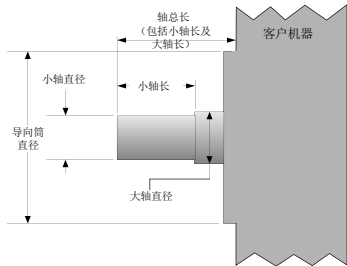


Kollmorgen Cartridge DDR 大尺寸电机安装指南

步骤1: 检查机器安装尺寸



注意 不正确的安装尺寸，在安装时会导致电机及机器的损坏。

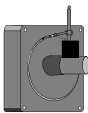


直径	C(H)09X	C(H)13X
同心度	9.170 - 9.172 [232.92 - 232.96]	13.147 - 13.149 [333.94 - 333.98]
大轴	2.7554 - 2.7559 [69.988 - 69.999]	3.1491 - 3.1496 [79.988 - 79.999]
小轴	2.3617 - 2.3622 [59.988 - 59.999]	2.7554 - 2.7559 [69.988 - 69.999]

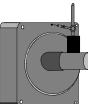
轴长	C(H)091	C(H)092	C(H)093
小轴 ± 0.005 [0.13]	1.730 [43.94]	3.470 [88.14]	4.910 [124.71]
轴总长 ± 0.06 [1.5]	3.540 [89.92]	5.280 [134.11]	6.720 [170.69]

轴长	C(H)131	C(H)132	C(H)133
小轴 ± 0.005 [0.13]	1.590 [40.39]	3.300 [83.82]	4.670 [118.62]
轴总长 ± 0.06 [1.5]	4.490 [114.05]	6.610 [167.89]	9.980 [253.49]

使用千分表测量轴的径向跳动。0.038mm(0.005in) TIR



使用固定在轴上的千分表测量导向筒的同心度。0.05mm(0.002in) TIR

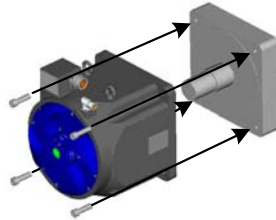


使用固定在轴上的千分表测量安装表面的垂直度。0.05mm(0.002in) TIR

步骤2: 电机安装到机框中

将轴和电机的转子轴套彻底擦干净，允许少量轻质油残渣，但是要去除润滑油和其他腐蚀性物质。

将附带的键，从轴尾端的方向插入键槽。



将电机平滑移动到轴上，安装4个安装螺钉（客户自己提供）。交替依次拧紧螺钉使得电机紧密安装在机框上。

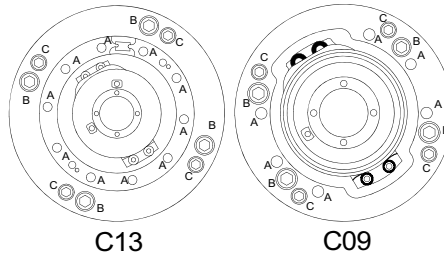
步骤3: 移开端盖



用螺丝刀拧开盘头螺钉（C(H)09有8个螺钉，C(H)13有12个螺钉），移开蓝色盖子。

步骤4: 拧紧压紧联轴器

使用力矩扳手带动6mm六角起子头插入标有“A”的孔内，拧紧压紧联轴器。C(H)09电机上有6个压紧联轴器螺栓，而C(H)13则有10个。



大约用0.1NM[1lb-in]的力手动旋转拧紧螺栓。

沿圆周顺序拧紧螺栓：用13NM[10lb-ft]力矩转两圈。

沿圆周顺序再次拧紧螺栓：用20NM[15lb-ft]力矩转两圈。

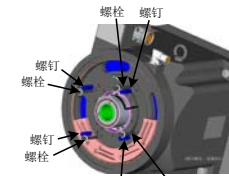
沿圆周顺序再次拧紧螺栓，用30NM[22lb-ft]力矩转两圈。

继续用30NM[22lb-ft]拧紧螺栓直到螺栓不动为止。（可能会需要8圈）。

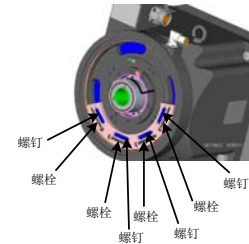


注意 采用合适的力矩拧紧压紧联轴器可以防止电机及机器的损坏。

步骤5: 移除及放置运输硬件



用6mm六角起子头的力矩扳手移开4个标有“B”的运输螺栓和4个标有“C”的紧固螺钉。



将运输螺栓和紧固螺钉放在泡沫支架中。

步骤6: 确认电机轴可以自由旋转

用手转动轴或者负载，确保自由旋转。

步骤7: 重置端盖



确保O型环在端盖的外侧。

转动端盖直到端盖和机座的记号对齐。

用螺丝刀拧紧盘头螺钉（C(H)09有8个螺钉，C(H)13有12个螺钉），确保端盖完全安装。

恭喜您！

您的科尔摩根Cartridge DDR (CDDR)
模块化直驱电机已经可以运行

Kollmorgen Cartridge DDR 大尺寸电机拆卸指南

步骤1: 移开尾端盖



用螺丝刀拧开盘头螺钉（C(H)09有8个，C(H)13有12个），移开蓝色盖子。

选择

步骤2: 固定转子

通孔电机 用手转动电机轴直到转子上的记号和编码器定子的记号对应。

选择

实心轴电机 用手电筒或其他照明灯，从标有“B”的孔查看。用手转动电机轴，直到确认4个标有B的孔后面都有一个螺纹孔对应。

选择

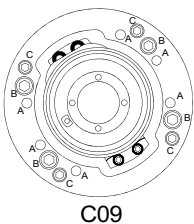
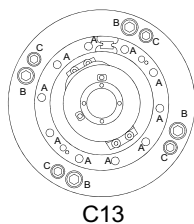
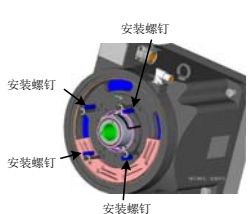
步骤3: 安装紧固螺钉



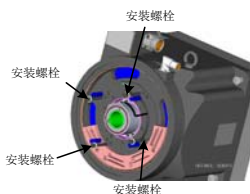
不要在运输紧固螺钉上使用任何形式的Loctite或其他螺纹紧固胶水。

从泡沫支架中取出4个紧固螺钉，安装至标有“C”的孔内。用力矩扳手套6mm六角起子头，以0.1Nm (1 lb-in)的力矩拧紧每个螺钉

选择

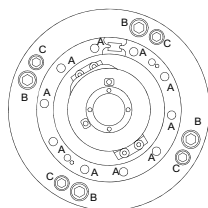


步骤4: 安装运输螺栓

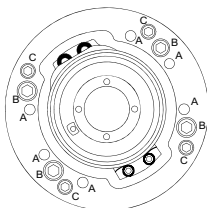


从泡沫支架中取出4个运输螺栓，将他们穿入标有“B”的孔内。用力矩扳手套6mm六角起子头，以16Nm(12 lb-in)的力矩拧紧每一个运输螺栓。

选择



C13



C09

步骤5: 松开压紧联轴器螺栓

将6mm六角起子头扳手插入标有“A”的孔内，松开压紧联轴器螺栓。C(H)09有6个压紧联轴器螺栓，C(H)13则有10个。沿圆周逐个松开螺栓。旋转螺栓2圈，直到手指可以拧动。花几秒钟检查，确保每个螺栓都是松开的。

选择

步骤6: 松开压紧联轴器

将6mm六角起子头扳手插入标有“A”的压紧联轴器螺栓孔内，并插入螺栓帽内，用锤子轻敲，松开压紧联轴器。在正对这个位置的螺栓上重复操作此步骤。

选择

而对于C(H)133型号，为了松开后面的压紧联轴器，将一个M6X1X120的螺钉或者螺杆插入标有“D”的孔内，拧紧直到松开压紧联轴器。

选择

步骤7: 将端盖放回

确保O型环在端盖的外侧。

选择

转动端盖直到端盖和机座的记号对齐。

选择

步骤8: 将电机移出机器

用螺丝刀拧紧盘头螺钉（C(H)09有8个螺钉，C(H)13有12个螺钉）以确保端盖完全安装。

选择

步骤9: 盖上安装端面

在电机开放安装端面覆盖纸壳盖。

选择



注意

电机的安装端面是有磁力的，会吸附磁性材料。必须盖住电机端面以保证应有的洁净度。

客户支持

科尔摩根产品可以通过遍布全球的授权经销商网络获得。这些经销商能够提供文档和技术支持，并以最快的速度交付广泛的现货型号。

科尔摩根的销售工程师分布在便利的地理位置，能够迅速满足客户需求。您可以电话联系距离最近的办公室，进行订货、获取应用信息或最近的授权经销商的地址。如果您不知道谁是您的销售代表，请联系我们：

上海市长宁区临虹路168弄3号楼202室
电话: +86 400 666 1802
传真: +86 21 6128 9877
Email: sales.china@kollmorgen.com
网址: www.kollmorgen.cn

科尔摩根已尽最大的努力保证本出版物中的规格的准确性和可靠性。规格如有变更，恕不另行通知。科尔摩根提供的是当前有效的信息，且不作任何明示或暗示的保证，包括但不限于适用性和对某一特定用途的适用性的暗示保证。产品用户应负责确认产品对某一具体应用的适用性。