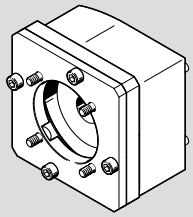
EAMM-A-L/N...-...G/H-2
轴向组件



FESTO

Festo SE & Co. KG
Ruiter Straße 82
73734 Esslingen
德国
+49 711 347-0

www.festo.com

装配说明书
8119416
2022-11f
[8119424]

8119416

原版操作手册的译本

© 2023 Festo SE & Co. KG 保留一切权利

1 适用文件

产品所有相关文件 ➔ www.festo.com/sp。

文件名	产品	内容
操作说明	减速机	–
操作说明	电缸	–

表格 1: 适用文件

2 安全

2.1 安全注意事项

- 仅允许将产品安装在处于安全状态的部件上。
- 清洁轴和中空轴。联轴器只有夹紧在干燥且无润滑脂的轴表面上时才不会打滑。
- 清洁联轴器轮毂 [1]:
  - 去除夹紧销 [G] 外径上的油脂。润滑膨胀心轴椎体 [H] 。
  - 去除夹紧孔的油脂。
- 保持联轴器轮毂校准 [1]。
- 在以下情形中为组合提供支撑:
  - 电机附件凸出较多或者较重。
  - 存在强烈振动、振动负载或冲击负载。
- 如果电机松动或扭转，则必须在电缸上执行参考运行。
- 选择所需的紧固件。该组件包括最大要求的紧固件。
- 遵守紧固扭矩。如果没有特别说明，则公差为 ± 20 %。

2.2 按规定使用

2.2.1 用途

轴向安装组件连接电缸与减速机，与驱动轴呈轴向布置。

2.2.2 许用的电缸和减速机

提示

过载将导致功能故障和财产损失。
电机的输出变量不得超过所使用部件的许用数值。
许用数值 ➔ www.festo.com/catalogue。
- 对电机输出变量予以相应限制。

- 由接口代码推导出电缸和减速机。

示例：EAMM-A-L38-68GA
L38：电缸接口
68GA：减速机接口

电缸接口	电缸
L38	EGC-70-...-TB
L48	EGC-80-...-TB
N48	ELGA-TB-...-80
N80	ELGA-TB-...-120, ELCC-TB-...-90

表格 2: 许用的电缸

减速机接口	减速机
56GA	外购减速机
68GA	外购减速机
72GA	外购减速机
75GA	外购减速机
120GA	外购减速机

表格 3: 允许的减速机

i

用户应自行决定将外购减速机与合适的机械接口进行组合。
要了解适用的外购减速机类型，请与当地 Festo 公司的联系人联系或访问网站 ➔ www.festo.com/sp。

2.3 专业人员的资质

关于产品的一切工作仅允许由具备资质的专业人员进行，这些专业人员对工作进行评估并识别出危险。 专业人员经过机械方面的培训。

3 其他信息

- 技术问题请联系当地 Festo 联络人.
- 附件 ➔ www.festo.com/catalogue。

4 供货范围

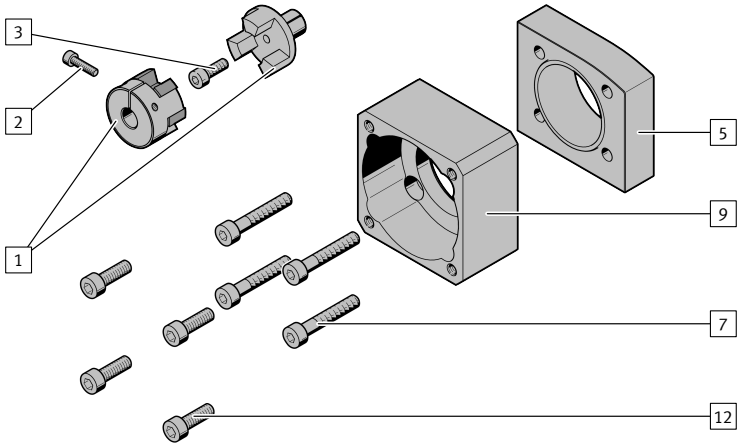


插图 1: 基础供货范围

1	联轴器轮毂 (2x)	7	螺钉 (4x)
2	夹紧螺钉 (1x)	9	电机安装法兰 (1x)
3	夹紧螺钉 (1x)	12	螺钉 (4x)
5	联轴器壳体 (1x)		

5 装配

5.1 准备工作

对于电缸 EGC-...-TB, ELGA，使用此组件时有 4 个电机安装位置。

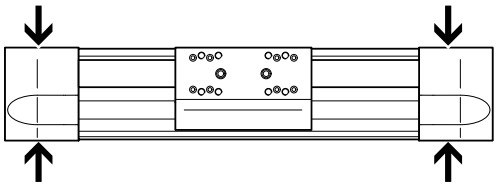


插图 2: 连接方式

对于电缸 EGC-...-TB-KF-...-Z，使用此组件时有 2 个电机安装位置。

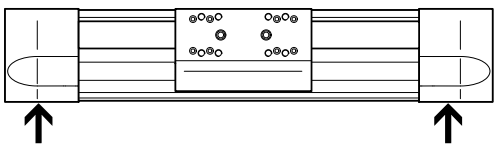


插图 3: 连接方式

- 选择其中一种连接方式。

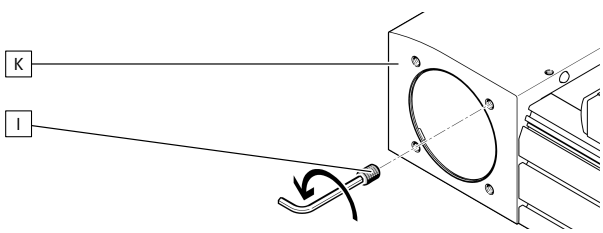


插图 4: 移除无头螺钉

- 从驱动盖 [K] 上拧下现有的无头螺钉 [I]。

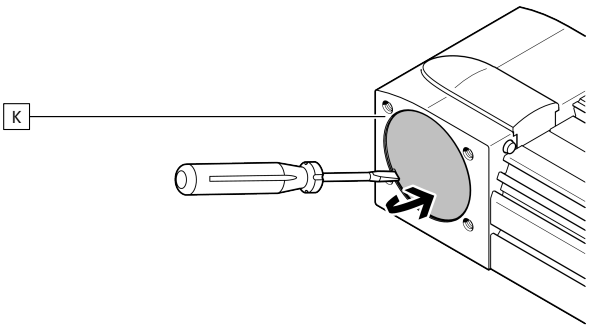


插图 5: 撬开盖子

1. 将螺丝刀插入驱动盖 [K] 的盖板凹槽中。
2. 撬开盖子。

5.2 组装

5.2.1 联轴器的预装配

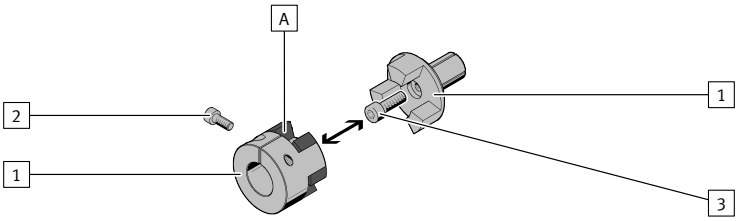


插图 6: 脱开联轴器

1. 分开联轴器。
2. 将星形弹性 [A] 体置于两个联轴器轮毂 [1] 的其中一个上。
3. 拧上夹紧螺钉 [2] 和 [3]。

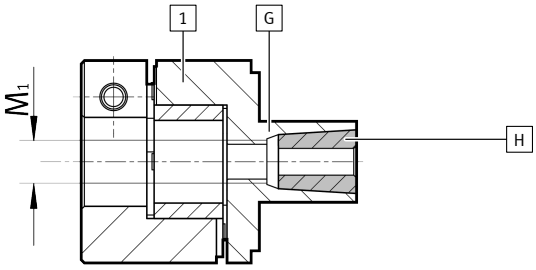


插图 7: 夹紧插销中的膨胀心轴椎体

- 检查膨胀心轴锥体 [H]。
  - ↳ 膨胀心轴锥体 [H] 必须松动地位于夹紧插销 [G] 内，否则无法安装。

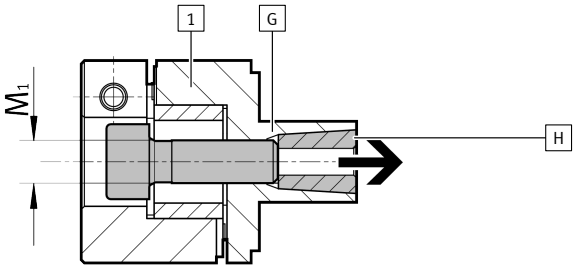


插图 8: 压出牢固固定的膨胀心轴锥体

压紧螺纹 M_1 用于松脱

- 将螺钉旋入 M_1 螺纹孔中并压出牢固固定的膨胀心轴锥体 [H] ➔ 7 技术参数。

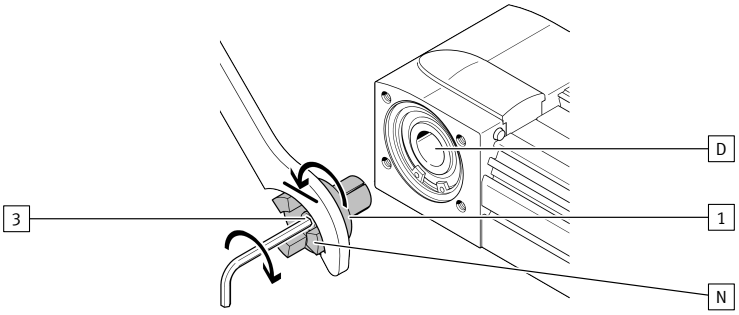


插图 9: 固定电缸侧联轴器轮毂

1. 将带夹紧插销的联轴器轮毂 [1] 推入中空轴 [D] 直至限位。
2. 使用合适的工具通过联轴器凸轮 [N] 反向固定住联轴器轮毂 [1]。工具：例如钩形扳手
   - ↳ 反向固定可避免空心轴 [D] 旋转，并防止过高的张力作用在电缸的齿形带上。
3. 拧紧夹紧螺钉 [3]。

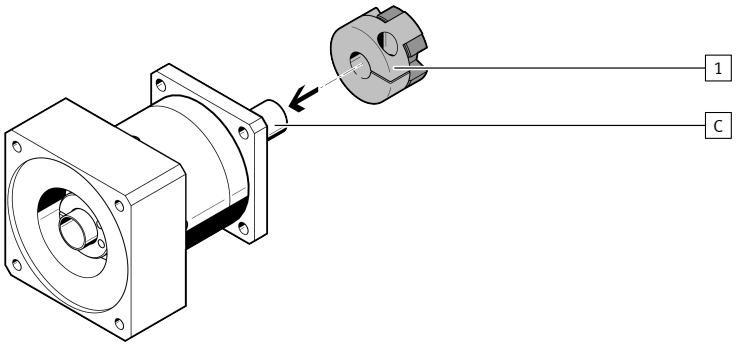


插图 10: 推上减速机侧联轴器轮毂

- 将带有合适安装孔的联轴器轮毂 [1] 推到轴颈 [C] 上。

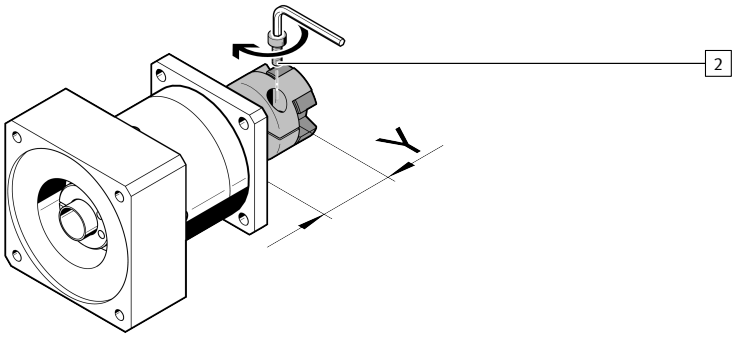


插图 11: 对准减速机侧联轴器轮毂

1. 遵守间距 (Y) 。
2. 拧紧减速机侧的夹紧螺钉 [2]。

5.2.2 对准联轴器

提示

减速机转轴和轴上的轴向力。

加剧磨损。

- 遵守间距。

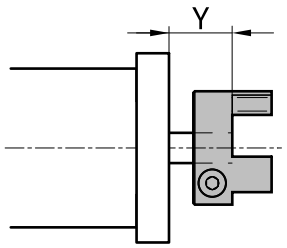


插图 12: 对准联轴器轮毂

EAMM-A-	Y ± 0.3 [mm]
L38-56GA	38.2
L38-68GA	48.2
L38-72GA	48.2
L48-75GA	55.4
L48-120GA	39.4
N48-68GA	47.5
N48-72GA	47.5
N48-75GA	55.5
N80-68GA	47.5
N80-72GA	47.5

表格 4: 联轴器间距 Y

5.2.3 连接减速机和电缸

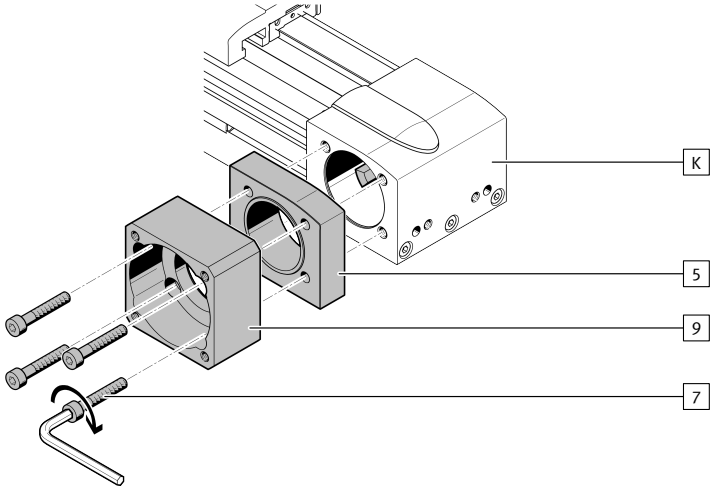


插图 13: 固定电机安装法兰和联轴器壳体

1. 将联轴器壳体 [5] 放在驱动盖 [K] 上。
2. 将电机安装法兰 [9] 和联轴器壳体 [5] 用螺钉 [7] 固定在电缸上。

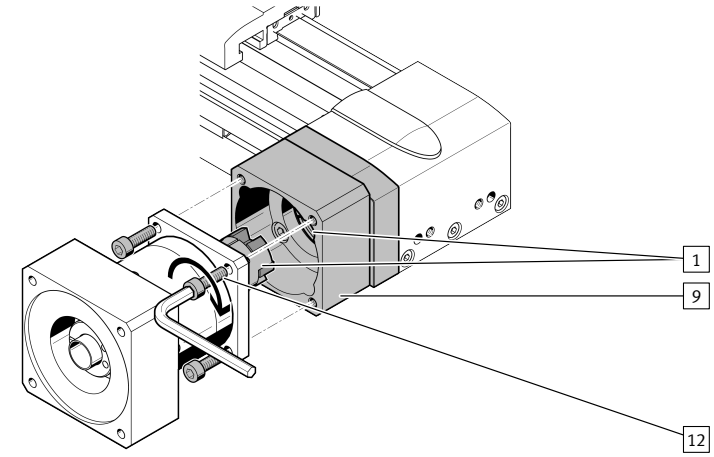


插图 14: 固定减速机

1. 将减速机和电缸完全推到一起。注意联轴器轮毂 [1] 之间正确的相对位置。
   ↳ 减速机和电机安装法兰 [9] 之间没有间隙。
2. 将减速机用螺钉 [12] 固定到电机安装法兰 [9] 上。

5.3 电缸-减速机组合的支撑

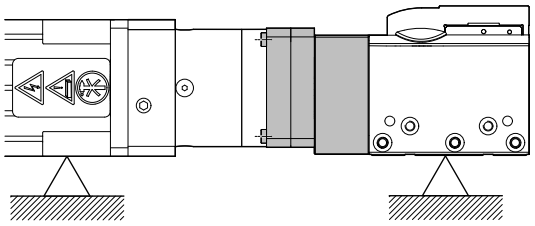


插图 15: 电缸-减速机组合的支撑

- 以无应力的方式支撑组合，以避免损坏。

6 运行中

⚠ 小心

触碰炙热表面有烫伤危险。
电机安装组件因电机的热辐射而变得很热。
- 无论在运行中还是刚停运后都不要触摸电机安装组件。

7 技术参数

7.1 螺钉规格和紧固扭矩

EAMM-A-	[2]	[Nm]	[3]	[Nm]	[7]	[Nm]	[12]	[Nm]
L38-56GA	M3x12	2	M4x12	1.5	M5x30	6	M5x16	6
L38-68GA	M3x12	2	M4x12	1.5	M5x30	6	M5x16	6
L38-72GA	M3x12	2	M4x12	1.5	M5x30	6	M5x16	6
L48-75GA	M5x18	8	M6x20	8.5	M5x50	6	M6x25	10
L48-120GA	M5x18	8	M6x20	8.5	M5x45	6	M6x20	10
N48-68GA	M5x18	8	M6x20	8.5	M6x50	10	M5x16	6
N48-72GA	M5x18	8	M6x20	8.5	M6x50	10	M5x16	6
N48-75GA	M5x18	8	M6x20	8.5	M6x50	10	M6x25	10
N80-68GA	M6x20	15	M8x25	14	M8x65	18	M5x16	6
N80-72GA	M6x20	15	M8x25	14	M8x65	18	M5x16	6

表格 5: 螺钉 [2] … [12]

i

此处规定的夹紧螺钉 [3] 紧固扭矩足以用于许用电缸的最大传输扭矩。联轴器包装上也注明了应使用的紧固扭矩。

7.2 压紧螺纹 M_1

EAMM-A-	M_1
L38	M5
L48	M8
N48	M8
N80	M10

表格 6: 压紧螺纹 M_1