

Montageanleitung für Drehmomentstütze, starr 8.0010.4051.00FS

HINWEIS	Der Drehgeberflansch muss werkseitig für die Befestigung der Drehmomentstütze vorbereitet sein. Eine nachträgliche Bearbeitung des Flansches oder der Drehmomentstütze ist nicht zulässig. Die Drehmomentstütze ist ein geprüftes Bauteil und kann auch in sicherheitstechnischen Applikationen eingesetzt werden. Sie kann in 120° Schritten am Drehgeber montiert werden.
HINWEIS	Der Betreiber oder der Installationsbetrieb, der die Drehmomentstütze befestigt, muss sicherstellen, dass die Befestigungsmethode den gültigen Sicherheitsanforderungen entspricht.

Stellen Sie bei der Montage sicher, dass:

1. geeignetes Werkzeug zur Verfügung steht (Kreuzschlitz PH1).
2. das Anzugsdrehmoment 1 Nm beträgt (angenommener Reibwert 0,14).
3. die Drehmomentstütze mit den beiliegenden 3x M3-Schrauben in den dafür vorgesehenen Bohrungen im Drehgeberflansch befestigt wird.
4. die Schrauben gegen Lösen mit Schraubensicherung (8.0000.4G05.0000) gesichert sind.

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

R60083.0009 - Index 1, Supplement to Operation Manual R60049

Mounting instructions for Torque Stop, rigid 8.0010.4051.00FS

NOTICE	The encoder flange must be factory-prepared for assembly to the torque stop. Any subsequent processing of the flange or torque stop is not permitted. The torque stop is a tested component and may be used in safety-relevant applications. It can be mounted on the encoder in 120° steps.
NOTICE	The operator or mounting service provider must adhere to the relevant safety requirements for mounting the torque stop.

During assembly, make sure that:

1. suitable tools are available (cross-head PH1).
2. the tightening torque is 1 Nm (assumed friction coefficient of 0.14).
3. the torque stop is mounted to the relevant bore holes in the encoder flange using the provided 3x M3 bolts.
4. the bolts are secured against loosening using the bolt retention (8.0000.4G05.0000).

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

