

注意！ 请在安装前仔细并完整地阅读此说明书。

请确保在安装过程中无异物进入减速器。

所有安装零件必须无污渍，无磕损以及无其他特殊损伤。

减速器不可拆卸。如果减速器在安装过程中散落，请将减速器寄回给

亿迈齿轮。不合规地拆装减速器或者加注润滑脂会影响减速器的功能或缩短减速器的使用寿命。

由于影响螺纹连接的因素很多（如电机端盖上有有效内螺纹深度，法兰材料等），客户应根据使用工况自

行确定并验证紧固扭矩。所有螺纹连接都应保证防松。

在装配前，如果您没有规范安装的必要参数，请与我们联系。亿迈齿轮对由于不合规的安装产生的后果不承担任何责任。

电机小齿轮安装

电机小齿轮安装尺寸见下表。

在安装过程中及安装完成后请妥善保护电机小齿轮免受损伤。

连接方式 小齿轮/电机轴

根据小齿轮的设计，其与电机轴的连接可通过如下方式：

过盈配合：

请确保小齿轮足够紧得安装在电机轴上。

小齿轮应无倾斜地压装到电机轴上，为避免小齿轮倾斜建议使用压装装置。

注意！ 在压装过程中请确保电机轴被有效地支撑以避免损伤电机。

间隙配合（胶水紧固）：

适合的胶水由客户选择并根据生产商的说明使用。

间隙配合（键连接，紧定螺钉紧固）：

紧定螺钉应做防松处理。

间隙配合（无键连接，紧定螺钉紧固）

紧定螺钉应做防松处理。

间隙配合（紧固销紧固）：

请注意在安装销时电机轴的径向支撑。

电机法兰安装

塑料，铝合金以及压铸合金法兰

检查紧固螺钉的旋入深度。**注意！** 紧固螺钉旋入过深可能会损伤电机。

通过定心外圆将电机法兰平整无倾斜地套装在电机端盖上。

如有必要请使用十字交叉的方式拧紧螺钉。

减速器安装

对于直联式方案（无电机法兰）请在安装前取下塑料保护盖。

有些减速器在供货时会附带未紧固的纸密封圈。在此情况下请首先通过将两个螺栓穿过纸密封圈冲孔的方式将密封圈预安装。

确保垫片正确地安装在齿圈和电机（法兰）之间。

安装减速器时，请谨慎地将电机小齿轮穿过行星齿轮，直到齿圈的装配平面无间隙地安装在电机法兰的装配平面上。在此期间请确保小齿轮的齿不会受到损伤。

在轴承法兰端将两个紧固螺栓轻轻拧紧。

将剩余的两颗螺栓装入减速器，在必要时使用十字交叉的方式手动拧紧。

最后，根据给定的紧固扭矩将所有的螺栓使用十字交叉的方式拧紧。

减速器安装尺寸表：

减速器系列	a in mm	b in mm	旋入深度 c
PM 22	4.7 ^{-0.30}	0.2	根据客户的设计要求
PK 22	4.7 ^{-0.30}	0.2	
PM 32 / PM 32 LN	6.1 ^{-0.40}	0.2	
PK 32	6.1 ^{-0.40}	0.2	
PM 42 / PM 42 LN	8.0 ^{+0.30}	0.2	
PK 42	8.0 ^{+0.30}	0.2	
PM 52 / PM 52 LN	8.0 ^{+0.30}	0.3	
PK 52	8.0 ^{+0.30}	0.3	
PM 62 / PM 62 LN	10.4 ^{-0.30}	0.3	
PM 72 / PM 72 LN	12.1 ^{-0.3}	0.5	
PM 81 / PM 81 LN	13.5 ^{+0.15} _{-0.25}	0.3	
PM 105 / PM 105 LN	18.3 ^{-0.30}	0.5	
PM 120	19.4 ^{+0.20} _{-0.30}	0.5	

