



# Anbauanleitung HLAE Motoranbau B5

DSS-Nr	100225365
DSS-REV	004
TSS-Nr	100281749
Datum:	10.12.2015
Seite:	1 / 2

ISO-Dokument

**1.**

DIN 42955-N  
richtiger Motor?, richtiges Getriebe?

**2.**

fettfrei reinigen, eventuelle Beschädigungen entfernen.

**3.**

bei Motor mit Passfeder muss diese entfernt werden.

**4.**

Montieren Sie das mitgelieferte Motorritzel auf die gereinigte Motorwelle unter Berücksichtigung des Einbaumaßes.

Einbaumaße:	X ± 0,1 mm	Y (theoretische Motorwellenlänge)
<b>HLAE070</b>	19,85 mm	z.B. 30 mm
<b>HLAE090</b>	28,45 mm	z.B. 30 mm
<b>HLAE110</b>	35,10 mm	z.B. 40 mm

**5.**

Die Klemmschraube mit dem angegebenen Anzugsdrehmoment fixieren.

Getriebe:	T <sub>A,K</sub>	SW
<b>HLAE070</b>	4,5 Nm	3 mm
<b>HLAE090</b>	9,5 Nm	4 mm
<b>HLAE110</b>	16,5 Nm	5 mm

**6.**

Legen Sie das vom Motorhersteller beiliegende Dichtungselement in die vom „Hygienic Design Motor“ vorgesehene Nut zwischen Motorflansch und Getriebe.

**7.**

Führen Sie, in vertikaler Lage, das Motorritzel achsparallel mit leichten Drehbewegungen vorsichtig in die Verzahnung ein. Unter leichtem Druck den Motor auf das Getriebe setzen.

**Achtung:** bei unsachgemäßer Handhabung kann die Verzahnung beschädigt werden.

**8.**

Motorflansch muss am Getriebeflansch anliegen. Schrauben mit der Festigkeitsklasse A4-70 verwenden, Schrauben müssen gesichert werden; Anzugsmoment (T<sub>A,S</sub>) der Schraube: 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen, Schrauben mit T<sub>A,S</sub> und über Kreuz anziehen.

**1.**

DIN 42955-N  
richtiger Motor?, richtiges Getriebe?

**2.**

Anlageflächen der Adaption fettfrei reinigen,  
eventuelle Beschädigungen entfernen.

**3.**

bei Motor mit Passfeder muss diese entfernt werden.

**4.**

Montieren Sie das mitgelieferte Motorritzel auf die fettfrei gereinigte Motorwelle unter Berücksichtigung des Einbaumaßes.

Siehe Tabelle 4.1

Einbaumaße für Getriebe:	Spann- system [D26]	Motor- welle [D20]	Motormaße [L20]/[D21]/[D22]/ <b>B14</b> /[G3]	X ± 0,1 mm	Y (theoretische Motorwellenlänge)	X+Y <b>(Info)</b>
<b>HLAE 070</b>	C = 11 D = 14	5 - 11 6,35 - 14	/26/40/58/ <b>B14</b> /M5	23,2 mm	26 mm	49,2 mm
			/26/60/71/ <b>B14</b> /M6	23,2 mm	26 mm	49,2 mm
			/30/60/71/ <b>B14</b> /M6	23,2 mm	30 mm	53,2 mm
<b>HLAE 090</b>	E = 19	8 - 19	/40/60/71/ <b>B14</b> /M6	28 mm	40 mm	68 mm
			/40/80/100/ <b>B14</b> /M6	28 mm	40 mm	68 mm
			/40/85/100/ <b>B14</b> /M8	28 mm	40 mm	68 mm
<b>HLAE 110</b>	F = 24	11 - 24	/40/80/100/ <b>B14</b> /M6	42 mm	40 mm	82 mm
			/40/85/100/ <b>B14</b> /M8	42 mm	40 mm	82 mm

Tabelle 4.1

**5.**

Die Klemmschraube mit dem angegebenen Anzugsdrehmoment fixieren.

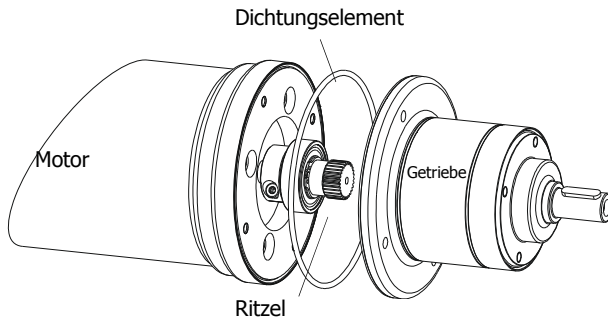
Getriebe:	T <sub>A,K</sub>	SW
<b>HLAE 070</b>	4,5 Nm	3 mm
<b>HLAE 090</b>	9,5 Nm	4 mm
<b>HLAE 110</b>	16,5 Nm	5 mm

**6.**

Adapterplatte an Motor montieren  
Schrauben mit der Festigkeitsklasse 8.8 verwenden, Schrauben müssen gesichert werden; Anzugsmoment (T<sub>A,S</sub>) der Schraube: 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen, Schrauben mit T<sub>A,S</sub> und über Kreuz anziehen. Zum Abdichten zwischen Motor und Adapter geeignetes Dichtmittel verwenden (Kundenseitig).

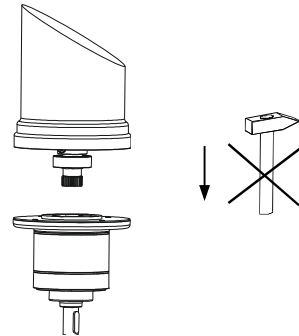
Abdichten

7.



Legen Sie das beiliegende Dichtungselement in die vorgesehene Nut zwischen Motorflansch und Getriebe.

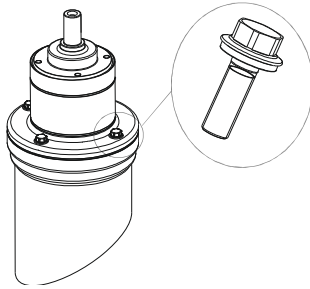
8.



Führen Sie, in vertikaler Lage, das Motoritzel achsparallel mit leichten Drehbewegungen vorsichtig in die Verzahnung ein. Unter leichtem Druck den Motor auf das Getriebe setzen.

**Achtung:** bei unsachgemäßer Handhabung kann die Verzahnung beschädigt werden. Achten Sie bei der Montage auf die korrekte Lage des O-Ring.

9.



Motorflansch muss am Getriebeflansch anliegen. Schrauben mit der Festigkeitsklasse A4-70 verwenden, Schrauben müssen gesichert werden; Anzugsmoment ( $T_{A,S}$ ) der Schraube: 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen, Schrauben mit  $T_{A,S}$  und über Kreuz anziehen.

Getriebe:	$T_{A,S}$ EHEDG Schraube	SW	Gewinde
<b>HLAE070</b>	3,7 Nm	8 mm	M5
<b>HLAE090</b>	6,4 Nm	10 mm	M6
<b>HLAE110</b>	15,8 Nm	13 mm	M8

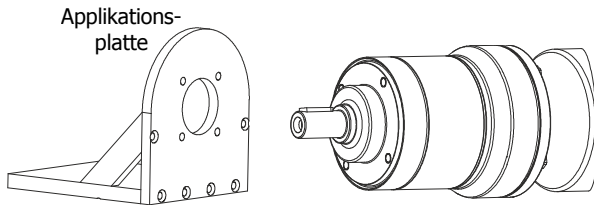


## Anbauanleitung HLAE Getriebeanbau

DSS-Nr	100225369
DSS-REV	002
TSS-Nr	100284141
Datum:	10.12.2015
Seite:	1 / 2

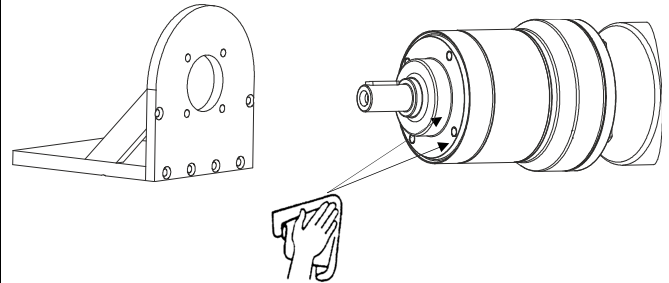
ISO-Dokument

1.



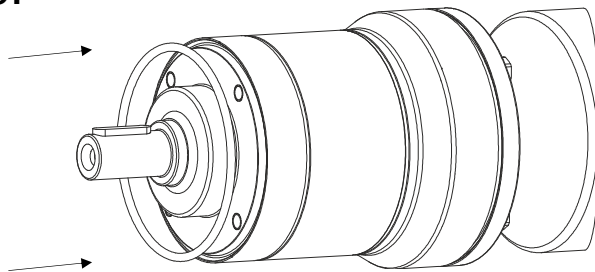
Prüfen Sie die geometrische Anbaubarkeit des Getriebes an die Applikation.

2.



Reinigen / Entfetten Sie die Flanschfläche und Zentrierung am Getriebe und der Applikationsplatte gründlich (keine aggressiven Reinigungsmittel)

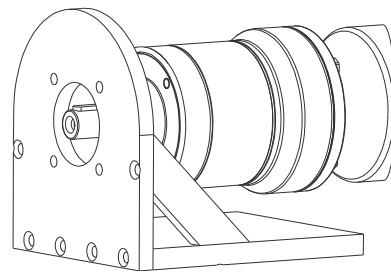
3.



Spannen Sie den beiliegenden O-Ring in die dafür vorgesehene Nut zwischen Getriebe und der Applikationsplatte.

**Hinweis:** den O-Ring auf das Gehäuse ziehen. Wenn das Getriebe an der Applikationsplatte anliegt (siehe Pos.12 und 13) den O-Ring vorsichtig in die Nut rutschen lassen.

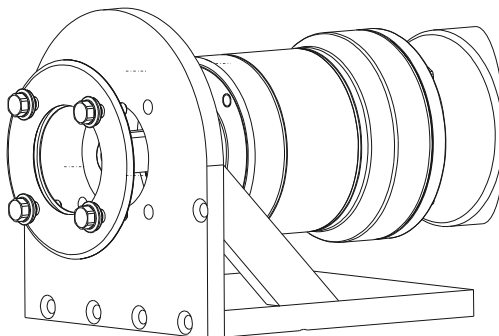
4.



Führen Sie das Getriebe achsparallel vorsichtig in die Applikationszentrierung ein.

**Achtung:** der O-Ring darf dabei nicht gequetscht oder aus der Position herausgedrückt werden.

5.



Fixieren Sie das Getriebe, unter Verwendung des Abdichtungskits, an Ihrer Applikation mit den beiliegende Dichtungsschrauben. Zuvor müssen die beim Abdichtungskits beiliegenden O-Ringe eingelegt werden.

**Hinweis:** Den O-Ring in der Montageplatte und Applikation, in die dafür vorgesehene Nut einlegen und wenn nötig mit geeignetem Haftmittel für die Montage fixieren.

**Achtung:**

- Die O-Ringe dürfen dabei nicht gequetscht oder aus der Position herausgedrückt werden.
- Beachten Sie die dafür vorgesehenen Anzugsmoment ( $T_{A,S}$ ) unter Verwendung einer geeigneten Schraubensicherung.

Getriebe:	$T_{A,S}$ EHEDG Schraube	SW	Gewinde
<b>HLAE070</b>	3,7 Nm	8 mm	M5
<b>HLAE090</b>	6,4 Nm	10 mm	M6
<b>HLAE110</b>	15,8 Nm	13 mm	M8