliquer d'effort axial sur l'outil de montage pendant le serrage du manchon concentrique afin d'éviter la mise en tension de la bride d'accouplement
- En cas de mise sous tension de la bride d'accouplement, desserrer et resserrer le manchon concentrique
- Visser le bouchon d'obturation
- Réaliser les liaisons électriques

DGS66 Codeur axe-creux traversant

Conseils de montage

Selon les règles techniques reconnues les codeurs incrémentaux à axe creux sont des appareils manufacturés.

- *le montage du codeur doit être entrepris par un spécialiste qui dispose de connaissances en électricité et en mécanique de précision.*
- *un codeur incrémental doit uniquement être utilisé pour des raisons justifiées par sa conception.*

Outillage nécessaire à la fixation de l'arbre:

- Clé à 6 pans 2,5

A observer impérativement

- Cette notice de montage est un complément à la brochure commerciale
- La longueur de l'axe du moteur doit se situer à l'intérieur des tolérances indiquées. (Voir 11)
- Tolérance diamétrale de l'arbre H⁷
- L'arbre doit être rectifié et dégraissé

A éviter impérativement

- Les chocs et à-coups sur l'arbre
- La mise sous tension mécanique de la bride d'accouplement (9)
- Les raccords ou connexions codeur alimenté

Préparation au montage

- Dévisser la vis (2) de l'anneau de serrage (5)

Montage

- Glisser le codeur sur l'arbre d'entraînement (11) jusqu'à ce que la bride d'accouplement soit en contact avec le moteur
- Maintenir le codeur en position et marquer les 4 trous de fixation (7)
- Retirer le codeur de l'arbre et percer les trous repérés Tarauder pour vis M3
- Glisser le codeur sur l'arbre d'entraînement (11) jusqu'à ce que la bride d'accouplement (9) soit en contact avec la bride moteur (4)
- Fixer le codeur avec les 4 vis M4 (8)
Ne pas comprimer ou tendre la bride d'accouplement
- Visser la vis de blocage (2) avec la clé à 6 pans (2,5). Couple de vissage recommandé 1,1 Nm

- Les trous oblongs (10) peuvent également être utilisés pour la fixation du codeur
- Réaliser les liaisons électriques codeur hors tension



DGS66 Encoder ad albero cavo, tipo ad innesto

Istruzioni di montaggio

Gli encoder incrementali ad albero cavo sono degli strumenti di misura costruiti utilizzando le più avanzate soluzioni tecniche.

- *Il montaggio dell'encoder deve essere eseguito a cura di uno specialista in impianti elettrici e meccanica di precisione.*
- *Un encoder incrementale deve essere impiegato esclusivamente per la funzione per cui è stato costruito.*

Utensili necessari per il fissaggio dell'albero

- Chiave di regolazione (SICK-STEGMANN) Art. Nr. 20 29 942 in alternativa
- Chiave a tubo 8 e chiave per viti a brugola 4

Osservare assolutamente

- Queste istruzioni di montaggio sono un supplemento al foglio dati
- La lunghezza dell'albero motore deve essere entro la tolleranza indicata, vedere (11)

- Tolleranza diametro albero h^7
- L'estremità d'albero deve essere priva di sbavature, smussata e priva di grasso
- Sul lato posteriore dell'encoder deve essere disponibile uno spazio di ca. 80 mm per la chiave di regolazione

Evitare assolutamente

- Urti e spinte sulla pinza (1)
- Il serraggio eccessivo del braccio di reazione (9)
- L'esercizio dell'encoder senza tappo PG (6) avvitato
- L'allacciamento o connessione dell'encoder a tensione inserita

Predisposizione al montaggio

- Svitare il tappo PG (6)
- Inserire la pinza (1) nell'encoder e serrare la vite (3) in modo che la pinza non sia serrata completamente

Montaggio

- Spingere l'encoder con pinza aperta sull'albero bloccato (11) in modo che il braccio di reazione (9) poggi alla parete di fissaggio
- Tenere fermo l'encoder e segnare i 4 fori di fissaggio (7)

- Togliere l'encoder, eseguire centratura e fori secondo le marcature; filettare per vite M3
- Spingere l'encoder con pinza aperta sull'albero bloccato (11) fino a che il braccio di reazione (9) poggi alla parete di fissaggio
- Fissare l'encoder con 4 viti M3 (8).
- Assicurare le viti contro l'allentamento
- Inserire la chiave di regolazione sull'albero espansibile
- L'impuso di zero può essere regolato ruotando la leva (4) oppure tramite l'esagono (2) (la pinza è ancora allentata)
- Per bloccare la pinza tenere ferma la leva (4) nella posizione desiderata e serrare la vite (3) con la leva (5), coppia di serraggio consigliata 2,2 Nm
- In fase di bloccaggio della pinza evitare di sottoporre la chiave di regolazione ad una pressione assiale per non deformare il braccio di reazione (9) causa eccessivo serraggio
- Se il braccio di reazione (9) è serrato eccessivamente allentare la pinza e bloccare nuovamente.
- Avvitare il tappo PG
- Realizzare il collegamento elettrico con tensione disinserita



DGS66 Encoder ad albero cavo, tipo foro passante

Istruzioni di montaggio

Gli encoder incrementali ad albero cavo sono degli strumenti di misura costruiti utilizzando le più avanzate soluzioni tecniche.

- *Il montaggio dell'encoder deve essere eseguito a cura di uno specialista in impianti elettrici e meccanica di precisione.*
- *Un encoder incrementale deve essere impiegato esclusivamente per la funzione per cui è stato costruito.*

Utensili necessari per il fissaggio dell'albero

- Chiave per viti a brugola 2,5

Osservare assolutamente

- Queste istruzioni di montaggio sono un supplemento al foglio dati
- La lunghezza dell'albero motore deve essere entro la tolleranza indicata, vedere (11)
- Tolleranza diametro albero h^7
- L'albero deve essere smussato e privo di grasso

Evitare assolutamente

- Urti e spinte sulla pinza (1)
- Il serraggio eccessivo del braccio di reazione (9)
- L'allacciamento o connessione dell'encoder a tensione inserita

Predisposizione al montaggio

- Allentare la vite (2) nel morsetto (5).

Montaggio

- Spingere l'encoder sull'albero bloccato (11) in modo che il braccio di reazione (9) poggi alla superficie della parete di fissaggio (4)
- Tenere fermo l'encoder e segnare i 4 fori di fissaggio (7)
- Togliere l'encoder, eseguire i fori e le filettature M4
- Spingere l'encoder sull'albero (11) fino a che il braccio di reazione (9) poggia sulla superficie della parete di fissaggio (4)
- Fissare l'encoder con 4 viti M3 (8)
- Non serrare eccessivamente il braccio di reazione!
- Serrare la vite (2) con la chiave per viti a brugola (2,5)
- Coppia di serraggio consigliata 1,1 Nm

- In alternativa l'encoder può essere fissato anche alle asole (10)
- Realizzare il collegamento elettrico con tensione disinserita

DGS66 blind hollow shaft

Instrucciones de montaje

Los transductores incrementales de eje hueco son aparatos de medida fabricados según las normas técnicas aceptadas.

- *El acoplamiento del transductor debe ser realizado por un especialista con conocimientos de electricidad y mecánica de precisión*
- *Un transductor incremental debe emplearse exclusivamente para la finalidad correspondiente a su tipo.*

Herramientas necesarias para sujeción del eje

- Herramienta de ajuste (SICK-STEGMANN) N° artículo 20 29 942 como alternativa
- Llave para tubos e/c 8 y llave Allen e/c 4

Siempre tener en cuenta

- Estas instrucciones de montaje son un complemento a la hoja de datos
- La longitud del eje del motor debe estar dentro de la tolerancia indicada, véase (11)
- Tolerancia de diámetro del eje h^7
- El extremo del eje debe estar desbarbado, biselado y no debe presentar grasa

- Espacio necesario para la herramienta de ajuste, medido desde la parte posterior del transductor 80 mm

Evitar siempre

- Nada de golpes ni choques contra la brida de sujeción (1)
- No tensar el apoyo de par (9)
- No utilizar el transductor sin el tapón PG atornillado (6)
- No acoplar o enchufar el transductor en tensión

Preparación para el acoplamiento

- Retirar el tapón PG (6)
- Enchufar la brida de sujeción (1) en el transductor y apretar el tornillo (3) hasta que la pinza de sujeción todavía no se cierre

Acoplamiento

- Colocar el transductor con la brida de sujeción, sobre el eje bloqueado (11) hasta que el apoyo de par (9) esté apoyado en el motor
- Mantener firmemente sujeto el transductor y marcar los 4 agujeros de fijación (7)
- Extraer de nuevo el transductor, marcar con un granete los agujeros marcados y taladrar. Tallar la rosca para el tornillo M3

- Colocar el transductor con la pinza de sujeción abierta sobre el eje bloqueado (11) hasta que el apoyo de par (9) quede apoyado en el motor
- Sujetar el transductor con 4 tornillos M3 (8)
- Bloquear los tornillos para evitar que se suelten
- Colocar la herramienta de ajuste sobre el eje expansible
- Si se desea ajustar el impulso de cero, esto puede doblarse girando la palanca (4) o bien el tornillo hexagonal (2) (la brida de sujeción está todavía suelta)
- Para sujetar la pinza de sujeción, mantener firmemente sujeta la palanca (4) en la posición deseada y con la palanca (5) apretar el tornillo (3), par de apriete recomendado 2,2 Nm.
- Durante la sujeción de la brida de sujeción, no ejercer presión axial sobre la herramienta de ajuste para no deformar el apoyo de par (9)
- Si está deformado el apoyo de par (9), soltar la pinza de sujeción y tensar de nuevo
- Atornillar el tapón ciego PG
- Establecer la conexión eléctrica

DGS66 through hollow shaft

Instrucciones de montaje

Los transductores incrementales de eje hueco son aparatos de medida fabricados según las normas técnicas aceptadas.

- *El acoplamiento del transductor debe ser realizado por un especialista con conocimientos de electricidad y mecánica de precisión*
- *Un transductor incremental debe emplearse exclusivamente para la finalidad correspondiente a su tipo.*

Herramientas necesarias para sujeción del eje

- Llave Allen e/c 2,5

Siempre tener en cuenta

- Estas instrucciones de acoplamiento son un complemento a la hoja de datos
- La longitud del eje del cliente debe estar dentro la tolerancia indicada, véase (11)
- Tolerancia de diámetro del eje h^7
- El eje debe estar biselado y libre de grasa

Evitar siempre

- No golpear ni chocar contra el eje (1)
- No deformar el apoyo de par (9)
- No acoplar o enchufar el transductor en tensión

Preparación para el acoplamiento

- Soltar el tornillo (2) del anillo de bloqueo (5)

Acoplamiento

- Colocar el transductor sobre el eje bloqueado (11) hasta que el apoyo de par (9) quede apoyado en la superficie de apoyo del motor (4)
- Mantener firmemente sujeto el transductor y marcar los cuatro agujeros de fijación (7)
- Extraer de nuevo el transductor, para taladrar los agujeros marcados y tallar la rosca M3
- Colocar el transductor en el eje (11) hasta que el apoyo de par (9) quede apoyado en la superficie de apoyo del motor (4)
- Sujetar el transductor con 4 tornillos M4 (8)
¡No deformar el apoyo de par!
- Apretar el tornillo de bloqueo (2) con la llave Allen (e/c 2,5)
Par apriete recomendado 1,1 Nm

- Como alternativa, para la sujeción del transductor pueden emplearse también agujeros alargados (10)
- Establecer la conexión eléctrica con la tensión desconectada



DGS66 blind hollow shaft Montagehandleiding

Holle as pulsgevers zijn volgens de gestelde normen van de techniek speciaal daarvoor ontwikkelde meetinstrumenten.

- *De montage van de pulsgever dient te worden uitgevoerd door een vakman met kennis van de electrofijnmech. techniek.*
- *Een pulsgever mag alleen volgens bouwvorm gemaakte uitvoering gebruikt worden.*

Benodigd gereedschap voor de asbevestiging

- Instelgereedschap (SICK-STEGMANN) Art. Nr. 20 29 942
alternatief
- Ringsleutel SW 8
en inbussleutel SW 4

Veiligheidsaanwijzingen

- Deze montagehandleiding is een aanvulling op het datablad
- Aslengte van de motor moet binnen de tolerantie liggen, zie (11)
- Aspassing h⁷
- Aseinde moet braam- en vetvrij zijn
- Benodigde ruimte voor instelgereedschap gemeten vanaf achterzijde pulsgever ca. 80 mm

Beslist vermijden

- Schokken en stoten op de as (1)
- De montageflens (9) mag niet onder spanning staan
- In bedrijfstelling uitsluitend met gemonteerde PG-stop (6)
- De pulsgever niet onder spanning monteren

Aanbouwvoorbereiding

- PG-stop (6) verwijderen
- Spantang (1) in pulsgever insteken en schroef (3) zover aandraaien, totdat de spantang net niet sluit

Aanbouw

- Pulsgever bij geopende spantang op de geblokkeerde as (11) schuiven tot montageflens (9) aansluit
- Pulsgever vasthouden en 4 bevestigingspunten (7) markeren
- Pulsgever verwijderen en gemarkeerde punten centreren en boren en M3 schroefdraad aanbrengen
- Pulsgever bij geopende spantang op de geblokkeerde as (11) schuiven tot montageflens (9) aansluit
- Pulsgever met 4 schroeven M3 (8) bevestigen

- Schroeven tegen lostrillen borgen
- Instelgereedschap op de spreidas zetten
- Indien nulpuls toegepast wordt kan deze ingesteld worden door draaien van hefboom (4) en 6-kant (2)
- Hefboom (4) in de gewenste positie vasthouden en met hefboom (5) over de schroef (3) de spantang vastdraaien Aantrekkoppel 2,2 Nm
- Tijdens het vastzetten van de spantang axiale krachten op het gereedschap vermijden
- PG-stop monteren
- Elektrisch aansluiten



DGS66 through hollow shaft Montagehandleiding

Holle as pulsgevers zijn volgens de gestelde normen van de techniek speciaal daarvoor ontwikkelde meetinstrumenten.

- *De montage van de pulsgever dient te worden uitgevoerd door een vakman met kennis van de electrofijnmech. techniek.*
- *Een pulsgever mag alleen volgens bouwvorm gemaakte uitvoering gebruikt worden.*

Benodigd gereedschap voor de asbevestiging

- Inbussleutel SW 2,5

Veiligheidsaanwijzingen

- Deze montagehandleiding is een aanvulling op het datablad.
- Aslengte van de klant moet binnen de tolerantie liggen, zie (11)
- Aspassing h¹
- As moet vetvrij zijn

Beslist vermijden

- Schokken en stoten op de as (1)
- De montageflens mag niet onder spanning staan (9)
- De geveer niet onder spanning monteren

Aanbouw voorbereiding

- Schroef (2) in klemring (5) losmaken

Aanbouw

- Pulsgever op de geblokkeerde as (11) schuiven tot montageflens (9) aansluit
- Pulsgever vasthouden en de 4 bevestigingspunten (7) markeren
- Pulsgever verwijderen en gemarkeerde punten boren en M4 schroefdraad aanbrengen
- Pulsgever op de as (11) schuiven tot montageflens (9) aansluit
- Pulsgever met 4 schroeven M3 (8) monteren.
Hierbij de montageflens niet onder spanning brengen!
- Klemschroef (2) met inbussleutel (SW2,5) vastzetten
Aantrekkelijk 1,1 Nm
- Als alternatief kunnen ook de sleufgaten (10) voor bevestiging van de pulsgever gebruikt worden
- Elektrisch aansluiten, bij uitgeschakelde spanning.

DGS66 blind hollow shaft

Monteringsanvisning

Inkrementalgivare med hålaxel är mätapparater som tillverkats enligt accepterade tekniska regler.

- *Monteringen av givaren måste göras av en fackman med kunskaper inom elektroteknik och finmekanik.*
- *En inkrementalgivare får bara användas för de ändamål som konstruktionen avser.*

Erforderligt verktyg för axelfastsättning

- Inställningsverktyg (SICK-STEGMANN) art. nr 20 29 942 alternativt
- Hylsnyckel NV 8 och insexnyckel NV 4

Beakta ovillkorligen

- Denna monteringsanvisning är en komplettering till databladet
- Motorns axellängd måste ligga inom angiven tolerans, se (11)
- Diametertolerans för axeln h⁷
- Axeländen måste vara fri från grader, avfasad och fri från fett
- Utrymmesbehov för inställningsverktyget, mätt från givarens baksida ca. 80 mm

Undvik ovillkorligen

- Inga slag och stötar på spänntången (1)
- Ingen förspänning av momentstaget (9)
- Ingen drift av givaren utan iskruvad blindplugg (6)
- Ingen anslutning eller fastsättning av givaren under spänning

Förberedelser för montering

- Ta bort blindpluggen (6)
- Stick in spänntången (1) i givaren och skruva in skruven (3) så långt, att spänntången ännu inte stänger

Montering

- Skjut på givaren på den låsta axeln (11), med öppnad spänntång, tills momentstödet (9) ligger an mot motorn
- Håll fast givaren och markera de 4 fästhålén (7)
- Dra åter av givaren, korma och borra de markerade hålen
Skär gänga för M3-skrivar
- Skjut på givaren på den låsta axeln (11), med öppnad spänntång, tills momentstödet (9) ligger an mot motorn
- Fäst givaren med 4 M3-skrivar (8)

- Säkra skruvarna mot att lossna
- Sätt på inställningsverktyget på expanderaxeln
- Om nollimpulsen skall ställas in, kan detta ske genom att vrida på armen (4) resp. 6-kanten (2) (spänntången är fortfarande lossad)
- Håll, för att spänna spänntången, fast armen (4) i det önskade läget och dra åt skruven (3) med armen (5).
Rekommenderat åtdragningsmoment 2,2 Nm
- Medan spänntången spänns, får inget axiellt tryck utövas på inställningsverktyget, för att inte förspänna momentstödet (9)
- Om momentstödet (9) är förspänt, måste spänntången lossas och spännas på nytt
- Skruva i blindpluggen
- Anslut elektriska förbindningar



DGS66 through hollow shaft

Monteringsanvisning

Inkrementalgivare med hålaxel är mätapparater som tillverkats enligt accepterade tekniska regler.

- *Monteringen av givaren måste göras av en fackman med kunskaper inom elektroteknik och finmekanik.*
- *En inkrementalgivare får bara användas för de ändamål som konstruktionen avser.*

Erforderligt verktyg för axelfastsättning

- Insexnyckel NV2,5

Beakta ovillkorligen

- Denna monteringsanvisning är en komplettering till databladet
- Kundens axellängd måste ligga inom toleransområdet, se (11)
- Diametertolerans för axeln h⁷
- Axeln måste vara avfasad och fri från fett

Undvik ovillkorligen

- Inga slag och stötar på axeln (1)
- Ingen förspänning av momentstaget (9)
- Ingen anslutning eller fastsättning av givaren under spänning

Förberedelser för montering

- Lossa skruven (2) i klämringen (5)

Montering

- Skjut på givaren på den låsta axeln (11), tills momentstödet (9) ligger an mot motorns anliggningsyta (4)
- Håll fast givaren och markera de 4 fästhålerna (7)
- Dra åter bort givaren, borra de markerade hålen och skär upp M4-gänga
- Skjut på givaren på axeln (11), tills momentstödet (9) ligger an mot motorns anliggningsyta (4)
- Fäst givaren med 4 M3-skrudar (8)
Förspänn därvid inte momentstödet!
- Dra åt klämnskruven (2) med insexnyckel (NV2,5)
Rekommenderat åtdragningsmoment 1,1 Nm
- Alternativt kan också långhålen (10) användas för fastsättning av givaren
- Anslut elektriska förbindningar vid frånslagen spänning



DGS66 blind hollow shaft Asenusohje

Inkrementaaliset holkkiakselianturit ovat tarkkuusmittalaitteita.

- *Anturin asennuksessa käytettävä sähkö/mekaniikka-asentaja.*
- *Inkrementianturia saa käyttää vain sellaisissa asennuksissa, joissa on huomioitu anturin rakenne.*

Tarpeelliset työkalut akselin kiinnitystä varten

- Asennustyökalu (SICK-STEGMANN) Art.Nr. 20 29 942 vaihtoehtoisesti
- Kuusiohylyavain SW8 ja kuusiokoloavain SW4

Ehdottomasti huomioitava

- Tämä asennusohje täydentää esitettä
- Käyttöakselin pituus oltava toleranssin sisällä, katso(11)
- Akselin halkaisija toleranssi h⁷
- Akselin oltava sileä ja rasvaton
- Tilantarve asennustyökalulle anturin takana n. 80 mm

Ehdottomasti vältettävä

- Ei iskuja tai työntövoimia akseliin (1)
- Ei jännitteitä momenttitukeen (9)
- Anturia ei saa käyttää ilman kiinniruuvattua Pg-tulppaa (6)
- Anturia ei saa kytkeä tai irroittaa jännitteisenä

Asennuksen valmistelu

- Pg-tulppa (6) poistetaan
- Kiristysholkki (1) asennetaan ja kiristetään ruuvilla (3) siten, että holkki ei vielä kiristy

Asennus

- Anturi työnnetään akselin (11) päälle siten, että momenttitukilaippa (9) koskettaa vastalaippaan
- Pidetään anturi paikallaan ja merkataan 4 kiinnitysreikä (7)
- Poistetaan anturi ja porataan M3 reiät ja kierteistetään reiät M4
- Asennetaan anturi takaisin akselille (11) siten, että laipat (9) (4) ovat taas vastakkain
- Kiinnitetään anturi neljällä ruuvilla M3 (8)

- Varmistetaan ruuvien kiinnitys
- Asennustyökalu asetetaan kiristysruuvien päälle
- Jos on tarvetta säätää 0-pulssia, voidaan kahvalla (4) tai kuusiohylyllä (2) suorittaa asetus (kiristysholkki ei ole vielä kiristetty)
- Halutussa kohdassa pidetään kahvalla (4) holkki paikoillaan ja kiristetään kahvalla (5) ruuvi (3)
Suositus momentti 2,2 Nm
- Kiristyksen aikana ei asennustyökalulla saa aiheuttaa mitään jännitteitä momenttitukilaippaan (9)
- Pg-tulppa (6) ruvataan kiinni
- Kytketään anturin kaapeli sähköttömänä



DGS66 through hollow shaft Asenusohje

Inkrementaaliset holkkiakselianturit ovat tarkkuusmittalaitteita.

- *Anturin asennuksessa käytettävä sähkö/mekaniikka-asentaja.*
- *Inkrementianturia saa käyttää vain sellaisissa asennuksissa, joissa on huomioitu anturin rakenne.*

Tarpeelliset työkalut akselin kiinnitystä varten

- Kuusiokoloavain SW2,5

Beakta ovillkorligen

- Tämä asennusohje täydentää esitettä
- Käyttöakselin pituus oltava toleranssin sisällä, katso (11)
- Akselin halkaisija toleranssi h⁷
- Akselin oltava sileä ja rasvaton

Ehdottomasti vältettävä

- Ei iskuja tai työntövoimia akseliin (1)
- Ei jännitteitä momenttitukeen (9)
- Anturia ei saa kytkeä tai irroittaa jännitteisenä

Asennuksen valmistelu

- Ruuvi (2) löysätään kiristyrenkaassa (5)

Asennus

- Anturi työnnetään akselin (11) päälle siten, että momenttitukilaippa (9) koskettaa vastalaippaan (4)
- Pidetään anturi paikallaan ja merkataan 4 kiinnitysreikä (7)
- Poistetaan anturi ja porataan M4 reiät ja kierteistetään reiät M4
- Asennetaan anturi takaisin akselille (11) siten, että laipat (9) (4) ovat taas vastakkain
- Kiinnitetään anturi neljällä ruuvilla M3 (8) siten, että momenttituki ei jää jännitteeseen
- Kiristetään kuusiokoloruuvi (2) (SW2,5), suositeltava momentti 1,1 Nm
- Vaihtoehtoisesti voidaan anturin kiinnitykseen käyttää avoimia kiinnitysreikiä (10)
- Kytetään anturin kaapeli sähköttömänä

Aderbelegung (Kabel 8-polig)

Farbe der Adern bei HTL	Erklärung	Farbe der Adern bei TTL	Erklärung
schwarz	N. C.	schwarz	\bar{B}
lila	Z	lila	Z
gelb	N. C.	gelb	\bar{Z}
weiß	A	weiß	A
braun	N. C.	braun	\bar{A}
rosa	B	rosa	B
Schirm	Schirm	Schirm	Schirm
blau	Masseanschluss	blau	Masseanschluss
rot	Versorgungs- spannung ¹⁾	rot	Versorgungs- spannung ¹⁾

¹⁾ Potentialfrei zum
Gehäuse

N. C. =
Not Connected

Wire allocation (8-core)

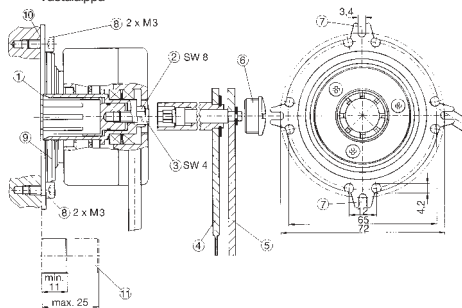
Core colour	Explanation	Core colour	Explanation
HTL		TTL	
black	N. C.	black	\bar{B}
lilac	Z	lilac	Z
yellow	N. C.	yellow	\bar{Z}
white	A	white	A
brown	N. C.	brown	\bar{A}
pink	B	pink	B
Screen	Screen	Screen	Screen
blue	Ground connection	blue	Ground connection
red	Power supply ¹⁾	red	Power supply ¹⁾

¹⁾ Potential free to housing

N. C. =
Not Connected

DGS66 blind hollow shaft

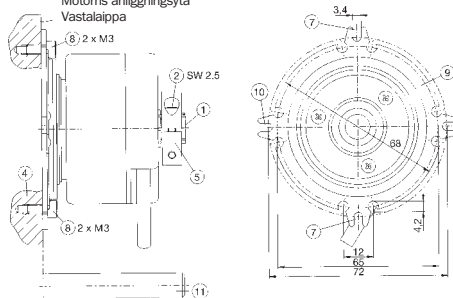
Motoranlagefläche
 Motor bearing face
 Surface côté Moteur
 parete di fissaggio
 Superficie apoyo motor
 Motorflens
 Motorns anliggningsyta
 Vastalaippa



Welle kundenseitig
 Customer shaft detail
 Arbre côté machine
 Albero a cura del cliente
 Eje en lado cliente
 As vooraanzicht
 Axel kundsida
 Käyttöakselin

DGS66 through hollow shaft

Motoranlagefläche
 Motor bearing face
 Surface côté Moteur
 parete di fissaggio
 Superficie apoyo motor
 Motorflens
 Motorns anliggningsyta
 Vastalaippa



Welle kundenseitig min. 57 lang
 Customer shaft min. 57 long
 Arbre côté machine long. 57 min.
 Albero a cura del cliente, lunghezza min. 57
 Eje en lado cliente, min. 57 longitud
 As vooraanzicht min. 57 lang
 Axel kundsida, min. 57 läng
 Käyttöakselin min. pituus 57

SICK | STEGMANN

SICK STEGMANN GmbH

Postfach 15 60

D- 78156 Donaueschingen

Dür rheimer Straße 36

D- 78166 Donaueschingen

Telefon 07 71/8 07 - 0

Telefax 07 71/8 07 - 100

Internet: www.sick-stegmann.de

E-Mail: info@sick-stegmann.de

Änderungen vorbehalten. Angegebene Produkteigenschaften und technische Daten stellen keine Garantieerklärung dar. We reserve the right to make changes without prior notification. The specified product features and technical data do not represent any guarantee.

915 040 002 279 Issue 09.98 / 9/3/01.06/5000

Australia

Phone +61 3 9497 4100
1800 33 48 02 – tollfree
E-Mail sales@sick.com.au

Belgium/Luxembourg

Phone +32 (0)2 466 55 66
E-Mail info@sick.be

Brazil

Phone +55 11 5091-4900
E-Mail sac@sick.com.br

Ceská Republika

Phone +420 2 57 91 18 50
E-Mail sick@sick.cz

China

Phone +852-2763 6966
E-Mail ghk@sick.com.hk

Danmark

Phone +45 45 82 64 00
E-Mail sick@sick.dk

Deutschland

Phone +49 (0)2 11 53 01-250
E-Mail info@sick.de

España

Phone +34 93 480 31 00
E-Mail info@sick.es

France

Phone +33 1 64 62 35 00
E-Mail info@sick.fr

Great Britain

Phone +44 (0)1727 831121
E-Mail info@sick.co.uk

India

Phone +91 (11)2696 7651
E-Mail ayograj@tecnovaglobal.com

Italia

Phone +39 011 79 79 65
E-Mail info@sick.it

Japan

Phone +81 (0)3 3358 1341
E-Mail info@sick.jp

Korea

Phone +82-2 786 6321/4
E-Mail kang@sickkorea.net

Nederlands

Phone +31 (0)30 229 25 44
E-Mail info@sick.nl

Norge

Phone +47 67 81 50 00
E-Mail austefjord@sick.no

Österreich

Phone +43 (0)22 36 62 28 8-0
E-Mail office@sick.at

Polska

Phone +48 22 837 40 50
E-Mail info@sick.pl

Republika Slovenija

Phone +386 (0)1-47 69 990
E-Mail selanm@sick.com

Russia

Phone +7 95 775 05 30
E-Mail info@sick-automation.ru

Schweiz

Phone +41 41 619 29 39
E-Mail contact@sick.ch

Singapore

Phone +65 6744 3732
E-Mail admin@sicksgp.com.sg

Suomi

Phone +358-9-25 15 800
E-Mail sick@sick.fi

Sverige

Phone +46 8 680 64 50
E-Mail info@sick.se

Türkiye

Phone +90 216 388 95 90 pbx
E-Mail info@sick.com.tr

Taiwan

Phone +886 2 2365-6292
E-Mail sickgrc@ms6.hinet.net

USA

Phone +1 937-454-1956
E-Mail sales@stegmann.com

More representatives and agencies in all major industrial nations at www.sick.com