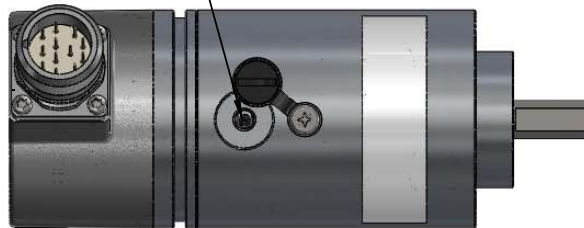


**3. Rändelschraube herausdrehen**  
unscrew the knurled screw



**4. ersten Gewindestift festziehen, Anzugsdrehmoment ca. 100Ncm**  
fix the first grub screw, use a starting torque of app. 100Ncm

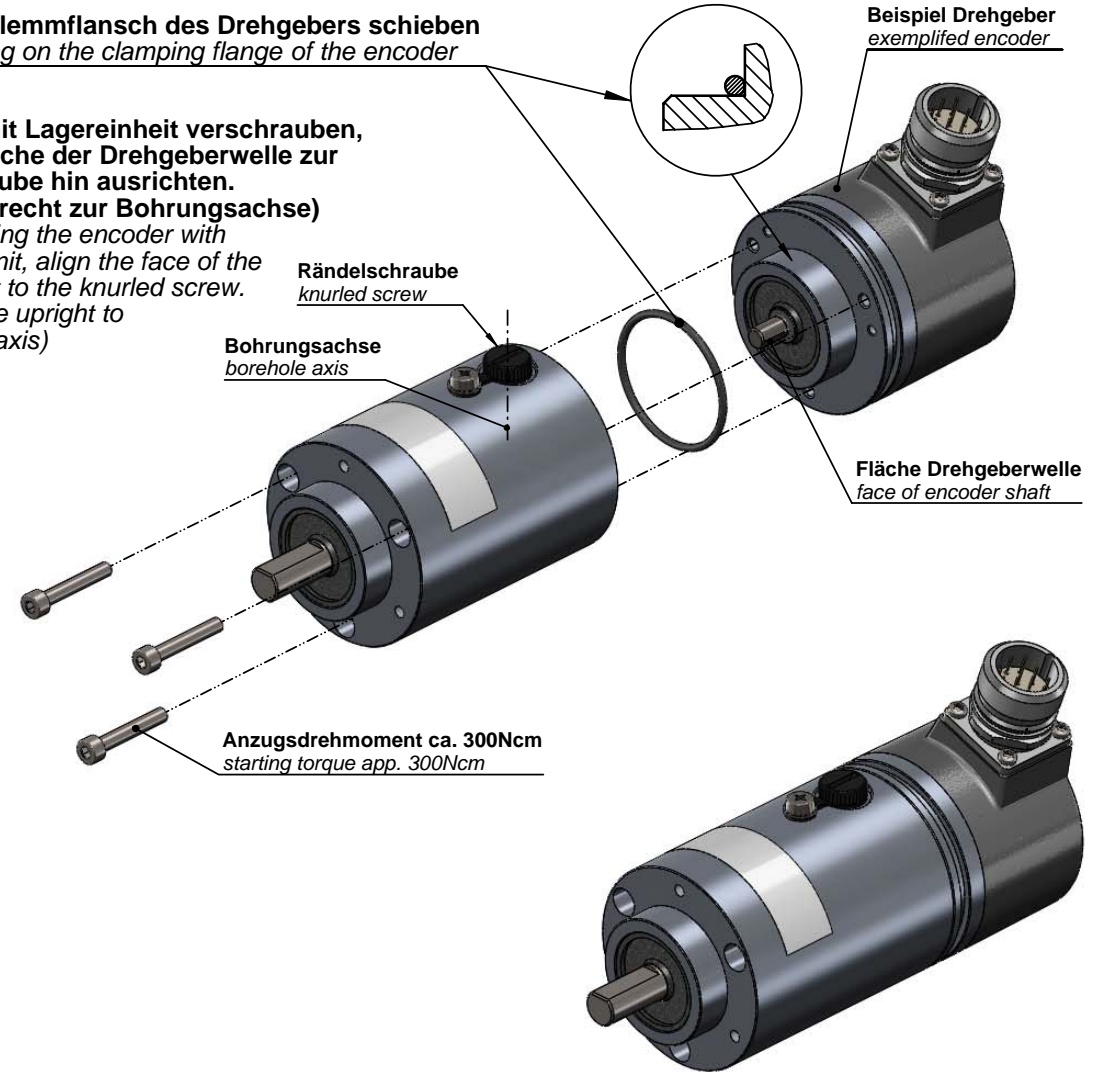


**5. Drehgeberwelle drehen bis der zweite Gewindestift sichtbar ist, anschließend festziehen. Anzugsdrehmoment ca. 100Ncm**  
turn the encoder shaft until the second grub screw is viewable, fix the second grub screw. Starting torque app. 100Ncm


**6. Montageöffnung mit Rändelschraube schließen**  
Close the assembly opening with the knurled screw

**1. O-Ring auf Klemmflansch des Drehgebers schieben**  
push the o-ring on the clamping flange of the encoder

**2. Drehgeber mit Lagereinheit verschrauben, zuvor die Fläche der Drehgeberwelle zur Rändelschraube hin ausrichten. (Fläche senkrecht zur Bohrungsachse)**  
Before screwing the encoder with the bearing unit, align the face of the encoder shaft to the knurled screw. (Face must be upright to the borehole axis)



**Robuste Lagereinheit geeignet für Klemmflansch Baugöße Ø58mm (Klemmung Ø36mm) mit Welle 6x10mm. Geber ohne Radial-Wellendichtring (IP65)**  
Heavy duty bearing unit for encoders with size Ø58 clamping flanges (clamping Ø36mm) with shaft 6x10mm. Encoder without radial shaft seal ring (IP65)

			Unit of measurement	<b>Montageanleitung</b> <i>assembly instructions</i>	 Fritz Kübler GmbH Zähl- und Sensortechnik 78054 VS-Schwenningen
			millimeter [inch]		
			Tolerances unless otherwise specified	Customer Type:	Kübler Type: 8.0010.8200.000B
0	8.4.09	tw	ISO 2768 mH	scale 1:2	drawing ID.
Index	Date	Name			customer drawing