

Montageschritte / Installation steps

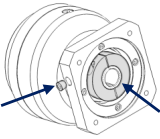
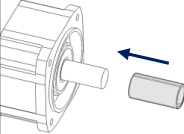
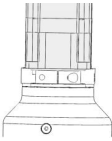
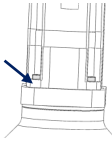
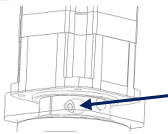
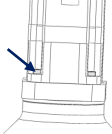
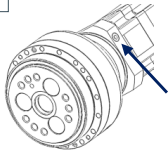


<p>1.</p>  <p>Entfernen Sie die Verschlusschraube aus dem Motorflansch. Schieben Sie den Radial-Klemmring auf die Hohlwelle auf (wenn nicht bereits vormontiert). Die Verdrehsicherung (Kunststoffplatte) muss in der Nut der Hohlwelle liegen.</p> <p>Remove the locking screw from the motor flange. Slide the radial clamping ring onto the hollow shaft (if not already prefitted). The anti-rotation lock (plastic sheet) must lie in the groove of the hollow shaft.</p>	<p>2.</p>  <p>Schieben Sie die Reduzierhülse auf die Motorwelle (optional, wenn Reduzierhülse benötigt wird).</p> <p>Slide the bushing onto the motor shaft (optional, if bushing is required).</p>
<p>3.</p>  <p>Führen Sie den Motor mit der Motorwelle in die Hohlwelle des Getriebes ein, bis die Montageflächen parallel und plan aufliegen. Der Schlitz der Reduzierhülse sollte um 90° zum Schlitz der Hohlwelle verdreht liegen. Eine vertikale Montageposition ist empfehlenswert.</p> <p>Insert the motor with the motor shaft into the hollow shaft of the gearbox until the installation surfaces lie flat and parallel. The slot in the bushing should lie at a 90° angle to the slot in the hollow shaft. A vertical installation position is recommended.</p>	<p>4.</p>  <p>Verwenden Sie zur Befestigung des Motors Schrauben der Festigkeitsklasse 8.8. Ziehen Sie die Schrauben auf 10 % des Anzugsmomentes an. Eine Schraubensicherung wird empfohlen.</p> <p>Use grade 8.8 screws to fix the motor in place. Tighten the screws to 10 % of the tightening torque. A screw lock is recommended.</p>
<p>5.</p>  <p>Ziehen Sie die Klemmschraube in drei Schritten (50 % / 80 % / 100 %) auf das vorgegebene Anzugsmoment (siehe Tabelle 1).</p> <p>Tighten the clamping screw to the specified tightening torque in three stages (50%/80%/100%) (see table 1).</p>	<p>6.</p>  <p>Ziehen Sie die Schrauben über Kreuz auf 90 % der Schraubenstreckgrenze an.</p> <p>Tighten the screws to 90 % of the tightening torque in a crosswise sequence.</p>
<p>7.</p>  <p>Drehen Sie die Verschlusschraube bündig ein, um den Zugang zu verschließen. Achten Sie darauf das keine Bauteile kollidieren.</p> <p>Tighten the locking screw so it is flush in order to lock access. Make sure that no components are colliding.</p>	 <p>Hier finden Sie die umfangreiche Betriebsanleitung.</p>  <p>Here you will find the complete operating instructions.</p>

Tabelle 1: Anzugsmomente
Table 1: Tightening torques

Radial-Klemmring radial clamping ring	Größe Size	Anzugsmoment der Klemmschraube Clamping screw tightening torque
	Neco -25	10Nm (M5)
	Neco -42	40Nm (M8)
	Neco -80	84Nm (M10)
	Neco -125	84Nm (M10)
	Neco -160	84Nm (M10)

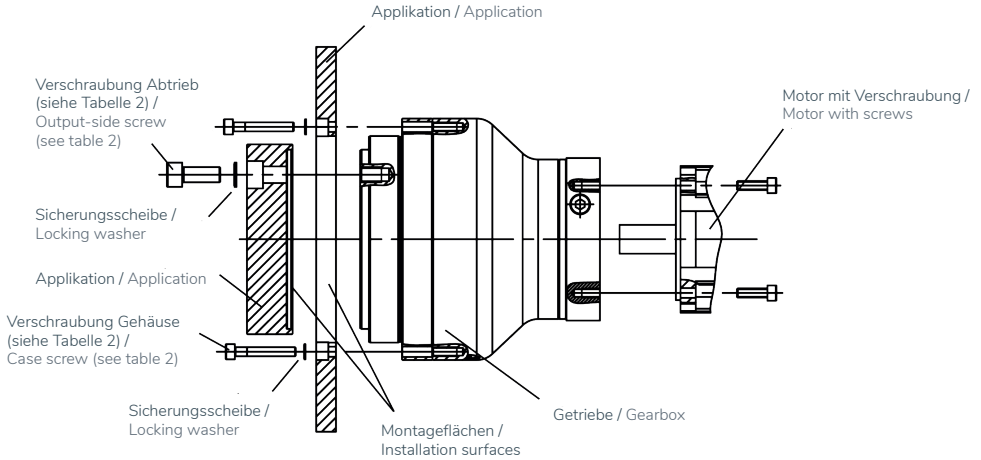
Tabelle 2: Anzugsmomente Zylinderkopfschrauben Festigkeit 12.9 /
Table 2: Tightening torques for grade 12.9 cylinder-head screws

Nenngröße x Steigung [mm] Nominal size x increase [mm]	Anzugsmoment* [Nm] Tightening torque* [Nm]	Anzugskraft (N) Tightening force (N)
M5x0.8	9.01±0.49	9,310
M6x1.0	15.6±0.78	13,180
M8x1.25	37.2±1.86	23,960
M10x1.5	73.5±3.43	38,080
M12x1.75	129±6.37	55,100
M14x2.0	205±10.2	75,860
M16x2.0	319±15.9	103,410
M18x2.5	441±22.0	126,720
M20x2.5	493±24.6	132,170

* Die angegebenen Anzugsmomentwerte gelten für Stahl oder Gusseisen.
The tightening torque values indicated are valid for steel or cast iron.

Anbau Applikation / Fitting the application

Getriebeausführung A / Gearbox design A



Getriebeausführung B / Gearbox design B

